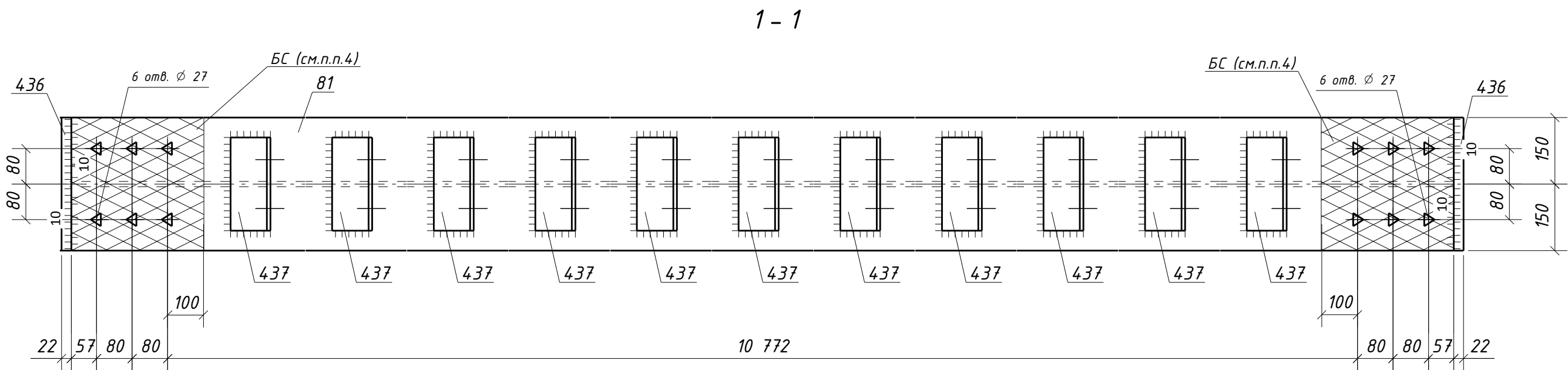
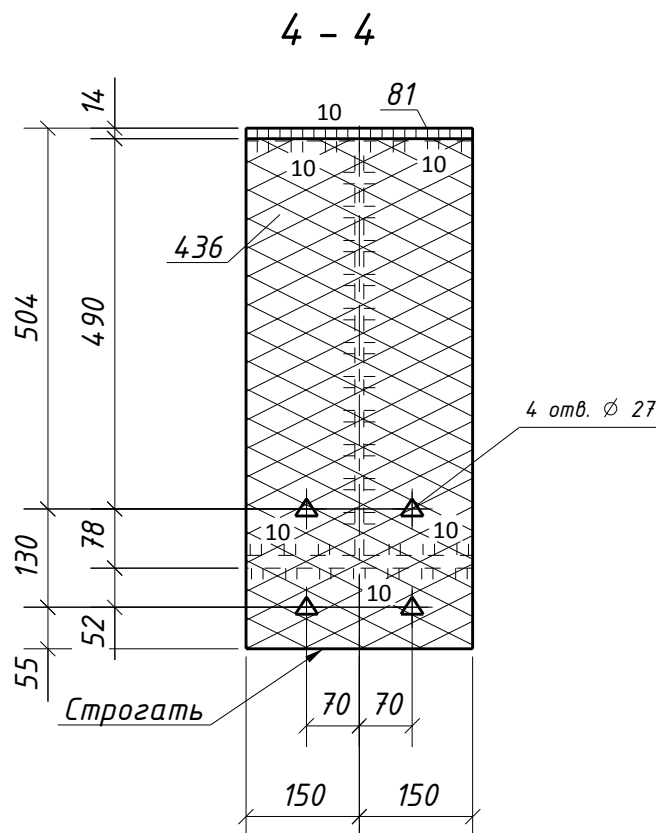
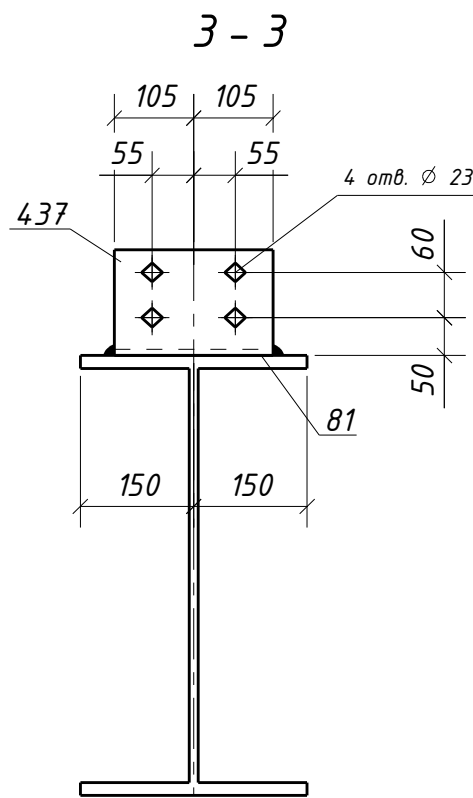
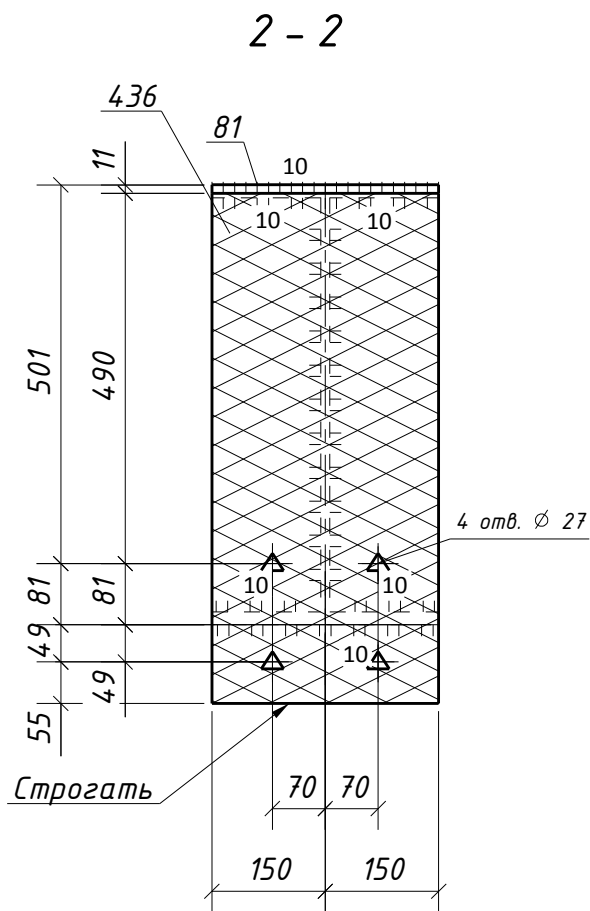
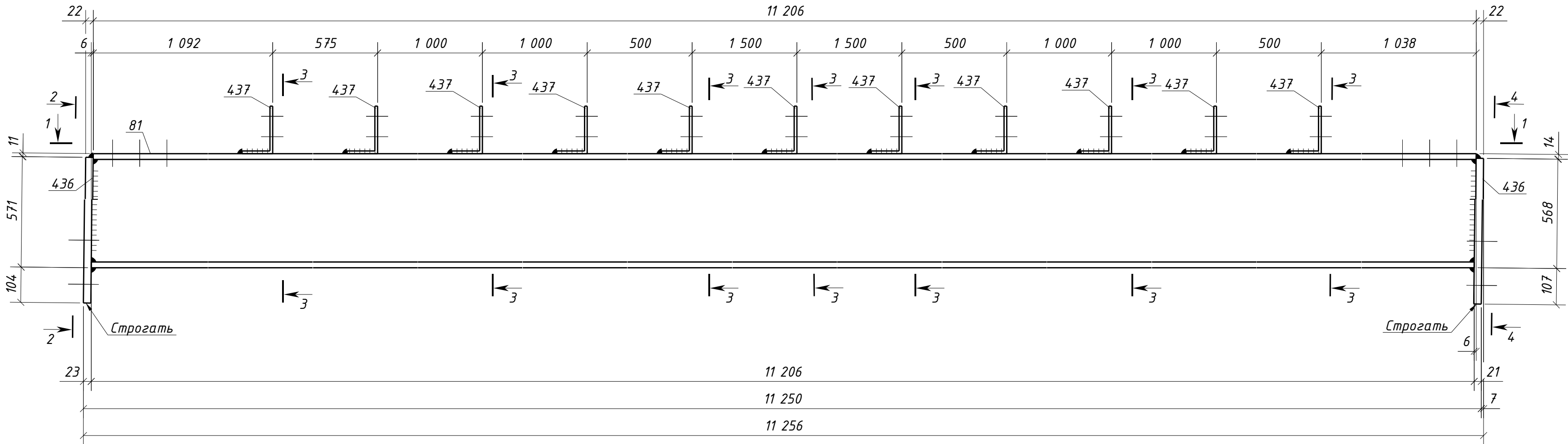




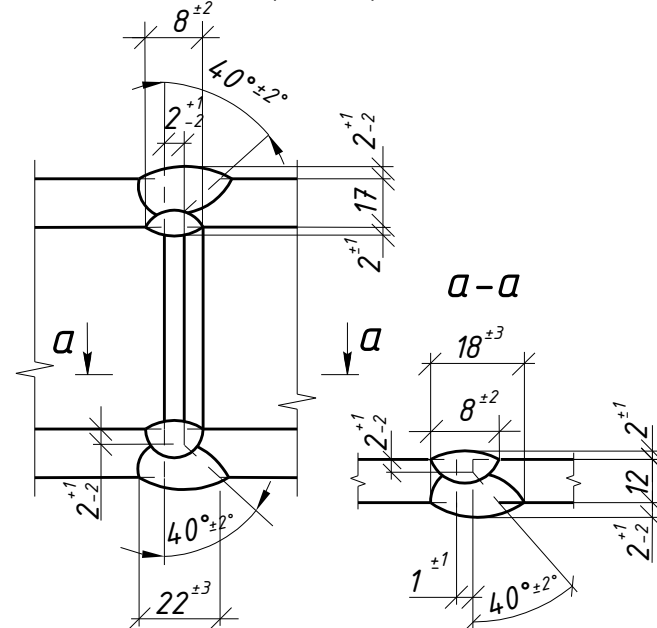
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
159-2	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		Отв.
	437	11	L140х90х8	210	3.0	33.0		Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:						16.4	1655.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
159-2	1	1655.1	1655.1
Итого:		1655.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	33.0
C255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	70.0
C255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1535.7
Масса напл. металла:			16.4
Итого:			1655.1



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	87	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 159-2		ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					