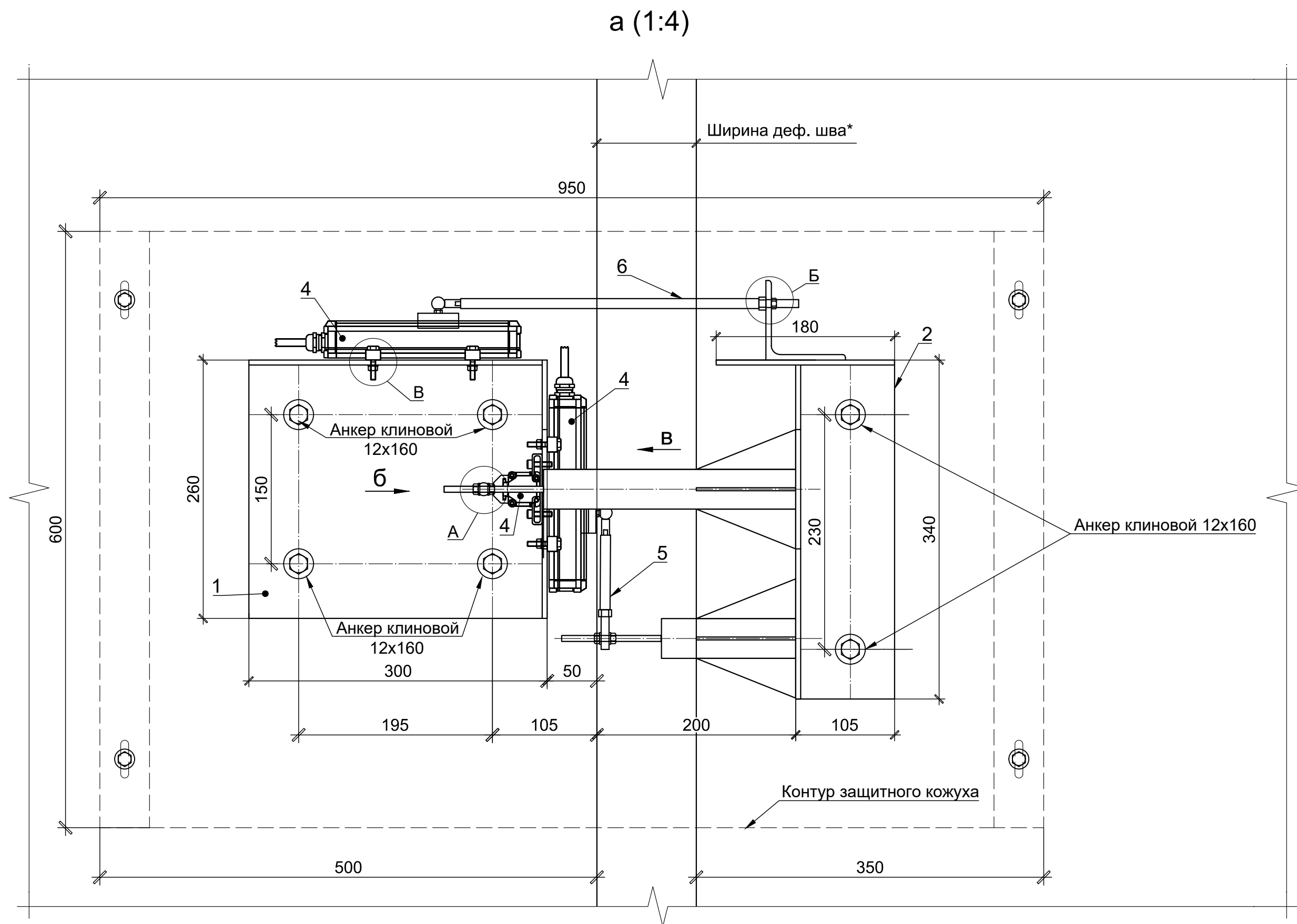
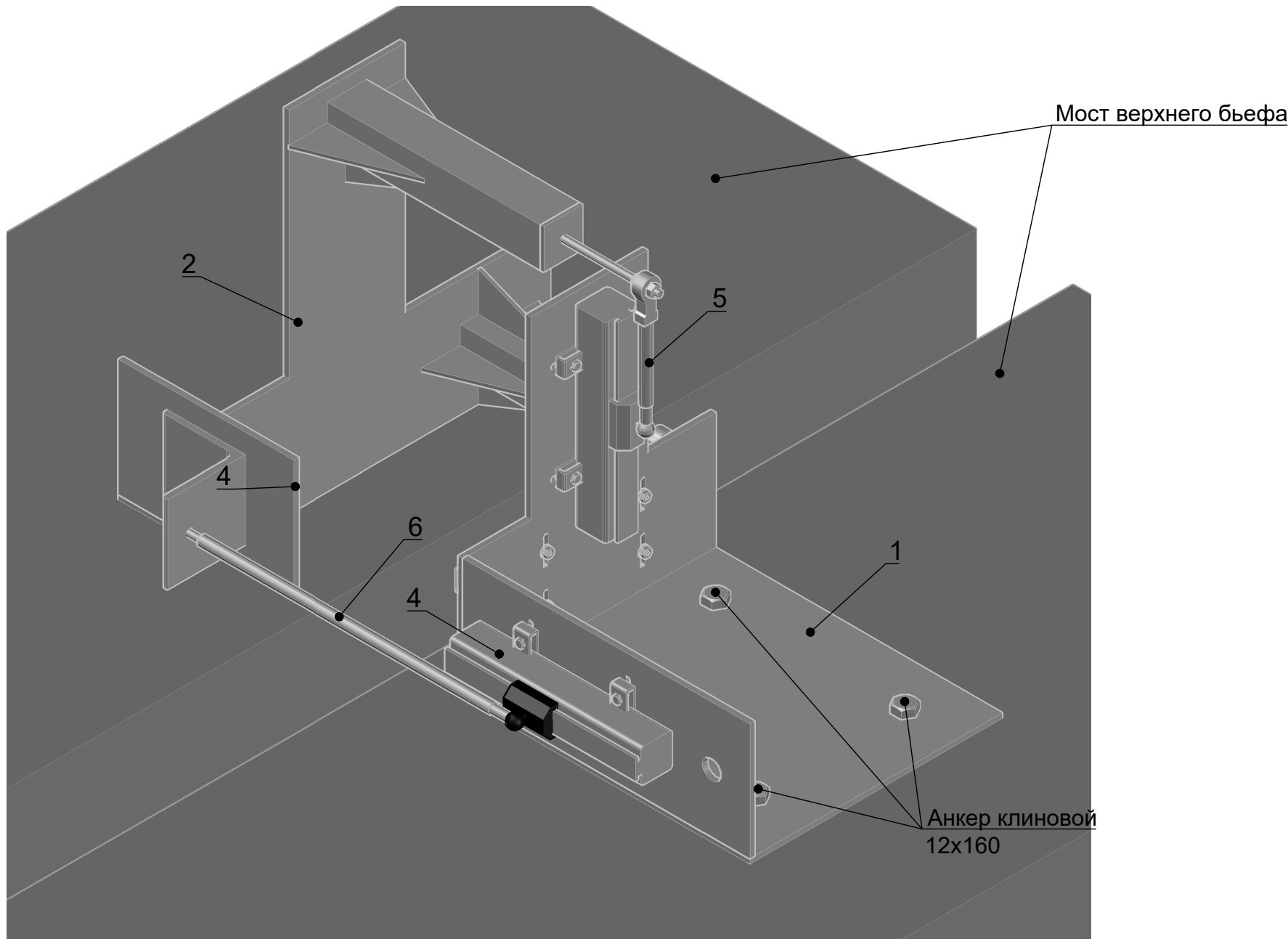


