



Спецификация стали

Марка	УЗЕП	N поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во, шт	Масса, кг		Примечания	
						1 шт.	всех		
У1		1	L 63x5	175	1	0,841	0,841	1,83	
		2	L 63x5	200	1	0,962	0,962		
							на сварные швы 1,5 % (свариваемых марок)	0,028	
У2	УКПУ	1	L 100x6	175	1	2,135	2,135	5,775	
		2	L 63x5	515	1	2,47	2,47		
		3	- 4x150	150	1	0,7	0,7		
		4	- 40x10	40	1	0,1	0,1		
		5	-	170	1	0,37	0,37		
							на сварные швы 1,5 % (свариваемых марок)	0,087	
У3			- 40x4	610	1	0,8	0,8	0,8	
								8,405	

- Примечания:
 1. Материал конструкций – фасонный и листовый прокат – сталь С255 по ГОСТ 27772–88;
 2. Сварку производить электродами Э50 А по ГОСТ 9467–75*.
 Высота сварного шва принимается по минимальной толщине свариваемых элементов.
 3. Поз. 4 обварить по контуру. Отверстия D=19 мм в поз. 2 и 4 обварить после их сварки.
 4. Покрытие всех деталей – светлая-серая эмаль ПФ-115 У1/УУП.

Сварной балок
 Вид, N поз. и gamma
 Вязк. шва, N
 Изм. N поз. и gamma
 Лист

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ок	Подпись	Лист
------	---------	------	-----	---------	------