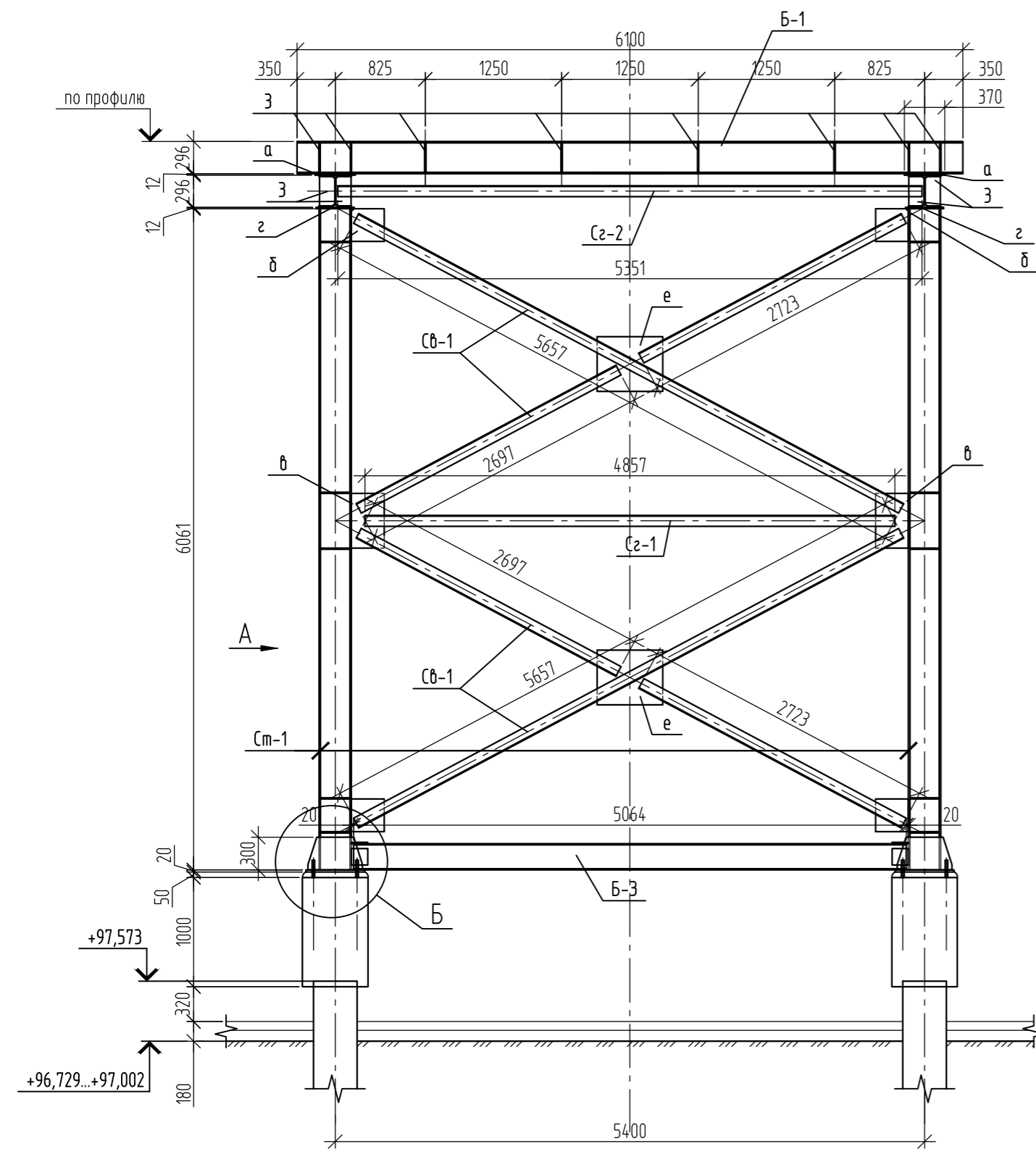
