

Типовые конструкции, изделия и узлы зданий и сооружений

Серия 3.407.9 - 146

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КОНСТРУКЦИИ СВАЙНЫХ ФУНДАМЕНТОВ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ОПОР ВЛ 35-500кВ

Выпуск 3

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ. ЧЕРТЕЖИ КМ.

НАСТОЯЩАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НЕ ПОДЛЕЖИТ
ПРЯМОЙ ПЕРЕДАЧЕ НА ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ
И МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНА В КАЧЕСТВЕ
СПРАВочНОГО МАТЕРИАЛА ПРИ РАЗРАБОТКЕ
конкретного проекта (письмо Минрегиона
России от 28.09.2005 № 5780-ВД/70)

Типовые конструкции, изделия и узлы зданий и сооружений

СЕРИЯ 34079-146

УНИФИЦИРОВАННЫЕ КОНСТРУКЦИИ СВАЙНЫХ ФУНДАМЕНТОВ
ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ОПОР ВЛ 35-500кВ

ВЫПУСК 3
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЧЕРТЕЖИ КМ

РАЗРАБОТАНЫ
ОБЪЕД-ЗАПАДНЫМ ОТДЕЛЕНИЕМ
ИНСТИТУТА ЭНЕРГОСТРОЙПРОЕКТА
МИНЭНЕРГО СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР *В.И. Боряков*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. Соколов*

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ МИНЭНЕРГО СССР
ПРОТОКОЛ № 27 ОТ 28.03.88

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ.

В НАСТОЯЩЕМ ВЫПУСКЕ ДАНЫ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
ЗВЕНЬЕВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ СВАЙНЫХ ФУНДАМЕНТОВ ПОД
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ОПОРЫ ВА 35-500 КВ.

ВЫПУСКЕ ДАНЫ СЛЕДУЮЩИЕ ГРУППЫ КОНСТРУКЦИЙ:

4. Наковальни М42 и М43, которые привариваются к вертуну листа закладной детали свай, используемых в качестве опор, под металлические свободностоящие опоры;

2) Опорные лапты под и под, - которые устанавливаются на верхнем
обресе свай; используемых в качестве фундаментов из одиночных
свай под ступки опор в оттяжках;

3/Скобы М44-М46, которые с помощью болтов крепятся к оголовку свай, используемых в качестве фундаментов для закрепления оттяжек опор;

4/ Бляки / первый индекс шифра Б/ с различными конструкциями узла крепления опоры / 2 болта, 4 болта, штырь, петля/, которые прикрепляются к оголовкам свай или втростепенным балкам соответственно. Двухсвайных и четырехсвайных фундаментов - под все типы опор. БА 35 + 500 мб.

3) Треугольные траверсы 1-го и 2-го индексов шириной 7 м, которые крепятся к установленным на краях скосов М44-М48 в двух и четырехрядных фундаментах, предназначенных для закрепления одиночных или расщепленных отяжков опор.

Информационно-металлических баз и транс понятий из приведенных ниже примеров:

535-2-24 обозначает / 5 / балка, / 35 / для сван сечением 35*35 см, / 2 / с двумя бортами в узле крепления опоры, / 24 / из швеллеров №24, т.е. высотой 24 см;

Б5Б-4-24С ОБЪЕМАЧЕТ / Б/ БАКА, / 55/ ДЛ. СВАИ
ДИАМЕТРОМ 55 СМ:

14/ с четырьмя болтами. 6 узле крепления опоры, 124/ высота балки 24 см. /с/ сварная;

[illegible][illegible]

Б35-4т-40У обозначает [Б] балка, [56] на сваю диаметром 56 см, [4] с четырьмя болтами в узле крепления опоры, [т] болты закрепляют, тяжёлые опоры и устанавливаются с базой 350 мм, [40] высота балки 40 см, [У] балка усиленная;

Б35-4-24, Б35-4/5-24, Б35-4/10-24 обозначает [Б] балка, [35] для сая сечением 35х35 мм ϕ 42 см, [4] со штырем в узле крепления опоры, или [4/5] то же, но штырь с уклоном 1:5, или [4/10] то же, но штырь с уклоном 1:10, [24] высота балки 24 см;

Б35-16 обозначает, что это двусторонняя [Б] балка для сая сечением 35х35 см или диаметром 42, [16] высота балки 16 см;

Б56-0-30 обозначает [Б] балка, [56] для сая диаметром 56 см, [0] с узлом для крепления оттяжек, [30] высота балки 30 см;

Т35-4, Т35-5с обозначает [Т] траверса, [35] для сая сечением 35х35 см, [4] или [5] диаметр савов соответственно 4 или 5 см, индекс [с] в конце шифра обозначает что траверса соединительная, применяемая в четырёхсавных фундаментах.

2. Сведения о материалах конструкций

2.1. Металлические элементы, савы, балки, траверсы для расчетных температур до минус 40°С изготавливаются из углеродистой стали для сварных конструкций марки ВСтЗ по ГОСТ 380-74, удовлетворяющей требованиям записи в холодном состоянии в соответствии с ГОСТ 380-74, при этом марки стали применяются в зависимости от толщины элементов и от расчетной температуры воздуха в соответствии с табл. 1 или из низколегированной стали для сварных конструкций по ГОСТ 19281-73 и ГОСТ 19282-73, удовлетворяющие требованию записи в холодном состоянии и ударной вязкости согласно нормам ГОСТ 19281-73 и ГОСТ 19282-73.

Табл. 1

Толщина элемента, мм	Марка стали по ГОСТ 380-74	
	Расчетная температура воздуха $t \geq -50^\circ$	Расчетная температура воздуха $t < -50^\circ$
от 4 до 10	ВСтЗ псв	ВСтЗ пс 6
от 11 до 42	ВСтЗ сп 5	ВСтЗ сп 5

В районах с расчетной температурой ниже минус 40° применяются только из низколегированной стали в соответствии с табл. 2.

Табл. 2

Температура, °С	Марка стали	Толщина элемента, мм	Требования по ударной вязкости в соответствии с ГОСТ 19282-73*			Показатель ударной вязкости, МДж/м ²
			-40°С	-50°С	-70°С	
-40° $t \geq -50^\circ$	09Г2С-12 09Г2С-12 14Г2АФ-15	4-10 4-11 4-12	+	+	—	+
-50° $t \geq -65^\circ$	09Г2С-12 09Г2С-15 14Г2АФ-15	4-10 4-11 4-12	+	+	—	+

2.2. Анкерные болты [шпильки] следует применять из стали марок: 09Г2С-8 и ЮГ2С1-8 по ГОСТ 19281-73 с дополнительным требованием по ударной вязкости при температуре минус 60°С не менее 3 МДж/м² при -50° $t \geq -65^\circ$; 09Г2С-8 и ЮГ2С1-6 по ГОСТ 19281-73, при -40° $t \geq -50^\circ$; ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-74 при $t < -40^\circ$.

2.3. Сварку металлических элементов производить электродами Э42А или Э46А по ГОСТ 9487-75 соответственно для стали марок ВСтЗ и ЮГ2С (ЮГ2С).

3. Требования к изготовлению, приемке, транспортировке конструкций.

3.1. Все работы, связанные с изготовлением и приемкой металлических элементов сварных фундаментов должны выполняться в строгом соответствии с указаниями СНиП-10-75. Правильно производства и приемки работ. Металлические конструкции, разделы 4 и 5 с учетом дополнительных указаний.

3.2. Допустимые отклонения от проектных размеров элементов следует принимать в соответствии с таблицей 8 и 9 СНиП-10-75.

3.3. Защита конструкций от коррозии должна осуществляться в соответствии с требованиями СНиП 203.11-85 и СНиП 3.04.03-85. Требования в защите указываются в проекте конкретных линий.

3.4. Транспортировку элементов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 4304.4-84 и действующим «Правилами перевозок грузов и технических условий перевозки и крепления грузов» МПС СССР — УАК 856.212.6.073.22 1093751 с изменением главы I, утвержденным Министерством путей сообщения СССР от 25 октября 1979 г.

3.407.9-146.3-0010

ГОСТ 2

3.407.9-146.3-0010

ГОСТ 3

Вид профиля и ГОСТ, т/у	Марка металла и ГОСТ	Обозначение размер профиля мм	№ п/п	Код			Длина мм	МАССА МЕТАЛЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИЙ, т												МАССА ПОТРЕБНОСТИ ЗАПАС в металле по картам запасается тоже, т	ЗАПАС МАССА т																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
				МАРКА КА ПРО- ФИ- Л	КОД КА ПРО- ФИ- Л	КОД КА ПРО- ФИ- Л		ПО1	ПО2	M42	M43	M44	M45	M46	M47	M48	M49	M50	M51			M52	M53	M54	M55	M56	M57	M58	M59	M60	M61	M62	M63	M64	M65	M66	M67	M68	M69	M70	M71	M72	M73	M74	M75	M76	M77	M78	M79	M80	M81	M82	M83	M84	M85	M86	M87	M88	M89	M90	M91	M92	M93	M94	M95	M96	M97	M98	M99	M100	M101	M102	M103	M104	M105	M106	M107	M108	M109	M110	M111	M112	M113	M114	M115	M116	M117	M118	M119	M120	M121	M122	M123	M124	M125	M126	M127	M128	M129	M130	M131	M132	M133	M134	M135	M136	M137	M138	M139	M140	M141	M142	M143	M144	M145	M146	M147	M148	M149	M150	M151	M152	M153	M154	M155	M156	M157	M158	M159	M160	M161	M162	M163	M164	M165	M166	M167	M168	M169	M170	M171	M172	M173	M174	M175	M176	M177	M178	M179	M180	M181	M182	M183	M184	M185	M186	M187	M188	M189	M190	M191	M192	M193	M194	M195	M196	M197	M198	M199	M200	M201	M202	M203	M204	M205	M206	M207	M208	M209	M210	M211	M212	M213	M214	M215	M216	M217	M218	M219	M220	M221	M222	M223	M224	M225	M226	M227	M228	M229	M230	M231	M232	M233	M234	M235	M236	M237	M238	M239	M240	M241	M242	M243	M244	M245	M246	M247	M248	M249	M250	M251	M252	M253	M254	M255	M256	M257	M258	M259	M260	M261	M262	M263	M264	M265	M266	M267	M268	M269	M270	M271	M272	M273	M274	M275	M276	M277	M278	M279	M280	M281	M282	M283	M284	M285	M286	M287	M288	M289	M290	M291	M292	M293	M294	M295	M296	M297	M298	M299	M300	M301	M302	M303	M304	M305	M306	M307	M308	M309	M310	M311	M312	M313	M314	M315	M316	M317	M318	M319	M320	M321	M322	M323	M324	M325	M326	M327	M328	M329	M330	M331	M332	M333	M334	M335	M336	M337	M338	M339	M340	M341	M342	M343	M344	M345	M346	M347	M348	M349	M350	M351	M352	M353	M354	M355	M356	M357	M358	M359	M360	M361	M362	M363	M364	M365	M366	M367	M368	M369	M370	M371	M372	M373	M374	M375	M376	M377	M378	M379	M380	M381	M382	M383	M384	M385	M386	M387	M388	M389	M390	M391	M392	M393	M394	M395	M396	M397	M398	M399	M400	M401	M402	M403	M404	M405	M406	M407	M408	M409	M410	M411	M412	M413	M414	M415	M416	M417	M418	M419	M420	M421	M422	M423	M424	M425	M426	M427	M428	M429	M430	M431	M432	M433	M434	M435	M436	M437	M438	M439	M440	M441	M442	M443	M444	M445	M446	M447	M448	M449	M450	M451	M452	M453	M454	M455	M456	M457	M458	M459	M460	M461	M462	M463	M464	M465	M466	M467	M468	M469	M470	M471	M472	M473	M474	M475	M476	M477	M478	M479	M480	M481	M482	M483	M484	M485	M486	M487	M488	M489	M490	M491	M492	M493	M494	M495	M496	M497	M498	M499	M500	M501	M502	M503	M504	M505	M506	M507	M508	M509	M510	M511	M512	M513	M514	M515	M516	M517	M518	M519	M520	M521	M522	M523	M524	M525	M526	M527	M528	M529	M530	M531	M532	M533	M534	M535	M536	M537	M538	M539	M540	M541	M542	M543	M544	M545	M546	M547	M548	M549	M550	M551	M552	M553	M554	M555	M556	M557	M558	M559	M560	M561	M562	M563	M564	M565	M566	M567	M568	M569	M570	M571	M572	M573	M574	M575	M576	M577	M578	M579	M580	M581	M582	M583	M584	M585	M586	M587	M588	M589	M590	M591	M592	M593	M594	M595	M596	M597	M598	M599	M600	M601	M602	M603	M604	M605	M606	M607	M608	M609	M610	M611	M612	M613	M614	M615	M616	M617	M618	M619	M620	M621	M622	M623	M624	M625	M626	M627	M628	M629	M630	M631	M632	M633	M634	M635	M636	M637	M638	M639	M640	M641	M642	M643	M644	M645	M646	M647	M648	M649	M650	M651	M652	M653	M654	M655	M656	M657	M658	M659	M660	M661	M662	M663	M664	M665	M666	M667	M668	M669	M670	M671	M672	M673	M674	M675	M676	M677	M678	M679	M680	M681	M682	M683	M684	M685	M686	M687	M688	M689	M690	M691	M692	M693	M694	M695	M696	M697	M698	M699	M700	M701	M702	M703	M704	M705	M706	M707	M708	M709	M710	M711	M712	M713	M714	M715	M716	M717	M718	M719	M720	M721	M722	M723	M724	M725	M726	M727	M728	M729	M730	M731	M732	M733	M734	M735	M736	M737	M738	M739	M740	M741	M742	M743	M744	M745	M746	M747	M748	M749	M750	M751	M752	M753	M754	M755	M756	M757	M758	M759	M760	M761	M762	M763	M764	M765	M766	M767	M768	M769	M770	M771	M772	M773	M774	M775	M776	M777	M778	M779	M780	M781	M782	M783	M784	M785	M786	M787	M788	M789	M790	M791	M792	M793	M794	M795	M796	M797	M798	M799	M800	M801	M802	M803	M804	M805	M806	M807	M808	M809	M810	M811	M812	M813	M814	M815	M816	M817	M818	M819	M820	M821	M822	M823	M824	M825	M826	M827	M828	M829	M830	M831	M832	M833	M834	M835	M836	M837	M838	M839	M840	M841	M842	M843	M844	M845	M846	M847	M848	M849	M850	M851	M852	M853	M854	M855	M856	M857	M858	M859	M860	M861	M862	M863	M864	M865	M866	M867	M868	M869	M870	M871	M872	M873	M874	M875	M876	M877	M878	M879	M880	M881	M882	M883	M884	M885	M886	M887	M888	M889	M890	M891	M892	M893	M894	M895	M896	M897	M898	M899	M900	M901	M902	M903	M904	M905	M906	M907	M908	M909	M910	M911	M912	M913	M914	M915	M916	M917	M918	M919	M920	M921	M922	M923	M924	M925	M926	M927	M928	M929	M930	M931	M932	M933	M934	M935	M936	M937	M938	M939	M940	M941	M942	M943	M944	M945	M946	M947	M948	M949	M950	M951	M952	M953	M954	M955	M956	M957	M958	M959	M960	M961	M962	M963	M964	M965	M966	M967	M968	M969	M970	M971	M972	M973	M974	M975	M976	M977	M978	M979	M980	M981	M982	M983	M984	M985	M986	M987	M988	M989	M990	M991	M992	M993	M994	M995	M996	M997	M998	M999	M1000	M1001	M1002	M1003	M1004	M1005	M1006	M1007	M1008	M1009	M1010	M1011	M1012	M1013	M1014	M1015	M1016	M1017	M1018	M1019	M1020	M1021	M1022	M1023	M1024	M1025	M1026	M1027	M1028	M1029	M1030	M1031	M1032	M1033	M1034	M1035	M1036	M1037	M1038	M1039	M1040	M1041	M1042	M1043	M1044	M1045	M1046	M1047	M1048	M1049

