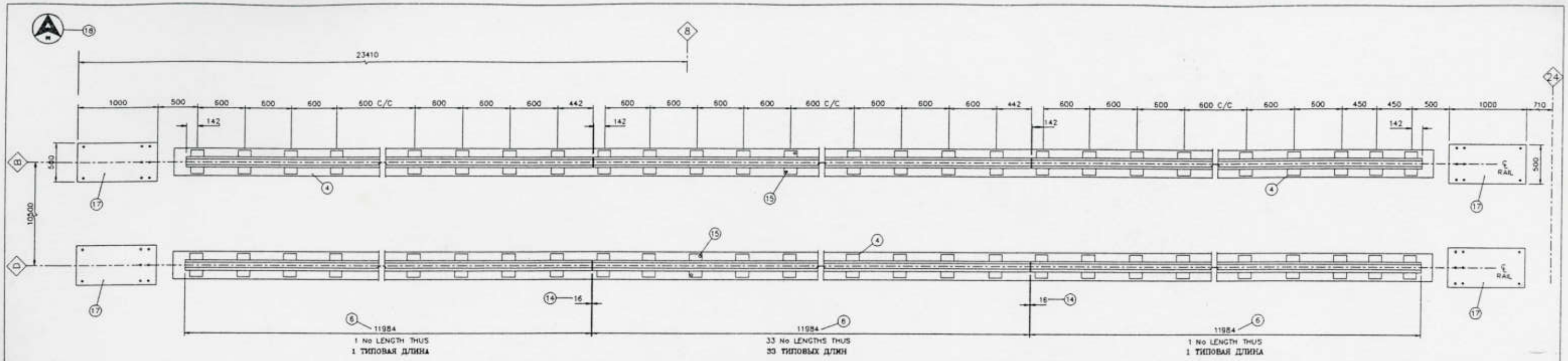
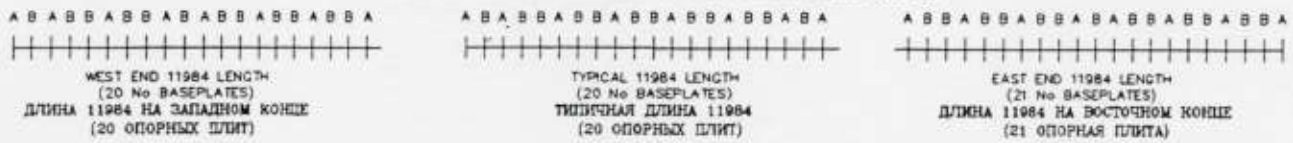
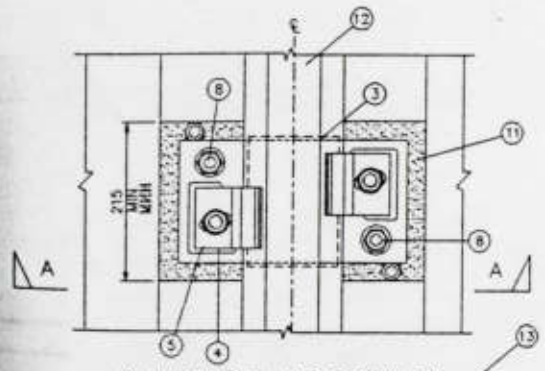


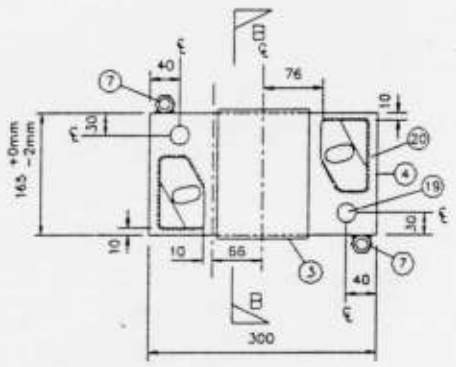
ARRANGEMENT OF RAILS AND BASEPLATES (1:25)
РАСПОЛОЖЕНИЕ РЕЛЬСОВ И ОПОРНЫХ ПЛИТ (1:25)



