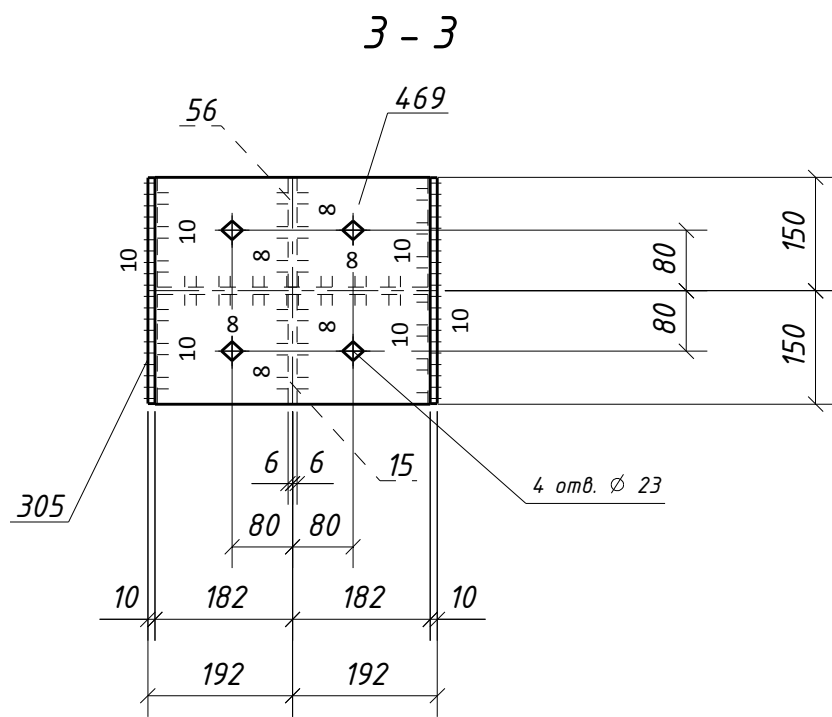
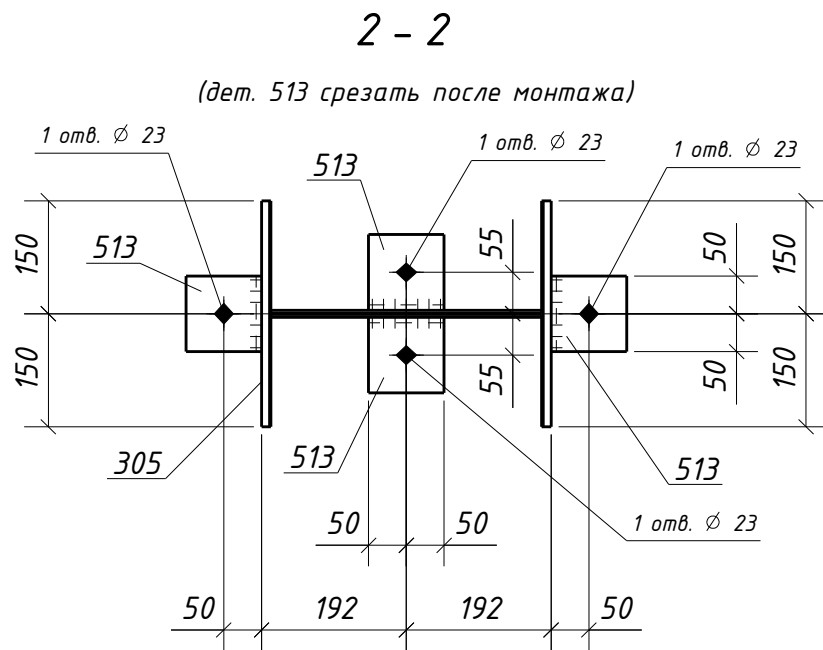
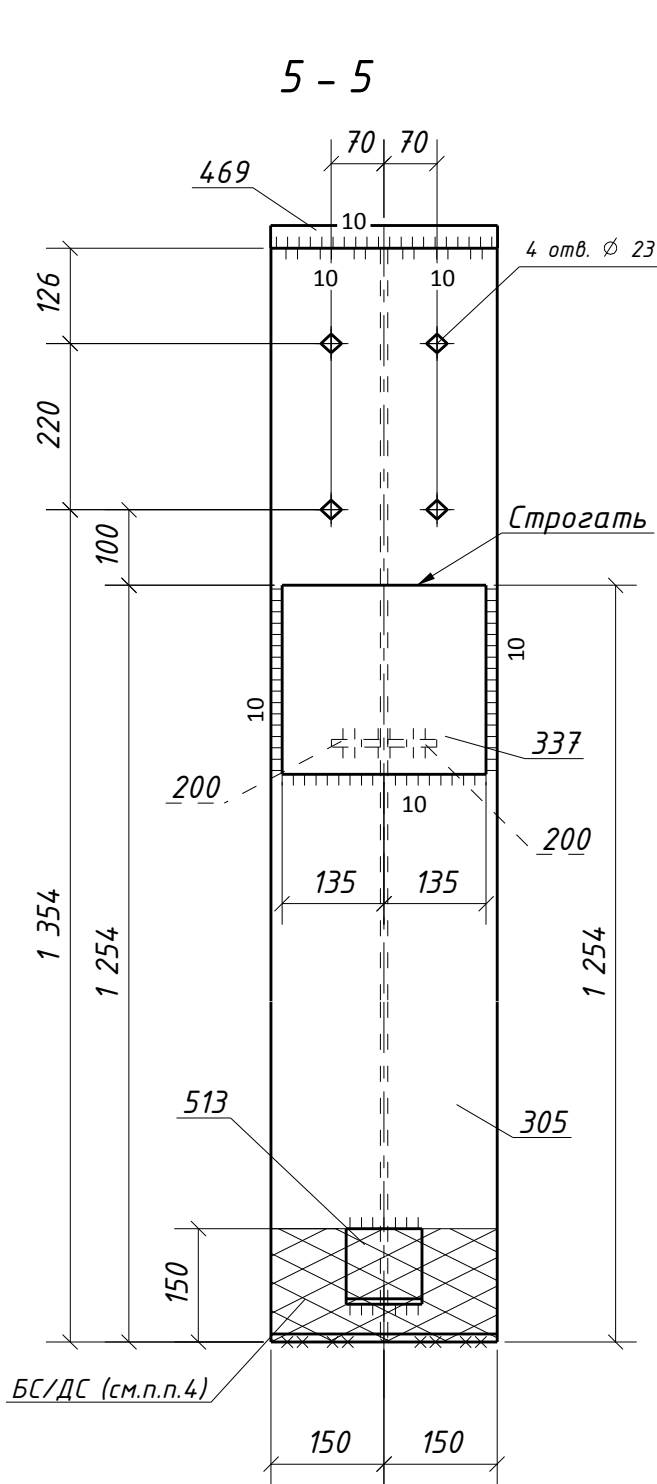
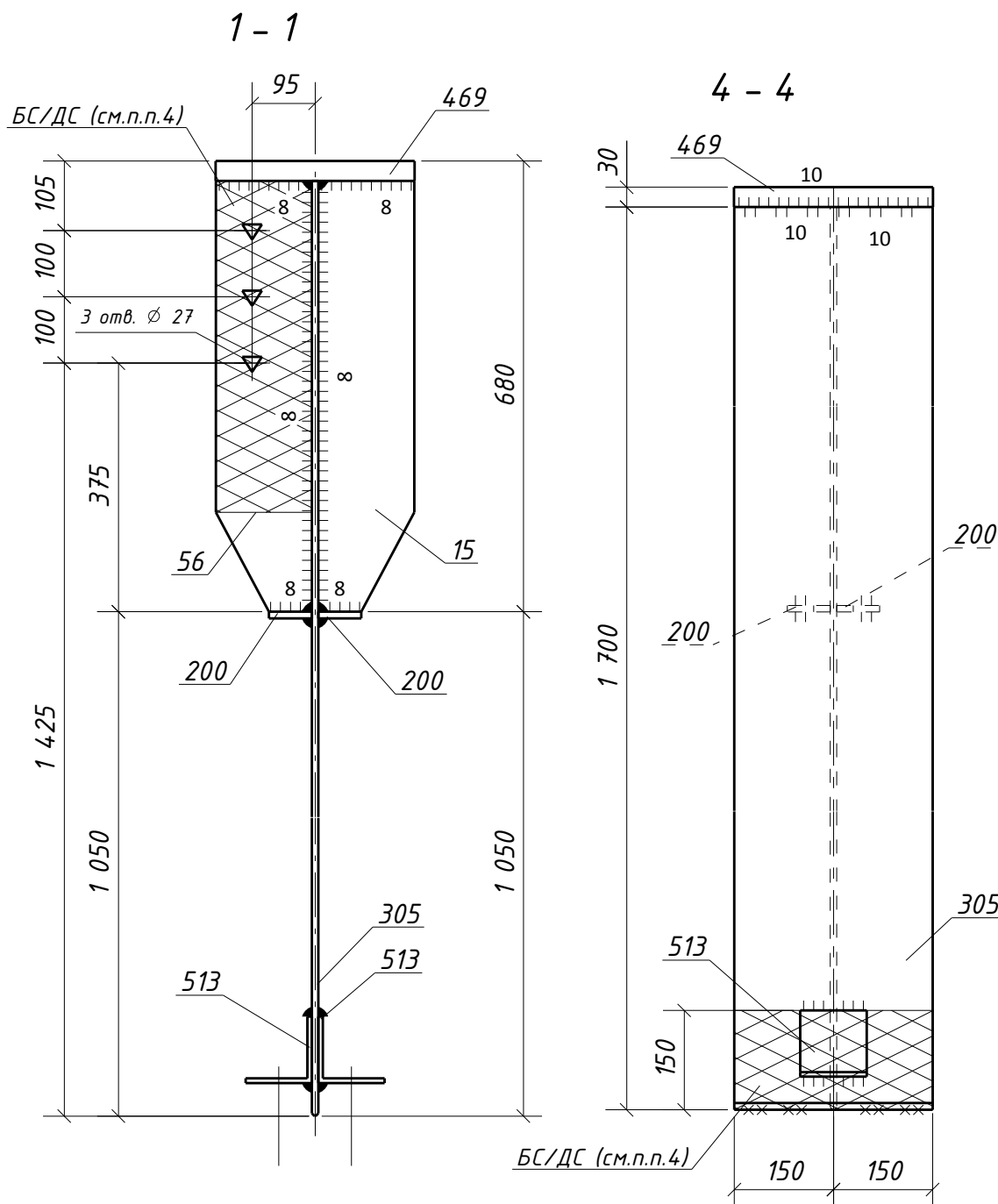
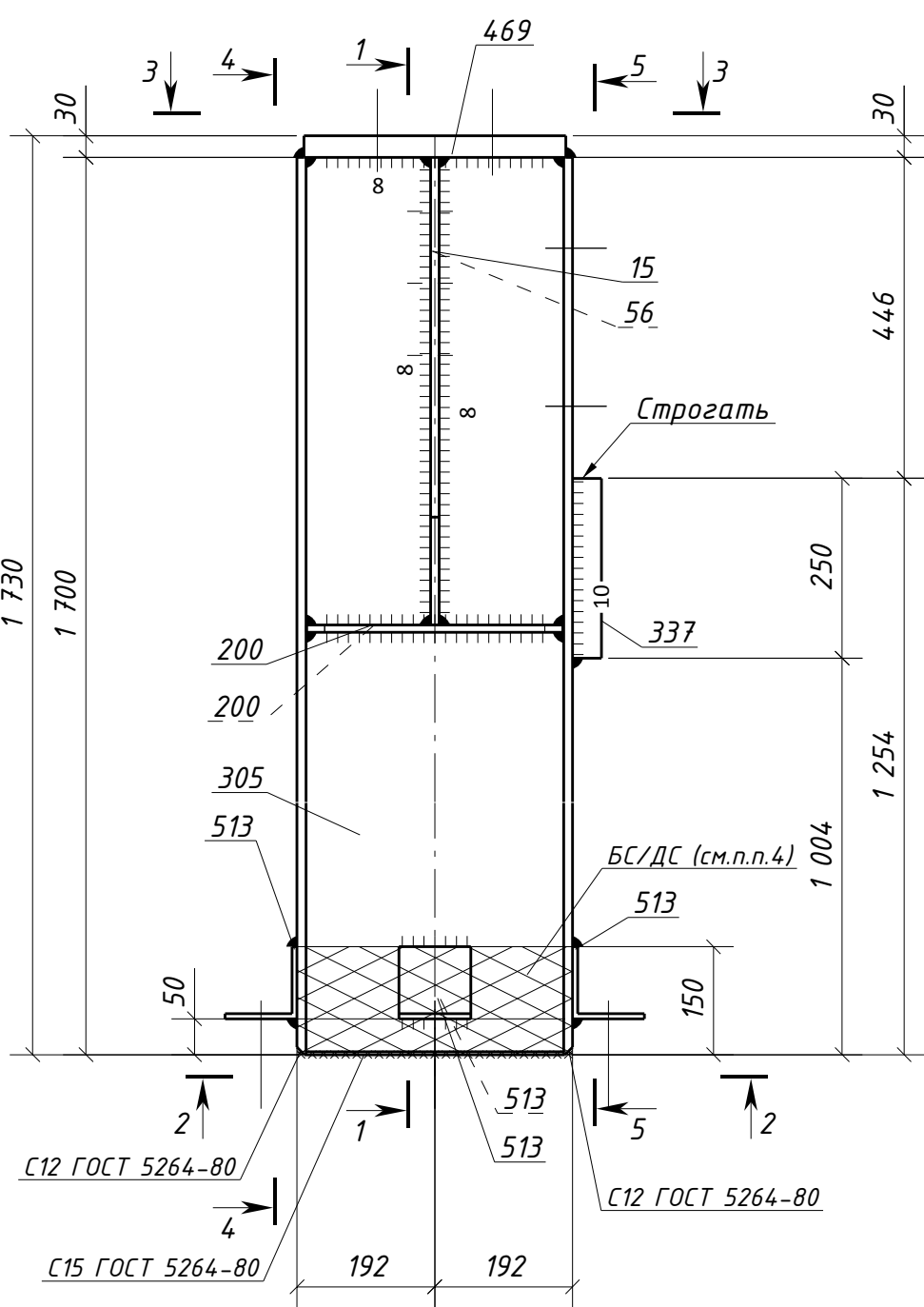
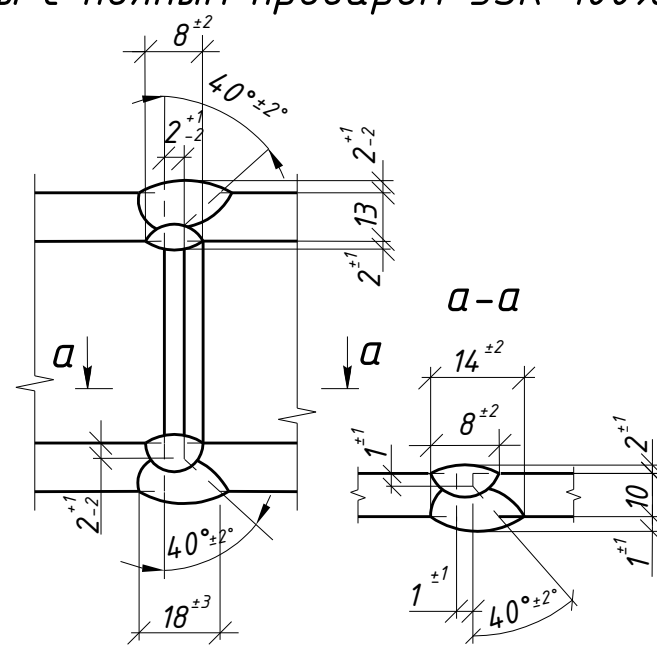




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
1К1-17	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4 Отв.
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		С245-4
	305	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4 Отв.
	337	1	-40x250	270	21.2	21.2		С355-5
	469	1	-30x300	364	25.7	25.7		С355-5 Отв.
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2							225.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К1-17	2	225.6	451.2
Итого:		451.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.6
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	8.8
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.4
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	51.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			451.2

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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
			Р	138
Колонна 1К1-17			Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.	10.04.24		