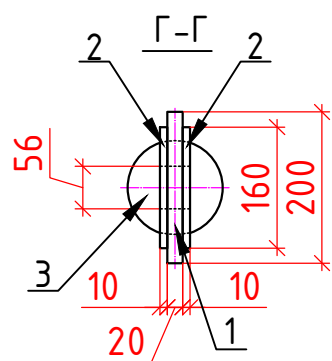
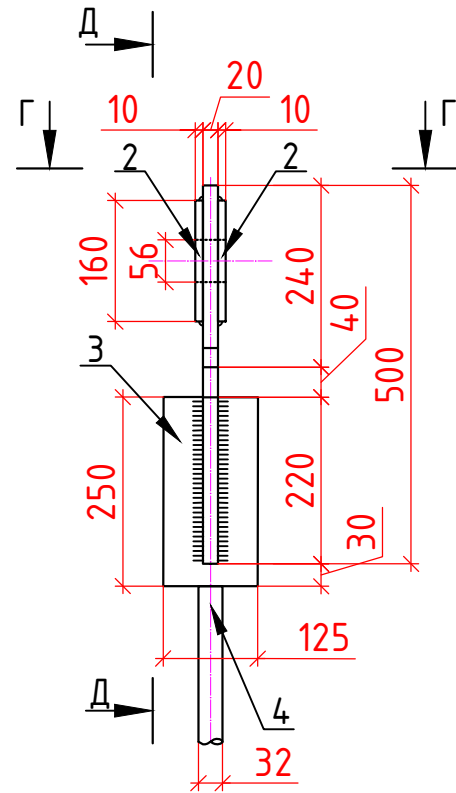
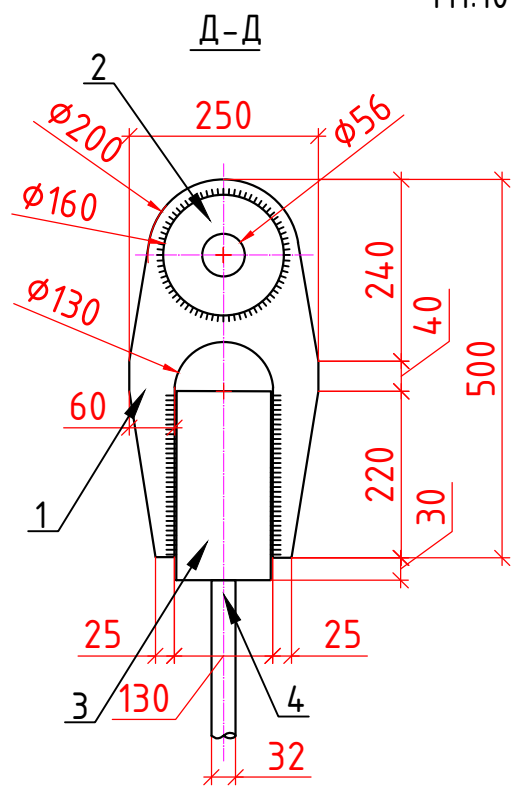
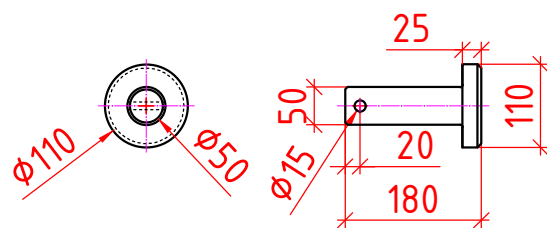


Конструкция верхней части подвесок

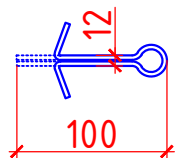
M1:10



Позиция №4
Палец

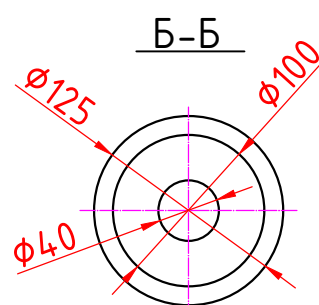
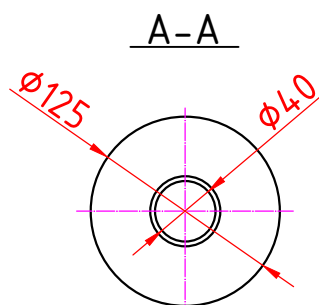
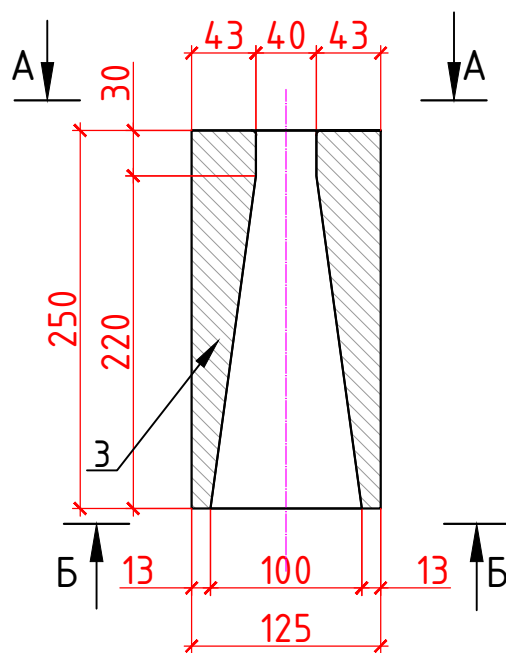


