

STANDARD ELEMENTAIRE

ELEMENT STANDARD

TOLES POUR PARQUET MACHINE CHARGES MOYENNE ET LOURDE

SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

B.94.20.A1.15	REV I

1/9

PRINCIPALES UTILISATIONS

Parquets usuels dans compartiments machine et locaux techniques excepté tambour

APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE

Passagers Militaire Méthanier Rapide

DOCUMENTS DE REFERENCES

ME4700A1: norme de conception

B.94.20.A1.12 : Cadres pour parquets machine en tôle

Charges moyenne et lourde.

PRTO01CM0635: Tôles d'arrivée non équipées pour parquet

machine - Charges moyenne et lourde

B.94.20.A1.17: Tôles pour sur charnières pour parquet machine

Charges moyenne et lourde.

CHARGES DES PARQUETS

Charges moyenne et lourde

->voir norme de conception ME4700A1.

MATIERE

Voir nomenclatures

PROTECTION / TRAITEMENT

Tôles des parquets : sablage ou grenaillage SA2,5 + application de 1x75 microns d'éthyl silicate de zinc (code peinture S.1)

CARACTERISTIQUES

Pour Cadres du std B.94.20.A1.12 dimensions	Longueur Tôle (L1)	Largeur Tôle (Im)	Epaisseur Tôle Larmée
1005x505	500	500	
1005x755	750	ou	5/7
1000%700	700	400	0/1
1005x1005	1000	(*)	

MAIN USES

Ordinary floors in engine room and technical rooms except casina

POTENTIAL SHIP APPLICABILITY

Passengers Military Methanier High speed craft

REFERENCE DOCUMENTS

ME4700A1: norm of conception

B.94.20.A1.12: Frames for engine room floor – Medium and

heavy loads.

PRT001CM0635: Finish sheet plates not equipped for engine

room - Medium and heavy loads.

B.94.20.A1.17: Sheet plate on hinges for engine room floor.- Medium and heavy loads.

FLOORS LOADS:

Medium and heavy loads:

->see norm of conception ME4700A1.

MATERIAL

See nomenclatures

PROTECTION / TREATMENT

Floor steel plates: SA2,5 sandblasting + 1x75 microns of zinc silicate ethyl (S.1 paint code)

CHARACTERISTICS

For Frames of std B.94.20.A1.12 dimensions	Sheet plate length (L1)	Sheet plate width (lm)	Checkered steel plate thickness
1005x505	500	500	
1005x755	750	ou 400	5/7
1005x1005	1000	(*)	

(*) Les tôles largeurs 500mm sont à utiliser en priorité.

Les tôles largeurs 400mm ne sont à utiliser que si celles de 500mm ne peuvent être mises en place.

(*) The sheet plates widths 500mm are use first.

The sheet plates widths 400mm are to be used only if they can not be 500mm established.

DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur I CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier

Sans / no document

MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH **APPROVAL**

Sans / no agreement

Le

FOURNISSEUR:

Non imposé

LISTE DES FOURNISSEURS **ET REFERENCES AGREES STX /** SUPPLIER AND

REFERENCE LIST STX REGISTER

NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM

ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT

DFI IVFRY AND CONDITIONNING STATUS

Resp. Standardisation:

R. GREGOIRE

13/12/2017

Resp. Fonction Technique: M. HAMON

> Le: 13/12/2017

Rév.I (P.BLANKE 13/12/2017): - Ajout informations plinthes pages 5 et

COPYRIGHT OF STX FRANCE S.A. ALL RIGHTS RESERVED.



SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

	2/9
B.94.20.A1.15	REV I

A) CAS GENERAL

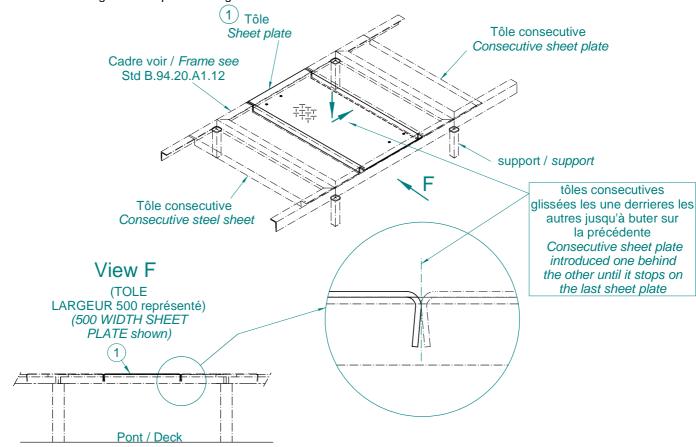
GENERAL CASE

A1) TOLES RECTANGULAIRES

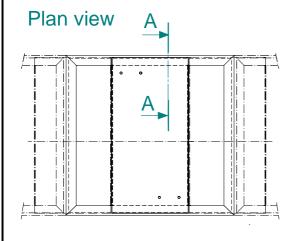
RECTANGULAR SHEEET PLATES

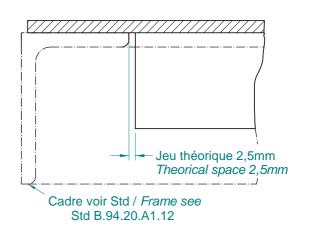
A1.1) Agencement tôles rectangulaires + nomenclature

Rectangular sheet plates arrangement + nomenclature



Coupe A-A





Rep.DésignationMatièreStandard STX1Tôle larmée ép.5/7
Checkered steel plate th. 5/7Acier
SteelA.41.63.A1.02

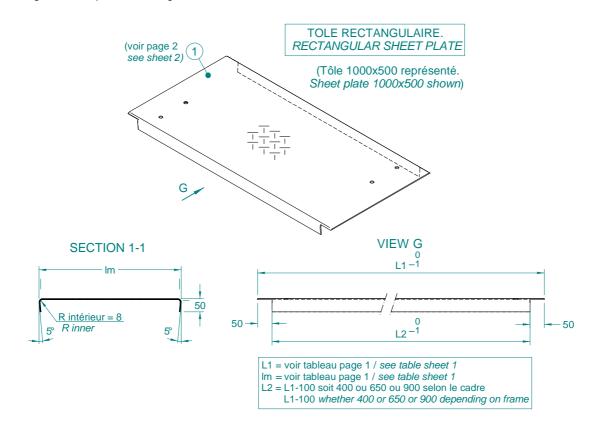


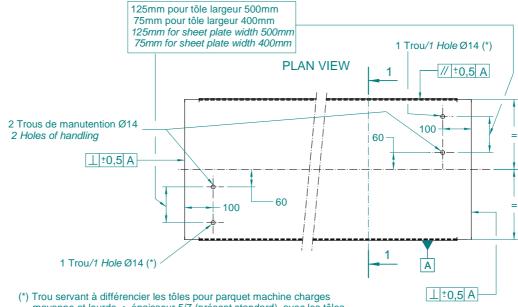
SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

B.94.20.A1.15	REV I
	3/9

A1.2) Dessin des tôles rectangulaires :

Rectangular sheet plates drawing





(*) Trou servant à différencier les tôles pour parquet machine charges moyenne et lourde -> épaisseur 5/7 (présent standard), avec les tôles pour parquet machine charge légère épaisseur 4/6 (standard B.94.20.A1.14). Hole serves to differentiate the sheet plates for engine room floor medium and heavy loads -> thickness 5/7 (present standard), with sheet plates for engine room floor light load -> thickness.4/6 (standard B.94.20.A1.14)



