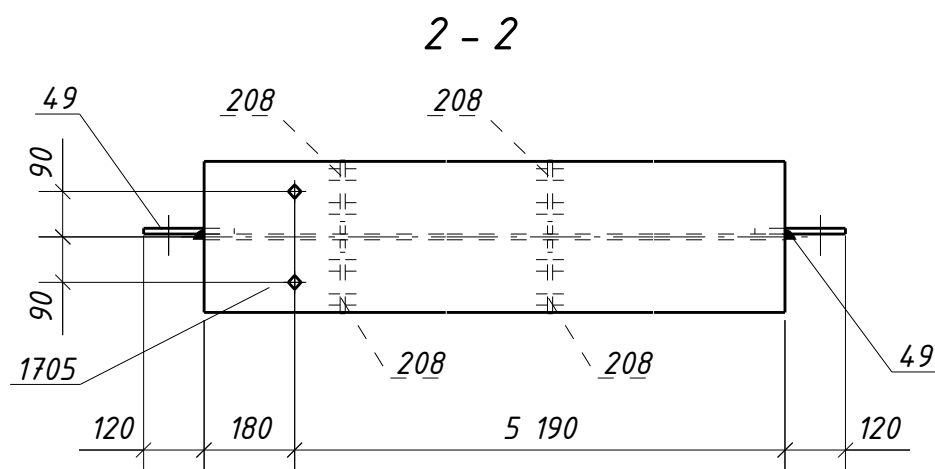
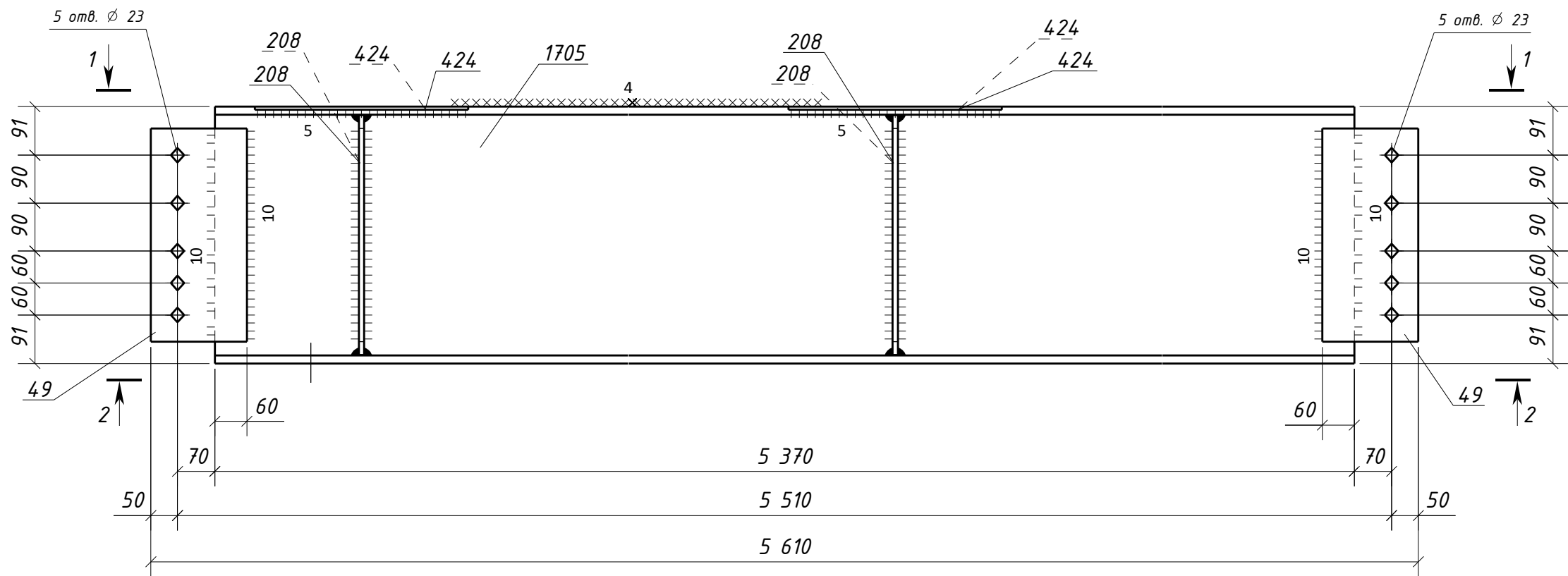
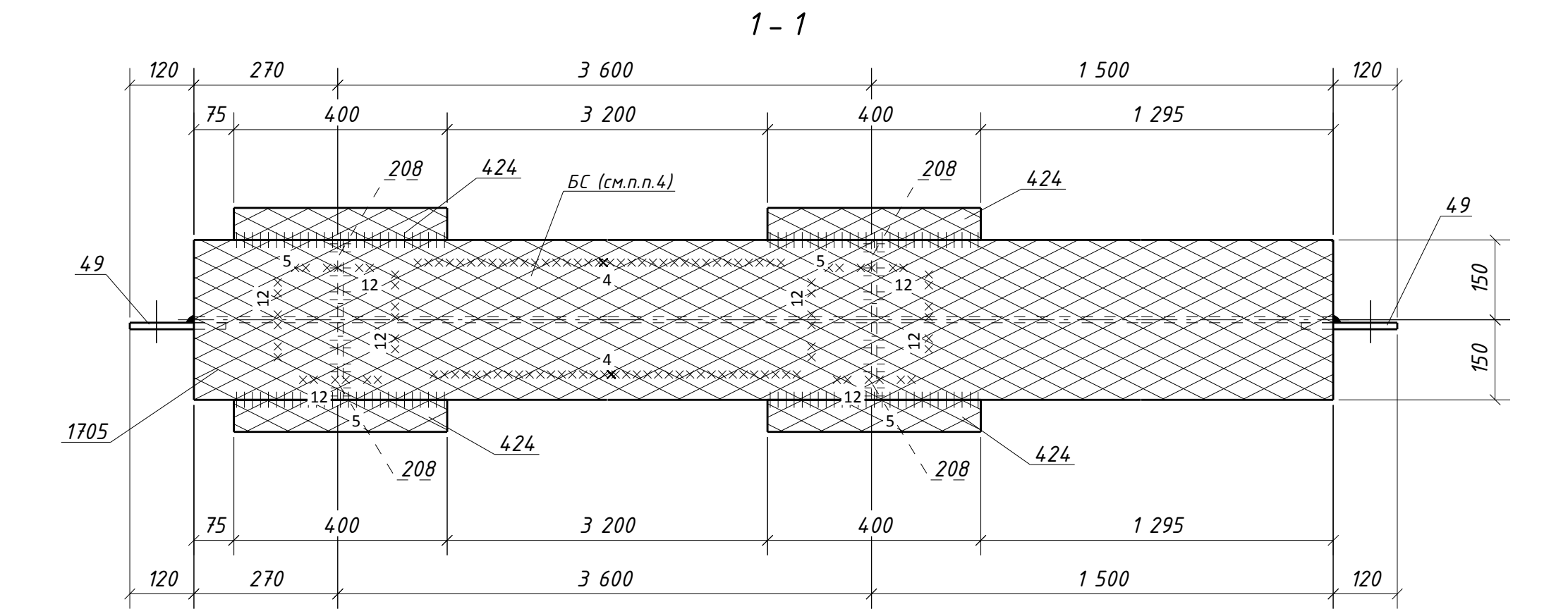
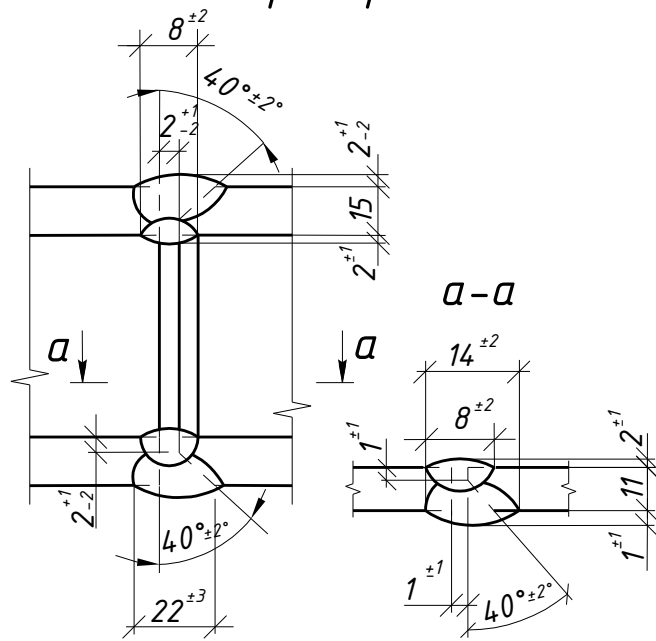




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4Б4-4	49	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4
	208	4	-10х145	450	5.1	20.4		С245-4
	424	4	-6х60	400	1.1	4.4		С245-4
	1705	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:							658.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б4-4	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

1632-2021-2.1.3-КМД5					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	18
				Листов	
				1	
Балка 4Б4-4				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	30.05.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.	Салтымаков С.С.	30.05.24		