

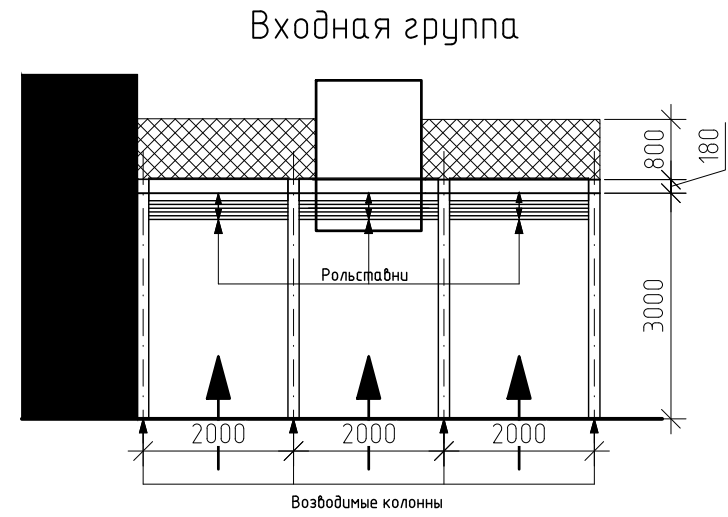
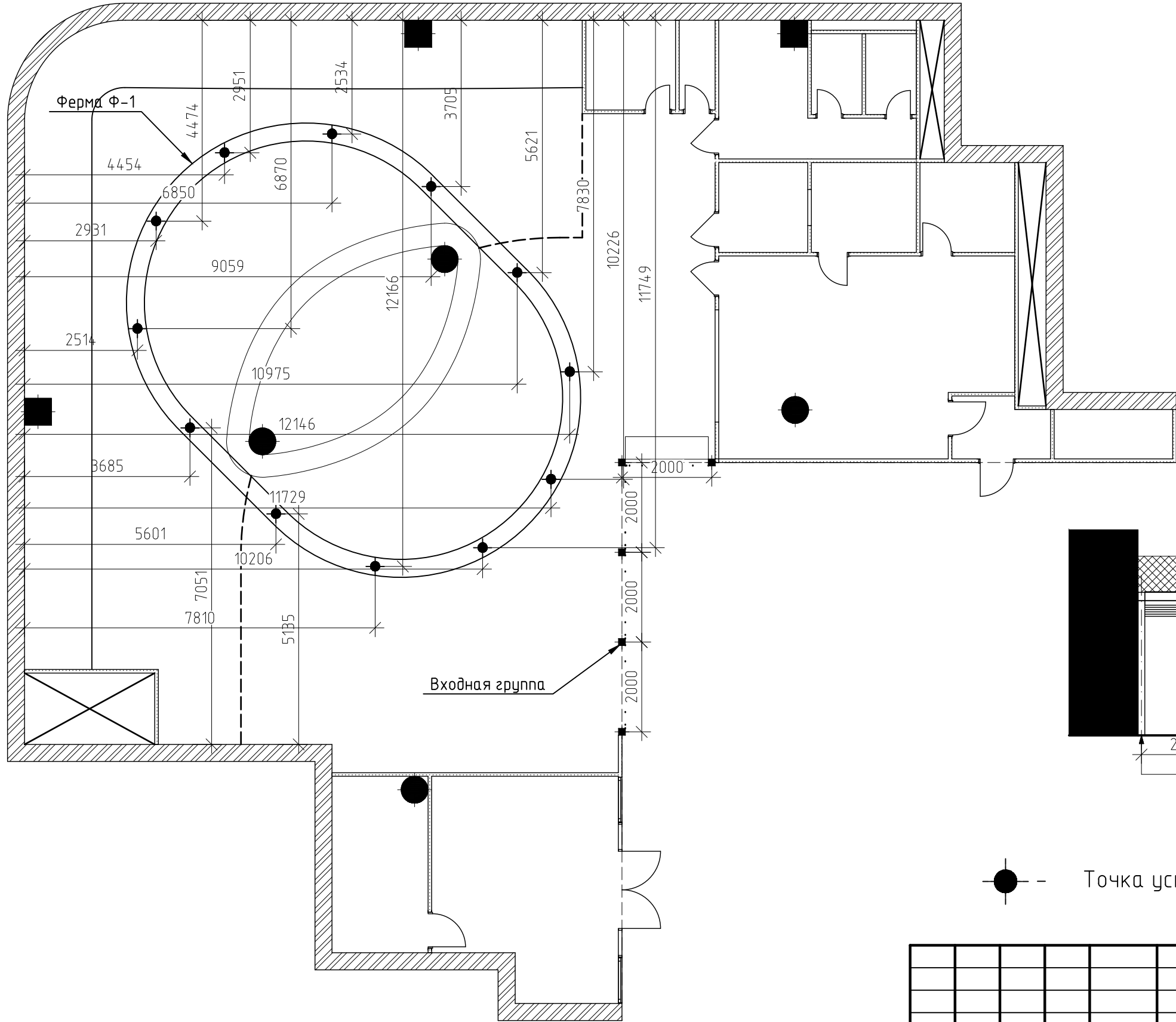
# Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План расположения конструкций	
3	Общий вид овальной фермы Ф-1	
4	Овальная ферма Ф-1	
5	Сегмент 1	
6	Сегмент 2	
7	Входная группа	
8	Стойка С-1	
9	Вертикальная связь Вс-1 и распорка Р-1	

Согласовано					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Общие данные			