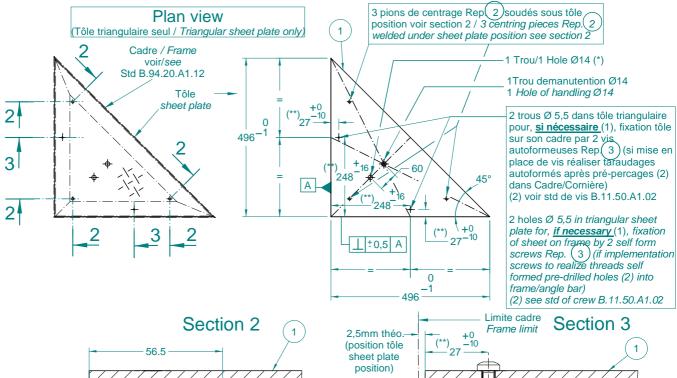
SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

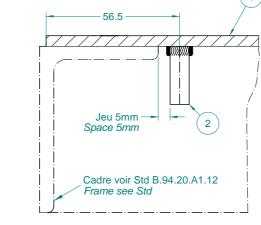
B.94.20.A1.15	REV I

CAS PARTICULIER I PARTICULAR CASE

B1) TOLE TRIANGULAIRE / TRIANGULAR SHEET PLATES

B1.1) Agencement + dessin + nomenclature de la tôle triangulaire/Agencement + drawing + nomenclature of triangular sheet plate





 \coprod vis (si nécessaire) (1) screw (if necessary) (1) Cadre voir Std B.94.20.A1.12 Frame see Std

(*) Trou servant à différencier les tôles pour parquet machine charges moyenne et lourde -> épaisseur 5/7 (présent standard), avec les tôles pour parquet machine charge légère épaisseur 4/6 (standard B.94.20.A1.14). Hole serves to differentiate the sheet plates for engine room floor medium and heavy loads -> thickness 5/7 (present standard), with sheet plates for engine room floor light load -> thickness.4/6 (standard B.94.20.A1.14)

(**) Cote théorique -> cote définitive à déterminer lors du perçage de la tôle [variation possible de cette cote, suivant tolérances indiquées, afin que la tête de la vis appuie sur une surface plane (entre 2 larmes de la tôle)]

Theorical dimension -> final dimension to define when drilling of the sheet plate [possible variation of this dimension, in according to tolerances specified, so that the head of screw rests on flat surface (between 2 teardrops of the sheet plate)

(1) nécessité ou non à déterminer par le service montage bord STX need or not to be determined by the STX service board assembly

REMARQUE / Tôles triangulaires :

- les pions de centrages seront soudés à l'atelier.
- les tôles triangulaires seront percées à l'atelier.
- si vis de fixation nécessaires (1), les cadres auront leurs pré-percages et taraudages auto-formés réalisés à bord après positionnement définitif des tôles.

- REMARK / Triangular sheets plates :
 the centring pieces will be welded at workshop.
- the triangular sheet plates will be drilled at workshop.
- If fixation screws nécessary (1), the frames will have their pre-drilled and threads self formed executed on board after final positioning of sheet plates.

Rep.	Désignation	Matière	Standard STX
1	Tôle larmée ép.5/7	Acier	A.41.63.A1.02
	Checkered steel plate th. 5/7	Steel	A.41.03.A1.02
_	Pion de centrage – Goujon Ø8 x 25mm	Acier	B.22.21.A2.08
2	Centring piece – Stud Ø8 x 25mm	steel	D.ZZ.Z1.AZ.00
2	Vis autoformeuse Taptite 2000 (tête cylindrique bombée large) – M5x 20	Acier zingué	B.11.50.A1.02
3	Thread-forming screw Taptite 2000 (Large raised cheese head) – M5x 20	Galvanized steel	D.11.30.A1.02

