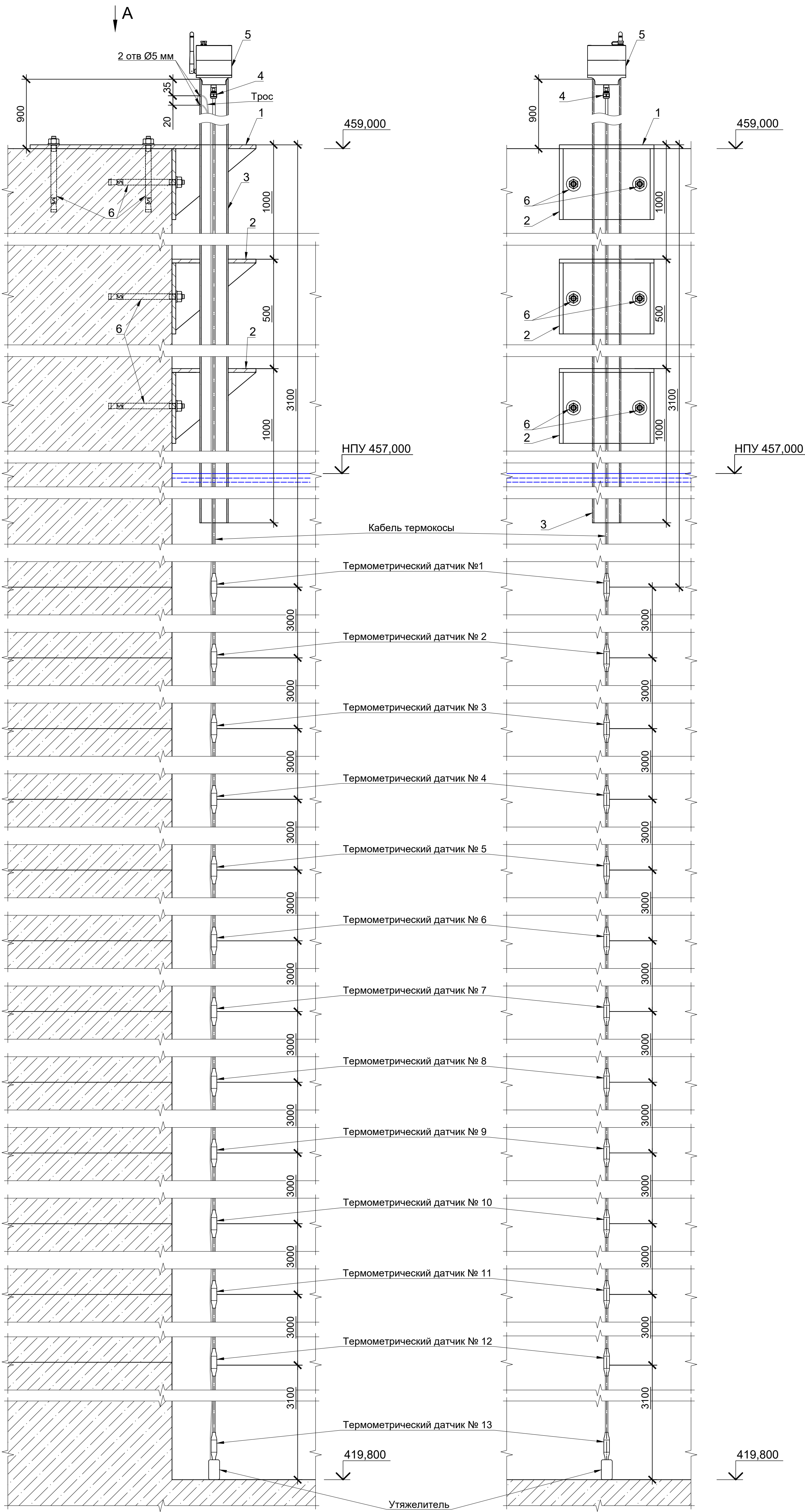
