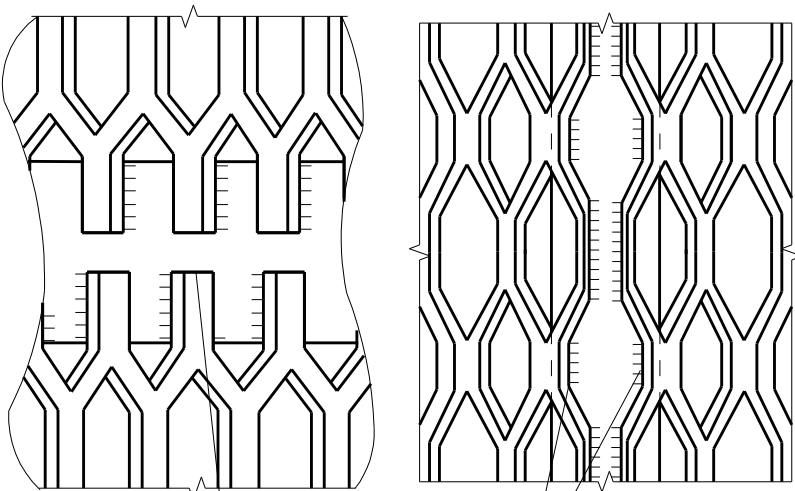
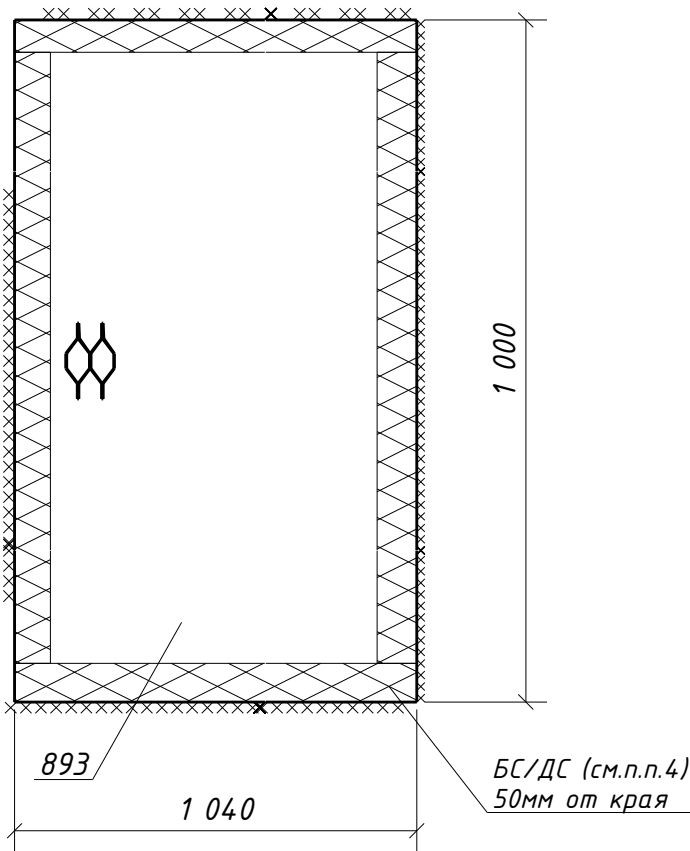


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

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		
4Н4-8	893	1	ПВ506х1000	1040	17.4	17.4		С235	
						17.4			

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н4-8	1	17.4	17.4
Итого:		17.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	ПВ506	ТУ 36.26.11-5-89	17.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			17.4

- 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-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	Листов
							Р	350	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.05.24		Настил 4Н4-8	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.05.24					