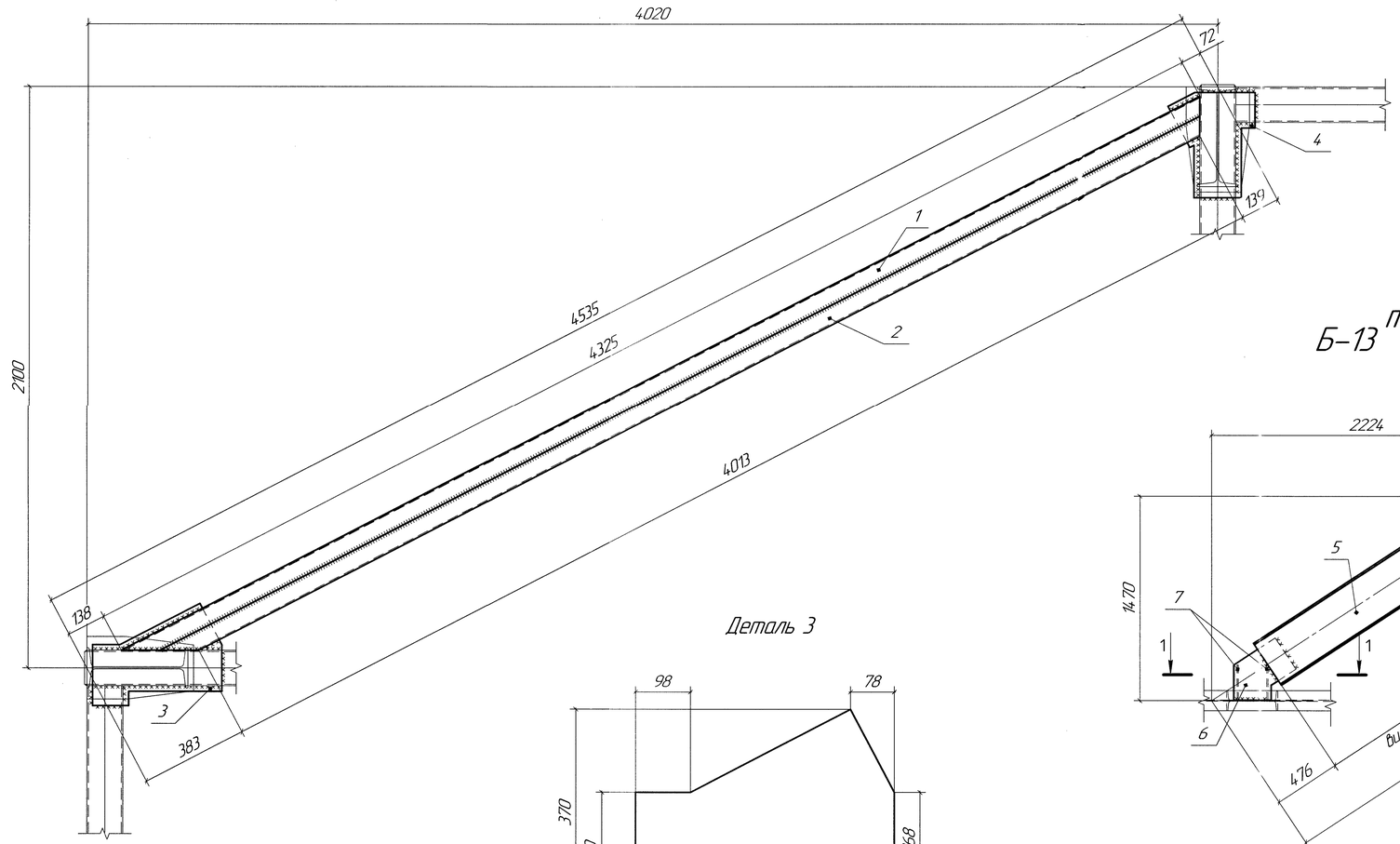
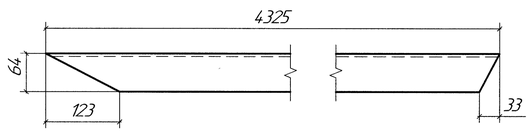
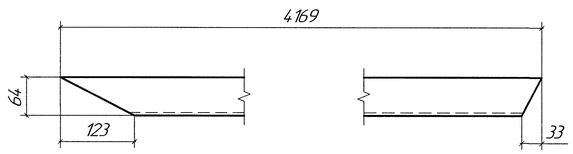
Б-12 м



Деталь 1

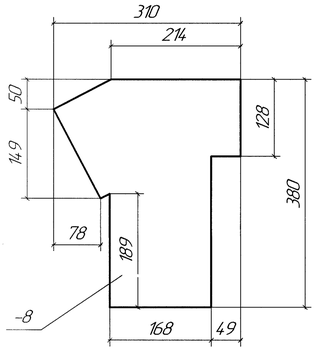


Деталь 2



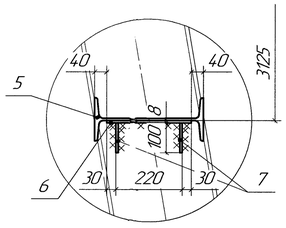
Деталь 3

Деталь 4

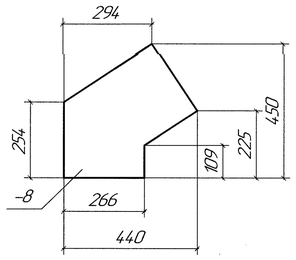


Б-13 м

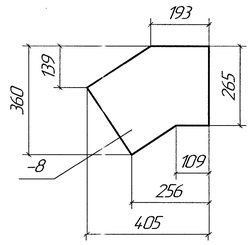
1-1



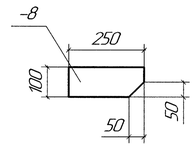
Деталь 6



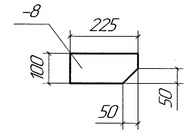
Деталь 8



Деталь 7



Деталь 9



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-12 м	1	⊏16	4325	1	–	61,4	61,4	див.п.2	
	2	⊏16	4169	1	–	59,2	59,2	-//-	
	3	-8х370	460	1	–	10,7	10,7	-//-	
	4	-8х310	380	1	–	7,4	7,4		
							138,7		
		+1% на зварні шви 1,4кг					140,1		
Б-13 м	5	I36	2200	1	–	107,0	107,0	-//-	
	6	-8х440	450	1	–	12,4	12,4		
	7	-8х100	250	2	–	1,6	3,2		
	8	-8х360	405	1	–	9,2	9,2		
	9	8х100	225	2	–	1,4	2,8		
							134,6		
		+1% на зварні шви 1,3кг					135,9		

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
Б-12	Балка	1	1	140,1	280,2	
Б-13	Балка	1	1	135,9	271,8	
Загальна вага 552,0 кг						

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 найменший 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. 12	Аркушів
Нач. відділу		Омельницький							
Перевір.		Полусмак							
Розроб.		Максютенко			10.26	Марки Б-12 м, Б-13 м.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ	

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