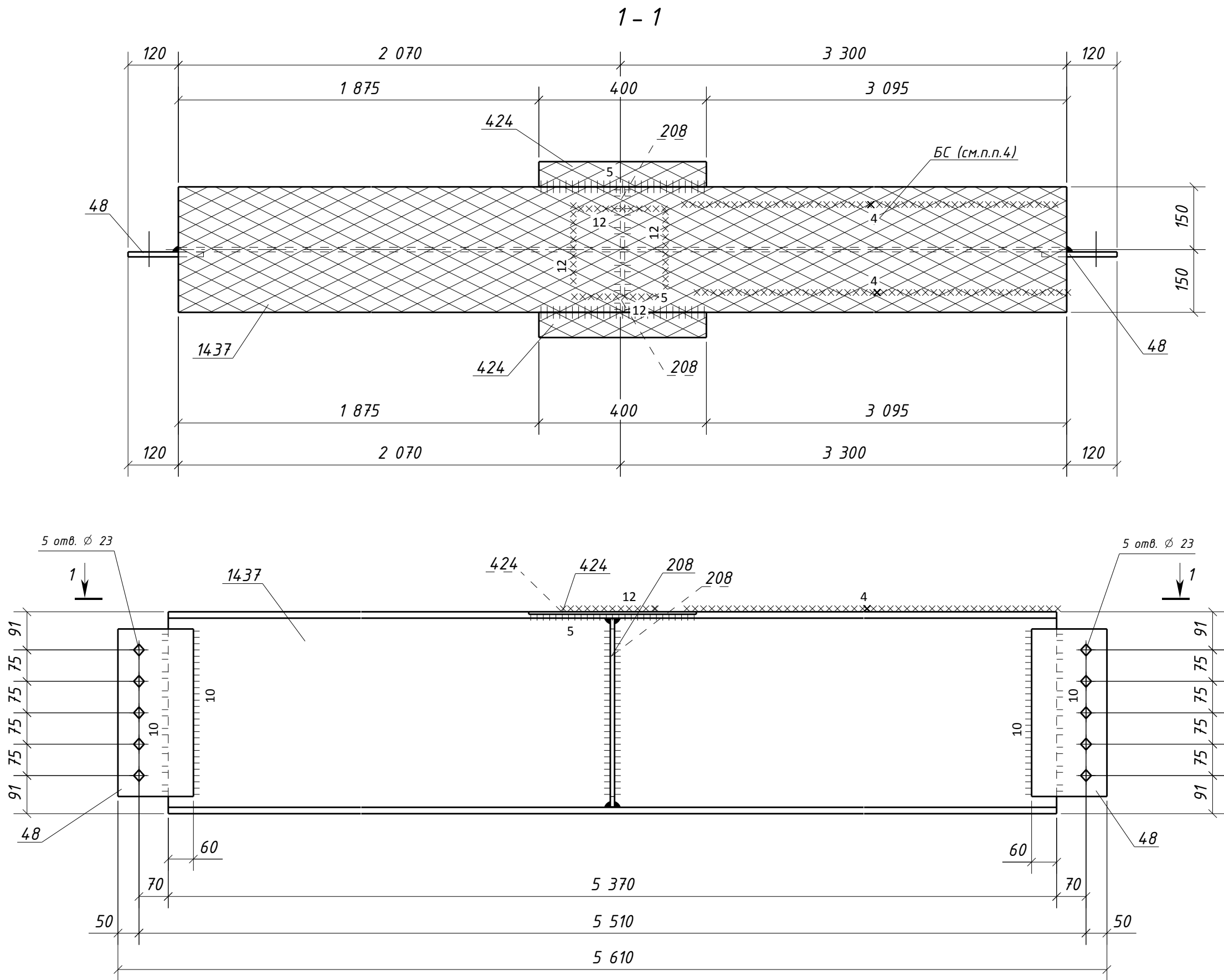
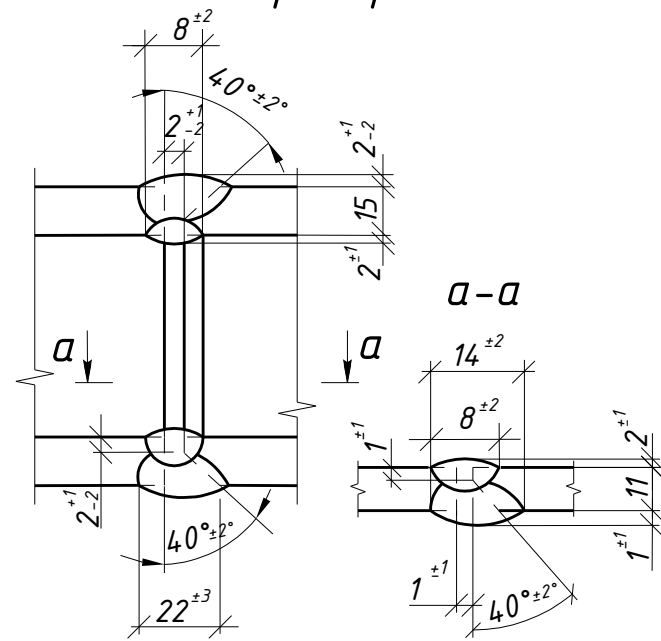


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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	
3Б4-35	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		
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг:							645.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-35	2	645.8	1291.6
Итого:		1291.6	

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	27.2
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1226.8
Масса напл. металла:			12.8
Итого:			1291.6

- 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			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	50	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 3Б4-35		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24					