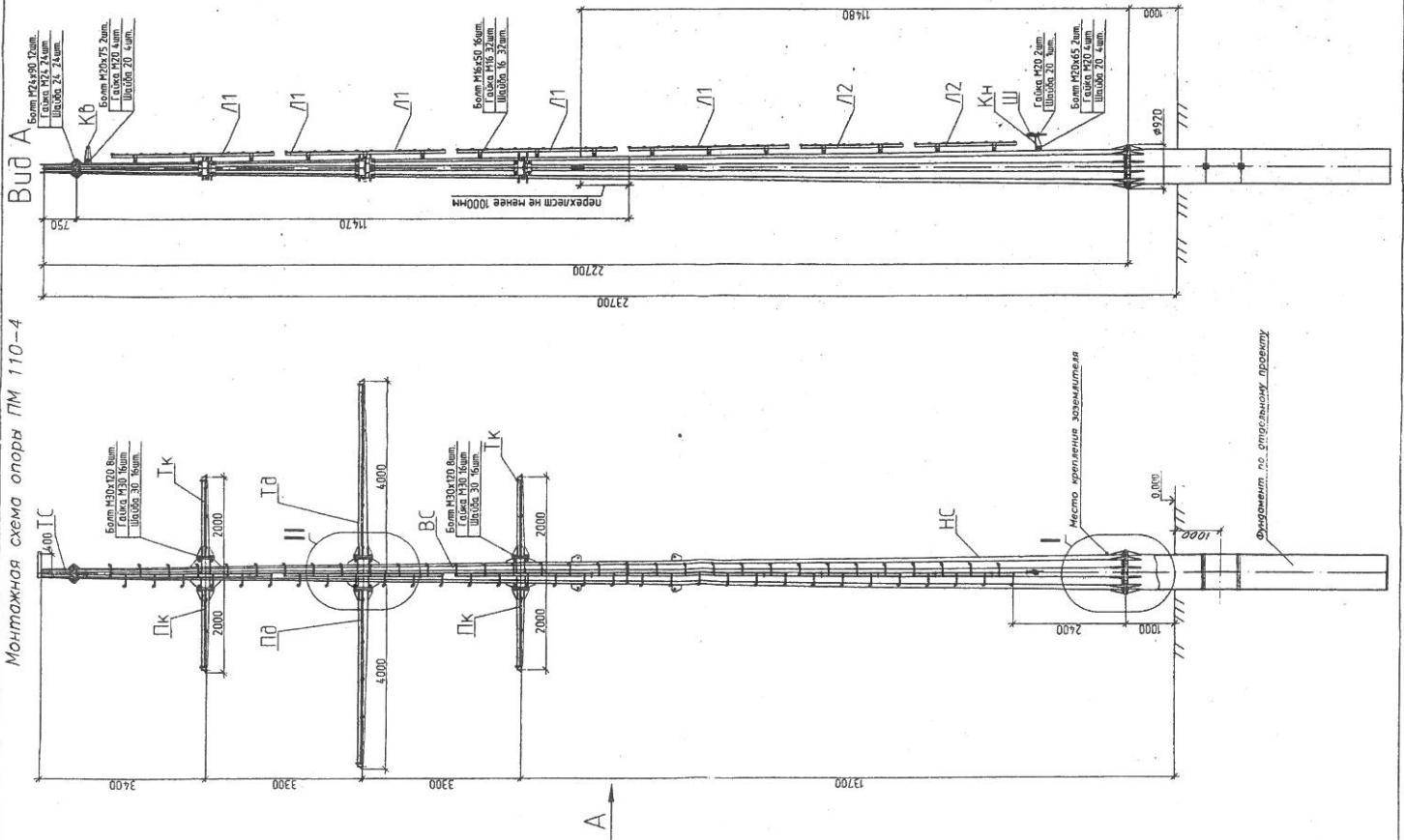


Монтажная схема опоры ПМ 110-4



Список чертежей		Наименование	Примечание
№ черт.	Индекс черт.		
1		Нормативный лист чертежа. Выходные данные.	
2		Контурный чертеж К. Спецификация материала К. Виты К. В.	
3		Контурный чертеж Л. Спецификация материала Л. Виты Л. В.	
4		Контурный чертеж П. Спецификация материала П. Виты П. В.	
5		Чертежи узлов и деталей К, Л, П, Т, С, Д.	
6		Чертежи узлов и деталей К, Л, П, Т, С, Д.	
7		Чертежи узлов и деталей К, Л, П, Т, С, Д.	
8		Чертежи узлов и деталей К, Л, П, Т, С, Д.	

