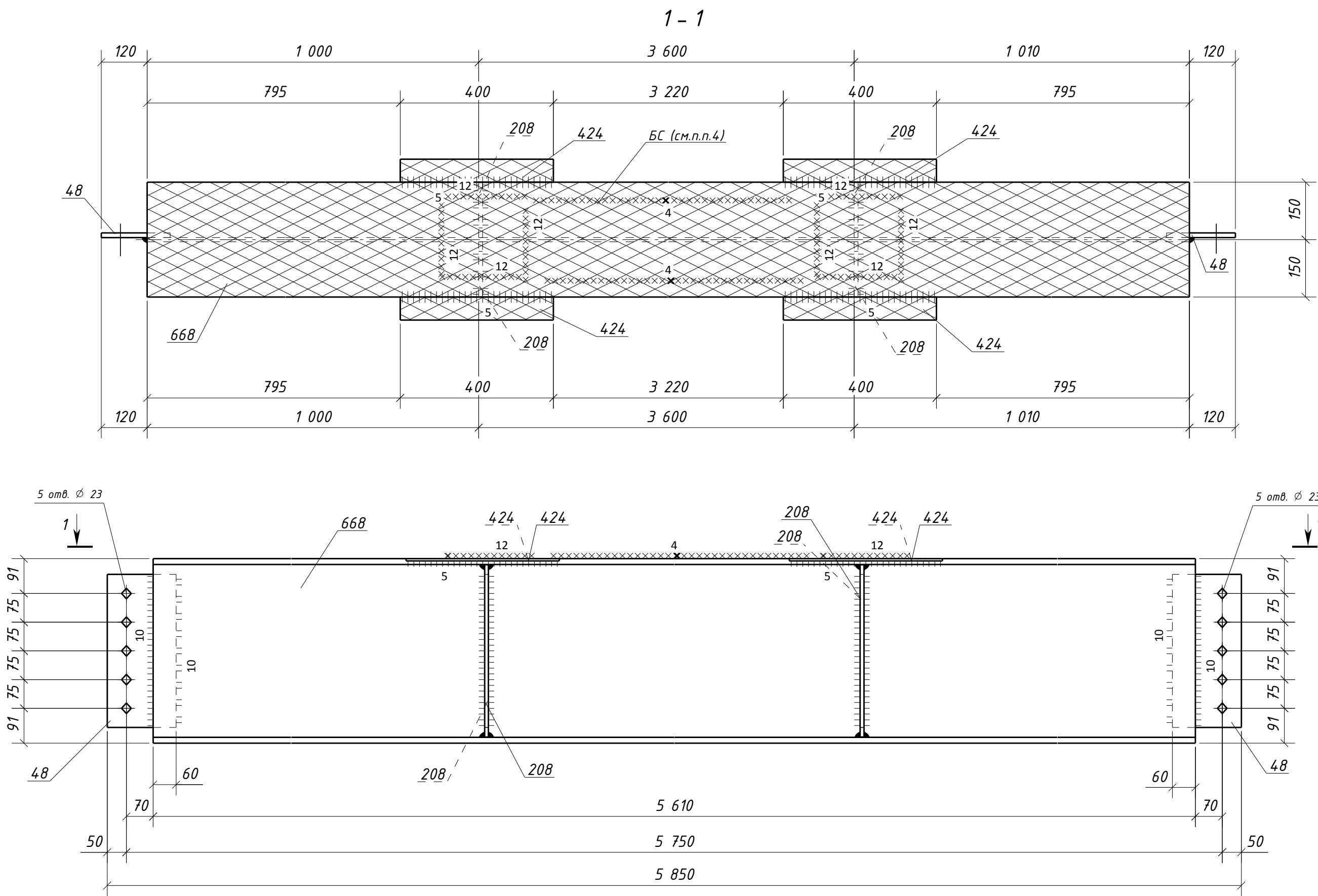


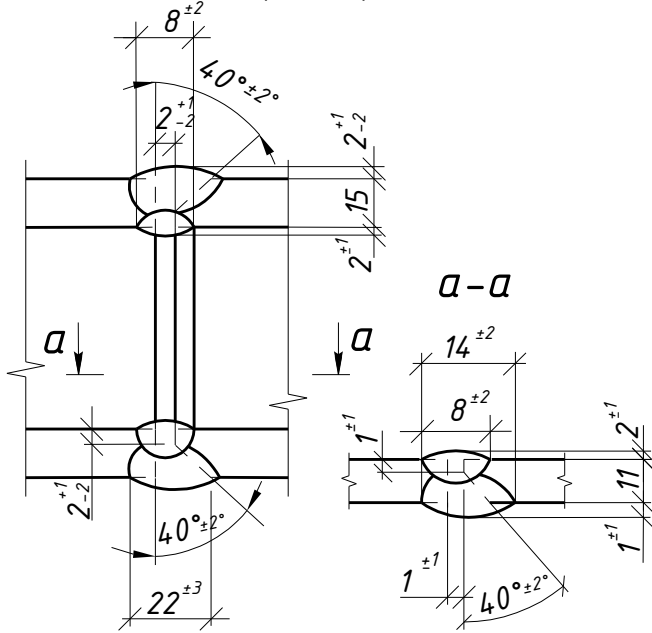


Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1Б4-14	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.8							686.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-14	4	686.0	2744.0
		Итого:	2744.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	17.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	81.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	54.4
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2563.2
Масса напл. металла:			27.2
Итого:			2744.0

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

						1632-2021-2.1.3-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	29	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 1Б4-14			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				