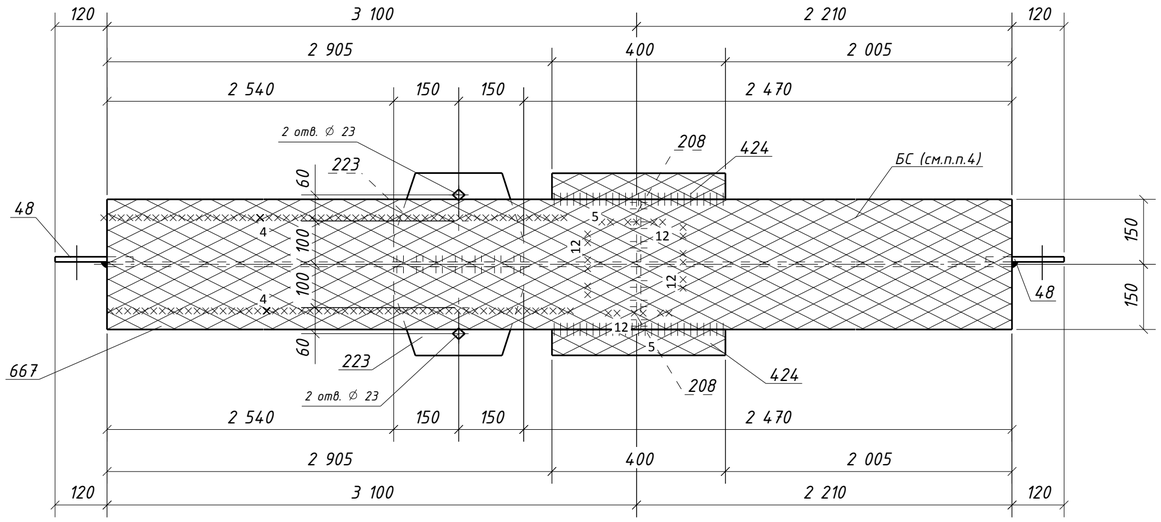
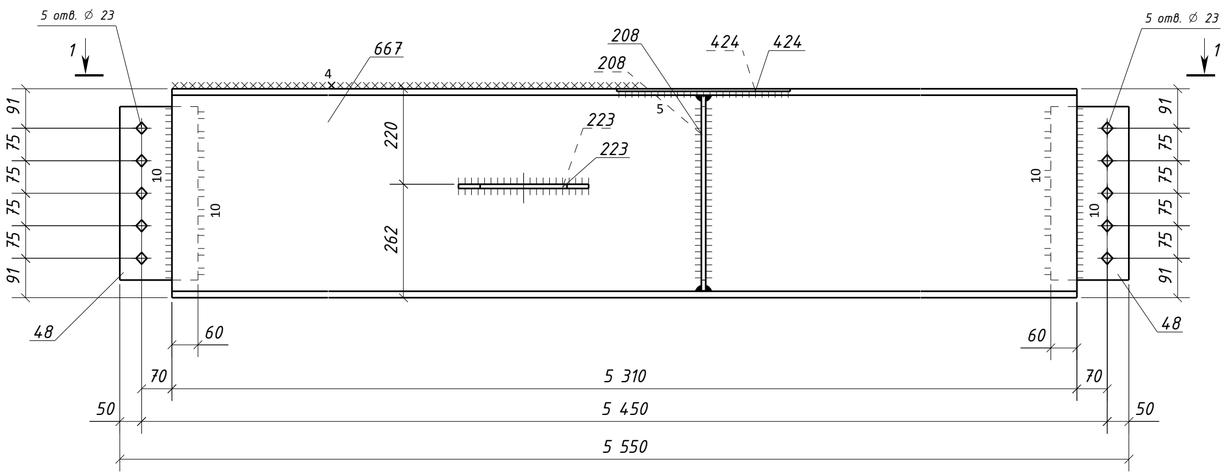
1 – 1





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
1Б4-10	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4	
	223	2	-10x205	300	4.8	9.6		С245-4	Отв.
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.4						648.6		

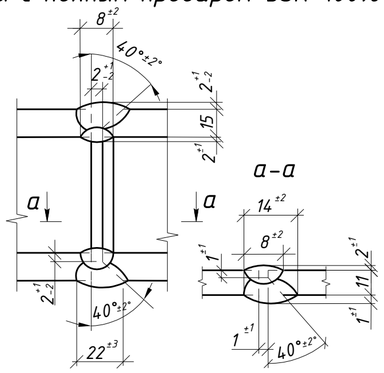
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-10	1	648.6	648.6
		Итого:	648.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	19.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
		Масса напл. металла:	6.4
		Итого:	648.6

Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1 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: Р	Лист: 25 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-10		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2