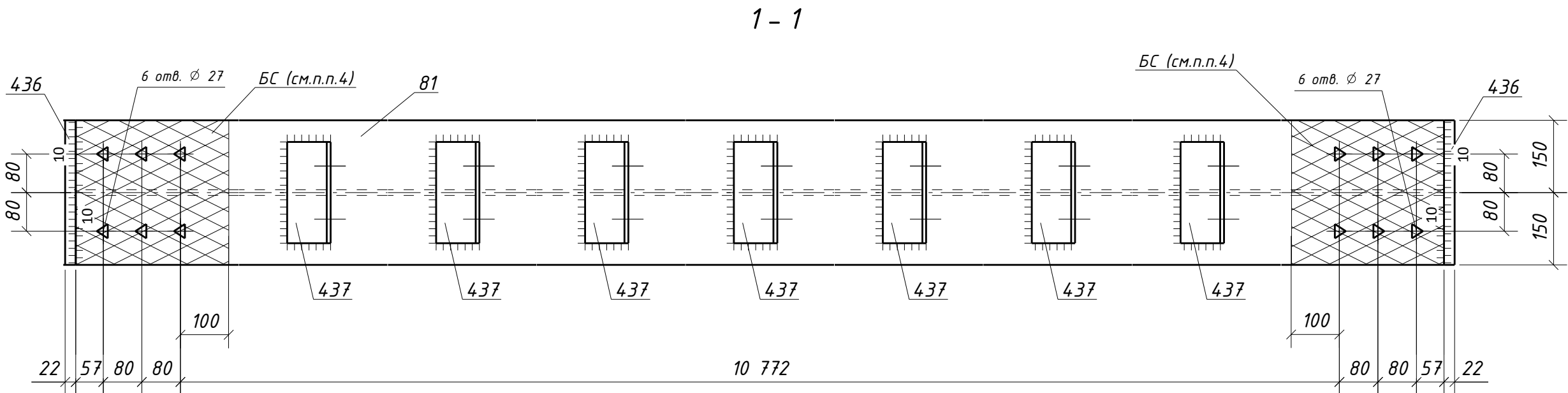
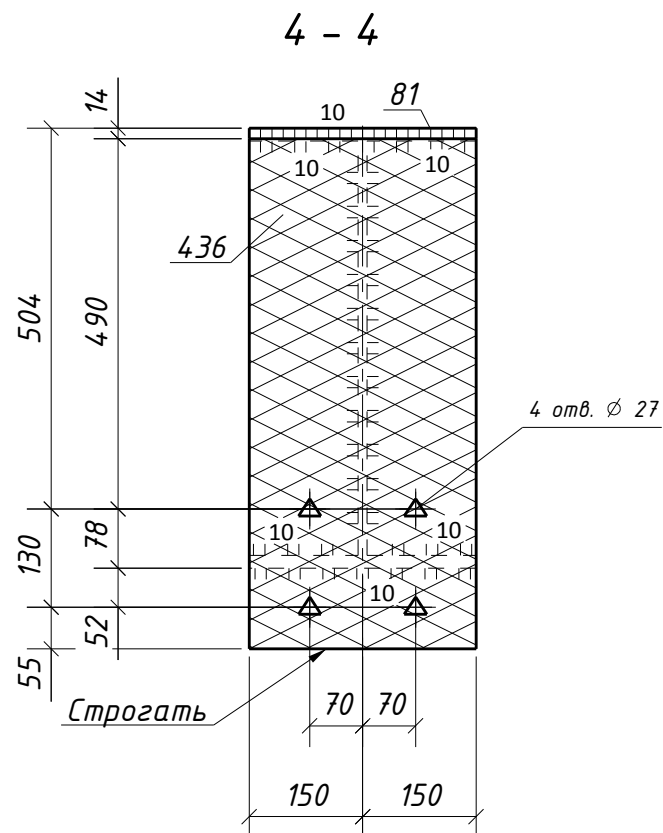
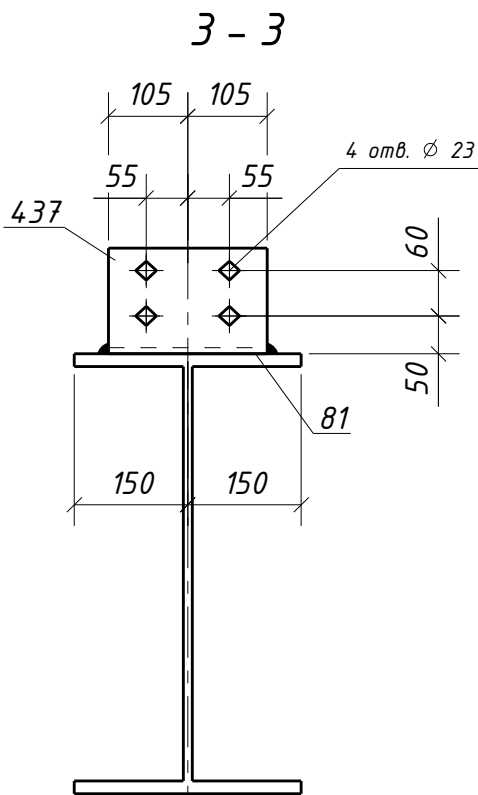
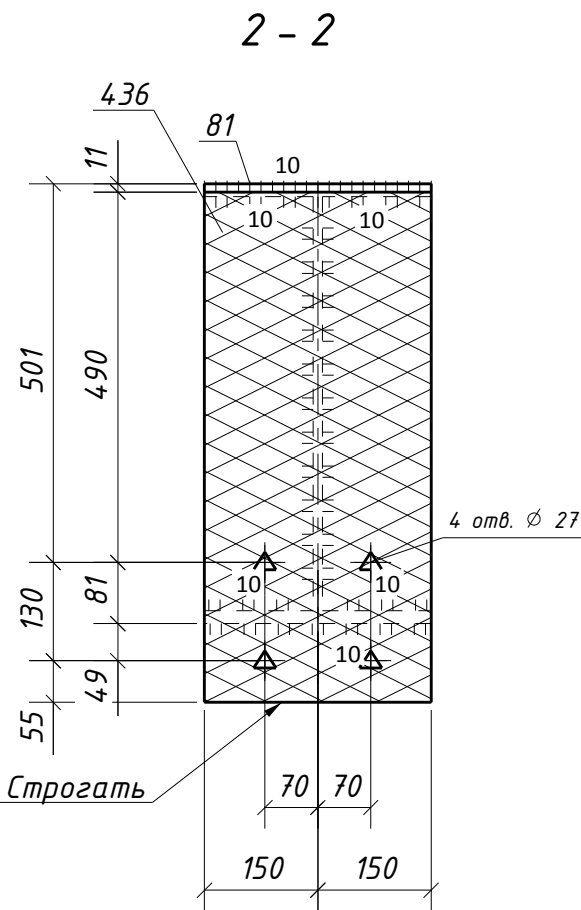
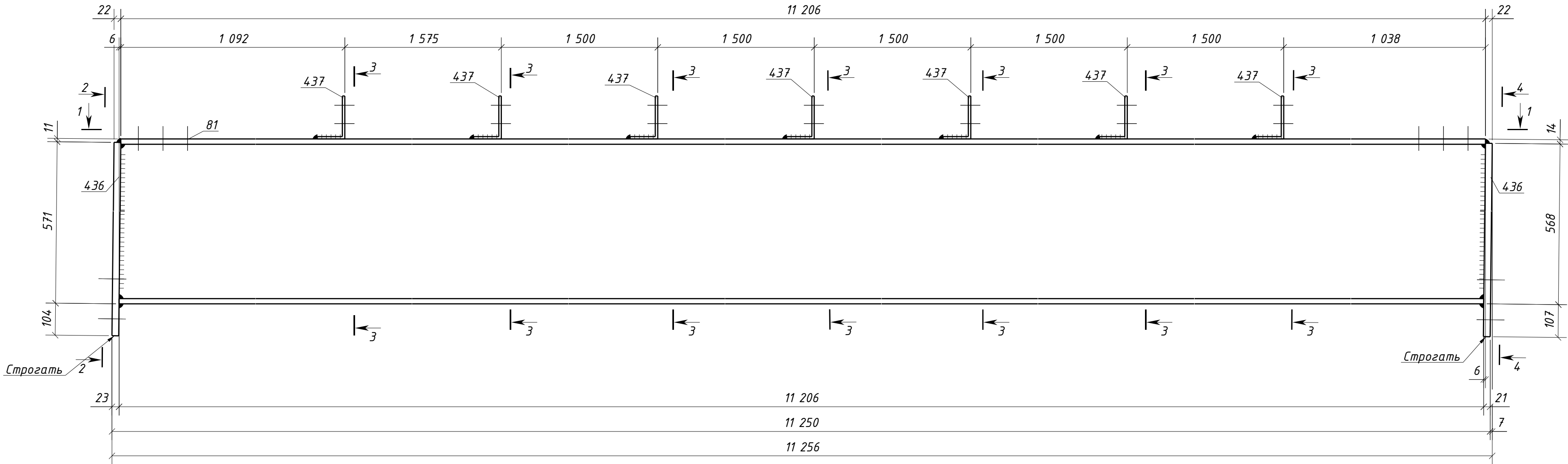