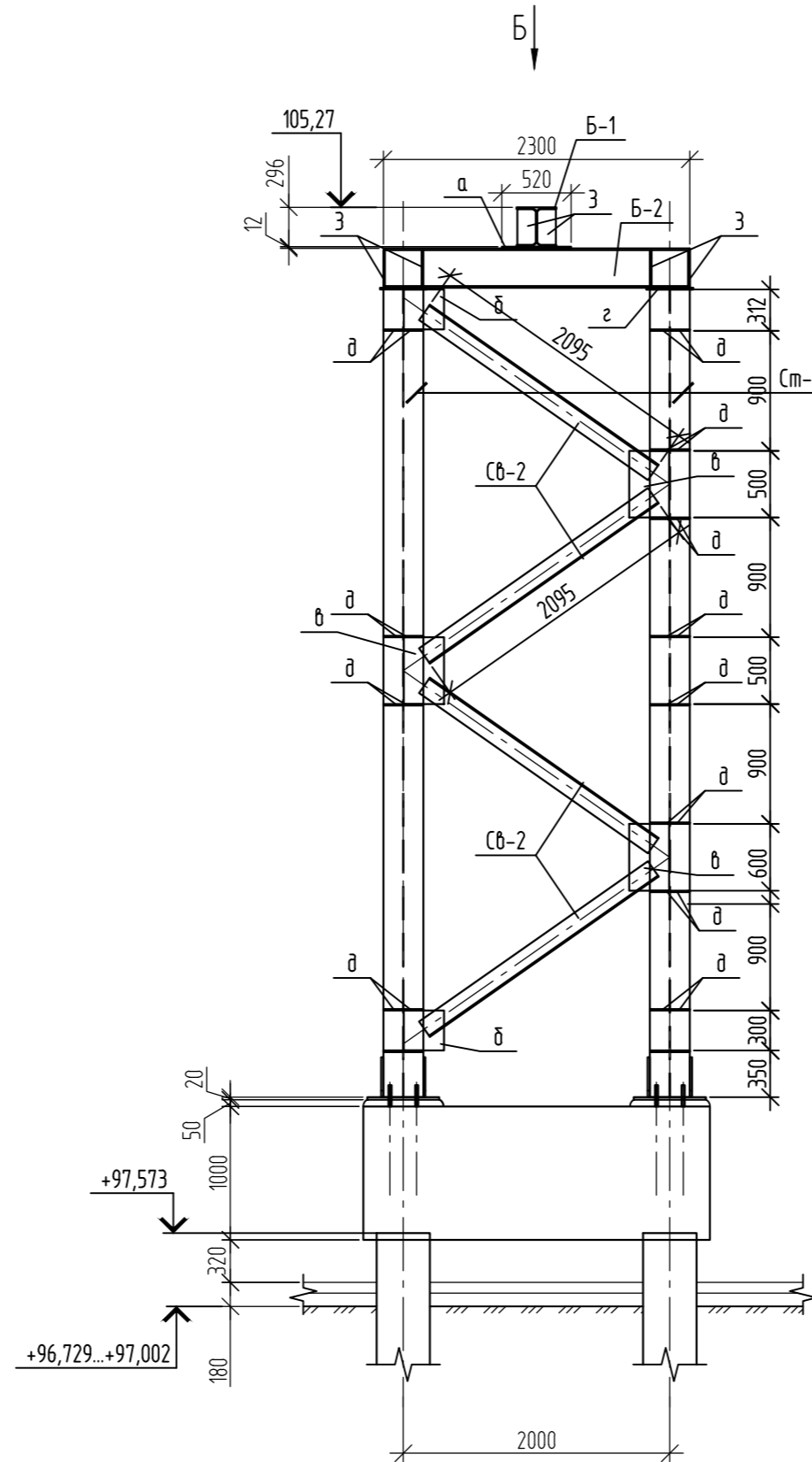


