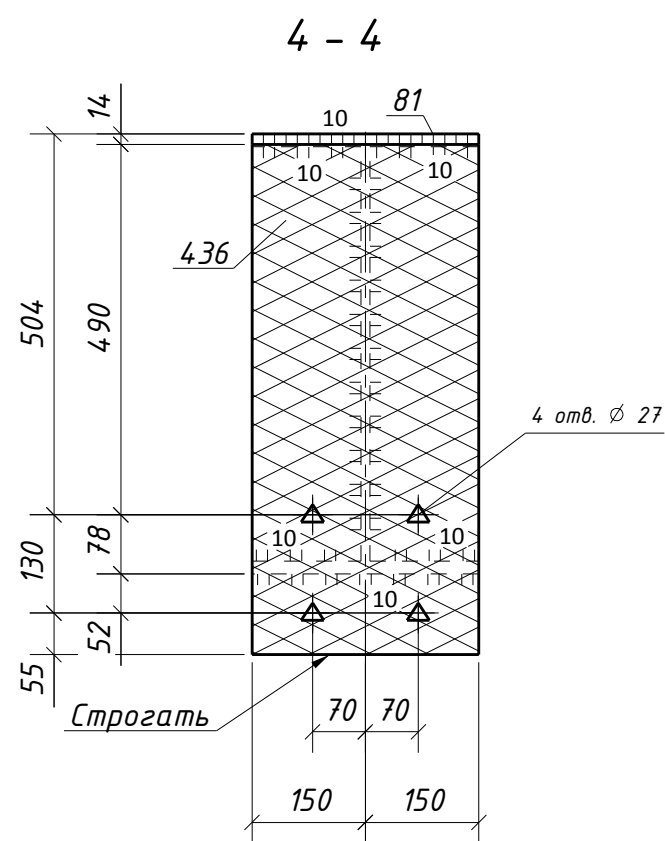
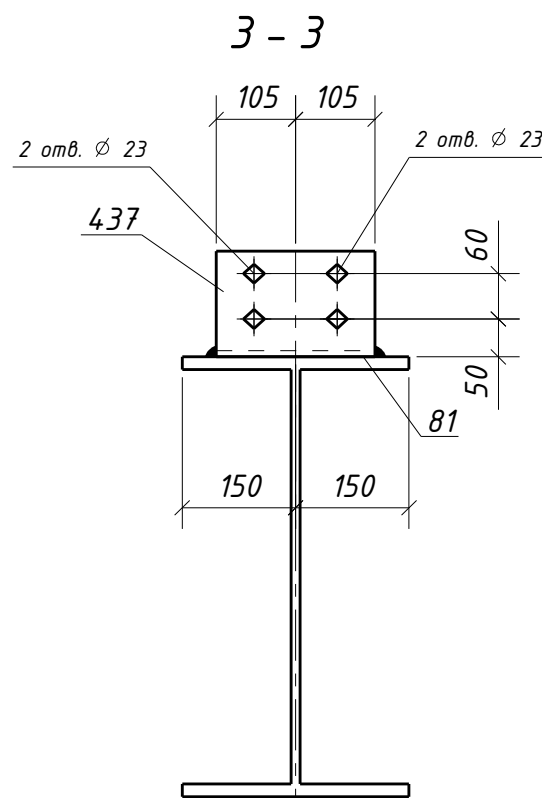
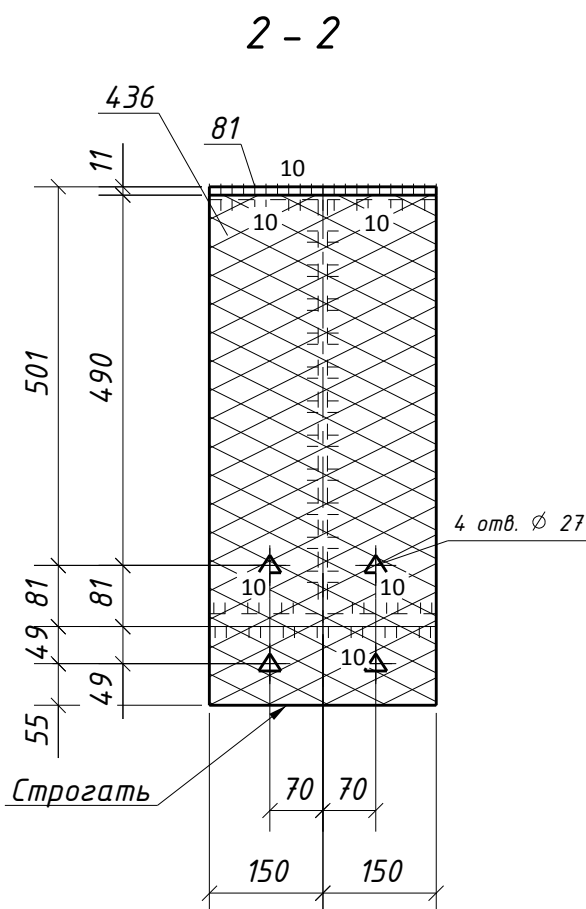
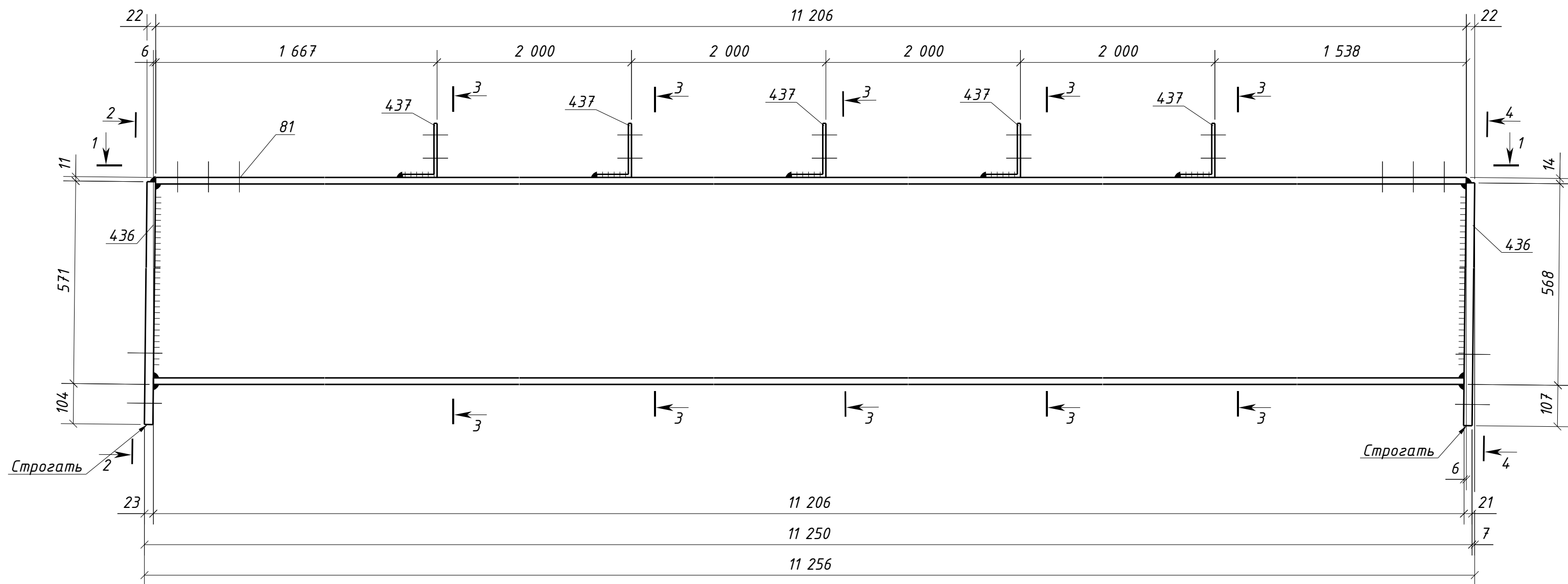
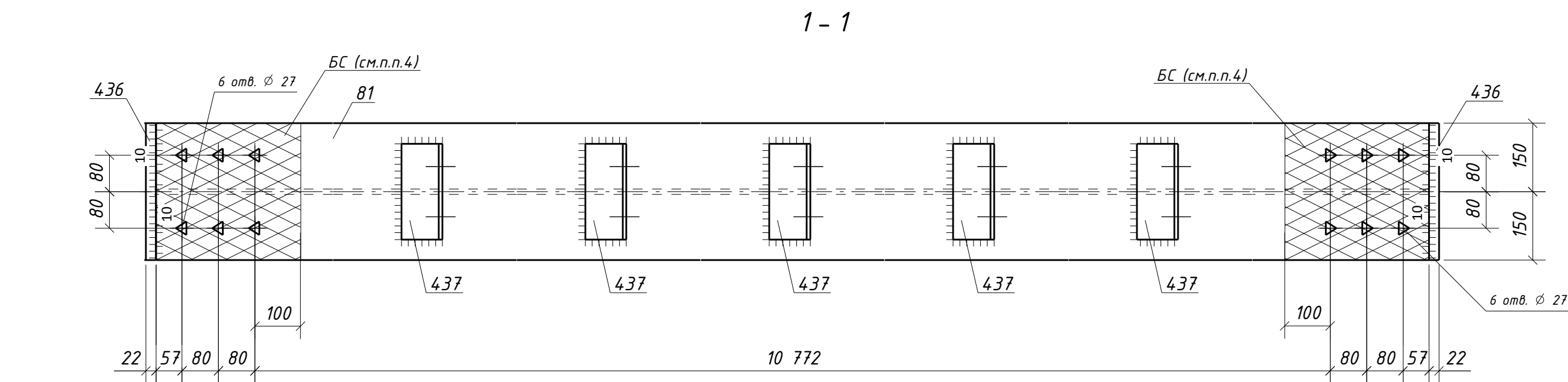
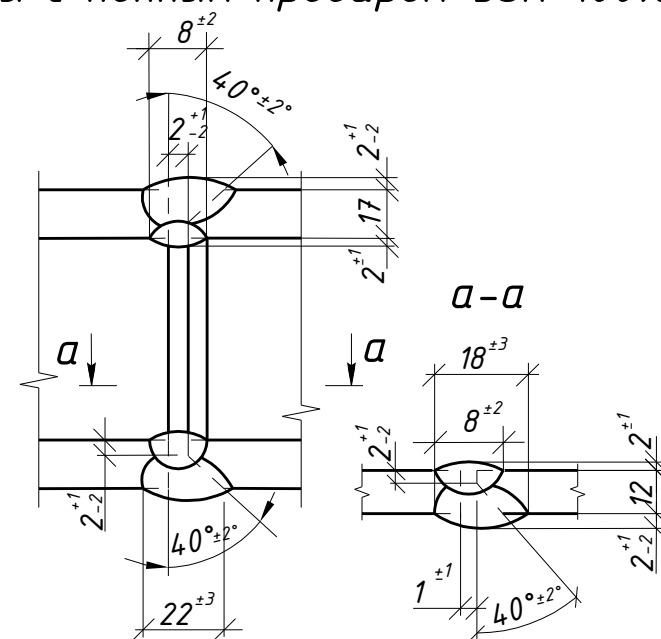


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для ДВУТАВР60Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 8 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
▲ - отверстие под высокопрочный 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	99	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Балка 459-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
459-1	81	1	ДВУТАВР60Ш1	11211	1535.7	1535.7		С255-4 Отв.
	436	2	-22х300	675	35.0	70.0		С255-4 Отв.
	437	5	L140х90х8	210	3.0	15.0		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					16.2	1636.9		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
459-1	1	1636.9	1636.9
Итого:		1636.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L140х90х8	ГОСТ 8510-93	15.0
С255-4	-22	ГОСТ 19903-2015	70.0
С255-4	ДВУТАВР60Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1535.7
Масса напл. металла:			16.2
Итого:			1636.9