

МИНИСТЕРСТВО ЗАРПЛАТЫ И АБСТРАКЦИОННОЙ СОУ
ОБЩЕЕ УПРАВЛЕНИЕ КАПИТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

Всесоюзный государственный проектно-конструкторский и научно-исследовательский институт

"ОБЪЕКТЫ ПРОЕКТА"

Ленинградское отделение

КОМПЛЕКТ ПРОЕКТА ОБЪЕКТОВ ВЛ 6-10 КВ
ДЛЯ РАЙОНОВ ЗАПАДНОЙ СИБИРИ

арх. № 9015

Альбом IV

Металлические конструкции опор.

Состав проекта:

- Альбом I. Пояснительная записка. Чертежи общих видов опор.
- Альбом II. Закрепление опор в грунтах. Пояснительная записка. Чертежи фундаментов.
- Альбом III. Железобетонные конструкции опор.
- Альбом IV. Металлические конструкции опор.
- Альбом V. Обоснование материалов. Расчеты.

Директор
Ленинградского отделения

Главный инженер

Главный инженер проекта

Начальник отдела

А.И. ПИКОРОВА

А.П. ШИШЕ

В.А. ТИХОВ

О.В. РОДИОНОВ

Ленинград 1986 г.

Содержание альбома IV

№	Обозначение	Наименование	Стр.	1	2	3	4
1	2	3	4				
	9015-4-113	Конструкции железобетонных опор ВЛ 6-10 кВ для районов Западной Сиббири. Металлические конструкции опор		30.	9015-4 KM-26	Марки PA 107, LI0	19
		<u>Подвешивающие районы</u>		31.	9015-4 KM-26	Марки P 101-103, P106	20
1.		Общая часть	2	32.	9015-4 KM-27	Марки P105, 107, 108	21
2.		Материалы	2	33.	9015-4 KM-28	Марки P104, KM101, KM102	22
3.		Технические требования	2	34.	9015-4 KM-29	Стяжки P101, P101a	23
4.		Маркировка	3	35.	9015-4 KM-30	Опорная рама P103	23
5.		Защита от коррозии	3	36.	9015-4 KM-31	Распорки P102, марки P104	24
		<u>Перечень чертежей</u>		37.	9015-4 KM-32	Стяжки X104, X105	25
6.	9015-4 KM-1	Траверсы TM101	4	38.	9015-4 KM-33	Затяжки P107	26
7.	9015-4 KM-2	Траверсы TM102	4	39.	9015-4 KM-34	Хомуты K106, X107, X108, X109	27
8.	9015-4 KM-3	Траверсы TM103	5			стяжки P108	
9.	9015-4 KM-4	Траверсы TM104	5	40.	9015-4 KM-35	Стяжки X110, X111, марки M101, M102	28
10.	9015-4 KM-5	Траверсы TM105	7	41.	9015-4 KM-36	Стяжки X112	28
11.	9015-4 KM-6	Траверсы TM106	8				
12.	9015-4 KM-7	Траверсы TM107	8				
13.	9015-4 KM-8	Траверсы TM108	9				
14.	9015-4 KM-9	Траверсы TM109	9				
15.	9015-4 KM-10	Траверсы TM110	10				
16.	9015-4 KM-11	Траверсы TM111	10				
17.	9015-4 KM-12	Осложок OF101	11				
18.	9015-4 KM-13	Хомут X 101	11				
19.	9015-4 KM-14	Стяжки X 102	12				
20.	9015-4 KM-15	Хомут X 103	12				
21.	9015-4 KM-16	Осложок OF 102	13				
22.	9015-4 KM-17	Осложок OF 103	13				
23.	9015-4 KM-18	Осложок OF 104	14				
24.	9015-4 KM-19	Осложок OF-105	14				
25.	9015-4 KM-20	Узлы M101, M101a	15				
26.	9015-4 KM-21	Стяжки OF 101	16				
27.	9015-4 KM-22	Узлы OF 103	17				
28.	9015-4 KM-23	Ослож OF 104	17				
29.	9015-4 KM-24	Марки PA 101-106	18				

9015-4-A

Стр. 1 из 1

Содержание
альбома IV

Министерство
Энергетики
СССР

22

[illegible]

2. ~~UNCLASSIFIED~~ ~~CONFIDENTIAL~~ ~~SECRET~~

2.1. Конкретные задачи, поставленные на рассмотрение
методом, описанного выше, можно изложить так:
1) найти в данном поле

3.2. Диаметр отверстия от отверстия стальной размерной детали на длине прохода $\pm 0,25$ мм; диаметр стальной детали на длину отверстия до диаметра $\pm 0,2$ мм; диаметр стальной детали от отверстия от диаметра до 16 мм — от 0 до $\pm 0,6$ мм, от диаметра 16-25 мм — от 0 до $\pm 1,5$ мм.

2.3. Выходящего, боевые приемы делов на должн быть
 0.5 м: записаны на листочку отведенной формы, быть уделены

2.4. Выход из строя двигателя БЭТ. Причины и последствия

3.5. Сварочный шов должен выполняться сварочным или полуавтоматическим способом с использованием от осей сварочного до края детали миним. 1,5 диаметра электродом сварочным. На наружной поверхности свар. шва не должно быть наплывов и заусениц.

2.6. Для сварных соединений электроды применяют первого электрода, второго электроды применяют электроды (см. п. 2.3). Внут также применяются более совершенные методы сварки под флюсом п. 4.08 АН-47, АН-43 по ГОСТ 9450-81 сварочной проволокой $Ca-100M$ и $Ca-60M$ (сварка с флюсом АН-47) по ГОСТ 2245-70, или с углекислым газом по ГОСТ 9450-76 проволокой марки $Ca-100M$ и $Ca-60M$.

2.7. Работы в сфере охраны здоровья на дому обеспечиваются его работниками, имеющими специальную подготовку, прошедшую в установленном порядке обучение, и прошедшими специальную аттестацию.

ALL INFORMATION CONTAINED HEREIN IS UNCLASSIFIED EXCEPT WHERE SHOWN OTHERWISE BY DATE 01-28-2001

OFFICE, PHOENIX, ARIZONA, MAY 10, 1952

UNCLASSIFIED//FOR OFFICIAL USE ONLY

CONFIDENTIAL

FORMERLY KNOWN AS FORMERLY KNOWN AS FORMERLY KNOWN AS

2.2. Вода из расчетной температуры района строительства
близости температуры воздуха должна быть принята -5°C ,
конструкция должна удовлетворять ее износостойкости в
марках ГЖБ П-1 или ГЖБ П-1-н ГЖБ-80 или ГЖБ-н
и ГЖБ по ГОСТ 19282-73 и ГОСТ 19282-73 (класс В-20-5 "Средняя
конструкция", табл. 50, пункт минимальный Е). На черепках
бетона можно только один марки-класс - ГЖБ по ГЖБ-80-
300-80.

~~CONFIDENTIAL - SECURITY INFORMATION~~

2.3. Сторона, осуществляющая продажу, предоставляет покупателю информацию о товаре, подлежащем продаже, в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации.

2.4. Для сбора металлолома: слитки, слитки, слитки, слитки с маркировкой и слитки класса точности "В" по ГОСТ 7796-70 с крупным металлом резки и резки 1; резки - неметаллические классы точности "В" по ГОСТ 7796-70 с крупным металлом резки и резки 2, резки - по ГОСТ 7796-70 резки 1 и резки точности "В".

Средняя норма вып. изделий пошт. 1,5 по табл. I ГОСТ
1975-80 с применением 100% сырья (материалов) по табл. I в 4

[illegible]

3.9. При изготовлении хомутов с внутренними радиусами закругления рывками или большим их диаметром гибка должна производиться в холодном состоянии, с меньшими радиусами - в горячем состоянии.

3.10. Комплектность поставки конструкций, правила приемки, методы контроля, упаковки, транспортирования и хранения должны соответствовать требованиям ОСТ 34-72-645-83.

4. КАРИРОВАНИЕ

4.1. Карировка металлоконструкций в настоящем пункте принята в соответствии с ОСТ 34-72-645-83. Принятые в обозначении марки буквы и цифры означают:

- М - материал металлический;
- О - опоры;
- У - узлы соединения;
- ОУ - откосы и узлы из крепления;
- Л - лестницы, ступени;
- КМ - конструкции для крепления кабельных марок;
- ПМ - то же для установки разрядников;
- Р - то же для установки разрядников;
- Г - конструкции для закрепления опор в грунте.

Цифры означают порядковые номера, начиная с номера 101.

4.2. На каждой конструкции (отправочном элементе) или на буре и пакете при отправке обязательно должна быть нанесена обозначение марки, принятое на заводе.

Карировка должна производиться четким способом или ядовитыми краской. При первом способе отлив должен быть четким, глубиной не менее 0,6 мм и высотой знаков не менее 10 мм; при втором - высота знаков должна быть не менее 30 мм.

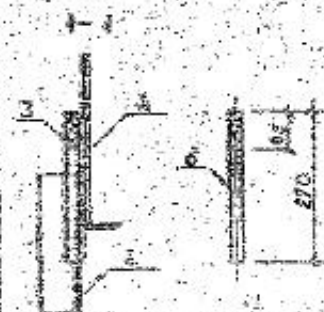
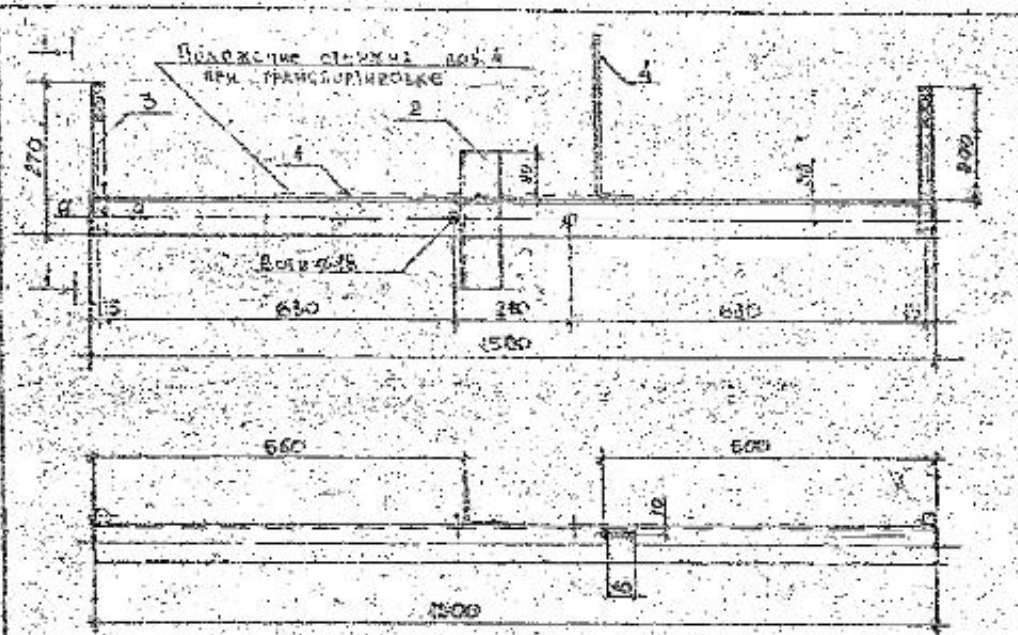
5. ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ

5.1. Защита металлоконструкций от коррозии должна выполняться на заводских установках.

5.2. Подготовка поверхностей в изделиях должна выполняться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

5.3. Выбор антикоррозионного покрытия производится в зависимости от агрессивности среды и технологических возможностей нанесения покрытия в соответствии с приложениями 14 и 15 СНиП 2.03.11-85.

При эксплуатации металлоконструкций на открытом воздухе в слабоагрессивной среде антикоррозионное покрытие рекомендуется выполнять путем нанесения лакокрасочных покрытий группы I по приложению 15.

