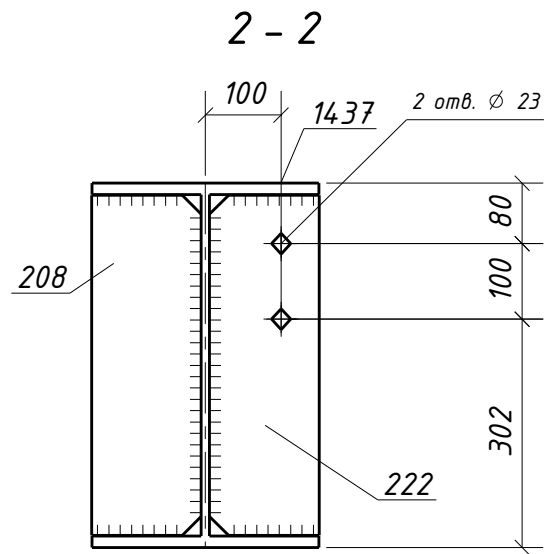


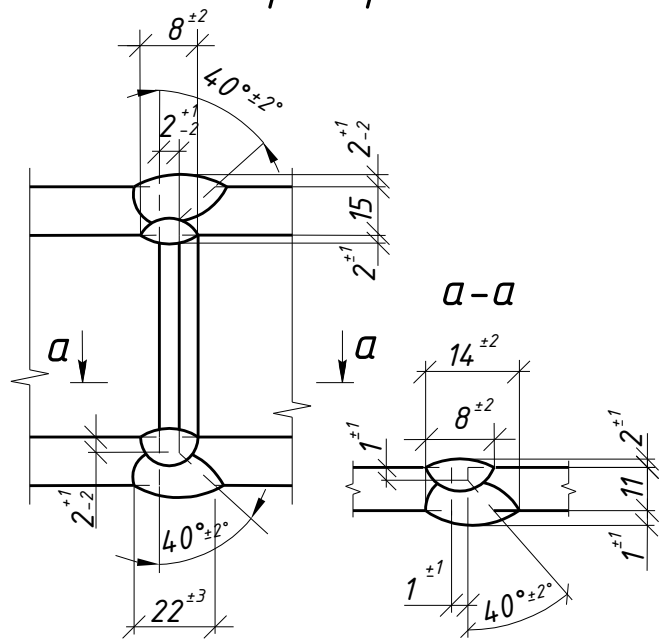


Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
464-24	1	679.9	679.9
Итого:			679.9

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.4
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	13.6
C255-4	ДВУТАВР50Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	613.4
Масса напл. металла:			6.7
Итого:			679.9



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

						1632-2021-2.1.3-КМД5				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Конвейерная галерея №3		Р	38	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Балка 4Б4-24		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					

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