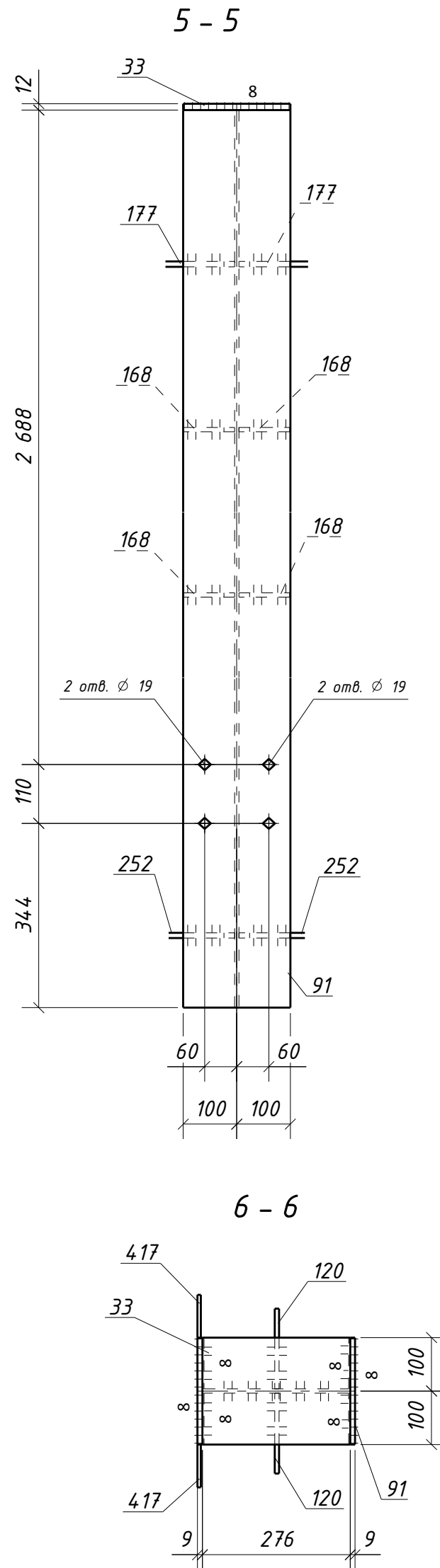
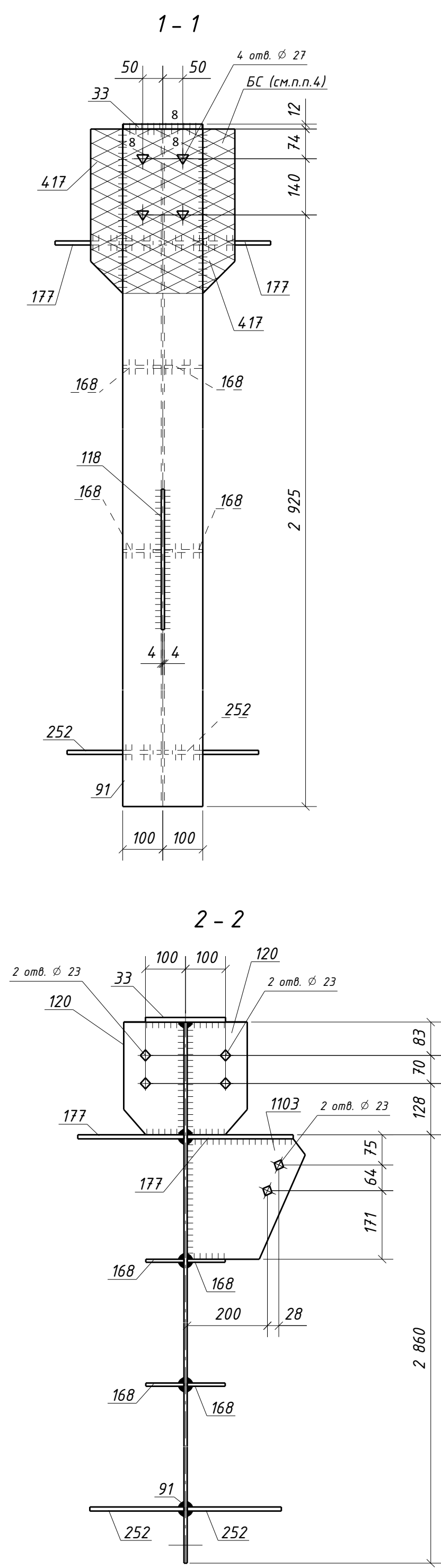
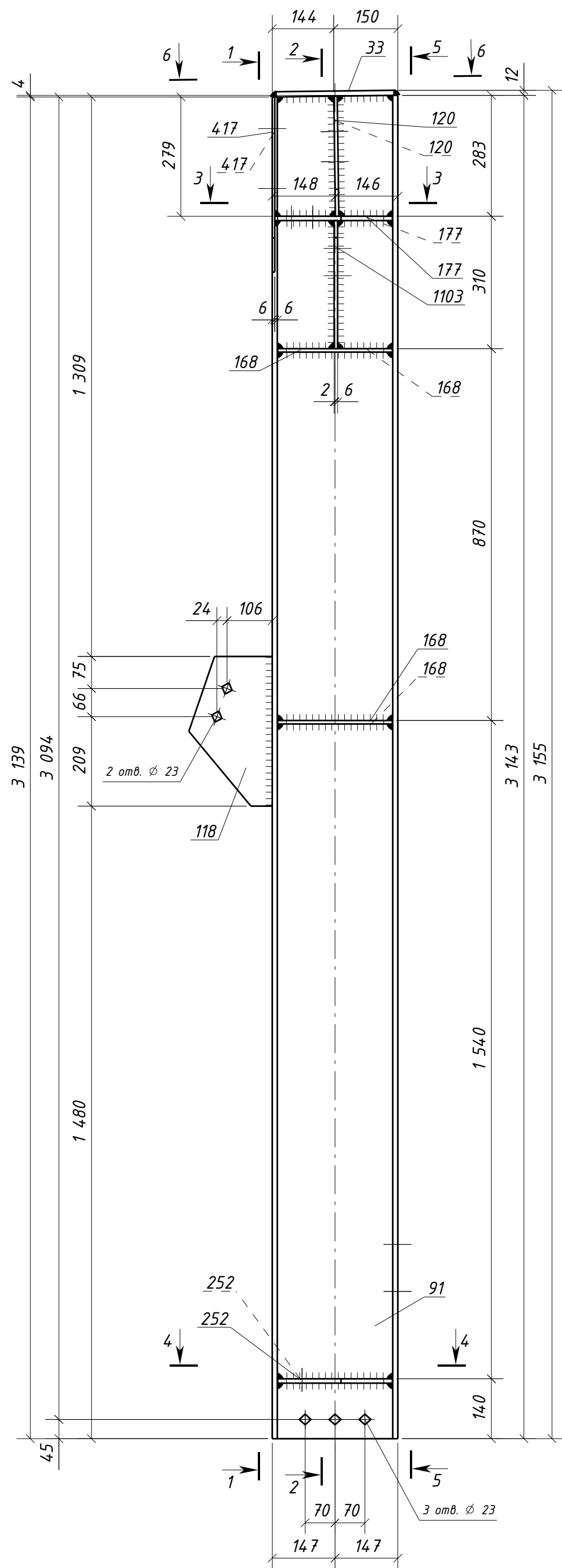
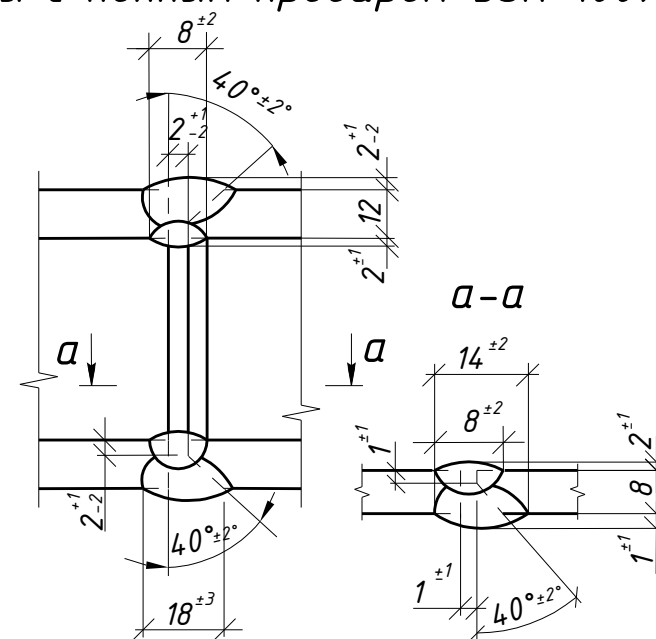


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



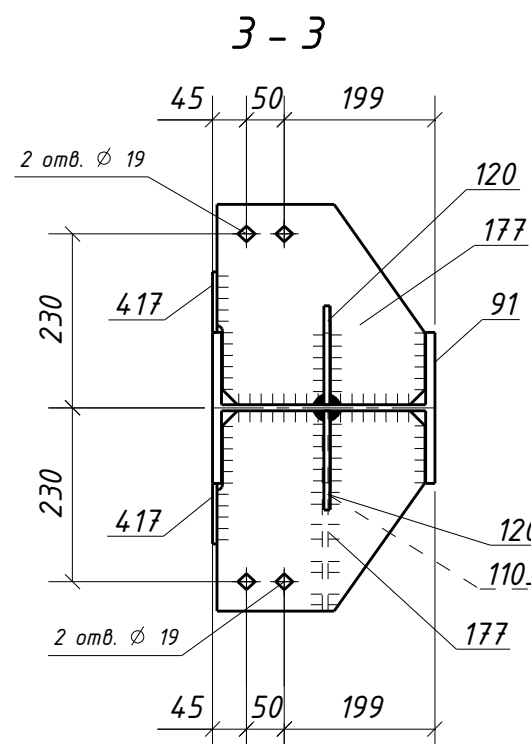
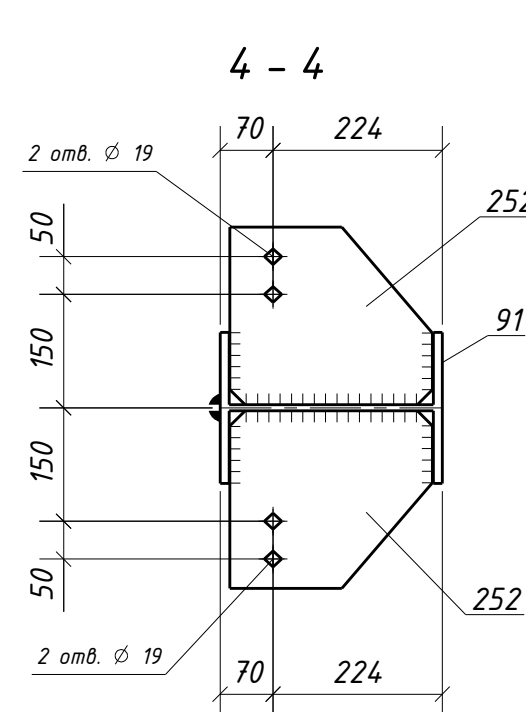
Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2К4-6	33	1	-12x200	276	5.2	5.2		С245-4	
	91	1	ДВУТАВР30Ш1	3143	178.6	178.6		С255-4	Отв.
	118	1	-8x195	350	4.3	4.3		С245-4	Отв.
	120	2	-8x150	281	2.6	5.2		С245-4	Отв.
	168	4	-8x95	268	1.6	6.4		С245-4	
	177	2	-10x265	275	5.7	11.4		С245-4	Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	417	2	-6x80	410	1.5	3.0		С245-4	
	1103	1	-8x295	300	5.6	5.6		С245-4	Отв.
		Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						231.8	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-6	2	231.8	463.6
Итого:			463.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	6.0
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	43.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.4
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	10.4
C255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	357.2
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			463.6



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 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
							Р	140
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.04.24	Колонна 2К4-6		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.04.24				