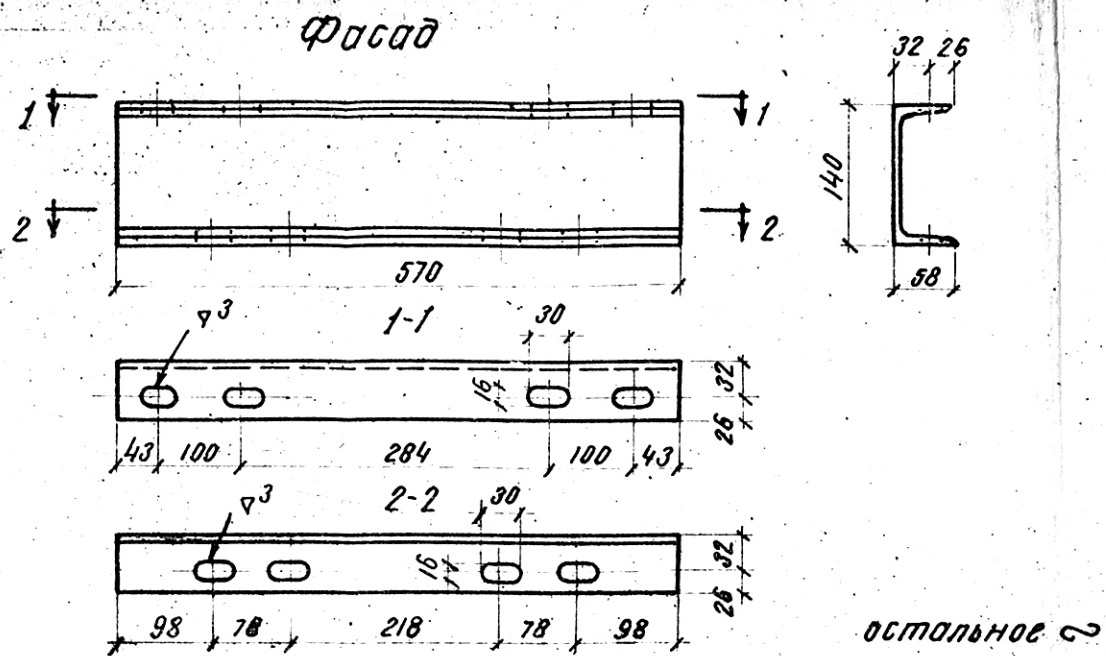
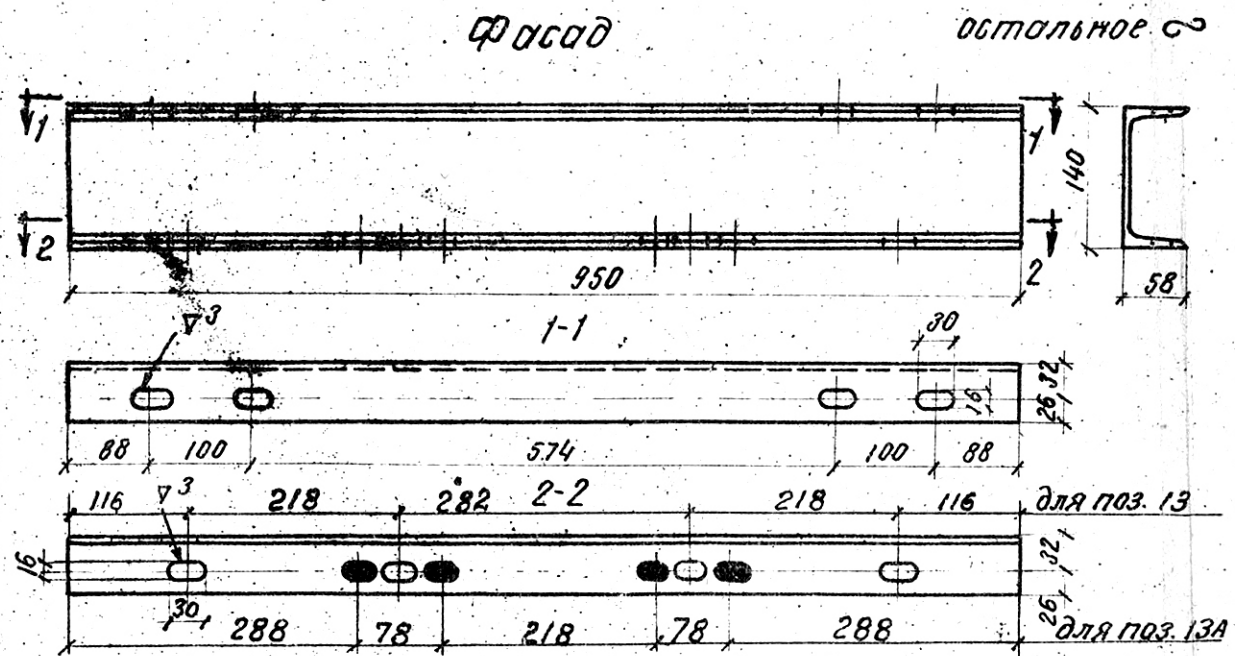
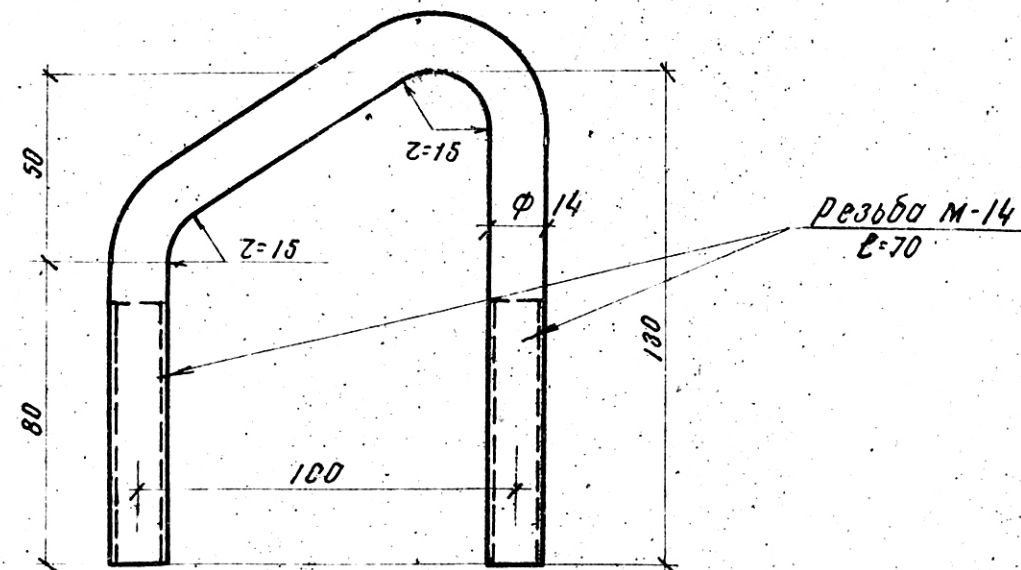




