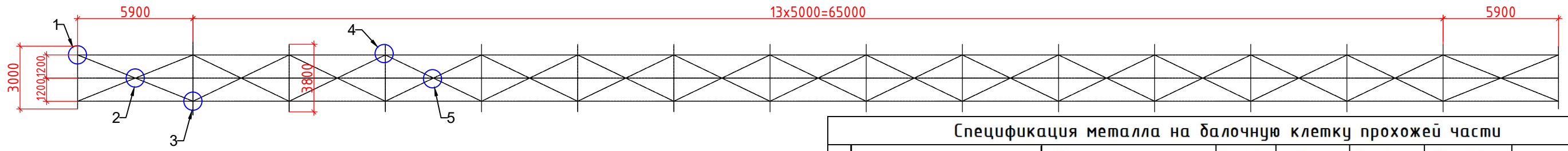
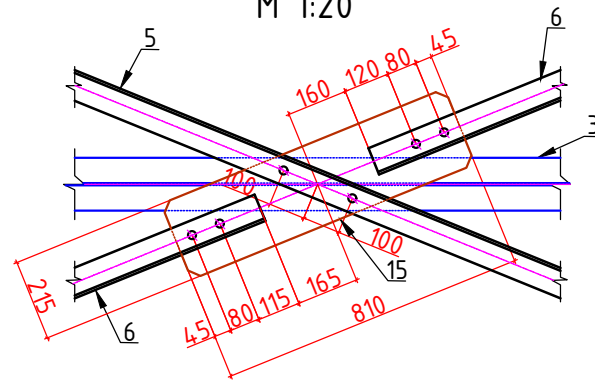