[illegible]

3.4029-146.3-00A1

BEADMOOTH PACYBIA

54-2434

706-892-0622

STANDARDS

10

10

45390

APR 27 1977

2424	654381
------	--------

五

1

100

11

Abstract

Copyright Clearance Center

Journal of Interpersonal Violence 27(12)

1000

100

1

四

Вид продукции и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Образца размер и ГОСТ	Код										Масса металла по элементам конструктивн, т										Общая масса потребности в материале по конструктивн т	Зачислен в БЦ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
			Код										Элементы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			Код										Элементы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Швеллер	БСЗ	С 20																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				</

3.4079-146.3-0041

[illegible][illegible]

ВЕДОМОСТЬ: ЭЛЕМЕНТОВ

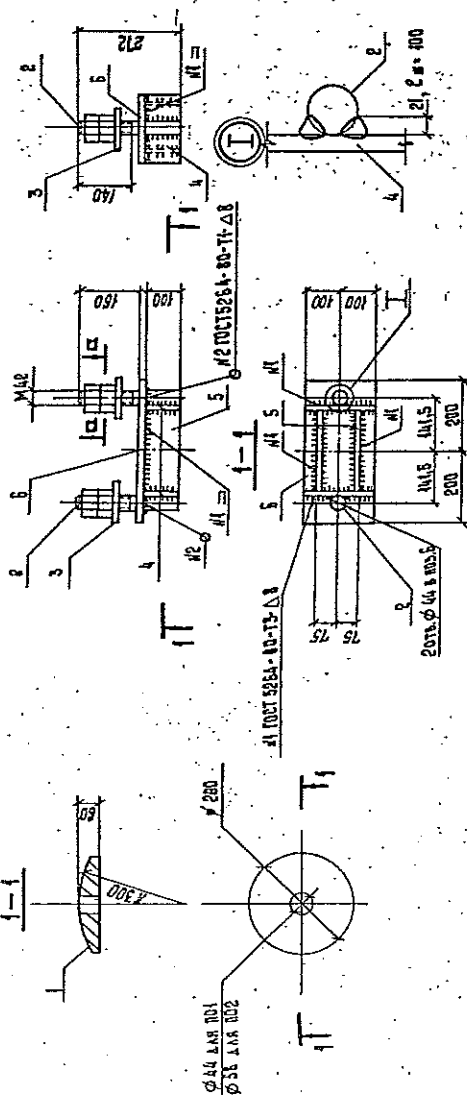
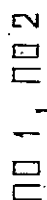
МАРКА	СЕРИЙН. НОМЕР	СРЕДНЕЕ СОСТАВ	ДИМЕРНЫЕ УСЛОВИЯ		МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			М, мм	Н, мм		
M 42	102	1 — $\delta = 50$			2 СГ 35А	
		2 ШКАРКА M 42 = 270			2 160-3 см2	ПО ЧЕРТЕНУ
		3 — $\delta = 20$			2 160-3 см5	
		455 — $\delta = 12$			2 160-3 см5	
M 43		СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				
		1 ШКАРКА M 42			2 160-3 см2	ПО ЧЕРТЕНУ
		7 ШКАРКА M 25 = 260			2 160-3 см2	
		8 — $\delta = 16$			2 160-3 см5	
M 47		СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				
		1 ШКАРКА M 36			2 160-3 см5	
		12 — $\delta = 16$			2 160-3 см2	
					2 160-3 см5	

МАРКА	МАССА, кг.
П04	24
П02	24
М42	29,7
М43	39,1
М47	7,5
М48	3,8
М49	10,0
М50	10,0
М51	11,3
М52	12,5
М53	13,3
М54	14,3

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОР-
РОЗИЙНЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО
СНПД 203.4-85.

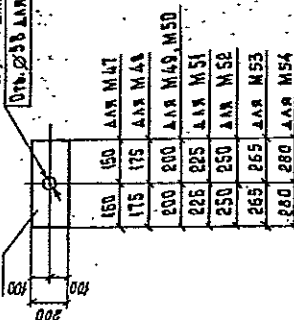
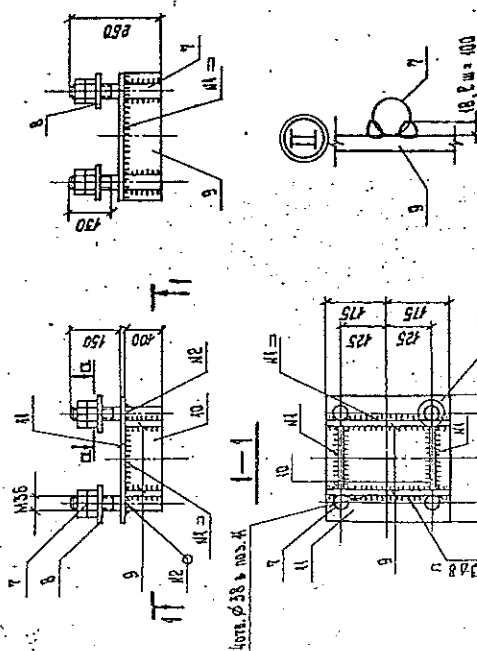
[illegible]

3:407.9-146.3-01KM.



M 43

M.47 ... M.54



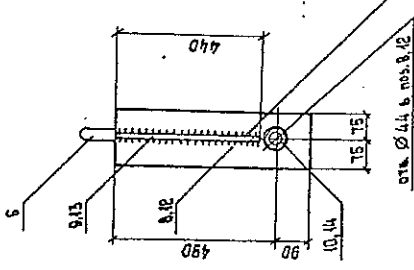
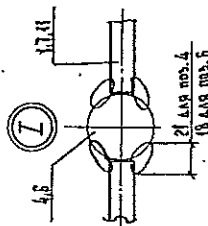
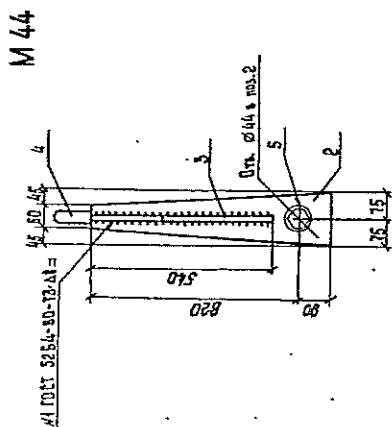
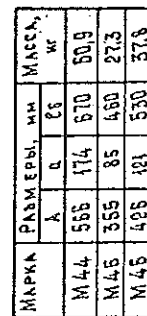
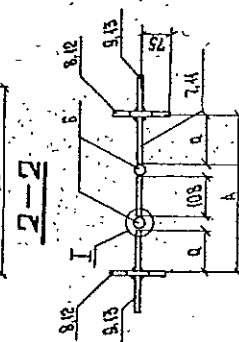
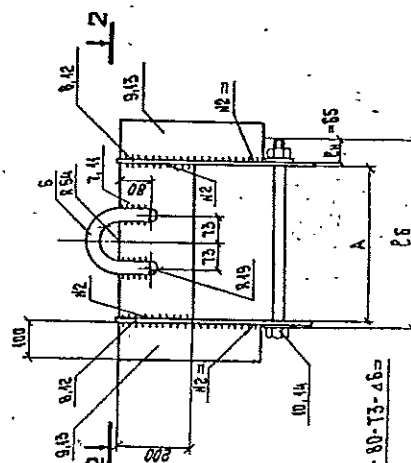
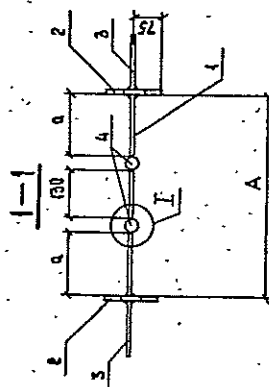
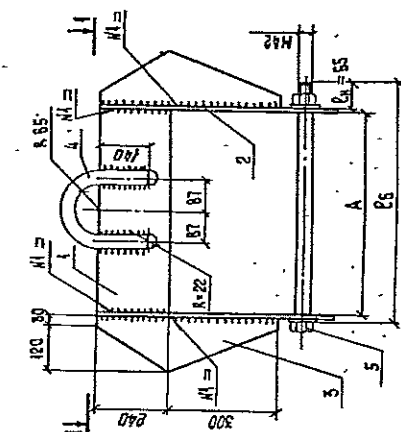
ՀԱՅԿԱԿՆԵՐ	ՀԱՅԿԱԿՆԵՐ	ՀԱՅԿԱԿՆԵՐ
ՀԱՅԿԱԿՆԵՐ	ՀԱՅԿԱԿՆԵՐ	ՀԱՅԿԱԿՆԵՐ

0276. 044 0 003.3
0276. 038 6 002.18

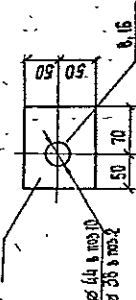
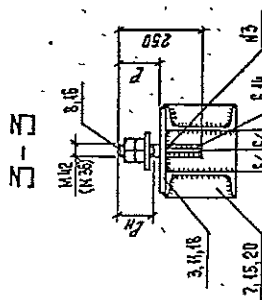
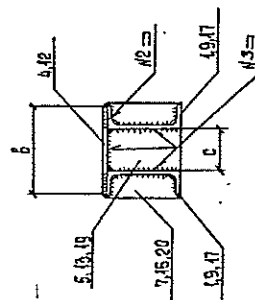
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка	Сечение		Дополнительные условия				Марка металла	Примечание
	Заклад	Пол	Состав	М, мм	А, мм	В, мм		
М44			1...3 - 5-15				2 80-3 см5	
		4	10 42				2 80-3 см5	
		5	10 42				2 80-3 см5	
			10 42				2 80-3 см5	
			10 42				2 80-3 см5	
М45			1...3 - 5-15				2 80-3 см5	
		4	10 42				2 80-3 см5	
		5	10 42				2 80-3 см5	
			10 42				2 80-3 см5	
			10 42				2 80-3 см5	
М46			1...3 - 5-15				2 80-3 см5	
		4	10 42				2 80-3 см5	
		5	10 42				2 80-3 см5	
			10 42				2 80-3 см5	
			10 42				2 80-3 см5	

1. Поз. 4,6 гнуть в горячем состоянии.
2. Металлические скобы защитить антикоррозийным покрытием в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

[illegible]

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ:



№ шва	Обозначение
№1	ГОСТ 8864-80-73-Δ4
№2	ГОСТ 8864-80-И1-Δ6
№3	ГОСТ 8864-80-И1-Δ5
№4	ГОСТ 8864-80-73-Δ5

Размеры в скобках даны для баки Б35-2-16.
Р.Р. Металлические баки защитить антикоррозийным
покрытием в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ										
МАРКА	РЕЧЕНИЕ		ПРОПОРТЫ УСИЛКА					МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ	
	Эскиз	Поз. Состав	М ₁ тс-м	М ₂ тс	q ₁ тс	q ₂ тс				
Б35-2-15		1	№ 15				2	10x3 см5		
		2	— δ = 15					2	10x3 см5	
		3	— δ = 12					2	10x3 см5	
		7	— δ = 6					2	10x3 см5	
		8	ШКАЛА М35x250					2	10x3 см2	по чертежу
СТАНДАРТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ										
		ТАЙКА М35					2	10x3 см2		
Б35-2-20		9	№ 20				2	10x3 см5		
		10	— δ = 20					2	10x3 см5	
		11	— δ = 12					2	10x3 см5	
		15	— δ = 6					2	10x3 см6	
		15	ШКАЛА М42x250					2	10x3 см2	по чертежу
СТАНДАРТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ										
		ТАЙКА М42					2	10x3 см2		
Б35-2-24		11	№ 24				2	10x3 см5		
		10	— δ = 20					2	10x3 см5	
		12	— δ = 16					2	10x3 см5	
		15	— δ = 12					2	10x3 см5	
		20	— δ = 8					2	10x3 см6	
СТАНДАРТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ										
		ШКАЛА М42x250					2	10x3 см2	по чертежу	
		ТАЙКА М42					2	10x3 см2		

[illegible]

