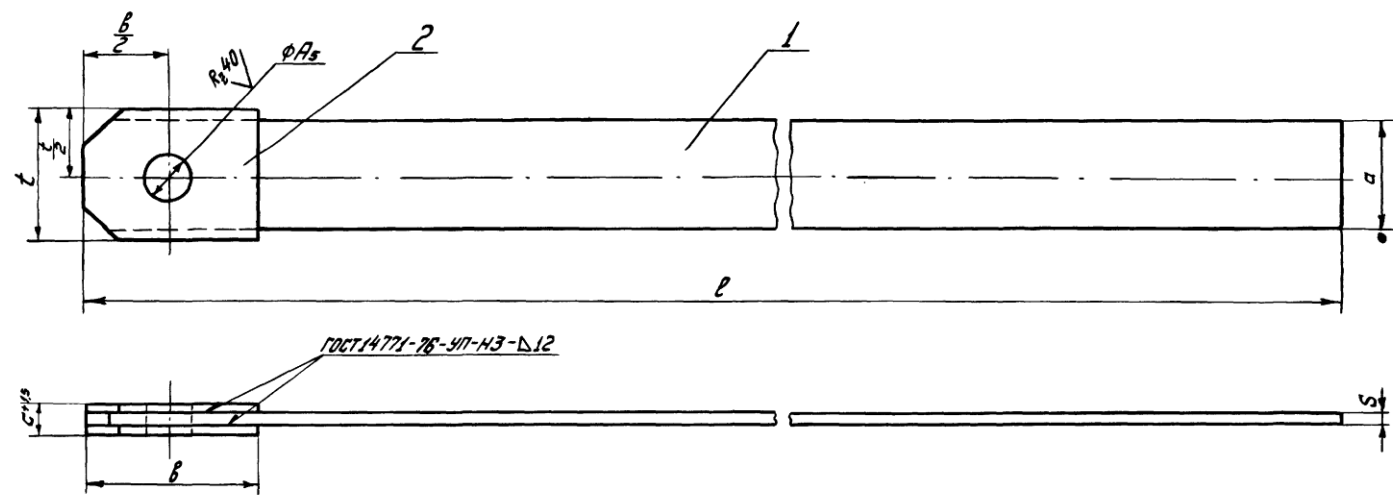




В(✓)



Обозначение	Марка	Размеры, мм					Масса кг
		φ	В	С	l	l	
3.505.1-15.4 50000	AT-100-16	67	180	44		130	12,7l+5,0=
-01	AT-120-16		150			15,1l+5,6=	
-02	AT-150-16		180			18,8l+8,0=	
-03	AT-150-20	87	220	52		200	23,6l+9,6=
-04	AT-170-20		250			26,1l+12,0=	
-05	AT-200-20	102	280			230	31,4l+15,2=
-06	AT-200-25		290			39,3l+20,0=	
-07	AT-220-25	107	320	64		250	44,2l+24,0=
-08	AT-250-28		370			55,0l+27,8=	
-09	AT-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

Шиб. № подл. Подпись и дата

				3.505.1-15.4 50000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Тяга анкерная AT-а-S Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Максимум
Разработ.	Григорьев	И.И.	10.10.77			Ст.	табл.	-
Проб.	Борисова	В.В.	10.10.77			Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Борисова	В.В.	10.10.77			ГИПРОЕЧТРАНС г. Москва		
ГМП	Аронисова И.	В.В.	11.10.77					
Нач. отд.	Аронисова И.	В.В.	11.10.77					
Нач. отд.	Равков	И.Д.	12.10.77		Копировал 4/9/94			
						Формат 1:2		

1. Якорные тяги изготавливаются 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 полосу 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 2мм.  
Общая кривизна (сальвидность) 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. Якорные 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 якорных тяг огрунтовываются.

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

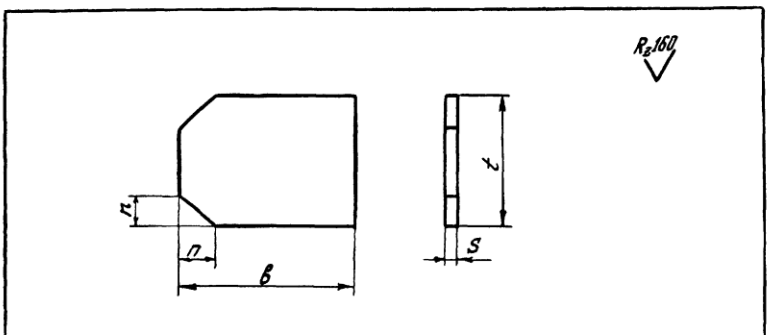
9. Каждая партия тяг сопровождается сертификатом, составленным по форме, приведенной в приложении 1 СНиП III-18-75.

