

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 резервуар
- Альбом III - Конструкции металлических лестницы 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, 2, 3 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 Гипрнефтеспецмонтаж
Минмонтажспецстрой СССР

УТВЕРЖДЕН МИННЕФТЕХИМПРОМОМ СССР
Заключение от 07.09.84 №20/1077-Е.

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

				ПРИВЯЗАН:	

Июль №

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

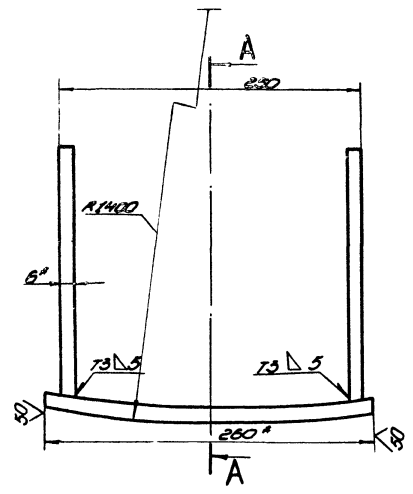
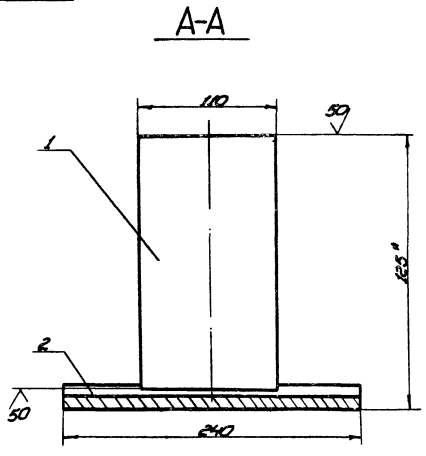
Заказ № 724 Тираж 590 экз. Цена 5,85 Инв. № 7021-186.86
0221 Сдано в печать 28/1

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 рудомов	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 расчетов	1	74
ПБ12. 01. 00. 00	Отвес	1	75
ПБ12. 02. 00. 00	Поддон	1	74
ПБ5. 04. 00. 00	Строп для монтажа опор	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 плавающей крыши	2	88-89
ПБ7. 24. 00. 00	Кронштейн поворотный	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 рудомов	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

185K. 11.02.00.06

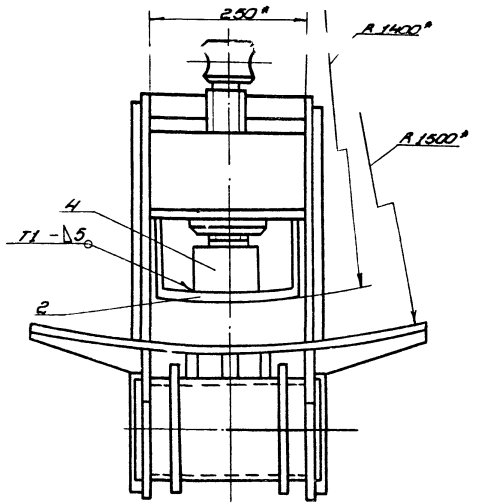
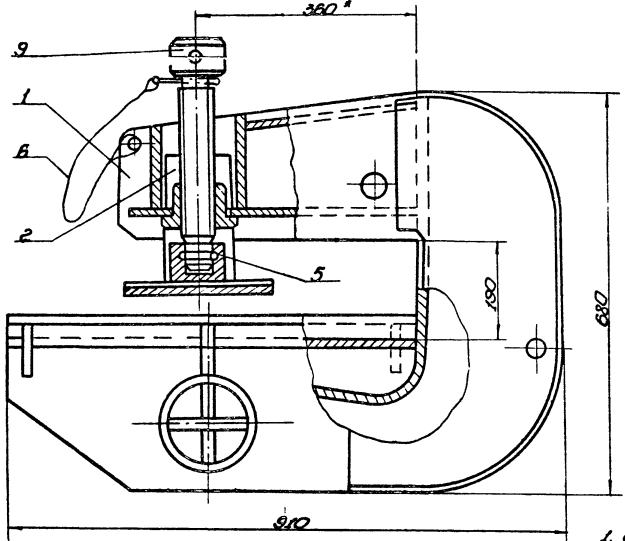
Проект 104-1-186.86. Машин VII
 1. Установить в сборе. Вести монтаж в сборе.



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
Сварочные электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - Н16, отверстий - Н16, остальных - ± IT16/2.
3. * Размеры для справок.

185K. 11.02.00.06						Упор		
Мат. пр.	Материал	Разм.	Вид	Масса	Лит	Масштаб	1:2,5	
1	Сталь	110x225	3.83		И	8,4	1:2,5	
2	Сталь	240x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
3	Сталь	230x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
4	Сталь	260x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
5	Сталь	230x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
Сварочный шов						Гидромерная установка		
Котировка						г. Москва		
						проект 10		

185K. 11.02.00.05



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
Сварочные электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - Н16; остальных - ± IT16/2.
3. * Размеры для справок.

185K. 11.02.00.05						Закладка для подвеса		
Мат. пр.	Материал	Разм.	Вид	Масса	Лит	Масштаб	1:5	
1	Сталь	250x630	3.83		И	2230	1:5	
2	Сталь	230x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
3	Сталь	230x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
4	Сталь	230x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
5	Сталь	230x50	3.83		И	8,4	1:2,5	
Сварочный шов						Гидромерная установка		
Котировка						г. Москва		
						проект 10		

Тимбулі проєкт 704-186.88 - Архив III

22095 - 06

Код	Стор.	Лист	Об'єкту	Назва	Площа	Площа	Площа
				Об'єкту			
				Документація			
84			185.К.11.01.00.05	Сварочний цех			
				Деталі			
42	1		185.К.11.01.01	Щоля	2		
84	2		185.К.11.01.02	Площина			
				Площа: 12420 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 140	1	33 кв.	
44	3		185.К.11.01.03	Підлога			
84	4		185.К.11.01.04	Площина			
				Площа: 12420 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 160	1	38 кв.	
42	5		185.К.11.01.05	Навіс будівлі	2		
42	6		185.К.11.01.06	Стіни			
42	7		185.К.11.01.07	Площина			
84	8		185.К.11.01.08	Підлога			
				Площа: 12420 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 635	1	34,5 кв.	
44	9		185.К.11.01.09	Розрив	4		
			01	Розрив	2		

185.К.11.01.00

Корпус

Лист 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
Лінійно-градусова
мониторинг
с. Миколаїв
ф. 100-101/11

Композит

стор. 11

Код	Стор.	Лист	Об'єкту	Назва	Площа	Площа	Площа
				Об'єкту			
84	11		185.К.11.01.10	000			
				123 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 300	1	90 кв.	
44	12		185.К.11.01.11	Фронтон	2		
44	13		185.К.11.01.12	Розрив	3		
84	14		185.К.11.01.13	Площина			
				Площа: 8145 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 300	2	1,30 кв.	
84	15		185.К.11.01.14	Площина			
				Площа: 8145 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 300	1	2,80 кв.	
84	16		185.К.11.01.15	Площина			
				Площа: 512 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				250 + 250	1	11,0 кв.	

185.К.11.01.00

Композит

стор. 11

Тимбулі проєкт 704-186.88 - Архив III

22095 - 06

Код	Стор.	Лист	Об'єкту	Назва	Площа	Площа	Площа
				Об'єкту			
				Документація			
42			185.К.11.02.00.05	Сварочний цех			
				Деталі			
84	1		185.К.11.02.01	Площина			
				Площа: 12420 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 200	2	1,0 кв.	
84	2		185.К.11.02.02	Площина			
				Площа: 12420 кв.м 103-76 Ст. 3 кв.м 333-78			
				L = 265	1	5,4 кв.	

185.К.11.02.00

Упаку

Лист 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
Лінійно-градусова
мониторинг
с. Миколаїв
ф. 100-101/11

Композит

стор. 11

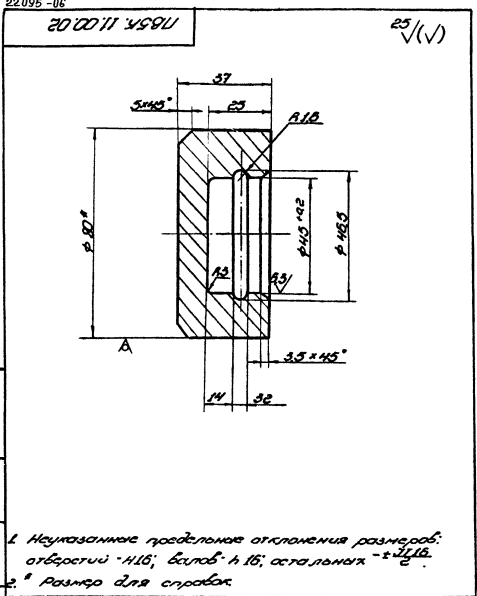
Код	Стор.	Лист	Об'єкту	Назва	Площа	Площа	Площа
				Об'єкту			
				Документація			
42			185.К.11.02.00.05	Сварочний цех			
				Сварочні документи			
44	1		185.К.11.01.00	Корпус	1		
44	2		185.К.11.02.00	Щоля	1		
				Деталі			
42	3		185.К.11.02.01	Вантаж	1		
44	4		185.К.11.02.02	Підлога	1		
44	5		185.К.11.02.03	Колоди корпусу	1		
				Матеріали			
				Розробка 1			
				лист 3282-74			0,10 кв.

185.К.11.02.00

Композит

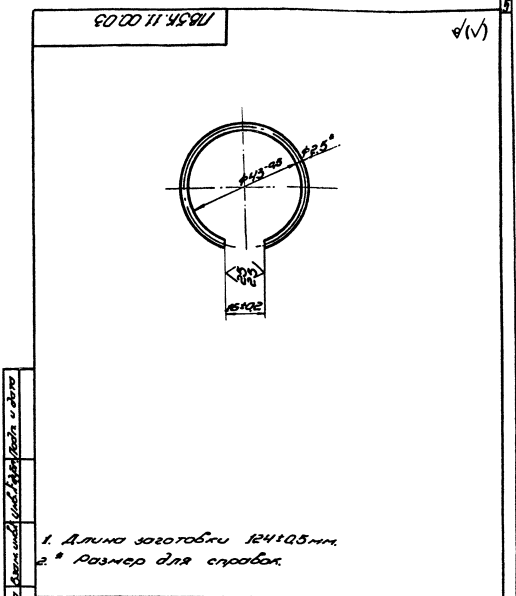
стор. 11

Типовой проект 104-1186.86 - Выход III



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

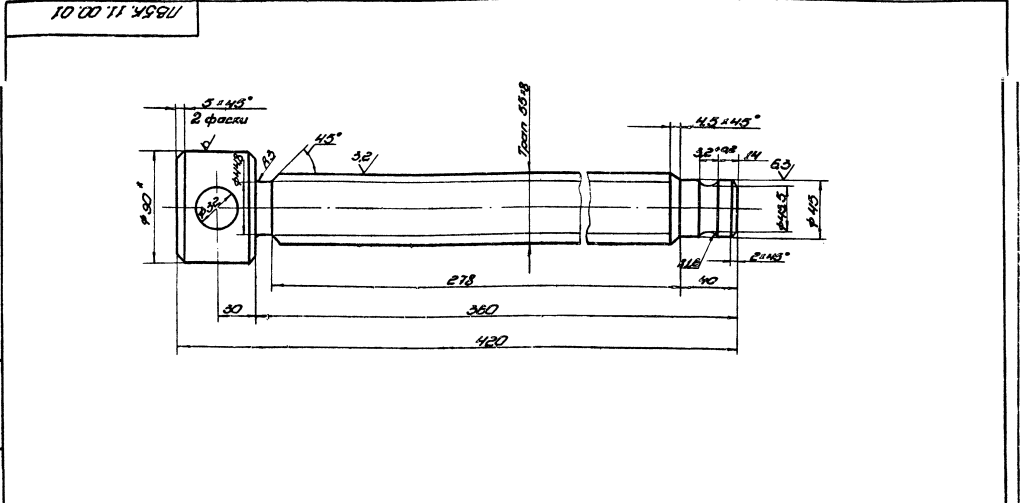
1785K.11.00.02			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	С.С.С.	3.8.83	
2	С.С.С.	3.8.83	
Подпятник			
Мат.	Листов	Масштаб	Число
Ст. 3 1001 333 79	1	1:1	1
Формат И			



1. Длина заготовки 124±0,5 мм.
 2. * Размер для справок.

1785K.11.00.03			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	С.С.С.	3.8.83	
2	С.С.С.	3.8.83	
Валчик заготовки			
Мат.	Листов	Масштаб	Число
Ст. 3 1001 333 79	1	1:1	1
Формат И			

Типовой проект 104-1186.86 - Выход III



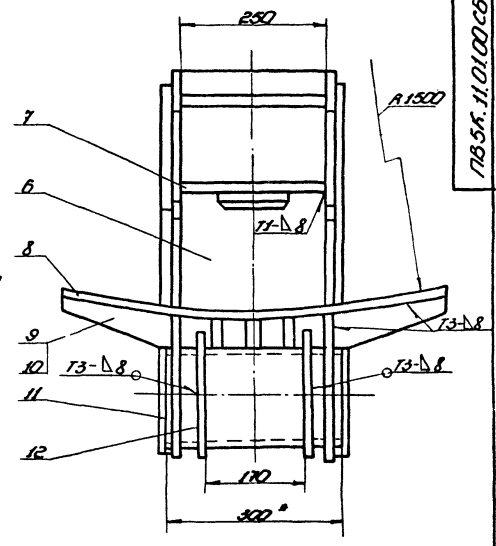
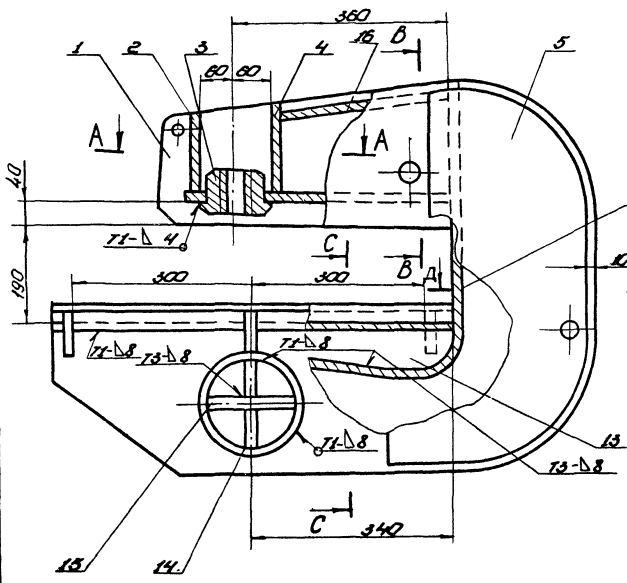
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±0.16
 2. * Размер для справок.

1785K.11.00.01			
Изм.	Исполн.	Дата	Взам.
1	С.С.С.	3.8.83	
2	С.С.С.	3.8.83	
Валчик			
Мат.	Листов	Масштаб	Число
Ст. 3 1001 333 79	1	1:1	1
Формат И			

Типовой проект 104-1186.86 - Выход III

Универсальный проект 104-1-186.86. Алюминий VII

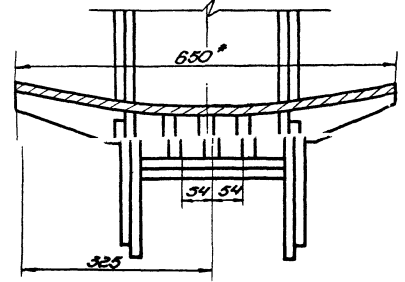
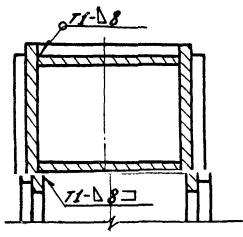
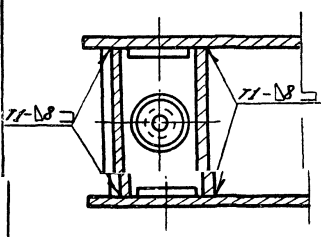
785К.11.01.00СБ



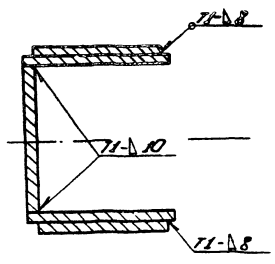
A-A

B-B

C-C



D-D

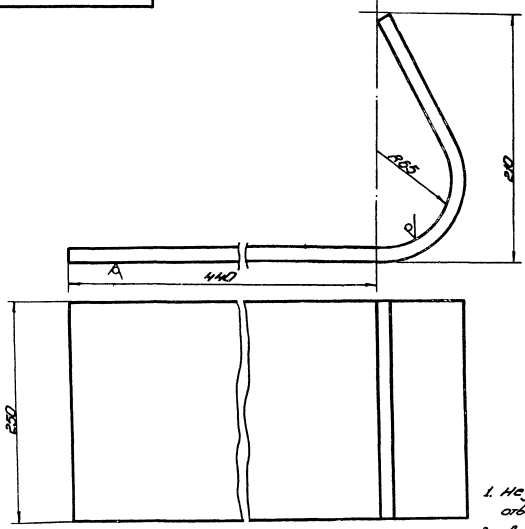


- Сварные швы по ГОСТ 5264-82
Электроды сварочные типа Э42А по ГОСТ 9467-75
- Проверку дет. поз. 6 выполнить после проверки 3-х деталей поз. 13 к дет. поз. 8.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm 12^{+0.05}$
- Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 64 ∇ .
- * Размеры для справок.

				785К.11.01.00СБ			
№	Изм.	Дата	Кол-во	Исполн.	Провер.	Изм.	Дата
				Корпус		И 2100 1:3	
				Сборочный корпус		Лист 1 из 1	
№	Изм.	Дата	Кол-во	Исполн.	Провер.	Изм.	Дата
1			3,83				
2			3,83				
3			3,83				
4			3,83				
5			3,83				

Трубоцт проект 704-4-086-86 Авария III
Мат. фронт. Прочн. в створе Стен. уклад. (вместо) фронт. Прочн. в створе

1785К.11.01.06

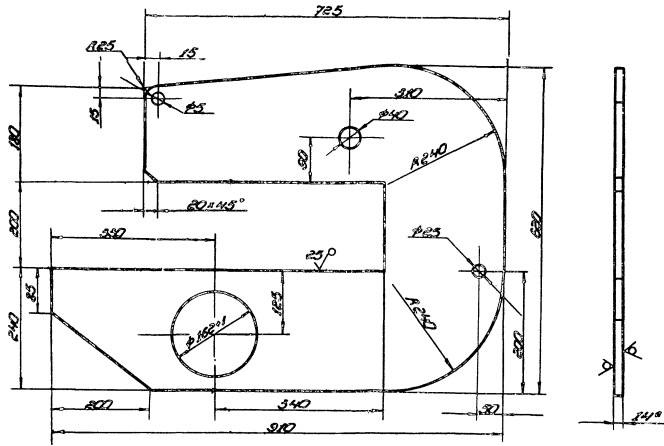


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборстий -H18; остальных -±12^{мкм}, балоб -H16.
2. Длина заготовки 700±25 мм

				1785К.11.01.06			Лит	Масштаб	Материал
Материал	Изготовитель	Дата	Вид	Стенка	М	150	1:2		
Разработчик	Контрагент	№ документа	С.З.						
Проект	Контрагент	№ документа	С.З.	Лист 6-12 от 18803-74		Литроизготовление			
Р. группа	Разработчик	№ документа	С.З.	Стр. 3 от 14837-79		МОНТАЖ			
М. группа	Разработчик	№ документа	С.З.	Копировать		с. Москва			
Стр.	Спецификация	№ документа	С.З.			разработчик			

Трубоцт проект 704-4-086-86 Авария III
Мат. фронт. Прочн. в створе Стен. уклад. (вместо) фронт. Прочн. в створе

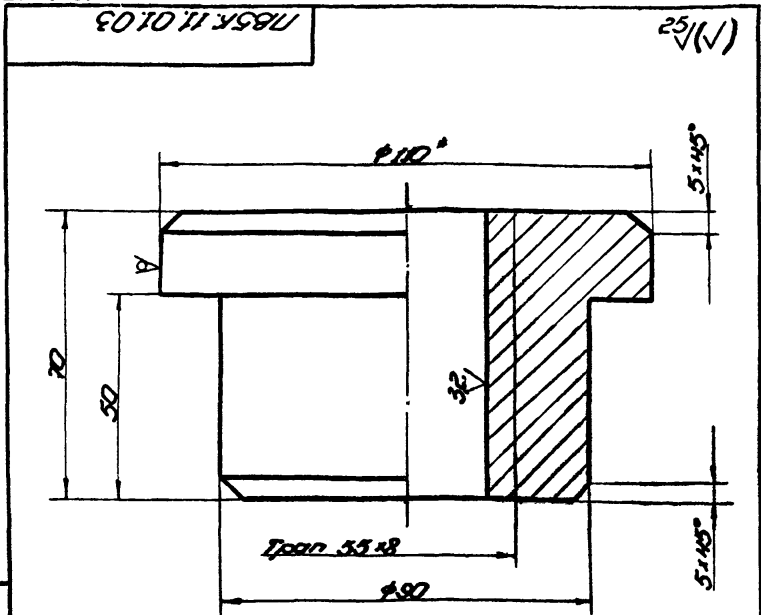
1785К.11.01.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборстий -H18; балоб -H16, остальных -±12^{мкм}.
2. ° размер для справок.

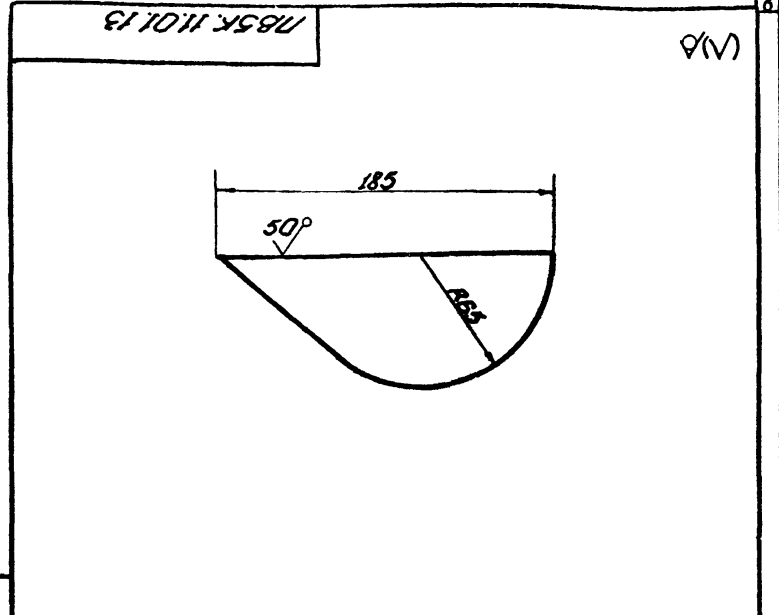
				1785К.11.01.01			Лит	Масштаб	Материал
Материал	Изготовитель	Дата	Вид	ЩЕЛО	М	400	1:5		
Разработчик	Контрагент	№ документа	С.З.						
Проект	Контрагент	№ документа	С.З.	Лист 6-14 от 18803-74		Литроизготовление			
Р. группа	Разработчик	№ документа	С.З.	Стр. 3 от 14837-79		МОНТАЖ			
М. группа	Разработчик	№ документа	С.З.	Копировать		с. Москва			
Стр.	Спецификация	№ документа	С.З.			разработчик			

1. ИЛИЛИИ ПРОВОД ИЛИ-Т-100.00 ИЛИИИИ ИЛИИИИ



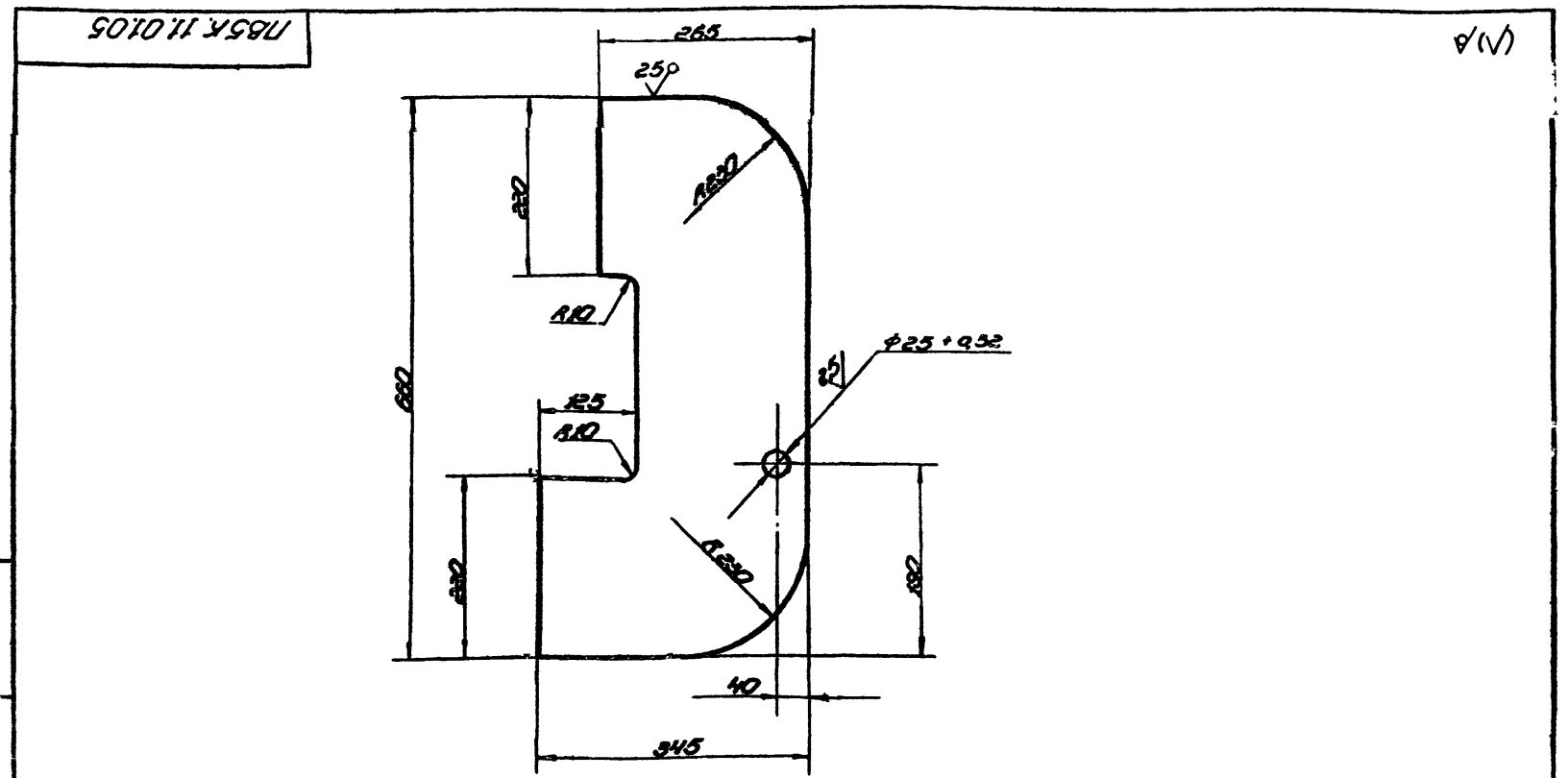
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.16
2. * Размер для справок.

ПБ5К.11.01.03				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Г. разработки	Лист	И	3,0	1:1
Разраб.	Блинова	Куз	3.83	Лист Листов		
Проф.	Блинова	Куз	3.83	Гиперматериал		
Г. вып.	Таром	Куз	3.83	Монтаж		
И. вып.	Панова	Куз	3.83	г. Москва		
Уд.	Блинова	Куз	3.83	Формат И		



Неуказанные предельные отклонения
размеров: - ± 0.16

ПБ5К.11.01.13				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Г. разработки	Лист	И	1,5	1:1
Разраб.	Блинова	Куз	3.83	Лист Листов		
Проф.	Блинова	Куз	3.83	Гиперматериал		
Г. вып.	Таром	Куз	3.83	Монтаж		
И. вып.	Панова	Куз	3.83	г. Москва		
Уд.	Блинова	Куз	3.83	Формат И		

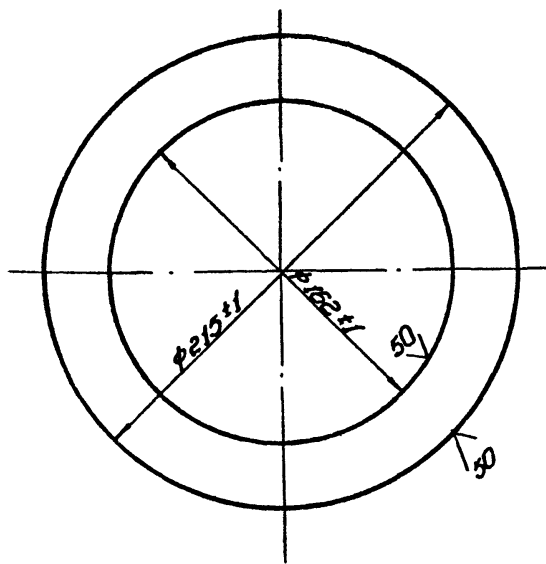


Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.16

ПБ5К.11.01.05				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Г. разработки	Лист	И	1,90	1:5
Разраб.	Блинова	Куз	3.83	Лист Листов		
Проф.	Блинова	Куз	3.83	Гиперматериал		
Г. вып.	Таром	Куз	3.83	Монтаж		
И. вып.	Панова	Куз	3.83	г. Москва		
Уд.	Блинова	Куз	3.83	Формат И		

ПБ5К.11.01.11

(1/1)



ПБ5К.11.01.11

Фланец

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

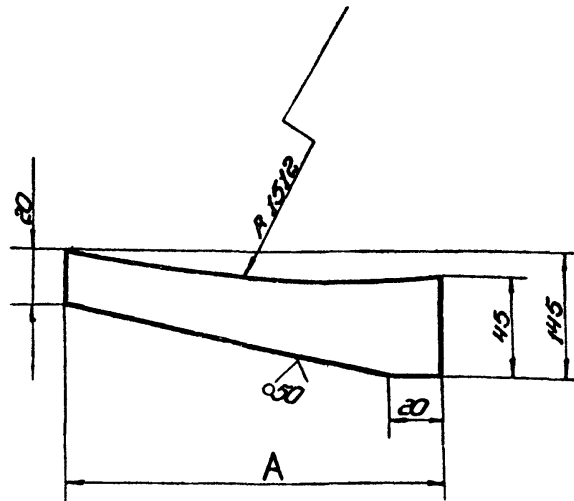
Лист 6-8 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Копирован

формат 11

ПБ5К.11.01.09

(1/1)



Обозначение	А, мм	h, мм
ПБ5К.11.01.09	185	170
01	170	158

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

ПБ5К.11.01.09

Ребро

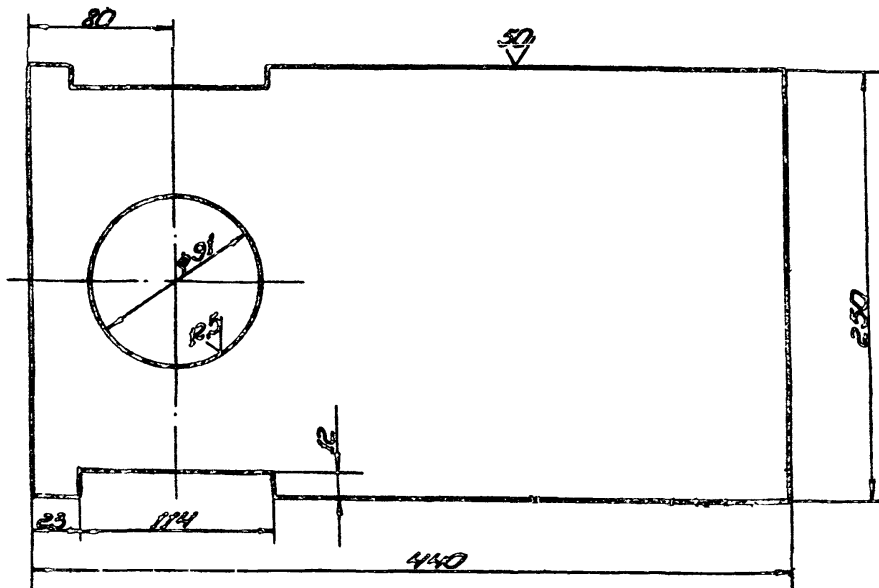
Лист	Масштаб	Начертание
И	1:0	1:2
Лист	Листов	

Лист 12-15 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Копирован

формат 11

ПБ5К.11.01.07



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

ПБ5К.11.01.07

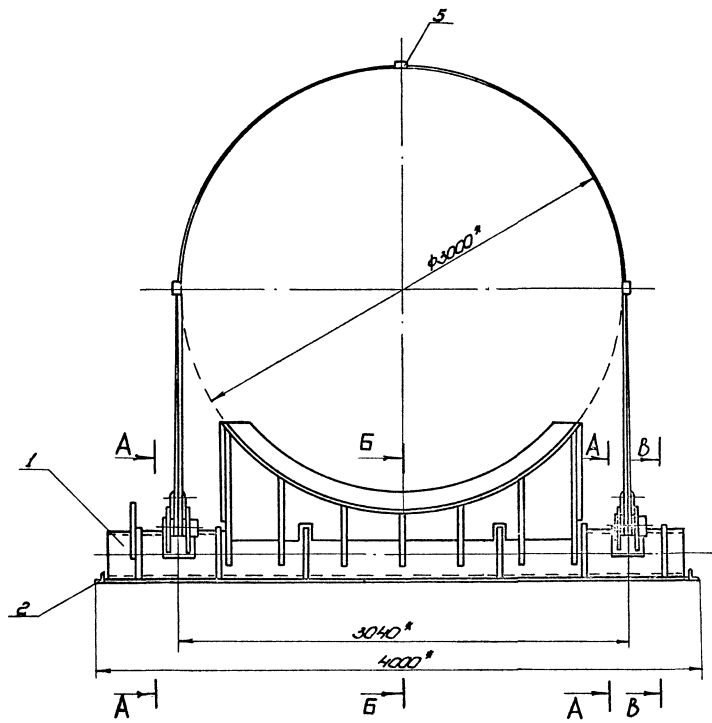
Пластина

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

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

Копирован

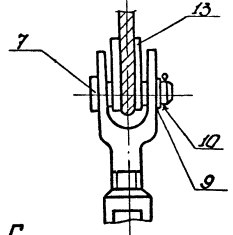
формат 11



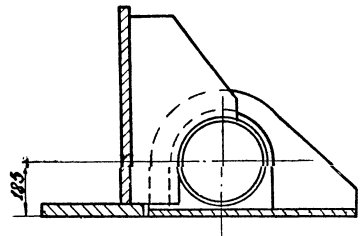
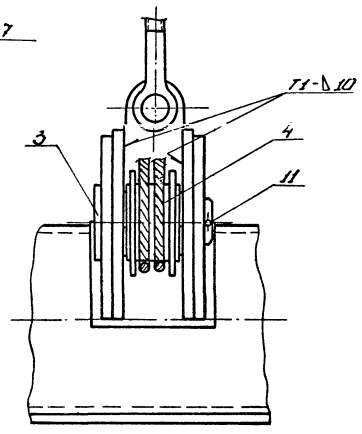
Б-Б (в отклоненном положении)
М 1:10

В-В
М 1:10

Выд Д
М 1:5



Выд Г
М 1:5



А-А
М 1:5

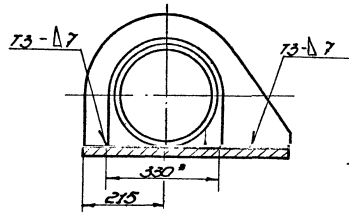
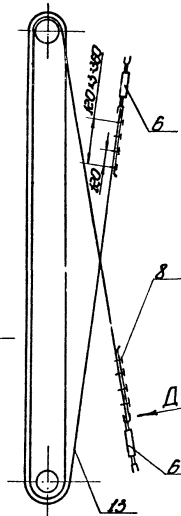
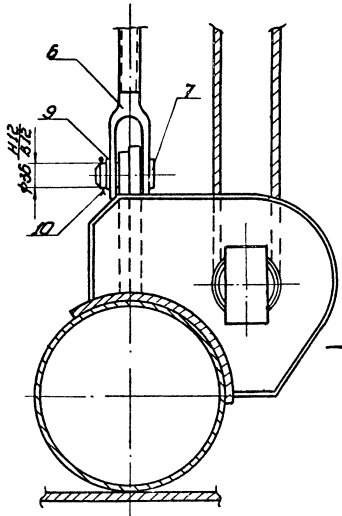


Схема 1
Запасовка климата 1025



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды типа ЭИЧАЭ ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - М16; балоб.- М18; остальных - М16.
3. Шероховатость поверхностей для дет. 64 - 20.
4. * Размеры для справок.

