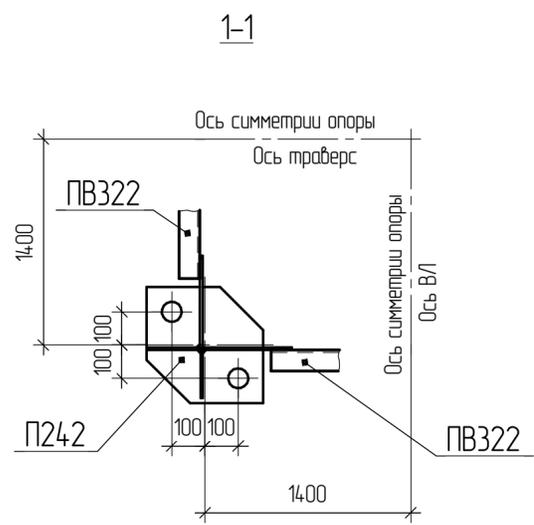
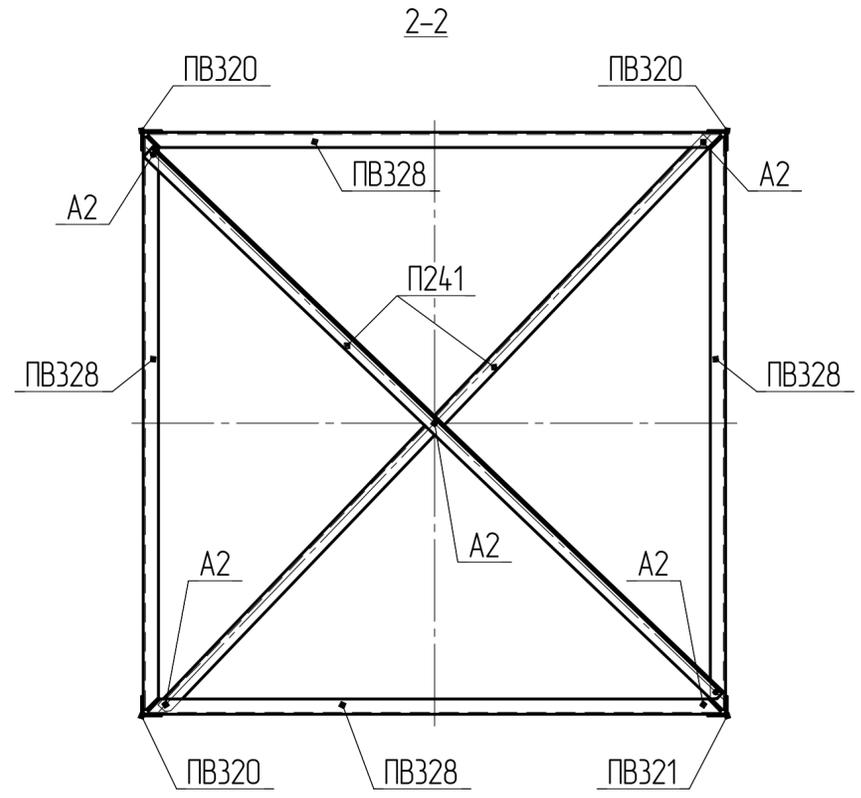
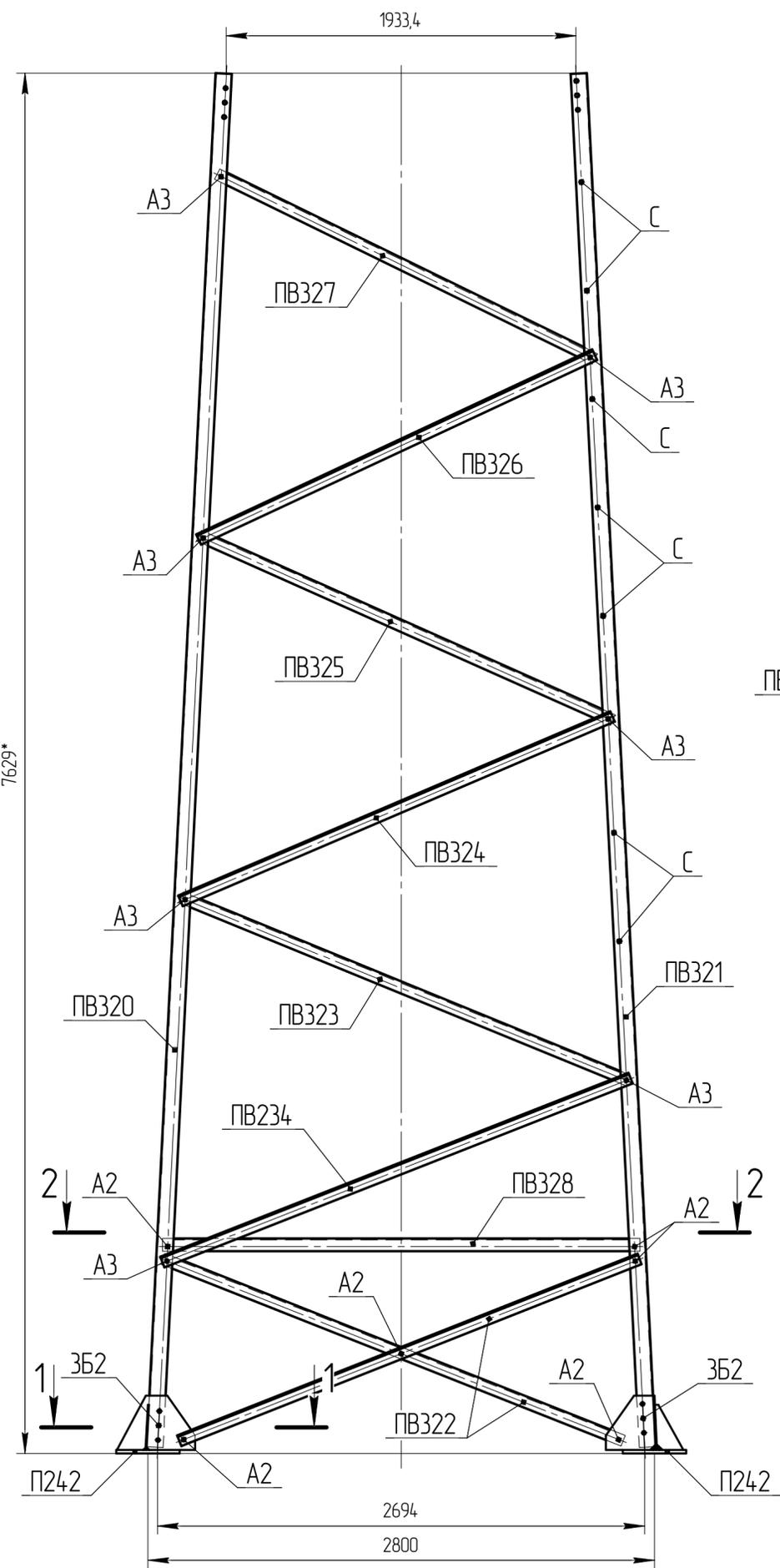


Ведомость болтов на секцию			
Шифр	Обозначение	Кол-во, шт.	Нормативный документ
A2	Болт М16х55-8.8	29	ГОСТ Р ИСО 4014-2013
A3	Болт М16х60-8.8	28	
Б2	Болт М20х65-8.8	24	
С	Болт М20х200-5.8	15	

Марка	Профиль, мм	Длина, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Примечание
				марки	всех	
ПВ320	Л 90х6	7600	3	63,3	189,9	
ПВ321	Л 90х6	7600	1	63,3	63,3	
ПВ322	Л 63х5	2735	8	13,2	105,6	
П234	Л 63х5	2780	4	13,4	53,6	
ПВ323	Л 63х5	2690	4	13	52	
ПВ324	Л 63х5	2595	4	12,5	50	
ПВ325	Л 63х5	2505	4	12,1	48,4	
ПВ326	Л 63х5	2415	4	11,7	46,8	
ПВ327	Л 63х5	2325	4	11,2	44,8	
П241	Л 63х5	3640	2	17,5	35	скос
ПВ328	Л 70х5	2640	4	14,1	56,4	скосы
П242	Сварной узел		4	26,8	107,2	
Итого:					853	

Масса марок указана без покрытия

Выборка металла на одну секцию				
Сечение	Профиль	Марка стали		Масса, кг
		ГОСТ, ТУ	Обозначение	
Уголок 90х6	8509-93	С345-5	27772-2015	253,2
Уголок 70х5				56,4
Уголок 63х5				436,2
Лист 20	19903-2015			62,8
Лист 8				38,8
Лист 6				4,4
Наплавленный металл:				1,2
Итого:				853

