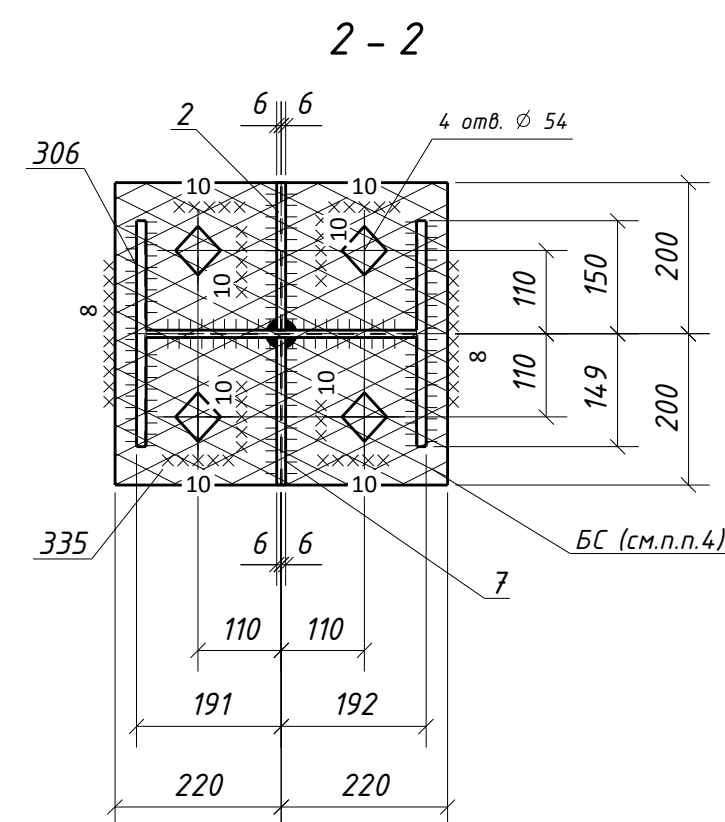
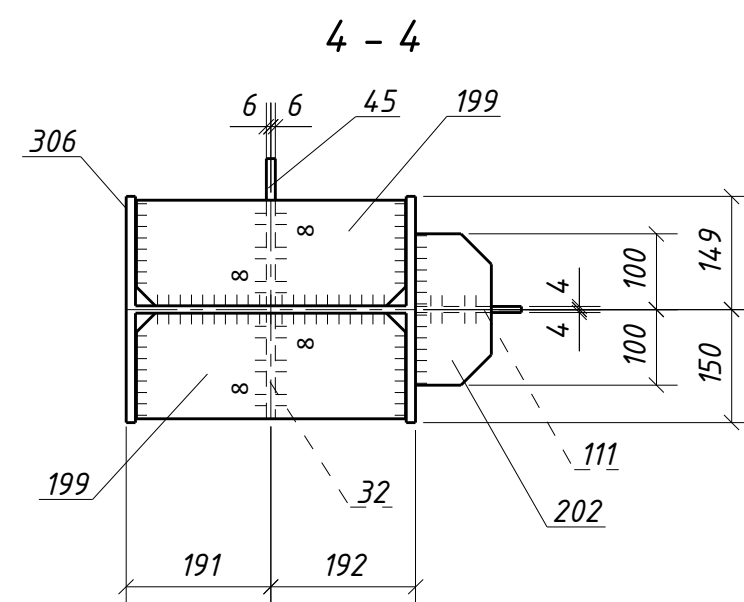
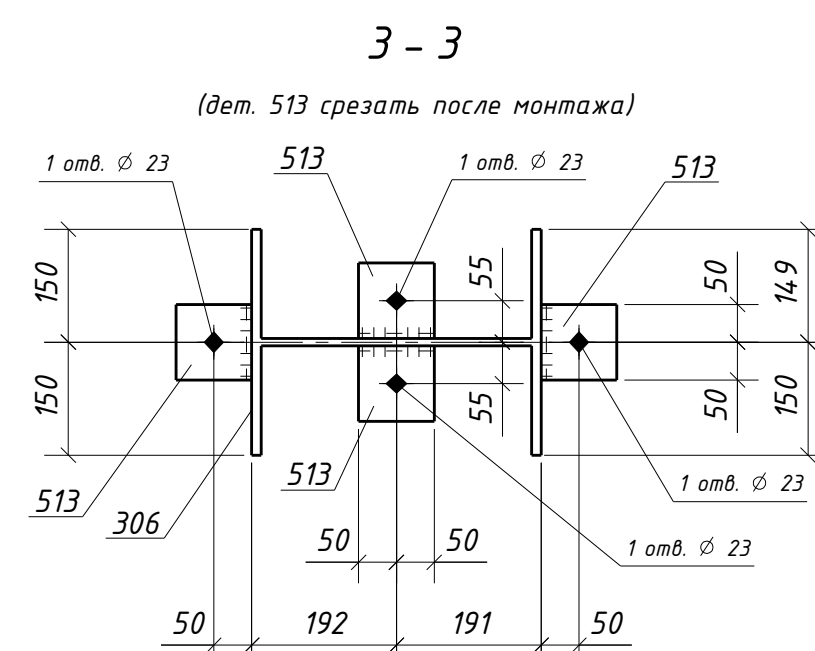
