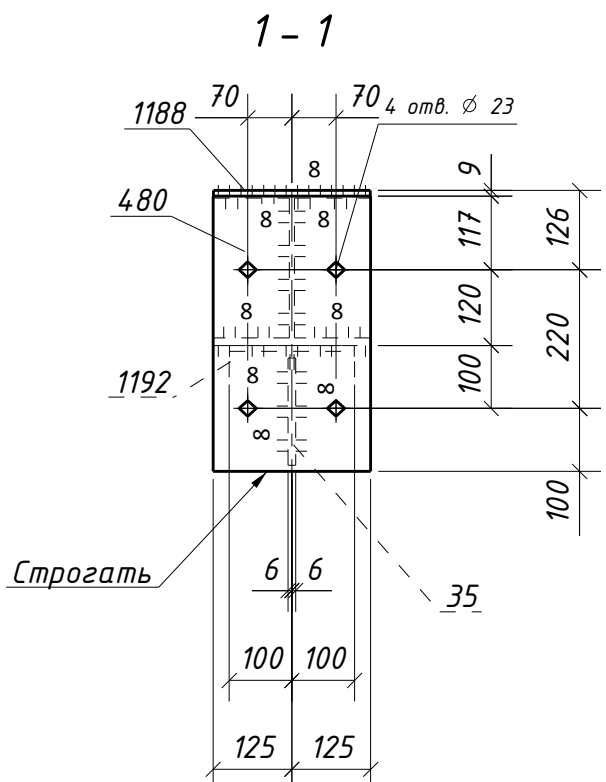
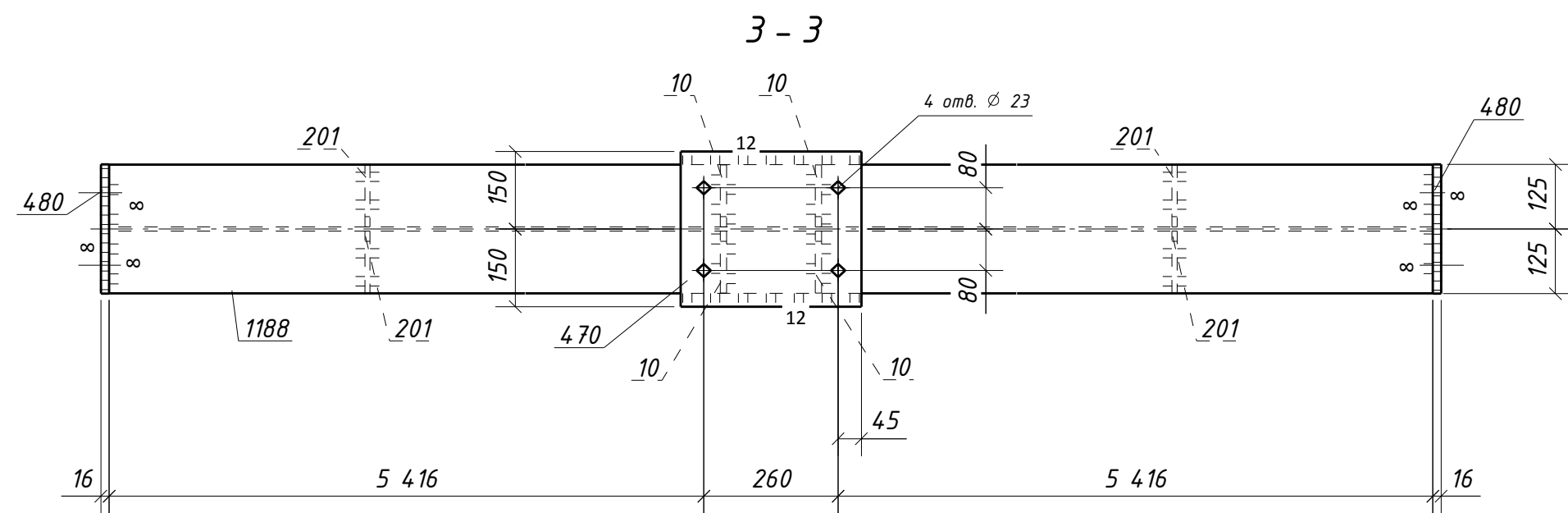
