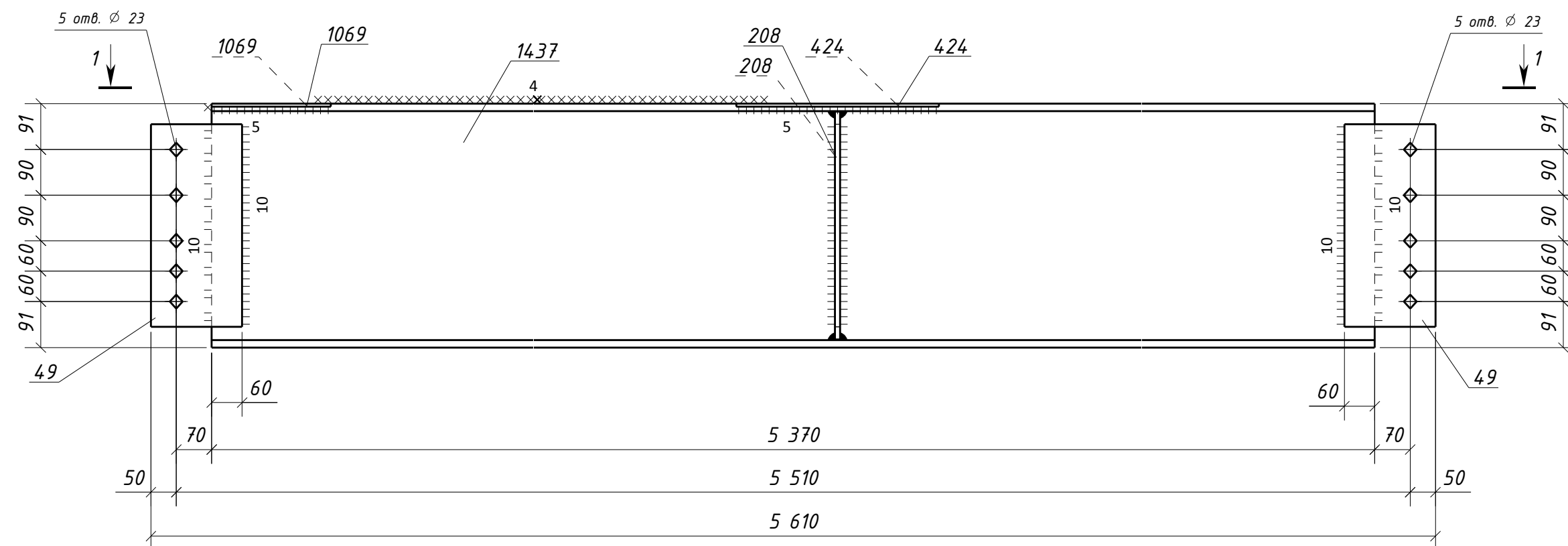
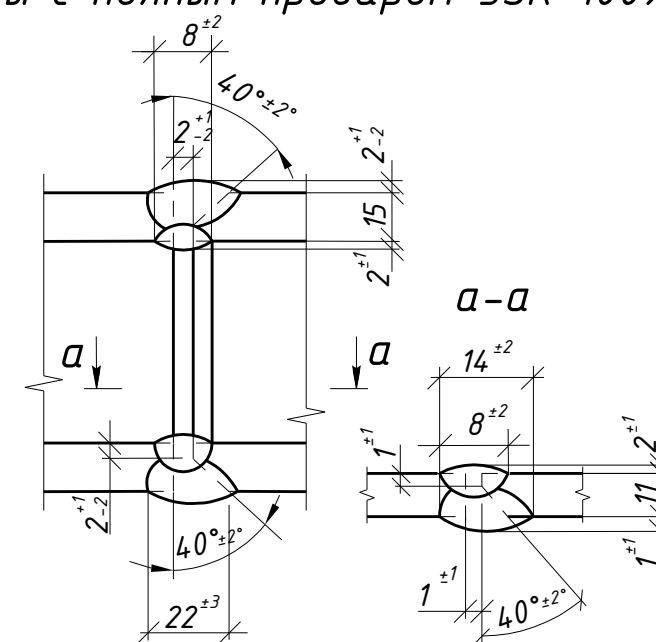




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



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 P
							Лист 51
							Листов 1
						Балка 364-36	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24		
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		
3Б4-36	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	1069	2	-6х60	235	0.7	1.4		С245-4	
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.4						647.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-3Б	1	647.2	647.2
Итого:			647.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	10.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	613.4
Масса напл. металла:			6.4
Итого:			647.2

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