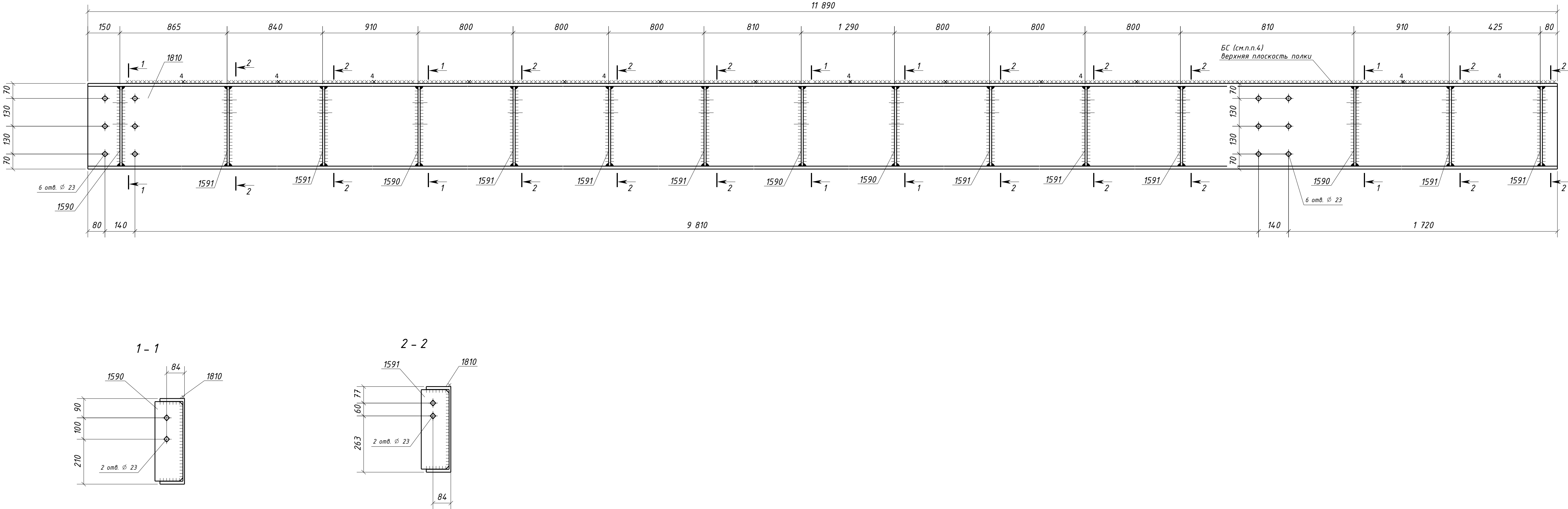
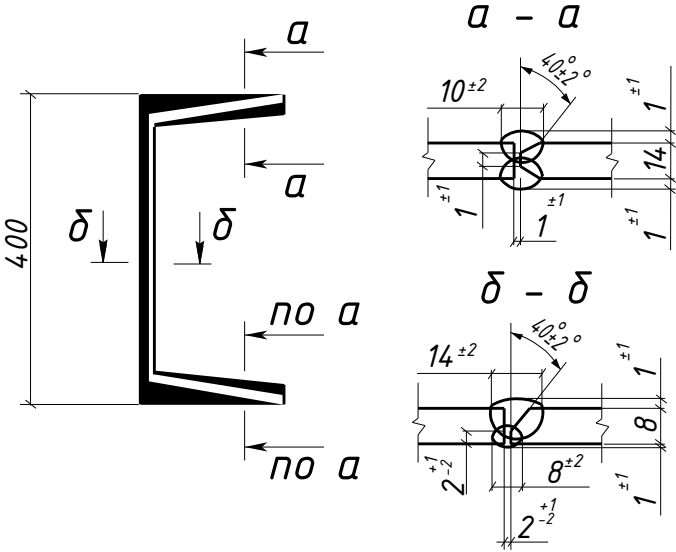


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Б10-1	1590	5	-10х130	371	3.8	19.0		С245-4	Отв.
	1591	10	-10х130	371	3.8	38.0		С245-4	Отв.
	1810	1	Швеллер40П	11890	574.0	574.0		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.3					637.3			
Требуется изготовить									
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг							
		марки	всех						
4Б10-1	2	637.3	1274.6						
			Итого:	1274.6					

Выборка металла				
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг	
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	114.0	
С245-4	Швеллер40П	ГОСТ 8240-97	1148.0	
		Масса напл. металла:		
			Итого: 1274.6	



Типовой стык для Швеллер40П/У
швы с полным проваром 93К-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 окрашиваются 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-КМД5		
						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	100
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтыков С.С.	30.05.24	30.05.24	30.05.24	Балка 4Б10-1	ООО СЗСК ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтыков С.С.	30.05.24	30.05.24	30.05.24	30.05.24			