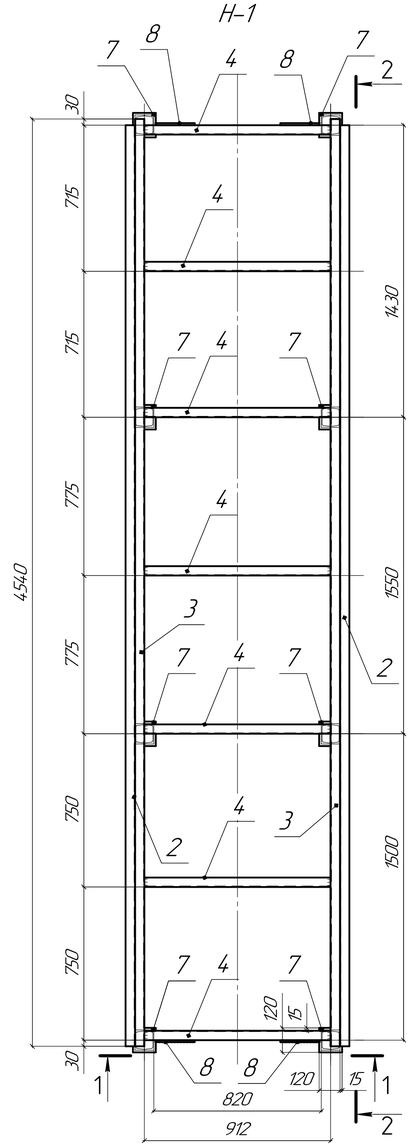
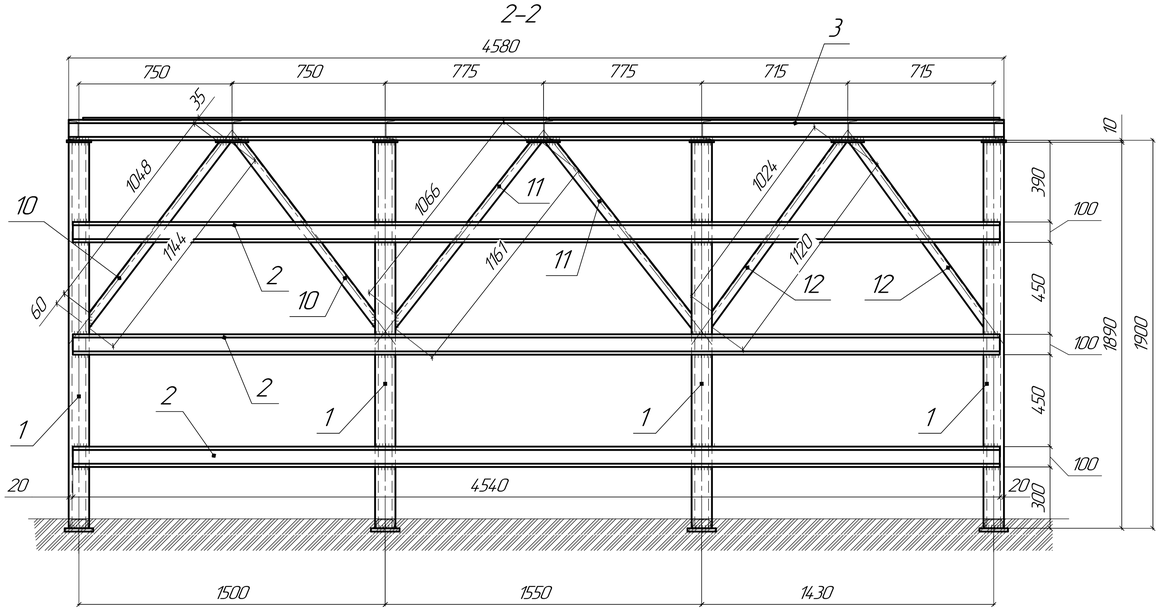
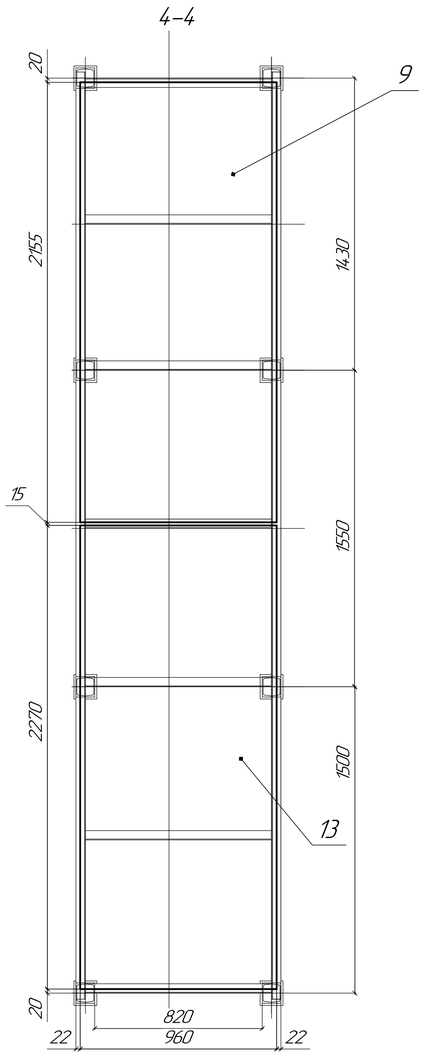
Н-1



