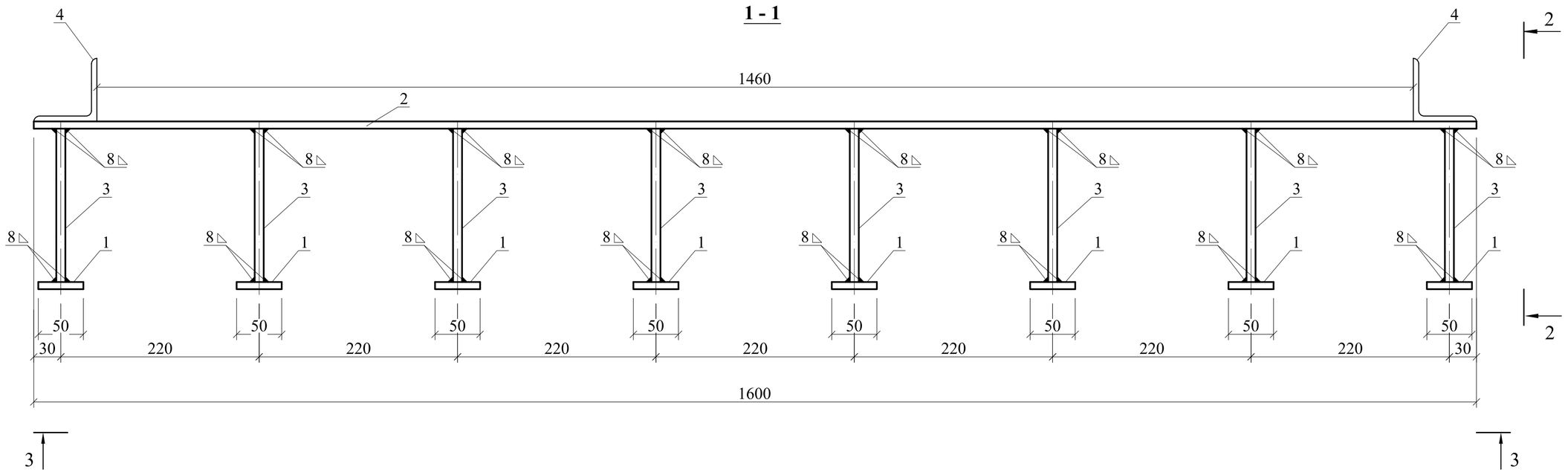
Закладные изделия к опорам ПО-2 и ПО-3

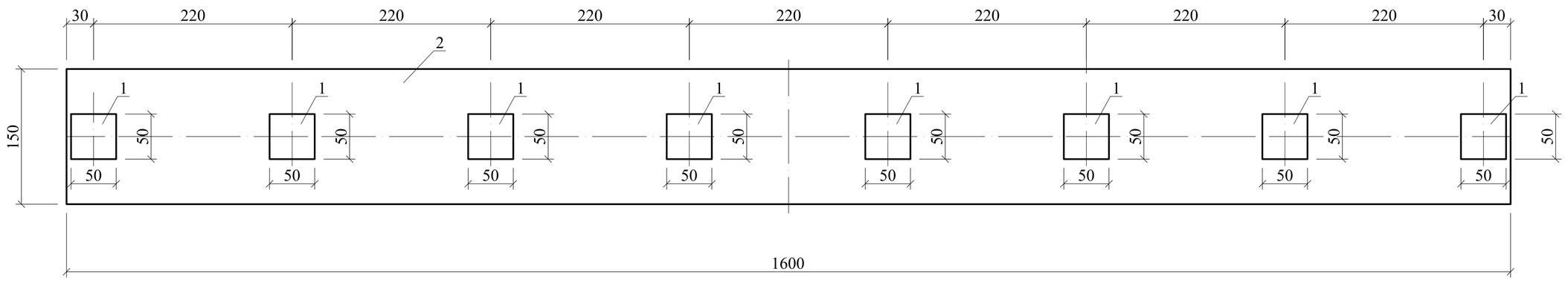
М 1 : 5

М - 5

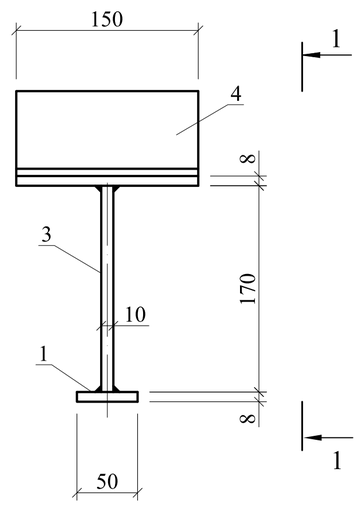