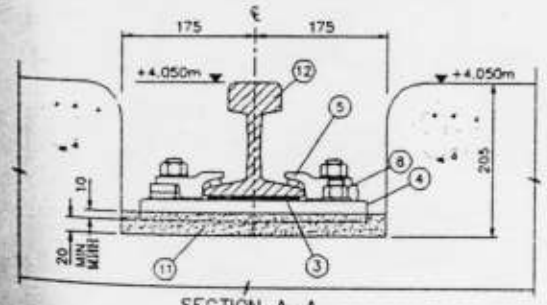
SETTING OUT OF BASEPLATES TYPES A AND B (N.T.S.)
РАСПОЛОЖЕНИЕ ОПОРНЫХ ПЛИТ, ТИП А И В (НЕ В МАСШТАБЕ)



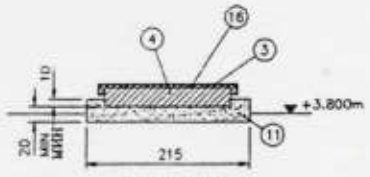
PLAN ON RAIL AND BASEPLATE
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ РЕЛЬСОВ И ОПОРНЫХ ПЛИТ



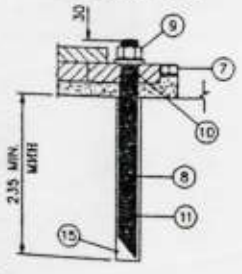
PLAN ON BASEPLATE ASSEMBLY TYPE A (1:5)
ПЛАН РАЗМЕЩЕНИЯ ОПОРНЫХ ПЛИТ В СБОРЕ ТИПА А (1:5)



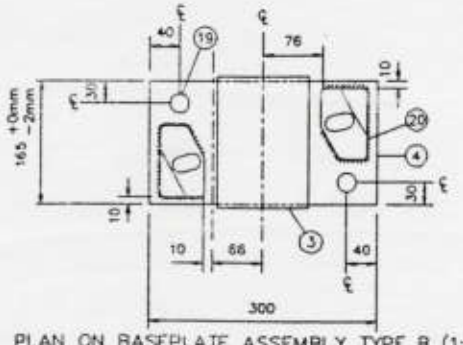
SECTION A–A
СЕЧЕНИЕ А–А



SECTION B–B
СЕЧЕНИЕ В–В



HOLDING DOWN BOLT DETAIL
ДЕТАЛИ АНКЕРНЫХ БОЛТОВ



PLAN ON BASEPLATE ASSEMBLY TYPE B (1:5)
ПЛАН РАЗМЕЩЕНИЯ ОПОРНЫХ ПЛИТ В СБОРЕ ТИПА В (1:5)

RAIL AND BASEPLATE DETAILS ON CONCRETE BEAM
ДЕТАЛИ РЕЛЬС И ПЛИТ ОСНОВАНИЯ НА БЕТОННОЙ БАЛКЕ

NOTES
1. THIS DRAWING IS TO BE READ IN CONJUNCTION WITH DRAWING NUMBERS: – B0388/300 SERIES
2. ALL LEVELS ARE SHOWN IN METRES RELATIVE TO CASPIAN SEA DATUM (CSD). THE RELATIONSHIP BETWEEN CASPIAN SEA DATUM (CSD) AND BALTIC SEA LEVEL (BSL) IS : 0.0M CSD = −28.0M BSL
3. MOULDED REINFORCED RUBBER RAIL PAD, 125 MIN WIDTH (127 MAX) BY 185 INTERNAL LENGTH WITH OVERLAPPING DOWNSTAND LOCATION/RESTRAINT LUGS.
4. 300 x 165 x 25 THICK GALVANISED MILD STEEL BASEPLATE (GALVANISED AFTER DRILLING HOLES, WELDING ON CUP BASES AND FOR TYPE A ONLY WELDING ON LEVELLING NUTS). CUP BASES TO BE WELDED TO BASEPLATE WITH 4mm CONTINUOUS FILLET WELD BUT WITH NO WELD ALONG EDGE ADJACENT TO RAIL FLANGE AS SHOWN. CUP BASES AND THREADS OF LEVELLING NUTS TO BE THOROUGHLY CLEANED OF GALVANISING SPELTER AFTER GALVANISING.
5. GALVANISED RAIL CLIP COMPLETE WITH VULCANISED RUBBER NOISE PROVIDING ± 7.5mm LATERAL ADJUSTMENT.
6. RAILS SHALL BE SUPPLIED IN LENGTHS SHOWN WITH ENDS COLD SAWN SQUARE. RAILS SHALL BE STRAIGHT AND TRUE.
7. M16 LEVELLING NUT WITH TOP OF NUT FLUSH WITH TOP OF BASEPLATE AND WELDED TO BASEPLATE AT SIDES OF NUT WITH 6mm FILLET WELD (TYPE A ONLY).
8. M24 CONTINUOUSLY THREADED HOLDING DOWN STUD 300MM LONG IN STAINLESS STEEL GRADE 304. HOLDING DOWN STUD TO HAVE CHISEL END.
9. FULL NUT WITH STANDARD WASHER AND PLASTIC WASHER
10. 25mm LONG PLASTIC GROMMET TO FIT BETWEEN BASEPLATE AND H.D. BOLT.
11. EPOXY RESIN GROUT.
12. R50 RAIL SECTION.
13. RAIL WELDING, ASSEMBLY AND INSTALLATION IS TO BE IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION.
14. 18mm GAP FOR WELDED JOINT.
15. 32mm DIAMETER PERCUSSION DRILLED HOLES 250mm DEEP.
16. RAIL TOP PIECES OF CLIPS AND CLIP BOLTS OMITTED FOR CLARITY.
17. CRANE BUFFER STOP LOCATION – SEE DRG No B0388/321 FOR DETAILS OF BUFFER STOP.
18. NORTH POINT INDICATES SITE NORTH
19. 30mm DIAMETER HOLES
20. WELD SIZE TO SUIT CLIP MANUFACTURERS DETAILS

