

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

2. Стержень звена анкерной тяги, как правило, изготавливается цельным. Допускается его изготовление с одним сварным стыком при длине стыкуемых стержней не менее 1 м.

3. Сварные стыки выполняются контактной или ванношлаковой сваркой. Технология и контроль качества контактной сварки должны соответствовать требованиям ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка" и СН 393-78, "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

Технология и контроль качества ванношлаковой сварки должны соответствовать требованиям "Инструкции по автоматической ванношлаковой сварке пластинчатым электродам анкерных тяг" (см. приложение).

4. Несоосность стержней в сварном стыке допускается не более 2 мм.

5. Излом звена анкерной тяги в сварном стыке допускается не более 3 мм на 1 пог.м длины.

6. Кривизна звена анкерной тяги не должна превышать 0,5% его длины.

7. Звенья анкерных тяг, натяжные муфты и пальцы проверяются и принимаются техническим контролем предприятия-изготовителя.

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

9. Контроль качества сварных стыков производится путем:

наружного осмотра с проверкой размеров;
механических испытаний;
гаммографирования.

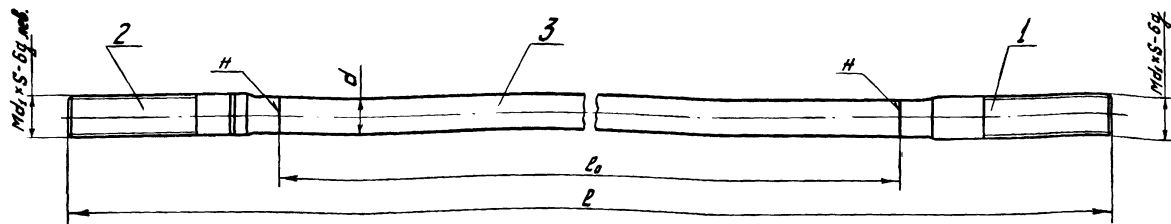
10. Контролю наружным осмотром подлежат 100% стыков.

11. Механические испытания могут проводиться непосредственно на тягах, либо на контрольных образцах, которые изготавливаются совместно при тех же режимах сварки и из тех же материалов, что и тяга, в соответствии с ГОСТ 6996-66 "Сварные соединения. Методы определения механических свойств".

				3.505.1-15-4 51000;52000;53000 ТТ		
Шт. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Технические требования		
Разработ.	Варнацкий В.М.	Варнацкий В.М.	23.10.72			
Рук. гр.	Борисова	Варнацкий В.М.	23.10.72			
ГМД	Варнацкий В.М.	Варнацкий В.М.	23.10.72			
Нач. отд.	Варнацкий В.М.	Варнацкий В.М.	23.10.72			
Нач. отд.	Робков	Робков	24.10.77	Лит. Лист Листов		
				1 2		
				СИПРОЕКТРАНС		
				г. Москва		

Копировал В.Ф.Ряб.

Формат 12



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		d	L ₀	L	
3. 505.1-15.4 53000	АТ-40-В	40			99L ₀ +10,4=
-01	АТ-50-В	50			15,4L ₀ +13,4=
-02	АТ-55-В	55			19,3L ₀ +18,0=
-03	АТ-60-В	60			22,2L ₀ +27,0=
-04	АТ-65-В	65			26,1L ₀ +27,4=
-05	АТ-70-В	70			30,2L ₀ +31,2=
-06	АТ-80-В	80			39,5L ₀ +39,8=
-07	АТ-90-В	90			49,9L ₀ +49,2=

1. H - сварка ванношлаковая или контактная выполняется в соответствии с Техническими требованиями (стр. 75).
2. Предельные отклонения размеров - по СТМ.
3. При определении массы длины L₀ принимать в метрах.

Удостоверение в подлинности и дате

3. 505.1-15.4 53000 С5					
Исполн.	Лист	Изд.	Лист	Лист	Лист
Разработ.	Григорьев	Лист	Лист	Лист	Лист
Пров.	В.И.И.	Лист	Лист	Лист	Лист
Рук. гр.	Борисов	Лист	Лист	Лист	Лист
ГМП	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Исполн.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Масштаб	Рядков	Лист	Лист	Лист	Лист

Звено анкерной тяги
АТ-д-В
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
См. табл.	—	—
Лист	Листов	Листов
1	1	1

ГИПРОРЕЧТРАНС
г. Москва

Копировал: [подпись]

Формат 12

Инв. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3. 505.1-15.4 53000-								Примечание
					—	01	02	03	04	05	06	07	
				<u>Документация</u>									
12			3. 505.1-15.4 53000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
12			3. 505.1-15.4 51000ТТ	Технические требования	X	X	X	X	X	X	X	X	
				<u>Детали</u>									
11	1		3. 505.1-15.4 51002-	Шпилька	1	1	1	1	1	1	1	1	

1. Обозначения деталей поз. 1 и 2 проставляются при привязке проекта в соответствии с таблицами, данными на стр. 78.

2. Диаметр d стержня поз. 3 принимается равным диаметру d шпильки и проставляется вместе с длиной стержня l_0 и его массой при привязке проекта

Марка	Лит.
АТс-40-Р	
АТс-50-Р	
АТс-55-Р	
АТс-60-Р	
АТс-65-Р	
АТс-70-Р	
АТс-80-Р	
АТс-90-Р	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Григорьев	И.И.И.	01.10.77	
Пров.	Александров	И.И.И.	11.10.77	
Рук. гр.	Борисов	И.И.И.	10.10.77	
Гип.	Александров	И.И.И.	11.10.77	
Н.д.м.т.	Александров	И.И.И.	11.10.77	

3. 505.1-15.4 53000

Звено анкерной тяги
АТс- d -Р

Лит.	Лист	Листов
	1	2
ГИПРОЕКТРАНС г. Москва		

Копировал Л.Ф.Р.

Формат 11

Инв. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3. 505.1-15.4 53000-								Примечание
					—	01	02	03	04	05	06	07	
11	2		3. 505.1-15.4 52001-	Шпилька с левой резьбой	1	1	1	1	1	1	1	1	
84	3		3. 505.1-15.4 53001	Стержень									
				Крыг. ГОСТ 2590-71*									
				ВСТ 3 по 2 ГОСТ 535-79									
				$d = l_0 =$	1	1	1	1	1	1	1	1	кг

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

3. 505.1-15.4 53000

Лит.
2

Копировал Л.Ф.Р.

Формат 11