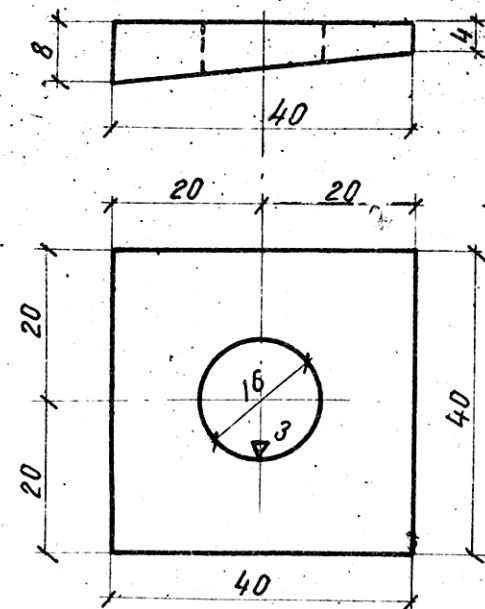
|         |                       |          |            |              |      |              |
|---------|-----------------------|----------|------------|--------------|------|--------------|
| 12      | Швеллер № 14; В-570   | Вст. 3   |            | 7.02         | 1.75 | 46           |
| Позиция | Наименование элемента | Материал | Кол-во шт. | Вес 1 шт. кг | м-б  | и сбор. чер. |



|         |                          |          |            |              |      |               |
|---------|--------------------------|----------|------------|--------------|------|---------------|
| 13, 13А | Швеллер № 14; $l=950$ мм | В ст. 3  |            | 11.68        | 1.75 | 47            |
| позиция | Наименование элемента    | Материал | Кол-во шт. | Вес 1 шт. кг | м-б  | № сбор. черт. |