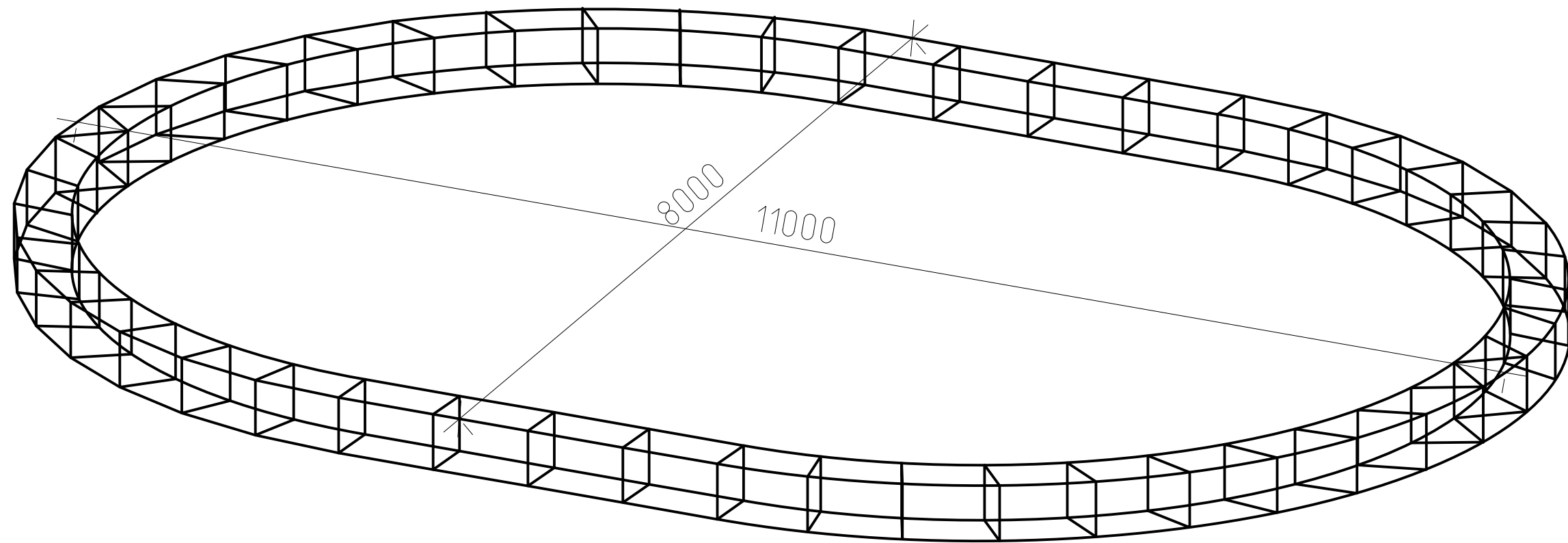
Согласовано					
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №			



● — Точка установки Анкер-гильз НЛС-ЕС 16х100

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
							2	
План расположения конструкций								

Ферма Ф-1

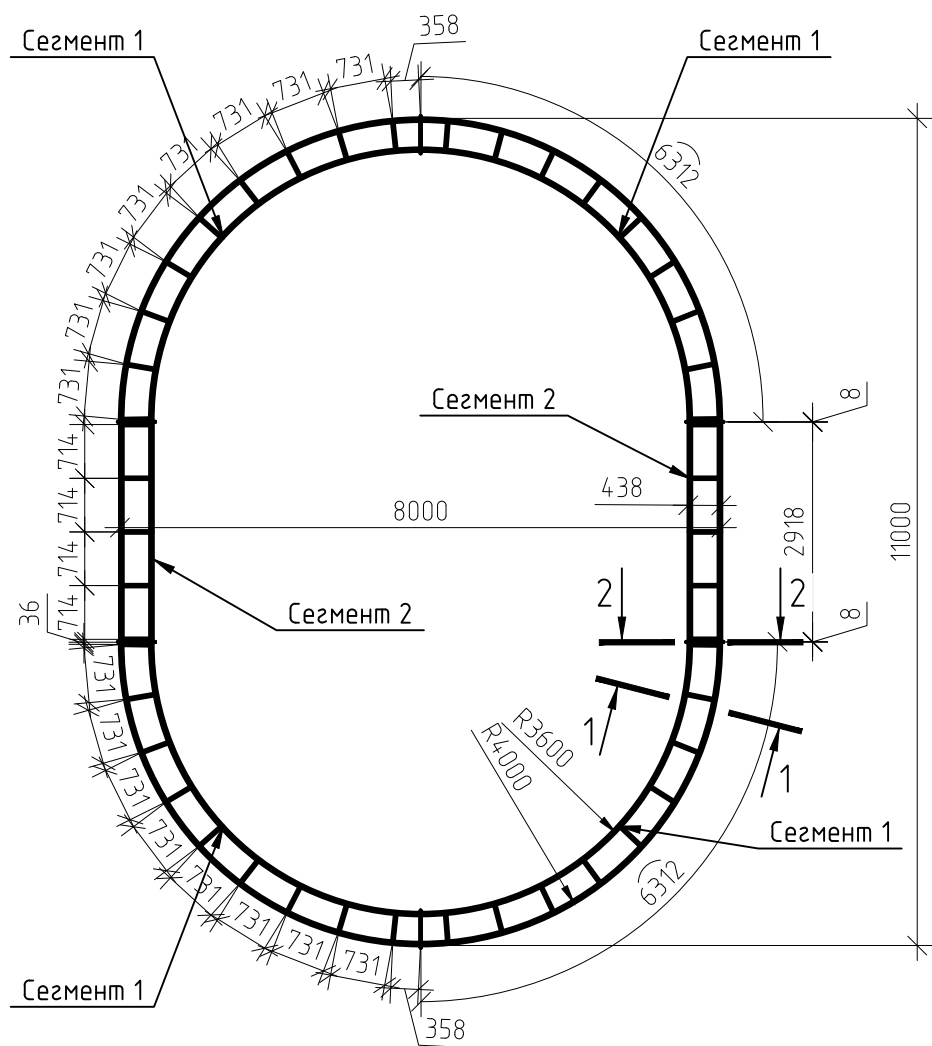


Общие указания.

