

СССР МПС
Главжелдорпроект
Гипротранспуть

ТИПИЗИРОВАННЫЕ РЕШЕНИЯ
по строповке пролетных строений с ездой
понизу длиной 33-56 м. стреловыми
железнодорожными кранами

Рабочий проект № 2538

Зам. главного инженера института *Савин* К. Д. Савин

Начальник отдела
строительства мостов

Гродзенский

Ю. С. Гродзенский

Главный инженер проекта

Новоладский

В. С. Новоладский

Светокопии соответствуют оригиналам

ГИП

Новоладский

В. С. Новоладский

Утвержден

Москва - 1983 г.

Введен в действие

СССР МПС
Главжелдорпроект
Гипротранспуть

ТИПИЗИРОВАННЫЕ РЕШЕНИЯ
по строповке пролетных строений с ездой
понизу длиной 33-66 м. стреловыми
железнодорожными кранами

Рабочий проект № 253В

Зам. главного инженера института *Савин* К. Д. Савин

Начальник отдела
строительства мостов

Гродзенский

Ю. С. Гродзенский

Главный инженер проекта

Новоладский

В. С. Новоладский

Светокопии соответствуют оригиналам
ГИП *Новоладский* В. С. Новоладский

Утвержден

Главным управлением капитального
строительства 16 июля 1983 г
№ ЦЧКС Мост-1.

Москва - 1983 г

СОСТАВ ПРОЕКТА

№ п/п	Наименование раздела	Стр. альбома	Примечание
I	2	3	4
1	Состав проекта	2	
2	Пояснительная записка	3 ÷ 6	
3	Технические условия	7 ÷ 10	
4	Металлические пролетные строения характерных типов с ездой понизу 1884, 1896, 1907 гг норм проектирования. Основные характеристики. Таблица 1.	11 ÷ 19	
5	Металлические пролетные строения с ездой понизу современных норм проектирования. Основные характеристики. Таблица 2	20 ÷ 21	
6	Основные характеристики комплектов строповочных приспособлений. Таблица 3.	22	
7	Комплект строповочных приспособлений С-1, г/п 50т.	23 ÷ 45	
8	Комплект строповочных приспособлений С-2 г/п 100т.	46 ÷ 67	
9	Комплект строповочных приспособлений С-3 г/п 125т.	68 ÷ 89	

I	2	3	4
10	Комплект строповочных приспособлений С-4 г/п 65т.	90 ÷ 113	
11	Комплект строповочных приспособлений С-5 г/п 100т.	114 ÷ 129	
12	Комплект строповочных приспособлений С-6 г/п 100 т.	130 ÷ 147	
13	Усиление поперечной балки пролетного строения. Пример 1.	148 ÷ 149	
14	Усиление поперечной балки пролетного строения. Пример 2.	150 ÷ 151	
15	Строп жесткий.	152 ÷ 170	
16	Технологические схемы подъёмки пролетных строений стреловыми железнодорожными кранами с использованием комплектов строповочных приспособлений	171 ÷ 173	
17	Приложение. Задание на проектирование.	174	

				2538.00.00.00.00. СП				
Изм.	Лист	И. Южук	Подпись	Дата	Типизированные решения по строповке пролетных строений с ездой понизу балкой 33-66м стреловыми железнодорожными кранами	Лит	Масса	Класс.
Разраб.	Новгородский	В. С. С.					-	-
Проверка	Михайлин	А. М. М.						
	Г. И. П.	Новгородский	В. С. С.			Лист 1	Листов 2	
И. контр.	Гуревич	И. С. Г.			Состав проекта		Гидротранспульз	
Утвердил	Грозденский	И. С. Г.						

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

(Техническое описание и руководство по эксплуатации)

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Основные положения
- 2. Конструкция строповочных приспособлений и их установка на пролетных строениях.
- 3. Техника безопасности
- 4. Техническое обслуживание строповочных приспособлений
- 5. Хранение, консервация и транспортировка строповочных приспособлений.

I. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящий проект разработан в соответствии с заданием треста "Оргтехстрой" Главного управления капитального строительства МПС применительно практике широкого использования стреловых железнодорожных кранов для подъёмки и перестановки пролетных строений при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте железнодорожных мостов.

Индивидуальные строповочные приспособления для этих работ, изготавливаемые обычно самими строительными организациями для определенного типа пролетного строения в расчете на одноразовое их использование, не всегда отвечают в должной мере правилам техники безопасности, не универсальны и экономически не выгодны.

В данном проекте разработаны конструкции строповочных приспособлений, как инвентарные мостостроительных организаций применительно к типовым пролетным строениям как новым, так и распространенным на сети железных дорог старым расчетных норм 1834, 1896, 1907 г.г.

Проектирование строповочных приспособлений выполнено в соответствии с требованиями нормативных документов глава СНиП П-23-81 "Стальные конструкции" и ВСН 42-74

МИОС СССР

"Временная инструкция по проектированию и эксплуатации

монтажных приспособлений".

Изготовление запроектированных конструкций строповочных приспособлений должно предусматриваться в заводских условиях или на производственных базах мостостроительных организаций.

Гибкие стропы изготавливаются из канатов в соответствии с "Временной инструкцией по выбору, расчету и применению стальных канатов такелажных средств" ВСН 320-73

МИОС СССР

- 2. Конструкция строповочных приспособлений и их установка на пролетных строениях.

При значительном весе пролетных строений с ездой понизу их подъемка осуществляется, как правило, одновременно двумя стреловыми ж.д. кранами.

Для подъёмки стальных пролетных строений со сквозными фермами в проекте разработаны три основных типа строповочных приспособлений С-1, С-2 и С-3 грузоподъемностью соответственно 50, 100 и 125 тонн, предназначенных для всех новых типовых пролетных строений и большинства старых. Каждый комплект строповочных приспособлений состоит из траверсы, которая с помощью стальных канатов подвешивается на крюк крана, двух верхних и двух нижних строповочных балок и четырех вертикальных тяг. В рабочем положении траверсы закрепляется на опорной поперечной балке пролетного строения и с помощью строповочных балок и тяг охватывает опорную балку в местах расположения ребер жесткости, при этом в зазор между опорной поперечной балкой пролетного строения и траверсой забиваются

2538.00.00.00.00. ПЗ

Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Типизированные решения по строповке пролетных строений с ездой понизу длиной 33-46 стреловыми железнодорожными кранами	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Новгородский	В.П.У.		Лист 1	-	-	-
Проб.		Гродзенский	И.И.					
Н.контр.		Гуревич	И.И.		Лист 4	Листов 4		
Утв.		Гродзенский	И.И.		Пояснительная записка (Техническое описание и руководство по эксплуатации)			Гипротранспуть

Инв. № подл. 102547
 Подписи и даты
 29.03.83

деревянные клинья (с фиксацией их гвоздями от выпадания).

Установка строповочного комплекта на поперечную балку пролетного строения производится с помощью стрелового крана. Для этого строповочный комплект в собранном виде вывешивается над опорной поперечной балкой пролетного строения, нижние строповочные балки отсоединяются с одной стороны от тяг, траверса опускается краном на поперечную балку, после чего свободные концы нижних строповочных балок присоединяются к тягам. В таком положении строповочный комплект приподнимается краном до упора нижними строповочными балками в поперечную балку пролетного строения и производится установка деревянных клиньев.

Для комплекта строповочных приспособлений С-3, кроме варианта с гибкими стропами, в проекте разработаны два подварианта с жесткими металлическими стропами, которые не являются конкурентно-способными со стропами из стальных канатов, но в некоторых случаях оправданы при затруднении получения канатов необходимого диаметра или длины.

Факультативный комплект С-4 принципиально не отличается от основных комплектов С-1, С-2 и С-3 и приведен в проекте, как пример строповочных приспособлений для старого пролетного строения, конструктивные особенности которого не позволяют эффективно применять строповочные комплекты С-1, С-2 и С-3.

Для подъемки открытого типа пролетных строений в проекте разработаны два типа строповочных приспособлений С-5 и С-6.

Комплект С-5 предназначен для открытого пролетного строения пролетом 33,6 м проектировки Гидрогрансмоста 1968г. одним стреловым ж.д. краном ЕДК-2000.

Комплект представляет собой траверсу в виде металлической двухъярусной горизонтальной рамы, подвешенной стальными стропами на крюк крана. Траверса закрепляется болтами в середине пролета снизу к продольным балкам пролетного строения.

Пределы использования способа производства работ одним краном невелики, т.к. по условиям грузоподъемности (в сочетании с вылетом стрелы) кранов в сравнении с массой пролетных строений приходится располагать кран сбоку от поднимаемого пролетного строения, что не всегда возможно.

Поэтому комплект строповочных приспособлений С-6 предназначен для подъемки открытых пролетных строений двумя стреловыми ж.д. кранами. Он подвешивается к крюку крана стальными стропами и состоит из нижней и верхней траверсы, соединенных по концам вертикальными тягами.

Установка строповочного комплекта С-6 в рабочее положение производится с помощью стрелового крана. Для этого предварительно под пролетным строением располагается нижняя траверса, а верхняя вместе с тягами подвешивается на крюк крана. С помощью монтажных канатов, прикрепленных к тягам, нижняя траверса подтягивается краном к пролетному строению и прикрепляется к нижнему поясу фермы болтами.

После отсоединения монтажных канатов от строповочных элементов производится соединение тяг с нижней траверсой и установка деревянных клиньев между верхними поясами фермы пролетного строения и верхней траверсой.

3. Техника безопасности

Для обеспечения безопасного производства работ при изготовлении и эксплуатации строповочных приспособлений для подъемки и установки пролетных строений мостов ж.д. стреловыми кранами следует руководствоваться требованиями и указаниями соответствующих нормативных и руководящих документов по технике безопасности и охране труда. Среди них:

- Правила производства и приемки работ. Техника безопасности в строительстве. СНиП Ш-4-80;
- Правила техники безопасности и производственной санитарии при сооружении мостов и труб (Москва, 1969 г.);

105848 Архив 29.03.83

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00. ПЗ

Лист 2

- Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве работ по реконструкции и капитальному ремонту искусственных сооружений (ГУКС МПС, 1969 г.);
- Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов. Госгортехнадзор. (Недра, 1975г.);
- Типовая инструкция по технике безопасности газосварщику, 1975 г.;

Для безопасной работы с применением запроекированных строповочных приспособлений необходимо также соблюдать следующие правила и требования:

1. Перед каждым использованием строповочных приспособлений убедиться в их исправности.

2. Стropовочные приспособления должны иметь клеймо с указанием их грузоподъемности и дату последнего испытания.

3. Техническое освидетельствование строповочных приспособлений должно производиться перед началом работ на каждом новом строительном объекте не реже, чем через каждые 12 месяцев.

4. Стropовочные приспособления подлежат своевременному ремонту с последующим техническим освидетельствованием и маркировкой (нанесением клейма) до их использования, а непригодные для ремонта должны быть приведены в состояние, исключающее возможность их дальнейшего применения, и сданы в металлолом.

5. Выбор типа крана, место и способ его установки должны определяться проектом производства работ.

6. Стropовка пролетных строений может быть поручена только ответственным стропальщикам, проверенным в знании устройства и эксплуатации инвентарных строповочных приспособлений.

7. Если в строповке обнаружен дефект после вывешивания пролетного строения на кране или кранах, то оно должно быть незамедлительно опущено в исходное положение и неисправность устранена. Исправление строповки на поднятом пролетном строении недопустимо.

8. После установки осей шарниров в проектное положение они должны быть закреплены стопорными кольцами и устройствами, препятствующими самопроизвольному нарушению схем строповки.

9. Подъемку пролетного строения^{производится} в два приема: сначала на высоту 5 см, затем, убедившись в правильности положения пролетного строения и надежности строповки, производят подъемку на необходимую высоту.

10. Категорически запрещается ударами лома, кувалды или т.п. подправлять стропы, а также загонять их таким способом в строповочные балки.

11. Перед подачей сигнала о подъемке пролетного строения необходимо убедиться в правильности выполнения строповки, отсутствии людей в зоне работ и каких-либо препятствий для подъемки пролетного строения.

12. Перед опусканием пролетного строения необходимо предварительно осмотреть место его установки.

13. Перед расстроповкой пролетного строения следует убедиться в надежном опирании и устойчивости пролетного строения.

4. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание комплекта инвентарных строповочных приспособлений включает в себя очередное и внеочередное техническое освидетельствование, периодические осмотры, окраску металлоконструкций, смазку стальных канатов и закладных осей.

105819 Акт, 29.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2538. 00. 00. 00. 00. ПЗ

Очередное техническое освидетельствование с испытанием нагрузкой, в 1,25 раза превышающей номинальную грузоподъемность, должно производиться не реже, чем через 12 месяцев.

Внеочередное техническое освидетельствование производится на каждом новом строительном объекте при приведении приспособлений в рабочее положение.

При техническом освидетельствовании должны быть осмотрены и проверены:

- состояние металлоконструкций строповочных приспособлений, сварных швов (отсутствие трещин, деформаций, коррозионные повреждения и т.п.);
- состояние осей и отверстий под них (исправность запорных устройств, свободный ход, отсутствие ненормальных выработок от строповочных петель и др.);
- состояние канатов и их соединений.

Бракровка стальных канатов должна производиться по нормам Правил Госгортехнадзора ЦТ/2429.

В процессе эксплуатации строповочные приспособления должны периодически осматриваться лицом, на которое возложено их обслуживание, в установленные сроки, но не реже указанных ниже:

- траверсы, строповочные балки, тяги через каждые 6 месяцев;
- стропы из стальных канатов через каждые 10 дней.

Результаты осмотра, как и освидетельствования, следует заносить в журнал учета технического обслуживания.

5. Хранение, консервация и транспортировка.

Хранение комплекта строповочных приспособлений должно быть организовано так, чтобы обеспечить его защиту от механических повреждений, атмосферных воздействий и коррозии.

Условия хранения комплекта должны предусматривать периодическую проверку его состояния.

Металлические балки траверсы и тяги хранятся без упаковки под навесом, исключающим попадание на них влаги.

Трущиеся и неокрашенные поверхности их (оси, стопорные кольца и т.д.), должны быть покрыты предохраняющей от коррозии смазкой.

Стропы из стальных канатов должны быть законсервированы и храниться в упаковочных ящиках, на крышке которых должна быть опись содержимого.

Транспортировка строповочных приспособлений производится по железной дороге или автотранспортом. Все оси должны быть вставлены в соответствующие отверстия и надежно закреплены от выпадания.

Стропы из стальных канатов, плоские тяги, метизы, фасонки и подкладки должны перевозиться в упаковочных ящиках.

№ п. п. № докум. Подпись и дата 29.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2538.00.00.00.00.173	Лист
						4

СССР - МПС
 Главгидротранспорт
 Гидротранспуль

Типизованные решения по строповке
 пролетных стропов с ездой понизу
 длиной 33-66 м стреловыми железно-
 дорожными кранами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
 2538-00.00.00.00. ТУ.

Начальник отдела строительства
 мостов *Ю.С. Гродзенский*
 " 29 " МАРТА 1983 г.

Главный инженер проекта
В.С. Новолодский
 В.С. Новолодский

Москва
 1983г.

105851 / 29.03.83

СОДЕРЖАНИЕ

1. Вводная часть
2. Технические требования
3. Требования безопасности
4. Контроль и приемка
5. Маркировка, упаковка, транспортирование
6. Указания по эксплуатации
7. Гарантии изготовителя

I. ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящие технические условия распространяются на инвентарные строповочные приспособления, разработанные в данном проекте.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Общие положения

Строповочные приспособления должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, "Временной инструкции по проектированию, изготовлению и эксплуатации монтажных приспособлений" ВСН 42-74, "Общих технических условий на продукцию машиностроения Минтрансстроя" ОСТ 35-03-74 и технической документации 2538-00.00.00.00.

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №	2538.00.00.00.00 ТУ				Типизованные решения по строповке пролетных стропов с ездой понизу длиной 33-66 м стреловыми железно-дорожными кранами	лист 1	листов 6
			Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата			
105852	<i>Гуревич</i>	29.03.83	Разраб.	Новолодский					
	<i>Гродзенский</i>		Проб.	Гродзенский					
	<i>Гуревич</i>		Исполн.	Гуревич					
	<i>Гродзенский</i>		Утв.	Гродзенский					
Технические условия						ГИПРОТРАНСПУЛЬ			

2.2. Требования к материалам.

Траверы, строповочные балки, тяги и конструкции жестких стропов должны быть изготовлены из стали марки ВСтЗ сп 5 по ГОСТ 380-71^X; закладные оси - шарниры из стали марки ВСт 5 ст.2 по ГОСТ 380-71^X и стали 45 ГОСТ-1050-74.

2.3. Требования к металлоконструкциям

2.3.1. Изготовление металлоконструкций строповочных приспособлений должно производиться по технологическому процессу, разработанному на заводе-изготовителе с учетом требований разделов I и II СНиП Ш-18-75 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ" и настоящих ТУ.

2.3.2. Отклонение от перпендикулярности прямых кромок заготовок допускается в пределах 0,15 толщины листа, но не более 2 мм.

2.3.3. Отклонения от прямолинейности и плоскостности элементов металлоконструкции должны быть: для деталей из проката не более 1,5 мм на длине 1 м; для деталей из листового металла - 2 мм на длине 1 м.

2.3.4. При сборке под сварку зазоры между кромками свариваемых деталей для всех типов сварных соединений должны быть выдержаны в пределах размеров и допусков согласно ГОСТ 5264-69 для ручной сварки и ГОСТ 8713-70 для полуавтоматической сварки под слоем флюса или в среде углекислого газа.

2.3.5. Отклонения от перпендикулярности должны быть не более 1 мм на длине 100 мм; в соединениях внахлестку - допуск на размер нахлестки $\pm \frac{5}{2}$.

2.4. Требования к сварным соединениям.

2.4.1. Сварка металлоконструкций строповочных приспособлений должна производиться сварщиками, имеющими удостоверение Госгортехнадзора на право выполнения сварки ответственных сварных конструкций.

2.4.2. Сварка должна производиться на режимах, установленных технологической документацией завода-изготовителя. Сварочное оборудование должно иметь исправные регуляторы и измерительные приборы для подбора и контроля режима сварки.

2.4.3. Сварные соединения подлежат выполнять: при ручной сварке - электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75; при полуавтоматической сварке под слоем флюса - электродами проволокой марки СВ-08 и СВ-08А по ГОСТ 2246-70 с флюсом АН-348-АМ или ОСЦ-45М по ГОСТ 9087-69; при сварке в среде углекислого газа - в соответствии с инструкцией ВСН 169-70.

2.4.4. Типы и размеры сварных швов должны соответствовать указаниям в чертежах, отклонения от размеров допускаются только в сторону усиления на 2 мм при однослойном шве и на 3 мм - при многослойном.

2.4.5. Контроль качества сварных соединений, проводимый отделом технического контроля, должен осуществляться следующим образом:

а) внешним осмотром сварных соединений с отстукиванием молотком массой 0,5 кг всех сварных швов;

б) механическими испытаниями контрольных образцов, свариваемых в условиях, полностью отвечающих условиям изготовления металлоконструкций (те же основные и присадочные материалы, сварочные режимы, положения сварки и т.п.).

Дефектные участки сварных швов, выявленные при контроле, должны быть вырублены до основного металла и сварены вновь.

Длина вырубленного шва может быть в пределах 20% сварного шва, но не более 100 мм в одном месте, с интервалом не менее 60 мм между вырубленными участками. Дефектные швы длиной менее 100 мм должны быть вырублены полностью.

105853
№ 29.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	лист
					2

2538.00.00.00.00 ТУ

8

105854
№ 28.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	лист
					3

2538.00.00.00.00 ТУ

2.5. Требования к сборочным единицам и деталям.

Механическая обработка деталей, а также их сборка должна выполняться по размерам и допускам, указанным на чертежах и в соответствии с требованиями ОСТ-35-03-74 "Общие технические условия на продукцию машиностроения Минтрансстроя".

2.6. Требования к монтажу изделий.

Все элементы должны быть укомплектованы в соответствии со спецификациями чертежей.

2.7. Требования к покрытиям

Траверсы, строповочные балки и тяги покрываются грунтом ФЛ-03-Ж (ГОСТ 9109-76) в один слой и эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в два слоя, цвет желтый с черными полосами. Подготовку металлических поверхностей под окраску выполнять в соответствии с ГОСТ 9.402-80.

2.8. Комплектность

Строповочные приспособления должны комплектоваться в соответствии с технической документацией 2538-00.00.00.00. К комплекту строповочных приспособлений должна быть приложена следующая техническая документация:

- чертежи сборных единиц и деталей;
- ведомость спецификаций;
- ведомость покупных изделий;
- отгрузочно-комплектующая ведомость;
- 磅емочный акт;
- технические условия.

2538.00.00.00.00 ТУ

лист

4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. После изготовления инвентарных строповочных приспособлений должна быть произведена их контрольная сборка и испытание статической нагрузкой, в 1,25 раза превышающей проектную грузоподъемность строповочных приспособлений.

3.2. Строповочные приспособления должны иметь клеймо (маркировку) с указанием на нем грузоподъемности и даты испытания (см. п.5.1.).

4. КОНТРОЛЬ И ПРИЕМКА

4.1. Контроль правильности выполнения всех технологических операций, приемки деталей, узлов, сварки и сборки отдельных узлов в процессе изготовления осуществляет ОТК завода-изготовителя. В процессе контроля проверяется соответствие деталей и узлов чертежам проекта, настоящим ТУ и другим нормативным материалам, указанным в ТУ.

4.2. Каждое изделие должно пройти полную заводскую контрольную сборку.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Строповочные приспособления должны иметь маркировочную табличку завода-изготовителя по ГОСТ 12971-67.

Содержание маркировки:

- завод изготовитель;
- наименование;
- дата изготовления;
- грузоподъемность;
- дата испытания;
- заводской номер.

2538.00.00.00.00 ТУ

лист

5

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
105858
№ 29.03.83

5.2. Транспортировка строповочных приспособлений производится по железной дороге или автотранспортом. Упаковка и погрузка производится по чергежам завода-изготовителя, утвержденным в установленном порядке.

5.3. При длительном хранении изделия консервируются в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозийная защита изделий. Общие технические требования".

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Монтаж и эксплуатация строповочных приспособлений производится согласно техническим требованиям техдокументации и пояснительной записки (технического описания и руководства по эксплуатации).

7. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Завод-изготовитель гарантирует в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со времени отгрузки с завода, безвозмездную замену или ремонт вышедших из строя по вине завода элементов комплекта строповочных приспособлений.

Замена и ремонт элементов комплекта производится лишь при условии соблюдения потребителем установленных правил эксплуатации и хранения.

ИЗМ. № 1, 29.03.83

105857

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2538.00.00.00.00 ТУ

Лист
6

Изм. № 1, подл. Подпись и дата, Взам. инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

2538.00.00.00.00

Лист

Таблица 1

№ п/п	Расчетный пролёт ферм, м	Схема ферм; план продольных горизонтальных связей	Схема сечения поперечных балок	Масса пролетных строений*, т		Металл пролетных строений	Год расчетных норм	Примечания
				без мостового полотна	с учетом мостового полотна			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	31,80			70	105	сварочное железо	1884	
2	33,121			73	110	сварочное железо	1884	
3	33,50			74	111	сварочное железо	1884	

Примечания. 1. Массы пролетных строений и мостового полотна приводятся условно по „Руководству по определению грузоподъемности металлических пролетных строений железнодорожных мостов“ [Транспорт, 1965г].

- * 2. Массы пролетных строений даны без учета опорных частей.
- ** 3. Массы пролетных строений приведены с учетом мостового полотна с двумя отдельными тротуарами и настиле из железобетонных плит.
- 4. На схемах сечений поперечных балок состав сечения нижнего пояса не приводится, т.к. он аналогичен верхнему.

				2538.00.00.00.00. ПС				
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Металлические пролетные строения характерных типов сзоды понизу 1884, 1896, 1907гг. норм проектирования	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Михлин	М. Лип						
Проб	Нойзловский	Н. В. Лу						
Лит	№	Новолоцкий	К. В. Лу			лист 1	листо 11	
И конт	Гуревич				Основные характеристики Таблица 1	Гипротранспуть		
Утв.	Грозенский			29.03.83				

105858 28.03.83

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	33,60			78	115	литое железо	1896	
5	33,65			78	115	литое железо	1896	
6	33,12			90	127	литое железо	1907	
7	33,62			91	128	литое железо	1907	

ИГО Н-11000
103859
110001 и 110012
ИЗМ 29.03.83
ДЗММ УПМ.Р.

Изм	лист	№ док.м.	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00 ПС

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	35,70			97	137	литое железо	1907	
9	43,92			123	172	сварочное железо	1884	
10	44,5			125	174	сварочное железо	1884	
11	49,14			148	202	литое железо	1884	

ИНО. № пром. 11000. 4 листа. Объем. 105800. № 29.03.83

Изм	лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

2538.00.00.00.00 ПС

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
12	44,499			116	165	литое железо	1896	
13	44,9			122	172	литое железо	1896	
14	45,00			122	172	литое железо	1896	
15	42,1			123	170	литое железо	1907	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00 ПС

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
16	44,50			129	178	литое железо	1907	
17	54,81			176	237	литое железо	1884	
18	54,864			176	237	сварочное железо	1884	
19	55,07			177	238	литое железо	1884	

105-862 102-29.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00 ПС

Лист
5

Продолжение таблицы

1	2	3	4	5	6	7	8	9
20	50,6			142	202	литое железо	1896	
21	54,81			165	226	литое железо	1896	
22	55,44			167	228	литое железо	1896	
23	52,80			169	227	литое железо	1907	

105063 | 29.03.83

Изм	Лист	Источн.	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00.ПС

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
24	55,10			188	249	литое железо	1907	
25	66,04			238	311	литое железо	1884	То же
26	66,15			239	312	литое железо	1884	То же
27	66,5			240	314	литое железо	1884	

105864 18.11.29.03.83

Изм.	Лист	№ док-м	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00 ПС

Лист
7

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
28	65,88			224	297	литое железо	1896	
29	66,10			225	298	литое железо	1896	
30	66,50			227	301	литое железо	1896	

Изм. № 0001, 11000, и смета. Взам. инв. № 105865 от 29.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00 ПС

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
31	65,88			238	311	литое железо	1907	
32	66,996			231	302	литое железо	1907	

105866 17/11 29.03.03

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата

2538.00.00.00.00 ПС

Таблица 2

№№ п/п	Расчетный пролет ферм, м.	Схема ферм; план продольных горизонтальных связей	Схема сечения поперечных балок	Масса пролетного строения		Типовой проект		Примечания
				без мостово- го полотна, т	с учетом мостового полотна т	серия	инв. №	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	33,00			92	143 (141)	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 3.501 - 30/75	инв. № 690/1	В скобках указана масса пролет- ного строения с учетом м.б. безбалласт- ного мостово- го полотна (в том числе рельсового пути) по проекту Ленгипро- трансмоса шифр 390 Р4
2	44,00			122	186 (181)		инв. № 690/2	
3	55,00			147	225 (229)		инв. № 690/3	
4	66,00			184	276 (272)		инв. № 690/4	

ИД № 105867
 11.03.2011 2.903.83

					2538.00.00.00.00 ПС			
Изм	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	Металлические пролетные строения характерных типов сздой понизу современных норм проектирования.	Лит.	Масса	Мэсштаб
Разраб.		Михлин	Л. Мих				-	-
Пров		Новолодский	Л. Нов					
Гл.инж.пр.		Новолодский	Л. Нов			лист 1	листов 2	
И конт		Гуревич	Л. Гур		Основные характеристики Таблица 2.	ГИПРОТРАНСПУТЬ		
И в.		Гродзенский	Л. Грод	2012				

Продолжение таблицы 2

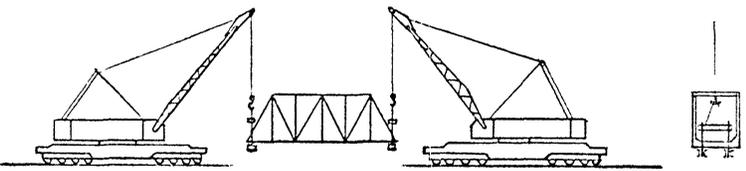
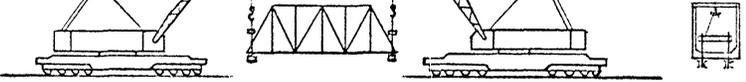
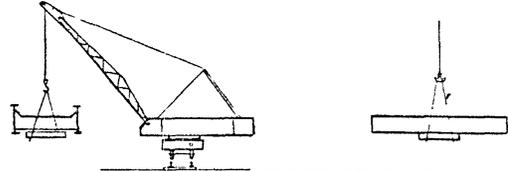
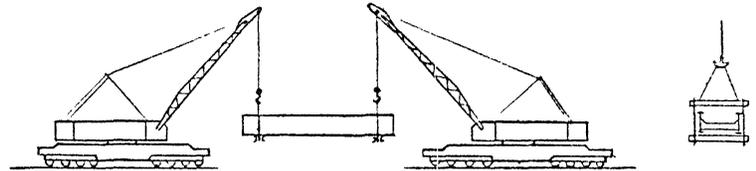
1	2	3	4	5	6	7	8	9
5	66,0			216	289	Типовой проект №3.501-28	инв. №568	
6	33,6			106	132,5	Типовой проект №3.501-30/75	инв. №563/4	
7				106	163		инв. №563/5	

100868
 1/1/1
 28.03.83

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата

2538.00.00.00.00

Таблица 3

№№ пп	Схема строповки пролетного строения	Марка комплекта строповочных приспособлений	Грузо-подъемность комплекта	Кол-во компл. для подъема	Масса, кг		№№ стр. альбома
					одного комплекта	общая	
1		C-1	50	2	632	1264	23÷45
2		C-2	100	2	1425	2850	46÷67
3		C-3	125	2	2983	5866	68÷89
4		C-4	65	2	1056	2112	90÷113
5		C-5	100	1	1350	2700	114÷129
6		C-6	100	2	1923	3846	130÷147

ИЛ. № 224. Утверждаю: 29.03.83
105269

				2538.00.00.00.00		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Основные характеристики комплектов строповочных приспособлений		
Разраб.	Ухолов	Лавин				
Пров.	Миллин	В.Милл				
Техн. нар.	Новоделский	В.Милл				
И.контр.	Гуревич			Таблица 3		
Чтб.	Гроздецкий		28.03.83			
				Лист	Масса	№ инв.
				Лист 1	Листов 1	
				Гипротранспуть		

Код документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		2538.01.00.00.00.06	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
1		2538.01.01.00.00	Траверса	1	
2		2538.01.02.00.00	Балка строповочная верхняя	4	
3		2538.01.03.00.00	Балка строповочная нижняя	4	
4		2538.01.04.00.00	Тяга	4	
4-01		2538.01.04.00.00-01	То же	4	
4-02		2538.01.04.00.00-02	—»—	4	
4-03		2538.01.04.00.00-03	—»—	4	
5		2538.01.05.00.00	ось траверсы	2	
6		2538.01.06.00.00	ось строповочных балок	8	
			<u>Детали</u>		
21		2538.01.00.00.21	Подкладка перфорированная	2	
2538.01.00.00.00					
Комплект строповочных приспособлений С1				Лист	Масса
2шт 50см.				1	2
				Итого: 2шт	

105870
29.03.83
И.Кочетов, Гуревич
Инж. Грозденский

Код документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	22		Болт М22*50 ГОСТ 7798-70*	8	
	23		Гайка М22 ГОСТ 5915-70*	8	
	24		Шайба 22 ГОСТ 10906-78	16	
2538.01.00.00.00					
				Лист	
				1	2

И.Кочетов, Гуревич
Инж. Грозденский

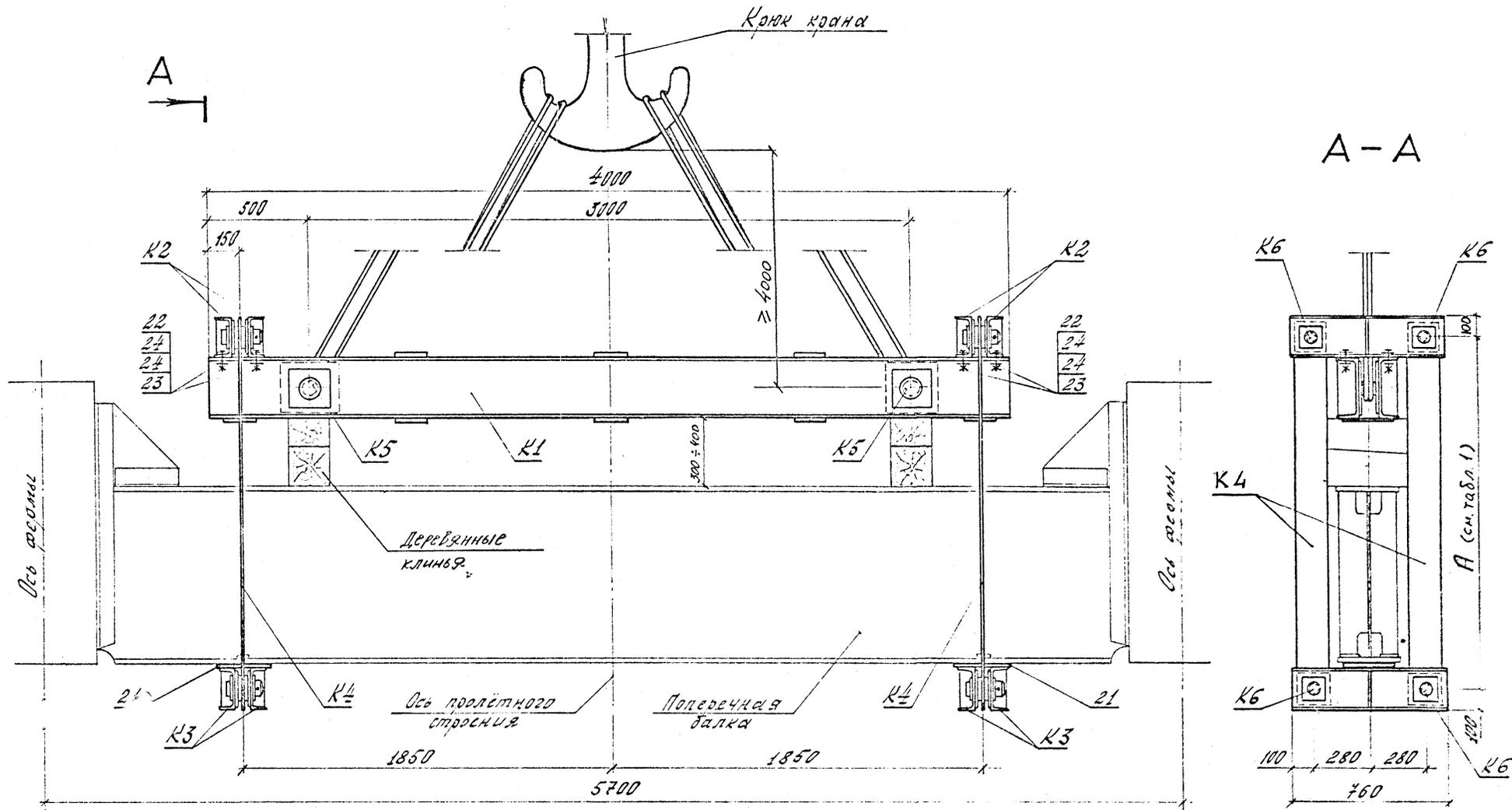


табл. 1

Обозначение варианта тяги	А, мм
2538.01.04.00.00	1640
2538.01.04.00.00-01	1740
2538.01.04.00.00-02	1840
2538.01.04.00.00-03	1940

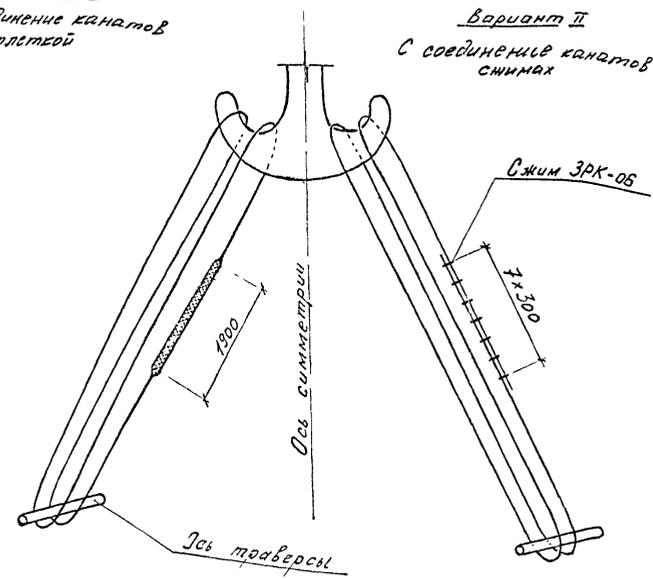
				2538.01.00.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Комплект строповочных приспособлений С1 ч/л 50 т.	Этм.	Масса	Масштаб
							632	1:20
Разраб.	Гущин	Сверг.				Лист 1	Листов 3	
Пробв.	Михлин	И. Мил.			Общий вид комплекта С1 в рабочем положении	Типотранспорти		
Гл. инж. пр.	Новолодский	В. А. С.						
А. контр.	Гуревич	И. М.						
Утв.	Грозденский	И. М.		29.03.85				

105871 КМ. 28.03.83

Схема запаровки стропов:

Вариант I
с соединением канатов
оплеткой

Вариант II
с соединением канатов на
сшивках

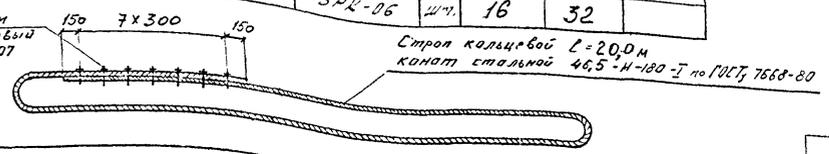


Ведомость марок

Марка	№ поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
K1	-	Траверса	1	294	294	
K2	-	Балка строповочная верхняя	2	19	76	
K3	-	Балка строповочная нижняя	2	19	26	
K4	-	Тяга	2	27	108	
K4-01		Тяга	4	28	112	
K4-02		Тяга	4	30	120	
K4-03		Тяга	4	31	124	
K5		Ось траверсы	2	13	26	
K6		Ось строповочных балок	8	2	16	
21		Подкладка перфорированная	2	11	22	Перфорировать на месте
Итого на комплект					977	
Всего на пролётное строение (2 комплекта)					1954	

Ведомость оборудования и инвентаря.

Наименование	Марка:	Единиц. изм.	Количество		Примечание
			на один комплект	на пролётное строение	
Канат стальной L=20м	ГОСТ 46,5-Н-150-1	шт	2	4	
Сжим розжовый ЗРК-07	ГОСТ 2658-80	шт	2	4	
Сжим розжовый ЗРК-06		шт	16	32	



Спецификация лежачих элементов.

Марка	№ поз.	Наименование	Сечение см	Длина см	Кол. шт.	Объем м³		Материал	Сорт
						ед.	общ.		
		Калил	20x20	50	=	0,02	0,08	Босна й катег.	
Итого на оба комплекта							0,16		

Примечание.

При строповке пролётного строения применяется один из четырех комплектов тяг (K4, K4-01, K4-02, K4-03), отличающиеся друг от друга длиной и применяемых в зависимости от высоты поперечной балки поднимаемого пролётного строения.

105872
 29.02.83

Спецификация металла

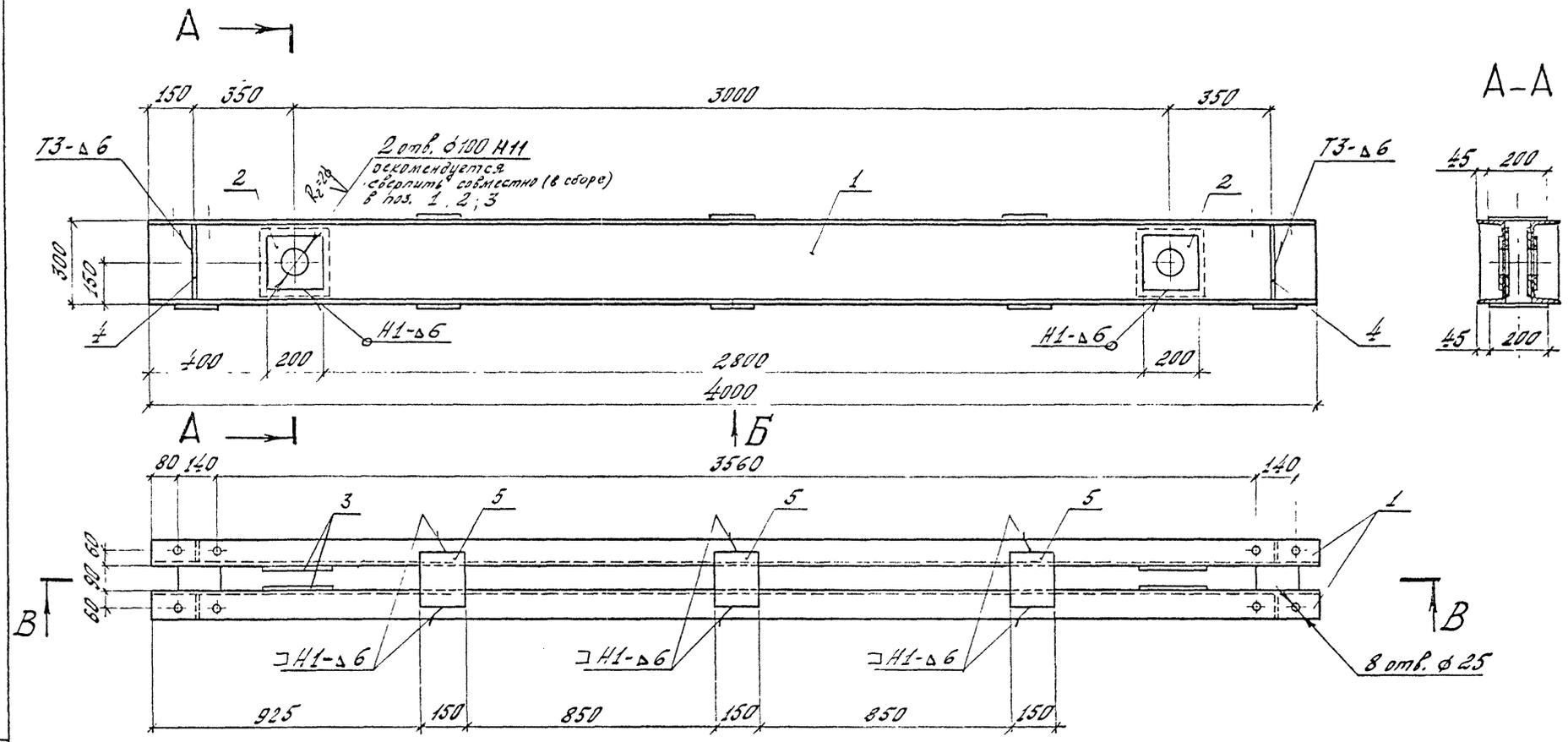
Марка	№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Стандарт на проект и профиль
						ед.	общ.		
К1	1	Балка	Г 30	4000	2	12,2	25,4	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-78 ГОСТ 3240-72
	2	Наклёпыш	-6x200	200	4	1,5	6	—	ГОСТ 19903-74
	3	Наклёпыш	-6x270	270	4	3,1	12	—	—
	4	Ребро	-8x90	270	4	1,56	6	—	—
	5	Планка	-8x150	200	8	1,9	15	—	—
Итого со сварными швами:						29,4			
К2	6	Балка	Г 20	760	1	13,9	14	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-78 ГОСТ 3240-72
	7	Наклёпыш	-6x120	120	2	0,6	1	—	ГОСТ 19903-74
	8	Наклёпыш	-6x170	170	2	1,3	3	—	—
	9	Ребро	-6x65	185	1	0,55	1	—	—
Итого со сварными швами:						19			
К3	10	Балка	Г 20	760	1	13,9	14	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-78 ГОСТ 3240-72
	7	Наклёпыш	-6x120	120	2	0,6	1	—	ГОСТ 19903-74
	8	Наклёпыш	-6x170	170	2	1,3	3	—	—
	9	Ребро	-6x65	185	1	0,55	1	—	—
Итого со сварными швами:						19			
К4	11	Полоса	-10x160	1840	1	22,8	23	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 19903-74
	12	Наклёпыш	-8x130	130	4	0,9	3,6	—	—
	Итого со сварными швами:						27		
К4-01	11-01	Полоса	-10x160	1940	1	24,1	24	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 19903-74
	12	Наклёпыш	-8x130	130	4	0,9	3,6	—	—
Итого со сварными швами:						28			
К4-02	11-02	Полоса	-10x160	2040	1	25,3	25	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 19903-74
	12	Наклёпыш	-8x130	130	4	0,9	3,6	—	—
Итого со сварными швами:						30			

Марка	№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Стандарт на проект и профиль
						ед.	общ.		
К4-03	11-03	Полоса	-10x160	2140	1	26,4	26	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 19903-74
	12	Наклёпыш	-8x130	130	4	0,9	3,6	—	—
Итого со сварными швами:						31			
К5	13	Ось	φ 120	190	1	11,7	12	ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-78 ГОСТ 2592-78
	14	Кольцо стопорное	труба 114x7	40	1	0,74	1	Ст 2 сп по ГОСТ 8731-74	ГОСТ 8732-70
	15	Болт М16x150	М16	150	1	0,272	—	ВСтЗсп4 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 7798-70
	16	Гайка М16	М16	—	2	0,033	—	—	ГОСТ 5915-70
Итого:						13			
К6	17	Ось	φ 70	130	1	2,0	2	ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-78 ГОСТ 2592-78
	18	Кольцо стопорное	труба 68x9	30	1	0,39	—	Ст 2 сп по ГОСТ 8731-74	ГОСТ 8732-70
	19	Болт М8x90	М8	90	1	0,041	—	ВСтЗсп4 по ГОСТ 380-71	ГОСТ 7798-70
	20	Гайка М8	М8	—	2	0,005	—	—	ГОСТ 5915-70
Итого:						2			
—	21	Подкладка перфорированная	-20x260	260	1	10,6	11	ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71	

Спецификация метизов

Марка	№ поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
	22	Болт М24x90 ГОСТ 7798-70*	8	0,438	4	ВСтЗсп4 по ГОСТ 380-71*
	23	Гайка М24 ГОСТ 5915-70*	8	0,107	1	—
	24	Шайба 24 ГОСТ 10906-78	16	0,104	2	ВСтЗ по ГОСТ 380-71*
Итого на комплект:						7
Всего на пролётное строение (2 комп.):						14

105873 МР. 29.03.83

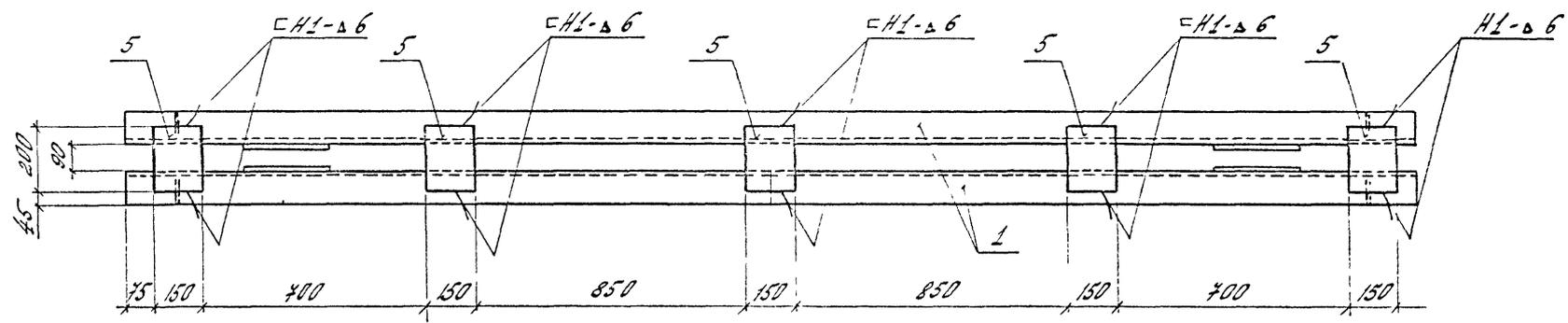


Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.

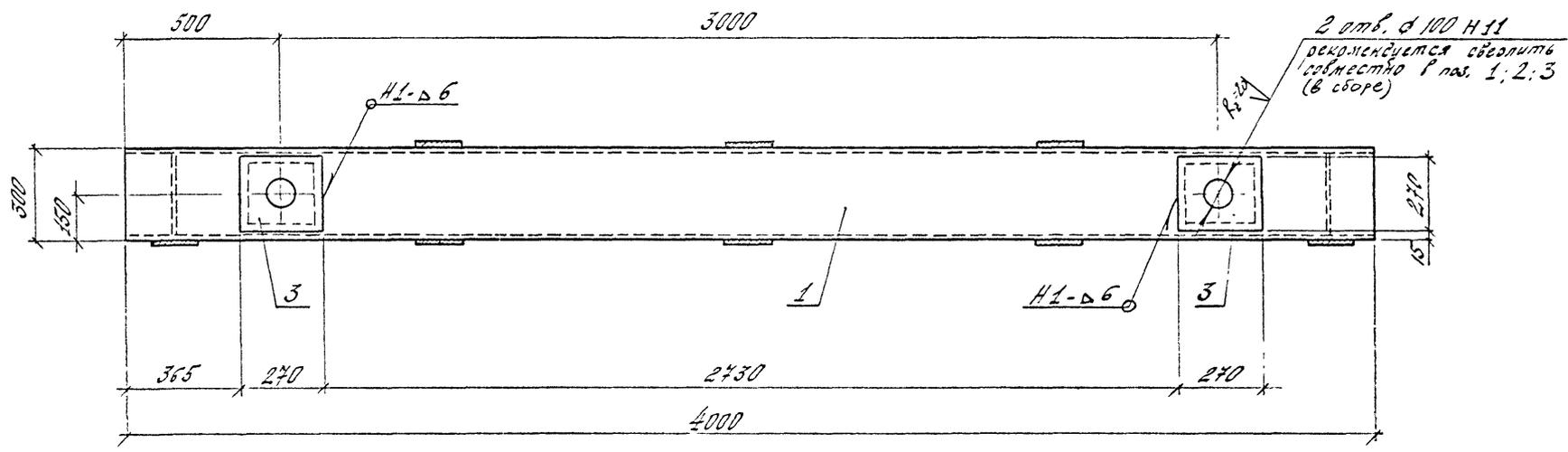
2538. 01. 01. 00. 00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Тучилин	Спикер	
Проф.	Михлин	А. Мух	
Траверса		Лист	Масса
		1	1.15
		Листов 1	Листов 2
		Тип изготовления	
д.к.д.з.	Гуревич	д.д.	
Знак.	Новолобский	И.И.	29.08.83

105875 1876 29.03.83

Вид Б



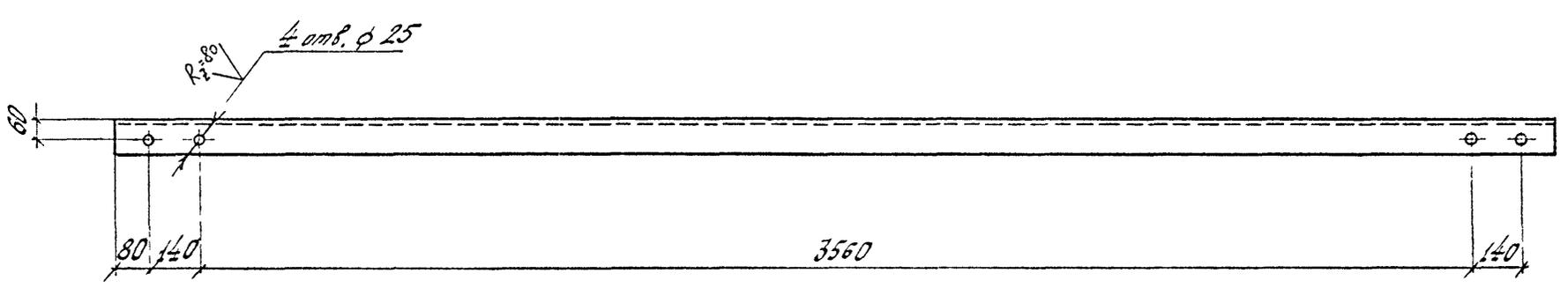
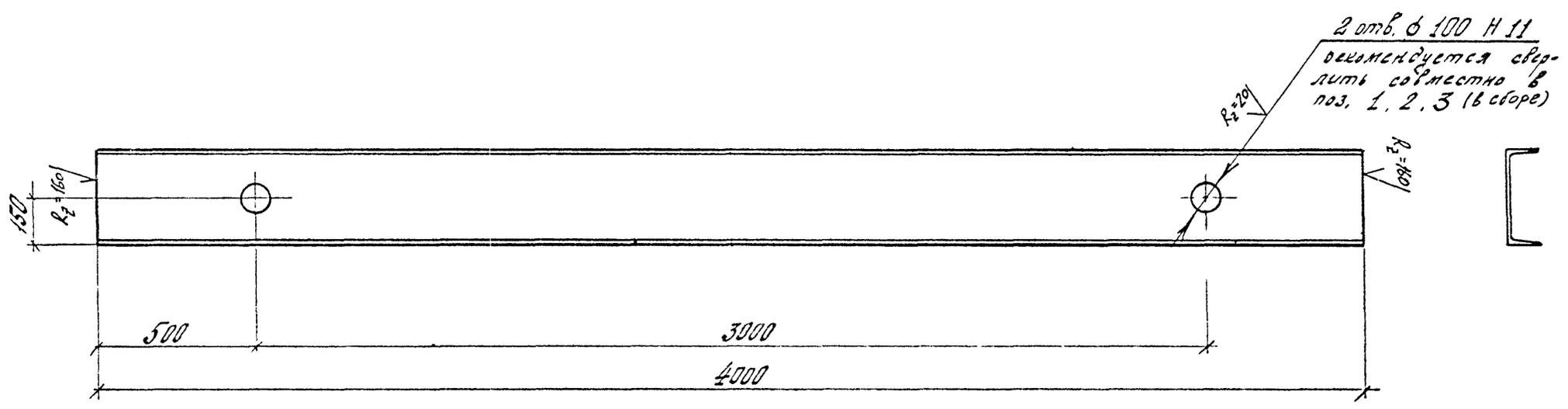
B-B



105876
 10/24/29.03.83
 10/24/29.03.83

№	№	№	№	№	№	2538.01.01.00.00.05
Вид	№	№	№	№	№	
№	№	№	№	№	№	

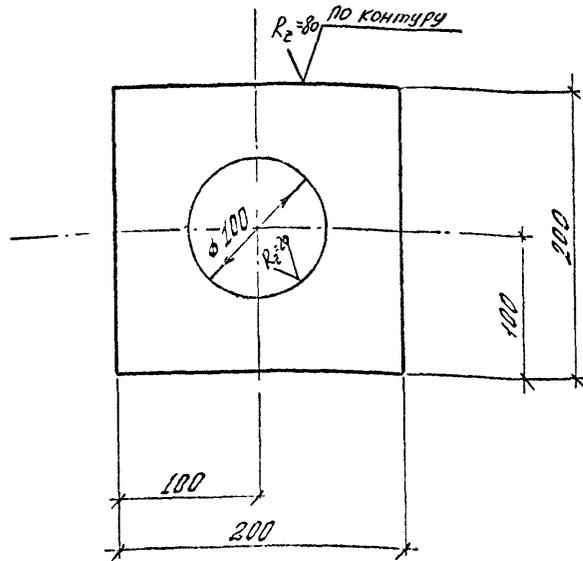
√(V)



105877 1981. 29.03.83

				2538.01.01.00.01		
Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата	Лист	Масса
Разоб.	Лист	Лист	Лист	Лист	127,2	1:15
Пос?	Мухлин	А. Мух			Лист 1	Листов 1
~	счит.	Гуревич	Литра		Швеллер 30 ГОСТ 8240-72	
Утв.	Новгородский	29.03.83			30х30х5 ГОСТ 535-79	
					Гипотранспутб	

√(√)



Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 2; 3. (в сборе):

2538. 01, 01, 00, 02

Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.			
Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.			
Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

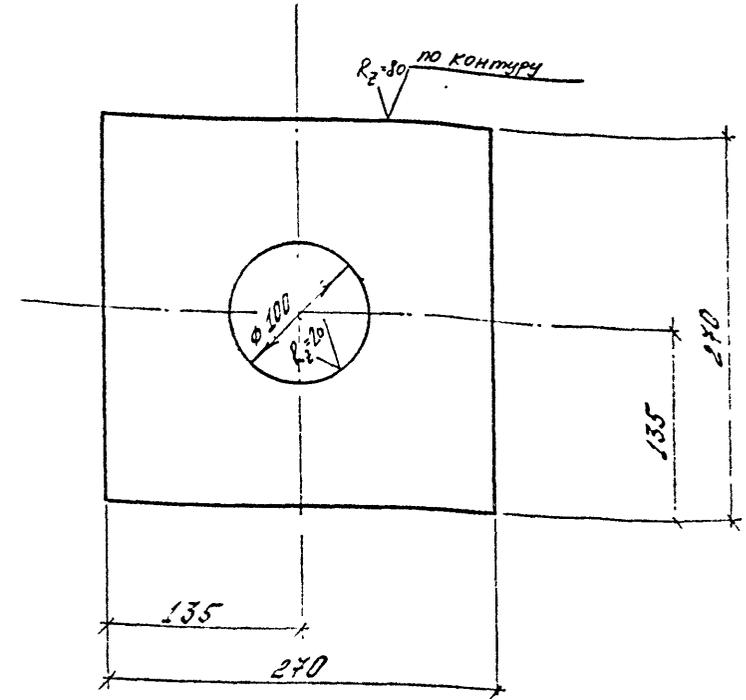
Наклепыши

Лист	Масса	Насытка
	1,5	1.4
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74
5лп 3сл 5 ГОСТ 14637-79

Турбоатомстрой

√(√)



Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 2; 3 (в сборе).

2538. 01 01 00. 03.

Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.			
Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.			
Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист № докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

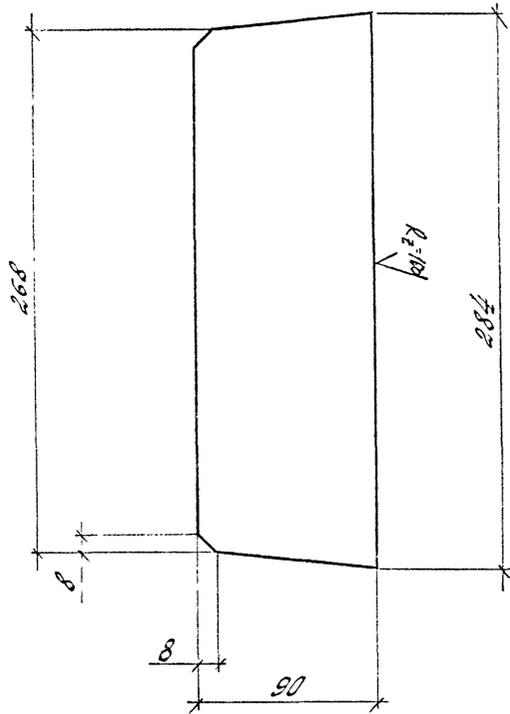
Наклепыши

Лист	Масса	Насытка
	3,1	1.4
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74
5лп 3сл 5 ГОСТ 14637-79

Турбоатомстрой

(V) A



Остальное $R_2=80$

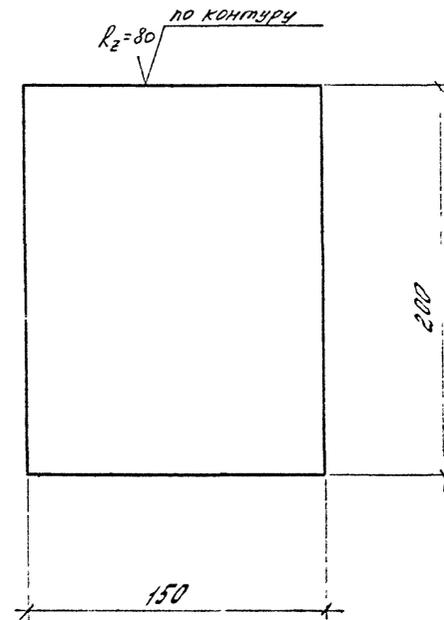
2538. 01. 01. 00. 04

Ребро
Челюсти

Лист	Масса	Масштаб
	1,56	1:2,5
Лист 1		Листов 1

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
Злт 5 от 5 ГОСТ 14637-79
Тиротранслит 6

(V) A



2538. 01. 01. 00. 05

Пластика

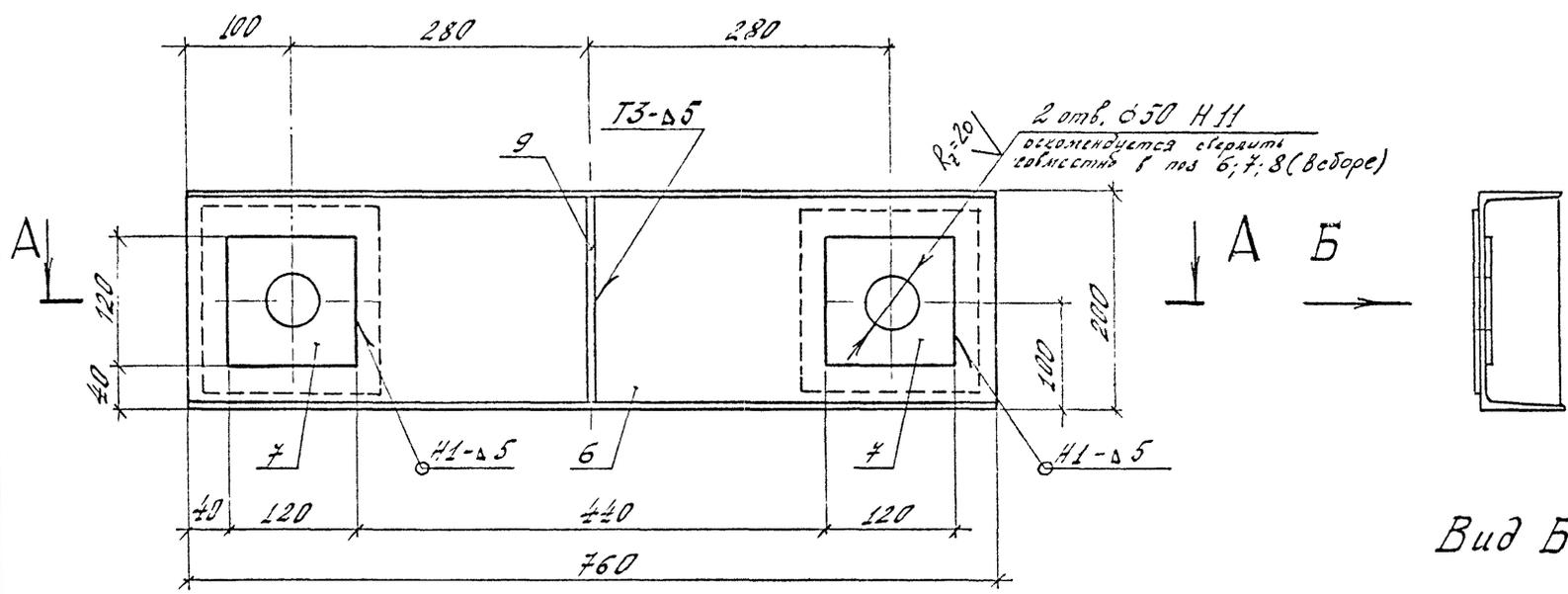
Лист	Масса	Масштаб
	1,9	1:2,5
Лист 1		Листов 1

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
Злт 5 от 5 ГОСТ 14637-79
Тиротранслит 6

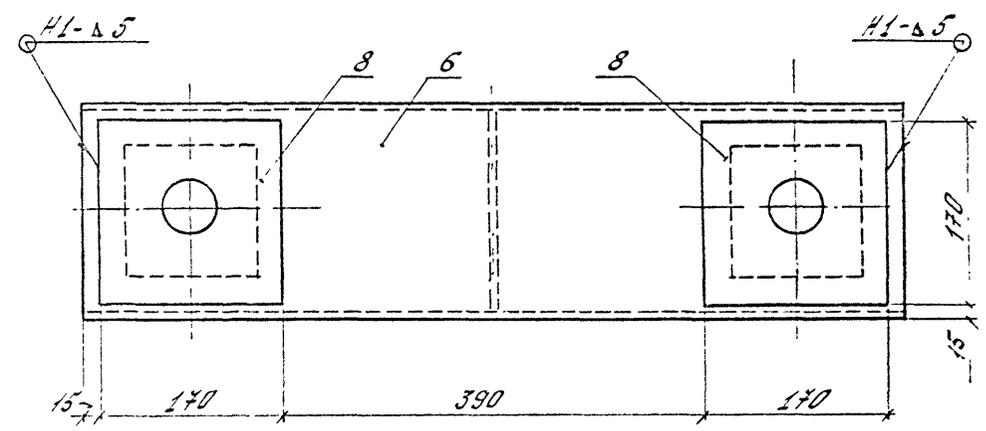
205879
29.03.83

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист 1	29.03.83	Михлин	19.03.83

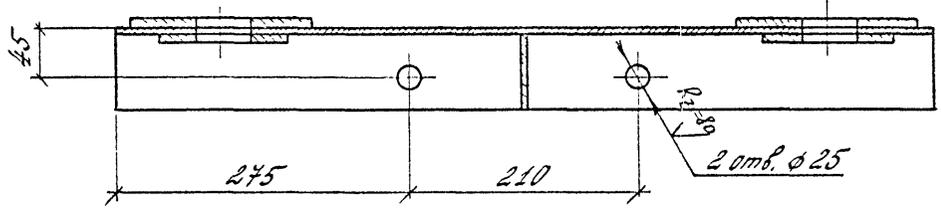
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист 1	29.03.83	Михлин	19.03.83



Вид Б



A - A



Примечание.