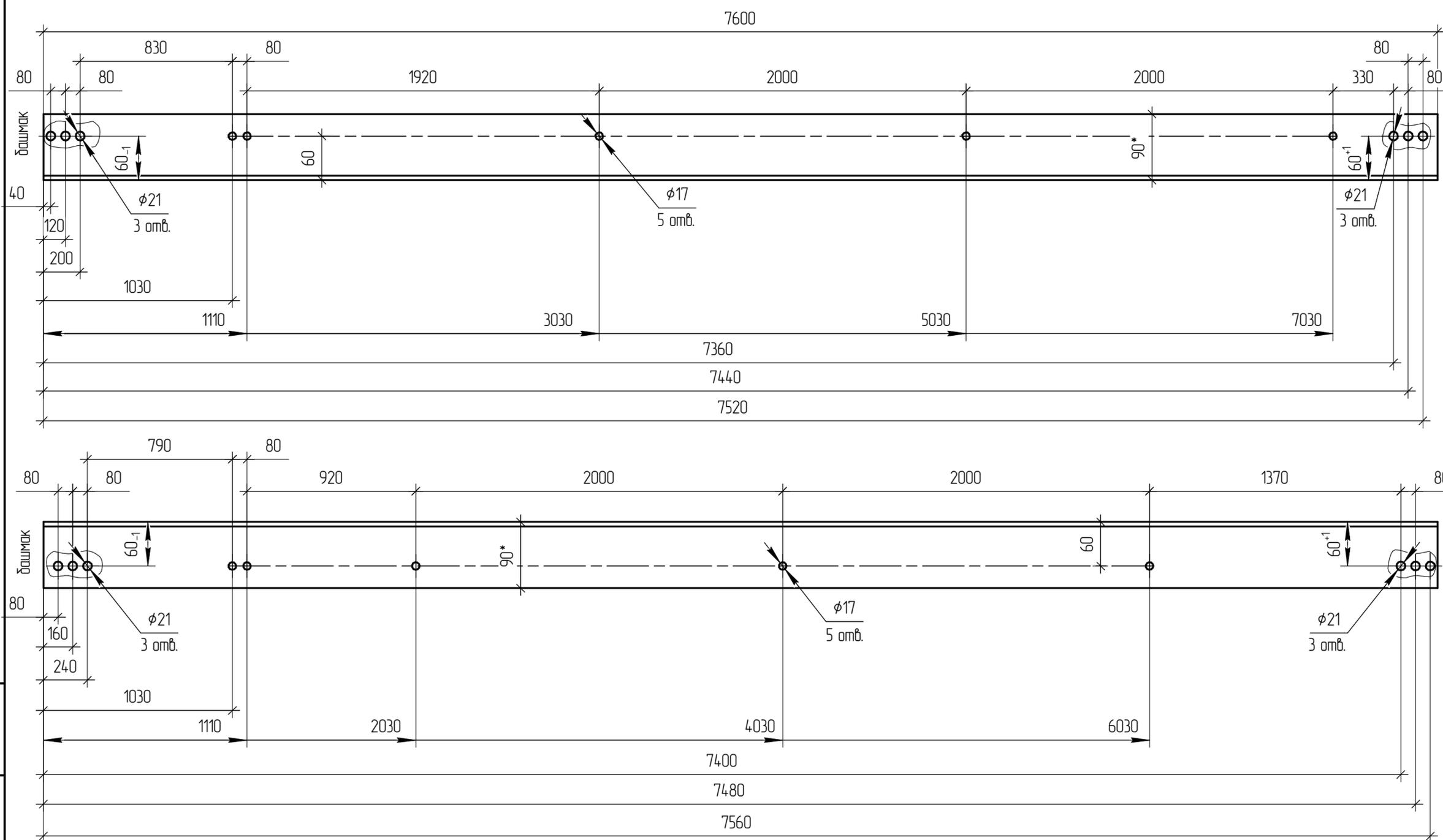


- * Размеры для справок.
- Изготовление и приемку производить согласно требований СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019, ТУ 25.1122-001-03605614-2018.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм - не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями двух отверстий ±1 мм.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76-8, кроме оговоренных. Все швы замкнутые. Однотипные и симметричные сварные швы показаны один раз.
- Все сварные швы - III категории по таб. 1 ГОСТ 23118-2019. Контроль качества - внешний осмотр и измерения в объеме 100%. Оценка качества по табл. А1 приложения А ГОСТ 23118-2019.
- Марки из уголкового профиля допускается изготавливать из частей, соединяя их сваркой встык: при толщине полки уголка до 6 мм - сварным швом С7 по ГОСТ 14771-76, при толщине от 7 до 20 мм - сварным швом С12 по ГОСТ 14771-76. Усиление швов снять с наружной стороны уголка. Кол-во стыков: в поясных уголках - не более двух, в раскосах решетки - не более одного. Расстояние между стыковыми швами на поясе - не менее 3000 мм. Расстояние между сварным швом и центром отверстия - не менее 100 мм. Контроль качества стыкового шва УЗК в объеме 100%, категория шва - I, тип - I, оценка качества по табл. 10 СП 53-101-98.
- Все острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Антикоррозионное покрытие выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-2021.
- Маркировать "Наименование марки" ударным способом до покрытия по технологии ОТГ. Маркировку на полках уголка выполнить снаружи по риске на расстоянии от 200 до 500 мм от обреза.

Инд. № подл. Подл. и дата. Взам. инд. №

					П110-5В/КМД.01				
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Промежуточная опора П110-5В	Сталь	Масса	Масштаб
Разраб.							Р	см. табл.	δ/М
Проверил							Лист 1	Листов 17	
							Нижняя секция П13В. Монтажная схема		

ПВ320



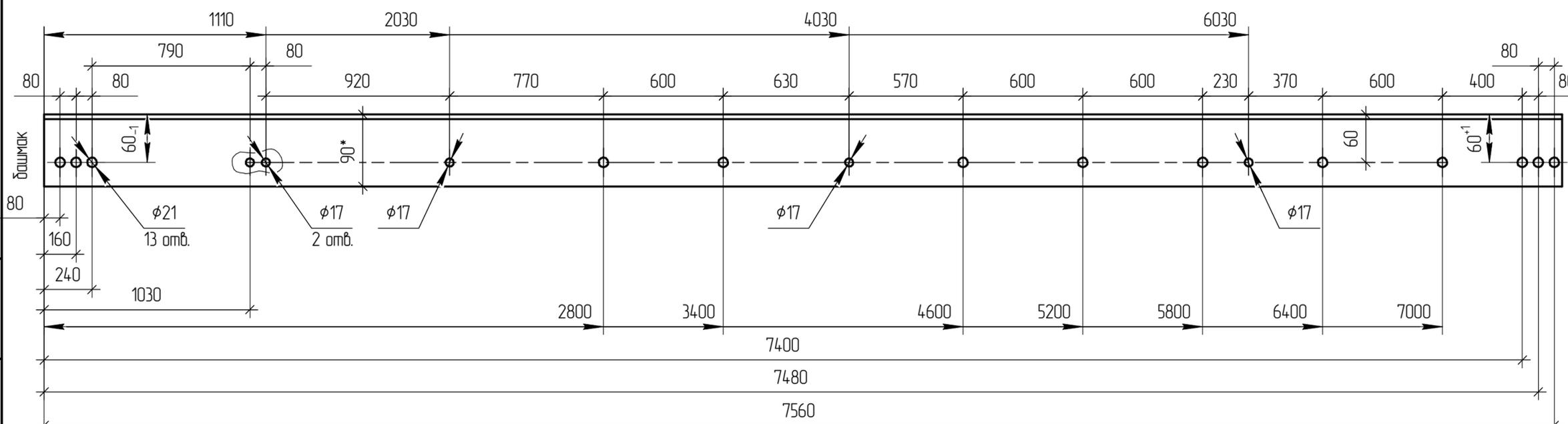
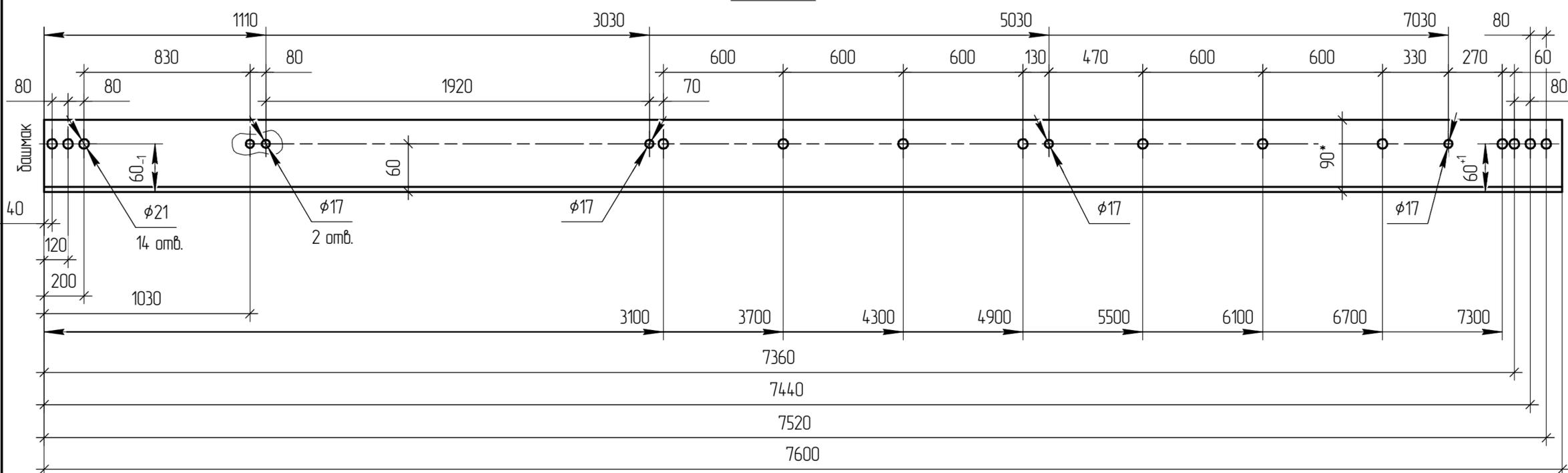
1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
6. Острые края притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
7. Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

