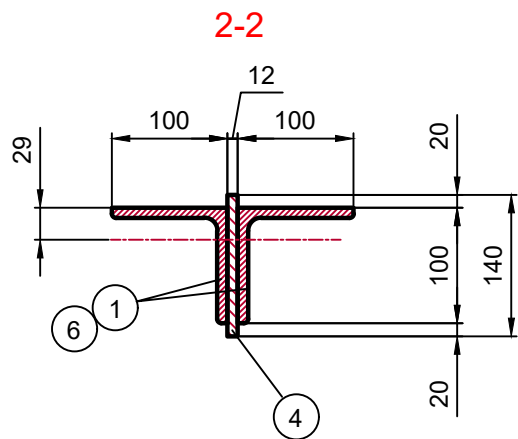
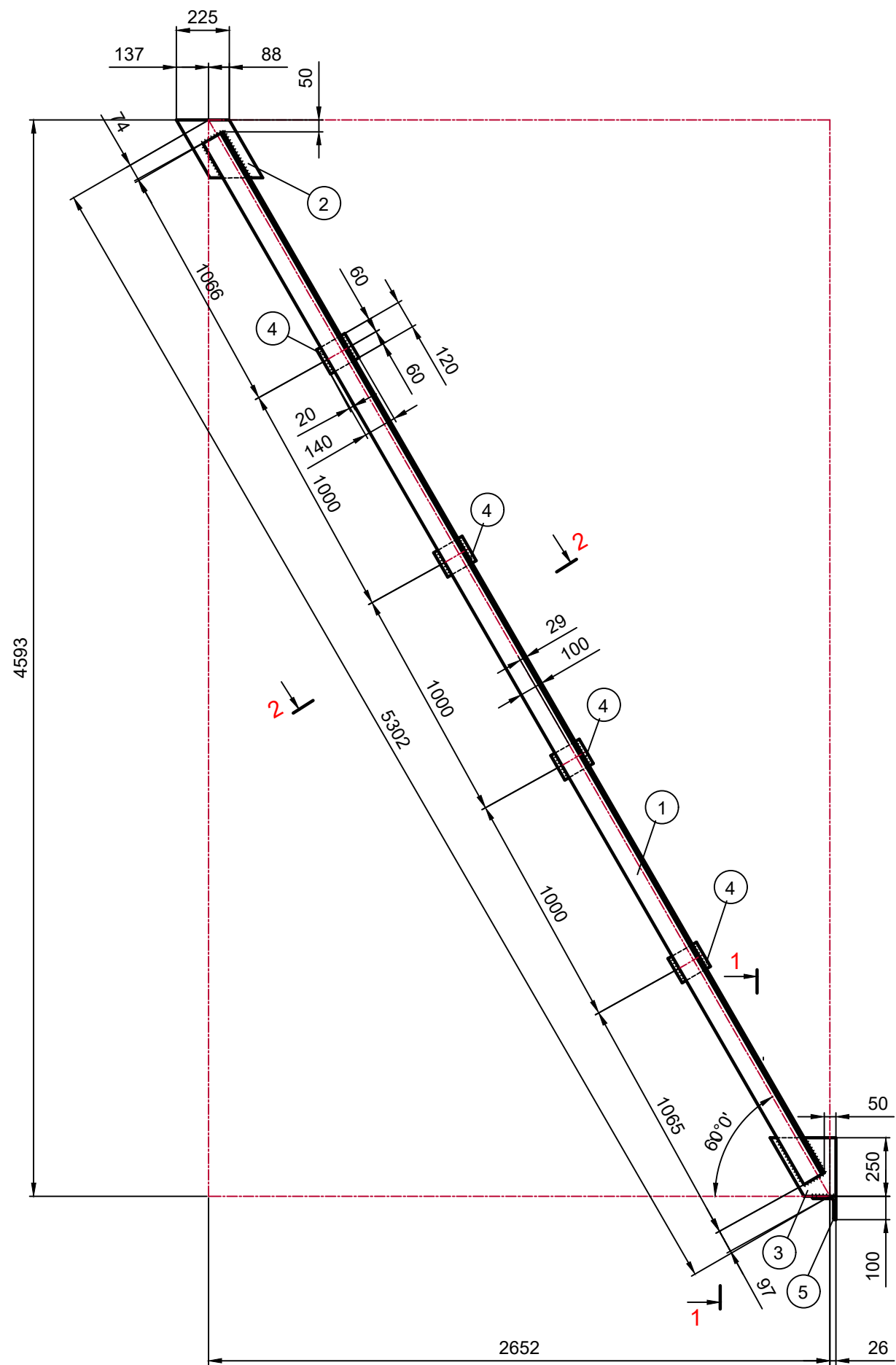
