

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗН4-5	1434	1	ПВ506х780	1070	14.0	14.0		С235	
								14.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗН4-5	4	14.0	56.0
Итого:		56.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	56.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			56.0

1 070

780

1434

БС/ДС (см.п.п.4)
50мм от края

1434

БС/ДС (см.п.п.4)
50мм от края

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

Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

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-КМД4				
						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	325	1
						Настил ЗН4-5		ООО СОЭК ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.		15.05.24						
Разраб.		Салтымаков С.С.		15.05.24						

Формат А3