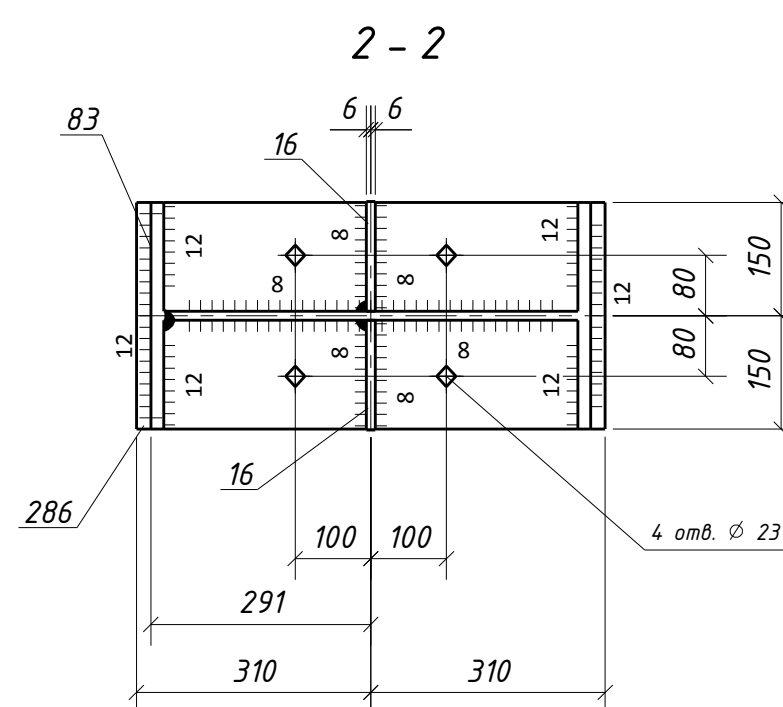
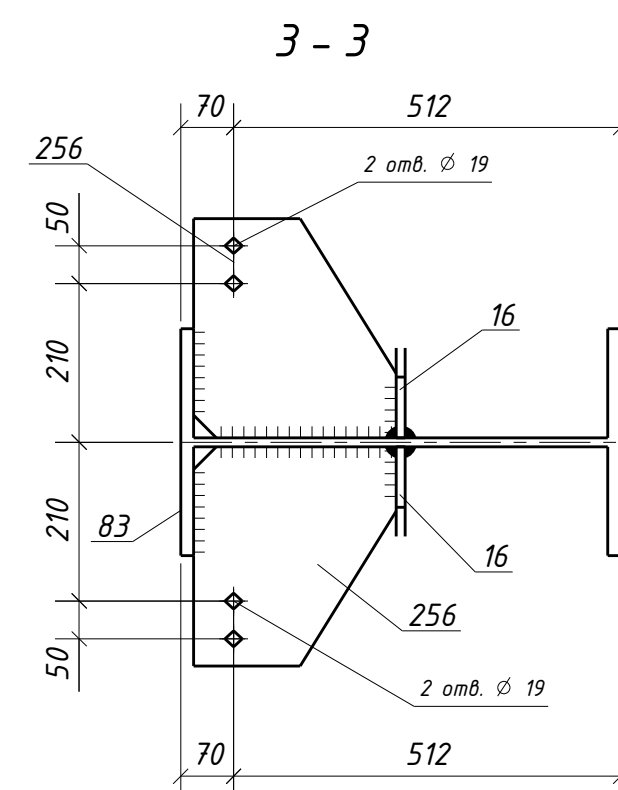
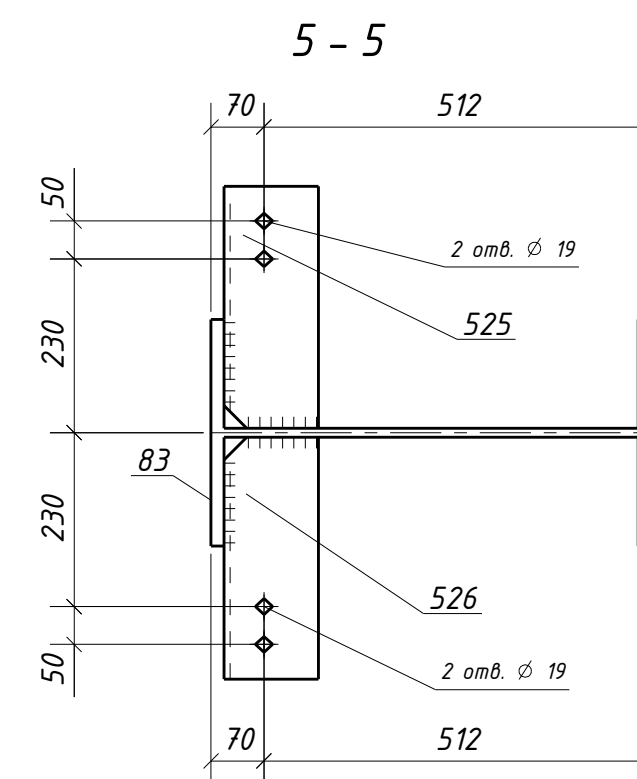
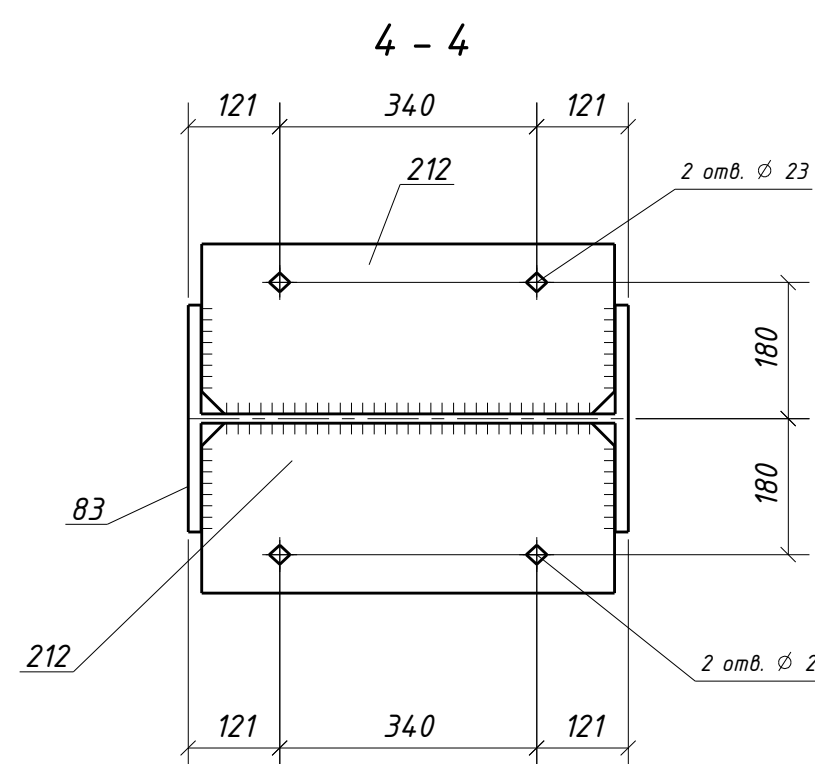
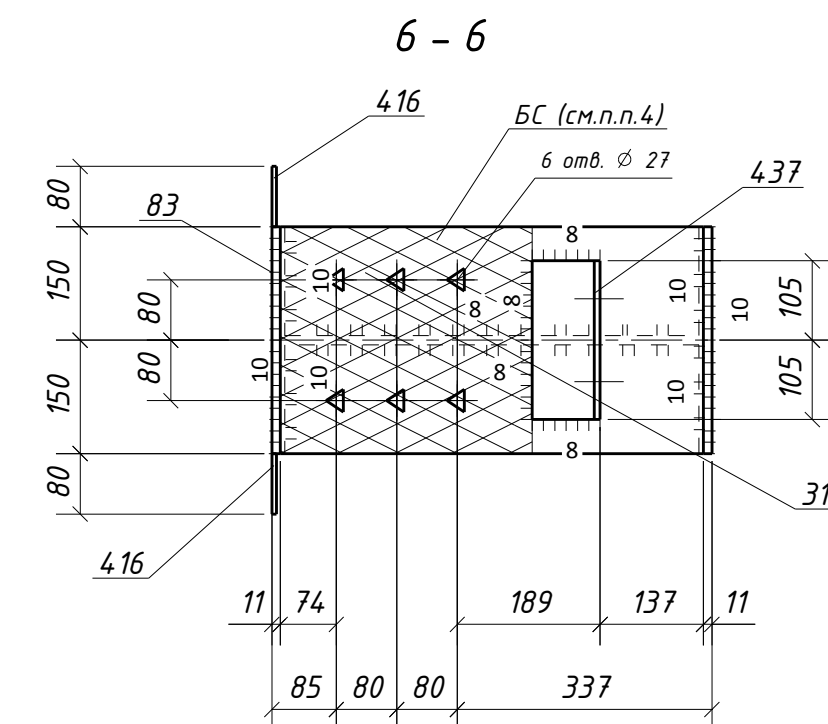
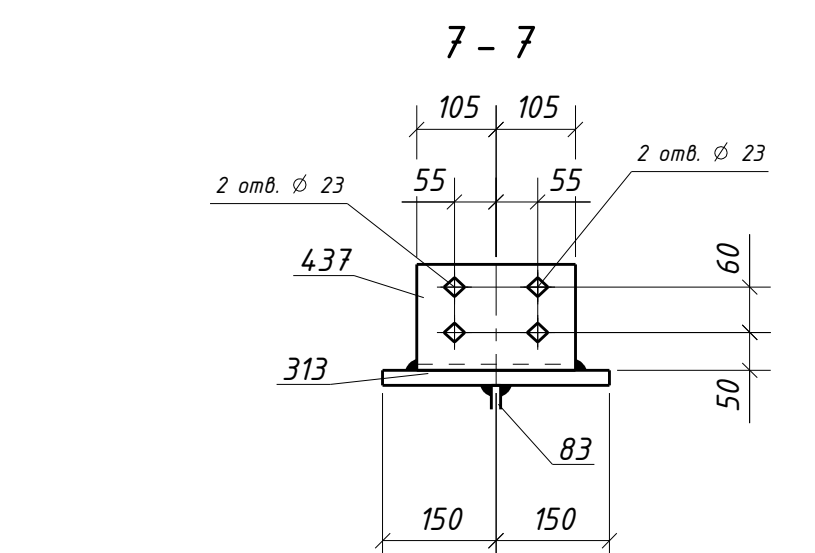
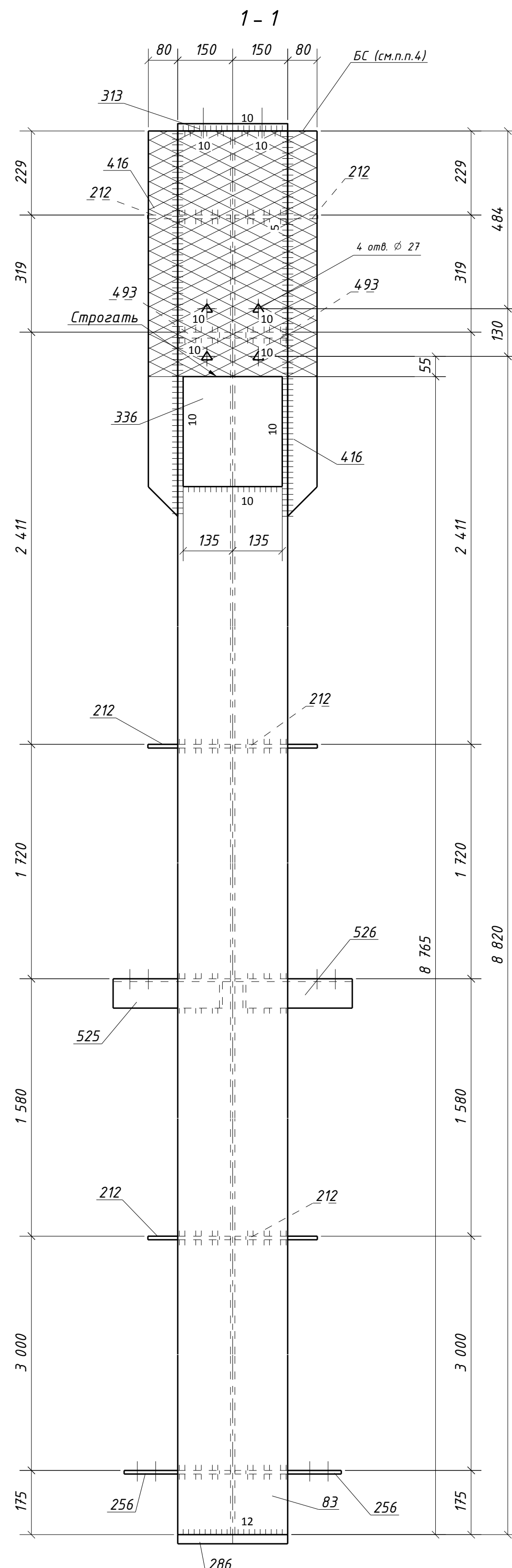
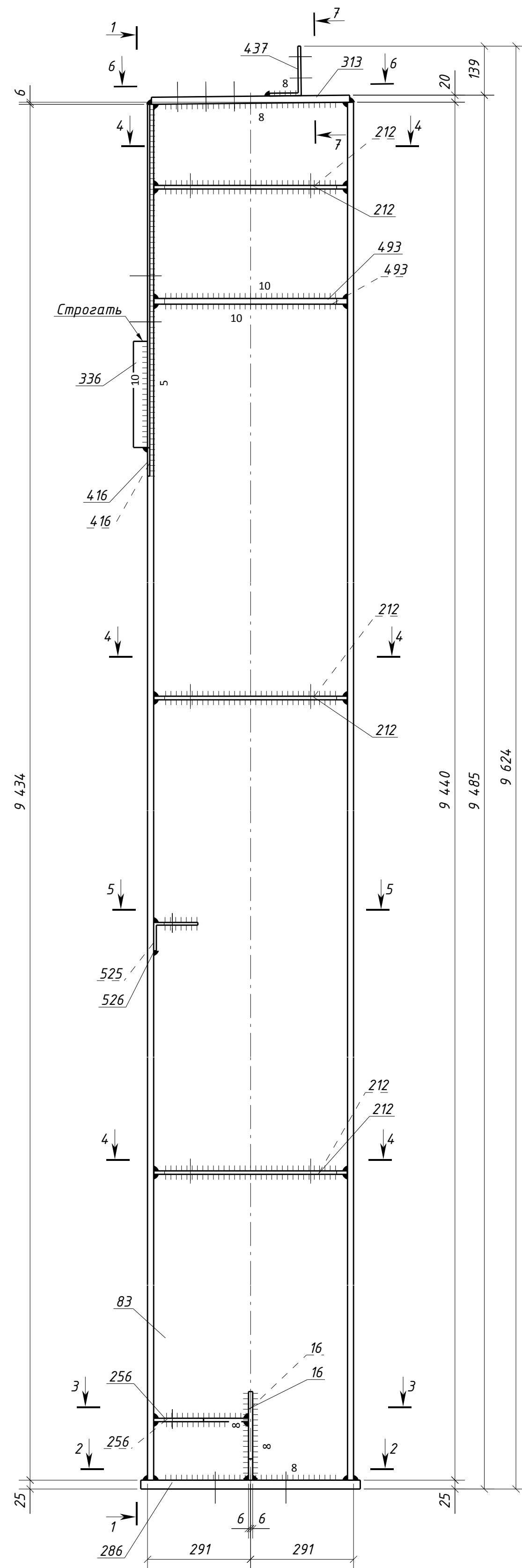


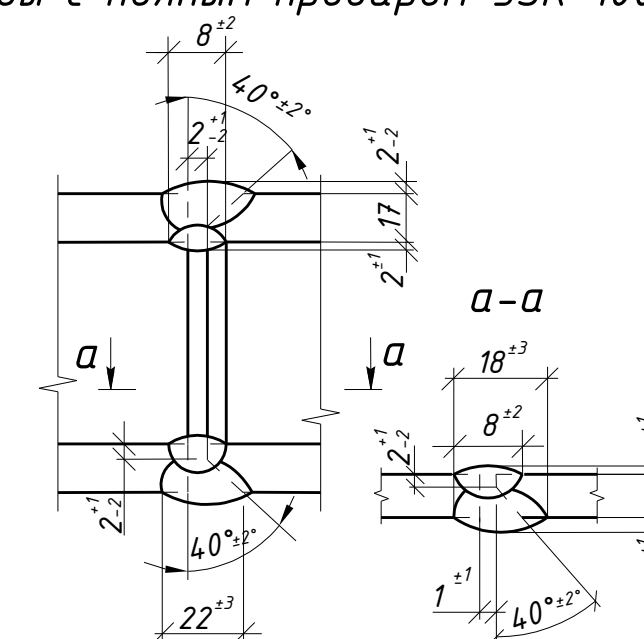
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1КЗ-6	16	2	-12х165	250	3.4	6.8		С245-4	
