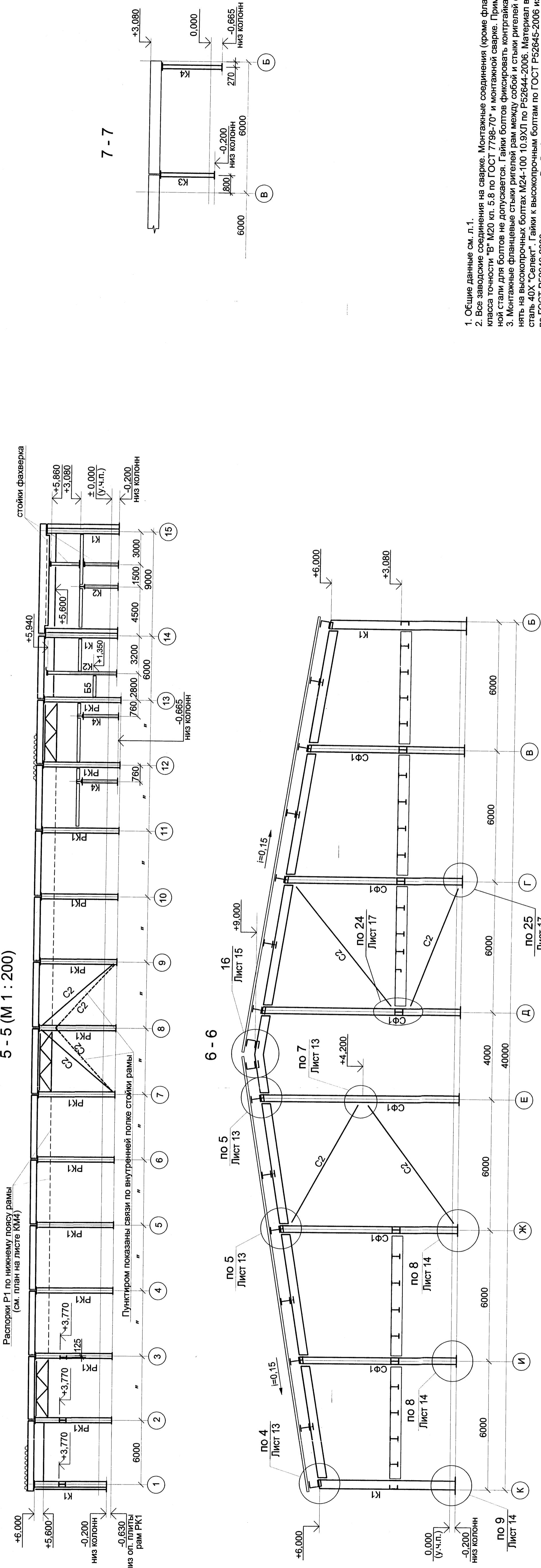
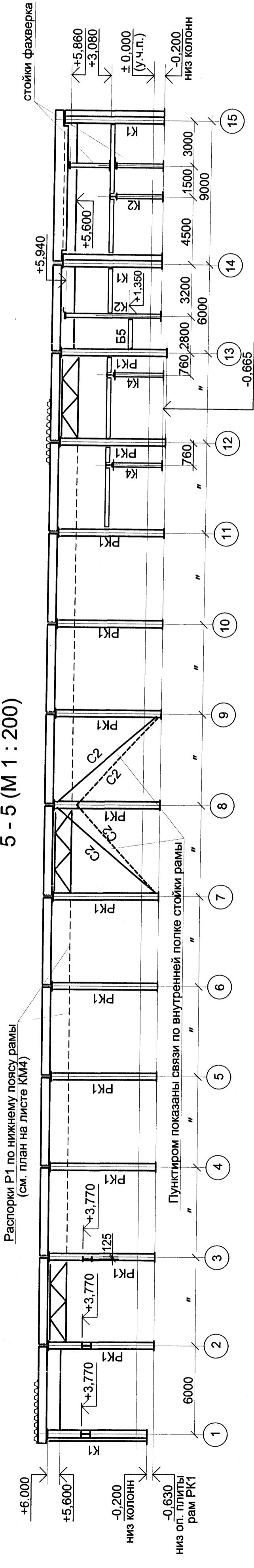
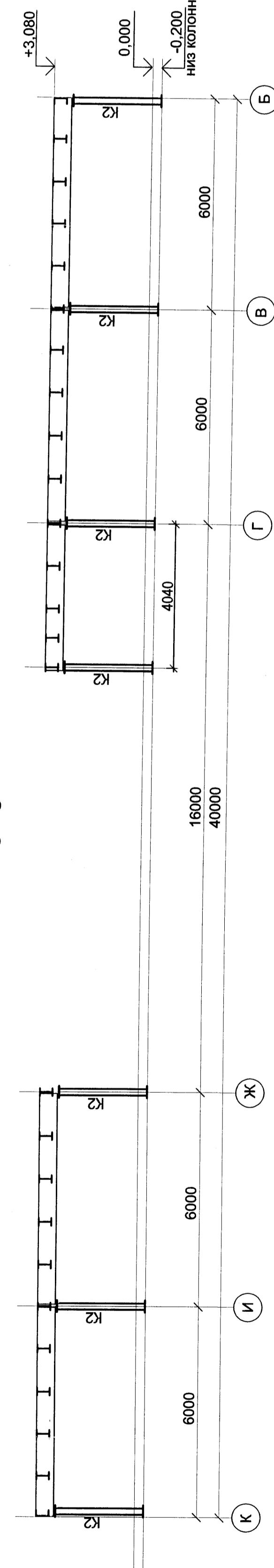