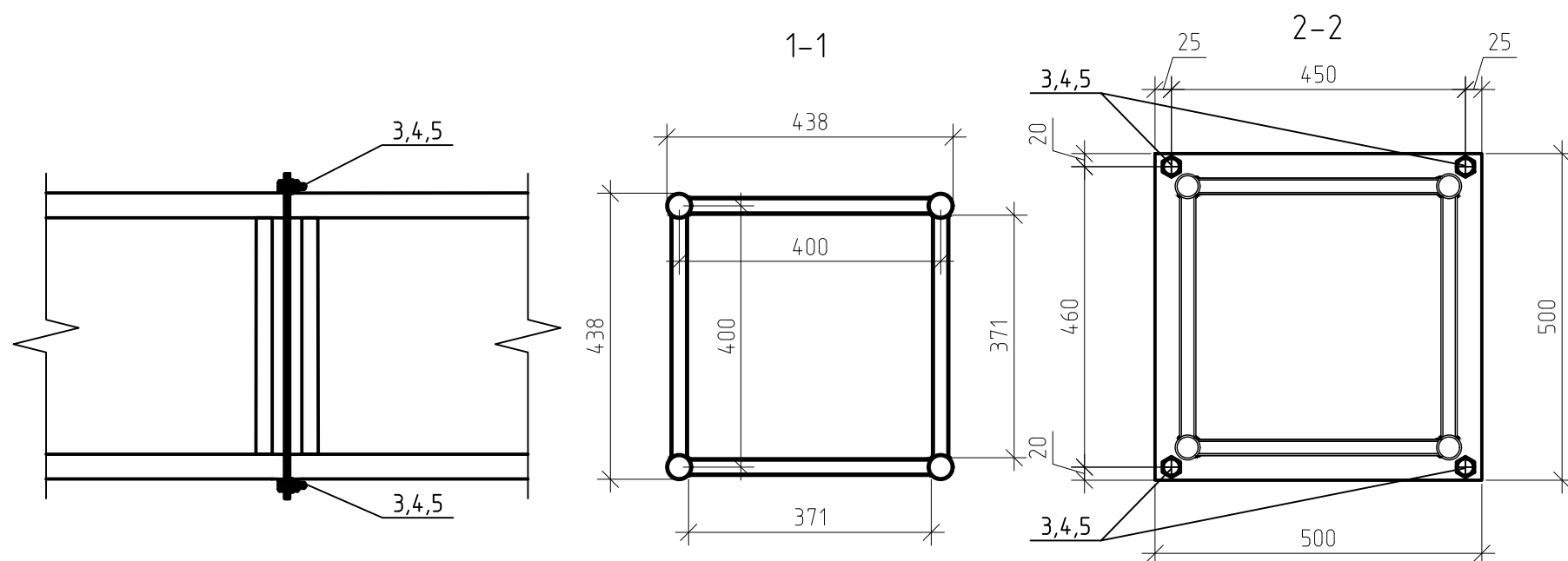
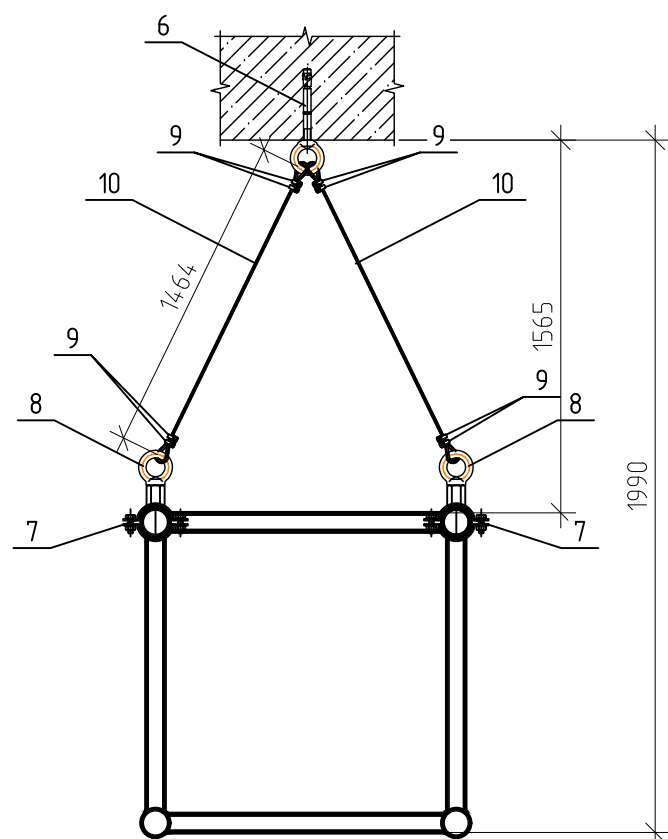
1. Данная конструкция в виде овальной фермы имеет массу 513,64 кг. и предназначена для крепления камер и прожекторов освещения.
2. Общая масса прожекторов и камер взята из расчета что один элемент весит 2 кг, шаг расположения элементов в каждом узле фермы или порядка 700мм, т.о. суммарная масса оборудования составляет 88 кг.
3. Общая масса конструкции и оборудования составляет 601.64. Вся конструкция подвешивается к потолку через тросы на 12 равномерно распределенных Анкер-гильз НЛС-ЕС 16x100 таким образом что бы нагрузка между ними была распределена одинаково и составила 50.13кг на одну гильзу и не превысила 70кг.
4. Ферма разделена на 6 сегментов масса которых не превышает 100 кг для возможности монтажа данной конструкции с подмостей при помощи механической лебедки, без применения тяжеловесной автоматизированной техники

