

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-86. 86
РЕЗЕРВУАР ДЛЯ СВЕТЛЫХ
НЕФТЕПРОДУКТОВ С
ПЛАВАЮЩЕЙ КРЫШЕЙ
ЕМКОСТЬЮ 5 ТЫС.КУБ. М.

Альбом VII

МОНТАЖНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
ДЛЯ РЕЗЕРВУАРОВ ЕМКОСТЬЮ 5, 10, 20 И 40 ТЫС.КУБ. М.

Часть 1
(стр. 1 - 75)

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

704-1-186.86.

РЕЗЕРВУАР ДЛЯ СВЕТЛЫХ
НЕФТЕПРОДУКТОВ С
ПЛАВАЮЩЕЙ КРЫШЕЙ
ЕМКОСТЬЮ 5 ТЫС. КУБ. М.

Альбом VII

СОСТАВ ПРОЕКТА

- Альбом I - Пояснительная записка
 Альбом II - Конструкции металлических резервуаров
 Альбом III - Конструкции металлических лестниц для резервуаров емкостью 2,3 и 5 тыс. куб. м. (Типовой проект 704-1-184.86)
 Альбом IV - Затвор уплотняющий
 Альбом V - Оборудование резервуара
 Альбом VI - Основные положения по производству монтажных работ
 Альбом VII^{4,2} - Монтажные приспособления для резервуаров емкостью 5, 10, 20 и 40 тыс. куб. м.
 Альбом VIII - Устройство для отвода ливневых вод с плавающих крыш резервуаров емкостью 1,23 и 5 тыс. куб. м/водоспуск/ (Типовой проект 704-1-183.86)
 Альбом IX - Спецификации оборудования
 Альбом X - Ведомости потребности в материалах
 Альбом XI - Сметы

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект 402-И-59/74; Альбом III - Стационарная установка генераторов высокочастотной пены ГВПС 2000, ГВПС 600, ГВПС 200 на стальных вертикальных резервуарах для нефти и нефтепродуктов.
 Распространяет КАЗАХСКИЙ филиал ЦИТП.

РАЗРАБОТАН
 ИНСТИТУТОМ ГИПРОНЕФТЕСПЕЦМОНТАЖ
 МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕН МИННЕФТЕХИМПРОМОМ СССР
 ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОТ 07.09.84 № 20/1077-Е.

Главный инженер института *Соловьев* / И.Г. Гольденберг/
 Главный инженер проекта *Тюрин* / В.Н. Тюрин/

				ПРИВЯЗАН:	

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

Заказ № 724 Тираж 590 экз. Цена 5,85 Инв. № 7021-186.86
821 Сдано в печать 28/1

Содержание

Обозначение	Наименование	Лист	
		№	Стр.
ПБ5К. 11.00.00	Захват для подъема рудомов массой 45 ± 65 т краном	7	3-9
ПБ5К. 09.00.00	Шарнир для подъема рудомов массой 45 ± 65 т краном	6	10-15
ПБ3.02.00.00	Сквозь для развертывания руднома	3	16-18
ПБ8.05.00.00	Упор клиновидный	4	19-22
ПБ4.05.00.00	Стяжное приспособление	2	23-24
ПБ9.38.00.00	Подвесные леса для монтажа кольца жесткости	1+3	25, 27, 28, 36, 107, 108
ПБ4.02.00.00	Струбцина для прижатия опорного кольца	4	26-29
ПБ43.08.00.00	Струбцина для прижатия промежуточных колец жесткости	3	30-32
ПБ2.12.00.00	Замерное устройство	4	33-36
ПБ2.01.00.00	Приспособление для разметки	14	37-50
ПБ6.08.00.00	Устройство для формообразования	13	51-63
ПБ7.11.00.00	Клин	1	64
ПБ32.01.00.00	Устройство для раскатки рудомов	5	65-69
ПБ9.7А-0-0	Лестница навесная	4	70-73
ПБ8.04.00.00	Кронштейн для раскатки	1	74
ПБ12.01.00.00	Отвес	1	75
ПБ12.02.00.00	Поддон	1	74
ПБ5.04.00.00	Строп для монтажа опоры	2	76-77
ПБ71.03.00.00	Стелка для приварки промежуточных колец жесткости	6	78-83
ПБ7.20.00.00	Стелка для сборки и сварки вертикального монтажного стыка стенок	4	84-87
ПБ5.19.00.00	Транверса для монтажа плавящей крышки	2	88-89
ПБ7.24.00.00	Кронштейн победитель	2	90-91
ПБ9.24-0-0-06	Лестница переходная	1	92
ПБ8.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	10	93-102
ПБ72.03.00.00	Стелка для приварки опорного кольца и кольца жесткости	6	103-108
ПБ5.13.00.00	Приспособление строповочное	1	109
ПБ10.06.00.00	Строп 4-х ветвевой $Q=6,5T$	1	77
ПБ10.04.00.00	Строп 3-х ветвевой $Q=3T$	1	110
ПБ10.05.00.00	Строп 4-х ветвевой $Q=5T$	1	110
ПБ31.02.00.00	Сквозь для развертывания руднома	3	111-113
ПБ5К. 12.00.00	Захват для подъема рудомов массой до 45 т краном	7	114-120
ПБ5.09.00.00	Кронштейн монтажный	2	121-122
ПБ6.04.00.00	Устройство для разметки/формования	6	123-128
ПБ5.52.00.00	Сквозь для навешивания блока	1	129
ПБ7.71.00.00	Направляющая	1	130
ПБ7.72.00.00	Упор скользящий	2	131-132
ПБ5К. 02.00.00	Шарнир для подъема рудомов массой 45 ± 30 т краном	4	133-136
ПБ3.49.00.00	Звено строповочное	1	105, 112, 124
ПБ8.18.00.00	Кронштейн для монтажа промежуточных колец жесткости	1	137, 128, 129
	Свободная ведомость привнесений	1	143

Тимбулі проєкт 704-186.88 - Архив III

22095 - 06

Код	Стор.	№	Об'єктові	Найменування	№	Поміт.
				Документація		
84			185.К.11.01.00.05	Сварочний верстак		
				Деталі		
42	1		185.К.11.01.01	Щола	2	
84	2		185.К.11.01.02	Пластина		
				Л: 250 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 333-79		
				L: 140	1	33кг
44	3		185.К.11.01.03	Полка		
84	4		185.К.11.01.04	Пластина		
				Л: 250 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 333-79		
				L: 160	1	38кг
42	5		185.К.11.01.05	Нап. панель	2	
42	6		185.К.11.01.06	Стяжка		
42	7		185.К.11.01.07	Пластина		
84	8		185.К.11.01.08	Полка		
				Л: 250 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 333-79		
				L: 635	1	31,5кг
44	9		185.К.11.01.09	Резерв	4	
			01	Резерв	2	

185.К.11.01.00

Корпус

Лист Лист Лист
1 1 1 2
Гипропроектспец.
МОНТОР
г. Москва
франс 11

Композит

Мат. А	Мат. Б	Мат. В	Мат. Г	Мат. Д
Кол-во	Кол-во	Кол-во	Кол-во	Кол-во
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83

Код	Стор.	№	Об'єктові	Найменування	№	Поміт.
84	11		185.К.11.01.10	000		
				Л: 300	1	90кг
44	12		185.К.11.01.11	Фронтон	2	
44	13		185.К.11.01.12	Резерв	3	
84	14		185.К.11.01.13	Пластина		
				Л: 300	2	130кг
84	15		185.К.11.01.14	Пластина		
				Л: 140 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 333-79		
				L: 300	1	280кг
84	16		185.К.11.01.15	Пластина		
				Л: 512 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 333-79		
				250 + 250	1	110кг

185.К.11.01.00

Композит

Тимбулі проєкт 704-186.88 - Архив III

Код	Стор.	№	Об'єктові	Найменування	№	Поміт.
				Документація		
42			185.К.11.02.00.05	Сварочний верстак		
				Деталі		
84	1		185.К.11.02.01	Пластина		
				Л: 140 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 333-79		
				L: 200	2	10кг
84	2		185.К.11.02.02	Пластина		
				Л: 265	1	54кг

185.К.11.02.00

Уголок

Лист Лист Лист
1 1 1 2
Гипропроектспец.
МОНТОР
г. Москва
франс 11

Композит

Мат. А	Мат. Б	Мат. В	Мат. Г	Мат. Д
Кол-во	Кол-во	Кол-во	Кол-во	Кол-во
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83

Код	Стор.	№	Об'єктові	Найменування	№	Поміт.
				Документація		
42			185.К.11.02.00.05	Сварочний верстак		
				Сварочні обладнання		
44	1		185.К.11.01.00	Корпус	1	
44	2		185.К.11.02.00	Щола	1	
				Деталі		
42	3		185.К.11.02.01	Винт	1	
44	4		185.К.11.02.02	Роднят. муф	1	
44	5		185.К.11.02.03	Колодки зварювальні	1	
				Матеріали		
				Резерв		
				Л: 300	1	90кг

185.К.11.02.00

Композит

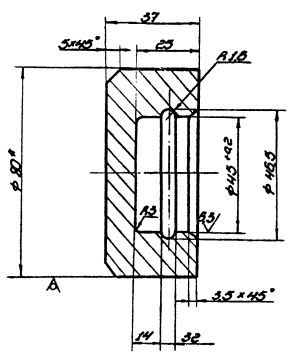
Тимбулі проєкт 704-186.88 - Архив III

Лист Лист Лист
1 1 1 2
Гипропроектспец.
МОНТОР
г. Москва
франс 11

Мат. А	Мат. Б	Мат. В	Мат. Г	Мат. Д
Кол-во	Кол-во	Кол-во	Кол-во	Кол-во
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83
3,83	3,83	3,83	3,83	3,83

Тупиковый проект 704-1-186.86 - Выходом VIII

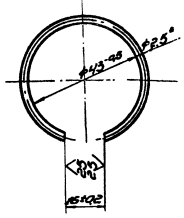
22.095 - 06 785K.11.00.02 25 (V) (V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0.16.
2. * Размер для справок.

785K.11.00.02				Мат.	Испыт.	Исполн.
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	ИИ	09	1:1
1	С.П.С.	3.8.83	С.П.С.			
2	С.П.С.	3.8.83	С.П.С.	Лист	Листов	
785K.11.00.02				Тупиковый проект		
785K.11.00.02				Стр. 3 из 1001 333 79		

785K.11.00.03 25 (V) (V)

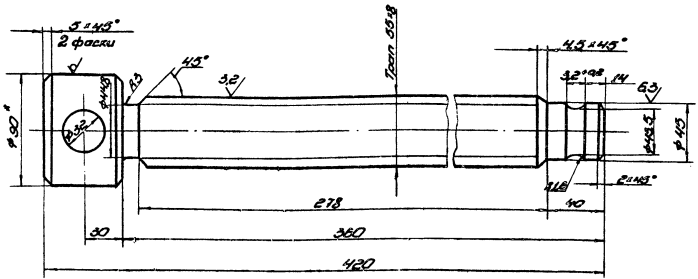


1. Длина заготовки 124±0.5 мм.
2. * Размер для справок.

785K.11.00.03				Мат.	Испыт.	Исполн.
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	ИИ	09	1:1
1	С.П.С.	3.8.83	С.П.С.			
2	С.П.С.	3.8.83	С.П.С.	Лист	Листов	
785K.11.00.03				Тупиковый проект		
785K.11.00.03				Стр. 3 из 1001 333 79		

Тупиковый проект 104-1-186.86 - Выходом VIII

10.00 785K.11.00.01

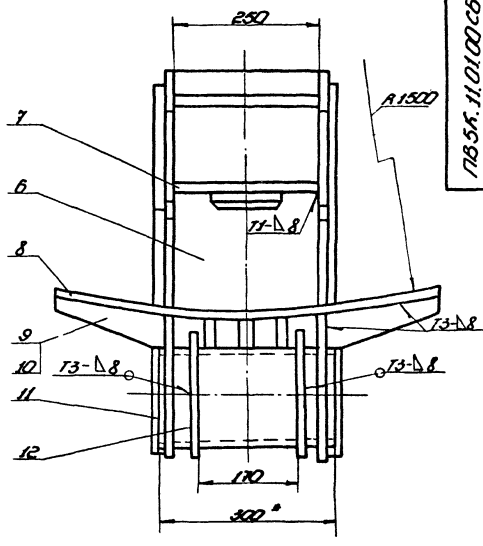
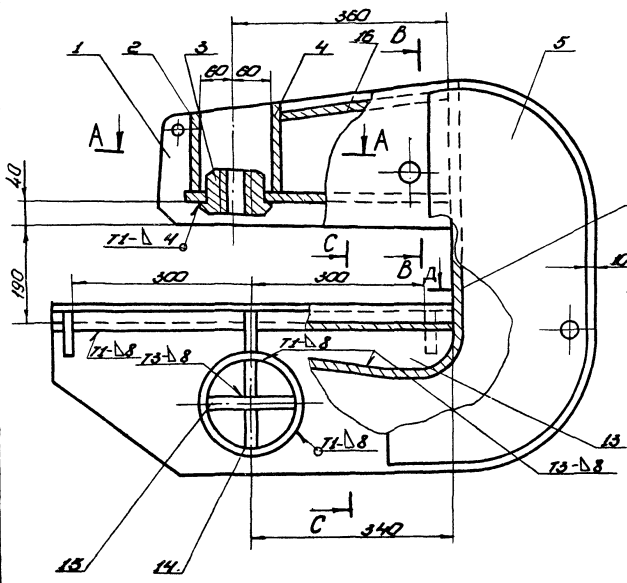


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0.16.
2. * Размер для справок.

785K.11.00.01				Мат.	Испыт.	Исполн.
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	ИИ	9.5	1:2
1	С.П.С.	3.8.83	С.П.С.			
2	С.П.С.	3.8.83	С.П.С.	Лист	Листов	
785K.11.00.01				Тупиковый проект		
785K.11.00.01				Стр. 3 из 1001 333 79		

Универсальный проект 104-1-186.86. Алюминий VII

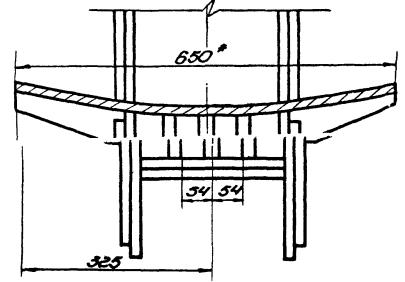
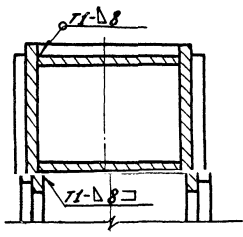
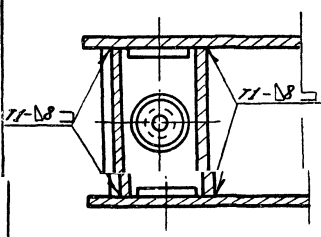
785К.11.01.00СБ



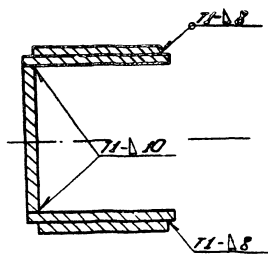
A-A

B-B

C-C



D-D



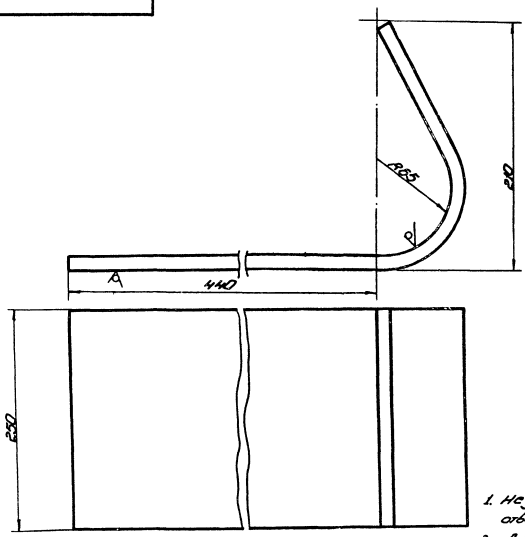
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-82
Электроды сварочные типа Э42А по ГОСТ 9467-75
2. Проверку дет. поз. 6 выполнить после проверки 3-х деталей поз. 13 к дет. поз. 8.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 12^{мк}₂
4. Шероховатость поверхности резьбы для дет. 64 ∇.
5. * Размеры для справок.

				785К.11.01.00СБ	
№	Изм.	Дата	Исполн.	Корпус	Изм. №100 1:3
1	Исход.			Сборочный корпус	Лист 1 из 1
2	Исход.				Генеральный проект
3	Исход.				И. Мосин
4	Исход.				С. С. С.
5	Исход.				С. С. С.
6	Исход.				С. С. С.
7	Исход.				С. С. С.
8	Исход.				С. С. С.
9	Исход.				С. С. С.
10	Исход.				С. С. С.
11	Исход.				С. С. С.
12	Исход.				С. С. С.
13	Исход.				С. С. С.
14	Исход.				С. С. С.
15	Исход.				С. С. С.

Трубоцех проект 704-4-086-86 Аварий III
 Мат. расход (вкл. в автор) Стен. металл (вкл. в автор) Резка и сборка

1785К.11.01.06

3/1(V)



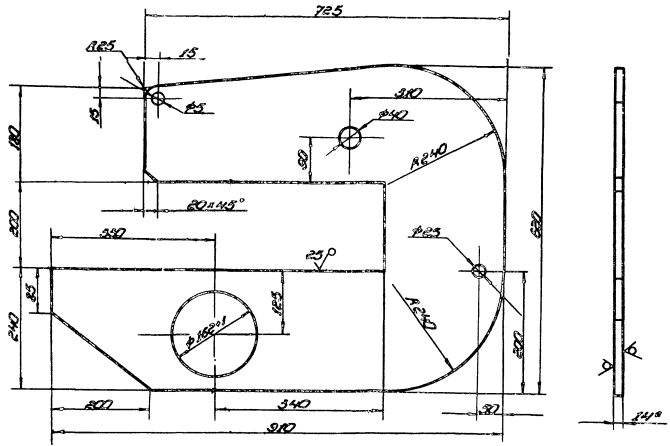
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H18; остальных - ±12/16², валов - h16.
2. Длина заготовки 700 ± 25 мм

				1785К.11.01.06			
Изм.	Исполн.	Дата	Вид	Стенка	М	1:50	Масштаб
1	С.И.С.	02.02	3.8.2				
2	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-12 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
3	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-14 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
4	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-14 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
5	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-14 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
				Копировать			
				с. Москва			
				размер 12			

Трубоцех проект 704-4-086-86 Аварий III
 Мат. расход (вкл. в автор) Стен. металл (вкл. в автор) Резка и сборка

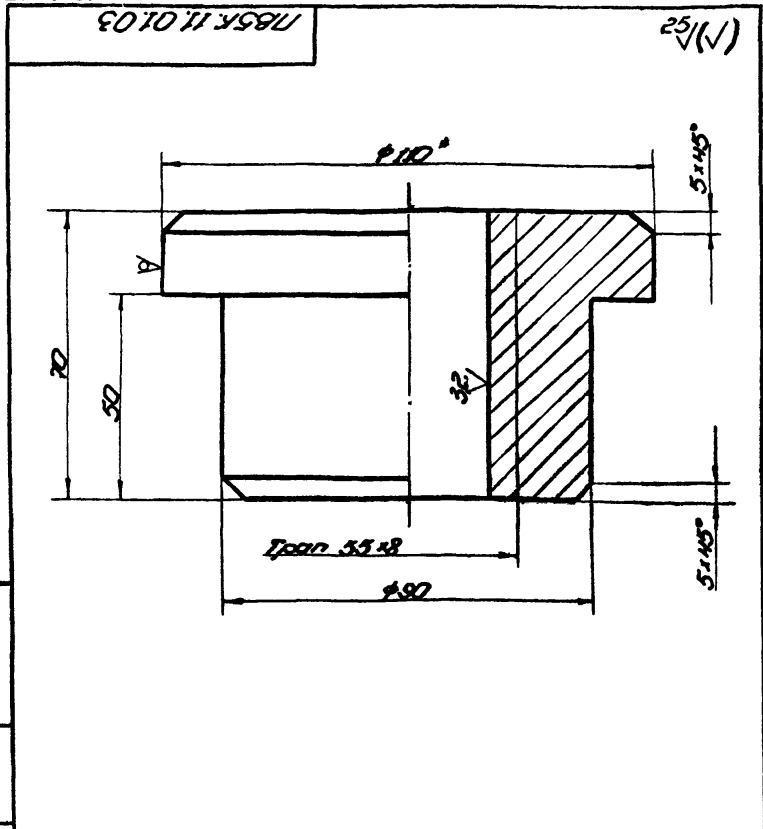
1785К.11.01.01

125(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H18; валов - h16, остальных - ±12/16².
2. Размер для справок.

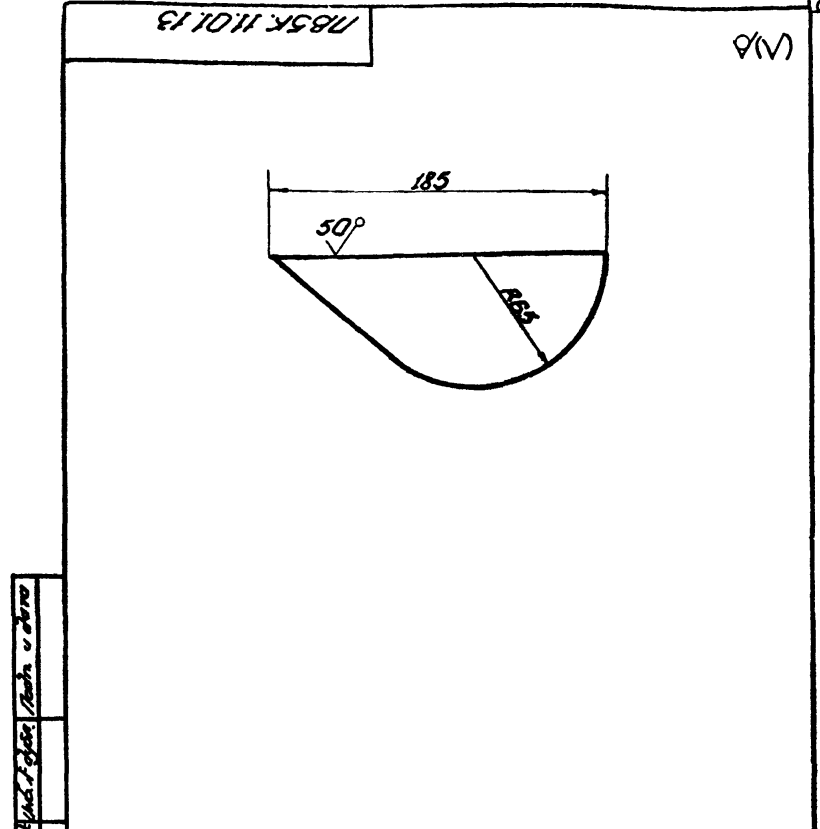
				1785К.11.01.01			
Изм.	Исполн.	Дата	Вид	Щель	М	1:50	Масштаб
1	С.И.С.	02.02	3.8.2				
2	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-14 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
3	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-14 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
4	С.И.С.	02.02	3.8.2	Лист 6-14 от 18803-74		Лист 150 от 14637-79	
				Копировать			
				с. Москва			
				размер 12			



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. * Размер для справок.

175K.11.01.03				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Г. разработ.	Лист	И	3,0	1:1
Разработ.	Билимова	Куз	3,83	Лист Листов		
Проб.	Билимова	Куз	3,83	Гипертермостат		
Г. контрол.				МОНТАЖ		
Г.И.П.	Тарам	ИИ	3,83	г. Москва		
И.А.К.И.П.	Ламбова	ИИ	3,83	формат 11		
И.И.	Билимова	ИИ	3,83	Лист 6-12 ГОСТ 18903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-79		

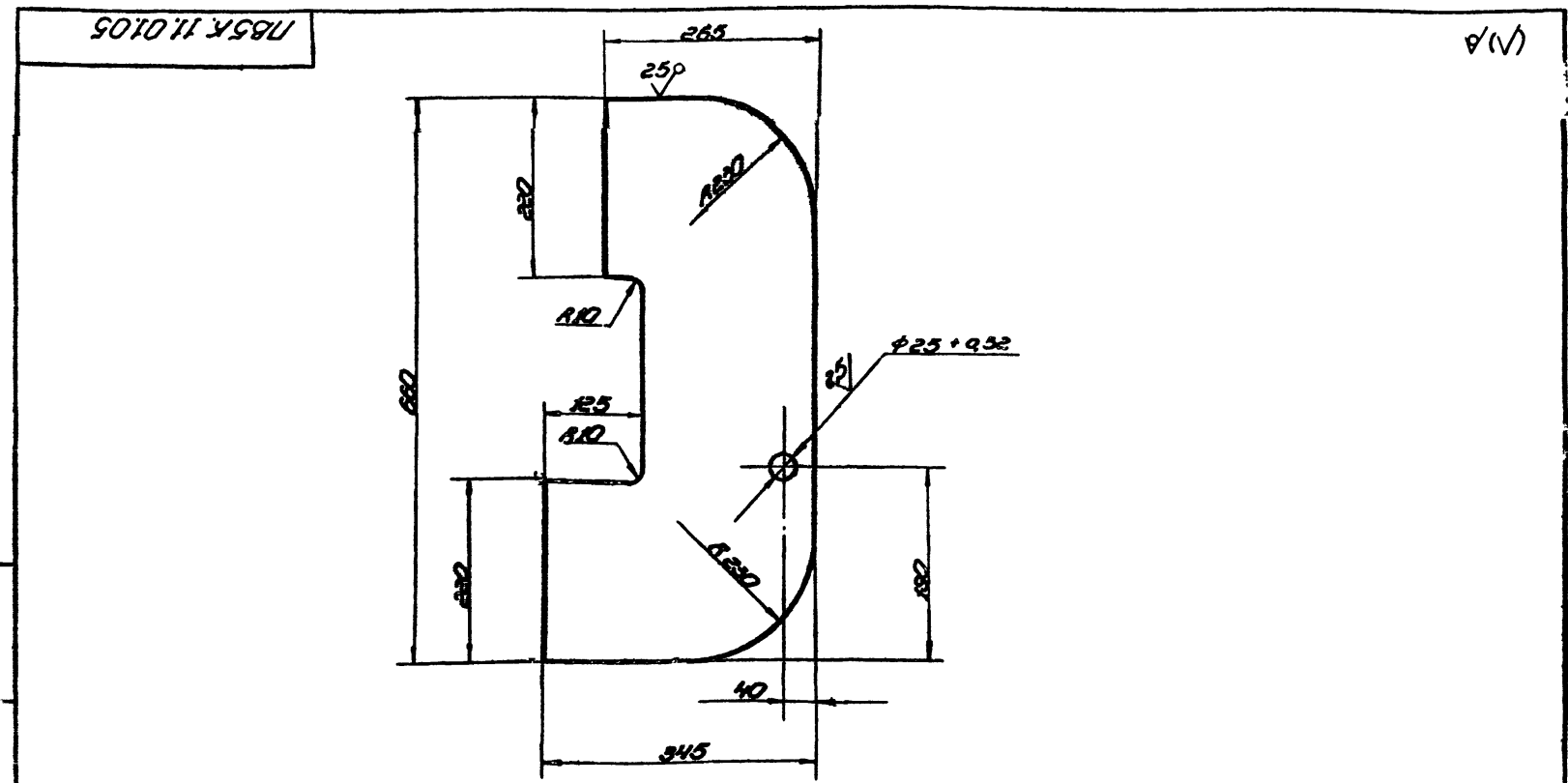
Копировать



Неуказанные предельные отклонения размеров: - ± 0.16

175K.11.01.13				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Г. разработ.	Лист	И	1,5	1:1
Разработ.	Билимова	Куз	3,83	Лист Листов		
Проб.	Билимова	Куз	3,83	Гипертермостат		
Г. контрол.				МОНТАЖ		
Г.И.П.	Тарам	ИИ	3,83	г. Москва		
И.А.К.И.П.	Ламбова	ИИ	3,83	формат 11		
И.И.	Билимова	ИИ	3,83	Лист 6-12 ГОСТ 18903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-79		

Копировать



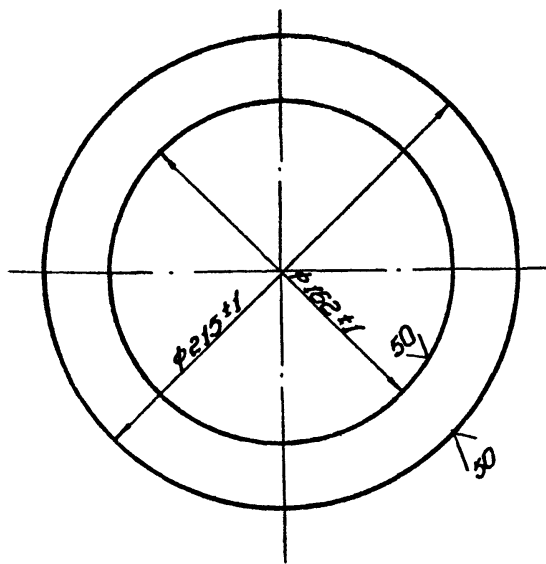
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 0.16

175K.11.01.05				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Г. разработ.	Лист	И	1,90	1:5
Разработ.	Билимова	Куз	3,83	Лист Листов		
Проб.	Билимова	Куз	3,83	Гипертермостат		
Г. контрол.				МОНТАЖ		
Г.И.П.	Тарам	ИИ	3,83	г. Москва		
И.А.К.И.П.	Ламбова	ИИ	3,83	формат 12		
И.И.	Билимова	ИИ	3,83	Лист 6-12 ГОСТ 18903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-79		

Копировать

ПБ5К.11.01.11

(1/1)



ПБ5К.11.01.11

Фланец

Лист	Масштаб	Начертание
И	1:0	1:2
Лист	Листов	

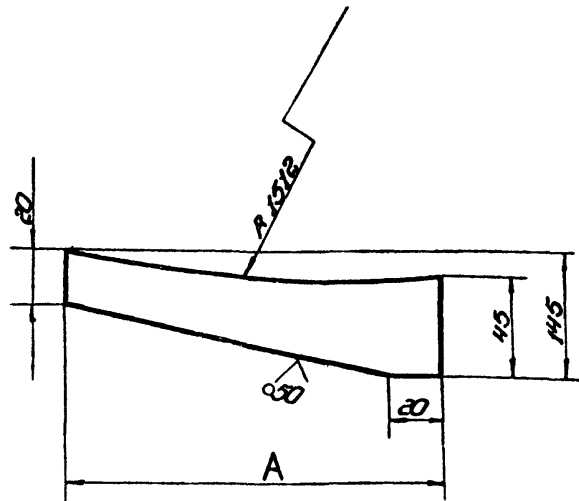
Лист 6-8 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Копирован

формат 11

ПБ5К.11.01.09

(1/1)



Обозначение	А, мм	Начертание
ПБ5К.11.01.09	185	062
01	170	058

Неуказанные предельные отклонения размеров:
Валов - h16; остальных - ±IT16/2.

ПБ5К.11.01.09

Ребро

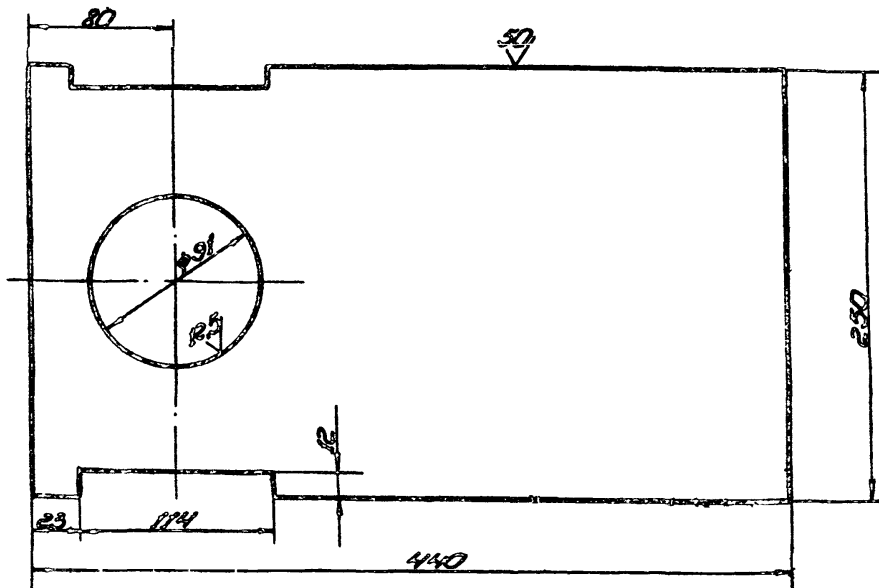
Лист	Масштаб	Начертание
И	1:0	1:2
Лист	Листов	

Лист 12-15 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копирован

формат 11

ПБ5К.11.01.07



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; остальных - ±IT16/2, валов - h16.

ПБ5К.11.01.07

Пластина

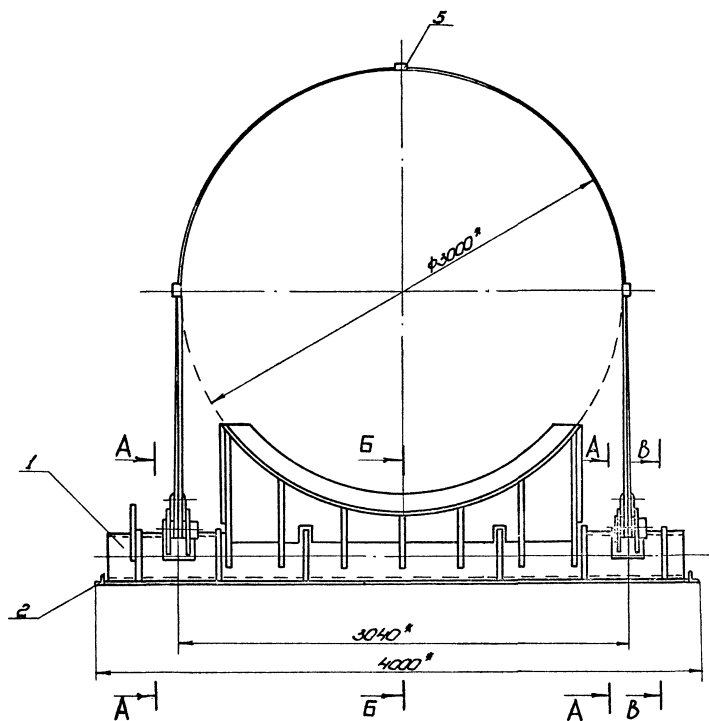
Лист	Масштаб	Начертание
И	1:21	1:25
Лист	Листов	

Лист 5-12 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Копирован

формат 11

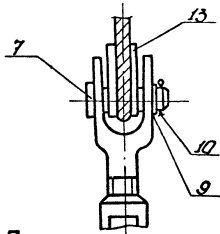
Цирков проект 14-1-186 об. Листов III



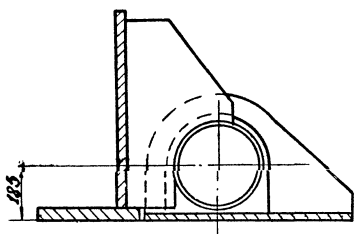
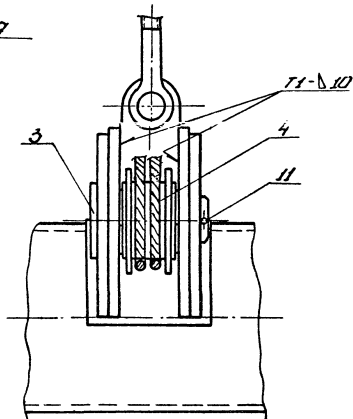
Б-Б (в отгнутом положении)
М1:10

В-В
М1:10

Вид Д
М1:5



Вид Г
М1:5



А-А
М1:5

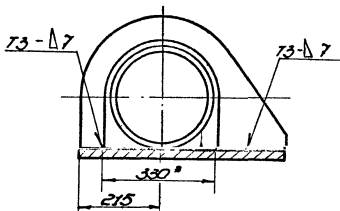
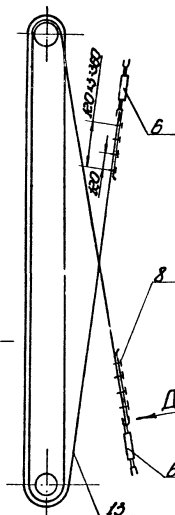
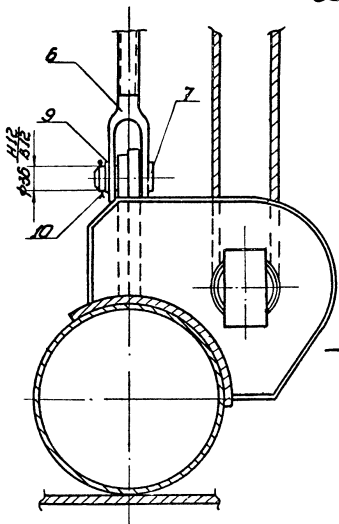


Схема 1
Запасовка калота печи



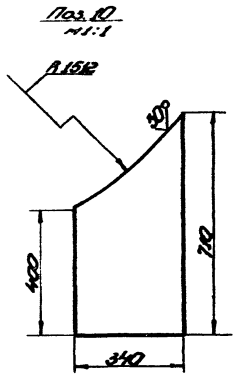
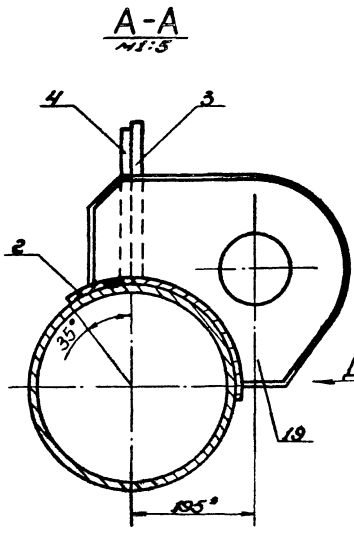
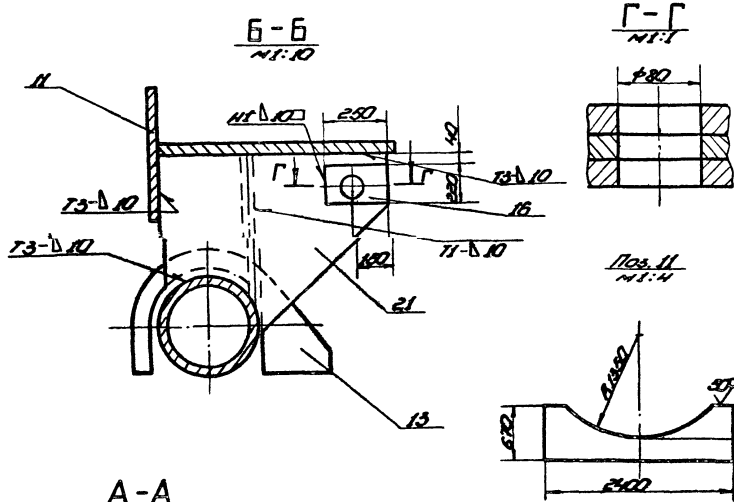
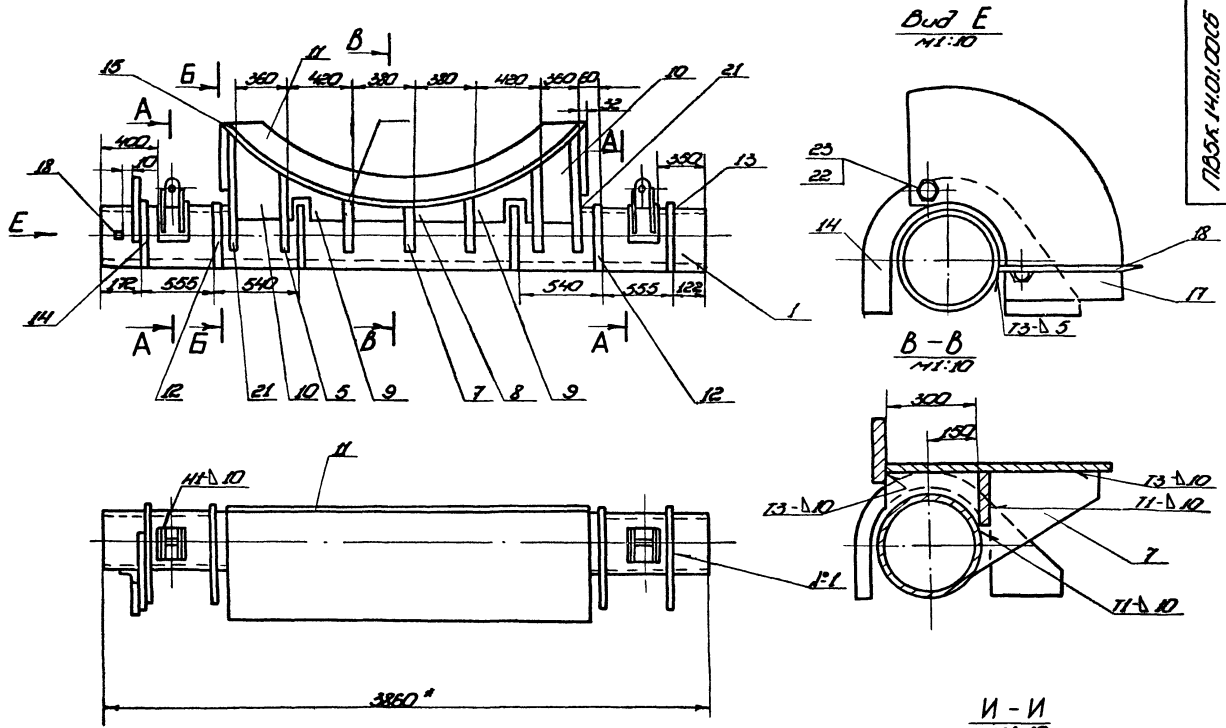
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды типа ЭИЧД ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - М16; балоб - Н18; остальных - М16.
3. Шероховатость поверхностей для дет. 64 - 20.
4. * Размеры для справок.

