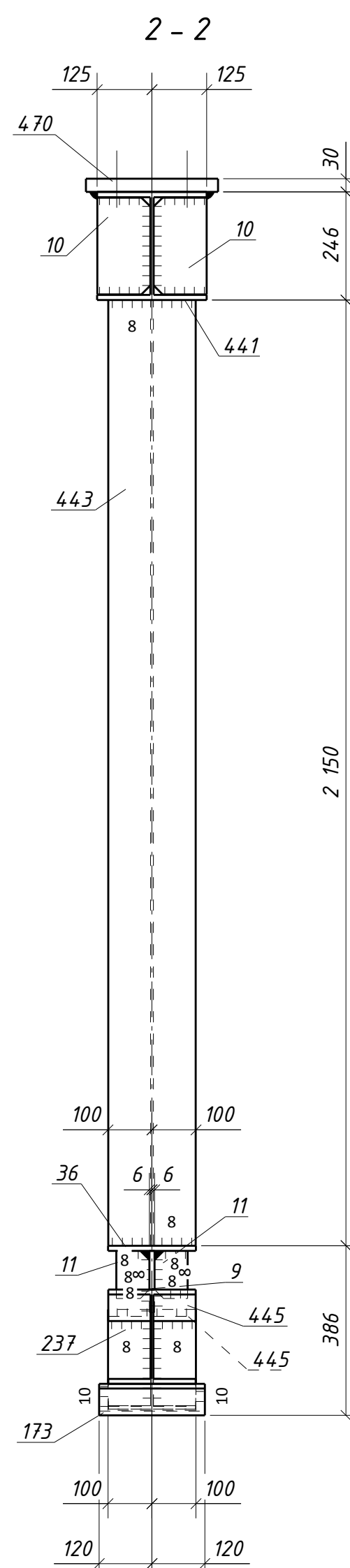
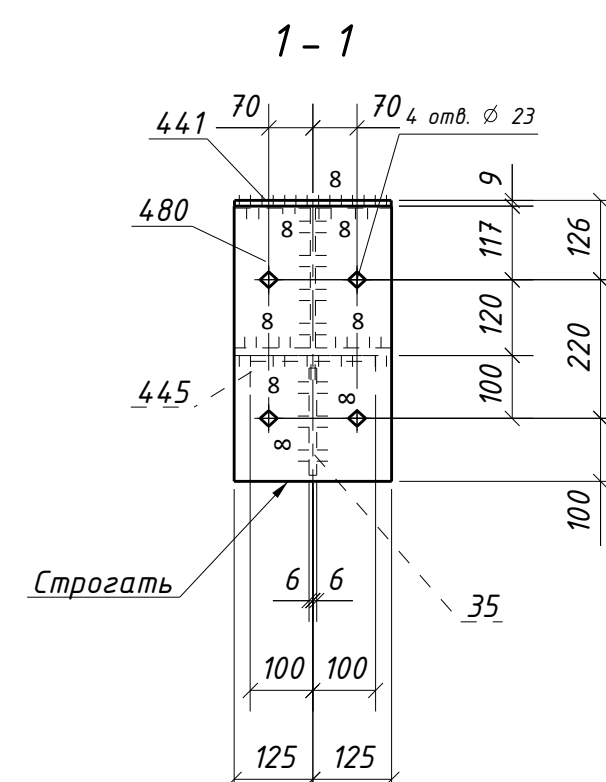
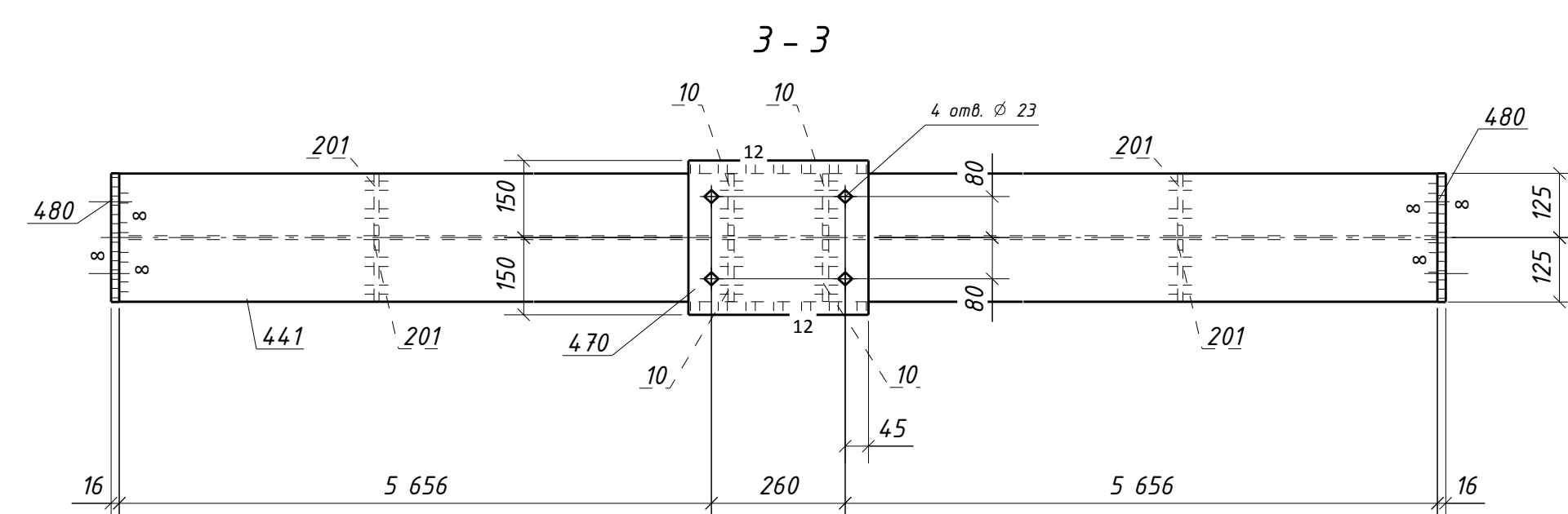
