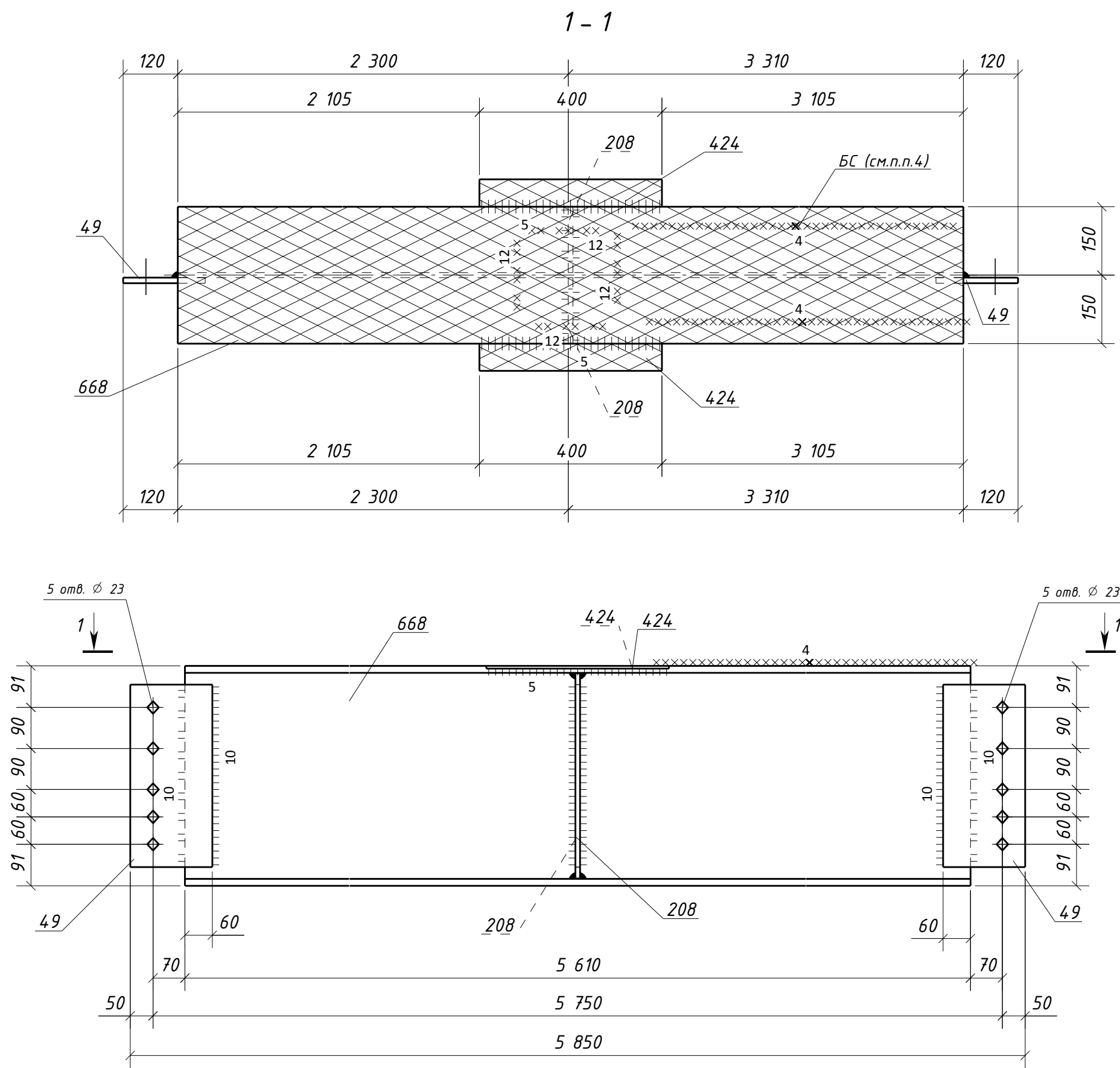
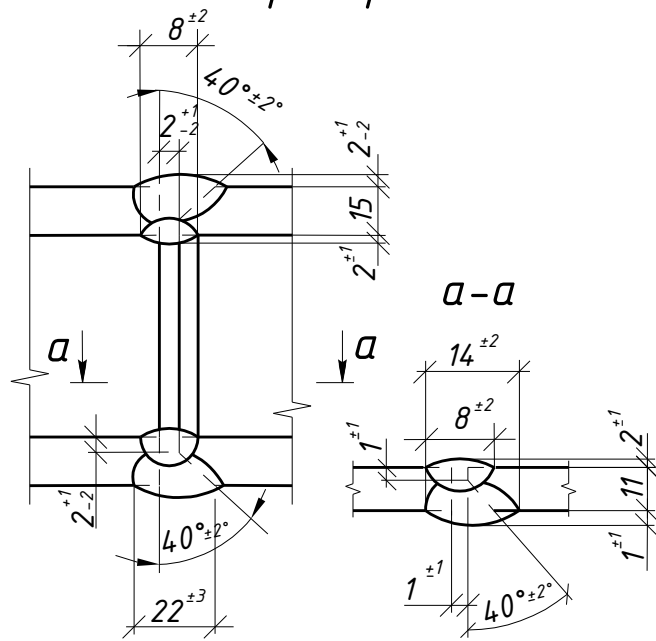


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-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	33	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24	Балка 154-18				
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.	марку		
1Б4-18	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	668	1	ДВЧТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7						673.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-18	2	673.5	1347.0
Итого:			1347.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.4
Итого:			1347.0