ЛБ.5к.14.00.00.06				Вид	Масштаб	Масштаб
Исполн. / Проверен	Дата / Виз	Шерохов. для подёма	Шерохов. для подёма	М	1:500	1:500
Рисов. / Утвержден	3.88	суперплат массы 40-65%	суперплат массы 40-65%			
Прод. / Число листов		пропан	пропан			
Г. проект		сварочной горелки	сварочной горелки			
Исполн. / Проверен	1.71					
Исполн. / Проверен	1.25					
Исполн. / Проверен	1.83					

Копия

г. Москва

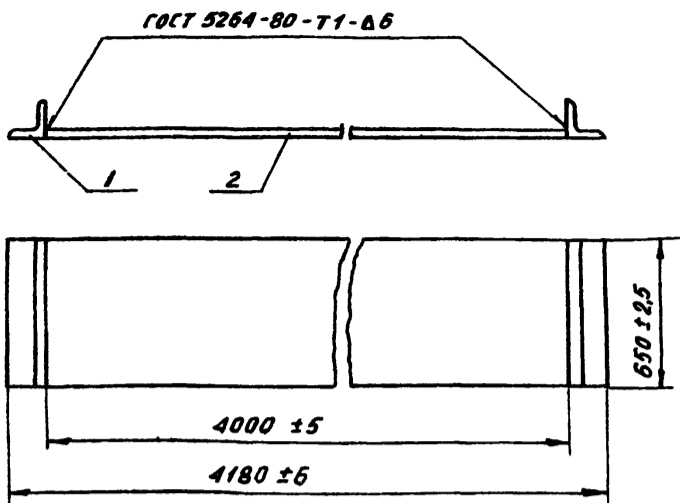
Формат



1. Сборные швы выполняются по ГОСТ 5264-82. Электроды сборочные типа ЭИЭЛ ГОСТ 5167-75.
2. Неуказанные продольные отклонения размеров, отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±IT16.
3. Шероховатость поверхностей резки для дет. 54 - R3.2.
4. Размеры для справок.

				14.145.06.0005				
				Опора				
				Сборочный чертеж				
Исполн.	Провер.	Дата	Лист	№ документа		№ документа	Масштаб	
С.И.И.	В.И.И.	2023	1:20	14.145.06.0005		14.145.06.0005	1:20	
Инж.	Инж.			Лист		Всего листов		
1007	1007			1		1		
1007	1007			1		1		
1007	1007			1		1		
1007	1007			1		1		

ПВ5К.14.02.00 СБ



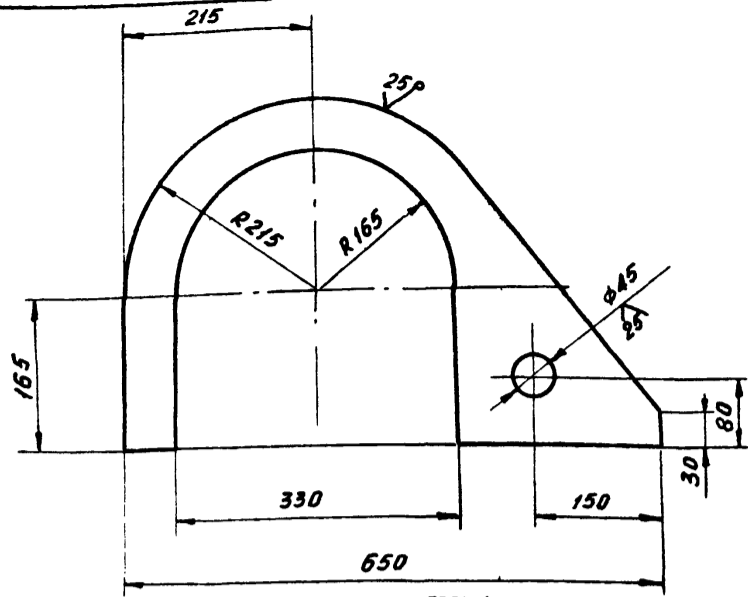
1. Электроды типа Э-42А ГОСТ 9465-75.
2. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 - 50/.

ПВ5К.14.02.00 СБ

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз			455,0	1:20	
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.					Лист	Листов 1	
ГИП	Тюрин	ТЮ	3.73		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	ПА	3.83				
Чтв.	Кузнецов	КУ	3.83				

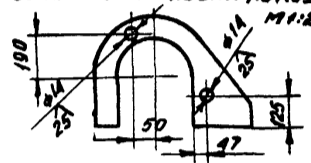
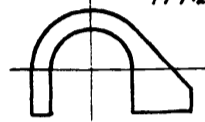
Основание
Сборочный чертёж

ПВ5К.14.01.08



ПВ5К.14.01.08-01
Остальное см. ПВ5К.14.01.09
М 1:20

ПВ5К.14.01.08-02
Остальное см. ПВ5К.14.01.09
М 1:20



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$, валов - h16

ПВ5К.14.01.08

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз			14,0	1:5	
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.					Лист	Листов 1	
ГИП	Тюрин	ТЮ	3.73		Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	ПА	3.83				
Чтв.	Кузнецов	КУ	3.83				

Фиксатор

Лист 6-16 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

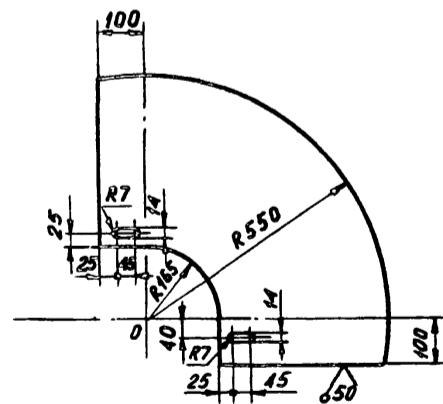
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз					
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.							
ГИП	Тюрин	ТЮ	3.73		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	ПА	3.83				
Чтв.	Кузнецов	КУ	3.83				

ПВ5К.14.02.00

Основание

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз					
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.							
ГИП	Тюрин	ТЮ	3.73		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	ПА	3.83				
Чтв.	Кузнецов	КУ	3.83				

ПВ5К.14.01.11



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

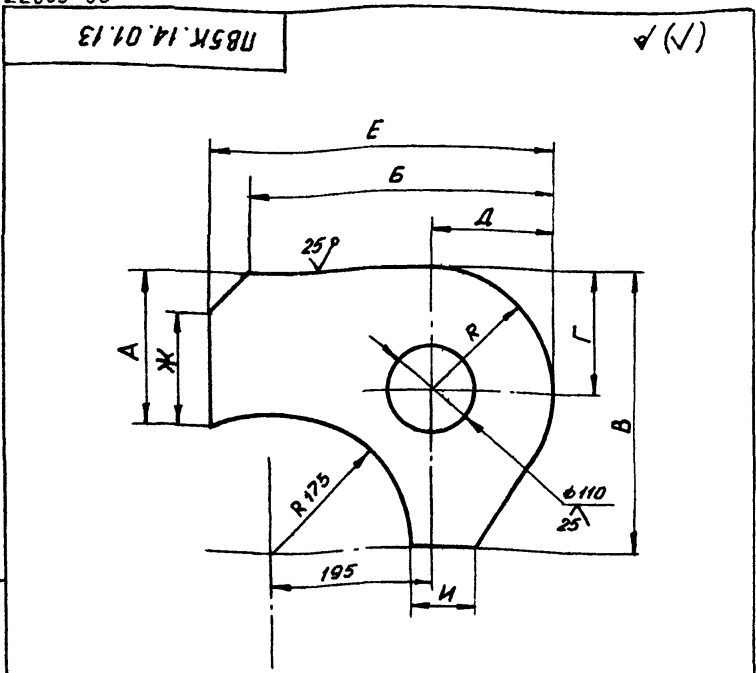
ПВ5К.14.01.11

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз			20	1:10	
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.					Лист	Листов 1	
ГИП	Тюрин	ТЮ	3.73		Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	ПА	3.83				
Чтв.	Кузнецов	КУ	3.83				

Сектор

Лист 6-5 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Типовой проект 704-146.86 Алюминий VII

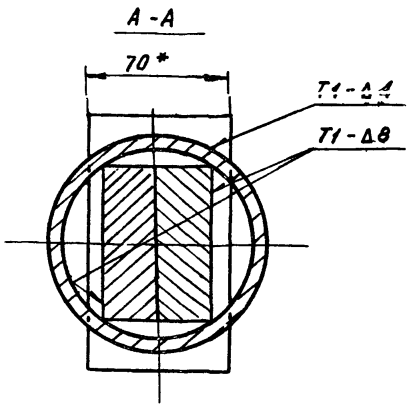
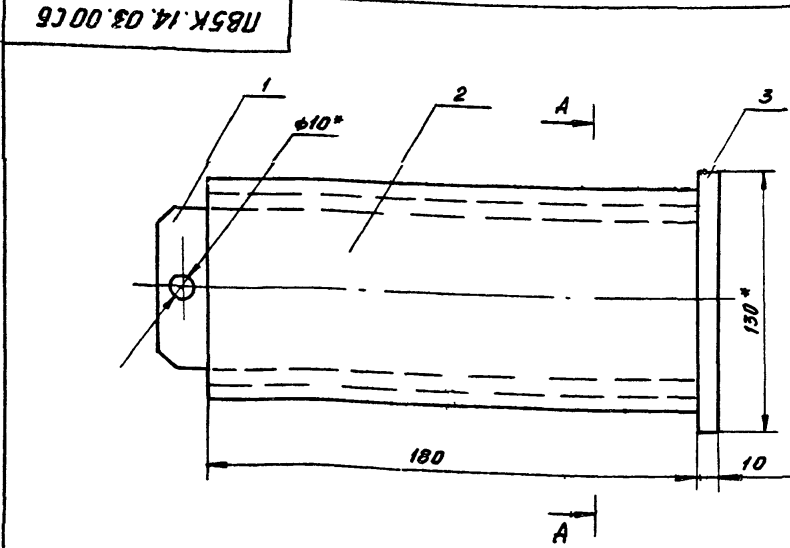


Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	
	A	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И		
ПВ5К.14.01.13	175	370	340	150	150	420	125	75	150	15,5
-01	165	360	330	140	140	410	115	65	140	14,5

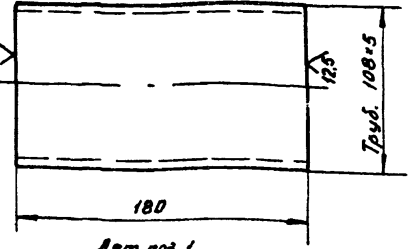
ПВ5К.14.01.13				Лит. Масса Количество		
Изм. лист	И докум.	Подп.	Дата	И	см. табл.	1:5
Разраб.	Кузьмина	Куз	3.83	Лист Листов 1		
Проб.	Числова	Куз	3.31	Гидроаэртестлес-монтаж		
Т.контр.	Тюрин	Куз	3.31	г.Москва		
И.контр.	Панова	Куз	3.31	Лист Листов 1		
Утв.	Кузнецов	Куз	3.83	Гидроаэртестлес-монтаж		

Формат	Зона	109.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПВ5К.14.03.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1	ПВ5К.14.03.01	Вкладыш	Б-25 ГОСТ 19003-74 Лист 3 ГОСТ 14637-79	2	2,9 кг
Б4	2	ПВ5К.14.03.02	Палец	Труба 108x6 ГОСТ 8732-78 610 ГОСТ 8731-74 L=180	1	2,8 кг
Б4	3	ПВ5К.14.03.03	Головка	Лист 510 ГОСТ 19903-74 610 ГОСТ 14637-79 130x70	1	0,7 кг

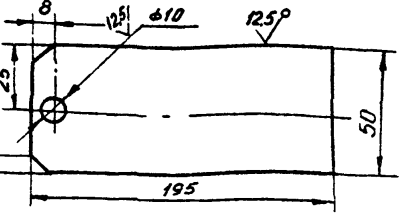
Изм. и листы. Подп. и дата. Взам. инв. и инв. № вкл. Подп. и дата.



Лист. №3. 2
М 1:2,5



Лист. №3. 1
М 1:2,5



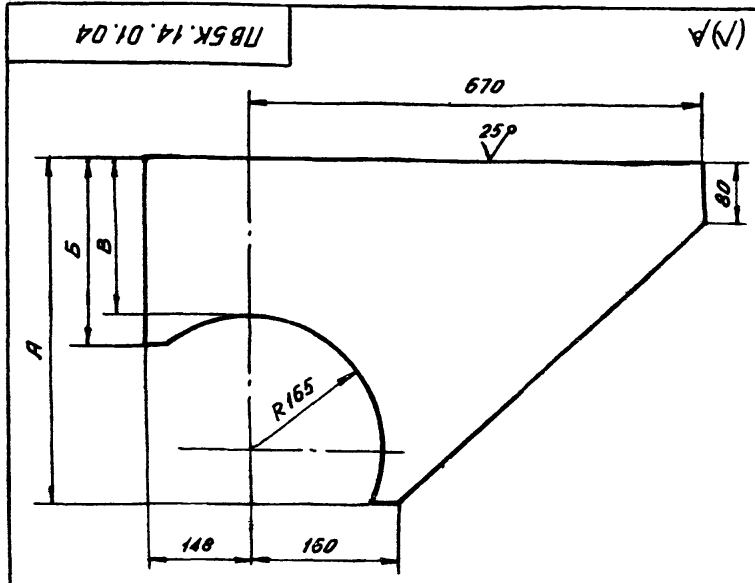
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± IT16.
- Шероховатость поверхностей деталей Б4 $\frac{2}{25}$.
- * Размеры для справок.

ПВ5К.14.03.00 СБ				Лит. Масса Количество		
Изм. лист	И докум.	Подп.	Дата	И	9,5	1:2
Разраб.	Кузьмина	Куз	3.83	Лист Листов 1		
Проб.	Числова	Куз	3.31	Гидроаэртестлес-монтаж		
Т.контр.	Тюрин	Куз	3.31	г.Москва		
И.контр.	Панова	Куз	3.31	Лист Листов 1		
Утв.	Кузнецов	Куз	3.83	Гидроаэртестлес-монтаж		

Изм. и листы VII

Листовой проект 104-186.86 Альбом VII

22095-96



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	A	B	B	
PB5K.14.01.04	570	325	395	29,0
-01	400	155	225	24,0
-02	310	95	165	19,0

Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

PB5K.14.01.04

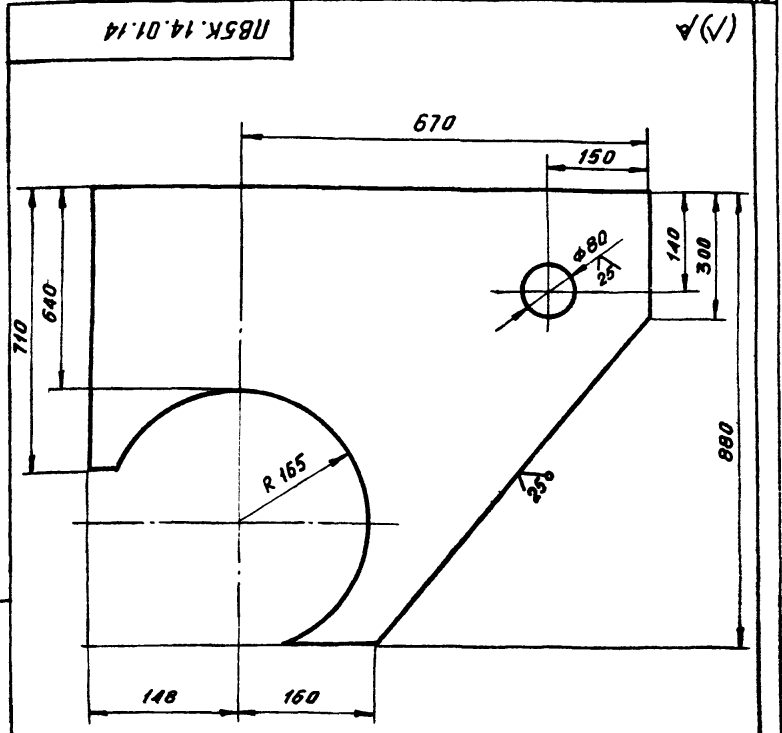
Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	1:5

Изм.	Лист	И док.им.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	Кузь		
Пров.	Числова	Числ		
Т.контр.				
Г.ИП	Тюрин	Тюр	3.83	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83	
Утв.	Кузнецов	Кузн	3.83	

Лист 5-16 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Лист Листов 1
Гипроаэртеспец-монтаж г. Москва



Неуказанные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

PB5K.14.01.14

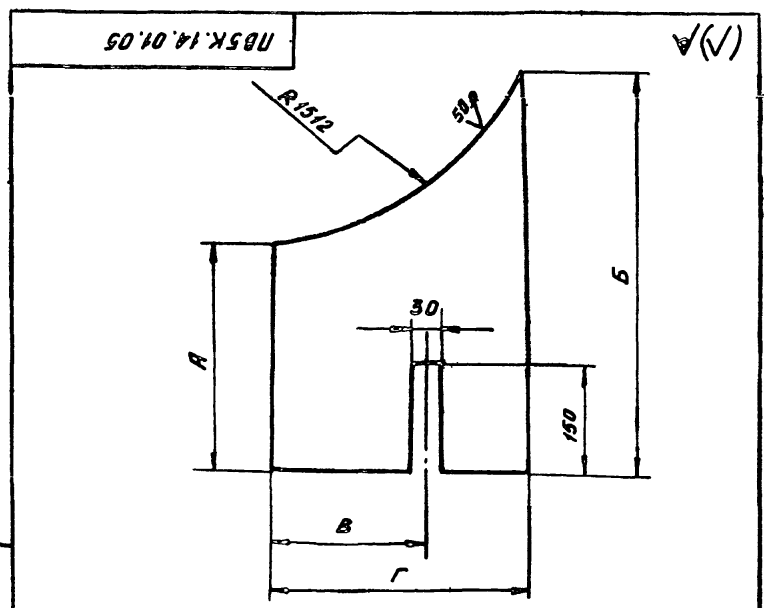
Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	60,0	1:5

Изм.	Лист	И док.им.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	Кузь		
Пров.	Числова	Числ		
Т.контр.				
Г.ИП	Тюрин	Тюр	3.83	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83	
Утв.	Кузнецов	Кузн	3.83	

Лист 5-16 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Лист Листов 1
Гипроаэртеспец-монтаж г. Москва



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	A	B	B	Г	
PB5K.14.01.05	165	220	-	360	5,1
-01	230	380	290	400	9,0

Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

PB5K.14.01.05

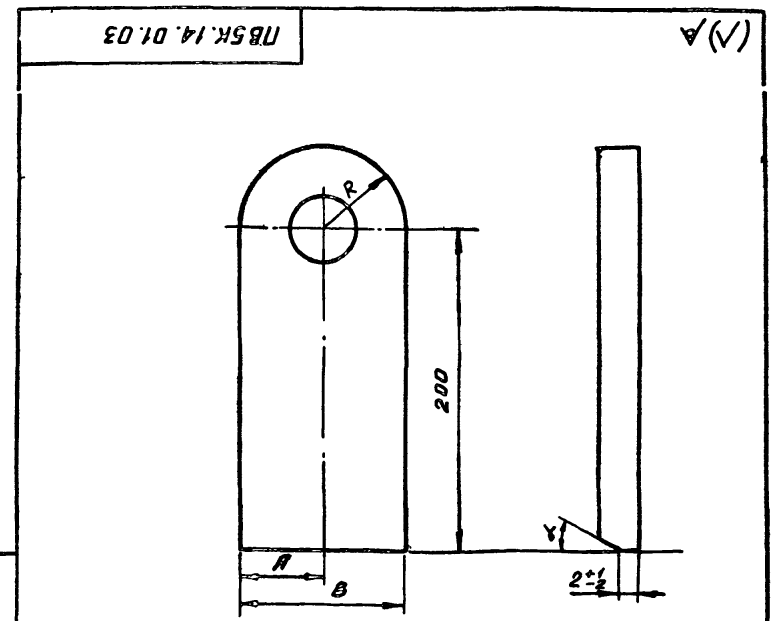
Ребро

Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	1:5

Изм.	Лист	И док.им.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	Кузь		
Пров.	Числова	Числ		
Т.контр.				
Г.ИП	Тюрин	Тюр	3.83	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83	
Утв.	Кузнецов	Кузн	3.83	

Лист 5-10 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Лист Листов 1
Гипроаэртеспец-монтаж г. Москва



Обозначение	Размеры, мм			α°	Масса, кг
	A	B	R		
PB5K.14.01.03	50	100	50	15	3,2
-01	40	80	40	30	2,4

Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

PB5K.14.01.03

Ушко

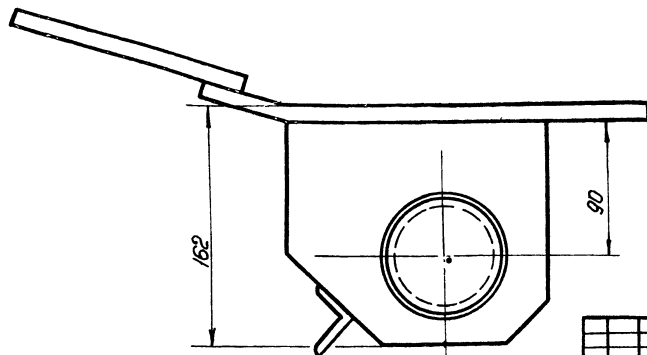
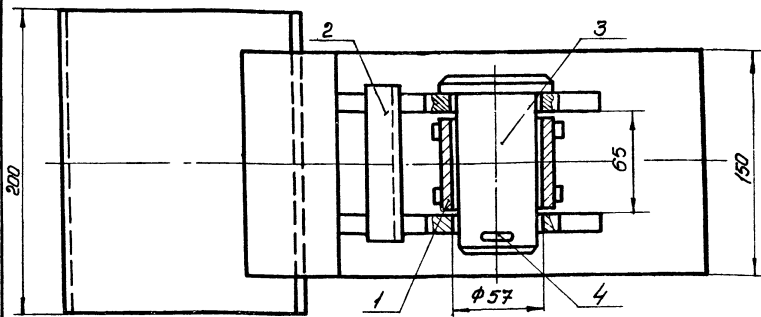
Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	1:2,5

Изм.	Лист	И док.им.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	Кузь		
Пров.	Числова	Числ		
Т.контр.				
Г.ИП	Тюрин	Тюр	3.83	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83	
Утв.	Кузнецов	Кузн	3.83	

Лист 5-18 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Лист Листов 1
Гипроаэртеспец-монтаж г. Москва

ЛБЗ.02.00.00 СБ

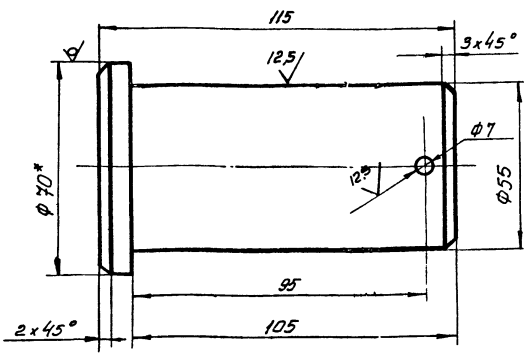


Размеры для справок

ЛБЗ.02.00.00 СБ					Лист	Масштаб
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	Скоба для развертывания рулона Сборочный чертеж	13,0	1:2
Разработ.	Выполнил	Утверд.	Дата			
Л.Контр.	Числова	Утверд.	3.83	Лист	Листов	1
ГИП	Тюрин	Утверд.	3.83			
И.М.П.	Панова	Утверд.	3.83	Испровертеступонтмаж в Москва		
Утв.	Кузнецов	Утверд.	3.83			

ЛБЗ.02.00.01

25/ (✓)



↑ Неуказанные предельные отклонения размеров: вала - H14, отверстий - H14, остальные ± IT16/2

ЛБЗ.02.00.01

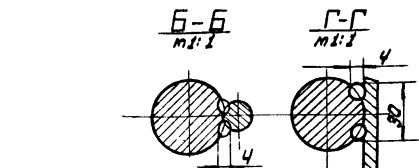
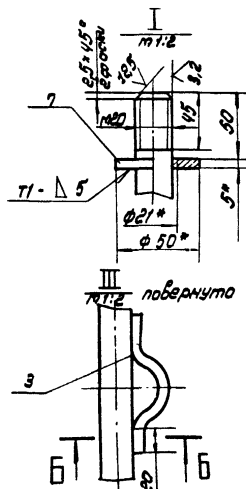
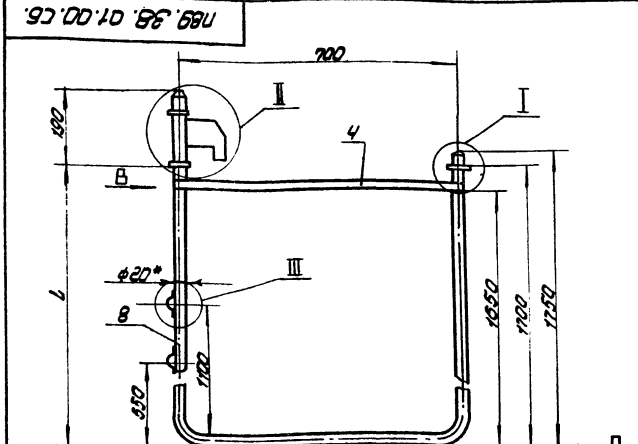
ЛБЗ.02.00.01					Лист	Масштаб
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	Палец	2,2	1:1
Разработ.	Выполнил	Утверд.	3.83			
Л.Контр.	Числова	Утверд.	3.83	Лист	Листов	1
ГИП	Тюрин	Утверд.	3.83			
И.М.П.	Панова	Утверд.	3.83	Испровертеступонтмаж в Москва		
Утв.	Кузнецов	Утверд.	3.83	Круж Б-70 ГОСТ 2590-71 БСт5 ГОСТ 535-79		

Фигура	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			ЛБЗ.02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		ЛБЗ.02.01.00	Втулка	1	
A4	2		ЛБЗ.02.02.00	Корпус	1	
				Детали		
A4	3		ЛБЗ.02.00.01	Палец	1	
				Стандартные изделия		
				Шплицы 6,3x75-002 ГОСТ 337-79	1	0,02 мм

ЛБЗ.02.00.00

ЛБЗ.02.00.00					Лист	Масштаб
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	Скоба для развертывания рулона	1	1:1
Разработ.	Выполнил	Утверд.	3.83			
Л.Контр.	Числова	Утверд.	3.83	Лист	Листов	1
ГИП	Тюрин	Утверд.	3.83			
И.М.П.	Панова	Утверд.	3.83	Испровертеступонтмаж в Москва		
Утв.	Кузнецов	Утверд.	3.83			

Исполн. Проект. Провер. Утверд. Дата. Лист. Масштаб. Исполн. Провер. Утверд. Дата. Лист. Масштаб. Исполн. Провер. Утверд. Дата. Лист. Масштаб.

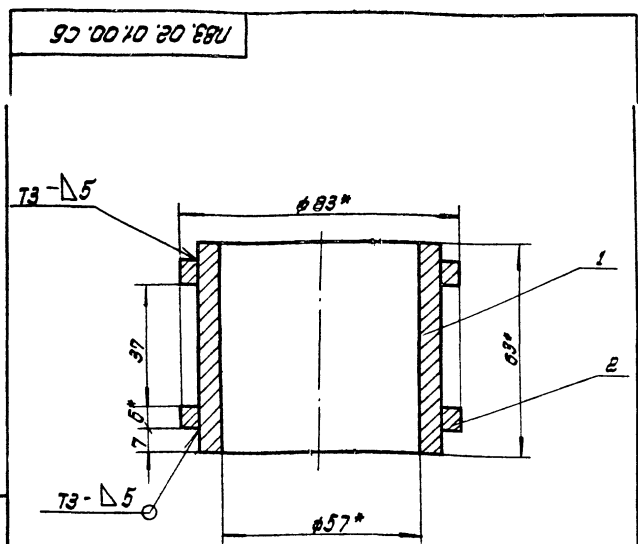


Обозначение	L, мм	Масса, кг	Примеч.
189.38.01.00	1716	40,6	V=700,1000
-01	1735	40,7	V=2000 м
-02	1750	40,77	V=3000 м³
-03	1773	40,91	V=5000 м³

- Сварка по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные: типа Э42А ГОСТ 9487-75. Сварка ручная электродуговой.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0,15.
- Шероховатость поверхностей реза для вет. Б4
- * Размеры для справок.

189.38.01.00 СБ				Лист		
Изм	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				1	см.	1:10
Корректирующая				Сборочный чертеж		
Исполнитель: [Signature]				Листов 1		
Проверитель: [Signature]				Испроделатель: [Signature]		
Утверждающий: [Signature]				г. Москва		

Лист № [] Дата [] Исполнитель [] Проверитель [] Утверждающий []



- Сварные швы по ГОСТ 5254-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9487-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных - ± 0,15.
- * Размеры для справок.

189.02.01.00 СБ				Лист		
Изм	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				1,2	1:1	
Корректирующая				Сборочный чертеж		
Исполнитель: [Signature]				Листов 1		
Проверитель: [Signature]				Испроделатель: [Signature]		
Утверждающий: [Signature]				г. Москва		

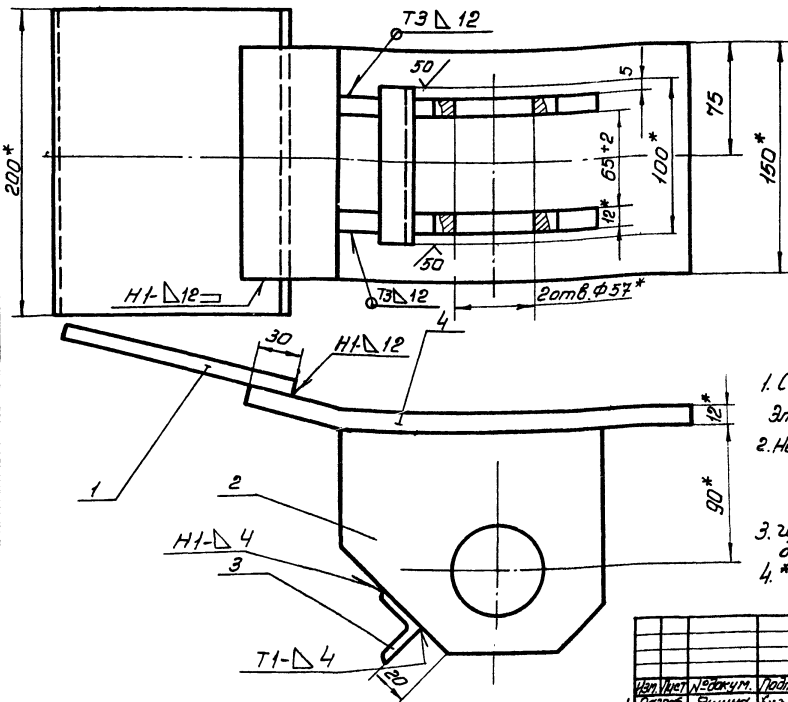
Лист № [] Дата [] Исполнитель [] Проверитель [] Утверждающий []

Изм	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				1		
Документация						
84				189.02.01.00 СБ		Сборочный чертеж
Детали						
64	1			189.02.01.01		Втулка
Труда 70*8 ГОСТ 8732-78 870 ГОСТ 8737-74						
L=83 1 0,72 кг						
64	2			189.02.01.02		Планца
Труда 83*8 ГОСТ 8732-78 870 ГОСТ 8737-74						
L=6 2 0,21 кг						

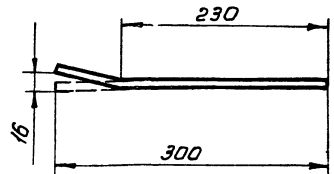
Лист № [] Дата [] Исполнитель [] Проверитель [] Утверждающий []

189.02.01.00				Лист		
Изм	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				1		
Корректирующая				Сборочный чертеж		
Исполнитель: [Signature]				Листов 1		
Проверитель: [Signature]				Испроделатель: [Signature]		
Утверждающий: [Signature]				г. Москва		

Л83.02.02.00СБ



Л83.4
М1:4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборотий - Н16 Валов - h16 остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 Rz .
4. * Размеры для справок.

Л83.02.02.00СБ

Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Вышина	Кол	3.83			10.0	1:2
Проб	Чиркова	Шир	3.83				
Г. контр	Тюрина	Л	3.83				
И. контр	Ланова	Л	3.83				
Утв.	Козачев	Л	3.83				

Корпус

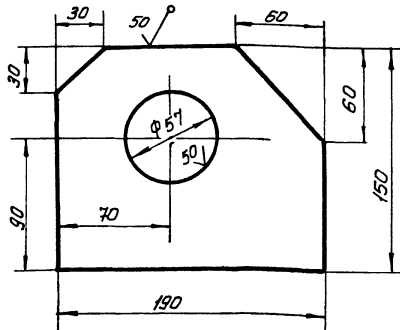
Сборочный чертеж

Лист 1

Исправлен в соответствии с 2. Москва

Туполов проект 704-1-186.86. Любок VII

Л83.02.02.02



Неуказанные предельные отклонения размеров: отборотий Н14; валов h14; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

Л83.02.02.02

Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Вышина	Кол	3.83			2.5	1:2
Проб	Чиркова	Шир	3.83				
Г. контр	Тюрина	Л	3.83				
И. контр	Ланова	Л	3.83				
Утв.	Козачев	Л	3.83				

Щека

Лист 1

Исправлен в соответствии с 2. Москва

Туполов проект 704-1-186.86. Любок VII

Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Вышина	Кол	3.83				
Проб	Чиркова	Шир	3.83				
Г. контр	Тюрина	Л	3.83				
И. контр	Ланова	Л	3.83				
Утв.	Козачев	Л	3.83				

Л83.02.02.00

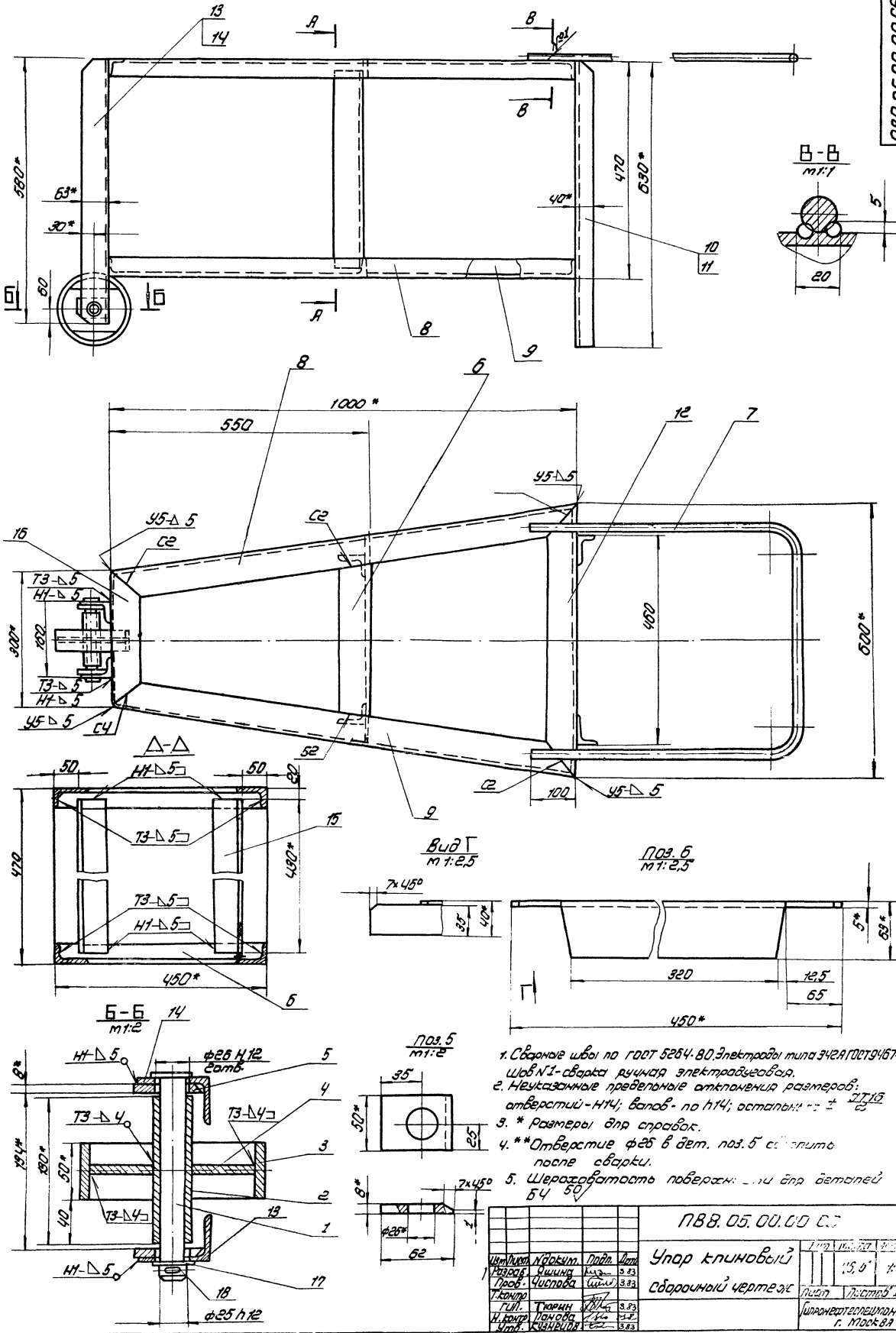
Корпус

Лист 1

Исправлен в соответствии с 2. Москва

Тупой проект 704-1188.86 Аладов III

788.05.00.00.05



Вид Г
M 1:2,5

Пос. Б
M 1:2,5

1. Сварные швы по ГОСТ 5284-80. Электроды типа Э421 ГОСТ 9467-75 шов №3-сварки ручной электродаковой.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14; валов - h14; остальные: ± 0,2/0,15.
3. * Размеры для справок.
4. ** Отверстие φ25 в дет. пос. Б сделать после сварки.
5. Шероховатость поверхностей: для бетона 5,4/5,0.