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
							Стадия	Лист	Листов
								3	
Общий вид овальной фермы Ф-1									



Узел крепления фермы к потолку



1. Длина троса на одно крепление составляет 1,8м. На чертеже указана длина между центрами проушин троса ( размер для справки).

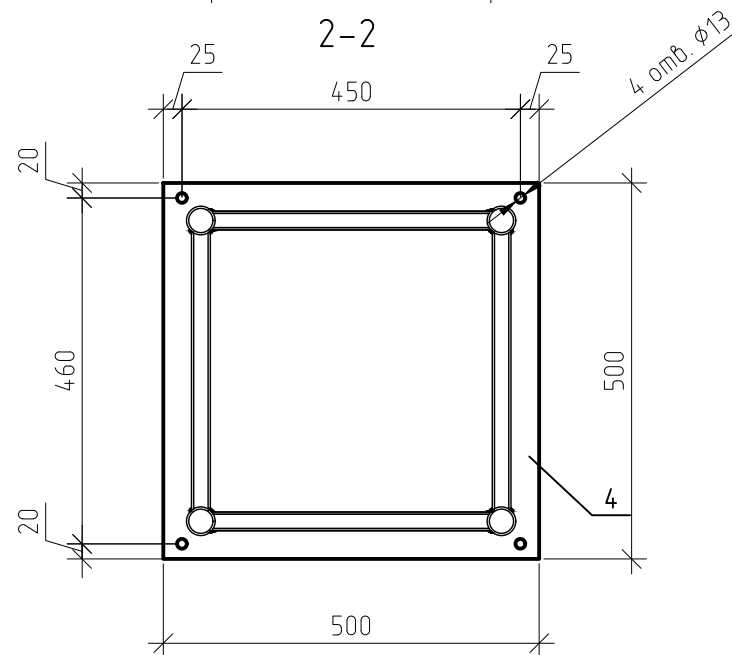
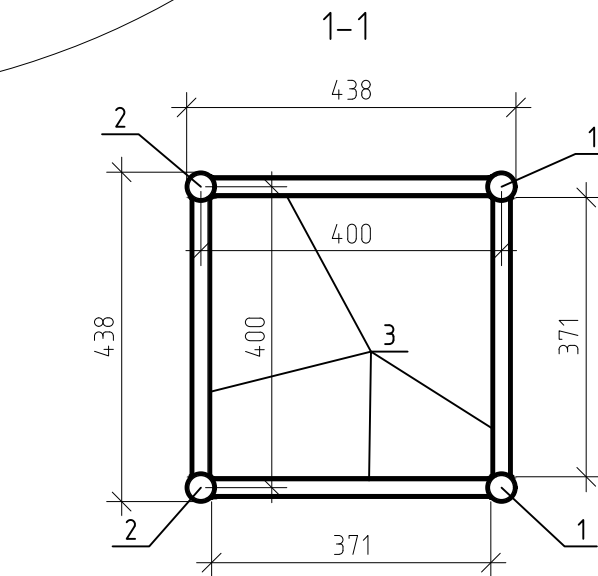
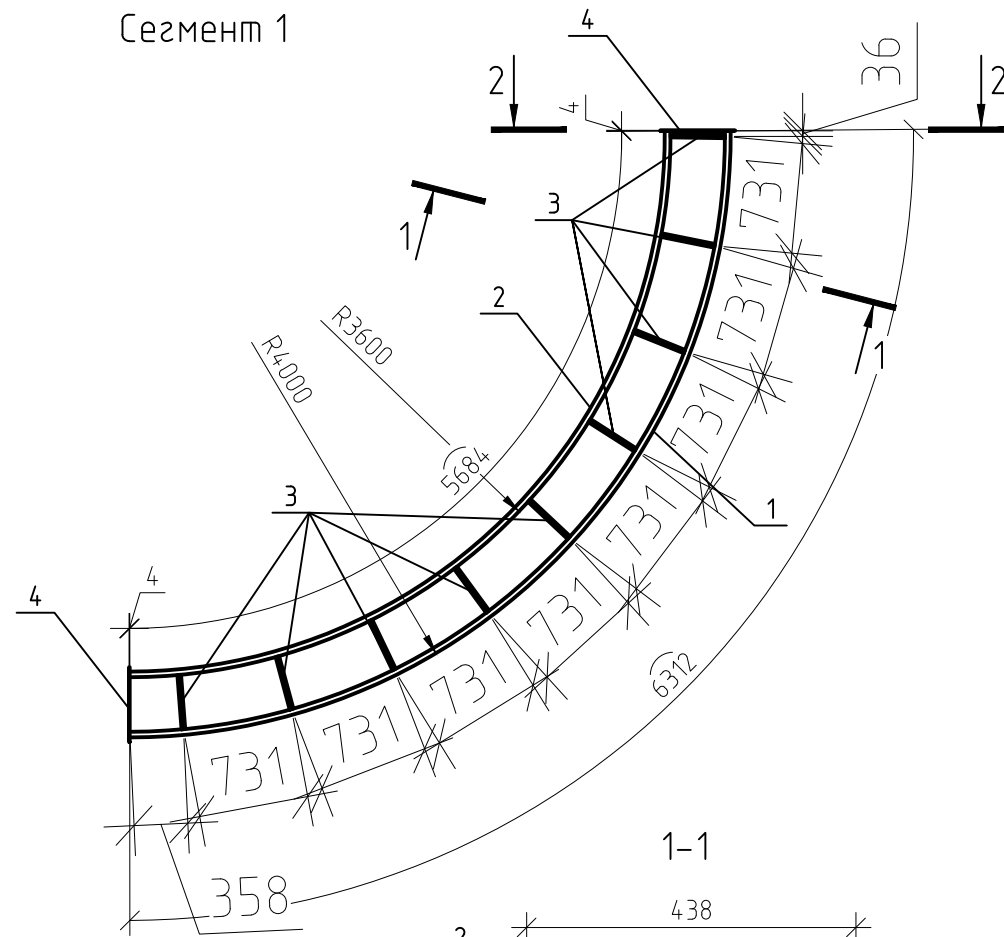
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кз.	Примечание
1	см. л. 5	Сегмент 1	4	99.45	397.8
2	см. л. 6	Сегмент 2	2	57.92	115.84
3	ГОСТ 7798-70	Болт М10х35	24		
4	ГОСТ 11371-78	Шайба 10	48		
5	ГОСТ 5915-70	Гайка М10	24		
6	Hilti	Анкер-гильза НЛС-ЕС 16х100	12		
7	Hilti	Хомут тяжёлых нагр. МР-Мl-F D38 мм	24		
8	ГОСТ 4751-73	Рым болт М10	24		
9	ТУ 24.09.749-08	Зажим для троса	96		
10	ГОСТ 3241-91	Тросс $\phi$ 6мм L= 50,4 п.м.	43.2		п.м.

