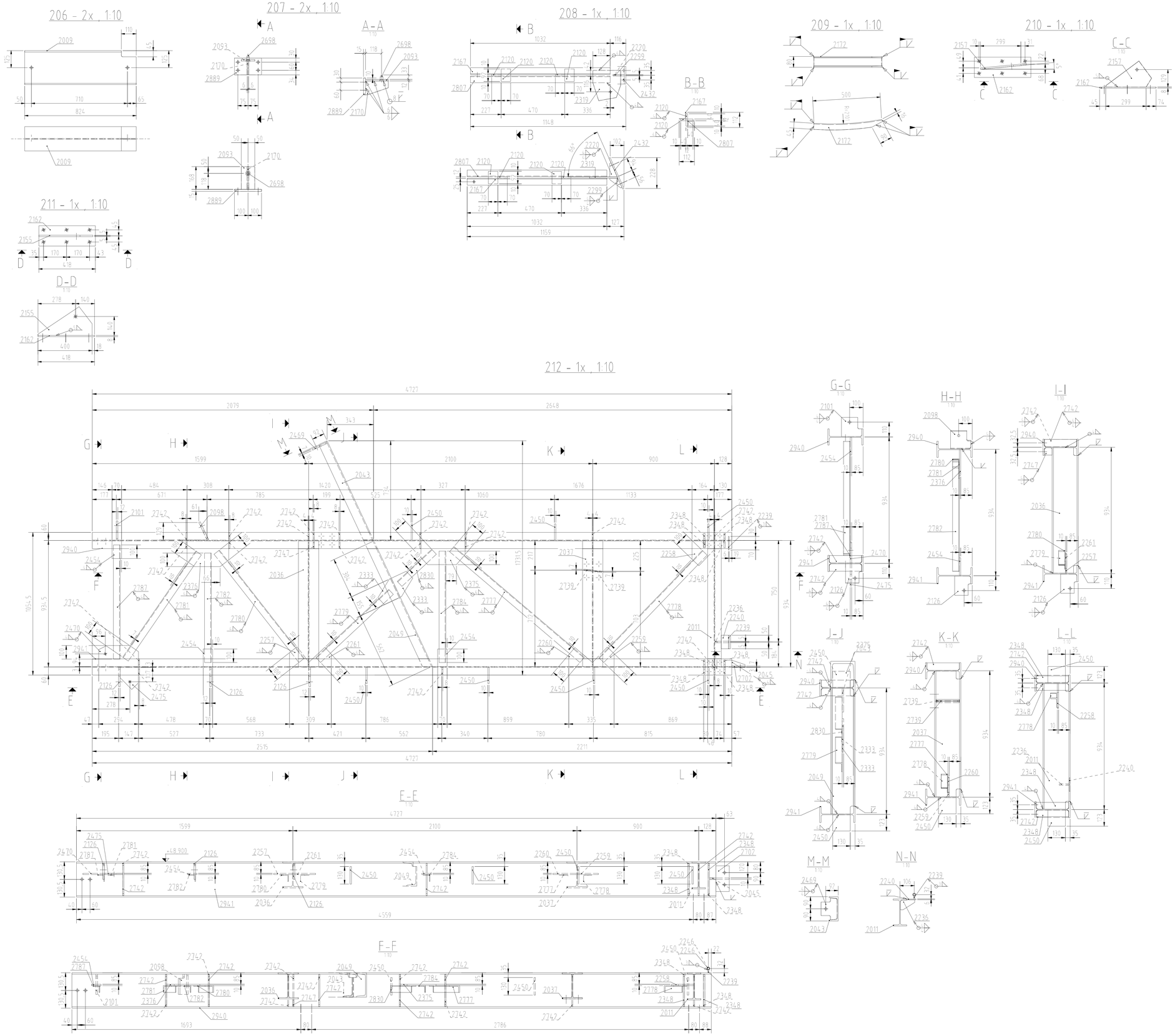

REFERENCE DRAWINGS СПРАВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ	
DRAWING No. ЧЕРТЕЖ но.	TITLE НАЗВАНИЕ
5020816-2700-0041	PLATFORM +55,400 +53,800 +53,000
5020816-2700-0042	PLATFORM +55,400 +53,800 +53,000 - SECTIONS AND DETAILS
5020816-2700-0043	GRATING LEVEL +53,000 +53,800 +55,400
5020816-2700-0044	PLATFORM +48,900 TOB - PART 1
5020816-2700-0045	PLATFORM +48,900 TOB - PART 2
5020816-2700-0046	GRATING LEVEL +48,900
5020816-2700-0074	PROFILES/ПРОФИЛ 1
5020816-2700-0075	PROFILES/ПРОФИЛ 2
5020816-2700-0076	PROFILES/ПРОФИЛ 3
5020816-2700-0077	PROFILES/ПРОФИЛ 4
5020816-2700-0078	PROFILES/ПРОФИЛ 5
5020816-2700-0079	PROFILES/ПРОФИЛ 6
5020816-2700-0080	PROFILES/ПРОФИЛ 7
5020816-2700-0081	PROFILES/ПРОФИЛ 8
5020816-2700-0082	PLATES/ЛИСТ 1
5020816-2700-0083	PLATES/ЛИСТ 2
5020816-2700-0084	PLATES/ЛИСТ 3
5020816-2700-0085	PLATES/ЛИСТ 4
5020816-2700-0086	PLATES/ЛИСТ 5
5020816-2700-0087	PLATES/ЛИСТ 6
5020816-2700-0088	PLATES/ЛИСТ 7