788.05.00.00.05

Исполн.	Провер.	Дат.	Изм.
Аладов III	Чистова	15.08.86	1
Т.П.	Т.П.	15.08.86	2
И.В.	И.В.	15.08.86	3
С.В.	С.В.	15.08.86	4
С.В.	С.В.	15.08.86	5

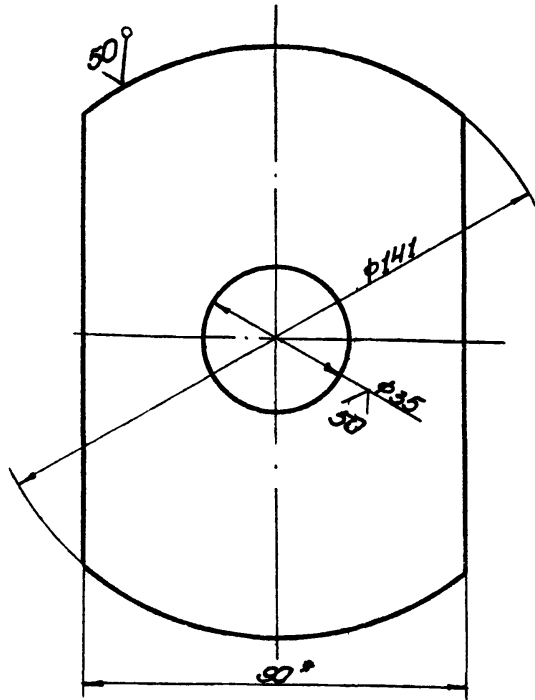
Удар клиновидный
сварочный чертеж

Исполн. Аладов III
Провер. Чистова
Дат. 15.08.86
Изм. 1

Исполн. Аладов III
Провер. Чистова
Дат. 15.08.86
Изм. 1

178.05.00.04

1/1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных - ± IT16.
2. Размер для справок.

178.05.00.04

Дуофрагма

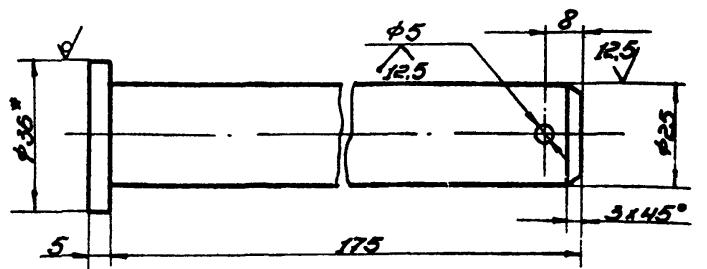
Лист	Масштаб	Кол-во
1	1:1	1

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд. В.Сидорова	Е.С.	3.83

Копирован

178.05.00.01

25/1/1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных - ± IT16.
2. Размер для справок.

178.05.00.01

Ось

Лист	Масштаб	Кол-во
1	1:1	1

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд. В.Сидорова	Е.С.	3.83

Копирован

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
15	178.05.00.12	Уголок		
16	178.05.00.13	Уголок	2	1,68 кг
17		Шпилька 25.04.016	1	0,02 кг
18		Шпилька 5.30.002	1	0,01 кг

178.05.00.00

Угол клиновый

Лист	Масштаб	Кол-во
1	1:1	1

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд. В.Сидорова	Е.С.	3.83

Копирован

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
		Сборочный чертёж		
		Детали		
1	178.05.00.01	Ось	1	
2	178.05.00.02	Ступица		
		Шпилька 25.04.016.02.75		
		L=130	1	0,38 кг
3	178.05.00.03	Обод		
		Шпилька 15.04.016.01.75		
		8-10 ГОСТ 8731-74		
		L=50	1	1,50 кг
4	178.05.00.04	Дуофрагма	1	
5	178.05.00.05	Накладка		
		Шпилька 5.30.002.02.75		
		Лист 3 ГОСТ 535-79		
		L=62	2	0,16 кг
6	178.05.00.06	Переключатель	2	
7	178.05.00.07	Ручка	1	
8	178.05.00.08	Уголок	2	
9	178.05.00.08-01	Уголок	2	
10	178.05.00.09	Уголок	2	
11	178.05.00.09-01	Уголок	2	
12	178.05.00.10	Уголок	2	
13	178.05.00.11	Уголок	2	
14	178.05.00.11-01	Уголок	2	

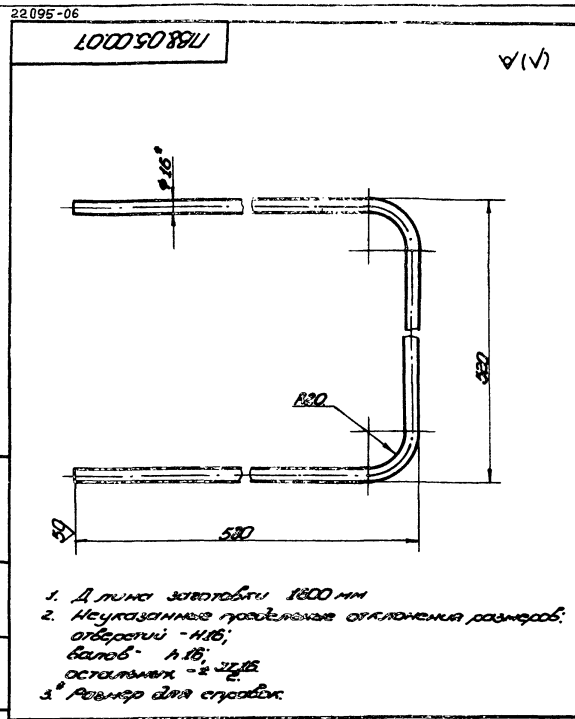
178.05.00.00

Лист	Масштаб	Кол-во
1	1:1	1

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд. В.Сидорова	Е.С.	3.83

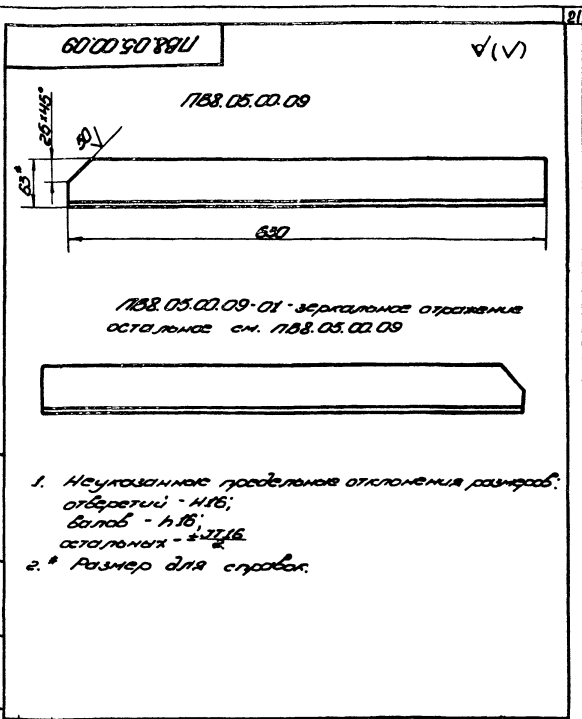
Копирован

22.09.95-06
Трубовый проект 704-186.86 Анкдор VIII



1. Длина заготовки 1800 мм
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборстий - $\pm 1/16$; балоб - $\pm 1/16$; остальных - $\pm 1/16$
3. Размер для справок.

1788.05.00.07				1788.05.00.07			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	Рычков	3.83		1	Рычков	3.83	
2	Рычков	3.83		2	Рычков	3.83	
3	Рычков	3.83		3	Рычков	3.83	
4	Рычков	3.83		4	Рычков	3.83	
5	Рычков	3.83		5	Рычков	3.83	
Угол от 3 до 3107 335 19				Угол от 3 до 3107 335 19			
Копировать				Копировать			
Формат II				Формат II			

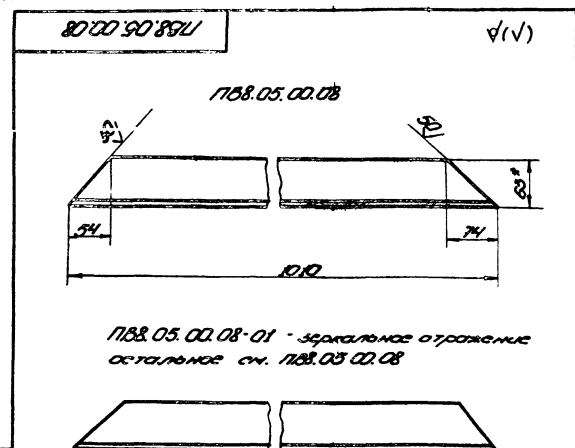


1788.05.00.09-01 - зеркальное отражение остальное см. 1788.05.00.09

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборстий - $\pm 1/16$; балоб - $\pm 1/16$; остальных - $\pm 1/16$
2. Размер для справок.

1788.05.00.09				1788.05.00.09			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	Рычков	3.83		1	Рычков	3.83	
2	Рычков	3.83		2	Рычков	3.83	
3	Рычков	3.83		3	Рычков	3.83	
4	Рычков	3.83		4	Рычков	3.83	
5	Рычков	3.83		5	Рычков	3.83	
Угол от 3 до 3107 335 19				Угол от 3 до 3107 335 19			
Копировать				Копировать			
Формат II				Формат II			

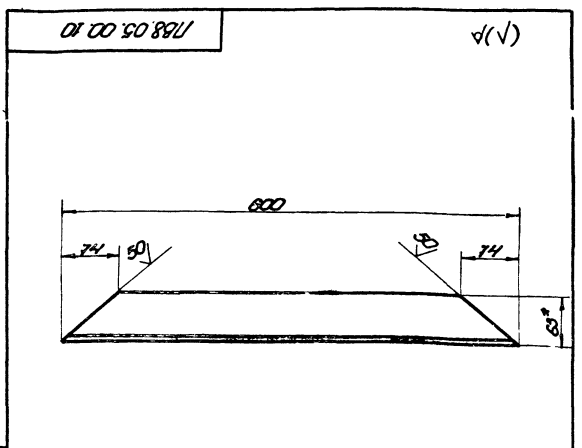
1788.05.00.08 Анкдор VIII



1788.05.00.08-01 - зеркальное отражение остальное см. 1788.05.00.08

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборстий - $\pm 1/16$; балоб - $\pm 1/16$; остальных - $\pm 1/16$
2. Размер для справок.

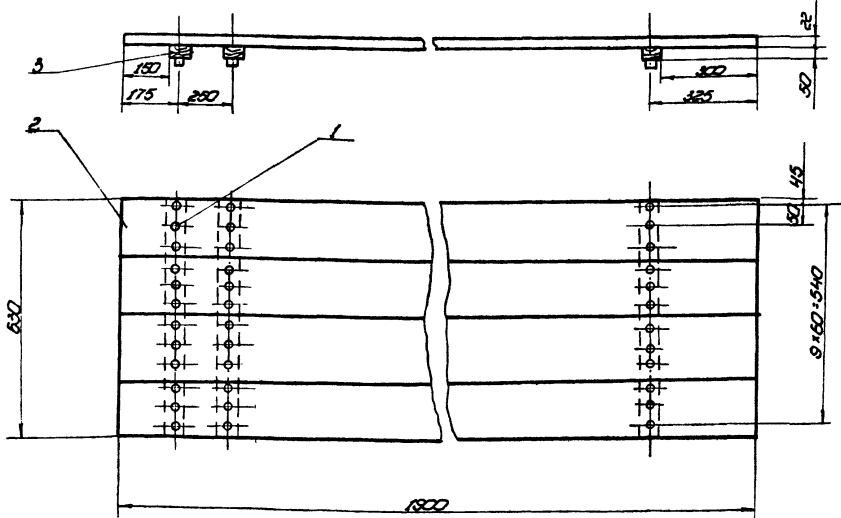
1788.05.00.08				1788.05.00.08			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	Рычков	3.83		1	Рычков	3.83	
2	Рычков	3.83		2	Рычков	3.83	
3	Рычков	3.83		3	Рычков	3.83	
4	Рычков	3.83		4	Рычков	3.83	
5	Рычков	3.83		5	Рычков	3.83	
Угол от 3 до 3107 335 19				Угол от 3 до 3107 335 19			
Копировать				Копировать			
Формат II				Формат II			



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборстий - $\pm 1/16$; балоб - $\pm 1/16$; остальных - $\pm 1/16$
2. Размер для справок.

1788.05.00.10				1788.05.00.10			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.	Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	Рычков	3.83		1	Рычков	3.83	
2	Рычков	3.83		2	Рычков	3.83	
3	Рычков	3.83		3	Рычков	3.83	
4	Рычков	3.83		4	Рычков	3.83	
5	Рычков	3.83		5	Рычков	3.83	
Угол от 3 до 3107 335 19				Угол от 3 до 3107 335 19			
Копировать				Копировать			
Формат II				Формат II			

178.9.38.02.00.05

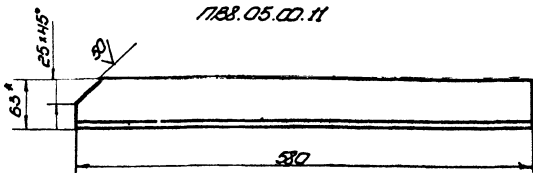


1. Входные концы гвоздей (дет. поз. 1) загнуть.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: остальное - ± 0.2 .

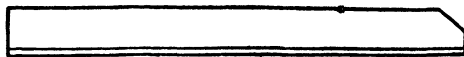
178.9.38.02.00.05					Материал	Мат. №	Масса	Масштаб
Изм	№	Исполн	Дата	Вид	Нержавеющая сталь	И	220	1:10
Разработ	А.И.Иванов	К.И.	6.83					
Проект	И.И.Иванов	И.И.	6.83					
И.И.Иванов								
М.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								

1. Исполнитель: проект 144-1-180.06 - Исполнитель VII

178.05.02.11



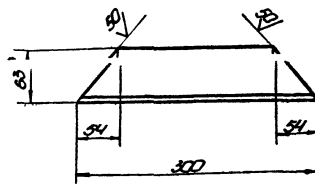
178.05.02.11-01 - зеркальное отражение остальное см 178.05.02.11



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстие - H16; болтов - h16; остальное - ± 0.2 .
2. Размер для справок.

178.05.02.11					Материал	Мат. №	Масштаб	
Изм	№	Исполн	Дата	Вид	Уголок	2,27	1:4	
Разработ	А.И.Иванов	К.И.	6.83					
Проект	И.И.Иванов	И.И.	6.83					
И.И.Иванов								
М.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								

178.05.02.13



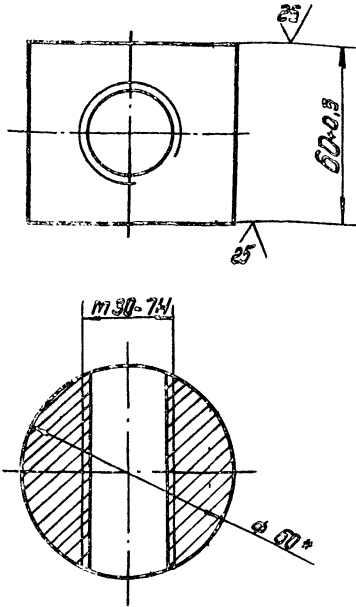
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстие - H16; болтов - h16; остальное - ± 0.2 .
2. Размер для справок.

1. Исполнитель: проект 144-1-180.06 - Исполнитель VII

178.05.02.13					Материал	Мат. №	Масштаб	
Изм	№	Исполн	Дата	Вид	Уголок	1,17	1:4	
Разработ	А.И.Иванов	К.И.	6.83					
Проект	И.И.Иванов	И.И.	6.83					
И.И.Иванов								
М.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								
И.И.Иванов								

184.05.00.03

(V) A



* Размер для справок

184.05.00.03

Пайка

Лист	Масса	Масштаб
1,2		1:1
Лист		Листов
		1

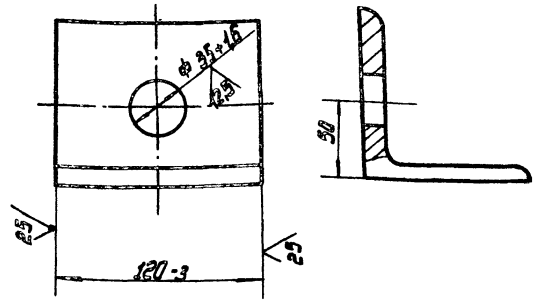
Исполн.	Контроль	Подп.	Дата
Проф. Числова	Кис	6.83	
Т.Колпа	Кис	6.83	
Г.П.П.	Таролин	6.83	
И.Колпа	Панова	6.83	
Утв.	Киселева	6.83	

Исх. 8-80 ГОСТ 2490-74
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Листы в папке, папки и детали в сборе

184.05.01.01

(V) A



184.05.01.01

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
1,25		1:2
Лист		Листов
		2

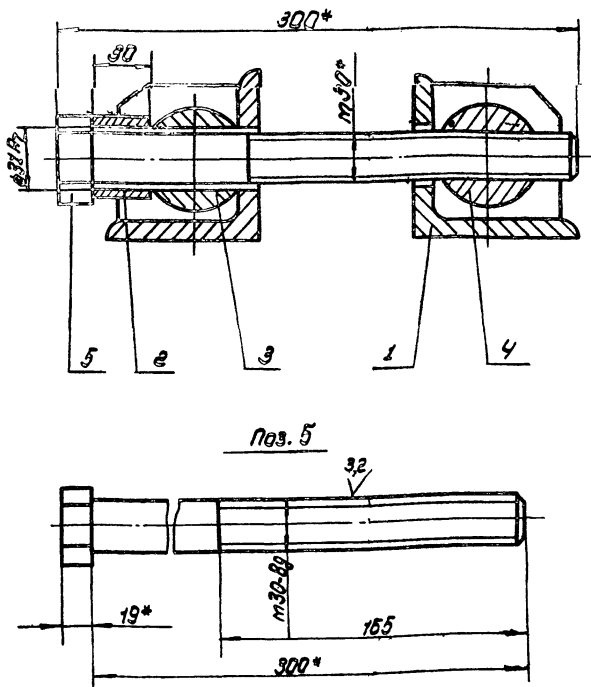
Исполн.	Контроль	Подп.	Дата
Проф. Числова	Кис	6.83	
Т.Колпа	Кис	6.83	
Г.П.П.	Таролин	6.83	
И.Колпа	Панова	6.83	
Утв.	Киселева	6.83	

Уголок 6-90x90x8 ГОСТ 8502-72
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Листы в папке, папки и детали в сборе

184.05.00.00 СБ

(V) A



* Размеры для справок

184.05.00.00 СБ

Стяжное приспособление
Сборочный чертеж

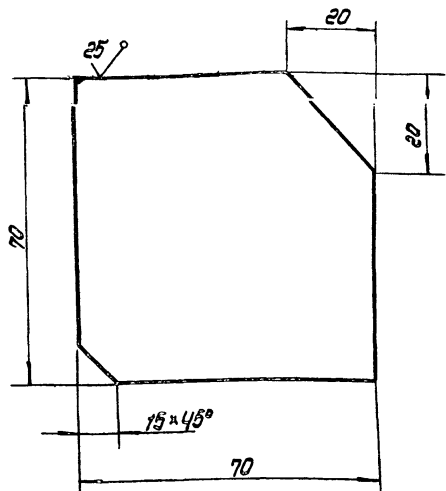
Лист	Масса	Масштаб
4,6		1:2
Лист		Листов
		2

Исполн.	Контроль	Подп.	Дата
Проф. Числова	Кис	6.83	
Т.Колпа	Кис	6.83	
Г.П.П.	Таролин	6.83	
И.Колпа	Панова	6.83	
Утв.	Киселева	6.83	

Исх. 8-80 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Листы в папке, папки и детали в сборе

184.05.01.02



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h16;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

184.05.01.02

Ребра

Лист	Масса	Масштаб
0,3		1:1
Лист		Листов
		1

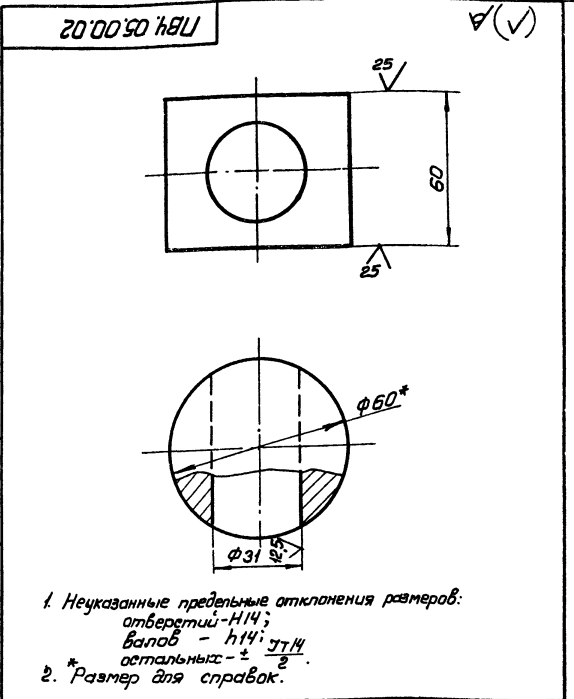
Исполн.	Контроль	Подп.	Дата
Проф. Числова	Кис	6.83	
Т.Колпа	Кис	6.83	
Г.П.П.	Таролин	6.83	
И.Колпа	Панова	6.83	
Утв.	Киселева	6.83	

Исх. 8-80 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Листы в папке, папки и детали в сборе

Изм.	№ докум.	Лист	Дата	Изменен	Лист	Дата
И						
И						
И	1	ПВ4.05.01.01		Ребра	2	
И	2	ПВ4.05.01.02		Уголок	1	
ПВ4.05.01.00						
Кронштейн				Лит. Лист Листов		
Исполнитель: <i>Иванов</i>				Исполнитель: <i>Иванов</i>		
г. Москва				г. Москва		

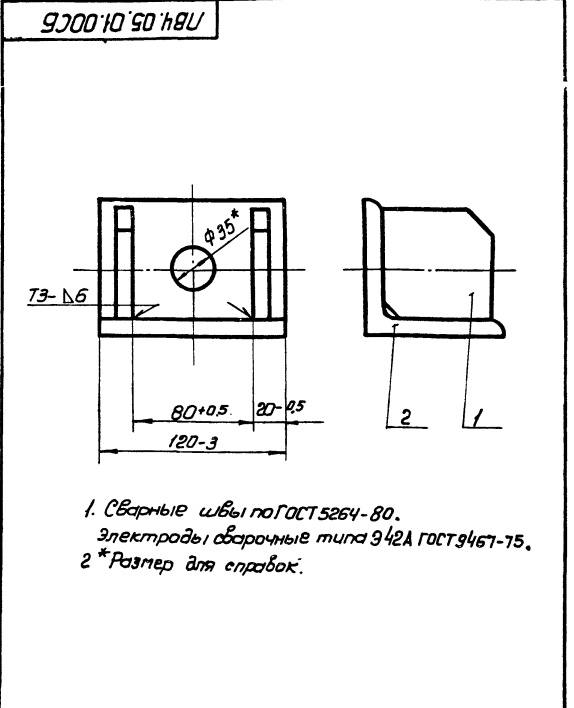
Изм. № докум. Лист Дата Изменен Лист Дата



Изм.	№ докум.	Лист	Дата	Изменен	Лист	Дата
И						
И						
И	1	ПВ4.05.00.01		Сухарь	1	
ПВ4.05.00.02						
Сухарь				Лит. Листов		
Исполнитель: <i>Иванов</i>				Исполнитель: <i>Иванов</i>		
г. Москва				г. Москва		

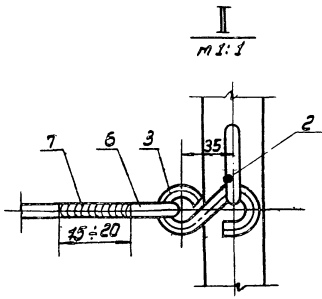
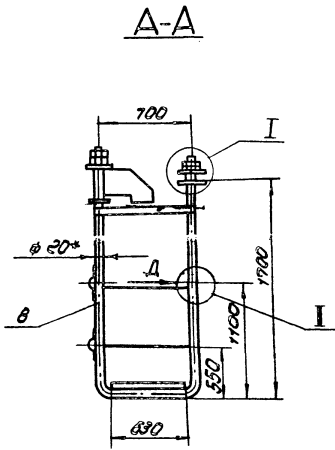
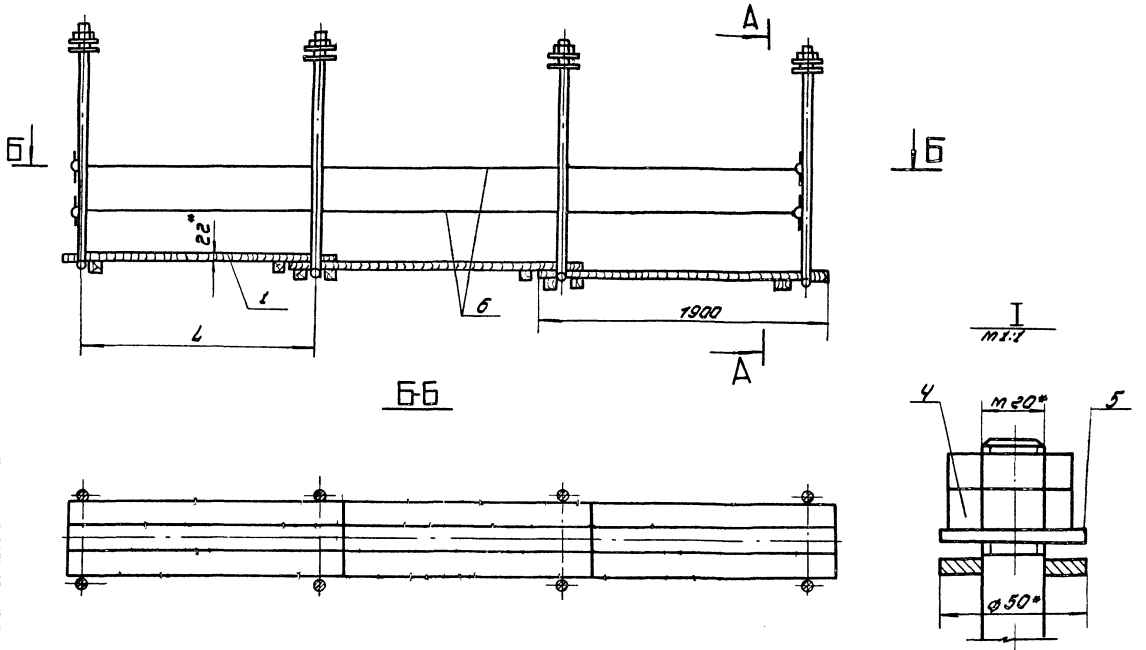
Изм.	№ докум.	Лист	Дата	Изменен	Лист	Дата
И						
И						
И	1	ПВ4.05.01.00		Кронштейн	2	
ПВ4.05.00.00						
Стяжное приспособление				Лит. Лист Листов		
Исполнитель: <i>Иванов</i>				Исполнитель: <i>Иванов</i>		
г. Москва				г. Москва		

Изм. № докум. Лист Дата Изменен Лист Дата

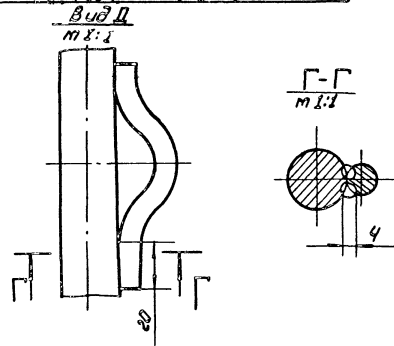


Изм.	№ докум.	Лист	Дата	Изменен	Лист	Дата
И						
И						
И	1	ПВ4.05.01.00 СБ		Кронштейн	1	
ПВ4.05.01.00 СБ						
Кронштейн				Лит. Листов		
Сборочный чертеж				Исполнитель: <i>Иванов</i>		
г. Москва				г. Москва		

П89.38.00.00 СБ



Обозначение	д. мм	масса, кг	Примечание
П89.38.00.00	1940	229,5	V=700 м³, V=1000 м³
-01	1460	229,0	V=2000 м³
-02	1480	229,5	V=3000 м³
-03	1460	230,0	V=5000 м³



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, впадов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{10}$
3. На лесах предусмотреть отработку досками с внутренней и наружной стороны.
4. Шероховатость поверхностей резг для дет. Б4-√
5. * Размеры для справок.

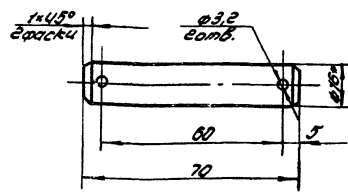
				П89.38.00.00 СБ			
Изм./лист	Кол-во	Лист	Дата	Подписные леса для монтажа кольца жесткости.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Выполнил	Чек.	6.83		И	Ем.	1:10
Проб.	Числовой	Визуаль	6.83	Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
Ген.пр.	Трации	Исп.	6.83	Сборочный чертеж		Иллюстрация	
Н.контр.	Панова	Исп.	6.83				
Упр.	Биченцов	Виз.	6.83	г. Москва.			

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
184.02.00.00.05		<u>Сборочный чертеж</u>		
		<u>Сборочные единицы</u>		
11 1	184.02.01.00	Справка	1	
11 2	184.02.02.00	Прижимит	1	
		<u>Детали</u>		
11 3	184.02.00.01	Полоса прижимная	1	
11 4	184.02.00.02	Винт	1	
11 5	184.02.00.03	Ручка		
		пруж. В-20 ГОСТ 2500-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 250	1	0,02кг
11 6	184.02.00.04	Патка	1	
11 7	184.02.00.05	Палец	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
8		Шпилька Эп25.002 ГОСТ 397-79	2	0,01кг

184.02.00.00

Исполн.	Н.С.Савин	Проф.	М.С.Савин
Разработ.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Провер.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Г.И.П.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Н.И.Савин	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
С.И.Савин	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин

Струдицина для прижимания оптического волновода
Лист 1 из 1
Шпрингер-Телеком-Монтаж г. Москва

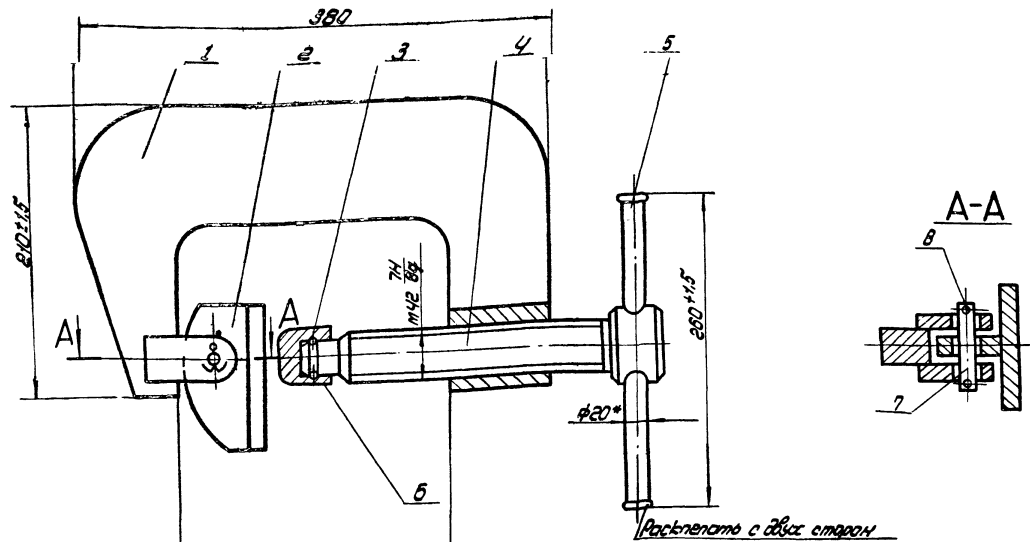


1. Не указанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT16
2. * Размер для справок.

184.02.00.05

Исполн.	Н.С.Савин	Проф.	М.С.Савин
Разработ.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Провер.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Г.И.П.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Н.И.Савин	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
С.И.Савин	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин

Палец
Лист 1 из 1
Масса 0,1
Масштаб 1:1
пруж. В-18 ГОСТ 2500-71
Ст.3 ГОСТ 535-79
Шпрингер-Телеком-Монтаж г. Москва



* Размеры для справок.

184.02.00.00.05

Исполн.	Н.С.Савин	Проф.	М.С.Савин
Разработ.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Провер.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Г.И.П.	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
Н.И.Савин	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин
С.И.Савин	С.И.Савин	К.т.	С.И.Савин

Струдицина для прижимания оптического волновода
Лист 1 из 1
Масса 19,8
Масштаб 1:2,5
Сборочный чертеж
Шпрингер-Телеком-Монтаж г. Москва

ИЗМЕНИТЬ ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ

22095-06

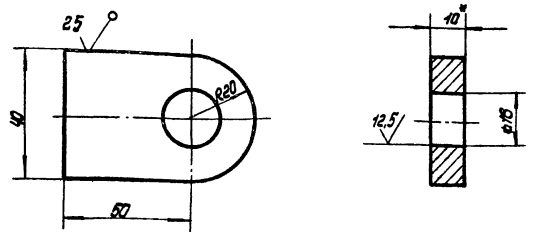
Лист	№ листа	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		<i>П84.02.01.00 СБ</i>	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	<i>П84.02.01.01</i>	Пластина	1	
14	2	<i>П84.02.01.02</i>	Гайка Б-60 ГОСТ 2590-71 ТршГ Ст.3 ГОСТ 535-79		
			<i>L=80</i>	1	1,0 кг
11	3	<i>П84.02.01.03</i>	Прошина	2	

<i>П84.02.01.00</i>	<i>Склад</i>
Лист 1	Лист 2
Лист 3	Лист 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листа
1	Сборочный	Пластина	К-2	3.83	3.83
2	Гайка	Б-60	К-2	3.83	3.83
3	Прошина	Л=80	К-2	3.83	3.83
4	Исполн.	Планы	К-2	3.83	3.83
5	Утверд.	Утверд.	К-2	3.83	3.83

Б0 10 20 180

√(√)

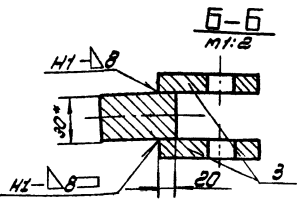
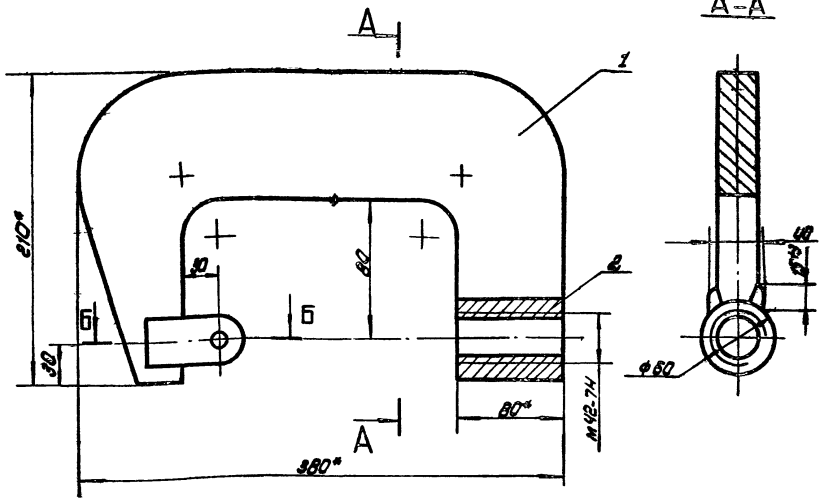


- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - H7/6; валов - h7/6; остальных - $\pm \frac{IT5}{2}$
- * Размеры для справок.

П84.02.01.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листа
1	Сборочный	Прошина	К-2	3.83	3.83
2	Гайка	Б-60	К-2	3.83	3.83
3	Прошина	Л=80	К-2	3.83	3.83
4	Исполн.	Планы	К-2	3.83	3.83
5	Утверд.	Утверд.	К-2	3.83	3.83

Б0 10 20 180



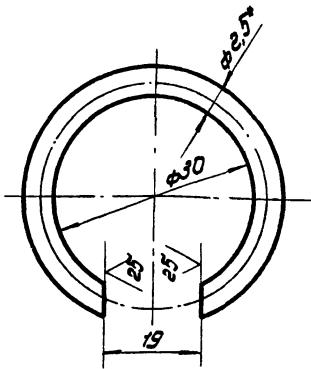
- Сварка ручная электродуговая. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сборочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - H7/6; валов - h7/6; остальных - $\pm \frac{IT5}{2}$.
- * Размеры для справок.

П84.02.01.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листа
1	Сборочный	Склад	К-2	3.83	3.83
2	Гайка	Б-60	К-2	3.83	3.83
3	Прошина	Л=80	К-2	3.83	3.83
4	Исполн.	Планы	К-2	3.83	3.83
5	Утверд.	Утверд.	К-2	3.83	3.83

10.00.20.18U

(✓)



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16;
валов - h16;
остальных - $\pm \frac{0.16}{2}$.
2. * Размер для справок.

184.02.00.01

Кольцо
пружинное

Лист	Масса	Масштаб
И	0.25	2:1
Лист Листов 1		

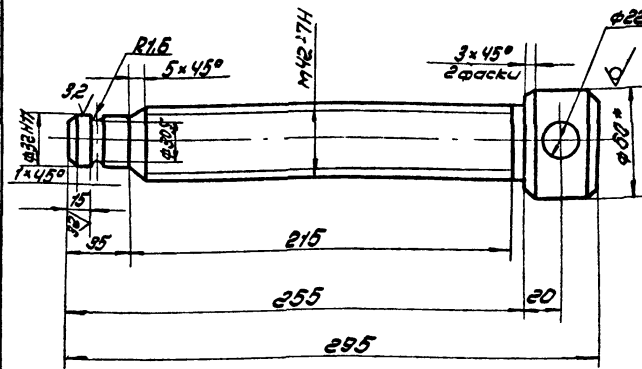
Исполн.	Начерт.	Проф.	Дата
И.Завод	И.Завод	И.Завод	3.83
Проб.	Кувшинов	И.Завод	3.83
Г.И.	Тролин	И.Завод	3.83
И.Завод	Ломова	И.Завод	3.83
И.Завод	Кувшинов	И.Завод	3.83

Проволока III-2.5
ГОСТ 9389-75

Гипроинженеринститут
г. Москва

184.02.00.02

(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14; валов - h16; остальных - $\pm \frac{0.16}{2}$
резьбы по ГОСТ 15093-70.
2. * Размер для справок.