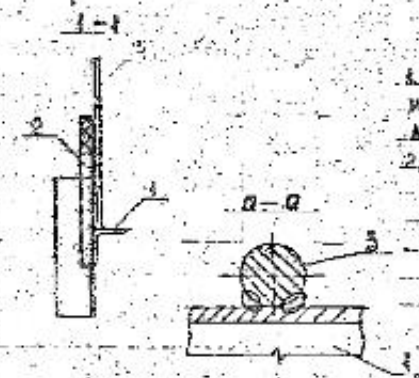
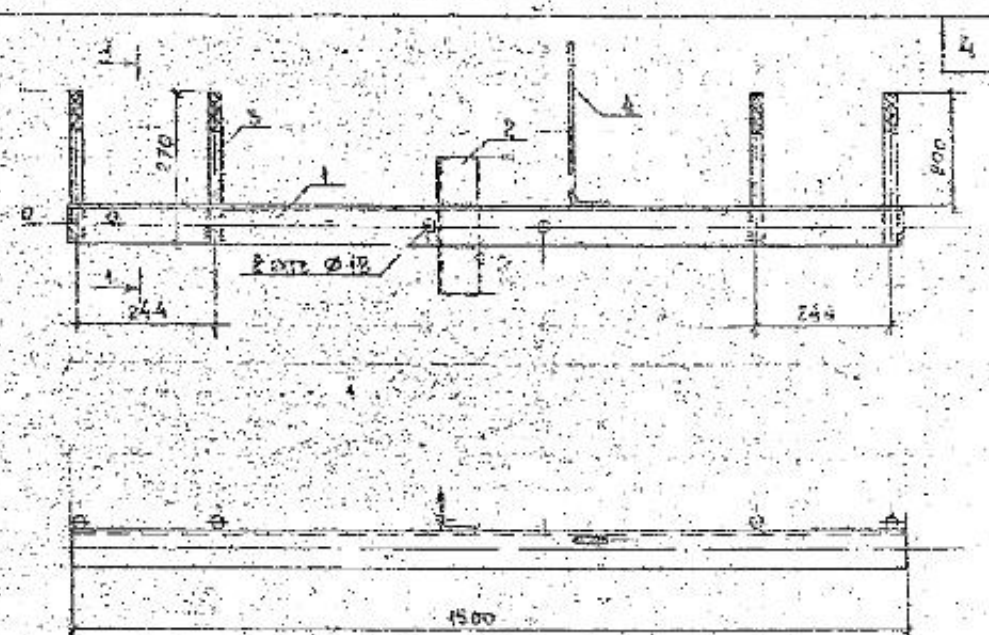


1. Материал в верхней части документа
имеет напечатку аналогичную приложению
для ящиков № OCT 34-72 767-85
2. Сварку производить закрепом.
9461 TDCI 3467-75.
3. Сечение а-а: 2х1,205 х 1,183

3. Cengage 是一个提供电子书和数字资源的平台。

[illegible]

		9015-4 KM-1			
		КОМПЬЮТЕРЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ		Время	Масса
1. Модель	2. Место	3. Вид	4. Цвет	5. 11.5A	6. 1.10
7. Мат	8. Тип	9. Материал	10. Цвет	11. 11.5A	12. 1.10
13. Модель	14. Место	15. Вид	16. Цвет	17. 11.5A	18. 1.10
19. Мат	20. Тип	21. Материал	22. Цвет	23. 11.5A	24. 1.10
25. Модель	26. Место	27. Вид	28. Цвет	29. 11.5A	30. 1.10
31. Мат	32. Тип	33. Материал	34. Цвет	35. 11.5A	36. 1.10
37. Модель	38. Место	39. Вид	40. Цвет	41. 11.5A	42. 1.10
43. Мат	44. Тип	45. Материал	46. Цвет	47. 11.5A	48. 1.10
49. Модель	50. Место	51. Вид	52. Цвет	53. 11.5A	54. 1.10
55. Мат	56. Тип	57. Материал	58. Цвет	59. 11.5A	60. 1.10
61. Модель	62. Место	63. Вид	64. Цвет	65. 11.5A	66. 1.10
67. Мат	68. Тип	69. Материал	70. Цвет	71. 11.5A	72. 1.10
73. Модель	74. Место	75. Вид	76. Цвет	77. 11.5A	78. 1.10
79. Мат	80. Тип	81. Материал	82. Цвет	83. 11.5A	84. 1.10
85. Модель	86. Место	87. Вид	88. Цвет	89. 11.5A	90. 1.10
91. Мат	92. Тип	93. Материал	94. Цвет	95. 11.5A	96. 1.10
97. Модель	98. Место	99. Вид	100. Цвет	101. 11.5A	102. 1.10
103. Мат	104. Тип	105. Материал	106. Цвет	107. 11.5A	108. 1.10
109. Модель	110. Место	111. Вид	112. Цвет	113. 11.5A	114. 1.10
115. Мат	116. Тип	117. Материал	118. Цвет	119. 11.5A	120. 1.10
121. Модель	122. Место	123. Вид	124. Цвет	125. 11.5A	126. 1.10
127. Мат	128. Тип	129. Материал	130. Цвет	131. 11.5A	132. 1.10
133. Модель	134. Место	135. Вид	136. Цвет	137. 11.5A	138. 1.10
139. Мат	140. Тип	141. Материал	142. Цвет	143. 11.5A	144. 1.10
145. Модель	146. Место	147. Вид	148. Цвет	149. 11.5A	150. 1.10
151. Мат	152. Тип	153. Материал	154. Цвет	155. 11.5A	156. 1.10
157. Модель	158. Место	159. Вид	160. Цвет	161. 11.5A	162. 1.10
163. Мат	164. Тип	165. Материал	166. Цвет	167. 11.5A	168. 1.10
169. Модель	170. Место	171. Вид	172. Цвет	173. 11.5A	174. 1.10
175. Мат	176. Тип	177. Материал	178. Цвет	179. 11.5A	180. 1.10
181. Модель	182. Место	183. Вид	184. Цвет	185. 11.5A	186. 1.10
187. Мат	188. Тип	189. Материал	190. Цвет	191. 11.5A	192. 1.10
193. Модель	194. Место	195. Вид	196. Цвет	197. 11.5A	198. 1.10
199. Мат	200. Тип	201. Материал	202. Цвет	203. 11.5A	204. 1.10
205. Модель	206. Место	207. Вид	208. Цвет	209. 11.5A	210. 1.10
211. Мат	212. Тип	213. Материал	214. Цвет	215. 11.5A	216. 1.10
217. Модель	218. Место	219. Вид	220. Цвет	221. 11.5A	222. 1.10
223. Мат	224. Тип	225. Материал	226. Цвет	227. 11.5A	228. 1.10
229. Модель	230. Место	231. Вид	232. Цвет	233. 11.5A	234. 1.10
235. Мат	236. Тип	237. Материал	238. Цвет	239. 11.5A	240. 1.10
241. Модель	242. Место	243. Вид	244. Цвет	245. 11.5A	246. 1.10
247. Мат	248. Тип	249. Материал	250. Цвет	251. 11.5A	252. 1.10
253. Модель	254. Место	255. Вид	256. Цвет	257. 11.5A	258. 1.10
259. Мат	260. Тип	261. Материал	262. Цвет	263. 11.5A	264. 1.10
265. Модель	266. Место	267. Вид	268. Цвет	269. 11.5A	270. 1.10
271. Мат	272. Тип	273. Материал	274. Цвет	275. 11.5A	276. 1.10
277. Модель	278. Место	279. Вид	280. Цвет	281. 11.5A	282. 1.10
283. Мат	284. Тип	285. Материал	286. Цвет	287. 11.5A	288. 1.10
289. Модель	290. Место	291. Вид	292. Цвет	293. 11.5A	294.



2. Штырь в верхней части должен иметь накатку аналогичную принятой для крюков по ГОСТ 34-72-767-85.

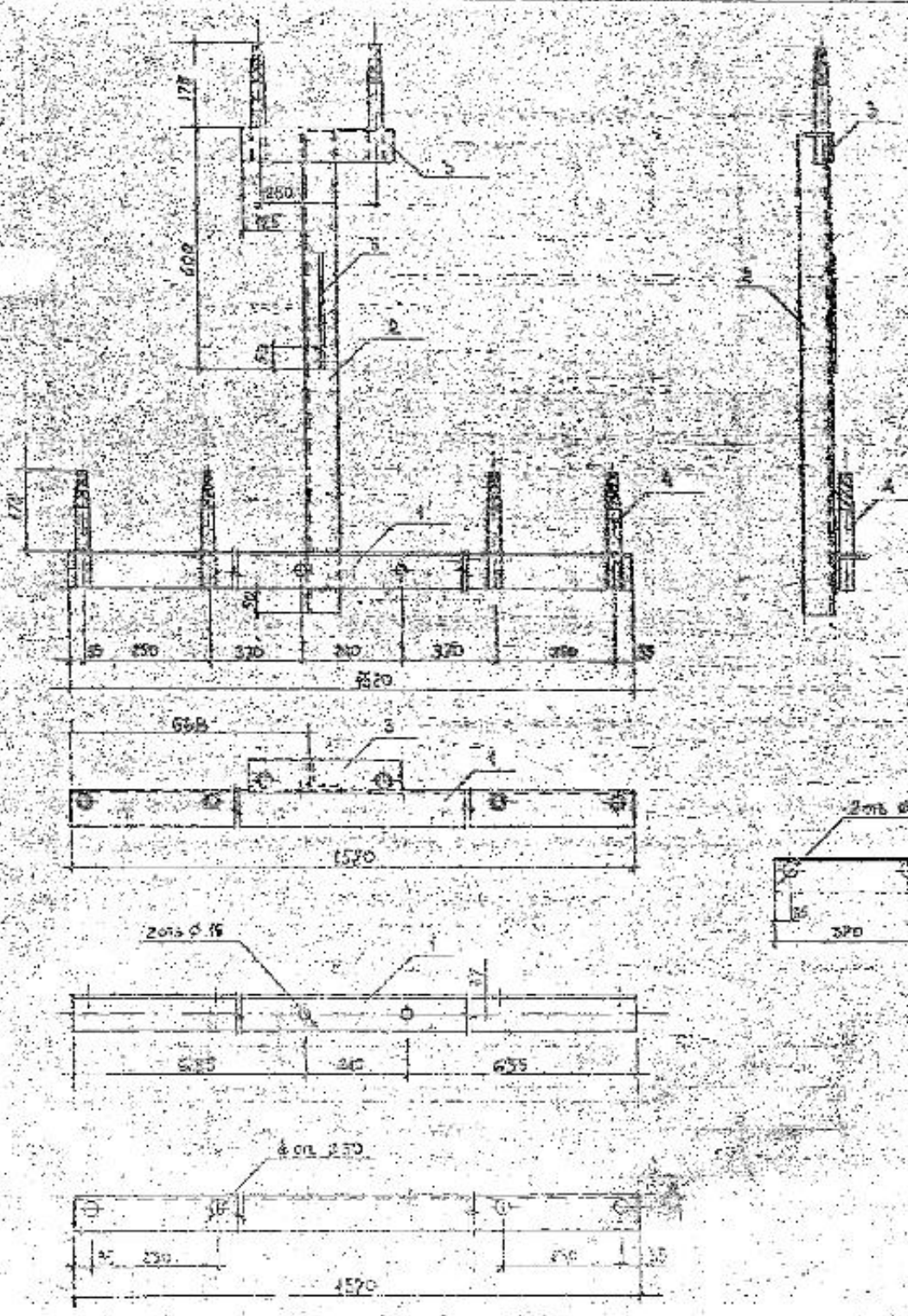
МАРКА	ИН ДЕК	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.		МАССА Г		ПРИМ.
			ДТ	ЛП	ВЕС	МАРКА	
ТМ 402	1	ПРАВОСЛ ТМ 402		4,54	4,54		КМ-1
	2	КРУГ Б22 ГОСТ 2580-7. D125-42 ТУ 14-1-3086-80-72	2	38	16	13,4	КМ-4 ЛТ.3

		9015-4 KM-2	
		КОМПЬЮТЕРНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ	
В.контр.	Ю.контр.	В.контр.	Ю.контр.
Т.контр.	Т.контр.	Т.контр.	Т.контр.
М.контр.	М.контр.	М.контр.	М.контр.
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.
ТРАНСФОРМАТОРЫ		СЕРВИСНО-ПРОЕКТНО- ИЗЫСКАТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ	

Наименование	№	Дет.	Материал	Ед. изм.	Масса, кг			Примечание
					дет.	вес	масса	
ТМ 103	1	Уголок	Б75-75-6 ГОСТ 8509-72	1	8,75	8,75		
	2	Уголок	Б75-75-6 ГОСТ 8509-72	1	6,05	6,05	(8,58)	
	3	Конт.	Б. 8 ГОСТ 2592-71	3	1,23	3,69		
	4	Конт.	Б. 8 ГОСТ 2592-71	1	0,15	0,15		
	5	Конт.	Б. 8 ГОСТ 2592-71	1	0,15	0,15		

В местах, где вращающаяся часть должна иметь защиту, аналогичную данной для ступеней по ГОСТ 16381-80.
 В местах, где вращающаяся часть должна иметь защиту, аналогичную данной для ступеней по ГОСТ 16381-80.

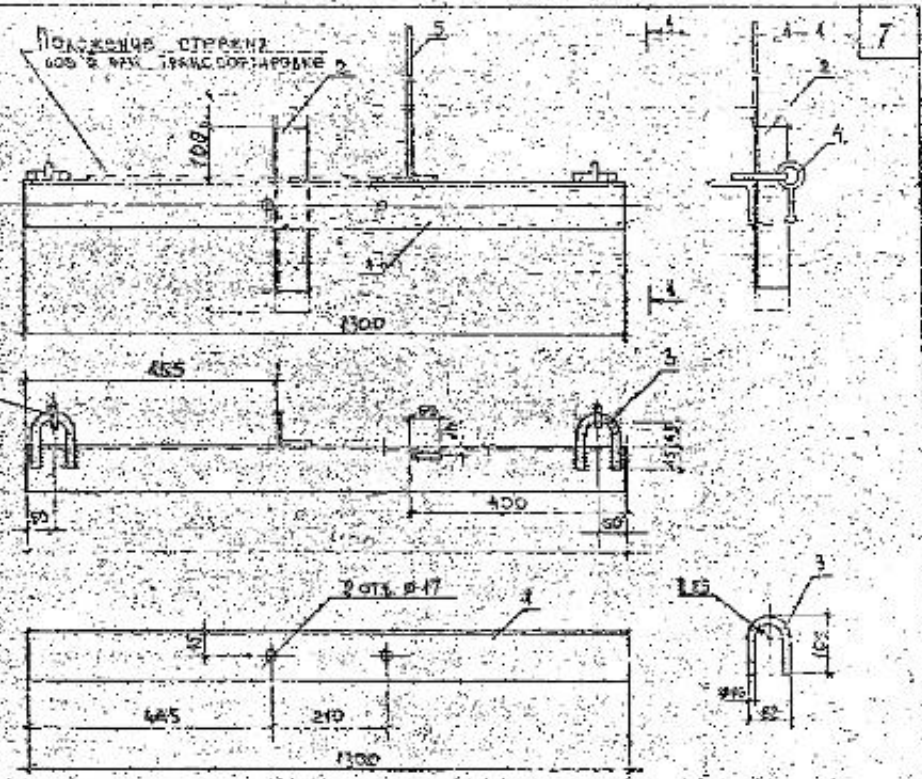
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



Материал	№ арт.	Наименование	Кол.	Масса, кг			Замеч.
				дет.	сбор.	итогов	
IM-404	1	Уголок 50х50х6 ГОСТ 8509-72 1520-80	4	10.47	10.47		
	2	Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-72 1520-80	2	6.05	6.05		
	3	Штанга 50х50х3 ГОСТ 8509-72 1520-80	4	1.72	1.72	25.65	
	4	Конт. 50х50х3 ГОСТ 8509-72 1520-80	6	1.21	1.21		KM-3 арт. 3
	5	Конт. 50х50х3 ГОСТ 8509-72 1520-80	4	0.45	0.45		

1. Штыри в верхней части должны иметь накатку аналогичную принятой для штырей по ГОСТ 18381-80.
2. Сварку производить электродами Э46А ГОСТ 9437-75.

