

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-6-1.83

РЕЗЕРВУАРЫ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ДЛЯ
НЕАГРЕССИВНЫХ ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 50, 80, 125, 200, 320, 500, 800 м³

Альбом III

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
Альбом II ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ НА МОНТАЖ РЕЗЕРВУАРОВ
ЕМКОСТЬЮ 50, 80, 125, 200, 320, 500, 800 м³
ТЕХНОЛОГИЯ МОНТАЖА И СВАРКИ
- Альбом III ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА
РЕЗЕРВУАРОВ ЕМКОСТЬЮ 50, 80, 125, 200, 320, 500 800 м³
- Альбом IV СМЕТЫ

РАЗРАБОТАН
Ордена Трудового Красного Знамени
ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ - Альбомы I, IV
Госстрой СССР

ГИПРОНЕФТЕСПЕЦМОНТАЖ - Альбомы II, III
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ МИНИСТЕРСТВОМ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР
Приказ №978 от 1.11.82 г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  И.С. ГОЛЬДЕНБЕРГ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  ШИТИКОВ А.И.

ИНВ. N 8491/3

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

Заказ № 5960 Тираж 250 экз. Цена 5-24 Инв № 705-6-1+70.3 Сдано в печать 22.12.83.

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Кол. листов	Стр
ПВ2.04.00.00	Приспособление для разметки днища	5	3-7
ПВ54.03.00.00	Шарнир для подъема рычага массой до 30 т.	4	8-11
ПВ9.74-0-0	Лестница навесная	4	12-15
ПВ54-3-0-0	Скоба для установки навесной лестницы		
ПВ12.02.00.00	Поддон	1	16
ПВ12.01.00.00	Отвес		
ПВ81.04.00.00	Кронштейн для расчалок	3	17-19
ПВ31.02.00.00	Скоба для развертывания рычага		
ПВ3.05.00.00	Клиновой упор	2	20-21
ПВ7.11.00.00	Клим	1	22
ПВ7.09.00.00	Монтажная стойка	4	23-26
ПВ9.18.00.00	Лестница для монтажной стойки	2	27-28
ПВ4.03.00.00	Струбцина для прижима обвязочного угла	2	29,30
ПВ2.08.00.00	Рама	1	31
ПВ51.06.00.00	Ковлы для демонтажа монтажной стойки	2	32,33
ПВ5.52.00.00	Скоба для навешивания блока	1	33
ПВ5.07.00.00	Рамки отводной для демонтажа монтажной стойки	1	34
ПВ65.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	8	35-42
ПВ6.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	9	43-51
ПВ10.04.00.00	Строп 3-х ветвевой	1	52
ПВ6.04.00.00	Приспособление для формообразования	4	53-56
ПВ9.19.00.00	Площадка для подстамента	1	57
ПВ5.65.00.00	Траверса для подъема рычага	1	58
ПВ5.64.00.00	Кронштейн	1	59
ПВ51.64.00.00	Настил		
ПВ52.64.00.00	Ограждение жесткое	1	60
ПВ5113.00.00	Подмости	4	61-64
ПВ7.70.00.00	Упор скользящий	2	65-66
ПВ7.71.00.00	Направляющая	1	(67)

Лист 2
705-6-1с.83
Формат И

Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
			ПВ2.04.00.00.00 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-03	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00.00 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-04	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00.00 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-05	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00-05 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-06	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00-01	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00-06 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-07	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00-01	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00-07 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-08	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00-01	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00-08 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-09	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00-02	Двублок	1

ПВ2.04.00.00

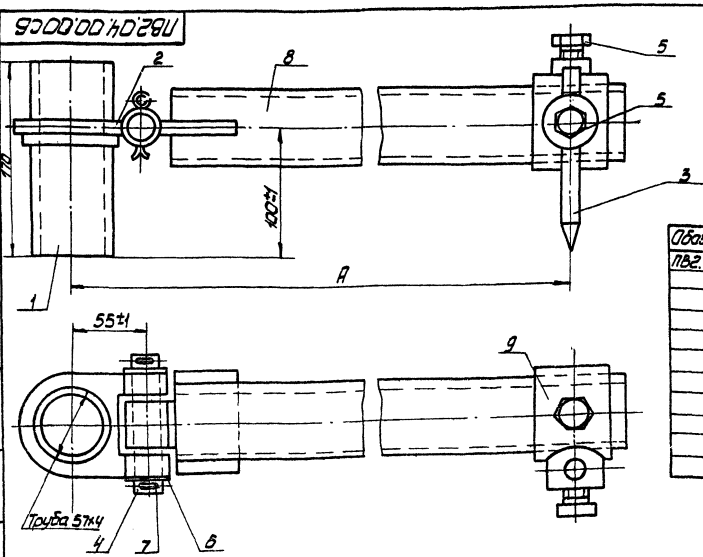
Лист 2
Формат И

Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
			Документация	
И	2	ПВ2.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы	
И	1	ПВ2.04.01.00	Ось	1
И	2	ПВ2.04.02.00	Кривошип	1
			Детали	
И	3	ПВ2.04.00.01	Чертимка	1
И	4	ПВ2.04.00.02	Ось	1
			Стандартные изделия	
			Болт М16х26,58,013	2
			ГОСТ 7798-70	
			Шайба 20-020х20х1,5	2
			Шплинт 4х32-002	2
			ГОСТ 397-79	
			Переменные данные для исполнения	
			ПВ2.04.00.00 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00-01 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-01	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1
			ПВ2.04.00.00-02 см.СБ	
			Сборочные единицы	
И	8	ПВ2.04.03.00-02	Штанга	1
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1

ПВ2.04.00.00

Приложение для разметки
двублока

Лист 1
Формат И



Обозначение	l, мм	Масса, кг
ПВ2.04.00.00	2400	39,7
-01	3000	49,2
-02	3400	45,6
-03	3800	48,7
-04	4300	52,4
-05	5300	59,9
-06	6165	61,9
-07	6560	63,5
-08	7590	88,5
-09	9490	120

7.П. 705-6-1с.83

8491/3

ПВ2.04.00.00 СБ

Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
			Приложение для разметки двублока	
			Сборочный чертеж	
			Лист 1	
			Листов 1	
			2 Масса	
			Формат И	

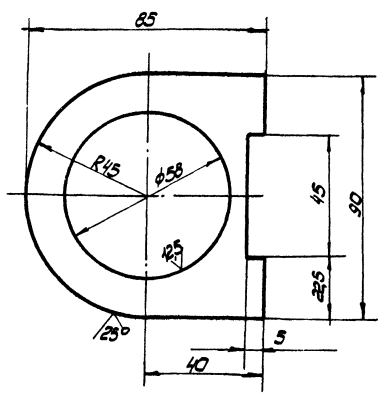
Лист 1
705-6-1с.83
Формат И

Т.П. 705-6-1с.83

Лист 3 из 3

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		ПВ2.04.03.00.06 см.СБ Детали	
54	3	ПВ2.04.03.03-06 Труба 70х6 ГОСТ 8732-78 Труба ВГОСТ 8731-74 L=6120±7	1 53,6кг
		ПВ2.04.03.00-07 см.СБ Детали	
54	3	ПВ2.04.03.03-07 Труба 70х6 ГОСТ 8732-78 Труба ВГОСТ 8731-74 L=6605±7	1 57,8кг
		ПВ2.04.03.00-08 см.СБ Детали	
54	3	ПВ2.04.03.03-08 Труба 70х6 ГОСТ 8732-78 Труба ВГОСТ 8731-74 L=7545±7	1 66,1кг
		ПВ2.04.03.00-09 см.СБ Детали	
54	3	ПВ2.04.03.03-09 Труба 89х6 ГОСТ 8732-78 Труба ВГОСТ 8731-74 L=9445±8	1 97,9кг
ПВ2.04.03.00			Лист 3

10.20.40.29U

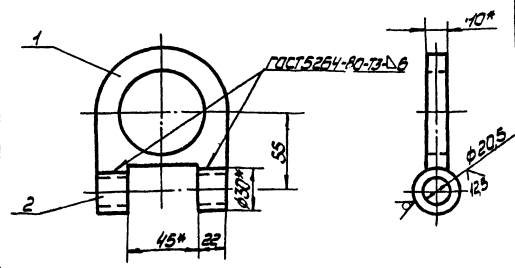


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н7/6, валов - h7/6, остальные $\pm 0,15$.

Лист 1 из 1

ПВ2.04.02.01		Лист	Всего	Листов
Пластина		И	03	1:1
Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14037-79		Лист	Листов	Контроль качества г. Москва

90.00.20.40.29U



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h7/6, остальные $\pm 0,15$.
- 3* Размер для справок.

Лист 1 из 1

ПВ2.04.02.00.СБ		Лист	Всего	Листов
Кранштейн		И	035	1:2
Сварочный чертеж		Лист	Листов	Контроль качества г. Москва

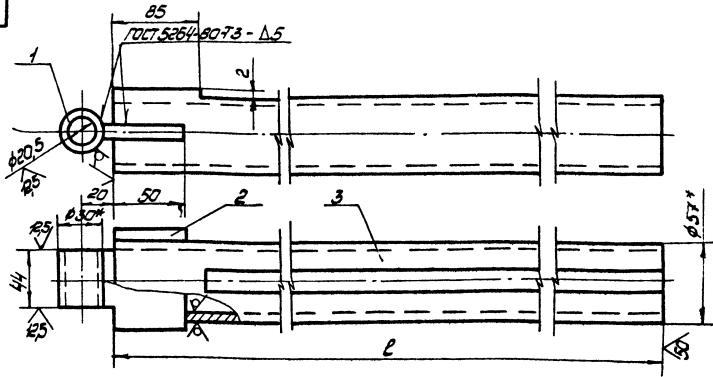
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		Документация	
И	ПВ2.04.02.00.СБ	Сварочный чертеж	
		Детали	
И	1	ПВ2.04.02.01 Пластина	1
ВУ	2	ПВ2.04.02.02 Втулка 630 ГОСТ 2590-71 Круц. Ст.3 ГОСТ 535-79 L=22±1	2 9,05кг
ПВ2.04.02.00			Лист 1 из 3

Лист 1 из 1

ПВ2.04.02.00		Лист	Всего	Листов
Кранштейн		И	035	1:2
Сварочный чертеж		Лист	Листов	Контроль качества г. Москва

900003074028W

г.п. 705-6-г.83 Львовский



- 1. Электроды сварочные типа Э429 ГОСТ 9467-75.
- 2. Неуказанные отклонения размеров: стальных - Н16, балоб-н16, остальных - ± 0,16.
- 3.* Размер для справок.

Обозначение	l, мм	Масса, кг
П82.04.03.00	2355	18,5
-01	2355	23,3
-02	3355	25,7
-03	3755	28,8
-04	4255	32,5
-05	5255	40,1
-06	6120	54,0
-07	6825	58,2
-08	7545	65,5
-09	8445	88,3

П82.04.03.00.06
Штанга
Сборочный чертеж.

Лист 1 из 1
Масштаб 1:1
Исполнитель: [имя]
Проверил: [имя]
2 Москва

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
12	П82.04.03.00.05	Документация Сборочный чертеж		
41	1 П82.04.03.01	Детали		
54	2 П82.04.03.02	Пластина Втулка Чпуэ ВЭО ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=44±1	1	0,1кг
Переменные данные для исполнений				
П82.04.03.00.01 см.СБ				
54	3 П82.04.03.03	Детали Труба Труба 57х6 ГОСТ 8732-78 В.Ю.ГОСТ 8731-74 L=2355±6	1	18,2кг
П82.04.03.00.01 см.СБ				
54	3 П82.04.03.03-01	Детали Труба Труба 57х6 ГОСТ 8732-78 Труба В.Ю.ГОСТ 8731-74 L=2355±6	1	22,9кг

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
П82.04.03.00.02 см.СБ				
Детали				
54	3 П82.04.03.03-02	Труба Труба 57х6 ГОСТ 8732-78 В.Ю.ГОСТ 8731-74 L=3355±7	1	25,3кг
П82.04.03.00.03 см.СБ				
Детали				
54	3 П82.04.03.03-03	Труба Труба 57х6 ГОСТ 8732-78 Труба В.Ю.ГОСТ 8731-74 L=3755±7	1	28,4кг
П82.04.03.00.04 см.СБ				
Детали				
54	3 П82.04.03.03-04	Труба Труба 57х6 ГОСТ 8732-78 Труба В.Ю.ГОСТ 8731-74 L=4255±7	1	32,1кг
П82.04.03.00.05 см.СБ				
Детали				
54	3 П82.04.03.03-05	Труба Труба 57х6 ГОСТ 8732-78 Труба В.Ю.ГОСТ 8731-74 L=5255±7	1	39,7кг

П82.04.03.00

Штанга

г.п. 705-6-г.83

8491/3

П82.04.03.00

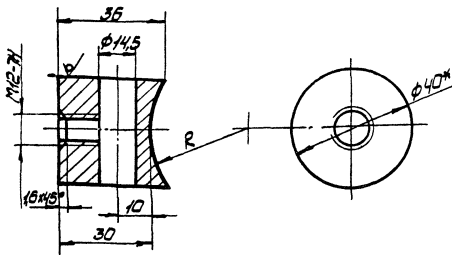
Копированная документация Формат 1/3

Рис. 15 - 15.94-4

т.п. 705-6-1с.83

1782.04.04.03

125 (✓)



Обозначение	R, мм	Масса, г
1782.04.06.03	35	0,25
-01	45	0,245
-02	55	0,24

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

1782.04.04.03

Бобышка

Лист Масса Масштаб

И 1 1 1:1

Лист Листов

Копия ВНО Гост 2590-74

Ст. 3 Гост 535-79

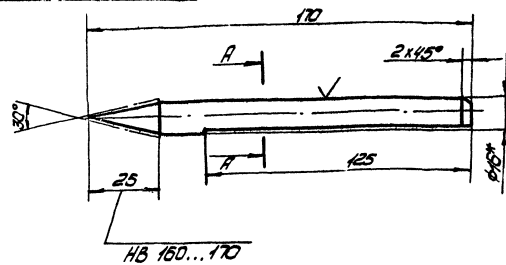
г. Москва

Формат И

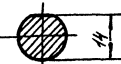
Исполн.	Проверит.	Дата	Лист
И.П.И.	И.П.И.	15.10.94	1

1782.04.00.01

125 (✓)



A-A повернуто



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

1782.04.00.01

Чертилка

Лист Масса Масштаб

И 1 1 1:1

Лист Листов

Копия ВНО Гост 2590-74

Ст. 3 Гост 1050-74

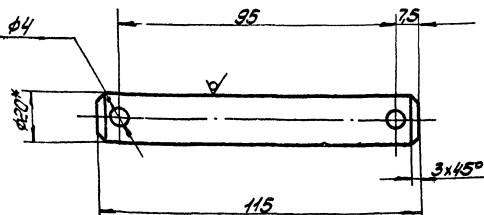
г. Москва

Формат И

Исполн.	Проверит.	Дата	Лист
И.П.И.	И.П.И.	15.10.94	1

1782.04.00.02

125 (✓)



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

1782.04.00.02

Ось

Лист Масса Масштаб

И 1 1 1:1

Лист Листов

Копия ВНО Гост 2590-74

Ст. 3 Гост 535-79

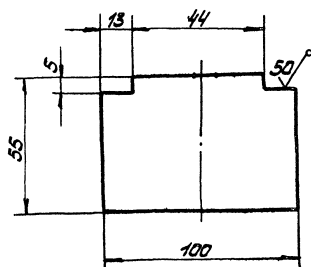
г. Москва

Формат И

Исполн.	Проверит.	Дата	Лист
И.П.И.	И.П.И.	15.10.94	1

1782.04.00.01

125 (✓)



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

т.п. 705-6-1с.83

8491/3

1782.04.00.01

Пластина

Лист Масса Масштаб

И 1 1 1:2

Лист Листов

Копия ВНО Гост 10903-74

Ст. 3 Гост 14637-75

г. Москва

Формат И

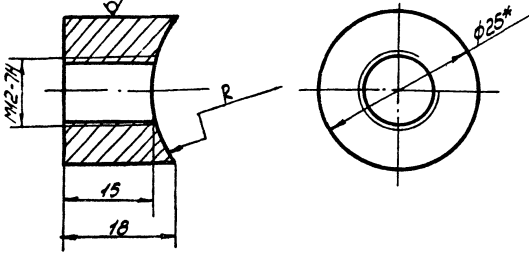
Исполн.	Проверит.	Дата	Лист
И.П.И.	И.П.И.	15.10.94	1

Работы № 15-16894-4

г.п. 705-6-1с. 83 Альбом III

10 10 10 28U

125 (V)



Обозначение	R, мм	Масса, кг
ПВ2.04.04.01	35	0,05
-01	45	0,045
-02	55	0,1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16, отверстий - H16.
2.* Размер для справок.

ПВ2.04.04.01

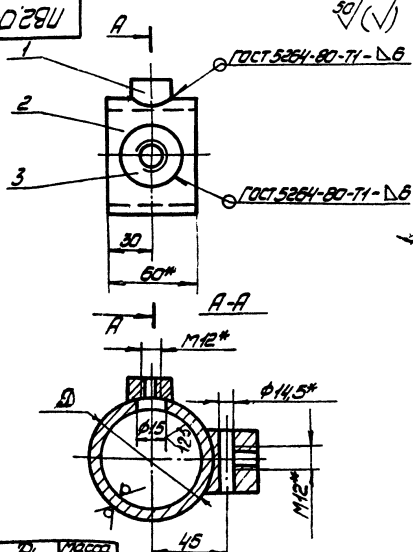
Бобышка

Лист	Масштаб	Масштаб
И	мм	2:1
Лист	Листов	
И	1	
Исполнитель: в. Москва		
Проверитель: в. Москва		
Формат: А1		

Круг φ25 по ГОСТ 6592-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

95 04 04 00 CB

30 (V)



Обозначение	R, мм	Масса, кг
ПВ2.04.04.00	0,9	1,1
-01	1,1	1,2
-02	1,2	1,2

1. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9487-75.
2.* Размер для справок.

ПВ2.04.04.00 CB

Двигок
Сборочный чертёж

Лист	Масштаб	Масштаб
И	мм	—
Лист	Листов	
И	1	
Исполнитель: в. Москва		
Проверитель: в. Москва		
Формат: А1		

Круг φ14.5 по ГОСТ 5264-80-71-ΔБ

Работа 45-1694-4

№	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				ПВ2.04.04.00.02 ст.СБ		
				Детали		
11	1	1	ПВ2.04.04.01-02	Бобышка	1	
64	2	2	ПВ2.04.04.02-02	Труба		
				Труба 102 по ГОСТ 8732-78 φ10 по ГОСТ 8731-74		
				L=80±1	1	0,85 кг
11	3	3	ПВ2.04.04.03-02	Бобышка	1	

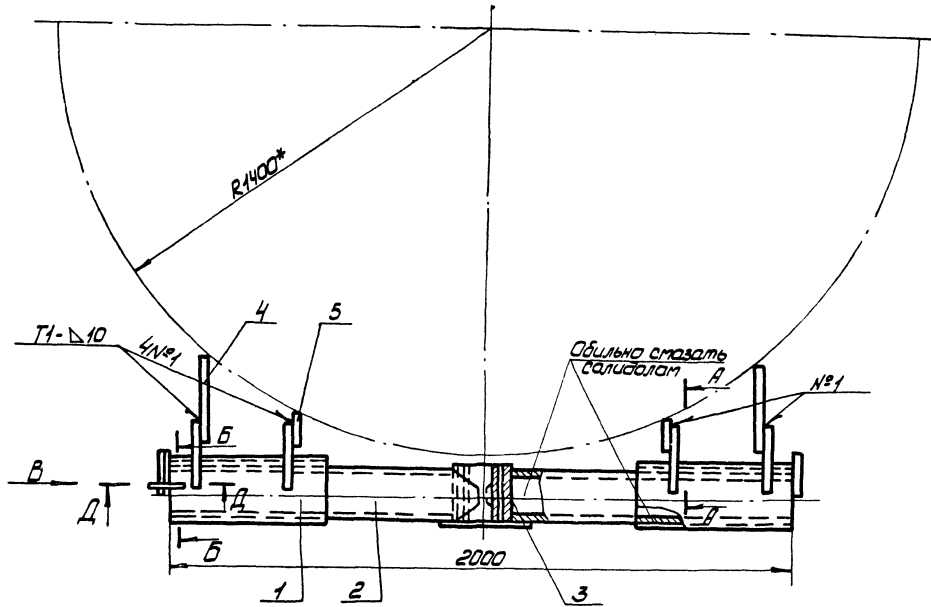
ПВ2.04.04.00

№	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Документация		
19			ПВ2.04.04.00 CB	Сборочный чертёж		
				Переменные данные для исполнения		
				ПВ2.04.04.00.01 ст.СБ		
				Детали		
11	1	1	ПВ2.04.04.01-01	Бобышка	1	
64	2	2	ПВ2.04.04.02-01	Труба		
				Труба 102 по ГОСТ 8732-78 φ10 по ГОСТ 8731-74		
				L=80±1	1	0,85 кг
11	3	3	ПВ2.04.04.03-01	Бобышка	1	
				ПВ2.04.04.00-01 ст.СБ		
				Детали		
11	1	1	ПВ2.04.04.01-01	Бобышка	1	
64	2	2	ПВ2.04.04.02-01	Труба		
				Труба 102 по ГОСТ 8732-78 φ10 по ГОСТ 8731-74		
				L=80±1	1	0,85 кг
11	3	3	ПВ2.04.04.03-01	Бобышка	1	

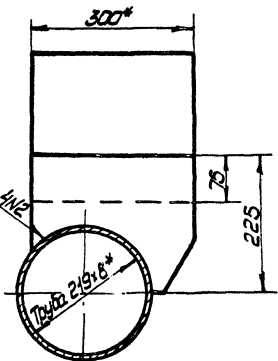
ПВ2.04.04.00

Двигок

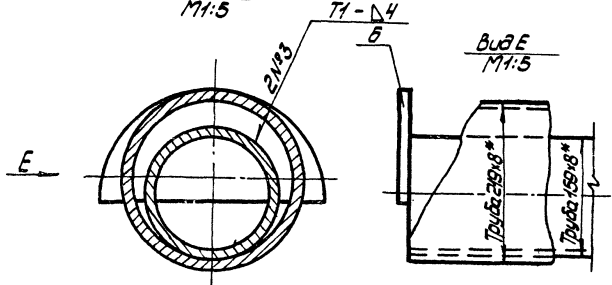
г.п. 705-6-1с. 83 8491/3



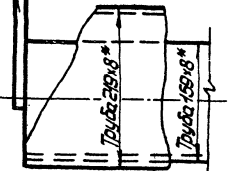
А-А
М1:5



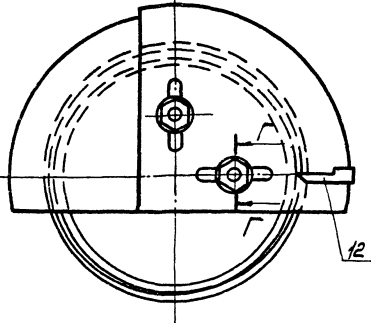
Б-Б
М1:5



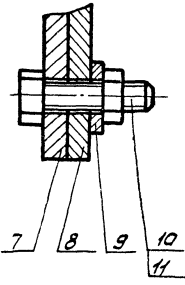
Вид Е
М1:5



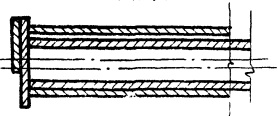
Вид В
М1:2,5



Г-Г
М1:4



Д-Д
М1:10



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Деталь поз. 8 (угловой сектор) изготовить по одному на каждую высоту рукоя. (см. лист 'Подъем рукоя. стеньги крана').
3. Деталь поз. 13 приварить после сборки опоры поз. 1 с осью поз. 2.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов-штб, остальные ± IT10.
- 5* Размеры для справок.

№	Лист	№ документа	Дата	Исполнитель	Проверенный	Масштаб	Материал	Масса
1	1	ЛБ5К.03.00.00СБ	06.82	И.И.И.	И.И.И.	1:10	Сталь	0.5
2	2	ЛБ5К.03.00.00СБ	06.82	И.И.И.	И.И.И.	1:10	Сталь	0.5
3	3	ЛБ5К.03.00.00СБ	06.82	И.И.И.	И.И.И.	1:10	Сталь	0.5
4	4	ЛБ5К.03.00.00СБ	06.82	И.И.И.	И.И.И.	1:10	Сталь	0.5
5	5	ЛБ5К.03.00.00СБ	06.82	И.И.И.	И.И.И.	1:10	Сталь	0.5

Работы 15-1634-4
ЛБ5К.03.00.00СБ
ЛБ5К.03.00.00СБ
ЛБ5К.03.00.00СБ

Лист 15-1894-4
Т.Л. 705-6-1с.83

Лист 15-1894-4
Т.Л. 705-6-1с.83

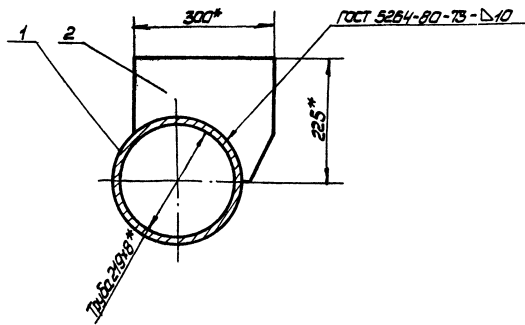
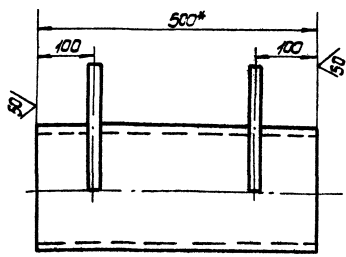
Код	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		Документация	
42	П85К.03.01.00СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
54	1 П85К.03.01.01	Труба $\Phi 108 \times 8$ ГОСТ 8732-78 В.Л.О.СТ.8732-78 L=5000	1 210кг
41	2 П85К.03.01.02	Ребра	2

П85К.03.01.00		Опора	Лист 1/1	Масса 1/1	Масштаб 1:1
			Инженер	Проверка	Формат А1

Код	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		Документация	
22	П85К.03.00.00СБ	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
41	1 П85К.03.01.00	Опора	2
41	2 П85К.03.02.00	Ось горизонтальная	1
41	3 П85К.03.03.00	Ось вертикальная	1
		Детали	
41	4 П85К.03.00.01	Пластина	
		Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 18837-75 250x300	2 14кг
54	5 П85К.03.00.02	Пластина	
		Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 18837-75 250x150	2 0,7кг
41	6 П85К.03.00.03	Ограничитель	2
41	7 П85К.03.00.03-01	Ограничитель	1
41	8 П85К.03.00.05	Угловой сектор	1
54	12 П85К.03.00.06	Стрелка	
		Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 18837-75 L=400±2	1 0,2кг
		Стандартные изделия	
9		Шайба 24.002 ГОСТ 11371-78*	2
10		Болт М24х65.35.026 ГОСТ 7799-70	2
41		Гайка М24 4.026 ГОСТ 5915-70	2

П85 К.03.00.00		Шарнир для подъема рыска массой до 30 тонн	Лист 1/1	Масса 1/1	Масштаб 1:1
			Инженер	Проверка	Формат А1

П85 К.03.00.00СБ



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1/0,2$
- 3* Размеры для справок.

Т.Л. 705-6-1с.83 8491/3

П85К.03.01.00СБ		Опора	Лист 1/1	Масса 1/1
		Сборочный чертеж	Лист 1/1	Масштаб 1:5
			Инженер	Проверка

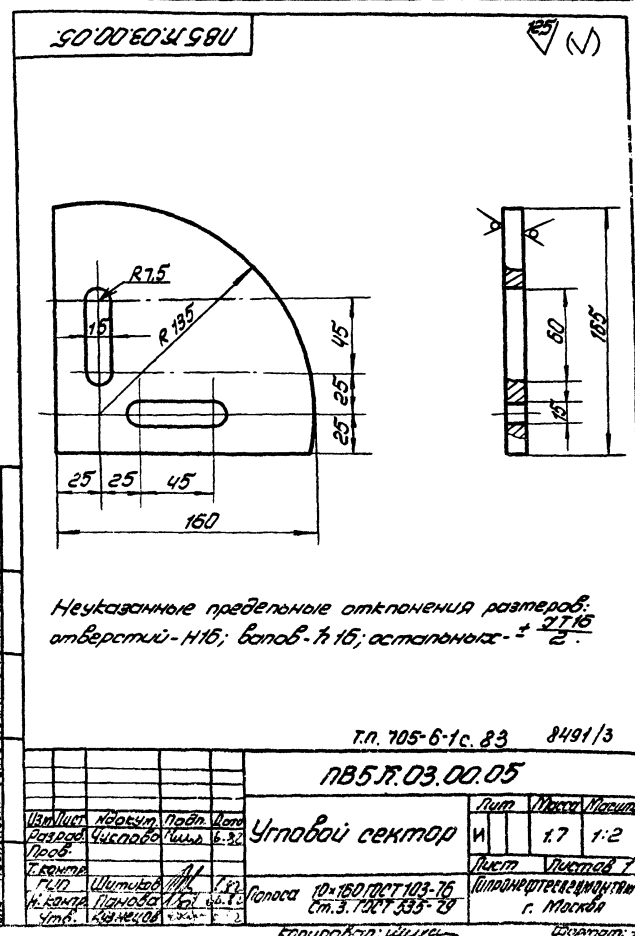
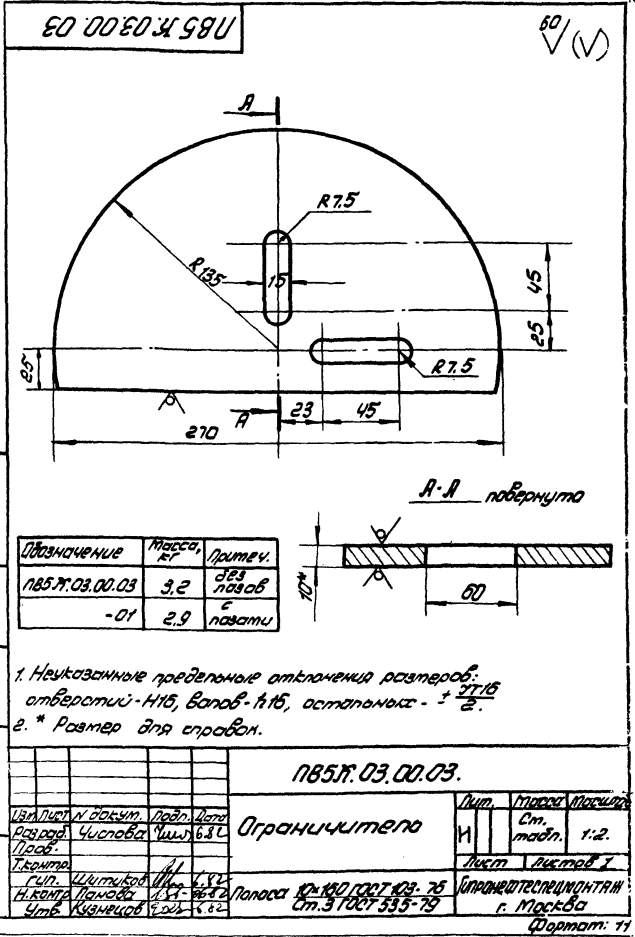
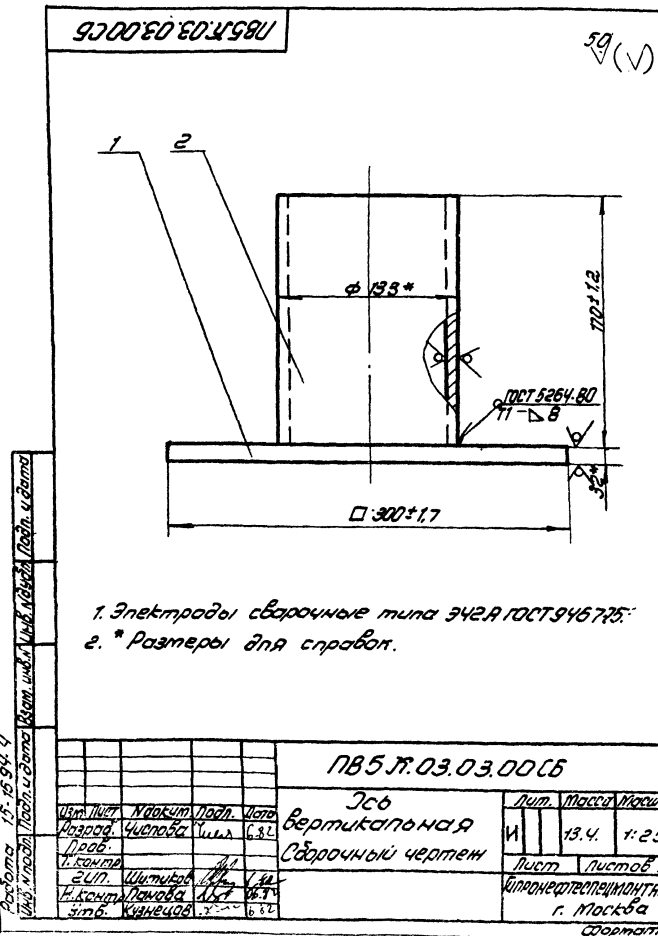
Лист 15-1894-4

Копировать на листке формата А1

Лист №	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		Документация	
11	ПБ5.П.03.03.00СБ	Сборочный чертёж	
		Детали	
54	1 ПБ5.П.03.03.01	Пластина Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 (300±300)±2	1 8,5кг.
54	2 ПБ5.П.03.03.02	Труба Труба 133×8 ГОСТ 8732-78 610 ГОСТ 8731-74 L=170±2	1 4,9кг

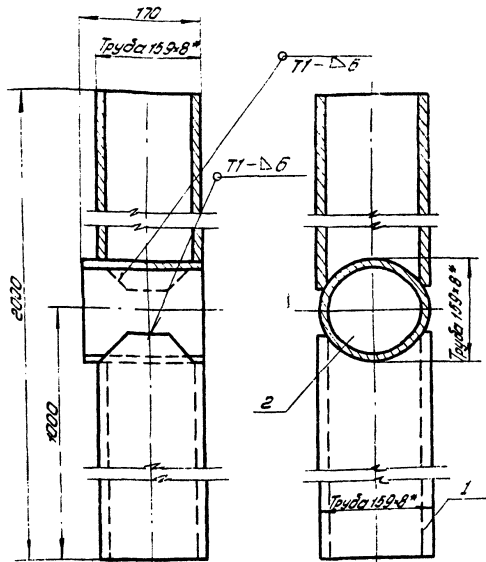
Изм. Лист №		Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №	Изм. Лист №
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.