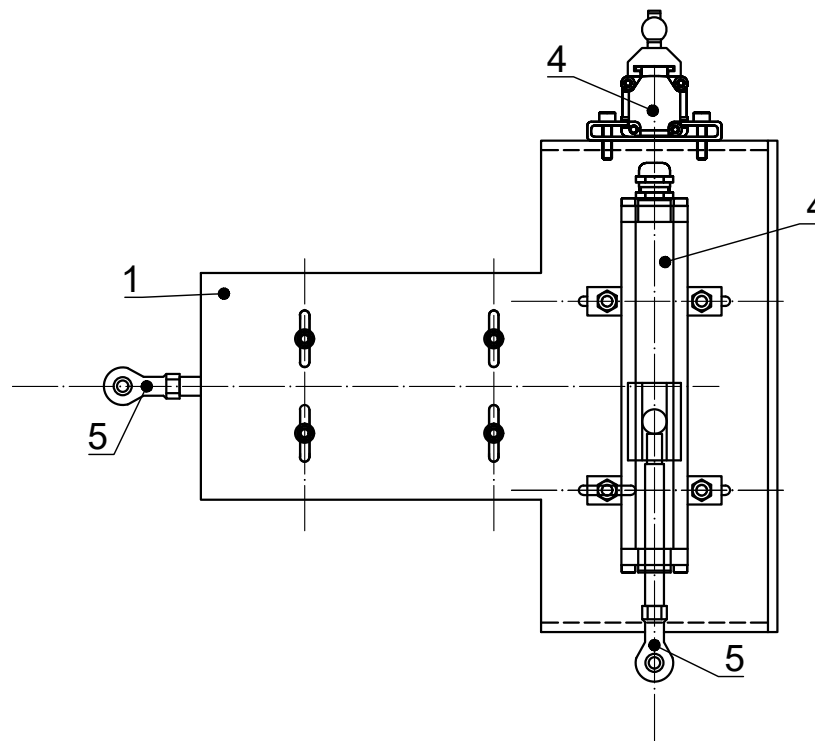
Монтажный чертеж



С3 изометрия (1:4)



в (1:4)



б (1:4)

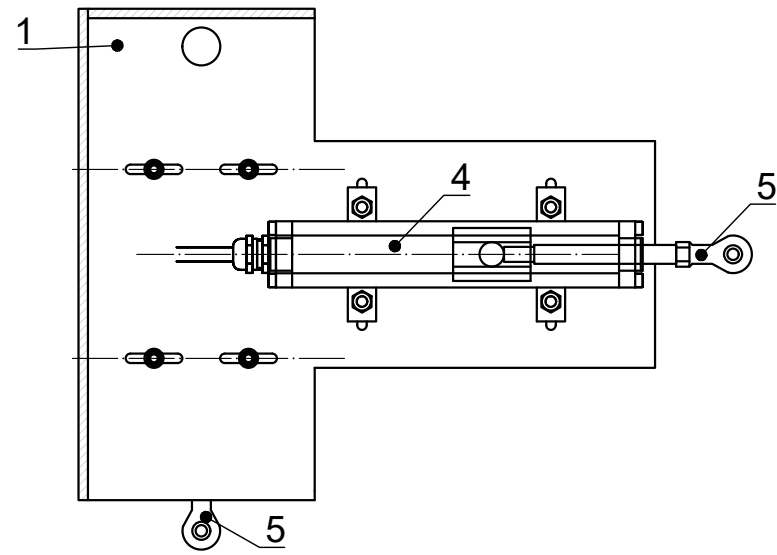
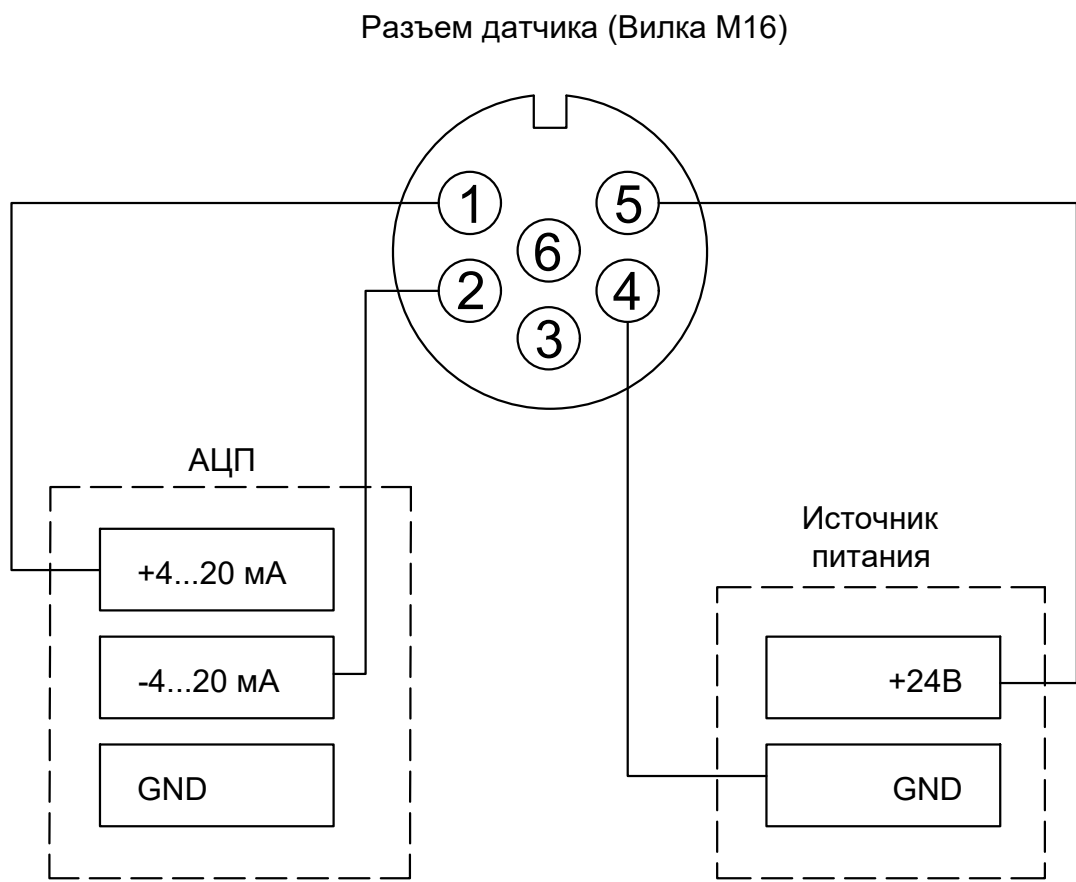
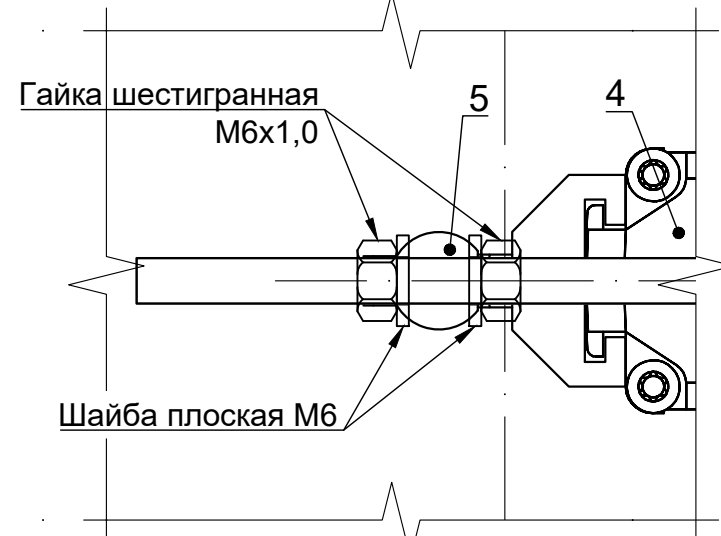


