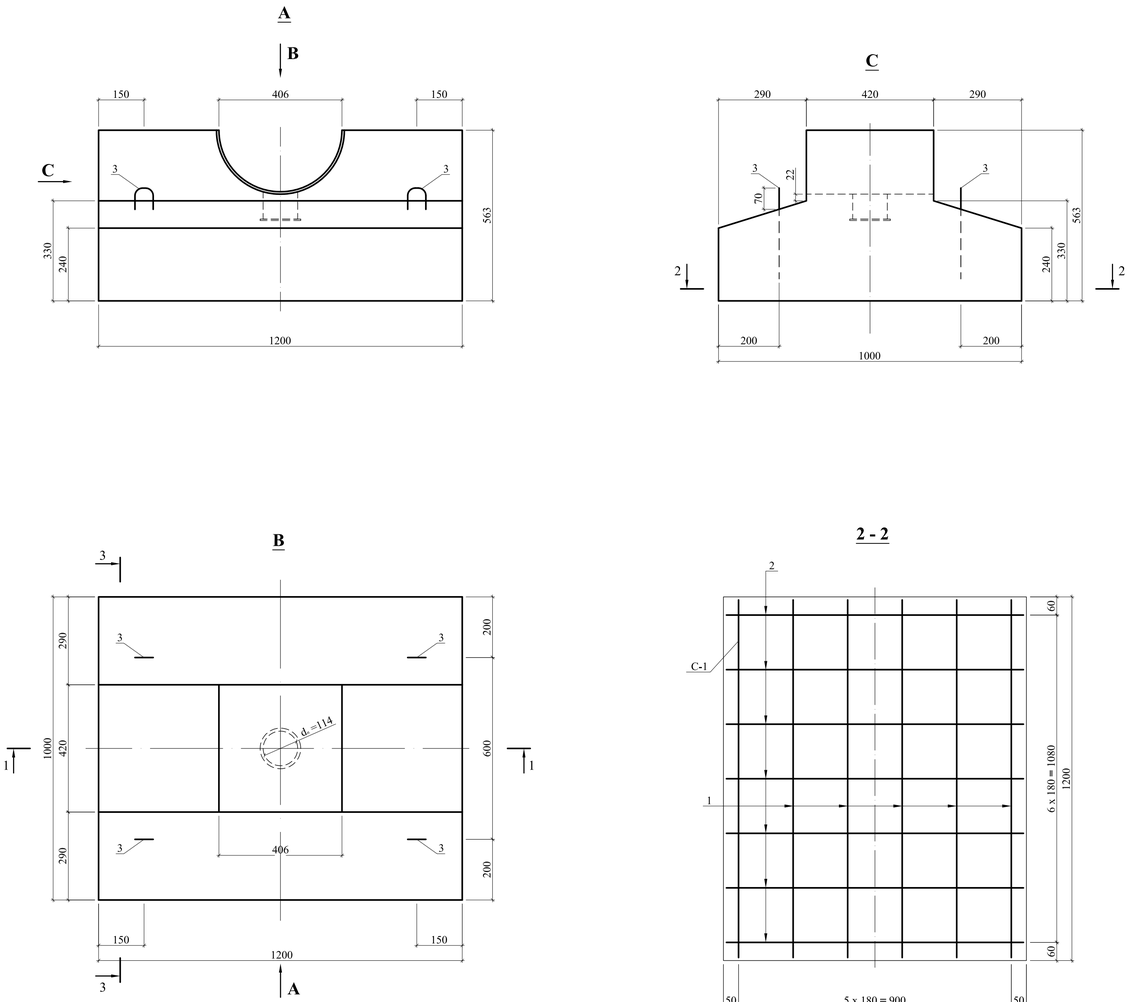
# Анкерная опора АО-2, нижняя часть

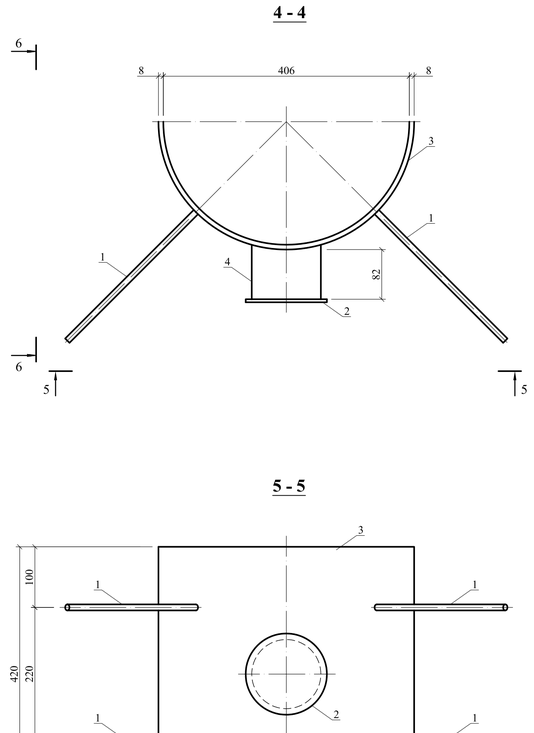
**М 1:10**




# Закладные детали для анкерной опоры АО-2 нижняя часть

**М 1:5**

## М-3



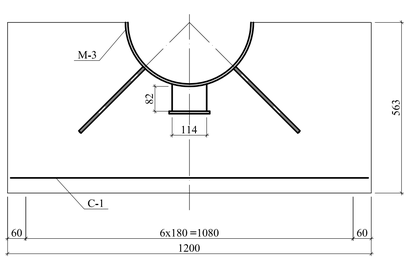

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИНДИВИДУЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

| Марка | № поз. | Профиль | L, мм | n, шт. | Масса, кг | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | 1 шт. | Общ. | Марки | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| М - 3 | 1 | Ø 10 А - III | 300 | 4 | 0.19 | 0.76 | 21,18 | |
| | 2 | Заглушка, листовая сталь δ = 8, D 134 | - | 1 | 0.89 | 0.89 | | |
| | 3 | — 8 х 420 | 669 | 1 | 17.65 | 17.65 | | |
| | 4 | Труба стальная 114 х 8 | 90 | 1 | 1.88 | 1.88 | | |

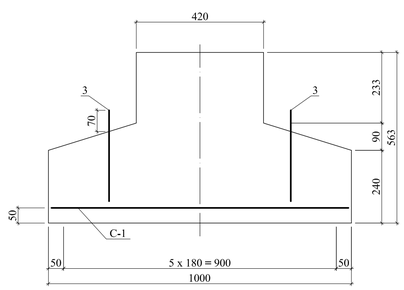
## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные сетки - сварные
2. Сварка арматуры производится электродами Э 42-А (ГОСТ 9465-75)
3. Сварка ручная, электродуговая
4. Расход стали и объем материалов на один элемент см. на листе 23
