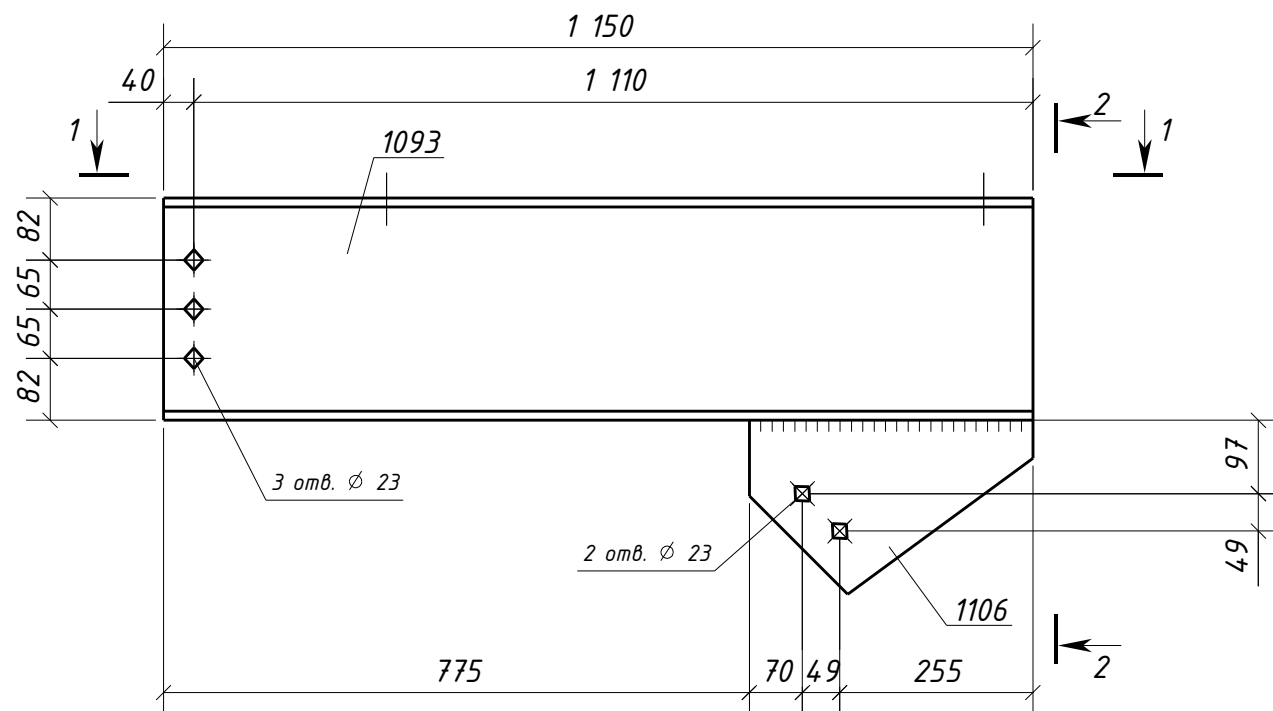
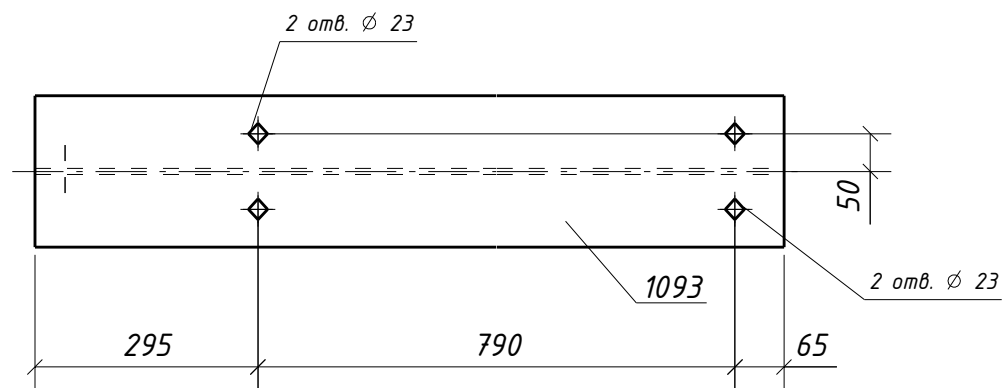


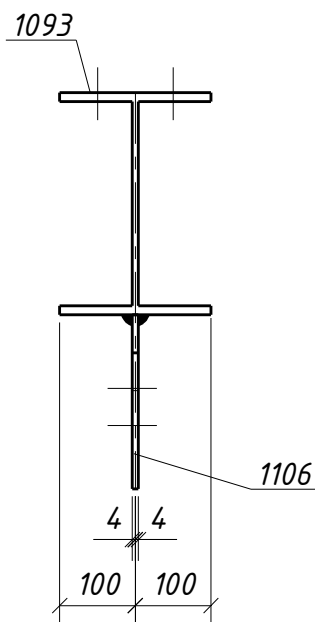
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



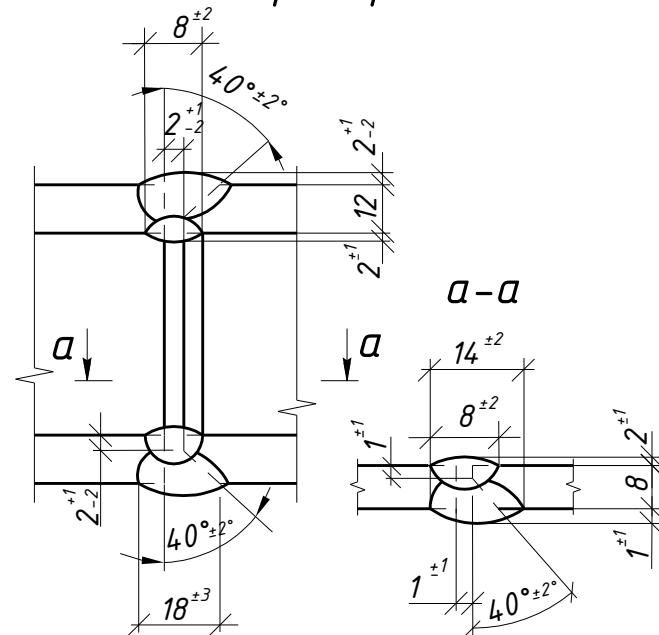
1 - 1



2 - 2



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			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗКР1-2	1093	1	ДВУТАВР30Ш1	1150	65.3	65.3		С255-4	Отв.
	1106	1	-8х230	375	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						71.4		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗКР1-2	1	71.4	71.4
Итого:		71.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	5.4
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	65.3
Масса напл. металла:			0.7
Итого:			71.4

- 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

						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	159	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24		Кронштейн ЗКР1-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24					