Согласовано					
Взам. инб. №					
Подп. и дата					
Инб. № подл.					

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
							4	
Овальная ферма Ф-1								

Сегмент 1



Спецификация Сегмент 1

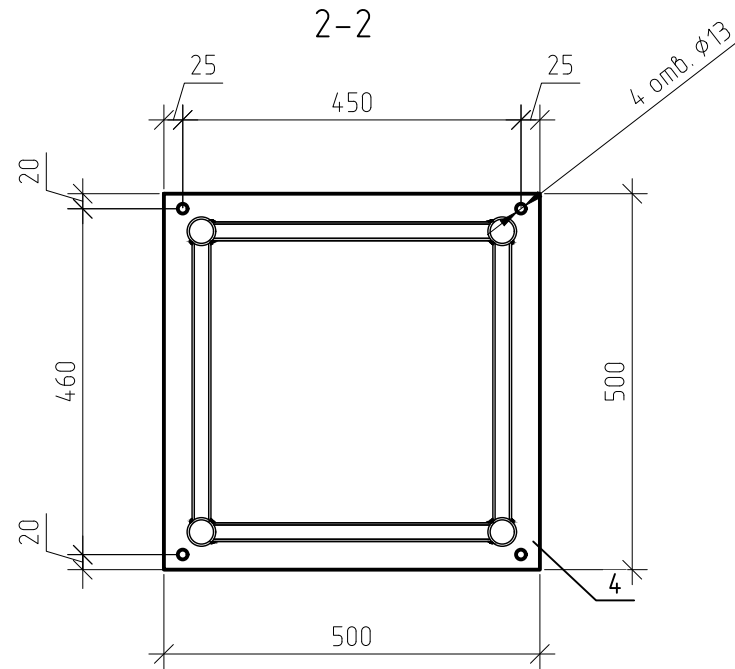
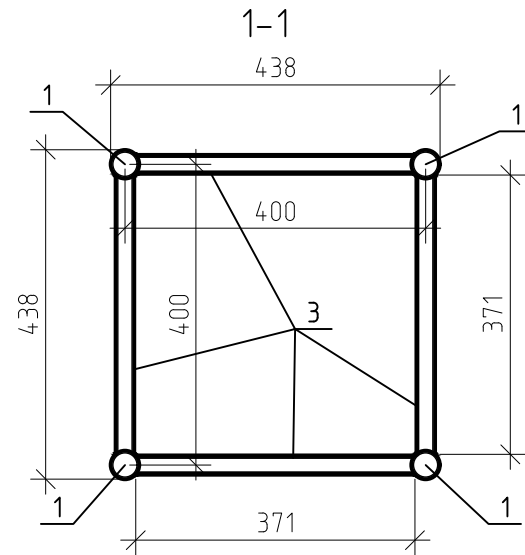
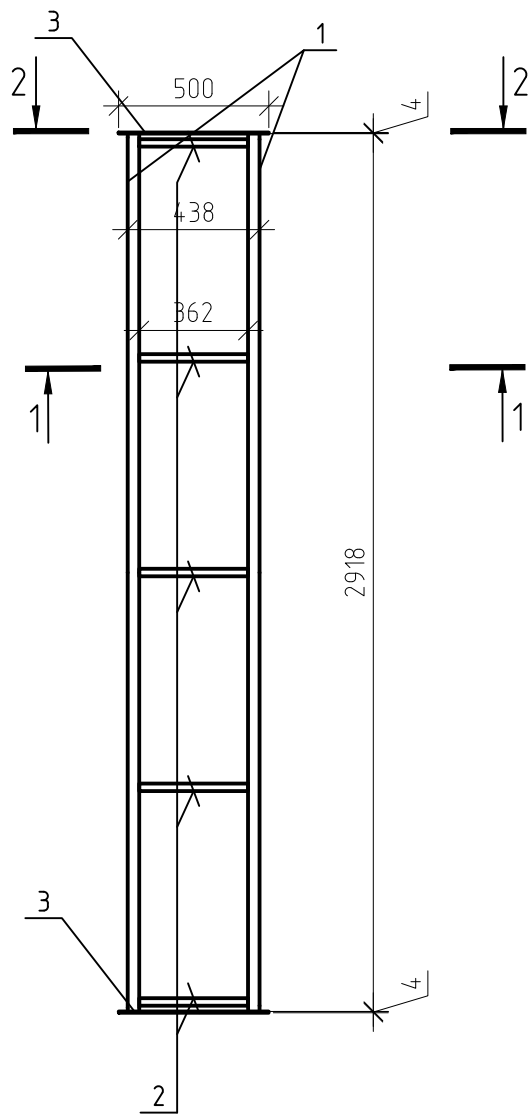
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кз.	Примечание
1	ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 38 \times 3$	2	16.41	32.82
2	ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 38 \times 3$	2	14.78	29.56
3	ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 25 \times 3$	36	0.59	21.37
4	ГОСТ 19903-2015	Лист -4x500x500	2	7.85	15.7
5					

