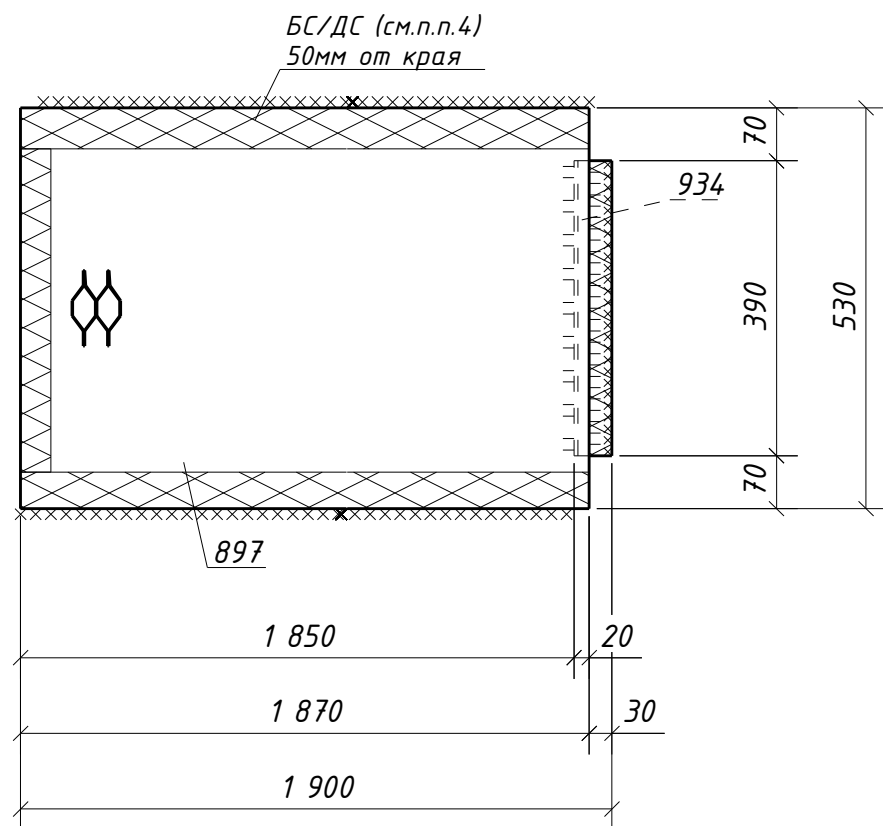


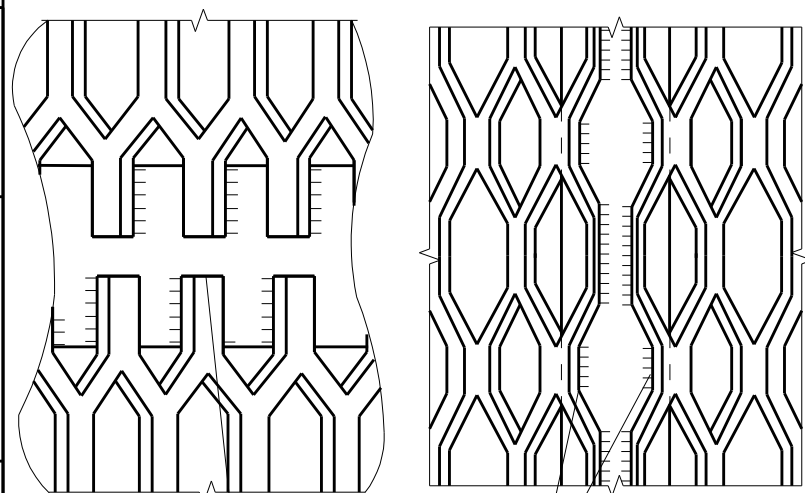


| Спецификация металла на один сборочный элемент |                                     |             |           |              |           |      |       |                |            |
|------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------|-----------|--------------|-----------|------|-------|----------------|------------|
| Марка<br>эл-та                                 | Дет.<br>№                           | Кол.<br>шт. | Профиль   | Длина,<br>мм | Масса, кг |      |       | Марка<br>стали | Примечание |
|                                                |                                     |             |           |              | шт.       | общ. | марки |                |            |
| 1Н4-11                                         | 897                                 | 1           | ПВ506х530 | 1870         | 16.6      | 16.6 |       | С235           |            |
|                                                | 934                                 | 1           | L50х5     | 390          | 1.5       | 1.5  |       | С245-4         |            |
|                                                | Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2 |             |           |              |           |      | 18.3  |                |            |

| Требуется изготовить |                |           |      |
|----------------------|----------------|-----------|------|
| Марка<br>эл-та       | Кол-во,<br>шт. | Масса, кг |      |
|                      |                | марки     | всех |
| 1Н4-11               | 2              | 18.3      | 36.6 |
|                      |                | Итого:    |      |
|                      |                | 36.6      |      |

| Выборка металла      |         |                  |              |
|----------------------|---------|------------------|--------------|
| Марка<br>стали       | Профиль | ГОСТ или ТУ      | Масса,<br>кг |
| С245                 | ПВ506   | ТУ 36.26.11-5-89 | 33.2         |
| С245-4               | L50х5   | ГОСТ 8509-93     | 3.0          |
|                      |         |                  |              |
| Масса напл. металла: |         |                  | 0.4          |
| Итого:               |         |                  | 36.6         |

Типовой стык для просечно-вытяжного листа.  
Катеты сварных швов по наименьшей  
толщине металла



Концы подбить на сборке  
и заварить с двух сторон

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 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.

|          |                 |                                                                                       |          |               |      |                                                                                                                   |        |      |        |
|----------|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|------|--------|
|          |                 |                                                                                       |          |               |      | 1632-2021-2.1.3-КМД                                                                                               |        |      |        |
|          |                 |                                                                                       |          |               |      | Терминал по перевалке минеральных удобрений<br>в морском торговом порту Усть-Луга.<br>Береговые объекты терминала |        |      |        |
| Изм.     | Кол.уч.         | Лист                                                                                  | № док.   | Подпись       | Дата | Конвейерная галерея №3                                                                                            | Стадия | Лист | Листов |
|          |                 |                                                                                       |          |               |      |                                                                                                                   | Р      | 365  | 1      |
|          |                 |                                                                                       |          |               |      |                                                                                                                   |        |      |        |
| Проверил | Толкунов Ю.В.   |  | 10.04.24 | Настил 1Н4-11 |      |                                                                                                                   |        |      |        |
| Разраб.  | Салтымаков С.С. |  | 10.04.24 |               |      |                                                                                                                   |        |      |        |