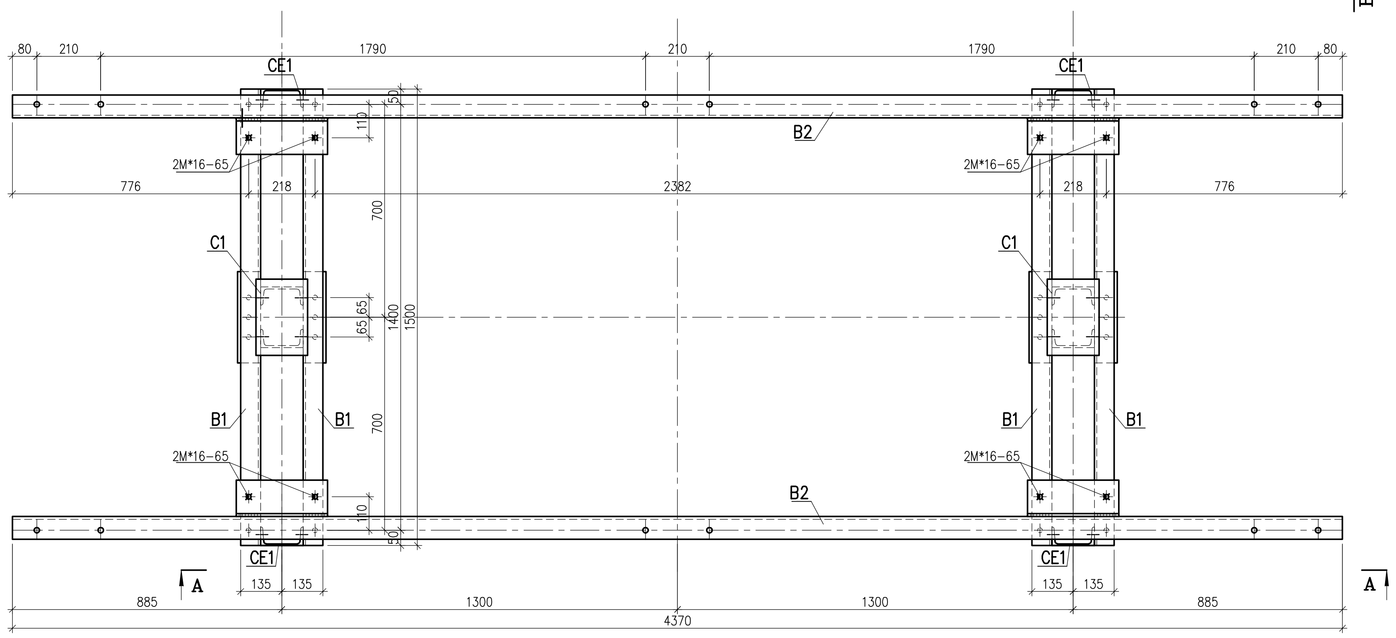
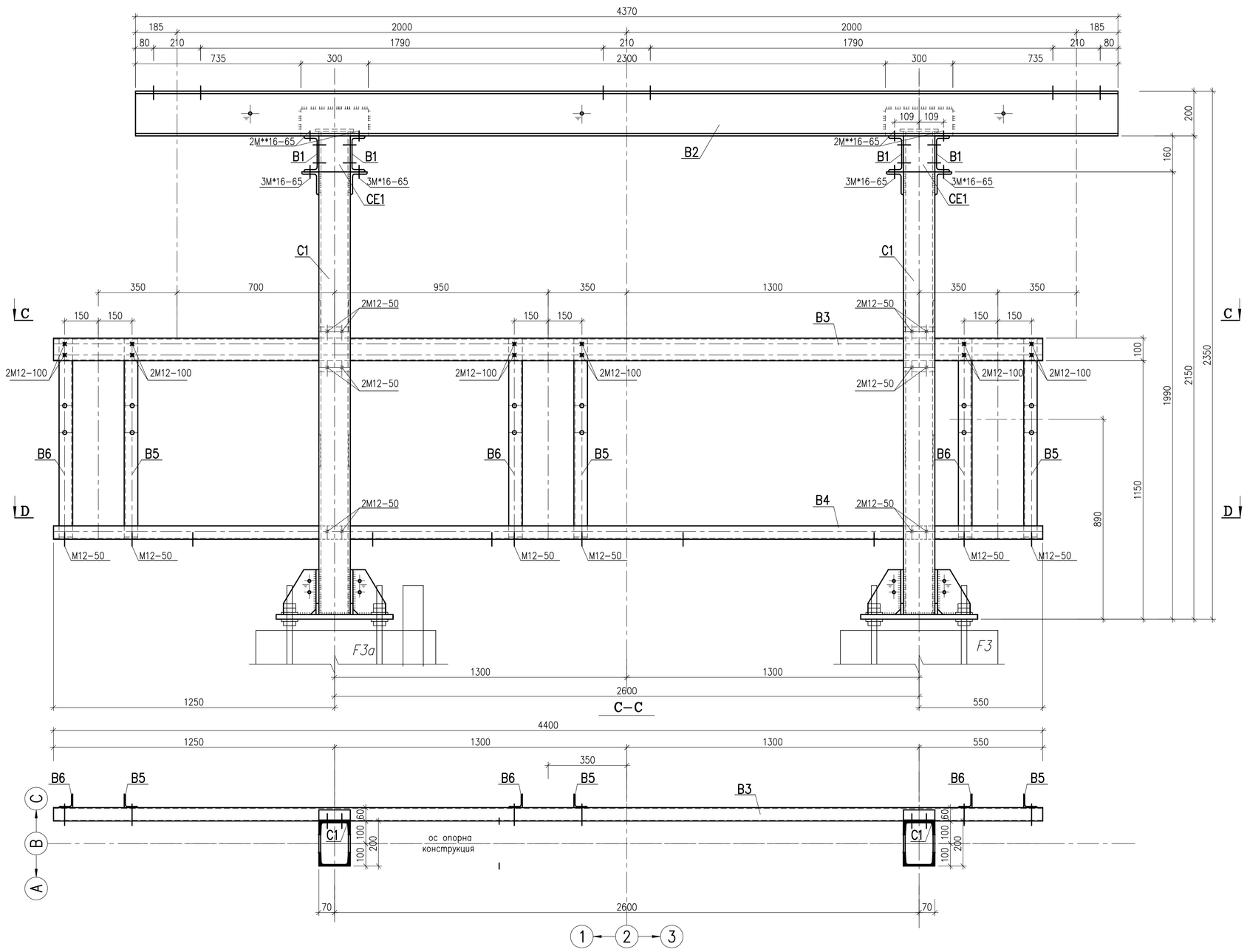