184.02.00.02

Винт
нажимной

Лист	Масса	Масштаб
И	3.0	1:2
Лист Листов 1		

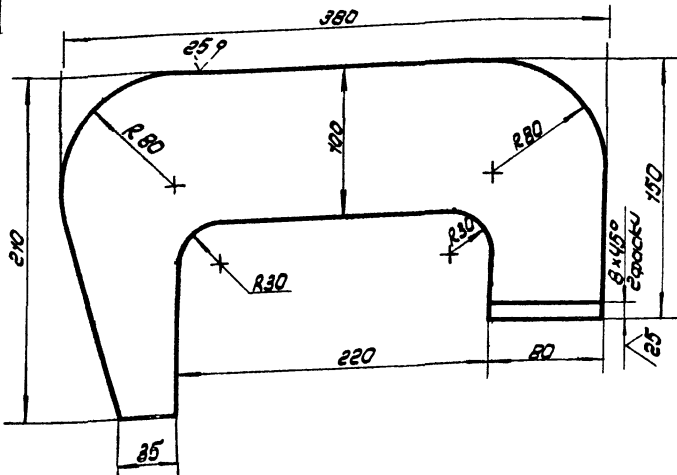
В-60 ГОСТ 2590-71
Стр. 3 ГОСТ 535-79

Исполн.	Начерт.	Проф.	Дата
И.Завод	И.Завод	И.Завод	3.83
Проб.	Кувшинов	И.Завод	3.83
Г.И.	Тролин	И.Завод	3.83
И.Завод	Ломова	И.Завод	3.83
И.Завод	Кувшинов	И.Завод	3.83

Гипроинженеринститут
г. Москва

10.10.20.18U

(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{0.16}{2}$.

184.02.01.01

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	11.1	1:2.5
Лист Листов 1		

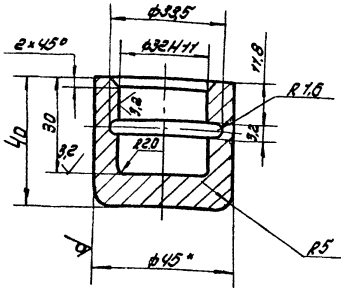
В-90 ГОСТ 19903-74
Стр. 3 ГОСТ 14837-79

Исполн.	Начерт.	Проф.	Дата
И.Завод	И.Завод	И.Завод	3.83
Проб.	Кувшинов	И.Завод	3.83
Г.И.	Тролин	И.Завод	3.83
И.Завод	Ломова	И.Завод	3.83
И.Завод	Кувшинов	И.Завод	3.83

Гипроинженеринститут
г. Москва

НД.00.02.01.НВУ

1.3/1.3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.14 ; валов - ± 0.14 ; остальных - ± 0.15
 2. * Размер для справок.

НВ 4.02.00.04

Изм.	Лист	И	докум.	Подп.	Дата
1	Разработ.	Брилева	К	3.83	
	Проб.	Кизилкина	К	3.83	
	Г.Контр.	Трунов	К	3.83	
	Н.Контр.	Ланцова	К	3.83	
	Э.Контр.	Клинецова	К	3.83	

Листов 1
 Масса 0,43
 Масштаб 1:1

Прижим
 Листов 1
 Масса 0,43
 Масштаб 1:1

Исполнитель: Брилева
 г. Москва

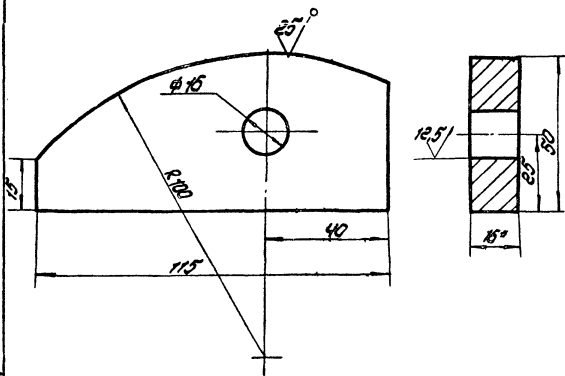
Изм.	Лист	И	докум.	Подп.	Дата	Наименование	Мат.	Масса	Масштаб
						Документация			
11			НВ 4.02.02.00 СБ			Сборочный чертеж			
						Детали			
11	1		НВ 4.02.02.01			Пластина			1
84	2		НВ 4.02.02.02			Лист опорный			
						Листов 6: 18/100 ГОСТ 103-78 Ст. 3 ГОСТ 335-79			
						L = 115		1	1,45 кг

Изм. в листе, листе и докум. (вместе с листом) (лист и докум.)

Изм. в листе, листе и докум. (вместе с листом) (лист и докум.)

НВ 4.02.02.01

1.3/1.3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.15 ; валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.15
 2. * Размер для справок.

НВ 4.02.02.01

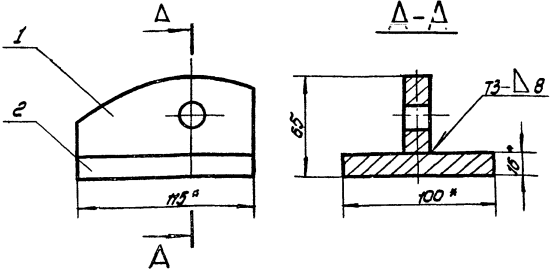
Изм.	Лист	И	докум.	Подп.	Дата
1	Разработ.	Брилева	К	3.83	
	Проб.	Кизилкина	К	3.83	
	Г.Контр.	Трунов	К	3.83	
	Н.Контр.	Ланцова	К	3.83	
	Э.Контр.	Клинецова	К	3.83	

Листов 1
 Масса 0,4
 Масштаб 1:1

Прижим
 Листов 1
 Масса 1,85
 Масштаб 1:2

Исполнитель: Брилева
 г. Москва

НВ 4.02.02.00 СБ



1. Верхние швы выполняются по ГОСТ 5254-80. Электроды сборочные типа Э42: ГОСТ 9467-75.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.15 .
 3. * Размеры для справок.

НВ 4.02.02.00 СБ

Изм.	Лист	И	докум.	Подп.	Дата
1	Разработ.	Брилева	К	3.83	
	Проб.	Кизилкина	К	3.83	
	Г.Контр.	Трунов	К	3.83	
	Н.Контр.	Ланцова	К	3.83	
	Э.Контр.	Клинецова	К	3.83	

Листов 1
 Масса 1,85
 Масштаб 1:2

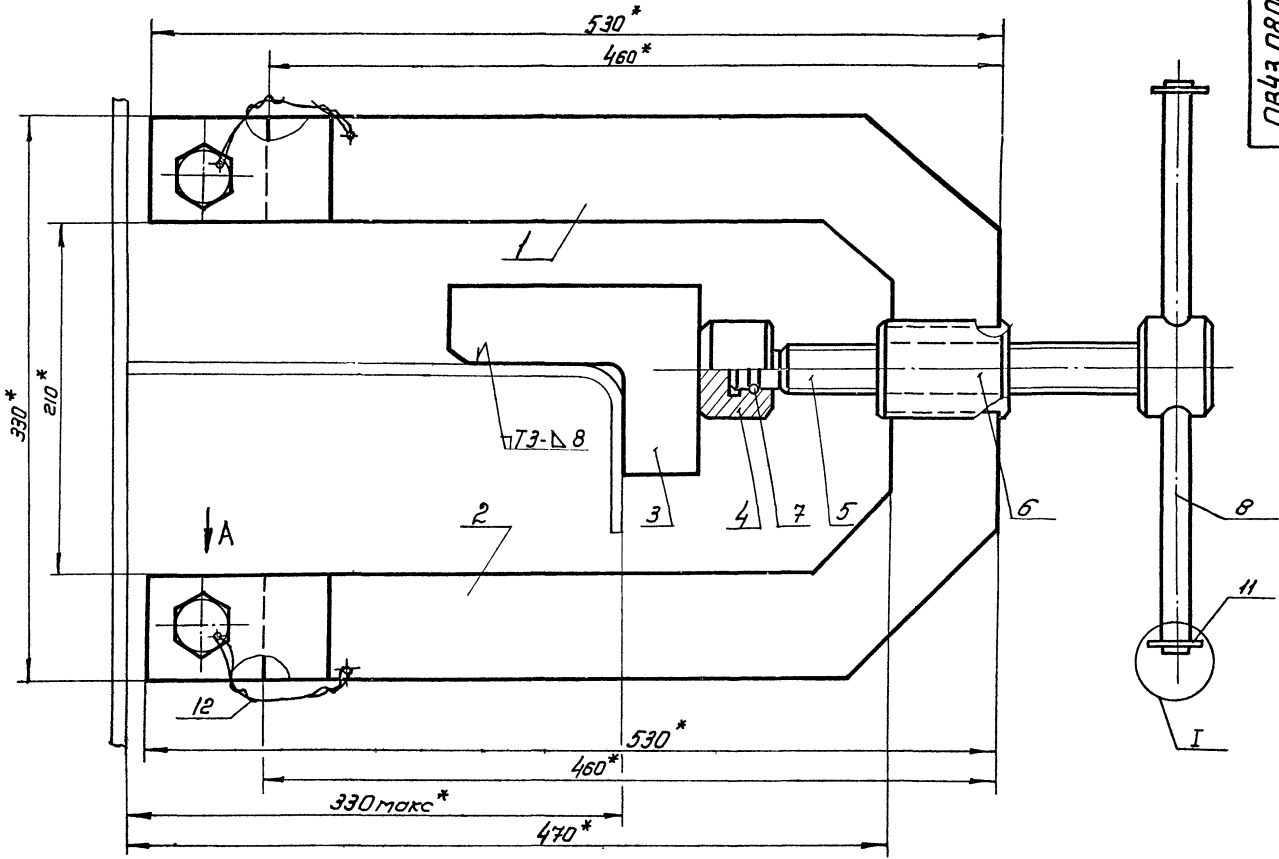
Исполнитель: Брилева
 г. Москва

Изм. в листе, листе и докум. (вместе с листом) (лист и докум.)

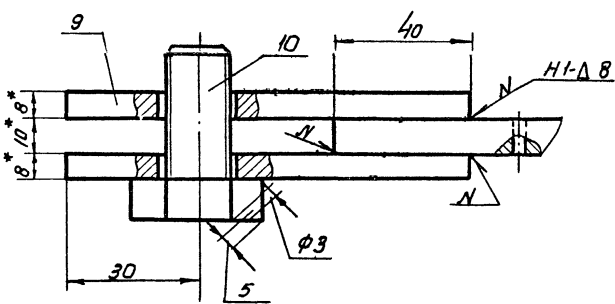
Изм. в листе, листе и докум. (вместе с листом) (лист и докум.)

144-1-100-06 АИ8004 VII

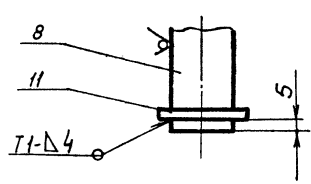
ПВ43.08.00.00СБ



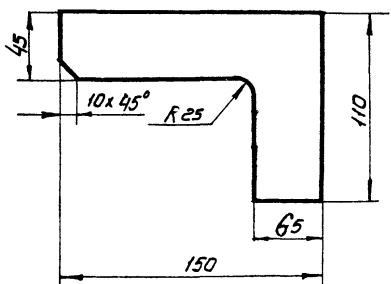
Вид А
М 1:1



I
М 1:1



Дет. п03.3
М 1:2



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 Электроды, сварочные типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 $\sqrt{}$
4. * Размеры для справок.

					ПВ43.08.00.00СБ		
Эм. Проект	М.Савокит	Подп.	Дата	Струбцина для прибли- тия промежуточных калец жесткости. Сварочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецов	С	02.83		И	17,0	1:2
Проб.	Чиркова	С	05.83		Лист	Листов 1	
Т.контр.	Тюрин	С	07.83		Итого листов		
Н.контр.	Панова	С	07.83		Итого листов		
Чтв.	Кузнецов	С	08.83	в. Москва			

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
11	Шайба 18.04.00 ГОСТ 11371-78		2	
<u>Материалы</u>				
12	Проболока 2 ГОСТ 3282-74		1	
ПВ43.08.00.00				
				Лист 2
Копировать				Формат И1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
ДОКУМЕНТАЦИЯ				
22	ПВ43.08.00.00.00	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
11	1 ПВ43.08.00.01	Щека		
	2 ПВ43.08.00.01-01	Щека		
54	3 ПВ43.08.00.02	Опора		
Лист 10 ГОСТ 19003-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79				
		150 * 110	1	1,3 кг
11	4 ПВ43.08.00.03	Подпятник		
11	5 ПВ43.08.00.04	Винт ножимной		
11	6 ПВ43.08.00.05	Втулка		
11	7 ПВ43.08.00.06	Кальцо пружинное		
54	8 ПВ43.08.00.07	Рука		
Корп. В.18.ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79				
		L: 300	1	0,6 кг
11	9 ПВ43.08.00.08	Пластина		
<u>Стандартные изделия</u>				
		Болт М20 * 100, 58.013		
		ГОСТ 1758-70		2
ПВ43.08.00.00				
				Лист 2
Копировать				Формат И1

18.04.00.00 (✓) R5

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных - $\pm 0.16/2$.

2. шероховатость поверхности А - $\sqrt{3.2}$.

3. Размер для справок.

ПВ43.08.00.04

Лист 17	Масса 1,7	Масштаб 1:2
Винт	ножимной	
ГОСТ 2590-71 Корп. Ст. 3 ГОСТ 535-79		

Копировать Формат И1

ПВ43.08.00.03 (✓) R5

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных - $\pm 0.16/2$.

2. * Размер для справок.

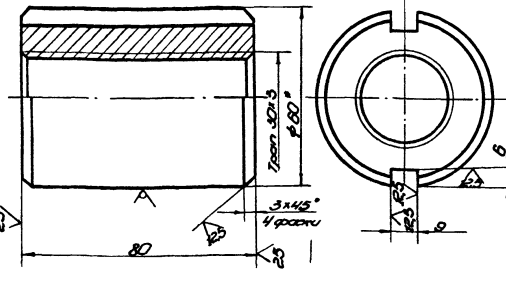
ПВ43.08.00.03

Лист 113	Масса 1,13	Масштаб 1:1
Подпятник		
Корп. В.18.ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		

Копировать Формат И1

17843.08.02.07

(V)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - ±IT16/2.

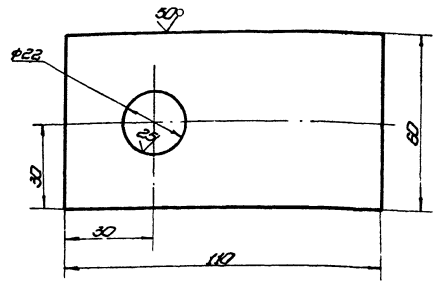
17843.08.02.07

Втулка

Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	1,9	1:1
Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	1,9	1:1
Лист 5.8.1.001.18923-74				Гидроавтоматический монитор г. Москва		
Ст. 3.1.001.14637-79				г. Москва		
Коллектор				Фермант П		

17843.08.02.08

(V)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - ±IT16/2.

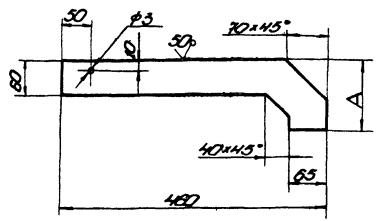
17843.08.02.08

Пластина

Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	0,4	1:1
Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	0,4	1:1
Лист 5.8.1.001.18923-74				Гидроавтоматический монитор г. Москва		
Ст. 3.1.001.14637-79				г. Москва		
Коллектор				Фермант П		

17843.08.02.01

(V)



Обозначение	A, мм	Масса, кг
17843.08.02.01	120	40
-01	160	52

Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - ±IT16/2.

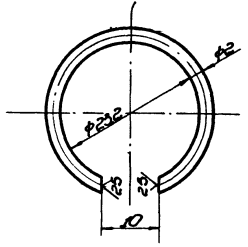
17843.08.02.01

Щедра

Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	17	2:1
Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	17	2:1
Лист 5.10.001.18923-74				Гидроавтоматический монитор г. Москва		
Ст. 3.1.001.14637-79				г. Москва		
Коллектор				Фермант П		

17843.08.02.07

(V)

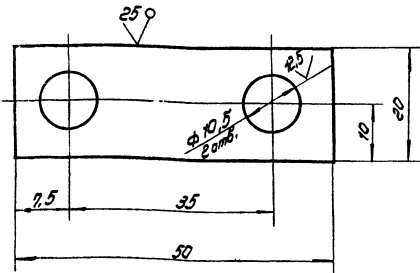


Длина заготовки L = 65 мм

17843.08.02.06

Кольцо пружинное

Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	17	2:1
Мат. №	Листов	Всего	Лист	Мат. №	Масса	Масса
1	1	1	1	1	17	2:1
Лист 5.10.001.18923-74				Гидроавтоматический монитор г. Москва		
Ст. 3.1.001.14637-79				г. Москва		
Коллектор				Фермант П		



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

10.00.01.01

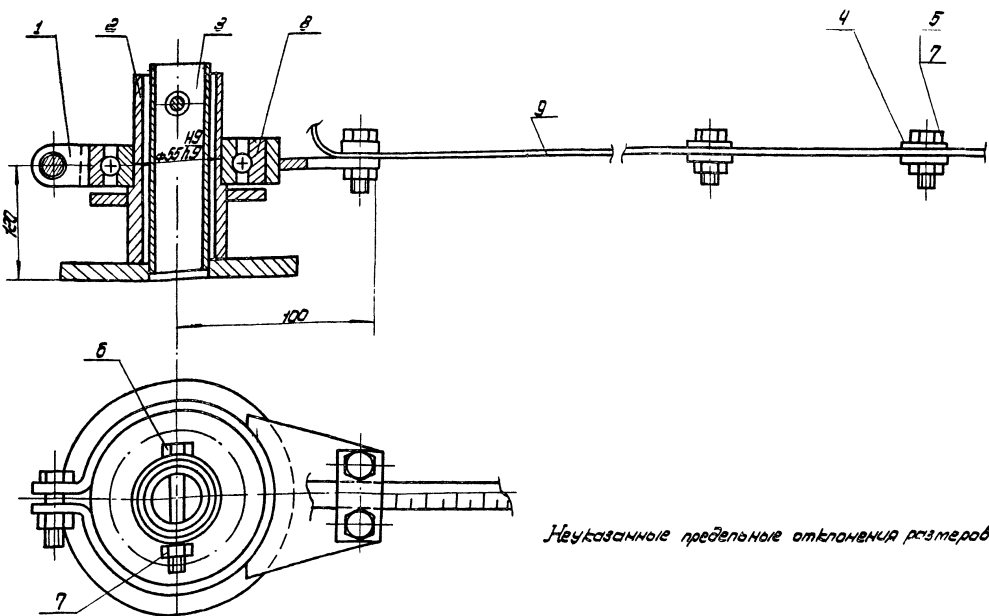
Исполн. И.И.И.	Проф. И.И.И.	Материал	Лист	Масштаб
Провер. К.К.К.	К.К.К.	3.83	1	1:2
Дроб. Ч.И.И.	Ч.И.И.	3.83	Лист Листов 1	
Платина		Лист 5-3 ГОСТ 10903-74		
Лит. Платина		Стр. 3 ГОСТ 10523-70		
Исполн. К.К.К.		Имп. Инженерный институт г. Москва		
Проф. К.К.К.		г. Москва		

Этап	№	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	Прим. замеч.
			Документация		
10		10.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	10.00.01.00	Затит	1	
11	2	10.00.02.00	Стойка	1	
11	3	10.00.03.00	Ось	1	
			Детали		
11	4	10.00.01	Пластина		
			Стандартные изделия		
	5		Болт ГОСТ 7798-70		
	6		M10x22.5B.025		
	7		Гайка M10.4.025		
	8		ГОСТ 5915-70		
	8		Подшипник 211	1	
			ГОСТ 8338-75		
	9		Резьба PC-50		
			ГОСТ 7502-80		

Исполн. И.И.И. Проф. К.К.К. Материал Платина Лист Листов 1

10.00.00

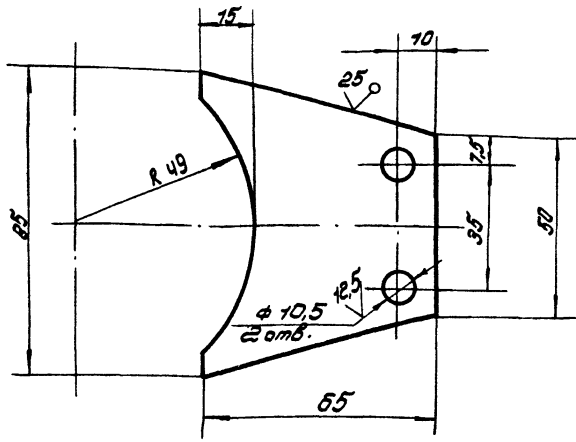
Исполн. И.И.И.	Проф. К.К.К.	Материал	Лист	Масштаб
Провер. К.К.К.	К.К.К.	3.83	1	1:2
Дроб. Ч.И.И.	Ч.И.И.	3.83	Лист Листов 1	
Затерное устройство		Лист 5.0		
Исполн. К.К.К.		Имп. Инженерный институт г. Москва		
Проф. К.К.К.		г. Москва		



Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$

10.00.00.05

Исполн. И.И.И.	Проф. К.К.К.	Материал	Лист	Масштаб
Провер. К.К.К.	К.К.К.	3.83	1	1:2
Дроб. Ч.И.И.	Ч.И.И.	3.83	Лист Листов 1	
Затерное устройство		Лист 5.0		
Сборочный чертеж		Имп. Инженерный институт г. Москва		
Исполн. К.К.К.		г. Москва		
Проф. К.К.К.		г. Москва		

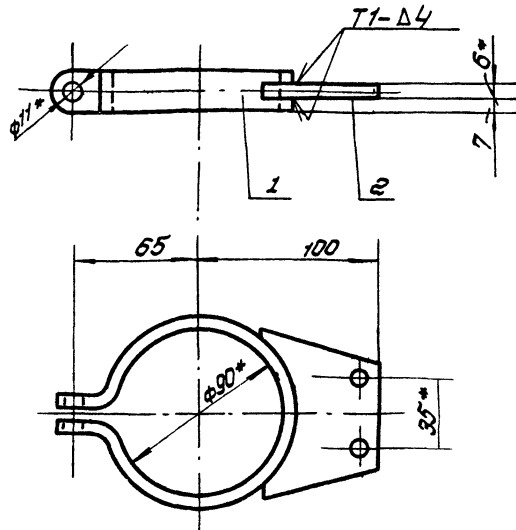


Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ. 12.01.02

Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Хромирующ	Лист	Масштаб	1:1
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Лист	Листов	1	
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				

лист 5-6 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79
Директор предприятия
г. Москва



- Сварку производят электродом типа Э-42А. ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
- * Размеры для справок.

ПВ. 12.01.00 СБ

Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Ломут	Лист	Масштаб	1:2
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Лист	Листов	1	
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				

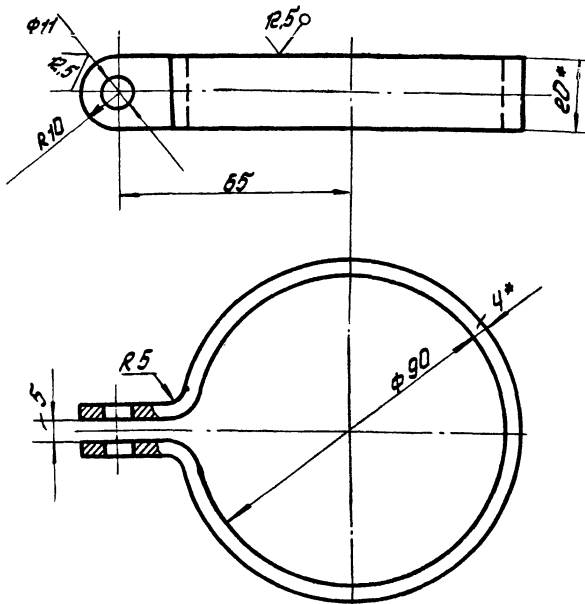
Сборочный чертеж
Директор предприятия
г. Москва

Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
11					ПВ. 12.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
11	1				ПВ. 12.01.01	Скоба	1	
11	1				ПВ. 12.01.02	Хромирующ	1	

ПВ. 12.01.00

Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Хромирующ	Лист	Масштаб	1:1
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Лист	Листов	1	
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				

лист 5-4 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79
Директор предприятия
г. Москва



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
- * Размеры для справок.
- Размеры заготовки 4x20x330

ПВ. 12.01.01

Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Скоба	Лист	Масштаб	1:1
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
Изм.	Лист	Уточн.	Лист	Дата	Лист	Листов	1	
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				
1	1	Резов	Кузнецов	3.83				

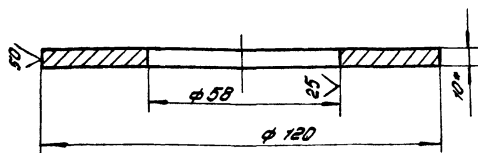
лист 5-4 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79
Директор предприятия
г. Москва

Исполнитель: [Name] Проверил: [Name] Утвердил: [Name]

2.2095-06

№ 2.12.02.01

(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - $h16$; отверстий - $H16$; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * Размер для справок.

№ 2.12.02.01

Фланец

Лист	Масса	Материал
И	0,2	1:1
Лист Листов 1		
Испроделательский цех г. Москва		

Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
1	Резерв	Блинова	К.С.	3.83
2	Проб.	Кучмина	К.С.	3.83
3	Л.Контр.	Тарих	К.С.	3.83
4	И.Контр.	Панова	К.С.	3.83
5	Стеб.	Кучмина	К.С.	3.83

Лист 5-5 ГОСТ 18903-74
Ст.3 ГОСТ 14037-79

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Проте- чанье
Документация					
И1		№ 2.12.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
И1	1	№ 2.12.02.01	Фланец	1	
И1	2	№ 2.12.02.02	Труба		

№ 2.12.02.00

Стойка

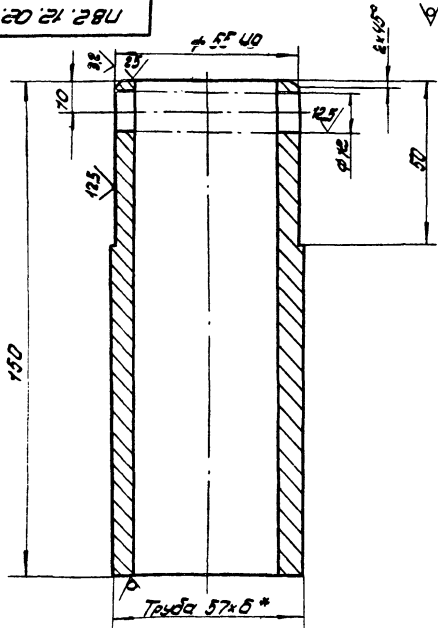
Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
1	Резерв	Блинова	К.С.	3.83
2	Проб.	Кучмина	К.С.	3.83
3	Л.Контр.	Тарих	К.С.	3.83
4	И.Контр.	Панова	К.С.	3.83
5	Стеб.	Кучмина	К.С.	3.83

Лист	Масса	Материал
И	1,2	1:1
Лист Листов 1		
Испроделательский цех г. Москва		

Исполнитель: [Name] Проверил: [Name] Утвердил: [Name]

№ 2.12.02.02

(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - $h16$; отверстий - $H16$; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * размер для справок.

№ 2.12.02.02

Труба

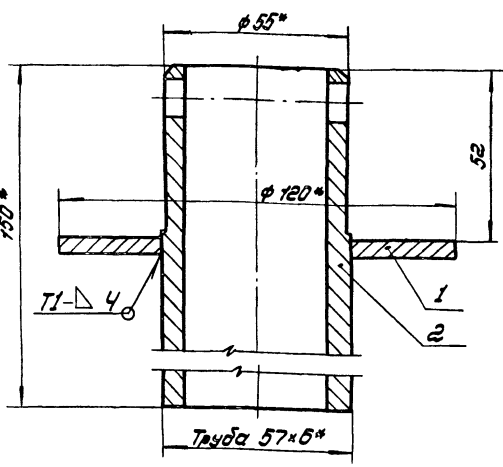
Лист	Масса	Материал
И	1,0	1:1
Лист Листов 1		
Испроделательский цех г. Москва		

Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
1	Резерв	Блинова	К.С.	3.83
2	Проб.	Кучмина	К.С.	3.83
3	Л.Контр.	Тарих	К.С.	3.83
4	И.Контр.	Панова	К.С.	3.83
5	Стеб.	Кучмина	К.С.	3.83

Лист Труба 57x5 ГОСТ 8732-70
8 10 ГОСТ 8731-74

№ 2.12.02.00 СБ

(✓)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - $h16$; отверстий - $H16$; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. * Размеры для справок.

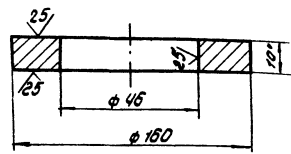
№ 2.12.02.00 СБ

Стойка

Лист	Масса	Материал
И	1,2	1:1
Лист Листов 1		
Испроделательский цех г. Москва		

Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
1	Резерв	Блинова	К.С.	3.83
2	Проб.	Кучмина	К.С.	3.83
3	Л.Контр.	Тарих	К.С.	3.83
4	И.Контр.	Панова	К.С.	3.83
5	Стеб.	Кучмина	К.С.	3.83

182.12.03.02



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - н18; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

182.12.03.02

Фланец

Лист	Масса	Материал
И	1,5	1:2

Лист	Листов	±
Лист	Листов	±

И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.

Лист 5-10 ГОСТ 19003-74
Ст.3 ГОСТ 14037-79
Исполнительский кабинет
г. Москва

И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.

Шпальт	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	при- меча- ние
				Документация		
И1			182.12.03.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И1	1		182.12.03.01	Труба	1	
И1	2		182.12.03.02	Фланец	1	

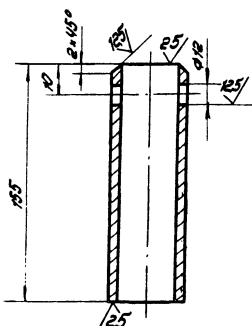
182.12.03.00

ОСБ

Лист	Лист	Листов
И1	И1	И1

И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.

182.12.03.01



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - н18; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

182.12.03.01

Труба

Лист	Масса	Материал
И	0,55	1:2

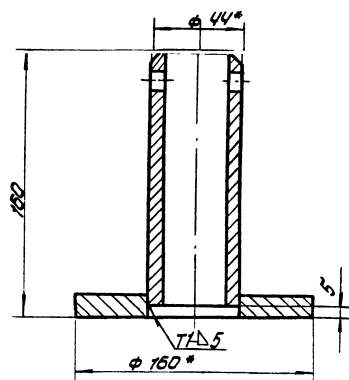
Лист	Листов	±
Лист	Листов	±

И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.

Лист 47,5 ГОСТ 8732-80
Труба 610 ГОСТ 8731-74
Исполнительский кабинет
г. Москва

И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.

182.12.03.00СБ



1. Сварка ручная электродуговая. Сварные швы выполняются по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42Л ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н18; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей резз для отв. 54 $50/4^*$
4. Размеры для справок.

182.12.03.00СБ

ОСБ

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
И1	2,15	1:2

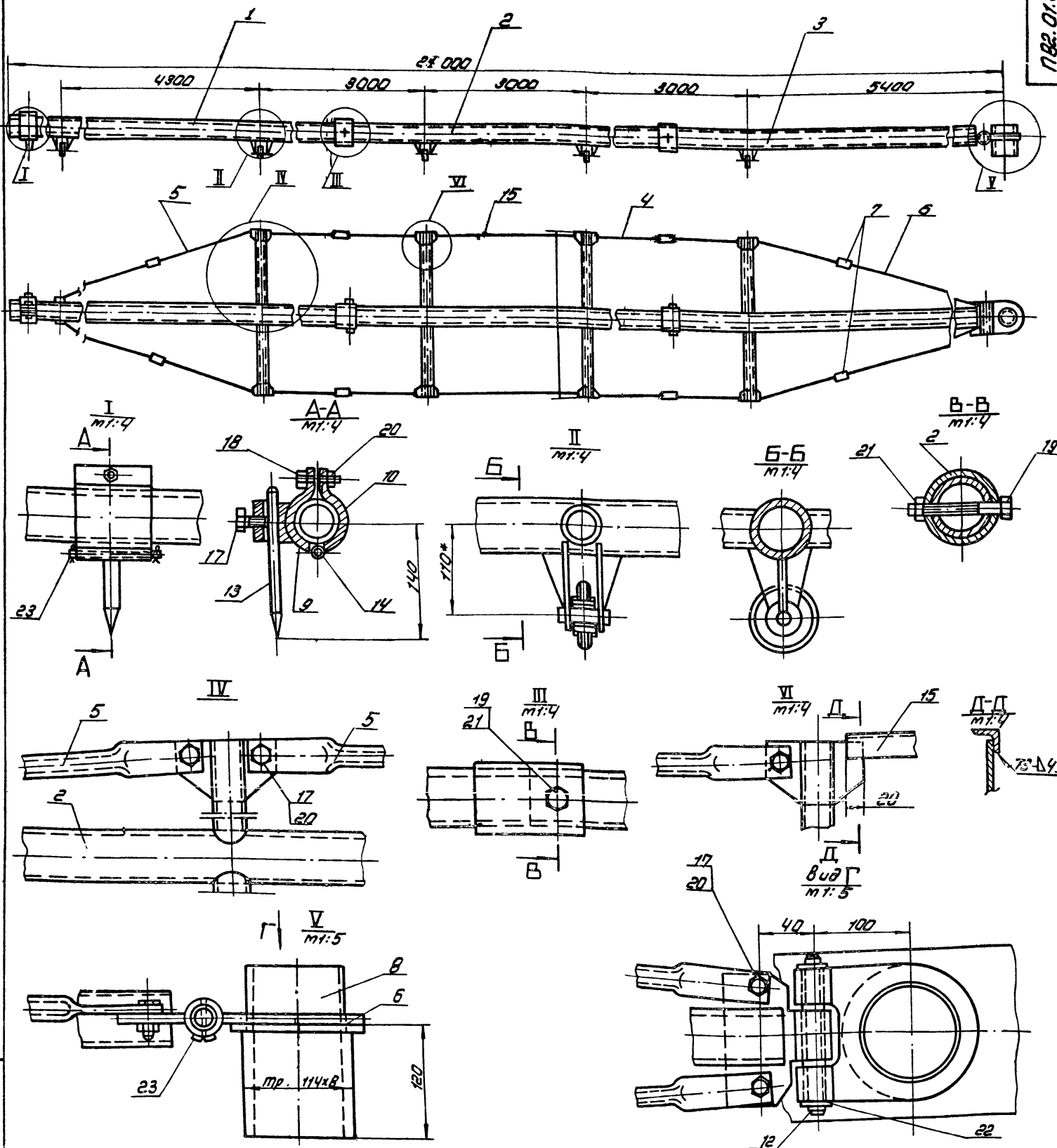
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.

И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.
И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.	И.п.р.

Лист 47,5 ГОСТ 8732-80
Труба 610 ГОСТ 8731-74
Исполнительский кабинет
г. Москва

И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.
И.п.р. И.п.р. И.п.р. И.п.р.

Исполнен проект 104-1-100.80 Л.В.С.М.И.И.



1. Данная конструкция приспособления предусматривает нанесение всех рисок за одну установку. Для этого соответственно размерам (радиусам) и числу намечаемых рисок, на штангах устанавливается требуемое количество чертилок с державками.
2. Необходимое количество дет. поз. 9, 10, 13, 14, 17, 18 и 20 определяется на основании числа наносимых при разметке рисок.
3. При разметке рисок с наибольшим размером радиуса $R_{max} = 15000$ мм. в приспособлении используются

- две концевых штанги (дет. поз. 1 и поз. 3) средняя штанга (дет. поз. 2) из сборки исключается.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
5. * Размеры для справок.

				182.01.00.00 СБ		Лит. (Метр) Миллиметр	
Лит. Лист	Коробка	Лист	Лист	Приспособление для разметки		И	377,0 ± 50
Разраб.	Судомин	Кад.	6.83	Сварочной чертеж		Лист	Листов 7
Проб.	Чистоба	Челюш	6.83			Исполнитель: М.И.И.И.	
Г.Башта						г. Москва	
Г.Л.П.	Ларкин	Л.В.С.	6.83				
И.В.И.	Ланцова	Л.В.С.	6.83				
Э.В.	Канникова	Л.В.С.	6.83				

22095-06

Итого пролет 104-1-100-80

Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Гор.	Примечание
			Стандартные изделия		
			Болты ГОСТ 798-70		
17		M12x40,35,026		17	0,083кг
18		M12x13,36,026		1	0,084кг
19		M16x10,35,026		2	0,208кг
			Гайки ГОСТ 5915-70		
20		M12,4,026		9	0,015кг
21		M16,4,026		2	0,033кг
			Шайба 20.01.026		
22		ГОСТ 11371-78		2	0,023кг
23		ШПЛУНТ 4x32,002			
			ГОСТ 307-79	4	0,023кг
1782.01.00.00					2

Итого пролет 104-1-100-80

Итого пролет 104-1-100-80

Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Гор.	Примечание
			Документация		
22		1782.01.00.00.08	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	1782.01.01.00	Штанга I		1
11	2	1782.01.02.00	Штанга II		1
11	3	1782.01.03.00	Штанга III		1
11	4	1782.01.05.00	Тяга		8
11	5	1782.01.05.00-01	Тяга		4
11	6	1782.01.05.00-02	Тяга		4
11	7	1782.01.04.00	Стяжка		8
11	8	1782.01.07.00	Ось		1
11	9	1782.01.08.00	Скоба I		1
11	10	1782.01.09.00	Скоба II		1
11	11	1782.01.10.00	Отпора		5
			Детали		
11	12	1782.01.00.01	Палец		1
11	13	1782.01.00.02	Чертушка		1
11	14	1782.01.00.03	Палец		1
84	15	1782.01.00.04	СБЗЗКО		
			Узел ст. 3 ГОСТ 533-75		
			h=2830	2	70кг
1782.01.00.00					2

Итого пролет 104-1-100-80

Итого пролет 104-1-100-80

1789.38.01.04

Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,16$

Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Гор.	Примечание
			Крон		
				175	1:2
1789.38.01.04					1

Итого пролет 104-1-100-80

Итого пролет 104-1-100-80

1782.01.03.02

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болты - h 16; остальные - $\pm 0,16$
 2. Размеры для справок.

