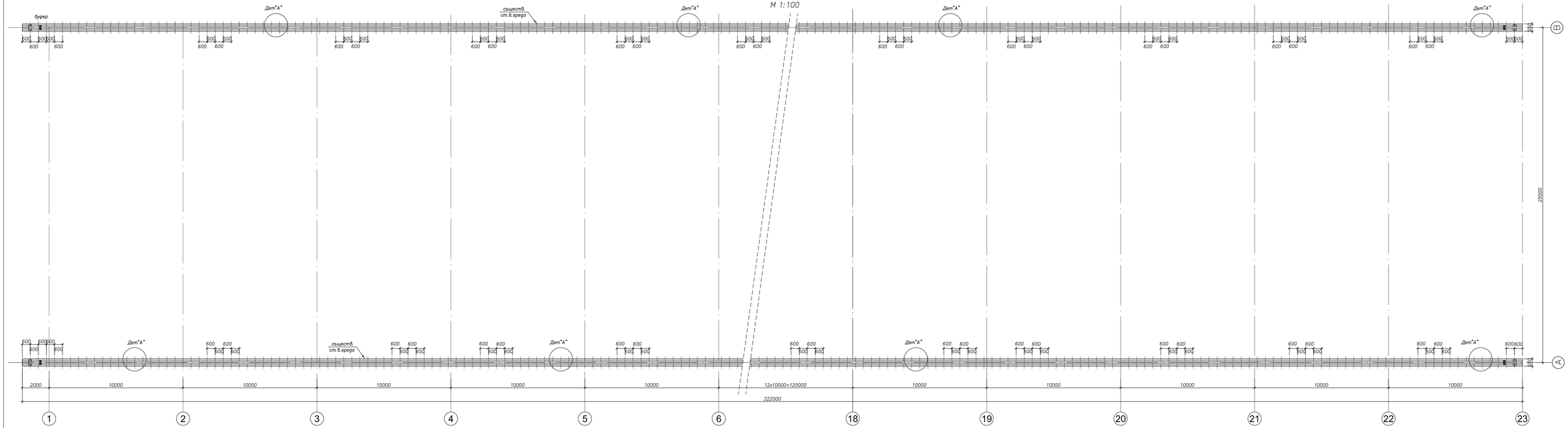
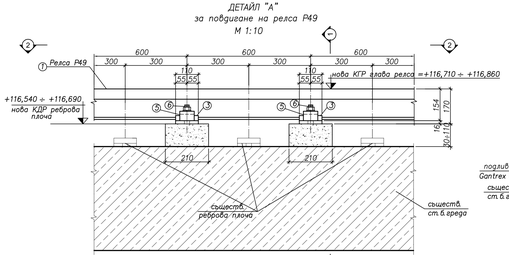
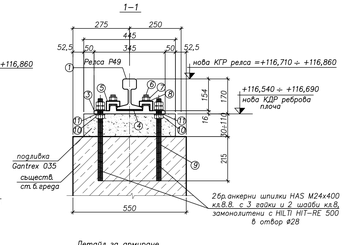
МОНТАЖЕН ПЛАН НА РЕЛСОВ ПЪТ
М 1:100



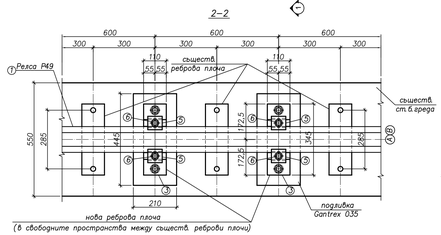
ДЕТАЙЛ "А"
за подбиване на релса Р49
М 1:10



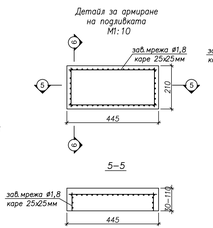
1–1



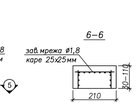
2–2



Детайл за армиране на подливката
М1:10

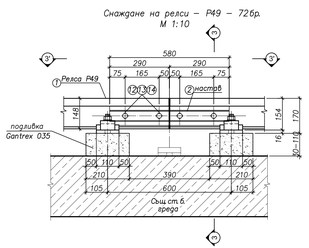


6–6

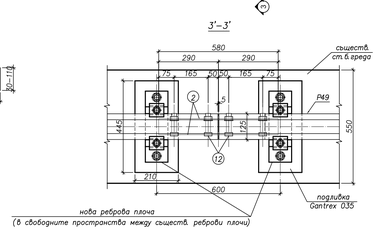


5–5

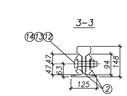
Снаждане на релси – Р49 – 726бр.
М 1:10



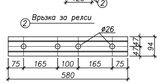
3'–3'



