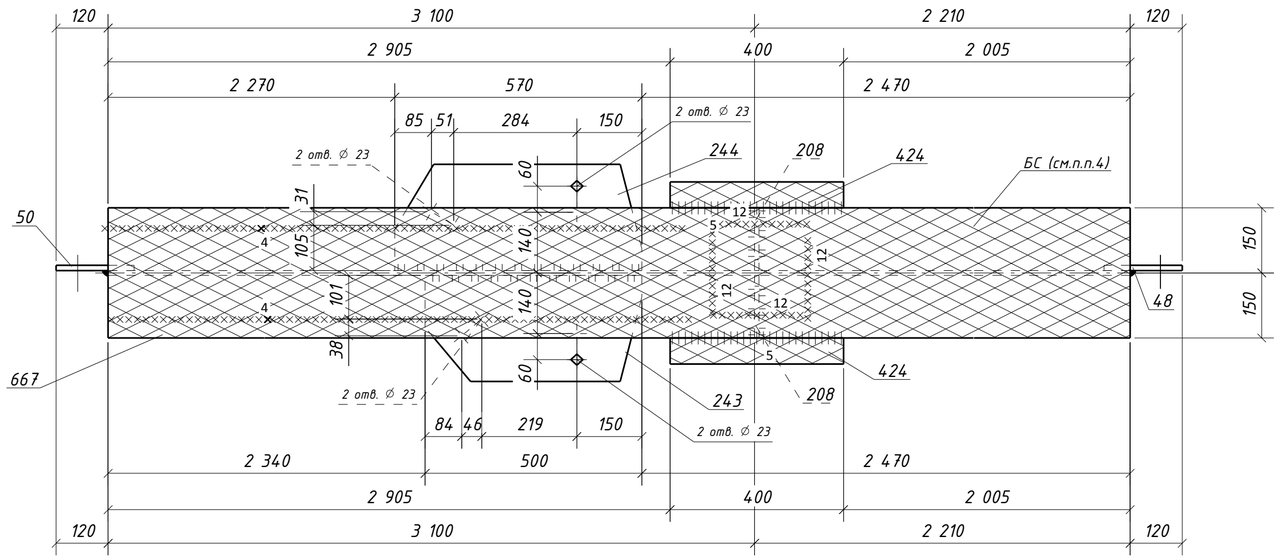
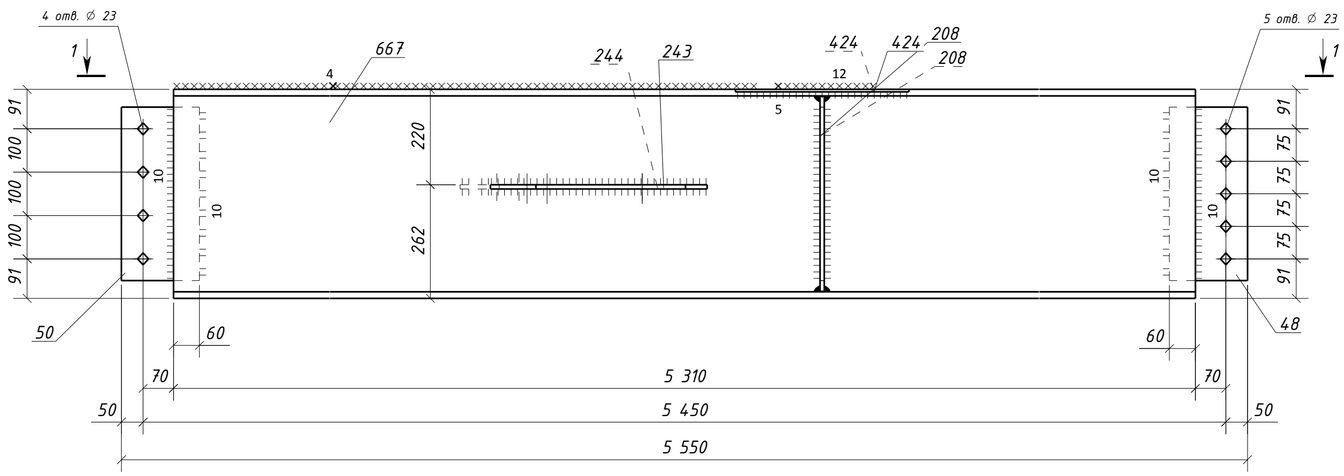
1 – 1





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
1Б4-11	48	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	50	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	243	1	-10х245	500	8.7	8.7		С245-4	Отв.
	244	1	-10х245	570	10.0	10.0		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	667	1	ДВУТАВР50Ш1	5310	606.6	606.6		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5						657.8		

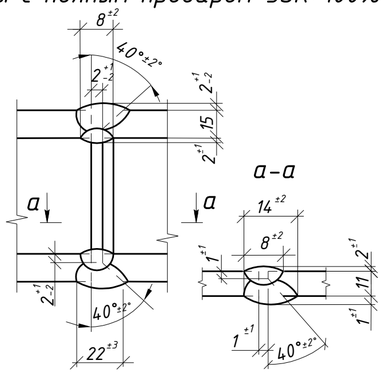
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б4-11	1	657.8	657.8
		Итого:	657.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	28.9
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	606.6
		Масса напл. металла:	6.5
		Итого:	657.8

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: 26 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б4-11		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2