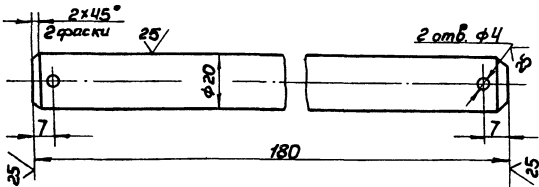
Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Гор.	Примечание
			Втулка		
				175	1:1
1782.01.03.02					1

Итого пролет 104-1-100-80

Исполн. проект 704-186.86 Альбом III

22.095-06

ПВ.01.00.01



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

ПВ.01.00.01

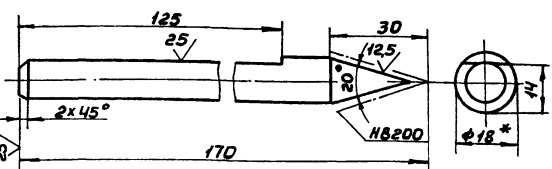
Палец

И	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
И	0,43			6.83		1:1	
Разраб.	Кузнецова			6.83			
Проб.	Числова			6.83			
Инжпр.	Тюрин			6.83			
Инжпр.	Панова			6.83			
Утв.	Кузнецов			6.83			

Круг В22 ГОСТ 2590-71
Ст3 ГОСТ 535-79
Испр.пер.тест.участник г. Москва

39

ПВ.01.00.02



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

ПВ.01.00.02

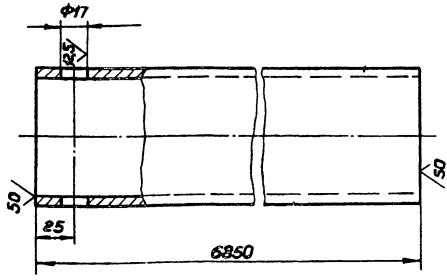
Чертилка

И	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
И	0,24			6.83		1:1	
Разраб.	Кузнецова			6.83			
Проб.	Числова			6.83			
Инжпр.	Тюрин			6.83			
Инжпр.	Панова			6.83			
Утв.	Кузнецов			6.83			

Сталь 16 ГОСТ 1133-71
Крутая У12А ГОСТ 1435-74
Испр.пер.тест.участник г. Москва

Исполн. проект 1-100.80 Альбом III

ПВ.01.03.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

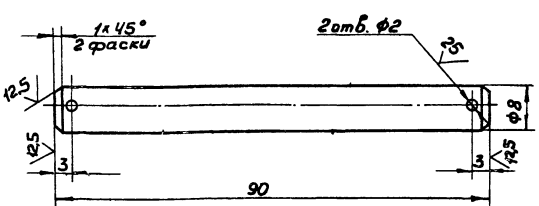
ПВ.01.03.01

Штанга

И	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
И	84,2			6.83		1:2	
Разраб.	Кузнецова			6.83			
Проб.	Числова			6.83			
Инжпр.	Тюрин			6.83			
Инжпр.	Панова			6.83			
Утв.	Кузнецов			6.83			

Труба В8-8 ГОСТ 8732-78
810 ГОСТ 8731-78
Испр.пер.тест.участник г. Москва

ПВ.01.00.03



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

ПВ.01.00.03

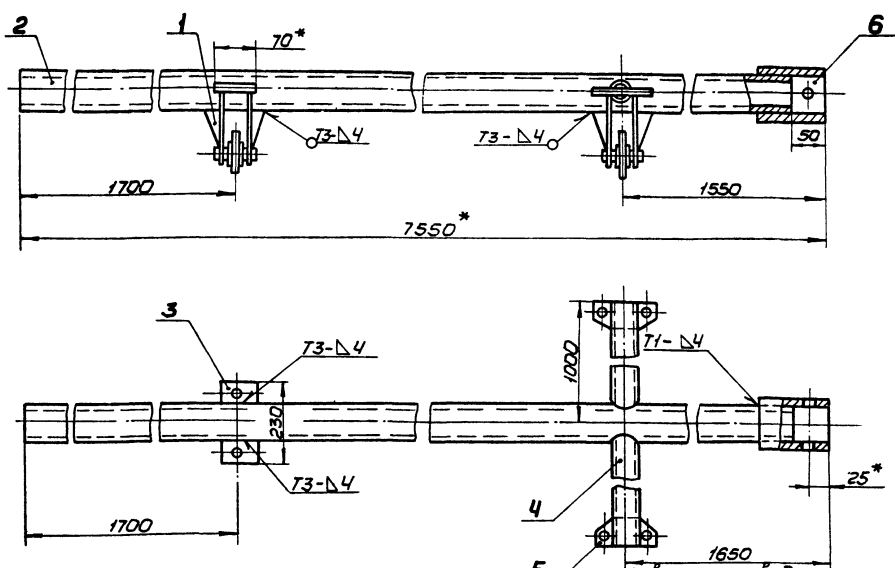
Палец

И	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
И	0,35			6.83		1:1	
Разраб.	Кузнецова			6.83			
Проб.	Числова			6.83			
Инжпр.	Тюрин			6.83			
Инжпр.	Панова			6.83			
Утв.	Кузнецов			6.83			

Круг В-8 ГОСТ 2590-71
Ст3 ГОСТ 535-79
Испр.пер.тест.участник г. Москва

Имя и фамилия автора проекта, инициалы и фамилия исполнителя чертежа

ПВ.01.01.00 СБ

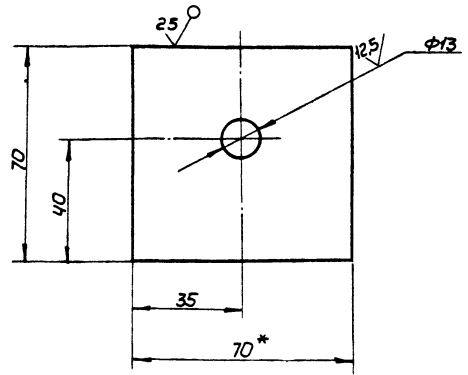


1. Справки производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. Размеры для справок.

				ПВ.01.01.00 СБ		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб	Кузьмина	К-23	К-23	6.83	И	1030
Проб	Числава	К-23	6.83			1:5
Инж	Тарун	К-23	6.83			
Инж	Ланова	К-23	6.83			
Инж	Кузнецов	К-23	6.83			
				Штанга I		
				Сборочный чертёж		
				Лист 1 из 2		
				Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Имя и фамилия автора проекта, инициалы и фамилия исполнителя чертежа

ПВ.01.01.02



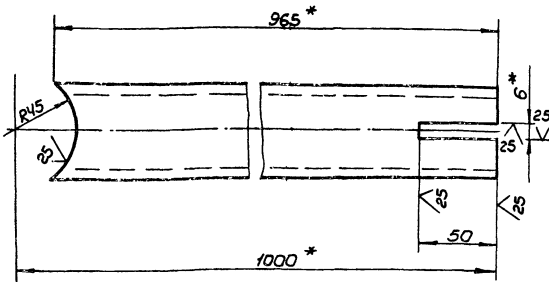
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * - размер для справок.

				ПВ.01.01.02		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб	Кузьмина	К-23	К-23	6.83	И	0,13
Проб	Числава	К-23	6.83			1:1
Инж	Тарун	К-23	6.83			
Инж	Ланова	К-23	6.83			
Инж	Кузнецов	К-23	6.83			
				Косынка		
				Лист 1 из 2		
				Ипронертспецмонтаж г. Москва		

№ докум	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
ПВ.01.01.00						
Штанга I						
Сборочный чертёж						
Лист 1 из 2						
Ипронертспецмонтаж г. Москва						
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб	Кузьмина	К-23	К-23	6.83	И	1030
Проб	Числава	К-23	6.83			1:5
Инж	Тарун	К-23	6.83			
Инж	Ланова	К-23	6.83			
Инж	Кузнецов	К-23	6.83			
Штанга I						
Сборочный чертёж						
Лист 1 из 2						
Ипронертспецмонтаж г. Москва						

ПВ.01.01.03

✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
 2.* Размер для справок.

ПВ.01.01.03

Кронштейн

Лист	Масса	Листов
И	5,5	1:2
Лист	Листов	1

Труба 57x4 ГОСТ 8732-78
 В 10 ГОСТ 8731-74

Шифр проекта: ПВ.01.01.03. Альбом 1/1

Вид	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Документация		
12			ПВ.01.05.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные для исполнения			
				ПВ.01.05.00 См. СБ	Лист 1	
11	1		ПВ.01.05.01	Штанга	4	
11	2		ПВ.01.05.02	Винт	4	
				ПВ.01.05.00 См. СБ	Лист 2	
11	1		ПВ.01.05.01	Штанга	4	
11	2		ПВ.01.05.02-01	Винт	4	
				ПВ.01.05.00-01 См. СБ	Лист 1	
11	1		ПВ.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2		ПВ.01.05.02	Винт	2	
				ПВ.01.05.00-01 См. СБ	Лист 2	
11	1		ПВ.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2		ПВ.01.05.02-01	Винт	2	
				ПВ.01.05.00-02 См. СБ	Лист 1	
11	1		ПВ.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2		ПВ.01.05.02	Винт	2	
				ПВ.01.05.00-02 См. СБ	Лист 2	
11	1		ПВ.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2		ПВ.01.05.02-01	Винт	2	

ПВ.01.05.00

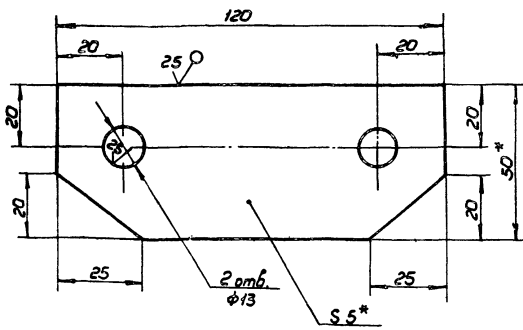
Тяга

Лист	Листов
И	1
Лист	Листов
1	1

Шифр проекта: ПВ.01.05.00. Альбом 1/1

ПВ.01.01.04

✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
 2.* Размеры для справок.

ПВ.01.01.04

Пластина

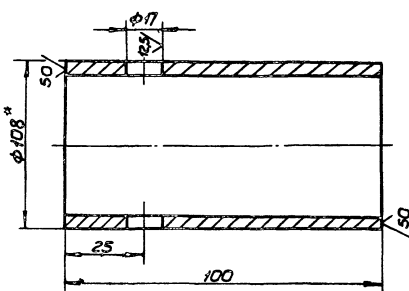
Лист	Масса	Листов
И	0,15	1:1
Лист	Листов	1

Полоса 5x50 ГОСТ 103-76
 Ст 3 ГОСТ 535-79

Шифр проекта: ПВ.01.01.04. Альбом 1/1

ПВ.01.01.05

✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
 2.* Размеры для справок.

ПВ.01.01.05

Патрубок

Лист	Масса	Листов
И	20	1:1
Лист	Листов	1

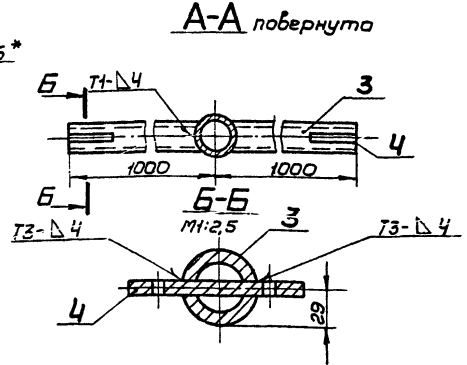
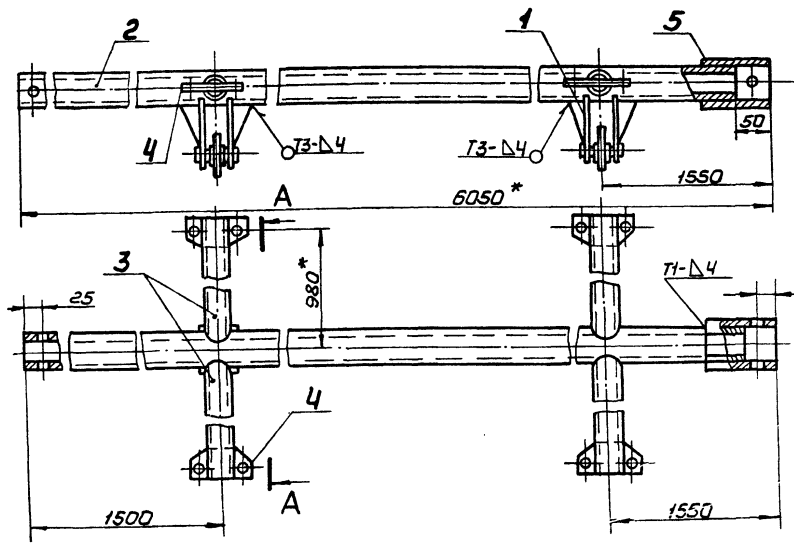
Труба 108x8 ГОСТ 8732-78
 В 10 ГОСТ 8731-74

Шифр проекта: ПВ.01.01.05. Альбом 1/1

ПВ.01.02.00 СБ

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

Цикл № 10001, Подп. и дата. Изготовитель: ЦКБ № 2464, Подп. и дата.



1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9457-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * Размеры для справок.

ПВ.01.02.00 СБ				Лит. 1025	
Штанга II				И 1025 1:5	
Сборочный чертеж				Лист 1 из 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполнитель
Разраб.	Кузьмина	К.С.	6.83		
Проб.	Числова	В.В.	6.83		
Инж.пр.	Горин	В.В.	6.83		
Исполн.	Панова	В.В.	6.83		
Чтв.	Кузнецов	В.В.	6.83		

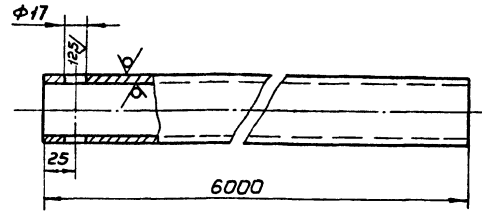
Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

Цикл № 10001, Подп. и дата. Изготовитель: ЦКБ № 2464, Подп. и дата.

№ п/п	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПВ.01.02.00	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		ПВ.01.10.00	Опора	2	
				Детали		
11	2		ПВ.01.02.01	Штанга	1	
11	3		ПВ.01.01.03	Кронштейн	4	
11	4		ПВ.01.01.04	Пластина	4	
11	5		ПВ.01.01.05	Патрубок	1	

ПВ.01.02.01

50/100



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

Цикл № 10001, Подп. и дата. Изготовитель: ЦКБ № 2464, Подп. и дата.

ПВ.01.02.01				Лит. 74,3	
Штанга				И 74,3 1:5	
Труба 89x6 ГОСТ 8732-78				Лист 1 из 1	
В ЮГОСТ 8731-74				Исполнитель: Панова В.В. г. Москва	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполнитель
Разраб.	Кузьмина	К.С.	6.83		
Проб.	Числова	В.В.	6.83		
Инж.пр.	Горин	В.В.	6.83		
Исполн.	Панова	В.В.	6.83		
Чтв.	Кузнецов	В.В.	6.83		

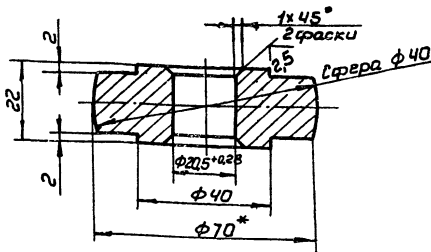
ПВ.01.02.00

Штанга II

Формат А1

ПВ.01.10.02

6.3 ✓(✓)



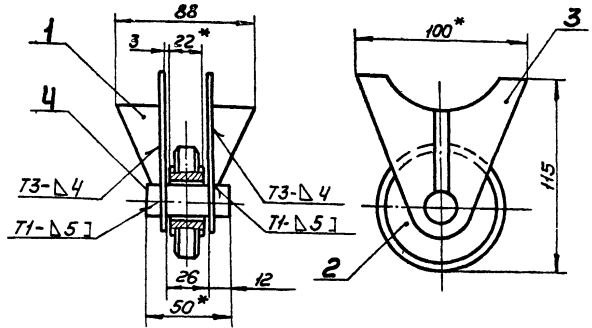
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: вала - h16; остальных ± JT16.
2. * Размер для справок.

ПВ.01.10.02

Ролик

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	К-2	6.83				
Проб.	Числова	У-2	6.83		И	0,5	1:1
Удобр.					Лист		
И.П.	Торин	У-1	6.83		Лист		
И.П.	Ланова	У-2	6.83		Лист		
Удобр.	Кузнецов	У-2	6.83		Лист		
Круг В-70 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испроертеглемонтаж г. Москва		

ПВ.01.10.00 СБ



1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; вала - h16; остальных ± JT16.
3. * Размеры для справок.

ПВ.01.10.00 СБ

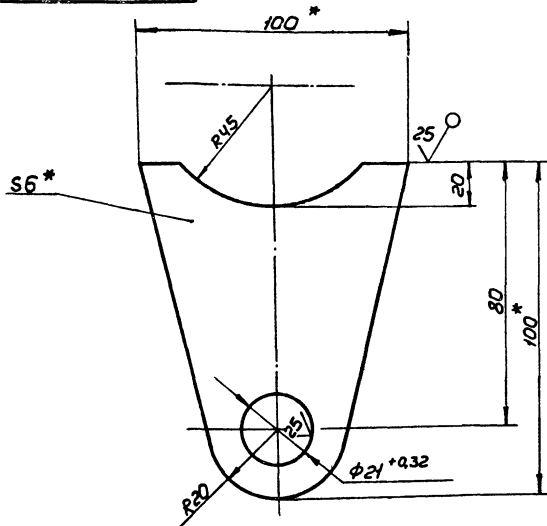
Опора

Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	К-2	6.83				
Проб.	Числова	У-2	6.83		И	1,4	1:2
Удобр.					Лист		
И.П.	Торин	У-1	6.83		Лист		
И.П.	Ланова	У-2	6.83		Лист		
Удобр.	Кузнецов	У-2	6.83		Лист		
Круг В-70 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испроертеглемонтаж г. Москва		

ПВ.02.10.03

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; вала - h16; остальных ± JT16.
2. * Размеры для справок.

ПВ.01.10.03

Пластина

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	К-2	6.83				
Проб.	Числова	У-2	6.83		И	0,55	1:1
Удобр.					Лист		
И.П.	Торин	У-1	6.83		Лист		
И.П.	Ланова	У-2	6.83		Лист		
Удобр.	Кузнецов	У-2	6.83		Лист		
Полоса Б-6*95 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испроертеглемонтаж г. Москва		

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
		11	1	ПВ.01.10.01	Ребро	2
		11	2	ПВ.01.10.02	Ролик	1
		11	3	ПВ.01.10.03	Пластина	2
		64	4	ПВ.01.10.04	Ось	
				Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				h=50	1	0,13 кг

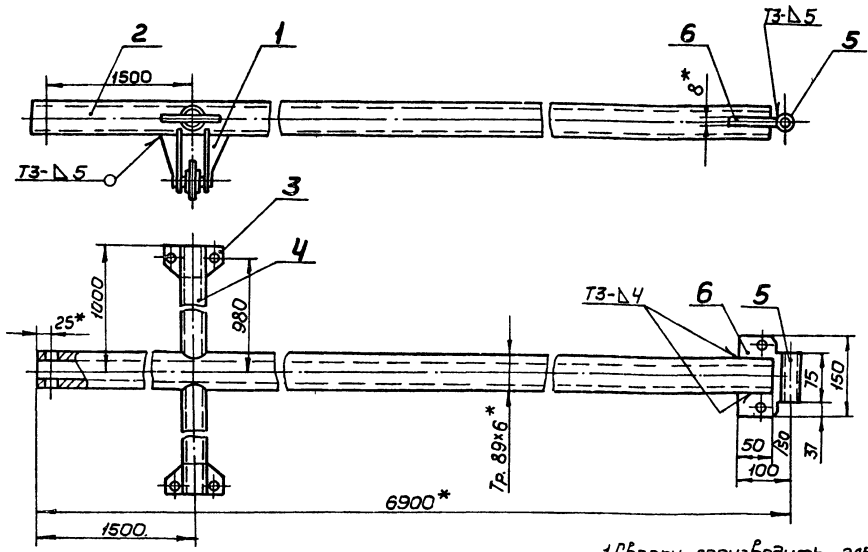
ПВ.01.10.00

Опора

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Кузнецова	К-2	6.83				
Проб.	Числова	У-2	6.83		И	1	1
Удобр.					Лист		
И.П.	Торин	У-1	6.83		Лист		
И.П.	Ланова	У-2	6.83		Лист		
Удобр.	Кузнецов	У-2	6.83		Лист		
Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испроертеглемонтаж г. Москва		

Имя и фамилия разработчика, дата, номер документа, дата, типовой проект 104-1-18.86 Альбом III

ПВ.01.03.00 СБ

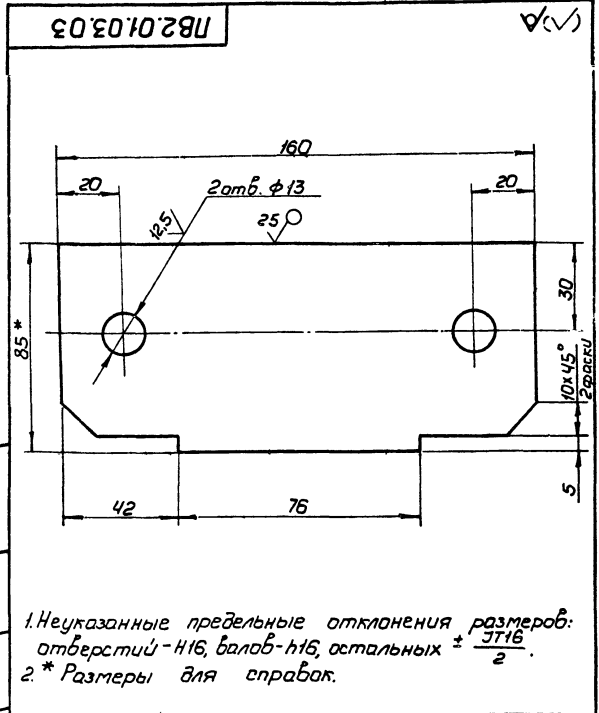


1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-76. Сварные швы - по ГОСТ 5264-80.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

ПВ.01.03.00 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Штанга III				И	93,0	1:5
Сборочный чертеж				Лист Листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб.	Кузьмина	К-2	6.83			
Проб.	Числова	К-2	6.83			
Т.контр.	Ларин	17	6.83			
И.контр.	Панова	17	6.83			
Чтб.	Ванечков	17	6.83			
Ил.онт.г.т.с.п.с.м.т.а.ж.				г. Москва		

Имя и фамилия разработчика, дата, номер документа, дата, типовой проект 104-1-18.86 Альбом III

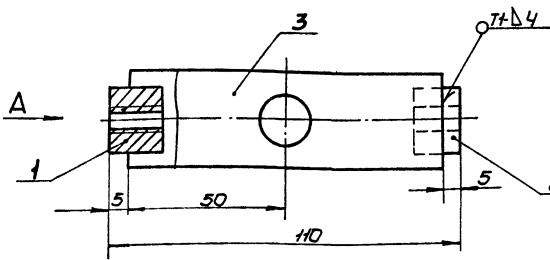
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
I			ПВ.01.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
II	I		ПВ.01.10.00	Опора		
<u>Детали</u>						
II	2		ПВ.01.03.01	Штанга	1	
II	3		ПВ.01.01.03	Кронштейн	2	
II	4		ПВ.01.01.04	Пластина	2	
II	5		ПВ.01.03.02	Втулка	1	
II	6		ПВ.01.03.03	Пластина	1	



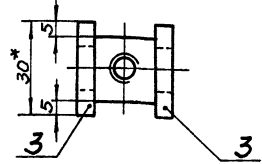
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
 2. * Размеры для справок.

ПВ.01.03.03				Лит.	Масса	Масштаб
Пластина				И	0,85	1:1
Полоса Б-5х85 гост 103-76 ст3 гост 535-79				Ил.онт.г.т.с.п.с.м.т.а.ж.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб.	Кузьмина	К-2	6.83			
Проб.	Числова	К-2	6.83			
Т.контр.	Ларин	17	6.83			
И.контр.	Панова	17	6.83			
Чтб.	Ванечков	17	6.83			
Ил.онт.г.т.с.п.с.м.т.а.ж.				г. Москва		

ПВ.01.04.00СБ



Вид А



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * Размеры для справок.

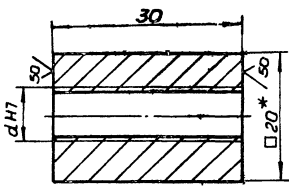
ПВ.01.04.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
Стяжка				И	0,53	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Исполнитель: Ипронертспецмонтаж г. Москва		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	Т.21	6.83			
Контр.	Тарун	В.22	6.83			
Исполн.	Панова	Л.21	6.83			
Чтв.	Кухаркина	К.22	6.83			

№ докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Масса	Масштаб
Обозначение						
Наименование						
Документация						
И		ПВ.01.04.00 СБ				Сборочный чертеж
Детали						
И	1	ПВ.01.04.01				Гайка
И	2	ПВ.01.04.01-01				Гайка
И	3	ПВ.01.04.02				Щека

Исполнитель: Ипронертспецмонтаж г. Москва

ПВ.01.04.00				Лист	Масса	Масштаб
Стяжка				И		1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Исполнитель: Ипронертспецмонтаж г. Москва		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	Т.21	6.83			
Контр.	Тарун	В.22	6.83			
Исполн.	Панова	Л.21	6.83			
Чтв.	Кухаркина	К.22	6.83			

ПВ.01.04.01

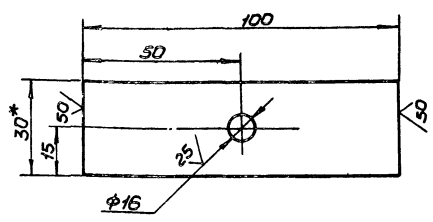


Обозначение	d, мм	Масса кг
ПВ.01.04.01	M16 левая	0,07
-01	M16	0,07

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размер для справок.

ПВ.01.04.01				Лист	Масса	Масштаб
Гайка				И	0,2	1:2
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Исполнитель: Ипронертспецмонтаж г. Москва		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	Т.21	6.83			
Контр.	Тарун	В.22	6.83			
Исполн.	Панова	Л.21	6.83			
Чтв.	Кухаркина	К.22	6.83			

ПВ.01.04.02



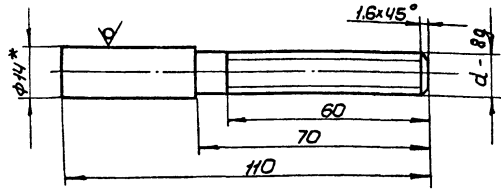
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

Исполнитель: Ипронертспецмонтаж г. Москва

ПВ.01.04.02				Лист	Масса	Масштаб
Щека				И	0,2	1:2
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Исполнитель: Ипронертспецмонтаж г. Москва		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	Т.21	6.83			
Контр.	Тарун	В.22	6.83			
Исполн.	Панова	Л.21	6.83			
Чтв.	Кухаркина	К.22	6.83			

ПВ2.01.05.02

12.5 $\sqrt{}$ $\sqrt{}$



Обозначение	d
ПВ2.01.05.02	M12
-01	M12 лев.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.* Размер для справок.

ПВ2.01.05.02

Вал

Лит. Масса Масштаб

И 0,11 1:1

Лист Листов 1

В-14 ГОСТ 2590-74
Ст 3 ГОСТ 535-79
Илпронертспецмонтаж
г. Москва

ПВ2.01.05.00СБ

Рис. 1

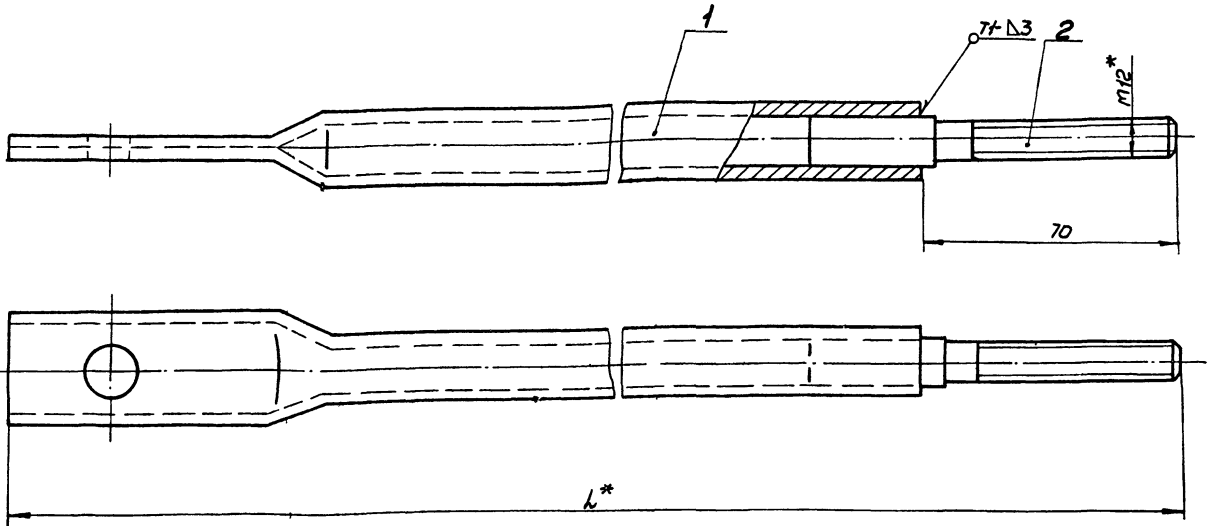
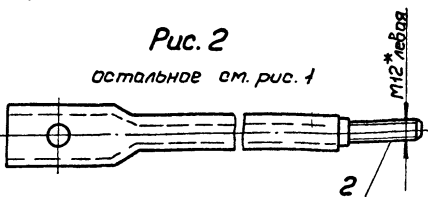


Рис. 2

остальное см. рис. 1



1. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 3.* Размеры для справок.

ПВ2.01.05.00 СБ

Тяга

Сборочный чертёж

Лит. Масса Масштаб

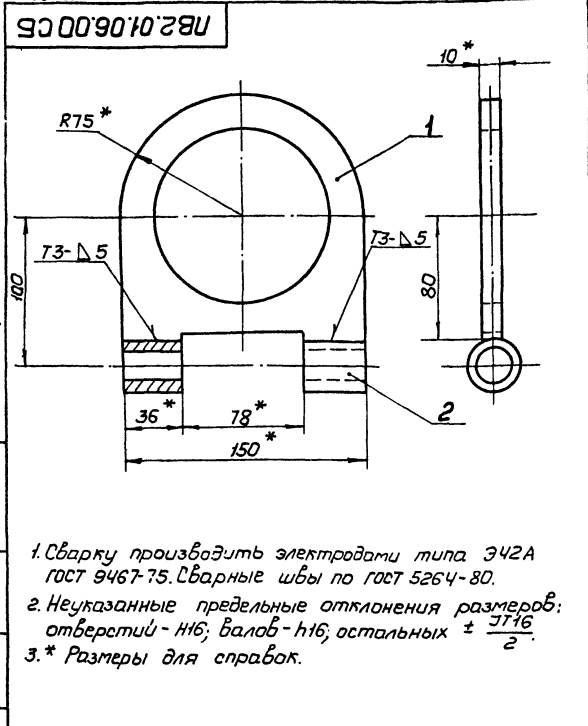
И 0,11 1:1

Лист Листов 1

Илпронертспецмонтаж
г. Москва

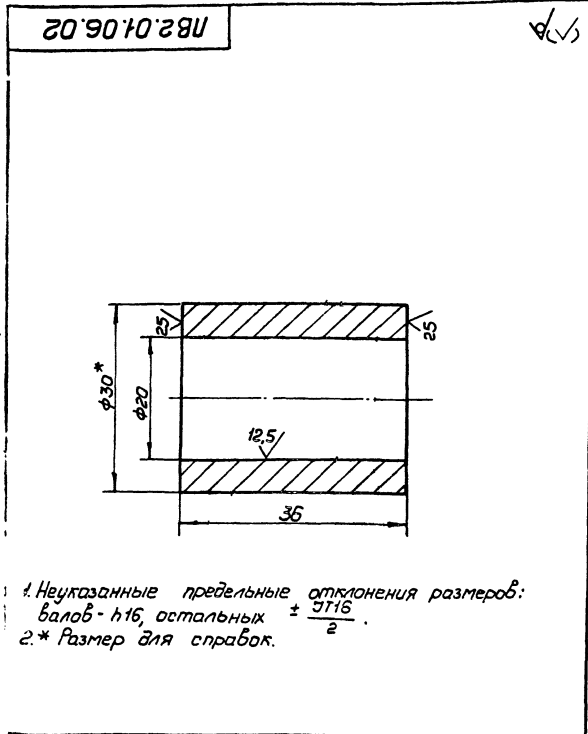
Обозначение	L, мм	масса, кг
ПВ2.01.05.00	1440	2Н
-01	2480	361
-02	2805	411

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83



1. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 3.* Размеры для справок.

ПВ.2.01.06.00СБ				Лит. Масса Масштаб		
Скоба				И	1,25	1:2
Сборочный чертеж				Лист Листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83		
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83		
Инженер	Тарун	186	186	6.83		
М.П.	Панова	186	186	6.83		
Исполнитель	Кузнецова	186	186	6.83		



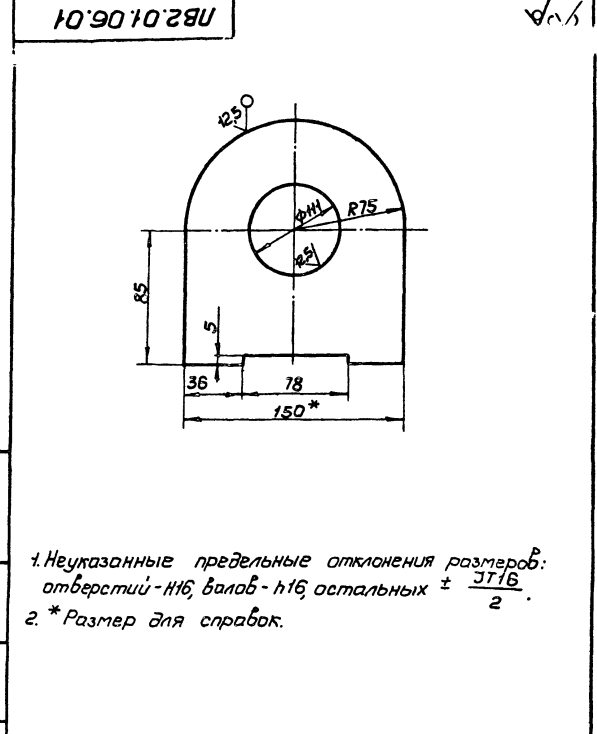
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.* Размер для справок.

ПВ.2.01.06.02				Лит. Масса Масштаб		
Втулка				И	0,14	2:1
Круг В-30 ГОСТ 2590-71				Лист Листов 1		
Ст.3 ГОСТ 535-79				Испрокттеспецимонтаж 2 Москва		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83		
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83		
Инженер	Тарун	186	186	6.83		
М.П.	Панова	186	186	6.83		
Исполнитель	Кузнецова	186	186	6.83		

Вариант	Лист	№ докум.	Обозначение	Наименование	Лист	Листов	Примечание
				Документация			
И			ПВ.2.01.06.00 СБ	Сборочный чертеж			
				Детали			
И	1	ПВ.2.01.06.01		Ухо		1	
И	2	ПВ.2.01.06.02		Втулка		2	

Изм. №, подп. и дата. Взамин шт. №, подп. и дата. Лист и листов.

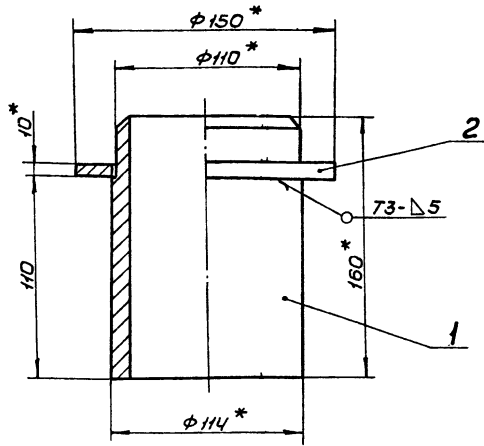
ПВ.2.01.06.00				Лит. Масса Масштаб		
Скоба				И	1,25	1:2
Круг В-30 ГОСТ 2590-71				Лист Листов 1		
Ст.3 ГОСТ 535-79				Испрокттеспецимонтаж 2 Москва		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83		
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83		
Инженер	Тарун	186	186	6.83		
М.П.	Панова	186	186	6.83		
Исполнитель	Кузнецова	186	186	6.83		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.* Размер для справок.

ПВ.2.01.06.01				Лит. Масса Масштаб		
Ухо				И	0,9	1:2
Полоса 10x150 ГОСТ 103-76				Лист Листов 1		
Ст.3 ГОСТ 535-79				Испрокттеспецимонтаж 2 Москва		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83		
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83		
Инженер	Тарун	186	186	6.83		
М.П.	Панова	186	186	6.83		
Исполнитель	Кузнецова	186	186	6.83		

ПВ2.01.07.00 СБ



- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-73. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- * Размеры для справок.

ПВ2.01.07.00 СБ

Ось

Лит.	Масса	Масштаб
И	40	1:2
Лист Листов 1		
Упр. инерт. теплоустановка г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильина	Ильина	Ильина	6.83
Проб.	Числова	Ильина	Ильина	6.83
Т. контр.	Тюрин	Ильина	Ильина	6.83
Н. контр.	Панова	Ильина	Ильина	6.83
Чтб.	Визнецов	Ильина	Ильина	6.83

Сборочный чертеж

Вариант	Лист	№ докум.	Наименование	Лит.	Примечание
Документация					
И		ПВ2.01.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
И	1	ПВ2.01.01.01	Стойка	1	
И	2	ПВ2.01.01.02	Опора кольцевая		
Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 D=150; d=111					
				1	0,65 кг

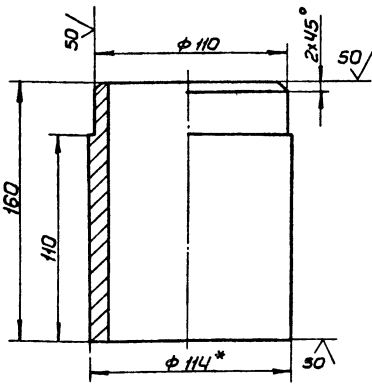
ПВ2.01.07.00

Ось

Лит.	Лист	Листов
И		1
Упр. инерт. теплоустановка г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильина	Ильина	Ильина	6.83
Проб.	Числова	Ильина	Ильина	6.83
Т. контр.	Тюрин	Ильина	Ильина	6.83
Н. контр.	Панова	Ильина	Ильина	6.83
Чтб.	Визнецов	Ильина	Ильина	6.83

ПВ2.01.01.01



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- * Размеры для справок.

ПВ2.01.01.01

Стойка

Лит.	Масса	Масштаб
И	3,1	1:2
Лист Листов 1		
Упр. инерт. теплоустановка г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильина	Ильина	Ильина	6.83
Проб.	Числова	Ильина	Ильина	6.83
Т. контр.	Тюрин	Ильина	Ильина	6.83
Н. контр.	Панова	Ильина	Ильина	6.83
Чтб.	Визнецов	Ильина	Ильина	6.83

Труба НЧ 8 ГОСТ 8732-78
Б-10 ГОСТ 8731-74

Вариант	Лист	№ докум.	Наименование	Лит.	Примечание
Документация					
И		ПВ2.01.10.01	Ребро		
Лист Б-5x25 ГОСТ 103-78 Ст 3 ГОСТ 535-79					

- Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- * Размеры для справок.

