Спецификация металла на один сборочный элемент

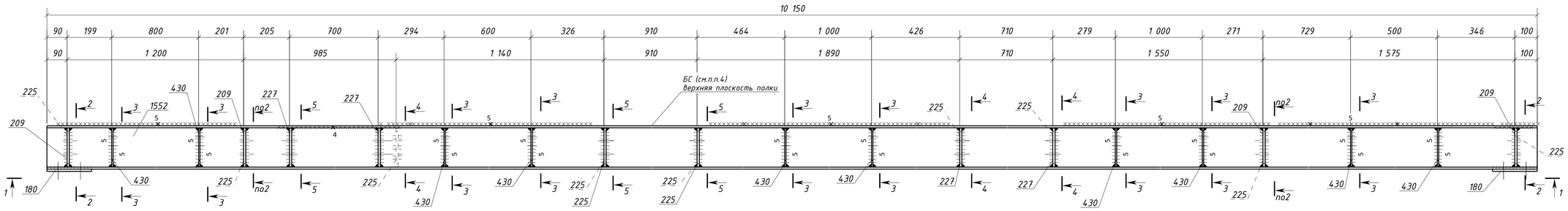
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
	180	2	-10х170	200	2.7	5.4		С245-4	Отв.
	209	4	-10х70	174	1.0	4.0		С245-4	
	225	11	-10х125	174	1.7	18.7		С245-4	Отв.
	227	4	-10х85	174	1.2	4.8		С245-4	Отв.
	430	10	-6х125	174	1.0	10.0		С245-4	Отв.
4Б14-5	1552	1	ДВУТАВР20Ш1	10150	310.8	310.8		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				3.5		357.2		

Требуется изготовить

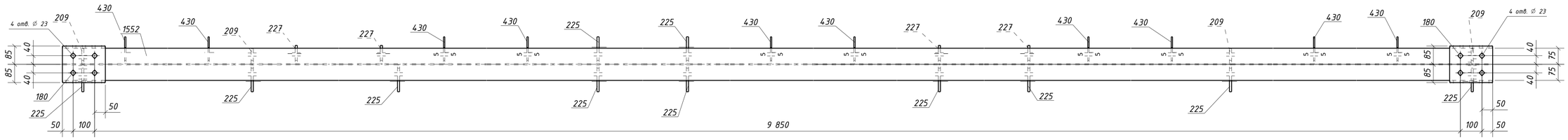
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Б14-5	1	357.2	357.2
		Итого:	357.2

Выборка металла

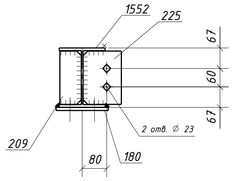
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	32.9
С255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	310.8
		Масса напл. металла:	3.5
		Итого:	357.2



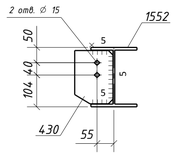
1 - 1



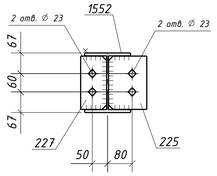
2 - 2



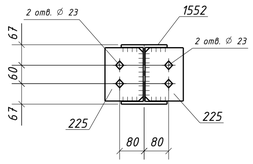
3 - 3



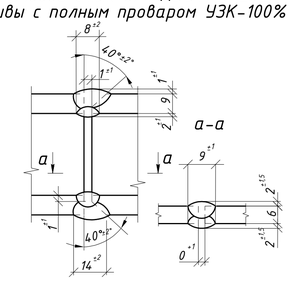
4 - 4



5 - 5



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: Р	Лист: 128 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Балка 4Б14-5	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтыков С.С.			30.05.24			

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

Формат А1