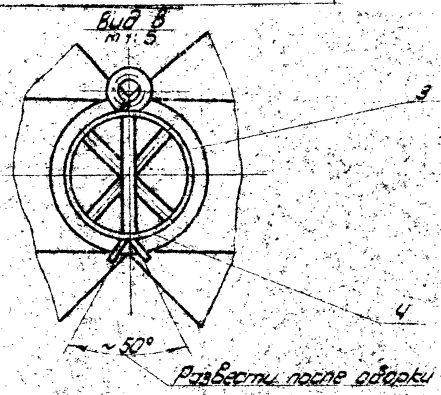
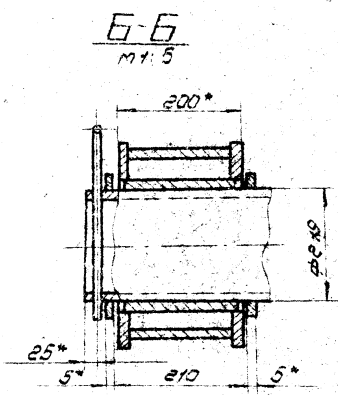
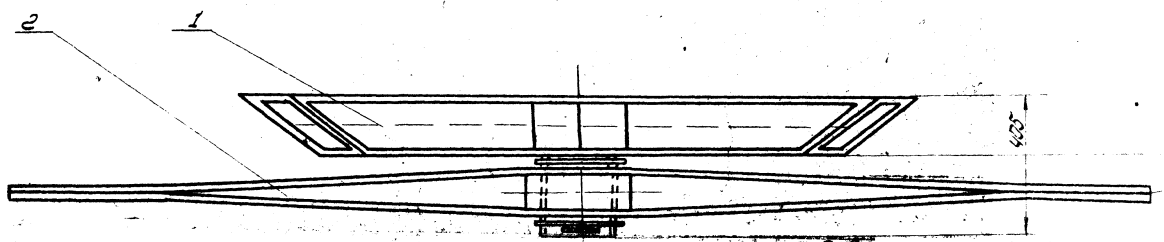
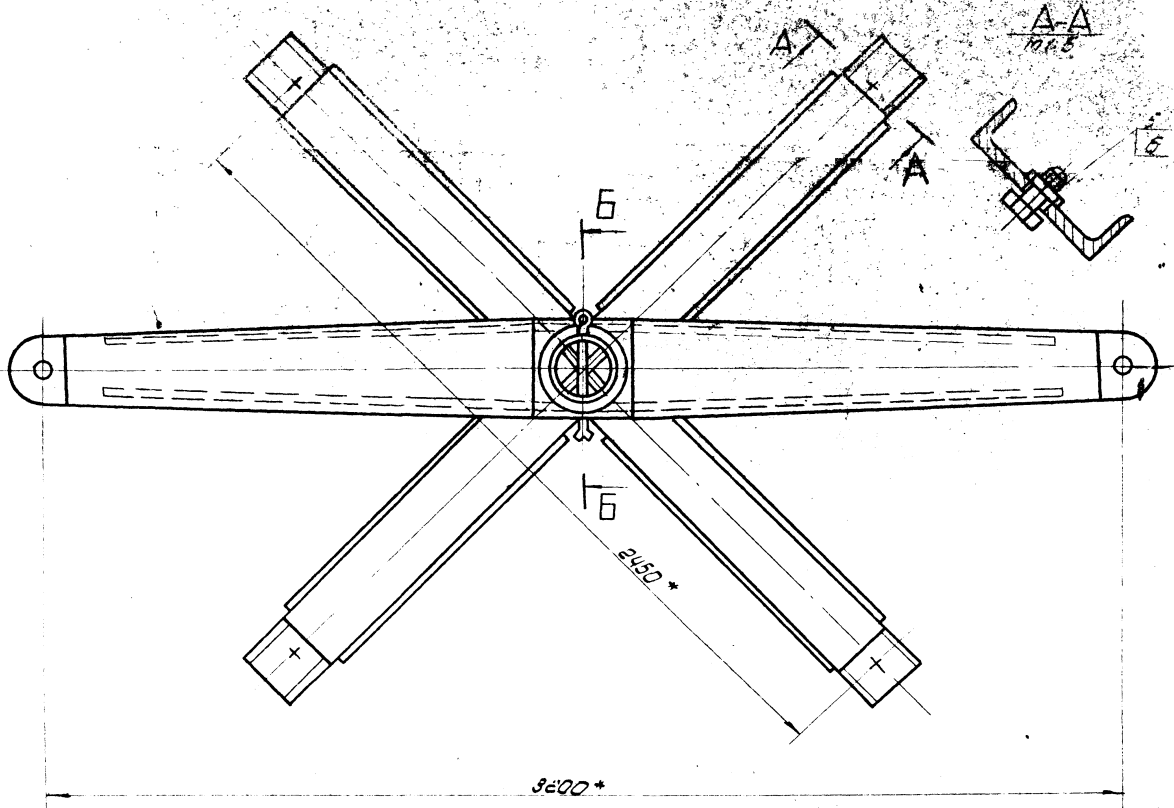






м. пр. 704-1-172.84

17832.01.00.00 СБ



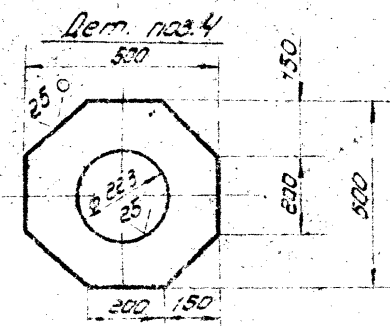
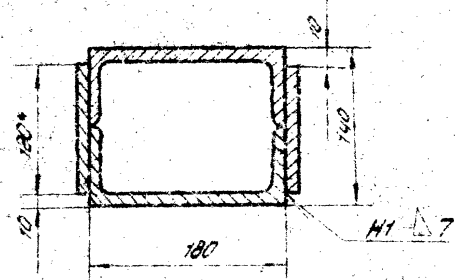
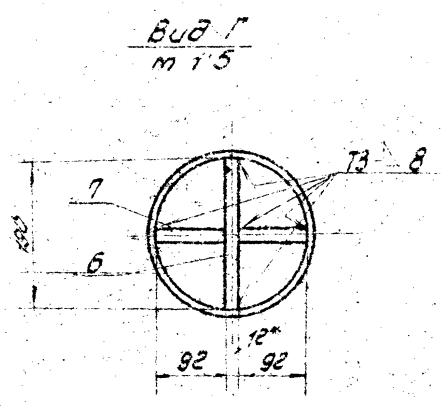
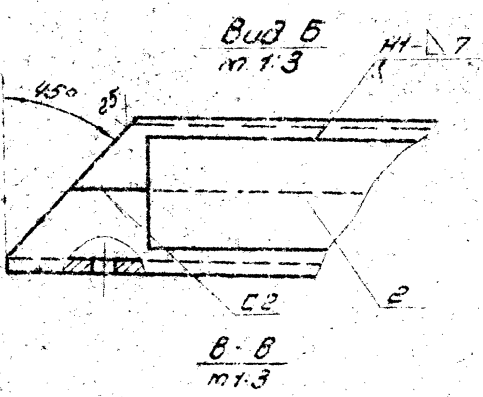
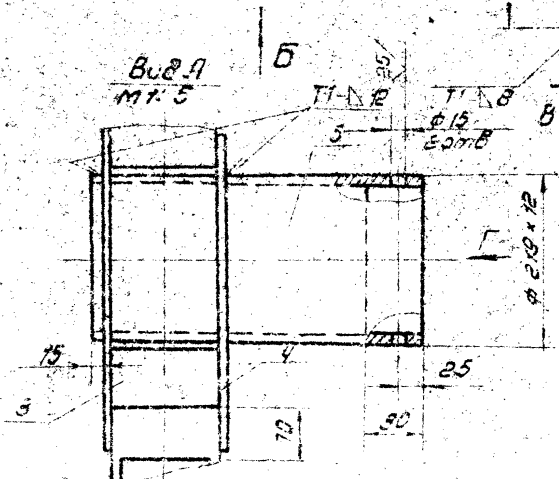
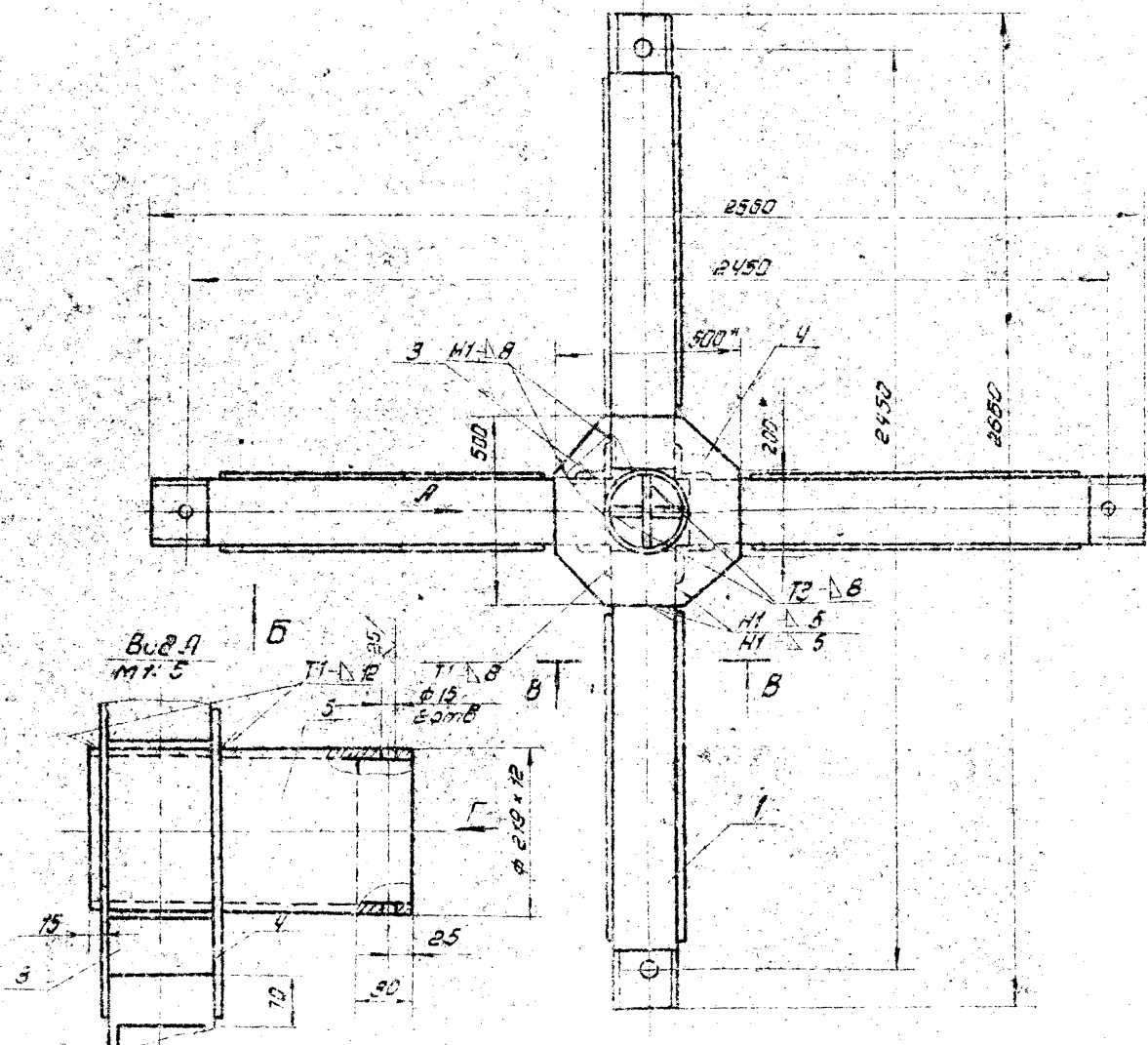
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальные ± 0.2
2. \* Размеры для справок.

				17832.01.00.00 СБ		
Узм. лист	Корект. лист	Изм.	Изм.	Устройство для раскатки рулонов	Лист	Матрица
Резерв	Судейский	Изм.	Изм.	Сборочный чертеж	И	Числ. 0 7.10
Проект	Числ. 0	Изм.	Изм.		Лист	Листов: 1
1. комп.	Изм.	Изм.	Изм.			Инженер-технолог
И. комп.	Изм.	Изм.	Изм.			г. Москва
И. комп.	Изм.	Изм.	Изм.			
И. комп.	Изм.	Изм.	Изм.			

Коллектор: ЛЛХ

Формат: А

м.р. 704.1 17284.0 VII



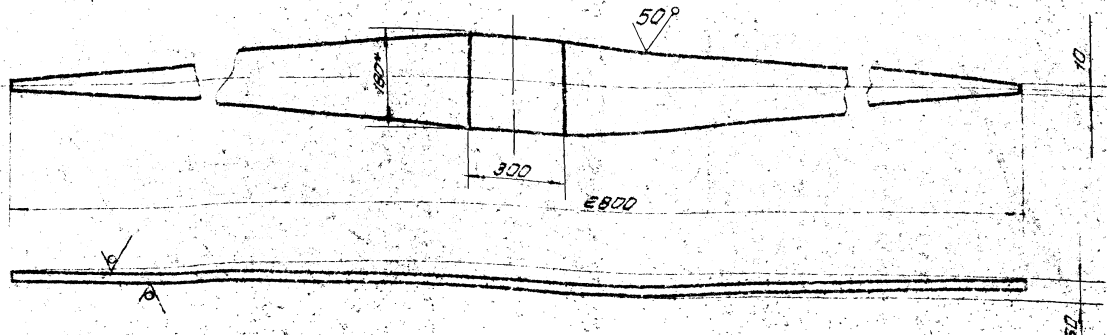
1. Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9457-75.
2. Неукрепленные предельные отклонения размеров отверстий - H16, валов - h16, остальные ± F12.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 54-38/1.
4. \* Размеры для справок.

Деталь и ее детали должны быть выполнены в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 2.312-73

ПБ 32.01.01.00.06			
Крестовина		Мат.	Масштаб
Сборочный чертеж		М 1	20:5 1:10
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Тех. рук.	Инженер	Срок	Всего
М.р.	Специалист	Срок	Всего
Стаж.	Специалист	Срок	Всего

1832.01.02.02

м. пр. 704-Т-14204 п. VII



1. Незаказные пружинные стальные стержни размеров: банов - h 10; остальные  $\frac{1}{2}$  и  $\frac{1}{4}$   
 2. \* Размер для справок.

1832.01.02.02				Резьба			М	1	10
Изм/Лист	Исполн	Провер	Дата	Материал	Сечение	Длина	Шаг резьбы	Шаг резьбы	
Резьба	Степанов	Мухомов	1983	Сталь	500x500	1000	10	10	
Лист	1	1	1	Лист	1	1	1	1	

Изм/Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
64	1832.01.01.07	Вставка Лист 5-12 ГОСТ 3303-74 Ст. 3 ГОСТ 14837-79 82x370	2 21кг
1832.01.01.00			

Изм/Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
64	1832.01.01.00.05	Сборочный чертеж	
64	1832.01.01.01	Металл Банка Швеннер Ст. 3 ГОСТ 3303-74 L: 1000	4 20кг
64	1832.01.01.02	Накладка Лист 6-12 ГОСТ 3303-74 Ст. 3 ГОСТ 14837-79 L: 1000	8 8,5кг
64	1832.01.01.03	Сепараторный узел Узелок Ст. 3 ГОСТ 3303-74 L: 1000	9 0,2кг
64	1832.01.01.04	Накладка Лист 6-12 ГОСТ 3303-74 Ст. 3 ГОСТ 14837-79 500x500	2 16кг
64	1832.01.01.05	Ось Лист 6-12 ГОСТ 3303-74 Ст. 3 ГОСТ 14837-79 L: 460	1 28кг
64	1832.01.01.06	Вставка Лист 6-12 ГОСТ 3303-74 Ст. 3 ГОСТ 14837-79 190x370	1 4кг
1832.01.01.00			

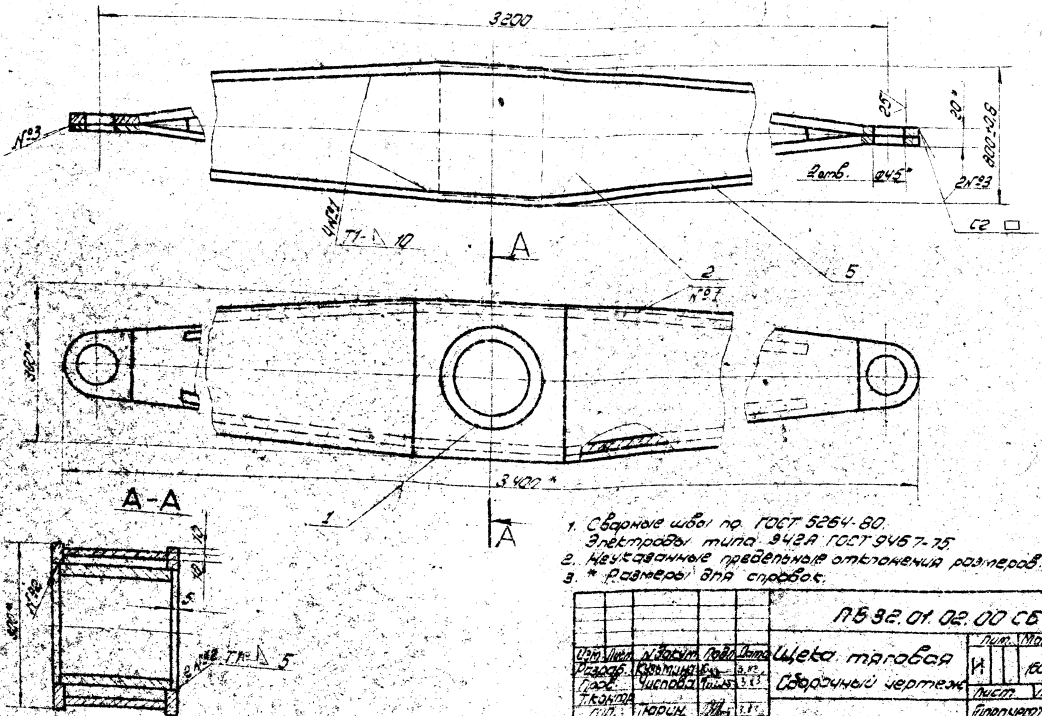
Изм/Лист 1832.01.01.00.05

Изм/Лист 1832.01.01.00.05

Крестовина

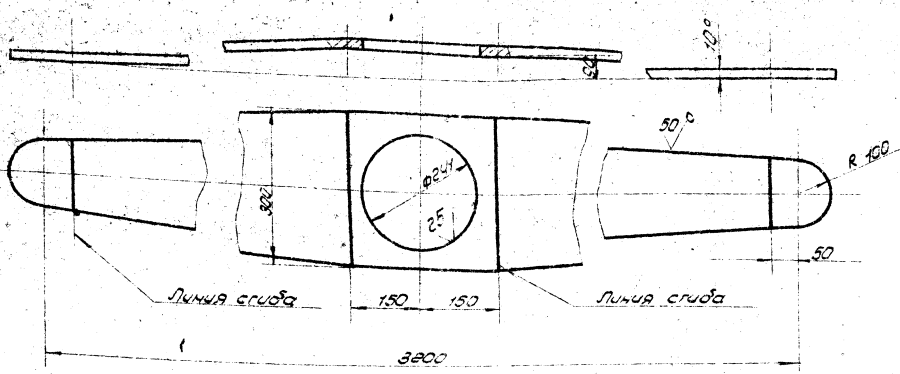
Изм/Лист	Исполн	Провер	Дата
Лист	1	1	1

Изм. № 204 1-172.84 а VII



- 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
- 3. Независимые предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{0.16}{2}$
- \* Размеры для справок.

		1832.01.02.00.03			
Изм/Лист	И Взам	Лист	Итого	Итого	Итого
1/1		1	1	1	1
Наименование изделия				Итого	
Сварочный держатель				1	
Материал				Сталь	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	



- 1. Независимые предельные отклонения размеров: Валов - H16; отверстий - H16; остальных  $\pm \frac{0.16}{2}$
- \* Размеры для справок.

		1832.01.02.03			
Изм/Лист	И Взам	Лист	Итого	Итого	Итого
1/1		1	1	1	1
Наименование изделия				Итого	
Накладная				1	
Материал				Сталь	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	
Сварочный электрод				Э42А	

Изм. № 204 1-172.84 а VII

т. пр. 704.1.192.84 п. III

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

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Мат.	Проте- кция
					Документация		
				ПВ.32.01.02.00	Сборочный чертеж		
					Детали		
1	ПВ.32.01.02.01				Ступица	1	
2	ПВ.32.01.02.02				Щека тяговая	2	
3	ПВ.32.01.02.03				Накладка	2	

ПВ.32.01.02.00			
Щека тяговая	Лист	Листов	Листов
	1	1	1
Ширинцевский монтаж г. Москва			

ПВ.32.01.00.02

25 (V)

1. Сборный шаб по ГОСТ 5284-80. Электроды типа Э-14А ГОСТ 9467-75.  
 2. Геометрические предельные отклонения размеров: отливается в 100% отливных.  
 3. \* Размер для справок.  
 4. Развернутая длина заготовки L = 410 ± 3 мм

ПВ.32.01.00.02			
Штамп	Лист	Масса	Материал
	1	0,31	У7
Лист 1 из 1			
Ширинцевский монтаж г. Москва			

ПВ.32.01.02.00

50 (V)

ГОСТ 10037-80.04

190 ± 2

84

Электроды сборочные типа Э42А ГОСТ 9467-75

ПВ.32.01.02.01			
Ступица	Лист	Масса	Материал
	1	10,0	У7
Лист 1 из 1			
Ширинцевский монтаж г. Москва			

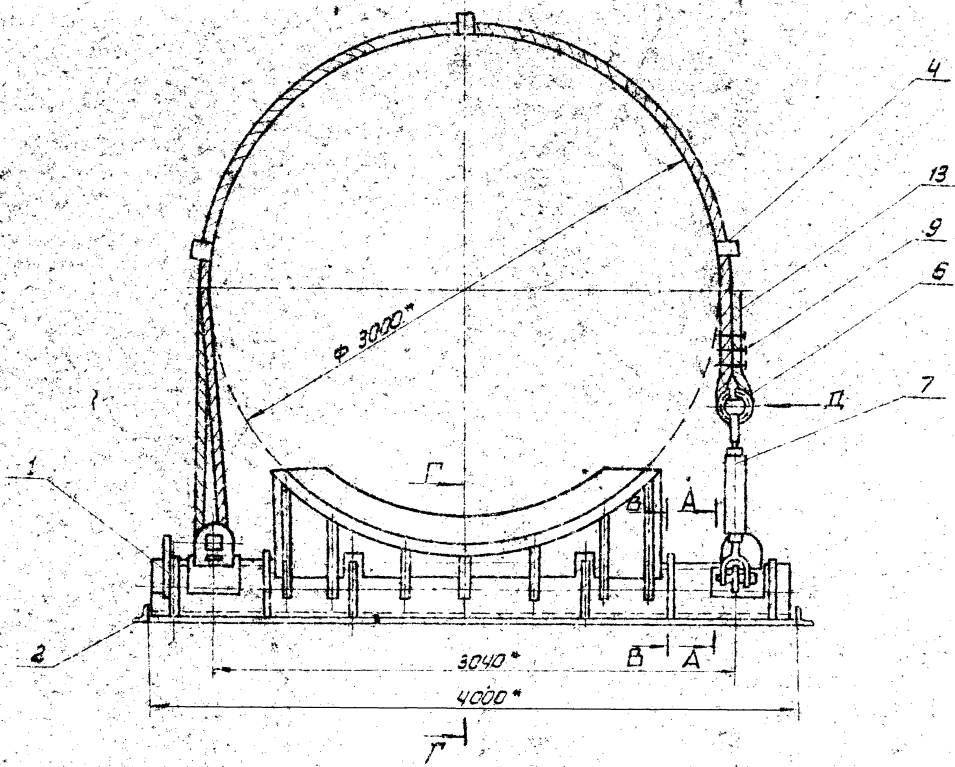
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Мат.	Проте- кция
					Документация		
				ПВ.32.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
					Сборочные единицы		
1	ПВ.32.01.01.00				Крестовина	1	
2	ПВ.32.01.02.00				Щека тяговая	1	
					Детали		
3	ПВ.32.01.00.01				Пальца приставочной	1	
					Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Стр 3 ГОСТ 14537-79		
4	ПВ.32.01.00.02				Штамп	1	0,8 кг
					Стандартные изделия		
5					Болт М30х70-8.8-025	4	0,64 кг
					ГОСТ 7798-70		
6					Гайка М30х4-025	4	0,23 кг
					ГОСТ 5915-70		

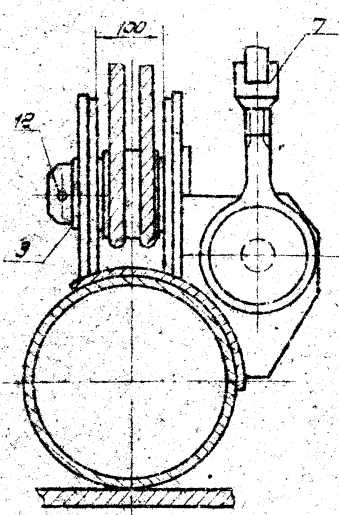
ПВ.32.01.00.00			
Устройство для раскатки рулонов	Лист	Листов	Листов
	1	1	1
Ширинцевский монтаж г. Москва			

н. н. 704. 1-172 24 0. 11.

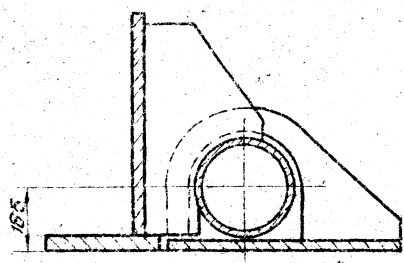
185 К. 09.0



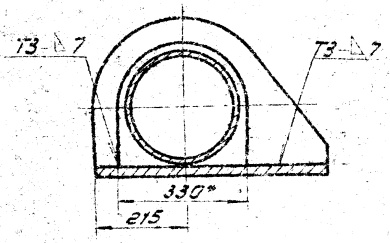
A-A  
M 1:5



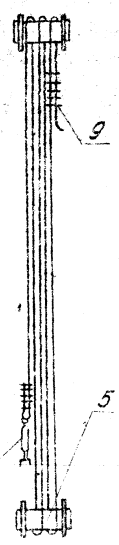
Г-Г (в откинутом положении)  
M 1:10



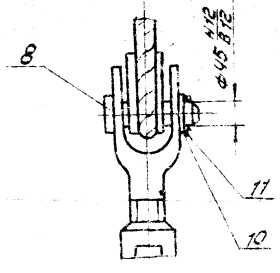
B-B  
M 1:10



Узел 1.  
Запаска каната поз. 9



Вид Д  
M 1:5



1. Стальные тросы по ГОСТ 5254-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. \* Размеры для справок.
3. Установку узла поз. 3 см. А-А.

