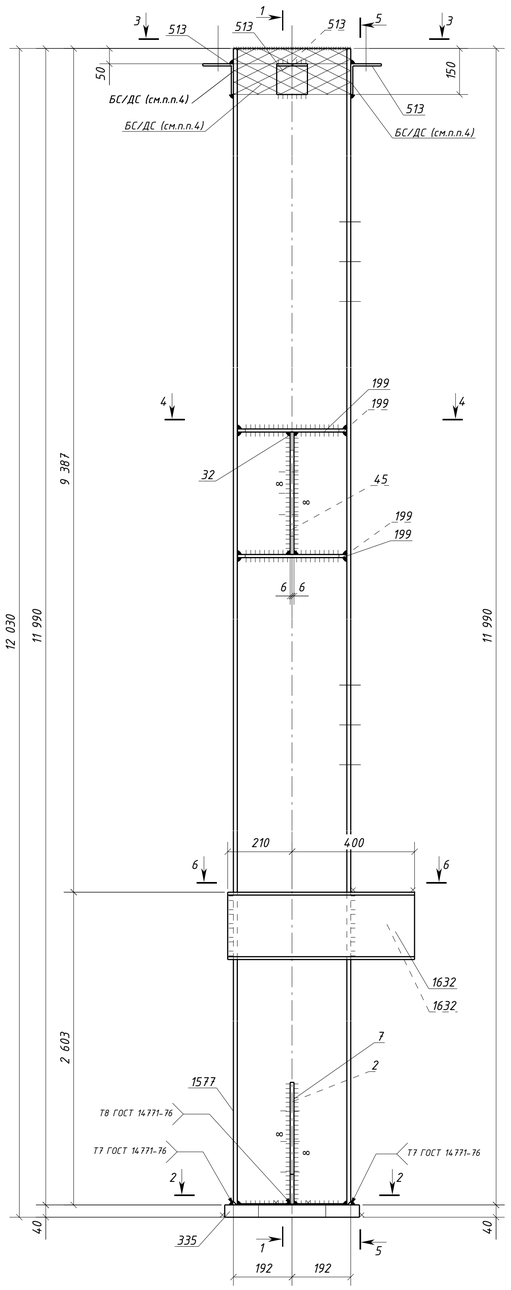
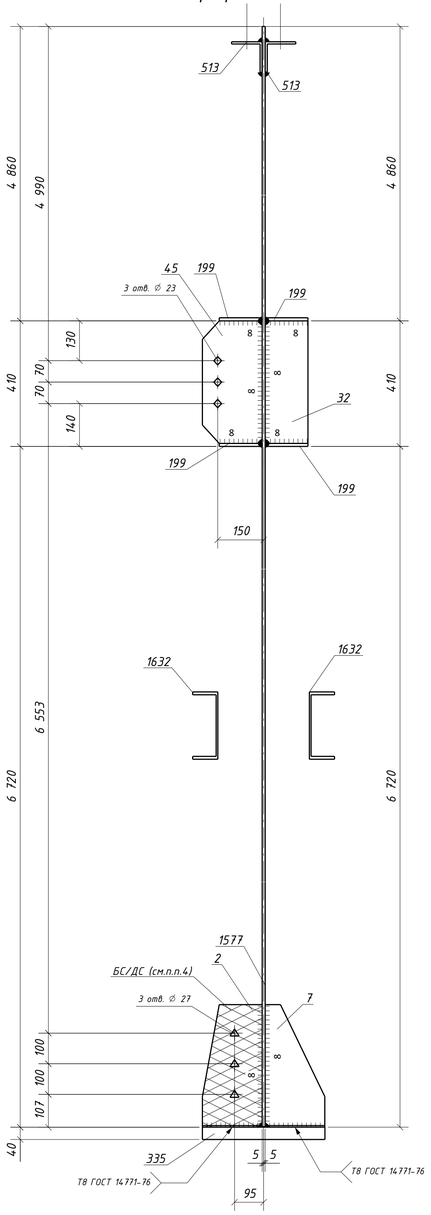
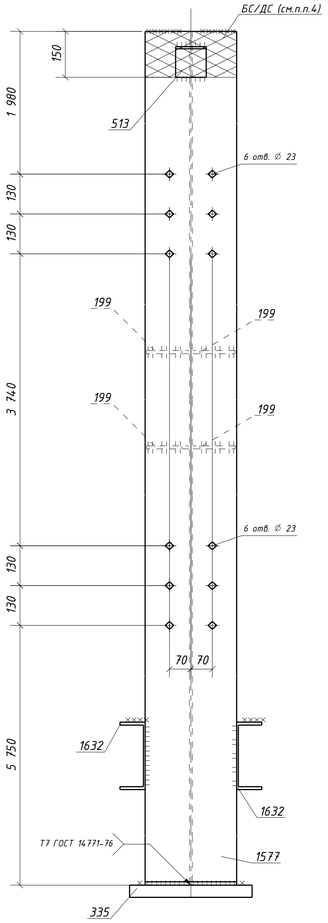


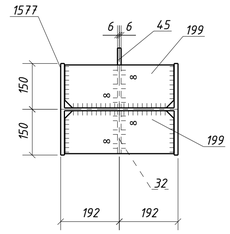
1 – 1



5 – 5

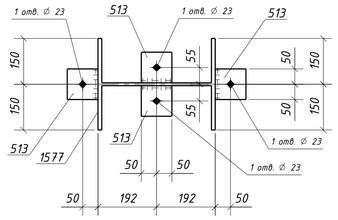


4 – 4

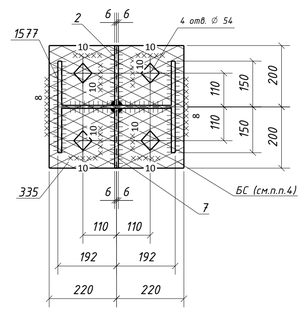


3 – 3

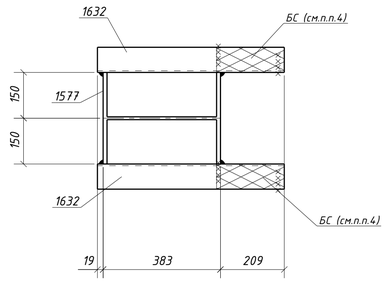
(дет. 513 срезать после монтажа)



2 – 2



6 – 6



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
4К1-20	2	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	7	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	
	32	1	-12х140	400	5.3	5.3		С245-4	
	45	1	-12х195	400	7.3	7.3		С245-4	Отв.
	199	4	-10х140	356	3.9	15.6		С245-4	
	335	1	-40х400	440	55.3	55.3		С355-5	Отв.
	513	4	L100х7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	1577	1	ДВУТАВР40Ш1	11990	1062.7	1062.7		С255-4	Отв.
	1632	2	Швеллер22П	610	12.8	25.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:				11.9	1202.7			

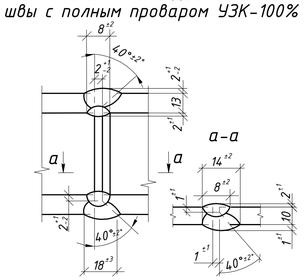
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4К1-20	1	1202.7	1202.7
		Итого:	1202.7

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	15.6
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	27.2
С245-4	L100х7	ГОСТ 8509-93	4.4
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	25.6
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	1062.7
С355-5	-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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД5		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 165 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Колонна 4К1-20	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтыков С.С.			30.05.24			

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

Формат А1