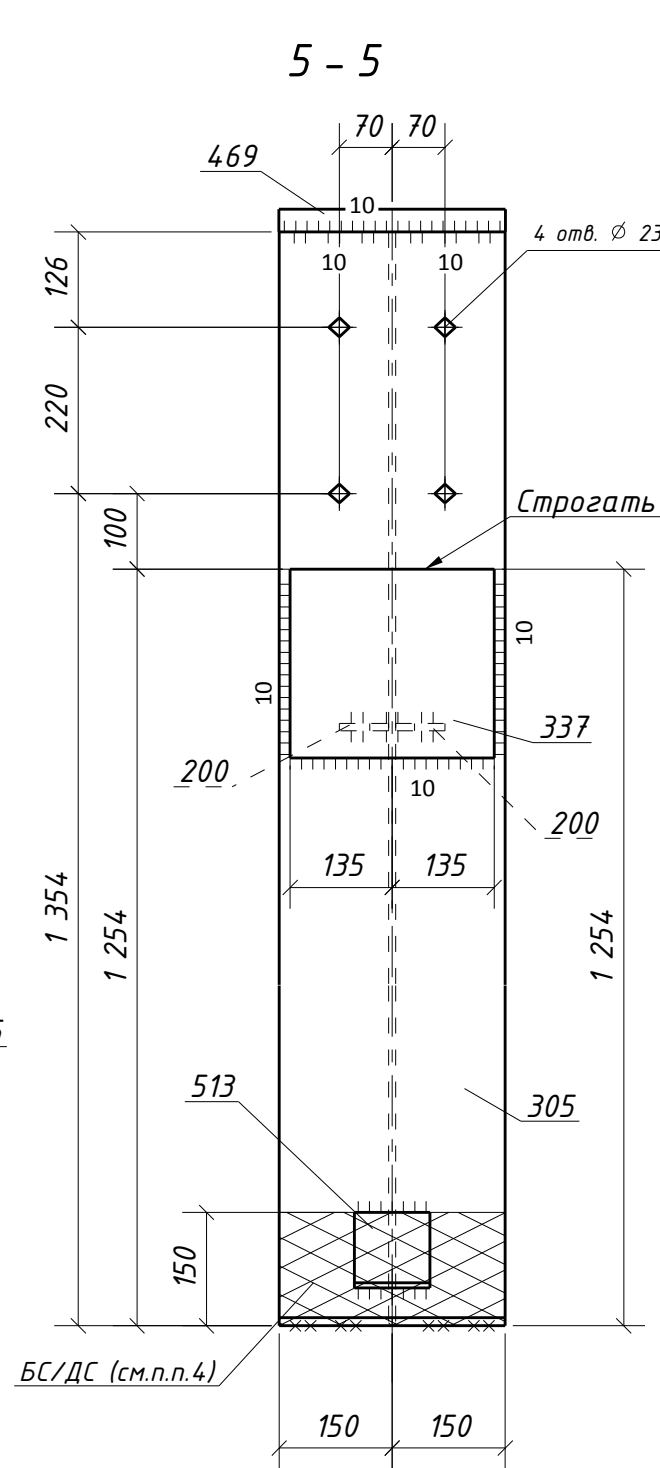
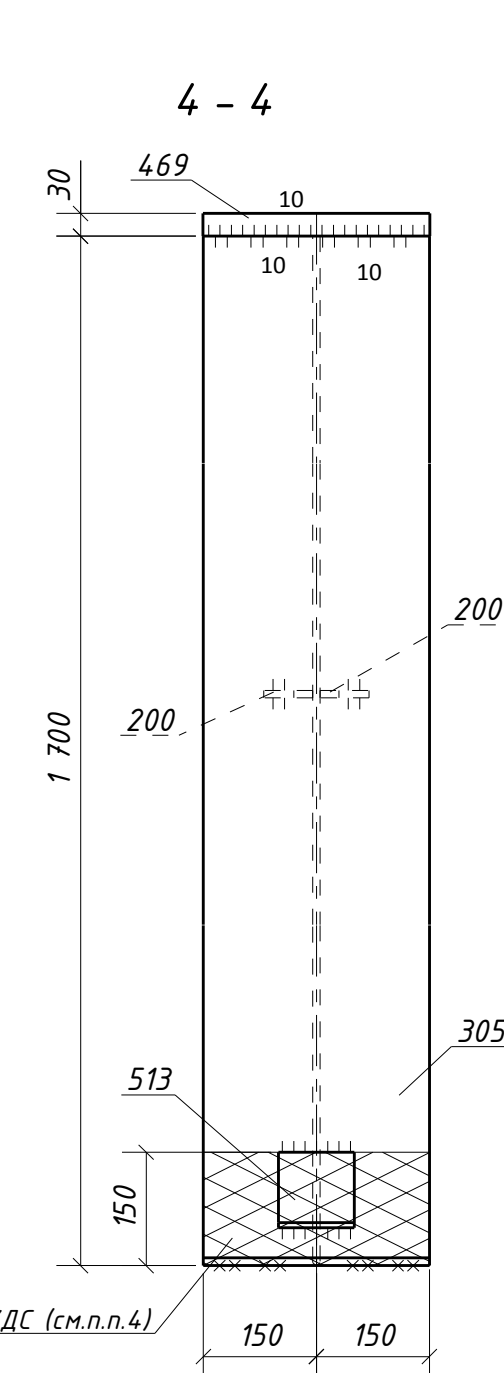
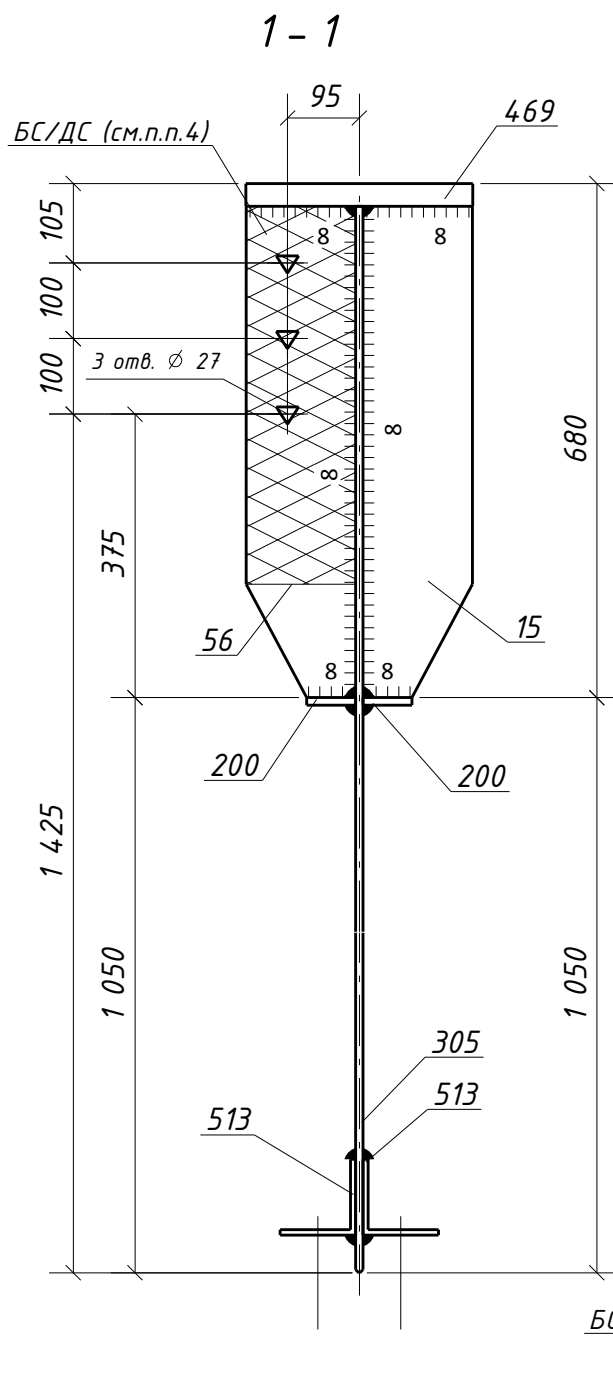
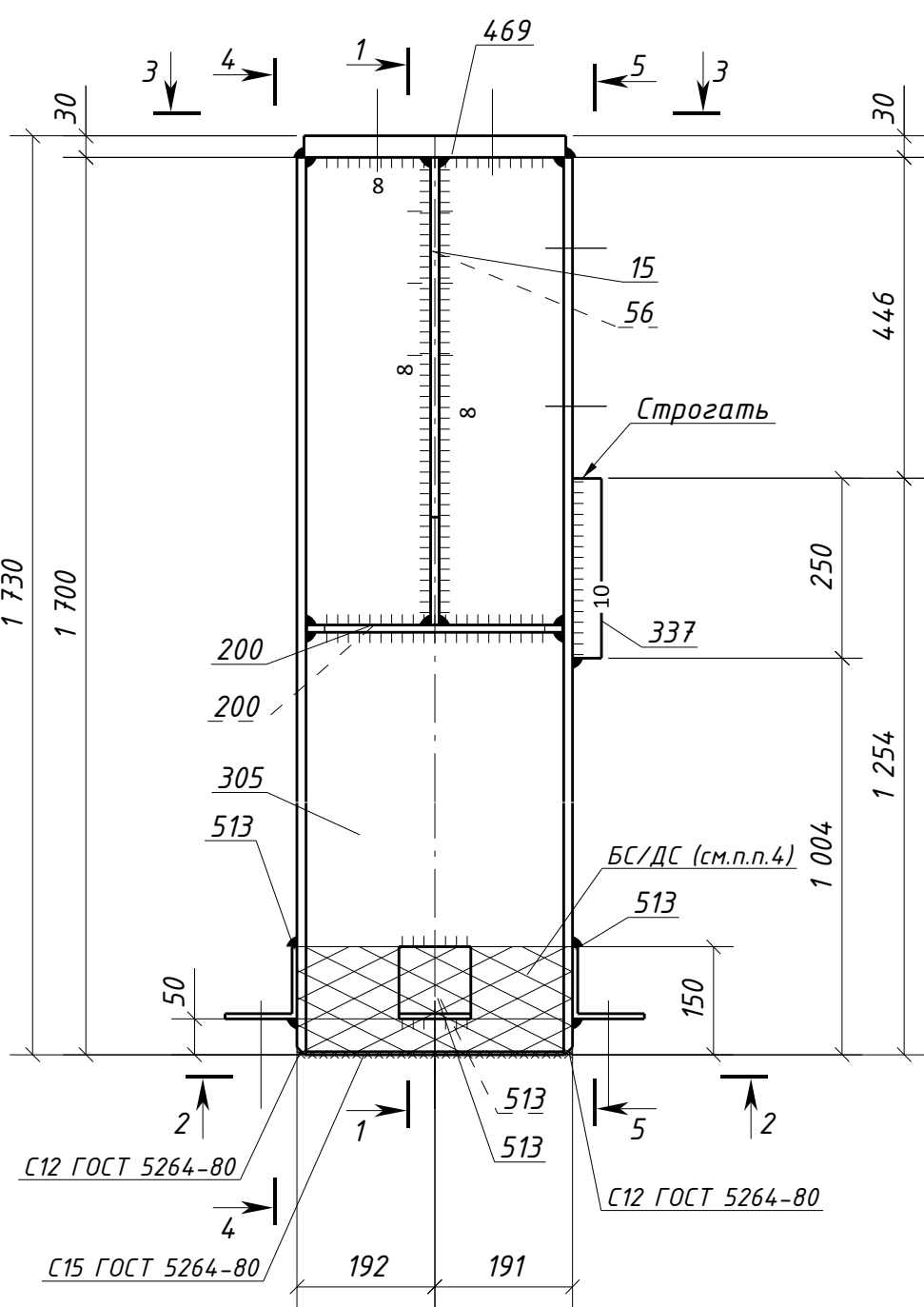
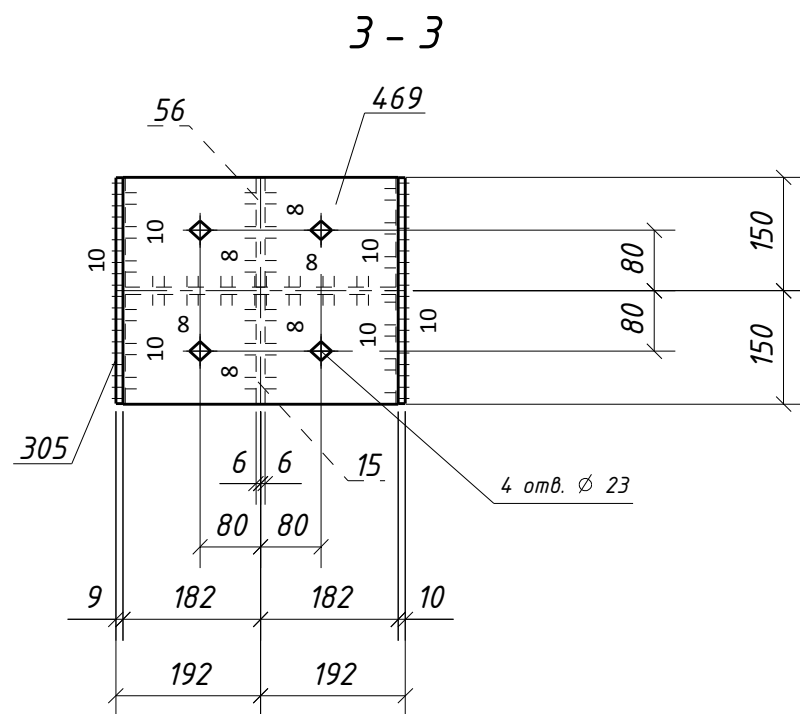
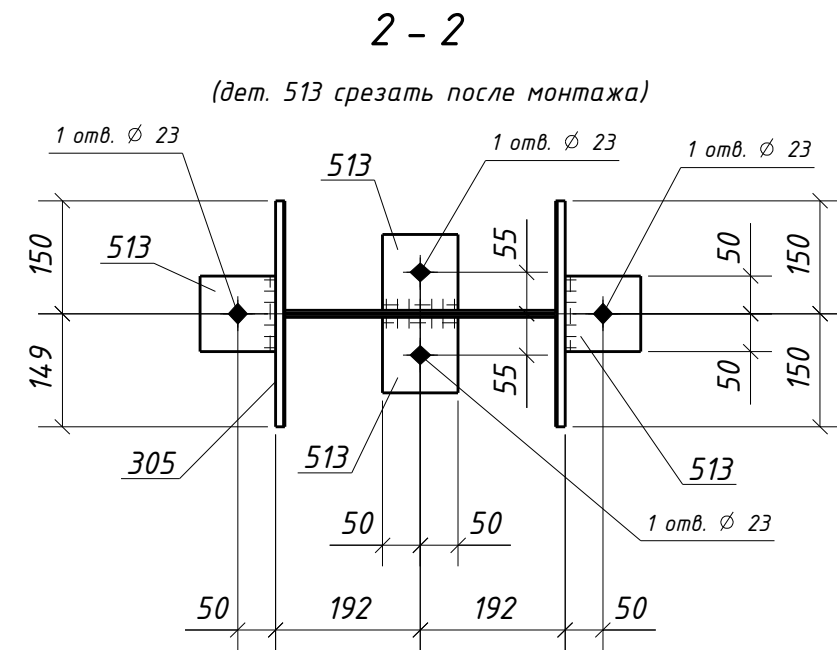




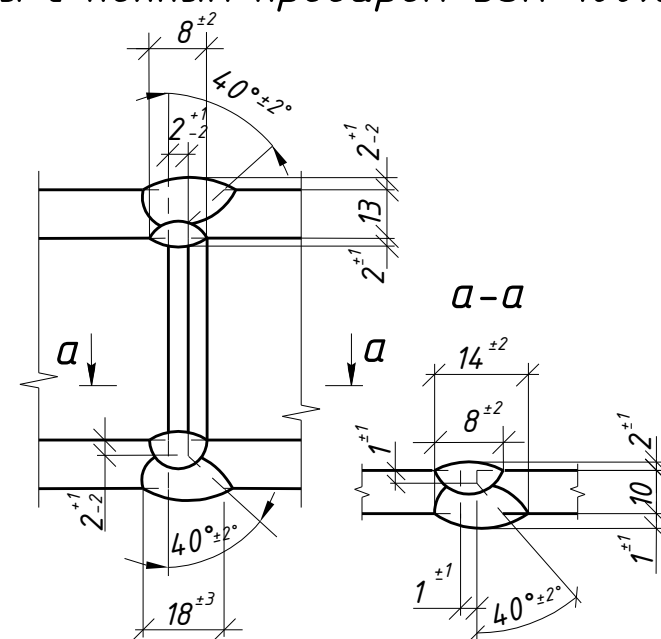
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗК1-2	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		С245-4	
	305	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	1	-40x250	270	21.2	21.2		С355-5	
	469	1	-30x300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2								225.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗК1-2	2	225.6	451.2
Итого:		451.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.2
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	35.6
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	8.8
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	301.4
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	51.4
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
Масса напл. металла:			4.4
Итого:			451.2



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
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
◆ - отверстие под временный болт
⬢ - отверстие под высокопрочный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД4				
						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	127	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	[Подпись]		15.05.24	Колонна ЗК1-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ				
Разраб.	Салтымаков С.С.	[Подпись]		15.05.24						