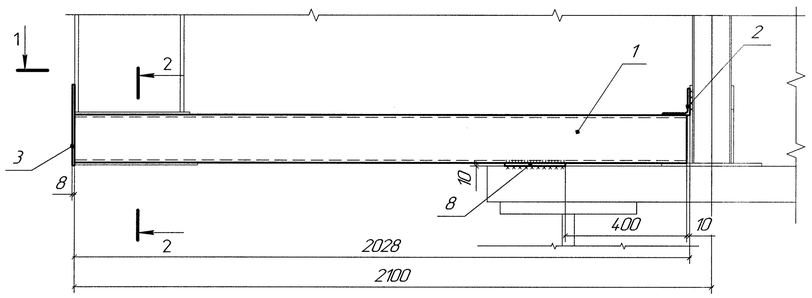
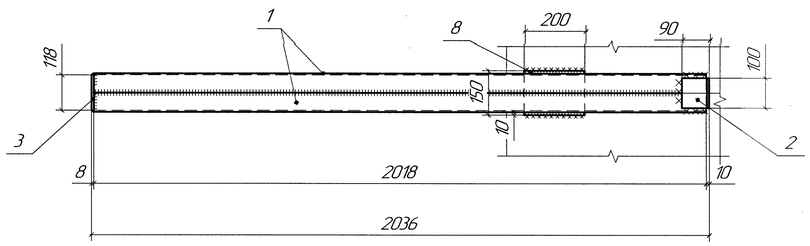
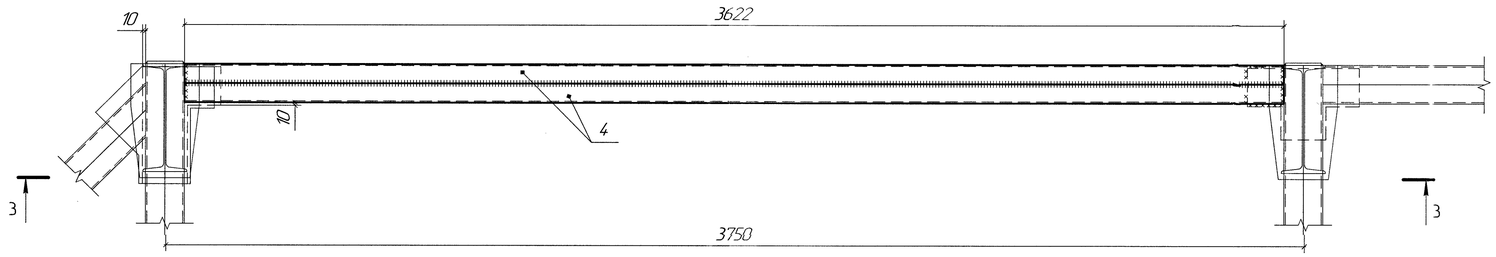
Б-7