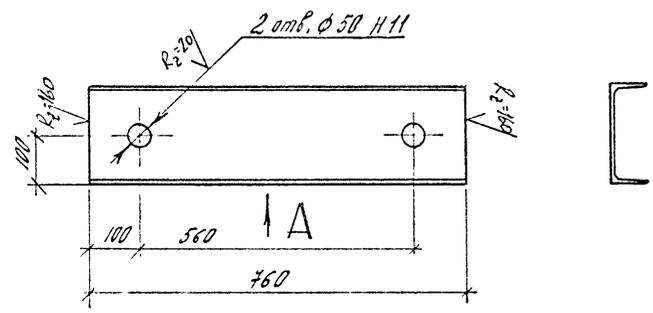
Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.

2538. 01. 02. 00. 00 СБ

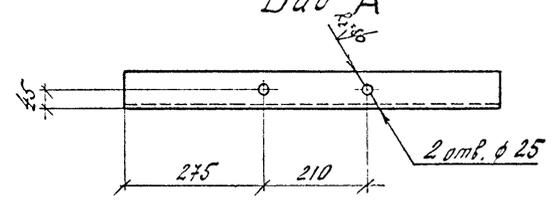
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка строповочная верхняя	Лист	Масса	Масштаб
							19	1.5
						Лист 1	Листов 1	
						Гиперотделупут		
						И. К. Гуревич		
						Стр. Новоловский		

105881 29.03.83

√ (V)



Вид А



Отверстия $\phi 50$ мм исполняются сверлить совместно с поз. 6; 7; 8 (в сборе)

2538.01.02.00.06

Балка

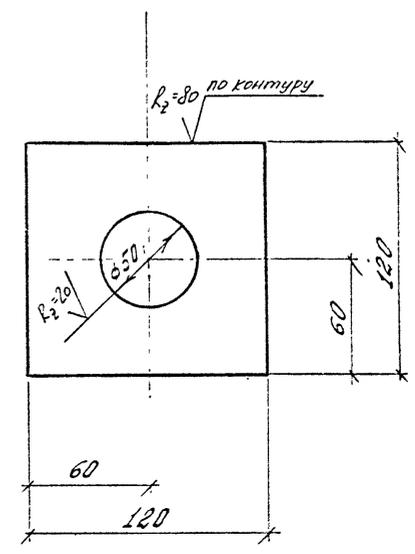
Лист	Масса	Масштаб
1	13,9	1:10
Лист 1	Листов 1	

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72
Ст 3сп5 ГОСТ 535-79
Илпротранспуть

105882 29.03.83

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	105882	Мухлин	29.03.83

√ (V)



Отверстия рекомендуется сверлить совместно с поз. 6; 7; 8 (в сборе).

2538.01.02.00.07

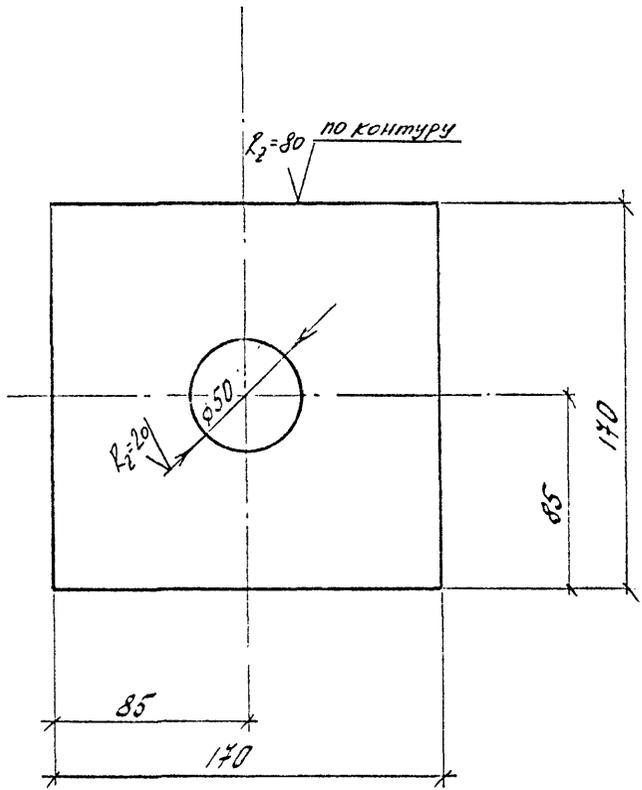
Наклепыш

Лист	Масса	Масштаб
1	0,6	1:2,5
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74
Ст 3сп5 ГОСТ 14637-79
Илпротранспуть

105883 29.03.83

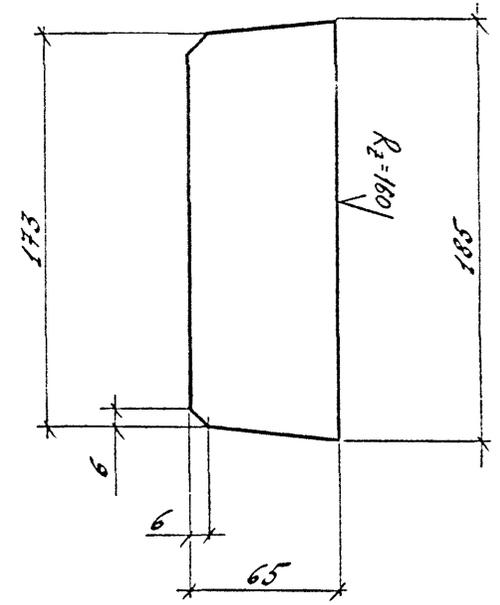
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	105883	Мухлин	29.03.83



Отверстие рекомендуется сверлить совместно с поз. 6; 7; 8 (в сборе)

2538.01.02.03.08

№ документа	№ докум.	Подп.	Дата	2538.01.02.03.08		
				Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Провер.	Инж.			1,5	1:2,5
Лавр.	Михлин	И. Д.			Лист 1	Листов 1
И. контр.	Гуревич			Лист	Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74	
Этв.	Новолодский			Этв.	30м3ст5 ГОСТ 14637-79	
					Типотранслит 6	



Остальное R2=80

2538.01.02.00.09

№ документа	№ докум.	Подп.	Дата	2538.01.02.00.09		
				Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Провер.	Инж.			0,55	1:2,5
Лавр.	Михлин	А. Д.			Лист 1	Листов 1
И. контр.	Гуревич			Лист	Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74	
Этв.	Новолодский			Этв.	30м3ст5 ГОСТ 14637-79	
					Типотранслит 76	

Код	Лист	№ докум.	Код	Дата	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>							
A3		2538. 01. 03. 00. 00	06		Обводный чертёж		
<u>Детали</u>							
A4	10	2538. 01. 03. 00. 10			Балка	1	
A4	7	2538. 01. 02. 00. 07			Наклепыш	2	
A4	8	2538. 01. 02. 00. 08			Наклепыш	2	
A4	9	2538. 01. 02. 00. 09			Ребро	1	

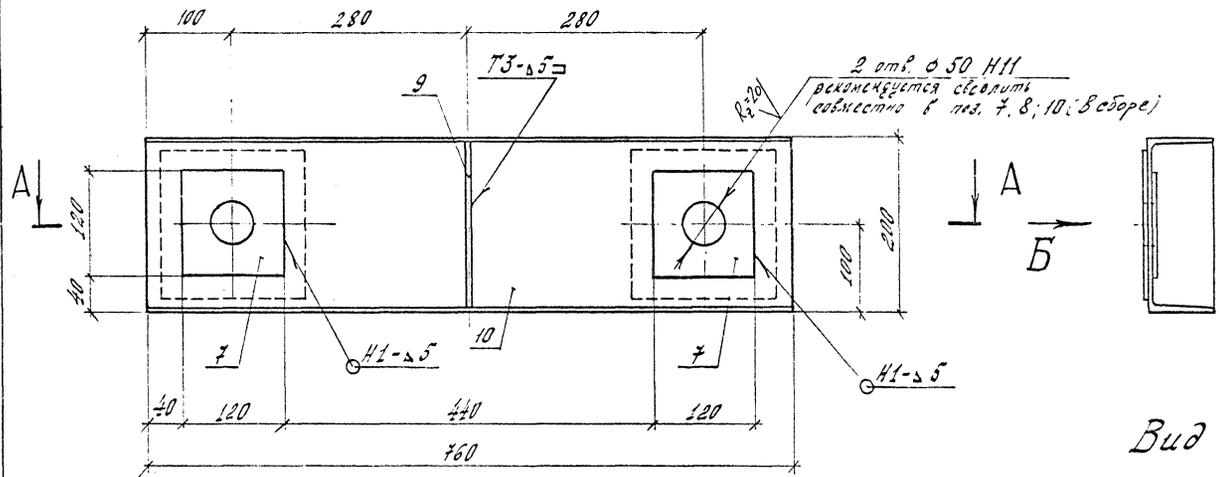
105086 29.03.83

2538. 01. 03. 00. 00				
Изм.	Масса	Масштаб		
Лист	№ докум.	Код	Дата	
Возраст	Инициалы	Подпись	-	
Чел.	Мухлин	Р. Мух		
Балка строповочная. нижняя			Лист 1	Листов 1
Гипротранслуть				
п. конто Гуревич		Л. Мух		
Стр. Новороссийский		В. Мух	29.03.83	

Код	Лист	№ докум.	Код	Дата	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>							
<u>Детали</u>							
<u>Сборочные детали</u>							
<u>Эксплуатация</u>							

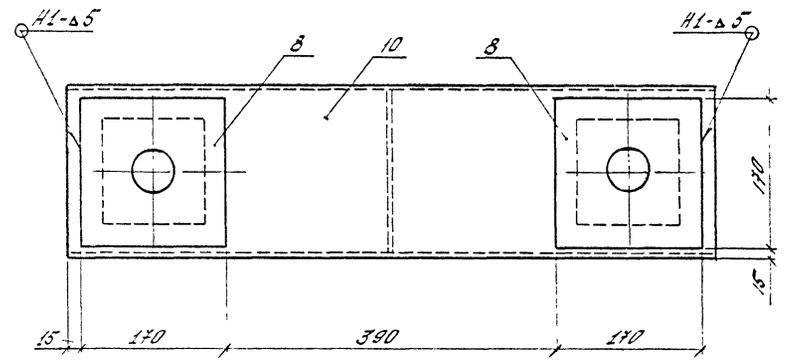
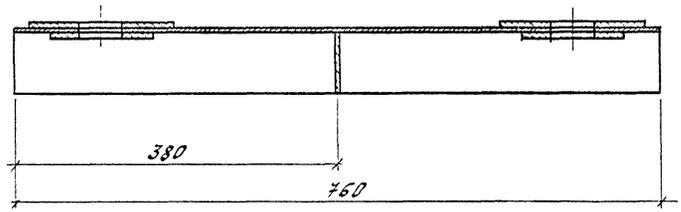
105086 29.03.83

2538. 01. 03. 00. 00				
Изм.	Масса	Масштаб		
Лист	№ докум.	Код	Дата	
Возраст	Инициалы	Подпись	-	
Чел.	Мухлин	Р. Мух		
Балка строповочная. нижняя			Лист 1	Листов 1
Гипротранслуть				
п. конто Гуревич		Л. Мух		
Стр. Новороссийский		В. Мух	29.03.83	



Вид Б

А - А



Примечание.

Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.

2538.01.03.10.00 05

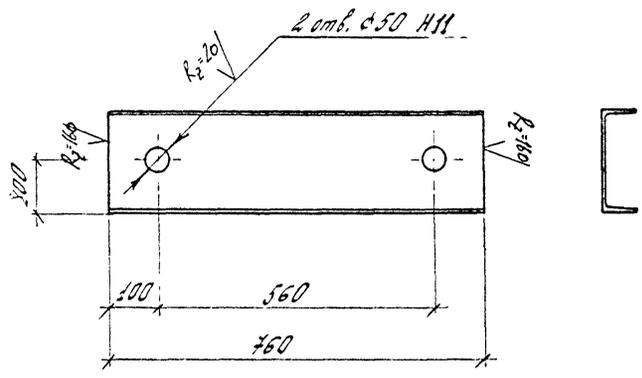
Док. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Итого	Кол-во	Кол-во
Разраб.	Михлин	И.И.	28.08.83	1	19	1:5	
Техн.	Михлин	И.И.					
Число	Корректировка	И.И.					
Изм.	Исполн.						
Тип производства					1		

Балка ствольничья нижняя

Тип производства

105007
 29.03.83

V/V



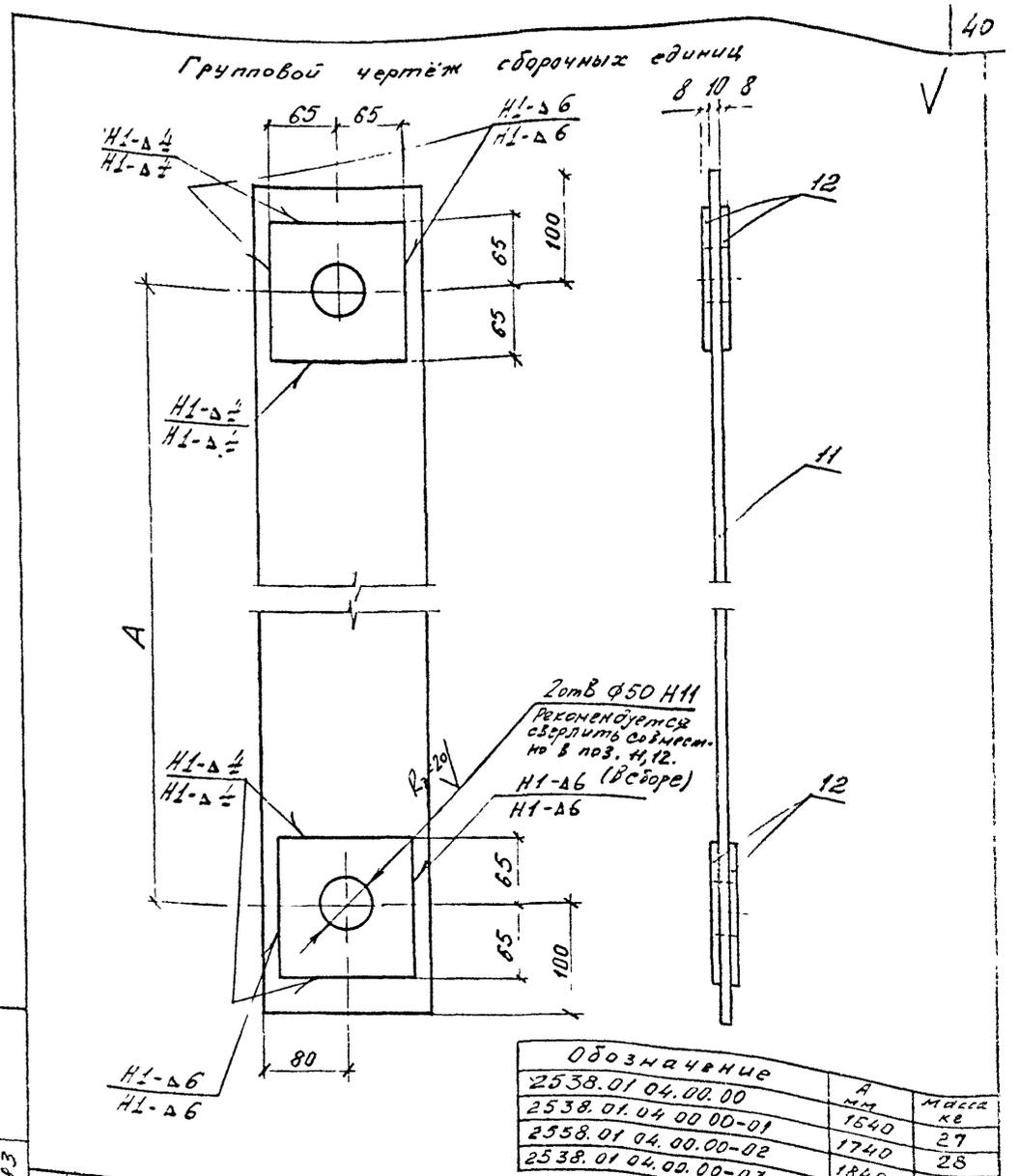
Известия рекомендуется сделать совместно в поз. 7, 8, 10 (в сборе)

2538. 01. 03. 00. 10.				
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дат
Разраб	Пучин	Давид		
Проф.	Михлин	Б. Ив		
Балка				
Лит.			Масса	Насива
			15,9	1:10
Лист			Листов	
Исполн. Гуревич			Швеллер 20 ГОСТ 82-70-72	
Итв. Новоалександровский			5м 3шт 5 ГОСТ 535-79	
			Тиротранслутб	

Изм.		Лист	
Исполн.		Швеллер и Балка	

Сериальный номер	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.01.04.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	11		2538.01.04.00.11	Полоса	1	
A4	12		2538.01.04.00.12	Наклёпыш	4	
				<u>Документация</u>		
A4			2538.01.04.00.00-01 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	11-01		2538.01.04.00.00-01	Полоса	1	
A4	12		2538.01.04.00.12	Наклёпыш	4	
				<u>Документация</u>		
A4			2538.01.04.00.00-02 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	11-02		2538.01.04.00.11-02	Полоса	1	
A4	12		2538.01.04.00.12	Наклёпыш	4	
				<u>Документация</u>		
A4			2538.01.04.00.00-03 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	11-03		2538.01.04.00.11-03	Полоса	1	
A4	12		2538.01.04.00.12	Наклёпыш	4	

105-889		Ил. 28.03.83		2538.01.04.00.00;-01;-02;-03	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Исполн.	Провер.			
Павл.	Михлин	И.Ильч			
Исполн.	Гуревич				
Утв.	Новолодский	В.В.В.			
Тяга				Лист 1	Листов 1
Гипротракторлуг					

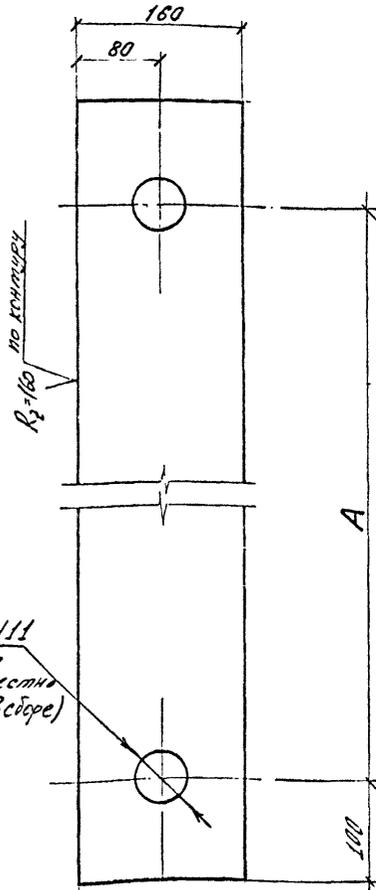


105-890		Ил. 28.03.83		2538.01.04.00.00 СБ; -01 СБ; -02 СБ; -03 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Исполн.	Провер.			
Павл.	Михлин	И.Ильч			
Исполн.	Гуревич				
Утв.	Новолодский	В.В.В.			
Тяга				Лист 1	Листов 1
Гипротракторлуг					

Обозначение	A мм	Масса кг
2538.01.04.00.00	1640	27
2538.01.04.00.00-01	1740	28
2538.01.04.00.00-02	1840	30
2538.01.04.00.00-03	1940	31

Групповой чертёж деталей

✓ ✓



2 отв Ø50 H11
рекомендуется
сделать совместно
в поз. 11, 12 (в сборе)

Обозначение	А мм	Масса кг
2538.01.04.00.00	1640	22,8
2538.01.04.00.00.01	1740	24,1
2538.01.04.00.00.02	1840	25,3
2538.01.04.00.00.03	1940	26,4

2538.01.04.00.11;-01;-02;-03

Полоса

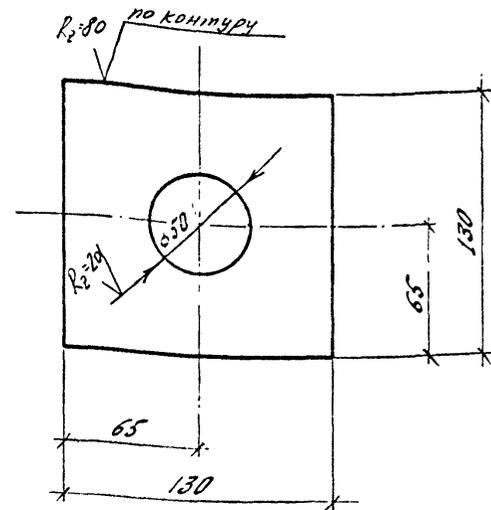
Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	см. табл.	1:5

Лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74
ЗлтЗел 5 ГИСТ 14637-79
Тулротранспуль

105892 № 29.03.83

Имя	Фамилия	Подпись	Дата
Н. контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>	
Утв.	Новолодский	<i>[Signature]</i>	

✓ ✓



Отверстие рекомендуется сделать
совместно в поз. 11, 12 (в сборе).

105892 № 29.03.83

2538.01.04.00.12

Чапельный

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	0,9	1:2,5

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
ЗлтЗел 5 ГИСТ 14637-79
Тулротранспуль

Имя	Фамилия	Подпись	Дата
Н. контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>	
Утв.	Новолодский	<i>[Signature]</i>	29.03.83

Рядовой номер лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
		<u>Документация</u>		
A $\frac{1}{2}$	2538.01.05.00.00.06	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
A $\frac{1}{2}$	13	2538.01.05.00.13	1	Ось
A $\frac{1}{2}$	14	2538.01.05.00.14	1	Кольцо опорное
		<u>Стандартные изделия</u>		
	15	Болт М16 х 150 ГОСТ 7798-70	1	
	16	Гайка М16 ГОСТ 5915-70	2	

2538.01.05.00.00

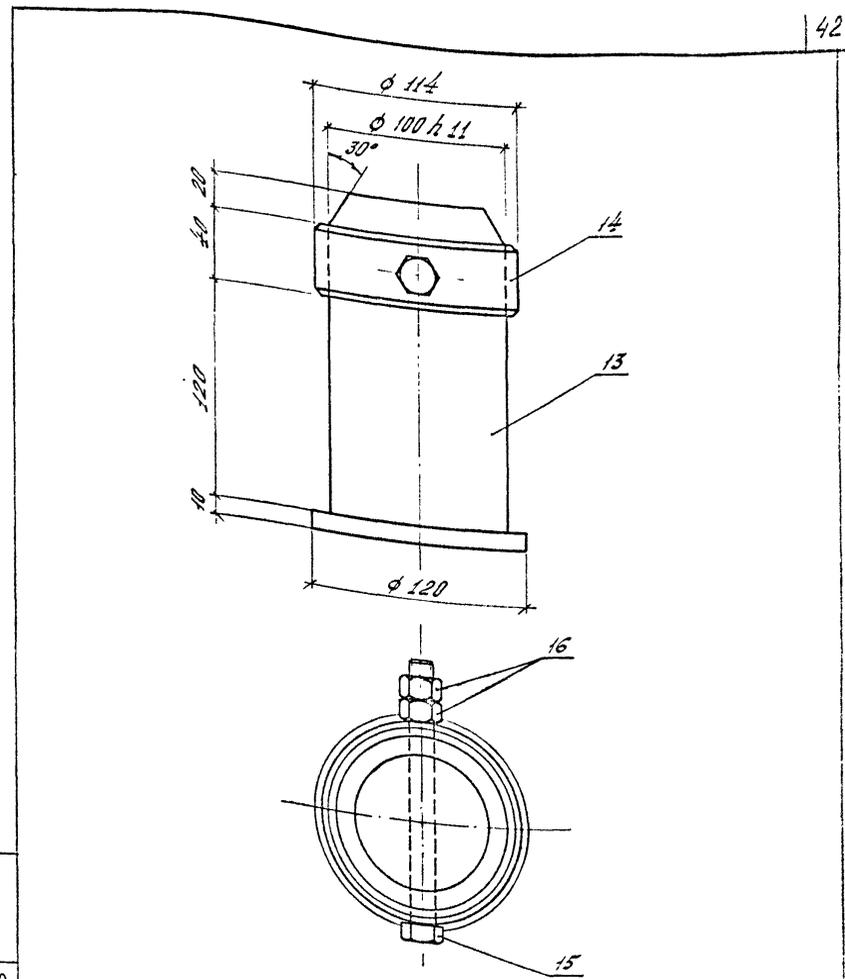
Ось траверсы

Лист	Масса	Масштаб
	-	-
Лист	Листов	

Гидротранслуть

105893
УМК 29.03.83
Изм. Лист
Разраб. Прох.
Исполн. Мухлин.
Провер. К. Духов.

И. контр. Чтв. Гуревич
Новгородский



2538.01.05.00.00.05

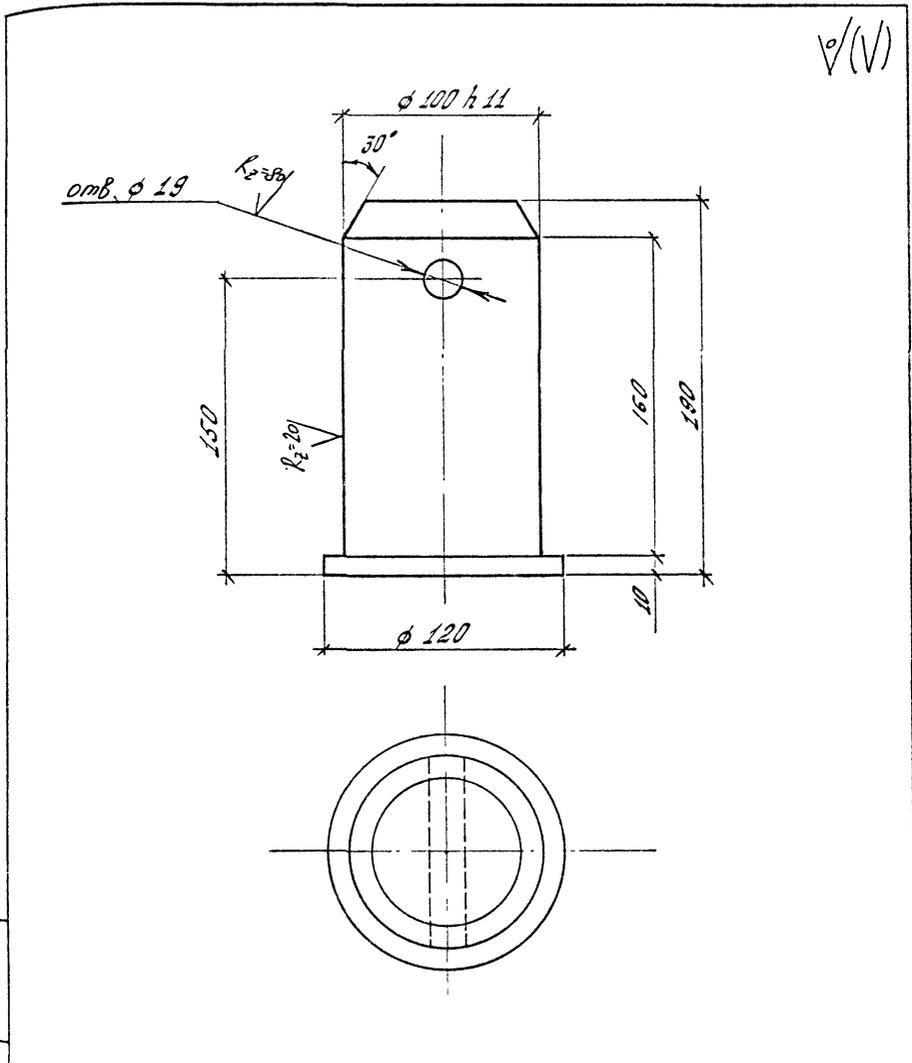
Ось траверсы

Лист	Масса	Масштаб
	15	1:2,5
Лист 1	Листов 1	

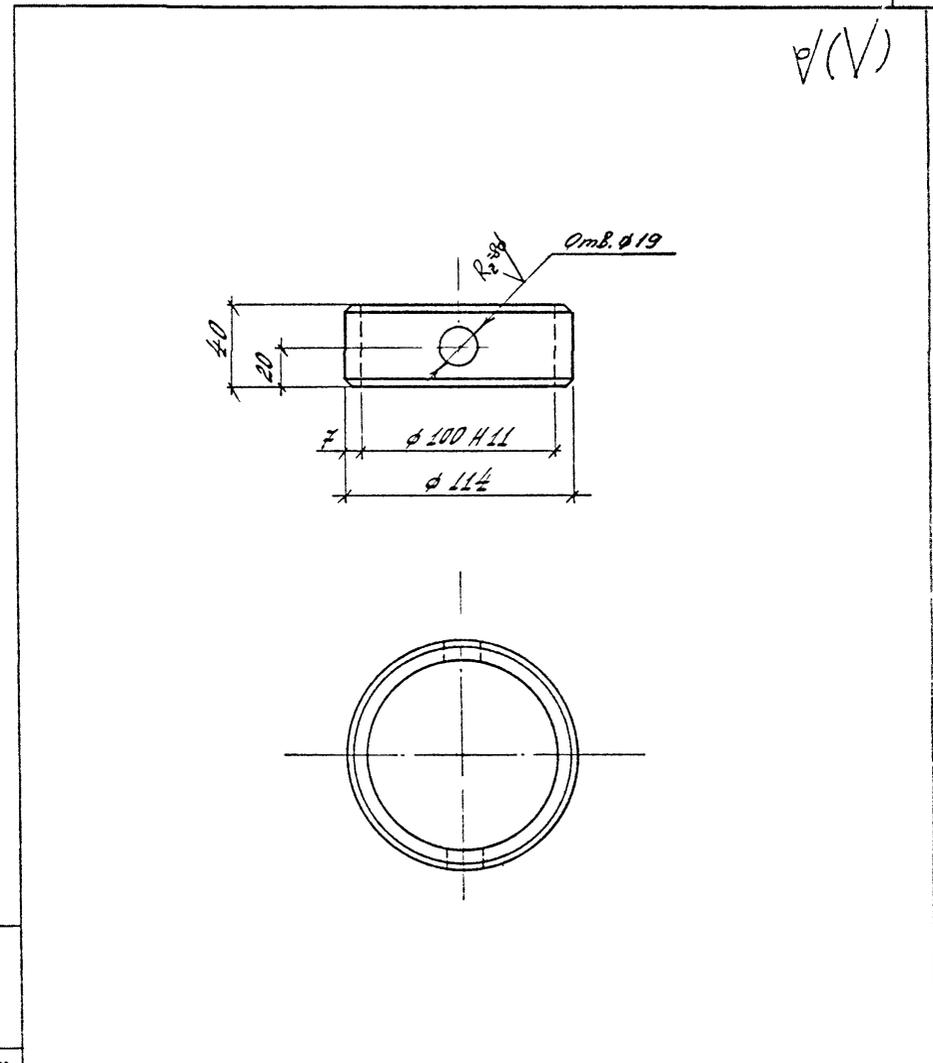
Гидротранслуть

105894
УМК 29.03.83
Изм. Лист
Разраб. Прох.
Исполн. Мухлин.
Провер. К. Духов.

И. контр. Чтв. Гуревич
Новгородский



(V)A



(V)A

2538.01.05.00.13				
Изм.	Лист	Л ^о докум	Подп.	Дата
		Разраб. Гущин	Гриб	
		Пооб. Михлин	А.Мур	
Ось				
			Лист	Масса
			11,7	1:2,5
			Лист 1	Листов 1
Исполн.	Гуревич	Л.М.	Круг 120 ГОСТ 2590-74	
Итв.	Новолодский	В.В.	Ст 5 сл 2 ГОСТ 535-79	
			Гипротранспуть	

2538.01.05.00.14				
Изм.	Лист	Л ^о докум	Подп.	Дата
		Разраб. Гущин	Гриб	
		Пооб. Михлин	А.Мур	
Кольцо столбовое				
			Лист	Масса
			0,7±	1:2,5
			Лист 1	Листов 1
Исполн.	Гуревич	Л.М.	Труба 114-7 ГОСТ 8732-78	
Итв.	Новолодский	В.В.	Ст 2 сл ГОСТ 8731-74	
			Гипротранспуть	

Инт. № 1000
 Проект № 29.03.83

Инт. № 1000
 Проект № 29.03.83

Формат листа №	№	Обозначение	Наименование	Кол. Приме- чание
		<u>Документация</u>		
A4		2538.01.06.00.00 СБ	Сборочный чертёж	
		<u>Детали</u>		
A4	17	2538.01.06.00.17	Осб	1
A4	18	2538.01.06.00.18	Кольцо стальной	1
		<u>Стандартные изделия</u>		
	19		Болт М8-90 ГОСТ 7798-70	1
	20		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	2

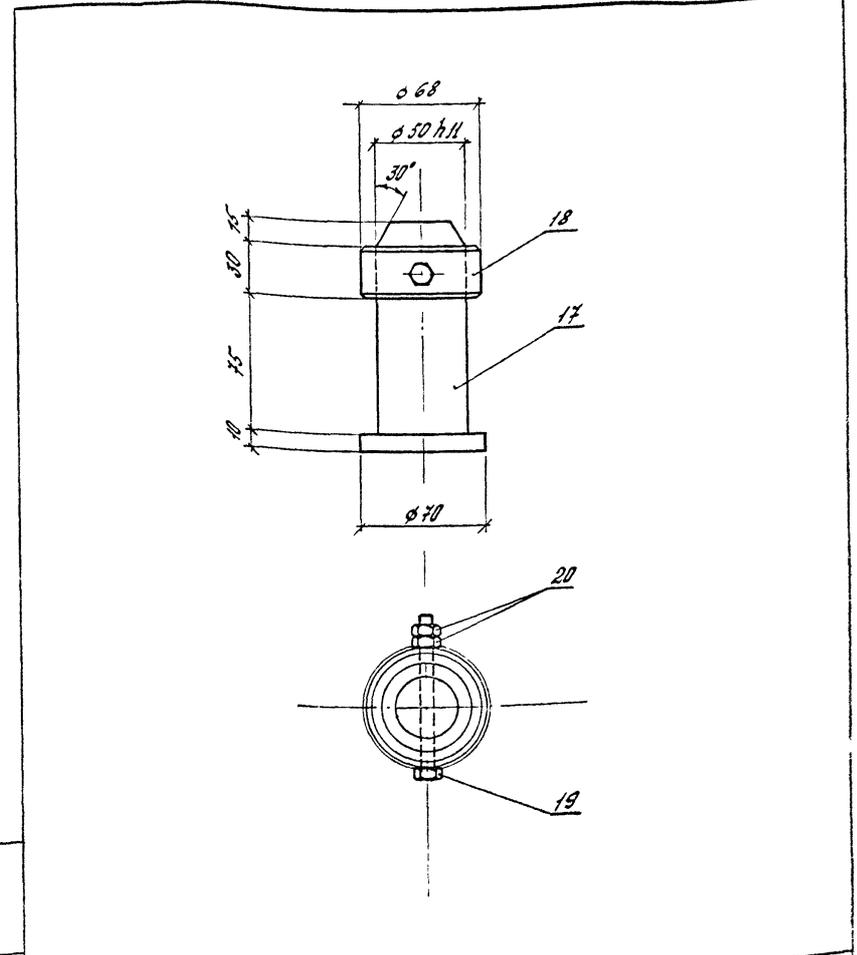
2538.01.06.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Инженер	Михлин	И.Мих	
Пров.				
И.контр.	Гуревич			
Упр.	Новолодский			

Осб
стальной балок

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 1		Листов 1

Типотранспутб



2538.01.06.00.00 СБ

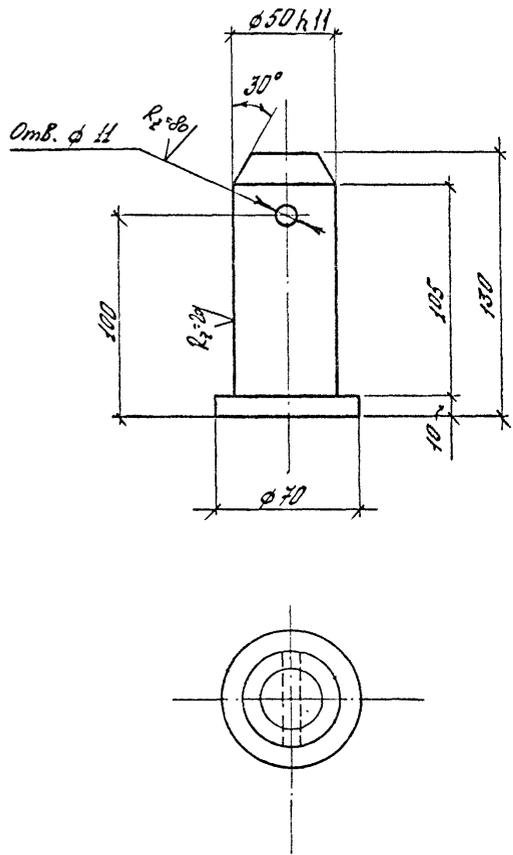
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Инженер	Михлин	И.Мих	
Пров.				
И.контр.	Гуревич			
Упр.	Новолодский			

Осб
стальной балок

Лит.	Масса	Масштаб
	2	1:2,5
Лист 1		Листов 1

Типотранспутб

√(√)



2538.01.06.00.17

Ось

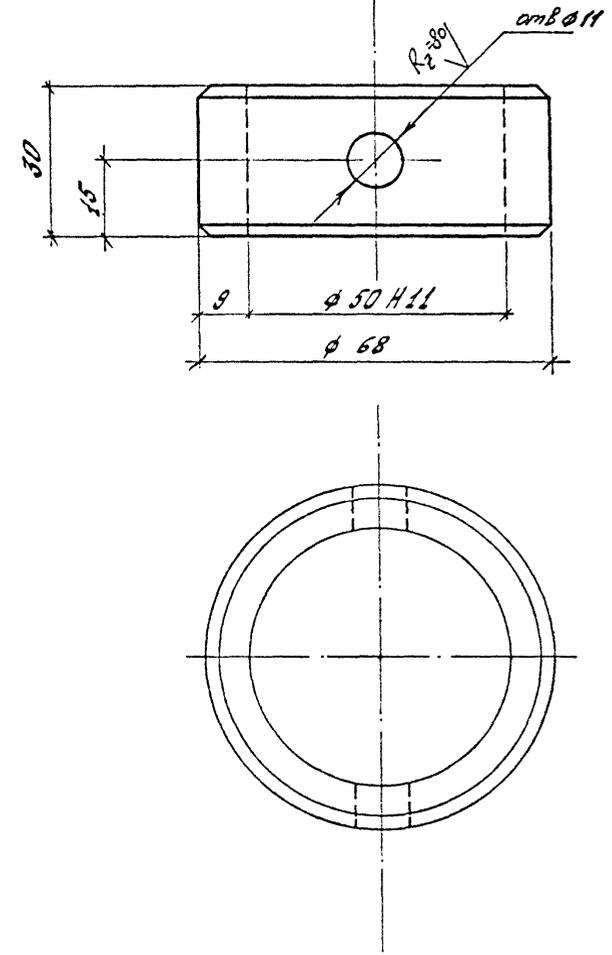
Лист	Масса	Масштаб
1	2,0	1:2,5
Лист 1		Листов 1

Контр. Гуревич
Учб. Новолосский

Контр. $\varnothing 70$ ГОСТ 2590-71
Зм5 сп 2 ГОСТ 535-79

Типотранслит6

√(√)



2538.01.06.00.18

Кольцо
статорное

Лист	Масса	Масштаб
1	0,39	1:1
Лист 1		Листов 1

Контр. Гуревич
Учб. Новолосский

Труба 68x9 ГОСТ 8732-78
Ст2сп ГОСТ 8731-74

Типотранслит6

663201

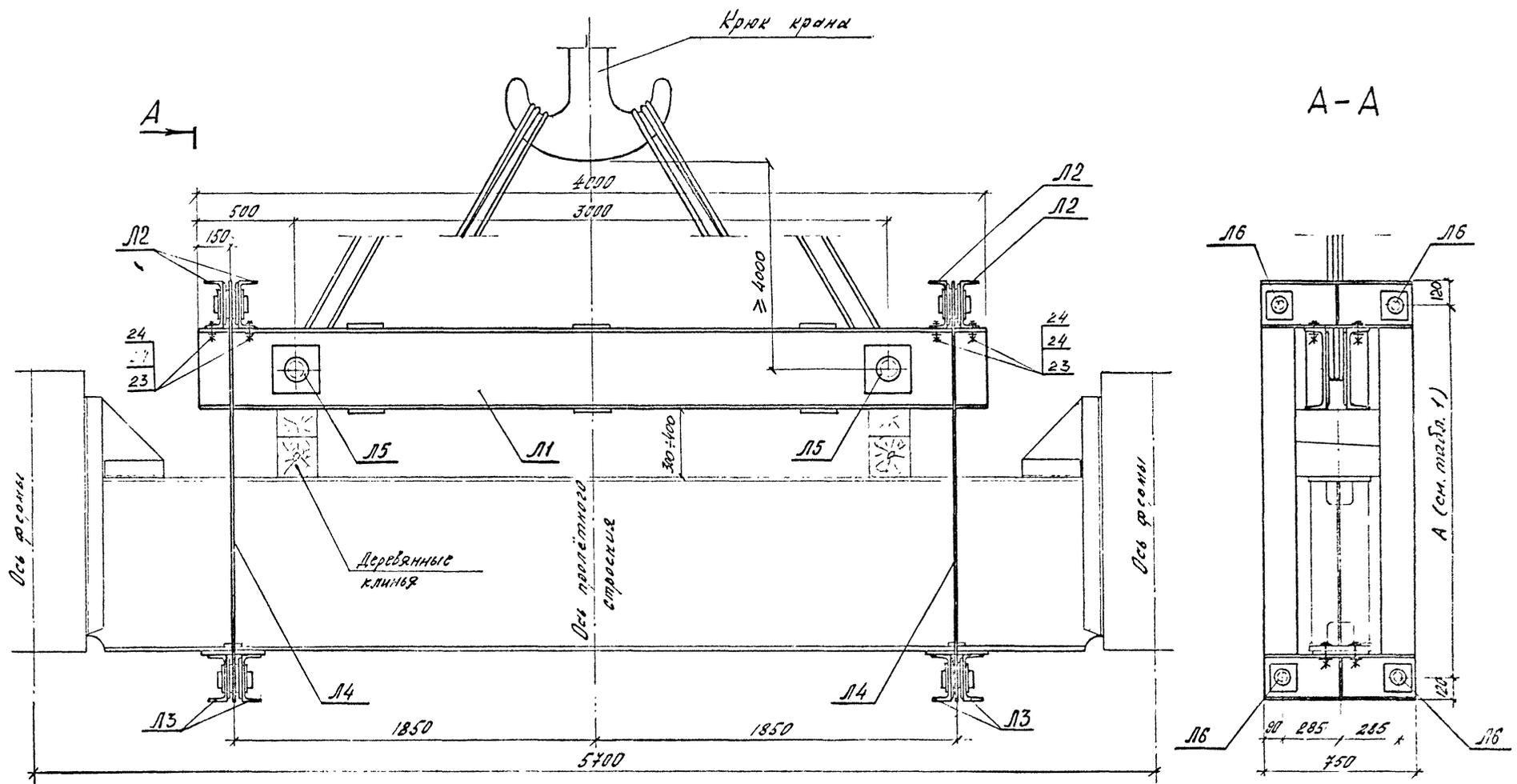
105900

Формат Зона Лист	Обозначения	Наименование	Кол.	Приме- чание			
		<u>Документация</u>					
	2538.02.00.00.00	Сборочный чертеж					
		<u>Сборочные единицы</u>					
1	2538.02.01.00.00	Траверса	1				
2	2538.02.02.00.00	Балка строповочная верхняя	4				
3	2538.02.03.00.00	Балка строповочная нижняя	4				
4	2538.02.04.00.00	Тяга	4				
4-01	2538.02.04.00.00-01	То же	4				
4-02	2538.02.04.00.00-02	— —	4				
5	2538.02.05.00.00	Ось траверсы	2				
6	2538.02.06.00.00	Ось строповочных балок	8				
		<u>Детали</u>					
7	2538.02.07.00.00	Подкладка перфорированная	2				
2538.02.00.00.00.							
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разработ	Дьякоба						
Проект	Михлин	И.И.					
Главн.пр.	Новолодский	В.В.			Лист 1	Листов 2	
Н.контр	Гуревич	И.И.			Гипотрансплуть		
Утв.	Гродзенский	И.И.					

Лист № 001
Изм. № 01
Лист 23

Лист № 002
Изм. № 01
Лист 23

Формат Зона Лист	Обозначения	Наименование	Кол.	Приме- чание			
		<u>Стандартные изделия</u>					
8		Болт М22 по ГОСТ 7798-70*	8				
9		Гайка М22 ГОСТ 5915-70*	8				
10		Шайба 22 ГОСТ 10906-78	16				
2538.02.00.00.00							
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разработ	Дьякоба						
Проект	Михлин	И.И.					
Главн.пр.	Новолодский	В.В.			Лист 1	Листов 2	
Н.контр	Гуревич	И.И.			Гипотрансплуть		
Утв.	Гродзенский	И.И.					



Лист № 20.03.83
 205903

табл. 1

Обозначение варианта тяги	A мм
2538.02.04.00.00	1780
2538.02.04.00.00-01	1880
2538.02.04.00.00-02	2080

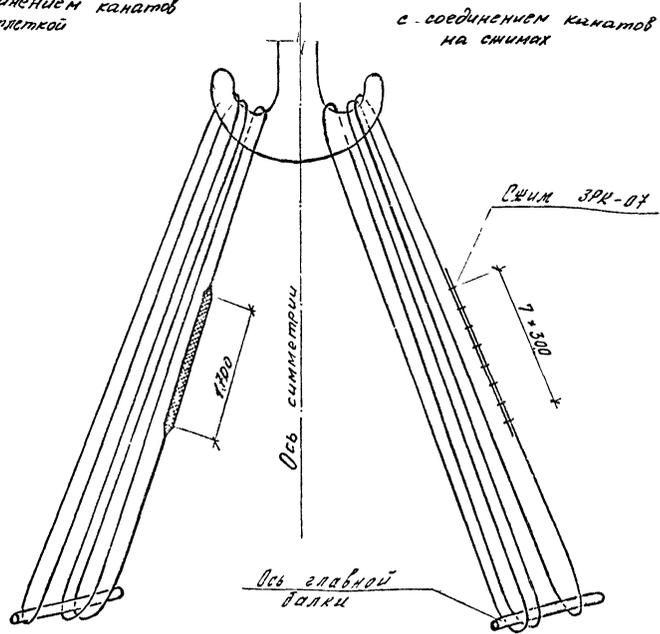
				2538.02.00.00.00 СБ.		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Комплект строповых приспособлений С2 г/п 100 т.	Лист 1
						Листов 3
Разраб. Гущин Пров. Михлин Гл. инж. пр. Новолоцкий						Масса 14 25
Н. контр. Гурвич Чтв. Проценский						Мор. го. 1:20
Общий вид комплекта С2 в рабочем положении.						Гипротранспуть

Схема заправки стропов:

Ведомость материалов.

Вариант I
с соединением канатов
оплеткой

Вариант II
с соединением канатов
на сшивках



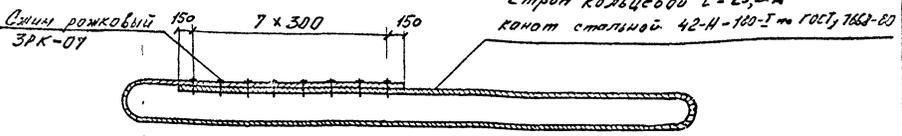
№ п/п	№ поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				св.	общ.	
Л1		Траверса	1	457	457	
Л2		Балка строповочная верхняя	±	28	112	
Л3		Балка строповочная нижняя	±	28	112	
Л4		Тяга	4	51	204	
Л4-01		Тяга	4	53	212	
Л4-02		Тяга	4	57	228	
Л5		Ось траверсы	2	30	60	
Л6		Ось строповочных балок	8	4	32	
21		Подкладка перфорированная	2	11	22	Перфорировать по месту
Итого на траверсу.				1439		
Всего на пролетное строение (2 траверсы)				2878		

Спецификация лесоматериалов.

Контр. №	№ поз.	Наименование	Сечение см.	Длина см.	Кол. шт.	Объем м³		Материал	Примечание
						св.	общ.		
		Клим	20 x 20	50	±	0,02	0,08	Свеча "Лес"	
Итого на две траверсы:						0,16			

Ведомость оборудования и инвентаря

Наименование	Марка, ГОСТ	Единиц. изм.	Количество	
			на одну траверсу	на пролетное строение
Стальной канат С=29 м	42-Н-180-1 ГОСТ 7668-80	шт.	2	±
Сшив рожевой	ЗРК-07	шт.	16	32



Примечание.

При строповке пролетного строения применяется один из трех комплектов трос (Л4, Л4-1, Л4-2), отличающихся друг от друга длиной и применяемых в зависимости от высоты поперечной балки подвешенного пролетного строения.

Итого	2538,02.00.00.00.00.00	Лист 2
-------	------------------------	--------

Лист 2
 2025-004
 2025-004
 2025-004

Спецификация металла

Марка	№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал	Стандарты на прокат и профиль
						ед.	общ.		
Л1	1	Балка	Г 40	4000	2	193,2	386,4	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 535-79 ГОСТ 8240-72
	2	Ребро	-8 x 100	378	4	2,3	4,6	То же	ГОСТ 19903-74
	3	Планка	-8 x 180	250	8	2,8	22,4	—	То же
	4	Наклепыш	-6 x 230	230	4	3,2	12,8	—	—
	5	Наклепыш	-8 x 270	270	4	5,9	23,6	—	—
Итого со сварными швами:						457			
Л2	6	Балка	Г 24	810	1	20,6	20,6	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 535-79 ГОСТ 8240-72
	7	Ребро	-6 x 80	225	1	1,1	1,1	То же	ГОСТ 19903-74
	8	Наклепыш	-6 x 150	150	2	0,90	1,8	—	То же
	9	Наклепыш	-6 x 210	210	2	1,9	3,8	—	—
	Итого со сварными швами:						28		
Л3	10	Балка	Г 24	810	1	20,6	20,6	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 535-79 ГОСТ 8240-72
	7	Ребро	-6 x 80	225	1	1,1	1,1	То же	ГОСТ 19903-74
	8	Наклепыш	-6 x 150	150	2	0,9	1,8	—	То же
	9	Наклепыш	-6 x 210	210	2	1,9	3,8	—	—
Итого со сварными швами:						28			
Л4	11	Полоса	-16 x 180	2020	1	44,9	44,9	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 19903-74
	12	Наклепыш	-8 x 150	150	4	1,2	4,8	То же	—
Итого со сварными швами:						51			
Л4-01	11-01	Полоса	-16 x 180	2120	1	47,2	47,2		
	12	Наклепыш	-8 x 150	150	4	1,2	4,8		
Итого со сварными швами:						53			
Л4-02	11-02	Полоса	-16 x 180	2320	1	51,7	51,7		
	12	Наклепыш	-8 x 150	150	4	1,2	4,8		
Итого со сварными швами:						57			

Марка	№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Стандарты на прокат и профиль
						ед.	общ.		
Л5	13	Кольцо стопорное	o 140 x 10	40	1	1,3	1,3	Ст2 сп по ГОСТ 8731-74*	ГОСТ 8732-70*
	14	Ось	φ 140	260	1	27,7	27,7	Ст5 сп2 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 535-79 ГОСТ 2590-71
	15	Болт М16 x 170	М16	170	1	0,303	0,3	ВСт3сп4 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 7798-70*
	16	Гайка М16	М16	-	2	0,033	0,1	То же	ГОСТ 5915-70*
Итого:						30			
Л6	17	Кольцо стопорное	o 76 x 8	30	1	0,4	0,4	Ст2 сп по ГОСТ 8731-74*	ГОСТ 8732-70*
	18	Ось	φ 80	90	1	3	3	Ст5 сп2 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 535-79 ГОСТ 2590-71
	19	Болт М12 x 100	М12	100	1	0,106	0,1	ВСт3сп4 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 7798-70*
	20	Гайка М12	М12	-	2	0,015	0,03	То же	ГОСТ 5915-70*
	Итого:						4		
21	Подкладка перфорированная	-20 x 260	260	1	10,6	11	ВСт3сп2 по ГОСТ 380-71*		

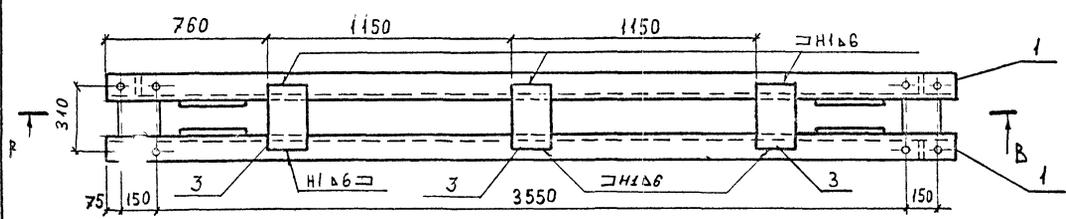
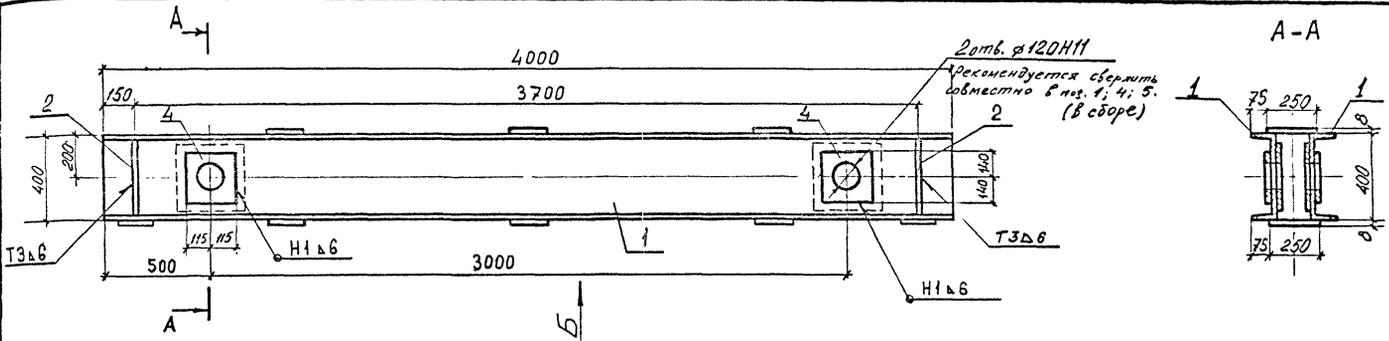
Спецификация метизов

Марка	№ поз.	Наименование	Кол. шт	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
	22	Болт М22 x 90	8	0,356	2,9	ВСт3сп4 по ГОСТ 380-71*
	23	Гайка М22	8	0,076	0,6	То же
	24	Шайба 22	16	0,024	0,4	ВСт3 по ГОСТ 380-71*
	Итого на комплект:				4	
Всего на пролетное строение (2 комплекта):				8		

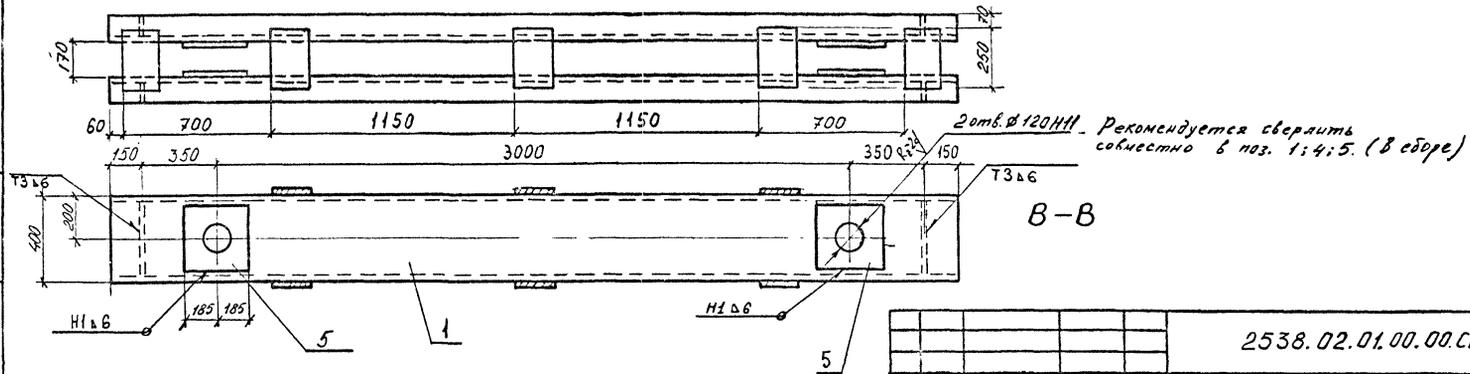
Лист № 1 из 1
 105905
 28.03.83

№ докум. _____
 Подп. _____
 Дата _____

2538.02.00.00.00.СБ



Вид Б

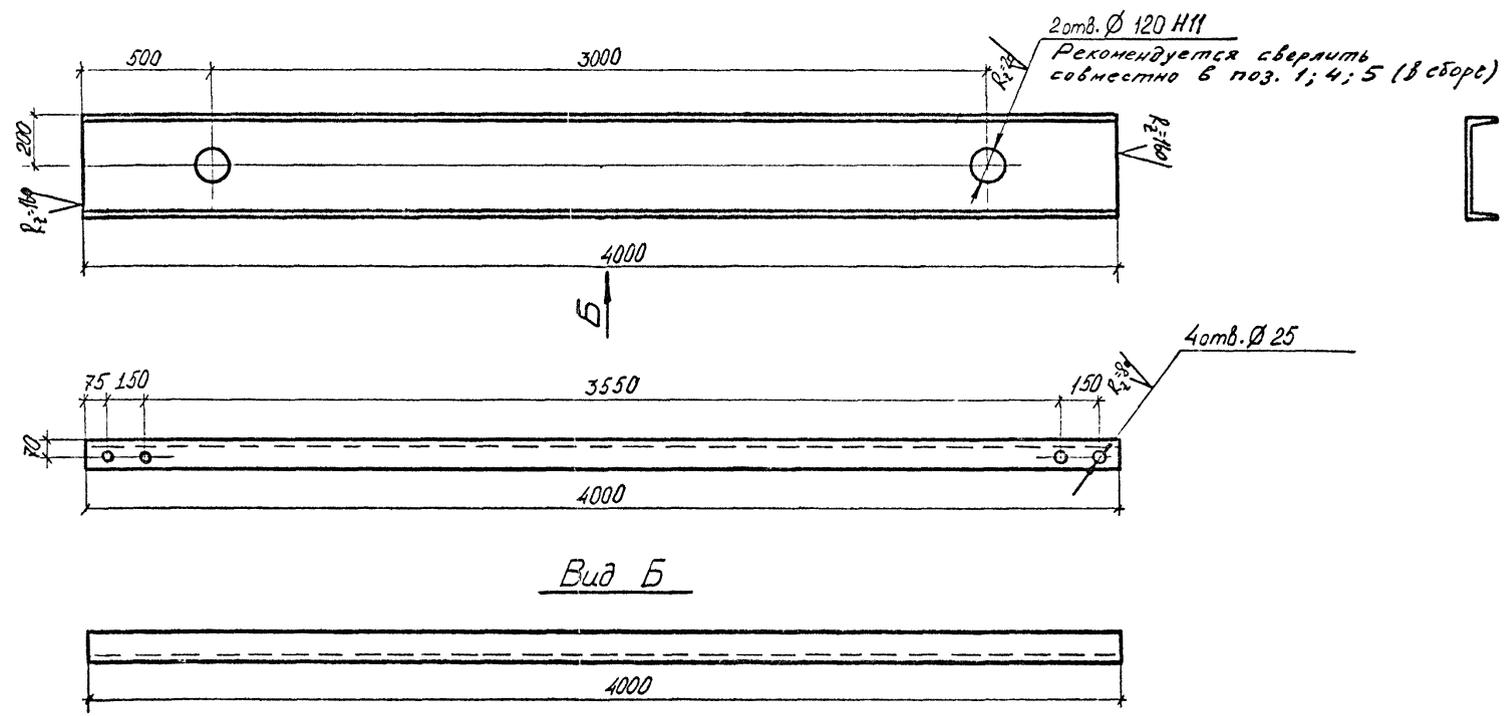


В-В

Изм. № 01 по ТЗ
 Разработано и выполнено
 10.5.5007
 29.03.83

Примечание.
 Сварку производить по ГОСТ, 5264-80
 электродами типа Э-42 по ГОСТ, 9467-75

2538.02.01.00.00.06			
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб. Давкова	Людани		
Пров. Михлин	А. М.		
И. контр. Гуревич	27/10		
Утв. Новиковский	27/10		
Траверса			Лист
			Масса
			457
			1:20
			Лист 1
			Листов 1
Гипротранспуть			

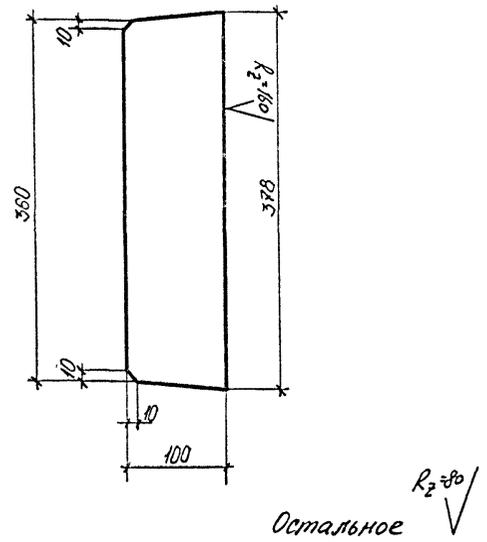


Вид Б

Лист №1 из 1
105908
Подпись и дата
И.И. 24.03.03
Безымянный

				2538.02.01.00.01		
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Балка Лит 1 Масса 193.2 Масштаб 1:20 Лист 1 Листов 1		
Разраб.	Данкова	А.Данк.				
Проб.	Михлин	М.Мих				
Н.контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>		Швеллер 40 ГОСТ 8240-72 ВГЗ сп5 ГОСТ 535-79 Гипротранспуть		
Утв.	Ильин	<i>[Signature]</i>	28.03.03			

√(V)

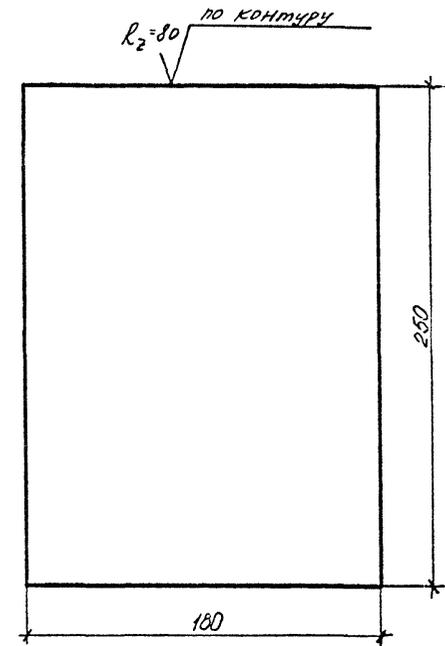


Остальное $R_2=80$

2538.02.01.00.02

Изм. №	Исполн.	Провер.	Дата	Взам. инв. №
105909	Гуревич	Михлин	18.03.83	29.03.83
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Разраб.	Ланкова	Алан		
Провер.	Михлин	А. Мих		
Лист Рёбро жёсткости				Лит. Масса Масштаб
				2,3 1:5
				Лист Листов
Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74				Гипротранспут
Утв. БС-Зелё ГОСТ 14637-79				

√(V)

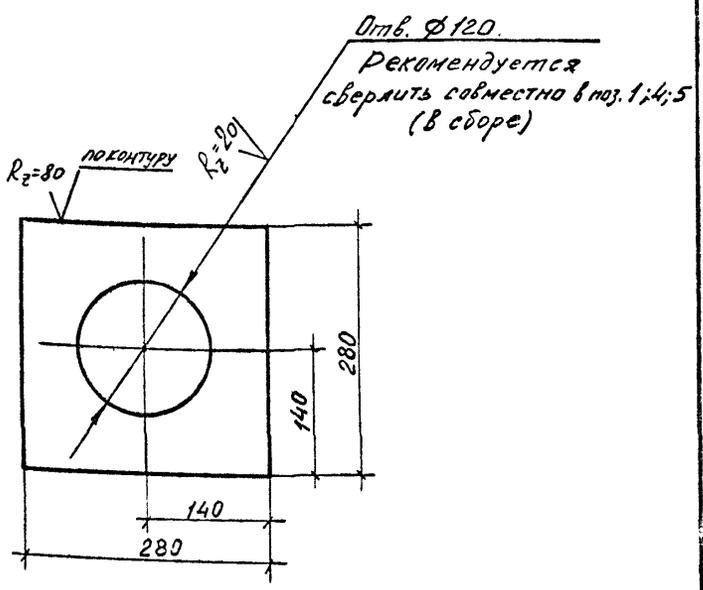


$R_2=80$ по контуру

2538.02.01.00.03.

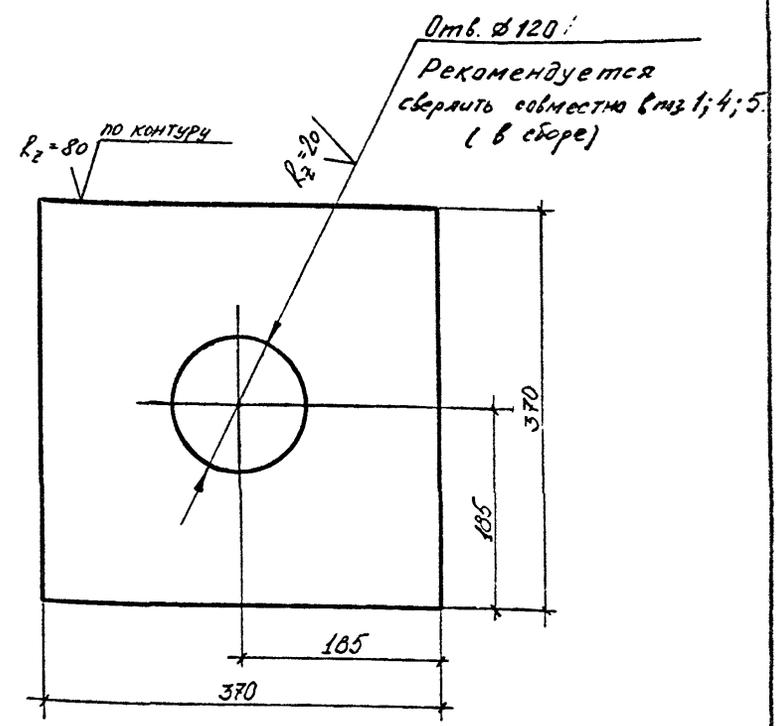
Изм. №	Исполн.	Провер.	Дата	Взам. инв. №
105910	Гуревич	Михлин	18.03.83	29.03.83
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Разраб.	Ланкова	Алан		
Провер.	Михлин	А. Мих		
Лист Планка				Лит. Масса Масштаб
				2,8 1:2.5
				Лист Листов
Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74				Гипротранспут
Утв. БС-Зелё ГОСТ 14637-79				

√(√)

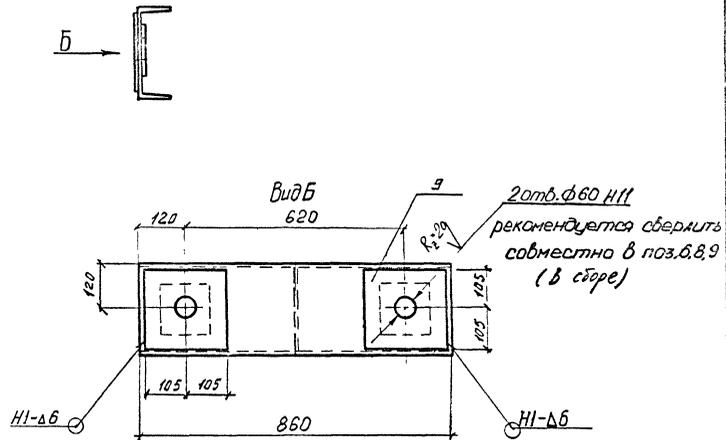
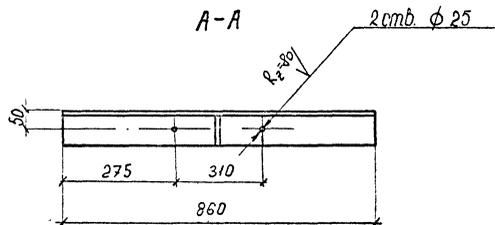
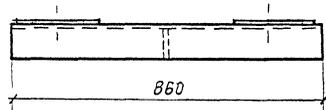
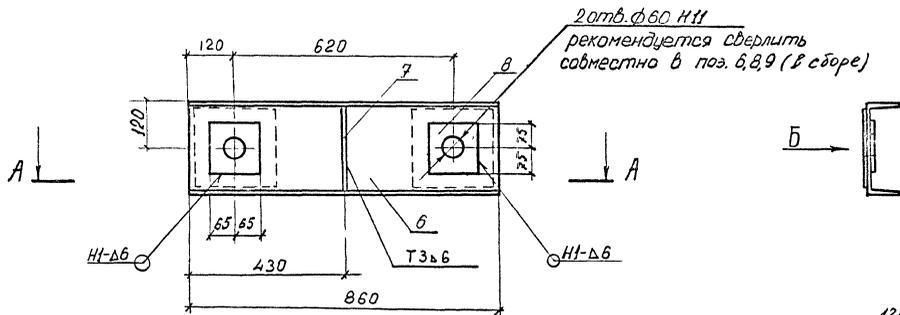


Шифр докум.	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2538.02.01.00.04			
						Лит.	Масса	Масштаб	
105911	Ж	29.03.83				Наклёпыш		3,2	1:5
			Разработчик: Данкова	Л. Данк			Лист 1	Листов 1	
			Проверен: Михлин	И. Мих					
			Н. контр.	Гуревич	И. Гур				
			Утв.	Новоладский	В. Нов	Лист Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74	Гипротранспуть		
						БС-3 ел 5 ГОСТ 14637-79			

√(√)



Шифр докум.	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2538.02.01.00.05			
						Лит.	Масса	Масштаб	
105912	Ж	29.03.83				Наклёпыш		5,9	1:5
			Разработчик: Данкова	Л. Данк			Лист 1	Листов 1	
			Проверен: Михлин	И. Мих					
			Н. контр.	Гуревич	И. Гур				
			Утв.	Новоладский	В. Нов	Лист Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74	Гипротранспуть		
						БС-3 ел 5 ГОСТ 14637-79			

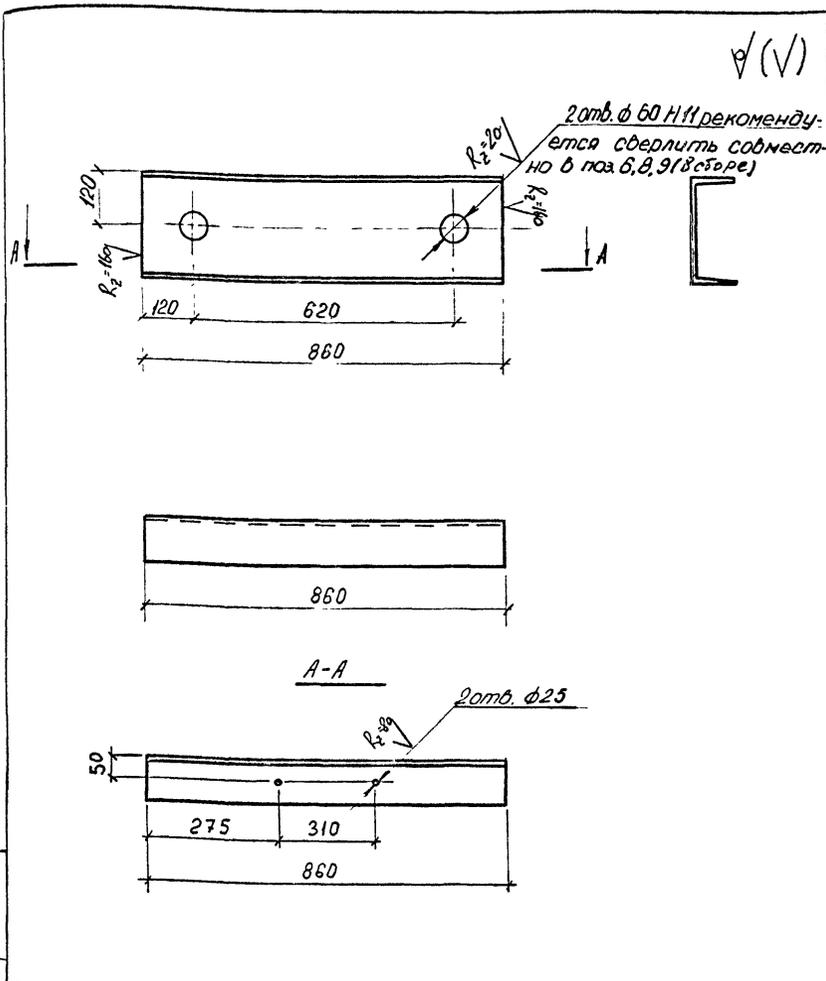


Примечание
Сварку производить по ГОСТу 5264-80
электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75

Лист 28 из 63
Иск 28.03.03

				2538.02.02.00.00 СБ.		
Изм/Лист	Исполн	Подп	Дата	Балка строповочная верхняя	Лист	Итого
Разраб.	Данилов	Степанов			28	1:10
Проб.	Михлин	А. Мух			лист 1	листов 1
Н. Нонтов				Гипротранспульт		
Чуб						

√(√)



2538.02.02.00.06

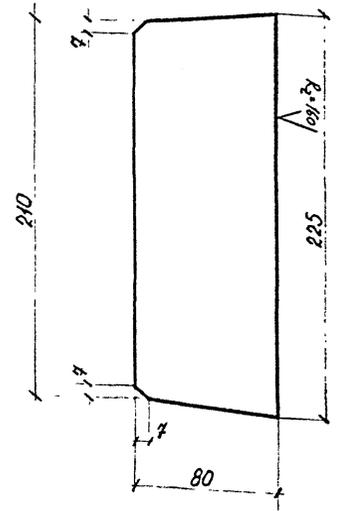
Балка

Лит.	Масса	Масштаб
	20,6	1:10
Лист 1		Листов 1

Лист № 001

Изм/Лист	И док.ч.	Подп.	Дата
Разраб.	Данькова	Л.Дан	
Проб.	Михлин	Л.Мих	
И.контр.	Гуревич	Л.Гур	
Утв.	Нобелевский	Л.Ноб	19.03.83

Швемер 24 ГОСТ 8240-72
ВСт 3 сп 5 ГОСТ 533-79 Гипротранспуть



2538.02.02.00.07

Ребро

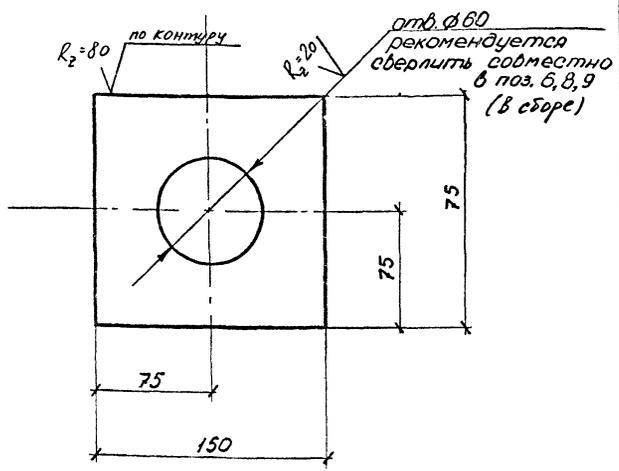
Лит.	Масса	Масштаб
	1,1	1:2,5
Лист 1		Листов 1

Лист № 001

Изм/Лист	И док.ч.	Подп.	Дата
Разраб.	Данькова	Л.Дан	
Проб.	Михлин	Л.Мих	
И.контр.	Гуревич	Л.Гур	
Утв.	Нобелевский	Л.Ноб	19.03.83

Лист 6 ГОСТ 19903-74
ВСт 3 сп 5 ГОСТ 14637-79 Гипротранспуть

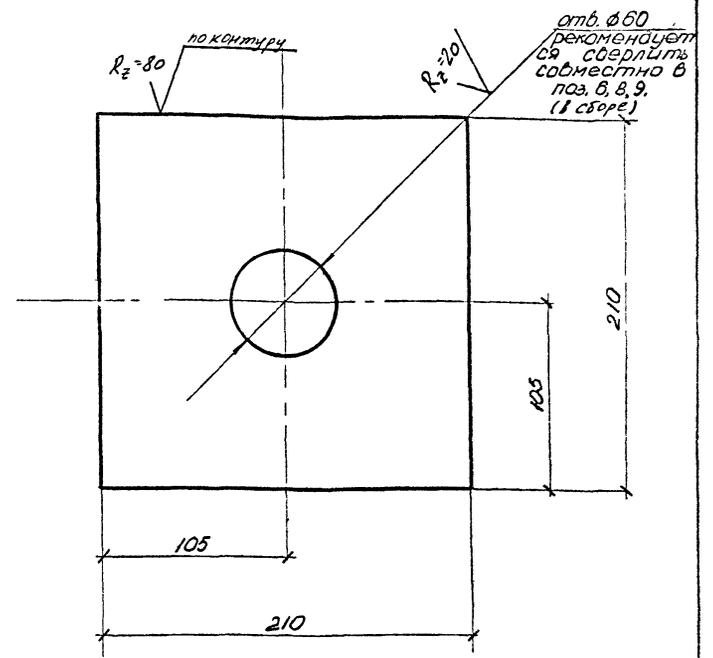
В(✓)



2538.02.02.00.08

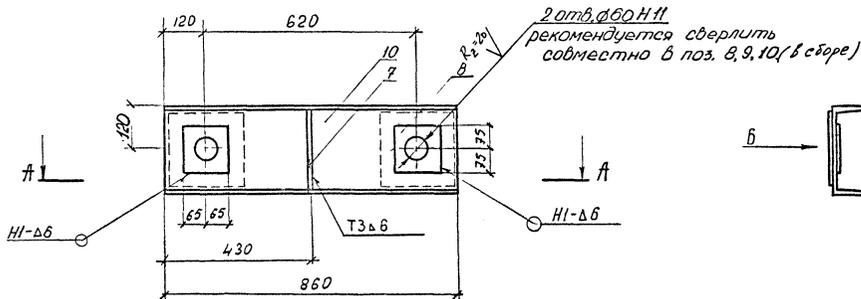
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Данкова	И.Дан					
Проб.	Михлин	И.Мих					
Наклейкиш					лист 1	листов 1	
Н.контр.	Гуревич				Лист 6 ГОСТ 19903-73		Гипротранспуть
Утв.	Новоладский				ВСт.Занб ГОСТ 14637-79		

В(✓)

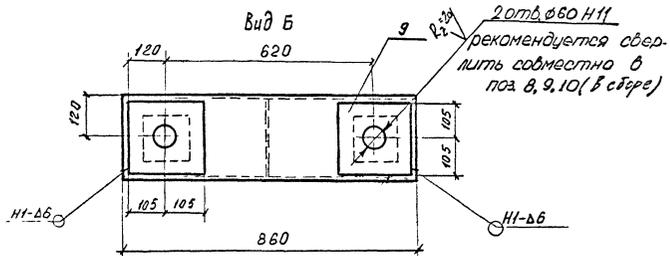
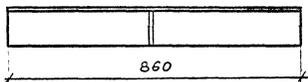


2539.02.02.00.09

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Данкова	И.Дан					
Проб.	Михлин	И.Мих					
Наклейкиш					лист 1	листов 1	
Н.контр.	Гуревич				Лист 6 ГОСТ 19903-73		Гипротранспуть
Утв.	Новоладский				ВСт.Занб ГОСТ 14637-79		



А-А



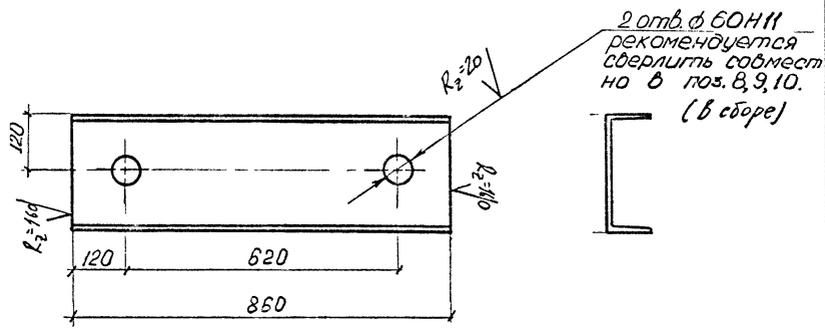
Вид Б

Примечание
 Сварку производить по ГОСТу 5264-80
 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75

Лист 28 от 28
 105720

						2538.02.03.0000 СБ			
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Балка строповочная нижняя	Лит	Масс	Масштаб	
		Разраб.	Данного	Ф.И.О.			28	1:10	
		Проб.	М.И.И.	Л.И.И.		Лист 1	Листов 1		
Н.Монто						Гипротранспуль			
Чпв. Новолодский						28.01.83			

√(V)

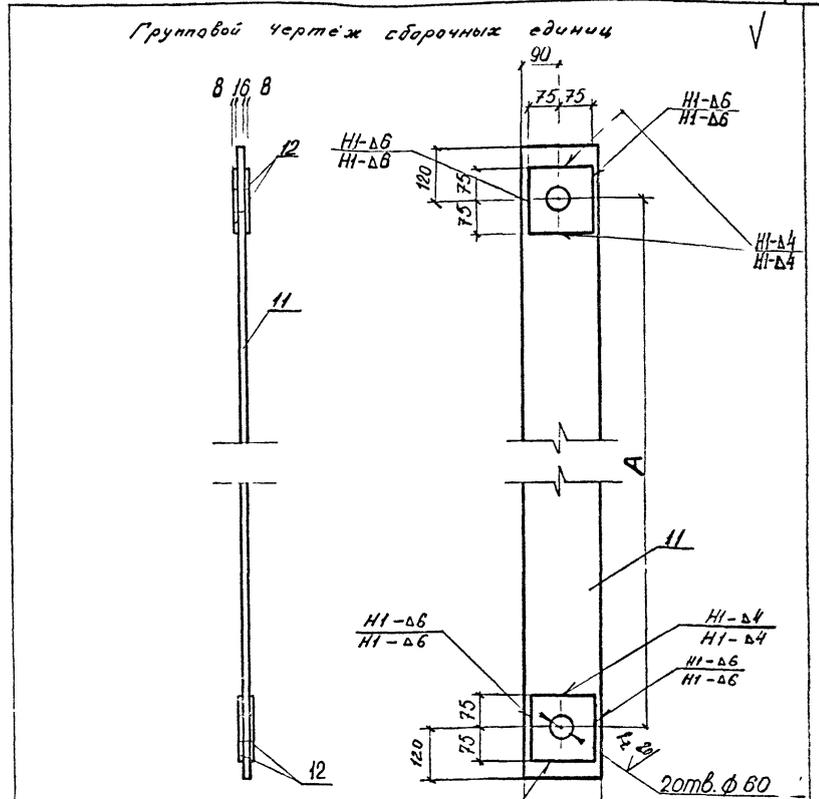


2538.02.03.00.10

Изм.	Лист	И.О.И.И.	Подп.	Дата	Балка	Лит	Масштаб
Разраб.	Данкова	А.И.И.				20,6	1:10
Проб.	Михлиш	А.И.И.				Лист 1	Листов 1
И.И.И.	Гурьевич	И.И.И.			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72	Гипротранспуть	
Утв.	Новгородская	И.И.И.			ВСтЗсп5 ГОСТ 535-79		

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	Обозначения	Наименование	КОЛ.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A4		2538.02.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
A4	11	2538.02.04.00.11	Полоса	1	
A4	12	2538.02.04.00.12	Наклепыш	4	
			<u>Документация</u>		
A4		2538.02.04.00.00-01 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
A4	11-01	2538.02.04.00.11-01	Полоса	1	
A4	12	2538.02.04.00.12	Наклепыш	4	
			<u>Документация</u>		
A4		2538.02.04.00.00-02 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
A4	11-02	2538.02.04.00.00.11-02	Полоса	1	
A4	12	2538.02.04.00.00.12	Наклепыш	4	

2538.02.04.00.00; -01; -02;					
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса
Разраб	Данкова	А.Дав		см.	табл.
Проб.	Михлин	А.Или		лист 1	листо 1
И контр	Гуревич	А.Или		Гипротранспуть	
Утв.	Новолодский	А.Или	25.03.83		



Обозначение	Д	масса кг
2538.02.04.00.00	1780	57
2538.02.04.00.00-01	1880	53
2538.02.04.00.00-02	2080	57

Н1-Δ4

Н1-Δ4

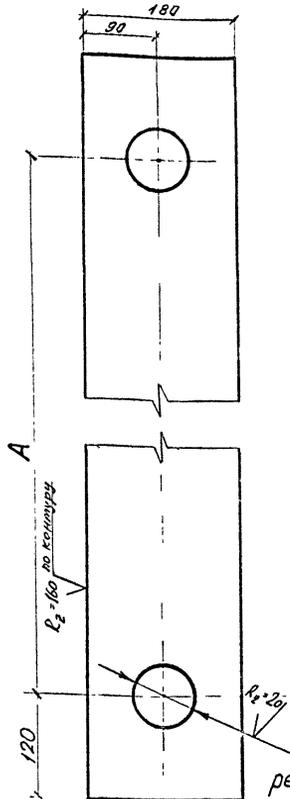
рекомендуется сверлить совместно во в поз. 11, 12, 12. (в сборе)

Лист № подл. 105923
 Подпись и дата 29.03.83

2538.02.04.00.00 СБ; -01 СБ; -02 СБ					
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса
Разраб	Данкова	А.Дав		см.	табл.
Проб	Михлин	А.Или		лист 1	листо 1
И контр	Гуревич	А.Или		Гипротранспуть	
Утв.	Новолодский	А.Или			

Групповой чертёж деталей

√(√)



отв. ф60 мм
рекомендуется сверлить совместно в поз. 11, 12 (в сборе)

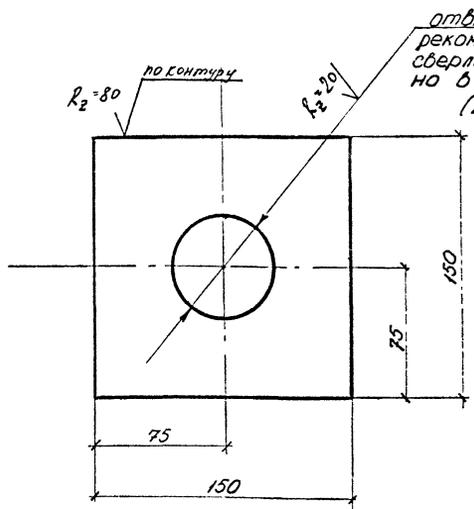
Обозначение	И	Масса кг
2538.02.04.00.11	1780	44,9
2538.02.04.00.11-01	1880	47,2
2538.02.04.00.11-02	2080	51,7

2538.02.04.00.11 ; - 01 ; - 02

Изм/Лист		Итого	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Данкова	1	1	см. табл.	1:2
Проб.	Михли	1	1		
Итого		1	1		
И.контр.		Гуревич	1		
Утв.		Неволоцкий	1		

Лист 16 ГОСТ 19903-74
ВСт 3сп5 ГОСТ 14637-79 Гипротранспуль

√(√)



отв. ф60
рекомендуется сверлить совместно в поз. 11, 12 (в сборе)

Изм/Лист		Итого	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Данкова	1	1	1,2	1:2,5
Проб.	Михли	1	1		
Итого		1	1		
И.контр.		Гуревич	1		
Утв.		Неволоцкий	1		

Лист 8 ГОСТ 19903-74
ВСт 3сп5 ГОСТ 14637-79 Гипротранспуль

Формат листа	Поз.	Обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
A4		2538.02.05.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
A4	13	2538.02.05.00.13	Кольцо опорное	1	
A4	14	2538.02.05.00.14	Ось	1	
			Стандартные изделия		
	15		Болт М16*170 ГОСТ 7798-70*	1	
	16		Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	

2538.02.05.00.00

Ось траверсы

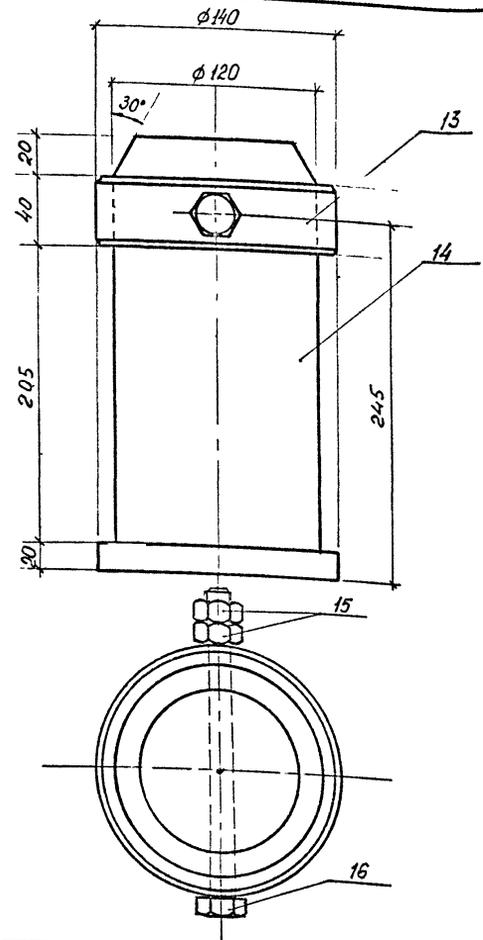
Лист	Масса	Масштаб
1	-	-
Листы	Листов	

Гипротранспуль

И. лист
Разраб. Демкоба
Проб. Михлин
И. лист

И. контр. Гуревич
Удб. Новолодский

Дата: 29.03.83



2538.02.05.00.00.СБ

Ось траверсы

Лист	Масса	Масштаб
1	29	1:2.5
Листы	Листов	

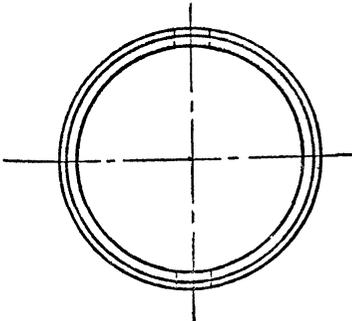
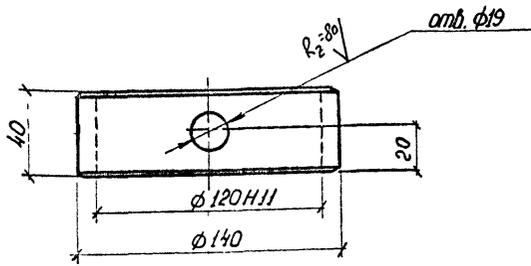
Гипротранспуль

И. лист
Разраб. Демкоба
Проб. Михлин
И. лист

И. контр. Гуревич
Удб. Новолодский

Дата: 29.03.83

(V)A



2538.02.05.00.13

Лит.	Масса	Масштаб
	1,3	1:2,5
Лист 1	Листов 1	

Кольцо стопорное

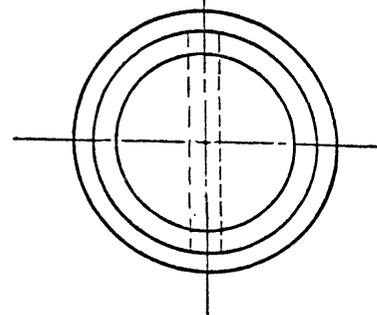
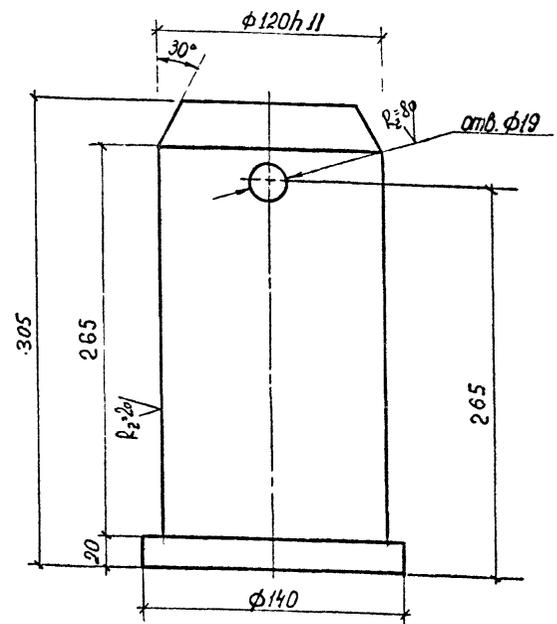
Труба 140x10 ГОСТ 8732-78
Ст2сп ГОСТ 8731-74* Гипротранслуть

102.920 18.05.20 28.02.03

Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Даннова	А.Зак		
Проб.	Михлин	А.Мин		

И. контр.	Гуревич	Мин
Утв.	Новолодский	28.03.20

(V)A



2538.02.05.00.14

105.929 18.05.20 28.03.03

Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Даннова	А.Зак		
Проб.	Михлин	А.Мин		

И. контр.	Гуревич	Мин
Утв.	Новолодский	28.03.20

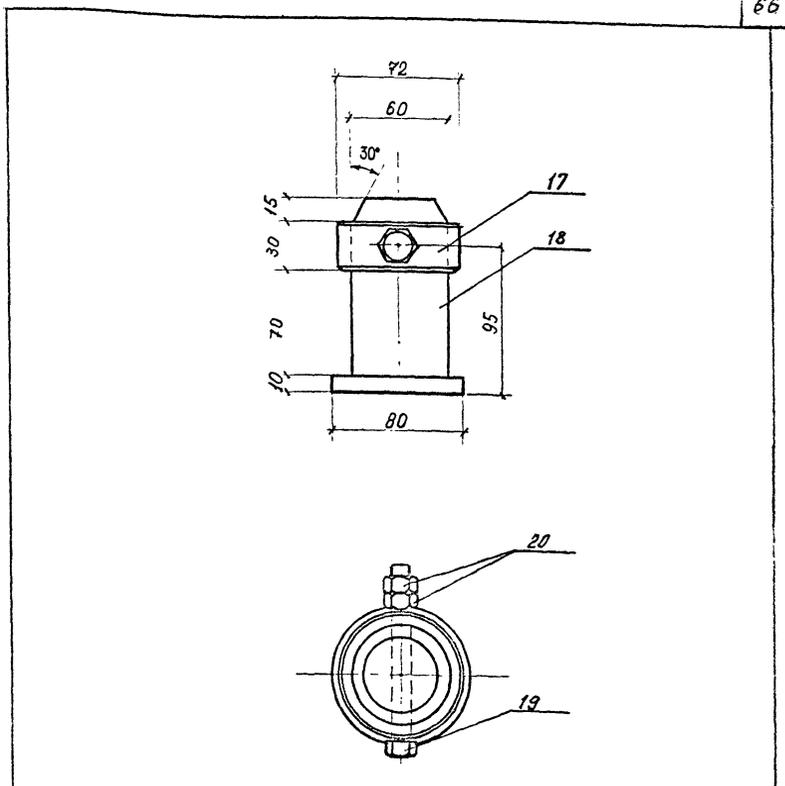
Ось

Лит.	Масса	Масштаб
	27,7	1:2,5
Лист 1	Листов 1	

Кру2 140 ГОСТ 2590-71
ВСт3сп2 ГОСТ 535-79 Гипротранслуть

конт. зона	поз.	Обозначения	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A4		2538.02.06.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
A4	17	2538.02.06.00.17	Кольцо стопорное	1	
A4	18	2538.02.06.00.18	Ось	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	19		Болт М12х100 ГОСТ 7798-70*	1	
	20		Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	

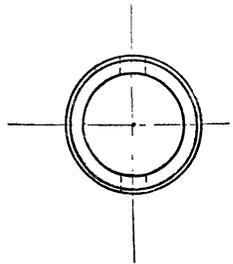
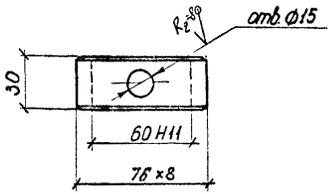
2538.02.06.00.00				Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Данноба	А. Данил				
Проб.	Михилин	А. Данил				
Ось						
строповочных балок				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	А. Данил		Гипротрансплют		
Утв.	Новолодский	В. В. В.	12.03.83			



2538.02.06.00.00.05				Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Данноба	А. Данил				
Проб.	Михилин	А. Данил				
Ось						
строповочных балок				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	А. Данил		Гипротрансплют		
Утв.	Новолодский	В. В. В.	12.03.83			

12.03.83

(V/A)

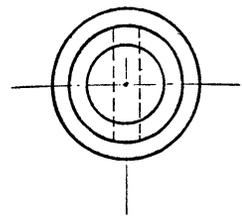
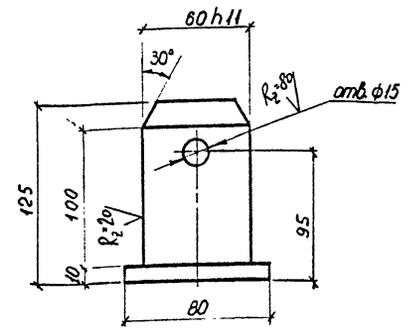


2538.02.06.00.17

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Данкова	И.Данк.		
Проб.	Михлин	А.Мих.		
Н.контр.	Гуревич	Л.Гур.		
Чтв.	Новоделский	В.Нов.	22.03.83	

Лист	Масса	Масштаб
1	0,4	1:2,5
Листов		Листов
Труба 76x8 - ГОСТ 8732-78 Ст 2сп ГОСТ 8731-74		
Гидротранспусть		

(V/A)



2538.02.06.00.18

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Данкова	И.Данк.		
Проб.	Михлин	А.Мих.		
Н.контр.	Гуревич	Л.Гур.		
Чтв.	Новоделский	В.Нов.	22.03.83	

Лист	Масса	Масштаб
3		1:2,5
Листов		Листов
Круж 80 ГОСТ 2590-71 Ст 2сп ГОСТ 335-73		
Гидротранспусть		

1059332
 1059333
 1059334
 1059335
 1059336
 1059337
 1059338
 1059339
 1059340
 1059341
 1059342
 1059343
 1059344
 1059345
 1059346
 1059347
 1059348
 1059349
 1059350

1059331
 1059332
 1059333
 1059334
 1059335
 1059336
 1059337
 1059338
 1059339
 1059340
 1059341
 1059342
 1059343
 1059344
 1059345
 1059346
 1059347
 1059348
 1059349
 1059350

Зона	Поз.	Обозначения	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		2538.03.00.00.00 сб	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
1	2538.03.01.00.00		Траверса	1	
2	2538.03.02.00.00		Балка строповочная верхняя	4	
3	2538.03.03.00.00		Балка строповочная нижняя	4	
4	2538.03.04.00.00		Тяга	4	
4-01	2538.03.04.00.00-01		То же	4	
4-02	2538.03.04.00.00-02		" "	4	
4-03	2538.03.04.00.00-03		" "	4	
5	2538.03.05.00.00		Ось траверсы	2	
6	2538.03.06.00.00		Ось строповочных балок	8	
			<u>Детали</u>		
7	2538.03.07.00.00		Подкладка перфорированная	2	

2538.03.00.00.00

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата
Разработ.	Ланцова	Ф.Фили		
Проб.	Михлин	Д.Ильч		
Гл.инж. пр.	Неволоцкий	Р.Руби		
Инж. контр.	Гуревич	В.Ильч		
Учтб.	Гроздецкий	В.Ильч	29.02.83	

Комплект строповочных приспособлений С-3 2/п 125 т.

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Листы	Листов	
Гипротранспуть		

Зона	Поз.	Обозначения	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	8		Болт М22х110 ГОСТ 7798-70	8	
	9		Гайка М22 ГОСТ 5915-70	8	
	10		Шайба 22 ГОСТ 10908-78	16	

Изм. № Подл. Подпись и дата Взам. Инв. № 105935 29.02.83

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	Лист
		2538.03.00.00.00			2

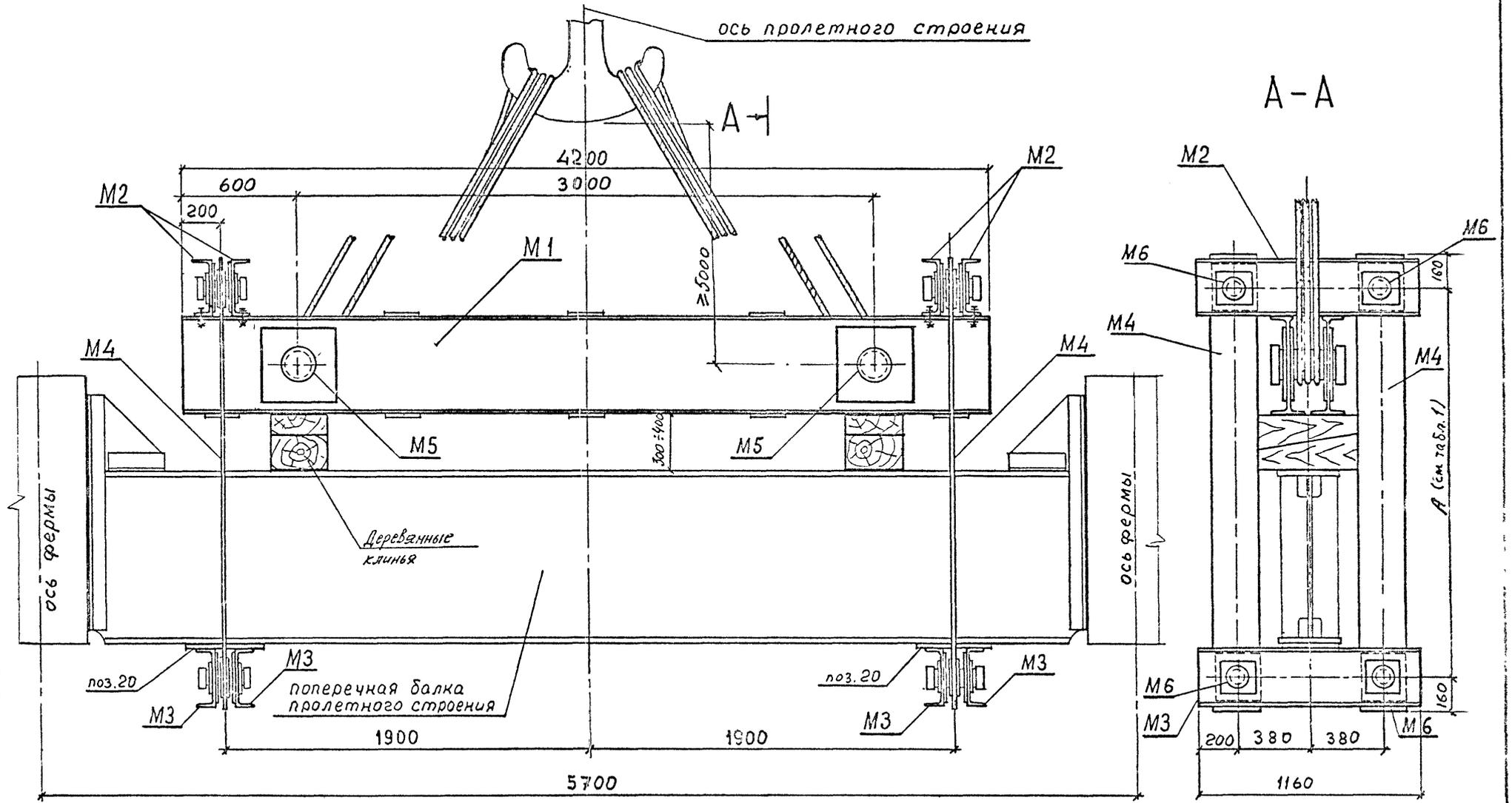


Табл. 1.

Обозначение варячка тяги	А мм
2538.03.04.00.00	1850
2538.03.04.00.00-01	2150
2538.03.04.00.00-02	2250
2538.03.04.00.00-03	2350

А-А

Изм	лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Михлин	А.К.	
Проб		Новолодский	В.В.	
Гл. инж. пр.		Новолодский	В.В.	
И.контр		Гуревич	Л.И.	
Чтб		Грозденский	В.В.	29.03.83

2538.03.00.00.00.05

Комплект
строповочных
приспособлений С-3
2/л 125 т

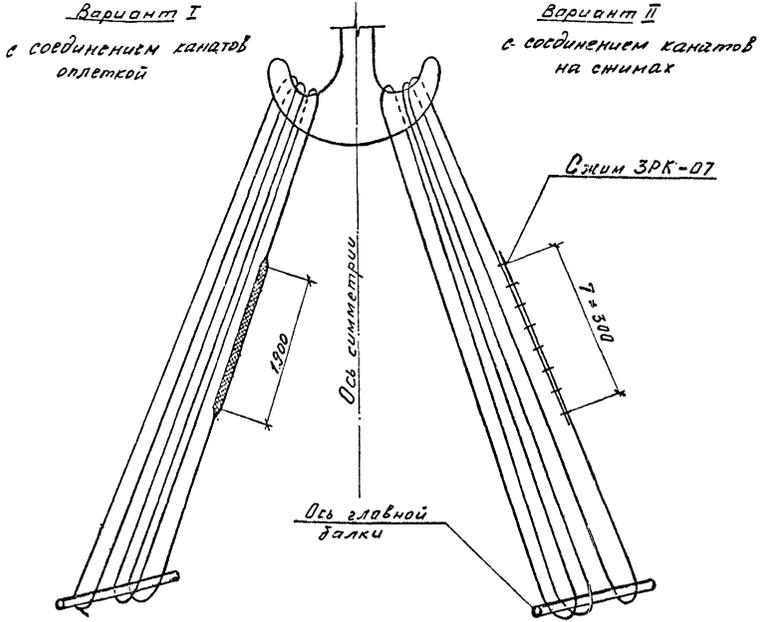
лит.	Масса	Масштаб
	2983	1:20
лист 1		листов 3

ОБЩИЙ ВИД КОМПЛЕКТА
С3 В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ

ГИПРОТРАНСПУТЬ

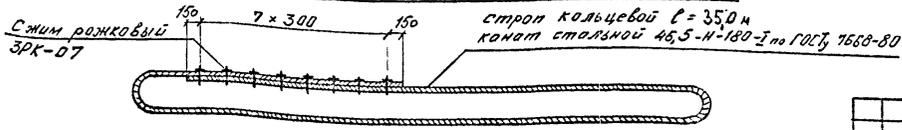
105936 лист 29.03.83

Схема запасовки стропов:



Всодность оборудования и инвентаря

Наименование	Марка, ГОСТ	Ед. изм.	Количество		Примечание
			на одну пролетную траверсу	на строение	
Канат стальной $\varnothing=35$ м	46,5-Н-180-3 ГОСТ 7668-80	шт	2	4	
Сжим рожеквый ЗРК-07	ЗРК-07	шт	16	32	



Всодность марок

Марка	№ поз	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
М1	-	Траверса	1	805	805	
М2	-	Балка строповочная верхняя	4	54	216	
М3	-	Балка строповочная нижняя	4	54	216	
М4	-	Тяга	4	87	348	
М4-01		Тяга	4	96	384	
М4-02		Тяга	4	99	396	
М4-03		Тяга	4	102	408	
М5		Ось траверсы	2	51	102	
М6		Ось строповочных балок	8	10	80	
20		Подкладка перфорированная	2	11	22	Перфорировать по месту
Итого на комплект:				2977		
Всего на пролетное строение (2 комплекта):				5954		

Спецификация лесоматериалов

Контр.	№ поз.	Наименование	Сечение см	Длина см	Кол. шт.	Объем, м ³		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
Траверса		Клин	20x20	50	4	0,02	0,08	Секта III кат.	
Итого на два комплекта:							0,16		

Примечание.

При строповке пролетного строения применяется один из четырех комплектов тгг (М4, М4-1, М4-2, М4-3), отличающихся друг от друга длиной и применением в зависимости от высоты поперечной балки поднимаемого пролетного строения.

Изм.	Лист	№ док. инв.	Подп.	Дата	2538.03.00.00 СБ	Лист 2
------	------	-------------	-------	------	------------------	--------

Спецификация металла

Марка	№ поз.	Наименование	Сечение	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал	Стандарты на прокат, шп. и др.	
						ед.	общ.			
M1	1	Балка	I 50	4200	1	329,7	329,7	ВСт3сп5 по ГОСТу 380-71*	ГОСТ 535-79, ГОСТ 2239-72	
	1-01	Балка	I 50	4200	1	329,7	329,7			
	2	Наклепыш	-8×400	400	8	8,9	71,2			
	3	Ребро жесткости	-10×75	474	8	2,7	21,6			
		Итого со сварными швами:						79,4		
M2	5	Балка	Г 30	1160	1	36,9	36,9	ВСт3сп5 по ГОСТу 380-71*	ГОСТ 535-79, ГОСТ 8240-72	
	6	Ребро	-8×90	284	1	1,6	1,6			
	7	Наклепыш	-8×200	200	2	2,2	4,4			
	8	Наклепыш	-8×270	270	2	4,3	8,6			
		Итого со сварными швами:						52		
M3	9	балка	Г 30	1160	1	36,9	36,9	ВСт3сп5 по ГОСТу 380-71*	ГОСТ 535-79, ГОСТ 8240-72	
	6	Ребро			1	1,6	1,6			
	7	Наклепыш	-8×200	200	2	2,2	4,4			
	8	Наклепыш	-8×270	270	2	4,3	8,6			
		Итого со сварными швами:						52		
M4	10	Полоса	-16×240	2170	1	64,1	64,1	ВСт3сп5 по ГОСТу 380-71*	ГОСТ 19903-74	
	11	Наклепыш	-12×220	280	4	5,3	21,2			
		Итого со сварными швами:								87
M4-01	10	Полоса	-16×240	2470	1	73,2	73,2	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 19903-74	
	11-03	Наклепыш	-12×220	280	4	5,3	21,2			
		Итого со сварными швами:								96
M4-02	10	Полоса	-16×240	2570	1	76,2	76,2	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 19903-74	
	11-02	Наклепыш	-12×220	280	4	5,3	21,2			
		Итого со сварными швами:								99

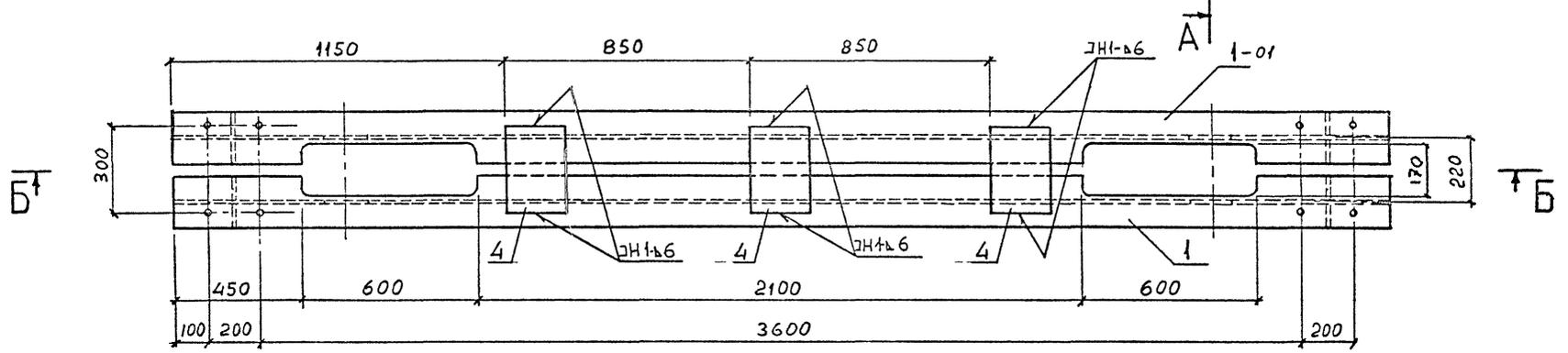
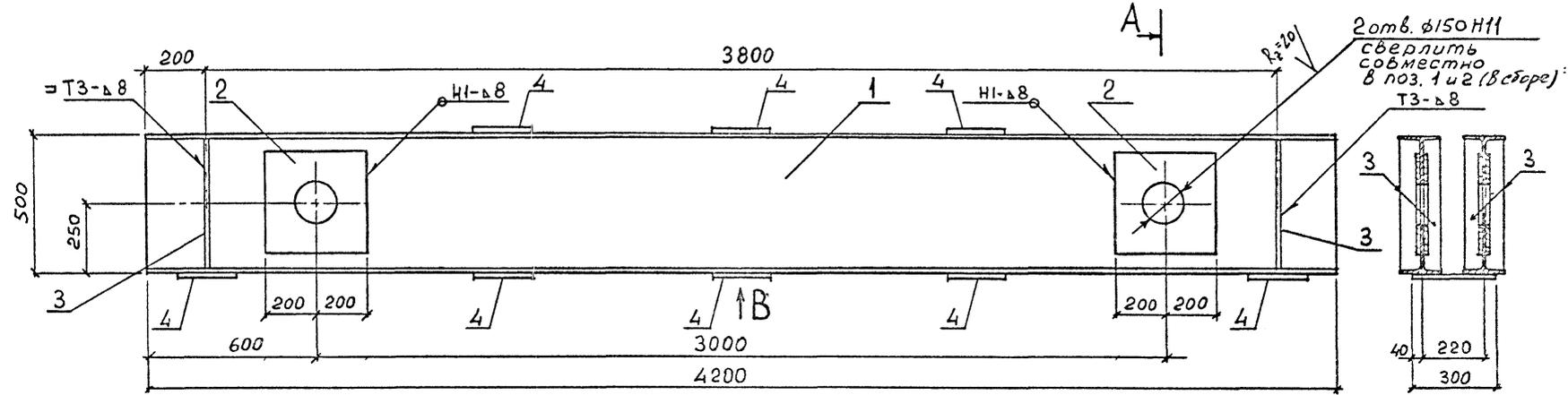
19930 2003.03

Марка	№ поз.	Наименование	сечение	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал	Примечание	
						ед	общ.			
M4-03	10	Полоса	-16×240	2570	1	73,2	73,2	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	ГОСТ 19903-74	
	11-03	Наклепыш	-12×220	280	4	5,3	21,2			
		Итого со сварными швами:						102		
M5	12	Кольцо стопорное	0168×9	60	1	2,1	2,1	ВСт5сп2 по ГОСТу 380-71*	ГОСТ 8732-70*	
	13	ось	0φ170	345	1	48,7	48,7			
	14	Болт	M16	200	1	0,35	0,35			
	15	Гайка	M16		2	0,033	0,1			
		Итого:						51		
M6	16	Кольцо стопорное	095×75	40	1	0,7	0,7	ВСт5сп2 по ГОСТу 380-71*	ГОСТ 8732-70*	
	17	ось	φ95	155	1	8,6	8,6			
	18	Болт	M16	120	1	0,22	0,2			
	19	Гайка	M16		2	0,033	0,1			
		Итого:						10,0		
	20	Подкладка перфорированная	-20×260	260	1	10,6	10,6			

Спецификация метизов

Марка	№ поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание	
				ед	общ.		
C3	21	Болт M22×90 ГОСТ 7798-70*	8	0,386	3,1	ВСт3сп4 по ГОСТу 380-71*	
	22	Гайка M22 ГОСТ 5915-70*	8	0,077	0,6	то же	
	23	Шайба 22 ГОСТ 10906-78	16	0,06	1,0	ВСт3 по ГОСТу 380-71*	
		Итого на комплект:				5	
		Всего на прелетное строение (2 комплекта):				10	

A-A



Примечание.

