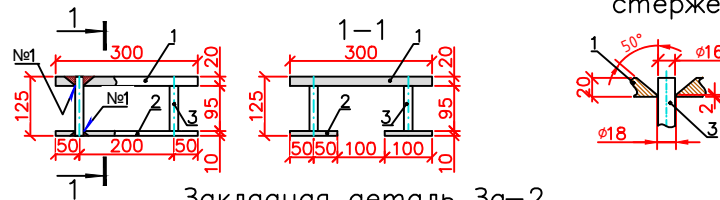
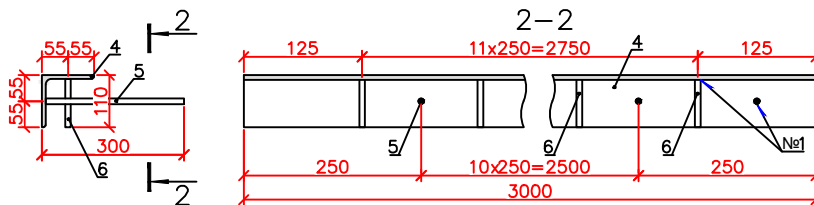


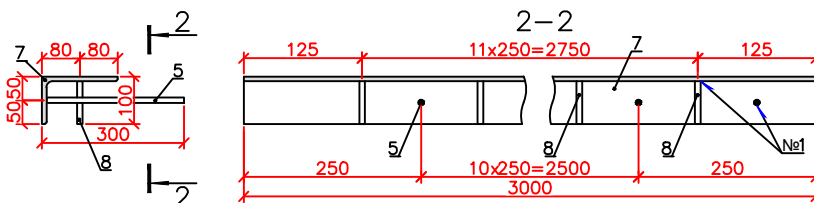
Отверстие под анкерный
стержень



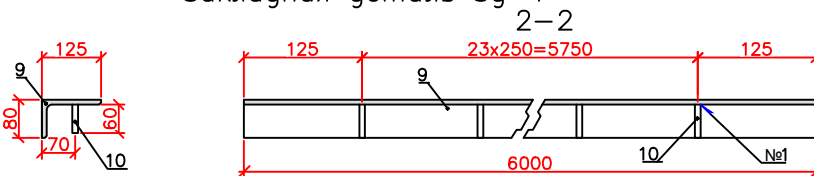
Закладная деталь 3g-2



Закладная деталь 3g-3



Закладная деталь 3g-4



Спецификация металла закладных изделий

Марка	Поз	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал, ГОСТ	Приме- чание	
						ег.	общ.			
Зг-1	1	Лист опорный	—20х300	300	1	14.10	14.10	15ХСНД-2 ГОСТ Р 55374-2012	б/ч	
	2	Заглушка	—10х50	300	2	1.20	2.40		б/ч	
	3	Анкер	φ16A240	125	4	0.20	0.80		См3сн ГОСТ 380-2005	б/ч
	Итого на Зг-1 со сварными швами:							17.65		
Зг-2	4	Уголок	L110х110х 8	3000	1	40.50	40.50	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	б/ч	
	5	Анкер	φ10A240	300	11	0.19	2.09		См3сн ГОСТ 380-2005	б/ч
	6	Анкер	φ10A240	110	12	0.07	0.84		См3сн ГОСТ 380-2005	б/ч
	Итого на Зг-2 со сварными швами:							43.44		
Зг-3	7	Уголок	L160х100х 10	3000	1	59.55	59.55	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	б/ч	
	5	Анкер	φ10A240	300	11	0.19	2.09		См3сн ГОСТ 380-2005	б/ч
	8	Анкер	φ10A240	100	12	0.06	0.72		См3сн ГОСТ 380-2005	б/ч
	Итого на Зг-3 со сварными швами:							62.87		
Зг-4	9	Уголок	L125х80х1 0	6000	1	92.40	92.40	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	б/ч	
	10	Анкер	φ10A240	70	24	0.04	0.96		См3сн ГОСТ 380-2005	б/ч
	Итого на Зг-4 со сварными швами:							95.23		

Таблица сварных швов

Номер шва	ГОСТ	Обозначение шва	Примечание
1	14098-20 14	C12-Рэ	

Примечания:

1. Требования к материалам см. лист 1.
2. Сварка выполняется электродами Э50А по ГОСТ 9467-75 по всему контакту металла
3. Масса деталей в спецификации указана фактическая с учётом вырезов и срезанных кромок

						02/2022—РД-ИСЭ		
						Капитальный ремонт автомобильной дороги Сургут– Салехард, участок Пуровск– Коротчаево		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№	Погл.	Дата		Стадия	Лист
Разработано	1	1	А	<i>[подпись]</i>	2.23			Листов
Проверил	1	1	Б	<i>[подпись]</i>	2.23	Мост на км 667+287 через ручей	Р	13
Н. контр.	1	1	В	<i>[подпись]</i>	2.23	Закладная деталь Зг–1...Зг–4		Наименование работ
ГИП	1	1	Г	<i>[подпись]</i>	2.23			

Формат А3