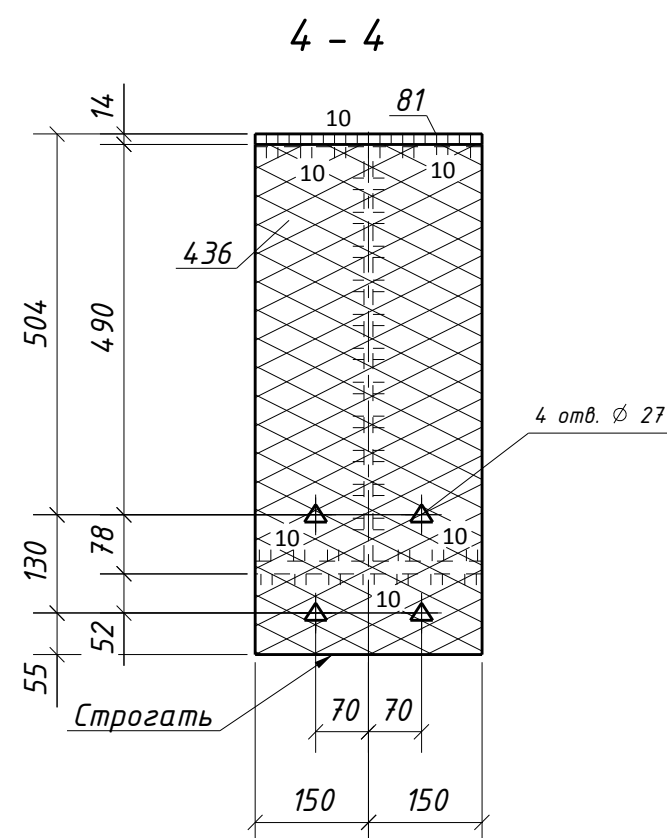
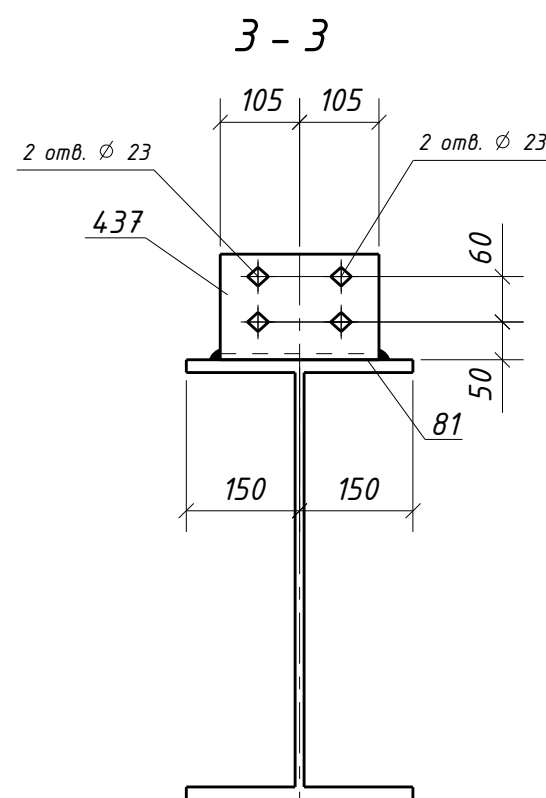
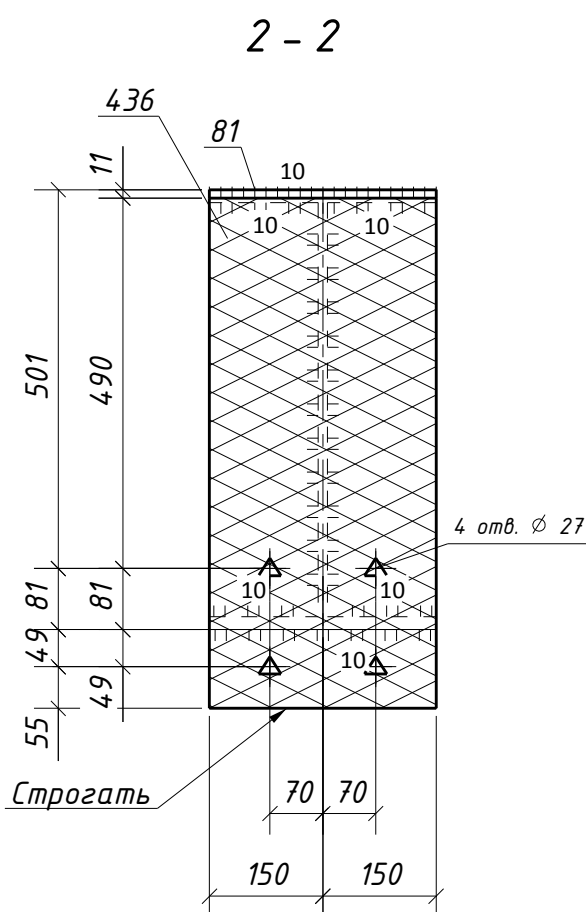
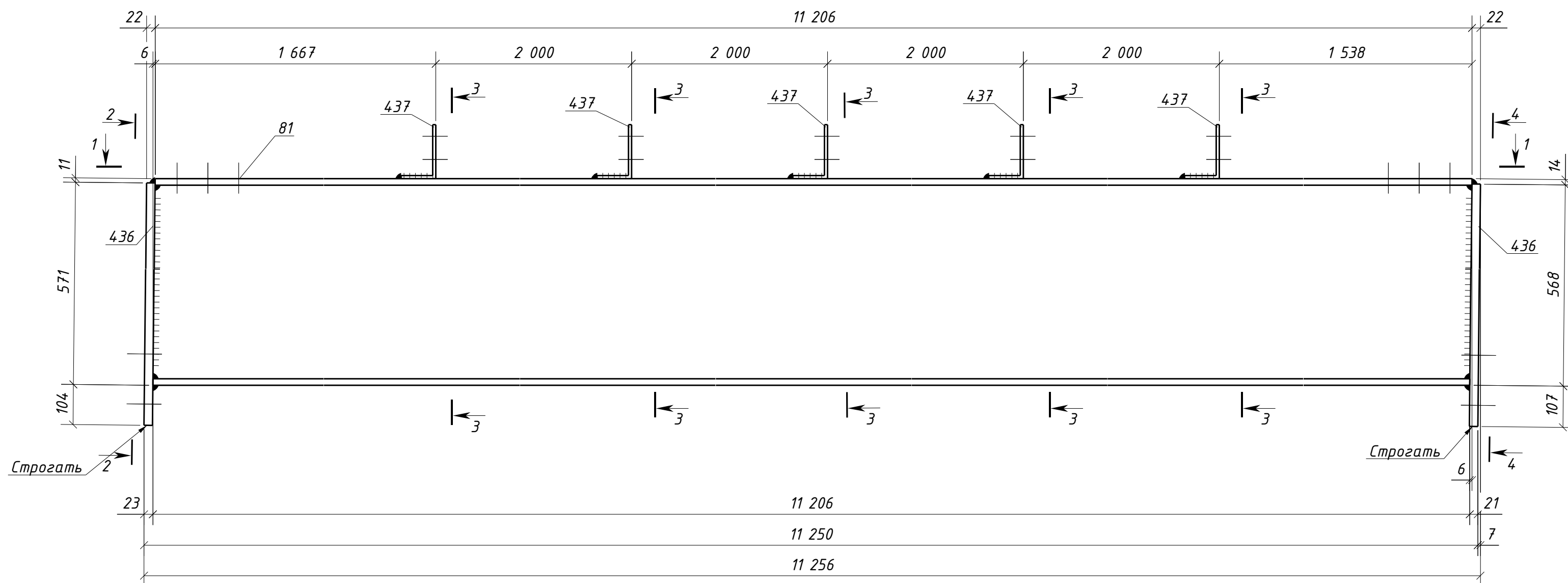
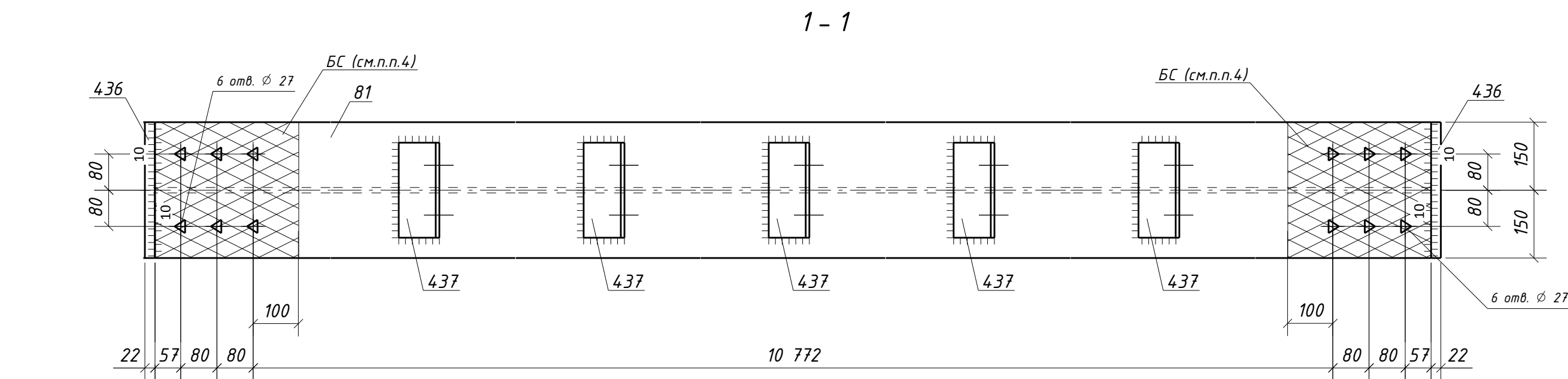


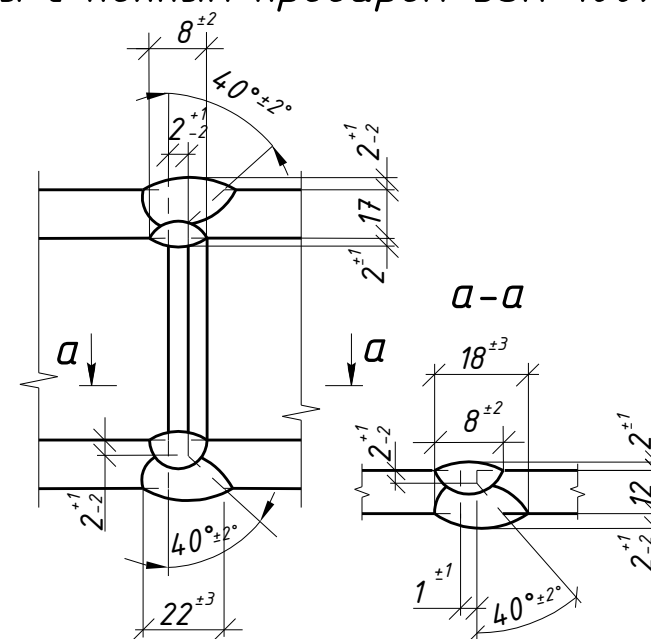
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б9-З	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4	Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4	Отв.
	437	5	L140х90х8	210	3.0	15.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (10%), кг:					1636.9			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
169-3	2	1636.9	3273.8
Итого:			3273.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	1140x90x8	ГОСТ 8510-93	30.0
C255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	140.0
C255-4	ДВ9ТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3071.4
Масса напл. металла:			32.4
Итого:			3273.8



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1
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
 - 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	88	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 159-3		ООО "СОЗКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					