Сварку производить по ГОСТу 5264-80
электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75

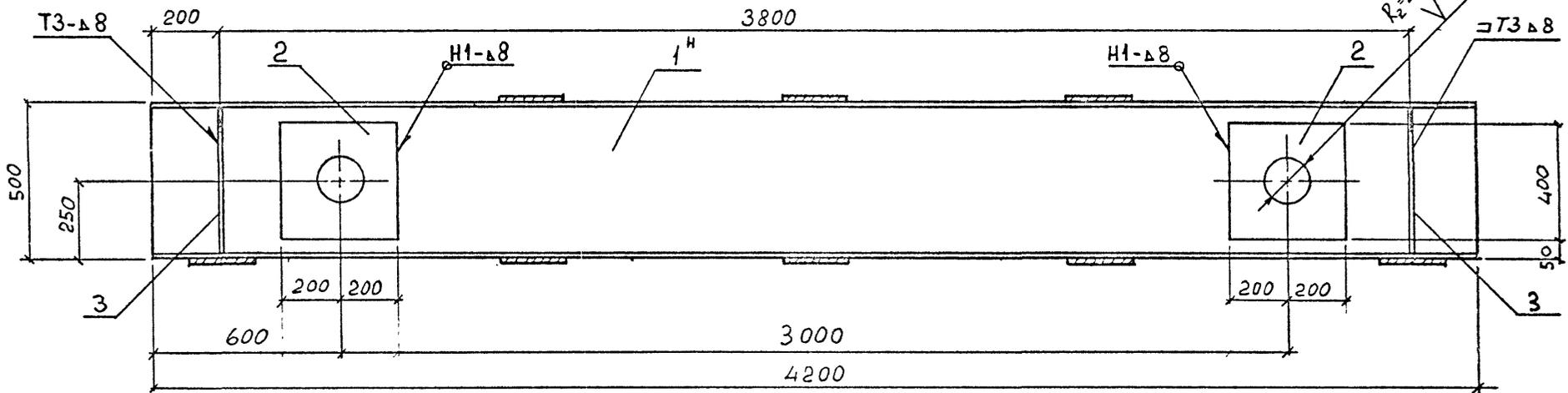
2538.03.01.00.00 СБ

Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Траверса	Лит.	Масса	Масштаб
							794	1:15
Разраб.	Михлин	К. Лун				лист 1	листов 2	
Проб.	Новолодский	В. В. В.				ГИПРОТРАНСПУТЪ		
И конт.	Гуревич							
Утв.	Новолодский			29.03.83				

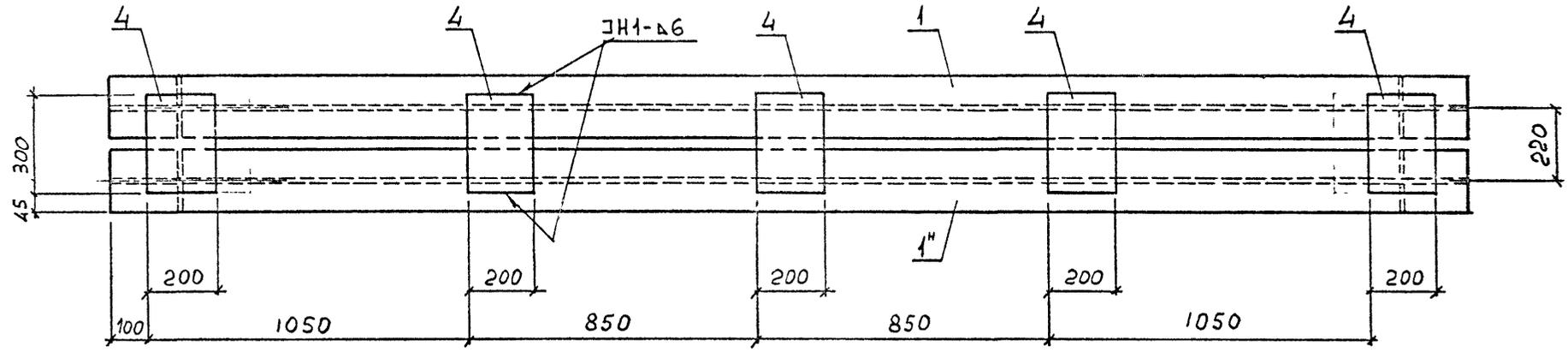
105340 29.01.83

Б-Б

2 отв. ф150 Н11
рекомендуется свер-
лить совместно
в поз. 1 и 2. (В сборе)

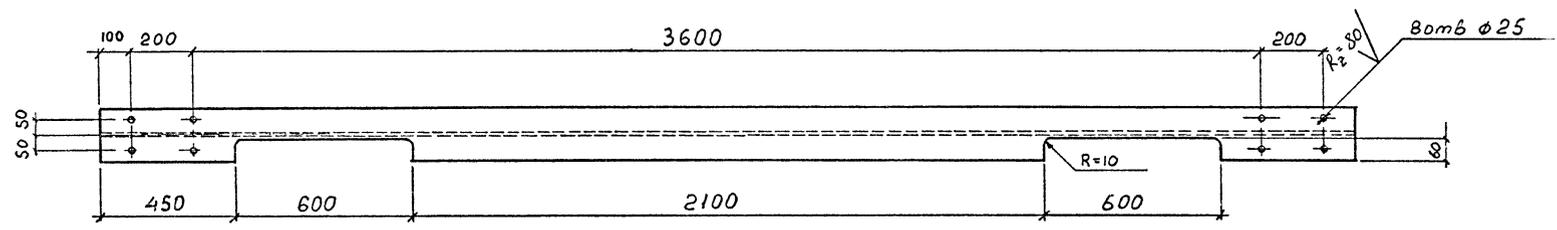
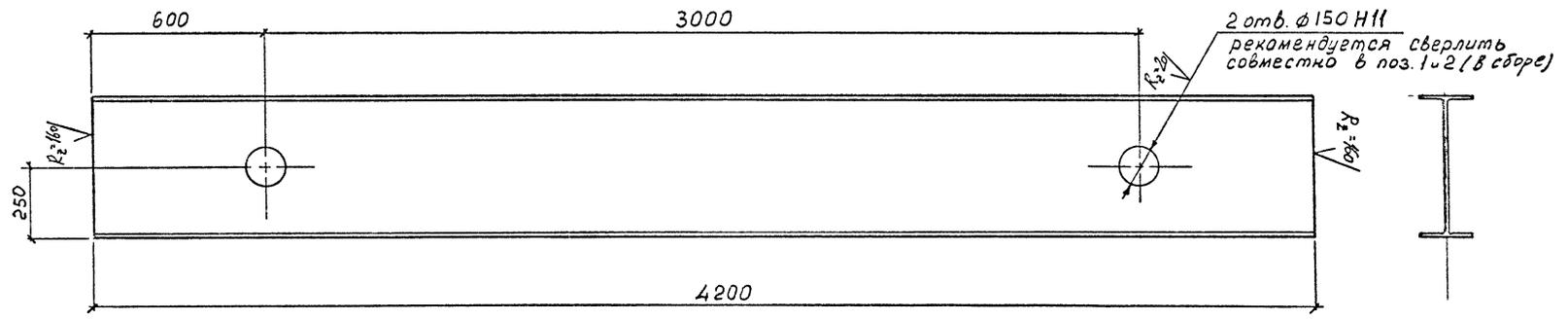


ВИД В



Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	2538.03.01.00.00 СБ.	Лист
						2

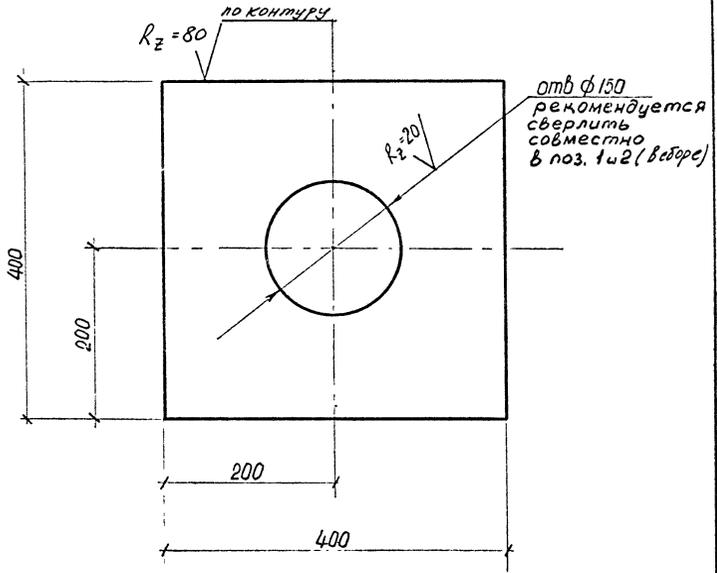
(V)



2538.03.01.00.01 - 01 - зеркальное отражение

					2538.03.01.00.01		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	лит.	масса	масштаб
Разраб	Михлин	А.И.				329,7	1:15
Проб.	Новгородский	В.В.			лист	листов	
Н.конт.	Гуревич	И.И.			Двухтавр 50 ГОСТ 8239-72		ГИПРОТРАНСПУТЬ
Утв.	Новгородский	В.В.	22.08.88		ВСтЗсп5 ГОСТ 535-79		

√(√)



2538.03.01.00.02

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ланкова	В.Дани		
Проб.	Михлин	Г.Мин		
И контр.	Гуревич			
Утв.	Новик			29.03.83

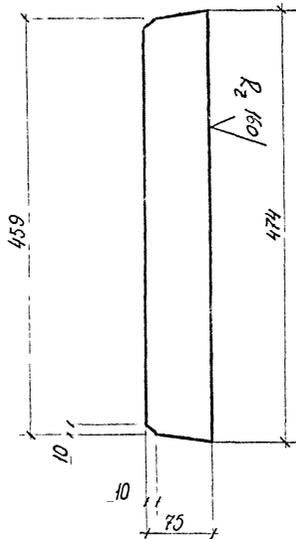
Наклейкиш

Лист	Масса	Масштаб
1	8,9	
Лист 1		Листов 1

лист 8 ГОСТ 19903-74
ВСтЗсп 5 ГОСТ 14637-79

Гипротранспуть

√(√)



остальное $R_2=80$

2538.03 01 00.03.

Ребро жесткости

Лит	Масса	Масштаб
	2,7	1:5

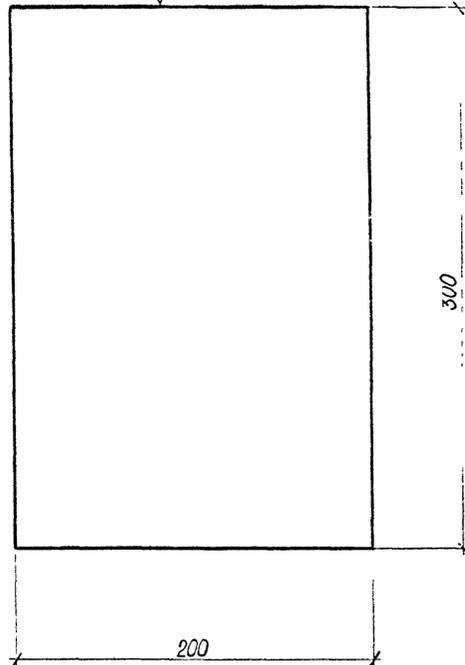
Лист 1 Листов 1

лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74
ВСТЗсп 5 ГОСТ 14637-79

Гипротранспуть

√(√)

$R_2=80$ по контуру



2538.03.01.00.04.

Планка

Лит	Масса	Масштаб
	3,8	1:2,5

Лист 1 Листов 1

лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
ВСТЗсп 5 ГОСТ 14637-79

Гипротранспуть

105945
20.03.83

105945
20.03.83
Лит. № прол. Подпись и дата. Взам. инв. №

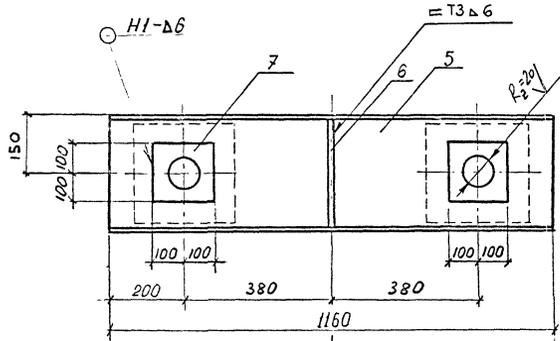
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Данкова	Л.М.	
Проб	Михлин	Л.М.	

Н.КОНТ.	Гуревич	Л.М.	
Утв.	Новгородский	Л.М.	19.03.83

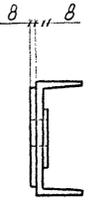
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Данкова	Л.М.	
Проб	Михлин	Л.М.	

Н.КОНТ.	Гуревич	Л.М.	
Утв.	Новгородский	Л.М.	19.03.83

V



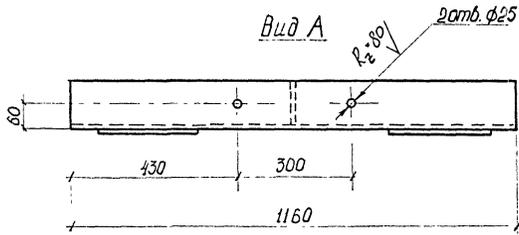
2 отв. ф 80 НН
рекомендуется
сверлить совместно
в поз. 5, 7, 8 (в сборе)



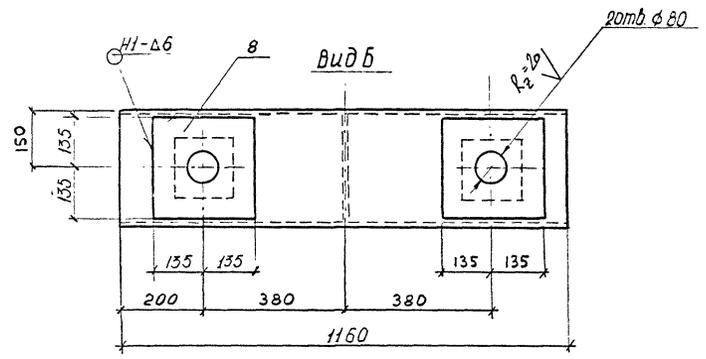
Примечания:

1. Отверстия рекомендуется сверлить совместно в поз. 1, 3, 4.
2. Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.

Вид А

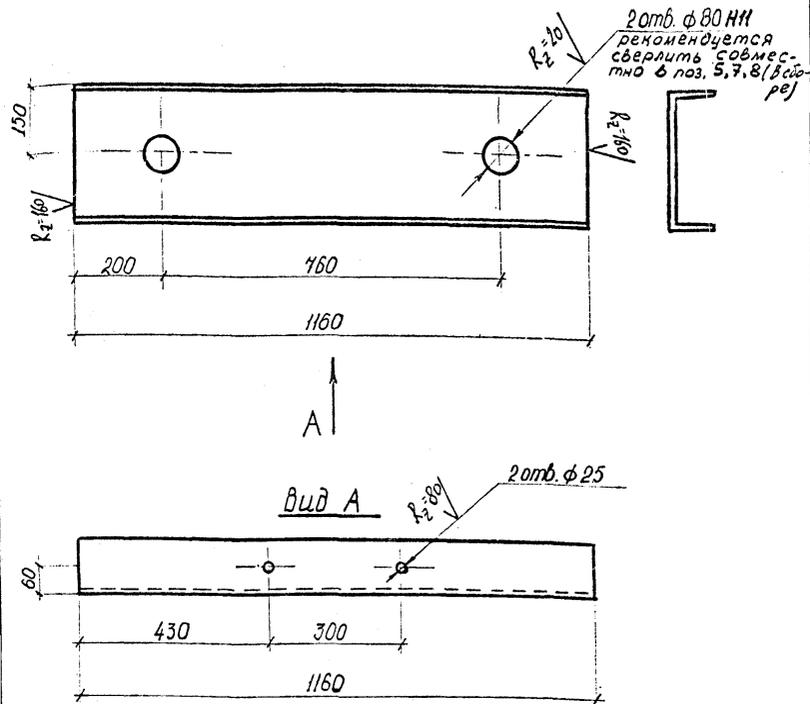


Б



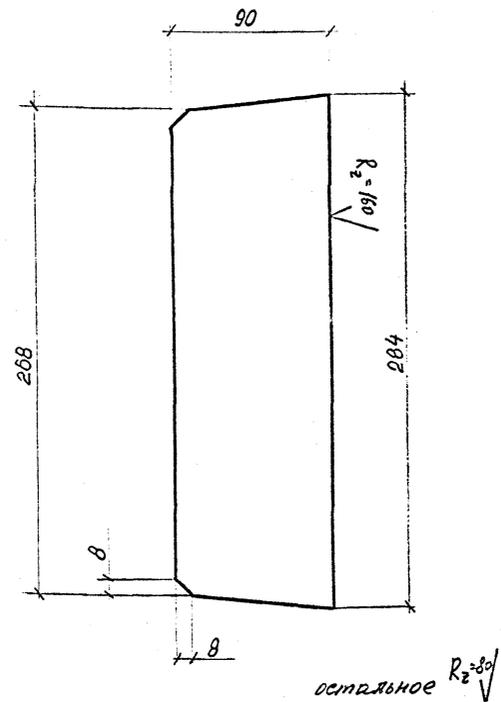
				2538.03.02.00.00.05		Лит. Масса Масштаб	
Изм/исп.	№ док.им.	Подп.	Дата	Балка строповочная верхняя		52	1:10
Разрб.	Данкова	С.Д.					
Проб.	Михлин	И.И.					
						Лист	Листов
						Гипротранспуль	
Н.контр.	Курзвич	И.И.					
Утв.	Новгородский	В.И.	28.08.85				

В(✓)



				2538.03.02.00.05		
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Данкова	Ф.Дан			36,9	1:10
Проб.	Михлин	А.Мих		Лист 1		Листов 1
И.контр.	Гуревич	А.Гур		швеллер 30 ГОСТ 8240-72		Гипротранспуть
Утв.	Ноболовский	В.Ноб	29.01.83	ВСТ 3 сн 5 ГОСТ 535-79		

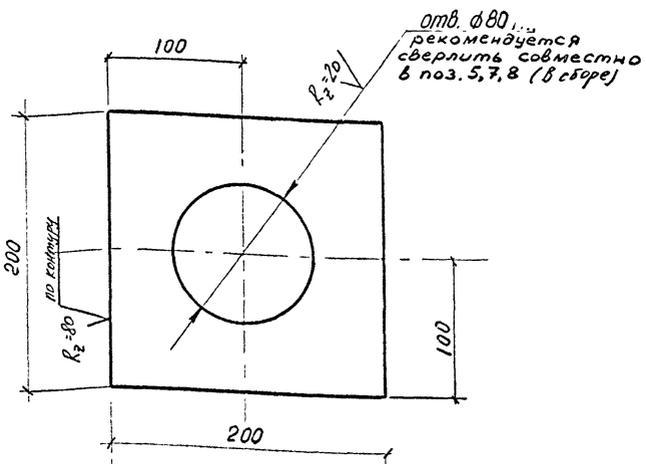
В(✓)



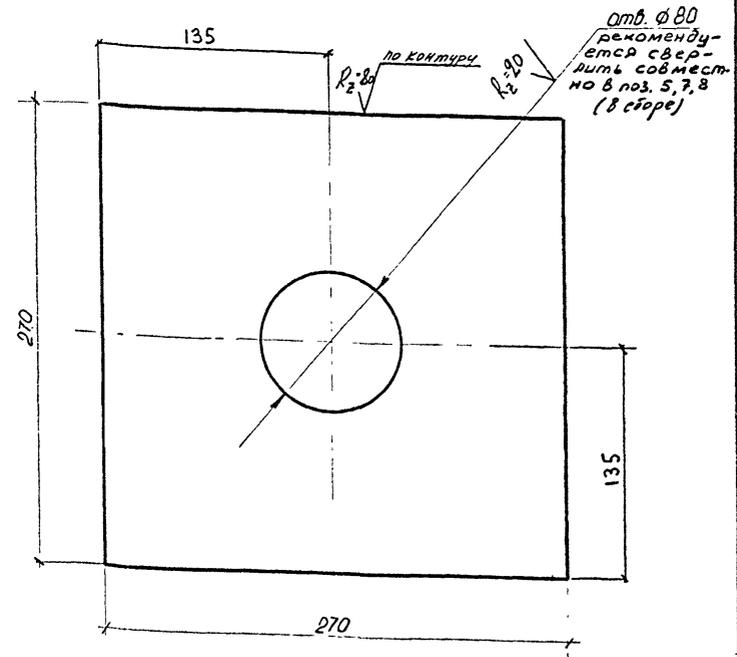
Изм. №, подп. Дата, подпись и дата. Взам инв. № 29.01.83

				2538.03.02.00.06		
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Данкова	Ф.Дан			1,6	1:2,5
Проб.	Михлин	А.Мих		Лист 1		Листов 1
И.контр.	Гуревич	А.Гур		лист Б-ПН-0-8 ДСТ 19903-74		Гипротранспуть
Утв.	Ноболовский	В.Ноб	29.01.83	ВСТ 3 сн 5 ГОСТ 14637-79		

(V)A



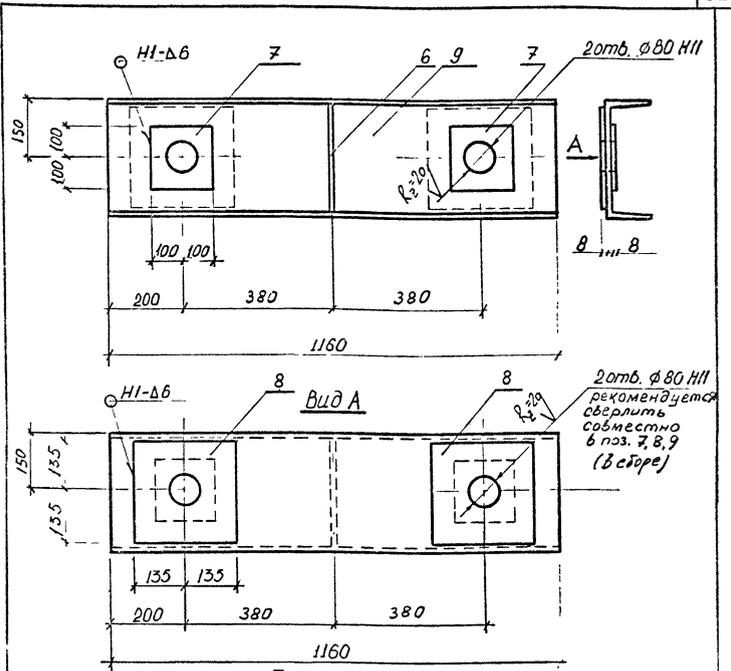
(V)A



2538.03.02.00.07			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ.	Данкова	Ф.И.О.	И.И.
Проб.	Михлин	И.И.	
Лист		5-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74	Гипротранспуть
Умо.		Новгородский	19.01.83

2538.03.02.00.08			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ.	Данкова	Ф.И.О.	И.И.
Проб.	Михлин	И.И.	
Лист		5-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74	Гипротранспуть
Умо.		Новгородский	19.01.83

Формат листа	поз.	Обозначения	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A4		2538.03.03.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
A4	9	2538.03.03.00.09	Балка	1	
A4	6	2538.03.02.00.06	Ребро	1	
A4	7	2538.03.02.00.07	Наклепыш	2	
A4	8	2538.03.02.00.08	Наклепыш	2	



- Примечания:
1. Отверстия рекомендуется сверлить совместно в поз. 7, 8, 9. (в сборе).
 2. Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.

2538.03.03.00.00.СБ
 2538.03.03.00.00.СБ
 2538.03.03.00.00.СБ

2538.03.03.00.00

Балка строповочная
нижняя

Лит	Масса	Масштаб
—	—	—
Лист 1	Листов 1	

Гипротранспуть

2538.03.03.00.00.СБ
 2538.03.03.00.00.СБ
 2538.03.03.00.00.СБ

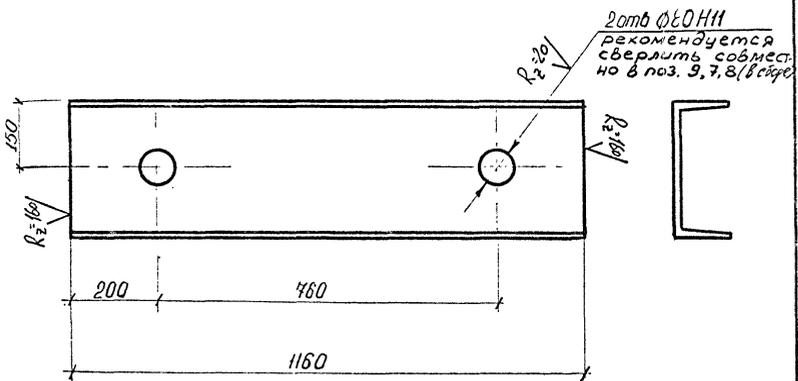
2538.03.03.00.00.СБ

Балка строповочная
нижняя

Лит.	Масса	Масштаб
—	52	1:10
Лист 1	Листов 1	

Гипротранспуть

√(V)



2538.03.03.00.09

Лист	№ док. и м.	Подп.	Дата
Разраб.	Данкова	С.С.	
Проб.	Михлин	А.И.	
И. контр.	Курвич		
Итб.	Новгородский		28.03.83

Балка

Лист	Масса	Масштаб
1	36,9	1:10
Листы	Листов	

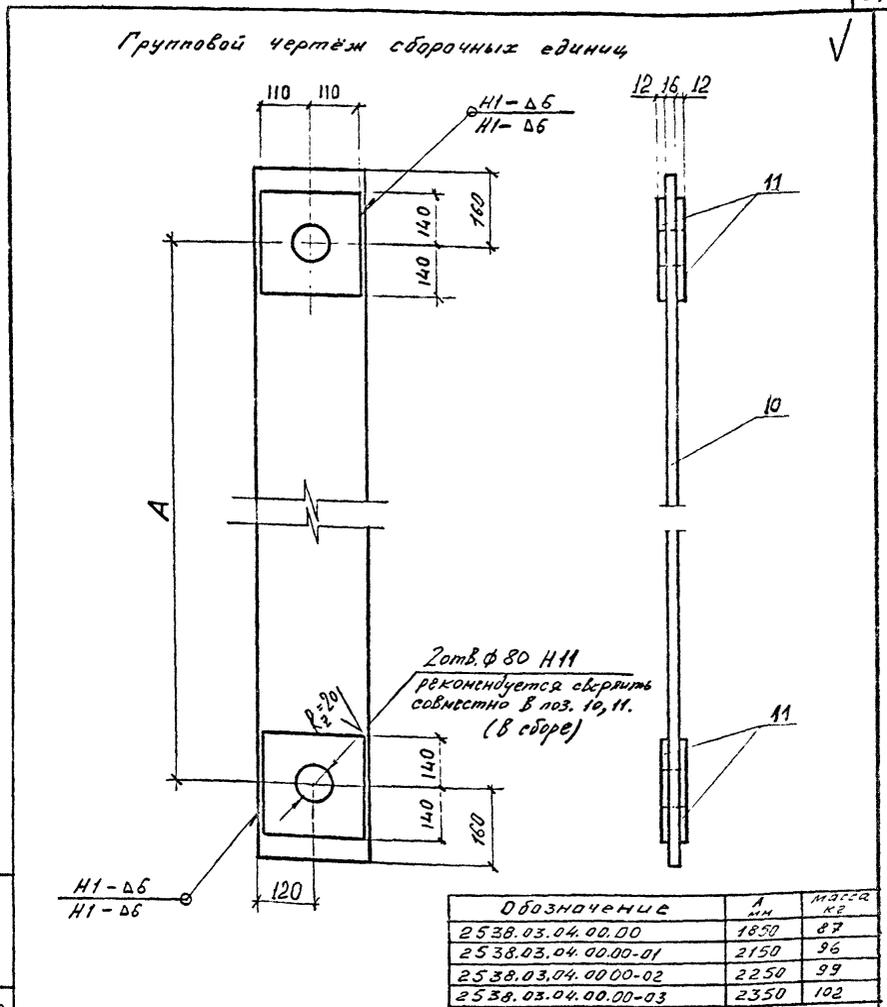
швеллер 30 ГОСТ 8240-72
ВСГЗСП5 ГОСТ 535-79

Гипротранспуть

Формат	Зона	Лист	Обозначения	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.03.04.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	10		2538.03.04.00.10	Полоса	1	
A4	11		2538.03.04.00.11	Наклёпыш	4	
				<u>Документация</u>		
A4			2538.03.04.00.00-01СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	10-01		2538.03.04.00.10-01	Полоса	1	
A4	11		2538.03.04.00.11	Наклёпыш	4	
				<u>Документация</u>		
A4			2538.03.04.00.00-02СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	10-02		2538.03.04.00.10-02	Полоса	1	
A4	11		2538.03.04.00.11	Наклёпыш	4	
				<u>Документация</u>		
A4			2538.03.04.00.00-03СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	10-03		2538.03.04.00.10-03	Полоса	1	
A4	11		2538.03.04.00.11	Наклёпыш	4	

2538.03.04.00.00; -01; -02; -03

Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Данкова	С.И.			см. табл.	—
Проб.	Михлин	М.И.				
				Листы	Листов	
				Гипротранспуль		
Н.контр.	Гуревич	И.И.				
Утв.	Новгородский	В.И.	28.03.83			

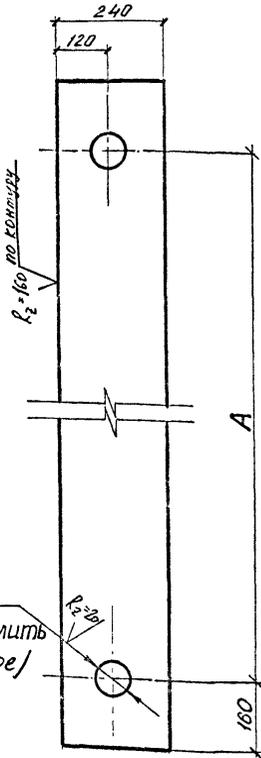


Изм. № лист. Измен. и дата. Взам. инв. №

Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Данкова	С.И.			см. табл.	1:10
Проб.	Михлин	М.И.				
				Листы	Листов	
				Гипротранспуль		
Н.контр.	Гуревич	И.И.				
Утв.	Новгородский	В.И.	28.03.83			

Групповой чертёж деталей

(V) A



2отв. ф80 H11
рекомендуется сверлить
в поз. 10,11 (в сборе)

Обозначение	A мм	Масса кг
2538.03.04.00.10	1850	64,1
2538.03.04.00.10-01	2150	73,2
2538.03.04.00.10-02	2250	76,2
2538.03.04.00.10-03	2350	79,2

2538.03.04.00.10; -01; -02; -03

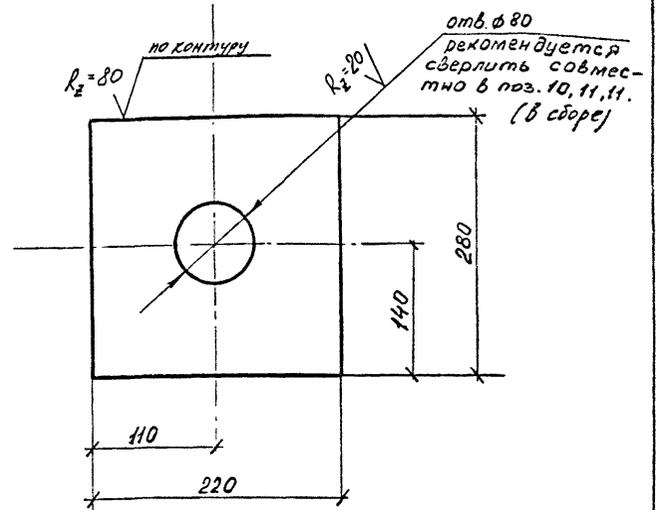
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата
Разроб.	Данкова	А.Дав	
Проб.	Михлин	А.Мих	

Полоса

Лист	Масса	Масштаб
	см, табл.	1:10
Лист 1		Листов 1

лист Б-ПН-0-16 ГОСТ 19503-74
ВСт 3сп5 ГОСТ 14637-79

Гипротранспуть



(V) A

Изм. № подл. Подпись и дата
105358 28.03.83

2538.03.04.00.11

Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата
Разроб.	Данкова	А.Дав	
Проб.	Михлин	А.Мих	

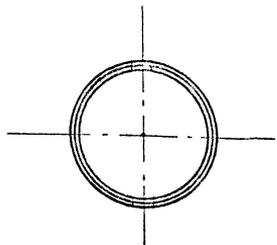
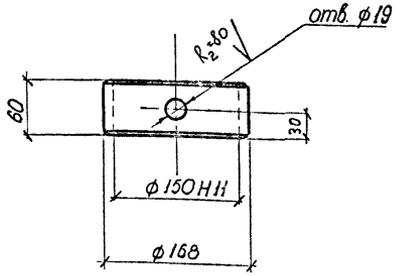
Наклейкиш

Лист	Масса	Масштаб
	5,3	1:5
Лист 1		Листов 1

лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19503-74
ВСт 3сп5 ГОСТ 14637-79

Гипротранспуть

(V) A



2538.03.05.00.12

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Данкова			
Проб.	Михлин			
Н.контр.	Гуревич			
Утв.	Новолодский			

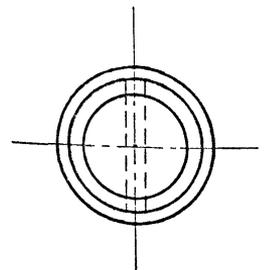
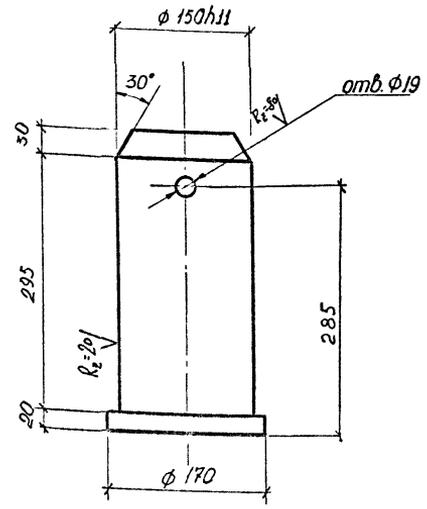
Кольцо стопорное

Лист	Масса	Масштаб
	2,1	1:5
Лист 1	Листов 1	

Труба 168*9 ГОСТ 8732-78
Ст 2сп ГОСТ 8731-74*

Гипротранспуть

(V) A



2538.03.05.00.13

Изм. № посыл. Подпись и дата. Форм. ш. № 1. 25.03.83

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Данкова			
Проб.	Михлин			
Н.контр.	Гуревич			
Утв.	Новолодский			

Ось

Лист	Масса	Масштаб
	48,7	1:5
Лист 1	Листов 1	

Круг 170 ГОСТ 2590-71
Вот 5сп 2 ГОСТ 535-79

Гипротранспуть

Формат зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
А4		2538.03.06.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	16	2538.03.03.00.16	Кольцо стопорное	1	
А4	17	2538.03.06.00.17	Ось	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	18		Болт М16×120 ГОСТ 7798-70	1	
	19		Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	

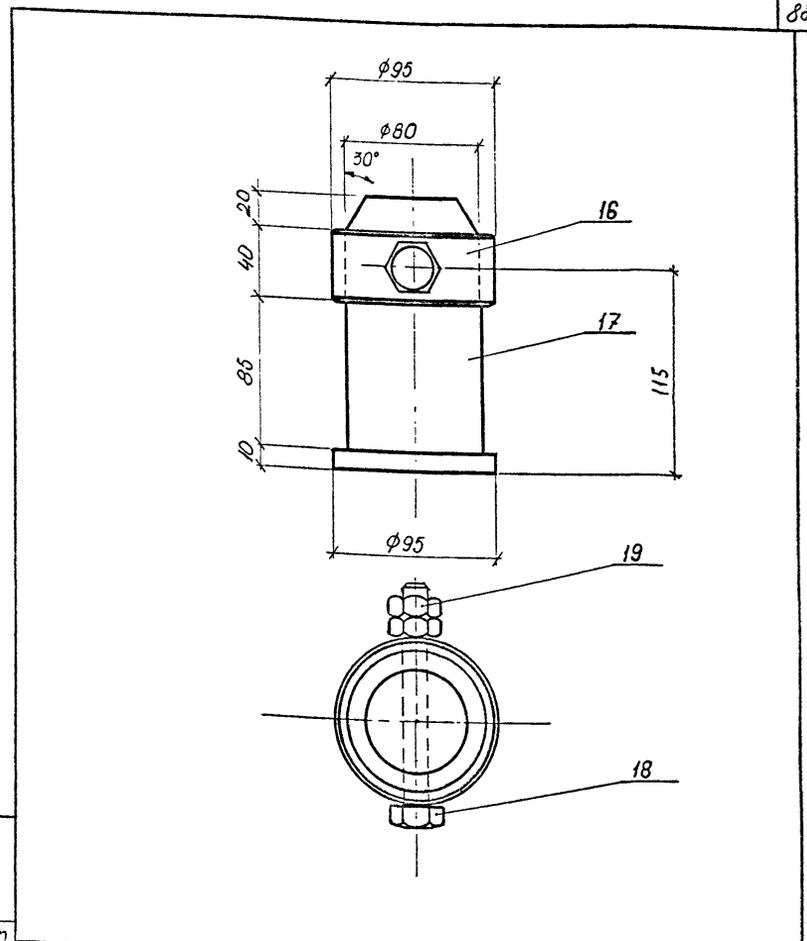
2538.03.06.00.00

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
 Разраб. Данкоба А.В. 21.03.83
 Проб. Михлин А.И.
 Н. контр. Гуревич
 Утв. Новолодский 21.03.83

Ось строповочных балок

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 1	Листов 1	

Гипротранспуть



2538.03.06.00.00 СБ

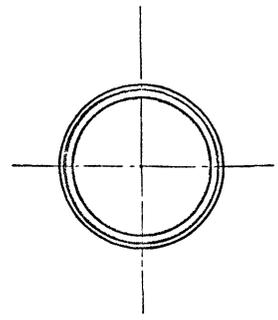
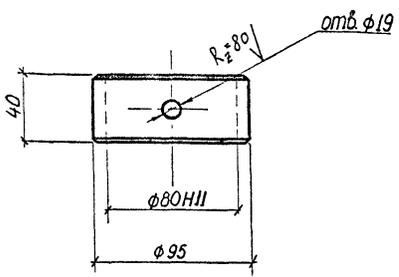
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
 Разраб. Данкоба А.В. 21.03.83
 Проб. Михлин А.И.
 Н. контр. Гуревич
 Утв. Новолодский 21.03.83

Ось строповочных балок

Лит.	Масса	Масштаб
	9,5	1:2,5
Лист 1	Листов 1	

Гипротранспуть

(V)A



2538.03.06.00.16

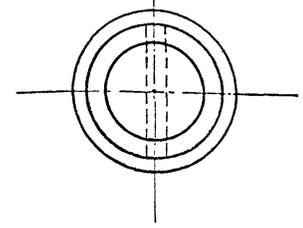
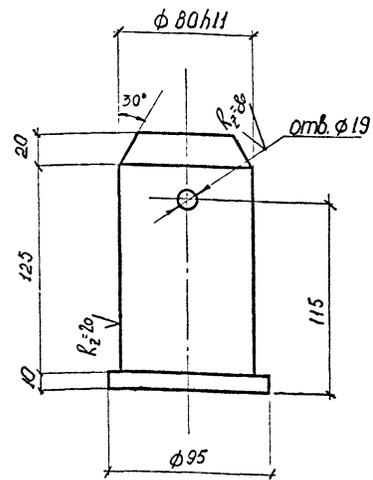
Лит	Масса	Масштаб
	0,7	1:2,5
Лист	Листов	
	1	

Кольцо стопорное

Труба 95x7 ГОСТ 8732-78
Ст 2 сп ГОСТ 8731-74*

Гипротранспуть

Изм/Лист	И док.Изм.	Подп.	Дата
Разраб.	Данкова	И.С.Данил	
Проб.	Михлин	И.И.И	
Н.Контр.	Гуревич	И.И.И	
Упр.	Новгородский	И.И.И	29.03.13



2538.03.06.00.17

Изм. № Подп. Подпись и дата, Взам инв. №

Изм/Лист	И док.Изм.	Подп.	Дата
Разраб.	Данкова	И.С.Данил	
Проб.	Михлин	И.И.И	
Н.Контр.	Гуревич	И.И.И	
Упр.	Новгородский	И.И.И	29.03.13

Лит	Масса	Масштаб
	8,6	1:2,5
Лист	Листов	
	1	

Ось

Круг 95 ГОСТ 2590-71
8 ст 5 сп 2 ГОСТ 535-79

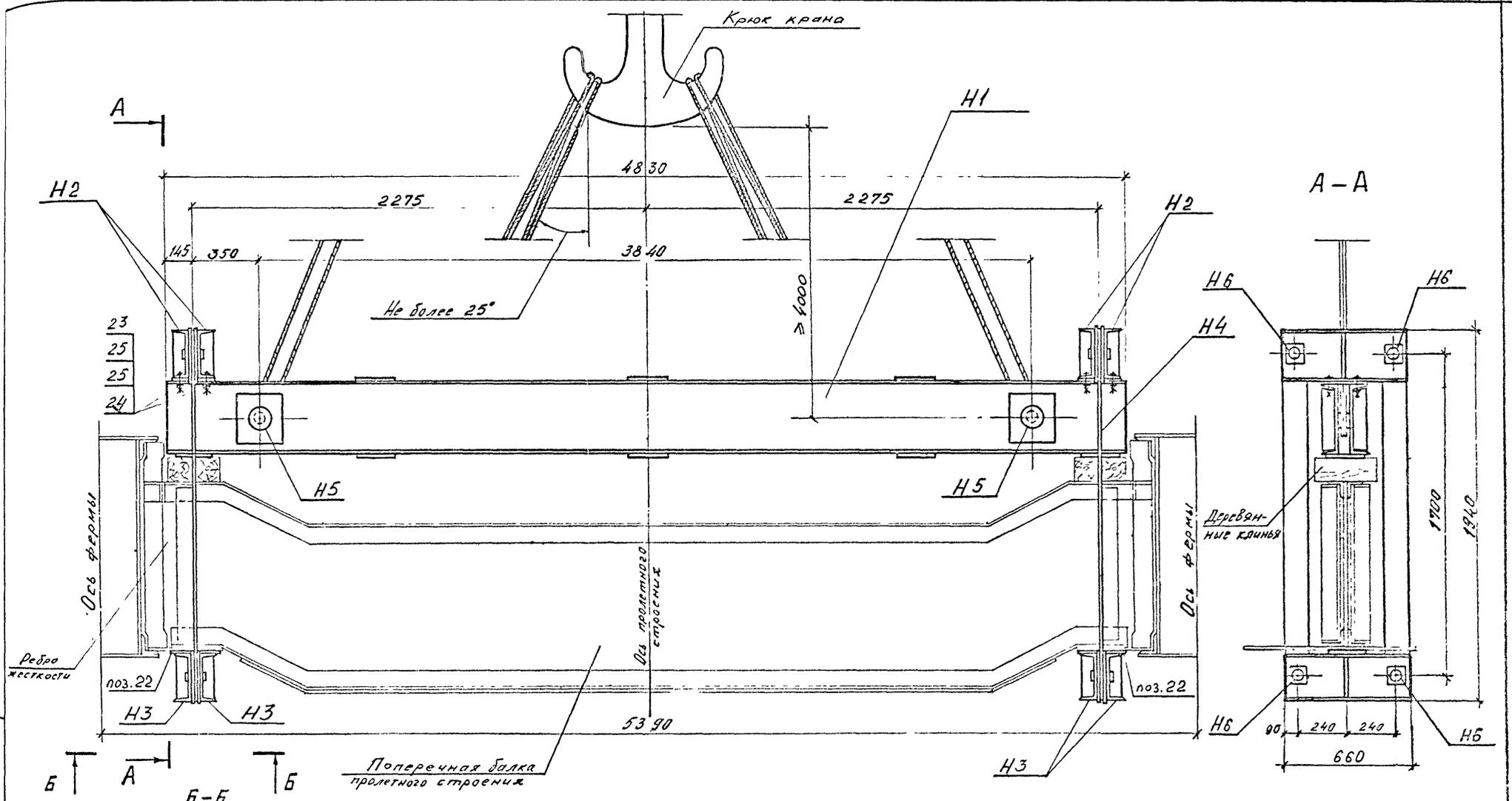
Гипротранспуть

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
			2538.04.00.00.00	Сборочный чертёж			
				<u>Сборочные единицы</u>			
	1		2538.04.01.00.00	Траверса	1		
	2		2538.04.02.00.00	Балка строповочная верхняя	4		
	3		2538.04.03.00.00	Балка строповочная нижняя	4		
	4		2538.04.04.00.00	Тяга	4		
	5		2538.04.05.00.00	Ось траверсы	2		
	6		2538.04.06.00.00	Ось строповочных балок	8		
				<u>Детали</u>			
	22		2538.04.07.00.00	Подкладка перфорированная	2		
			2538.04.00.00.00				
Изм	Лист	№ док.ум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Укалов	Укалов				-	-
Проб.	Михлин	Михлин					
Взвеш.пр.	Новгородский	Новгородский					
И.контр.	Гуревич	Гуревич			Лист 1	Листов 2	
Утв.	Грозденский	Грозденский		28.03.83	Гипротранспуть		

2538.04.00.00.00
28.03.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
		23		Болт М22×90 ГОСТ 7798-70*	8	
		24		Гайка М22 ГОСТ 5915-70*	8	
		25		Шайба 22 ГОСТ 10906-78	16	
			2538.04.00.00.00			
Изм	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	Лист	
105968					2	

Изм. № поз. Подпись и дата
105968 28.03.83



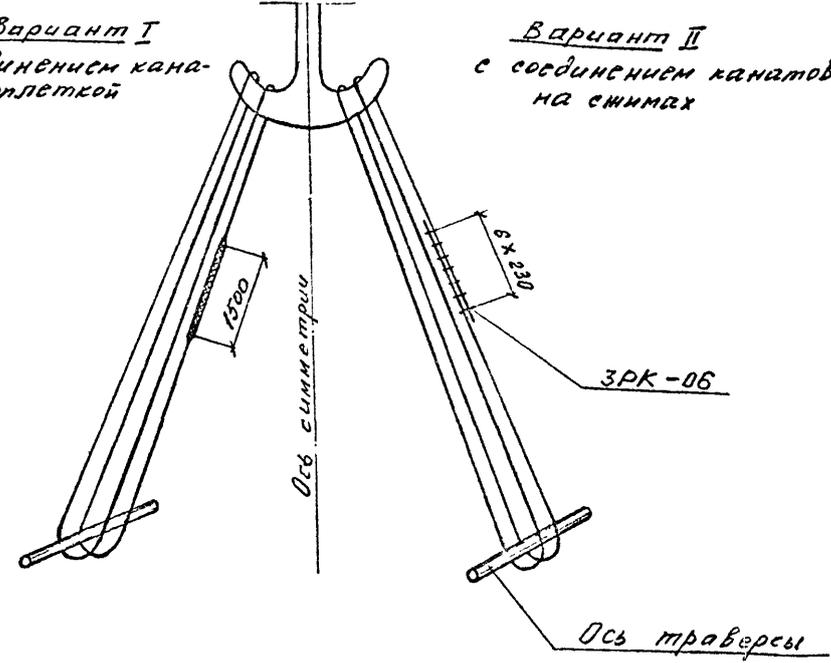
2538.04.01.00.00 СБ
 2538.04.01.00.00 СБ
 2538.04.01.00.00 СБ

				2538.04.01.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Комплект строповочных приспособлений С4	Лист	Масса	Масштаб
							1056	1:20
Разраб.	Чкалов	М.И.				Лист 1	Листов 3	
Пров.	Михлин	А.И.				Гипротранспул		
Лиц. пр.	Новолодский	В.И.			Общий вид комплекта С4 в рабочем положении			
Н. контр.	Гуревич	Л.И.						
Чтв.	Новолодский	В.И.	23.03.83					

Схема запасовки стропов:

Вариант I
с соединением канатов
оплеткой

Вариант II
с соединением канатов
на сжимах



Ведомость марок

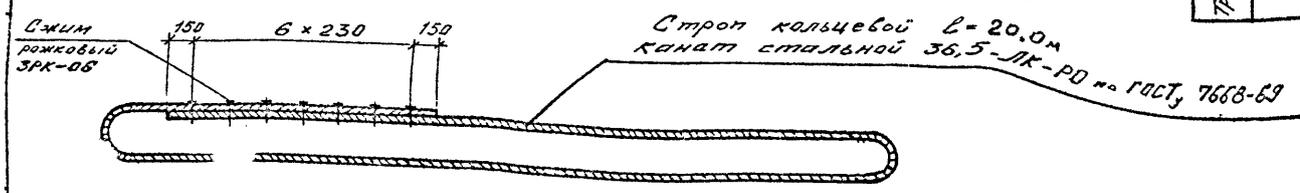
Марка	№ поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
H1	-	Траверса	1	593	552	
H2	-	Балка строповочная верхняя	4	24	96	
H3	-	Балка строповочная нижняя	4	24	96	
H4	-	Тяга	4	39	156	
H5	-	Ось траверсы	2	14	28	
H6	-	Ось строповочных балок	8	6	48	
	22	Подкладка перфорированная	2	11	22	Перфорировать по месту
Итого на комплект:					998	
Всего на пролетное строение (2 комплекта):					1996	

Ведомость оборудования и инвентаря

Наименование	Марка, ГОСТ	ед.	Количество		Прим.
			изм. на один комплект строения	на прол.	
Канат стальной $\ell=20\text{м}$	36,5-ЛК-РД ГОСТ 7668-69	шт.	2	4	
Сжим рожеквзый	ЗРК-06	шт.	14	28	

Спецификация лесоматериалов

Контур	№ поз.	Наименование	Сечение см	Длина см	Кол. шт.	Объем, м ³		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
Траверса		Клин	15*15	30	4	0,007	0,03	Сосна Iкат.	
Итого на два комплекта:							0,06		



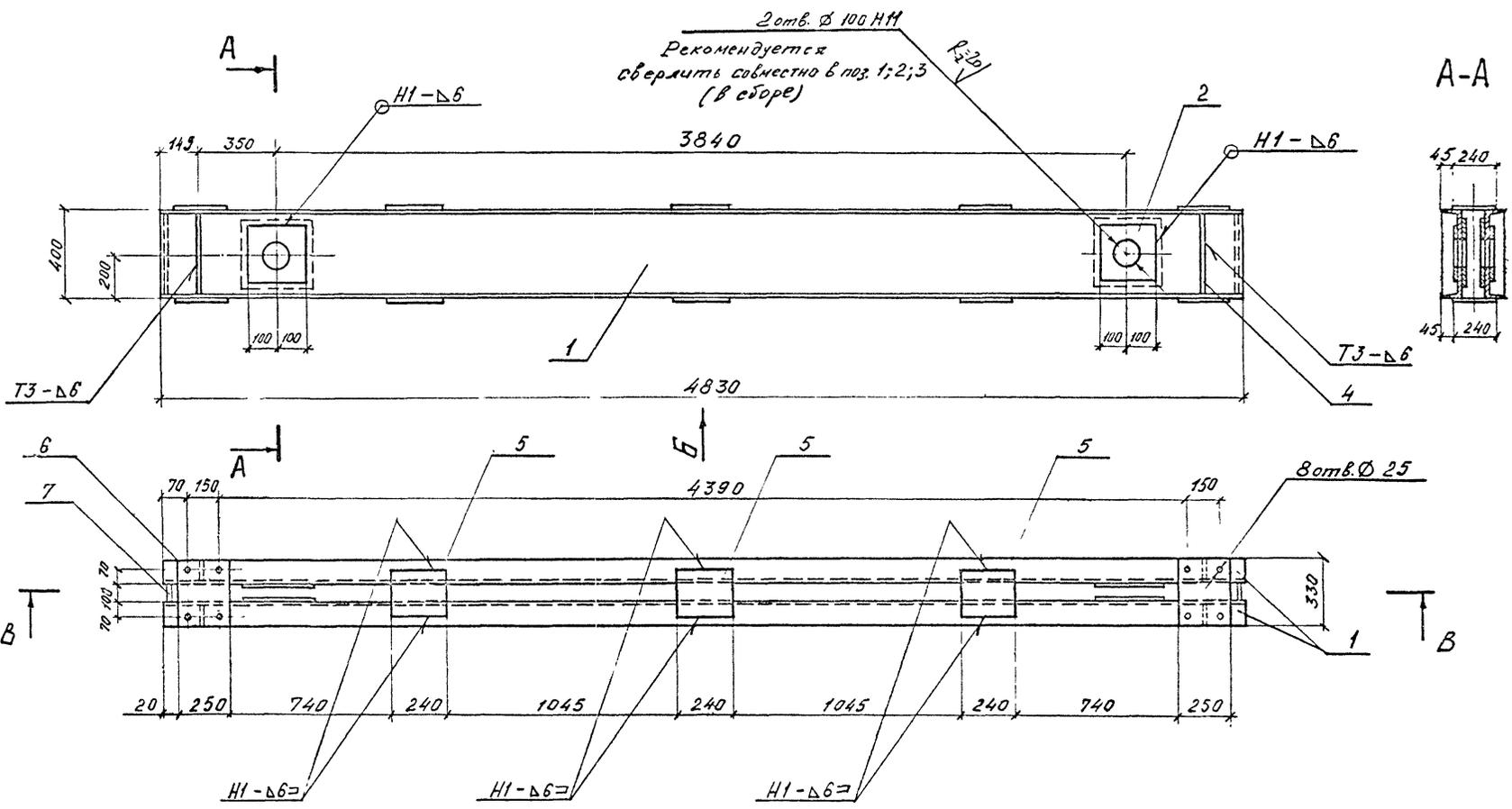
Спецификация металла

Марка	№ поз	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол шт	Масса, кг		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
Н1	1	Балка	Г 40	4830	2	233,2	466,4	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71*	
	2	Наклёпыш	-8 × 200	200	4	2,0	8	— " —	
	3	Наклёпыш	-8 × 270	270	4	4,1	16,4	— " —	
	4	Ребро	-8 × 100	378	4	2,4	9,6	— " —	
	5	Планка	-8 × 240	240	8	3,6	28,8	— " —	
	6	Планка	-8 × 240	330	2	5	10	— " —	
	7	Диафрагма	-8 × 96	400	2	2,4	4,8	— " —	
Итого со сварными швами:						552			
Н2	8	Балка	Г 24	660	1	15,5	15,5	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71*	
	9	Наклёпыш	-8 × 160	160	2	1,4	2,8	— " —	
	10	Наклёпыш	-8 × 160	220	2	2,0	4	— " —	
	11	Ребро	-8 × 80	225	1	1,1	1,1	— " —	
Итого со сварными швами:						24			
Н3	12	Балка	Г 24	660	1	15,5	15,5	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71*	
	9	Наклёпыш	-8 × 160	160	2	1,4	2,8	— " —	
	10	Наклёпыш	-8 × 160	220	2	2,0	4	— " —	
	11	Ребро	-8 × 80	225	1	1,1	1,1	— " —	
Итого со сварными швами:						24			
Н4	13	Полоса	-12 × 180	1940	1	32,2	32,2	ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71*	
	9	Наклёпыш	-8 × 160	160	4	1,4	5,6	— " —	
Итого со сварными швами:						39			
Н5	14	Ось	φ 120	205	1	12,9	12,9	ВСт5сп2 по ГОСТ 380-71*	
	15	Кольцо стопорное	φ 114 × 7	40	1	0,74	0,9	ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71* ГОСТ 8732-70*	
	16	Болт М16 × 150	М16	150	1	0,272	0,3	ВСтЗсп4 по ГОСТ 380-71* ГОСТ 7798-70*	
	17	Гайка М16	М16	—	2	0,033	0,03	— " — ГОСТ 5915-70*	
Итого:						14			

Марка	№ поз	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол шт	Масса, кг		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
Н6	18	Ось	φ 90	150	1	4,7	4,7	ВСт5сп2 по ГОСТ 380-71*	
	19	Кольцо стопорное	φ 89 × 9,5	40	1	0,74	0,7	ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71* ГОСТ 8732-70*	
	20	Болт М16 × 120	М16	120	1	0,224	0,2	ВСтЗсп4 по ГОСТ 380-71* ГОСТ 7798-70*	
	21	Гайка М16	М16	—	2	0,033	0,03	— " — ГОСТ 5915-70*	
	Итого:						6		
—	22	Подкладка перфорированная	-20 × 260	260	1	10,6	11	ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71*	

Спецификация метизов

Марка	№ поз	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
	23	Болт М22 × 90 ГОСТ 7798-70*	8	0,356	2,9	ВСтЗсп4 по ГОСТ 380-71*
	24	Гайка М22 ГОСТ 5915-70*	8	0,077	0,6	— " —
	25	Шайба 22 ГОСТ 10906-78	16	0,056	0,9	ВСтЗ по ГОСТ 380-71*
Итого на комплект:					5,0	
Всего на пролётное строение (2 комплекта):					10	

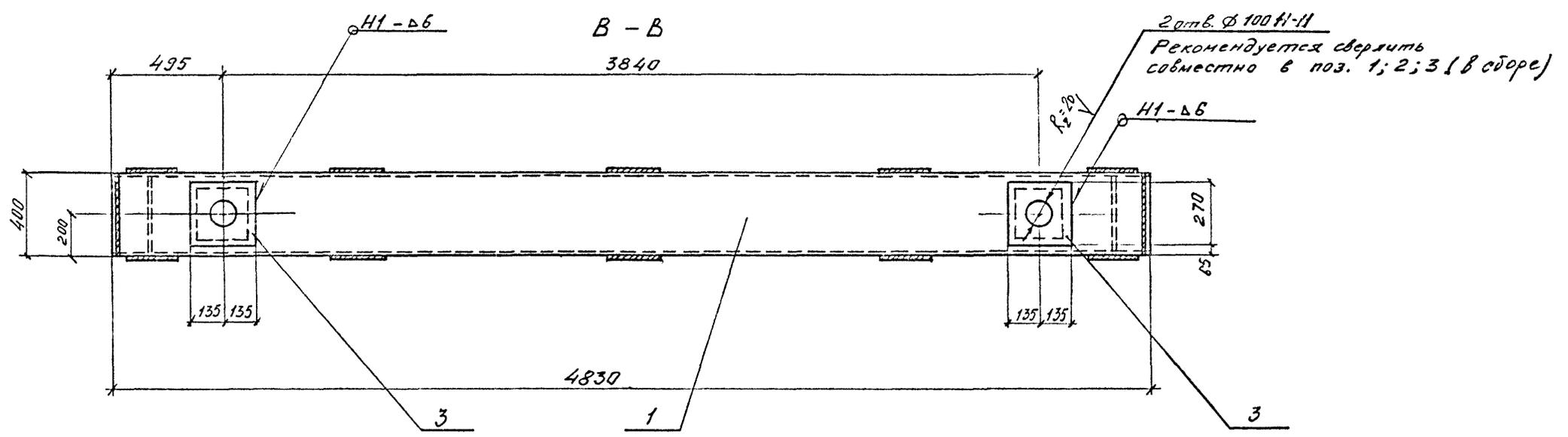
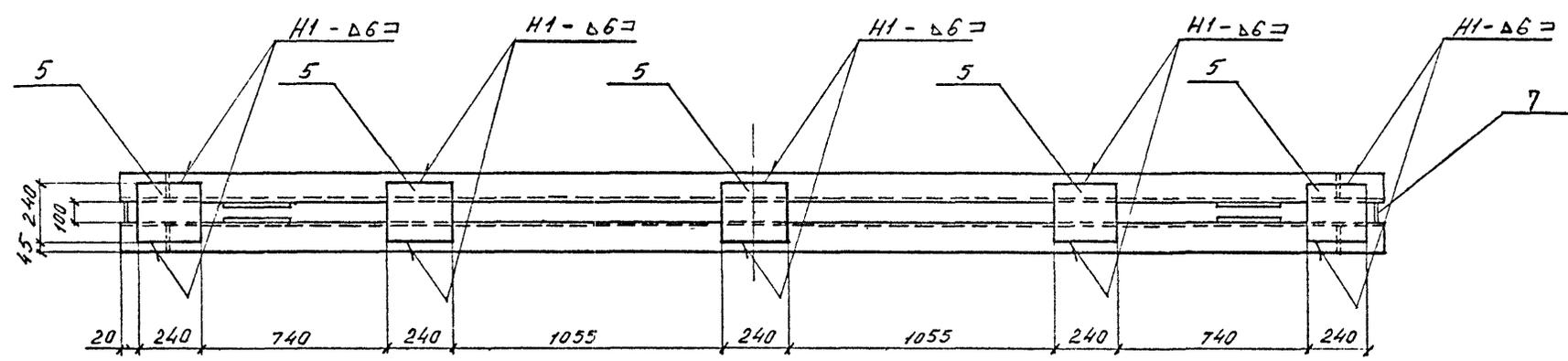


Сварку производить по ГОСТу 5264-80
 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.

