



Спецификация

| Марка | № дет. | Кол-во | Сечение | Длина мм | Сталь | Масса, кг | | Примечание |
|-------------------|--------|-----------|----------------------|------------|-----------------|-----------|-----------|------------|
| | | | | | | дет. | всех | |
| С-46 | 114 | 1 | 140x5_57837_2017_101 | 7820 | С345-5 | 2342.7 | 2342.7 | пор. страз |
| | 172 | 2 | -45 x 200 | 300 | С355-5 | 21.8 | 43.7 | |
| | 173 | 2 | -40 x 148 | 350 | С390-6(235) | 16.8 | 33.5 | |
| | 176 | 2 | -20 x 185 | 356 | С255-4 | 10.7 | 21.3 | |
| | 177 | 2 | -20 x 185 | 356 | С390-6(235) | 10.7 | 21.3 | |
| | 179 | 2 | -20 x 185 | 276 | С255-4 | 8.3 | 16.5 | |
| | 183 | 2 | -40 x 148 | 350 | С390-6(235) | 16.8 | 33.5 | |
| | 350 | 1 | -30 x 440 | 470 | С355-5(235) | 50.2 | 50.2 | |
| | 374 | 1 | -14 x 189 | 356 | С355-5 | 7.6 | 7.6 | |
| | 375 | 1 | -12 x 369 | 305 | С355-5 | 10.9 | 10.9 | |
| | 433 | 1 | -12 x 345 | 450 | С255-4 | 15.0 | 15.0 | |
| | 434 | 2 | -6 x 189 | 356 | С255-4 | 3.3 | 6.5 | |
| 437 | 1 | -12 x 374 | 354 | С355-5 | 12.8 | 12.8 | | |
| 438 | 1 | -16 x 189 | 356 | С355-5 | 8.7 | 8.7 | | |
| Вес сварных швов: | | | 26.1 кг | Вес марки: | | 2650.5 кг | | |
| С-46 | 1 | Колонна | | | Вес всех марок: | | 2650.5 кг | |

Выборка металла

| Материал | Профиль | Вес, кг |
|-------------|------------------|---------|
| С345-5 | 140x5_57837_2017 | 2342.7 |
| С255-4 | -6.0 | 6.5 |
| С255-4 | -12.0 | 15.0 |
| С255-4 | -20.0 | 37.8 |
| С355-5 | -12.0 | 23.7 |
| С355-5 | -14.0 | 7.6 |
| С355-5 | -16.0 | 8.7 |
| С355-5 | -45.0 | 43.7 |
| С355-5(235) | -30.0 | 50.2 |
| С390-6(235) | -20.0 | 21.3 |
| С390-6(235) | -40.0 | 67.0 |
| Итого: | | 2624.2 |

XXXX Не грунтовать, не красить
XXXX с 2х сторон, если не оговорено иное.

Катеты сварных швов принимать в зависимости от толщины более тонкой из свариваемых деталей:
 Детали 1-3-4мм варить швом К1=4мм
 Детали 1-5-8мм варить швом К1=6мм
 Детали 1-10-12мм варить швом К1=8мм
 Детали 1-14-16мм варить швом К1=10мм
 Детали 1-20-22мм варить швом К1=12мм
 Детали 1-25мм и более варить швом К1=14мм

1. Материал конструкции сталь по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций.
2. Все швы оговорены (см. примечание).
3. Задавскую сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме оговоренных участков, полуавтоматической сваркой в среде CO2 по ГОСТ 14771-76* и ГОСТ 23518-79. Все детали обварить по контуру примыкания, если не оговорено иное. Все швы с разделкой кромки выполнить по технологии полного провара.
4. Фланцы из металла с гарантией на сплошность в направлении толщины проката (Z35 по ГОСТ 28870) после приварки проверить на отсутствие несплошностей (расслоений) при помощи УЗК в объеме 100%.
5. Изготовление металлоконструкций и контроль сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и свода правил СП53-101-98.
6. Маркировку выполнять в наиболее удобном месте.
7. Металлоконструкции покрыть ЛКП согласно договора.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|--|--|--|--|-----------|--|--|--|--|---|--|------|--|--------|--|
| Изм. | | | | | Лист №Ряд | | | | | Дата | | | | | |
| Разработчик | | | | | Козлов | | | | | Комбинированная установка гидрокрекинга Секция гидрокрекинга, Блок 06. Этажерка №3. | | | | | |
| Проб. | | | | | Козлова | | | | | Стадия | | Лист | | Листов | |
| Гл. констр. | | | | | | | | | | Р | | С-46 | | | |
| Нконтр | | | | | | | | | | Колонна С-46 | | | | | |
| Утв | | | | | | | | | | | | | | | |