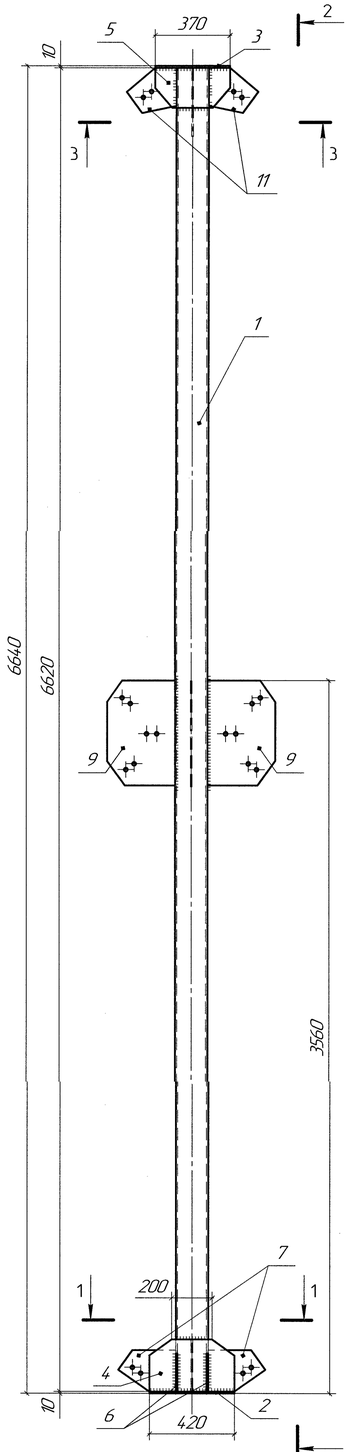
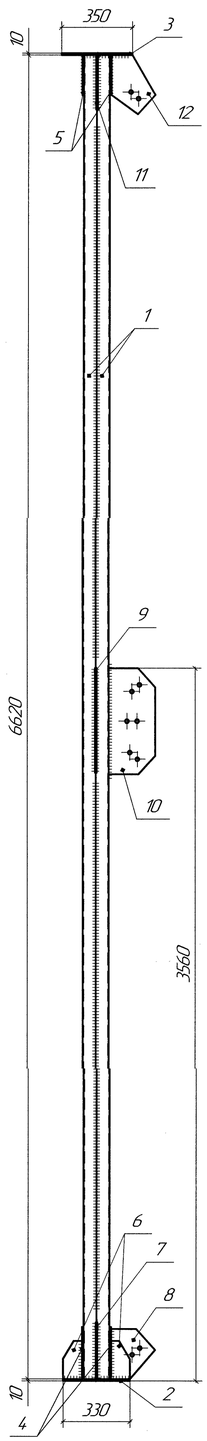
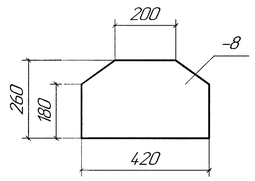
Ст-3



