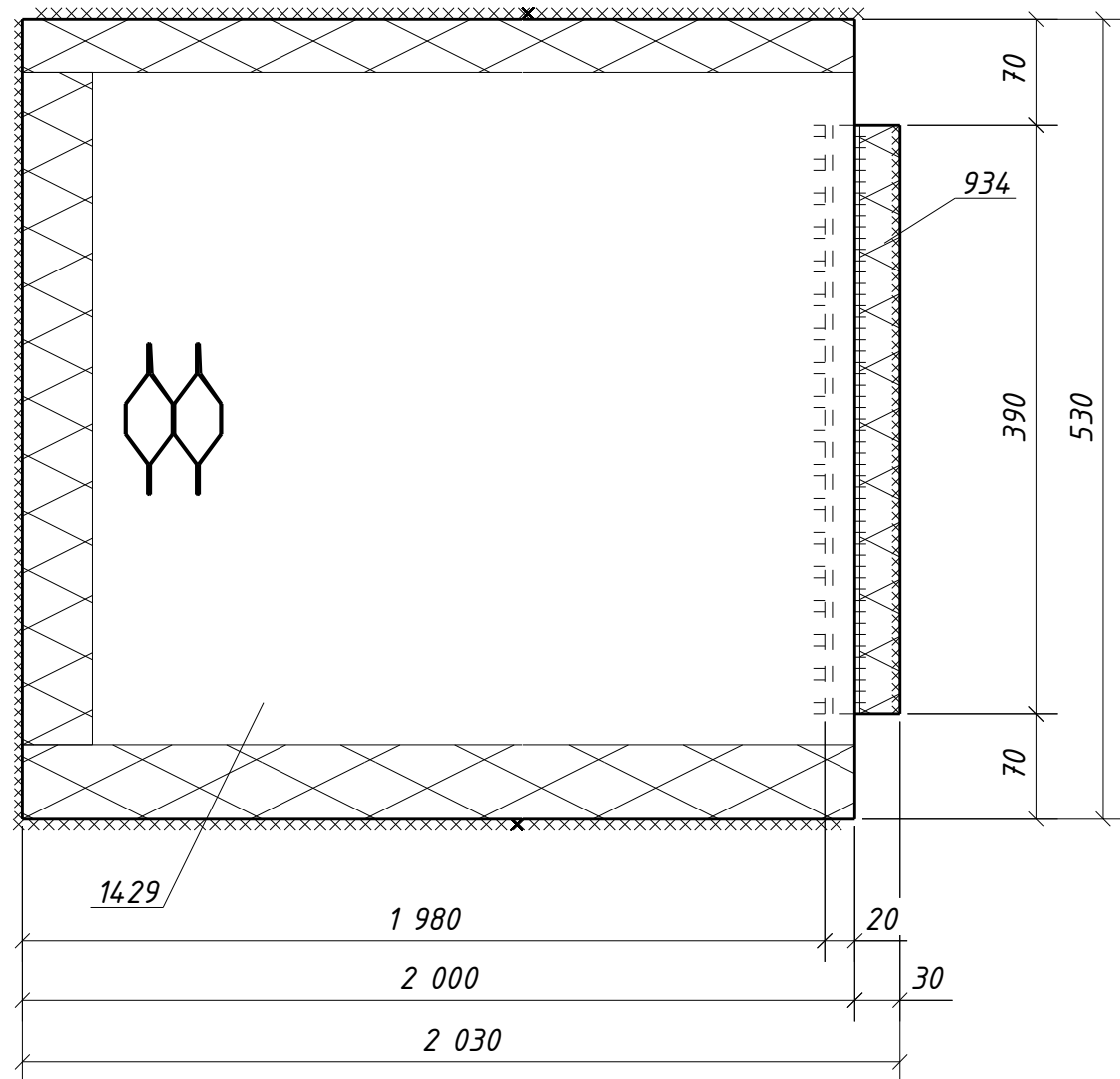
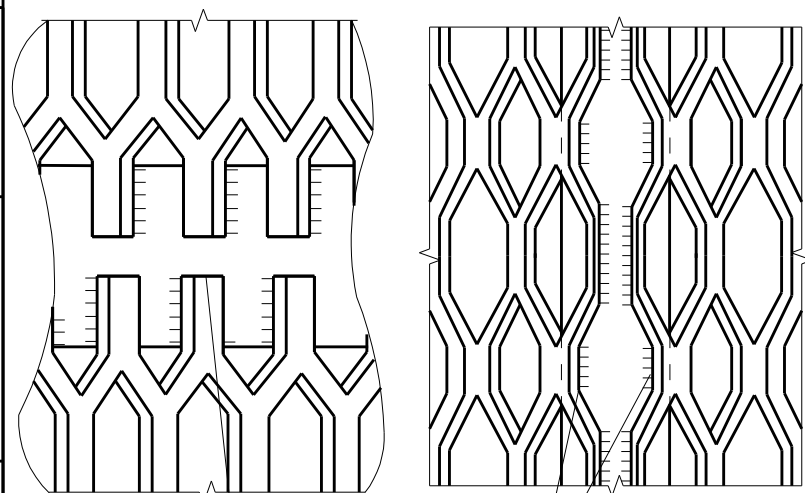




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.  
Катеты сварных швов по наименьшей  
толщине металла



Концы подбить на сборке  
и заварить с двух сторон

### 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 |                |            |
| 2Н4-19         | 934                                 | 1           | L50x5     | 390          | 1.5       | 1.5  |       | С245-4         |            |
|                | 1429                                | 1           | ПВ506x530 | 2000         | 17.7      | 17.7 |       | С235           |            |
|                | Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.2 |             |           |              |           |      | 19.4  |                |            |

### Требуется изготовить

| Марка<br>эл-та | Кол-во,<br>шт. | Масса, кг |      |
|----------------|----------------|-----------|------|
|                |                | марки     | всех |
| 2Н4-19         | 4              | 19.4      | 77.6 |
| Итого:         |                | 77.6      |      |

### Выборка металла

| Марка<br>стали       | Профиль | ГОСТ или ТУ      | Масса,<br>кг |
|----------------------|---------|------------------|--------------|
| С245                 | ПВ506   | ТУ 36.26.11-5-89 | 70.8         |
| С245-4               | L50x5   | ГОСТ 8509-93     | 6.0          |
| Масса напл. металла: |         |                  | 0.8          |
| Итого:               |         |                  | 77.6         |

- 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<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                       | 271  | 1      |
|          |                 |                                                                                       |        |          |      |                                                                                                                   |                         |      |        |
| Проверил | Толкунов Ю.В.   |  |        | 30.04.24 |      | Настил 2Н4-19                                                                                                     | ООО СОЗКС<br>ИНЖИНИРИНГ |      |        |
| Разраб.  | Салтымаков С.С. |  |        | 30.04.24 |      |                                                                                                                   |                         |      |        |