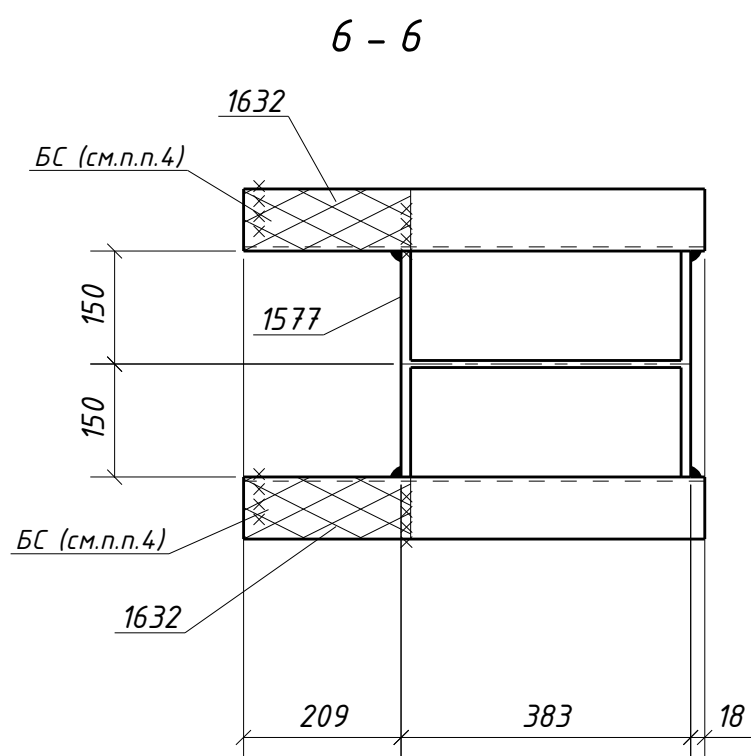
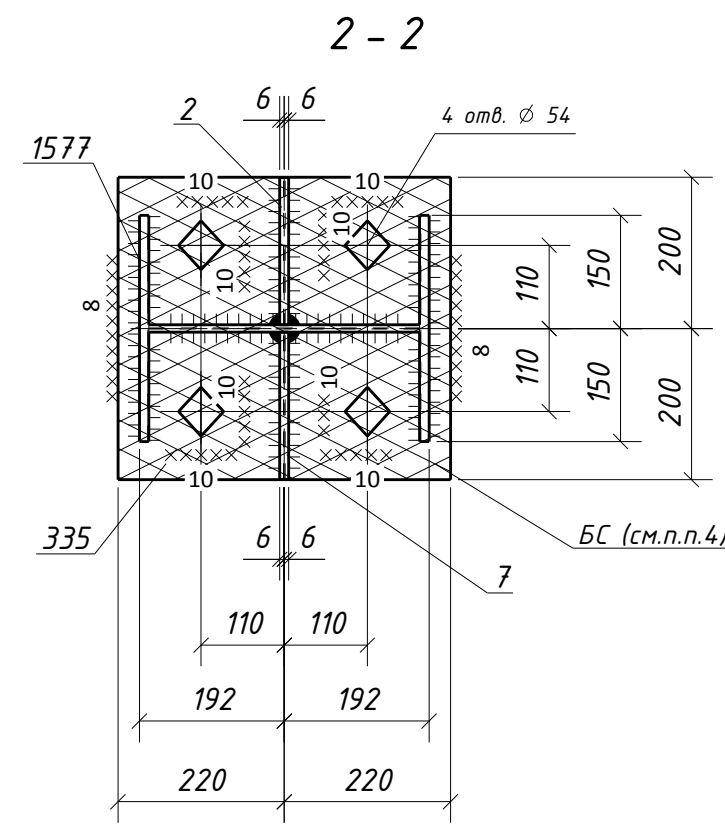
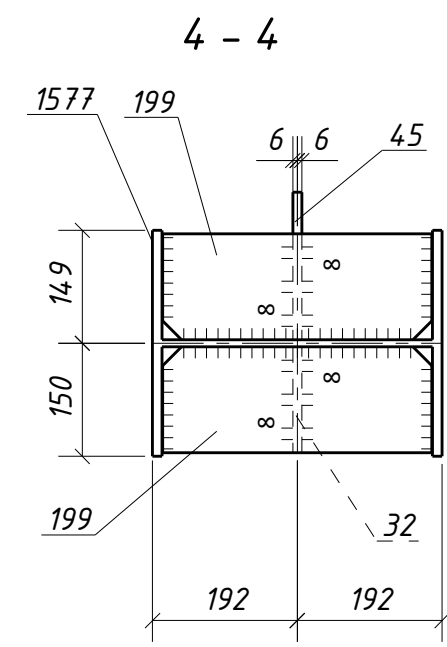
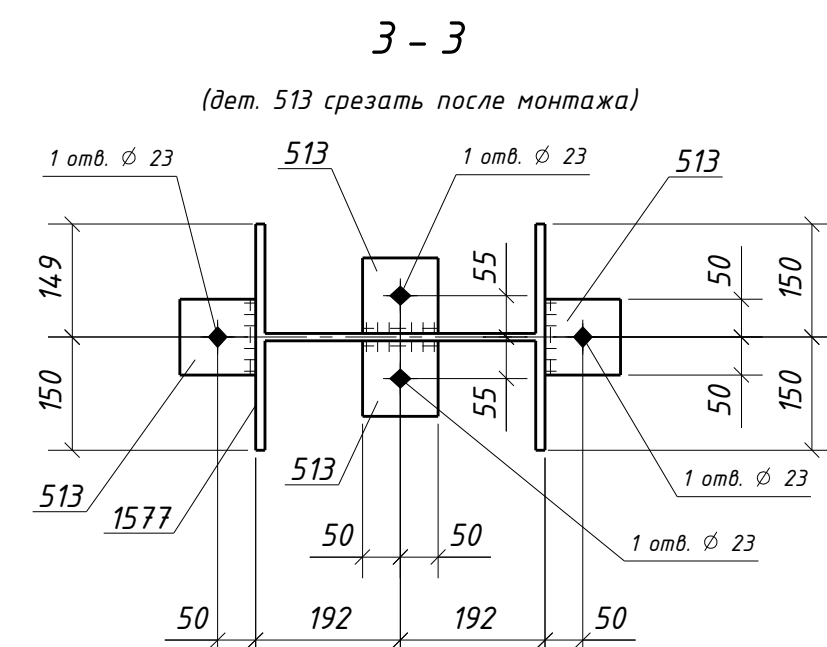
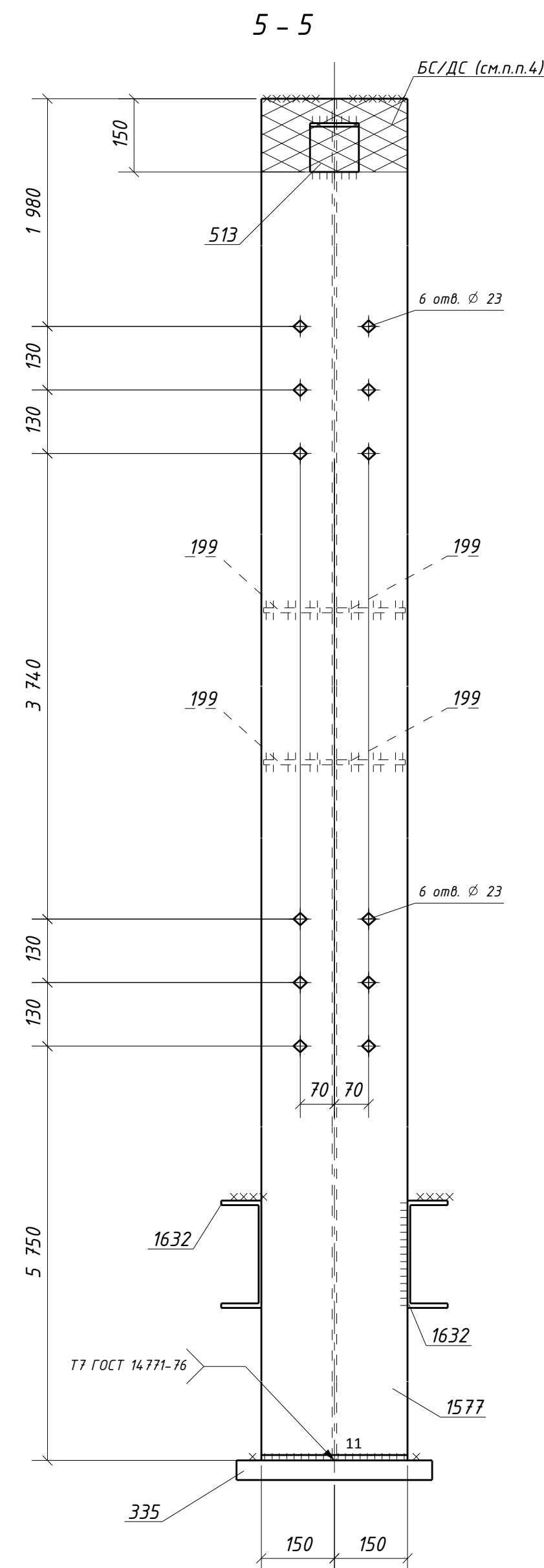
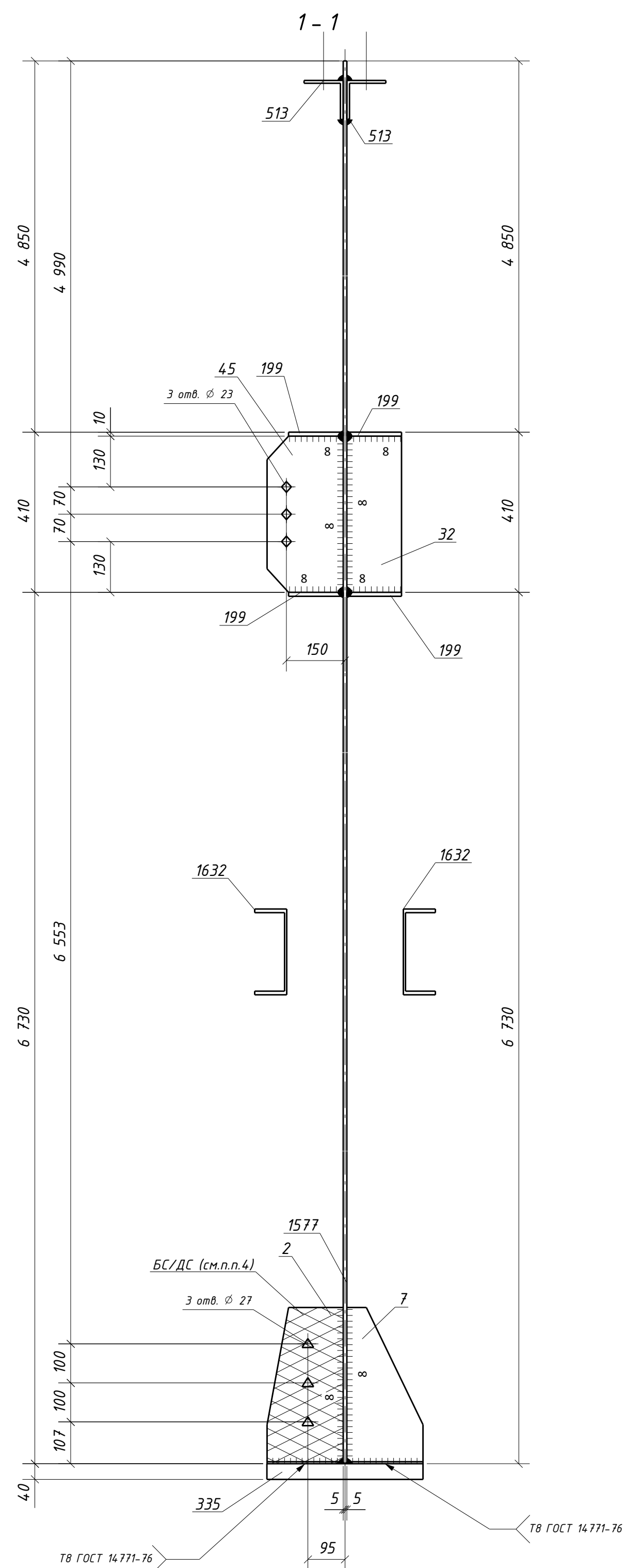
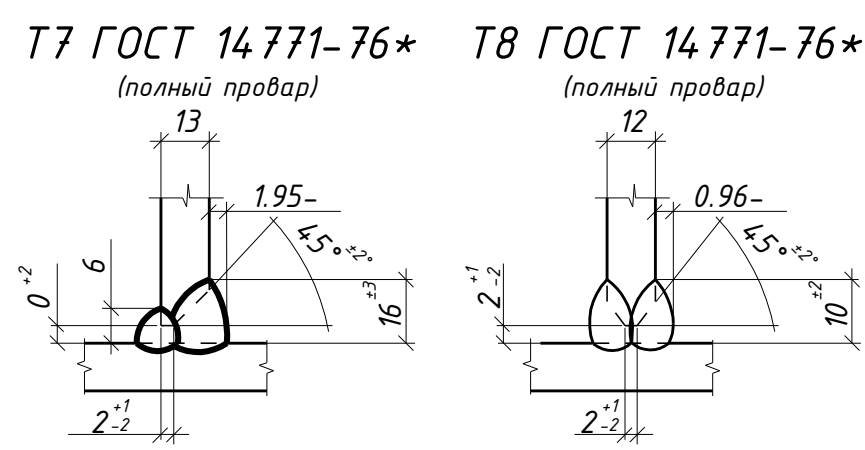




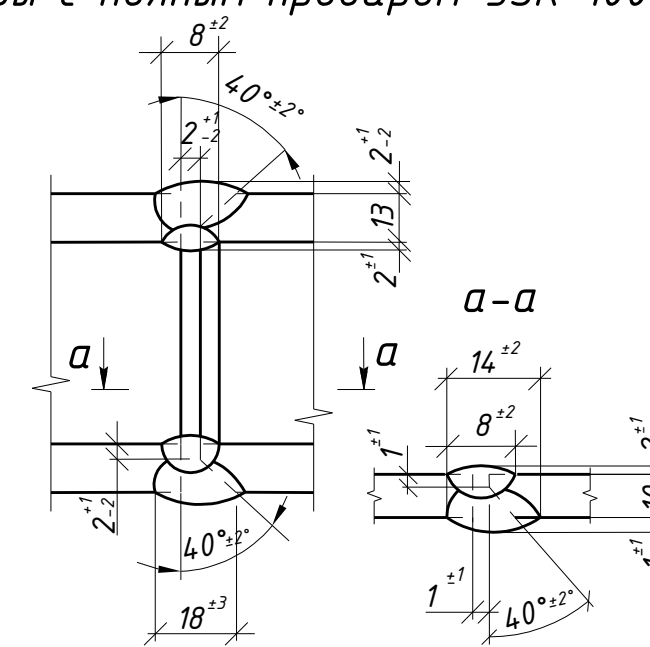
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4К1-18	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		Г245-4	Отб.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		Г245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		Г245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		Г245-4	Отб.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		Г245-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		Г355-5	
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		Г245-4	Отб.
	1577	1	ДВУГТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		Г255-4	
	1632	2	Швеллер22П	610	12.8	25.6		Г245-4	
		Масса напл. металла (10%), кг: 11.9						1202.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4К1-18	1	1202.7	1202.7
Итого:			1202.7

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.6
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
C245-4	1100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	25.6
C255-4	ДВУЧТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
C355-5	-40	ГОСТ 19903-2015	55.3
Масса напл. металла:			11.9
Итого:			1202.7



Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1
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
- ◆ - 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
Изм.	Колич.	Лист	(№ док.)	Подпись	Дата
				Конвейерная галерея №3	Стадия Лист листов P 163 1
Проверил	Голышев Ю.В.	(подпись)			30.05.24
Разработчик	Сальникова С.С.	(подпись)			30.05.24
				Колона 4 К1-18	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