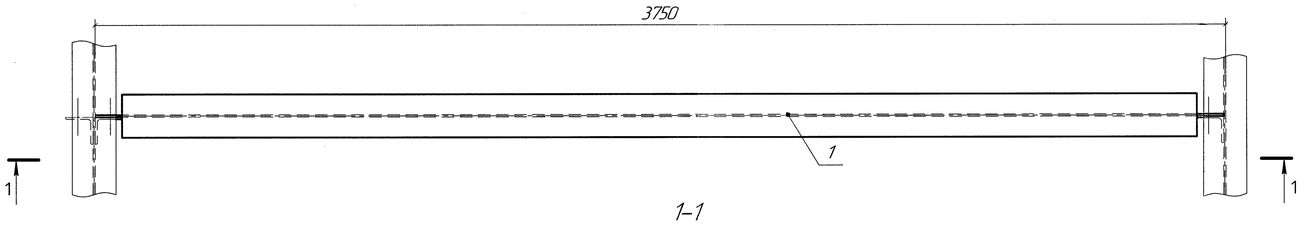
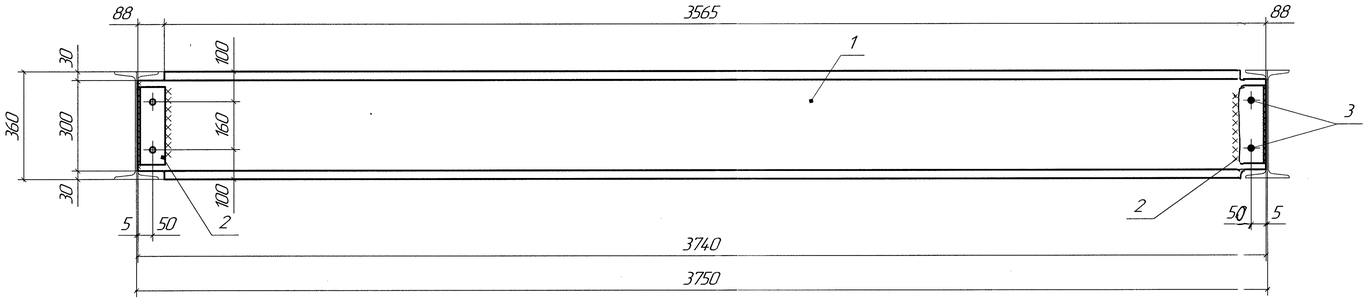
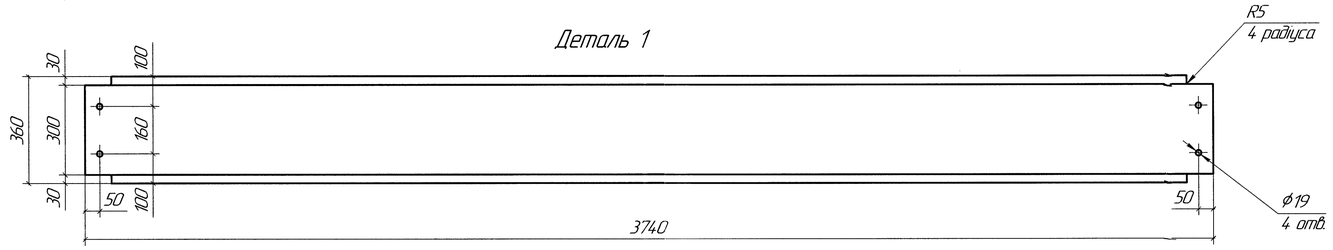
Б-10