ПРИМЕЧАНИЯ
1. ЭТОТ ЧЕРТЕЖ СЛЕДУЕТ ЧИТАТЬ ВМЕСТЕ С ЧЕРТЕЖАМИ СЕРИИ B0388/300.
2. ВСЕ ОТМЕТКИ ПОКАЗАНЫ В МЕТРАХ ПО ОТНОШЕНИЮ К УРОВНЮ ВОДЫ В КАСПИИ (УВК). СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ УРОВНЕМ ВОДЫ В КАСПИИ (УВК) И УРОВНЕМ ВОДЫ В БАЛТИЙСКОМ МОРЕ (УВБ) СОСТАВЛЯЕТ: 0,0 м УВК = −28,0м УВБ
3. ЛИТАЯ УСИЛЕННАЯ РЕЗИНОВАЯ РЕЛЬСОВАЯ ПРОКЛАДКА ШИРИНОЙ МИН.125 (МАКС.127) НА 185 ВНУТРЕННЕЙ ДЛИНЫ С ПЕРЕКРЕСТЫВАЮЩИМИСЯ, СМОТРЯЩИМИ ВНИЗ / ОГРАНИЧИТЕЛЬНЫМИ КРОНШТЕЙНАМИ.
4. 300x165x25 ТОЛЩИНЫ ОПОРНАЯ ПЛИТА ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ МЯГКОЙ СТАЛИ (ОЦИНКОВАННОЙ ПОСЛЕ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ, ПРИВАРИВАНИЯ ОСНОВАНИЙ КЛЕММ И НИВЕЛИРОВОЧНЫХ ГАЕК ТОЛЬКО ДЛЯ ТИПА А) ОСНОВАНИЯ КЛЕММ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВАРЕНЫ К ОПОРНОЙ ПЛИТЕ НЕПРЕРЫВНОЙ УГОЛЩЕННОЙ СВАРКОЙ 4 ММ, КАК ЭТО ПОКАЗАНО. НО НЕЛЬЗЯ ПРИВАРИВАТЬ ВДОЛЬ КРОМКИ, ПРИМЫКАЮЩЕЙ К ПОДОШВЕ РЕЛЬСА. ОСНОВАНИЯ КЛЕММ И РЕЗЬБА ВЫРАВНИВАЮЩИХ ГАЕК ДОЛЖНЫ БЫТЬ ТЩАТЕЛЬНО ОЧИЩЕНЫ ОТ ОЦИНКОВОЧНОГО ПРИПОЯ ПОСЛЕ ОЦИНКОВАНИЯ.
5. ОЦИНКОВАННУЮ РЕЛЬСОВУЮ КЛЕММУ ДОПОЛНЯЮТ ВАЛИКОМ ИЗ ВУЛКАНИЗИРОВАННОЙ РЕЗИНЫ, ЧТО ДАЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ РЕГУЛИРОВКИ НА РАССТОЯНИЕ 7,5 мм В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ.
6. РЕЛЬСЫ ДОЛЖНЫ ПОСТАВЛЯТЬСЯ ТАКОЙ ДЛИНЫ, КОТОРАЯ УКАЗАНА, С ПЛОСКО ОТПИЛЕННЫМИ ТОРЦЕВЫМИ КОНЦАМИ. РЕЛЬСЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРЯМЫМИ И ТОЧНЫМИ ПО РАЗМЕРУ
7. ВЫРАВНИВАЮЩИЕ ГАЙКИ М16 С ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ ГАЙКИ ЗАПОДЛИЦО С ПОВЕРХНОСТЬЮ ОПОРНОЙ ПЛИТЫ И ПРИВАРЕННЫЕ К ОПОРНОЙ ПЛИТЕ ПО БОКАМ ГАЕК 6 мм БОКОВЫМ СВАРНЫМ ШВОМ (ТИП А ТОЛЬКО).
8. ПРИЖИМАЮЩАЯ ВНИЗ ШПИЛЬКА ДЛИНОЙ 300 мм С НЕПРЕРЫВНОЙ РЕЗЬБОЙ М24 ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МАРКИ 316. ШПИЛЬКА ДОЛЖНА БЫТЬ ОСТРОКОНЕЧНОЙ
9. ПОЛНАЯ ГАЙКА СО СТАНДАРТНОЙ ПАСТМАССОВОЙ ШАЙБОЙ
10. ПЛАСТИКОВАЯ ВТУЛКА ДЛИНОЙ 25 мм ДЛЯ ПРОКЛАДКИ МЕЖДУ ОПОРНОЙ ПЛИТОЙ И ФИКСИРУЮЩИМ БОЛТОМ.
11. РАСТВОР ЭПОКСИДНОЙ СМОЛЫ
12. ПРОФИЛЬ РЕЛЬСА Р50
13. СВАРКА, СБОРКА И УСТАНОВКА РЕЛЬСОВ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ СО СПЕЦИФИКАЦИЕЙ
14. 18 мм ЗАЗОР ДЛЯ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (ШВА).
15. ПРОСВЕРЛЕННЫЕ БУРИЛЬНЫМ МОЛОТКОМ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ 32 мм, НА ГЛУБИНУ 250 мм.
16. РЕЛЬС, ВЕРХНИЕ ЧАСТИ КЛЕММ И БОЛТЫ КЛЕММ НЕ ПОКАЗАНЫ ДЛЯ ЯСНОСТИ
17. РАСПОЛОЖЕНИЕ БУФЕРНЫХ СТОПОРОВ КРАНА – ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ СМОТРИТЕ ЧЕРТ. B0388/321
18. СТРЕЛКА НА СХЕМЕ УКАЗЫВАЕТ СЕВЕРНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ УЧАСТКА
19. ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ 30мм
20. РАЗМЕР СВАРОЧНОГО ШВА ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ДЕТАЛЯМ ПРОМЫШЛЕННО ИЗГОТОВЛЕННОГО ФИКСАТОРА.

