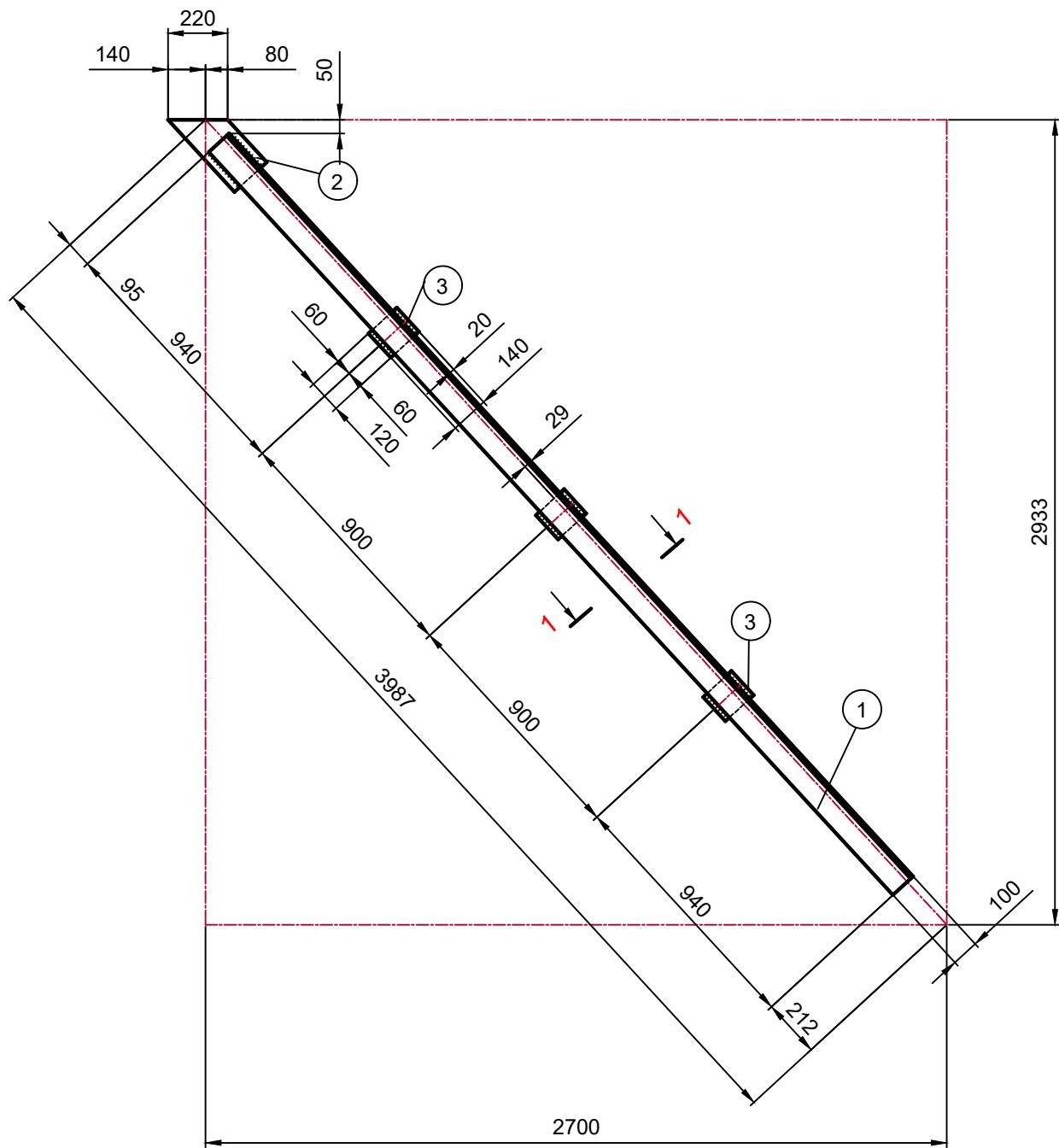
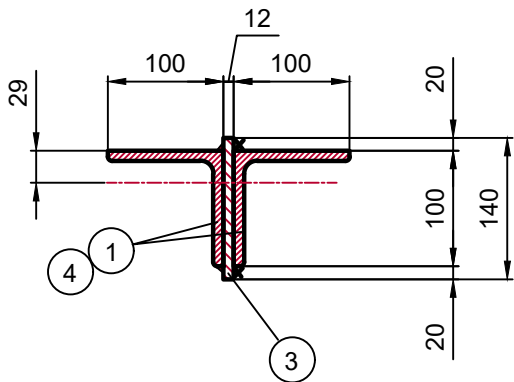


