

1. Якорные тросы изготавливаются в соответствии с рабочими чертежами, указаниями главы СНиП III-18-75 "Правила производства и приемки работ. Металлические конструкции" и настоящими требованиями.

2. Для изготовления тросов следует применять полосу сталь по ГОСТ 103-76 "Полоса стальная горячекатаная. Сортамент".

Допускается изготовление тросов из листовой стали соответствующей толщины по технологии, разработанной предприятием-изготовителем и обеспечивающей выполнение требований рабочей документации.

3. Местная ребровая кривизна на 1 пог.м длины троса не должна превышать 2 мм.

Общая кривизна (сводчатость) не должна превышать произведение местной кривизны (2 мм на 1 пог.м длины) на длину троса в метрах.

4. Неплоскостность троса в продольном направлении не должна превышать 0,3% его длины.

5. Якорные тросы проверяются и принимаются техническим контролем предприятия-изготовителя.

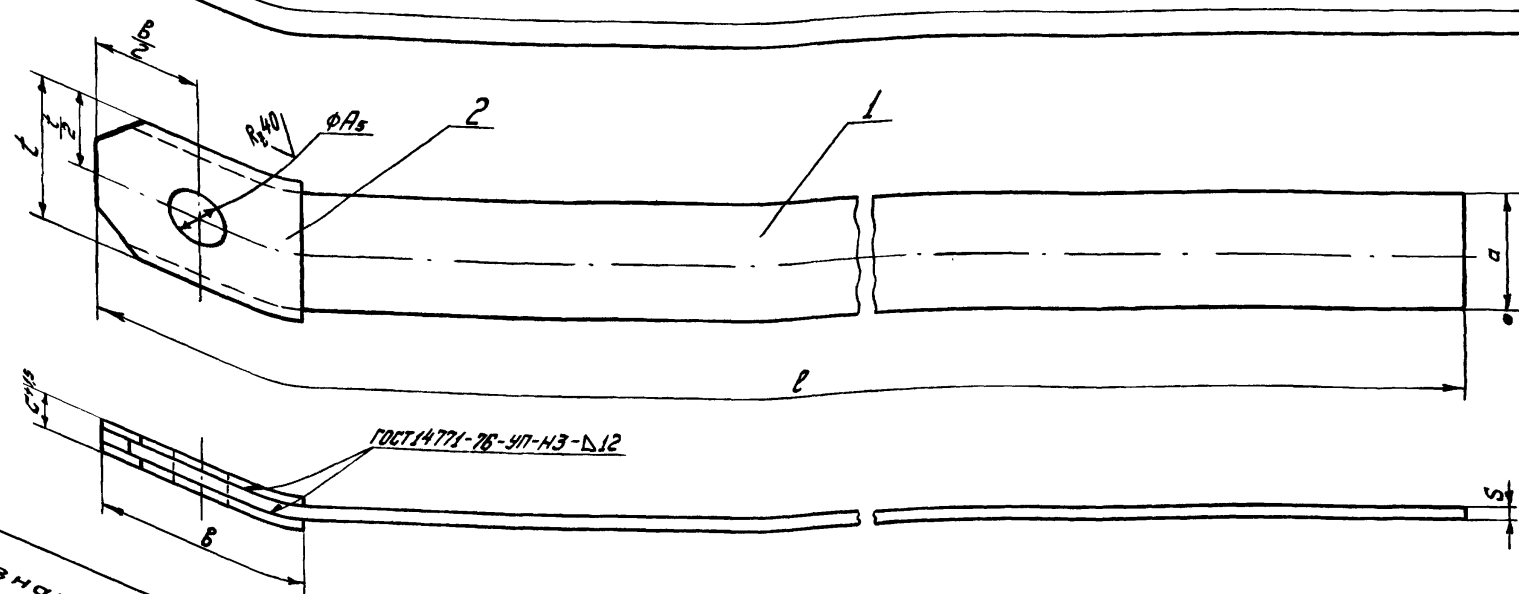
6. Изготовленные изделия должны соответствовать проектной документации. Величины отклонений от проектных размеров не должны превышать указанных на чертежах.

7. После изготовления на всех изделиях проставляются марки в соответствии с рабочими чертежами. Поверхности якорных тросов огрунтовываются.

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

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

3. 505.1-15.4 50000 ТТ			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Реквизит	Автосостав	Л.И.И.	23.10.75
Рек. гр.	Борисов	Л.И.И.	23.10.75
ГМП	Автосостав	Л.И.И.	23.10.75
Н.К.И.П.	Автосостав	Л.И.И.	23.10.75
Нач. отд.	Редков	Л.И.И.	23.10.75
Технические требования			
Лит.	Лист	Листов	
		1	
ГИПРОЕКТРАНС			
г. Москва			
Копировал В.Ф.Р.			
Формат 12			



✓(✓)

Обозначение		Размеры, мм					Масса
3.505.1-15.4 50000		Марка	φ	в	с	l	кг
-01	АТ-100-16	67	180	44		130	12,7l+50=
-02	АТ-120-16					150	15,1l+56=
-03	АТ-150-16					180	18,8l+8,0=
-04	АТ-150-20	87	210	52		236l+96=	
-05	АТ-170-20					200	26,1l+120=
-06	АТ-200-20					230	31,4l+152=
-07	АТ-200-25	102	290	65		393l+200=	
-08	АТ-220-25					250	44,2l+240=
-09	АТ-250-28	107	370	64		280	55,0l+278=
	АТ-290-28					320	63,7l+362=

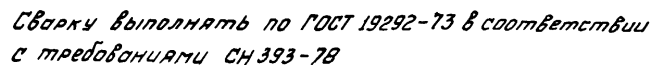
1. Длину тяги l проставлять при привязке проекта.
2. При определении массы, длину l принимать в метрах.
3. Сварку выполнять сплошным швом.
4. Отверстие сверлить после сварки полосы с накладками

Шифр документа

3.505.1-15.4 50000 СБ				Лист		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Тяга анкерная	Масса
Разработ.	Григорьев	10.10.77			АТ-а-5	См. табл.
Пров.	Борисова	10.10.77			Сборочный чертеж	—
Руч. гр.	Борисова	10.10.77			Лист	Листов 1
Гипр.	Антонова Н.	11.10.77			ГИПРОРЕЧТРАНС г. Москва	
Нач. отд.	Родков	12.10.77				

Копировал

Формат 12

[illegible]

ФОРМАТ 11

[illegible]