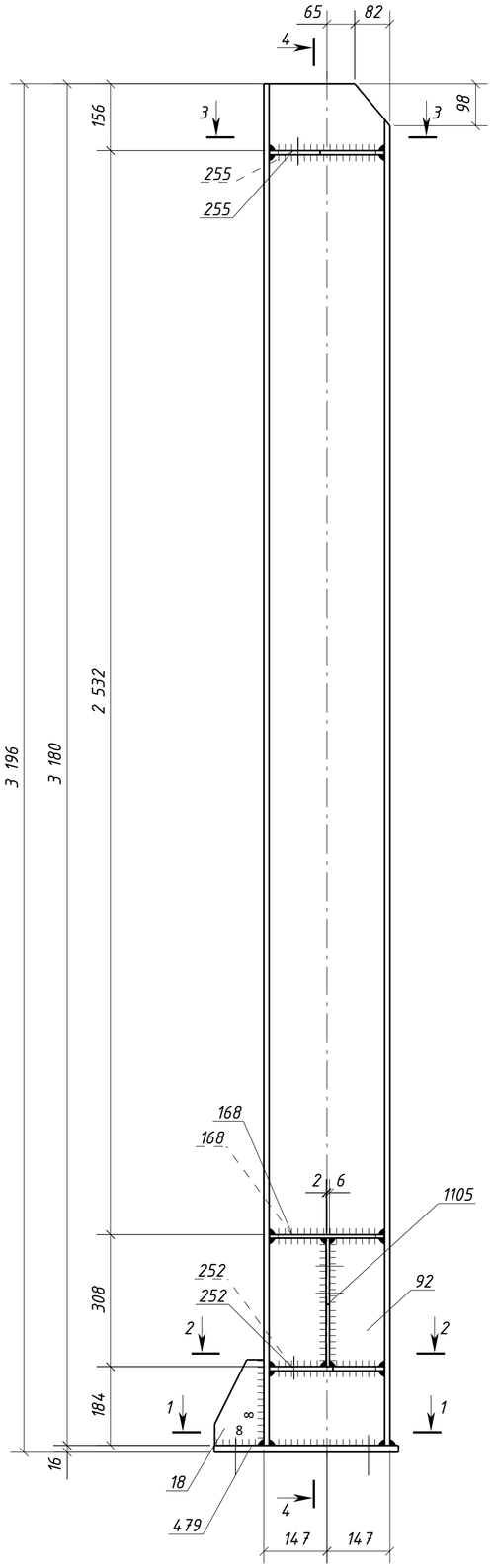
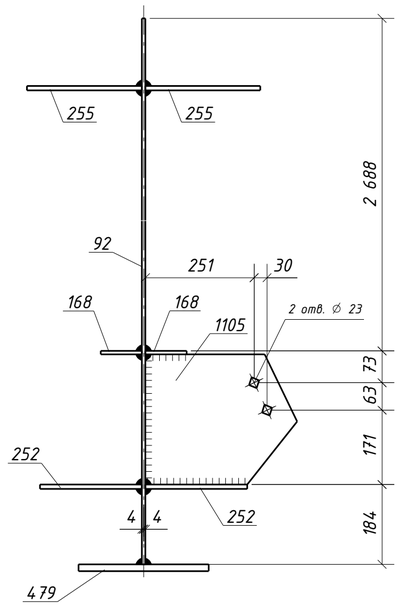
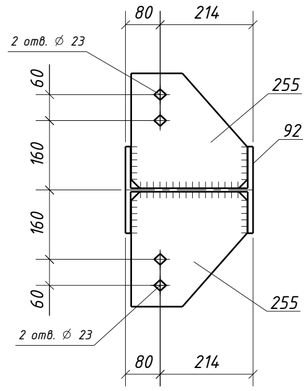


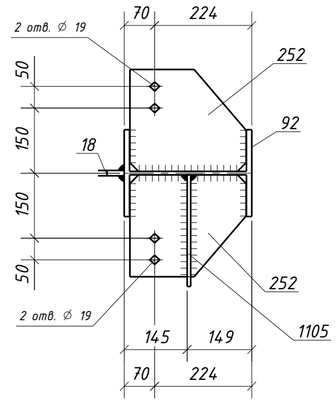
4 – 4



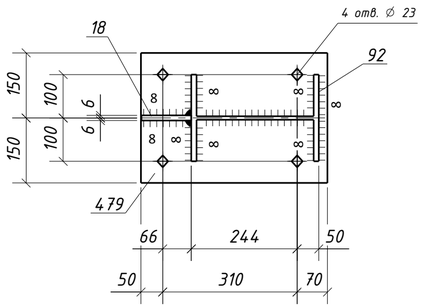
3 – 3



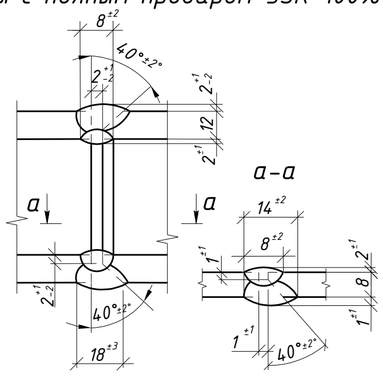
2 – 2



1 – 1



Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



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
4К4-5	18	1	-12х115	200	2.2	2.2		С245-4	
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4	
	168	2	-8х95	268	1.6	3.2		С245-4	
	252	2	-10х235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	255	2	-10х265	268	5.6	11.2		С245-4	Отв.
	479	1	-16х300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	1105	1	-8х350	300	5.7	5.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						231.3		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4К4-5	1	231.3	231.3
		Итого:	231.3

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	8.9
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	21.0
С245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	2.2
С245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	16.2
С255-4	ДВУТАВР30Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	180.7
		Масса напл. металла:	2.3
		Итого:	231.3

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

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: 177	Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Колонна 4К4-5	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24				

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

Формат А2