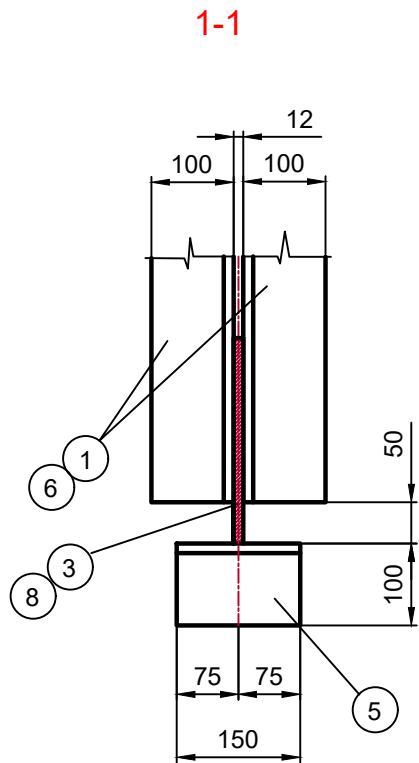
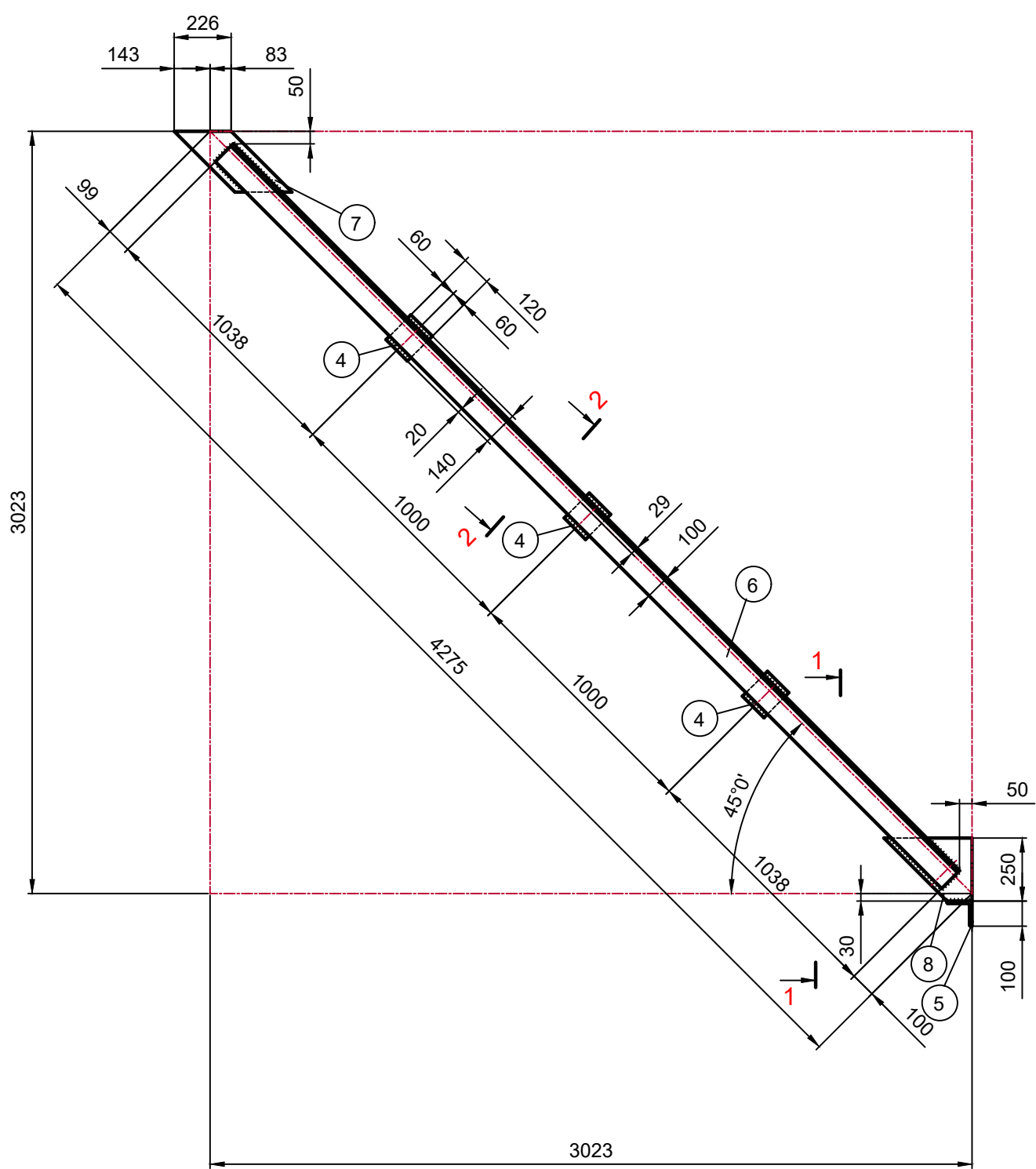


