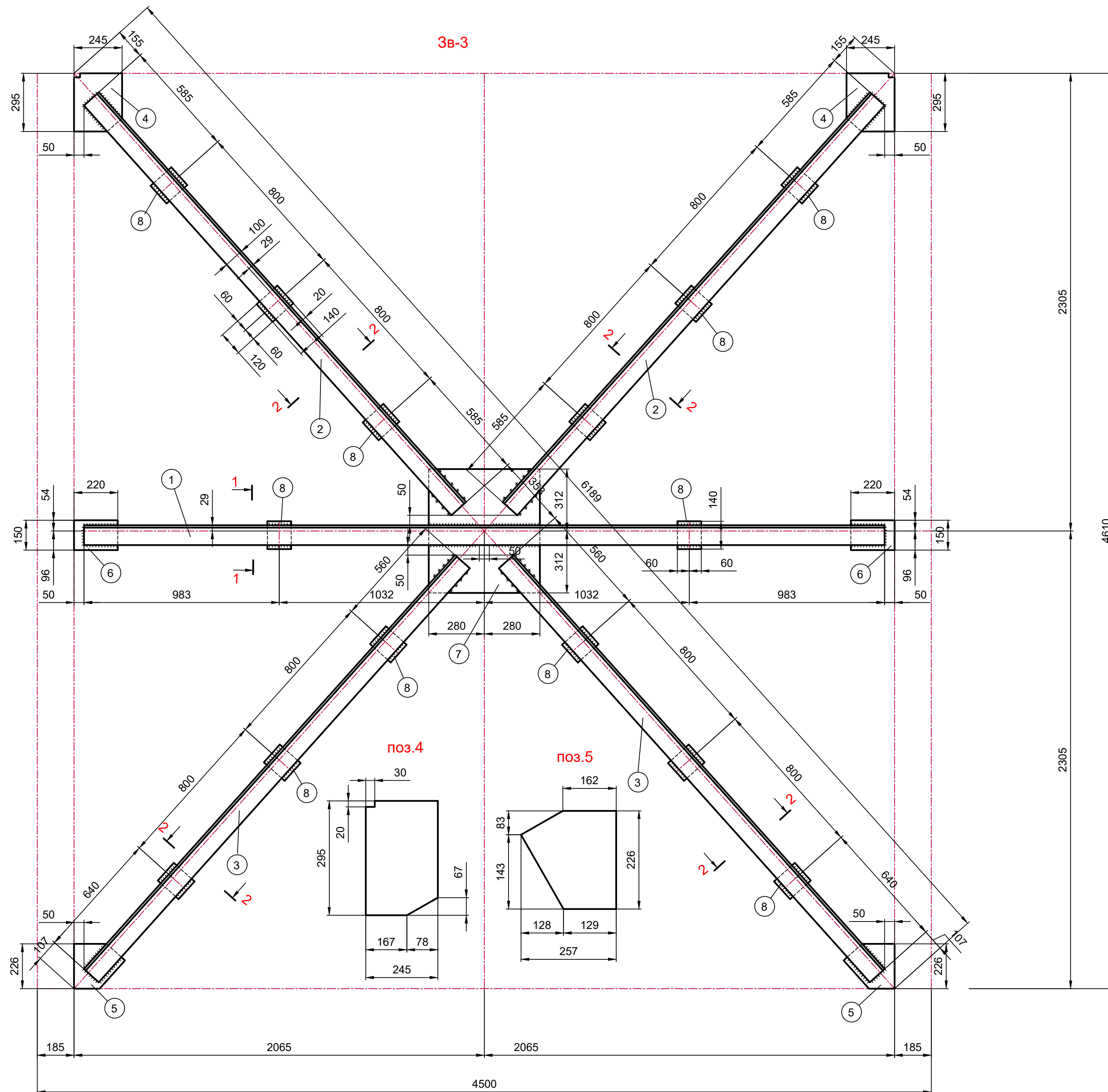
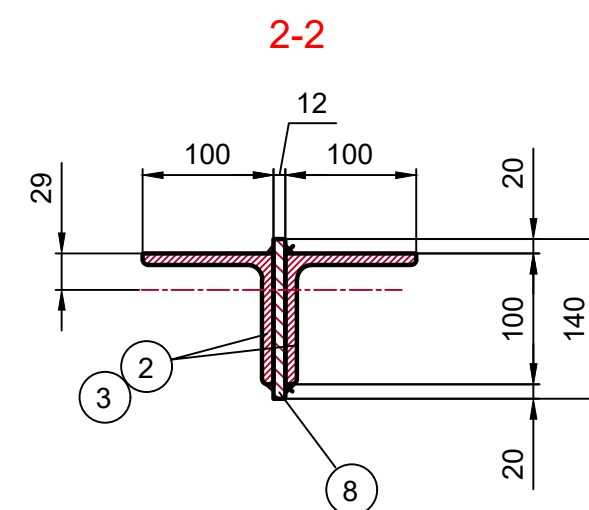
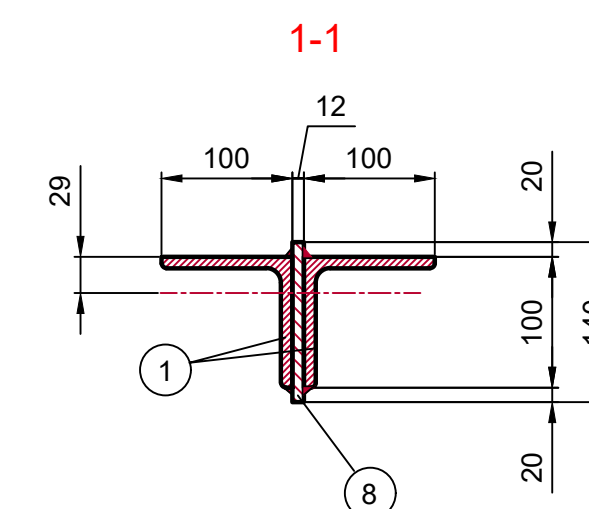




Виготовити: ЗВ-З - 1шт;



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

						СК-11306 л.15						
						ГПП-1				Літ	Маса	Маши
Зм.	Арк.	№ документа	Підпис	Дата		Захисне укриття трансформатору №1. II етап						1:1
Розробив		Макаренко		08.26								
Перевірив		Шпарьов										
										Аркуш 15	Аркушів 18	
						Марки м/к. Зв'язок Зв-3.				ПКВ		
Завт.		Шпарьов								ТОВ "Метінвест Машинері"		