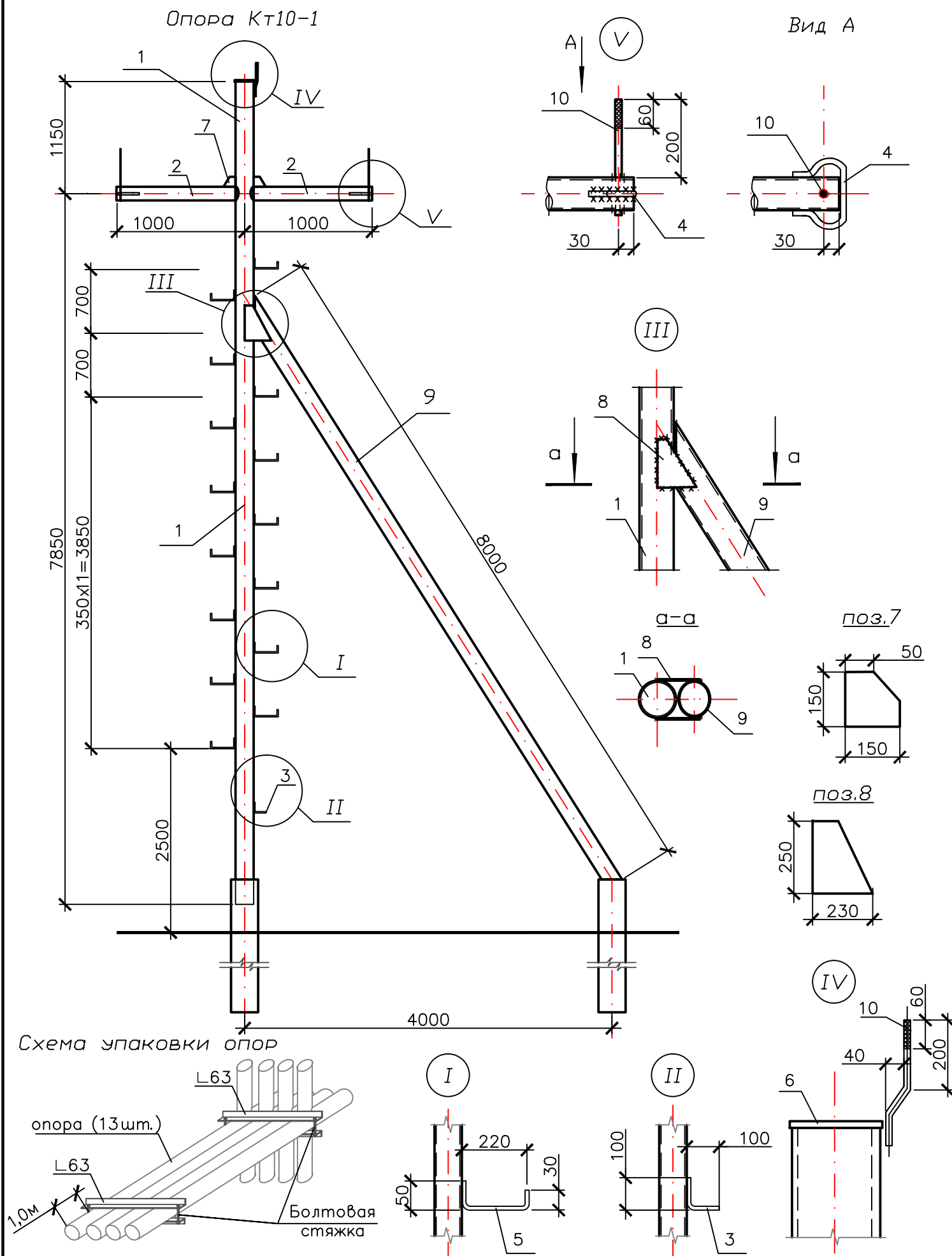


Технические требования на поставку опоры КТ10-1

Спецификация опоры КТ10-1



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Труба 146x8, L=9000	1	245,04	по тех. треб.
2		Труба 146x8, L=1000	2	27,23	
3	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 18$, L=200	1	0,4	09Г2С
4	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 22$, L=400	2	1,2	09Г2С
5	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 18$, L=300	16	0,6	09Г2С
6	ГОСТ 19903-2015	Лист 6x160x160	1	1,21	09Г2С
7	ГОСТ 19903-2015	Лист 6x150x150	2	1,06	09Г2С
8	ГОСТ 19903-2015	Лист 6x230x250	2	2,71	09Г2С
9		Труба 146x8, L=8000	1	217,8	по тех. треб.
10	ГОСТ 2590-2006	Сталь круглая $\phi 22$, L=360	3	1,1	09Г2С
		Сварные швы 1,0%		5,4	
		Общий вес опоры КТ10-1		547,15	

Общие указания

1. Данный чертеж разработан на основе альбома 4.0639 "Сельэлектросетьстрой".
2. Изготовление деталей опор производить газовой или плазменной резкой.
3. Гнутье деталей поз. 3 и 5 производить с подогревом.
4. Деталь поз.3 является поворотным рычагом при монтаже опоры в сваю.
5. Штыри поз. 10 в верхней части должны иметь накатку сетчатую по ОСТ 26017, шаг накатки 3мм.
6. Стальные конструкции должны быть выполнены в соответствии с СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*»
7. 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.
8. 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).
9. 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.
10. Партия подкосов должна быть кратна 60шт. Подкосы упаковать по 10шт., с обвязкой проволокой (6мм) с двух сторон на расстоянии 1м от концов упаковки подкосов.
11. Допускается использовать трубы с толщиной стенки более 8мм, при условии, что это не повлияет на общую стоимость изделия.