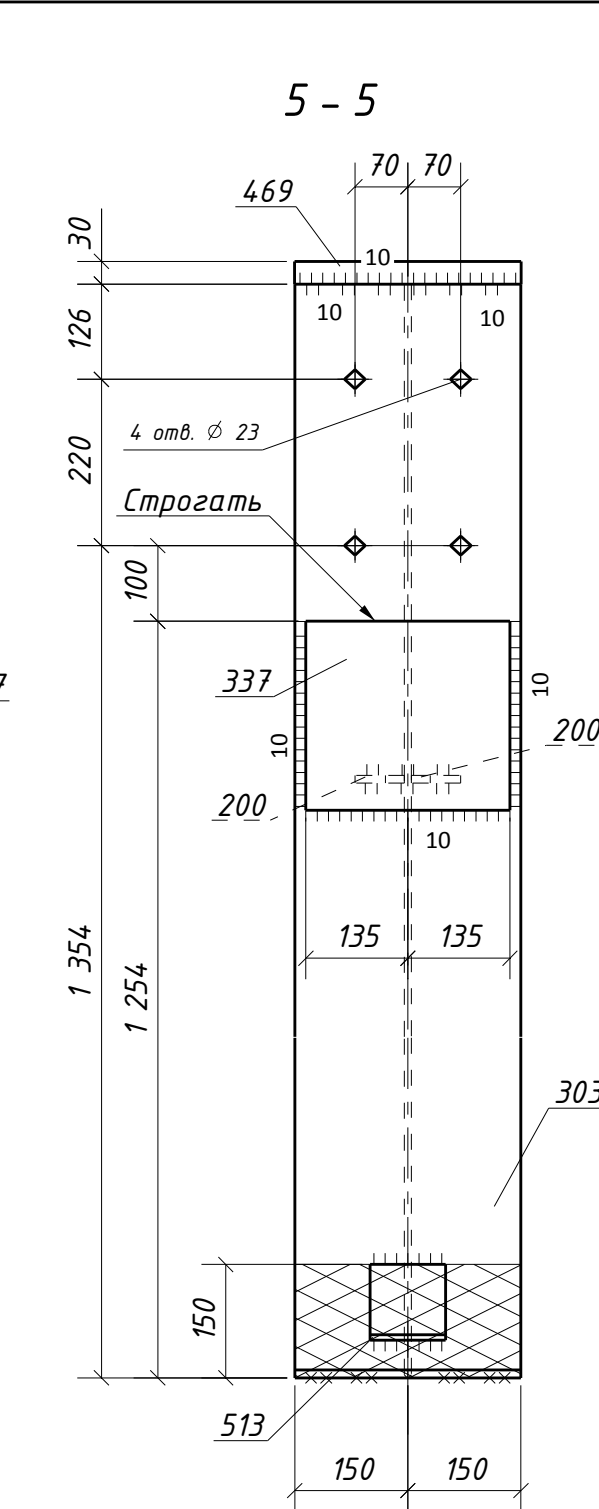
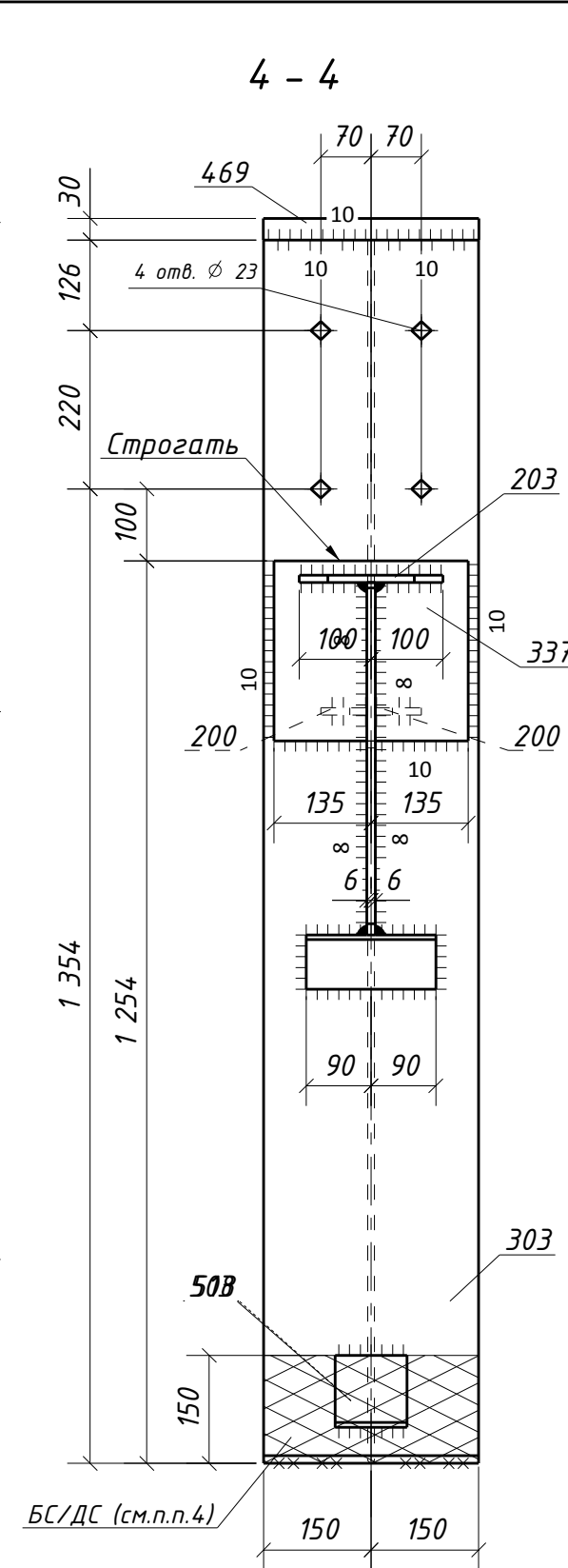
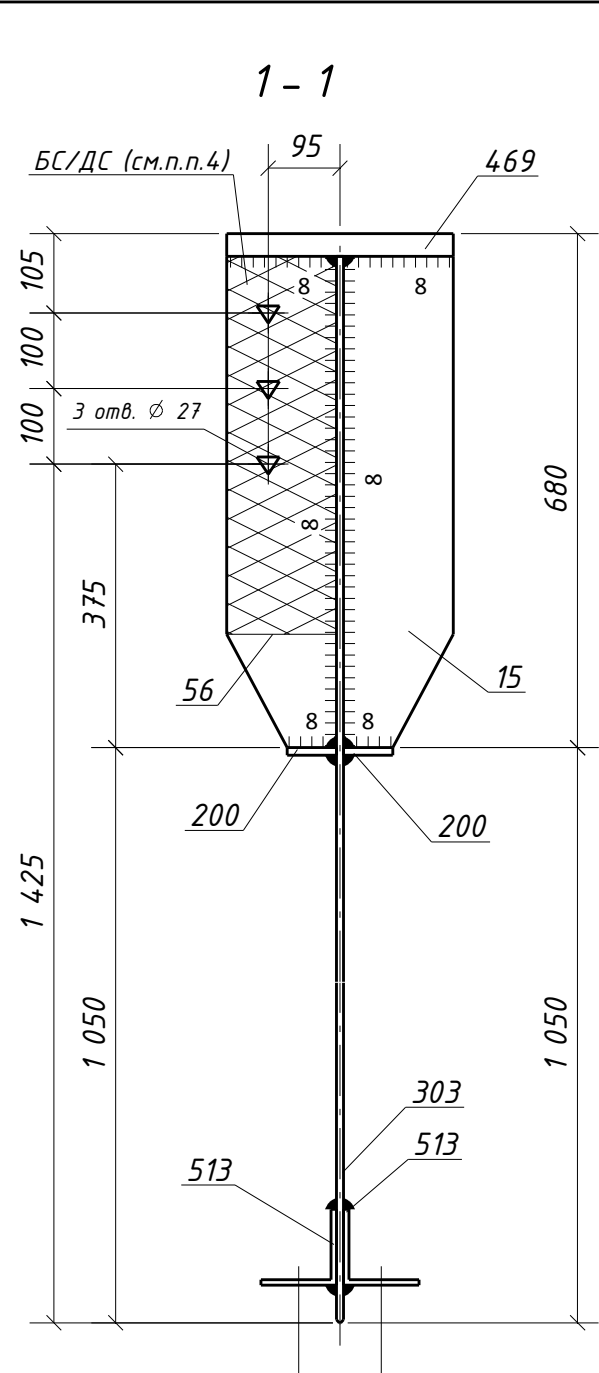
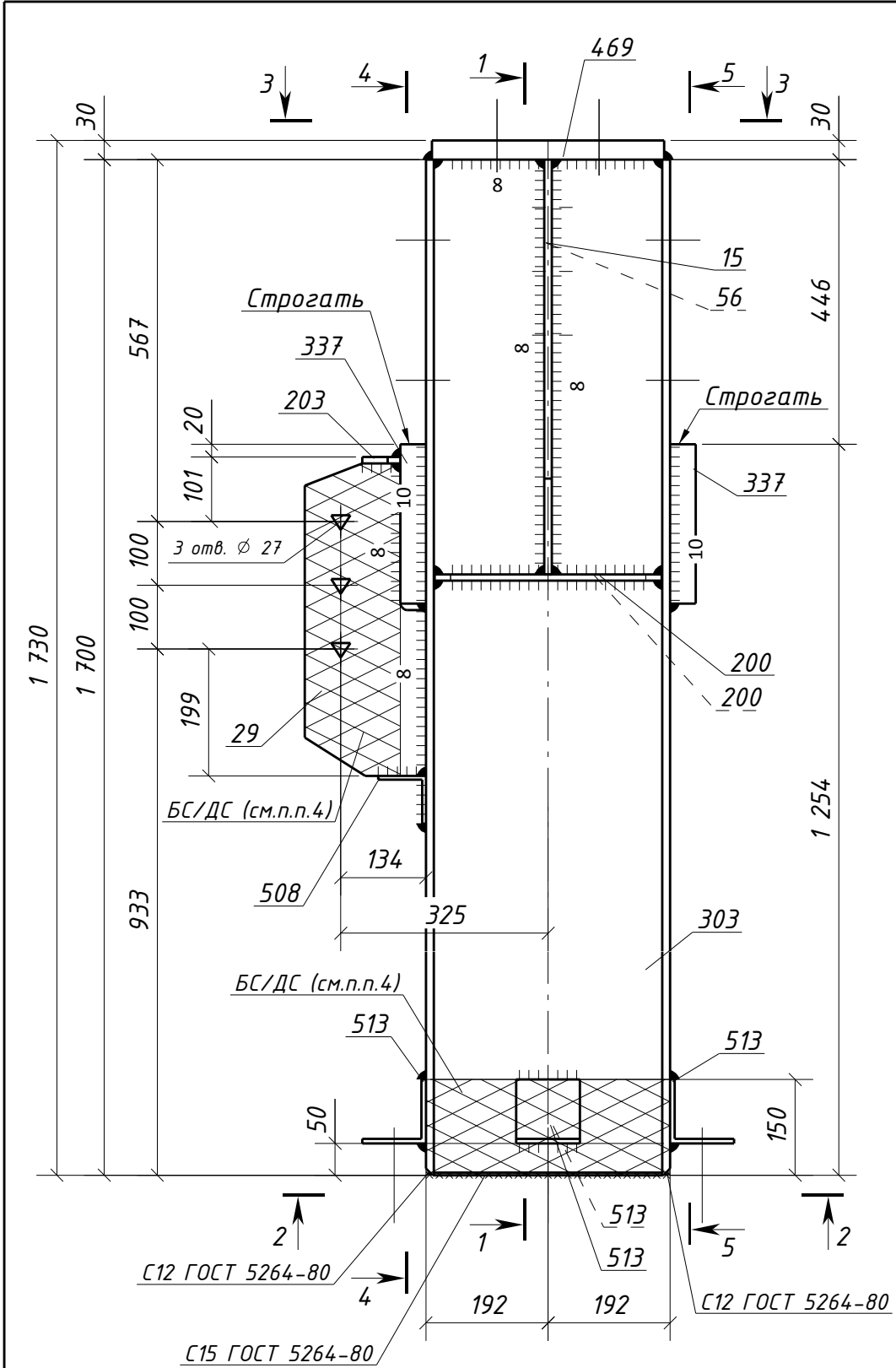
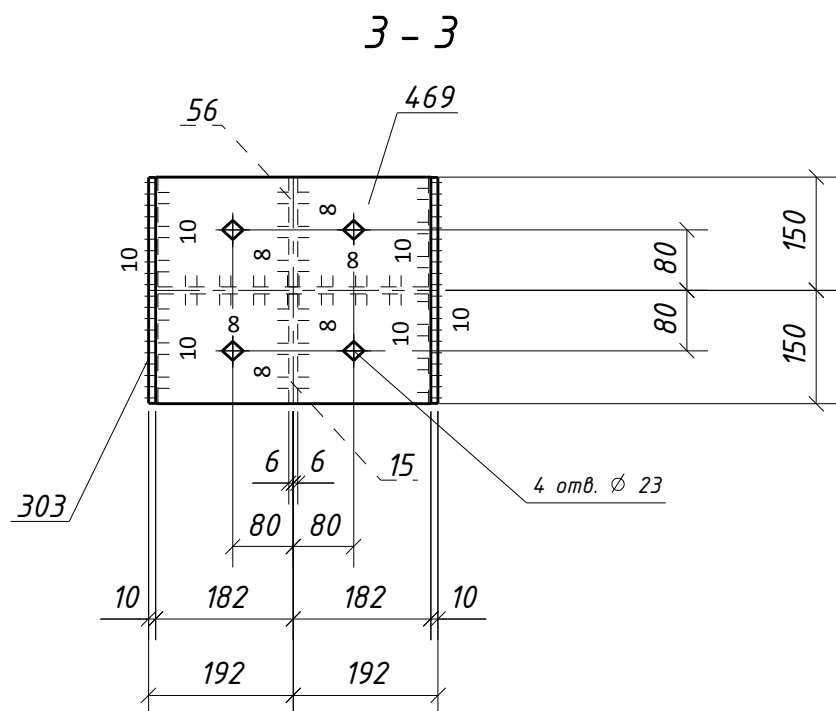
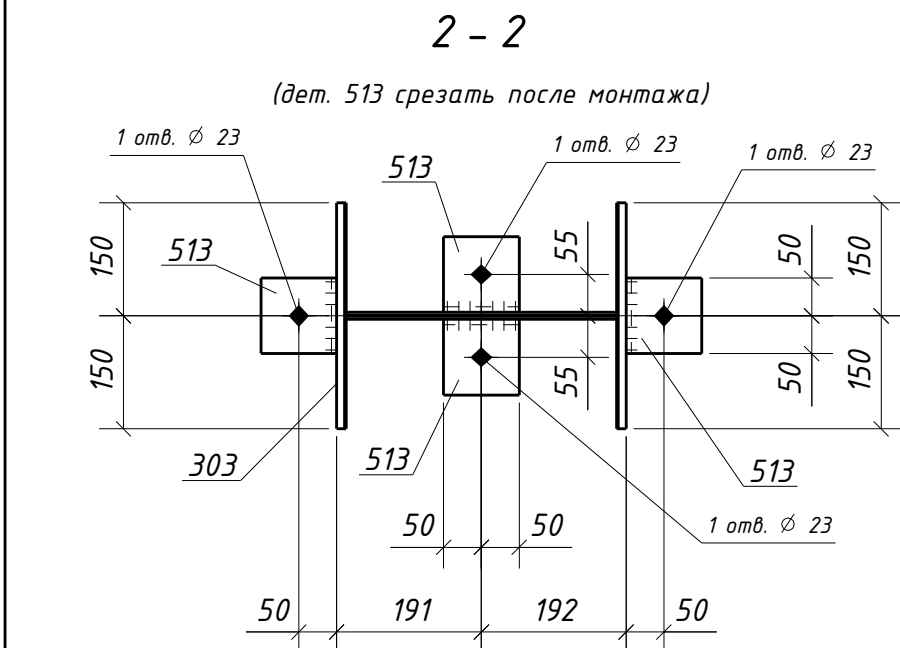




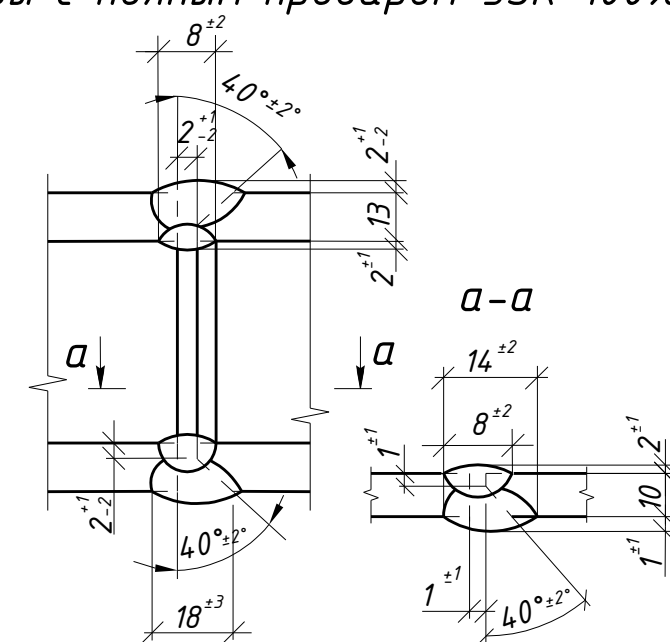
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2К1-14	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4
	29	1	-12x190	490	8.8	8.8		С245-4 Отв.
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4 Отв.
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		С245-4
	203	1	-10x60	200	0.9	0.9		С245-4
	303	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4 Отв.
	337	2	-40x250	270	21.2	42.4		С355-5
	469	1	-30x300	364	25.7	25.7		С355-5 Отв.
	508	1	L75x6	180	1.2	1.2		С245-4
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.6	258.1		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К1-14	2	258.1	516.2
Итого:			516.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	53.2
С245-4	L75x6	ГОСТ 8509-93	2.4
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	8.8
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.4
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	51.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	84.8
Масса напл. металла:			5.2
Итого:			516.2



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



- 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
- ◆ - 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-Луза. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3		Стадия Лист Листов
						Р		1251
Проверил	Толкунов Ю.В.	И.И.И.	30.04.24			Колонна 2К1-14		000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Разраб.	Салтымаков С.С.	С.С.	30.04.24					