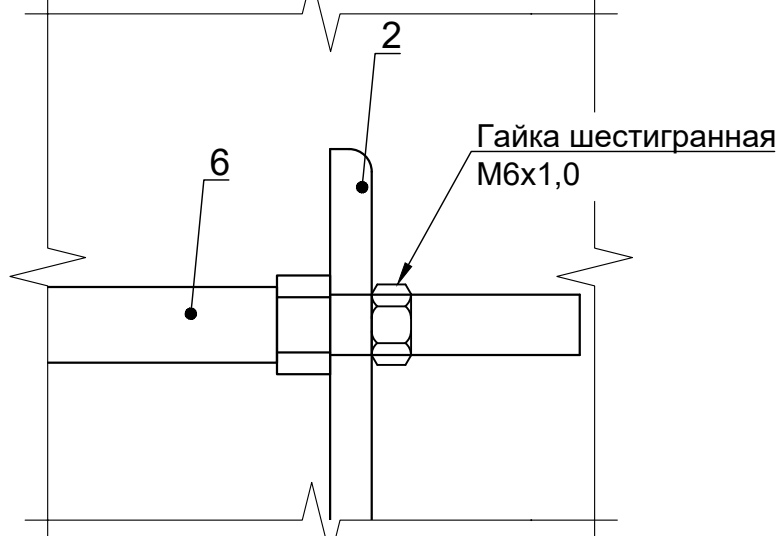
Схема подключения датчика



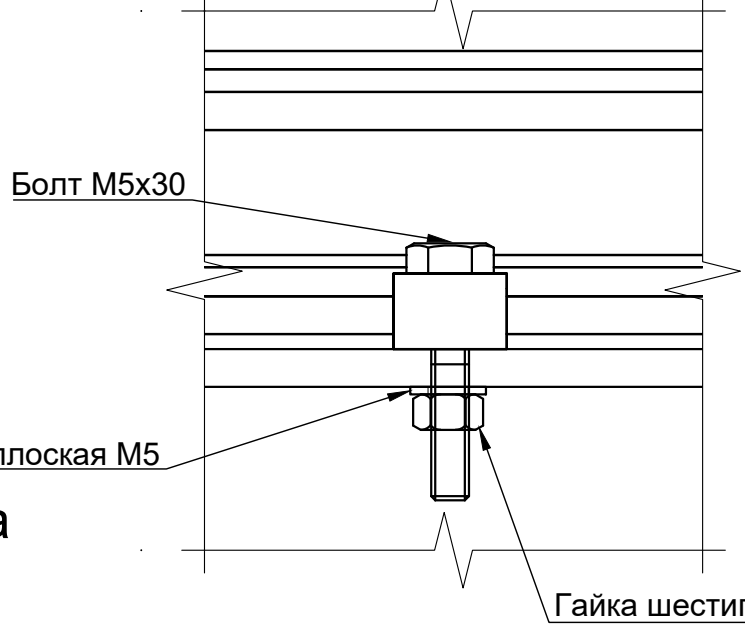
А (1:1)



Б (1:1)



В (1:1)



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
1	10/2024-77824-РД/АСДК.АЩТ1 лист 2	Кронштейн № 1	1	7,77	
2	10/2024-77824-РД/АСДК.АЩТ1 лист 3	Кронштейн № 2	1	9,74	
Детали					
3	10/2024-77824-РД/АСДК.АЩТ1 лист 4	Лист стальной оцинкованный 0,4x1400x1750, тип покрытия У ГОСТ 14918-2020	1	8,08	
Измерительные устройства					
4		Профильный датчик линейного положения MSI-PB.SP.0050.D60.A01	3		
5		Магнитная каретка с приводной тягой 75 мм с проушиной MSI-SP-P08-0075.A	2		
6		Магнитная каретка с приводной тягой 300 мм с проушиной MSI-SP-P08-0300.A	1		
		Разъем M16, 8-контактный, розетка, под пайку MSI-370 423	3		
Стандартные изделия					
		Анкер клиновой 12x160 оцинкованный W-AN-12x160 Крепдил	6		
		Анкер клиновой 8x90 оцинкованный W-AN-8x90 Крепдил	4		
		Болт M5x30, кл. пр. 5.8, сталь, цинк. ГОСТ 7798-70 (DIN 933)	12		
		Шайба плоская M5, сталь, цинк. ГОСТ 11371-78 (DIN 125)	12		
		Гайка шестигранная M5, сталь, цинк. ГОСТ 5915-70 (DIN 934)	12		
		Гайка шестигранная M6x1,0, сталь, цинк. ГОСТ 5915-70 (DIN 934)	5		
		Шайба плоская M6, сталь, цинк. ГОСТ 11371-78 (DIN 125)	4		

