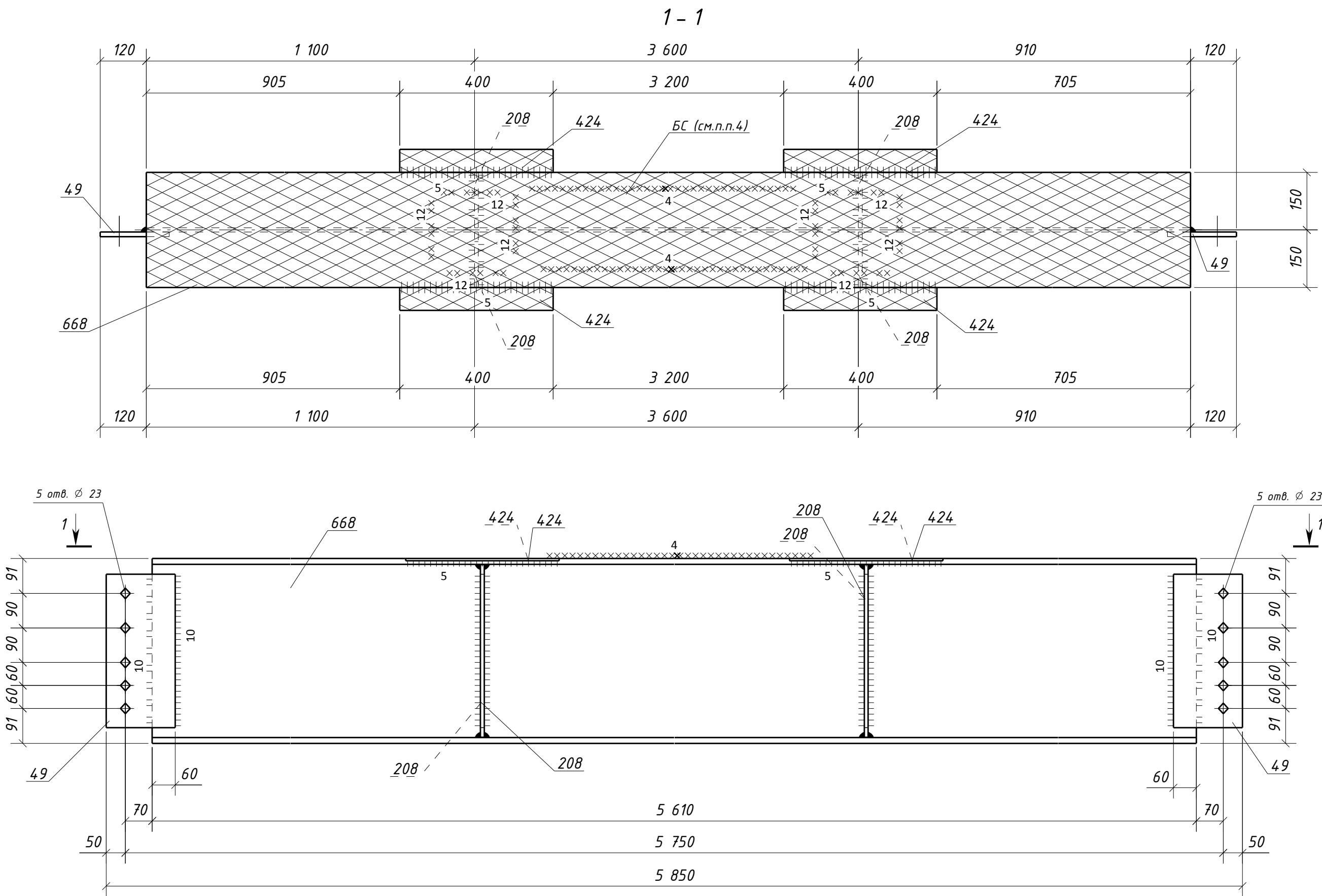
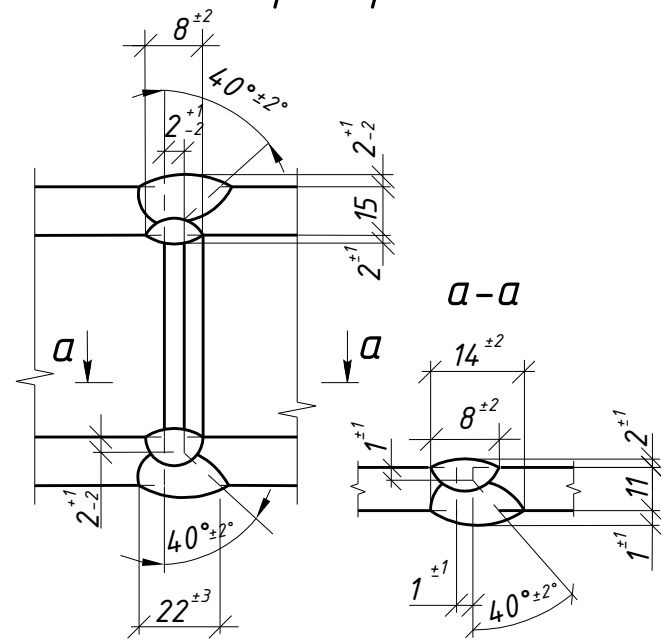


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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	Листов
							Р	30	1
						Балка 1Б4-15			
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24	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			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Б4-15	49	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	
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.8							686.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-15	2	686.0	1372.0
Итого:		1372.0	

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	1281.6
Масса напл. металла:			13.6
Итого:			1372.0