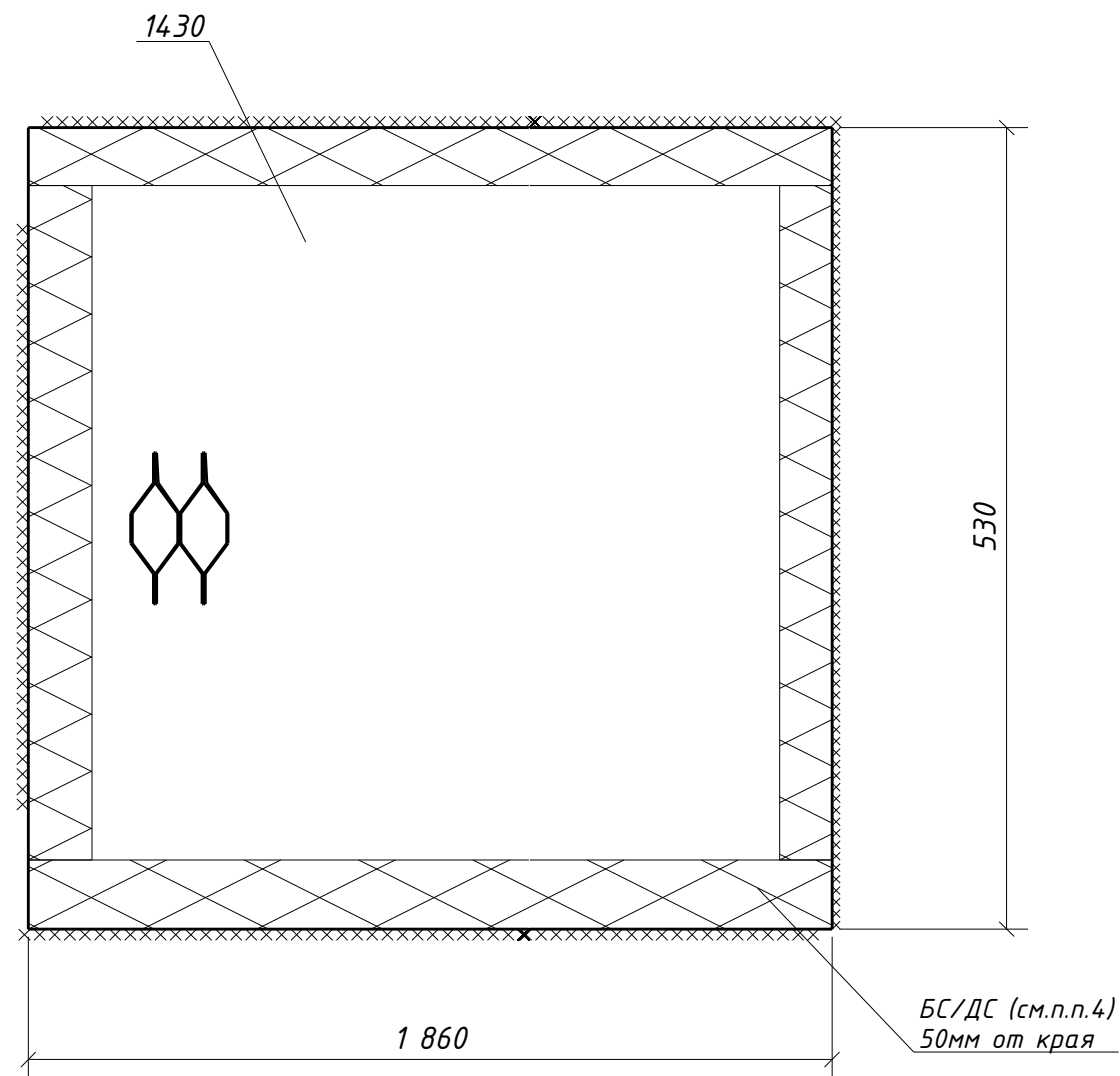
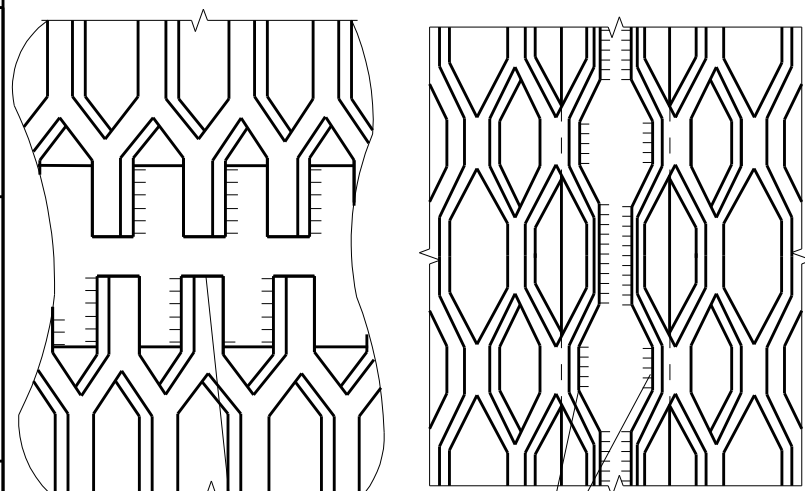




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2Н4-18	1430	1	ПВ506х530	1860	16.5	16.5		С235	
						16.5			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н4-18	2	16.5	33.0
Итого:			33.0

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	33.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			33.0

- 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-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	Листов
						Р	270	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.04.24	Настил 2Н4-18		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.04.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		