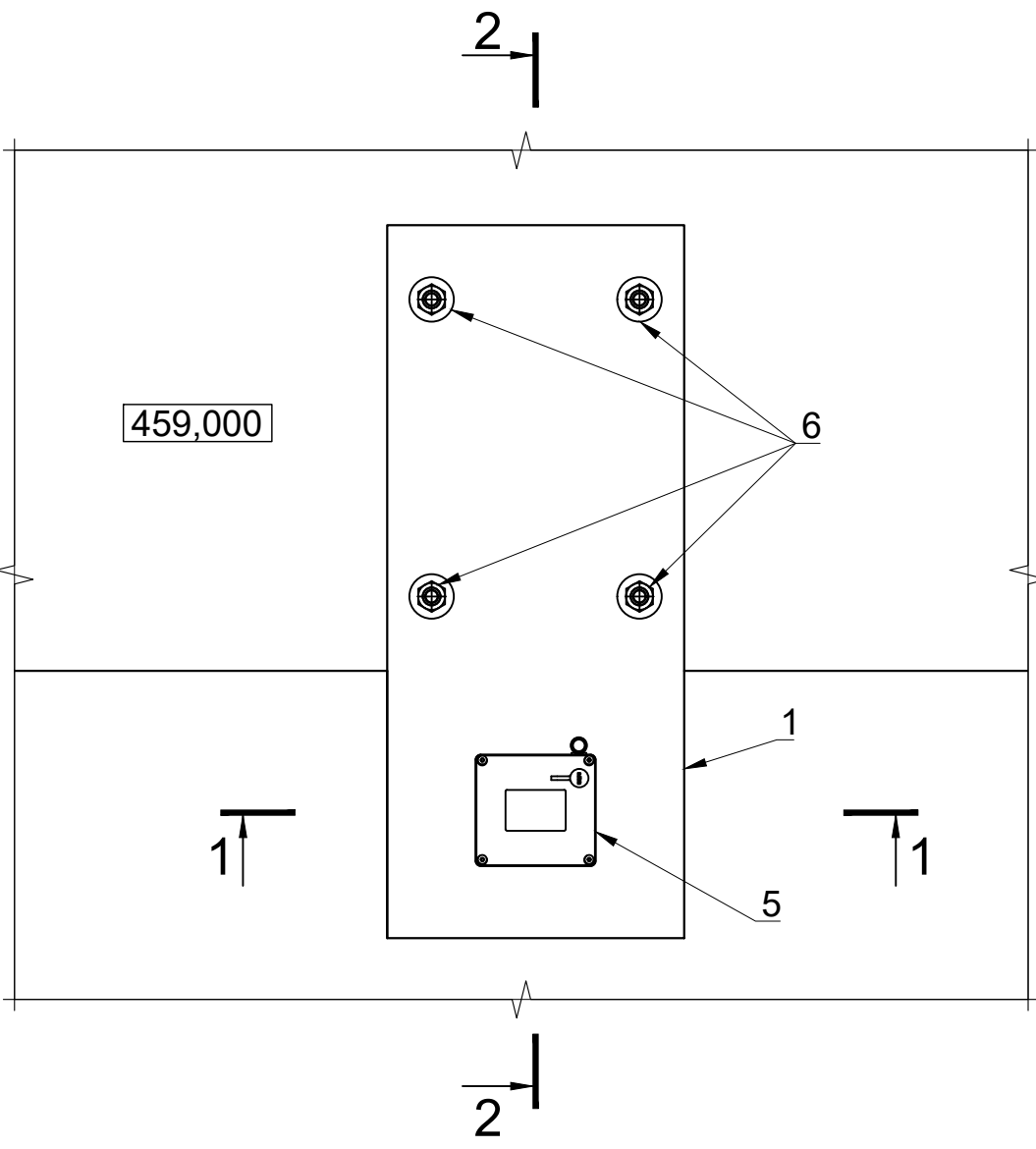


2-2 (1:5)

1-1 (1:5)



A (1:1)



Примечания

1. На место монтажа изделие поставляется в виде сборочных изделий
2. Размеры на чертеже даны в миллиметрах, отметки в метрах.
Трос и утяжелитель входят в состав измерителя температуры многозонный РГТ-ИТМ2-100-3920-13-У-А.

Ведомость рабочих чертежей прилагаемого комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Монтажный чертеж	
2	Кронштейн № 1	
3	Кронштейн № 2	

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Металлоизделия				Всего
	Прокат листовой		Труба		
	Ст3сп ГОСТ 380-2005				
	ГОСТ 19903-2015		ГОСТ 3262-75		
	-8	Итого	Ø50x3	Итого	
Автоматизированная термокоса	16,92	16,92	15,35	15,35	32,27

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
		Сборочные единицы			
1	10/2024-77824-РД/АСДК.АТК л.2	Кронштейн № 1	1	10,52	
2	10/2024-77824-РД/АСДК.АТК л.3	Кронштейн № 2	2	6,40	
		Детали			
		Труба Ц-50x3 ГОСТ 3262-75 Ст3сп ГОСТ 380-2005			
3		L=3400	1	14,35	
		Измерительные устройства			
4		Измеритель температуры многозонный РГТ-ИТМ2-100-39 20-13-У-А	1		
5		Логгер РГТ-ЛС-03 LoRaWAN	1		
		Стандартные изделия			
6		Анкер клиновой 12х160 покрытие цинк А-КА12/70х160 КМР	8		

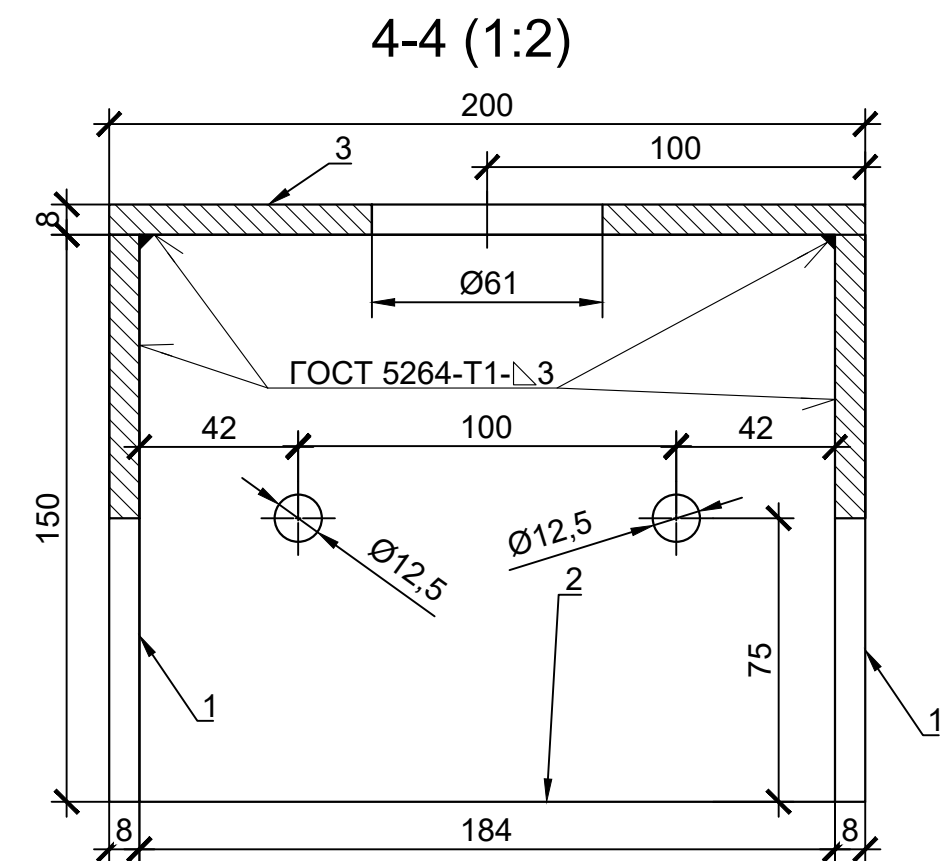
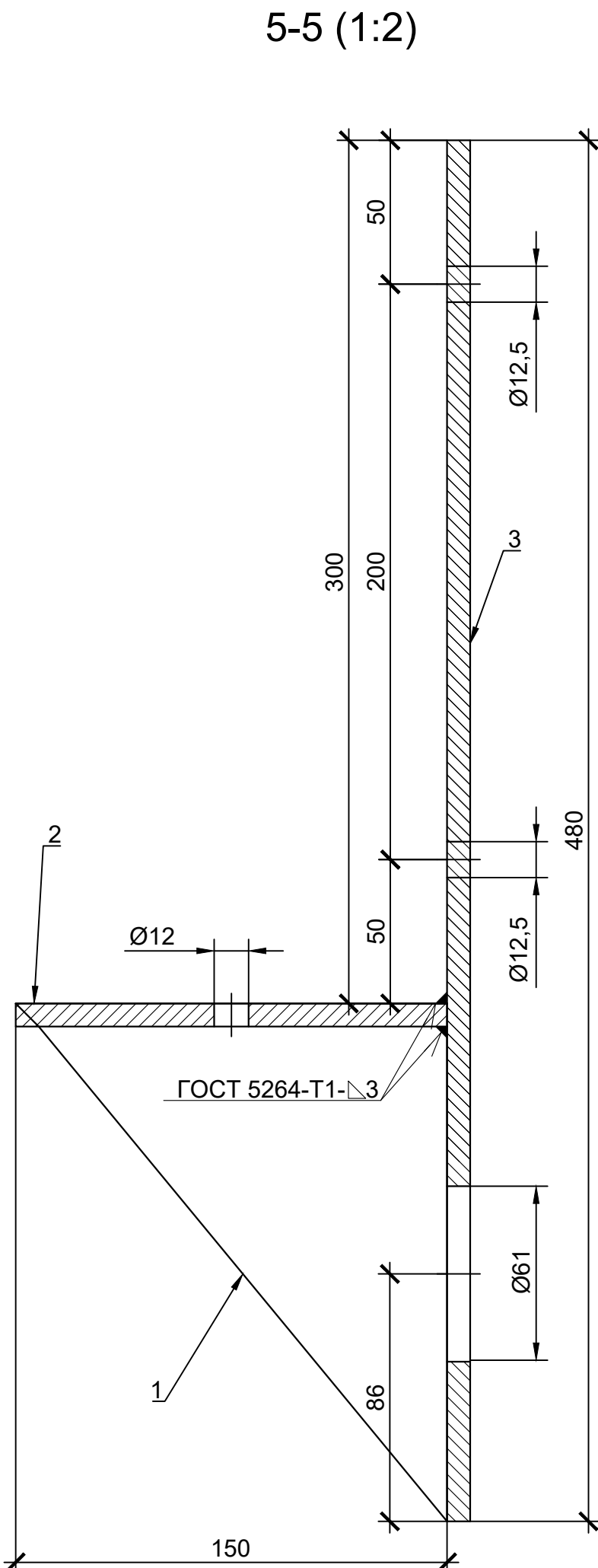
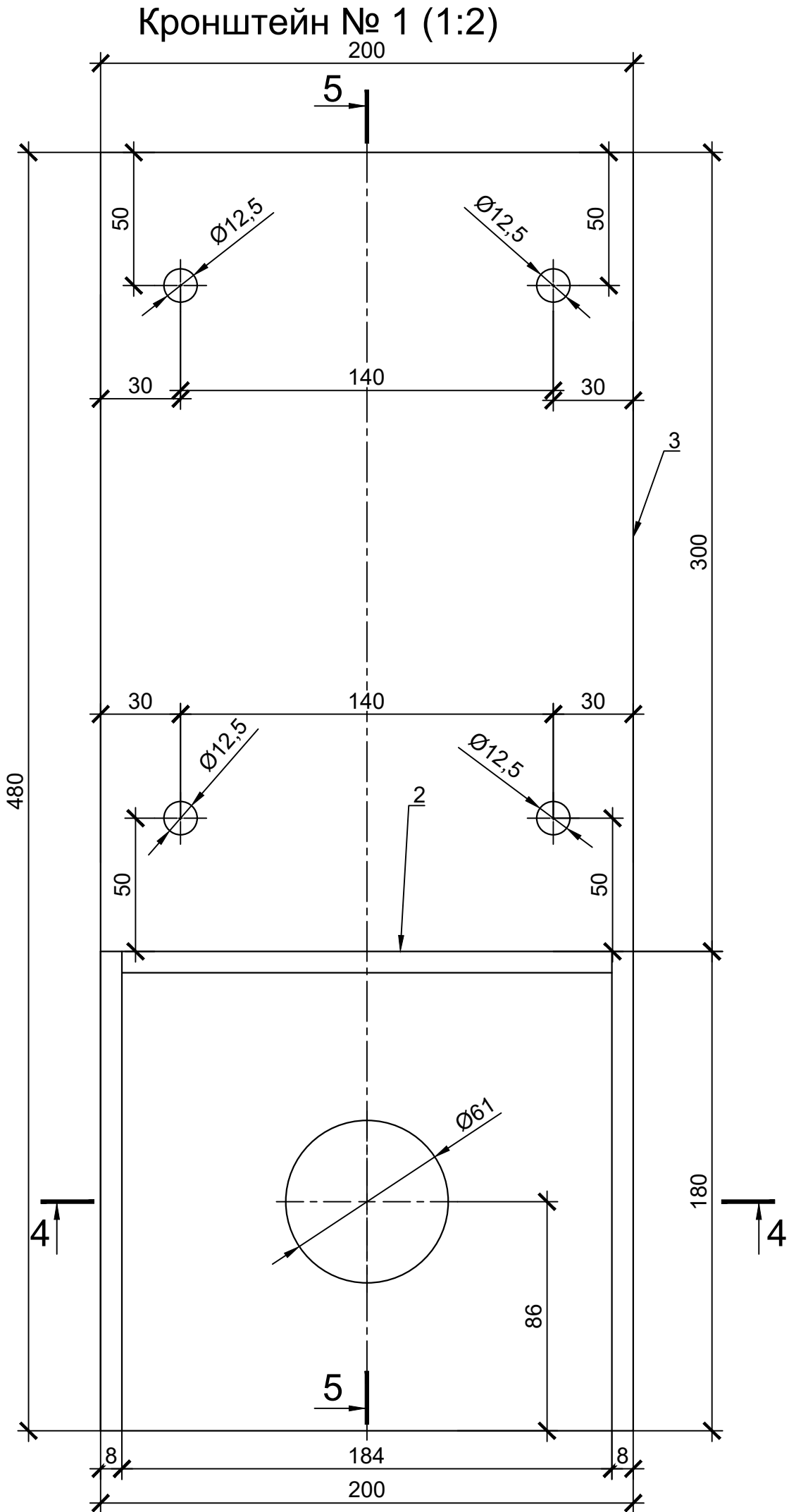
Количество точек: 1

