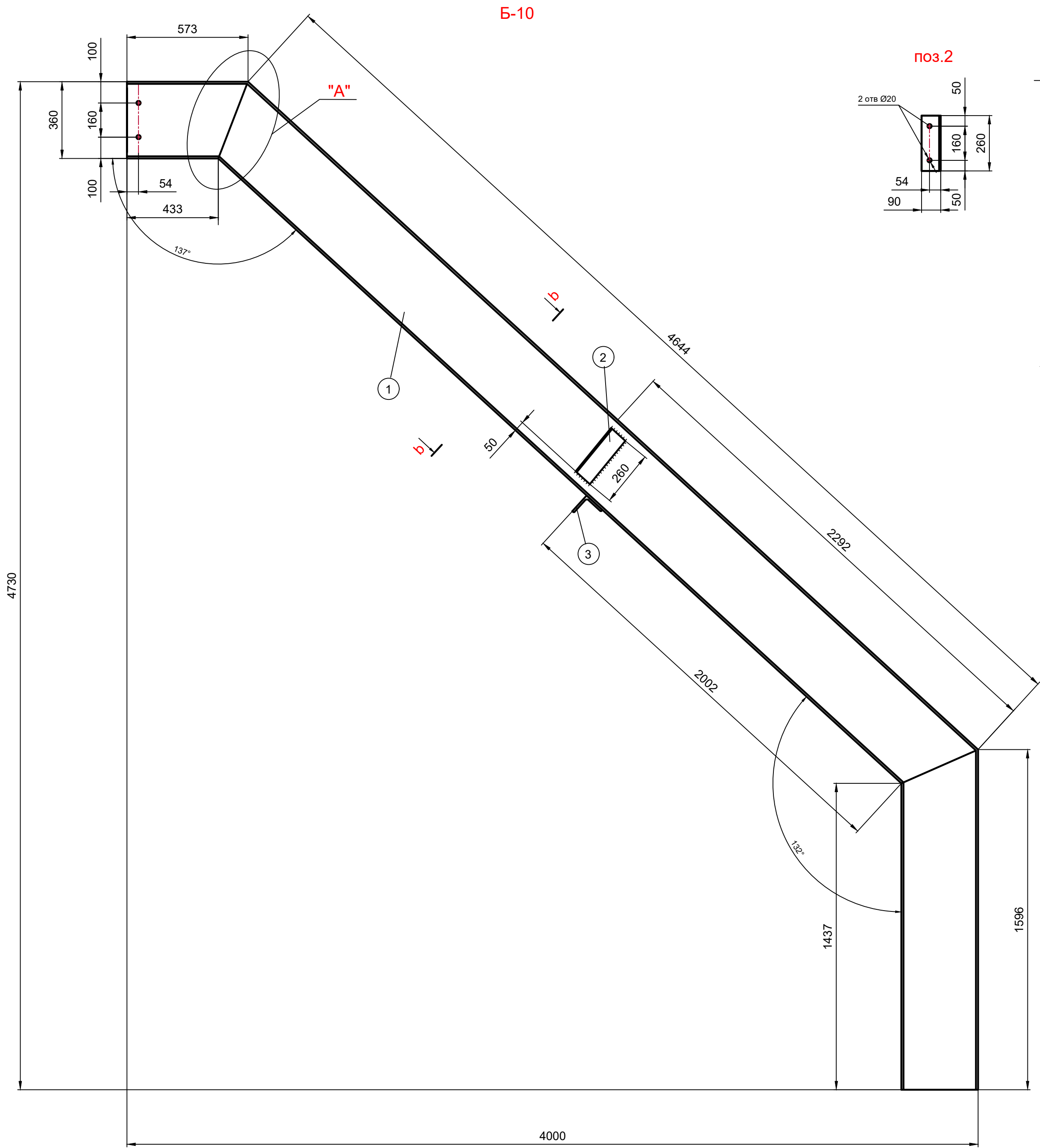


Ім'я	№ подл.	Підпис	Ім'я	№ дубл.	Підпис	Ім'я	№ дубл.	Підпис	Ім'я	№ дубл.	Підпис

4730



Б-10

поз.2

"А"