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

ПВ321



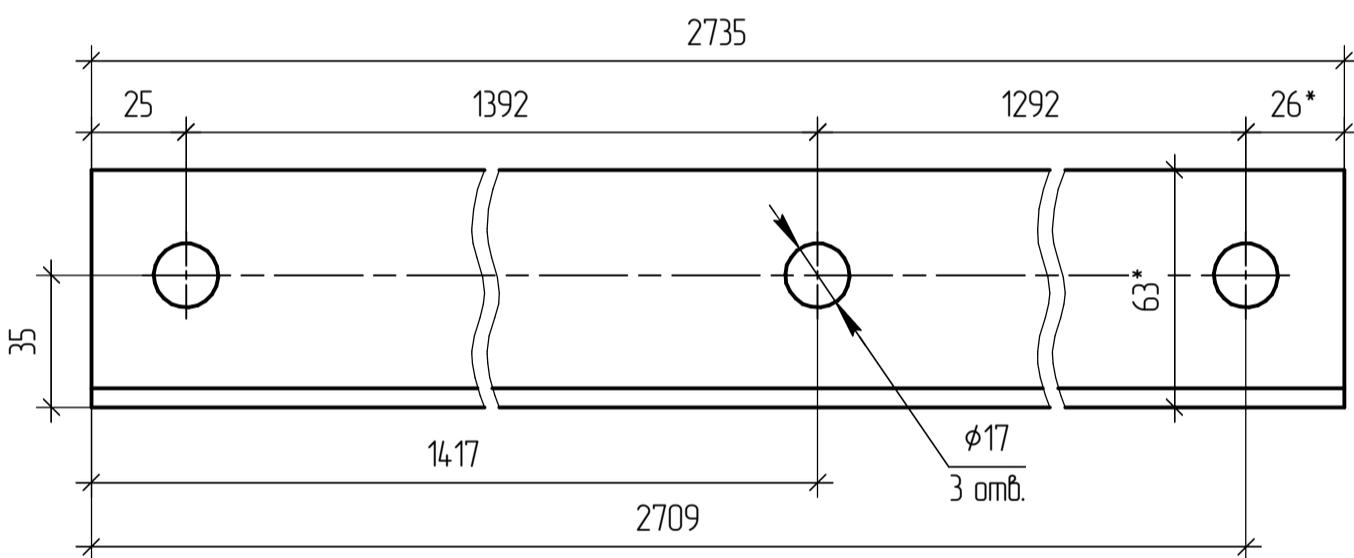
- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
- Острые края притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОТГ.

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

Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

ПВ322



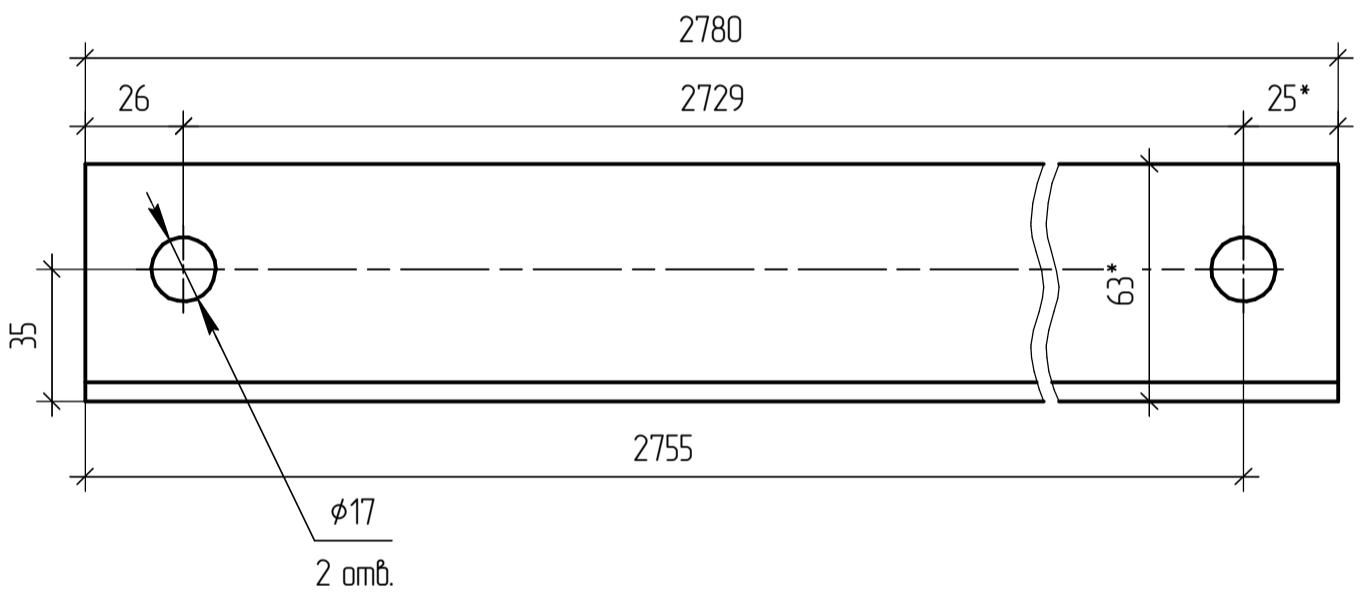
1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
6. Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
7. Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

