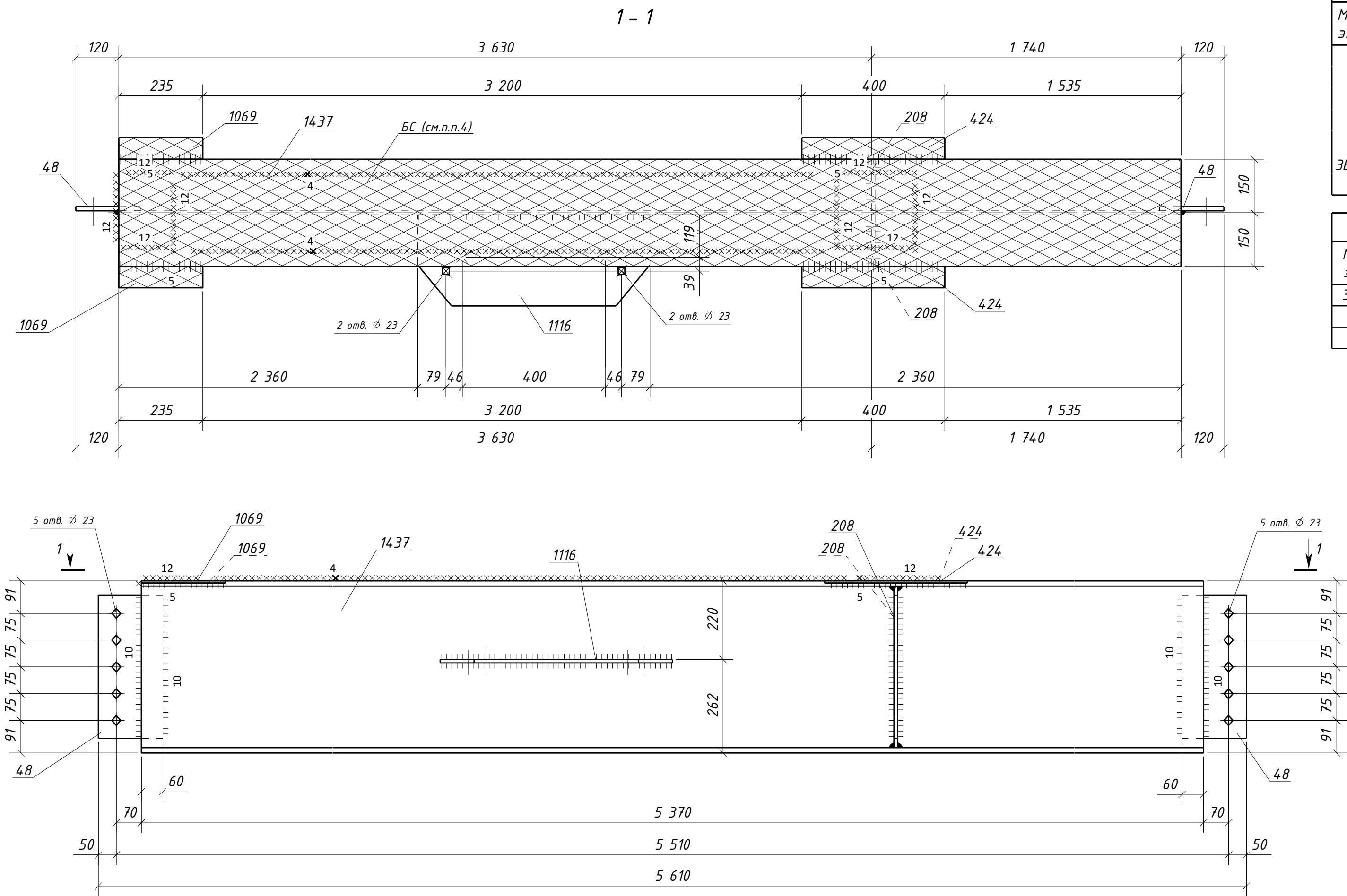
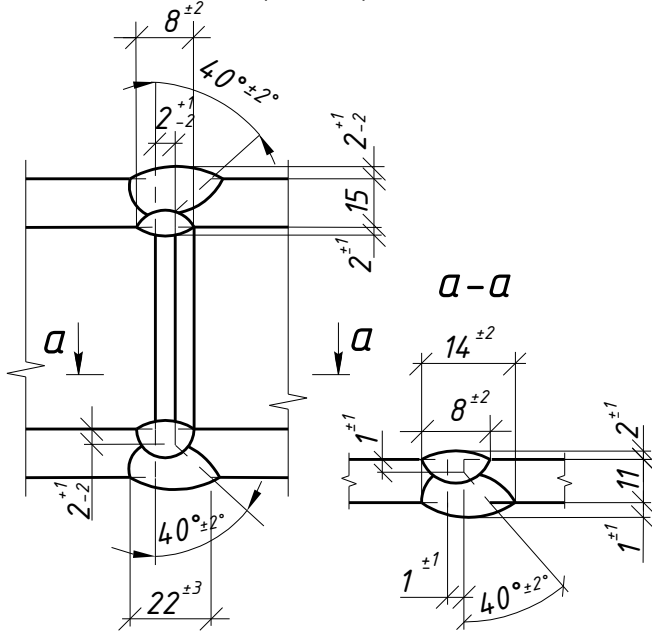




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
364-37	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	2	-10x145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6x60	400	1.1	2.2		С245-4	
	1069	2	-6x60	235	0.7	1.4		С245-4	
	1116	1	-10x255	650	12.2	12.2		С245-4	Отв.
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5						659.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
364-37	1	659.5	659.5
		Итого: 659.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.6
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:			659.5

1632-2021-2.1.3-КМД4					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	52
				Листов	
				1	
Проверил Толкунов Ю.В.				15.05.24	
Разраб. Салтымаков С.С.				15.05.24	
Балка 364-37				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	