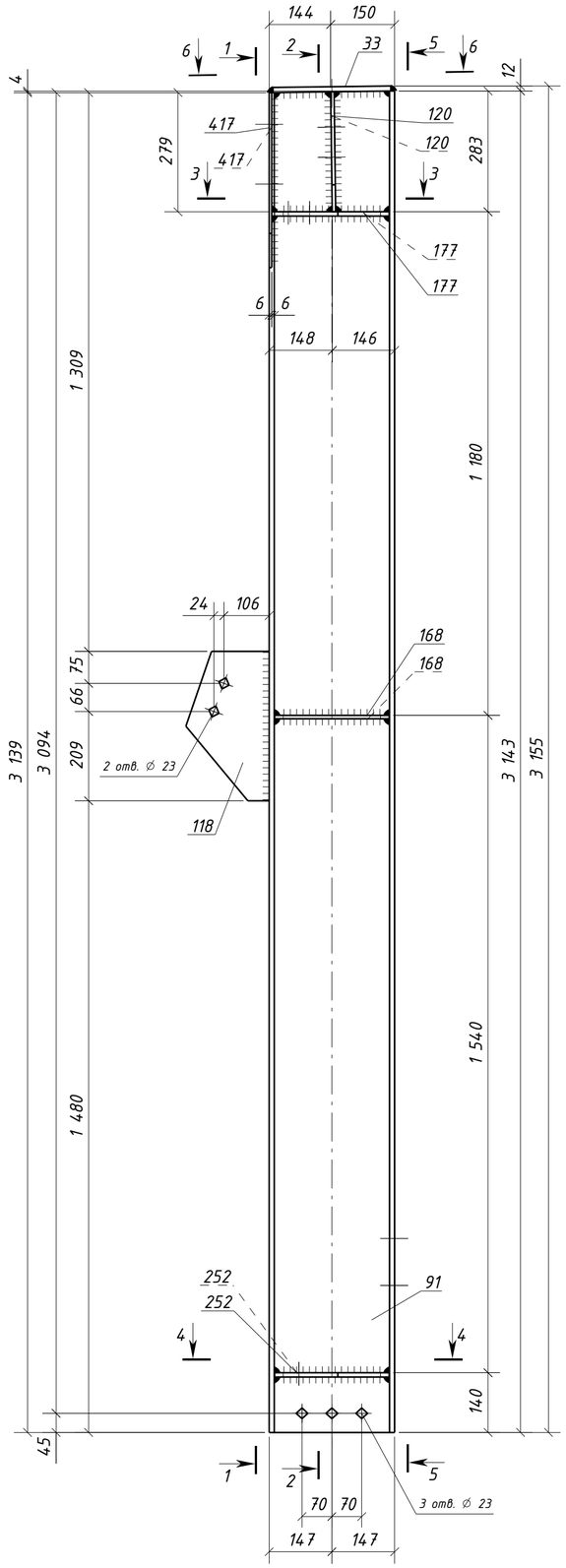
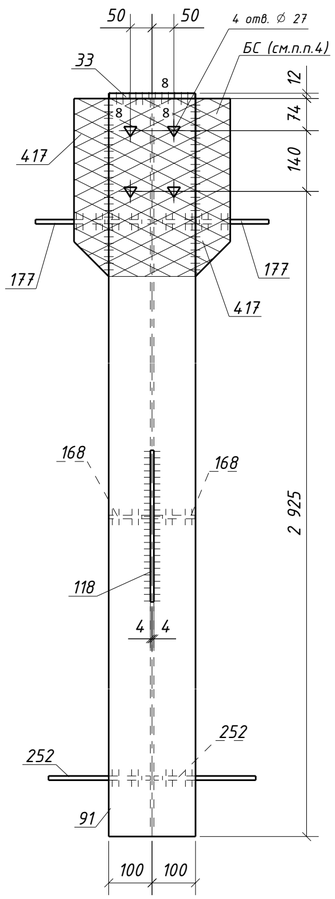
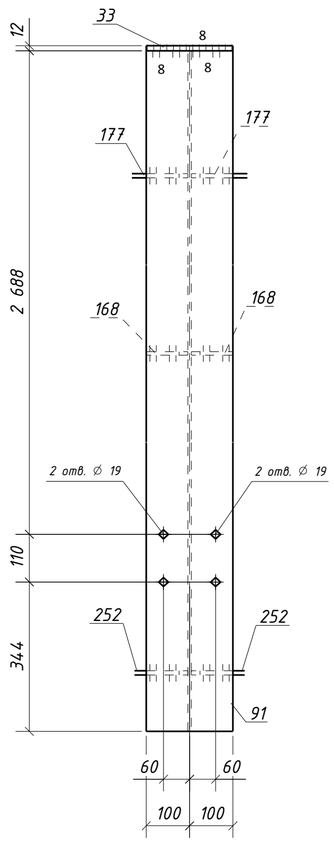


