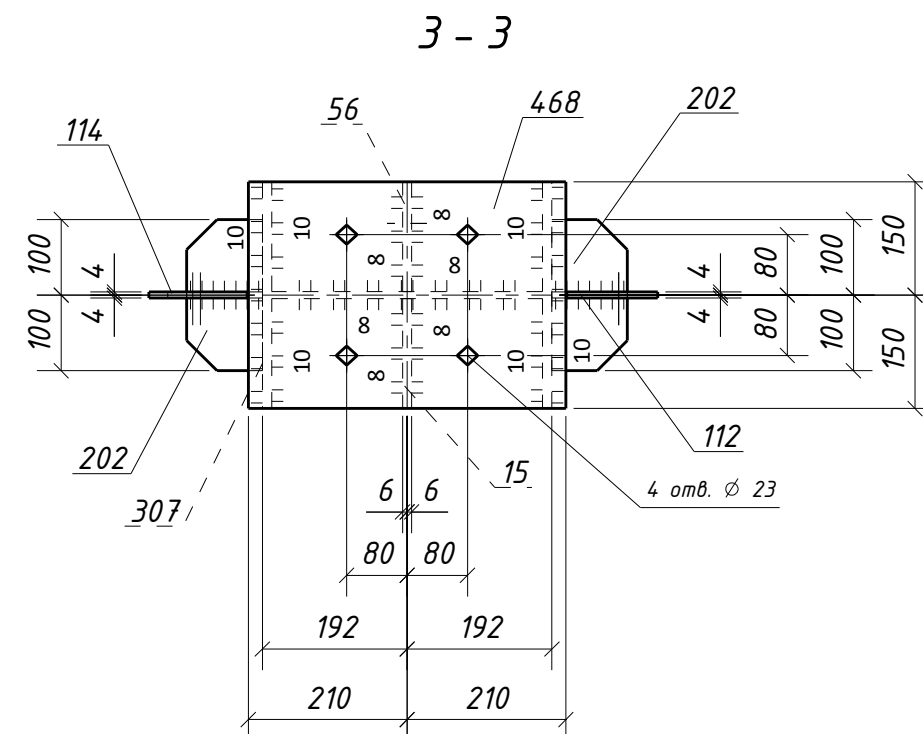
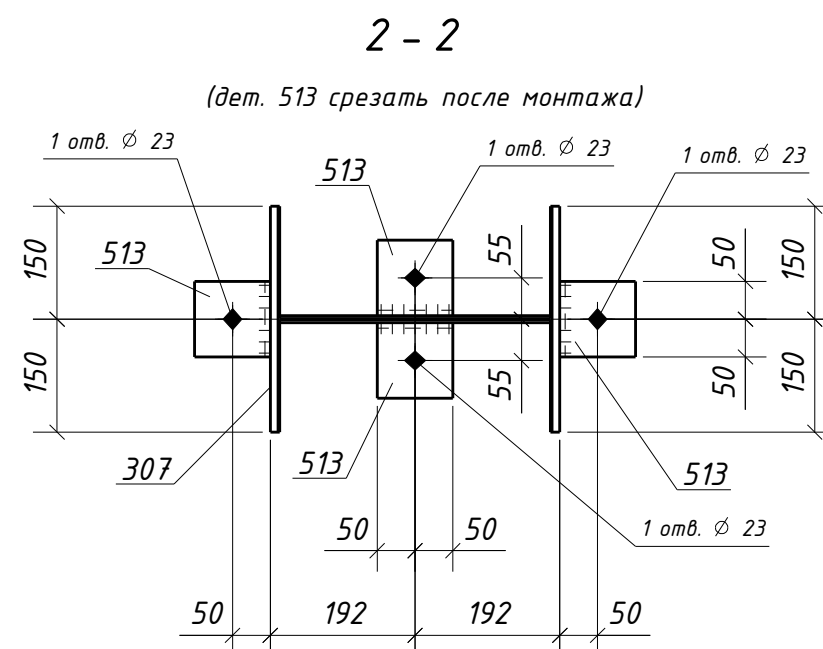
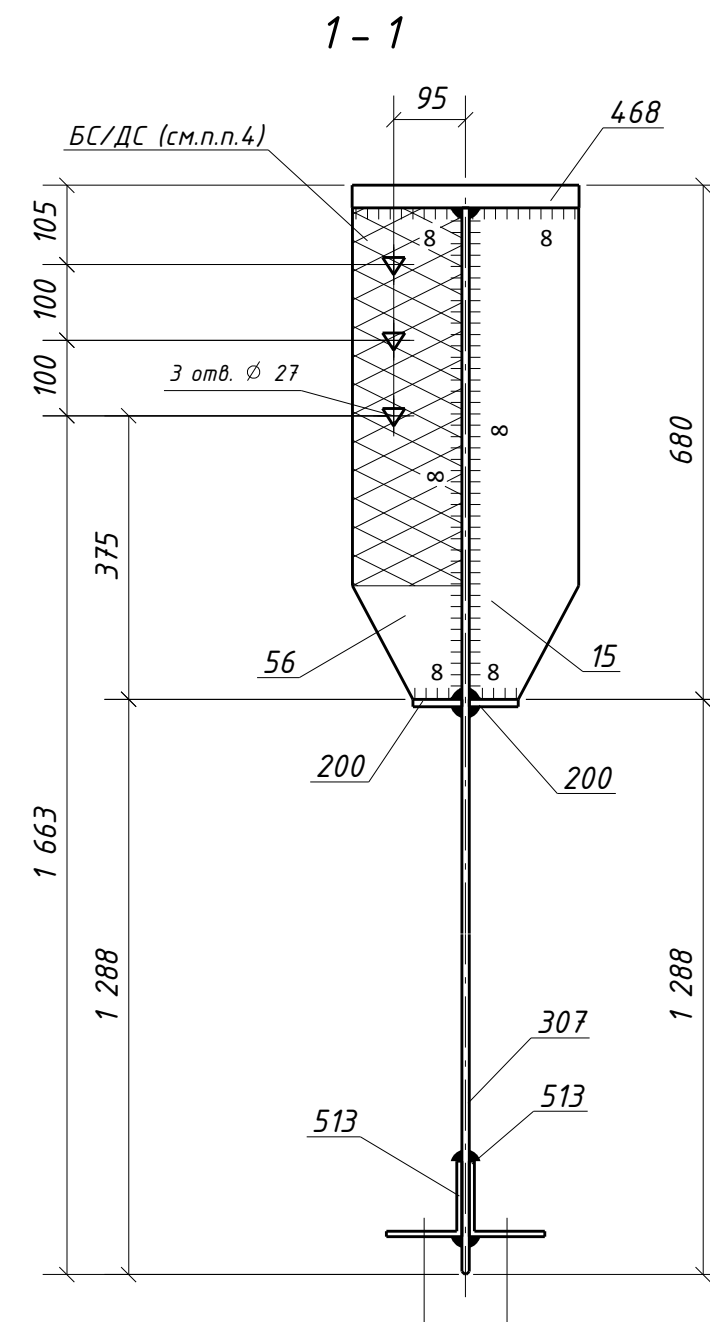
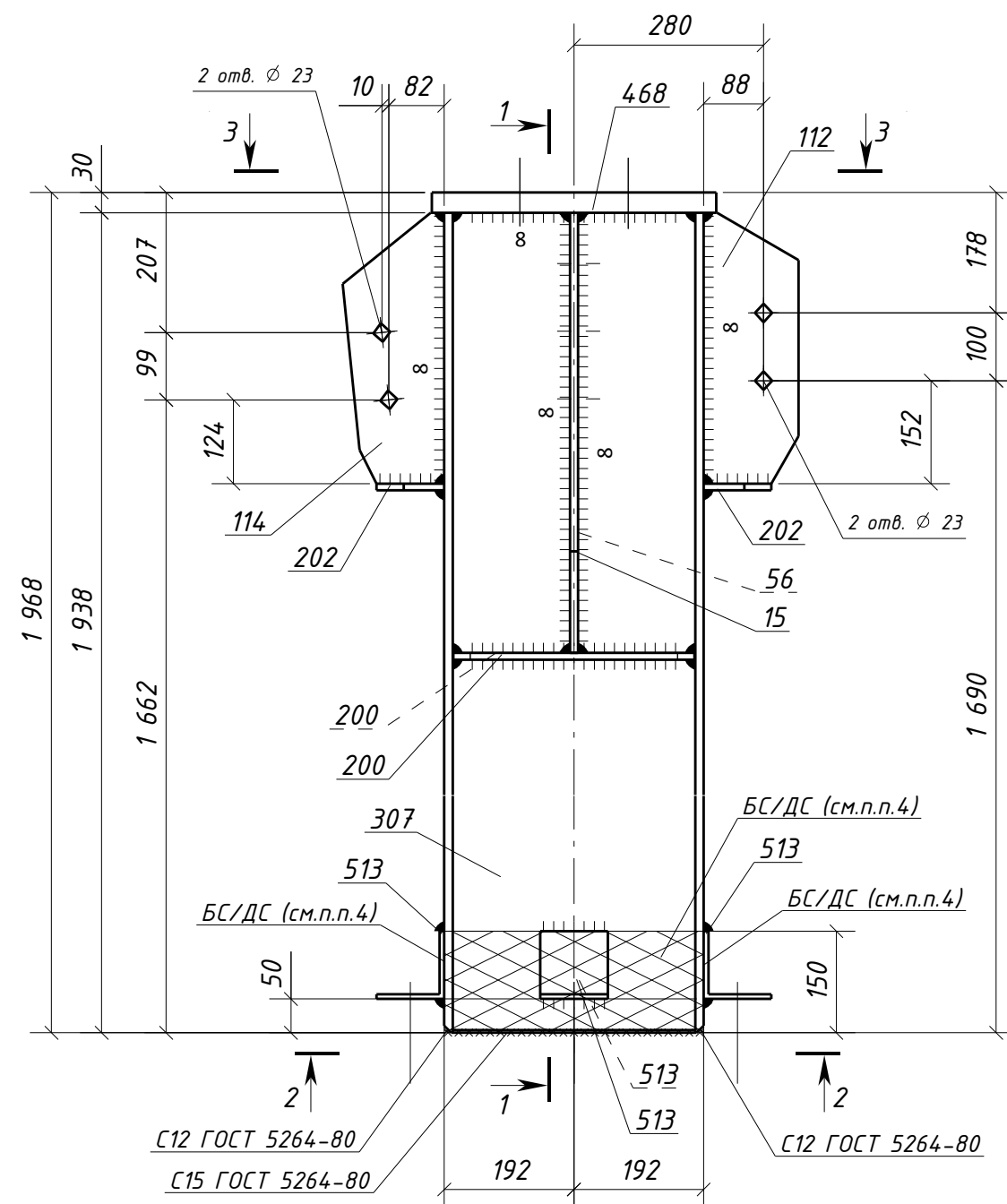
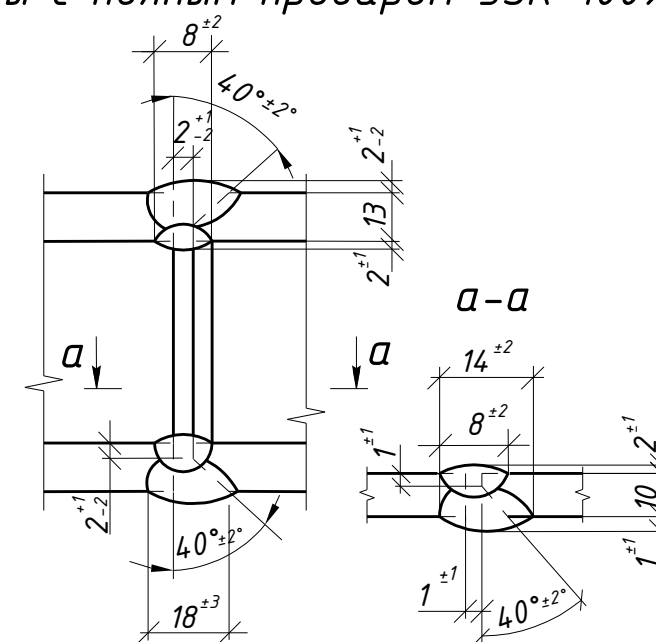




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1К1-4	15	1	~12x145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	~12x145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	112	1	~8x140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	114	1	~8x150	400	3.8	3.8		С245-4	Отв.
	200	2	~10x65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	~10x100	200	1.6	3.2		С245-4	
	307	1	ДВУТАВР40Ш1	1938	171.8	171.8		С255-4	
	468	1	~30x300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
		Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4					240.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К1-4	1	240.2	240.2
Итого:			240.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.3
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
C255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	171.8
C355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			240.2

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
◆ - отверстие под временный болт
⚙ - отверстие под высокопрочный болт

							1632-2021-2.1.3-КМД		
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в норском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	125	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24	10.04.24		Колонна 1К1-4	ООО "СОЗКС ИНЖИНИРИНГ"		
Разраб.									