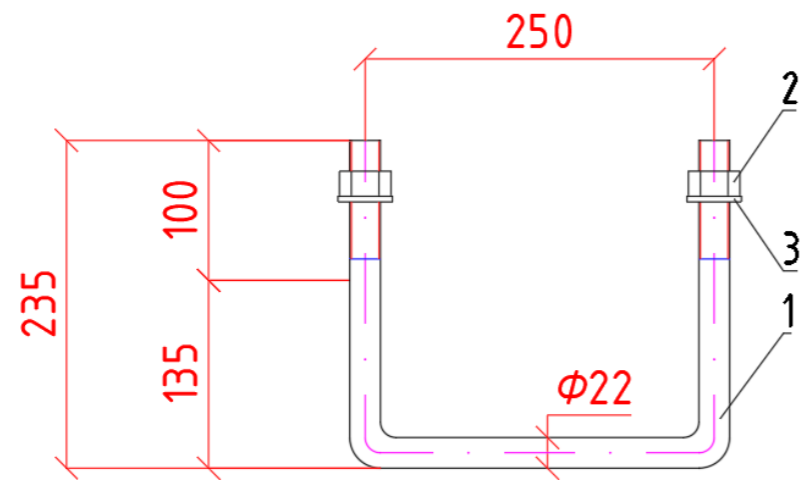
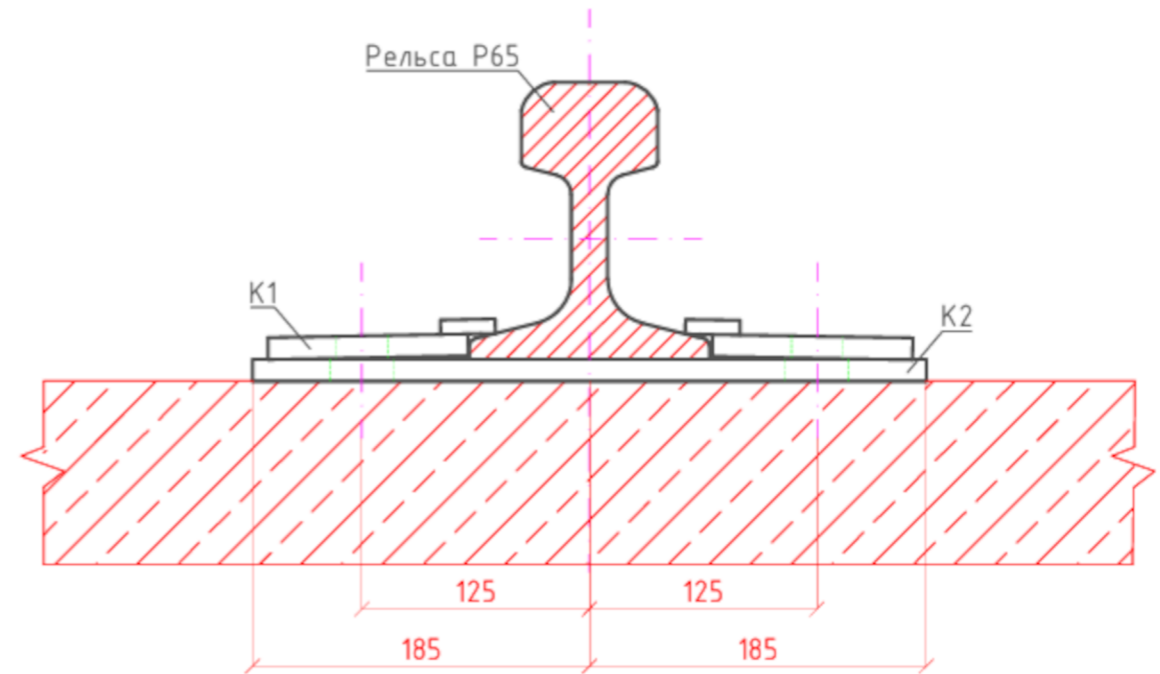
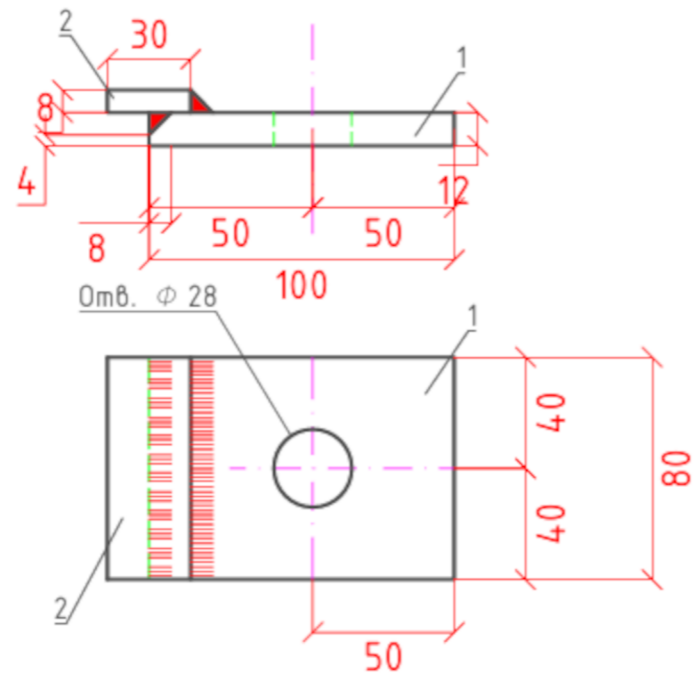