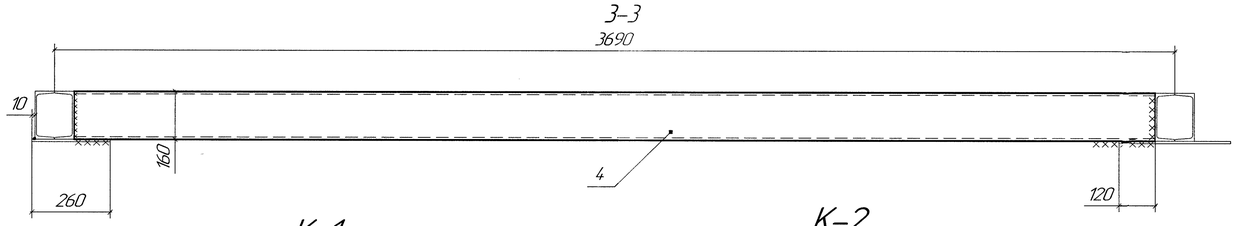
1-1



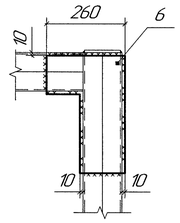
Б-8



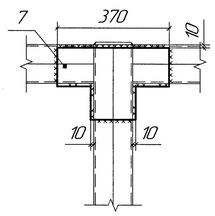
3-3



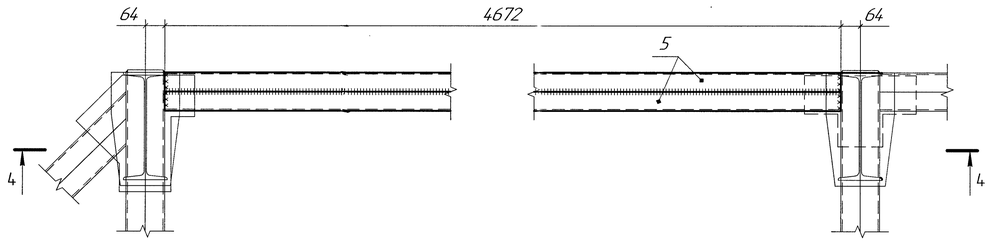
К-1



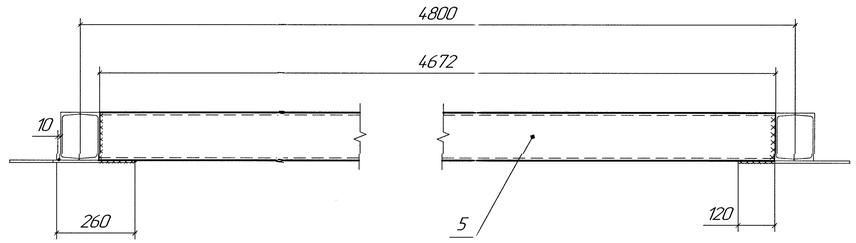
К-2



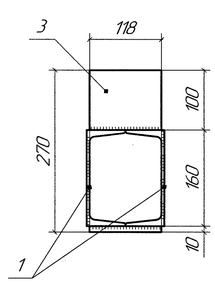
Б-9



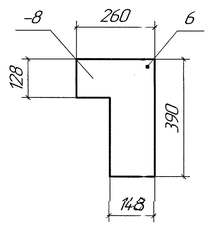
4-4



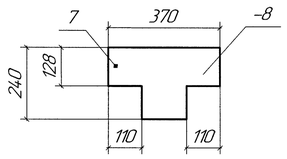
2-2



Деталь 6



Деталь 7



Специфікація металу на одну марку

Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Матеріал	Прим.
Б-7	1	⊏16	2018	2	–	28,7	57,4	див.п.2	
	2	⌞90х7	100	1	–	1,0	1,0	-//-	
	3	-8х118	270	1	–	2,0	2,0	-//-	
	8	-10х150	200	1	–	1,2	1,2	-//-	
							61,6		
		+1% на зварні шви 0,6кг					62,2		
Б-8	4	⊏16	3622	2	–	51,4	102,8	-//-	
							102,8		
		+1% на зварні шви 1,0 кг					103,8		
Б-9	5	⊏16	4672	2	–	66,3	132,6	-//-	
							132,6		
		+1% на зварні шви 1,3кг					133,9		
К-1	6	-8х260	390	1	–	6,4	6,4		
							6,4		
		+1% на зварні шви 0,1кг					6,5		
К-2	7	-8х240	370	1	–	5,6	5,6		
							5,6		
		+1% на зварні шви 0,1кг					5,7		

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
Б-7	Балка	6	–	62,2	373,2	
Б-8	Балка	2	–	103,8	207,6	
Б-9	Балка	4	–	133,9	535,6	
К-1	Косинка	2	–	6,5	13,0	
К-2	Косинка	3	–	5,7	17,1	
Загальна вага: 1146,5кг						

1. Схему установки марки дивись креслення аркуш 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 14.771-76 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
4. Монтажне зварювання виконувати відповідно до ГОСТ 5264-80 електродами Е-42 за ГОСТ 9467-75.
5. Висота катету зварного шва визначається за найменьший товщиною зварюваних елементів, крім оговорених окремо.
6. Після виготовлення металоконструкції пофарбувати емалю ПФ-1189 по ТУ 3-10-1710-86 за два рази по грунту ГФ-021 ГОСТ25129-82.

Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата	092-2163		
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"		
Гол. констр		Шмельков				Встановлення преддетонаційного екрану для захисту трансформатору підстанції ДРЗ-2.	Стадія	Арк. 10	Аркушів
Нач. відділу		Омельницький							
Перевір.		Полусмак							
Розроб.		Максименко			10.26	Марки Б-7... Б-9, К-1, К-2.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		

Інв. № об. | Підп. і дата | Зам. інв. №