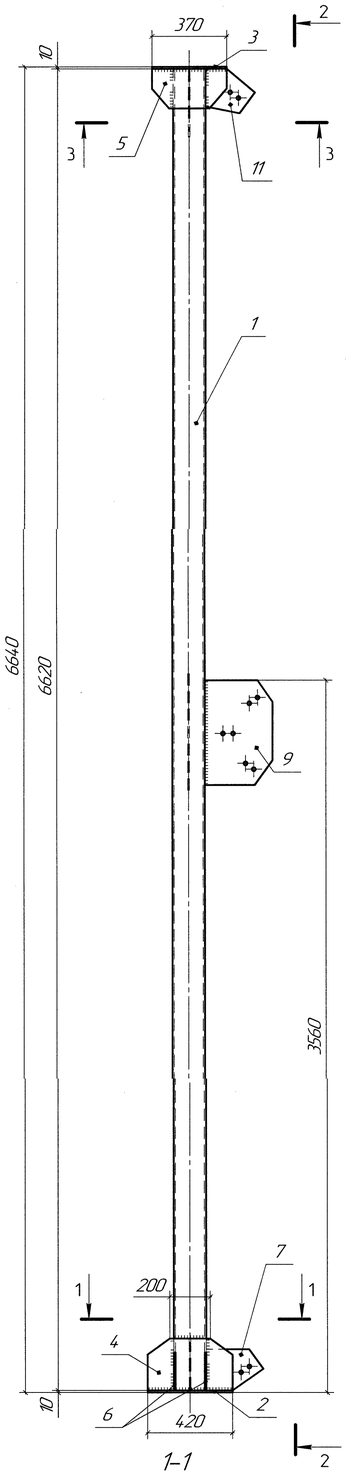
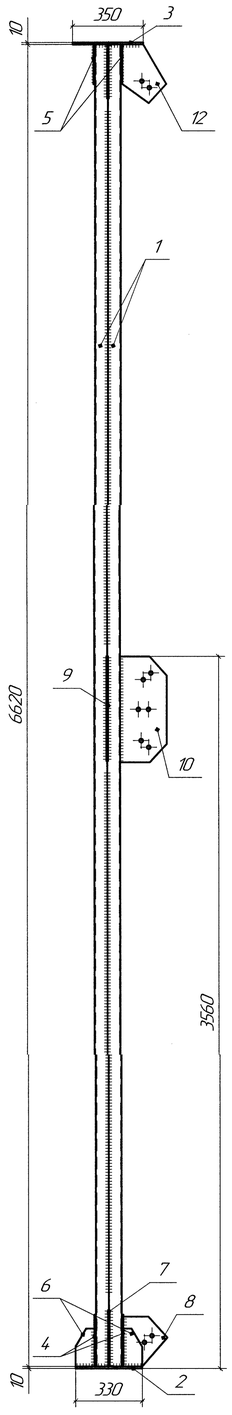
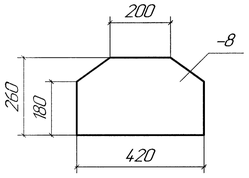
Ст-1 ^{т}



