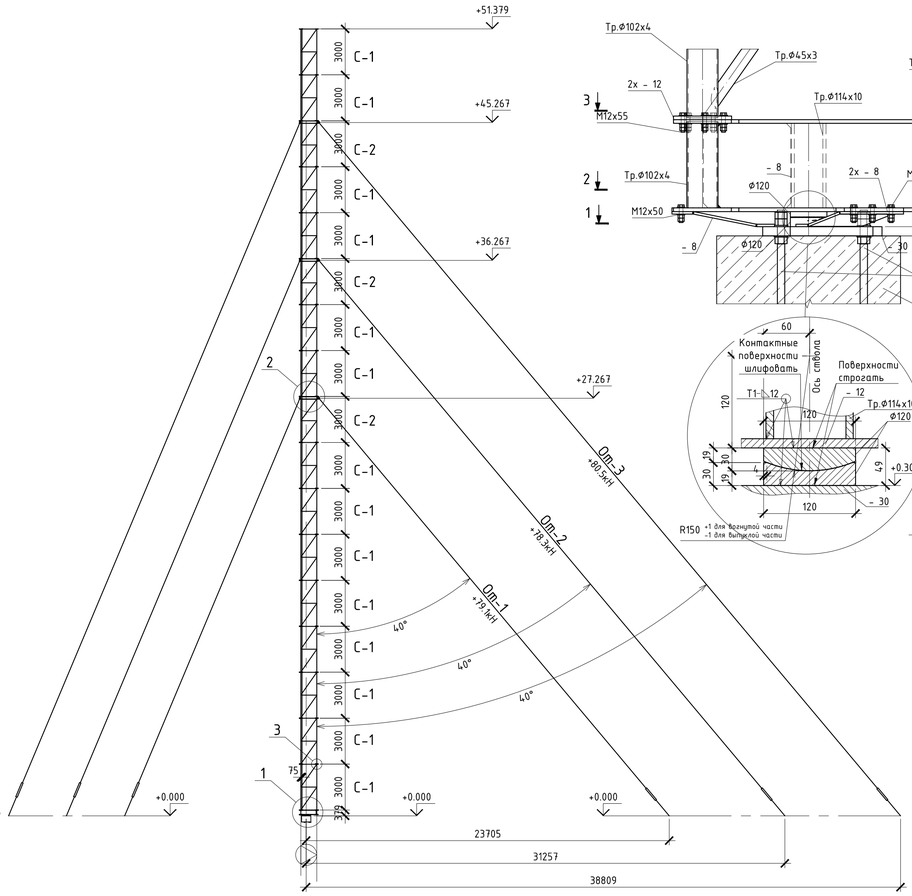
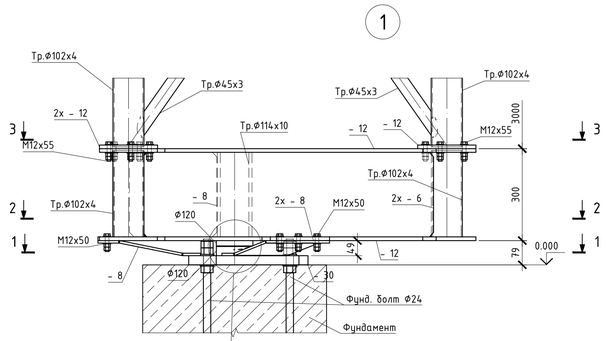
Сечение	Пояса	Раскосы	Распорки
	Усилие	Усилие	Усилие
Тр.Ф102х5, 09Г2С	-271, +102.1	Тр.Ф45х3, 09Г2С	Тр.Ф45х3, 09Г2С
		±42.9	±25.7

