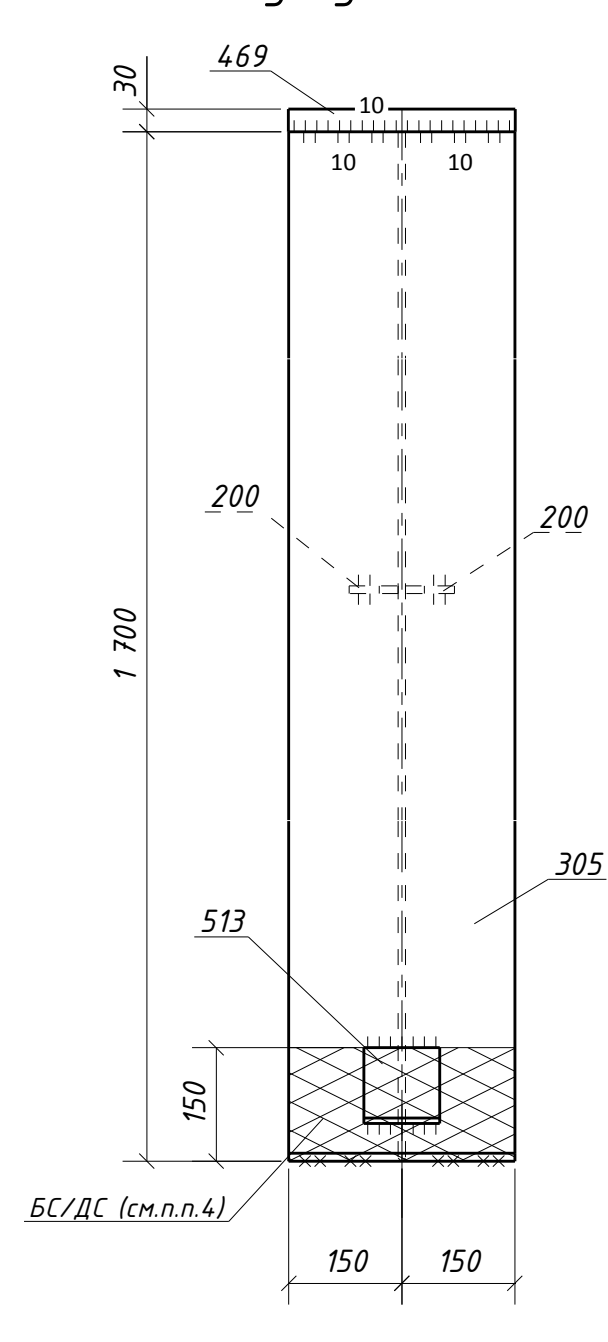
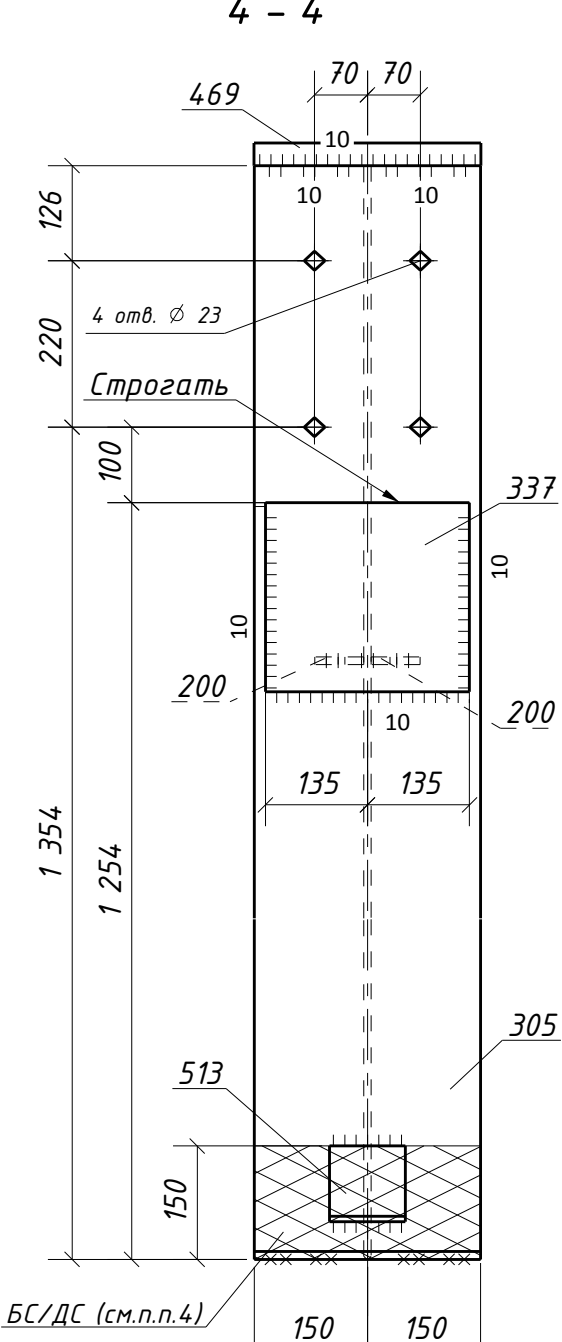
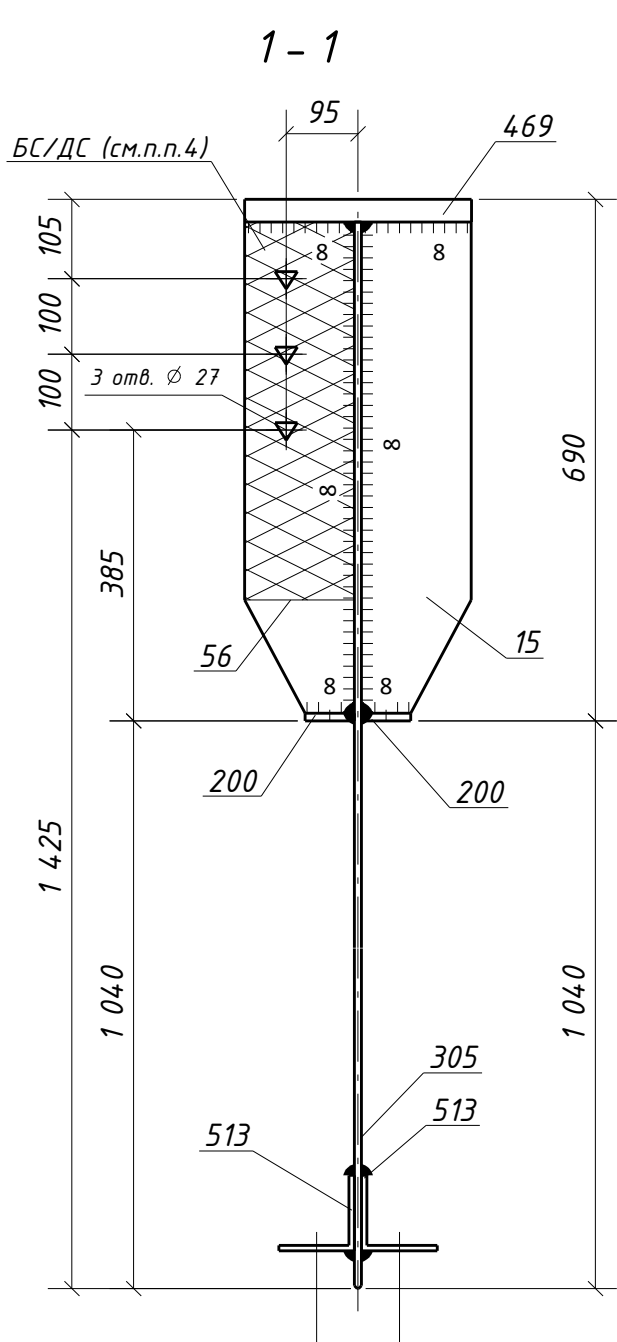
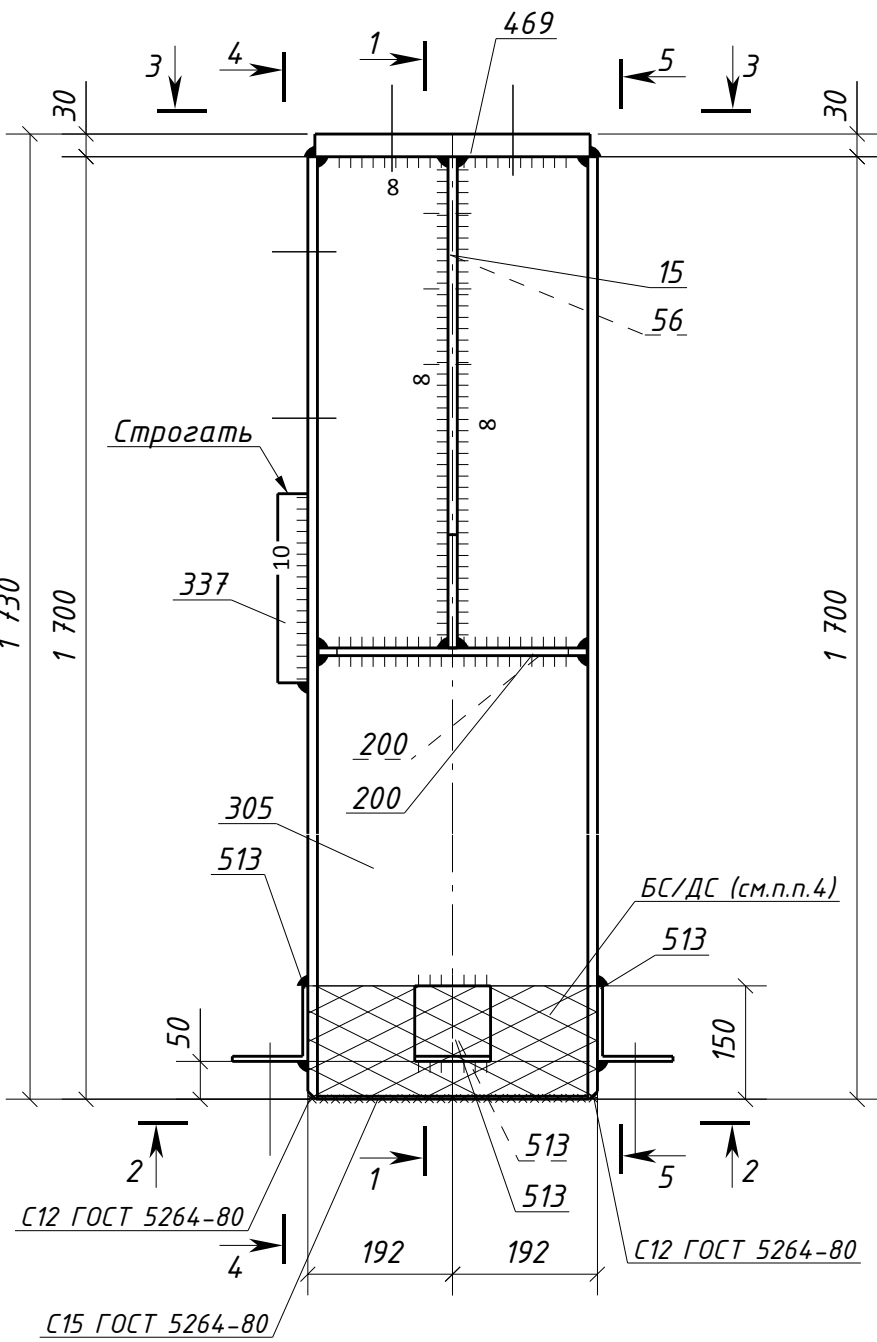
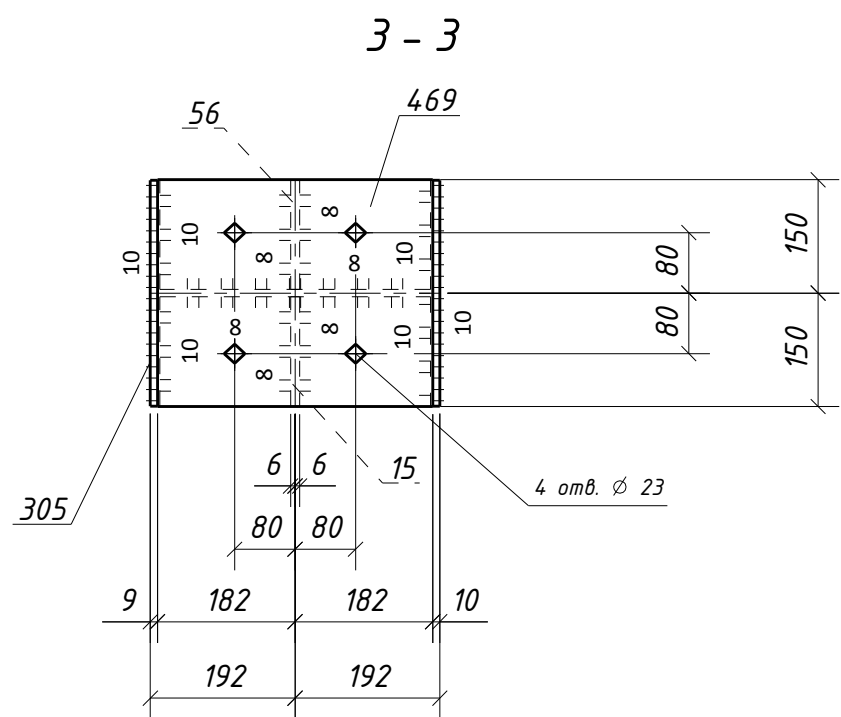
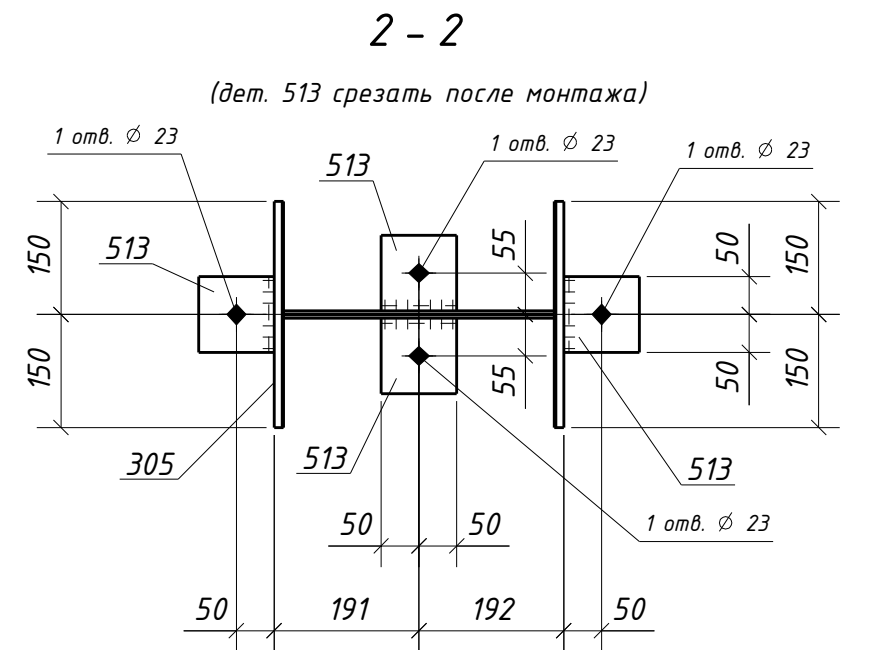




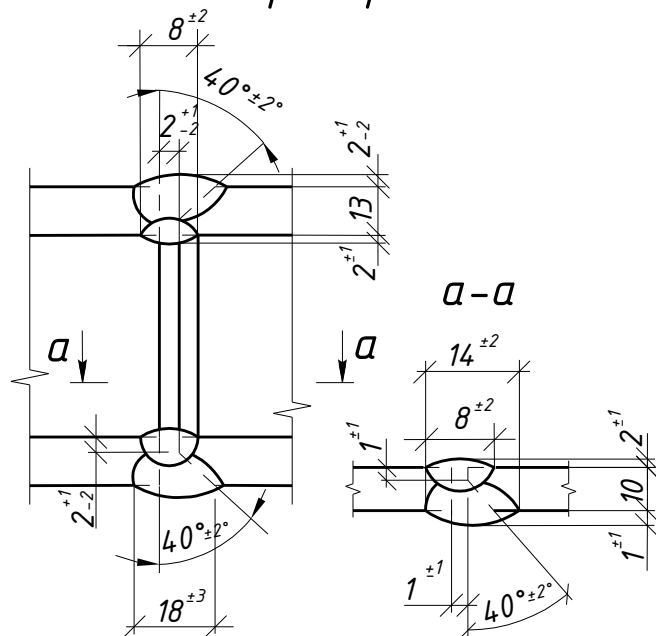
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗК1-4	15	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12х145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	305	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	469	1	-30х300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	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
ЗК1-4	3	225.6	676.8
		Итого:	
		676.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	53.4
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	13.2
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	452.1
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	77.1
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	63.6
Масса напл. металла:			6.6
Итого:			676.8



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



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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-Луза. Береговые объекты терминала		
Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата					Конвейерная галерея №3		
					Стадия	Лист	Листов
					Р	129	1
Проверил Толкунов Ю.В. 15.05.24 Разраб. Салтымаков С.С. 15.05.24					Колонна ЗК1-4		
					ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		