1 - 1



3 - 3



2 - 2

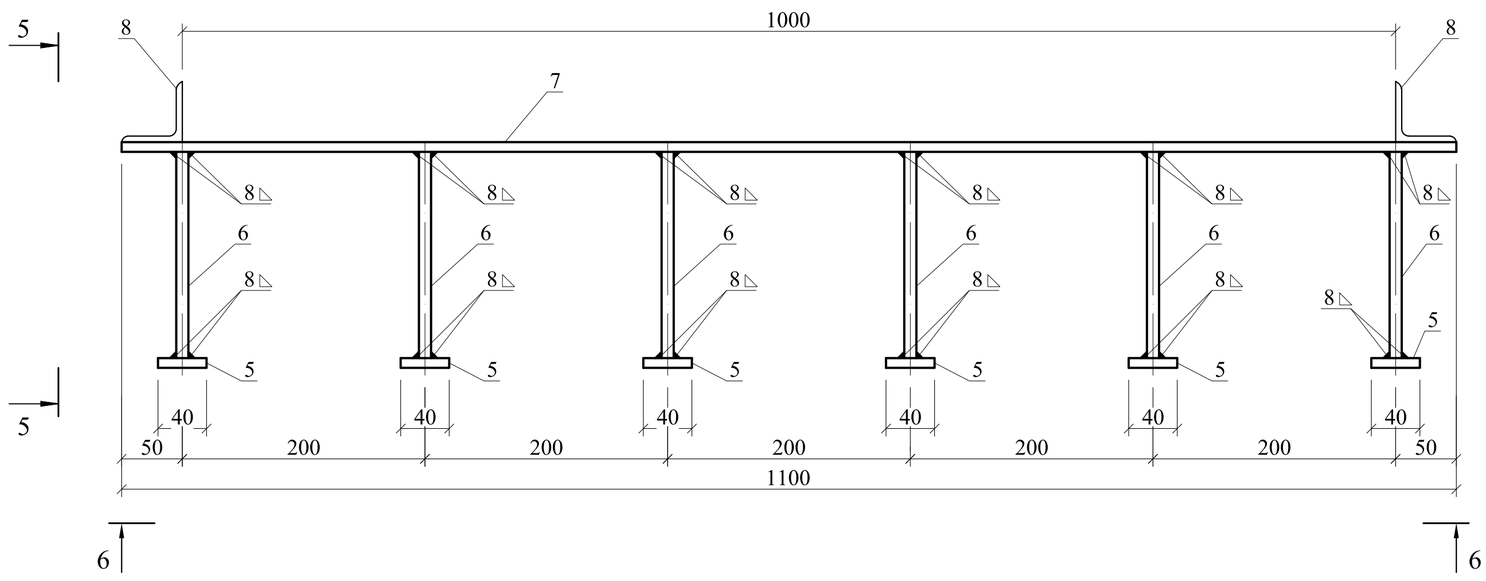


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИНДИВИДУЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