ПВ2.01.10.01

Ребро

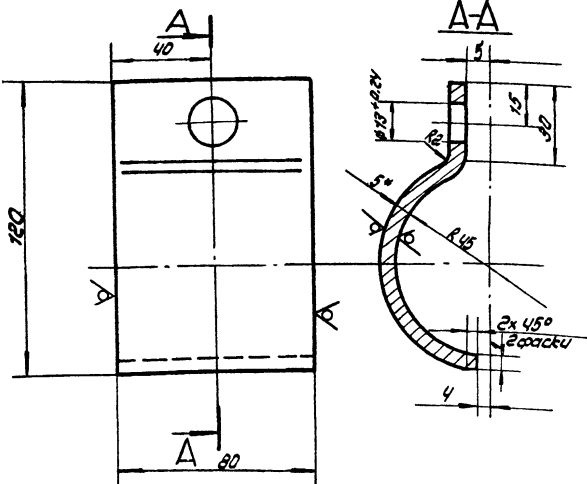
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,03	2:1
Лист Листов 1		
Упр. инерт. теплоустановка г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильина	Ильина	Ильина	6.83
Проб.	Числова	Ильина	Ильина	6.83
Т. контр.	Тюрин	Ильина	Ильина	6.83
Н. контр.	Панова	Ильина	Ильина	6.83
Чтб.	Визнецов	Ильина	Ильина	6.83

182.01.08.01

Исполн проект 104-1-106.80 Млодин И

25 (✓)



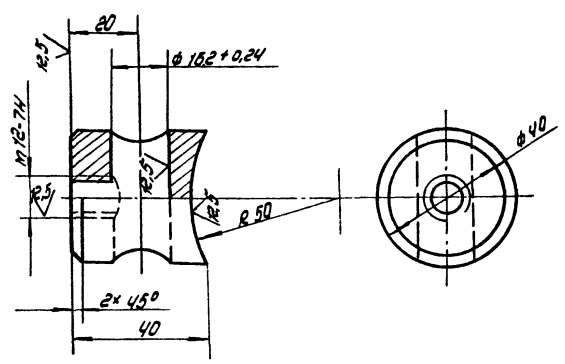
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. Развернутая длина заготовки L = 170 ± 2 мм.
3. * Размер для справок.

182.01.08.01

Исполн	Н.Завитин	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корр.	Млодин			
Проб.	Числова	Исполн	Млодин	И	0,45	1:1
И.Контр.	Млодин	Исполн	Млодин	Лист	Листов 1	
Г.И.П.	Торшин	Исполн	Млодин	Материал В-5-8 ГОСТ 103-76		
Н.Контр.	Ланцова	Исполн	Млодин	Испроверительный пункт г. Москва		
Э.б.	Кичинова	Исполн	Млодин	Ст.3 ГОСТ 535-79		

182.01.08.02

25 (✓)



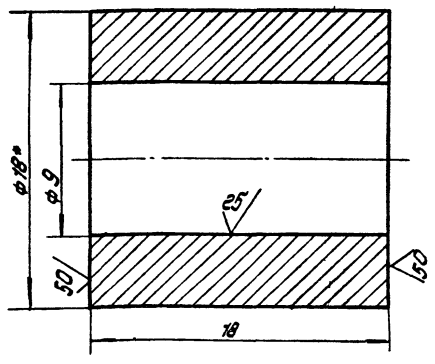
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. * Размеры для справок.

182.01.08.02

Исполн	Н.Завитин	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корр.	Млодин			
Проб.	Числова	Исполн	Млодин	И	0,25	1:1
И.Контр.	Млодин	Исполн	Млодин	Лист	Листов 1	
Г.И.П.	Торшин	Исполн	Млодин	Материал В-5-8 ГОСТ 103-76		
Н.Контр.	Ланцова	Исполн	Млодин	Испроверительный пункт г. Москва		
Э.б.	Кичинова	Исполн	Млодин	Ст.3 ГОСТ 535-79		

182.01.08.03

25 (✓)

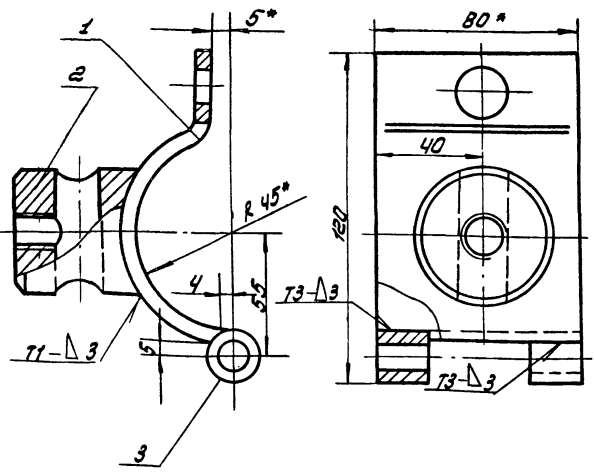


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. * Размер для справок.

182.01.08.03

Исполн	Н.Завитин	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корр.	Млодин			
Проб.	Числова	Исполн	Млодин	И	0,03	5:1
И.Контр.	Млодин	Исполн	Млодин	Лист	Листов 1	
Г.И.П.	Торшин	Исполн	Млодин	Материал В-18 ГОСТ 2590-72		
Н.Контр.	Ланцова	Исполн	Млодин	Испроверительный пункт г. Москва		
Э.б.	Кичинова	Исполн	Млодин	Ст.3 ГОСТ 535-79		

182.01.08.00 СБ



1. Сварку производить электродом типа Э42 А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
3. * Размеры для справок.

182.01.08.00 СБ

Исполн	Н.Завитин	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корр.	Млодин			
Проб.	Числова	Исполн	Млодин	И	0,9	1:1
И.Контр.	Млодин	Исполн	Млодин	Лист	Листов 1	
Г.И.П.	Торшин	Исполн	Млодин	Материал В-18 ГОСТ 2590-72		
Н.Контр.	Ланцова	Исполн	Млодин	Испроверительный пункт г. Москва		
Э.б.	Кичинова	Исполн	Млодин	Ст.3 ГОСТ 535-79		

Титульный проект 701-1-183.85 Архив

Исполнители и даты: Изготовитель, Проект, Проверка, Конструктор

106010281 ✓✓

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
 2* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83

ПВ2.01.09.01

Втулка

Лит. Масса Материал
 И 0,04 2:1

Лит. Материал
 1

Исполнитель: В.И. Грозе
 Проверка: В.И. Грозе
 Конструктор: В.И. Грозе

Прим.: В-15 ГОСТ 2590-71
 Ст3 ГОСТ 535-79

Испроизведено на: 2. Москва

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83

ПВ2.01.08.00

Скоба I

Лит. Материал Метров
 И 1 1

Исполнитель: В.И. Грозе
 Проверка: В.И. Грозе
 Конструктор: В.И. Грозе

Прим.: 2. Москва

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83

ПВ2.01.08.00

Скоба I

Лит. Материал Метров
 И 1 1

Исполнитель: В.И. Грозе
 Проверка: В.И. Грозе
 Конструктор: В.И. Грозе

Прим.: 2. Москва

Титульный проект 101-1-183.85 Архив

Исполнители и даты: Изготовитель, Проект, Проверка, Конструктор

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83

ПВ2.01.09.00

Скоба II

Лит. Масса Материал
 И 1 0,66 1:2

Лит. Материал
 1

Исполнитель: В.И. Грозе
 Проверка: В.И. Грозе
 Конструктор: В.И. Грозе

Прим.: 2. Москва

9006010281 ✓✓

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
 3* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83
				6.83

ПВ2.01.09.00 СБ

Скоба II

Лит. Масса Материал
 И 1 0,66 1:2

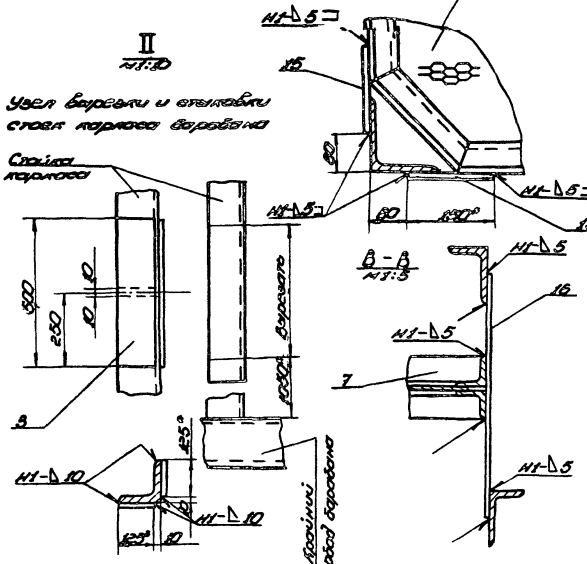
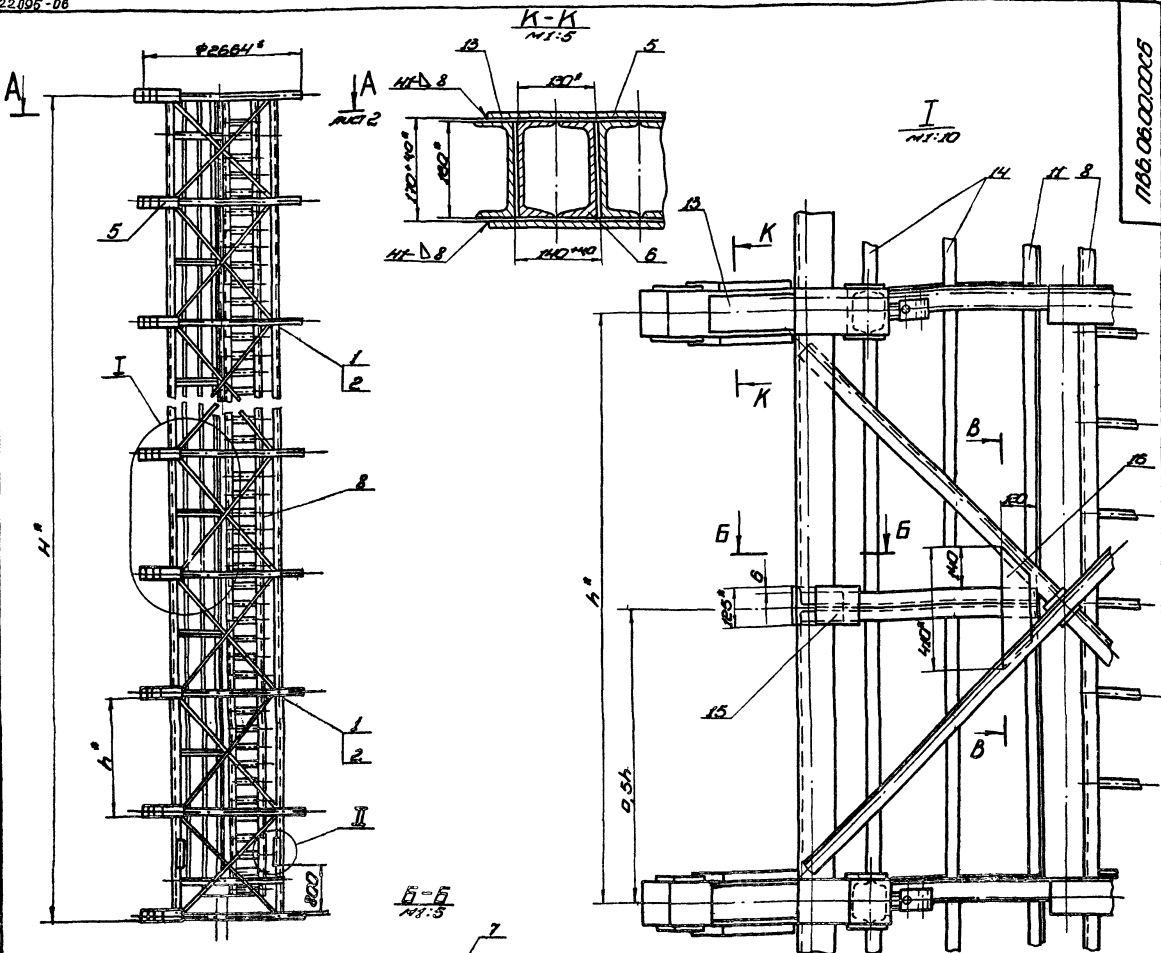
Лит. Материал
 1

Исполнитель: В.И. Грозе
 Проверка: В.И. Грозе
 Конструктор: В.И. Грозе

Прим.: 2. Москва

Титової проект 104-1-186.85 Аллюва IV

1786.06.00.0005



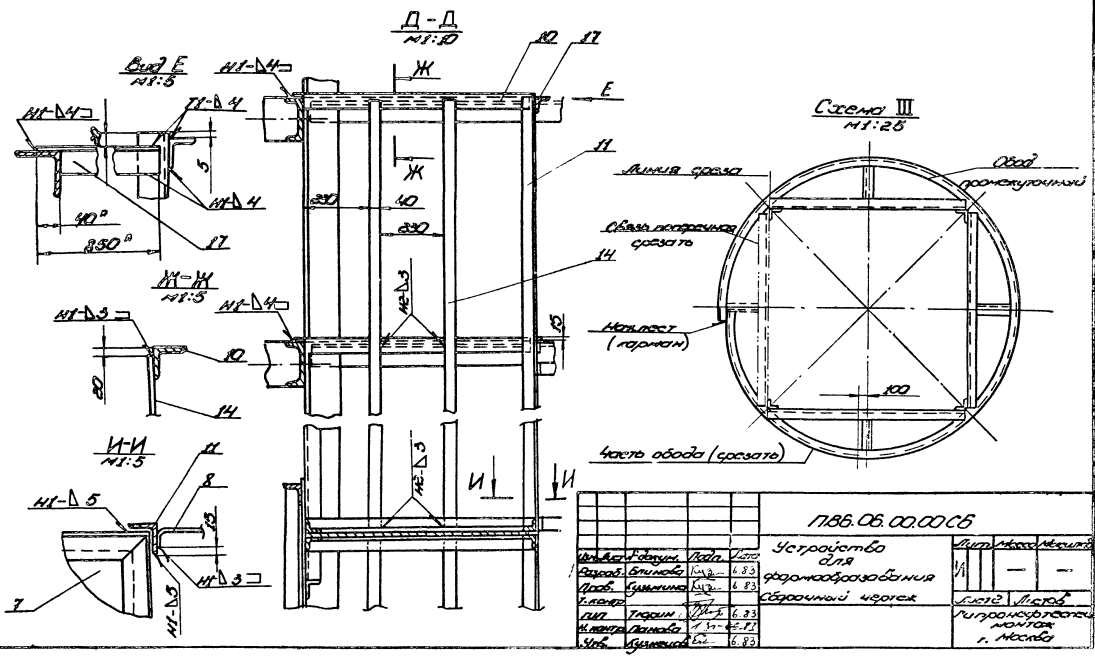
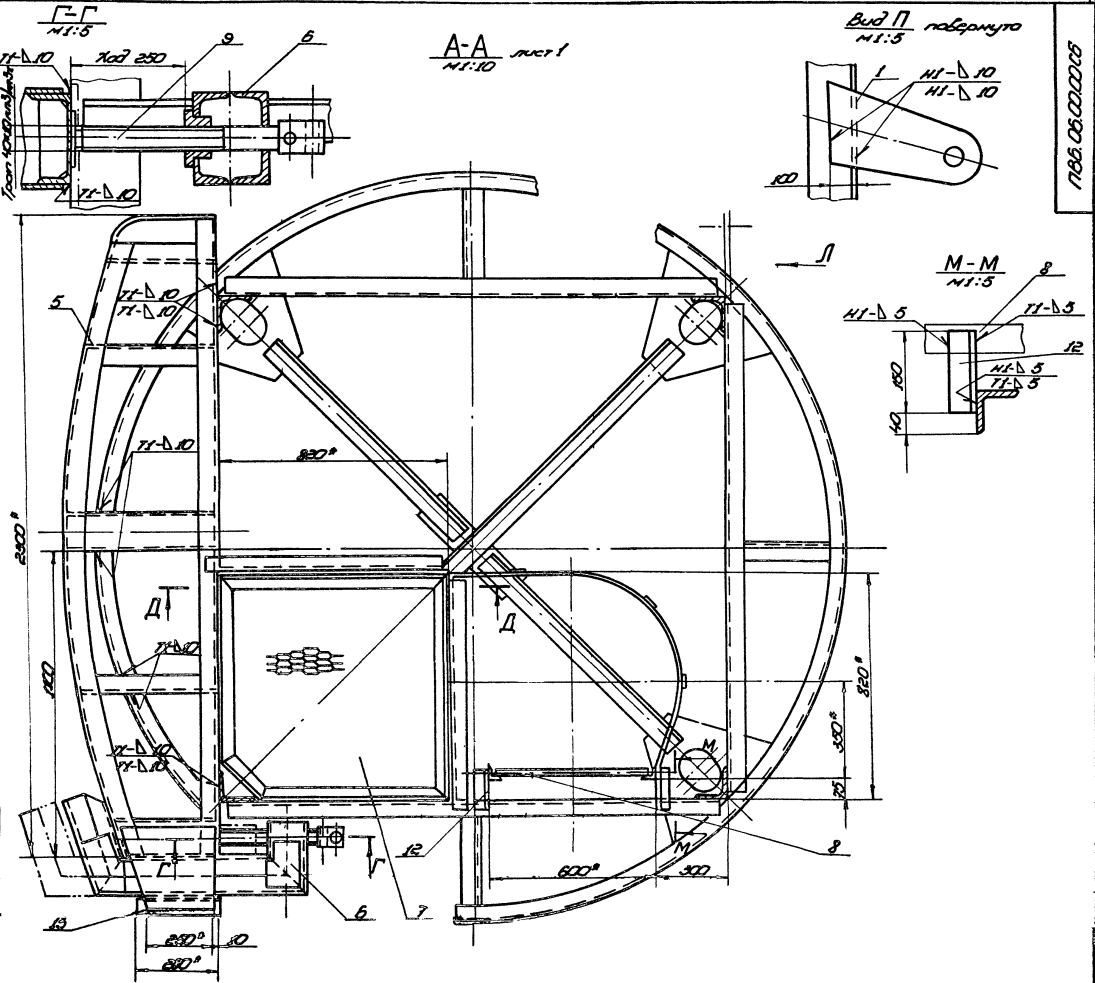
Узел верха и стоек стоек каркаса верха

Стяжка каркаса

1. Установку гибочных шаблонов (черт. № 1786.06.01.0006) производить на свободной каркос для наварочивания пагогмиш.
 2. Подготовку каркос производить следующим образом: а) в одной из крайних секций каркос буровата, а затем установить 4 стойки (см. II); б) просекутывать секции каркос со стороны настила фазать промежуточные обода и по одной поперечной связи (см. ст. III).
 3. Количество гибочных шаблонов определяется числом ободов каркос и высотой стени окруженного разрабурда: 10 шаблонов - при высоте стени 18 м, 6 шаблонов - при высоте стени 12 м.
 4. Произвести сборку прижимов, площадок, лестниц.
 5. Сторонние швы по ГОСТ 5264-80.
- Электроды сварочные типа ЭИ42 по ГОСТ 9457-75.
 Неиспользованные отклонения размеров: отбортовки - H16; балоб - H16; остальные - 2 мм.

Размерности	Высота каркоса, м	Шаг установки ободов, м	Число промежуточных ободов, шт.	Масса ободов, кг	Примечание
1786.06.00.00	17.00	1.975	8	2750	для ABC, боковой стени 18 м
01	11.000	2.200	4	16500	12 м

1786.06.00.0005			
№	Имя	Дата	Подпись
1	Иванов	12.03	
2	Петров	12.03	
3	Сидоров	12.03	
4	Куликов	12.03	
5	Левин	12.03	
6	Мухоморов	12.03	
7	Новиков	12.03	
8	Осипов	12.03	
9	Попов	12.03	
10	Рябинин	12.03	
11	Соловьев	12.03	
12	Тихонов	12.03	
13	Федотов	12.03	
14	Харин	12.03	
15	Цыганков	12.03	
16	Чайков	12.03	
17	Шаров	12.03	
18	Щеглов	12.03	
19	Юдин	12.03	
20	Яковлев	12.03	



1786.06.00.00.05

№	Исполнитель	Дата	Вид	Стр.	Всего
1	С.И.С.	1983	Э	1	1
2	С.И.С.	1983	Э	1	1
3	С.И.С.	1983	Э	1	1
4	С.И.С.	1983	Э	1	1
5	С.И.С.	1983	Э	1	1
6	С.И.С.	1983	Э	1	1
7	С.И.С.	1983	Э	1	1
8	С.И.С.	1983	Э	1	1
9	С.И.С.	1983	Э	1	1
10	С.И.С.	1983	Э	1	1
11	С.И.С.	1983	Э	1	1
12	С.И.С.	1983	Э	1	1
13	С.И.С.	1983	Э	1	1
14	С.И.С.	1983	Э	1	1
15	С.И.С.	1983	Э	1	1
16	С.И.С.	1983	Э	1	1
17	С.И.С.	1983	Э	1	1

Строительство для гидроподъёмника сферический чертёж

Стор. 1 из 1

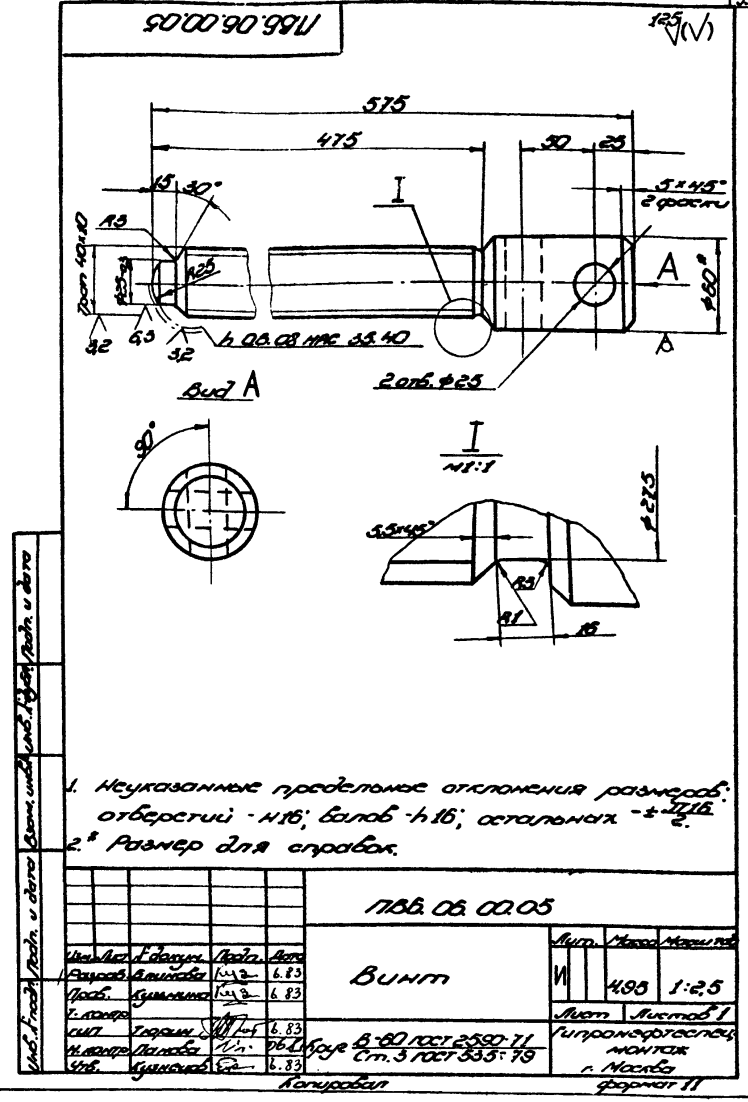
Инженер-конструктор

МОНТОР

Г. МОСКВА

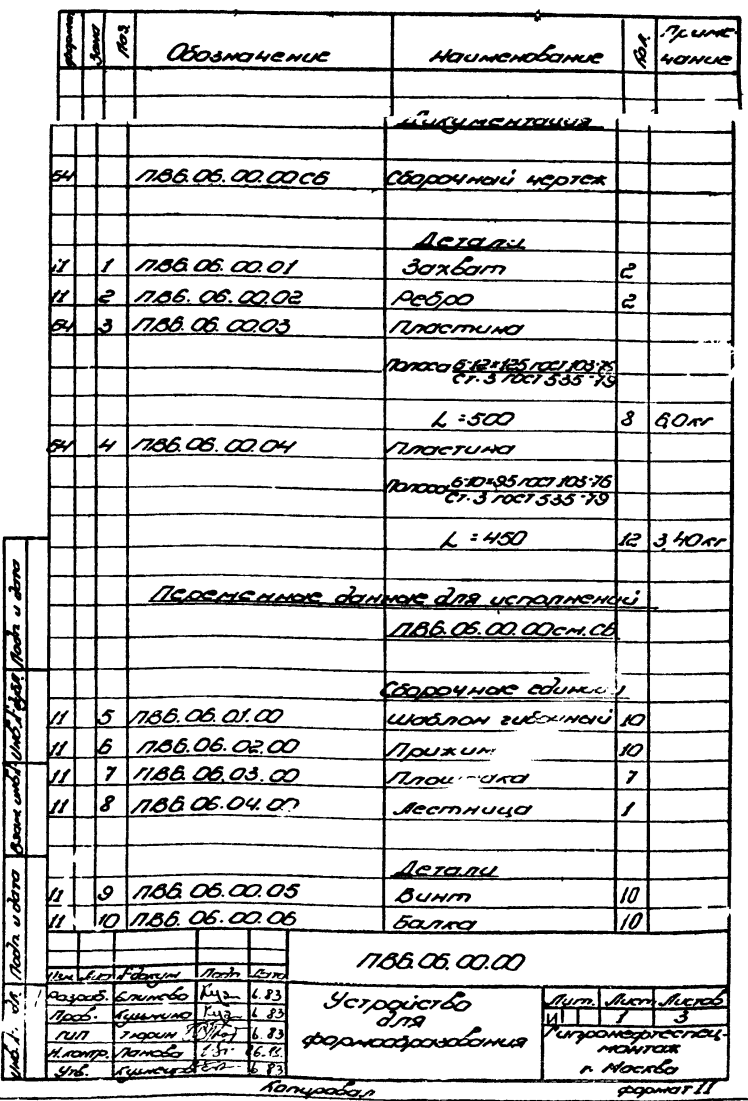
22005-06

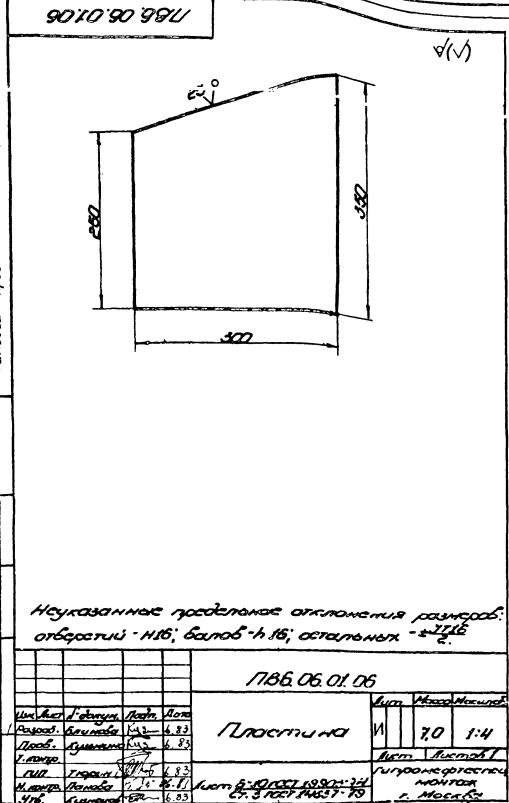
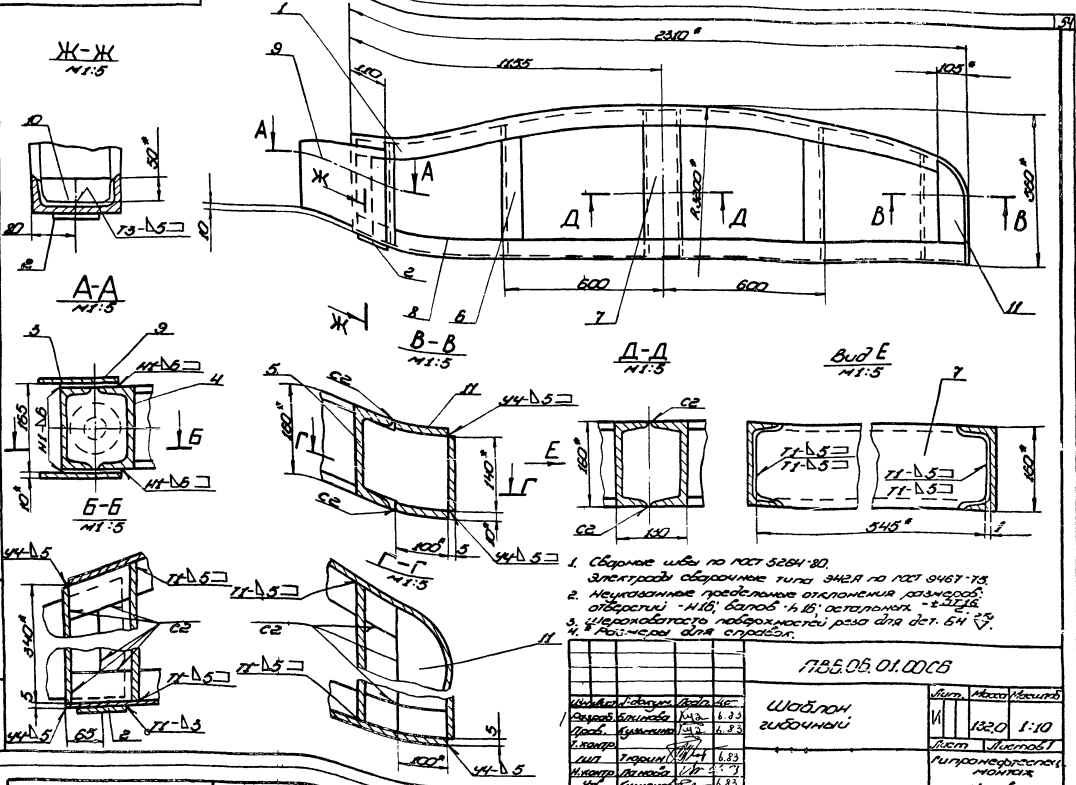
№ п/п	№ рис.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Детали		
11	9	1186.06.00.05	Винт	6	
11	10	1186.06.00.06	Болт	6	
54	11	1186.06.00.01.01	Стойка		
			Угол 63x63x5 ГОСТ 808-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 9720	1	330кг
54	12	1186.06.00.08	Кронштейн		
			Угол 63x63x5 ГОСТ 808-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 150	12	0,50кг
54	13	1186.06.00.09	Болт		
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 280	6	40кг
54	14	1186.06.00.10.01	Отраждение		
			Плита 6x40 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 5270	2	120кг
54	15	1186.06.00.11	Пластина		
			Плита 6x3125 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 150	6	0,75кг
11	16	1186.06.00.12	Кронштейн	6	
11	17	1186.06.00.05.01	Болт	4	
			1186.06.00.00	лист	3
			Копировал	формат 11	



1186.06.00.00

№ п/п	№ рис.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
54	11	1186.06.00.07	Стойка		
			Угол 63x63x5 ГОСТ 808-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 15720	1	53,0кг
54	12	1186.06.00.08	Кронштейн		
			Угол 63x63x5 ГОСТ 808-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 150	20	0,50кг
54	13	1186.06.00.09	Болт		
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 280	10	40кг
54	14	1186.06.00.10	Отраждение		
			Плита 6x40 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 15670	2	200кг
54	15	1186.06.00.11	Пластина		
			Плита 6x3125 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L: 150	14	0,75кг
11	16	1186.06.00.12	Кронштейн	14	
11	17	1186.06.00.13	Болт	4	
			1186.06.00.00.01 см. 06		
			Сборочные единицы		
11	5	1186.06.01.00	Швеллер гибочный	6	
11	6	1186.06.02.00	Прижим	6	
11	7	1186.06.03.00	Плоскошка	3	
11	8	1186.06.04.00.01	Лестница	1	
			1186.06.00.00	лист	2
			Копировал	формат 11	

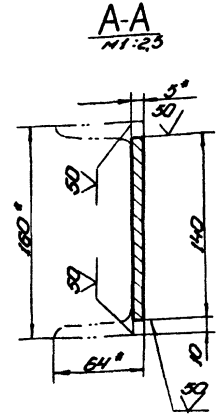
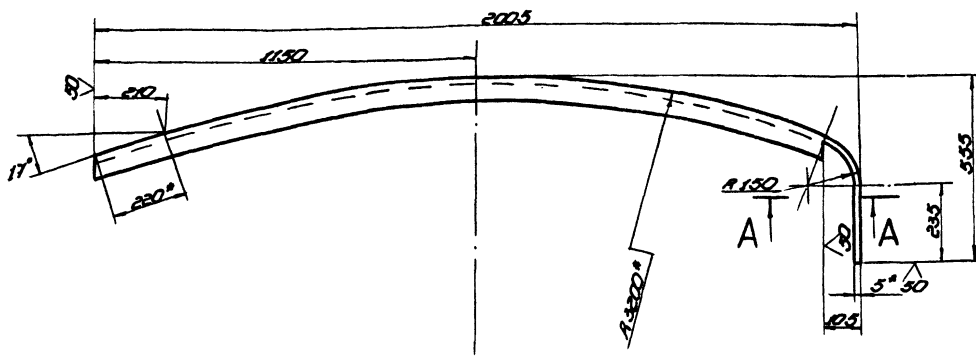




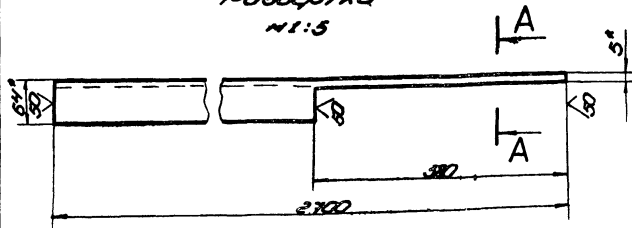
Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Разм.	Примечание
			1- МЕНТОША		
12		785.06.01.00СБ	Сферический шель		
			Детали		
11	1	785.06.01.01	Битка профилирующая	1	
11	2	785.06.01.02	Пята	1	
11	3	785.06.01.03	Стружка	1	
11	4	785.06.01.04	Стружка	1	
	5	"01	Стружка	1	
	6	"02	Стружка	2	
	7	"03	Стружка	2	
54	8	785.06.01.05	Битка опорная		
			Шель по ГОСТ 5284-80 ст. 3 по ГОСТ 5284-80		
			4*2300	1	33,0кг
11	9	785.06.01.06	Пластина	2	
11	10	785.06.01.07	Резьба	1	
11	11	785.06.01.08	Накладка	2	

785.06.01.00			
Материал	Измерение	Единица	Количество
Шель	1/16	м ²	6.33
Зонтичный оброчный торец	34219	шт.	1
Металлическое покрытие	1/16	м ²	6.33
Утеплитель	1/16	м ²	6.33
Полиуретан	1/16	м ²	6.33
Металлический шель	1/16	м ²	6.33
Шель	1/16	м ²	6.33

Турбовой проект 704-1-186.86 Альбом III



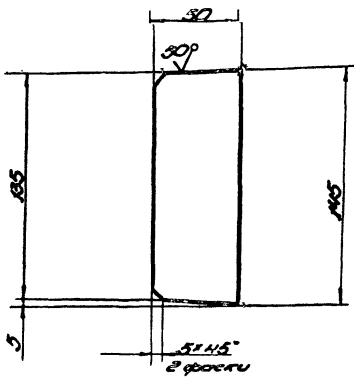
Развертка 1:1.5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.2 .
2. Размеры для справок.

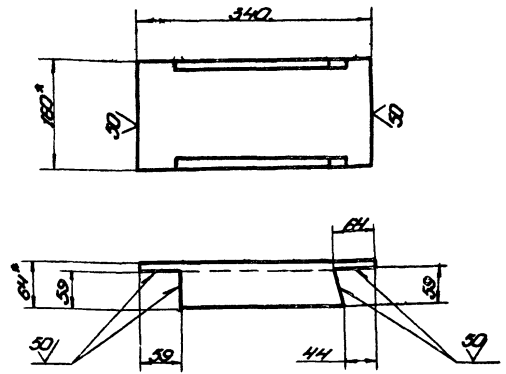
				186.06.01.01			Матр	Масса	Масштаб
Изм	Исполн	Проф	Дата	Болта			И	33,0	1:10
Разработ	Козырина	КМЗ	6.83	профилирующая					
Проф	Числова	ММЗ	6.83				Лист	Листов	1
Исполн	Тюрин	ММЗ	6.83	Швеллер 18 ГОСТ 8240-72			Гидрометеорологический монтаж		
Исполн	Панова	ММЗ	6.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79			г. Москва		
Исполн	Козырева	ММЗ	6.83	Патриарх			формат 11		

Турбовой проект 101 3.0.00 Альбом VII



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.2 .

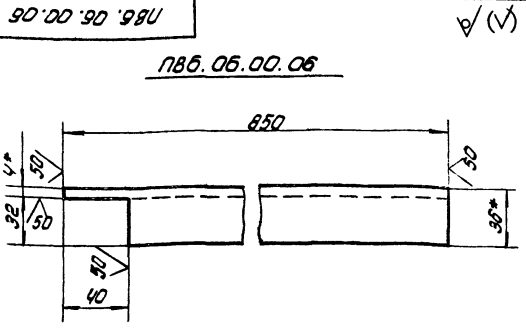
				186.06.01.07			Матр	Масса	Масштаб
Изм	Исполн	Проф	Дата	Резьба			И	08	1:2
Разработ	Козырина	КМЗ	6.83				Лист	Листов	1
Проф	Числова	ММЗ	6.83	Швеллер 18 ГОСТ 8240-72			Гидрометеорологический монтаж		
Исполн	Тюрин	ММЗ	6.83	Ст. 3 ГОСТ 14637-79			г. Москва		
Исполн	Панова	ММЗ	6.83	Патриарх			формат 11		
Исполн	Козырева	ММЗ	6.83						



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.2 .
2. Размеры для справок.

Турбовой проект 101 3.0.00 Альбом VII

				186.06.01.03			Матр	Масса	Масштаб
Изм	Исполн	Проф	Дата	Стойка			И	40	1:5
Разработ	Козырина	КМЗ	6.83				Лист	Листов	1
Проф	Числова	ММЗ	6.83	Швеллер 18 ГОСТ 8240-72			Гидрометеорологический монтаж		
Исполн	Тюрин	ММЗ	6.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79			г. Москва		
Исполн	Панова	ММЗ	6.83	Патриарх			формат 11		
Исполн	Козырева	ММЗ	6.83						



186.05.00.06-01 - зеркальное отражение
остальное - см. 186.05.00.06.

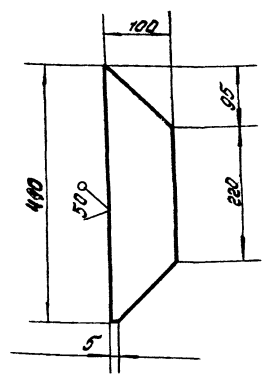


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * Размеры для справок.