3.407.9-146.3-03KM

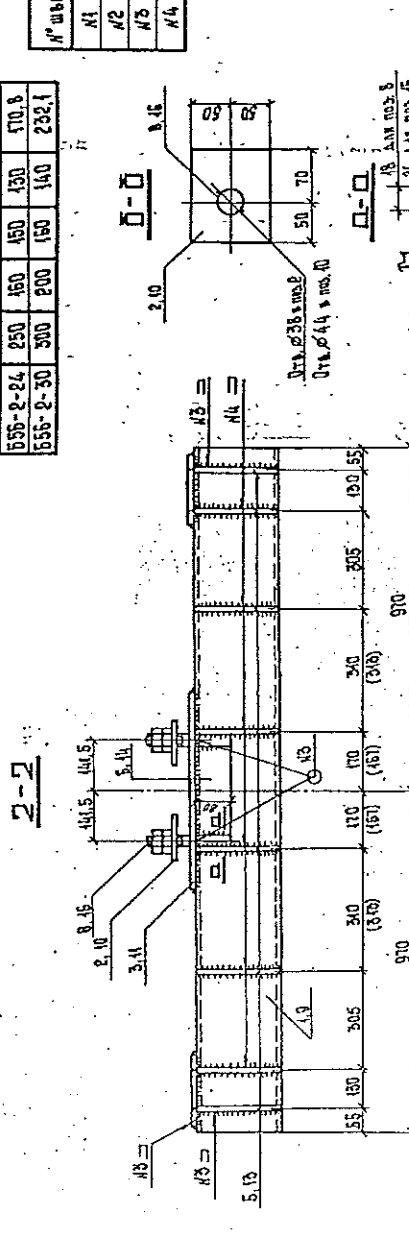
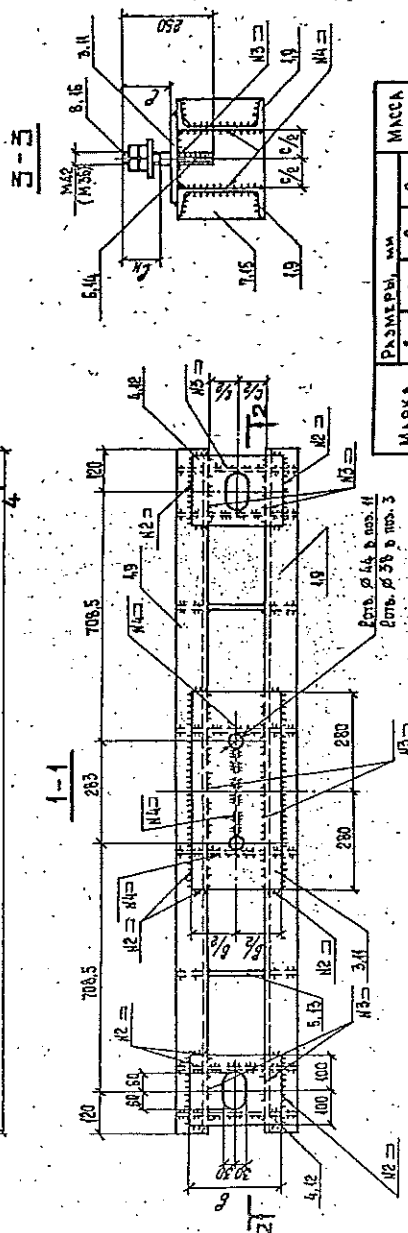
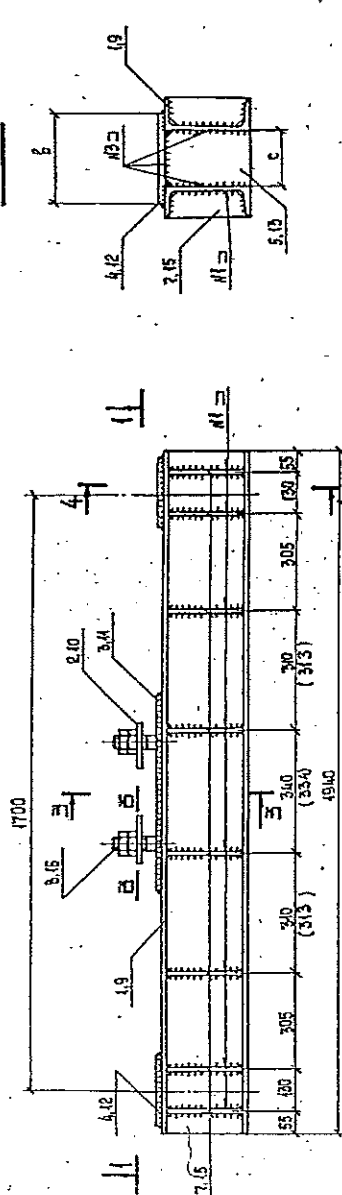
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЧЕТНЫЕ		ОСНОВНЫЕ УКАЗАНИЯ						МАРКА		ПРОМЕ- ЖАННЫЕ	
	ДЕКАМЕТР	ПОС	СОСТАВ	М, МЕТР	Н, МЕТР	Q, МЕТР	УКАЗАНИЕ	МАРКА	ПРОМЕ- ЖАННЫЕ			
Б556-2-30	[150]	1	N° 24					2	Б55-3 см5			
		2	- 5 = 16						2	Б55-3 см5		
		3	- 5 = 12						2	Б55-3 см5		
		7	- 5 = 8						2	Б55-3 см5		
		8	УКАЗАНИЕ М55-250						2	Б55-3 см2	ПО ЧЕТВЕРТУ	
СТАНДАРТНЫЕ УКАЗАНИЯ												
Б556-2-30	[200]	ТАКАЯ М55							2	Б55-3 см2		
		9	N° 30							2	Б55-3 см5	
		10	- 5 = 20							2	Б55-3 см5	
		11	- 5 = 12							2	Б55-3 см5	
		15	- 5 = 8							2	Б55-3 см5	
УКАЗАНИЕ М55-250												
СТАНДАРТНЫЕ УКАЗАНИЯ												
Б556-2-30		ТАКАЯ М55								2	Б55-3 см2	

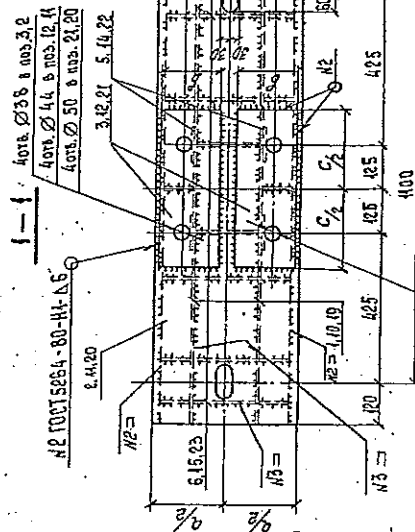
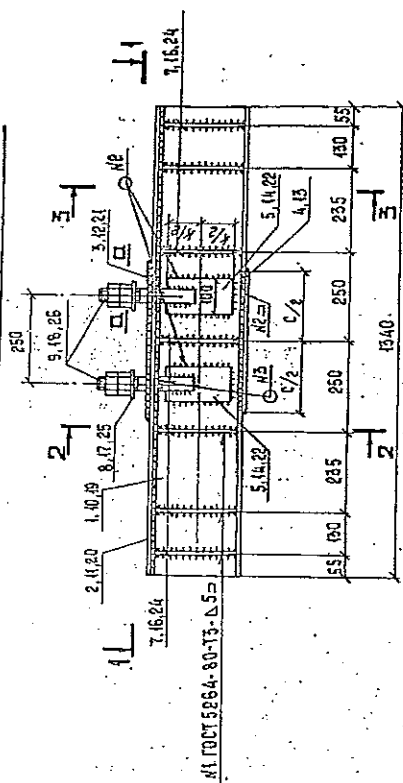
РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ БЛАНК 558-2-24.
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БЛАНКИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ
ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СТОИД 2.03-11-85.

№ шва	Обозначение
№1	ГОСТ 5264-80-ТЗ-А4
№2	ГОСТ 5264-80-Н4-А6
№3	ГОСТ 5264-80-Н4-А5
№4	ГОСТ 5264-80-ТЗ-А6

МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм				МАССА кг
	Б	С	П	СН	
555-2-24	250	160	150	130	470,8
555-2-30	300	200	150	140	232,4

[illegible]

635-4-20; 635-4-24; 635-4-30

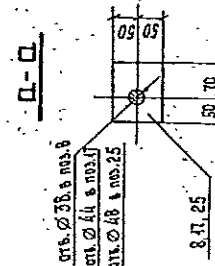


2078. Ø 38 в 803,1

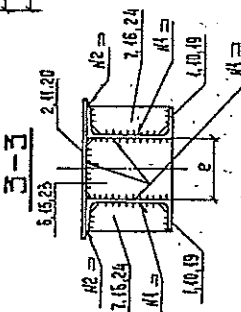
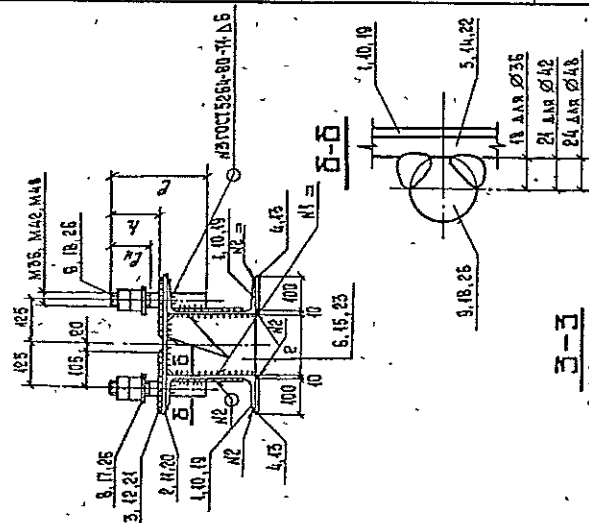
2076. Ø 44. 6 ноя. 40.

2076.050 8. nov. 19

МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА, кг
	h	a	b	c	e	ж	к	л	м		
Б55-4-20	150	360	150	450	180	140	300	130	173,3		
Б555-4-24	150	400	170	400	173	180	320	140	212,9		
Б55-4-30	170	400	170	400	165	240	340	150	260,7		



N-N



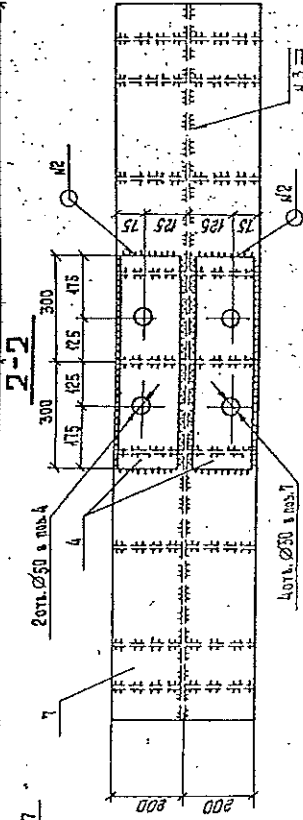
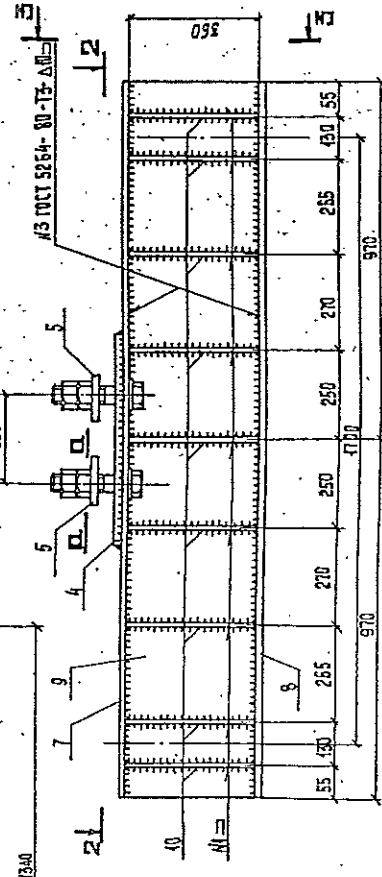
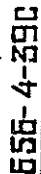
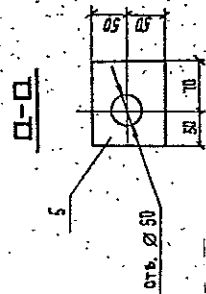
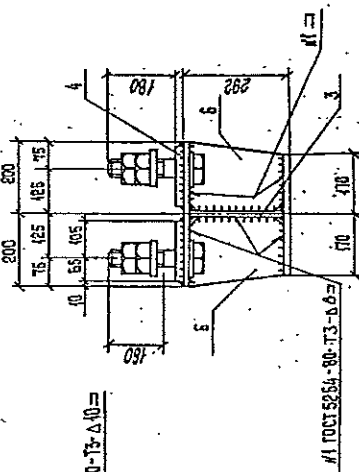
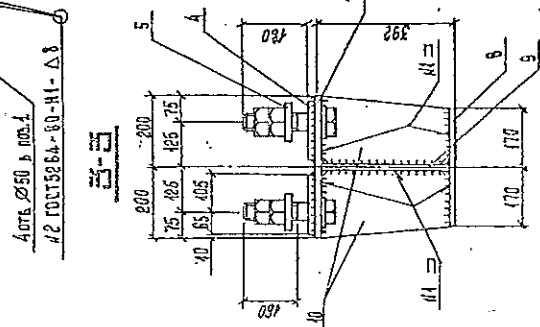
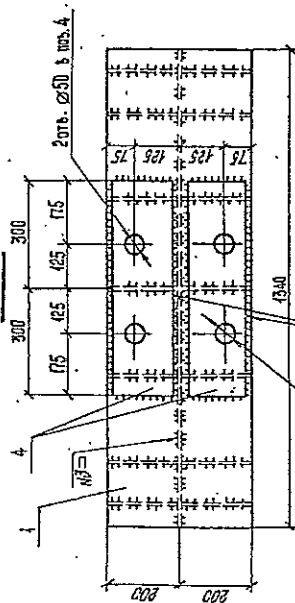
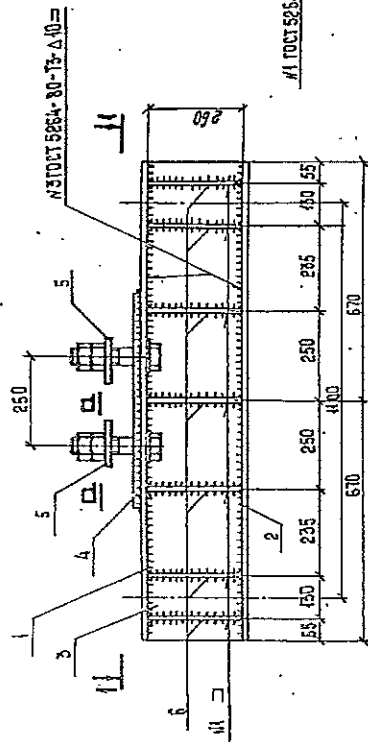
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

[illegible]

1. В раз. 4, 10, 19 и 2, 4, 20 отверстия выполнять диаметром не менее указанных 38,4, 50 и не более соответственно 60, 65, 70.

3407.9 - 146.3 - 05KM	BANKA 535-4-20; 535-4-24; 535-4-30	<table><tr><td>60971</td><td>60971</td></tr><tr><td>60972</td><td>60972</td></tr><tr><td>60973</td><td>60973</td></tr><tr><td>60974</td><td>60974</td></tr><tr><td>60975</td><td>60975</td></tr><tr><td>60976</td><td>60976</td></tr><tr><td>60977</td><td>60977</td></tr><tr><td>60978</td><td>60978</td></tr><tr><td>60979</td><td>60979</td></tr><tr><td>60980</td><td>60980</td></tr><tr><td>60981</td><td>60981</td></tr><tr><td>60982</td><td>60982</td></tr><tr><td>60983</td><td>60983</td></tr><tr><td>60984</td><td>60984</td></tr><tr><td>60985</td><td>60985</td></tr><tr><td>60986</td><td>60986</td></tr><tr><td>60987</td><td>60987</td></tr><tr><td>60988</td><td>60988</td></tr><tr><td>60989</td><td>60989</td></tr><tr><td>60990</td><td>60990</td></tr><tr><td>60991</td><td>60991</td></tr><tr><td>60992</td><td>60992</td></tr><tr><td>60993</td><td>60993</td></tr><tr><td>60994</td><td>60994</td></tr><tr><td>60995</td><td>60995</td></tr><tr><td>60996</td><td>60996</td></tr><tr><td>60997</td><td>60997</td></tr><tr><td>60998</td><td>60998</td></tr><tr><td>60999</td><td>60999</td></tr><tr><td>61000</td><td>61000</td></tr></table>	60971	60971	60972	60972	60973	60973	60974	60974	60975	60975	60976	60976	60977	60977	60978	60978	60979	60979	60980	60980	60981	60981	60982	60982	60983	60983	60984	60984	60985	60985	60986	60986	60987	60987	60988	60988	60989	60989	60990	60990	60991	60991	60992	60992	60993	60993	60994	60994	60995	60995	60996	60996	60997	60997	60998	60998	60999	60999	61000	61000
60971	60971																																																													
60972	60972																																																													
60973	60973																																																													
60974	60974																																																													
60975	60975																																																													
60976	60976																																																													
60977	60977																																																													
60978	60978																																																													
60979	60979																																																													
60980	60980																																																													
60981	60981																																																													
60982	60982																																																													
60983	60983																																																													
60984	60984																																																													
60985	60985																																																													
60986	60986																																																													
60987	60987																																																													
60988	60988																																																													
60989	60989																																																													
60990	60990																																																													
60991	60991																																																													
60992	60992																																																													
60993	60993																																																													
60994	60994																																																													
60995	60995																																																													
60996	60996																																																													
60997	60997																																																													
60998	60998																																																													
60999	60999																																																													
61000	61000																																																													

635-4-29C



Ведомость элементов

МАРКА	Сечение		Опорные условия				МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	гуски	ног.	состав	м, см	н, тс	q, тс		
Б35-4-29		1...3	б=16			2	БСт-3 сн5	
		4,5	б=20			2	БСт-3 сн5	
		5	б=12			2	БСт-3 сн5	
Б35-4-29	СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							
		Болт М48-20						БСт-3 сн2
		Гайка М48						БСт-3 сн2
Б35-4-29		Шайба 48						БСт-3 сн5
		2...9	б=16			2	БСт-3 сн5	
		4,5	б=20			2	БСт-3 сн5	
Б35-4-29		10	б=12			2	БСт-3 сн5	
	СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							
		Болт М48-20						БСт-3 сн2
Б35-4-29		Гайка М48						БСт-3 сн2
		Шайба 48						БСт-3 сн5

1. Болт М48-220 отличается от болта по ГОСТ 7798-70* длиной нарезки резьбы.

