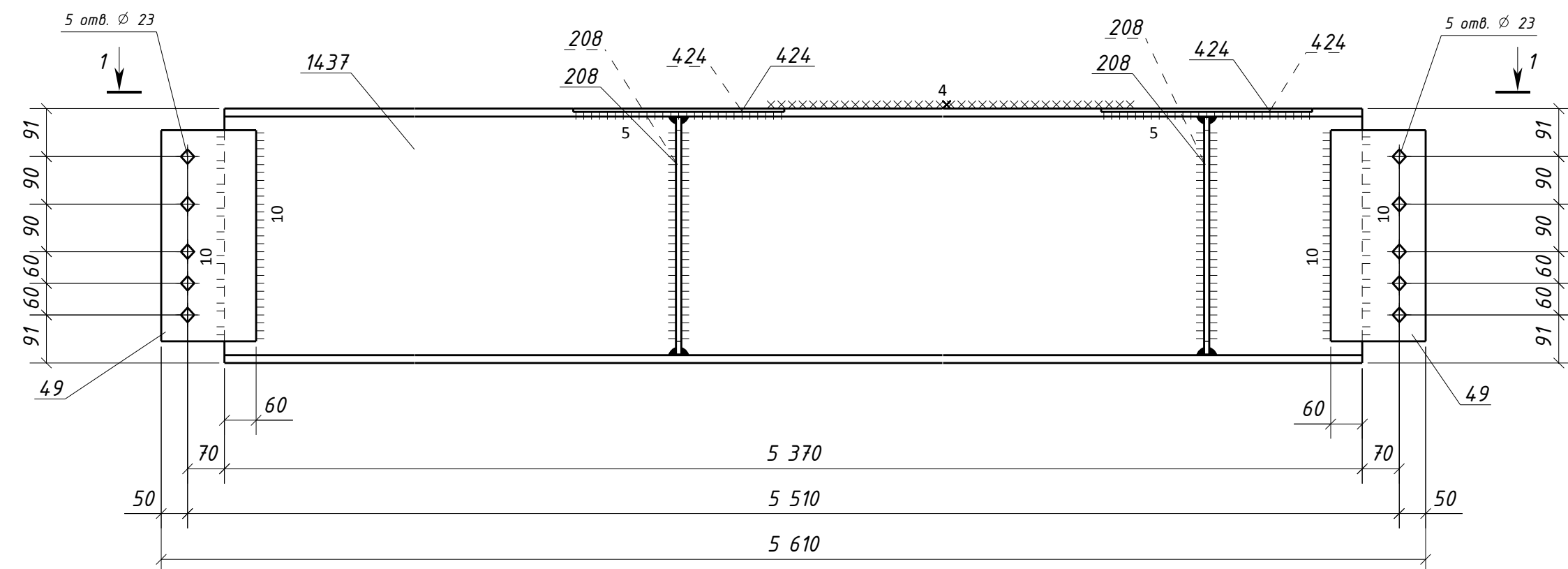
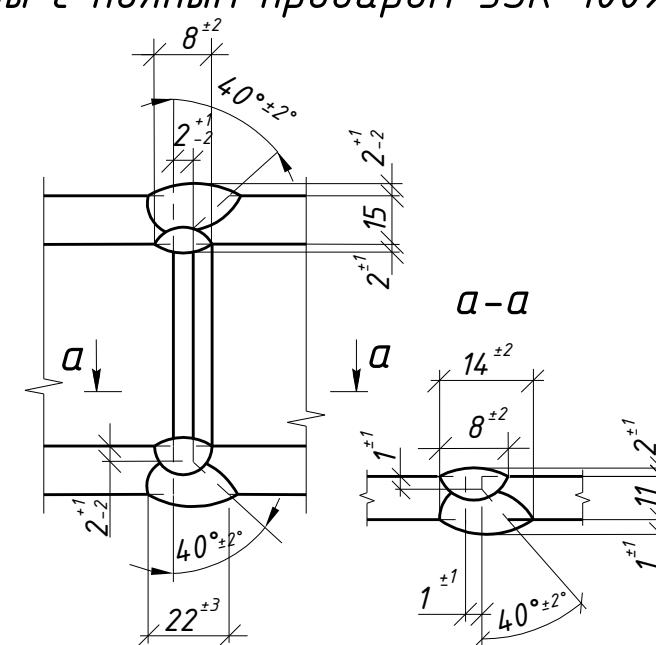




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, зашифрованные 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	54	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24		Балка ЗБ4-39		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
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		
ЗБ4-39	49	2	-12x180	400	6.8	13.6		С245-4	Отв.
	208	4	-10x145	450	5.1	20.4		С245-4	
	424	4	-6x60	400	1.1	4.4		С245-4	
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5						658.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
364-39	1	658.3	658.3
Итого:			658.3

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	13.6
С255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	613.4
Масса напл. металла:			6.5
Итого:			658.3

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