185 К. 09.00.0006				Дет.	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Шарнир для подъема	И	1:20
№	Исполн.	Провер.	Дата	рулон в тросе		
№	Исполн.	Провер.	Дата	45-65 т. канат.		
№	Исполн.	Провер.	Дата	Сварочный чертеж		
№	Исполн.	Провер.	Дата			
№	Исполн.	Провер.	Дата			
№	Исполн.	Провер.	Дата			
№	Исполн.	Провер.	Дата			
№	Исполн.	Провер.	Дата			
№	Исполн.	Провер.	Дата			

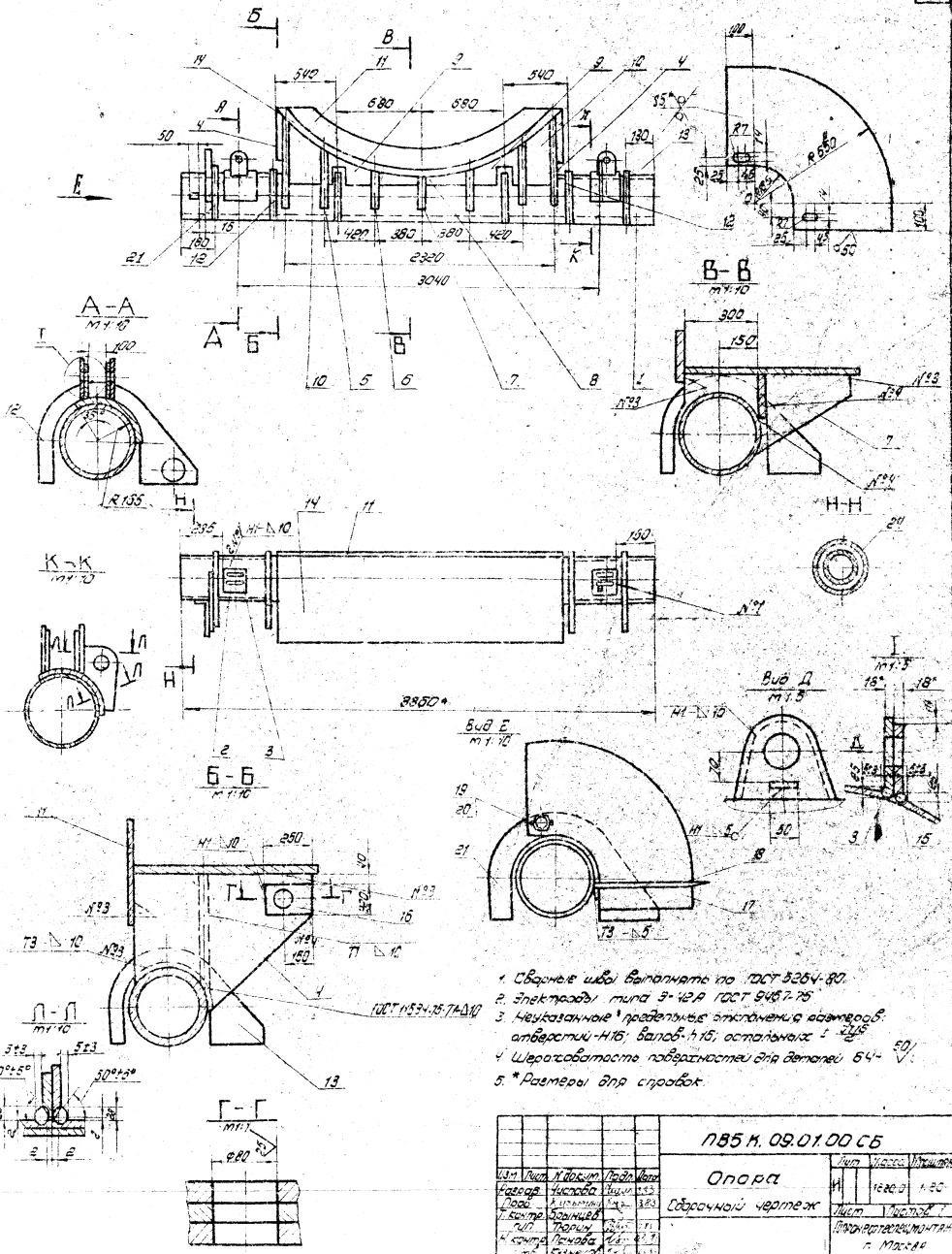
185 К. 09.00.0006



10.14.704 1-172.84 0.24

7854.09.01.00.05

Дет. пос. 17  
М. 1:10



1. Сварные швы выпалить по ГОСТ 3254-80.
2. Электроды типа Э-42А ГОСТ 5457-75
3. Чугунные пружинные элементы изготовить из чугуна: алмазистый - А16; валов - А16; остальные из 120С.
4. Шерошатовость поверхностей для деталей 54-50/
5. \* Размеры для справок.

7854.09.01.00.05			
Опора			
Сборочный чертеж			
Изм.	Дата	Исполн.	Провер.
1		Сидорова	Виноградов
2		Сидорова	Виноградов
3		Сидорова	Виноградов
4		Сидорова	Виноградов
5		Сидорова	Виноградов
6		Сидорова	Виноградов
7		Сидорова	Виноградов
8		Сидорова	Виноградов
9		Сидорова	Виноградов
10		Сидорова	Виноградов
11		Сидорова	Виноградов
12		Сидорова	Виноградов
13		Сидорова	Виноградов
14		Сидорова	Виноградов
15		Сидорова	Виноградов
16		Сидорова	Виноградов
17		Сидорова	Виноградов
18		Сидорова	Виноградов
19		Сидорова	Виноградов
20		Сидорова	Виноградов
21		Сидорова	Виноградов
22		Сидорова	Виноградов
23		Сидорова	Виноградов
24		Сидорова	Виноградов
25		Сидорова	Виноградов
26		Сидорова	Виноградов
27		Сидорова	Виноградов
28		Сидорова	Виноградов
29		Сидорова	Виноградов
30		Сидорова	Виноградов
31		Сидорова	Виноградов
32		Сидорова	Виноградов
33		Сидорова	Виноградов
34		Сидорова	Виноградов
35		Сидорова	Виноградов
36		Сидорова	Виноградов
37		Сидорова	Виноградов
38		Сидорова	Виноградов
39		Сидорова	Виноградов
40		Сидорова	Виноградов
41		Сидорова	Виноградов
42		Сидорова	Виноградов
43		Сидорова	Виноградов
44		Сидорова	Виноградов
45		Сидорова	Виноградов
46		Сидорова	Виноградов
47		Сидорова	Виноградов
48		Сидорова	Виноградов
49		Сидорова	Виноградов
50		Сидорова	Виноградов
51		Сидорова	Виноградов
52		Сидорова	Виноградов
53		Сидорова	Виноградов
54		Сидорова	Виноградов
55		Сидорова	Виноградов
56		Сидорова	Виноградов
57		Сидорова	Виноградов
58		Сидорова	Виноградов
59		Сидорова	Виноградов
60		Сидорова	Виноградов

Сидорова И.И. 20.05.2008

704-1-172-84 а VII

Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
22	П85К.09.01.00.06	Документация Сборочный чертеж		
64	1 П85К.09.01.01	Детали Основание опоры Листа 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=3860	1	415 кг
69	2 П85К.09.01.02	Бондаж Листа 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=250	2	30 кг
71	3 П85К.09.01.03	Шка	4	
72	4 П85К.09.01.04	Прокладки	2	
73	5 П85К.09.01.05	Прокладки	2	
74	6 П85К.09.01.06	Прокладки	2	
75	7 П85К.09.01.07	Прокладки	1	
76	8 П85К.09.01.08	Редко	2	
77	9 П85К.09.01.09	Редко	2	
78	10 П85К.09.01.10	Редко	2	
79	11 П85К.09.01.11	Стойка	1	

П85К.09.01.00			
Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Директор	И.И.И.	Инженер	И.И.И.
М.П.	И.И.И.	М.П.	И.И.И.
Лист	1	Лист	2
Листов	1	Листов	2
Опора			
г. Москва			

Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
71	П85К.09.02.00.06	Документация Сборочный чертеж		
64	1 П85К.09.02.01	Детали Пластина Лист 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 550x4000	1	440 кг
69	2 П85К.09.02.02	Упак Листа 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=650	2	56 кг

П85К.09.02.00			
Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Директор	И.И.И.	Инженер	И.И.И.
М.П.	И.И.И.	М.П.	И.И.И.
Лист	1	Лист	2
Листов	1	Листов	2
Основание			
г. Москва			

Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
71	13 П85К.09.01.09	Фиксатор	2	
72	14 П85К.09.01.10	Фиксатор	3	
73	15 П85К.09.01.11	Фиксатор	1	
64	1 П85К.09.01.12	Пяже Лист 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 630x2180	1	185 кг
69	2 П85К.09.01.13	Накладная 220x250 Листа 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	4	5 кг
69	3 П85К.09.01.14	Сектор Лист 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 715x715	1	12,9 кг
64	4 П85К.09.01.15	Стрелка Листа 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=800	1	0,5 кг
74	22 П85К.09.01.16	Редко	1	
75	23 П85К.09.01.17	Редко	1	
76	24 П85К.09.01.18	Пластина Листа 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=20	1	0,12 кг
77	25 П85К.09.01.19	Стандартное изделие		
78	26 П85К.09.01.20	Болт М2x40 ГОСТ 19203-74	2	0,24 кг
79	27 П85К.09.01.21	Шайба М2x40 ГОСТ 19203-74	2	0,02 кг

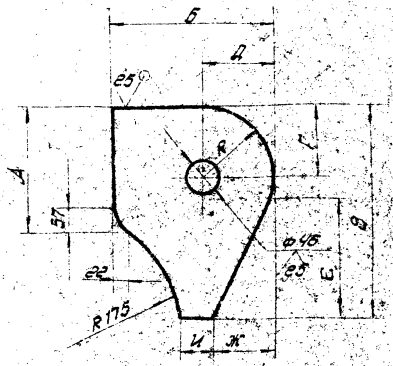
П85К.09.01.00			
Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Директор	И.И.И.	Инженер	И.И.И.
М.П.	И.И.И.	М.П.	И.И.И.
Лист	1	Лист	2
Листов	1	Листов	2
г. Москва			

Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
22	П85К.09.00.00.06	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
71	1 П85К.09.01.00	Опора	1	
72	2 П85К.09.02.00	Основание	1	
73	3 П85К.09.03.00	Палец	2	
64	4 П85К.09.00.01	приставка Лист 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=50	3	0,56 кг
64	5 П85К.09.00.02	Труба Лист 6-10 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 L=95	2	2,5 кг
6	6 П85К.09.00.03	Пластина 55 ГОСТ 2224-72	1	1,85 кг
7	7 П85К.09.00.04	Палец В.0 ГОСТ 19203-74	1	2,35 кг
8	8 П85К.09.00.05	Ось 22-40 ГОСТ 19203-74	2	1,5 кг
9	9 П85К.09.00.06	Защитный колпачок 19-19 ГОСТ 19203-74	2	1,5 кг

П85К.09.00.00			
Исполн.	И.И.И.	Провер.	И.И.И.
Директор	И.И.И.	Инженер	И.И.И.
М.П.	И.И.И.	М.П.	И.И.И.
Лист	1	Лист	2
Листов	1	Листов	2
г. Москва			

№ п.р. 709-1-179.84 а. VII

71 1060 И 990



Обозначен.	Размеры, мм								Высота, кг	
	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З		
ПР5К СВЗД100И	155	205	285	90	90	155	50	55	90	10
-01	155	195	275	80	80	165	40	75	80	5,5

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; вылапов - h16; остальных ± 0,15

ПР5К.09.01.14

Лист	Изд.	Л. №	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Масштаб
1	1	1					1:5

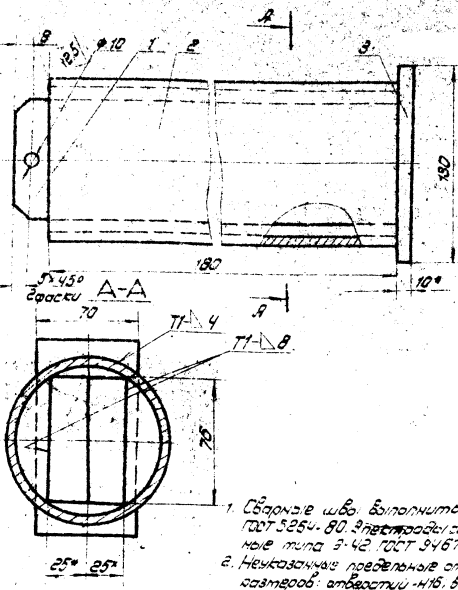
Лист 5 из 10 Лист 19407-74  
Стр. 3 из 10 Стр. 14537-79

№ п.р.	Обозначение	Наименование	Код	Материал
10		Шпилька 450-10-10 ГОСТ 9148-74	2	Ст. 3
11		Шпилька 60-10-10 ГОСТ 9148-74	2	Ст. 3
12		Шпилька 100-10-10 ГОСТ 9148-74	2	Ст. 3
		Материалы		
13		Контр. 150-10-10 ГОСТ 9148-74	35	Ст. 3
15		Пружина 100-10-10 ГОСТ 9148-74	2	Ст. 3

Лист 1 из 1 Лист 19407-74  
Стр. 1 из 1 Стр. 14537-79

ПР5К.09.00.00

900 80 60 И 990



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42 ГОСТ 9467-78.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; вылапов - h16; остальных ± 0,15
- \* Размеры для справок.

ПР5К.09.03.00.06

Лист	Изд.	Л. №	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Масштаб
1	1	1					1:2

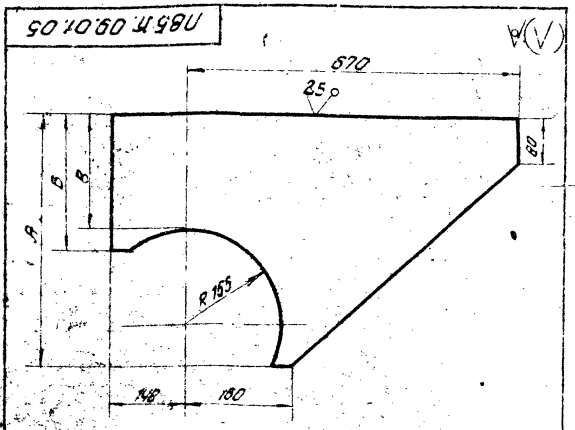
Лист 1 из 1 Лист 19407-74  
Стр. 3 из 10 Стр. 14537-79

№ п.р.	Обозначение	Наименование	Код	Материал
		Документация		
11	ПР5К.09.03.00.06	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1 ПР5К.09.03.01	Выпадения		
		Лист 5 из 10 Лист 19407-74 Стр. 3 из 10 Стр. 14537-79		
54	2 ПР5К.09.03.02	75*195	2	Ст. 3
		Палец		
		Труба 100-50 ГОСТ 8732-78 80 ГОСТ 8731-74		
54	3 ПР5К.09.03.03	4*180	1	Ст. 3
		Торшак		
		Лист 6 из 10 Лист 19407-74 Стр. 1 из 1 Стр. 14537-79		
		130*70	1	Ст. 3

Лист 1 из 1 Лист 19407-74  
Стр. 3 из 10 Стр. 14537-79

ПР5К.09.03.00

м. пр. 704-1-172.84 а VII

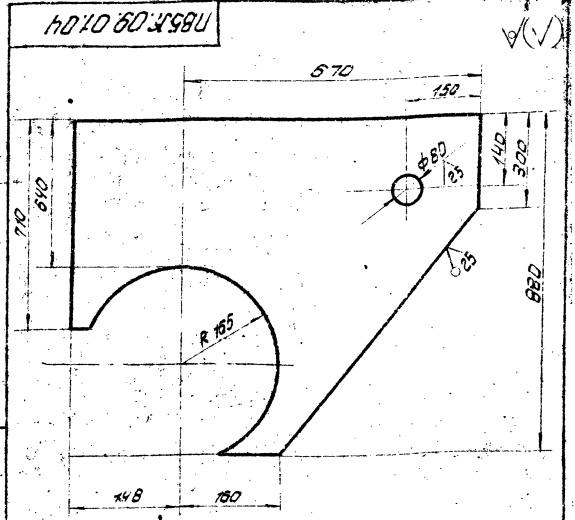


Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	А	В	Б	
НБ5Т.09.01.05	570	325	395	29.0
-01	430	155	225	17.0
-02	340	95	165	19.0

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0.15/2

НБ5Т.09.01.05

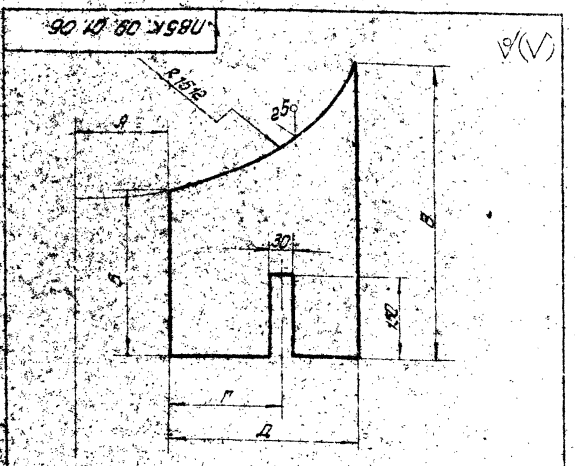
Исполнитель	Проверено	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Росинштейн			И	см	1:1
Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79			Лист Листов 7 Исправительный лист г. Москва		



Неуказанные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0.15/2

НБ5Т.09.01.04

Исполнитель	Проверено	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Росинштейн			И	20.0	1:1
Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79			Лист Листов 7 Исправительный лист г. Москва		

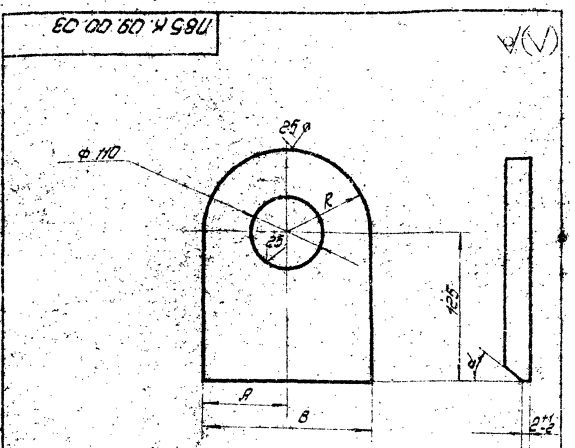


Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	А	Б	В	Г	Д	
НБ5Т.09.01.06	10	165	230	—	350	5.1
-01	390	230	330	390	400	9.0

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0.15/2

НБ5Т.09.01.06

Исполнитель	Проверено	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Реффо			И	см	1:2
Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79			Лист Листов 7 Исправительный лист г. Москва		



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг	
	А	Б	В		
НБ5Т.09.01.02	180	300	180	15°	7.5
-01	140	280	140	30°	7

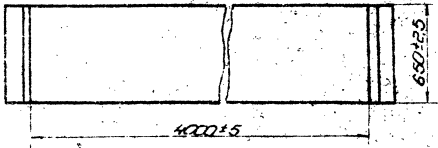
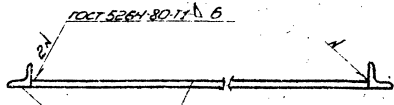
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0.15/2

НБ5Т.09.01.03

Исполнитель	Проверено	Дата	Лист	Масса	Масштаб
УШКО			И	см	1:2
Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79			Лист Листов 7 Исправительный лист г. Москва		

н.р. 204-1-172, 84, 2, 11

1755.К.09.02.0075



1. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Шероховатость поверхностей рёбра для деталей 64.

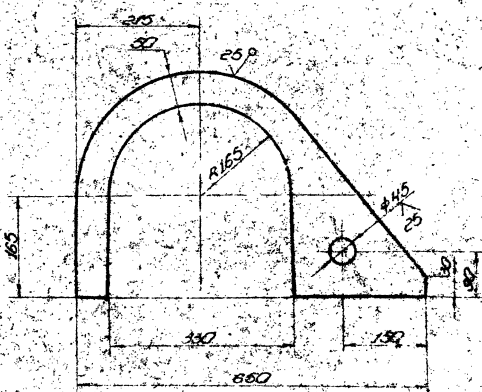
1755.К.09.02.0075

Основание  
сварочный шов

Лит. №	Масштаб	Масштаб
И	1:50	1:20
Лист	1	1
Гиперкорректирующая машина		
г. Москва		
Формат И		

Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.

1755.К.09.01.09



1755.К.09.01.09-01  
Отглаголось от 1755.К.09.01.09-01  
"11.20"

1755.К.09.01.09-02  
Отглаголось от 1755.К.09.01.09-01  
"11.20"



Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - н.14; остальных - н.16

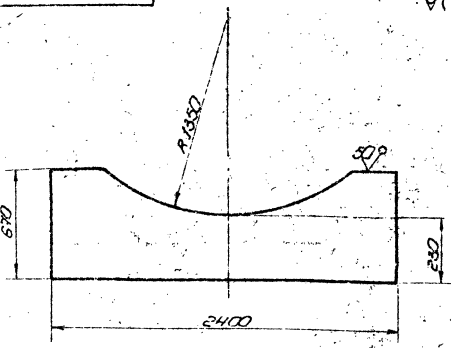
1755.К.09.01.09

Фуркацтор

Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.

Лит. №	Масштаб	Масштаб
И	1:4	1:5
Лист	1	1
Гиперкорректирующая машина		
г. Москва		
Формат И		

1755.К.09.01.08



Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - н.14; остальных - н.16

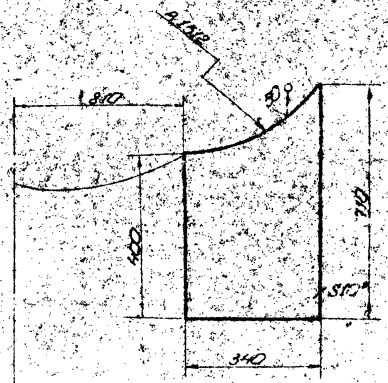
1755.К.09.01.08

Стружка

Лит. №	Масштаб	Масштаб
И	1:30	1:20
Лист	1	1
Гиперкорректирующая машина		
г. Москва		
Формат И		

Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.

1755.К.09.01.07



1. Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - н.16; остальных - н.16  
2. Размер для справок.

1755.К.09.01.07

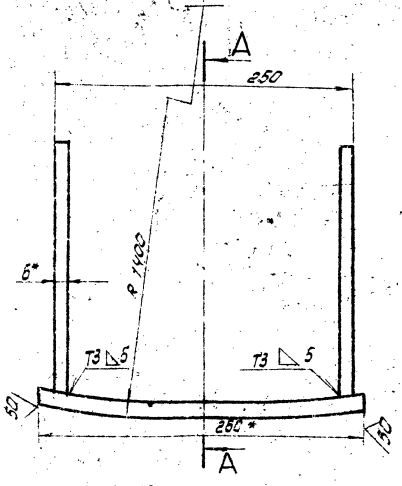
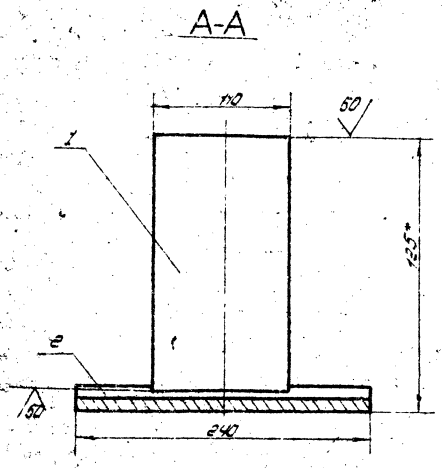
Ребра

Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.
М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.	М.И.В.

Лит. №	Масштаб	Масштаб
И	1:4	1:10
Лист	1	1
Гиперкорректирующая машина		
г. Москва		
Формат И		

m. n.p. 304-1-172.84. a.vii

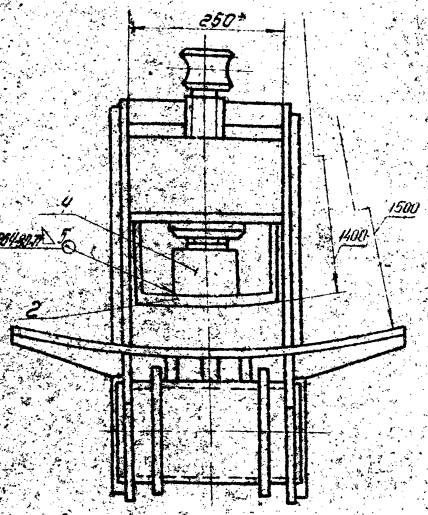
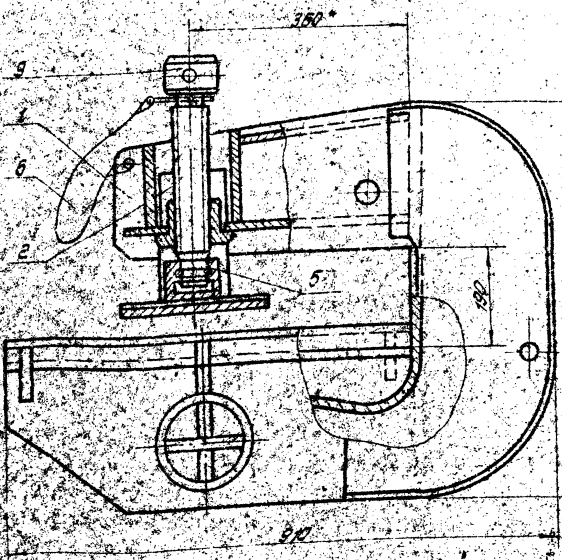
185. n. 11.02.00.СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Электроды типа Э42А ГОСТ 3467-75
3. Неуказанные радиальные отклонения размеров  $\pm 0.2$
4. \* Размеры для справок.

				185. n. 11.02.00.СБ		
				Упор		
				Сборочный чертёж		
Изм.	№	Дата	Исполн.	Лист	Масса	Масштаб
1				И	8.4	1:2.5
				Лист	Листов 7	
				Исполнитель: И.И.И.И.И.		
				г. Москва		
				Листов 12		

185. n. 11.02.00.СБ



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3467-75
2. Неуказанные радиальные отклонения размеров: отверстий - 0.15; базиса - 0.15; остальных - 0.2
3. \* Размеры для справок.

