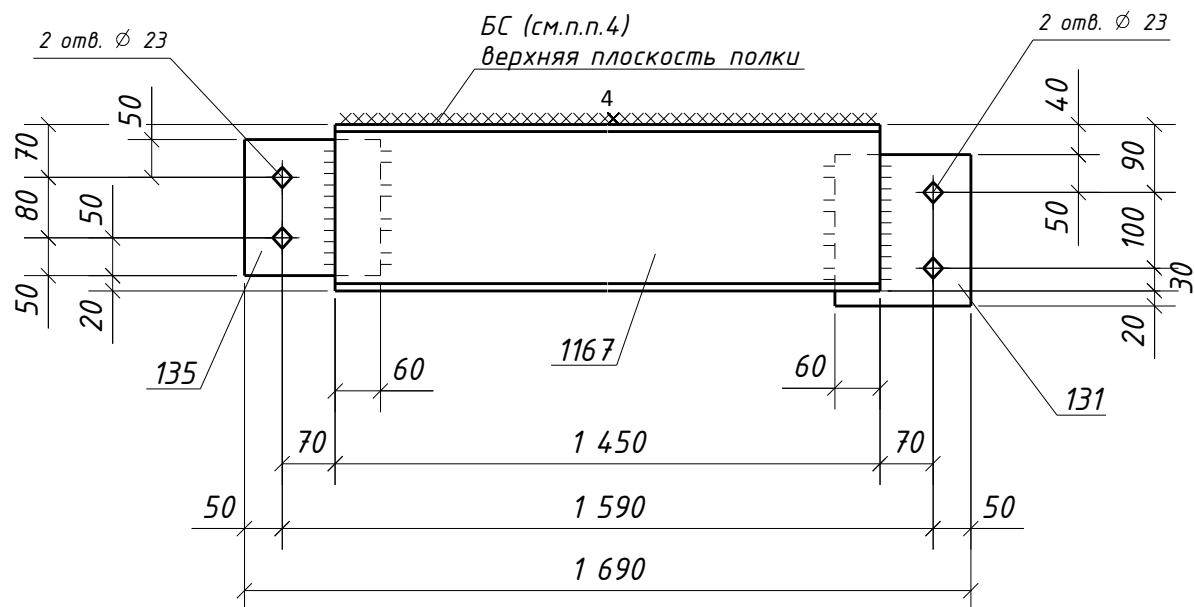
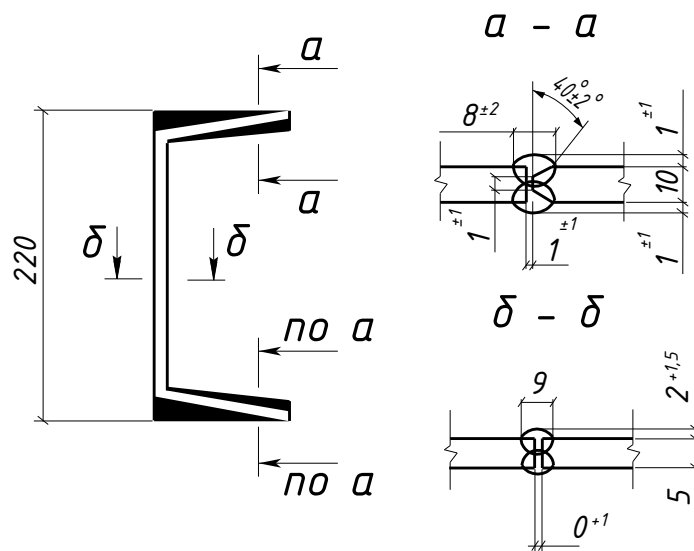


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4Б7-5	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4 Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4 Отв.
	1167	1	Швеллер22П	1450	30.4	30.4		С245-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						35.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б7-5	1	35.0	35.0
Итого:		35.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.3
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	30.4
Масса напл. металла:			0.3
Итого:			35.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◆ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД5					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	58
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб. Салтымаков С.С.				Балка 4Б7-5	
				30.05.24	
				30.05.24	