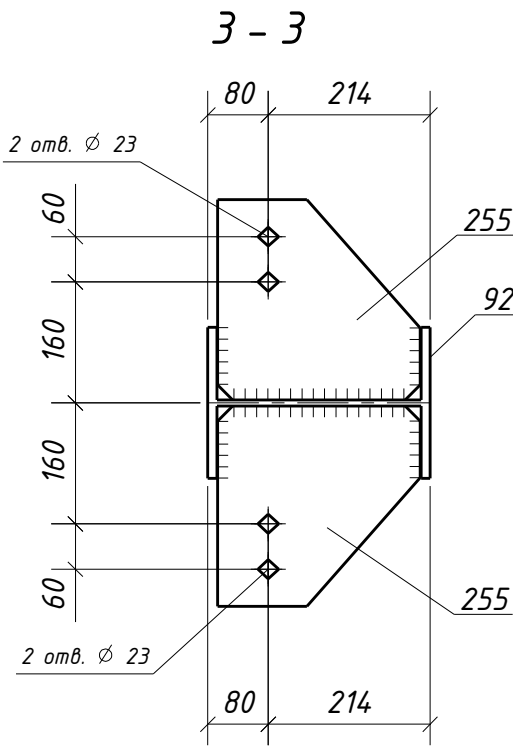
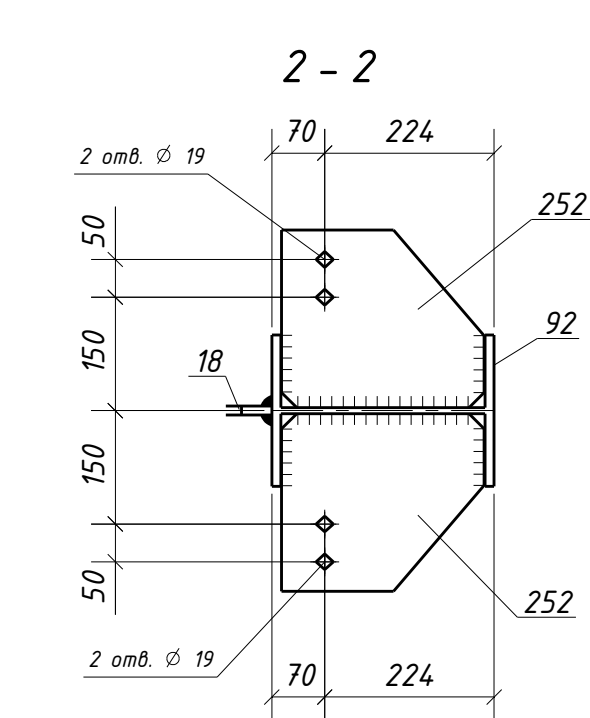
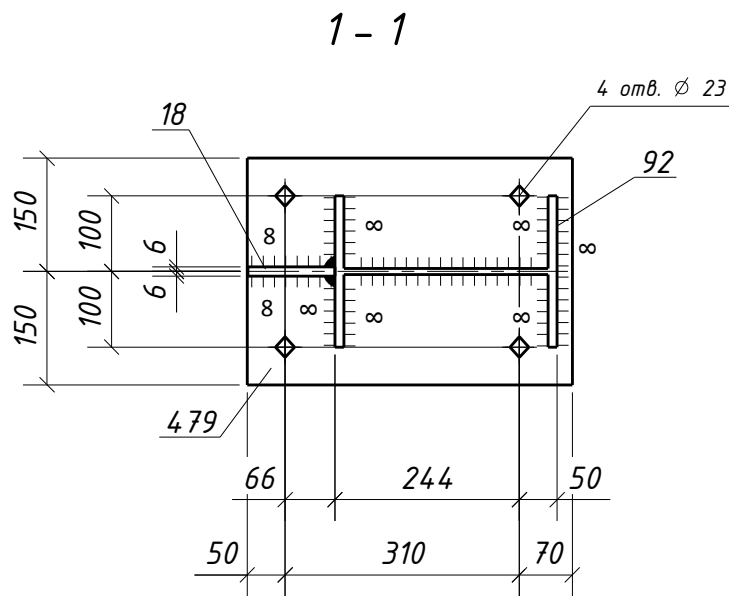
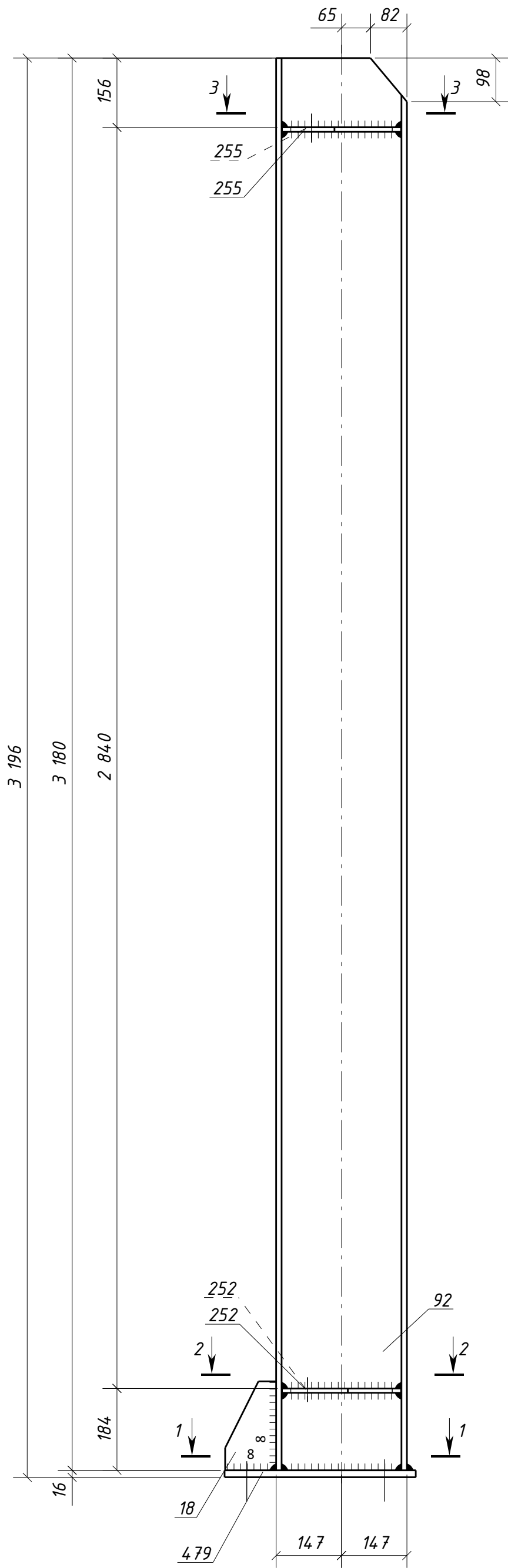
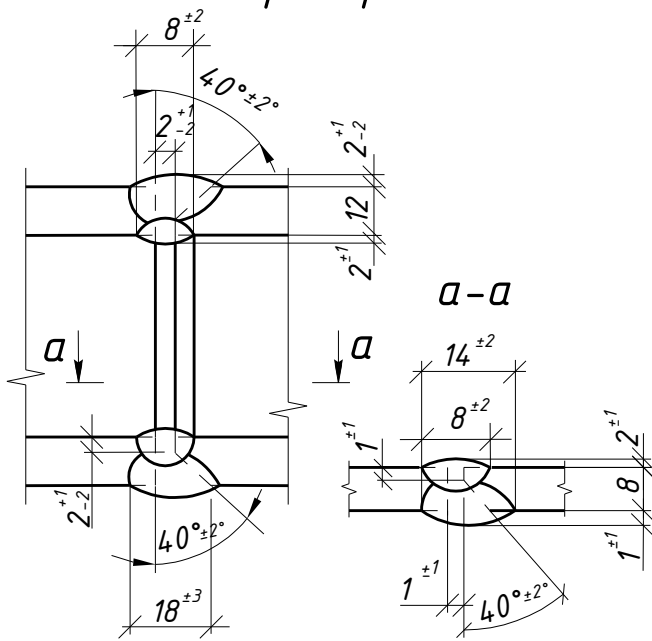




Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



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

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
2К4-3	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4 Отв.
	255	2	-10x265	268	5.6	11.2		С245-4 Отв.
	4.79	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							222.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-3	20	222.3	4446.0
		Итого:	
		4446.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	420.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	44.0
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	324.0
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	3614.0
Масса напл. металла:			44.0
Итого:			4446.0

1632-2021-2.1.3-КМД2/3					
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
				P	137
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС	
Разраб. Салтымаков С.С.				ИНЖИНИРИНГ	
				30.04.24	
				30.04.24	