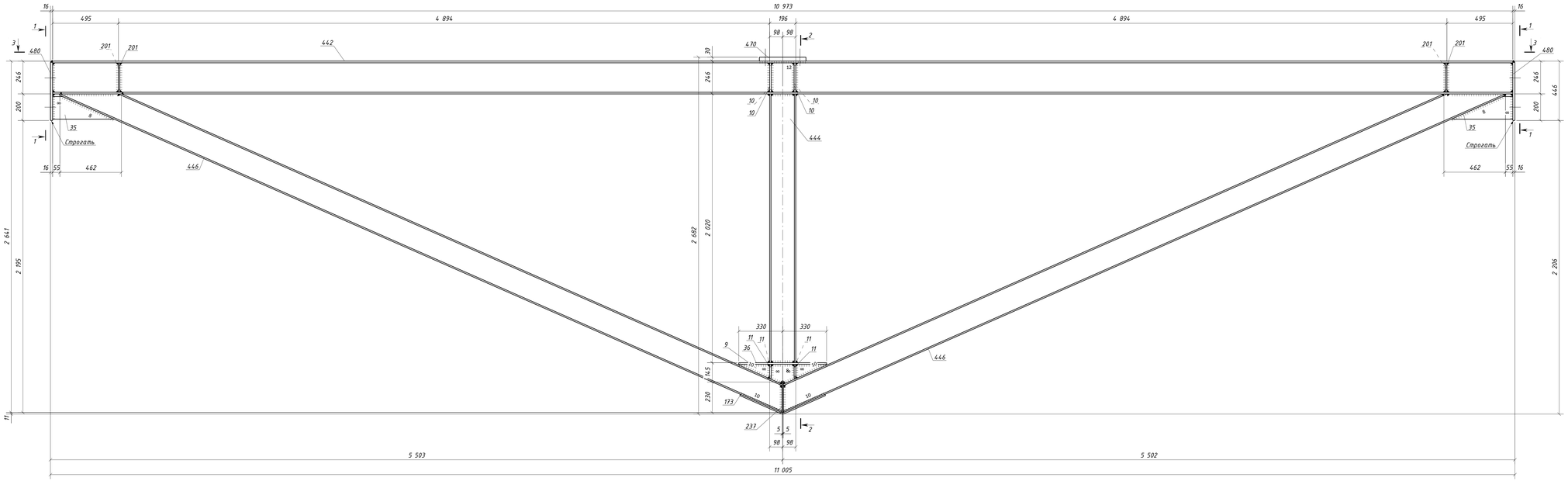


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Марка стали	Марка стали	Примечание
1ФП4-1	9	1	-12х140	660	8.7	8.7		С245-4	
	10	4	-12х120	220	2.5	10.0		С245-4	
	11	4	-12х75	108	0.8	3.2		С245-4	
	35	2	-12х190	463	7.4	14.8		С245-4	
	36	1	-12х200	660	12.4	12.4		С245-4	
	173	1	-10х240	698	13.2	13.2		С245-4	
	201	4	-10х120	220	2.1	8.4		С245-4	
	237	1	-10х200	230	3.6	3.6		С245-4	
	442	1	ДВУТАВР25К1	10973	686.7	686.7		С255-4	Отв.
	444	1	ДВУТАВР20К1	2020	83.6	83.6		С255-4	
	446	2	ДВУТАВР20К1	5927	245.2	490.4		С255-4	
	470	1	-30х300	350	24.7	24.7		С355-5	Отв.
	480	2	-16х250	437	13.7	27.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 13.9					14.01.0			

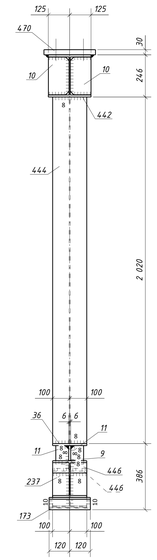
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1ФП4-1	1	14.01.0	14.01.0
		Итого:	14.01.0

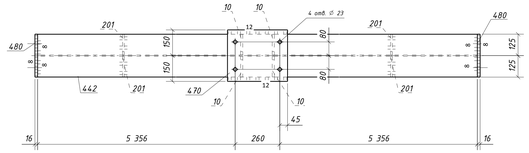
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	25.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	49.1
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	27.4
С255-4	ДВУТАВР20К1	ГОСТ Р 57837-2017	574.0
С255-4	ДВУТАВР25К1	ГОСТ Р 57837-2017	686.7
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	24.7
		Масса напл. металла:	13.9
		Итого:	14.01.0

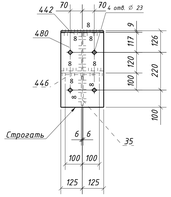
2 – 2



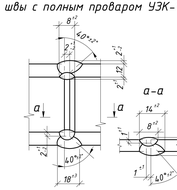
3 – 3



1 – 1



Типовой стык для ДВУТАВР25К1 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-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	567	1
Проверил			Голикова Ю.В.		19.04.24	Ферма 1ФП4-1	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.			Сотникова С.С.		19.04.24				

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

1251x594 m