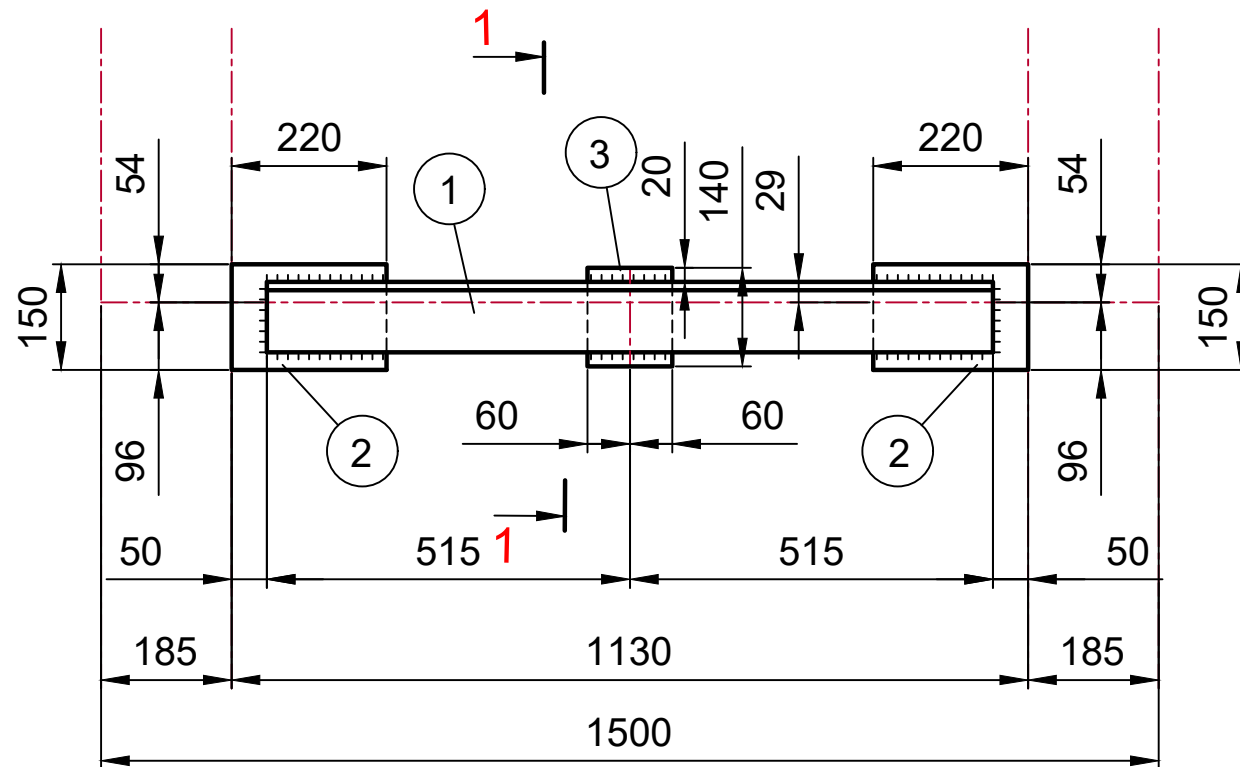
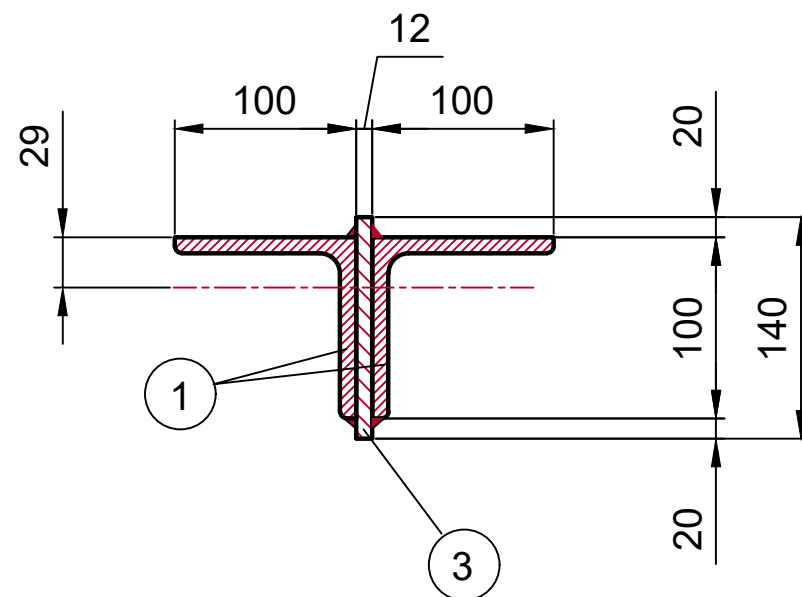


Зв-2



1-1



Специфікація металу на одну марку

Марка	Поз.	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка	
					од.	всіх	марки		
Зв-2	1	L100x100x12	1030	2	18,44	36,88	45,13	ДСТУ 2251:2018	
	2	-12x150	220	2	3,11	6,22		ДСТУ 8540:2015	
	3	-12x120	140	1	1,58	1,58		ДСТУ 8540:2015	
		1% на зварювання швів						0,45	

Виготовити: Зв-2 - 2 шт;

- *Розмір для довідок;
- H16; h16; $\pm IT16/2$;
- Зварювання проводити електродами типу Е 46 ГОСТ 9467-75;
- Катет шва дорівнює найменшій товщині зварюємих елементів; Зварні шви зачистити;
- Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ- 14771-70 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Виготовлення металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б.В 2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення";
- Антикорозійний захист металоконструкцій виконати забавленням у два шари емаллю ПФ-115 ГОСТ6465-79 (колір сірий) по шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82;

СК-11306 л.14

					ГПП-1 Захисне укриття трансформатору №1. II етап	Літ			Маса	Масштаб
Зм.	Арк.	№ документа	Підпис	Дата						1:10
Розробив	Макаренко			08.26						
Перевірив	Шпарьов									
						Аркуш 14			Аркушів 18	
					Марки м/к. Зв'язок Зв-2.	ПКВ				
						ТОВ "Метінвест Машинері"				
Затв.	Шпарьов									

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата