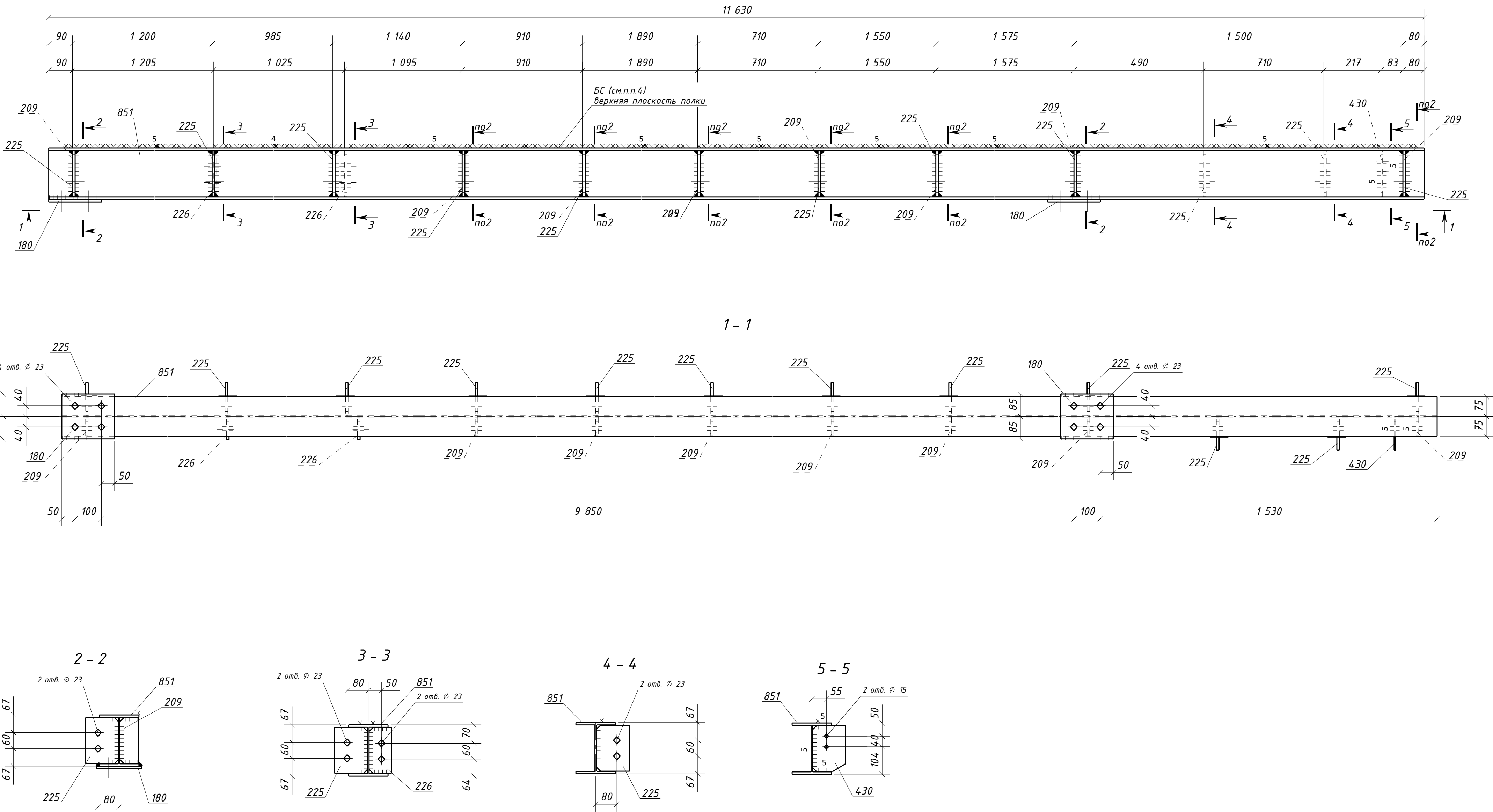
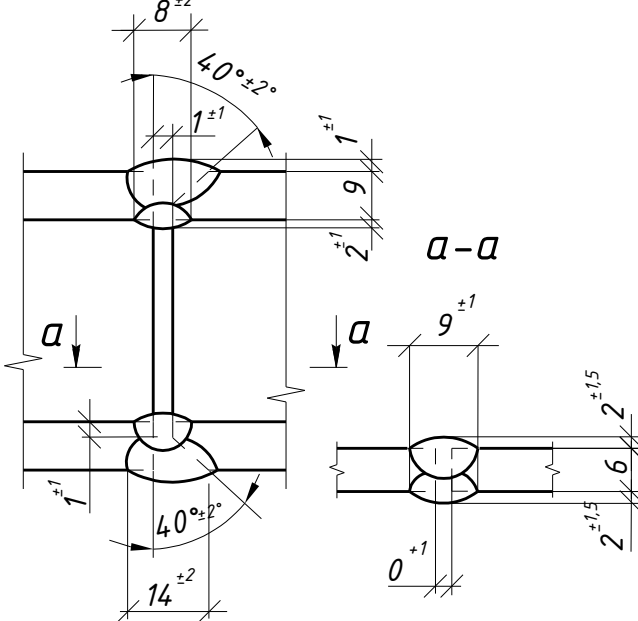




Типовой стык для ДВУТАВР20Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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

					1632-2021-2.1.3-КМД			
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм. Колуч. Лист № док. Подпись Дата					Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист
							Р	105
							Листов	
							1	
Проверил					Толкунов Ю.В.		10.04.24	
Разраб.					Салтымаков С.С.		10.04.24	
					Балка 1614-3		ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1614-3	180	2	-10x170	200	2.7	5.4		Отв.
	209	8	-10x70	174	1.0	8.0		Отв.
	225	12	-10x125	174	1.7	20.4		Отв.
	226	2	-10x85	174	1.2	2.4		Отв.
	430	1	-6x125	174	1.0	1.0		Отв.
1614-3					851	1	ДВУТАВР20Ш1	Отв.
					Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.9			397.2

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1614-3	1	397.2	397.2
Итого:		397.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	36.2
C255-4	ДВУТАВР20Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	356.1
Масса напл. металла:			3.9
Итого:			397.2