				9015-4 KM-4
				КОНСТРУКЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
			Сварка	Масса
			Р	25.65
			Длина	1520
			Ширина	600
			Таблица IM-404	СЕРИЙНЫЙ КОД
				Полный код
				1000
				Лист А3



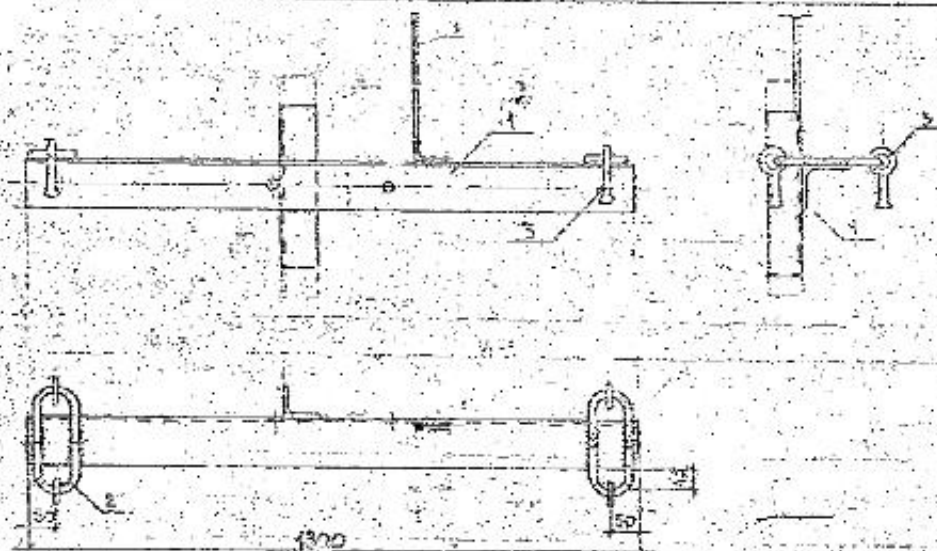
СЫРЬЕ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЗАКРЕПЛЕНИЕ 346A ГОСТ 9467-75

МАТЕРИАЛ	№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА		ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЛ	ВЕС	
ТМ 405	1	УГОЛОК 50x50-5 ГОСТ 8509-78 L=4500	1	388	10.23	
	2	УГОЛОК 50x50-5 ГОСТ 8509-78 L=3000	1	1.44	1.44	
	3	КРЮК 50x50-5 ГОСТ 8509-78 L=224	2	0.35	0.7	14.04
	4	СЕРЬГА СРС-7-16 ГОСТ 2725-78	2	0.38	0.64	
	5	КРЮК 50x50-5 ГОСТ 8509-78 L=100	1	0.13	0.13	

9015-4 КМ-5

КОНСТРУКЦИОННЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ			Сталь	Металл	Мет. ст.
П. 100%	П. 100%	П. 100%	Р	14.04	1:10
П. 100%	П. 100%	П. 100%	Лист	Лист	Лист
П. 100%	П. 100%	П. 100%	СЕРЬГИ И КРЮКИ		
П. 100%	П. 100%	П. 100%	СЕРЬГИ И КРЮКИ		

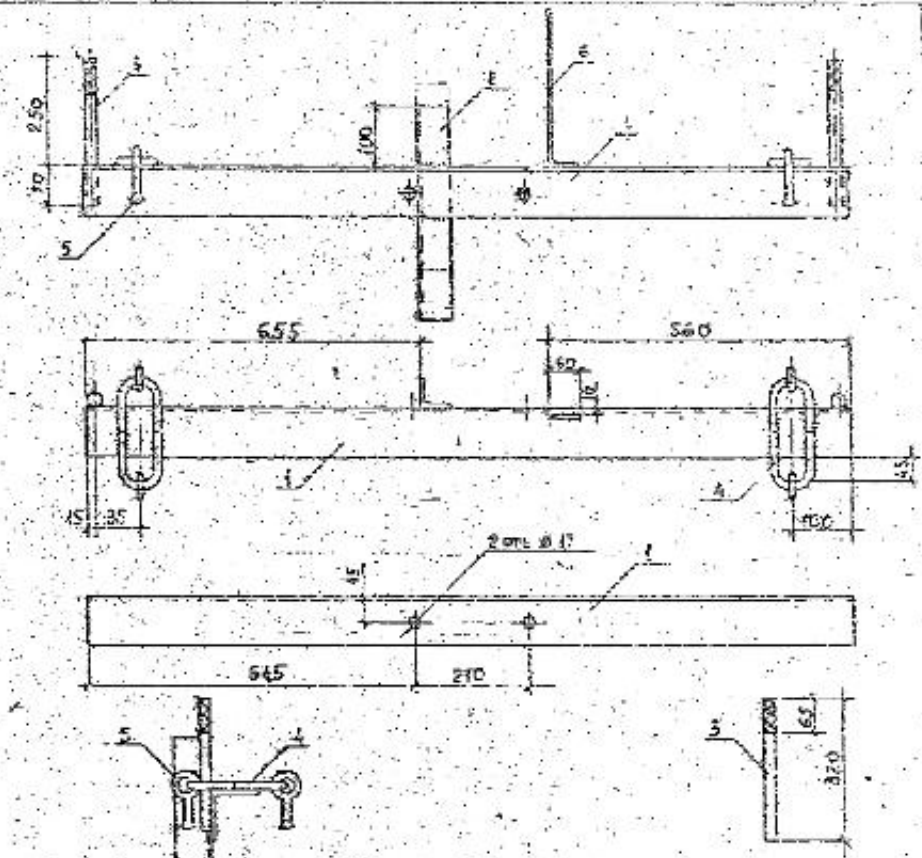
ТРАНСФОРМАТОР ТМ 405



Марка	МД дет.	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
ТМ 106	1	Траверса ТМ 106	4	14,04	КМ-5
	2	Крыт. Б. 15 ГОСТ 2590-74 Б. 15 ГОСТ 2590-74	2	0,55	КМ-5
	3	Крыт. СПС-7-16 ГОСТ 2125-78	2	0,54	КМ-5

9015 - 4 КМ - 6

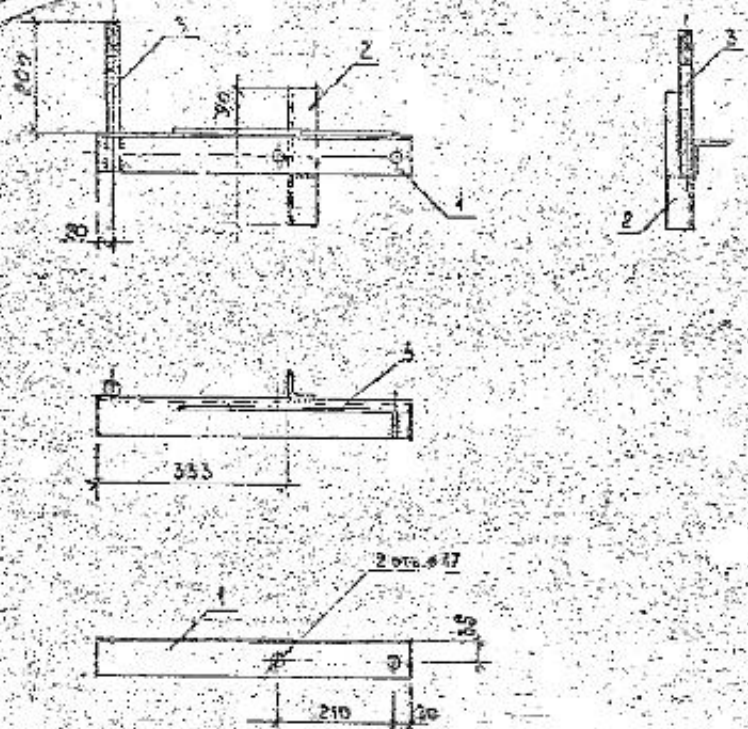
КОМПОНОВКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ			Масса	10,38	1,10
СЕРТИФИКАЦИЯ			Лист	1	Листов 1
ТРАССА ТМ 106			СЕРТИФИКАЦИЯ		



Марка	МД дет.	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
ТМ 107	1	Уголок Б. 80-50-6 ГОСТ 8509-72 Б. 80-50-6 ГОСТ 8509-72	1-1500	12,50	2,50
	2	Уголок Б. 63-43-5 ГОСТ 8509-72 Б. 63-43-5 ГОСТ 8509-72	1-1000	1,92	1,92
	3	Крыт. Б. 22 ГОСТ 2590-74 Б. 22 ГОСТ 2590-74	1-800	1,95	1,9
	4	Крыт. Б. 16 ГОСТ 2590-74 Б. 16 ГОСТ 2590-74	1-300	0,35	1,4
	5	Сетка СПС-7-16 ГОСТ 2125-78	4	0,52	1,20
	6	Крыт. Б. 9 ГОСТ 2590-74 Б. 9 ГОСТ 2590-74	1-100	0,43	0,43

9015 - 4 КМ - 7

КОМПОНОВКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ			Масса	19,43	1,10
СЕРТИФИКАЦИЯ			Лист	1	Листов 1
ТРАССА ТМ 107			СЕРТИФИКАЦИЯ		



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ 946А ГОСТ 9467-75

МАРКА	№ ДЕТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА, кг	ПРИМЕЧАНИЕ
ТМ 100	1	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=360	4	2,4	2,4
	2	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=250	4	1,55	1,55
	3	Крыт 320 ГОСТ 2530-74 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=470	4	0,8	0,8 4 шт
	4	Крыт 1,8 ГОСТ 2530-74 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=400	4	0,25	0,25

9015-4 КМ-3

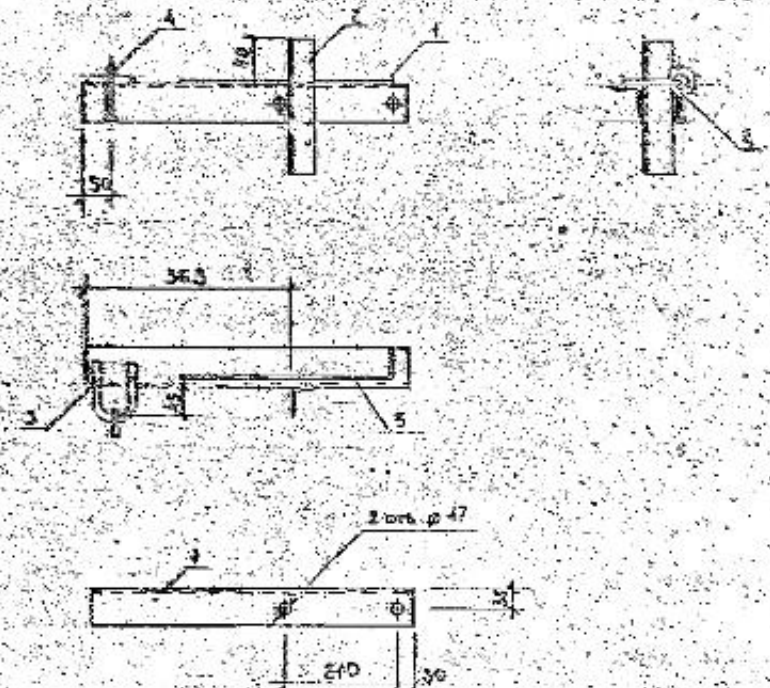
КОМПОНОВКА
МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ

Страна	Материал	Материал
Р	А 51	1,80

СЕРИЙНЫЙ КОД
Инструкция по монтажу
1980

ПРАВОБРАТ ТМ 100

Страница 8/8



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ 946А ГОСТ 9467-75

МАРКА	№ ДЕТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА, кг	ПРИМЕЧАНИЕ
ТМ 100	1	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=330	4	2,2	2,2
	2	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=250	4	1,55	1,55
	3	Крыт 320 ГОСТ 2530-74 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=470	4	0,8	0,8 4 шт
	4	Крыт 1,8 ГОСТ 2530-74 99120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=400	4	0,25	0,25