				2538.04.01.00.00 СБ				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Траверса	Лист	Масса	Масштаб
		Разроб.	Уколов	НХМ		552	1:20	
		Пров.	Михлин	Н/М		Лист 1	Листов 2	
				Н. контр.	Гуревич	Гипротранспуть		
				Утв.	Новолодский	28.03.83		

ГОСТ 7.31-75

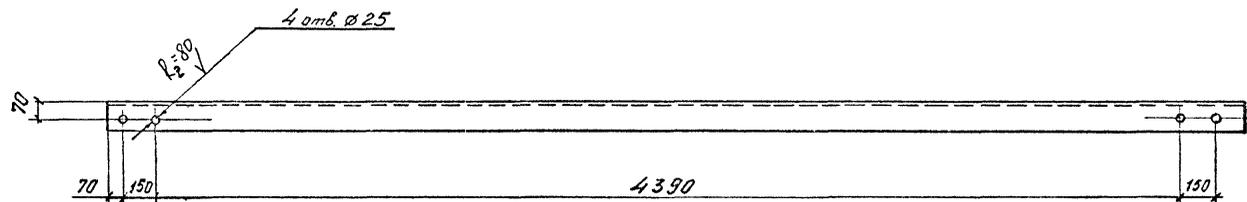
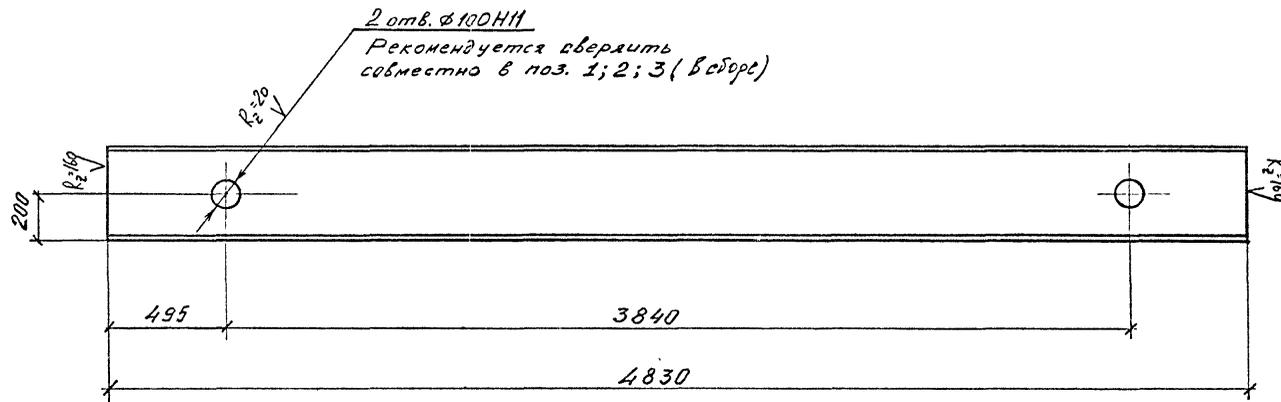
Вид Б



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

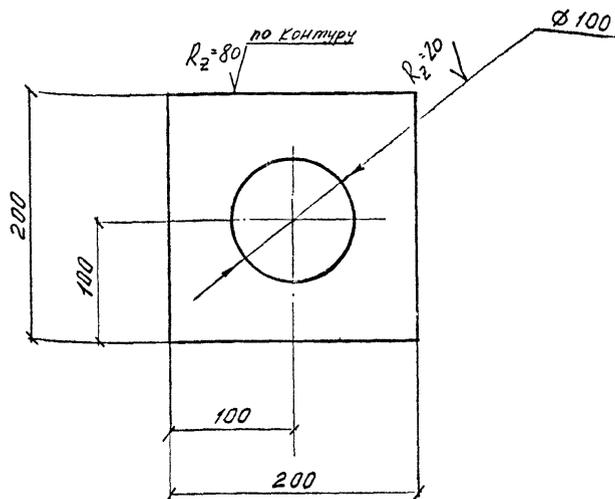
2538.04.01.00.00.СБ

А(1)



				2538.04.01.00.01.					
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Балка	Лит	Масса	Масштаб	
								2332	1:20
Разработ.	Уголов	И.И.И.				Лист 1	Листов 1		
Пров.	Михлин	И.И.И.							
Н. контр.	Гуревич	И.И.И.			Швеллер 40 ГОСТ 8240-72	Гипротранспуть			
Утв.	Новоладский	И.И.И.	29.03.13		ВСГЗСП5 ГОСТ 535-79				

φ(V)



Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 2; 3 (в сборе)

2538.04.01.00.02.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Уколов	М.И.	
	Пробер.	Михлин	М.И.	
Н. контр.	Гуревич	М.И.		
Утв.	Новгородский	М.И.	29.03.83	

Наклёпыш

Лит.	Масса	Масштаб
	2,0	1:4
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
ВСтЗ сн 5 ГОСТ 14637-79 Гипротранспуть

Изм. №, дата, Подпись и дата, Взам. инв. №, Числ. 29.03.83, 105977

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Уколов	М.И.	
	Проб.	Михлин	М.И.	
Н. контр.	Гуревич	М.И.		
Утв.	Новгородский	М.И.	29.03.83	

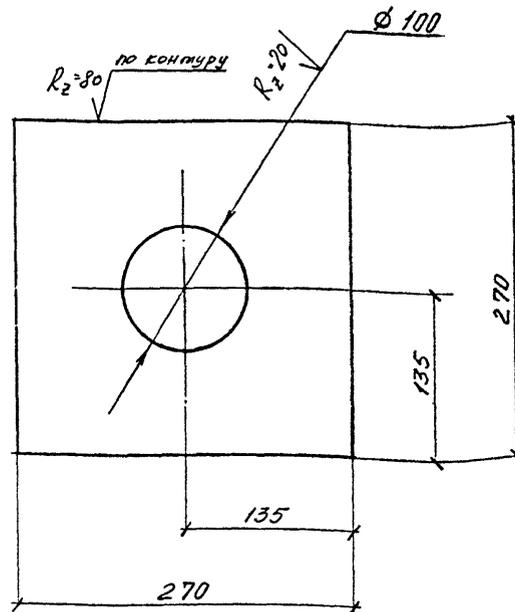
Наклёпыш

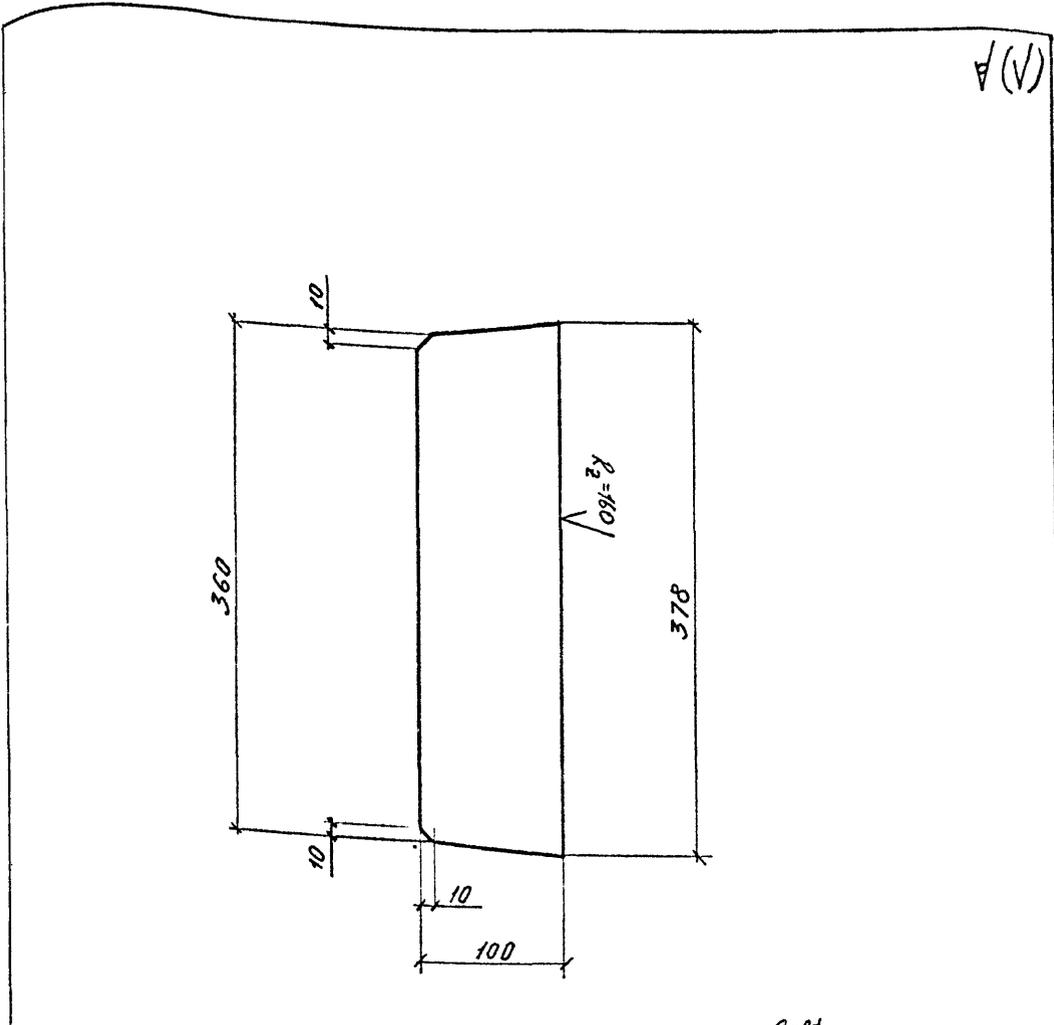
Лит.	Масса	Масштаб
	4,1	1:4
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
ВСтЗ сн 5 ГОСТ 14637-79 Гипротранспуть

Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 2; 3 (в сборе)

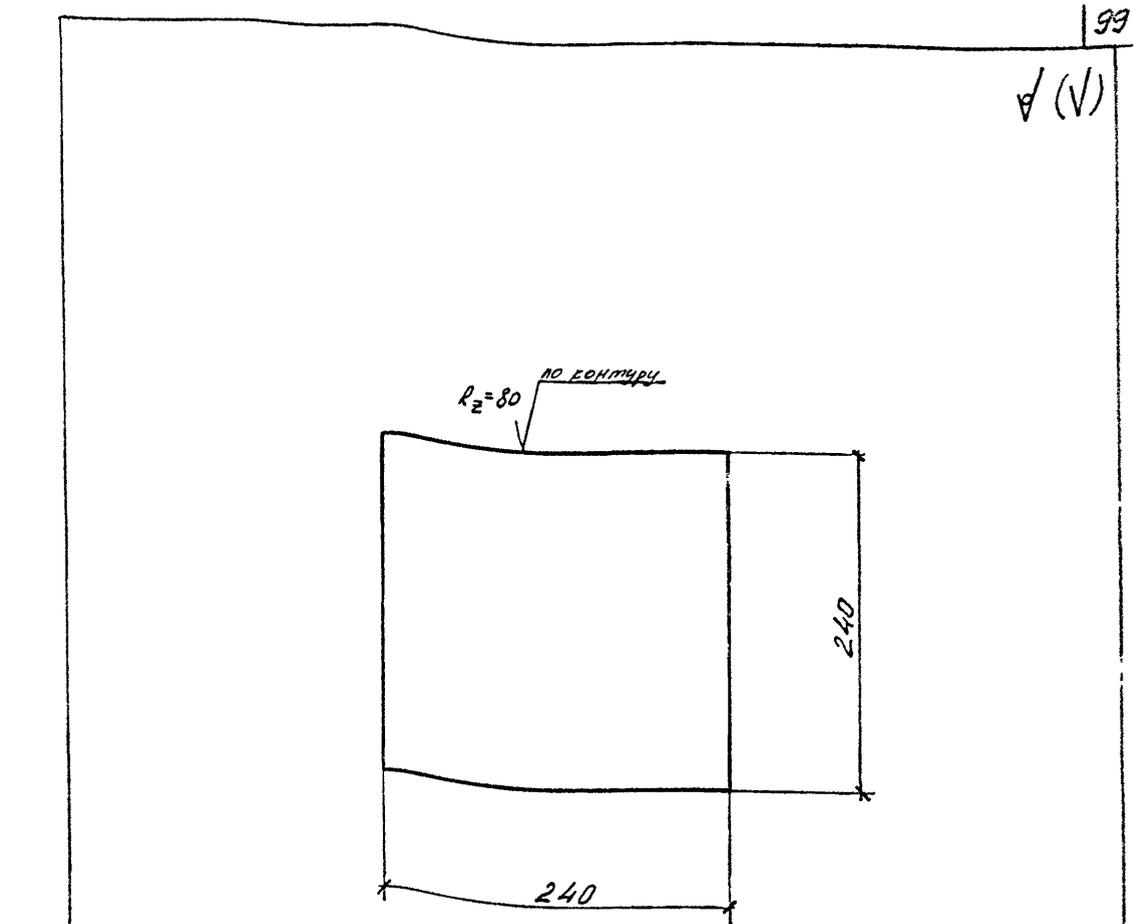
2538.04.01.00.03.





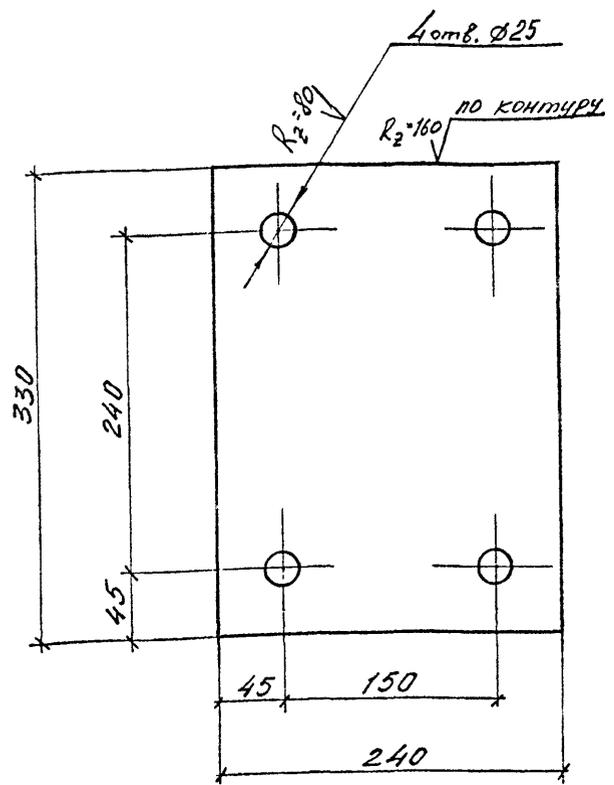
остальное $R_2=80$

2538.04.01.00.04							
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Разраб	Уколов	Л.И.			2,4	1:4
	Провер	Михлин	Л.И.		Лист	Листов	1
И.контр.	Гуревич	Л.И.			Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74		Гипротранспуть
Утв.	Новгородский	Л.И.	29.03.73	ВСГЗсп5 ГОСТ 14637-79			



2538.04.01.00.05							
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Разраб	Уколов	Л.И.			3,6	1:4
	Провер	Михлин	Л.И.		Лист	Листов	1
И.контр.	Гуревич	Л.И.			Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74		Гипротранспуть
Утв.	Новгородский	Л.И.					

√(√)



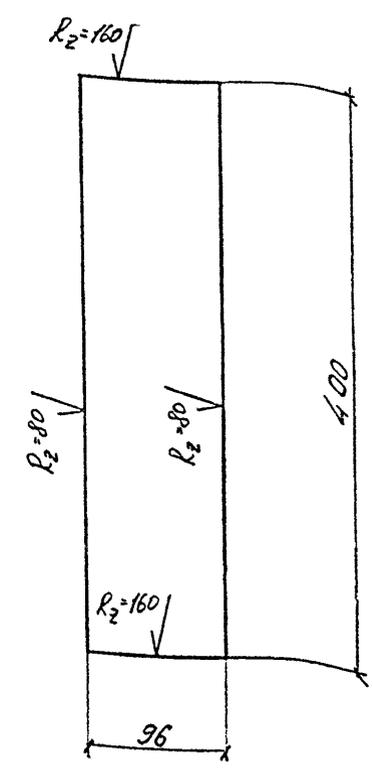
Отверстия рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 6 (в сборе)

2538. 04. 01. 00. 06.

№м	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	КЗМ					
Провер.	Михлин	Б/Шу					
Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74 ВГЗ сн 5 ГОСТ 14637-79					Лист	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	М/Д			Гипротранспуть		
Чтв.	Новолодский	Б/Шу	29.03.83				

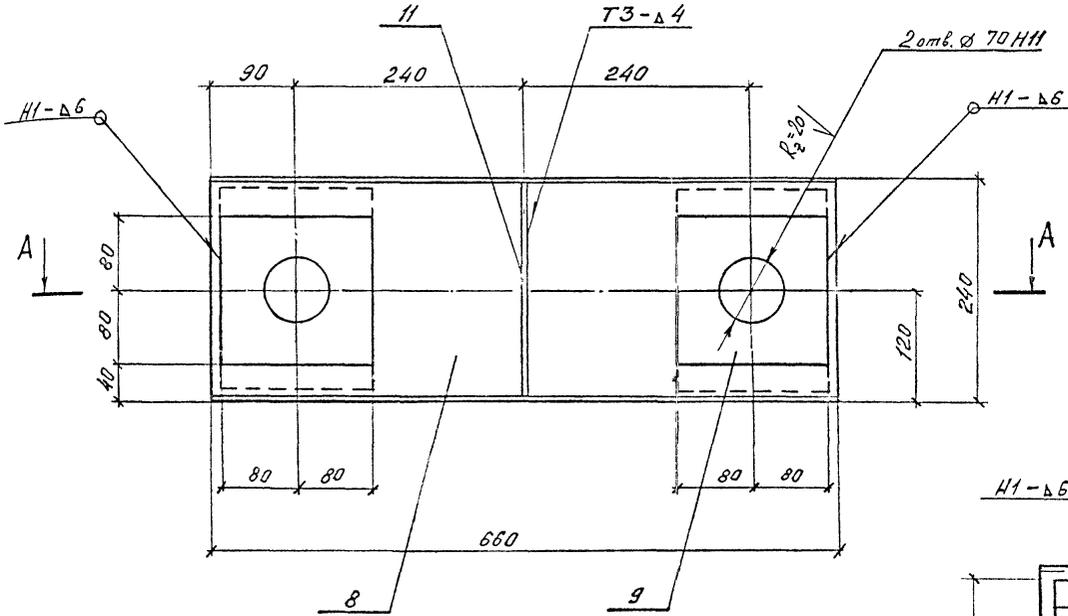
100

√(√)



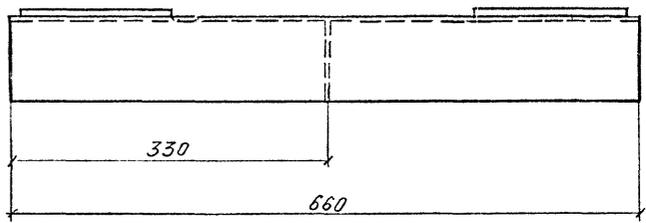
2538. 04. 01. 00. 07

№м	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	КЗМ					
Провер.	Михлин	Б/Шу					
Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74 ВГЗ сн 5 ГОСТ 14637-79					Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	М/Д			Гипротранспуть		
Чтв.	Новолодский	Б/Шу	29.03.83				

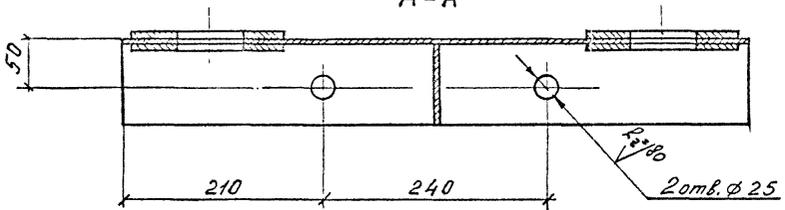


Рекомендуется сверлить совместно в поз. 8; 9; 10 (в обере)

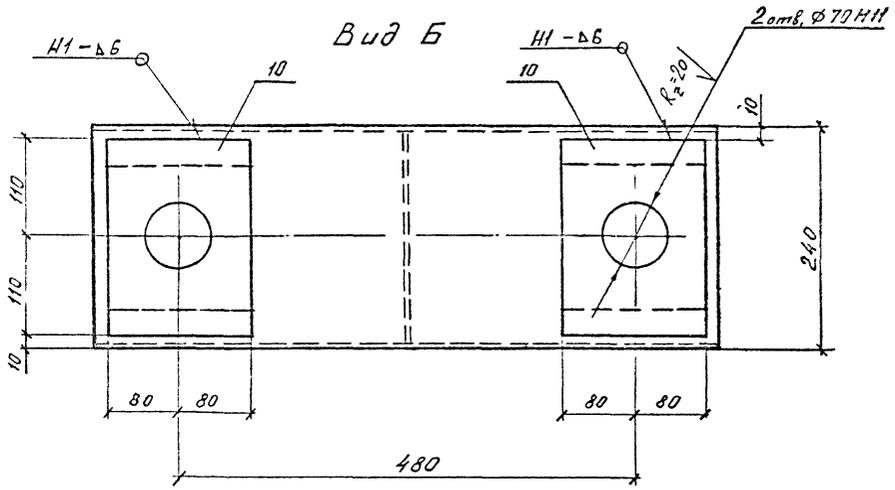
Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТу 9467-75.



A-A



Вид Б



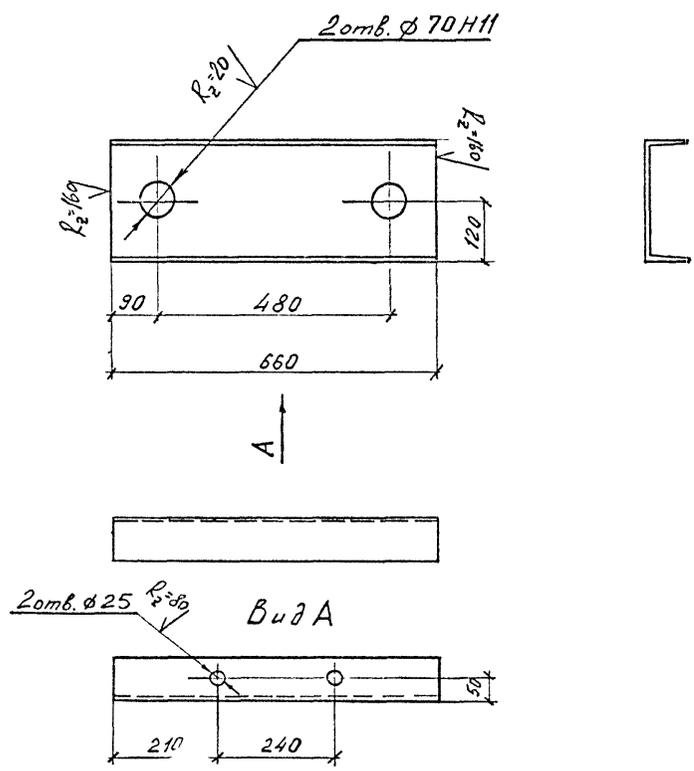
2538.04.02.00.00.СБ

				2538.04.02.00.00.СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
		Разрез Б	Уколов	2011		24
		Пров	Михлин	2011	Лист 1	Листов 1
И. контр. Гуревич					Гипропроект	
Чит. Новосибирск						

Болка
строповачная верхняя

Лист 1
Масса 24
Листов 1
Гипропроект

(V)A

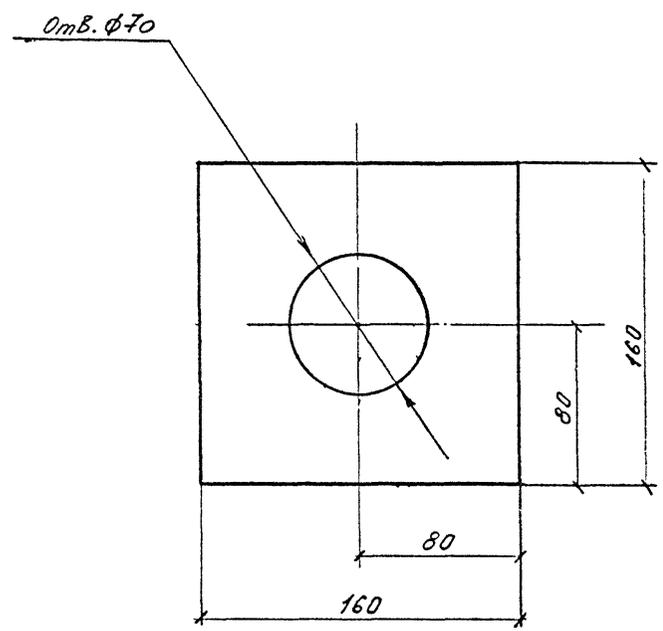


Отверстия $\phi 70$ мм рекомендуется сверлить совместно в поз. 8; 9; 10 (в сборе)

2538.04.02.00.08

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Балка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	М.И.				15,5	1:10
Проб.	Михлин	А.И.			Лист 1	Листов 1	
И.контр.	Гуревич	М.И.	23.03.83	Швеллер	24 ГОСТ 8240-72	Гипротранспуть	
Упр.в.	Новолодский	В.И.			БС-3 сп 5 ГОСТ 535-79		

(V)A

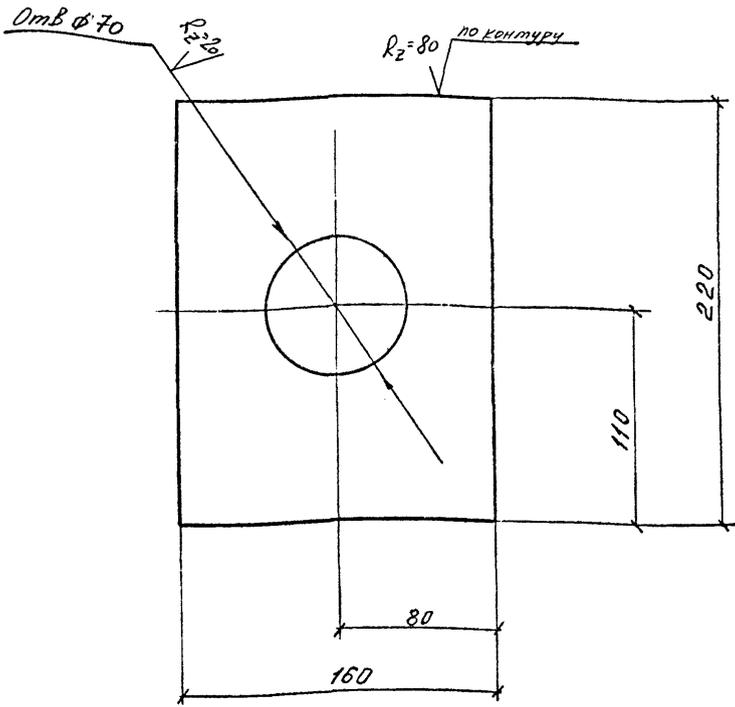


Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 8; 9; 10 (в сборе).

2538.04.02.00.09

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Наклёпыш	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	М.И.				1,4	1:25
Проб.	Михлин	А.И.			Лист 1	Листов 1	
И.контр.	Гуревич	М.И.	23.03.83	Лист	8 ГОСТ 19903-74	Гипротранспуть	
Упр.в.	Новолодский	В.И.			БС-3 сп 5 ГОСТ 14637-79		

√(√)

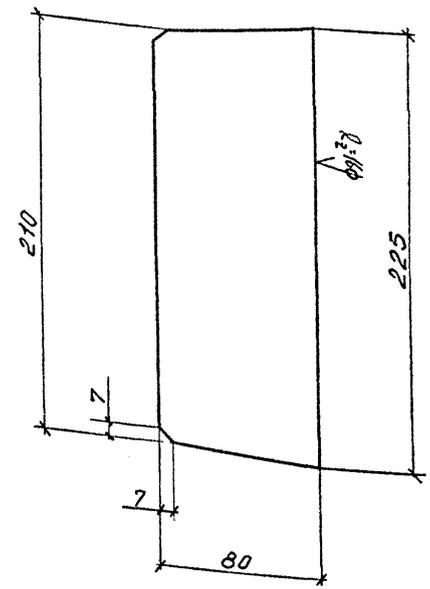


Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 8; 9; 10 (в сборе)

2538.04.02.00.10.

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	И.И.			2,0	1:2,5
Проб.	Михлин	А.И.				
Исполн.	Гуревич	И.И.	29.03.83	Лист	Гипротранспуть	
Учт.	Новгородский	В.И.		Лист	5-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74 БГ 3 от 5 ГОСТ 14637-79	

√(√)

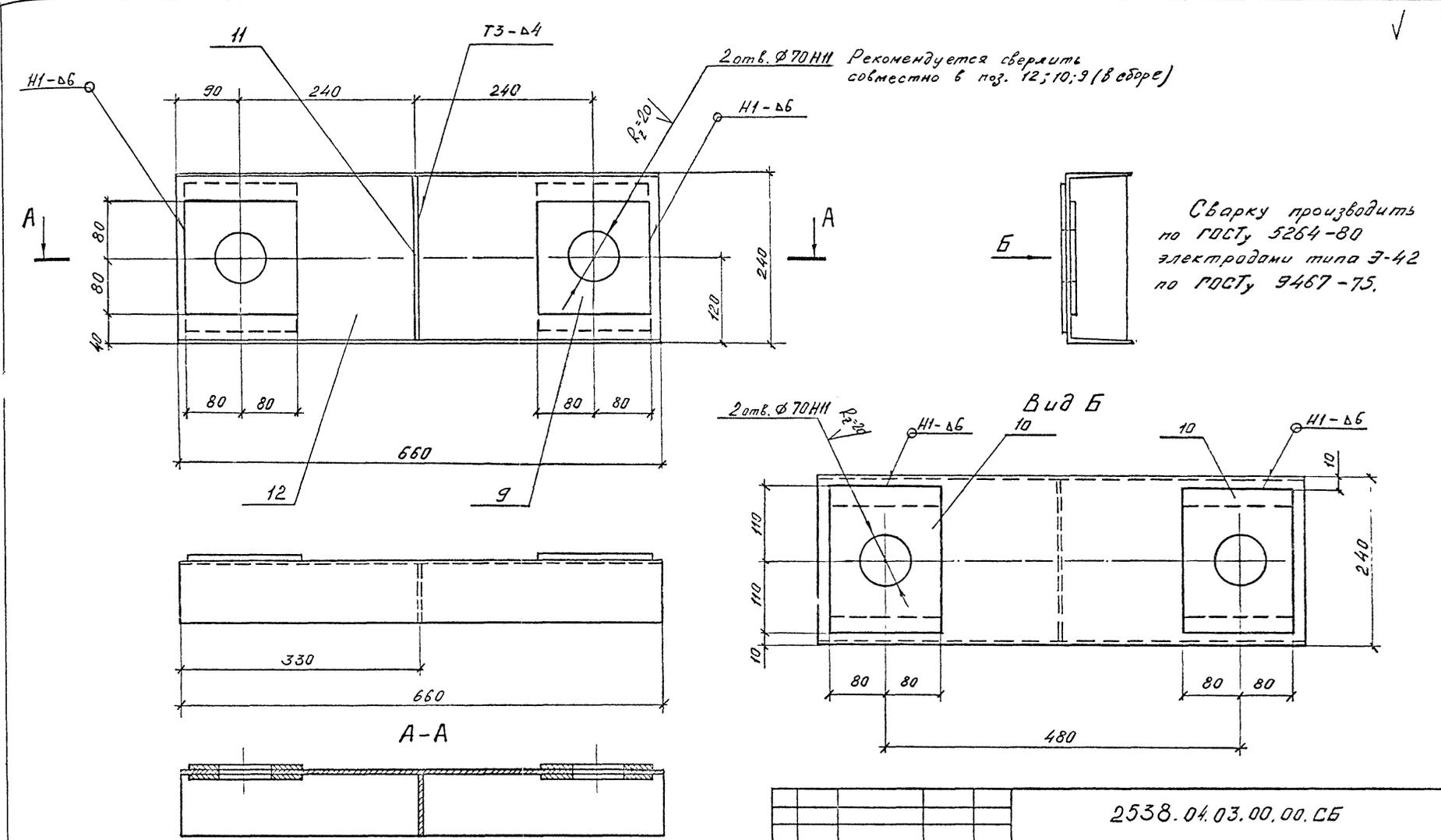


остальное R2=80

2538.04.02.00.11.

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	И.И.				
Проб.	Михлин	А.И.				
Исполн.	Гуревич	И.И.	29.03.83	Лист	1,1	1:2,5
Учт.	Новгородский	В.И.		Лист	Гипротранспуть	
				Лист	5-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74 БГ 3 от 5 ГОСТ 14637-79	

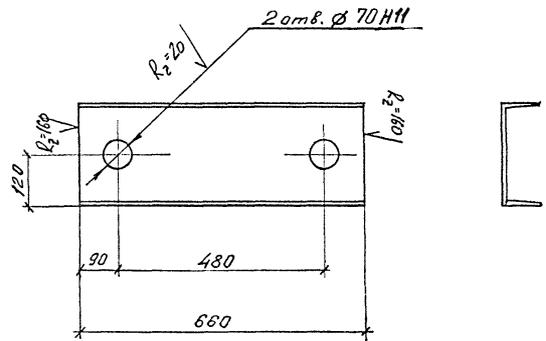
Ребро



				2538.04.03.00.00.СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
			Уколов			24
			Михлин		Лист 1	Листов 1
					1:5	
					Гипротранспуть	
Н. контр.	Гуревич					
Утв.	Новолодский			29.01.83		

Балка
строповочная нижняя

А (V)



Отверстия рекомендуется сверлить совместно в поз. 12; 10; 9 (в сборе).

2558. 04. 03. 00. 12

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Исполн.		Укладов	К.В.М.				
Провер.		Михлин	Л.М.				
И. контр.		Гуревич	Л.М.				
Утв.		Наволоцкий	В.А.	29.03.13			
Ш Веллер 24 ГОСТ 8240-72					Лист 1		
В.А. 5, ГОСТ 535-79					Листов 1		
					Гипространсмуь		

Изм. №, дата, Подпись и дата Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			2538.04.04.00.00СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	13		2538.04.04.00.13	Полоса	1	
А4	9		2538.04.02.00.09	Наклейки	4	

2538.04.04.00.00.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 Разраб. Уколов КЗМ
 Пров. Михлин В.И.

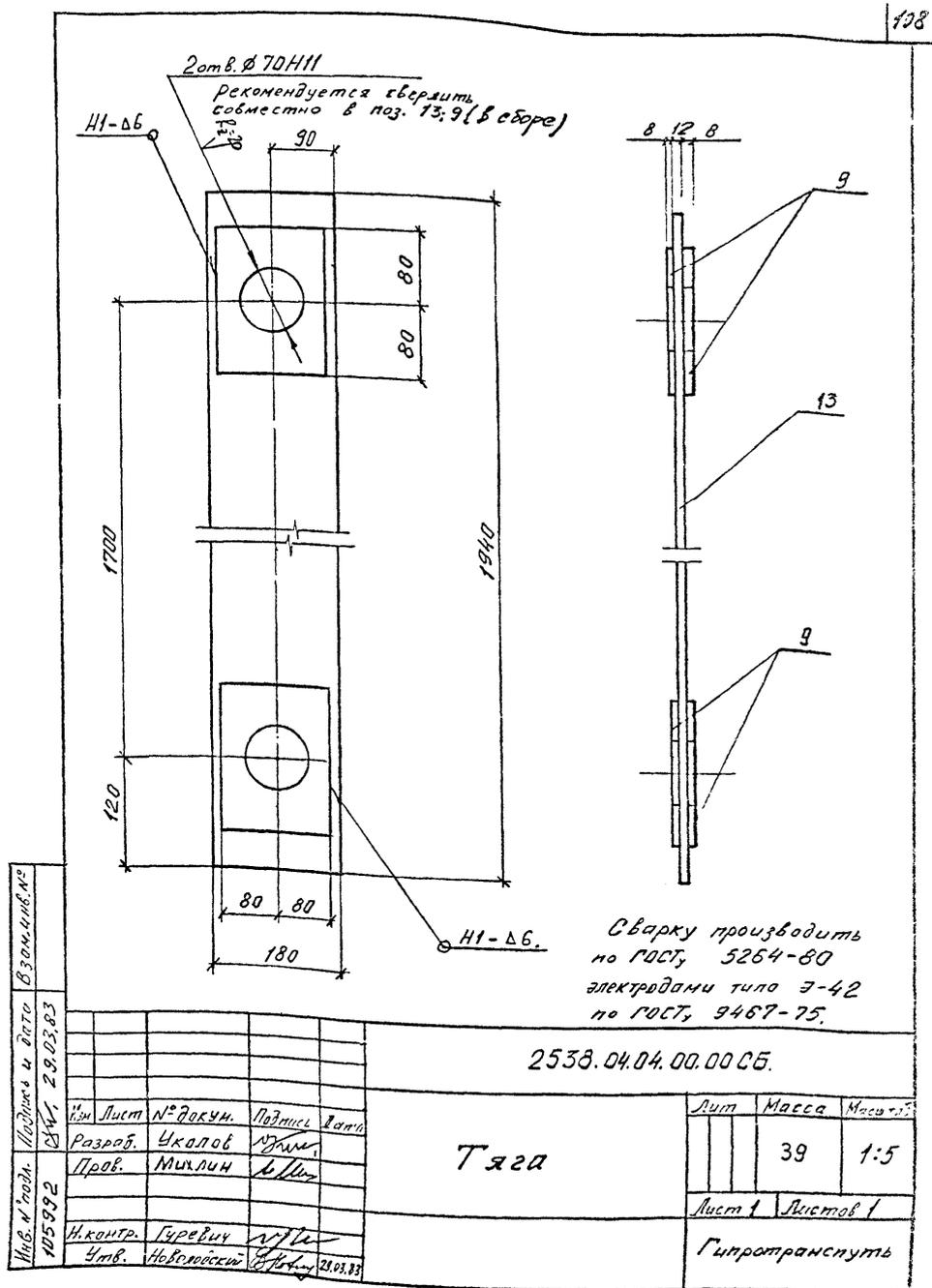
Тяга

Лист Масса Масса

Лист 1 Листов 1

Гипротранспуть

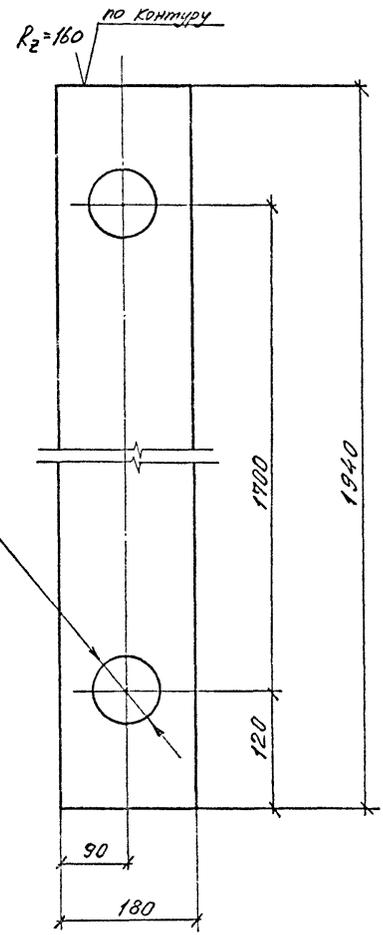
И.контр. Гуревич
 Утв. Новолодский 23.03.83



Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 Разраб. Уколов КЗМ
 Пров. Михлин В.И.

И.контр. Гуревич
 Утв. Новолодский 23.03.83

V(V)



2 отб. ф 70Н11
 Рекомендуется сверлить совместно в поз. 13; 9 (в сборе)

2538.04.04.00.13.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Уголов			
Пров.	Михлин			
И.контр.	Гуревич			
Утв.	Новгородский			23.03.83

Полоса

Лист	Масса	Масштаб
1	32,2	1:5
Листов	1	
Лист 12 ГОСТ 19903-74 ВГЗ ст 5 ГОСТ 14637-79		
Гипротранспуть		

Имя и номер
 Подпись и дата
 В.С.М.И.В.И.С.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.04.05.00.00	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	14		2538.04.05.00.14	Ось	1	
A4	15		2538.04.05.00.15	Кольцо опорное	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	16			Болт М16×150 ГОСТ 7798-70*	1	
	17			Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	

2538.04.05.00.00

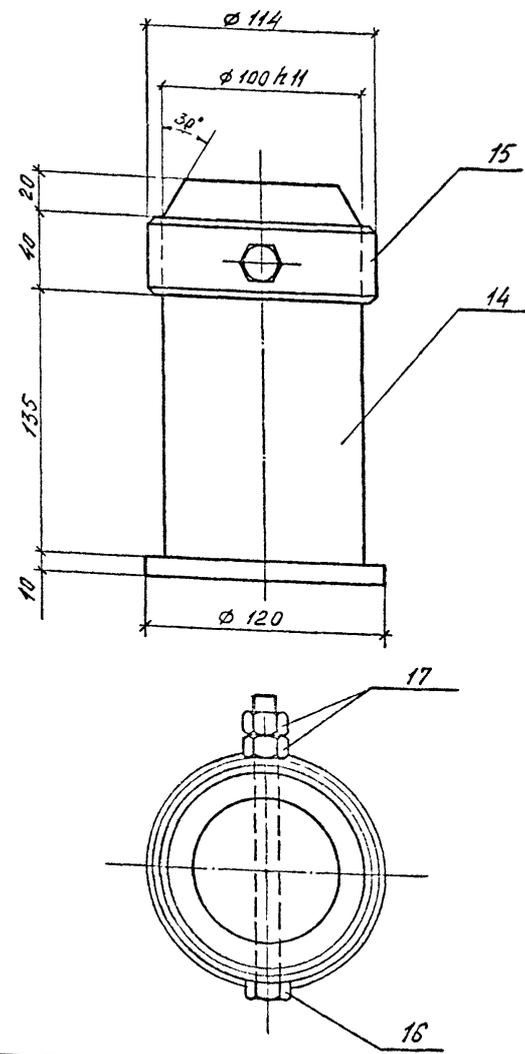
Ось траверсы

Лит. Масса Материал

Лист 1 Листов 1

Гипротранслуть

Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб. Уколов
Проб. Михлин
Н.контр. Гуревич
Утв. Ковалодский 29.03.83



2538.04.05.00.00.СБ

Ось траверсы

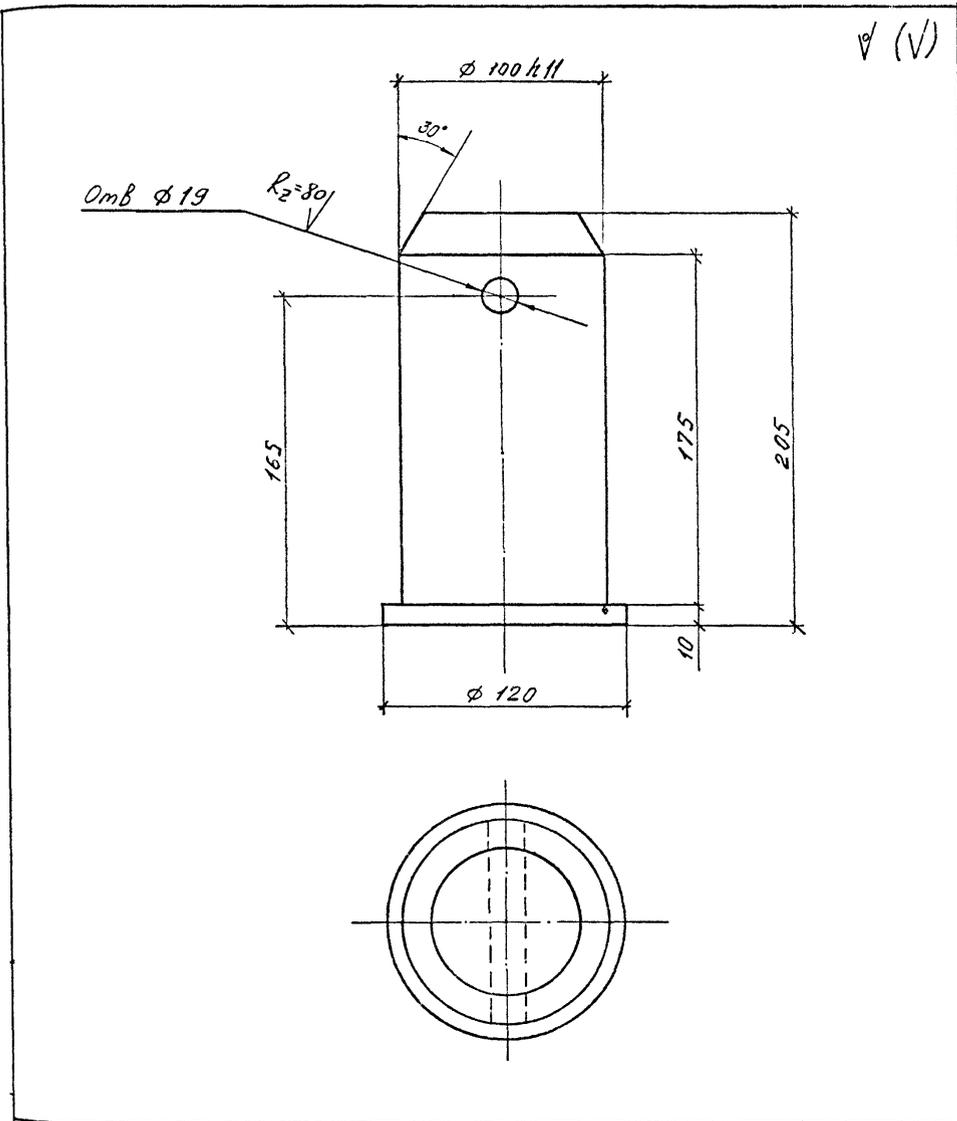
Лит. Масса Масштаб

Лист 1 Листов 1

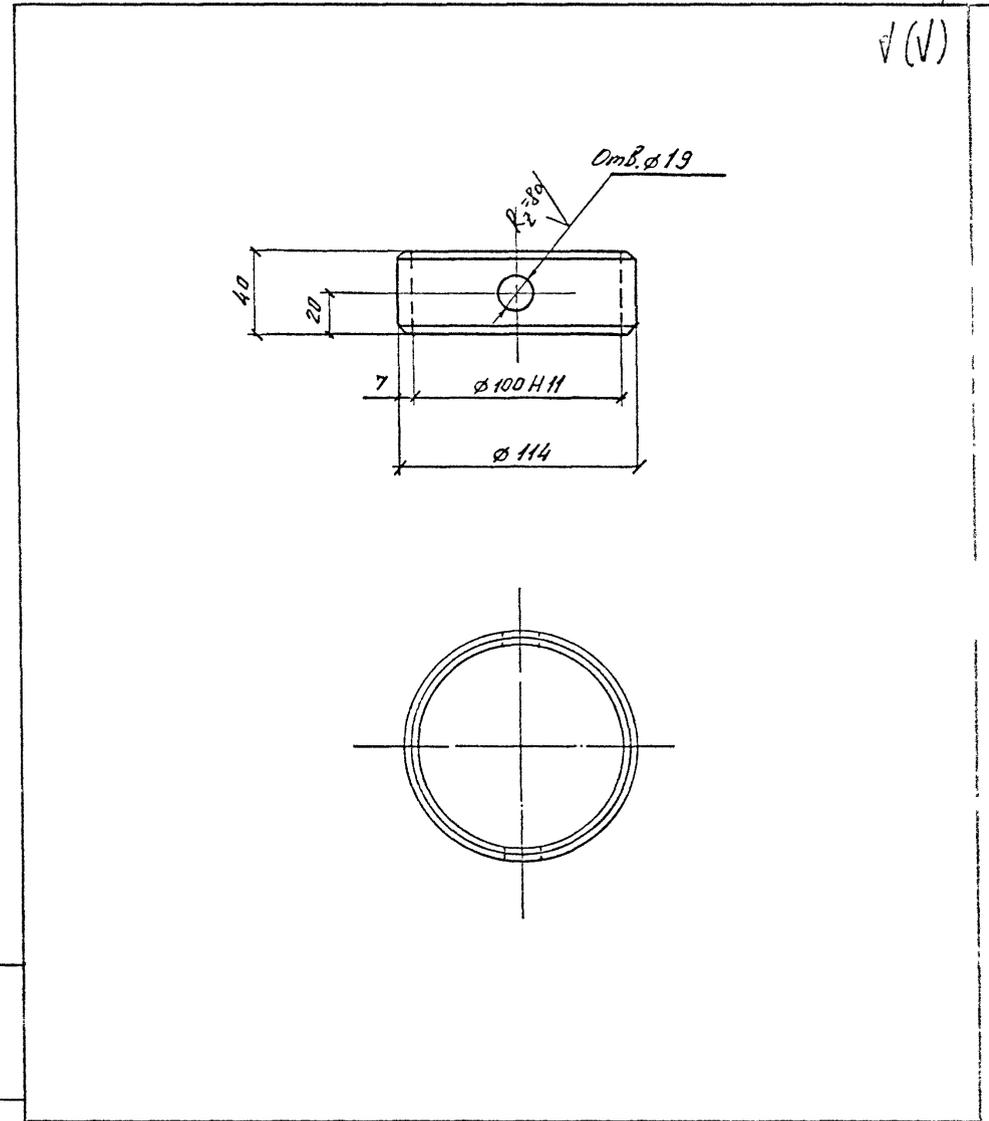
Гипротранслуть

Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб. Уколов
Проб. Михлин
Н.контр. Гуревич
Утв. Ковалодский 29.03.83

Изм. № листа
105-995
Подпись и дата В.З.М. и № ч.
У.М. 29.03.83



				2538.04.05.00.14			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Уколов	<i>[Signature]</i>			12,9	1:2,5
	Пров.	Михлин	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
И. контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>			Круг	120	ГОСТ 2590-71
Утв.	Новолодский	<i>[Signature]</i>	29.03.83			ВСт5 сп 2	ГОСТ 535-79
				Гипротранспуть			

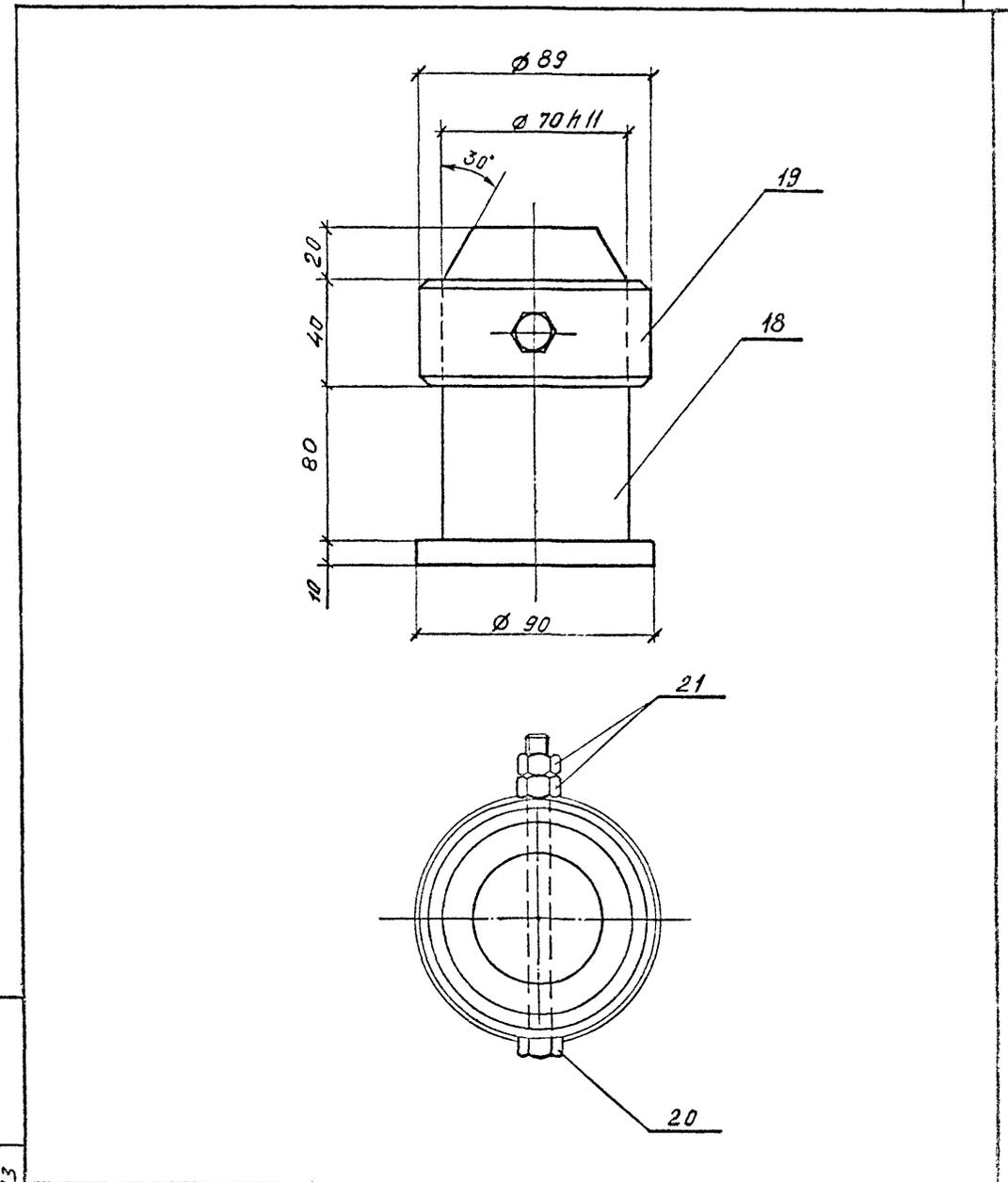


				2538.04.05.00.15			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Уколов	<i>[Signature]</i>			0,74	1:2,5
	Пров.	Михлин	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
И. контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>			Труба	114 * 7	ГОСТ 8732-78
Утв.	Новолодский	<i>[Signature]</i>	29.03.83			Ст2сп	ГОСТ 8731-74*
				Гипротранспуть			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			2538.04.06.00.00	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	18		2538.04.06.00.18	Ось	1	
A4	19		2538.04.06.00.19	Кольцо стопорное	1	
				Стандартные изделия		
	20			Болт М16 × 120 ГОСТ 7798-70*	1	
	21			Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	

2538.04.06.00.00

Кол. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	<i>Уколов</i>			-	-
Пров.	Михлин	<i>Михлин</i>		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	<i>Гуревич</i>		Гипотранспуть		
Утв.	Новгородский	<i>Новгородский</i>	29.03.83			

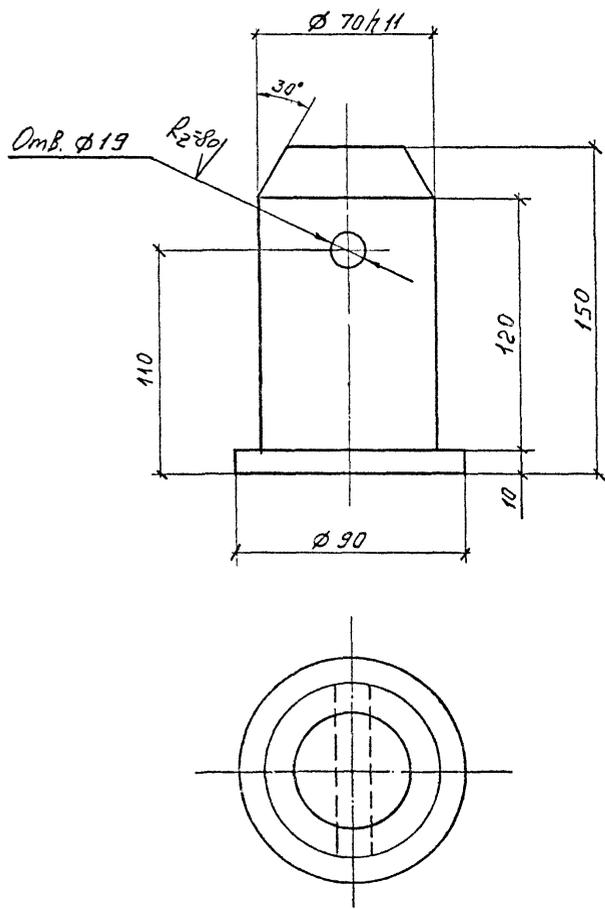


2538.04.06.00.00 СБ

Кол. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	<i>Уколов</i>			6	1:2
Пров.	Михлин	<i>Михлин</i>		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	<i>Гуревич</i>		Гипотранспуть		
Утв.	Новгородский	<i>Новгородский</i>	29.03.83			

Изм. № 1
 Подпись и дата
 29.03.83
 Исполн. № 1

√(√)



2538.04.06.00.18

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Чкалов	<i>Чкалов</i>	
Пров.		Михлин	<i>Михлин</i>	
Н.контр.		Гуревич	<i>Гуревич</i>	
Чтв.		Новолодский	<i>Новолодский</i>	23.03.83

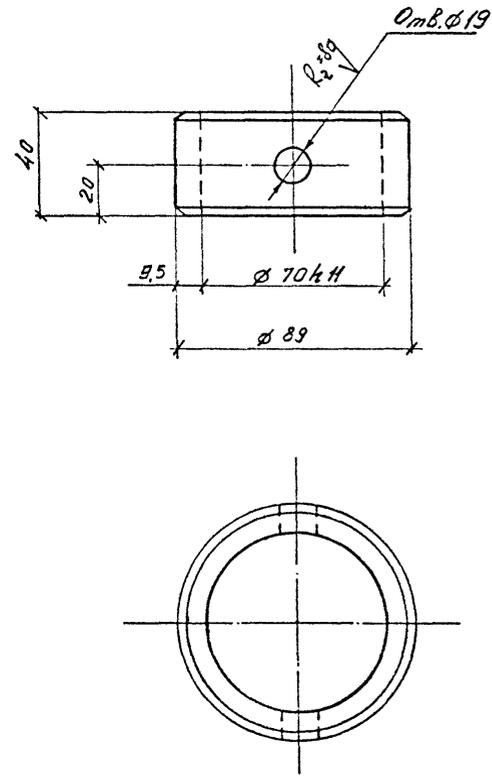
Ось

Круг $\frac{90}{50}$
ВСт5сп2 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Машиностр.
1	4,7	1:2
Лист 1	Листов 1	

Гипротранспуть

√(√)



2538.04.06.00.19

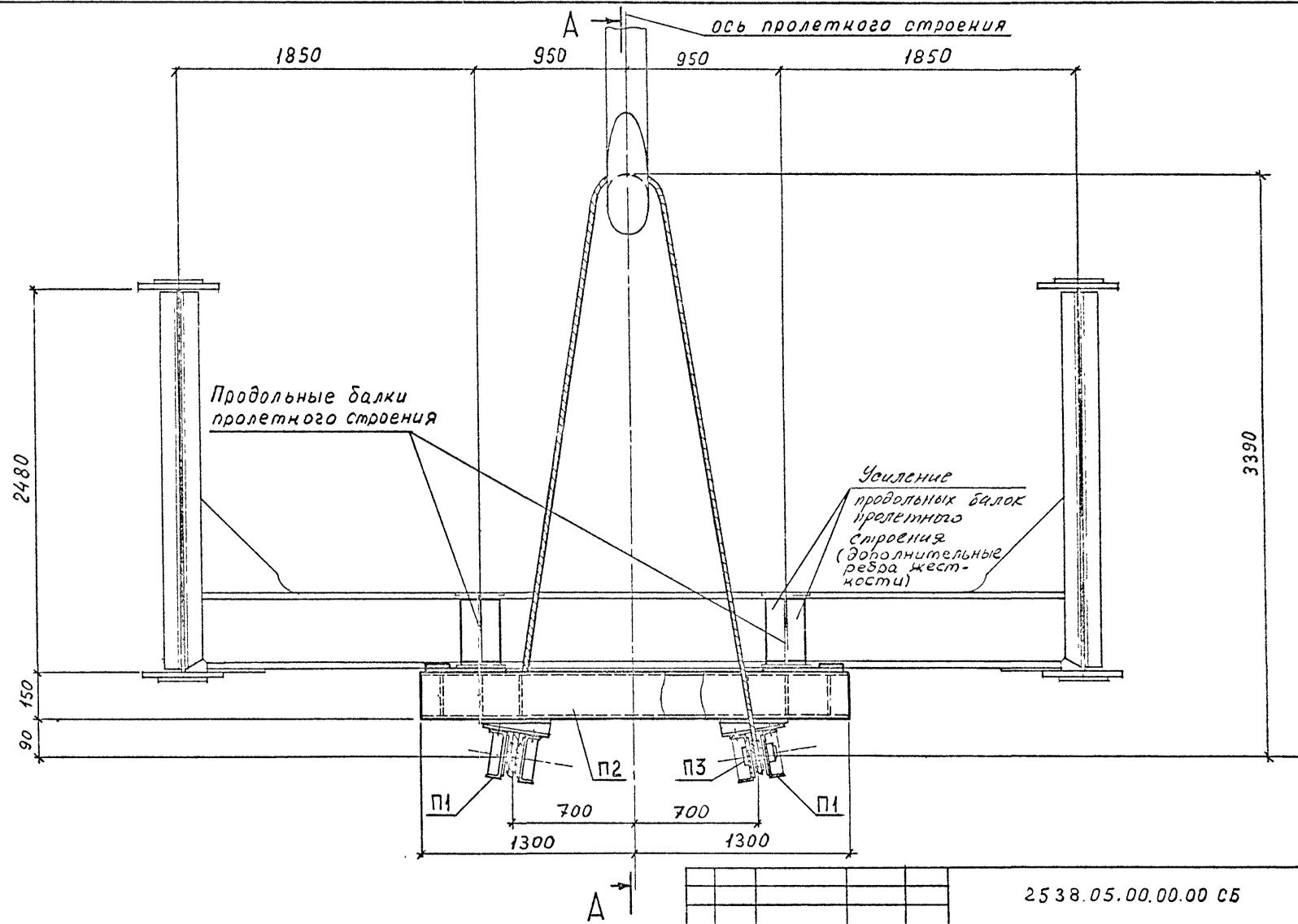
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Чкалов	<i>Чкалов</i>	
Пров.		Михлин	<i>Михлин</i>	
Н.контр.		Гуревич	<i>Гуревич</i>	
Чтв.		Новолодский	<i>Новолодский</i>	23.03.83

Кольцо
стопорное

Труба $\frac{89 \times 9.5 \text{ ГОСТ } 8732-78}{Ст2сп \text{ ГОСТ } 8731-74^*}$

Лист	Масса	Машиностр.
1	0,74	1:2
Лист 1	Листов 1	

Гипротранспуть



2538.05.00.00.00 С5

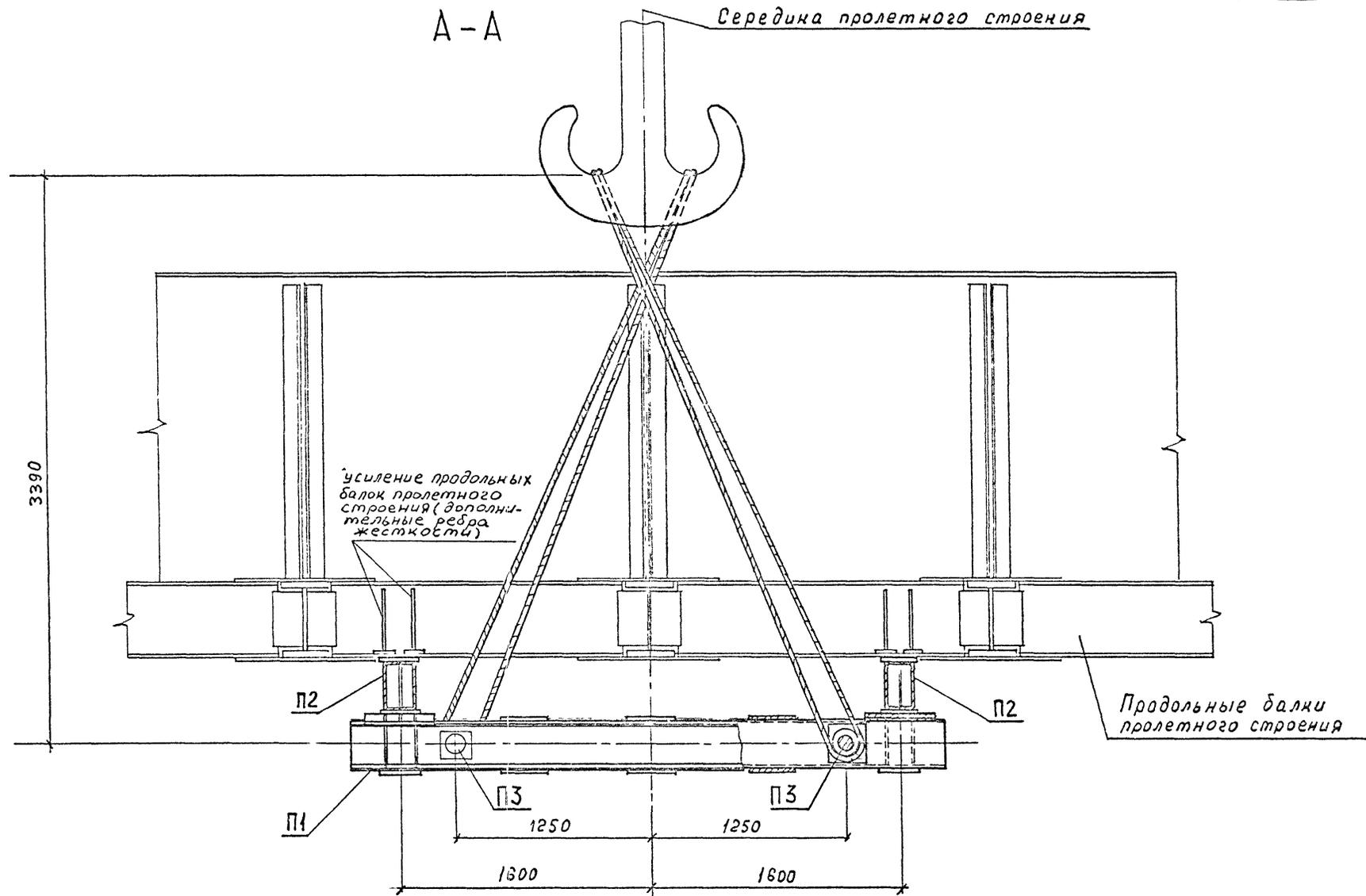
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Михлин	Мих	
	Проб.	Новгородский	МВ	
	Линн.пр.	Новгородский	В.В. Г	
	Н.конт.	Гуревич		
	Утв.	Грозденский		29.03.85

Комплект стреловочных приспособлений С5.
Общий вид комплекта С5 в рабочем положении,