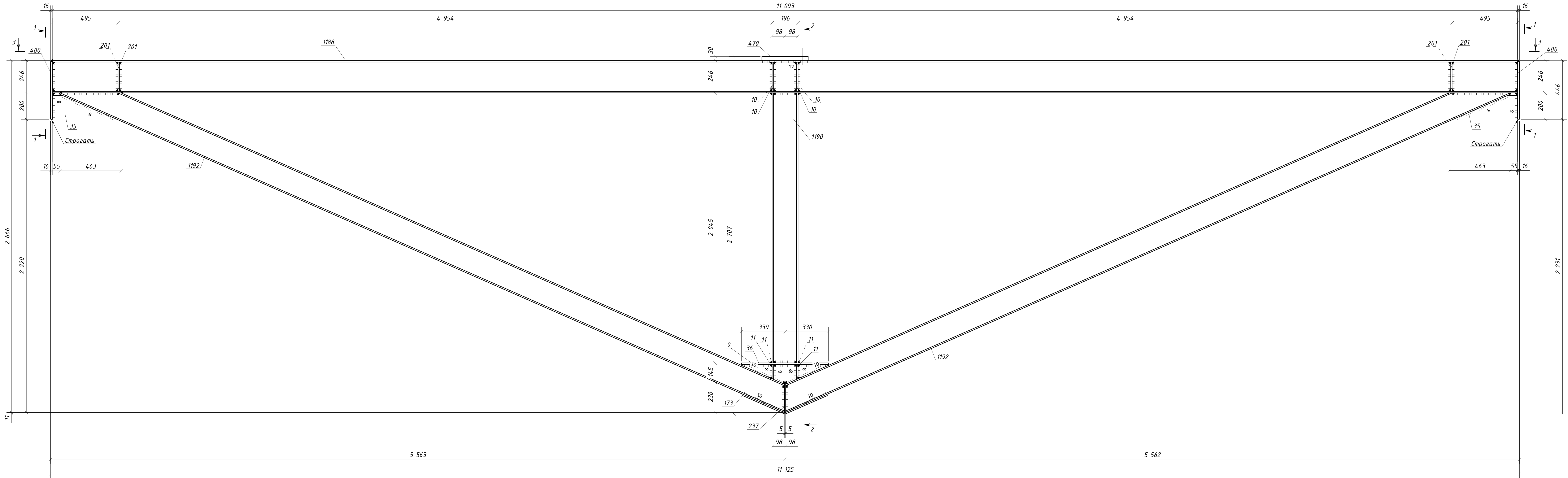
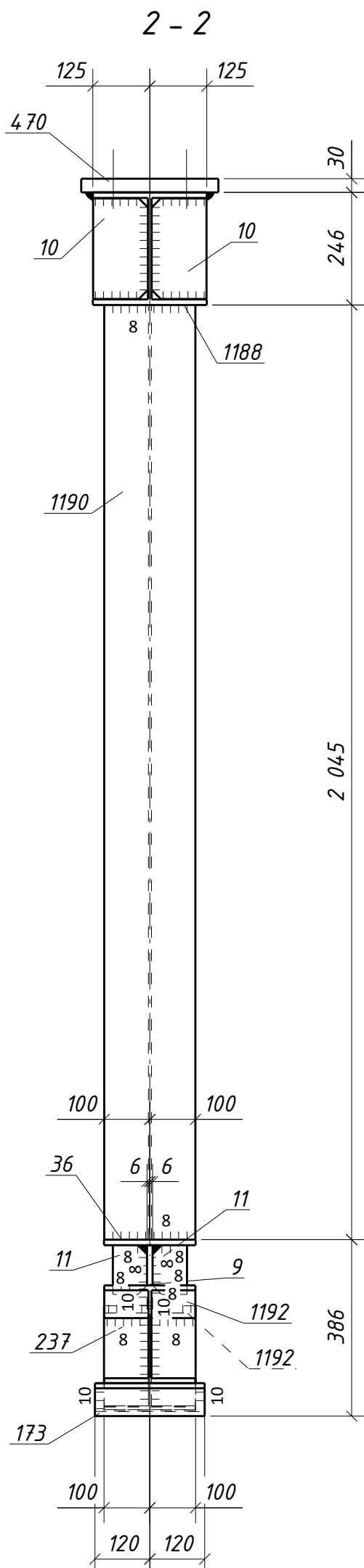


