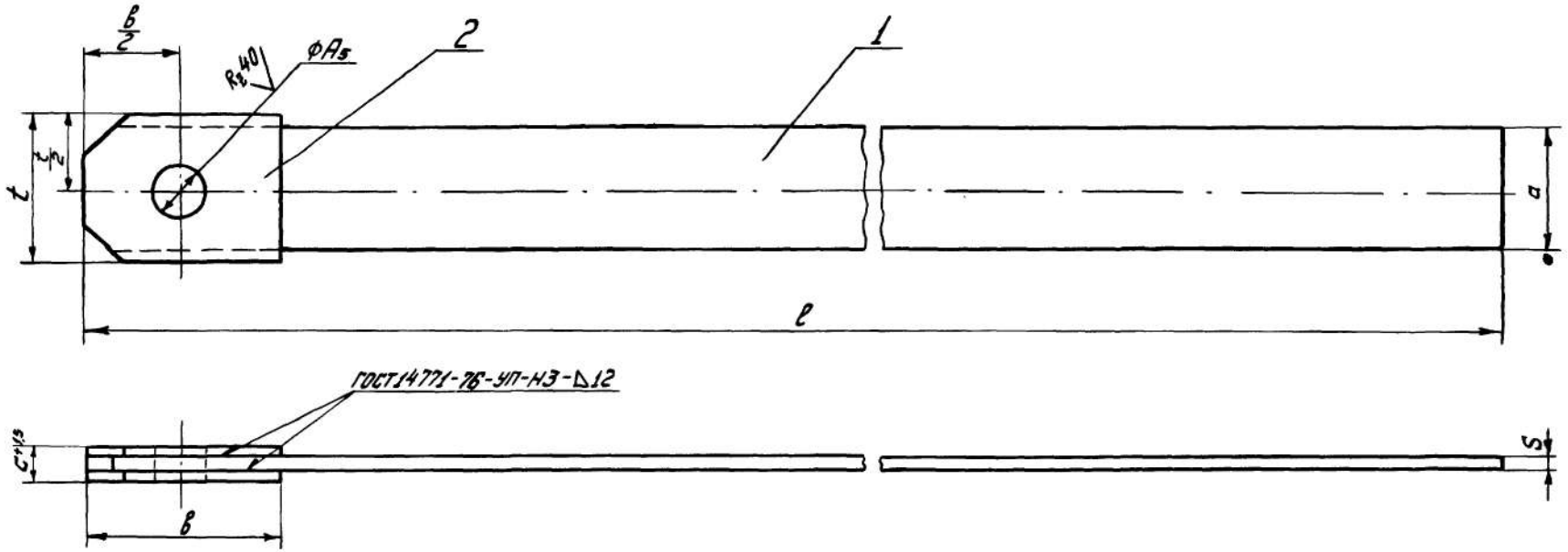


Обозначение	Марка	Размеры, мм					Масса кг
		ф	в	с	ℓ	t	
3.505.1-15.4 50000	АТ-100-16	67	180	44		130	12.7ℓ+5,0=
-01	АТ-120-16					150	15.1ℓ+5,6=
-02	АТ-150-16		210			180	18.8ℓ+8,0=
-03	АТ-150-20	87	220	52			23,6ℓ+9,6=
-04	АТ-170-20		250			200	26.1ℓ+12,0=
-05	АТ-200-20		280			230	31,4ℓ+15,2=
-06	АТ-200-25	102	290	65			39,3ℓ+20,0=
-07	АТ-220-25		320			250	44.2ℓ+24,0=
-08	АТ-250-28	107	370	64		280	55,0ℓ+27,8=
-09	АТ-290-28		420			320	63,7ℓ+36,2=

1. Длину тяги ℓ проставлять при привязке проекта.
2. При определении массы, длину ℓ принимать в метрах.
3. Сварку выполнять сплошным швом.
4. Отверстие сверлить после сварки полосы с накладками

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Григорьев		07.10.77
Пров.		Борисова		10.10.77
Рук. гр.		Борисова		10.10.77
ГИП		Афоносьева М.		11.10.77
Н. контр.		Афоносьева Н.		11.10.77
Нач. отд.		Ровков		12.10.77

3.505.1-15.4 50000 СБ

Тяга анкерная АТ-а-S
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ГИПРОРЕЧТРАНС г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

Копировал Формат А2

1. Анкерные тяги изготовляются в соответствии с рабочими чертежами, указаниями главы СНиП III-18-75 „Правила производства и приемки работ. Металлические конструкции" и настоящими требованиями.

2. Для изготовления тяг следует применять полосовую сталь по ГОСТ 103-76 „Полоса стальная горячекатаная. Сортамент"

Допускается изготовление тяг из листовой стали соответствующей толщины по технологии, разработанной предприятием-изготовителем и обеспечивающей выполнение требований рабочей документации.

3. Местная ребровая кривизна на 1 пог.м длины тяги не должна превышать 2 мм.
Общая кривизна (соблевидность) не должна превышать произведения местной кривизны (2мм на 1 пог.м длины) на длину тяги в метрах.

4. Неплоскостность тяги в продольном направлении не должна превышать 0.3% ее длины.