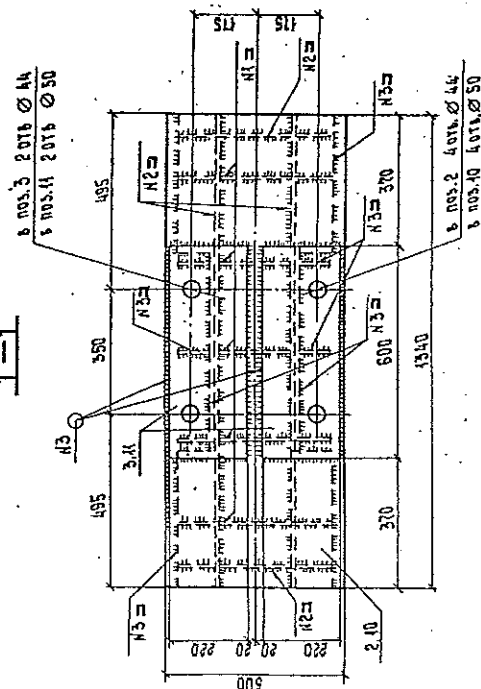
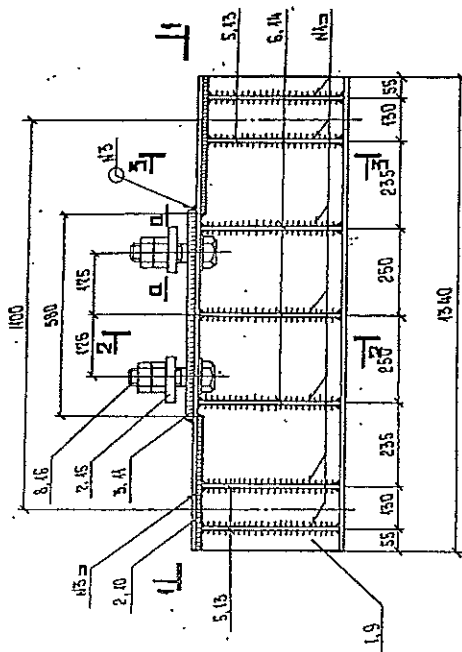
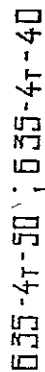
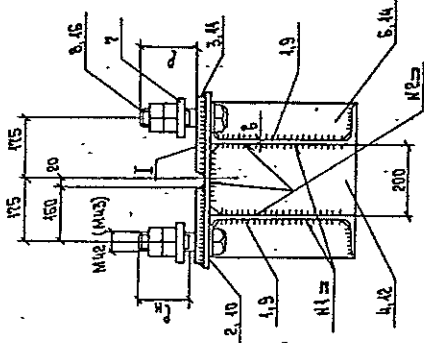
2. Металлические болки защитить антикоррозийным покрытием в соответствии со СНиП 203.4-85.

МАРКА:	МАССА, кг
535-4-29c	290,9
555-4-39c	437,9

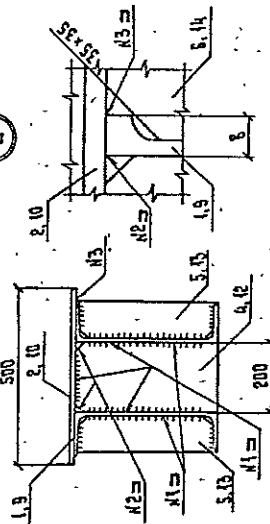
[illegible]

ВОЛНАМЗВЕ . 9130W0739

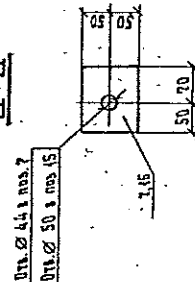
МАРКА	УСЛОВИЯ				ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ				МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	СРЕДЫ	ПОД.	СОСТАВ	М, ТС-М	Н, ТС	В, ТС	В, ТС			
Б-35-47-30	Г-200	1	Н 30				2	В-30-5	ВЫСОКАЯ КАЧЕСТВЕННОСТЬ	
		2,4	— 5-12				2	В-30-5		
		3,7	— 5-20				2	В-30-5		
		5,5	— 5-8				2	В-30-5		
Б-35-47-30	СТАНДАРТНЫЕ	ИЗДЕЛИЯ	8	Болт М40-200				2	В-30-5	ВЫСОКАЯ КАЧЕСТВЕННОСТЬ
				Линка М42				2	В-30-5	
				Шайба М42				2	В-30-5	
Б-35-47-40	Г-200	6	Н 40				2	В-30-5	ВЫСОКАЯ КАЧЕСТВЕННОСТЬ	
		10,12	5-12				2	В-30-5		
		14,15	5-20				2	В-30-5		
		13,14	5-8				2	В-30-5		
Б-35-47-40	СТАНДАРТНЫЕ	ИЗДЕЛИЯ	45	Болт М40-200				2	В-30-5	ВЫСОКАЯ КАЧЕСТВЕННОСТЬ
				Линка М42				2	В-30-5	
				Шайба 46				2	В-30-5	



Марка	Размеры, мм		Макс. кг
	В.	Глубина	
535-4r-30	18,5	140	224,0
535-4r-40	23	160	350,2



№ шва	ОБОБЩАЮЩИЕ
N1	ГОСТ 864-80-T3-A5
N2	ГОСТ 864-80-T4-A5
N3	В-V-N-80-93281300



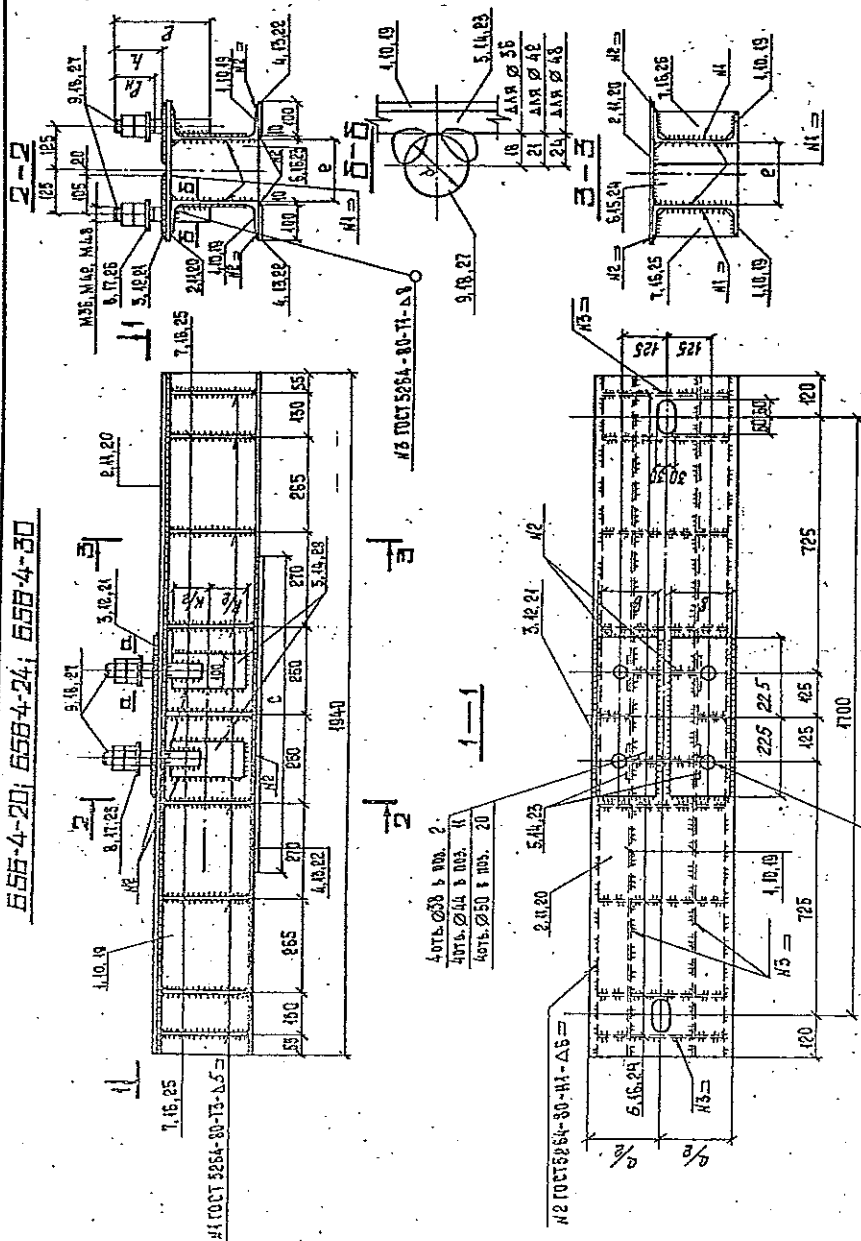
1. Болты М40-200, М48-220 откидываются от болтов по ГОСТ 7798-70
данной марки резьбы.

2. Металлические балки защитить антикоррозийным
покрытием в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

[illegible]

658-4-20; 658-4-24; 658-4-30

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

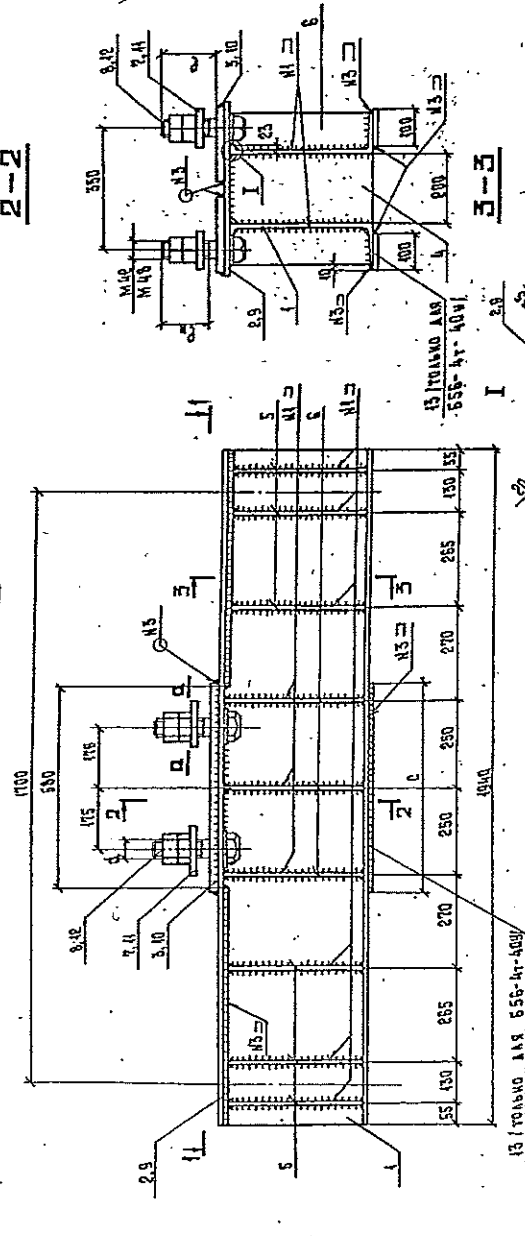


1. В паз. 4, 10, 19 и 2, II отверстия выполнять диаметром не менее указанных 38, 44, 50 и не более соответственно 50, 55, 70.

Модель	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА, кг	
	h	a	b	c	d	e	k	l	п	м		
555-4-20	150	350	450	1000	35	180	140	300	130	253,4		
556-4-24	160	400	470	900	42	173	180	320	140	285,4		
556-4-30	170	400	470	800	48	155	240	340	150	343,7		

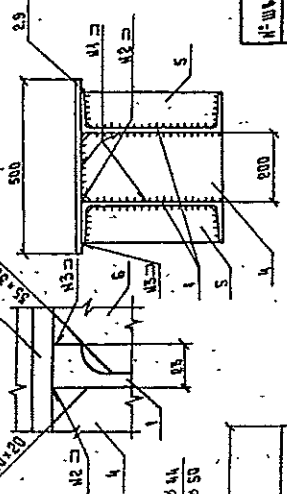
[illegible]

658-4т-40; 658-4т-40у

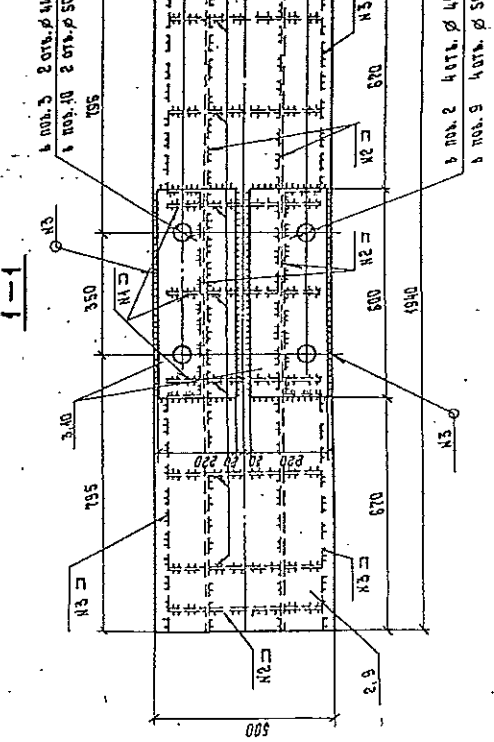


2-2

13) ПОЛНО АНВ 658-4т-40у



3-3



1-1

МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм				МАССА, кг
	с	д	в	г	
658-4т-40	0	42	140	150	452,9
658-4т-40у	500	48	150	180	472,1

№ ШКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ
N1	ГОСТ 5954-80-Н3-20
N2	ГОСТ 5954-80-Н4-20
N3	ГОСТ 5954-80-Н4-20

