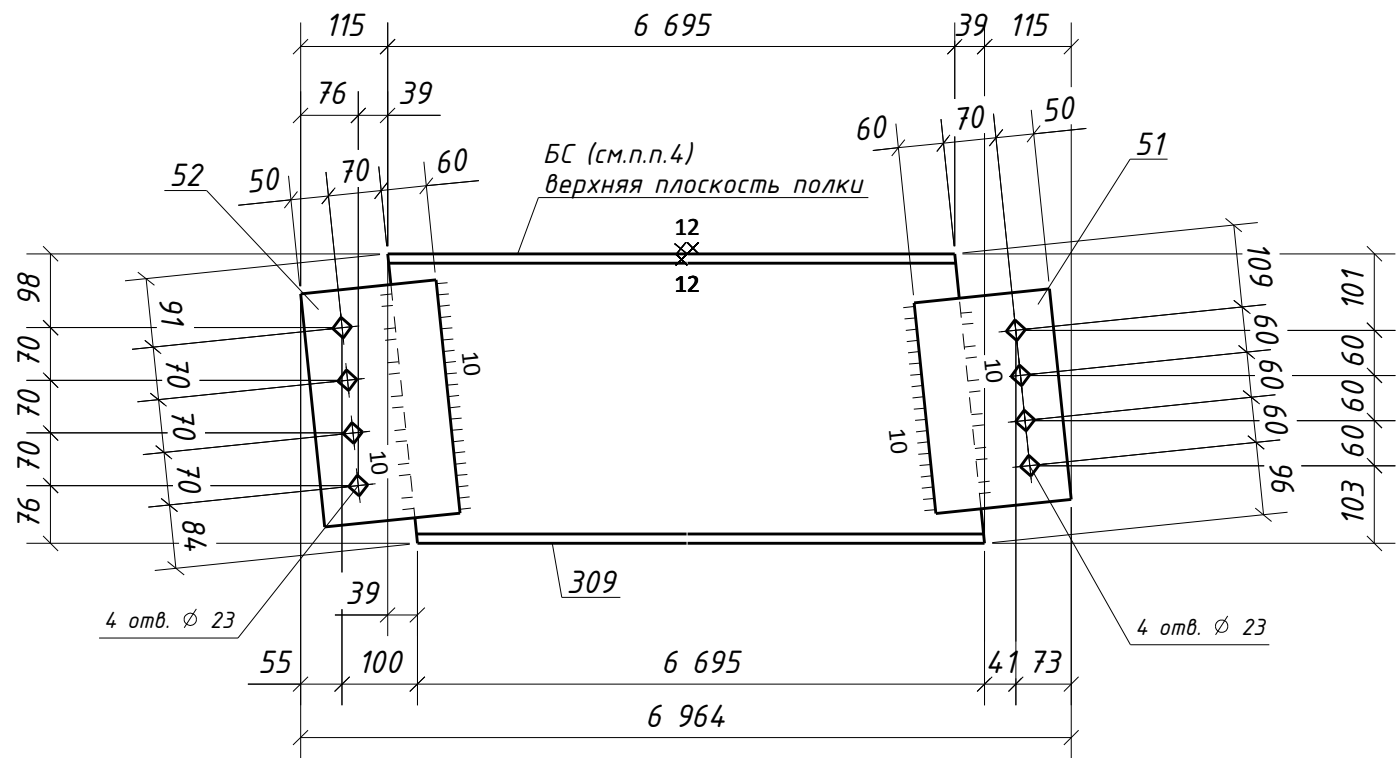
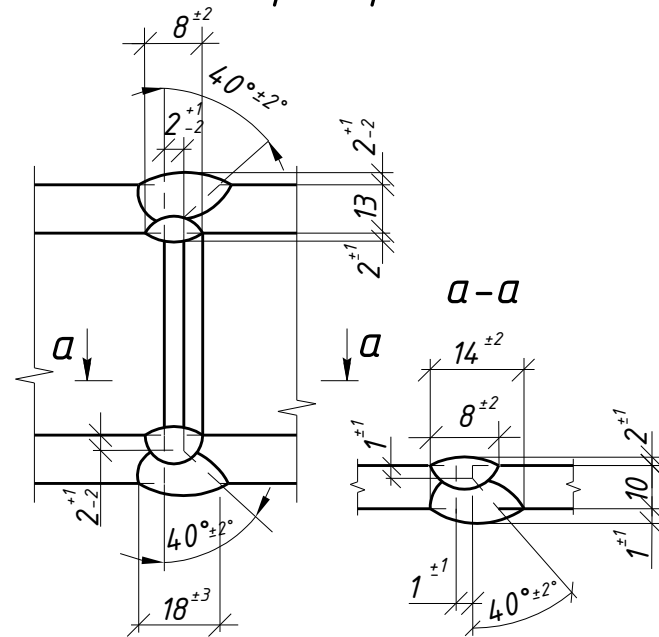




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
156-3	51	1	-12x180	280	4.7	4.7		С245-4	Отв.
	52	1	-12x180	310	5.3	5.3		С245-4	Отв.
	309	1	ДВУТАВР40Ш1	6735	596.9	596.9		С255-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					6.1	613.0			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
156-3	2	613.0	1226.0
Итого:		1226.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	20.0
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1193.8
Масса напл. металла:			12.2
Итого:			1226.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 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
Балка 156-3					Р
					52
					1
Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24			
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24			