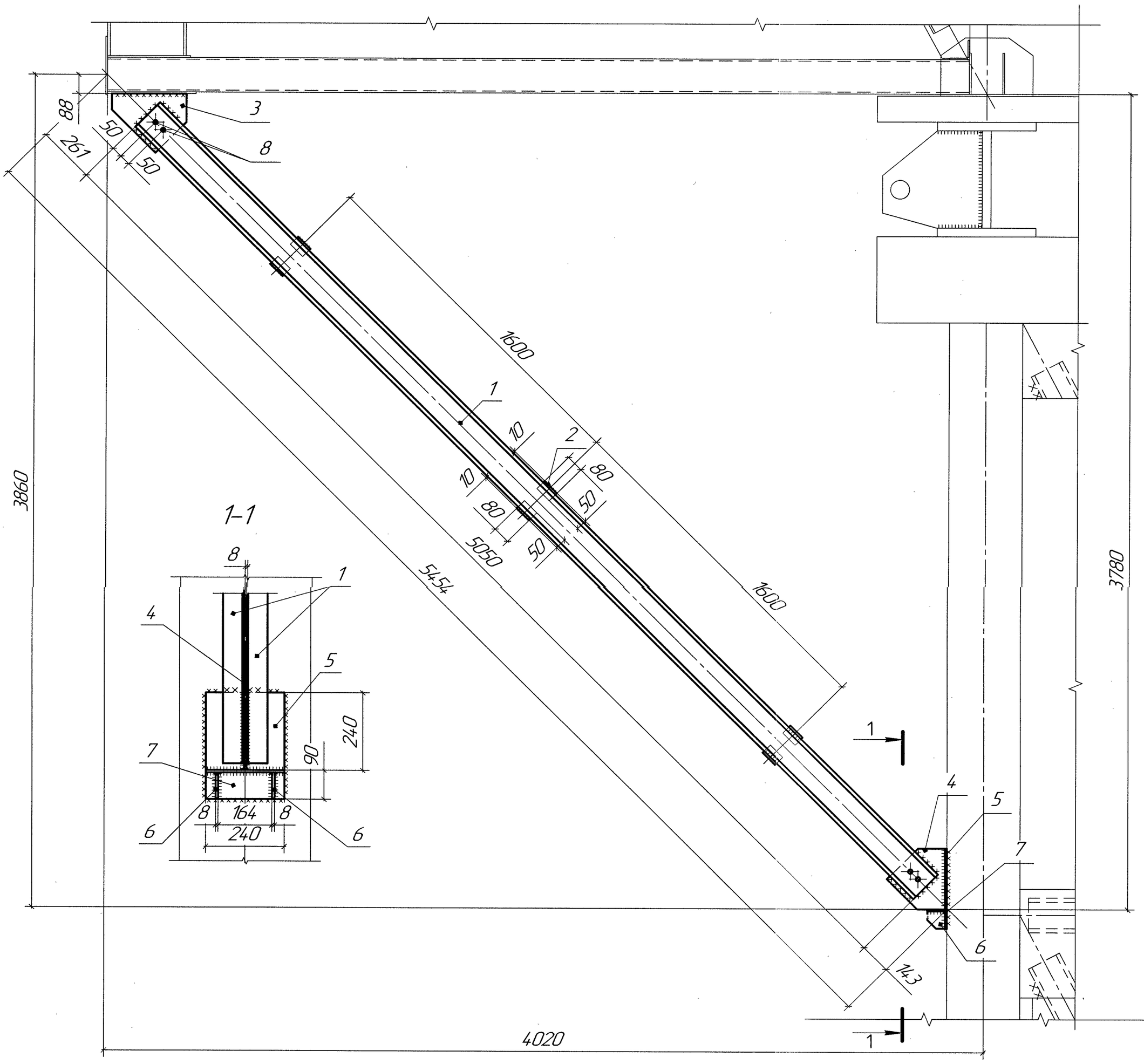
Б–14

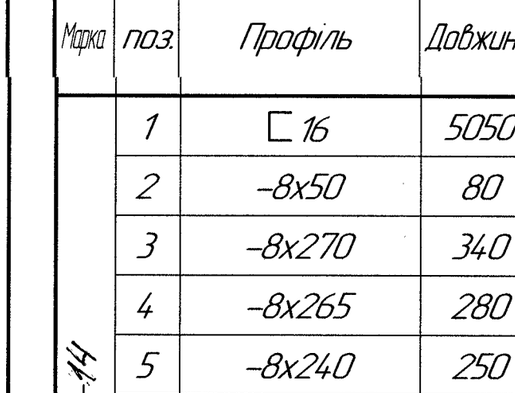


Специфікація металу на одну марку									
Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл–сть		вага,кг		Матеріал	Прим.
				Т	Н	1 шт.	заг.		
Б–14	1	⊏16	5050	2	–	71,7	143,4	//	
	2	–8х50	80	6	–	0,3	1,8	//	
	3	–8х270	340	1	–	5,8	5,8	//	
	4	–8х265	280	1	–	4,7	4,7	//	
	5	–8х240	250	1	–	3,8	3,8	//	
	6	–8х80	80	2	–	0,4	0,8	//	
	7	∟90х7	240	1	–	2,3	2,3	//	
	8	Болт М16	45	4	–	–	–		з гайкою та шайбою
							162,6		
		+1% на зварні шви 1,6кг				164,2			

Таблиця відправних марок						
Марка	Наіменування	кіл–сть		вага,кг		Примітки
		Т	Н	1шт.	заг.	
Б–14	Балка	2	–	164,2	328,4	
Загальна вага: 328,4кг						

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 14771–76 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.

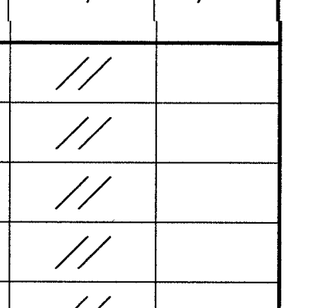
Деталь 3



Деталь 4



Деталь 6



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. 13 / Аркушів
Нач. відділу		Омельницький						
Перевір		Полусмяк						
Розроб		Максютенко			10.26	Марка Б–14	ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ	

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

Формат А3