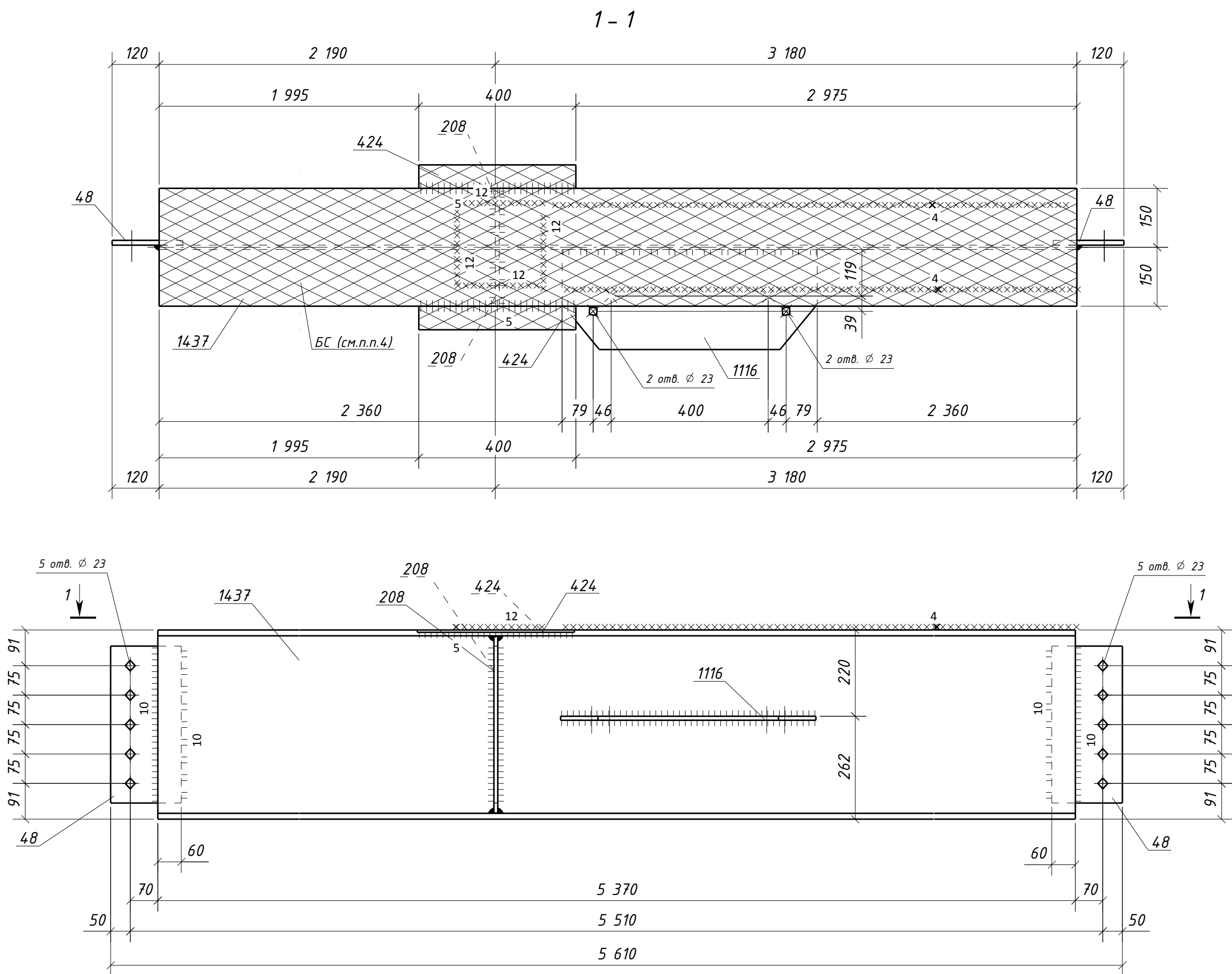
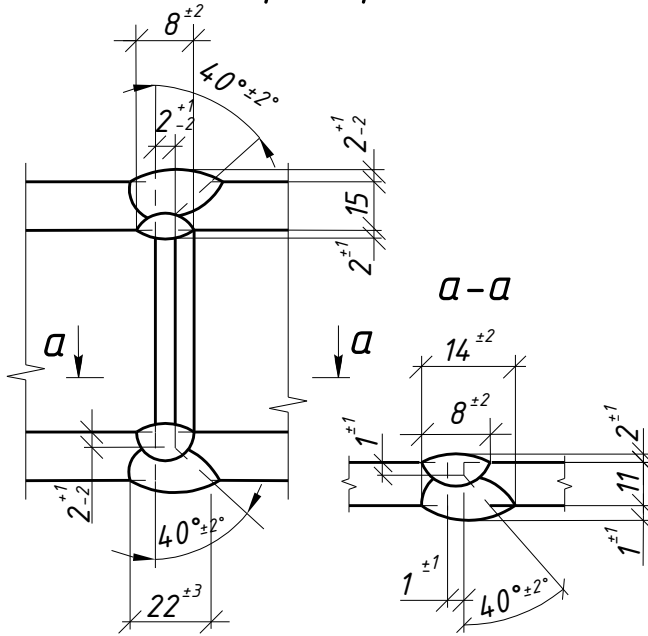




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
3Б4-34	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		
	1116	1	-10x255	650	12.2	12.2		Отв.
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							658.1	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-34	1	658.1	658.1
Итого:		658.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	22.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	613.4
Масса напл. металла:			6.5
Итого:			658.1

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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	49	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 3Б4-34	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				