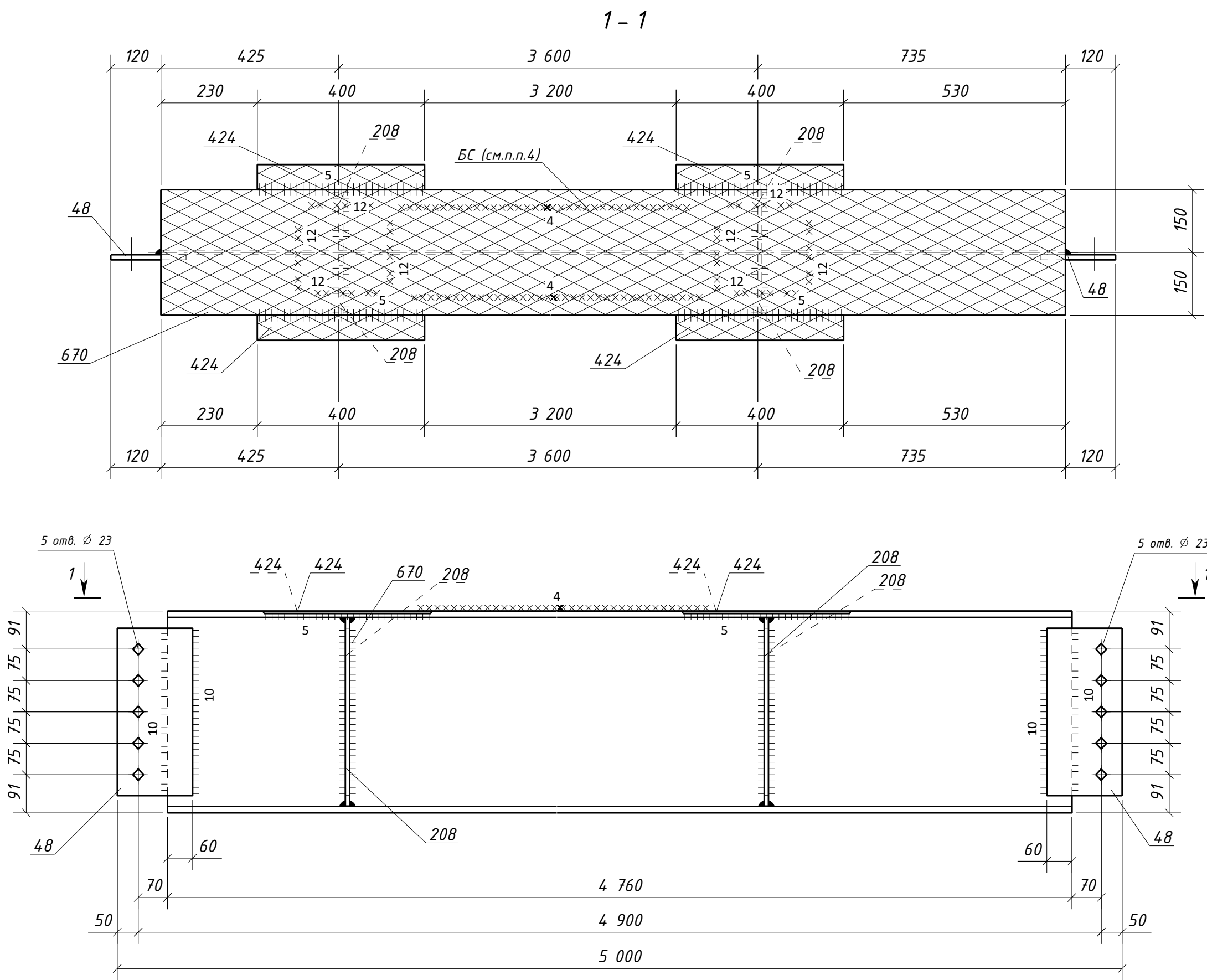
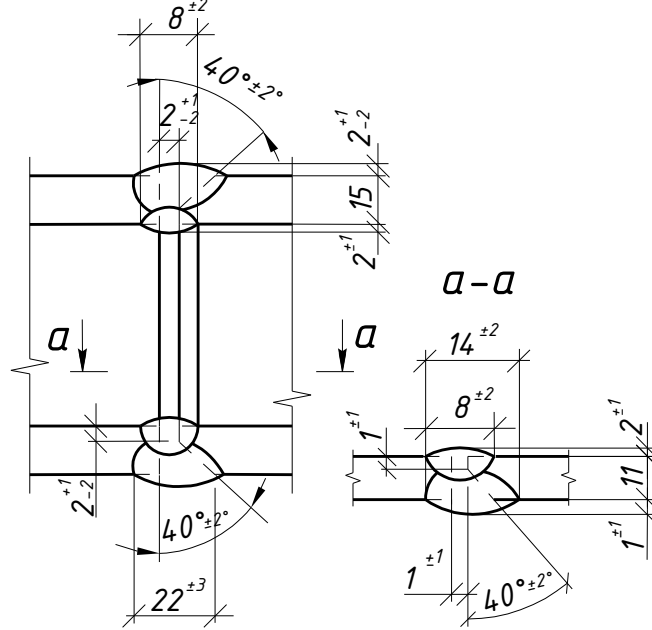




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



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.						Конвейерная галерея №3			
						Стадия	Лист	Листов	
						Р	18	1	
Проверил						Балка 1Б4-3			
Разраб.									

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б4-3	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10x145	450	5.1	20.4		С245-4	
	424	4	-6x60	400	1.1	4.4		С245-4	
	670	1	ДВУТАВР50Ш1	4760	543.8	543.8		С255-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							588.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-3	2	588.0	1176.0
		Итого:	1176.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	40.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1087.6
Масса напл. металла:			11.6
Итого:			1176.0