			17Б.5К.14.00.00.06			
Шпатель	№ документа	Дата вкл.	Шероховатость для подвешивания	Вит.	Масло	Масло
	Рез. 2	Корректировка	3,33	М	1500	1-20
	Прод.	Числовой	1/1			
	1.1					
	1.1	Горюч.	1,21			
	1.1	и.весов	1,21			
	1.1	Корректировка	1,21			

22095-06
Типовой проект 704-1-186.86 Лыбач VII

Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				2400 x 670	1	330,0 кг
И	12		П85К.14.01.08	Фиксатор	2	
	13		-01	Фиксатор	3	
	14		-02	Фиксатор	1	
БУ	15		П85К.14.01.09	Лонг		
				Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
БУ	16		П85К.14.01.10	Накладка	1	185 кг
				Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
И	17		П85К.14.01.11	Сектор	4	5,0 кг
БУ	18		П85К.14.01.12	Стрелка		
				Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				830 x 2780	1	185 кг
				Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
И	19		П85К.14.01.13	Ребро	4	
	20		-01	Ребро	4	
И	21		П85К.14.01.14	Кронштейн	2	
				Л=500	1	0,5 кг
				Л=500	1	0,5 кг
				Стандартные изделия		
	22			Болт М12 x 40.58.013		
				ГОСТ 7798-70	2	0,04 кг
	23			Гайка М12.58.013		
				ГОСТ 5915-70	2	0,02 кг
				Лист		
				П85К.14.01.00		2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	22		П85К.14.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
БУ	1		П85К.14.01.01	Основание опоры		
				Труба 325x15 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74		
				L=3860	1	415 кг
БУ	2		П85К.14.01.02	Бандаж		
				Лист 5-10x210 ГОСТ 103-76 Полоса Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L=450	2	2,0 кг
И	3		П85К.14.01.03	Ушко	2	
	4		-01	Ушко	2	
И	5		П85К.14.01.04	Кронштейн	2	
	6		-01	Кронштейн	2	
	7		-02	Кронштейн	1	
И	8		П85К.14.01.05	Ребро	2	
	9		-01	Ребро	2	
БУ	10		П85К.14.01.06	Ребро		
				Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				710 x 340	2	14,7 кг
БУ	11		П85К.14.01.07	Вертикальный лист		
				Лист 6-34 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				П85К.14.01.00		
				Лист		
				П85К.14.01.00		2

Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата

Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	Куз	3.83	
Проб.	Числова	Чис	3.83	
Г.И.П.	Тюрин	Тюр	3.83	
И.КОНТР.	Панова	Пан	3.83	
Утв.	Кузнецов	Куз	3.83	

Типовой проект 704-1-186.86 Лыбач VII

Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
	6			Талреп 63 ВВ		
				ОСТ 5.2314-79	2	14,5 кг
	7			Ось 22-35x100 Ст.3		
				ГОСТ 9650-71	4	
	8			Зажим ЗК-19		
				ТУ 36 1839-75	8	0,57 кг
	9			Шайба 35.01.013		
				ГОСТ 9649-78	4	0,44 кг
				Шпилька ГОСТ 397-79		
	10			6,3 x 60.002	4	0,02 кг
	11			10 x 120.002	2	0,05 кг
	12			Кожух 56		
				ГОСТ 2224-72	1	1,85 кг
				Материалы		
	13			Канат 18,0-Г-I-1764-180		
				ГОСТ 7668-80	1	
				Лист		
				П85К.14.00.00		2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	22		П85К.14.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
И	1		П85К.14.01.00	Опора		
И	2		П85К.14.02.00	Основание		
И	3		П85К.14.03.00	Палец		
				Детали		
БУ	4		П85К.14.00.01	Труба		
				Труба 133x8 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74		
				L=95	1	2,5 кг
БУ	5		П85К.14.00.02	Проставка		
				Лист 18 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L=60	3	0,52 кг
БУ	14		П85К.14.00.03	Лист		
				Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-78		
				D=180, 35	2	0,87 кг
				Лист		
				П85К.14.00.00		
				Лист		
				П85К.14.00.00		2

Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата
Шифр листа Шифр докум. Подп. Дата

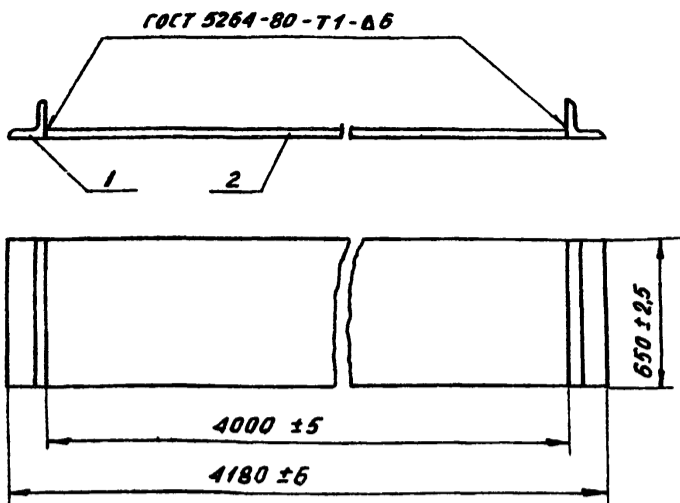
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	Куз	3.83	
Проб.	Числова	Чис	3.83	
Г.И.П.	Тюрин	Тюр	3.83	
И.КОНТР.	Панова	Пан	3.83	
Утв.	Кузнецов	Куз	3.83	

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

Шарнир для подъема
рулонов массой
45÷65 т краном.

Гипропроектспец-
монтаж
г. Москва

ПВ5К.14.02.00 СБ



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

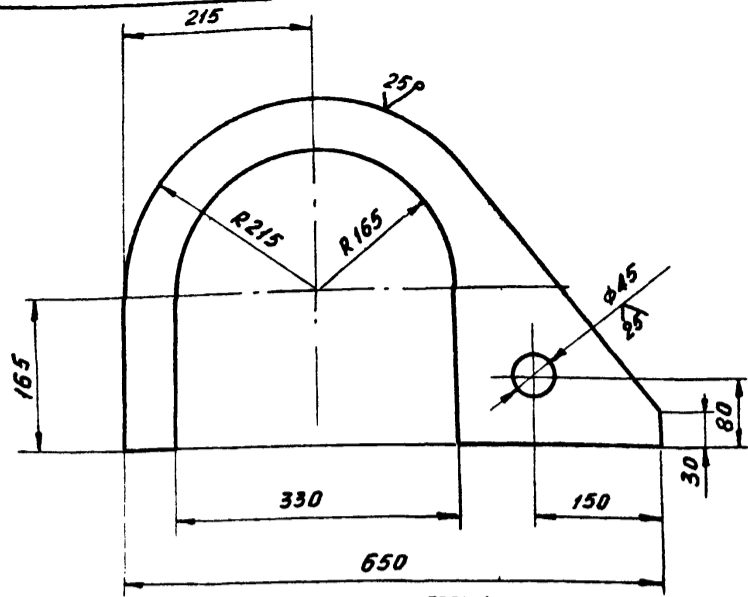
ПВ5К.14.02.00 СБ

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

Основание
Сборочный чертёж

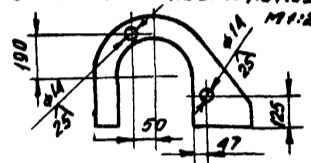
ПВ5К.14.01.08

(V)A



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 - H16; 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.							
ГИП	Тюрин	Тюр	3.73		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Чтв.	Кузнецов	Куз	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	Тюр	3.73		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Чтв.	Кузнецов	Куз	3.83				

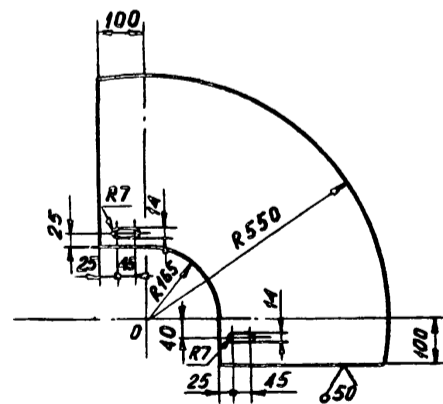
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз					
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.							
ГИП	Тюрин	Тюр	3.73		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Чтв.	Кузнецов	Куз	3.83				

ПВ5К.14.02.00

Основание

ПВ5К.14.01.11

(V)A



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

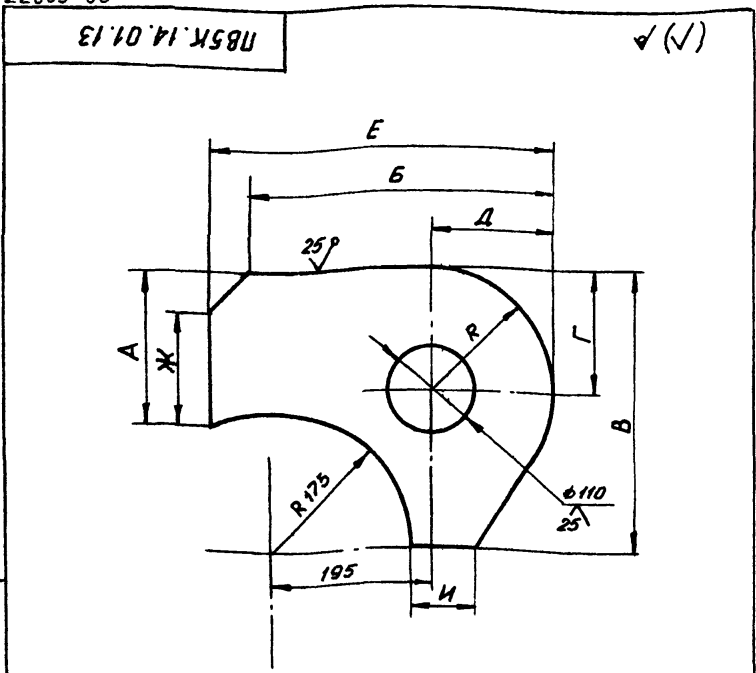
ПВ5К.14.01.11

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Куз			20	1:10	
Пров.	Числова	Числ					
Т.контр.							
ГИП	Тюрин	Тюр	3.73		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Панова	Пан	3.83		Гипроинертспец-монтаж г. Москва		
Чтв.	Кузнецов	Куз	3.83				

Сектор

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

Типовой проект 704-1486.86 Алюмин VII



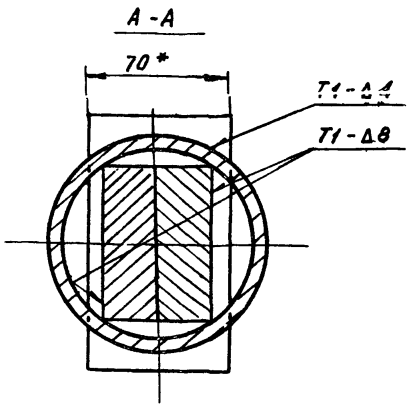
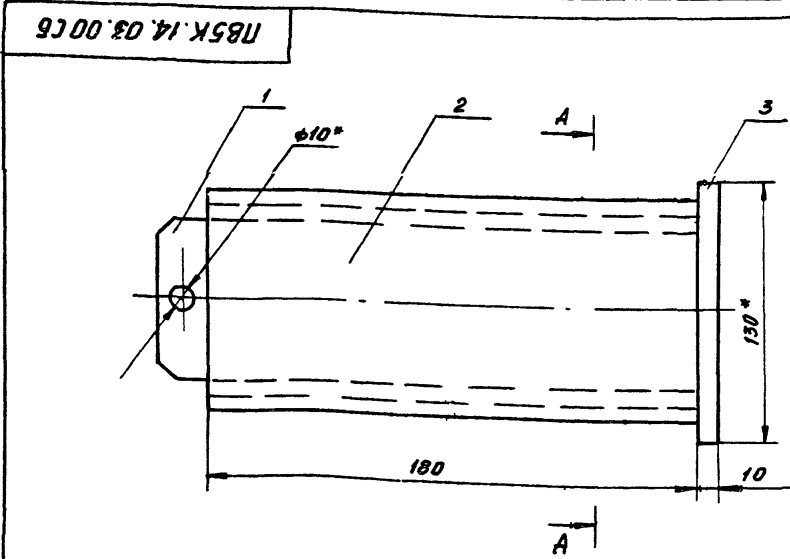
Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	
	A	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И		
ПВ5К.14.01.13	175	370	340	150	150	420	125	75	150	15,5
-01	165	360	330	140	140	410	115	65	140	14,5

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	Гидроэнергетический монтаж		
Т.контр.	Тюрин	Куз	3.31	г. Москва		
И.контр.	Панова	Куз	3.31	Лист Листов 1		
Утв.	Кузнецов	Куз	3.83	Гидроэнергетический монтаж		
Лист 5-18 ГОСТ 19903-74				г. Москва		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						

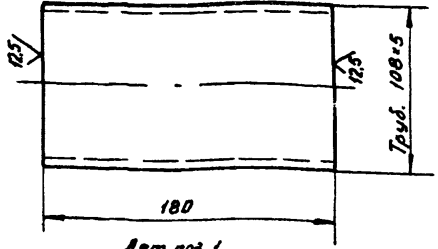
Формат	Зона	109.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
И			ПВ5К.14.03.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1	ПВ5К.14.03.01	Вкладыш	Б-25 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-79	2	2,9 кг
Б4	2	ПВ5К.14.03.02	Палец	Труба 108*6 ГОСТ 8732-78 610 ГОСТ 8731-74 L=180	1	2,8 кг
Б4	3	ПВ5К.14.03.03	Головка	Лист 510 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 130*70	1	0,7 кг

ПВ5К.14.03.00				Лит. Лист Листов		
Изм. лист	И докум.	Подп.	Дата	И	Лист	Листов
Разраб.	Кузьмина	Куз	3.83	1		
Проб.	Числова	Куз	3.31	Гидроэнергетический монтаж		
Т.контр.	Тюрин	Куз	3.31	г. Москва		
И.контр.	Панова	Куз	3.31	Лист Листов 1		
Утв.	Кузнецов	Куз	3.83	Гидроэнергетический монтаж		
Лист 5-18 ГОСТ 19903-74				г. Москва		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						

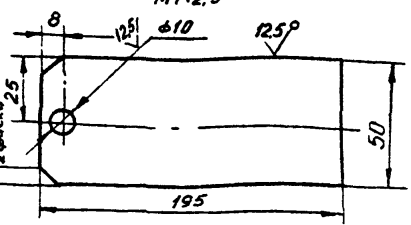
Лист 11



Лист. поз. 2
М 1:2,5



Лист. поз. 1
М 1:2,5

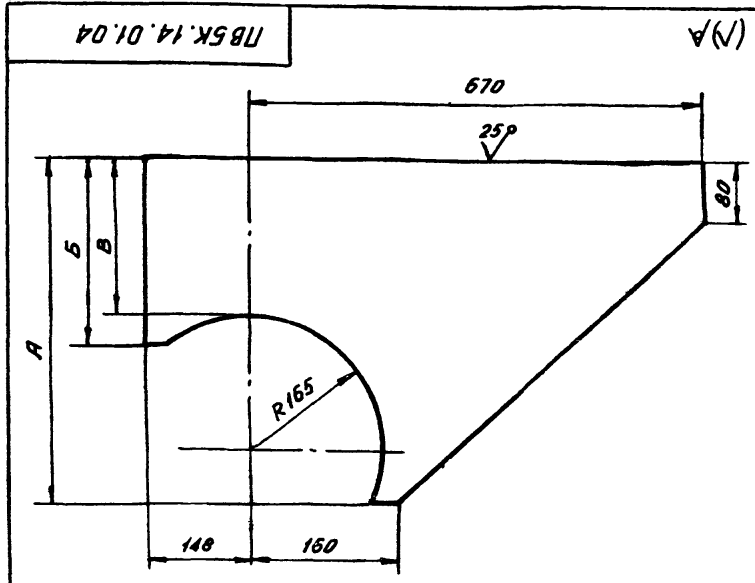


- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий -H16; валов -h16; остальных - ± IT16.
- Шероховатость поверхностей деталей Б4 $\frac{2}{25}$.
- * Размеры для справок.

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

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

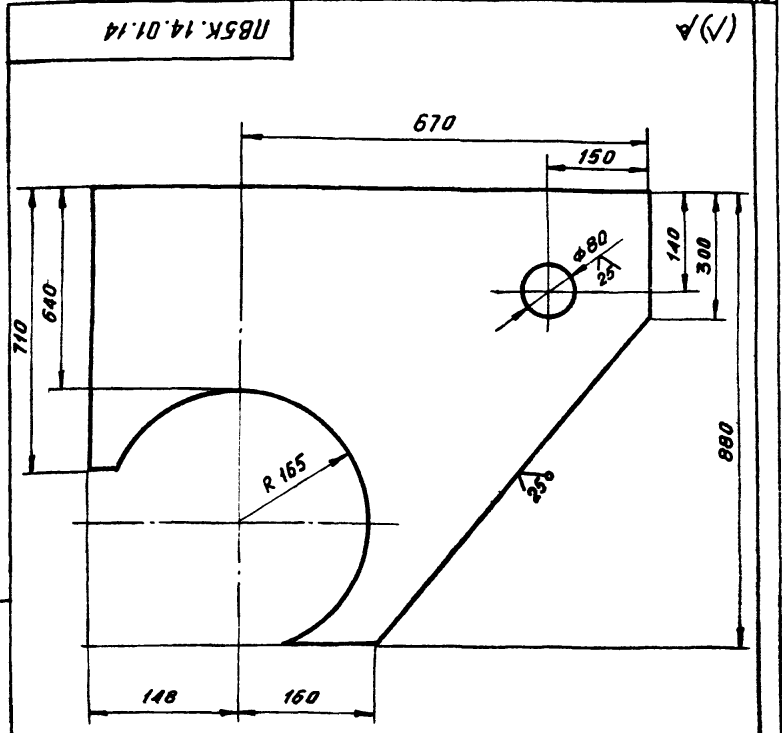
Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	1:5

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

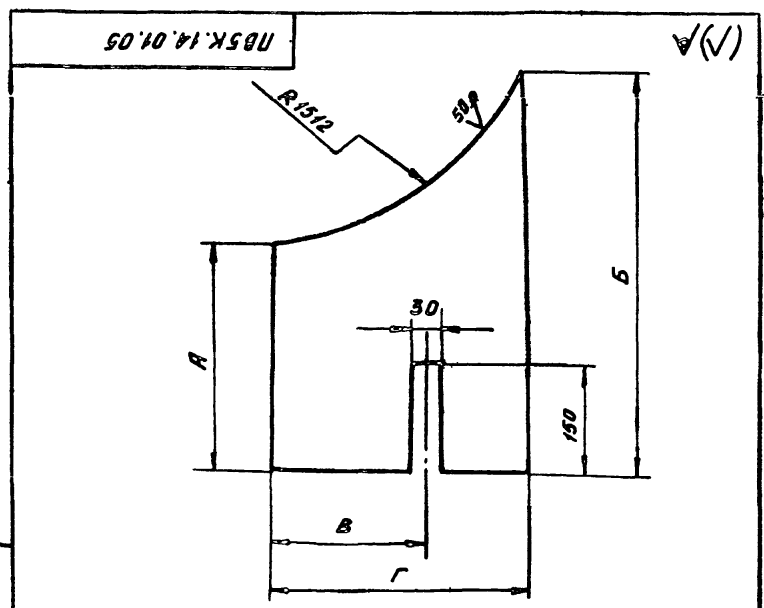
Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	60,0	1:5

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

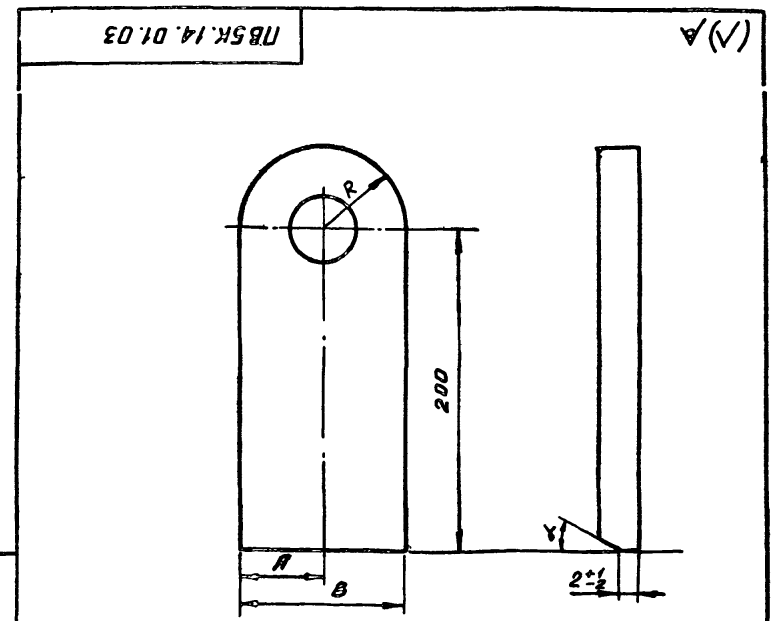
Ребро

Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	1:5

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

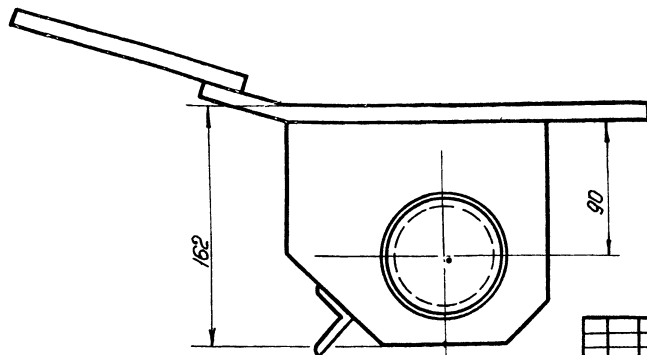
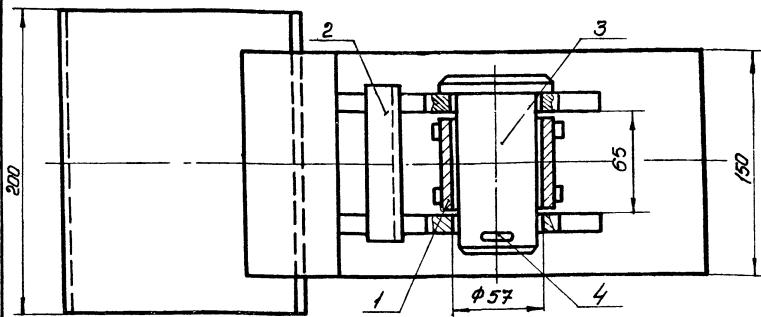
Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	1:2,5

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

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

Лист Листов 1
Гипроаэртеспец-монтаж г. Москва

Л73.02.00.00 СБ



Размеры для справок

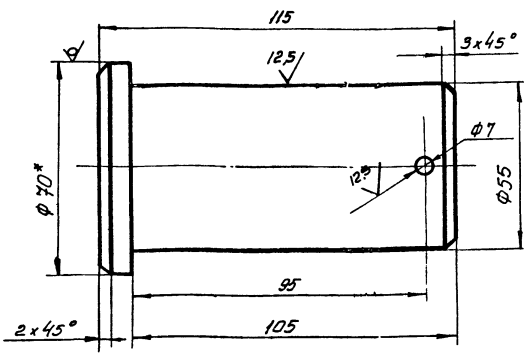
Л73.02.00.00 СБ					
Изм.	Исполн.	Провер.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Яшина	Курт	3.83		13.0 1:2
Проб.	Челоба	Уман	3.83		
Т.контр.					Лист
ГИП	Тюрин	3.83			Испровертеступонтмаж в. Москва
И.контр.	Панова	3.83			
Утв.	Кузнецов	3.83			

Исполн. проект 104-186.06 Яковлев В.И.

Исполн. чертеж 104-186.06 Яковлев В.И.

Л73.02.00.01

25/ (✓)



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

Л73.02.00.01

Изм.	Исполн.	Провер.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Яшина	Курт	3.83		2.2 1:1
Проб.	Челоба	Уман	3.83		
Т.контр.					Лист
ГИП	Тюрин	3.83			Испровертеступонтмаж в. Москва
И.контр.	Панова	3.83			
Утв.	Кузнецов	3.83			

Палец
Круж Б-70 ГОСТ 2590-71
БСт5 ГОСТ 535-79

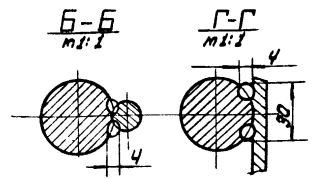
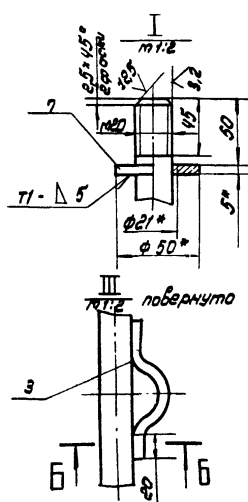
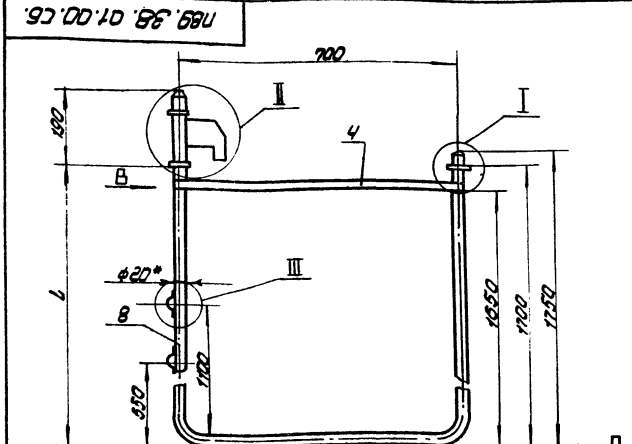
Изм.	Исполн.	Провер.	Подп.	Дата	Лист
Документация					
43	Л73.02.00.00 СБ	Сборочный чертеж			
Сборочные единицы					
44	1 Л73.02.01.00	Втулка			1
44	2 Л73.02.02.00	Корпус			1
Детали					
44	3 Л73.02.00.01	Палец			1
Стандартные изделия					
4		Шплиц 6,3x75-002 ГОСТ 397-79			1 0.02 экз

Исполн. чертеж 104-186.06 Яковлев В.И.

Л73.02.00.00

Изм.	Исполн.	Провер.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Яшина	Курт	3.83		Лист
Проб.	Челоба	Уман	3.83		
Т.контр.					Лист
ГИП	Тюрин	3.83			Испровертеступонтмаж в. Москва
И.контр.	Панова	3.83			
Утв.	Кузнецов	3.83			

Скоба для развертывания рулона

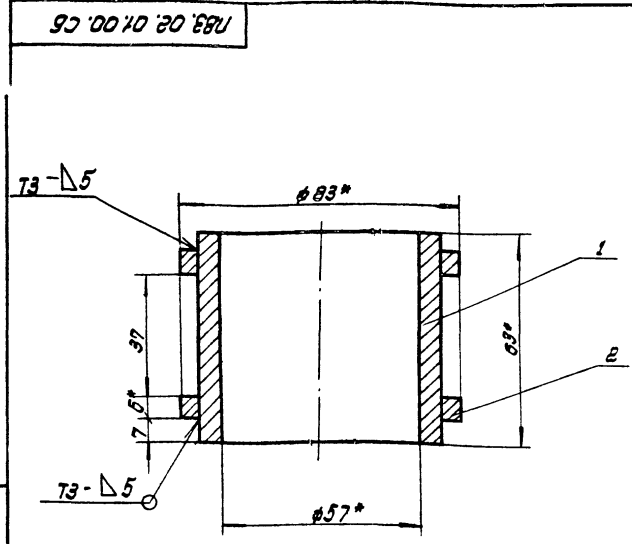
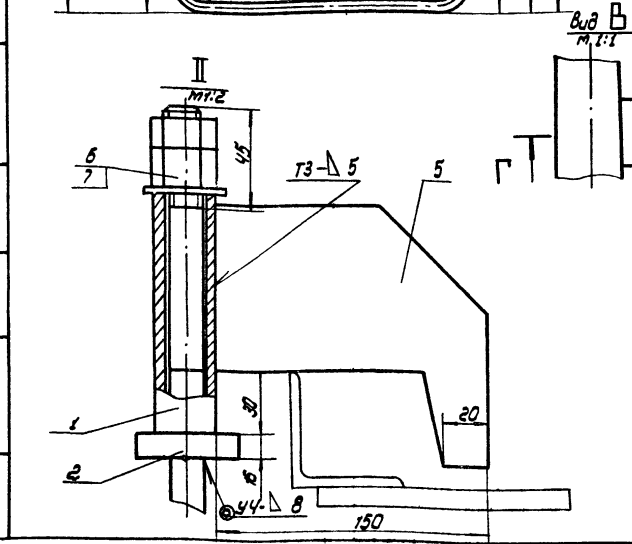


Обозначение	L, мм	Масса, кг	Примеч.
189.38.01.00	1716	40,6	V=700,1000
-01	1735	40,7	V=2000 м
-02	1750	40,77	V=3000 м³
-03	1773	40,91	V=5000 м³

- Сварка по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные: типа Э42А ГОСТ 9487-75. Сварка ручная электродугар.
- 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			Масса			Масштаб		
Изм.	Лист	Контр.	Дата	И	М	С	И	М	С	И	М	С
Изм.	Лист	Контр.	Дата	И	М	С	И	М	С	И	М	С
Разраб.	Кизилкина	К.С.	6.83	Кронштейн			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Проб.	Числова	Л.М.	6.83	Сборочный чертеж			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Т.контр.				Сборочный чертеж			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Г.И.П.	Труда	В.И.	6.83	Сборочный чертеж			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Н.контр.	Панова	Л.С.	6.83	Сборочный чертеж			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Утв.	Кизилов	Б.А.	6.83	Сборочный чертеж			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		

Лист №... Дата... Имя... Подпись...



- 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			Масса			Масштаб		
Изм.	Лист	Контр.	Дата	И	М	С	И	М	С	И	М	С
Изм.	Лист	Контр.	Дата <td>И</td> <td>М</td> <td>С</td> <td>И</td> <td>М</td> <td>С</td> <td>И</td> <td>М</td> <td>С</td>	И	М	С	И	М	С	И	М	С
Разраб.	Кизилов	К.С.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Проб.	Числова	Л.М.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Т.контр.				Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Г.И.П.	Труда	В.И.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Н.контр.	Панова	Л.С.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Утв.	Кизилов	Б.А.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		

Лист №... Дата... Имя... Подпись...

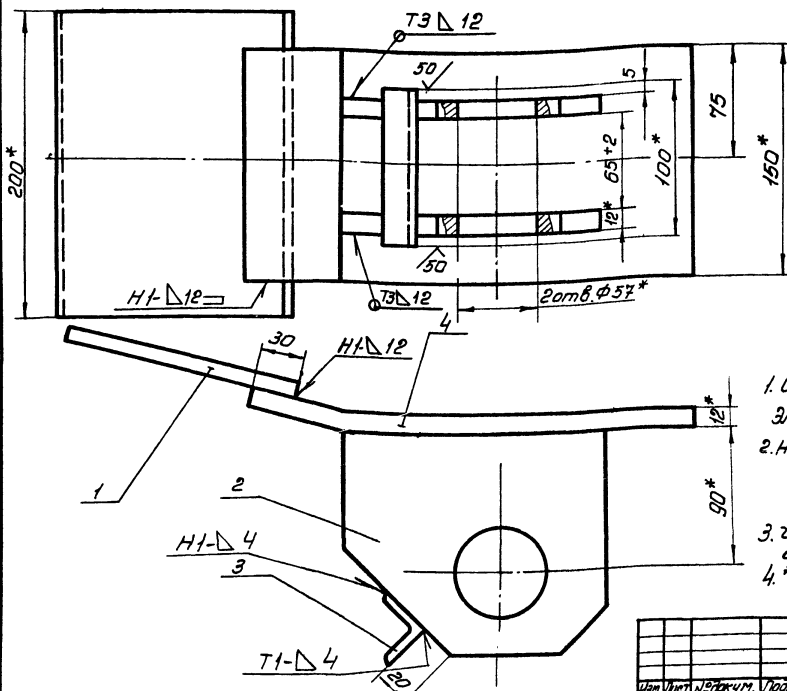
Изм.	Лист	Контр.	Дата	Обозначение	Наименование	Масса	Примечание
Документация							
84				189.02.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
Детали							
64	1		189.02.01.01	Втулка		1	
				Труда	70x8 ГОСТ 8732-78 870 ГОСТ 8731-74		
				L=83		1	0,72 кг
64	2		189.02.01.02	Панель		2	
				Труда	83x8 ГОСТ 8732-78 870 ГОСТ 8731-74		
				L=6		2	0,21 кг

189.02.01.00				Лист			Масса			Масштаб		
Изм.	Лист	Контр.	Дата	И	М	С	И	М	С	И	М	С
Изм.	Лист	Контр.	Дата	И	М	С	И	М	С	И	М	С
Разраб.	Кизилов	К.С.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Проб.	Числова	Л.М.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Т.контр.				Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Г.И.П.	Труда	В.И.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Н.контр.	Панова	Л.С.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		
Утв.	Кизилов	Б.А.	6.83	Втулка			Сборочный чертеж			Лист Листов 1		

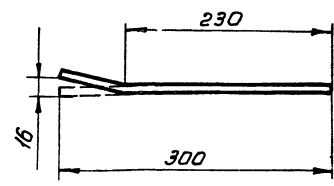
Лист №... Дата... Имя... Подпись...