Лит	Масса	Масштаб
	1350	1:25
лист 1		листов 5
ГИПРОТРАНСПУТЬ		

A-A

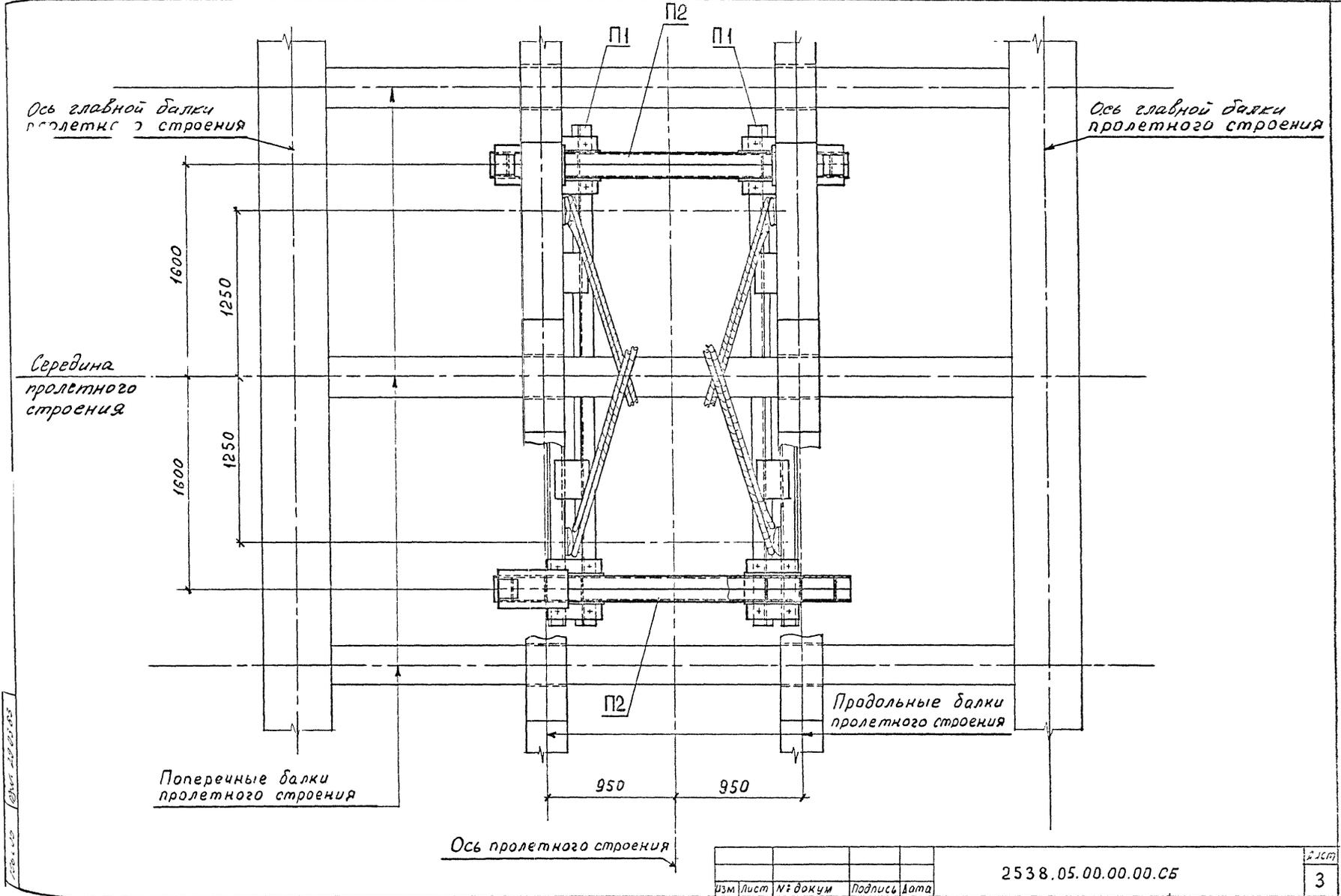
Середина пролетного строения



Горючая
Лист 20.05.01

Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата

2538.05.00.00.00С5



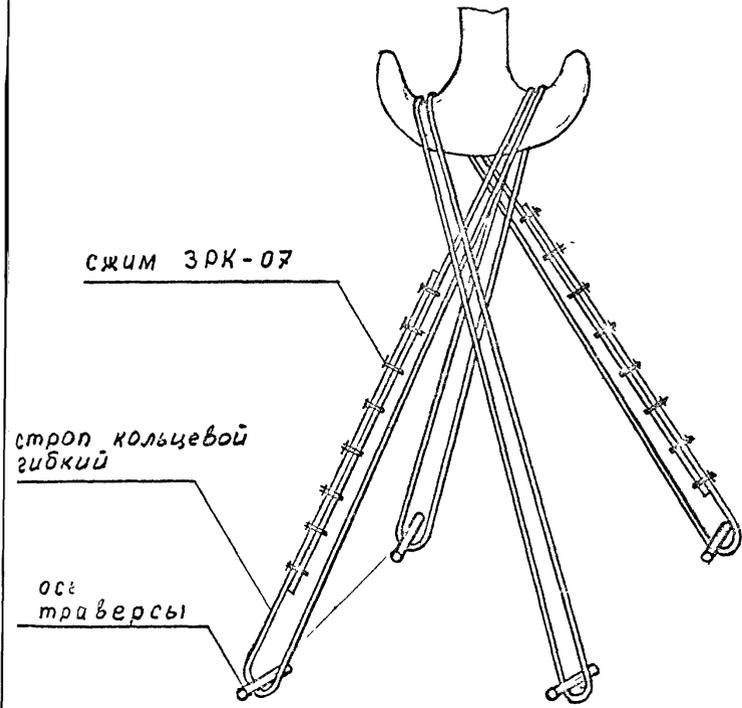
2018.05.00.00.00.00.00

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

2538.05.00.00.00.00.00.00.00.00

Ведомость марок

Марка	№ поз.	Наименование	кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед	общ.	
П1		Траверса	2	316	632	
П2		Балка строповочная	2	342	684	
П3		Ось траверсы	4	21	84	
Итого на комплект:					1350	
Всего на пролетное строение (1 комплект):					1350	



Спецификация лесоматериалов

Менср?	№ поз	Наименование	Сечение см.	Длина см	Кол шт	Объем, м³		Материал	Примечание
						ед	общ.		
		Прокладка	0,2 x 30	30	4	0,002	0,001	фанера	
Итого на пролетное строение:							0,001		

Ведомость оборудования и инвентаря

Наименование	Марка ГОСТ	ед. изм.	Количество		Примечание
			на одну траверсу	на пролетное строение	
Канат стальной $l=17500$	42-Н-180-I ГОСТ 7668-80	шт	2	2	
Сжим рожевой	ЗРК-07	шт	16	16	



Спецификация металла

№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Стандарты на профиль и прокат
					ед.	общ.		
П1	1 Балка	Г30	3800	2	120,8	241,6	ВСт3сп5 по гост 380-71*	гост 535-79 гост 8240-72
	2 Наклепыш	-8×200	200	4	2,1	8,4	то же	гост 19903-74
	2-01 Наклепыш	-8×260	260	4	3,9	15,6	—	то же
	3 Ребра жесткости	-8×90	284	8	1,5	12,0	—	—
	4 Планка соединительная	-8×220	230	8	4,2	33,6	—	—
Итого со сварными швами					316,0			
П2	3 Ребро жесткости	-8×90	284	12	1,5	18	ВСт3сп5 по гост 380-71*	гост 19903-74
	5 Балка	Г30	2600	2	82,7	165,4	ВСт5сп5 по гост 380-71*	гост 535-79 гост 8240-72
	6 Прокладка	-20×280	470	2	20,7	41,4	то же	гост 19903-74
	7 Упор	-30×140	160	2	5,3	10,6	—	—
	8 Лист опорный	-20×240	425	2	16,0	32,0	—	—
	9 Лист опорный	-20×400	440	2	27,6	55,2	—	—
	10 Ребра жесткости	-12×65	395	2	2,4	4,8	—	—
	11 Ребра жесткости	-12×65	395	2	2,4	4,8	—	—
11-01 то же	-12×65	395	2	2,4	4,8	—	—	
Итого со сварными швами					342,0			
П3	12 Ось	Ф110	195	1	14,6	14,6	ВСт5сп2 гост 380-71*	гост 535-79 гост 2590-71
	13 Кольцо стопорное	О102×5,5	40	1	0,5	0,5	Ст2сп гост 380-71*	гост 8731-74 гост 8732-74
	14 Ролик	Ф150	60	1	5,3	5,3	ВСт5сп2 гост 380-71*	гост 535-79 гост 2590-71
	15 Болт М16×120			1	0,2	0,2	ВСт3сп4 гост 380-71*	гост 7798-70*
	16 Гайка М16			2	0,03	0,1	то же	гост 5915-70*
Итого					21,0			

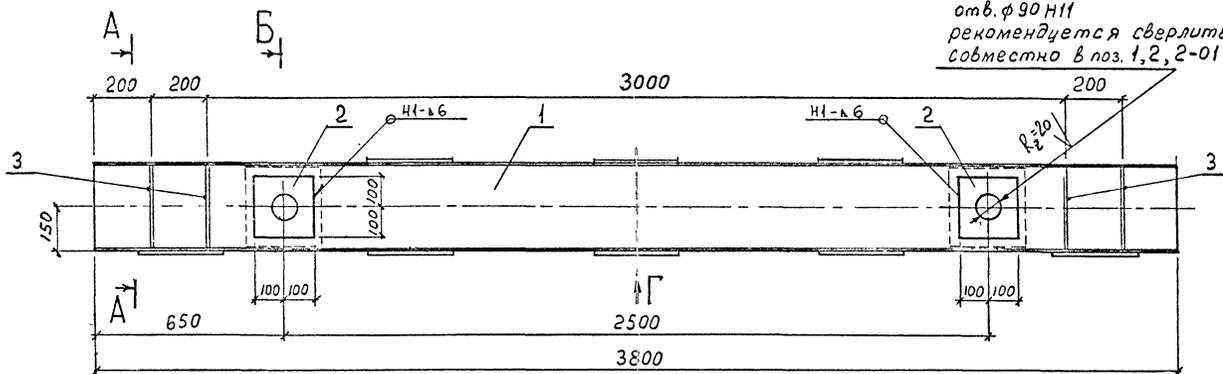
Спецификация метизов

Марка	поз.	Наименование	кол	масса, кг		Примечание
				ев	общ	
	17	Болт М22×100 ГОСТ 7798-70*	16	0,386	6,2	ВСт3сп4 гост 380-71*
	18	Гайка М22 ГОСТ 5915-70*	16	0,077	1,2	то же
	19	Шайба 22 ГОСТ 11371-78*	16	0,025	0,4	ВСт3 гост 380-71*
	20	Шайба 22 ГОСТ 10906-78*	16	0,055	0,9	то же
	Итого на комплект				8,7	

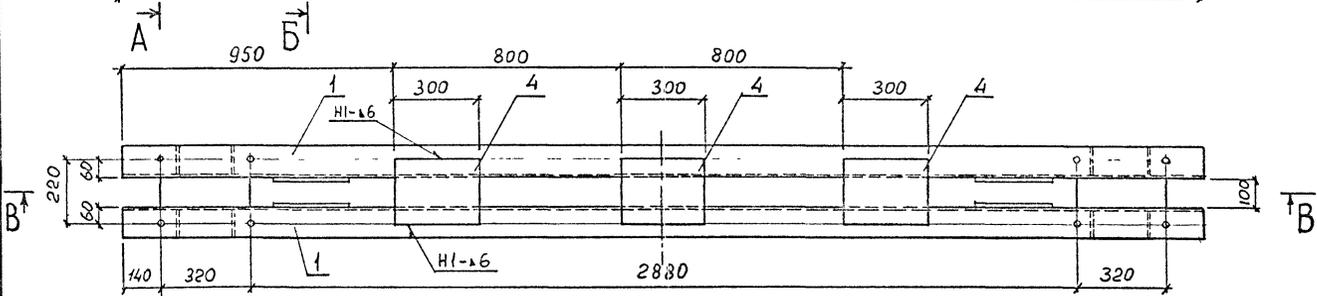
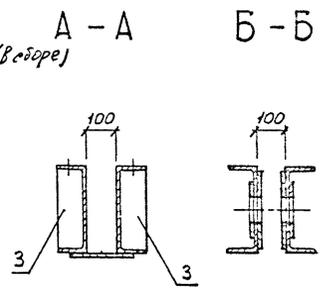
Лист 2.0.03.03

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
-----	------	----------	---------	------

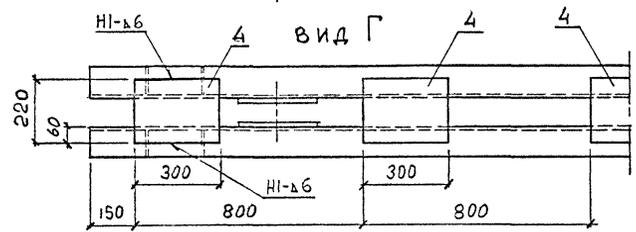
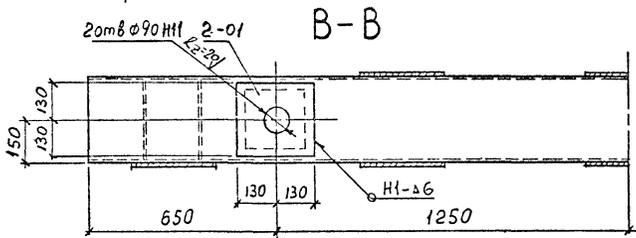
2538.05.00.00.00. СБ



отв. ф90Н11
рекомендуется сверлить
совместно в поз. 1,2,2-01 (в сборе)



2 отв ф90Н11 2-01



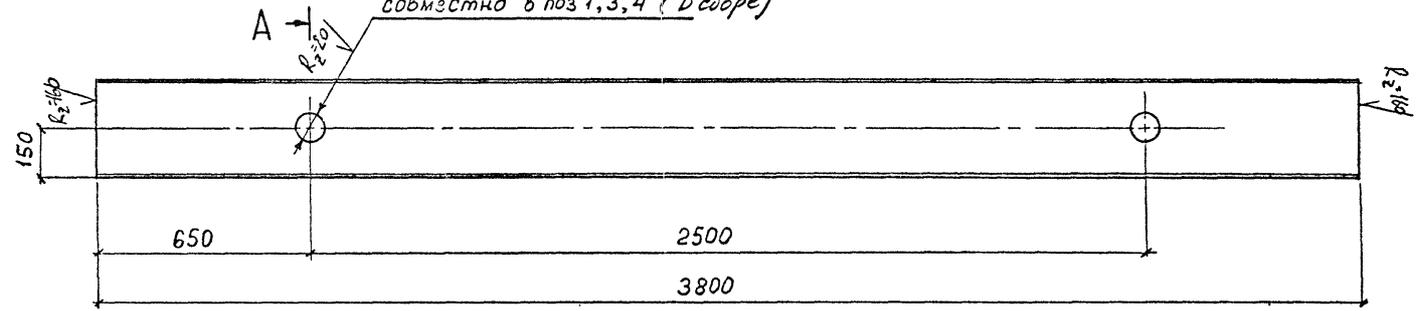
ПРИМЕЧАНИЕ.

Сварку производить по ГОСТ, 5264-80
электродами типа Э-42 по ГОСТ, 9467-75

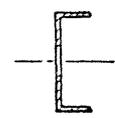
				2538.05.01.00.00СБ		
Лист	ИЗВ	Повт	Дата	лит.	Масса	Масштаб
Разраб	Михлин	А.М.			316	1:15
Проб	Новолодский	С.В.		лист 1	листо в 1	
Н.контр	Гуревич			ГИПРОТРАНСПУТ		
Чтв	Новолодский	С.В.	20.03.83			

18.000

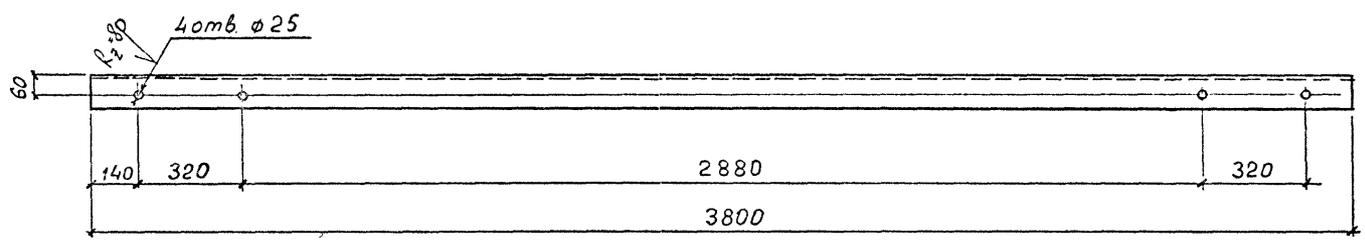
2 отв. ф90 мм
рекомендуется сверлить
совместно в поз 1,3,4 (в сборе)



A - A



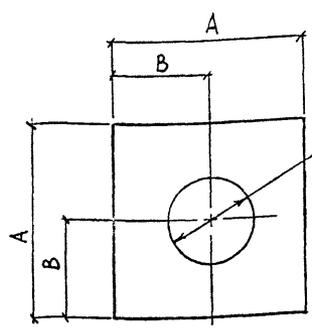
A →



1000000 1000000 1000000

				2538.05.01.00.01.			
изм. лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	Балка	лит.	масса	масштаб
Разраб.	Михлин	М. Мих				120,8	1:15
Пров	Новолодский	Ильин			лист 1	листо в 1	
н.конт.	Гуревич			швеллер 30 ГОСТ 8240-72 ВСтЗ сп5 ГОСТ 535-79	ГИПРОТРАНСПУТЬ		
Утв.	Новолодский	Ильин	29.03.83				

Групповой чертеж деталей.



отв. ф 90
рекомендуется
сверлить совместно
в поз. 1,2,2-01
(в сборе)

Обозначение	A мм	B мм	масса, кг
2538.05.01.00.02	200	100	2,1
2538.05.01.00.02-01	260	130	3,9

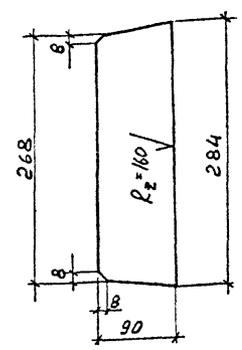
2538.05.01.00.02.; -01

Изм	лист	№ докум	подп.	дата
Разраб		Михлин	М.Мих	
Проб		Новолодский	В.В.С	

Наклевыш
лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-79

лист	масса	масштаб
1	см. табл.	-
лист 1	листо в 1	

ГИПРОТРАНСПУТЬ



дуга. 1/2 R₂=100

2538.05.01.00.03.

Изм. № подл. 100012
Повиль и дата 29.03.83

Изм	лист	№ докум.	подп.	дата
Разраб.		Михлин	М.Мих	
Проб.		Новолодский	В.В.С	

Ребро жесткости
лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-79

лист	масса	масштаб
1	1,5	1:5
лист 1	листо в 1	

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			2538.05.02.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4		3	2538.05.01.00.03	Ребро жесткости	12	15кгх12=18кг
		5	2538.05.02.00.05	Балка		без чертежа
				Швеллер 30 ГОСТ 8240-72 ВСтЗсп5 ГОСТ 535-79	2	82,7кгх2= =165,4кг
		6	2538.05.02.00.06	Прокладка		без чертежа
				лист 20х280х470 ГОСТ 19903-74 ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-79	2	20,7кгх2= =41,4кг
		7	2538.05.02.00.07	Упор		без чертежа
				лист 30х140х160 ГОСТ 19903-74 ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-79	2	5,3х2= =10,6кг
		8	2538.05.02.00.08	Лист опорный		без чертежа
				лист 20х240х425 ГОСТ 19903-74 ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-79	2	16,0кгх2= =32кг

2538.05.02.00.00.

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	лит	Масса	Масштаб
разраб.		Михлин	М. Мих			-	-
проб.		Новолодский	В. Нов		лист 1		листов 2
И конт.		Гуревич	Г. Гур				ГИПРОТРАНСПУТЬ
Утв.		Новолодский	В. Нов	29.03.83			

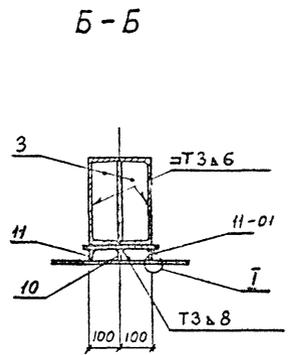
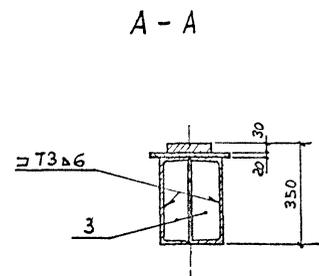
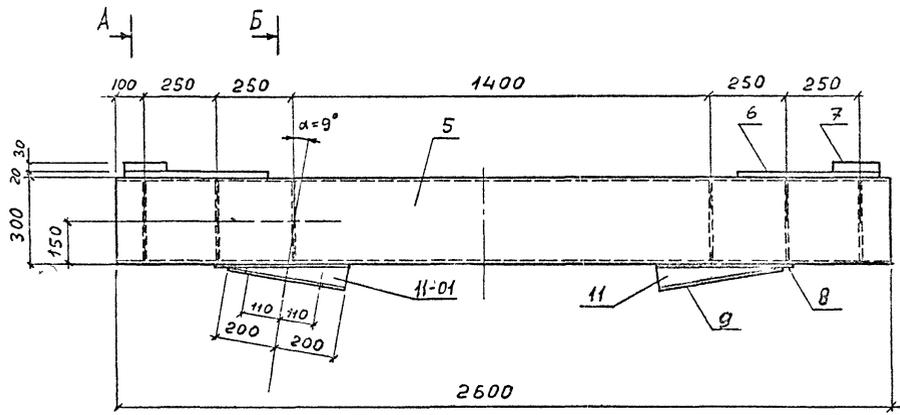
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		9	2538.05.02.00.09	Лист опорный нижний	2	
		10	2538.05.02.00.10	Ребро жесткости	2	
		11	2538.05.02.00.11	То же	2	
		11-01	2538.05.02.00.11-01	— " —	2	

Изм. №, позн. Подпись и дата
106014

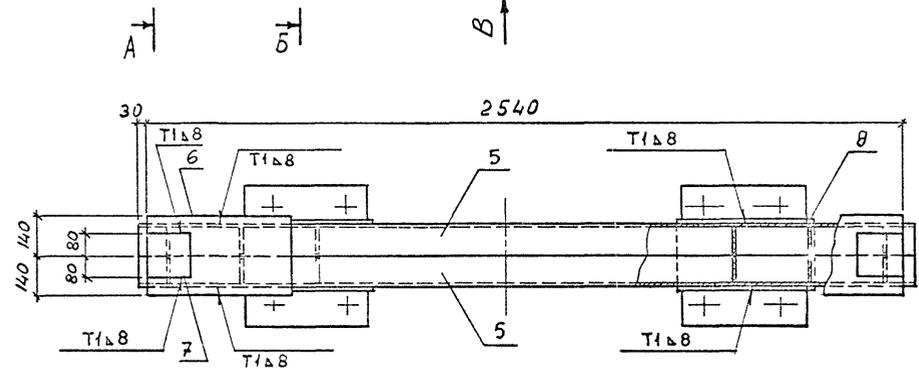
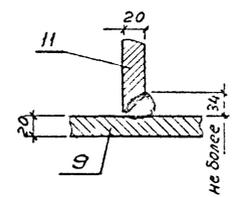
Взам. инв. №
106014

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	лист
					2

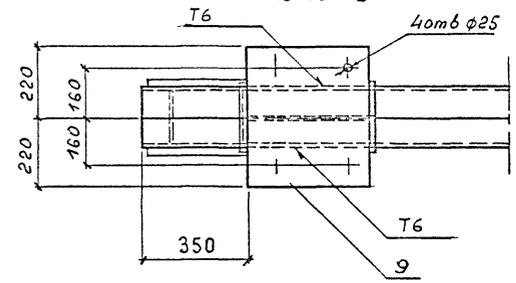
2538.05.03.00.00



Узел I



Вид В



Примечание.

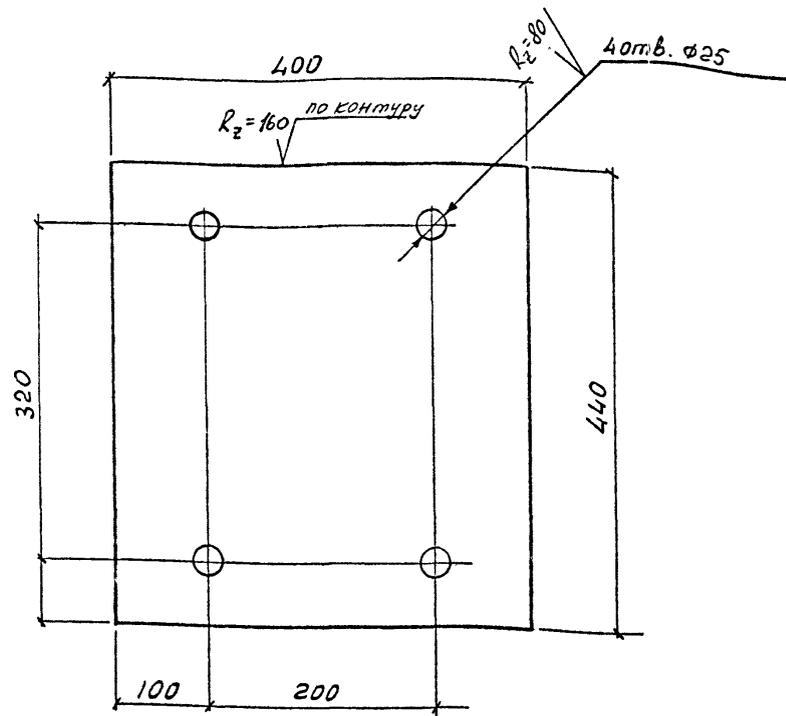
Сварку производить по ГОСТ, 5264-80 электродами типа Э-42 по ГОСТ, 9467-75

2538.05 02 00.00.СБ.

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	лит.	масса	масштаб
Разраб	Михлин	И.М.			317	1:15
Проб	Новгородский	В.В.		лист 1	листов 1	
И.контр	Гуревич	[Signature]		ГИПРОТРАНСПУТЬ		
Утв.	Новгородский	[Signature]	1967-11-23			

Балка строповочная

√(V)



2538.05.02.00.09

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Михлин	И.И.		
Пров.	Новолодский	В.В.		
Н.конт.	Гуревич			
Утв.	Новолодский			29.03.83

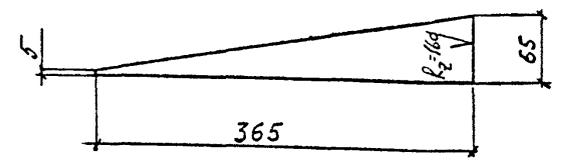
Лист опорный
нижний

лист Б-ПН-0-20 ГОСТ 19903-74
ВСТЗСП5 ГОСТ 14637-79

Лист	Масса	Масштаб
1	27,6	1:5
лист 1	листоВ 1	

ГИПРОТРАНСПУТЬ

√(V)



остр. в нос R2=80

2538.05.02.00.10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Михлин	И.И.		
Пров.	Новолодский	В.В.		
Н.конт.	Гуревич			
Утв.	Новолодский			29.03.83

Редер жесткости

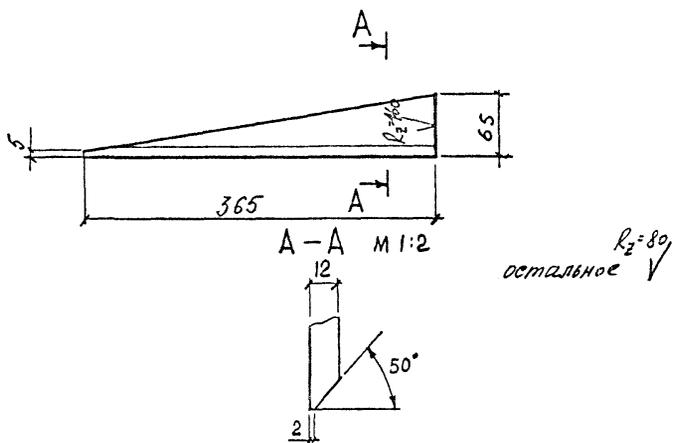
лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-74
ВСТЗСП5 ГОСТ 14637-79

Лист	Масса	Масштаб
1	2,4	1:5
лист 1	листоВ 1	

ГИПРОТРАНСПУТЬ

√(√)

2538.05.03.00.11



2538.05.03.00.11 - 01 - зеркальное отражение

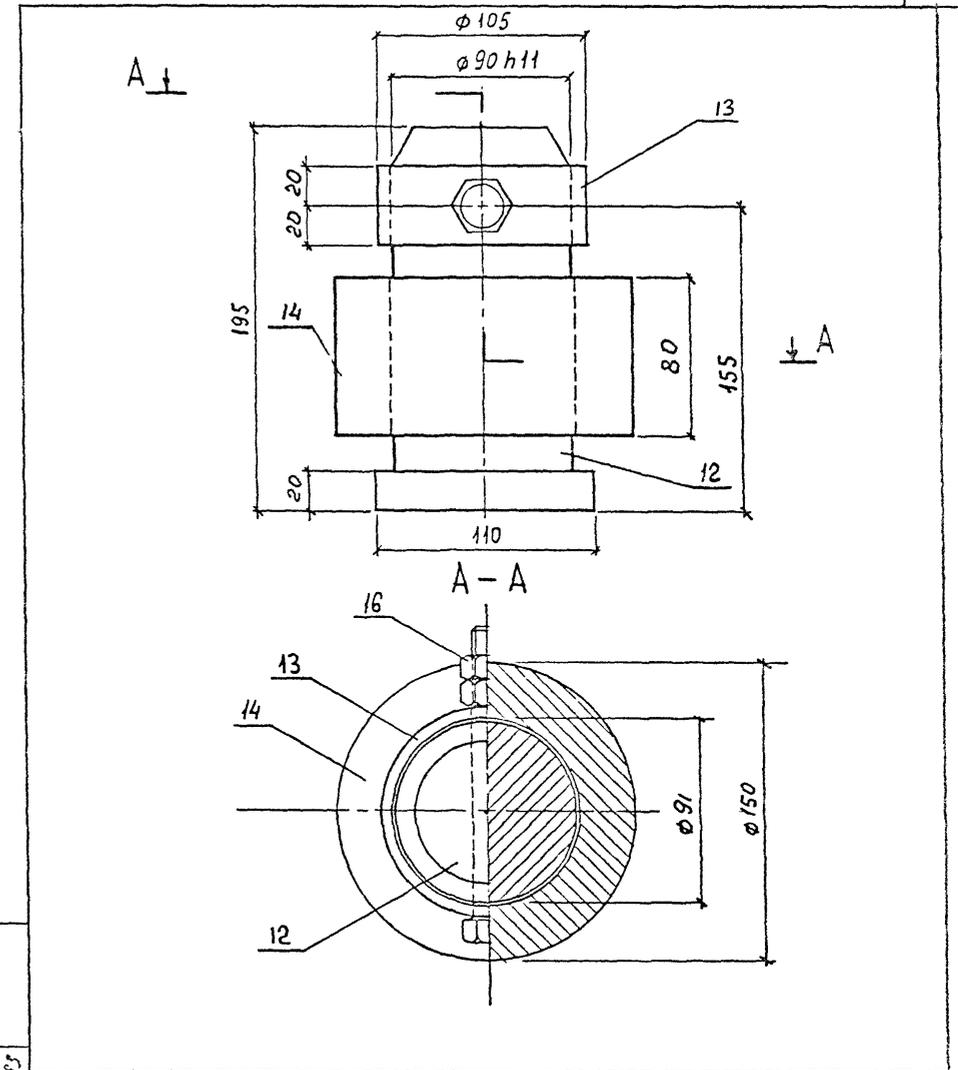
2538.05.02.00.11; -01

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Михлин	А. Мих				2,4	1:5
Пров.	Новгородский	В. Новг			лист 1	листок 1	
И.конт.	Гуревич				лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-74		
Чтв	Новгородский			29.03.53	ВСТЗСП5 ГОСТ 14637-79		
					ГИПРОТРАНСПУТЬ		

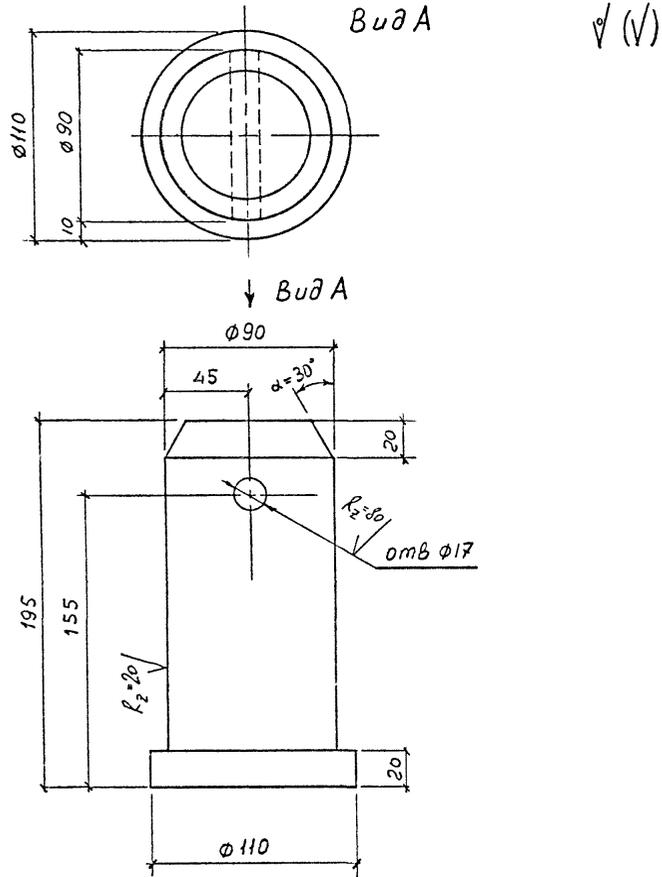
Редеро жесткости

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.05.03.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	12		2538.05.03.00.12	ось	1	
A4	13		2538.05.03.00.13	Кольцо стопорное	1	
	14		2538.05.03.00.14	Втулка	1	без чертёжа
				Круг 150 ГОСТ 2590-71 ВстЗелЧ ГОСТ 535-79 L = 80	1	7,1 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	15			Болт М16*20 ГОСТ 7798-70*	1	
	16			Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	

2538.05.03.00.00.			Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Ось траверсы
Разраб	Михлин	Л. Мих			
Пров.	Новолодский	В.В.В			
И.конт	Гуревич				ГИПРОТРАНСПУТЬ
Чтв.	Новолодский	В.В.В	29.03.83		



2538 05.03.00.00.СБ			Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Ось траверсы
Разраб	Михлин	Л. Мих			
Пров.	Новолодский	В.В.В			
И.конт	Гуревич				ГИПРОТРАНСПУТЬ
Чтв.	Новолодский	В.В.В	29.03.83		



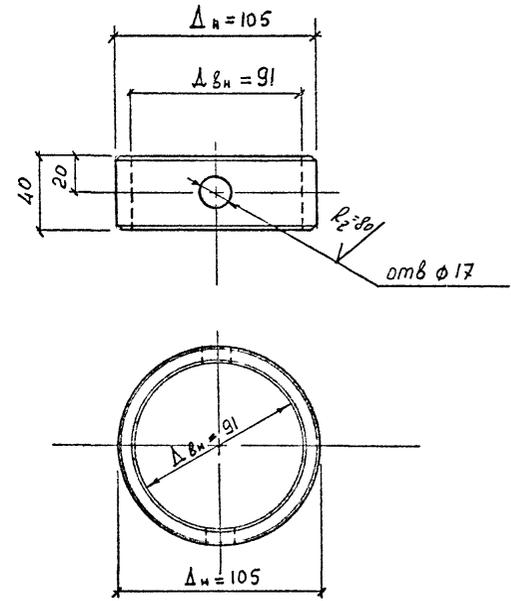
2538.05.03.00.12.

Ось

Лист	Масса	Масштаб
1	14,6	1:25
лист 1	листов 1	

круп 110 ГОСТ 2590-71
вст 5 сп 2 ГОСТ 535-79

ГИПРОТРАНСПУТЬ



2538.05.03.00.13

Кольцо стопорное

Лист	Масса	Масштаб
1	0,5	1:2,5
лист 1	листов 1	

труба 102x5,5 ГОСТ 8732-78
Ст 2 сп ГОСТ 8731-74*

ГИПРОТРАНСПУТЬ

2538.05.03.00.12

Имя	№ докум	Подпись	Дата
Проб	Новгородский	В.И.И.	
Н.конт	Гуревич	И.И.	
Утв	Новгородский	В.И.И.	

2538.05.03.00.13

Имя	№ докум	Подпись	Дата
Проб	Новгородский	В.И.И.	
Н.конт	Гуревич	И.И.	
Утв	Новгородский	В.И.И.	

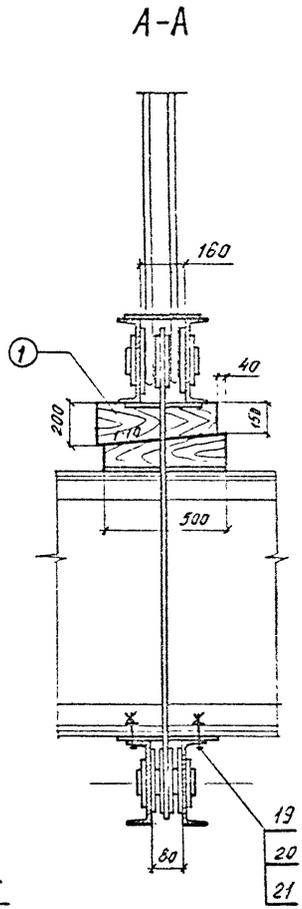
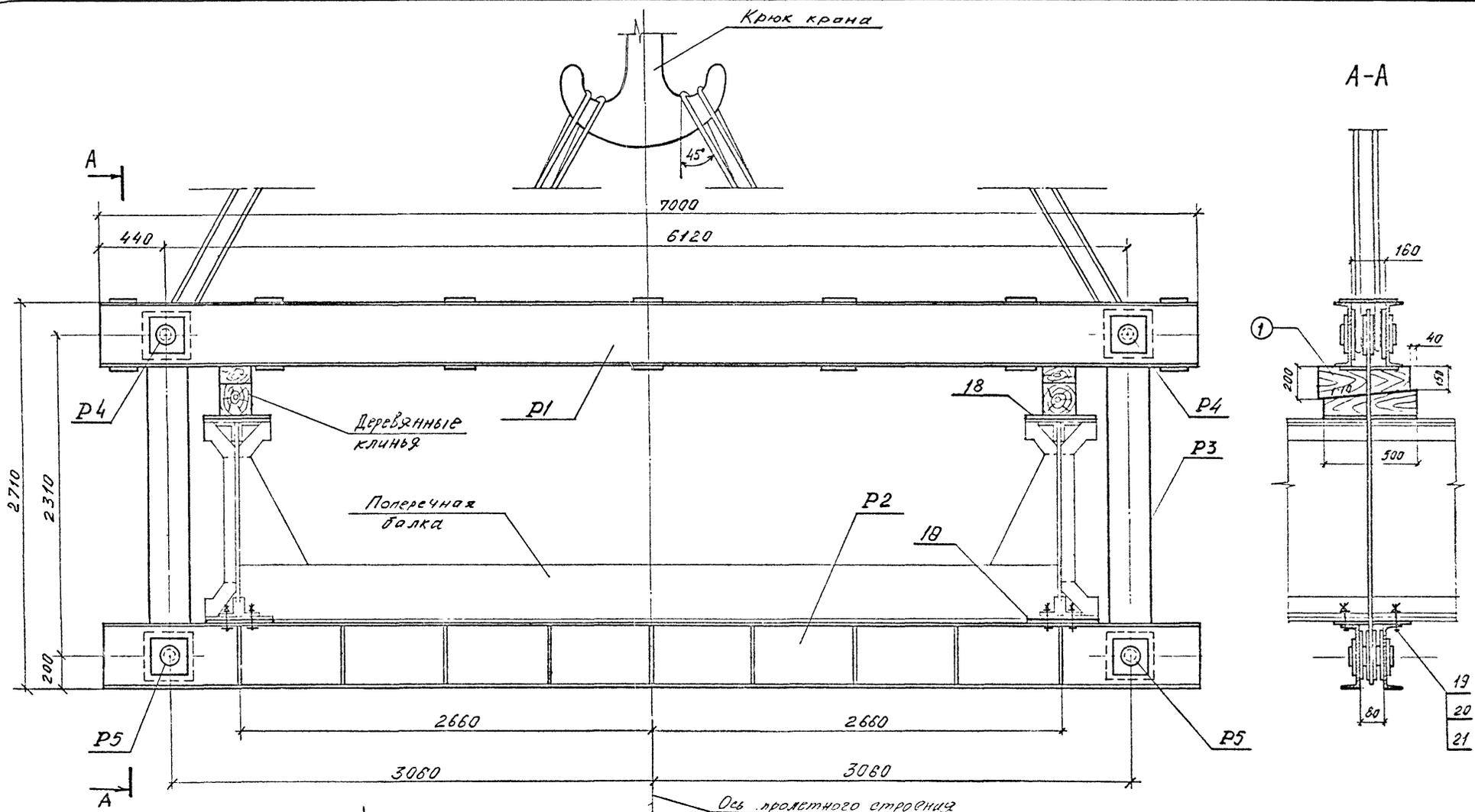
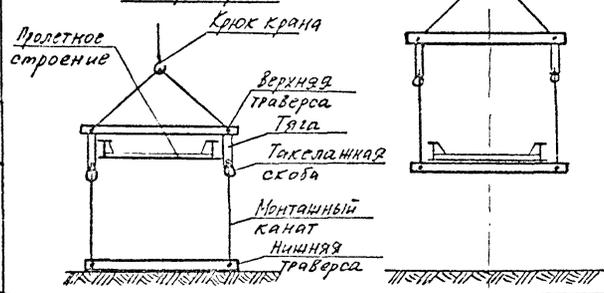


Схема монтажа нижней траверсы

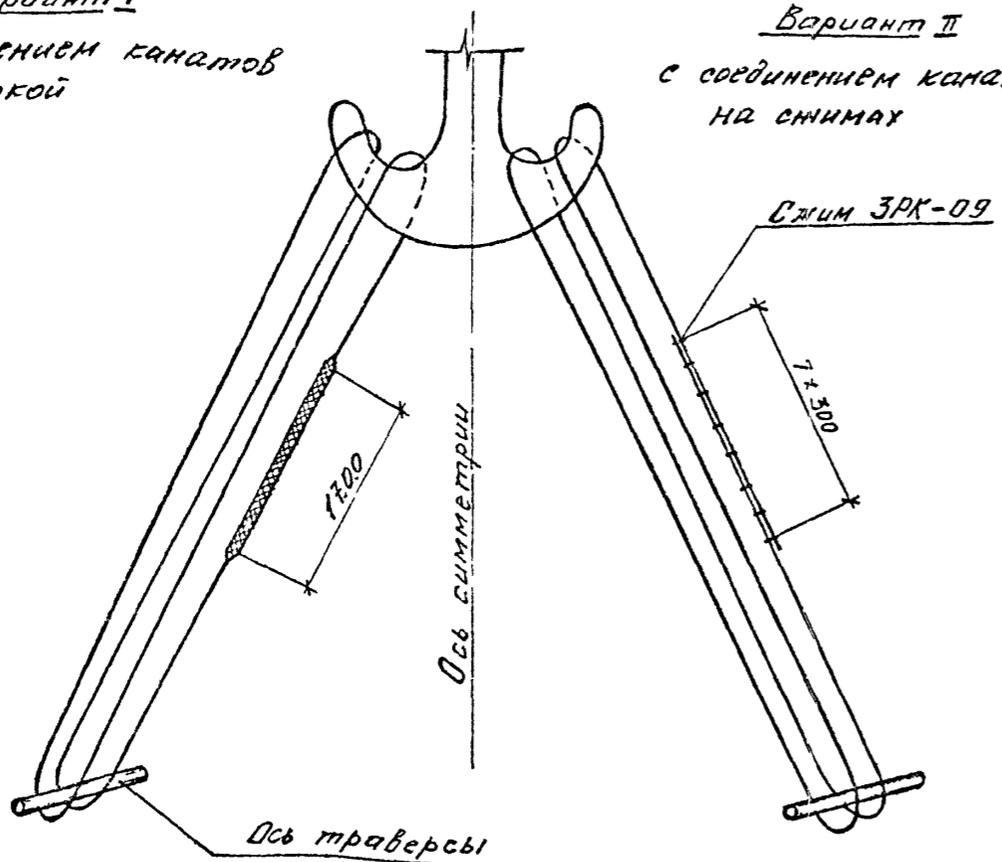


				2538.06.00.00.00 СБ				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Общий вид комплекта строповочных приспособлений СБ в рабочем положении	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Ужолов	М.И.			1963	1:25	
	Пров	Михлин	И.И.			Лист 1	Листов 3	
				Н.контр. Гуревич		Гипротранспульт		
				Утв. Новороссийск 29.03.63				

Схема запасовки тросов:

Вариант I
с соединением канатов
оплеткой

Вариант II
с соединением канатов
на сжимах



Ведомость марок

Марка	№ поз	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
P1	-	Траверса	1	762	762	
P2	-	Балка строповочная нижняя	1	807	807	
P3	-	Тяга	2	100	200	
P4	-	Ось траверсы	2	30	60	
P5	-	Ось нижней строповочной балки	2	16	32	
	18	Подкладка перфорированная	2	31	62	Перфорировать по месту
	19	Подкладка перфорированная	2	20	40	Перфорировать по месту
Итого на комплект:				1963		
Всего на пролетное строение (2 комплекта):				3926		

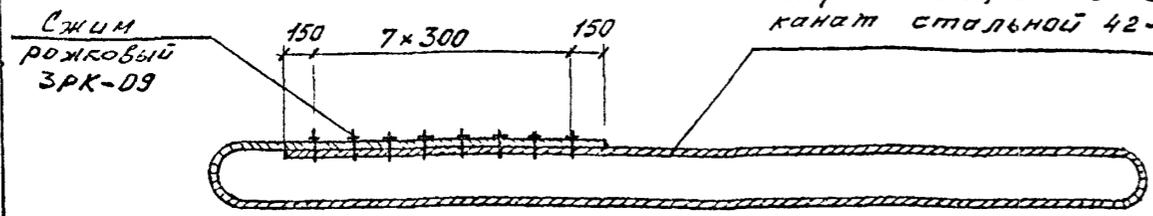
Ведомость оборудования и инвентаря

Наименование	Марка, ГОСТ	ед. изм.	Количество		Примечание
			на один комплект	на пролетное строение	
Канат стальной $\varnothing=20000$	42-Н-180-I ГОСТ 2688-80	шт.	2	4	
Сжим рожковый	ЗРК-09	шт.	16	32	

Спецификация лесоматериалов

Констр.	№ поз	Наименование	Сечение см	Длина см	Кол. шт.	Объем, м ³		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
Траверса		Клин	20x20	50	4	0,02	0,08	Сосна II кат.	
Итого на два комплекта:							0,16		

Строп кольцевой $\varnothing=20000$
канат стальной 42-Н-180-I по ГОСТ, 2688-80.



Спецификация металла

Марка	№№ поз	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
P1	1	Балка	с 40	7000	2	338,1	676,2	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	
	2	Наклепыш	-10×230	230	4	3,1	12,4		
	3	Наклепыш	-10×300	300	4	6	24		
	4	Планка	-8×180	240	14	2,7	37,8		
	Итого со сварными швами:						762		
P2	5	Балка	с 40	7000	2	338,1	676,2	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	
	6	Наклепыш	-16×230	230	4	5,6	24,4		
	6-01	Наклепыш	-16×300	300	4	10,2	40,8		
	7	Ребро	-8×100	378	18	2,3	41,4		
	8	Дв. прогма	-10×80	390	5	2,5	12,5		
Итого со сварными швами:						807			
P3	9	Полога	-16×260	2570	1	81,2	81,2	ВСт3сп5 по ГОСТ 380-71*	
	6	Наклепыш	-16×230	230	2	5,6	11,2		
	2	Наклепыш	-10×230	230	2	3,1	6,2		
Итого со сварными швами						100			
P4	10	Ось	φ 150	270	1	28,5	28,5	ВСт5сп2 ГОСТ 380-71*	
	11	Кольцо стопорное	φ 146×8	40	1	1,1	1,1	ВСт3сп2 ГОСТ 380-71*	ГОСТ 8732-70*
	12	Болт М16×180	М16	180	1	0,319	0,3	ВСт3сп4 ГОСТ 380-71*	ГОСТ 7798-70*
	13	Гайка М16	М16	-	2	0,033	0,1	ГОСТ 380-71*	ГОСТ 5915-70*
Итого:						30			

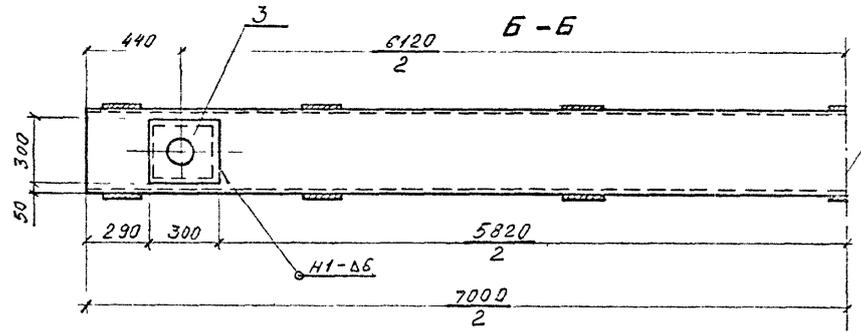
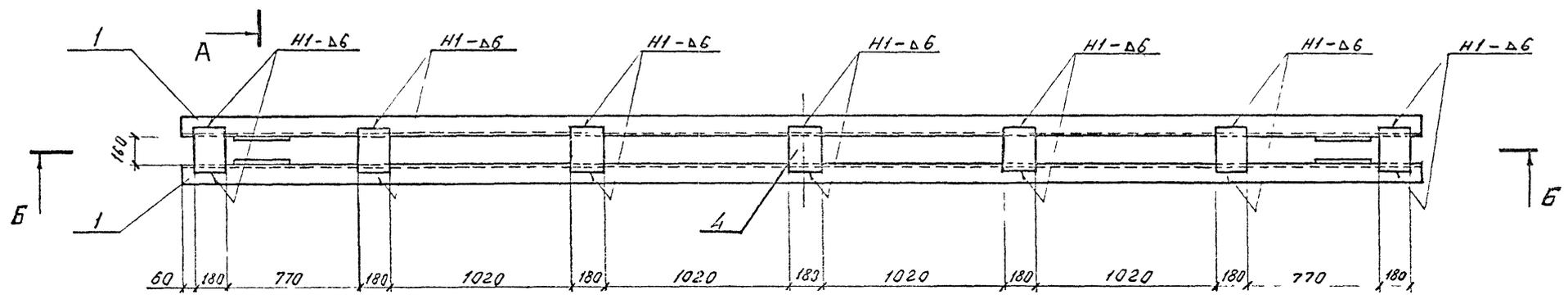
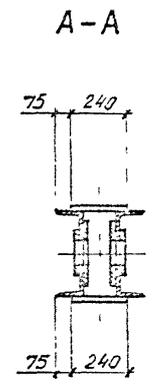
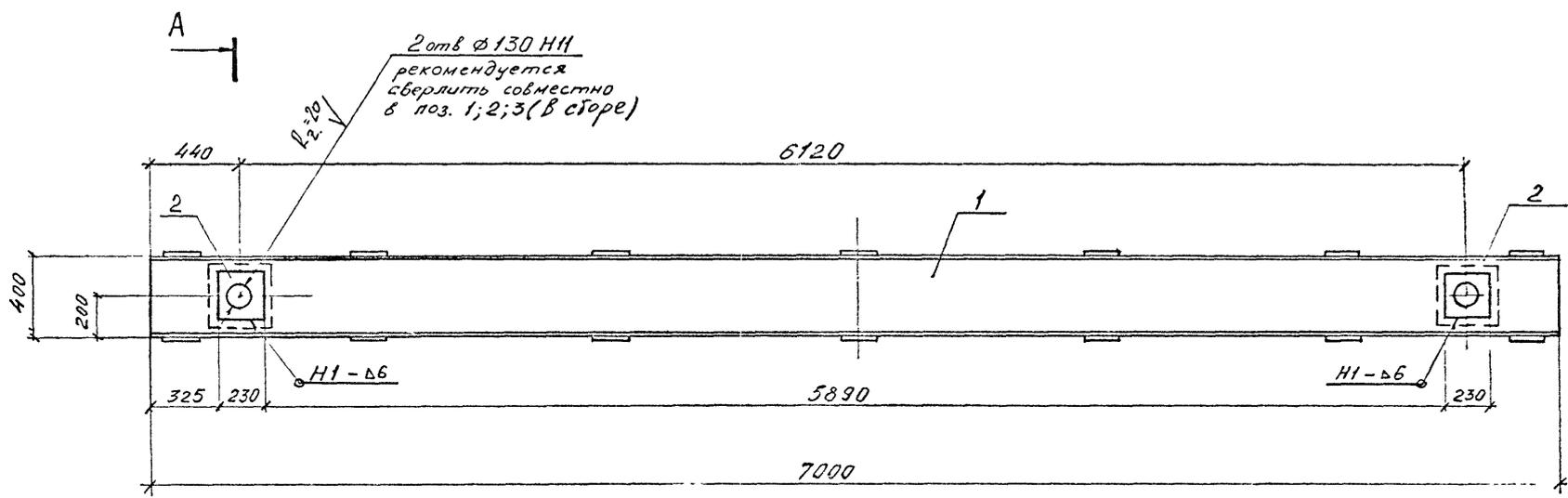
Марка	№№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
P5	14	Ось	φ 130	190	1	14,5	14,5	ВСт5сп2 ГОСТ 380-71*	
	15	Кольцо стопорное	φ 127×8,5	40	1	1	1	ВСт3сп2 ГОСТ 380-71*	ГОСТ 8732-70*
	16	Болт М16×150	М16	160	1	0,287	0,3	ВСт3сп4	ГОСТ 7798-70*
	17	Гайка М16	М16	-	2	0,033	0,1	ГОСТ 380-71*	ГОСТ 5915-70*
	Итого:						16		
-	18	Подкладка перфорированная	-20×400	500	2	31,4	63	ВСт3сп2 ГОСТ 380-71*	
-	19	Подкладка перфорированная	-20×320	400	2	20,1	40	ВСт3сп2 ГОСТ 380-71*	

Спецификация метизов

Марка	№№ поз	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
Траверса	19	Болт М22×130	8	0,476	3,8	ВСт3сп4 по
	20	Гайка М22	8	0,077	0,6	ГОСТ 380-71*
	21	Шайба 22	16	0,025	0,4	ВСт3 по ГОСТ 380-71*
	Итого на комплект:				5	
Всего на прелетное строение (2 комплекта):				10		

133
 Актуально
 2012г

✓



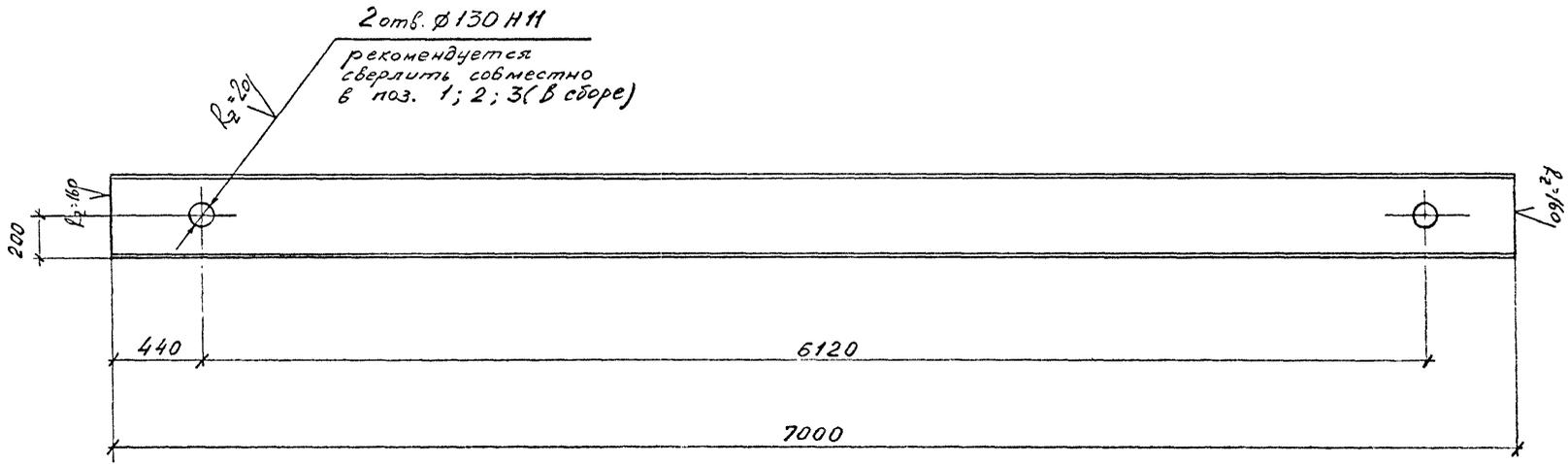
Ось симметрии

Сварку производить по ГОСТ, 5264-80
электродом типа Э-42 по ГОСТ, 9467-75.

