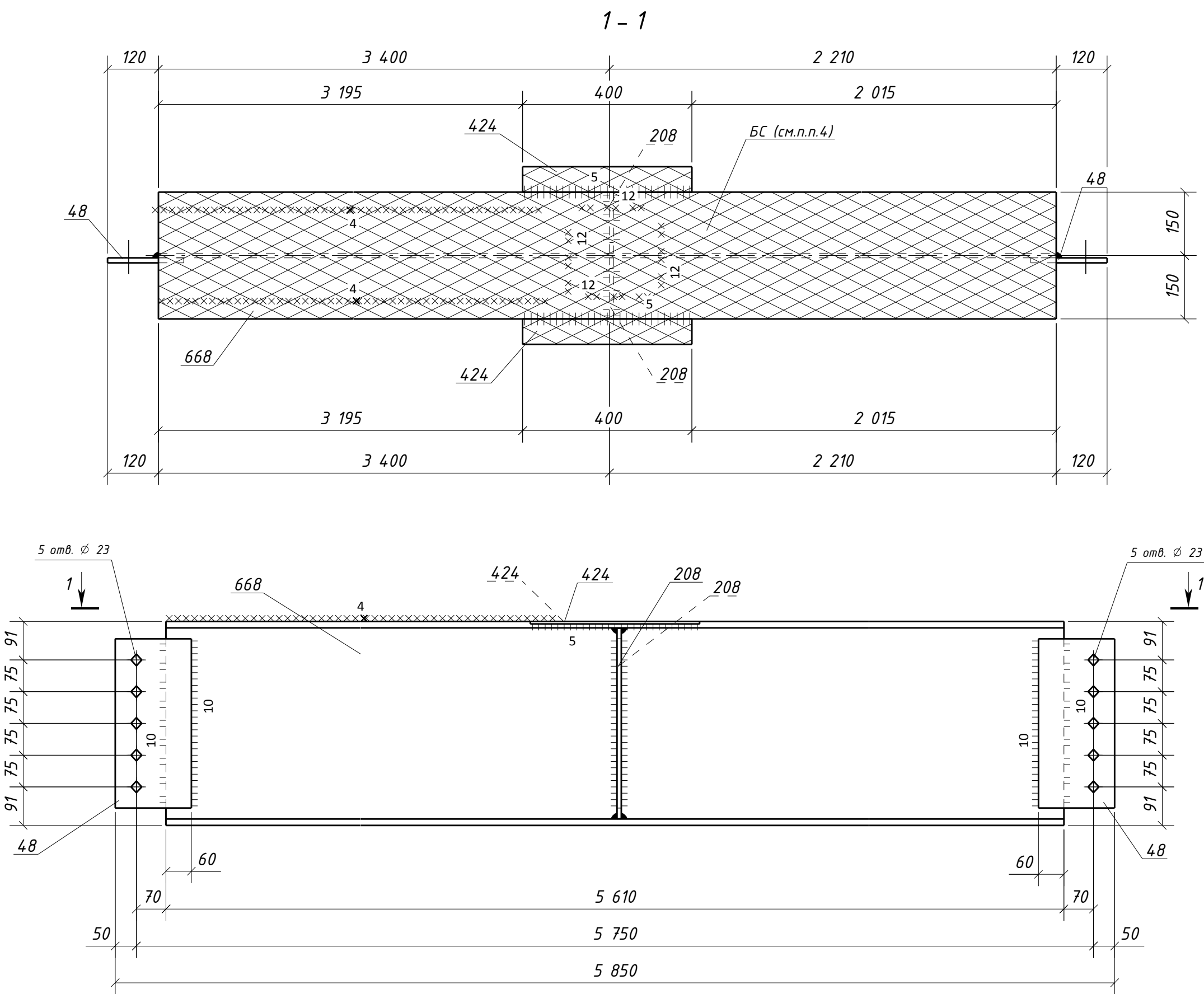
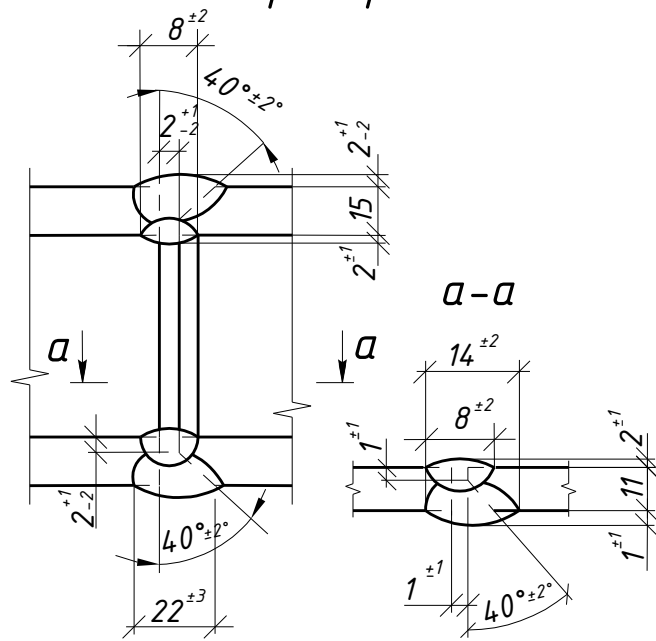




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



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	27	1
Балка 2Б4-14						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			Марка стали
					шт.	общ.	марки	Примечание
2Б4-14	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		Ст 245-4
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		Ст 245-4
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		Ст 245-4
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		Ст 255-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.7							673.5	

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
		марки	всех				
2Б4-14	12	673.5	8082.0	Ст 245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	26.4
				Ст 245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	122.4
				Ст 245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	163.2
				Ст 255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	7689.6
Итого:							80.4
							8082.0