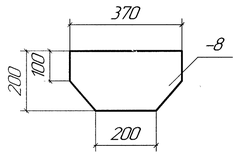
2-2



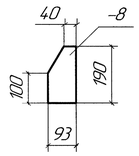
Деталь 4



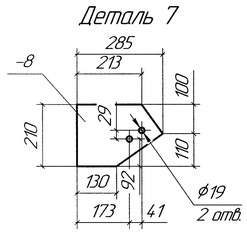
Деталь 5



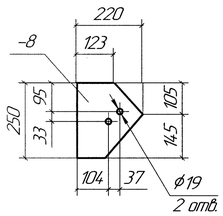
Деталь 6



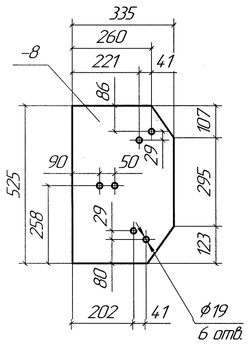
Деталь 7



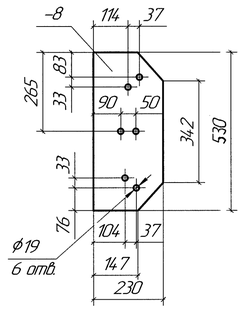
Деталь 8



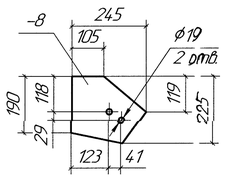
Деталь 9



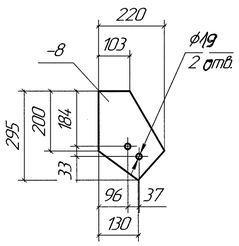
Деталь 10



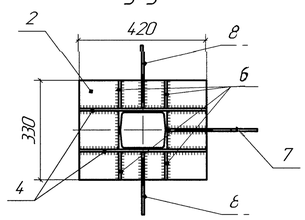
Деталь 11



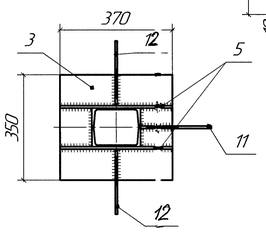
Деталь 12



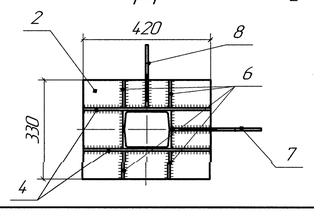
5-5



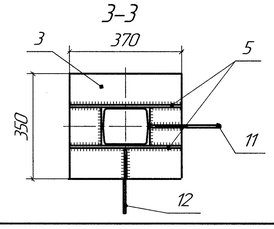
6-6



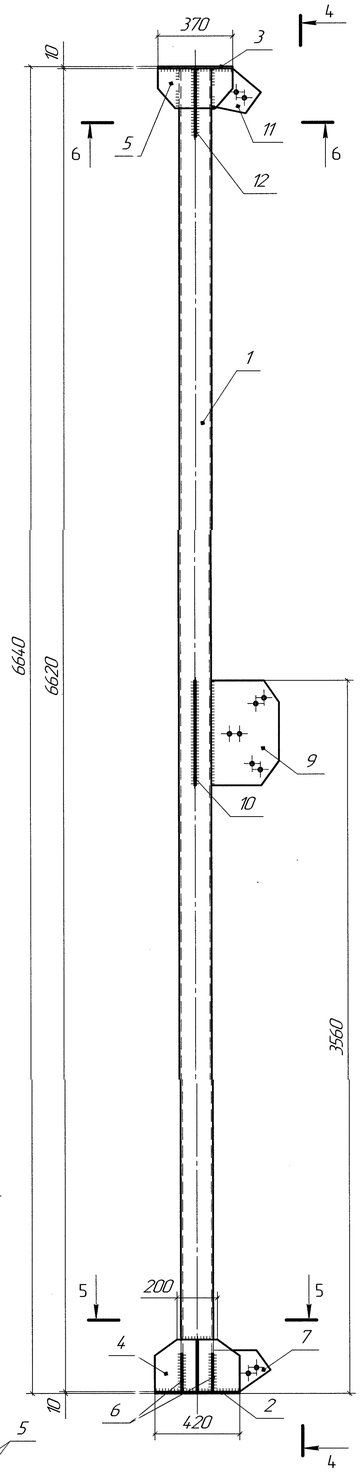
1-1



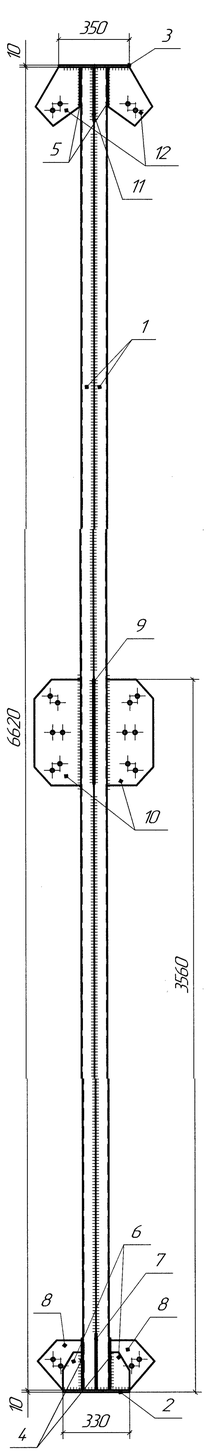
3-3



Ст-2



4-4



Специфікація металу на одну марку

Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	Вага, кг 1 шт.	Вага, кг заг.	Матеріал	Прим.
Ст-1 ^{т}	1	⊏16	6620	2	–	94,0	188	див.п.2	
	2	–10х330	420	1	–	10,9	10,9	-//-	
	3	–10х350	370	1	–	10,2	10,2	-//-	
	4	–8х260	420	2	–	6,9	13,8	-//-	
	5	–8х200	370	2	–	4,7	9,4	-//-	
	6	–8х93	190	4	–	1,1	4,4	-//-	
	7	–8х210	285	1	–	3,8	3,8	-//-	
	8	–8х220	250	1	–	3,5	3,5	-//-	
	9	–8х335	525	1	–	11,0	11,0	-//-	
	10	–8х230	530	1	–	7,7	7,7	-//-	
	11	–8х225	245	1	–	3,5	3,5	-//-	
	12	–8х220	295	1	–	4,1	4,1	-//-	
							270,3		
		+1% на зварні шви		2,7 кг			273,0		
Ст-2	1	⊏16	6620	2	–	94,0	188	-//-	
	2	–10х330	420	1	–	10,9	10,9	-//-	
	3	–10х350	370	1	–	10,2	10,2	-//-	
	4	–8х260	420	2	–	6,9	13,8	-//-	
	5	–8х200	370	2	–	4,7	9,4	-//-	
	6	–8х93	190	4	–	1,1	4,4	-//-	
	7	–8х210	285	1	–	3,8	3,8	-//-	
	8	–8х220	250	2	–	3,5	7,0	-//-	
	9	–8х335	525	1	–	11,0	11,0	-//-	
	10	–8х230	530	2	–	7,7	15,4	-//-	
	11	–8х225	245	1	–	3,5	3,5	-//-	
	12	–8х220	295	2	–	4,1	8,2	-//-	
							285,6		
		+1% на зварні шви		2,9кг			288,5		

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага, кг 1шт.	вага, кг заг.	Примітки
Ст-1	Стійка	2	2	273	1092,0	
Ст-2	Стійка	2	–	288,5	577,0	
Загальна вага: 1669,0кг						

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 окрема.
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 ДР3-2.	Стадія	Арк. 3	Аркушів
Нач. відділу		Омельницький							
Перевір.		Полусмяк							
Розроб.		Максютенко				Марки Ст-1 ^{т}, Ст-2.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		
					10.26				

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