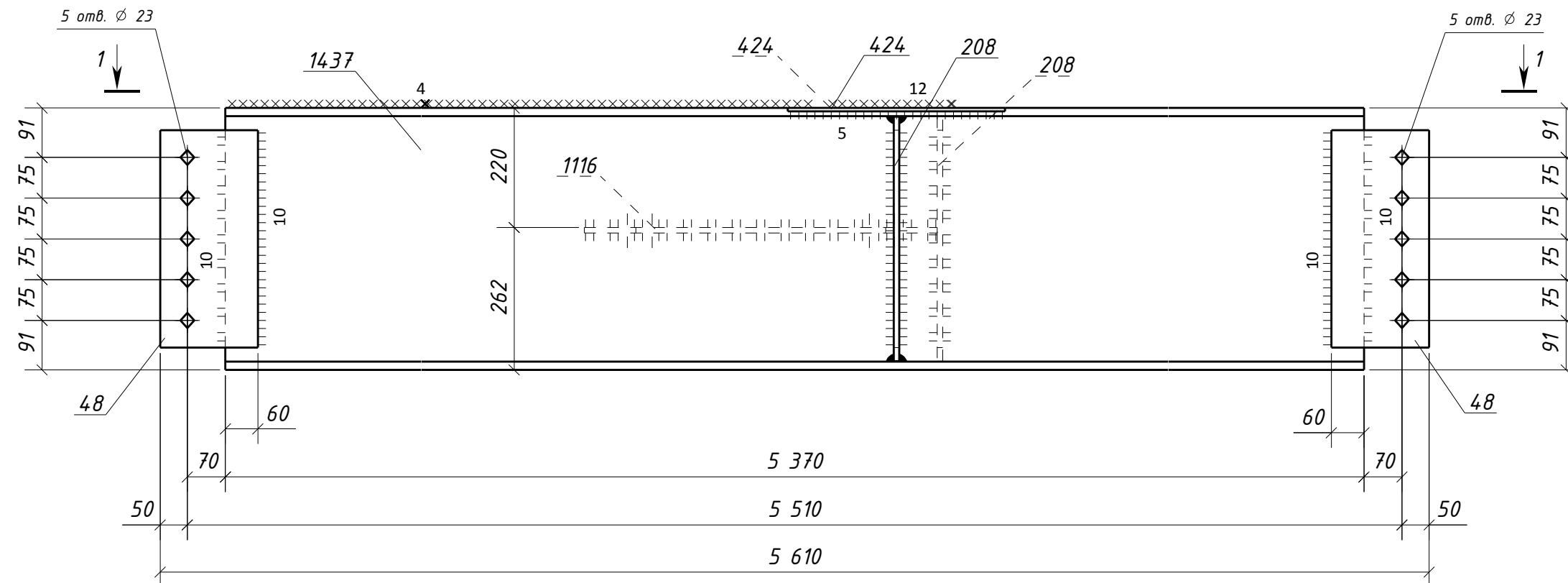
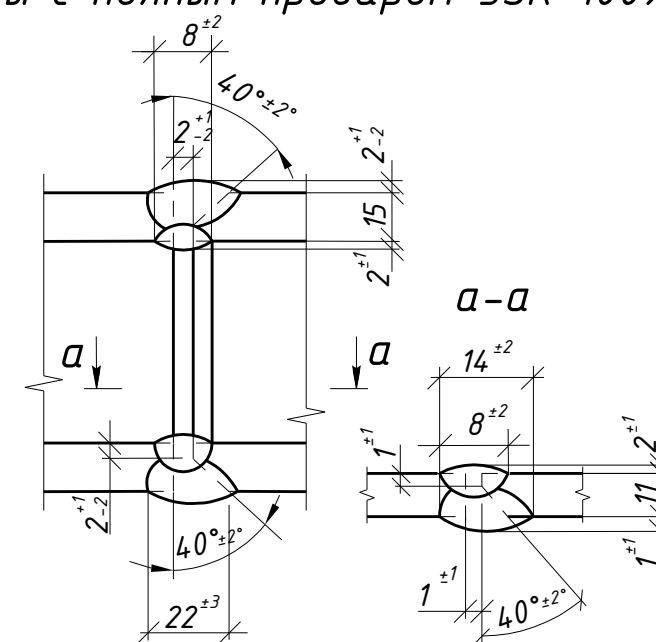


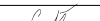


Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



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-КМД5				
						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	31	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Балка 4Б4-17		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Б4-17	48	2	-12х180	400	6.8	13.6		С245-4	Отб.
	208	2	-10х145	450	5.1	10.2		С245-4	
	424	2	-6х60	400	1.1	2.2		С245-4	
	1116	1	-10х255	650	12.2	12.2		С245-4	Отб.
	1437	1	ДВУТАВР50Ш1	5370	613.4	613.4		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 6.5						658.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
454-17	2	658.1	1316.2
Итого:			1316.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	4.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	44.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1226.8
Масса напл. металла:			13.0
Итого:			1316.2

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