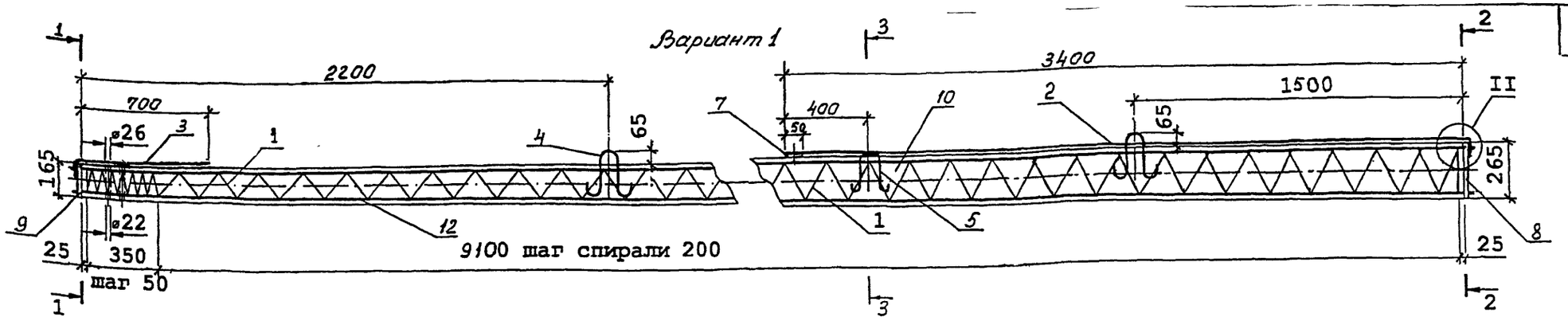
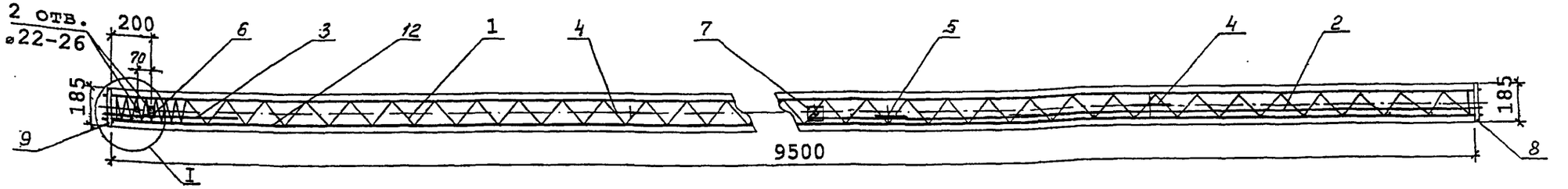
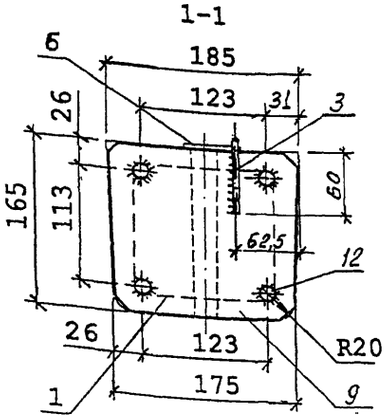
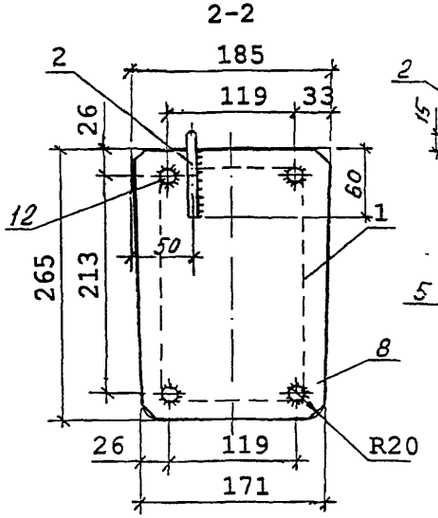
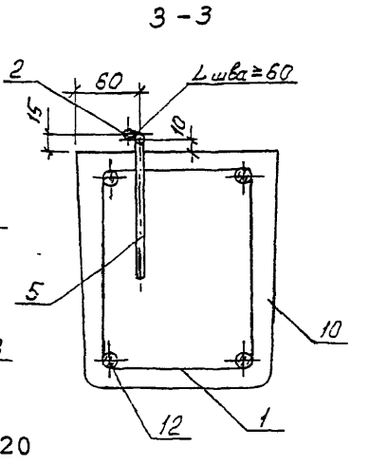










1. Данный вариант железобетонной стойки СВ95-3-IV выполнен с возможностью присоединения к контакту заземляющего проводника (поз. 7) переносных заземлений и с увеличением в 2 раза площади нижних заземляющих проводников.

