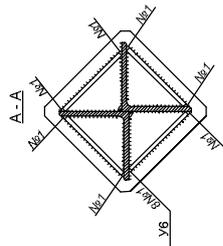
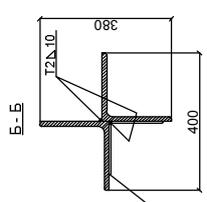
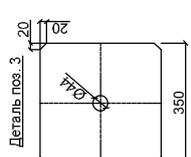
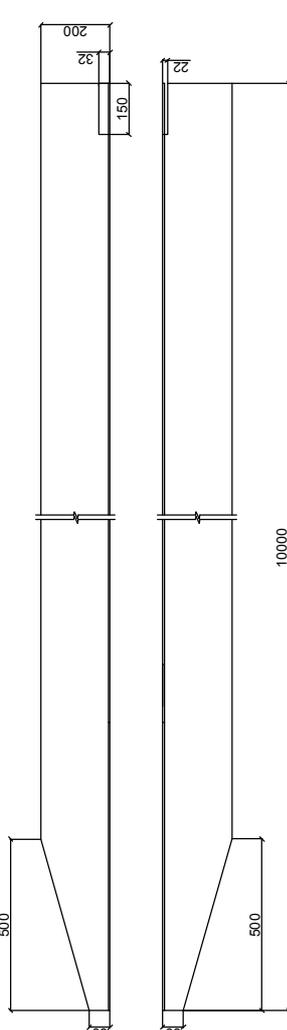


Деталь пос. 1.



1. Сварка ручная электродуговая.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Все сварные швы 1-8 мм, кроме оговоренных.
4. Допускается утолщ. поз. 1 применять оставшимся нескольким частям, причем эти части соединяются между собой стоевыми швами по ГОСТ 5264-80 с остающейся подкладкой (деталь поз.4). Расстояние между этими швами на саве должно быть не менее 2000 мм.

Марка	№ поз.	Сечение	Длина	Кол-во	Масса, (кг)		Примечание
					Поз	Всек	
С1400-10-1	1	200x200x14	10000	2	428	856	ГОСТ 8509-83
	2	200x12	230	4	4.3	13.2	
	3	350x20	350	1	19.1	19.1	
	4	110x8	600	17	1.6	26.5	
	5	φ42	600	1	0.6	0.6	
	6	170x170	-	2	0.9	0.2	
1,5 % на сварные швы					-	13.8	
<b>317ТМ-14-21</b>							
Унифицированные конструкции фундаментов опор на основе металлических стоек открытого профиля крестообразного сечения для устройств и реконструкции ВЛ 35-220 кВ							
Рам.	Кол-во	Лист	№ доку.	Подпись	Дата		
Руководитель				Инженер		Сварка	
Начальник				Ведущий		Листов	
Проверил				Листов		1	
Разработал				Листов		1	
С1400-10-1				Свая металлическая крестообразного сечения.		ОАО "ИНСТИТУТ "ЭНЕРГОСБЫТПРОЕКТ" г. Москва	

Формат А4х3

Имя и ПОЛ, Подпись и АДГО, Введен имя.Н