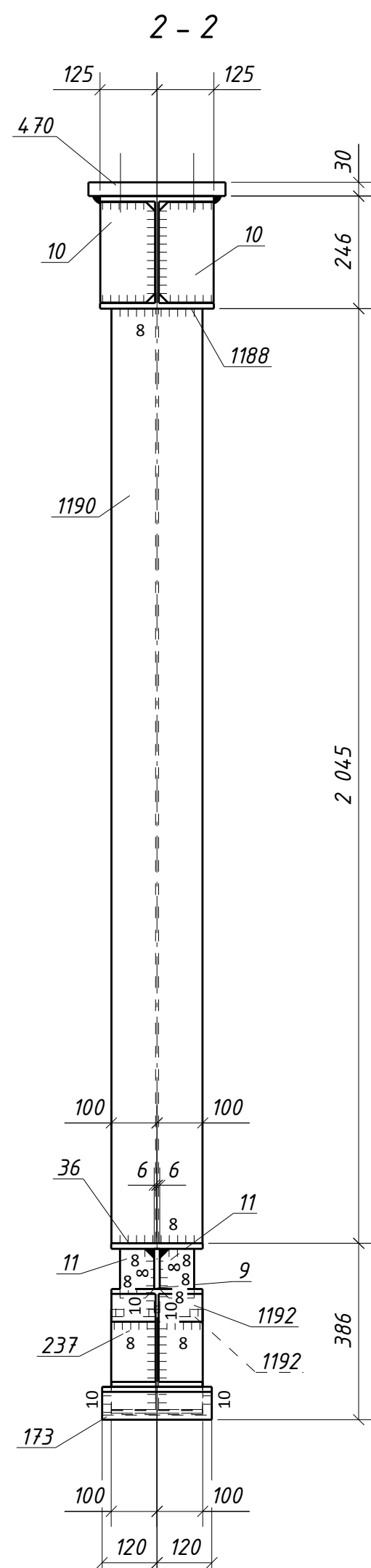
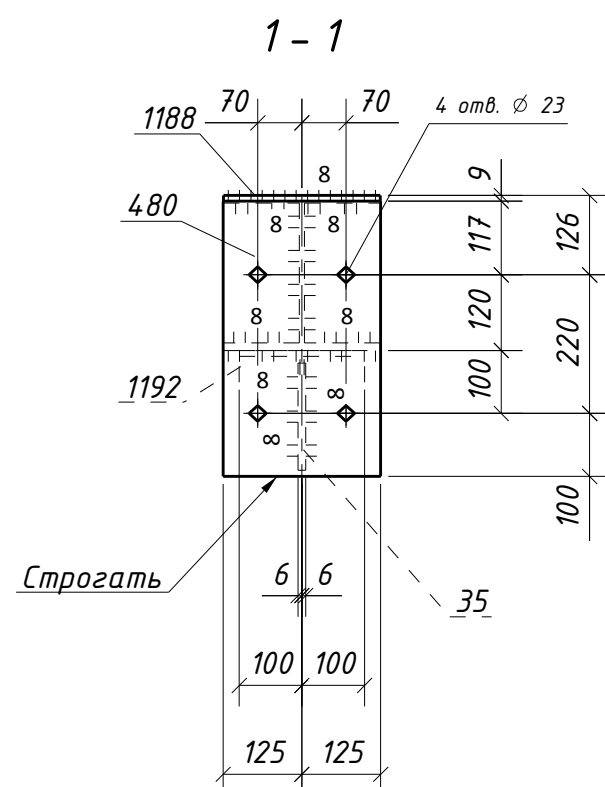