1. Сварку производить согласно СП 70.13330.2012 электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*.
2. Все металлические элементы покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ-6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-72.
3. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-2012; монтаж вести в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
4. Все катеты сварных принять по минимальной величине свариваемых деталей, кроме оговоренных на чертежах. Длина швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Минимальный катет шва принять равный 3 мм

Согласовано				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
							Стадия	Лист	Листов
								5	
						Сегмент 1			

Сегмент 2



Спецификация Сегмент 2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1	ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 38 \times 3$	4	7.59	30.35
2	ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 25 \times 3$	20	0.59	11.87
3	ГОСТ 19903-2015	Лист -4x500x500	2	7.85	15.7

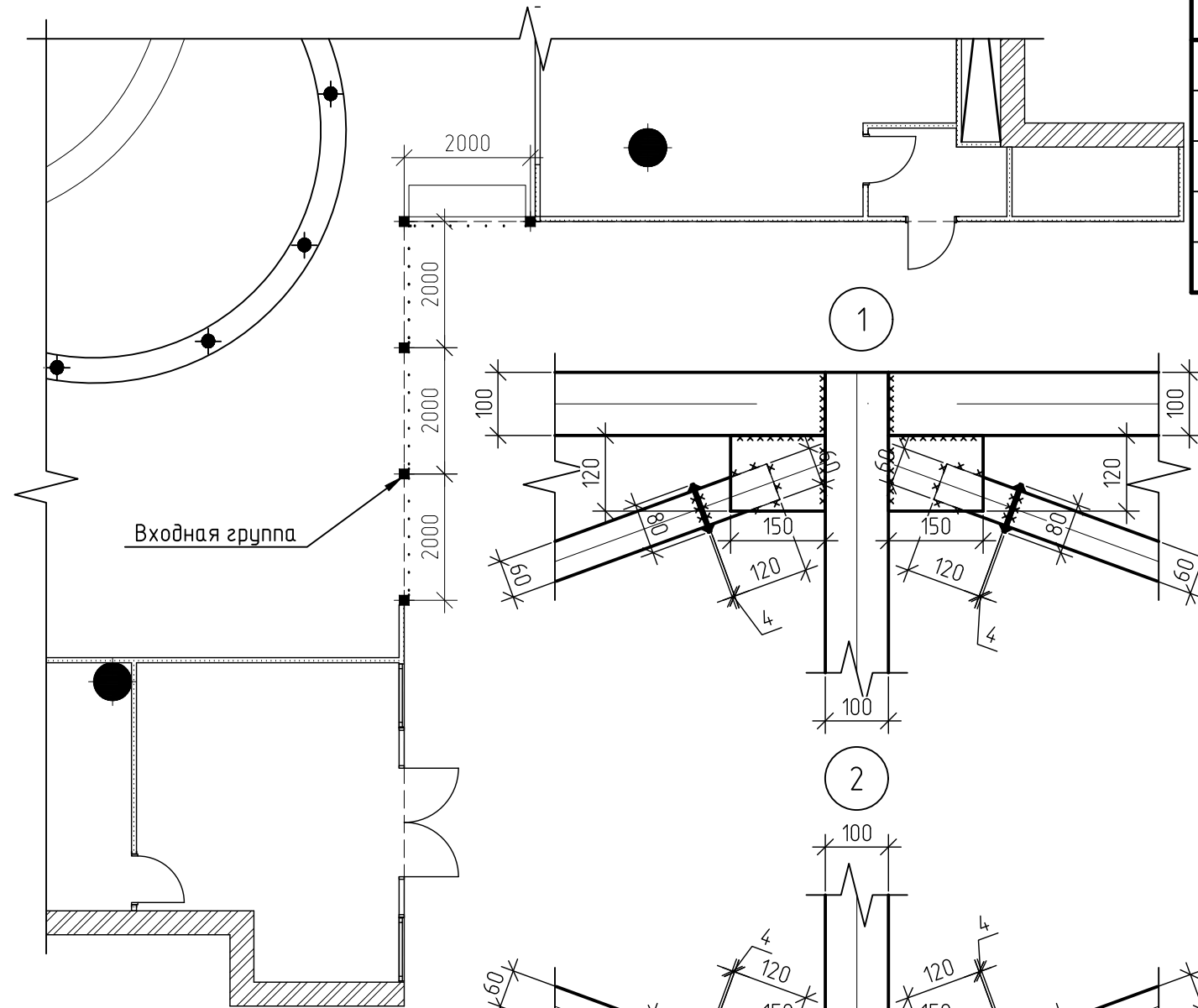
1. Сварку производить согласно СП 70.13330.2012 электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*.
2. Все металлические элементы покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ-6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-72.
3. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-2012; монтаж вести в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
4. Все катеты сварных принять по минимальной величине свариваемых деталей, кроме оговоренных на чертежах. Длина швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Минимальный катет шва принять равный 3 мм

