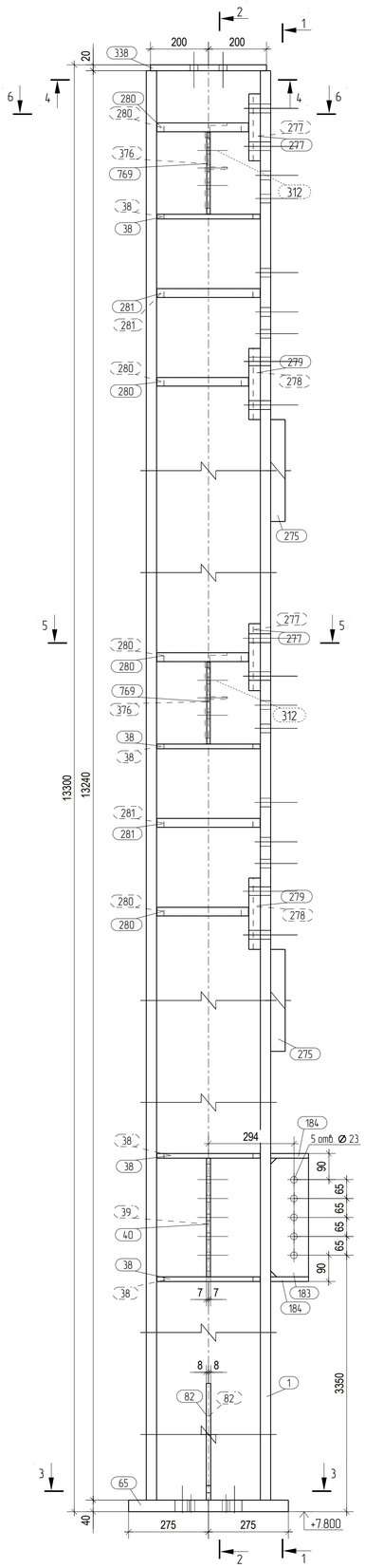

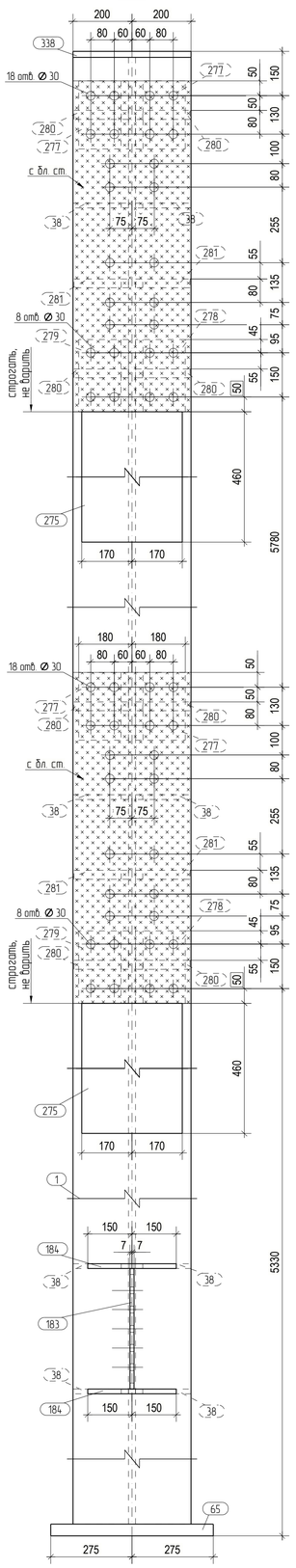

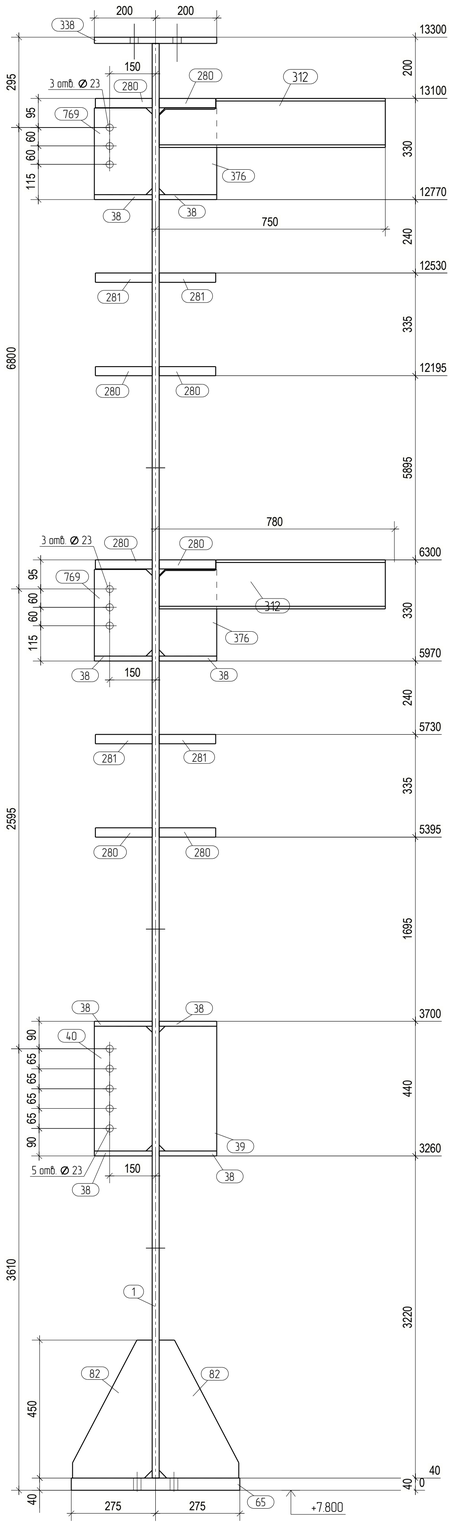

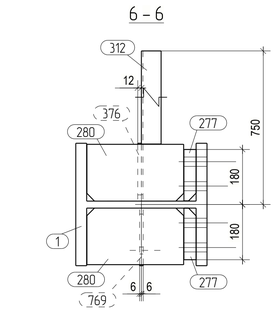

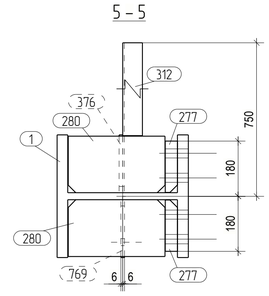

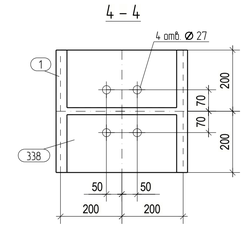

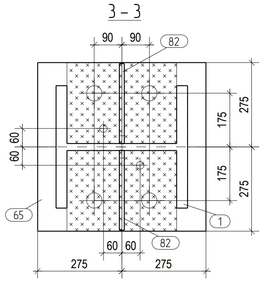

Спецификация								
Марка	№ дет.	Кол-во	Сечение	Длина мм	Сталь	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Примечание
Т-385	1	1	I40K5_57837_2017 (0)	13240	С345-5	3966.4	3966.4	
	38	8	-16 x 189	356	С355-5	8.7	69.5	
	39	1	-14 x 189	408	С355-5	8.7	8.7	
	40	1	-14 x 189	408	С355-5	8.7	8.7	
	65	1	-40 x 550	550	С390-6(Z35)	97.8	97.8	
	82	2	-16 x 260	450	С355-5	15.1	30.3	
	183	1	-14 x 130	408	С355-5	6.0	6.0	
	184	2	-16 x 130	300	С355-5	5.0	10.1	
	275	2	-50 x 340	460	С355-5	63.2	126.5	тор. строг.
	277	4	-40 x 168	230	С390-6(Z35)	12.5	50.0	тор. строг.
	278	2	-40 x 168	245	С390-6(Z35)	13.3	26.6	тор. строг.
	279	2	-40 x 168	245	С390-6(Z35)	13.3	26.6	тор. строг.
	280	8	-30 x 185	316	С390-6(Z35)	14.2	113.4	