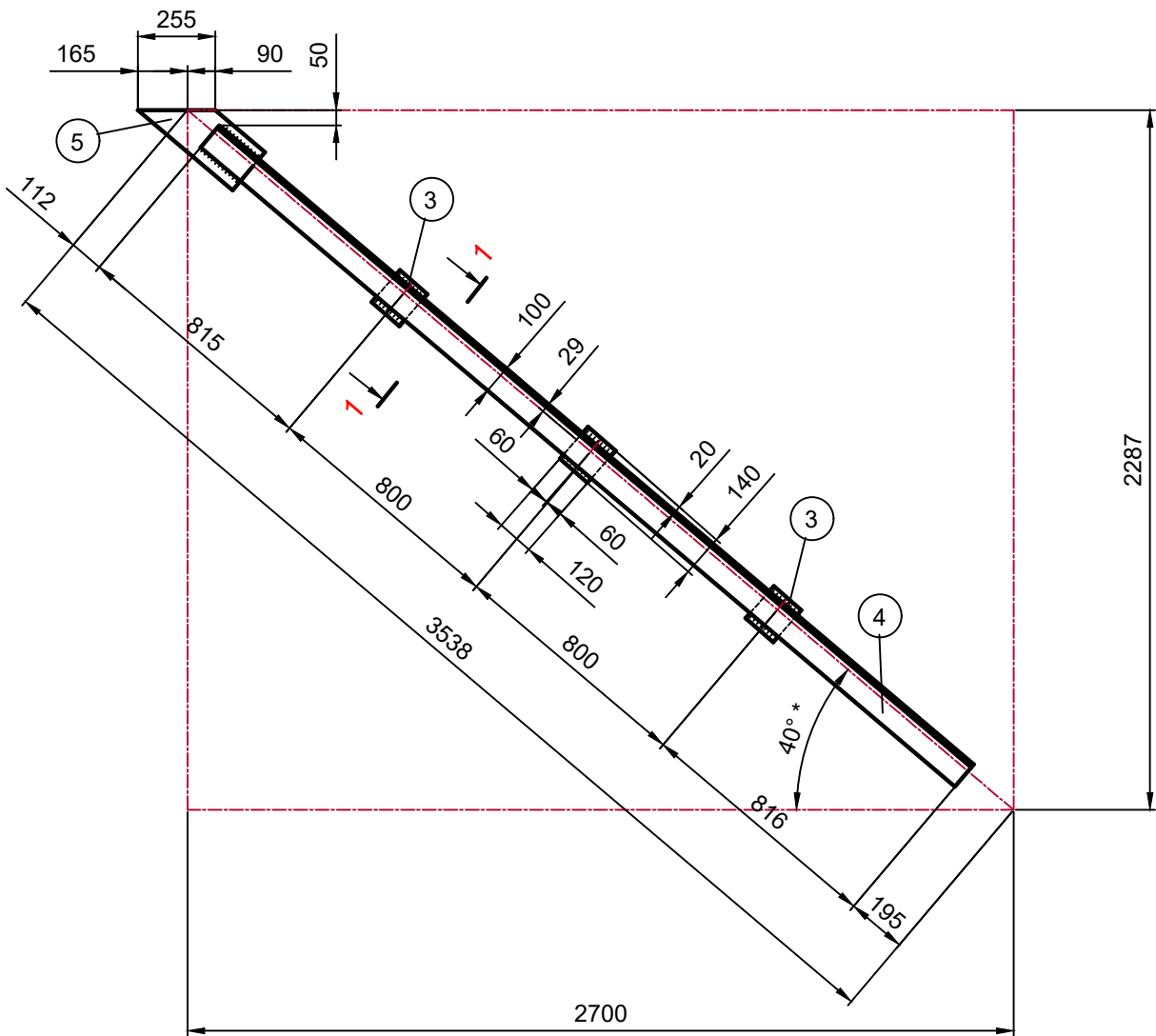
Пк -3



1-1



Пк - 4

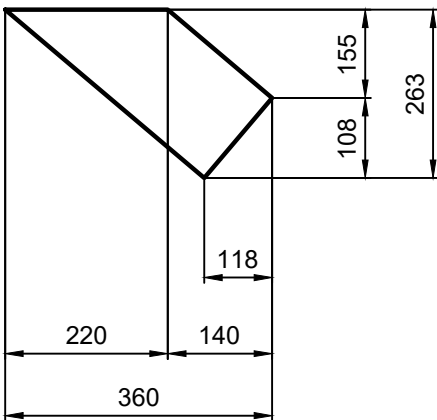


Специфікація металу на одну марку

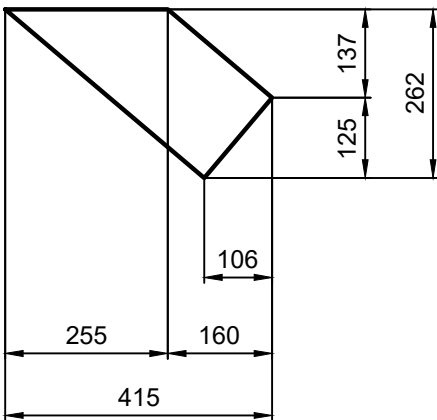
| Марка | Поз | Профіль               | Довжина<br>мм | Кіл-ть<br>шт. | Вага, кг |        |        | Примітка       |
|-------|-----|-----------------------|---------------|---------------|----------|--------|--------|----------------|
|       |     |                       |               |               | од.      | всіх   | марки  |                |
| Пк-3  | 1   | L100x100x12           | 3680          | 2             | 65,87    | 131,74 |        | ДСТУ 2251:2018 |
|       | 2   | -12x263               | 360           | 1             | 4,3      | 4,3    |        | ДСТУ 8540:2015 |
|       | 3   | -12x120               | 140           | 3             | 1,58     | 4,74   |        | ДСТУ 8540:2015 |
|       |     |                       |               |               |          |        | 142,18 |                |
|       |     | 1% на зварювання швів |               |               |          | 1,4    |        |                |
| Пк-4  | 4   | L100x100x12           | 3231          | 2             | 57,83    | 115,66 |        | ДСТУ 2251:2018 |
|       | 5   | -12x262               | 415           | 1             | 4,45     | 4,45   |        | ДСТУ 8540:2015 |
|       | 3   | -12x120               | 140           | 3             | 1,58     | 4,74   |        | ДСТУ 8540:2015 |
|       |     |                       |               |               |          |        | 126,1  |                |
|       |     | 1% на зварювання швів |               |               |          | 1,25   |        |                |

Виготовити: Пк-3 - 1 шт;  
Пк-4 - 1 шт;

поз.2



поз.5



- 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.6 |           |             |        |       |                          |
| Зм.          | Арк.      | № документа | Підпис | Дата  | Літ                      |
| Розробив     | Макаренко |             |        | 07.26 |                          |
| Перевірив    | Шпарьов   |             |        |       | Маса                     |
|              |           |             |        |       | Масштаб                  |
|              |           |             |        |       | 1:14                     |
|              |           |             |        |       | Аркуш 6                  |
|              |           |             |        |       | Аркушів 18               |
|              |           |             |        |       | ПКВ                      |
|              |           |             |        |       | ТОВ "Метінвест Машинері" |