Фиксатор



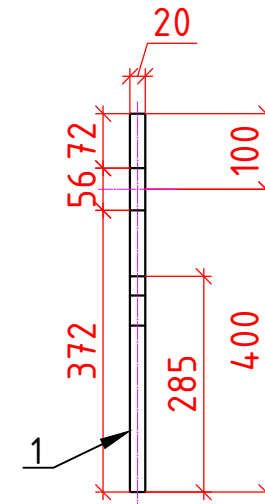
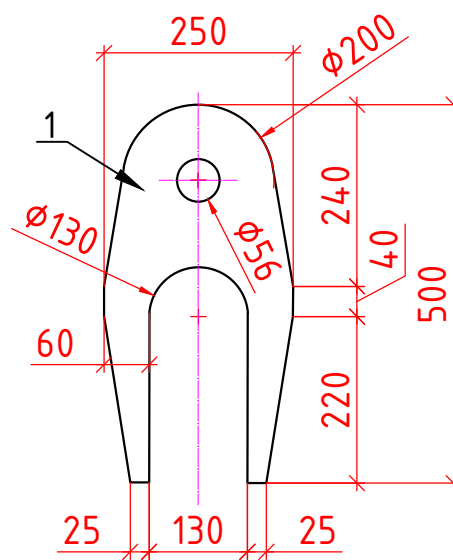
Конструкция стакана

M1:5



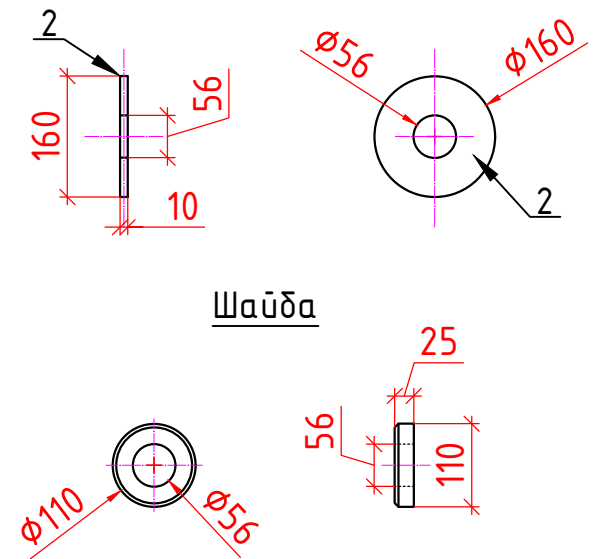
Конструкция верхней серьги

M1:10

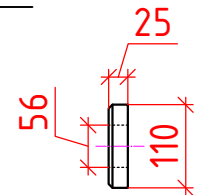


Конструкция накладки серьги

M1:10



Шайба



Спецификация металла на одну подвеску.

Элемент	Поз	Наименование	Размер элемента, мм			Кол-во шт.	Общая длина, м	Вес 1 шт., кг	Общий вес, кг	ГОСТы
			Толщина	Ширина	Длина					
Конструкция подвески	1	Серьга	20	250	500	1	0,5	19,63	19,63	82-70 Сталь 15ХСНД по ГОСТ 6713-2021
	2	Накладка серьги	10	160	160	2	0,32	2,01	4,02	
	3	Стакан	d=125		250	2	0,5	16,74	33,47	
	4	Палец	d=110		180	1	0,18	13,43	13,43	
	5	Шайба	d=110		25	1	0,025	1,86	1,86	
	6	Фиксатор	d=10		100	1	0,1	0,62	0,06	
Итого									72,47	

1. Марка стали 15ХСНД по ГОСТ 6713-2021.
2. При стыковых и угловых соединениях принять автоматическую или полу автоматическую сварку с сварочной проволокой марки Св-10НМА по ГОСТ 2246-70* под флюсом марки АН47 или АН-348-А по ГОСТ 9087-81*
3. Размеры конструктивных элементов кромок сварных соединений, выполненных при монтаже, и предельные отклонения размеров соединений должно соответствовать указанным в ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 15164-78*, ГОСТ 23518-79.
4. Сварку стыков производить с обязательной последующей зачисткой их и обработкой соответствии с "Инструкцией по механической обработке сварных соединений в стальных конструкциях мостов".
5. Контроль сварных швов производить с помощью ультразвукового дефектоскопа в объеме не менее 100% швов.
6. Все свариваемые элементы приварить по всему соприкасающемуся периметру с катетом шва не менее 8 мм по ГОСТ 8713-79-ТЗ-Д8.
4. Стакан из литой стали марки 35Л по ГОСТ977-88.

						23-5 ИС		
						KURP 20 "Детальное проектирование пешеходного моста, соединяющего махаллы Сайфулло Абдулло с махаллей Баракат в Хороге, Таджикистан"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Пешеходный мост через реку Гунд		
						Стадия	Лист	Листов
						РД		
ГИП	Холдоров О.					Конструкция крепление верхней части подвесок		
Проверил	Давлатбеков К							
Разраб.	Амирбеков О.							
						ГУП "ИПТС"		

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