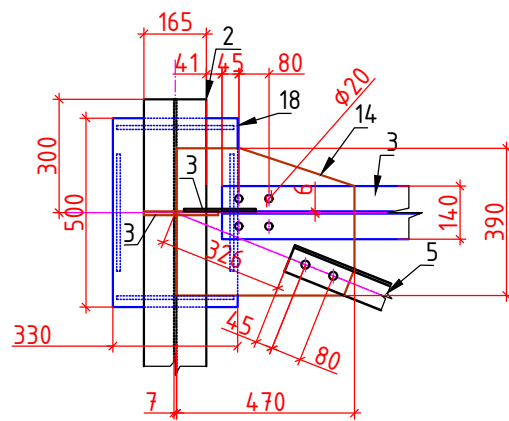
Схема балочной клетки М 1:200



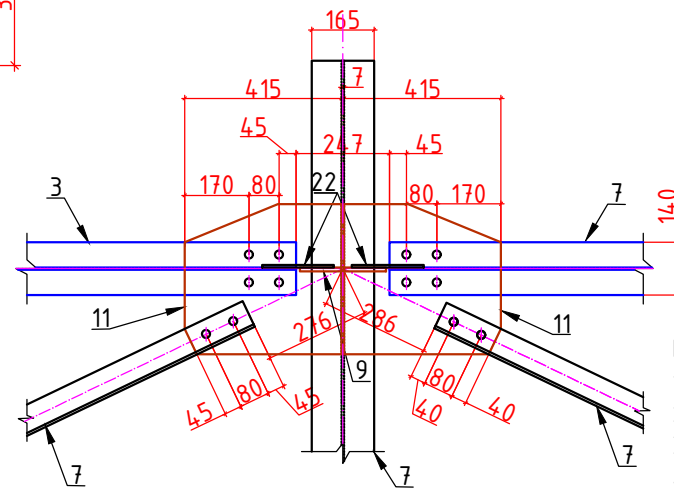
Узел №2
М 1:20



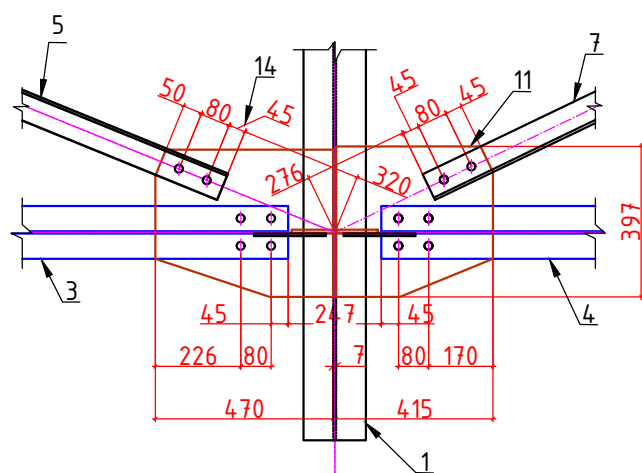
Узел №1
М 1:20



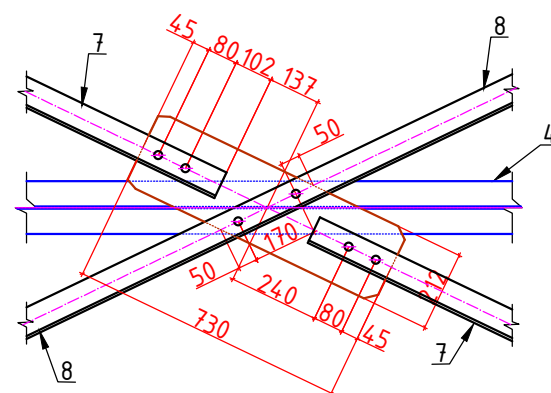
Узел №4
М 1:20



Узел №3
М 1:20



Узел №5
М 1:15



Спецификация металла на балочную клетку проходной части

Поз.	Наименование	Размер элемента, мм			Кол-во шт.	Общая длина, м	Вес 1 шт, кг	Общий вес, кг	ГОСТ
		Толщина	Ширина	Длина					
1	Поперечные балки	Двутавр 40Б1	3800		14	53,20	48,10	2558,92	26020-83
2	Поперечные балки	Двутавр 40Б1	3000		2	6,00	48,10	288,60	
3	Продольные балки	Двутавр 30Б1	5653		6	33,92	39,20	1329,59	
4	Продольные балки	Двутавр 30Б1	4753		39	185,37	39,20	7266,39	8509-93
5	Диагональные связи	Уголок 75x75x8	5730		2	11,46	9,02	103,37	
6		Уголок 75x75x8	2700		4	10,80	9,02	97,42	
7		Уголок 75x75x8	4995		13	64,94	9,02	585,71	
8	Уголок 75x75x8	2360		23	54,28	9,02	489,61	82-70	
9	Рёбра жесткости	10	79	373	6	2,24	2,31		13,88
10		10	110	373	84	31,33	3,22		270,55
11	Фасонки	10	397	415	52	21,58	12,93		672,53
12		10	222	730	13	9,49	12,72		165,38
13		10	300	339	30	10,17	7,98	239,50	
14		10	390	471	8	3,77	14,42	115,36	
15	10	215	810	2	1,62	13,67	27,34		
16	Упоры на верхней полке	Арм. 16 А240	110		529	58,19	1,58	91,94	2590-88
17		Арм. 25 А240	10		529	5,29	3,85	20,37	
18	Опорный лист	10	330	500	4	2,00	12,95	51,81	82-70
19	Фиксатор из квадратной стали	10x10	310		16	4,96	0,24	3,89	
20	Проушина для крепления подвески	20	250	300	28	8,40	11,78	329,70	
21		10	160	160	56	8,96	2,01	112,54	
22		10	72	80	112	8,96	0,45	50,64	
Всего								14885,03	

Сталь марки 15ХСНД по ГОСТ 6713-2021

Примечание:

1. Марка стали 15ХСНД по ГОСТ 6713-2021.
2. Вертикальные листы состоят из листовой стали по ГОСТ 103-2006 и 82-70.
3. Горизонтальные листы главной балки приняты из листовой широкополосной стали по ГОСТ 103-2006 и 82-70.
4. Фасонки и ребра жесткости приварить по всему соприкасающемуся периметру с катетом шва не менее 6 мм по ГОСТ 8713-79-ТЗ-Д6.
5. При изготовлении блоков использовать автоматическую сварку в соответствии с ГОСТ 8713-79.
6. Сварку стыков производить с обязательной последующей зачисткой их и обработкой в соответствии с "Инструкцией по механической обработке сварных соединений в стальных конструкциях мостов".
7. Контроль сварных швов производить с помощью ультразвукового дефектоскопа в объеме не менее 100% поверхности швов.
8. Элементы монтажных стыков приняты из листовой широкополосной стали по ГОСТ 103-2006 и 82-70.
9. Соединение монтажных стыков, поперечных и продольных связей произвести на высокопрочных болтах по ГОСТ 52644-2006, гайках по ГОСТ 52645-2006 и шайбах по ГОСТ 52646-2006.
10. Все размеры даны в мм.

23-05 ИС

KURP 20 "Детальное проектирование пешеходного моста, соединяющего махаллы Сайфулло Абдулло с махаллей Баракат в Хороге, Таджикистан"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГИП разд.				Холдоров О.	
Проверил				Давлатбеков К.	
Разраб.				Олимов М.	

Пешеходный мост через реку Гунд

Стадия	Лист	Листов
РД	51	85

Конструкция балочной клетки проходной части, Узлы.

ГУП "ИПТС"

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