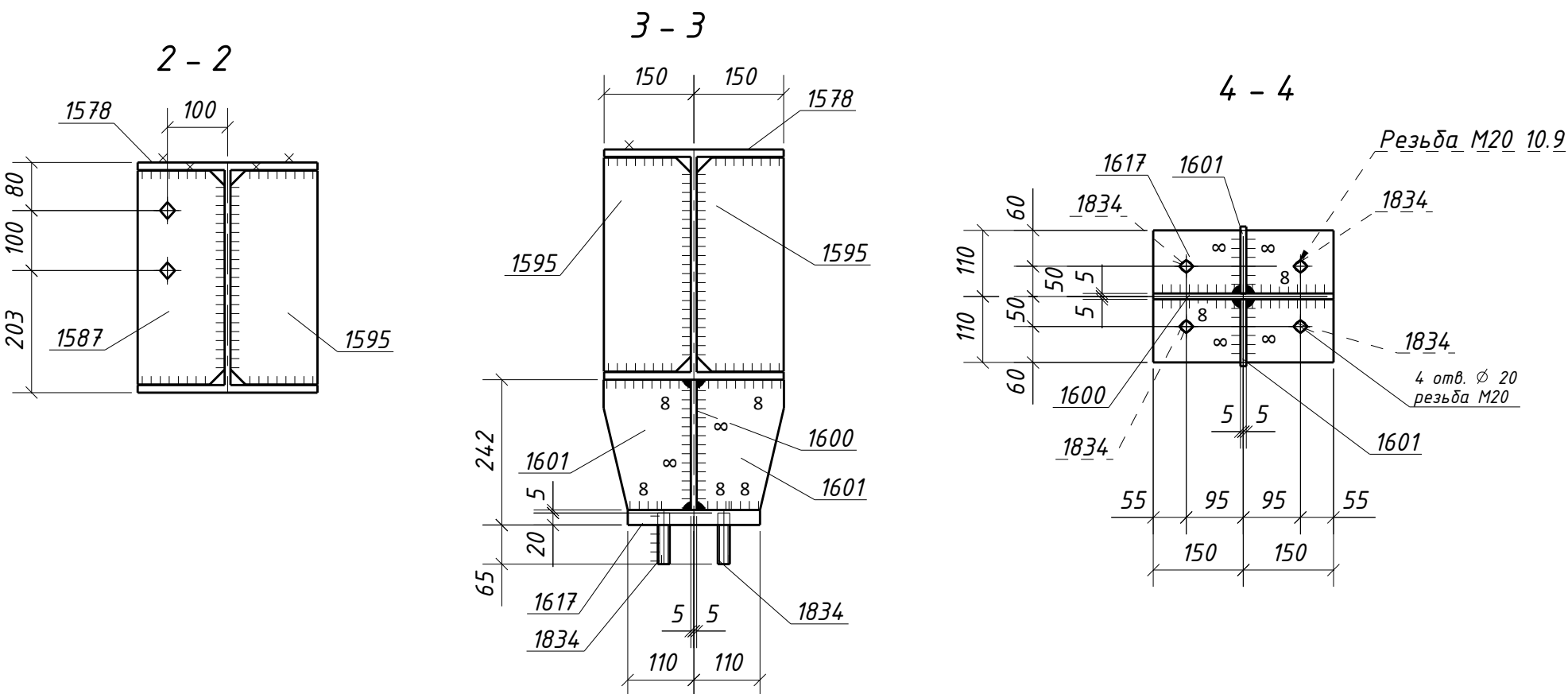
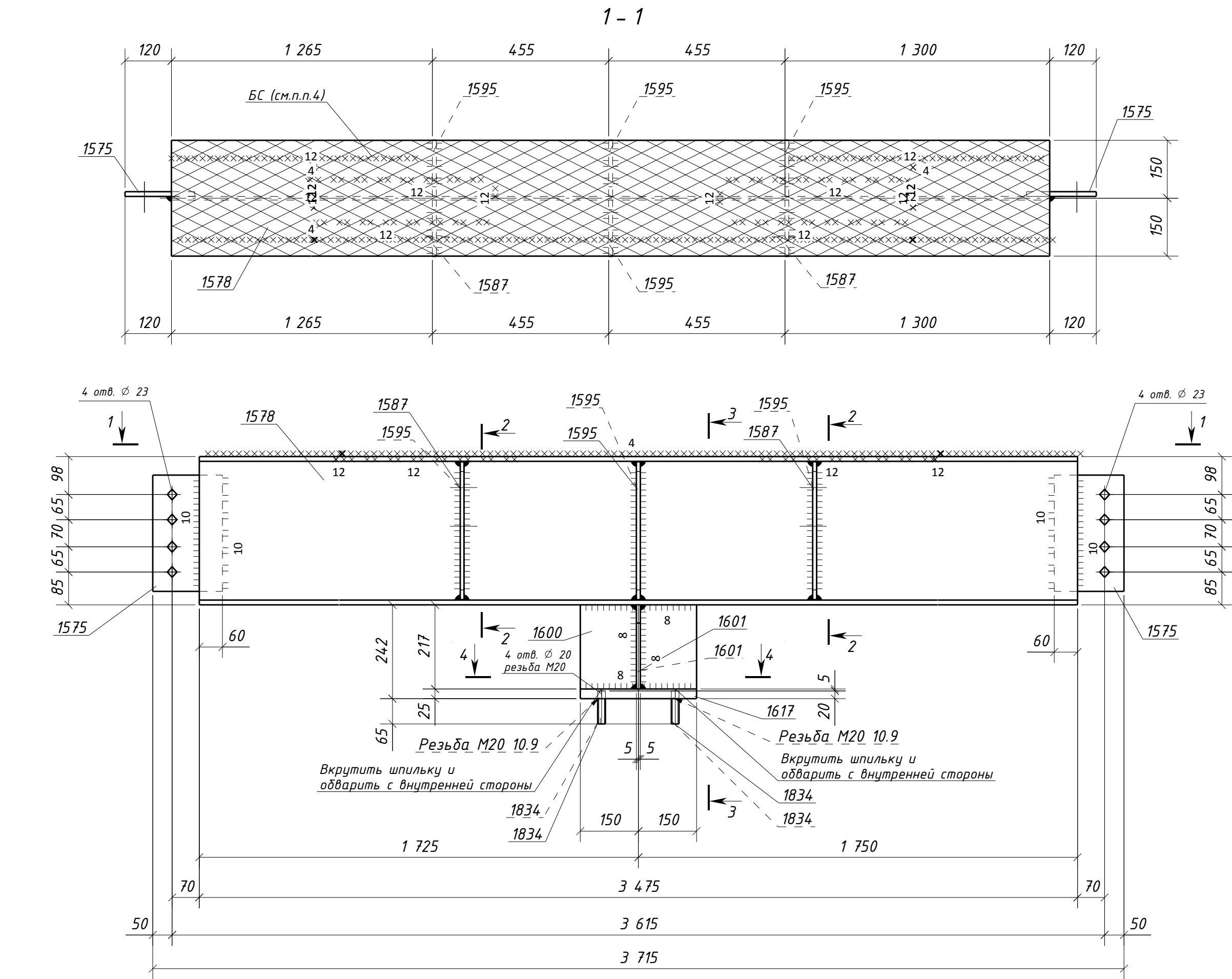
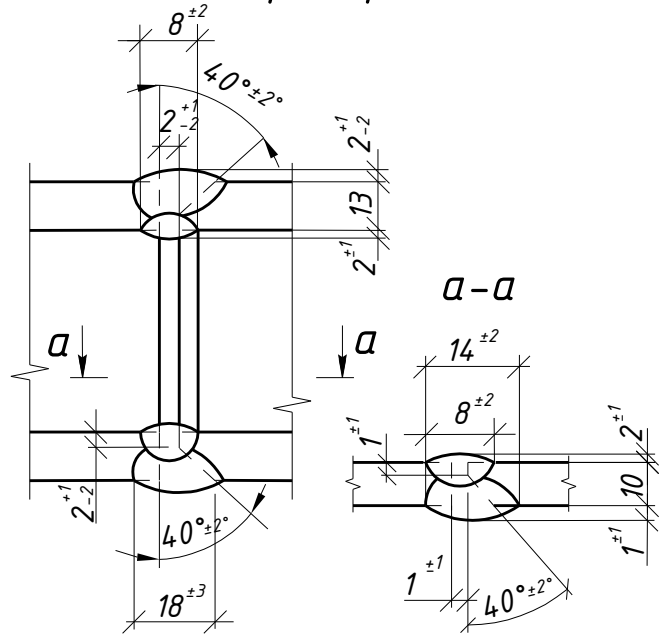




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4Б6-2	1575	2	-12х180	300	5.1	10.2		Отв.
	1578	1	ДВУТАВР40Ш1	3475	308.0	308.0		
	1587	2	-10х145	356	4.1	8.2		Отв.
	1595	4	-10х145	356	4.1	16.4		
	1600	1	-10х217	300	5.1	5.1		
	1601	2	-10х145	217	2.5	5.0		
	1617	1	-25х220	300	13.0	13.0		Отв.
	1834	4	Круг20	85	0.02	0.08		
Масса напл. металла (1.0%), кг:					3.7	369.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б6-2	1	369.7	369.7
Итого:		369.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	34.7
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	308.0
С355-5	-25	ГОСТ 19903-2015	13.0
С245-4	Круг20	ГОСТ 2590-88	0.08
Масса напл. металла:			3.7
Итого:			369.7

2. Общие данные см. л.1

3. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;

4. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;

5. 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		51	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Балка 4Б6-2		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						