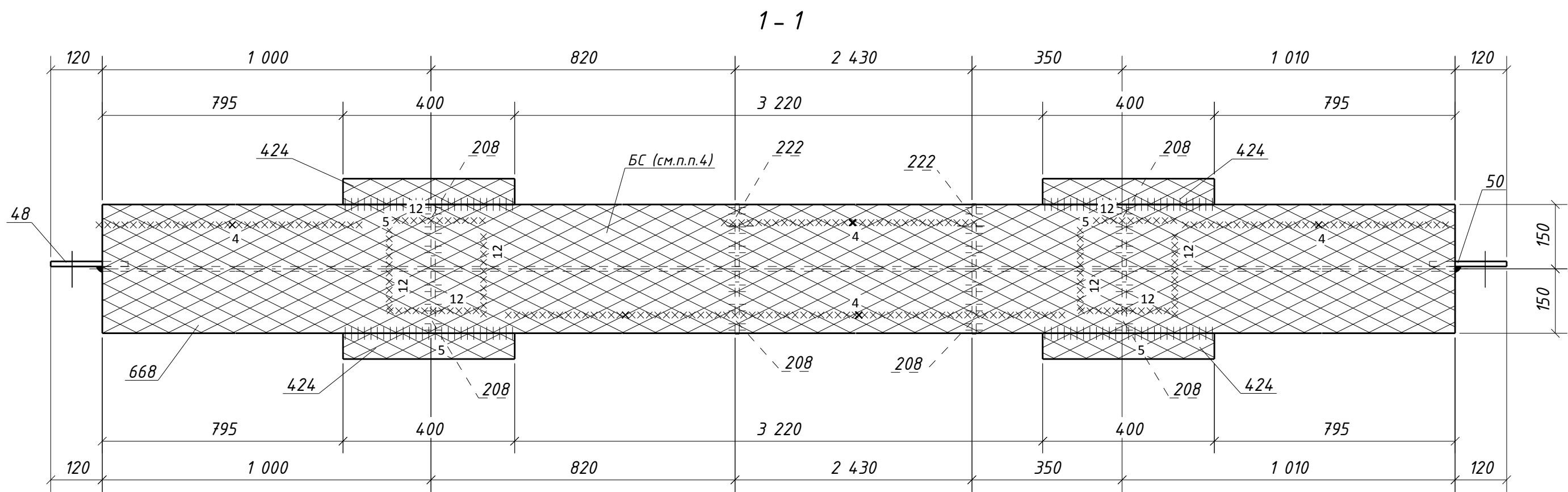


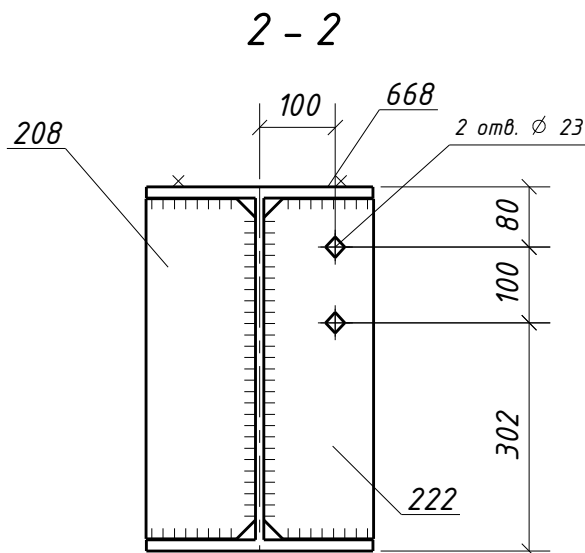
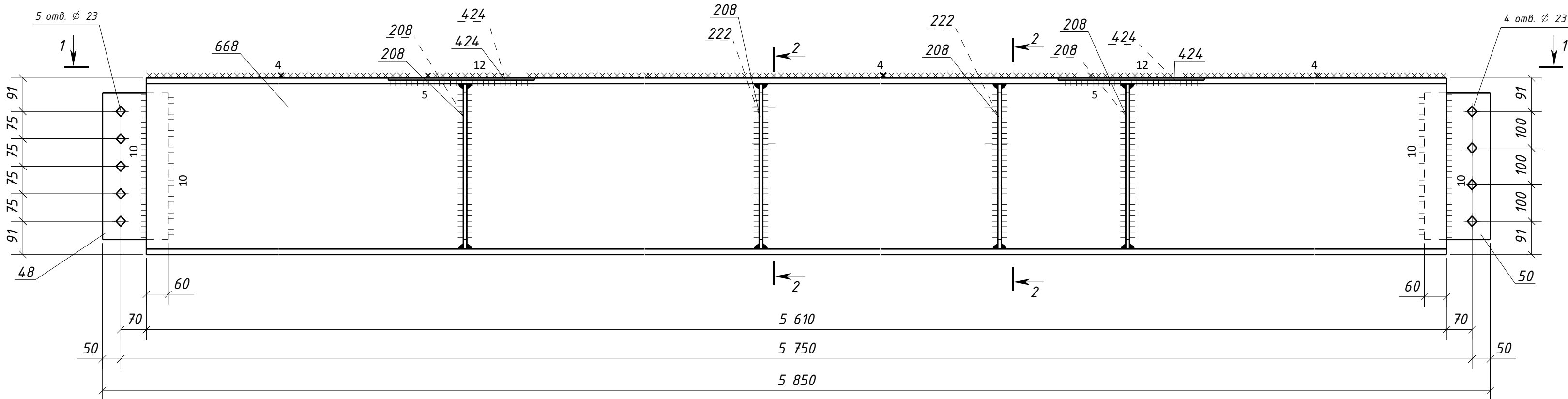
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



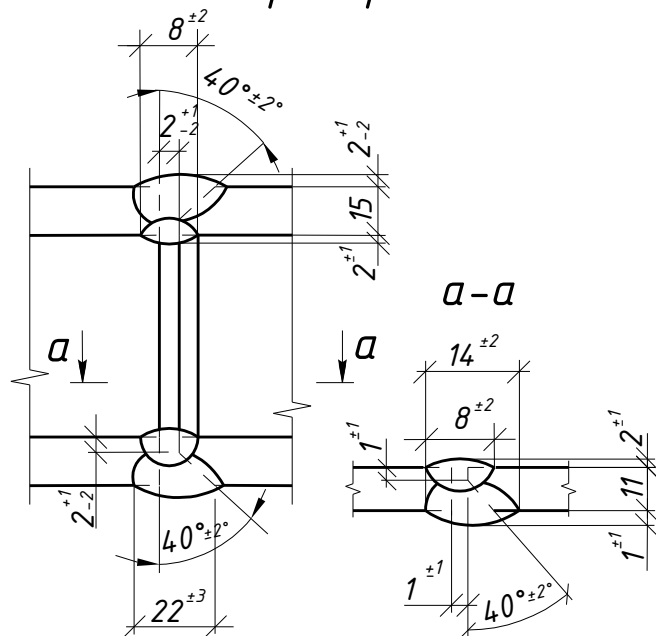
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Б4-18	48	1	-12x180	400	6.8	6.8		С245-4
	50	1	-12x180	400	6.8	6.8		С245-4
	208	6	-10x145	450	5.1	30.6		С245-4
	222	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4
	424	4	-6x60	400	1.1	4.4		С245-4
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:								706.6

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-18	2	706.6	1413.2
Итого:		1413.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	81.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			14.0
Итого:			1413.2



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-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-Луца. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	31	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24		Балка 2Б4-18		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24						