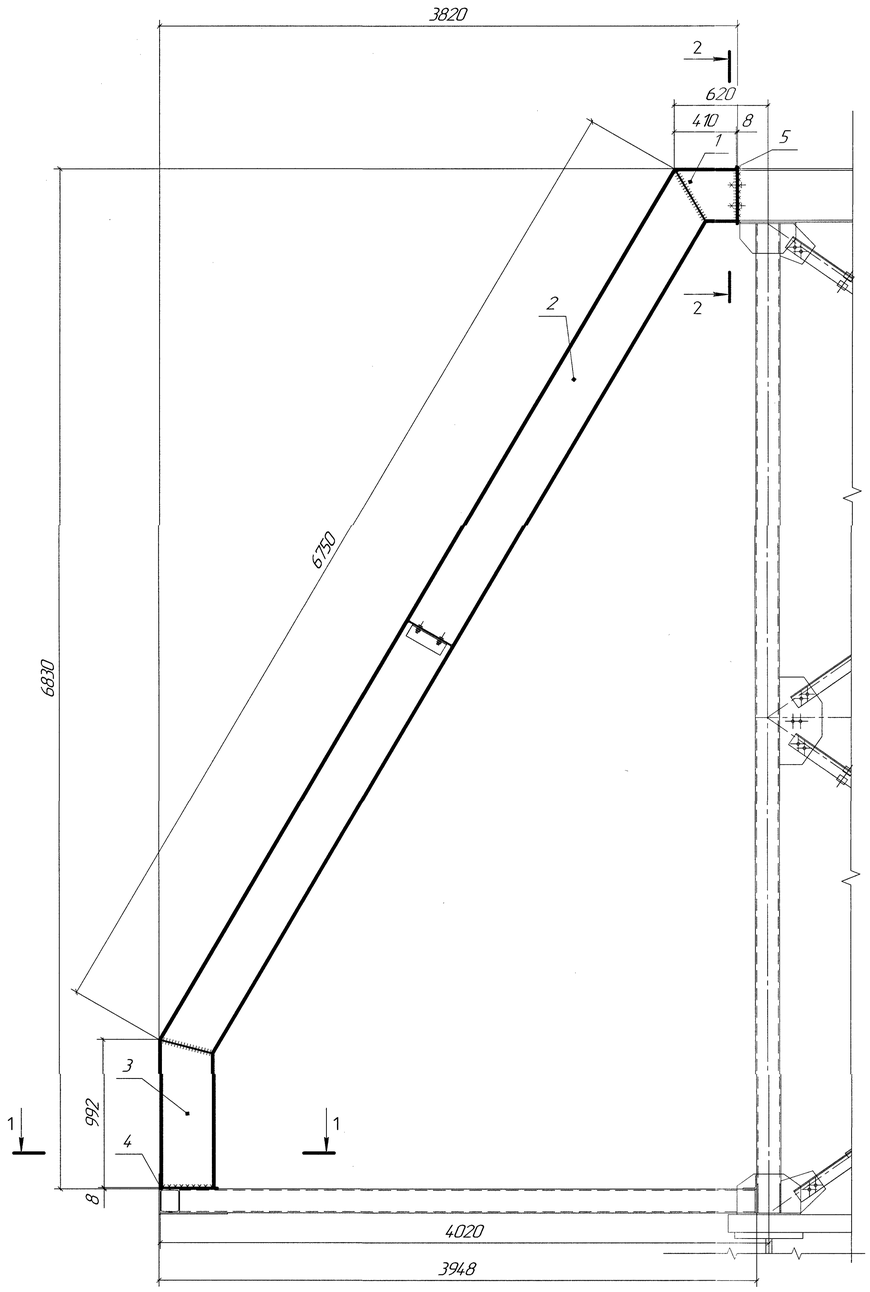
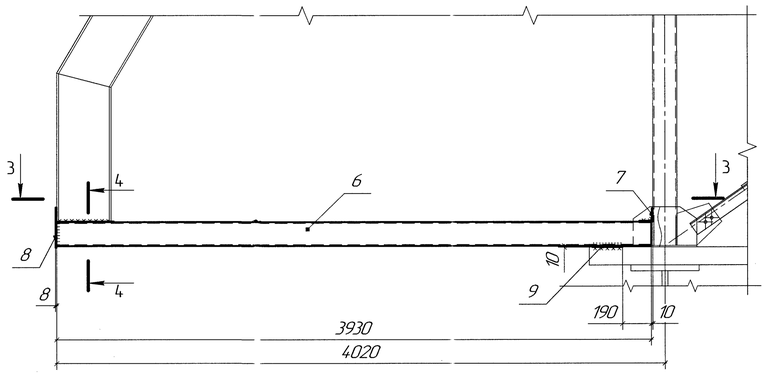
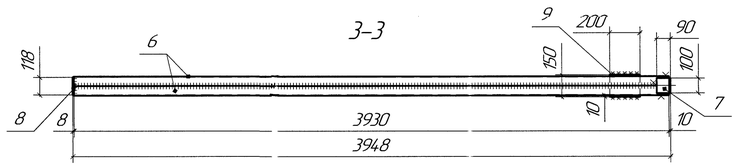
Б–4