Согласовано	
Инв. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

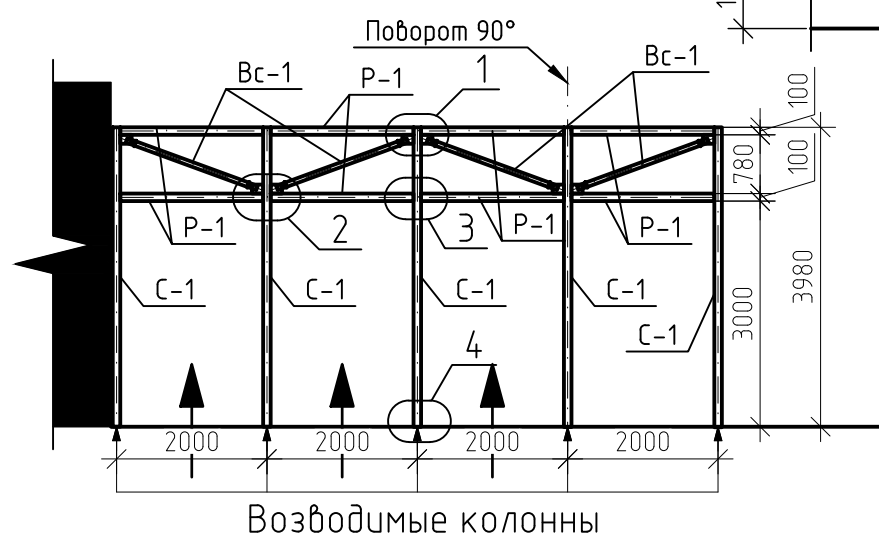
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
							Стадия	Лист	Листов
								6	
						Сегмент 2			

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кз.	Примечание
1	см. л. 8	Стойка С-1	4	38.71	154.84
2	см. л. 9	Вертикальная связь Вс-1	4	6.72	26.88
3	см. л. 9	Распорка Р-1	8	17.02	136.16
4	Hilti	Анкер-шпилька HSA-F M10x83 20/10	16		



Развертка входной группы



1. Сварку производить согласно СП 70.13330.2012 электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*.
2. Все металлические элементы покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ-6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-72.
3. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-2012; монтаж вести в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
4. Все катеты сварных принять по минимальной величине свариваемых деталей, кроме оговоренных на чертежах. Длина швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Минимальный катет шва принять равный 3 мм

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
							7	
							Входная группа	

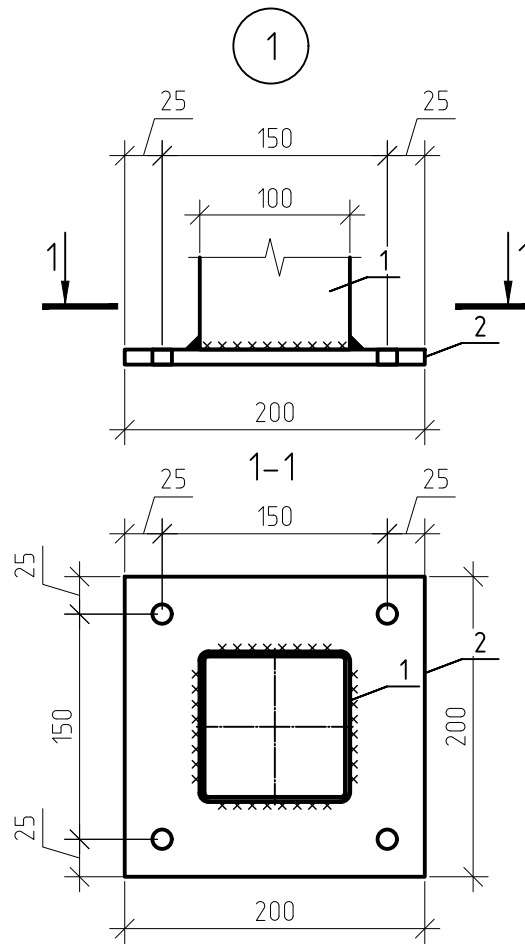
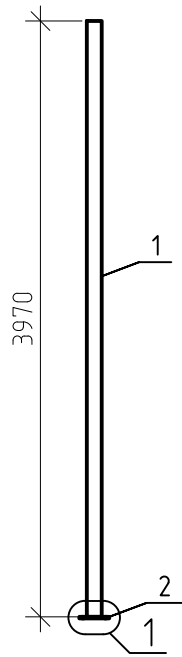
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Стойка С-1