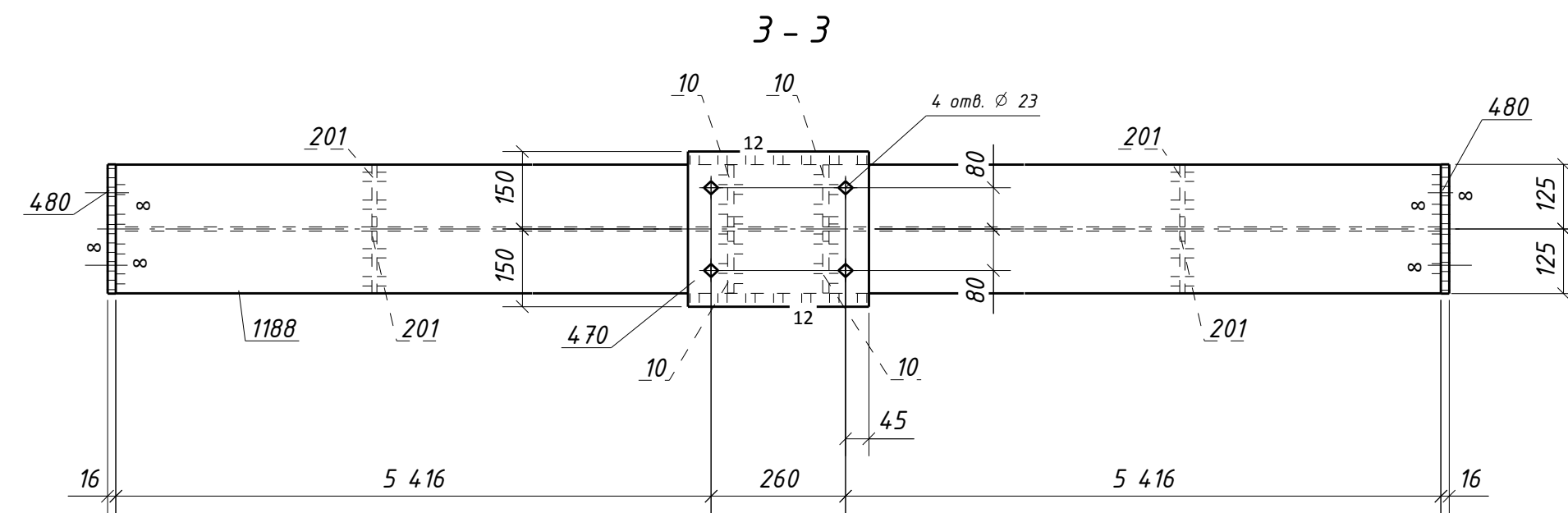
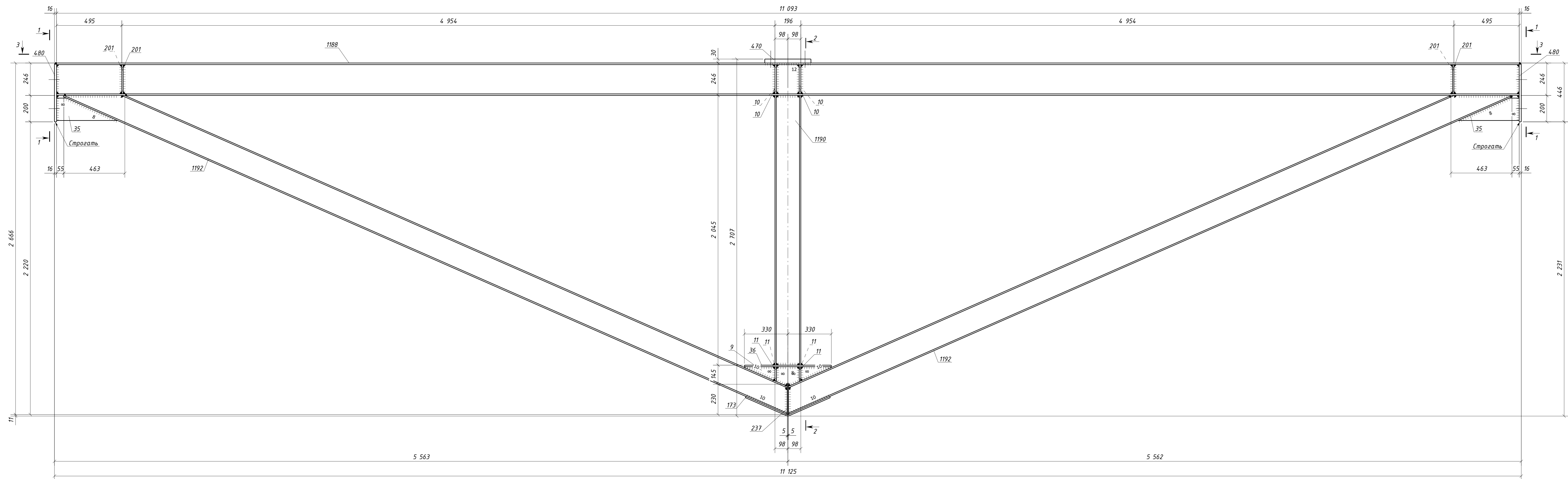