ПБ5.П.03.03.00
Ось
Вертикальная



ИП. 705-6-1с.83 Арх.дом III

№57.03.02.00.05



- 1.5 электроды сварочные Э42А ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 3264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - $\pm 1/16$; остальных $\pm 2/12$
3. * Размеры для справок.

№85.03.02.00.05

Осб		Лист	Масштаб	Масштаб
горизонтальная		И	5:6	1:4
Сборочный чертёж		Лист	Листов	7
		ИП. 705-6-1с.83		
		г. Москва		

Формат: А1

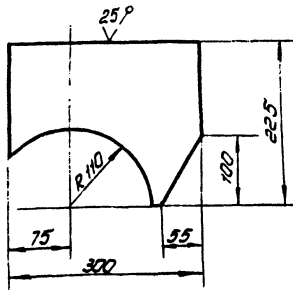
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		Документация		
11	№85.03.02.00.05	Сборочный чертёж		
11	1 №85.03.02.01	Труба	2	
64	2 №85.03.02.02	Патрубок		
		Труба 159x8 ГОСТ 9467-75		
		Труба 810 ГОСТ 8731-74		
		L=170±2	1	5к2

№85.03.02.00

Осб		Лист	Лист	Листов
горизонтальная		И		7
		ИП. 705-6-1с.83		
		г. Москва		

Формат: А1

№57.03.00.01



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $\pm 1/16$, валов - $\pm 1/16$, остальных $\pm 2/12$

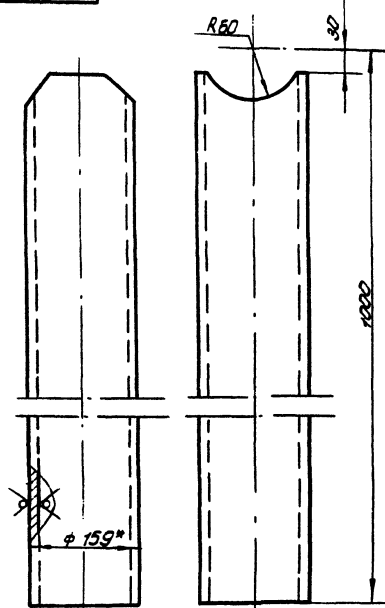
№85.03.00.01

Рёбро

Лист	Масштаб	Масштаб
И	4:5	1:4
Лист	Листов	7
ИП. 705-6-1с.83		
г. Москва		

Формат: А1

№85.03.02.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $\pm 1/16$; остальных $\pm 2/12$

2. * Размер для справок. ИП. 705-6-1с.83 8491/3

№85.03.02.01

Труба

Лист	Масштаб	Масштаб
И	2:8	1:4
Лист	Листов	7
ИП. 705-6-1с.83		
г. Москва		

Формат: А1

Арх.дом 15-1591.4

ИП. 705-6-1с.83 Арх.дом III

ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83
ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83
ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83
ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83

5-12 ГОСТ 19903-74

Ст. 3 ГОСТ 14637-79

ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83
ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83
ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83
ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83	ИП. 705-6-1с.83

Труба 159x8 ГОСТ 9467-75

810 ГОСТ 8731-74

Калибры: Шлифы

Формат: А1

Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
12	ПВ9.7А.0-0СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1 ПВ9.7А.1-0	Лестница I	1	
11	2 ПВ9.7А.2-0	Лестница II	1	
11	3 ПВ9.7А.3-0	Лестница III	1	
		Детали		
64	4 ПВ9.7А-01	Уголок		
		Уголок 5-30-50-1 ГОСТ 8108-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 370 ± 3	2	2,63 кг.
64	5 ПВ9.7А-0-2	Уголок		
		Уголок 5-50-50-1 ГОСТ 8108-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 110 ± 2	2	0,18 кг.
		Стандартные изделия		
6		Болт М12 × 36 58 013 ГОСТ 7798-70	16	0,8 кг
7		Гайка М12 4 013 ГОСТ 5915-70	16	0,2 кг

Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

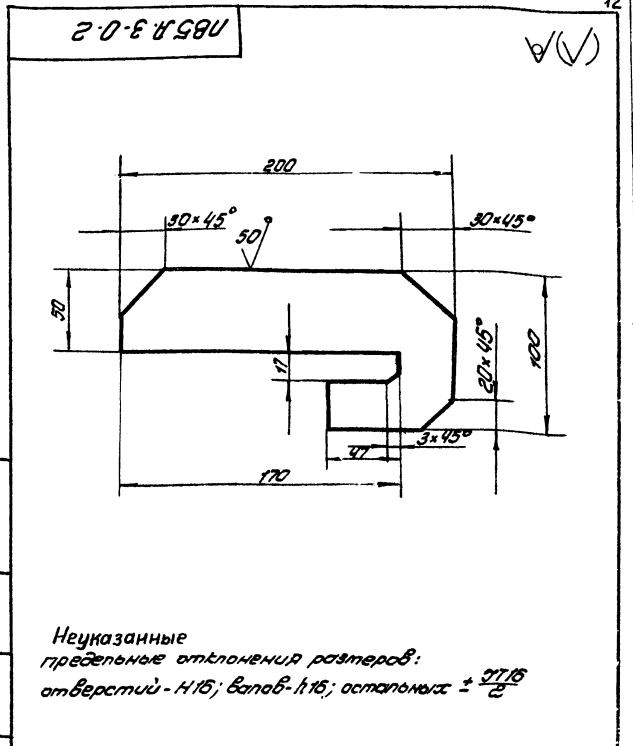
Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

ПВ9.7А-0-0

Лестница навесная

Копирован: ИИИ

Ватман: 11



Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

ПВ9.7А-0-2

Пластина

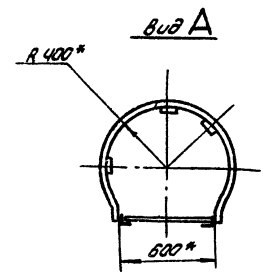
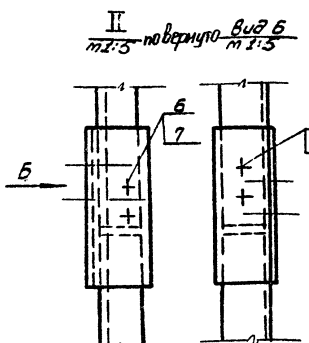
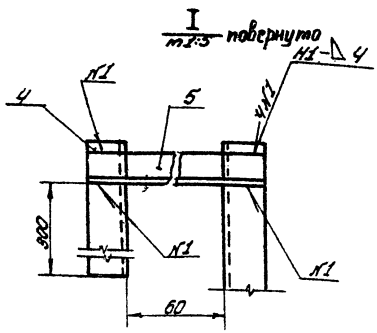
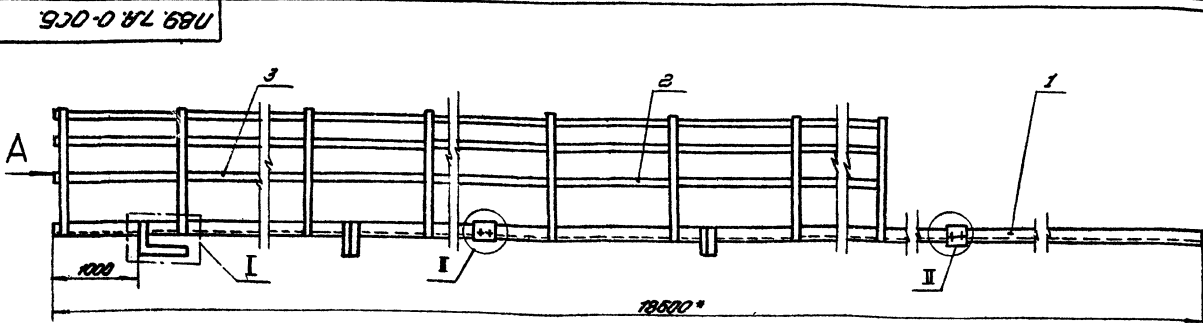
Лист 1.5

Лист 1:2

Пластина 5-15-100 ГОСТ 8108-72
Ст.3 ГОСТ 535-79

Копирован: ИИИ

Ватман: 11



1. Электроды сварочные типа 342А ГОСТ 9467-75. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 2,5/√
3. * Размер для справок.

Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

ПВ9.7А-0-0СБ

Лестница навесная

Сборочный чертеж

Лист 2.5

Лист 1:20

Копирован: ИИИ

Ватман: 12

Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

ПВ9.7А-0-0СБ

Лестница навесная

Сборочный чертеж

Лист 2.5

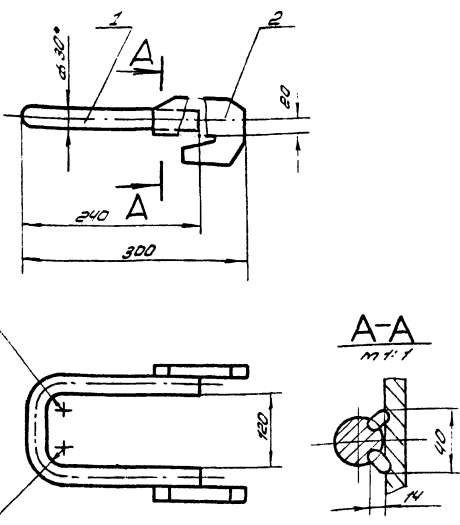
Лист 1:20

Копирован: ИИИ

Ватман: 12

185.А3-0-0С6

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э цап ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 2/12.
3. * Размеры для справок

185.А3-0-0С6

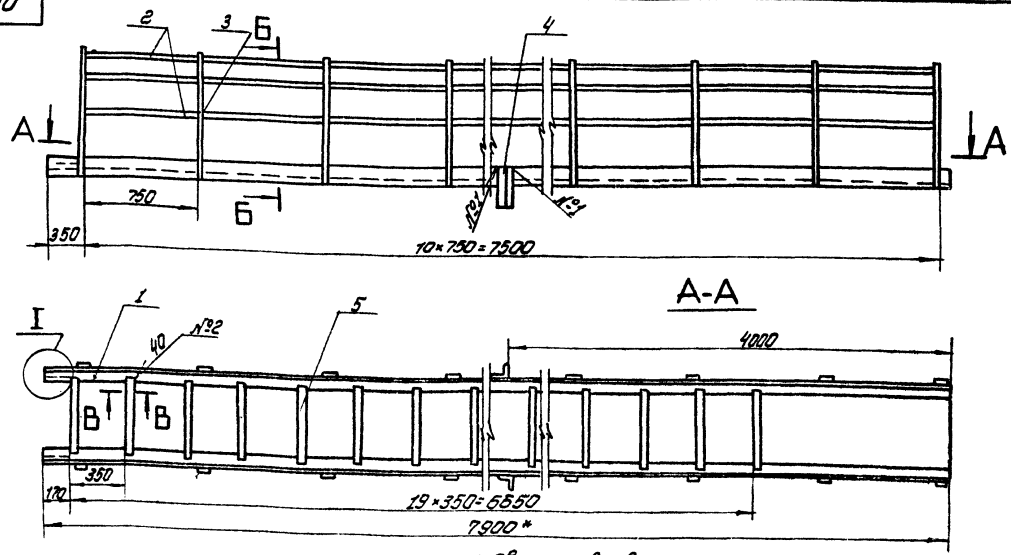
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скобы для установки нобесной лестницы	Лист	Масса	Масштаб
Корр.	Число	Контр.	Изм.	Изм.		И	5.5	1:5
Исполн.	Провер.	Смет.	Инж.	Инж.	Сборочный чертёж.	Лист	Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	И.И.	И.И.		Испроиндетекспинтант г. Москва		
И.Контр.	Ланова	И.И.	И.И.	И.И.				
Утв.	Кознецов	И.И.	И.И.	И.И.				

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			Документация		
12		189.7А-3-0С6	Сборочный чертёж Дет. 7ЛД		
54	1	189.7А-3-1	Уголок		
			Уголок 6.30x50x4 ГОСТ 8006-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 7900 ± 8	2	56 кг
54	2	189.7А-3-2	Полоса		
			Полоса 6.4x20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 7500 ± 8	3	4.4 кг
54	3	189.7А-3-3	Полоса		
			Полоса 6.4x20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L 300 = 2200 ± 4	11	15.3 кг
54	4	189.7А-3-4	Уголок		
			Уголок 6.50x50x4 ГОСТ 8006-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 180 ± 2	2	1.28 кг
54	5	189.7А-3-5	Рычаг		
			Рычаг 6.18 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 590 ± 2.2	20	22.9 кг

189.7А-3-0

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница III	Лист	Масса	Масштаб
Корр.	Число	Контр.	Изм.	Изм.		И	110	1:20
Исполн.	Провер.	Смет.	Инж.	Инж.	Сборочный чертёж.	Лист	Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	И.И.	И.И.		Испроиндетекспинтант г. Москва		
И.Контр.	Ланова	И.И.	И.И.	И.И.				
Утв.	Кознецов	И.И.	И.И.	И.И.				

189.7А-3-0С6



1. Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭЦА ГОСТ 9457-75. Шов. № 2. Сварка ручная электродуговая.
2. Сваргаемые отверстия в дет. поз. 1 сварить совместно с отверстиями в дет. 189.7А-2.5 и 189.7А-2.5-01.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 2/12.
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. 54-25/1.
5. * Размеры для справок. Т.П. 705-6-1с.83

189.7А-3-0С6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница III	Лист	Масса	Масштаб
Корр.	Число	Контр.	Изм.	Изм.		И	110	1:20
Исполн.	Провер.	Смет.	Инж.	Инж.	Сборочный чертёж.	Лист	Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	И.И.	И.И.		Испроиндетекспинтант г. Москва		
И.Контр.	Ланова	И.И.	И.И.	И.И.				
Утв.	Кознецов	И.И.	И.И.	И.И.				

Копировать: ИИИИ

Соб. мат. 15

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
И1			ПВ5А.3-0-0СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БВ	1		ПВ5А.3-0-1	Скоба		
				8-30 ГОСТ 72590-71 Лист Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 700 ± 2,5	1	3,9 кг.
И1	2		ПВ5А.3-0-2	Пластина	1	

ПВ5А.3-0-0

Скоба для установки набесной лестницы

Лит. Лист Листов
И1 1 1
ИПРОВОДТЕХПРОМОНТИН
г. Москва

Формат: И1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
И2			ПВ97А-2-0	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ПВ97А-2-1	Полоса		
				Полоса 6-4х60 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 6900 ± 8	3	12,9 кг.
Б4	2		ПВ97А-2-2	Полоса		
				Полоса 6-4х60 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 2200 ± 4	10	13,9 кг.
Б4	3		ПВ97А-2-3	Уголок		
				Уголок 6-50х50х4 ГОСТ 809-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 180 ± 1,5	2	1,28 кг.
Б4	4		ПВ97А-2-4	Уголок		
				Уголок 6-50х50х4 ГОСТ 809-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 7700 ± 8	2	54,7 кг.
И1	5		ПВ97А-2-5	Пластина	2	
-	6		-01	Пластина	2	
Б4	7		ПВ97А-2-7	Лист		
				Лист 818 ГОСТ 2590-71 Лист Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 570 ± 2,2	22	25,1 кг.

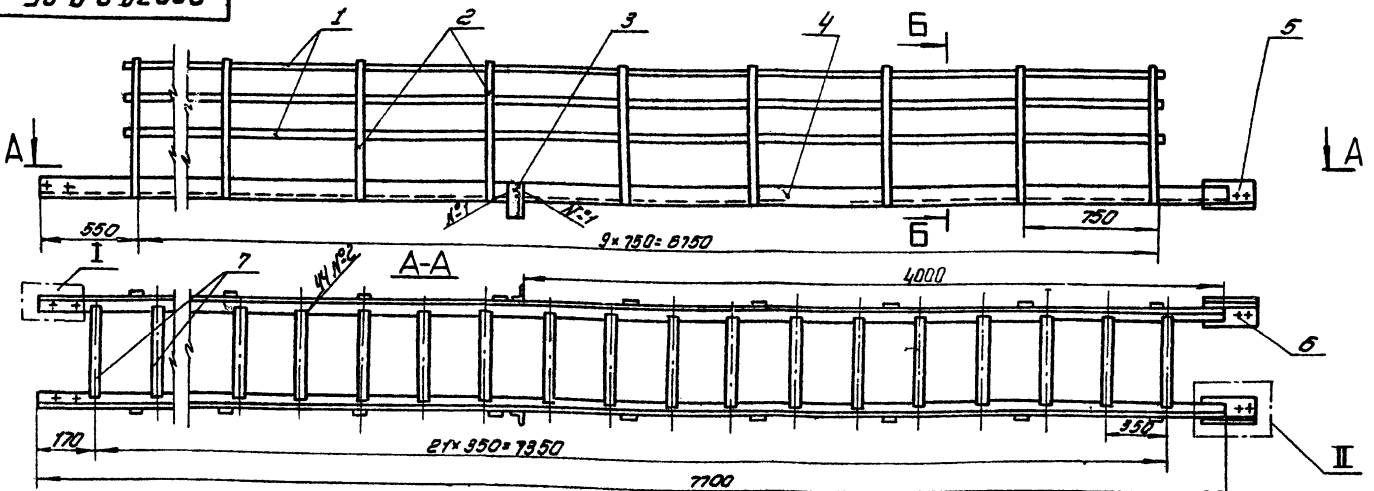
ПВ97А-2-0

Лестница II

Лит. Лист Листов
И1 1 1
ИПРОВОДТЕХПРОМОНТИН
г. Москва

Формат: И1

ПВ97А-2-0-СБ



1. Сборные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Швб. №2.
3. Сопрагаемые отверстия дет. 6 швб сверлить соответственно с отверстиями в дет. ПВ97А5-1. отверстия в дет. поз. 4 соб. местно с отверстиями в дет. поз. 5 и 6.
4. Незаканчиваемые отклонения размеров: отверстия №5; швоб-№15; остальные ± 0,12.
5. Шероховатость поверхности реза для дет. Б4 25/√R12,5.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
И1			ПВ97А-2-0СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
И1	113			Лист	1:10	
				ИПРОВОДТЕХПРОМОНТИН г. Москва		

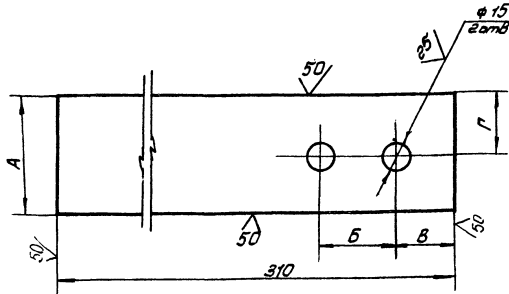
Копирован: ИЛИИИИ

Формат: И2

189 7A-2-5

4/1

г.п. 705-6-1с.83 Альбом III



Обозначение	Размеры, мм				масса кг.
	A	Д	В	Г	
189.7A-2-5	65	50	40	40	0.92
189.7A-2-5-01	80	85	50	40	0.92

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.1/2

189.7A-2-5

Пластина

Листов 1
Масса 0.92 кг
Листов 1
Масса 0.92 кг

Копировал: ШМ

Листов 1
Масса 0.92 кг
Листов 1
Масса 0.92 кг

Материал	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		Документация		
12	189.7A-1-0	Сборочный чертеж		
		Детали		
64	1 189.7A-1-1	Уголок		
		Уголок 6-80x50x4 ГОСТ 8309-72 Ст.3 ГОСТ 333-79		
		L = 3000 ± 4.5	2	21.3 кг
64	2 189.7A-1-2	Круже		
		Круже 6-18 ГОСТ 2990-71 Ст.3 ГОСТ 333-79		
		L = 570 ± 2.2	9	10.3 кг
11	3 189.7A-2-5-01	Пластина	2	
11	4 189.7A-2-5	Пластина	2	

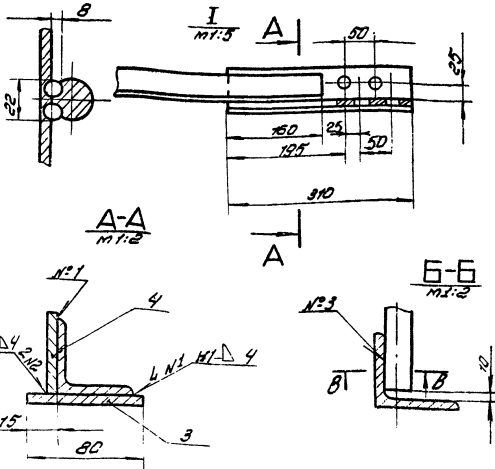
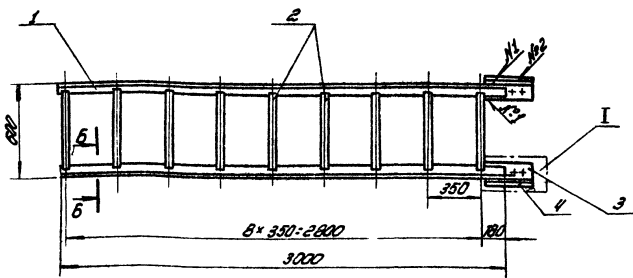
189.7A-1-0

Лестница I

Листов 1
Масса 15.84 кг
Листов 1
Масса 15.84 кг

Листов 1
Масса 15.84 кг
Листов 1
Масса 15.84 кг

920-1-01 189 7A-1-01



- Сборочные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварка ручная электродуговая - шов №3.
- Отверстия в деталях поз. 3 и 4 (189.7A-2-5 и 189.7A-2-5-01) сверлятся в сборе с отверстиями в детали 189.7A-2-4.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.1/2
- Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - V.

г.п. 705-6-7с.83 189.7A-1-01

Лестница I

Сборочный чертеж

Листов 1
Масса 15.84 кг
Листов 1
Масса 15.84 кг

Листов 1
Масса 15.84 кг
Листов 1
Масса 15.84 кг

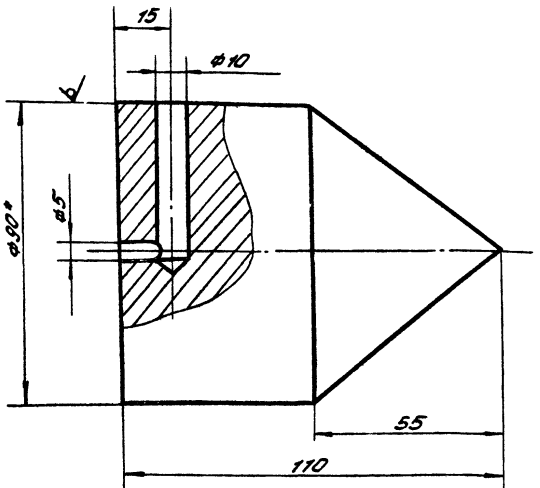
Копировал: ШМ

Формат: А2

Верстка: 15-1894-1
ШМ, И.П.С.П. и В.М.С.П. ШМ, И.П.С.П. и В.М.С.П.

ПВ 12.01.00.00

25 (M)



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

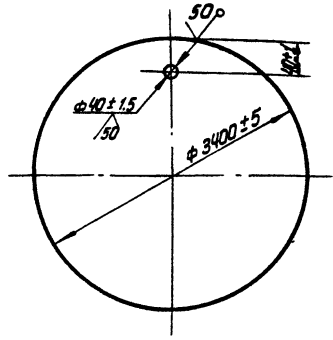
ПВ 12.01.00.00

Изм	Лист	И.Росум	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Числова	И.Р.	6.30	И			
Провер	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
И.Контр	Панова	Л.В.	06.10	Лист		Листов	
Стеб	Кичинов	С.В.	06.10	Лист		Листов	

Исполнитель: И.С. Шитиков
г. Москва

ПВ 12.02.00.00

16 (N)



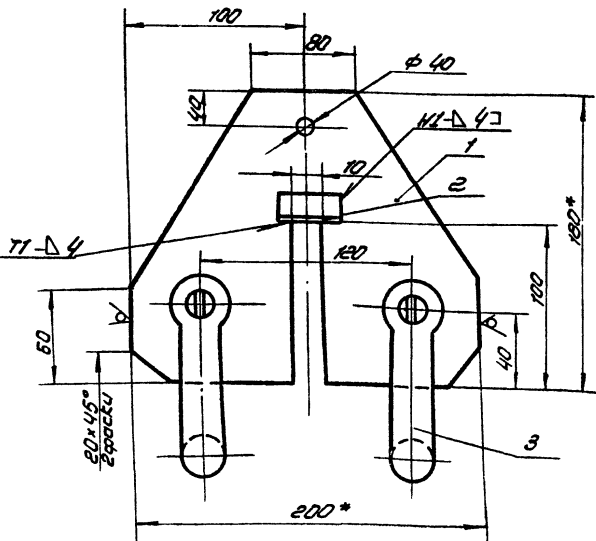
ПВ 12.02.00.00

Изм	Лист	И.Росум	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Числова	И.С.	6.30	И			
Провер	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
И.Контр	Панова	Л.В.	06.10	Лист		Листов	
Стеб	Кичинов	С.В.	06.10	Лист		Листов	

Исполнитель: И.С. Шитиков
г. Москва

ПВ 81.04.00.00 СБ

50 (N)



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сборочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; балоб - Н16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
- * Размеры для справок.

ПВ 81.04.00.00 СБ

Изм	Лист	И.Росум	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Числова	И.С.	6.30	И			
Провер	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
И.Контр	Панова	Л.В.	06.10	Лист		Листов	
Стеб	Кичинов	С.В.	06.10	Лист		Листов	

Исполнитель: И.С. Шитиков
г. Москва

Изм	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
11		ПВ 81.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
64	1	ПВ 81.04.00.01	Пластина		
			Лист 6-10 ГОСТ 19003-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
			180x200	1	3 кг.
64	2	ПВ 81.04.00.02	Опора		
			Уголок 615x45 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			4x50	2	0.1 кг.
			Стандартное изделие		
3			Скоба СЯ-21 ОСТ 5-2312-79	2	
			Т.П. 705-6-1с. 83		8491/3

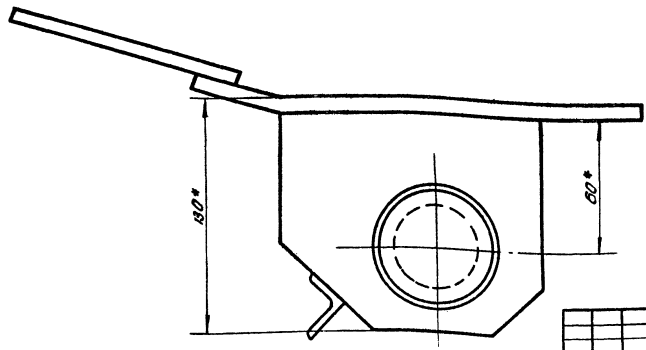
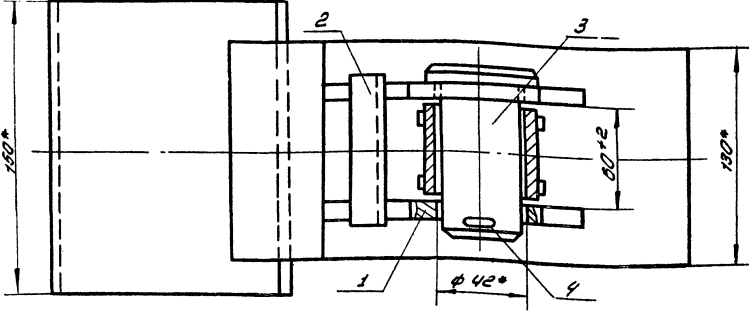
ПВ 81.04.00.00

Изм	Лист	И.Росум	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Числова	И.С.	6.30	И			
Провер	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
Г.И.П.	Шитиков	И.С.	4.10	Лист		Листов	
И.Контр	Панова	Л.В.	06.10	Лист		Листов	
Стеб	Кичинов	С.В.	06.10	Лист		Листов	

Исполнитель: И.С. Шитиков
г. Москва

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

ПВ 31.02.00.00.СБ

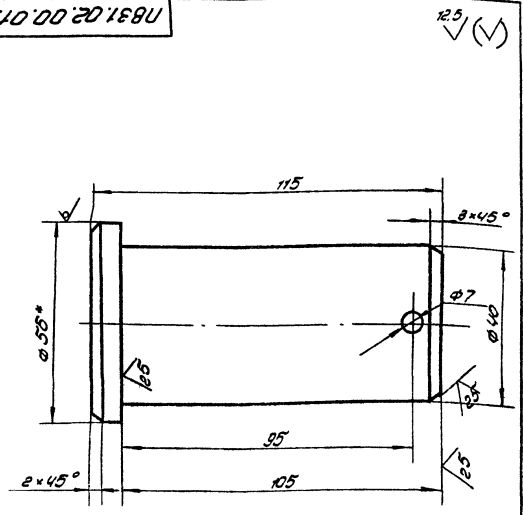


* Размеры для справок

ПВ 31.02.00.00.СБ				Лист		Масса	
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	1	И.С.И.	В.С.С.	1	1	0.4	1:2
Сборочный чертёж				Лист		Листов 1	
Сборочный чертёж				Исполнитель: И.С.И.			
				г. Москва			
				Дата: 1983			

Лист 1 из 1. Проверено: И.С.И. 1983.08.01

ПВ 31.02.00.01



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - H16; валов - h16; остальных ± 0.1/0.2
- * Размер для справок.