				185. n. 11.02.00.СБ		
				Защиты для павзета		
				Сборочный чертёж		
Изм.	№	Дата	Исполн.	Лист	Масса	Масштаб
1				И	225.0	1:5
				Лист	Листов 7	
				Исполнитель: И.И.И.И.И.		
				г. Москва		
				Листов 12		

m. n.p. 704-1-172.24 a. VII

Уд. № 172/1-172.24 в. VII

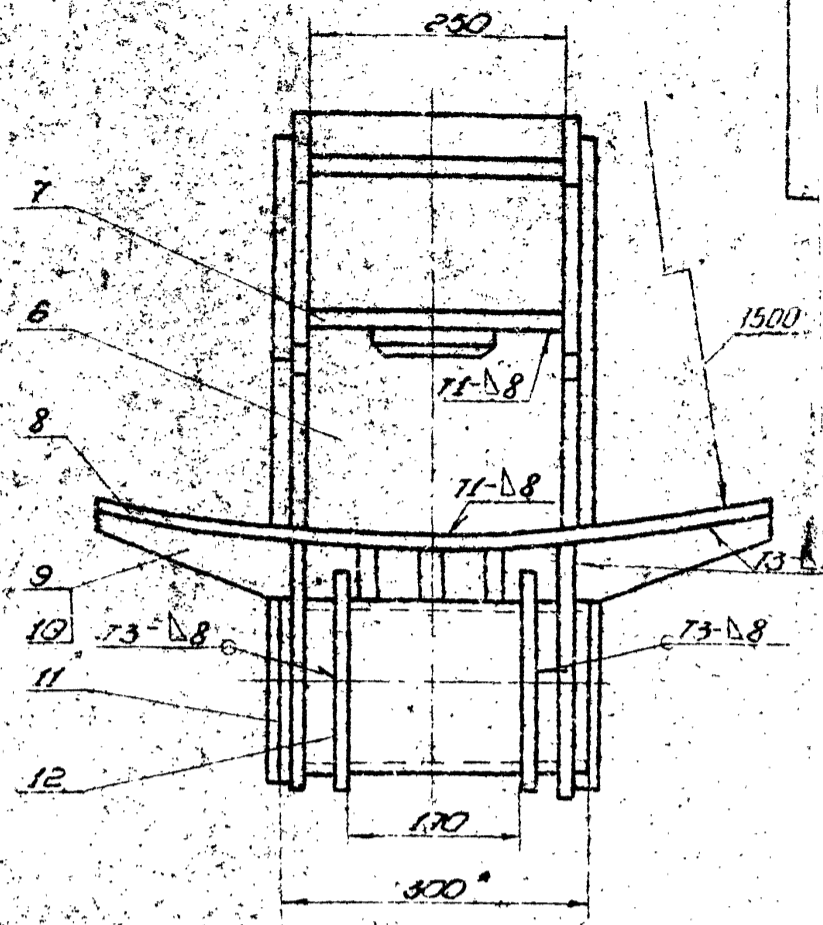
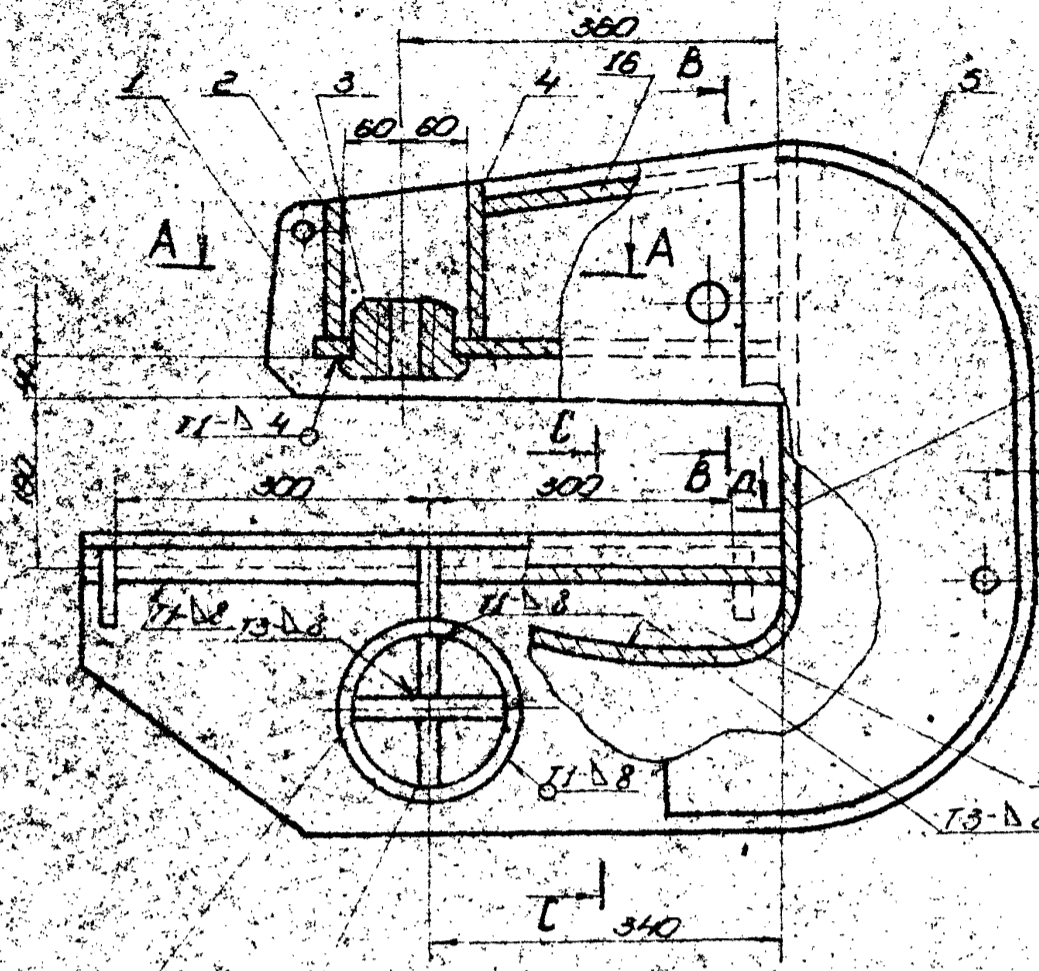
Код	№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Документация		
26		ПБ.5К.11.01.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
12	1	ПБ.5К.11.01.01	Щиток	2	
54	2	ПБ.5К.11.01.02	Пластина	7	
			Полоса $\frac{8 \times 140 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 140	1	33 кг
11	3	ПБ.5К.11.01.03	Гайка		
54	4	ПБ.5К.11.01.04	Пластина		
			Полоса $\frac{8 \times 150 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 150	1	38 кг
12	5	ПБ.5К.11.01.05	Накладко	2	
12	6	ПБ.5К.11.01.06	Стенка	1	
12	7	ПБ.5К.11.01.07	Пластина		
54	8	ПБ.5К.11.01.08	Ложка		
			Полоса $\frac{8 \times 670 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 655	1	31,5 кг
11	9	ПБ.5К.11.01.09	Ребро	4	
	10	-01	Ребро	2	
ПБ.5К.11.01.00					
Итого		Корпус			
Итого		Корпус			

Код	№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
54	11	ПБ.5К.11.01.10	Обс		
			Полоса $\frac{8 \times 100 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 300	1	9,0 кг
11	12	ПБ.5К.11.01.11	Фланец	2	
11	13	ПБ.5К.11.01.12	Ребро	3	
54	14	ПБ.5К.11.01.13	Пластина		
			Полоса $\frac{8 \times 150 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 300	2	1,30 кг
54	15	ПБ.5К.11.01.14	Пластина		
			Полоса $\frac{8 \times 140 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 300	1	2,50 кг
54	16	ПБ.5К.11.01.15	Пластина		
			Полоса $\frac{8 \times 120 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 250	1	1,10 кг
ПБ.5К.11.01.00					
Итого		Корпус			
Итого		Корпус			

Код	№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Документация		
12		ПБ.5К.11.02.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
54	1	ПБ.5К.11.02.01	Пластина	2	
			Полоса $\frac{8 \times 110 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 200	2	10 кг
54	2	ПБ.5К.11.02.02	Пластина		
			Полоса $\frac{8 \times 110 \times 103}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
			L = 265	1	5,4 кг
ПБ.5К.11.02.00					
Итого		Упор			
Итого		Упор			

Код	№	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Документация		
12		ПБ.5К.11.02.00СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные детали		
11	1	ПБ.5К.11.01.00	Корпус	1	
11	2	ПБ.5К.11.02.00	Упор	1	
			Детали		
12	3	ПБ.5К.11.00.01	Вунт	1	
11	4	ПБ.5К.11.00.02	Подрамник	1	
11	5	ПБ.5К.11.00.03	Гайка стопорная		
			Материалы		
			Проборного 1		
			ГОСТ 5282-74		0,10 кг
ПБ.5К.11.02.00					
Итого		Упор			
Итого		Упор			

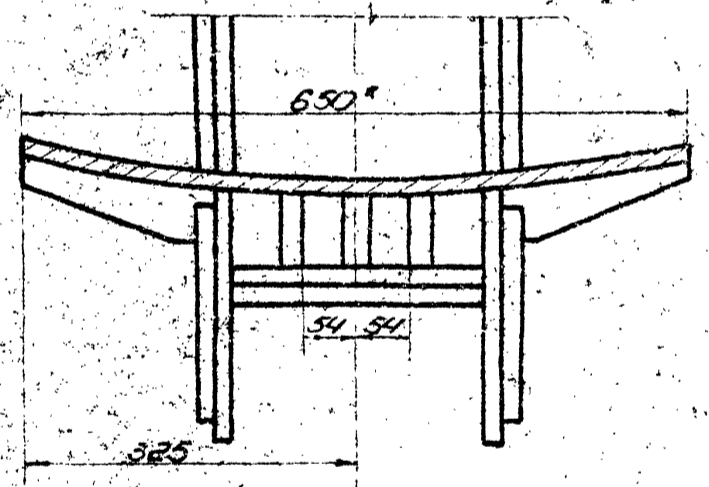
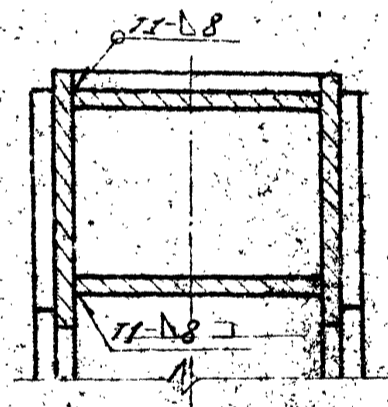
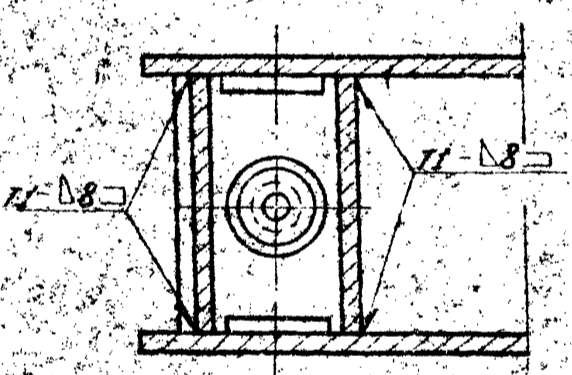
Инв. № 704-1/172-84 2 VII



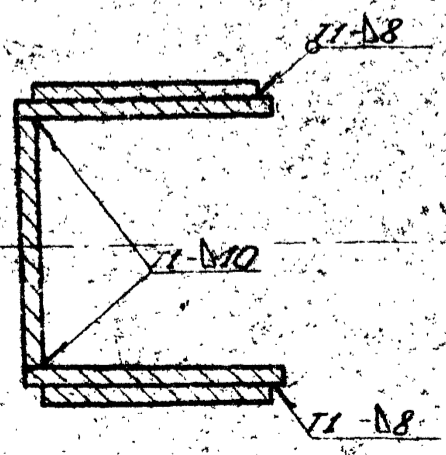
A-A

B-B

C-C



D-D



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.  
Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Приварку дет. поз. 6 выполнить после приварки 3-х деталей поз. 13 к дет. поз. 8.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров отборстий - h15; вытобов - h15; остальных - ±0.15.
4. Шероховатость поверхностей раки для деталей 64 20.
5. \* Размеры для справок

Инв. № 704-1/172-84 2 VII

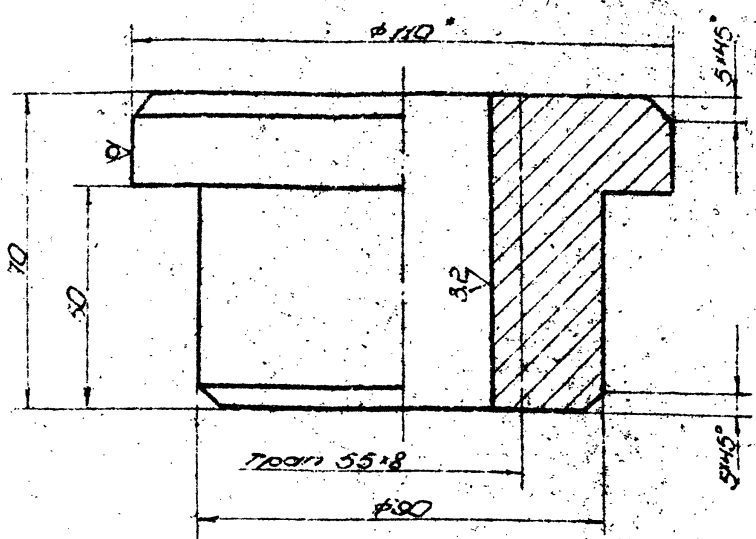
				17856.11.01.0006		
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Лист	Масштаб	
С.И.И.	Л.И.И.	С.И.И.	С.И.И.	11	2:100	1:5
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Сборочный чертеж		
				КОРПУС		
				ТИПОВЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				МОНТАЖ		
				г. Москва		



н.р.р. 704-1. 172 84 а. VI

1755.11.01.03

25 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - h16, остальных - IT16  
 2. \* Размер для справок.

1755.11.01.03

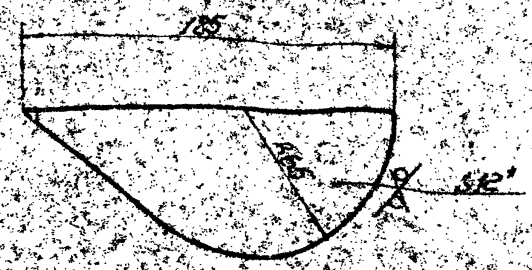
ГОУКО

Лист	Масштаб	Масштаб
И	30	1:1
Лист	Листов	
Гипрометфотспец	МОНТАЖ	
г. Москва		

В.110 ГОСТ 590-71  
 Ст. 3 ГОСТ 535-79  
 Коллектор

1755.11.01.13

30 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - IT16  
 2. \* Размер для справок.

1755.11.01.13

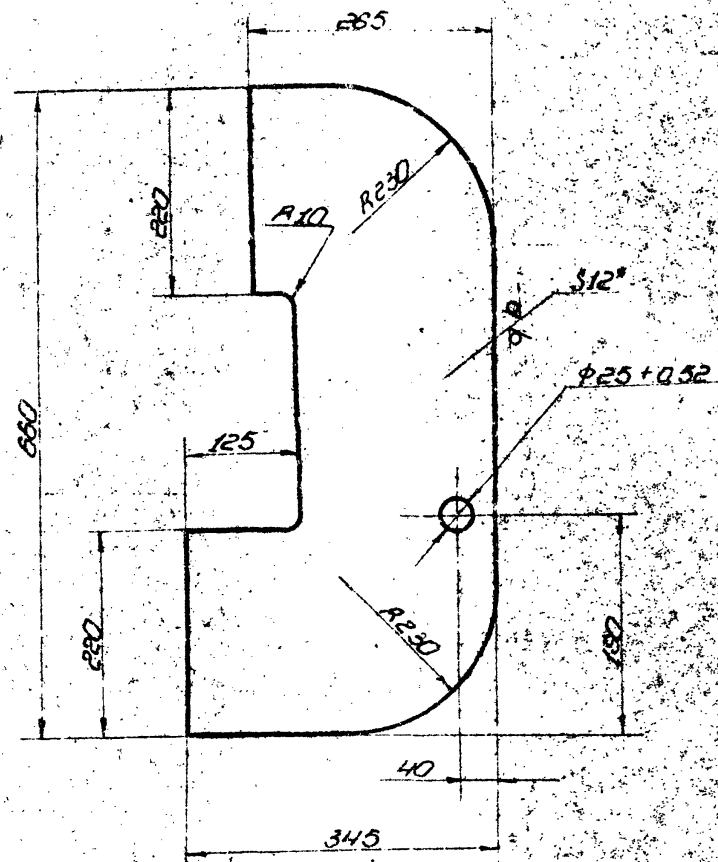
Ребро

Лист	Масштаб	Масштаб
И	1,5	1:1
Лист	Листов	
Гипрометфотспец	МОНТАЖ	
г. Москва		

В.12 ГОСТ 19903-74  
 Ст. 3 ГОСТ 14637-79  
 Коллектор

1755.11.01.05

25 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H16, валов - h16, остальных - IT16  
 2. \* Размер для справок.

1755.11.01.05

Накладка

Лист	Масштаб	Масштаб
И	190	1:5
Лист	Листов	
Гипрометфотспец	МОНТАЖ	
г. Москва		

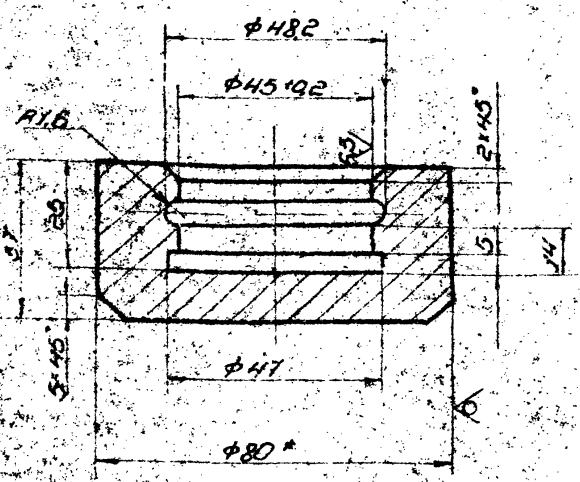
В.12 ГОСТ 19903-74  
 Ст. 3 ГОСТ 14637-79

н.р.р. 704-1. 172 84 а. VI

гп нр. 704-1 172.84 а VII

1785К.11.00.02

25 (✓)



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

1785К.11.00.02

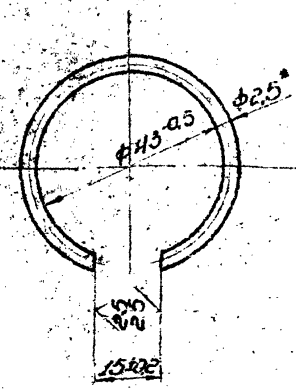
Подпятник

Материал: сталь 20 ГОСТ 2590-71  
 Ст. 3 ГОСТ 335-79

Лист	Масштаб	Масштаб
И	0,9	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Гипроизобретения МОНТАЖ		
г. Москва		
Формат И1		

1785К.11.00.03

25 (✓)



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

1785К.11.00.03

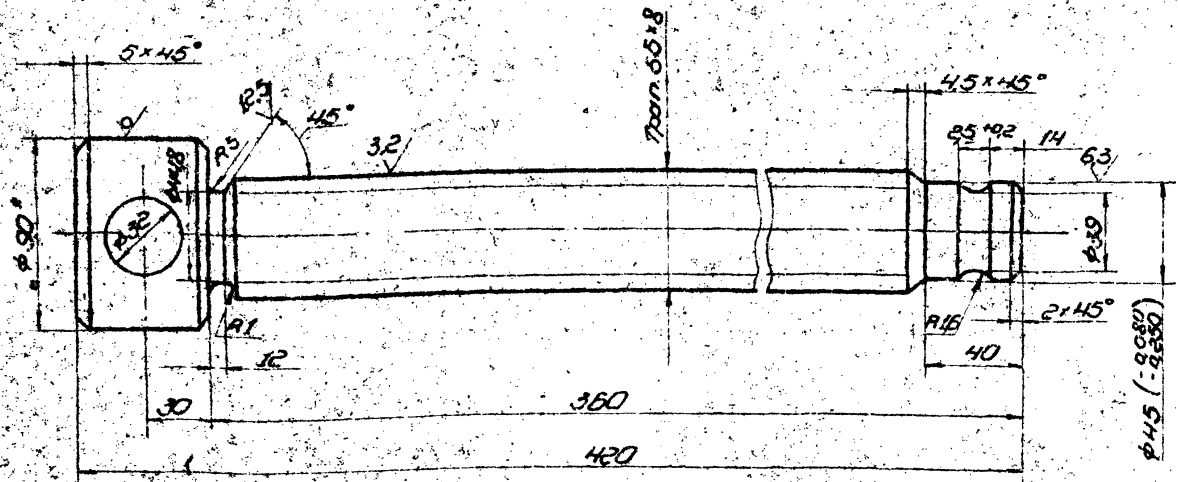
Кольцо зазорное

Материал: сталь 20 ГОСТ 2590-71  
 Ст. 3 ГОСТ 335-79

Лист	Масштаб	Масштаб
И	0,2	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Гипроизобретения МОНТАЖ		
г. Москва		
Формат И1		

1785К.11.00.01

25 (✓)



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

1785К.11.00.01

Валит

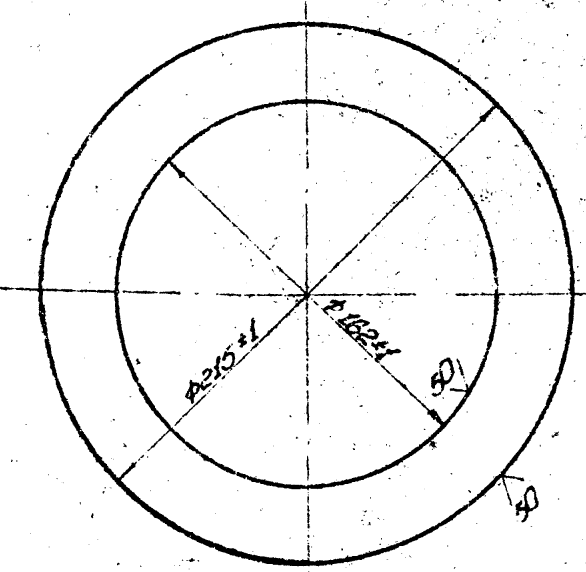
Материал: сталь 20 ГОСТ 2590-71  
 Ст. 3 ГОСТ 335-79

Лист	Масштаб	Масштаб
И	9,5	1:2
Лист	Листов	
1	1	
Гипроизобретения МОНТАЖ		
г. Москва		

м.п.р. 704-1 - 172.84 а VII

175K.11.01.11

(V) A

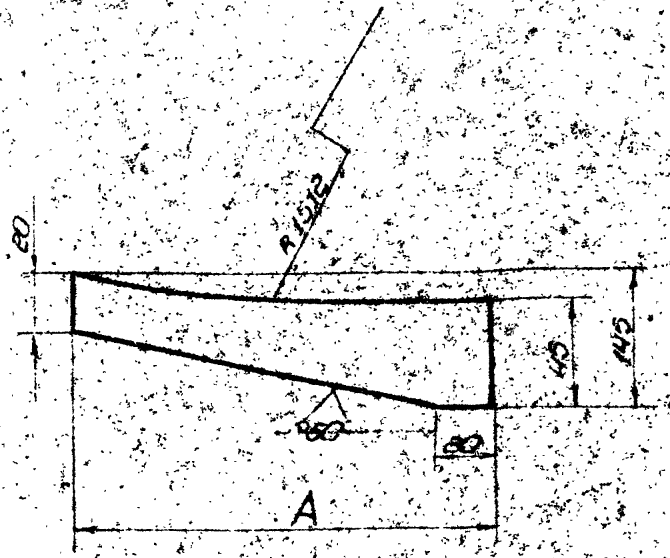


Указ. П.р.р. в деталях. Вспомогат. Указ. П.р.р. в деталях. Вспомогат. Указ. П.р.р. в деталях.

175K.11.01.11				Лист	Масштаб	Масштаб
Фланец				11	1:2	1:2
5-8 ГОСТ 18903-74				Тип производства		
Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79				МОНТАЖ		
Копирован				Формат 11		

175K.11.01.09

(V) A



Обозначение	A	Масштаб
175K.11.01.09	185	1:2
-01	170	1:2,5

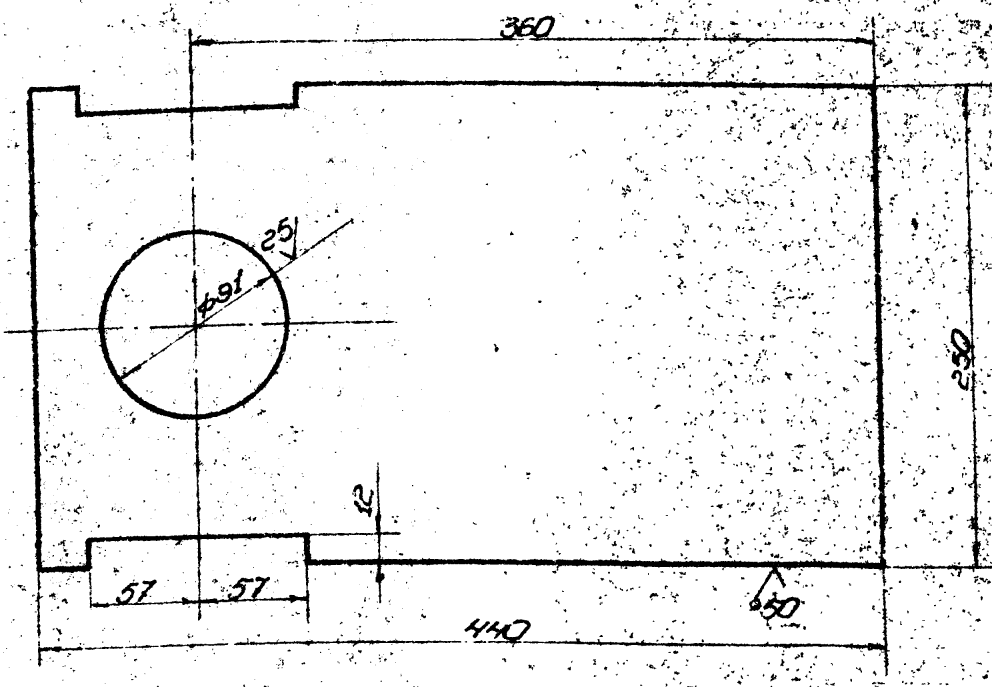
Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - H16; остальных - H18

Указ. П.р.р. в деталях. Вспомогат. Указ. П.р.р. в деталях. Вспомогат. Указ. П.р.р. в деталях.

175K.11.01.09				Лист	Масштаб	Масштаб
Резерв				11	1:2	1:2
12-15 ГОСТ 103-76				Тип производства		
Лист Ст. 3 ГОСТ 535-79				МОНТАЖ		
Копирован				Формат 11		

175K.11.01.07

(V) A



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; остальных - H18

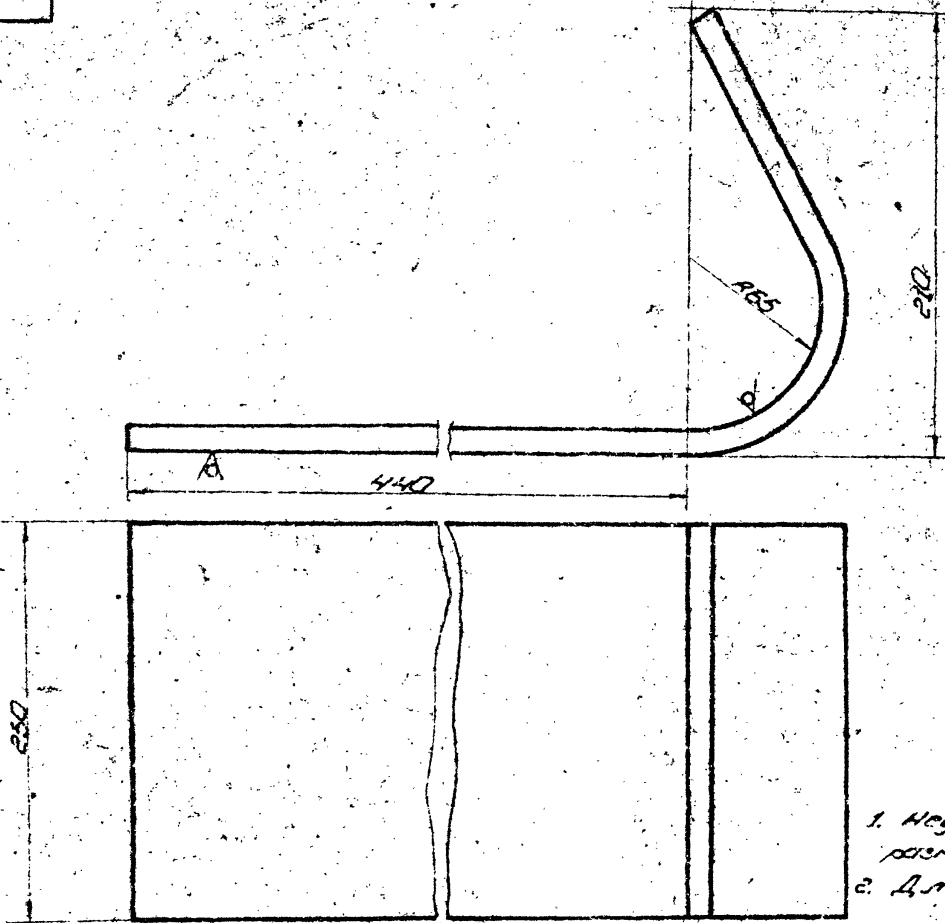
Указ. П.р.р. в деталях. Вспомогат. Указ. П.р.р. в деталях. Вспомогат. Указ. П.р.р. в деталях.

