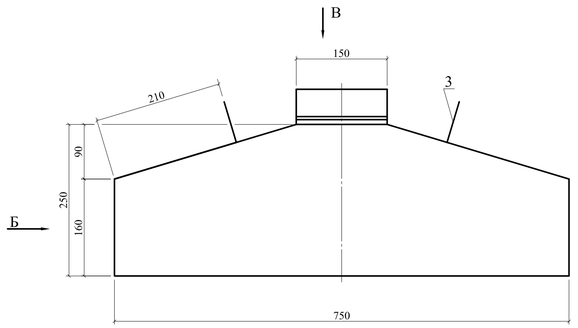
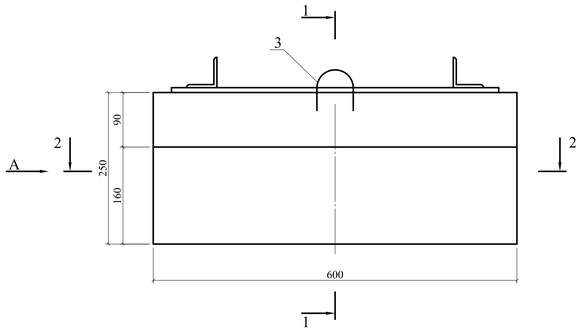
Промежуточная опора ПО-1

М 1:5

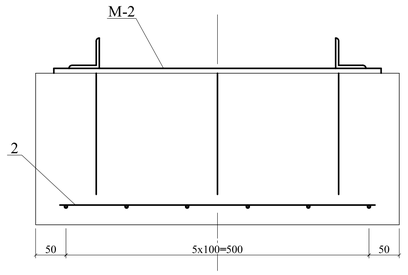
Вид А



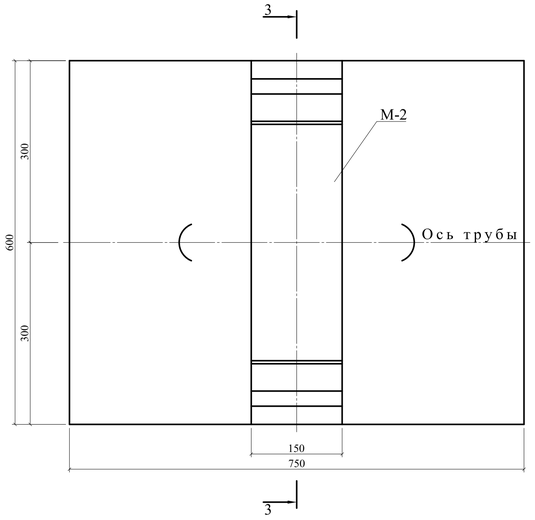
Вид Б



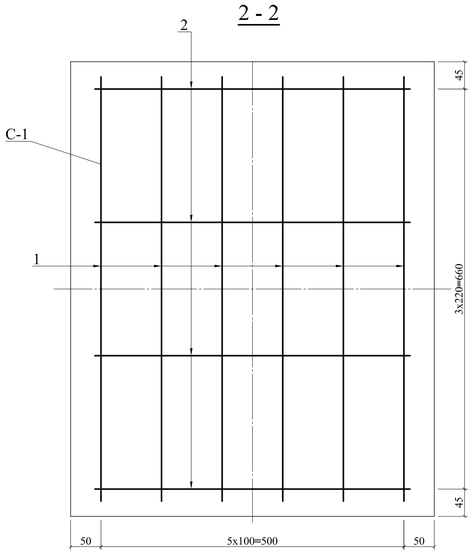
3 - 3



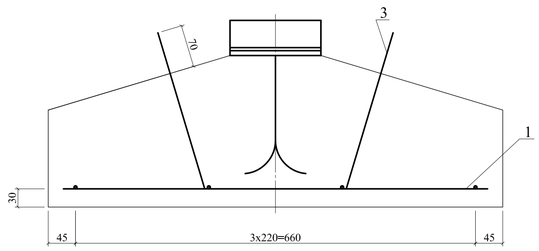
Вид В



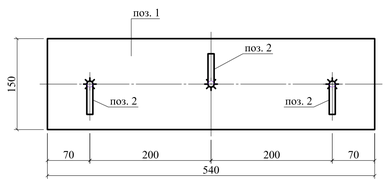
2 - 2



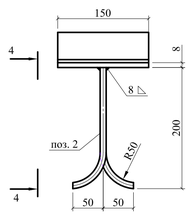
1 - 1



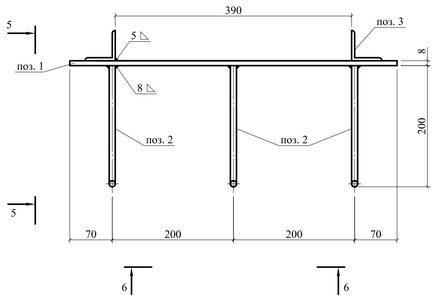
6 - 6



5 - 5



4 - 4



Закладное изделие М-2

Спецификация стали на одну опору

Спецификация стали на 1 каркас									Выборка стали на 1 элемент		
Марка элем.	Тип каркаса	Эскиз	№ поз.	Профиль	l, мм	n, шт	l·n, м	Профиль	На один каркас: Σ l·n м	На один каркас: Масса, кг	Масса элем. кг
ПО - 1	Сетка сварная С-1 1 шт	700	1	Ø6 А-III	700	6	4.20	Ø6 А-III	4.20	0.9	1.4
		520	2	Ø6 А-I	520	4	2.10	Ø6 А-I	2.10	0.5	
	Отдельные стержни	260, 55, 60	3	Ø6 А-I	700	2	1.40	Ø6 А-I	1.40	0.3	0.3
									Итого на опору		1.7

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные									Изделия закладные	Всего
	Арматура класса										
	А-I					А-III					
	ГОСТ 5781-82					ГОСТ 5781-82					
	Ø6				Итого	Ø6				Итого	
ПО-1	0.8				0.8	0.9				0.9	6.9	8.6

Объем материалов на элемент

Марка элемента	Бетон		Сталь		Содержание на 1м³ бетона, кг	Масса элемента кг
	Марка	Объем, м³	Арматура, кг	Закладные изделия, кг		
ПО-1	200	0.096	1.7	6.9	89.6	246.9

Спецификация стали на закладное изделие

Марка	№ поз.	Профиль	l, мм	n, шт	Масса, кг: 1 шт	Масса, кг: общ.	Масса, кг: марки	Примечание
М - 2	1	─ 8х150	540	1	5.1	5.1	6.9	
	2	Ø 10 А-III	250	3	0.2	0.6		
	3	∟ 50х50х5	150	2	0.6	1.2		*)

*) Детали привариваются после изготовления опор

Примечания

1. Стержни к пластинам привариваются под слоем флюса. В случае отсутствия флюса сварку пластин и стержней выполнять с помощью ручной сварки многослойными швами. Стержень должен быть пропущен в предварительно рассверленное и раззенкованное отверстие
2. Данный чертеж читать совместно с листом 27

						2014	2267 - 983799 - ГС
							Реконструкция хвостохранилища «Среднее». Этап 1. Наращивание плотины от отм. 665.0 м до отм. 670.0 м. ОАО «ППГХО»
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разработал		Савин				Гидротранспорт	Стадия: Р; Лист: 21; Листов:
Проверил		Кузнецова					
Норм. контр.		Аниенков					
Нач. отдела		Свирдюков					
Нач. КБПиИ		Карамушка				Промежуточная опора ПО-1. Арматурно-опалубочный чертеж	ОАО «ВНИПИпромтехнологии»

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл. 983799