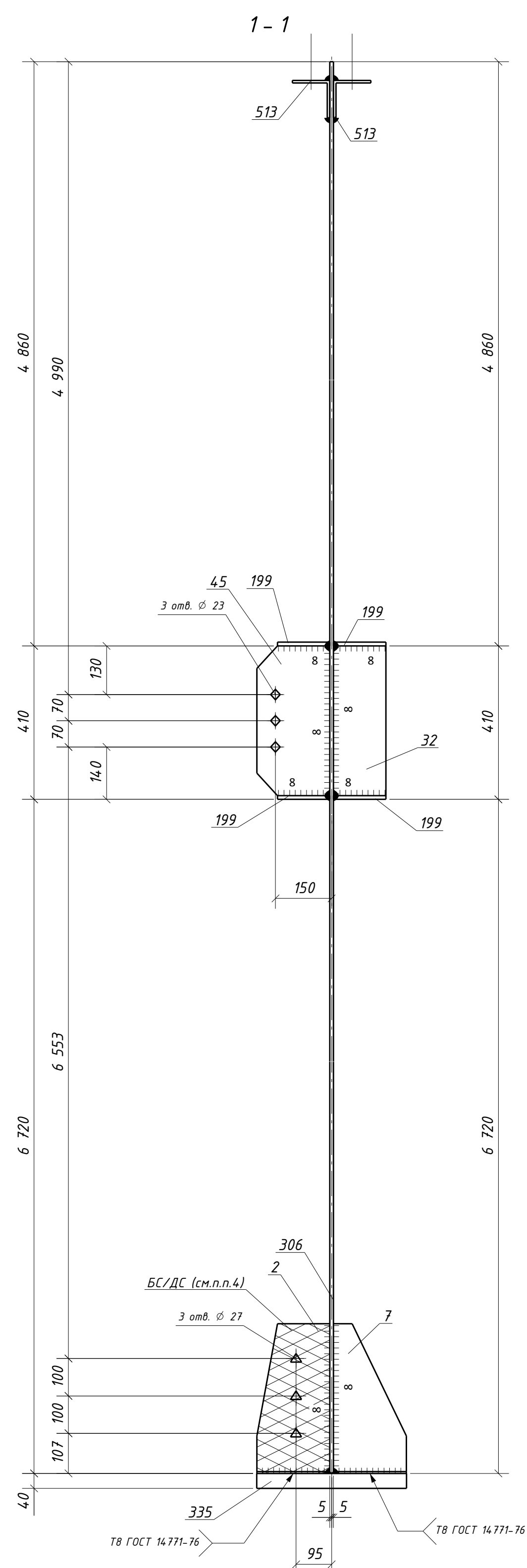
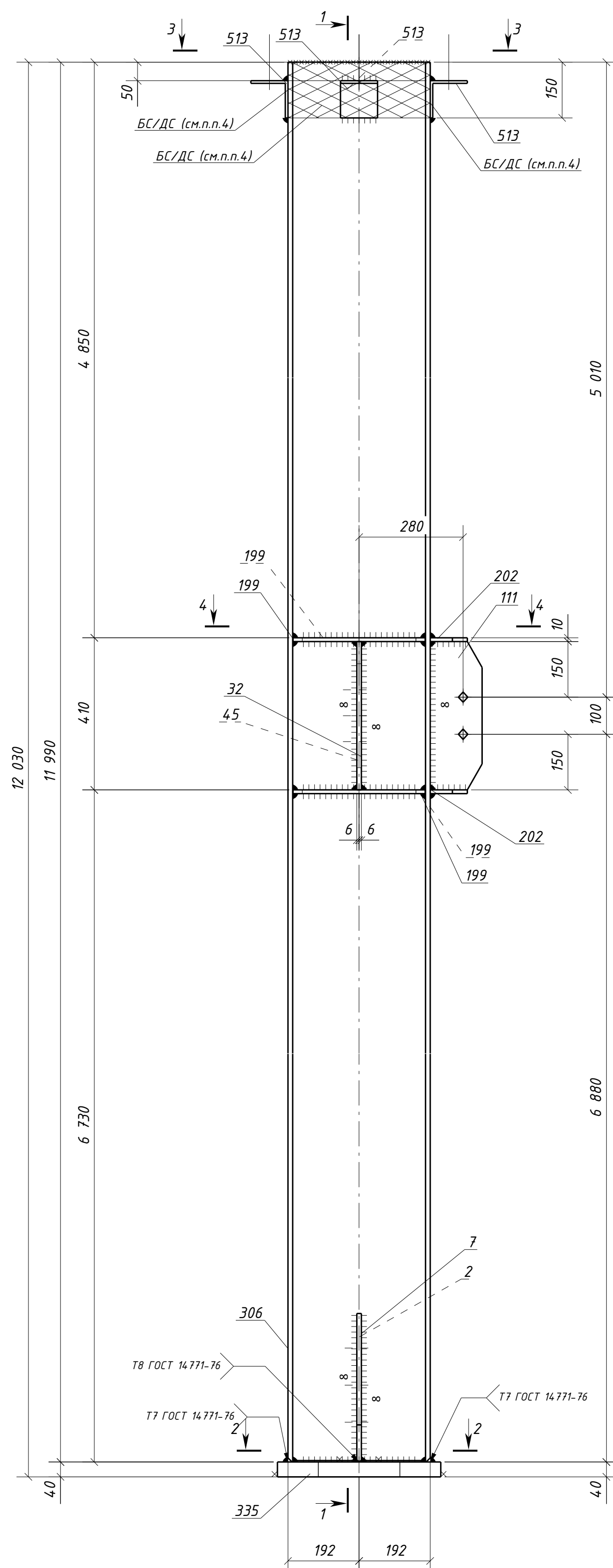
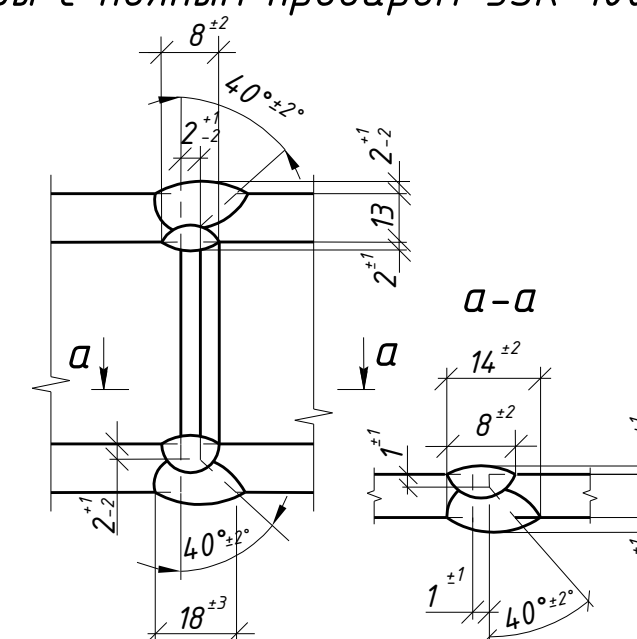