175K.11.01.07				Лист	Масштаб	Масштаб
Пластина				11	1:2	1:2,5
5-7 ГОСТ 18903-74				Тип производства		
Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79				МОНТАЖ		
Копирован				Формат 11		

1785K II.01.05

50 (V)

м. пр. 704-1-192 84 а. 7

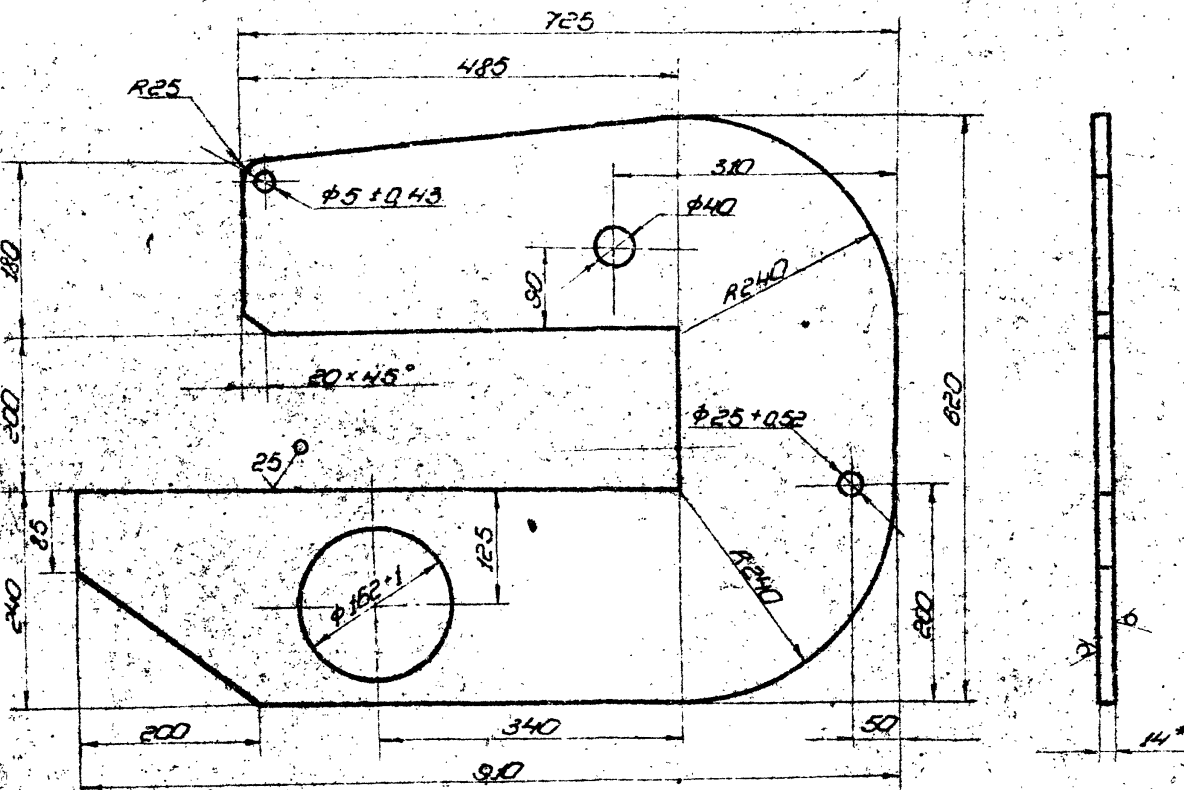


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H16$ , остальных  $\pm 1/16$
2. Длина заготовки  $700 \pm 2.5$  мм.

1785K II.01.05				Лист	Масштаб	Масштаб
СТЕНКА				И	150	1:2
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Гипрометрестрой-МОНТАЖ		
Разработ.	Кузнецов	К.22	3.83	г. Москва		
Проект.	Кузнецов	И.И.	7.83			
Т. контро.						
И.И.	Т.И.И.	И.И.	1.87			
И.И. контро.	П.И.И.	И.И.	2.83	Лист 6/12 ГОСТ 19903-74		
И.И.	Кузнецов	И.И.	03.83	Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Копировать				Формат 12		

1785K II.01.01

25 (V)

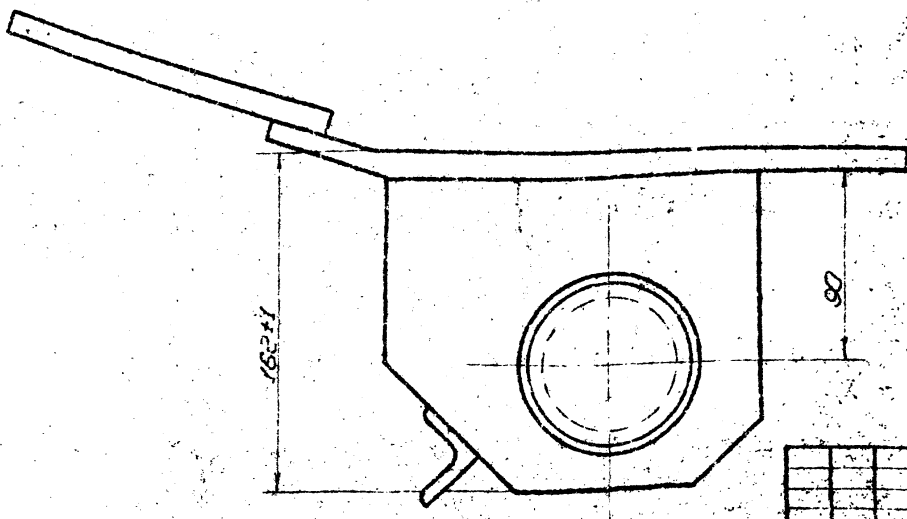
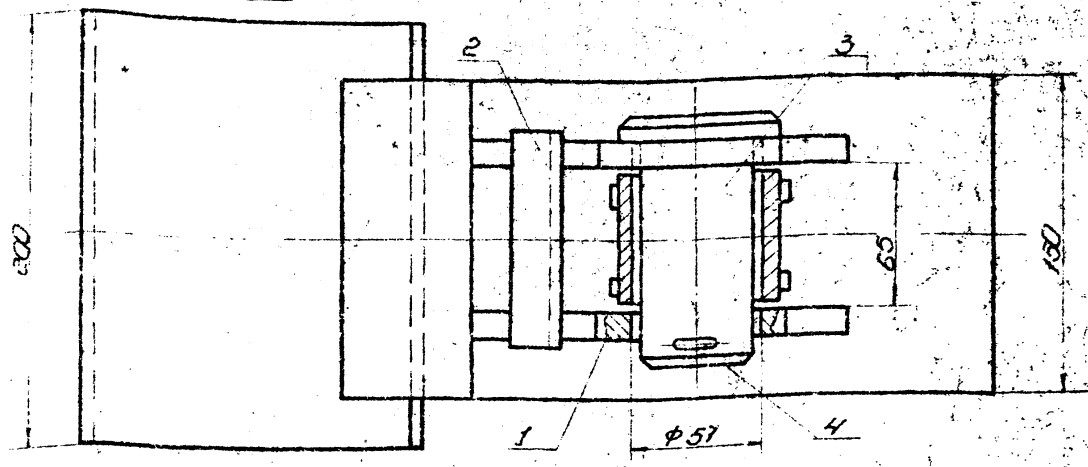


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H16$ ; валов  $h16$ ; остальных  $\pm 1/16$
2. Размер для справок.

1785K II.01.01				Лист	Масштаб	Масштаб
ЩЕКО				И	400	1:5
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Гипрометрестрой-МОНТАЖ		
Разработ.	Кузнецов	К.22	3.83	г. Москва		
Проект.	Кузнецов	И.И.	8.83			
Т. контро.						
И.И.	Т.И.И.	И.И.	7.83			
И.И. контро.	П.И.И.	И.И.	8.83	Лист 6/14 ГОСТ 19903-74		
И.И.	Кузнецов	И.И.	03.83	Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Копировать				Формат 12		

м.п. 204 1-172 84 а в 11

1783.02.00.00.06



размеры для справок

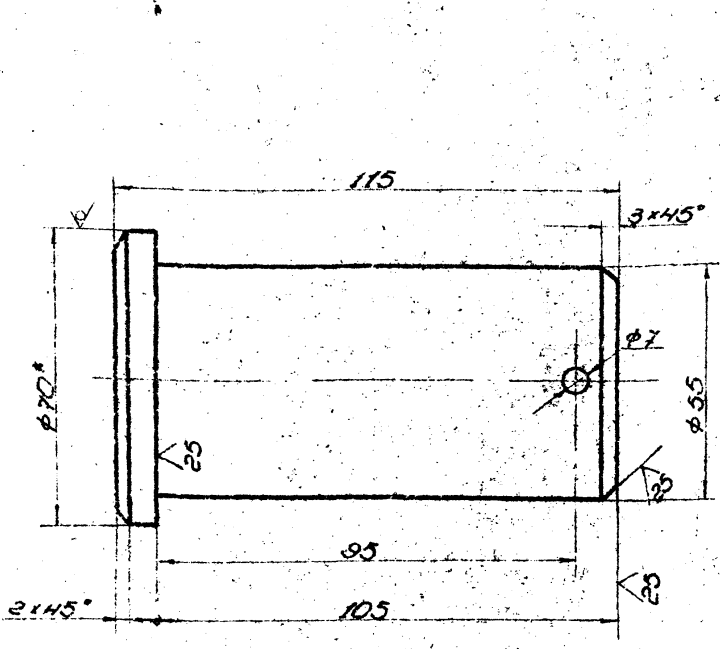
1783.02.00.00.06				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	№	1:2	1:2
Разработ.	Кузнецов	Кузнецов	3.83			
Провер.	Кузнецов	Кузнецов	3.83			
Утв. констр.						
Утв. технол.						
Утв. монтаж.						
Утв. к-та						

Корпус для разбор-  
тыбания рулона  
сборочный чертеж

Лист 1 из 1  
Гипропроект  
МОНТАЖ  
г. Москва  
Формат А1

1783.02.00.01

125 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов - H16; отверстий - H16; остальных - IT16/15  
2. размер для справок

1783.02.00.01

1783.02.00.01				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	№	1:1	1:1
Разработ.	Кузнецов	Кузнецов	3.83			
Провер.	Кузнецов	Кузнецов	3.83			
Утв. констр.						
Утв. технол.						
Утв. монтаж.						
Утв. к-та						

Лист 1 из 1  
Гипропроект  
МОНТАЖ  
г. Москва  
Формат А1

1783.02.00.01  
1783.02.00.01  
1783.02.00.01

Код	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
10	1783.02.00.00.06	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
11	1	1783.02.01.00	Втулка 1
11	2	1783.02.02.00	Корпус 1
		Детали	
11	3	1783.02.00.01	Палец 1
		Стандартная изделия	
		Шпатель 3-75.002	
		ГОСТ 397-18	1 0,02 кг

м.п. 204 1-172 84 а в 11

1783.02.00.00

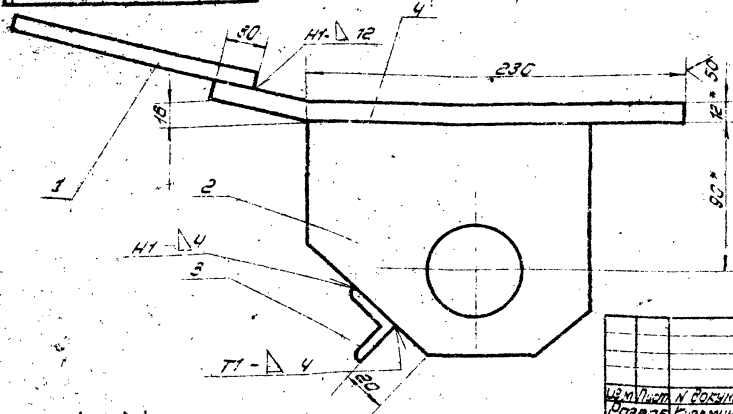
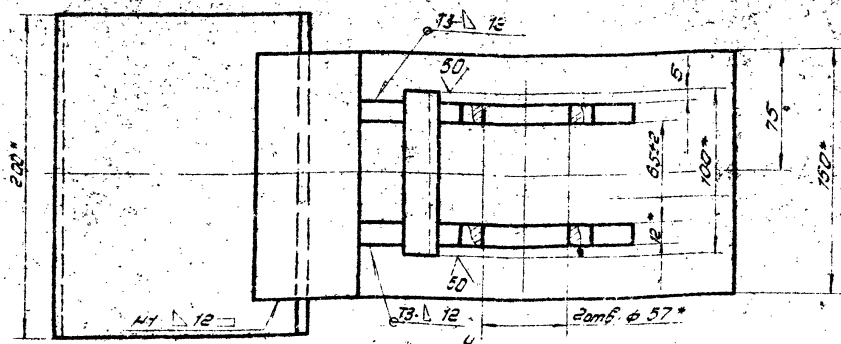
1783.02.00.00				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	№	1:1	1:1
Разработ.	Кузнецов	Кузнецов	3.83			
Провер.	Кузнецов	Кузнецов	3.83			
Утв. констр.						
Утв. технол.						
Утв. монтаж.						
Утв. к-та						

Корпус для  
разбортыбания  
рулона

Лист 1 из 1  
Гипропроект  
МОНТАЖ  
г. Москва  
Формат А1

183.02.02.00.СВ

м. пр. 204. 1-172 84. а. VII



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 5467.15
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: вылоб - h15; отверстий - H15; остальные  $\pm 2T15$
3. Шероховатость поверхностей реза для отв. 54 - 3,2
4. \* Размеры для справок.

183.02.02.00.СВ

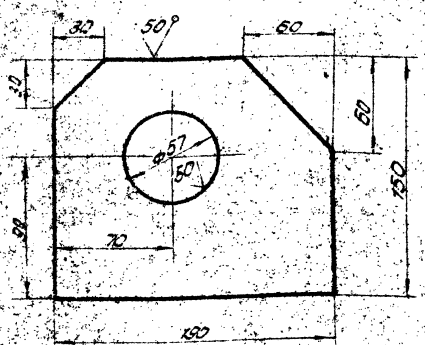
Маркус

Сборочный чертеж

Изм.	Лист	И. разраб.	Л. прораб.	Л. технол.	Л. контрол.	Л. утверд.
		С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.
		И. разраб.	Л. прораб.	Л. технол.	Л. контрол.	Л. утверд.
		С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.

Лист	Листов	Масштаб
1	100	1:2
Литера		
г. Москва		

183.02.02.02



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H15; вылоб - h15; остальные  $\pm 2T15$

183.02.02.02

Щека

Изм.	Лист	И. разраб.	Л. прораб.	Л. технол.	Л. контрол.	Л. утверд.
		С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.
		И. разраб.	Л. прораб.	Л. технол.	Л. контрол.	Л. утверд.
		С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.

Лист	Листов	Масштаб
1	2,5	1:2
Литера		
г. Москва		

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
		183.02.02.00.СВ	Сборочный чертеж		
			Детали		
54	1	183.02.02.01	Пластина		
			Лента 12x150 ГОСТ 103-76		
			Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 200	1	3,0 кг
17	2	183.02.02.02	Щека	2	
54	3	183.02.02.03	Переключатель		
			Щиток 5-32-32x4 ГОСТ 103-76		
			Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 100	1	0,20 кг
54	4	183.02.02.04	Пластина	7	
			Лента 12x150 ГОСТ 103-76		
			Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 300	1	4,20 кг

183.02.02.00

Маркус

Изм.	Лист	И. разраб.	Л. прораб.	Л. технол.	Л. контрол.	Л. утверд.
		С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.
		И. разраб.	Л. прораб.	Л. технол.	Л. контрол.	Л. утверд.
		С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.	С.З.С.

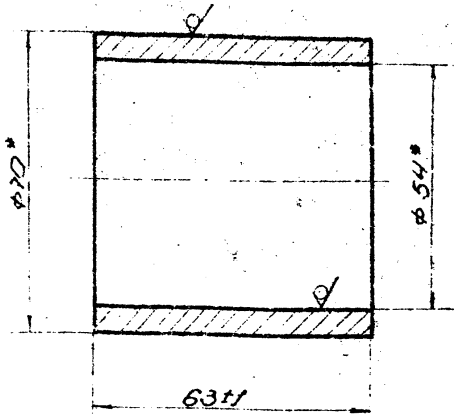
Лист	Листов	Масштаб
1	7	
Литера		
г. Москва		

Составитель: ИИИ

И.И.П. 704 1-172 84

17Б3.02.01.01

50 (V)



\* Размеры для справок

17Б3.02.01.01

Втулка

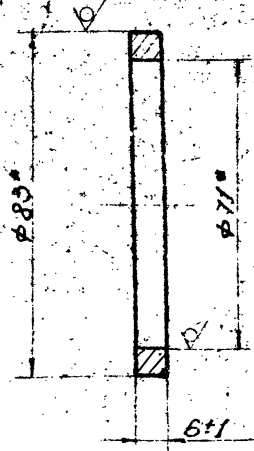
Лист	Масса	Масштаб
И	07	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгоспл. МОНТОК		
г. Москва		
Формат И		

Труба 83\*6 ГОСТ 8732-78  
810 ГОСТ 8731-74

Копиробал

17Б3.02.01.02

25 (V)



\* Размеры для справок

17Б3.02.01.02

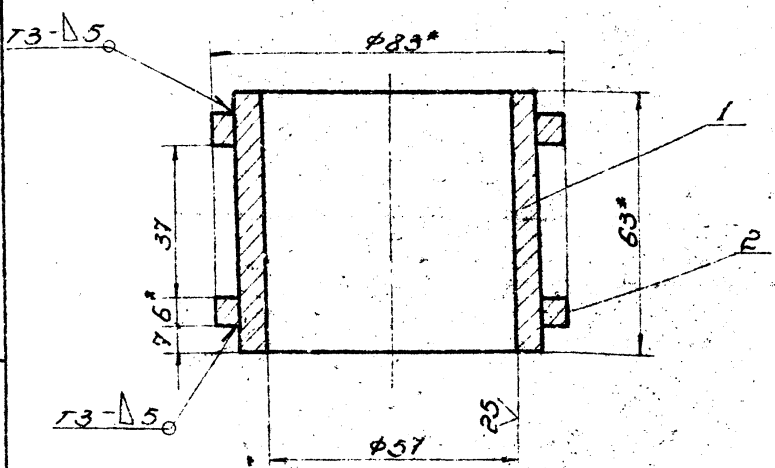
Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
И	015	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгоспл. МОНТОК		
г. Москва		
Формат И		

Труба 83\*6 ГОСТ 8732-78  
810 ГОСТ 8731-74

Копиробал

17Б3.02.01.00СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа ЭНЭГ ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий -116; остальных +116.
3. \* Размеры для справок.

17Б3.02.01.00СБ

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
И	12	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометгоспл. МОНТОК		
г. Москва		
Формат И		

Сборочный чертёж

Копиробал

Этап	Дата	Исполнитель	Содержание	Проверен
			ДОКУМЕНТАЦИЯ	
И			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
			ЛИСТЫ	
И	1		17Б3.02.01.01	1
И	2		17Б3.02.01.02	2

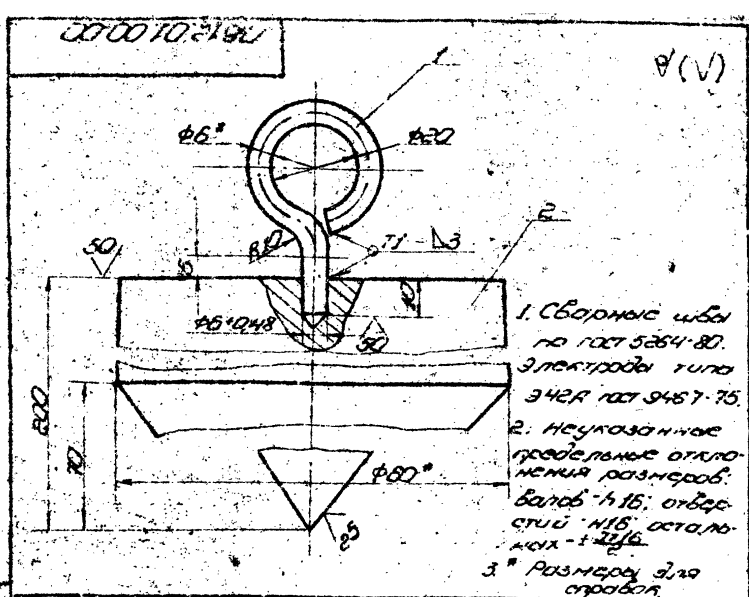
17Б3.02.01.00

Втулка

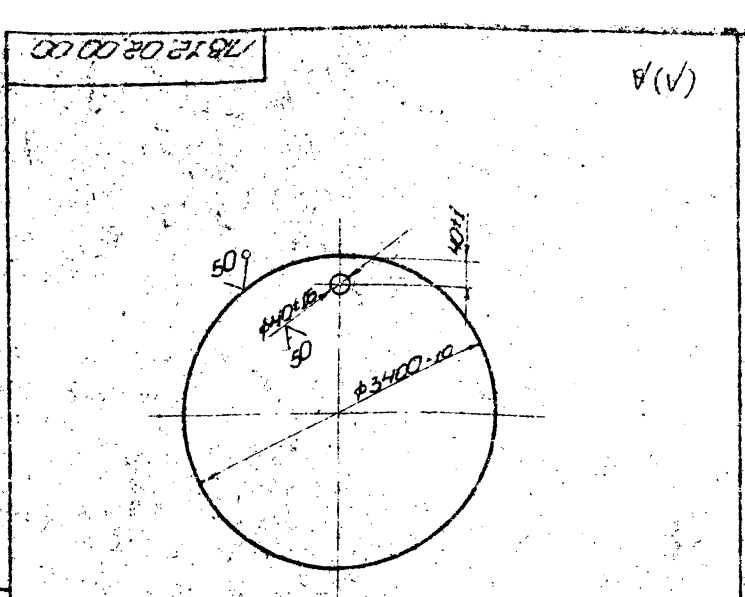
Лист	Масса	Масштаб
И		1
Лист Листов 1		
Гипрометгоспл. МОНТОК		
г. Москва		
Формат И		

Копиробал

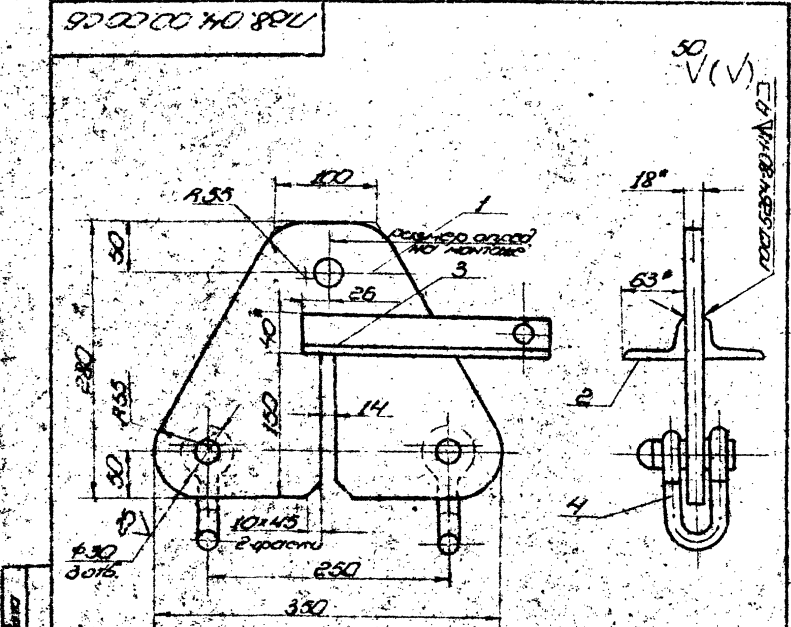
И. пр. 704-1-172-87 а. 7



Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч.						
54	1 178.12.01.00.01	Детали Сборки 6.61.001.2590.11 Стр. 3 ГОСТ 14637-79 L=115±0.1 мм	1	0.03 кг						
54	2 178.12.01.00.02	Крышка 6.60.001.2590.11 Стр. 3 ГОСТ 14637-79 L=200±1.5 мм	1	4.0 кг						
178.12.01.00.00										
Отбес										
<table border="1"> <tr> <td>И</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>И</td> <td>4.03</td> <td>1:1</td> </tr> </table>					И	Масса	Масштаб	И	4.03	1:1
И	Масса	Масштаб								
И	4.03	1:1								



Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч.						
178.12.02.00.00										
Поддон										
<table border="1"> <tr> <td>И</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>И</td> <td>5.800</td> <td>1:20</td> </tr> </table>					И	Масса	Масштаб	И	5.800	1:20
И	Масса	Масштаб								
И	5.800	1:20								