22095-06

ПВЗ.02.02.00 СБ



Поз. 4
M1:4

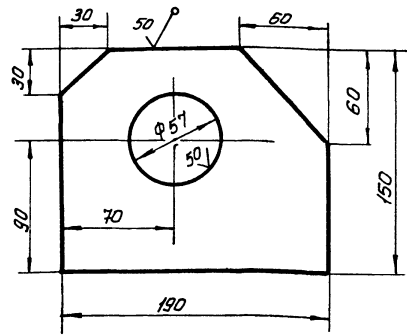


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборотки - Н16, Валов - н16, остальных - ± IT16
3. Шершаватость поверхностей реза для дет. Б4 ± 0.2
4. * Размеры для справок.

ПВЗ.02.02.00 СБ				Лист	Масса	Удельн
Корпус					10.0	1:2
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм	Внес	Исполн	Проф	Инженер-технолог		
Разраб	Выполн	Корр	Дата	2. Москва		
Проб	Число	Штам	3.83			
Г. контр	Полуб	И.контр	3.83			
Утв	Канчев	Утв	3.83			

ПВЗ.02.02.01

✓ (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: отборотки Н14; валов н14; остальных ± IT16/2

ПВЗ.02.02.02

Щека				Лист	Масса	Удельн
				2.5	1:2	
				Лист	Листов	1
Изм	Внес	Исполн	Проф	Инженер-технолог		
Разраб	Выполн	Корр	Дата	2. Москва		
Проб	Число	Штам	3.83			
Г. контр	Полуб	И.контр	3.83			
Утв	Канчев	Утв	3.83			

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПВЗ.02.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б1	1	ПВЗ.02.02.01	Пластина	Пластина Листов Б-12×150 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=200	1	3,0 кг
Б4	2	ПВЗ.02.02.02	Щека	Щека	2	
Б1	3	ПВЗ.02.02.03	Переключатель	Переключатель Швелл Б-32×32×4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=100	1	0,2 кг
Б1	4	ПВЗ.02.02.04	Пластина	Пластина Листов Б-12×150 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79	1	4,2 кг

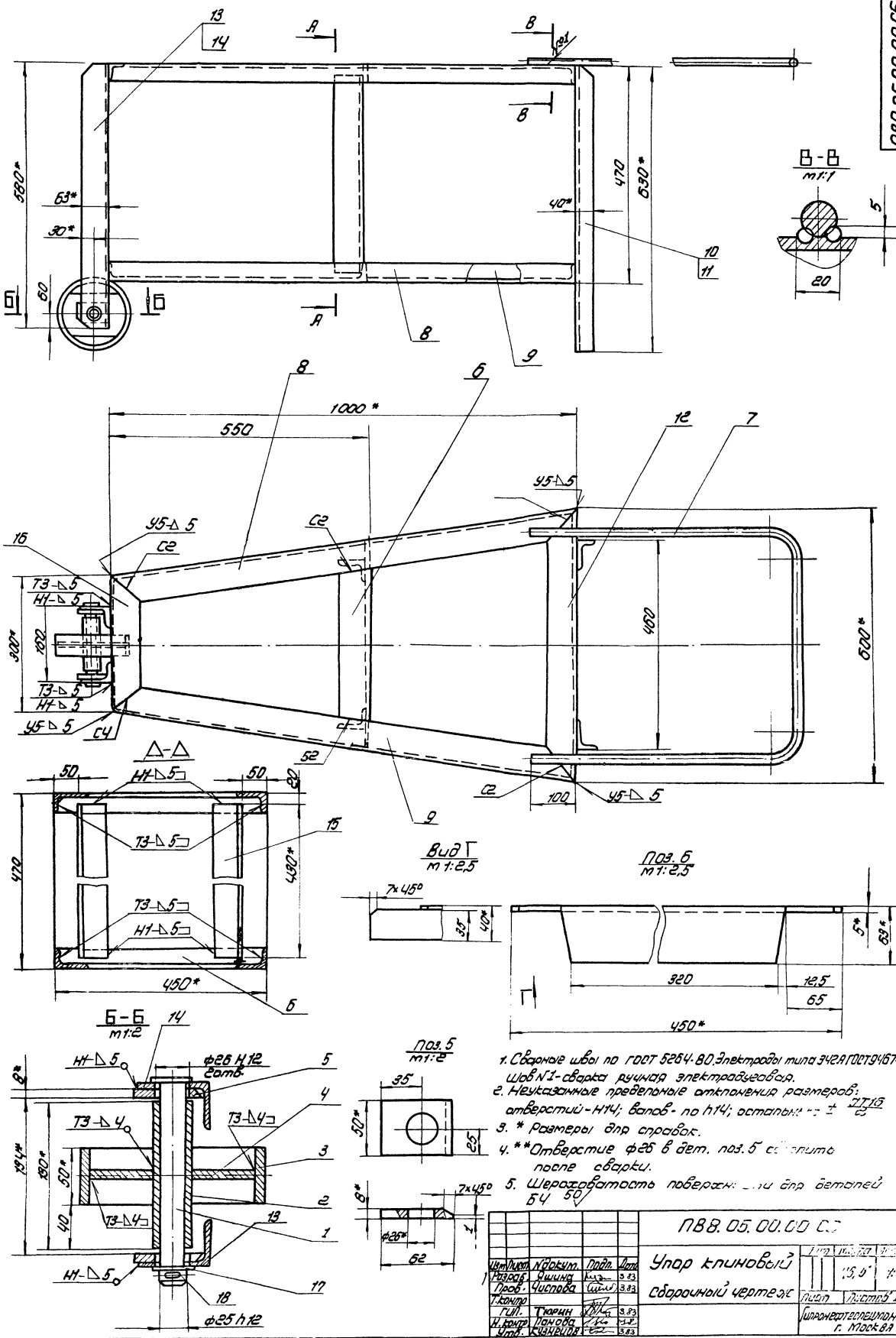
Виды, размеры, детали и детали. Форма и размеры. Вид и детали. Вид и детали.

ПВЗ.02.02.00

Корпус				Лист	Листов	1
				Лист	Листов	1
Изм	Внес	Исполн	Проф	Инженер-технолог		
Разраб	Выполн	Корр	Дата	2. Москва		
Проб	Число	Штам	3.83			
Г. контр	Полуб	И.контр	3.83			
Утв	Канчев	Утв	3.83			

Тупой проект 704-1188.86. Аварий VIII

788.05.00.00.05



Вид Г
M 1:2,5

Пос. Б
M 1:2,5

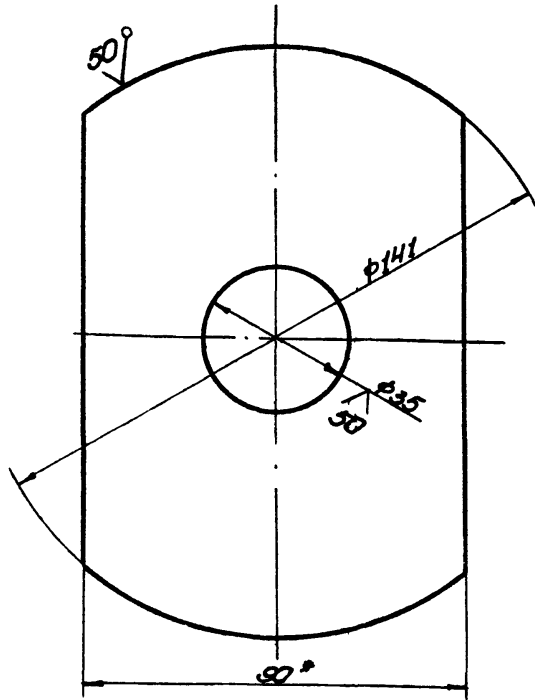
Пос. 5
M 1:2

1. Сварные швы по ГОСТ 5284-80. Электроды типа Э421 ГОСТ 9467-75 шов №3-сварки ручной электродаваркой.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14; валов - h14; остальные $\pm 0,12$.
3. * Размеры для справок.
4. ** Отверстие $\phi 25$ в дет. пос. 5 сделать после сварки.
5. Шероховатость поверхности Ra для бетонной 5,4 50.

				788.05.00.00.05			
Исполн	Н.А.Колт.	Дат	10.08.87	Исп	В.В.С.	15.08.87	1:5
Проект	Климова	Испол	С.В.С.	Удар клиновидный сварочный чертеж			
Проф	Чистова	Испол	С.В.С.				
Контр	Т.И.С.	Испол	С.В.С.	Испол	В.В.С.	15.08.87	1:5
И.Контр	Панова	Испол	С.В.С.	Исполнитель: В.В.С. 15.08.87 г. Москва			
Упр.	Савинова	Испол	С.В.С.				

178.05.00.04

1/1 (V)



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

178.05.00.04

Дуофрагма

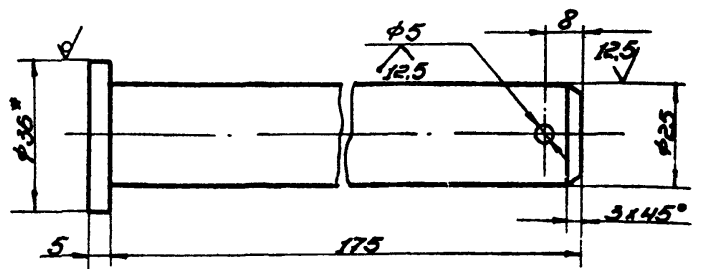
Лист	Масштаб	Контур
1	1:1	0,65

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд.б.	С.С.С.С.	3.83

Копирован

178.05.00.01

25 (V)



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

178.05.00.01

Ось

Лист	Масштаб	Контур
1	1:1	0,70

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд.б.	С.С.С.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 клиновидный

Лист	Масштаб	Контур
1	1:1	0,65

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд.б.	С.С.С.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 7831-74		
		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

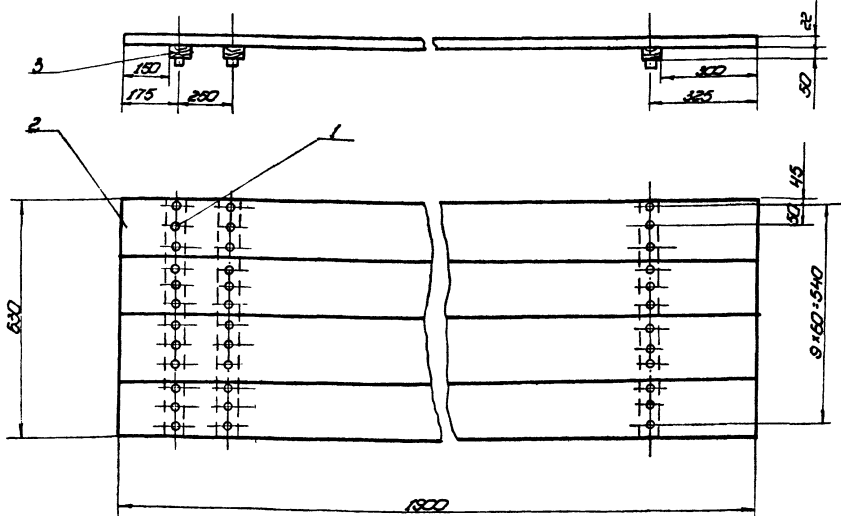
Угол клиновидный

Лист	Масштаб	Контур
1	1:1	0,65

Исполн.	Провер.	Дата
Тюнин		3.83
М.Кантор	Л.Молова	3.83
Уд.б.	С.С.С.С.	3.83

Копирован

178.9.38.02.00.05



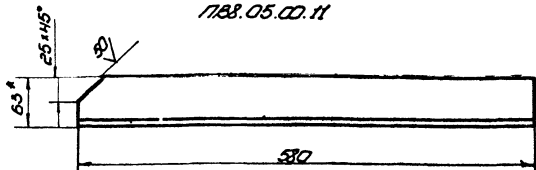
- 1. Входные концы отверстий (дет. поз. 1) затачить.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: остальной - ± 0,2.

178.9.38.02.00.05						Материал	Мат. №	Масштаб
Изм	№	№ докум	Дата	Лист		Угловой чертёж	Изм	Листов 1
Разработ	Исполнитель	Курс		№				
Проф	Исполнитель	Школа		№	6.83	Литро-мехротестснц-монитор г. Москва Формат А1		
И. выдано								
Лист	Листов				6.83			
И. выдано	Листов				6.83			
Шт.	Штук				6.83	Комплект		

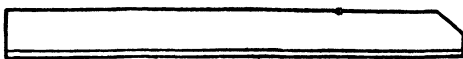
Исполнитель: [Name], Дата: [Date], Место: [Location]

178.05.00.11

178.05.00.11



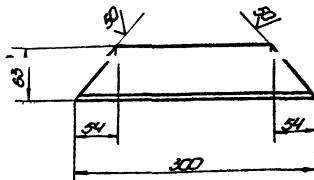
178.05.00.11-01 - зеркальное отражение остальное см 178.05.00.11



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстие - H8; болт - h16; остальной - ± 0,2.
- 2. Размер для справок.

178.05.00.11						Материал	Масштаб	Масштаб
Изм	№	№ докум	Дата	Лист		Угловой	2,27	1:4
Разработ	Исполнитель	Курс		№				
Проф	Исполнитель	Школа		№	6.83	Литро-мехротестснц-монитор г. Москва Формат А1		
И. выдано								
Лист	Листов				6.83			
И. выдано	Листов				6.83			
Шт.	Штук				6.83	Комплект		

178.05.00.13



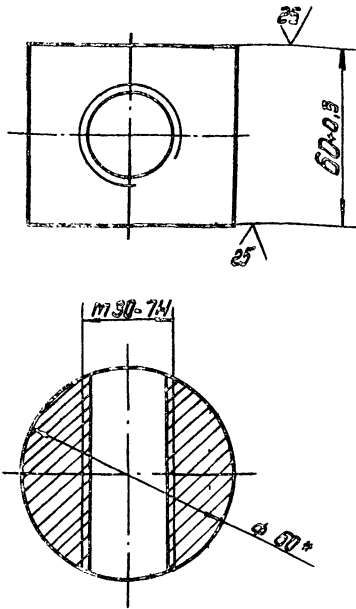
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстие - H8; болт - h16; остальной - ± 0,2.
- 2. Размер для справок.

Исполнитель: [Name], Дата: [Date], Место: [Location]

178.05.00.13						Материал	Масштаб	Масштаб
Изм	№	№ докум	Дата	Лист		Угловой	1,17	1:4
Разработ	Исполнитель	Курс		№				
Проф	Исполнитель	Школа		№	6.83	Литро-мехротестснц-монитор г. Москва Формат А1		
И. выдано								
Лист	Листов				6.83			
И. выдано	Листов				6.83			
Шт.	Штук				6.83	Комплект		

184.05.00.03

(✓) А



* Размер для справок

184.05.00.03

Пайка

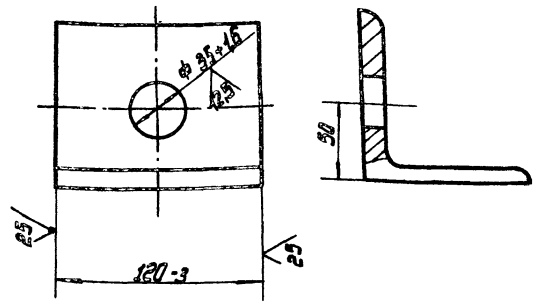
Изм	Лист	К датум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Кузнецова	К	К	6.83	1,2	7:1	
Проф	Числова	С	С	6.83			
И.контр							
Г.И.П.	Тарлин	И	И	6.83			
И.контр	Панова	И	И	6.83			
Утв	Кузнецова	С	С	6.83			

Лист Листов 2
Исполнитель: г. Москва

Исх. 5-8 ГОСТ 2490-74
Ст. 3 ГОСТ 535-79

184.05.01.01

(✓) А



184.05.01.01

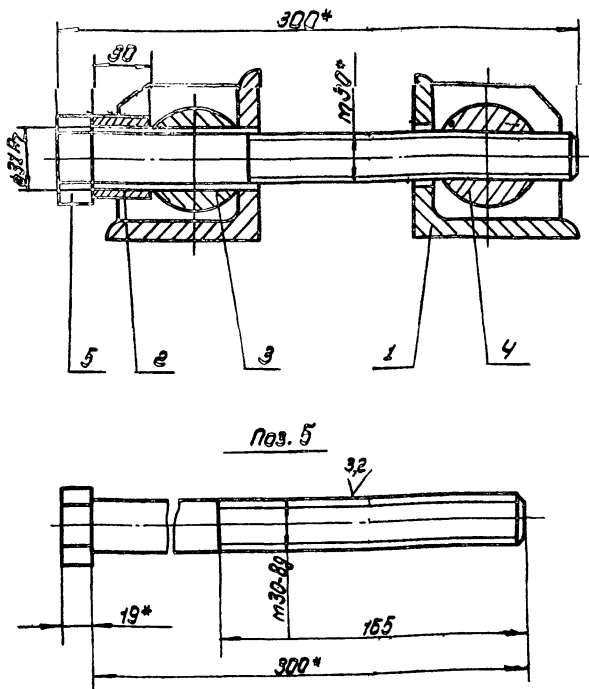
Уголок

Изм	Лист	К датум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Кузнецова	К	К	6.83	1,25	1:2	
Проф	Числова	С	С	6.83			
И.контр							
Г.И.П.	Тарлин	И	И	6.83			
И.контр	Панова	И	И	6.83			
Утв	Кузнецова	С	С	6.83			

Лист Листов 2
Исполнитель: г. Москва

Исх. 5-90x90x8 ГОСТ 8502-72
Ст. 3 ГОСТ 535-79

184.05.00.00 СБ



* Размеры для справок

184.05.00.00 СБ

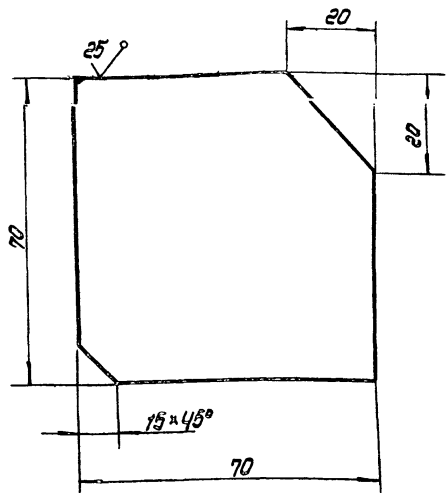
Стяжное приспособление
Сборочный чертеж

Изм	Лист	К датум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Кузнецова	К	К	6.83	4,6	1:2	
Проф	Числова	С	С	6.83			
И.контр							
Г.И.П.	Тарлин	И	И	6.83			
И.контр	Панова	И	И	6.83			
Утв	Кузнецова	С	С	6.83			

Лист Листов 2
Исполнитель: г. Москва

184.05.01.02

(✓) А



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - $h/16$;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

184.05.01.02

Ребра

Изм	Лист	К датум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Кузнецова	К	К	6.83	0,3	1:1	
Проф	Числова	С	С	6.83			
И.контр							
Г.И.П.	Тарлин	И	И	6.83			
И.контр	Панова	И	И	6.83			
Утв	Кузнецова	С	С	6.83			

Лист Листов 2
Исполнитель: г. Москва

Исх. 5-8 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Типовой проект 704-1-86-86 Альбом VIII

22095-06

Изм.	№ докум.	Полн.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<i>Документация</i>		
И					<i>ПВ4.05.01.00СБ</i>	<i>Сборочный чертеж</i>		
						<i>Детали</i>		
И	1				<i>ПВ4.05.01.01</i>	<i>Ребра</i>	2	
И	2				<i>ПВ4.05.01.02</i>	<i>Уголок</i>	1	

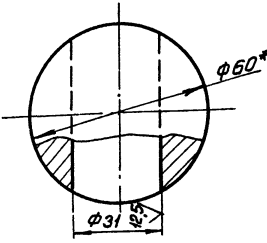
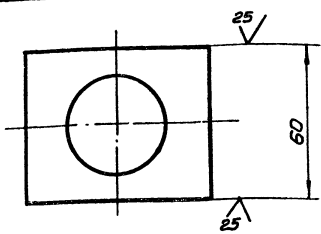
Изм.	№ докум.	Полн.	Лист	Листов	<i>ПВ4.05.01.00</i>		Лит.	Лист	Листов
И	Разработчик	Яшина	И.А.	3.83	Кронштейн		Иллангетспецмонтаж г. Москва		
И	Проектировщик	Числова	И.И.	3.83					
И	Инженер	Тарих	В.И.	3.83					
И	Инженер	Панова	Л.И.	3.83					
И	Уточ.	Кузнецов	В.В.	3.83					

Типовой проект 704-1-86-86 Альбом VIII

Изм.	№ докум.	Полн.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<i>Документация</i>		
И					<i>ПВ4.05.00.00 СБ</i>	<i>Сборочный чертеж</i>		
						<i>Сборочные единицы</i>		
И	1				<i>ПВ4.05.01.00</i>	<i>Кронштейн</i>	2	
						<i>Детали</i>		
	2				<i>ПВ4.05.00.01</i>	<i>Втулка</i>		
						<i>В-45 ГОСТ 2590-71</i> <i>Круг Ст 3 ГОСТ 535-79</i> <i>L=30</i>	1	0,15 кв
И	3				<i>ПВ4.05.00.02</i>	<i>Сухарь</i>	1	
И	4				<i>ПВ4.05.00.03</i>	<i>Гайка</i>	1	
И	5				<i>ПВ4.05.00.04</i>	<i>Болт</i>	1	

Изм.	№ докум.	Полн.	Лист	Листов	<i>ПВ4.05.00.00</i>		Лит.	Лист	Листов
И	Разработчик	Яшина	И.А.	3.83	Стяжное приспособление		Иллангетспецмонтаж г. Москва		
И	Проектировщик	Числова	И.И.	3.83					
И	Инженер	Тарих	В.И.	3.83					
И	Инженер	Панова	Л.И.	3.83					
И	Уточ.	Кузнецов	В.В.	3.83					

ПВ4.05.00.02

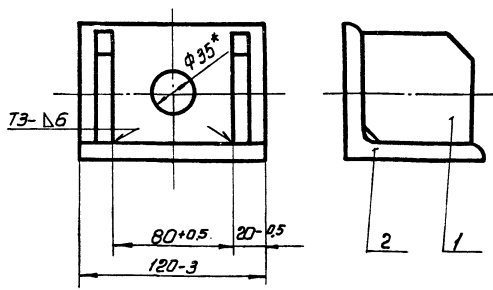


- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14;
валов - н14; 7Т14
остальных - $\pm \frac{IT}{2}$.
- * Размер для справок.

ПВ4.05.00.02

Изм.	№ докум.	Полн.	Лист	Листов	<i>ПВ4.05.00.02</i>		Лит.	Лист	Листов
И	Разработчик	Яшина	И.А.	3.83	Сухарь		Иллангетспецмонтаж г. Москва		
И	Проектировщик	Числова	И.И.	3.83					
И	Инженер	Тарих	В.И.	3.83					
И	Инженер	Панова	Л.И.	3.83					
И	Уточ.	Кузнецов	В.В.	3.83					

9200 10 90 НВУ

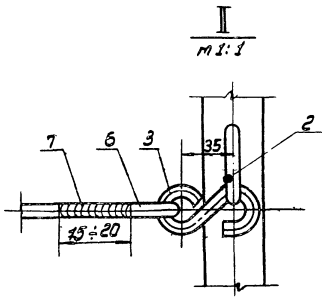
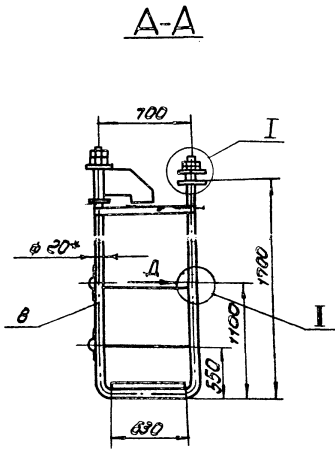
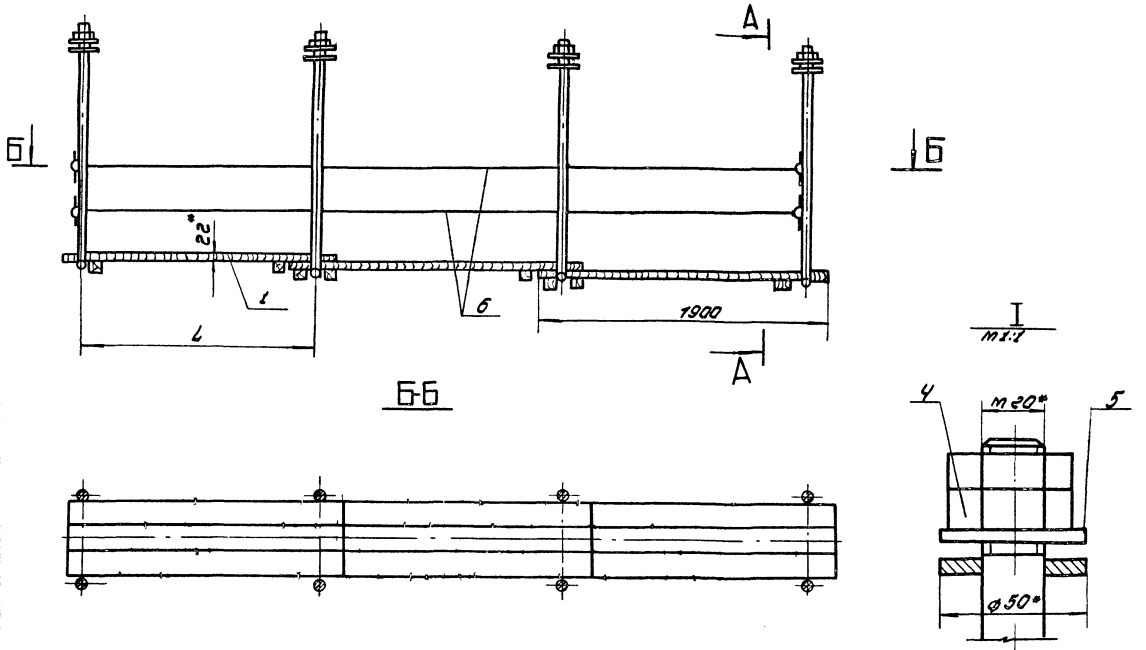


- Сварные швы по ГОСТ 5264-80, электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3467-75.
- * Размер для справок.

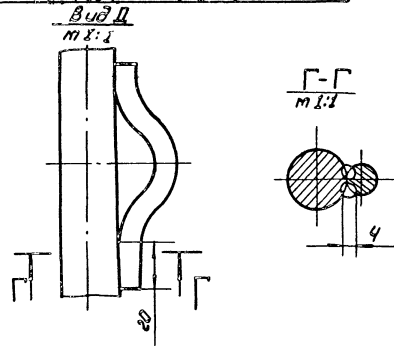
ПВ4.05.01.00 СБ

Изм.	№ докум.	Полн.	Лист	Листов	<i>ПВ4.05.01.00 СБ</i>		Лит.	Лист	Листов
И	Разработчик	Яшина	И.А.	3.83	Кронштейн Сборочный чертеж		Иллангетспецмонтаж г. Москва		
И	Проектировщик	Числова	И.И.	3.83					
И	Инженер	Тарих	В.И.	3.83					
И	Инженер	Панова	Л.И.	3.83					
И	Уточ.	Кузнецов	В.В.	3.83					

П89.38.00.00 СБ



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



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, впадов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{10}$
3. На лесах предусмотреть отработку досками с внутренней и наружной стороны.
4. Шероховатость поверхностей рез: для дет. Б4- V
5. * Размеры для справок.

				П89.38.00.00 СБ		
Изм./лист	Кол-во	Лист	Дата	Подписные леса для монтажа кольца жесткости.	Лист	Масштаб
Разраб.	Выполнил	Число	6.83		И	1:10
Проект	Проверил	Число	6.83	Сборочный чертеж		Лист
Ген. Дир.	Тех. Дир.	Исполн.	6.83	Сборочный чертеж		Лист
Н.контр.	Получил	Исполн.	6.83			
Упр.	Выполнил	Число	6.83	Иванов И.И. 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	Попыно прижимное	1	
11 4	184.02.00.02	Винт	1	
11 5	184.02.00.03	Ручка		
		Прим. В-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 250	1	0,02кг
11 6	184.02.00.04	Палец	1	
11 7	184.02.00.05	Палец	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
8		Шпилька Эп25.002 ГОСТ 397-79	2	0,01кг

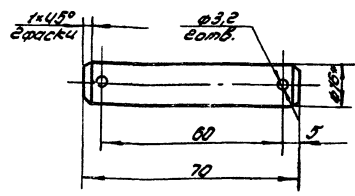
184.02.00.00

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 прижимитя опорного кольца

Лит. Листов Листов 1

Шпрингер-Технический г. Москва



1. Не указанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT18
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

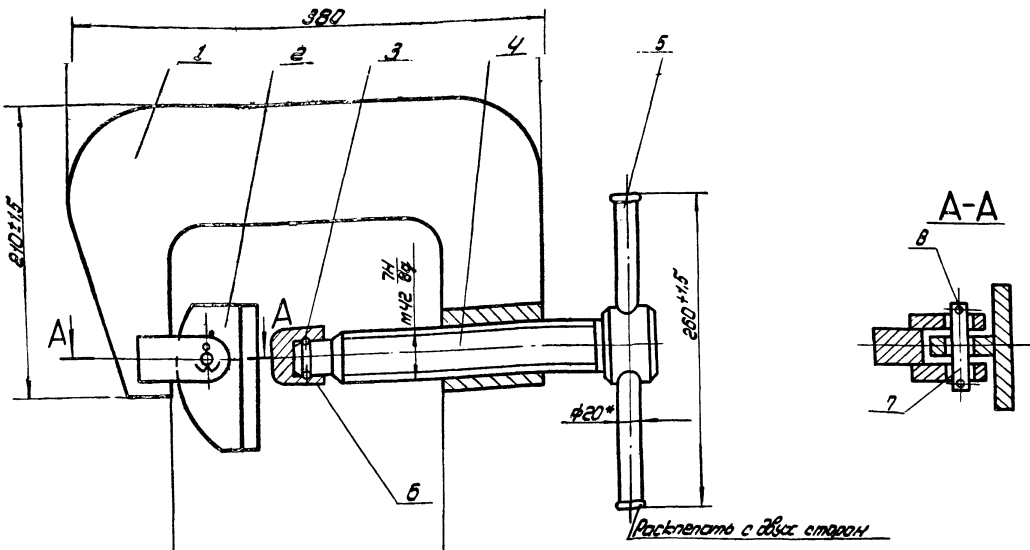
Палец

Лит. М Масса Массы 0,1 1:1

Лит. Листов 1

Прим. В-18 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Шпрингер-Технический 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 прижимитя опорного кольца

Лит. М Масса Массы 19,8 1:2,5

Сборочный чертеж

Лит. Листов 1

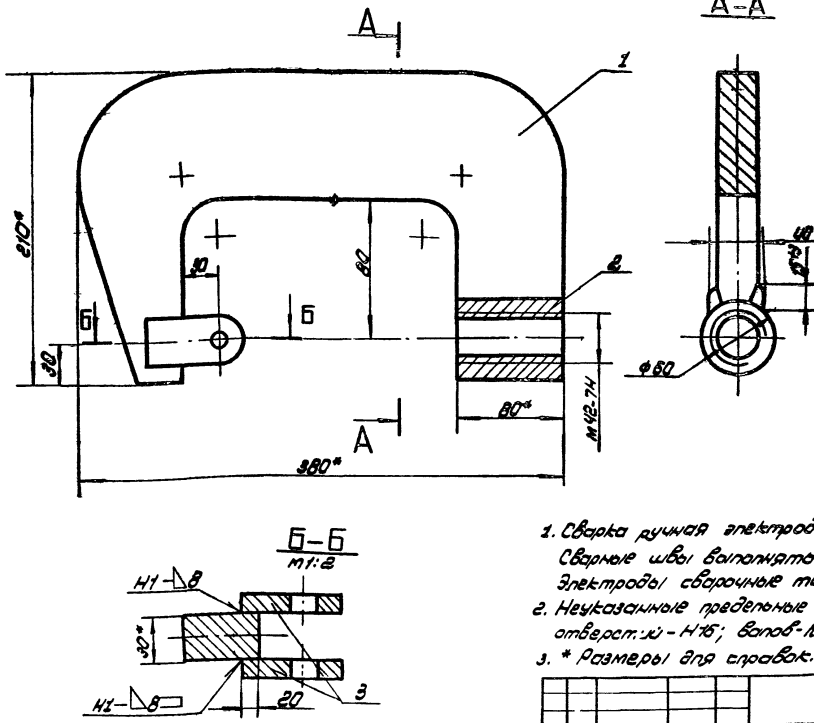
Шпрингер-Технический г. Москва

1. Мин. зап. 1.07.10.00.00
 2. Мин. зап. 1.07.10.00.00
 3. Мин. зап. 1.07.10.00.00

Лист	№ докум.	Прош.	Лист	Лист	Лист
1	184.02.01.01	1	1	1	1
2	184.02.01.02	2	2	2	2
3	184.02.01.03	3	3	3	3

Лист	№ докум.	Прош.	Лист	Лист	Лист
1	184.02.01.00	1	1	1	1
2	184.02.01.00	2	2	2	2
3	184.02.01.00	3	3	3	3

184.02.01.00



- Сварка ручная электродуговой.
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сборочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 20 .
- * Размеры для справок.

