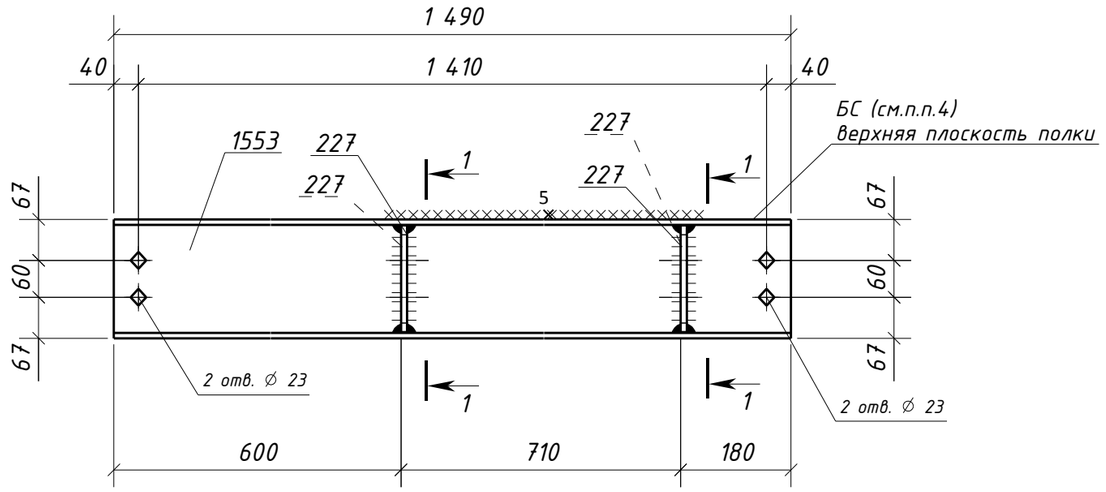
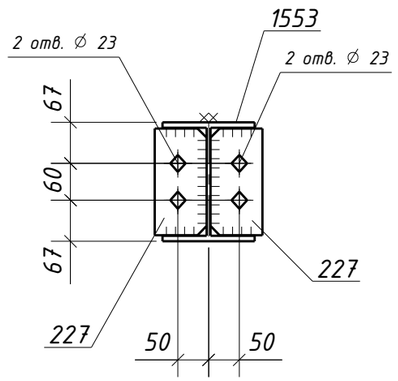


1 – 1



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
4Б14-3	227	4	-10х85	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		

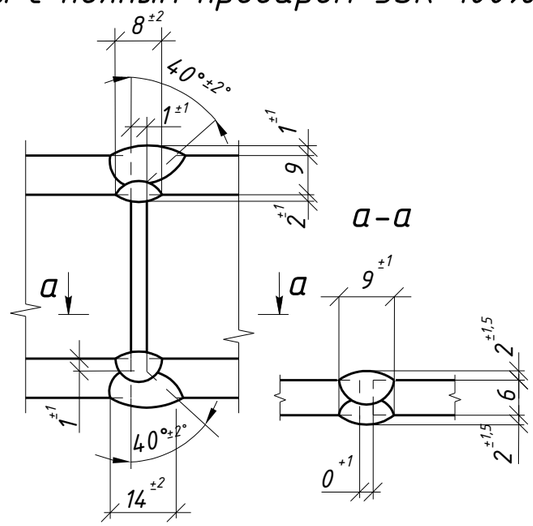
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Б14-3	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

Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1 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-КМД5			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	126	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Балка 4Б14-3	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3