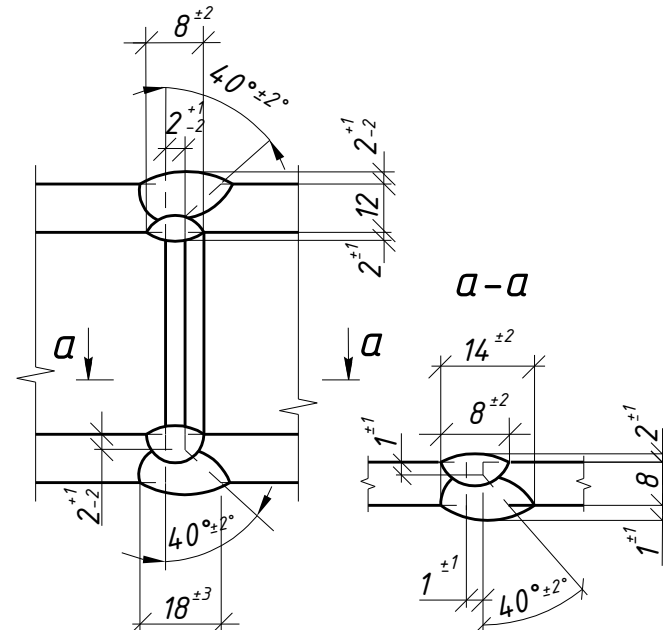


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4 ФП2-1	9	1	-12х140	660	8,7	8,7		Ч245-4	
	10	4	-12х120	220	2,5	10,0		Ч245-4	
	11	4	-12х75	108	0,8	3,2		Ч245-4	
	35	2	-12х170	463	7,4	14,8		Ч245-4	
	36	1	-12х200	660	12,4	12,4		Ч245-4	
	173	1	-10х240	698	13,2	13,2		Ч245-4	
	201	4	-10х120	220	2,1	8,4		Ч245-4	
	237	1	-10х200	230	3,6	3,6		Ч245-4	
	470	1	-30х300	350	24,7	24,7		Ч255-4	0мб
	480	2	-16х250	437	13,7	27,4		Ч245-4	0мб
	1198	1	ДВУТАРБ25К1	11093	694,2	694,2		Ч255-4	0мб
	1190	1	ДВУТАРБ20К1	2045	84,6	84,6		Ч255-4	
	1192	2	ДВУТАРБ20К1	5992	247,8	495,6		Ч255-4	
	Масса напл. металла (1,0%) кг: 14,0					14,14,8			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марку	всех
4ФП2-1	11	1414,8	15562,8
Итого:			15562,8

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	277,2
C245-4	-12	ГОСТ 19903-2015	540,1
C245-4	-16	ГОСТ 19903-2015	3014
C255-6	ДВУТАВР20К1	ГОСТ Р 51837-2017	6382,2
C255-6	ДВУТАВР25К1	ГОСТ Р 51837-2017	7636,2
C355-5	-30	ГОСТ 19903-2015	2717,7
Масса напл. металла:			154,0
Итого:			15562,6

Типовой стык для ДВУТАВР25К1
швы с полным проваром ЧЗК-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.

◆ - 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-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3		
							Стадия	Лист
						Р	518	1
Проверил	Толмачев Ю.В.	Сметанов С.С.	03.05.24			Ферма 4ФП-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.			03.05.24					