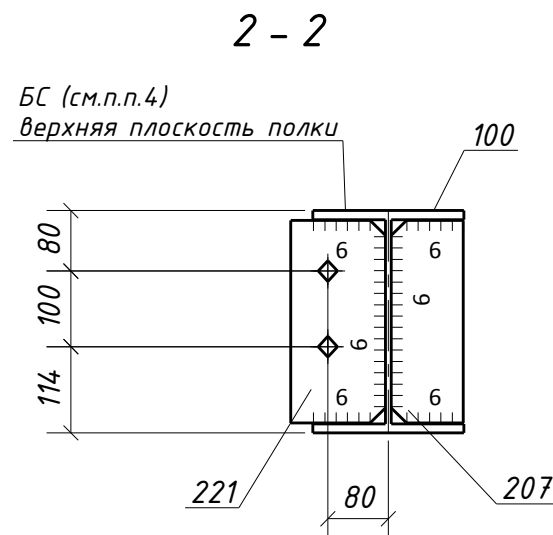
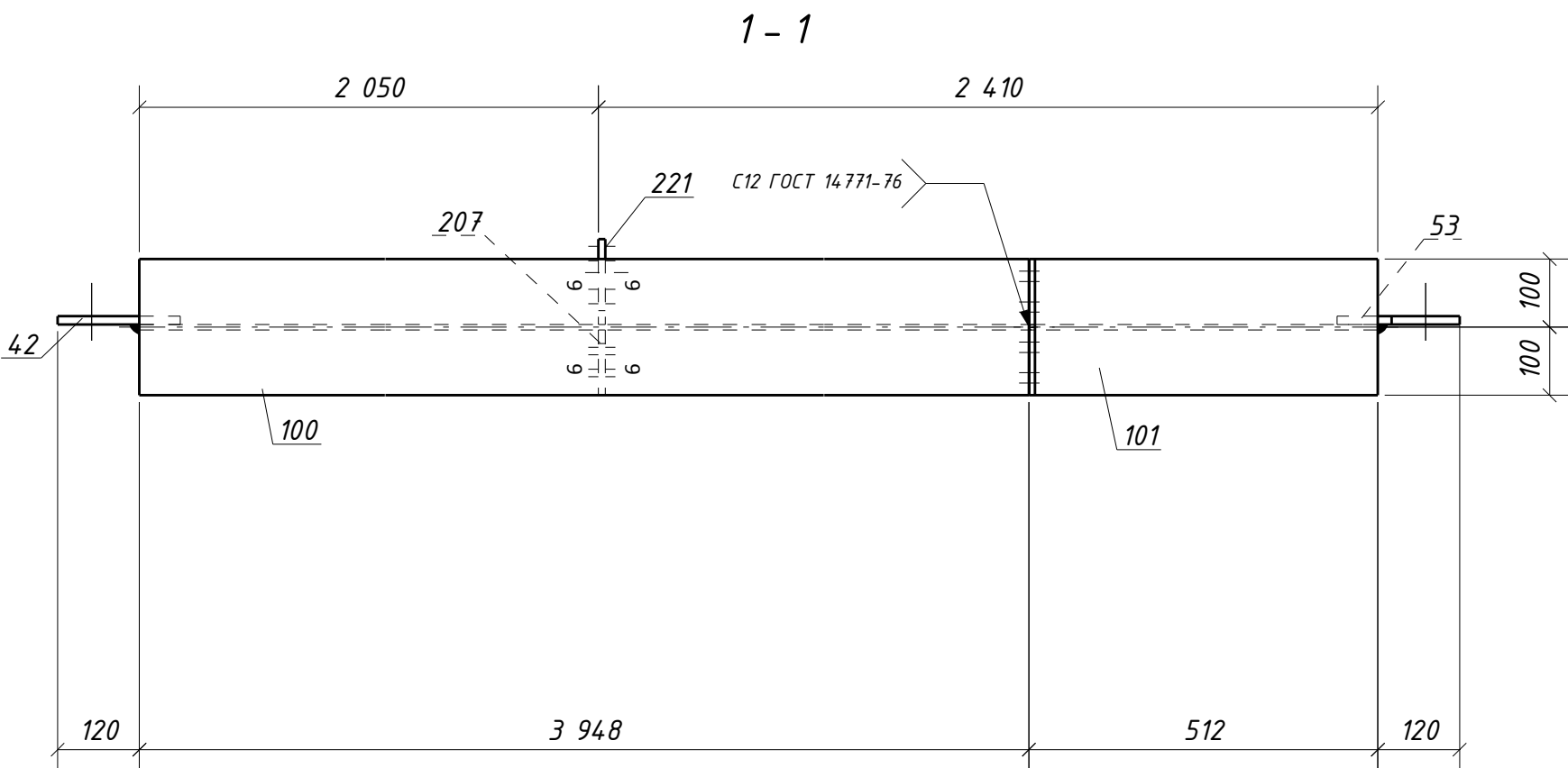
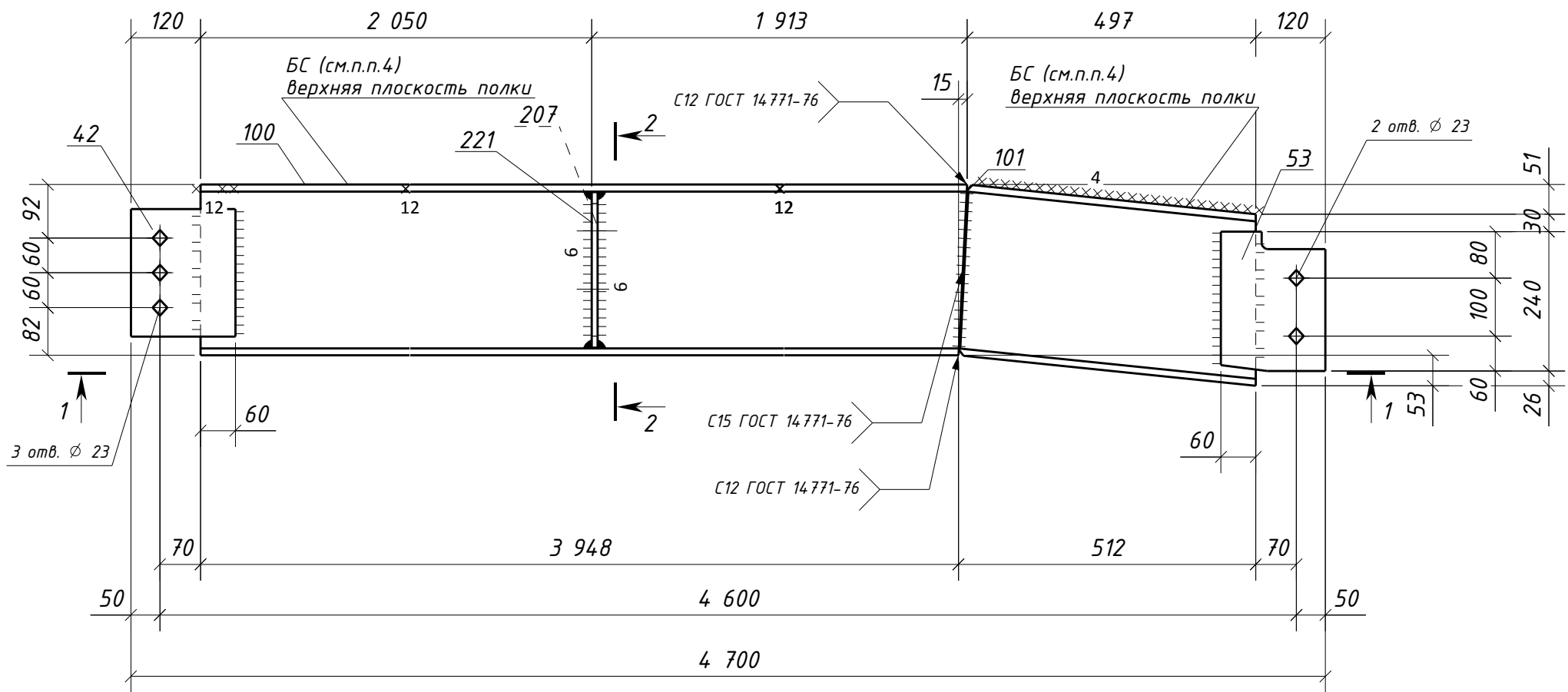
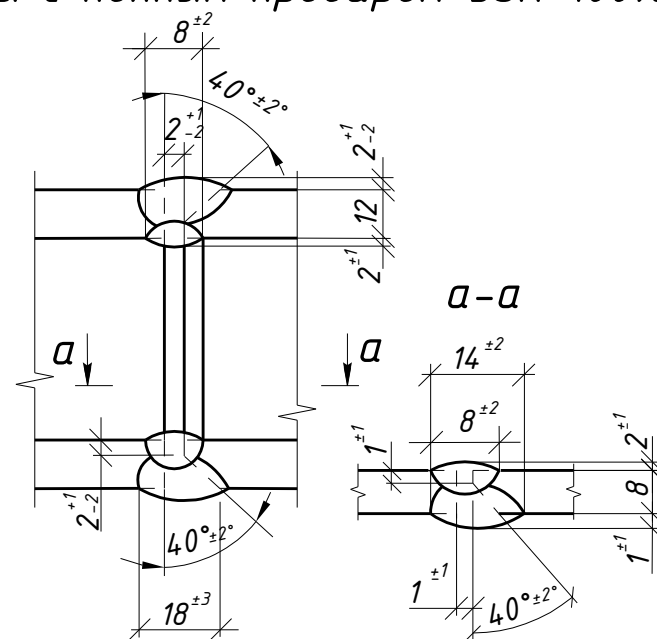


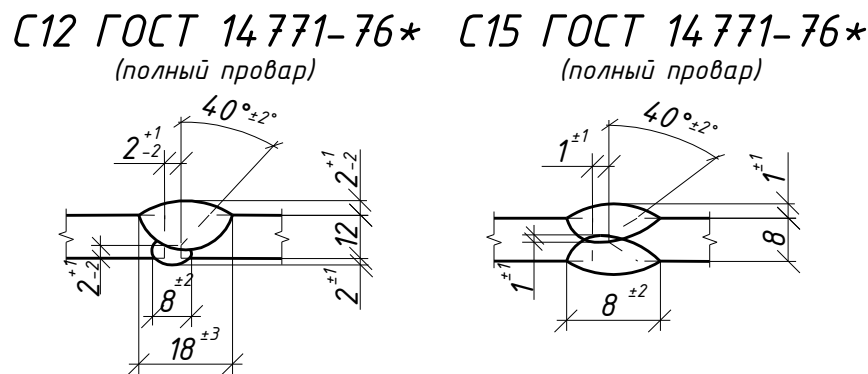


Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 8 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



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
165-4	42	1	-12x180	220	3.7	3.7		С245-4 Отв.
	53	1	-12x180	240	4.1	4.1		С245-4 Отв.
	100	1	ДВУТАВР30Ш1	3963	225.2	225.2		С255-4
	101	1	ДВУТАВР30Ш1	529	30.1	30.1		С255-4
	207	1	-10x95	268	2.0	2.0		С245-4
	221	1	-10x125	268	2.6	2.6		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							270.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
165-4	1	270.4	270.4
Итого:		270.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	7.8
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	255.3
Масса напл. металла:			2.7
Итого:			270.4

						1632-2021-2.1.3-КМД				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	39	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Балка 165-4		000 ТД «РОССА»		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24					