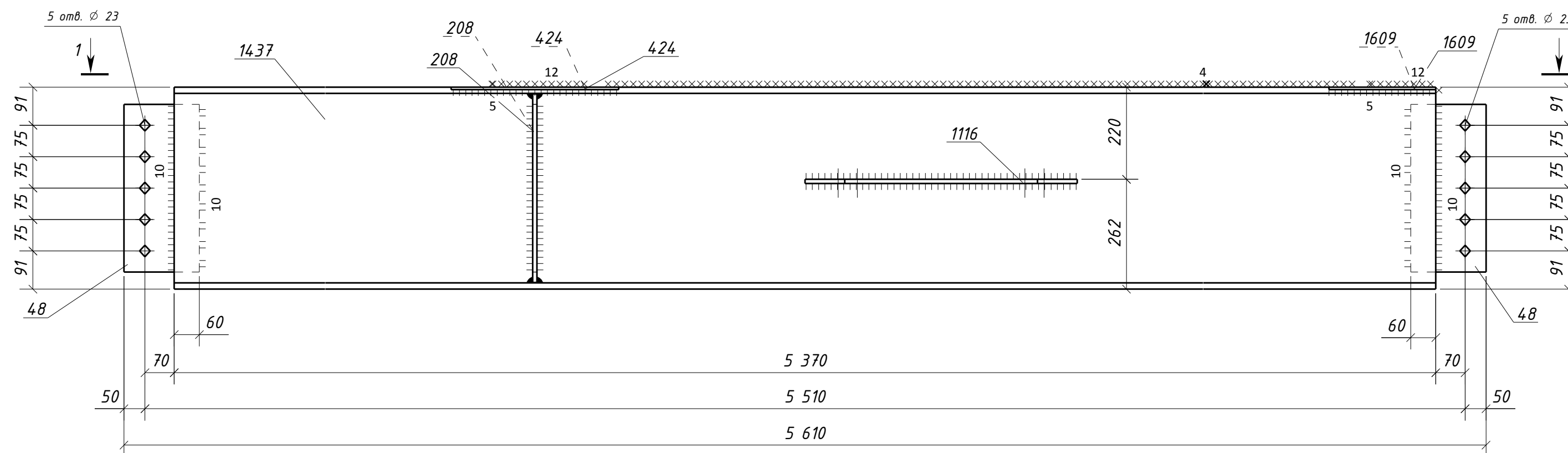
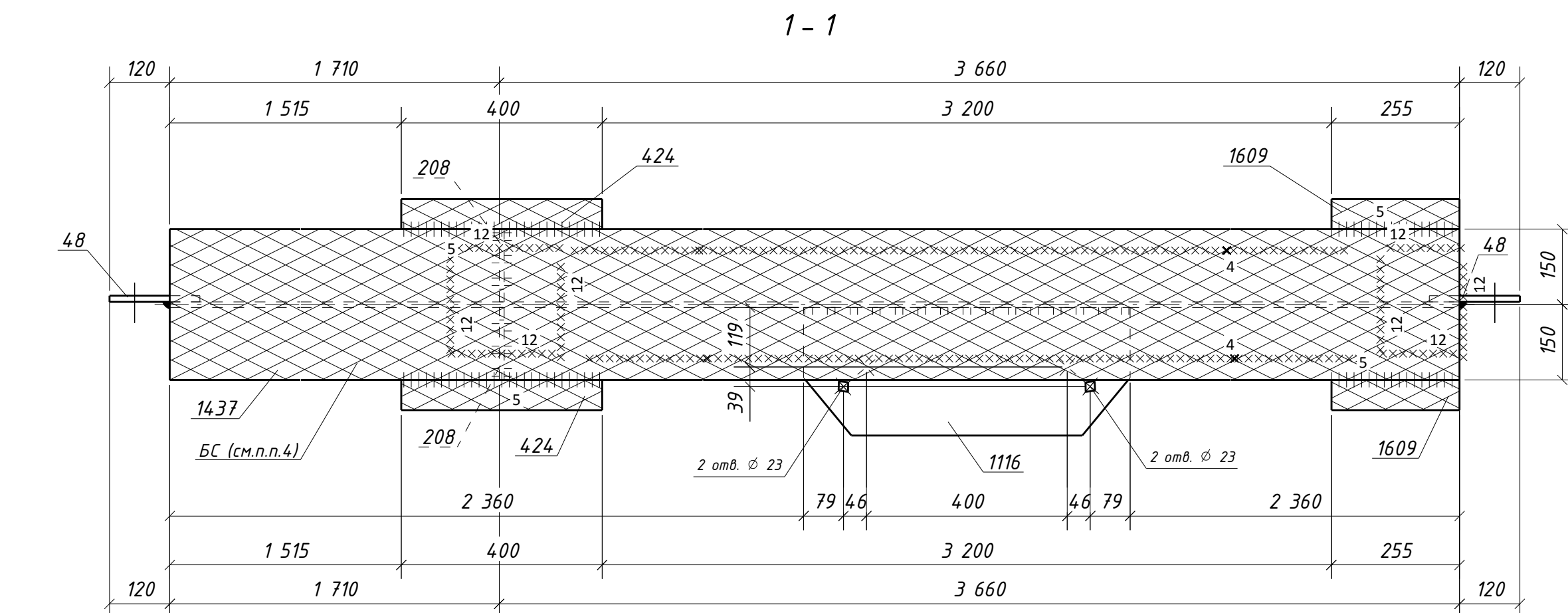