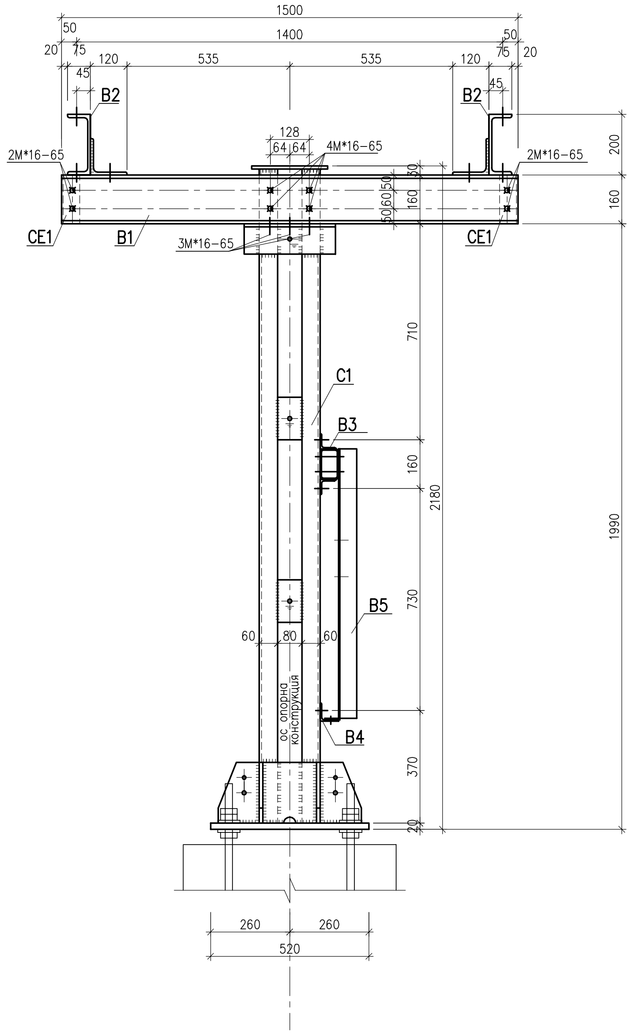
ПОГЛЕД ОТГОРЕ



