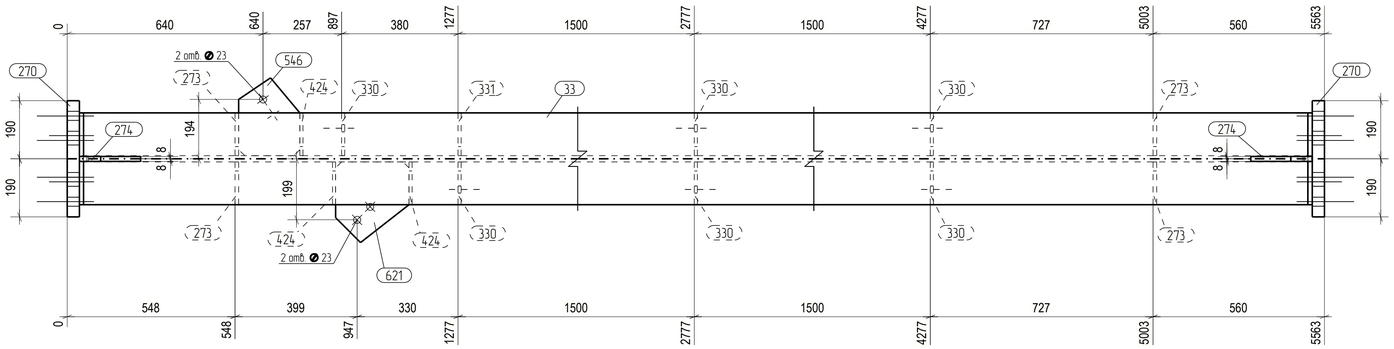
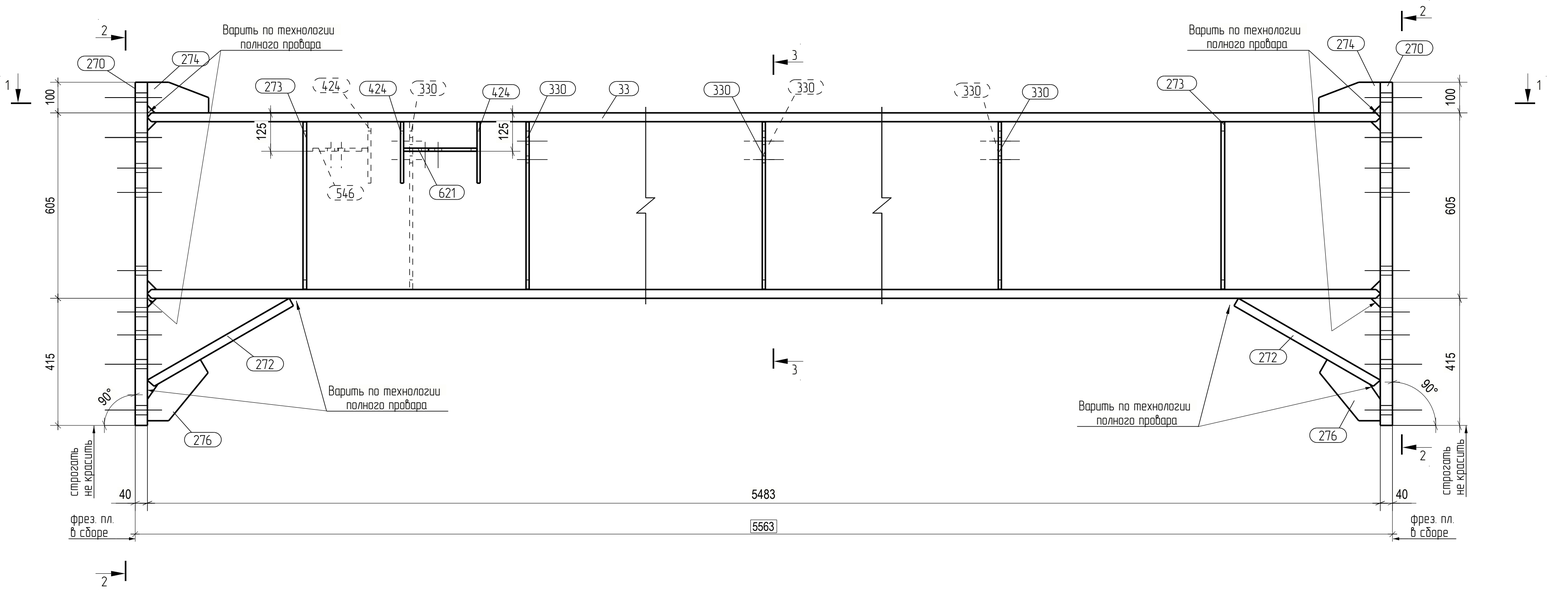
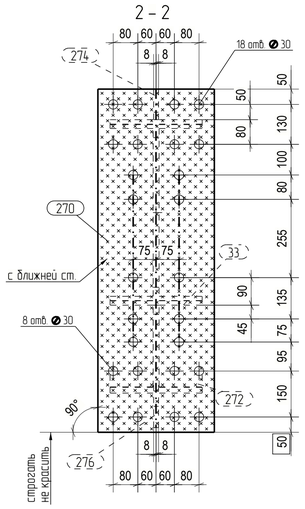
1 – 1