*- смотри ведомость деталей

Указания по монтажу:

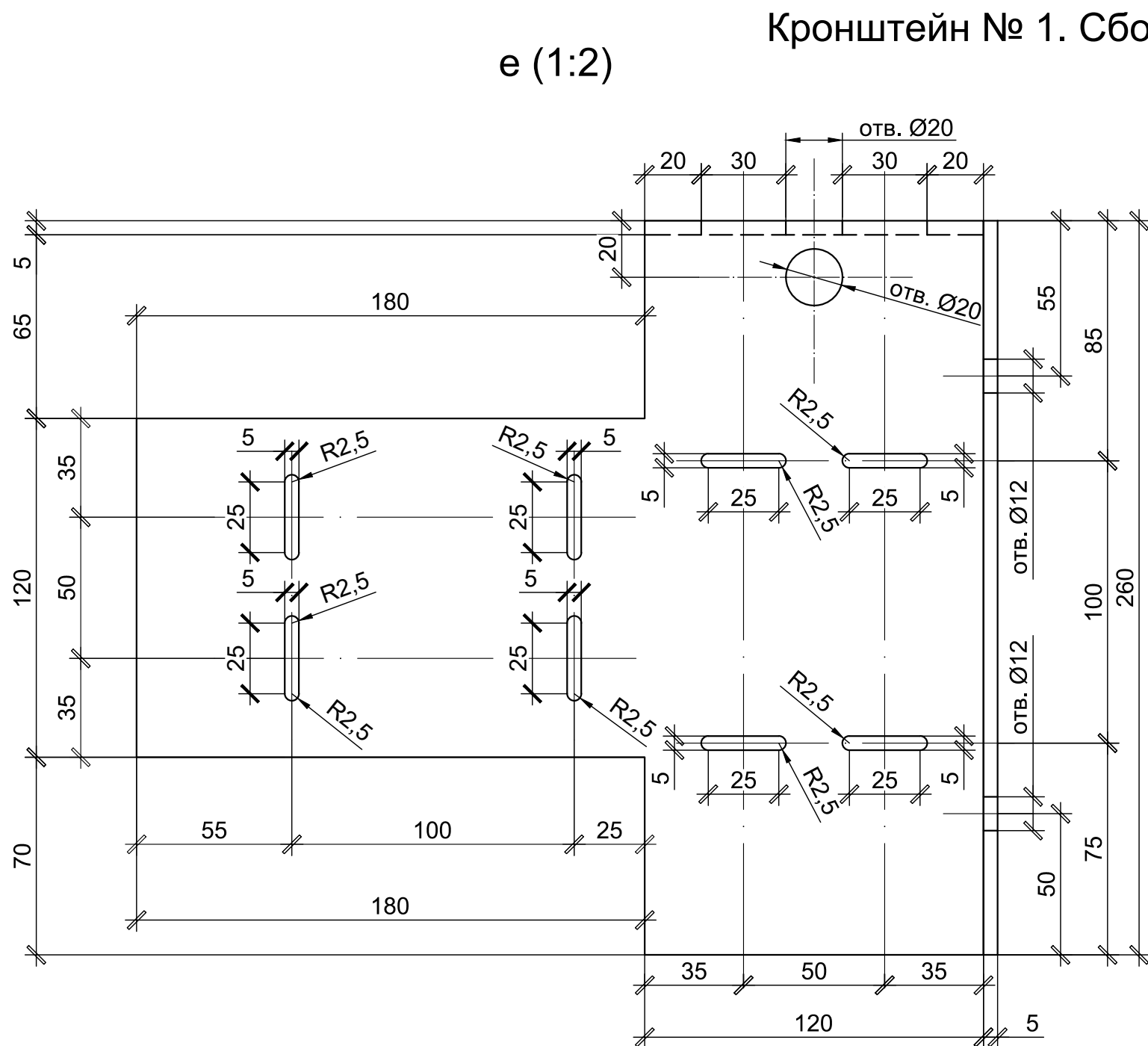
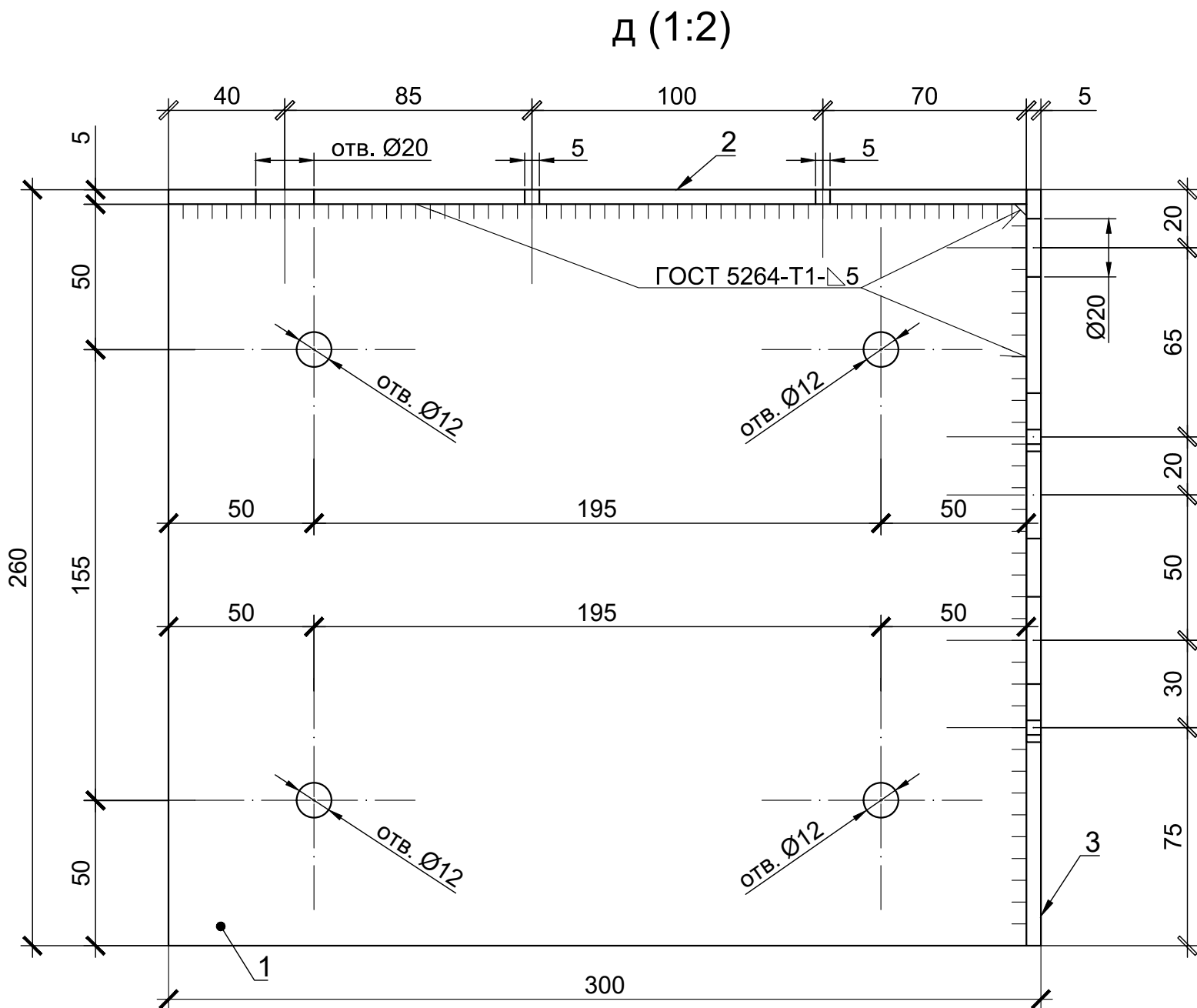
- По данному чертежу производится установка автоматизированного щелемера трехосного тип 1.
- Выполнить разметку и сверление 6 шпуров диаметром 12 мм и глубиной 150 мм для последующего крепления кронштейнов.
- Установить кронштейны № 1 (поз. 1) и № 2 (поз. 2) с использованием клиновых анкеров 12x160 мм, предварительно продув шпур от пыли.
- Выполнить установку датчиков линейного положения (поз. 4) с помощью монтажных скоб, входящих в комплект датчиков. Монтажные скобы закрепить на кронштейне № 1 болтами M5x30, гайками M5 и шайбами M5. Крепление затягивать не полностью, обеспечив свободный ход датчика по направляющим.
- Установить магнитные каретки с приводной тягой в соответствии с чертежом.
- Обеспечить соосность приводных тяг датчиков и шпилек M6 кронштейна № 2 (поз. 2). При необходимости выполнить корректировку положения датчиков (поз. 4) по направляющим и скобам.
- Закрепить приводные тяги датчиков на шпильках M6 кронштейна № 2 (поз. 2) с помощью гаек M6, а также шайб M6.
- После достижения соосности выполнить окончательную затяжку болтов крепления датчиков на кронштейне № 1 (поз. 1).
- Выполнить подключение датчиков к измерительному модулю согласно схеме подключения.
- По месту произвести сверление шпуров диаметром 8 мм и глубиной 70 мм для установки защитного кожуха (поз. 3).
- Установить защитный кожух с использованием клиновых анкеров 8x90, предварительно продув шпур от пыли.