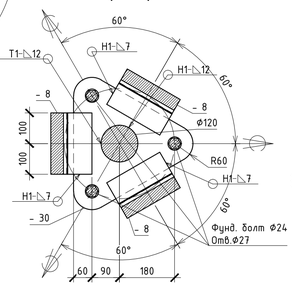
Схема мачты H=51м



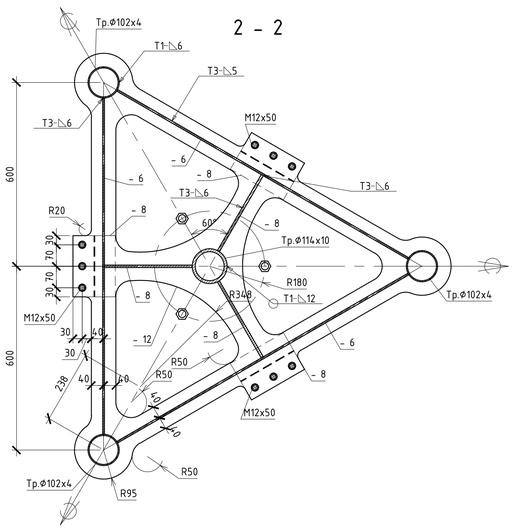
1



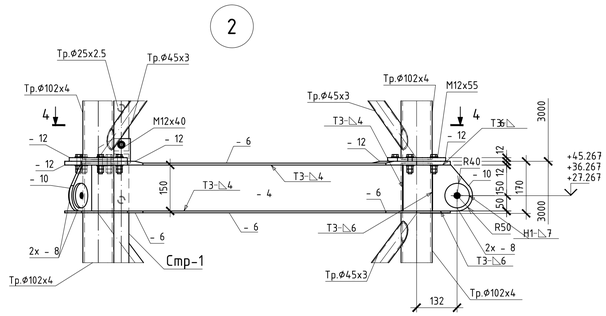
1 - 1



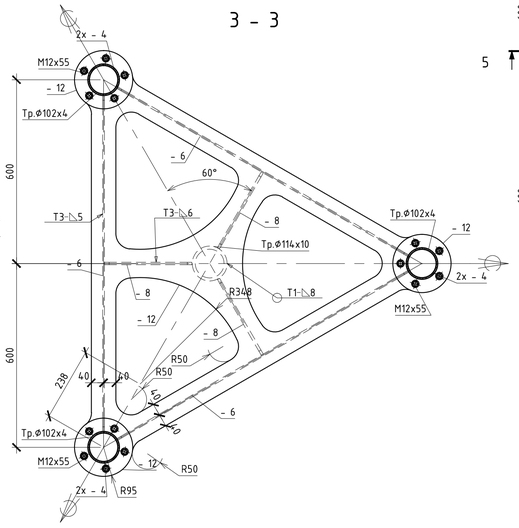
2 - 2



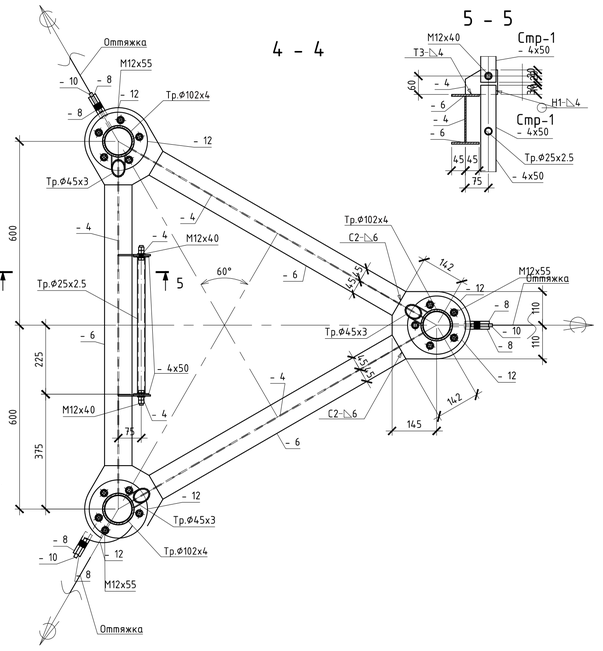
2



3 - 3

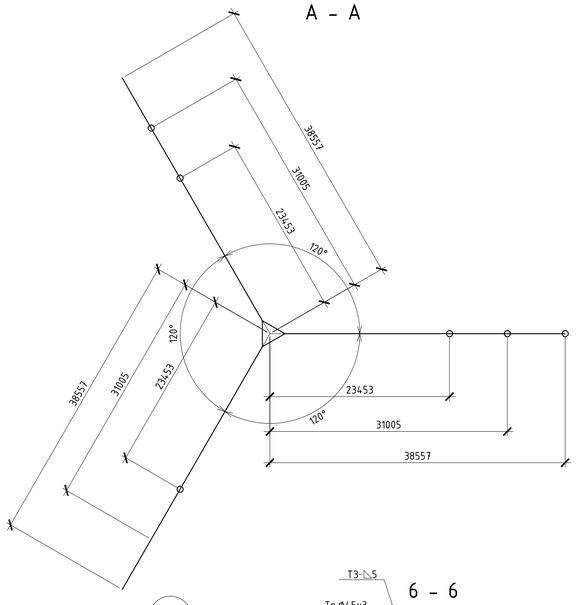


4 - 4

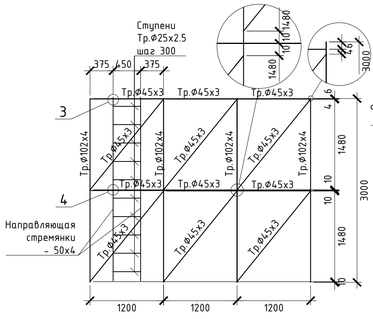


5 - 5

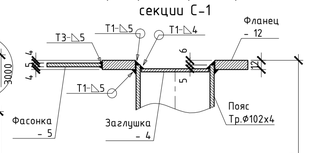
А - А



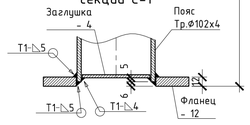
Геометрическая схема секции С-1 (развертка)



