Спецификация металла на один сборочный элемент

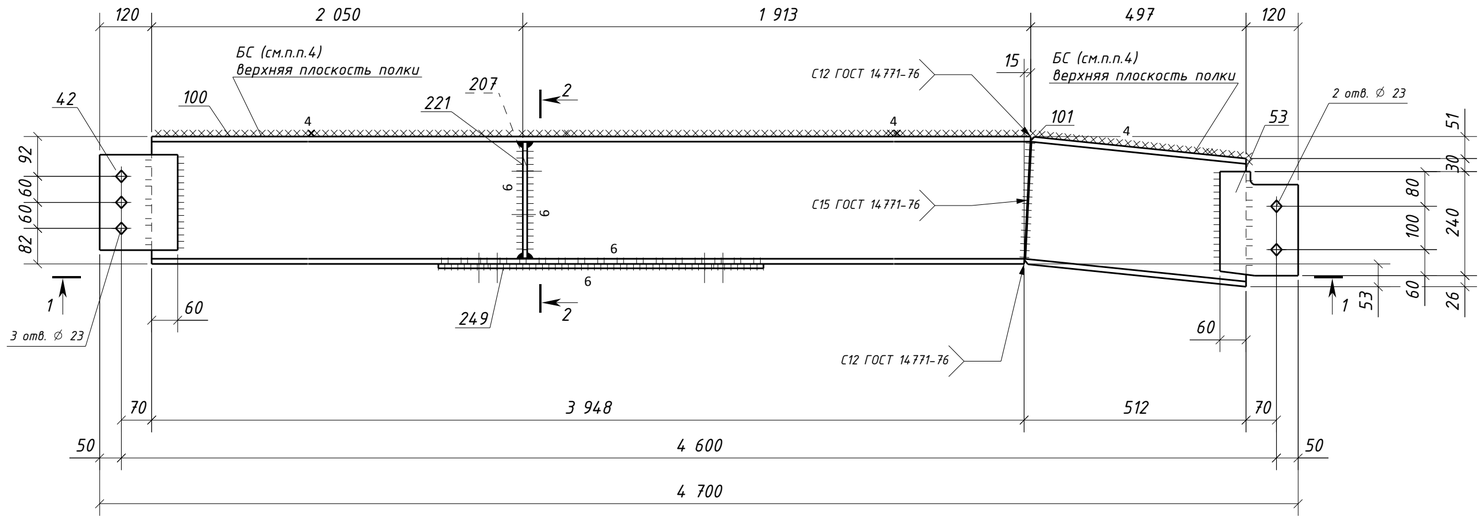
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б5-2	42	1	-12х180	220	3.7	3.7		С245-4	Отв.
	53	1	-12х180	240	4.1	4.1		С245-4	Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4	
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4	
	207	1	-10х95	268	2.0	2.0		С245-4	
	221	1	-10х125	268	2.6	2.6		С245-4	Отв.
	249	1	-10х325	750	18.1	18.1		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						288.7		

Требуется изготовить

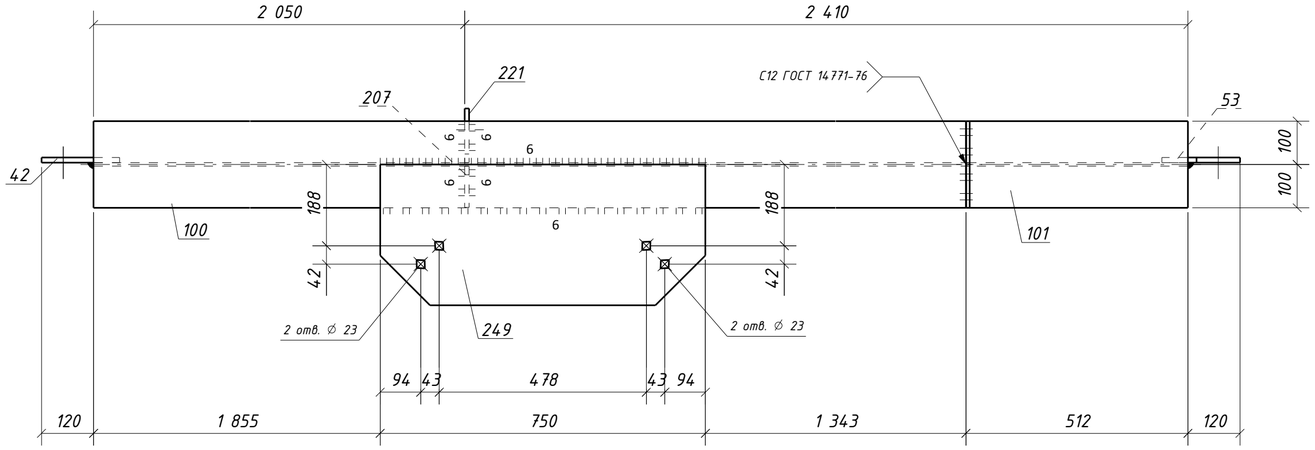
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б5-2	1	288.7	288.7
		Итого:	288.7

Выборка металла

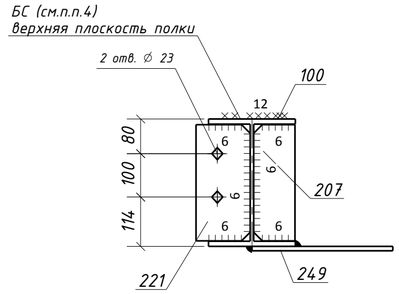
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.7
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	288.7



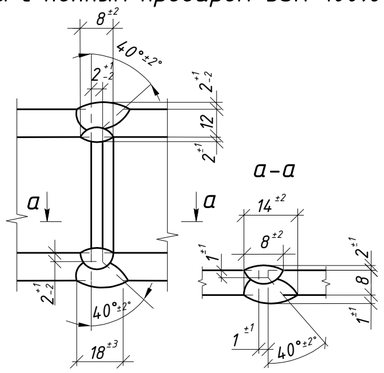
1 – 1



2 – 2



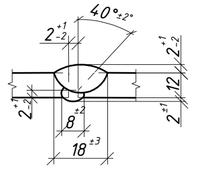
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



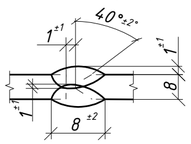
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   - БС – с ближней стороны детали;
   - ДС – с дальней стороны детали;
   - БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
◇ – отверстие под постоянный болт

С12 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



С15 ГОСТ 14771-76* (полный провар)



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: 37 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-2	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

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

Формат А2