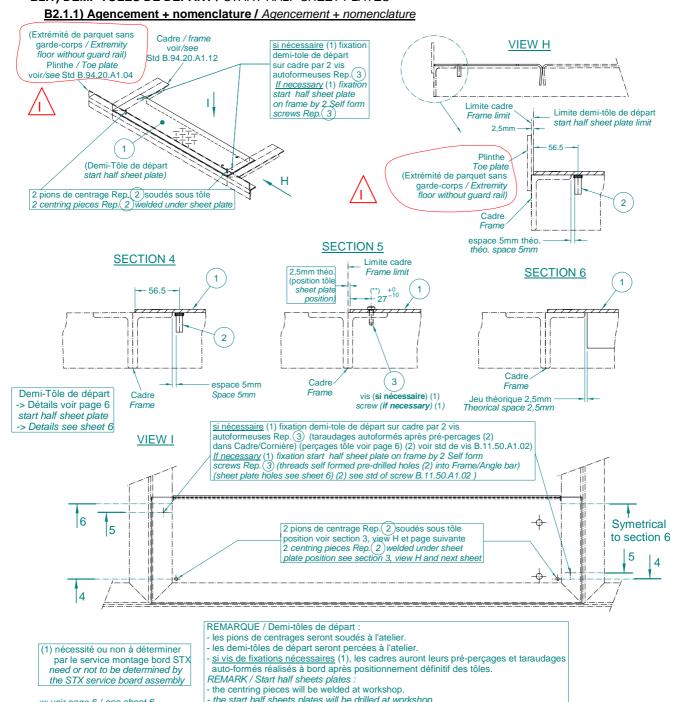


SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

B.94.20.A1.15 REV I 5/9

B2 TOLES D'EXTREMITES / EXTREMITIES SHEET PLATES

B2.1) DEMI -TOLES DE DEPART / START HALF SHEET PLATES



(**) voir page 6 / see sheet 6

- the start half sheets plates will be drilled at workshop.
- If fixation screws are necessary (1), the frames will have their pre-drilled and threads self formed executed on board after final positioning of sheet plates

Rep.	Désignation	Matière	Standard STX
1	Tôle larmée ép.5/7	Acier	A.41.63.A1.02
ı	Checkered steel plate th. 5/7	Steel	A.41.03.A1.02
_	Pion de centrage – Goujon Ø8 x 25mm	Acier	B.22.21.A2.08
2	Centring piece – Stud Ø8 x 25mm	steel	D.22.21.A2.00
2	Vis autoformeuse Taptite 2000 (tête cylindrique bombée large) – M5x 20	Acier zingué	B.11.50.A1.02
٥	Thread-forming screw Taptite 2000 (Large raised cheese head) – M5x 20	Galvanized steel	D.11.30.A1.02

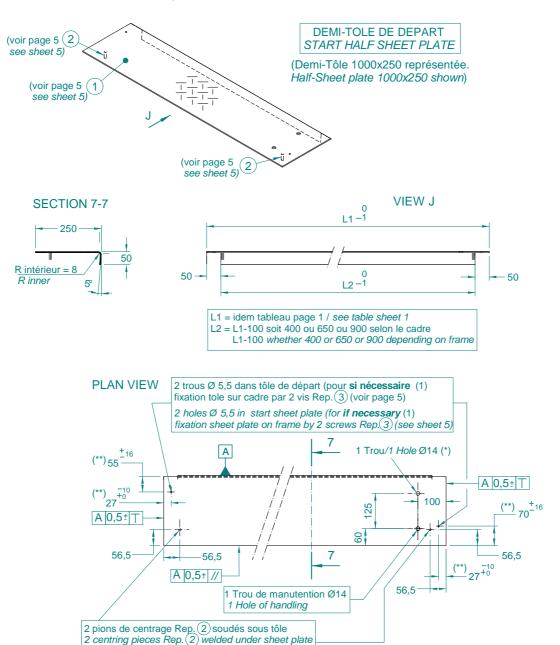


SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

B.94.20.A1.15	REV I
	6/9

B2.1.2) Dessin des demi-tôles de départ

Start half sheet plates drawing



- (*) Trou servant à différencier les tôles pour parquet machine charges moyenne et lourde -> épaisseur 5/7 (présent standard), avec les tôles pour parquet machine charge légère épaisseur 4/6 (standard B.94.20.A1.14).