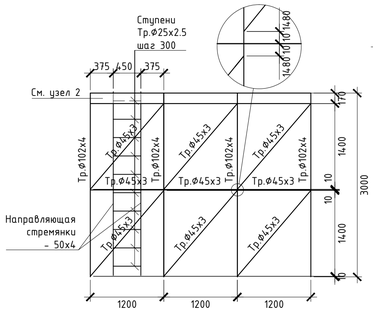
Узел приварки верхних фланцев секции С-1



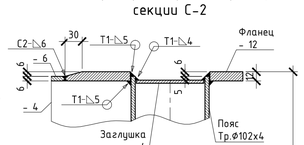
Узел приварки нижних фланцев секции С-1



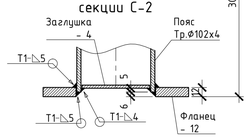
Геометрическая схема секции С-2 (развертка)



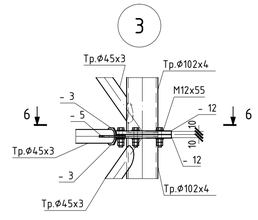
Узел приварки верхних фланцев секции С-2



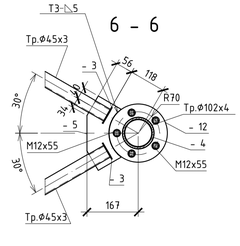
Узел приварки нижних фланцев секции С-2



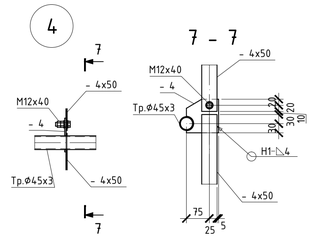
3



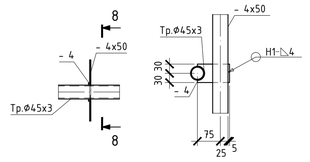
6 - 6



4



5



Ведомость монтажных натяжений и усилия предварительной вытяжки оттяжек мачты H=51м

Оттяжка	Канат	Монтажное натяжение, кН при температуре:			Усилие предварительной вытяжки оттяжки (выдерживать на протяжении 1 часа) , кН
		-40°C	0°C	+40°C	
Оп-1	Канат Ф16.5 ГОСТ 14954-80 маркировочная группа 1.77кН/мм²	27.6	24.0	20.4	100
Оп-2	Канат Ф16.5 ГОСТ 14954-80 маркировочная группа 1.77кН/мм²	27.6	24.0	20.4	
Оп-3	Канат Ф16.5 ГОСТ 14954-80 маркировочная группа 1.77кН/мм²	27.6	24.0	20.4	

Значения монтажных натяжений при других температурах вычислять линейной интерполяцией

1. Обрез фундамента должен быть ровным и выведенным на проектную отметку (0.000). Опорная плита ствола устанавливается непосредственно на бетонную поверхность фундамента и фиксируется гайками фундаментных болтов.
2. Натяжение оттяжек до усилия, данного в таблице проводить с помощью талрепов (см. чертежи оттяжки).
3. Контроль натяжения производить с помощью тензометрического измерителя натяжения .
4. Значения допустимых отклонений принимать по табл. 23 СНиП 3.03.01-87.
5. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85, или в его смеси с аргоном по ГОСТ 10157-79 проволокой сплошного сечения 08Г2С.
6. Монтажные сварные соединения выполнять ручной дуговой сваркой электродами типа Э 50А..
7. Катеты всех не обусловленных на чертежах сварных швов принимать на 1мм больше толщины самой тонкой из свариваемых деталей.
8. Сварные швы должны быть наложены во всех доступных для сварки местах , если на чертеже не указанно иное.
9. Сварные швы во всех павровых соединениях, где есть доступ для сварки с двух сторон должны быть двусторонними если на чертеже не указно иное.
10. Все сварные швы, которыми завариваются торцы профилей замкнутого сечения должны замкнутыми и герметичными.
11. Все сварные швы должны быть непрерывными по длине, если на чертеже не цказано иное.
12. Все болтовые соединения выполнять без контроля усилия натяжения. Гайки должны быть затянуты до упора, после чего убеспечены от самоотвинчивания постановкой контргаек .
13. Антикоррозионную защиту обеспечить покрытием двумя слоями эмали ПФ -115 толщиной 55мкм по грунту ГФ-021 толщиной 40мкм.
14. Схемы мачт высотами 45, 39, 33, 27 и 21м приведены на л. 5.
15. Ведомость оттяжек приведена на л. 5.

Изм.	Кол-во	Лист	№док.	Подпись	Дата	2603-2-214-КМ			
						Мачта связи высотой 51м на оттяжках			
						Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов
							Р	4	
Утвердил		Насенник				Схема мачты H=51м. Узел 1. 5. Геометрическая схема секций С-1, С-2. Ведомость монтажных натяжений и усилия предварительной вытяжки оттяжек мачты H=51м	ЭКС ГРУПП ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Дудник							
Выполнил		Солобьев							

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.