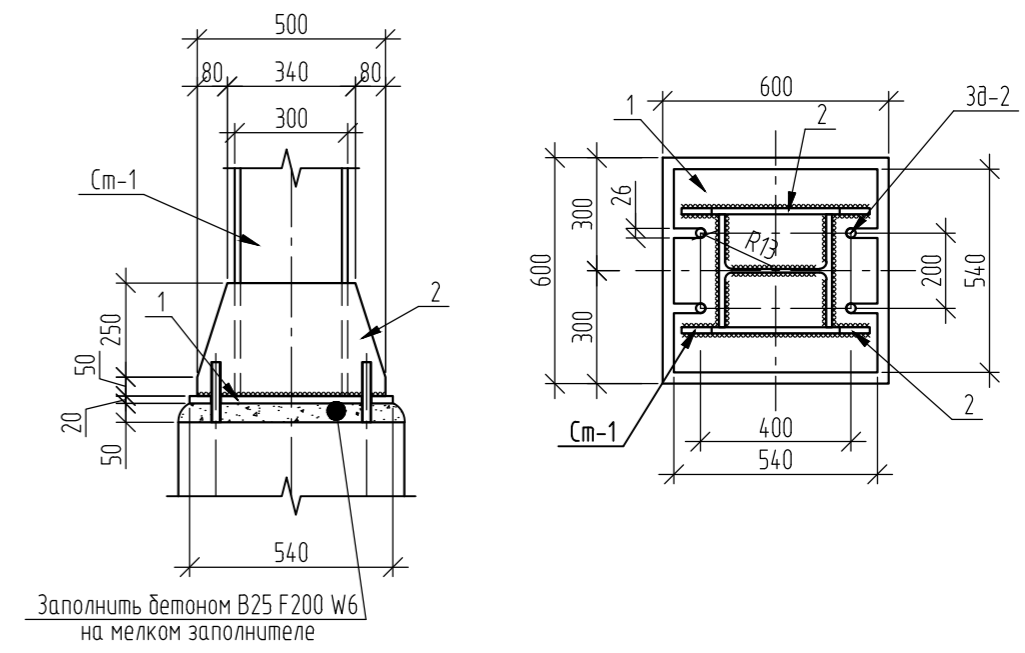
Общий вид опоры Сг-1



Вид А



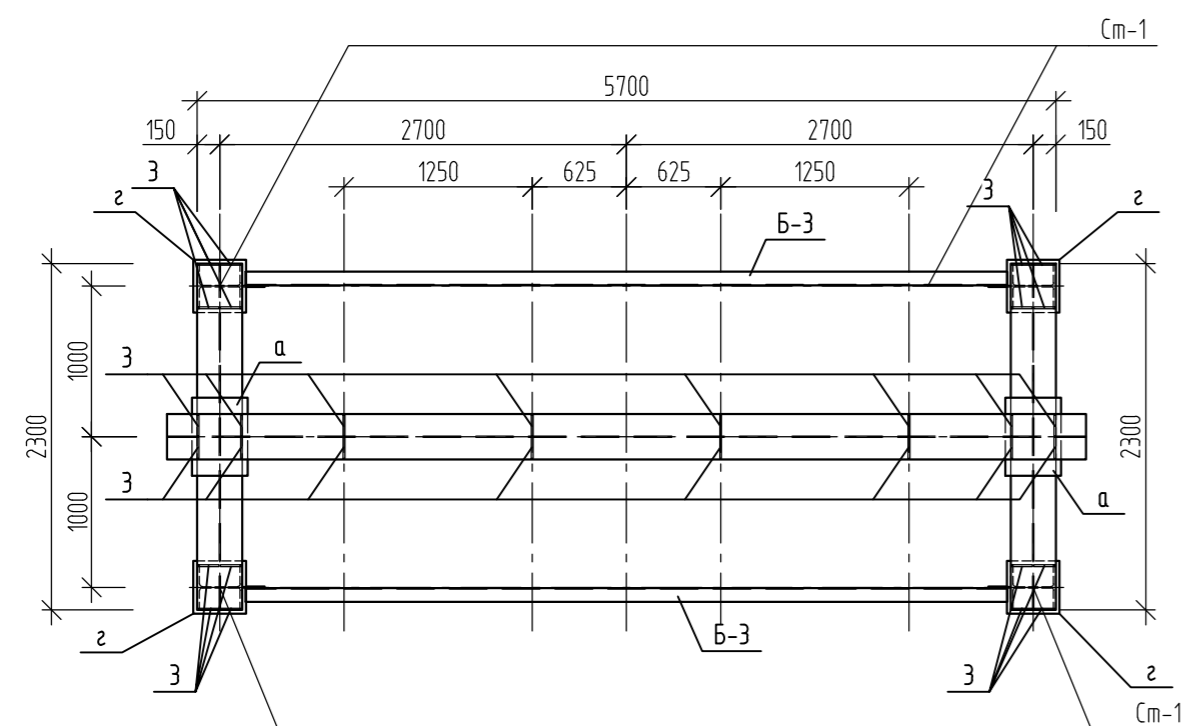
Узел опирания колонны



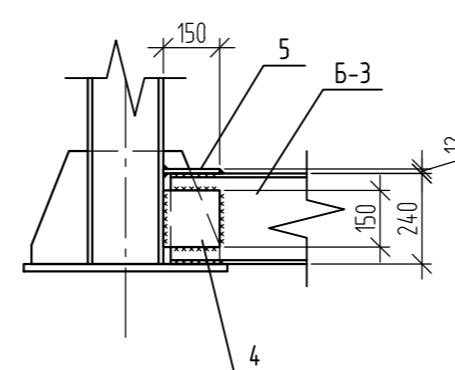
Спецификация элементов опоры Сг-1 (на 1 опору)

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примечание
			2		
<i>Детали</i>					
Сг-1		Т30К1 ГОСТ Р 57837-2017 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 6061	4	527.31	4218.46
Б-1		Т30К1 ГОСТ Р 57837-2017 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 6100	1	530.70	1061.40
Б-2		Т30К1 ГОСТ Р 57837-2017 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 2300	2	200.10	800.40
Б-3		Г249 ГОСТ 8240-97 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 5064	2	121.54	486.14
Сб-1		1100x7 ГОСТ 8509-93 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 5657	8	122.08	1953.25
Сб-2		1140x10 ГОСТ 8509-93 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 2095	8	89.88	1438.01
Сз-1		1100x7 ГОСТ 8509-93 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 457	2	9.86	39.45
Сз-2		1100x7 ГОСТ 8509-93 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 5351	2	115.47	461.90
а		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 370 x 520	2	18.12	72.50
б		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 300 x 300	12	8.48	203.47
в		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 500 x 300	10	14.13	282.60
г		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 350 x 350	4	11.54	92.32
д		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 140 x 269	56	3.55	397.33
е		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 500 x 600	4	28.26	226.08