© POSFORD DUVIVIER

FOR CONSTRUCTION
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

REV	DATE	DESCRIPTION	BY	CHK	APPD
A	24/5/97	ISSUED FOR CONSTRUCTION NO CHANGES FROM TENDER DRAWINGS ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА НЕТ ИЗМЕНЕНИЙ ОТ ТЕНДЕРНОГО ЧЕРТЕЖА	P.L.J	P.D.C	T.J.F

REVISION ПРОИЗВЕДЕНО

POSFORD DUVIVIER
IN ASSOCIATION WITH
HASKONING

AKTAU COMMERCIAL SEA PORT
АКТАУСКИЙ МОРСКОЙ ТОРГОВЫЙ ПОРТ

AKTAU PORT
REHABILITATION PROJECT
PHASE 1
ПРОЕКТ РЕКОНСТРУКЦИИ
ПОРТА АКТАУ
ФАЗА 1

NEW QUAY

CRANE RAIL DETAILS

НОВЫЙ ПРИЧАЛ

ДЕТАЛИ РЕЛЬС ДЛЯ КРАНОВ

DATE 22/04/96 | DRAWN BY PRE | SCALE 1:5, 1:25, U.N.O.

STATUS FOR CONSTRUCTION ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

DWG No B0388/330 | REVISION A