				3. 505.1-15.4 50000ТТ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
							1
Рекв.б.	Литовский	Л.К.		23.10.76	Технические требования <b>ГИПРОРЕЧТРАНС</b> г. Москва		
Рек. гр.	Борисов	В.С.		23.10.76			
ГМП	Литовский	Л.К.		23.10.76			
Н.контр.	Литовский	Л.К.		23.10.76			
нач. отд.	Райков	А.С.		23.10.76			

Копировал В.Ф.Ряб

Формат 12

Шифр по плану, Подпись и дата



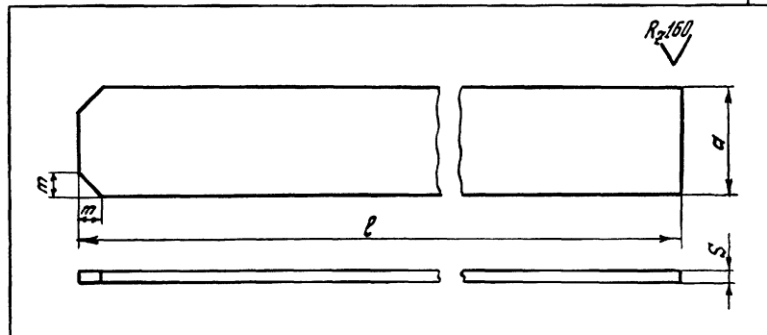
Обозначение	Размеры, мм				Масса кг	Куда входит (обозначение)
	S	b	t	n		
3.505.1-15.4 50002			130	35	2,5	3.505.1-15.4 50000
-01	14	180	150	40	2,8	-01
-02		210	180	45	4,0	-02
-03		220			4,8	-03
-04	16	250	200	55	6,0	-04
-05		280			7,6	-05
-06		290	230	60	10,0	-06
-07	20	320	250	65	12,0	-07
-08		370	280	70	13,9	-08
-09	18	420	320	80	18,1	-09

Предельные отклонения размеров - по СТЗ

Лист № подл. Подпись и дата

3.505.1-15.4 50002				Лит.	Масса	Масштаб
Накладка				Гм.	табл.	—
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Григорьев	10.10.77	Григорьев	11.10.77		
Проб.	Борисова	10.10.77	Борисова	10.10.77		
Рук.гр.	Борисова	10.10.77	Борисова	10.10.77		
ГИП	Воронцов	11.10.77	Воронцов	11.10.77		
Н.контр.	Воронцов	11.10.77	Воронцов	11.10.77		
Начальн.	Рябов	17.10.77	Рябов	17.10.77		
Лист <b>ГОСТ 19903-74*</b>				СИПРОЕЧТРАНС		
Лист <b>ВСтЗ пс 2 ГОСТ 14637-79</b>				г. Москва		

Копировал ВФРФ Формат 11



Обозначение	Размеры, мм				Масса кг	Куда входит (обозначение)
	a	S	l	m		
3.505.1-15.4 50001	100			20	12,7л=	3.505.1-15.4 50000
-01	120	16		25	15,1л=	-01
-02				30	18,8л=	-02
-03	150			30	23,6л=	-03
-04	170	20		40	26,1л=	-04
-05				45	31,4л=	-05
-06	200			45	39,3л=	-06
-07	220	25		50	44,2л=	-07
-08	250	28		55	55,0л=	-08
-09	290			65	63,7л=	-09

1. Длина полосы l предоставляется при привязке проекта.
2. При определении массы, длину l принимать в метрах.
3. Предельные отклонения размеров - по СТЗ

Лист № подл. Подпись и дата

3.505.1-15.4 50001				Лит.	Масса	Масштаб
Полоса				Гм.	табл.	—
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Григорьев	10.10.77	Григорьев	11.10.77		
Проб.	Борисова	10.10.77	Борисова	10.10.77		
Рук.гр.	Борисова	10.10.77	Борисова	10.10.77		
ГИП	Воронцов	11.10.77	Воронцов	11.10.77		
Н.контр.	Воронцов	11.10.77	Воронцов	11.10.77		
Начальн.	Рябов	17.10.77	Рябов	17.10.77		
Лист <b>ВСтЗ пс 2 ГОСТ 380-71*</b>				СИПРОЕЧТРАНС		
				г. Москва		

Копировал ВФРФ Формат 11