Ведомость рабочих чертежей прилагаемого комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Монтажный чертеж	
2	Кронштейн № 1. Сборочный чертеж	
3	Кронштейн № 2. Сборочный чертеж	
4	Раскрой листа защитного кожуха	

					10/2024-77824-РД/АСДК.АЩТ2				
					Иркутская ГЭС				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Конструкция автоматизированного щелемера трехосного. Тип 2	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Максимов В.А.						Р	1	4
Проверил	Зарутин А.С.								
					Монтажный чертеж			ООО НПП "ГЕОС"	
Н. контр.	Козлов Р.В.				2025				
ГИП	Козлов Р.В.								

Согласовано					
Изм. №	Подп.	Дата	Взам. инв. №		
Инд. № подл.					



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	

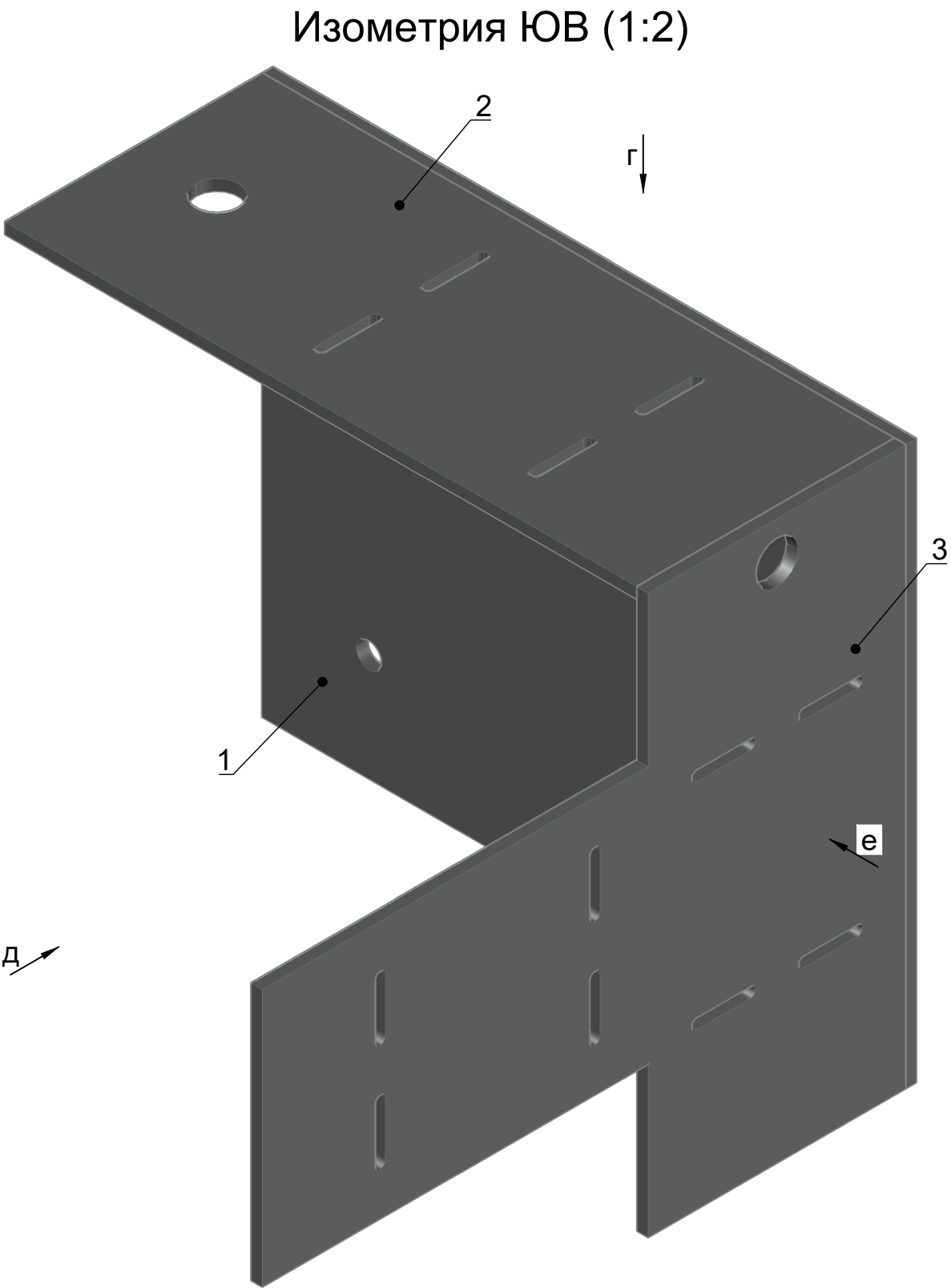
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Детали					
1*		Лист 5x330x260 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	3,35	
2*		Лист 5x120x295 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	1,38	
3*		Лист 5x300x260 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	3,04	
Материалы					
		Уайт спирт ТУ 0251-001-72021999-2006	0,10		л
		Состав для холодного цинкования Elcon Zintech	0,15		л
		Эмаль ПФ-115 черная ГОСТ 6465-2023	0,15		л