Спецификация Стойки С-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1	ГОСТ Р 54157-2010	Труба $\square 100 \times 3$	1	35.57	35.57
2	ГОСТ 19903-2015	Лист -10x200x200	1	3.14	3.14

1. Сварку производить согласно СП 70.13330.2012 электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*.
2. Все металлические элементы покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ-6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-72.
3. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-2012; монтаж вести в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
4. Все катеты сварных принять по минимальной величине свариваемых деталей, кроме оговоренных на чертежах. Длина швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Минимальный катет шва принять равный 3 мм

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Стадия	Лист	Листов
	8	

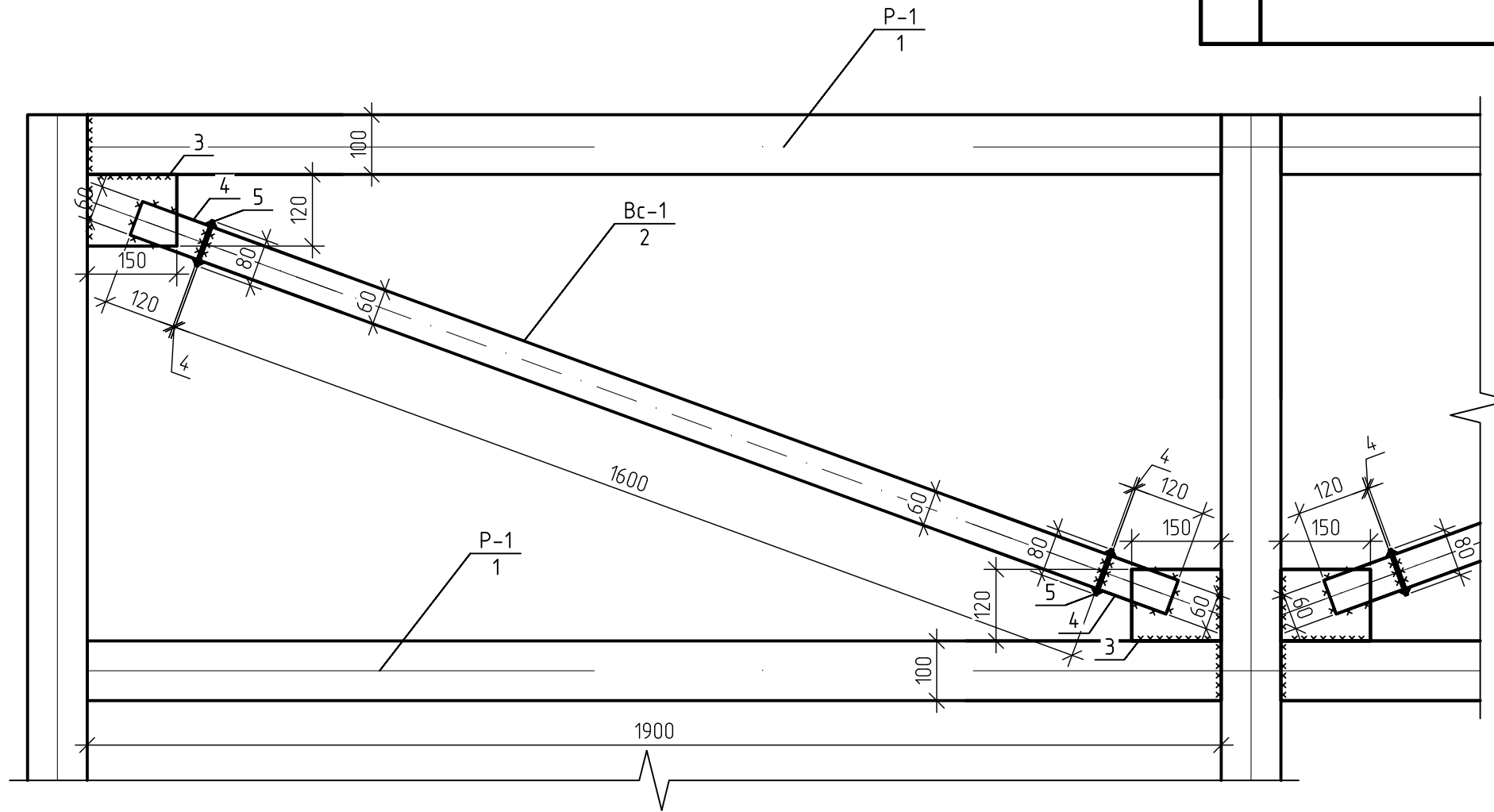
Стойка С-1



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1	ГОСТ Р 54157-2010	Труба $\varnothing 100 \times 3$	2	17.02	34.05
2	ГОСТ Р 54157-2010	Труба $\varnothing 60 \times 3$	1	5.74	5.74
4	ГОСТ 19903-2015	Лист -4x150x120	2	0.57	1.13
5	ГОСТ 19903-2015	Лист -4x120x60	2	0.23	0.45
6	ГОСТ 19903-2015	Лист -4x80x80	2	0.18	0.35

Вертикальная связь ВС-1 и распорка Р-1



1. Сварку производить согласно СП 70.13330.2012 электродами Э42 по ГОСТ 9467-75\*.
2. Все металлические элементы покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ-6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-72.
3. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-2012; монтаж вести в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
4. Все катеты сварных принять по минимальной величине свариваемых деталей, кроме оговоренных на чертежах. Длина швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Минимальный катет шва принять равный 3 мм

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
							9	
Вертикальная связь Вc-1 и распорка Р-1								