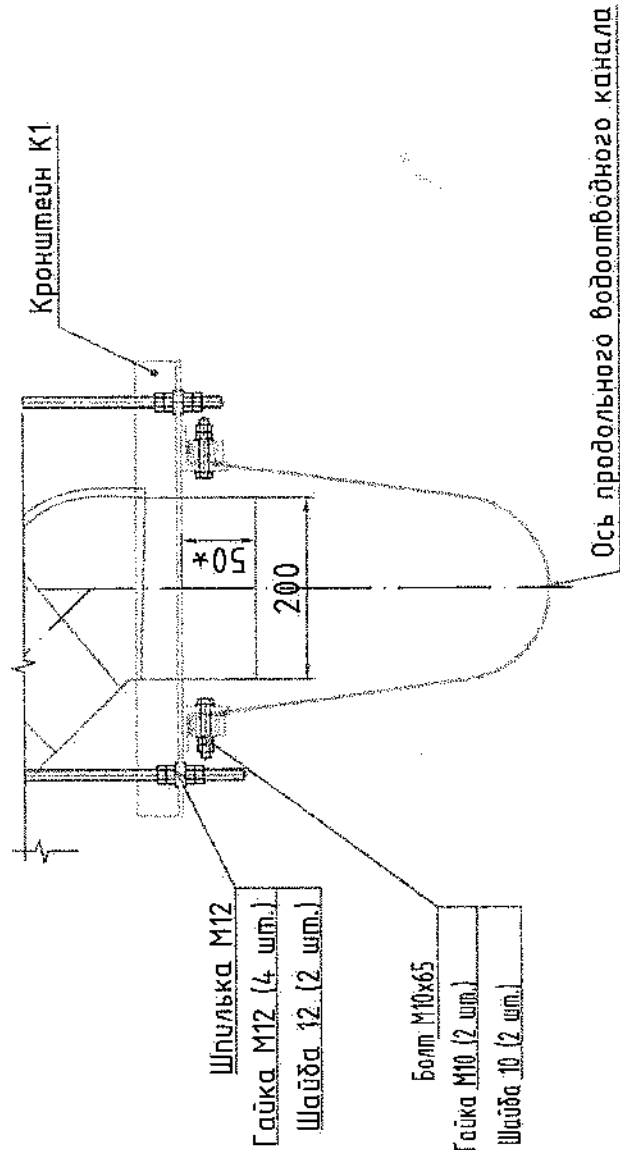
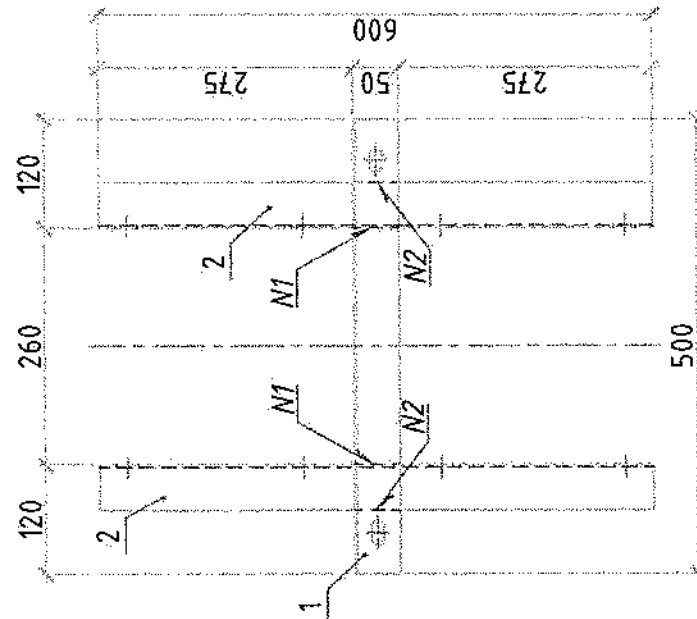
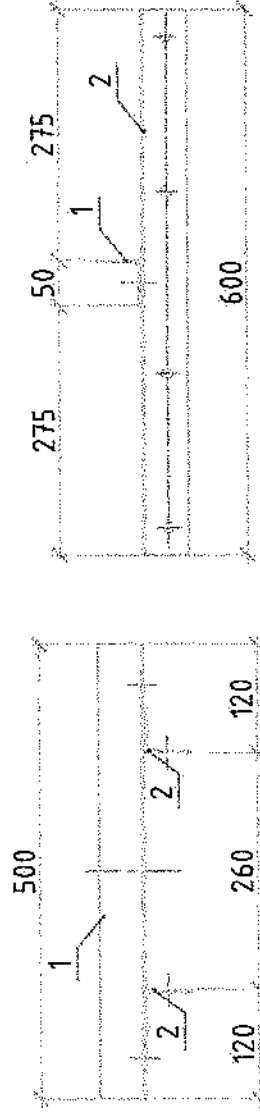