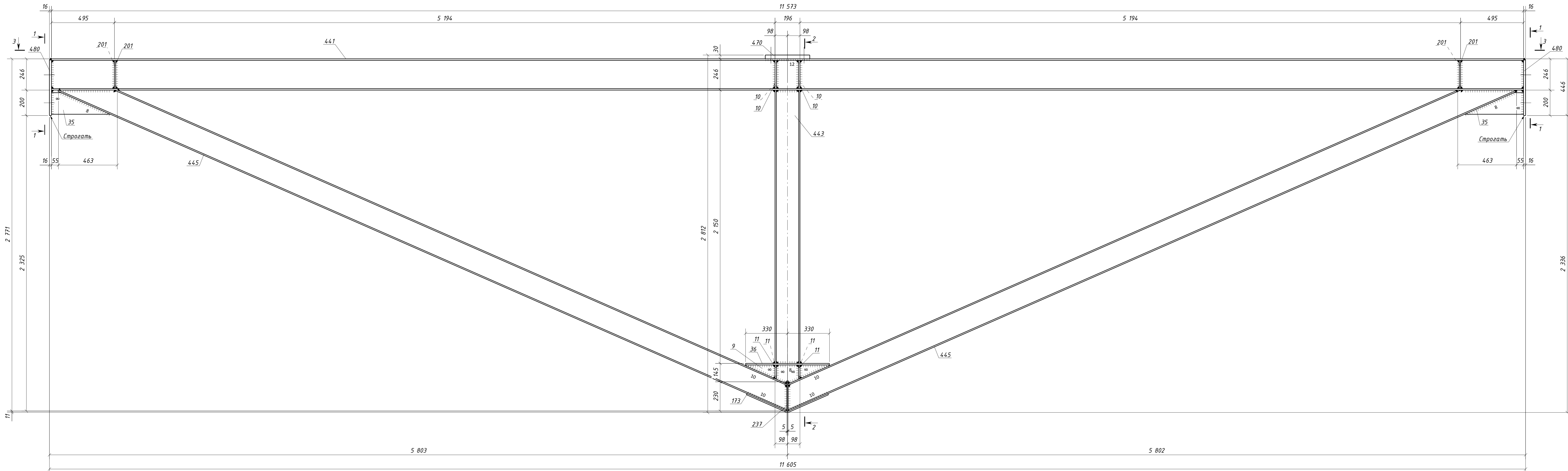
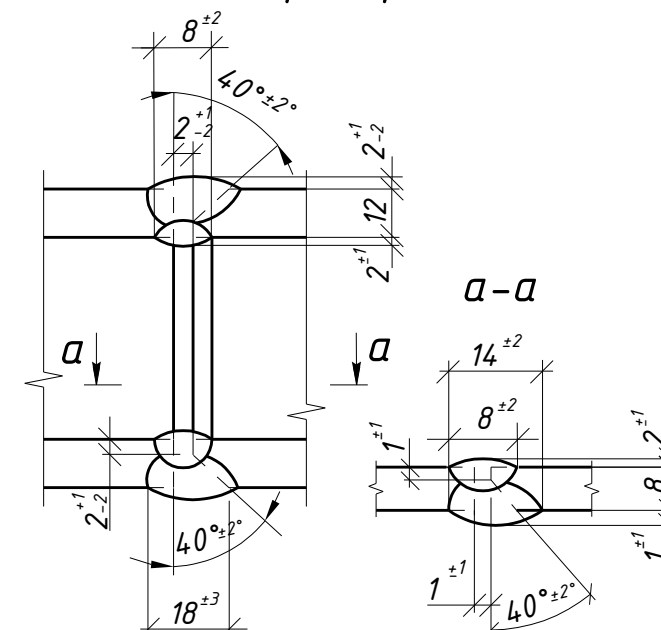