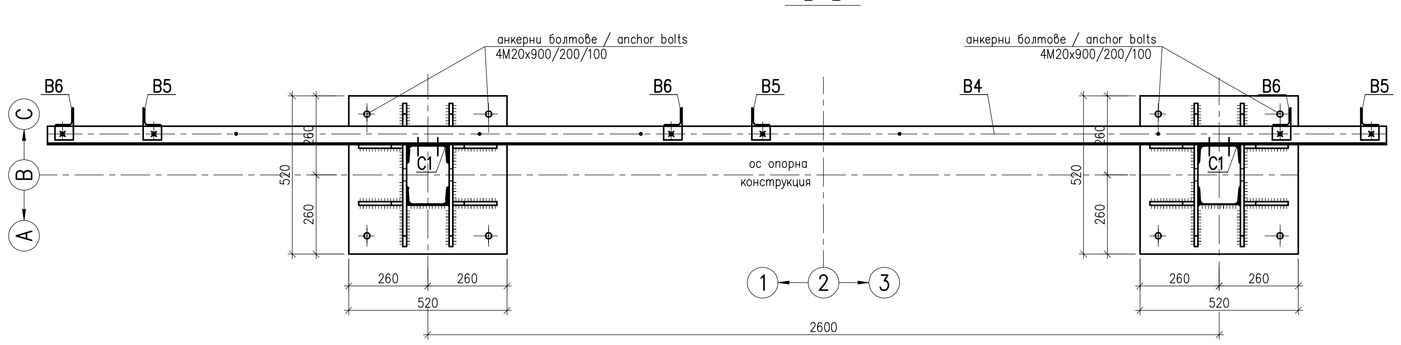
ПОГЛЕД А–А



ПОГЛЕД В–В



D–D



ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Преди монтажа всички стоманени конструкции да се почистят с телена четка от ръжда и отделните елементи да се поцинкават.
2. Всички заварки да се изпълнят от заварчици-паспортиции с ниш 5мм и да се изчука шлака преди поцинковането.
   Краищата на заваряваните детайли да се подготвят /фрезоват/ според изискванията на БДС 3112-85.
3. За всички елементи да се изпълни почистване и горещо поцинковане във вани съгласно БДС EN ISO 1461 с дебелина на цинковото покритие 85 микрона.
4. За болтовете да се изпълни галванично поцинковане.
5. Болтовете се окомплектоват с 2 гайки и 1 шайба.
6. Болтовете означени с индекс M* се окомплектоват с 2 гайки, 1 шайба и 1 наклонена шайба.
7. Болтовете означени с индекс M** се окомплектоват с 2 гайки и и 2 наклонени шайби.
8. Да се извърши пробен монтаж в заводски условия.
9. Стоманената конструкция се монтира върху фундаменти F3 по ос B, като ориентацията и е показана в част "Първична комутация"

LEGEND / ЛЕГЕНДА:

✱	болт / bolt M12
✱	болт / bolt M16
✱	болт / bolt M20
✱	болт / bolt M24
✱	болт / bolt M27
××××	weld assembly / монтажна заварка
|||||||||	welding factory / заводска заварка