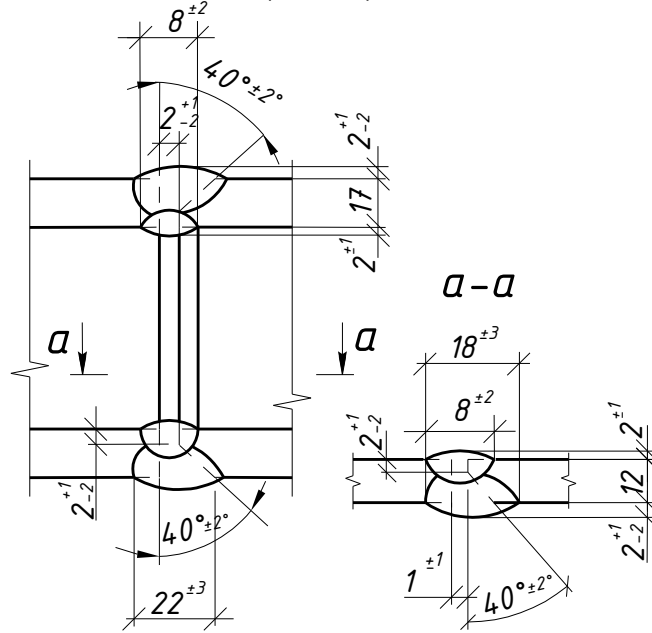
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
159-1	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4	Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4	Отв.
	437	7	L140х90х8	210	3.0	21.0		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1643.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
159-1	1	1643.0	1643.0
Итого:		1643.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	21.0
С255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	70.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1535.7
Масса напл. металла:			16.3
Итого:			1643.0



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



- 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
▲ - отверстие под высокопрочный 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	86	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 159-1			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				