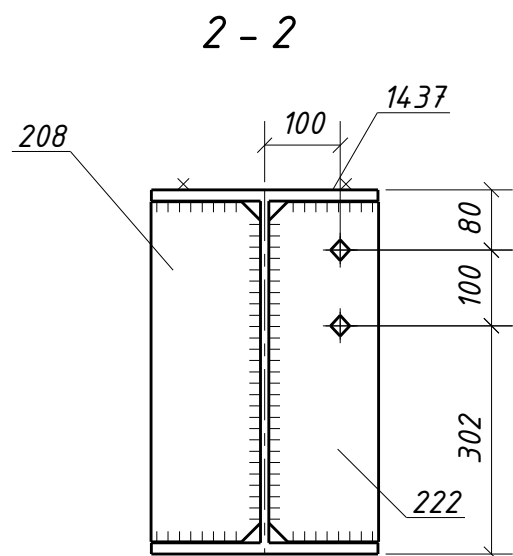
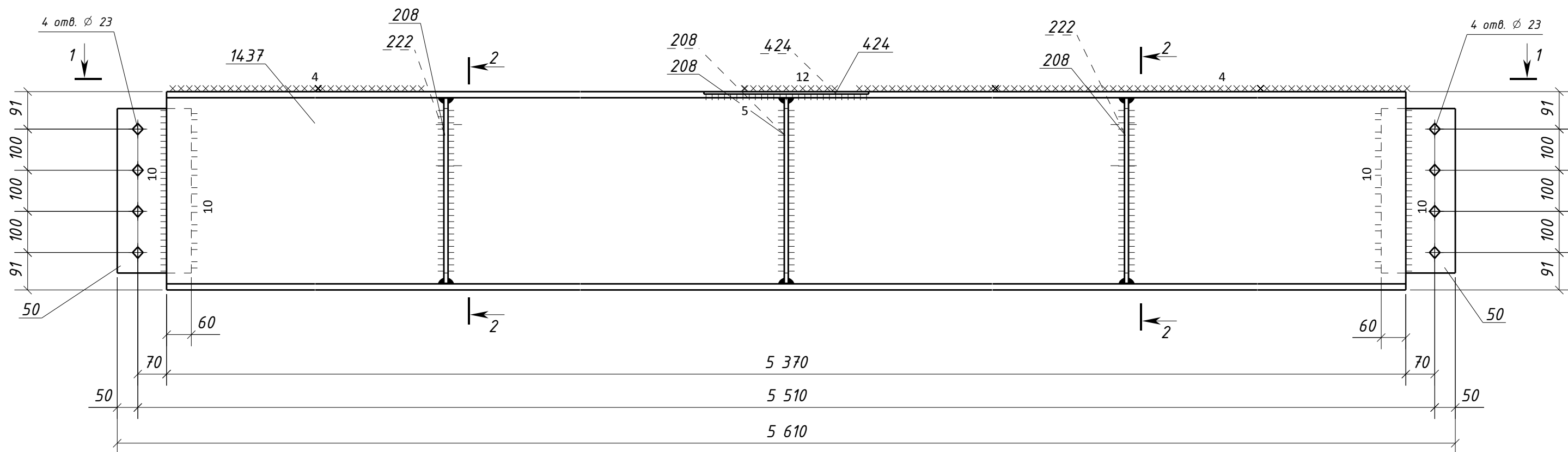
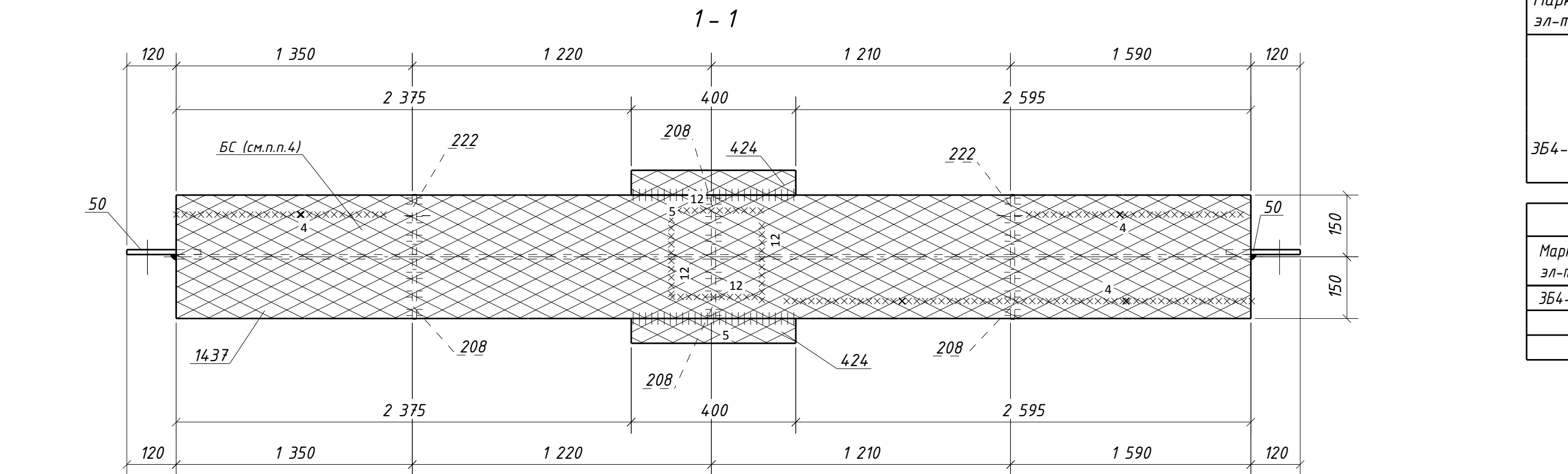
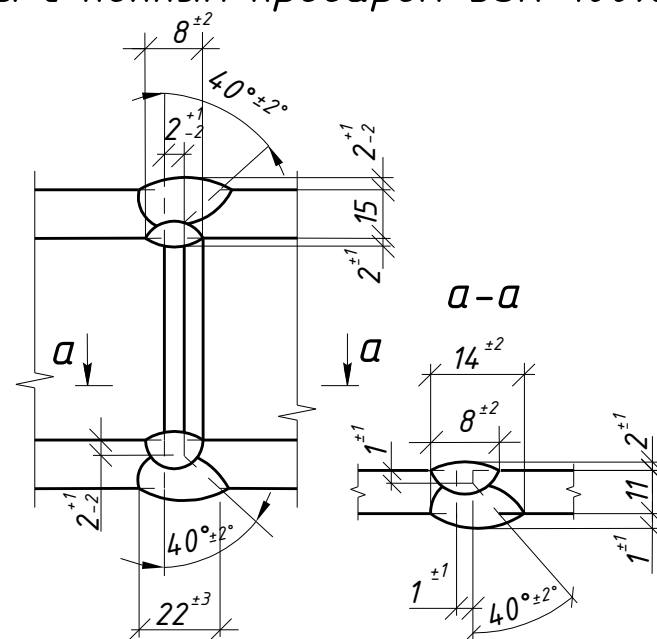




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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-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	40	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24		Балка 3Б4-25		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
3Б4-25	50	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4	
	222	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	Отв.
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:								666.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-25	1	666.4	666.4
Итого:			666.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	30.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	613.4
Масса напл. металла:			6.6
Итого:			666.4