



Узел стыковки стенок колонны

Узел стыковки поясов колонны

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемент		
K4-1	72	1		□ 24П	1310	31.35	31.4		C245	
	734	1		-300x10	1150	27.08	27.1		C245	
	2044	2		└ 75x6	2279	15.70	31.4		C245	
	2286	2		└ 63x5	1687	8.12	16.2		C245	
	2296	2		└ 75x6	2027	13.97	27.9		C245	
	2742	4		-320x10	6000	150.71	602.8		C245	
	2769	1		□ 24П	1310	31.35	31.4		C245	
	2819	8		-60x8	100	0.38	3.0		C245	
	2830	4		-320x10	339	8.51	34.1		C245	
	2868	2		-380x8	5500	130.82	261.6		C245	
	2885	2		-380x8	875	20.44	40.9		C245	
	2908	4		-300x12	800	20.25	81.0		C245	
	2915	4		-300x20	300	10.99	44.0		C245	
	2925	4		-150x40	400	18.84	75.4		C245	
	2995	2		-420x20	500	32.97	65.9		C245	
	3038	1		-295x20	520	24.01	24.0		C245	
	3039	1		-295x20	670	29.38	29.4		C245	
	3048	1		-500x20	500	39.25	39.3		C245	
	3049	1		-500x20	650	51.03	51.0		C245	
	3063	1		-150x8	202	1.84	1.8		C245	
	3076	1		-238x8	800	10.05	10.0		C245	
	3077	1		-243x8	450	6.23	6.2		C245	
	3078	1		-250x8	303	4.59	4.6		C245	
	3154	1		-320x10	2174	54.59	54.6		C245	
	3155	1		-320x10	2100	52.73	52.7		C245	
	3156	1		-380x8	2172	50.98	51.0		C245	
				Вес сварных швов	1%		16.99			

- Данный лист разработан на основании чертежей комплекта 827-11-17-КМ, выполненных ООО УГ НПП "Технический центр диагностики и экспертизы".
- Монтажная схема приведена на чертежах М1.
- Ведомость комплекта чертежей КМД приведена на чертежах С1.
- Не оговоренные: катеты сварных швов К1=8 мм.
- Все заводские сварные швы по ГОСТ 14-771 - 76 и ГОСТ 23518-79 выполнять полуавтоматом в среде CO2 с использованием сварочной проволоки Sv 08Г 2С.
- Изготовление вести согласно ГОСТ 23118-99, монтаж - СНиП 3-03-01-87.
- Длины деталей указаны номинально - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
- Все металлические конструкции окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по одному слою грунтовой ГФ-021 ГОСТ 25129-84. Общая толщина покрытия 100мкм.
- М - место маркировки (500 мм от края). Маркировку конструкций наносить несмываемой краской на видимых местах.
- Сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром, с обязательной зачисткой и последующей подваркой корня шва. Качество всех сварных швов с полным проваром должны быть проверены неразрушающими методами контроля и соответствовать 1-ой категории качества. Контроль качества сварных соединений должен производиться с учетом требований ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия".
- Начало и конец сварного шва с полным проваром выводить за пределы свариваемых деталей на выданные планки с последующим их удалением и зачисткой мест установки.
- Поз. 2925 поставлять совместно с отработочной маркой К4-1 (привязать вязальной проволокой).
- Все детали разработаны на л. 14.6, 14.7.

Ведомость отработочных элементов			
Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
K4-1	1	1715.7	1715.7
Общий вес			1715.7

827-11-17-КМД

Заказчик: ПАО "Никапольский завод ферросплавов"

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Макашук			Маш	11.2013
Проверил	Сурок				

Агломерационный цех. Реконструкция газозащиток вентсистем В-21, В-22, В-23 с установкой ружайных фильтров.
Корпус подготовки материалов № 1

Стая	Лист	Листов
Р	143	

K4-1

ПОЛИМЕРСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ®
www.proektirovanie.in.ua

www.proektirovanie.in.ua Формат А2