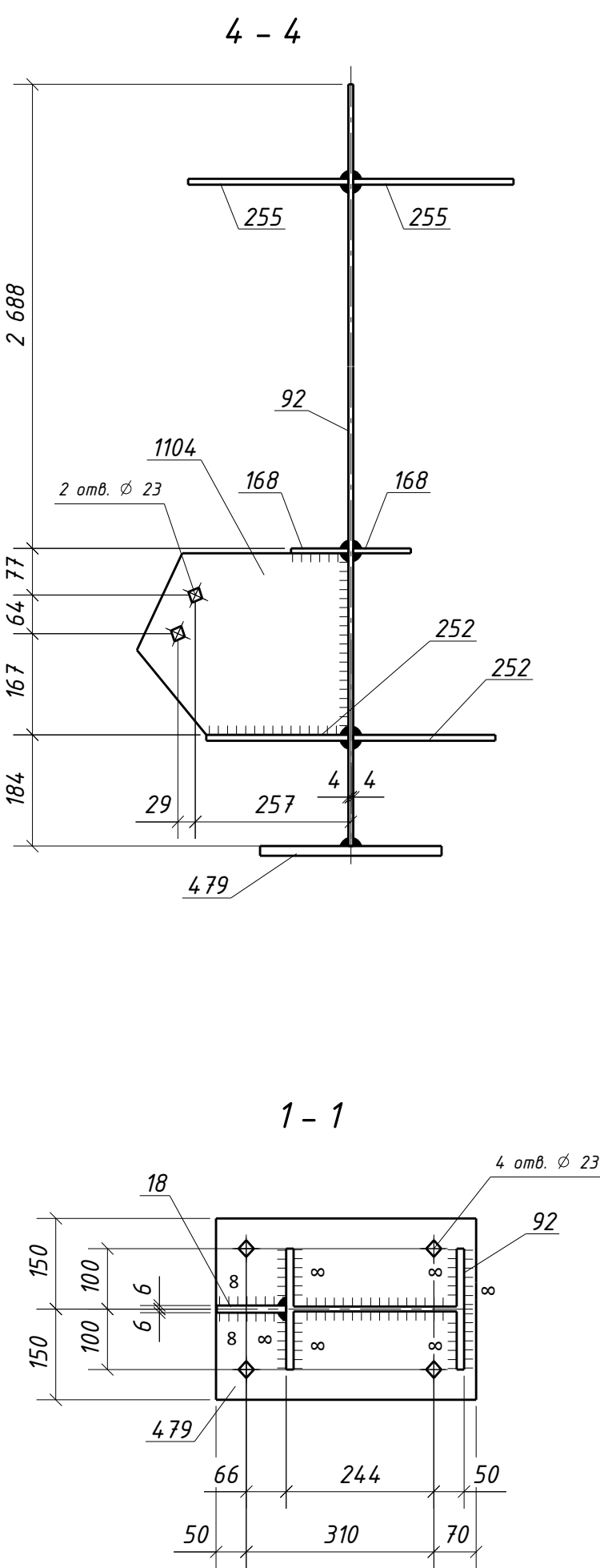
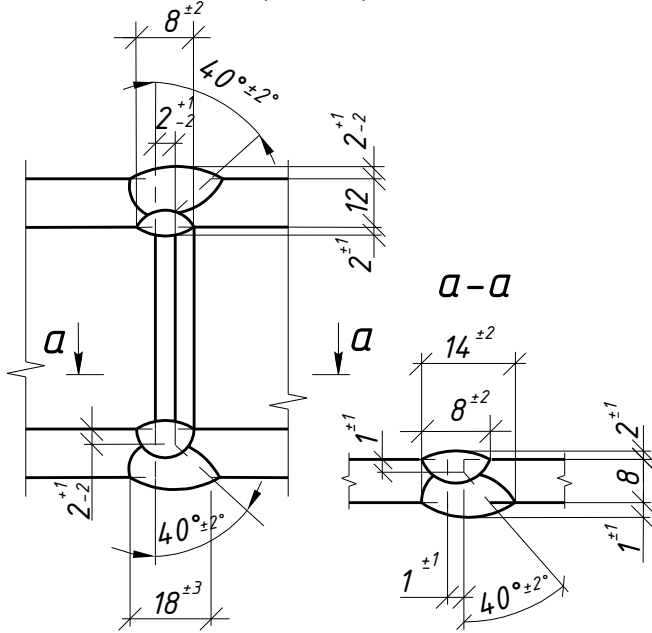




Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



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			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2К4-9	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
	4.79	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4
	1104	1	-8x350	300	5.7	5.7		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг:					2.3	231.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2К4-9	2	231.3	462.6
		Итого:	462.6

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	17.8
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:			462.6

						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	143	1
						Колонна 2К4-9	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.04.24						
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.04.24						