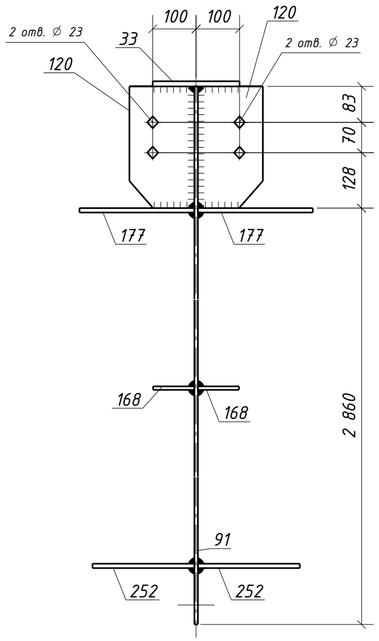
1 – 1



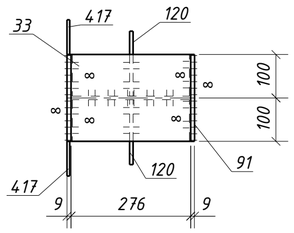
5 – 5



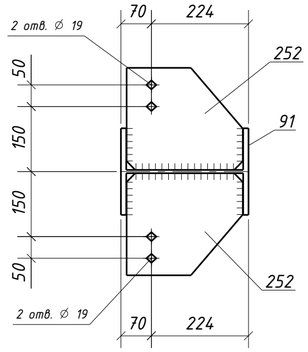
2 – 2



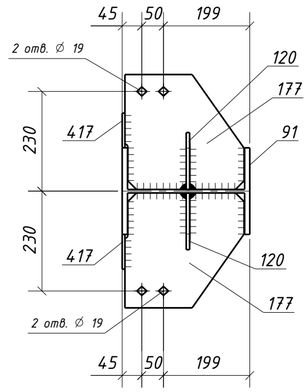
6 – 6



4 – 4



3 – 3



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
1К4-2	33	1	-12х200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8х195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8х150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	177	2	-10х265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6х80	410	1.5	3.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						222.9		

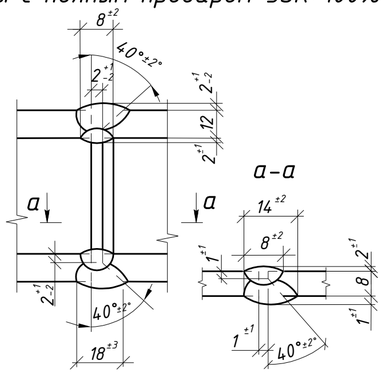
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1К4-2	6	222.9	1337.4
		Итого:	1337.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	18.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	76.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	127.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	31.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1071.6
		Масса напл. металла:	13.2
		Итого:	1337.4

Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 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 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: 159 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Колонна 1К4-2		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А2