*- смотри ведомость деталей

Указания по сборке:

- Подготовить детали к сборке: кромки сопрягаемых элементов зачистить от ржавчины, окалины, масла и загрязнений.
- Выполнить соединение деталей вручную дуговой сваркой по ГОСТ 5264–80, тип шва и соединения — согласно чертежу.
- Применять электроды типа Э42, Э46 или Э50 (или аналогичные по прочностной группе) .
- Швы должны быть однородными, без пор, прожогов, раковин и непроваров, с плавным переходом к основному металлу.
- После сварки выполнить зачистку швов: удалить шлак и наплывы металлической щёткой или шлифовальным кругом.
- Подготовить поверхность под покраску: очистить, зачистить, удалить пыль и обезжирить уайт-спиритом.
- Выполнить покрытие холодным цинком: состав тщательно перемешать и нанести в 1–2 слоя с межслойной сушкой согласно инструкции, толщина покрытия не менее 40–60 мкм.
- После полного высыхания цинкового слоя нанести эмаль ПФ-115 в 2 слоя с межслойной сушкой 1–2 часа.
- Оставить изделие на окончательную сушку не менее 24 часов, после чего выполнить визуальный контроль готового покрытия.



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Металлоизделия		Всего
	Прокат листовой		
	Ст3сп ГОСТ 380-2005		
	ГОСТ 19903-2015		
Кронштейн № 1	-5	Итого	7,77
	7,77	7,77	

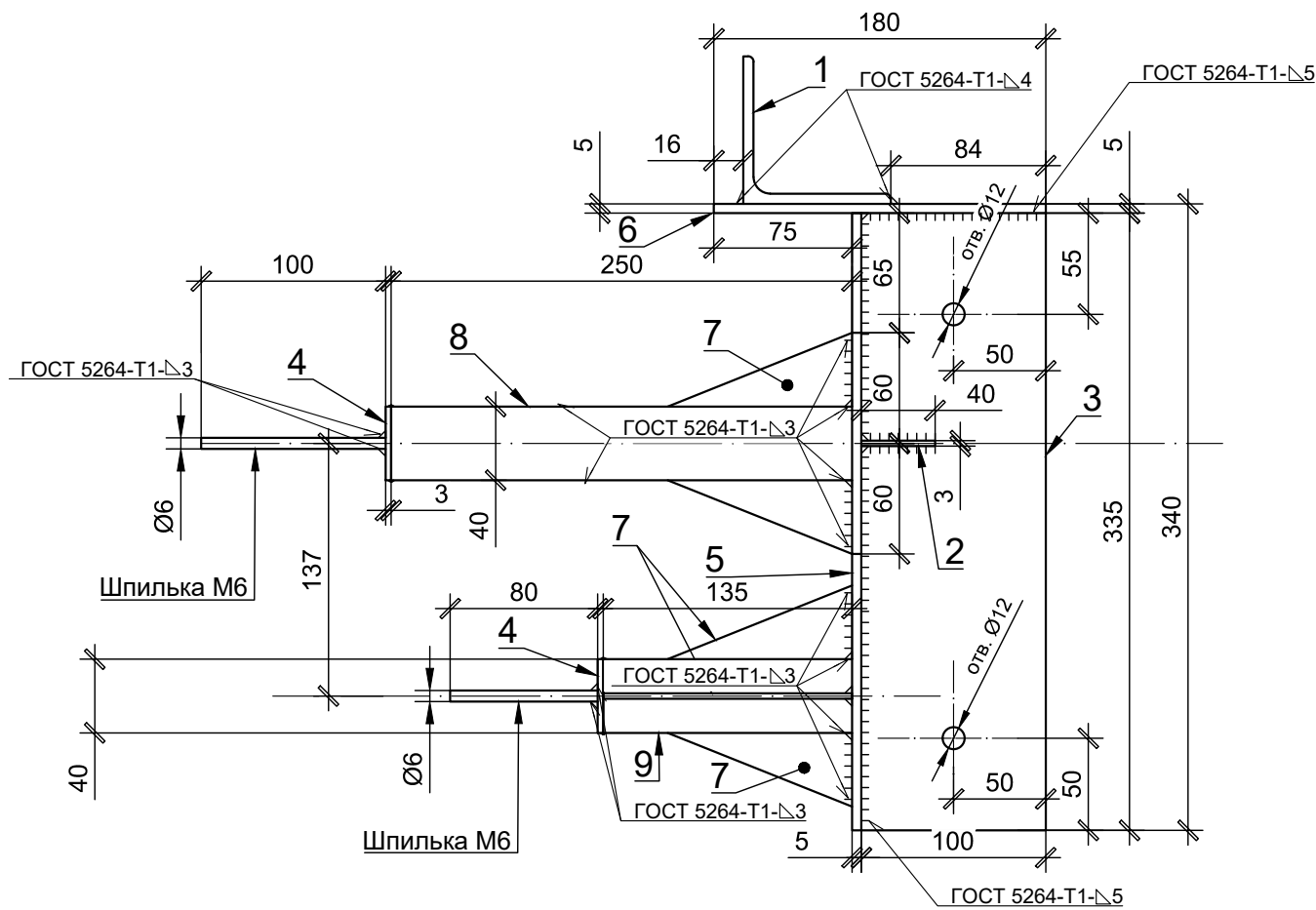
Примечания:

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

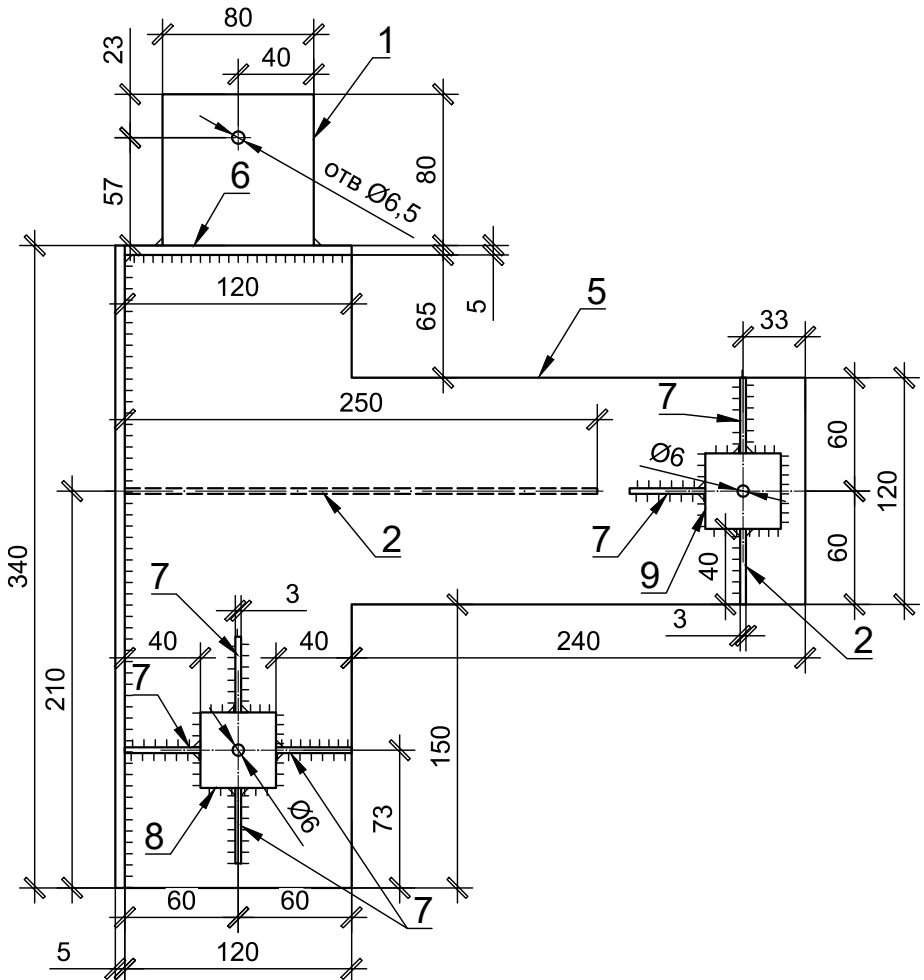
						10/2024-77824-РД/АСДК.АЩТ2			
						Иркутская ГЭС			
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Конструкция автоматизированного щелемера трехосного. Тип 2	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Максимов В.А.					Р	2	
Проверил		Зарутин А.С.				Кронштейн № 1. Сборочный чертеж	ООО НПП "ГЕОС"		
Н. контр.		Козлов Р.В.					2025		
ГИП		Козлов Р.В.							

Кронштейн № 2. Сборочный чертеж

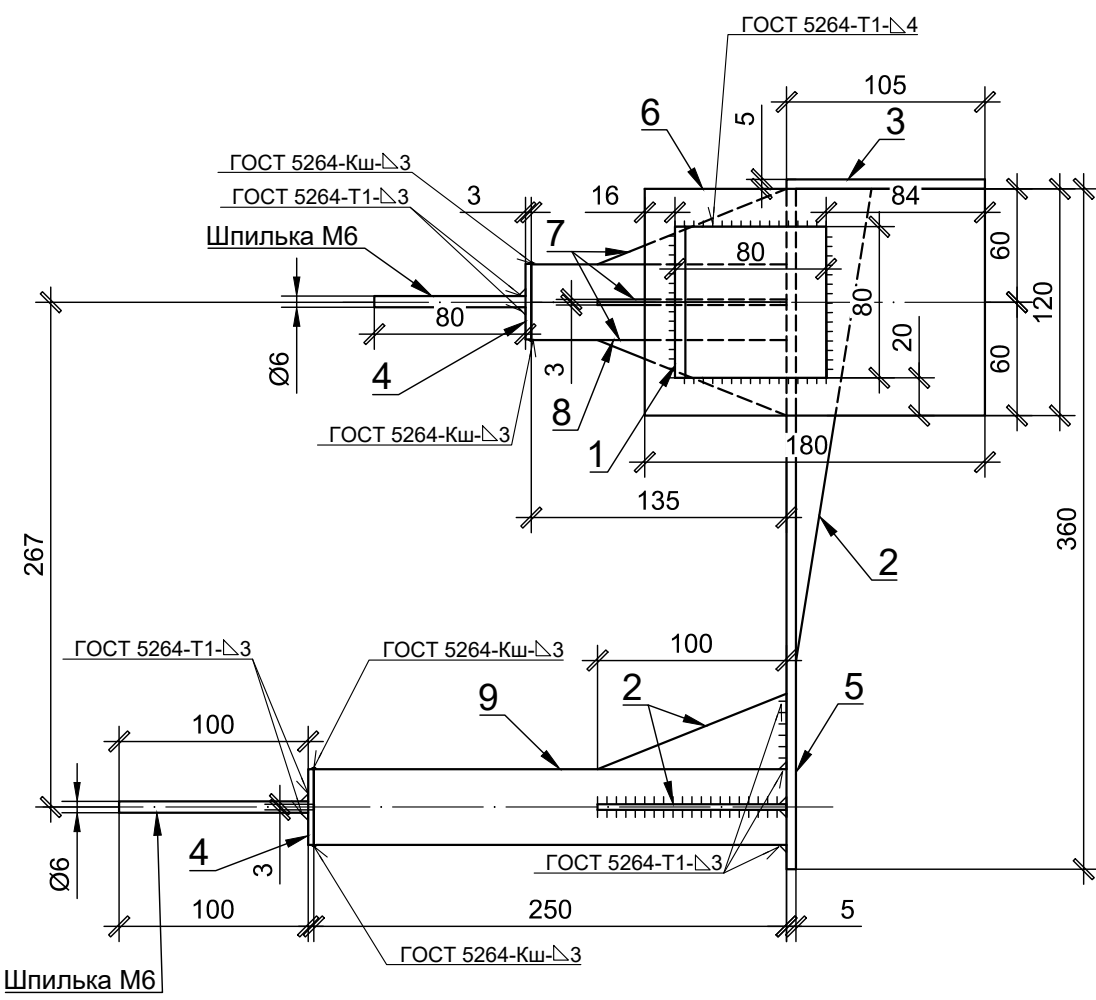
з (1:4)



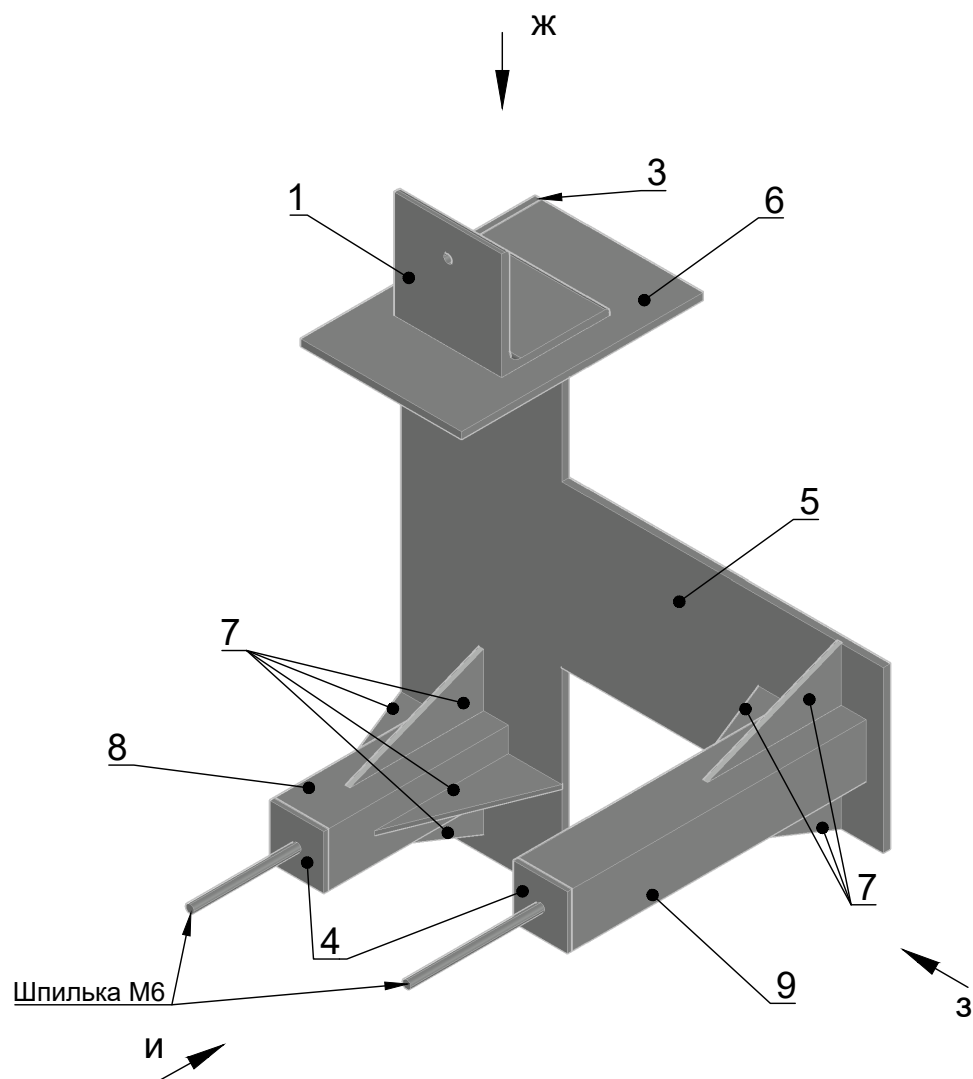
и (1:4)



ж (1:4)



Изометрия ЮЗ (1:4)



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Металлоизделия						Всего
	Прокат листовой			Уголок		Труба	
	Ст3сп ГОСТ 380-2005			Ст3сп ГОСТ 380-2005			
	ГОСТ 19903-2015			ГОСТ 8509-93		ГОСТ 8639-82	
	-3	-5	Итого	80х6	Итого	3х40х40	
Кронштейн № 2	0,97	6,91	7,88	0,58	0,58	1,28	1,28
							9,74

Примечания:

- Швы зачистить после сварки.
- Острые кромки притупить.
- Размеры на чертеже приведены в миллиметрах.
- Количество кронштейнов № 2 - 1 шт.

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	
4	
5	

Ведомость деталей
(продолжение)

Поз.	Эскиз
7	

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Детали					
1*		Уголок 6х80х80 ГОСТ 8509-93 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	0,58	
2*		Лист 3х250х40 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	0,23	
3*		Лист 5х335х105 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	1,37	
4*		Лист 3х40х40 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	2	0,04	0,08
5*		Лист 5х335х360 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	4,70	
6		Лист 5х120х180 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	0,84	
7*		Лист 3х100х40 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп ГОСТ 380-2005	7	0,09	0,66
Стандартные изделия					
8		Труба 3х40х40 ГОСТ 8639-82 Ст3сп ГОСТ 380-2005	1	0,45	
9		Шпилька М6 l=150 мм	2	0,83	
Материалы					
		Уайт спирт ТУ 0251-001-72021999-2006	0,15		л
		Состав для холодного цинкования Elcon Zintech	0,25		л
		Эмаль ПФ-115 черная ГОСТ 6465-2023	0,25		л

Указания по сборке:

- Подготовить детали к сборке: кромки сопрягаемых элементов зачистить от ржавчины, окислы, масла и загрязнений.
- Выполнить соединение деталей вручную дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80, тип шва и соединения — согласно чертежу.
- Применять электроды типа Э42, Э46 или Э50 (или аналогичные по прочностной группе) .
- Швы должны быть однородными, без пор, прожогов, раковин и непроваров, с плавным переходом к основному металлу.
- После сварки выполнить зачистку швов: удалить шлак и наплывы металлической щёткой или шлифовальным кругом.
- Подготовить поверхность под покраску: очистить, зачистить, удалить пыль и обезжирить уайт-спиритом.
- Выполнить покрытие холодным цинком: состав тщательно перемешать и нанести в 1–2 слоя с межслойной сушкой согласно инструкции, толщина покрытия не менее 40–60 мкм.
- После полного высыхания цинкового слоя нанести эмаль ПФ-115 в 2 слоя с межслойной сушкой 1–2 часа.
- Оставить изделие на окончательную сушку не менее 24 часов, после чего выполнить визуальный контроль готового покрытия.

				10/2024-77824-РД/АСДК.АЩТ2				
				Иркутская ГЭС				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разработал	Масимов В.А.					Стадия	Лист	Листов
Проверил	Зарутин А.С.					Р	3	
						ООО НПП "ГЕОС"		
Н. контр.	Козлов Р.В.							
ГИП	Козлов Р.В.					2025		

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