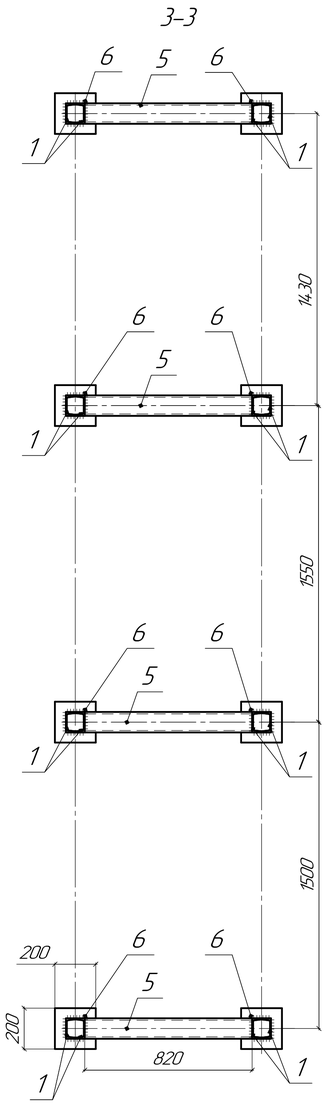
2-2



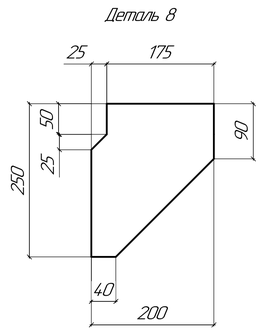
4-4



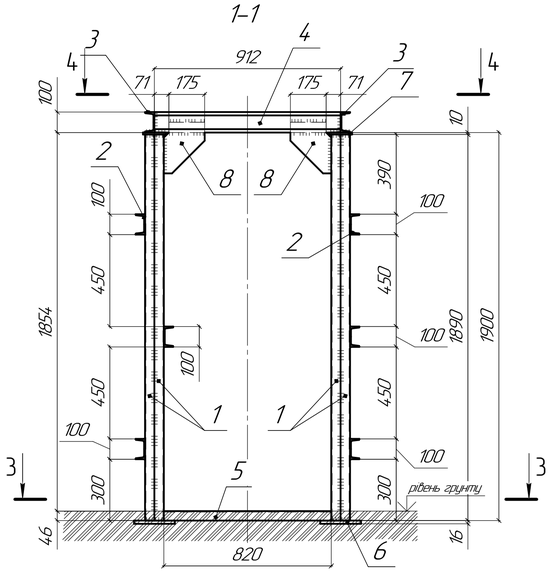
3-3



Деталь 8



1-1



Специфікація металу на одну марку

Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Матеріал	Прим.
Н-1	1	⊏ 10	1890	8	–	16,3	130,4	С245	
	2	⊏ 10	4540	6	–	39,1	234,6	//	
	3	⊏ 10	4580	2	–	39,4	78,4	//	
	4	⊏ 10	912	7	–	7,8	60,8	//	
	5	⊏ 10	820	4	–	7,1	28,4	//	
	6	–16х200	200	8	–	5	40	//	
	7	–10х120	120	8	–	1,1	8,8	//	
	8	–10х200	250	4	–	3,9	15,6	//	
	9	–10х960	2155	1	–	162,4	162,4	//	
	10	⊏ 10	1048	4	–	9,0	36	//	
	11	⊏ 10	1066	4	–	9,2	36,8	//	
	12	⊏ 10	1024	4	–	8,8	35,2	//	
	13	–10х960	2270	1	–	171,1	171,1	//	
							1038,5		
		+1% на зварні шви–10,5кг				104,9			

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
Н-1	Навіс	1	–	104,9	104,9	

Загальна вага: 104,9кг

1. Матеріал металоконструкцій – сталь марки С245 ДСТУ 8539:2015 (ГОСТ 27772–88).
2. Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ 14.771–76 зварювальним дротом СВ–08Г2С по ГОСТ 2246–70.
3. Монтажне зварювання виконувати відповідно до ГОСТ 5264–80 електродами Е–42 за ГОСТ 9467–75.
4. Висота катету зварного шва визначається за найменьший товщиною зварюваних елементів, крім оговорених окрема.
5. 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	Ескіз 11.03.26		
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"		
Розраб		Куницька		Куницька Інна Іванівна		Навіс	Стадія	Арк.	Аркушів
Провер		Омельницький		Омельницький Дмитро Миколайович					
						Марка Н-1	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		

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

Формат А1