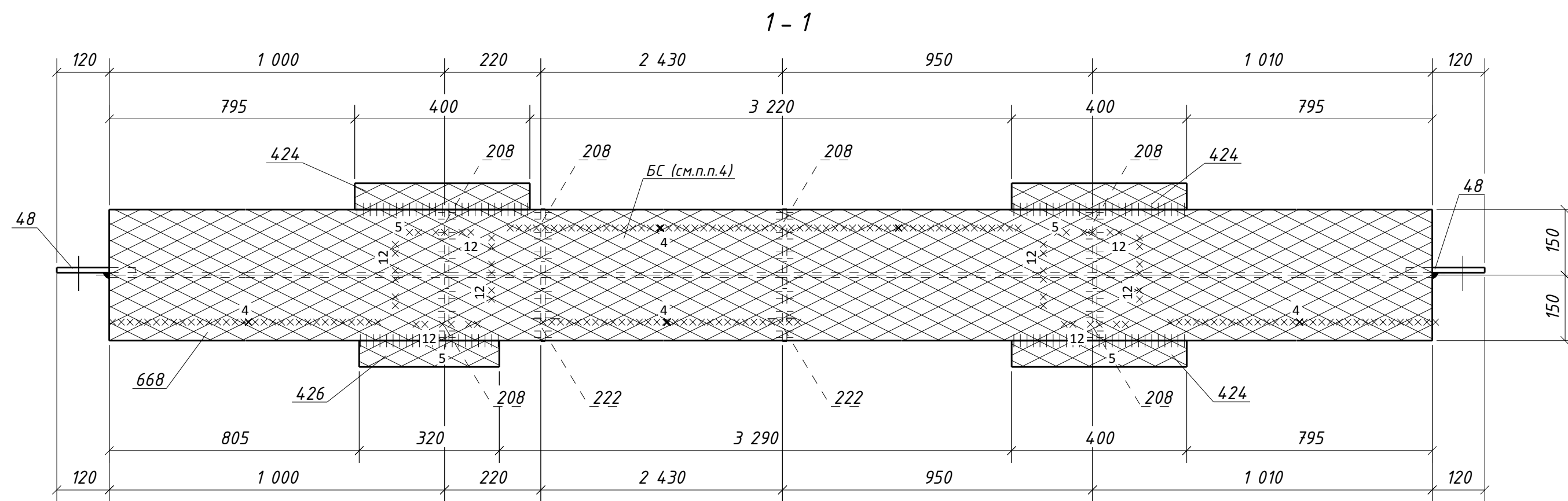
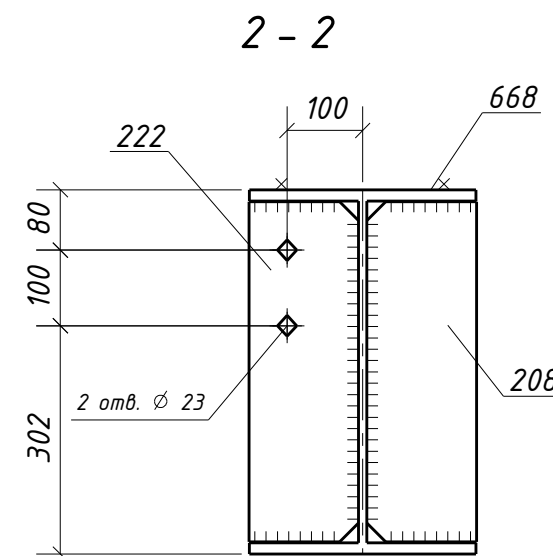
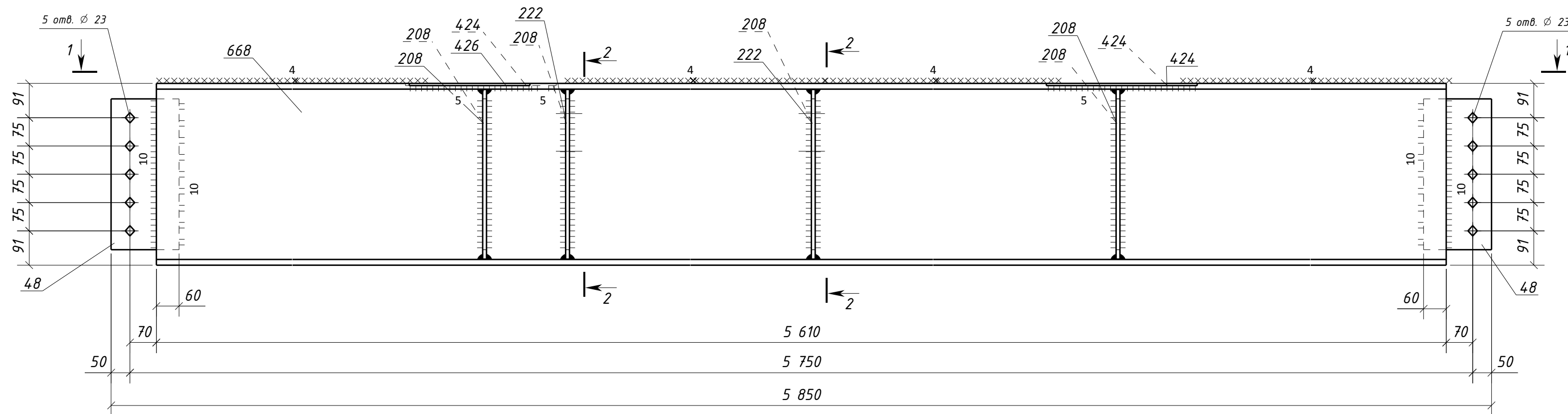




