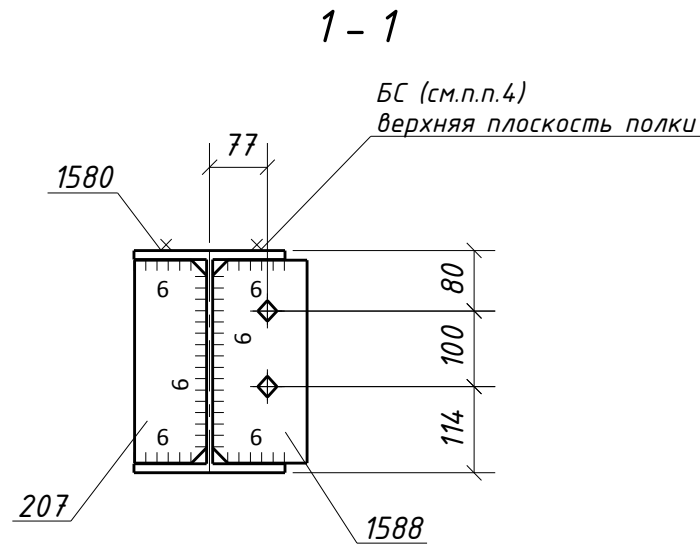
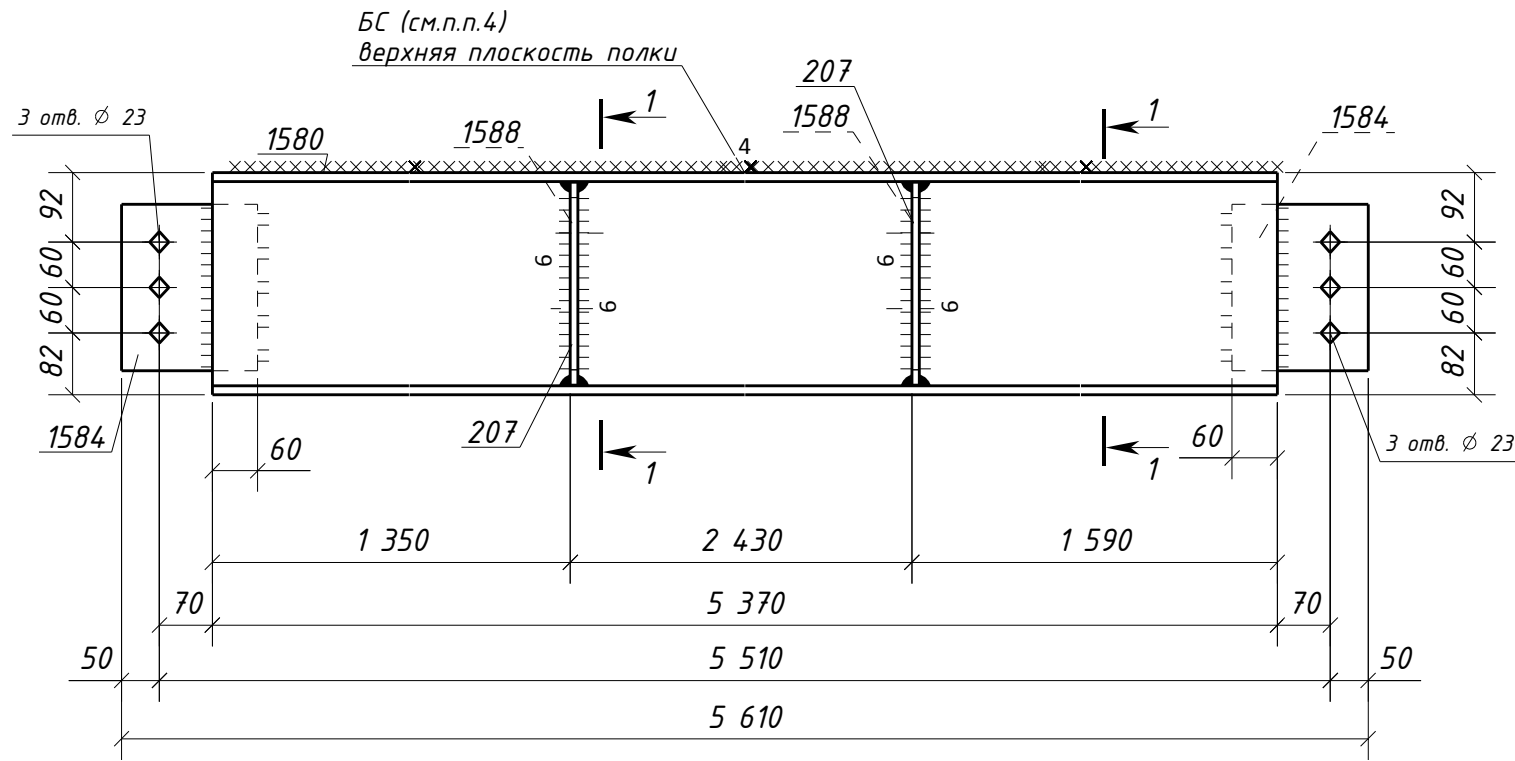
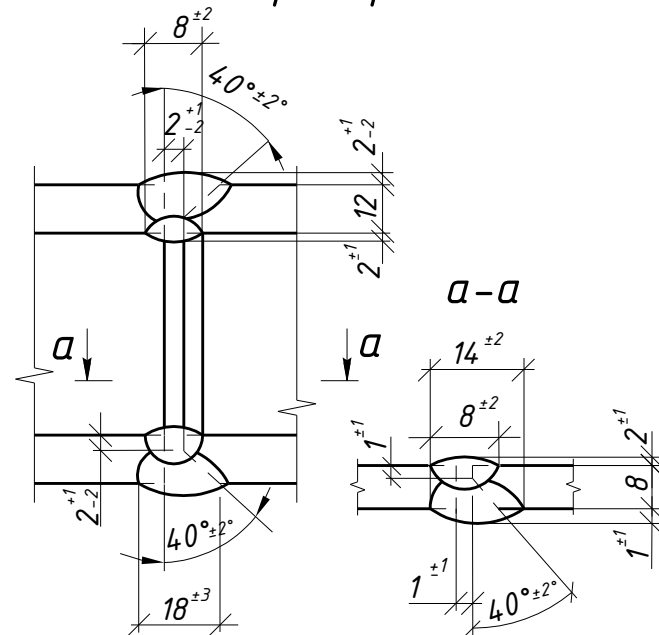


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Б5-2	207	2	-10х95	268	2.0	4.0		С245-4	
	1580	1	ДВУТАВР30Ш1	5370	305.1	305.1		С255-4	
	1584	2	-10х180	220	3.1	6.2		С245-4	Отв.
	1588	2	-10х125	268	2.6	5.2		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2							323.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б5-2	1	323.7	323.7
Итого:		323.7	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	305.1
Масса напл. металла:			3.2
Итого:			323.7

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 8 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	Лист	Листов
							Р	45	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Балка 4Б5-2	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						