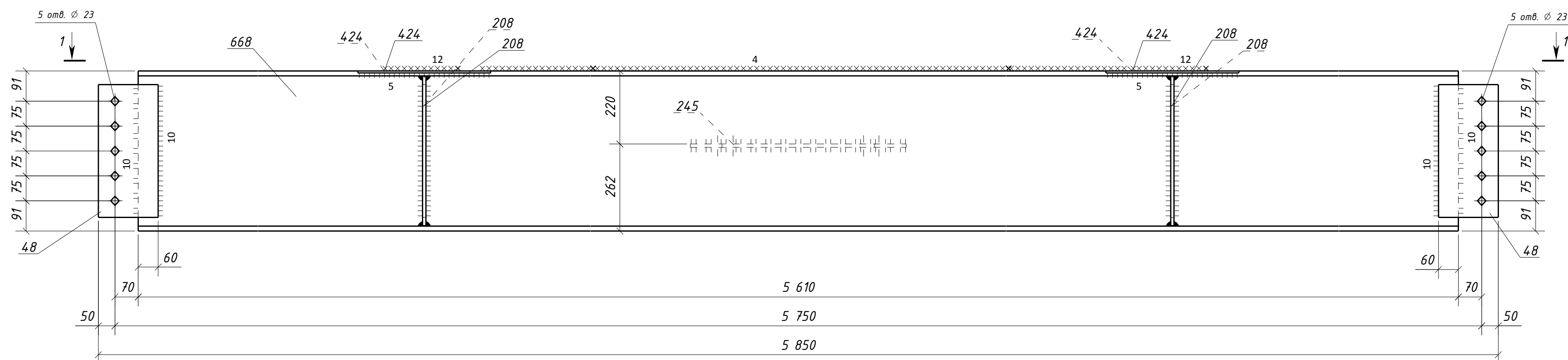
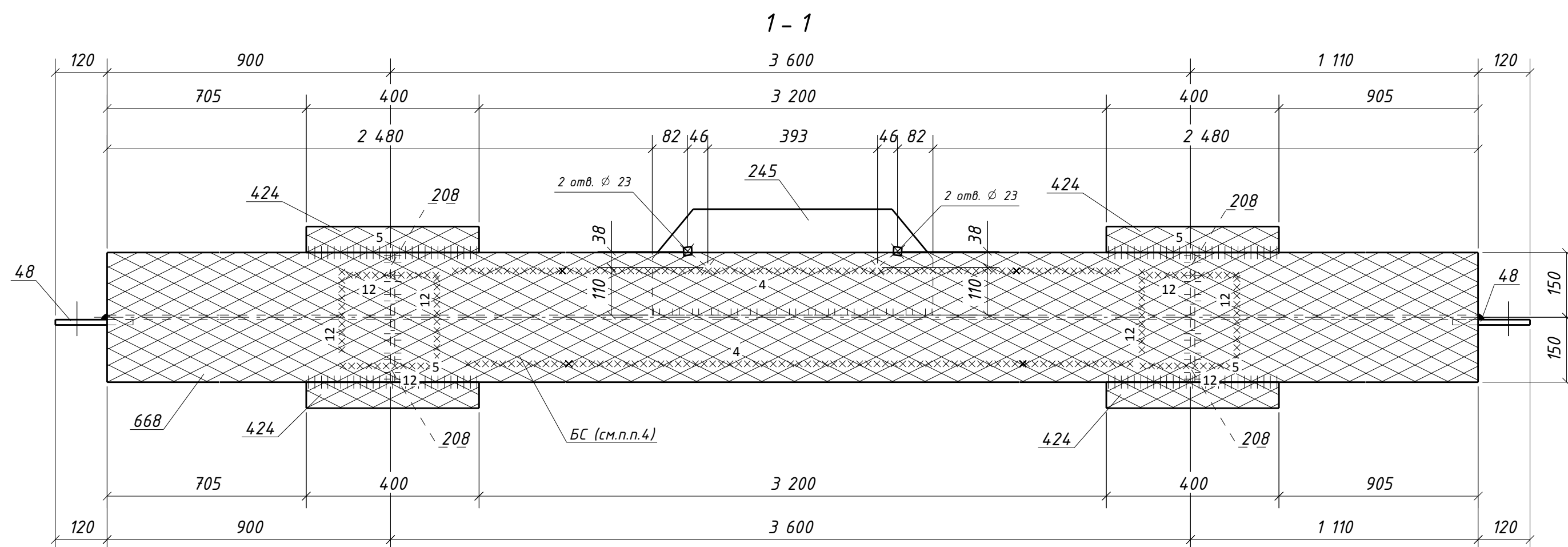


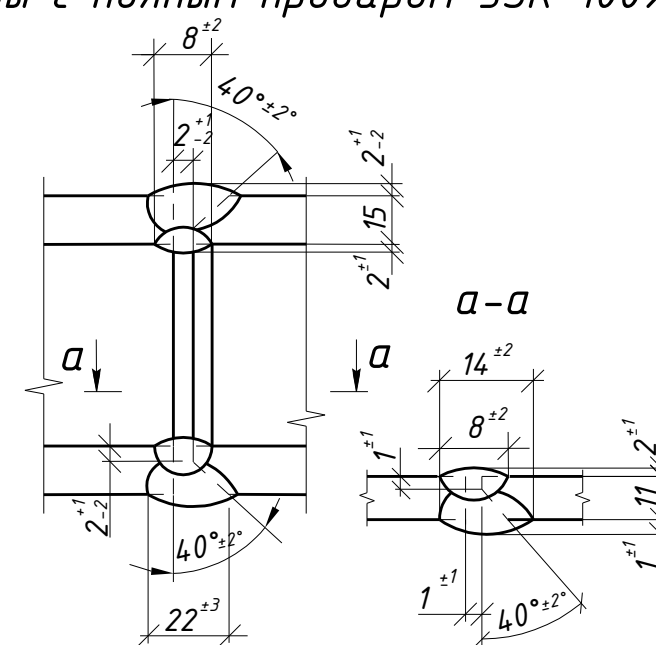


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б4-13	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	245	1	-10х245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.9						697.7		

Требуется изготовить			
Марка эл.-та	Кол.-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-13	6	697.7	4186.2
Итого:			4186.2

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>26.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>192.0</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>81.6</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР50Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57837-2017</i>	<i>3844.8</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>41.4</i>
<i>Итого:</i>			<i>4186.2</i>

Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3			
						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	26	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24			Балка 254-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						

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