Варианты монтажных элементов на опору			
Наименование элемента	Наименование	Кол-во на опору	Масса, кг
НС	Нижняя секция	1	105,8
ВС	Верхняя секция	1	89,6
ТС	Тросостойка	1	43,17
Тк	Тросовая арматура	4	75,262
Тв	Тросовая оплетка	2	164,84
Л1	Лестница	4	26,5
Л2	Лестница	2	17,32
Пк	Поручень коридорный	8	3
Пв	Поручень блочный	4	7
К0	Кронштейн верхний	1	4,3
Кн	Кронштейн нижний	1	4,64
Ш	Шпилька	1	192

**ОБЩИЕ ДАННЫЕ:**

- Настоящий проект опоры КМД диметровой опоры ПМ 110-4 разработан на основе альбома 28.0034 ошпала ОАО НДЦ электротехники - РСЭТ.
- Опора предназначена для использования в I-IV категориях работ и в I-IV категориях работ. Конкретные условия применения, монтажа и эксплуатации конструкции определяются требованиями проекта ВП и альбома 28.0034.
- Материалы для изготовления элементов конструкции - сталь С345 по ГОСТ 27772-88.
- Болты масса прочности 8,8 из стали 35Х или 38ХМ.
- Удобовращающие требования табл. 2 ГОСТ 1759.1-87, класса прочности В, исполнение 1 с муфтой швом резьбы по ГОСТ 7798-70. Болты должны иметь клеймо завода-изготовителя и маркировку класса прочности.
- Гайки по ГОСТ 5913-70 с муфтой метрической резьбы, класса прочности В по ГОСТ 1759.1-87.
- Шпильки по ГОСТ 11371-78.
- Металл подготавливается к монтажу с толщиной оксидной пленки не более 50 мкм. Цинкование болтов должно производиться с обязательным обезжелезиванием.
- Для повышения надежности работы болтов соединенных с ошпалами конструкция рекомендуется производить дополнительное цинкование стержней и муфт после первичной обработки методом электролиза.
- Внутренняя и внешняя окантовка выполняется между собой телескопическим способом, закрепляемая на шпильках на секциях свариваемых стоек.
- Конструкция подготавливается к монтажу в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89 и СНиП 2.03.11-85 с толщину оксидной пленки не более 50-100 мкм.
- Монтаж конструкции и монтаж производится в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-88 "Конструкция стальные строительные".
- СТ 53-101-88 "Технология и контроль качества стальных строительных конструкций".
- СНиП II-23-81\* "Стальные конструкции".
- СНиП 3.05.06-85 "Электротехнические устройства".

Наименование	Класс прочности	Наименование	Кол-во, шт.	Масса, кг	
				1 шт.	на опору
Болты по ГОСТ 7798-70	8,8	M16x50	16	0,19372	1,82772
	8,8	M20x65	2	0,2283	0,4566
	8,8	M20x75	2	0,25296	0,50592
	8,8	M24x90	12	0,43761	5,25132
	8,8	M30x120	16	0,91886	14,58976
	8,8	M30x130	40	0,981735	38,6894
	Итого				61,32032
	8	M16	32	0,03716	1,2032
Гайки по ГОСТ 5915-70	8	M20	10	0,0714	0,714
	8	M24	74	0,123	2,952
	8	M30	112	0,242	27,104
Итого				31,9732	
Шпильки по ГОСТ 11371-78		16	32	0,01	0,32
		20	9	0,01556	0,14004
		24	24	0,02953	0,70872
		30	112	0,05008	5,60896
Итого				6,77712	
Шпильки по ГОСТ 971-66		10x70	24	0,045	0
	Итого				100,07124

Всего: