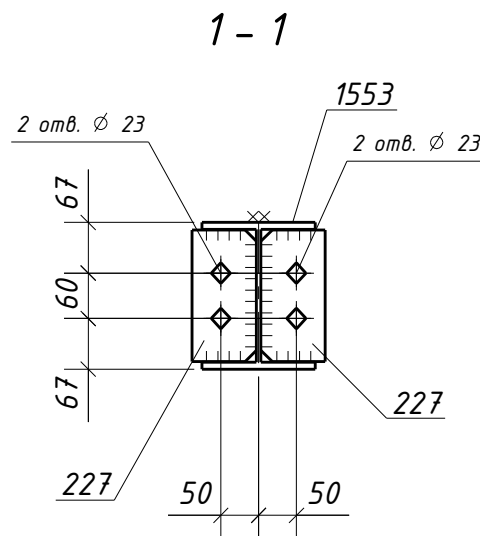
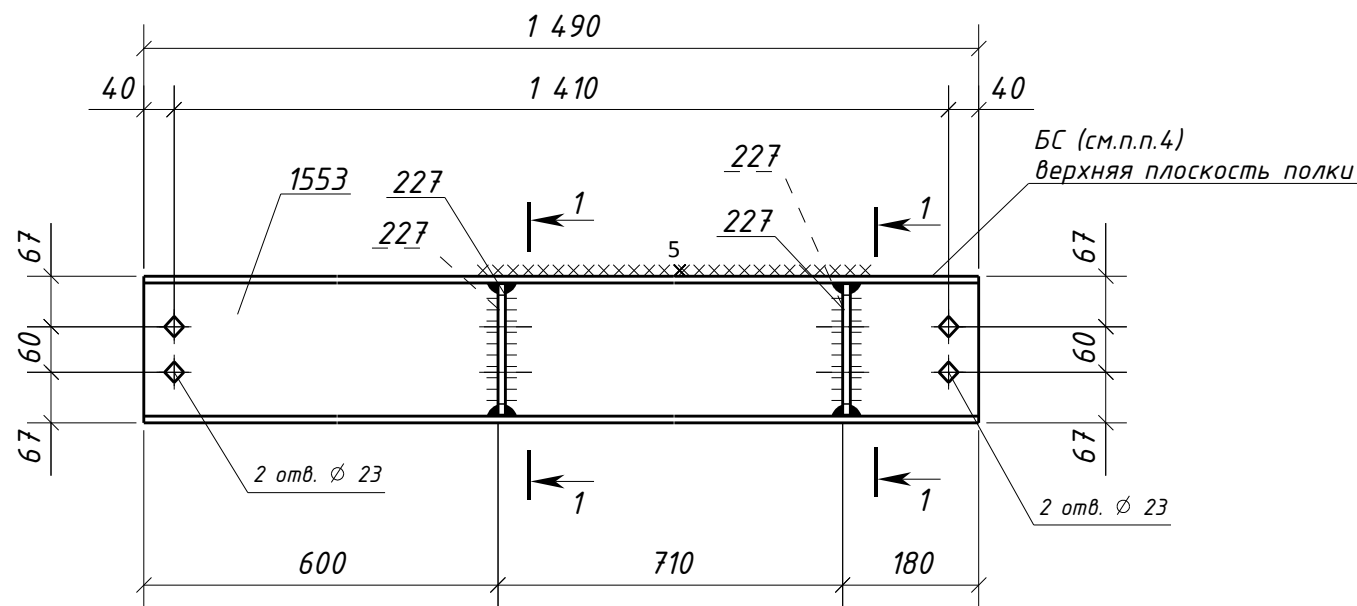
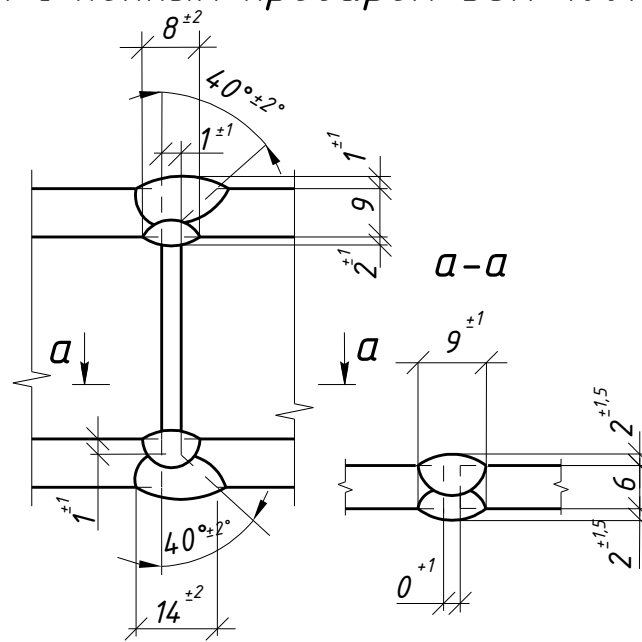


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
ЗБ14-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
ЗБ14-З	1	50.9	50.9
Итого:		50.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.8
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	45.6
Масса напл. металла:			0.5
Итого:			50.9

- 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-КМД4					
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	111
Балка ЗБ14-З				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24		