Лист	№ докум.	Прош.	Лист	Лист	Лист
1	184.02.01.00 СБ	1	1	1	1
2	184.02.01.00 СБ	2	2	2	2
3	184.02.01.00 СБ	3	3	3	3

184.02.01.03

Прош. 184.02.01.03

Лист 1

Лист 2

Лист 3

Лист 4

Лист 5

Лист 6

Лист 7

Лист 8

Лист 9

Лист 10

Лист 11

Лист 12

Лист 13

Лист 14

Лист 15

Лист 16

Лист 17

Лист 18

Лист 19

Лист 20

Лист 21

Лист 22

Лист 23

Лист 24

Лист 25

Лист 26

Лист 27

Лист 28

Лист 29

Лист 30

Лист 31

Лист 32

Лист 33

Лист 34

Лист 35

Лист 36

Лист 37

Лист 38

Лист 39

Лист 40

Лист 41

Лист 42

Лист 43

Лист 44

Лист 45

Лист 46

Лист 47

Лист 48

Лист 49

Лист 50

Лист 51

Лист 52

Лист 53

Лист 54

Лист 55

Лист 56

Лист 57

Лист 58

Лист 59

Лист 60

Лист 61

Лист 62

Лист 63

Лист 64

Лист 65

Лист 66

Лист 67

Лист 68

Лист 69

Лист 70

Лист 71

Лист 72

Лист 73

Лист 74

Лист 75

Лист 76

Лист 77

Лист 78

Лист 79

Лист 80

Лист 81

Лист 82

Лист 83

Лист 84

Лист 85

Лист 86

Лист 87

Лист 88

Лист 89

Лист 90

Лист 91

Лист 92

Лист 93

Лист 94

Лист 95

Лист 96

Лист 97

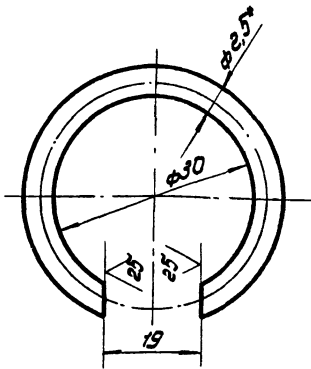
Лист 98

Лист 99

Лист 100

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		

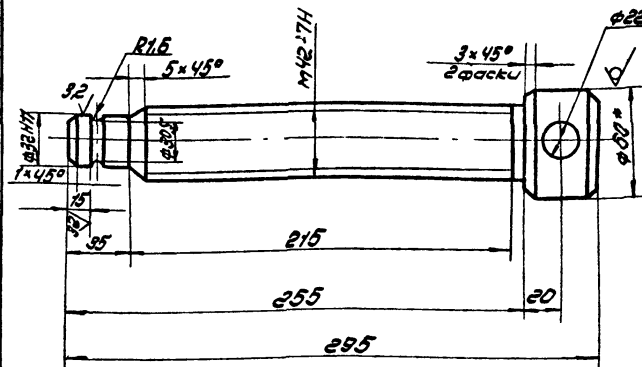
Исполн.	Начерт.	Проф.	Дата
И.Завод	И.Завод	И.Завод	3.83
Проб.	Кувшинов	И.Завод	3.83
Г.И.	Торин	И.Завод	3.83
И.Завод	Ломова	И.Завод	3.83
И.Завод	Кувшинов	И.Завод	3.83

Проволока III-2.5
ГОСТ 3359-75

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		

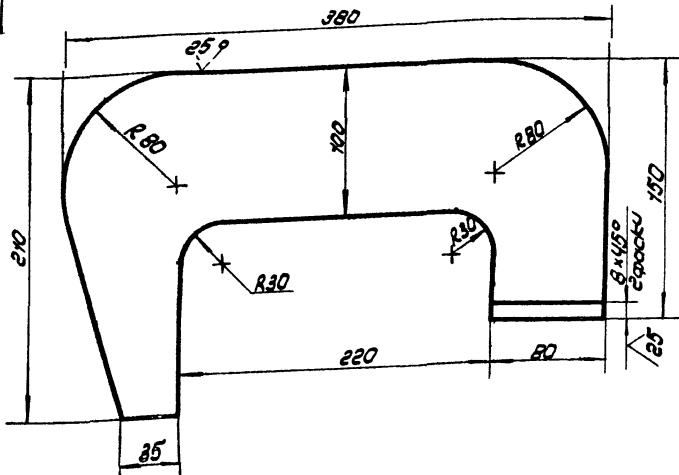
В-60 ГОСТ 2590-71
Проч. Ст. 3 ГОСТ 535-79

Исполн.	Начерт.	Проф.	Дата
И.Завод	И.Завод	И.Завод	3.83
Проб.	Кувшинов	И.Завод	3.83
Г.И.	Торин	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		

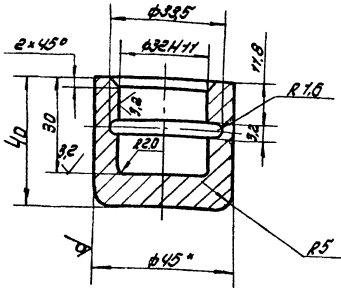
В-90 ГОСТ 19903-74
Проч. Ст. 3 ГОСТ 14837-79

Исполн.	Начерт.	Проф.	Дата
И.Завод	И.Завод	И.Завод	3.83
Проб.	Кувшинов	И.Завод	3.83
Г.И.	Торин	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.НВ

1.3/1.3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $H7/h6$; валов - $h7/h6$; остальных - $\pm 0.1/2$
 2. * Размер для справок.

НВ 4.02.00.04

Изм.	Лист	И	объем	Лист	Масса
1	Разработчик	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Проверен	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Утвержден	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Исполнитель	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Специалист	Кузнецова	3.83	Лист	Масса

Лист 1 из 1
Материал Ст. 3 ГОСТ 535-79
Изделие Пята
Изготовитель ЦНТИ им. А.А. Бочкова г. Москва

Лист	Всего	№	Обозначение	Наименование	Мат.	Лист	Масса
				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 8: 18x100 ГОСТ 103-79 Ст. 3 ГОСТ 535-79			
				L = 115		1	1,45 кг

Изм. Листов и всего Листов, всего, чисел листов, листов, и всего

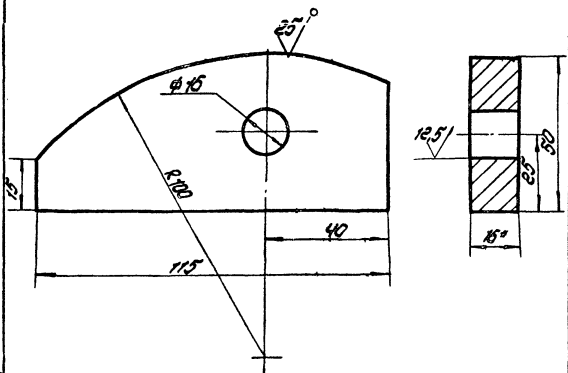
НВ 4.02.02.00

Изм.	Лист	И	объем	Лист	Масса
1	Разработчик	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Проверен	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Утвержден	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Исполнитель	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Специалист	Кузнецова	3.83	Лист	Масса

Лист 1 из 1
Материал Ст. 3 ГОСТ 535-79
Изделие Прижим
Изготовитель ЦНТИ им. А.А. Бочкова г. Москва

НВ 4.02.02.01

1.3/1.3



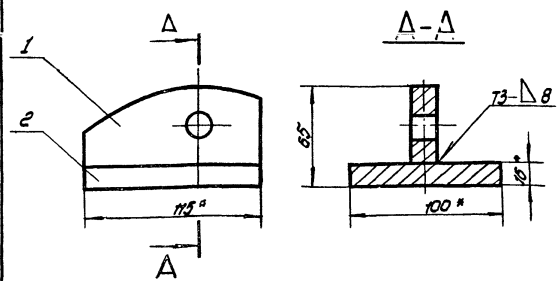
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $H7/h6$; валов - $h7/h6$; остальных - $\pm 0.1/2$
 2. * Размер для справок.

НВ 4.02.02.01

Изм.	Лист	И	объем	Лист	Масса
1	Разработчик	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Проверен	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Утвержден	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Исполнитель	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Специалист	Кузнецова	3.83	Лист	Масса

Лист 1 из 1
Материал Ст. 3 ГОСТ 535-79
Изделие Пластина
Изготовитель ЦНТИ им. А.А. Бочкова 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 - $h7/h6$.
 3. * Размеры для справок.

НВ 4.02.02.00 СБ

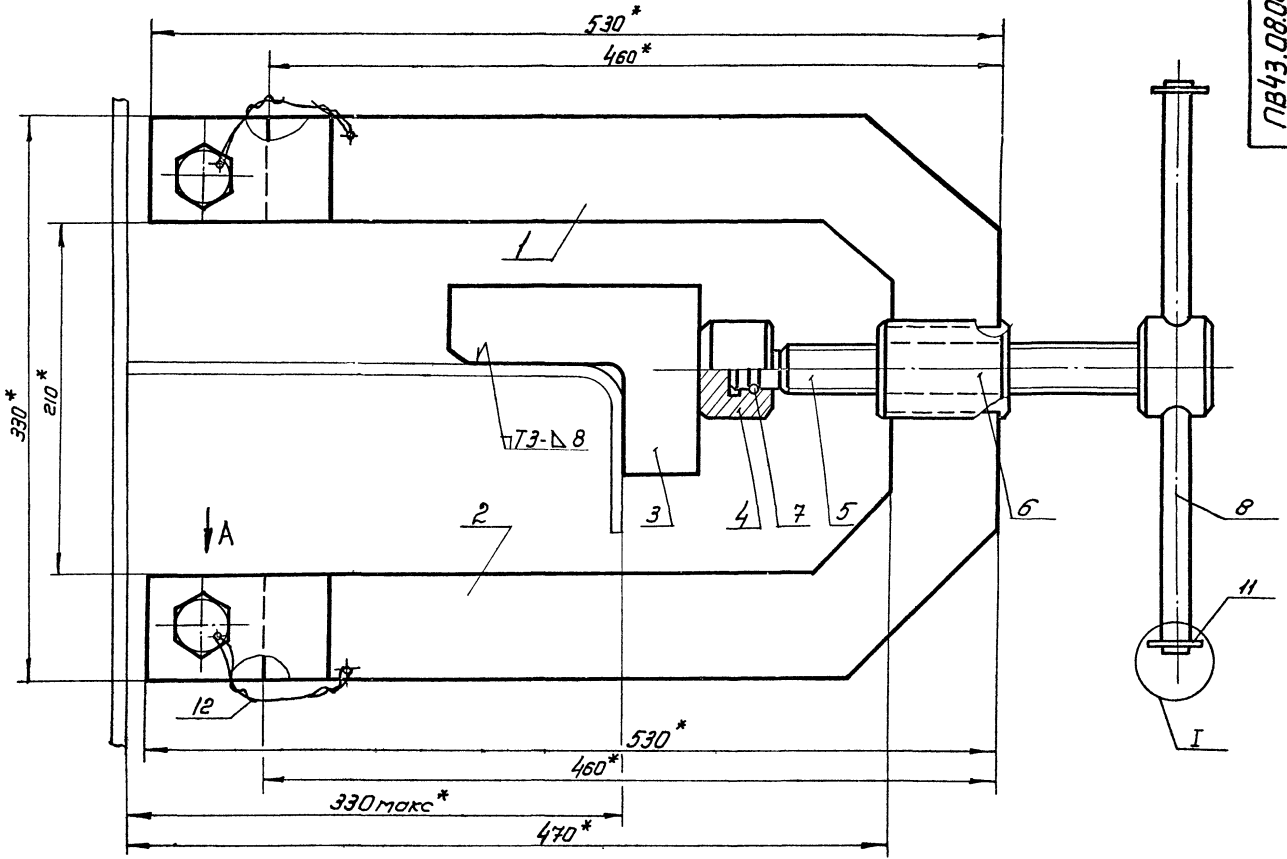
Изм.	Лист	И	объем	Лист	Масса
1	Разработчик	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Проверен	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Утвержден	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Исполнитель	Кузнецова	3.83	Лист	Масса
1	Специалист	Кузнецова	3.83	Лист	Масса

Лист 1 из 1
Материал Ст. 3 ГОСТ 535-79
Изделие Прижим
Изготовитель ЦНТИ им. А.А. Бочкова г. Москва

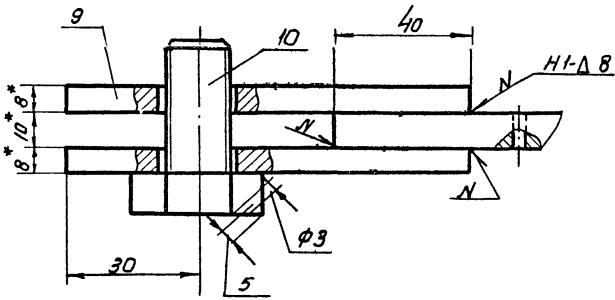
Изм. Листов и всего Листов, всего, чисел листов, листов, и всего

ПВ43.08.00.00СБ

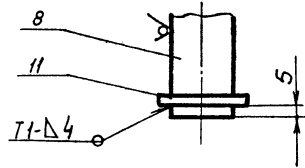
Исполнение 1 (Уч-т 156-06) АИ8004 VII



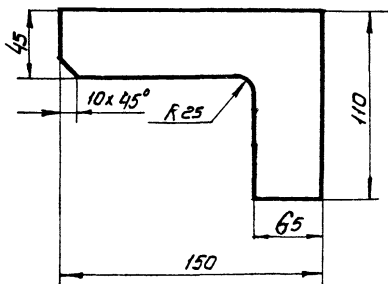
Вид А
M 1:1



I
M 1:1



Det. no3.3
M 1:2



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 Электроды, сварочные типа Э 42А по ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных $\pm \frac{T16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 $\sqrt{\quad}$
4. * Размеры для справок.

					ПВ43.08.00.00СБ		
Эк. план	Л.Савоким	Подп.	Дата	Струбцина для прибли- тия промежуточных калец жесткости. Сварочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецов	01.83	02.83		И	17,0	1:2
Пров.	Чиркова	05.83		Лист	Листов 1		
Т.контр.	Тюшин	08.83	08.83	Исполнитель (подпись)			
Н.контр.	Панова	01.84	01.84	Исполнитель (подпись)			
Ч.тв.	Кузнецов	02.83	02.83	Исполнитель (подпись)			
					e. Москва		

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Примечание
11		Шайба 18.04.00 ГОСТ 11371-78		2
		<u>Материалы</u>		
12		Проболка 2 ГОСТ 3282-74		1

ПВ43.08.00.00				Лист
Копировать				2
формат И1				

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Примечание
			Документация	
22		ПВ43.08.00.00.00	Сборочный чертеж	
		<u>Детали</u>		
11	1	ПВ43.08.00.01	Щетка	
	2	ПВ43.08.00.01-01	Щетка	
54	3	ПВ43.08.00.02	Опора	
		Исполн. ГОСТ 15803-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
			150*110	1 1,3 кг
11	4	ПВ43.08.00.03	Подпятник	1
11	5	ПВ43.08.00.04	Винт ножимной	1
11	6	ПВ43.08.00.05	Втулка	1
11	7	ПВ43.08.00.06	Кольцо пружинное	
54	8	ПВ43.08.00.07	Ручка	
		Корп. В.И.ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L:300	1 0,6 кг
11	9	ПВ43.08.00.08	Пластина	
		Стандартные изделия		
			Болт М20*100.58.013	
			ГОСТ 1198-70	2

ПВ43.08.00.00				Лист
Копировать				2
формат И1				

ПВ43.08.00.04 (V)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных - ±0.1/0.2.

2. шероховатость поверхности А - Ra 3.2.

3. Размер для справок.

ПВ43.08.00.04				Лист
Винт				17
ножимной				1:2
Исполн. ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79				г. Москва
Копировать				формат И1

ПВ43.08.00.03 (V)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных - ±0.1/0.2.

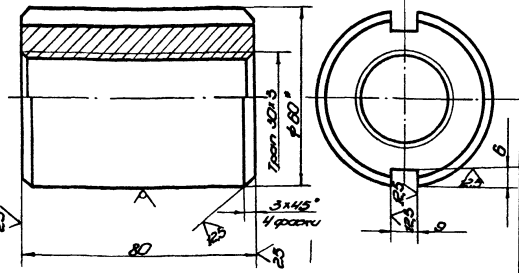
2. * Размер для справок.

Нанести рифление сетчатое 10 ГОСТ 21474-75

ПВ43.08.00.03				Лист
Подпятник				1,13
Исполн. ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79				г. Москва
Копировать				формат И1

7843.08.02.01

(√)A

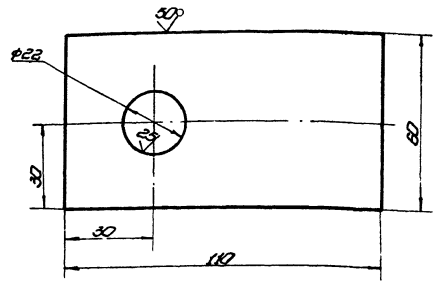


Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - ±IT16.

				7843.08.02.01			Лист	Масса	Материал
				Втулка			М	1,9	1:1
Изм	№	Исполн	Дата	Лист		Масса		Материал	
1		Кузнецов	02.23	1		1,9		Ст.3. ГОСТ 535-79	
2		Кузнецов	02.23	1		1,9		г. Москва	
3		Кузнецов	02.23	1		1,9		г. Москва	

7843.08.02.08

(√)A

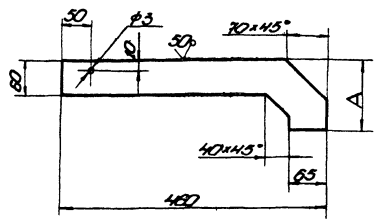


Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - ±IT16.

				7843.08.02.08			Лист	Масса	Материал
				Пластина			М	0,4	1:1
Изм	№	Исполн	Дата	Лист		Масса		Материал	
1		Кузнецов	02.23	1		0,4		Ст.3. ГОСТ 535-79	
2		Кузнецов	02.23	1		0,4		г. Москва	
3		Кузнецов	02.23	1		0,4		г. Москва	

7843.08.02.01

(√)A



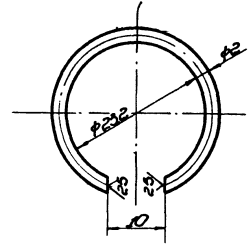
Обозначение	A, мм	Масса, кг
7843.08.02.01	120	40
-01	180	52

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

				7843.08.02.01			Лист	Масса	Материал
				Щедра			М	40	1:5
Изм	№	Исполн	Дата	Лист		Масса		Материал	
1		Кузнецов	02.23	1		40		Ст.3. ГОСТ 535-79	
2		Кузнецов	02.23	1		40		г. Москва	
3		Кузнецов	02.23	1		40		г. Москва	

7843.08.02.07

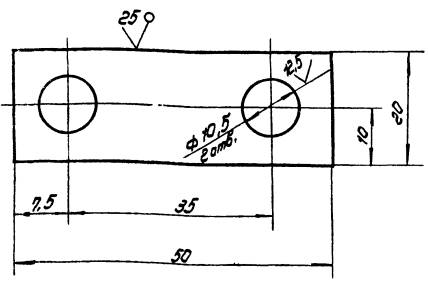
(√)A



Длина заготовки L = 65 мм

				7843.08.02.06			Лист	Масса	Материал
				Кольцо пружинное			М	1,7	2:1
Изм	№	Исполн	Дата	Лист		Масса		Материал	
1		Кузнецов	02.23	1		1,7		Ст.3. ГОСТ 535-79	
2		Кузнецов	02.23	1		1,7		г. Москва	
3		Кузнецов	02.23	1		1,7		г. Москва	

182.12.00.01



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

182.12.00.01

Исполн. Н. Волков	Подп. Волков	Масштаб	Лист	Масштаб чертежа
Провер. С. Волков	Контр. С. Волков	3:3	1	0,025 2:1
Дроб. Числота	Числота	3:3	Лист Листов 1	
Платина		Лит. Б-3 ГОСТ 10903-74		
Город Москва		Имп. Инженерный институт		
Имя Клементьев		г. Москва		
Место Клементьев		Ст. 3.1007.16.523-70		

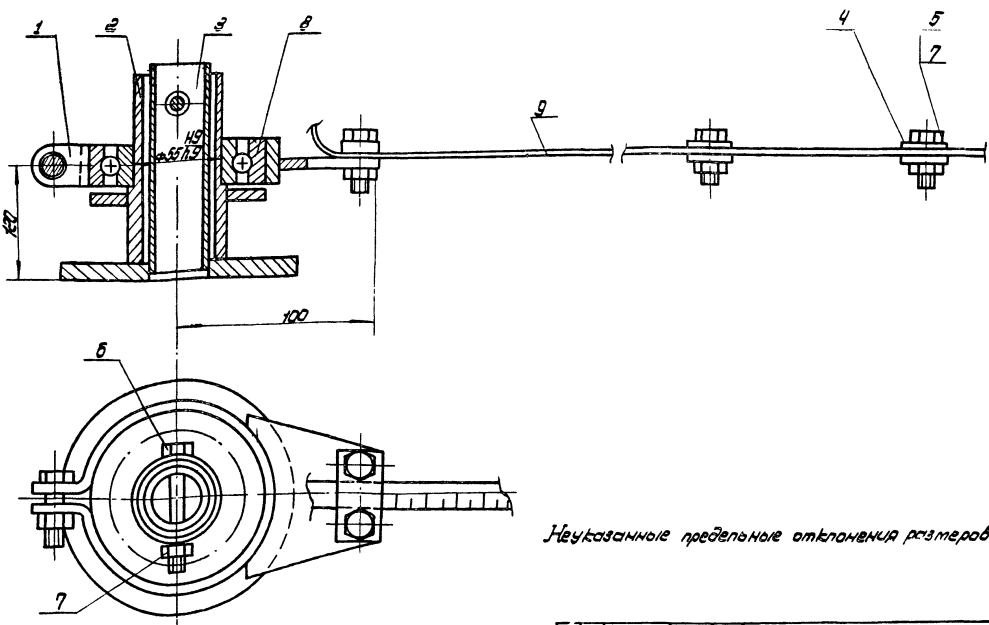
Этап	№	Обозначение	Наименование	Лист	Листов
			Документация		
12		182.12.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	182.12.01.00	Хомут	1	
11	2	182.12.02.00	Стойка	1	
11	3	182.12.03.00	Ось	1	
			Детали		
11	4	182.12.00.01	Пластина		
			Стандартные изделия		
	5		Болт ГОСТ 7798-70		
	6		М 10 x 22.58.025		
	7		Гайка М 10.4.025		
	8		ГОСТ 5915-70		
	8		Подшипник 211	1	
			ГОСТ 8338-75		
	9		Рулетка РС-50		
			ГОСТ 7502-80		

Исполн. Волков, Провер. Волков, Подп. Волков, Масштаб 3:3

182.12.00.00

Исполн. Н. Волков	Подп. Волков	Масштаб	Лист	Листов
Провер. С. Волков	Контр. С. Волков	3:3	1	1
Дроб. Числота	Числота	3:3	Лист Листов 1	
Затерное устройство		Лит. Б-3 ГОСТ 10903-74		
Город Москва		Имп. Инженерный институт		
Имя Клементьев		г. Москва		
Место Клементьев		Ст. 3.1007.16.523-70		

95.00.00.21.28U



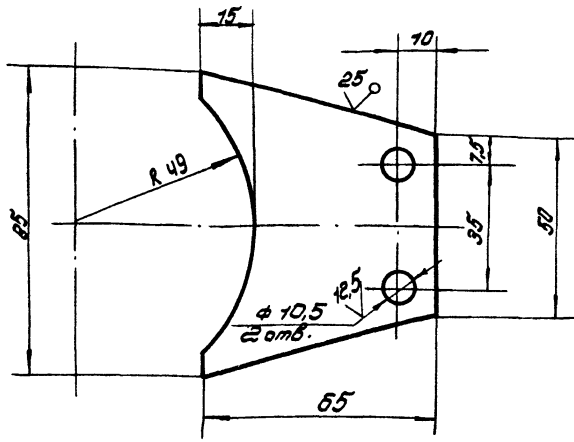
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$

182.12.00.00 СБ

Исполн. Н. Волков	Подп. Волков	Масштаб	Лист	Листов
Провер. С. Волков	Контр. С. Волков	3:3	1	1
Дроб. Числота	Числота	3:3	Лист Листов 1	
Затерное устройство		Лит. Б-3 ГОСТ 10903-74		
Сборочный чертеж		Имп. Инженерный институт		
Город Москва		г. Москва		
Имя Клементьев		Ст. 3.1007.16.523-70		

№82.12.01.02

(1/1)

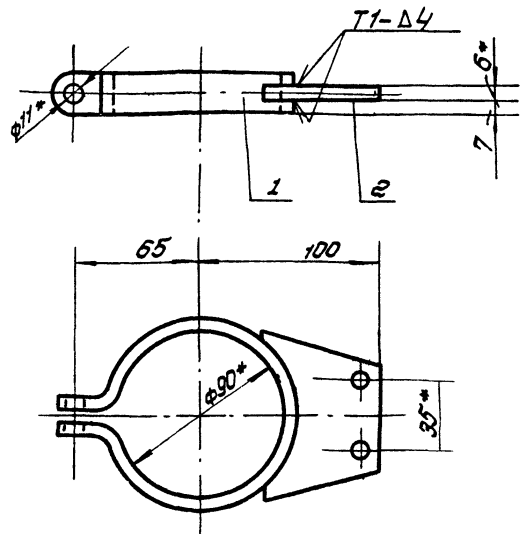


Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

№82.12.01.02

Изм.	Лист	Удобен	Лист	Дата	Хромирующая	Лист	Масштаб	1:1
Разраб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Прооб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Т.Бондр	Тюбин	Ш/14	3.83					
И.Бондр	Панова	Ш/14	3.83	Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	Лист Листов 1	Лист Листов 1	Лист Листов 1	
Утв.	Кузнецов	Кле	3.83	Ст.3 ГОСТ 14637-79				Липрандтегелемонтпн г. Москва

№82.12.01.00 СБ



- Сварку производят электродом типа Э-42А. ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
- * Размеры для справок.

№82.12.01.00 СБ

Изм.	Лист	Удобен	Лист	Дата	Сборочный чертеж	Лист	Масштаб	1:2
Разраб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Прооб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Т.Бондр	Тюбин	Ш/14	3.83					
И.Бондр	Панова	Ш/14	3.83	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74	Лист Листов 1	Лист Листов 1	Лист Листов 1	
Утв.	Кузнецов	Кле	3.83	Ст.3 ГОСТ 14637-79				Липрандтегелемонтпн г. Москва

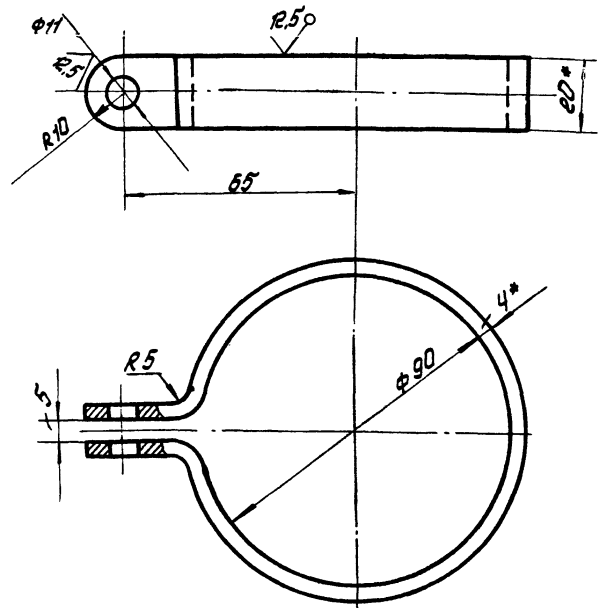
Изм.	Лист	Удобен	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Зав.	Примечание
						Документация		
11					№82.12.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
11	1				№82.12.01.01	Скоба	1	
11	1				№82.12.01.02	Хромирующая	1	

№82.12.01.00

Изм.	Лист	Удобен	Лист	Дата	Скоба	Лист	Масштаб	1:1
Разраб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Прооб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Т.Бондр	Тюбин	Ш/14	3.83					
И.Бондр	Панова	Ш/14	3.83	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74	Лист Листов 1	Лист Листов 1	Лист Листов 1	
Утв.	Кузнецов	Кле	3.83	Ст.3 ГОСТ 14637-79				Липрандтегелемонтпн г. Москва

№82.12.01.01

(1/1)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
- * Размеры для справок.
- Размеры заготовки 4x20x330

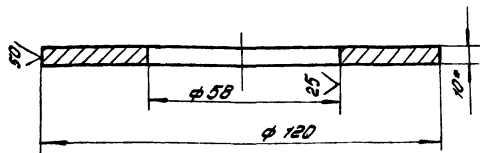
№82.12.01.01

Изм.	Лист	Удобен	Лист	Дата	Скоба	Лист	Масштаб	1:1
Разраб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Прооб.	Кузнецов	Кле	3.83					
Т.Бондр	Тюбин	Ш/14	3.83					
И.Бондр	Панова	Ш/14	3.83	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74	Лист Листов 1	Лист Листов 1	Лист Листов 1	
Утв.	Кузнецов	Кле	3.83	Ст.3 ГОСТ 14637-79				Липрандтегелемонтпн г. Москва

Исполн. пров. 104-1-104-86

10.20.12.02.01

(✓)



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

10.20.12.02.01

Фланец

Лист 0.2

Масштаб 1:1

Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
Разработчик	А.И.Иванов	1	3.83	
Проектировщик	К.И.Иванов	1	3.83	
Исполнитель	Г.И.Иванов	1	3.83	
Начальник цеха	П.И.Иванов	1	3.83	
Стеб.	К.И.Иванов	1	3.83	

Лист 0.2
5-5 ГОСТ 18903-74
Ст.3 ГОСТ 14037-79
Ил.проект.гос.институт
г. Москва

Исполн. пров. 104-1-104-86

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Проект. чанше
			Документация		
И1		10.20.12.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
И1	1	10.20.12.02.01	Фланец	1	
И1	2	10.20.12.02.02	Труба		

10.20.12.02.00

Стойка

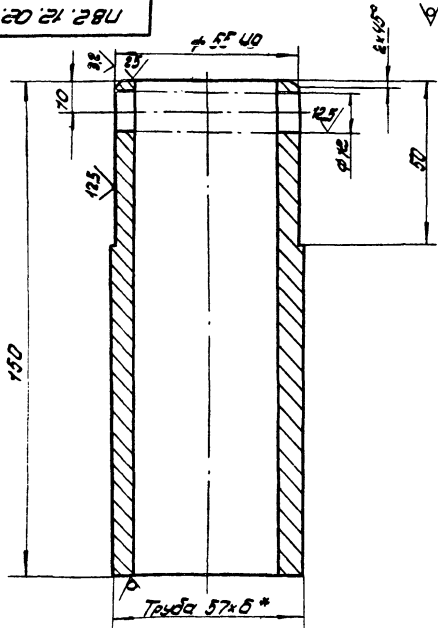
Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
Разработчик	Б.И.Иванов	1	3.83	
Проектировщик	К.И.Иванов	1	3.83	
Исполнитель	Г.И.Иванов	1	3.83	
Начальник цеха	П.И.Иванов	1	3.83	
Стеб.	К.И.Иванов	1	3.83	

Лист 1
Ил.проект.гос.институт
г. Москва

Исполн. пров. 104-1-104-86

10.20.12.02.02

(✓)



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

10.20.12.02.02

Труба

Лист 1.0

Масштаб 1:1

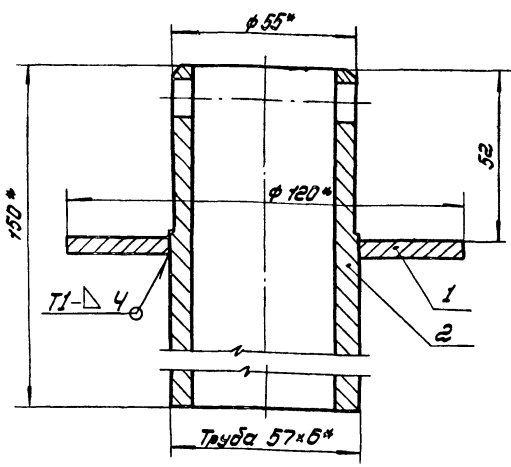
Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
Разработчик	А.И.Иванов	1	3.83	
Проектировщик	К.И.Иванов	1	3.83	
Исполнитель	Г.И.Иванов	1	3.83	
Начальник цеха	П.И.Иванов	1	3.83	
Стеб.	К.И.Иванов	1	3.83	

Лист 1.0
57x5 ГОСТ 8732-70
8 10 ГОСТ 8731-74
Ил.проект.гос.институт
г. Москва

Исполн. пров. 104-1-104-86

10.20.12.02.00 СБ

(✓)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-78.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - $h16$; отверстий - $H16$; валов - $h16$; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. * Размеры для справок.

10.20.12.02.00 СБ

Стойка

Лист 1.2

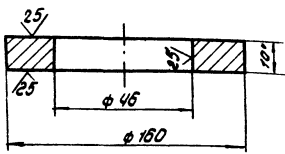
Масштаб 1:1

Изм.	Лист	Корректировка	Подп.	Дата
Разработчик	Б.И.Иванов	1	3.83	
Проектировщик	К.И.Иванов	1	3.83	
Исполнитель	Г.И.Иванов	1	3.83	
Начальник цеха	П.И.Иванов	1	3.83	
Стеб.	К.И.Иванов	1	3.83	

Лист 1.2
Сборочный чертеж
Ил.проект.гос.институт
г. Москва

182.12.03.02

(V)



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 1

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

Исп. Лист	И. Воронин	Проф.	Иван
Разраб.	К. Мухоморова	Инж.	3.83
Проб.	Ч. Павлова	Инж.	3.83
И. Кондр.			
Г.П.	Т. Орлов	Инж.	3.83
И. Кондр.	П. Павлова	Инж.	3.83
Ч.П.	К. Мухоморова	Инж.	3.83

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Про-мече-ние
				Документация		
И1			182.12.03.00.05	Сборочный чертеж		
				Детали		
И1	1		182.12.03.01	Труба	1	
И1	2		182.12.03.02	Фланец	1	

182.12.03.00

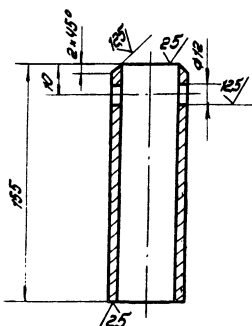
Ось

Лист	Лист	Листов
И1	И1	1

Исполнительский монтаж
г. Москва

182.12.03.01

(V)



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

182.12.03.01

Труба

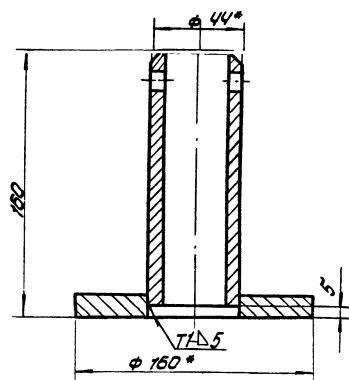
Лист	Масса	Материал
И	0,55	1:2

Лист Листов 1

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

Исп. Лист	И. Воронин	Проф.	Иван
Разраб.	К. Мухоморова	Инж.	3.83
Проб.	Ч. Павлова	Инж.	3.83
И. Кондр.			
Г.П.	Т. Орлов	Инж.	3.83
И. Кондр.	П. Павлова	Инж.	3.83
Ч.П.	К. Мухоморова	Инж.	3.83

182.12.03.00.05



1. Сварка ручная электродуговой. Сварные швы выкатать по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42Л ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н18; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шерошатаемость поверхностей резз для отв. 54 $50/4^*$
4. * Размеры для справок.

