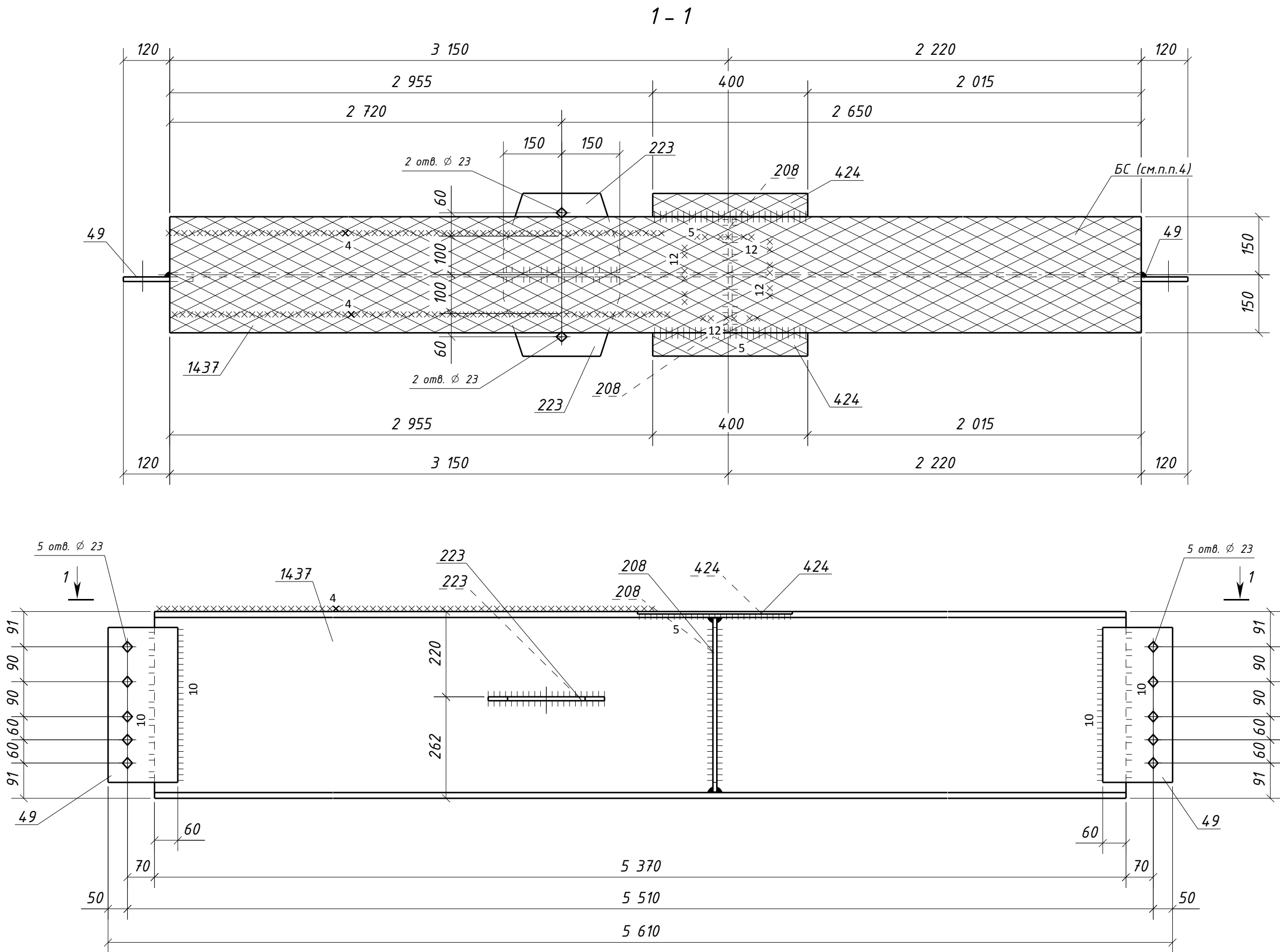
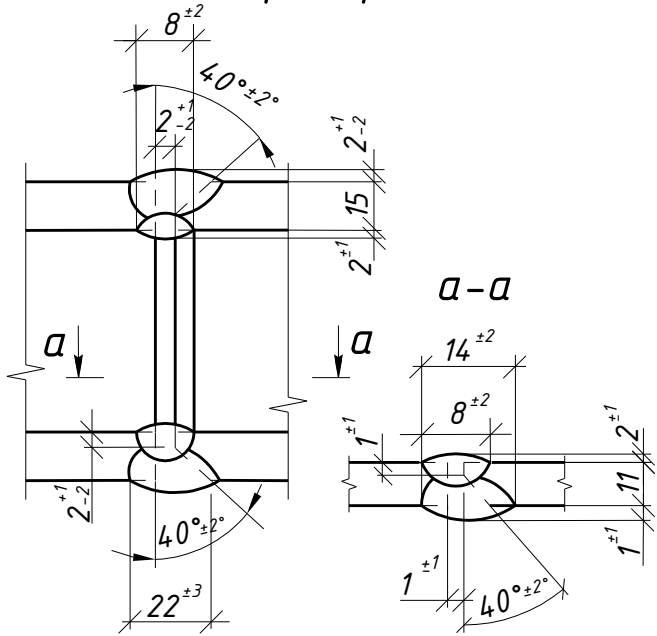