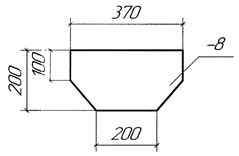
2-2



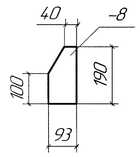
Деталь 4



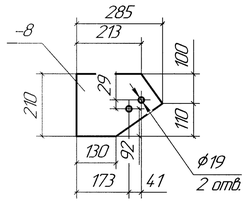
Деталь 5



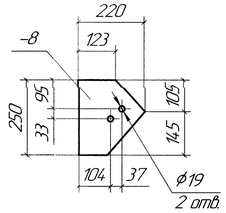
Деталь 6



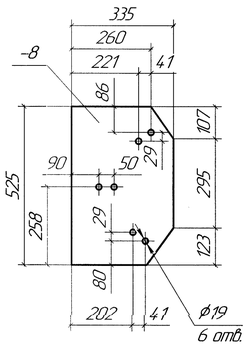
Деталь 7



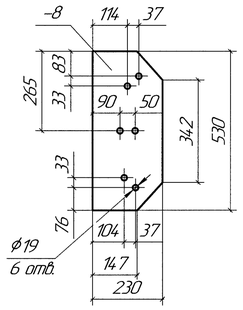
Деталь 8



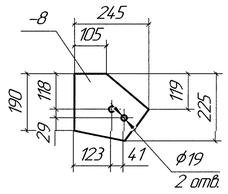
Деталь 9



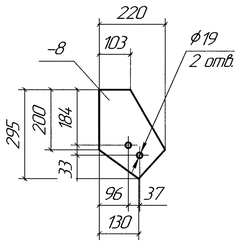
Деталь 10



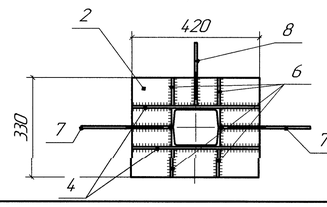
Деталь 11



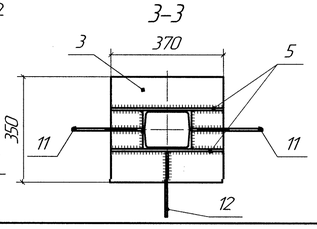
Деталь 12



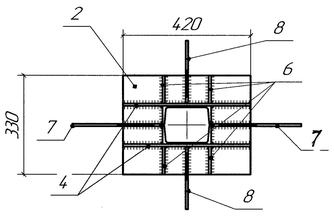
1-1



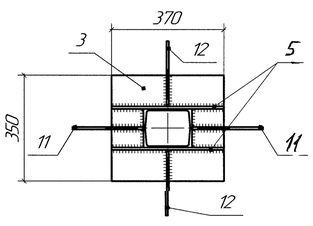
3-3



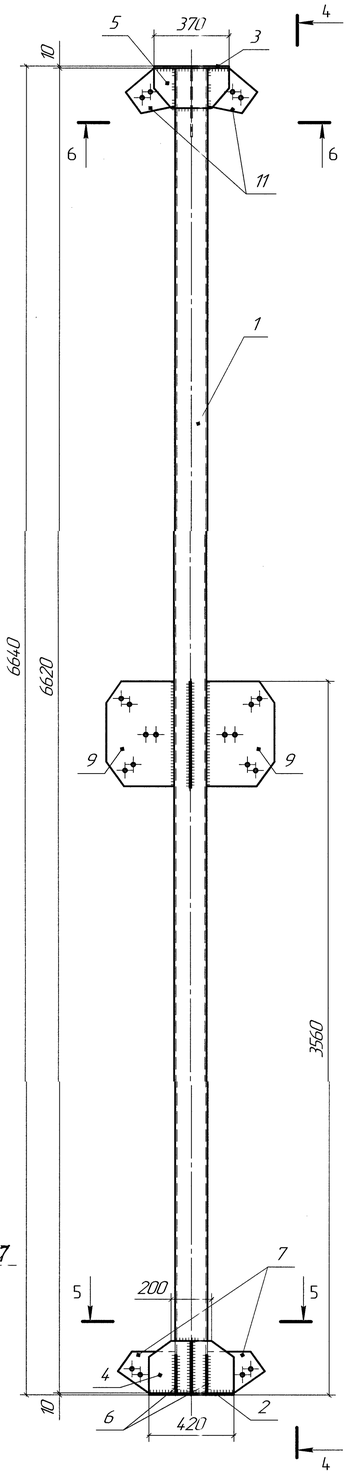
5-5



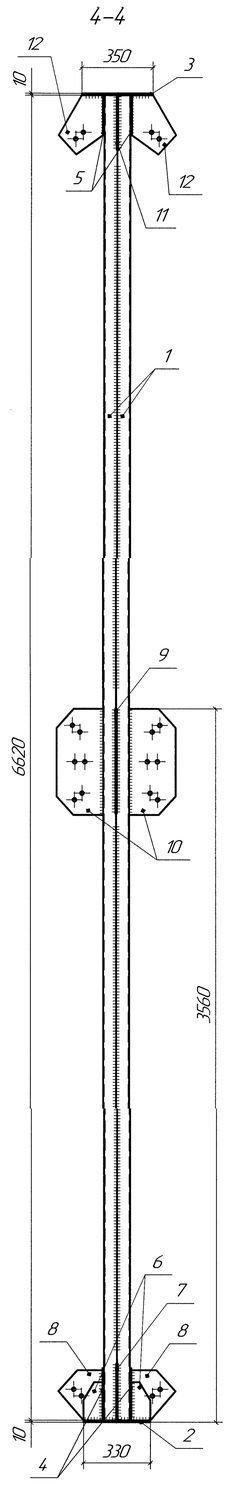
6-6



Ст-4



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-3	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	2	–	3,8	7,6	-//-	
	8	–8х220	250	1	–	3,5	3,5	-//-	
	9	–8х335	525	2	–	11,0	22,0	-//-	
	10	–8х230	530	1	–	7,7	7,7	-//-	
	11	–8х225	245	2	–	3,5	7,0	-//-	
	12	–8х220	295	1	–	4,1	4,1	-//-	
							288,6		
	+1% на зварні шви 2,9кг					291,5			
Ст-4	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	2	–	3,8	7,6	-//-	
	8	–8х220	250	2	–	3,5	7,0	-//-	
	9	–8х335	525	2	–	11,0	22,0	-//-	
	10	–8х230	530	2	–	7,7	15,4	-//-	
	11	–8х225	245	2	–	3,5	7,0	-//-	
	12	–8х220	295	2	–	4,1	8,2	-//-	
							303,9		
	+1% на зварні шви 3,0 кг					306,9			

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
Ст-3	Стійка	2	–	291,5	583,0	
Ст-4	Стійка	1	–	306,9	306,9	
Загальна вага: 889,9кг						

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.	Аркушів
Нач. відділу		Онельницький						4	
Перевір.		Полусмак							
Розроб.		Максютенко				10.26	Марки Ст-3, Ст-4.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ГКВ	

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

Формат А1