9015-4 КМ-4

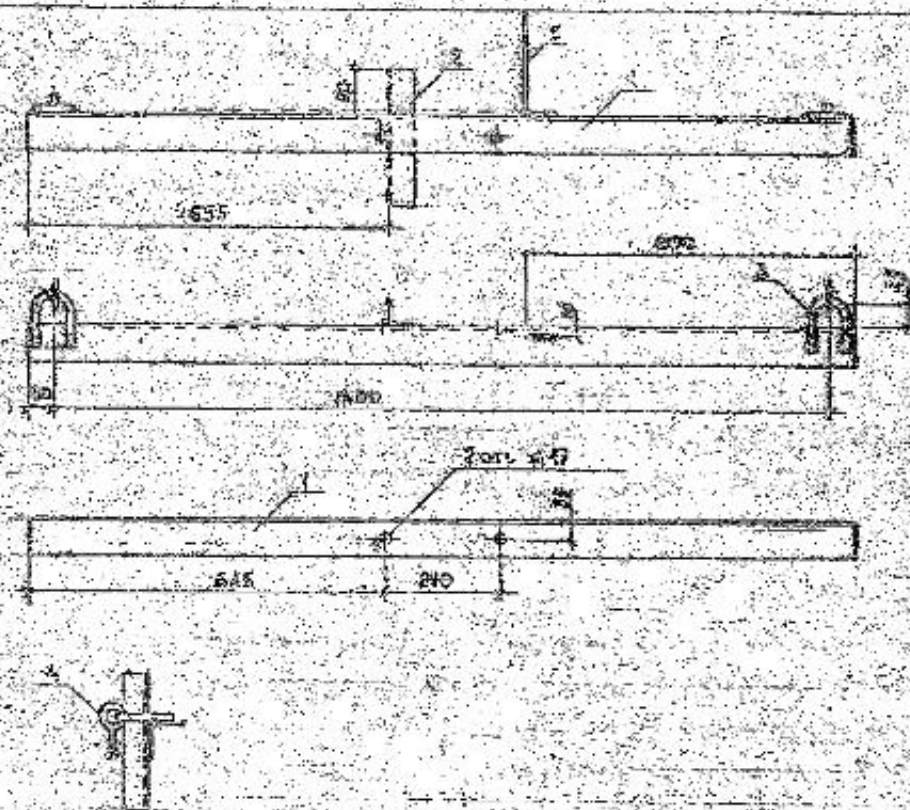
КОМПОНОВКА
МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ

Страна	Материал	Материал
Р	А 51	1,80

СЕРИЙНЫЙ КОД
Инструкция по монтажу
1980

ПРАВОБРАТ ТМ 100

Страница 8/8



Чертеж производственного изготовления 045А ГОСТ 9467-75

МАРКА	ИН АСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
ТМ 110	1	Уголок 670x70x5 ГОСТ 8509-72 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	1	8.1	8.1
	2	Уголок 650x50x5 ГОСТ 8509-72 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	1	0.95	0.95
	3	Крыт. 616 ГОСТ 2590-71 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	2	0.15	0.3
	4	Сверла ДСТ-7-10 ГОСТ 955-75	2	0.32	0.64
	5	Крыт. 616 ГОСТ 2590-71 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	1	0.45	0.45

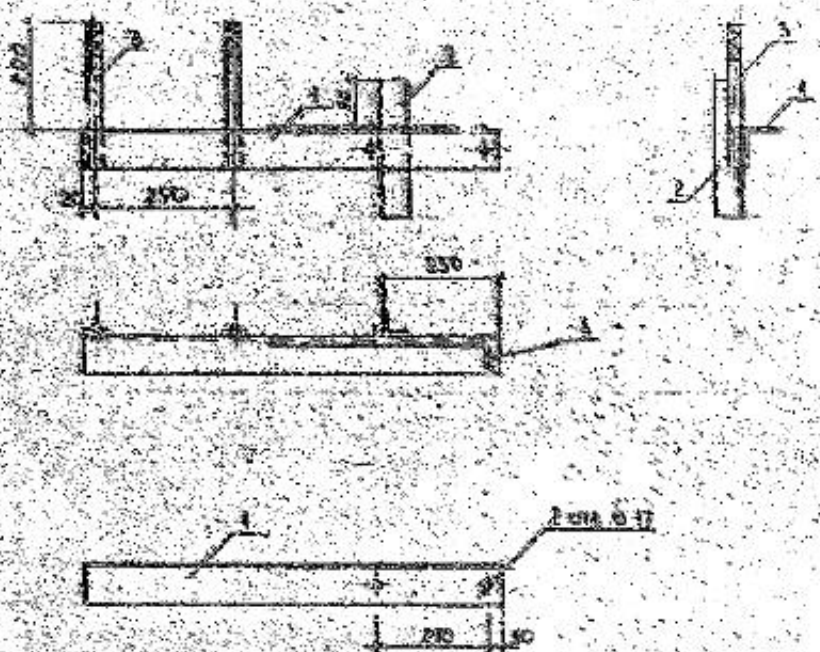
9015-4 KM-10

ИЗГОТОВЛЕН
МЕТАЛЛИЧЕСКИМ

ОТДЕЛ	МАССА	МАССА
Р	10.62	1.10

СЕРТИФИКАТ
Контрольное изделие
1985

ИЗГОТОВЛЕН ТМ 110



Чертеж производственного изготовления 045А ГОСТ 9467-75

МАРКА	ИН АСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
ТМ 111	1	Уголок 670x70x5 ГОСТ 8509-72 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	1	8.1	8.1
	2	Уголок 650x50x5 ГОСТ 8509-72 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	1	0.94	0.94
	3	Крыт. 616 ГОСТ 2590-71 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	2	0.15	0.3
	4	Сверла ДСТ-7-10 ГОСТ 955-75	2	0.32	0.64
	5	Крыт. 616 ГОСТ 2590-71 08120-12 ТУ 14-1-3073-80 L-250	1	0.45	0.45

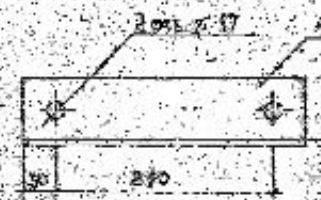
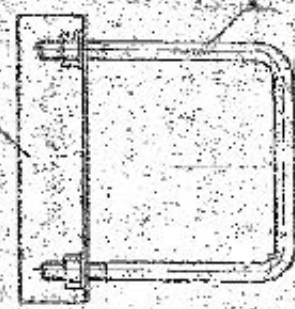
9015-4 KM-11

ИЗГОТОВЛЕН
МЕТАЛЛИЧЕСКИМ

ОТДЕЛ	МАССА	МАССА
Р	6.69	1.10

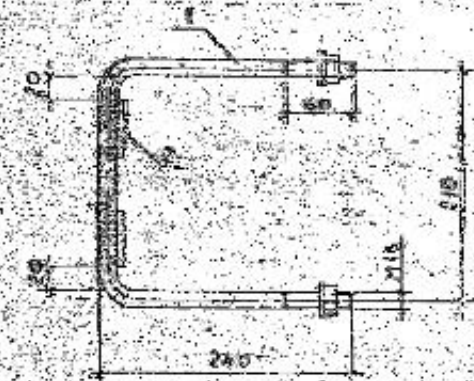
СЕРТИФИКАТ
Контрольное изделие
1985

ИЗГОТОВЛЕН ТМ 111



МАТЕРИАЛ	АК. ЗЕТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	МАССА КГ	ВРЕМЯ Ч
А 102	1	МОНТАЖ 60120-12 ТУ 14-1-5023-80 1-270	1	130	1.10
	2	КОММУН. А 101	1	12	1.10
9015-4 КМ-14					
КОМПОНОВКА МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ				2	1.40
А 101				1	1.5
СЕРВИСНО-ПРОЕКТ				1	1.5
ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ				1	1.5
1988				1	1.5

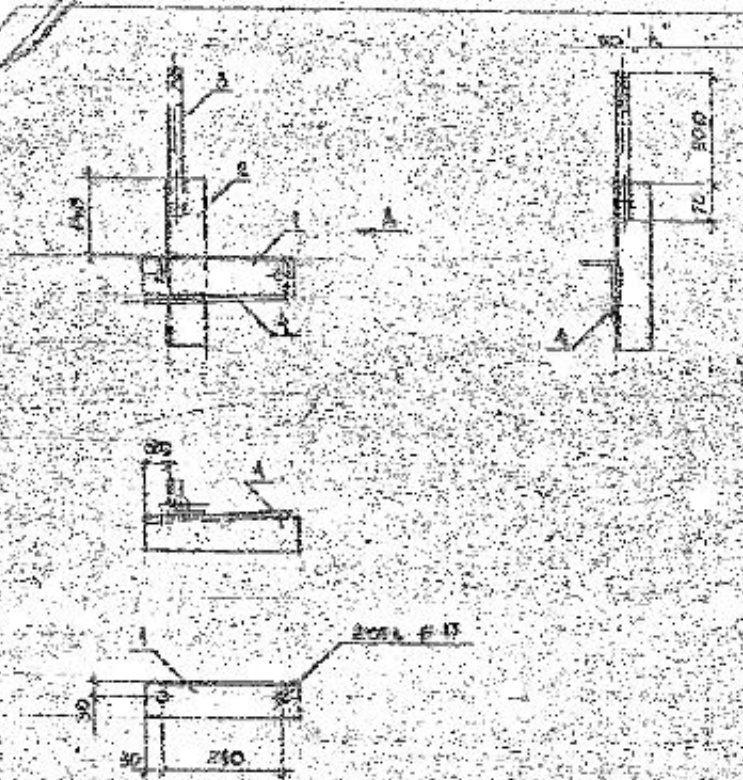
Формат А3



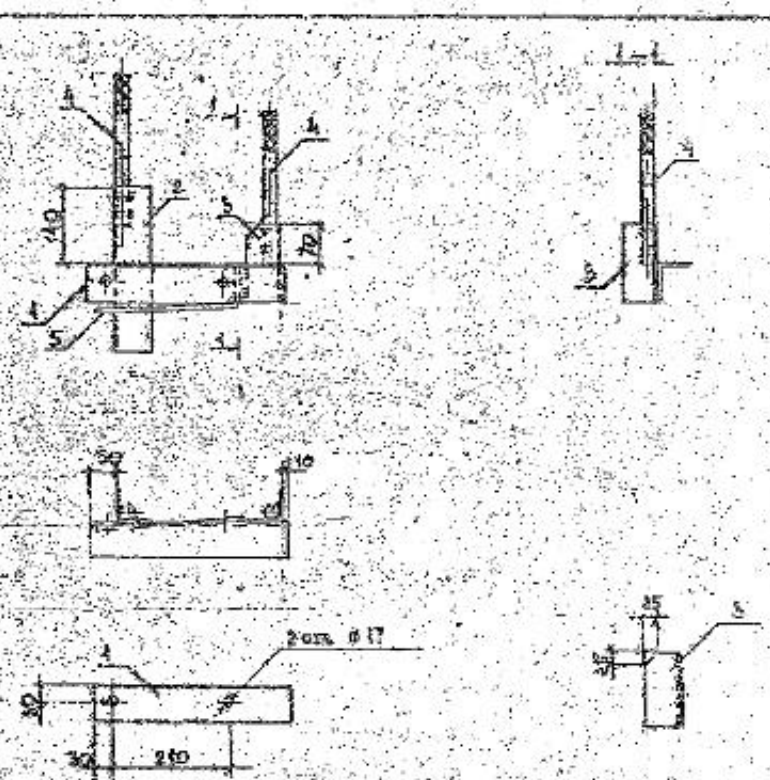
МАТЕРИАЛ	АК. ЗЕТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	МАССА КГ	ВРЕМЯ Ч
А 102	1	КОММУН. А 101	1	12	1.10
	2	МОНТАЖ 60120-12 ТУ 14-1-5023-80 1-270	2	130	1.10
9015-4 КМ-15					
КОМПОНОВКА МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ				2	1.40
А 101				1	1.5
СЕРВИСНО-ПРОЕКТ				1	1.5
ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ				1	1.5
1988				1	1.5

Формат А3

СЕРВИСНО-ПРОЕКТ ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ 1988



МАРКА	№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАРКА, кг	ВЫМЕР
	1	УГОЛОК 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	130 130	
	2	УГОЛОК 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	130 130	
	3	КРП 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	0,8 0,8	366
	4	КРП 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	0,12 0,12	
9015-4 KM-16					
МАТЕРИАЛЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ			Р	366	1,10
ОБЪЕКТ			Р	100	1,10
ОБЪЕКТ			Р	100	1,10



МАРКА	№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАРКА, кг	ВЫМЕР
	1	УГОЛОК 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	130 130	
	2	УГОЛОК 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	130 130	
	3	УГОЛОК 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	0,8 0,8	366
	4	КРП 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	0,12 0,12	
	5	КРП 5 6145-8 ГОСТ 8009-72	1	0,12 0,12	
9015-4 KM-17					
МАТЕРИАЛЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ			Р	651	1,10
ОБЪЕКТ			Р	100	1,10
ОБЪЕКТ			Р	100	1,10

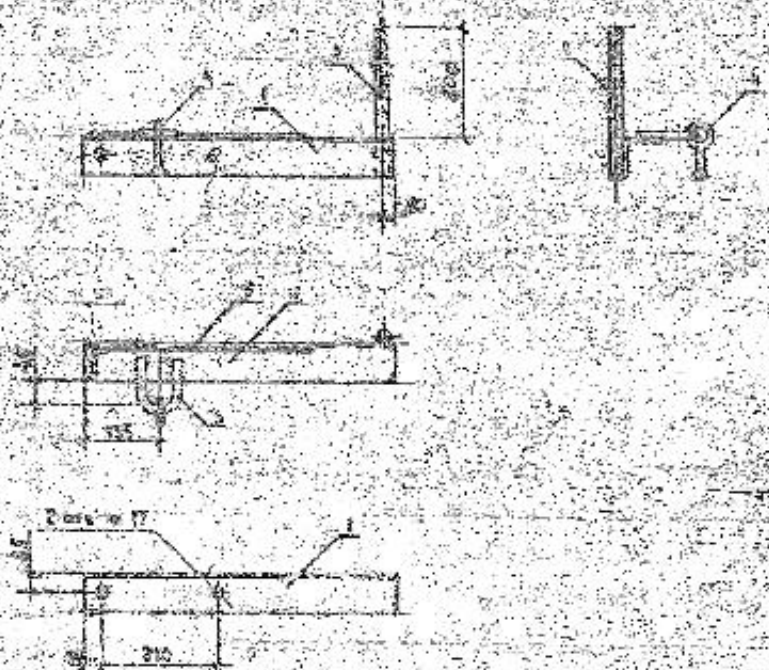


Схема подключения электропроводки в каб. РУ-500-75

Марка	Идентификатор	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
	дет.		дет.	материал	замеч.
РУ-500	1	Уголок ст. 10 ГОСТ 8509-72	1	2,50	2,40
	2	Крышка ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,8	0,8
	3	Крышка ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,85	0,85
	4	Сорель ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,32	0,32
	5	Крышка ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,25	0,25

2015-4 КМ-78

Исполнитель	Проверен	Согласован	Подпись	Подпись	Подпись
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.