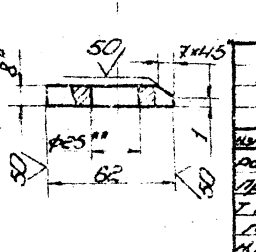
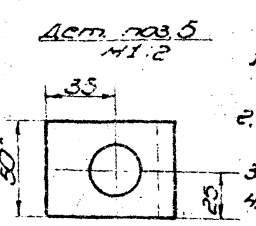
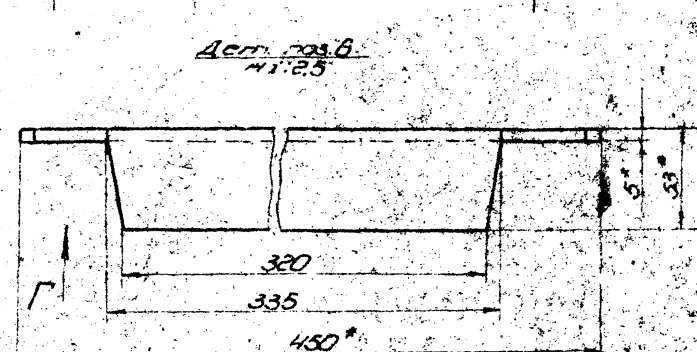
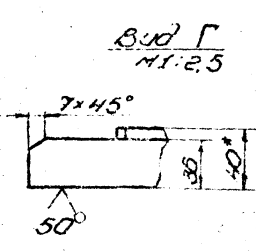
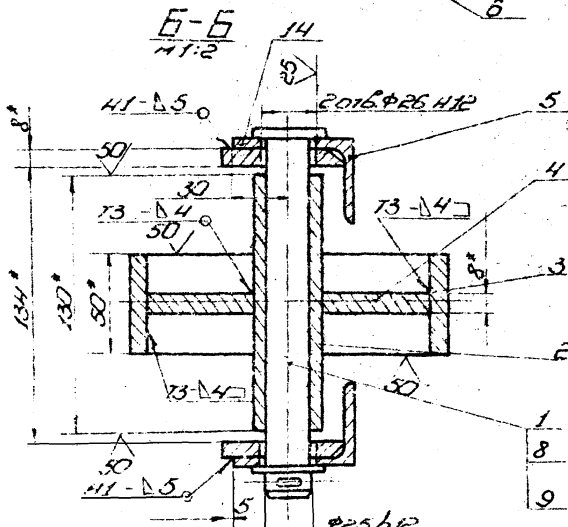
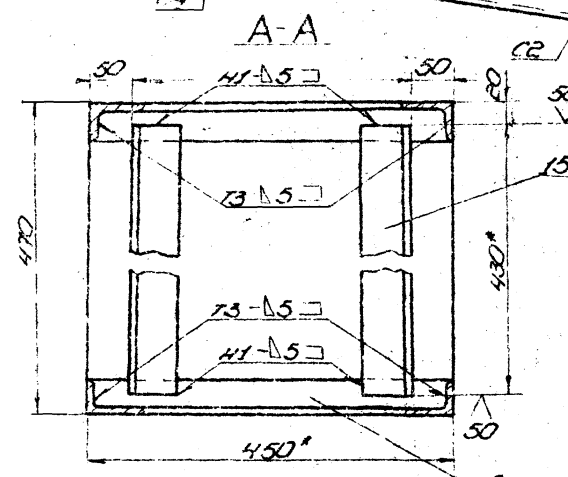
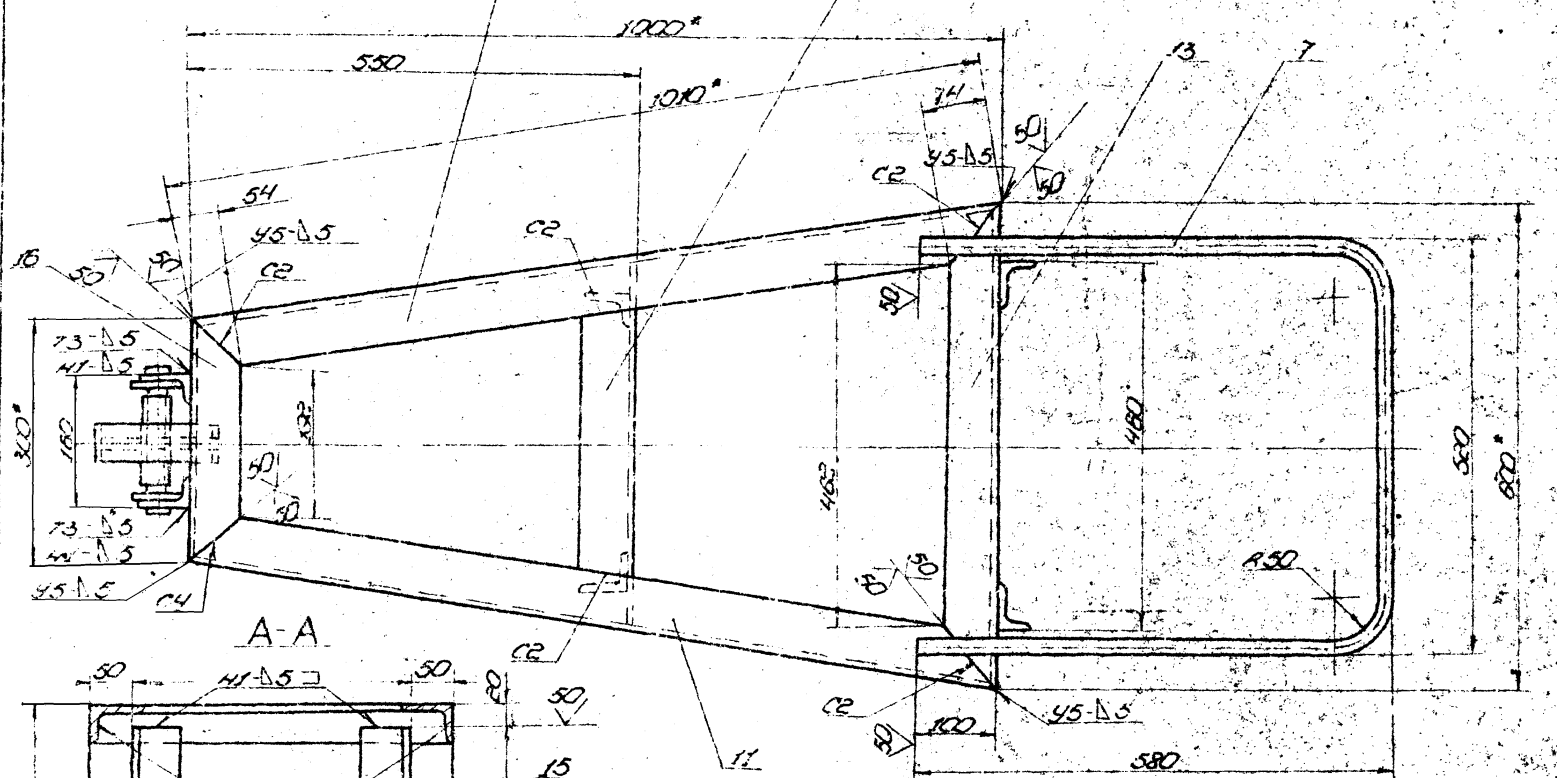
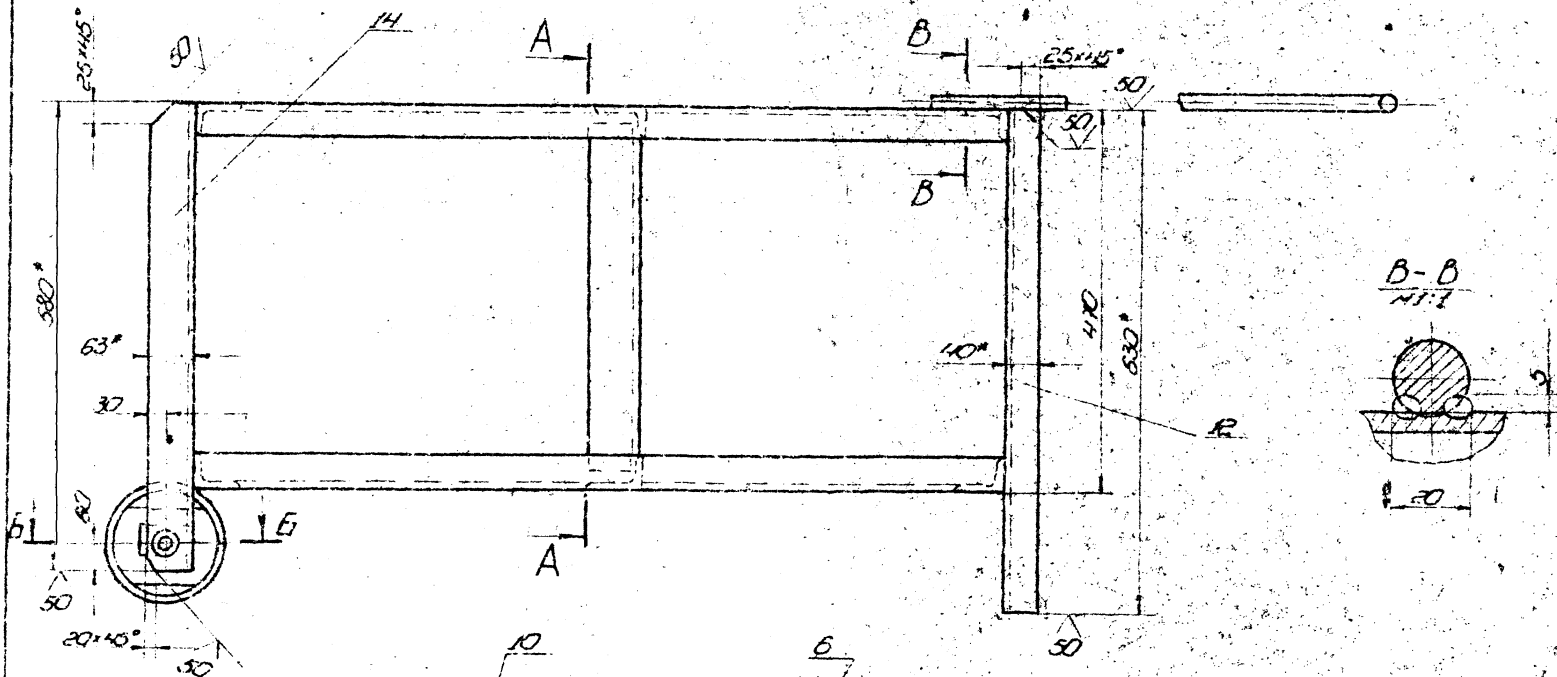
Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч.						
1788.04.00.00.05										
Кронштейн для расчалки сборочный чертеж										
<table border="1"> <tr> <td>И</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>И</td> <td>1.28</td> <td>1:4</td> </tr> </table>					И	Масса	Масштаб	И	1.28	1:4
И	Масса	Масштаб								
И	1.28	1:4								

Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч.						
1788.04.00.00										
Кронштейн для расчалки										
<table border="1"> <tr> <td>И</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>И</td> <td>1.28</td> <td>1:4</td> </tr> </table>					И	Масса	Масштаб	И	1.28	1:4
И	Масса	Масштаб								
И	1.28	1:4								



19 76 704 1 192 84 13 7

1788.05.00.00.05



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А, ГОСТ 9467-75. Шовы - сварочная электродуговая.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий  $\Delta 16$ ; балок  $\Delta 16$ ; стальной -  $\Delta 20$ .
3. Размеры для справок.
4. \*\* Отверстие  $\Phi 25$  в дет. поз. 5 сверлить после сборки.

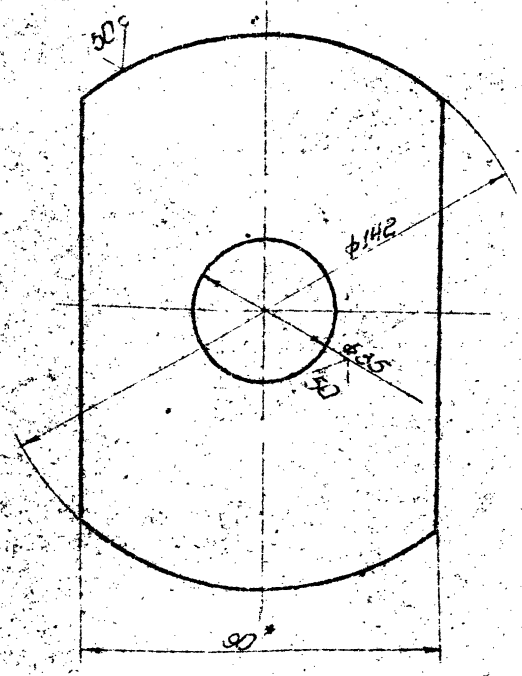
1788.05.00.00.05			
Угол клиновой			
сборочный чертеж			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
2	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
3	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
4	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
5	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
6	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
7	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
8	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
9	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
10	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
11	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
12	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
13	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
14	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
15	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
16	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
17	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
18	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
19	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
20	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
21	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
22	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
23	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
24	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
25	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
26	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
27	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
28	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
29	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
30	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
31	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
32	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
33	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
34	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
35	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
36	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
37	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
38	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
39	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
40	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
41	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
42	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
43	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
44	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
45	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
46	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
47	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
48	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
49	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
50	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
51	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
52	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
53	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
54	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
55	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
56	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
57	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
58	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
59	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
60	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
61	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
62	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
63	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
64	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
65	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
66	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
67	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
68	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
69	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
70	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
71	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
72	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
73	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
74	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
75	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
76	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
77	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
78	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
79	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
80	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
81	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
82	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
83	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
84	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
85	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
86	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
87	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
88	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
89	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
90	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
91	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
92	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
93	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
94	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
95	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
96	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
97	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
98	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
99	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3
100	С.С.С.	С.С.С.	3.8.3

19 76 704 1 192 84 13 7

10.17 704-К.12.84 д.7

1788.05.00.04

(A) 8



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

1788.05.00.04

Дифрагма

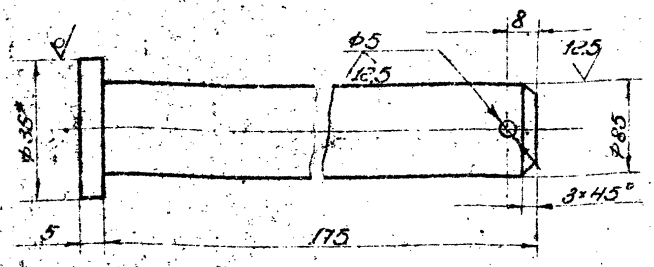
Лист	Число	Масштаб
И	065	1:1
Лист	Листов	
И	1	

Листов 6 30 ГОСТ 103-75  
Стр 3 ГОСТ 535-79  
Копировал

г. Москва  
формат И

1788.05.00.01

25 (V)



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

1788.05.00.01

Болт

Лист	Число	Масштаб
И	070	1:1
Лист	Листов	
И	1	

Листов 6 38 ГОСТ 2590-71  
Стр 3 ГОСТ 535-79  
Копировал

г. Москва  
формат И

№ п/п	№ документа	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
8	1788.05.00.09	УГОЛОК	УГОЛОК 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79		
			L = 1010	2	3,95 кг
9	1788.05.00.10	УГОЛОК	УГОЛОК 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79		
			L = 630	2	2,40 кг
10	1788.05.00.11	УГОЛОК	УГОЛОК 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79		
			L = 600	2	2,35 кг
11	1788.05.00.12	УГОЛОК	УГОЛОК 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79		
			L = 580	2	2,27 кг
12	1788.05.00.13	УГОЛОК	УГОЛОК 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79		
			L = 430	2	1,68 кг
13	1788.05.00.14	УГОЛОК	УГОЛОК 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79		
			L = 300	2	1,17 кг
14		Стандартная шайба	шайба 25.04.0.16		
			ГОСТ 11371-78	1	0,02 кг
15		ШР.ЛНП	ШР.ЛНП 5x60.002		
			ГОСТ 397-79	1	0,01 кг
1788.05.00.00					2

1788.05.00.00

г. Москва  
формат И

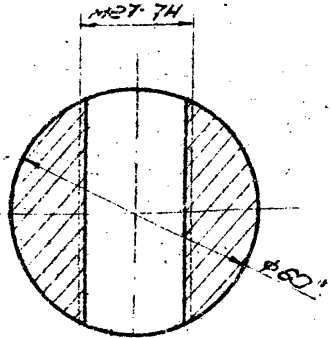
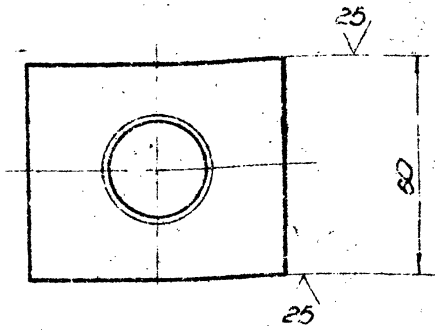
№ п/п	№ документа	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
16	1788.05.00.05	Документация	Сборочный чертеж		
17	1788.05.00.01	Детали	Осб	1	
18	1788.05.00.02	Ступица	Полка 25x30 ГОСТ 3262-75 L = 130	1	0,38 кг
19	1788.05.00.03	Обод	Полка 159x40 ГОСТ 18732-78 Полка 57x10 ГОСТ 8781-74 L = 50	1	1,50 кг
20	1788.05.00.04	Дифрагма	Дифрагма	1	
21	1788.05.00.05	Накладки	Полка 63x40 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79 L = 62	2	0,16 кг
22	1788.05.00.06	Порек поддона	Уголок 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79 L = 450	2	1,52 кг
23	1788.05.00.07	Рычаг	Рычаг Б.38 ГОСТ 2590-71 Стр 3 ГОСТ 535-79 L = 1600	1	2,50 кг
24	1788.05.00.08	Уголок L=1010	Уголок L=1010 Уголок 63x40x15 ГОСТ 103-75 Стр 3 ГОСТ 535-79	2	3,95 кг
1788.05.00.00					2

1788.05.00.00

г. Москва  
формат И

1784.05.01.03

(V/A)



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

1784.05.00.03

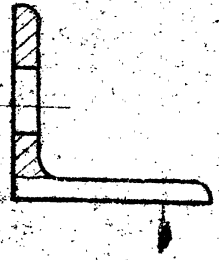
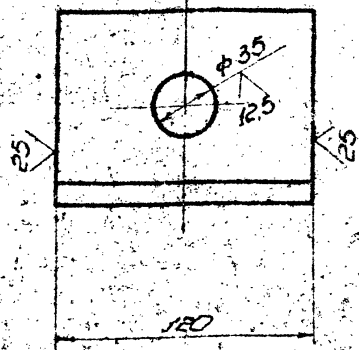
ГОЛОВА

Лист	Масштаб	Масштаб
И	1:2	1:1

Стр. 260 ГОСТ 2530-71  
Стр. 3 ГОСТ 535-79  
г. Москва

1784.05.01.02

(V/A)



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

1784.05.01.01

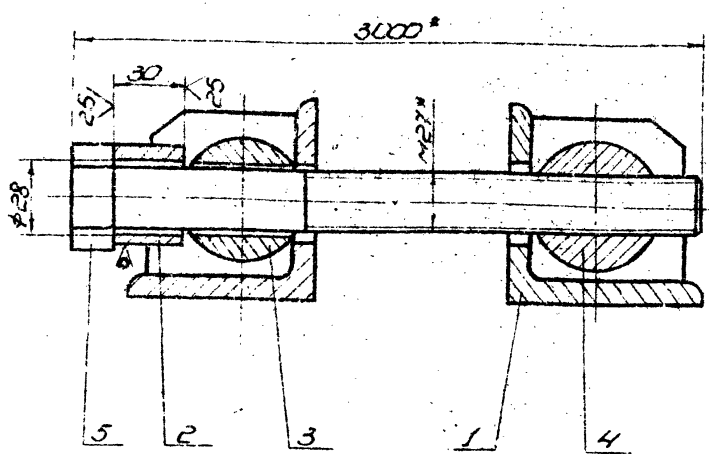
УГОЛОК

Лист	Масштаб	Масштаб
И	1:25	1:2

Уголок 690 \* 8 ГОСТ 8509-72  
Стр. 3 ГОСТ 535-79  
г. Москва

1784.05.00.00.05

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения  
размеров -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2. Размеры для справок

1784.05.00.00.05

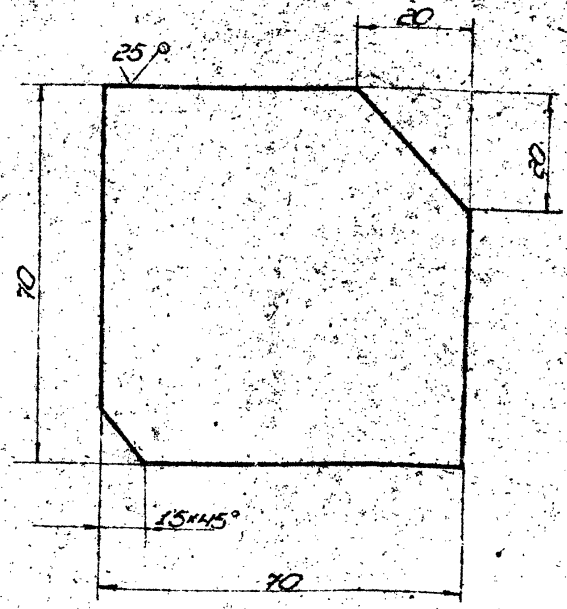
СТАЖНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

Лист	Масштаб	Масштаб
И	7:6	1:2

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ  
г. Москва

1784.05.01.02

(V/A)



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

1784.05.01.02

РЕБРО

Лист	Масштаб	Масштаб
И	0.3	1:1

Стр. 28 ГОСТ 13803-74  
Стр. 3 ГОСТ 14637-79  
г. Москва

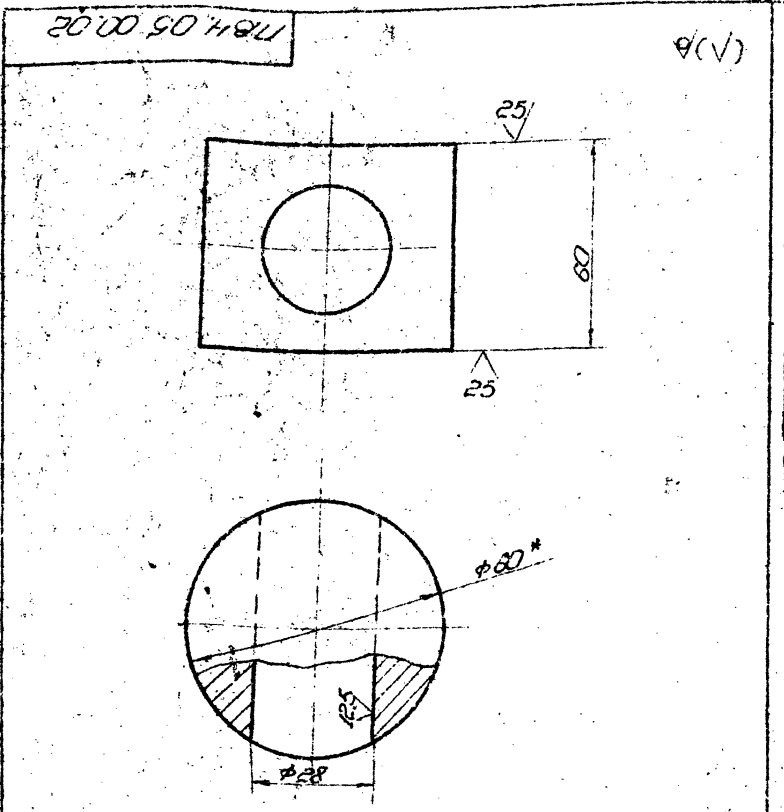
№ пр 704-1-172-84 а.7

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
II	ПВ4.05.01.00.05	Сборочный чертёж	1	
		Детали		
II	1	ПВ4.05.01.01	Ребро	2
II	2	ПВ4.05.01.02	Угалец	1

ПВ4.05.01.00			
Исполн	Инженер	Лист	Листов
Кузнецов	Кузнецов	1	1
Проф	Кузнецов	1	1
Г.Монр	Кузнецов	1	1
И.Монр	Кузнецов	1	1
Утв.	Кузнецов	1	1
Копировал		Формат И	

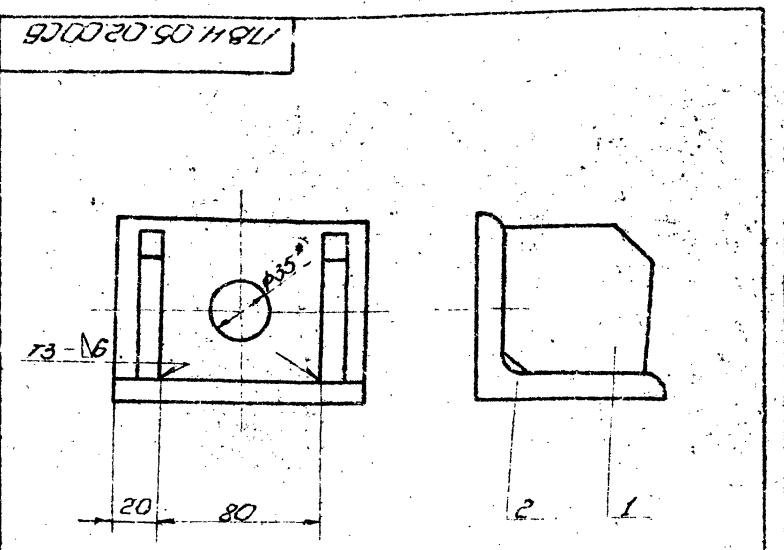
№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
II	ПВ4.05.00.00.05	Сборочный чертёж	1	
		Сборочные детали		
II	1	ПВ4.05.01.00	Кронштейн	2
		Детали		
64	2	ПВ4.05.00.01	Втулка	1
		Втулка		
		Втулка		
II	3	ПВ4.05.00.02	Сухарь	1
II	4	ПВ4.05.00.03	Гайка	1
		Стандартные изделия		
		Болт М27х30х18	1	
		ГОСТ 7198-70		

ПВ4.05.00.00			
Исполн	Инженер	Лист	Листов
Кузнецов	Кузнецов	1	1
Проф	Кузнецов	1	1
Г.Монр	Кузнецов	1	1
И.Монр	Кузнецов	1	1
Утв.	Кузнецов	1	1
Копировал		Формат И	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H18; валов - h16; остальных - ±IT15.  
2. \* Размер для справок.

ПВ4.05.00.02			
Исполн	Инженер	Лист	Листов
Кузнецов	Кузнецов	1	1
Проф	Кузнецов	1	1
Г.Монр	Кузнецов	1	1
И.Монр	Кузнецов	1	1
Утв.	Кузнецов	1	1
Копировал		Формат И	



1. Сварку производить по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42 по ГОСТ 9467-75.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ±IT15.  
3. \* Размер для справок.

ПВ4.05.01.00.05			
Исполн	Инженер	Лист	Листов
Кузнецов	Кузнецов	1	1
Проф	Кузнецов	1	1
Г.Монр	Кузнецов	1	1
И.Монр	Кузнецов	1	1
Утв.	Кузнецов	1	1
Копировал		Формат И	

м. пр. 704 1-172 84 а 1/1

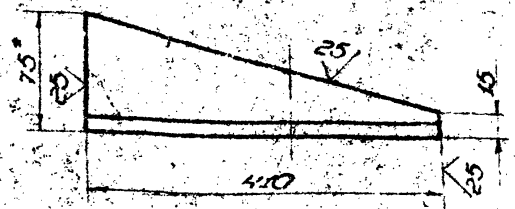
Лист № 1 из 1  
Всего листов 1  
Всего страниц 1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Дет.	Колич.
		Документация		
12	ПБТ.11.02.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	ПБТ.11.00.001	Уголок	2	

ПБТ.11.00.00		КЛИН		Лист	Листов
Копировать		факт 1/1		1	1

100011 2811

8 (✓)

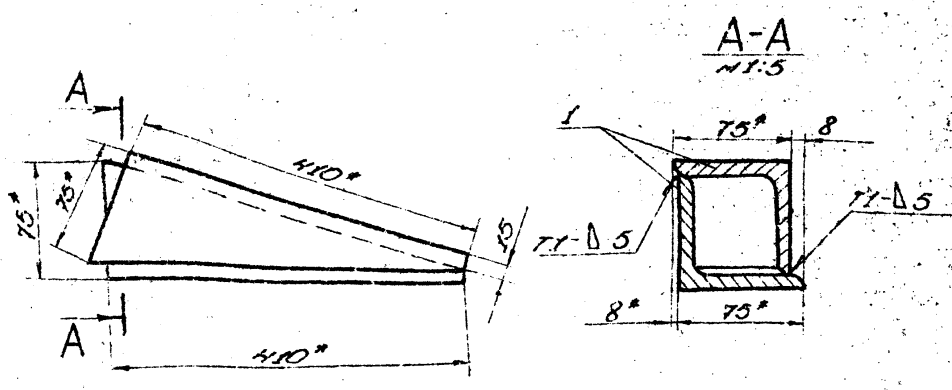


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  
впадов  $\pm 0.15$ .
2. Размер для справок.

Лист № 1 из 1  
Всего листов 1  
Всего страниц 1

ПБТ.11.00.001		УГОЛОК		Лист	Листов
Копировать		факт 1/1		1	1

10000011 2811

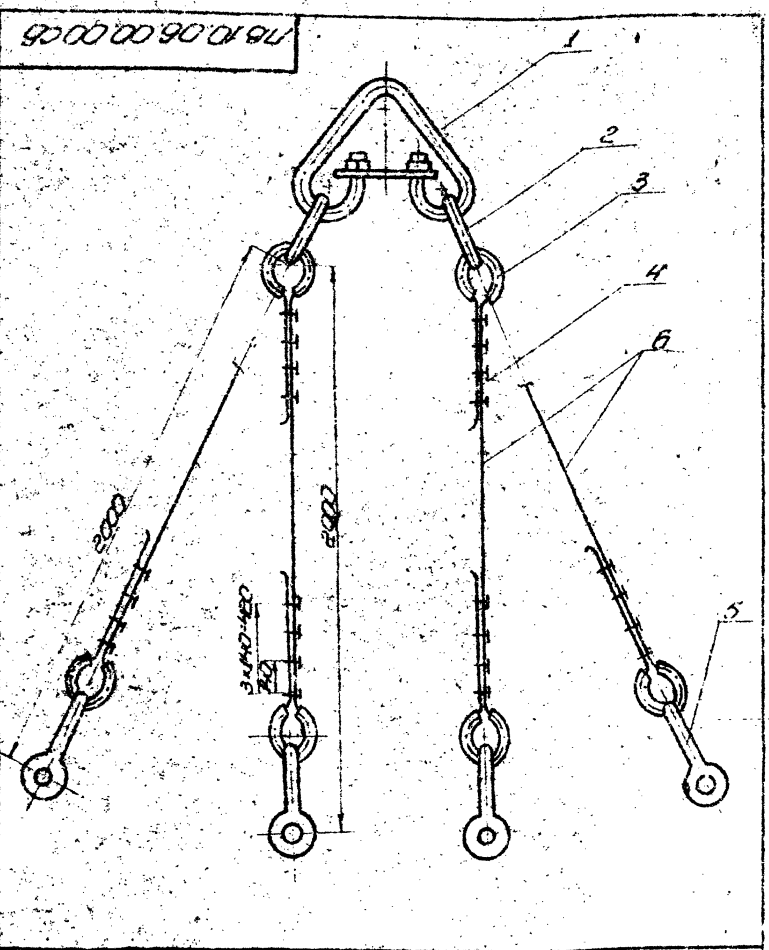


1. Сварные швы по пост 5254-80. Электроды  
сварочные типа Э42Д пост 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  
остальных  $\pm 0.15$ .
3. Размеры для справок.

