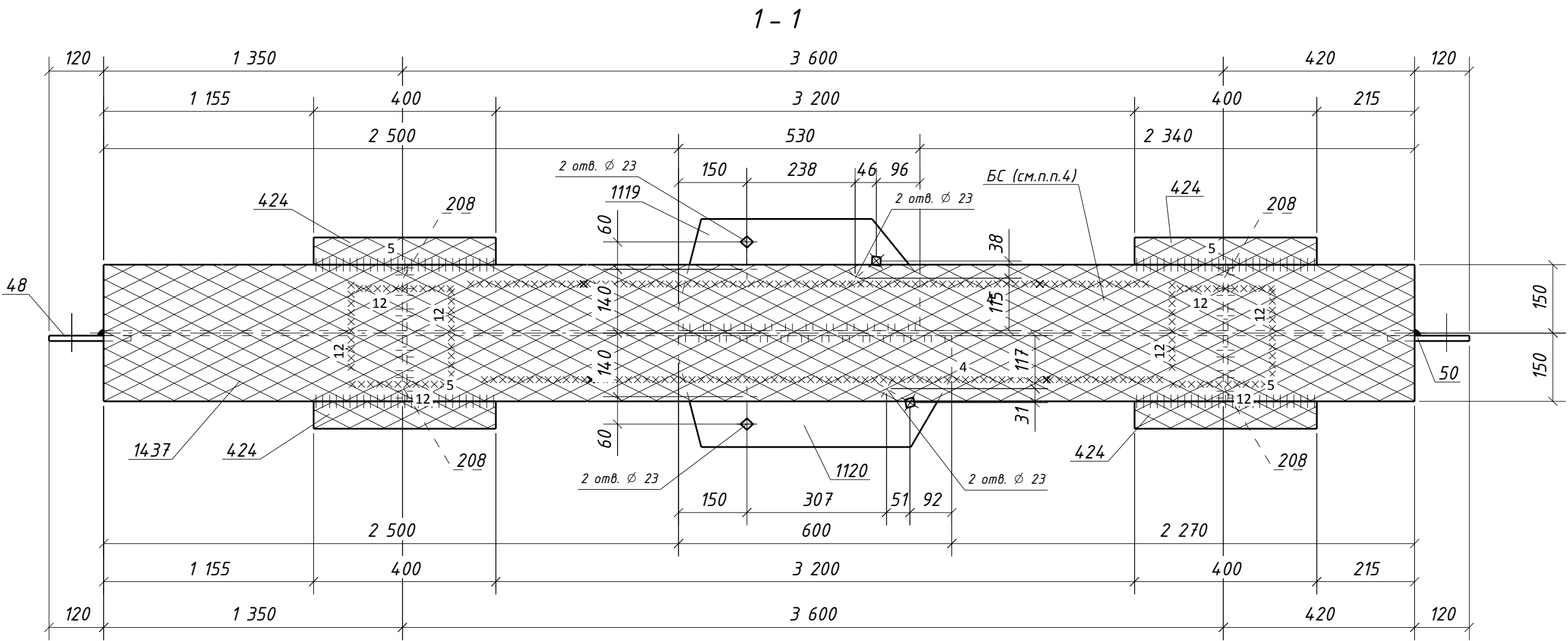
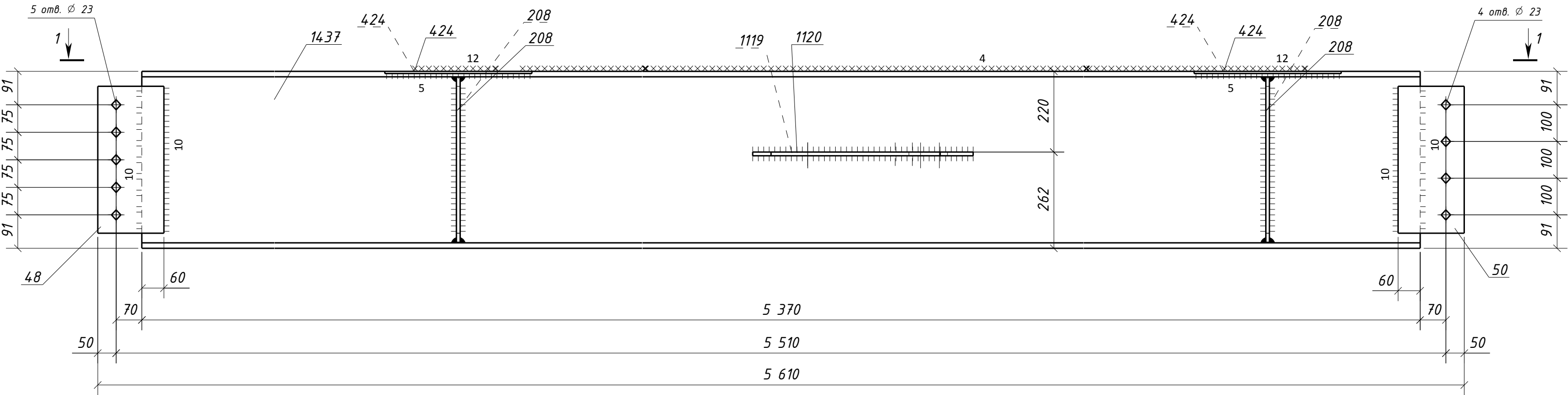




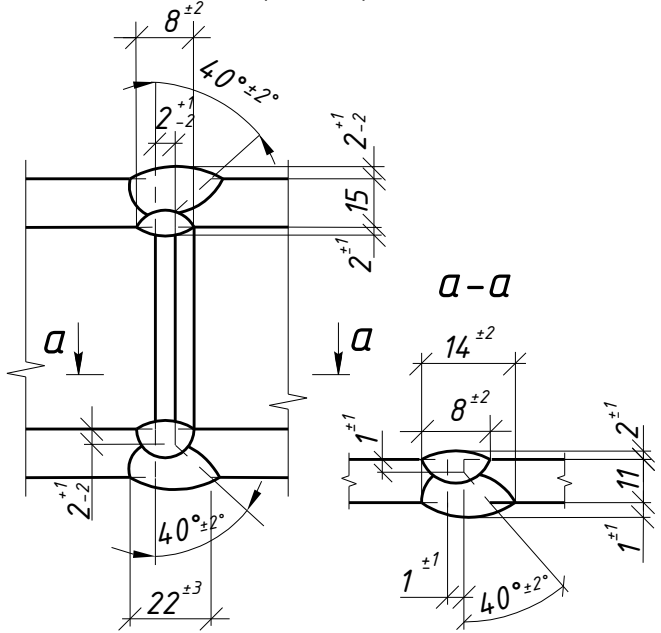
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
3Б4-29	48	1	-12х180	400	6.8	6.8		Отв.
	50	1	-12х180	400	6.8	6.8		Отв.
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		
	1119	1	-10х245	530	9.3	9.3		Отв.
	1120	1	-10х245	600	10.6	10.6		Отв.
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							678.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-29	1	678.4	678.4
Итого:		678.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	40.3
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	613.4
Масса напл. металла:			6.7
Итого:			678.4



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.					Конвейерная галерея №3		
Кол.уч.					Стадия	Лист	Листов
Лист № док.					Р	44	1
Дата					000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил					Балка 3Б4-29		
Разраб.							