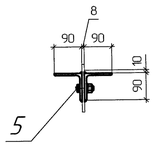
Марка В-24

Марка В-25

Марка В-26

Марка В-27

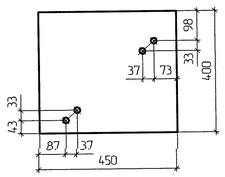
1–1



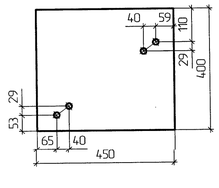
Специфікація металу на одну марку

Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Матеріал	Прим.
В-24	1	L_90х7	4866	2	–	46,9	93,8	Див.п.2	
	2	L_90х7	2338	4	–	22,5	90	//	
	3	–8х400	450	1	–	11,3	11,3	//	
	4	–8х40	60	16	–	0,2	3,2	//	
	5	Болт М16	45	12	–	–	–		з гайкою та шайбою
		+1% на зварні шви–2,0кг					197,1		
В-25	7	L_90х7	5500	2	–	53	106	//	
	8	L_90х7	2657	2	–	25,6	51,2	//	
	9	L_90х7	2641	2	–	25,5	51	//	
	10	–8х400	450	1	–	11,3	11,3	//	
	4	–8х40	60	16	–	0,2	3,2	//	
	5	Болт М16	45	12	–	–	–		з гайкою та шайбою
		+1% на зварні шви–2,2кг					224,9		
В-26	13	L_90х7	5967	2	–	57,5	115	//	
	14	L_90х7	2884	4	–	27,8	111,2	//	
	15	–8х400	450	1	–	11,3	11,3	//	
	4	–8х40	60	16	–	0,2	1,2	//	
	5	Болт М16	45	12	–	–	–		з гайкою та шайбою
		+1% на зварні шви–2,4кг					241,1		
В-27	17	L_90х7	6620	2	–	63,8	127,6	//	
	18	L_90х7	3234	2	–	31,2	62,4	//	
	19	L_90х7	3209	2	–	30,9	61,8	//	
	20	–8х400	450	1	–	11,3	11,3	//	
	4	–8х40	60	16	–	0,2	3,2	//	
	5	Болт М16	45	12	–	–	–		з гайкою та шайбою
		+1% на зварні шви–2,7кг					269		

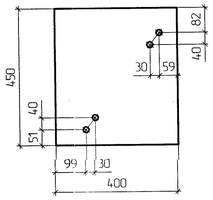
Деталь 3



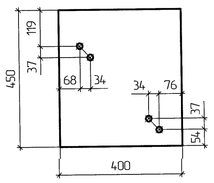
Деталь 10



Деталь 15



Деталь 20



Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
В-24	Зв'язок	3	–	197,1	591,3	
В-25	Зв'язок	6	–	224,9	674,7	1349,4
В-26	Зв'язок	3	–	241,1	1446,6	723,3
В-27	Зв'язок	6	–	269	1614	
	Загальна вага, кг:				4326,6	4278

1.1

1. Місце встановлення монтажних марок дивись аркуші 1, 2.
2. Матеріал металоконструкцій – сталь марки С235 ДСТУ 8539:2015 (ГОСТ 27772–88).
3. Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ 14771–76 зварювальним дротом СВ–08Г2С по ГОСТ 2246–70.
4. Монтажне зварювання виконувати відповідно до ГОСТ 5264–80 електродами Е–46 за ГОСТ 9467–75.
5. Висота катету зварного шва визначається за найменьшою товщиною зварюваних елементів, окрім оговорених окремо.
6. Після виготовлення металоконструкції пофарбувати емалью ПФ–1189 по ТУ 3–10–1710–86 за два рази по грунту ГФ–021 ГОСТ25129–82.

1	1					16.02.26	092–2161		
Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата		ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ"		
Гол. констр.		Шмелькоб					Встановлення преддетонаційного екрану для захисту трансформатору пістанції ДРЗ–9.	Стадія	Арк.	Аркушів
Нач. відділу		Омельницький							12	17
Перевір.		Полусмяк					Марки В–24... В–27.	ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2	
Розроб.		Несен				10.26			ПКВ

Інв. № об. | Інв. № дубл. | Підп. і дата | Взам. інв. №