186.05.00.06

Изм.	Лист	И.Васют.	Подп.	Дата	Банка	Лист	Масштаб	Максимум
1	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
2	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83	Лист	Листов	1	3
3	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
И.Васют. Панова					Углубл. 5-5х100 ГОСТ 103-75	Спирометр-геодезический		
И.Васют. Панова					Ст. 3 ГОСТ 335-79	г. Москва		

186.05.00.12

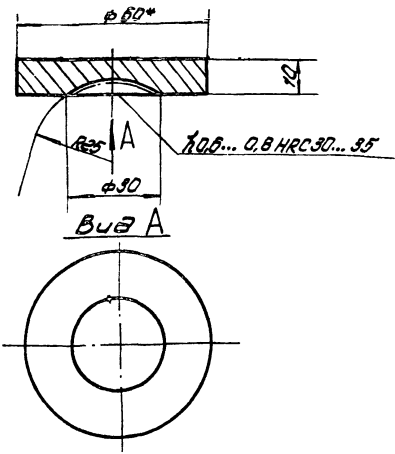


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

186.05.00.12

Изм.	Лист	И.Васют.	Подп.	Дата	Фланцевый	Лист	Масштаб	Максимум
1	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
2	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83	Лист	Листов	1	5
3	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
И.Васют. Панова					Полоса 5-5х100 ГОСТ 103-75	Спирометр-геодезический		
И.Васют. Панова					Ст. 3 ГОСТ 335-79	г. Москва		

20 10 90 99U

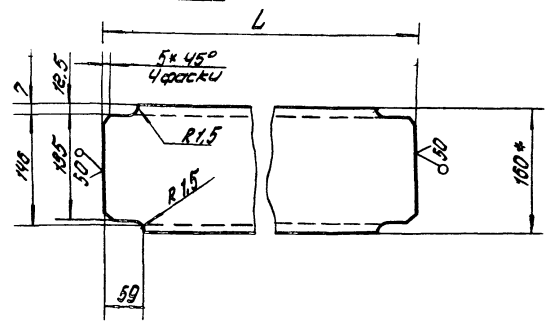


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * Размер для справок.

186.05.01.02

Изм.	Лист	И.Васют.	Подп.	Дата	Пята	Лист	Масштаб	Максимум
1	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
2	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83	Лист	Листов	1	7
3	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
И.Васют. Панова					Крыл. 8-50 ГОСТ 2590-71	Спирометр-геодезический		
И.Васют. Панова					Ст. 3 ГОСТ 335-79	г. Москва		

10 10 90 99U



Обозначение	l, мм	Масса, кг
186.05.01.04	380	5.40
-01	390	5.50
-02	490	7.0
-03	545	7.70

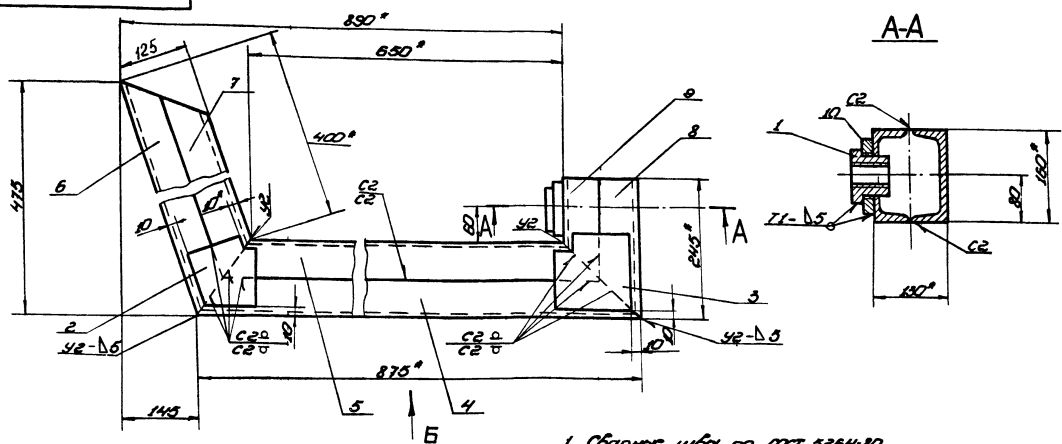
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * Размер для справок.

186.05.01.04

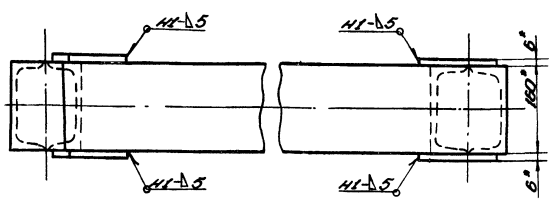
Изм.	Лист	И.Васют.	Подп.	Дата	Стойка	Лист	Масштаб	Максимум
1	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
2	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83	Лист	Листов	1	5
3	1	И.Васют.	И.Васют.	6.83				
И.Васют. Панова					Швеллер 16 ГОСТ 8240-72	Спирометр-геодезический		
И.Васют. Панова					Ст. 3 ГОСТ 335-79	г. Москва		

Туполобый проект 704-1-186.85 Модель VII

82.00.20.00.05



Буд Б



1. Сварные швы по ГОСТ 5284-80
Электроды сварочные типа Э42А по ГОСТ 9457-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±IT/6
3. шероховатость поверхности равно для det. 64 R
4. Сборку пружина производить по специальному кондуктору.
5. Размеры для справок.

7186.06.02.00.05			
Исполнитель	Проверено	Матр. кот.	Дата
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83

ПРУЖИНА

Сборочный чертеж

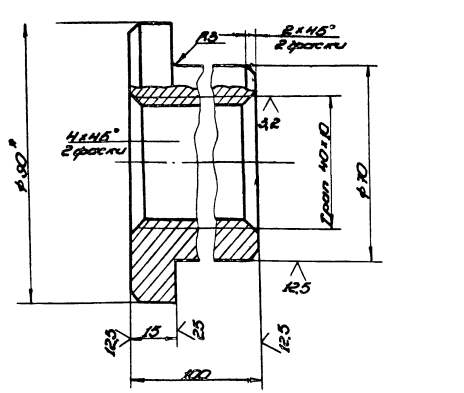
Лист	Масштаб
VI	4:5
Лист	Масштаб
VI	4:5

г. Москва

Туполобый проект 10.7-1-186.85 Арт. 74 VII

1786.06.02.01

6/V



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±IT/6
2. * Размер для справок.

71786.06.02.01			
Исполнитель	Проверено	Матр. кот.	Дата
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83

ГОУНОК

2,56 1:1

Лист

Масштаб

г. Москва

№	Обозначение	Наименование	Примечание
Документация			
6	1786.06.02.00.05	Сборочный чертеж	
ДЕТАЛИ			
11	1	1786.06.02.01	Гоунок 1
11	2	1786.06.02.02	Некнопка 2
11	3	1786.06.02.03	Некнопка 2
11	4	1786.06.02.04	Швеллер 1
11	5	1786.06.02.05	Швеллер 1
11	6	1786.06.02.06	Швеллер 1
11	7	1786.06.02.07	Швеллер 1

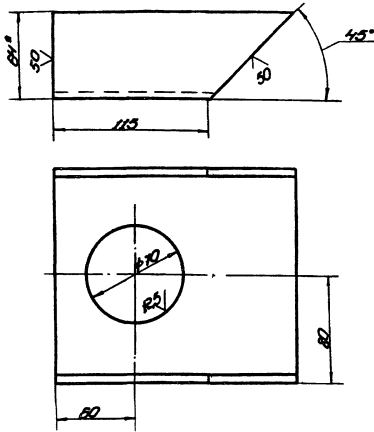
71786.06.02.00			
Исполнитель	Проверено	Матр. кот.	Дата
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83
Л. Ю. Ю.	Л. Ю. Ю.	6.83	6.83

ПРУЖИНА

Лист	Масштаб
VI	4:5

г. Москва

1786.06.02.09



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 , остальных - ± 0.2 .
2. * Размер для справок.

1786.06.02.09

ШБеллер

Мат. Металл

М 25 1:2

Метр Металл Т

Горнопромышленный институт г. Москва

ШБеллер 16.1001.8240-72

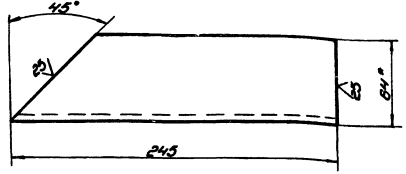
Ст. 3 1001.535-73

Композит

страницы II

Лист 1 из 1
Исполн. и провер. [Signature]

1786.06.02.08



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 , остальных - ± 0.2 .
2. * Размер для справок.

1786.06.02.08

ШБеллер

Мат. Металл

М 35 1:2

Метр Металл Т

Горнопромышленный институт г. Москва

ШБеллер 16.1001.8240-72

Ст. 3 1001.535-73

Композит

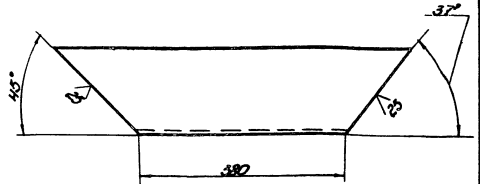
страницы II

Лист 1 из 1
Исполн. и провер. [Signature]

№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
8	1786.06.02.08	ШБеллер	1	
9	1786.06.02.09	ШБеллер	1	
10	1786.06.02.10	Подшипник	1	
1786.06.02.07				
Композит				
страницы II				

Лист 2 из 2
Исполн. и провер. [Signature]

1786.06.02.07



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 , остальных - ± 0.2 .

1786.06.02.07

ШБеллер

Мат. Металл

М 50 1:5

Метр Металл Т

Горнопромышленный институт г. Москва

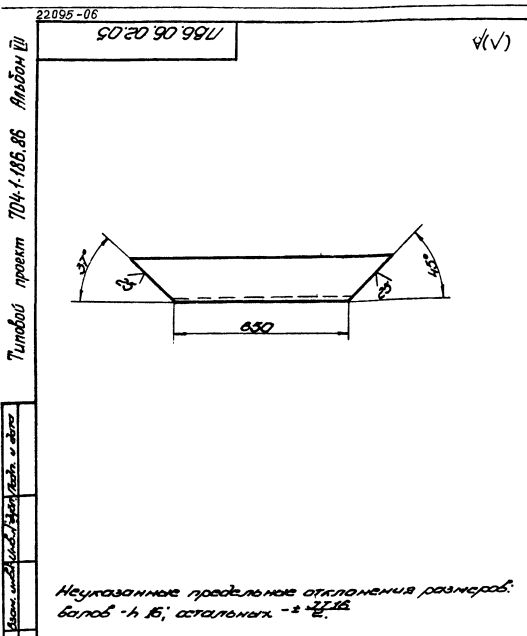
ШБеллер 16.1001.8240-72

Ст. 3 1001.535-73

Композит

страницы II

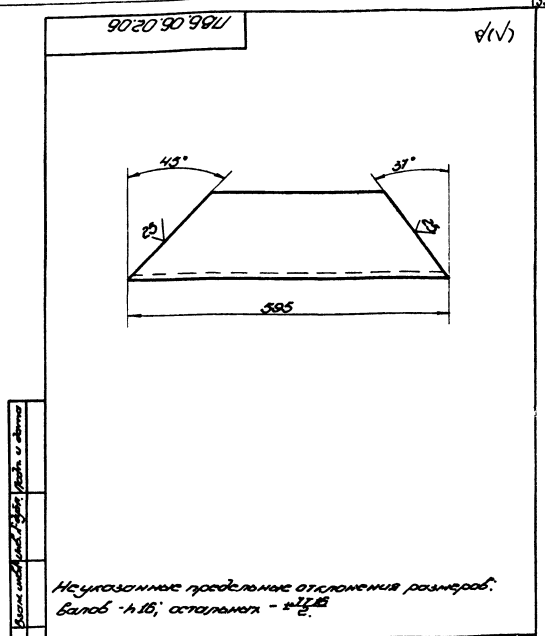
Лист 1 из 1
Исполн. и провер. [Signature]



1786.06.02.05

Мат.	Масштаб	Число
Швеллер	1:10	1

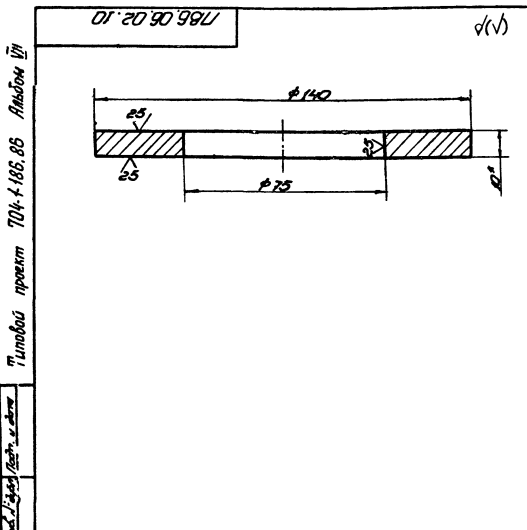
Швеллер № 100 ГОСТ 8240-70
Ст. 3 ГОСТ 535-70
Копировать



1786.06.02.06

Мат.	Масштаб	Число
Швеллер	1:5	1

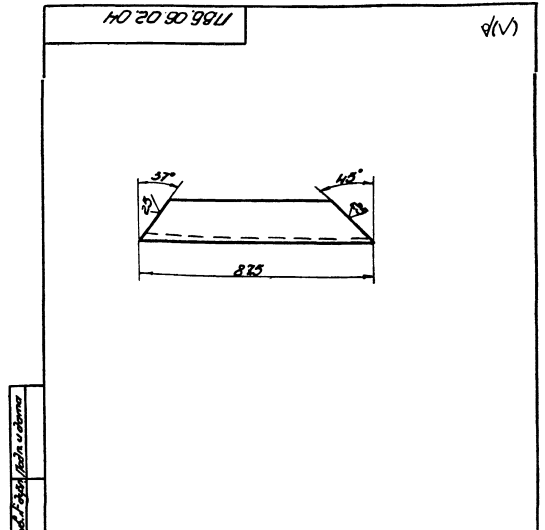
Швеллер № 100 ГОСТ 8240-70
Ст. 3 ГОСТ 535-70
Копировать



1786.06.02.10

Мат.	Масштаб	Число
Подкладка	1:1	1

Лист 6-10 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14837-79
Копировать



1786.06.02.04

Мат.	Масштаб	Число
Швеллер	1:10	1

Швеллер № 100 ГОСТ 8240-70
Ст. 3 ГОСТ 535-70
Копировать

Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10

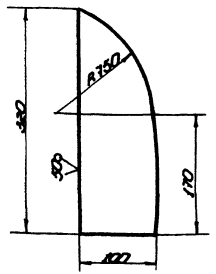
Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10

Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10

Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10

1786.06.01.08

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балок - H16; остальных - ±0.2

1786.06.01.08

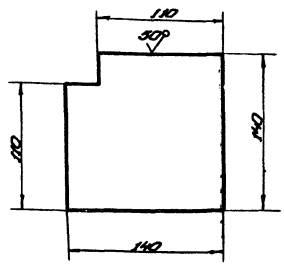
Накло́дка

Мат	Масса	Масштаб
И	2,2	1:4
Лист	Листов	
1	1	
Информационная таблица		
МОНПОК		
г. Москва		
Формат И		

Листы 6-12 по ГОСТ 18903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79
Композит

1786.06.02.03

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров: балок - H16.

1786.06.02.03

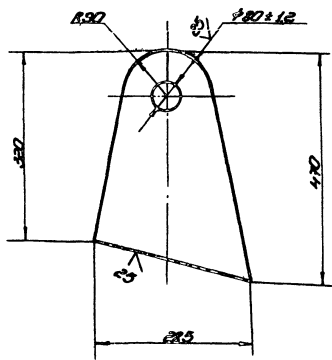
Накло́дка

Мат	Масса	Масштаб
И	0,85	1:2,5
Лист	Листов	
1	1	
Информационная таблица		
МОНПОК		
г. Москва		
Формат И		

Листы 6-8 по ГОСТ 18903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79
Композит

1786.06.02.01

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балок - H16; остальных - ±0.2

1786.06.02.01

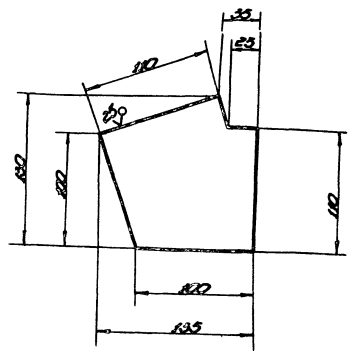
Захват

Мат	Масса	Масштаб
И	2,00	1:5
Лист	Листов	
1	1	
Информационная таблица		
МОНПОК		
г. Москва		
Формат И		

Листы 6-10 по ГОСТ 18903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79
Композит

1786.06.02.02

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балок - H16; остальных - ±0.2

1786.06.02.02

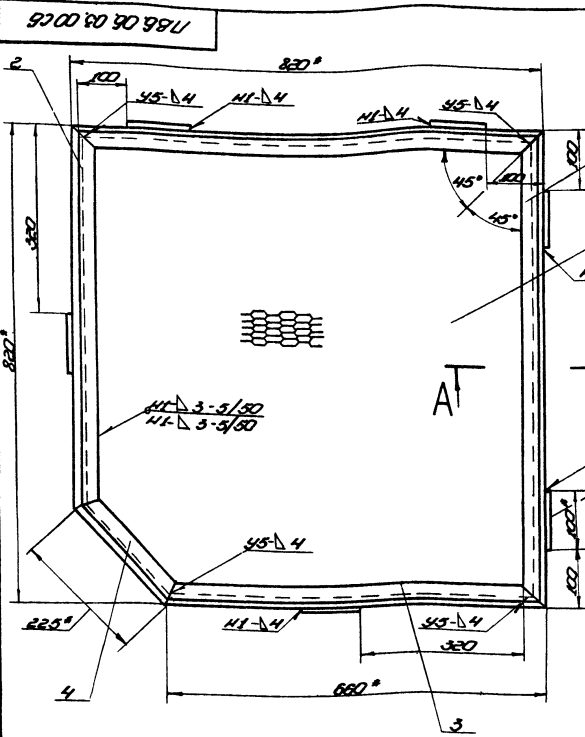
Накло́дка

Мат	Масса	Масштаб
И	0,70	1:2,5
Лист	Листов	
1	1	
Информационная таблица		
МОНПОК		
г. Москва		
Формат И		

Листы 6-8 по ГОСТ 18903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79
Композит

Туповой проект 704-1-185-85 Алюминий

Условные обозначения: 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0.16
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей 5.4
4. * Размеры для справок.

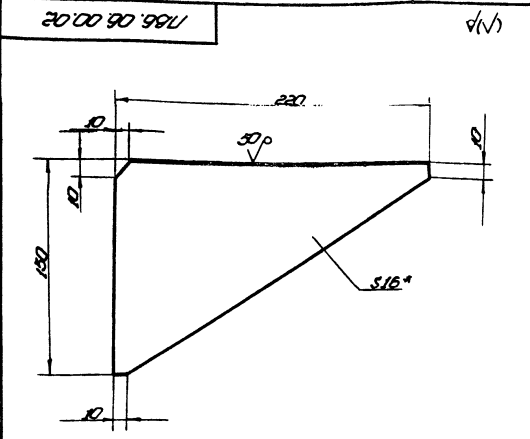


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0.16
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей 5.4
4. * Размеры для справок.

1786.06.03.02.05		Лист	№	1400	1:5
Площадка		Лист	№	1400	1:5
Сборочный чертеж		Гипроинформационный центр г. Москва формат А1			
Условные обозначения	Лист	№	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Размеры	мм	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Проц.	Составитель	К.С.	Л.С.	Л.С.	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист	№	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Масштаб	1:5	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Материал	Алюминий	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Материал	Алюминий	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1

Туповой проект 704-1-185-85 Алюминий

Условные обозначения: 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных - ±0.16
2. * Размер для справок.

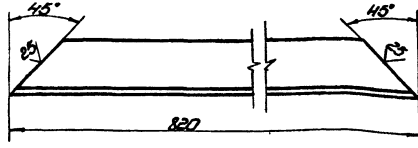


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных - ±0.16
2. * Размер для справок.

1786.06.02.02		Лист	№	25	1:2
Ребра		Лист	№	25	1:2
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист		№	25	1:2	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1

№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
		Документация		
12	1786.06.03.02.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1	1786.06.03.01	Уголок	4
11	2	1786.06.03.02	Уголок	2
11	3	1786.06.03.03	Уголок	2
11	4	1786.06.03.04	Уголок	2
54	5	1786.06.03.05	Лист 17860617801780	
		ГОСТ 8708-78		
		1780 × 780	1	100шт
41	6	1786.06.03.06	Панель	
		ГОСТ 107103-78		
		Панель 67.30733378		
		4:75	6	025шт

1786.06.03.00		Лист	№	1400	1:5
Площадка		Лист	№	1400	1:5
Сборочный чертеж		Гипроинформационный центр г. Москва формат А1			
Условные обозначения	Лист	№	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Размеры	мм	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Проц.	Составитель	К.С.	Л.С.	Л.С.	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Лист	№	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Масштаб	1:5	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Материал	Алюминий	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1
Материал	Алюминий	1400	1400	1:5	Гипроинформационный центр г. Москва формат А1



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - $\pm 0,16$; остальных - $\pm 0,16$

186.06.03.01

УГОЛОК

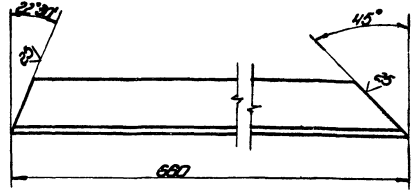
Литр	Масса	Масса
VI	352	1:2
Литр Диаметр		
Пирометрический монтаж		
г. Москва		

Уголок 352x352x120
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Ломоцеба

формат II

186.06.03.03



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - $\pm 0,16$; остальных - $\pm 0,16$

186.06.03.03

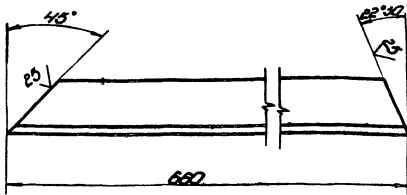
УГОЛОК

Литр	Масса	Масса
VI	28	1:2
Литр Диаметр		
Пирометрический монтаж		
г. Москва		

Уголок 680x680x120
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Ломоцеба

20 07 06 01 186.06.03.02



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - $\pm 0,16$; остальных - $\pm 0,16$

186.06.03.02

УГОЛОК

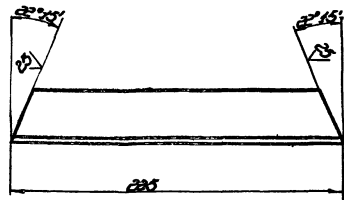
Литр	Масса	Масса
VI	28	1:2
Литр Диаметр		
Пирометрический монтаж		
г. Москва		

Уголок 680x680x120
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Ломоцеба

формат II

20 07 06 04 186.06.03.04



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - $\pm 0,16$; остальных - $\pm 0,16$

186.06.03.04

УГОЛОК

Литр	Масса	Масса
VI	10	1:2
Литр Диаметр		
Пирометрический монтаж		
г. Москва		

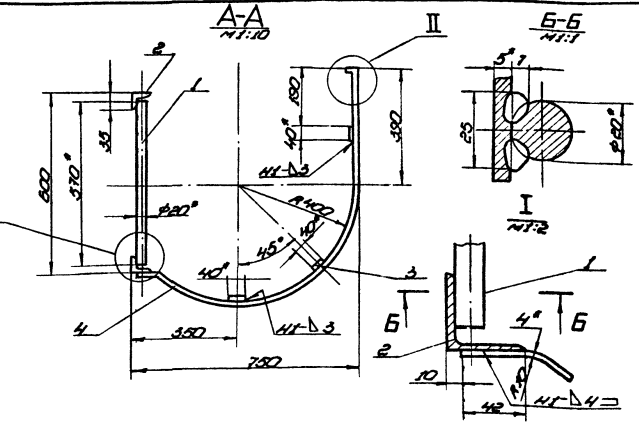
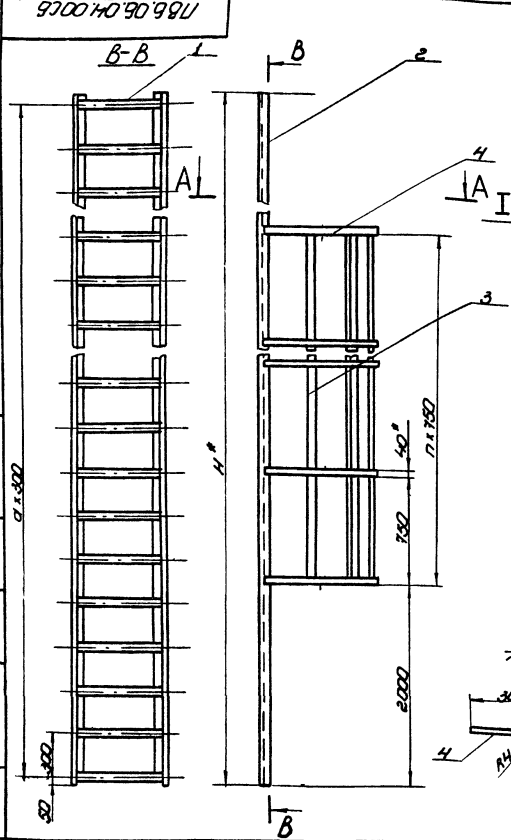
Уголок 280x280x120
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Ломоцеба

22095-06

Типовой проект 704-1-186.85 Алюминий III

Условные обозначения и размеры. Размеры указаны в мм. Размеры в скобках даны в дюймах и дюймах.



Обозначение	Высота h, мм	Число ступеней n, шт.	Число ступеней своеобразие m, шт.	Масса кг	Примечание
186.06.04.00	1700	36	20	25,50	для АБС-сборной ступени В-1
-01	1100	36	10	15,50	— R-М

1. Сборные швы по ГОСТ 6254-80. Электроды сборные типа ЭМЛ по ГОСТ 9457-75.
2. Негрузовые предельные отклонения размеров: обратный - 0,15; балбс - 0,15; остальные - ± 0,2.
3. Исходователи поворотности радиус для дпт. 54 и 9.
4. Размеры для справок.

186.06.04.0005

Имя	Фамилия	Подпись	Дата	Масштаб		
				Числ.	Лин.	Шриф.
				1:20		

Лестница

Сборочный чертёж

Исполнитель	Проверен	Утвержден

Копирован

Типовой проект 704-1-186.85 Алюминий III

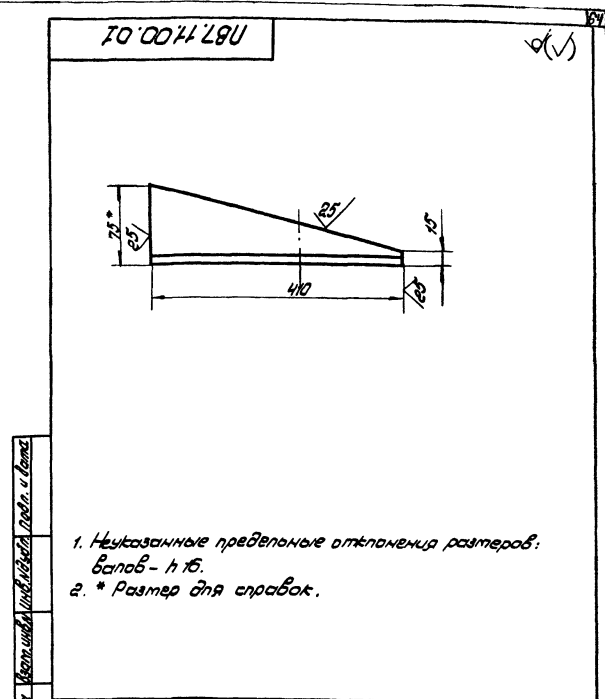
Условные обозначения и размеры. Размеры указаны в мм. Размеры в скобках даны в дюймах и дюймах.

Этаж	Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Лестница		
И	1	186.06.04.01	Крыз		
			L = 570		
			Ступени		
			L = 1100		
			Своеобразие		
И	2	186.06.04.02	Уголос	2	440 шт
			L = 750		
			L = 1470		
И	3	186.06.04.03	Крыз		
			L = 570		
И	4	186.06.04.04	Уголос	21	950 шт
			L = 1500		
			L = 1470		
			L = 1500		
			L = 1470		

Этаж	Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
И		186.06.04.0005	Сборочный чертёж		
			Применяемые данные для использования		
			186.06.04.0004.05		
			Лестница		
И	1	186.06.04.01	Крыз		
			L = 570		
И	2	186.06.04.02	Уголос	2	150 шт
			L = 1700		
			Своеобразие		
И	3	186.06.04.03	Крыз		
			L = 1500		
И	4	186.06.04.04	Уголос	21	950 шт
			L = 1470		
			L = 1500		
			L = 1470		

22.095-06	Обозначение	Наименование	Кот.	Примечание
		<u>Документация</u>		
10	187.11.00.00.06	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	187.11.00.01	Уголок	2	

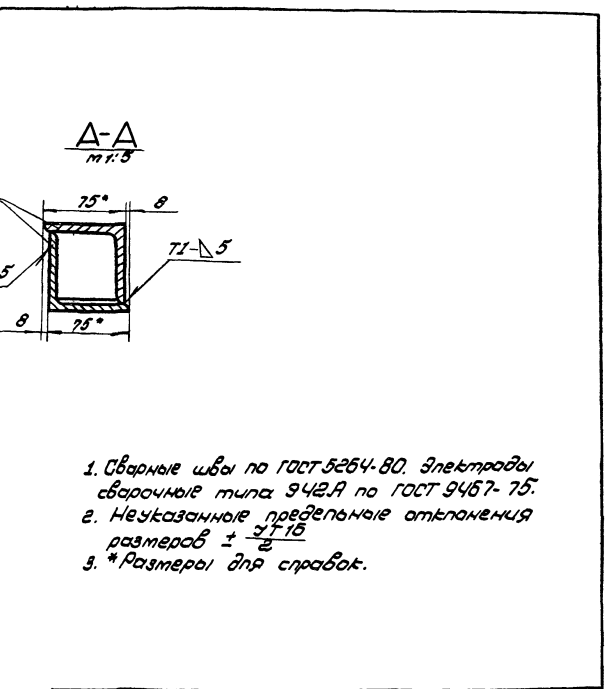
187.11.00.00		ИЛЛИИ		ИЛЛИИ	
Исполнитель	К. Воронин	Проверен	М. М. М.		
Разработчик	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Проверен	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Утвержден	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		



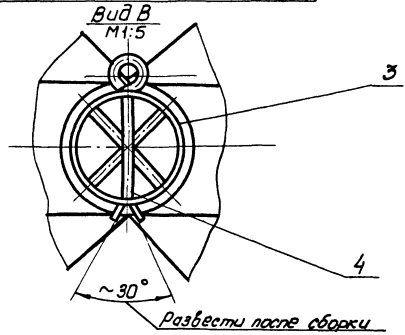
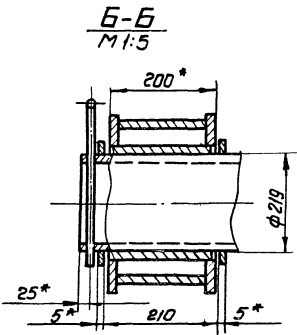
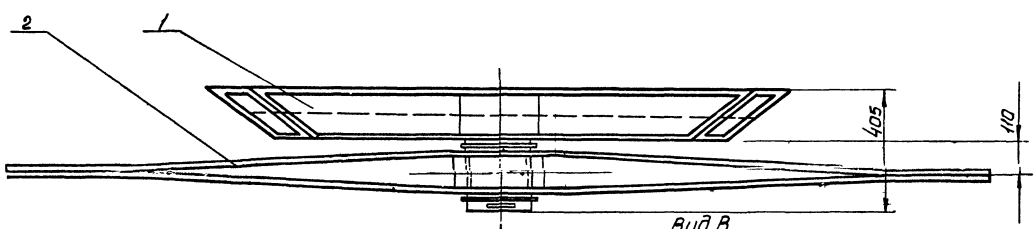
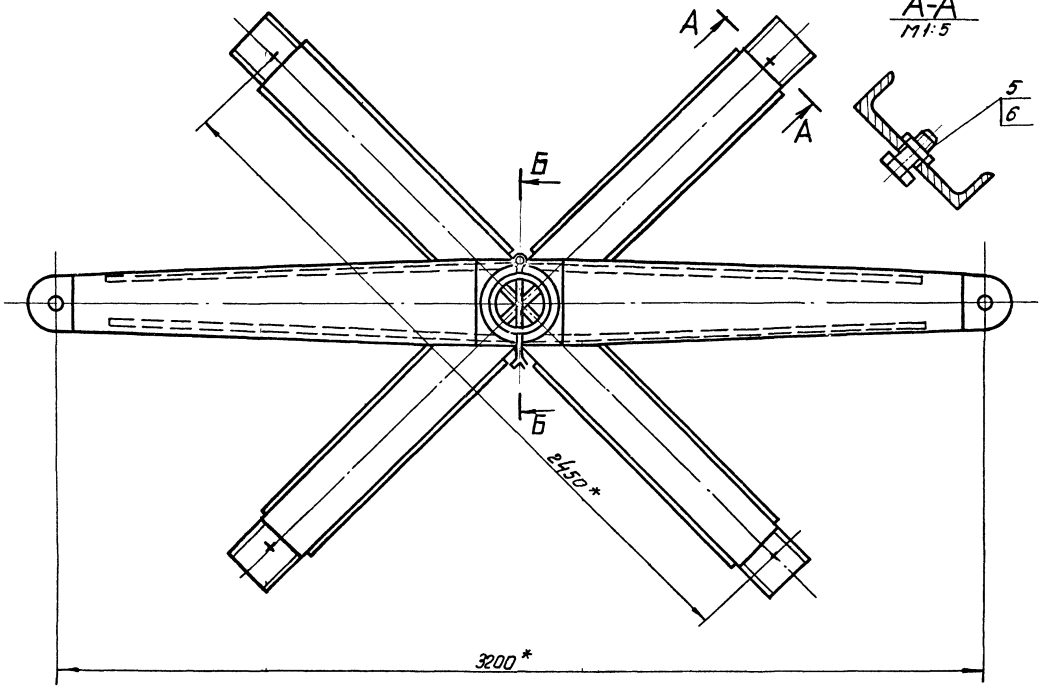
187.11.00.01		УГОЛОК		ИЛЛИИ	
Исполнитель	К. Воронин	Проверен	М. М. М.		
Разработчик	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Проверен	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Утвержден	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		

22.095-06	Обозначение	Наименование	Кот.	Примечание
		<u>Документация</u>		
10	187.11.00.00.06	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	187.11.00.01	Уголок	2	

187.11.00.00.06		ИЛЛИИ		ИЛЛИИ	
Исполнитель	К. Воронин	Проверен	М. М. М.		
Разработчик	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Проверен	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Утвержден	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		



187.11.00.00.06		ИЛЛИИ		ИЛЛИИ	
Исполнитель	К. Воронин	Проверен	М. М. М.		
Разработчик	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Проверен	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		
Утвержден	М. М. М.	Сверен	М. М. М.		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - IT16
2. Шероховатость поверхностей реза для дет.Б4 - 1/0
3. * Размеры для справок.

ЛВ 32. 01. 00. 00СБ				Лист	Углы	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	И	4400 1:10
Разраб.	В.И.Иванова	Л.С.	6.83			
Проб	Л.С.Иванова	Л.С.	6.83		Лист	Листов 7
Техн. отв.					Исполнитель -	
Учтв.	Т.И.Иванова	Л.С.	6.83		Монтаж	
Учтв.	К.И.Иванова	Л.С.	6.83		г. Москва	

Лист 1 из 7
Лист 2 из 7
Лист 3 из 7
Лист 4 из 7
Лист 5 из 7
Лист 6 из 7
Лист 7 из 7

22095-06

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом III

Изм.	Дата	№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
2			ПВ.32.01.02.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1		ПВ.32.01.02.01	Ступица	1	
12	2		ПВ.32.01.02.02	ребро	2	
12	3		ПВ.32.01.02.03	Накладка	2	

Изм.	Лист	И.Д.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разработ.	Чертеж.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Провер.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Н.Контр.	Помощ.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Шт.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист

ПВ.32.01.02.00

Щетка требовая

ИПРАНЕПТЕЛЕДИМОНТАЖ г. Москва

20 00 10 22 8U

25 (✓)

- Сборочный шов по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н16; остальных $\pm 2/16$.
- * Размер для справок.
- Развернутая длина заготовки $L = 410 \pm 0,0$ мм.

