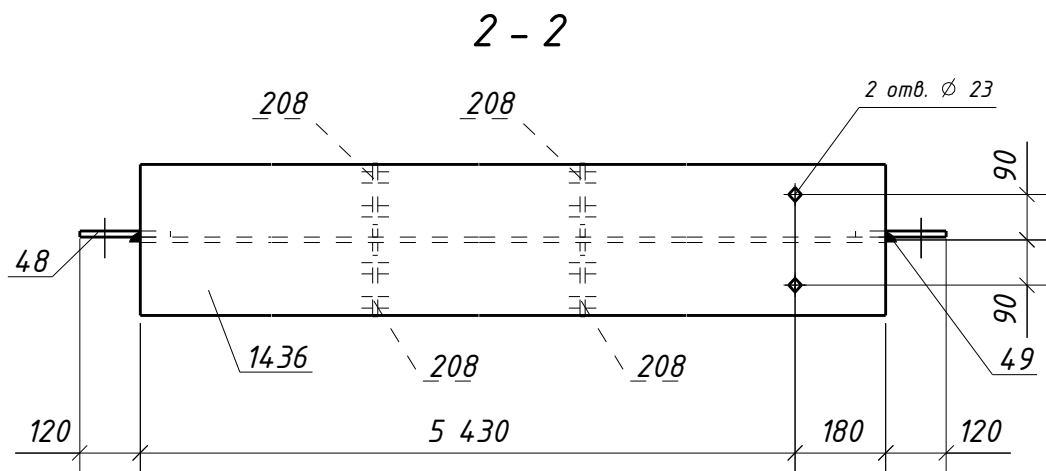
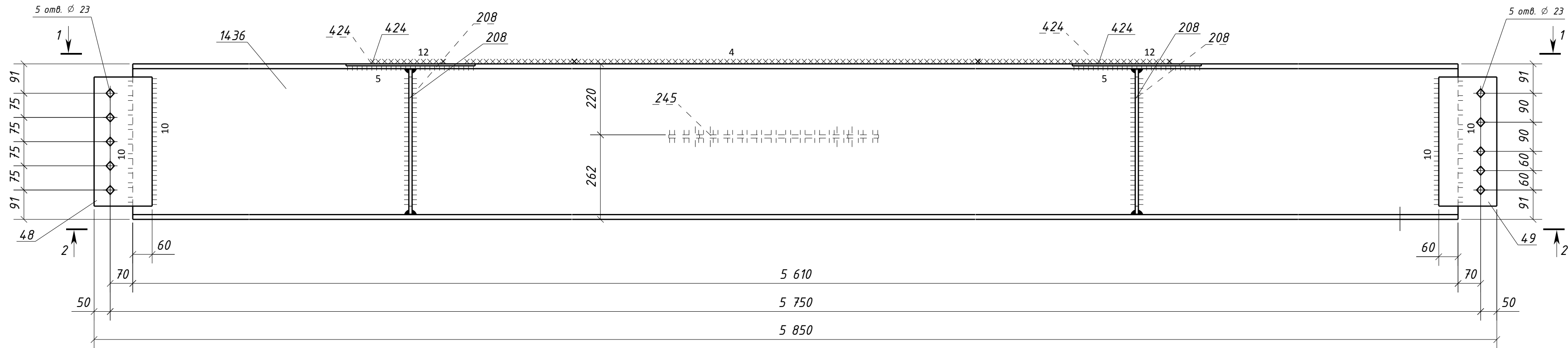
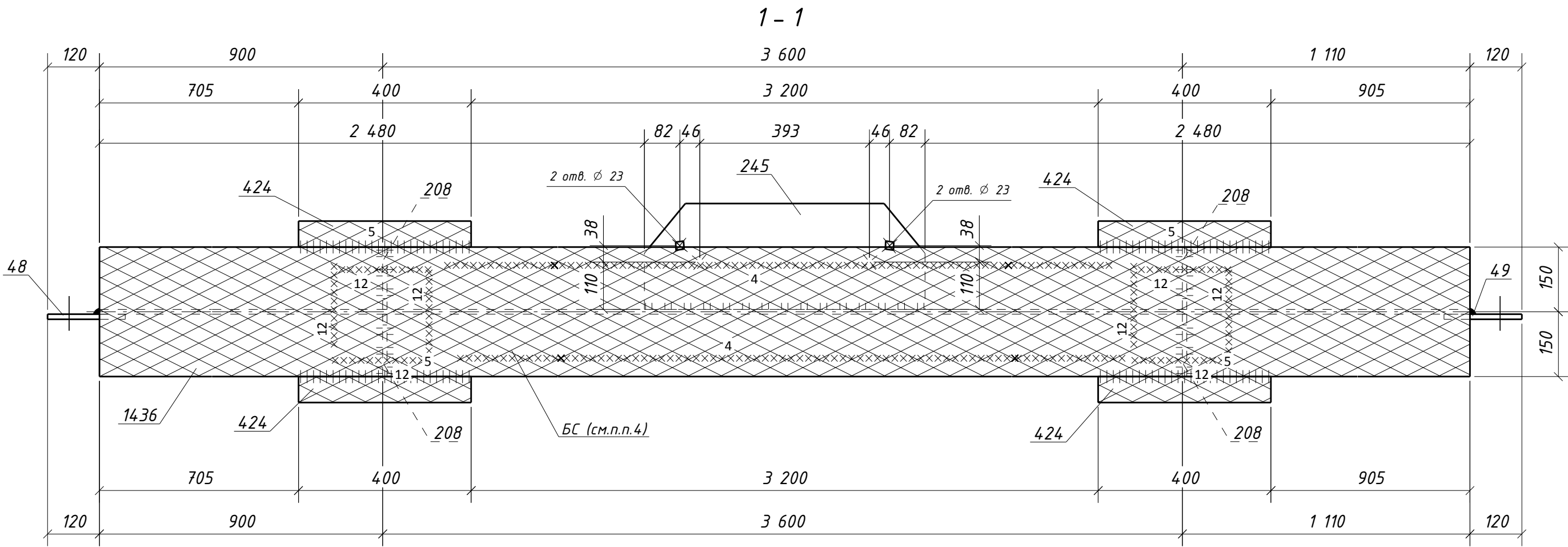
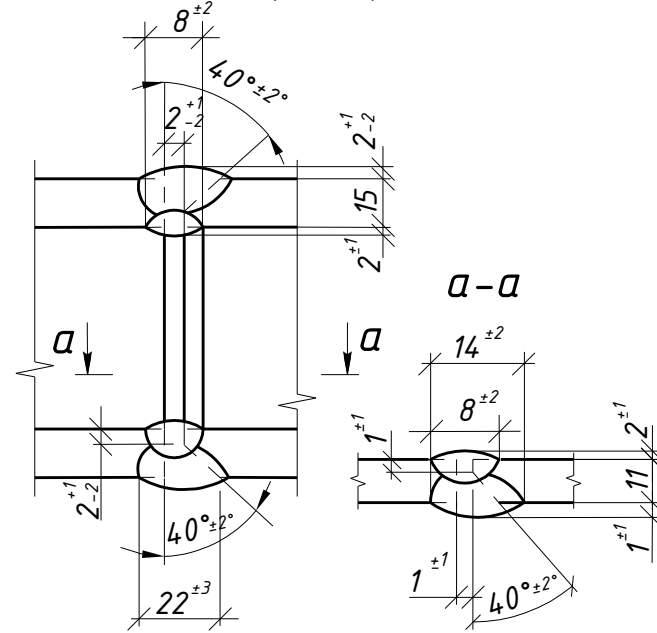




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗБ4-4	48	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	49	1	-12х180	400	6.8	6.8		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	245	1	-10х245	650	11.6	11.6		С245-4	Отв.
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		С245-4	
	1436	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		С255-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						6.9	697.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-4	1	697.7	697.7
		Итого:	
		697.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	32.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	640.8
Масса напл. металла:			6.9
Итого:			697.7

						1632-2021-2.1.3-КМД4			
						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	19	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 3Б4-4	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				