BOLTS ACC. GOST 7798-70 8.8 NUTS ACC. GOST 5915-70 - 8 WASHER ACC. GOST 11371-78 - C45	БОЛТЫ СОГЛ. ГОСТ 7798-70 - 8.8 ГАЙКИ СОГЛ. ГОСТ 5915-70 - 8 ШАЙБА СОГЛ. ГОСТ 11371-78 - Ц45
ALL BOLT CONNECTIONS PERMANENT UNDER TENSION TO BE 100% PRESTRESSED WITH STATIC LOADING 50% PRESTRESSED	ВСЕ БОЛТОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ, ПОСТОЯННО РАБОТАЮЩИЕ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ПРЕДНАПРЯЖЕНИЕ 100% С СТАТИЧЕСКОЕ НАГРУЖЕНИЕ - ПРЕДНАПРЯЖЕНИЕ 50%
ALL BOLTS, NUTS AND WASHERS SHALL BE HOT DIP GALVANIZED	ВСЕ БОЛТЫ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ - ГОРЯЧЕОЦИНКОВАННЫЕ
GENERAL TOLERANCES: DIN ISO 2768 T1 - m T2 - K	ОБЩИЕ ДОПУСКИ: ДИН ИСО 2768 T1-M T2-K
GENERAL TOLERANCES FOR WELDED STRUCTURES : DIN EN ISO 13920 LENGHT Gr. A ANGLES Gr. B SHAPE Gr. F	ОБЩИЕ ДОПУСКИ ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ : ДИН ЕН ИСО 13920 ДЛИНА - СОРТ. А УГЛЫ - СОРТ. Б ПРОФИЛЬ - СОРТ. Ф
ARC WELDED JOINTS IN STEEL DIN EN ISO 5817 C 100% VISUAL TEST	СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЕННЫЕ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ - СТАЛЬ СОГЛ. ДИН ЕН ИСО 5817 С ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ В ОБЪЕМЕ 100%
CORROSION PROTECTION ACCORDING TO PROJECT GUIDELINES ERECTION MARKING ACCORDING TO PROJECT GUIDELINES	ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ СОГЛ. РЯКОВОДЯЩИМ УКАЗАНИЯМ, ОПРЕДЕЛЕННЫМ ДЛЯ ПРОЕКТА МОНТАЖНАЯ МАРКИРОВКА СОГЛ. РЯКОВОДЯЩИМ УКАЗАНИЯМ, ОПРЕДЕЛЕННЫМ ДЛЯ ПРОЕКТА

GENERAL NOTES:
DISTANCES (DIMENSIONS), NOT FIXED OR INDICATED IN THE DIMENSIONING OF THE DRAWING, MUST NOT BE ANALYSED IN CAD FOR DETAIL DESIGN !
ALL DIMENSIONS ACCORDING METRIC SYSTEM !

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ:
НЕУКАЗАННЫЕ РАЗМЕРЫ НЕОТМЕРИВАТЬ В ЧЕРТЕЖАХ!
ВСЕ РАЗМЕРЫ В МЕТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ!

DESIGNATION OF WELDINGS
ОБОЗНАЧЕНИЕ ШОВ ЗАВАРКИ

SYMBOL/СИМВОЛ WERK SHOP МАСТЕРСКАЯ	SYMBOL/СИМВОЛ MONT. SITE МОНТАЖНАЯ	DETAIL/ДЕТАЛЬ	SYMBOL/СИМВОЛ WERK SHOP МАСТЕРСКАЯ	SYMBOL/СИМВОЛ MONT. SITE МОНТАЖНАЯ	DETAIL/ДЕТАЛЬ	b	c	a
		t≤5				3	5	55°
						8	5	
						9	5	
		t=6-20				10	5,5	
						11	6	50°
						12	6,5	
						13	7	
		t≥21			a alpha/ альф. NEAR SIDE	14	8	
						17	7,5	
						19	8	
		t≥14			a alpha/ альф. FAR SIDE	20	9	
						22	9	45°
		t≥16			a alpha/ альф. NEAR SIDE + FAR SIDE	23	10,5	
						25	10	
						28	10,5	
						32	10	
						33	10	40°
						35	10,5	

