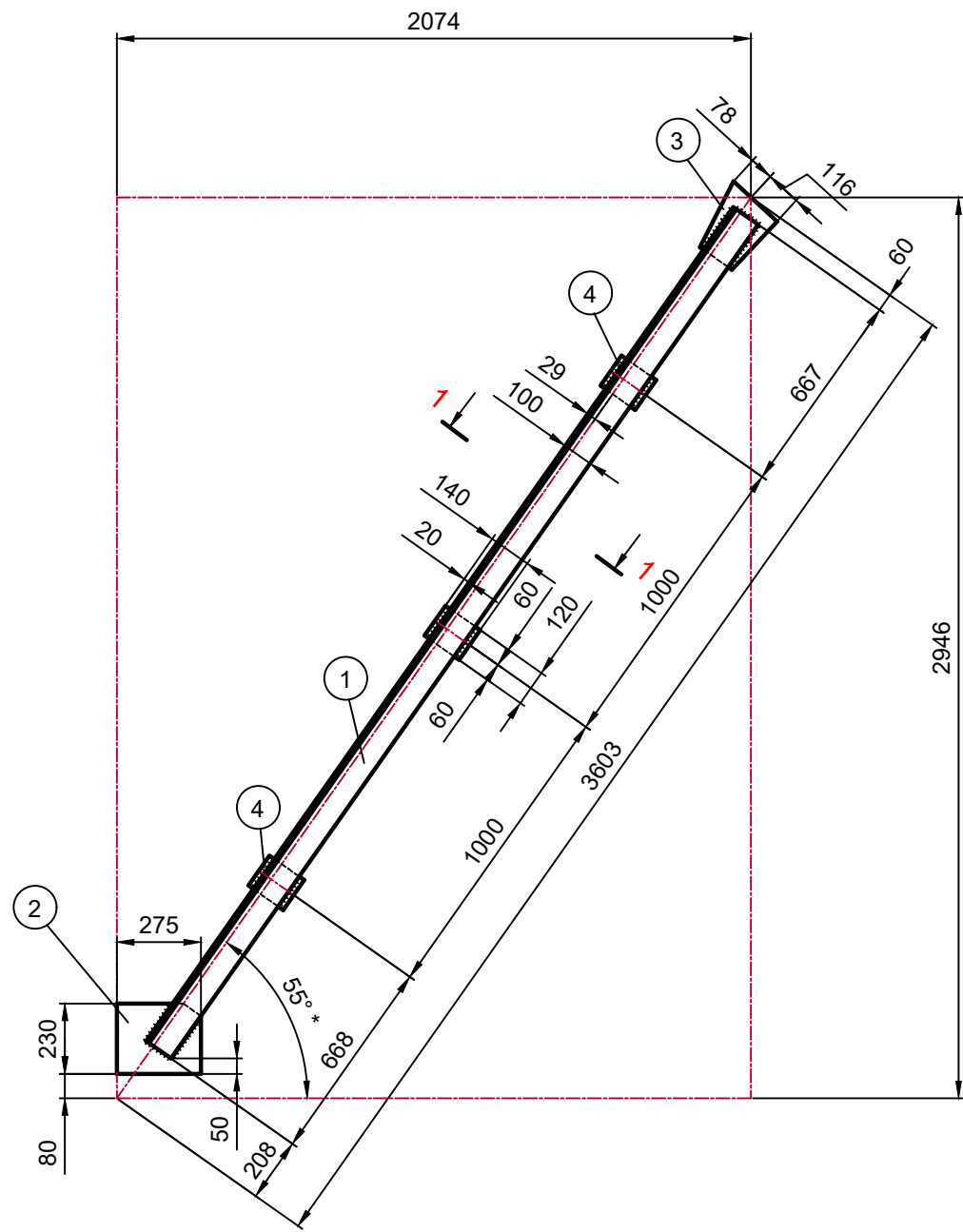
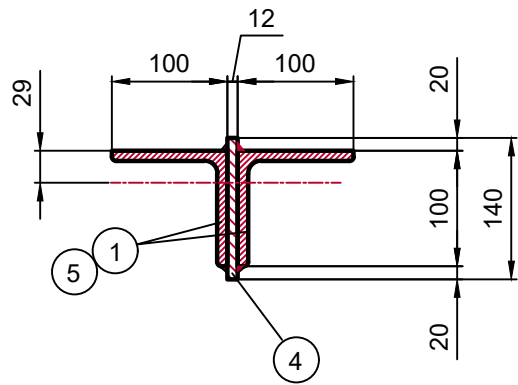