Продолжение см. 101

СЕРТИФИКАТ
Государственный стандарт
2807

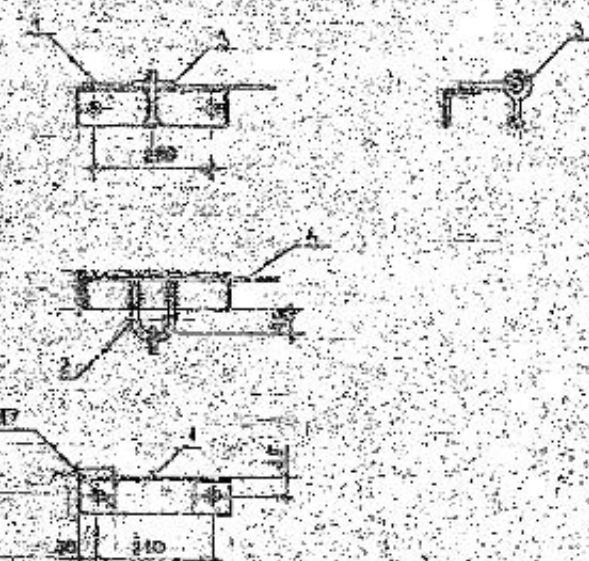


Схема подключения электропроводки в каб. РУ-500-75

Марка	Идентификатор	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
	дет.		дет.	материал	замеч.
РУ-500	1	Уголок ст. 10 ГОСТ 8509-72	1	0,5	0,5
	2	Крышка ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,35	0,35
	3	Сорель ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,32	0,32
	4	Крышка ст. 10 ГОСТ 2590-74	1	0,22	0,22

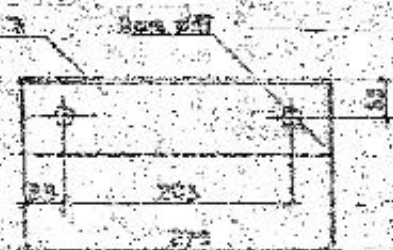
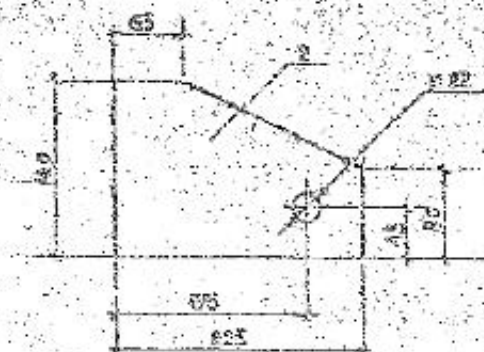
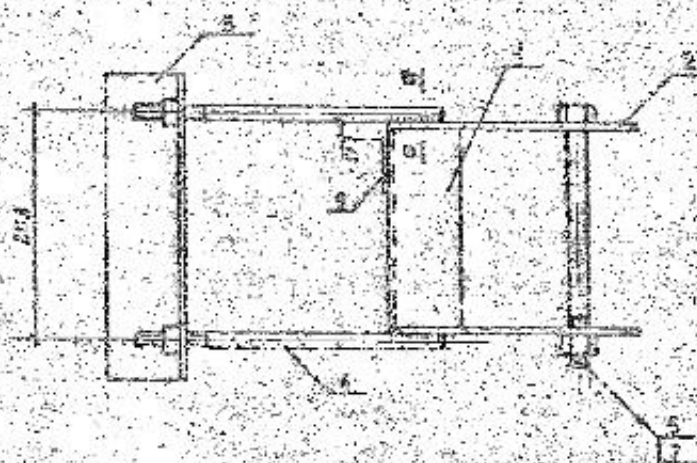
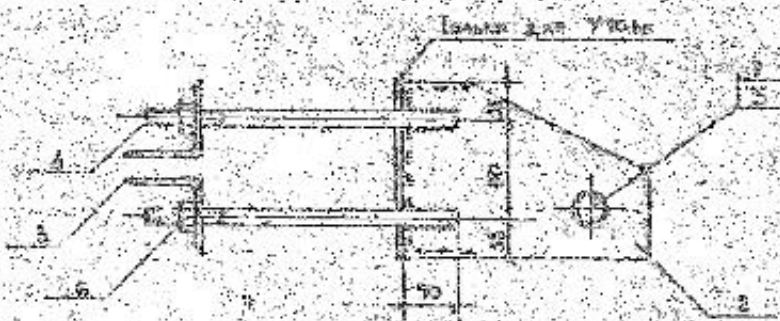
2015-4 КМ-18

Исполнитель	Проверен	Согласован	Подпись	Подпись	Подпись
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.

Продолжение см. 101

СЕРТИФИКАТ
Государственный стандарт
2807

Лист 14

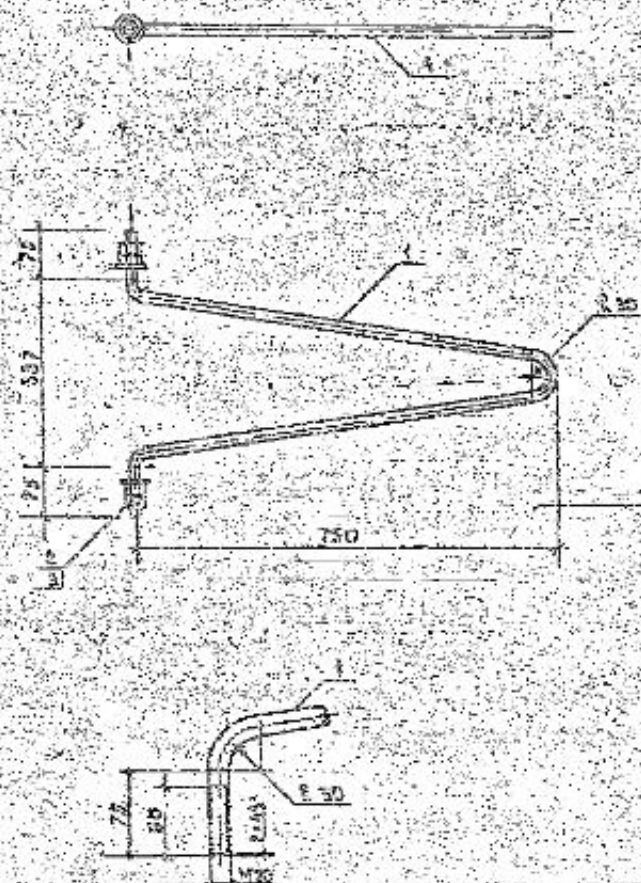


№	ИЗМЕРЕНИЯ	МЕТР	МЕТР	МЕТР	МЕТР
1	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
2	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
3	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
4	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
5	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
6	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
7	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
8	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
9	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
10	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
11	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
12	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
13	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
14	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
15	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
16	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
17	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
18	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
19	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
20	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25



ИЗМЕРЕНИЯ ИЗОЛЯЦИИ И ВЕНТИЛЯЦИИ

№	ИЗМЕРЕНИЯ	МЕТР	МЕТР	МЕТР	МЕТР
1	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
2	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
3	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
4	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
5	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
6	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
7	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
8	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
9	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
10	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
11	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
12	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
13	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
14	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
15	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
16	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
17	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
18	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
19	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25
20	ИЗМЕРЕНИЯ	1.25	1.25	1.25	1.25



МАРКА	МН. ДСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		1. КРЫШ. ЛСТ. ГОСТ 2550-74			
		2. ГИРКА М.20 ГОСТ 5915-70	4	0.053	0.252
		3. ШАЙБА 20 ГОСТ 4371-78	2	0.025	0.006

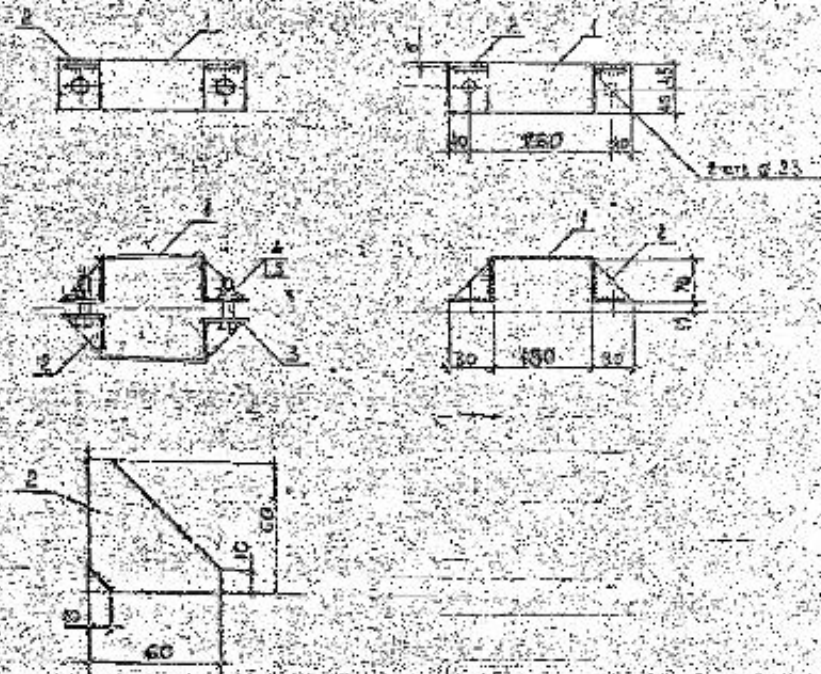
90'5-4 KM-23

КОНСТРУКЦИИ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Стенд	Материал	Масштаб
Р	442	1:10
Лист	Листов 1	

СКОЛА. 01.104

СЕЛДОНЕРТОНПРОЕКТ
ЛЕНИНГРАДСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
1985



СВАР. У. ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Т46А ГОСТ 9467-75

МАРКА	МН. ДСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		1. ПОДОБЛ. БИЗЕТ-1. ТУ 44-1-5074-80	2	2.12	4.04
		2. ПОДОБЛ. БИЗЕТ-12. ТУ 44-1-5074-80	4	0.04	0.48
		3. БОЛТ М22 ГОСТ 7794-70	2	0.31	0.62
		4. ГАЙКА 22 ГОСТ 5915-70	2	0.077	0.15
		5. ШАЙБА 22 ГОСТ 4371-77			

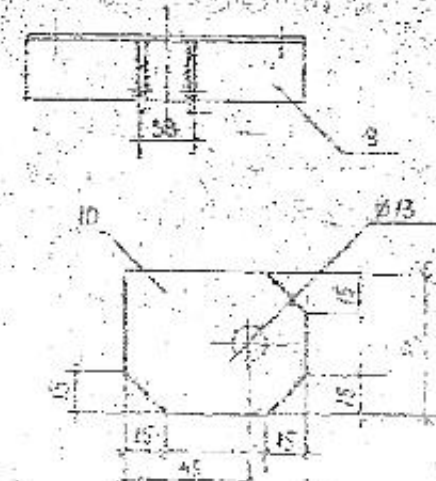
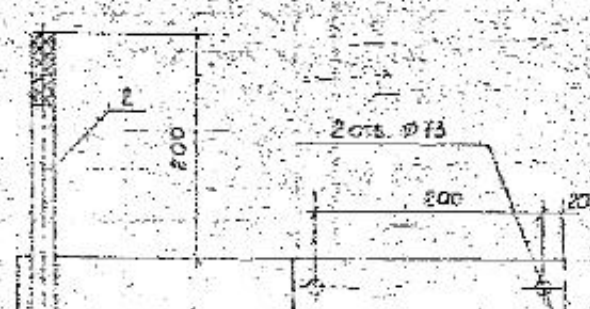
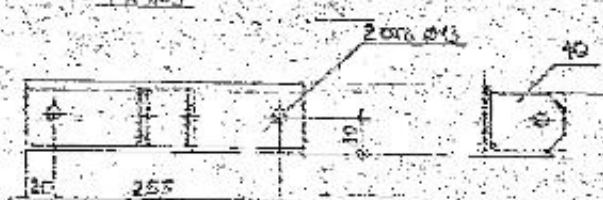
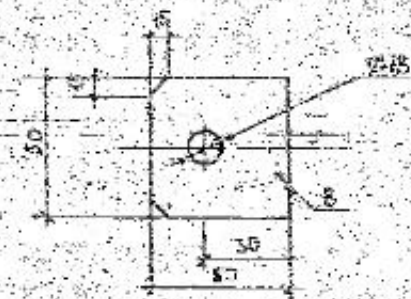
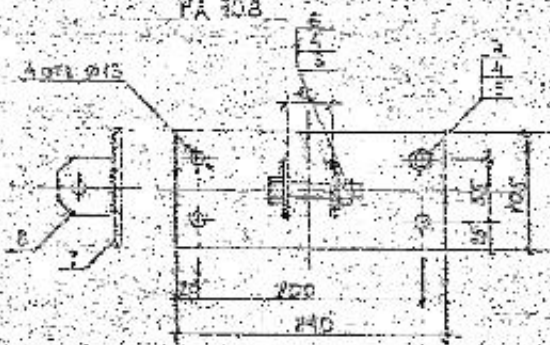
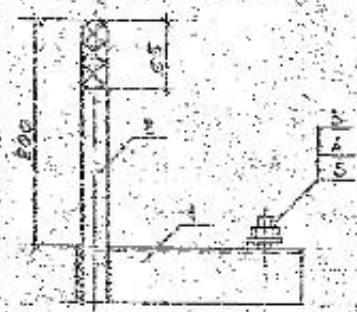
90'5-4 KM-23

