



№ п.п	Длина подвески			Длина подвески, L _{под} , мм
	Ордината от прощка арки до верха поперечной балки, мм	от оси ушки до верха тяги, мм	от верха поперечной балки до низа тяги, мм	
0	0			0
1	753	130	130	493
2	3296	130	130	3036
3	5490	130	130	5230
4	7247	130	130	6987
5	8573	130	130	8313
6	9444	130	130	9184
7	9899	130	130	9639
8	9899	130	130	9639
9	9444	130	130	9184
10	8573	130	130	8313
11	7247	130	130	6987
12	5490	130	130	5230
13	3296	130	130	3036
14	753	130	130	493
Итого				85764

Спецификация металла подвесок на мост									
№ позиция	Наименование элемента	Сечение (мм)	Длина эл-та (мм)	Количество шт		Вес (1шт) элемента (кг)	Общий вес (кг)	Материал	ГОСТ
				на 1 подвеску	на мост				
1	Серьга	200x12	782	2	56	19,0	825,04	15ХСНД	6713-2021
2	Накладка серьги	160x10	160	8	224	3,77	450,15		6713-2021
3	Палец	110	200	2	56	7,41	835,37		6713-2021
4	Шайба	110	25	2	56	3,46	104,42		6713-2021
5	Фиксатор	12	100	2	56	1,96	3,36	15ХСНД	6713-2021
6	гайка	70x70	100	2	56	0,451	215,40		
10	тяга №1, 14	Ø40	493	1	4	9,86	19,44	15ХСНД	6713-2021
10а	тяга №2, 13	Ø40	3036	1	4	9,86	119,74		
10б	тяга №3, 12	Ø40	5230	1	4	9,86	206,27		
10в	тяга №4, 11	Ø40	6987	1	4	9,86	275,57		
10г	тяга №5, 10	Ø40	8313	1	4	9,86	327,86		
10ж	тяга №6, 9	Ø40	9184	1	4	9,86	362,22		
10з	тяга №7, 8	Ø40	9639	1	4	9,86	380,16		
всего:							4 125,01		
В том числе:						сталь листовая	δ-12	825,04	
						сталь листовая	δ-10	450,15	
						сталь круглая Ø 40		1691,27	
						сталь круглая Ø110		939,79	
						сталь квадратная 70x70		215,40	
						крепёж. изделия заводского изготовления	3,36		

- | | |
|----------------|--|
| Взам. инв. № | |
| Подпись и дата | |
| Инв. № подл. | |
- Марка стали 15ХСНД по ГОСТ 6713-2021.
 - 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*
 - 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.
 - Сварку стыков производить с обязательной последующей зачисткой их и обработкой соответствии с "Инструкцией по механической обработке сварных соединений в стальных конструкциях мостов".
 - Контроль сварных швов производить с помощью ультразвукового дефектоскопа в объеме не менее 100% швов.
 - Все свариваемые элементы приварить по всему соприкасающемуся периметру с катетом шва не менее 8 мм по ГОСТ 8713-79-ТЗ-Δ8.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	KURP 20 "Детальное проектирование пешеходного моста, соединяющего махаллы Сайфулло Абдулло с махаллей Баракат в Хороге, Таджикистан"	Стадия	Лист	Листов
							РД	46	85
ГИП	Холдоров О.					Конструкция подвески №1 и №14	ГУП "ИПТС"		
Проверил	Давлатбеков К								
Разраб.	Мирзоев Ф.								