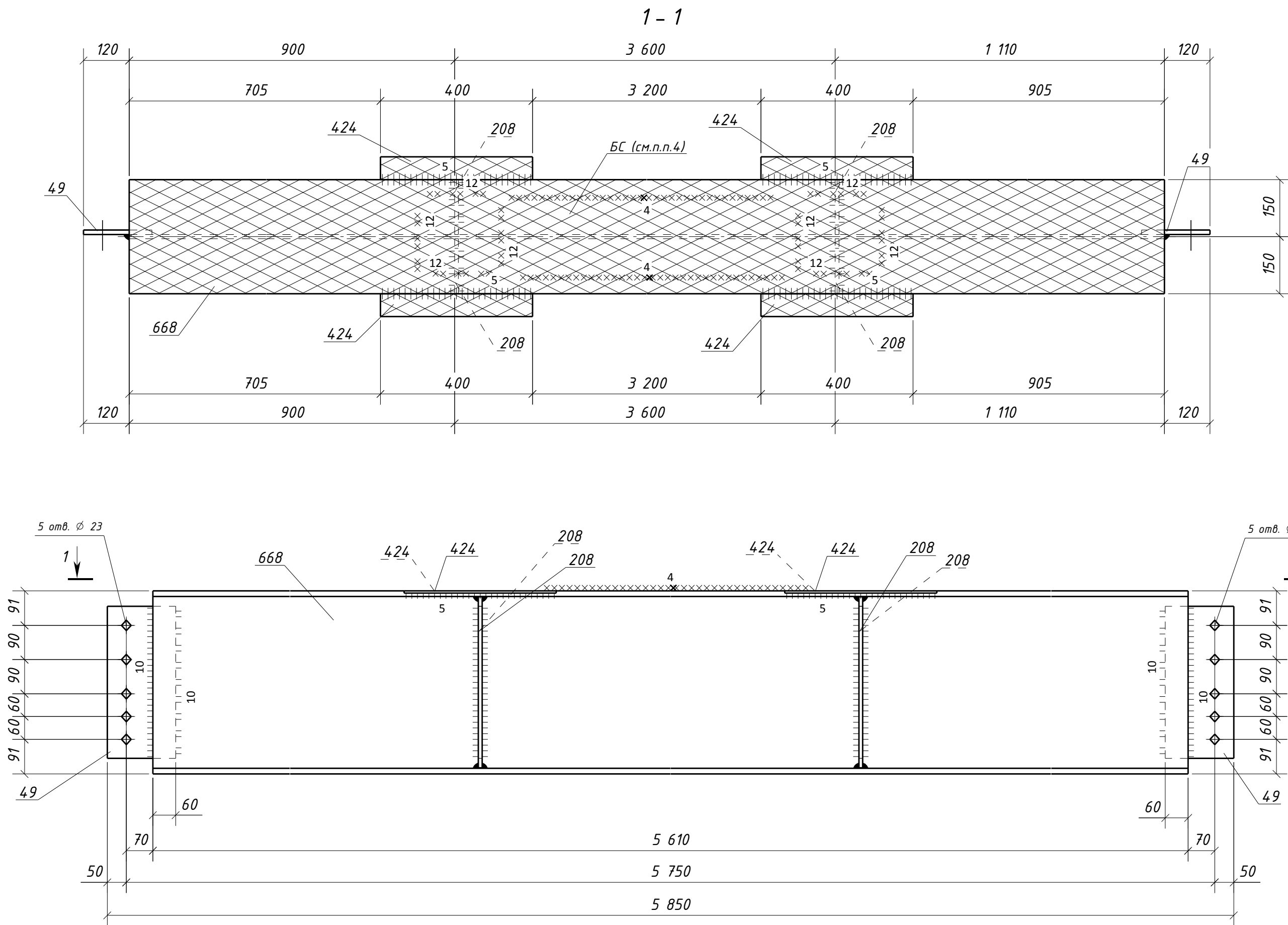
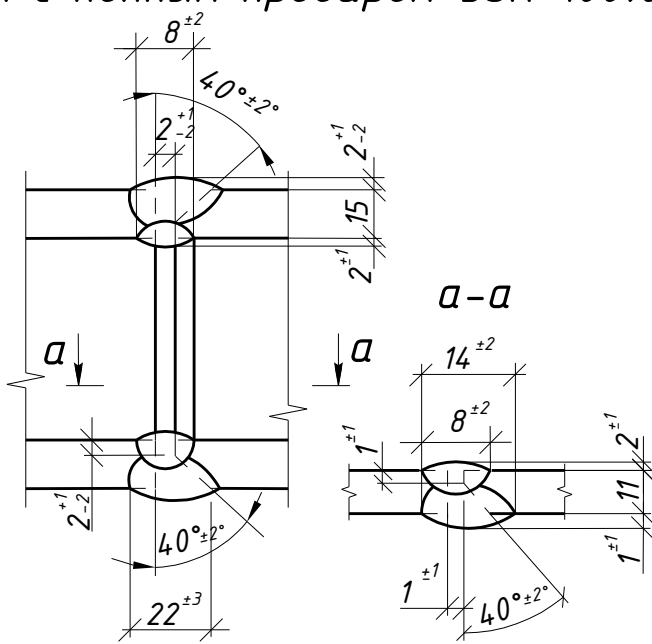




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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	
3Б4-12	49	2	-12x180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	4	-10x145	450	5.1	20.4		
	424	4	-6x60	400	1.1	4.4		
	668	1	ДВУТАВР50Ш1	5610	640.8	640.8		
Масса напл. металла (1.0%), кг:						686.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-12	1	686.0	686.0
Итого:			686.0

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	640.8
Масса напл. металла:			6.8
Итого:			686.0

						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	27	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24			Балка 3Б4-12		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24							