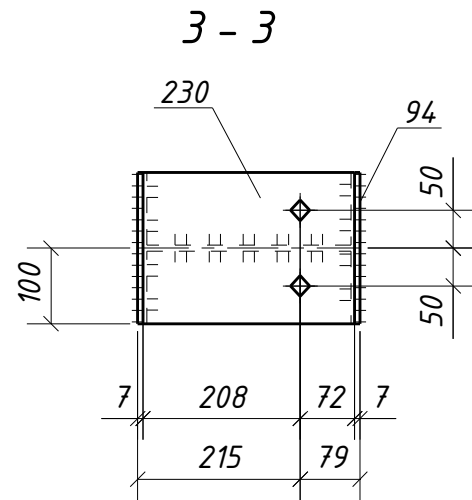
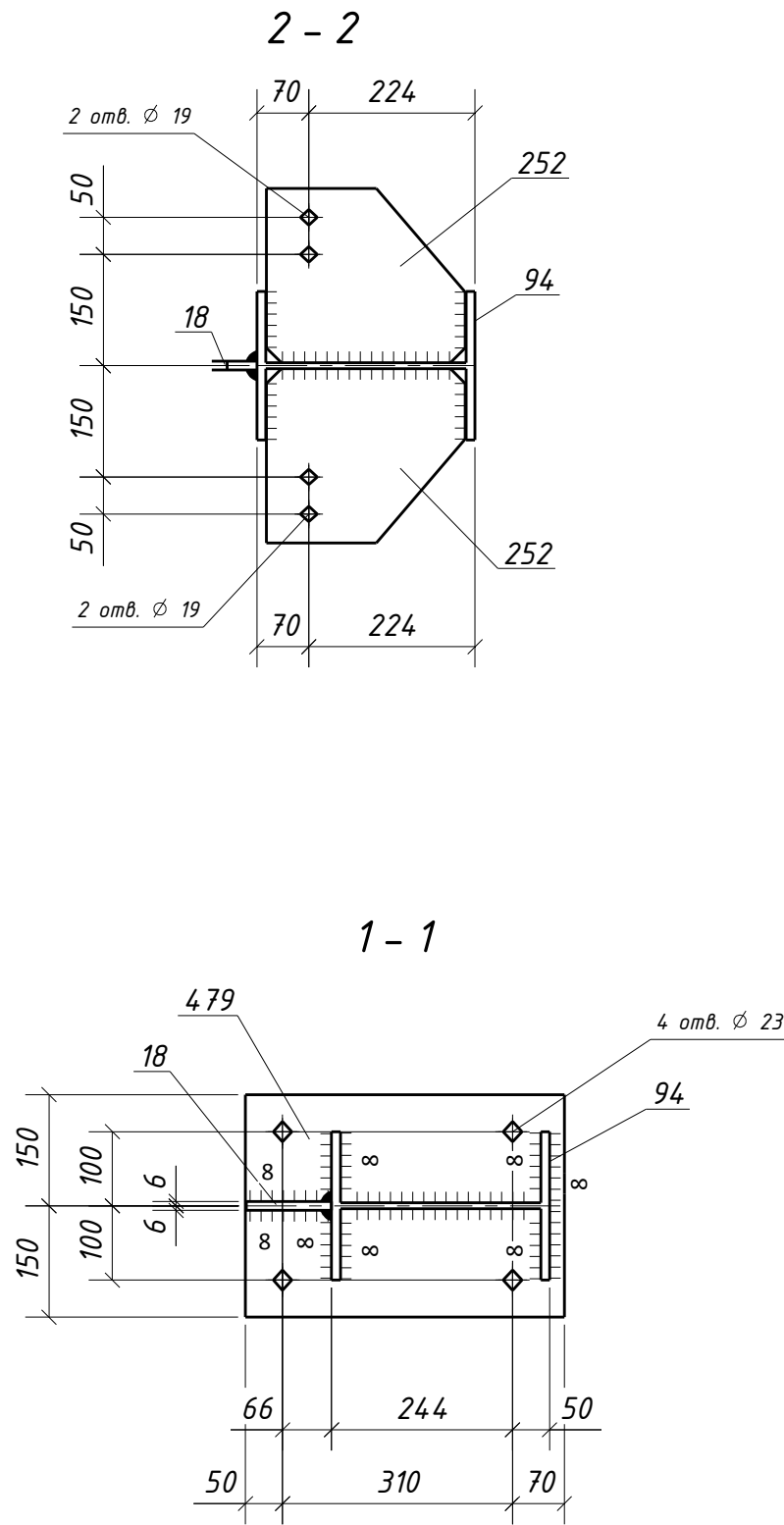
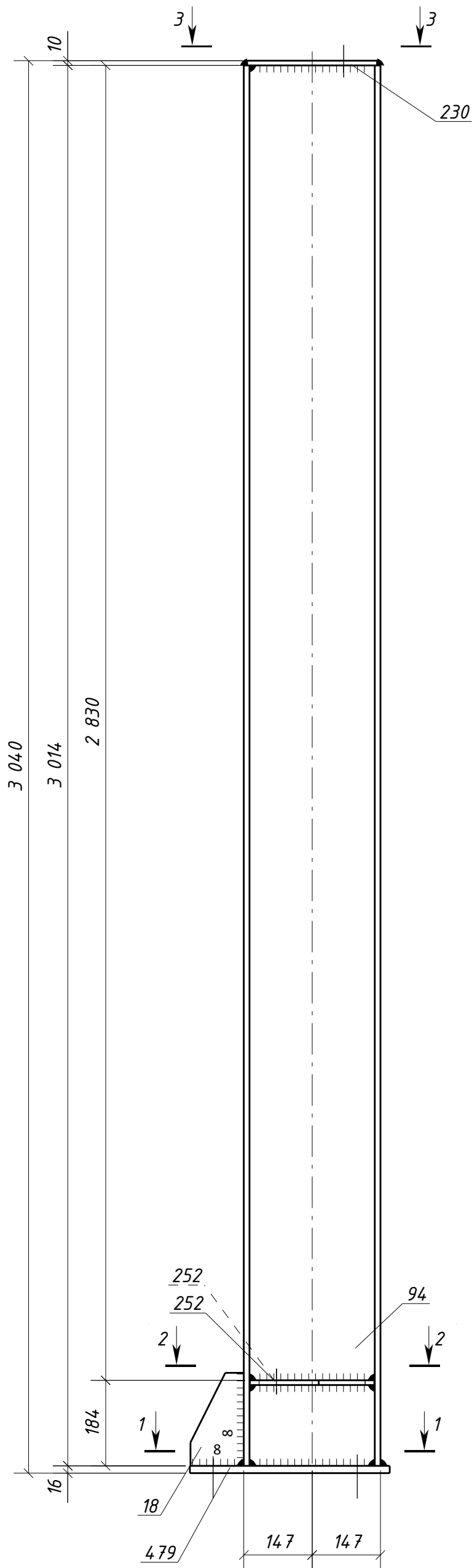
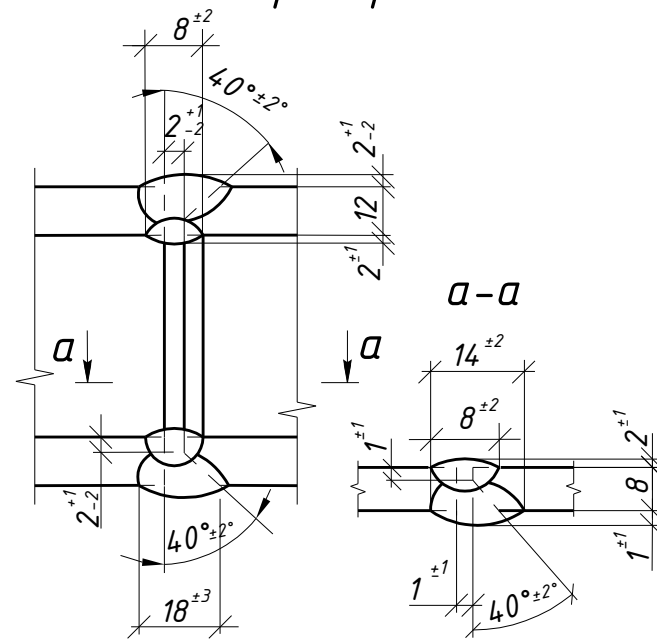




Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
ЗК4-1	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4
	94	1	ДВУТАВР30Ш1	3014	171.3	171.3		С255-4
	230	1	-10x200	280	4.4	4.4		С245-4 Отв.
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4 Отв.
	479	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0							205.9	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗК4-1	2	205.9	411.8
		Итого:	411.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	28.4
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	4.4
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	32.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	342.6
Масса напл. металла:			4.0
Итого:			411.8

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

						1632-2021-2.1.3-КМД4				
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
								Р	147	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24	Колонна ЗК4-1		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24						