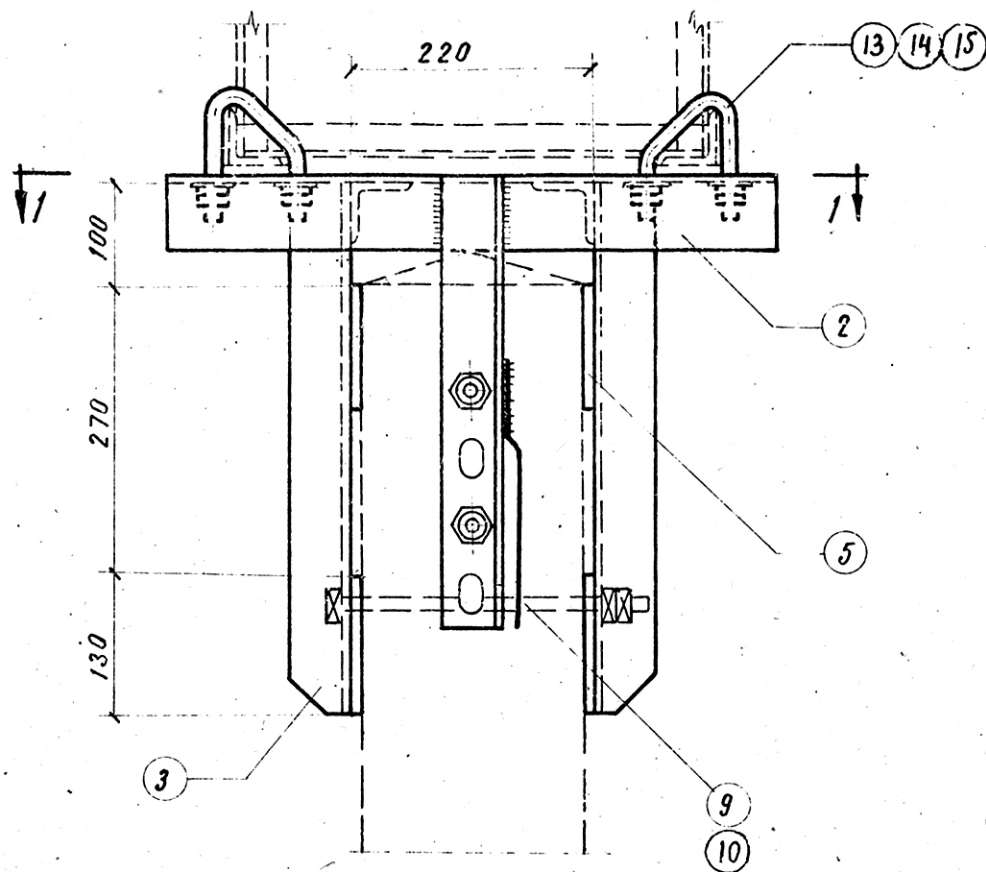
|         |                        |          |            |             |     |              |
|---------|------------------------|----------|------------|-------------|-----|--------------|
| • 6     | Болт- скоба ф14; l-330 | ВСт.3    |            | 0.40        | 1:2 | 46,47        |
| позиция | Наименование элемента  | материал | Кол-во шт. | Вес 1шт. кг | м-б | н сбор. чер. |