Пк -1



Пк -2

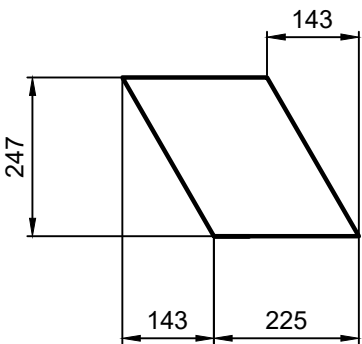


Специфікація металу на одну марку

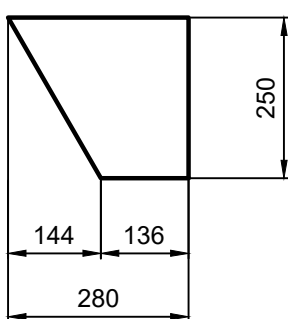
Марка	Поз	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка
					од.	всіх	марки	
Пк-1	1	Л100х100х12	5131	2	91,84	183,68		ДСТУ 2251:2018
	2	-12х247	368	1	5,24	5,24		ДСТУ 8540:2015
	3	-12х250	280	1	4,9	4,9		ДСТУ 8540:2015
	4	-12х120	140	4	1,58	6,32		ДСТУ 8540:2015
	5	Л100х100х12	150	1	2,69	2,69		ДСТУ 2251:2018
	1% на зварювання швів					2,03		
Пк-2	6	Л100х100х12	4076	2	72,96	145,92		ДСТУ 2251:2018
	7	-12х240	466	1	5,11	5,11		ДСТУ 8540:2015
	8	-12х250	350	1	5,3	5,3		ДСТУ 8540:2015
	4	-12х120	140	3	1,58	4,74		ДСТУ 8540:2015
	5	Л100х100х12	150	1	2,69	2,69		ДСТУ 2251:2018
	1% на зварювання швів					1,64		
							204,86	
							165,4	

Виготовити: Пк-1 - 4 шт;
Пк-2 - 8 шт;

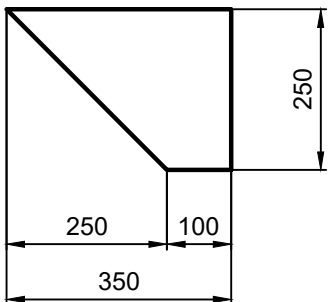
поз.2



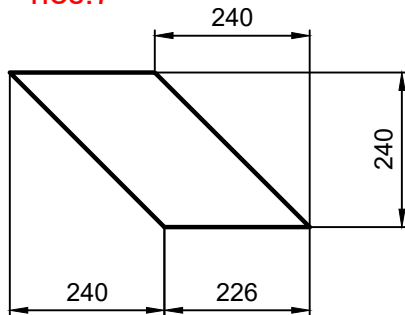
поз.3



поз.8



поз.7



- 1 *Розмір для довідок;
2 Н16; h16; ±IT16/2;
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;

				СК-11306 л.5			
				ГПП-1			
				Захисне укріття			
				трансформатору №1.			
				II етап			
				Марки м/к.			
				Підкіс Пк-1, Пк-2.			
				Літ			
				Маса			
				Масштаб			
				1:14			
				Аркуш 5			
				Аркушів 18			
				ПКВ			
				ТОВ "Метінвест Машинері"			
				Формат А1			