ПВ 31.02.00.01				Лист		Масса	
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	1	И.С.И.	В.С.С.	1	1	1.2	1:1
Палец				Лист		Листов 1	
Сборочный чертёж				Исполнитель: И.С.И.			
				г. Москва			
				Дата: 1983			

Лист 1 из 1. Проверено: И.С.И. 1983.08.01

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
12	1	И.С.И.	В.С.С.	1	1	0.4	1:2
Сборочный чертёж				Исполнитель: И.С.И.			
				г. Москва			
				Дата: 1983			
				Материал: сталь			
				Сварочные единицы:			
11	1	И.С.И.	В.С.С.	1	1	1.2	1:1
11	2	И.С.И.	В.С.С.	1	1	0.4	1:2
Палец				Исполнитель: И.С.И.			
				г. Москва			
				Дата: 1983			
				Материал: сталь			
				Шпунт Б.3.60-002			
				ГОСТ 397.79			
				Исполнитель: И.С.И.			
				г. Москва			
				Дата: 1983			
				Материал: сталь			

Т.П. 705-6-1с.83

Лист 1 из 3

ПВ 31.02.00.00

ПВ 31.02.00.00				Лист		Масса	
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	1	И.С.И.	В.С.С.	1	1	0.4	1:2
Сборочный чертёж				Лист		Листов 1	
Сборочный чертёж				Исполнитель: И.С.И.			
				г. Москва			
				Дата: 1983			
				Материал: сталь			

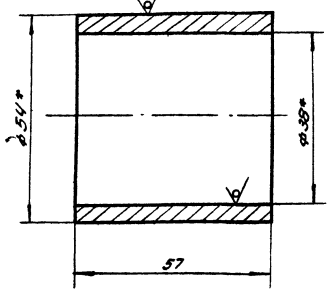
Калибры: сталь

Дата: 1983

Т.П. 705-6-1с.83
Львов

1831.02.01.01

50 (✓)



* Размеры для справок

1831.02.01.01

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,7	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгосмонтаж г. Москва		

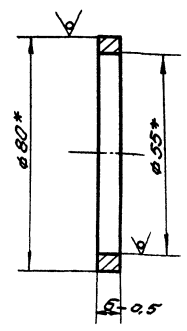
Труба 57х8 ГОСТ 8732-78
Труба 87х10 ГОСТ 8731-74

Формат: А1

Лист 1 из 1
Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

1831.02.01.02

50 (✓)



* Размеры для справок

1831.02.01.02

Пальца

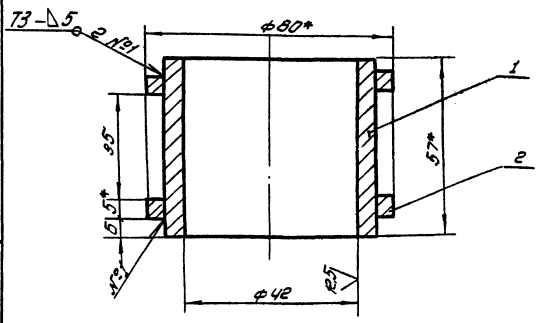
Лист	Масса	Масштаб
И	0,2	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгосмонтаж г. Москва		

Труба 80х6 ГОСТ 8732-78
Труба 87х10 ГОСТ 8731-74

Формат: А1

Лист 1 из 1
Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

1831.02.01.00.СБ



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9487-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; остальных $\pm \frac{IT8}{2}$.
- * Размеры для справок.

1831.02.01.00.СБ

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
И	1,2	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгосмонтаж г. Москва		

Сборочный чертёж

Формат: А1

Лист 1 из 1
Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

№ п/п	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
11		1831.02.01.00.СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
11	1	1831.02.01.01	Втулка	1	
11	2	1831.02.01.02	Пальца	2	

Т.П. 705-6-1с.83

8491/13

1831.02.01.00

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
И	1	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгосмонтаж г. Москва		

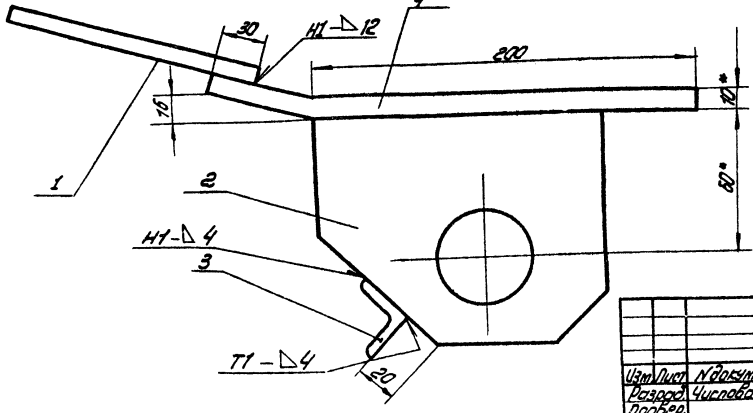
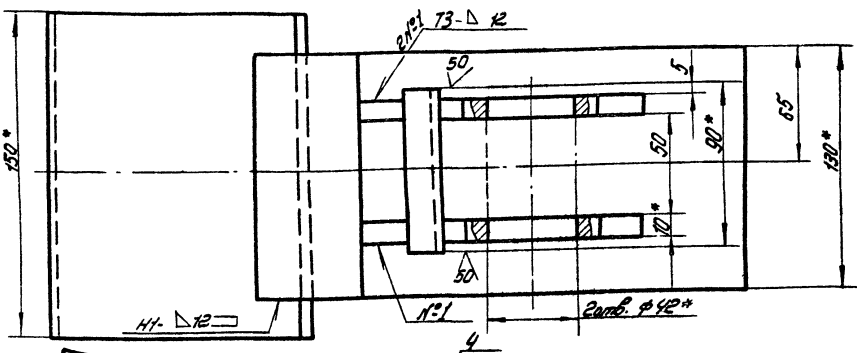
Копирован: Удмурт

Формат: А1

Лист 1 из 1
Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

1831.02.02.00.01

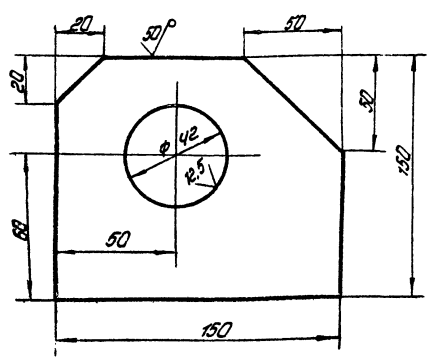
Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 0.15/2.
3. Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 64 - 2.5.

1831.02.00.00.06				Лист		Масса		Листов	
Ларус				И		8.0		1:2	
Сборочный чертёж				Лист		Листов		1	
Исполнитель: [Signature]				Проверенный: [Signature]		Утвержденный: [Signature]		г. Москва.	
Шероховатость: [Symbol]				Материал: [Symbol]		Сортамент: [Symbol]		[Symbol]	

1831.02.02.02



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных ± 0.15/2.

1831.02.02.02

Щетка

Лист	Масса	Листов	И	2.5	1:2
Ларус			Исполнитель: [Signature]		
Лист			Листов		
1			г. Москва		

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация				
1831.02.02.00.06	Сборочный чертёж			
Материалы				
64	1831.02.02.01	Пластина		
		Листов φ150 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		l: 200 ± 2	1	3.0 кг
11	1831.02.02.02	Щетка	2	
64	1831.02.02.03	Переключатель		
		Уголок 62x25x4 ГОСТ 73102-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		l: 100 ± 1.5	1	0.20 кг
64	1831.02.02.04	Пластина	1	
		Листов φ150 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		l: 270 ± 2	1	4.20 кг

Т.П. 705-6-1с.83

1831.02.02.00

Ларус

Лист	Масса	Листов	И	3
Ларус			Исполнитель: [Signature]	
Лист			Листов	
3			г. Москва	

Результат 15-1894-4

Лист	Масса	Листов	И	6.32
Ларус			Исполнитель: [Signature]	
Лист			Листов	
1			г. Москва	

Лист	Масса	Листов	И	2.5	1:2
Ларус			Исполнитель: [Signature]		
Лист			Листов		
1			г. Москва		

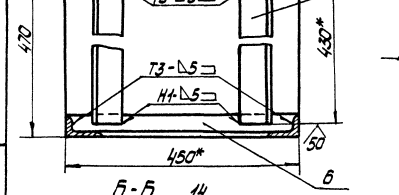
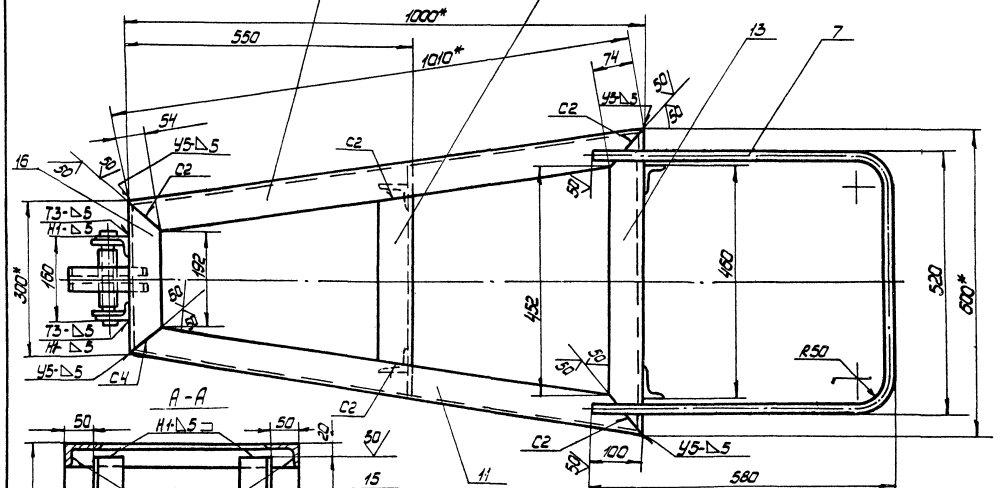
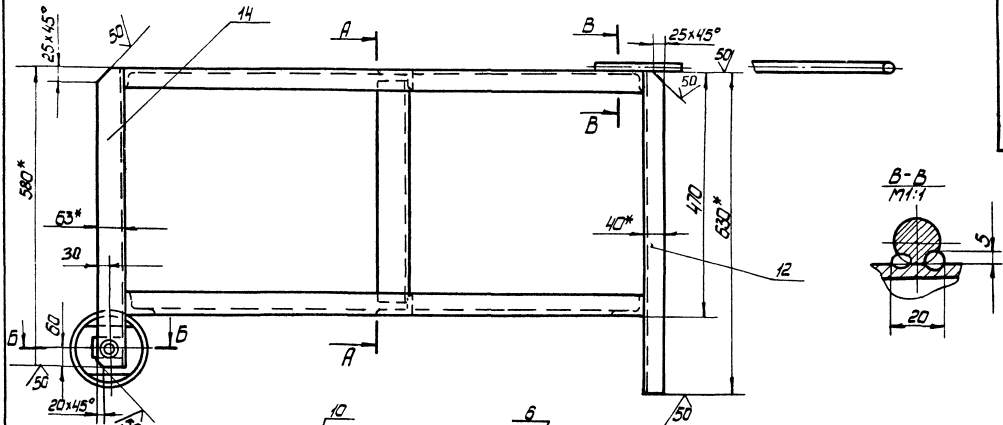
Результат 15-1894-4

Лист	Масса	Листов	И	6.32
Ларус			Исполнитель: [Signature]	
Лист			Листов	
1			г. Москва	

Копировать: [Symbol] Шероховатость: [Symbol]

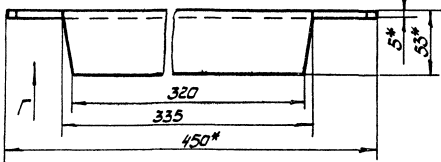
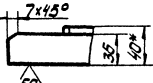
г.п. 705-6-1с. 83 Рельс III

П88.05.00.00.С5

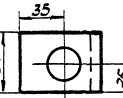


Вид Г
М1:2,5

Дет. пов. 6
М1:2,5



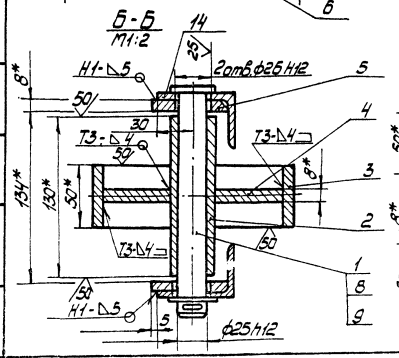
Дет. пов. 5
М1:2



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа ЭИИР ГОСТ 9457-75. Шов И-сварка ручная электродуговая.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий И4, валов-И4, остальные - ± 0,1 мм.
- Размеры для справок.
- Отверстие φ25 в дет. пов. 5 сверлить после сварки.

г.п. 705-6-1с. 83 8491/3

П88.05.00.00.С5

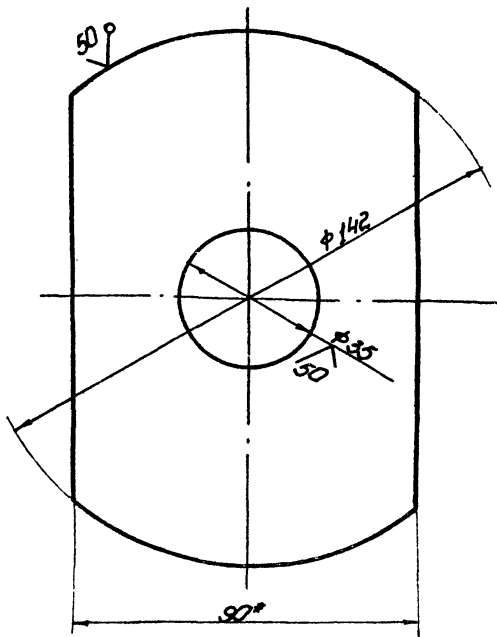


Имя Исполнителя		Лист		Масса		Толщина	
Упор		48,5		1:5			
Клиновой							
Сварочный чертеж							
Исполнитель		Лист		Листов		Исполнитель	
Проверка		Лист		Листов		Лист	
Дата						2 Москва	
						Стр. 1 из 22	

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

178.05.00.04

В(1)



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

178.05.00.04

Диофрагма

И 065 1:1

Лист 1 из 1
Листов 1
Материал: сталь 103-78
Стр. 3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Копировать

формат II

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	11 178.05.00.09	Уголок Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	3,95кг
54	12 178.05.00.10	Уголок Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	2,46кг
54	13 178.05.00.11	Уголок Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	2,35кг
54	14 178.05.00.12	Уголок Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	2,27кг
54	15 178.05.00.13	Уголок Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	1,68кг
54	16 178.05.00.14	Уголок Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	1,17кг
8		Стандартные изделия Шайба 25.04.016 ГОСТ 11371-78	1	0,02кг
9		ШПЛИТ 5x50.002 ГОСТ 397-79	1	0,01кг

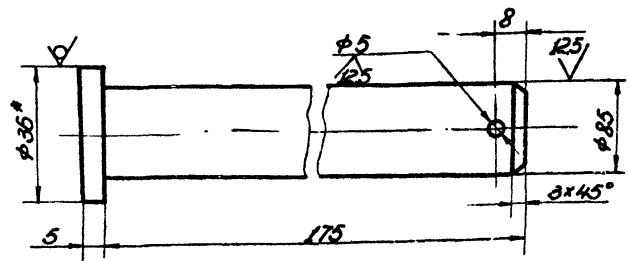
178.05.00.00

формат II

Копировать

178.05.00.01

25 В(1)



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

178.05.00.01

Ось

И 070 1:1

Лист 1 из 1
Листов 1
Материал: сталь 25-90-71
Стр. 3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Копировать

формат II

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	178.05.00.0006	Документация Оборочный чертеж		
И	1 178.05.00.01	Ось	1	
54	2 178.05.00.02	Ступица Труба 25x32 ГОСТ 3262-75 L = 130 ± 1	1	0,38кг
54	3 178.05.00.03	Обод Труба 159x8 ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-74 L = 50 ± 1	1	1,50кг
54	5 178.05.00.05	Накладная Лист 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79 L = 62 ± 1	2	0,16кг
54	6 178.05.00.06	Перекладина Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79 L = 450 ± 2	2	1,52кг
54	7 178.05.00.07	Ручка В-16 ГОСТ 2550-71 Стр. 3 ГОСТ 535-79 L = 1600 ± 3	1	2,50кг
54	10 178.05.00.08	Уголок L = 1010 ± 3 Уголок 5634015007850-78 Стр. 3 ГОСТ 535-79	2	3,95кг

178.05.00.00 Т.П. 705-6-1с.83

Упор
клиновидный

И 1 2

Лист 1 из 2
Листов 2
Материал: сталь 103-78
Стр. 3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Копировать

формат II

Л.П. 10-1694-4

Лист 1 из 2

Листом III
Т.П. 705-6-1с.83

Шкала: 1:1
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	ПВ7.11.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	ПВ7.11.00.01	Уголок	2	

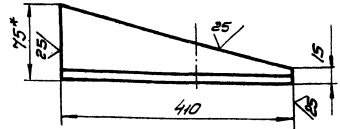
ПВ7.11.00.00

КЛИН

Лист 1
Итого листов 1
Исполнитель: [подпись]
г. Москва
Формат А1

10'00'11'811

√(√)



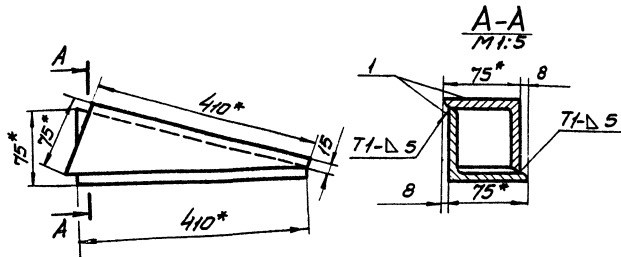
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: вылов - h 16
2. * Размеры для справок.

ПВ7.11.00.01

Уголок

Лист 1
Итого листов 1
Исполнитель: [подпись]
г. Москва
Формат А1

97000711811



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42 А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: остальных ± 0.15
3. * Размеры для справок.

8491/3

ПВ7.11.00.00.СБ Т.П. 705-6-1с.83

КЛИН
Сборочный чертеж

Лист 1
Итого листов 1
Исполнитель: [подпись]
г. Москва
Формат А1

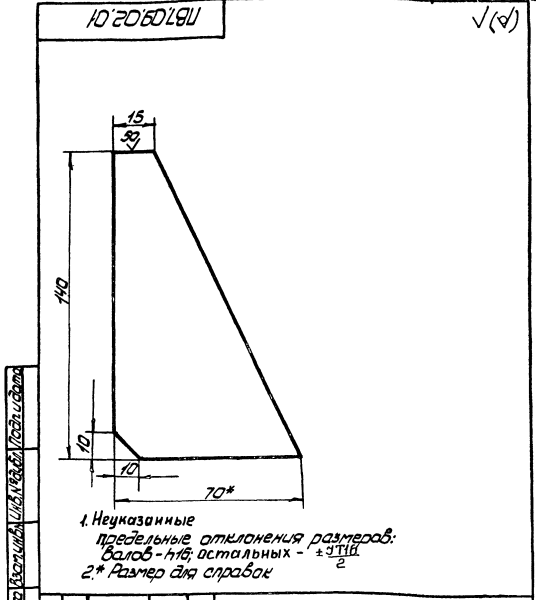
Калибрал. Биз

Формат А1

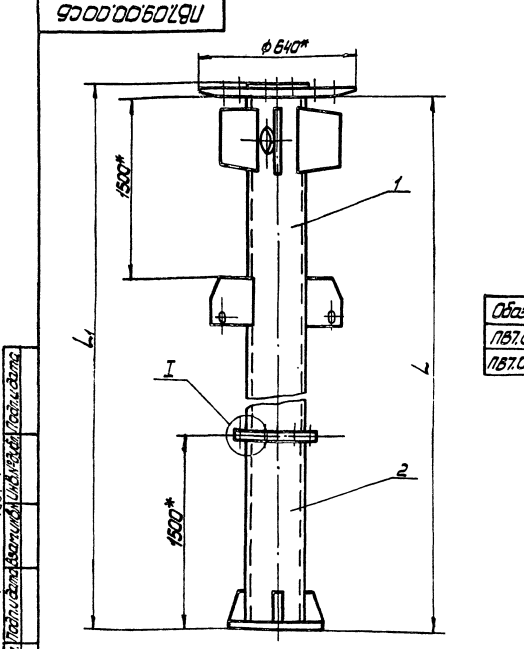
Лист 11
Т.П. 705-6-1с. 83

№	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация						
12			П87.09.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
Переменные данные для изменений						
П87.09.00.00.СБ						
Сборочные единицы						
11	1		П87.09.01.00	Стойка беряная	1	
11	2		П87.09.02.00	Стойка люкная	1	
Стандартные изделия						
	3		Гайка М16.4.02Б	ГОСТ 5915-70	16	
	4		Шпилька М16×100.58.02Б	ГОСТ 9065-75	16	
П87.09.00.00-01.СБ						
Сборочные единицы						
11	1		П87.09.01.00-01	Стойка беряная	1	
11	2		П87.09.02-00-01	Стойка люкная	1	
Стандартные изделия						
	3		Гайка М16.4.02Б	ГОСТ 5913-70	24	
	4		Шпилька М16×100.58.02Б	ГОСТ 9065-75	12	

П87.09.00.00		Лист 11	Лист 11	Лист 11
Стойка монтажная		1	1	1
		Исполнитель: [подпись]		
		г. Москва		



П87.09.02.01		Лист 11	Лист 11	Лист 11
Рёбро		1	1	1
		Исполнитель: [подпись]		
		г. Москва		



Обозначение	Размеры, мм	масса, кг	Примечание
П87.09.00.00	7985 8025	466	Используется для жесткости 320 м³
П87.09.00.00-01	9500 9540	556	" 500 м³

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18, валов - Н18, остальных - ± IT16/2
2* Размеры для справок.

П87.09.00.00.СБ		Лист 11	Лист 11	Лист 11
Стойка монтажная		1	1	1
		Исполнитель: [подпись]		
		г. Москва		

П87.09.00.00.СБ Т.П. 705-6-1с. 83		Лист 11	Лист 11	Лист 11
Монтажная стойка		1	1	1
Сборочный чертеж		Исполнитель: [подпись]		
		г. Москва		

Рисунки 1516.9-4

Копировать и использовать в соответствии с [подпись]

Листов 11
Т.П. 705-6-Тс.83

№	Обозначение	Наименование	кол/Примеч.
		Документация	
	ПВ7.09.01.00СБ	Сварочный чертеж	
		Детали	
И	1	Резьба	3
		Переменные данные для исполнений	
		ПВ7.09.01.00 см.СБ	
		Детали	
И	2	Резьба	4
И	3	Резьба	1
БН	4	Труба $\varnothing 102 \times 4$ ГОСТ 8732-78 Высотой 6517-74	1 2,5кг
БН	5	Труба $\varnothing 102 \times 4$ ГОСТ 8732-78 Высотой 6517-74 L=210 \pm 2	1 343кг
И	7	Фланец	1
		Стандартные изделия	
	Б	Фланец Ру 2,5 Ду 200 ГОСТ 12827-67 ПВ7.09.01.00-01 см.СБ	1

Исполнение: 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

ПВ7.09.01.00

Стойка верхняя
Лит. Масса (кг) 1 2
Исполнитель: 2, Москва
Формат И

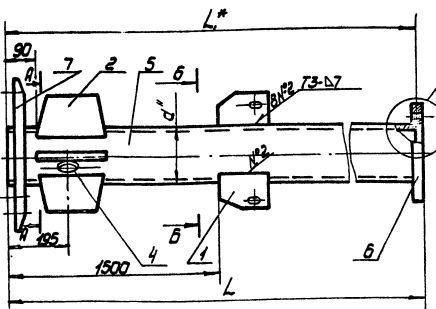
№	Обозначение	Наименование	кол/Примеч.
		Детали	
И	2	Резьба	4
И	3	Резьба	1
БН	4	Труба $\varnothing 102 \times 4$ ГОСТ 8732-78 Высотой 6517-74 L=250 \pm 2	1 2,7кг
БН	5	Труба $\varnothing 102 \times 4$ ГОСТ 8732-78 Высотой 6517-74 L=8032 \pm 10	1 427кг
И	7	Фланец	1
		Стандартные изделия	
	5	Фланец Ру 2,5 Ду 250 ГОСТ 12827-67	1

Исполнение: 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

ПВ7.09.01.00

Лит. 2
Формат И

9000100100



Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг	Примечание
ПВ7.09.01.00	1525 102 4 6517	406	Примечание: высота см.СБ
ПВ7.09.01.00-01	1500 102 4 8032	492	--- 500мм

1. Электроды сварочные типа ЭН41 ГОСТ 9457-75
2. Сварочные швы выполнять по ГОСТ 5204-80.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, вылов - н16, остальные $\pm 0,16$.
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. БН 69.
5. Деталь поз.7 прихватить, окончательная сварка производится на монтаже.
- 5* Размеры для справок.

8491/3

Т.П. 705-6-Тс.83
ПВ7.09.01.00СБ

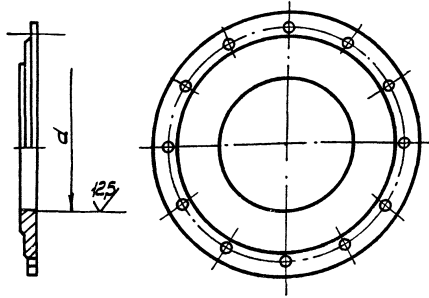
Листов 15-1694.4

№	Исполнение	Размер	Масса	Примечание
И	1	1525 102 4 6517	406	Примечание: высота см.СБ
БН	4	1500 102 4 8032	492	--- 500мм

Стойка верхняя
Сварочный чертеж
Лит. Масса (кг) 1 2
Исполнитель: 2, Москва
Формат И

Т.П. 705-6-т. 83 Яльботт III

1010601911



Обозначение	d, мм	Масса, кг
ПБ7.09.01.07	φ222	44
ПБ7.09.01.07-01	φ276	42

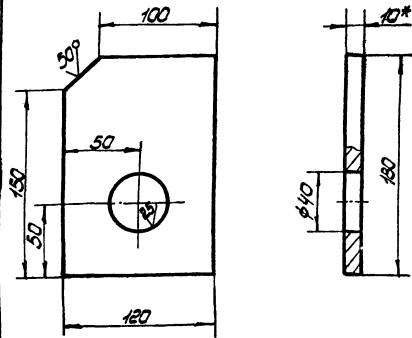
ПБ7.09.01.07

Фланец

Заглушка 125-500
ГОСТ 12836-67

Лист	Масса	Масштаб
И	См. табл.	-
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

1010601911



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов-н/б, отверстий-н/б, остальные $\pm 0.1/0$.
- 2* Размер для справок.

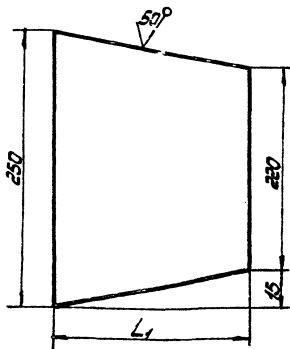
ПБ7.09.01.01

Ребро

Полоса 8*250 ГОСТ 103-76
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	10	1:2
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

2010601911



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПБ7.09.01.02	148	1.5
ПБ7.09.01.02-01	121	1.3

Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов-н/б.

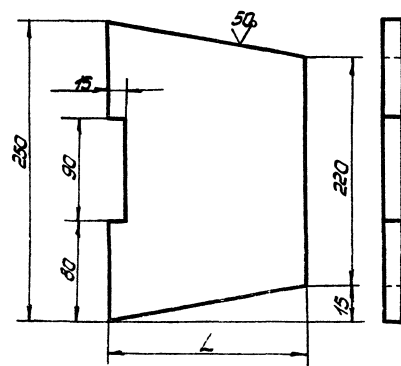
ПБ7.09.01.02

Ребро

Полоса 8*250 ГОСТ 103-76
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	См. табл.	-
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

2010601911



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПБ7.09.01.03	148	1.4
ПБ7.09.01.03-01	121	1.7

Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов-н/б, отверстий-н/б.

ПБ7.09.01.03 т.п. 705-6-т. 83

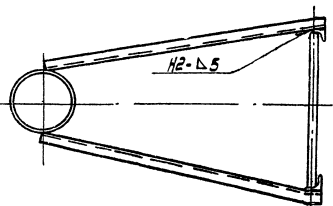
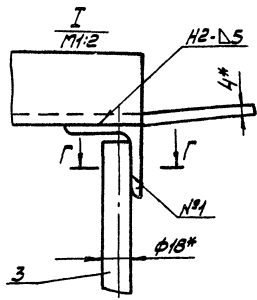
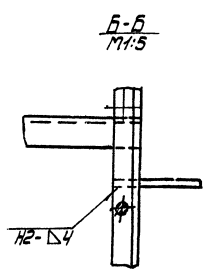
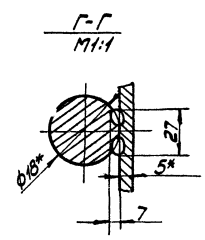
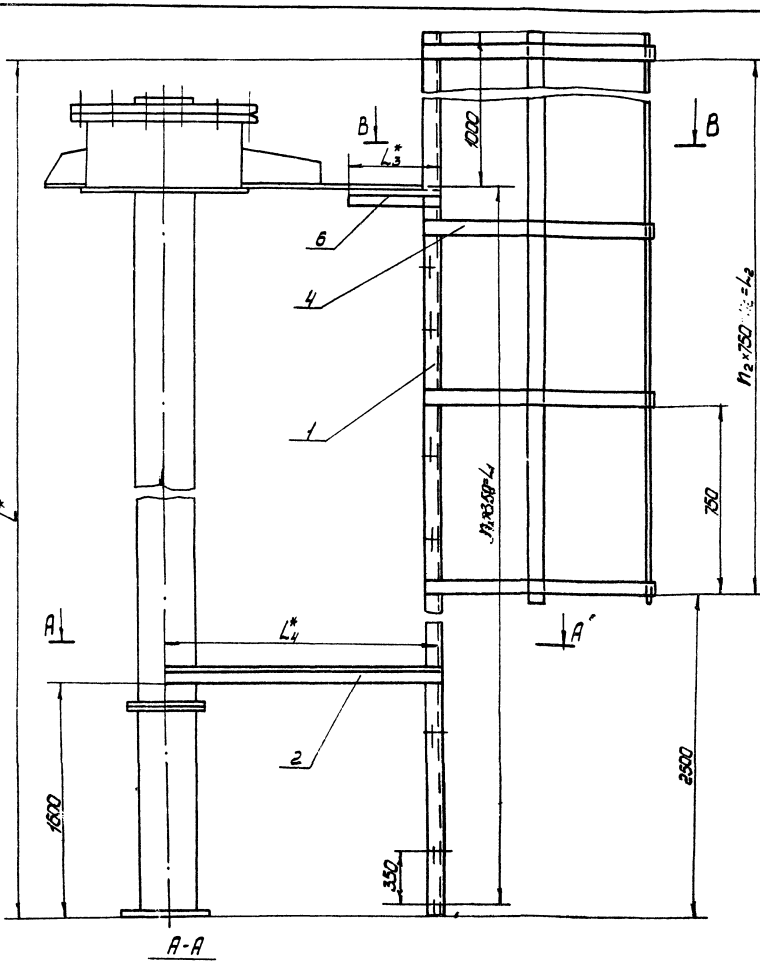
Ребро

Полоса 8*250 ГОСТ 103-76
Ст. 3 ГОСТ 535-79

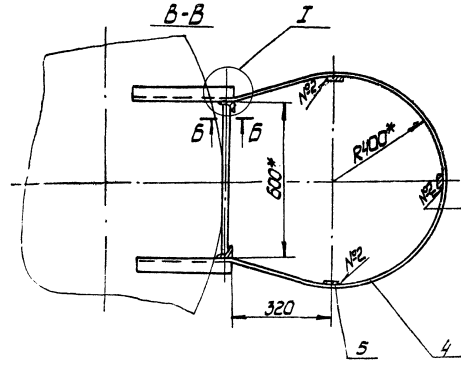
Лист	Масса	Масштаб
И	См. табл.	-
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

Рубино 15-16.94-4

849/13



Обозначение	Размеры, мм					П2	П1	Масса	Примечание
	L*	L1	L2	L3*	L4				
П89.18.00.00	8580	7350	6080	240	850	8	21	1487	включь 320-й
П89.18.00.00-01	9200	9100	7600	250	955	10	26	209	-н- 500,800-й



1. Электроды сварочные типа ЭНЭА ГОСТ 9467-75
Сварочные швы выкатывать по ГОСТ 5284-80.
Шов №1 обварка ручная электродуговой.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16,
валов - Н16,
остальные - с - t 2/16.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-25.
- 4* Размеры для справок.