П234



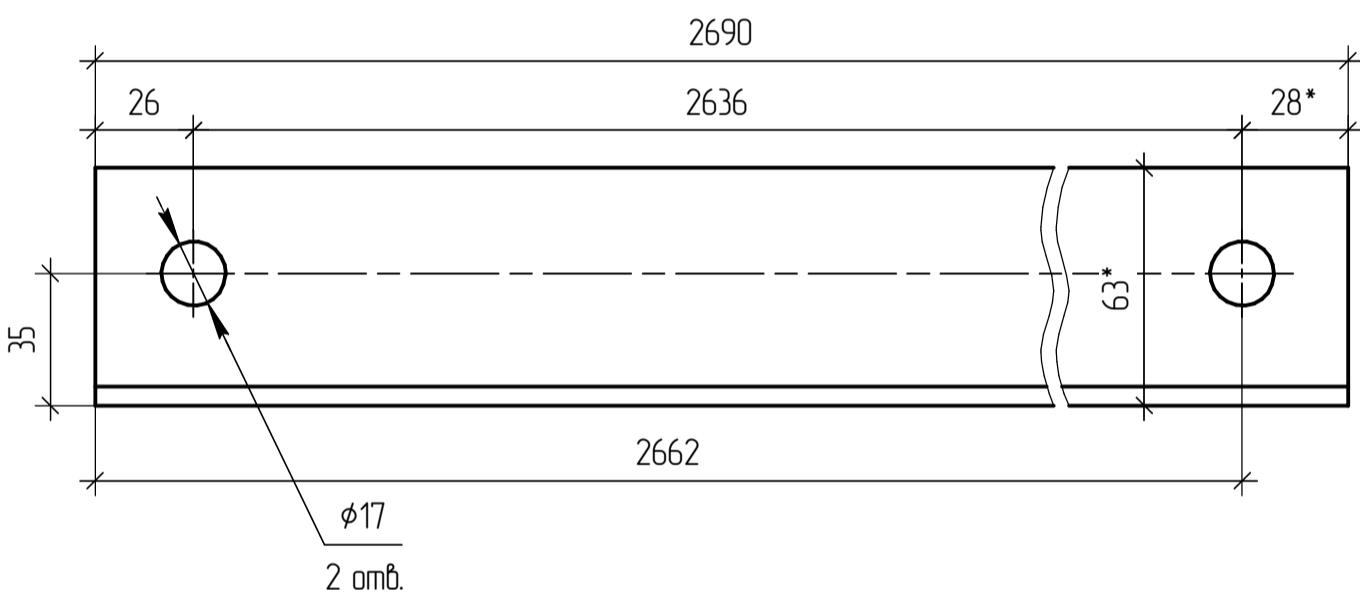
1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
6. Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
7. Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

ПВ323



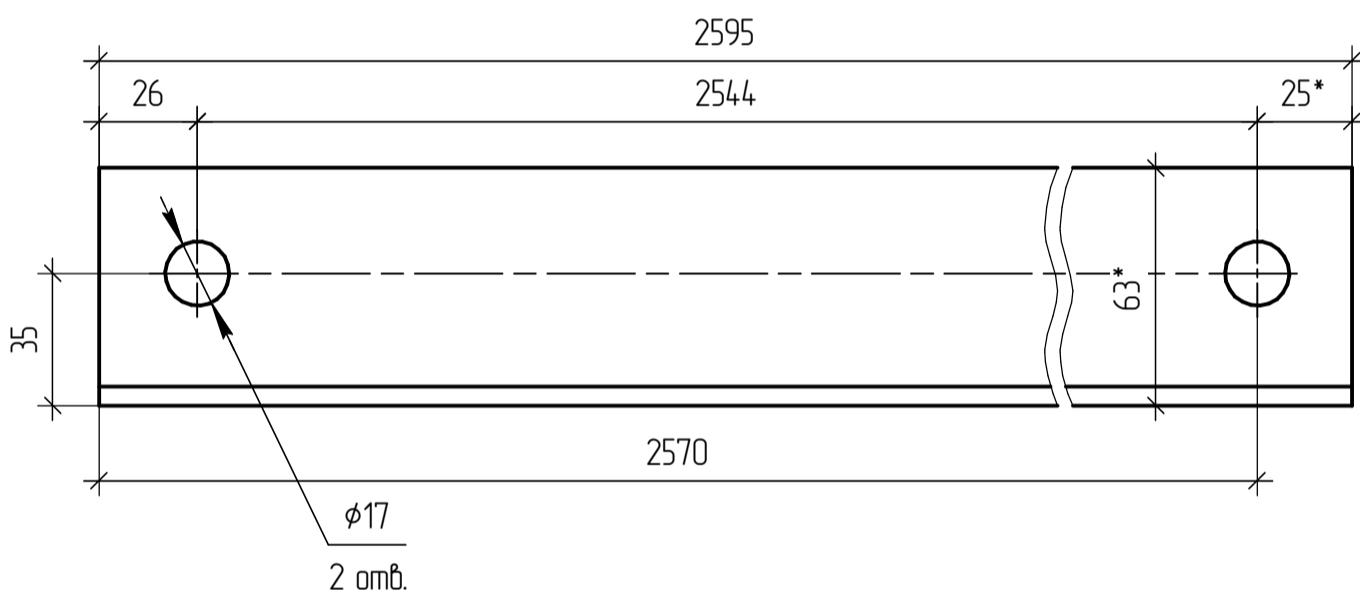
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ±1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

ПВ324



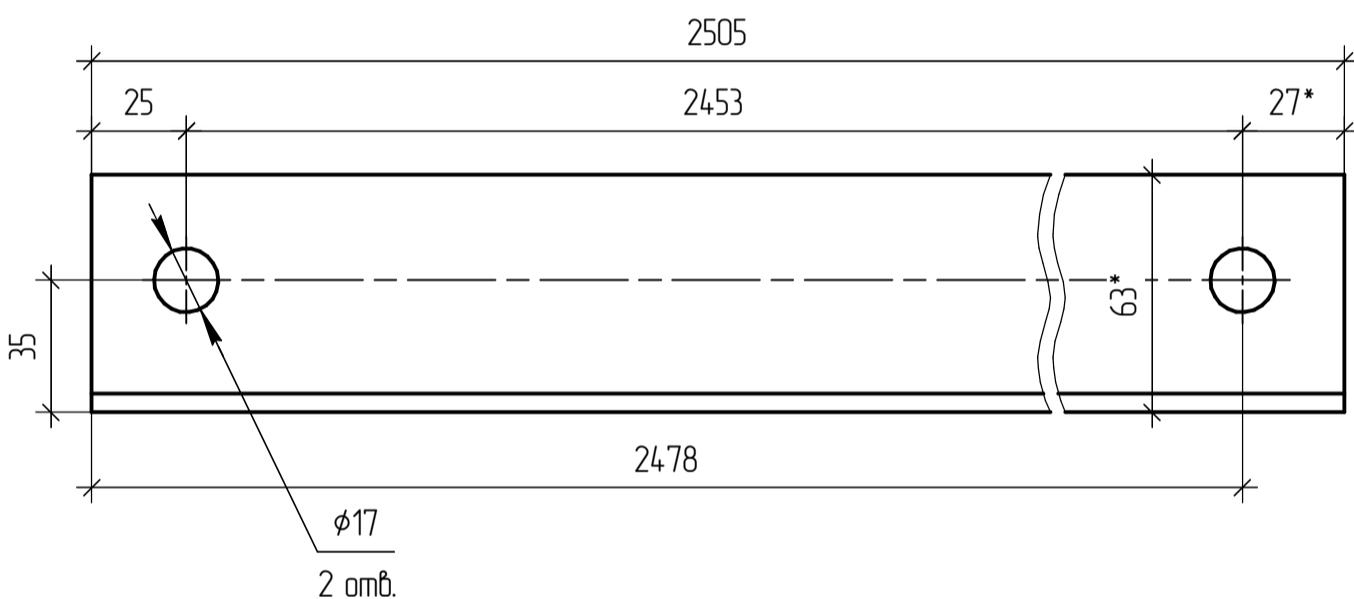
- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

ПВ325



$\phi 17$
2 отв.

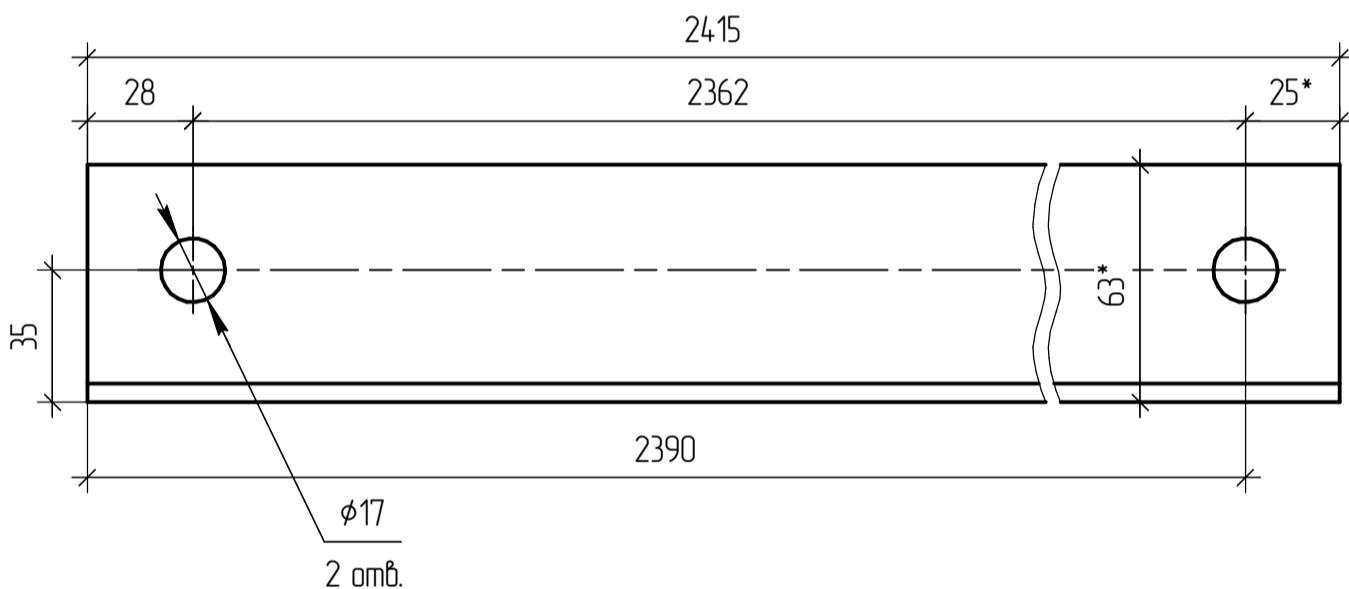
1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
6. Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
7. Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