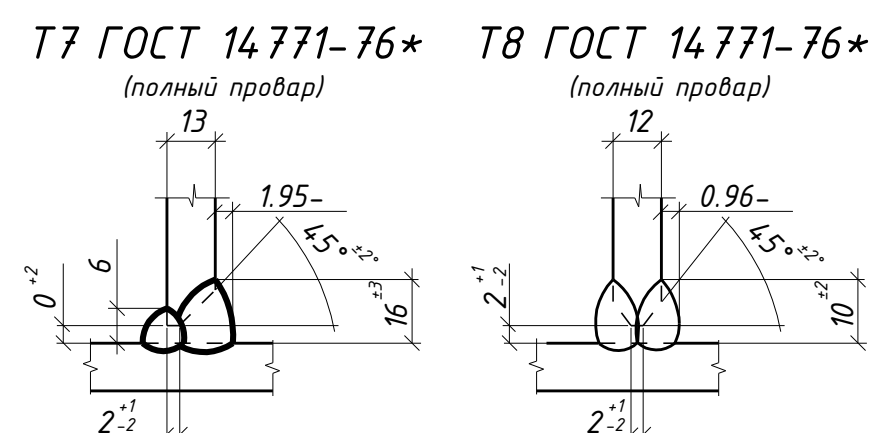
Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром ЧЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗК1-1	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	111	1	-8х140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	202	2	-10х100	200	1.6	3.2		С245-4	
	306	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С355-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 11.7						1183.6			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЭК1-1	2	1183.6	2367.2
Итого:			2367.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	7.0
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	37.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	54.4
C245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	8.8
C255-4	ДУБЧАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	2125.4
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	110.6
Масса напл. металла:			23.4
Итого:			2367.2



1. Общие данные см. л.
 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 сторон детали.

Условные обозначения:

- ◆ - отверстие под постоянный болт
- ◆ - отверстие под временный болт
- △ - отверстие под высокоскоростной болт

				1632-2021-2.1.3-КМД4
				Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
Изм.	Колучу	Лист № док.	Подпись	Дата
				Стадия Лист Листов
Конвейерная галерея №З				Р 126 1
				ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