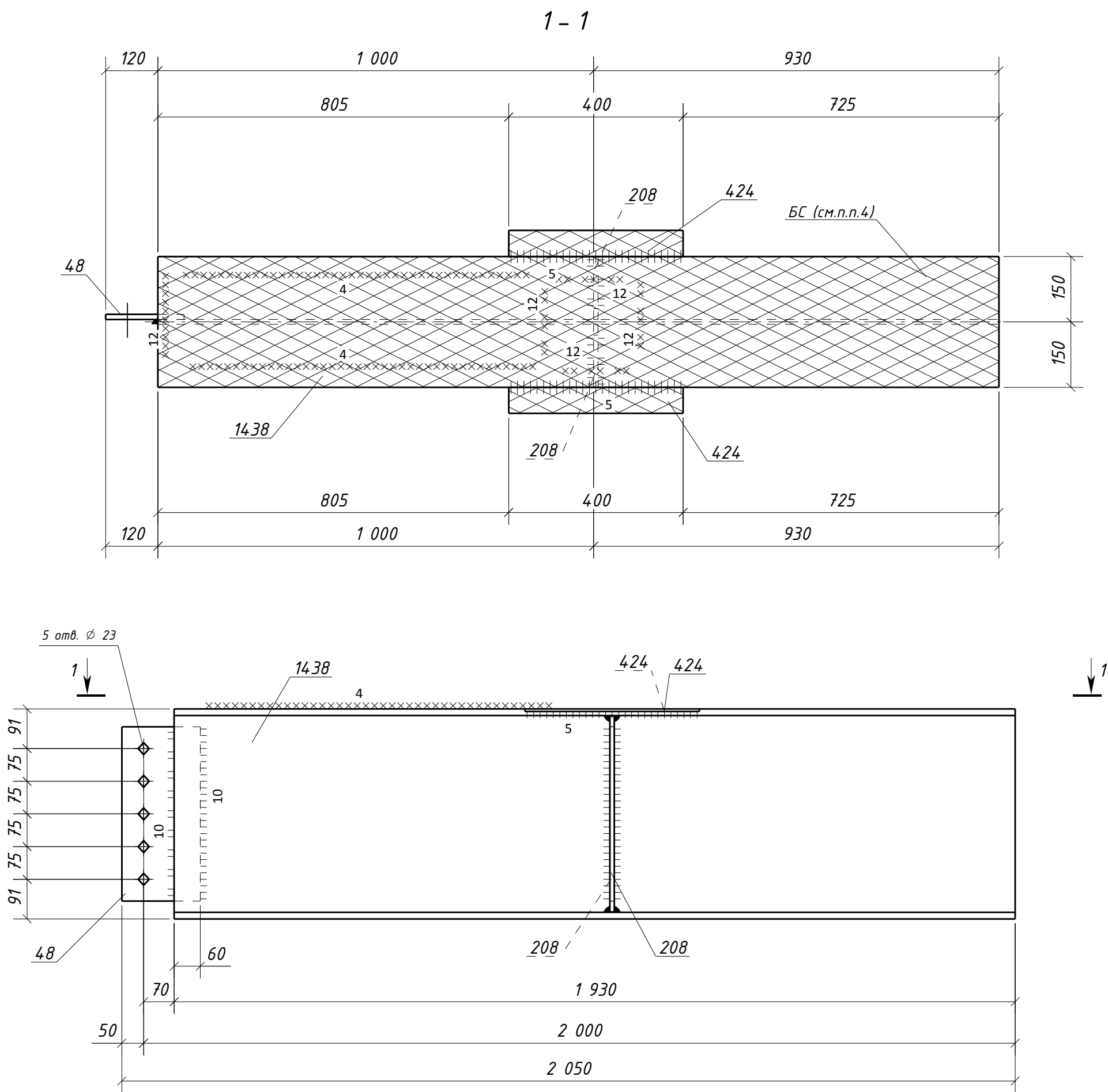
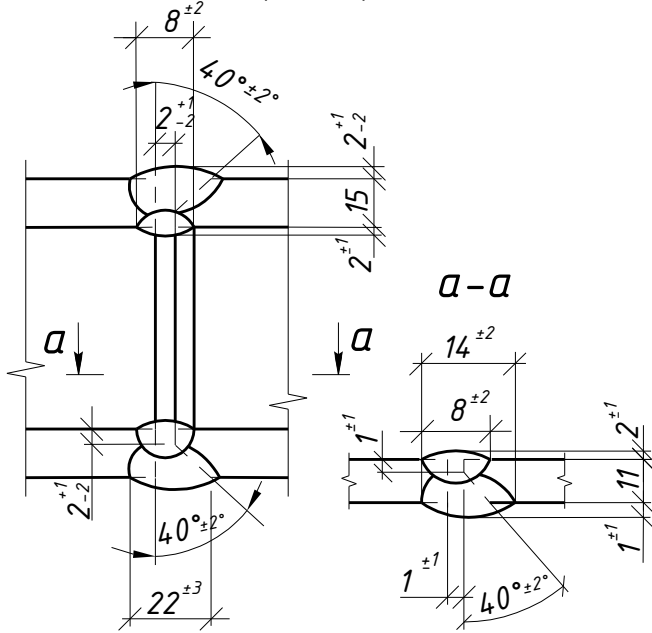




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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-КМД2/3		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	15	1
						Балка 2Б4-2		
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.	Салтымаков С.С.	30.04.24	30.04.24				

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-2	48	1	-12х180	400	6.8	6.8		Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		
	1438	1	ДВУТАВР50Ш1	1930	220.5	220.5		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4							242.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-2	6	242.1	1452.6
		Итого:	1452.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	13.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	61.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	40.8
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1323.0
Масса напл. металла:			14.4
Итого:			1452.6