182.12.03.00.05

Ось

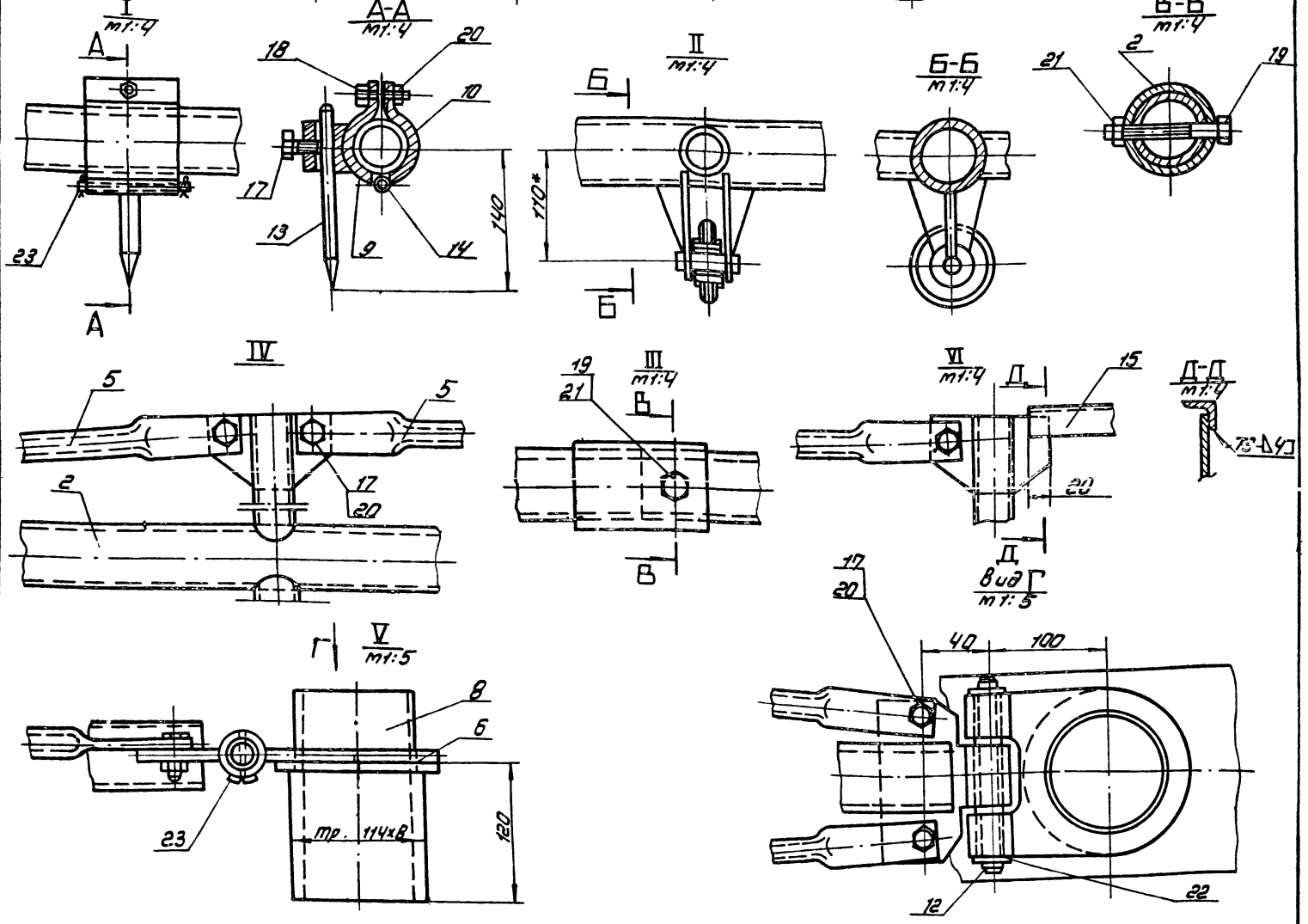
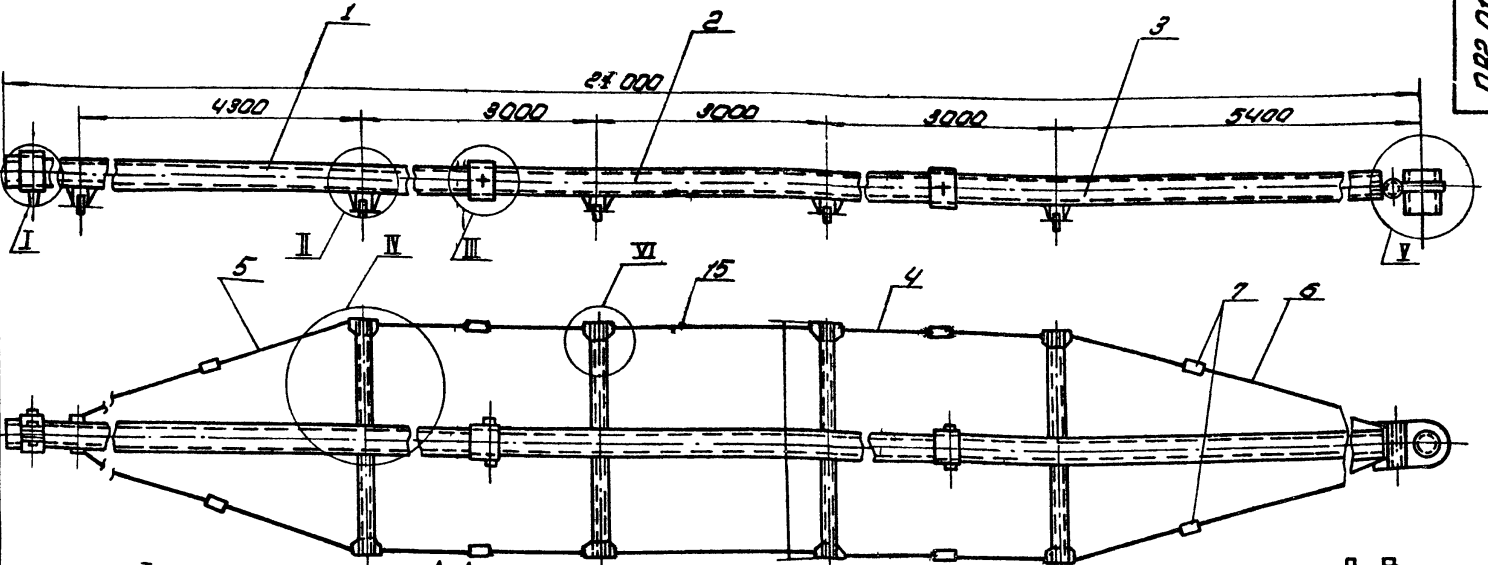
Сборочный чертеж

Лист	Лист	Листов
И1	И1	1

Исполнительский монтаж
г. Москва

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

102.01.00.00 СБ.



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 - $\pm \frac{IT16}{2}$

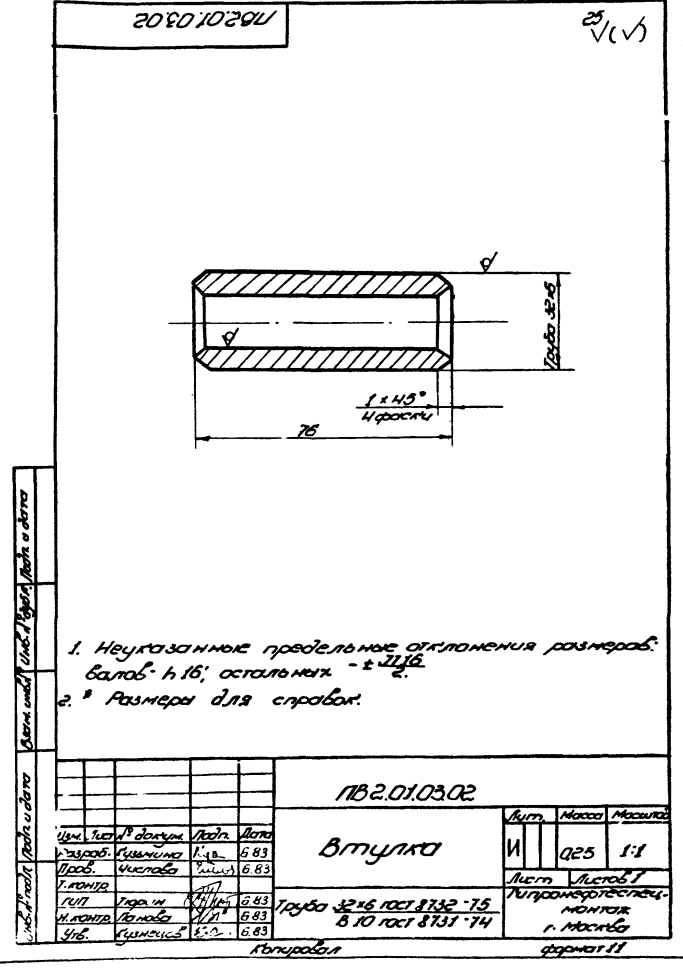
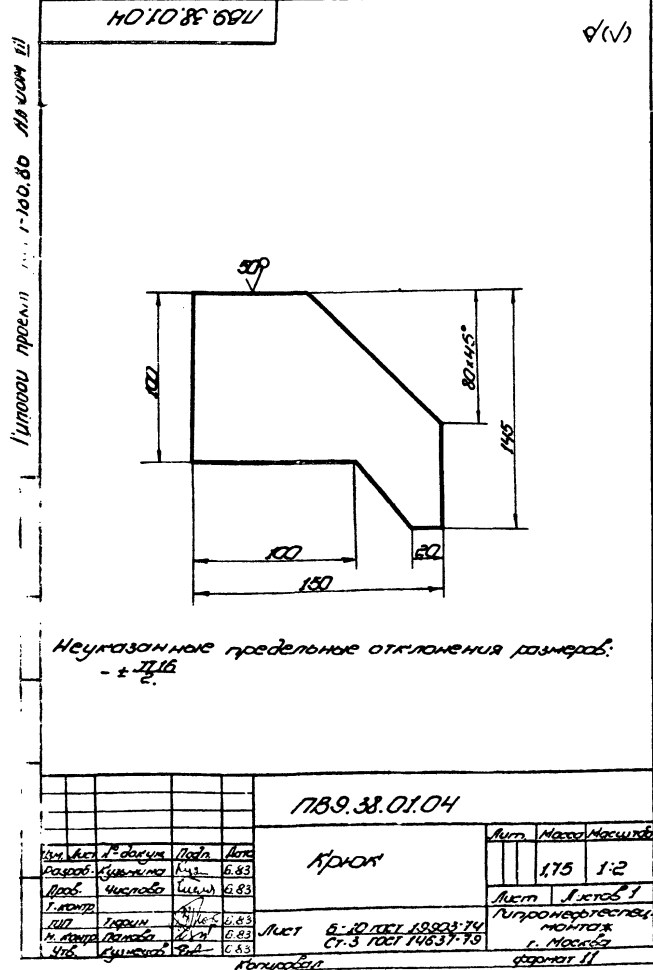
5. * Размеры для справок.

				102.01.00.00 СБ			
Лист	Корочка	Лист	Лист	Приспособление для разметки сварочной чертеж		Лит.	Масштаб
Изд.	Судимир	№	№			И	377,0
Проб.	Чистоба	Чисел	Чисел			Лист	Листов
Г.Башки	Г.Ул	Л.В.С.	М.И.И.			Исполнено в г. Москва	
И.В.С.	Л.В.С.	М.И.И.	М.И.И.				
И.В.С.	Л.В.С.	М.И.И.	М.И.И.				

22095-06

Код	Деталь	Обозначение	Наименование	Гор	Количество
			Стандартные изделия		
			Болты ГОСТ 7793-70		
17			M12x40,35,026	17	0083кг
18			M12x13,36,026	1	0084кг
19			M16x10,35,026	2	0208кг
			Гайки ГОСТ 5915-70		
20			M12,4,026	9	0015кг
21			M16,4,026	2	0033кг
			Шайбы ГОСТ 20.01.026		
22			ГОСТ 11371-78	2	0023кг
23			ШПЛИНТ 4x32,002		
			ГОСТ 307-79	4	0023кг
					Лист 2
1782.01.00.00					Котировка

Код	Деталь	Обозначение	Наименование	Гор	Количество
			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	Скоро I		1
11	10	1782.01.09.00	Скоро II		1
11	11	1782.01.10.00	Опора		5
			Детали		
11	12	1782.01.00.01	Палец		1
11	13	1782.01.00.02	Чертылок		1
11	14	1782.01.00.03	Палец		1
84	15	1782.01.00.04	СБЗК		
					Лист 2
1782.01.00.00					Котировка



22.095-06

Листовой проект 704-186.86 Альбом III

Лист № 37

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

Лист				Масса		Материал	
И	И	И	И	И	И	И	И
Листы				Масса		Материал	
Листы				Масса		Материал	

Листы: 1

Масса: 0,43

Материал: Ст 3 ГОСТ 535-79

Исполнитель: г. Москва

Имя: Палец

Круг: В 22 ГОСТ 2590-71

Исп. Панова

Дата: 6.83

Провер. Панова

Дата: 6.83

Утв. Иванцов

Дата: 6.83

Лист № 38

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

Лист				Масса		Материал	
И	И	И	И	И	И	И	И
Листы				Масса		Материал	
Листы				Масса		Материал	

Листы: 1

Масса: 0,24

Материал: Сталь 16 ГОСТ 1133-71

Исполнитель: г. Москва

Имя: Чертилка

Круг: У12А ГОСТ 1435-74

Исп. Панова

Дата: 6.83

Провер. Панова

Дата: 6.83

Утв. Иванцов

Дата: 6.83

Лист № 39

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

Лист				Масса		Материал	
И	И	И	И	И	И	И	И
Листы				Масса		Материал	
Листы				Масса		Материал	

Листы: 1

Масса: 84,2

Материал: Труба В 8 ГОСТ 8732-78

Исполнитель: г. Москва

Имя: Штанга

Круг: В 10 ГОСТ 8731-78

Исп. Панова

Дата: 6.83

Провер. Панова

Дата: 6.83

Утв. Иванцов

Дата: 6.83

Лист № 40

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

Лист				Масса		Материал	
И	И	И	И	И	И	И	И
Листы				Масса		Материал	
Листы				Масса		Материал	

Листы: 1

Масса: 0,35

Материал: В-8 ГОСТ 2590-71

Исполнитель: г. Москва

Имя: Палец

Круг: Ст 3 ГОСТ 535-79

Исп. Панова

Дата: 6.83

Провер. Панова

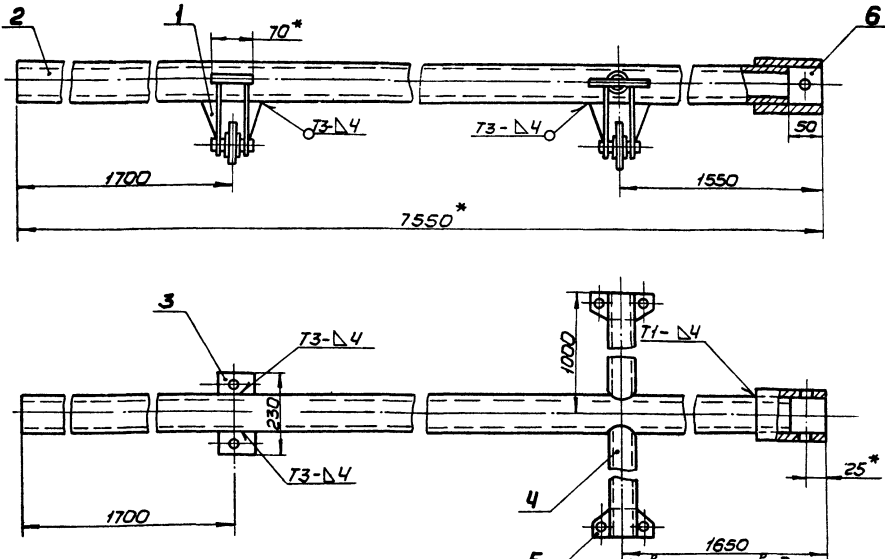
Дата: 6.83

Утв. Иванцов

Дата: 6.83

Имя и фамилия, номер и дата выдачи, наименование, номер и дата проекта, номер документа

ПВ.01.01.00 СБ

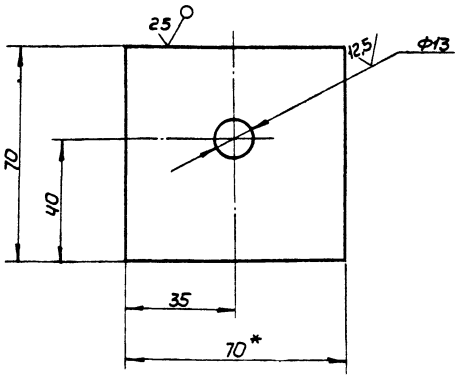


- 1. Справки производить электродными типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- Сварочные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 3. Размеры для справок.

				ПВ.01.01.00 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Кузьмина	К.С.	К.С.	6.83		
Проб.	Числова	Л.И.	Л.И.	6.83		
Техн.пр.	Торун	У.В.	У.В.	6.83		
Н.контр.	Ланова	Л.И.	Л.И.	6.83		
Этб.	Кузнецов	С.И.	С.И.	6.83		
Штанга I						Лит. Масса
Сборочный чертёж						И 1030 1:5
						Лист
						Листов 1
						Ипронертспецмонтаж
						г. Москва

Имя и фамилия, номер и дата выдачи, наименование, номер и дата проекта, номер документа

ПВ.01.01.02



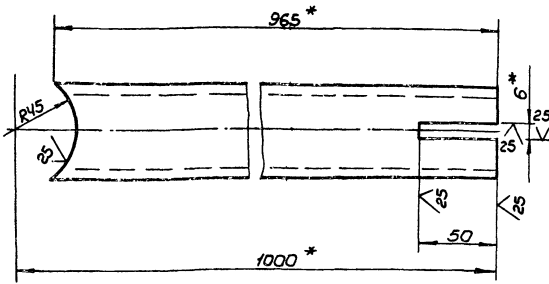
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2. * Размер для справок.

				ПВ.01.01.02		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Кузьмина	К.С.	К.С.	6.83		
Проб.	Числова	Л.И.	Л.И.	6.83		
Техн.пр.	Торун	У.В.	У.В.	6.83		
Н.контр.	Ланова	Л.И.	Л.И.	6.83		
Этб.	Кузнецов	С.И.	С.И.	6.83		
Косынка				Лит.	Масса	Масштаб
				И 013	1:1	
				Лист	Листов 1	
				Ипронертспецмонтаж		
				г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
12		ПВ.01.01.00 СБ				Сборочный чертёж		
						<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	ПВ.01.10.00				Опора	2	
						<u>Детали</u>		
64	2	ПВ.01.01.01				Штанга		
						Труба 89x6 ГОСТ 8732-78		
						В 10 ГОСТ 8731-74		
						l = 7500	1	86,6 кг
11	3	ПВ.01.01.02				Косынка	1	
11	4	ПВ.01.01.03				Кронштейн	2	
11	5	ПВ.01.01.04				Ластинка	2	
11	6	ПВ.01.01.05				Патрибок	1	
ПВ.01.01.00								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Кузьмина	К.С.	К.С.	6.83				
Проб.	Числова	Л.И.	Л.И.	6.83				
Техн.пр.	Торун	У.В.	У.В.	6.83				
Н.контр.	Ланова	Л.И.	Л.И.	6.83				
Этб.	Кузнецов	С.И.	С.И.	6.83				
Штанга I					Лит.	Лист	Листов	№ зб
					И	1	1	26
					Ипронертспецмонтаж			
					г. Москва			

ЛВ2.01.01.03

✓



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

2.* Размер для справок.

ЛВ2.01.01.03

Кронштейн

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Проб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Листов				
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исп.	Кузнецов	К.С.	6.83	

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

Лит.	Масса	Листов
И	5,5	1:2
Лист	Листов	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Листы 1-2

№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
Документация				
12	ЛВ2.01.05.00 СБ	Сборочный чертеж		
Переменные данные для исполнения				
ЛВ2.01.05.00 СМ СБ Рис 1				
11	1 ЛВ2.01.05.01	Штанга	4	
11	2 ЛВ2.01.05.02	Винт	4	
ЛВ2.01.05.00 СМ СБ Рис 2				
11	1 ЛВ2.01.05.01	Штанга	4	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	4	
ЛВ2.01.05.00-01 СМ СБ Рис 1				
11	1 ЛВ2.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02	Винт	2	
ЛВ2.01.05.00-01 СМ СБ Рис 2				
11	1 ЛВ2.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	2	
ЛВ2.01.05.00-02 СМ СБ Рис 1				
11	1 ЛВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02	Винт	2	
ЛВ2.01.05.00-02 СМ СБ Рис 2				
11	1 ЛВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	2	

ЛВ2.01.05.00

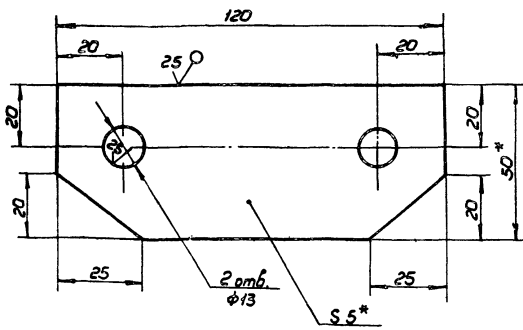
Тяга

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Проб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Листов				
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исп.	Кузнецов	К.С.	6.83	

Лит.	Лист	Листов
И	20	1:1
Лист	Листов	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

ЛВ2.01.01.04

✓



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

2.* Размеры для справок.

ЛВ2.01.01.04

Пластина

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Проб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Листов				
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исп.	Кузнецов	К.С.	6.83	

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

Лит.	Масса	Листов
И	0,15	1:1
Лист	Листов	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Листы 1-2

№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
Документация				
ЛВ2.01.05.00 СМ СБ Рис 1				
11	1 ЛВ2.01.05.01	Штанга	4	
11	2 ЛВ2.01.05.02	Винт	4	
ЛВ2.01.05.00 СМ СБ Рис 2				
11	1 ЛВ2.01.05.01	Штанга	4	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	4	
ЛВ2.01.05.00-01 СМ СБ Рис 1				
11	1 ЛВ2.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02	Винт	2	
ЛВ2.01.05.00-01 СМ СБ Рис 2				
11	1 ЛВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	2	
ЛВ2.01.05.00-02 СМ СБ Рис 1				
11	1 ЛВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	2	
ЛВ2.01.05.00-02 СМ СБ Рис 2				
11	1 ЛВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2 ЛВ2.01.05.02-01	Винт	2	

ЛВ2.01.01.05

Патрубок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Проб.	Кузнецова	К.С.	6.83	
Листов				
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исполн.	Лавров	Л.В.	6.83	
Исп.	Кузнецов	К.С.	6.83	

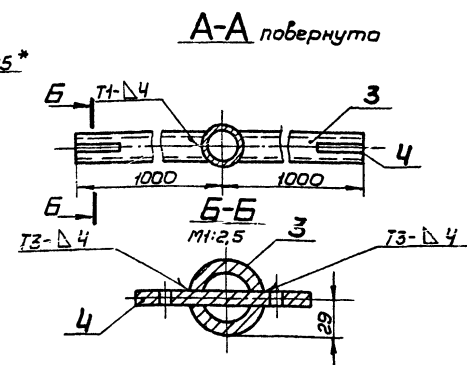
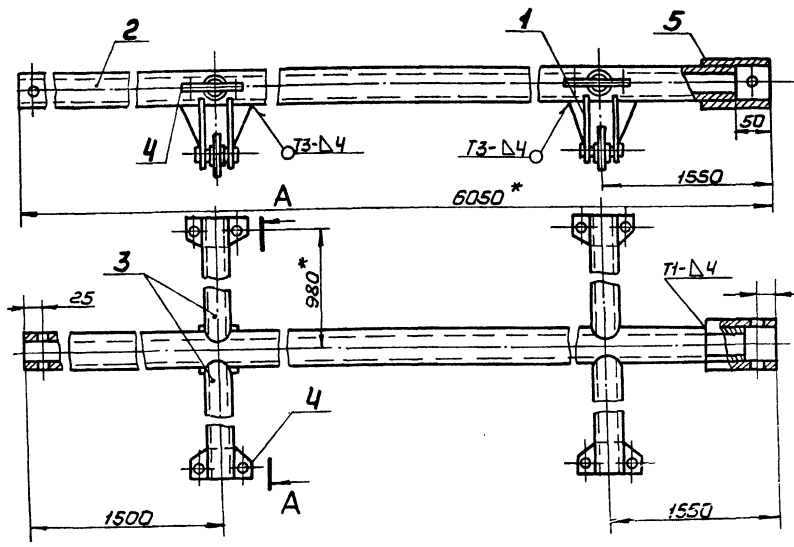
Труба 108x8 ГОСТ 8732-78
В 10 ГОСТ 8731-74

Лит.	Масса	Листов
И	20	1:1
Лист	Листов	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

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.С.	6.83		
Инж.пр.	Горин	В.С.	6.83		
Исполн.	Панова	В.С.	6.83		
Чтв.	Кузнецов	В.С.	6.83		

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

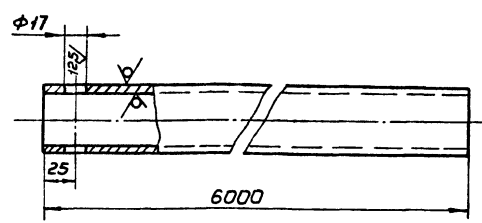
Цикл № 10001, Подп. и дата. Изготовитель: ЦКБ № 2464, Подп. и дата.

№	Лист	№ докум.	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.01.02.00				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.С.	6.83		
Инж.пр.	Горин	В.С.	6.83		
Исполн.	Панова	В.С.	6.83		
Чтв.	Кузнецов	В.С.	6.83		

ПВ.01.02.01

50/100



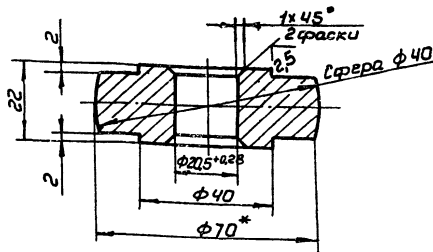
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

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

ПВ.01.02.01				Лит. 74,3	
Штанга				И 74,3 1:5	
Сборочный чертеж				Лист 1 из 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполнитель
Разраб.	Кузьмина	К.С.	6.83		
Проб.	Числова	В.С.	6.83		
Инж.пр.	Горин	В.С.	6.83		
Исполн.	Панова	В.С.	6.83		
Чтв.	Кузнецов	В.С.	6.83		

ПВ.01.10.02

6.3 ✓(✓)



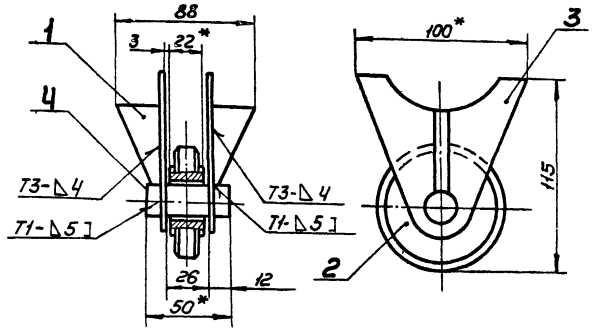
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валик - h16; остальных ± JT16.
2. * Размер для справок.

ПВ.01.10.02

Ролик

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	К-2	6.83				
Проб.	Числова	И-2	6.83		И	0,5	1:1
Удобр.					Лист		
И.П.	Торин	И-1	6.83		Лист		
И.П.	Ланова	И-1	6.83		Лист		
И.П.	Кузнецов	И-2	6.83		Лист		
Круг В-70 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испроертеплеконтаж 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; валик - h16; остальных ± JT16.
3. * Размеры для справок.

ПВ.01.10.00 СБ

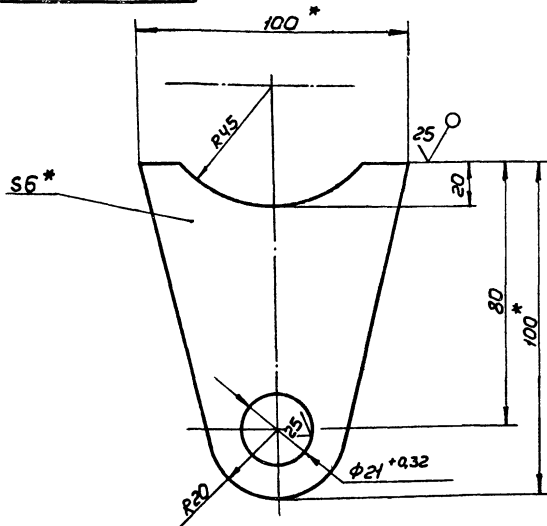
Опора

Сборочный чертеж

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

ПВ.02.10.03

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валик - 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	И-2	6.83		И	0,55	1:1
Удобр.					Лист		
И.П.	Торин	И-1	6.83		Лист		
И.П.	Ланова	И-1	6.83		Лист		
И.П.	Кузнецов	И-2	6.83		Лист		
Полоса Б-6*95 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испроертеплеконтаж г. Москва		

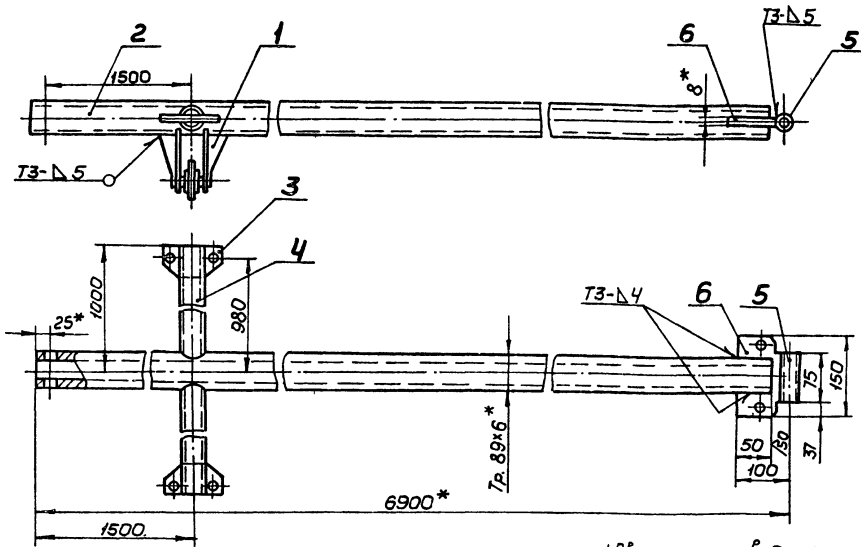
Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
И			ПВ.01.10.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И	1	ПВ.01.10.01	Ребро		2	
И	2	ПВ.01.10.02	Ролик		1	
И	3	ПВ.01.10.03	Пластина		2	
БЧ	4	ПВ.01.10.04	Ось			
			Круг В-70 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79			
			Л=50		1	0,13 кг

ПВ.01.10.00

Опора

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

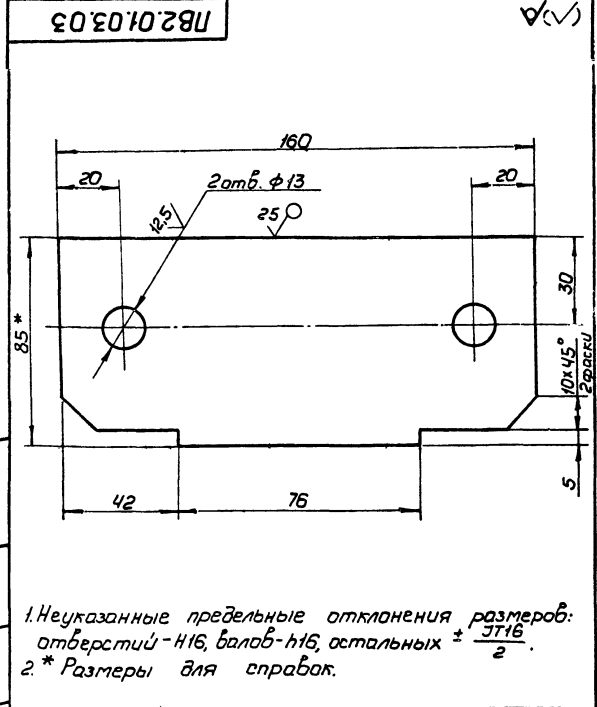
182.01.03.00 СБ



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 $\pm \frac{T16}{2}$.

182.01.03.00 СБ				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	93,0	1:5
Разрб.	Кызылцина	К-2	6.83				
Проб.	Числова	К-3	6.83				
Т.контр.	Тарин	К-4	6.83				
И.контр.	Панова	К-5	6.83				
Чтб.	Кызылбай	К-6	6.83				
Штанга III							
Сборочный чертёж						Лист Листов 1	
						Ипронертеспецмонтаж	
						г. Москва	

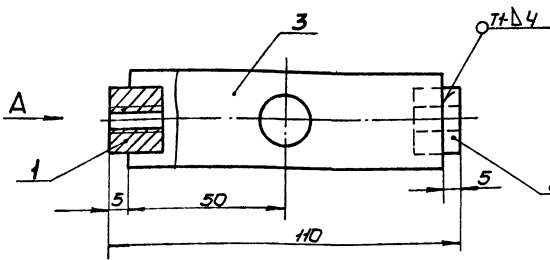
Взамин №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>			
I	1	182.01.03.00 СБ			Сборочный чертёж			
					Сборочные единицы			
II	1	182.01.10.00			Опора			
					<u>Детали</u>			
II	2	182.01.03.01			Штанга		1	
II	3	182.01.01.03			Кронштейн		2	
II	4	182.01.01.04			Пластина		2	
II	5	182.01.03.02			Втулка		1	
II	6	182.01.03.03			Пластина		1	



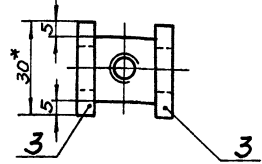
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{T16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

182.01.03.03				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,85	1:1
Разрб.	Кызылцина	К-2	6.83				
Проб.	Числова	К-3	6.83				
Т.контр.	Тарин	К-4	6.83				
И.контр.	Панова	К-5	6.83				
Чтб.	Кызылбай	К-6	6.83				
Пластина							
						Лист Листов 1	
						Ипронертеспецмонтаж	
						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.

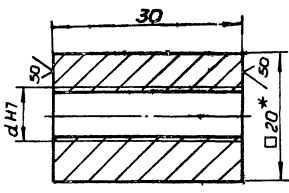
ПВ.01.04.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
Стяжка				И	0,53	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	6.83				
Исполн.	Лаврова	6.83				
Чтб.	Кузнецов	6.83				
				Ипронертспецмонтаж г. Москва		

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

Лист № 1 из 1. Взам. инв. № 100000. Подп. и дата.

ПВ.01.04.00				Лист	Масса	Масштаб
Стяжка				И		1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	6.83				
Исполн.	Лаврова	6.83				
Чтб.	Кузнецов	6.83				
				Ипронертспецмонтаж г. Москва		

ПВ.01.04.01

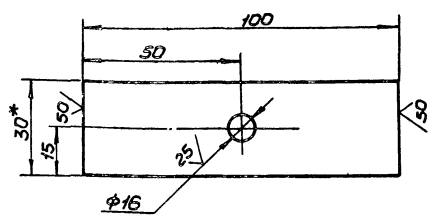


Обозначение	d, мм	Масса кг
ПВ.01.04.01	M16 левая	0,07
-01	M16	0,07

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
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	6.83				
Исполн.	Лаврова	6.83				
Чтб.	Кузнецов	6.83				
				Ипронертспецмонтаж г. Москва		

ПВ.01.04.02



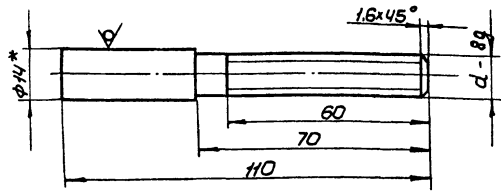
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балоб - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

Лист № 1 из 1. Взам. инв. № 100000. Подп. и дата.