	281	4	-30 x 185	356	С390-6(Z35)	16.0	63.9	
	312	2	U16P_8240_97 (0)	738	С255-4	10.8	21.6	
	338	1	-20 x 400	400	С355-5	25.9	25.9	
	376	2	-12 x 189	283	С355-5	5.2	10.4	
	769	2	-12 x 189	283	С355-5	5.2	10.4	
Вес сварных швов: 46.5 кг				Вес марки: 4719.5 кг				
Т-385		1	Колонна	Вес всех марок: 4719.5 кг				

Выборка металла		
Материал	Профиль	Вес, кг
С255-4	U16P_8240_97	21.6
С345-5	I40K5_57837_2017	3966.4
С355-5	-12.0	20.7
С355-5	-14.0	23.4
С355-5	-16.0	109.8
С355-5	-20.0	25.9
С355-5	-50.0	126.5
С390-6(Z35)	-30.0	177.4
С390-6(Z35)	-40.0	201.1
	Итого:	4672.7

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	ПАО "Татнефть" Комплекс нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов г. Нижнекамск			
Разраб.		Козлов				Комбинированная установка гидрокрекинга Секция гидрокрекинга, Блок 04. Этажерка №2	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Козлова					Р	Т-385	
Гл. констр.									
Н.контр.						Колонна Т-385			
Утв.									

Paper size / Формат: A1 (841x594)

Tekla structures