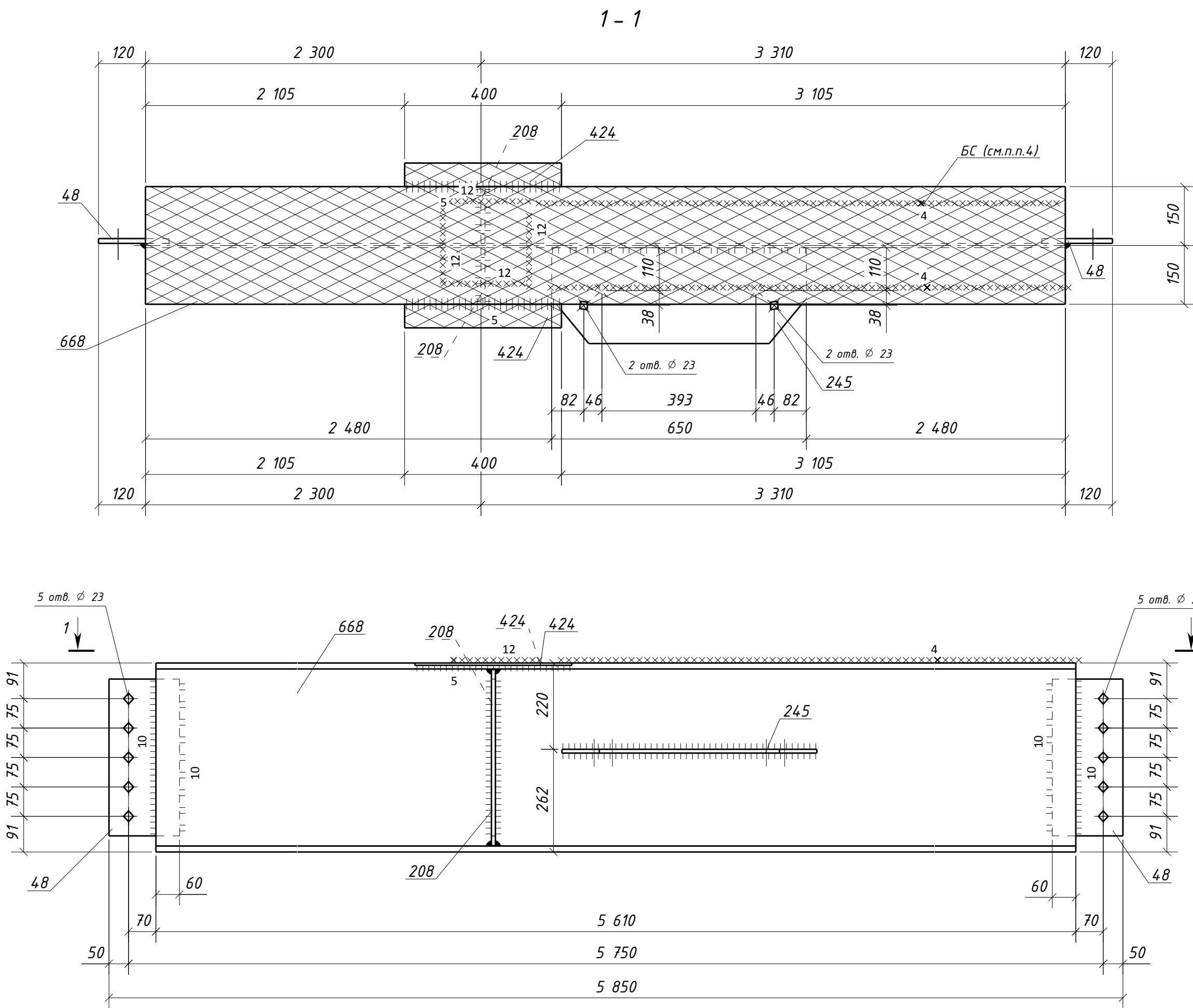
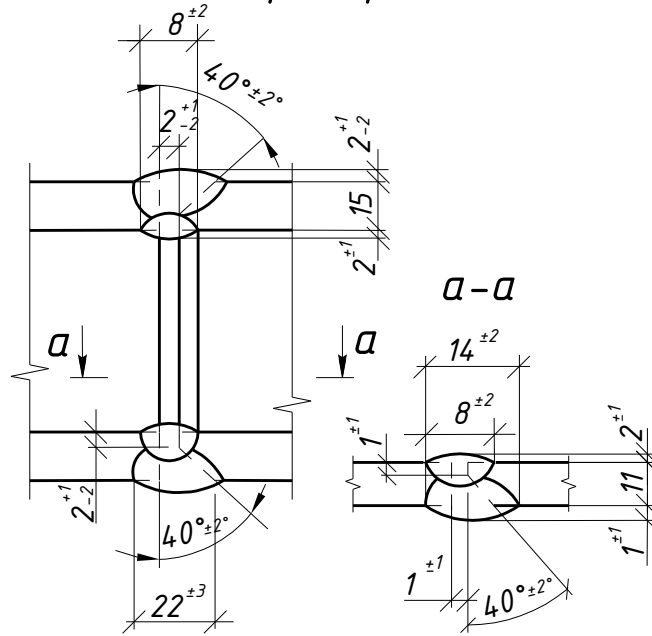




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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	
						P	34	1	
Проверил						Балка 1Б4-19			
Разраб.									

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1Б4-19	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		С245-4
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4
	245	1	-10x245	650	11.6	11.6		С245-4
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		С245-4
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:							685.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Б4-19	2	685.2	1370.4
		Итого:	1370.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	43.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.6
Итого:			1370.4