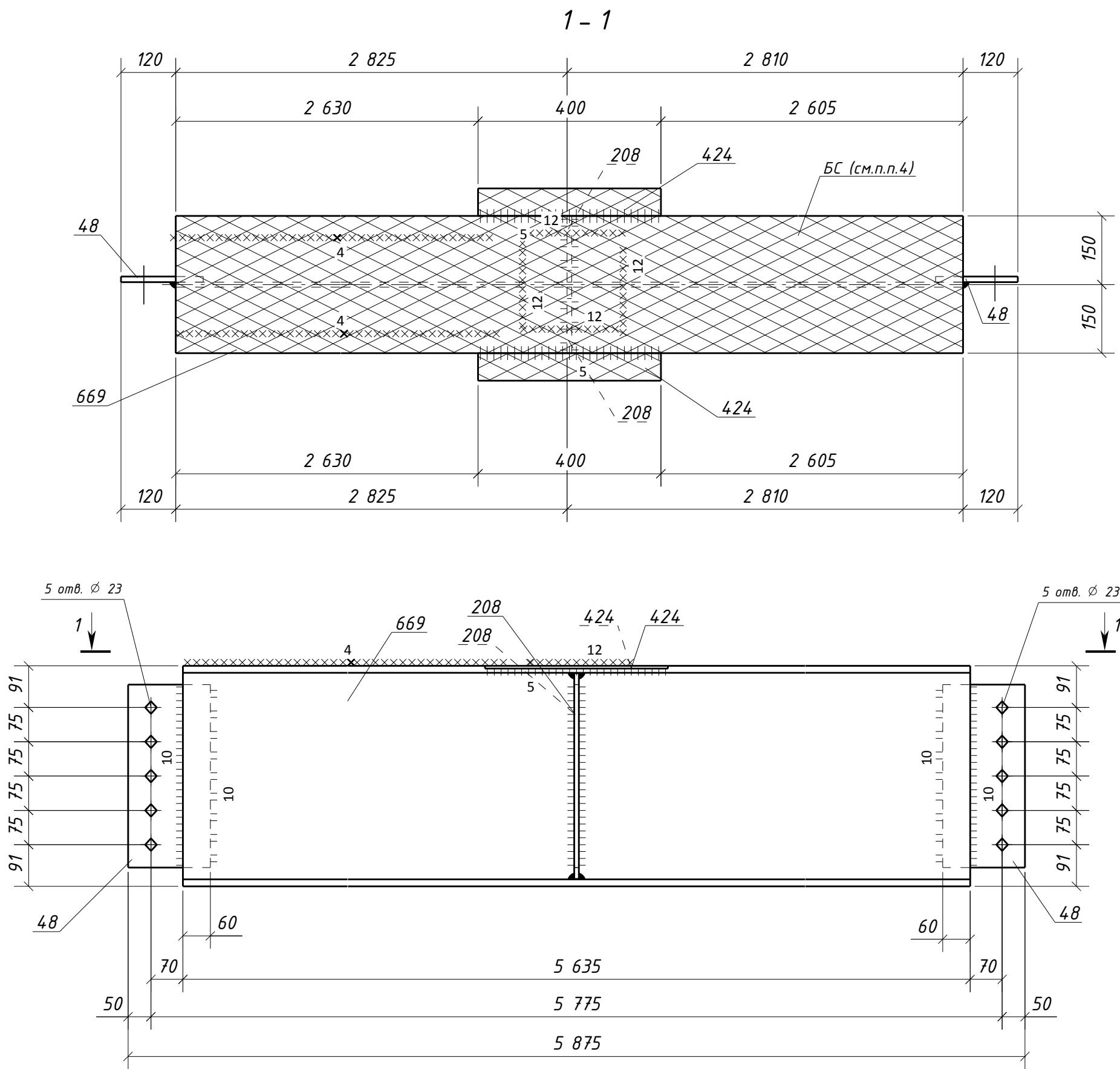
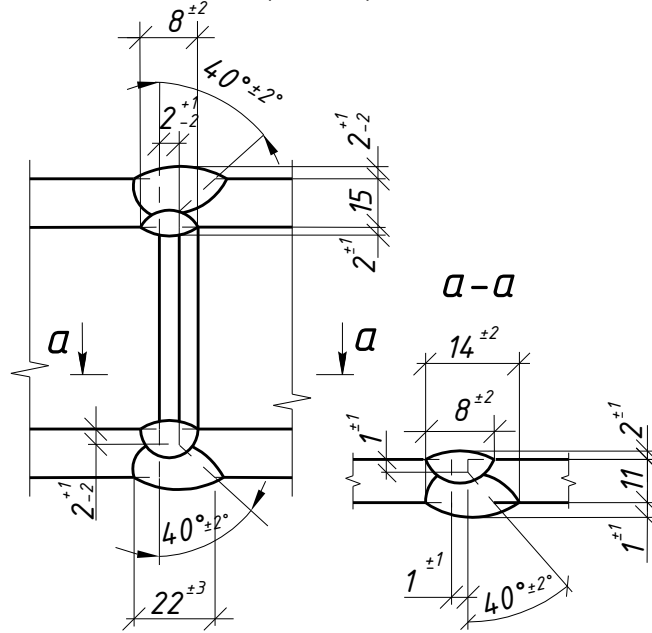




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист
								Р	19
							Балка 1Б4-4		Листов
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1Б4-4	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		Ст245-4
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		Ст245-4
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		Ст245-4
	669	1	ДВУТАВР50Ш1	5635	643.7	643.7		Ст255-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:							676.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-4	2	676.4	1352.8
		Итого:	
		1352.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
Ст245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
Ст245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
Ст255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1287.4
Масса напл. металла:			13.4
Итого:			1352.8