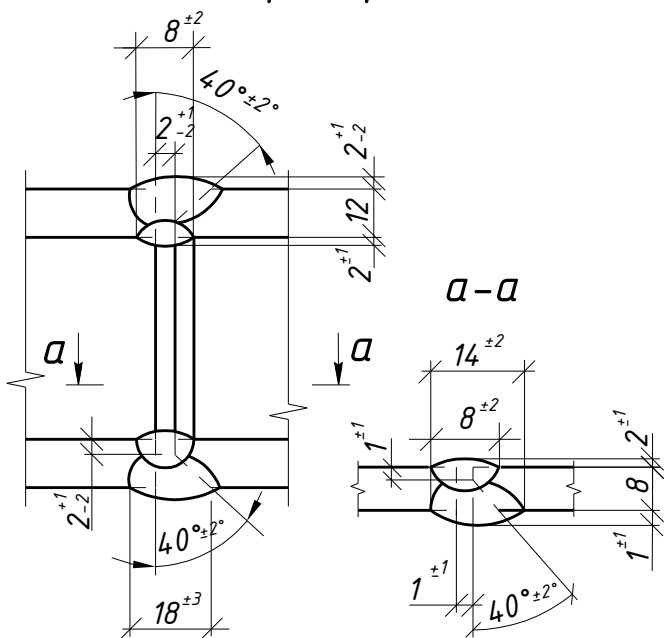


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
ЭФП2-1	9	1	-12x140	660	8.7	8.7		С245-4	
	10	4	-12x120	220	2.5	10.0		С245-4	
	11	4	-12x75	108	0.8	3.2		С245-4	
	35	2	-12x170	463	7.4	14.8		С245-4	
	36	1	-12x200	660	12.4	12.4		С245-4	
	173	1	-10x240	698	13.2	13.2		С245-4	
	201	4	-10x120	220	2.1	8.4		С245-4	
	237	1	-10x200	230	3.6	3.6		С245-4	
	470	1	-30x300	350	24.7	24.7		С355-5	Отб
	480	2	-16x250	437	13.7	27.4		С245-4	Отб
	1188	1	ДВУТАВР25К1	11093	694.2	694.2		С255-4	Отб
	1190	1	ДВУТАВР20К1	2045	84.6	84.6		С255-4	
	1192	2	ДВУТАВР20К1	5992	24.7	49.4		С255-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:							14.0	14.0

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл.-та	Кол.-во шт.	Марки	Масса, кг	Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
ЭФП2-1	7	14.14.8	9903.6	С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	176.4
				С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	343.7
				С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	191.8
				С255-4	ДВУТАВР20К1	ГОСТ Р 57837-2017	4061.4
				С255-4	ДВУТАВР25К1	ГОСТ Р 57837-2017	4859.4
				С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	172.9
Итого:							9903.6
Масса напл. металла:							98.0
Итого:							9903.6



Типовой стык для ДВУТАВР25К1
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

1632-2021-2.1.3-КМД4				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	МФДок	Подпись Дата
Конвейерная галерея №3			Р	523 1
Ферма ЭФП2-1			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.	15.05.24		
Разработ.	Салынский С.С.	15.05.24		