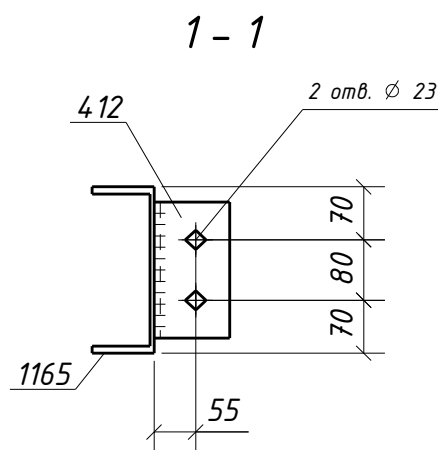
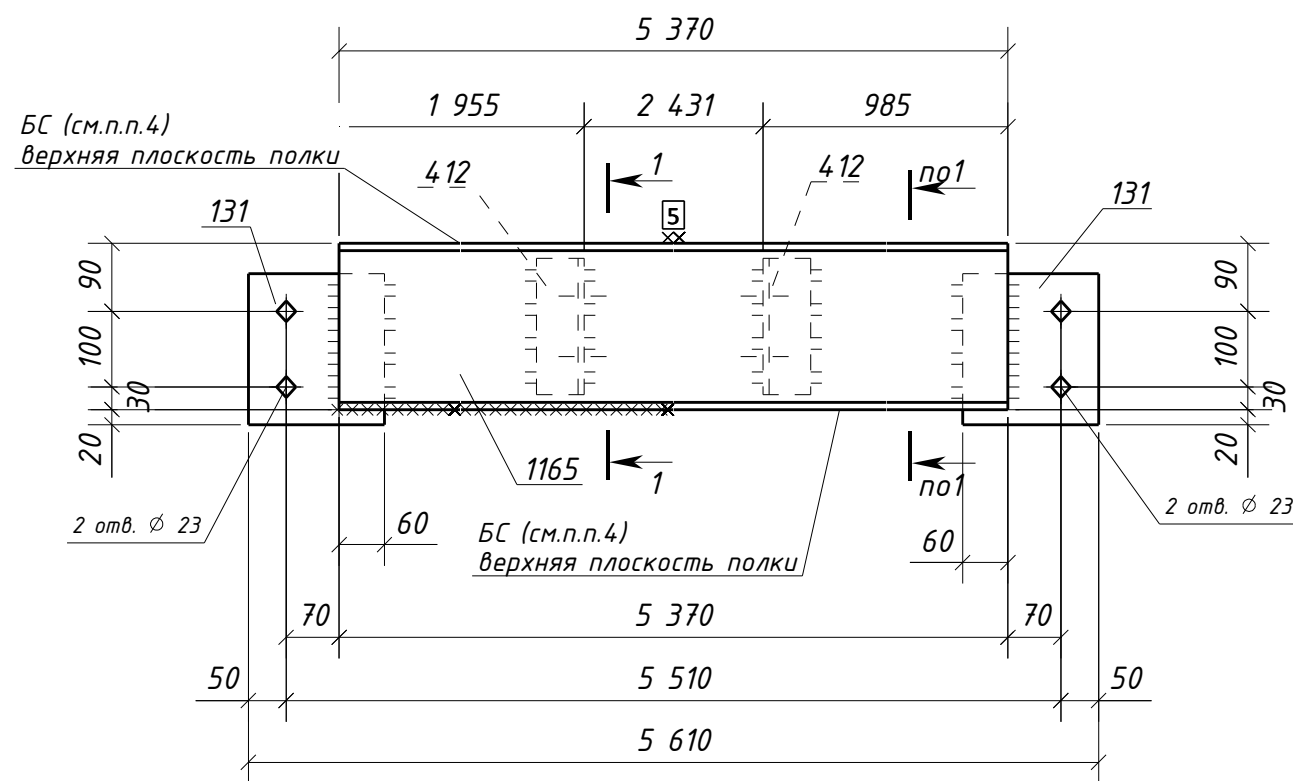
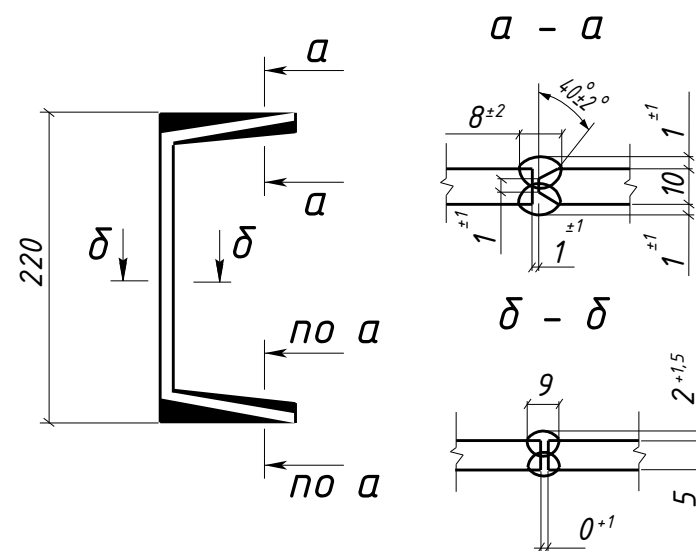


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
4Б7-19	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		С245-4	Отв.
	412	2	L100х63х8	180	1.8	3.6		С245-4	Отв.
	1165	1	Швеллер22П	5370	112.6	112.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						122.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б7-19	1	122.0	122.0
Итого:		122.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	3.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	112.6
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			122.0

- 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	72
Балка 4Б7-19				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24		