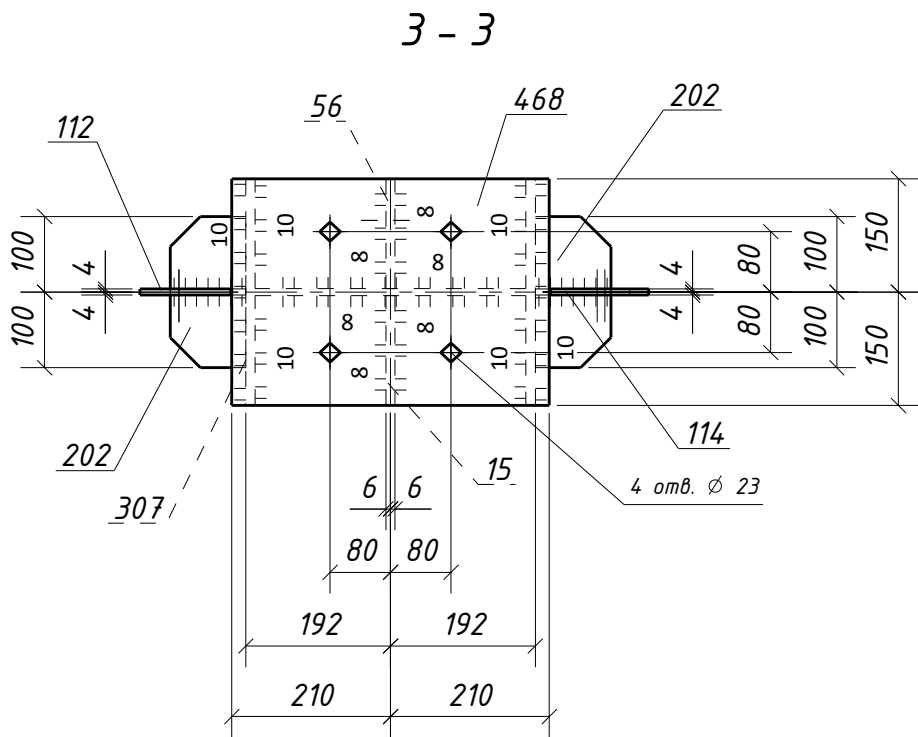
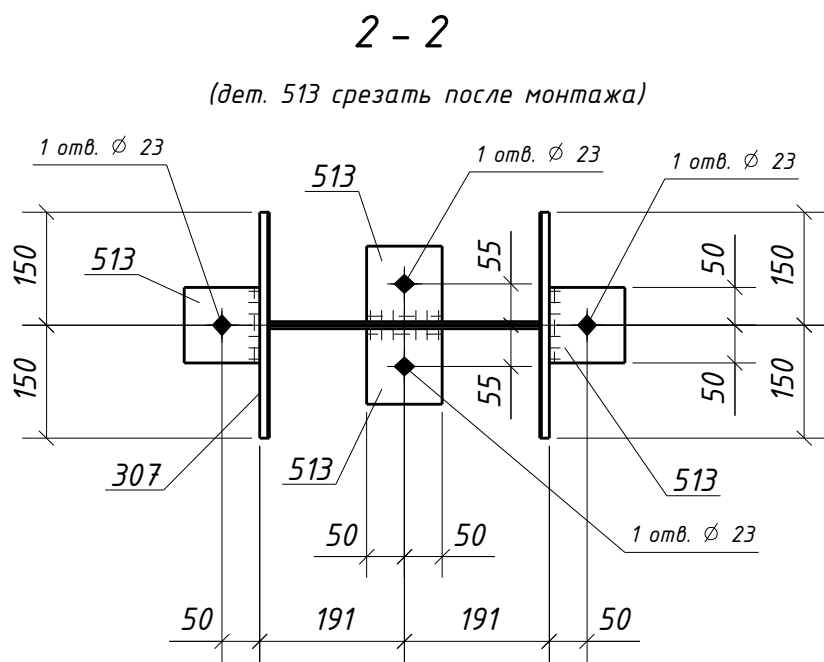
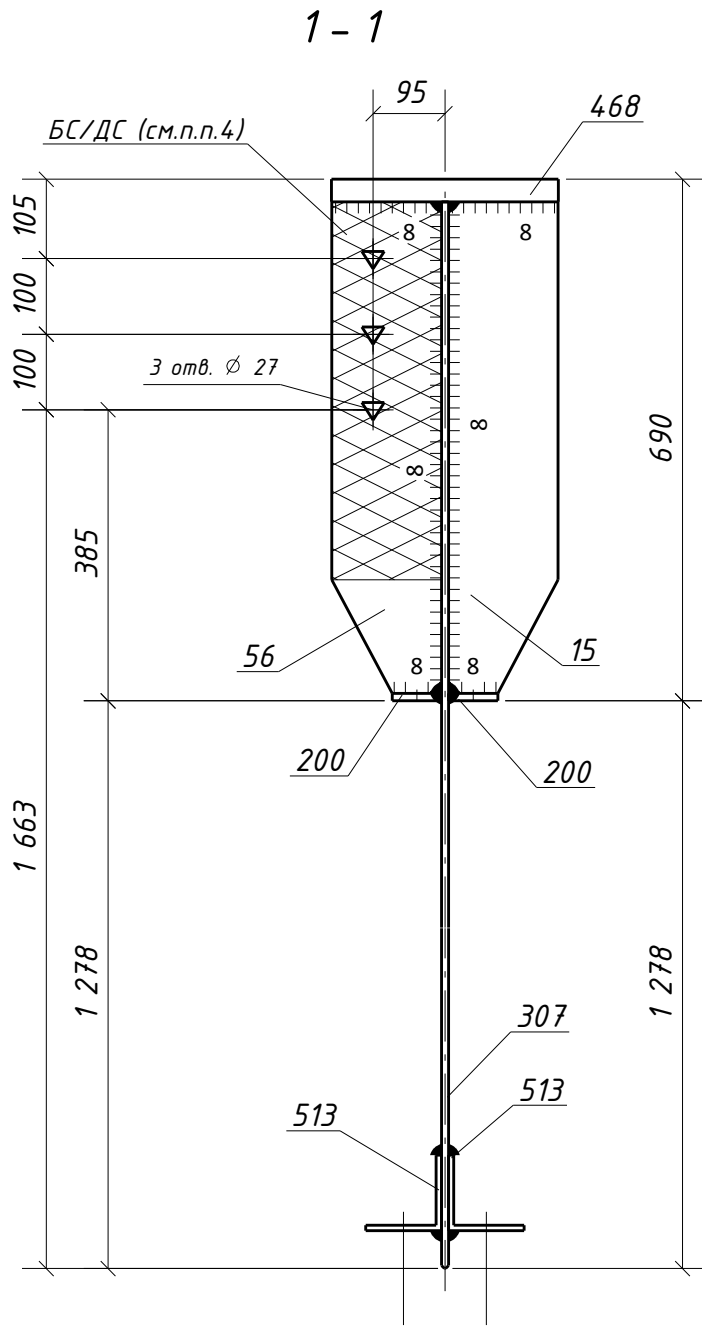
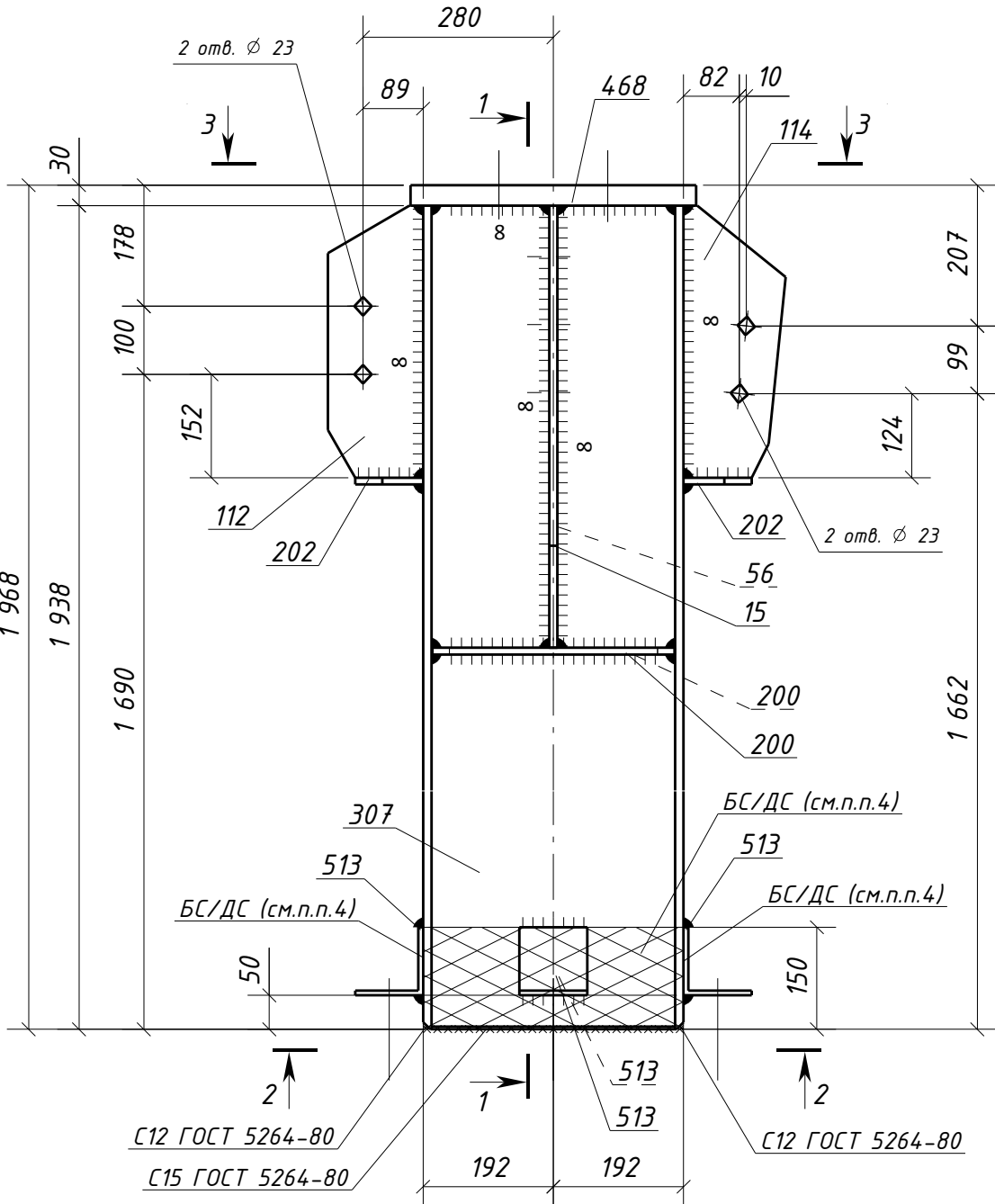
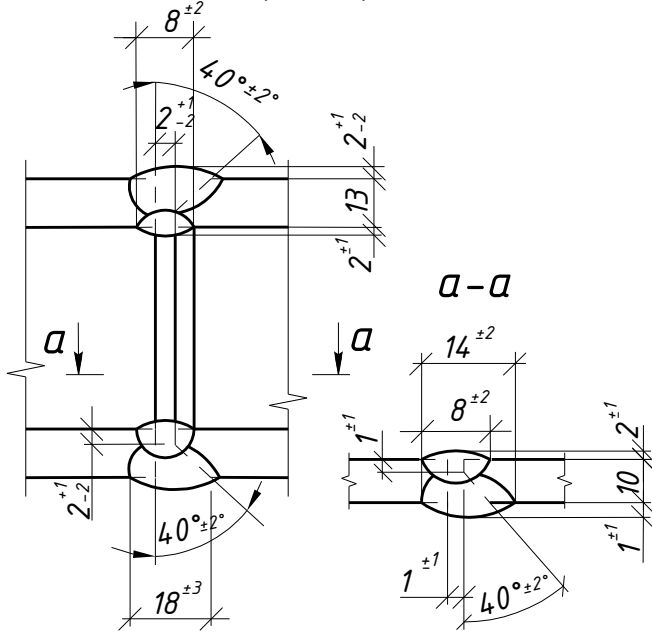




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1К1-6	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
1К1-6	1	240.2	240.2
Итого:		240.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.3
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	171.8
С355-5	-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 морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	127	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24			Колонна 1К1-6		ООО ТД «РОССА»		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24							