 Hole serves to differentiate the sheet plates for engine room floor medium and heavy loads -> thickness 5/7 (present standard), with sheet plates for engine room floor light load -> thickness.4/6 (standard B.94.20.A1.14)
- (**) Cote théorique -> cote définitive à déterminer lors du perçage de la tôle [variation possible de cette cote, suivant tolérances indiquées, afin que la tête de la vis appuie sur une surface plane (entre 2 larmes de la tôle)]

 Theorical dimension -> final dimension to define when drilling of the sheet plate [possible variation of this dimension, in according to tolerances specified, so that the head of screw rests on flat surface (between 2 teardrops of the sheet plate)]
- (1) nécessité ou non à déterminer par le service montage bord STX need or not to be determined by the STX service board assembly



SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS B.94.20.A1.15 REV I

7/9

B2.2) TOLES D'ARRIVEE / FINISH SHEET PLATES B2.2.1) Agencement +nomenclature / Agencement + nomenclature (Extrémité de parquet sans Partie coupée de la tôle garde-corps / Extremity floor without guard rail) Cut part of sheet plate VIEW L Plinthe / Toe plate voir/see Std B.94.20.A1.04 (voir page 8 see sheet 8) si nécessaire (1) Cadre / frame fixation tôle d'arrivée voir/see sur cadre par 2 vis Std B.94.20.A1.12 autoformeuses Rep. 3 If necessary (1) fixation finish sheet plate on frame by 2 Self form screws Rep. 3 Limite cadre Limite tôle d'arrivée Frame limit Limit finish sheet plate 56,5 2 pions de centrage Rep. 2 soudés sous tôle 2 centring pieces Rep. 2 welded under sheet plate Plinthe Toe plate (Extrémité de parquet 1 sans garde-corps /
Extremity floor without Tôle d'arrivée guard rail) (recoupée au montage) Finish extrimity 2 (cut at mounting) espace 5mm space 5mm Cadre **SECTION 9** Frame **SECTION 8** Limite cadre 2.5mm théo Frame limit (position tôle - 56.5 sheet plate position espace 5mm 3 Cadre Cadre Space 5mm vis (si nécessaire) (1) Frame Frame screw (if necessary) (1) **SECTION 10** -Vue K + désignation sections + nomenclature, voir page 8 -View K + sections désignation + nomenclature see sheet 8 (1) nécessité ou non à déterminer par le service montage bord STX need or not to be determined by

the STX service board assembly
(**) voir page 8 / see sheet 8

Cadre

Jeu théorique 2,5mm - Theorical space 2,5mm



ELEMENT STANDARD

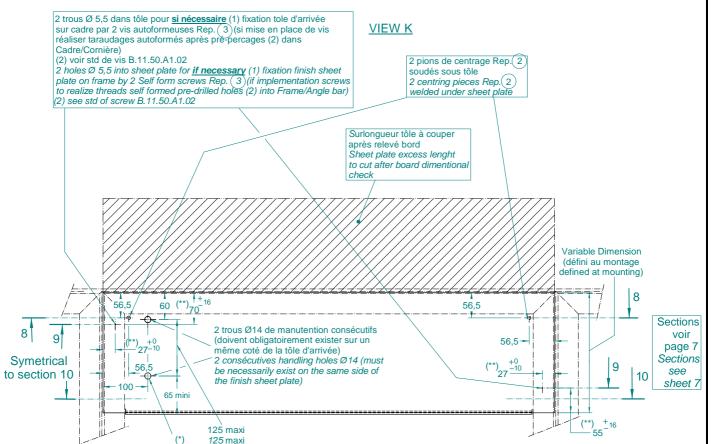
TOLES POUR PARQUET MACHINE CHARGES MOYENNE ET LOURDE

SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

B.94.20.A1.15	REV I

8/9

(B2.2.1 Agencement nomenclature) (Suite) (Agencement + nomenclature) (Pursuit)



REMARQUES / Tôles d'arrivée

après relevé bord :

