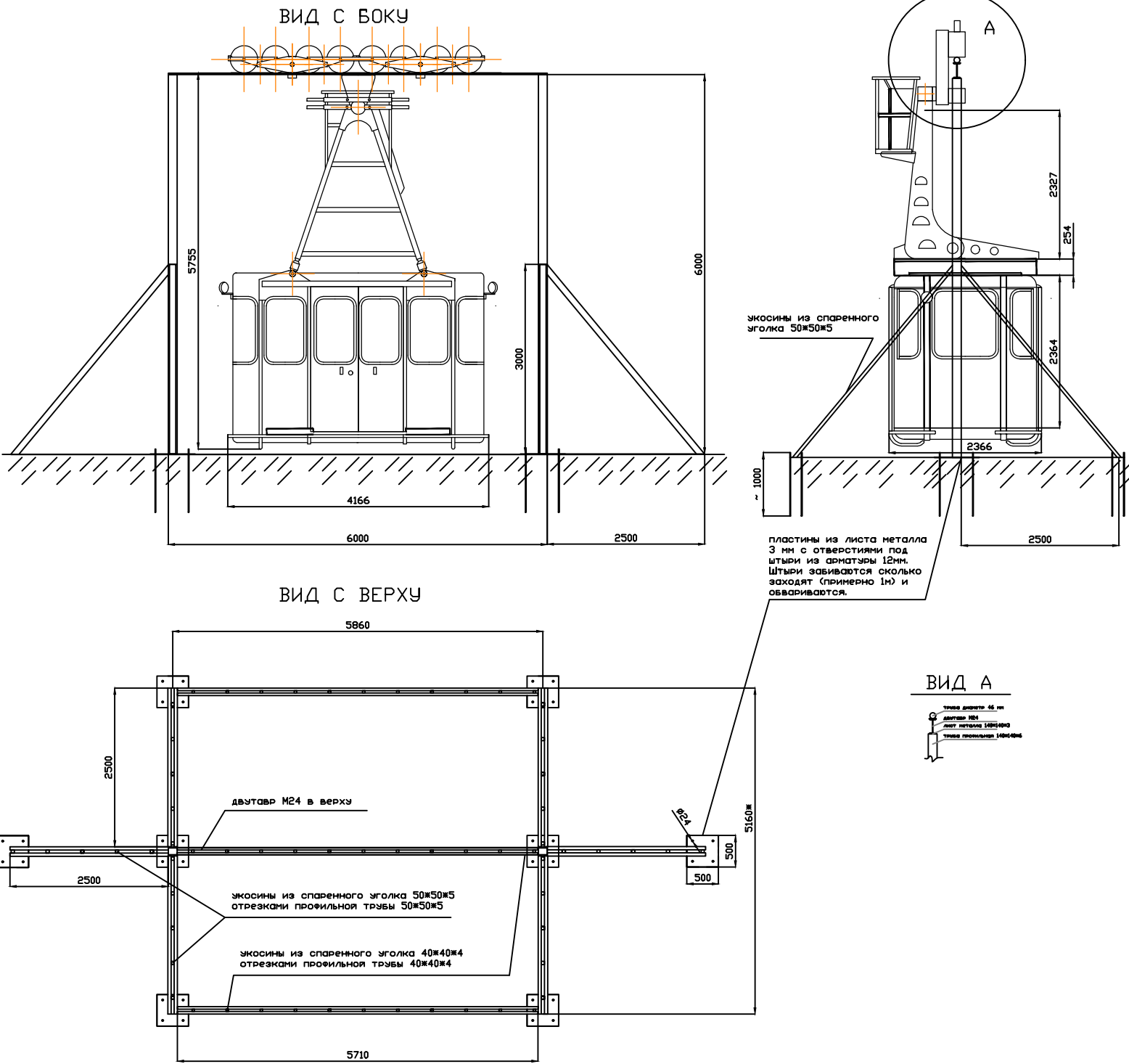


Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. №подл.