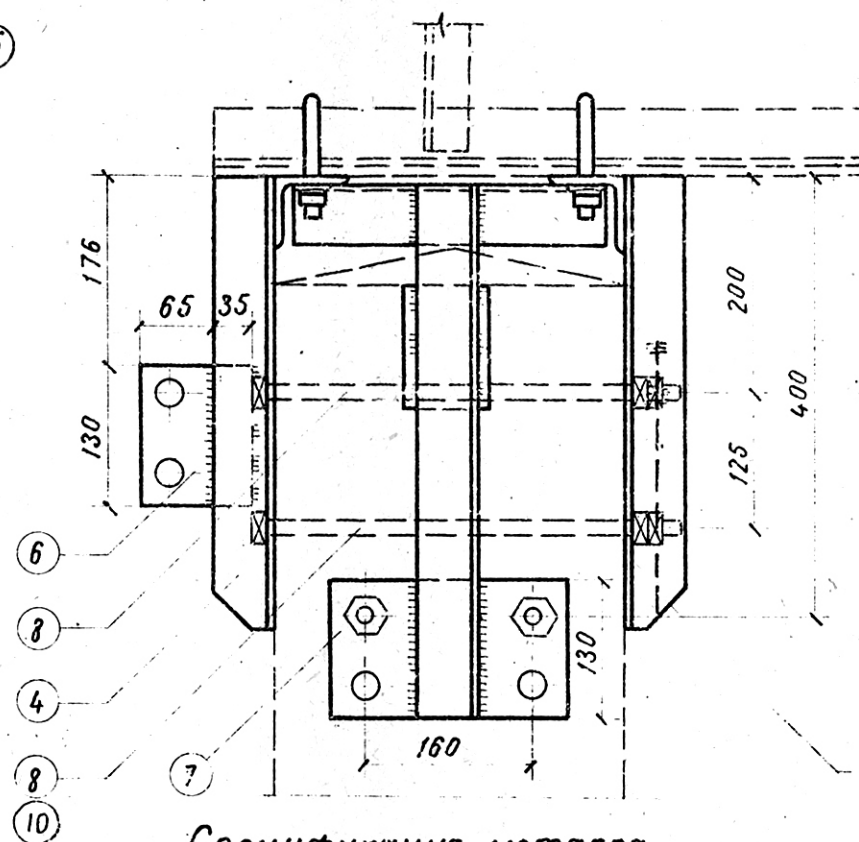
|         |                       |          |            |              |     |              |
|---------|-----------------------|----------|------------|--------------|-----|--------------|
| 9       | Шайба косая           | Ст. 3    |            | 0.066        | 1:1 | 46,47        |
| позиция | Наименование элемента | материал | Кол-во шт. | Вес 1 шт. кг | м-б | н Сбор. чер. |

Михайлов М-6 1:1  
 Проверил  
 Ноздрин  
 Обьянникова  
 М.И. Ковалев  
 Г.И. Ковалев  
 Головин  
 Баранова  
 И.И. Ковалев  
 И.И. Ковалев  
 И.И. Ковалев

Фасад



Боковой вид



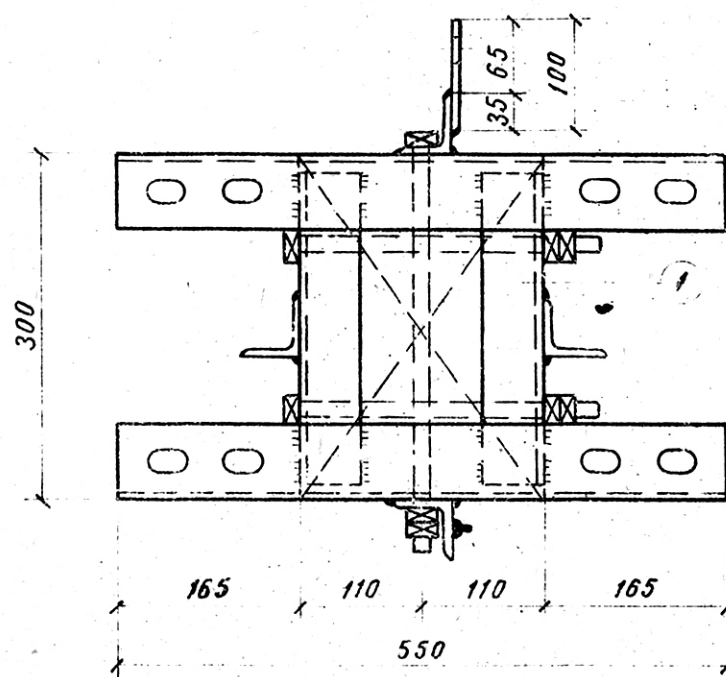
Спецификация металла

Примечания:

- 1 Оголовок изготавливается из стали марки ВСт.3 (спокойная) для сварных конструкций, с дополнительным требованием на загиб в холодном состоянии, согласно п. 19<sup>д</sup> ГОСТ 380-60.
- 2 Все элементы конструкции свариваются швом высотой 6мм электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
- 3 После изготовления конструкция оголовка окрашивается за два раза масляной краской.

Заземляющий выпуск  
b = 250 мм

По 1-1



| N<br>поз. | Наимено-<br>вание | N чертежа<br>или ГОСТ   | Марка<br>стали | Сечение<br>мм | Длина<br>мм | Кол-во<br>шт | Всг   |       |
|-----------|-------------------|-------------------------|----------------|---------------|-------------|--------------|-------|-------|
|           |                   |                         |                |               |             |              | 1 шт  | Общий |
| 1         | Уголок            | —                       | ВСт 3          | L 56×56×5     | 270         | 2            | 1.15  | 2.30  |
| 2         | "                 | 53                      | "              | L 70×70×6     | 550         | 2            | 3.52  | 7.04  |
| 3         | "                 | "                       | "              | L 56×56×5     | 500         | 2            | 2.12  | 4.24  |
| 4         | "                 | "                       | "              | L 56×56×5     | 430         | 2            | 1.85  | 3.70  |
| 5         | Фасонка           | —                       | "              | 110×65×8      | —           | 2            | 0.45  | 0.90  |
| 6         | "                 | 54                      | "              | 130×100×8     | —           | 1            | 0.815 | 0.82  |
| 7         | "                 | "                       | "              | 220×130×8     | —           | 2            | 1.80  | 3.60  |
| 8         | Болт              | примен.<br>ГОСТ 7798-62 | "              | φ 20          | 360         | 2            | 0.94  | 1.88  |
| 9         | "                 | "                       | "              | φ 20          | 280         | 2            | 0.744 | 1.49  |
| 10        | Гайка             | ГОСТ 5915-62            | "              | M 20          | —           | 8            | 0.065 | 0.52  |
| 13        | Болт-скоба        | 54                      | "              | φ 12          | 285         | 4            | 0.24  | 1.96  |
| 14        | Гайка             | ГОСТ 5915-62            | "              | M 12          | —           | 16           | 0.017 | 0.27  |
| 15        | Шайба             | —                       | "              | 40×40×5       | —           | 8            | 0.063 | 0.50  |
| Итого     |                   |                         |                |               |             |              | 28.22 |       |