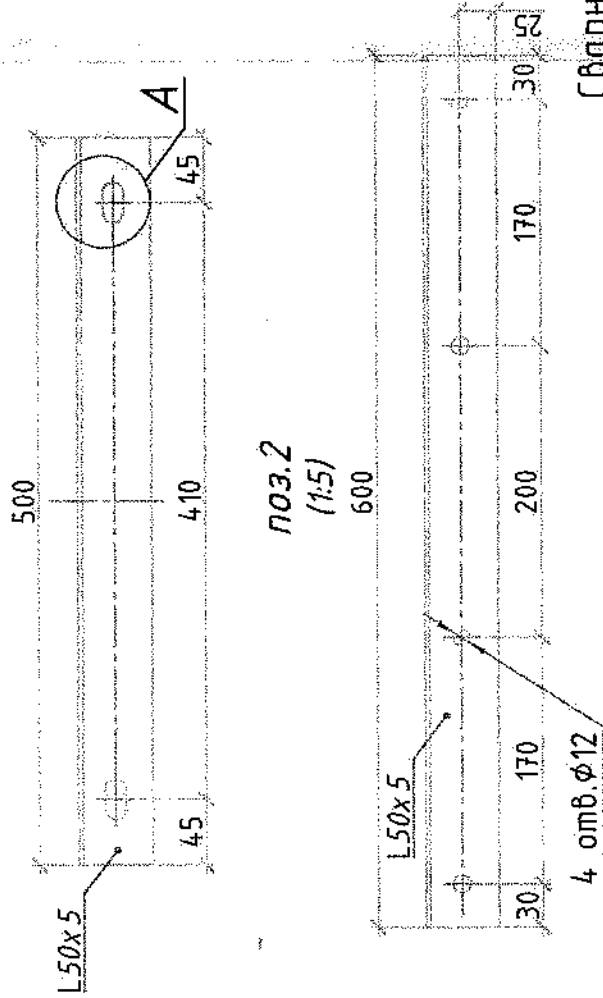
Поперечный разрез лотка с установленным кронштейном (1:8)



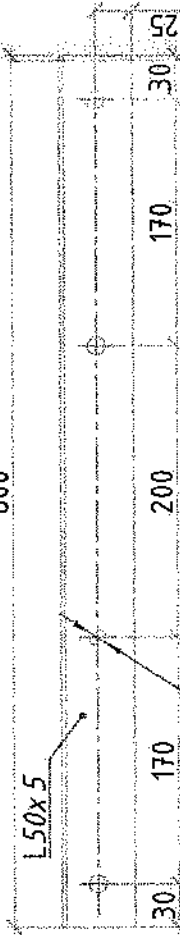
Кронштейн K1 (1:8)



Поз.1 (1:5)



Поз.2 (1:5)



Сварные швы

Номер шва	ГОСТ	Способ сварки	Обозначение шва	Категория шва	Примечание
1	14771-76*		T1	5	
2	14771-76*		H1	5	

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1	Оцинкованная сталь	Кронштейн K1	63	6.4	403,2кг
2	ГОСТ 8509-93	L50x5, L=500	1	1.88	1.88кг
3	ГОСТ 8509-93	L50x5, L=600	2	2.26	4.52кг

Примечания:

1. Все размеры в мм;
2. Для сварки металлоконструкций применяются электроды типа Э50А по ГОСТ9467-75*;
3. Уголки по ГОСТ 8509-93 из стали 09Г2С по ГОСТ 19281-2014;
4. Защиту конструкций выполнять горячим цинкованием с толщиной слоя 80-120 мкм по ГОСТ 9307-89 (ИСО 1461-89) "Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрывания цинковые горячие. Общие требования и методы контроля".
5. Размер со "*" уточнить и обрезать по месту до 50мм.

1931-14.02-05-НКМ-5				Реконструкция автомобильного перехода по сооружениям Нижегородской ГЭС	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Морозов И.М.	09.17			
Проверил	Забайкин В.В.	09.17			
Н. контр.	Ряков А.В.	09.17			
Кронштейн K1			АО "Институт Гидропроект"		
			ГТО-1 2017		
			Формат А3		