КОНСТРУКЦИИ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Стенд	Материал	Масштаб
Р	534	1:25
Лист	Листов 1	

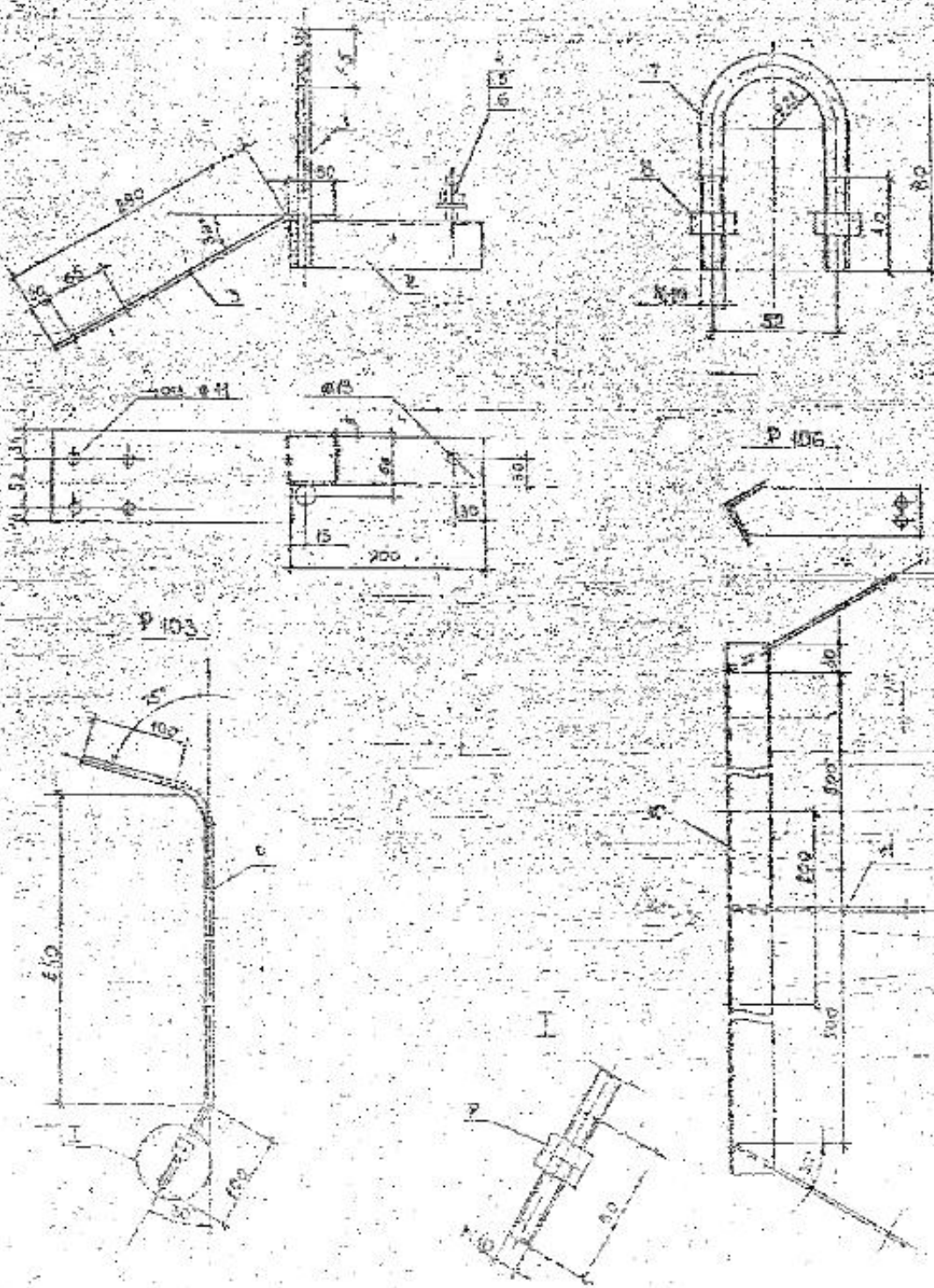
СКОЛА. 01.103

СЕЛДОНЕРТОНПРОЕКТ
ЛЕНИНГРАДСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
1985



МАТЕРИАЛ	МН ДСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КА	МАССА, ГР	ВРЕМЯ
				БАЛАНСОВ. МАТЕР. МАЛЮБ	
РА-107	1	Б-20-50-5 ГОСТ 8509-72 ХЛОДОК 09120-72 ТУ 14-1-3025-80 L=200	4	0,75	0,75
	2	Б-22 ГОСТ 2590-71 КРИТ 09120-72 ТУ 14-1-3025-80 L=250	1	0,25	0,75
	3	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	4	0,05	0,05
	4	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
	5	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
РА-108	3	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	4	0,05	0,05
	4	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	5	0,05	0,05
	5	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	5	0,05	0,05
	6	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
	7	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
РА-109	8	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	2	0,05	0,05
	9	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	2	0,05	0,05
РА-110	10	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
	11	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
РА-111	12	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05
	13	Б-20-40-50 ГОСТ 8509-72	1	0,05	0,05

[illegible]



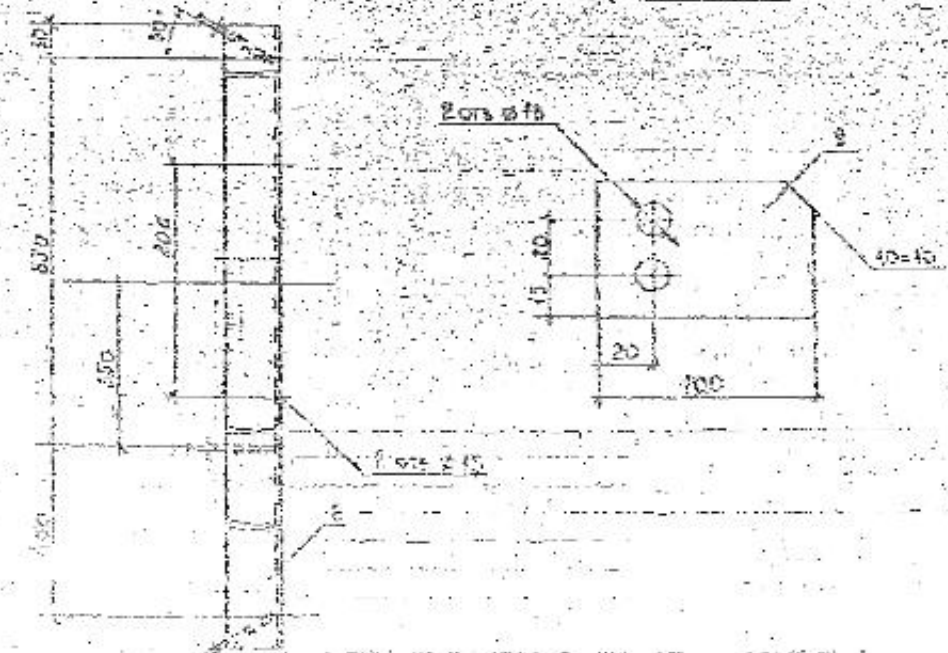
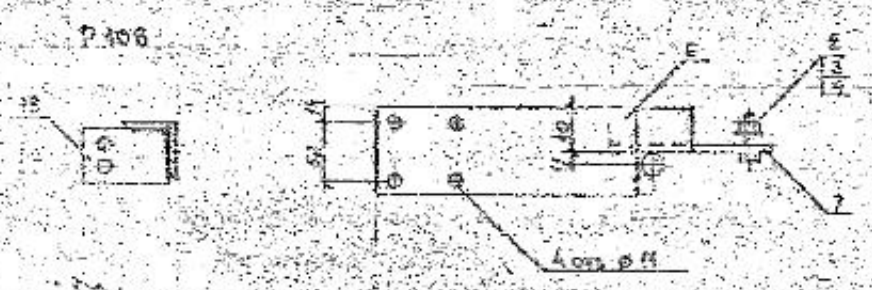
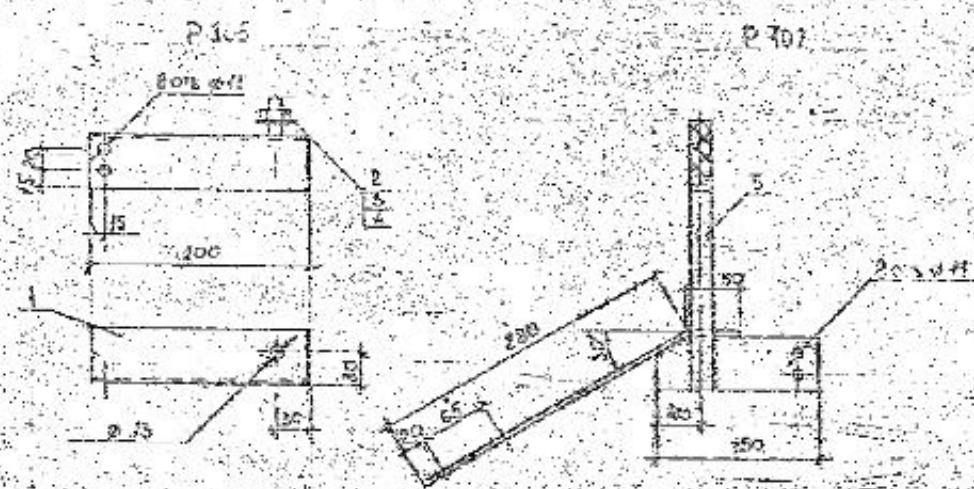
МАТЕРИАЛ	ДИА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА, кг		ПРИМ.
				РЕЗУ	КОС	
P 101	1	Крыт. 08120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=250	1	0.75	0.75	
	2	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	0.75	0.75	
	3	Полоса 08120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=250	1	0.78	0.78	
	4	Болт М12x40-46 ГОСТ 7798-70	1	0.053	0.053	2.35
	5	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	1	0.015	0.015	
	6	Шайба 12 ГОСТ 11571-78	1	0.005	0.005	
P 102	7	Крыт. 08120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=200	1	0.12	0.12	0.44
	8	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0.01	0.02	
P 103	9	Крыт. 08120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=260	1	0.47	0.47	0.49
	10	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0.01	0.02	
P 106	11	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	4.0	4.0	2.17
	12	Болт 08120-12 ТУ 14-1-3025-80 L=200	3	0.53	1.17	

СВАРКА. ПРОИЗВОДИТЬ. ЗАКА. ПОЛ.СМ. 0458 ГОСТ 9467-75

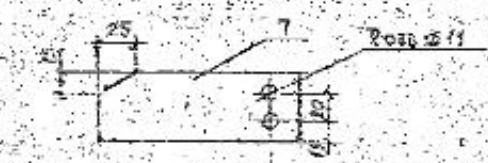
2015-4 КМ-26

Исполн.	С. С. С.	Провер.	М. С. С.	Состав.	Провер.	Состав.
ЭПД	Д. С. С.	Провер.	М. С. С.	Состав.	Провер.	Состав.
Исполн.	С. С. С.	Провер.	М. С. С.	Состав.	Провер.	Состав.
Исполн.	С. С. С.	Провер.	М. С. С.	Состав.	Провер.	Состав.

