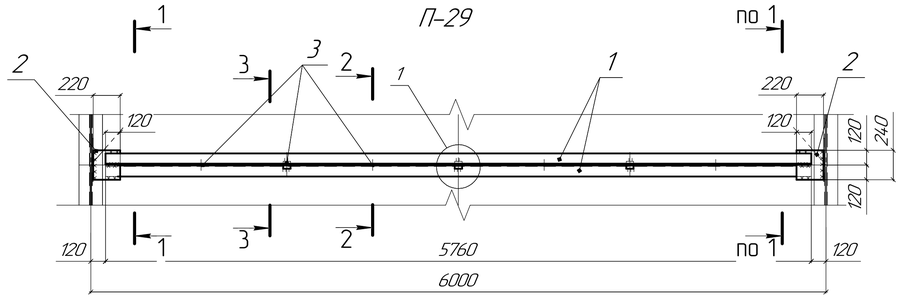
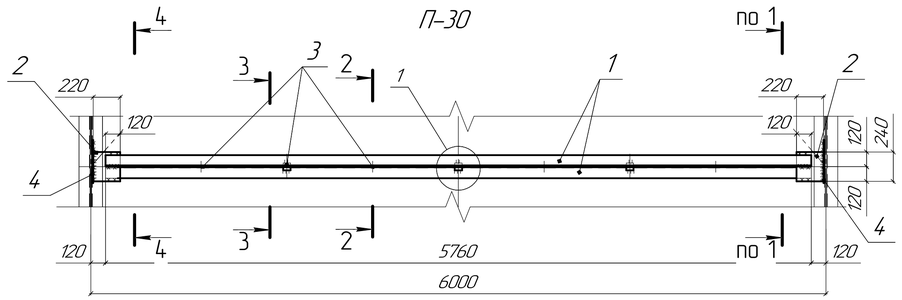
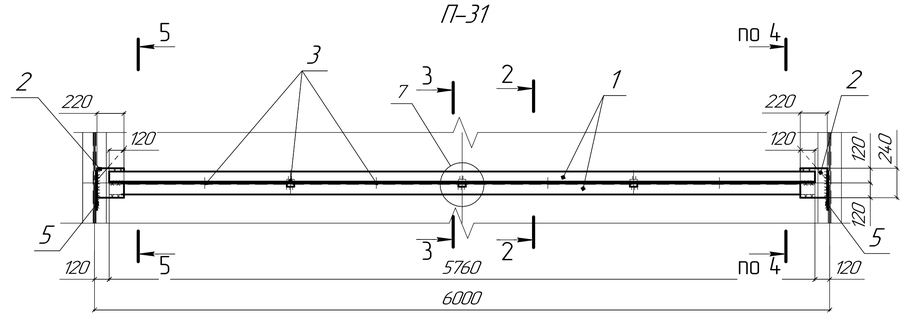
П–29



