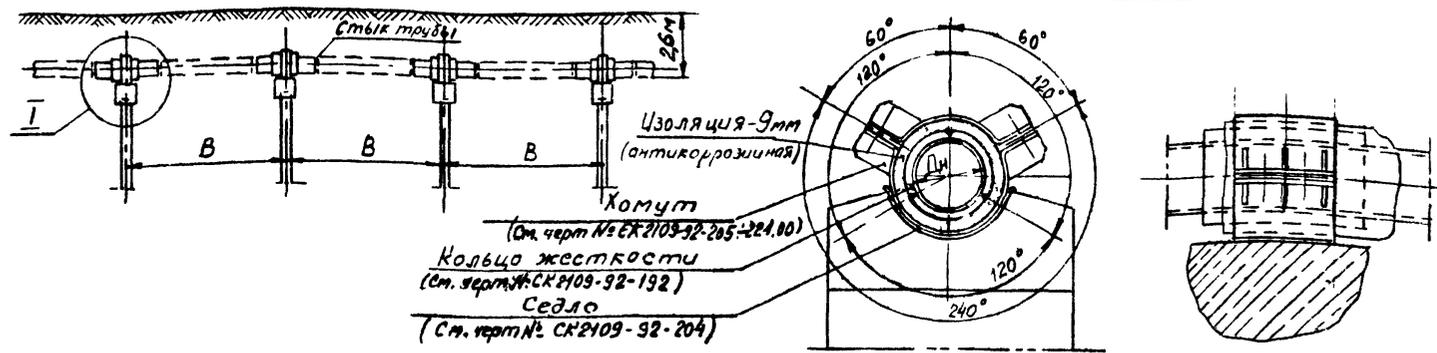


Схема эстакады



Наружн. диаметр трубы Дн, мм	Пролет трубы между опорами В, м	Внутр. диам. хомута Дв, мм	Расход изола			Болт ГОСТ 7798-70					Гайка ГОСТ 5915-70			Шайба ГОСТ 6402-70		Расход металла на одну опору, кг	
			Число слоев	Толщина, мм	м ²	Диаметр, мм	Длина болта, мм	Длина нарезной части, мм	Кол-во, шт	Общая масса, кг	Диам, мм	Кол, шт.	Общая масса, кг	Диам, мм	Кол, шт.		Общая масса, кг
159	2,0	191	1	1	0,1	M12	55	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	12,0
219	2,5	255	1	1	0,2	M12	55	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	35,0
273	3,0	310	1	1	0,3	M12	60	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	51,0
325	3,5	370	1	1	0,3	M12	60	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	72,0
377	4,0	417	1	1	0,4	M12	60	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	88,0
426	4,5	470	1	1	0,5	M12	60	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	116,0
480	5,0	522	1	1	0,6	M12	60	40	4	0,4	12	4	0,2	12	4	0,1	130,0

Инв. № 001/1000000 в 1 листе в 1 листе

1. Ширина ленты изола под хомутами на 100мм больше ширины хомута.
2. После приварки на опорах секторов колец жесткости следует боцата-набить сепара усиленную антикоррозийную изоляцию толщиной 9мм добавлением под хомуты одной ленты изола шириной на 10мм больше ширины хомута.
3. Седла со стороны бетона зачищать до металлического блеска и привозить к выпускам аппаратуры из насадки опоры.

СК 2109-92-191

Изм/Испол	И.В.Кум	Подп	Дат	Пролеты и опоры с узлы стальных трубопроводов Ду: 150-450мм, укладываемых в носилки на засыпанных грунтом землях	Стальной лист 117
Разработ	Пронин	Т.С.			
Провер	Гераевский	972			
Нач. отд	Гераевский	972			

Масинжк.проект. Мастерская № 1