Т.п. 705-6-1с.83

8491/3

П89.18.00.00.СВ

№ п/п	Исполнитель	Дата	Лист	Масса	Примечание
1	Лестница для монтажной стойки				
2	Оборачивный чертеж				

Арбодом 15-1699.4
Лист 1 из 1

Лист 3
г.п. 705-6-1с. 83

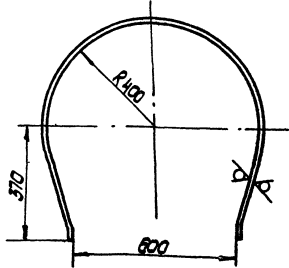
Лист 2
г.п. 705-6-1с. 83

№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
Документация				
22	П89.18.00.00.05	Общархитектурный чертеж		
Предельные данные для исполнения				
	П89.18.00.00	см. 05		
Детали				
64	1 П89.18.00.01	Узелок 650х50х5 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 8660 \pm 10$	2	32,8 кг
64	2 П89.18.00.02	Узелок 650х50х5 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 850 \pm 2$	2	3,2 кг
64	3 П89.18.00.03	Крыло В-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 580 \pm 2$	22	1,2 кг
11	4 П89.18.00.04	Дуга	9	
64	5 П89.18.00.05	Полоса 4х40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 6770 \pm 8$	3	7,8 кг
64	5 П89.18.00.06	Узелок 650х50х5 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 240 \pm 1,5$	2	0,9 кг
Детали				
64	7 П89.18.00.07-01	Узелок 650х50х5 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	39,5 кг
П89.18.00.00				
Мат. Листы	Мат. Листы	Листы	Листы	Листы
Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4	Лист 5
Лестница для монтажной стайки				Мат. Листы Мат. Листы Мат. Листы Мат. Листы Мат. Листы
				Исп. Проектирование в Москве 29.02.81

№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
$L = 102000 \pm 10$				
64	2 П89.18.00.02-01	Узелок 650х50х5 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 995 \pm 4$	2	3,5 кг
64	3 П89.18.00.03	Крыло В-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 580 \pm 2$	27	1,2 кг
11	4 П89.18.00.04	Дуга	11	
64	5 П89.18.00.05-01	Полоса 4х40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 7770 \pm 8$	3	9,1 кг
64	6 П89.18.00.06-01	Узелок 650х50х5 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79 $L = 250 \pm 1,5$	2	0,9 кг
П89.18.00.00				
				Лист 2

ГОД 816811

59 (✓)



1. Предельные отклонения размеров в мм от отверстий - Н16, остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

г.п. 705-6-1с. 83

8491/3

Лист 2
г.п. 705-6-1с. 83

№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
П89.18.00.04				
		Дуга	11	27 1:10
Мат. Листы Мат. Листы Мат. Листы Мат. Листы Мат. Листы				
Лист 1 Лист 2 Лист 3 Лист 4 Лист 5				
Дуга 4х40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79				Исп. Проектирование в Москве 29.02.81

Львов Л.П. 705-6-1с.83

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол. Дривки
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Детали	
1	ПВ4.03.01.01	Пластина Б.4 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-78 (130x240)±2	1 3,8кг
2	ПВ4.03.01.02	Гайка	1

ПВ4.03.01.00

Корпус

Лист 1 из 1
Исполнение 1
Испроверено
в Москве
Фабрикант

Львов Л.П. 705-6-1с.83

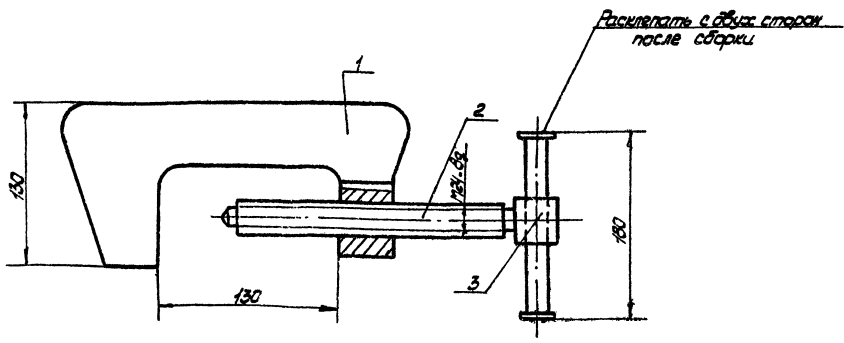
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол. Дривки
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
1	ПВ4.03.01.00	Корпус	1
		Детали	
2	ПВ4.03.00.01	Рычаг Б.15 ГОСТ 2590-74 Круп. Ст.3 ГОСТ 535-75 L=180±2	1 0,4кг
3	ПВ4.03.00.02	Бит	1

ПВ4.03.00.00

Струбцина для
прижима образоч-
ного угля

Лист 1 из 1
Исполнение 1
Испроверено
в Москве
Фабрикант

ПВ4.03.00.00



Размеры для справок

Л.П. 705-6-1с.83

249/13

ПВ4.03.00.00СБ

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол. Дривки
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
1	ПВ4.03.00.00СБ	Струбцина для прижима образоч- ного угля	1 5,2
		Сборочный чертеж	1/2

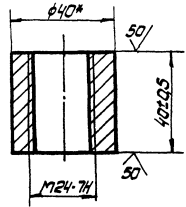
Копировать документ

Работа 15-1634-4

Л.П. 705-6-1с.83

201000180

В(✓)



* Размер для справок.

ПБ4.03.01.02

Гайка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,25	1:1
Лист Листов		

Криве В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

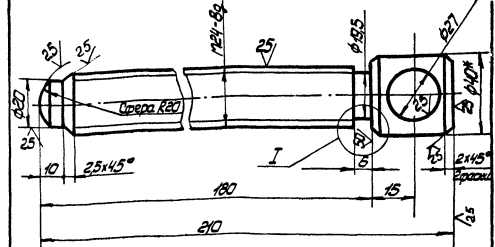
Ипронтергосплан
г. Москва

Формат И1

Л.П. 705-6-1с.83

200000180

В(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H18;
валов - h18
остальных - IT16.

* Размер для справок.

ПБ4.03.00.02

Винт

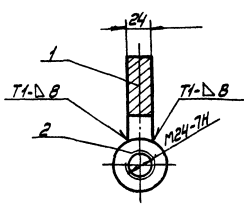
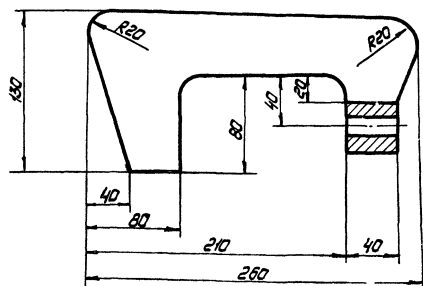
Лист	Масса	Масштаб
И	0,8	1:1
Лист Листов		

Криве В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Ипронтергосплан
г. Москва

Формат И1

9000100180



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э47А ГОСТ 9487-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H18
валов - h18
остальных - IT16
- * Размер для справок.

Л.П. 705-6-1с.83

819/13

ПБ4.03.01.00.05

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
И	4,0	1:2
Лист Листов		

Ипронтергосплан
г. Москва

Формат И2

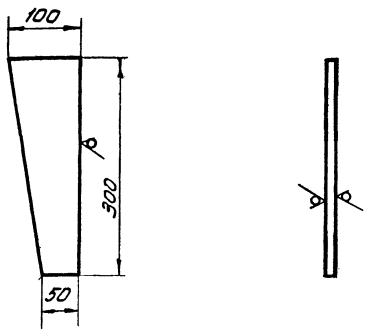
Л.П. 705-6-1с.83

Л.П. 705-6-1с. 83

Львов Ю

10 00 80 6811

es √(√)



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

1789.08.00.04

Ребро

Лист	Масса	Материал
1	1,77	1:4
Лист	Листов	1

10x100 ГОСТ 103-76
 Ст 3 ГОСТ 535-79

Формат 11

Львов Ю

Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
12		1789.08.00.00.05	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	1789.08.00.01	Швеллер		
			Швеллер В ГОСТ 8240-78		
			Ст 3 ГОСТ 14537-79		
			L=1200 ± 4	2	16,32 кг
Б4	2	1789.08.00.02	Лист		
			Лист Б10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14537-79		
			(80 × 200) ± 2	1	1,25 кг
Б4	3	1789.08.00.03	Лист		
			Лист Б10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14537-79		
			(200 × 350) ± 2	1	6,24 кг
И	4	1789.08.00.04	Ребро		

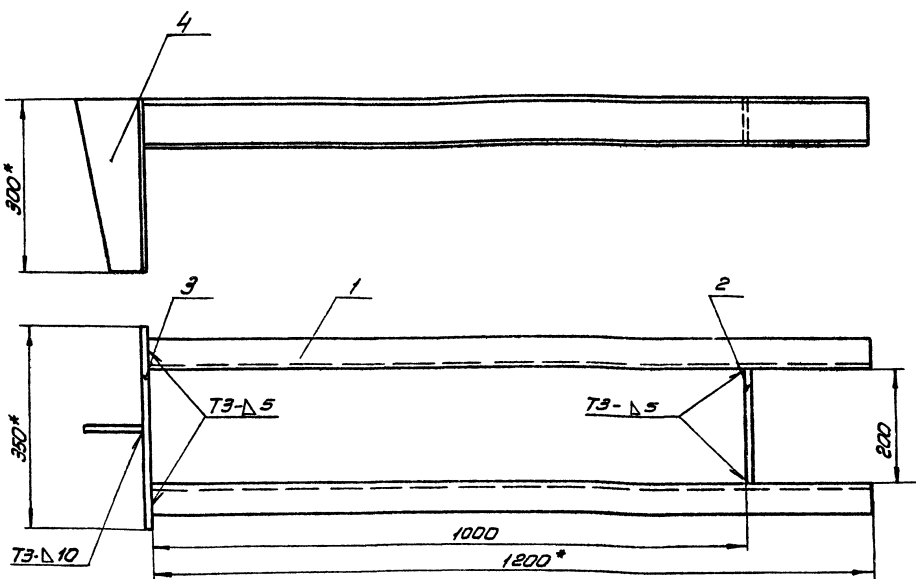
1789.08.00.00

Рама

Лист	Листов	Листов
1	1	1
Лист	Листов	Листов
1	1	1

Формат 11

10 00 80 6811



1. Электроды сборочные типа Э42А, ГОСТ 19467-75. Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{T/16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-У 4. *Размеры для справок.

Л.П. 705-6-1с. 83
 1789.08.00.00.05

Рама

Лист	Листов	Листов
1	1	1
Лист	Листов	Листов
1	1	1

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
И	26	1:5
Лист	Листов	1

Упрощенная конструкция в Москве

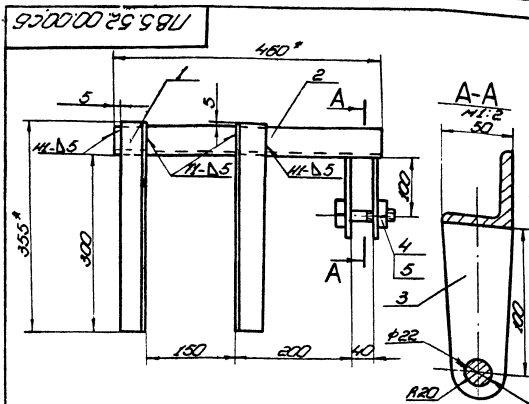
Копирайтер Б.Б.

Формат 12

Работа в 15-16.94-4

Львов Ю

Т.п. 705-6-1с.83 Альбом III



- Сборное швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭМЭР по ГОСТ 5467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; Валов - h16; остальных $\pm IT16$.
- Шероховатость поверхностей, реза для дем. 54 ∇ 2,5
- * Размеры для справок.

1785.52.00.00.05

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Провер.	Дата
1	1	1785.52.00.00.05			6.9.78
Скобы для наращивания блочного сварочного щитка					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.52.00.00.05			6.9.78
Скобы для наращивания блочного сварочного щитка					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.52.00.00.05			6.9.78
Скобы для наращивания блочного сварочного щитка					

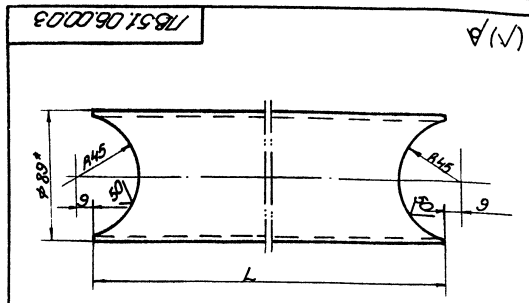
Лист 1 из 2
Масштаб 1:2
Исполнитель: (подпись)
Проверитель: (подпись)

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Провер.	Дата
11	1	1785.52.00.00.05			
Документация					
Детали					
54	1	1785.52.00.01	Узелок		
Узелок 6-30450-600780978-40					
L = 355 ± 3					
54	2	1785.52.00.02	Узелок		
Узелок 6-30450-600780978-40					
L = 450 ± 3					
54	3	1785.52.00.03	Щиток		
Щиток 6-31007-18903-74					
Ст. 3 ГОСТ 14637-78					
(80×120) ± 2					
Стандартные изделия					
4			Болт М20×75.58		
ГОСТ 7798-70					
5			Гайка М20.5		
ГОСТ 5915-70					

1785.52.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Провер.	Дата
Скобы для наращивания блочного сварочного щитка					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.52.00.00			6.9.78
Скобы для наращивания блочного сварочного щитка					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.52.00.00			6.9.78
Скобы для наращивания блочного сварочного щитка					

Лист 1 из 1
Масштаб 1:1
Исполнитель: (подпись)
Проверитель: (подпись)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1785.05.00.03	650	5,45
1785.05.00.03-01	1170	9,0

- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; Валов - h16; остальных $\pm IT16$.
- * Размер для справок.

1785.06.00.03

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Провер.	Дата
Труба					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.06.00.03			6.9.78
Труба 80×4 ГОСТ 8732-78					
Б · 10 ГОСТ 8731-74					

Лист 1 из 1
Масштаб 1:2
Исполнитель: (подпись)
Проверитель: (подпись)

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Провер.	Дата
12	1	1785.06.00.00.05	Сварочный щиток		
Документация					
Детали					
11	1	1785.06.00.01	Ухо		
11	2	1785.06.00.02	Палец		
11	3	1785.06.00.03	Труба		
4	1785.06.00.03-01		Труба		
54	5	1785.06.00.04	Труба		
Труба 80×4 ГОСТ 8732-78					
Б · 10 ГОСТ 8731-74					
L = 360 ± 3					
54	6	1785.06.00.05	Стручка		
Труба 80×4 ГОСТ 8732-78					
Б · 10 ГОСТ 8731-74					
L = 2000 ± 5					
Стандартные изделия					
Шпилька 8×55					
ГОСТ 397-79					

1785.06.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.	Провер.	Дата
Скобы для демонстрации монтажа					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.06.00.00			6.9.78
Скобы для демонстрации монтажа					
Изм.	Лист	№ докум. <td>Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td></td>	Исполн. <td>Провер. <td>Дата</td> </td>	Провер. <td>Дата</td>	Дата
1	1	1785.06.00.00			6.9.78
Скобы для демонстрации монтажа					

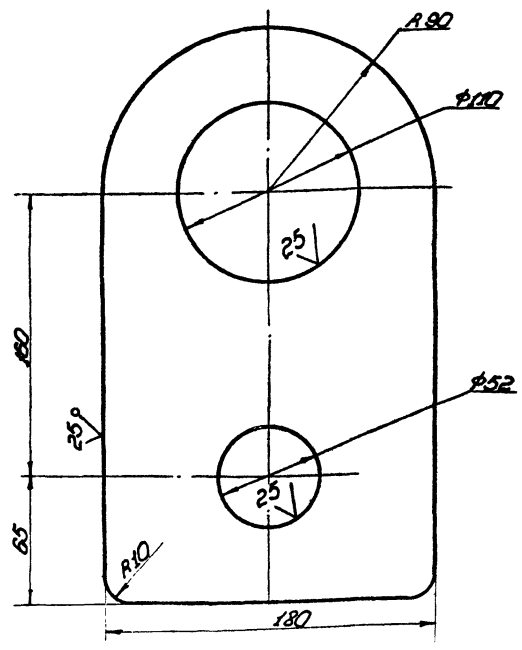
Лист 1 из 1
Масштаб 1:1
Исполнитель: (подпись)
Проверитель: (подпись)

Т.п. 15-1691-4

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

17851.06.00.01

(V) A



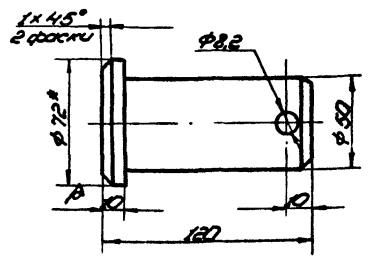
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных ±IT16/2

Лист №... Работы в сборе... Умб. А.И.И.И.И. Работы в сборе

17851.06.00.01		Лист	№	Масштаб
УХО		И	50	1:2
5-18 ГОСТ 19903-71		Гипроинформспец. монтаж		
Ст.3 ГОСТ 14637-79		г. Москва		
Копировали		Формат И1		

17851.06.00.02

25 (V) A



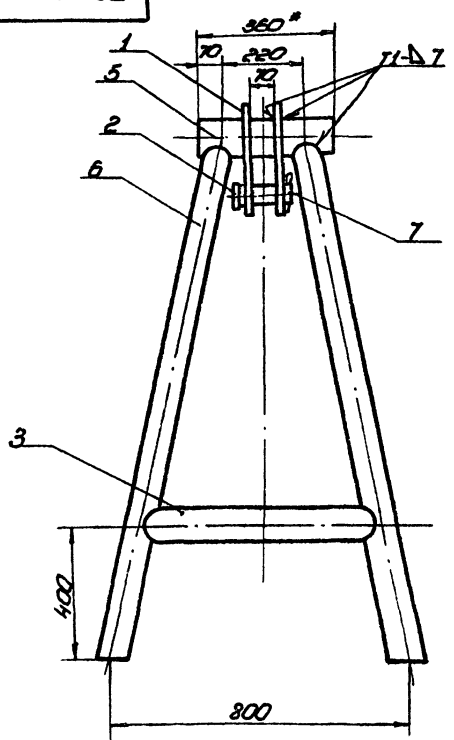
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных ±IT16/2
2. Размеры для справок.

Лист №... Работы в сборе... Умб. А.И.И.И.И. Работы в сборе

17851.06.00.02		Лист	№	Масштаб
Палец		И	16	1:2
5-18 ГОСТ 19903-71		Гипроинформспец. монтаж		
Ст.3 ГОСТ 14637-79		г. Москва		
Копировали		Формат И1		

Работа 15-16.94-4

17851.06.00.03



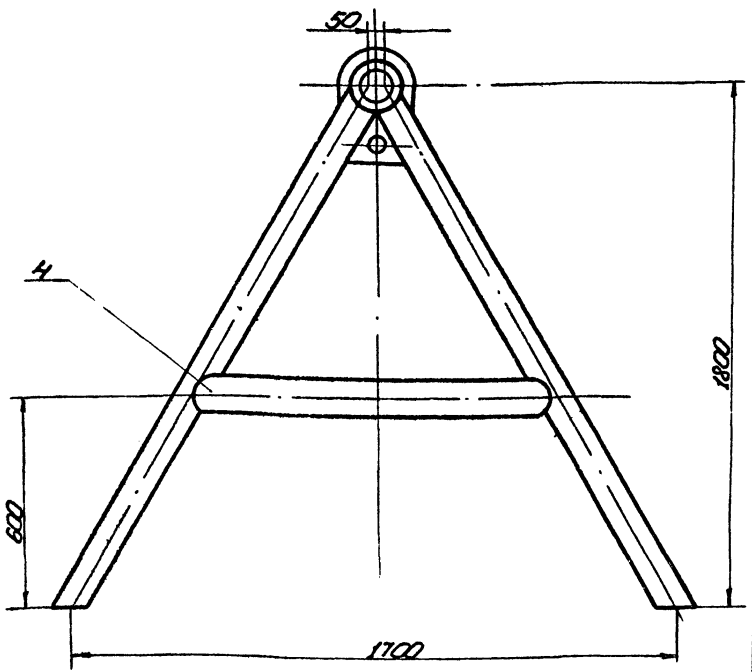
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э429 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных ±IT16/2
3. Шероховатость поверхности разв. для дет. Б4-29
4. Размеры для справок

Лист №... Работы в сборе... Умб. А.И.И.И.И. Работы в сборе

17851.06.00.03		Лист	№	Масштаб
Казлы для демонтажа монтажной стойки сварочный чертеж		И	1120	1:10
5-18 ГОСТ 19903-71		Гипроинформспец. монтаж		
Ст.3 ГОСТ 14637-79		г. Москва		
Копировали		Формат И2		

Т.П. 705-6-1с.83

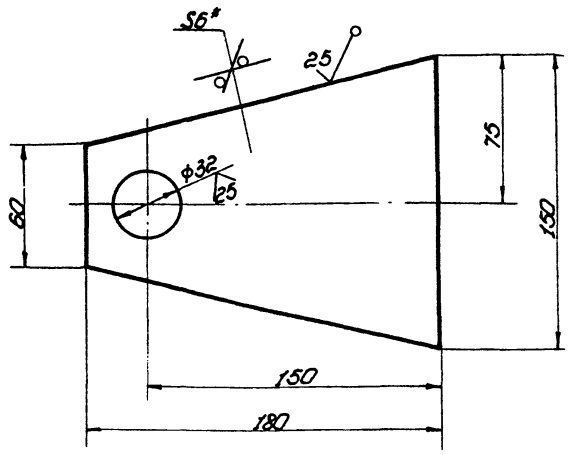
8491/3



7.11. 705-6-1с. 83

Район 15 - 1684-4

1785.07.00.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, валов h16, остальных ±IT16.
2. * Размеры для справок.

1785.07.00.04

ЩЕКА

Мат.	Абесс	Масштаб
И	075	1:2

5-6 ГОСТ 19903-74
Лист 3 от 3 ГОСТ 14631-79
Гиперметрический монтаж
г. Москва
Получено
Формат А1

34

№ документа	№ детали	Обозначение	Наименование	№ детали	Количество
Документация					
12		1785.07.00.00.05	Сборочный чертеж		
Детали					
54	1	1785.07.00.01	Фланец		
5-5 ГОСТ 19903-74 Лист 3 от 3 ГОСТ 14631-79 L=220; d=32					
54	2	1785.07.00.02	Труба L=90±1	2	354 кг
Труба 133x6 ГОСТ 8732-78 8-10 ГОСТ 8731-74					
54	3	1785.07.00.03	Шайба	2	0,03 кг
d=32; D=50 ГОСТ 8-50 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-78 L=4:1					
11	4	1785.07.00.04	Щека	2	
54	5	1785.07.00.05	Ось	1	0,7 кг
5-30 ГОСТ 2590-71 ГОСТ Ст. 3 ГОСТ 535-78 D=30; L=120±2					

Район 15 - 1684-4

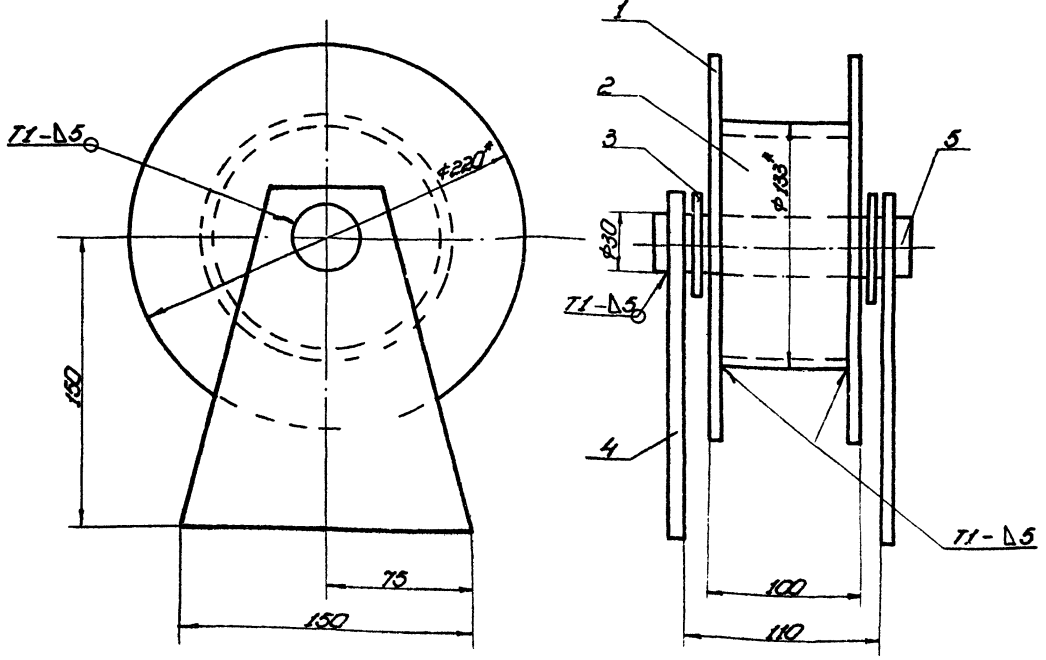
1785.07.00.00

Рольки отводной для демонтажа монтажной стойки

Мат.	Абесс	Масштаб
И	7,6	1:2

Гиперметрический монтаж
г. Москва
Формат А1

1785.07.00.00.05



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42Л ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, валов h16, остальных ±IT16.
3. Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 54 > 50
4. * Размеры для справок.

7.11. 705-6-1с. 83

8491/3

1785.07.00.00.05

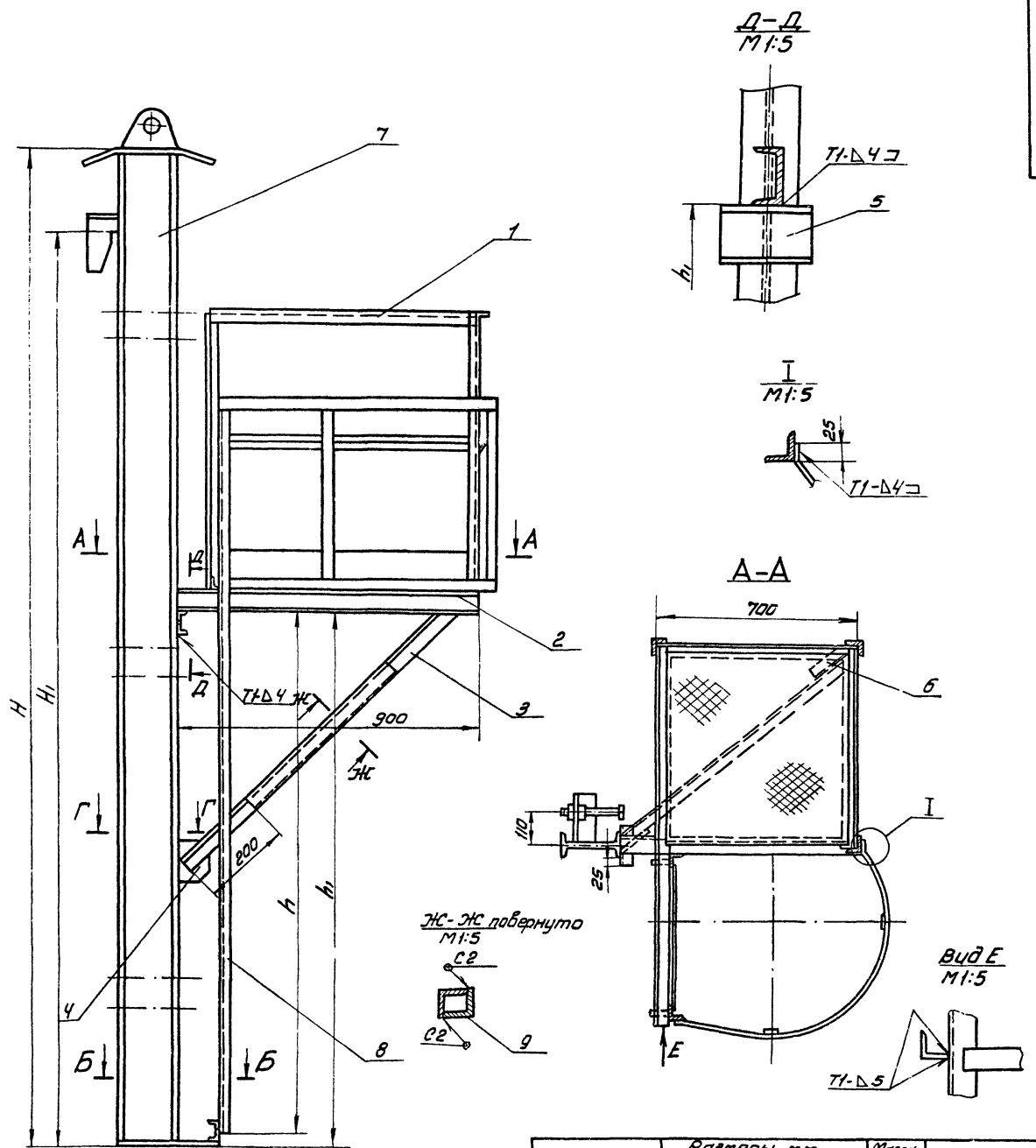
Мат.	Абесс	Масштаб
И	7,6	1:2

Рольки отводной для демонтажа монтажной стойки
Сборочный чертеж

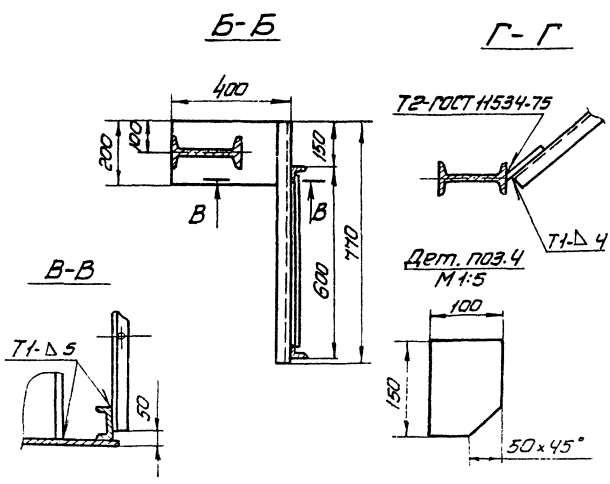
Гиперметрический монтаж
г. Москва
Формат А1

П865.07.00.00 СБ

И.П. 705-6-1с.83 Альбом III



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг	Примечание
	H	H ₁	h	h ₁		
П865.07.00.00	2980	3380	1700	1750	210	высота стены 2980
-01	4470	4870	2400	2450	250	— 4470



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов - h 16; JT16 остальных ± JT16/2
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-В.
- 4 * Размеры для справок.

Работа 15-1894-4
Изготовитель: Центральный научно-исследовательский институт машиностроения, г. Москва

И.П. 705-6-1с.83 8491/3

П865.07.00.00 СБ

Эскиз	Чертеж	Лист	Листов	Г
Листов	Листов	Листов	Листов	Листов

Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка
Сварочный чертеж

Исполнитель: 2. Москва
Формат 22

Т.П. 705-6-1-83

Лист 1 из 2

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	1865.01.02.11	Узелок	3	
12	1865.01.02.12	Отвод		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
13	1865.01.02.13	Швеллер	1	12,5 кг
		10100718240-72 Искр. Стр. 3 от 14637-78		
14	1865.01.02.14	Узелок	1	4,7 кг
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		L = 145 ± 12	1	0,3 кг
15		Стандартные изделия		
		М. 18 К. 2. 58. 025		
		1007 1798-70	6	
		М. 18 К. 4. 026		
		1007 5915-70	6	
Переменные данные для исполнения				
		1865.01.02.00 см. 05		
		Детали		
17	1865.01.02.00	Болта		
		Искр. 5-20100718239-72 Стр. 3 от 14637-78		
		L = 33,50 ± 5	1	70,35 кг
17	1865.01.02.00-01	Болта		
		1865.01.02.00-01 см. 05		
		Детали		
		Искр. 5-20100718239-72 Стр. 3 от 14637-78		
		L = 48,40 ± 5	1	101,64
1865.01.02.00				2
Копировать				ф. 12-011

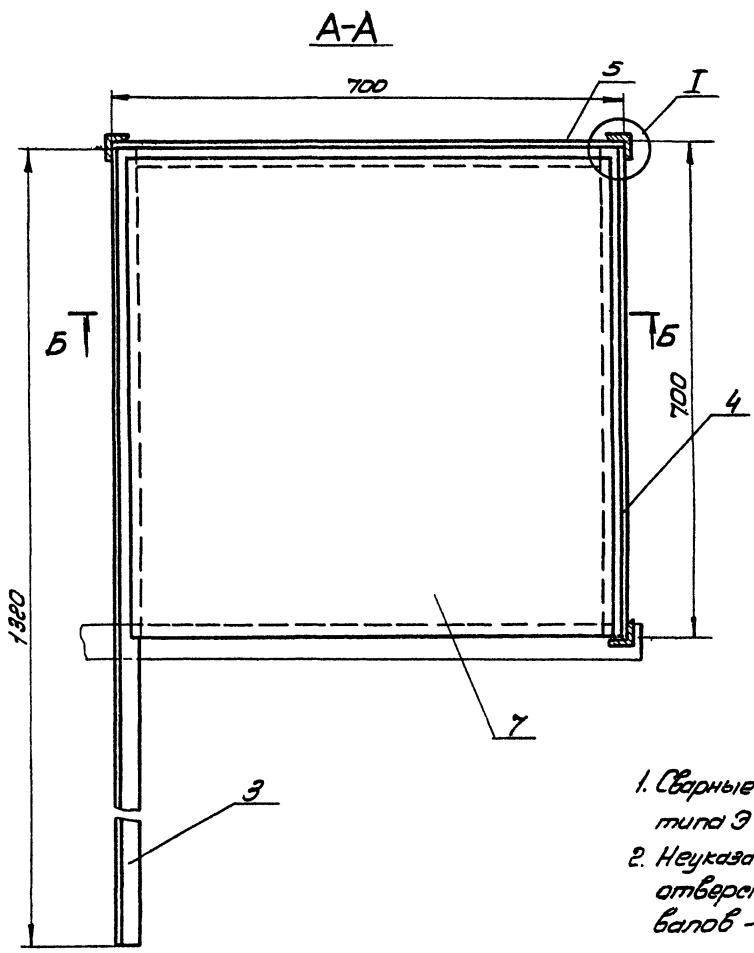
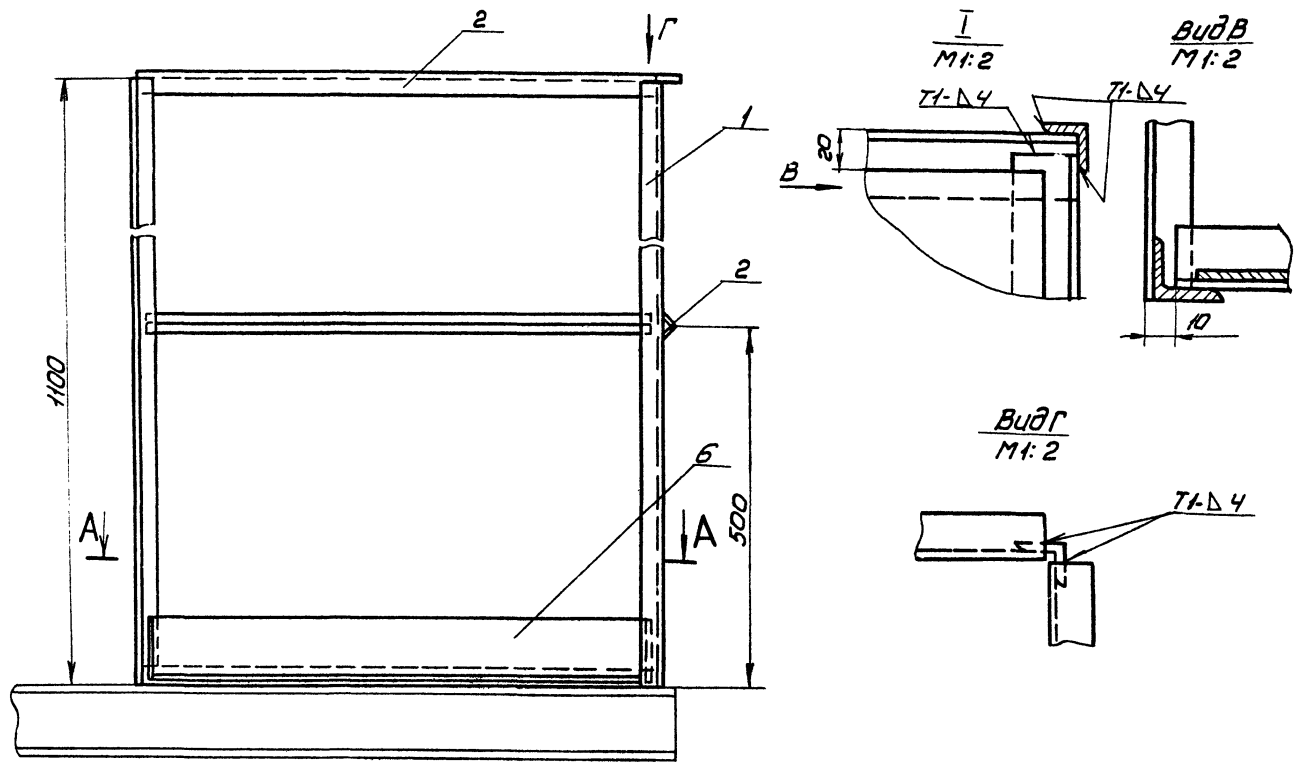
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	1865.01.02.00-05	Сборочный чертеж		
1	1865.01.02.01	Пластина		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		L = 500 ± 22	1	4,9 кг
2	1865.01.02.02	Шп	2	16 кг
3	1865.01.02.03	Труба		
		Труба 574x100x12 Искр. Стр. 3 от 14637-78		
		L = 125 ± 1,5	1	0,7 кг
4	1865.01.02.04	Резец		
		Резец 44x100x105 Стр. 3 от 14637-78		
		L = 200 ± 1,5	1	2,2 кг
5	1865.01.02.05	Резьбовая	1	
6	1865.01.02.06	Гайка	6	
7	1865.01.02.07	Винт	6	
8	1865.01.02.08	Узелок	3	
9	1865.01.02.09	Узелок	3	
10	1865.01.02.10	Пластина		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		(100x50) L 1,5	3	0,4 кг
1865.01.02.00				
Болта				
Копировать				ф. 12-011

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
6	1865.01.00.06	Узелок	1	0,8 кг
9	1865.01.00.07	Узелок	1	3,0 кг
Переменные данные для исполнения				
		1865.01.00.00 см. 05		
		Сборочные единицы		
7	1865.01.02.00	Болта	1	
8	1865.01.03.00	Лестница	1	
		1865.01.00.00-01 см. 05		
		Сборочные единицы		
7	1865.01.02.00-01	Болта	1	
8	1865.01.03.00-01	Лестница	1	
1865.01.00.00				2
Копировать				ф. 12-011

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	1865.01.00.00-05	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	1865.01.01.00	Пластина	1	
		Детали		
2	1865.01.00.01	Отвод		
		10100718240-72 Искр. Стр. 3 от 14637-78		
		L = 1100 ± 3	1	9,5 кг
3	1865.01.00.02	Резец		
		Резец 574x100x105 Стр. 3 от 14637-78		
		L = 1250 ± 3	1	4,7 кг
4	1865.01.00.03	Резец		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		(150x100) L 1,5	1	0,9 кг
5	1865.01.00.04	Швеллер		
		10100718240-72 Искр. Стр. 3 от 14637-78		
		L = 150 ± 5	1	1,3 кг
		Узелок		
		Т.П. 705-6-1-83		8491/3
1865.01.00.00				
Приспособление для				
защелкивания беговых				
катков мотоагрегата				
мотоагрегата				
Копировать				ф. 12-011

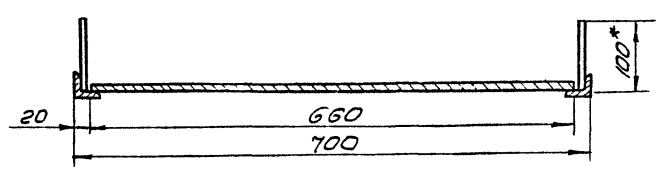
Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

П865.07.01.00СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных $\pm \frac{T16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4- $\sqrt{25}$
- 4.* Размеры для справок.

Т.П. 705-6-1с.83 8491/3



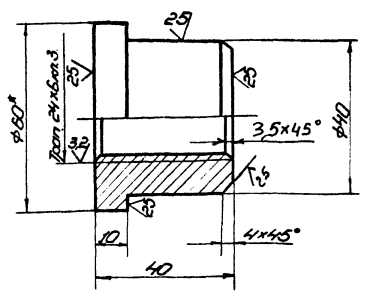
П865.07.01.00СБ					Площадка		Лит. 270 1:5	
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Изм.
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	1	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	1
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	2	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	2
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	3	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	3
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	4	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	4
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	5	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	5
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	6	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	6
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	7	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	7
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	8	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	8
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	9	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	9
	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	10	Кузнецов	Кузнецов	15.02.82	10

Работа 15-1694-4
Исполн. Кузнецов
Провер. Кузнецов
Дата 15.02.82
Лист 1 из 1

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом II

1865.07.02.05

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm IT_16/2$
2.* Размер для справок.

1865.07.02.05

Гайка

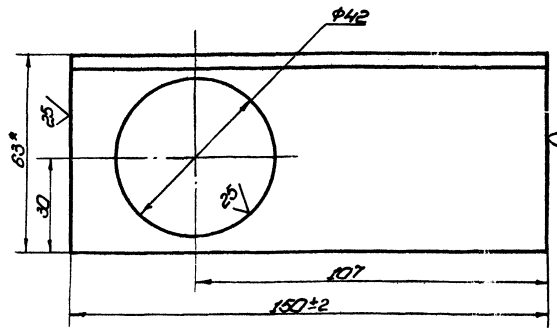
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
80	80	80	80
1:1	1:1	1:1	1:1

Изм. 5-80 ГОСТ 2530-71
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копировать

1865.07.02.08

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
остальных $\pm IT_16/2$
2.* Размер для справок.

1865.07.02.08

Угол

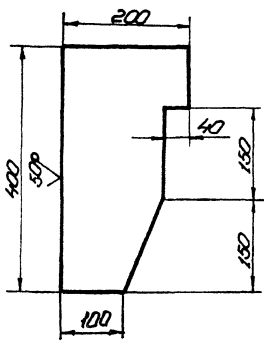
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
96	96	96	96
1:1	1:1	1:1	1:1

Изм. 5-83 ГОСТ 2530-71
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копировать

1865.07.02.05

(V/A)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h16
остальных $\pm IT_16/2$

1865.07.02.05

Лобушка

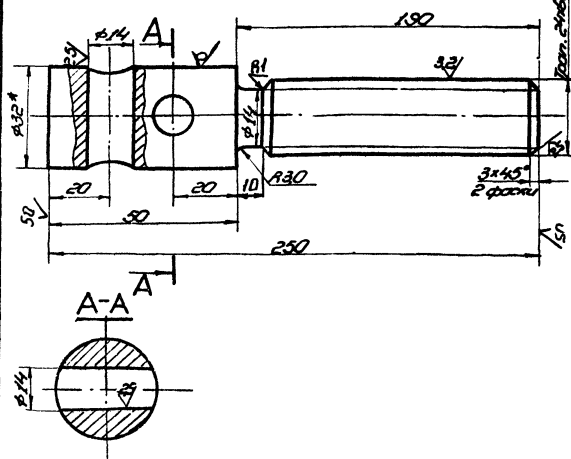
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
80	80	80	80
1:1	1:1	1:1	1:1

Изм. 5-14/07 19923-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Копировать

1865.07.02.07

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm IT_16/2$
2.* Размер для справок. Т.П. 705-6-1с.83 8491/3

1865.07.02.07

Винт

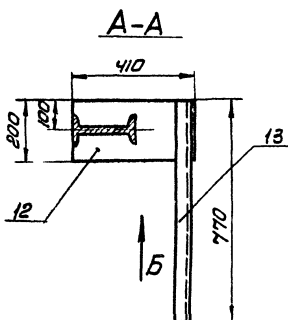
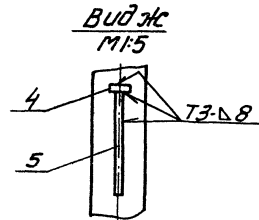
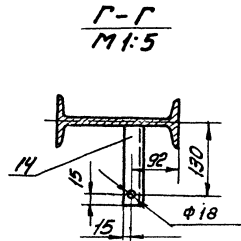
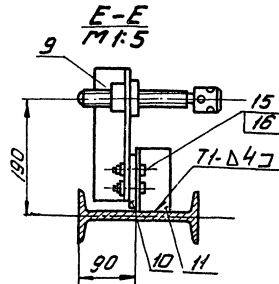
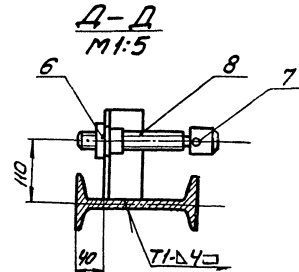
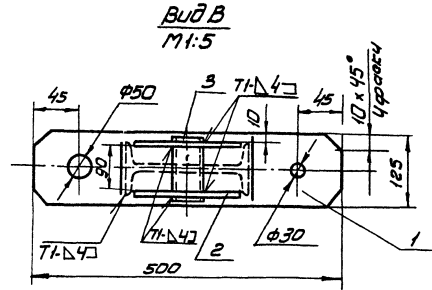
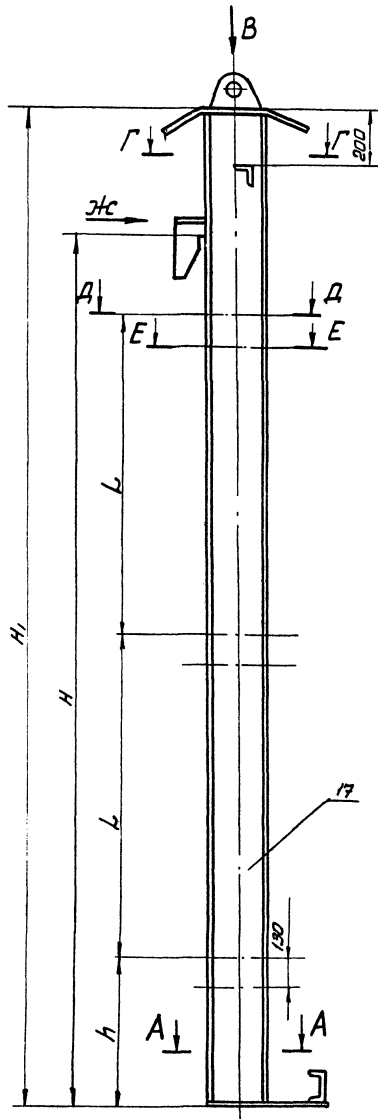
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
11	11	11	11
1:1	1:1	1:1	1:1

Изм. 5-83 ГОСТ 2530-71
Ст. 3 ГОСТ 535-79

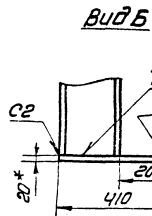
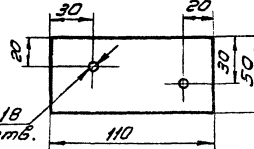
Копировать

Формо 15-1694-4

7.п. 705-6-1с.83 Альбом III



Дет. поз. 4
M 1:2



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг	Примечание
	H	H ₁	h	L		
ПВ65.07.02.00-	2980	3380	350	1215	126,0	ρ-ρ V=50 м ³
- 01	4470	4870	500	1635	156,0	ρ-ρ V=80 м ³

- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - H16;
 - валов - h16;
 - ± T16 / 2
 - остальных ± 2
- Шероховатость поверхностей резки для деталей - 54 ²⁵/
- * Размеры для справок.

7.п. 705-6-1с.83

8491/3

ПВ 65.07.02.00СБ

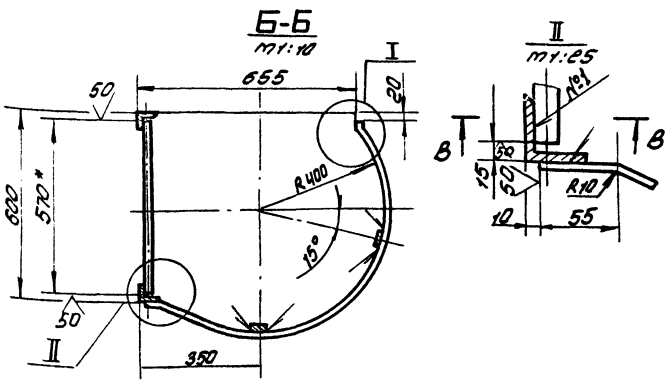
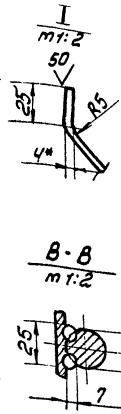
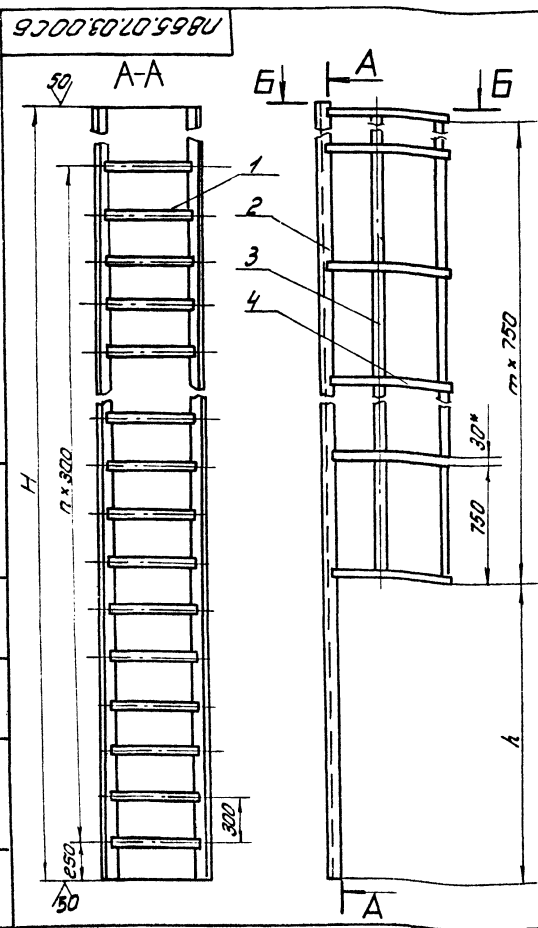
Лист 1 из 1				Лист 1 из 1			
И	И	И	И	И	И	И	И
Табл.	Табл.	Табл.	Табл.	Табл.	Табл.	Табл.	Табл.
Лист 1 из 1							

Копирован Б-3

Спроектировано

Работа 15-1894-4
Электростанция, водосток, вентиляция, отопление, водопровод, канализация, вентиляция, газопровод, теплообменник, котел

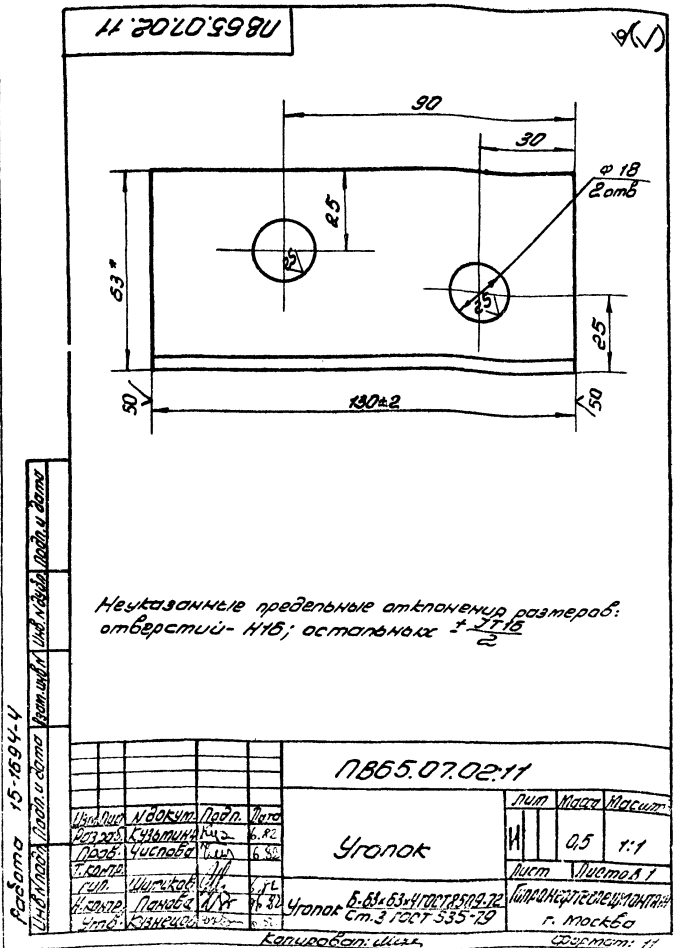
Исходные данные и детали в разрезе, вид сверху, разрез и детали



Обозначение	H, мм	h, мм	л	т	Масса, кг	Примечание
ЛБ 65.07.03.00	2500	1750	7	1	35.0	Высота ступ. кв 2980
-01	3250	2450	10	1	44.0	— 4470

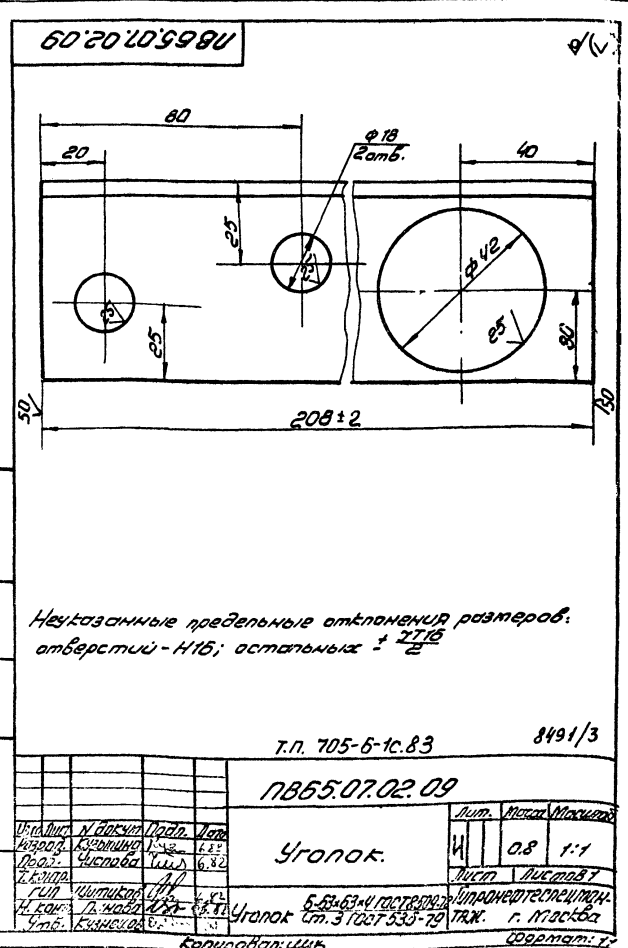
- Шов №1 - сварка ручная электроугловая. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы Т1-Д4 по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0.1/2.
- *3 Размеры для справок.

Лист				Масса	Масштаб
Лист				Масса	Масштаб
ЛБ 65.07.03.00 СБ					
Лестница				Лист	Масштаб
Сборочный чертеж				Лист	Масштаб
Копирован:				Лист	Масштаб



Исходные данные и детали в разрезе, вид сверху, разрез и детали

Лист				Масса	Масштаб
Лист				Масса	Масштаб
ЛБ 65.07.02.11					
Уголок				Лист	Масштаб
Уголок				Лист	Масштаб
Уголок				Лист	Масштаб



Исходные данные и детали в разрезе, вид сверху, разрез и детали

Лист				Масса	Масштаб
Лист				Масса	Масштаб
ЛБ 65.07.02.09					
Уголок				Лист	Масштаб
Уголок				Лист	Масштаб
Уголок				Лист	Масштаб

Людям III

Т.П. 705-6-гс.83

Классификация	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1865.07.03.00-01 см. СБ		
			Детали		
БУ	1	1865.07.03.01	Лрцг 8-20 ГОСТ 2590-71 Лрцг Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 500 ± 2,2	11	14 кг
БУ	2	1865.07.03.02-01	Угранок Угранок 6-80-50-5 ГОСТ 8017-78 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 3250 ± 5	2	12,3 кг.
БУ	3	1865.07.03.03	Попоса Угранок 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 780 ± 2,7	2	0,7 кг.
БУ	4	1865.07.03.04	Попоса Угранок 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 1350 ± 3	2	1,3 кг.
					Лист 2
1865.07.03.00					

Подпись 18-1865.11
 Инж. И.И.Иванов
 Инж. А.А.Александров
 Инж. С.С.Серебряков
 Инж. М.М.Мещеряков
 Инж. Н.Н.Носов
 Инж. В.В.Васильев
 Инж. К.К.Козлов
 Инж. Л.Л.Леонов
 Инж. П.П.Попов
 Инж. Р.Р.Рыков
 Инж. Т.Т.Толкачев
 Инж. Ф.Ф.Федотов
 Инж. Ц.Ц.Цыганов
 Инж. Ш.Ш.Шаронов
 Инж. Щ.Щ.Щербаков
 Инж. Ю.Ю.Юрьев
 Инж. Я.Я.Якубович

Классификация	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
БД	22	1865.07.03.00.СБ	Сборочный чертёж		
Переменные данные для исполнений 1865.07.03.00 см. СБ.					
Детали					
БД	1	1865.07.03.01	Лрцг 8-20 ГОСТ 2590-71 Лрцг Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 570 ± 2,2	8	14 кг.
БД	2	1865.07.03.02	Угранок Угранок 6-80-50-5 ГОСТ 8017-78 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 2600 ± 4,5	2	5,8 кг.
БД	3	1865.07.03.03	Попоса Угранок 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 750 ± 2,5	2	0,7 кг.
БД	4	1865.07.03.04	Попоса Угранок 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			l: 1350 ± 3,2	2	1,3 кг.
					3497/3
1865.07.03.00 Т.П. 705-6-гс.83					

Подпись 18-1865.11
 Инж. И.И.Иванов
 Инж. А.А.Александров
 Инж. С.С.Серебряков
 Инж. М.М.Мещеряков
 Инж. Н.Н.Носов
 Инж. В.В.Васильев
 Инж. К.К.Козлов
 Инж. Л.Л.Леонов
 Инж. П.П.Попов
 Инж. Р.Р.Рыков
 Инж. Т.Т.Толкачев
 Инж. Ф.Ф.Федотов
 Инж. Ц.Ц.Цыганов
 Инж. Ш.Ш.Шаронов
 Инж. Щ.Щ.Щербаков
 Инж. Ю.Ю.Юрьев
 Инж. Я.Я.Якубович

Вид	Услов.	Материал	Кол.	Веса
Лрцг	ст.3	Лрцг	11	6,82
Угранок	ст.3	Угранок	2	12,3
Попоса	ст.3	Попоса	2	0,7
Лрцг	ст.3	Лрцг	8	14,0
Угранок	ст.3	Угранок	2	5,8
Попоса	ст.3	Попоса	2	0,7
Лрцг	ст.3	Лрцг	2	1,3
Итого: 42 шт., 52,62 кг				

Лестница

Лист 7
Инж. А.А.Александров
г. Москва
Формат: А1

Копировать: Широк

И.П. 705-6-1с.83 Яльбом III

Имя, фамилия, Подп. и дата

№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
64	5	П865.07.01.06	Лист Лист 6-1 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 18325-70		
64	7	П865.07.01.07	Наступ Лист П8 506-660-680 ГОСТ 8706-78	1 1,6 кг 1 70 кг	

П865.07.01.00

Лист 2

Формат: 11

42

Имя, фамилия, Подп. и дата

№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Документация		
64		П865.07.01.00.СБ	Габаритный чертеж		
			Детали		
64	1	П865.07.01.01	Стойка Уголк 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
64	2	П865.07.01.02	Ограждение Уголк 6-26-26-3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	3 2,3 кг	
64	3	П865.07.01.03	Уголк Уголк 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	4 0,8 кг	
64	4	П865.07.01.04	Уголк Уголк 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1 2,85 кг	
64	5	П865.07.01.05	Уголк Уголк 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1 1,5 кг 1 1,5 кг	

П865.07.01.00.СБ

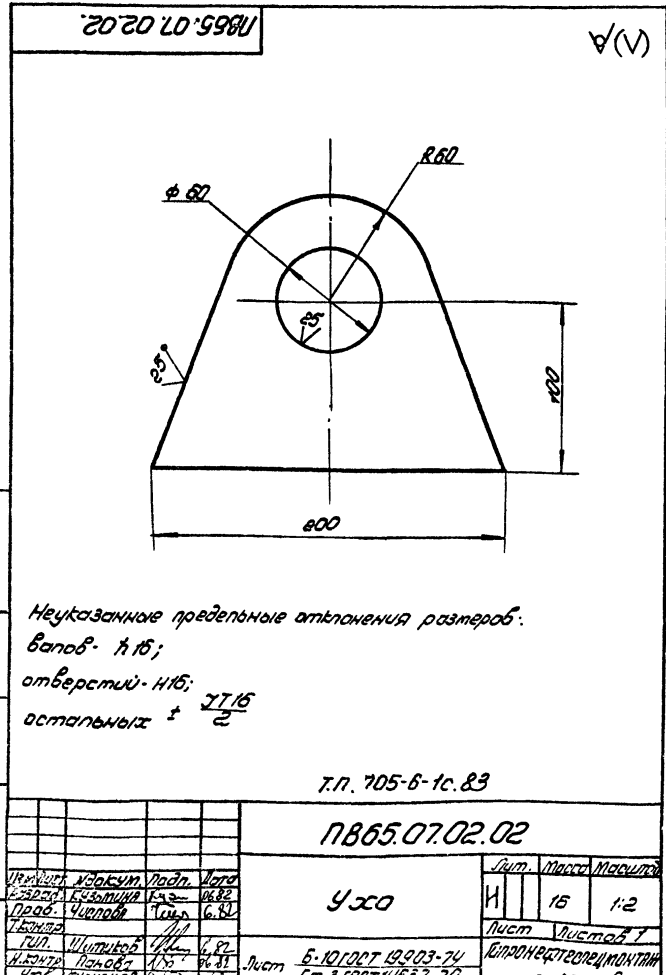
Площадка

Лист 1 2
ИЗДАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЧЕРТЕЖА
г. Москва

Формат: 11

Работы 15-1694-4

Имя, фамилия, Подп. и дата

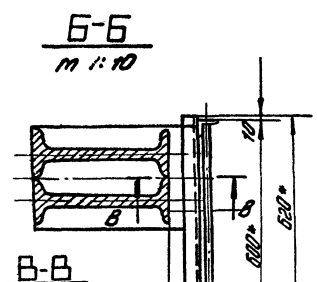
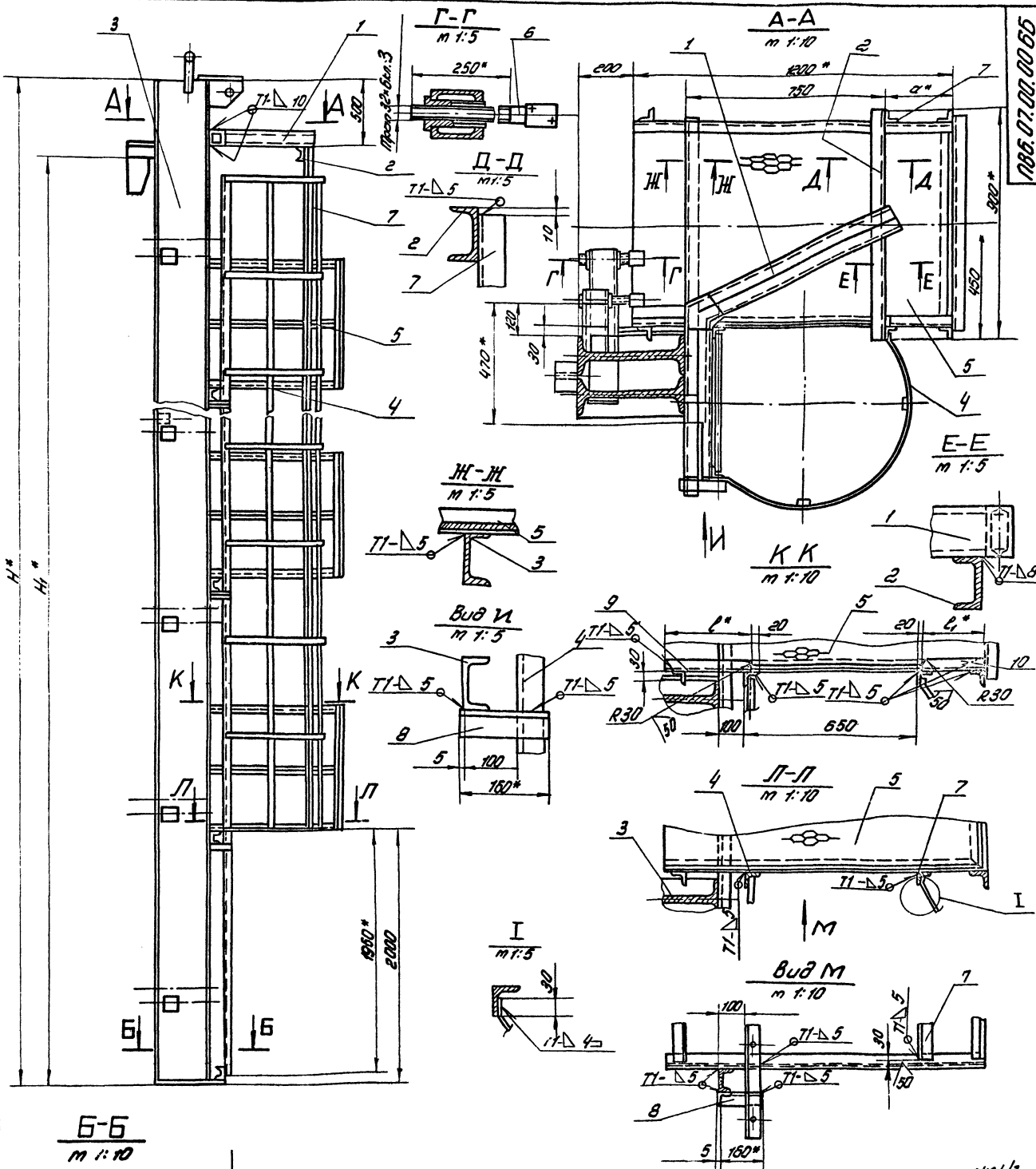


П865.07.02.02

Ухо

Лист 1 2
ИЗДАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЧЕРТЕЖА
г. Москва

Формат: 11



- 1. Сварки производить электродом типа Э42А по ГОСТ 5206-76. Сварные швы по ГОСТ 5206-80.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборотки - $h/10$; впадов - $h/10$; остальных - $\pm 2/10$.
- 3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-25/
- 4. Размеры для справок.

8491/3

Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг	Примечание
	Н	Н ₁	с	е	е ₁		
№ 86.07.00.00	18520	17880	190	430	130	4587.0	Для РСБ высотной ступки 13м
-01	12520	11920	290	290	270	2200.0	" 12м
-02	10520	8940	350	230	330	1530.0	" 9м
-03	8520	7450	410	170	330	1100.0	" 7,5м
-04	6520	5950	410	170	330	830.0	" 6м

№ 86.07.00.00СБ Т.П. 705-6-1с. 83

Исполн.	М. Давыдов	Провер.	М. Давыдов	Деталь	Лист	Масштаб
Н. Контр.	В. Шитиков	И. Мухоморова	Л. С. Григорьев	Принадлежность для заточки вертикального монтажного стейка сварочный чертеж	№	Ст. табл.
Суб. Конев					Лист	Листов 7
					Изд. от 05.01.94 г. Москва	

Конструктор: Давыдов
Дата: 05.01.94

Льдом III
Т.П. 705-6-1с. 83

Шифр материала, Вид, наименование, Подраз. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, Подп. и дата

Шифр материала	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
БВ	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 230 ± 2	4	1.1 кг.
БВ	10	186.07.00.06	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 330 ± 2	4	1.0 кг.
186.07.00.00.03 Ст. СБ						
Сборочные единицы						
И	3	186.07.02.00.03	Банка		1	
И	4	186.07.03.00.03	Лестница		1	
И	5	186.07.04.00	Площадка		3	
Детали						
И	6	186.07.00.02	Винт		18	
БВ	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 6000 ± 7	2	22.5 кг.
БВ	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 150 ± 2	6	0.6 кг.
БВ	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 170 ± 2	3	0.6 кг.
Итого					4	
186.07.00.00					4	

Всего: 11

44

Шифр материала, Вид, наименование, Подраз. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, Подп. и дата

Шифр материала	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
БВ	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 150 ± 2	10	0.6 кг.
БВ	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 290 ± 2	5	1.1 кг.
БВ	10	186.07.00.06	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 270 ± 2	5	1.0 кг.
186.07.00.00.02 Ст. СБ						
Сборочные единицы						
И	3	186.07.02.00.02	Банка		1	
И	4	186.07.03.00.02	Лестница		1	
И	5	186.07.04.00	Площадка		4	
Детали						
И	6	186.07.00.02	Винт		12	
БВ	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 800 ± 3	2	30.2 кг.
БВ	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 150 ± 2	8	0.6 кг.
Итого					9	
186.07.00.00					9	

Всего: 11

Резерва 15-1694-4

Шифр материала, Вид, наименование, Подраз. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, Подп. и дата

Шифр материала	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
БВ	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 15000 ± 10	2	60.0 кг.
БВ	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 150 ± 2	15	0.6 кг.
БВ	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 490 ± 3	8	1.5 кг.
БВ	10	186.07.00.06	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 130 ± 2	8	0.5 кг.
186.07.00.00.01 Ст. СБ						
Сборочные единицы						
И	3	186.07.02.00.01	Банка		1	
И	4	186.07.03.00.01	Лестница		1	
И	5	186.07.04.00	Площадка		5	
Детали						
И	6	186.07.00.02	Винт		16	
БВ	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 10 000 ± 10	2	37.1 кг.
Итого					2	
186.07.00.00					2	

Всего: 11

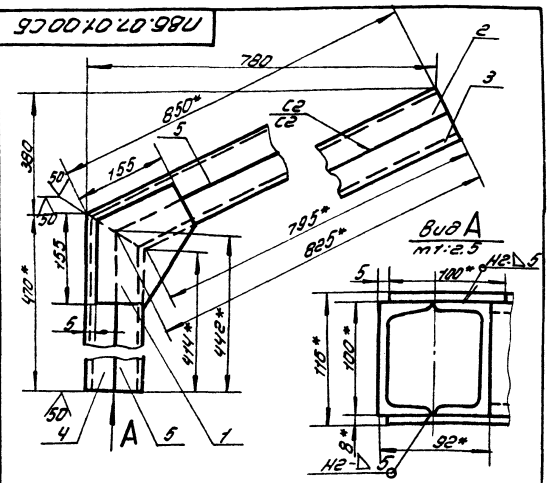
Шифр материала, Вид, наименование, Подраз. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, Подп. и дата

Шифр материала	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
186.07.00.00 СБ						
Сборочный чертеж						
Сборочные единицы						
И	1	186.07.01.00	Транзитер		1	
Детали						
БВ	2	186.07.00.01	Швеллер	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				l = 900 ± 3	1	3.7 кг.
Перечень данных для изготовления						
186.07.00.00 Ст. СБ						
Сборочные единицы						
И	3	186.07.02.00	Банка		1	
И	4	186.07.03.00	Лестница		1	
И	5	186.07.04.00	Площадка		8	
Детали						
И	6	186.07.00.02	Винт		24	
Итого					13	
186.07.00.00 Т.П. 705-6-1с. 83					13	

Всего: 11

Копировать: ИИ-7

Л.П. 705-6-1с.83
Листов № 7

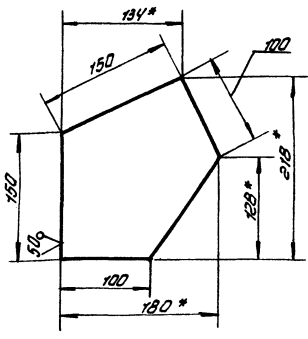


1. Сварку производить электродом типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * Размеры для справок.

Л.П. 705-6-1с.83

Исполн.	Н.С.С.С.	Проф.	М.С.	Лист	Масштаб
Рисоваль.	С.И.С.	Численность	6.32	И	2.5 1:5
Проб.	С.И.С.	Средства	6.32	Лист	Листов 1
И.К.	С.И.С.	Штукатур	6.32	Копирован: Силин	
М.С.	С.И.С.	Помощник	6.32	г. Москва	
Ч.С.	С.И.С.	Слесарь	6.32	Формат А1	

Л.П. 705-6-1с.83

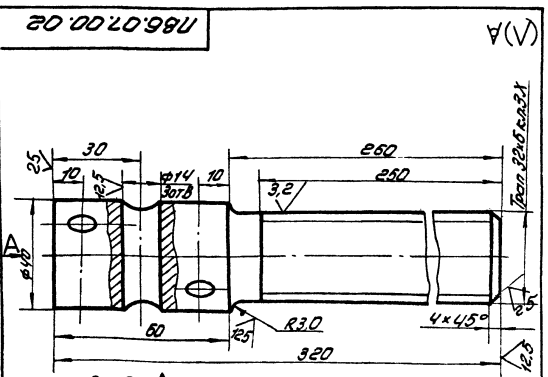


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 ; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

Л.П. 705-6-1с.83

Исполн.	Н.С.С.С.	Проф.	М.С.	Лист	Масштаб
Рисоваль.	С.И.С.	Численность	6.32	И	1.30 1:2.5
Проб.	С.И.С.	Средства	6.32	Лист	Листов 1
И.К.	С.И.С.	Штукатур	6.32	Копирован: Силин	
М.С.	С.И.С.	Помощник	6.32	г. Москва	
Ч.С.	С.И.С.	Слесарь	6.32	Формат А1	

Л.П. 705-6-1с.83



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

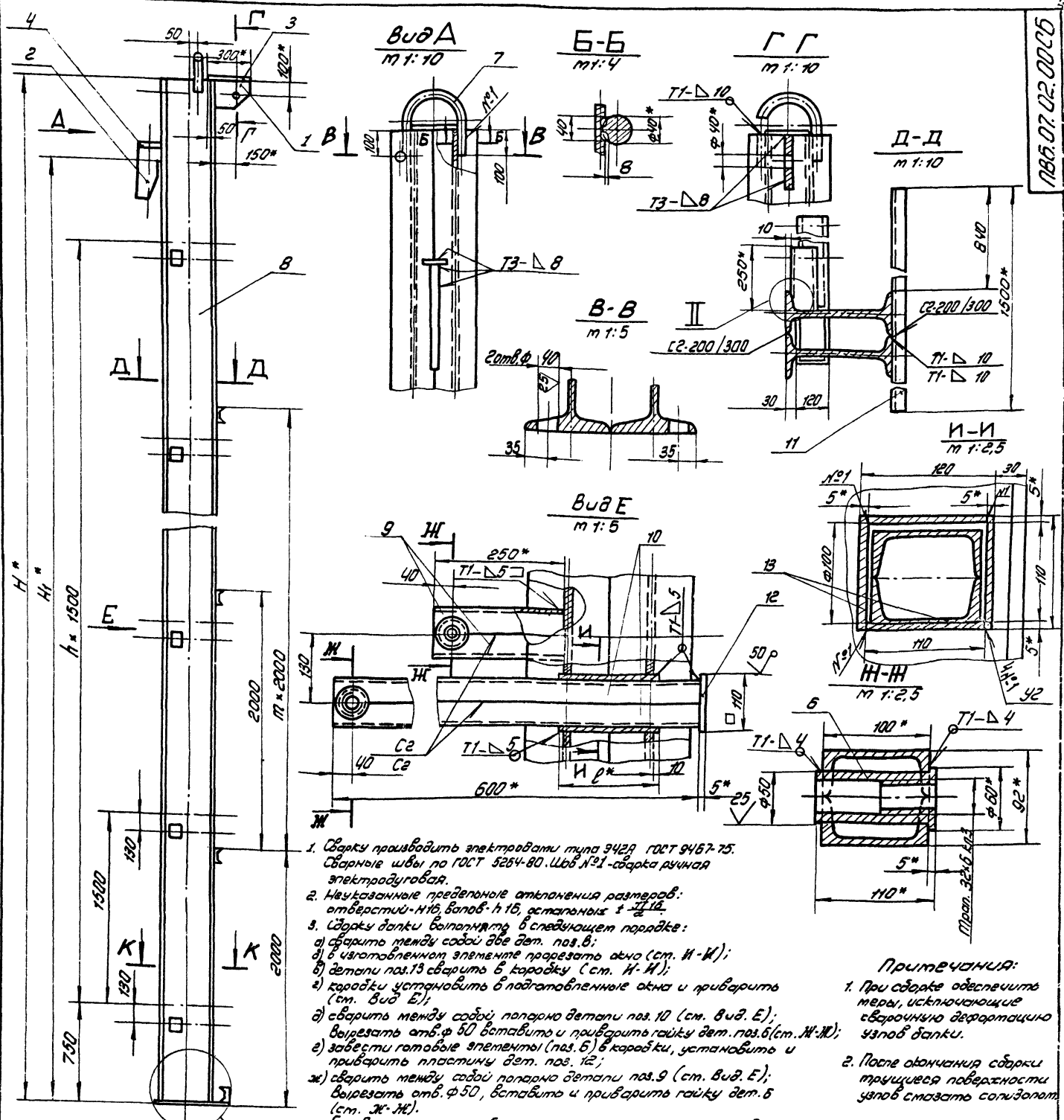
Л.П. 705-6-1с.83

Исполн.	Н.С.С.С.	Проф.	М.С.	Лист	Масштаб
Рисоваль.	С.И.С.	Численность	6.32	И	2.2 1:1
Проб.	С.И.С.	Средства	6.32	Лист	Листов 1
И.К.	С.И.С.	Штукатур	6.32	Копирован: Силин	
М.С.	С.И.С.	Помощник	6.32	г. Москва	
Ч.С.	С.И.С.	Слесарь	6.32	Формат А1	

Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
Документация					
И		Л.П. 705-6-1с.83	Сборочный чертеж		
Детали					
И	1	Л.П. 705-6-1с.83	Косынка	2	
И	2	Л.П. 705-6-1с.83	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-75 Ст. 3 ГОСТ 535-75	1	7.3 кг
И	3	Л.П. 705-6-1с.83	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-75 Ст. 3 ГОСТ 535-75	1	7.1 кг
И	4	Л.П. 705-6-1с.83	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-75 Ст. 3 ГОСТ 535-75	1	4.0 кг
И	5	Л.П. 705-6-1с.83	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-75 Ст. 3 ГОСТ 535-75	1	3.8 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-75 Ст. 3 ГОСТ 535-75	1	3.8 кг
					848/13
Л.П. 705-6-1с.83					
Исполн.	Н.С.С.С.	Проф.	М.С.	Лист	Масштаб
Рисоваль.	С.И.С.	Численность	6.32	И	2.2 1:1
Проб.	С.И.С.	Средства	6.32	Лист	Листов 1
И.К.	С.И.С.	Штукатур	6.32	Копирован: Силин	
М.С.	С.И.С.	Помощник	6.32	г. Москва	
Ч.С.	С.И.С.	Слесарь	6.32	Формат А1	

Т.п. 705-6-1с. 83 Альбом III

186.07.02.00С6

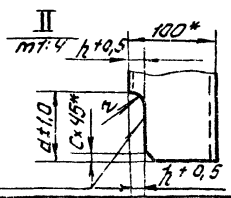
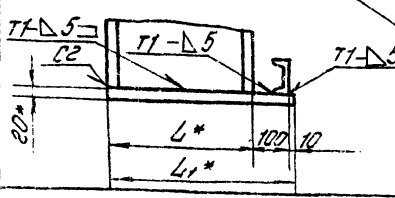
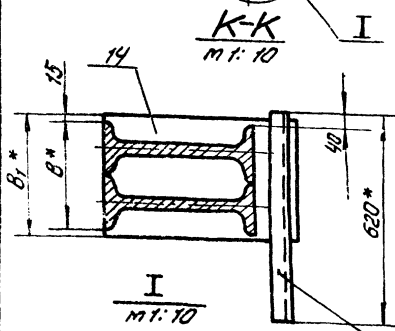


1. Сварку производить электродом типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Шов №1 - сварка ручная электродугарная.
2. Неучтенные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, деталей $\pm 12/16$.
3. Сварки детали выполнять в следующем порядке:
 - а) сварить между собой две дет. поз. 8;
 - б) в изготовленном элементе прорезать окно (см. И-И);
 - в) детали поз. 13 сварить в кародку (см. И-И);
 - г) кародку установить в подготовленные окна и приварить (см. Вид Е);
 - д) сварить между собой попарно детали поз. 10 (см. Вид Е); вырезать отв. ф 50 вставить и приварить гайку дет. поз. 6 (см. И-И);
 - е) заготовки готовые элементы (поз. 5) в кародку, установить и приварить пластины дет. поз. 12;
 - ж) сварить между собой попарно детали поз. 9 (см. Вид Е); вырезать отв. ф 50, вставить и приварить гайку дет. 6 (см. Ж-Ж);
4. Готовые элементы обрезать по контуру сопрягаемой детали (см. И) установить их и приварить;
5. Произвести установку и приварку всех остальных деталей детали.
6. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 $2.5/\sqrt{R}$.
7. * Размеры для справок.

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. При сборке обеспечить меры, исключающие сборочную деформацию углов балки.
 2. После окончания сборки трущиеся поверхности углов смазать солидолом.

8491/3

Обозначение	Размеры, мм.													Масса, кг.	Примечание	
	H	H ₁	B	B ₁	L	L ₁	r	a	r ₁	r ₂	r ₃	r ₄	r ₅			
186.07.02.00	18520	17880	340	370	500	610	200	80	12	20,5	12	3,5	11	7	3437,0	Для ПРС-Волгоград 18м
- 01	12520	11920	290	320	350	470	175	68	10	17	8	3	7	4	1496,0	— " — 12м
- 02	10520	9940	270	300	300	410	165	64	7,5	14,5	7	2,5	5	3	987,0	— " — 9м
- 03	8520	7950	250	280	240	350	140	55	7,5	13,5	6	2	4	2	645,0	— " — 7,5м
- 04	6520	5960	250	280	240	350	140	55	7,5	13,5	6	2	3	1	505,0	— " — 6м



Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
Разработ.	Учреждение	Лист	№
Проект.			
Техника			
Ген. Инженер			
Инженер			
Умк.			

186.07.02.00С6 Т.п. 705-6-1с. 83
Балка
 Сборочный чертеж
 Шкала: 1:20
 г. Москва

Работа 15-1694.4

Копировать: 1/1000

Лист 105-6-1с.83 Альбом III

Лист 105-6-1с.83 Альбом III

№	Обозначение	Наименование	кол	примечание
64	10	186.07.01.05		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 320 ± 3	3	1.5 кр.
		186.07.02.00-010м.05.		
		Оборочные единицы		
11	3	186.07.02.00-04		
		банка	1	
11	4	186.07.03.00-02		
		лестница	1	
11	5	186.07.04.00		
		площадка	2	
		Детали		
11	6	186.07.00.02		
		винт	8	
64	7	186.07.00.03		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 4000 ± 5	2	15.1 кр.
64	8	186.07.00.04		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 180 ± 2	4	0.6 кр.
64	9	186.07.00.05		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 110 ± 2	2	0.64 кр.
64	10	186.07.00.06		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 390 ± 3	2	1.5 кр.
		186.07.02.00		
		деталь	5	

186.07.02.02

Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h 16; остальных ± 0.16

186.07.02.02			
Мат. Мет.	Материал	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов	8.0	1.5
Лобумент			
Мат. Мет.	Материал	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов	1	1
Исполнитель: [signature]			
Масштаб: 1:1			

186.07.02.01

- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - h 16, валов - h 16, остальных ± 0.16
- Открытые кромки отв. ф 40 скруглите радиусом 5 мм.
- Размеры для справок.

186.07.02.01			
Мат. Мет.	Материал	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов	4.8	1.5
Кронштейн			
Мат. Мет.	Материал	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов	2	1
Исполнитель: [signature]			
Масштаб: 1:1			

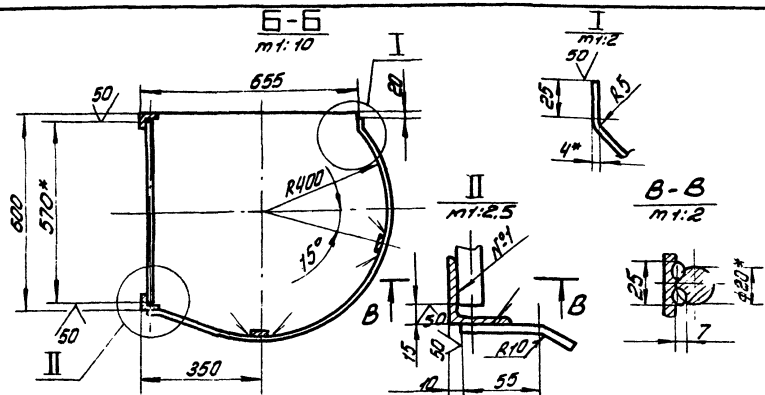
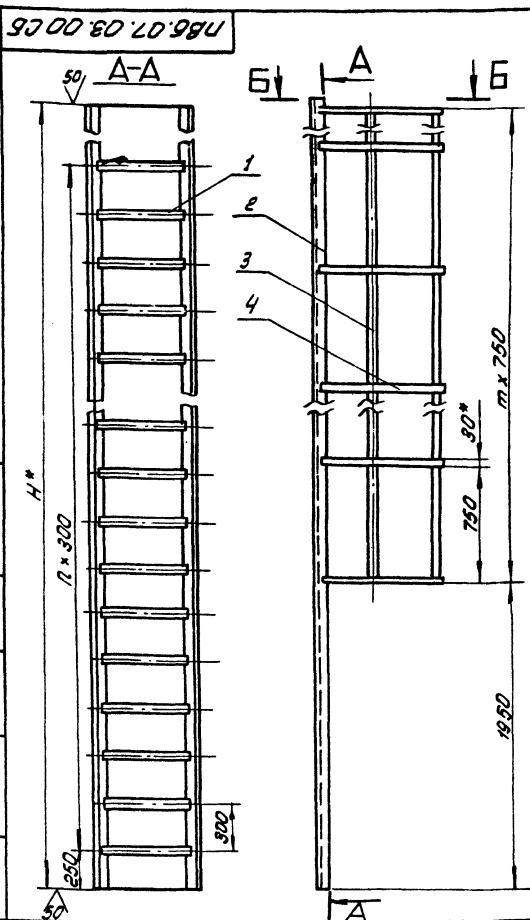
186.07.02.03

Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h 16, остальных ± 0.16

186.07.02.03			
Мат. Мет.	Материал	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов	5.0	1.5
Пластина			
Мат. Мет.	Материал	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов	1	1
Исполнитель: [signature]			
Масштаб: 1:1			

И.П. 705-6-1с.83

Лестница



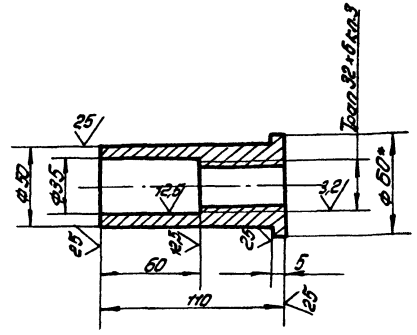
1. Шаблон, сварка ручная электродуговой. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9457-75. Сварные швы Т-Δ4 по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; впадов - h16; остальных ± 0.15
3. * Размер для справок.

Обозначение	H, мм	n	m	Масса, кг	Примечание
ЛБ6.07.03.00	17750	56	21	310.0	масса с собственными деталями
-01	11750	35	13	210.0	— — 12м
-02	9500	29	10	162.0	— — 9м
-03	7250	21	7	120.0	— — 7,5м
-04	5750	16	5	94.0	— — 8м

ЛБ6.07.03.00 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Лестница				И	1:20	1:20
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Исполнитель: Шиндлер В.В.				Инженер-технолог		
Проверил: Шиндлер В.В.				г. Москва		

Формат: А2

ЛБ6.07.02.06

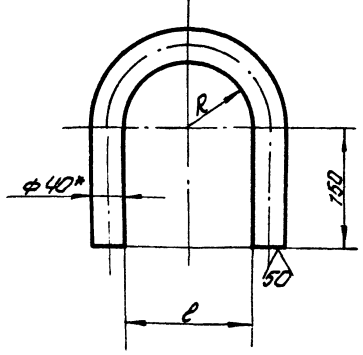


1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; впадов - h16; остальных ± 0.15.
2. Допуск на резьбу - по ГОСТ 9552-81.
3. * Размер для справок.

ЛБ6.07.02.06

ЛБ6.07.02.06				Лист	Масштаб	Масштаб
Лестница				И	0.5	1:2
Исполнитель: Шиндлер В.В.				Инженер-технолог		
Проверил: Шиндлер В.В.				г. Москва		

ЛБ6.07.02.07



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; впадов - h16; остальных ± 0.15.
2. * Размер для справок.

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг	Примечание	
ЛБ6.07.01.07	92 ± 3.5	184 ± 4.6	5.8	Ширина заготовки L = 655 ± 0.5 мм
-01	78 ± 3.0	155 ± 4.0	5.3	— 610 ± 0.2 мм
-02	72 ± 3.0	144 ± 4.0	5.2	— 590 ± 0.2 мм
-03	62 ± 3.0	124 ± 4.0	4.9	— 560 ± 0.2 мм
-04	62 ± 3.0	124 ± 4.0	4.9	— 560 ± 0.2 мм

ЛБ6.07.02.07 И.П. 705-6-1с.83

ЛБ6.07.02.07				Лист	Масштаб	Масштаб
Лестница				И	—	—
Исполнитель: Шиндлер В.В.				Инженер-технолог		
Проверил: Шиндлер В.В.				г. Москва		

8491/3

Формат: А2

Т.П. 705-6-1с. 83 Альбом III

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
64	2	П86.07.03.02	Уголок		
			Уголок	6-50-50-5100Т2 500-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79	
			L= 9500±9	2	360кг
			Полоса	4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79	
64	3	П86.07.03.03	Полоса		
			L= 7520±9	2	70кг
			Полоса	4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79	
			L= 1350±4	11	1.3кг
П86.07.03.00-03см.СБ					
Детали					
64	1	П86.07.03.01	Крыш		
			Крыш 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 570±2	22	1.95кг
64	2	П86.07.03.02	Уголок		
			Уголок 6-50-50-5100Т2 500-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 7250±9	2	27.3кг
64	3	П86.07.03.03	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 5270±8	2	50кг
					Итого 3
П86.07.03.00					Сметная цп

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
П86.07.03.00-01см.СБ					
Детали					
64	1	П86.07.03.01	Крыш		
			Крыш 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 570±2	37	1.95кг
64	2	П86.07.03.02	Уголок		
			Уголок 6-50-50-5100Т2 500-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 11750±10	2	44.3кг
64	3	П86.07.03.03	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 3770±10	2	9.2кг
64	4	П86.07.03.04	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 1350±4	14	1.3кг
П86.07.03.00-02см.СБ					
Детали					
64	1	П86.07.03.01	Крыш		
			Крыш 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 570±2	10	1.95кг
					Итого 2
П86.07.03.00					Сметная цп

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
64	4	П86.07.03.04	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 1350±3	8	7.3кг
П86.07.03.00-04см.СБ					
Детали					
64	1	П86.07.03.01	Крыш		
			Крыш 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 570±2	17	1.95кг
64	2	П86.07.03.02	Уголок		
			Уголок 6-50-50-5100Т2 500-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 5250±8	2	22.0кг
64	3	П86.07.03.03	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 3770±6	2	3.5кг
64	4	П86.07.03.04	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 1350±4	5	1.3кг
					Итого 4
П86.07.03.00					Сметная цп

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
П86.07.03.00 СБ					
Сборочный чертеж					
Переченьные данные для изменений					
П86.07.03.00.См.СБ					
Детали					
64	1	П86.07.03.01	Крыш		
			Крыш 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 570±2	57	1.95кг
64	2	П86.07.03.02	Уголок		
			Уголок 6-50-50-5100Т2 500-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 11750±10	2	57.0кг
64	3	П86.07.03.03	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 15770±10	2	15.0кг
64	4	П86.07.03.04	Полоса		
			Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L= 1350±4	22	1.3кг
					Итого 3
П86.07.03.00 ПП705-6-1с. 83					Сметная цп
		Лестница		Итого 4	
Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.					

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Рабочая 15-8594-4

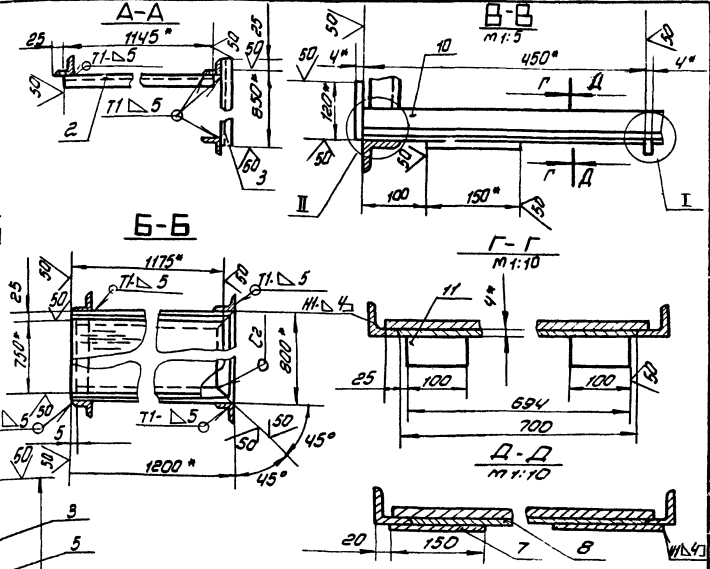
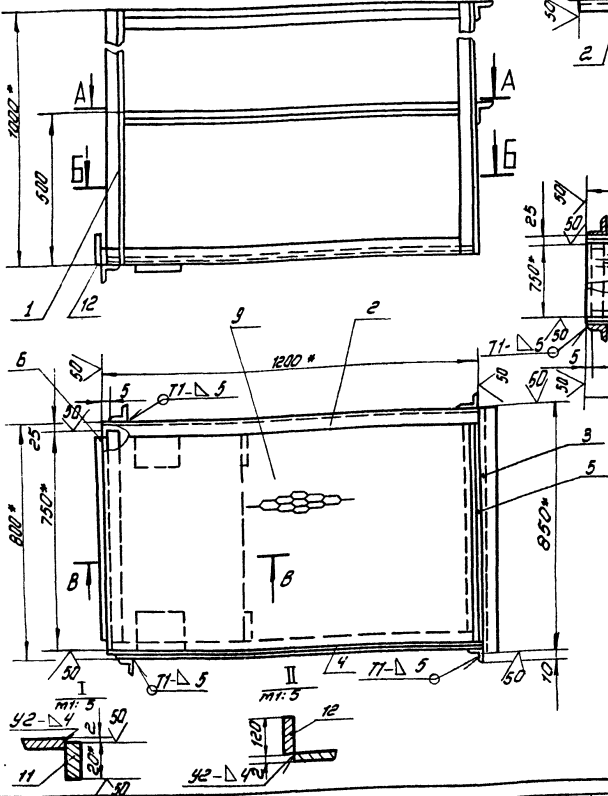
Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

Уч. и техн. Проект и смета на установку и монтаж лестничных площадок и дверей.

9200702098U

Т.П. 705-6-1с.83 Яльдом III

Углы и пазы, Пазы и детали вставив шпильки, шпильки, Пазы и детали



1. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н15; выволов - Н15; остальных ± 0.15 .

705.07.04.00 СБ			
Изм. №	Кто ввел	Дата	Лист
1	М.И. Сидоров	15.05.74	6.82
Площадка			
Лист	Масса	Масштаб	
И	700	1:10	
Сборочный чертеж			
Лист	Высота	Листов	7
Исполнитель: М.И. Сидоров			
г. Москва			
Составит: Т.П.			

Изм. №	Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
64	6	705.07.04.06	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8504-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79	
64	7	705.07.04.07	Посылка Лист Б.4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 (150 × 150) ± 2	1 2.8 кг.
64	8	705.07.04.08	Лист Б.4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 (594 × 450) ± 3	1 0.7 кг.
64	9	705.07.04.09	Настыл Лист 705.06 × 750 × 1125 ГОСТ 8706-76	1 13.8 кг.
64	10	705.07.04.10	Лист Б.2 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 (100 × 3200) ± 5	1 5.0 кг.
64	11	705.07.04.11	Лист Б.4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 (100 × 20) ± 2	2 0.5 кг.
64	12	705.07.04.12	Лист Б.4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 (120 × 700) ± 3	1 2.6 кг.

Рисунки 15-1594-4

Углы и пазы, Пазы и детали вставив шпильки, шпильки, Пазы и детали

705.07.04.00

Изм. №	Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
	2	705.07.04.00	Площадка	
Копировать: Листы				
Составит: Т.П.				

Изм. №	Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
64	12	705.07.04.00 СБ	Сборочный чертеж	
64	1	705.07.04.01	Стелка Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8504-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 Л: 1000 ± 3	4 3.77 кг.
64	2	705.07.04.02	Переключница Б.50-50-5 ГОСТ 8504-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79 Л: 1200 ± 3	2 4.5 кг.
64	3	705.07.04.03	Поперечница Б.50-50-5 ГОСТ 8504-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79 Л: 850 ± 3	2 3.2 кг.
64	4	705.07.04.04	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8504-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79 Л: 1200 ± 3	2 4.5 кг.
64	5	705.07.04.05	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8504-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79 Л: 800 ± 3	1 3.0 кг.

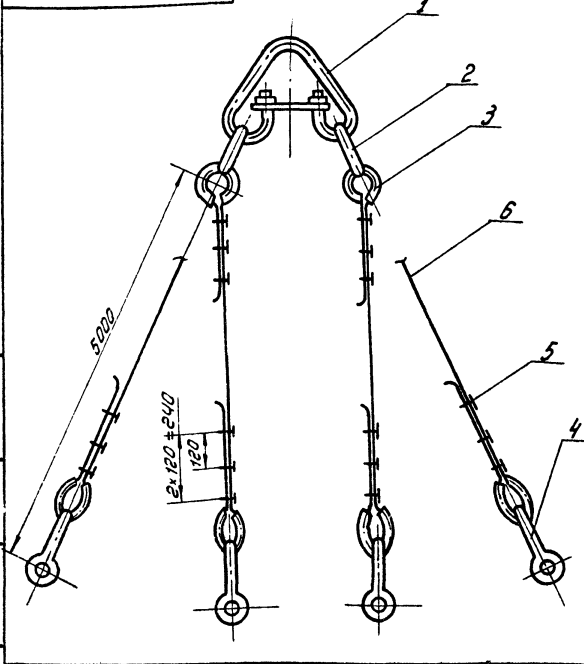
Углы и пазы, Пазы и детали вставив шпильки, шпильки, Пазы и детали

705.07.04.00 Т.П. 705-6-1с.83

Изм. №	Кто ввел	Дата	Лист
1	М.И. Сидоров	15.05.74	6.82
Площадка			
Лист	Масса	Масштаб	
И	700	1:10	
Сборочный чертеж			
Лист	Высота	Листов	7
Исполнитель: М.И. Сидоров			
г. Москва			
Составит: Т.П.			

7.П. 705-6-1с.83 Альбом 111

9000 00 00 00 СБ



9000 00 00 00 СБ

Строп

4x ветвейной Q-5 м

Сборочный чертёж

Лист	Масса	Максимум
И	87,9	-
Лист	Листов	Т
И	1	1

Копирован:

Формат 11

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
11			9000 00 00 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
1				Звено Д-1-100		
2				ОСТ 240.90.49-79	1	22,4кг
				Звено Д-1-25		
3				ОСТ 240.90.49-79	2	3,0кг
				Кочы 56		
4				ГОСТ 2224-72	8	0,2кг
				Зажим ЗК-16		
5				ТЯ 36 1839-75	24	0,32кг
				Скоба СЯ-16		
				ОСТ 5.2312-79	4	0,51кг
				Материалы		
6				Канат 15-1-1764(180)		
				ГОСТ 7668-80		
				φ = 4000 ± 20	4	5,1кг

Копирован: в отделе

9000 00 00 00

Строп

4x ветвейной

Сборочный чертёж

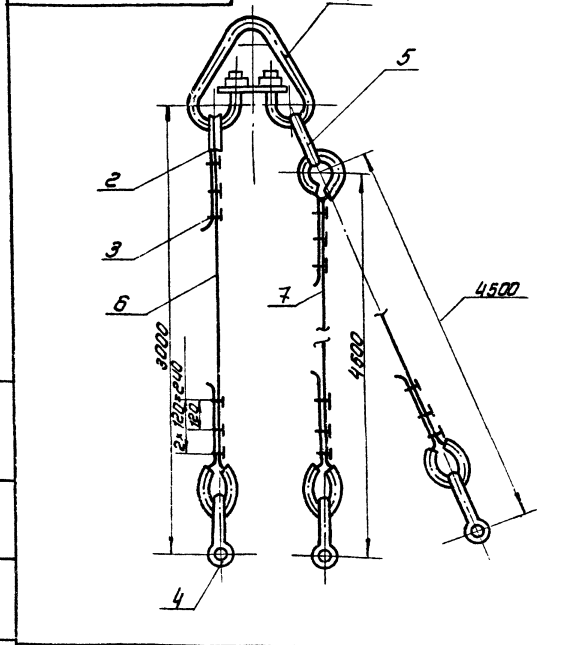
Лист	Листов	Т
И	1	1

Копирован:

Формат 11

Резерв 15-1894-4

9000 00 00 00 СБ



9000 00 00 00 СБ

Строп

3x ветвейной Q-3т

Сборочный чертёж

Лист	Масса	Максимум
И	68,7	-
Лист	Листов	Т
И	1	1

Копирован: ИЛ

Формат 11

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
11			9000 00 00 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
1				Звено П-1-100		
2				ОСТ 240.90.49-79	1	22,40кг
				Кочы 56		
3				ГОСТ 2224-72	6	0,2кг
				Зажим ЗК-16		
4				ТЯ 36 1839-75	18	0,32кг
				Скоба СЯ-16		
5				ОСТ 5.2312-79	3	0,51кг
				Звено П-1-15		
				ОСТ 24.090.49-79	1	1,69кг
				Материалы		
6				Канат 15-1-1764(180)		
				φ = 4000 ± 20		
				ГОСТ 7668-80	1	3,4кг
7				Канат 15-1-1764(180)		
				φ = 5300 ± 20		
				ГОСТ 7668-80	2	4,7кг

Копирован: в отделе

7.П. 705-6-1с.83

9000 00 00 00

Строп

3x ветвейной

Сборочный чертёж

Лист	Листов	Т
И	1	1

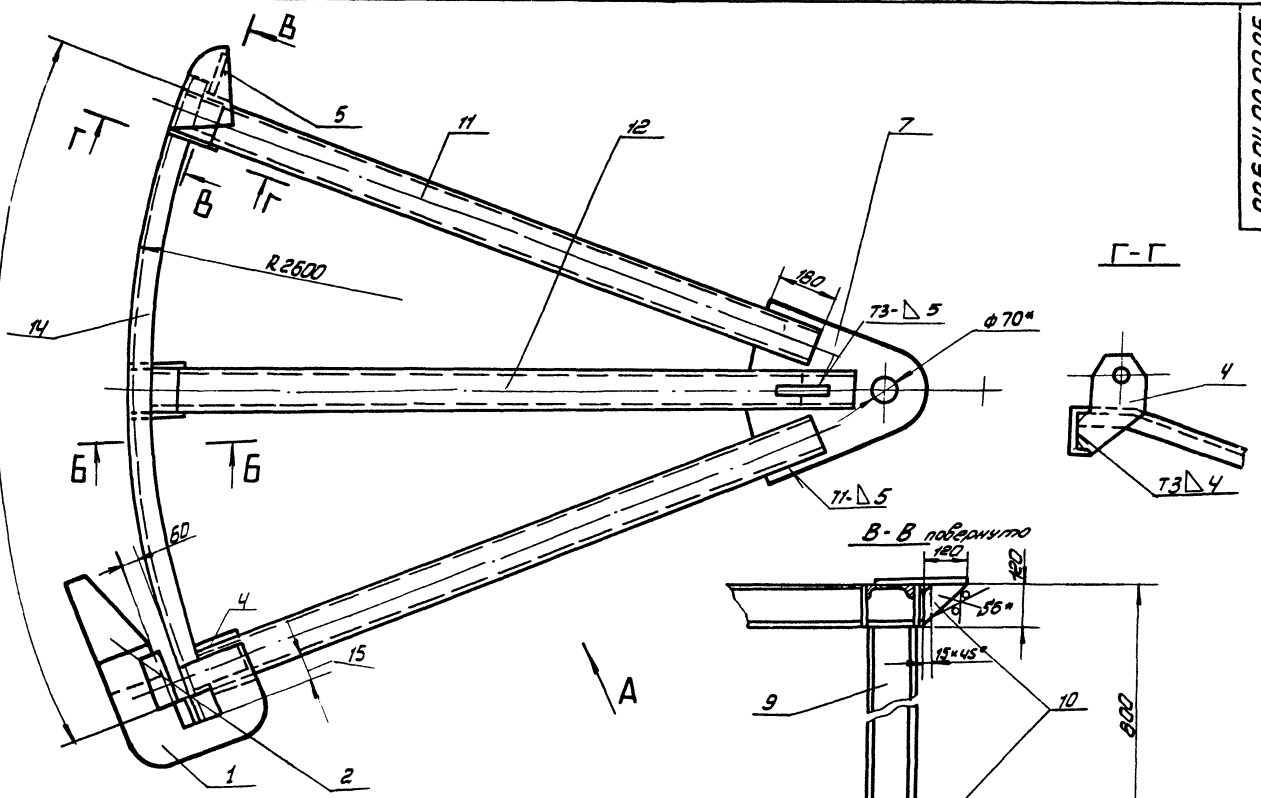
Копирован: ИЛ

Формат 11

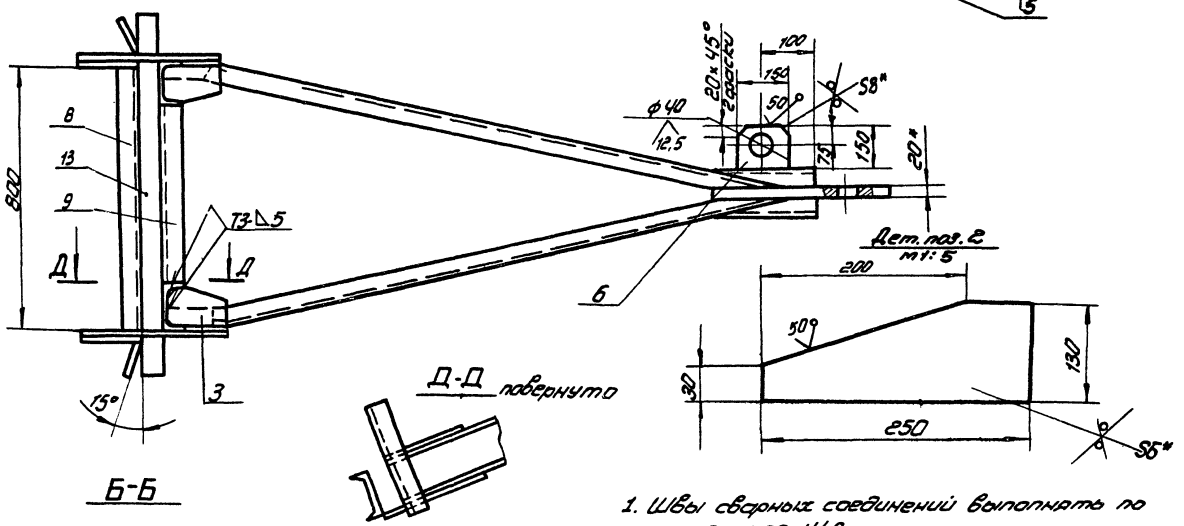
П86.04.00.00С6

Т.П. 705-6-1с.83

2200

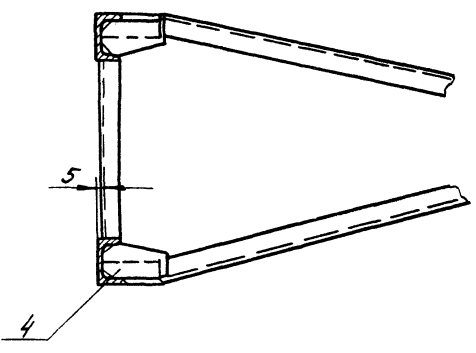


Вид А



Б-Б

Д-Д повернуто



5-5

1. Швы сварных соединений выполнять по ГОСТ 5254-80. Нанести по контуру прилегания деталей катетом равным номинальной толщине свариваемых деталей. Электроды сварочные типа Э42Г ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{10}$.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей реза для деталей 64- \sqrt{R} .
4. * Размеры для справок. Т.П. 705-6-1с.83 849/3

П86.04.00.00С6

Изм.	Лист	№ листа	Дата	Лист	№ листа	Дата	Лист	№ листа	Дата
Принадлежность					Лист				
для					№ 270 1:10				
деталей					Лист				
сборочный чертёж					Лист				
Исполнитель					Инженер-конструктор				
Проверенный					г. Москва				
Утвержденный					Дата				

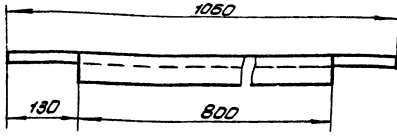
Работа 15-1694-4
Исполнитель: [Name] Проверенный: [Name] Утвержденный: [Name]

Копирован: [Name] Дата: [Date]

Льбовод III
Т.П. 705-6-1с. 83

186 04 00 08

(V)A



*Шероховатость поверхностей резца $\sqrt{32}$
в. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - ± 0.15 ; остальных ± 0.1

186. 04. 00. 08

Стойка

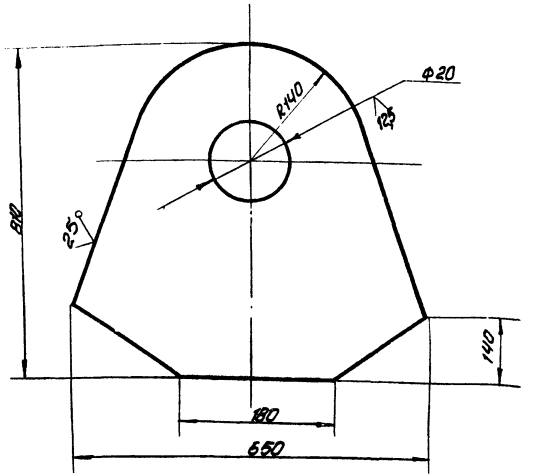
Лист 80 Масса 1.10

Лист 1 Листов 1

Швеллер 14 ГОСТ 8240-72
Ст. 3 ГОСТ 335-78
Гипрометаллепромонтаж
г. Москва
Составит: 11

186 04 00 07

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - ± 0.15 ; остальных ± 0.1

186. 04. 00. 07

Пластина

Лист 40.0 Масса 1.5

Лист 1 Листов 1

Б-20 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-78
Гипрометаллепромонтаж
г. Москва
Составит: 11

Деталь	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			186.04.00.00СБ	Оборачивный чертёж		
				Детали		
11	1		186.04.00.01	Скоба	2	
64	2		186.04.00.02	Повытитель		
				Б-5 ГОСТ 19903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-78 (130x250)±2	2	1.25 кг
11	3		186.04.00.03	Лосынка	10	
11	4		186.04.00.04	Пластина	2	
11	5		186.04.00.05	Шаблон	2	
64	6		186.04.00.06	Транзитейм		
				Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78 (150x150)±2	2	28 кг
11	7		186.04.00.07	Пластина	1	
11	8		186.04.00.08	Стойка	1	
64	9		186.04.00.09	Стойка		
				Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-78 L=520±3	3	6.3 кг
64	10		186.04.00.10	Лосынка		
				Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78 (120x120)±2	2	0.7 кг

186. 04. 00. 00.

Приспособление для

адаптации

Лист 11 Листов 2

Гипрометаллепромонтаж г. Москва

Составит: 11

Деталь	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
12	11		186.04.00.11	Укосина	1	
12	12		186.04.00.12	Укосина	2	
64	13		186.04.00.13	Полоса		
				Б-6 ГОСТ 19903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-78 (60x1050)±3	1	3 кг
64	14		186.04.00.14	Шаблон		
				14 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст. 3 ГОСТ 335-78 L=2800±5	2	270 кг

8491/3

186. 04. 00. 00 Т.П. 705-6-1с. 83

Калибростроитель: Мещеряков

Составит: 11

Рисована 15.10.94-У

Лист 11 Листов 2

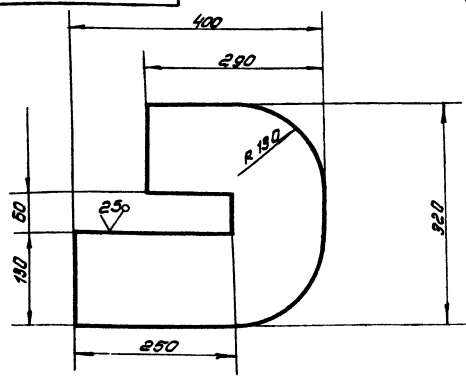
Калибростроитель: Мещеряков

Составит: 11

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

10 00 70 98U

(V)



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

186.04.00.01

Скоба

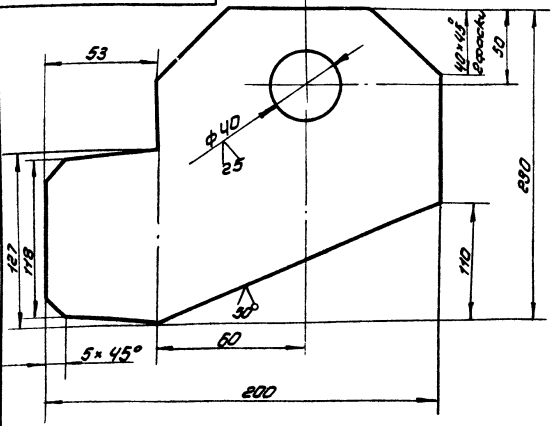
Лист	Масштаб	Число листов
И	1:5	1:5
Лист		Листов
И		1

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

10 00 40 98U

(V)



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

186.04.00.04

Пластина

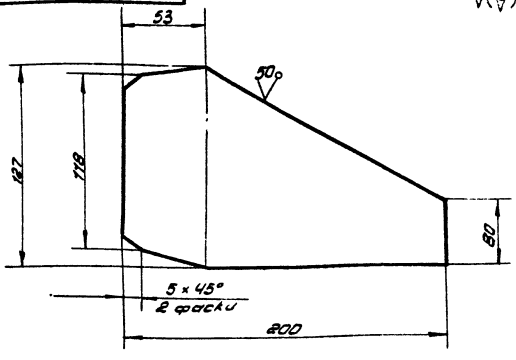
Лист	Масштаб	Число листов
И	2:5	1:2
Лист		Листов
И		2

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

30 00 70 98U

(V)



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

186.04.00.03

Шаблон

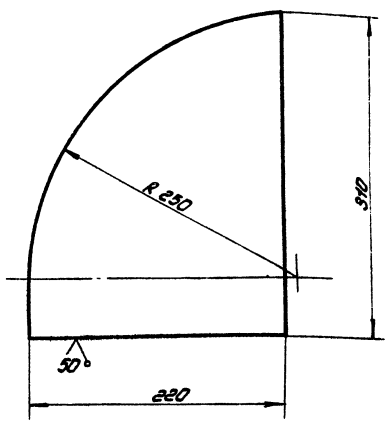
Лист	Масштаб	Число листов
И	1:0	1:2
Лист		Листов
И		2

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

50 00 40 98U

(V)



Неуказанные предельные отклонения
размеров: - валов - H16

186.04.00.05 Т.п. 705-6-1с.83

Шаблон

Лист	Масштаб	Число листов
И	7:0	1:5
Лист		Листов
И		5

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

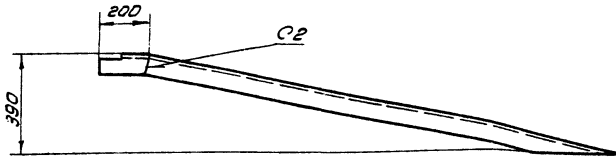
Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

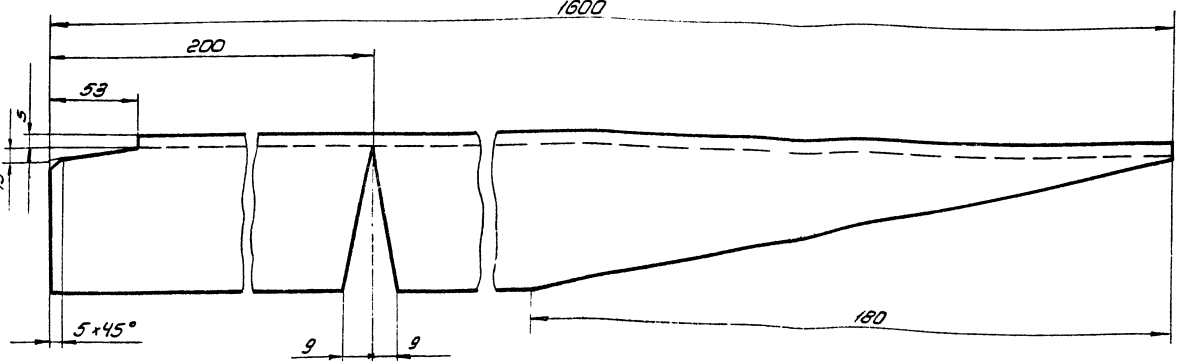
11.0010.98U

(V)

Лист 3
И.П. 705-6-1с.83



Развертка
M1:1



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Шероховатость поверхностей реза $Ra 50$ ✓
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

Лист № 3				Лист № 1			
Разработчик				Исполнитель			
Проверен				Сверлен			
Тех. задание				Спецификация			
И.П. 705-6-1с.83				И.П. 705-6-1с.83			

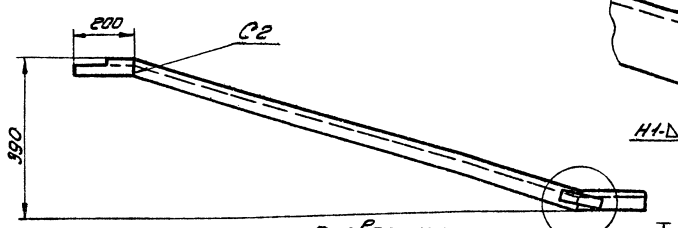
Лист № 3			Лист № 1		
Разработчик			Исполнитель		
Проверен			Сверлен		
Тех. задание			Спецификация		
И.П. 705-6-1с.83			И.П. 705-6-1с.83		

Лист № 3			Лист № 1		
Разработчик			Исполнитель		
Проверен			Сверлен		
Тех. задание			Спецификация		
И.П. 705-6-1с.83			И.П. 705-6-1с.83		

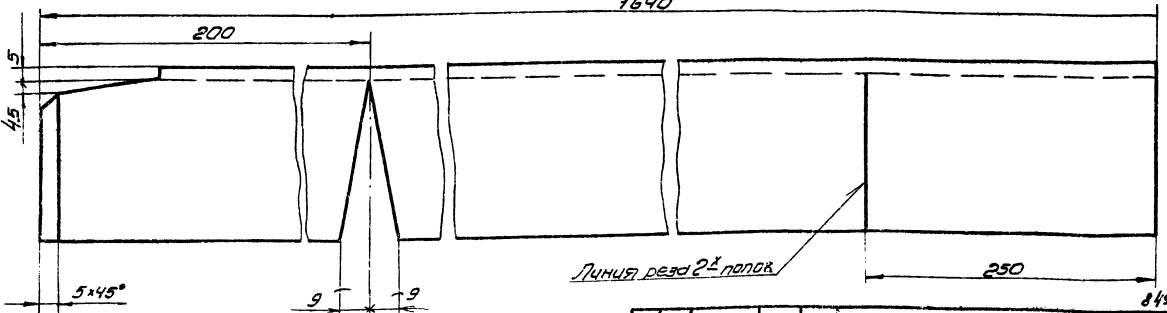
11.0010.98U

(V)

Лист 3
И.П. 705-6-1с.83



Развертка
M1:1



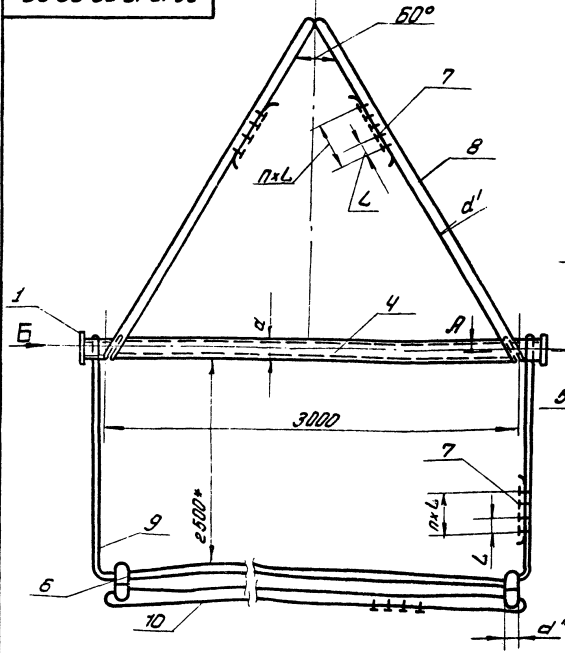
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-25 ✓
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

Лист № 3				Лист № 1			
Разработчик				Исполнитель			
Проверен				Сверлен			
Тех. задание				Спецификация			
И.П. 705-6-1с.83				И.П. 705-6-1с.83			

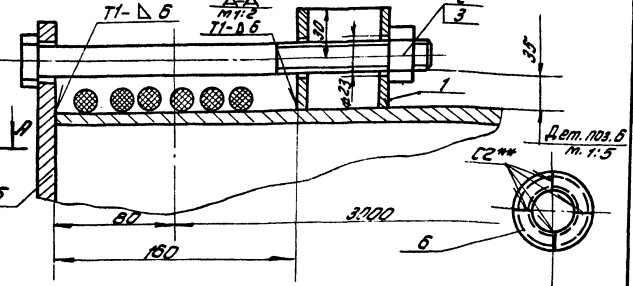
Лист № 3			Лист № 1		
Разработчик			Исполнитель		
Проверен			Сверлен		
Тех. задание			Спецификация		
И.П. 705-6-1с.83			И.П. 705-6-1с.83		

Лист № 3			Лист № 1		
Разработчик			Исполнитель		
Проверен			Сверлен		
Тех. задание			Спецификация		
И.П. 705-6-1с.83			И.П. 705-6-1с.83		

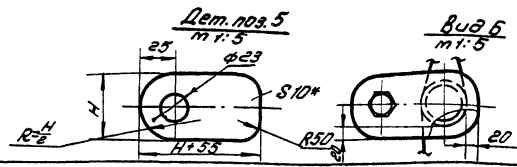
93 00 00 01 01 80



Обозначение	d мм	d' мм	n	L мм	H мм	d'' мм	Масса ст. покр., г.	Масса, кг	V м³
П8.10.10.00.00	108*6	11.5	3	70	150	89*6	2,9	116	50
П8.10.10.00.00	108*6	11.5	3	70	150	89*6	4,3	116	80
П8.10.10.00.00	108*6	11.5	3	70	150	89*6	6,0	116	125
-01	133*8	15	3	70	180	89*6	7,2	167	200
-02	133*8	22	4	135	180	108*6	14,8	234	320
-03	159*8	27	4	165	200	133*6	25,6	313	500 (6290)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42.Р. ГОСТ 3467-75.
- ** Контроль УЗД по всему периметру шва согласно ГИТИ 14782-78.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальные ± IT16.
3. Шероховатость поверхности равно для дет. 64 50/√.
4. * Размеры для справок.



П8.10.10.00.00 СБ				Трaverse для подвешивания стенки.		Лист 1 из 10	
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Изм.	Лист	Исполн.	Провер.

Т.П. 705-6-1с. 83 Альбом II

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
7			Защит. ЗК-137436 1839-75	12	0,12 кг
			Материалы		
8			Конкат 11.5-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80 L = 6500 ± 20	2	3,3 кг
			Манат. 11.5-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80 L = 11500 ± 30	1	5,6 кг
9			L = 19500 ± 20	1	9,9 кг
10			П8.10.10.00.00-010м.СБ		
			Детали		
64	4	П8.10.10.00.02-01	Труба Труба 810 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	1	80 кг
			L = 3160 ± 5		
65	5	П8.10.10.00.03-01	Защитка Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	2,5 кг
			(180 × 235) ± 2		
			Стандартные изделия		
6			Отвод 90° 3750 ГОСТ 17375-77	4	10 кг
7			Защит. ЗК-167436 1839-75	12	0,16 кг
			материалы		
8			Конкат 15-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80 L = 6500 ± 20	2	5,6 кг
9			Конкат 13-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80		
			П8.10.10.00.00.		

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Документация		
12		П8.10.10.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
64	1	П8.10.10.00.01	Втулка Числ. 10078782-78 Труба 810 ГОСТ 8731-74	2	0,45 кг
			L = 75 ± 1		
			Стандартные изделия		
2			Болт М20×240.58.013 ГОСТ 7798-70	2	
3			Гайка М20.4.013 ГОСТ 5915-70	2	
			Переменные данные для исполнений		
			П8.10.10.00.00 Ст.СБ		
			Детали		
65	4	П8.10.10.00.02	Труба Труба 810 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	1	46 кг
			L = 3160 ± 5		
65	5	П8.10.10.00.03	Защитка Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	2,3 кг
			(150 × 205) ± 2		
			Стандартные изделия		
6			Отвод 90° 3750 ГОСТ 17375-77	4	10 кг
			П8.10.10.00.00 Т.П. 705-6-1с.83		

Рисунки 15-1604-4

Лист 2 из 2

Лист 4 из 4

Формат: А4

Формат: А4

185.65.00.02

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 болтов h 16,
 остальные $\pm \frac{T16}{2}$
 2.* Размер для справок
 3. L заг. = 270 \pm 5.

185.65.00.02

Скоба

Лист 1.1 1:2.5
 Ст 3 ГОСТ 535-79
 г. Москва

Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			Документация		
18		185.65.00.00.06	Сборочный чертеж		
			Детали		
51	1	185.65.00.01	Труба		
			Труба 108x16 ГОСТ 8731-74		
			Труба 9-10 ГОСТ 8731-74		
			L = 3300 \pm 5	1	50,0 кг
11	2	185.65.00.02	Скоба		4
			Стандартные изделия		
			Заказ 3К-16		
			Т436 1839-75	24	0,16 кг
			Материалы		
			Катан 15-ГТ-1764 (100)		
			ГОСТ 7668-80		
			L = 3500 \pm 20	2	
			L = 4500 \pm 20	2	

185.65.00.00

Траверса для
 подъема рупона

Лист 1.1 1:2.0
 Ст 3 ГОСТ 535-79
 г. Москва

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

185.65.00.00.05

A-A
 1:5

1. Сварка ручная электродуговая. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 отверстий - h 16,
 болтов - h 16,
 остальные $\pm \frac{T16}{2}$.
 3.* Размеры для справок.

Т.П. 705-6-1с.83

249/3

185.65.00.00.05

Траверса для подъема
 рупона.

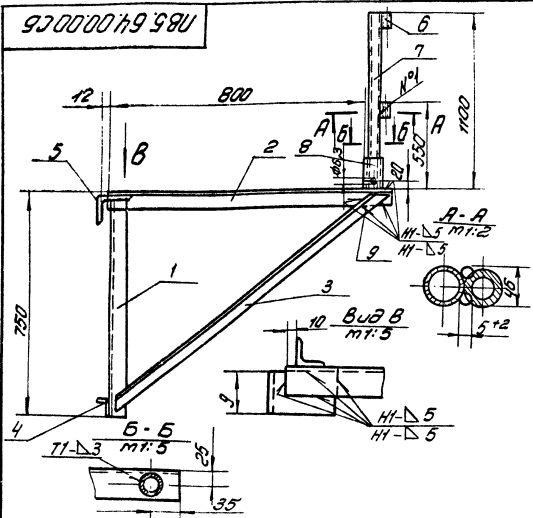
Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			Документация		
			Сборочный чертеж		
			Лист 1.1 1:2.0		
			Ст 3 ГОСТ 535-79		
			г. Москва		

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

185.65.00.00.05

Келлеров, А.С.

Формат 12



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭЦА ГОСТ 9467-78. Шов №1-сварка ручная электроудобар
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; валов - А18; остальных $\pm \frac{1}{10}$
 3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 9

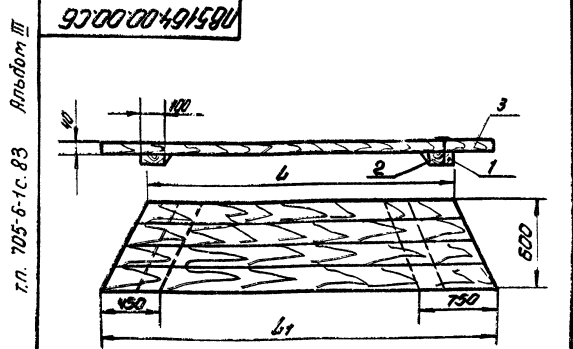
185.64.00.00.СБ

Исполн.	Н.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	185.64.00.00.СБ	Документация		
		Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголок		
		Уголок 6-10x40x10 ГОСТ 800-78		
64	185.64.00.01	Уголок	1	2,8 кг
		Уголок 6-10x40x10 ГОСТ 800-78		
64	185.64.00.02	Уголок	1	3,2 кг
		Уголок 6-10x40x10 ГОСТ 800-78		
64	185.64.00.03	Уголок	1	4,2 кг
		Уголок 6-10x40x10 ГОСТ 800-78		
64	185.64.00.04	Уголок	1	0,24 кг
		Уголок 6-10x40x10 ГОСТ 800-78		
64	185.64.00.05	Уголок	1	1,4 кг
		Уголок 6-10x40x10 ГОСТ 800-78		
		Труба		
		Труба ГОСТ 3262-75		
64	185.64.00.06	Труба	2	0,07 кг
		Труба 20x28 L=50±1		
64	185.64.00.07	Труба	1	2,2 кг
		Труба 25x28 L=100±1		
64	185.64.00.08	Труба	1	0,3 кг
		Труба 32x28 L=100±1		
		Стандартные изделия		
		Шпилька 6.3x10.002	1	
		ГОСТ 397-79		

185.64.00.00

Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10



Обозначение	Размеры, мм		Количество	Масса, кг	Обозначение	Размеры, мм		Количество	Масса, кг
	Л	Ш				Л	Ш		
185.64.00.00.01	1000	2700	30	30	-05	1400	2100	58,80	26
-07	2150	2500	125	32	-05	1500	2000	125	29
-02	2250	2200	200	37	-07	1500	2200	200	32
-03	2500	2250	320	44	-09	2150	2300	320	34
-04	2500	3200	500	45	-09	2400	2600	500	38

Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - А18; остальных $\pm \frac{1}{10}$

185.64.00.00.СБ

Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	185.64.00.00.СБ	Документация		
		Сборочный чертеж		
		Детали		
64	185.64.00.01	Брус 50x100	2	4,2 кг
		Брус 50x100		
		Переборка ГОСТ 8485-65		
2		Стандартные изделия		
		Звезда 59x100		
		ГОСТ 4028-63		0,7 кг
		Переменные данные для исполнения		
		185.64.00.00.СБ		
		Материалы		
3		Переборка 40x220 ГОСТ 8485-65		0,049 м ²
		185.64.00.00.01СБ		
		Материалы		
3		Переборка 40x220 ГОСТ 8485-65		0,056 м ²
		185.64.00.00.02СБ		
3		Переборка 40x220 ГОСТ 8485-65		0,06 м ²
		185.64.00.00.03СБ		
		Материалы		
3		Переборка 40x220 ГОСТ 8485-65		0,07 м ²
		185.64.00.00.04СБ		
		Материалы		
3		Переборка 40x220 ГОСТ 8485-65		0,076 м ²
		185.64.00.00.05СБ		
		Материалы		
3		Переборка 40x220 ГОСТ 8485-65		0,081 м ²

185.64.00.00 Т.П. 705-6-1с.83

Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10
Исполн.	С.В.Смирнов	Провер.	М.А.Смирнов	Лист	15	Из листов	1-10

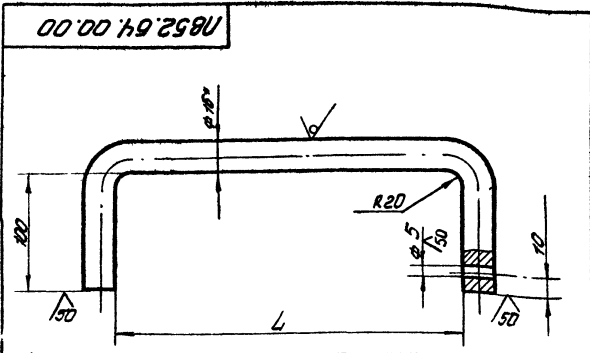
Результат 15.769.У. Альбом III Т.П. 705-6-1с.83

Исполн. С.В.Смирнов Провер. М.А.Смирнов Лист 15 Из листов 1-10

Л.П. 705-6-1 с.83 Альбом III

Всего: 13 листов
 1 лист - пояснение и детали
 12 листов - детали

Обозначение	Наименование	Матр.	Примечание
ПВ51.64.00.00-06 СБ	Материалы		
Дерево 40-220 ПСТ8485-66			0,04 м³
ПВ51.64.00.00-07 СБ	Материалы		
Дерево 40-220 ПСТ8485-66			0,05 м³
ПВ51.64.00.00-08 СБ	Материалы		
Дерево 40-220 ПСТ8485-66			0,056 м³
ПВ51.64.00.00-09 СБ	Материалы		
Дерево 40-220 ПСТ8485-66			0,062 м³



Обозначение	размер в мм		высота в мм	масса в кг	кол.
	L	L заготов			
ПВ52.64.00.00	1535	1785	50,80	2,85	24
-01	1835	2085	125	3,3	24
-02	2035	2285	200	3,5	24
-03	2285	2535	320	4,0	24
-04	2535	2785	500	4,4	24
-05	735	985	50,80	1,55	24
-06	985	1235	125	1,95	24
-07	1235	1485	200	2,4	24
-08	1485	1735	320	2,75	24
-09	1735	1985	500	3,15	24

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборостий - Н16; валов - h16; остальные ± 0,16
 2. * Размер для сборки.

ПВ52.64.00.00

Исполнение жесткое

Лист 1 из 1

Листов 1

Масштаб 1:5

Лист 1 из 1

Листов 1

Г. Москва

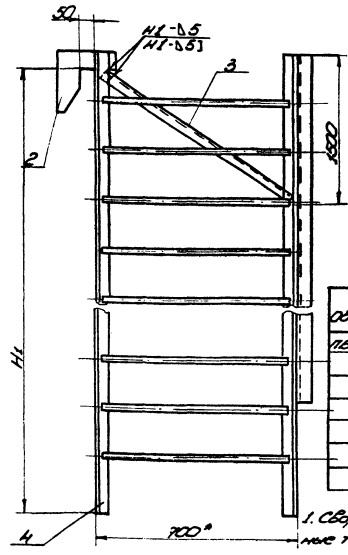
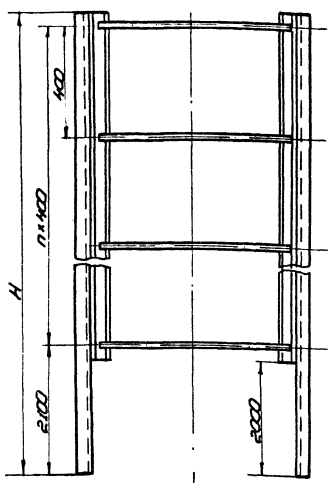
816 ГОСТ 2590-71
 Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копировать: Шилько

Дата: 11

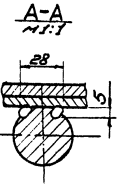
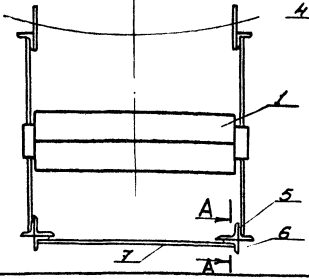
ПВ51.64.00.00
 Лист 2
 формат А1

17861.13.00.00.07



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг	Примечание
	H	H1	l		
17861.13.00.00.01	3100	2880	2	707	V=50 м³
-02	4580	4470	8	125,1	V=80 м³
-03	5330	5210	7	132,7	V=125 м³
-04	6080	5890	9	175,3	V=200 м³
-05	7660	7530	13	226,2	V=320 м³
-06	9050	8940	17	272,7	V=400 м³
-08	12040	11890	24	371,4	V=600 м³

- Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э42Э ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - h16; остальных ± IT16.
- Шероховатость поверхностей резьбы для болтов 64.
- Размер для сварки.



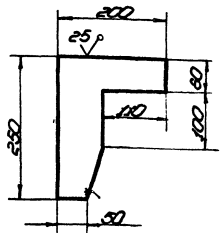
17861.13.00.00.06

17861.13.00.00.06				Лист		Листов	
Подмости				№	Стр.	1:10	
Сборочный чертеж				Лист		Листов	
				Лист		Листов	

Работа 15-1894-4

Т.П. 705-6-гс. 83

17861.13.01.01



Неуказанные предельные отклонения размеров:
болтов - h16;
остальных ± IT16

17861.13.00.01

Изм.	Исполн.	Дата	Лист	17861.13.00.01		
				№	Стр.	Листов
1	Исполн.	Дата	Лист	№	Стр.	Листов
2	Исполн.	Дата	Лист	№	Стр.	Листов
3	Исполн.	Дата	Лист	№	Стр.	Листов

Работа 15-1894-4

Сварка
Лист 225
Листов 1:5
Лист 6-8 ГОСТ 89023-74
Стр. 3 ГОСТ 14537-79

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
17861.13.00.00.06	Сборочный чертеж			
17861.13.01.00	Сборочные единицы			
17861.13.02.01	Площадка		1	
17861.13.02.02	Лестница		2	
17861.13.02.03	Узелок		2	185 кг
17861.13.02.04	Узелок		2	42 кг
17861.13.02.05	Узелок		2	226 кг
17861.13.00.00	Т.П. 705-6-гс. 83			
17861.13.00.00	Подмости			

Работа 15-1894-4

Сварка
Лист 225
Листов 1:5
Лист 6-8 ГОСТ 89023-74
Стр. 3 ГОСТ 14537-79

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810022590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	8	1,36 м
			11861.13.02.03 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-03	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 4080 ± 3	2	15,9 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 4080 ± 3	2	9,46 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810022590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	17	1,36 м
			11861.13.02.02 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-04	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 5680 ± 3	2	22 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок		
			L = 5680 ± 3	2	22 м
11861.13.02.00					3

№ 15-1634-4

Т.П. 705-6-1с. 83

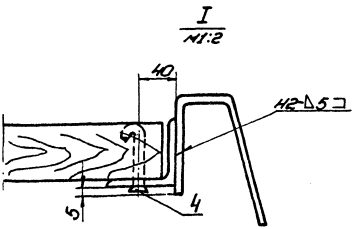
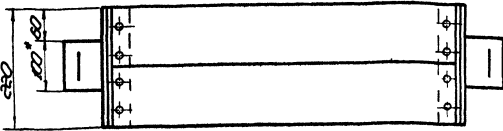
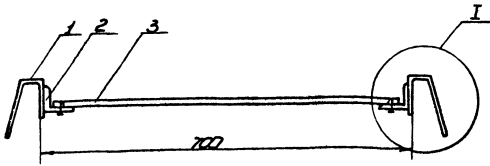
Т.П. 705-6-1с. 83

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 5680	2	18,1 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810022590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	14	1,36 м
			11861.13.02.03 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-05	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 7080 ± 8	2	27,5 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 7080 ± 8	2	16,4 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810022590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	18	1,36 м
			11861.13.02.03 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-06	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 7080 ± 8	2	16,4 м
11861.13.02.00					4

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			L = 680	3	1,36 м
			11861.13.02.02-01 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-01	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 2,590 ± 3	2	10 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 2,590 ± 3	2	60 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810022590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	7	1,36 м
			11861.13.02.02 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-02	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 3330 ± 3	2	13,0 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 3330 ± 3	2	7,7 м
11861.13.02.00					2

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			L = 10040	2	39,2 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-6316341028072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 10040 ± 10	2	23,3 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810022590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	25	1,36 м
11861.13.02.00 Т.П. 705-6-1с. 83					5

17861.13.01.00C5



- Сварные швы по ГОСТ 254-80. Электроды сварочные типа Э42Н ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:

Болтов ± 0.16

остальных ± 0.18

остальных ± 0.2

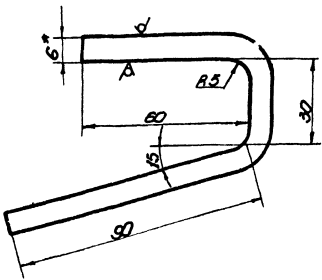
- Шероховатость поверхностей равно для детали $54 \sqrt{Ra}$
- Размер для сгоубок

ИЗМ.		17861.13.01.00C5		Площадка		Конт.	Масштаб	Масштаб
				№			4:2	1:5
№	Исполн.	Дата	Лист	Сварочный монтаж		Лист		Масштаб
				гипропроектинский монтаж		г. Москва		
Копировать								

Усть-Ижма Цех в сборе (№ 17861.13.01.00C5) Прок. в сборе

1070E17861U

25/10



- Неуказанные предельные отклонения размеров отберетий ± 0.16

остальных ± 0.18

- Размер для сгоубок

Работы 15-1694-4
Усть-Ижма Цех в сборе (№ 1070E17861U) Прок. в сборе

17861.13.01.01

Крюк

ИЗМ.		17861.13.01.01		Площадка		Конт.	Масштаб	Масштаб
				№			05	1:1
№	Исполн.	Дата	Лист	Площадка		гипропроектинский монтаж		
				г. Москва				
Копировать								

г. Москва

Копировать

№	Исполн.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	№	Масштаб
					Документация		
				17861.13.01.00C5	Сварочный монтаж		
					Детали		
11	1	17861.13.01.01		Крюк		2	
54	2	17861.13.01.02		Полка		2	0,5/10
					гипропроектинский монтаж		
					г. Москва		
54	3	17861.13.01.03		Л = 220 ± 2		2	0,5/10
					Брус		
					гипропроектинский монтаж		
					г. Москва		
4	4				Сварочный монтаж		
					Брус		
					гипропроектинский монтаж		
					г. Москва		
					Полка		
					гипропроектинский монтаж		
					г. Москва		
8491/3							

Усть-Ижма Цех в сборе (№ 1070E17861U) Прок. в сборе

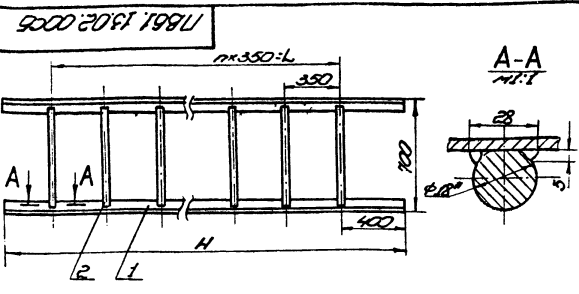
17861.13.01.00 Т.П. 705-6-1с.83

Площадка

ИЗМ.		17861.13.01.00 Т.П. 705-6-1с.83		Площадка		Конт.	Масштаб	Масштаб
				№				
№	Исполн.	Дата	Лист	Площадка		гипропроектинский монтаж		
				г. Москва				
Копировать								

Копировать

г. Москва



Обозначение	Размеры, мм		n	Макс. кг
	H	L		
17861.13.02.00	3100	2450	7	25,3
01	4590	3850	11	37,5
02	5330	4900	14	46,0
03	6080	5600	16	51,5
04	7660	7000	20	64,2
05	9060	8400	24	76,0
06	12040	11550	33	102,0

- Сборка ручная электродуговой. Электроды сварочные типа Э42Р ГОСТ 9457-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: балюб - $\pm 1,16$; остальных - $\pm 1,16$.
- Шероховатость поверхностей ресс для дет 64 50/4.
- * Размер для справок.

17861.13.02.00СБ

Лестница

Сварочный чертеж

Лист	1	из	1
Масштаб	1:20		
Листов	1		
Листов	1		

17861.13.02.00СБ

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		17861.13.02.00СБСЧ.05		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	21,0 кг
		L = 9080 ± 6		
		L = 680 ± 2	25	1,36 кг
		17861.13.02.00СБСЧ.06		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	27,9 кг
		L = 12040 ± 10		
		L = 680 ± 2	34	1,36 кг
				3

17861.13.02.00СБ

17861.13.02.00СБ

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		17861.13.02.00СБСЧ.05		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	12,8 кг
		L = 5330 ± 7		
		L = 680 ± 2	15	1,36 кг
		17861.13.02.00СБСЧ.06		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	14,1 кг
		L = 6080 ± 7		
		L = 680 ± 2	17	1,36 кг
		17861.13.02.00СБСЧ.07		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	17,8 кг
		L = 7660 ± 7		
		L = 680 ± 2	21	1,36 кг
				2

17861.13.02.00СБ

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		17861.13.02.00СБСЧ.08		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	12,8 кг
		L = 3100		
		L = 680 ± 2	8	1,36 кг
		17861.13.02.00СБСЧ.09		
64	1 17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок 5-50x50x300x90 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	2 17861.13.02.02	Крыз Крыз 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	12,6 кг
		L = 4590 ± 6		
		L = 680 ± 2	12	1,36 кг
				3491/3

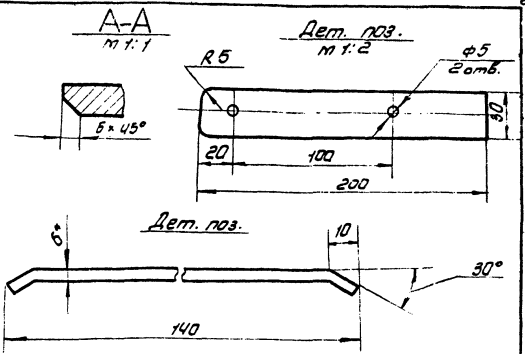
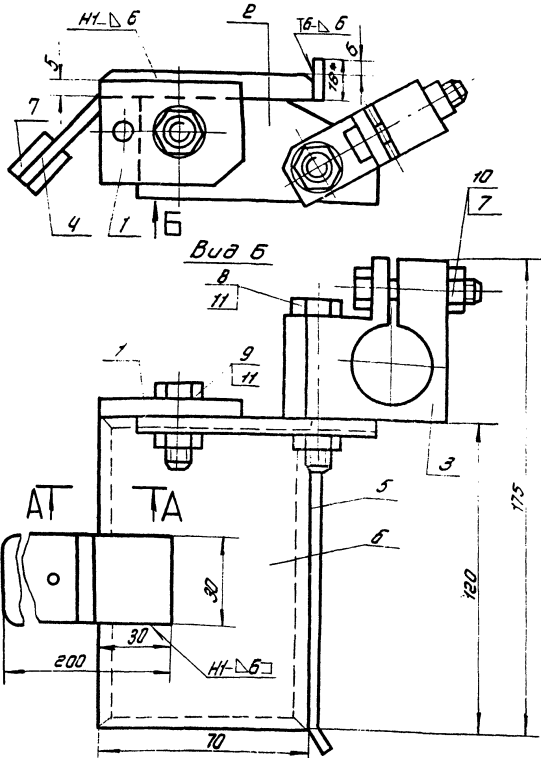
17861.13.02.00СБ

17861.13.02.00СБ

Лестница

Лист	1	из	3
Масштаб	1:20		
Листов	1		
Листов	1		

НБ7.70.00.00 СБ



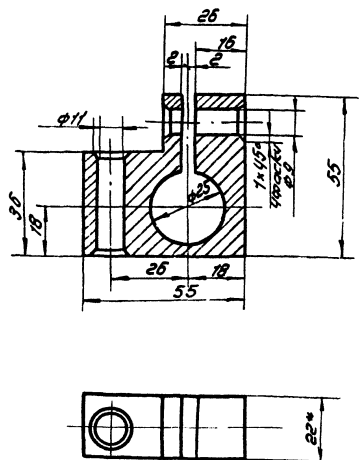
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Electrodes сварочные типа Э42А ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * Размеры для справок.

НБ7.70.00.00 СБ						Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	к рабочей	Лист	Итого		Угло скользящий Сборочный чертеж	1,1	1:1
Разработ.	Число							
Провер.								
Исполн.						Лист	Листов	7
Нач. бюро						Инженер-проектировщик г. Москва		
Изм.	Контр.	Провер.	Соглас.	Исполн.				

Лист 11 из 12. Проверено и одобрено Инженером

Формат А2

НБ7.70.00.03



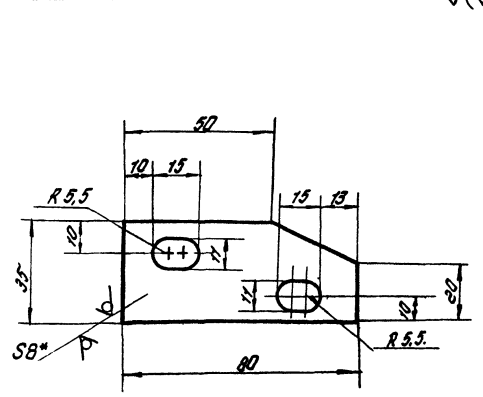
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размер для справок.

НБ7.70.00.03						Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	к рабочей	Лист	Итого		Державка	0,4	1:1
Разработ.	Число							
Провер.								
Исполн.						Лист	Листов	7
Нач. бюро						Инженер-проектировщик г. Москва		
Изм.	Контр.	Провер.	Соглас.	Исполн.				

Лист 11 из 12. Проверено и одобрено Инженером

Копировано: ИЛХ Формат: А2

НБ7.70.00.02



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

НБ7.70.00.02						Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	к рабочей	Лист	Итого		Щека	0,2	1:1
Разработ.	Число							
Провер.								
Исполн.						Лист	Листов	7
Нач. бюро						Инженер-проектировщик г. Москва		
Изм.	Контр.	Провер.	Соглас.	Исполн.				

Лист 11 из 12. Проверено и одобрено Инженером

Копировано: ИЛХ Формат: А2

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Стандартные изделия		
7		болты ГОСТ 7798-70		
7		м 8x40. 58. 026	1	
8		м 10x60. 58. 026	1	
9		м 10x40. 58. 026	1	
10		гайки ГОСТ 5915-70		
10		м 8. 4. 026	1	
11		м 10. 4. 026	2	
187.70.00.00				лист 2

Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. Иск. и право. Подл. и право.

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
12	187.70.00.00.06	Сборочный чертеж		
Детали				
11	1	187.70.00.01	Накладка	1
11	2	187.70.00.02	Щетка	1
11	3	187.70.00.03	Державка	1
64	4	187.70.00.04	Палочка-ручка	1
		лист 6-5 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-79		
		l=200		1 0,2кг.
64	5	187.70.00.05	Направляющая	
		лист 6-6 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-79		
		140x18		1 0,1кг.
11	6	187.70.00.06	Пластина	1
				1
64	7	187.70.00.07.	ручка деревянная	
		Пилотматериалы		
		ГОСТ 8486-66		
		30=120		2 0,05кг.
187.70.00.00				лист 2

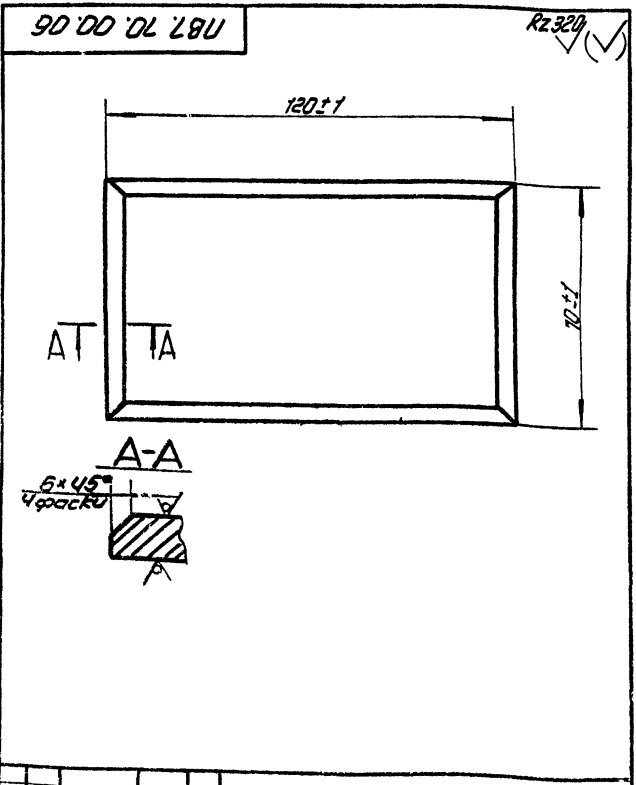
Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. Иск. и право. Подл. и право.

187.70.00.00

Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.
Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.

Угол склеивающий

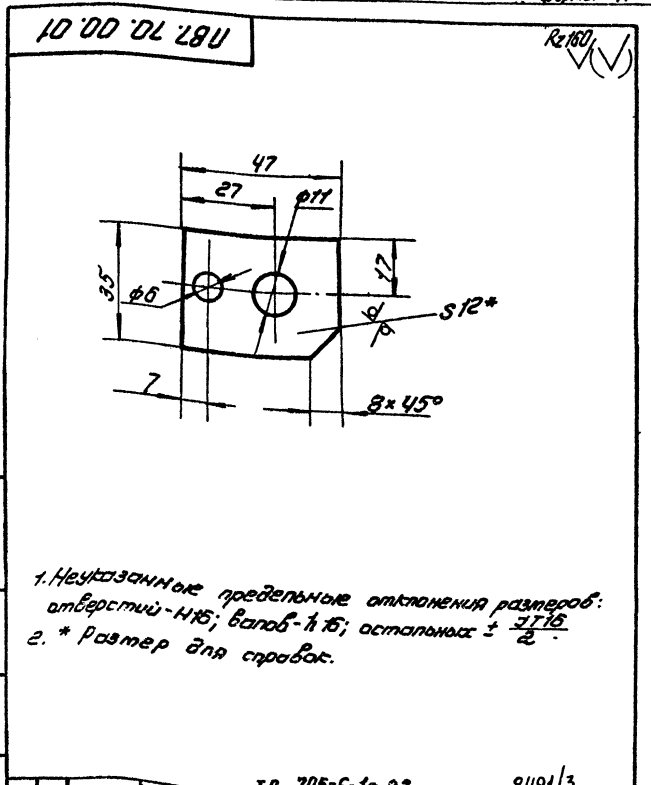
Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.



Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. Иск. и право. Подл. и право.

Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. Иск. и право. Подл. и право.

187.70.00.06			
Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.
Пластина		лист	Материал
		0,8	1:1
лист 6-12 ГОСТ 19903-74		Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. г. Москва	
Ст.3 ГОСТ 14637-79		Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. г. Москва	

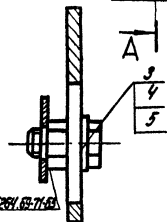
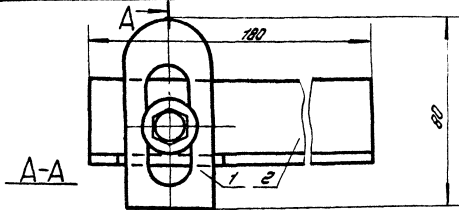


Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. Иск. и право. Подл. и право.

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

187.70.00.01			
Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.	Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право.
Накладка		лист	Материал
		0,1	1:1
лист 6-3 ГОСТ 19903-74		Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. г. Москва	
Ст.3 ГОСТ 14637-79		Иск. и право. Подл. и право. Конт. и право. г. Москва	

10 00 11 280



1. Размеры для справок.
2. Electroды сварочные типа Э42А. ГОСТ 9167-75.

10 00 11 280

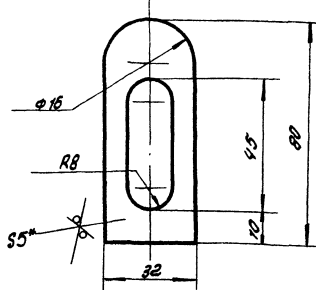
Направляющая
Сборочный чертёж

Лист	Всего	Листов
1	0,5	1
Лист 1 Листов 1		

Формат: А1

10 00 11 280

Re 160 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; высов - h16; остальных - ± 0,25
2. * Размер для справок.

10 00 11 280

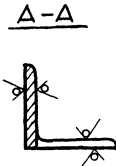
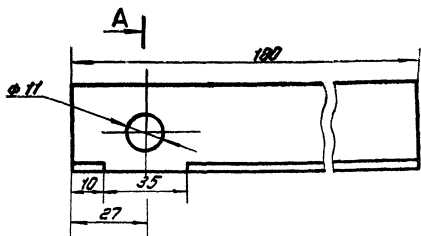
Планка

Лист	Всего	Листов
1	0,05	1
Лист 1 Листов 1		

Формат: А1

20 00 11 280

Re 160 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; высов - h16; остальных - ± 0,25

20 00 11 280

Уголок

Лист	Всего	Листов
1	0,3	1
Лист 1 Листов 1		

Формат: А1

№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
11	10 00 11 280	Сборочный чертёж	
		Детали	
11	1	10 00 11 280	1
11	2	10 00 11 280	1
		Стандартные изделия	
3		Болт М10×30 58, 025	
4		ГОСТ 7798-70	1
		Гайка М10 4, 025	
		ГОСТ 5915-70	1
5		Шайба 10, 02, 05	
		ГОСТ 11371-78	1

20 00 11 280 Т.П. 703-6-1с.83

Направляющая

Копирован: ИИХ

Формат: А1

Т.П. 703-6-1с.83

Листов 11