2. Изготовление стоек должно производиться в соответствии с ТУ 5863-007-00113557-94.

3. Контролируемое предварительное напряжение рабочей арматуры класса А-IV – 550 МПа (5500 кгс/см^2).

4. Спираль поз. 1 привязать к рабочей арматуре поз.12 по торцам стойки и в местах изменения шага спирали.

5. После распалубки к четырем стержням рабочей арматуры (по периметру поз. 12) привариваются пластины: поз. 8 – в нижнем торце стойки, поз. 9 – в верхнем торце.

6. Нижний заземляющий проводник поз.2 приварить к пластине поз. 8 и закладной петле поз. 5.

К верхнему концу проводника поз. 2 приваривается шайба поз. 7 с целью вывода контактов для присоединения к ним переносных заземлений.

Верхний заземляющий проводник поз. 3 приварить к пластине поз. 9.

7. Верхний торец стойки, концы напрягаемой арматуры и место приварки нижнего заземляющего проводника поз. 2 к пластине поз.8 должны быть защищены от коррозии лаком БТ-577 ГОСТ 5631-79.

8. Вариант 2 армирования стойки см. лист 2.

Ведомость расхода стали на стойку , кг

Марка стойки	Диаметр и класс арматуры				Проволока	Стальная полоса			Общий расход
	14-А-IV	10-А-I	6-А-I	4-Вр-I	2,0-0-4	-4×180	-5×50	-4×40	
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6727-80	ГОСТ 3282-74	ГОСТ 103-76			
СВ95-3-IV	46,12	3,25	0,17	4,16	0,1	2,43	0,12	0,07	56,4

ГИП	Ударов		11.02
Н. контр.	Ударов		
Вед. инж.	Инжин		11.02
Вед. инж.	Степанова		
Вед. инж.	Калибашкин		

20.0139 - 01СБ

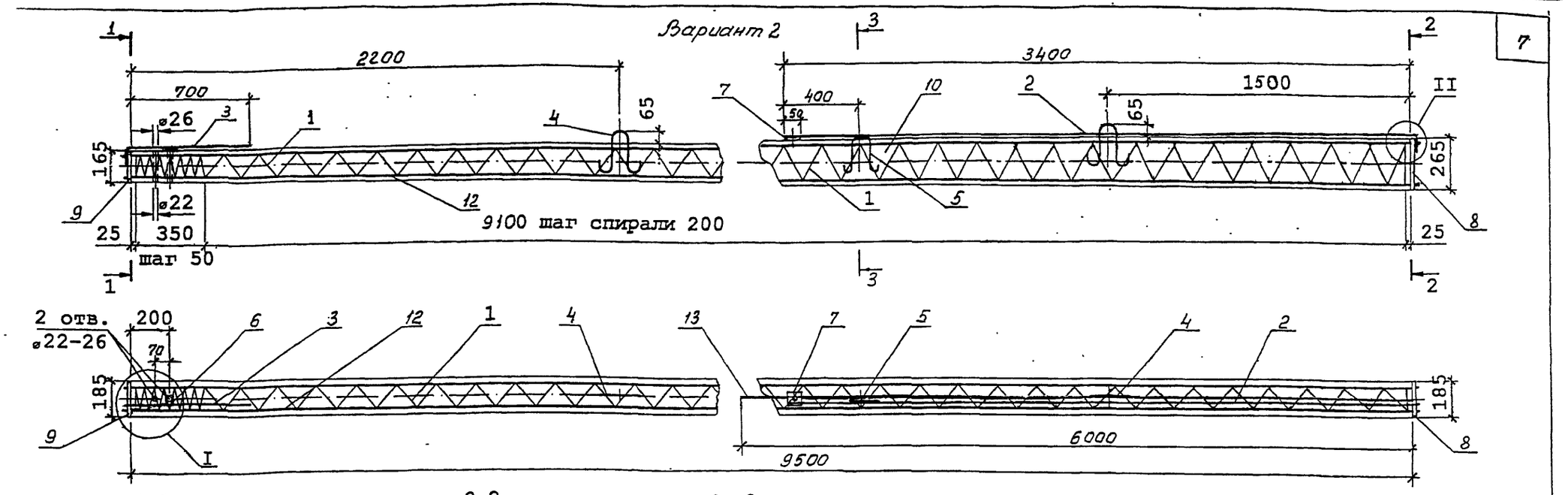
ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ СТОЙКА СВ 95-3-IV

