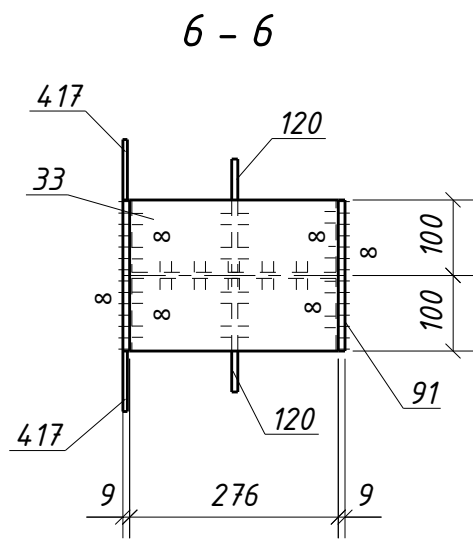
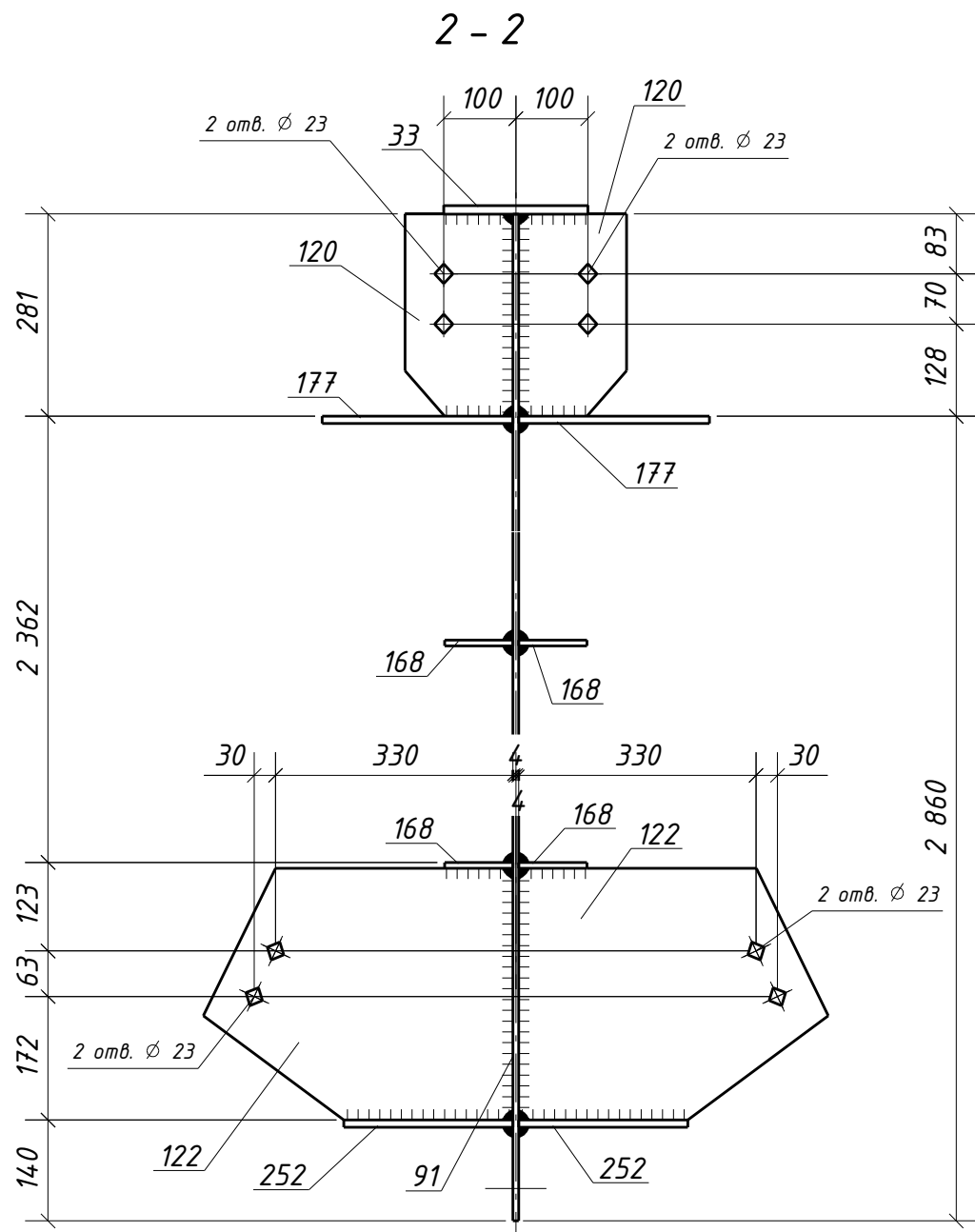
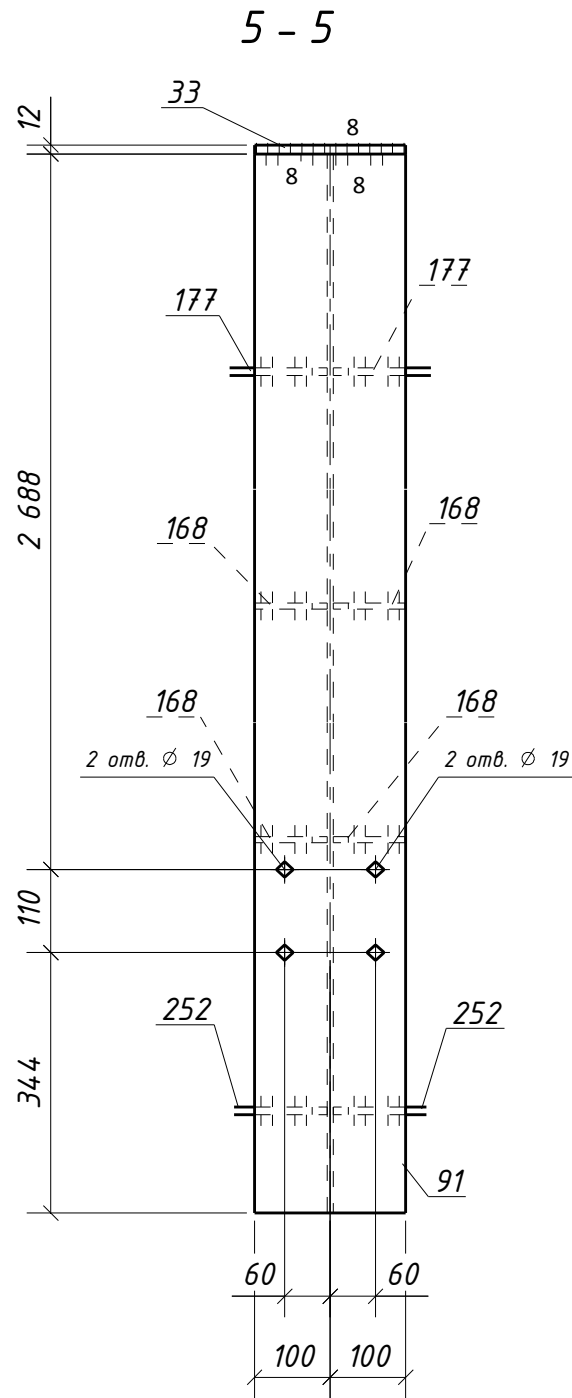
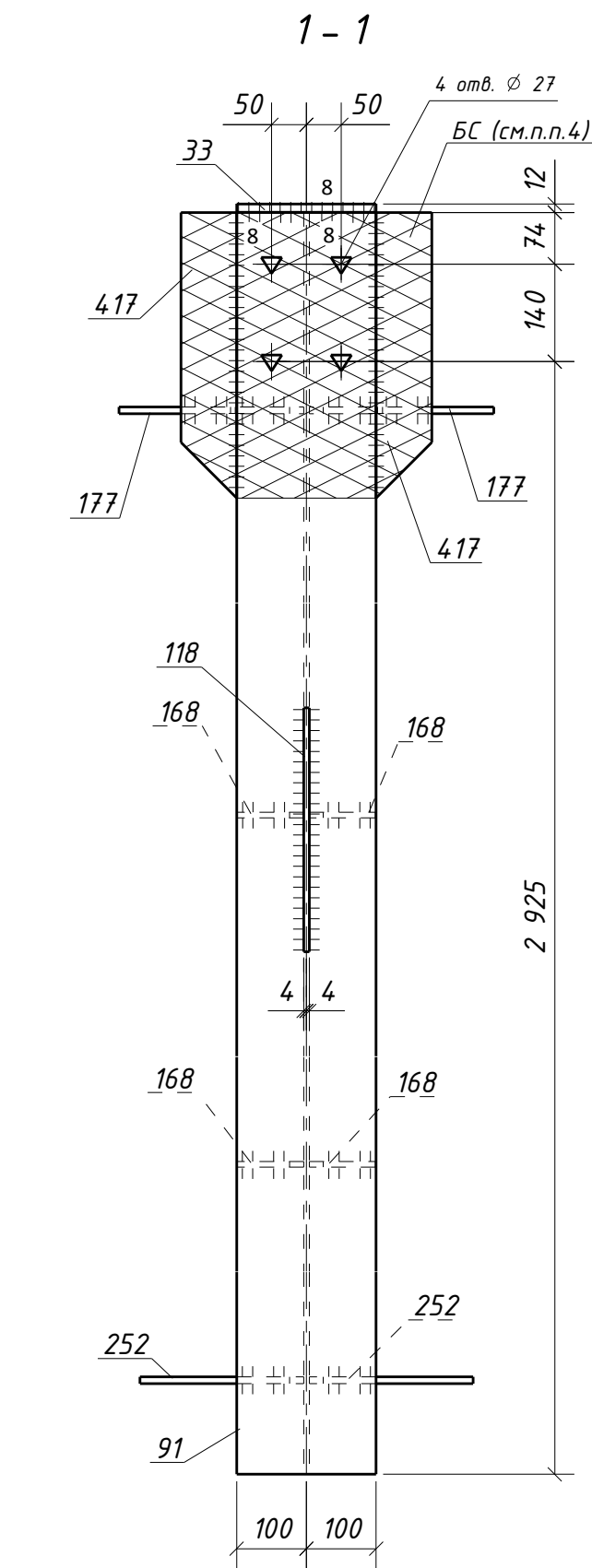
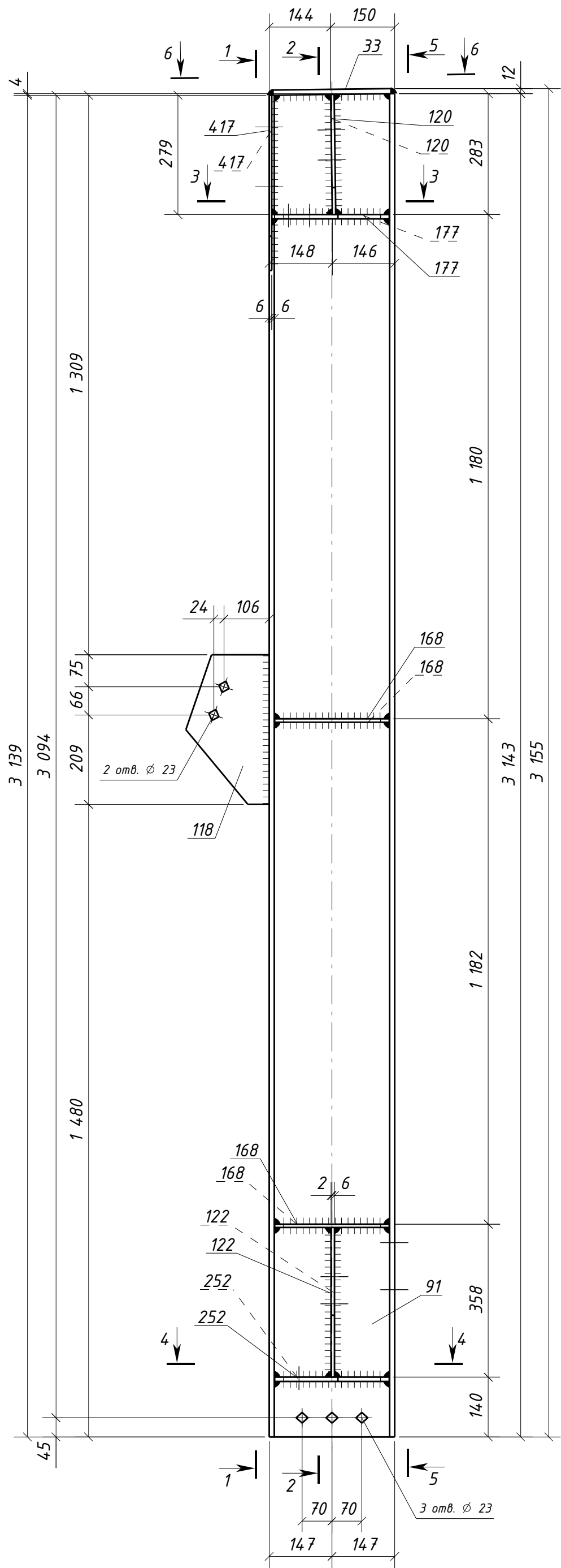
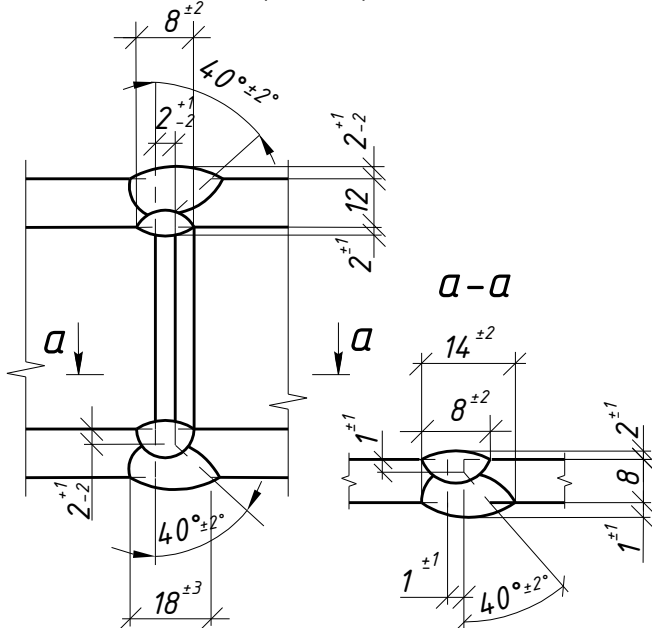




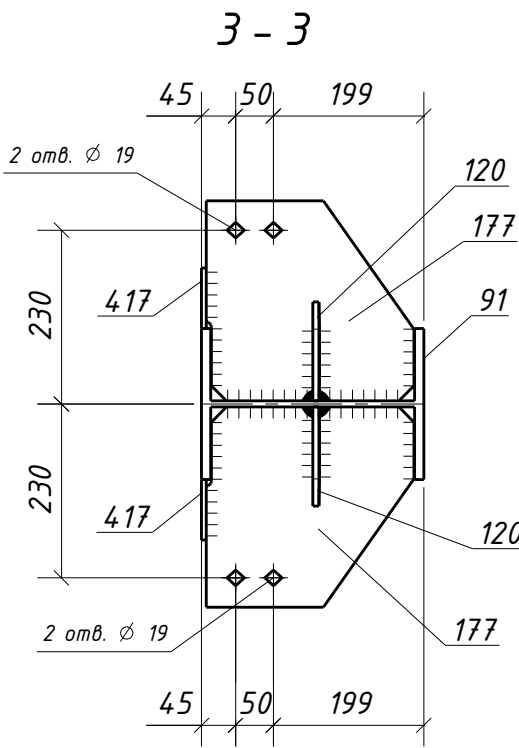
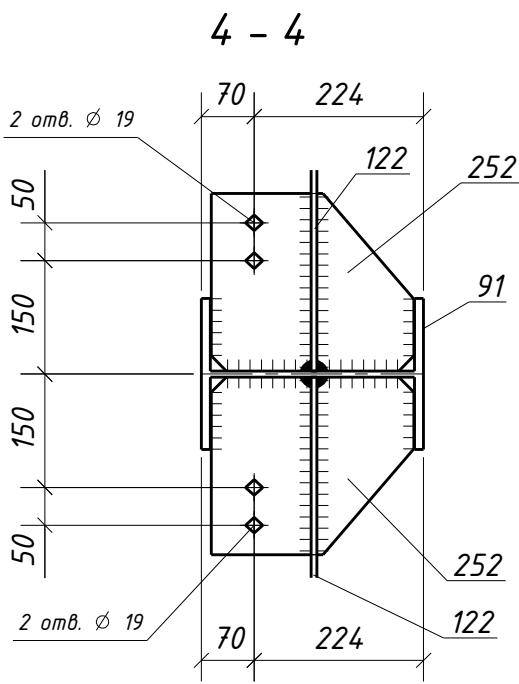
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1К4-6	33	1	-12x200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8x195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8x150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	122	2	-8x430	350	7.9	15.8		С245-4	Отв.
	168	4	-8x95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10x265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6x80	410	1.5	3.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.4	242.1			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1К4-6	1	242.1	242.1
Итого:		242.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.0
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	31.7
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	5.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.6
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			242.1



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

						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	163	1
						Колонна 1К4-6	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"		
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24				
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				