Типовой стык для ДВУТАВР25К1
швы с полным проваром УЗК-100%



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

						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	Страница	Лист	Листов
						Р	566	1
Провел Разраб.						Конвейерная галерея №3	ООО "СОЗСК ИНЖИНИРИНГ"	
	Толкунов Ю.В.		10.04.24					
	Самойлова С.С.		10.04.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент										
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
10П7-2	9	1	-12х140	660	8,7	8,7		Ч24-4		
	10	4	-12х120	220	2,5	10,0		Ч24-4		
	11	4	-12х75	108	0,8	3,2		Ч24-4		
	35	2	-12х170	463	7,4	14,8		Ч24-4		
	36	1	-12х200	660	12,4	12,4		Ч24-4		
	173	1	-10х240	698	13,2	13,2		Ч24-4		
	201	4	-10х120	220	2,1	8,4		Ч24-4		
	237	1	-10х200	230	3,6	3,6		Ч24-4		
	441	1	ДВУТАВР25К1	11573	724,2	724,2		Ч25-4	Омб.	
	443	1	ДВУТАВР20К1	2150	88,9	88,9		Ч25-4		
	445	2	ДВУТАВР20К1	6254	258,7	517,4		Ч25-4		
	470	1	-30х300	350	24,7	24,7		Ч35-4	Омб.	
	480	2	-16х250	437	13,7	27,4		Ч24-4	Омб.	
	Масса шпил. металла (10%) кз. 14,6					14,6				

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ФП1-2	7	14 71.5	10300.5
Итого:			10300.5

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	176.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	343.7
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	191.8
C255-4	ДУЧТАВР20К1	ГОСТ Р 51837-2017	244.1
C255-4	ДУЧТАВР25К1	ГОСТ Р 51837-2017	5069.4
C355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	172.9
Масса напл. металла:			102.2
Итого:			10300.5