Лист № 1 из 1  
Всего листов 1  
Всего страниц 1

ПБТ.11.02.000СБ		КЛИН		Лист	Листов
Копировать		факт 1/1		1	1

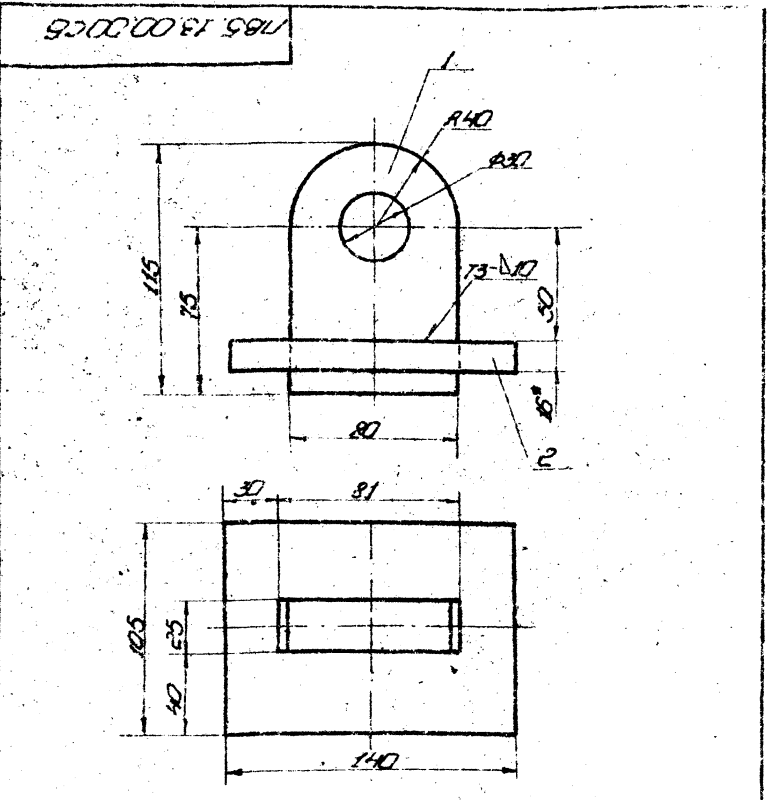
М. пр. 704-1-172-84



178.10.06.00.0005			
Стропы 4х ветвевой 0-65т			
Лист	Листов	Масса	Масштаб
И	823	—	—
Сборочный чертеж			
Гиперконструкция МОНТАЖ			
г. Москва			
Формат И			

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
4	178.10.06.00.0005	Сборочный чертеж		
		Стандартные изделия		
1		Звено РТ-10		
		ГОСТ 24.090.49-79	1	22 кг
2		Звено РТ-40		
		ГОСТ 24.090.49-79	2	3,76 кг
3		Кольцо 50		
		ГОСТ 2224-72	8	0,2 кг
4		Зажим 35-15		
		ТУ 36-1839-75	22	0,3 кг
5		Стойка СР2.0		
		ГОСТ 5.2312-79	4	10 кг
		Материалы		
6		Кольцо 65-Т-184 (180)		
		ГОСТ 7568-80	4	26 кг
		L-300015		

178.10.06.00.00			
Стропы 4х ветвевой			
Лист	Листов	Масса	Масштаб
И	1	—	—
Сборочный чертеж			
Гиперконструкция МОНТАЖ			
г. Москва			
Формат И			



1785.13.00.0005			
Приспособление строповочное			
Лист	Листов	Масса	Масштаб
И	2,85	1-2	—
Сборочный чертеж			
Гиперконструкция МОНТАЖ			
г. Москва			
Формат И			

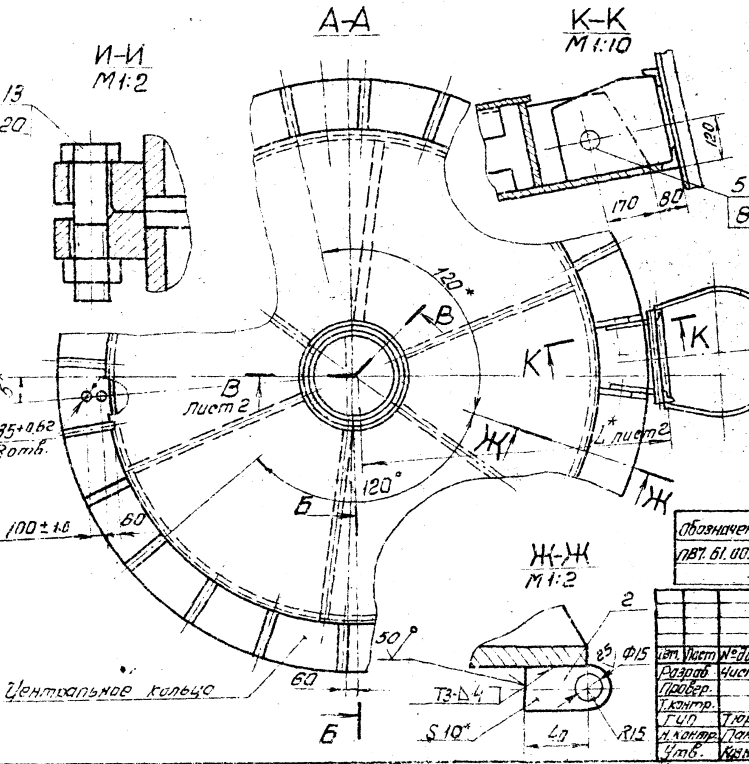
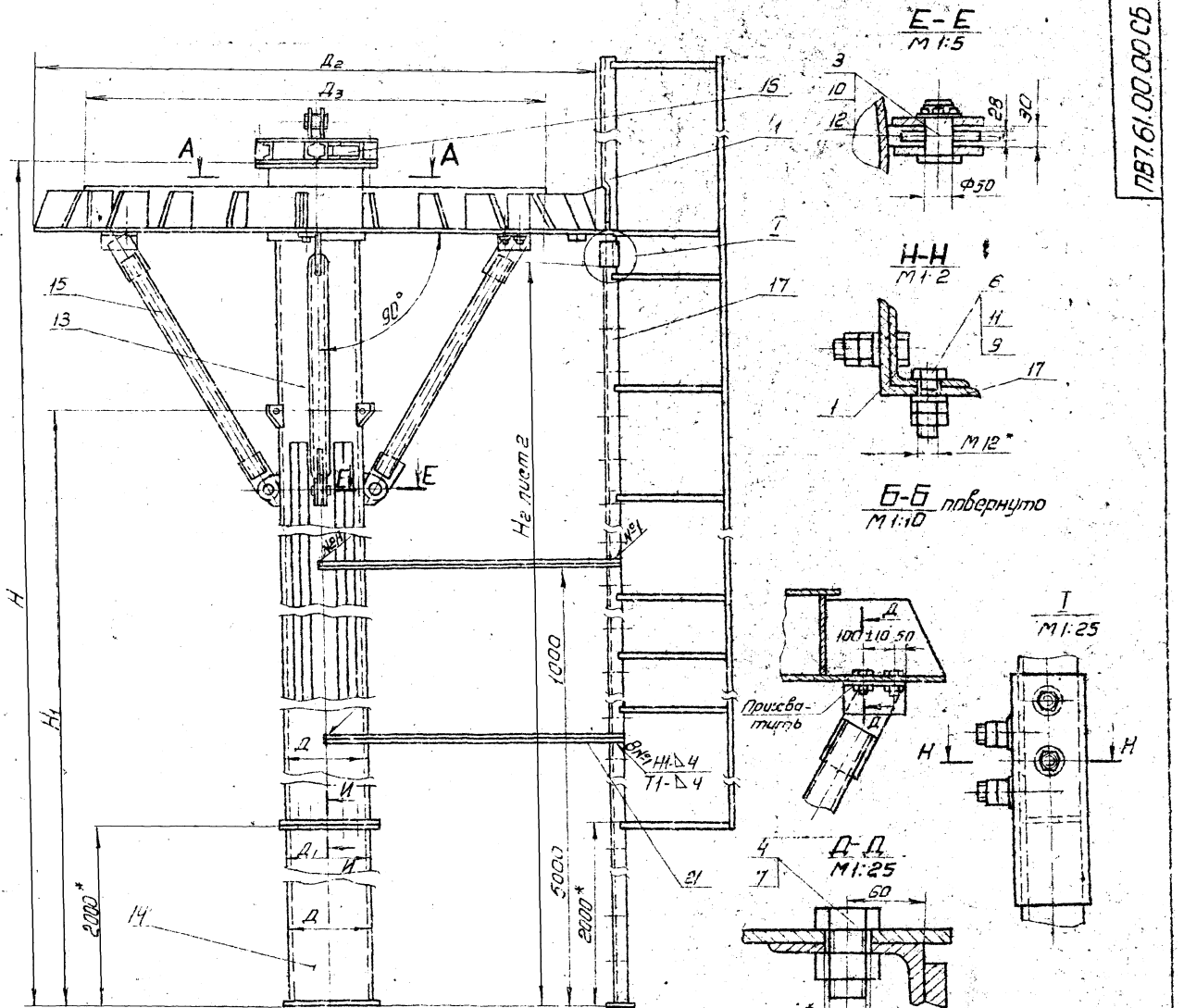
1. Сварные швы по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э429 ГОСТ 9467-75.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: от бражки по Н16, впади по Н16, остальных ± 0,1.  
 3\* Размеры для справок.

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
4	1785.13.00.0005	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	1785.13.00.01	Стойка		
		Лист 6-21001.19903-74		
		Ст. 31001.14637-79		
		115x80	1	1,6 кг
2	1785.13.00.02	Пластина		
		Лист 6-151001.19903-74		
		Ст. 31001.14637-79		
		105x110x140x12 мм	1	1,25 кг

1785.13.00.00			
Приспособление строповочное			
Лист	Листов	Масса	Масштаб
И	1	—	—
Сборочный чертеж			
Гиперконструкция МОНТАЖ			
г. Москва			
Формат И			

м. пр 704 1-172.84 и 7

ПВ 7.61.00.00 СБ



1. Подготовка центрального кольца:
  - а) в местах крепления подкосов (поз. 15) к центральному кольцу по месту просверлить 8 отв. (2×4)  $\Phi 35$ ,  $H_{14} \pm 0.40$  (см. Д-Д) шероховатость поверхности 12.5;
  - б) в месте крепления лентницы (поз. 1) в двух смежных ребрах центрального кольца по месту просверлить 2 отв.  $\Phi 22$   $H_{14} \pm 0.30$  (см. Б-Б) шероховатость поверхности 25;
2. Центральное кольцо с закрепленным на нем оголовником (поз. 16) установить на стелжу до угара. Между нижней плоскостью центрального кольца и стелжей выдержать угол  $90^\circ$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э 42А ГОСТ 9487-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров отбертены Н16 за исключением отклонений  $\pm 0.116$ .
5. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 25.
- 6\* Размеры для справок.
7. Размер Н дан с учетом стандартного подъема (+100 мм).

Обозначение	Размеры мм						НОМЕР	Масса
	H	H <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	тип. проекта	кг	
ПВ 7.61.00.00	21125	19000	530	600	2980	2400	704-1-68	4880
-01	22175	21000	630	705	3560	3080	704-1-71	5410

ПВ 7.61.00.00 СБ

дет. лист	№ докум.	Площ.	Дата	Лит.	Масса	Материал
Стойка монтажная						
Сварочный чертеж						
Лист 1	Листов 2					
Утверждено: _____						
Масштаб: 1:20						
Инструментальная						
2 Мок. 50						

Лист 1 из 2. Проверено: \_\_\_\_\_

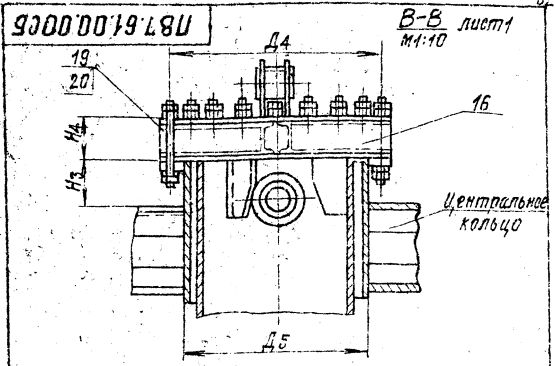
м. пр. 704. г. 17.8.84. а. 7

Формат Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22		ПВ7.61.00.00.05	Сборочный чертёж		
			Сборочные единицы		
4	1	ПВ7.61.01.00	Стойка I	1	
			Детали		
64	2	ПВ7.61.00.01	Кронштейн		
			Полоса 10x30 ГОСТ103-78		
			Ст.3 ГОСТ535-75		
			L=59	3	0,25кг
			Стандартные изделия		
			Болты ГОСТ7798-70	4	1,6кг
			Болт М30x80.56.043	8	0,58кг
			Болт М20x60.58.013	2	0,22кг
			Болт М12x40.58.043	8	0,05кг
			Гайка М30.6.043	8	0,23кг
			Гайка М20.6.043	4	0,06кг
			Гайка М12.5.043	16	0,02кг
			Шайба 50.02.013		
			ГОСТ 9649-78	4	0,09кг

**ПВ7.61.00.00**  
**Стойка**  
**монтажная**

Лист 1 из 2  
Лист 2 из 2  
Лист 3 из 2

Исполнитель: [подпись]  
Проверил: [подпись]  
Инженер-проектировщик  
г. Москва



Продолжение табл.

Обозначение	Размеры, мм						Примечание
	L	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	H <sub>5</sub>	
ПВ7.61.00.00	1600	20035	174	150	725	630x8	V=10000M <sup>3</sup>
-01	1900	21715	150	150	840	720x8	V=30000M <sup>3</sup>

\* Размеры для справок

**ПВ7.61.00.00.05**

Исполнитель	Проверил	Дата	Лист	Масса	Масштаб	Стойка		Лист	Масса	Масштаб
						монтажная	сборочный чертёж			
			1					1		

Исполнитель: [подпись]  
Проверил: [подпись]  
Инженер-проектировщик  
г. Москва

Формат Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Шайба 12.04.013	8	0,04кг
			ГОСТ 14374-78		
			Шплицт 8x60-0,02	4	0,03кг
			ГОСТ 397-78		
			Переменные данные для исполнения		
			ПВ7.61.00.00-см.05		
			Сборочные единицы		
11	13	ПВ7.61.02.00	Стойка I	1	
11	14	ПВ7.61.03.00	Стойка II	1	
11	15	ПВ7.61.04.00	Подкос	4	
11	16	ПВ7.61.05.00	Беголовник	1	
11	17	ПВ7.61.06.00	Лестница II	1	
			Стандартные изделия		
			Болт М20x85.56.01	16	0,28кг
			ГОСТ 7798-70		
			Шпилька А2 М24x300	20	1,14кг
			з.п.4.013-ГОСТ9066-75		
			Гайки ГОСТ5915-70		
			Гайка М20.6.043	16	0,16кг
			Гайка М24.6.043	80	0,2кг
			Материалы		
			Узелок Б-25x25x4 ГОСТ6509-72	8	М
			Ст.3 ГОСТ535-75		

**ПВ7.61.00.00**

Лист 2 из 2

Формат Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ПВ7.61.00.00-01см.05		
			Сборочные единицы		
11	13	ПВ7.61.02.00-01	Стойка I	1	
11	14	ПВ7.61.03.00-01	Стойка II	1	
11	15	ПВ7.61.04.00-01	Подкос	4	
11	16	ПВ7.61.05.00-01	Беголовник	1	
11	17	ПВ7.61.06.00-01	Лестница II	1	
			Стандартные изделия		
			Болт М24x90.56.043	20	0,439кг
			ГОСТ 7798-70		
			Шпилька А2 М24x350	24	1,3кг
			з.п.4.013-ГОСТ9066-75		
			Гайки ГОСТ5915-70		
			Гайка М24.6.043	160	0,16кг
			Материалы		
			Узелок Б-32x32x4 ГОСТ6509-70	75	М
			Ст.3 ГОСТ535-75		

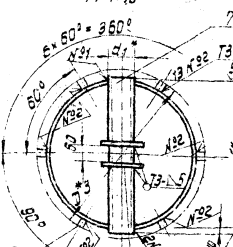
**ПВ7.61.00.00**

Лист 3 из 3

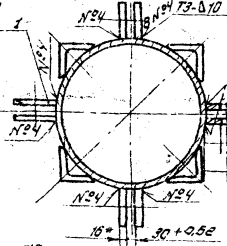


м. пр. 7104. 1-172-84 а.7

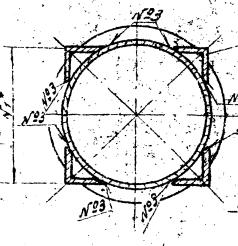
**Вид А**  
M 1:10



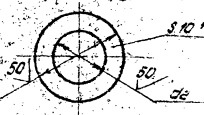
**В-В**  
M 1:10



**Г-Г**  
M 1:10



**Дет. поз. 5**  
M 1:5



1. Сварные швы по ГОСТ 8284-80. Электроды типа Э42 в ГОСТ 9467-75.
2. Независимые поваренные отклонения размеров: отбоясний - H16; валоб - H16; остальныа 2  $\pm 0.15$ .
3. \* Размеры для справок.

Обозначение	Размеры, мм													Материал		
	d1	d2	d3	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	N	N1		N2	Примеч.
187.61.02.00	123	110	110	132	132	132	124	124	130	130	130	123	123	123	1	Ст 3
-01	127	152	120	138	138	138	121	121	133	133	133	124	124	124	1	Ст 3

187.61.02.00.05

**Струка I**

Лист	Изм.	Дата	Внесено
1	1		

Сборочный чертеж

Лист	Изм.	Дата	Внесено
1	1		

Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	Стандартные изделия		
Б	Фланец 820-8102 ГОСТ 14254-75	1	19.7кг
	187.61.02.00.01 МСВ		
	Детали		
21 3	187.61.02.02-01 Направляющая		
	Лист 3 ГОСТ 14254-75	8	14 кг
51 4	187.61.02.04-01 Струка		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	1	3200 кг
51 5	187.61.02.05-01 Отрешитель		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	1	3200 кг
21 5	187.61.02.06-01 Банка измерительная		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	2	2 кг
61 7	187.61.02.07-01 Палочечина		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	4	260 кг
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	1	13.2 кг
8	Стандартные изделия		
	Фланец 820-8102 ГОСТ 14254-75	1	26.3 кг

187.61.02.00

Лист	Изм.	Дата	Внесено
1	1		

Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	Документация		
12	187.61.02.00.05 Сборочный чертеж		
	Детали		
11 1	187.61.02.01 Шайка	8	
11 2	187.61.02.02 Прокладки	6	
	Переменные данные для изготовления		
	187.61.02.03 Ст 3		
	Детали		
61 3	187.61.02.03 Направляющая		
	Лист 3 ГОСТ 14254-75	5	13 кг
61 4	187.61.02.04 Струка		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	1	3200 кг
61 5	187.61.02.05 Отрешитель		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	2	2 кг
61 6	187.61.02.06 Банка измерительная		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	4	230 кг
61 7	187.61.02.07 Палочечина		
	Лист 8 ГОСТ 14254-75	1	5.2 кг

187.61.02.00

**Струка I**

Лист	Изм.	Дата	Внесено
1	1		

Сборочный чертеж



171. 119. 704. 1. 172. 64

Всех листов в сборе. В сборе с: 1. 172. 64. 1. 172. 64. 1. 172. 64. 1. 172. 64.

Код	Обозначение	Наименование	Мат. кол.	Примечание
41	1787.61.03.00СБ	Документация Сборочный чертеж Проектные данные для изготовления 1787.61.03.00 СМ.СБ		
64	1 1787.61.03.01	Лестница основание	1	5.10 ГОСТ 19903-74 Лист 01, 3 ГОСТ 14637-78
64	2 1787.61.03.02	Стойка	1	2=500 40 кг
64	2 1787.61.03.02	Стойка	1	530*30 ГОСТ 19903-74 Труба 5.10 ГОСТ 8131-74 L=1980 255 кг
3		Стандартное изделие Фланец 500-Б	1	ГОСТ 12820-80 19.72 кг
64	1 1787.61.03.01-01	Лестница основание	1	5.10 ГОСТ 19903-74 Лист 01, 3 ГОСТ 14637-78
64	2 1787.61.03.02-01	Стойка L=1980	1	530*30 ГОСТ 19903-74 Труба 5.10 ГОСТ 8131-74 303 кг
3		Стандартное изделие Фланец 500-Б	1	ГОСТ 12820-80 26.3 кг
<b>1787.61.03.00</b>				
<b>Стойка II</b>				
Исполн.	Л. Иванов	Провер.	В. Петров	Дата
Разработ.	Климентов	Числа	14.10.83	
Проб.	Т. Кошкин	Листы	3/3	
И. контр.	Панова	Листы	1/1	
Ч.Б.	Курочков	Листы	1/1	
Копировал: [подпись]				

**9200 80 13 184**

Обозначение	Диаметр	Длина	Материал	Масса
1787.61.03.00СБ	530	600	ст. 16	2.18
	630	700	ст. 16	2.7

- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - IT16/2.
- Размеры для справок.

<b>1787.61.03.00СБ</b>			
<b>Стойка II</b>			
Исполн.	Л. Иванов	Провер.	В. Петров
Разработ.	Климентов	Числа	14.10.83
Проб.	Т. Кошкин	Листы	3/3
И. контр.	Панова	Листы	1/1
Ч.Б.	Курочков	Листы	1/1
Копировал: [подпись]			

Всех листов в сборе. В сборе с: 1. 172. 64. 1. 172. 64. 1. 172. 64. 1. 172. 64.

**1787.61.01.00СБ**

- Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Шов 1/3 - сварка ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - IT16/2.
- Размеры уточнить по месту.
- Размеры для справок.

<b>1787.61.01.00СБ</b>			
<b>Лестница I</b>			
Исполн.	Л. Иванов	Провер.	В. Петров
Разработ.	Климентов	Числа	14.10.83
Проб.	Т. Кошкин	Листы	3/3
И. контр.	Панова	Листы	1/1
Ч.Б.	Курочков	Листы	1/1
Копировал: [подпись]			

**9200 10 19 194**

- Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Шов 1/3 - сварка ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - IT16/2.
- Размеры уточнить по месту.
- Размеры для справок.

<b>1787.61.01.00СБ</b>			
<b>Сборочный чертеж</b>			
Исполн.	Л. Иванов	Провер.	В. Петров
Разработ.	Климентов	Числа	14.10.83
Проб.	Т. Кошкин	Листы	3/3
И. контр.	Панова	Листы	1/1
Ч.Б.	Курочков	Листы	1/1
Копировал: [подпись]			

м. пр. 704-1-112, В4 27

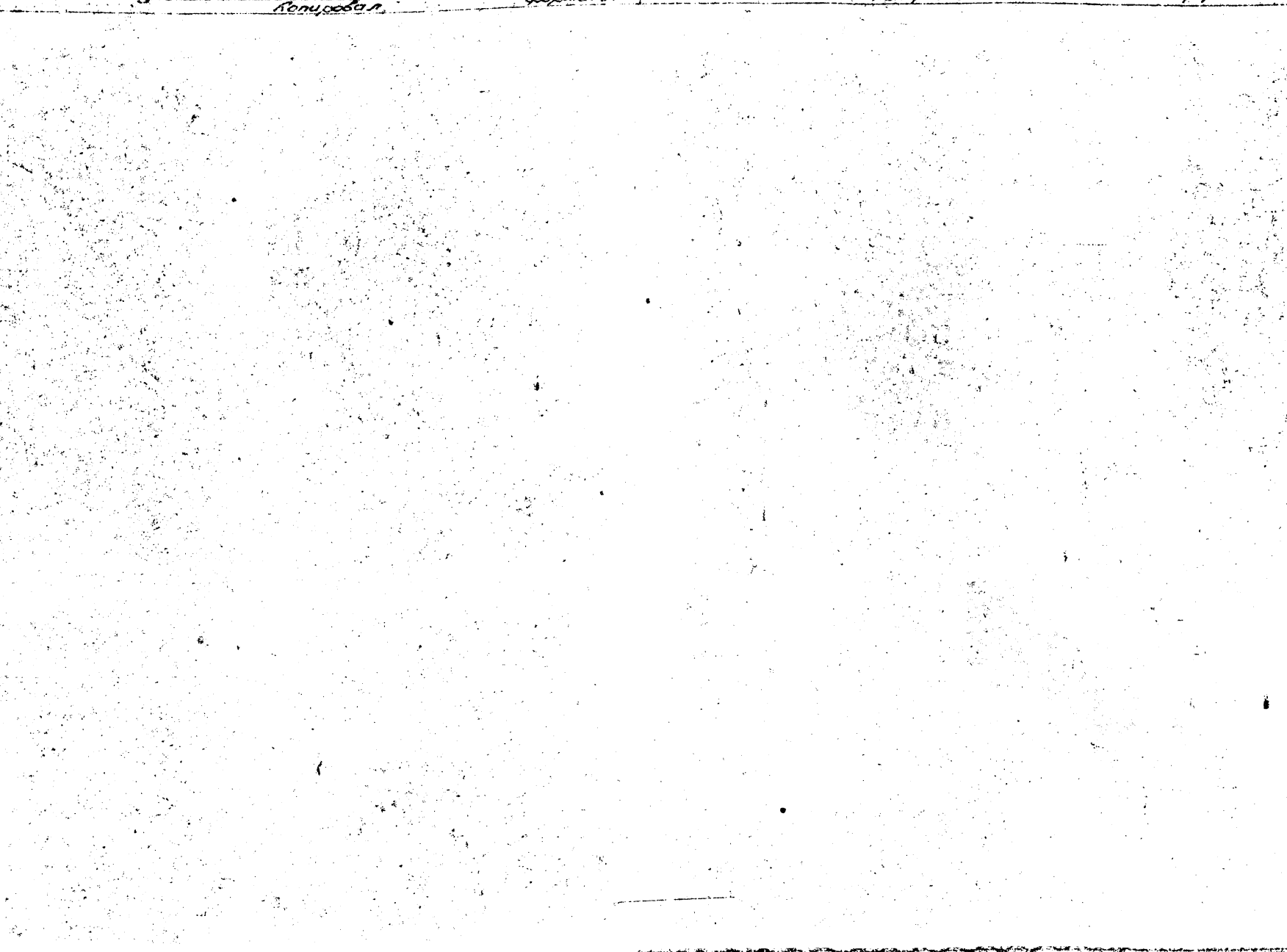
Универсальный чертеж в формате 1:1

Код	Наименование	Количество	Примечание
3	787.61.04.03-01	28 x 140 L=320	1 9,85 кг
4	787.61.04.04-01	16 x 40 L=300	1 5,3 кг

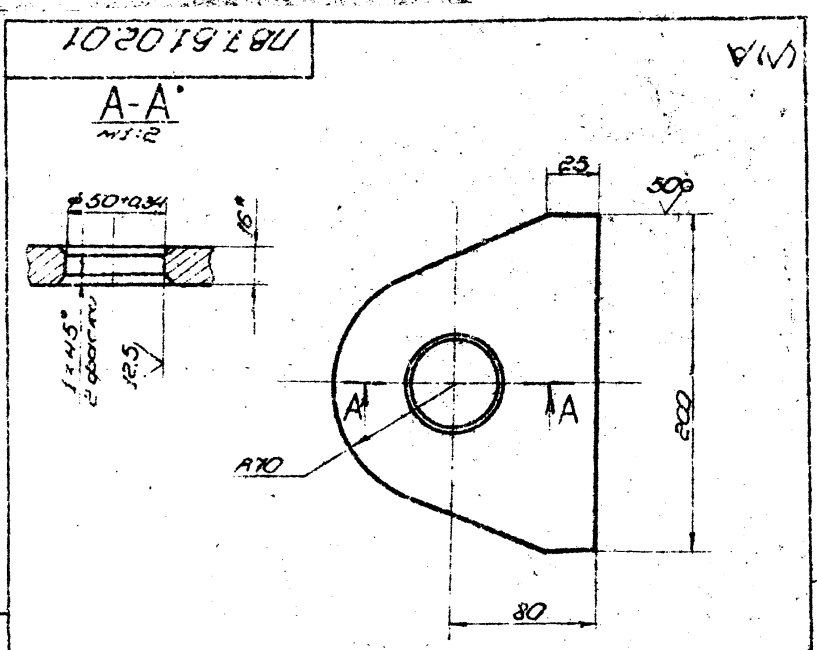
787.61.04.00  
Копировал формат 1:1

Код	Наименование	Количество	Примечание
1	787.61.01.01	350 x 290	2 125 кг
2	787.61.01.02	L=2050	3 2,6 кг
3	787.61.01.03	L=1800	3 2,5 кг
4	787.61.01.04	L=1850	2 7,0 кг
5	787.61.01.05	L=590	2 2,2 кг
6	787.61.01.06	L=550	1 0,8 кг

787.61.01.00  
Лестница I  
Копировал формат 1:1



m. p. 704 1. 192 84 a 7

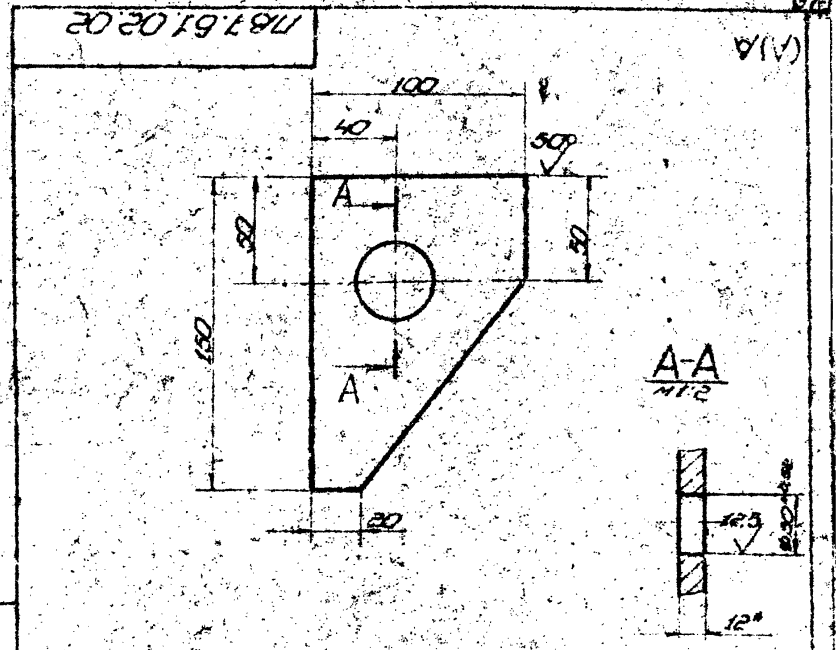


1. Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - Н16; остальных - IT15  
 2. Размер для справок

187.61.02.01

Уширо

Лист	Масса	Масштаб
1	2,50	1:2,5
Лист 5.15.001.18903.74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 Копировал		

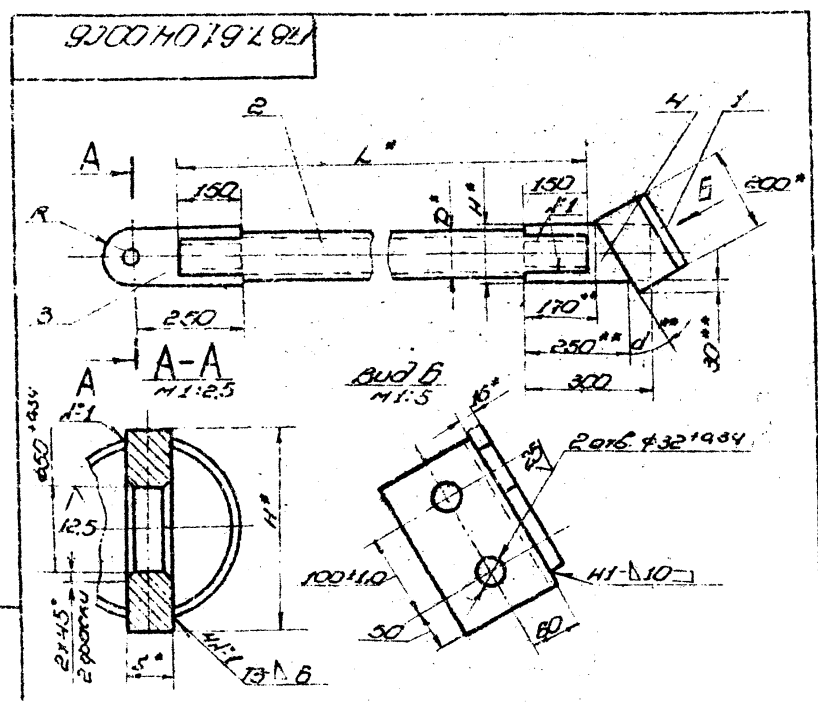


1. Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - Н16; остальных - IT15  
 2. Размер для справок

187.61.02.02

Бронштисин

Лист	Масса	Масштаб
1	0,90	1:2
Лист 5.12.001.18903.74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 Копировал		



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э40 ГОСТ 9457-75  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; болтов - Н16; остальных - IT15  
 3. Размеры уточнить по месту.  
 4. Размеры для справок.