ПВ.01.04.02				Лист	Масса	Масштаб
Щека				И	0,2	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб.	Кухаркина	К.22	6.83			
Проб.	Числова	6.83				
Исполн.	Лаврова	6.83				
Чтб.	Кузнецов	6.83				
				Ипронертспецмонтаж г. Москва		

ПВ2.01.05.02

12.5 √ √



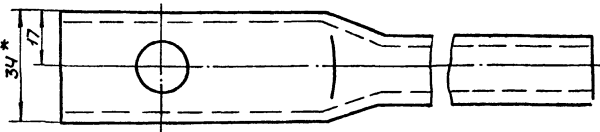
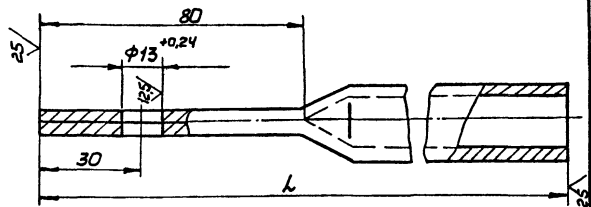
Обозначение	d
ПВ2.01.05.02	М12
-01	М12 лев.

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

ПВ2.01.05.02

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	6.83					
Проб.	Кузнецова	6.83			Лист Листов 1		
Исполн.	Горин	6.83			Илронерттеспецимонтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	6.83			В-14 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79		
Утв.	Кузнецов	6.83					

ПВ2.01.05.01



Обозначение	L мм	Масса кг
ПВ2.01.05.01	1370	20
-01	2470	35
-02	2735	40

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

ПВ2.01.05.01

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	6.83					
Проб.	Кузнецова	6.83			Лист Листов 1		
Исполн.	Горин	6.83			Илронерттеспецимонтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	6.83			Труба 415x28 ГОСТ 3262-75		
Утв.	Кузнецов	6.83					

ПВ2.01.05.00СБ

Рис. 1

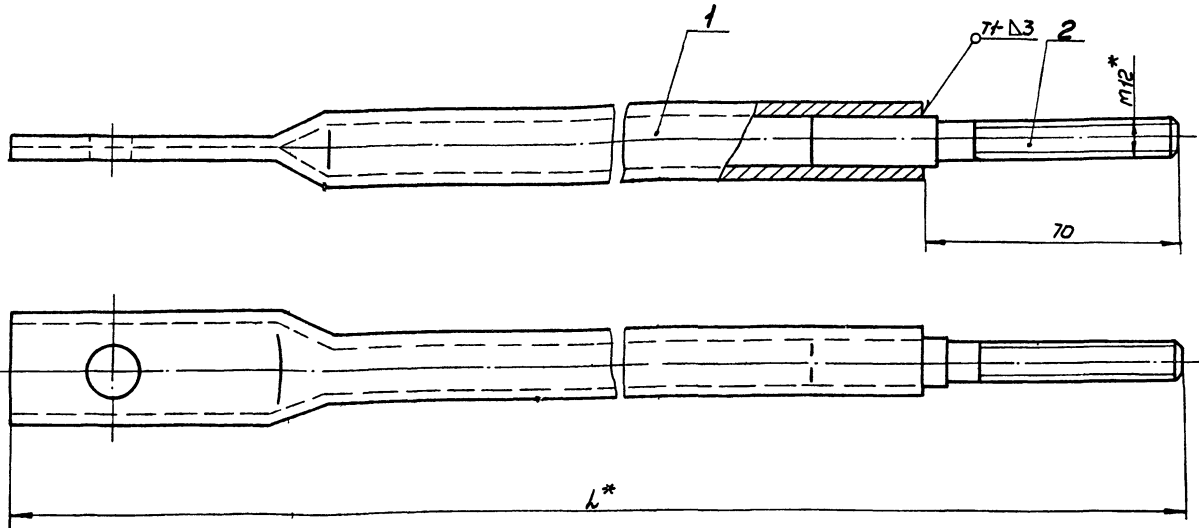
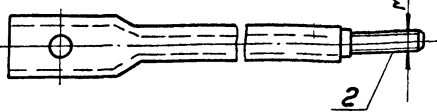


Рис. 2

остальное см. рис. 1

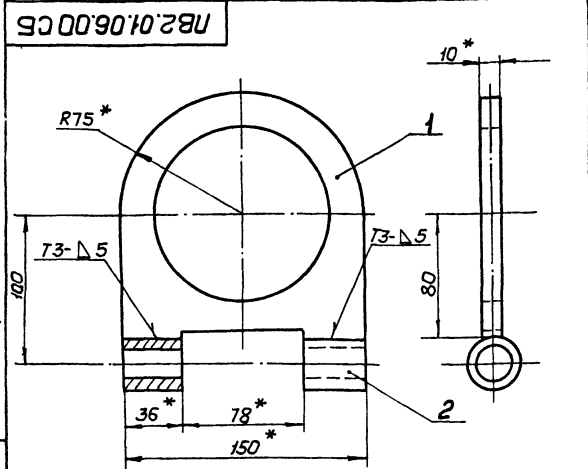


1. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - н16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 3.* Размеры для справок.

ПВ2.01.05.00 СБ

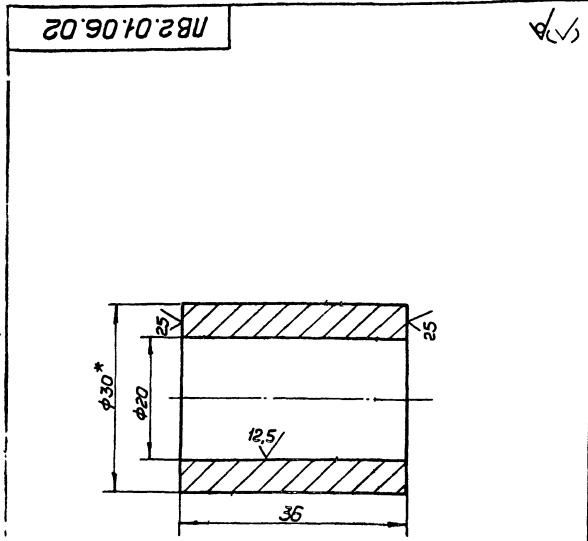
Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПВ2.01.05.00	1440	21
-01	2480	361
-02	2805	411

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	6.83					
Проб.	Кузнецова	6.83			Лист Листов 1		
Исполн.	Горин	6.83			Илронерттеспецимонтаж г. Москва		
Н.контр.	Панова	6.83			Сборочный чертёж		
Утв.	Кузнецов	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				Скоба			Лист	1,25	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Листов	1	1	2
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83	Сборочный чертеж				
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83	Ипронекртеспецимонтаж г. Москва.				
Инженер	Тарун	186	186	6.83					
Н.с.инж.	Панова	186	186	6.83					
Чтб.	Кузнецов	186	186	6.83					



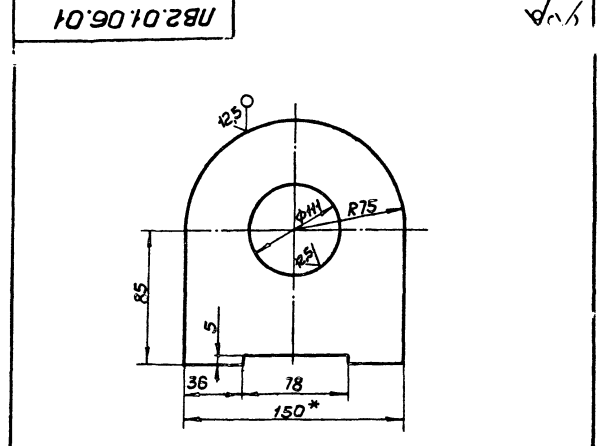
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.* Размер для справок.

ПВ.2.01.06.02				Втулка			Лист	0,14	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Листов	1	1	2
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83	Круге В-30 ГОСТ 2590-71				
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83	Ст.3 ГОСТ 535-79				
Инженер	Тарун	186	186	6.83	Ипронекртеспецимонтаж г. Москва.				
Н.с.инж.	Панова	186	186	6.83					
Чтб.	Кузнецов	186	186	6.83					

Вариант	Лист	№	Обозначение	Наименование	Лист	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. Взам. инв. №, инв. №, дата. Лист и общее кол-во листов в документе.

ПВ.2.01.06.00				Скоба			Лист	1,25	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Листов	1	1	2
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83	Ипронекртеспецимонтаж г. Москва.				
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83					
Инженер	Тарун	186	186	6.83					
Н.с.инж.	Панова	186	186	6.83					
Чтб.	Кузнецов	186	186	6.83					

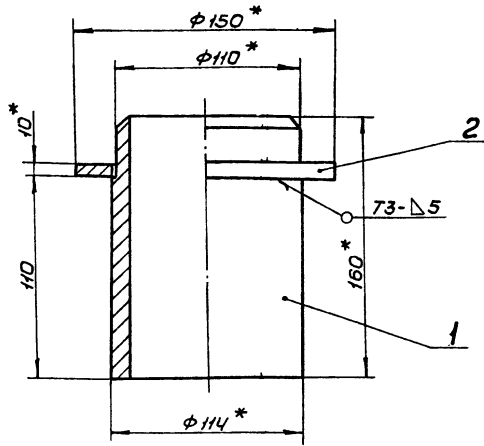


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.* Размер для справок.

ПВ.2.01.06.01				Ухо			Лист	0,9	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Листов	1	1	2
Разработ.	Кузнецова	186	186	6.83	Полоса 10x150 ГОСТ 103-76				
Проект.	Кузнецова	186	186	6.83	Ст.3 ГОСТ 535-79				
Инженер	Тарун	186	186	6.83	Ипронекртеспецимонтаж г. Москва.				
Н.с.инж.	Панова	186	186	6.83					
Чтб.	Кузнецов	186	186	6.83					

Изм. №, подп. и дата. Взам. инв. №, инв. №, дата. Лист и общее кол-во листов в документе.

ПВ2.01.07.00 СБ



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-73. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * 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.	Ильмина	К-2	6.83	
Проб.	Числова	Л-1	6.83	
Т. контр.	Тюрин	С-1	6.83	
Н. контр.	Панова	С-1	6.83	
Чтб.	Визнецов	С-1	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

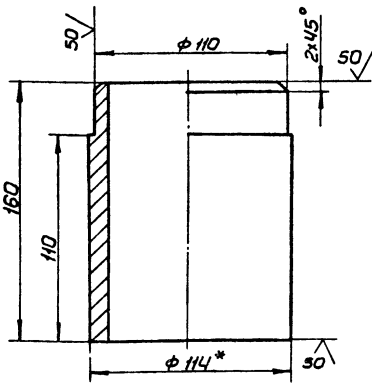
ПВ2.01.07.00

Ось

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильмина	К-2	6.83	
Проб.	Числова	Л-1	6.83	
Т. контр.	Тюрин	С-1	6.83	
Н. контр.	Панова	С-1	6.83	
Чтб.	Визнецов	С-1	6.83	

ПВ2.01.01.01



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

ПВ2.01.01.01

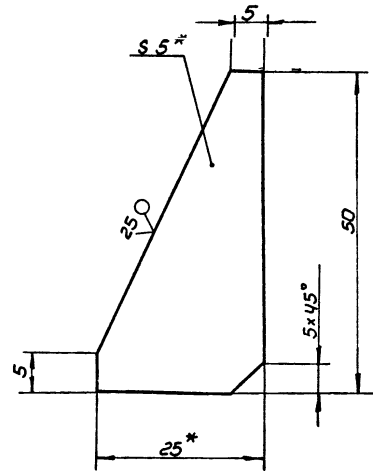
Стойка

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильмина	К-2	6.83	
Проб.	Числова	Л-1	6.83	
Т. контр.	Тюрин	С-1	6.83	
Н. контр.	Панова	С-1	6.83	
Чтб.	Визнецов	С-1	6.83	

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

ПВ2.01.10.01



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

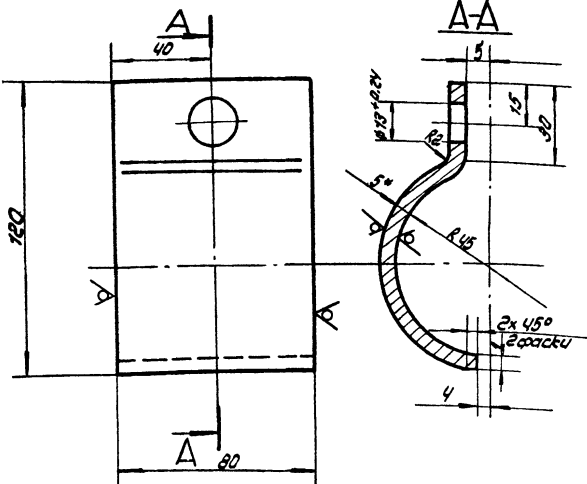
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильмина	К-2	6.83	
Проб.	Числова	Л-1	6.83	
Т. контр.	Тюрин	С-1	6.83	
Н. контр.	Панова	С-1	6.83	
Чтб.	Визнецов	С-1	6.83	

Листов Б-5х25 ГОСТ 103-78
Ст 3 ГОСТ 535-79

182.01.08.01

Исполн проект 104-1-106.80 Млодин И

25 (✓)



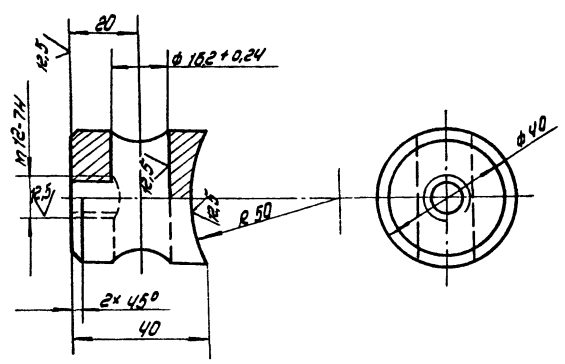
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. Развернутая длина заготовки L = 170 ± 2 мм.
3. * Размер для справок.

182.01.08.01

Исполн	Н.Завит	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корп.	6.83			
Проб.	Числова	Исполн	6.83	Лист	Листов	1
И.Контр.	Тарлин	Испыт.	6.83	Материал	В-5-8 ГОСТ 103-76	Испролетресислмонтаж
Н.Контр.	Ланова	Испыт.	6.83	Стр.	Ст.3 ГОСТ 535-79	г. Москва
З.И.	Кичинов	Испыт.	6.83			

182.01.08.02

25 (✓)



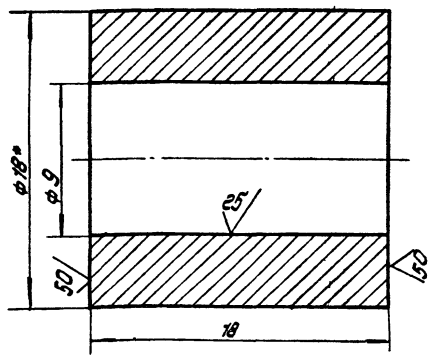
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. * Размеры для справок.

182.01.08.02

Исполн	Н.Завит	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корп.	6.83			
Проб.	Числова	Исполн	6.83	Лист	Листов	1
И.Контр.	Тарлин	Испыт.	6.83	Материал	В-5-8 ГОСТ 103-76	Испролетресислмонтаж
Н.Контр.	Ланова	Испыт.	6.83	Стр.	Ст.3 ГОСТ 535-79	г. Москва
З.И.	Кичинов	Испыт.	6.83			

182.01.08.03

25 (✓)

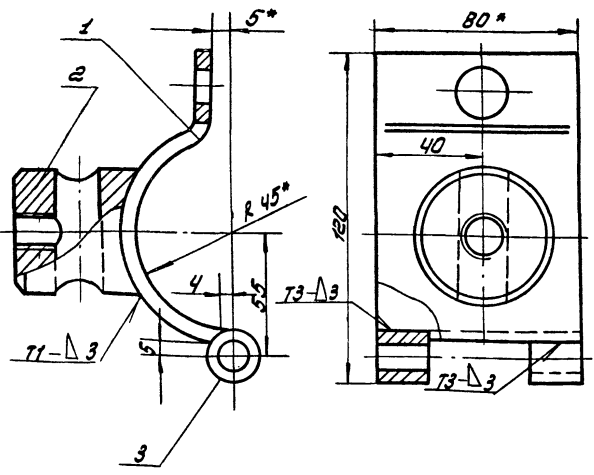


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.16
2. * Размер для справок.

182.01.08.03

Исполн	Н.Завит	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корп.	6.83			
Проб.	Числова	Исполн	6.83	Лист	Листов	1
И.Контр.	Тарлин	Испыт.	6.83	Материал	В-18 ГОСТ 2590-72	Испролетресислмонтаж
Н.Контр.	Ланова	Испыт.	6.83	Стр.	Ст.3 ГОСТ 535-79	г. Москва
З.И.	Кичинов	Испыт.	6.83			

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.Завит	Подп.	Млодин	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ	Млодин	Корп.	6.83			
Проб.	Числова	Исполн	6.83	Лист	Листов	1
И.Контр.	Тарлин	Испыт.	6.83	Материал	В-18 ГОСТ 2590-72	Испролетресислмонтаж
Н.Контр.	Ланова	Испыт.	6.83	Стр.	Ст.3 ГОСТ 535-79	г. Москва
З.И.	Кичинов	Испыт.	6.83			

10601028U

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

2* Размер для справок.

ПВ.01.09.01

Втулка

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Кузнецова	К-2	6.83	
Проб	Числова	Ч-1	6.83	
И.контр	Горюхи	Г-2	6.83	
И.контр	Панова	П-2	6.83	
Чтв	Кузнецов	К-2	6.83	

Лит. Масса Массштаб
И 1 0,04 2:1
Лист Листов 1

Испровертсепецмонтаж
г. Москва

10601028U

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Кузнецова	К-2	6.83	
Проб	Числова	Ч-1	6.83	
И.контр	Горюхи	Г-2	6.83	
И.контр	Панова	П-2	6.83	
Чтв	Кузнецов	К-2	6.83	

ПВ.01.09.00

Скоба II

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Кузнецова	К-2	6.83	
Проб	Числова	Ч-1	6.83	
И.контр	Горюхи	Г-2	6.83	
И.контр	Панова	П-2	6.83	
Чтв	Кузнецов	К-2	6.83	

Лит. Масса Массштаб
И 1 0,66 1:2
Лист Листов 1

Испровертсепецмонтаж
г. Москва

10601028U

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Кузнецова	К-2	6.83	
Проб	Числова	Ч-1	6.83	
И.контр	Горюхи	Г-2	6.83	
И.контр	Панова	П-2	6.83	
Чтв	Кузнецов	К-2	6.83	

ПВ.01.08.00

Скоба I

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Кузнецова	К-2	6.83	
Проб	Числова	Ч-1	6.83	
И.контр	Горюхи	Г-2	6.83	
И.контр	Панова	П-2	6.83	
Чтв	Кузнецов	К-2	6.83	

Лит. Масса Массштаб
И 1 1 1
Лист Листов 1

Испровертсепецмонтаж
г. Москва

9000601028U

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. 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.01.09.00 СБ

Скоба II

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Кузнецова	К-2	6.83	
Проб	Числова	Ч-1	6.83	
И.контр	Горюхи	Г-2	6.83	
И.контр	Панова	П-2	6.83	
Чтв	Кузнецов	К-2	6.83	

Лит. Масса Массштаб
И 1 0,66 1:2
Лист Листов 1

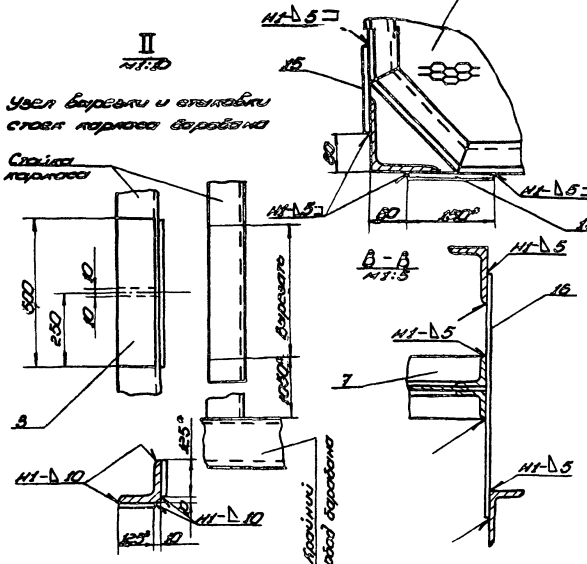
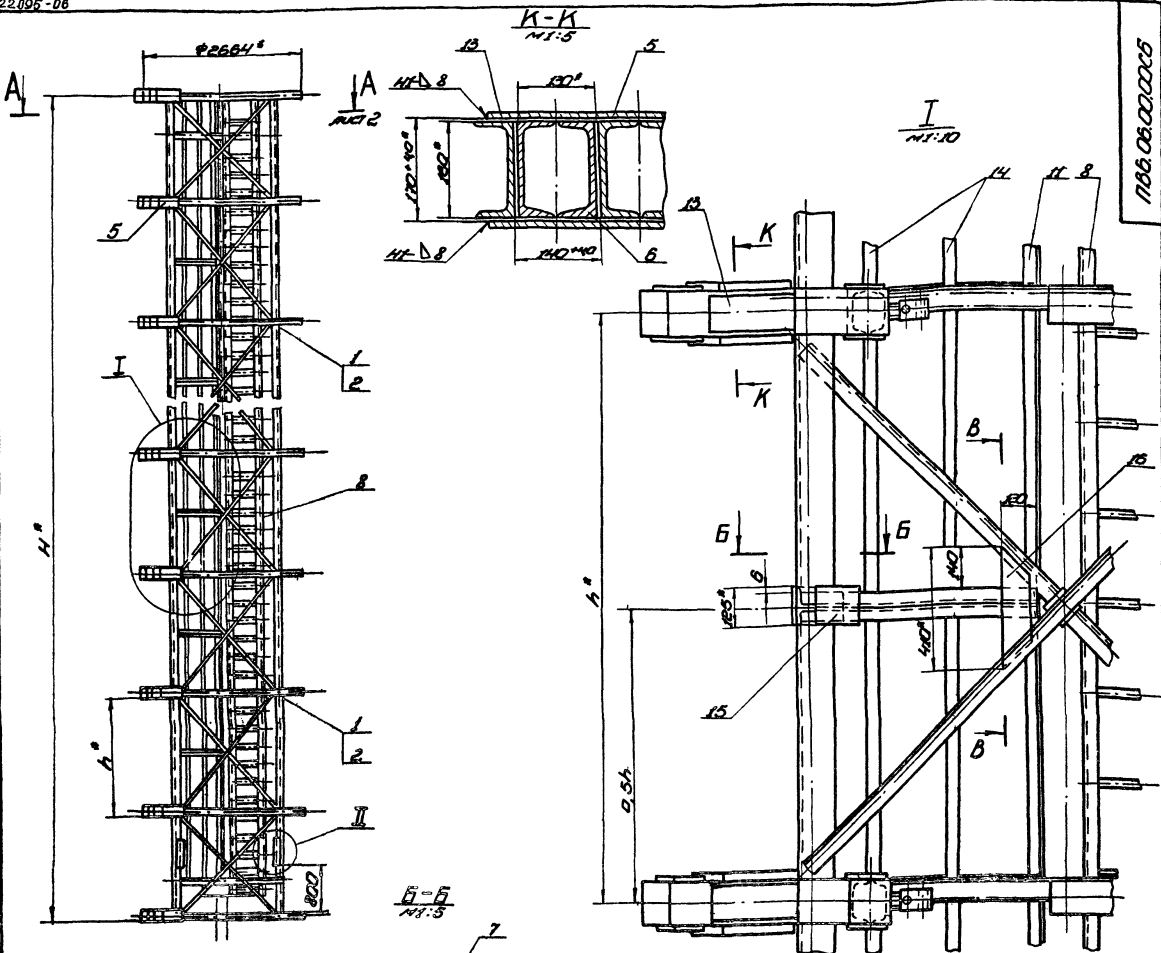
Испровертсепецмонтаж
г. Москва

Туполов проект 701-1-188.83 Архив 17

Исполн проект 106-1-188.83 Архив 17

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 каркоса производить вледующем порядке:
 - 1) в одной из крайних секций каркоса буровата, а затем собрать 4 стюки (см. II);
 - 2) в промежуточных секциях каркоса со стороны настила фазать промежуточные ободья и по одной поперечной связи (см. ст. III).
 3. Количество гибочных шаблонов определяется числом ободьев каркоса и высотой стены округленного разрабурда: 10 шаблонов - при высоте стенки 18 м, 6 шаблонов - при высоте стенки 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; балок - h16; остальные - h12.

Размерности	Высота каркоса №, мм	Шир. чело-модуль ободья каркоса, мм	Число прокладок чело-модуль ободья каркоса, шт.	Масса изделия, кг	Примечание
1786.06.00.00	17300	1975 ^h	8	2750	для ABC, высотой стенок 18 м
01	11500	2200 ^h	4	16500	12 м

1786.06.00.0005			
Исполн.	Провер.	Масштаб	Дата
С.И.И.	Л.С.С.	1:50	1975
Материал	Метод	Масштаб	Дата
Сталь	Сварка	1:50	1975
Металл	Сварка	1:50	1975
Металл	Сварка	1:50	1975

Строительство для формирования ободья каркоса

Исполнитель: С.И.И.

Проверитель: Л.С.С.

Масштаб: 1:50

Дата: 1975

22095-06

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
11	186.06.00.05	Винт	6	
11	186.06.00.06	Болт	6	
54	1186.06.00.01.01	Стойка		
		Угол № 45×45 ГОСТ 805-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 9720	1	33,0кг
54	1186.06.00.08	Кронштейн		
		Угол № 45×45 ГОСТ 805-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 150	12	0,50кг
54	1186.06.00.09	Болт		
		Шпилька 16 ГОСТ 8240-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 280	6	4,0кг
54	1186.06.00.10.01	Ограждение		
		Лист № 6 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 5270	2	12,0кг
54	1186.06.00.11	Пластина		
		Лист № 5 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 150	6	0,75кг
11	186.06.00.12	Кронштейн	6	
11	186.08.00.06.01	Болт	4	
186.06.00.00			Мат.	3
Копирован				Формат 11

5000 90 9911

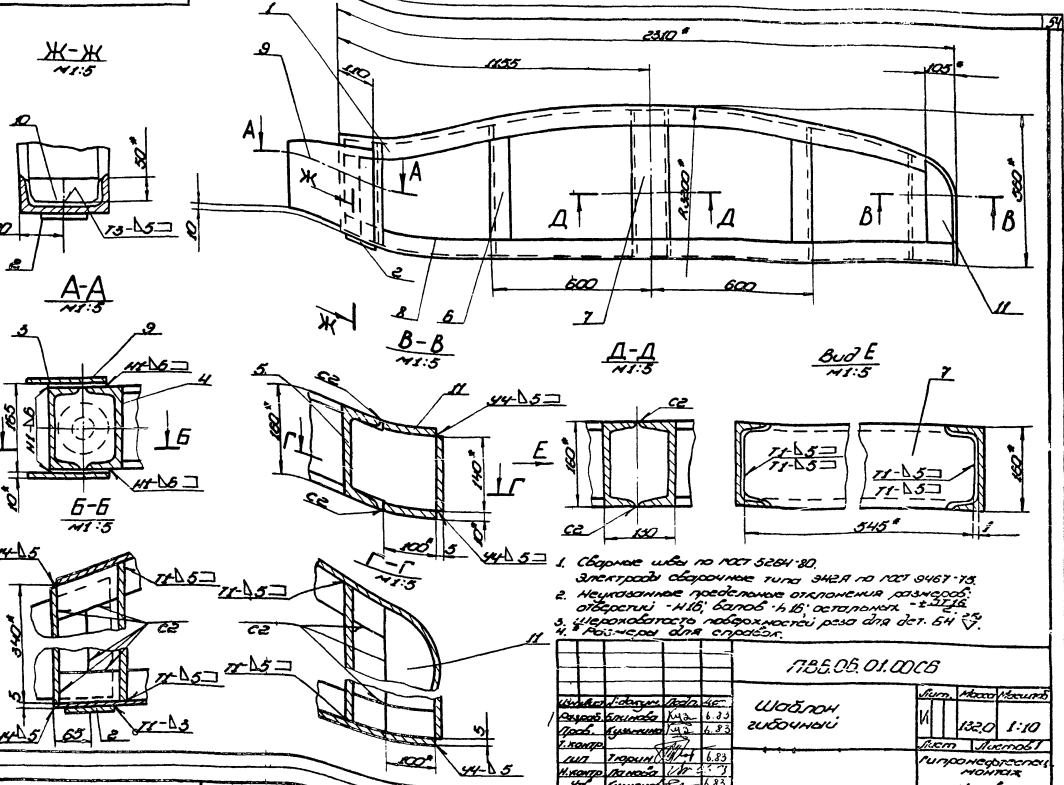
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; болтов - h16; остальных - ± 1/2 IT6
2. * размер для справок.

186.06.00.05			
Исполн.	С. Садовский	Матр.	М. 83
Провер.	С. Садовский	Матр.	М. 83
Утверд.	С. Садовский	Матр.	М. 83
М. 1971		Матр.	М. 83
М. 1961		Матр.	М. 83
М. 1961		Матр.	М. 83
Лист 1		Листов 1	
Устройство для формозабора		Матр.	М. 83
ф. 186.06.00.00		Матр. М. 83	
Копирован			

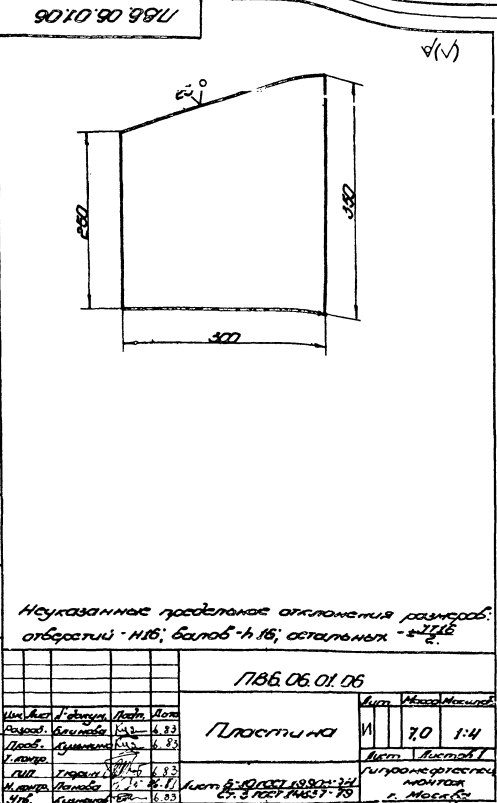
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	1186.06.00.07	Стойка		
		Угол № 45×45 ГОСТ 805-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 15720	1	53,0кг
54	1186.06.00.08	Кронштейн		
		Угол № 45×45 ГОСТ 805-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 150	20	0,50кг
54	1186.06.00.09	Болт		
		Шпилька 16 ГОСТ 8240-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 280	10	4,0кг
54	1186.06.00.10	Ограждение		
		Лист № 6 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 5270	2	20,0кг
54	1186.06.00.11	Пластина		
		Лист № 5 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 150	14	0,75кг
11	186.06.00.12	Кронштейн	14	
11	186.06.00.13	Болт	4	
186.06.00.00 см. сб.				
Сборочные единицы				
11	5 186.06.01.00	Шкалон гибочный	6	
11	6 186.06.02.00	Прижим	6	
11	7 186.06.03.00	Плоскошка	3	
11	8 186.06.04.01	Лестница	1	
186.06.00.00			Мат.	2
Копирован				Формат 11

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Инструментация				
54	1186.06.00.00.06	Сборочный чертеж		
Детали				
11	1 186.06.00.01	Захват	2	
11	2 186.06.00.02	Ребро	2	
54	3 186.06.00.03	Пластина		
		Лист № 6 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 500	8	6,0кг
54	4 186.06.00.04	Пластина		
		Лист № 6 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
		L = 450	12	3,40кг
Предельные данные для исполнений				
186.06.00.00 см. сб.				
Сборочные единицы				
11	5 186.06.01.00	Шкалон гибочный	10	
11	6 186.06.02.00	Прижим	10	
11	7 186.06.03.00	Плоскошка	7	
11	8 186.06.04.01	Лестница	1	
Детали				
11	9 186.06.00.05	Винт	10	
11	10 186.06.00.06	Болт	10	
186.06.00.00			Мат.	7
Устройство для формозабора			Матр.	М. 83
ф. 186.06.00.00			Матр. М. 83	
Копирован				Формат 11

Листов 19, в том числе 2 на сборочный чертеж, 17 - на детали



Материал		Количество	Единица измерения
Шелья	Сферическая	4,62	м ²
Обрешетка	НЛБ	6,33	м ²
Балки	б.б	6,33	м ²
Титан	34219	6,33	кг
Покрытие	Алюминия	0,17	кг
Утеплитель	ППУ	6,33	м ³
Герметик	Полиуретановый	6,33	кг

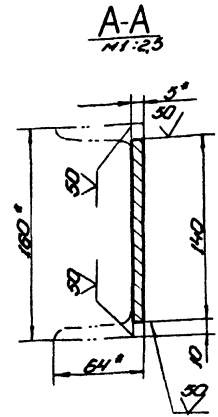
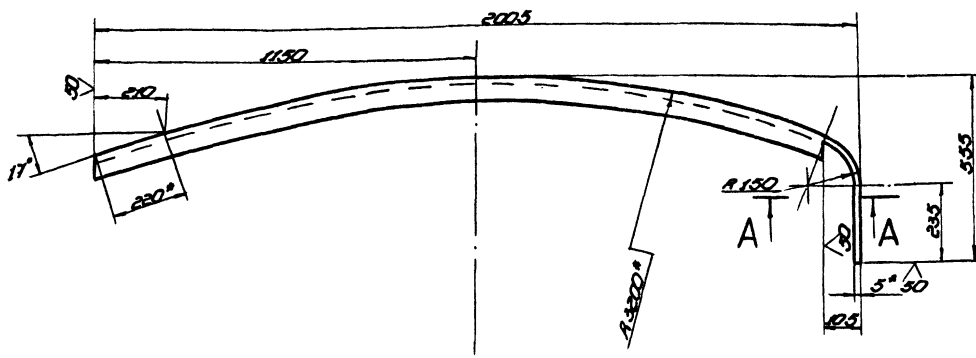


Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
12		786.06.01.00СБ	Сферический черепица		
			Детали		
11	1	786.06.01.01	Битка профилирующая	1	
11	2	786.06.01.02	Пята	1	
11	3	786.06.01.03	Стружка	1	
11	4	786.06.01.04	Стружка	1	
	5	"01	Стружка	1	
	6	"02	Стружка	2	
	7	"03	Стружка	2	
54	8	786.06.01.05	Битка опорная		
			Шелья по ГОСТ 5284-80 ст. 3 по ГОСТ 5284-80		
			4*2300	1	33,0кг
11	9	786.06.01.06	Пластина	2	
11	10	786.06.01.07	Резьба	1	
11	11	786.06.01.08	Накладка	2	

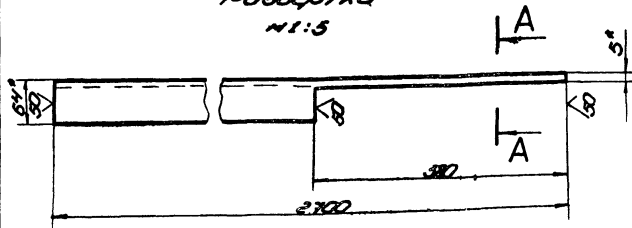
Материал		Количество	Единица измерения
Шелья	Сферическая	4,62	м ²
Обрешетка	НЛБ	6,33	м ²
Балки	б.б	6,33	м ²
Титан	34219	6,33	кг
Покрытие	Алюминия	0,17	кг
Утеплитель	ППУ	6,33	м ³
Герметик	Полиуретановый	6,33	кг

Материал		Количество	Единица измерения
Шелья	Сферическая	4,62	м ²
Обрешетка	НЛБ	6,33	м ²
Балки	б.б	6,33	м ²
Титан	34219	6,33	кг
Покрытие	Алюминия	0,17	кг
Утеплитель	ППУ	6,33	м ³
Герметик	Полиуретановый	6,33	кг

Турбовой проект 704-1-186.86 Альбом III



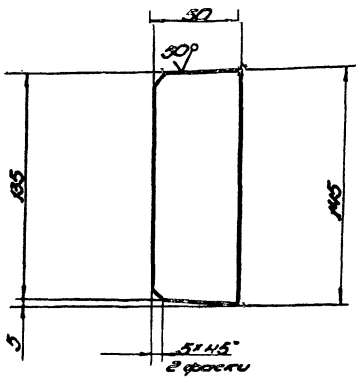
Развертка 1:1.5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.15 ; валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.2 .
2. Размеры для справок.

