

# Технические требования на поставку опоры Пт10-1

Опора Пт10-1

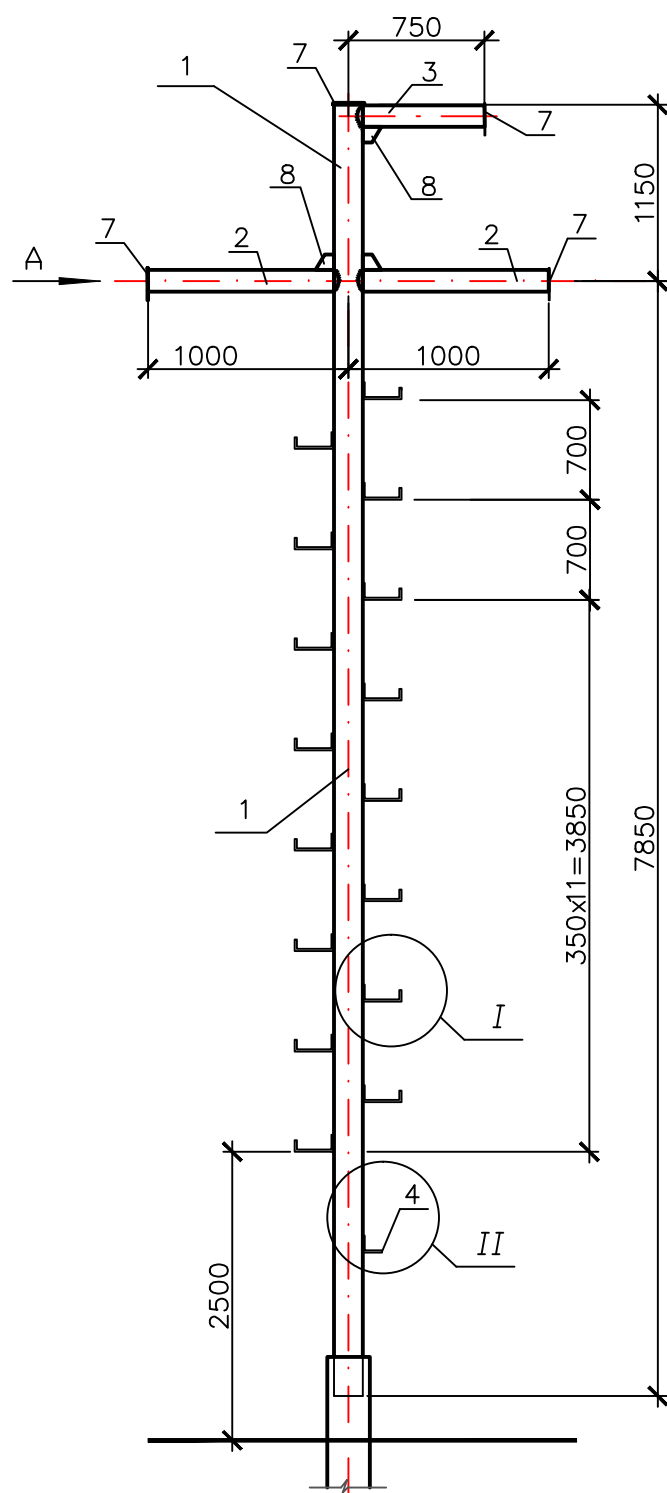
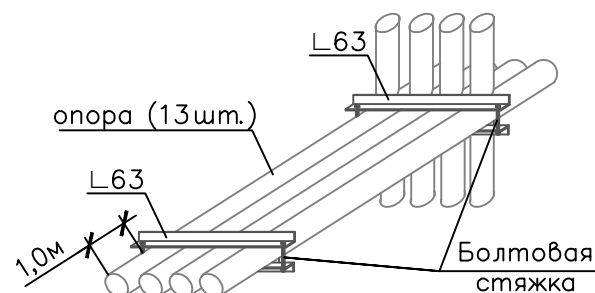
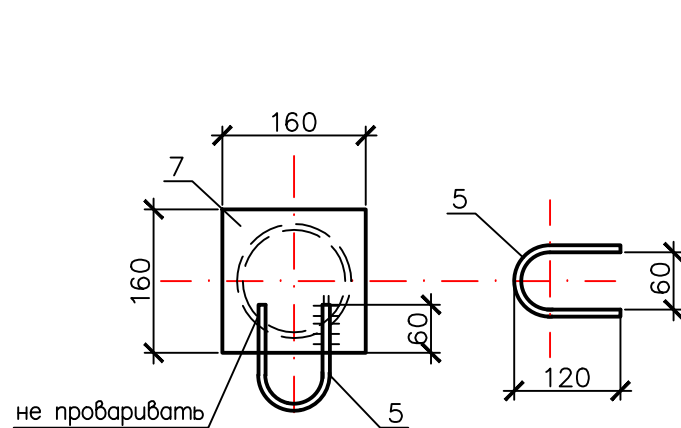