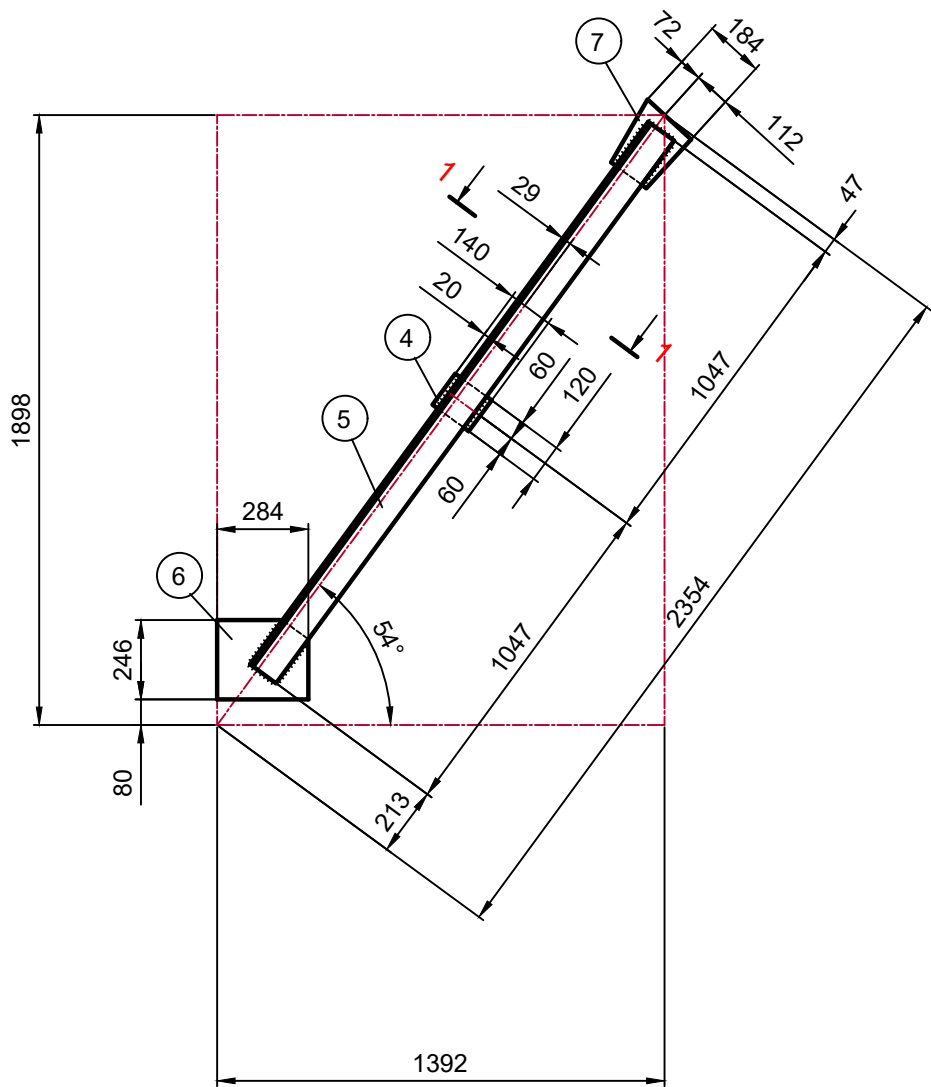
Пк - 5



1-1



Пк - 6

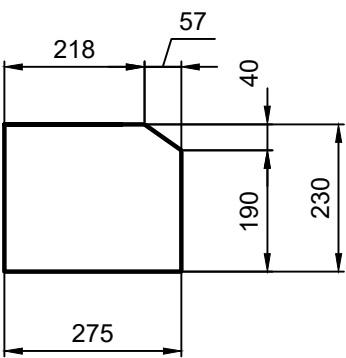


Специфікація металу на одну марку

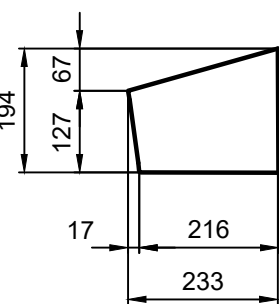
Марка	Поз	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка
					од.	всіх	марки	
Пк-5	1	L100x100x12	3335	2	59,7	119,4		ДСТУ 2251:2018
	2	-12x230	275	1	5,85	5,85		ДСТУ 8540:2015
	3	-12x194	233	1	3,52	3,52		ДСТУ 8540:2015
	4	-12x120	140	3	1,58	4,74		ДСТУ 8540:2015
	1% на зварювання швів					1,34		
Пк-6	5	L100x100x12	2094	2	37,48	74,96		ДСТУ 2251:2018
	6	-12x246	284	1	6,37	6,37		ДСТУ 8540:2015
	7	-12x184	220	1	3,3	3,3		ДСТУ 8540:2015
	4	-12x120	140	1	1,58	1,58		ДСТУ 8540:2015
	1% на зварювання швів					0,86		

Виготовити: Пк-5 - 8 шт;
Пк-6 - 6 шт;

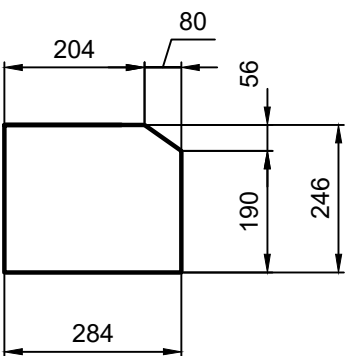
поз.2



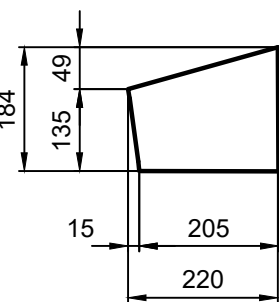
поз.3



поз.6



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.7						
					ГПП-1 Захисне укриття трансформатору №1. II етап				Літ	Маса	Масштаб 1:14
Зм.	Дрк.	№ документа	Підпис	Дата					Аркуш 7	Аркушів 18	
		Розробив	Макаренко	08.28							
		Твердив	Шпарьов								