МАТЕРИАЛ P 101-103 P 106

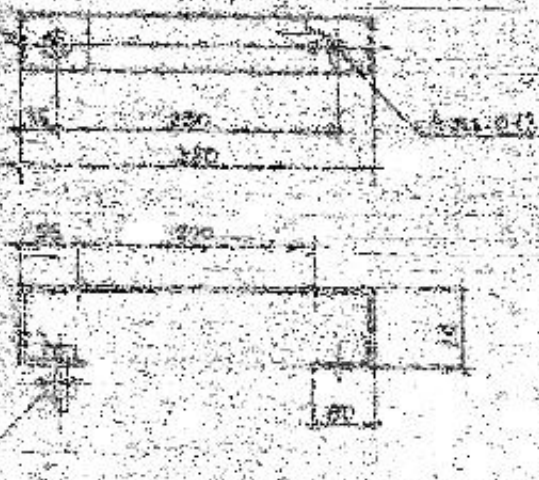
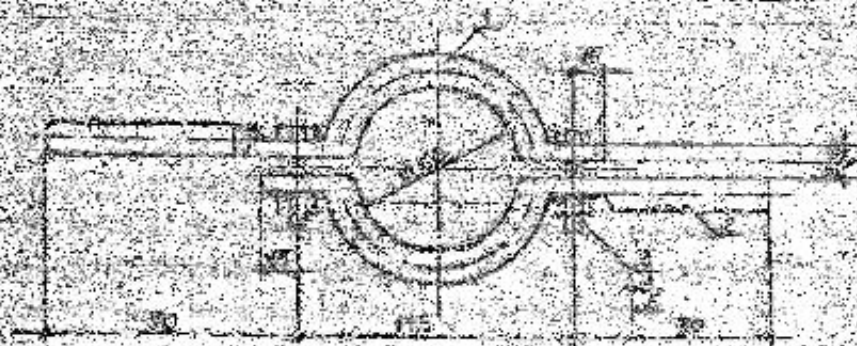
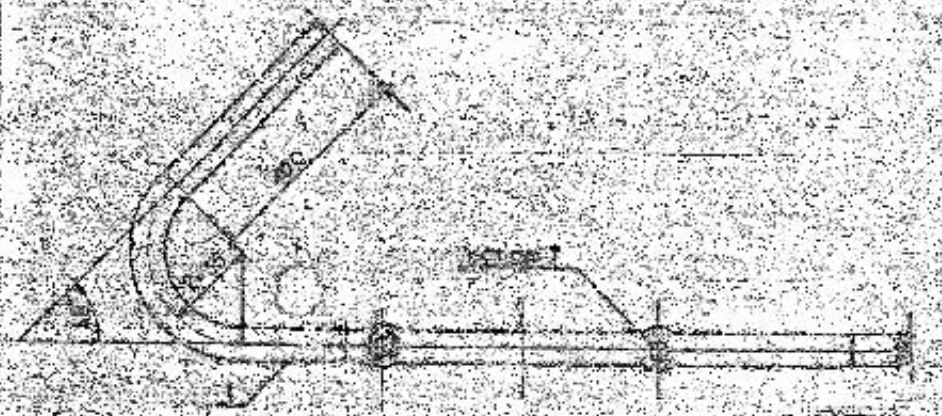


МАРКА	№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА	ПРИМ
				ДЛЯ ВСЕХ	МАРКИ
P105	1	УГОЛОК 50x50x5 ГОСТ 8509-78	1	0.75	0.75
	2	БОЛТ М12x40.46 ГОСТ 7798-70	1	0.053	0.053
	3	ГАЙКА М12.5 ГОСТ 5915-70	1	0.015	0.015
	4	ШАЙБА 12 ГОСТ 11371-78	1	0.005	0.005
P106	5	КРМ 12x12x12 ГОСТ 2580-71	1	0.75	0.75
	6	ПОЛОСКА 5x25x12 ГОСТ 103-76	1	1.03	1.03
	7	ПОЛОСКА 5x25x12 ГОСТ 103-76	1	0.5	0.5
	8	БОЛТ М12x40.46 ГОСТ 7798-70	2	0.053	0.106
P108	9	ГАЙКА М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0.015	0.03
	10	ШАЙБА 12 ГОСТ 11371-78	2	0.005	0.01
	11	УГОЛОК 50x50x5 ГОСТ 8509-78	1	4.94	4.94
	12	БОЛТ М12x40.46 ГОСТ 7798-70	3	0.2	0.6



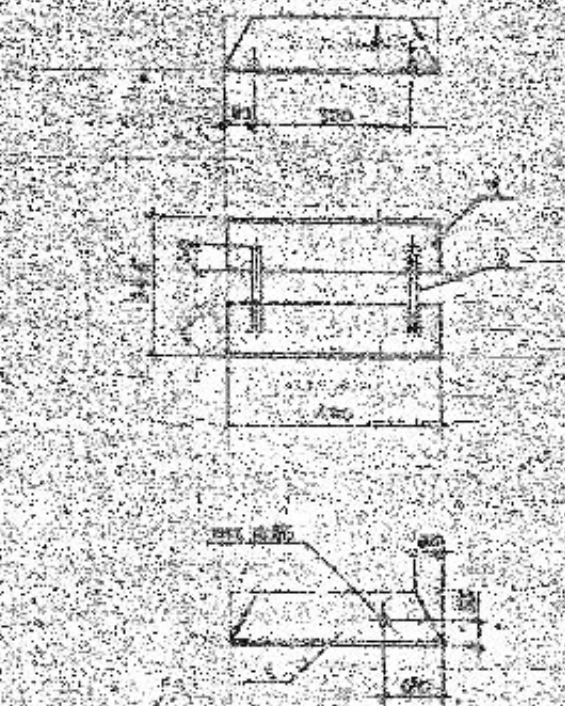
СВАРКА ПРОИЗВОДИТЬ ЗАКРЕПОМ ДУБА ГОСТ 9467-75

9015-4 KM-27		КОМПЛЕКТОВАНИЕ		МАТ. АТТ. ЛИСТЫ	
Исполнитель	Проверен	Составитель	Проверен	Составитель	Проверен
Исполнитель	Проверен	Составитель	Проверен	Составитель	Проверен
Исполнитель	Проверен	Составитель	Проверен	Составитель	Проверен
Исполнитель	Проверен	Составитель	Проверен	Составитель	Проверен



MATERIA	del DET	DESCRIPCION	KOL	MACCA			APRIME	
				BLAN	COCH	MARCA	VALORE	
SAPON	1	BLAN 1001 2500-73 09122-01 17-11-1-0011-00 2-200	4	035	035			
	2	BLAN 1001 2500-73 09122-02 17-11-1-0011-00 2-240	2	021	021			
	3	BLAN M.E. 35.4% 1001 7700-70	2	001	002	05		
	4	BLAN M.E. 3 1001 8945-70	2	0009	001			
	5	BLAN M.E. 1001 8945-70	2	-	-			
SAPON	6	BLAN 1001 8945-70 09122-03 17-11-1-0011-00 2-200	1	14	14			
	7	BLAN 1001 8945-70	2	0053	001	124		
	8	BLAN M.E. 3 1001 8945-70	2	0015	003			
SAPON	9	BLAN 1001 8945-70	2	0005	004			
	10	BLAN 1001 8945-70 09122-04 17-11-1-0011-00 2-200	1	04	04	04		
	11	BLAN 1001 8945-70	1	05	06			

[illegible]



Чертеж 1. Конструкция электростанции ТЭЦ 100-100-75

Материал	Кол-во	Наименование	Кол-во	Масса кг	Примечание
ЛСТ			ЛСТ	Метр	Метр
1	2	Сварочный аппарат ТЭЦ 100-100-75	2	4,89	978
2	2	Кабель ТЭЦ 100-100-75	2	0,23	0,46

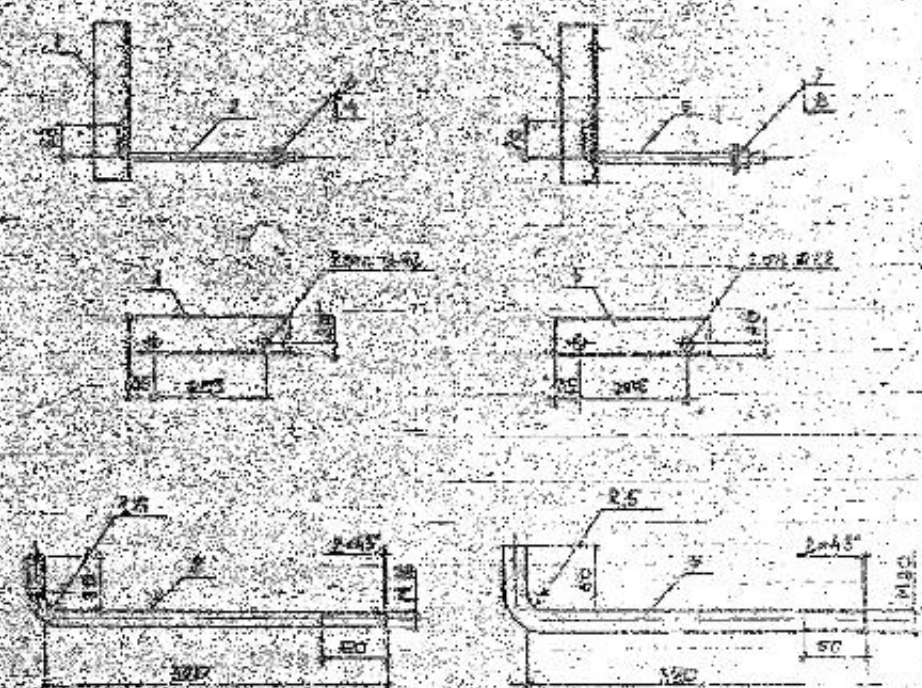
5015-4 КМ-30

Исполнитель	М.А.С.	Проверенный	М.А.С.	Согласованный	М.А.С.
Место	М.А.С.	Место	М.А.С.	Место	М.А.С.
Дата	М.А.С.	Дата	М.А.С.	Дата	М.А.С.
Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.
Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ОБЪЕКТ РАБОТЫ ТЭЦ

ОБЪЕКТ РАБОТЫ
Металлические конструкции
ТЭЦ



Чертеж 2. Конструкция электростанции ТЭЦ 100-100-75

Материал	Кол-во	Наименование	Кол-во	Масса кг	Примечание
ЛСТ			ЛСТ	Метр	Метр
1	2	Сварочный аппарат ТЭЦ 100-100-75	2	4,89	978
2	2	Кабель ТЭЦ 100-100-75	2	0,23	0,46
3	1	Материал ТЭЦ 100-100-75	1	0,03	0,03
4	1	Материал ТЭЦ 100-100-75	1	0,01	0,01
5	1	Материал ТЭЦ 100-100-75	1	0,01	0,01
6	1	Материал ТЭЦ 100-100-75	1	0,01	0,01
7	1	Материал ТЭЦ 100-100-75	1	0,01	0,01
8	1	Материал ТЭЦ 100-100-75	1	0,01	0,01

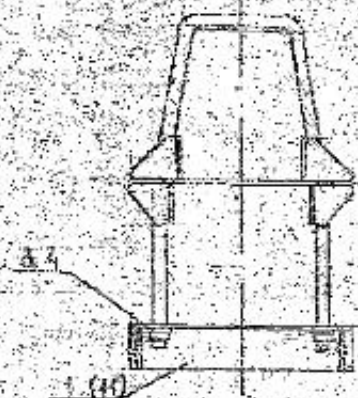
5015-4 КМ-30

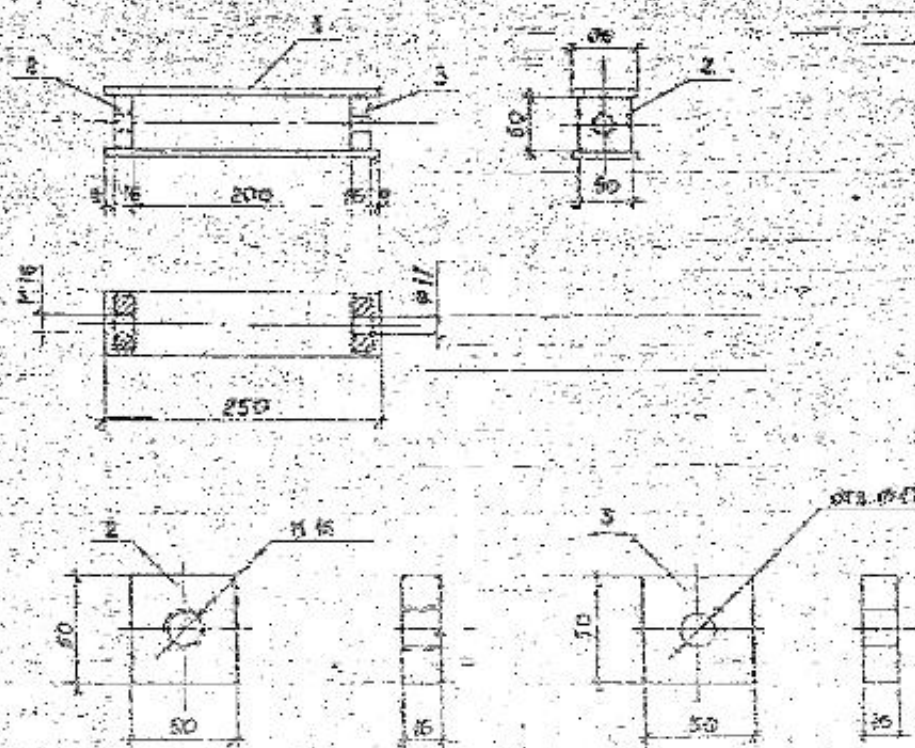
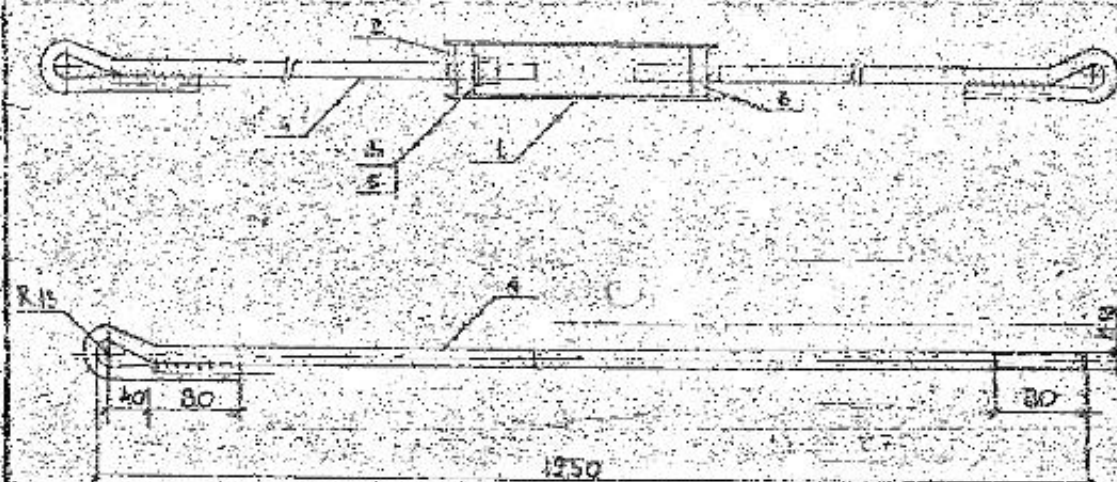
Исполнитель	М.А.С.	Проверенный	М.А.С.	Согласованный	М.А.С.
Место	М.А.С.	Место	М.А.С.	Место	М.А.С.
Дата	М.А.С.	Дата	М.А.С.	Дата	М.А.С.
Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.
Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.	Подпись	М.А.С.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ОБЪЕКТ РАБОТЫ ТЭЦ

