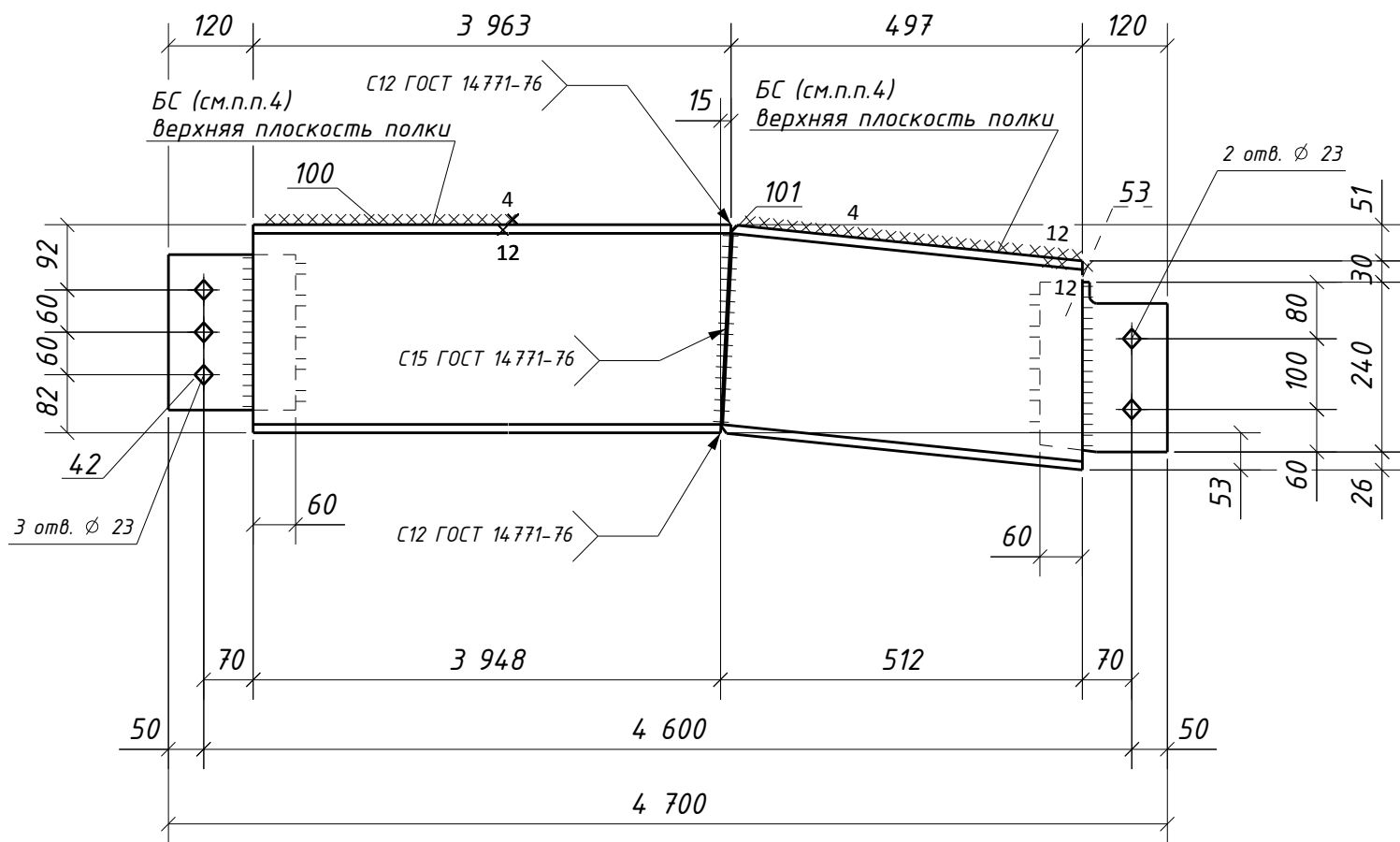
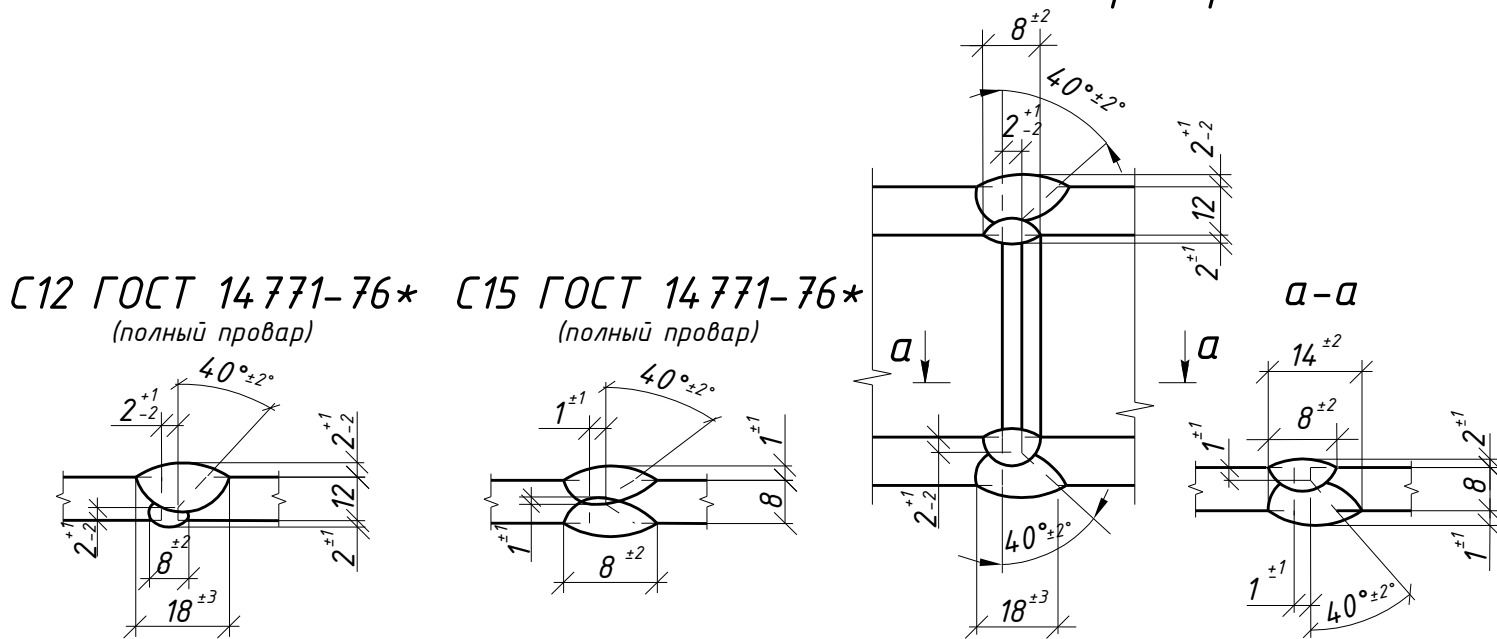


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
165-1	42	1	-12x180	220	3.7	3.7		С245-4	Отв.
	53	1	-12x180	240	4.1	4.1		С245-4	Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4	
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.6							265.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
165-1	1	265.7	265.7
Итого:		265.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			265.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	36	1
Проверил Толкунов Ю.В.  10.04.24 Разраб. Салтымаков С.С.  10.04.24						Балка 165-1			