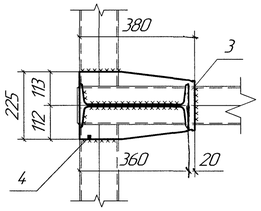
Б–5



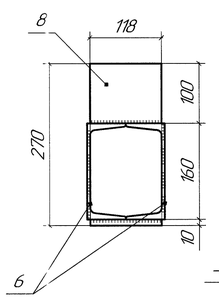
3–3



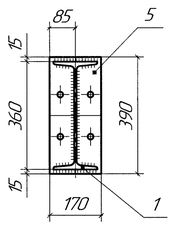
1–1



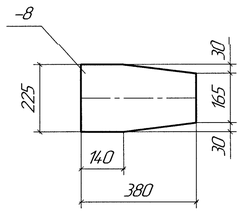
4–4



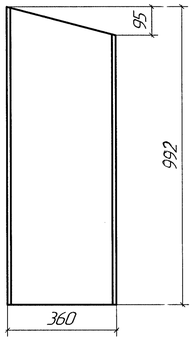
2–2



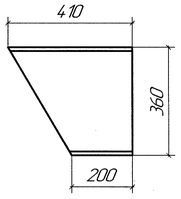
Деталь 4



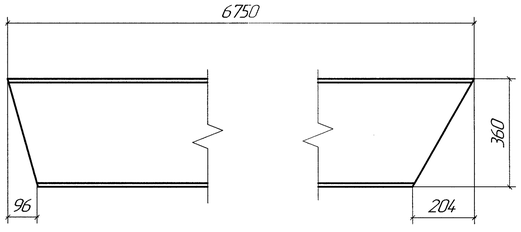
Деталь 3



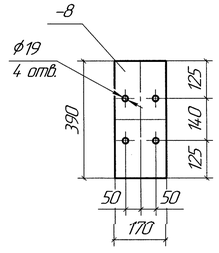
Деталь 1



Деталь 2



Деталь 5



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–4	1	I 36	410	1	–	19,9	19,9	див. п.2	
	2	I 36	6750	1	–	328,1	328,1	–//–	
	3	I 36	992	1	–	48,2	48,2	–//–	
	4	–8х225	380	1	–	5,4	5,4	–//–	
	5	–8х170	390	1	–	4,2	4,2	–//–	
							405,8		
		+1% на зварні шви 4,1кг					409,9		
Б–5	6	[16	3930	2	–	55,8	111,6	див.п.2	
	7	L 90х7	100	1	–	1,0	1,0	–//–	
	8	–8х118	270	1	–	2,0	2,0	–//–	
	9	–10х150	200	1	–	1,2	1,2	–//–	
							115,8		
		+1% на зварні шви 1,2 кг					117,0		

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл–сть Т	кіл–сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
Б–4	Балка	3	–	409,9	1229,7	
Б–5	Балка	3	–	117,0	351,0	
Загальна вага: 1580,7кг						

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 найменший товщиною зварюваних елементів, крім оговорених окремо.
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. 8	Аркушів
Нач. відділу			Омельницький						
Перевір.			Полусмяк						
Розроб.			Максютенко		10.26	Марки Б–4, Б–5.	ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		

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