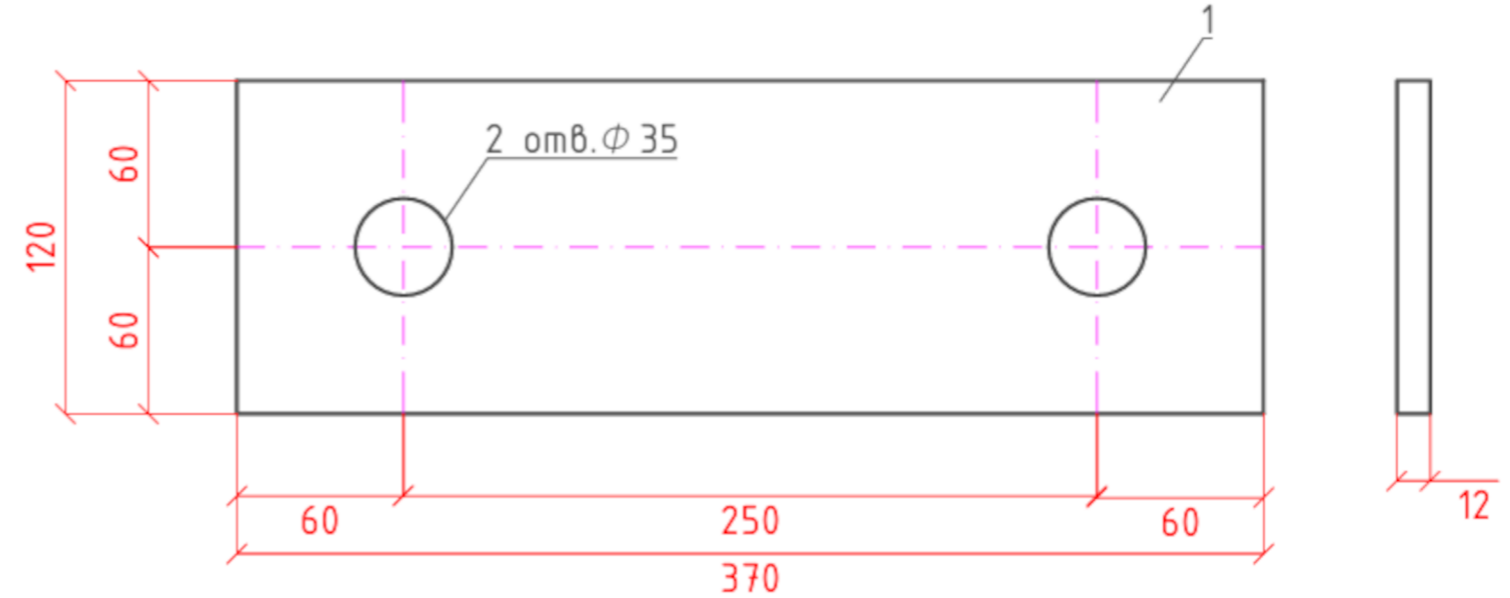
# Анкер А-1



# Крепежный элемент К-1



# Крепежный элемент К-2



1. Заводские сварные соединения следует выполнять автоматической сваркой. Материалы для сварки следует принимать по таблице Г.1. СП 16.13330.2011. Минимальные катеты сварных швов, кроме оговоренных на чертежах, следует принимать по таблице Г.1 СП 16.13330.2011.  
 2. Электросварку элементов вести электродами Э-50А по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов равной толщине свариваемых элементов, в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.

Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Филиал ПАО "РусГидро" - - "Саяно-Шушенская ГЭС имени П.С. Непорожного"			
Разраб.	Голубцов			<i>[Signature]</i>	16.10.24	Ремонт трамвайных путей на базе АО «Гидроремонт-ВКК»	Стадия	Лист	Листов
Проверил» Нач. ПТО	Чудинов			<i>[Signature]</i>	16.10.24		РД	4	10
Нач. ЦГТС	Низматуллин			<i>[Signature]</i>			Саяно-Шушенский филиал АО «Гидроремонт-ВКК» в п. Черёмушки, 2024г.		
Глав.инж.	Кондратцев			<i>[Signature]</i>		Крепежные элементы.			