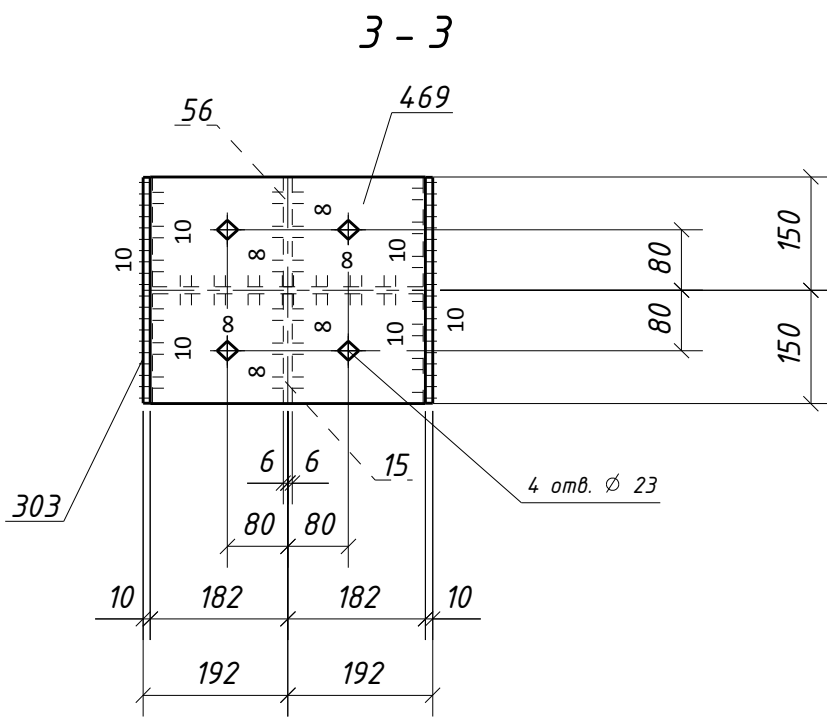
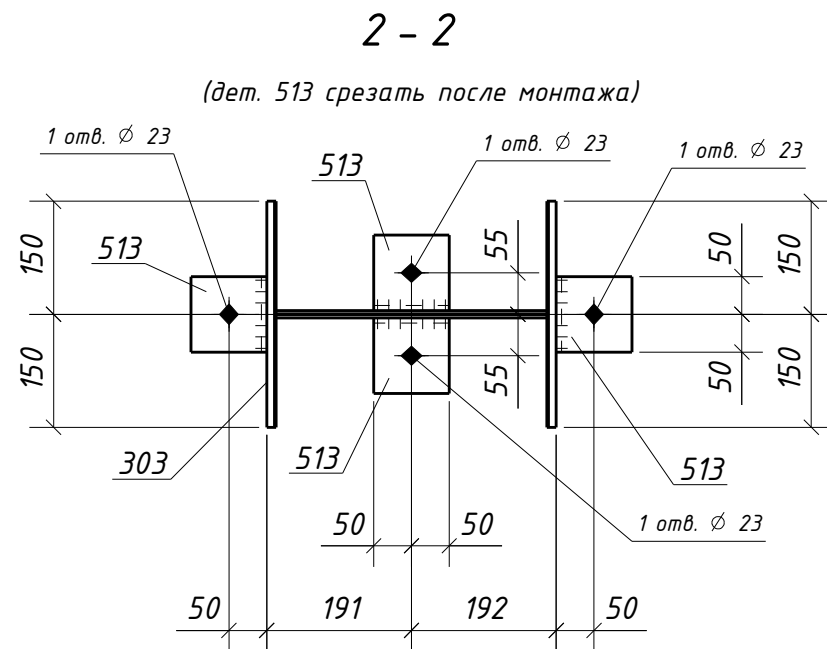
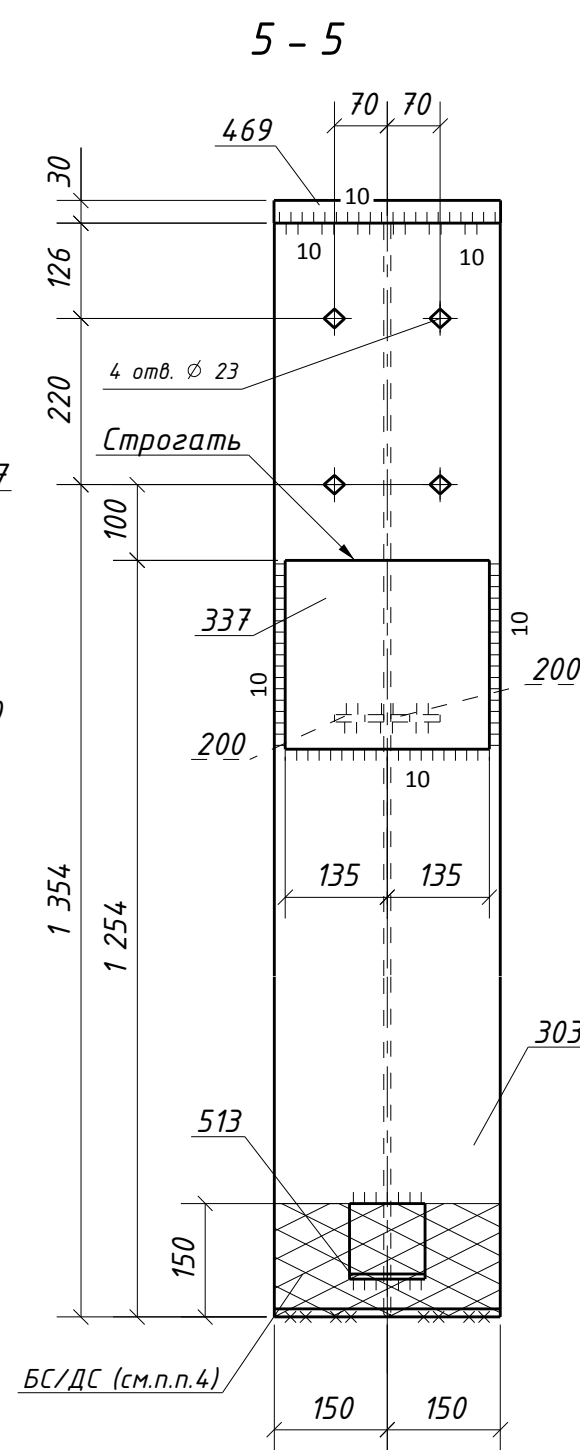
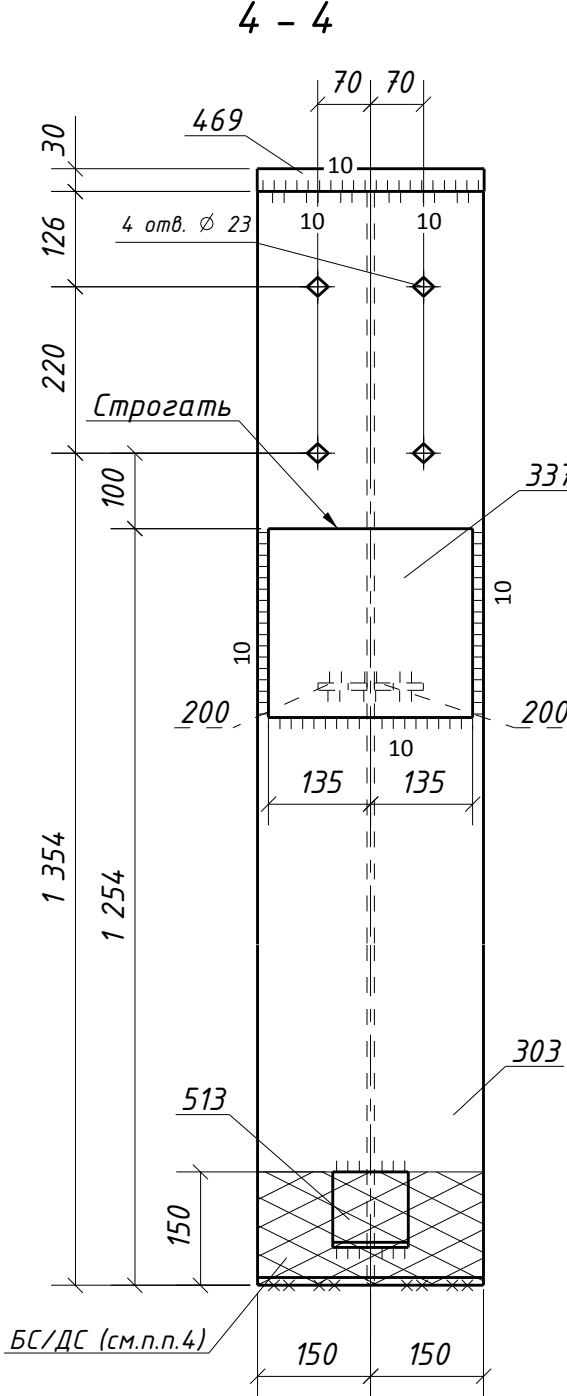
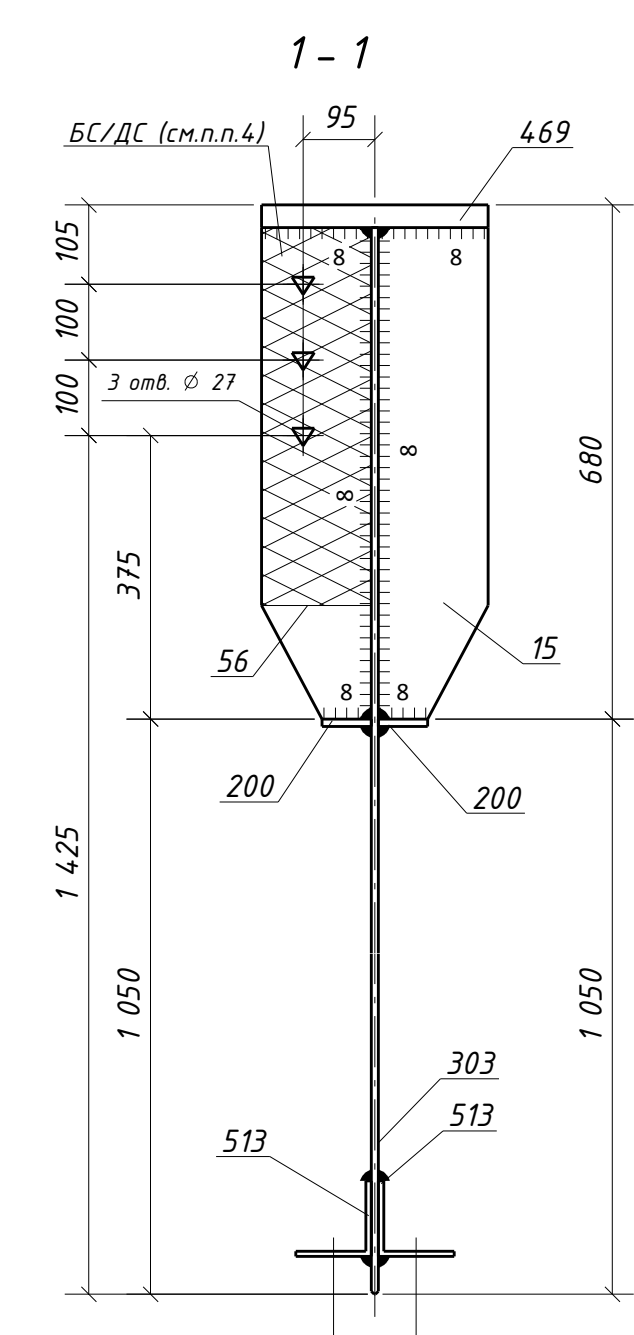
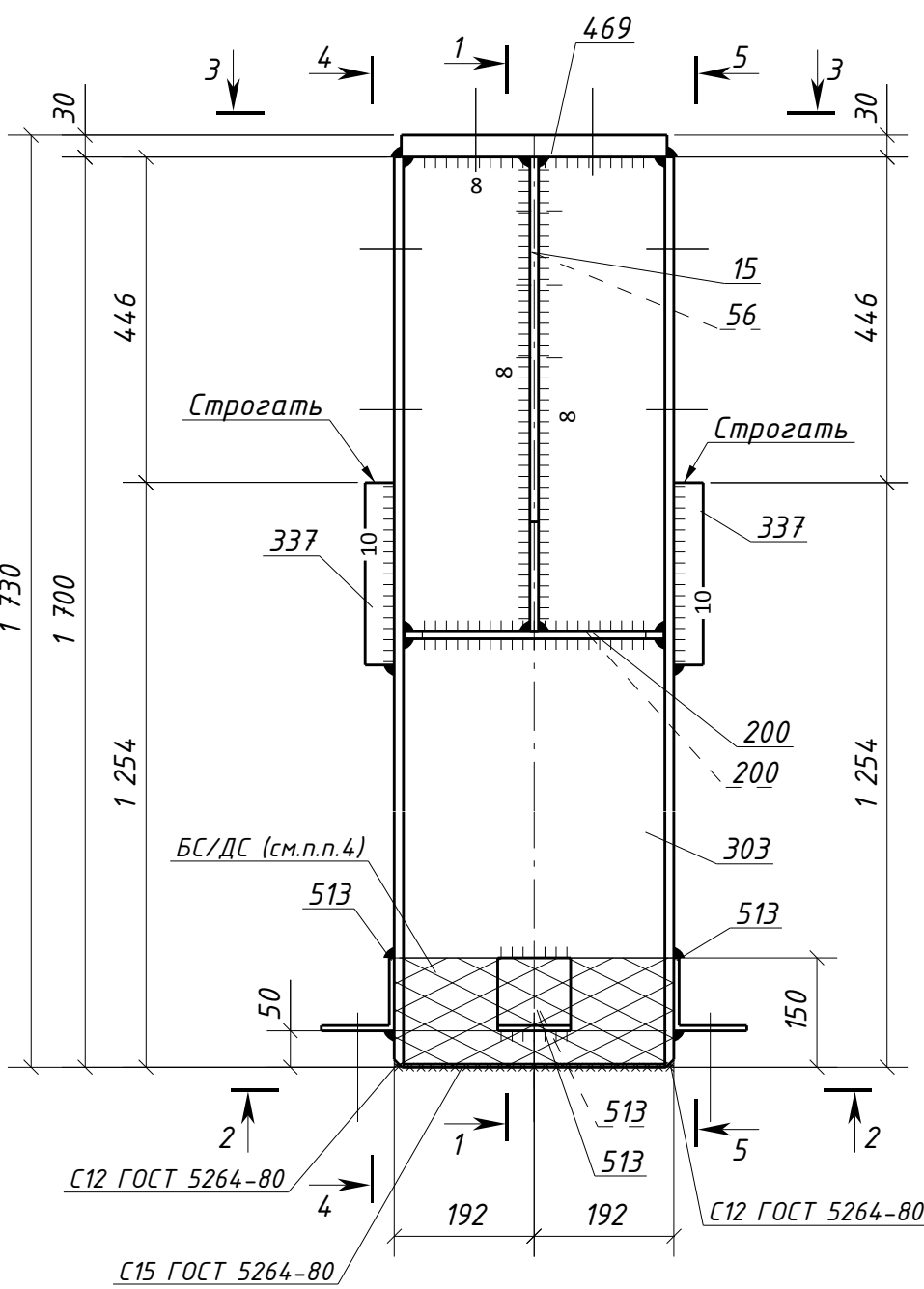
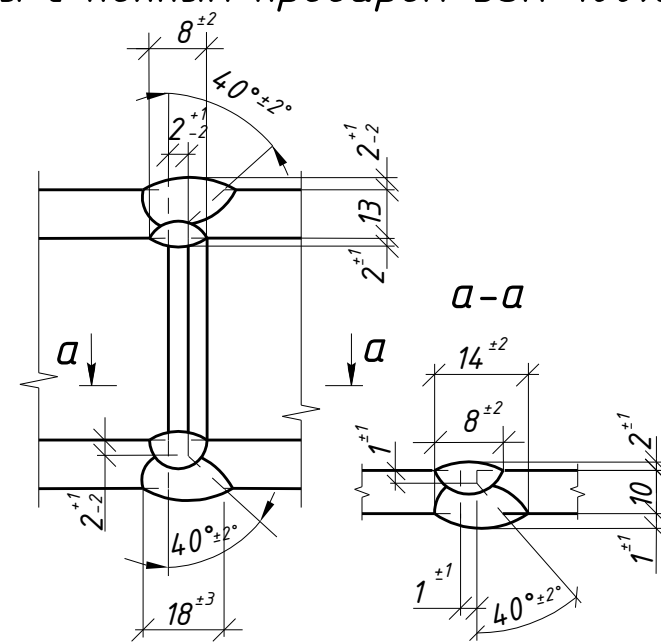




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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

				1632-2021-2.1.3-КМД			
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луза. Береговые объекты терминала			
Изм.				Конвейерная галерея №3			
				Стадия			
				Р			
				Лист			
				144			
				Листов			
				1			
Проверил				Толкунов Ю.В.			
Разраб.				Салтымаков С.С.			
				10.04.24			
				10.04.24			
				Колонна 1К1-23			
				ООО "СОЗКС ИНЖИНИРИНГ"			

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1К1-23	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	
	303	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	2	-40x250	270	21.2	42.4		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: 2.4						247.0		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К1-23	4	24.7.0	988.0
		Итого:	
		988.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	14.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	71.2
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	17.6
C255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	602.8
C355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	102.8
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	169.6
Масса напл. металла:			9.6
Итого:			988.0