5. Вагон смонтировать таким образом, что бы его масса была на стойках, а подвеска с тележкой будут висеть на балке. Т.е. амортизаторы вагона должны быть в свободном положении. Под вагон сделать подпорки по месту для исключения раскачивания.
6. Укосины из уголка 40*40*4 по низу конструкции прикрепить при помощи анкеров к плитки пола с шагом 1 метр.
7. Арматуру забить по месту через опорные плиты листового металла после монтажа всей конструкции и обварить.
8. Сверху двутавра наварить трубу диаметром от 44-46 мм для исключения соскальзывания в бок тележки с 8-ю роликами.
9. Ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80.Который определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой. Допускается варить швы электродами не ниже 350 ГОСТ 9467.
10. Металлическая конструкция должна быть окрашена в два слоя. Окрашивание выполняется после обязательной подготовки поверхности. Первый слой — грунтовочный, обеспечивающий адгезию последующих слоёв с защищаемой поверхностью. Второй слой — финишный, формирующий защитное и декоративное покрытие.
11. Работы проводить при благоприятных погодных условия в отсутствие сильного ветра (до 15 м/с) и атмосферных осадков сильной интенсивности более 8 мм/ч или 0,8 мм за 6 минут.

Укрупненная ведомость материалов организации фотозоны					
№	Наименование	Ед.Изм.	Кол-во м/шт	Масса т/м.п.	Примечание
1	Балка верхняя, двутавр стальной 24М	м/шт	6,0/1	0,230000	
2	Стойка стальная вертикальная, труба профильная 140*140*6 мм	м/шт	12,0/2	0,3000	
3	Укосина стальная, уголок 50*50*5	м/шт	36,0/6	0,1357	
4	Укосина стальная, уголок 40*40*4	м/шт	60,0/9	0,1452	
5	Ребра жёсткости, косынки, накладки. Уголок 40*40*4	комп.	60,0/1	0,1452	На узлы балки, стоек и укосин
6	Ребра жёсткости, косынки, накладки. Труба профильная 40*40*4	комп.	12,0/2	0,0510	Для соединения уголков 40*40*4
7	Опорные плиты под стойки. Листовой металл 3 мм (1250*2500 мм)	шт	2	0,1472	
8	Закладные/опорные элементы узлов. Арматура 12 мм класс А500С	м/шт	12,0/1	0,0107	
9	Труба металлическая диаметр 46 мм, 4 мм толщина	м/шт	6,0/1	0,0248	
10	Анкерные болты, LB PFG Анкер с болтом Sormat электрооцинкованный, М6 70/35 мм	шт	100	---	ETA M6 – M12, арт. 9640077026
11	Болты соединительные М16-М24	шт	20	---	Класс прочности не ниже 8,8
12	Шайбы, гайки, гроверы	комп.	200	---	Уточнить по месту
13	Электроды/проволока сварочная	кг	30	---	Электроды 3 и 4 мм
14	Круг отрезной, зачистной	шт	100	---	Разного диаметра и толщины
15	Резка металла	комп.	1	---	Заправка газа и кислорода
16	Грунтовка антикоррозионная 3в1	кг	15	---	В два слоя, чёрного цвета
17	Растворитель, обезжириватель	л	5	---	Под зачистку перед окраской
18	Щётки, ветошь, абразив	комп.	1	---	Под зачистку перед окраской

1. Масса вагона-726 кг, масса подвески -500 кг, масса тележки с 8-ю роликами -585 кг.
2. Гавариты вагона без дуг безопасности 4006*2206*2514.
3. Вагон необходимо демонтировать с каната на НСКД и перевести на верхнюю станцию плато Ай-Петри.
4. Металлическую конструкцию для инсталляции фотозоны собрать по месту с использованием грузоподъемной машины.

						ФОТОЗОНА - ВАГОН КД АЙ-ПЕТРИ				
						АЙ-ПЕТРИ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Должность1								СХЕМА ФОТОЗОНЫ ВАГОН КД АЙ-ПЕТРИ	Р	1
Должность2										
Должность3										
Должность4										
Должность5								ВАГОН В СБОРЕ С ТЕЛЕЖКОЙ 8-Ю РОЛИКАМИ И ПОДВЕСКОЙ		000 "РУСЬ"
Должность6										