Типовой проект  
501 - 10

Унифицированные жесткие поперечины для  
контактных сетей перегонов и станций

Часть  
II

Оголовок для одиночных двутавровых стоек

1965г

395/2

51

Фасад

Боковой вид

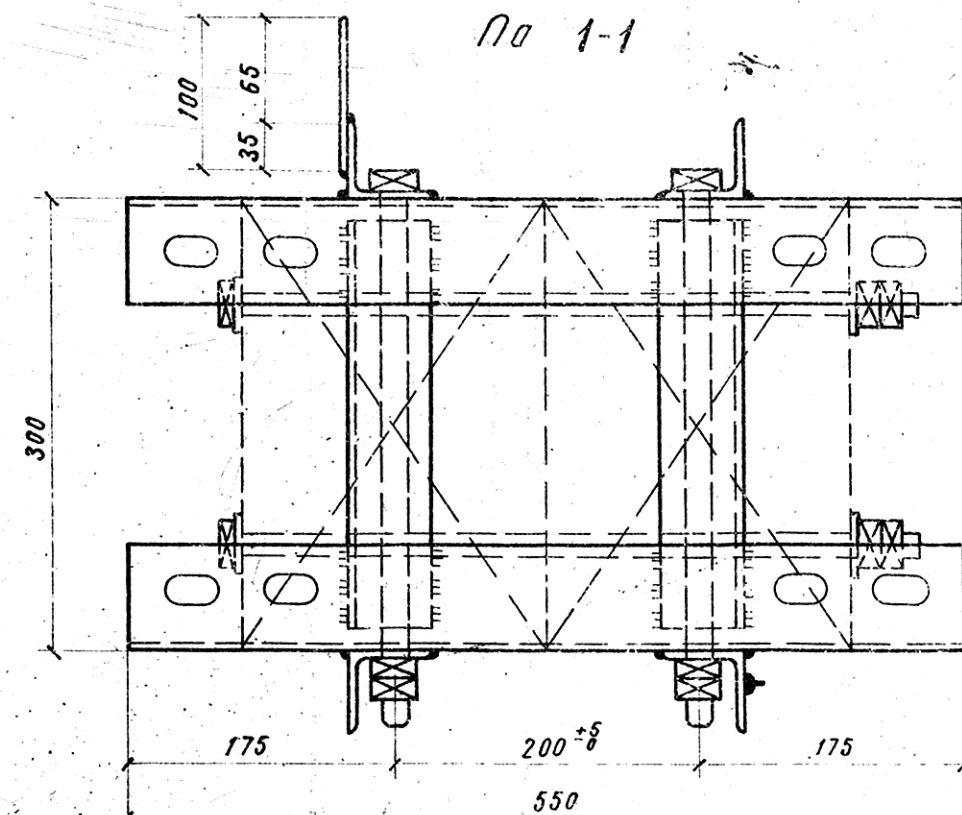
Примечания:

- 1 Уголок изготавливается из стали марки ВСт.3 (спокойная) для сварных конструкций с дополнительным требованием на загиб в холодном состоянии согласно п. 19 ГОСТ 380-60.
- 2 Все элементы конструкции свариваются швом высотой 6 мм электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
- 3 После изготовления конструкция наголовника окрашивается за 2 раза масляной краской.

Заземляющий выпуск  
 $\phi 12$   $l = 250$  мм

Спецификация металла

| N<br>поз. | Наимено-<br>вание | N чертежа<br>или ГОСТ   | Марка<br>стали | Сечение<br>мм | Длина<br>мм | Кол-во<br>шт. | Вес   |       |
|-----------|-------------------|-------------------------|----------------|---------------|-------------|---------------|-------|-------|
|           |                   |                         |                |               |             |               | шт.   | Общий |
|           |                   |                         |                |               |             |               | кг    | кг    |
| 1         | Уголок            | —                       | ВСт.3          | L 56×56×5     | 270         | 2             | 1.15  | 2.30  |
| 2         | "                 | 53                      | "              | L 70×70×6     | 550         | 2             | 3.52  | 7.04  |
| 4         | "                 | "                       | "              | L 56×56×5     | 430         | 4             | 1.85  | 7.40  |
| 6         | Фасонка           | 54                      | "              | 130×100×8     | —           | 1             | 0.815 | 0.82  |
| 8         | Болт              | примен.<br>ГОСТ 7798-62 | "              | $\phi 20$     | 360         | 4             | 0.941 | 3.76  |
| 11        | "                 | "                       | "              | $\phi 20$     | 460         | 2             | 1.187 | 2.37  |
| 10        | Гайка             | ГОСТ 5915-62            | "              | M 20          | —           | 12            | 0.065 | 0.78  |
| 12        | Шайба             | 53                      | Ст.3           | 60×60×6       | —           | 4             | 0.17  | 0.68  |
| 13        | Болт-скоба        | 54                      | ВСт.3          | $\phi 12$     | 265         | 4             | 0.24  | 0.96  |
| 14        | Гайка             | ГОСТ 5915-62            | "              | M 12          | —           | 16            | 0.017 | 0.27  |
| 15        | Шайба             | —                       | "              | 40×40×5       | —           | 8             | 0.063 | 0.50  |
| Итого     |                   |                         |                |               |             |               |       | 26.88 |



Типовой проект  
 501-10

Унифицированные жесткие поперечины для  
 контактных сетей перегонов и станций

Часть  
 II

Оголовки для спаренных двутавровых стоек

1965 г

396/2

52