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

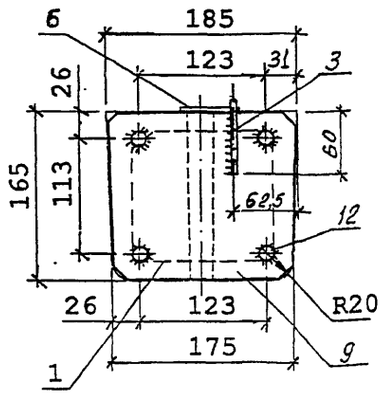
Стадия	Масса	Масштаб
Р	900	–
Лист 1	Листов 4	

АООТ "РОСЭП"

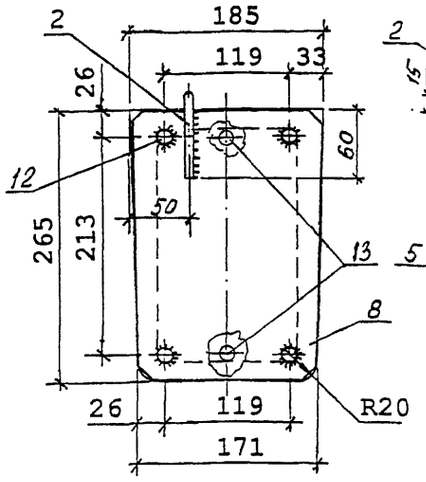
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



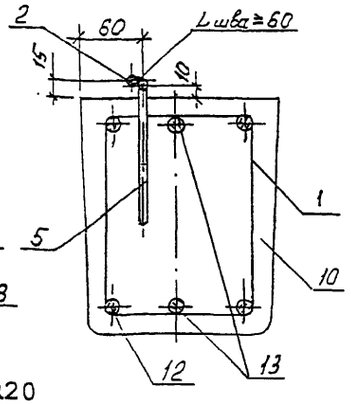
1-1



2-2



3-3



1. Данный вариант железобетонной стойки СВ95-3-IV выполнен с возможностью присоединения к контакту заземляющего проводника (поз. 7) переносных заземлений и с увеличением в 2 раза площади нижних заземляющих проводников.

2. Изготовление стоек должно производиться в соответствии с ТУ 5863-007-00113557-94.

3. Контролируемое предварительное напряжение рабочей арматуры класса А-IIIв – 500 МПа (5000 кгс/см^2).

4. Спираль поз. 1 привязать к рабочей арматуре поз.12 по торцам стойки и в местах изменения шага спирали.

5. Рабочую арматуру поз. 13 нижнюю привязать к спирали в двух местах, а верхнюю – в четырех. Допускаются другие способы фиксации по согласованию с АООТ "РОСЭП".

6. После распалубки к четырем стержням рабочей арматуры (по периметру поз. 12) привариваются пластины: поз. 8 – в нижнем торце стойки, поз. 9 – в верхнем торце.

7. Нижний заземляющий проводник поз.2 приварить к пластине поз 8 и закладной петле поз 5.

К верхнему концу проводника поз. 2 приваривается шайба поз. 7 с целью вывода контактов для присоединения к ним переносных заземлений.

Верхний заземляющий проводник поз. 3 приварить к пластине поз 9.

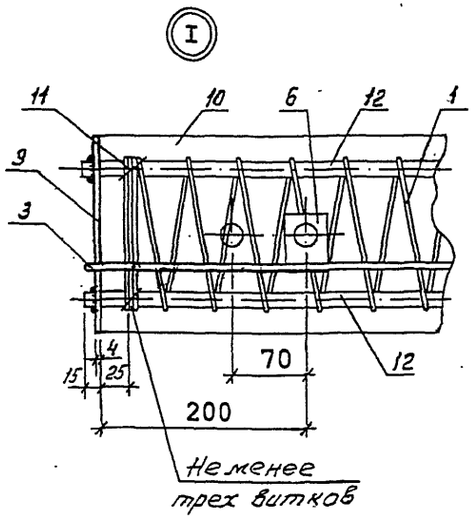
8. Верхний торец стойки, концы напрягаемой арматуры и место приварки нижнего заземляющего проводника поз. 2 к пластине поз.8 должны быть защищены от коррозии лаком БТ-577 ГОСТ 5631-79.

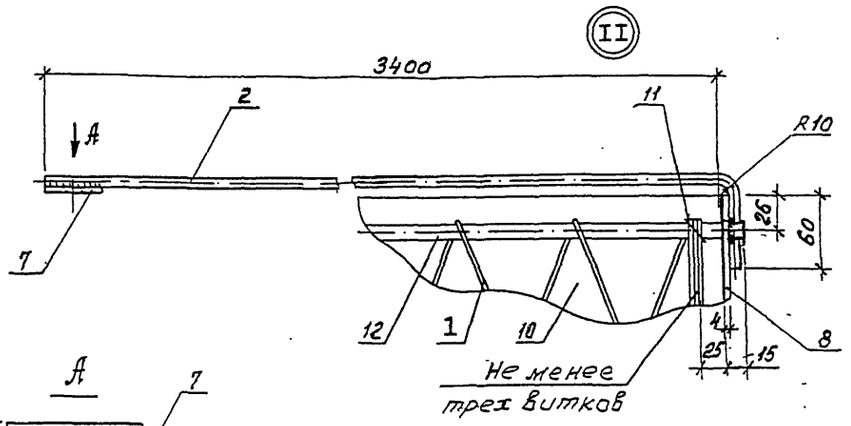
9. Вариант 1 армирования стойки см. лист 1.