Указания по установке

- По данному чертежу производится монтаж конструкции автоматизированной термокосы.
- Производится бурение 4 шпуров на горизонтальной поверхности и 4 шпуров на вертикальной поверхности диаметром 12 мм, глубиной 150 мм в железобетоне.
- Производится монтаж кронштейна № 1 (поз. 2) с помощью клиновых анкеров (поз. 6).
- Производится монтаж кронштейна № 2 (поз. 3) - 2 шт с помощью клиновых анкеров (поз. 6).
- Производится монтаж трубы (поз. 3) при помощи сварки к кронштейну № 1 и кронштейнам № 2, катет сварного шва принять 6-8 мм. Предварительно места сварных соединений очистить.
- Производится спуск датчиков термокосы (поз. 4) в трубу и закрепления термокосы с помощью комплектного троса к трубе (поз. 3) через отверстия диаметром 5 мм.
- Разъем термокосы подключается к логгеру (поз. 5).
- Логгер закрепляется на устье трубы (поз. 5)

							10/2024-77824-РД/АСДК.АТК
							Иркутская ГЭС
Изм.	Кол. уч.	Лист № док.	Подп.	Дата			Конструкция автоматизированной термокосы
Разработал	Маколкин В.А.						
Проверил	Зарутин А.С.						
Н. контр.	Козлов Р.В.						Монтажный чертеж
ГИП	Козлов Р.В.						
							Стадия
							Лист
							Листов
							Р
							1
							3
							ООО НПП "ГЕОС"
							2025

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



5-5 (1:2)

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
		<u>Детали</u>			
1		Лист 8x150x150 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	2	1,40	2,81
2		Лист 8x150x184 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	1,72	
3		Лист 8x200x480 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	5,99	

Примечания:

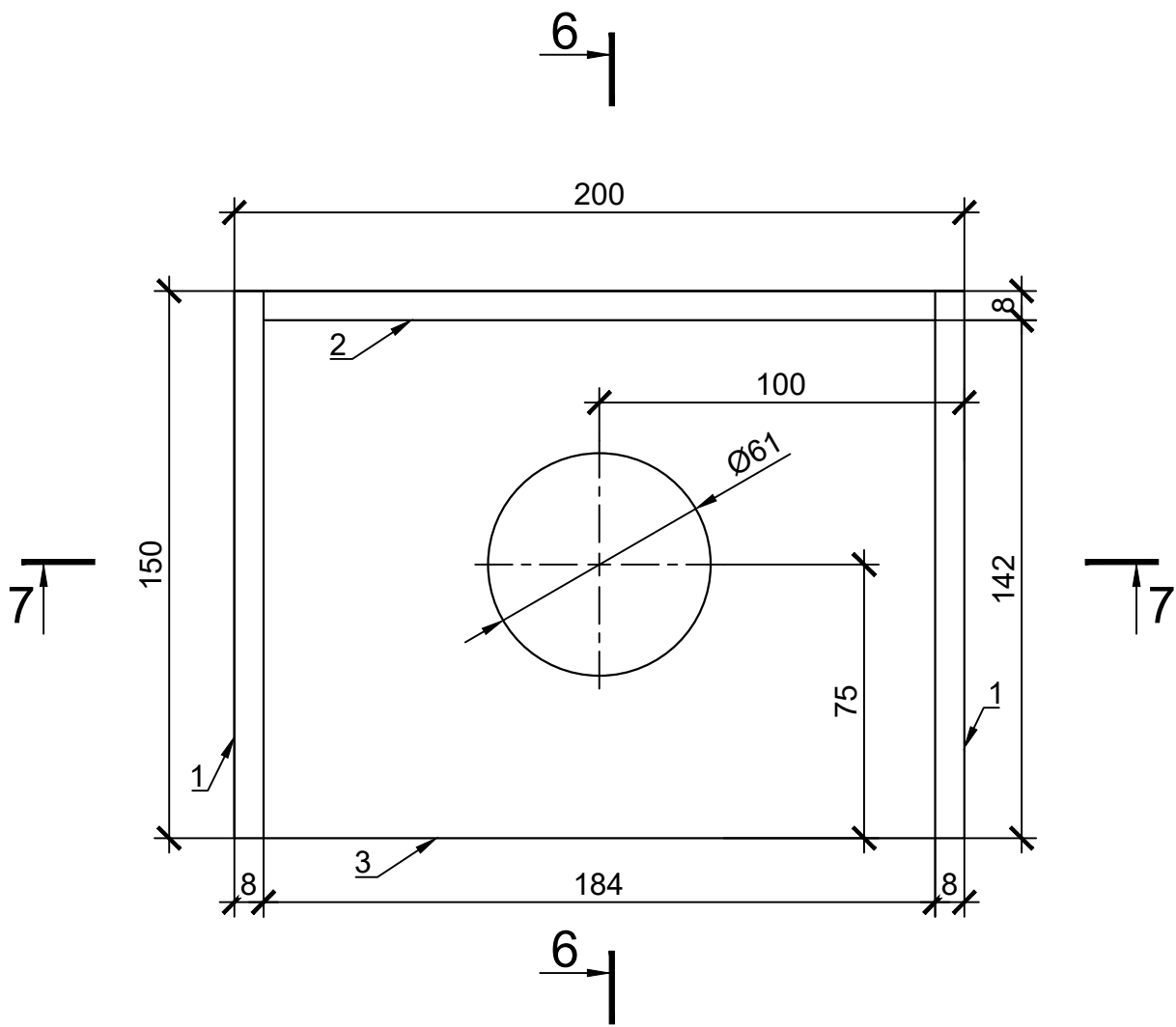
- Швы зачистить после сварки.
- Острые кромки притупить.
- Размеры на чертеже приведены в миллиметрах.
- Количество кронштейнов № 1 - 1 шт.

Ведомость расхода стали, кг

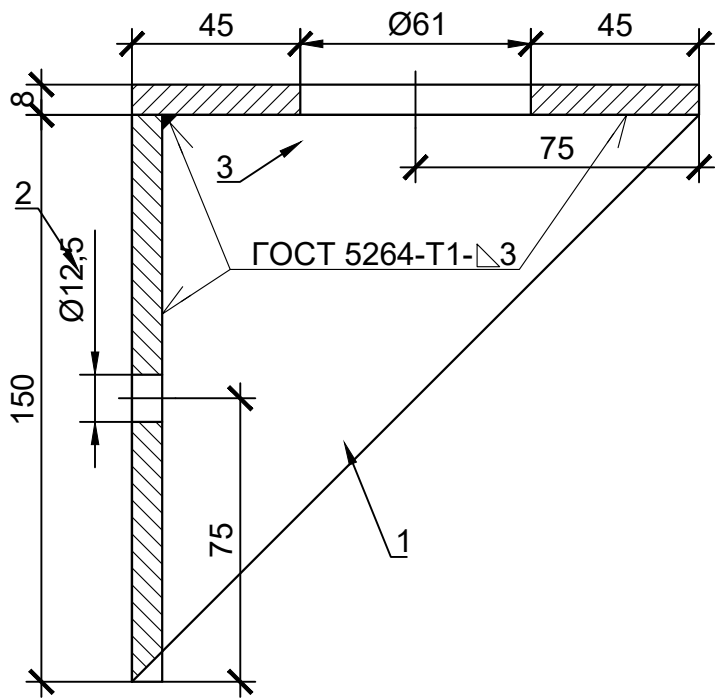
Марка элемента	Металлоизделия		Всего
	Прокат листовой		
	Ст3сп ГОСТ 380-2005		
	ГОСТ 19903-2015		
	-8	Итого	
Кронштейн № 1	10,52	10,52	10,52

							10/2024-77824-РД/АСДК.АТК					
							Иркутская ГЭС					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Автоматизация КИА ГТС. Инв. № 045328. Модернизация (2 этап). АСО КИА правобережной грунтовой плотины					
Разработал	Максимович В.А.											
Проверил	Зарутин А.С.						Кронштейн № 1					
Н. контр.	Козлов Р.В.						ООО НПП "ГЕОС"					
ГИП	Козлов Р.В.											

