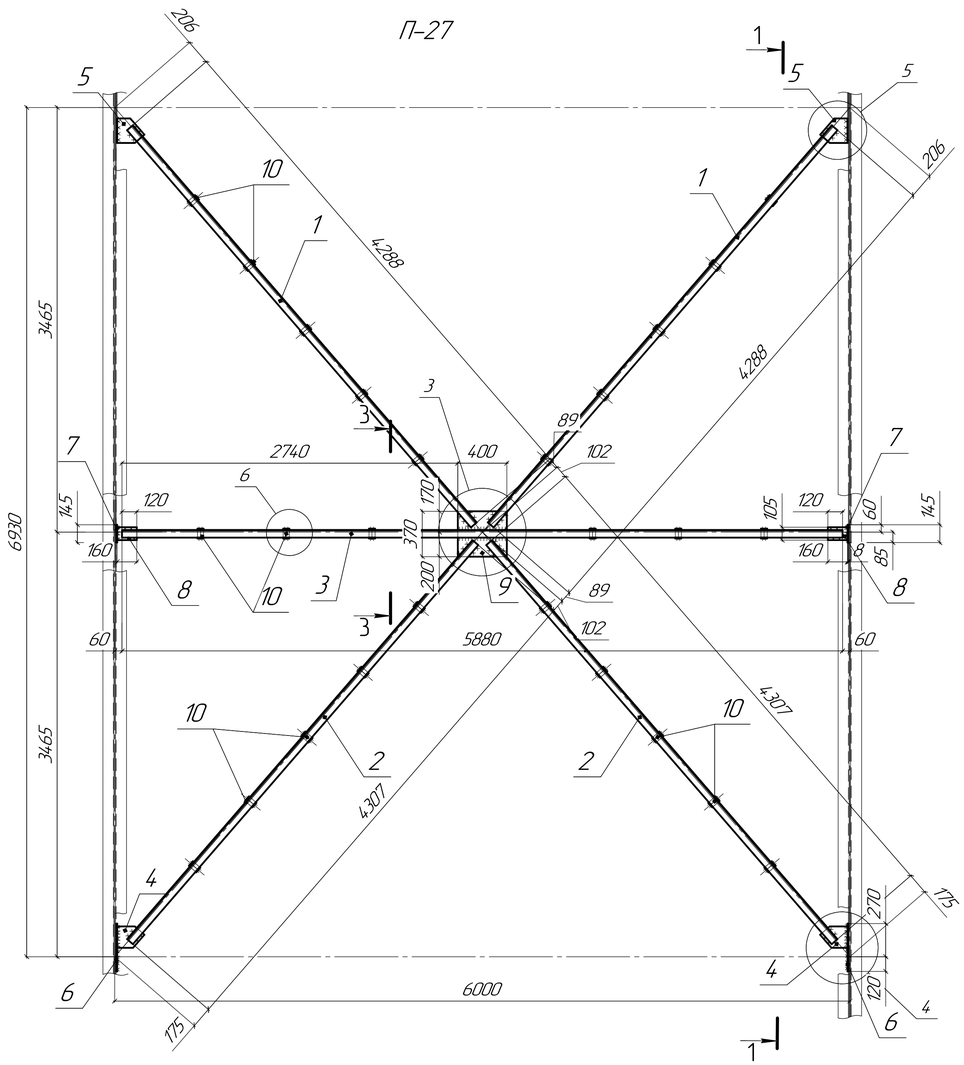
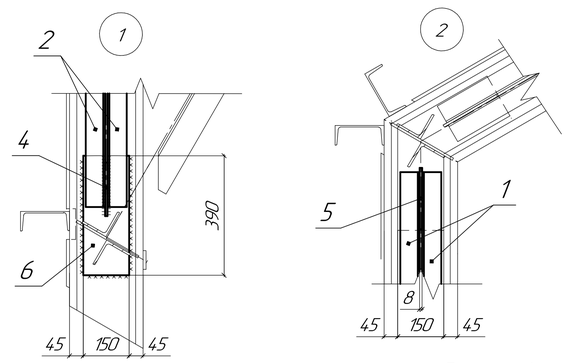
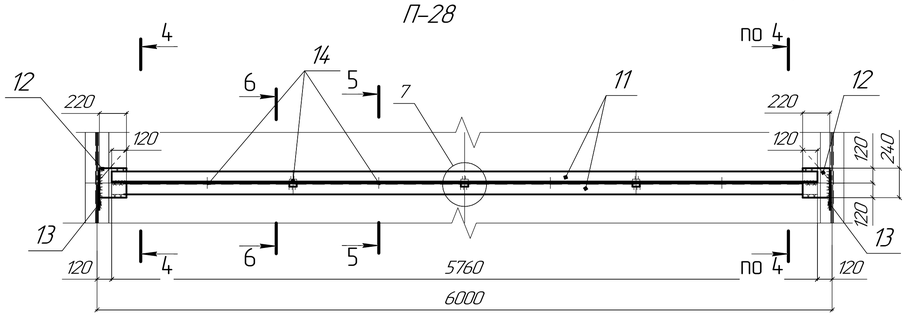






Специфікація металу на одну марку								
Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Матеріал / Примітки
П-27	1	∟63х6	4288	4	–	24,5	98	См.п.2
	2	∟63х6	4307	4	–	24,6	98,4	//
	3	∟63х6	5880	2	–	33,6	67,2	//
	4	–8х175	220	2	–	2,4	4,8	//
	5	–8х200	220	2	–	2,8	5,6	//
	6	–8х150	390	2	–	3,7	7,4	//
	7	–8х145	150	2	–	1,4	2,8	//
	8	–8х105	160	2	–	1,1	2,2	//
	9	–8х370	400	1	–	9,3	9,3	//
	10	–8х50	80	26	–	0,3	7,8	//
							303,7	
П-28	11	∟63х6	5760	2	–	32,9	65,8	
	12	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	
	13	–8х298	582	2	–	10,9	21,8	
	14	–8х60	60	7	–	0,2	1,4	
							95,6	

Таблиця відправних марок						
Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Примітки
П-27	Зв'язок	2	–	303,7	607,4	
П-28	Розпірка	1	–	95,6	95,6	
Всього 703кг +1% на зварювальні шви 7 Загальна вага 710кг						

1. Відомість креслень див аркуш 1. Схему установки марок дивись креслення аркуш 2.
2. Матеріал металоконструкцій – сталь марки С245 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 найменьшій 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	Ескіз №26-67 буд		
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"		
Перевірив	Маргун					АЦ Перевантажувальний вузол№3. Влаштування огорожі покрівлі та стін будівлі вузла.	Стадія	Арк. 13	Аркуш
Розробив	Куницька					Марки П-27; П-28	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ	
							Формат А1	

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