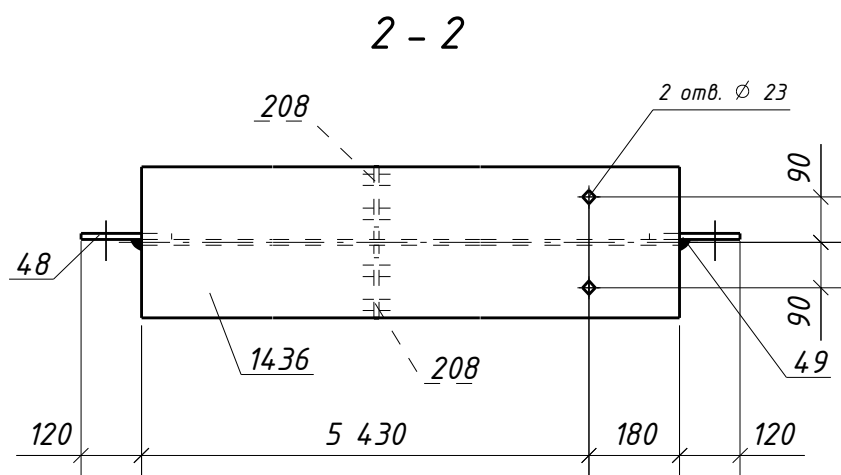
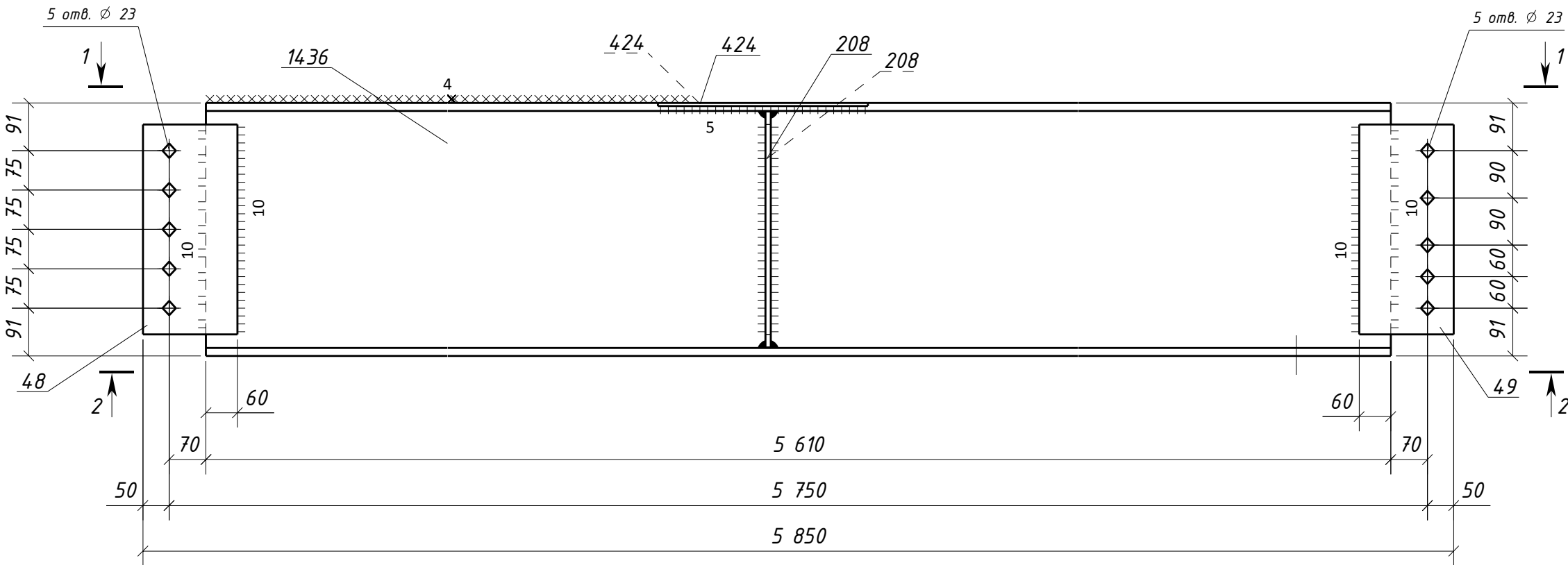
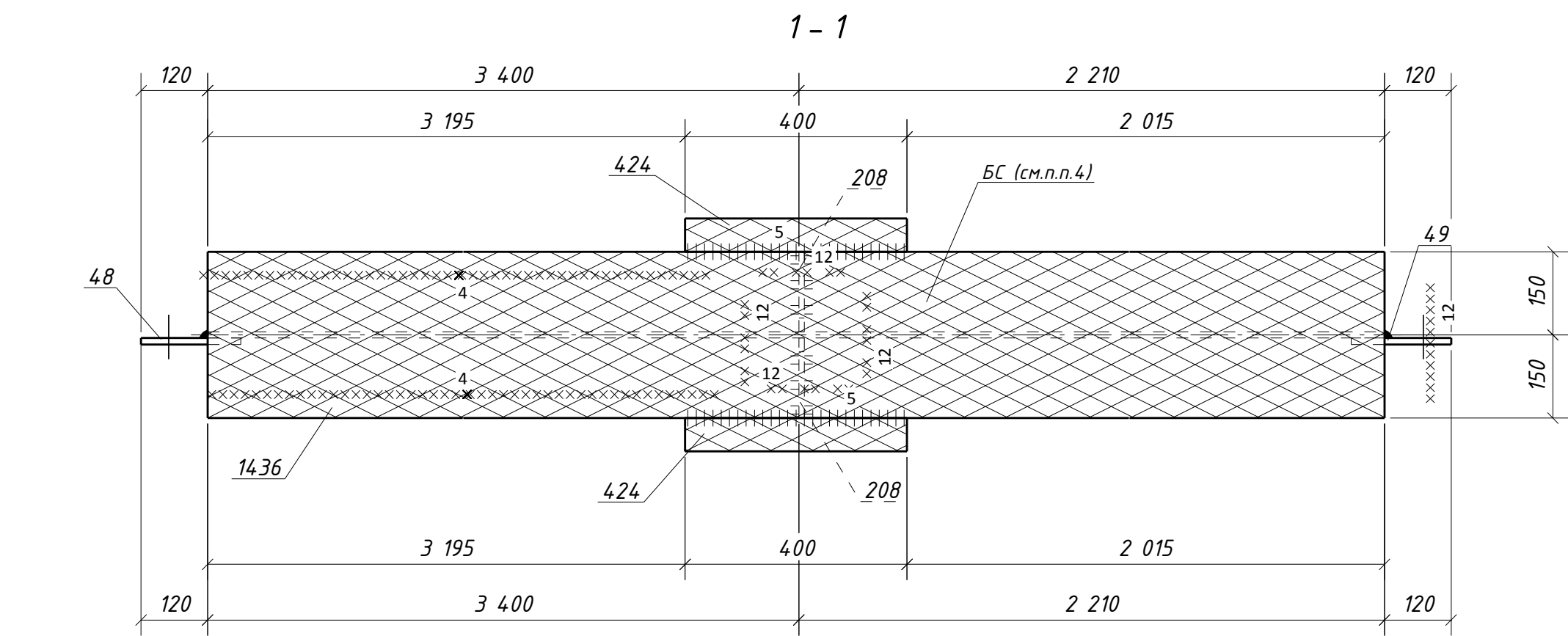
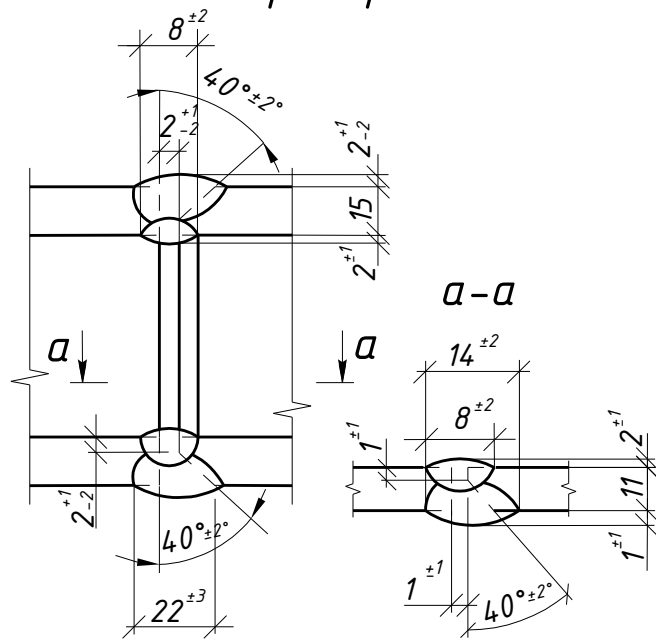




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2Б4-5	48	1	-12x180	400	6.8	6.8		С245-4 0тв.
	49	1	-12x180	400	6.8	6.8		С245-4 0тв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		С245-4
	1436	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4 0тв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							673.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-5	4	673.5	2694.0
		Итого:	2694.0

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	54.4
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2563.2
Масса напл. металла:			26.8
Итого:			2694.0

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
				Р	18
				Листов	
				1	
Проверил				Толкунов Ю.В.	
Разраб.				Салтымаков С.С.	
				30.04.24	
				30.04.24	