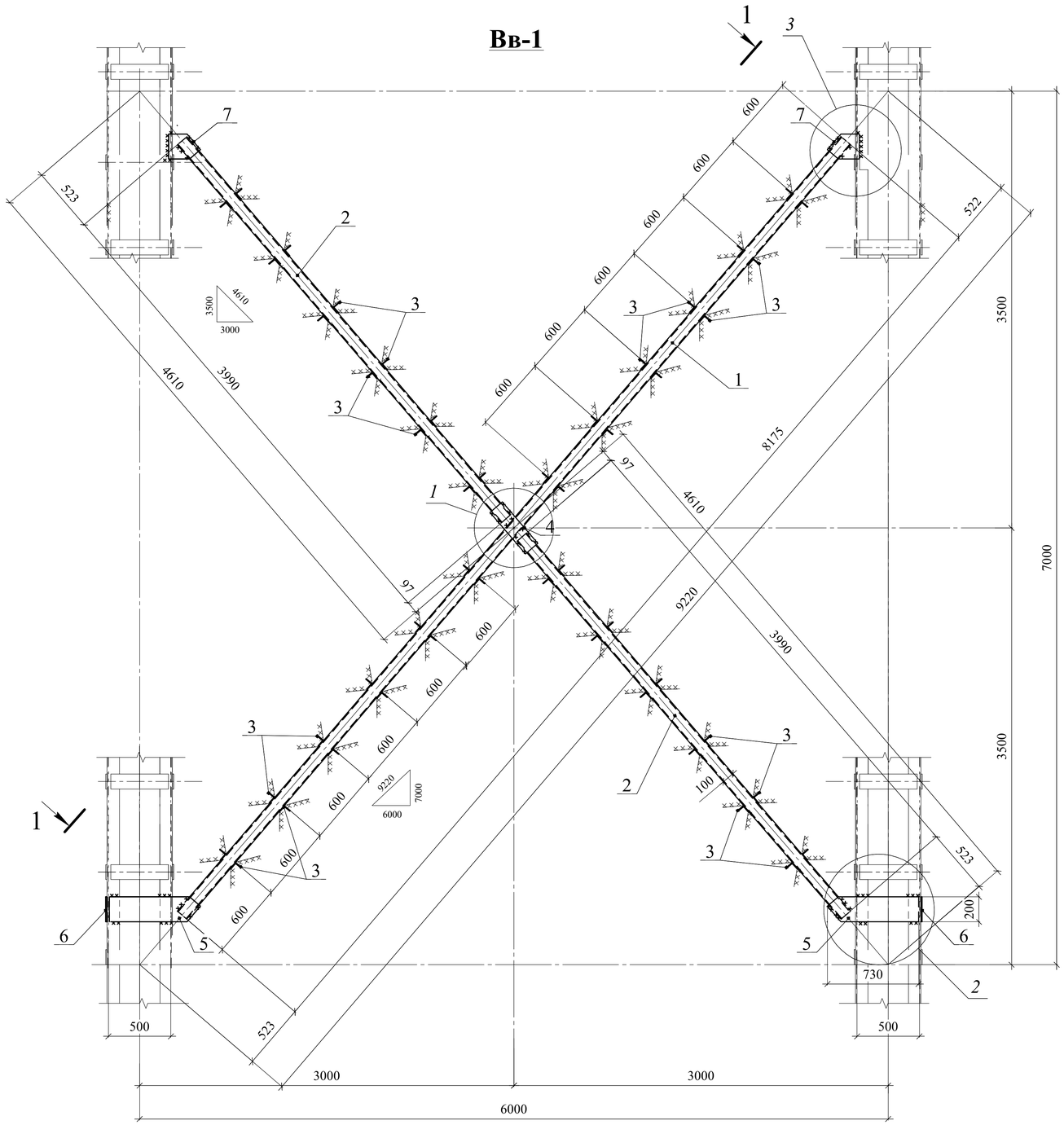
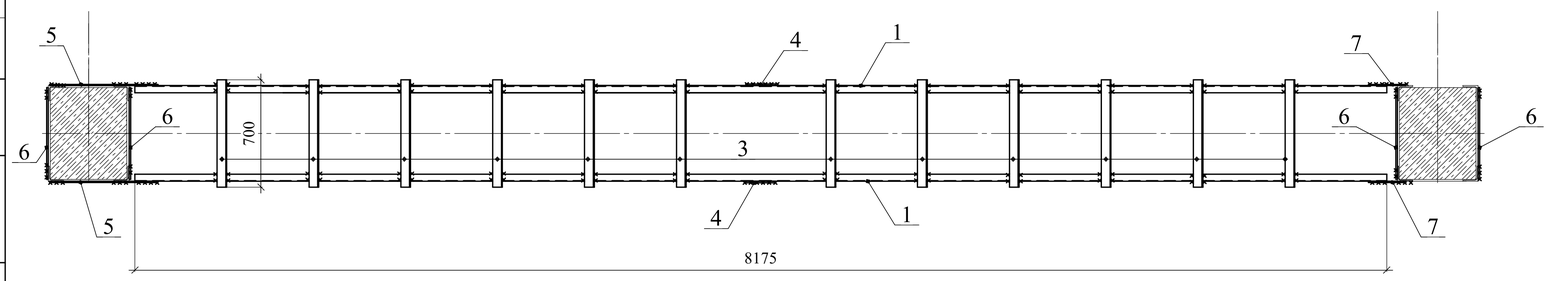
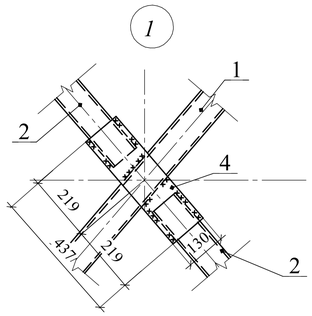
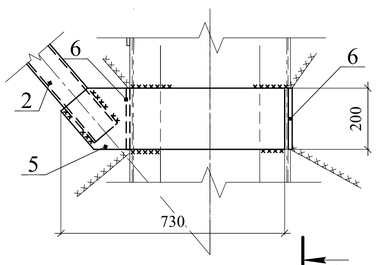
Вв-1