ОБЪЕКТ РАБОТЫ
Металлические конструкции
ТЭЦ





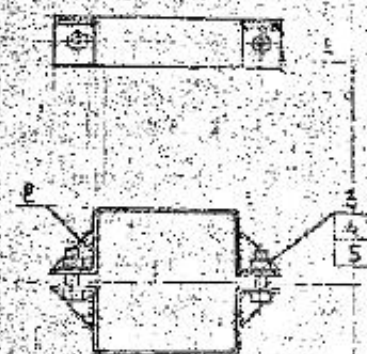
Марка	№ поз.	Наименование	Ед.изм.	Масса, кг			Средн. масса
				нет.	полн.	корпус	
Г107	1	Б-2 6460 FOCT 103-76 Б-2 15-50 ТУ14-4-3023-80	1-280	2	0,71	0,42	
	2	Б-2 15-50 FOCT 103-76 Б-2 15-50 ТУ14-4-3023-80	1-50	1	0,32	0,32	
	3	Б-2 6460 FOCT 103-76 Б-2 15-50 ТУ14-4-3023-80	1-30	1	0,32	0,32	
	4	Б-2 2580-71 Б-2 15-50 ТУ14-4-3023-80	1-115	2	3,34	6,68	8,78
	5	Б-2 15-50 FOCT 103-76		1	0,033	0,033	
	6	Б-2 15-50 FOCT 103-76		1	0,01	0,01	

CLARKY HUNTSVILLE, MD. TOLSON 946/ OCT 946/-75

[illegible]

X 106 X 107 X 108 X 109

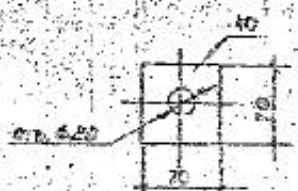
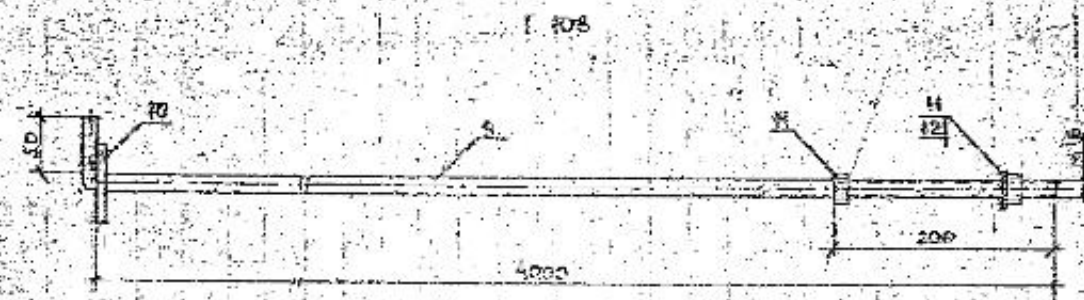
27



18,7,9

80	270	ЛЛХ X 106
40	245	ЛЛХ X 107
40	335	ЛЛХ X 108
40	435	ЛЛХ X 109

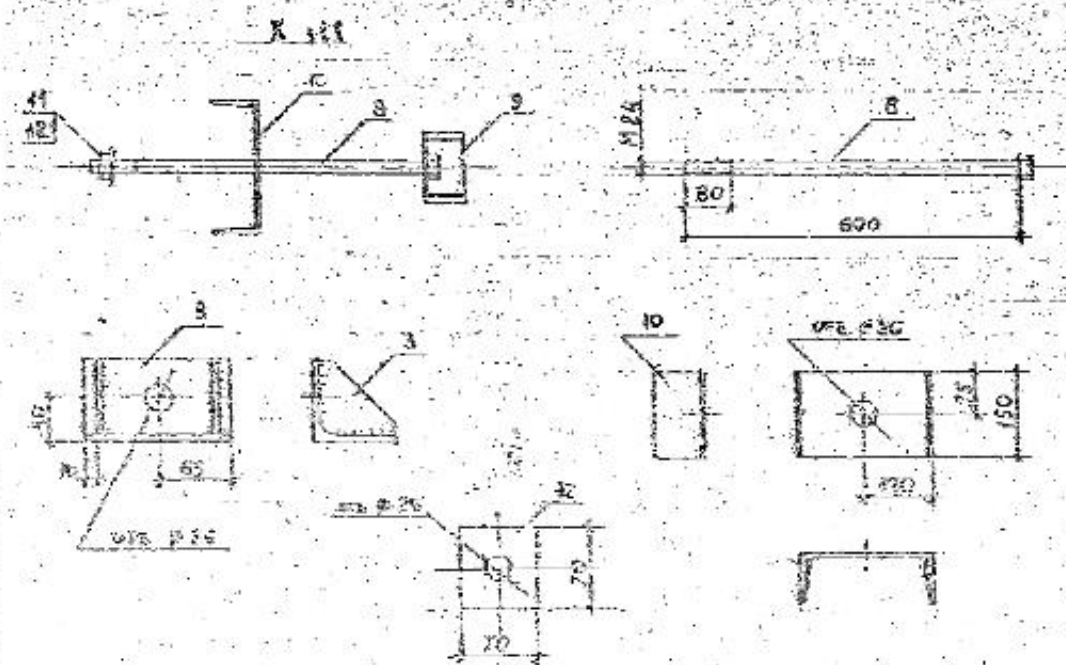
ЛЛХ X 106	80	190	ЛЛХ X 106	80	190
ЛЛХ X 107	80	265	ЛЛХ X 107	80	265
ЛЛХ X 108	80	255	ЛЛХ X 108	80	255
ЛЛХ X 109	80	355	ЛЛХ X 109	80	355



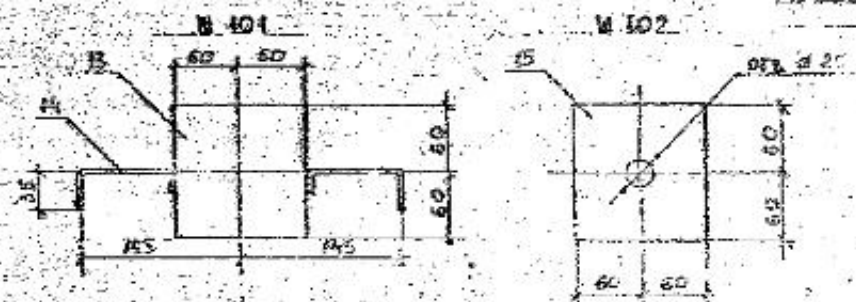
Марка	№ детали	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Масса кг			Примечание
				дет.	шток	шпиль	
X 106	1	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=590	2	2,5	5,0		См. рис. 27, лист 2
	2	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=60	4	0,14	0,44		
	3	Болт М22 ГОСТ 7798-70 L=75	2	0,34	0,62		
	4	Гайка 22 ГОСТ 5915-70	2	0,077	0,15	6,34	
	5	Шайба 22 ГОСТ 11371-78	4	0,025	0,1		
X 107	6	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=580	2	2,46	4,92		См. рис. 27, лист 2
	2	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=60	4	0,14	0,44		
	3	Болт М22 ГОСТ 7798-70 L=75	2	0,34	0,62		
	4	Гайка 22 ГОСТ 5915-70	2	0,077	0,15	6,23	
	5	Шайба 22 ГОСТ 11371-78	4	0,025	0,1		
X 108	7	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=60	2	2,73	5,46		См. рис. 27, лист 2
	2	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=60	4	0,14	0,44		
	3	Болт М22 ГОСТ 7798-70 L=75	2	0,34	0,62		
	4	Гайка 22 ГОСТ 5915-70	2	0,077	0,15	6,77	
	5	Шайба 22 ГОСТ 11371-78	4	0,025	0,1		
X 109	8	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=60	2	2,38	4,76		См. рис. 27, лист 2
	2	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=60	4	0,14	0,44		
	3	Болт М22 ГОСТ 7798-70 L=75	2	0,34	0,62		
	4	Гайка 22 ГОСТ 5915-70	2	0,077	0,15	8,47	
	5	Шайба 22 ГОСТ 11371-78	4	0,025	0,1		
X 109	9	Кольцо 50x6 ГОСТ 2530-71 L=4000	1	6,40	6,40		5,79
	10	ПОЛОСА 50x6 ГОСТ 103-76 L=70	1	0,34	0,34		
	11	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	2	0,053	0,066		
	12	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	1	0,01	0,01		

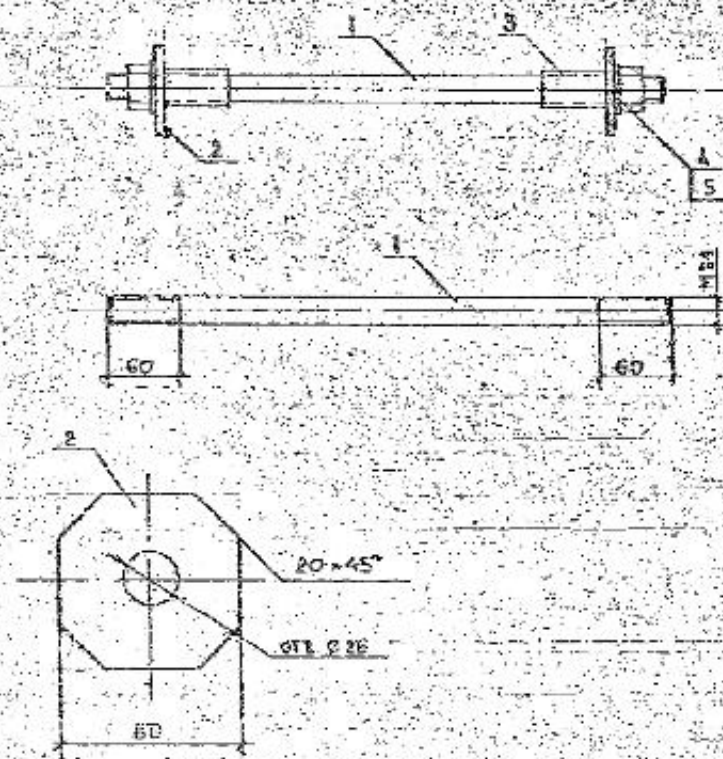
9015-4/М-34			Стр. 1	Масштаб	1:5
КОМПЛЕКТЫ МОНТАЖНЫЕ			Р	Лист	1
Исполн.	Провер.	21.05.78	Холмуд X 106, X 107, X 108, X 109		
Исполн.	Провер.	21.05.78	Шайба X 108		
Исполн.	Провер.	21.05.78	Шайба X 108		
Исполн.	Провер.	21.05.78	Шайба X 108		

Спецификация



МАРКА	№	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	МАССА, кг		ВРЕМЯ
				ЛСТ	ВСЕМ	
XIII	1	КРУГ $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 2550-71}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=150$	1	2.18	2.18	8.68
	2	УГОЛОК $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=300$	1	2.49	2.49	
	3	ПОЛОСА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=70$	2	0.15	0.30	
	4	ШВЕДКА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 2550-71}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=150$	1	3.50	3.50	
	5	КРУГ $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 2550-71}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=72$	2	0.016	0.032	
	6	ТАЙКА М16 ГОСТ 5915-70	2	0.633	0.666	
	7	ШАУБА 18 ГОСТ 11371-78	2	0.031	0.022	
XIII	8	БОЛТ М24-600	1	2.15	2.15	7.29
	9	УГОЛОК $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=130$	1	0.90	0.90	
	3	ПОЛОСА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=70$	2	0.13	0.30	
	10	ШВЕДКА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 2550-71}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=150$	1	3.50	3.50	
	11	ТАЙКА М24 ГОСТ 5915-70	1	0.41	0.11	
	12	ПОЛОСА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=70$	1	0.26	0.23	
	XIII	13	ПОЛОСА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=120$	1	0.90	
14		КРУГ $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 2550-71}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=120$	2	0.13	0.26	
XIII	15	ПОЛОСА $\frac{5-2 \text{ ГОСТ } 103-76}{09120-12 \text{ ТУ } 14-1-3023-80}$ $L=120$	1	0.90	0.90	0.9

[illegible]



УЛРКА	№ ДСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА, КГ			ВРЕМЯ ЧАСОВ
				ДСТ	ВСЕГ	МАШИ	
X 1/2	1	БЛАНК ГОСТ 2550-74 ЛПУ: 09.20-40 С 14-1-3002-80 L=500	1	1.72	1.72		
	2	БОРОВА 09.20-12 С 14-1-3003-80 L=80	2	0.40	0.80		
	3	ПРУГА 15 ГОСТ 966-75 L=47	2	0.41	0.82	0.08	
	4	ГАРКА М24 ГОСТ 9818-73	2	0.11	0.22		
	5	ШАНГА 24 ГОСТ 11331-75	2	0.03	0.06		

90.5-4 KM-35

КОМПОНОВКА
МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ

СТАНДАРТ X 1/2

Состояние	Масса	Материал
Р	3.08	1.5
Длина	Длина	Длина
ОБЪЕМНО-ПРОБНОЕ		
Дополнительные материалы		