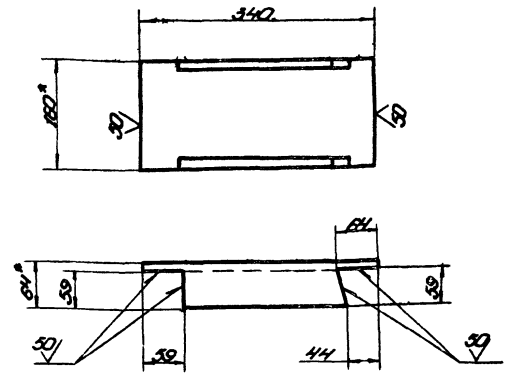
				186.06.01.01			Матр	Масса	Масштаб
Изм	Исполн	Проф	Дата	Болта			И	33,0	1:10
Разработ	Козырина	КМЗ	6.83	профилирующая					
Проф	Числова	ММЗ	6.83				Лист	Листов	1
Исполн	Тюрин	ММЗ	6.83	Швеллер 18 ГОСТ 8240-72			Гидрометеорологический монтаж		
Исполн	Панова	ММЗ	6.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79			г. Москва		
Исполн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

Турбовой проект 101 3.0.00 Альбом VII



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.2 .

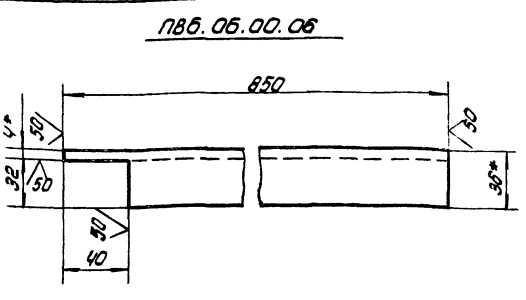
				186.06.01.07			Матр	Масса	Масштаб
Изм	Исполн	Проф	Дата	Резьба			И	08	1:2
Разработ	Числова	ММЗ	6.83				Лист	Листов	1
Исполн	Тюрин	ММЗ	6.83	Швеллер 18 ГОСТ 8240-72			Гидрометеорологический монтаж		
Исполн	Панова	ММЗ	6.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79			г. Москва		
Исполн	Козырева	ММЗ	6.83	Полноразмер			формат 11		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.2 .
2. Размеры для справок.

				186.06.01.03			Матр	Масса	Масштаб
Изм	Исполн	Проф	Дата	Стойка			И	40	1:5
Разработ	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	Полноразмер			формат 11		

186.06.00.05



186.06.00.05-01 - зеркальное отражение
остальная - см. 186.06.00.05.



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

186.06.00.05

Банка

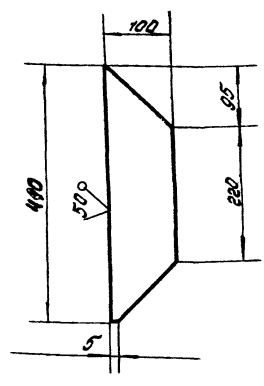
Лист	Масса	Максимум
И	1,80	1:2
Лист Листов 1		

Изм.	Лист	И.Восм.	Подп.	Дата
Разраб.	Числова	Линько	6.83	
Проб.	Кузьмина	Линько	6.83	
И.Восм.	Линько	Линько	6.83	
Лист	Линько	Линько	6.83	
И.Восм.	Линько	Линько	6.83	
Утв.	Кузьмина	Линько	6.83	

Крыл. 6-50 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 335-79

Гипроаэрогеоплантех
г. Москва

186.06.00.12



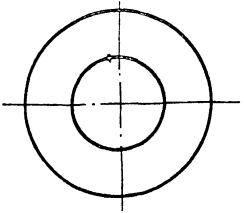
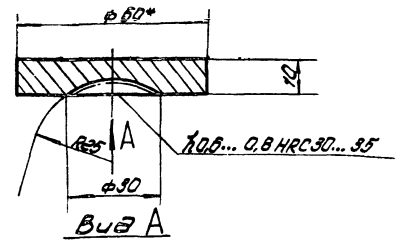
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

186.06.00.12

Фланец

Лист	Масса	Максимум
И	1,3	1:5
Лист Листов 1		

20 10 90 99U



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

186.06.01.02

Пята

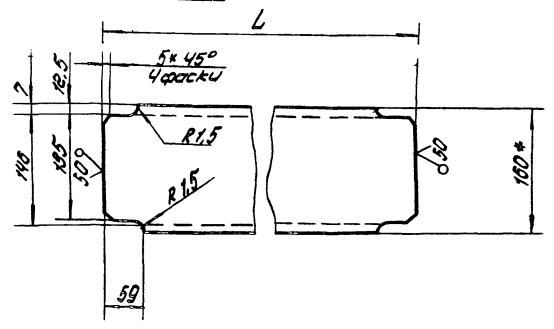
Лист	Масса	Максимум
И	0,20	1:2
Лист Листов 1		

Изм.	Лист	И.Восм.	Подп.	Дата
Разраб.	Числова	Линько	6.83	
Проб.	Кузьмина	Линько	6.83	
И.Восм.	Линько	Линько	6.83	
Лист	Линько	Линько	6.83	
И.Восм.	Линько	Линько	6.83	
Утв.	Кузьмина	Линько	6.83	

Крыл. 6-50 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 335-79

Гипроаэрогеоплантех
г. Москва

10 10 90 99U



Обозначение	l, мм	Масса, кг
186.06.01.04	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.

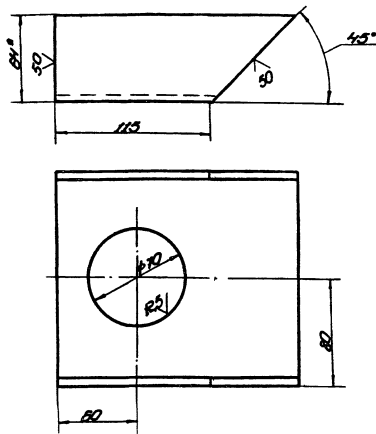
186.06.01.04

Стойка

Лист	Масса	Максимум
И	см. табл.	1:5
Лист Листов 1		

1786.06.02.09

(V) A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - H16, остальных - ±1/2.
2. * Размер для справок.

1786.06.02.09

ШБеллер

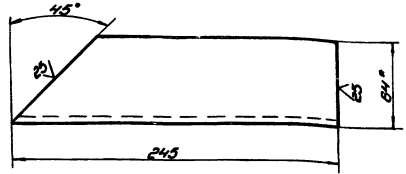
Материал	Сталь 40
Масштаб	1:1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Дата	10.07.70

ШБеллер 16 ГОСТ 8240-70 ст. 3 ГОСТ 535-70

Композит

страниц 11

1786.06.02.08



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - H16, остальных - ±1/2.
2. * Размер для справок.

1786.06.02.08

ШБеллер

Материал	Сталь 40
Масштаб	1:1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Дата	10.07.70

ШБеллер 16 ГОСТ 8240-70 ст. 3 ГОСТ 535-70

Композит

страниц 11

Обозначение

Наименование

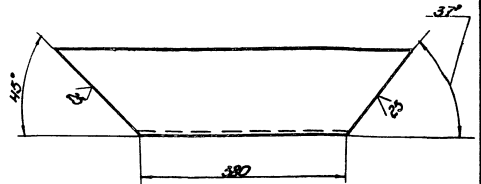
Количество

№	п/п	Обозначение	Наименование	Количество
11	8	1786.06.02.08	ШБеллер	1
11	9	1786.06.02.09	ШБеллер	1
11	10	1786.06.02.10	Подшипник	1
		1786.06.02.07		2

Композит

страниц 11

1786.06.02.07



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - H16, остальных - ±1/2.

1786.06.02.07

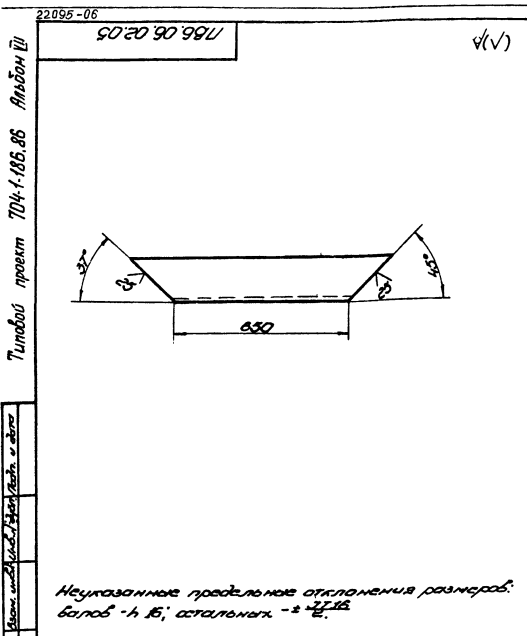
ШБеллер

Материал	Сталь 40
Масштаб	1:1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Дата	10.07.70

ШБеллер 16 ГОСТ 8240-70 ст. 3 ГОСТ 535-70

Композит

страниц 11

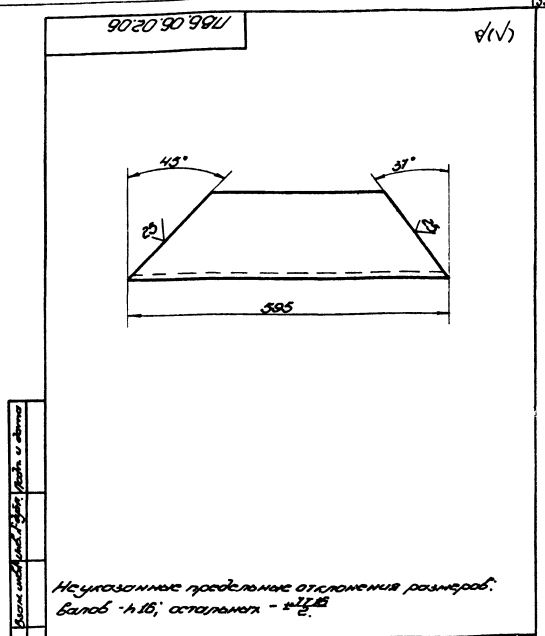


1786.06.02.05

Мат.	Масштаб	Число
Швеллер	100	1:10

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

Лист 1 из 1
Исполнитель: [Signature]

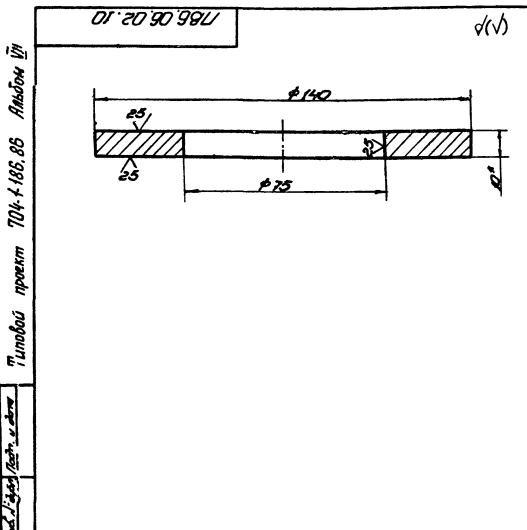


1786.06.02.06

Мат.	Масштаб	Число
Швеллер	85	1:5

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

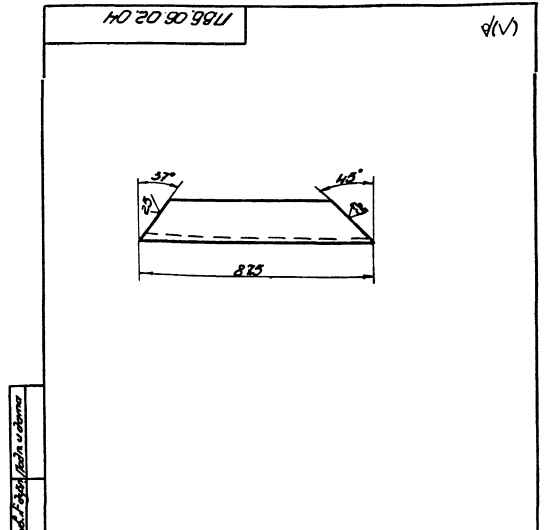
Лист 1 из 1
Исполнитель: [Signature]



1786.06.02.10

Мат.	Масштаб	Число
Подкладка	01	1:1

Лист 1 из 1
Исполнитель: [Signature]



1786.06.02.04

Мат.	Масштаб	Число
Швеллер	124	1:10

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

Лист 1 из 1
Исполнитель: [Signature]

Типовой проект 704-1-186.86 Алыштон VII

1/1786.06.02.05

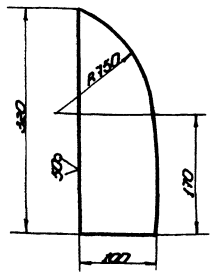
1/1786.06.02.06

1/1786.06.02.10

1/1786.06.02.04

1786.06.01.08

(V)A



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

1786.06.01.08

Накладка

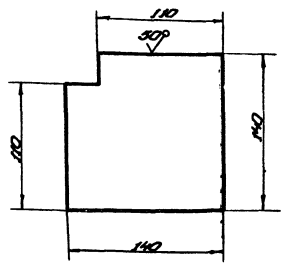
Мат	Масса	Масштаб
И	22	1:4
Лист	Листов	
1	1	
Тип нормирования: МОНТЭК		
г. Москва		
Формат: А1		

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

Накладка

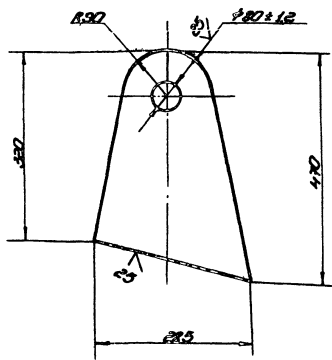
Мат	Масса	Масштаб
И	985	1:25
Лист	Листов	
1	1	
Тип нормирования: МОНТЭК		
г. Москва		
Формат: А1		

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

Защит

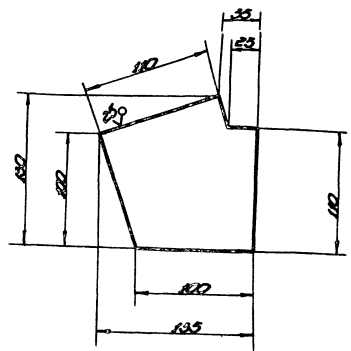
Мат	Масса	Масштаб
И	200	1:5
Лист	Листов	
1	1	
Тип нормирования: МОНТЭК		
г. Москва		
Формат: А1		

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

Накладка

Мат	Масса	Масштаб
И	910	1:25
Лист	Листов	
1	1	
Тип нормирования: МОНТЭК		
г. Москва		
Формат: А1		

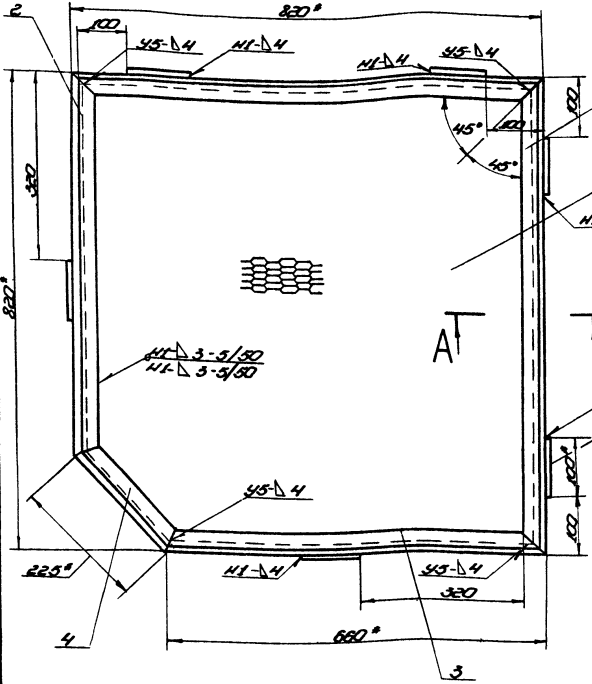
Листы 6-8 по ГОСТ 18903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Композит

178.06.03.00.05

Туповой проект 704-1-185.85 Алюминий

Условные обозначения: 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

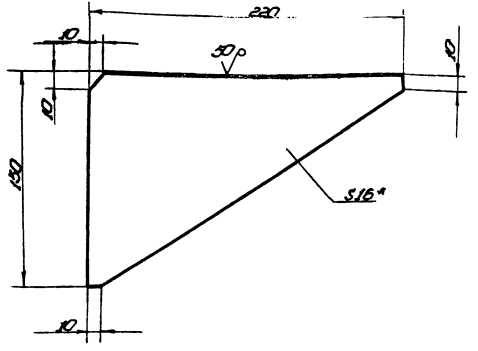


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42Л по ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0.16.
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей 6.4.
4. * Размеры для справок.

178.06.03.00.05		Лист №	1	Из всего листов	1
Площадка		Лист	1	Из всего	1
Сборочный чертеж		Лист	1	Из всего	1
Копировать		г. Москва	формат А1		

Туповой проект 704-1-185.85 Алюминий

178.06.03.00.06

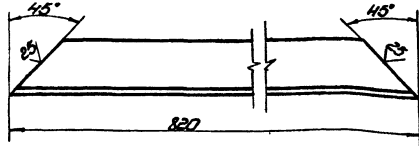


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных - ±0.16.
2. * Размер для справок.

178.06.03.00.06		Лист №	1	Из всего листов	1
Ребра		Лист	1	Из всего	1
Копировать		г. Москва	формат А1		

№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
Документация				
12	178.06.03.00.06	Сборочный чертеж		
Детали				
11	1	178.06.03.01	Уголок	4
11	2	178.06.03.02	Уголок	2
11	3	178.06.03.03	Уголок	2
11	4	178.06.03.04	Уголок	2
54	5	178.06.03.05	Лист 178.06.1780.1780	
			ГОСТ 8708-78	
			1780 × 1780	1 100шт
54	6	178.06.03.06	Панель	
			ГОСТ 10710.1-75	
			Панель 67.307.33.578	
			4:75	6 025шт

178.06.03.00		Лист №	1	Из всего листов	1
Площадка		Лист	1	Из всего	1
Копировать		г. Москва	формат А1		



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - ± 0.16 ; остальных - ± 0.16

186.06.03.01

УГОЛОК

Лист	Масштаб	Материал
1	1:2	Ст. 3 ГОСТ 335-79

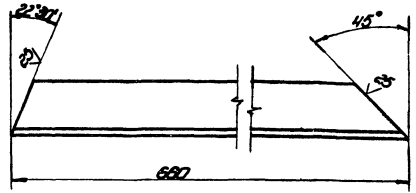
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
С. Савицкий	В. Савицкий	12.83	1
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	2
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	3

Уголок 30x30x12 ГОСТ 335-79
Ст. 3 ГОСТ 335-79

Ломоносов

Формат И

186.06.03.03



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - ± 0.16 ; остальных - ± 0.16

186.06.03.03

УГОЛОК

Лист	Масштаб	Материал
1	1:2	Ст. 3 ГОСТ 335-79

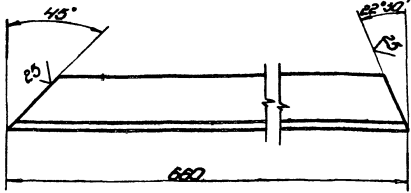
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
С. Савицкий	В. Савицкий	12.83	1
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	2
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	3

Уголок 60x60x12 ГОСТ 335-79
Ст. 3 ГОСТ 335-79

Ломоносов

Формат И

186.06.03.02



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - ± 0.16 ; остальных - ± 0.16

186.06.03.02

УГОЛОК

Лист	Масштаб	Материал
1	1:2	Ст. 3 ГОСТ 335-79

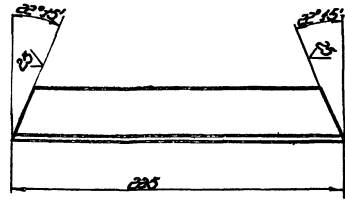
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
С. Савицкий	В. Савицкий	12.83	1
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	2
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	3

Уголок 60x60x12 ГОСТ 335-79
Ст. 3 ГОСТ 335-79

Ломоносов

Формат И

186.06.03.04



Неуказанные предельные отклонения размеров:
балоб - ± 0.16 ; остальных - ± 0.16

186.06.03.04

УГОЛОК

Лист	Масштаб	Материал
1	1:2	Ст. 3 ГОСТ 335-79

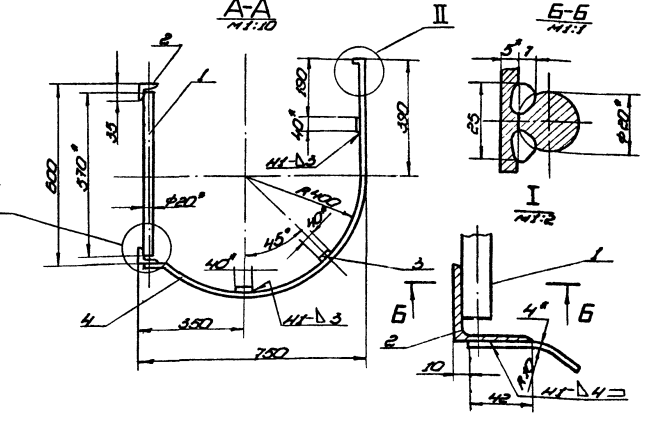
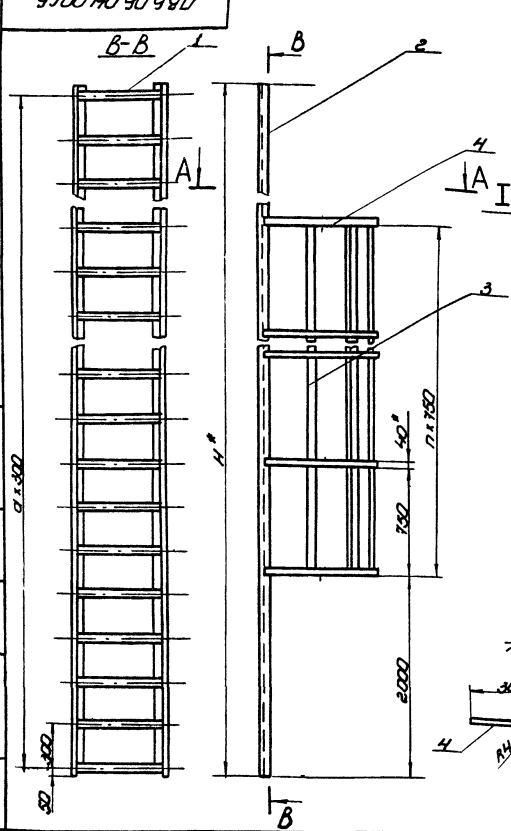
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
С. Савицкий	В. Савицкий	12.83	1
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	2
Л. Савицкий	В. Савицкий	12.83	3

Уголок 28x28x12 ГОСТ 335-79
Ст. 3 ГОСТ 335-79

Ломоносов

Формат И

Типовой проект 704-1-186.86 Аллювий III



Обозначение	Высота h, мм	Число шагов, ступеней n, шт.	Число шагов промежутия m, шт.	Масса кг	Примечание
706.06.04.00	1700	36	20	35,50	для АБС-сборной ступени В1
-01	11000	36	10	16,50	— Rm

1. Сборные швы по ГОСТ 6264-80. Электроды сборочные типа ЭЧЭЛ по ГОСТ 9457-75.
2. Неукрепленные предельные отклонения размеров: обратный - 0,15; болс - 0,15; остальные - ± 0,2.
3. шероховатости поверхностей равно для дет. 54 и 59.
4. * Размеры для справок.

Материал изготовления Вид сварки Вид покрытия Вид обработки Вид контроля		706.06.04.00.05		Мат. Метод контроля Ст. ГОСТ ГОСТ 1:20 Метод измерения Инструменты Монтаж Р. Метод Проект II
		Лестница		
Сборочный чертёж				
Копиробан				

Типовой проект 704-1-186.86 Аллювий III

Этаж	Секция	Обозначение	Наименование	Лд	Проме- жутие
			<u>Лестница</u>		
И	1	706.06.04.01	Крыз Л = 570 Стр. 5-20 ГОСТ 6550-75 Стр. 3-1001 535-75	57	1,50м
И	2	706.06.04.02	Уголос Л = 11000 Стр. 5-20 ГОСТ 6550-75 Стр. 3-1001 535-75	2	440м
			<u>Промежутие</u> Л = 7500 Стр. 5-20 ГОСТ 6550-75 Стр. 3-1001 535-75		
И	3	706.06.04.03	Л = 7500	3	
И	4	706.06.04.04	Л = 1470	11	0,90м
			706.06.04.00		
			Копиробан		Проект II

Этаж	Секция	Обозначение	Наименование	Лд	Проме- жутие
			<u>Документация</u>		
И		706.06.04.00.05	Сборочный чертёж		
			<u>Промежутие данные для изготовления</u>		
			706.06.04.00.05		
			<u>Лестница</u>		
И	1	706.06.04.01	Крыз Л = 570 Стр. 5-20 ГОСТ 6550-75 Стр. 3-1001 535-75	57	1,50м
И	2	706.06.04.02	Уголос Л = 11000 Стр. 5-20 ГОСТ 6550-75 Стр. 3-1001 535-75	2	700м
			<u>Промежутие</u> Л = 7500 Стр. 5-20 ГОСТ 6550-75 Стр. 3-1001 535-75		
И	3	706.06.04.03	Л = 7500	3	
И	4	706.06.04.04	Л = 1470	11	0,90м
			706.06.04.00.05		
			706.06.04.00		
			Копиробан		Проект II

22 095-06

Листовой проект 704-185.85 Альбом VII

Код	Обозначение	Наименование	Доп.	Примечание
		<u>Документация</u>		
10	187.11.00.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	187.11.00.01	Уголок	2	

187.11.00.00			
Исполн.	И. Волков	Прош.	Иванов
Корректор	Климова	Числ.	6.83
Провер.	Климова	Числ.	6.83
Г.И.П.	Иванов	Числ.	6.83
Чертеж	Иванов	Числ.	6.83
Штаб	Климова	Числ.	6.83

ИЛЛИИ

Исполнитель: И. Волков, г. Москва

187.11.00.01

1. Неуказанные предельные отклонения размеров, вылов - 1:5.
2. * Размеры для справок.

187.11.00.01			
ИЛЛИИ	Уголок	Лист	1
ИЛЛИИ	Уголок	Масса	3,5
ИЛЛИИ	Уголок	Масштаб	1:5

ИЛЛИИ

Исполнитель: И. Волков, г. Москва

187.11.00.00.05

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,15.
3. * Размеры для справок.

187.11.00.00.05			
ИЛЛИИ	Сборочный чертеж	Лист	1
ИЛЛИИ	Сборочный чертеж	Масса	4,0
ИЛЛИИ	Сборочный чертеж	Масштаб	1:5

ИЛЛИИ

Исполнитель: И. Волков, г. Москва

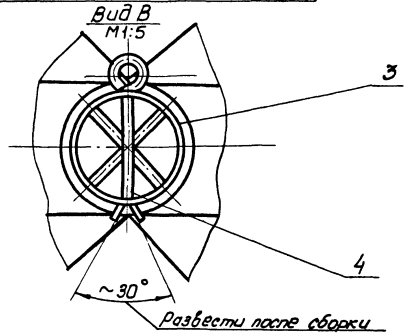
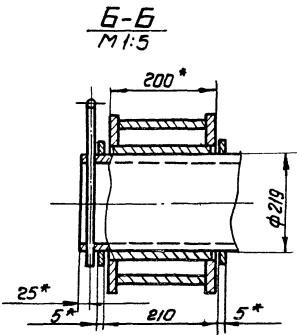
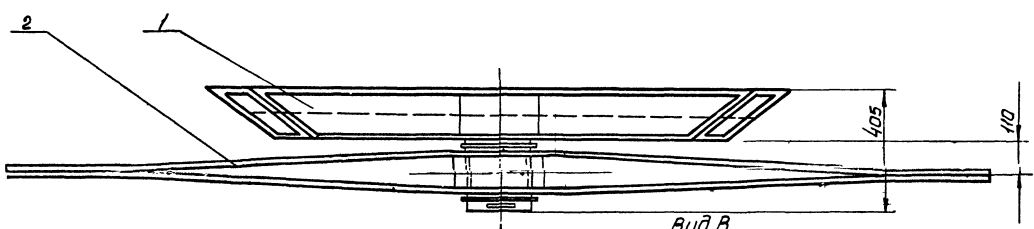
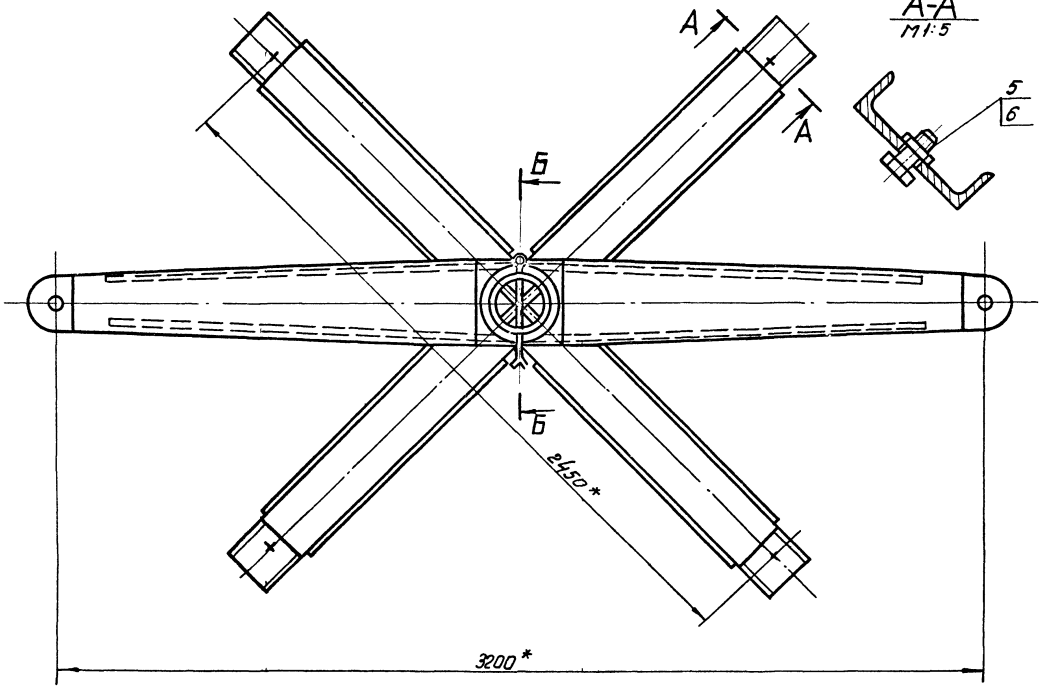
187.11.00.00.05

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,15.
3. * Размеры для справок.

187.11.00.00.05			
ИЛЛИИ	Сборочный чертеж	Лист	1
ИЛЛИИ	Сборочный чертеж	Масса	4,0
ИЛЛИИ	Сборочный чертеж	Масштаб	1:5

ИЛЛИИ

Исполнитель: И. Волков, г. Москва



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

Листовой проект ТДН-1-886.86 Архивом VII

ЛВ32.01.00.00СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
	Разраб.	В.И.Иванова	В.И.Иванова
	Проб.	Л.И.Иванова	В.И.Иванова
	Техн. отв.		
	С.И.И.	Трубин	В.И.Иванова
	И.Кантв.	Панова	В.И.Иванова
	Утв.	Кудачев	В.И.Иванова
Устройство для раскатки рулонов Сборочный чертеж			Лист 4400 1:10 Ил.проект.инст.-монтаж г. Москва

22095-06

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом III

Изм.	№	Дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
2		18.32.01.02.00.05		Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1	18.32.01.02.01		Ступица	1	
12	2	18.32.01.02.02		ребро	2	
12	3	18.32.01.02.03		Накладка	2	

Изм.	Лист	И. Давыдов	Лист	Лист	18.32.01.02.00	
Разработ.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Провер.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Начерт.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Смб.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов

Щетка требовая

ИПРАНЕПРЕСТАВЛЯЮЩИЙ г. Москва

20 00 10 22 80

25 (✓)

- Сварной 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 $L = 410 \pm 3,0$ мм.