Обозначение	Размеры, мм						Угол, град.	Масса, кг
	20	4	L	R	S	d		
187.61.04.00	108	120	1200	60	25	42°	39,20	
-01	127	140	1640	70	28	42°	42,00	

187.61.04.00СБ

подкос

Лист	Масса	Масштаб
1	см.	1:10
Лист 5.15.001.18903.74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 Копировал		

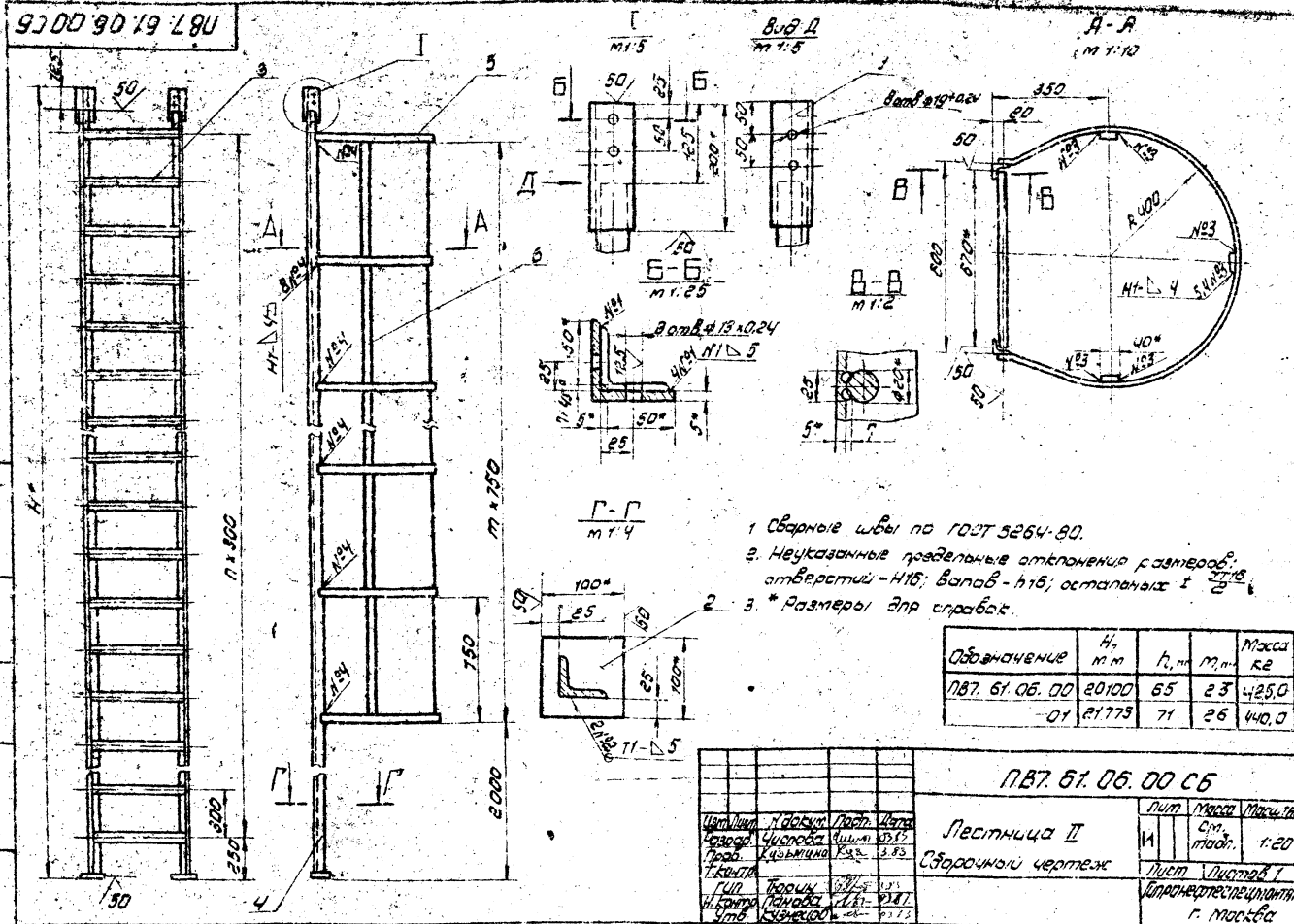
Код	Обозначение	Наименование	Длина	Масса
54	187.61.04.00СБ	Документация		
54	187.61.04.01	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголок		
		Л=200	1	0,3 кг
		Переменные данные для изготовления		
		187.61.04.00СБ		
		Детали		
54	187.61.04.02	Труба		
		Л=1000	1	28 кг
		Полоса		
		100x103-75		
		187.61.04.00СБ		
54	187.61.04.03	25x120 L=310	1	6,4 кг
54	187.61.04.04	16x120 L=300	1	4,5 кг
		187.61.04.00СБ		
		Детали		
54	187.61.04.02-01	Труба		
		Л=1640	1	32,0 кг
		Полоса		
		100x103-75		
		187.61.04.00СБ		

187.61.04.00

подкос

Лист	Масса	Масштаб
1	см.	1:10
Лист 5.15.001.18903.74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 Копировал		

м. пр. 7041.1.172.84. а.т.



П87.61.06.00.СБ			
Исполн	И. док-м	Проект	Дата
С.В.С.	С.В.С.	С.В.С.	1987
Провер	К.И.С.	К.И.С.	1987
Т.К.С.	Т.К.С.	Т.К.С.	1987
И.С.С.	И.С.С.	И.С.С.	1987
У.С.С.	У.С.С.	У.С.С.	1987

Лестница II  
Сборочный чертеж

И	М	Масса	Масса, т/м
1	1	1,20	1,20

Лист 7 из 2  
Исполнитель: И.С.С.  
г. Москва

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		L = 1250	3	ст. 5к2
		П87.61.06.00.01.СБ		
		Детали		
64	3	П87.61.06.03-01		Переключатель
		В-20 ГОСТ 2590-71		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 570	12	15 кг.
64	4	П87.61.06.04-01		Ступка
		В-50 ГОСТ 2590-71		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 21650	2	10,5 кг
64	5	П87.61.06.05		Ограждение
		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 2030	27	2,6 кг
64	6	П87.61.06.06-01		Ограждение
		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 19500	3	24,5 кг

П87.61.06.00

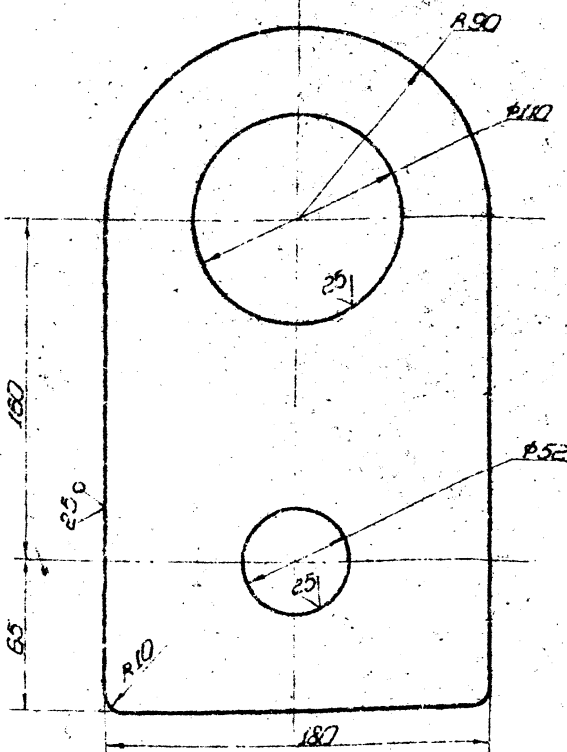
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
		Сборочный чертеж		
		Детали		
64	1	П87.61.06.01		Накладка
		Уголок 5-50x50 ГОСТ 809-72		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 200	2	1 кг
64	2	П87.61.06.02		Плита
		Полоса 10x100 ГОСТ 103-76		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 100	2	0,8 кг
		Перемычные детали для исполнения		
		П87.61.06.00.СБ		
		Детали		
64	3	П87.61.06.03		Переключатель
		В-20 ГОСТ 2590-71		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 570	56	1,6 кг
64	4	П87.61.06.04		Ступка
		Уголок 5-50x50 ГОСТ 809-72		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 19075	2	91 кг.
64	5	П87.61.06.05		Ограждение
		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76		Ст. 3 ГОСТ 535-79
		L = 2050	24	2,6 кг
64	6	П87.61.06.06		Ограждение
		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76		Ст. 3 ГОСТ 535-79

П87.61.06.00

м.н.р. 704.1-172.84.27

10'00'90'19U

(V) 1/8



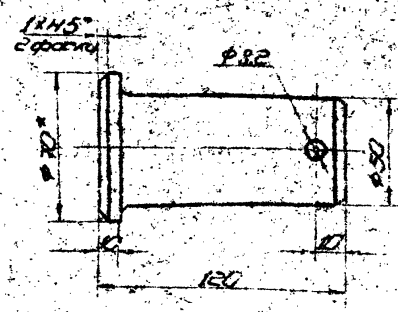
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16;  
валов - h16; ± 0.116  
остальных - ± 0.2

10851.06.00.01

Изм.	Лист	Г.дизин	Лист	Матр.	Масштаб
	У200				1:2
Исполн.	Провер.	Утверд.	Лист	Листов	
М.И.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 6	11	Гипроинформспец. МОНТАЖ
Л.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 6	11	МОНТАЖ

20'00'90'19U

(V) 25

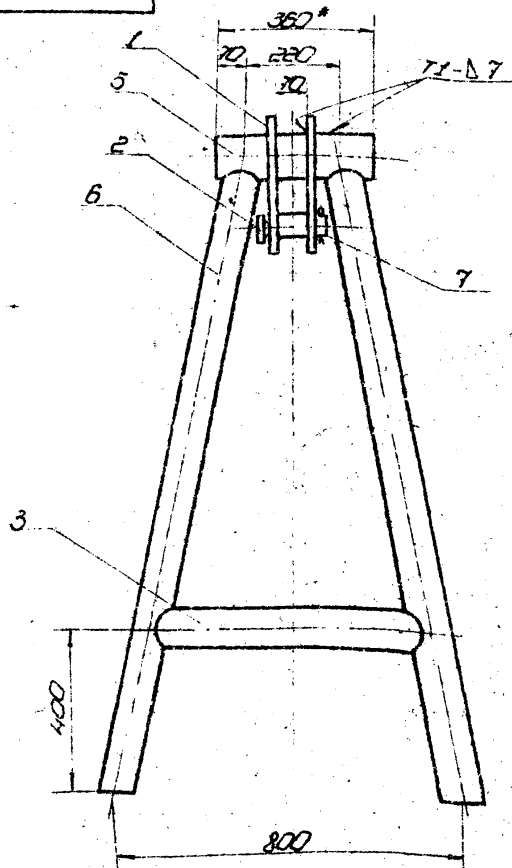


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16;  
валов - h16;  
остальных - ± 0.116  
2. Размер для справок

10851.06.00.02

Изм.	Лист	Г.дизин	Лист	Матр.	Масштаб
	Полец				1:2
Исполн.	Провер.	Утверд.	Лист	Листов	
М.И.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 6	11	Гипроинформспец. МОНТАЖ
Л.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 6	11	МОНТАЖ

92'00'00'00'06



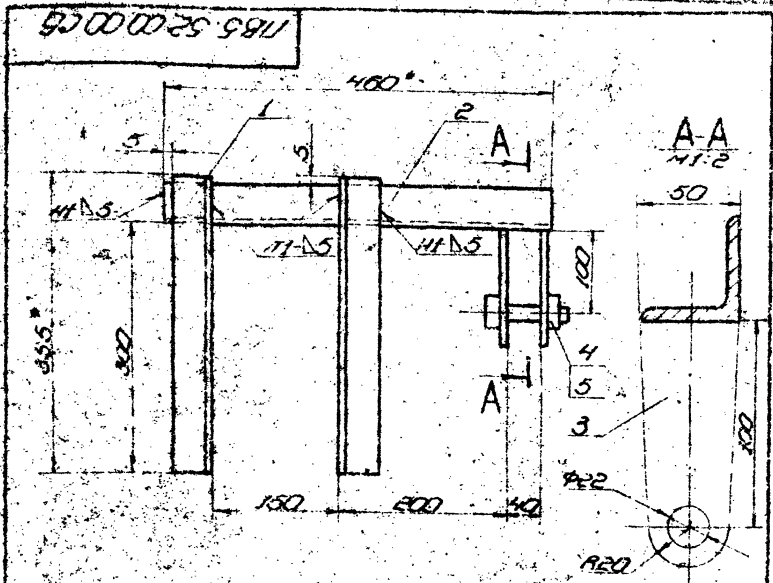
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16;  
валов - h16;  
остальных - ± 0.116  
3. Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 64 - 5.0  
4. Размер для справок

10851.06.00.0006

Изм.	Лист	Г.дизин	Лист	Матр.	Масштаб
	Размеры для демонтажа				1:10
Исполн.	Провер.	Утверд.	Лист	Листов	
М.И.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 6	11	Гипроинформспец. МОНТАЖ
Л.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 6	11	МОНТАЖ

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭИ42 ГОСТ 9457-75.

10.11.1970 г. 172.81.5. а.7

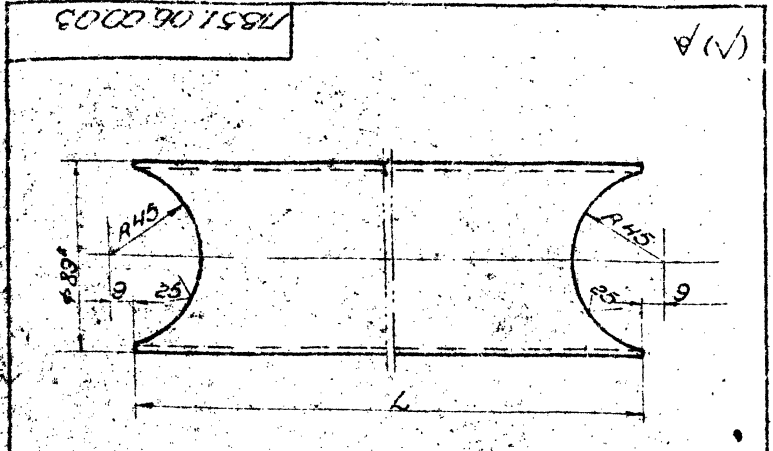


- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Электроды сварочные типа Э429 ГОСТ 9457-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий - Н16;
  - валов - h16;
  - остальных - ±IT16
- шероховатость поверхностей раз для детали 04
- Размеры для справок.

1785.52.00.00.06		Скоба для повышения блока.		Лист 60	Листов 1:2
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Листов	1
Разработчик	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Проверен	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Утвержден	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Исполнитель	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Спецификация	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
1	1785.52.00.00.05	Сборочный чертеж		
		Ас. стали		
54	1	1785.52.00.01	Уголок	
		50x50x5 ГОСТ 809-78		
		Л: 355	2	1,3 кг
54	2	1785.52.00.02	Уголок	
		50x50x5 ГОСТ 809-78		
		Л: 450	1	1,7 кг
54	3	1785.52.00.03	Щетка	
		50x120	2	0,4 кг
		стандартное изделие		
4		Болт М20x75-8.8		
		ГОСТ 7798-70		
5		Гайка М20		
		ГОСТ 5915-70		

1785.52.00.00		Скоба для повышения блока.		Лист 60	Листов 1:2
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Листов	1
Разработчик	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Проверен	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Утвержден	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Исполнитель	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Спецификация	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1



Обозначение	Л, мм	Масса, кг
1785.05.00.03	650	5,45
1785.06.00.03-01	1170	90

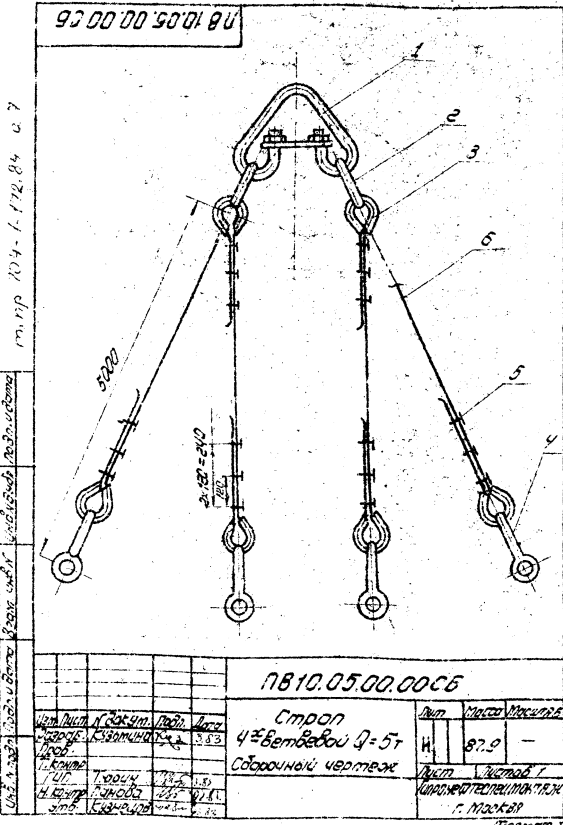
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий - Н16;
  - валов - h16;
  - остальное - ±IT16
- Размер для справок.

1785.06.00.03		Труба		Лист 60	Листов 1:2
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Листов	1
Разработчик	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Проверен	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Утвержден	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Исполнитель	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Спецификация	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	1785.06.00.00.06	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1	1785.06.00.01	Уголок	2
11	2	1785.06.00.02	Палец	1
11	3	1785.06.00.03	Труба	2
11	4	1785.06.00.03-01	Труба	2
54	5	1785.06.00.04	Труба	
		108x7 ГОСТ 8732-78		
		Л: 380	1	30 кг
54	6	1785.06.00.05	Стружка	
		89x4 ГОСТ 8732-78		
		Л: 2000	4	17,0 кг
		стандартное изделие		
		Шпилька 8x55.002		
		ГОСТ 3.97-79	1	

1785.06.00.00		Копы для демонтажа монтажной стойки.		Лист 60	Листов 1:2
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Листов	1
Разработчик	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Проверен	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Утвержден	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Исполнитель	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1
Спецификация	М.И.С.С.	0.83	Лист	Листов	1





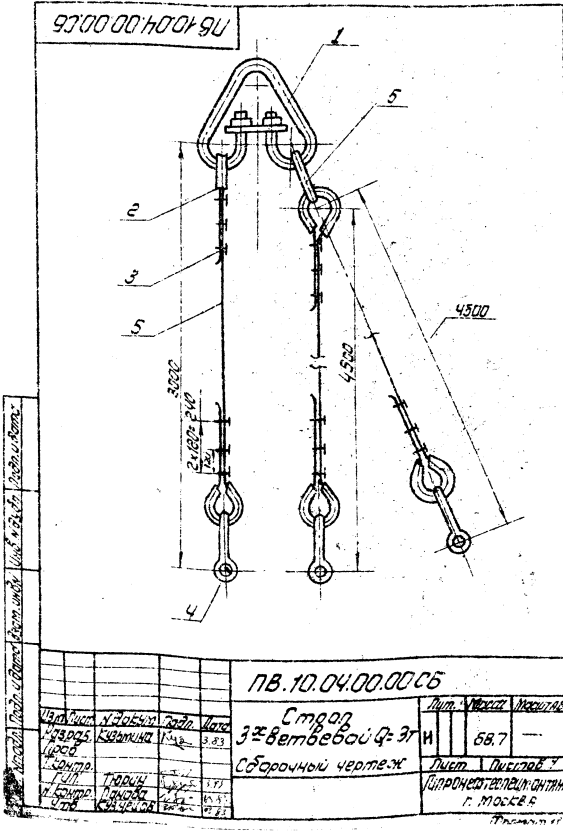
Обозначение	Наименование	Матр.	Приме. замеч.
Документация			
11	18.10.05.00.00 СБ	Сборочный чертёж	
Стандартные изделия			
1	Звено Р-Т-10.0		
2	ГОСТ 24.090.49-79	1	43,5 кг
3	Звено Р-Т-2.5		
4	ГОСТ 24.090.19-79	2	6,75 кг
5	Рычаг 56		
6	ГОСТ 2224-72	8	0,25 кг
7	Защелка ЗК-16	18	0,32 кг
8	ТЧ 30.1839-76	24	0,32 кг
9	Скоба СР-1.6		
10	ГОСТ 5.2312-79	4	0,51 кг
Материалы			
11	Контакт 15-Е-2-1844 (180)		
12	ГОСТ 7568-80		
13	U = 6000		5,1 кг

**18.10.05.00.00**

Строп  
4-ветвевой  
Сборочный чертёж

Мат. Длин.	Угол	Матр.	Матр.
Стр. 1	Стр. 2	Стр. 3	Стр. 4
Стр. 5	Стр. 6	Стр. 7	Стр. 8

Лист 1 из 1  
Исполн. В. М. Сидоров  
Провер. А. П. Иванов  
Г. Москва



Обозначение	Наименование	Матр.	Приме. замеч.
Документация			
11	18.10.04.00.00 СБ	Сборочный чертёж	
Стандартные изделия			
1	Звено Р-Т-10.0		
2	ГОСТ 24.090.49-79	1	43,5 кг
3	Рычаг 56		
4	ГОСТ 2224-72	8	0,25 кг
5	Защелка ЗК-16	18	0,32 кг
6	ТЧ 30.1839-76	24	0,32 кг
7	Скоба СР-1.6		
8	ГОСТ 5.2312-79	4	0,51 кг
9	Звено Р-Т-1.6		
10	ГОСТ 24.090.49-79	1	3,80 кг
Материалы			
11	Контакт 15-Е-2-1844 (180)		
12	U = 4000 ± 5 мм		3,4 кг
13	ГОСТ 7568-80		
14	Контакт 15-Е-2-1844 (180)		
15	U = 5500 ± 5 мм		2,47 кг
16	ГОСТ 7568-80		

**18.10.04.00.00**

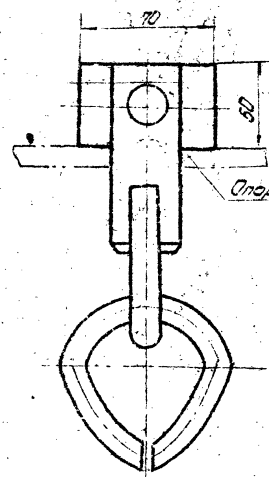
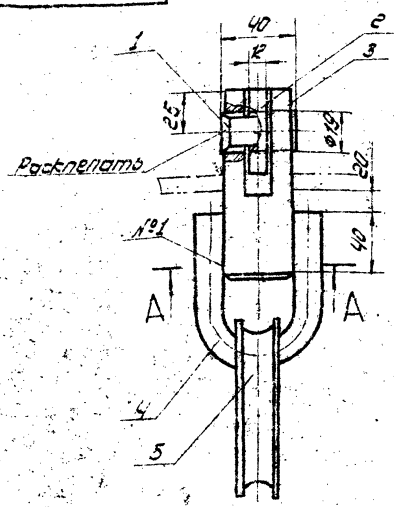
Строп  
3-ветвевой  
Сборочный чертёж

Мат. Длин.	Угол	Матр.	Матр.
Стр. 1	Стр. 2	Стр. 3	Стр. 4
Стр. 5	Стр. 6	Стр. 7	Стр. 8

Лист 1 из 1  
Исполн. В. М. Сидоров  
Провер. А. П. Иванов  
Г. Москва

м. пр 704-1-192.84 а-7

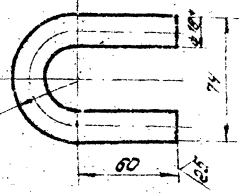
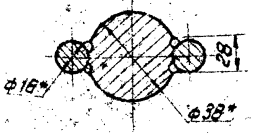
185.48.00.00.05



1. Сварные швы по ГОСТ 5204-80. Электроды типа Э42.9, ГОСТ 9467-75. Шаб. №4 сварка ручная электродугаром.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - H16; валов - h16; остальные ± 0.1/0.2.
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-25.
- \* 4. Размеры для справок.