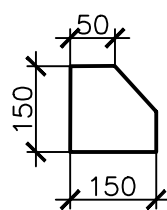
Схема упаковки опор



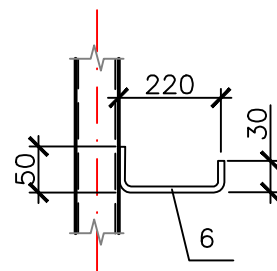
Вид А



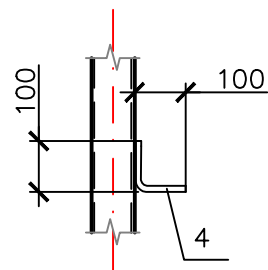
поз.7



I



II



Спецификация опоры Пт10-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Труба 146x8, L=9000	1	245,04	по тех. требованию
2		Труба 146x8, L=1000	2	27,23	
3		Труба 146x8, L=750	1	20,42	
4	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 18$ , L=200	1	0,4	09Г2С
5	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 16$ , L=300	3	0,5	09Г2С
6	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 18$ , L=300	16	0,6	09Г2С
7	ГОСТ 19903-2015	Лист 6x160x160	4	1,21	09Г2С
8	ГОСТ 19903-2015	Лист 6x150x150	3	1,06	09Г2С
		Сварные швы 1,0%		3,4	
		Общий вес опоры Пт10-1		342,84	

### Общие указания

- Данный чертеж разработан на основе альбома 4.0639 "Сельэлектросетьстрой".
- Изготовление деталей опор производить газовой или плазменной резкой.
- Гнутье деталей поз. 3 и 5 производить с подогревом.
- Деталь поз.3 является поворотным рычагом при монтаже опоры в сваю.
- Стальные конструкции должны быть выполнены в соответствии с СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81\*»
- Конструкции опор окрасить (предпочтительно в черный цвет) эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за два раза по двум слоям грунтовки ГФ-017 "Р" ТУ 2312-042-00204211-2004. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74.
- Сварку металлоконструкций опор выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами Э50А ГОСТ 9467-75. Катет сварного шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов. Длина сварного шва – по периметру Швы должны быть равномерные по длине сечения. Непровары, пережоги и другие дефекты сварных швов не допускаются. Сварные соединения должны иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу. Сварные швы не должны иметь местных сужений и расширения, отклонения от оси стыка. Не должно быть пересечения сварных швов в узлах. Около сварных соединений (не менее 4см от границы шва) должен быть проставлен № или знак сварщика. При сварке сборочной единицы одним сварщиком допускается производить маркировку в целом; при этом знак сварщика ставится рядом с маркировкой отправочной марки. Каждая партия изделия должна содержать документы о качестве (паспорт).
- Партия опор должна быть кратна 130шт. Опоры упаковать по 13шт., упаковку с двух сторон зажать металлическим уголком L63 при помощи болтовой стяжки в двух точках Стяжки установить: первая – на расстоянии максимально приближенном к траверсам опор; вторая – на расстоянии 1м от низа опор.
- Допускается использовать трубы с толщиной стенки более 8мм, при условии, что это не повлияет на общую стоимость изделия.