18.32.01.00.02

Изм.	Лист	И. Давыдов	Лист	Лист	Штырь	
Разработ.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Провер.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Начерт.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Смб.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов

Штырь

ИПРАНЕПРЕСТАВЛЯЮЩИЙ г. Москва

10 20 10 22 80

ГОСТ 16037-80-С4

Электроды сварочные типа Э42 А ГОСТ 9467-75

18.32.01.02.01

Изм.	Лист	И. Давыдов	Лист	Лист	Ступица	
Разработ.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Провер.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Начерт.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Смб.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов

Ступица

ИПРАНЕПРЕСТАВЛЯЮЩИЙ г. Москва

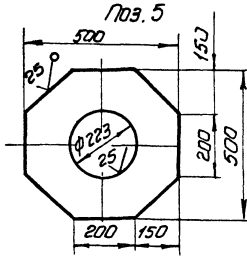
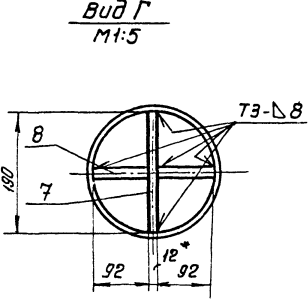
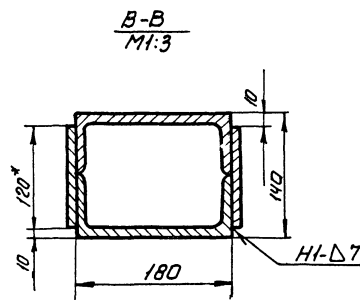
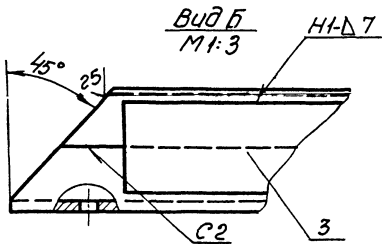
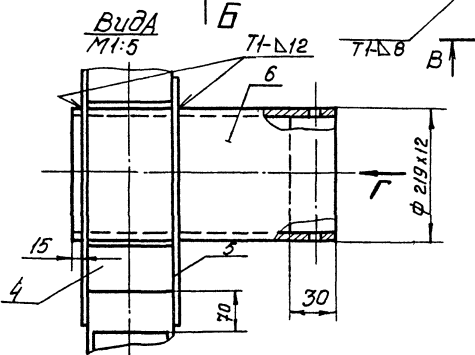
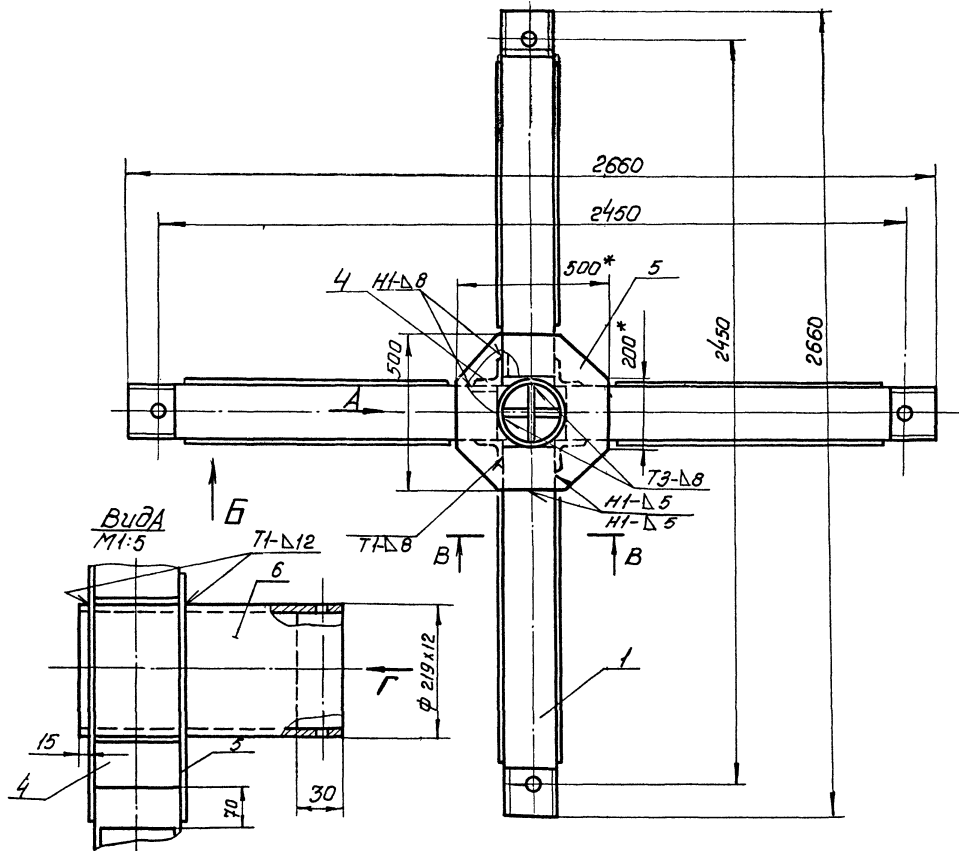
Типовой проект 704-1-186.86 Альбом III

Изм.	№	Дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
22		18.32.01.00.00.05		Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	18.32.01.01.00		Колодка	1	
11	2	18.32.01.02.00		Щетка требовая	1	
				<u>Детали</u>		
64	3	18.32.01.00.01		Колодка проставочная		
				Лист Е.5 ГОСТ 19903-74		
				Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				$d = 222, D = 250$	2	0,8 кг
11	4	18.32.01.00.02		Штырь	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5			Болт М30х70,58,026		
				ГОСТ 7798-70	4	0,64 кг
	6			Гайка М30,4,026		
				ГОСТ 5915-70	4	0,23 кг

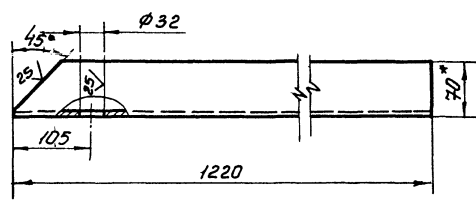
Изм.	Лист	И. Давыдов	Лист	Лист	18.32.01.00.00	
Разработ.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Провер.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Начерт.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов
Смб.	Чертежная	Лист	Лист	Лист	Лист	Листов

Устройство для расклатки рукояток

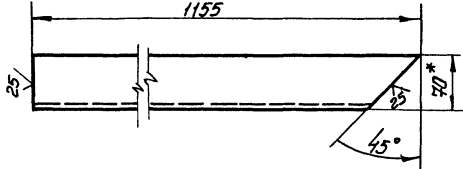
ИПРАНЕПРЕСТАВЛЯЮЩИЙ г. Москва



Поз. 1
М 1:4



Поз. 2
М 1:4

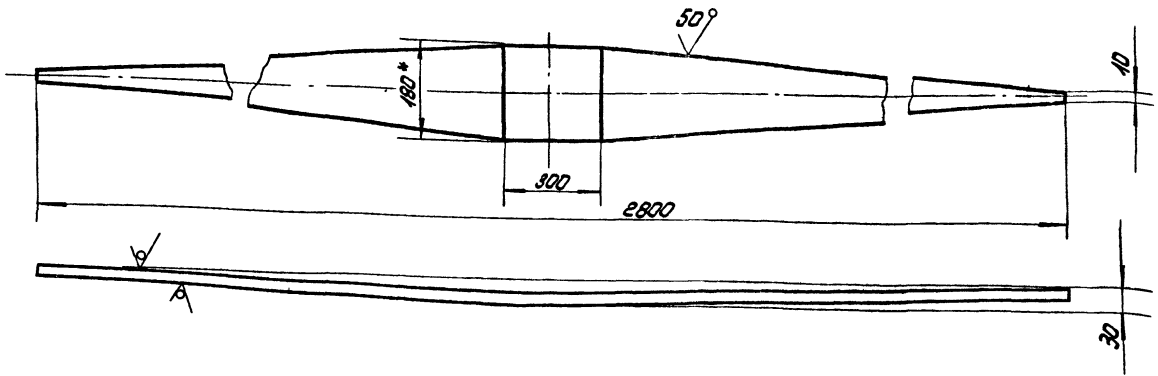


1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - IT15.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-30/4.
4. * Размеры для справок.

ПВ32.01.01.00 СБ			
Крестовина		Лит. Вязов Вячеслав	
Сварочный чертеж		Лист 235	
ИЗМ. Лист		Листов 1-10	
ИЗМ. Лист	Исполн.	Провер.	Дата
ИЗМ. Лист	Исполн.	Провер.	Дата
ИЗМ. Лист	Исполн.	Провер.	Дата
ИЗМ. Лист	Исполн.	Провер.	Дата
ИЗМ. Лист	Исполн.	Провер.	Дата

Шифр чертежа: 704-1-186.86.01.01.00.СБ.01

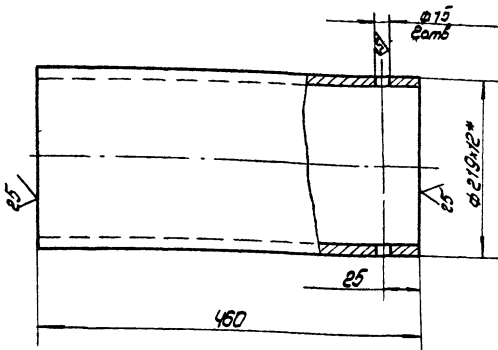
20 20 10 26 8U



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 2/10.
2. * Размер для справок.

				1832.01.02.02		
Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса
Ред	Дораб	Числова	Шильд	6.83	И	20,0
Дораб	Исполн	Числова	Шильд	6.83	Лист	Листов 1
Л.контр	Г.И.П	Тюриш	12/75	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва	
И.контр	Л.контр	Панова	1/25	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва	
Штб	Кузнецов	1/25	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
				Резьба		Материал
				Материал		Ст.3 ГОСТ 535-79

1832.01.01.06

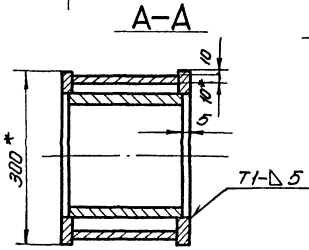
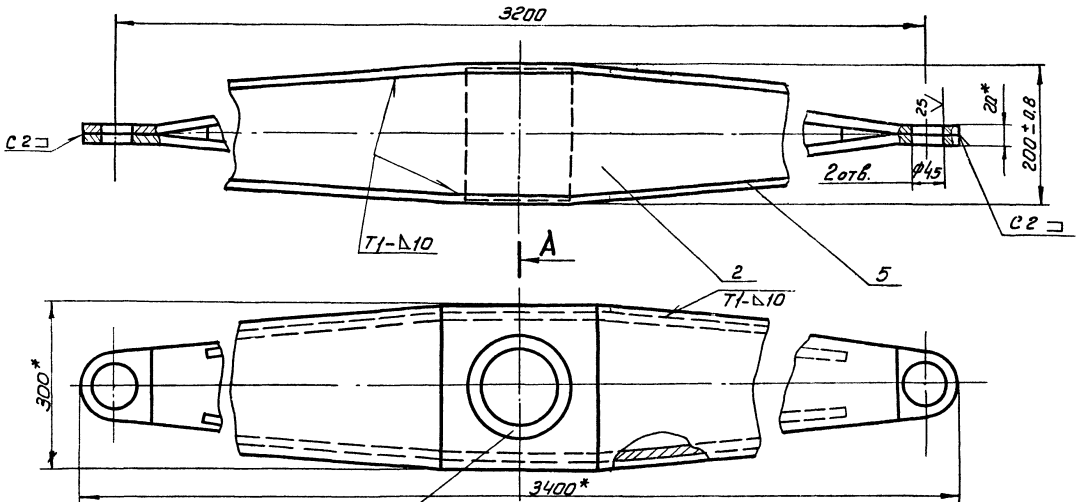


				1832.01.01.06		
Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса
Ред	Дораб	Числова	Шильд	6.83	И	28,0
Дораб	Исполн	Числова	Шильд	6.83	Лист	Листов 1
Л.контр	Г.И.П	Тюриш	12/75	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва	
И.контр	Л.контр	Панова	1/25	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва	
Штб	Кузнецов	1/25	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
				Ось		Материал
				Материал		Ст.3 ГОСТ 535-79

Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса	Примечание
1832.01.01.01							
Сборочный чертеж							
Детали							
Банка							
Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79							
54	1	1832.01.01.01	L = 1220	4	20 кг		
54	2	1832.01.01.02	L = 1155	4	19 кг		
54	3	1832.01.01.03	Нак-подка 8x120 ГОСТ 103-75 Лопка Ст.3 ГОСТ 535-79				
54	4	1832.01.01.04	L = 1000 Усилительный шпатель Шпатель 6-90x90-81 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	8	8,5 кг		
54	5	1832.01.01.05	L = 180 Нак-подка Лист 6-12 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	4	0,2 кг		
11	6	1832.01.01.06	500x500 Ось Вставка Лист 6-12 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	16 кг		
54	7	1832.01.01.07	190x370	1	4 кг		
54	8	1832.01.01.08	92x370	2	2,1 кг		
1832.01.01.07							
Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва							
Изм	Лист	Исполн	Проф	Дата	Лист	Масса	Примечание
Ред	Дораб	Числова	Шильд	6.83	И	28,0	
Дораб	Исполн	Числова	Шильд	6.83	Лист	Листов 1	
Л.контр	Г.И.П	Тюриш	12/75	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
И.контр	Л.контр	Панова	1/25	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва		
Штб	Кузнецов	1/25	6.83	Литовый проект 104-1-166.86 г. Москва			
				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

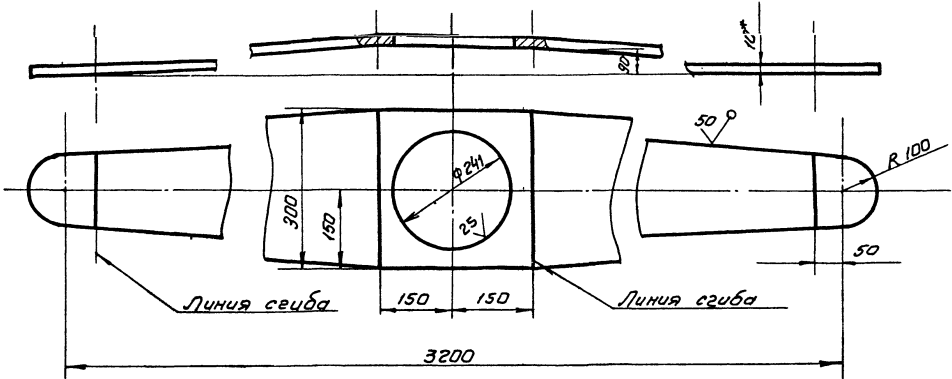
ЛВЗ 32.01.02.00СБ



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	Масштаб
Разраб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83			И	1:5
Проб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83		Сборочный чертеж		Лист
Г. контр.							Листов
Г. ИП	Тарин	КСЗ	6.83				Илланвартеспеч-
И. контр.	Панова	КСЗ	6.83				монтаж
Утв.	К.И.Минина	КСЗ	6.83				г. Москва

ЛВЗ 32.01.02.03



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

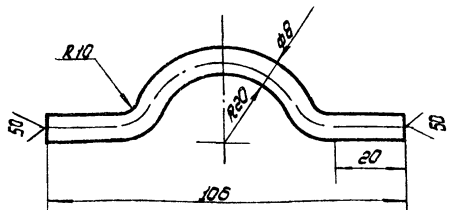
				ЛВЗ 32.01.02.03			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Накладка	Лист	Масштаб
Разраб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83			И	1:5
Проб.	К.И.Минина	КСЗ	6.83		Б-Ю ГОСТ 19903-74		Лист
Г. контр.							Листов
Г. ИП	Тарин	КСЗ	6.83				Илланвартеспеч-
И. контр.	Панова	КСЗ	6.83				монтаж
Утв.	К.И.Минина	КСЗ	6.83				г. Москва

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

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII
 Лист № 10. Вид: план. Масштаб: 1:20.

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.

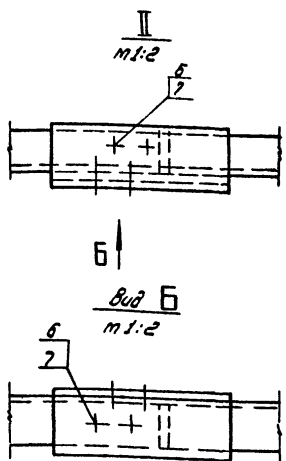
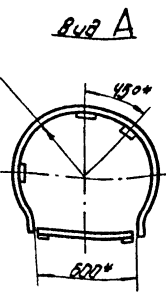
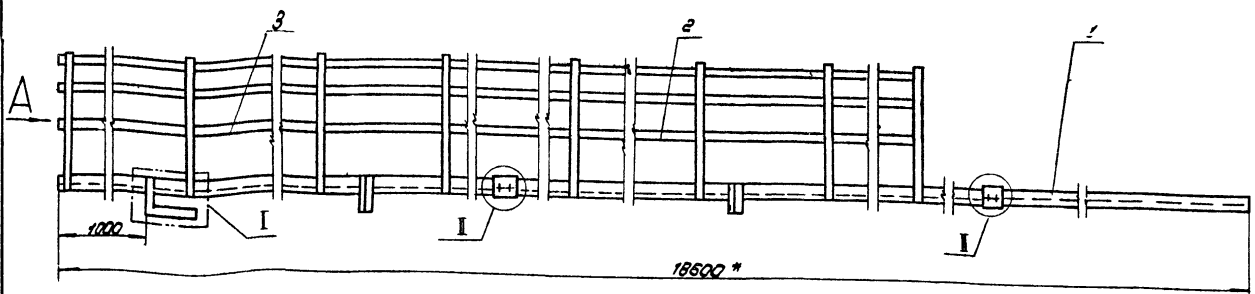
Петля

Лист	Масса	Масштаб
1	0.04	1:1
Лист	Листов	7
Классификация: 189.38.00.01		
г. Москва		

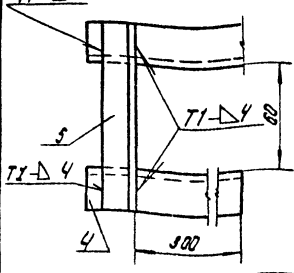
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Л.С.	Л.С.	Л.С.	6.83
Л.С.	Л.С.	Л.С.	6.83
Л.С.	Л.С.	Л.С.	6.83
Л.С.	Л.С.	Л.С.	6.83
Л.С.	Л.С.	Л.С.	6.83

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеча-ние
Документация			
189.7А.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
	Сборочные единицы		
1	189.7А.01.00	1	Лестница I
2	189.7А.02.00	1	Лестница II
3	189.7А.03.00	1	Лестница III
Детали			
4	189.7А.00.01		Защелка
Уточн. в-до 804 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 335-79			
	L = 370	2	2.83 кг
5	189.7А.00.02		Переречина
Уточн. в-до 804 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 335-79			
	L = 110	2	0.78 кг
6			Стандартные изделия
Болт М12 х 35, 6.8, 013			
	ГОСТ 7798-70	16	0.8 кг
7			Гайка М12, 4, 013
	ГОСТ 5915-70	16	0.2 кг
189.7А.00.00			
Лестница навесная			
Уточн. в-до 804 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 335-79			
Лист		Листов	
1		7	
Классификация: 189.7А.00.00			
г. Москва			

189.7А.00.00 СБ

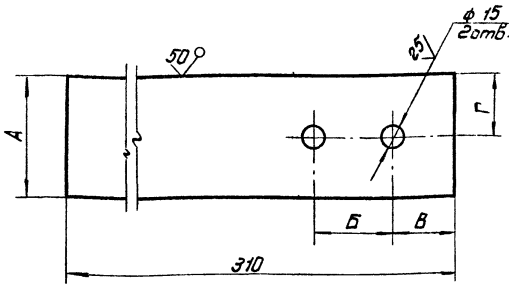


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей 64-85
4. * Размеры для справок.



189.7А.00.00 СБ			
Лестница навесная			
Сборочный чертеж			
Лист	Масса	Масштаб	
1	265	1:20	
Лист			
Листов			
1			
Классификация: 189.7А.00.00			
г. Москва			

189.7А.02.05



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг.
	А	Б	В	Г	
189.7А.02.05	55	50	40	40	0,92
189.7А.02.05-01	80	65	58	40	0,92

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0,1

189.7А.02.05

Ит.	Мат.	Кол-во	Прод.	Масса	Листов	
					И	Масса
						1:2
Листов 1						

Пластина

Листов 1

Материал: сталь

Полоса 6хА ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79

Исп. Инженер П.М.М. г. Москва

Листовой проект 704-1-186.86 Альбом IV

№	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	№	Примечание
				Документация		
12			189.7А.01.00	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		189.7А.01.01	Ступица в. 8х18 ГОСТ 2590-71 Уголост. ст. ГОСТ 535-79 L = 3000	2	21,3 кг.
64	2		189.7А.01.02	Ступеночка Крч в. 18 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 570	9	10,3 кг.
11	3		189.7А.02.05-01	Пластина	2	
11	4		189.7А.02.05	Пластина	2	

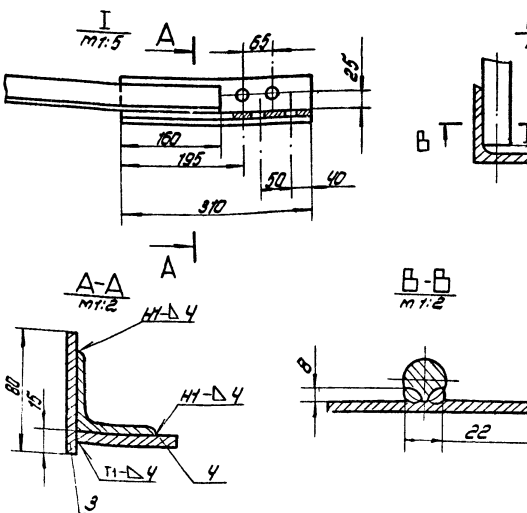
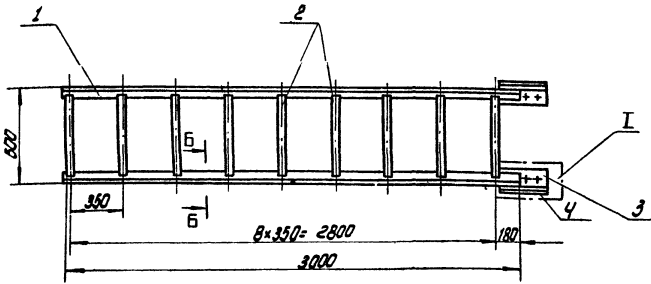
189.7А.01.00

Ит.	Мат.	Кол-во	Прод.	Масса	Листов	
					И	Масса
						1:2
Листов 1						

Лестница I

Исп. Инженер П.М.М. г. Москва

189.7А.01.00СБ



1. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды сборочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия в деталях поз.3 и 4 (189.7А.02.05 и 189.7А.02.05-01) сверлятся в сборе с отверстиями в детали 189.7А.02.04.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0,1
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 2,5

189.7А.01.00СБ

Ит.	Мат.	Кол-во	Прод.	Масса	Листов	
					И	Масса
						1:20
Листов 1						

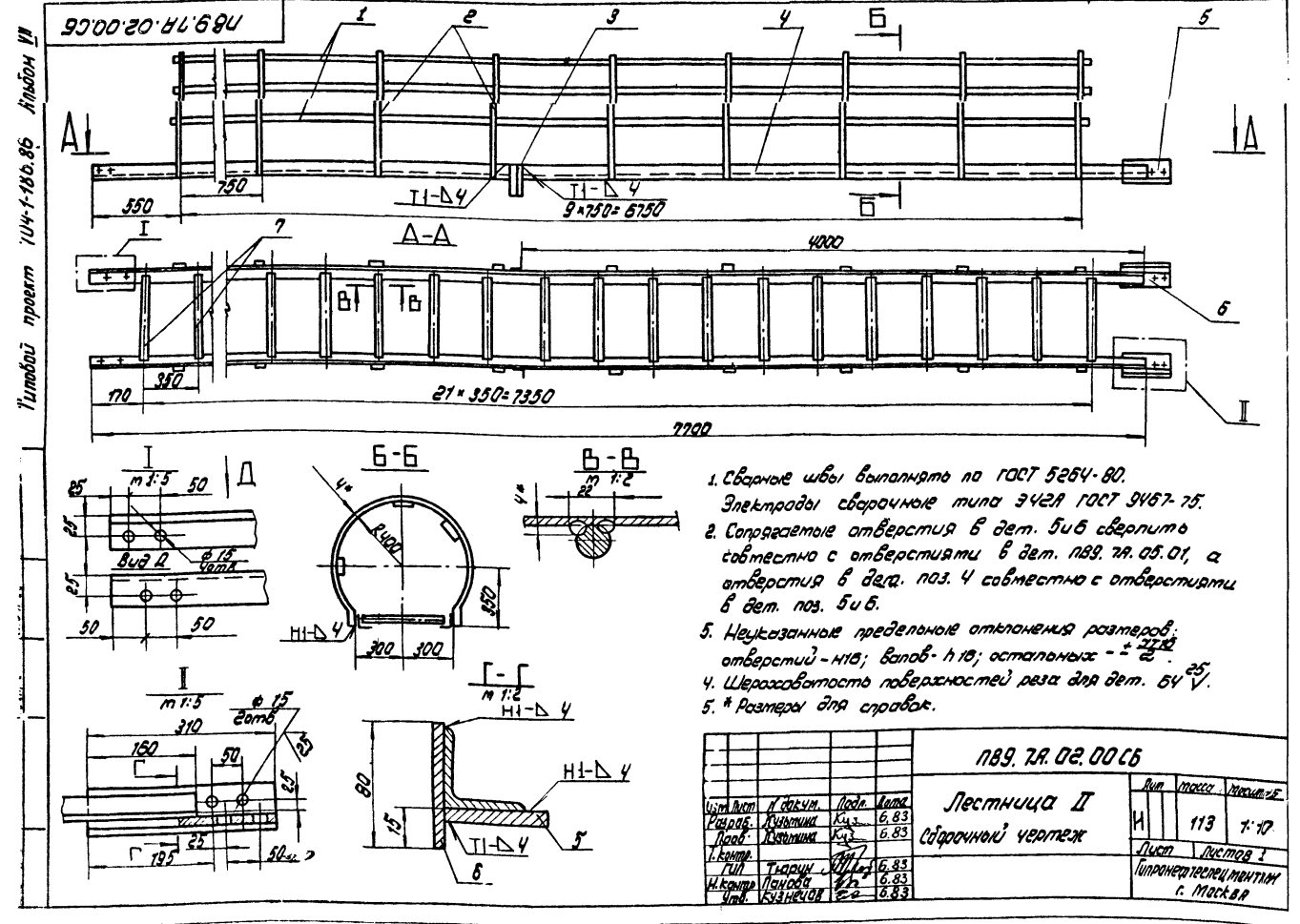
Лестница I

Сборочный чертеж

Исп. Инженер П.М.М. г. Москва

Код	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
82	189.38.00.00.06	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
84	189.38.02.00	Настил		
		Детали		
84	189.38.00.01	Петля	8	
84	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		Лист 8.1-1-1-184-(180) ГОСТ 1888-80 L = 13000	1	8 кг
7		Профилок - Г-16 ГОСТ 9389-75		1,0 кг
189.38.00.00				
Исполн	И. Якут	Подп.	Дата	
Разраб.	Л. Зыкина	Клз	6.83	
Проб.	Ч. Павлов	Клз	6.83	
Гип.	Т. Таран	Клз	6.83	
И. контр.	Л. Павлова	Клз	6.83	
Чтв.	К. Кузнецов	Клз	6.83	
Лист		Лист		Листов
1		1		1
Лестница II				
Испролетмеллентмантж г. Москва				

Код	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
83	189.7A.02.00.06	Сборочный чертеж		
		Детали		
84	189.7A.02.01	Ограждение 6-4-80 ГОСТ 103-78 Полоса Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 6800	3	12,9 кг
84	189.7A.02.02	Ограждение 6-4-20 ГОСТ 103-78 Полоса Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 2200	10	13,9 кг
84	189.7A.02.03	Угол 6-50-80 ГОСТ 8509-78 Угол Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 180	2	1,28 кг
84	189.7A.02.04	Стойка 6-50-80 ГОСТ 8509-78 Угол Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 7700	2	54,7 кг
84	189.7A.02.05	Пластина	2	
84	189.7A.02.05-01	Пластина	2	
84	189.7A.02.06	Ступенька Лугр В-18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 570	22	25,1 кг
189.7A.02.00				
Исполн	И. Якут	Подп.	Дата	
Разраб.	Л. Зыкина	Клз	6.83	
Проб.	Ч. Павлов	Клз	6.83	
Гип.	Т. Таран	Клз	6.83	
И. контр.	Л. Павлова	Клз	6.83	
Чтв.	К. Кузнецов	Клз	6.83	
Лист		Лист		Листов
1		1		1
Лестница II				
Испролетмеллентмантж г. Москва				



Типовой проект 704-1-186.86 Лыбач VII
Лыбач, Подъезд и лестничная клетка, Лыбач VII

Идентификация	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
В	189.38.01.00	Лестничные марши	4	
В	189.38.01.00-01	Лестничные марши	4	
В	189.38.01.00-02	Лестничные марши	4	
В	189.38.01.00-03	Лестничные марши	4	

189.38.00.00

Изм. Лист И. Козлова Подп. М. В. 2

Идентификация	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
В	189.7А.03.00	Сборочный чертеж		
В	189.7А.03.01	Стойка	2	55 кг
В	189.7А.03.02	Ограждение	3	144 кг
В	189.7А.03.03	Ограждение	11	15,3 кг
В	189.7А.03.04	Упор	2	1,28 кг
В	189.7А.03.05	Ступенька	20	22,8 кг

189.7А.03.00

Лестница III

Изм. Лист И. Козлова Подп. М. В. 2
Лист Лестничной клетки
И. Козлова Подп. М. В. 2
Лист Лестничной клетки
И. Козлова Подп. М. В. 2
Лист Лестничной клетки
И. Козлова Подп. М. В. 2

Типовой проект 704-1-186.86 Лыбач VII
Лыбач, Подъезд и лестничная клетка, Лыбач VII

189.7А.03.00.СБ

1. Сварные швы по гост 5254-80. Электроды сварочные типа ЗЧЕА гост 9487-75.
2. Соприкасаемые отверстия в дет. поз. 1, сверлите совместно с отверстиями в дет. 189.7А.02.05 и 189.7А.02.05-01.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н18; валов - h18; остальное - $\pm 0,15$.
4. Шероховатость поверхности: реза для дет. Б4 $Rz 2,5$.
5. * Размер для справок.

Идентификация	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
В	189.7А.03.00.СБ	Сборочный чертеж		

189.7А.03.00.СБ

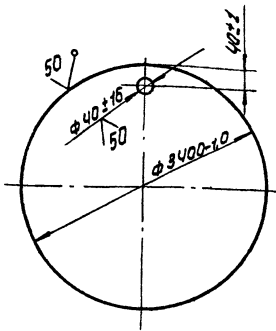
Лестница III

Сборочный чертеж

Изм. Лист И. Козлова Подп. М. В. 2
Лист Лестничной клетки
И. Козлова Подп. М. В. 2
Лист Лестничной клетки
И. Козлова Подп. М. В. 2
Лист Лестничной клетки
И. Козлова Подп. М. В. 2

1812.02.00.00

(V)



1812.02.00.00

Поддан

Лист Масса Масштаб

1 580,0 1:20

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

Лист Институт Гипрометспецмонтаж г. Москва

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 ЧОХ 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

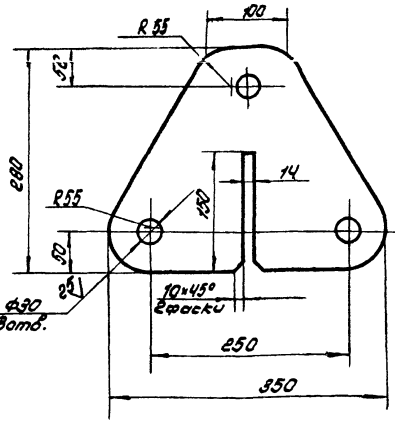
188.04.00.00

Кронштейн для расчета

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

10.00.10.88U

(V)



188.04.00.01

Пластина

Лист Масса Масштаб

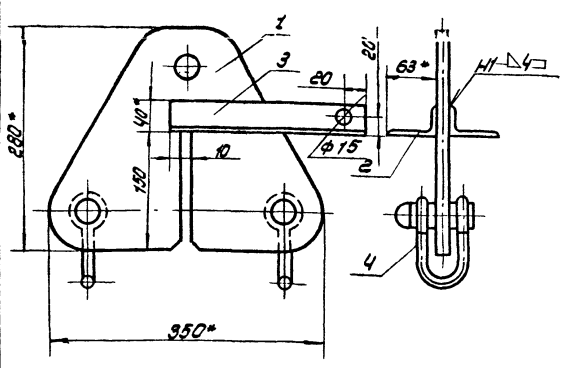
1 9,5 1:4

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

Лист Институт Гипрометспецмонтаж г. Москва

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

90.00.00.10.88U



188.04.00.00 СБ

Кронштейн для расчета
Сборочный чертеж

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: высов - ± 16 ; отверстия - ± 16 ; остальные - $\pm 2/16$.
- 3.* Размеры для справок.

Типовой проект 704-1-186.86 Альбом VII

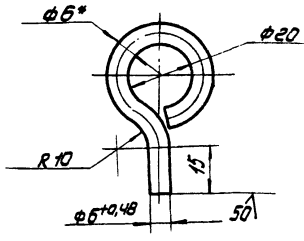
Неуказанные предельные отклонения размеров:
высов - ± 16 ;
отверстий - ± 16 ;
остальные - $\pm 2/16$

Изм.	Лист	Колонт.	Проб.	Дата
1	1	6.83		
2	1	6.83		
3	1	6.83		
4	1	6.83		
5	1	6.83		
6	1	6.83		

Изм.	Лист	Колонт.	Проб.	Дата
1	1	6.83		
2	1	6.83		
3	1	6.83		
4	1	6.83		
5	1	6.83		
6	1	6.83		

№ 12.01.00.01

(✓)



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

№ 12.01.00.01

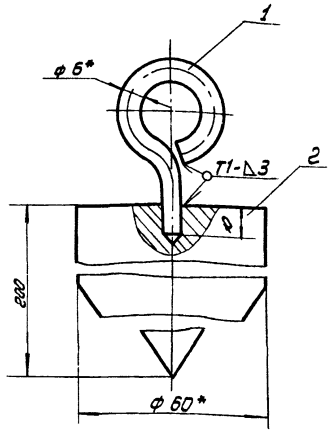
Сервиз

Лист	Масса	Удельный вес
0,03	1:1	
Лист	Листов	1

В-60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79

Шифр, лист, раздел, и др. в соответствии с требованиями стандарта

№ 12.01.00.06



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

№ 12.01.00.06

Отвес

Сборочный чертеж

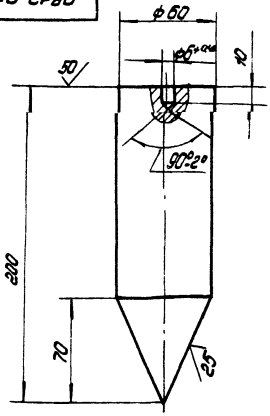
Лист	Масса	Удельный вес
4,0	1:1	
Лист	Листов	1

Исполнительский монтаж г. Москва

Шифр, лист, раздел, и др. в соответствии с требованиями стандарта

№ 12.01.00.02

(✓)



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

№ 12.01.00.02

Груз

Лист	Масса	Удельный вес
9,9	1:2	
Лист	Листов	1

В-60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79

Шифр, лист, раздел, и др. в соответствии с требованиями стандарта

№ п/п	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

Исполнительский монтаж г. Москва

Шифр, лист, раздел, и др. в соответствии с требованиями стандарта

Шифр	Лист	Масса	Удельный вес
		9,9	1:2
Лист	Листов	1	