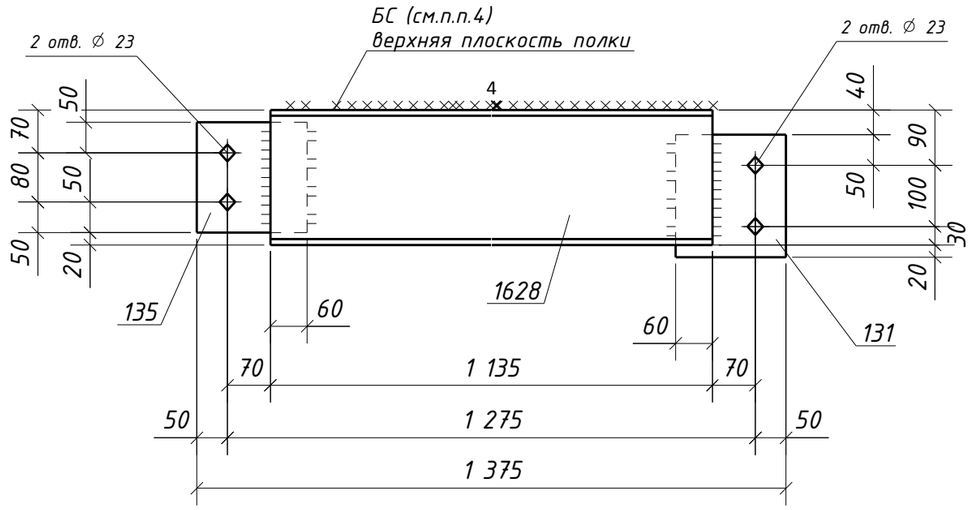


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
4Б7-28	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	135	1	-8х180	180	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	1628	1	Швеллер22П	1135	23.8	23.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.3						28.4		

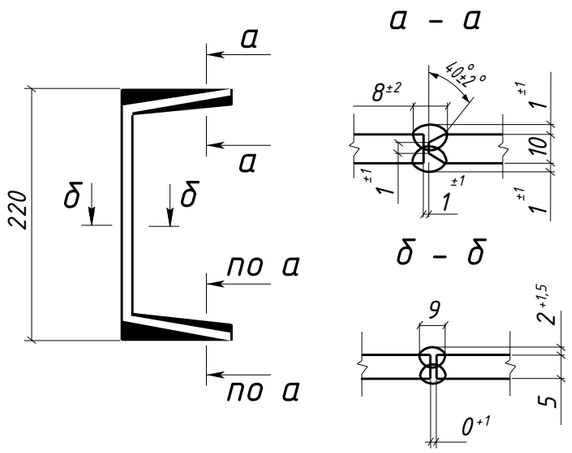
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Б7-28	2	28.4	56.8
		Итого:	56.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.6
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	47.6
		Масса напл. металла:	0.6
		Итого:	56.8

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



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. 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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД5		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	81	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Балка 4Б7-28	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3