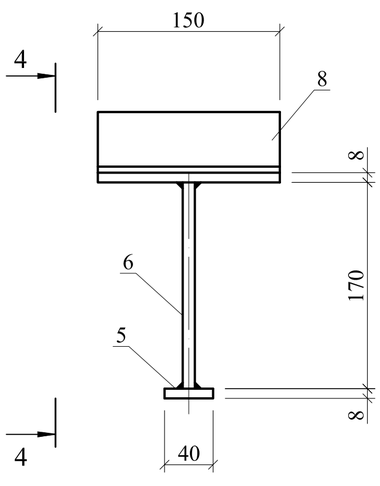
Марка	№	Профиль	L, мм	n, шт.	Масса, кг			Примечание
					1 шт.	Общ.	Марки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
М - 5	1	- 8 х 50	50	8	0.20	1.60	19.58	
	2	- 8 х 150	1600	1	15.10	1510		
	3	Ø 10 А-III	170	8	0.11	0.88		
	4	∟ 70 х 70 х 6	150	2	1.00	2.00		
М - 6	5	- 8 х 40	40	6	0.10	0.60	12.86	
	6	Ø 10 А-III	170	6	0.11	0.66		
	7	- 8 х 150	1100	1	10.40	10.40		
	8	∟ 50 х 50 х 5	150	2	0.60	1.20		

М - 6

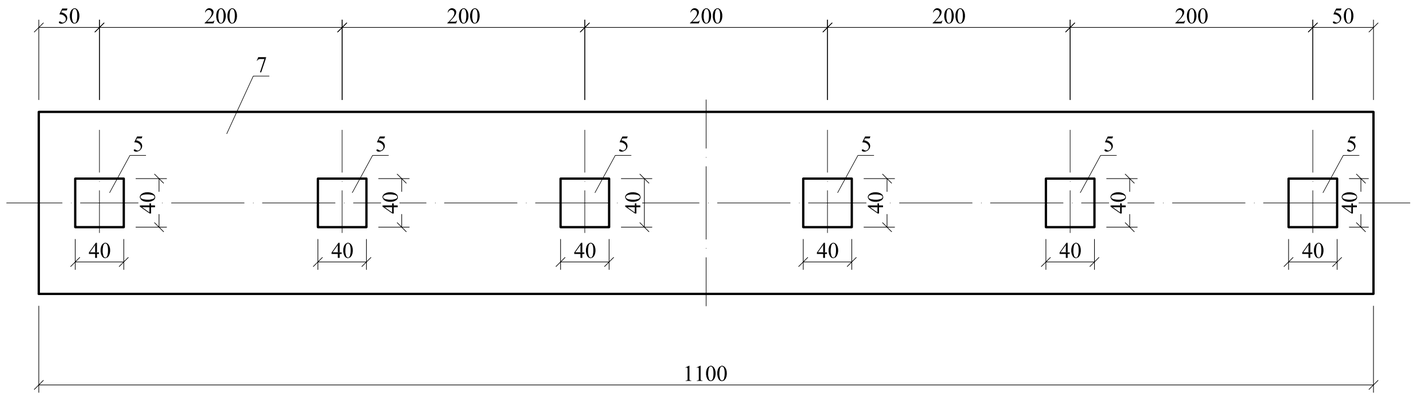
4 - 4



5 - 5



6 - 6



ПРИМЕЧАНИЯ

1. 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
2. Данный чертеж читать с листами 24, 25

						2267 - 983799 - ГС	
						Реконструкция хвостохранилища «Среднее». Этап 1. Наращивание плотины от отм. 665.0 м до отм. 670.0 м. ОАО «ППГХО»	
					2014		
Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
Разработал		Савин				Гидротранспорт	Стадия: Р; Лист: 26; Листов:
Проверил		Кузнецова					
Норм. контр.		Анненков					
Нач. отдела		Свирдюков				Закладные изделия для промежуточных опор ПО-2 и ПО-3	ОАО «ВНИПИпромтехнологии»
Нач. КБПиИ		Карамушка					

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл. 983799