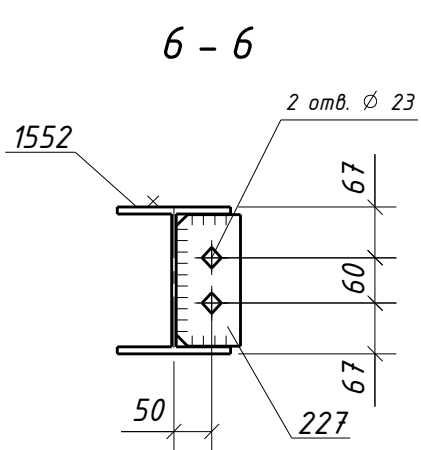
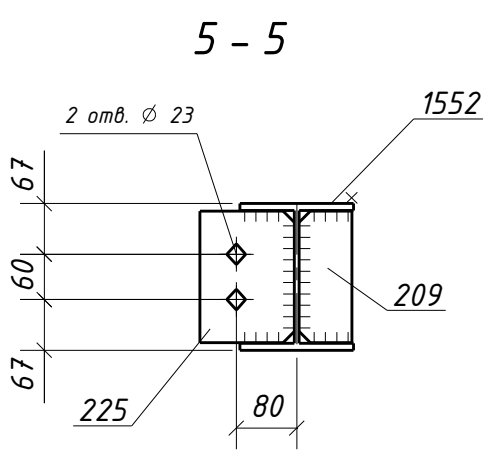
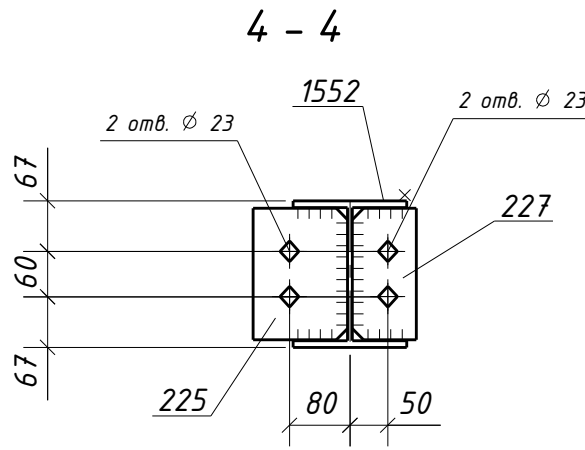
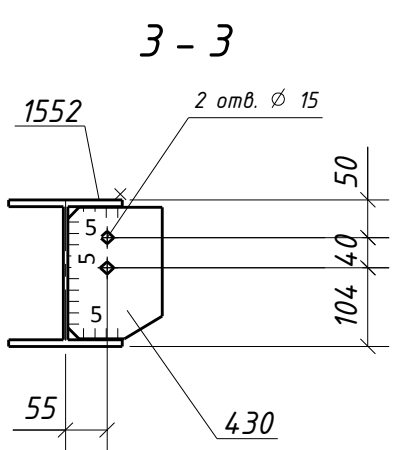
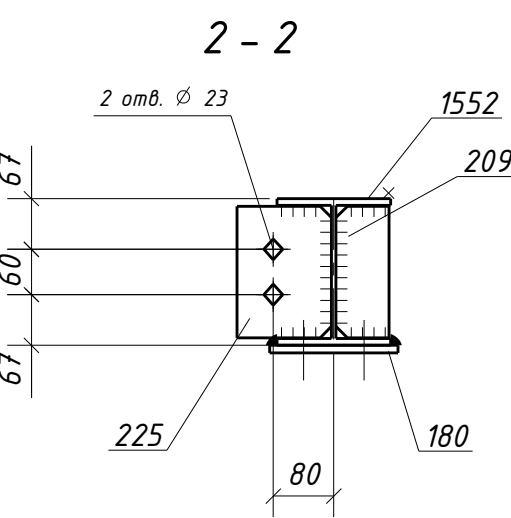
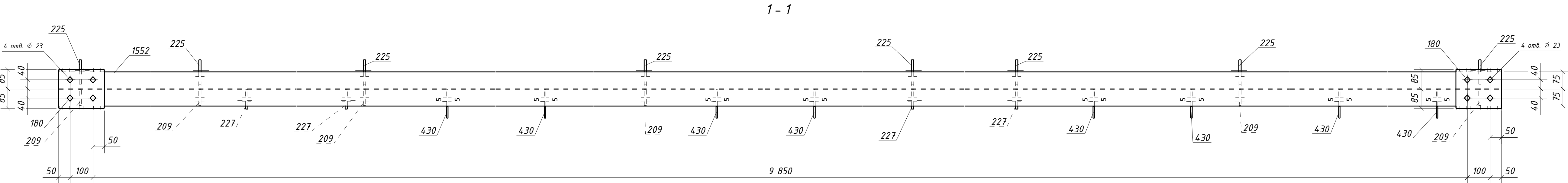
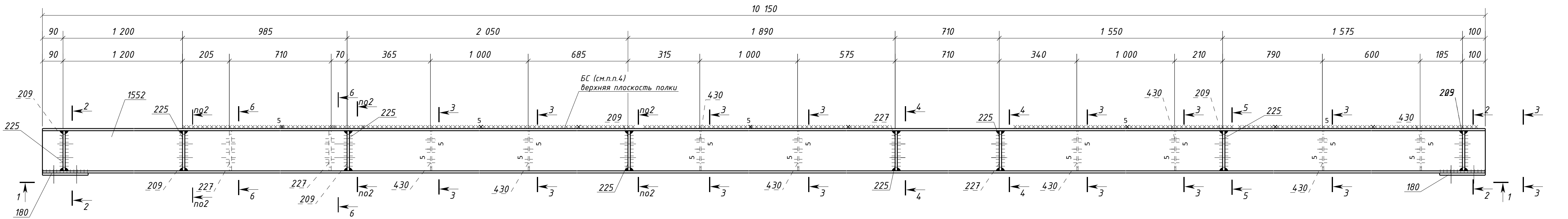


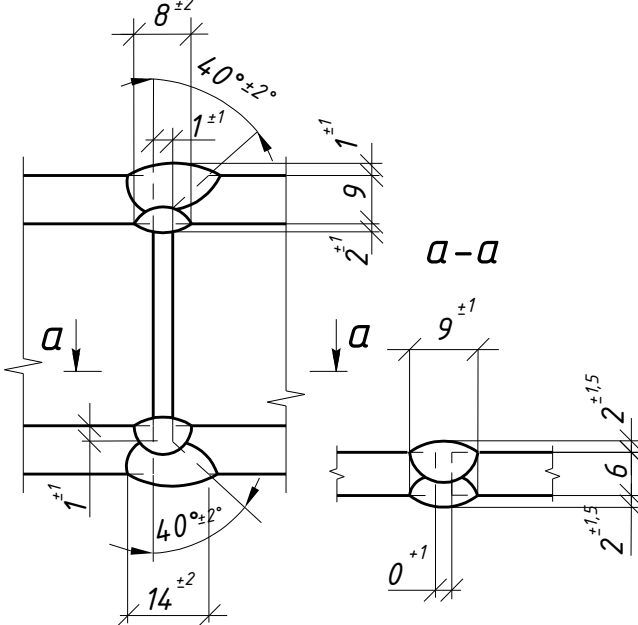
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2614-1	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	6	-10х70	174	1.0	6.0		С245-4	
	225	8	-10х125	174	1.7	13.6		С245-4	Отв.
	227	4	-10х85	174	1.2	4.8		С245-4	Отв.
	430	8	-6х125	174	1.0	8.0		С245-4	Отв.
1552					1	ДВУТАВР20Ш1	10150	310.8	310.8
Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.5							352.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2614-1	1	352.1	352.1
Итого:		352.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	29.8
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	310.8
Масса напл. металла:			3.5
Итого:			352.1



Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 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-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
							Р	90
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 2614-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			