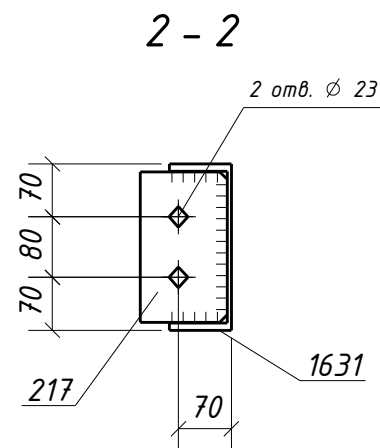
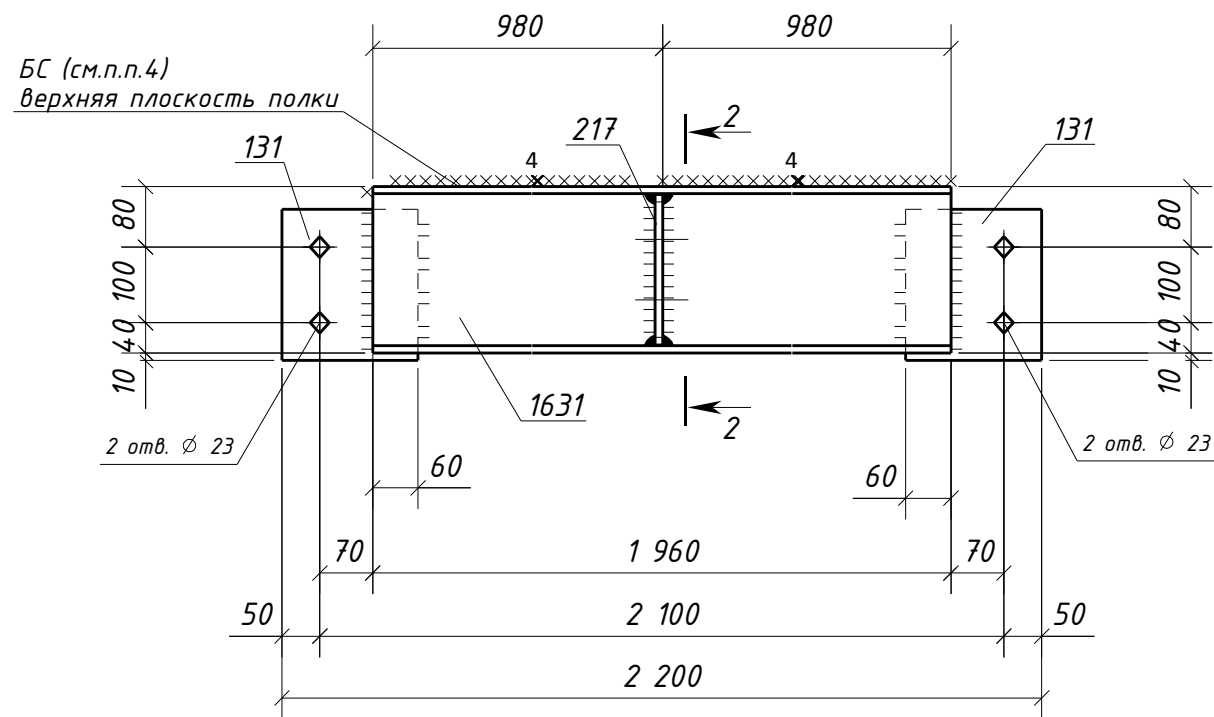
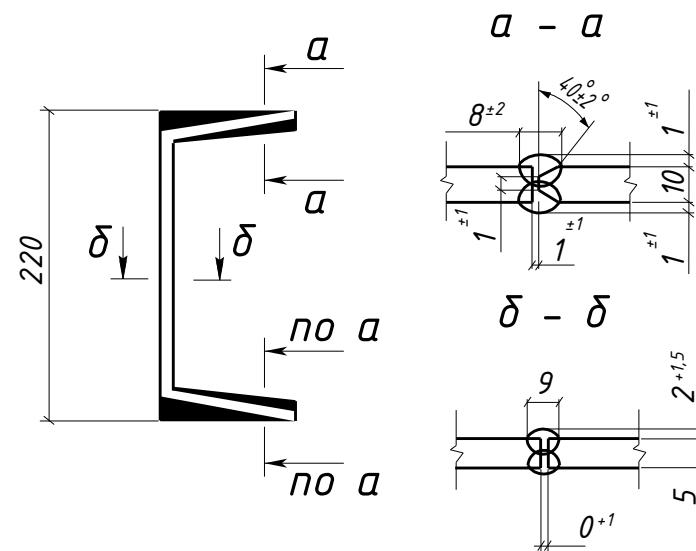


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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	
4Б7-30	131	2	-8х180	200	2.3	4.6		Ст45-4 Отв.
	217	1	-10х115	199	1.8	1.8		Ст45-4 Отв.
	1631	1	Швеллер22П	1960	41.1	41.1		Ст45-4
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.5	48.0

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б7-30	2	48.0	96.0
Итого:		96.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст45-4	-8	ГОСТ 19903-2015	9.2
Ст45-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.6
Ст45-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	82.2
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			96.0

- 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	83
Балка 4Б7-30				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24		