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

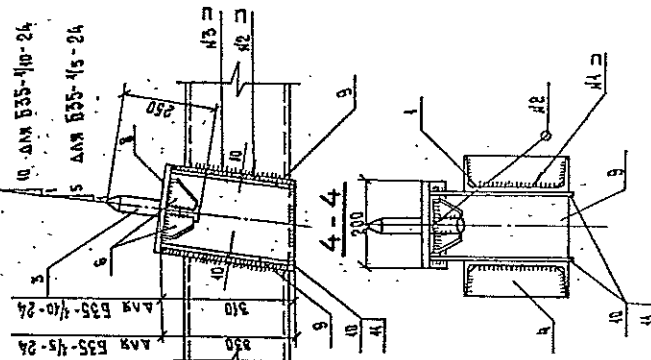
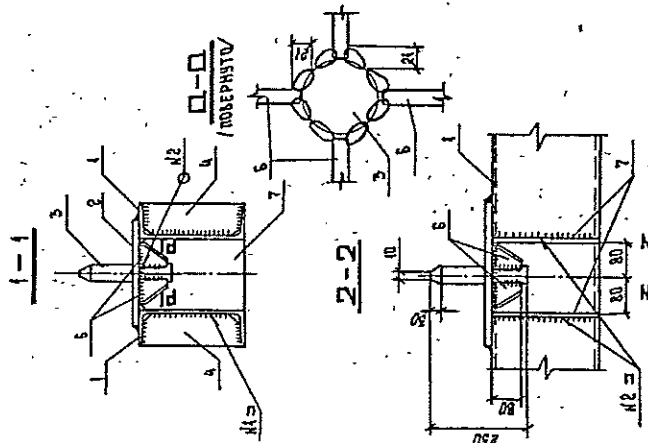
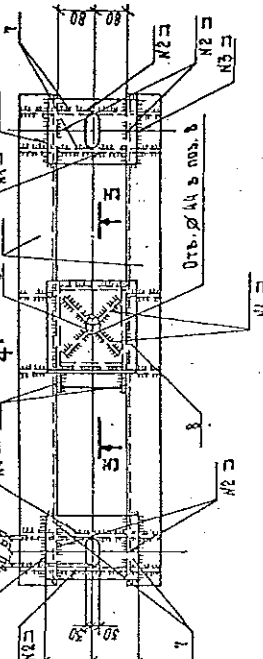
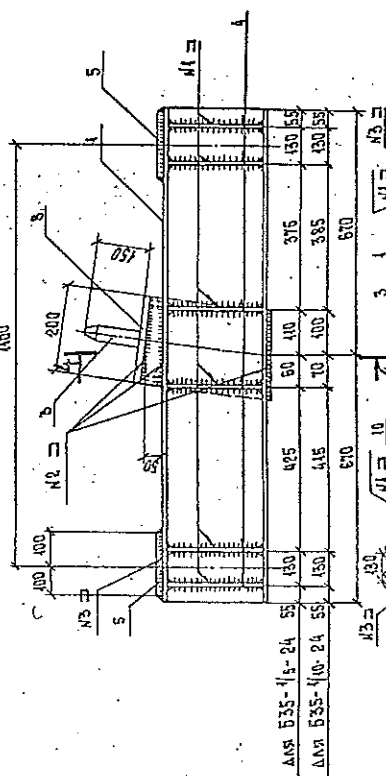
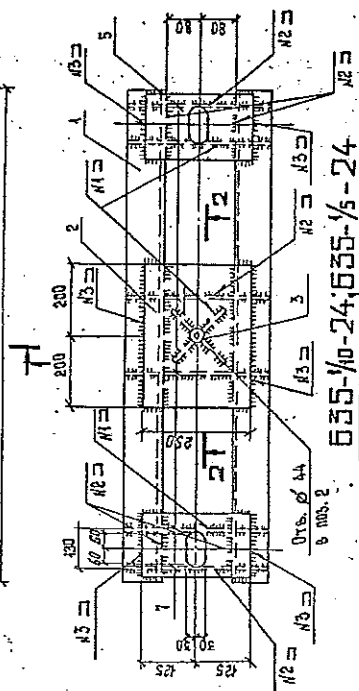
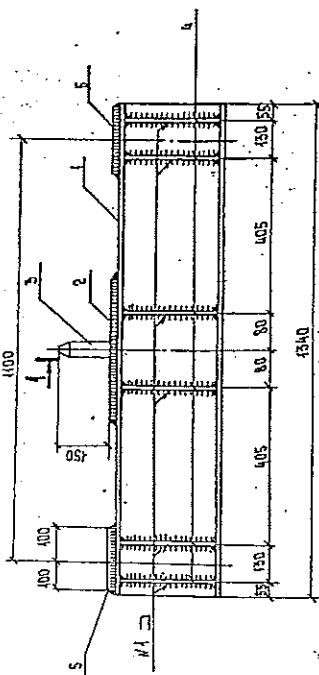
МАРКА	Сечение		Порядок сборки		МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ГОСТ	№	№	№		
658-4т-40	ГОСТ 5954-80-Н3-20	1	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н3-20	ГОСТ 5954-80-Н3-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	2	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	3	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	4	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	5	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
658-4т-40у	ГОСТ 5954-80-Н3-20	1	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н3-20	ГОСТ 5954-80-Н3-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	2	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	3	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	4	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20
	ГОСТ 5954-80-Н4-20	5	Н40	2	ГОСТ 5954-80-Н4-20	ГОСТ 5954-80-Н4-20

1. БОЛТЫ М42-200, М48-200 ПРИКАПЫВАЮТСЯ ОТ БОЛТОВ ПО ГОСТ 7793-70 К ДАЛЬНОЙ НАРЕЗКИ РЕЗЬБЫ.
2. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ВАНКИ ЗАЩИЩАЮТ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП 2.03.11-85.

34079-1463-09KM		658-4т-40		658-4т-40у	
658-4т-40		658-4т-40		658-4т-40у	
658-4т-40		658-4т-40		658-4т-40у	
658-4т-40		658-4т-40		658-4т-40у	
658-4т-40		658-4т-40		658-4т-40у	

КОМПЛЕКТ ЭЛЕМЕНТОВ

635-1-24



№ п/а	Обозначение
№1	ГОСТ 5254-80-ТЗ-ΔБ
№2	ГОСТ 5254-80-ТТ-ΔБ
№3	ГОСТ 5254-80-НТ-ΔБ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП 203.14-85.

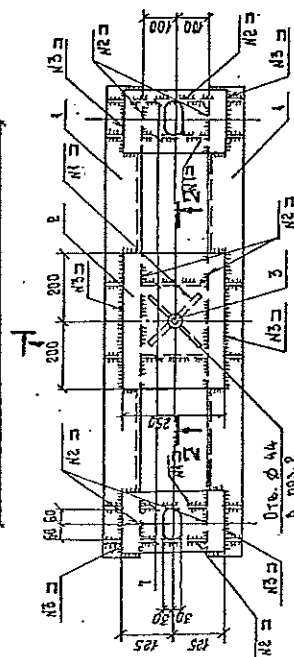
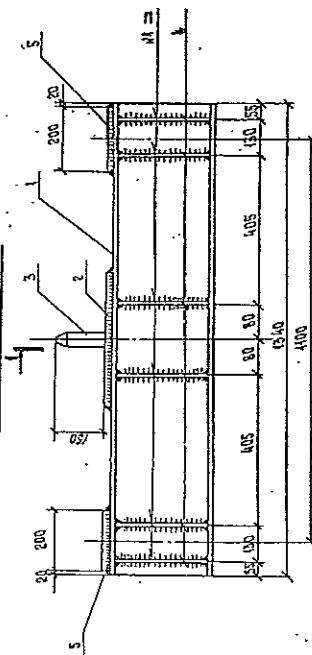
MAPKA	MAZEN NR
555-1 - 24	123,9
555-40-24	127,4
555-15-24	128,2

[illegible]

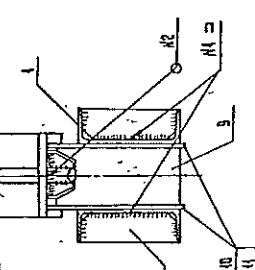
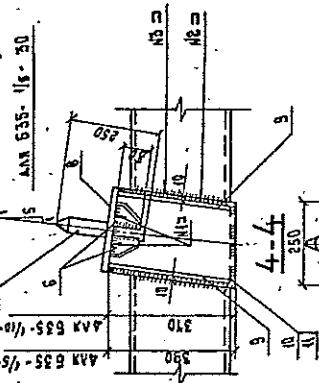
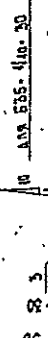
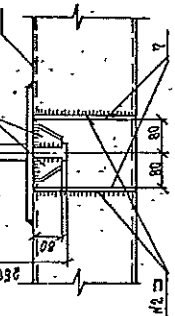
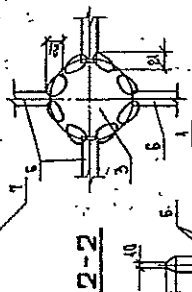
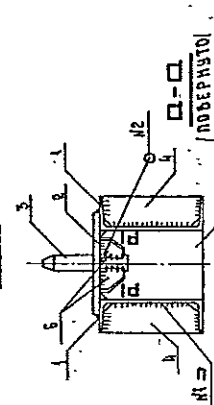
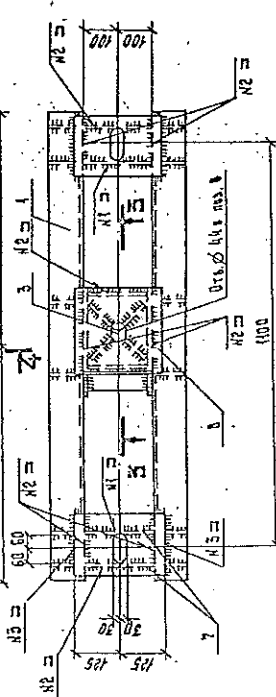
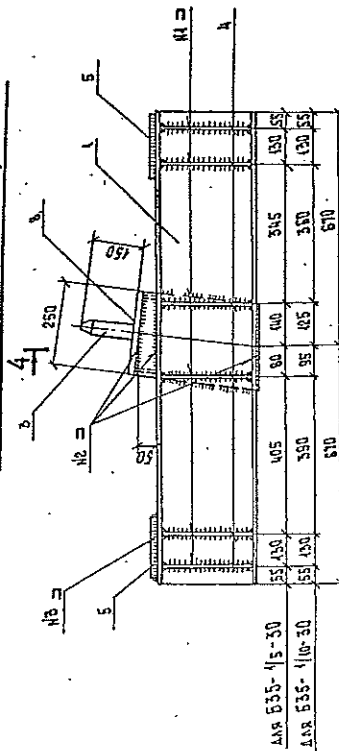
КОПИРОВАЛА БЛАДИМИРОВА Е.Б. " СЕРМАТ 12

COOPMAY 12

655-1-30



655-10-30; 655-15-30



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СРЕДНЕЕ	ОПОРНЫЕ УЧАСТКИ				ПРОСВЕТ ПОД ТО	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМ.: УКАЗ.
		ПОС.	СОСТАВ	М	Н			
Б-35-4-30	35-35-200	1	Н 30			2	ВК-35-15	
		2	Б-15			2	ВК-35-15	
		3	Ф 42			2	ВК-35-15	
		4	Б-8			2	ВК-35-15	
		5	Б-12			2	ВК-35-15	
Б-35-4/10-30	35-35-200	1	Н 30			2	ВК-35-15	
		3	Ф 42			2	ВК-35-15	
		4	Б-8			2	ВК-35-15	
		5	Б-12			2	ВК-35-15	
		8	Б-15			2	ВК-35-15	
Б-35-4/15-30	35-35-200	1	Н 30			2	ВК-35-15	
		3	Ф 42			2	ВК-35-15	
		4	Б-8			2	ВК-35-15	
		5	Б-12			2	ВК-35-15	
		8	Б-15			2	ВК-35-15	

№ ВБА	УДОБНАЧЕННЕ
№1	ТОУ15254-80-15-Δ6
№2	ТОУ15254-80-14-Δ8
№3	ТОУ15254-80-14-Δ6

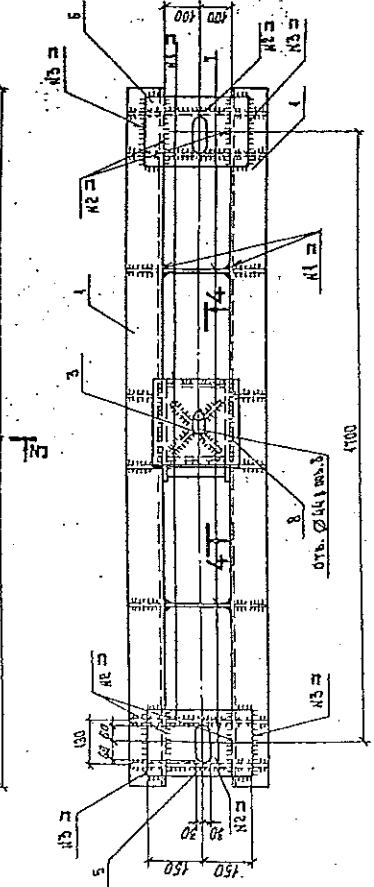
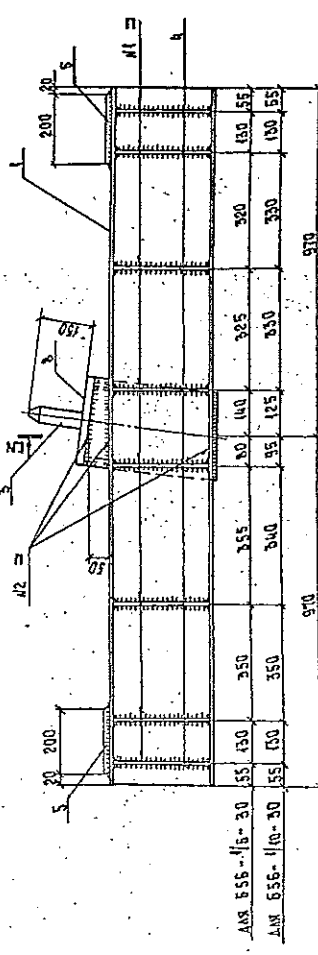
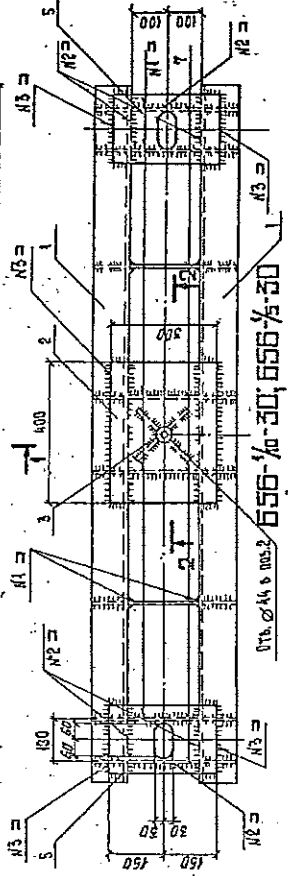
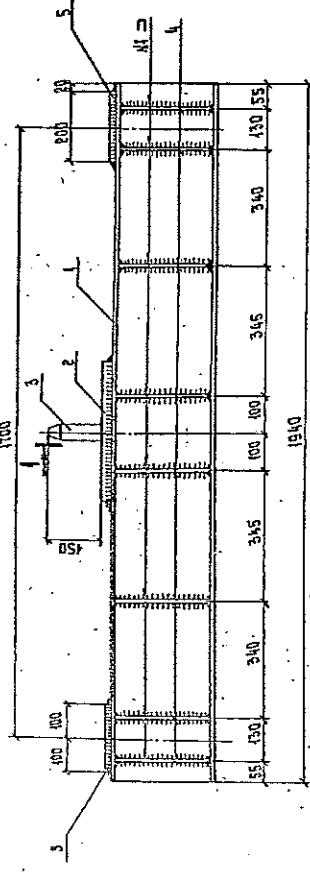
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП 2.03.11-85.