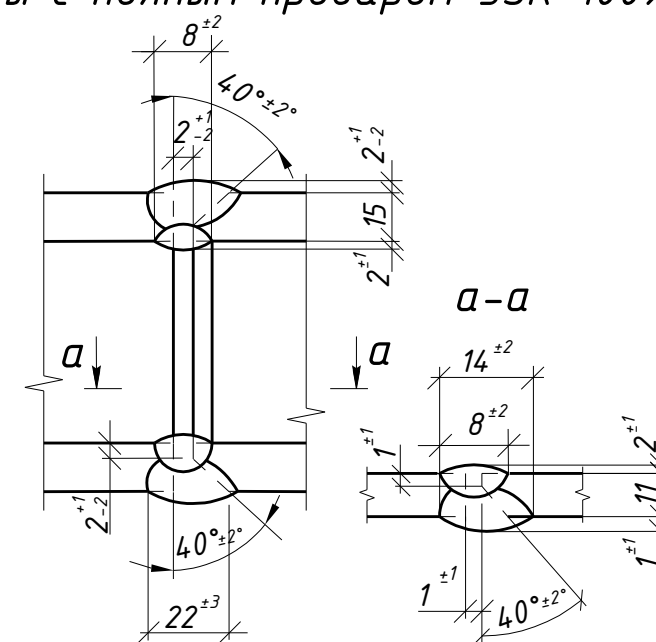
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б54-17	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	6	-10х145	450	5.1	30.6		С245-4	
	222	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	Отв.
	424	3	-6х60	400	1.1	3.3		С245-4	
	426	1	-6х60	320	0.9	0.9		С245-4	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 7.0						706.4		

<i>Требуется изготовить</i>			
<i>Марка эл-та</i>	<i>Кол-во, шт.</i>	<i>Масса, кг</i>	
		<i>марки</i>	<i>всех</i>
<i>254-17</i>	<i>2</i>	<i>706.4</i>	<i>1412.8</i>
<i>Итого:</i>			<i>1412.8</i>

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	81.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			14.0
Итого:			1412.8



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	30	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2Б4-17	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24				