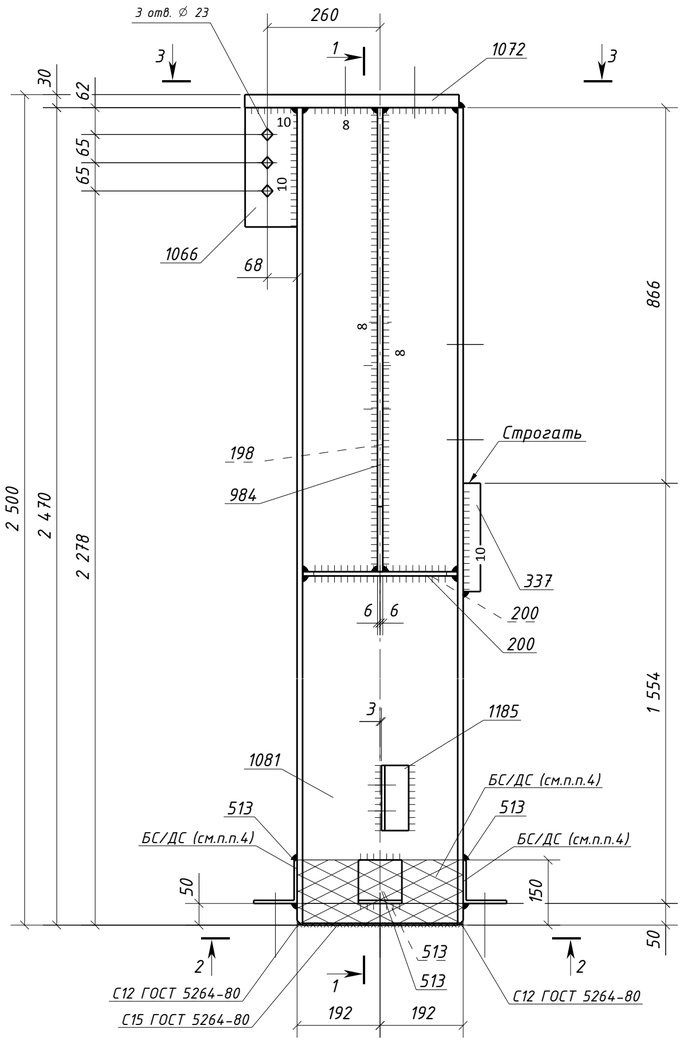
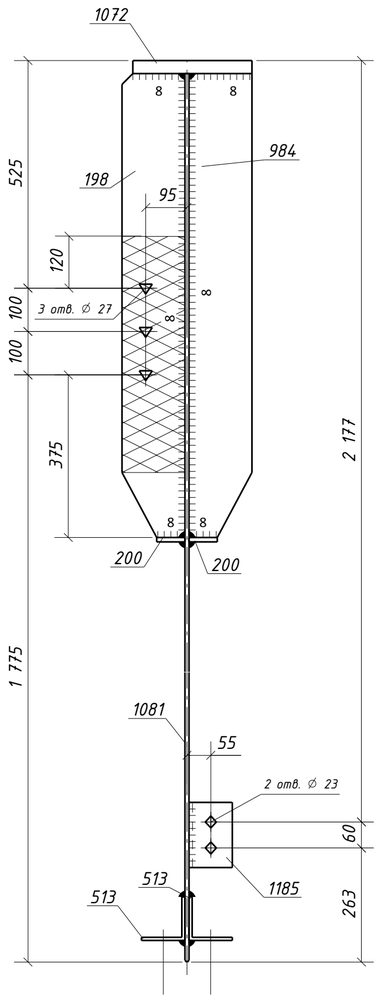
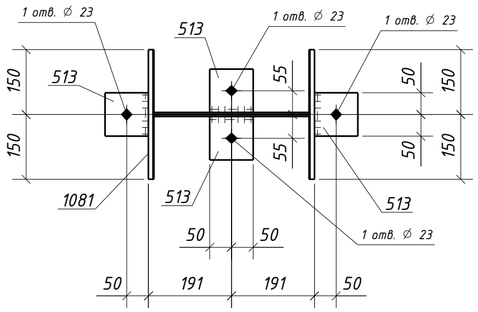


1 – 1

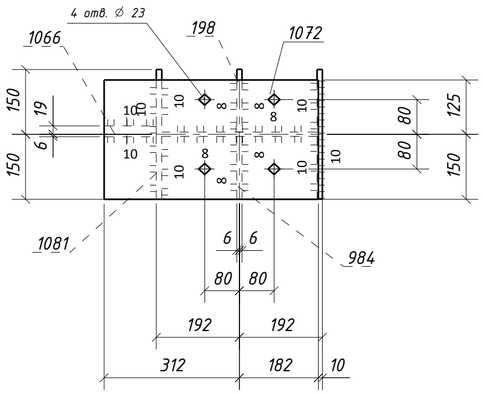


2 – 2

(дет. 513 срезать после монтажа)



3 – 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗК1-12	198	1	-12х145	1070	14.0	14.0		С245-4	Отв.
	200	2	-10х65	356	1.8	3.6		С245-4	
	337	1	-40х250	270	21.2	21.2		С355-5	
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	984	1	-12х145	1070	14.0	14.0		С245-4	
	1066	1	-25х120	275	6.5	6.5		С255-4	Отв.
	1072	1	-30х275	494	32.0	32.0		С355-5	Отв.
	1081	1	ДВУТАВР40Ш1	2470	218.9	218.9		С255-4	Отв.
	1185	1	L100х63х8	150	1.5	1.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 3.2						319.3		

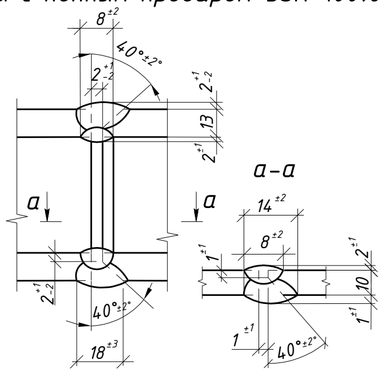
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗК1-12	1	319.3	319.3
		Итого:	319.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	3.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	28.0
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	L100х63х8	ГОСТ 8510-93	1.5
С255-4	-25	ГОСТ 19903-2015	6.5
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	218.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	32.0
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	21.2
		Масса напл. металла:	3.2
		Итого:	319.3

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 137 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24	Колонна ЗК1-12	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С			15.05.24			

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А2