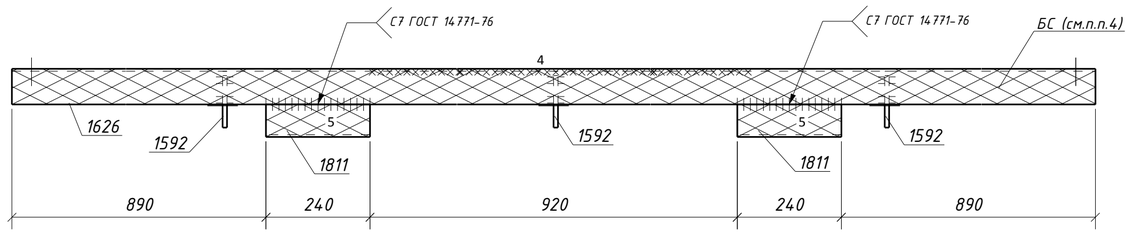
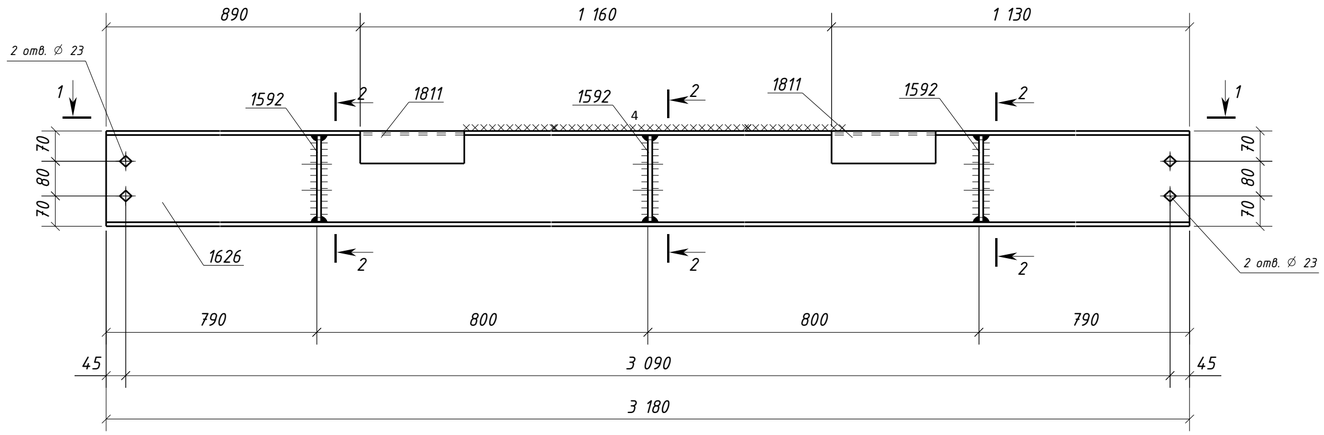
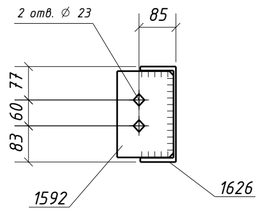
1 – 1





2 – 2



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
4Б7-29	1592	3	-10х130	199	2.0	6.0		С245-4	Отв.
	1626	1	Швеллер22П	3180	66.7	66.7		С245-4	Отв.
	1811	2	L75х5	240	1.4	2.8		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8						76.3		

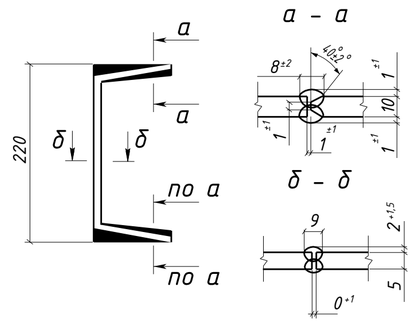
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Б7-29	4	76.3	305.2
		Итого:	305.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	24.0
С245-4	L75х5	ГОСТ 8509-93	11.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	266.8
		Масса напл. металла:	3.2
		Итого:	305.2

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			
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	1632-2021-2.1.3-КМД5		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 82 / Листов: 1
						Балка 4Б7-29	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	

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

Формат А2