ПВ.32.01.00.02

Изм.	Лист	И.Д.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разработ.	Чертеж.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Провер.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Н.Контр.	Помощ.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Шт.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист

Щетка

ИПРАНЕПТЕЛЕДИМОНТАЖ г. Москва

10 20 10 22 8U

ГОСТ 16037-80-С4

Электроды сборочные типа Э42А ГОСТ 9467-75

ПВ.32.01.02.01

Ступица

ИПРАНЕПТЕЛЕДИМОНТАЖ г. Москва

Изм.	Лист	И.Д.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разработ.	Чертеж.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Провер.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Н.Контр.	Помощ.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Шт.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист

Лист Б-10 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом III

Изм.	Дата	№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
22			ПВ.32.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		ПВ.32.01.01.00	Колодка	1	
11	2		ПВ.32.01.02.00	Щетка требовая	1	
				<u>Детали</u>		
64	3		ПВ.32.01.00.01	Колодка проставочная		
				Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
11	4		ПВ.32.01.00.02	Щетка	1	0,8 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М30х70,58,026	2	0,64 кг
				ГОСТ 7798-70	4	0,64 кг
				Гайка М30,4,026	4	0,23 кг
				ГОСТ 5915-70	4	0,23 кг

Изм.	Лист	И.Д.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разработ.	Чертеж.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Провер.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Н.Контр.	Помощ.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Шт.	Контроль	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист

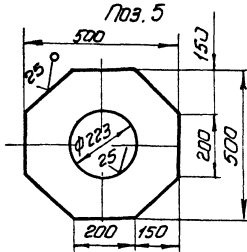
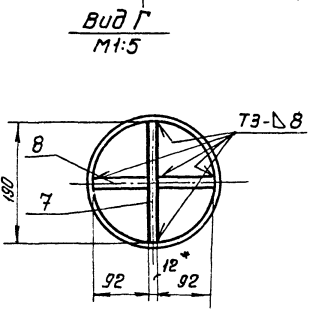
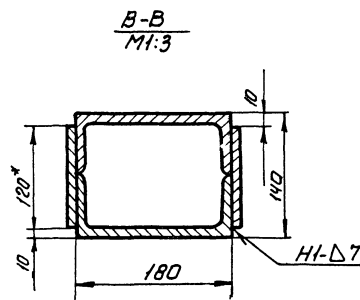
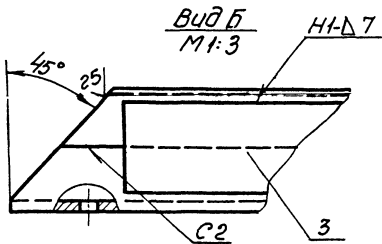
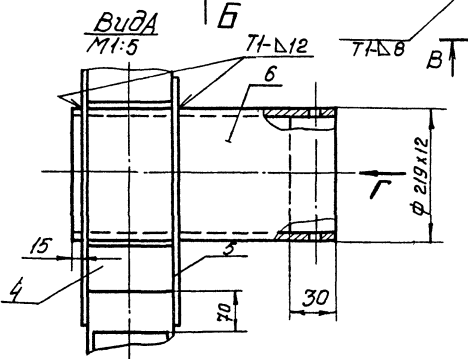
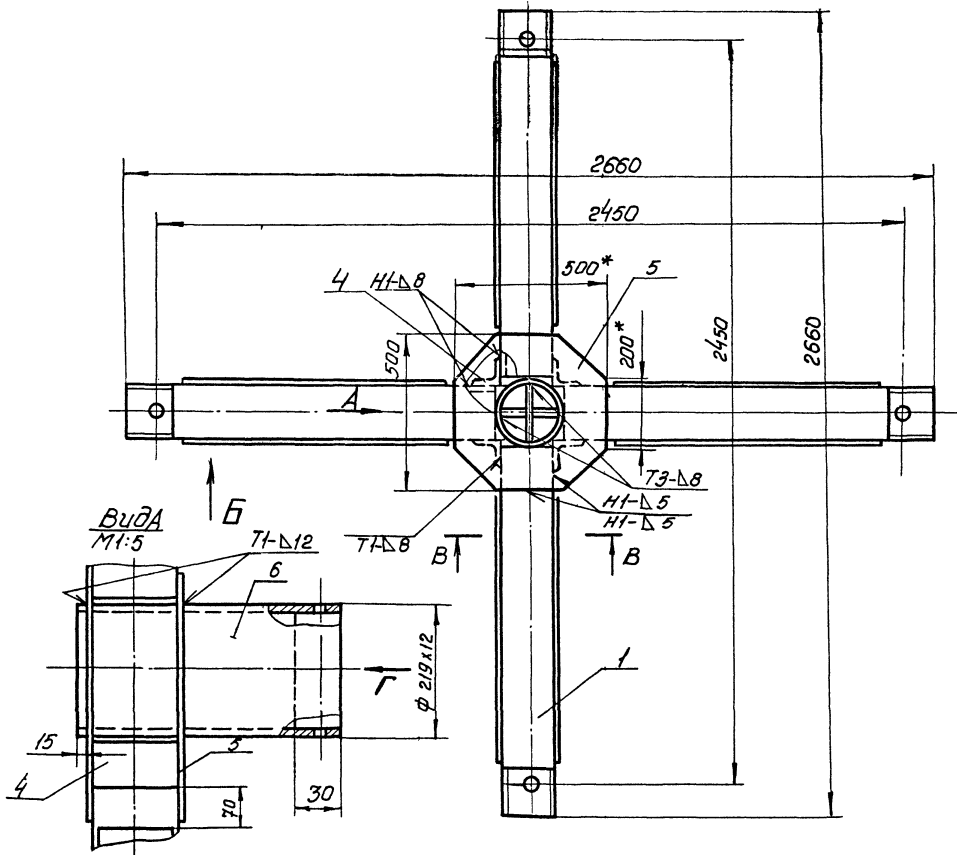
ПВ.32.01.00.00

Устройство для раскатки рупов

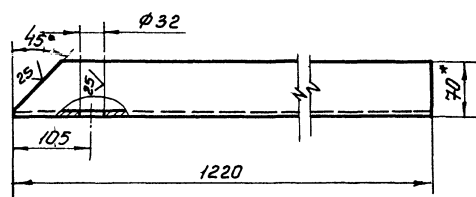
ИПРАНЕПТЕЛЕДИМОНТАЖ г. Москва

Типовой проект 704-1-186.86 Языком VI

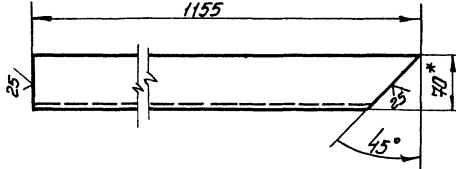
ПВ32.01.01.00 СБ



Поз. 1
М1:4



Поз. 2
М1:4

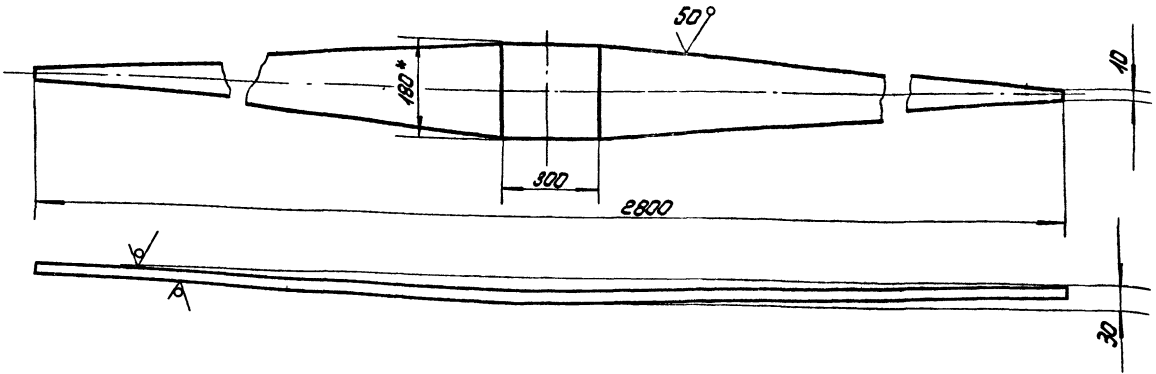


1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm 1/15$.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. БЧ-30/4.
4. *Размеры для справок.

ПВ32.01.01.00 СБ			
ИЗН. Лист	ИЗДАЮЩ. Лист	Дата	
Короб. Билана	Короб. Билана	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Лавр. Козырева	Лавр. Козырева	6.83	
Крестовина			Лит. Визов Визов
Сварочный чертеж			И 295 1:10
			Лит. Визов Визов
			Испромежтестпеч-мбинтаск
			е. Москва

Шифр проекта 704-1-186.86 Языком VI

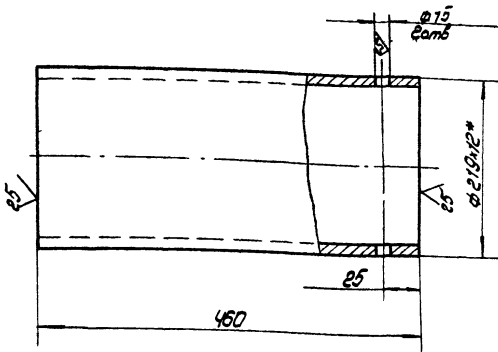
20 20 10 26 8U



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0,15.
2. * Размер для справок.

				1832.01.02.02			
Изм/Лист	№ докум	Дата	Взам	Ребро	Лист	Масса	Кол-во шт
Разраб	Числова	Шкала	6.83		И	20,0	1:10
Проект	Кисельникова	6.83			Лист	Классификация	
Л.контр	Тюрилин	6.83			Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Н.контр	Панюкова	6.83		Лист	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Утв.	Кузнецов	6.83		Стр.	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		

1832.01.01.06



1832.01.01.06

Осб

Изм/Лист	№ докум	Дата	Взам	Осб	Лист	Масса	Кол-во шт
Разраб	Числова	Шкала	6.83		И	28,0	1:4
Проект	Кисельникова	6.83			Лист	Классификация	
Л.контр	Тюрилин	6.83			Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Н.контр	Панюкова	6.83		Лист	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Утв.	Кузнецов	6.83		Стр.	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		

Изм/Лист	№ докум	Дата	Взам	Обозначение	Наименование	Лист	Масса	Кол-во шт	Примечание
					Литовый проект 104-1-166.86				
82				1832.01.01.01.06	Сборочный чертеж				
					Детали				
					банка				
					швеллер 18 ГОСТ 8240-72				
					Стр.3 ГОСТ 535-79				
54	1			1832.01.01.01.01	L = 1220	4	20 кг		
54	2			1832.01.01.01.02	L = 1155	4	19 кг		
54	3			1832.01.01.01.03	Нак-подка				
					8x120 ГОСТ 103-75				
					Листа Стр.3 ГОСТ 535-79				
54	4			1832.01.01.01.04	Усилительный шпатель	8	8,5 кг		
					шпатель 6-90x40-81 ГОСТ 8200-72				
					Стр.3 ГОСТ 535-79				
54	5			1832.01.01.01.05	Нак-подка	4	0,2 кг		
					Лист 6-12 ГОСТ 18903-74				
					Стр.3 ГОСТ 14637-79				
					500x500	2	16 кг		
11	6			1832.01.01.01.06	Осб				
					Вставка				
					Лист 6-12 ГОСТ 18903-74				
					Стр.3 ГОСТ 14637-79				
54	7			1832.01.01.01.07	190x370	1	4 кг		
54	8			1832.01.01.01.08	92x370	2	2,1 кг		

1832.01.01.07

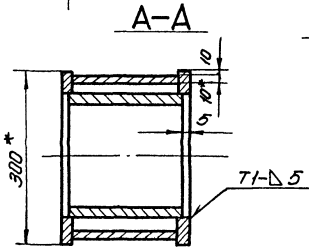
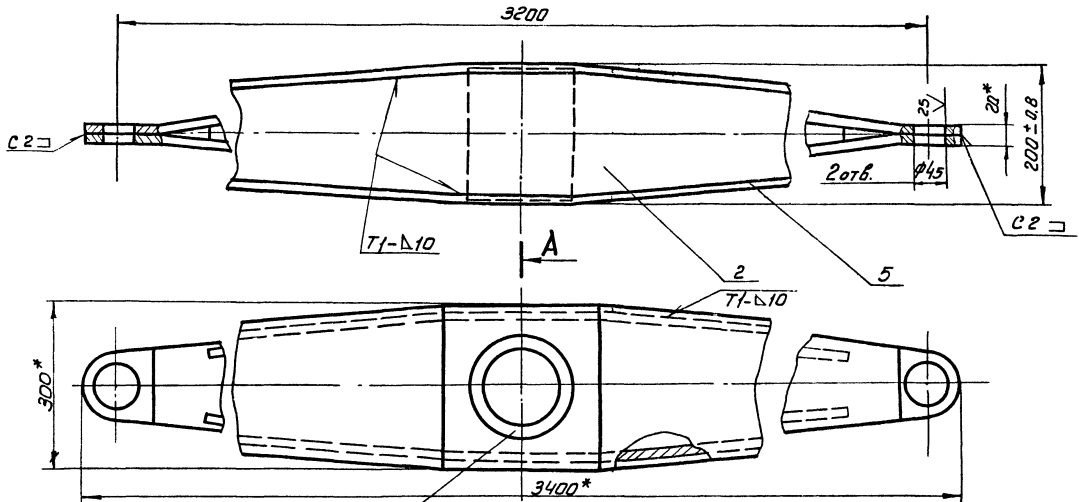
Крестовина

Лит. и чертеж. Проект и детали. Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва

Изм/Лист	№ докум	Дата	Взам	Крестовина	Лист	Масса	Кол-во шт
Разраб	Числова	Шкала	6.83		И	28,0	1:4
Проект	Кисельникова	6.83			Лист	Классификация	
Л.контр	Тюрилин	6.83			Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Н.контр	Панюкова	6.83		Лист	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Утв.	Кузнецов	6.83		Стр.	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		

Титановый проект 704-1-186.86 Архивом VII
 Титановый проект 704-1-186.86 Архивом VII
 Титановый проект 704-1-186.86 Архивом VII
 Титановый проект 704-1-186.86 Архивом VII

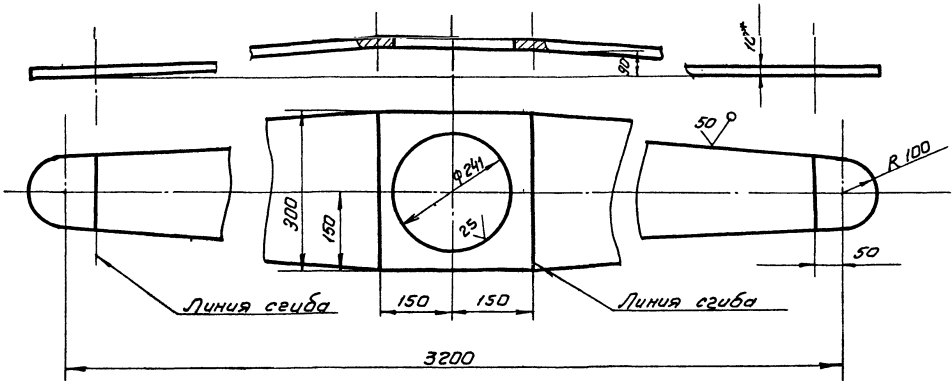
ЛВЗ 32.01.02.00СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
Электроды сварочные типа Э42 А ГОСТ 3467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{T1/6}{2}$
3. Размеры для справок.

				ЛВЗ 32.01.02.00СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щека - тяговая	Лист	Масса	Уточн.
Разраб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83			И	160,0	1:5
Проб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83		Сборочный чертеж	Лист	Листов	Г
Г. контр.	Т.И.П.	Т.И.П.	6.83		Илланвартеспеч-	монтаж		
И. контр.	Панова	Панова	6.83		г. Москва			
Утв.	К.И.Минина	КСЗ	6.83					

ЛВЗ 32.01.02.03



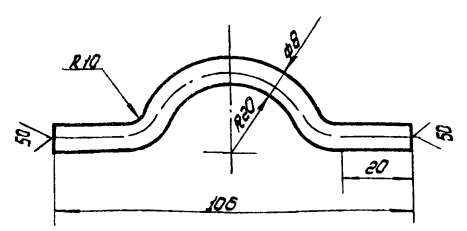
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; балок - н16; остальных $\pm \frac{T1/6}{2}$
2. *размеры для справок.

				ЛВЗ 32.01.02.03				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Накладка	Лист	Масса	Уточн.
Разраб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83			И	45,0	1:5
Проб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83		Лист	Листов		
Г. контр.	Т.И.П.	Т.И.П.	6.83		Илланвартеспеч-			
И. контр.	Панова	Панова	6.83		монтаж			
Утв.	К.И.Минина	КСЗ	6.83		г. Москва			

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII
 Лист № 10. Вид: план. Масштаб: 1:100.

10 00 64 680

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16/2
2. Длина заготовки L = 120 мм.

189.38.00.01.

Петля

Ум. лист	И. лист	Лист	Дата
Рисов.	Листовина	Кл.	6.83
Листов.	Числова	Кл.	6.83
Листов.	Торич	Кл.	6.83
И. лист	Листовина	Кл.	6.83
Лист.	Числова	Кл.	6.83
Лист.	Торич	Кл.	6.83

Лист 1
 6-8 ГОСТ 2590-71
 ст. 3 ГОСТ 535-79
 г. Москва

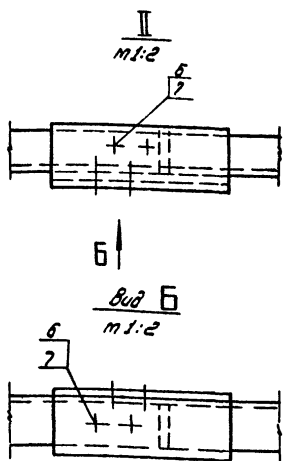
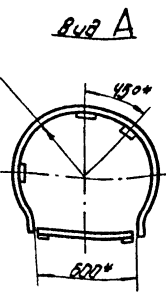
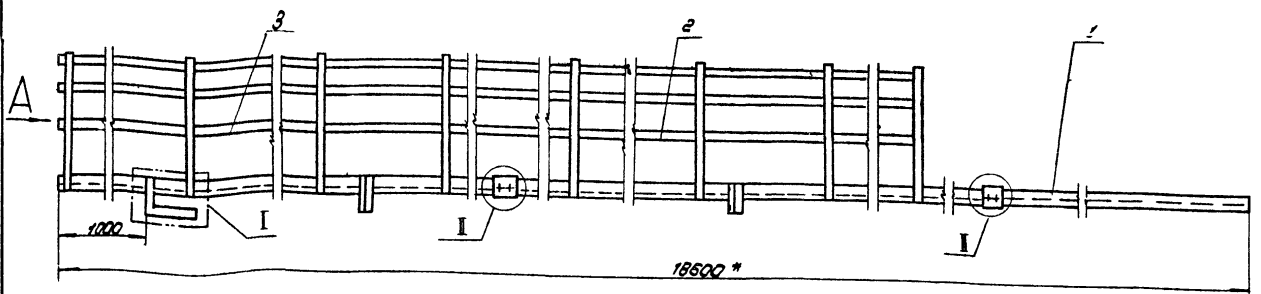
Обозначение	Наименование	кол.	Примеча-ние
<u>Документация</u>			
189.7А.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>			
1	189.7А.01.00	1	Лестница I
2	189.7А.02.00	1	Лестница II
3	189.7А.03.00	1	Лестница III
<u>Детали</u>			
4	189.7А.00.01		Защелка
Ум. лист 6-80-504 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79			
5	189.7А.00.02	2	2.83 кг Переречина
Ум. лист 6-80-504 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79			
6		2	0.78 кг Стандартные изделия
Болт М12 х 35, 6.8, 013			
7		16	0.8 кг ГОСТ 7798-70
Гайка М12, 4, 013			
ГОСТ 5915-70			
189.7А.00.00			

Ум. лист	И. лист	Лист	Дата
Рисов.	Листовина	Кл.	6.83
Листов.	Числова	Кл.	6.83
Листов.	Торич	Кл.	6.83
И. лист	Листовина	Кл.	6.83
Лист.	Числова	Кл.	6.83
Лист.	Торич	Кл.	6.83

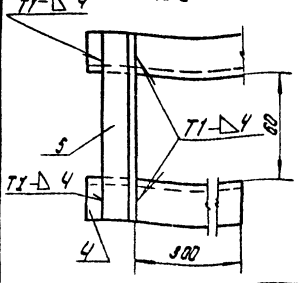
Лестница навесная

Лист 1
 1
 1
 1
 г. Москва

189.7А.00.00 СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей 64-85

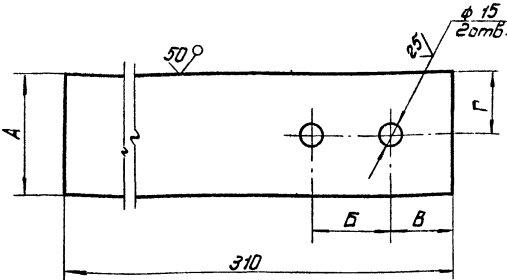


189.7А.00.00 СБ			
Ум. лист	И. лист	Лист	Дата
Рисов.	Листовина	Кл.	6.83
Листов.	Числова	Кл.	6.83
Листов.	Торич	Кл.	6.83
И. лист	Листовина	Кл.	6.83
Лист.	Числова	Кл.	6.83
Лист.	Торич	Кл.	6.83

Лестница навесная
 Сборочный чертеж

Лист 1
 1
 1
 г. Москва

189.7A.02.05



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг.
	A	B	B	Г	
189.7A.02.05	55	50	40	40	0.92
189.7A.02.05-01	80	65	58	40	0.92

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.15

189.7A.02.05

Изм.	Лист	Контр.	Провер.	Листов	Масса	Листов	Масса
1	1	К.И.И.	К.И.И.	1	0.92	1	0.92

Листов 1 Масса 0.92

Исполнитель: К.И.И. г. Москва

Листовой проект 704-1-186.86 Альбом IV

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Масса
			Документация		
12		189.7A.01.00	Сборочный чертеж		
			Детали		
64	1	189.7A.01.01	Ступица в. 80x30x4 ГОСТ 8509-78 Уголост. ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 3000	2	21.3 кг.
64	2	189.7A.01.02	Ступеночка Крч. в. 18x10x17 25.90-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 570	9	10.3 кг.
11	3	189.7A.02.05-01	Пластина	2	
11	4	189.7A.02.05	Пластина	2	

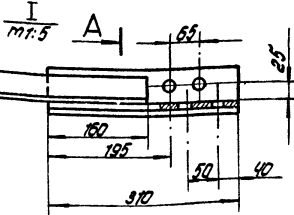
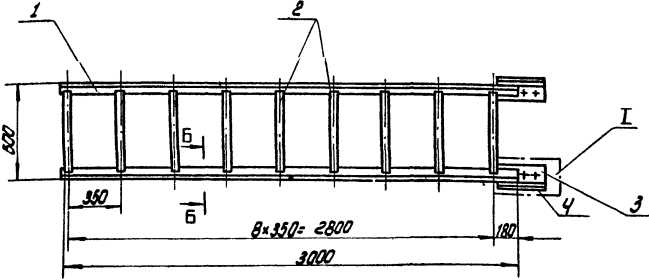
189.7A.01.00

Изм.	Лист	Контр.	Провер.	Листов	Масса
1	1	К.И.И.	К.И.И.	1	1.20

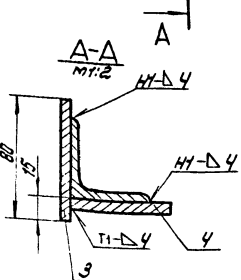
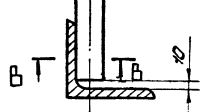
Листов 1 Масса 1.20

Исполнитель: К.И.И. г. Москва

189.7A.01.00СБ



6-6
1:2



1. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды сборочные типа Э42А. ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия в деталях поз. 3 и 4 (189.7A.02.05 и 189.7A.02.05-01) сверлятся в сборе с отверстиями в детали 189.7A.02.04.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.15
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 2.5

189.7A.01.00СБ

Изм.	Лист	Контр.	Провер.	Листов	Масса
1	1	К.И.И.	К.И.И.	1	35.84

Листов 1 Масса 35.84

Исполнитель: К.И.И. г. Москва

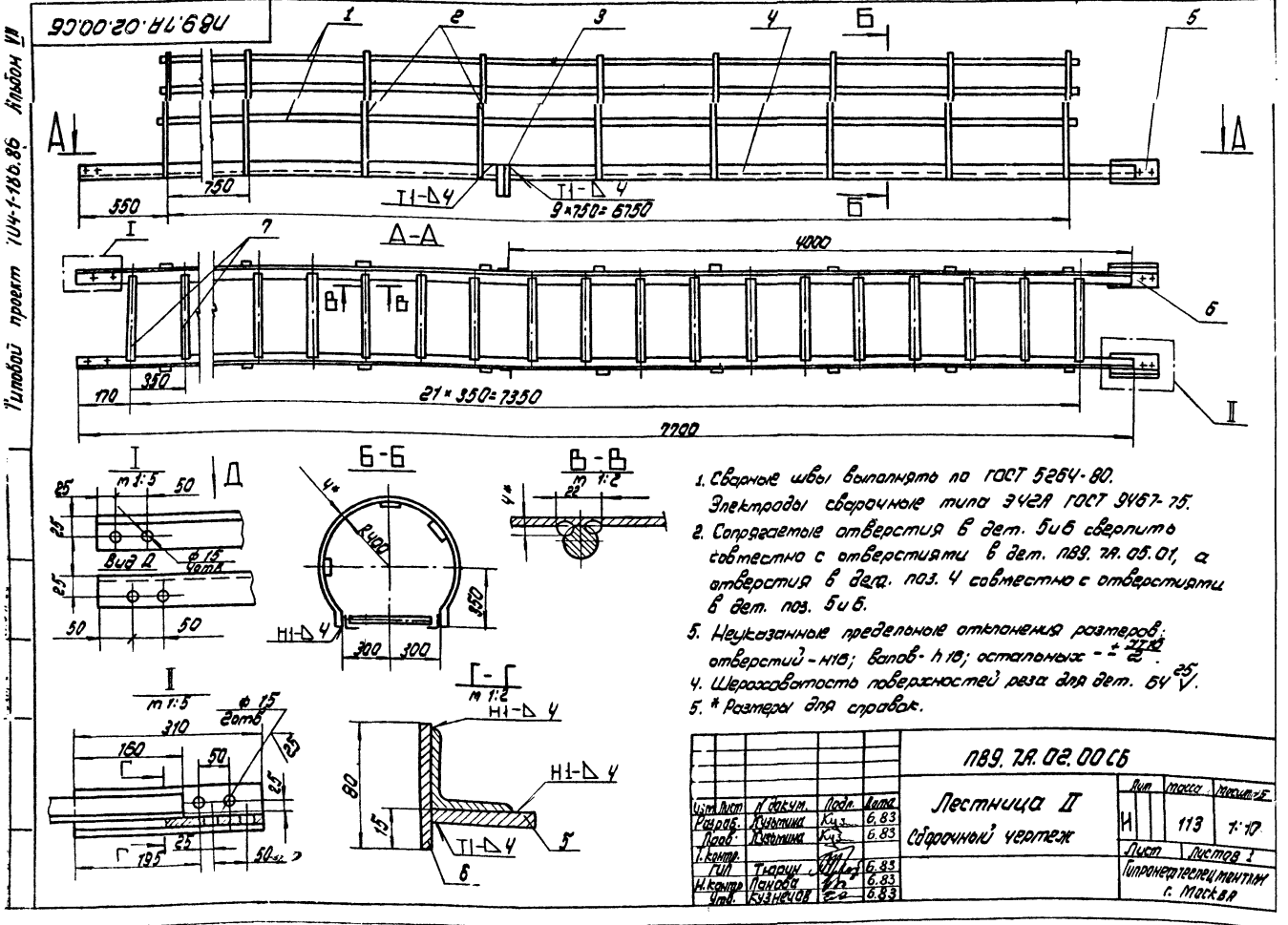
22095-06

Ил.об.проект 104-1-186.86

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
82		189.38.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
84	1	189.38.02.00	Настил		
			Детали		
84	2	189.38.00.01	Петля	8	
84	3	189.38.00.02	Захват	20	
			Стандартные изделия		
	4		Гайка М 20, В. 025 ГОСТ 5915-70	8	
	5		Шайба 20, 02.05 ГОСТ 11371-78	4	
			Материалы		
	6		Канат ВЛ-П-ПВ-100 ГОСТ 1868-80 L = 13000	1	8 кг
	7		Профилок - П-16 ГОСТ 9389-75		1,0 кг
189.38.00.00					
Исполн	И.Авдучин	Подп.	И.Авдучин	Дата	6.83
Разраб.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Проб.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Гип.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
И.Контр.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Утв.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Подвесные леса для монтажа калюца жесткости				Лист	Листов
				И	1
				Ил.проект 104-1-186.86	

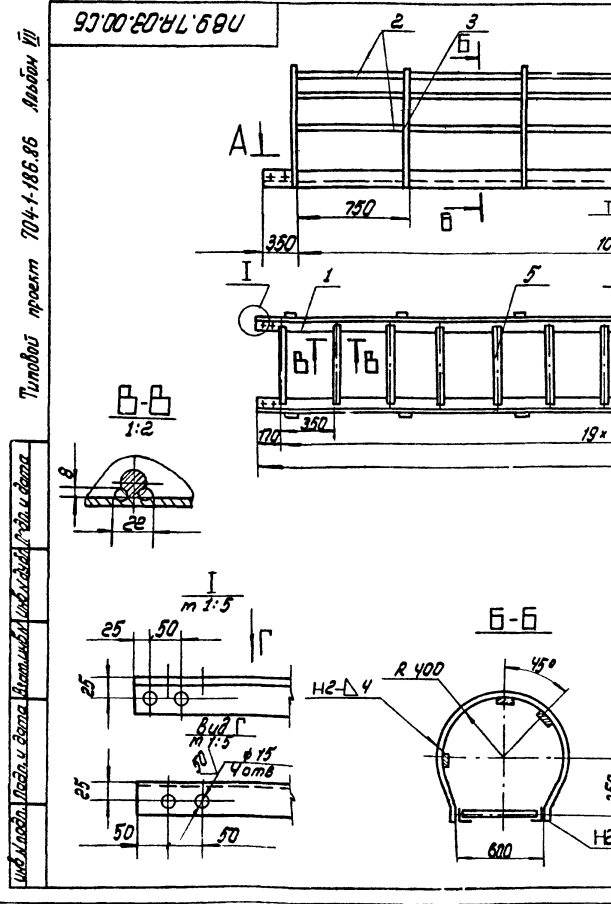
Ил.об.проект 104-1-186.86

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
83		189.7А.02.00.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
84	1	189.7А.02.01	Ограждение 6-4-80 ГОСТ 103-78 Полоса Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 6800	3	12,9 кг
84	2	189.7А.02.02	Ограждение 6-4-20 ГОСТ 103-78 Полоса Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 2200	10	13,9 кг
84	3	189.7А.02.03	Угол 6-50-80 ГОСТ 8509-78 Угол Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 180	2	1,28 кг
84	4	189.7А.02.04	Стойка 6-50-80 ГОСТ 8509-78 Угол Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 7700	2	54,7 кг
84	5	189.7А.02.05	Пластина	2	
84	6	189.7А.02.05-01	Пластина	2	
84	7	189.7А.02.06	Ступенька Лугр В-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 570	22	25,1 кг
189.7А.02.00					
Исполн	И.Авдучин	Подп.	И.Авдучин	Дата	6.83
Разраб.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Проб.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Гип.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
И.Контр.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Утв.	Л.Кузнецова	Контр.	Л.Кузнецова		6.83
Лестница II				Лист	Листов
				И	1
				Ил.проект 104-1-186.86	



Элемент	Длина	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Предельные баковые	для исполнения		
				№ 9. 38. 00. 00 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
В	8	№ 9. 38. 01. 00		Хранитель	4	
				№ 9. 38. 00. 00-01 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
В	8	№ 9. 38. 01. 00-01		Хранитель	4	
				№ 9. 38. 00. 00-02 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
В	8	№ 9. 38. 01. 00.-02		Хранитель	4	
				№ 9. 38. 00. 00-03 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
В	8	№ 9. 38. 01. 00-03		Хранитель	4	
				№ 9. 38. 00. 00		

Элемент	Длина	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																				
				Документация																						
В	3	№ 9. 7А. 03. 00 СБ		Сборочный чертеж																						
				Детали																						
В	1	№ 9. 7А. 03. 01.		Стойка																						
				Б-50-50-У ГОСТ 8508-72 Угол Ст. 3 ГОСТ 535-79																						
				Л = 7800	2	55 кг																				
В	2	№ 9. 7А. 03. 02		Ограждение																						
				Полоса Б-Уч-60 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79																						
				Л = 7500	3	144 кг																				
В	3	№ 9. 7А. 03. 03		Ограждение																						
				Полоса Б-Уч-60 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79																						
				Л заг. ≈ 2200	11	15,3 кг																				
В	4	№ 9. 7А. 03. 04.		Угол																						
				Б-50-50-У ГОСТ 8508-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79																						
				Л = 180	2	1,28 кг																				
В	5	№ 9. 7А. 03. 05		Ступенька																						
				В-18 ГОСТ 2590-71 Круг Ст. 3 ГОСТ 535-79																						
				Л = 570	20	22,8 кг																				
№ 9. 7А. 03. 00																										
Лестница III																										
<table border="0"> <tr> <td>Исполн.</td> <td>И. Докуч.</td> <td>Подп.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Разработ.</td> <td>К. Кузьмина</td> <td>Провер.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Провер.</td> <td>К. Кузьмина</td> <td>Утверд.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Н. В. К.</td> <td>П. М. А. В.</td> <td>Угол.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Угол.</td> <td>Кузнецов</td> <td>Угол.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> </table>							Исполн.	И. Докуч.	Подп.	В. Г. С.	Разработ.	К. Кузьмина	Провер.	В. Г. С.	Провер.	К. Кузьмина	Утверд.	В. Г. С.	Н. В. К.	П. М. А. В.	Угол.	В. Г. С.	Угол.	Кузнецов	Угол.	В. Г. С.
Исполн.	И. Докуч.	Подп.	В. Г. С.																							
Разработ.	К. Кузьмина	Провер.	В. Г. С.																							
Провер.	К. Кузьмина	Утверд.	В. Г. С.																							
Н. В. К.	П. М. А. В.	Угол.	В. Г. С.																							
Угол.	Кузнецов	Угол.	В. Г. С.																							
				<table border="1"> <tr> <td>Лист</td> <td>11</td> <td>Листов</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Исполнительно-монтажные работы г. Москва</td> </tr> </table>			Лист	11	Листов	11	Исполнительно-монтажные работы г. Москва															
Лист	11	Листов	11																							
Исполнительно-монтажные работы г. Москва																										

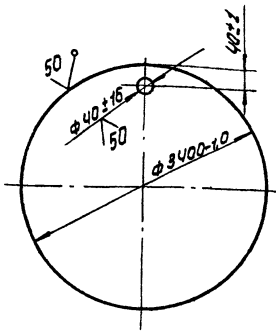


- Сварные швы по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
- Соподогатые отверстия в дет. № 3. 1. сверлите совместно с отверстиями в дет. № 9. 7А. 02. 05 и № 9. 7А. 02. 05-01.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; впадов - h18; остальных - ± 0,1.
- Широкофланцевые поверхности, реза для дет. В4
- * Размер для справок.

№ 9. 7А. 03. 00. СБ																							
Лестница III																							
Сборочный чертеж																							
<table border="0"> <tr> <td>Исполн.</td> <td>И. Докуч.</td> <td>Подп.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Разработ.</td> <td>К. Кузьмина</td> <td>Провер.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Провер.</td> <td>К. Кузьмина</td> <td>Утверд.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Н. В. К.</td> <td>П. М. А. В.</td> <td>Угол.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> <tr> <td>Угол.</td> <td>Кузнецов</td> <td>Угол.</td> <td>В. Г. С.</td> </tr> </table>				Исполн.	И. Докуч.	Подп.	В. Г. С.	Разработ.	К. Кузьмина	Провер.	В. Г. С.	Провер.	К. Кузьмина	Утверд.	В. Г. С.	Н. В. К.	П. М. А. В.	Угол.	В. Г. С.	Угол.	Кузнецов	Угол.	В. Г. С.
Исполн.	И. Докуч.	Подп.	В. Г. С.																				
Разработ.	К. Кузьмина	Провер.	В. Г. С.																				
Провер.	К. Кузьмина	Утверд.	В. Г. С.																				
Н. В. К.	П. М. А. В.	Угол.	В. Г. С.																				
Угол.	Кузнецов	Угол.	В. Г. С.																				
		<table border="1"> <tr> <td>Лист</td> <td>11</td> <td>Листов</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Исполнительно-монтажные работы г. Москва</td> </tr> </table>		Лист	11	Листов	11	Исполнительно-монтажные работы г. Москва															
Лист	11	Листов	11																				
Исполнительно-монтажные работы г. Москва																							

1812.02.00.00

(V)



1812.02.00.00

Поддан

Лист Масса Масштаб

11 580,0 1:20

Лист 5-В ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79

Лист Институт Гипрометспецмонтаж г. Москва

Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Разработ.	И.И.И.	Число	6.83
Лист	И.И.И.	Контр.	6.83
Гип	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

Обозначение	Наименование	Примечание
11	188.04.00.00 СБ	Документация Сборочный чертеж
<u>Детали</u>		
11	1 188.04.00.01	Пластина Опора Уголк Б-В ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79
8V	2 188.04.00.02	L = 50
8V	3 188.04.00.03	L = 250
<u>Стандартные изделия</u>		
4	Скоба СЯ-2,5 ост 5.2312-79	2 1,38 кг

188.04.00.00

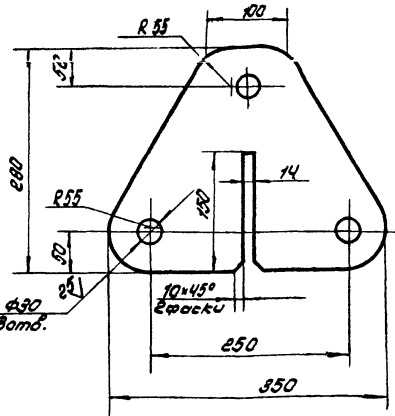
Кронштейн для расчалок

Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Разработ.	И.И.И.	Число	6.83
Лист	И.И.И.	Контр.	6.83
Гип	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

10.00.10.88U

(V)



188.04.00.01

Пластина

Лист Масса Масштаб

11 9,5 1:4

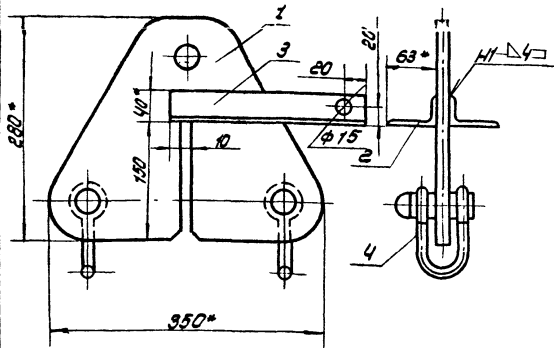
Лист 5-В ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79

Лист Институт Гипрометспецмонтаж г. Москва

Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Разработ.	И.И.И.	Число	6.83
Лист	И.И.И.	Контр.	6.83
Гип	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

90.00.00.10.88U



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: высов - $\pm 0,15$; отверстия - $\pm 0,15$; остальные - $\pm 0,15$.
- 3.* Размеры для справок.

188.04.00.00 СБ

Кронштейн для расчалок
Сборочный чертеж

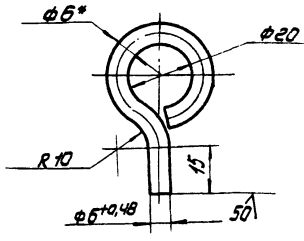
Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Разработ.	И.И.И.	Число	6.83
Лист	И.И.И.	Контр.	6.83
Гип	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83
И.И.И.	И.И.И.	Лист	6.83

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

Лист	Лист	Масштаб
11	12,8	1:4
Институт Гипрометспецмонтаж г. Москва		

№ 12.01.00.01

(✓)



1. Длина заготовки 115 ± 0,7 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н16; впадов - h16; остальных - ± 2T16
3. * Размер для справок.

№ 12.01.00.01

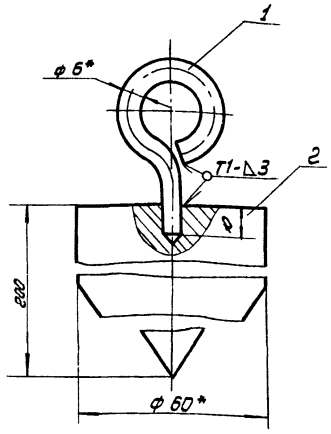
Сервиз

Лист	Масса	Уточнение
0,03	1:1	
Лист	Листов	1

В-60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79

Исполн.	Н.С.С.	Проф.	М.С.
Разработ.	И.И.И.	К.С.	6.83
Проб.	Ч.С.	М.С.	6.83
И.С.	Т.С.	М.С.	6.83
И.С.	П.С.	М.С.	6.83
И.С.	К.С.	М.С.	6.83

№ 12.01.00.02



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н16; впадов - h16; остальных ± 2T16
3. * Размеры для справок.

№ 12.01.00.02

Отвес

Сборочный чертеж

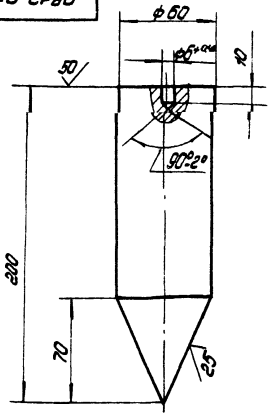
Лист	Масса	Уточнение
4,0	1:1	
Лист	Листов	1

Иллантегеллентитт г. Москва

Исполн.	Н.С.С.	Проф.	М.С.
Разработ.	И.И.И.	К.С.	6.83
Проб.	Ч.С.	М.С.	6.83
И.С.	Т.С.	М.С.	6.83
И.С.	П.С.	М.С.	6.83
И.С.	К.С.	М.С.	6.83

№ 12.01.00.02

(✓)



1. Длина заготовки 200 ± 1,5 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н16; впадов - h16; остальных - ± 2T16

№ 12.01.00.02

Груз

Лист	Масса	Уточнение
9,9	1:2	
Лист	Листов	1

В-60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79

Исполн.	Н.С.С.	Проф.	М.С.
Разработ.	И.И.И.	К.С.	6.83
Проб.	Ч.С.	М.С.	6.83
И.С.	Т.С.	М.С.	6.83
И.С.	П.С.	М.С.	6.83
И.С.	К.С.	М.С.	6.83

№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
		Документация		
1	№ 12.01.00.00	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	№ 12.01.00.01	Сервиз	1	
2	№ 12.01.00.02	Груз	1	

№ 12.01.00.00

Отвес

Лист	Лист	Листов
		2

Иллантегеллентитт г. Москва

Исполн.	Н.С.С.	Проф.	М.С.
Разработ.	И.И.И.	К.С.	6.83
Проб.	Ч.С.	М.С.	6.83
И.С.	Т.С.	М.С.	6.83
И.С.	П.С.	М.С.	6.83
И.С.	К.С.	М.С.	6.83