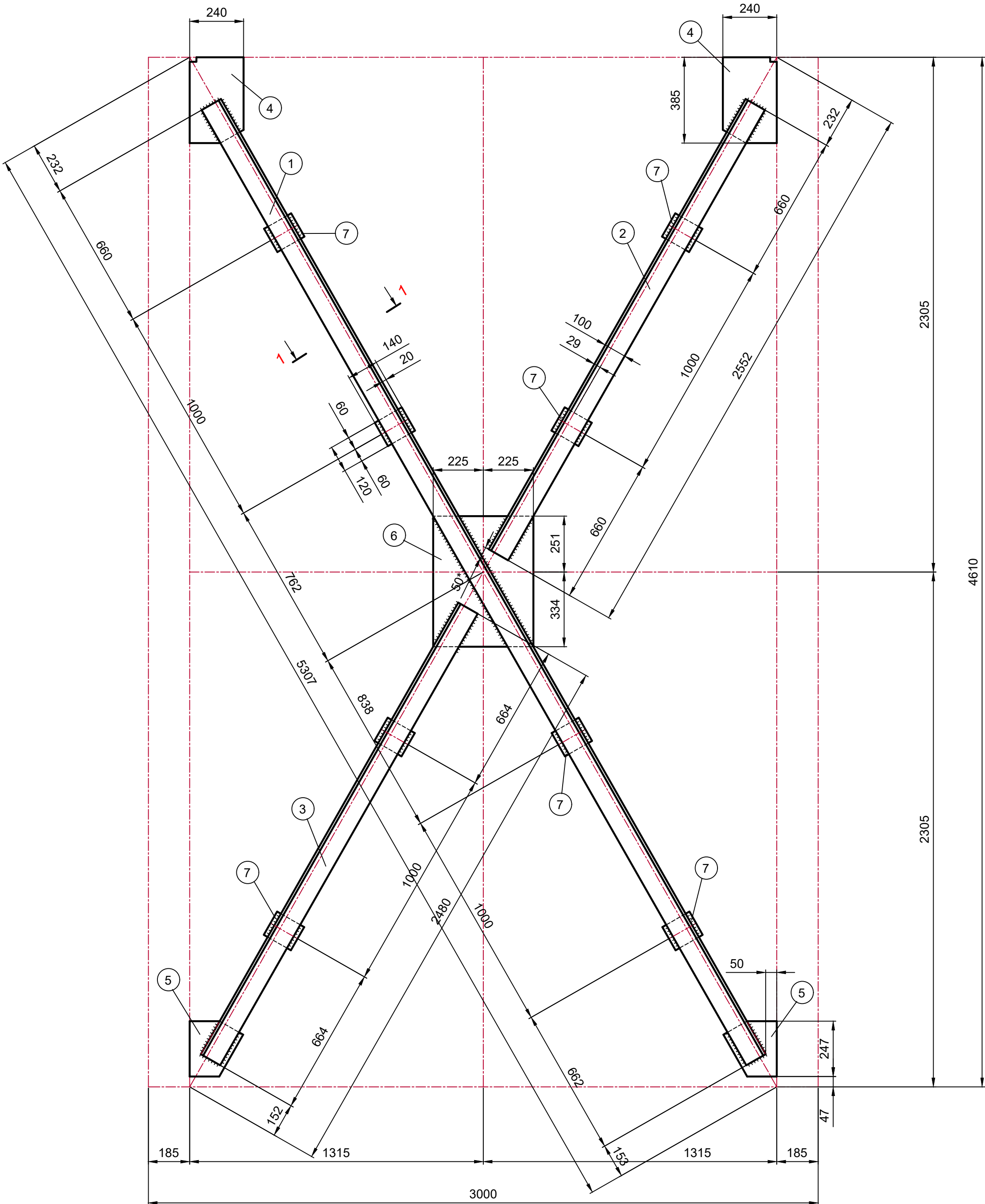


Зв-1

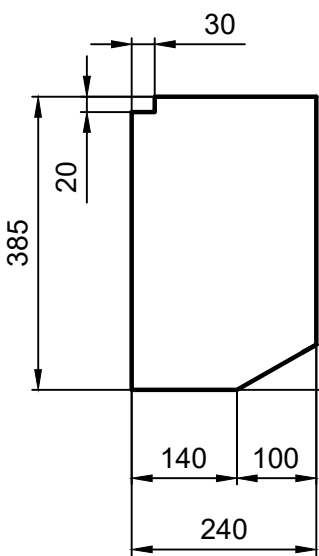


Специфікація металу на одну марку

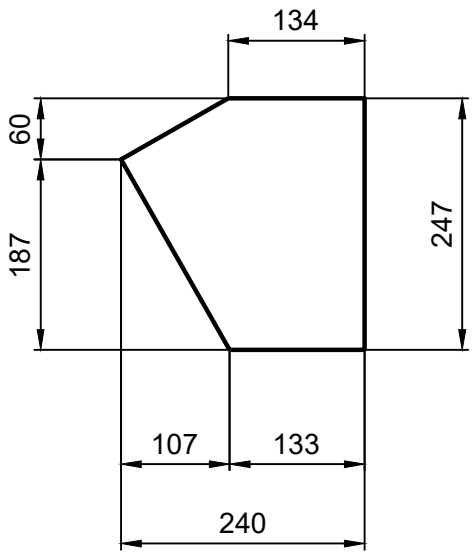
Марка	Поз	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка
					од.	всіх	марки	
Зв-1	1	Л100х100х12	4922	2	88,1	176,2	409,66	ДСТУ 2251:2018
	2	Л100х100х12	2320	2	41,53	83,06		ДСТУ 2251:2018
	3	Л100х100х12	2328	2	41,67	83,34		ДСТУ 2251:2018
	4	-12х240	385	2	8,42	16,84		ДСТУ 8540:2015
	5	-12х240	247	2	4,36	8,72		ДСТУ 8540:2015
	6	-12х450	585	1	24,8	24,8		ДСТУ 8540:2015
	7	-12х120	140	8	1,58	12,64		ДСТУ 8540:2015
1% на зварювання швів						4,06		

Виготовити: Зв-1 - 5 шт;

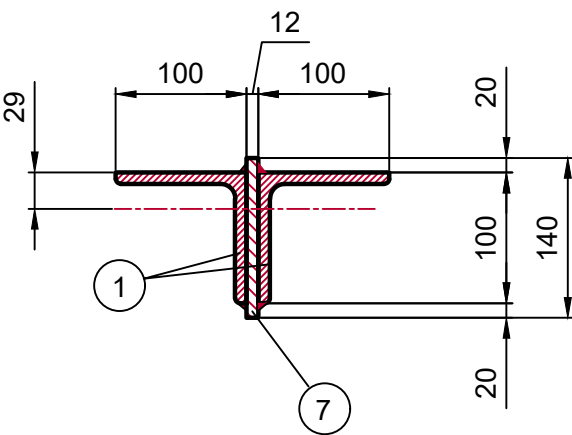
поз.4



поз.5



1-1



- 1 *Розмір для довідок;
2 Н16; h16; ±IТ16/2;
3 Зварювання проводити електродами типу Е 46 ГОСТ 9467-75
4 Катет шва дорівнює найменшій товщині зварюємих елементів
Зварні шви зачистити;
5 Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ- 14771-70 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
6 Виготовлення металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б.В 2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення";
7 Антікорозійний захист металоконструкцій виконати забавленням у два шари емаллю ПФ-115 ГОСТ6465-79 (колір сірий) по шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82;

Інше № подл.	Підпис	№ документа	Інше № дубл.	Підпис	Дата

СК-11306 л.13					
Зм. Арк. № документа Підпис Дата			Літ. Маса Масштаб		
Розробив: Макаренко 08.26			1:10		
Перевірив: Шпарьов			Аркуш 13 Аркуше 18		
Затв. Шпарьов			ПКВ ТОВ "Метінвест Машинері"		