

8. Болты применять нормальной точности по ГОСТ 7798-70<sup>н</sup> или ГОСТ 7796-70<sup>н</sup> исполнения I или же грубой точности по ГОСТ 15589-70<sup>н</sup> или 15591-70<sup>н</sup> исполнения I класса 4, 6 по технологии 3 приложения I ГОСТ 1789-70<sup>н</sup> с дополнительными испытаниями по п.3, 4 и 5 табл.10 ГОСТ 1789-70<sup>н</sup>.

Допускается также применять болты класса 4, 8 с дополнительными испытаниями по п.5 табл. 10 ГОСТ 1789-70<sup>н</sup>.

При заказе болтов необходимо указывать, что не допускается применения кипящих и автоматных сталей.

9. Сварку элементов производить электродами 342А (ГОСТ 9467-75).

Допускается производить сварку под флюсом и в углекислом газе согласно указаниям МРТУ 34-004-67.

10. Для опор, устанавливаемых в районах с расчетной температурой ниже минус 40<sup>о</sup>С, марки стали для конструкций и болтов, марки электродов применять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81 (с изменениями). Соответствующие данные указываются в проекте конкретной линии.

11. Резьба болтов не должна входить в пакет более, чем на 2 мм.

В случае недостачи резьбы ставить круглую шайбу под головку болта.

12. Закрепление гаек против отверзания производить путем закручивания их до отказа монтажным ключем длиной 0,3 м.

Расположение и типоразмер болтов должны соответствовать указаниям монтажных схем и сборочных чертежей.

13. Изготовление и упаковку металлических конструкций производить в соответствии с СНиП III-18-75 „Металлические конструкции“, монтаж - в соответствии с требованиями СНиП 3.05-06-85 „Электротехнические устройства“.

14. Все элементы трассы и тросостоек оцинковать горячим способом.

Расход цинка не менее 600 г на 1 м<sup>2</sup> цинкуемой поверхности.

Толщина цинкового покрытия крепежных изделий, включая резьбу

болтов - 42 мк. Резьба гаек не оцинковывается.

При невозможности выполнения оцинковки металлоконструкции должны быть окрашены в соответствии с главой СНиП 2.03.II-83.

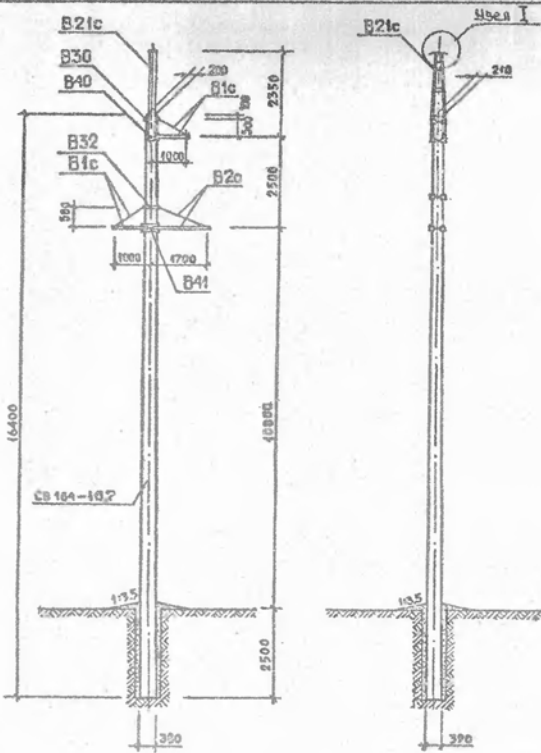
15. Отливы изготавливаются из стального каната марки II-I-B-CC-P-120 по ГОСТ 3063-80 и I5,5-I-B-CC-P-140 по ГОСТ 3 064-80.

16. Изготовление железобетонных вибрированных стоек должно производиться в строгом соответствии с ГОСТ 23613-79 (изменение I).

3.407.1-163.1-ТУ

Лист 2

10084/2



РАСЧЕТНЫЕ ДАННЫЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ОПОРЫ

РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ	РАЙОН ПОГОЛОДЫ	I	II	III	IV	V	VI	
КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	РАЙОН ПО ВЕТРУ	III (W <sub>0</sub> = 50 гм/м <sup>2</sup> )						
	РАЙОН ПО ЛЯСКЕ	I и II						
ПРОВОД	МАРКА	AC 70/11	AC 95/16	AC 120/19				
	ДОСТИЖИМОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В ПРОВОДЕ, ВВ/мм <sup>2</sup>	6 <sub>1</sub> = 6 <sub>2</sub> = 11.6; 6 <sub>3</sub> = 8.7		6 <sub>4</sub> = 6 <sub>5</sub> = 13.0; 6 <sub>6</sub> = 8.7				
ТРОС	МАРКА	ЛК - 0 - 8.0 (ГОСТ 3063 - 80)						
	МАКСИМАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ, гс/мм <sup>2</sup>	35						
ПРОЛЕТЫ И ПР. СТОИКИ	ГАБАРИТНЫЙ	190	175	205	190	230	215	
		С ТРОСОМ	165	165	145	145	125	125
	ВЕТРОВОЙ	БЕЗ ТРОСА	215	215	215	215	190	190
		С ТРОСОМ	210	210	180	180	155	155
	ВЕСОВОЙ	БЕЗ ТРОСА	240	220	255	245	235	235

ТАБЛИЦА МОНТАЖНЫХ МАРК

МАРКА, ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, КГ ЕДИН. ВСЕГО	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	ПРИМЕЧАНИЕ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ					
СВ 164-167	СТОЙКА	1	3550	3550	3.407.1-163.1-29 1.42 м <sup>3</sup>
СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ					
B1c	ТРАВЕРСА	2	15.3	31.0	3.407.1-163.1-11
B2c	ТРАВЕРСА	1	20.7	20.7	3.407.1-163.1-12
B30	КОМУТЫ	1	4.6	4.6	3.407.1-163.1-19
B32		1	5.0	5.0	
B40	СПЕЦИАЛЬНЫЕ БОЛТЫ	1	1.0	1.0	3.407.1-163.1-21
B41		1	1.0	1.0	
B21c	ТРОСОСТОЙКА	1	40.0	40.0	3.407.1-163.1-17
Итого на опору (с железобетонной без тросостоек)				463.3	62.3

3.407.1-163.1-01

Унифицированные железобетонные опоры ВЛ 35кВ на вибрированных стойках.

4. Общие примечания и указания о материалах см. 3.407.1-163.1-ТУ.
2. При монтаже опоры стойки ориентировать широкой гранью в сторону длинной траверсы (см. чертежи траверсы).
3. На подкладках и подстанциях установить тросостойки B21c.
4. Узел I см. лист 02.
8. Расход стали на опоры см. лист 41.

НАЧ. ОТД.	КРАЙНОВ	3.10.87	СТАДИЯ	Лист	Листов
ЛИН. МОН.	ПОЛЯК		Р		1
Н. КОНТР.	ГИРЧЕНКО		МОНТАЖНАЯ СХЕМА ОПОРЫ ПБ 35 - 18		
ПРОВЕРИЛ	ЛЯК		Минэнерго СССР СЕЛЬЭНЕРГОПРОЕКТ ИРКУТСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ		
РАЗРАБОТ.	ГОМДА				

10084/2