5. Анкерные тяги проверяются и принимаются техническим контролем предприятия-изготовителя.

6. Изготовленные изделия должны соответствовать проектной документации. Величины отклонений от проектных размеров не должны превышать указанных на чертежах.

7. После изготовления на всех изделиях проставляются марки в соответствии с рабочими чертежами. Поверхности анкерных тяг огрунтовываются.

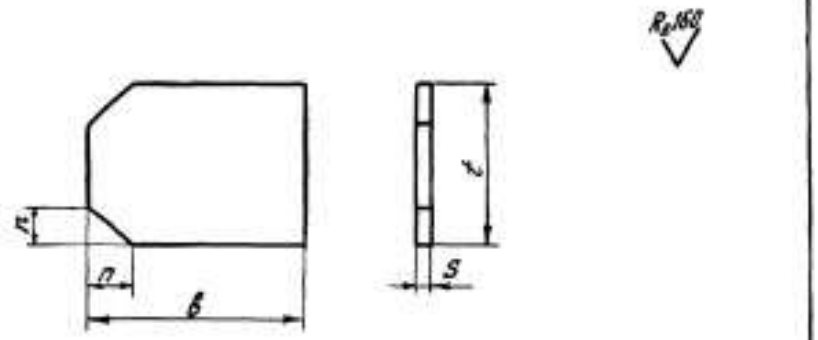
8. Транспортировка, хранение и складирование изделий должны обеспечивать сохранность упаковки и отсутствие пластических деформаций.

9. Каждая партия тяг сопровождается сертификатом, составленным по форме, приведенной в приложении 1 СНиП III-18-75.

Инв.№ подл. | Подпись и дата

					3.505.1-15.4 50000ТТ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Красильников				Технические требования
Рук. гр.	Борисова				Лит. / Лист / Листов: 1
ГИП	Красильников				ГИПРОРЕЧТРАНС г. Москва
Н.контр.	Красильников				
Нач.отд.	Ребков				

Копировал ВГрищ Формат А2



Обозначение	Размеры, мм S	b	t	n	Масса кг	Куда входит (обозначение)
3.505.1-15.4 50002	14	180	130	35	2.5	3.505.1-15.4 50000
-01			150	40	2.8	-01
-02		210	180	45	4.0	-02
-03	16	220			4.8	-03
-04		250	200	55	6.0	-04
-05		280	230	60	7.6	-05
-06	20	290			10.0	-06
-07		320	250	65	12.0	-07
-08	18	370	280	70	13.9	-08
-09		420	320	80	18.1	-09

Предельные отклонения размеров – по CM_9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Григорьев		10.10.77
Пров.		Борисова		10.10.77
Рук. гр.		Борисова		10.10.77
ГИП		Воронцова К.		10.10.77
Н. контр.		Воронцова Н.		10.10.77
Нач. отд.		Рябков		10.10.77

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.505.1-15.4 50002

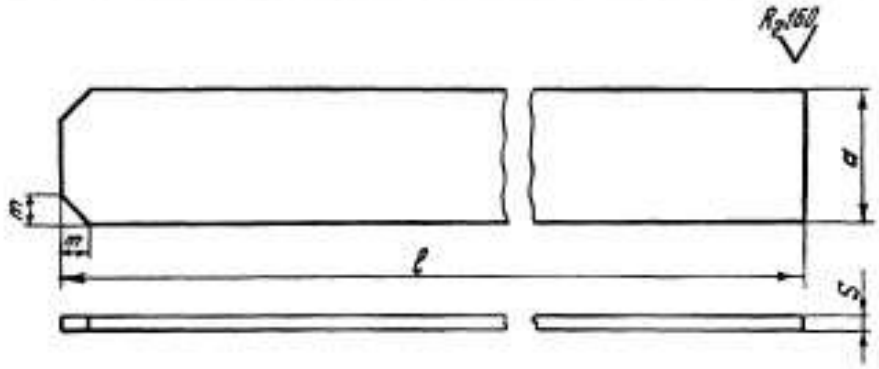
Накладка

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

Лист ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОРЕЧТРАНС г. Москва

Копировал Формат А4



Обозначение	Размеры, мм a	S	l	m	Масса кг	Куда входит (обозначение)
3.505.1-15.4 50001	100	16		20	1.27l*	3.505.1-15.4 50000
-01	120			25	1.51l=	-01
-02	150			30	1.88l=	-02
-03		20			2.36l=	-03
-04	170			40	2.81l*	-04
-05	200			45	3.14l=	-05
-06		25			3.93l*	-06
-07	220			50	4.42l=	-07
-08	250	28		55	5.50l=	-08
-09	290			65	6.37l=	-09

1. Длина полосы l проставляется при привязке проекта.
2. При определении массы, длину l принимать в метрах.
3. Предельные отклонения размеров – по CM_9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Григорьев		10.10.77
Пров.		Борисова		10.10.77
Рук. гр.		Борисова		10.10.77
ГИП		Воронцова К.		10.10.77
Н. контр.		Воронцова Н.		10.10.77
Нач. отд.		Рябков		10.10.77

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.505.1-15.4 50001

Полоса

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ВСт3пс2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОРЕЧТРАНС г. Москва

Копировал Формат А4