НЕ ОБОЗНАЧЕН СВАРКИ ВЫРУЗКИ
NOT DESIGNATED FILLET WELDINGS

a=4 УЗЕЛ ПОДГОТОВКИ К ТРЕТНЕ-СВАРКА
PREP. TO BE TREATED BY THE COMPANY

US. ПЛАТЕЛЬНИЧЕСКИЙ ЛИСТ НА РАСЛАИВАЕМОСТЬ СЛОЕВ
PLATE TO BE CHECKED FOR LAMINATION

a = Size of weld
l = Lenght of a single weld
e = Distance between single welds
n = Number of single welds

a = РАЗМЕР ШВА
l = ДЛИНА ОДНОГО ШВА
e = РАСТОЯНИЕ МЕЖДУ ШВАМИ
n = КОЛИЧЕСТВО ШВОВ

GENERAL NOTES:
ОБЩИЕ КОММЕНТАРИИ:
1. IN CASE THAT EXISTING ROUTING OF PIPING OR EQUIPMENT COMES TO COLLISION WITH NEW OR TEMPORARY STRUCTURE, IT'S NECESSARY TO RELOCATE IT.
   ЕСЛИ СУЩЕСТВУЮЩЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ТРУБ И ОБОРУДОВАНИЯ ВЕДЕТ К ТОЛКНОВЕНИЮ С НОВОЙ ИЛИ ВРЕМЕННОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ,НЕОБХОДИМО ИХ ПЕРЕМЕСТИТЬ.
2. BEFORE AND DURING THE DISMANTLING WORKS, EXISTING STRUCTURE MUST BE STATICALLY ENSURED WITH TEMPORARY SUPPORTING STRUCTURE, IF NECESSARY.
   ВО ВРЕМЯ ДЕМОНТАЖА СУЩЕСТВУЮЩАЯ КОНСТРУКЦИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ СТАТИЧЕСКИ ОБЕСПЕЧЕНА, ЕСЛИ ЭТО ТОБХОДИМО.
2. ALL ERECTION BOLTS MUST BE STAY IN THE HOLES AFTER WELDING.
   ВСЕ МОНТАЖНЫЕ БОЛТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОСТАТЬСЯ НА МЕСТЕ И ПОСЛЕ СВАРКИ.

TOB = TOP OF BEAM / ВЕРХ БАЛКИ

REV РЕДАКЦИЯ	DESCRIPTION\ ОПИСАНИЕ	NAME\ ИМЯ	DATE\ ДАТА
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
A	TEXT FONT CORRECTED ИЗМЕНЕНЫЕ ТЕКТОВИЕ ФОПТЫ	PT	02.02.2016

Арселор Миттал Темиртау
ArcelorMittal Temirtau

Responsable of revision / Ответственный за редакцию	№ чертежа / Nº drawing	-	Revision / РЕДАКЦИЯ 0
-	кодификация / Codification		

ЭТОТ ДОКУМЕНТ СОДЕРЖИТ КОНФИДЕНЦИАЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ

ЭТОТ ДОКУМЕНТ ОСТАЕТСЯ НАШЕЙ ПОЛНОЙ СОБСТВЕННОСТЬЮ БЕЗ НАШЕГО ПИСЬМЕННОГО РАЗРЕШЕНИЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЕГО КОПИРОВАНИЕ ИЛИ ПЕРЕДАЧА В КАКОЙ-ЛИБО ВИДЕ ТРЕТЬИМ ЛИЦАМ, ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЕГО В СОБСТВЕННЫХ ЦЕЛЯХ, В ОСОБЕННОСТИ, ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗОБРАЖАЕМОГО НА НЕМ ОБОРУДОВАНИЯ.

ЗАКАЗЧИК:	АРСЕЛОР МИТТАЛ ТЕМИРТАУ КАПРЕМОНТ 2015г. ДОМЕННОЙ ПЕЧИ №4 -
НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА:	БЕСКОНЧУСНОЕ ЗАГРУЗОЧНОЕ КОЛОШНИКОВОЕ УСТРОЙСТВО ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЧАСТЬ 206-212

THIS DOCUMENT CONTAINS CONFIDENTIAL INFORMATION

THIS DOCUMENT REMAINS OUR FULL PROPERTY AND CAN NEITHER BE REPRODUCED NOR COMMUNICATED TO THIRD PARTIES IN ANY WAY, NOR UTILIZED FOR OWN PURPOSES, PARTICULARLY FOR THE EXECUTION OF WHAT IS REPRESENTED ON IT, WITHOUT OUR WRITTEN AUTHORISATION.

OBJECT:	ARCELOR MITTAL TEMIRTAU BLAST FURNACE N°4 OVERHAUL 2015 -
TITLE:	DETAIL BLT STEEL STRUCTURE SHOP DRAWING PART 206-212

SCALE /МАСШТАБ: 1:10 FORMAT/ ФОРМАТ:

TOLERANCING - ISO 8015
GENERAL TOLERANCES - ISO 2768 - mK
GENERAL TOLERANCES FOR WELDED CONSTRUCTIONS EN ISO 13920-BF - MECHANICS
EN ISO 13920-CG - STEEL STRUCTURE & STEEL PLATE

	NAME/НАЗВАНИЕ	DATE/ДАТА	Nº DOC./МДОК:
DRAWN/РАЗРАБОТАН	LM	11.11.15	5020816-2700-0049 CAD
CHECK./ПРОВЕРЕН	FPI	13.11.15	
APPR./УТВЕРЖДЕН	FWR	13.11.15	NO REF: 5020816-0487034 1/1 0

PAUL WURTH
SMS group
PAUL WURTH S.A. LUXEMBOURG

A0