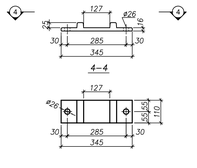
3–3



Врязка за релси



Поз.3 –730бр.
стандартна жл реброва плоча



4–4

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗА СНАЖДАНЕ НА РЕЛСИТЕ Р49

поз.	сечение	дължина/мм/	бр.	тегло/кг/ кг/1поз	общо	материал	забележки
2	врязка за релси Р49	580	2	9.2	18.4	S235JRG2	ЗНКТЗ 20894147
12	болт с гайка М24		4				

общо за 1 врязка – 18.4кг
общо за 72 врязки –1325кг
болт М24 с гайка –288бр.

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА МАТЕРИАЛИ ЗА 730бр. ЗАКРЕПВАНИЯ

поз.	сечение	дължина /мм/	бр.	тегло /кг/ кг/м'	общо	материал
1	релси Р49 с дължина L=6,0m	6000	74	49,07	21787,1	
3	стандартна жл реброва плоча СТ–4 L =110 , 16mm с 2х ⌀26mm		730	4,38	3197,4	
4	стандартна жл гумена подложка 6mm		730			
5	стандартна жл плочка стеатитена		1460			
6	стандартен жл чуковиден болт М22		1460			
7	жл гайка М22		1460			
8	шайба пружинна цяла М22		1460			
9	анкерна шпилка HAS M24 кл.8.8 L= 400mm замонолитени с HILTI HIT– RE 500		1476			
10	гайка М24		4428			
11	шайба М24		2952			

Обща: 24985кг

– Подливка Gantrex 035 – 7,5 m3
– Заварена мрежа ⌀1,8 кара 25х25мм – 140 m2

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Всички разстояния са дадени в mm;
2. Котите са в локална координатна система съгласно геодезическо заснемане;
3. Преди започване на ремонта да се направи контролно замерване;
4. Новите ребровй плочи се монтират в свободните пространства между съществуващите заварени ребровй плочи;
5. Съществуващите заварени ребровй плочи да се демонтират(или да се изрежат ребрата им) само на местата, където пречат на монтажа на новата релса;
6. Преди заготвяне на шпилките, да се проверят на място диаметърът на същ.отвори в гредата и необходимата дължина за монтаж на планките
7. Армировъчна стомана В420 (AIII) – по БДС 4758:2008;
8. Подливка под колони с течен високоякостен циментов разтвор с якост на натиск на 28–мия ден 82N/mm тип "Gantrex 035" или подобен;
9. Монтажът на анкерните шпилки HAS M24x400 се изпълнява с Hilti HIT–RE 500;
10. Стомана S235J2 по БДС EN 10025–1;
11. Болтове БДС EN ISO 4014 и БДС EN ISO 898–1;
12. Гайки БДС EN ISO 4032;
13. Шайби БДС EN ISO 7090;
14. Електроди Е42 съгласно БДС EN ISO 2560–А;
15. Всички заваръчни шевове, освен означените, с катет Kf=6мм;
16. Всички стоманени конструкции се грундират и боядисват.

Съгласували:

част:	фамилия:	подпис:
Водещ проектант	инж. Петрова	
ПБ и ПУСО	инж. Митрова	
Геодезия	инж. Дончев	
ПБЗ	инж. Симов	
МТ	инж. Дойчинов	
Електро	инж. Георгиева	

"МИНПРОЕКТ" ЕАД			
Длъжност	Фамилия	Подпис:	Дата
ГС1 НАПРАВЛЕНИЕ	инж.Панделов		10.2016
Главен ПРОЕКТАНТ	инж.Арсенов		10.2016
Р-Л ОТДЕЛ	инж.Райнов		10.2016
ПРОЕКТАНТ	инж.Петрова		10.2016
НАЧЕРТАЛ	инж.Петрова		10.2016

Възложител: "Мини Марица Изток" ЕАД
Обект: "Мини Марица Изток" ЕАД
Подобект: Ремонт на Козлови кран 32/8 в склад 1007 на отдел "Инвестиции"
Чертеж: Монтажен план на релсов път. Детайл за подбиване на релса Р49. Детайл за снаждане на релсите.

Инвентарен N 850 - 2016		
фаза	шифър	мащаб
РП	491	1:100 1:10
лист N 1	Брой на листовете 3	
ЧАСТ: Конструктивна		