				2538.06.01.00.00 С5			
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Траверса	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Укладов	Филиппов			762	1:25	
Пров.	Михлин	Михлин			Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	Гуревич		Гидротранспорти			
Утв.	Новолодский	29.03.83					

135

V (V)

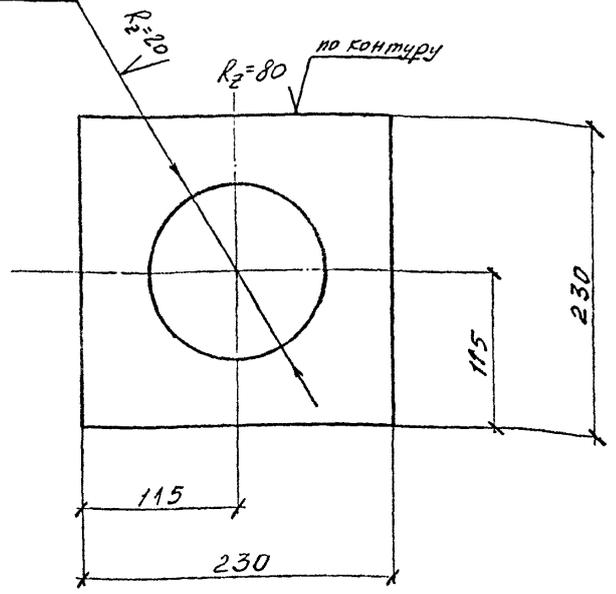


2000 2000 2000 2000

				2538.06.01.00.01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка	Лит.	Масса	Число
							338,1	1:25
Разраб.	Уколов					Лист 1 Листов 1		
Пров.	Михлин							
Н. контр.	Гуревич				Швеллер 40 ГОСТ 8240-72	Гипротранспуть		
Утв.	Новолоцкий			29.03.93	ВСтЗсп5 ГОСТ 535-79			

φ(V)

Отв φ 130 H11



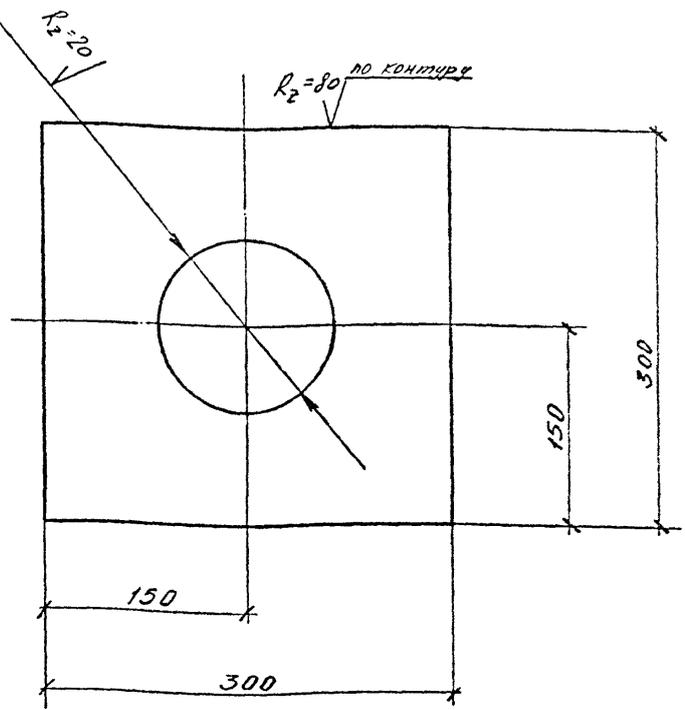
Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 2; 3 (в сборе)

2538.06.01.00.02

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наклёпыш	Лист	Масса	Частот.
Разработ	Уколов	И.И.					3,1	1:4
Пров	Михлин	И.И.			Лист 1	Листов 1		
И. контр	Гуревич				Лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74		Гипротранспуть	
Утв.	Новолодский				ВСтЗ еп 5 ГОСТ 14637-79			

φ(V)

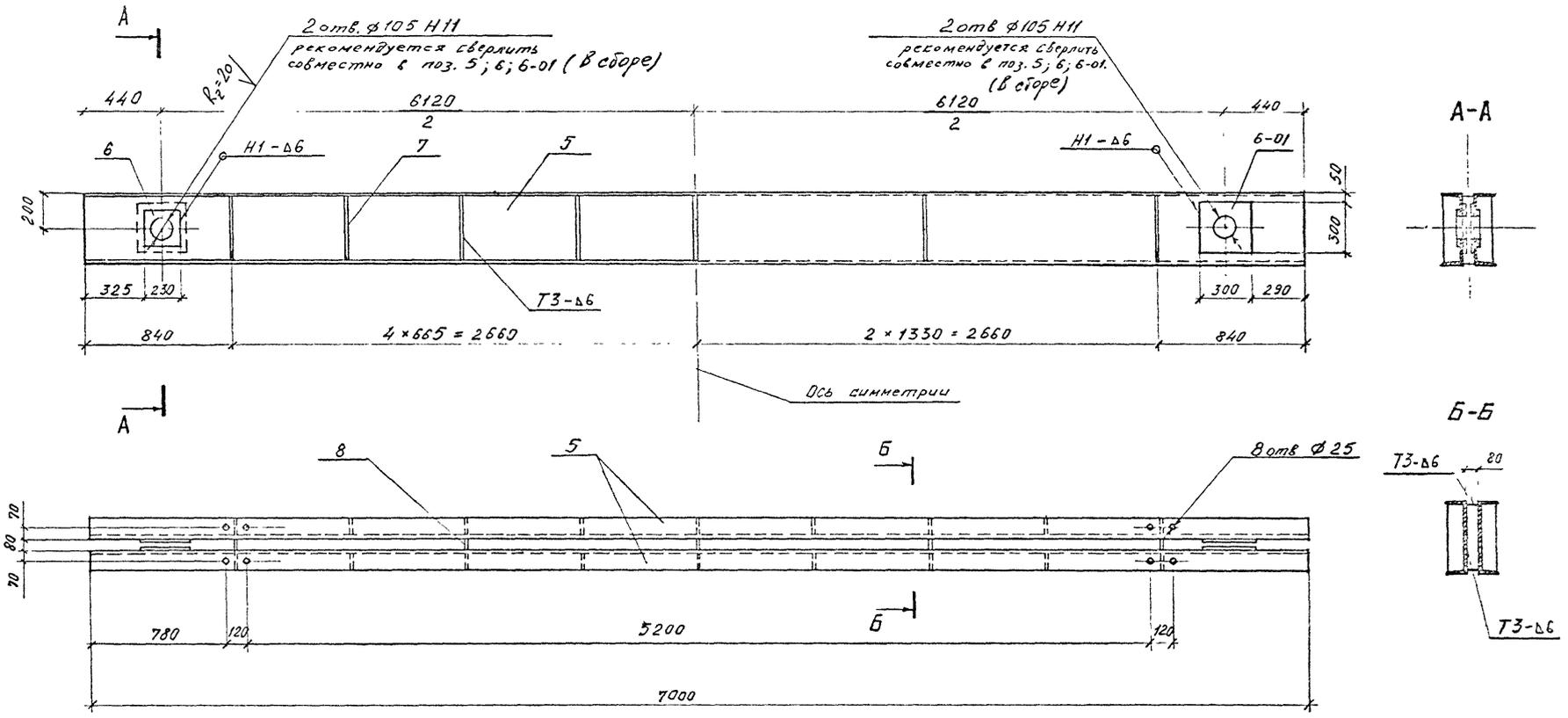
φ 130 H11



Отверстие рекомендуется сверлить совместно в поз. 1; 2; 3 (в сборе)

2538.06.01.00.03

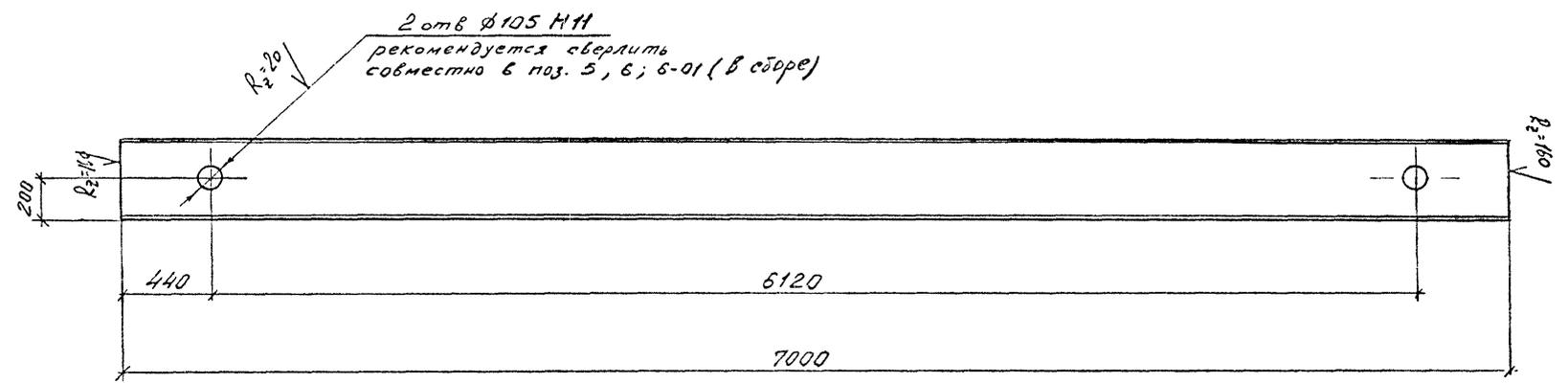
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наклёпыш	Лист	Масса	Частот.
Разработ	Уколов	И.И.					6,0	1:4
Пров	Михлин	И.И.			Лист 1	Листов 1		
И. контр	Гуревич				Лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74		Гипротранспуть	
Утв.	Новолодский				ВСтЗ еп 5 ГОСТ 14637-79			



Лист 12

					2538.06.02 00.00 СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НИЖНИЙ траверса	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	УКОЛОВ	ГДЖМ					807	1:25
Пров.	МИХАЛИН	М.И.				Лист 1	Листов 1	
И.Контр.	Гуревич					Гипротранспуть		
Утв.	Новоладский			29.03.83				

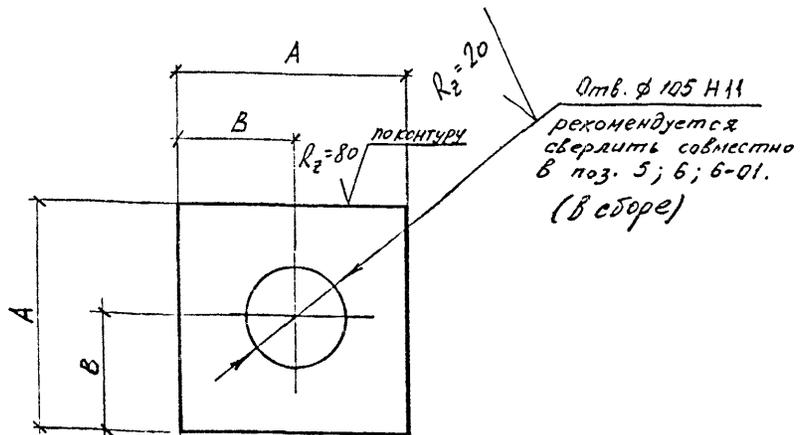
(V)



20033 20034 20035 20036 20037 20038 20039 20040 20041 20042 20043 20044 20045 20046 20047 20048 20049 20050 20051 20052 20053 20054 20055 20056 20057 20058 20059 20060 20061 20062 20063 20064 20065 20066 20067 20068 20069 20070 20071 20072 20073 20074 20075 20076 20077 20078 20079 20080 20081 20082 20083 20084 20085 20086 20087 20088 20089 20090 20091 20092 20093 20094 20095 20096 20097 20098 20099 20100

					2538.06.02.00.05			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка	Лист	Масса	Кор. таб.
							338,1	1:25
						Лист 1	Листов 1	
И. контр.	Гуревич				Швеллер 40	ГОСТ 8240-72		Гипротранспуть
Утв.	Новолодский					ВЛЗ 3 ст 5 ГОСТ 535-79		

Групповой чертёж деталей



Отв. $\phi 105$ H11
 рекомендуется
 сверлить совместно
 в поз. 5; 6; 6-01.
 (в сборе)

Обозначение	A мм	B мм	Масса кг
2538.06.02.00.06	230	230	5,6
2538.06.02.00.06-01	300	300	10,2

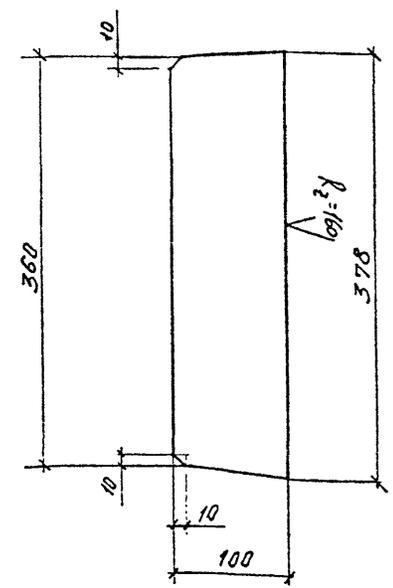
2538.06.02.00.06; -01

Наклепыш

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл	
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-16 ГОСТ 19903-74
 ВСТ3сп5 ГОСТ 14637-79
 Гипротранспуть

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Уколов	АХМ.	
	Проб.	Михлин	А.И.	
Н.контр.	Гуревич			
Чтв.	Новгородский			



остальное $R_2=80$

2538.06.02.00.07

Ребро жёсткости

Лит.	Масса	Масштаб
	2,3	1:5
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
 ВСТ3сп5 ГОСТ 14637-79
 Гипротранспуть

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Уколов	АХМ.	
	Проб.	Михлин	А.И.	
Н.контр.	Гуревич			
Чтв.	Новгородский			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.06.03.00.00.06	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	9		2538.06.03.00.00.09	Полоса	1	
A4	2		2538.06.01.00.00.02	Наклёпыш	2	
A4	6		2538.06.02.00.00.06	Наклёпыш	2	

200208
200208
200208

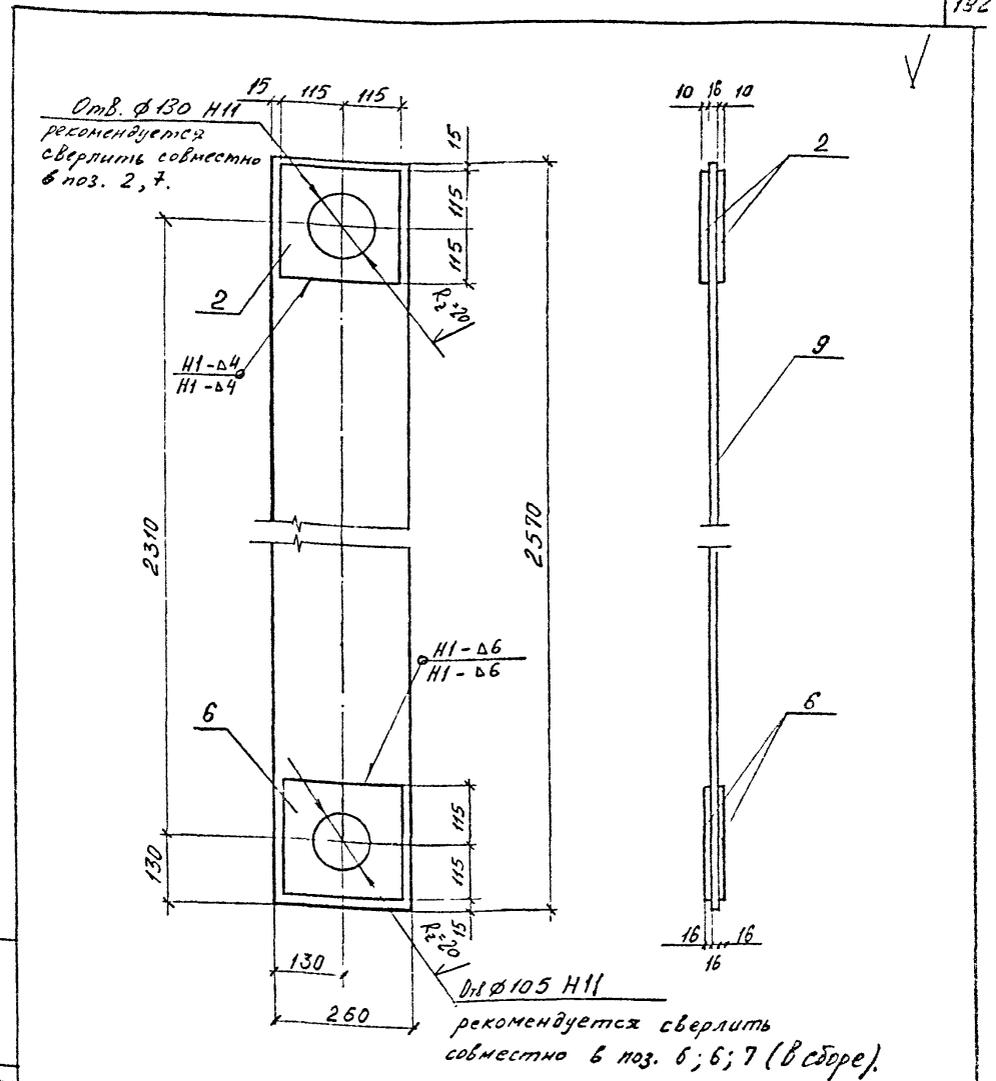
2538.06.03.00.00

И.м.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Уколов	К.И.	
Пров.		Михлин	А.И.	
И.контр.		Гуревич	И.И.	
Чтв.		Новоладский	А.И.	29.03.88

Тяга

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	—	—
Листов 1		

Гипротранспуть



№, № подл. Подпись и дата. Взам инв. №
200208
200208
200208

И.м.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Уколов	Н.И.	
Пров.		Михлин	А.И.	
И.контр.		Гуревич	И.И.	
Чтв.		Новоладский	А.И.	29.03.88

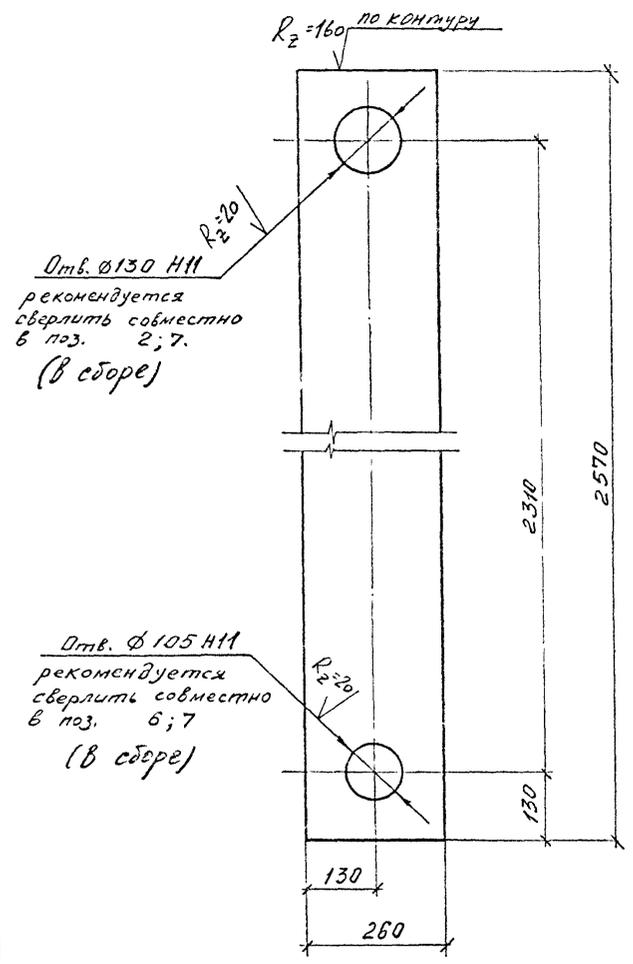
2538.06.03.00.00.06

Тяга

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	100	1:10
Листов 1		

Гипротранспуть

(V)



Отв. $\phi 130$ Н11
рекомендуется сверлить совместно в поз. 2; 7.
(в сборе)

Отв. $\phi 105$ Н11
рекомендуется сверлить совместно в поз. 6; 7
(в сборе)

2538.06.03.00.09

Полоса

Лист	Масса	Масштаб
1	81,2	1:10
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-16 ГОСТ 19903-71
ВГЗ сп 5 ГОСТ 14637-79
Гипотранспуть

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.	Уколов			
Пров.	Михалин			
Н контр.	Гурейвич			
Утв.	Новоловский			29.03.79

Шиф. № подл.	Подпись и дата	Взнос. шиф. №

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.06.04.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	10		2538.06.04.10	Ось	1	
A4	11		2538.06.04.11	Кольцо стопарное	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	12			Болт М16×180 ГОСТ 7798-70*	1	
	13			Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	

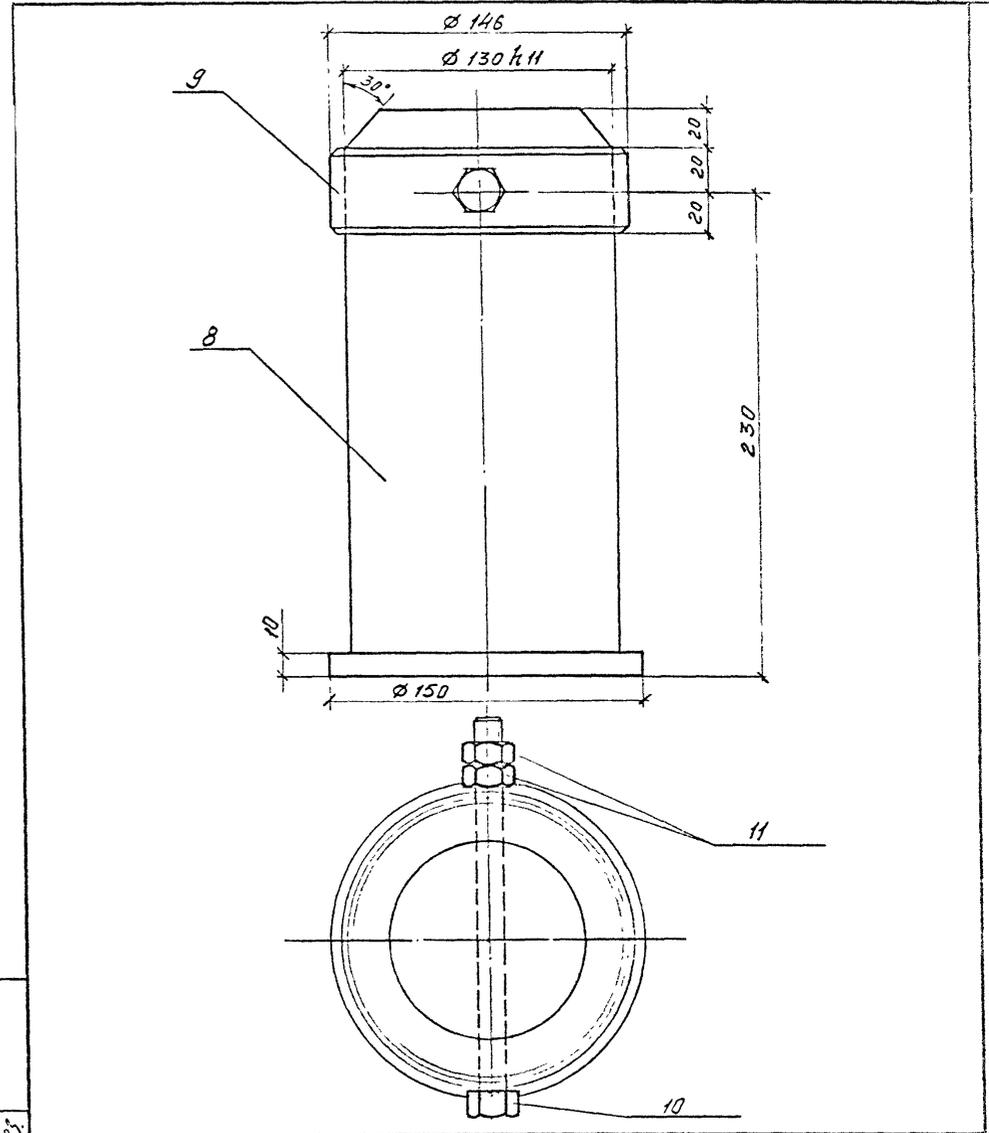
2538.06.04.00.00

Ось траверсы

Лист	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 1	Листов 1	

Гипотранспуть

Исполнитель: Мухомин А.И.
 Проверил: Мухомин А.И.
 Дата: 29.03.88
 Н. контр. Гуревич
 Утв. Новолодский



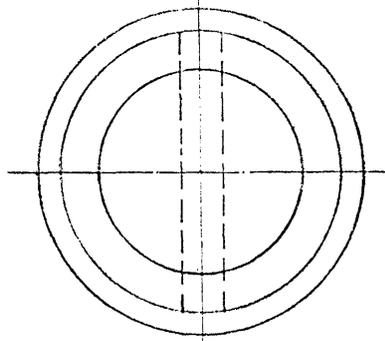
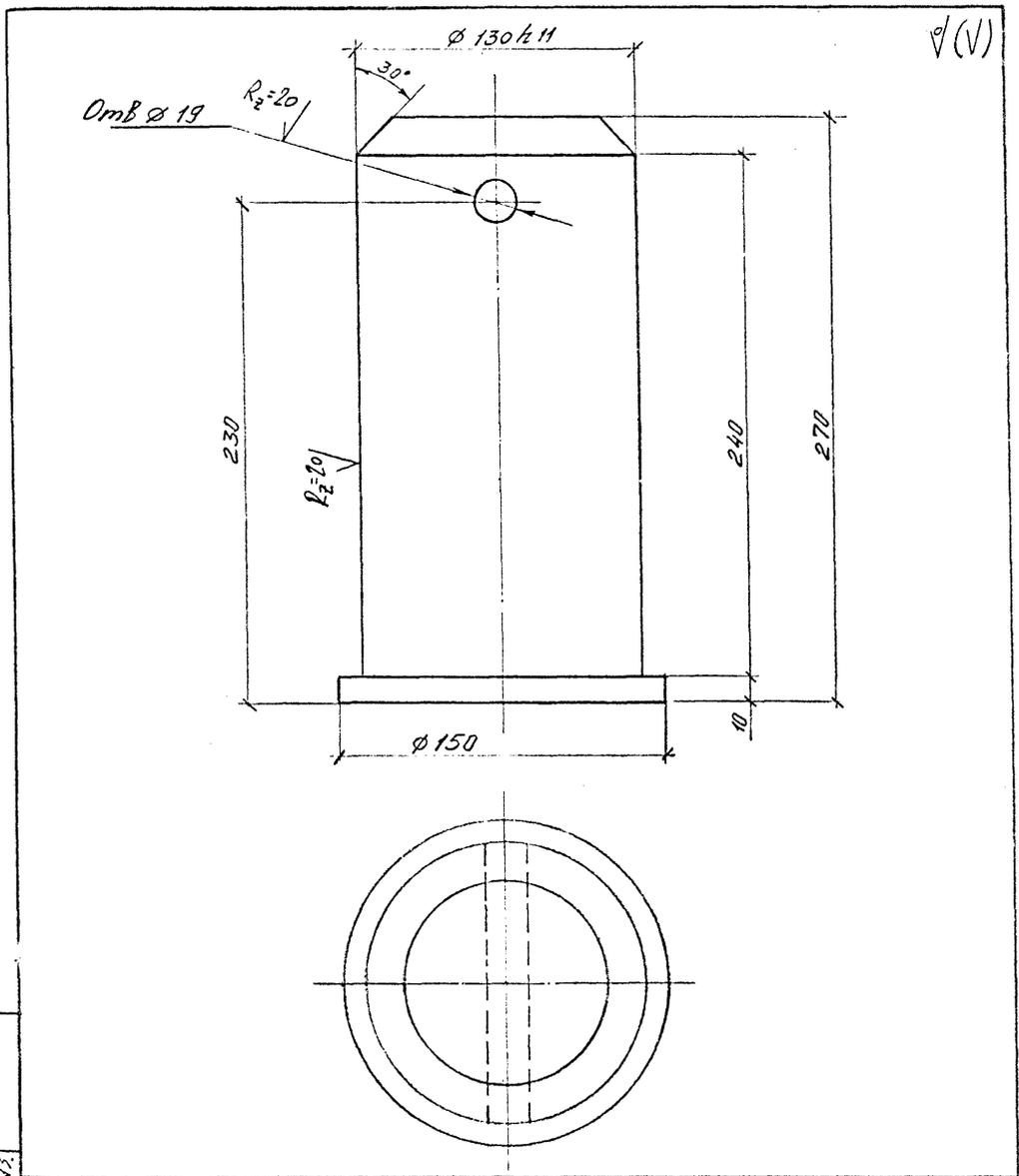
2538.06.04.00.00 СБ

Ось траверсы

Лист	Масса	Масштаб
	30	1:25
Лист 1	Листов 1	

Гипотранспуть

Исполнитель: Мухомин А.И.
 Проверил: Мухомин А.И.
 Дата: 29.03.88
 Н. контр. Гуревич
 Утв. Новолодский



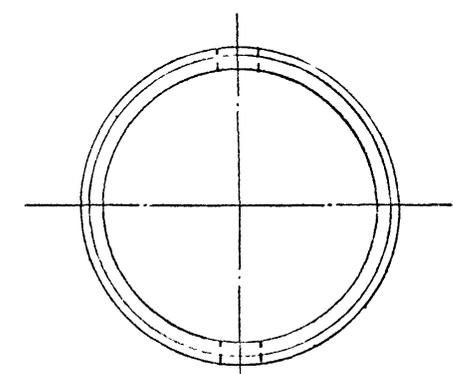
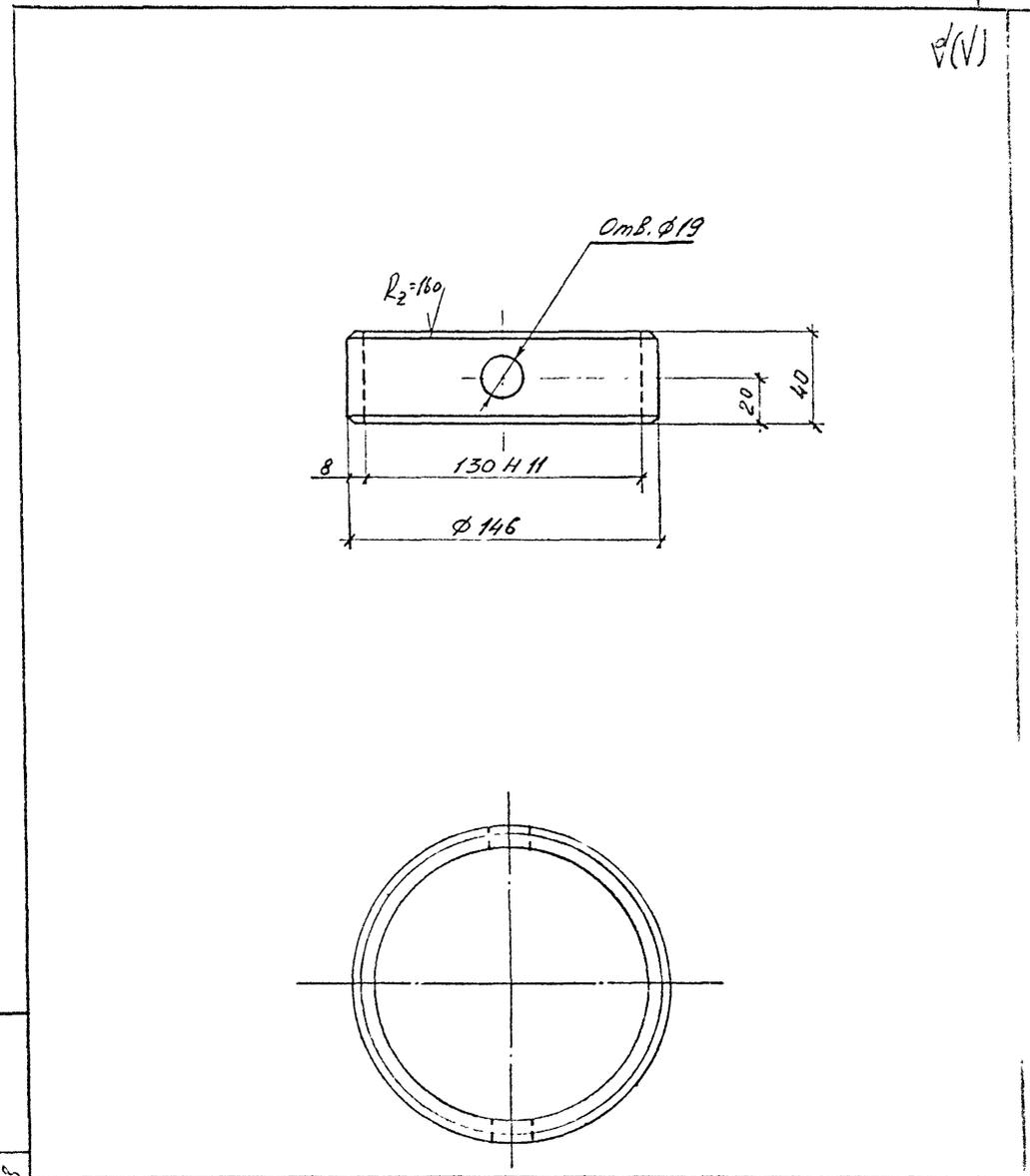
2538.06.04.00.10

Ось

Лист	Масса	Масштаб
	28,5	1:2,5
Листы	Листов	1

Круг 150 ГОСТ 2590-71
 ВГ5сп 2 ГОСТ 535-79
 Гипротранспуть

№ докум.	Исполн.	Дата	Взам. инв. №
Т06041	Бобы 29.03.83		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
	Разроб.	УКОЛОВ	И.И.И.
	Пров.	МИХАИЛ	И.И.И.
Н. контр.	Гуревич		
Чтв.	Новолодский	29.03.83	



2538.06.04.00.11

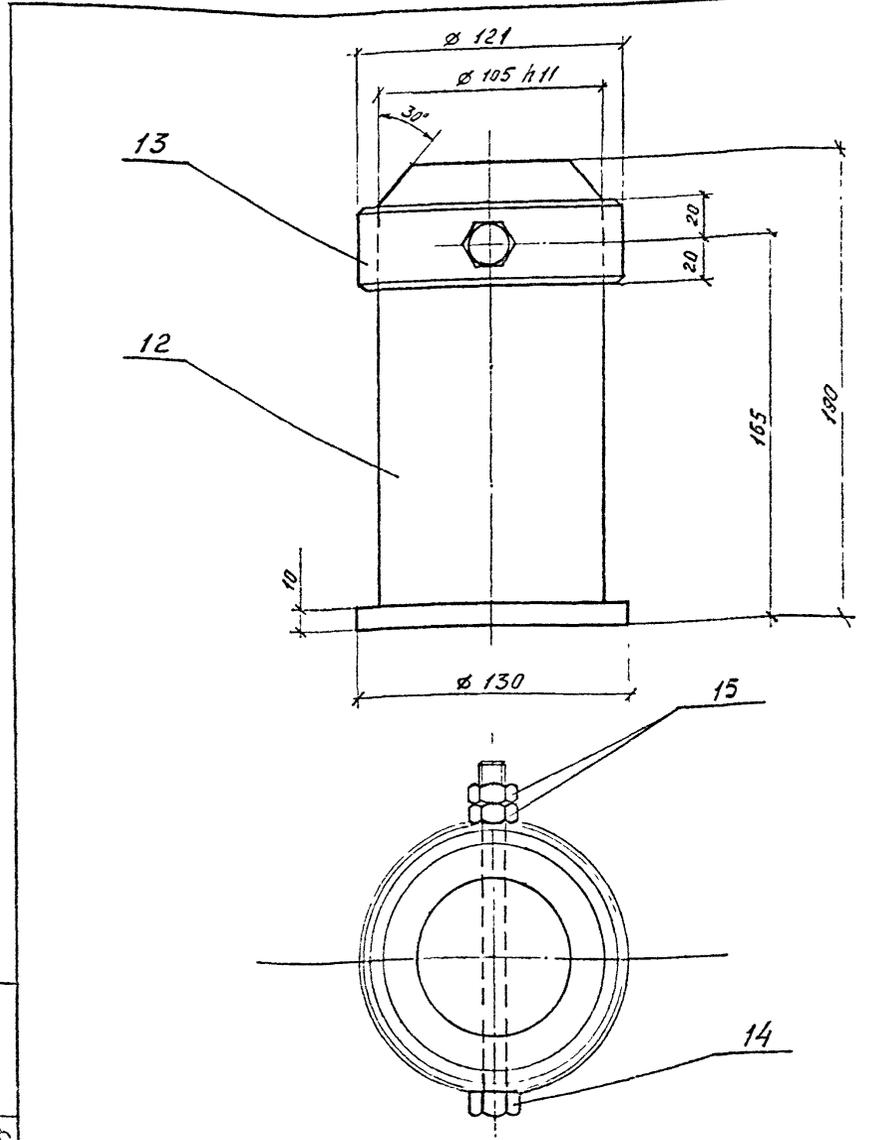
Кольцо
 опорное

Лист	Масса	Масштаб
	1,1	1:2,5
Листы	Листов	1

Труба 146 x 8 ГОСТ 8732-78
 Ст2сп ГОСТ 8731-74
 Гипротранспуть

№ докум.	Исполн.	Дата	Взам. инв. №
Т06042	Бобы 29.03.83		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
	Разроб.	УКОЛОВ	И.И.И.
	Пров.	МИХАИЛ	И.И.И.
Н. контр.	Гуревич		
Чтв.	Новолодский	29.03.83	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			2538.06.05.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	14		2538.06.05.00.14	Ось	1	
A4	15		2538.06.05.00.15	Кольцо стопорное	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	16			Болт М16×160 ГОСТ 7798-70*	1	
	17			Гайки М16 ГОСТ 5915-70*	2	

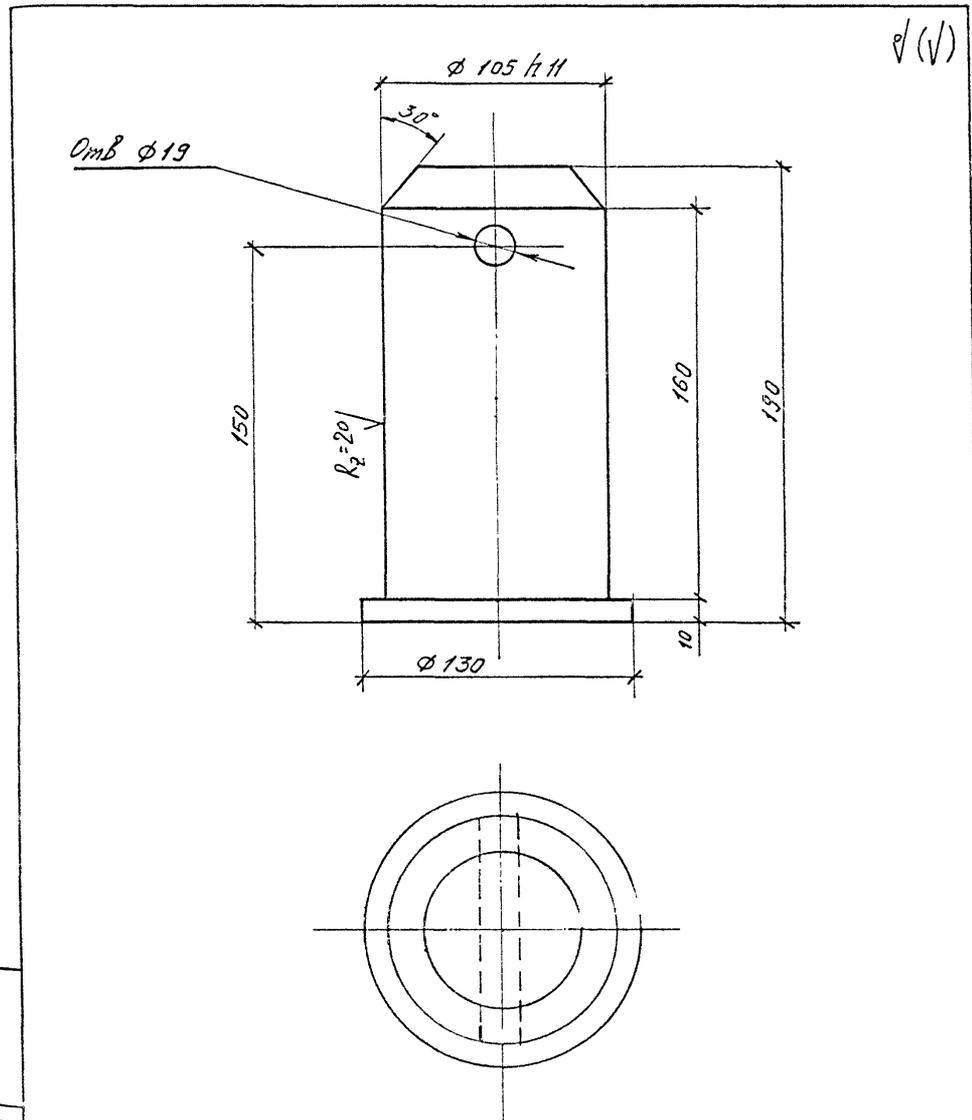


2538.06.05.00.00.				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Уколов	ПСМ				
Проб.	Михлин	М.И.				
Ось нижней строповочной балки				Лист 1	Листов 1	
И контр. Гуревич				Гипротранспуть		
Утв. Новолобовский				29.03.88		

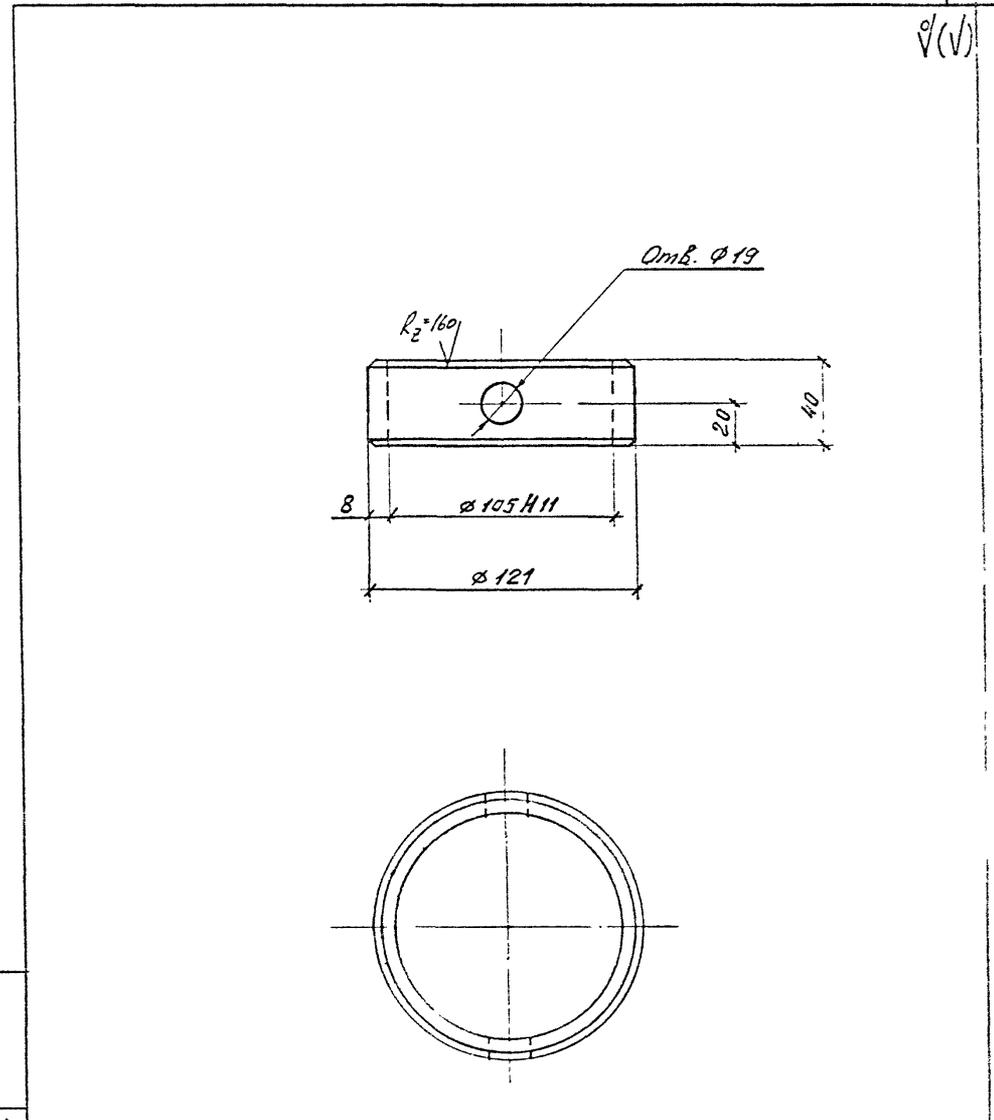
2538.06.05.00.00 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Уколов	ПСМ				
Проб.	Михлин	М.И.				
Ось нижней строповочной балки				Лист 16	Листов 1	1:2,5
И контр. Гуревич				Гипротранспуть		
Утв. Новолобовский				29.03.88		

2538.06.05.00.00.00
 29.03.88

2538.06.05.00.00.00
 29.03.88



√(√)



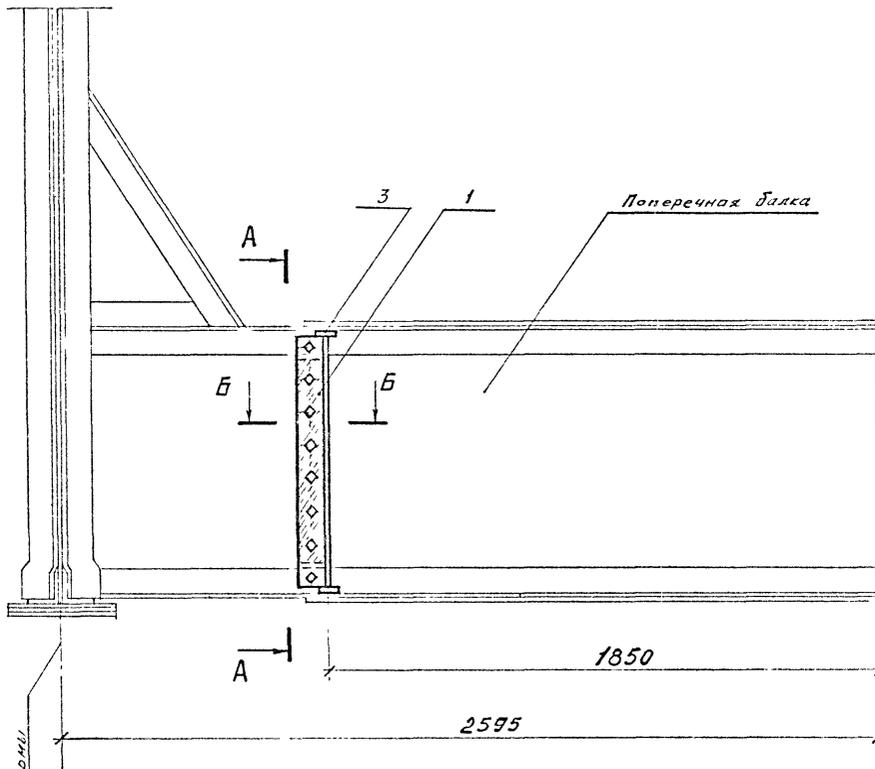
√(√)

№ докум. 2538.06.05.00.14
Изм. 1
Лист 1 из 1
Дата 29.03.83

2538.06.05.00.14				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.	Уколов			
Проб.	Михлин			
Ось				
		Лист	Масса	Масштаб
		1	14,5	1:25
		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	Круг 130 ГОСТ 2590-71		Гипротранспуль
Утв.	Новолодский	BG-5сп 2 ГОСТ 535-79		
29.03.83				

№ докум. 2538.06.05.00.15
Изм. 1
Лист 1 из 1
Дата 29.03.83

2538.06.05.00.15				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.	Уколов			
Проб.	Михлин			
Кольцо стопорное				
		Лист	Масса	Масштаб
		1	1	1:25
		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Гуревич	Труба 121x8 - Ст 2сп		Гипротранспуль
Утв.	Новолодский	ГОСТ 8732-72*		
29.03.83				

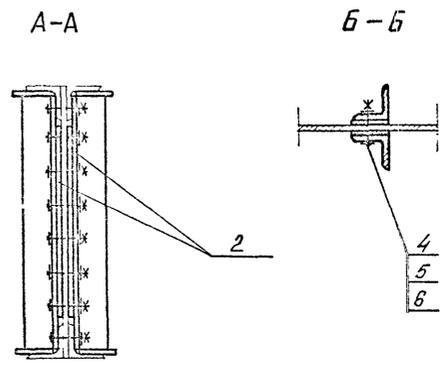


Спецификация металла

Марка	№№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал	Примечание
						ед.	общ.		
	1	Ребра жесткости	L110x110x8	810	4	11	44	ВСт5сп5	ГОСТ 5509-72
	2	Прокладка	-10x110	680	4	5	20	ГОСТ 380-71*	ГОСТ 19303-74
	3	Подкладка	-16x50	100	8	0,63	5		
	4	Высокопрочный болт	M22	100	16	0,4	6	40Х	ГОСТ 22353-77
	5	Гайка	M22	-	16	0,12	2	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 22356-77
	6	Шайба	22	-	32	0,07	2	ГОСТ 5 сп2 ГОСТ 380-71*	
Итого на балку:							79		
Всего на пролетное строение:							158		

Ось симметрии пролетного строения

Примечание.
В данном разделе приведен пример усиления опорной поперечной балки при подъёмке пролетных строений с помощью комплектов строповачных приспособлений С1÷С3.

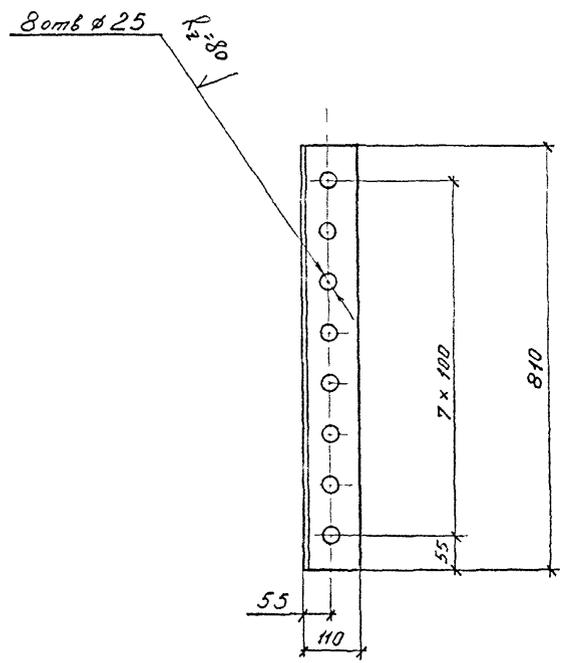


2538.07.00.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Усиление поперечной балки пролетного строения	Лит.	Масса	Касимов
Разраб.	Уколов	ИХМ						1:15
Пров.	Михлин	И.М.				Лист 1	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Ноболовский	И.М.			Пример 1	Гипротранспуть		
Н.контр.	Гуревич							
Чтв.	Грозденский			13.02.83				

РАБОТА ВЫПОЛНЕНА ПО ЭКЗ. 2538.07.00.00.00

✓ (✓)



2538.07.00.00.01

Ребро
жесткости

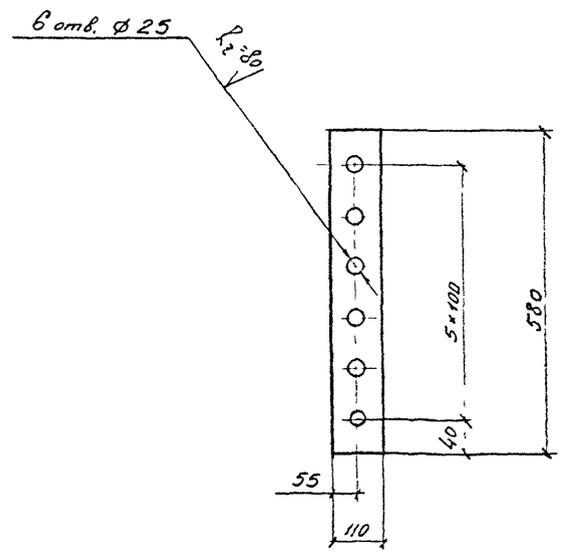
Лит.	Масса	Масштаб
	11	1:10
Лист 1	Листов 1	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Уколов	К.В.	
Пров.		Михлин	А.В.	
Н.контр.		Гуревич		
Утв.		Новолодский		29.03.83

Уголок $110 \times 110 \times 8$ ГОСТ 8509-72
 ВСЗсп5 ГОСТ 380-71*

Гипротранспуть

✓ (✓)



2538.07.00.00.02

Прокладка

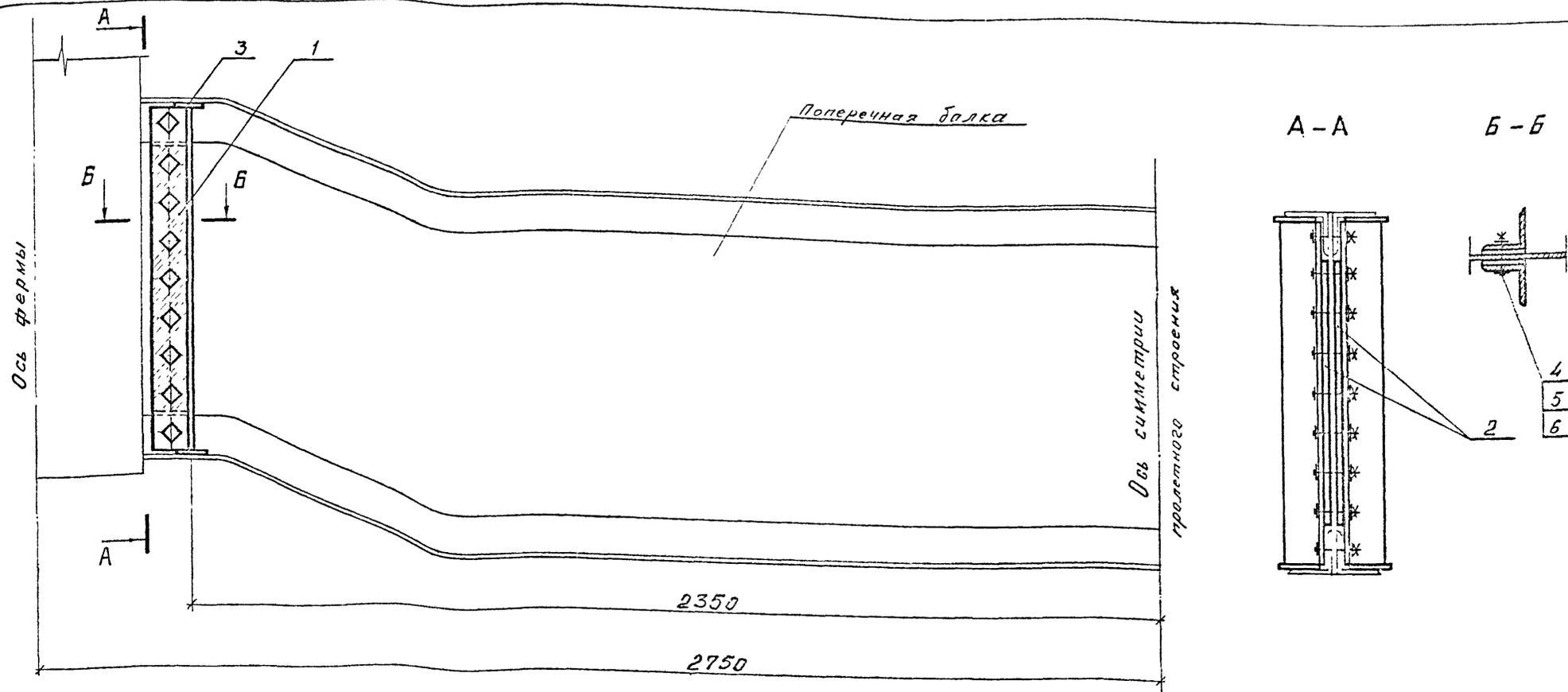
Лит.	Масса	Масштаб
	5	1:10
Лист 1	Листов 1	

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №
 106049

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Уколов	К.В.	
Пров.		Михлин	А.В.	
Н.контр.		Гуревич		
Утв.		Новолодский		29.03.83

Лист 10 ГОСТ 19903-74
 ВСЗсп5 ГОСТ 380-71*

Гипротранспуть



Спецификация металла

Марка	№№ поз.	Наименование	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Примечание	
						ед.	общ.			
	1	Дребра жесткости	L110x110x8	860	4	11,6	46	ВГ3сп5 ГОСТ 380-71*	ГОСТ 8509-72	
	2	Прокладка	-10x110	680	4	5,3	21		ГОСТ 19903-74	
	3	Подкладка	-10x50	100	8	0,4	3			
	4	Высокопрочный болт	M22	100	18	0,38	7	40X	ГОСТ 22353-77	
	5	Гайка	M22	-	18	0,12	2	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 22356-77	
	6	Шайба	22	-	36	0,07	3	БСт5сп2 ГОСТ 380-71*		
Итого на балку:						82				
Всего на пролетное строение:						164				

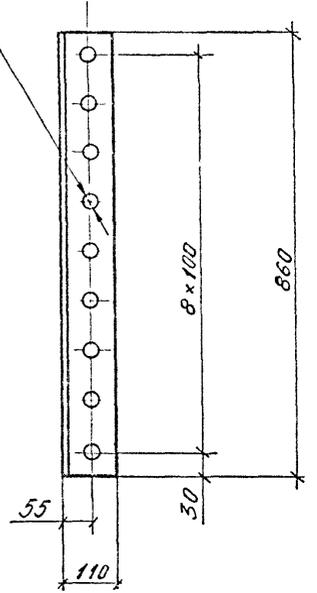
ПРИМЕЧАНИЕ.

В данном разделе приведен пример усиления опорной поперечной балки при подъеме пролетных строений с помощью комплекта строповочных приспособлений С-4.

				2538.08.00.00.00			
№ лист	№ докум.	Подп.	Дата	Усиление поперечной балки пролетного строения	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Уколов	Н.С.			1		1:10
Пров.	Михлин	А.И.			Лист	Листов	
Гл.инж.	Новолодский	В.И.			1	1	
И.контр.	Гуревич	И.И.		Пример 2	Гипрострой		
Утв.	Гродзенский	И.И.	23.03.78				

√(√)

Готв. Ø 25 R_к 30



2538.08.00.00.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб	Уколов	И.И.	
	Проб	Ишхлин	И.И.	

Ребро
жёсткости

Лист	Масса	Масштаб
	11,6	1:10
Лист	Листов	

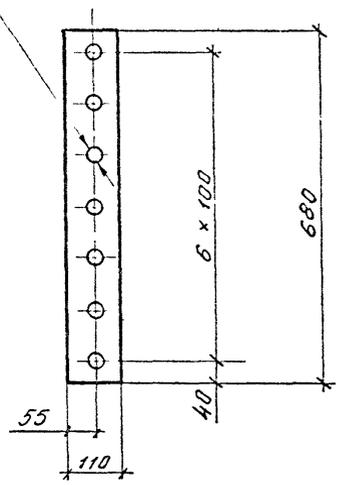
И контр. Гуревич
Чтв. Новолодский

Уголок 110×110×8 ГОСТ 8509-72
ВСрЗсп5 ГОСТ 380-71*

Гипротранспуть

√(√)

Готв. Ø 25 R_к 30



2538.08.00.00.02

Изм. №, дата, подпись, дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб	Уколов	И.И.	
	Проб	Ишхлин	И.И.	

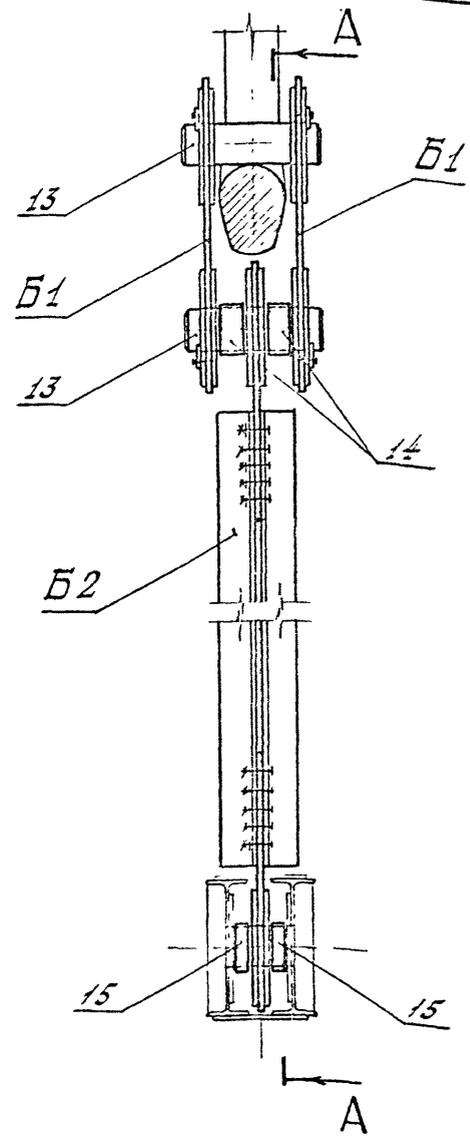
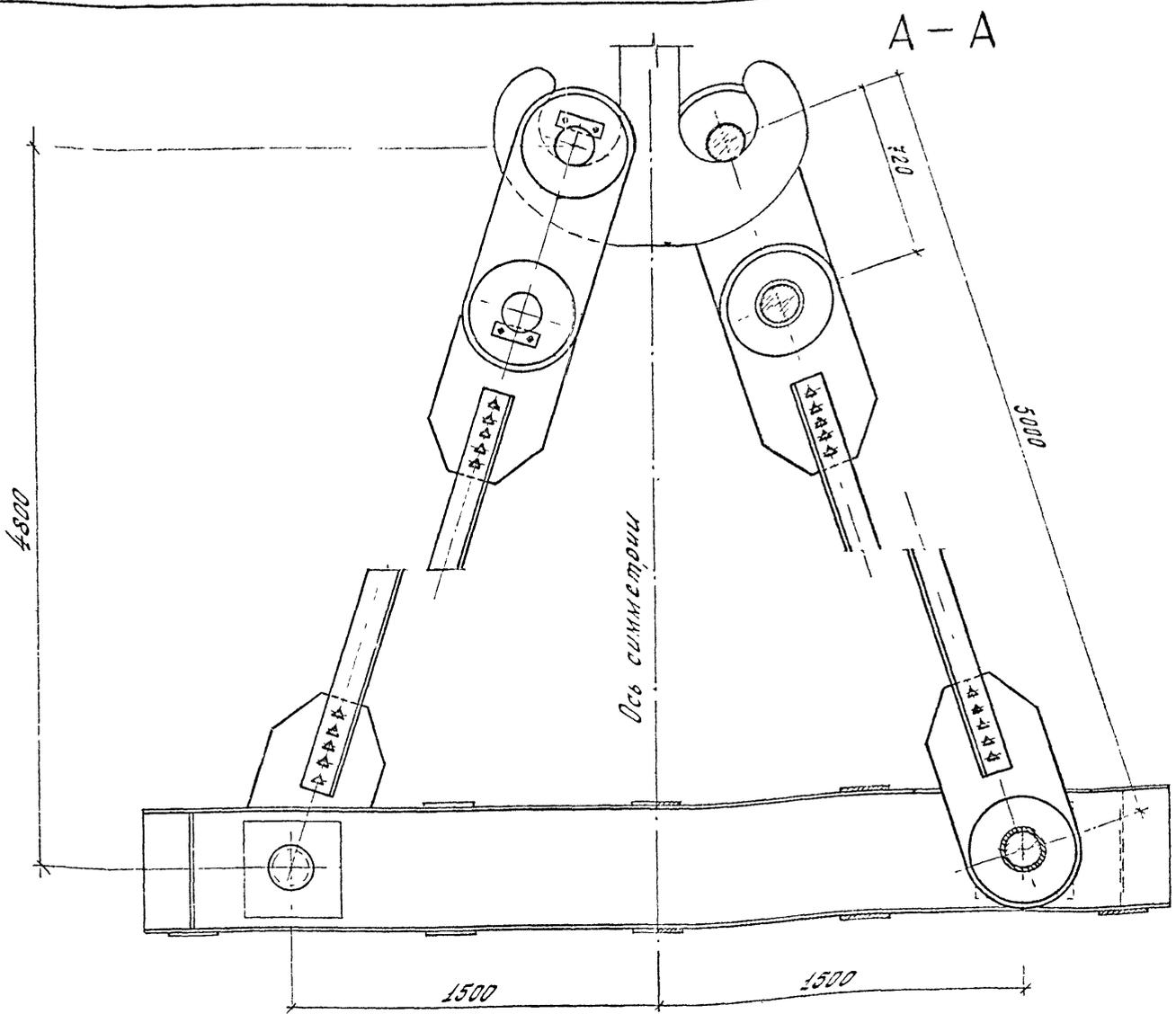
Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
	5,3	1:10
Лист	Листов	

И контр. Гуревич
Чтв. Новолодский

Лист 10 ГОСТ 19903-74
ВСрЗсп5 ГОСТ 380-71*

Гипротранспуть



Примечания:

1. Жесткие стропы применяются, как исключение в случаях отсутствия у строительной организации необходимых стальных канатов.
2. Жёсткие стропы запроектированы применительно к совместному использованию с комплектом строповочных приспособлений С-3.

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Ишук	Ишук	
Провер.	Новолодский	Новолодский	
Тех. инж. пр.	Новолодский	Новолодский	
Начальн.	Гуревич	Гуревич	
Инж.	Гродзенский	Гродзенский	1912.11

2538.09.00.00.00 С5

Общий вид жестких стропов в рабочем положении.