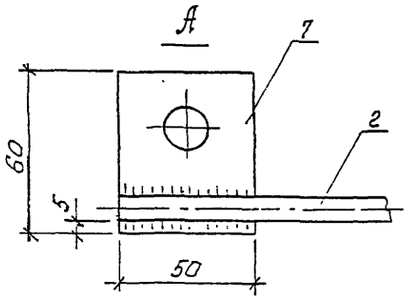
Ведомость расхода стали на стойку , кг

Марка стойки	Диаметр и класс арматуры					Проволока	Стальная полоса			Общий расход
	14-А-IIIв (А500с)	12-А-III	10-А-I	6-А-I	4-Вр-I	2,0-0-4	-4×180	-5×60	-4×40	
	см. примечание на листе 4	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6727-80	ГОСТ 3282-74	ГОСТ 103-76			
СВ95-3-IV	46,12	10,7	3,25	0,17	4,16	0,1	2,43	0,12	0,07	67,1

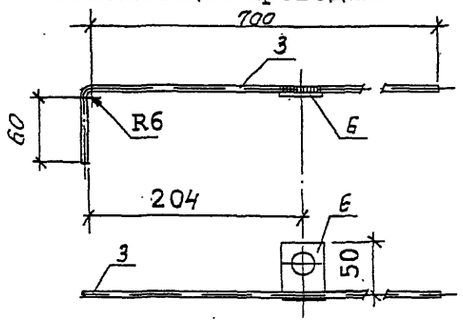
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



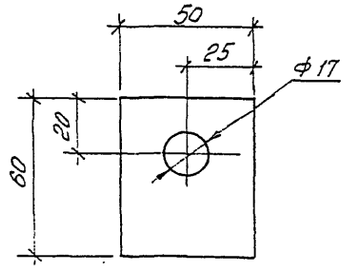




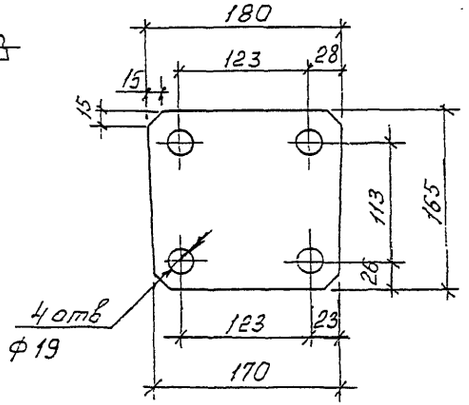
Верхний
Заземляющий проводник



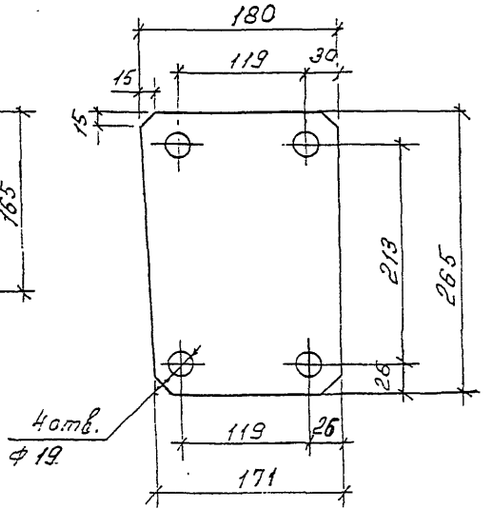
Поз.7



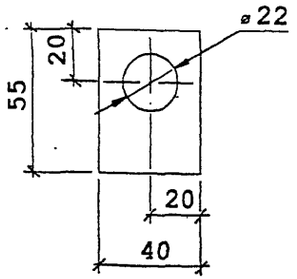
Поз. 9



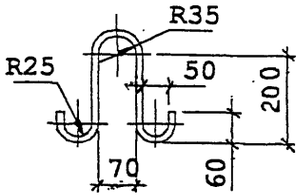
Поз.8



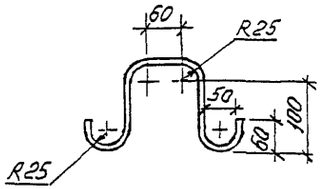
Поз. 6



Поз. 4



Поз.5



Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №