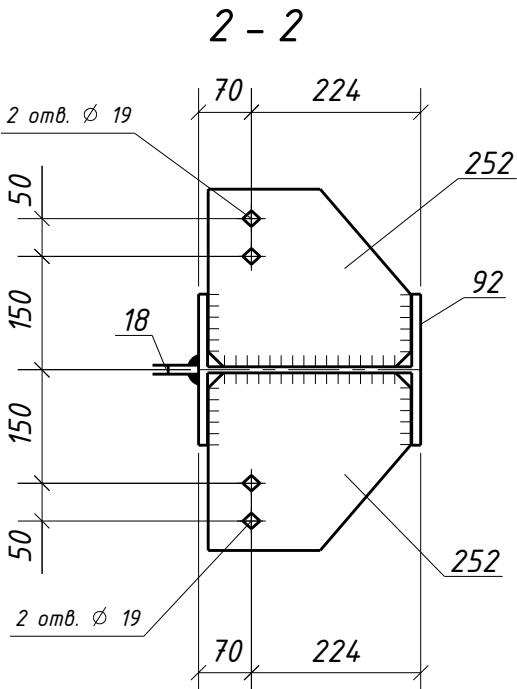
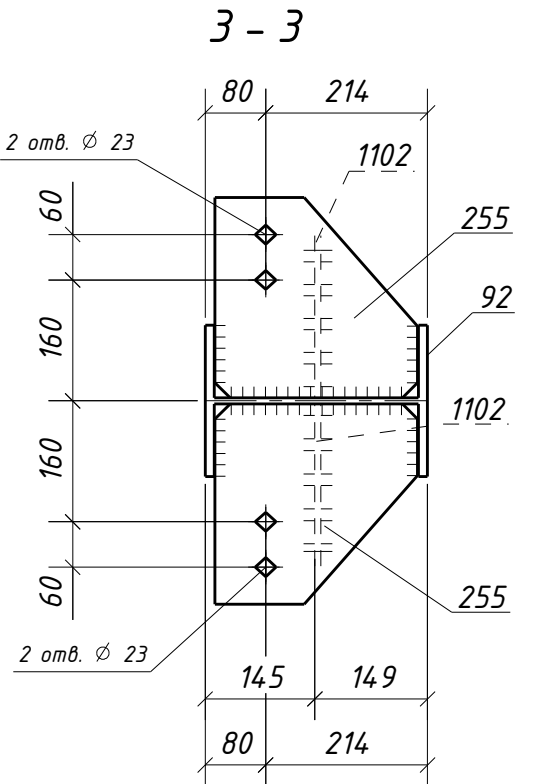
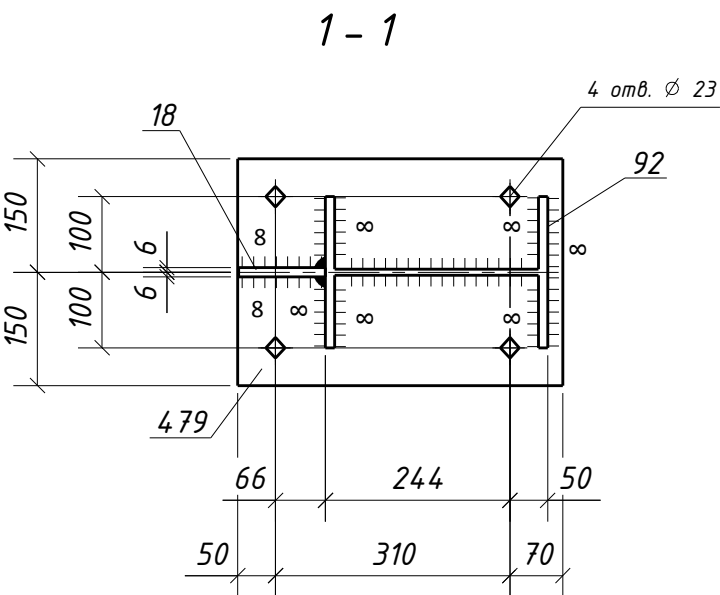
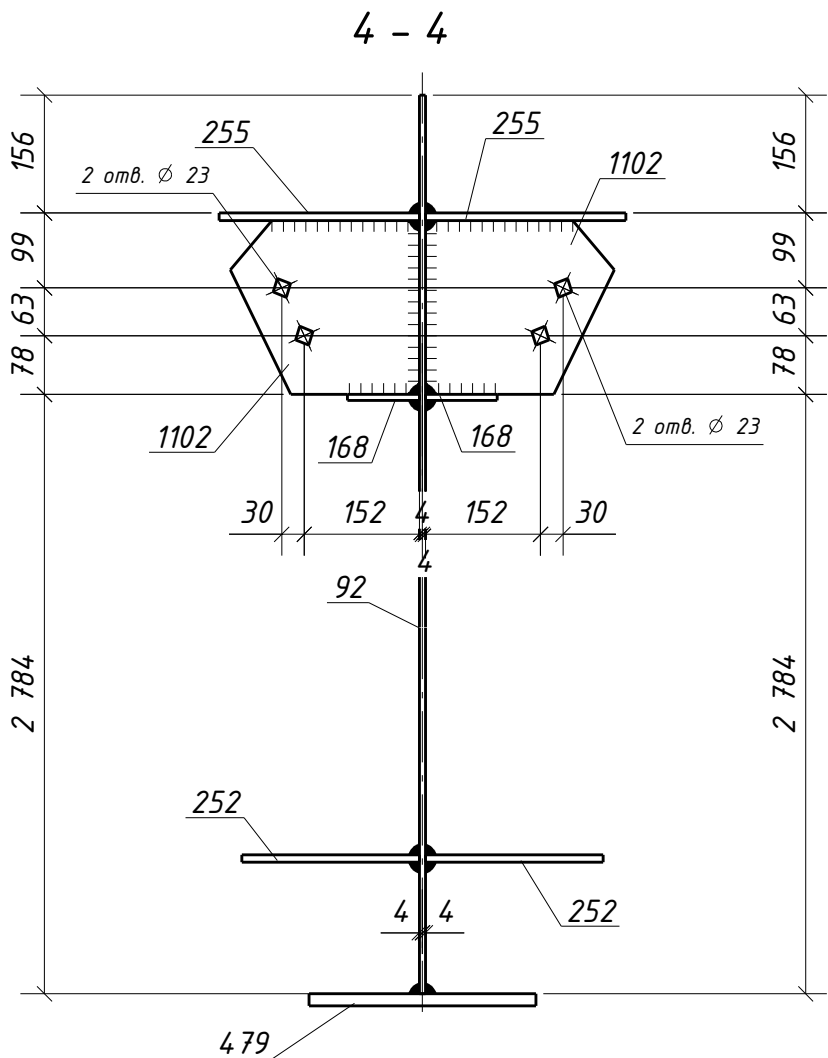
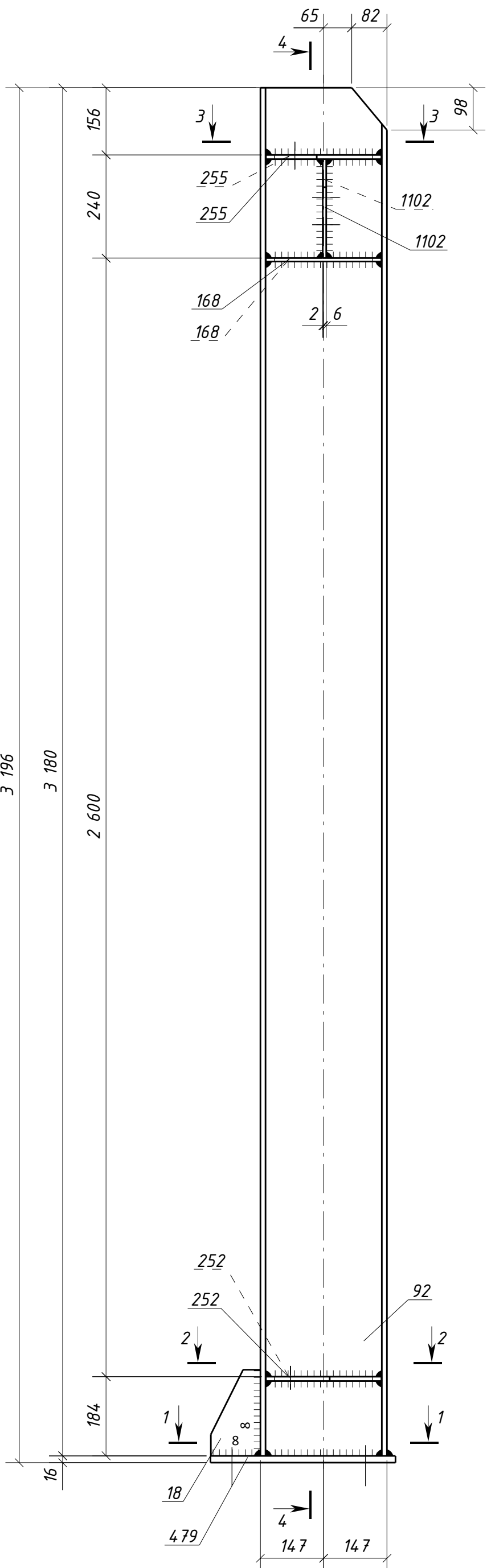
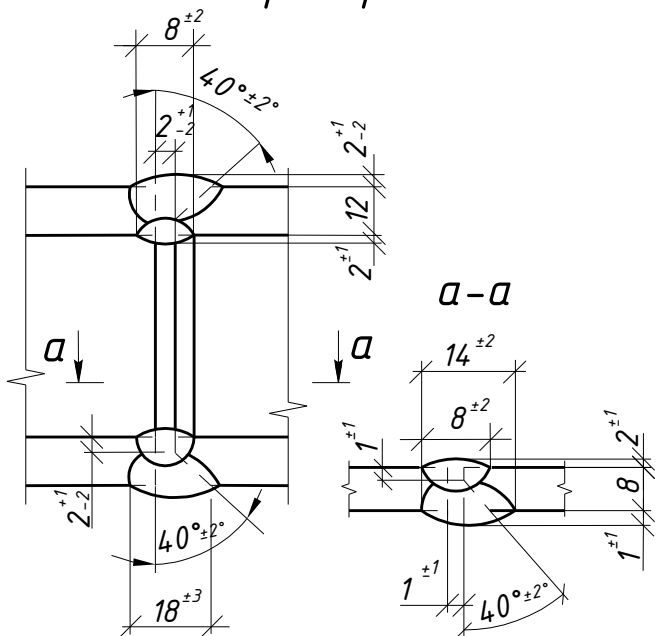




Типовой стык для ДВУТАВР30Ш1 швы с полным проваром УЗК-100%



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4К4-7	18	1	-12x115	200	2.2	2.2		С245-4	
	92	1	ДВУТАВР30Ш1	3180	180.7	180.7		С255-4	
	168	2	-8x95	268	1.6	3.2		С245-4	
	252	2	-10x235	268	4.9	9.8		С245-4	Отв.
	255	2	-10x265	268	5.6	11.2		С245-4	Отв.
	479	1	-16x300	430	16.2	16.2		С245-4	Отв.
	1102	2	-8x250	230	3.6	7.2		С245-4	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг:							232.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4К4-7	1	232.8	232.8
Итого:			232.8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	10.4
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:			232.8

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

						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
							Р	179
								Листов
								1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Колонна 4К4-7	ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24			