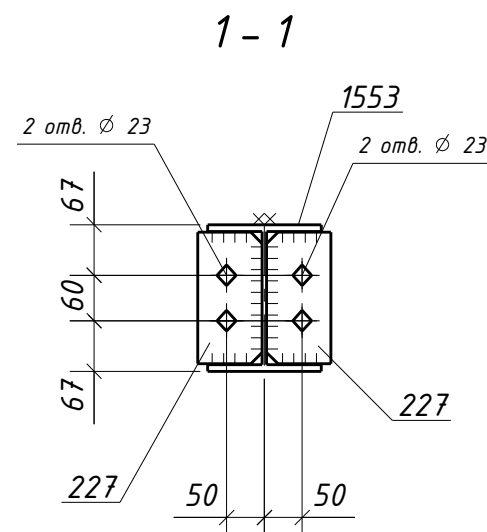
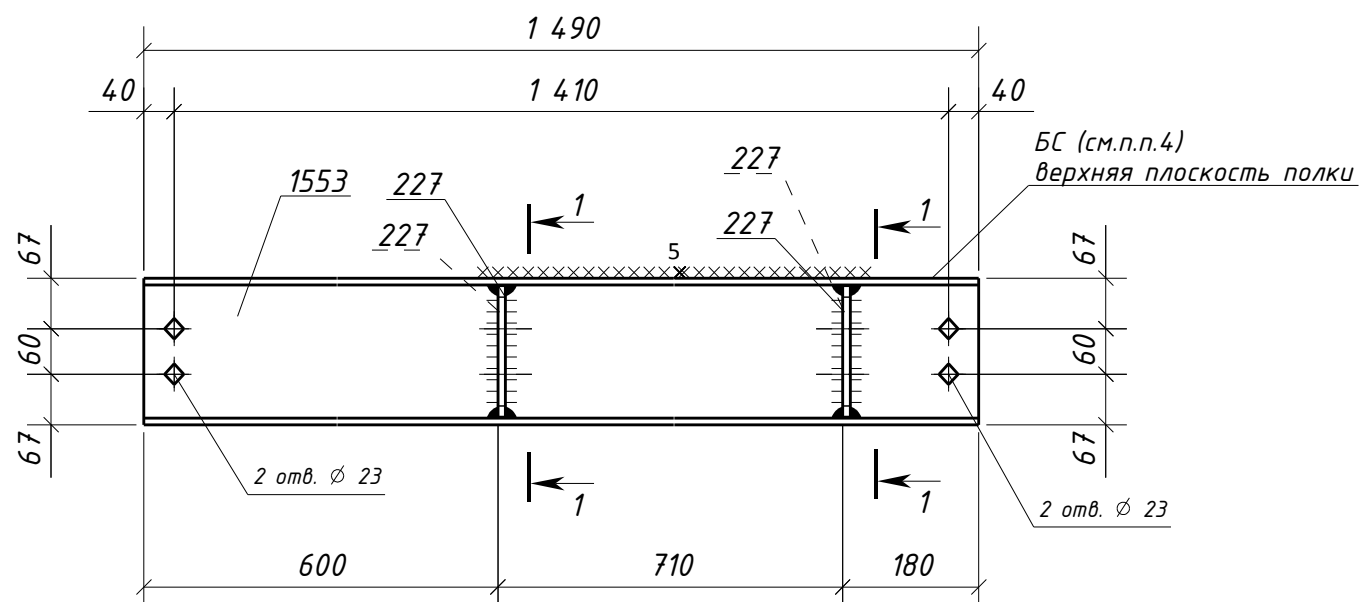
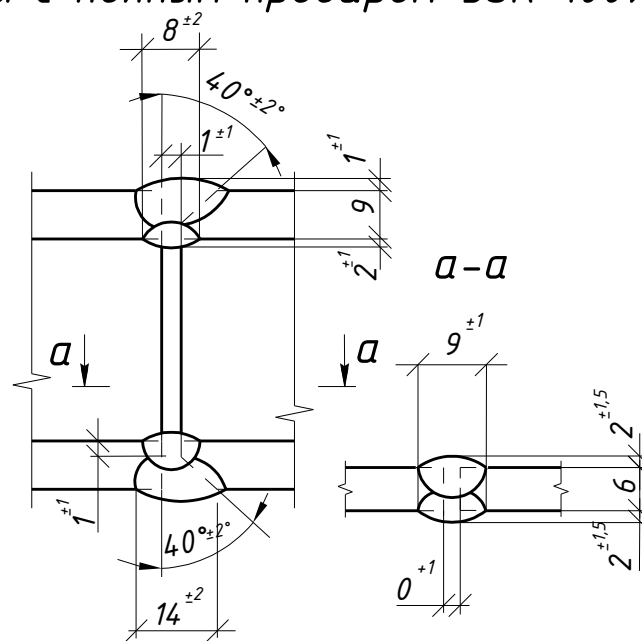




Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Б14-З	227	4	-10x85	174	1.2	4.8		С245-4	Отв.
	1553	1	ДВУТАВР20Ш1	1490	45.6	45.6		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.5						50.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б14-3	2	50.9	101.8
Итого:			101.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	9.6
C255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	91.2
Масса напл. металла:			1.0
Итого:			101.8

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
							Р	92
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Балка 2Б14-3	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24				