Notes:

1. Before installing all steel structures should be cleaned of the rust with a scraching brush and the individual elements shouled be galvanized.
2. Each welding should be performed by qualified welders.
   The weld must be 5mm in thikness.
   Clean the slag before zinc-coating.
   The ends of welded parts to be prepared according to the requirements of BDS 3112-72.
3. For every element should be done – cleaning and hot dip galvanized in. bathtubs with thickness of the zinc coating 85 microns.
4. All bolts shall be galvanized.
5. Bolts are assembled with 2 nuts and 1 washer.
6. Bolts indicated by index M* should be assembled with 2 nuts, 1 washer and 1 inclined washer.
7. Bolts indicated by index M** should be assembled with 2 nuts and 2 inclined washer.
8. It should be done a trail installation in work conditions.
9. Steel structure is mounted on foundations F3 axis B, as its orientation is indicated in part "Primary connections"

Всичко/Total				795.62		
шайба квадратна с наклон M16 washer square with slope		68	0.031	2.11		DIN 434
шайба/washer M16		52	0.011	0.57		БДС EN ISO 887
гайка/nut M16-5		120	0.033	3.96		БДС EN ISO 4032
болт/bolt M16x65-5.6		60	0.132	7.92		БДС EN ISO 4014
шайба/washer M12		30	0.006	0.18		БДС EN ISO 887
гайка/nut M12-5		60	0.017	1.02		БДС EN ISO 4032
болт/bolt M12x50-5.6		18	0.059	1.07		БДС EN ISO 4014
болт/bolt M12x100-5.6		12	0.102	1.23		БДС EN ISO 4014
свързващ елемент connecting element	CE 1	4	2.56	10.24	S235JRG2	
греда/beam	B6	3	4.28	12.84	S235JRG2	
греда/beam	B5	3	4.28	12.84	S235JRG2	
греда/beam	B4	1	20.11	20.11	S235JRG2	
греда/beam	B3	1	45.57	45.57	S235JRG2	
греда/beam	B2	2	123.91	247.82	S235JRG2	
греда/beam	B1	4	28.35	113.40	S235JRG2	
колона/column	C1	2	157.37	314.74	S235JRG2	
елемент element	означение indication	бр. pcs	за 1 бр. single / маса – kg weight – Kg	общо total	стомана steel	забележка note

СЪГЛАСУВАЛИ

Част	Име	Подпис
Технология (Първична комутация)	инж. Пандиев	
Технология (Вторична комутация)	инж. Гъмбото	
Геодезия	инж. Божинов	
ПБЗ	инж. Гоцорова	
Пожарна безопасност	инж. Гоцорова	
Възложител		

EL-TEST

Клиент: "ЕВН България Електроразпределение" ЕАД
Customer: EVN Bulgaria
Ръководител проект: –
Project Manager: –

Договор No.: Contract No.: 4508/2017
Съгласил: –
Одобрил: –

Обект: Подстанция 110/20kV "Пълто", гр.Пловдив
Object: Substation 110/20kV "Lauta", Plovdiv
Подобект: Ново изводно поле в ОРУ 110kV
Subobject: New outgoing feeder 110kV

Раздел: A3 Section:
Том: 1 Part:

			Date	06.2019
			Drawn:	Котева
			Designer	Котева
			Approved	Тодорова
			Формат: Format:	A0
			Фаза: работен проект Phase: detailed design	
Ред. Rev.	Забележка Remarks	Дата Date	Имот Name	Мащаб: Scale: 1:10

Стоманена конструкция за разединителя с два заземнителни ножа
Steel structure for disconnector with two earthing knifes

No. 016.01

Част: Строително-конструктивна
Part: Civil work

Име на чертеж: 463 03W 016 01 0 – F
Filename:

Sheet 1 / 2

DT: 20190614\1323-2 \\SERVER_21-46 Projects\46project\463\03\REVISION F\463 03W 016 01 0 – F.dwg