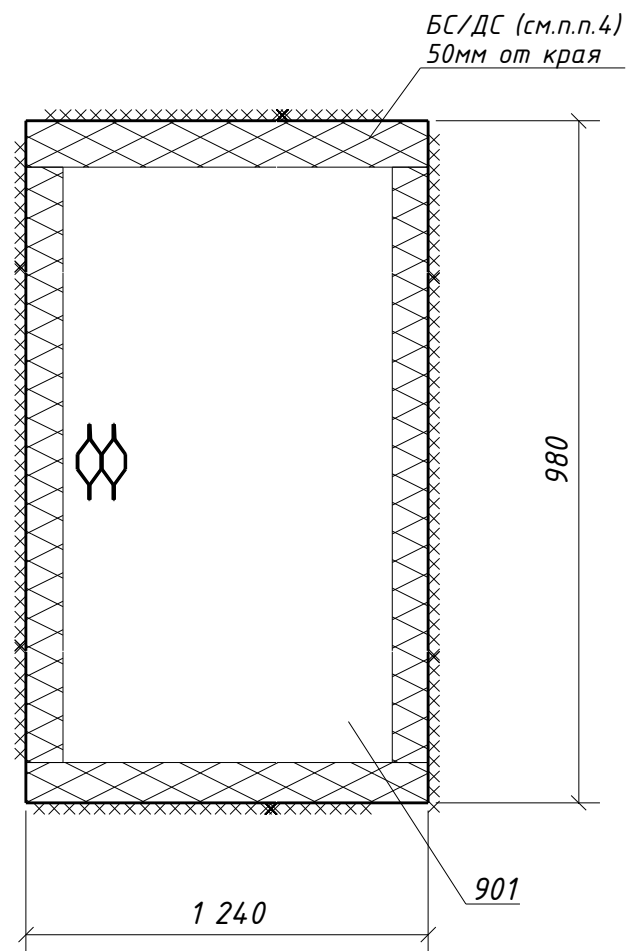
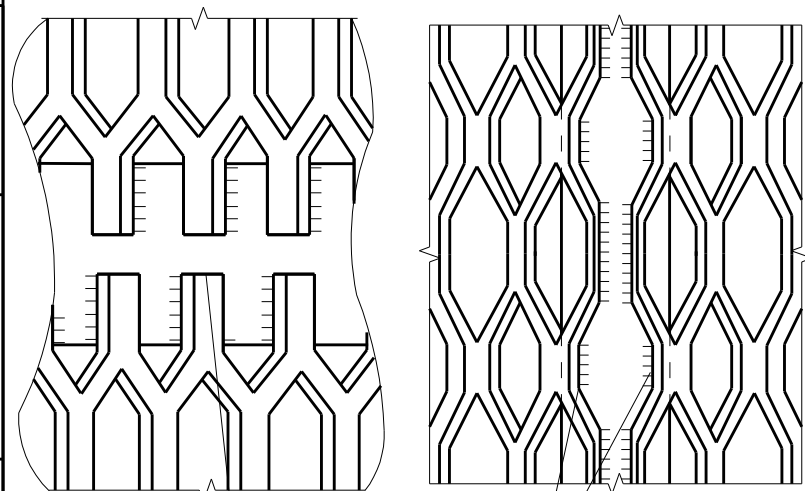




Типовой стык для просечно-вытяжного листа.
Катеты сварных швов по наименьшей
толщине металла



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		
4Н4-16	901	1	ПВ506х980	1240	20.3	20.3		С235	
							20.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н4-16	3	20.3	60.9
Итого:			60.9

<i>Выборка металла</i>			
<i>Марка стали</i>	<i>Профиль</i>	<i>ГОСТ или ТУ</i>	<i>Масса, кг</i>
<i>С245</i>	<i>ПВ506</i>	<i>ТУ 36.26.11-5-89</i>	<i>60.9</i>
<i>Масса напл. металла:</i>			<i>0.0</i>
<i>Итого:</i>			<i>60.9</i>

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	Листов
							Р	358	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			30.05.24		Настил 4Н4-16	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.			30.05.24					