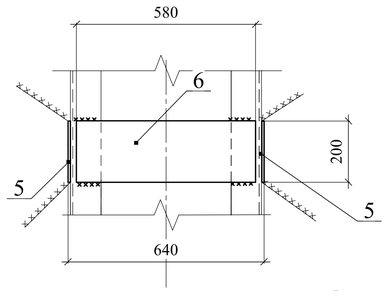
1-1

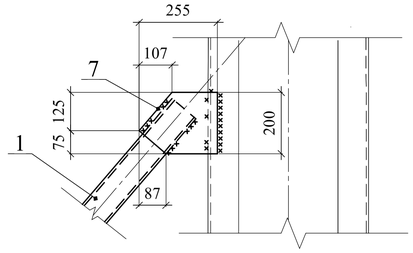






2-2





Специфікація металу на 1 шт. кожної марки

марка	поз.	профіль	довжина в мм.	Кількість (шт) т	Кількість (шт) н	Вага (кг) 1 шт.	Вага (кг) Заг.	матеріал	примітка.
Вв-1	1	⊏ 10	8175	2	-	70,2	140,4	С245	
	2	⊏ 10	3990	4	-	34,3	137,2	--"--	
	3	∟63х6	700	48	-	4	192	--"--	
	4	-130х10	437	2	-	4,5	9	--"--	
	5	-200х10	730	4	-	11,5	46	--"--	
	6	-200х10	580	4	-	9,1	36,4	--"--	
	7	-200х10	255	4	-	4	16	--"--	

Таблиця відправних марок

Марка	Найфменування	К-во (шт) т	К-во (шт) н	Вага (кг) 1шт.	Вага (кг) заг	Примітки
Вв-1	Вертикальні в'язі	2	-	577	1154	

Разом :1154 кг
+1% на електрозварювальні шви 11,5 кг

Примітки

1. Відомість робочих креслень основного комплекту див. Ескіз №26-67буд., арк1.
2. Місце розташування марок див. арк.2
3. Матеріал сталь С 245 ДСТУ 8539:2015.
4. Цехові шви виконати напівавтоматичним зварюванням у середовищі захисного газу за ГОСТ14771-76 зварювальним дротом Св-08Г2С ГОСТ2246-70.
5. Монтажні зварні шви проводити електродами типу Е-46 за ГОСТ 9467-75. Висоту катета зварного шва приймати за найменшою товщиною елементів, що зварюються.
6. Металоконструкції пофарбувати емаллю ПФ-115 за ТУ У 24.3-24712930-115-2003 за два рази по одному шару гліфталевої ґрунтовки ГФ 021 за ТУ У 24.3-24712930-002-2003.

Умовні позначення

ххххххх Монтажний суцільний видимий шов.

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Ескіз №26-67 буд	
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"	
Перевірив	Моргун					АЦ. Перевантажувальний вузол№3. Влаштування огорожі покрівлі та стін будівлі вузла.	Стадія: / Лист: 10 / Листов:
Розробив	Мукан					Марка Вв-1	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" ЕЦП Центр№2

Формат А1

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.