Лист	Масса	Масштаб
1	4.22	1:20
Лист 1	Листов 2	
Заявитель		Типоиздательство

Заявитель 1

Лист 1 из 2

Спецификация металла

Марка	Поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Стандарт на пробу	
						ед.	шт.			
Б1	1	Полоса	-10*480	1200	1	38,2	38	ВСтЗсп5 ГОСТ 380-41	ГОСТ 10553-79 ГОСТ 14637-79	
	2	Наклёпыш	-8*440	440	1/2	8,28	33	-	-	
	3	Пластина стальная	-12*60	180	2	1,02	2	ВСтЗсп4 ГОСТ 380-41	-	
	4	Болт	M20	50	1/2	0,148	1	ВСтЗсп4 ГОСТ 380-41	ГОСТ 7798-70	
Итого со сварными швами:						75				
Б2	5	Тяга	∠125*125*10	3600	2	68,8	138	ВСтЗсп4 ГОСТ 380-41	ГОСТ 8559-79 ГОСТ 555-79	
	6	Фасонка	-12*480	1000	1	37,8	38	ВСтЗсп5 ГОСТ 380-41	ГОСТ 10553-79 ГОСТ 14637-79	
	7	Наклёпыш	-12*440	440	2	12,4	25	-	-	
	8	Фасонка	-12*450	1000	1	38,1	38	-	-	
	9	Наклёпыш	-12*440	440	2	12,7	25	-	-	
	10	Болт высокопрочный	M22	75	10	0,321	3	Сталь 40X ГОСТ 4543-71	ГОСТ 22553-77	
	11	Пайка	M22	-	10	0,118	1	Сталь 40 ГОСТ 4543-71	ГОСТ 22553-77	
	12	Шайба 22	-	-	20	0,071	1	-	ГОСТ 22553-77	
	Итого со сварными швами:						271			
	-	13	Ось	φ 160	390	1	62,6	62	Сталь 45 ГОСТ 1050-77	ГОСТ 2590-71
	-	14	Прокладка	труба 180*10	115	1	4,8	5	Ст 2 ст ГОСТ 380-41	ГОСТ 8732-78
	-	15	Прокладка	труба 168*9	75	1	2,6	3	-	-

100055 210104

Ведомость марок

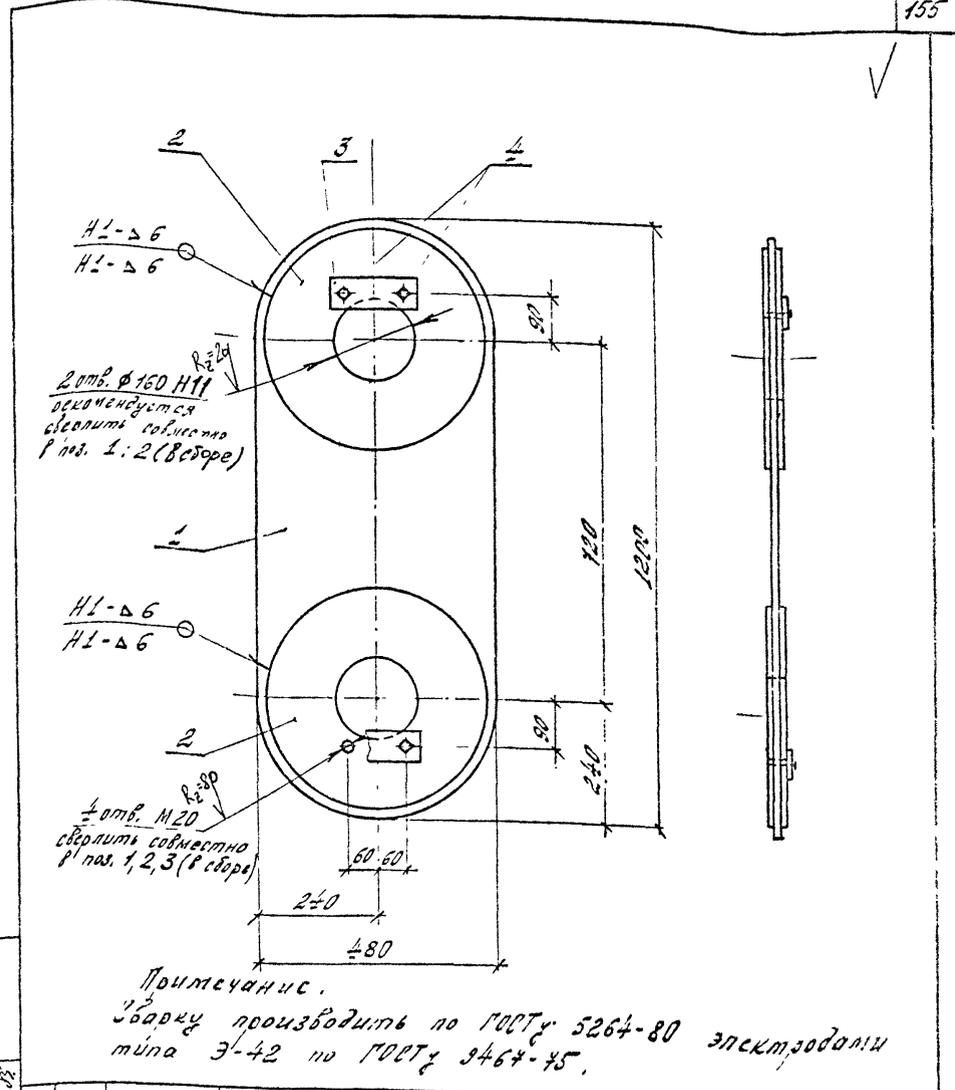
№	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	шт.	
51	-	Шайба	2	75	150	
52	-	Подвеска	1	271	271	
	13	Ось	2	62	124	
	14	Прокладка	2	5	10	
	15	Прокладка	2	3	6	
Итого на жесткий ствол:					561	
Всего на жесткое стовое (± ствол)					227±	

Примечания:

- Соединение элементов жестких стропов высокопрочными болтами производить в соответствии с «Инструкцией по технологии устройства соединений на высокопрочных болтах в стальных конструкциях мостов» (ВСН-163-69).
- Нормативное усилие натяжения высокопрочных болтов 22,4 т.

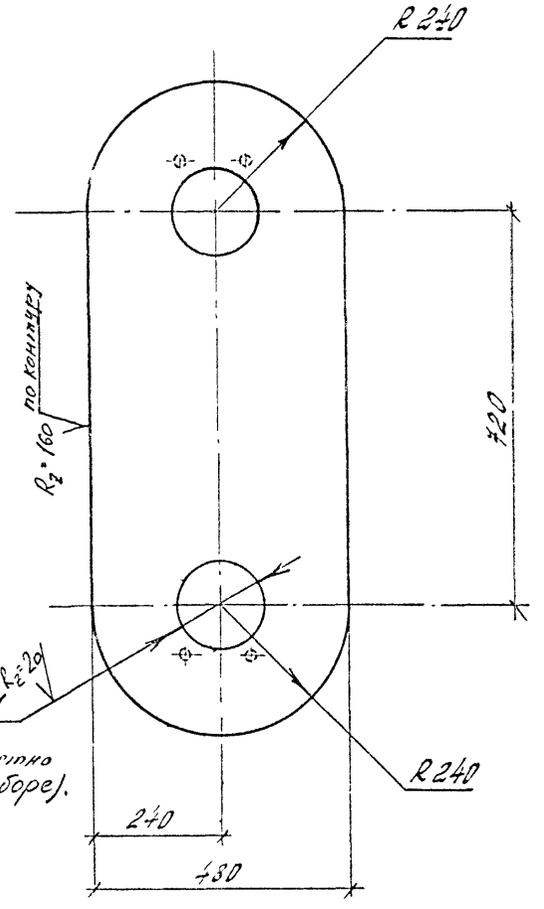
№ п/п	Диаг.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
			538.09.01.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
1			2538.09.01.00.01	Полоса	1	
2			2538.09.01.00.02	Наклепыши	4	
3			2538.09.01.00.03	Планка опорная	2	
<u>Стандартные изделия</u>						
4				Болт М20×30 ГОСТ 7798-70	4	

2538.09.01.00.00				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гуревич	Новолодский	Гуревич	
Проф.	Новолодский	Гуревич		
И.контр.	Гуревич			
Утв.	Новолодский			29.03.83
Щ е к а				
Лист 1		Листов 1		
Гипротранспульс				



2538.09.01.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гуревич	Новолодский	Гуревич	
Проф.	Новолодский	Гуревич		
И.контр.	Гуревич			
Утв.	Новолодский			29.03.83
Щ е к а				
Лист 1		Листов 1		
Гипротранспульс				

(V)



2 отв. φ 160 H11
рекомендуется
сверлить совместно
в поз. 1; 2 (в сборе).

2538.09.01.00.01

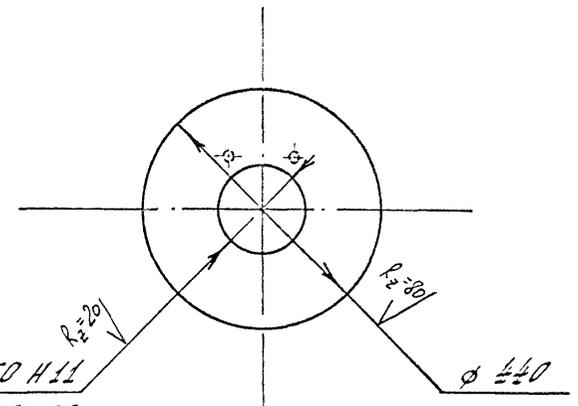
Полоса

Лист	Масса	Масштаб
1	33,2	1:10
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74
30т 3сл 5 ГОСТ 14637-79
Тупротранспуль

№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата
1	Разраб. Гуревич	Гуревич	
2	Проф. Новолодский	Новолодский	

(V)



отв. φ 160 H11
рекомендуется
сверлить совместно
в поз. 1; 2 (в сборе).

2538.09.01.00.02

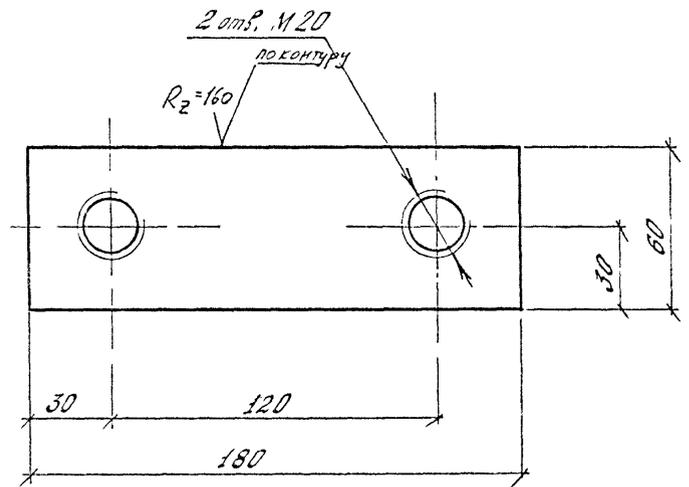
Наклейки

Лист	Масса	Масштаб
1	3,28	1:10
Лист 1	Листов 1	

Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
30т 3сл 5 ГОСТ 14637-79
Тупротранспуль

№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата
1	Разраб. Гуревич	Гуревич	
2	Проф. Новолодский	Новолодский	

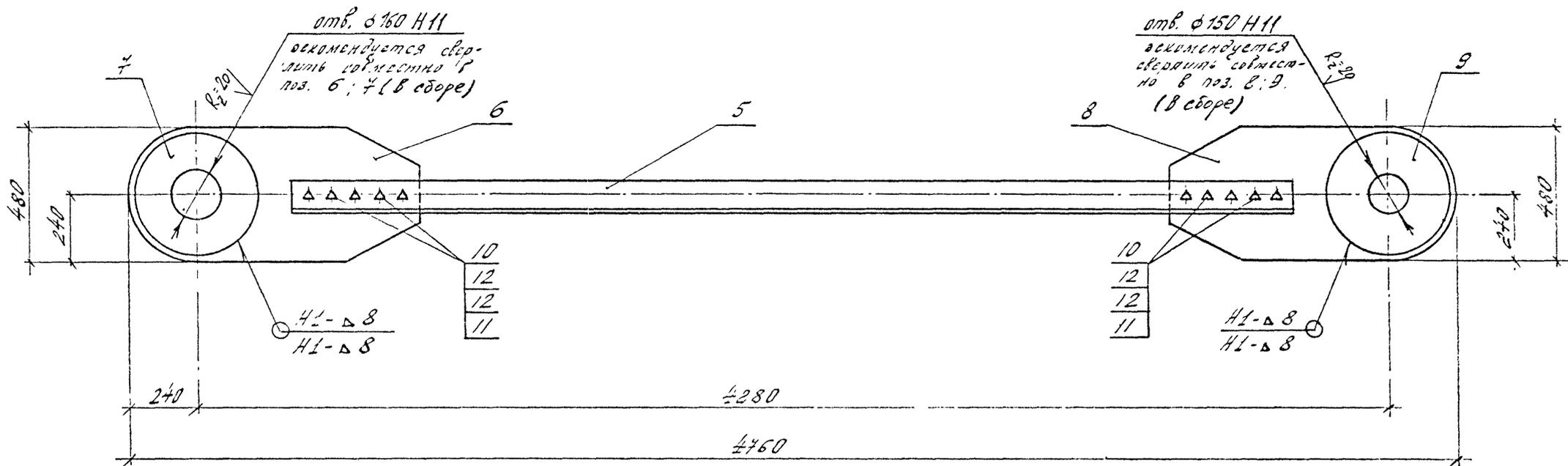
V(V)



				2538.09.01.00.03		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Планка	Лит.
Разраб.	Гуцик	Гуцик	Гуцик		стопорная	1,02
Проб.	Новгородский	Новгородский	Новгородский			1:2
				Лист 1	Листов 1	
Исполн.	Гуревич	Гуревич	Гуревич		Лист 12 ГОСТ 19903-74	Гипротранспуть
Утв.	Новгородский	Новгородский	Новгородский		30т3ст 4 ГОСТ 14637-79	

Стр. на г.	Стр.	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A5			2538.09.02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
A4	5		2538.09.02.00.05	Тяга	2	
A4	6		2538.09.02.00.06	Фасонка	1	
A4	7		2538.09.02.00.07	Наклейши	2	
A4	8		2538.09.02.00.08	Фасонка	1	
A4	9		2538.09.02.00.09	Наклейши	2	
<u>Стандартные изделия</u>						
	10			Болт высокопрочный М 22×45 ГОСТ 22353-77	10	Сталь 40 ГОСТ 2042-74
	11			Гайка М22 ГОСТ 22354-77	10	Сталь 40 ГОСТ 2042-74
	12			Шайба 22 ГОСТ 22355-77	20	Сталь 40 ГОСТ 2042-74
				2538.09.02.00.00.		
				Подвеска		
				Лит.	Масса	Масштаб
					-	-
				Лист 1	Листов 1	
				Гипротранспуть		

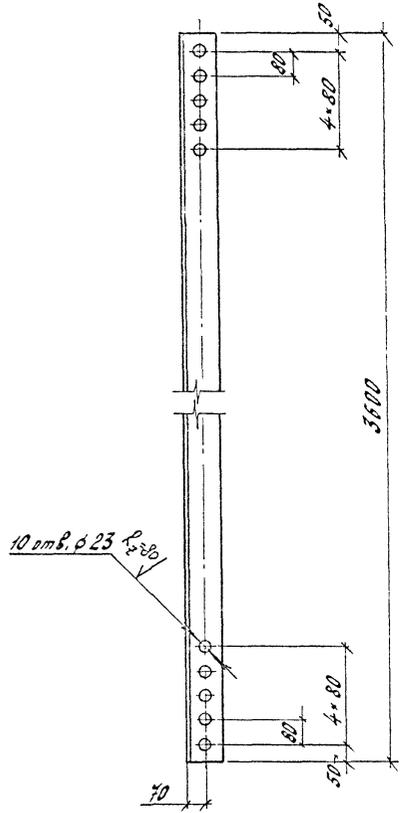
100004
 29.03.82
 Гуревич



Примечание.
 Сварку производить по ГОСТ 5264-80
 электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.

				2538. 09. 02. 00. 00 С5				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подвеска	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Исполн.	Провер.	Новгородский	28.03.23			27.2	1:15
					Лист 1		Листов 1	
Инж. Гуревич							Типотранспут	
Этв. Новгородский								

(V) A

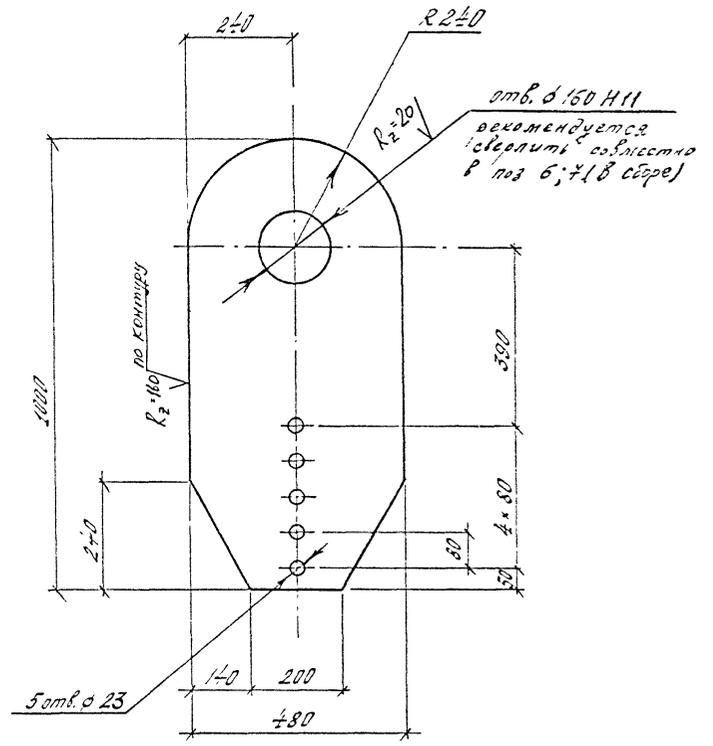


2538.09.02.00.05

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм	Масса	Начертан
						68,8	1:15
Разработ.	Инженер	Иванов					
Проф.	Новосибирский	ИИИ					
Исполн.	Гуревич						
Учр.	Новосибирский	ИИИ	23.03.88				

Лист 1 из 1

(V) A

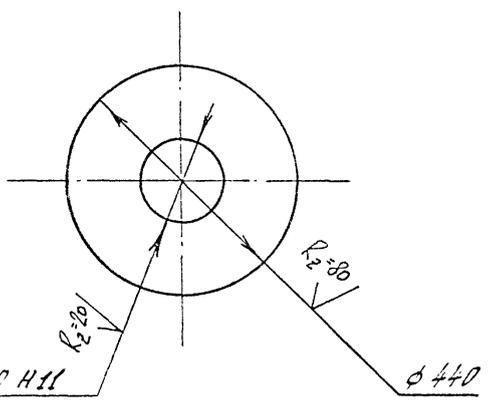


2538.09.02.00.06

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм	Масса	Начертан
						37,8	1:10
Разработ.	Инженер	Иванов					
Проф.	Новосибирский	ИИИ					
Исполн.	Гуревич						
Учр.	Новосибирский	ИИИ	23.03.88				

Лист 5 из 5

А (V)

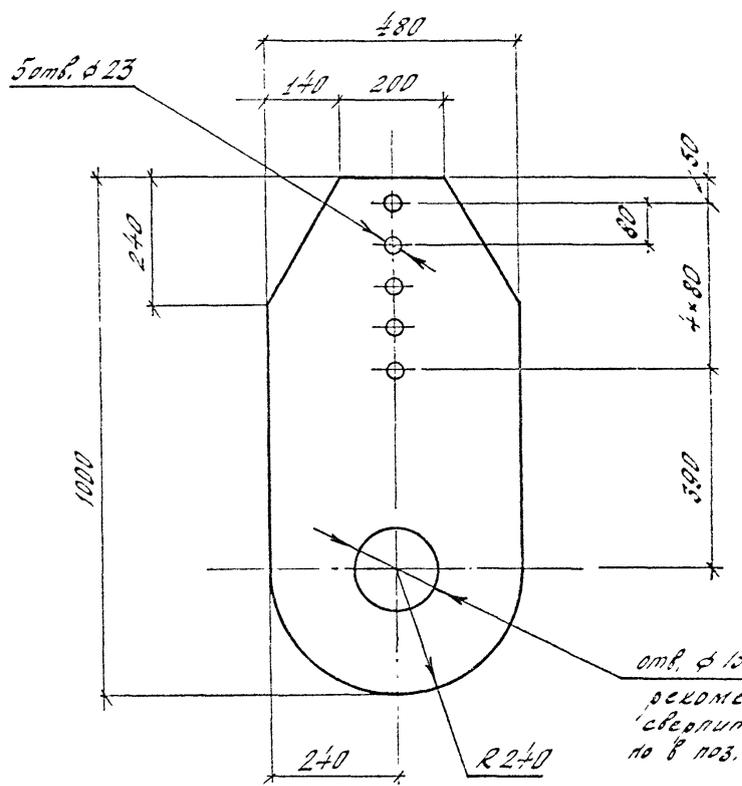


отв. $\phi 160$ Н11
рекомендуется сверлить
совместно в поз. 6; 7 (в сборе)

2538.09.02.00.07

Лист	Материал	Сечение	Масса	Примечание
1	Сталь	12,5	1,10	Наклепыши
Лист 6-НН-0-121001-9903-7± 30м 30л 5 ГОСТ 14634-79				
Тип производства				

А (V)

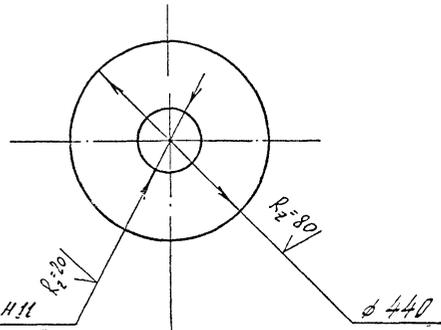


отв. $\phi 150$ Н11
рекомендуется
сверлить совме-
стно в поз. 8; 9 (в сборе)

2538.09.02.00.08

Лист	Материал	Сечение	Масса	Примечание
1	Сталь	38,2	1,10	Расонка
Лист 6-НН-0-121001-9903-7± 30м 30л 5 ГОСТ 14634-79				
Тип производства				

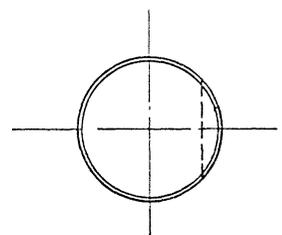
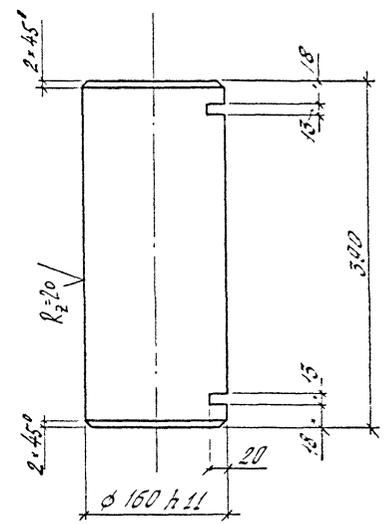
(V) A



отв. $\phi 50$ H11
 рекомендуется исполнить
 совместно с паз 8-9 (в сборе)

2538.09.02.00.09.

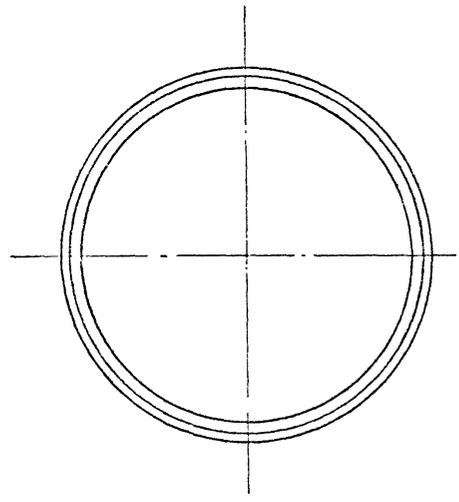
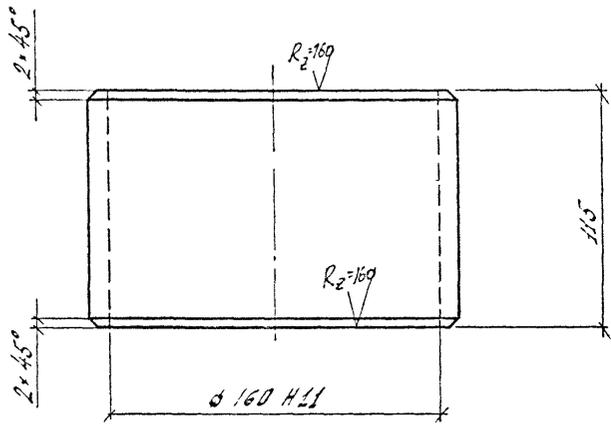
Лист	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наименование	Лист	Масса	Масштаб	
Расход	Трущин	Завод							Нахлестыш
Зав.	Новгородский	Завод				Лист	1	Листов	1
Исполн.	Гуревич				Лист	Б-МН-0-12 ГОСТ 19903-74		Типротранспульс	
Зав.	Новгородский				Лист	З-М 8 ин 5 ГОСТ 14634-79			



2538.09.00.00.13

Лист	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наименование	Лист	Масса	Масштаб	
Расход	Трущин	Завод							Осб
Зав.	Новгородский	Завод				Лист	1	Листов	1
Исполн.	Гуревич				Лист	Круг 160 ГОСТ 2590-71		Типротранспульс	
Зав.	Новгородский				Лист	Ст. 74 75 ГОСТ 1050-72			

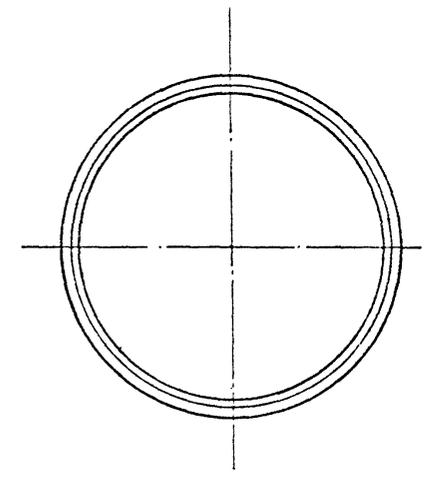
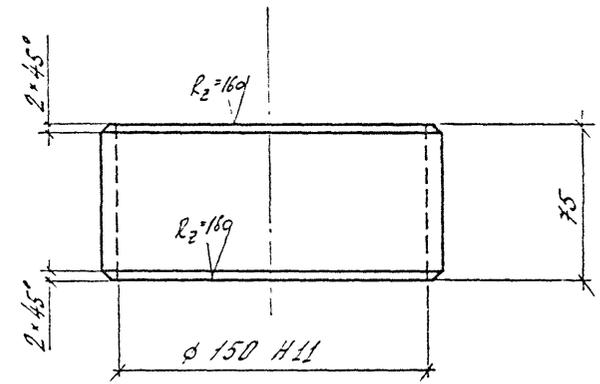
(V) A



2538.09.00.00.14

Лист	№ докум.	Табл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1		1	4,8	1:2,5
4 листа	Гуревич			Лист 1	Листов 1	
Чтв.	Новгородский		2003.03	Труба 180.0 ГОСТ 8732-78 Ст 2 сп ГОСТ 8731-77		Гипростанслучь

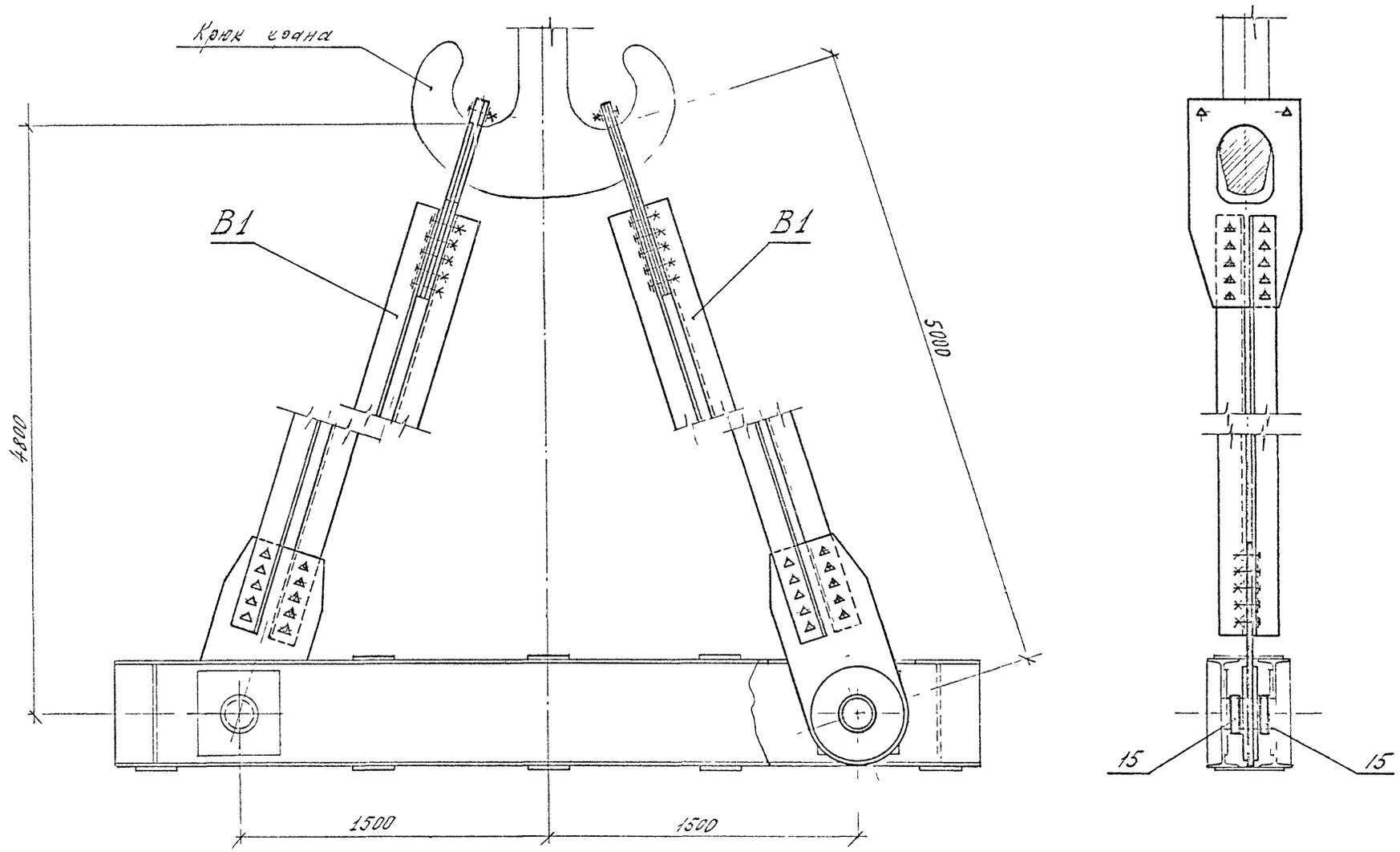
(V) A



2538.09.00.00.15

Лист	№ докум.	Табл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1		1	2,6	1:2,5
4 листа	Гуревич			Лист 1	Листов 1	
Чтв.	Новгородский		2003.03	Труба 168.9 ГОСТ 8732-78 Ст 2 сп ГОСТ 8731-77		Гипростанслучь

2003.03.01



Примечания:

1. Жёсткие стрелы применяются, как исключение в случаях отсутствия у строительной организации необходимых стальных канатов.
2. Жёсткие стрелы запроектированы применительно к совместному использованию с комплектом строповочных приспособлений С-3.

Лист	№ докум.	Дата
Разработ.	Исполн.	Провер.
Инженер	Новолодский	Провер.
М. 20.70	Гуревич	29.03.83
Чит.	Проценский	

2538.10.00.00.00 С5			
Общий вид жёстких стрел в рабочем положении	Вит.	Масса	Мощность
		752	1.20
Вариант 2	Лист 2	Листов 2	
	Тип транспорта		

2538.10.00.00.00 С5

Спецификация металла.

Марка	№ поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг		Материал	Стандарт на производство и приемку
						ед.	общ.		
В1	1	Пружина	-12 * 570	950	3	35,8	107	ВСтЗп4	ГОСТ 19304-77
	2	Гвоздь	125 * 125 * 10	4200	2	80,2	160	ГОСТ 380-71	ГОСТ 14637-78
	3	Покладка	-12 * 180	280	1	4,75	5	-	ГОСТ 5915-78
	3-01	Покладка	-12 * 180	260	3	4,41	13	-	ГОСТ 19304-77
	4	Фасонка	-12 * 480	1060	1	41,9	42	-	-
	5	Наклямыш	-12 * 440	440	2	12,6	25	ВСтЗп5	ГОСТ 380-71
	6	Болт высокопрочный	M22	85	10	0,351	3	-	-
	7	Болт высокопрочный	M22	60	10	0,277	3	Сталь 40X	ГОСТ 22553-78
	8	Гайка M22	-	-	20	0,118	2	-	-
	9	Шайба 22	-	-	40	0,071	3	Сталь 40	ГОСТ 22554-77
	10	Болт M22 * 80	M22	80	6	0,326	2	-	ГОСТ 22555-77
	11	Болт M22 * 60	M22	60	4	0,267	1	ВСтЗп4	ГОСТ 380-71
	12	Гайка M22	-	-	10	0,077	1	-	-
13	Шайба 22	-	-	20	0,025	1	-	ГОСТ 5915-78	
Итого со сварными швами:									
-	15	Покладка	75 * 8 * 9	75	1	2,6	370	Ст 2 сп	ГОСТ 380-71
							3	ГОСТ 530-71	8152-78

Зедомость марок

Марка	№ поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг		Примечание
				ед.	общ.	
В1	-	Подвеска	1	370	370	
-	15	Покладка	2	3	6	
Итого на жесткий стрел:					376	
Всего на полётное строение (4 жестк. стрела)					1504	

Примечания:

- Соединение элементов жестких стрелов высокопрочными болтами производить в соответствии с "Инструкцией по технологии устройства соединений на высокопрочных болтах в стальных конструкциях мостов" (ВСН-163-69).
- Нормативное усилие натяжения высокопрочных болтов 22,4 т.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

2538.10.00.00.05

2.07

2

Вид работ	Дата	№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
43			2538.10.01.00.00 СБ	Оборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
45	1	2538.10.01.00.01		Проушина	3	
45	2	2538.10.01.00.02		Тяга	2	
45	3	2538.10.01.00.03		Прокладка	1	
		2538.10.01.00.03-01		Прокладка	3	
45	4	2538.10.01.00.04		Расорнка	1	
45	5	2538.10.01.00.05		Наклёпыши	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Болт высокопрочный М 22 × 85 ГОСТ 22353-77	10	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71
	7			Болт высокопрочный М 22 × 60 ГОСТ 22353-77	10	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

2538.10.01.00.00

Всего 29 листов

Всего 45 листов

Подвеска

Лист	Масса	Масштаб
—	—	—
Лист 1	Листов 2	

Типовая деталь

Вид работ	Дата	№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		8		Тяга М 22 ГОСТ 22353-77	20	Сталь 40 ГОСТ 4543-71
		9		Шайба 22 ГОСТ 22353-77	20	Сталь 40 ГОСТ 4543-71
		10		Болт М 22 × 80 ГОСТ 22353-77	6	
		11		Болт М 22 × 60 ГОСТ 22353-77	1	
		12		Тяга М 22 ГОСТ 5915-70	10	
		13		Шайба 22 ГОСТ 11341-78	20	

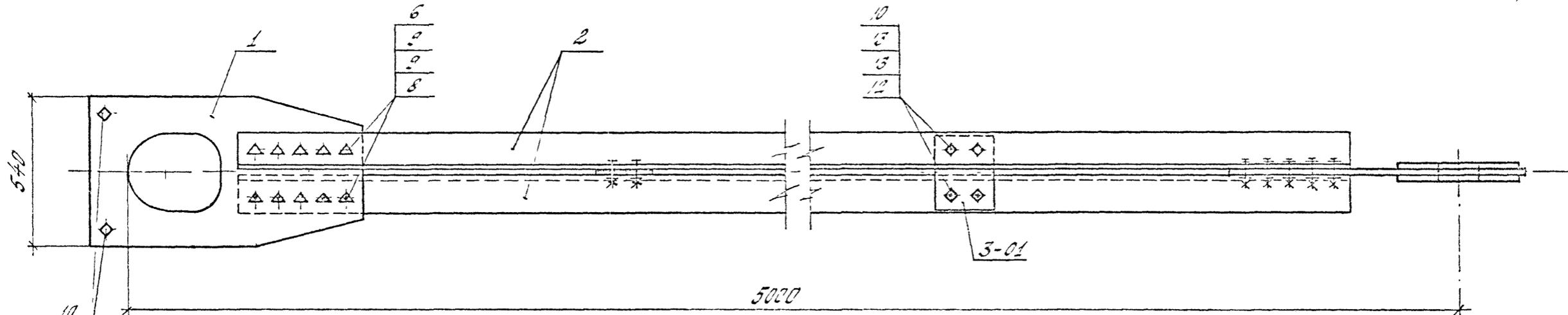
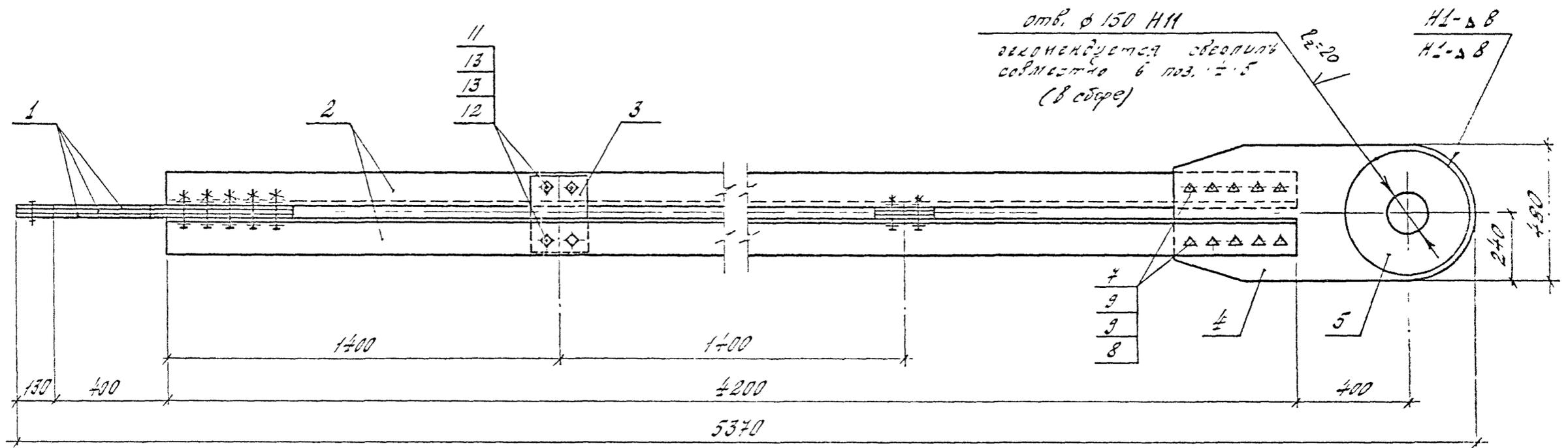
Всего 45 листов

Всего 29 листов

2538.10.01.00.00

Лист	Масса	Масштаб
—	—	—
Лист 1	Листов 2	

2



Примечание.

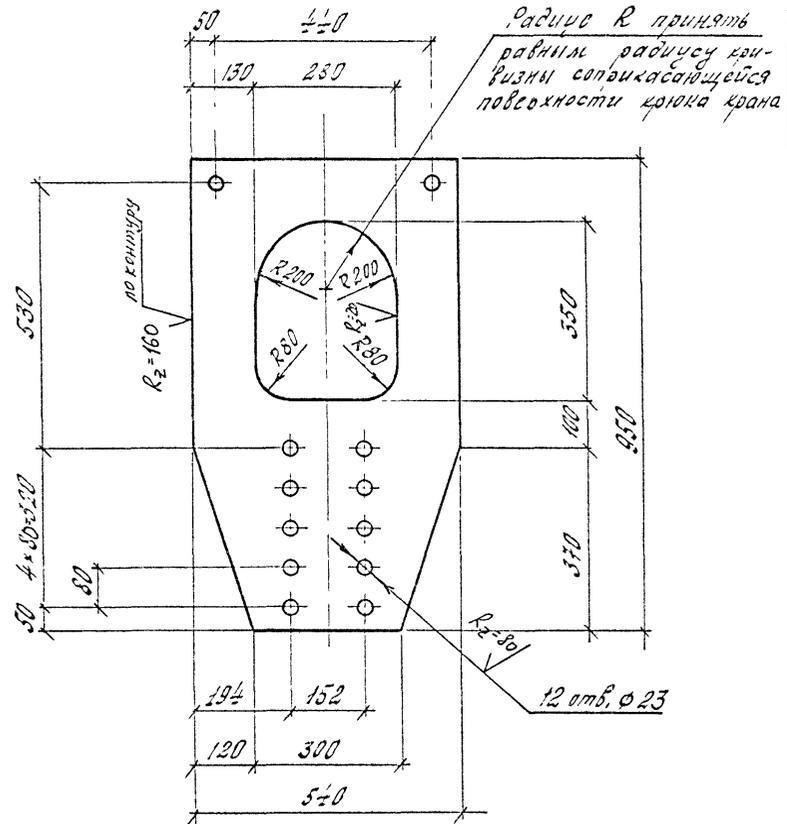
Сварку производить по ГОСТу 5264-80 электродом типа Э-42 по ГОСТу 9467-45.

2538. 10. 01. 00. 30 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Рисовал	Инженер	Проект							
Проф	Новгородский	23/674							
Инженер	Гуревич								
Инж	Новгородский	В.В.В.	29.08.83						
Подписка								Лист	Листов
								370	1-15
								Лист	Листов
								Инженер	Листов
								Инженер	Листов

27.07.83

√(√)



2538. 10.01.00.01

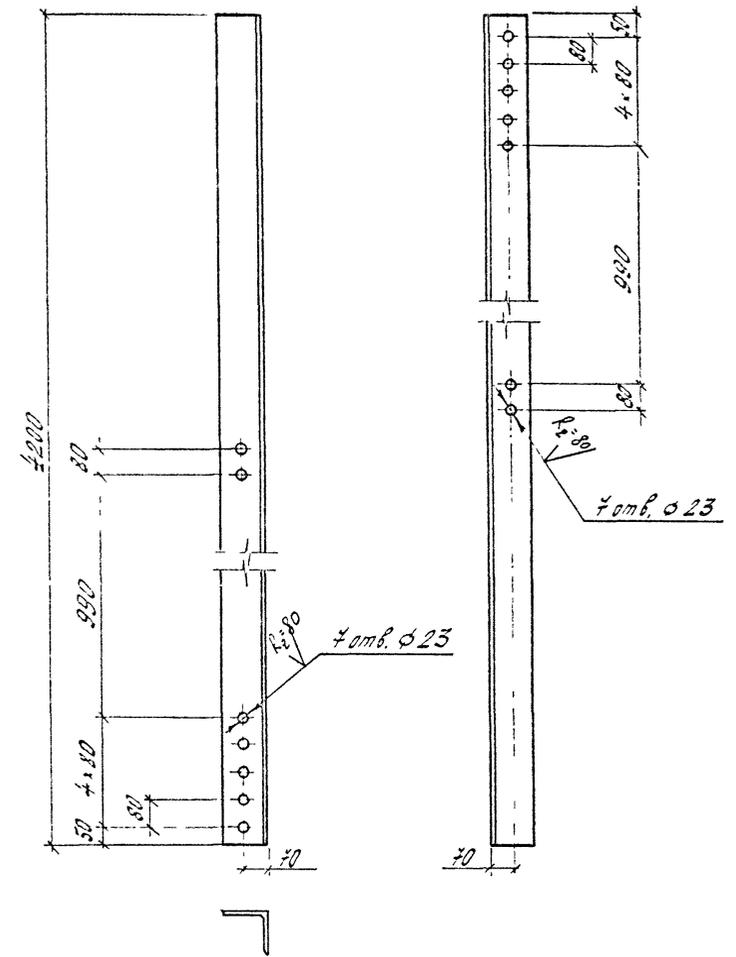
Проушина

Лист	Масса	Числота
	35,8	1:10
Лист 1		Листов 1

Лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-74
ВСтЗ сл ± ГОСТ 17634-79
Гипротранспултб

Исполн	Гуревич	М.И.
Провер	Новолодский	В.И.
Дата	29.03.85	

√(√)



2538. 10.01.00.02

Грел

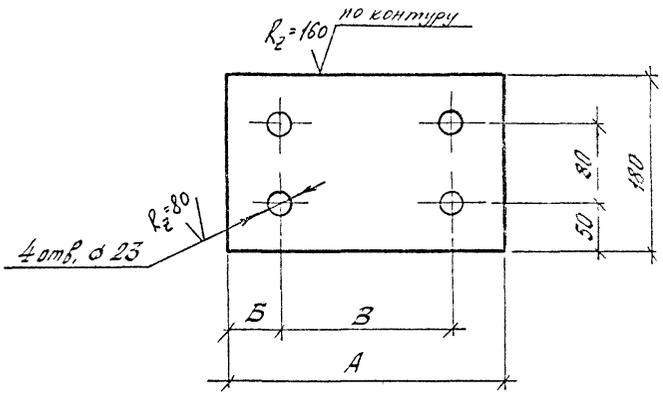
Лист	Масса	Числота
	80,2	1:15
Лист 1		Листов 1

Угол 02 Б-125*125*10 ГОСТ 8509-78
ВСтЗ сл ± ГОСТ 555-79
Гипротранспултб

Исполн	Гуревич	М.И.
Провер	Новолодский	В.И.
Дата	29.03.85	

А(В)

Групповой чертёж деталей



Обозначение	А мм	Б мм	З мм	Масса кг
2538.10.01.00.03	280	52	176	4,75
2538.10.01.00.03-01	260	54	152	4,41

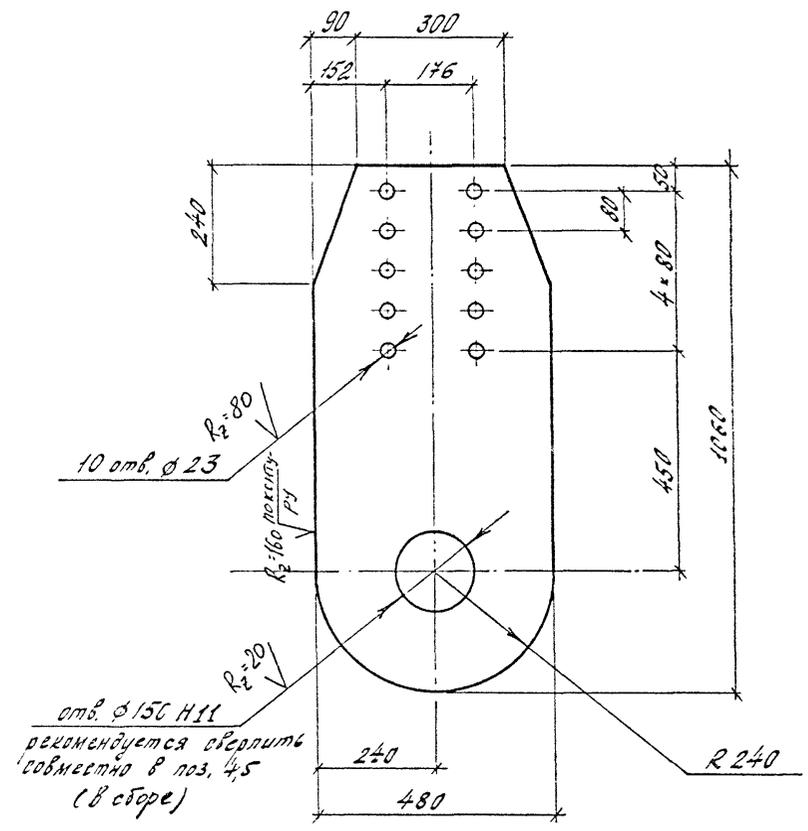
2538.10.01.00.03.; - 01

Прокладка

Лист	Масса	Наситов
	-	-
Лист 1		

Лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-74
50т3сп5 ГОСТ 14637-79
Типротаислутв

А(В)



отв. д 150 Н11
рекомендуется сверлить
совместно в поз. 4,5
(в сборе)

2538.10.01.00.04

Пасонка

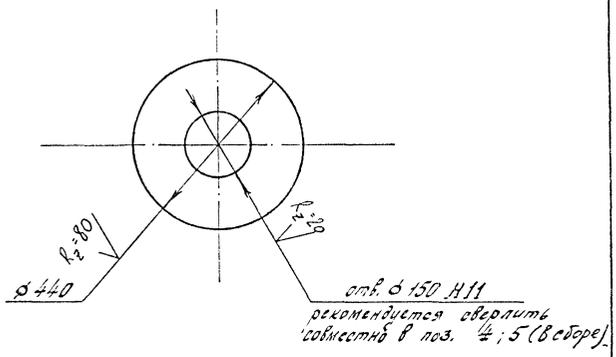
Лист	Масса	Наситов
	4,19	1:10
Лист 1		

Лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-74
50т3сп5 ГОСТ 14637-79
Типротаислутв

2538.10.01.00.03

2538.10.01.00.04

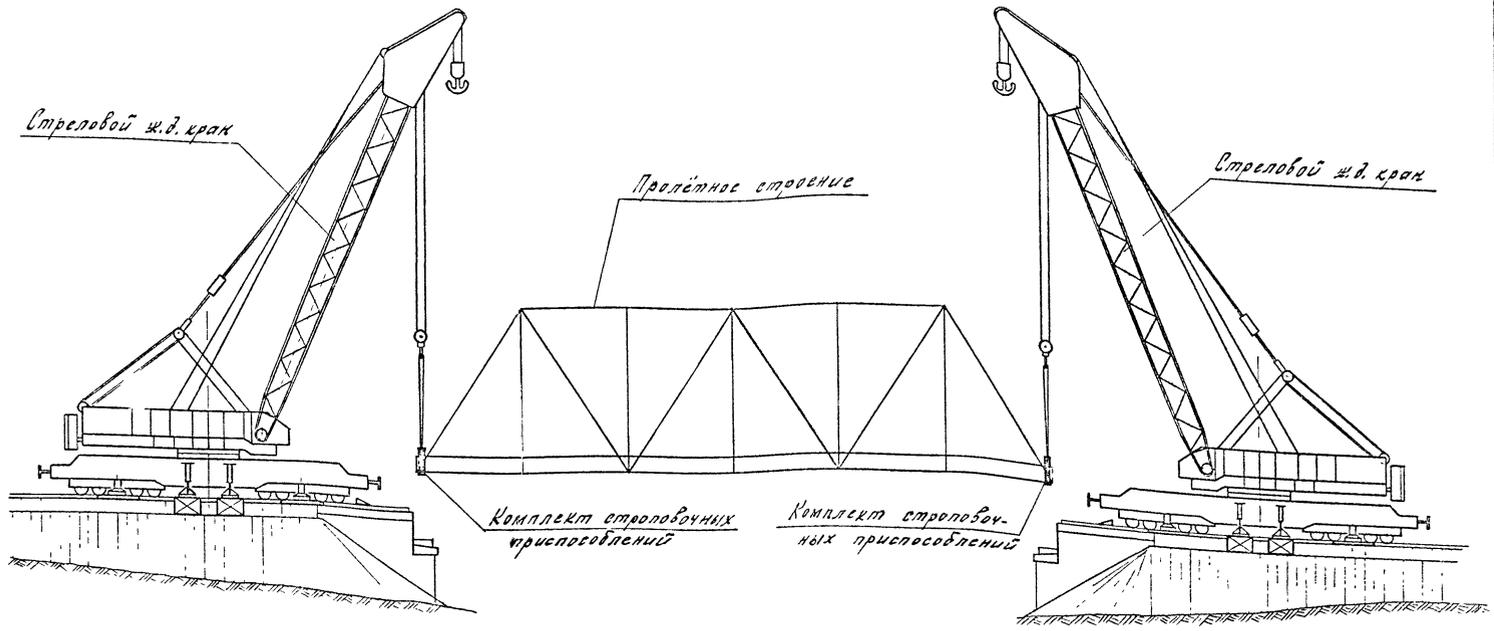
(V)A



2538, 10. 01. 00. 05

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Наклёпыш	Лист	Масса	Масштаб
								12,6
						Лист 1	Листов 1	
Исполн.	Упр.	Гуревич	Новгородский	12.01.2003	Лист 12 ГОСТ 19903-74	Гипротранспут		
					35м30п5	ГОСТ 14637-79		

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата



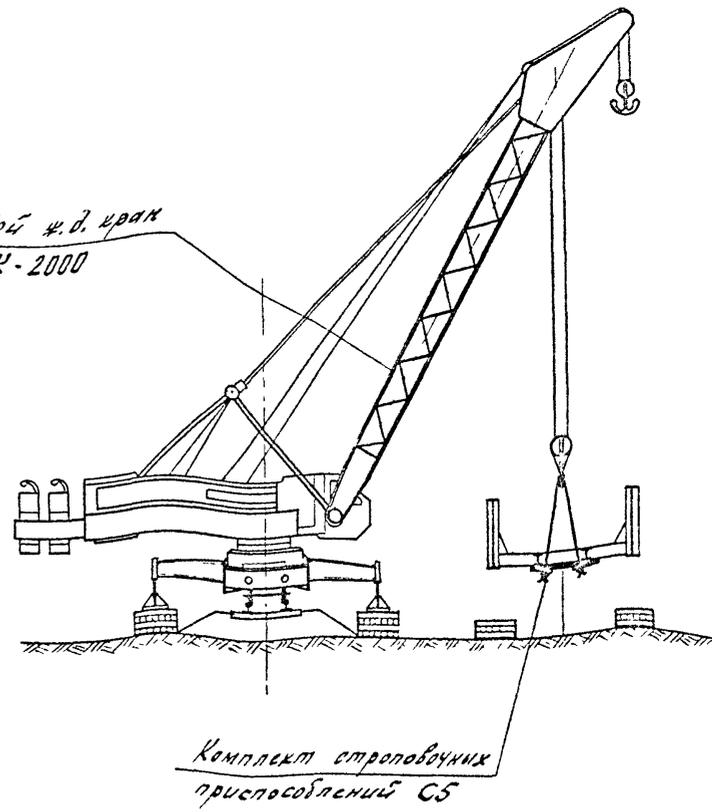
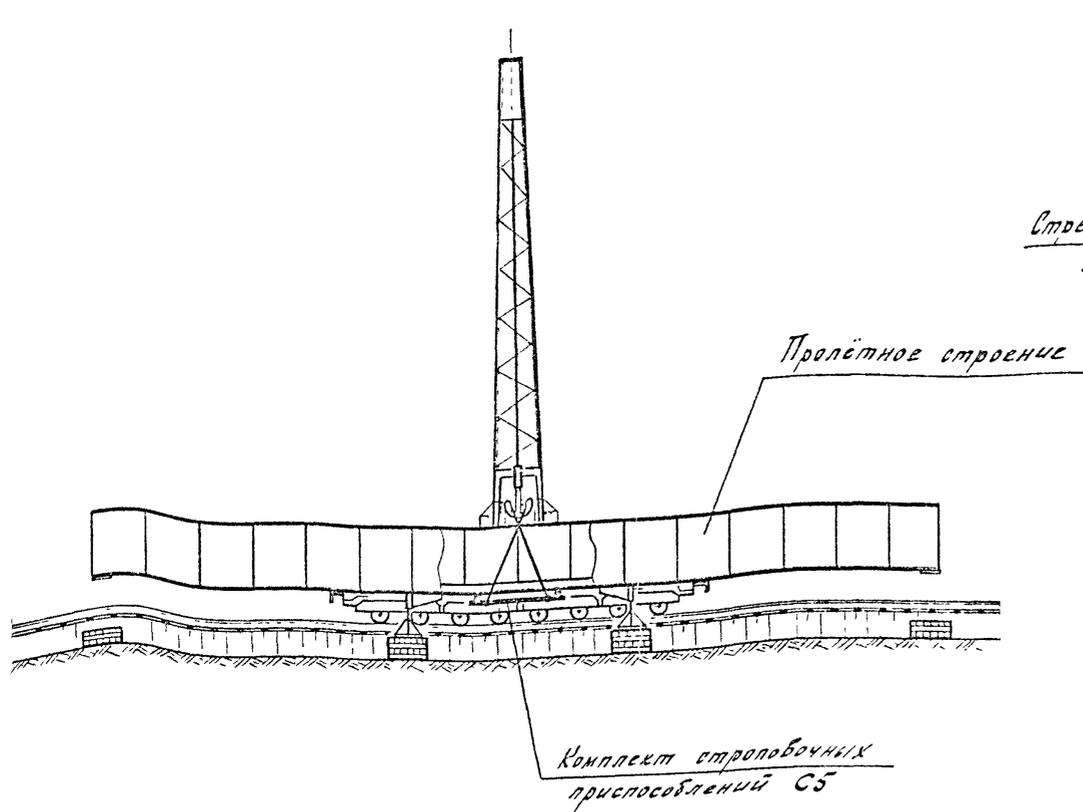
Примечания:

1. Стреловцу и подъёму пролётного строения производить в соответствии с требованиями и указаниями норм и руководящих документов, перечисленных в пояснительной записке (стр. 4, 5)
2. Подъёмка пролётных строений по приведённой схеме может производиться с помощью комплектов стреловых приспособлений С1, С2, С3, С4 в зависимости от массы и конструкции пролётного строения.
3. При стреловке пролётного строения стреловым краном бочок крана должен располагаться выше центра тяжести пролётного строения.

2538. 00. 00. 00. 00 ТС

					2538. 00. 00. 00. 00 ТС		
Зав. Изгот.	№ докум.	Подп.	Дата		Схема подъёмки пролётного строения двумя стреловыми кранами		
Разработ.	Исх. №	Исполн.	Исполн.		Масса	1:200	
Проф.	М.И.И.	В.И.И.			Лист 1	Листов 1	
Г.И.П.	Исполнитель	Исполн.			Гипротранспут		
Н. контр. Упр.	Горбачев						
	Горбачевский						

100000 200000 300000 400000 500000 600000 700000 800000 900000 1000000 1100000 1200000 1300000 1400000 1500000 1600000 1700000 1800000 1900000 2000000



Примечания:

1. Стреловку и подъёмку пролётного строения производить в соответствии с требованиями и указаниями норм и руководящих документов, перечисленных в пояснительной записке (стр 4, 5).
2. После подъёма пролётного строения на высоту 20-30 см должно быть произведено его выравнивание в строго горизонтальное положение с помощью пригрузов, а тормоз подъёма - с помощью расчалок.
3. При строповке пролётного строения стреловым краном крюк крана должен располагаться выше центра тяжести пролётного строения.

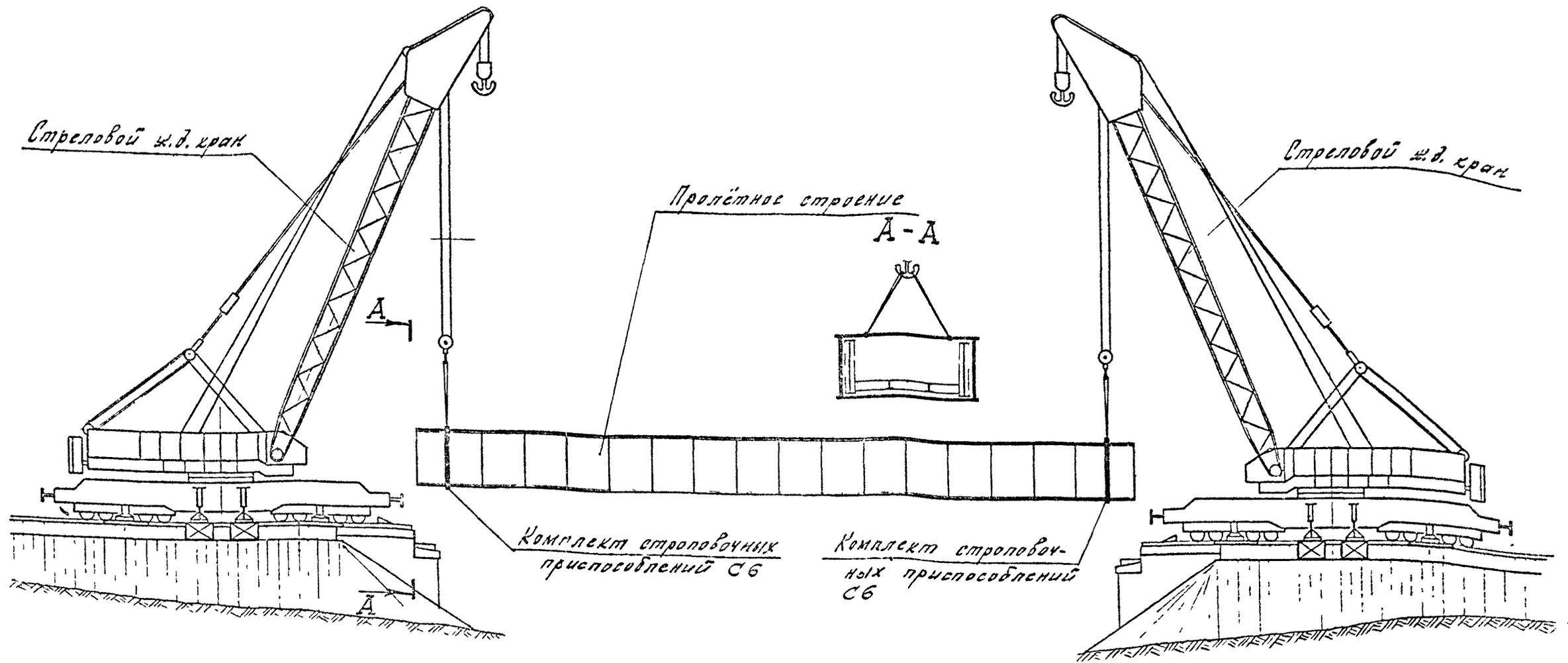
2538.00.00.00.00 TC

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Схема подъёмки пролётного строения стреловым ж.д. краном.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гущин						
Пров.		Михлин						
Г.И.П.		Новолоцкий						
Н.контр.		Гуревич						
Утв.		Троценский						

Лист 1 Листов 1

Гипротранспуть

200003 1986-87 29.01.87



Примечания:

1. Строповку и подъёмку пролётного строения производить в соответствии с требованиями и указаниями норм и руководящих документов, перечисленных в пояснительной записке (стр. 4, 5).
2. При строповке пролётного строения стреловым краном крюк крана должен располагаться выше центра тяжести пролётного строения.

					2538. 00. 00. 00. 00 ТС			
Лит.	Числа	Масштаб						
		-				1:200		
			Лист 1			Листов 1		
Типотранспуть								

Экз	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.	Гущин			
Поав.	Михлин	И. М. р.		
ГИП	Новолоцкий	С. А. б. у.		
И. к. н. т. р.	Туревич			
Утв.	Бродзенский			

Схема подъёмки пролётного строения открытого типа двумя стреловыми кранами

200084 04.04.2008

Приложение

Утверждаю:
Зам. начальника Главного управления
капитального строительства МПС

В.Л. Ерёмин
1202827. В.Л. Ерёмин

ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Название проекта	Типизированные решения по строповке пролетных строений с ездой понизу длиной 33-66м стреловыми железнодорожными кранами
Стадия	Рабочий проект
Проектная организация	Институт Гипротранспуть
Обоснование проведения проектных работ	План разработки и внедрения новой техники и передовой технологии в капитальном строительстве на 1982год утвержденный указанием МПС № Г-6048 от 11.02.82г
Источник финансирования	Централизованный фонд освоения новой техники в капитальном строительстве
Намечаемые проектные решения	Конструкция строповочных приспособлений при замене пролетных строений длиной 33-66м с ездой понизу
Требования к разработке вариантов	Строповочные приспособления должны быть разработаны применительно к новым типовым пролетным строениям, а также к распространяемым на сети железных дорог расчетных норм 1884, 1996 и 1907гг пролетов. Кроме вариантов строповочных приспособлений заводского изготовления составить варианты конструкций, выполняемых непосредственно мостовыми эксплуатационными подразделениями железных дорог с учётом их технических возможностей и существующей поставки металла.
Особые условия	Проектирование должно быть выполнено применительно к стреловым железнодорожным кранам грузоподъемностью 80 т и выше. Чертежи выполнить в К.Ш.

Зам. управляющего
треста Оргтехстрой ГУКС МПС *А.Б. Скош* А.Б. Скош

Согласовано:
Зам. главного инженера института *К.Д. Савин* К.Д. Савин