6. Верхняя часть опоры АО - 2 показана на листе 23
7. Стержни и пластины привариваются под флюсом. В случае отсутствия флюса сварку пластин и стержней выполнять с помощью ручной сварки многослойными швами. Стержень должен быть пропущен в предварительно рассверленное и раззенкованное отвестие

## 1 - 1




## 3 - 3




## СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ

| Спецификация стали на 1 каркас | | | | | | | | Выборка стали на 1 элемент | | | | Итого на элемент 1, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Наим. элем. | Тип каркаса | Эскиз | № поз. | Профиль | l, мм | n, шт | l · n, м | Профиль | На один каркас | | Масса элем., кг | |
| | | | | | | | | | Σ l · n, м | Масса, кг | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| АО - 2 Нижняя часть | Сетка свар. С-1 1шт. | См. сечение 2 - 2 | 1 | Ø8 А-III | 980 | 7 | 6.9 | Ø 8 А-III | 6.9 | 2.73 | 5.54 | 7.58 |
| | | | 2 | Ø 8 А-I | 1180 | 6 | 7.1 | Ø 8 А-I | 7.1 | 2.81 | | |
| | Отдельные стержни | 70 60 300 | 3 | Ø 10 А-I | 810 | 4 | 3.3 | Ø 10 А-I | 3.3 | 2.04 | 2.04 | |

| | | | | | | | | |