- les tôles d'arrivée seront recoupées à l'atelier.
- les pions de centrages seront soudés à l'atelier
 les tôles d'arrivées seront percées à l'atelier
- si vis de fixation nécessaires (1)
- les cadres auront leurs pré-perçages et taraudages auto-formés réalisés à bord après positionnement définitif des tôles REMARKS / Finish sheet plates :

After measurement on board:

- The finish sheet plates will be cut on workshop The centring pieces will be welded on workshop. The finish sheet plates will be drilled at workshop.
- If fixation screws are necessary (1)
- the frames will have their pre-drilled and threads self formed executed on board after final positioning of sheet plates

- (*) Trou servant à différencier les tôles pour parquet machine charges moyenne et lourde -> épaisseur 5/7 (présent standard), avec les tôles pour parquet machine charge légère épaisseur 4/6 (standard B.94.20.A1.14).
 - Hole serves to differentiate the sheet plates for engine room floor medium and heavy loads -> thickness 5/7 (present standard), with sheet plates for engine room floor light load -> thickness.4/6 (standard B.94.20.A1.14)
- (**) Cote théorique -> cote définitive à déterminer lors du perçage de la tôle [variation possible de cette cote, suivant tolérances indiquées, afin que la tête de la vis appuie sur une surface plane (entre 2 larmes de la tôle)]
 - Theorical dimension -> final dimension to define when drilling of the sheet plate [possible variation of this dimension, in according to tolerances specified, so that the head of screw rests on flat surface (between 2 teardrops of the sheet plate)]
- (1) nécessité ou non à déterminer par le service montage bord STX need or not to be determined by the STX service board assembly

Rep.	Désignation	Matière	Standard STX
1	Tôle d'arrivée non équipé pour parquet machine – Charges Moyenne et Lourde	Acier	PRTO01CM0635
'	Finish steel plate not equipped for engine room floor-Medium and heavy Loads	Steel	11(10010100000
	Pion de centrage – Goujon Ø8 x 25mm	Acier	B.22.21.A2.08
2	Centring piece – Stud Ø8 x 25mm	steel	D.22.21.A2.00
2	Vis autoformeuse Taptite 2000 (tête cylindrique bombée large) – M5x 20	Acier zingué	B.11.50.A1.02
3	Thread-forming screw Taptite 2000 (Large raised cheese head) – M5x 20	Galvanized steel	D.11.30.A1.02



SHEET PLATES FOR ENGINE ROOM FLOOR MEDIUM AND HEAVY LOADS

B.94.20.A1.15	REV I
	9/9

C) TABLEAU DES REFERENCES DES TOLES:

STEEL PLATES REFERENCES TABLE

DESIGNATION	REPERE TYPE	Dimension ext. tôle Sheet plate Ext. dimensions	Masse <i>Weight</i> kg	REFERENCE OBJET	OBSERVATIONS
Tôle Rectangulaire Rectangular sheet plate	TRPML41	500 x 400	10,5	SA051749	Détails voir pages 2,3 Détails see sheets 2,3
II .	TRPML42	750 x 400	15,75	SA051750	II
п	TRPML43	1000 x 400	21	SA051751	II .
Tôle Rectangulaire Rectangular sheet plate	TRPML51	500 x 500	12,6	SA051752	Détails voir pages 2,3 Détails see sheets 2,3
II .	TRPML52	750 x 500	18,9	SA051753	II
П	TRPML53	1000 x 500	25,2	SA051754	II
Tôle triangulaire Triangular sheet plate	TTPPML1	Triangle 496x496	5,25	SA051755	Détails voir page 4 Détails see sheet 4
Demi-Tôle de Départ Start half-sheet plate	DTDPPML250-1	500 x 250	6,3	5000003636	Détails voir pages 5,6 Détails see sheets 5,6
II	DTDPPML250-2	750 x 250	9,45	5000003637	II
11	DTDPPML250-3	1000 x 250	12,6	5000003638	11

Principe de lecture des repères types :