1		б=20 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 540 x 540	4	45.78	366.25
2		б=16 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 300 x 500	8	18.84	301.44
3		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 140 x 269	32	3.55	227.04
4		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 150 x 150	4	2.12	16.96
5		б=12 ГОСТ 19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L= 120 x 150	4	1.70	13.56
ИТОГО					12658,55
Бетон В25 на мелком заполнителе			0,3		м.куб

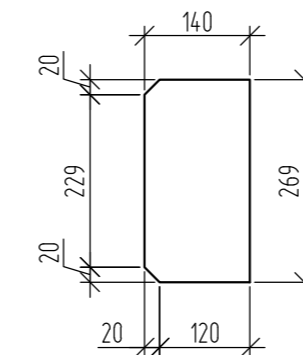
Вид Б



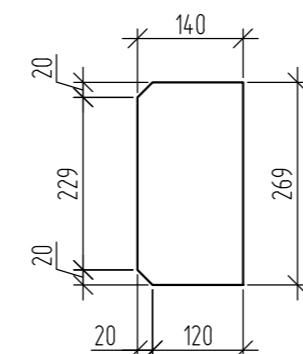
Узел Б



Деталь "з"



Деталь "д"



1. Металлические конструкции окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76* по грунтовке ГФ-017 по ОСТ 6-10-1428-79.
2. Сварку конструкций производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75 для марки стали С255 по ГОСТ 27772-2015, для стали С345 сварку производить электродами типа 350А по ГОСТ 9467-75.
3. Катет шва принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей, но не менее КГ=6 мм.
4. Бетон В25 принять из щебня фракции 5-10 мм.

18/21-ТС.КР5					Проектно-изыскательские работы для реконструкции магистральной тепловой сети 4Ду500 на 4Ду700, от врезки на «Зеленстрой»				
ЯГРЭС до ТП 15-2					ЯРЭС до ТП 15-2				
Изм.	Кол.ч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Конструктивные решения тепловых сетей	Стандия	Лист	Листов
Разраб		Егоров		<i>[Signature]</i>	08.25		Р	19	
Проверил		Сорокин		<i>[Signature]</i>	08.25				
ГИП		Сорокин		<i>[Signature]</i>	08.25	"От ТП 12/3 - по ТП 12/4."			
Н.контроль		Громов		<i>[Signature]</i>	08.25	Общий вид опоры Сг-1			
						ООО ПСФ "Вектор+" Формат А2			

Изд. N подл. Подп. и дата Взам. инб. N

