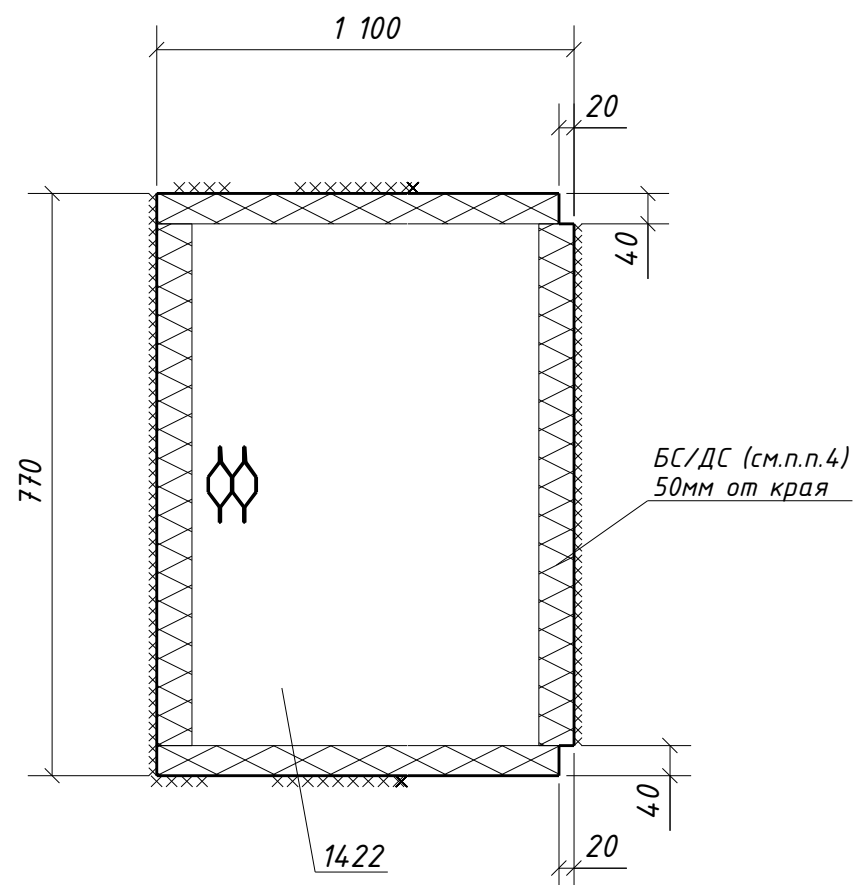
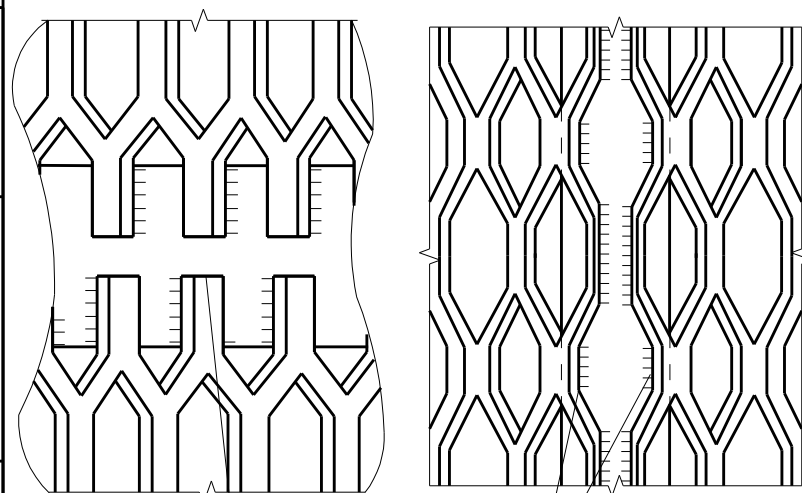




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



Концы подбить на сборке
и заварить с двух сторон

Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н4-1	1422	1	ПВ506х770	1100	14.1	14.1		С235	
						14.1			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н4-1	2	14.1	28.2
Итого:			28.2

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	28.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			28.2

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-КМД5		
						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	343
						Настил 4Н4-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24					