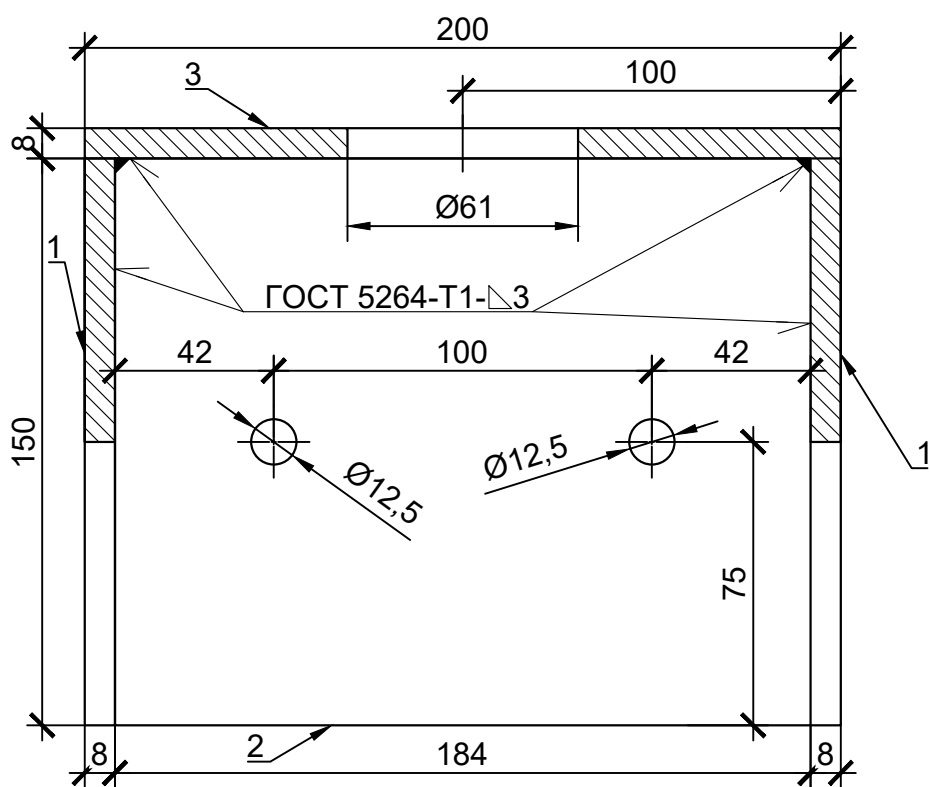
Кронштейн № 2 (1:2)



6-6 (1:2)



7-7 (1:2)



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
		Детали			
1		Лист 8x150x150 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	2	1,40	2,81
2		Лист 8x150x184 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	1,72	
3		Лист 8x200x150 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	1,87	

Примечания:

- Швы зачистить после сварки.
- Острые кромки притупить.
- Размеры на чертеже приведены в миллиметрах.
- Количество кронштейнов № 2 - 2 шт.

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Металлоизделия		Всего
	Прокат листовой		
	Ст3сп ГОСТ 380-2005		
	ГОСТ 19903-2015		
	-8	Итого	
Кронштейн № 2	6,40	6,40	6,40

								10/2024-77824-РД/АСДК.АТК
								Иркутская ГЭС
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			Автоматизация КИА ГЭС. Инв. № 045328.
Разработал	Максимович В.А.							Модернизация (2 этап). АСО КИА
Проверил	Зарутин А.С.							правобережной грунтовой плотины
								Кронштейн № 1
Н. контр.	Козлов Р.В.							ООО НПП "ГЕОС"
ГИП	Козлов Р.В.							2025