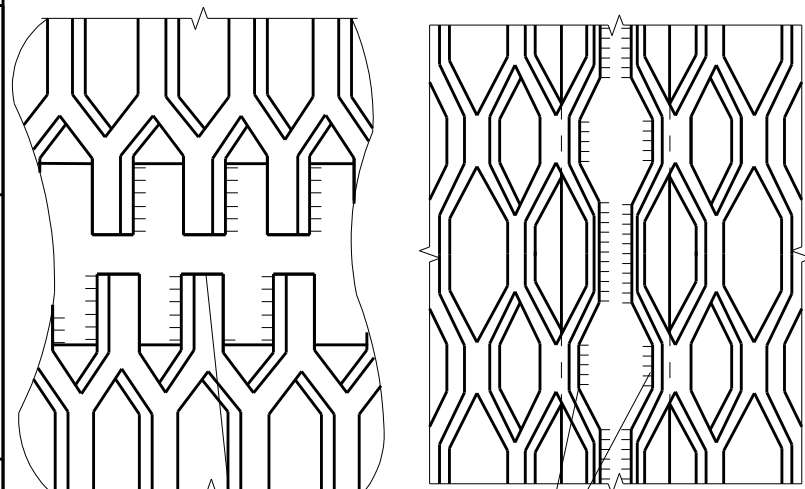


Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-2	1433	1	ПВ506х780	1610	21.0	21.0		С235	
							21.0		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-2	2	21.0	42.0
Итого:			42.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	42.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			42.0

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

						1632-2021-2.1.3-КМД2/3		
						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	254
								Листов
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-2	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24			