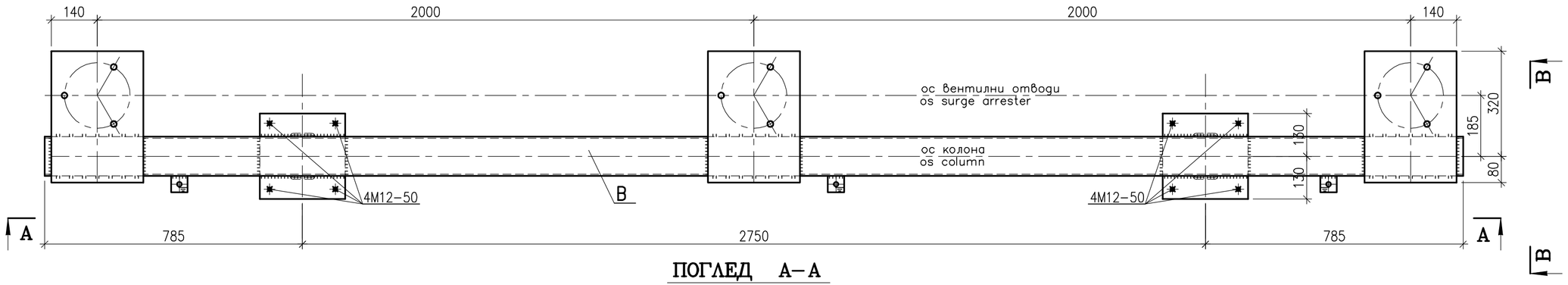
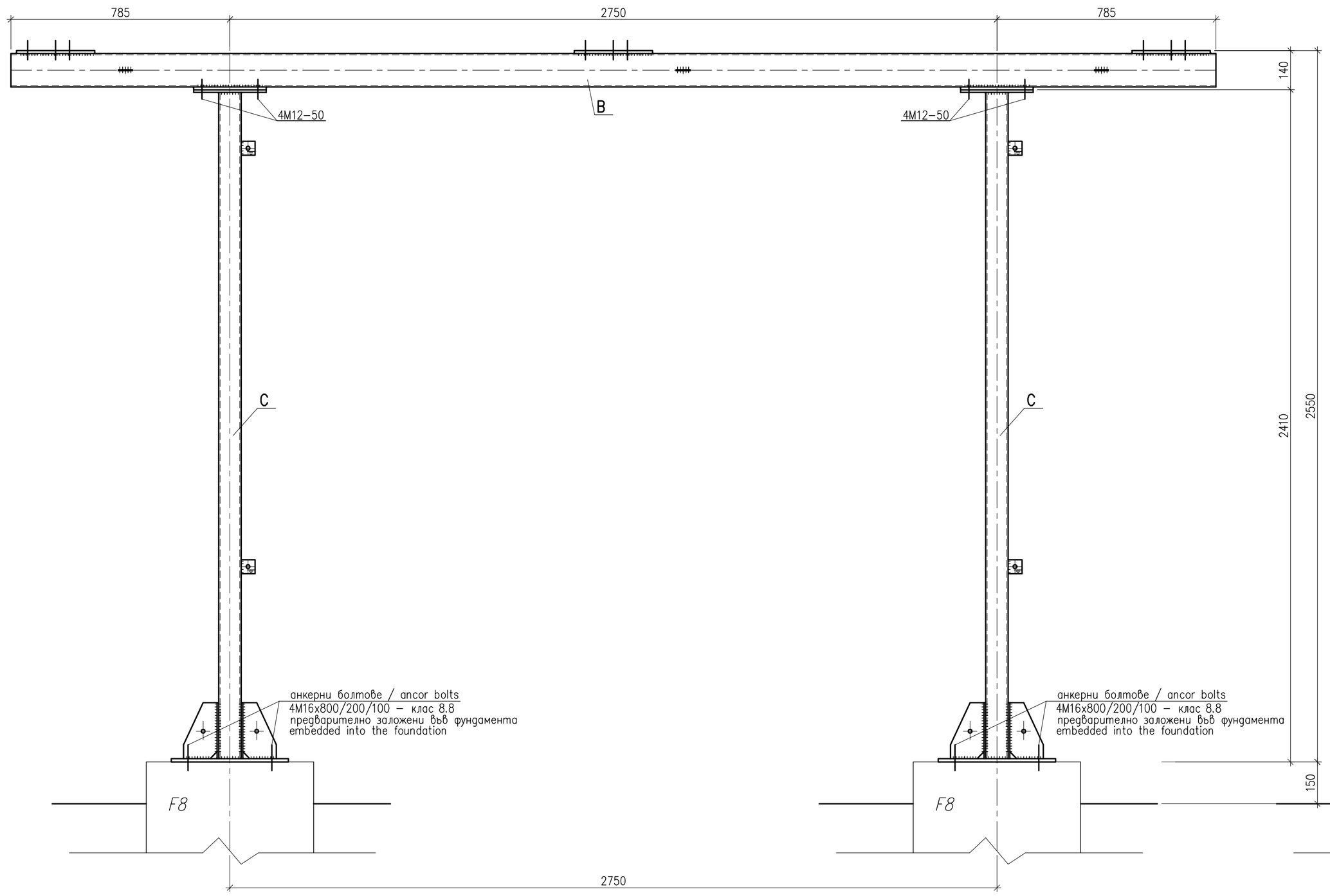
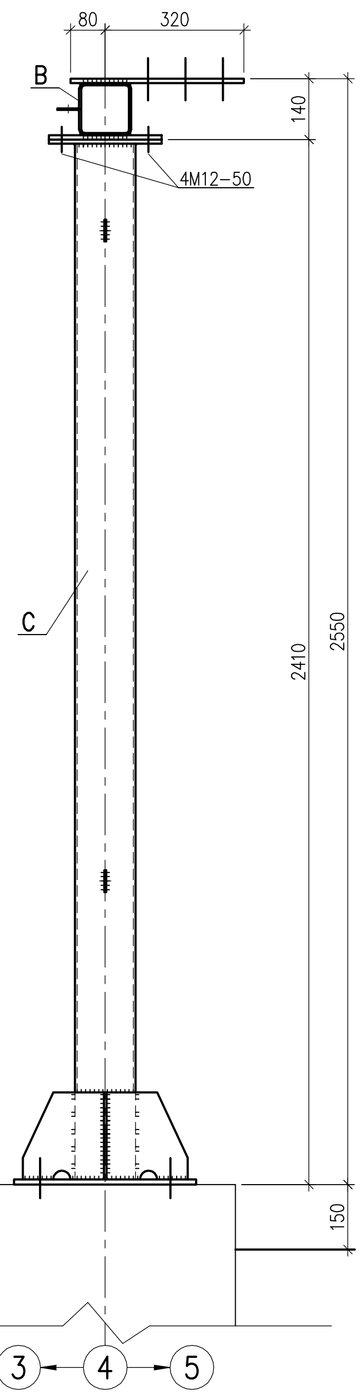
ПОГЛЕД ОТГОРЕ
TOP VIEW



