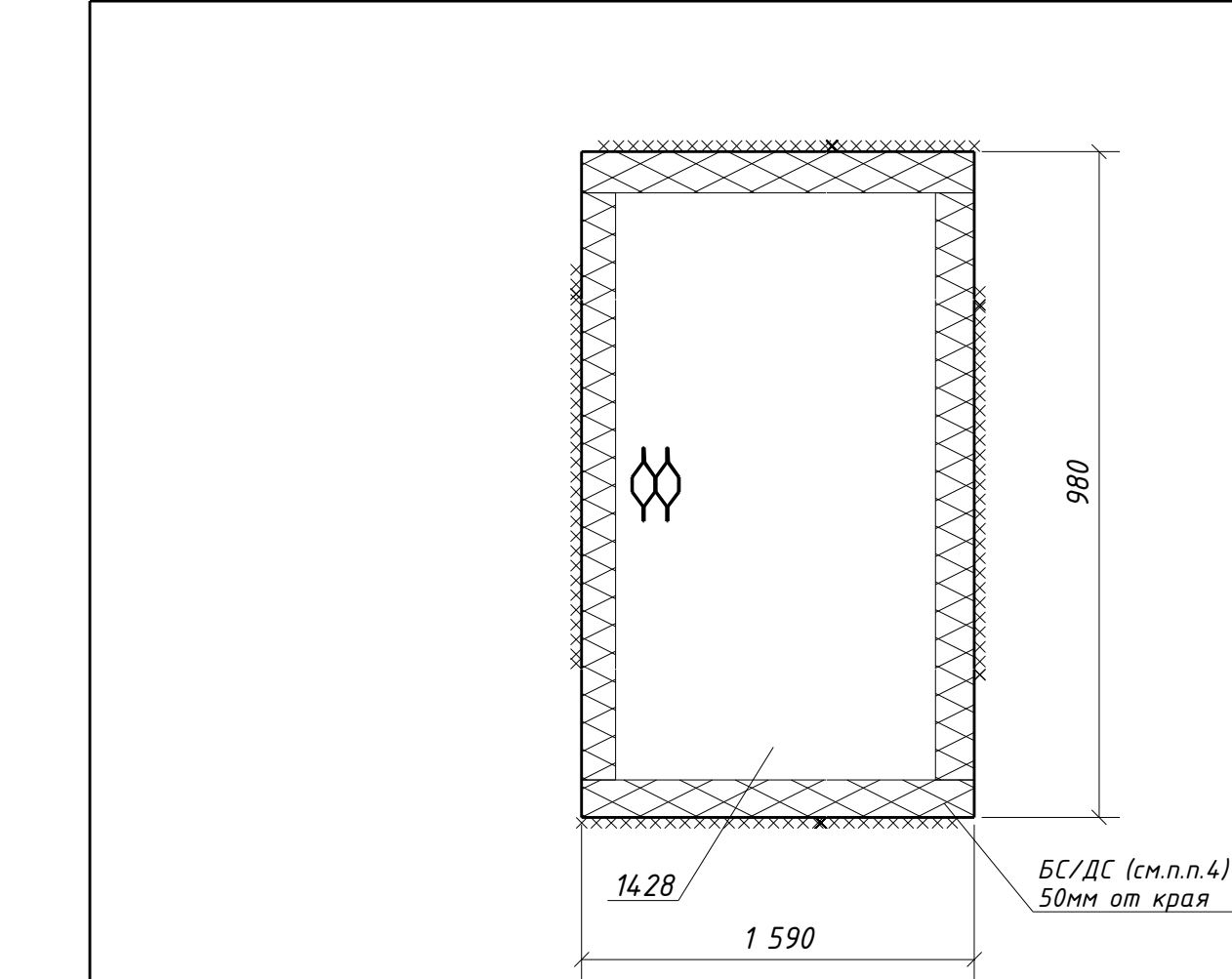
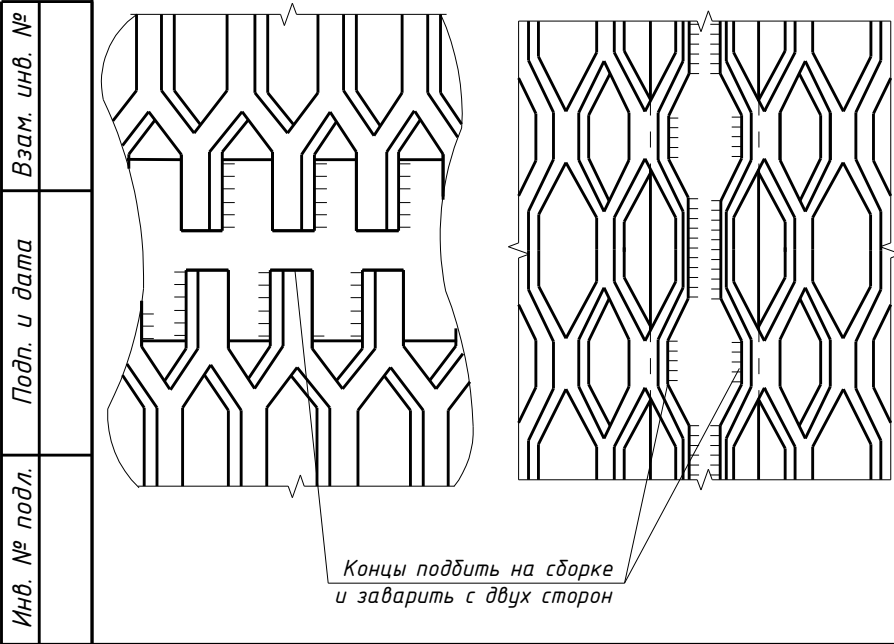




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.  
Катеты сварных швов по наименьшей  
толщине металла



| 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 |                |            |
| 4Н4-7                                          | 1428      | 1           | ПВ506х980 | 1590         | 26.1      | 26.1 |       | С235           |            |
|                                                |           |             |           |              |           |      | 26.1  |                |            |

| Требуется изготовить |                |           |      |
|----------------------|----------------|-----------|------|
| Марка<br>эл-та       | Кол-во,<br>шт. | Масса, кг |      |
|                      |                | марки     | всех |
| 4Н4-7                | 1              | 26.1      | 26.1 |
|                      |                |           |      |
| Итого:               |                | 26.1      |      |

| Выборка металла      |         |                  |              |
|----------------------|---------|------------------|--------------|
| Марка<br>стали       | Профиль | ГОСТ или ТУ      | Масса,<br>кг |
| С245                 | ПВ506   | ТУ 36.26.11-5-89 | 26.1         |
|                      |         |                  |              |
| Масса напл. металла: |         |                  | 0.0          |
| Итого:               |         |                  | 26.1         |

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<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                      | 349  | 1      |
|          |                 |                                                                                       |          |         |      |                                                                                                                   |                        |      |        |
| Проверил | Толкунов Ю.В.   |  | 30.05.24 |         |      | Настил 4Н4-7                                                                                                      | ООО СОЭК<br>ИНЖИНИРИНГ |      |        |
| Разраб.  | Салтымаков С.С. |  | 30.05.24 |         |      |                                                                                                                   |                        |      |        |