	83	1	ДВУТАВР60Ш1	9440	1293.0	1293.0		С255-4	Отв.
	212	6	-10х225	546	9.6	57.6		С245-4	Отв.
	256	2	-10х268	290	6.1	12.2		С245-4	Отв.
	286	1	-25х300	620	36.5	36.5		С255-4	Отв.
	313	1	-20х300	560	26.4	26.4		С255-4	Отв.
	336	1	-40х270	300	25.4	25.4		С355-5	
	416	2	-6х80	1050	4.0	8.0		С245-4	
	437	1	Л140х90х8	210	3.0	3.0		С245-4	Отв.
	493	2	-16х165	546	9.8	19.6		С245-4	
	525	1	Л125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
	526	1	Л125х80х8	320	4.0	4.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (10%), кэ: 15.0						1511.5			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1КЗ-6	1	1511.5	1511.5
Итого:			1511.5

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19003-2015	8.0
C245-4	-10	ГОСТ 19003-2015	69.8
C245-4	-12	ГОСТ 19003-2015	6.8
C245-4	-16	ГОСТ 19003-2015	19.6
C245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
C245-4	L140x90x8	ГОСТ 8510-93	3.0
C255-4	-20	ГОСТ 19003-2015	26.4
C255-4	-25	ГОСТ 19003-2015	36.5
C255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1293.0
C355-5	-40	ГОСТ 19003-2015	25.4
Масса напл. металла:			15.0
Итого:			1511.5



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1
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 окрашивая 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
 - отверстие под высокопрочный болт

[illegible]

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