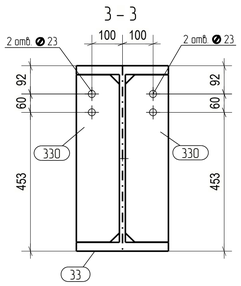




2 – 2



3 – 3



Спецификация

Марка	№ дет.	Кол-во	Сечение	Длина мм	Сталь	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Примечание
Т-312	33	1	160Н4_57837_2017 (0)	5483	С345-5	1273.9	1273.9	
	270	2	-45 x 380	1120	С390-6(Z35)	154.9	309.7	фрез. пор. строг.
	272	2	160Н4_57837_2017 (0)	600	С345-5	139.5	279.0	
	273	4	-12 x 140	546	С355-5	7.4	29.7	
	274	2	-16 x 100	200	С355-5	2.6	5.2	
	276	2	-16 x 122	250	С355-5	3.9	7.9	
	330	6	-10 x 140	546	С345-5	6.2	37.1	
	331	1	-10 x 140	546	С345-5	6.2	6.2	
	424	3	-10 x 140	200	С345-5	2.3	6.8	
	546	1	-10 x 255	200	С345-5	4.1	4.1	
	621	1	-10 x 263	240	С345-5	5.1	5.1	
Вес сварных швов: 19.2 кг				Вес марки: 1984.2 кг				
Т-312		1	Балка	Вес всех марок: 1984.2 кг				

Выборка металла

Материал	Профиль	Вес, кг
С345-5	160Н4_57837_2017	1552.8
С345-5	-10.0	59.3
С355-5	-12.0	29.7
С355-5	-16.0	13.0
С390-6(Z35)	-45.0	309.7
	Итого:	1964.6

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

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

1. Материал конструкции сталь по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций.
2. Все швы оговорены (см. примечание).
3. Заводскую сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме оговоренных участков, полуавтоматической сваркой в среде СО2 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 ГОСТ23118-2012 и свода правил СП53-101-98.
6. Маркировку выполнить в наиболее удобном месте.
7. Металлоконструкции покрыть ЛКП согласно договора.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.		Козлов			
Пров.		Козлова			
Гл. констр.					
Н.контр.					
Утв.					

ПАО "Татнефть" Комплекс нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов г. Нижнекамск

Комбинированная установка гидрокрекинга Секция гидрокрекинга, Блок 04. Этажерка №2

Стадия	Лист	Листов
Р	Т-312	

Балка Т-312

Tekla structures

Paper size / Формат: A1 (841x594)