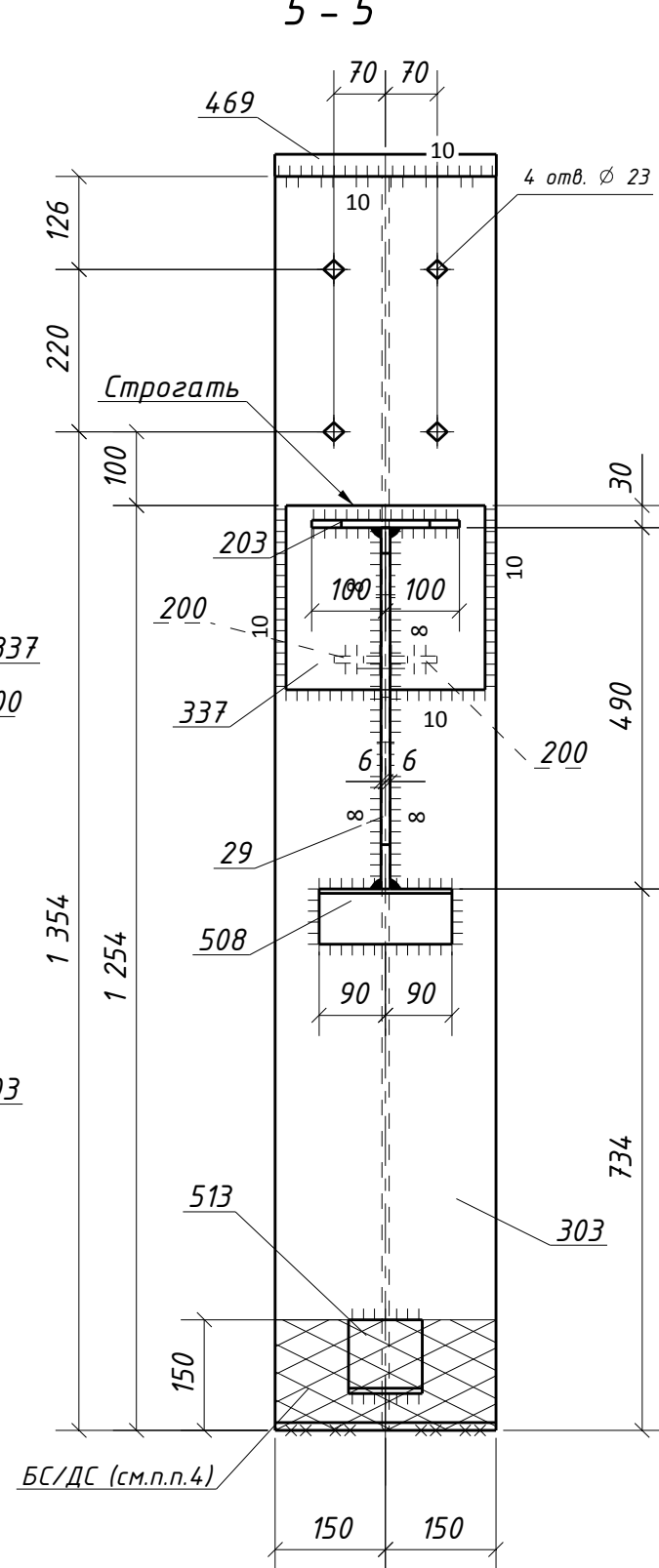
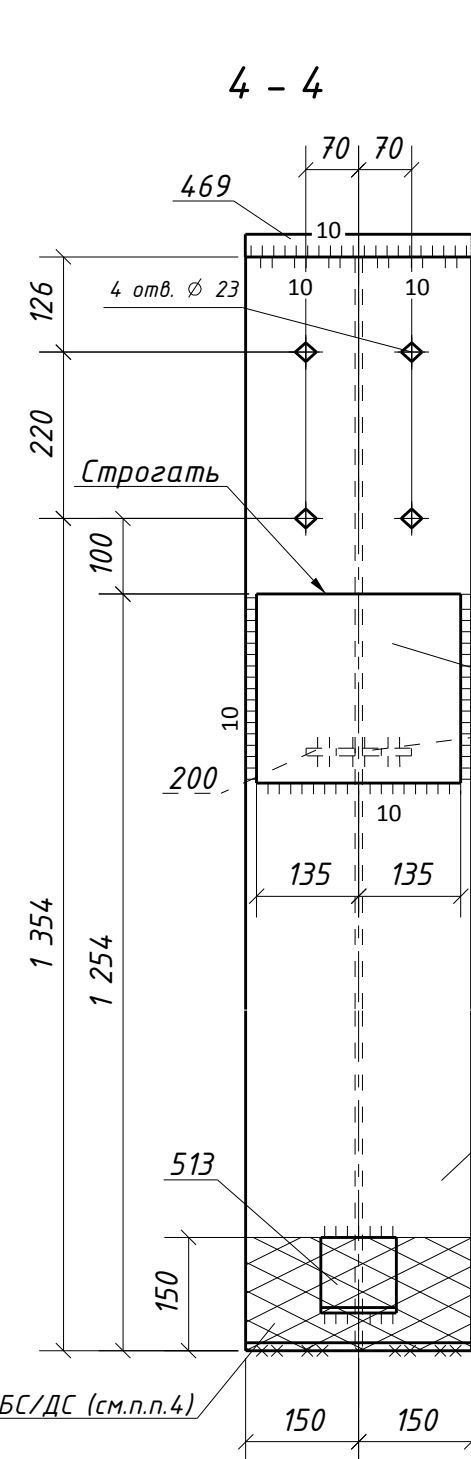
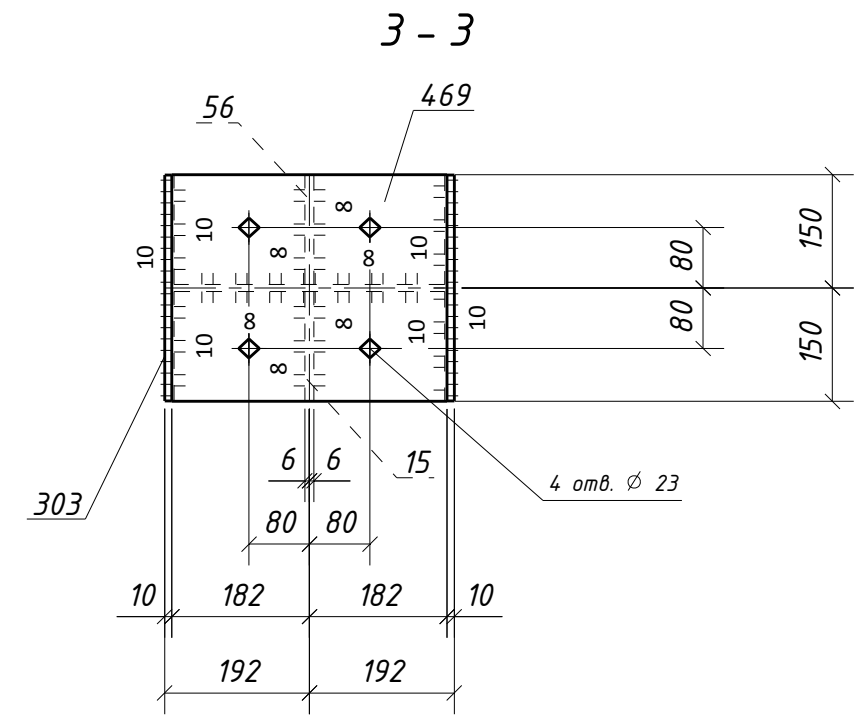
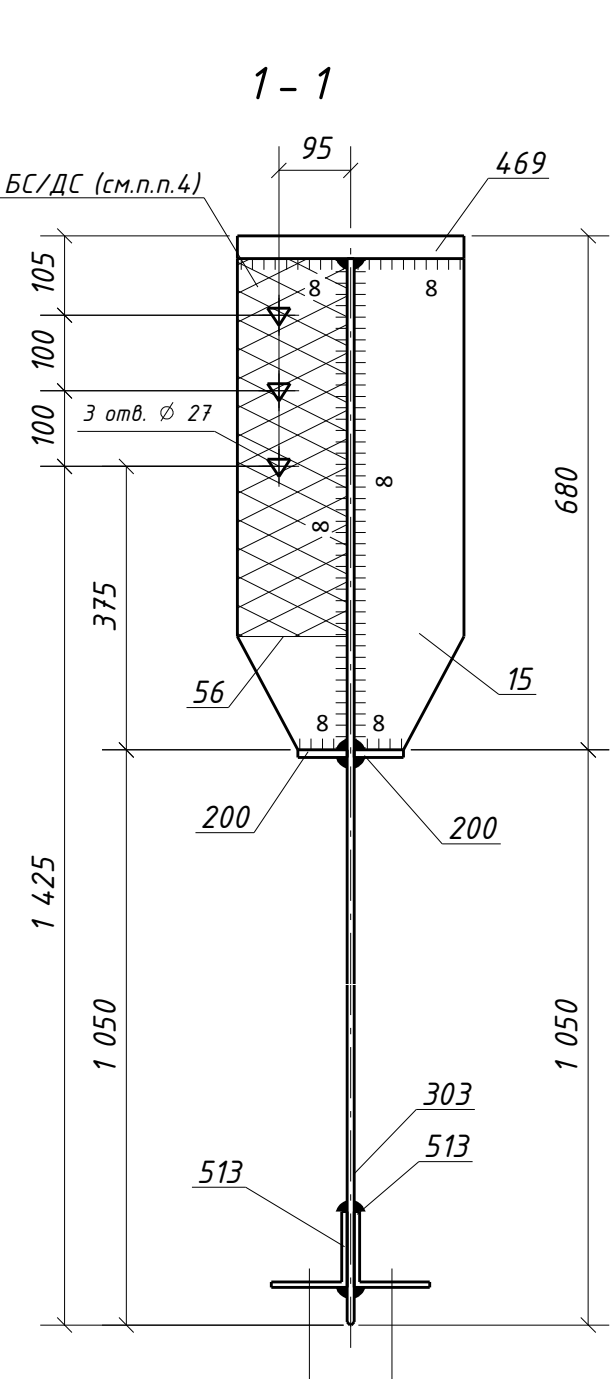
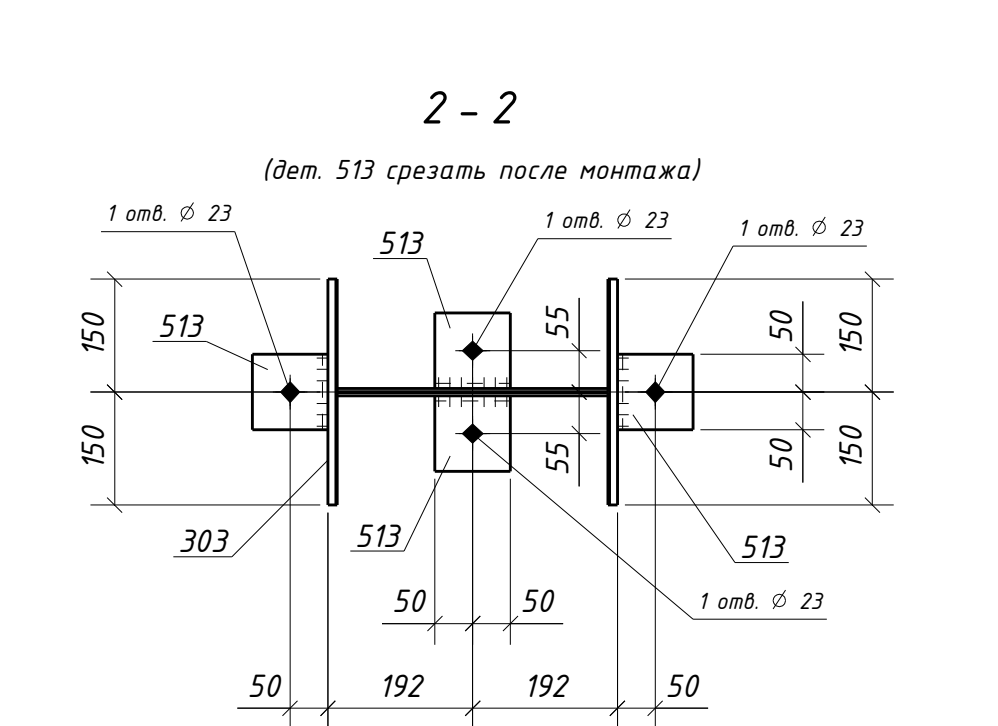
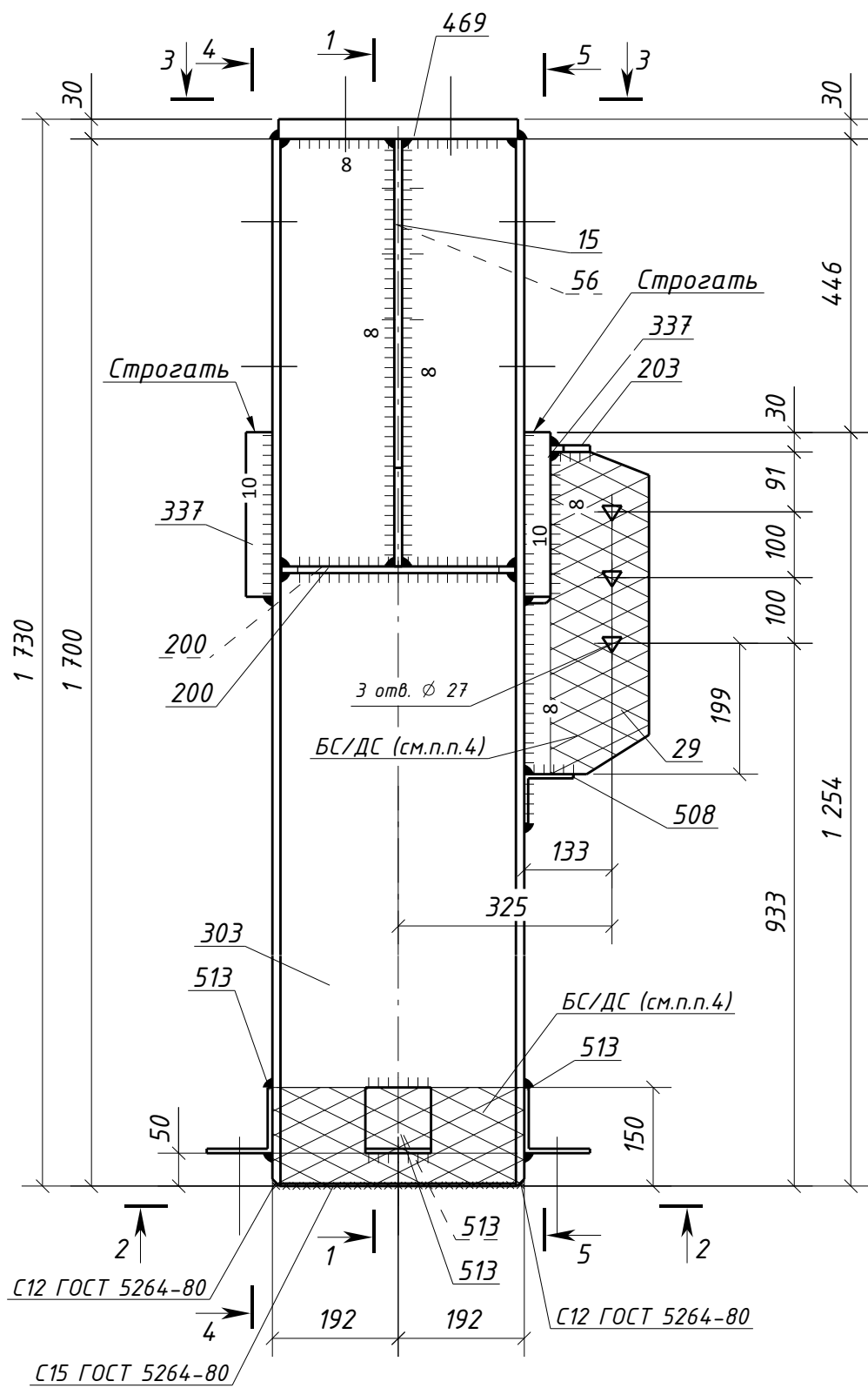


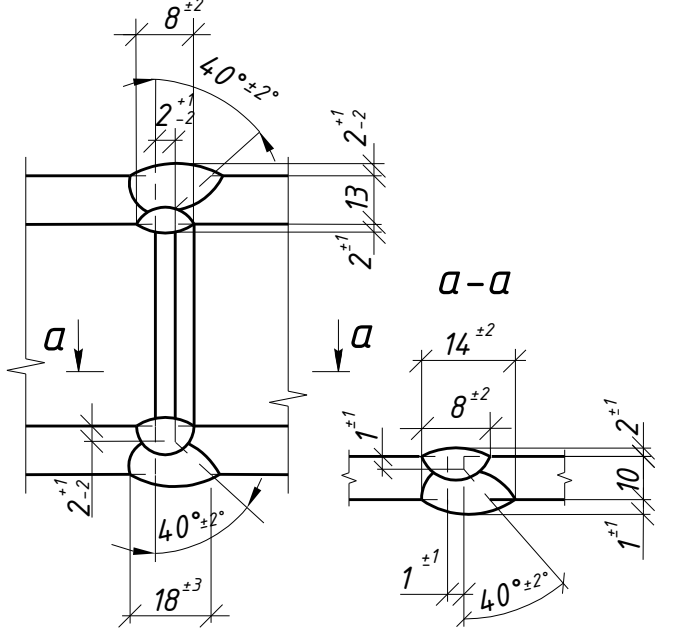


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4К1-8	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	
	29	1	-12x190	490	8.8	8.8		С245-4	Отв.
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		С245-4	
	203	1	-10x60	200	0.9	0.9		С245-4	
	303	1	ДВУТАВР40Ш1	1700	150.7	150.7		С255-4	Отв.
	337	2	-40x250	270	21.2	42.4		С355-5	
	469	1	-30x300	364	25.7	25.7		С355-5	Отв.
	508	1	L75x6	180	1.2	1.2		С245-4	
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (10%), кг:					2.6	258.1			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4К1-8	1	258.1	258.1
Итого:		258.1	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	4.5
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	26.6
С245-4	L75x6	ГОСТ 8509-93	1.2
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	150.7
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	25.7
С355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	42.4
Масса напл. металла:			2.6
Итого:			258.1

Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
швы с полным проваром УЗК-100%



- 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
◆ - отверстие под временный болт
◆ - отверстие под высокопрочный болт

1632-2021-2.1.3-КМД5				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	153
			Листов	1
Проверил			000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.				