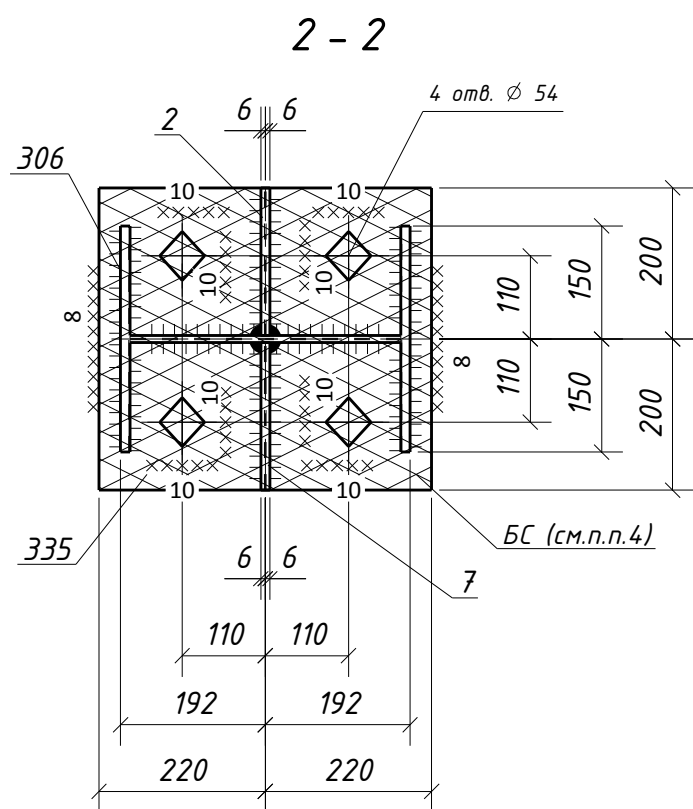
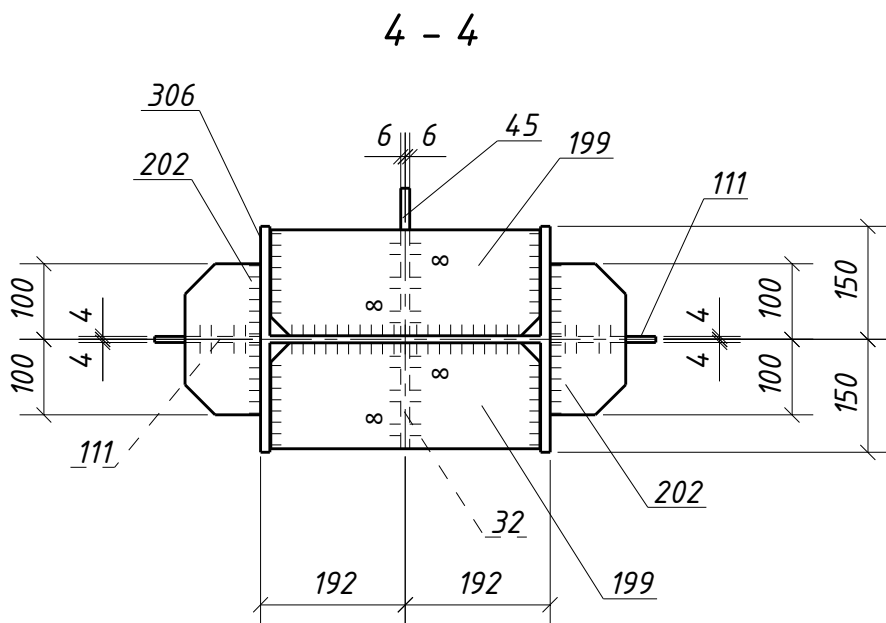
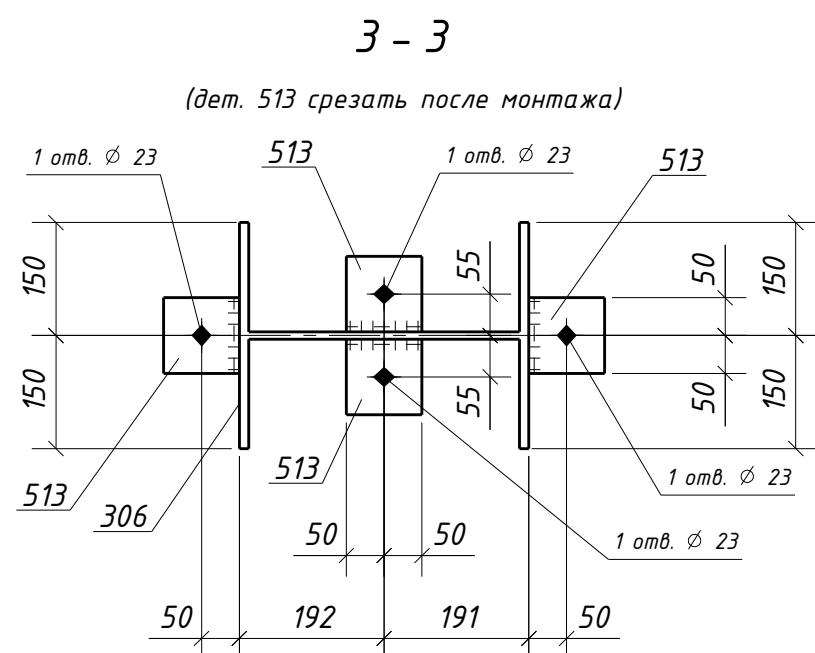
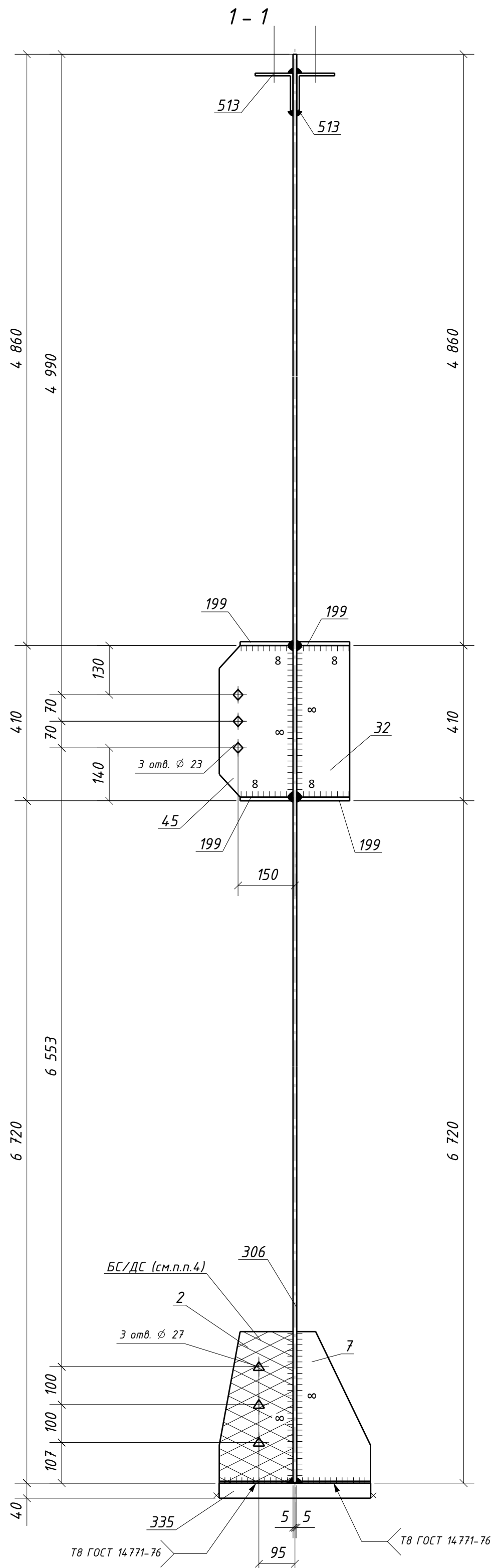
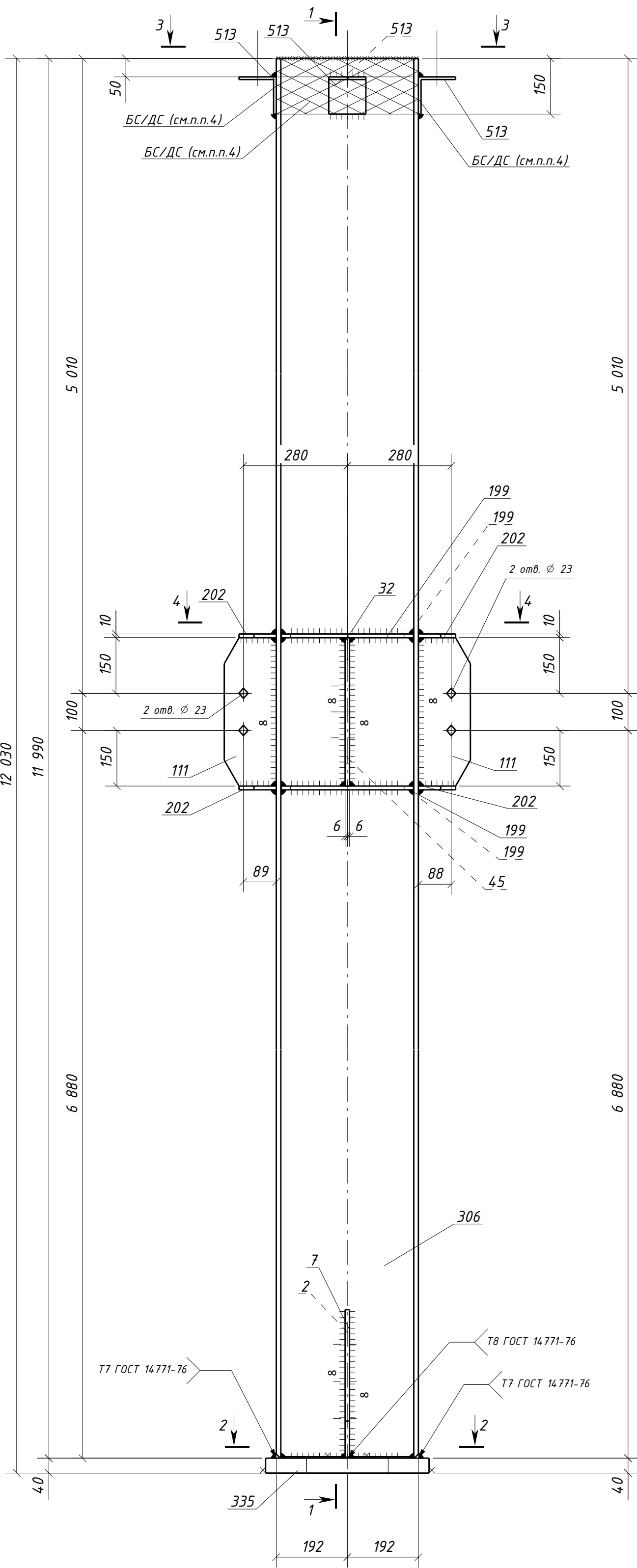
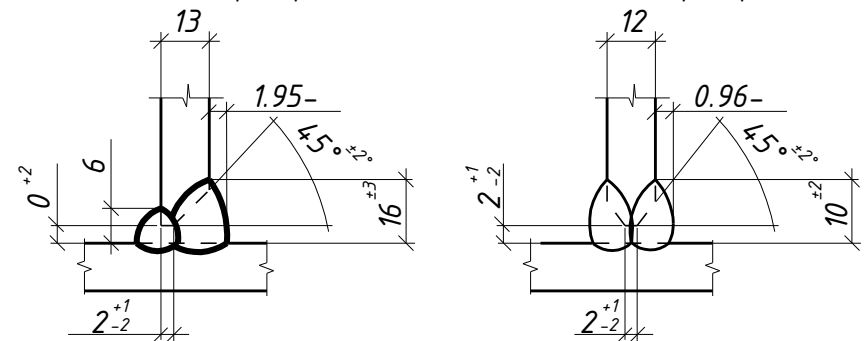
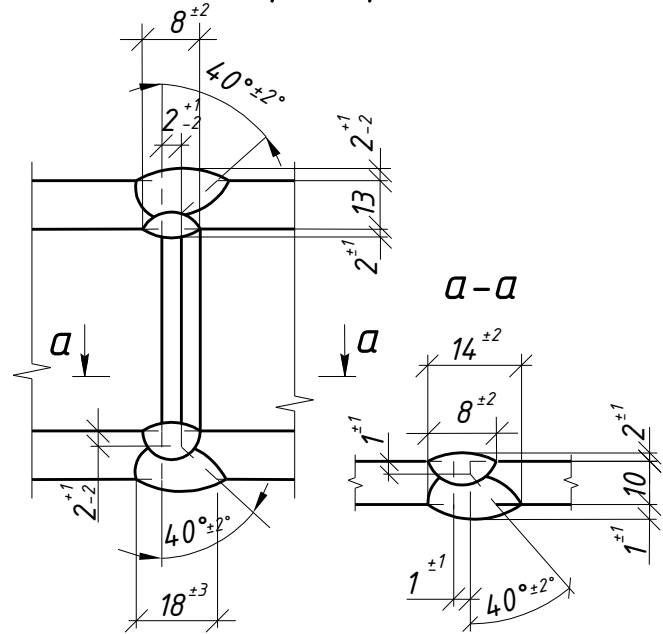


T7 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)

T8 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1 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 временный болт
▲ - отверстие под высокопрочный болт

					1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
					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	118	1
Проверил Толкунов Ю.В. Разраб. Салтымаков С.С.					Колонна 2К1-7		
					ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		

Спецификация металла на один сборочный элемент							
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
2К1-7	2	1	-12х195	400	7.3	7.3	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3	Отв.
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3	Отв.
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3	Отв.
	111	2	-8х140	400	3.5	7.0	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6	Отв.
	202	4	-10х100	200	1.6	6.4	Отв.
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7	Отв.
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					11.8	1190.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	всех
2К1-7	14	1190.4	16665.6
Итого:		16665.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	98.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	308.0
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	380.8
C245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	61.6
C255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	14877.8
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	774.2
Масса напл. металла:			165.2
Итого:			16665.6