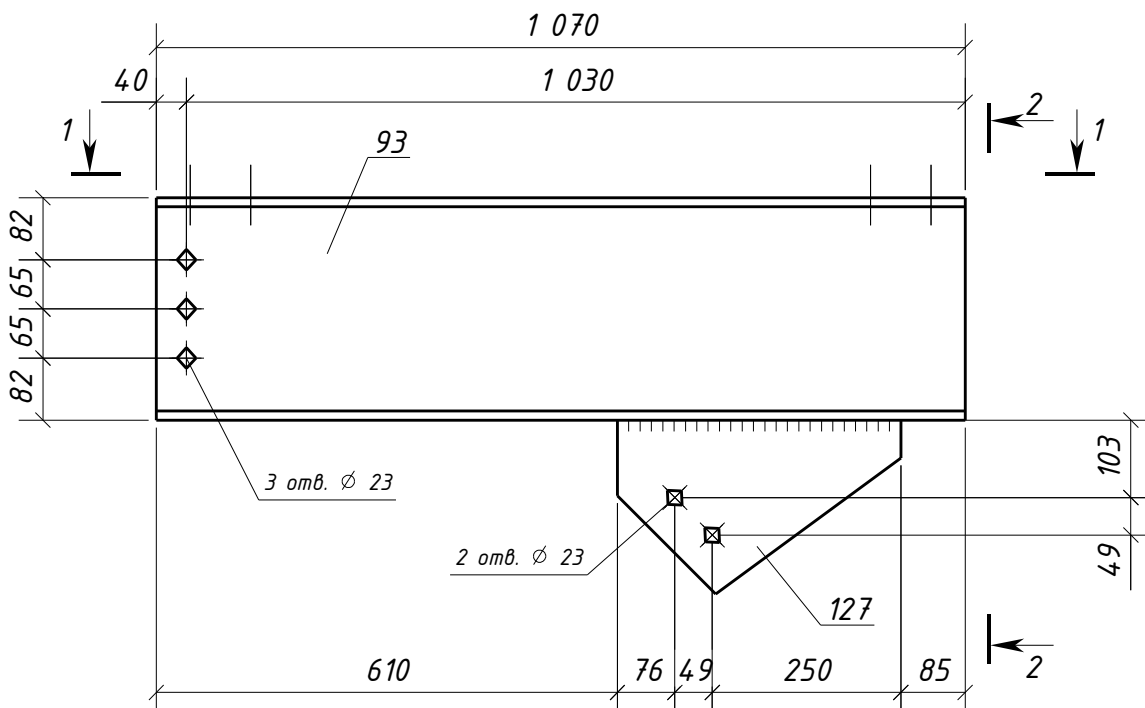
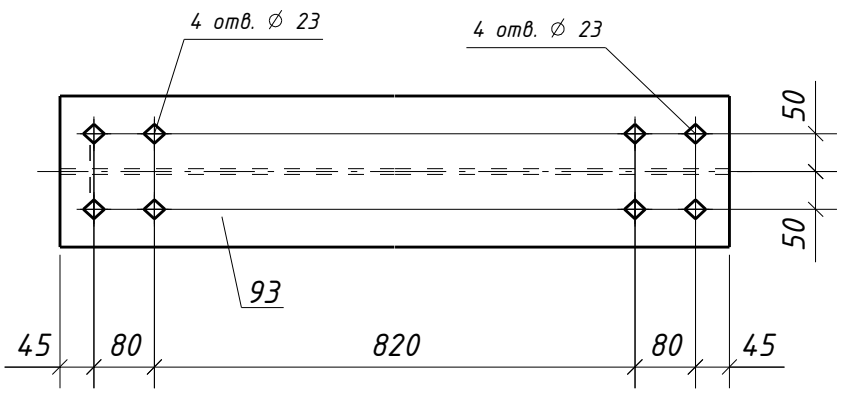
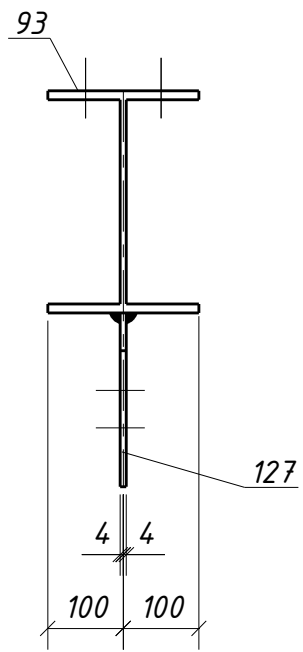




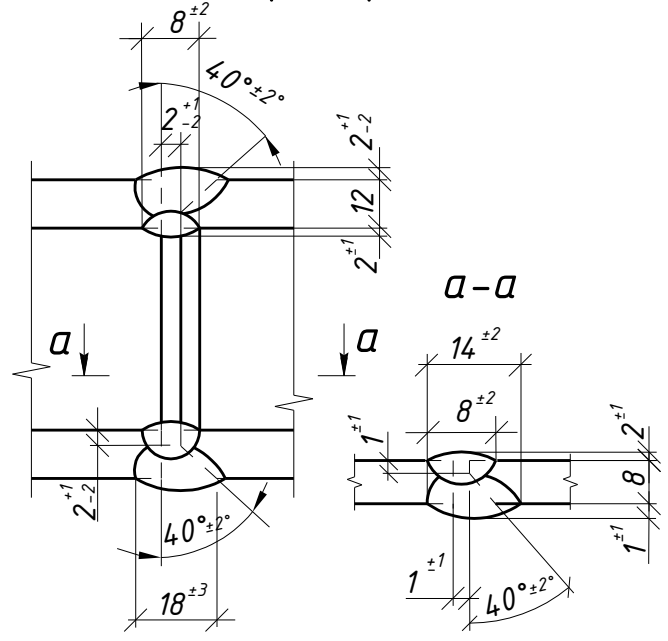
1 - 1



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		
ЗКР1-3	93	1	ДВУТАВР30Ш1	1070	60.8	60.8		С255-4	Отв.
	127	1	-8х230	375	5.4	5.4		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.7						66.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗКР1-3	4	66.9	267.6
Итого:		267.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	21.6
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	243.2
Масса напл. металла:			2.8
Итого:			267.6

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.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24

Конвейерная галерея №3

Кронштейн ЗКР1-3

Стадия	Лист	Листов
Р	160	1

ООО СОЗКС
ИНЖИНИРИНГ