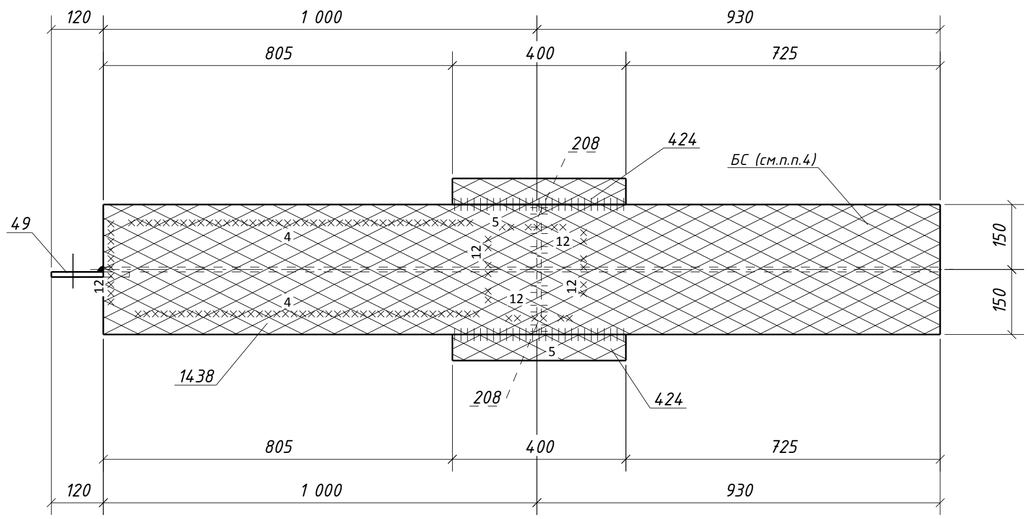
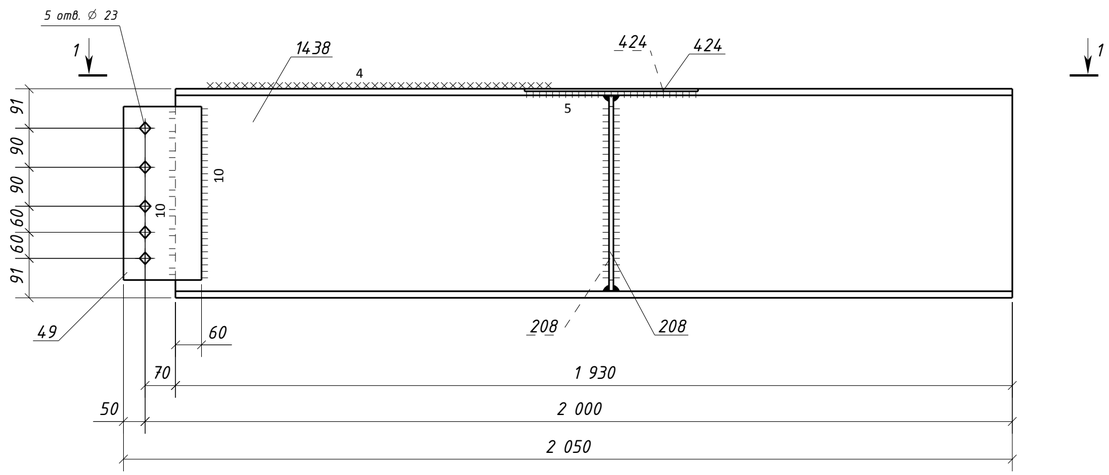
1 – 1





Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗБ4-1	49	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	1438	1	ДВУТАВР50Ш1	1930	220.5	220.5		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4						242.1		

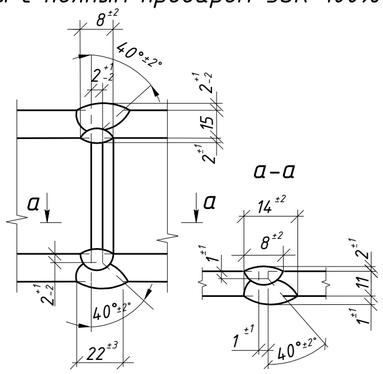
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗБ4-1	1	242.1	242.1
		Итого:	242.1

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	6.8
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	220.5
		Масса напл. металла:	2.4
		Итого:	242.1

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 16 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24	Балка ЗБ4-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24			

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

Формат А2