Распорки Р1 по нижнему поясу рамы  
(см. план на листе К14)



1. Общие данные см. п.1  
2. Все заводские соединения на сварке. Монтажные соединения (кроме фланцев) - на болтах класса прочности 8М20 кр. 5.8 по ГОСТ 7798-70 и монтажной сварке. Применение автоматом стапли для болтов не допускается. Гайки болтов фиксировать контргайками.  
3. Монтажные фланцевые стыки ригелей рамы между собой и стыки ригелей со стойками выполнять из высокопрочных болтов М24-100 10.9ХН по Р2264-2006. Материал высокопрочных болтов сталь 40Х "Севалит". Гайки к высокопрочным болтам из стали 40Х. Шайбы - по ГОСТ Р52616-2006 сталь марки Вг2сп. Узлы крепления высокопрочных болтов - 23тн. Технические требования на высокопрочные болты, гайки и шайбы - по ГОСТ 22356-77. Соединения на высокопрочных болтах выполнять в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:  
- "Рекомендации по расчету, проектированию, изготовлению и монтажу фланцевых соединений стальных строительных конструкций", ЦНИИПрокстальконструкция, ЕНИИПромстальконструкции, Москва, 1989г.  
- "Рекомендации по сборке, фланцевому соединению стальных строительных конструкций" ЦНИИПрокстальконструкция, ВНИИПГИПромстальконструкция, Москва, 1989г.  
4. Адаптер для ручной и механизированной сварки принимать по табл. 55° применять полуавтоматом в среде СО<sub>2</sub> проволкой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70° или электродами типа 350А по ГОСТ 946-75. 5. Элементы крепить на усилия, указанные в таблице "Федомость элементов". Минимальное усилие для закрепления элемента к пятым рамам создать предварительное натяжение в зажиме 2-3тн. Антикоррозийную защиту затяжек см. указания на п. 1.  
6. Перед приваркой затяжек к пятям рам создать предварительное натяжение в зажиме 2-3тн.

7. Работать совместно с чертежами п. 3,4,5,7,8,9.



1. Общие данные см. п.1  
2. Все заводские соединения на сварке. Монтажные соединения (кроме фланцев) - на болтах класса прочности 8М20 кр. 5.8 по ГОСТ 7798-70 и монтажной сварке. Применение автоматом стапли для болтов не допускается. Гайки болтов фиксировать контргайками.  
3. Монтажные фланцевые стыки ригелей рамы между собой и стыки ригелей со стойками выполнять из высокопрочных болтов М24-100 10.9ХН по Р2264-2006. Материал высокопрочных болтов сталь 40Х "Севалит". Гайки к высокопрочным болтам из стали 40Х. Шайбы - по ГОСТ Р52616-2006 сталь марки Вг2сп. Узлы крепления высокопрочных болтов - 23тн. Технические требования на высокопрочные болты, гайки и шайбы - по ГОСТ 22356-77. Соединения на высокопрочных болтах выполнять в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:  
- "Рекомендации по расчету, проектированию, изготовлению и монтажу фланцевых соединений стальных строительных конструкций", ЦНИИПрокстальконструкция, ЕНИИПромстальконструкции, Москва, 1989г.  
- "Рекомендации по сборке, фланцевому соединению стальных строительных конструкций" ЦНИИПрокстальконструкция, ВНИИПГИПромстальконструкция, Москва, 1989г.  
4. Адаптер для ручной и механизированной сварки принимать по табл. 55° применять полуавтоматом в среде СО<sub>2</sub> проволкой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70° или электродами типа 350А по ГОСТ 946-75. 5. Элементы крепить на усилия, указанные в таблице "Федомость элементов". Минимальное усилие для закрепления элемента к пятым рамам создать предварительное натяжение в зажиме 2-3тн. Антикоррозийную защиту затяжек см. указания на п. 1.  
6. Перед приваркой затяжек к пятям рам создать предварительное натяжение в зажиме 2-3тн.

Строительство крытого катка с искусственным льдом в г. Моршанске Тамбовской области					
Крытый каток		С искусственным льдом			
разр.	сталь	лист	разр.	сталь	лист
Разрезы 5-5 ; 6-6 ; 7-7 ; 8-8.	ООО"Ремстадпроект-2"				

формат А3/3