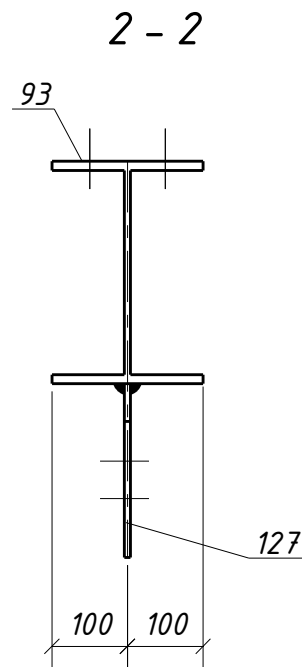
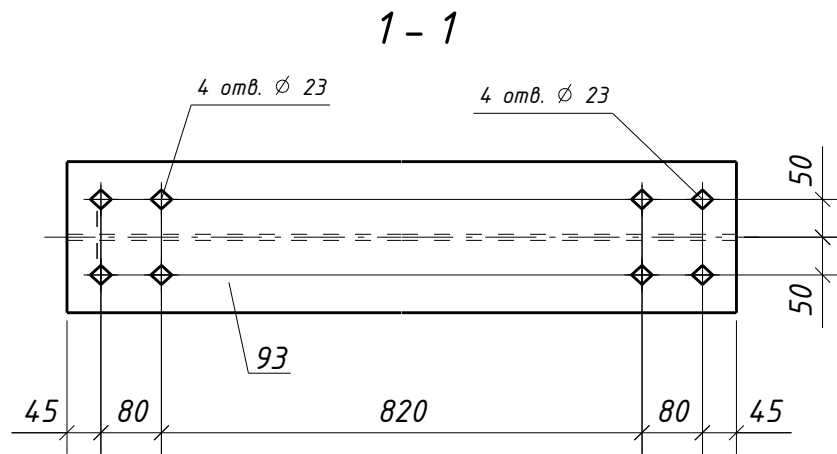
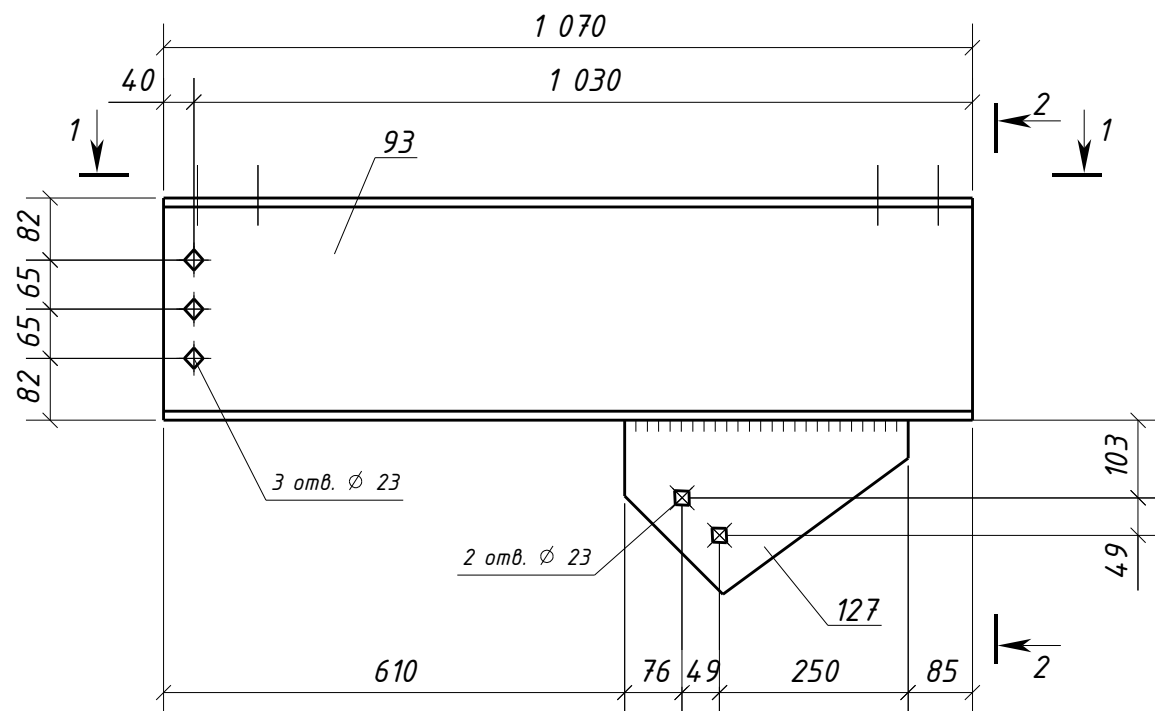
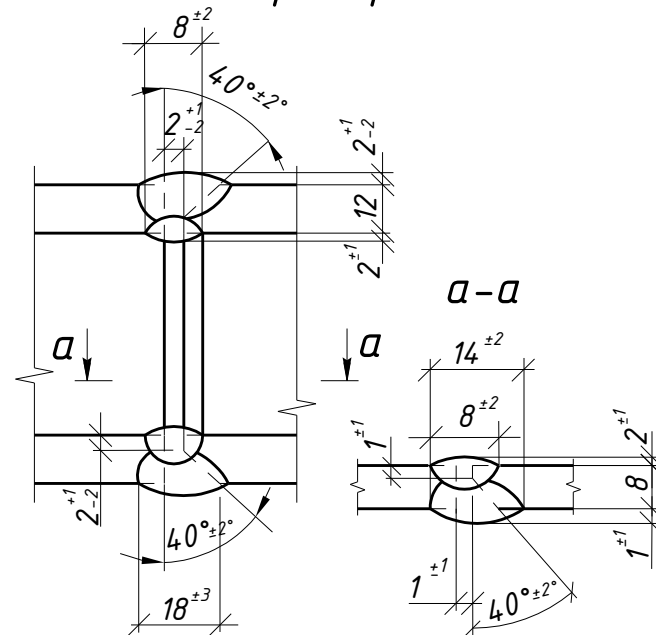


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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		
1КР1-1	93	1	ДВУТАВР30Ш1	1070	60.8	60.8		С255-4	Отв.
	127	1	-8х230	375	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						66.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1КР1-1	4	66.9	267.6
Итого:		267.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.6
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	243.2
Масса напл. металла:			2.8
Итого:			267.6

- 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

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	168
Кронштейн 1КР1-1				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		