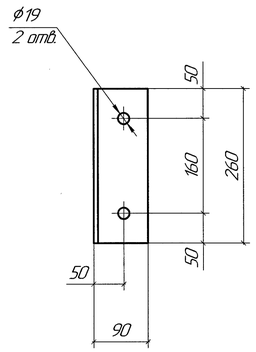
1–1



Деталь 1



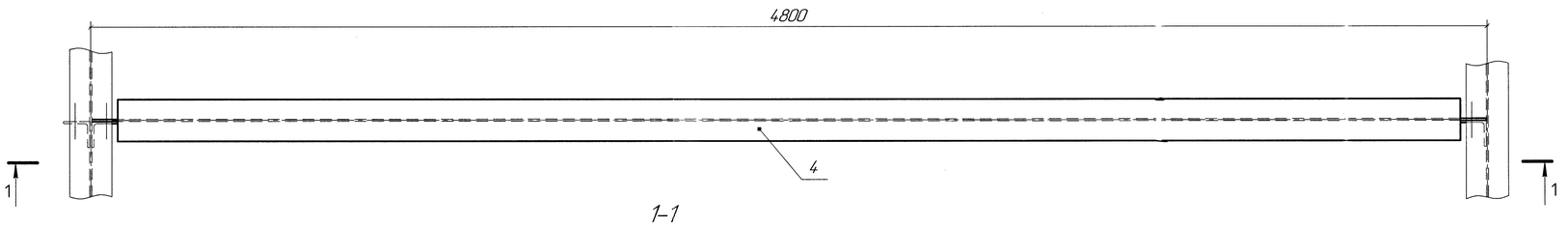
Деталь 2



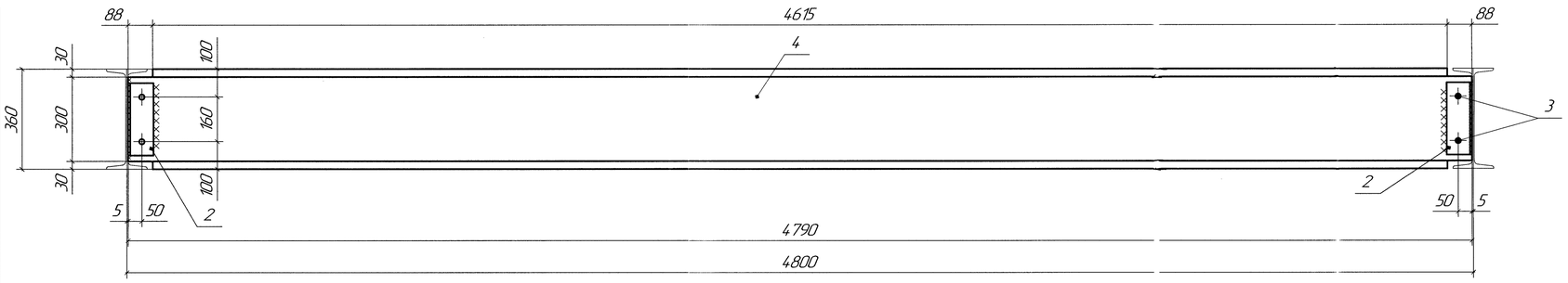
Специфікація металу на одну марку									
Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть		вага,кг		Матеріал	Прим.
				Т	Н	1 шт.	заг.		
Б-10	1	I 36	3740	1	–	181,8	181,8	див.п.2	
	2	∟ 90х7	260	2	–	2,5	5,0	-//-	
	3	Болт М16	45	4	–	–	–		
							186,8		
		+1% на зварні шви 1,9кг					188,7		
Б-11	4	I 36	4790	1	–	232,8	232,8	-//-	
	2	∟ 90х7	260	2	–	2,5	5,0	-//-	
	3	Болт М16	45	4	–	–	–		
							237,8		
		+1% на зварні шви 2,4кг					240,2		

Таблиця відправних марок						
Марка	Найменування	кіл-сть		вага,кг		Примітки
		Т	Н	1шт.	заг.	
Б-10	Балка	2	–	188,7	377,4	
Б-11	Балка	4	–	240,2	960,8	
Загальна вага: 1338,2кг						

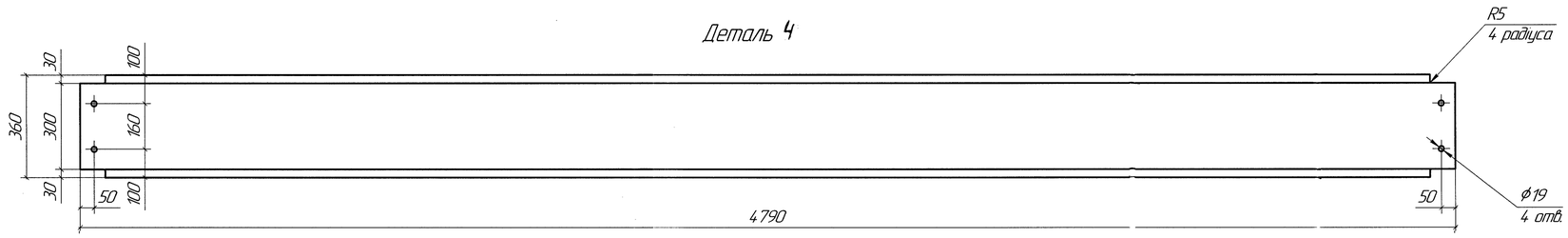
Б-11



1–1



Деталь 4



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 окрема.
6. Після виготовлення металоконструкції пофарбувати емалью 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.	Аркушів
Нач. відділу			Омельницький					11	
Перевір.			Полусмяк						
Розроб.			Максютенко		10.26	Марки Б-10, Б-11.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		

Інв. № под. | Підп. і дата | Взам. інв. №