ПВ326



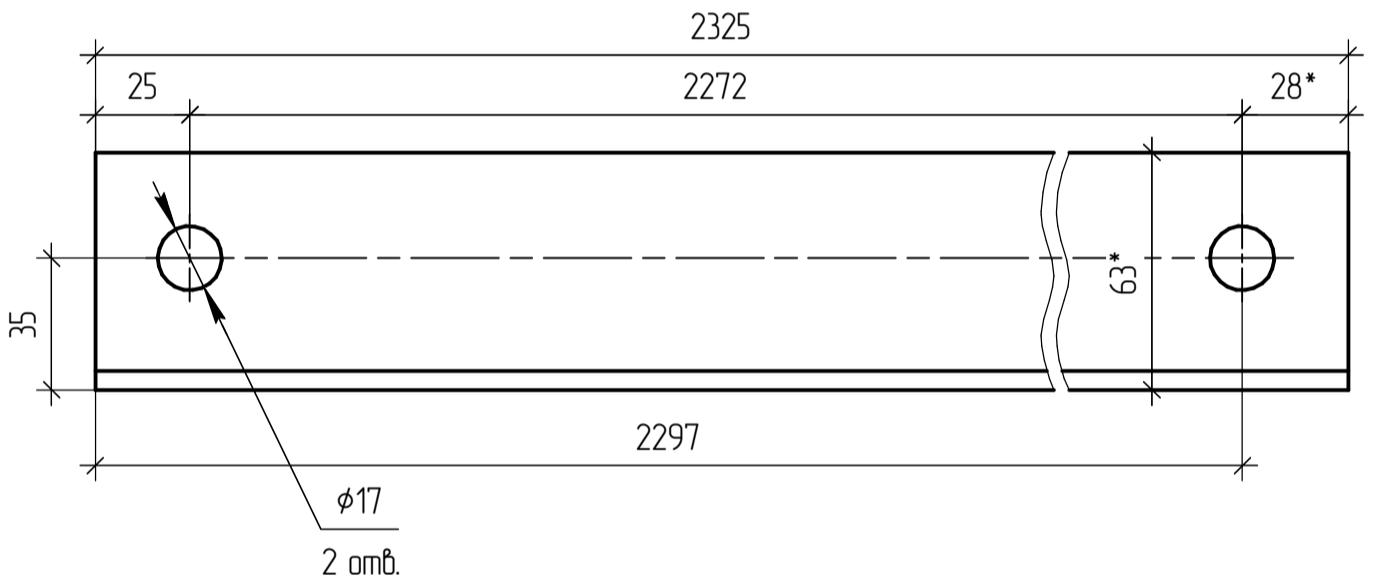
- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

ПВ327



- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

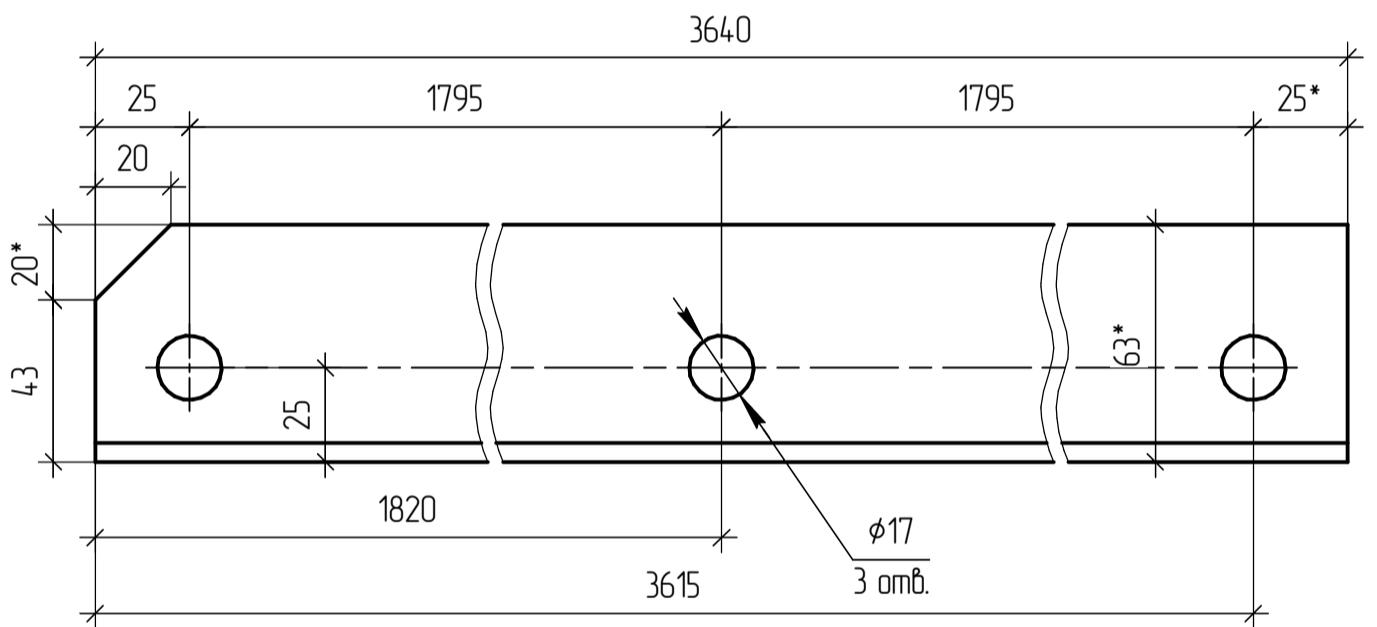
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

Лист

10

П241



1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
6. Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
7. Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

