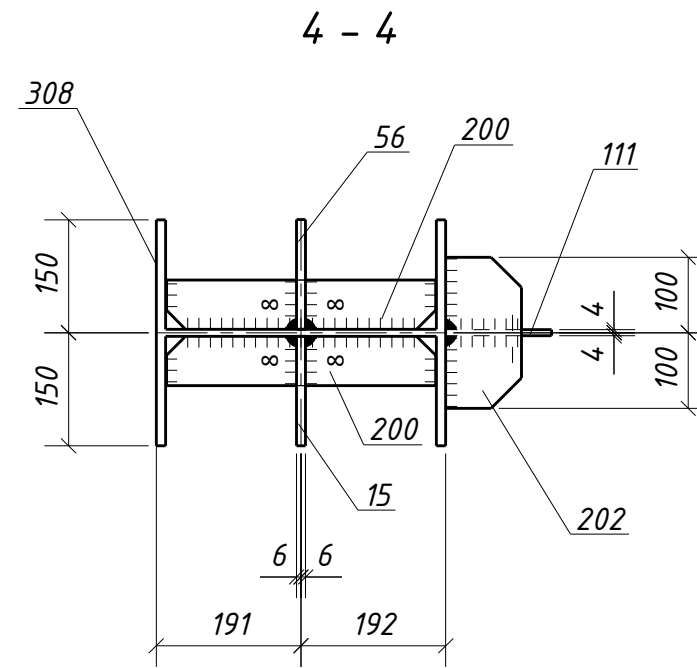
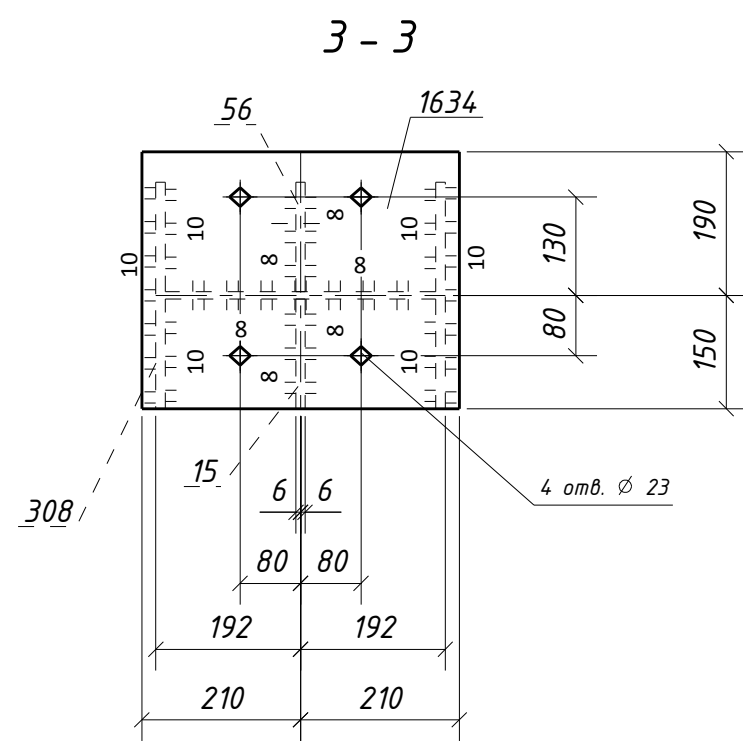
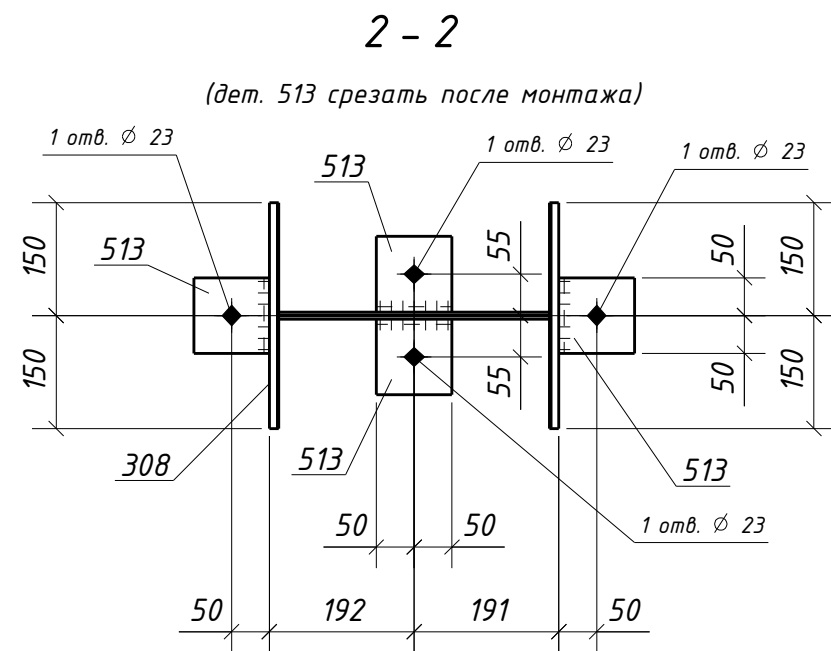
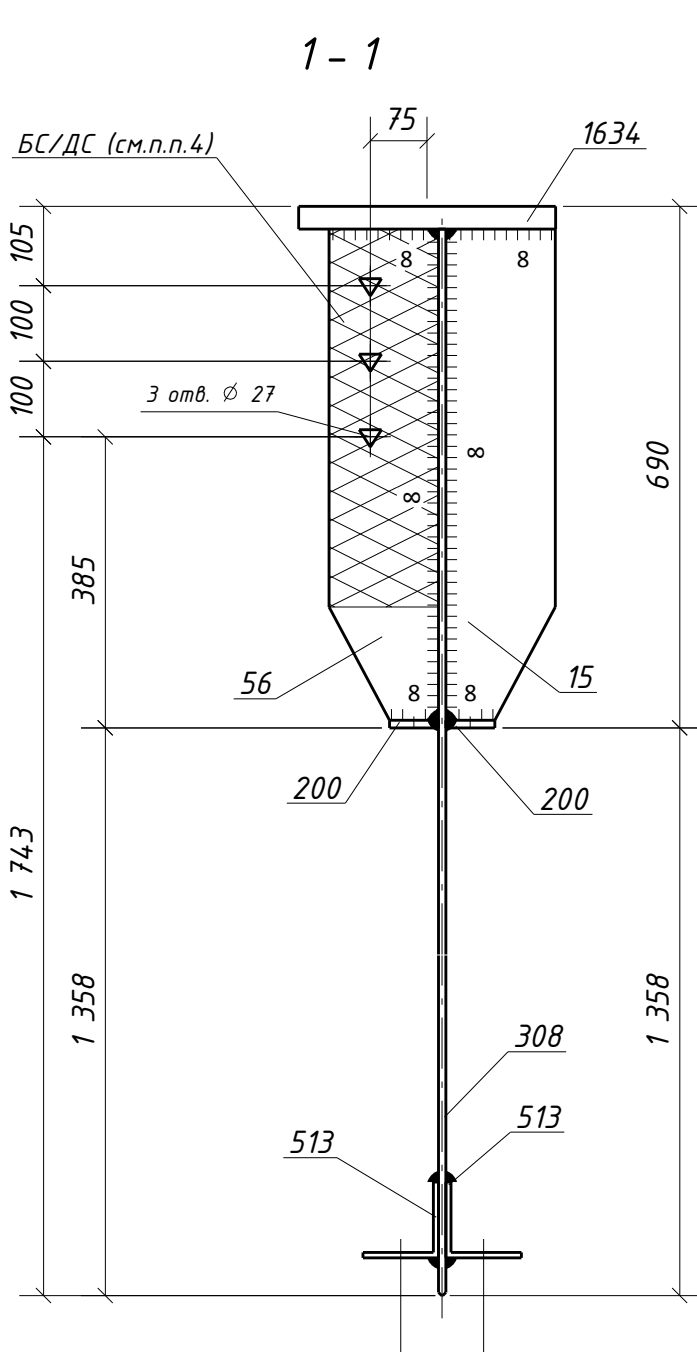
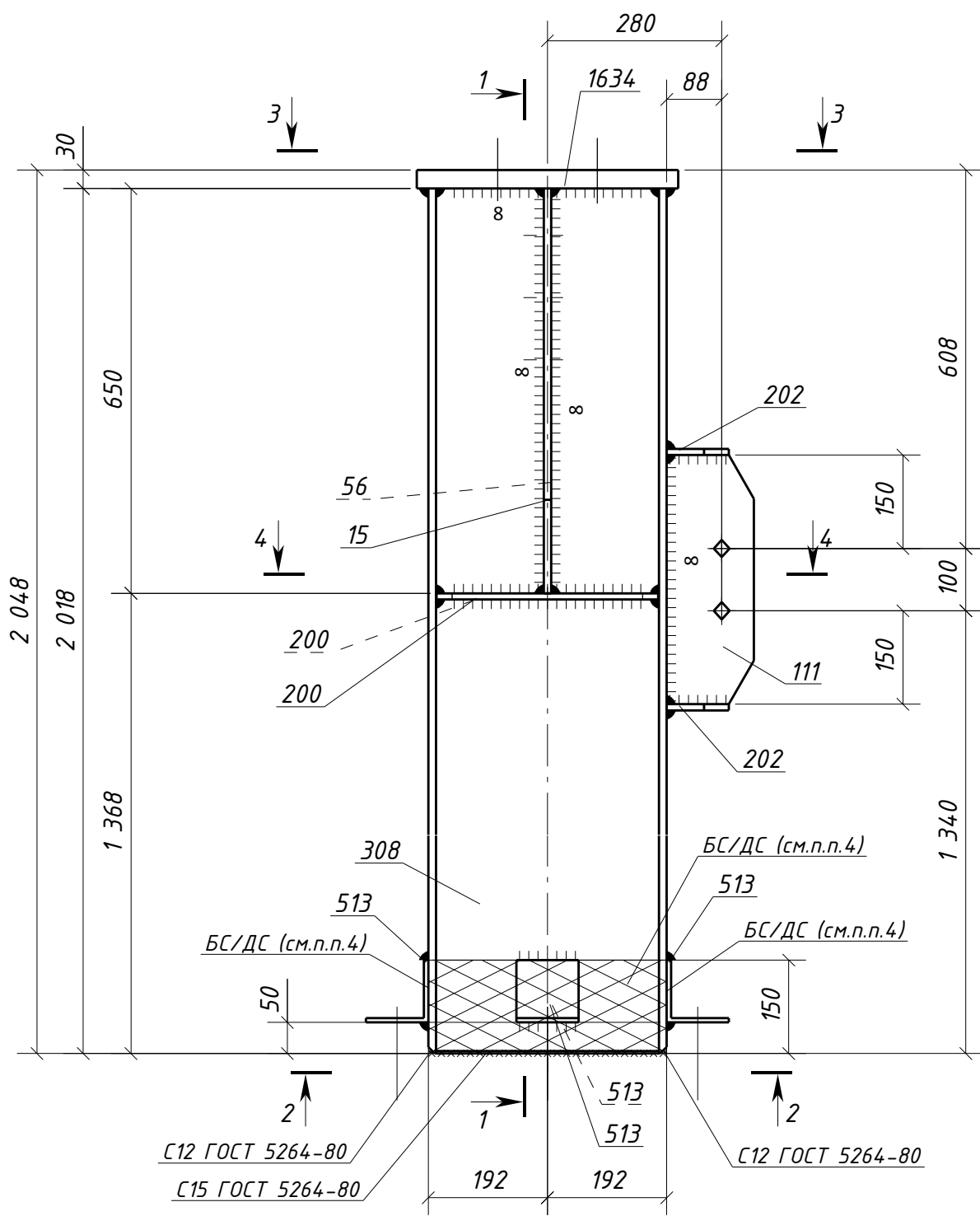
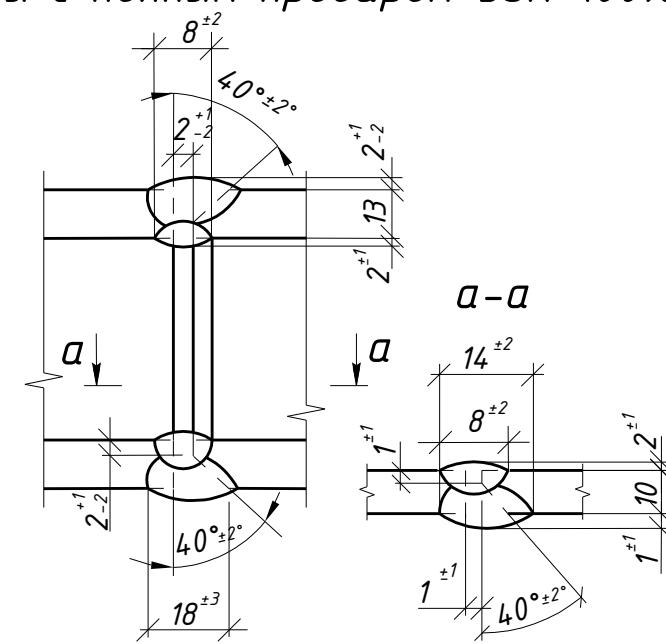




Типовой стык для ДВУТАВР40Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



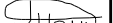
Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4К1-21	15	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	
	56	1	-12x145	650	8.9	8.9		С245-4	Отв.
	111	1	-8x140	400	3.5	3.5		С245-4	Отв.
	200	2	-10x65	356	1.8	3.6		С245-4	
	202	2	-10x100	200	1.6	3.2		С245-4	
	308	1	ДВУТАВР40Ш1	2018	178.9	178.9		С255-4	
	513	4	L100x7	100	1.1	4.4		С245-4	Отв.
	1634	1	-30x340	420	33.6	33.6		С355-5	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4								247.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4К1-21	1	247.5	247.5
Итого:		247.5	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	6.8
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	17.8
С245-4	L100x7	ГОСТ 8509-93	4.4
С255-4	ДВУТАВР40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	178.9
С355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	33.6
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			247.5

- 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			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	166	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.05.24		Колонна 4К1-21	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.05.24					