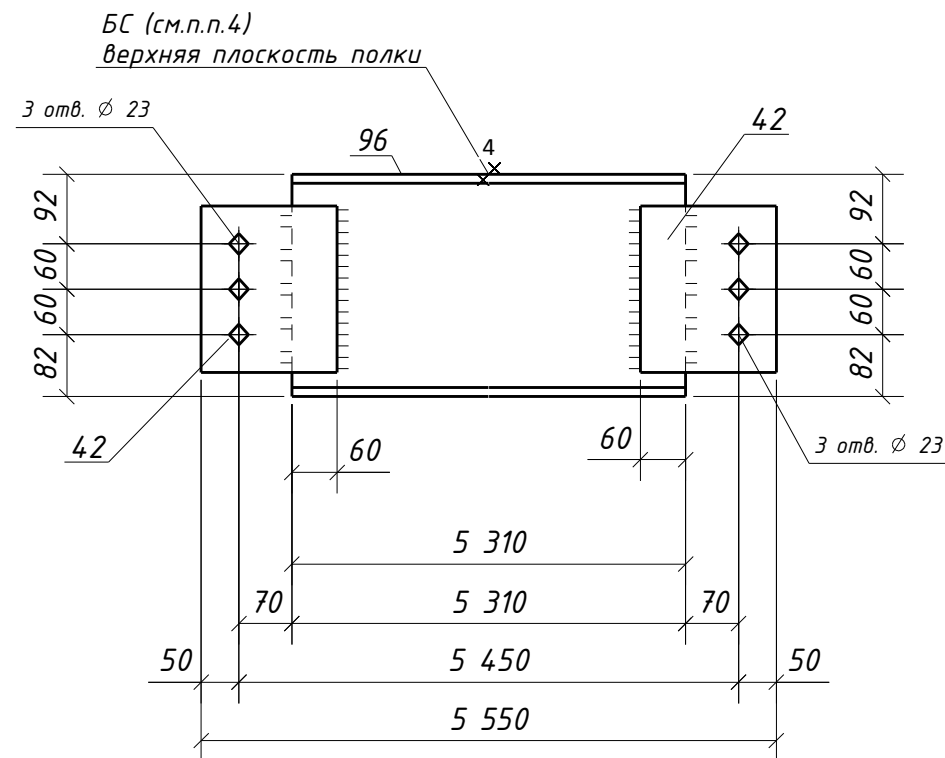
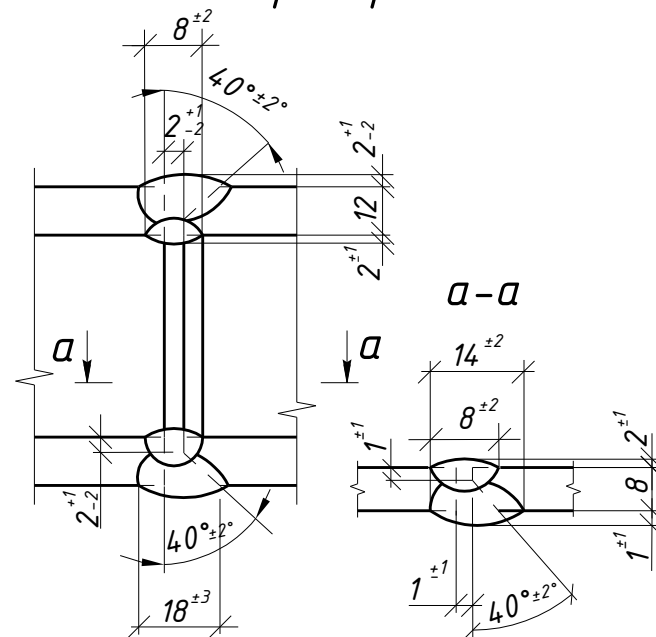


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
1Б5-13	42	2	-12х180	220	3.7	7.4		С245-4	Отв.
	96	1	ДВУТАВР30Ш1	5310	301.7	301.7		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.1						312.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б5-13	1	312.2	312.2
Итого:		312.2	

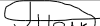
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.7
Масса напл. металла:			3.1
Итого:			312.2

- 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	48	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Балка 1Б5-13			
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24						