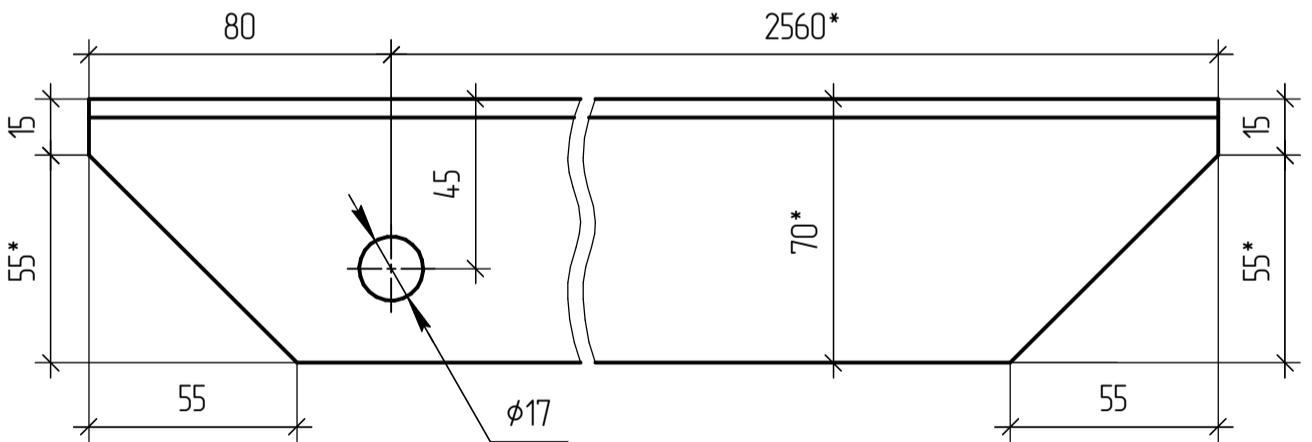
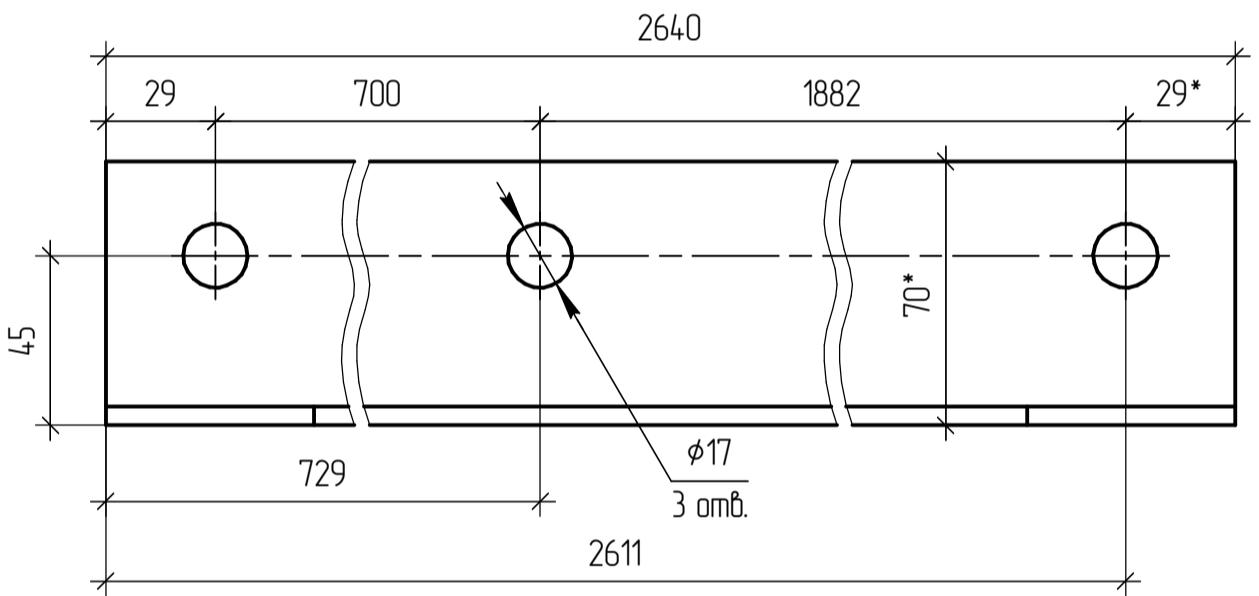
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

Лист

11

ПВ328



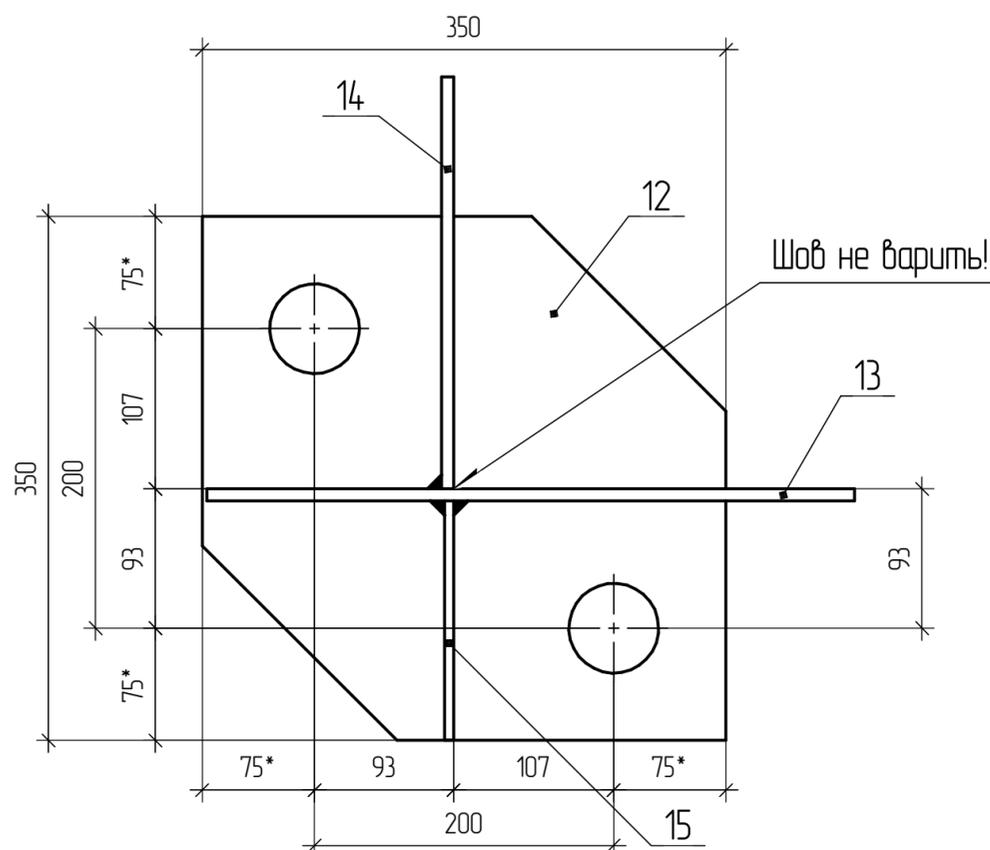
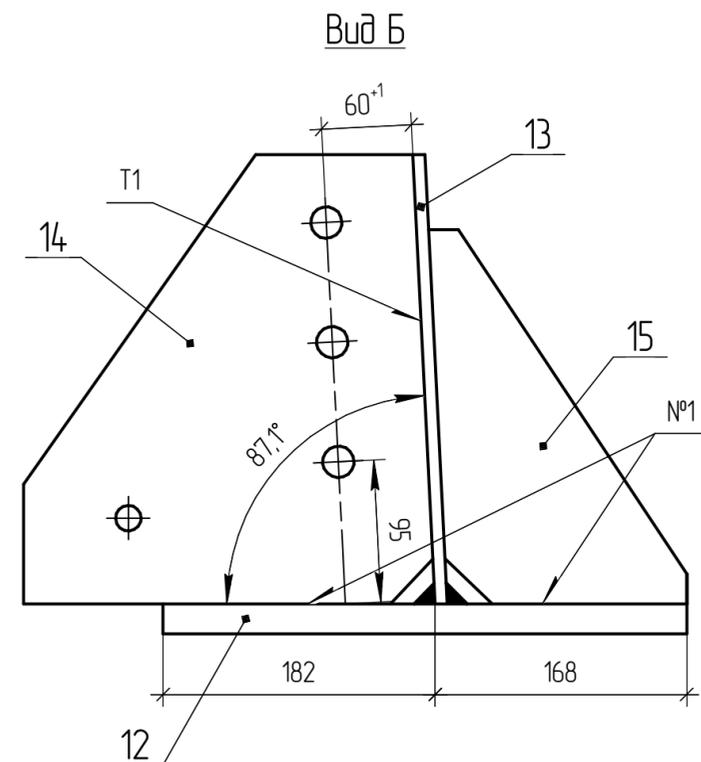
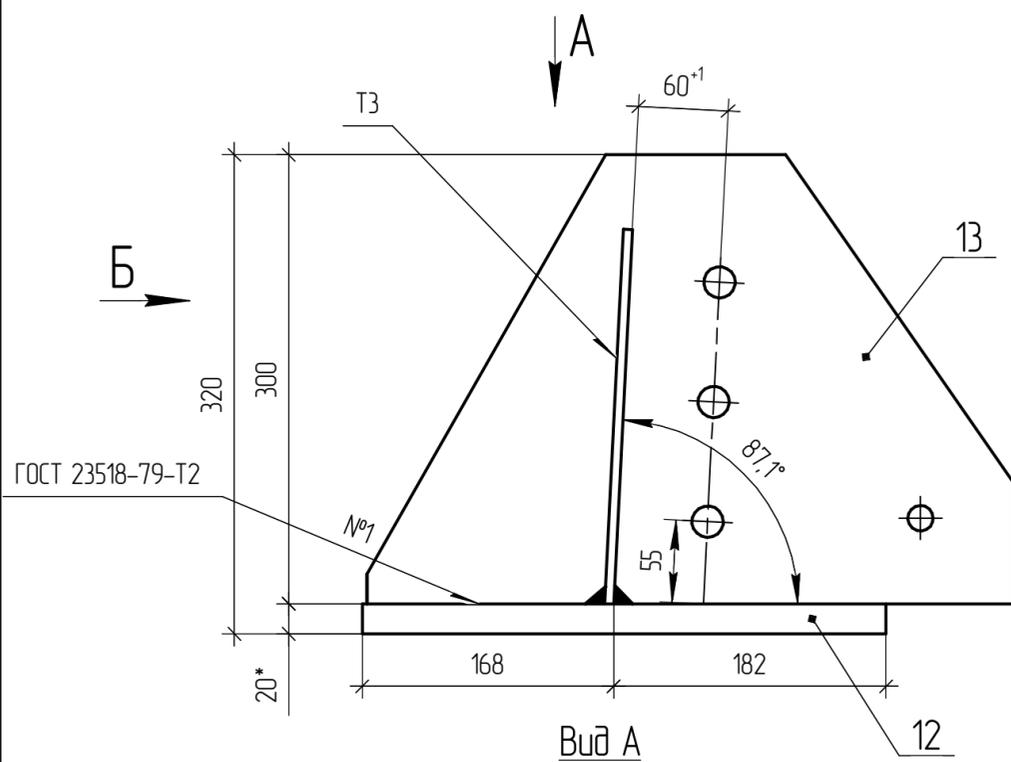
1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
6. Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
7. Маркировать обозначение марки ударным способом по технологии ОГТ.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

