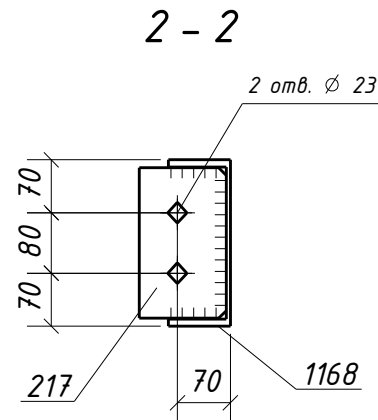
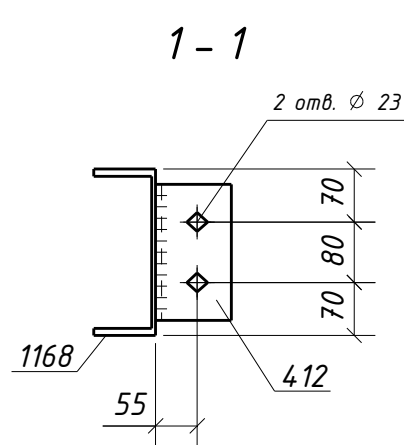
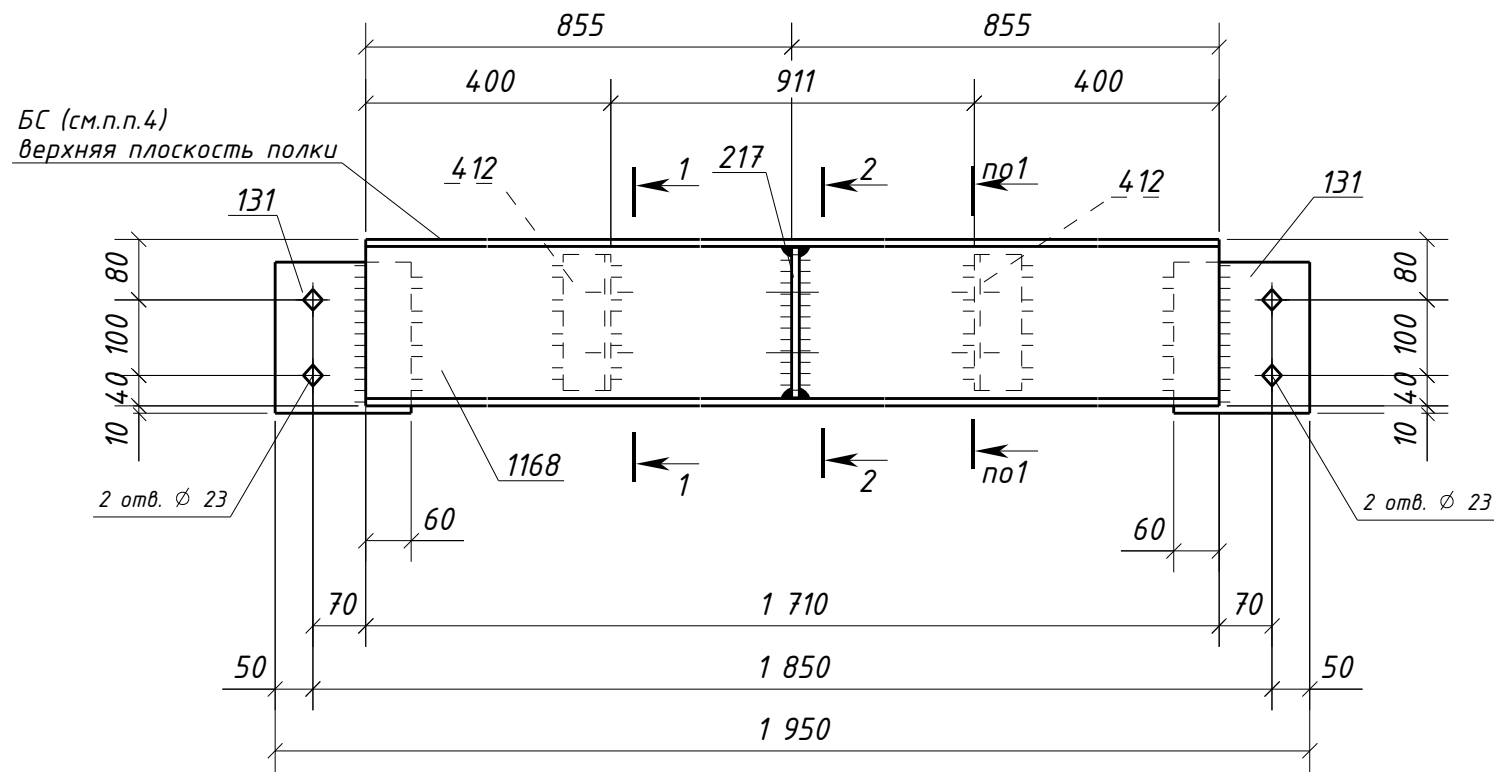
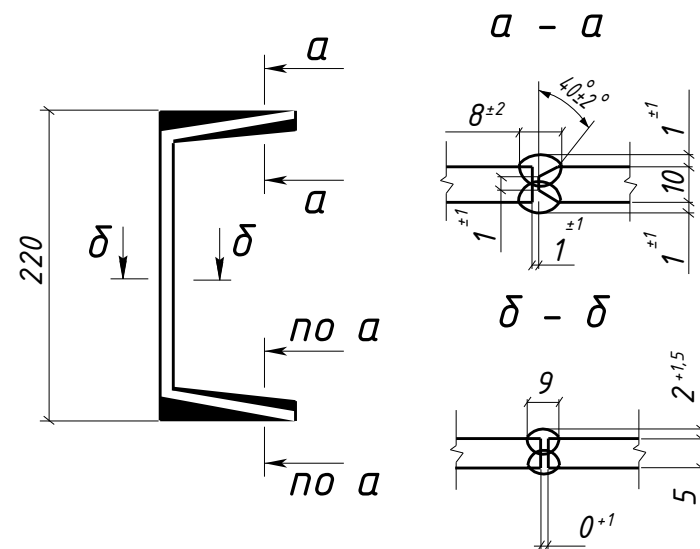


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Б7-10	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	1168	1	Швеллер22П	1710	35.8	35.8		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5							46.3		

Требуется изготовить

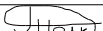
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б7-10	1	46.3	46.3
Итого:		46.3	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	1.8
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	35.8
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			46.3

- 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	Листов
							Р	63	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Балка 4Б7-10	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						