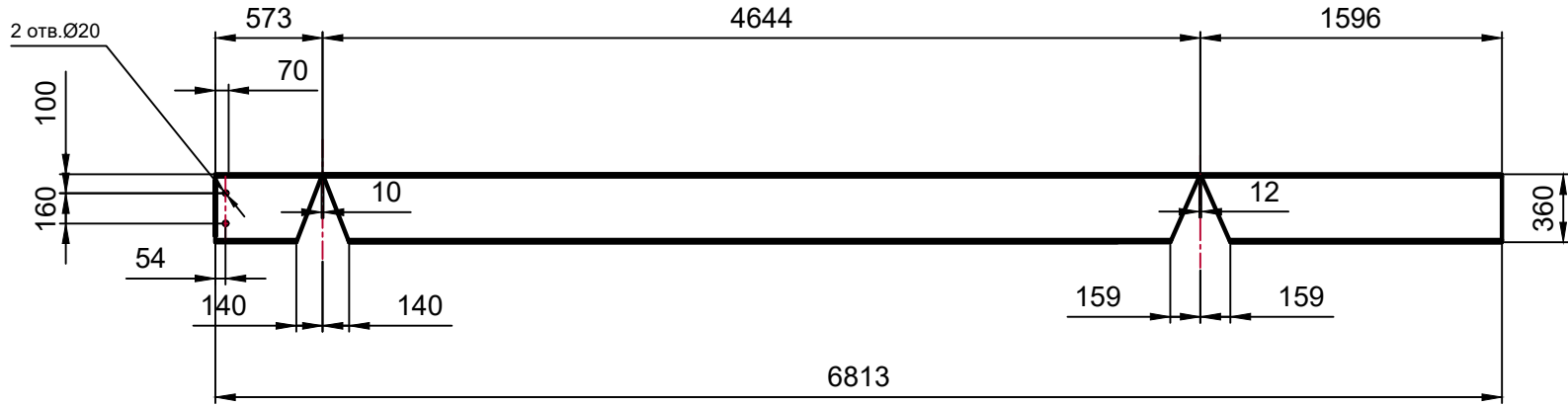
отв. Ø15 свердли
Балку гнути.
Зварити в стик.

Специфікація металу на одну марку

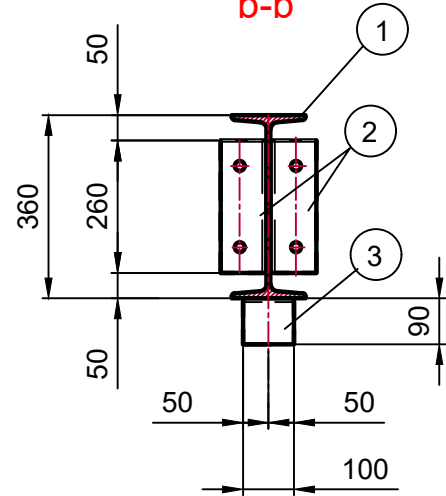
Марка	Поз	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка
					од.	всіх	марки	
Б-10	1	І 36	6813	1	331,11	331,11	340,46	ДСТУ 8768:2018
	2	90х90х7	260	2	2,51	5,02		ДСТУ 2251:2018
	3	90х90х7	100	1	0,96	0,96		ДСТУ 2251:2018
	1% на зварювання швів					3,37		

Виготовити: Б-10 - 8 шт;

поз.1



b-b



- *Розмір для довідок;
- Н16; h16; ±IТ16/2;
- Зварювання проводити електродами типу Е 46 ГОСТ 9467-75
- Катет шва дорівнює найменшій товщині зварюємих елементів
- Зварні шви зачистити;
- Цехові шви металокопункцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ- 14771-70 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Виготовлення металокопункцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б.В 2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення";
- Антикорозійний захист металокопункцій виконати забавленням у два шари емаллю ПФ-115 ГОСТ6465-79 (колір сірий) по шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82;

СК-11306 л.10									
Зм. Арк. № документа Підпис Дата					Літ. Маса Масштаб				
Розробив Макаренко 07.26					Захисне укриття трансформатору №1.				
Перевірив Шпарьов					II етап				
					Аркуш 10 Аркуше 18				
					Марки м/к. ПКВ				
Затв. Шпарьов					Балка Б-10. ТОВ "Метінвест Машинері"				