П242



Марка	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол-во, шт.		Масса, кг		Масса марки, кг	Марка стали	Примечание
				п	н	1шт.	всех			
П242	12	- 350x20	350	1		15,7	15,7	26,8	С345-5	скосы
	13	- 300x8	433	1		5,7	5,7			
	14	- 275x8	300	1		4	4			
	15	- 160x6	250	1		1,1	1,1			
Наплавленный металл							0,3			

- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм - не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ±1 мм.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных, катет швов 8 мм, - III категории по таб.1 ГОСТ 23118-2019. Контроль качества - внешний осмотр и измерения в объеме 100%. Оценка качества по табл. А1 приложения А ГОСТ 23118-2019. Все швы замкнутые.
- Острые края притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.
- Маркировать наименование марки ударным способом.

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата

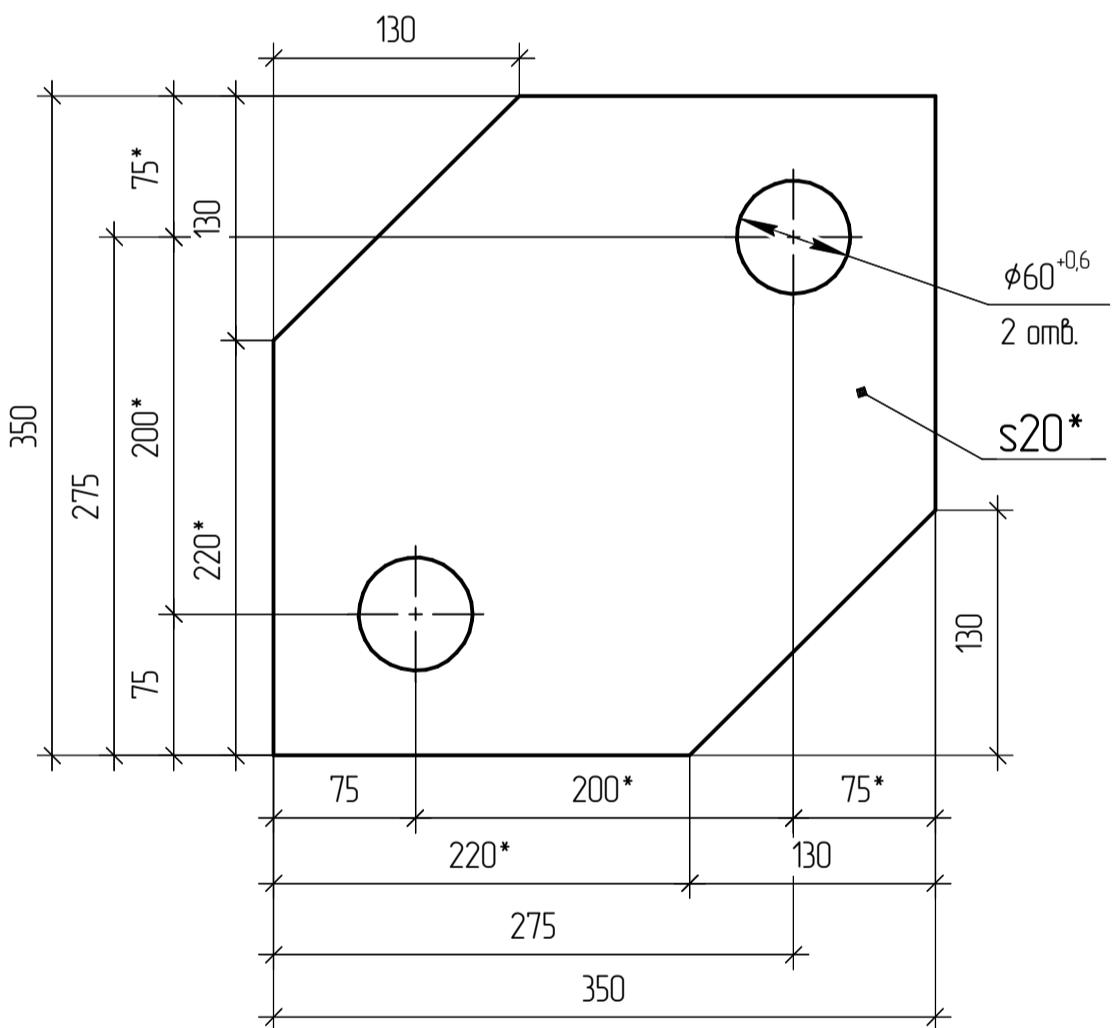
П110-5В/КМД.01

Лист
13

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

ГОСТ 23518-79-Т2

Дет. 12



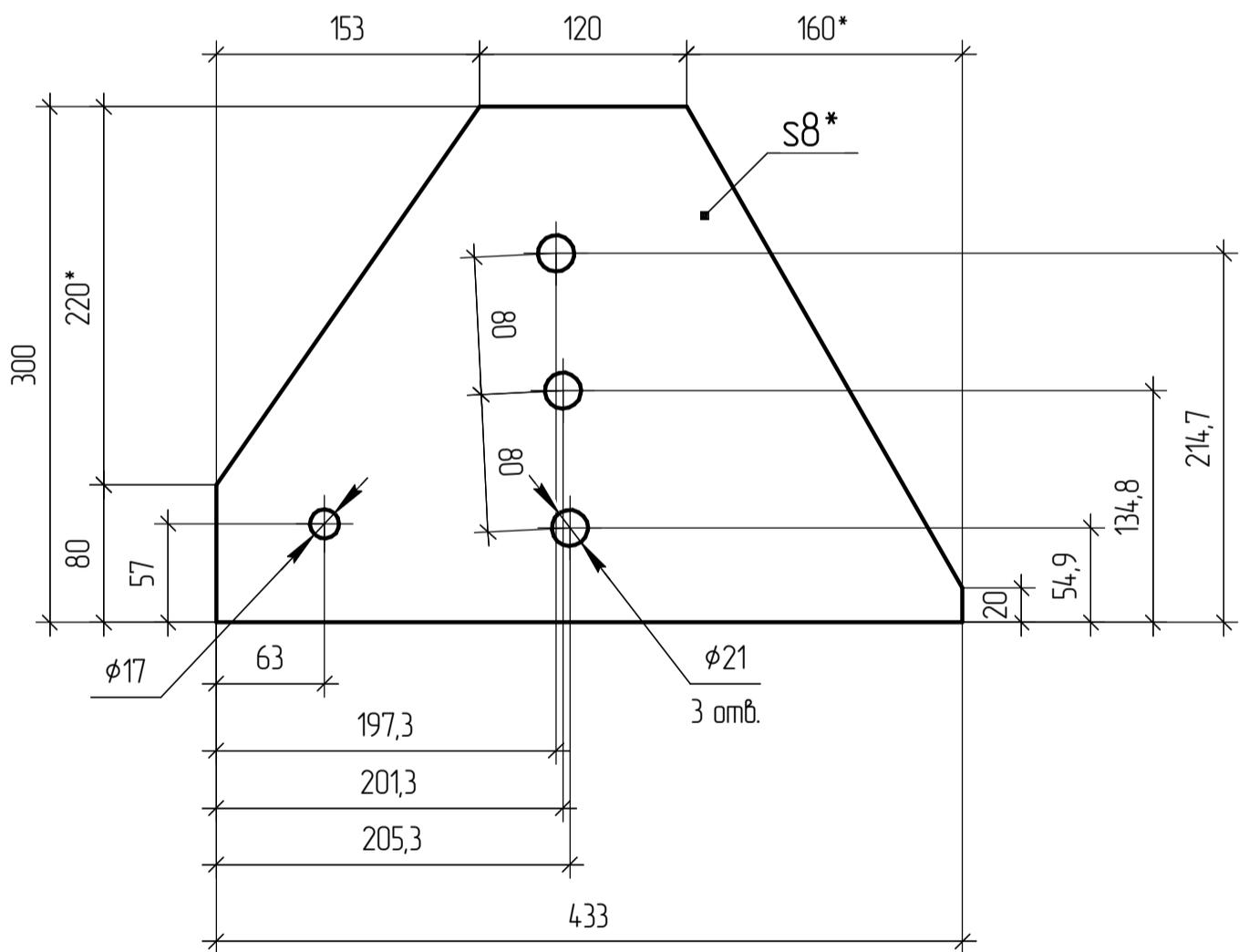
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