Типовой стык для ДВУТАВР50Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



| Спецификация металла на один сборочный элемент |        |          |             |           |           |       |       |            |
|------------------------------------------------|--------|----------|-------------|-----------|-----------|-------|-------|------------|
| Марка эл-та                                    | Дет. № | Кол. шт. | Профиль     | Длина, мм | Масса, кг |       |       | Примечание |
|                                                |        |          |             |           | шт.       | общ.  | марки |            |
| 4Б4-25                                         | 49     | 2        | -12x180     | 400       | 6.8       | 13.6  |       | С245-4     |
|                                                | 208    | 2        | -10x145     | 450       | 5.1       | 10.2  |       | С245-4     |
|                                                | 223    | 2        | -10x205     | 300       | 4.8       | 9.6   |       | С245-4     |
|                                                | 424    | 2        | -6x60       | 400       | 1.1       | 2.2   |       | С245-4     |
|                                                | 1437   | 1        | ДВУТАВР50Ш1 | 5370      | 613.4     | 613.4 |       | С255-4     |
| Масса напл. металла (1.0%), кг:                |        |          |             |           |           |       | 655.5 |            |

| Требуется изготовить |             |           |       |
|----------------------|-------------|-----------|-------|
| Марка эл-та          | Кол-во, шт. | Масса, кг |       |
|                      |             | марки     | всех  |
| 4Б4-25               | 1           | 655.5     | 655.5 |
| Итого:               |             | 655.5     |       |

| Выборка металла      |             |                   |           |
|----------------------|-------------|-------------------|-----------|
| Марка стали          | Профиль     | ГОСТ или ТУ       | Масса, кг |
| С245-4               | -6          | ГОСТ 19903-2015   | 2.2       |
| С245-4               | -10         | ГОСТ 19903-2015   | 19.8      |
| С245-4               | -12         | ГОСТ 19903-2015   | 13.6      |
| С255-4               | ДВУТАВР50Ш1 | ГОСТ Р 57837-2017 | 613.4     |
| Масса напл. металла: |             |                   | 6.5       |
| Итого:               |             |                   | 655.5     |

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<br>в морском торговом порту Усть-Луга.<br>Береговые объекты терминала |                         |      |        |
| Изм.     | Кол.уч.         | Лист | №док. | Подпись                                                                               | Дата     | Конвейерная галерея №3                                                                                            | Стадия                  | Лист | Листов |
|          |                 |      |       |                                                                                       |          |                                                                                                                   | Р                       | 39   | 1      |
|          |                 |      |       |                                                                                       |          |                                                                                                                   |                         |      |        |
| Проверил | Толкунов Ю.В.   |      |       |  | 30.05.24 | Балка 4Б4-25                                                                                                      | ООО СОЗКС<br>ИНЖИНИРИНГ |      |        |
| Разраб.  | Салтымаков С.С. |      |       |  | 30.05.24 |                                                                                                                   |                         |      |        |