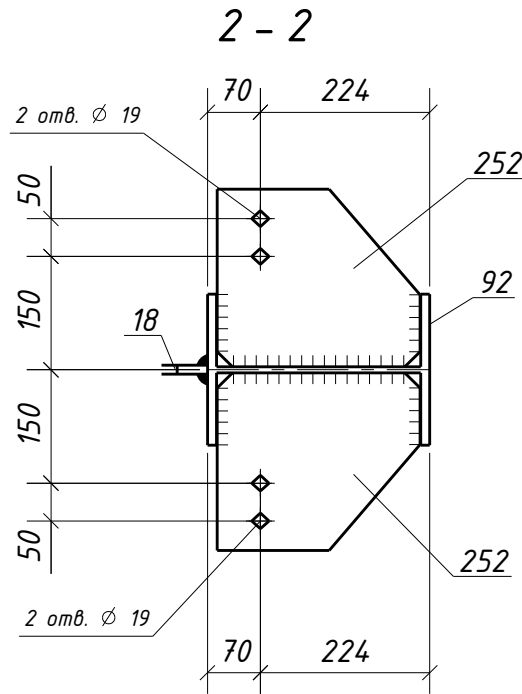
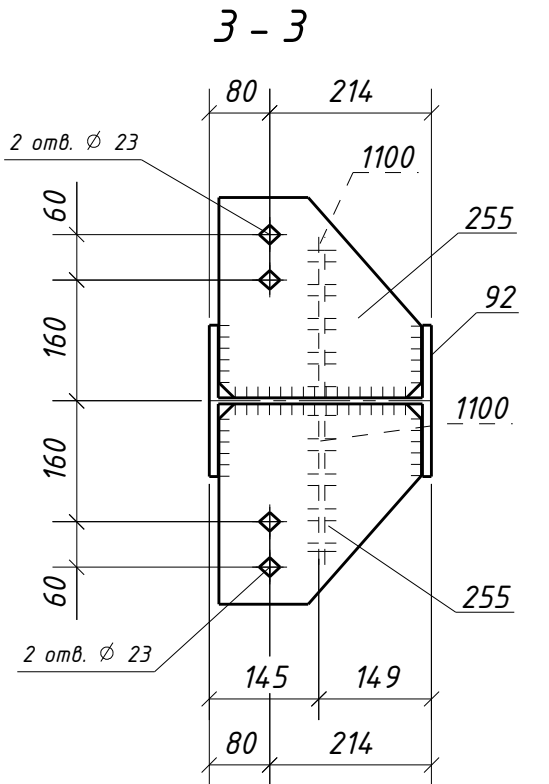
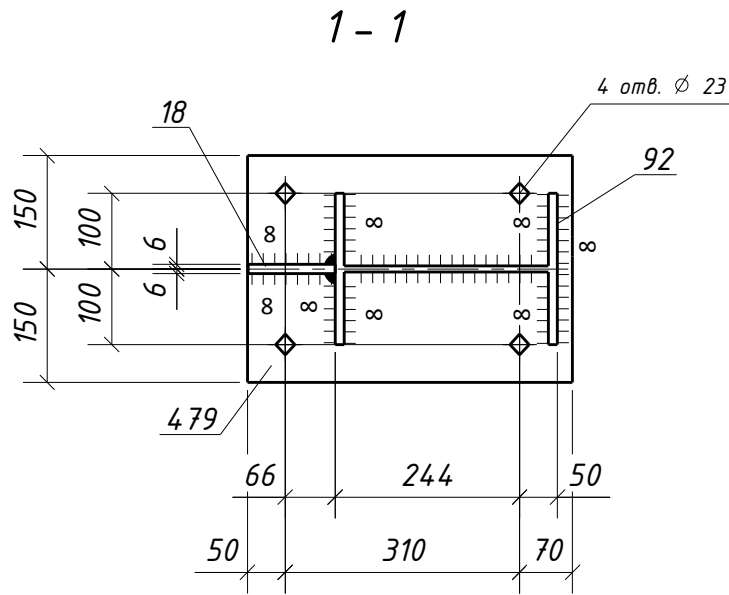
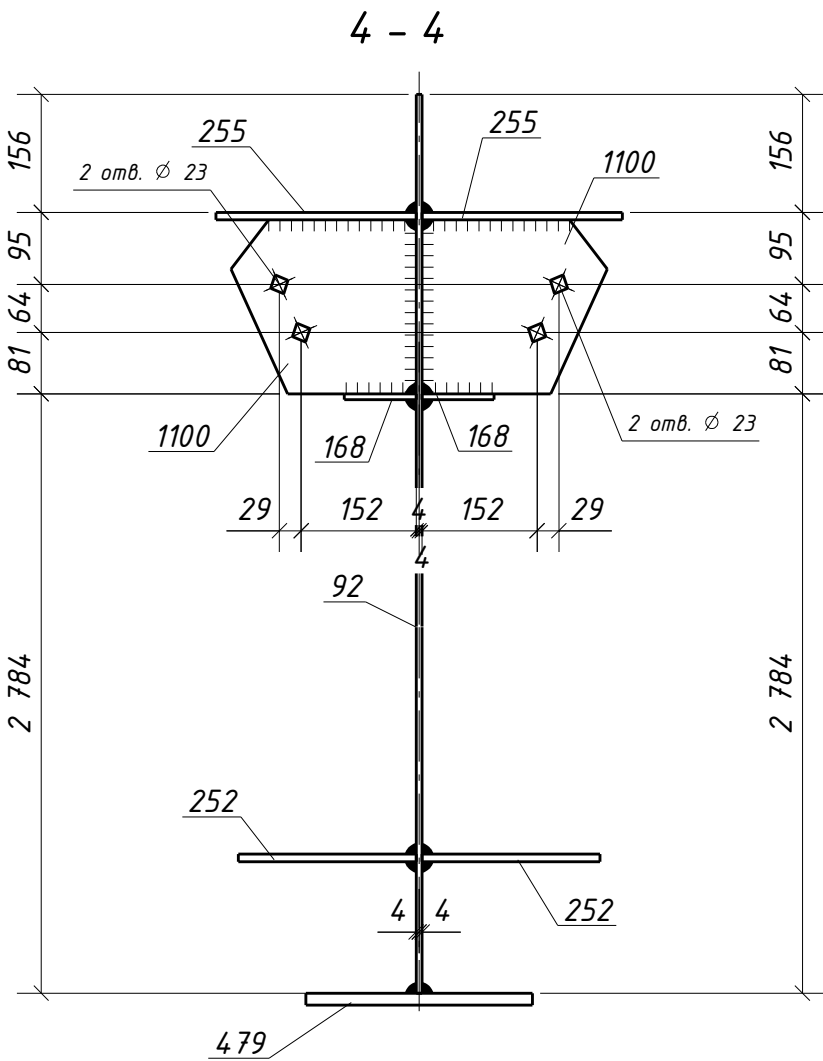
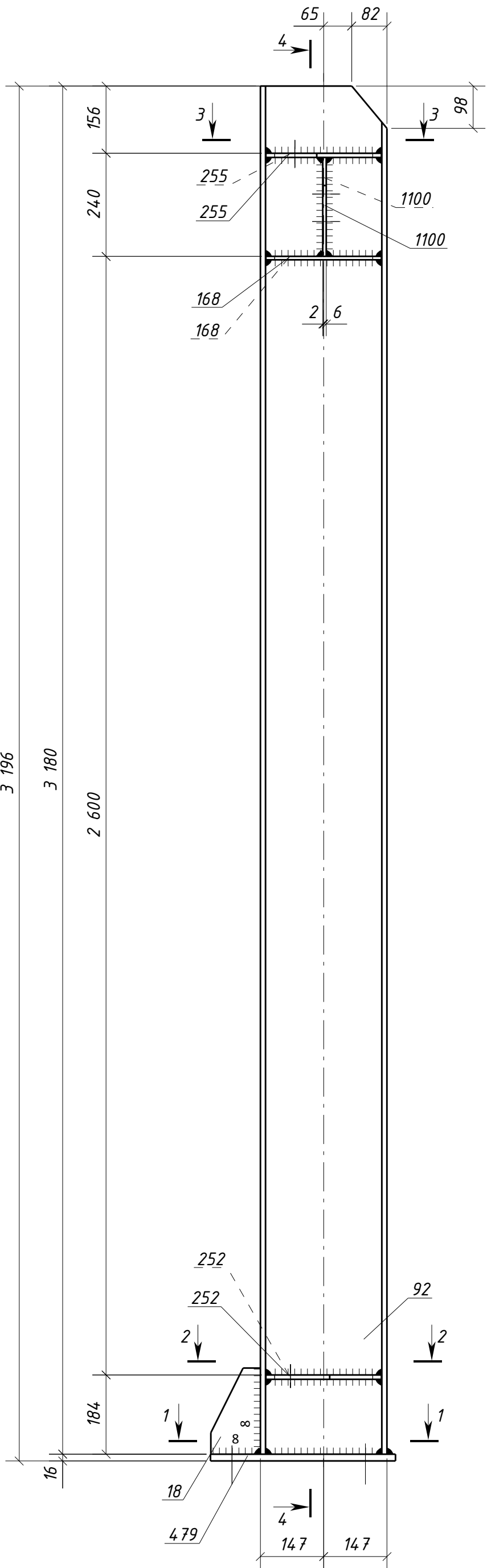
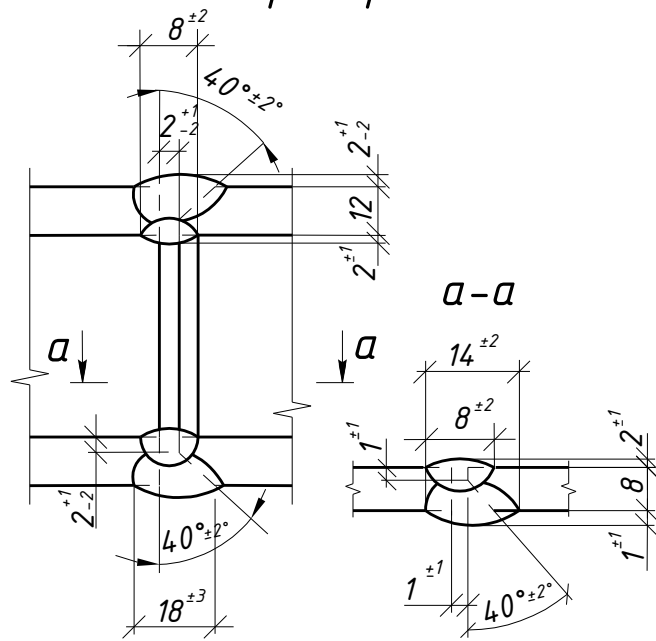




Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2К4-7	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4
	168	2	-8x95	268	1.6	3.2		С245-4
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4
	255	2	-10x265	268	5.6	11.2		С245-4
	479	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4
	1100	2	-8x245	230	3.5	7.0		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:							232.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-7	2	232.6	465.2
		Итого:	
		465.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	20.4
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	42.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	32.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	361.4
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			465.2

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-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	Листов
								Р	141	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Колонна 2К4-7		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24					