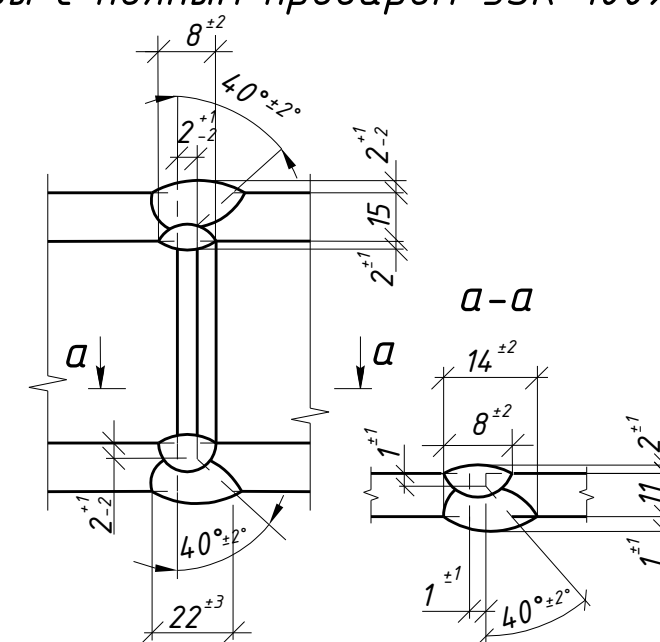


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Б4-8	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	1116	1	-10х255	650	12.2	12.2		С245-4	Отв.
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4	
	1609	2	-6х60	255	0.7	1.4		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5						659.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
464-8	1	659.5	659.5
Итого:			659.5

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>C245-4</i>	<i>-6</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>3.6</i>
<i>C245-4</i>	<i>-10</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>22.4</i>
<i>C245-4</i>	<i>-12</i>	<i>ГОСТ 19903-2015</i>	<i>13.6</i>
<i>C255-4</i>	<i>ДВУТАВР50Ш1</i>	<i>ГОСТ Р 57837-2017</i>	<i>613.4</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>6.5</i>
<i>Итого:</i>			<i>659.5</i>

Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-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								
						1632-2021-2.1.3-КМД5		
						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 Р
								Лист 22
								Листов 1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Балка 4Б4-8		ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24			