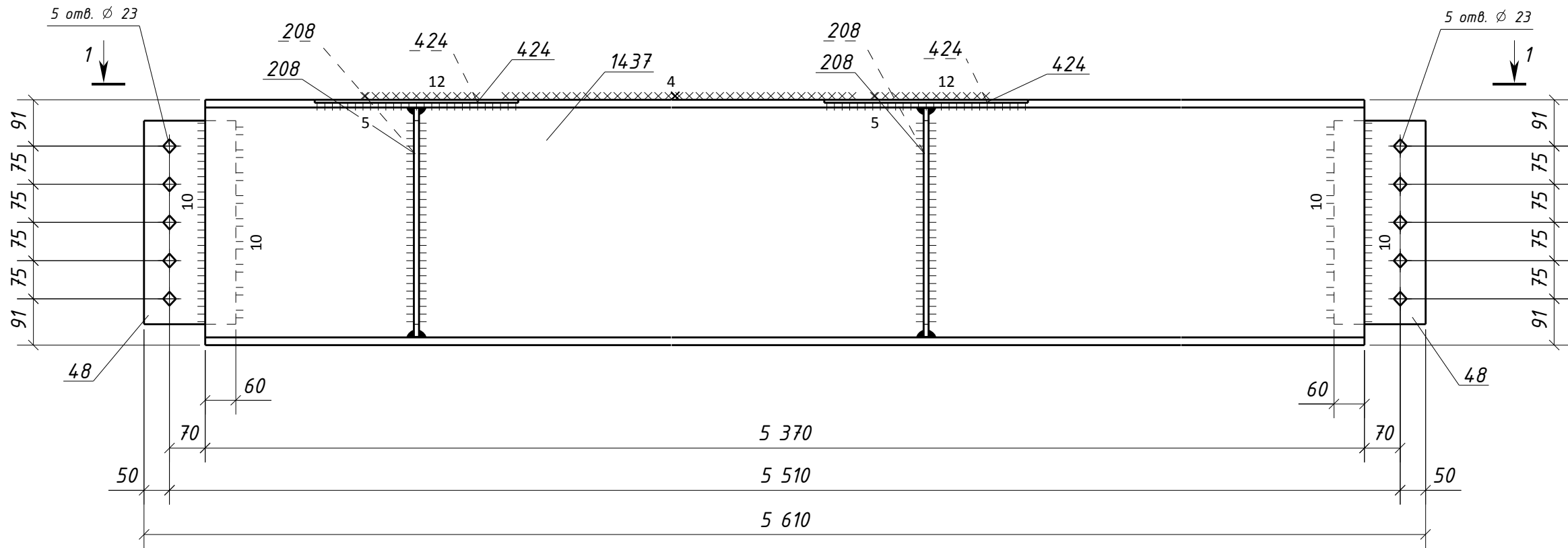
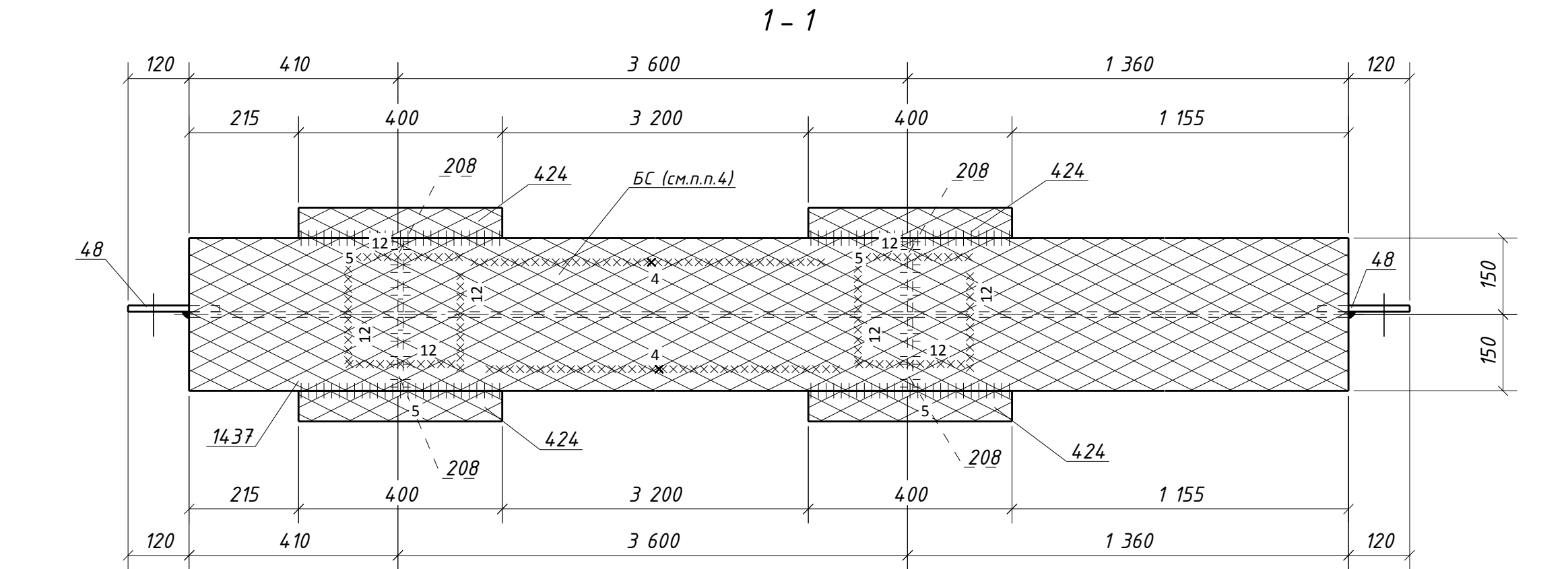
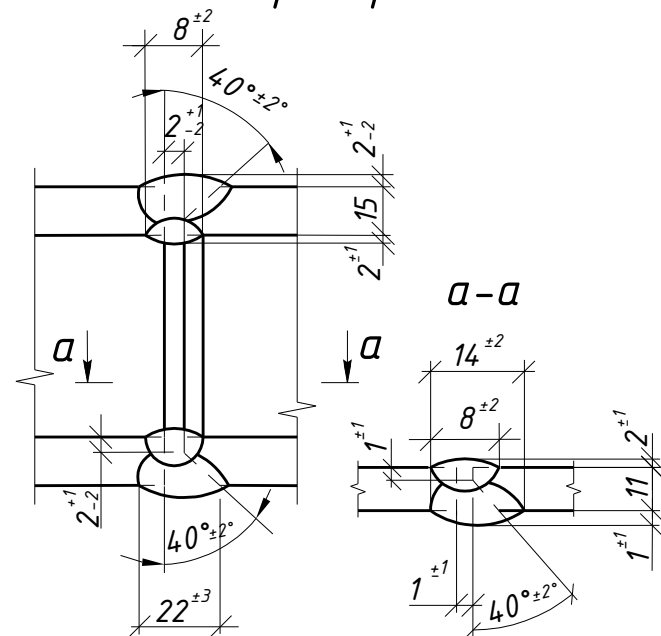




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
3Б4-44	48	2	-12x180	400	6.8	13.6		Отв.
	208	4	-10x145	450	5.1	20.4		
	424	4	-6x60	400	1.1	4.4		
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		
Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5							658.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
3Б4-44	2	658.3	1316.6
Итого:		1316.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
Ст 245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	8.8
Ст 245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	40.8
Ст 245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
Ст 255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1226.8
Масса напл. металла:			13.0
Итого:			1316.6

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	Лист	Листов
							Р	59	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка 3Б4-44	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				