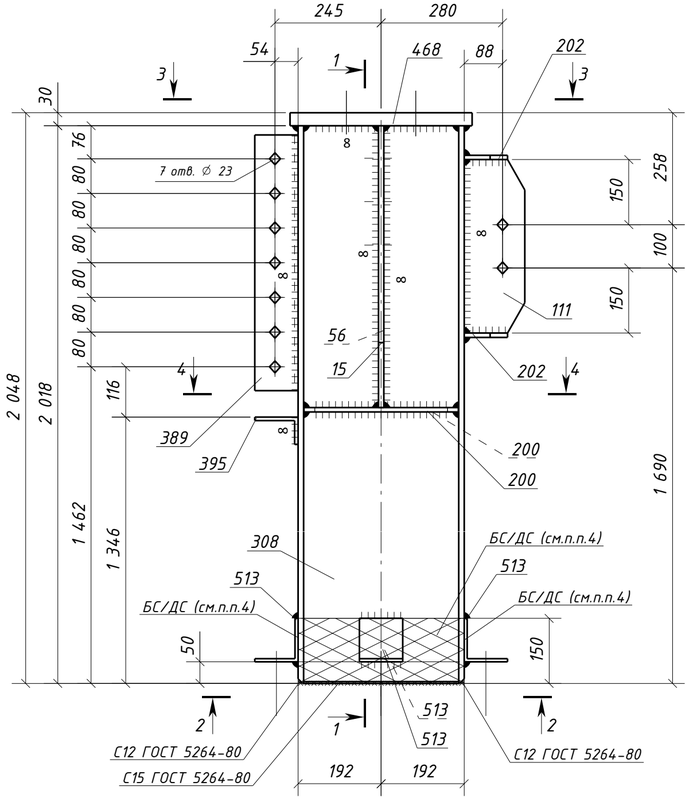
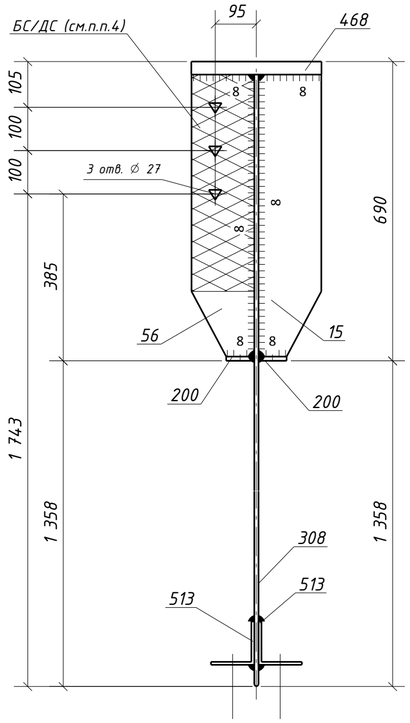


1 – 1



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1К1-10	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	308	1	ДВУТАВР40Ш1	2018	178.9	178.9		С255-4	
	389	1	L100х63х8	590	5.8	5.8		С245-4	Отв.
	395	1	L100х63х8	240	2.4	2.4		С245-4	
	468	1	-30х300	420	29.7	29.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5						251.8		

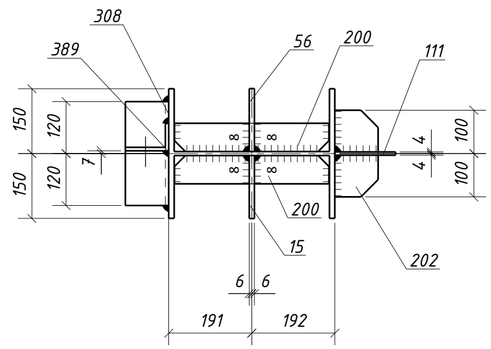
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К1-10	1	251.8	251.8
		Итого:	251.8

Выборка металла

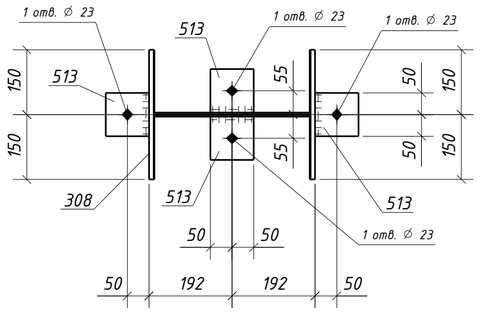
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	8.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	29.7
		Масса напл. металла:	2.5
		Итого:	251.8

4 – 4

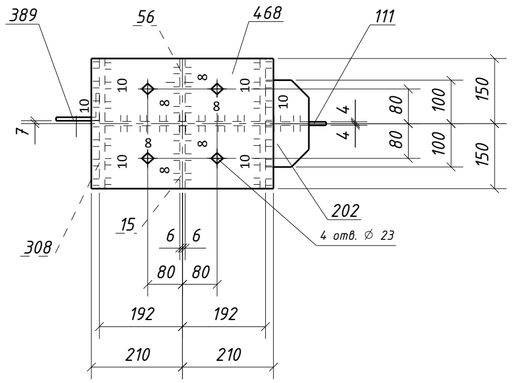


2 – 2

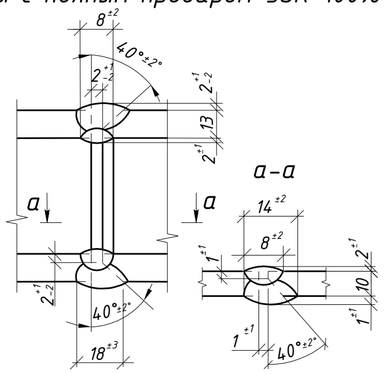
(дет. 513 срезать после монтажа)



3 – 3



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
- ◆ – отверстие под временный болт
- △ – отверстие под высокопрочный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 131 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К1-10	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2