MAPKA	MAPKA, K ²
635-1 - 30	162,6
635-110 - 30	174,2
635-115 - 30	174,6

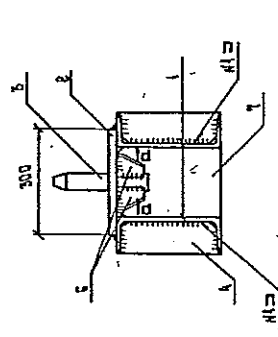
[illegible]

3. 407.9-146.3=19KM

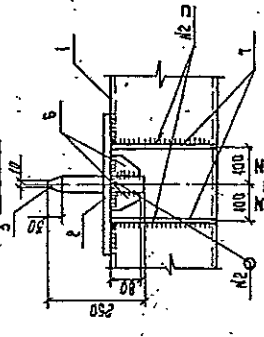
Б5Б-1-30



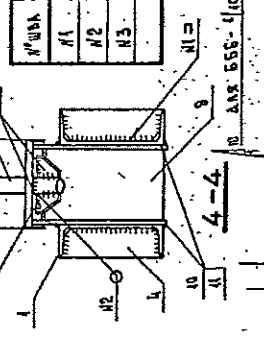
1-1



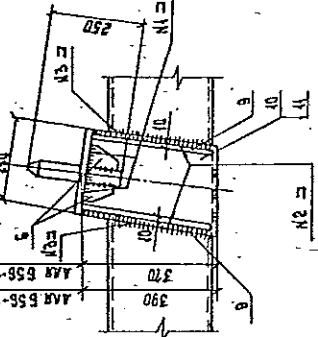
2-2



3-3



4-4

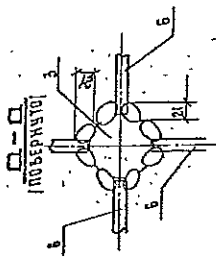


ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СРЕДНИЕ		ПОДРОБНЫЕ		МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
	СЧЕТЫ	КОЛ-ВО	№	№		
Б5Б-1-30	1	1	1	1	2	100-3 см5
	2	1	2	2	2	100-3 см5
	3	1	3	3	3	100-3 см5
	4	1	4	4	4	100-3 см5
	5	1	5	5	5	100-3 см5
Б5Б-1-30	1	1	1	1	2	100-3 см5
	2	1	2	2	2	100-3 см5
	3	1	3	3	3	100-3 см5
	4	1	4	4	4	100-3 см5
	5	1	5	5	5	100-3 см5
Б5Б-1-30	1	1	1	1	2	100-3 см5
	2	1	2	2	2	100-3 см5
	3	1	3	3	3	100-3 см5
	4	1	4	4	4	100-3 см5
	5	1	5	5	5	100-3 см5
Б5Б-1-30	1	1	1	1	2	100-3 см5
	2	1	2	2	2	100-3 см5
	3	1	3	3	3	100-3 см5
	4	1	4	4	4	100-3 см5
	5	1	5	5	5	100-3 см5

№	ПОСЛАНИЕ
1	100-3 см5
2	100-3 см5
3	100-3 см5

МАРКА	МАССА
Б5Б-1-30	222,7
Б5Б-1-30	232,2
Б5Б-1-30	232,3



МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП 203-Н-85.

3.407.9-146.3-12 КМ	
МАРКА	Б5Б-1-30
СЧЕТЫ	Б5Б-1-30
КОЛ-ВО	Б5Б-1-30
№	Б5Б-1-30
МАРКА	Б5Б-1-30
СЧЕТЫ	Б5Б-1-30
КОЛ-ВО	Б5Б-1-30
№	Б5Б-1-30
МАРКА	Б5Б-1-30
СЧЕТЫ	Б5Б-1-30
КОЛ-ВО	Б5Б-1-30
№	Б5Б-1-30

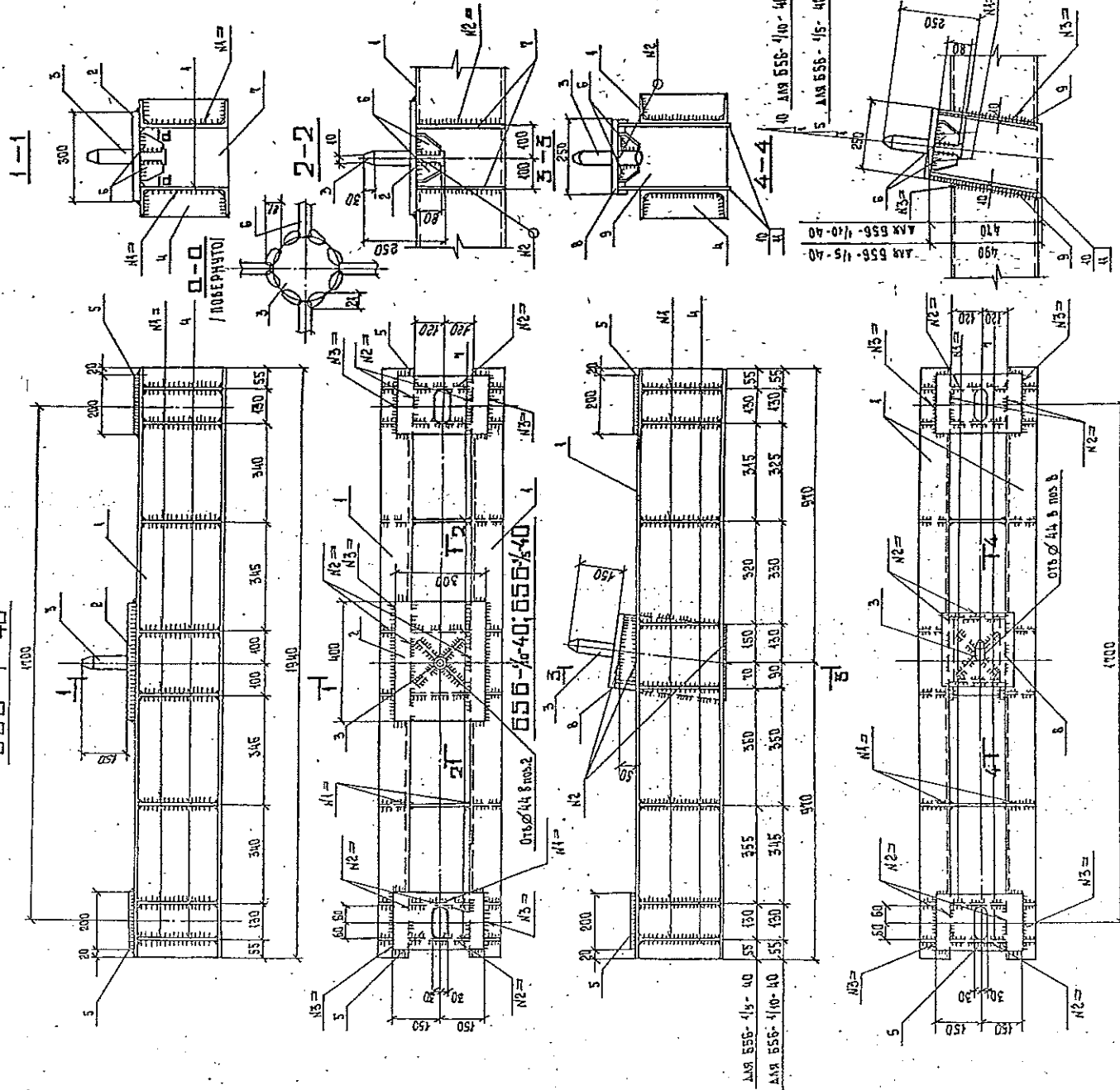
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СРЕЗЕНИЕ		ОДОРНЫЕ УСЛОВИЯ				ДИОКСИД УГЛЕРОДА	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	ВРЕМЯ	МЕСТО	ТЕМП.	ВЛАЖ.	ДВ				
556 - 110 - 40	Э-Э-Э	1	140			2	8073en5		
		2	-8 = 16			2	8073en5		
		3	Ø 42			2	8073en2		
		4,6	-8 = 8			2	8073en5		
		5,7	-8 = 12			2	8073en5		
556 - 110 - 40	Э-Э-Э	1	140			2	8073en5		
		3	Ø 42			2	8073en2		
		4,6	-8 = 8			2	8073en5		
		5,7	-8 = 12			2	8073en5		
		8	-8 = 16			2	8073en5		
556 - 115 - 40	Э-Э-Э	1	140			2	8073en5		
		3	Ø 42			2	8073en2		
		4,6	-8 = 8			2	8073en5		
		5,7	-8 = 12			2	8073en5		
		8	-8 = 16			2	8073en5		

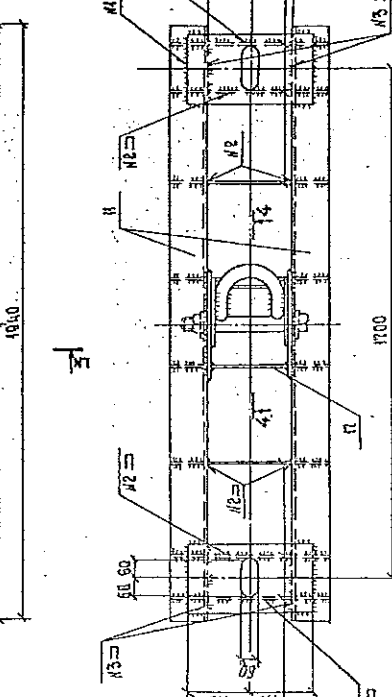
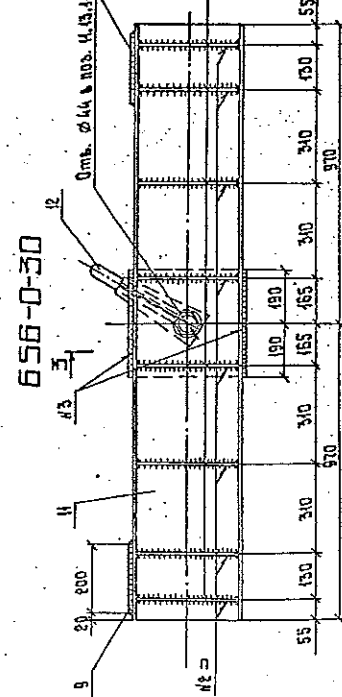
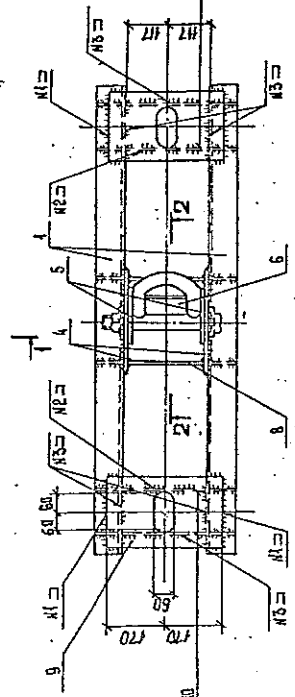
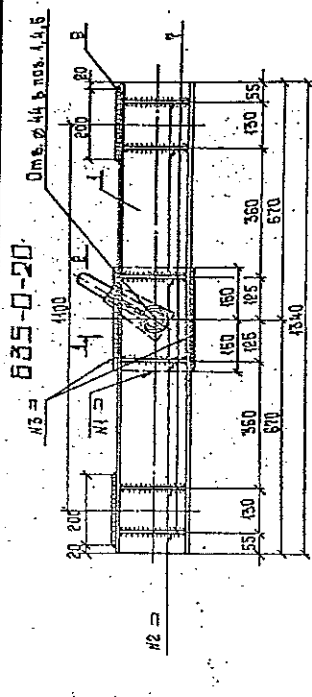
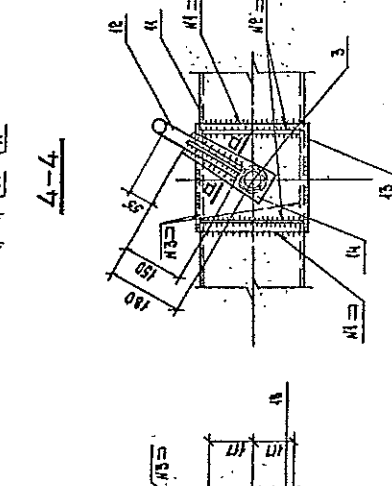
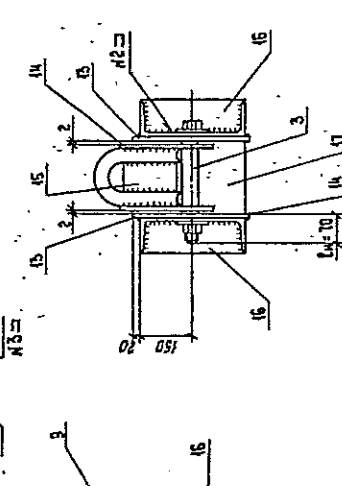
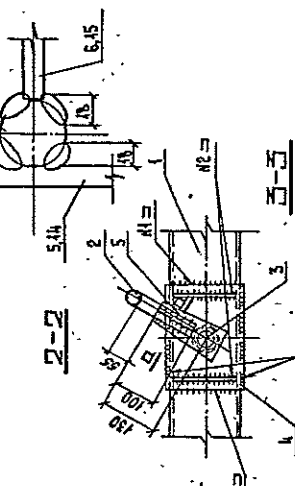
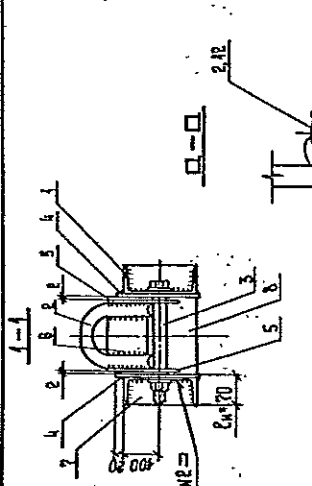
№ шва	Обозначение
№1	ГОСТ 5264-80-13-Δ5
№2	ГОСТ 5264-80-14-Δ8
№3	ГОСТ 5264-80-14-Δ5

МАРКА	МАССА, кг
556-1-40	325,9
556-110-40	340,4
556-115-40	340,7

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП 203-11-85.

