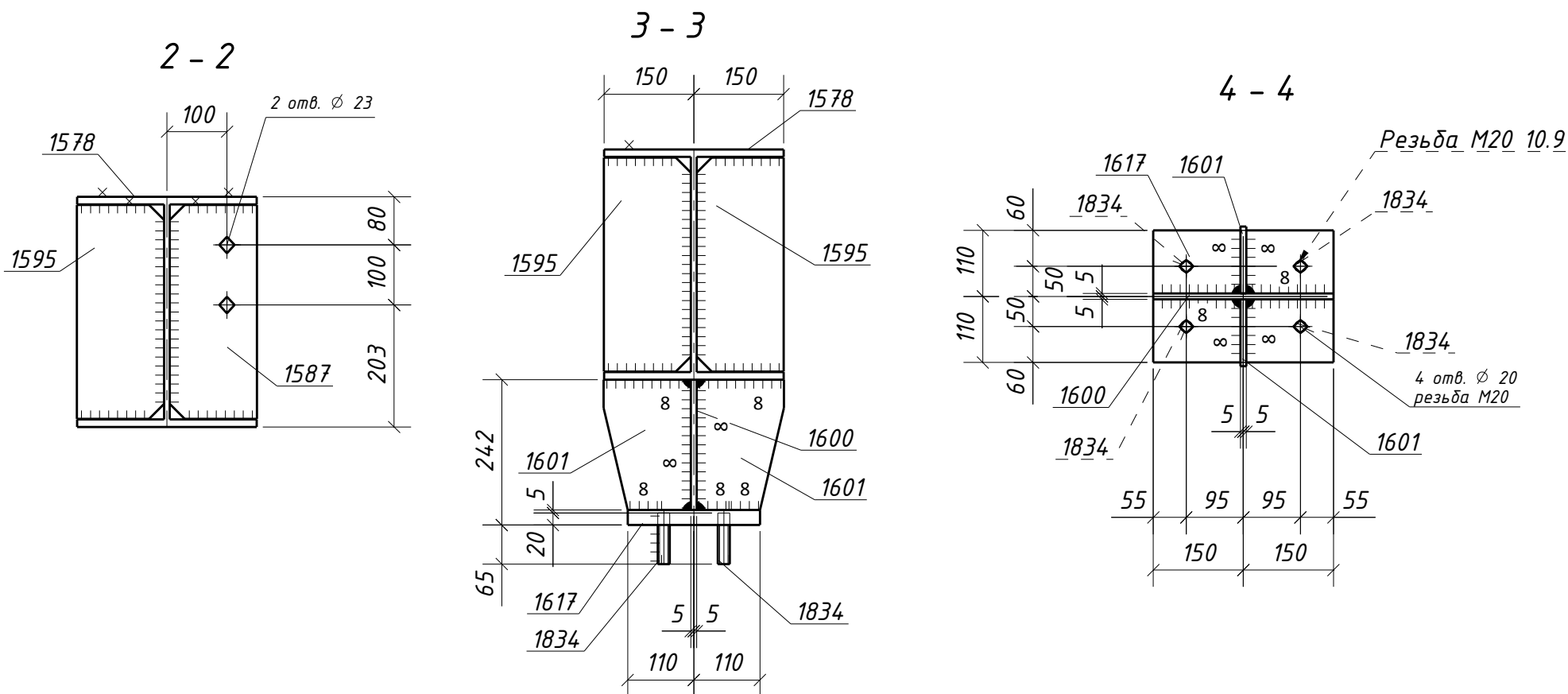
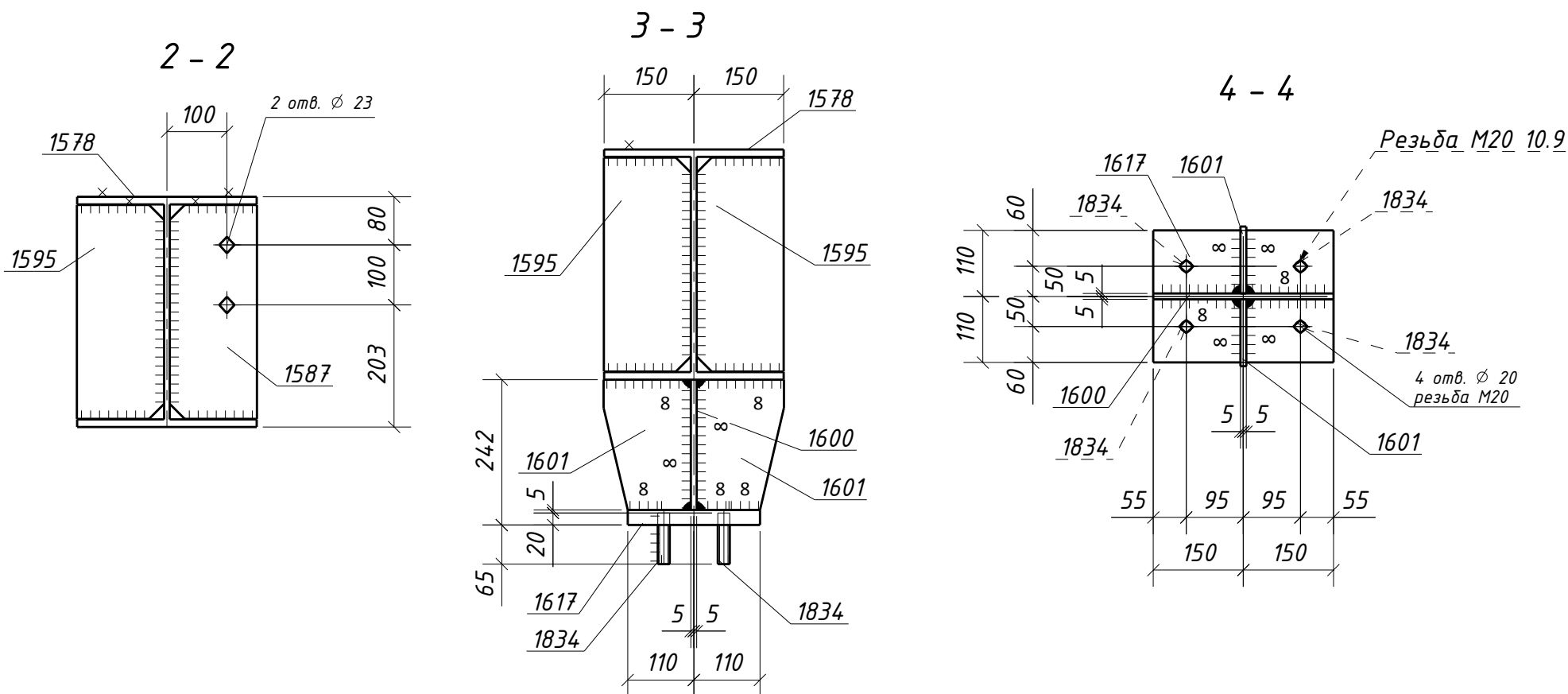
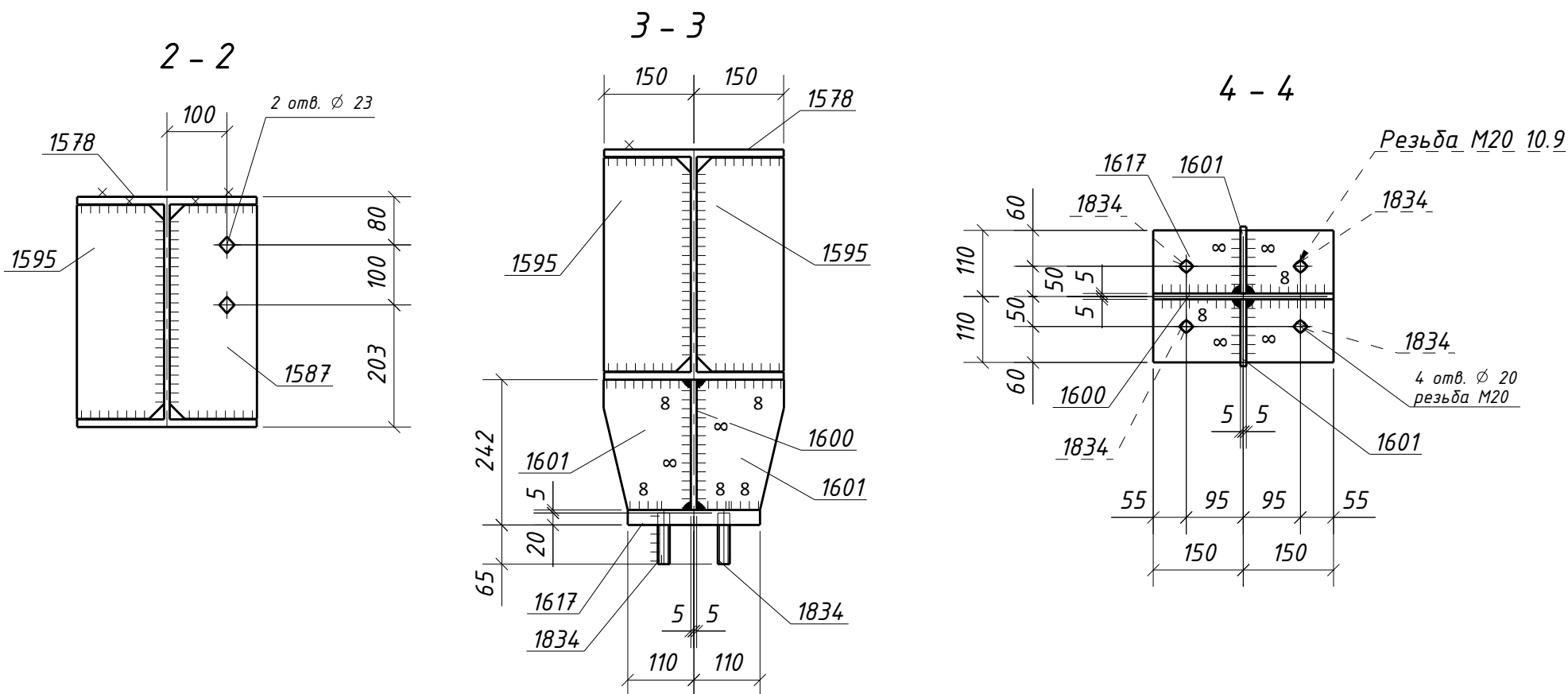
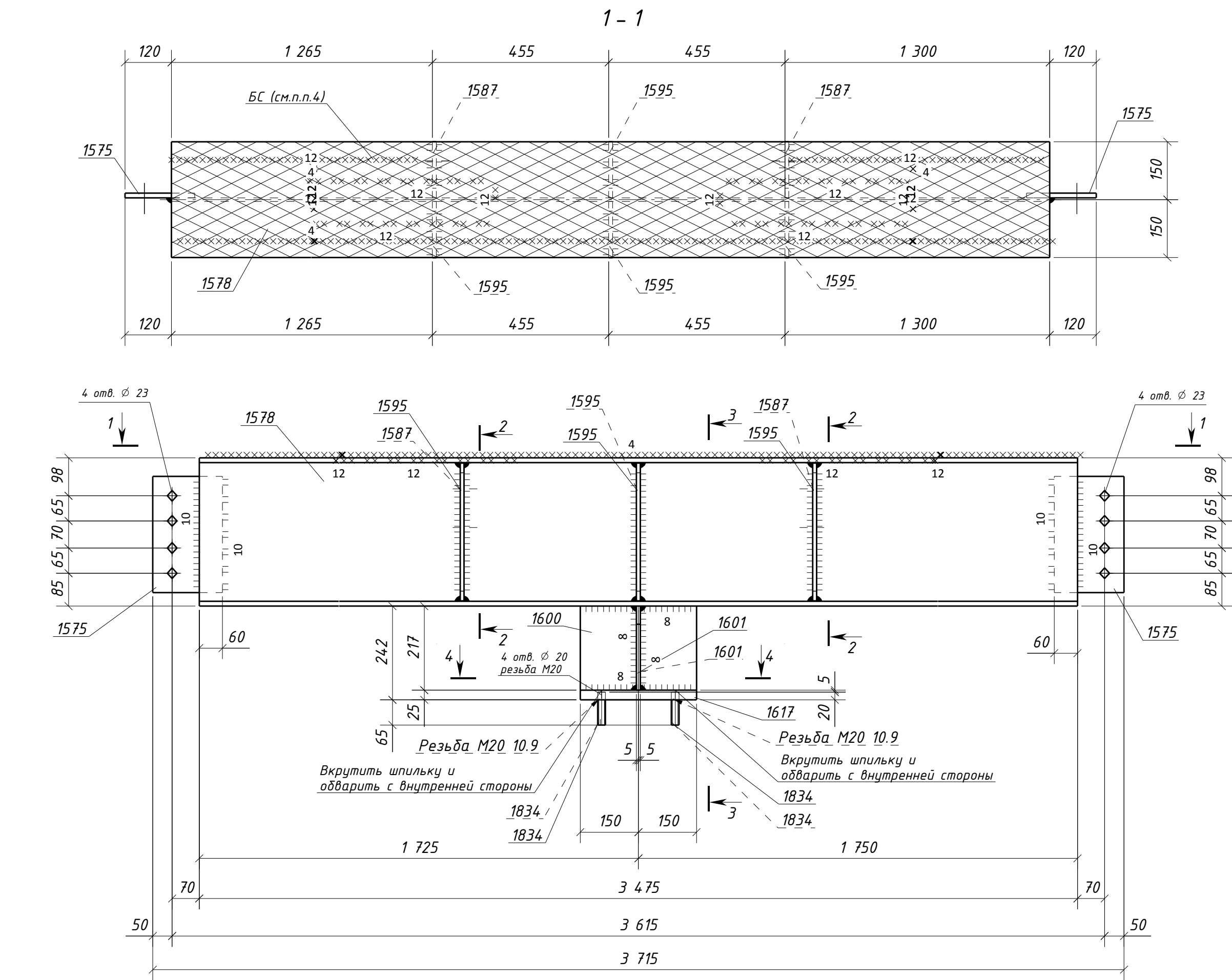
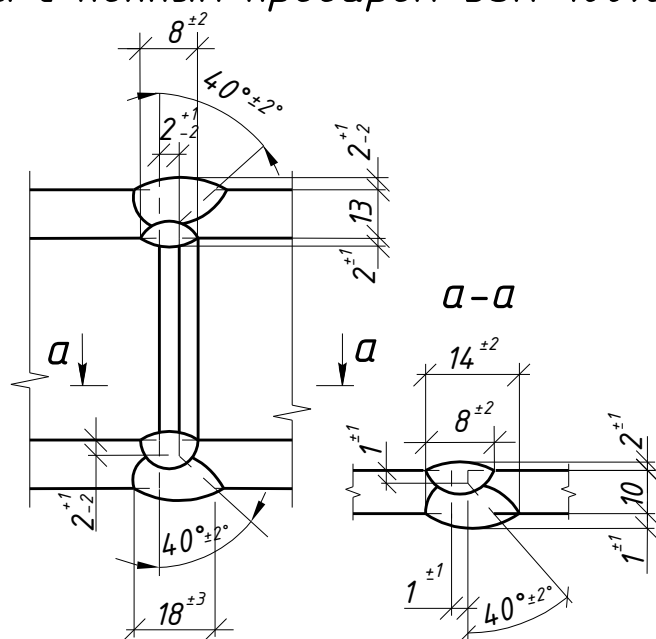




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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.					Конвейерная галерея №3			
Кол.уч.					Р			
Лист					52			
№ док.					1			
Подпись					000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Дата								
Проверил					Балка 4Б6-3			
Разраб.								

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Б6-3	1575	2	-12х180	300	5.1	10.2		С245-4	Отв.
	1578	1	ДВУТАВР40Ш1	3475	308.0	308.0		С255-4	
	1587	2	-10х145	356	4.1	8.2		С245-4	Отв.
	1595	4	-10х145	356	4.1	16.4		С245-4	
	1600	1	-10х217	300	5.1	5.1		С245-4	
	1601	2	-10х145	217	2.5	5.0		С245-4	
	1617	1	-25х220	300	13.0	13.0		С355-5	Отв.
	1834	4	Круг20	85	0.02	0.08		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					3.7	369.7			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Б6-3	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