ПОГЛЕД А–А
SECTION A–A



ПОГЛЕД В–В
SECTION B–B



ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Преди монтажа всички стоманени конструкции да се почистят с телена четка от ръжда и отделните елементи да се поцинкован.
2. Всички заварки да се изпълнят от заварчици–паспортчици с hш=5мм и да се изчука шлака преди поцинковането.
   Крайщата 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 F8, като ориентацията и е показана в част "Първична комутация"

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 3112–85.
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 F8, as its orientation is indicated in part "Primary connections"

Всичко/Total				**256.75**		
шайба/washer M12		8	0.006	0.05		БДС EN ISO 887
гайка/nut M12–5		16	0.017	0.28		БДС EN ISO 4032
болт/bolt M12x50–5.6		8	0.059	0.48		БДС EN ISO 4014
греда/beam	B	1	114.68	114.68	S235JRG2	
колона/column	C	2	70.63	141.26	S235JRG2	
елемент element	означение indication	бр. pcs	за 1 бр. single / маса – kg weight – Kg	общо total	стомана steel	забележка note

LEGEND / ЛЕГЕНДА:

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

СЪГЛАСУВАЛИ

Част	Име	Подпис
Технологична (Първична комутация)	инж. Пандиков	
Технологична (Вторична комутация)	инж. Гълъбова	
Геодезия	инж. Божинов	
ПБЗ	инж. Тодорова	
Пожарна безопасност	инж. Тодорова	
Възложителя		

EL–TEST

Договор No.: Contract No.: 4028/2012

Клиент: "ЕВН България Електроразпределение" ЕАД
Customer: EVN Bulgaria

Checked: –

Обект: Подстанция 110/20kV "Лаута", гр.Пловдив
Object: Substation 110/20kV "Lauta", Plovdiv

Подобект: Ново изводно поле в ОРУ 110kV
Subobject: New outgoing feeder 110kV

Ръководител проект: –
Project Manager: –

Раздел: Section: А3
Том: Part: 1

				Date	06.2019
				Drawn	Koteva
				Designer	Koteva
				Approved	Todorova
				Формат: Format:	A1
–	–	–	–	Фаза: работен проект Phase: detailed design	
Ред. Rev.	Забележка Remarks	Дата Date	Име Name	Мащаб: Scale: 1:10	

Стоманена конструкция за вентилни отводители 3EL2 096

Steel structure for surge arresters 3EL2 096

No. 022.01

Part: Строително–конструктивна / Civil work

Sheet 1 / 2

Име на файла: Filename: 463 03W 022 01 1 – F

DT: 20190613\1652–2 | \\SERVER_21–46 Projects\46project\463\03\REVISION F\463 03W 022 01 1 – F.dwg