[illegible]

ЗНАКОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ



МАРКА	СРЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕНЕНИЕ
	ЗС КИЗ	МОД.	ПОСТАВ	ТЕП.	М.			
Б550-0-20	Э-З-Е	1	N 20			2	BC73cn5	10 ЧЕРЕМУХ
		2	Ø35			2	BC73cn5	
		3	N21310			2	BC73cn5	
		4	-6 = 12			2	BC73cn5	
		5	-6 = 5			2	BC73cn5	
		СТАНДАРТНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ						
				ТАНКА М42			2	
Б550-0-30	Э-З-Е			ШАНКА 42			2	BC73cn5
		11	N30			2	BC73cn5	
		12	Ø35			2	BC73cn5	
		13	ВОЛТ М42-310			2	BC73cn5	
		14	-6 = 12			2	BC73cn5	
		15	-6 = 8			2	BC73cn5	
		СТАНДАРТНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ						
				ТАНКА М42			2	BC73cn5
				ШАНКА 42			2	BC73cn5

№	Обозначение
№1	ГОСТ 5264-80-Н1-Δ6
№2	ГОСТ 5264-80-Т3-Δ6
№3	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ8

MAPKA	MACEA, %
555-0-20	127.0
555-0-30	252.7

Порции 2, 12 гнуть в торцевом состоянии, 8 мм гнутья 55 мм. В 808, 1 и 4, и 1/3 отверстие ф 44 сверлить совместно. Металлические ванны защитить антикоррозионным покрытием. В соответствии со СНиП 2.03.11-85.

[illegible]

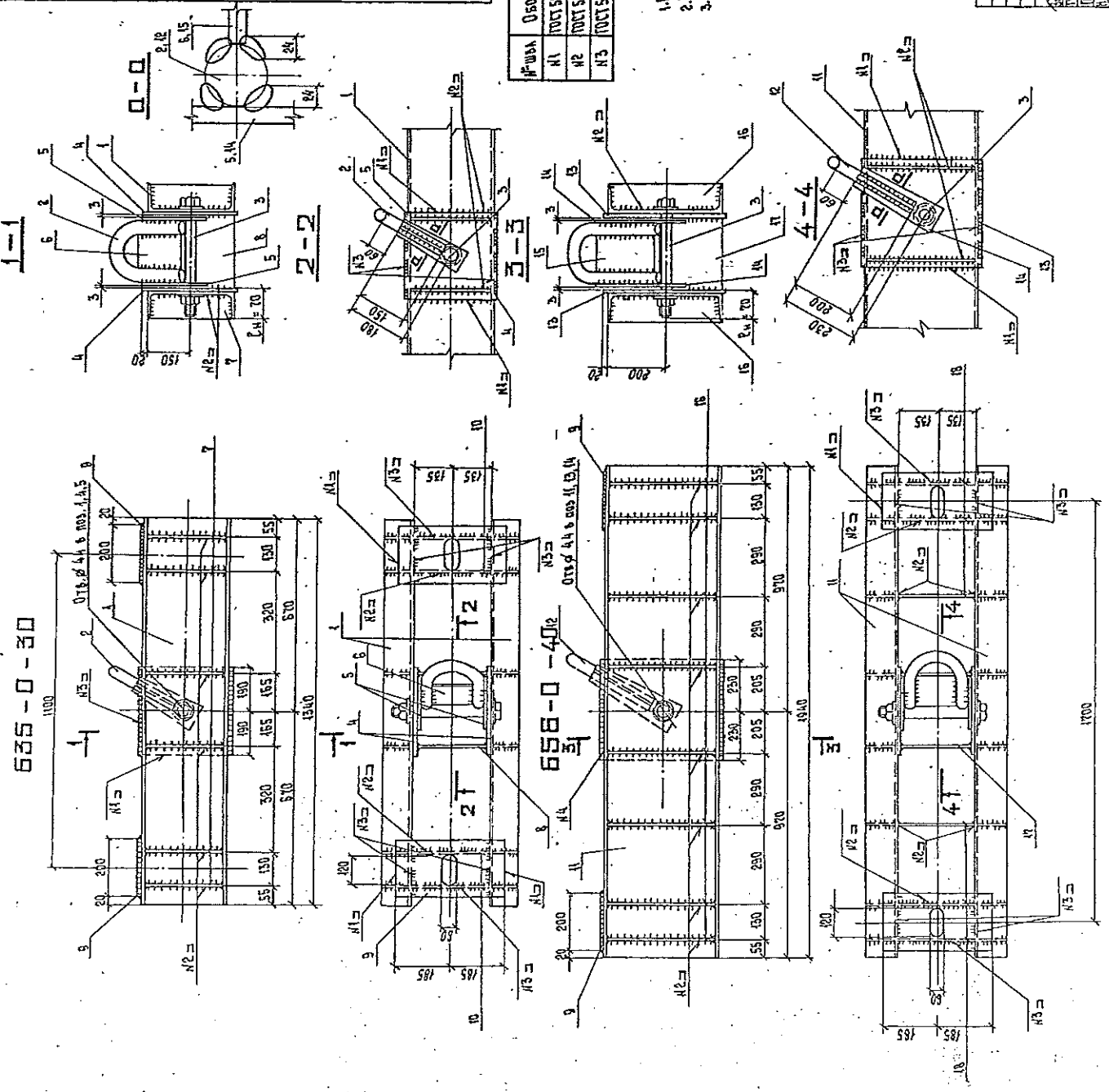
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	НАЗНАЧЕНИЕ		КОЛИЧЕСТВО		ОБЪЕМ РАБОТ		МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Вид	Состав	м³	м	м³	м		
Б55-0-30	1	Н50					2	Б55-0-30
	2	Б55-0-30					2	Б55-0-30
	3	Б55-0-30					2	Б55-0-30
	4	Б55-0-30					2	Б55-0-30
	5	Б55-0-30					2	Б55-0-30
Б55-0-40	1	Н50					2	Б55-0-40
	2	Б55-0-40					2	Б55-0-40
	3	Б55-0-40					2	Б55-0-40
	4	Б55-0-40					2	Б55-0-40
	5	Б55-0-40					2	Б55-0-40

ИДЕНТИФИКАЦИОННОЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
И1	ГОСТ 5264-80-Н-ΔБ
И2	ГОСТ 5264-80-Т3-ΔБ
И3	ГОСТ 5264-80-Т1-ΔБ

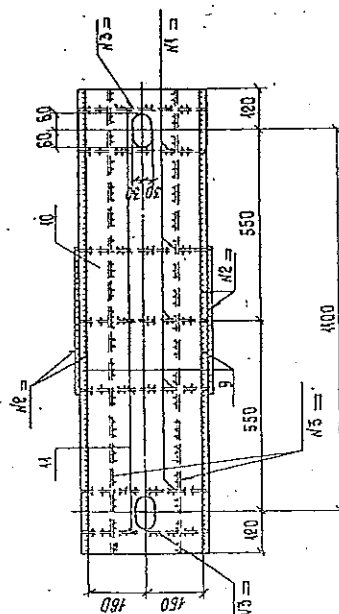
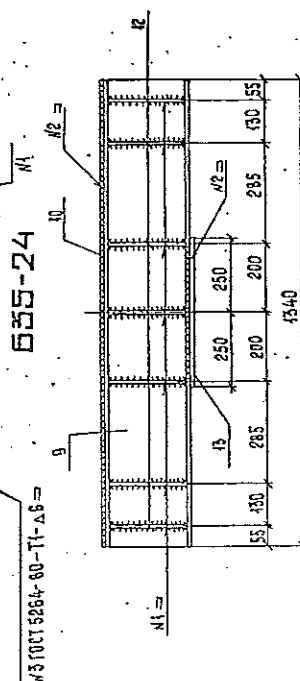
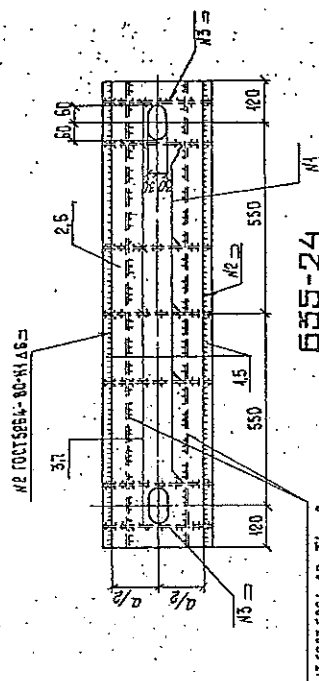
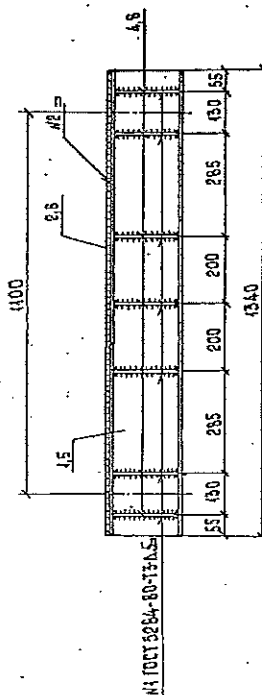
МАРКА	МАССА КГ
Б55-0-30	207,6
Б55-0-40	379,7

1. Понимать 2,12 пункт в порядке состояния, при этом 50 мм.
 2. В пункте 1 и 4, и 45 отверстие ф44 сверлить совместно.
 3. Металлические банки зачистить антикоррозийным покрытием в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

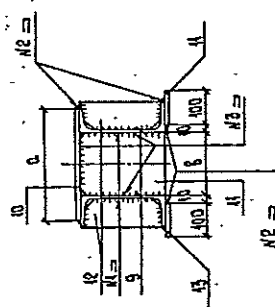


3.407.9-148.3-15 KM	
БАНКА	535-0-30
БАНКА	555-0-40
МАРКА	Б55-0-30
МАРКА	Б55-0-40
МАРКА	Б55-0-30
МАРКА	Б55-0-40
МАРКА	Б55-0-30
МАРКА	Б55-0-40
МАРКА	Б55-0-30
МАРКА	Б55-0-40

635-16 ; 635-20



МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА, кг
	a	b	
535-16	220	120	82,4
535-20	260	160	108,7
535-24	320	190	156,3



МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БАКИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ - В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП 2.03.11-85.

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка	Бечение		Опорные условия				Марка метана	Примечание
	Зск из	Пос.	Состав	М. тем.	Н. те	Угол покл.		
Б55-46		1	Н° 16			2	Б55-46Б	
		2,3	-6 = 12			2	Б55-46Б	
		4	-6 = 6			2	Б55-46Б	
Б55-20		5	Н° 20			2	Б55-20Б	
		6,7	-6 = 12			2	Б55-20Б	
		8	-6 = 6			2	Б55-20Б	
Б55-24		9	Н° 24			2	Б55-20Б	
		10, 11, 12	-6 = 12			2	Б55-20Б	
		12	-6 = 8			2	Б55-20Б	

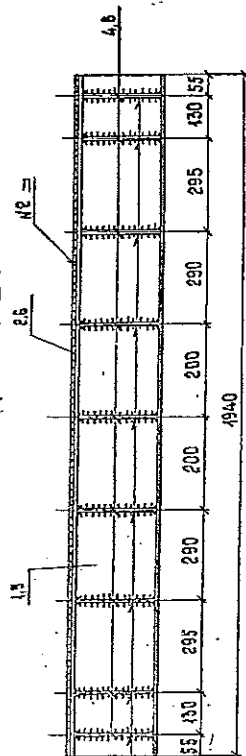
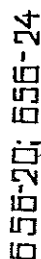
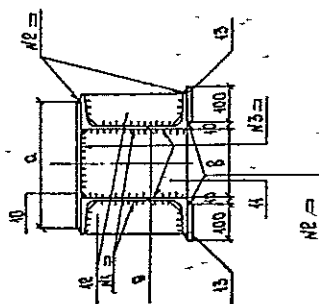
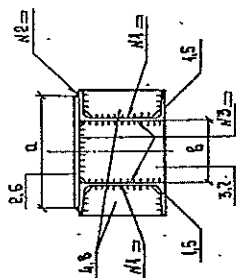
[illegible]

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	Сечение		Испытательные условия					МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	ГОСТ	Состав	№ ГОСТ	№ ГОСТ	В, с	Результат			
Б 56-20	ЗЛ	1	№ 20			2	Вс. 3 см 5		
		57	-6-12			2	Вс. 3 см 5		
		4	-6-6			2	Вс. 3 см 5		
Б 56-24	ЗЛ	5	№ 24			2	Вс. 3 см 5		
		57	-6-12			2	Вс. 3 см 5		
		8	-6-6			2	Вс. 3 см 5		
Б 56-30	ЗЛ	9	№ 30			2	Вс. 3 см 5		
		10	-6-12			2	Вс. 3 см 5		
		12	-6-6			2	Вс. 3 см 5		

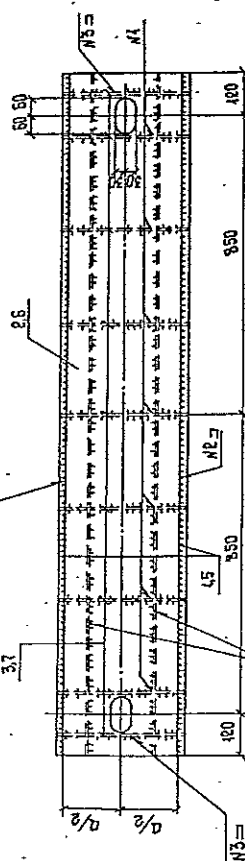
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ БАЛКИ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП 2.03.11-85.

МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА, кг
	а	б	
556 - 20	220	160	154,5
556 - 24	250	190	208,0
556 - 30	360	200	275,7



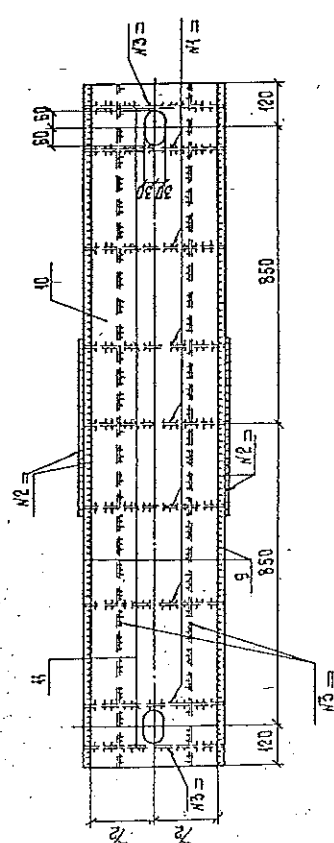
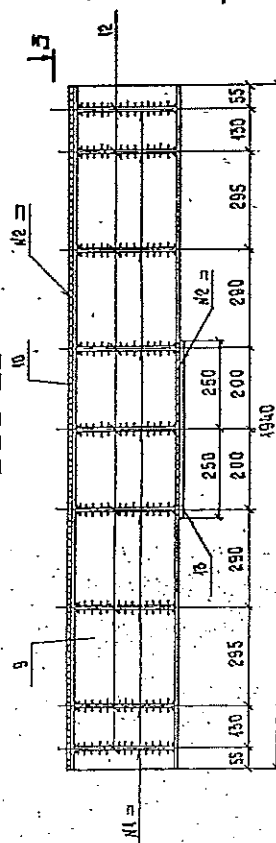
ИЗГОД 5264-80-13-Δ 6

NY 10075264-80-WF-165



43 OCT 32 54-80-74-66

5-11



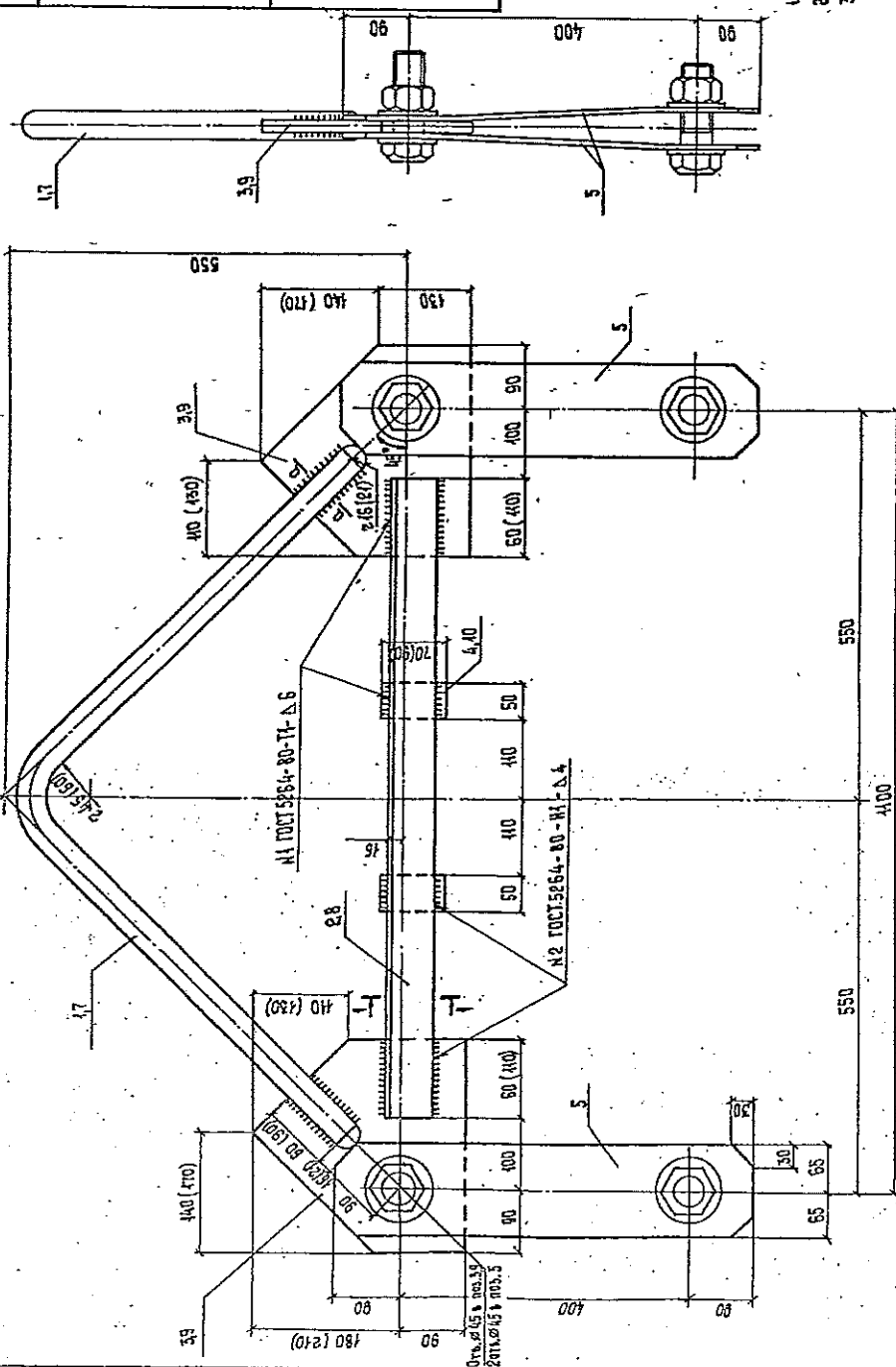
3.407.9-146.3-17KM

556-20;
556-24; 556-30

[illegible]

T35-3; T35-4

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТА



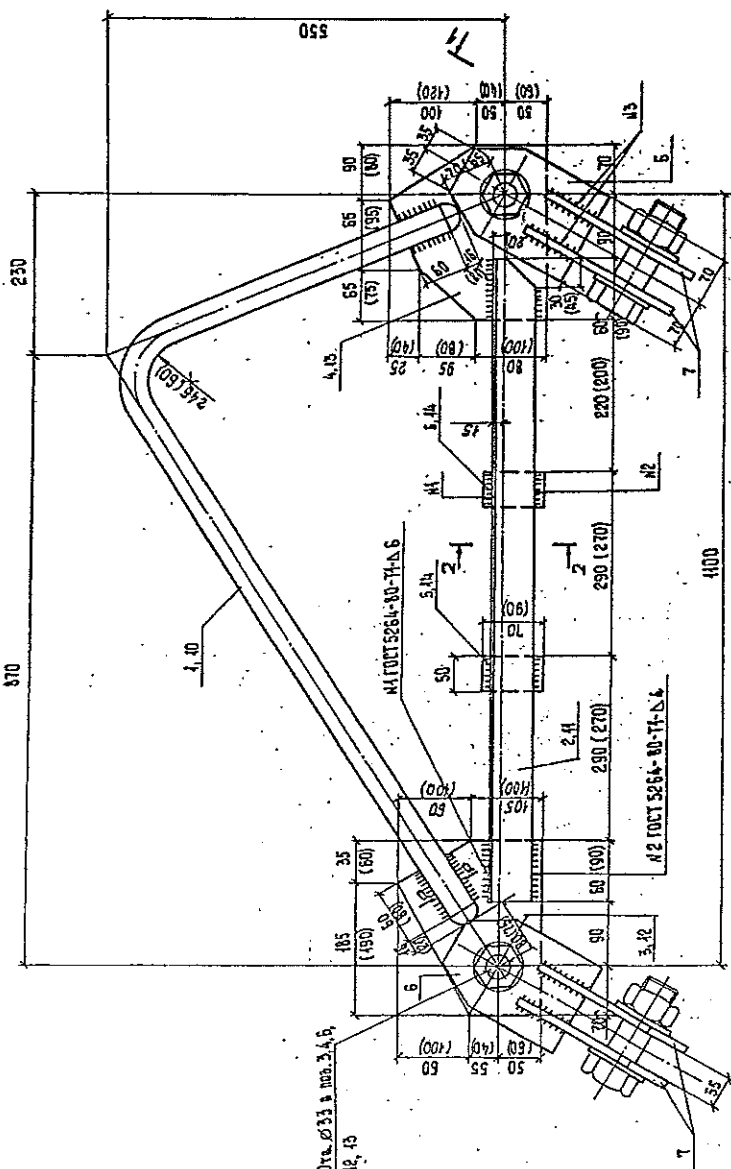
МАРКА	С Е Ч Е Н И Е		ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ		МАРКА		ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	Закл. из	Поз.	Состав	М _к тс.м	М _н тс.	Вид металла	
135-4		1	Ø 30			2	Ø 3 см 2
		2	Л 50 × 50 × 5			2	Ø 3 см 5
		3, 4	- 5 × 15			2	Ø 5 × 5 см 5
		5	- 6 × 6			2	Ø 5 × 3 см 5
135-3	СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						
			БОЛТ М42-100			2	Ø 5 × 3 см 2
			ПАНКА М42			2	Ø 5 × 3 см 2
			ШАНКА 42			2	Ø 5 × 3 см 5
135-4		7	Ø 40			2	Ø 5 × 3 см 5
		8	Л 55 × 55 × 5			2	Ø 5 × 3 см 5
		9, 10	- 5 × 15			2	Ø 5 × 3 см 5
			5 - 6 × 6			2	Ø 5 × 3 см 2
135-3	СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						
			БОЛТ М42-100			2	Ø 5 × 3 см 2
			ПАНКА М42			2	Ø 5 × 3 см 2
			ШАНКА 42			2	Ø 5 × 3 см 5

МАРКА	МАССА, кг.
T35-3	52,7
T35-4	63,6

1. Размеры в скобках даны для марки Т35-4.
2. Позиции 17-19 в скобках даны для марки Т35-4.
3. Металлические трубки защищать антикоррозийным покрытием в соответствии со СНиП 2.05.14-85.

[illegible]

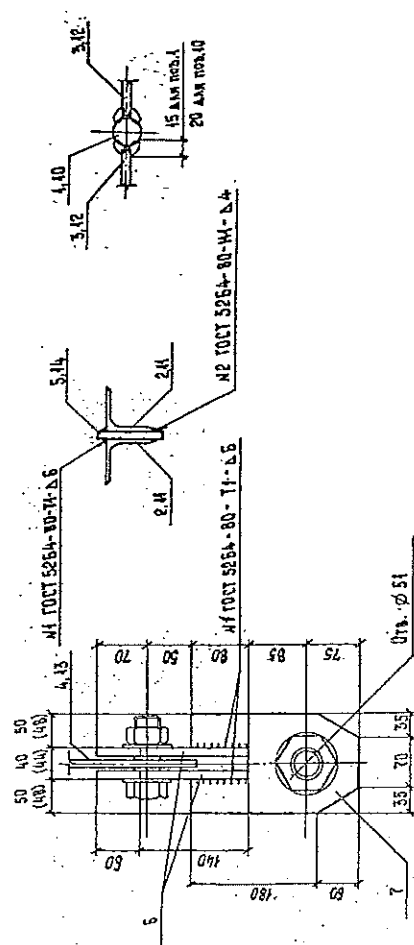
T35-30; T35-40



МАРКА	МАССА кг
T35-30	51,4
T35-40	53,5

2-2

1-1



ВЕЛОМОСТЬ ЗАЕМНОВ

МАРКА	СЕКЦИОН		ОПОРНЫЕ УСТАНОВ		МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	ПОС.	СОСТАВ	М. ТО-М	Н. ТО		
T35-30	1	1-030			2	80-30-2
	2	L50-50-5			2	80-30-5
	3	5-12			2	80-30-5
	4	5-12			2	80-30-5
T35-40	1	1-040			2	80-30-2
	2	L50-50-5			2	80-30-5
	3	5-12			2	80-30-5
	4	5-12			2	80-30-5

1. РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ МАРКИ Т35-40.
2. ПОС. 1, 2, 3, 4 - ЧИСТЫЕ В ТОРЦЕВЫХ СОСТОЯНИИ.
3. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ТРАБЕРСЫ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ. В СООТВЕТСТВИИ СО СН 40.203.41-85.

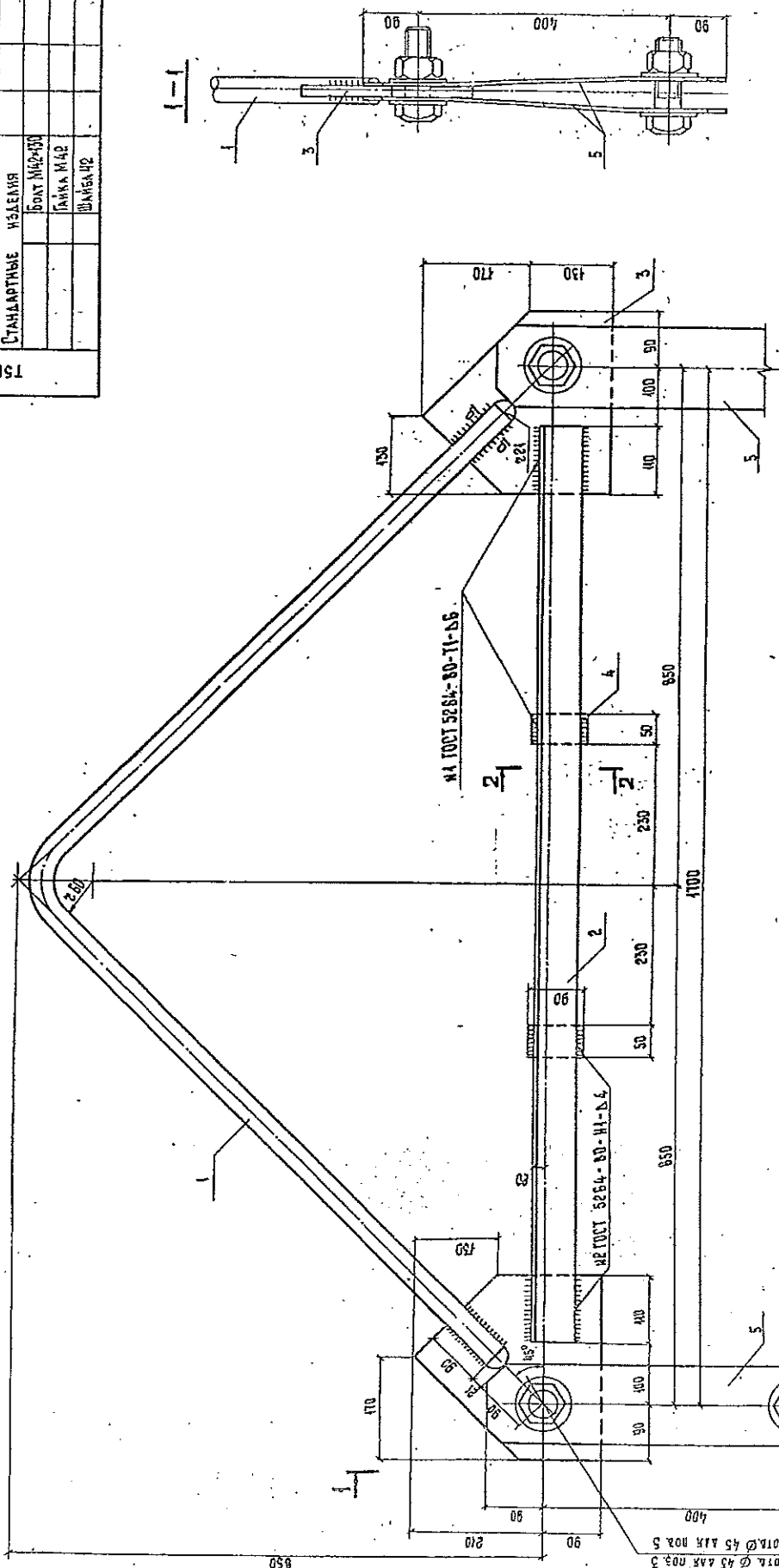
3.4079-146.3-19KM	
ТРАБЕРСА Т35-30; Т35-40	
МАРКА	МАССА
Т35-30	51,4
Т35-40	53,5

T 56-4

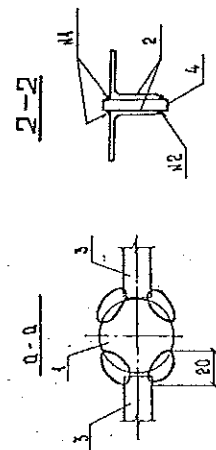
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	Сечение		Длинные участки		Физико-механ.	Марка металла	Примечание
	Закон	Показатель	М.г.с.м	Н.г.с.			
Т56-4		1	• Ø 40		2	ЮТ-3сн2	
		2	170×70×5		2	ЮТ-3сн5	
		3,4	5-5=16		2	ЮТ-3сн5	
		5	5-5=8	1	2	ЮТ-3сн6	
Стандартные изделия							
			Болт М42×153		2	ЮТ-3сн2	
			Гайка М42		2	ЮТ-3сн2	
			Шайба М42		2	ЮТ-3сн6	

МАРКА	МАРКА
Т58-4	755



Поз. 4 гнуть в горячем состоянии. Металлическую трубу защитить антикоррозийным покрытием в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

[illegible]