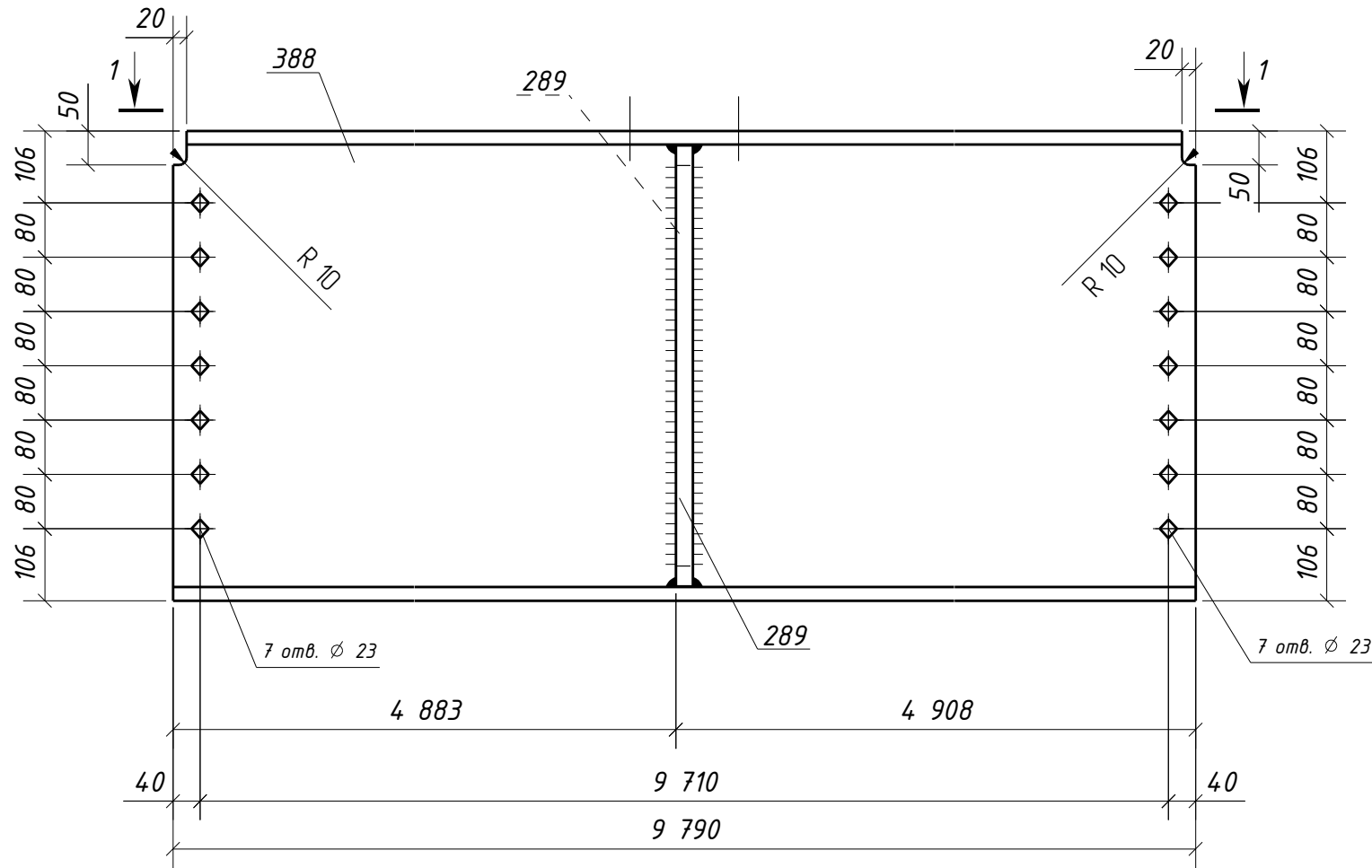
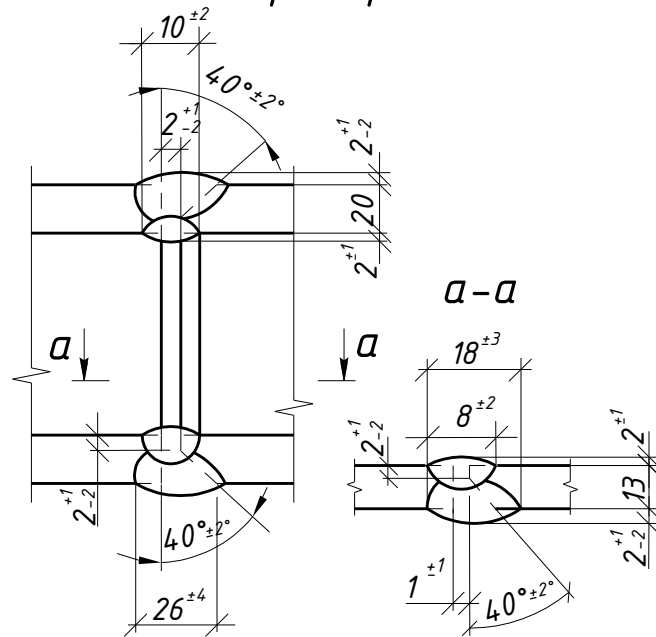


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для ДВУТАВР70Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

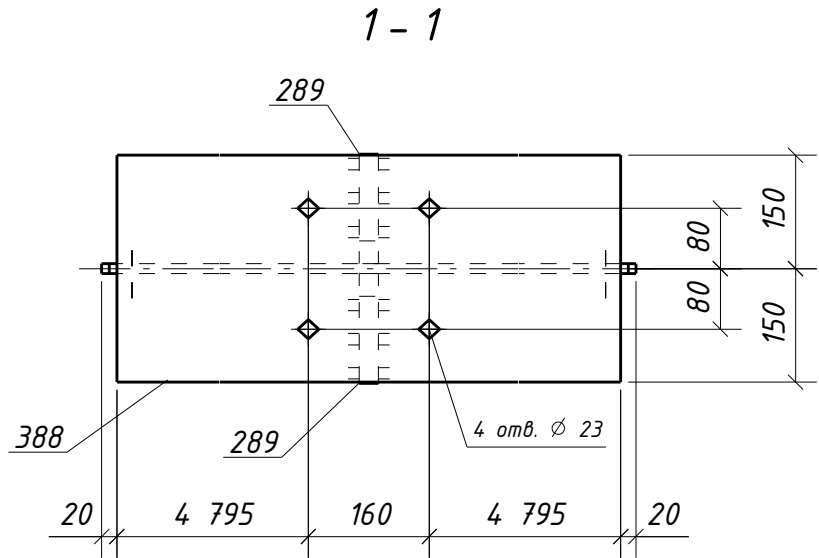
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б12-1	289	2	-25x145	650	18.3	36.6		С255-4	
	388	1	ДВУТАВР70Ш1	9790	1625.3	1625.3		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 16.6						1678.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б12-1	2	1678.5	3357.0
Итого:		3357.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	73.2
С255-4	ДВУТАВР70Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3250.6
Масса напл. металла:			33.2
Итого:			3357.0



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 10 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	91	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 1Б12-1	ООО ТД «РОССА»		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				