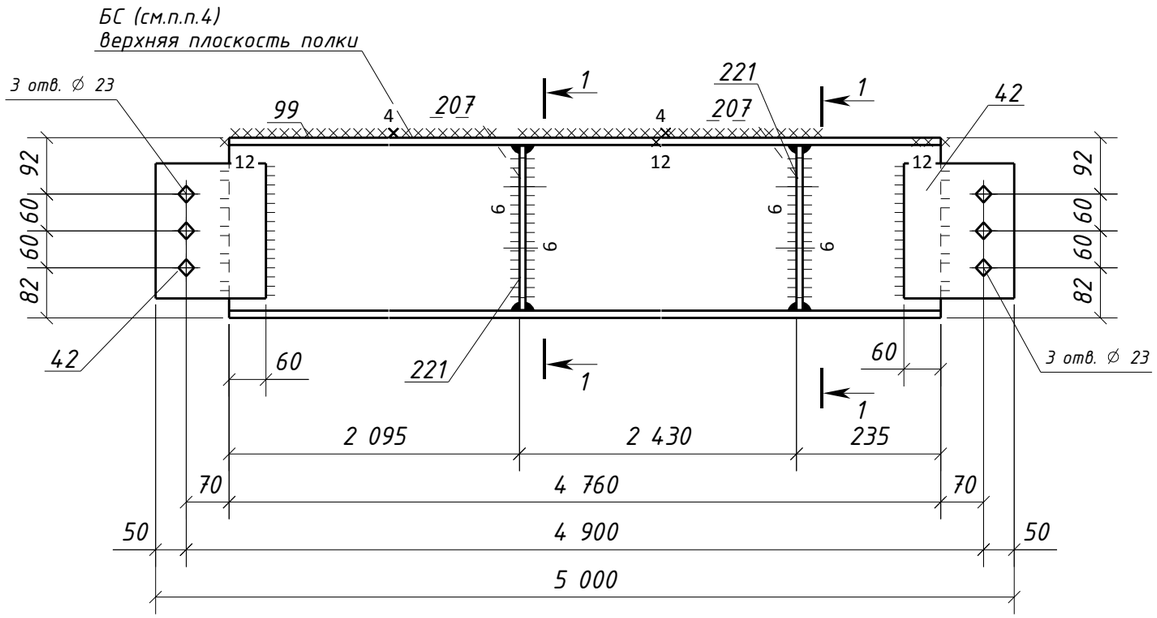


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Б5-5	42	2	-12x180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	99	1	ДВУТАВР30Ш1	4760	270.5	270.5		С255-4	
	207	2	-10x95	268	2.0	4.0		С245-4	
	221	2	-10x125	268	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9						290.0		

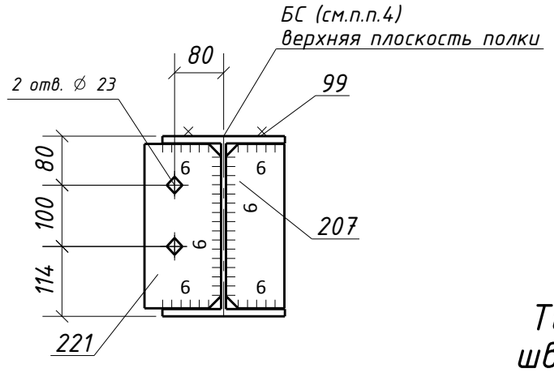
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Б5-5	1	290.0	290.0
		Итого:	290.0

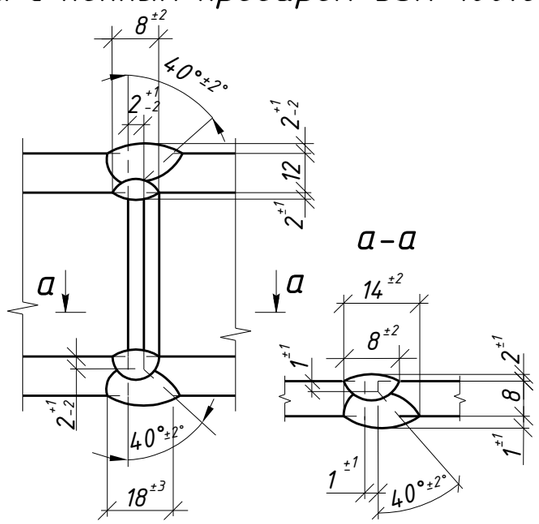
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	9.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	270.5
		Масса напл. металла:	2.9
		Итого:	290.0

1 – 1



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

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: 40 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 1Б5-5		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3