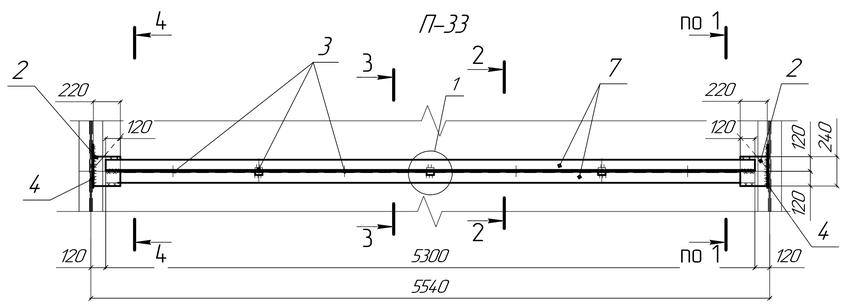
П–30



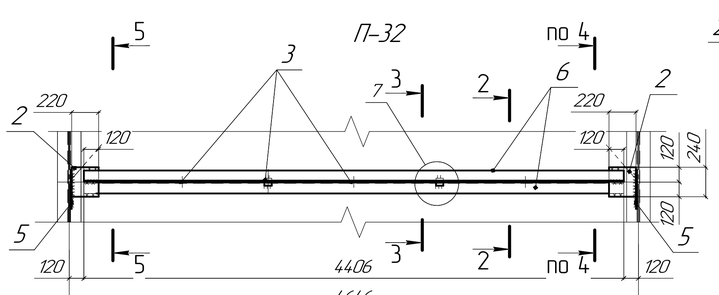
П–31



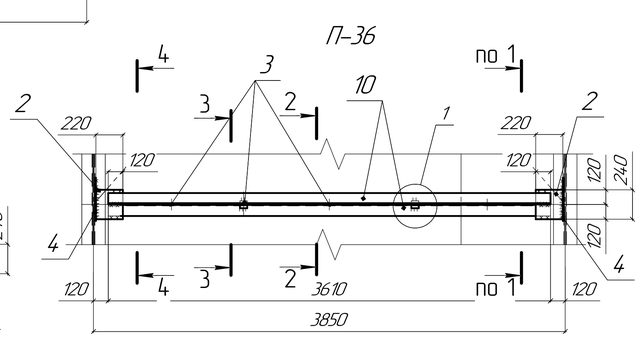
П–33



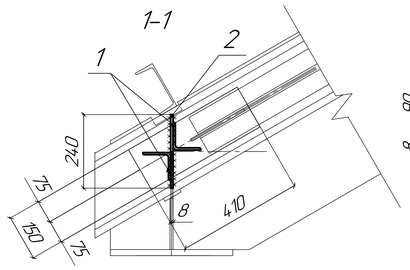
П–32



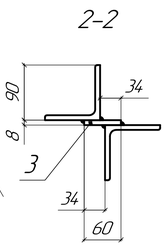
П–36



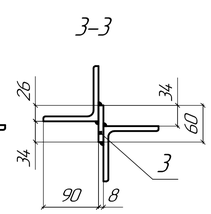
1–1

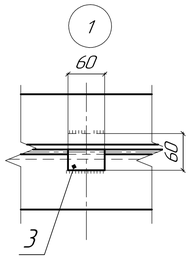


2–2

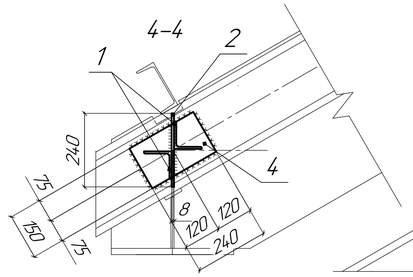


3–3

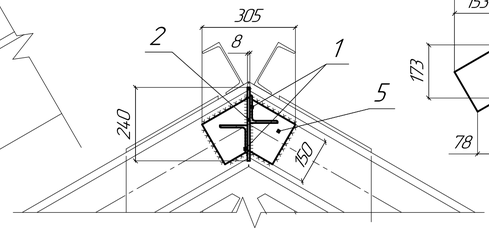




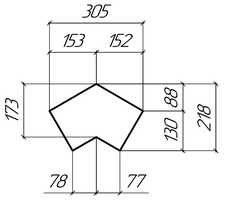
4–4



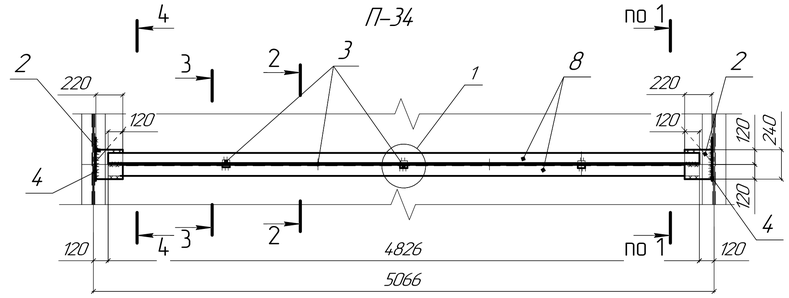
5–5



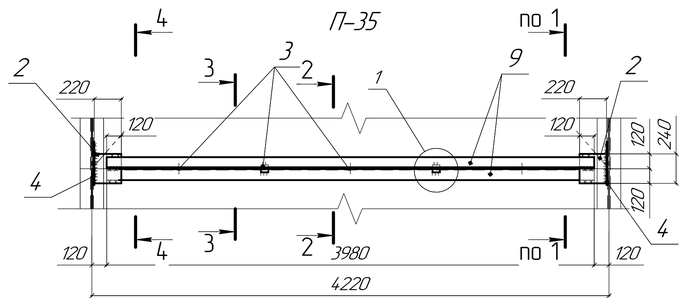
Деталь 5



П–34



П–35



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 найменьший товщиною зварюваних елементів, крім оговорених окрема.
6. Після виготовлення металоконструкції пофарбувати емалью ПФ–1189 по ТУ 3–10–1710–86 за два рази по грунту ГФ–021 ГОСТ25129–82.

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–29	1	∟63х6	5760	2	–	32,9	65,8	См п 2	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	7	–	0,2	1,4	//	
							73,8		
П–30	1	∟63х6	5760	2	–	32,9	65,8	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	7	–	0,2	1,4	//	
	4	–8х150	240	2	–	2,3	4,6	//	
П–31	1	∟63х6	5760	2	–	32,9	65,8	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	7	–	0,2	1,4	//	
	5	–8х218	305	2	–	4,2	8,4	//	
П–32	6	∟63х6	4406	2	–	25,2	50,4	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	5	–	0,2	1	//	
	5	–8х218	305	2	–	4,2	8,4	//	
							66,4		
П–33	7	∟63х6	5300	2	–	30,3	60,6	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	7	–	0,2	1,4	//	
	4	–8х150	240	2	–	2,3	4,6	//	
							73,2		
П–34	8	∟63х6	4826	2	–	27,6	55,2	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	5	–	0,2	1	//	
	4	–8х150	240	2	–	2,3	4,6	//	
							67,4		
П–35	9	∟63х6	3980	2	–	22,8	45,6	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	5	–	0,2	1	//	
	4	–8х150	240	2	–	2,3	4,6	//	
							57,8		
П–36	10	∟63х6	3610	2	–	20,6	41,2	//	
	2	–8х220	240	2	–	3,3	6,6	//	
	3	–8х60	60	5	–	0,2	1	//	
	4	–8х150	240	2	–	2,3	4,6	//	
							53,4		

Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл–сть Т	кіл–сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
П–29	Розпірка	2	–	73,8	147,6	
П–30	Розпірка	12	–	78,4	940,8	
П–31	Розпірка	3	–	82,2	246,6	
П–32	Розпірка	1	–	66,4	66,4	
П–33	Розпірка	1	–	73,2	73,2	
П–34	Розпірка	1	–	67,4	67,4	
П–35	Розпірка	1	–	57,8	57,8	
П–36	Розпірка	1	–	53,4	53,4	

Всього 1653,2 кг
+1% на зварювальні шви 16,5
Загальна вага 1669,7кг

Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата	Ескіз №26–67 буд	
						ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ"	
Перевірив		Моргун				АЦ Перевантажувальний вузол№3. Влаштування огорожі покрівлі та стін будівлі вузла.	Стадія: Арк. 14
Розробив		Куницька				Марки П–29...П–36	ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПК

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

Формат А1