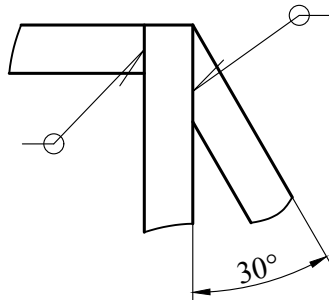
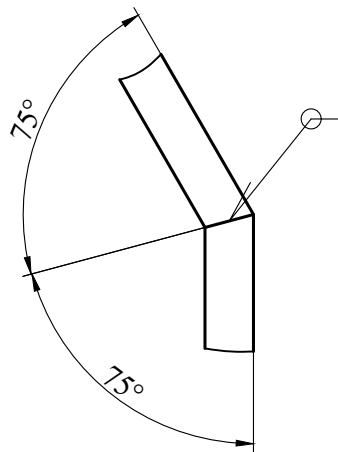


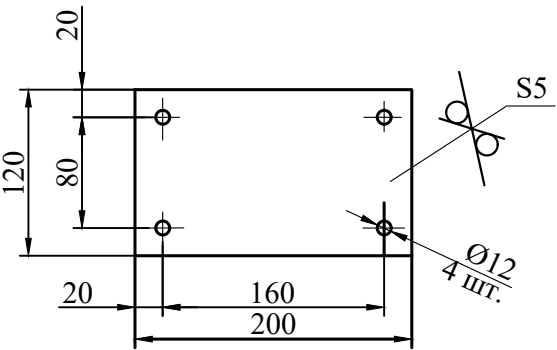
В (1:5)



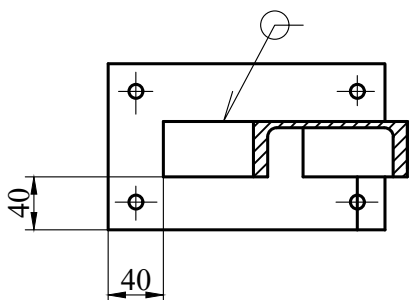
Г (1:5)



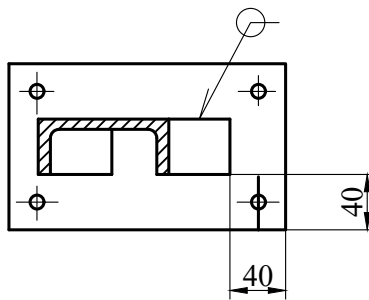
Дет.поз.8 (1:5)



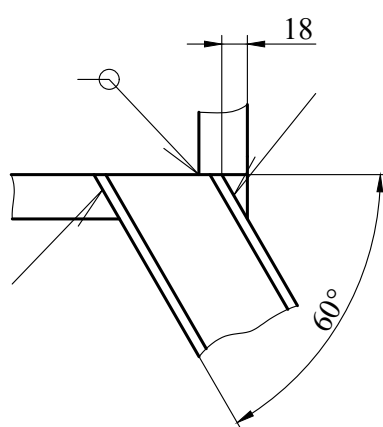
А- А (1:5)



Б- Б (1:5)



Д (1:5)



Спецификация материалов

№ п/п	№ по СП	Наименование	Кол-во	ГОСТ	Размер	Вес на ед., кг	Вес на кол., кг	Примечание
1	1	Труба	2	8639-82	□ 40x40x3	5,610	11,220	L=1,70м
2	2	Труба	2	8639-82	□ 40x40x3	0,495	0,990	L=0,15м
3	3	Труба	2	8639-82	□ 30x30x3	2,420	4,840	L=1,0м
4	4; 5	Швеллер	2	8240-97	□ 8Э	10,857	21,714	L=1,54м
5	6; 7	Швеллер	2	8240-97	□ 8Э	10,716	21,432	L=1,52м
6	8	Ст. листовая	4	19903-2015	S5	0,936	3,744	S=0,024м²
7	9	Труба	24	8639-82	□ 30x30x3	0,218	5,232	L=0,09м
8	10	Труба	16	8639-82	□ 30x30x3	1,694	27,104	L=0,70м
9	11	Труба	1	8639-82	□ 30x30x3	2,226	2,226	L=0,92м
10	12	Труба	2	8639-82	□ 40x40x3	0,957	1,914	L=0,29м
11	13	Труба	2	8639-82	□ 40x40x3	1,798	3,596	L=0,545м
12	14	Труба	2	8639-82	□ 40x40x3	2,310	4,620	L=0,70м
13	15	Труба	4	8639-82	□ 40x40x3	3,036	12,144	L=0,92м
14	16	Труба	2	8639-82	□ 40x40x3	3,630	7,260	L=1,10м

- Н16; h16; ±IT16/2.
- *Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80, электрод Э-42 ГОСТ 9467-75. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа. Электрод- сварная проволока Св - 08 Г2С по ГОСТ 2246- 70.
- Неуказанные сварные швы выполнить сваркой ручной дуговой по ГОСТ 5264-80, электрод Э-42 ГОСТ 9467-75. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Материал для сварки принять в соответствии с СП 16.13330.2017 "Стальные конструкции".
- Швы очистить от окалины.
- Неуказанная шероховатость поверхности среза $\sqrt{Ra12,5}$
- Острые кромки и выступы деталей притупить.
- Покрытие детали: грунт- эмаль типа "Нержамент" в два слоя. Цвет- черный. Класс покрытия V по ГОСТ 9.032-88.

Материал: Лист 120x200x5 ГОСТ 19903-2015
Ст3 ГОСТ 14637-2024

РЧ 61.01.00 СБ

Каркас

Литера	Масса	Масштаб
	128,04	1:20

Лист 1

Филиал ПАО "РусГидро"-
"Жигулевская ГЭС"

Формат: А2