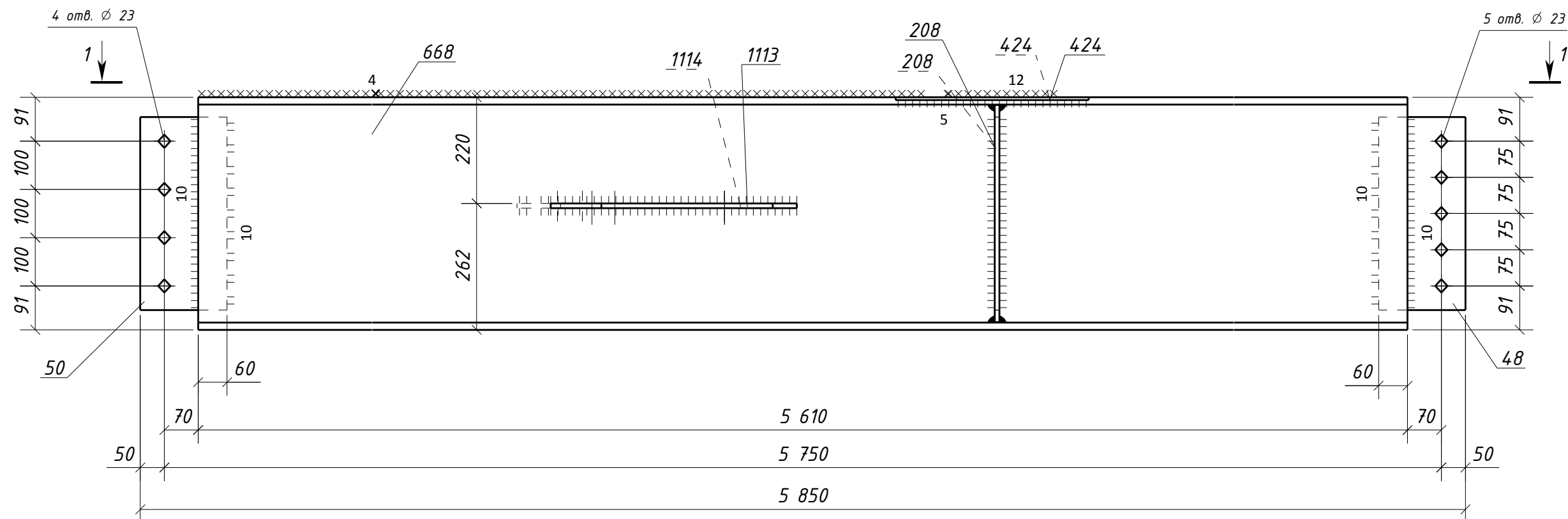
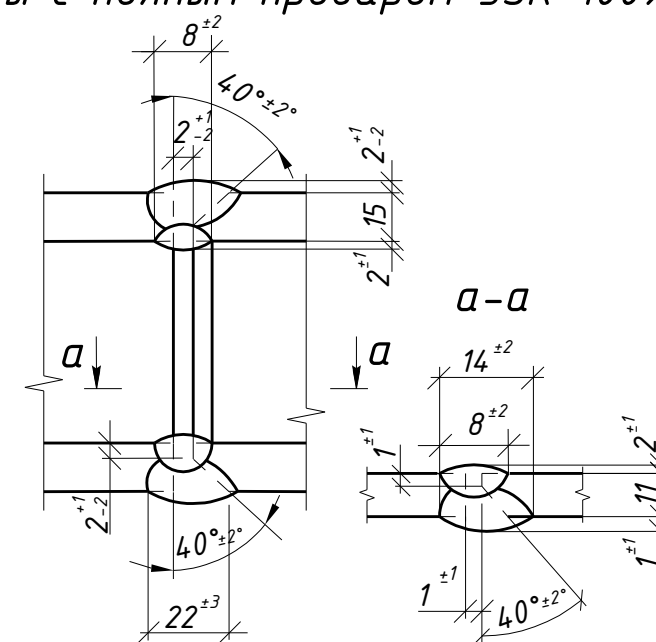


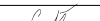


Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



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-КМД2/3				
						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	39	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Балка 264-26		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
254-26	48	1	~12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	50	1	~12х180	400	6.8	6.8		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	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	
	1113	1	~10х245	510	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	1114	1	~10х245	580	10.2	10.2		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:					6.9	692.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Б4-26	2	692.8	1385.6
Итого:			1385.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	58.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1281.6
Масса напл. металла:			13.8
Итого:			1385.6