Дет. 13



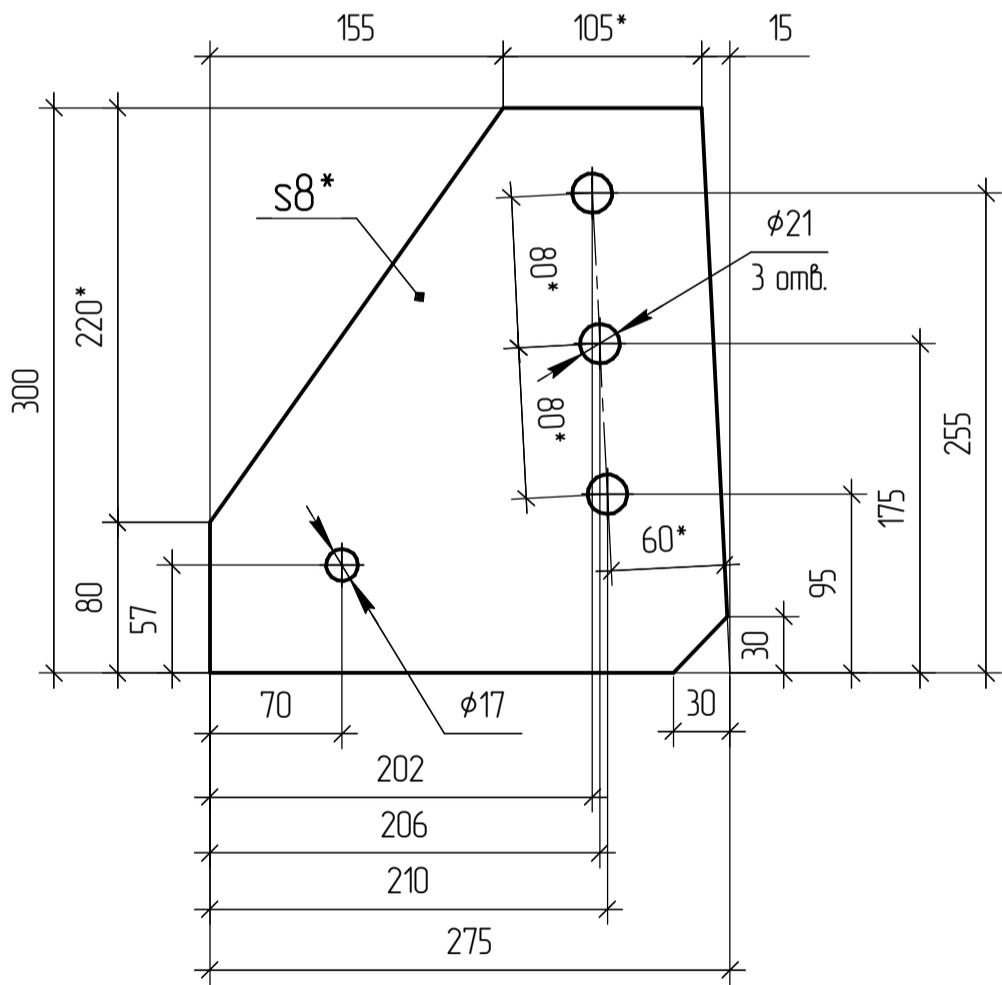
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ± 1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

Дет. 14



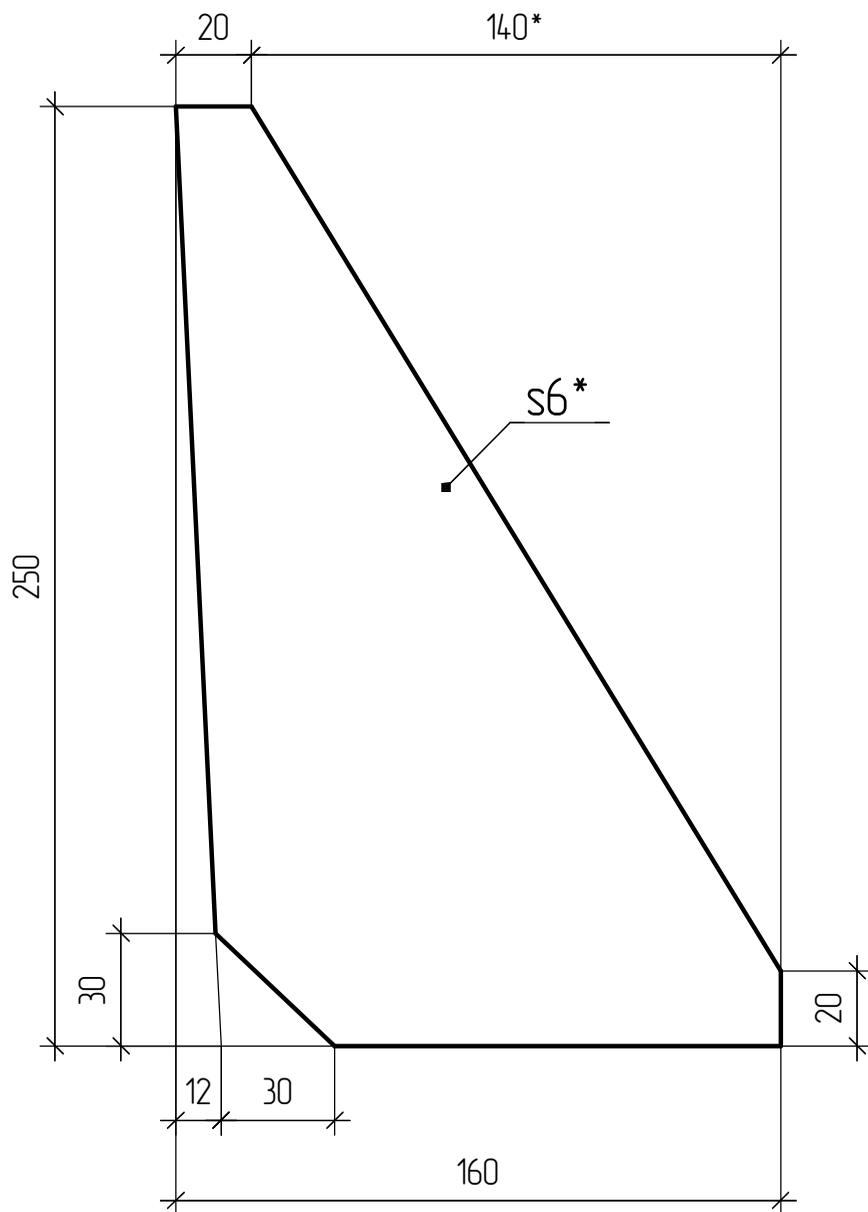
1. * Размеры для справок.
2. Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
3. Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
4. Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
5. Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ±1 мм.
6. Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01

Дет. 15



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

- * Размеры для справок.
- Изготовление в соответствии с ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Предельные отклонения размеров по классу точности К-0,4 ГОСТ 21779-82.
- Предельные отклонения размеров отверстий диаметром до 17 мм включительно не более +0,6 мм, диаметром свыше 17 мм – не более +1,5 мм.
- Предельные отклонения размеров между осями любых двух отверстий ±1 мм.
- Острые кромки притупить радиусом не менее 0,3 мм. Наличие заусенцев не допускается.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

П110-5В/КМД.01