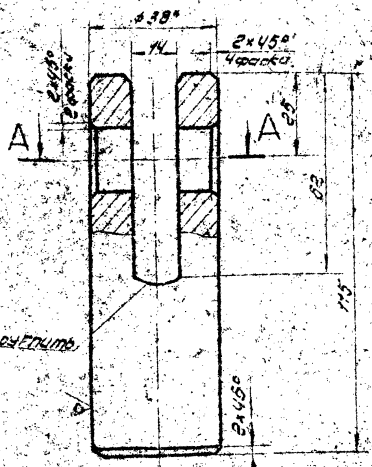
Дет. поз. 4  
м 1:2

A-A  
м 1:2

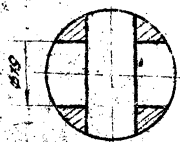


185.48.00.00.05				Лист		Масса	
№	Изм.	Дата	Содержание	И	М	г	кг
Склад для крепления распяток к опорному кольцу. Сварочный чертеж				2	1	2.1	1.2
Исполнитель: Юрчицкий В.В.				Инженер-технолог: Моква			

185.48.00.03



A-A  
м 1:1



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

185.48.00.03

Щека

185.48.00.03				Лист		Масса	
№	Изм.	Дата	Содержание	И	М	г	кг
Склад для крепления распяток к опорному кольцу. Сварочный чертеж				0.3	1	1	1
Исполнитель: Юрчицкий В.В.				Инженер-технолог: Моква			

Обозначение

Наименование

Примечание

№	Изм.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
12			185.48.00.00	Сварочный чертеж		
Детали						
64	1		185.48.00.01	Ось		
				Круг 3.18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 335-79		
				L = 45	1	0.162
64	2		185.48.00.02	Пластина		
				Лист 5-ДН 12 ГОСТ 19802-79 Ст 3 ГОСТ 14637-79		
				50x70	1	0.2 кг
11	3		185.48.00.03	Щека	1	
64	4		185.48.00.04	Серега		
				Круг 8.18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 335-79		
				L = 200	1	0.4 кг
Стандартные изделия						
				Ключ 15		
				ГОСТ 2224-72	1	0.423

185.48.00.00

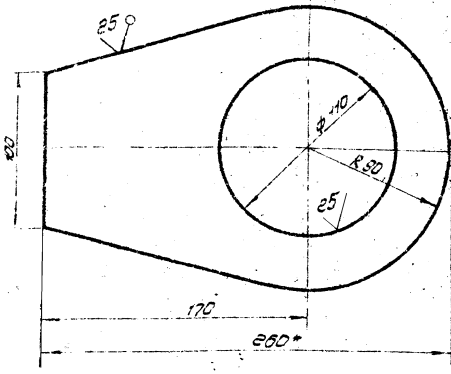
Склад для крепления распяток к опорному кольцу.

185.48.00.00				Лист		Масса	
№	Изм.	Дата	Содержание	И	М	г	кг
Склад для крепления распяток к опорному кольцу.				1	1	1	1
Исполнитель: Юрчицкий В.В.				Инженер-технолог: Моква			

м. п. № 701 1-171.84 07

185 49 00 02

10/10



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

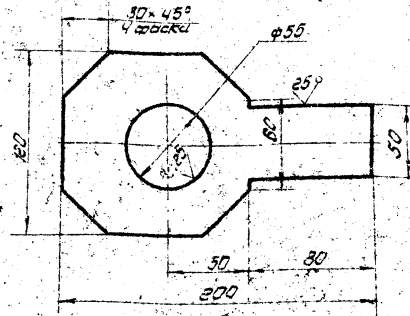
185.49.00.02

Уголок

Лист	Масштаб	Машина
1	1:2	
Лист	Листов	
1	1	

185 49 00 01

10/10



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

185.49.00.01

Пластина

Лист	Масштаб	Машина
1	1:2	
Лист	Листов	
1	1	

№	Обозначение	Наименование	кол.	Размер чокме
		Документация		
11	185.49.00.00.05	Сварочный чертеж		
		Детали		
11	1 185.49.00.01	Пластина	1	
11	2 185.49.00.02	Уголок	2	
21	3 185.49.00.03	Труба		
		Труба $\frac{1}{2}$ ГОСТ 8732-78 816 ГОСТ 8731-74		
		L = 85	1	1,3кг

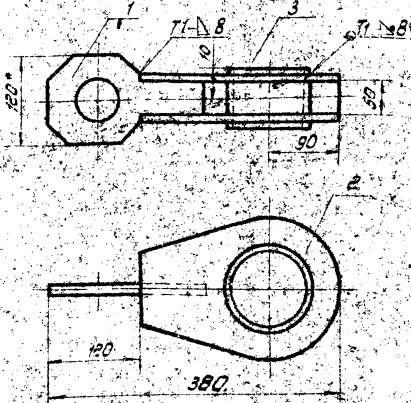
185.49.00.00

Звено

стропальное

Лист	Лист	Листов
1	1	1

185 49 00 00 05



1. Сварные швы по ГОСТ 3264-80. Электроды, сварочные тиглы Э42, ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 54  $\sqrt{3.2}$
- 4 \* Размеры для справок

185.49.00.00.05

Звено  
стропальное

Сварочный чертеж

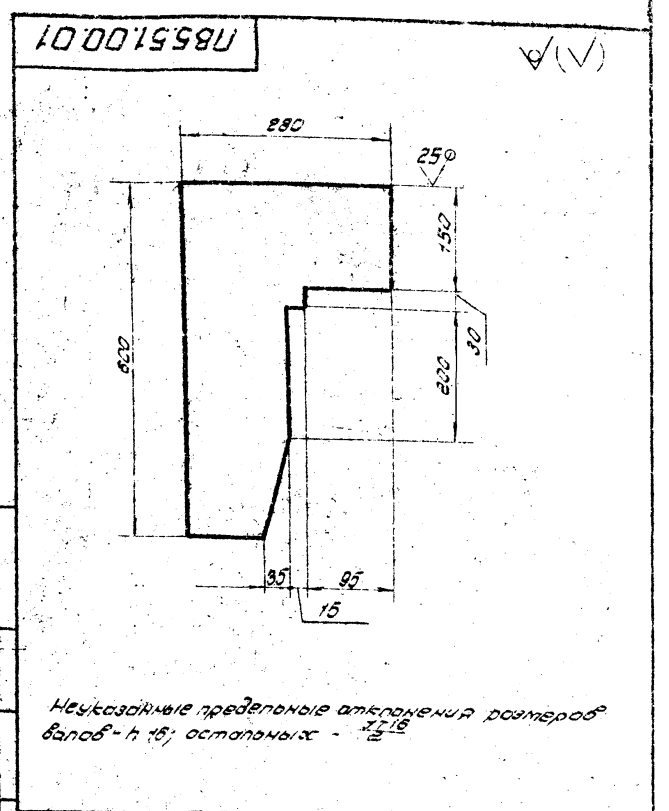
Лист	Масштаб	Машина
1	1:5	
Лист	Листов	
1	1	

т. пр. 704-1-172-87-2-7

Код	Обозначение	Наименование	Количество	Комплексы
		Документация		
12	П85.51.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
17	1 П85.51.00.01	Лавитель		
67	2 П85.51.00.02	Пластина	1	
		Лист Б.10 ГОСТ 18908-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
67	3 П85.51.00.03	Резьба	1	0,01к2
		Лист Б.10 ГОСТ 18908-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
		150x55	2	0,1к2

Сборочный чертеж и детали в разрезе. Материалы: сталь и бронза.

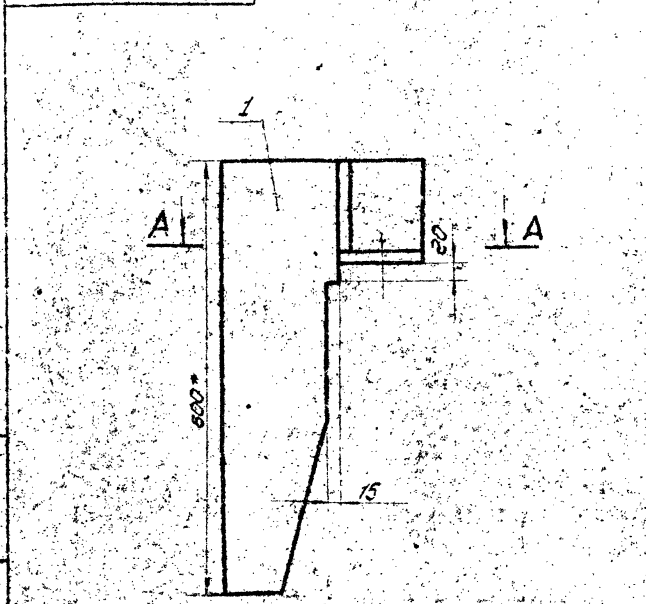
П85.51.00.00			
Лавитель			
опорного кольца			
Лист	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1
ИПРОНТЕЛЕПРОМАНТИН г. Москва			



Лист и детали в разрезе. Материалы: сталь и бронза.

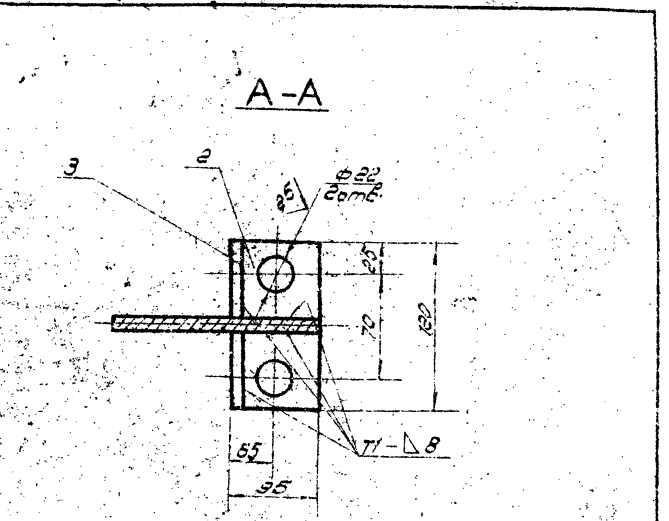
П85.51.00.01			
Лавитель			
Лист	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1
ИПРОНТЕЛЕПРОМАНТИН г. Москва			

П85.51.00.00 СБ



Лист и детали в разрезе. Материалы: сталь и бронза.

- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3467-75
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{1}{2}$
- Шероховатость поверхностей реза для дет. поз. 64 - 25
- \* Размеры для справок.



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3467-75
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{1}{2}$
- Шероховатость поверхностей реза для дет. поз. 64 - 25
- \* Размеры для справок.

П85.51.00.00 СБ			
Лавитель			
опорного кольца			
Сборочный чертеж			
Лист	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1
ИПРОНТЕЛЕПРОМАНТИН г. Москва			

18.10.1974 17.04.1974 17.04.1974

Код	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
		Документация		
11	П8В.19.00.00С5	Сварочный чертеж		
		Детали		
64	1 П8В.19.00.01	Пластина Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 50x18	1	0,8 кг
64	2 П8В.19.00.02	Пычок Круг В8.0 ГОСТ 2530-71 Ст 3 ГОСТ 335-79 L: 70	1	0,15 кг

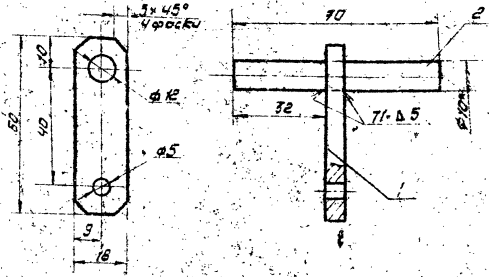
П8В.19.00.00			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

Пробка для отвеса

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

ИПРОВОДТЕХНИКА  
г. Москва  
Фабрика №1

93 00 00 61 88 U



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: «балоб» - H16; остальных ± 2/125.
- Шероховатость поверхностей реза для деталей 64 - 50/.
- \* Размер для справок

П8В.19.00.00 С5			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

Пробка для отвеса

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

Сварочный чертеж

ИПРОВОДТЕХНИКА  
г. Москва

Код	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
		Документация		
11	П851.55.00.00С6	Сварочный чертеж		
		Детали		
		Уголок		
64	1 П851.55.00.01	L: 850	1	50 кг
64	2 П851.55.00.02	L: 1050	1	56 кг
64	3 П851.55.00.03	L: 800	1	4,6 кг
64	4 П851.55.00.04	Косынка Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 170x170	1	34 кг

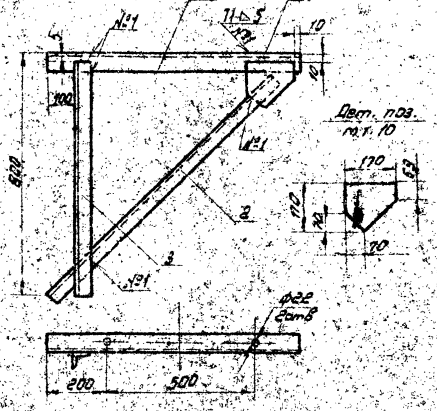
П851.55.00.00			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

Кронштейн для опорного калоса

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

ИПРОВОДТЕХНИКА  
г. Москва  
Фабрика №1

93 00 00 69 15 BU



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: «балоб» - H16; остальных ± 2/125.
- \* Шероховатость поверхностей реза для деталей 64 - 50/.

П851.55.00.00 С6			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

Кронштейн для опорного калоса

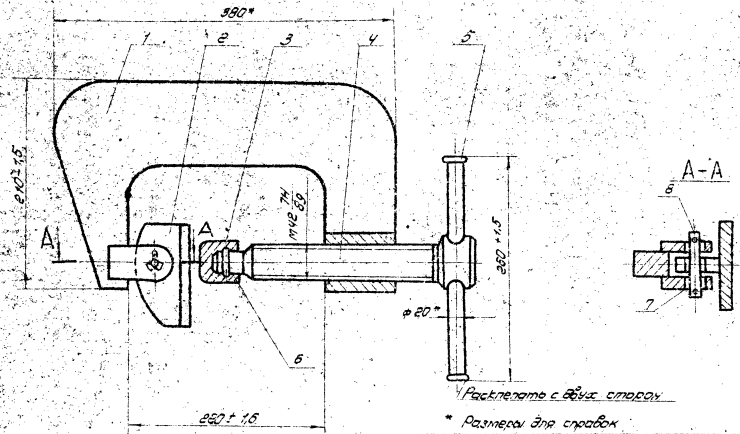
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
2	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
3	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974
4	М.И.Сидорова	В.А.Сидорова	1974

Сварочный чертеж

ИПРОВОДТЕХНИКА  
г. Москва

184.02.00.00.05

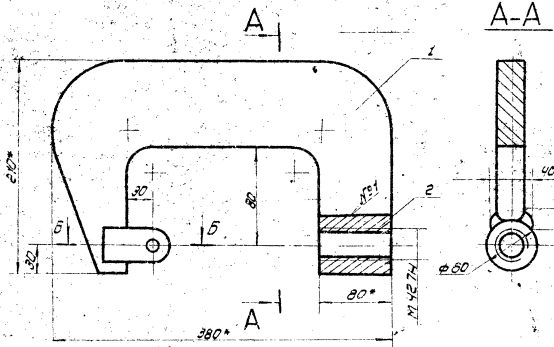
м.п.р. 7044-1-172.84 а.7



\* Размеры для справок

				184.02.00.00.05					
Исполн	Н.Васильев	Провер	М.И.Иванов	Стрелочник	В.И.Иванов	Лист	18/5	Листов	1/25
Проект	К.Савельев	Соглас	Л.П.Петров	Сборочный чертеж		Лист	18/5	Листов	1/25
Исполн	М.И.Иванов	Провер	Л.П.Петров	Линейно-технологич. г. Москва					
Проект	С.И.Сидоров	Соглас	Л.П.Петров						

184.02.01.00.05



- Шов НРС: сварка ручная электродуговой. Сварочные швы выполняются по ГОСТ 5264-80
- Электроды: сварочные типа Э42-А ГОСТ 5457-75.
- Неуказанные радиальные отклонения размеров: отверстия - М16; валов - М16; остальных ± 0.18
- \* Размеры для справок

				184.02.01.00.05					
Исполн	Н.Васильев	Провер	М.И.Иванов	Скоба	В.И.Иванов	Лист	18/5	Листов	1/25
Проект	К.Савельев	Соглас	Л.П.Петров	Сборочный чертеж		Лист	18/5	Листов	1/25
Исполн	М.И.Иванов	Провер	Л.П.Петров	Линейно-технологич. г. Москва					
Проект	С.И.Сидоров	Соглас	Л.П.Петров						

Коробов С.И.И. Шварцман Я.Е.

№ пр 704.1-172.14 и 7

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Документация		
11		ПВ.02.02.00.05	Оборочной чертеж		
			Детали		
11	1	ПВ.02.02.01	Пластина	1	
54	2	ПВ.02.02.02	Лист опорной		
			Полоса Б по ГОСТ 123-75 Ст. лист 335-79 L=115	1	1,45 кг

ПВ.02.02.00

Прижим

Лист Лист Лист  
ИИ  
ИПРОМТЕСТРЕЛМОНТАЖ  
г. Москва

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Документация		
11		ПВ.02.00.00.05	Оборочной чертеж		
			Оборочные единицы		
11	1	ПВ.02.01.00	Скоба	1	
11	2	ПВ.02.02.00	Прижим	1	
			Детали		
11	3	ПВ.02.00.01	Колодка приемная	1	
11	4	ПВ.02.00.02	Валик	1	
64	5	ПВ.02.00.03	Кружок		
			Ст. по ГОСТ 250-71 Ст. по ГОСТ 335-79 L=250	1	0,02 кг
11	6	ПВ.02.00.04	Патка	1	
11	7	ПВ.02.00.05	Патка	1	
			Стандартные изделия		
	8		Шпилька 3x25-002 ГОСТ 897-79	2	0,01 кг

ПВ.02.00.00

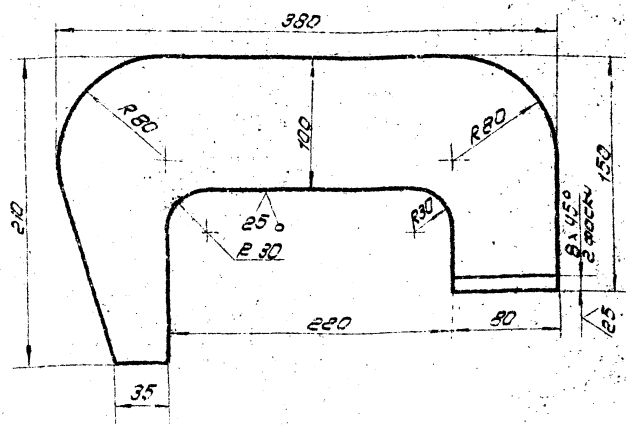
Стандартная прокатная оправа для колодки

Лист Лист Лист  
ИИ  
ИПРОМТЕСТРЕЛМОНТАЖ  
г. Москва

ИИП ЛОДП. Листы в сборе. Взам. листы. Листы в сборе. Листы в сборе.

ИИП ЛОДП. Листы в сборе. Взам. листы. Листы в сборе. Листы в сборе.

101020101



Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0,16/2

ПВ.02.01.01

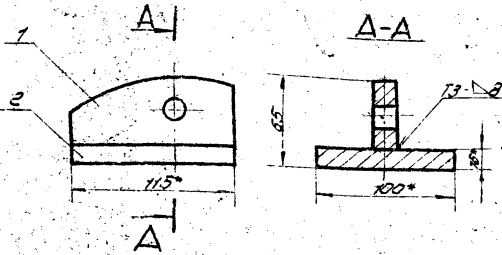
Пластина

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Документация		
11		ПВ.02.01.01	Пластина	1	
			Лист Лист Лист		
			ИИ		
			ИПРОМТЕСТРЕЛМОНТАЖ		
			г. Москва		

ИИП ЛОДП. Листы в сборе. Взам. листы. Листы в сборе. Листы в сборе.

01/1

184.02.02.00.05



- Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э449 ГОСТ 9487-75.
- Неукосные предельные отклонения размеров: Валов -  $\pm 15$ .
- \* Размеры для справок.

184.02.02.00.05

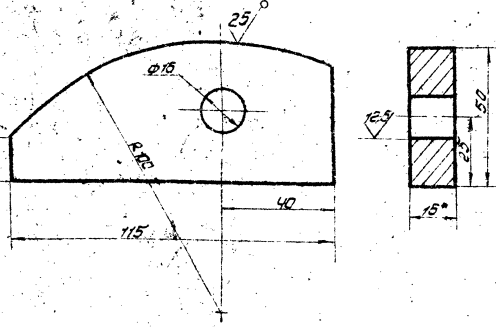
Прижим

Сварочный щеток

Дет.	Материал	Изгот.
И	1.65	1-2
Дет.	Листов	7

Исполн.	Н.Резнов	М.В.С.	М.В.С.
Рисовал	Ч.С.П.	М.В.С.	5.83
Проф.	С.В.М.	С.В.М.	5.83
Контр.	Т.С.С.	Т.С.С.	5.83
Инж.	В.С.С.	В.С.С.	5.83
М.В.С.	С.В.М.	С.В.М.	5.83

184.02.02.01



- Неукосные предельные отклонения размеров: отверстий -  $\pm 15$ ; Валов -  $\pm 15$ ; остальные  $\pm 25$ .
- \* Размеры для справок.

184.02.02.01

Пластина

Дет.	Материал	Изгот.
И	0.4	1-1
Дет.	Листов	7

Исполн.	Н.Резнов	М.В.С.	М.В.С.
Рисовал	Ч.С.П.	М.В.С.	5.83
Проф.	С.В.М.	С.В.М.	5.83
Контр.	Т.С.С.	Т.С.С.	5.83
Инж.	В.С.С.	В.С.С.	5.83
М.В.С.	С.В.М.	С.В.М.	5.83

Код	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
12	184.02.01.00.05	Сварочный щеток	
		Детали	
11	1	184.02.01.01	Пластина 7
81	2	184.02.01.02	Пластина 8-80 ГОСТ 2590-71 Круг Ст.3 ГОСТ 535-79 L=80 1 ГОСТ
11	3	184.02.01.03	Прижим 2

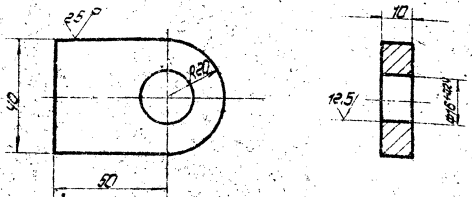
184.02.01.00

Скоба

Дет.	Материал	Изгот.
И	0.15	1-1
Дет.	Листов	7

Исполн.	Н.Резнов	М.В.С.	М.В.С.
Рисовал	Ч.С.П.	М.В.С.	5.83
Проф.	С.В.М.	С.В.М.	5.83
Контр.	Т.С.С.	Т.С.С.	5.83
Инж.	В.С.С.	В.С.С.	5.83
М.В.С.	С.В.М.	С.В.М.	5.83

184.02.01.03



- Неукосные предельные отклонения размеров: Валов -  $\pm 15$ ; остальные  $\pm 25$ .
- \* Размеры для справок.

184.02.01.03

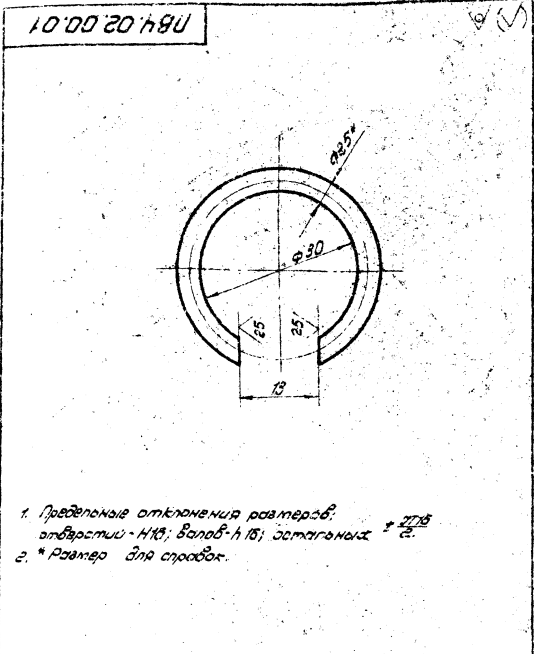
Проушина

Дет.	Материал	Изгот.
И	0.15	1-1
Дет.	Листов	7

Исполн.	Н.Резнов	М.В.С.	М.В.С.
Рисовал	Ч.С.П.	М.В.С.	5.83
Проф.	С.В.М.	С.В.М.	5.83
Контр.	Т.С.С.	Т.С.С.	5.83
Инж.	В.С.С.	В.С.С.	5.83
М.В.С.	С.В.М.	С.В.М.	5.83



№ пр 704. 1-17. 84. 1

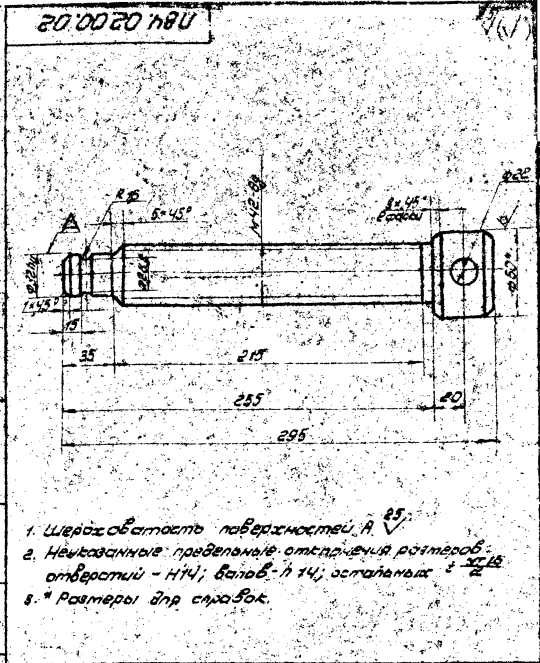


1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; валов - h18; остальных  $\pm \frac{IT18}{2}$ .
2. \* Размер для справок.

10 00 20 18 01

Кольцо пружинное		Лит	Масштаб	Материал
		И	0,35	2:1
Проволока III - 3,5 ГОСТ 9389-75		Лист	Листов 1	
		Исполнитель: И.И.И. И.И.И. г. Москва		

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

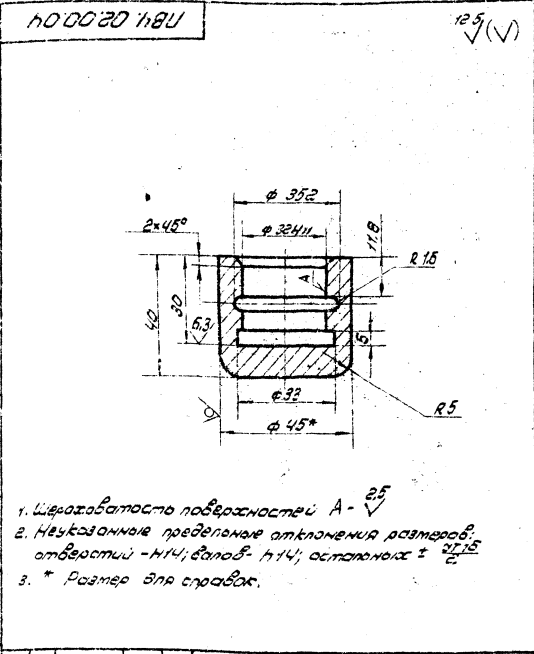


1. Шероховатость поверхностей А  $\sqrt{25}$ .
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; валов - h14; остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. \* Размер для справок.

10 00 20 18 02

Валит нажимной		Лит	Масштаб	Материал
		И	30	1:2
5-50 ГОСТ 2590-71 Еп3 ГОСТ 335-79		Лист	Листов 1	
		Исполнитель: И.И.И. И.И.И. г. Москва		

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

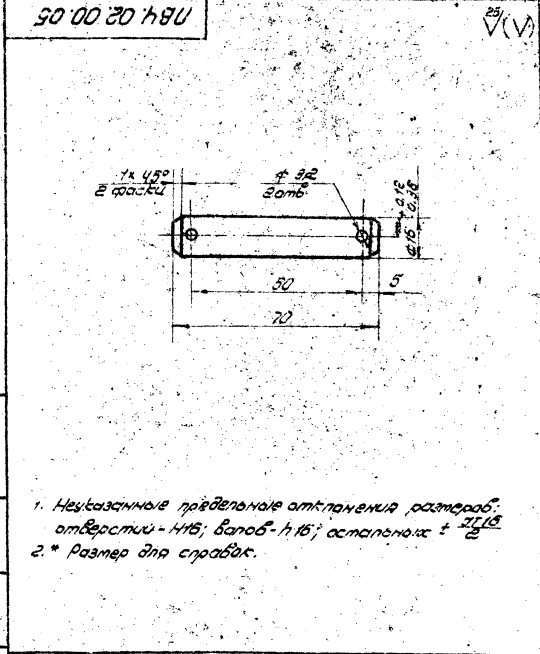


1. Шероховатость поверхностей А  $\sqrt{25}$ .
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; валов - h14; остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. \* Размер для справок.

10 00 20 18 04

Пята		Лит	Масштаб	Материал
		И	0,43	1:1
8-45 ГОСТ 2590-71 Еп3 ГОСТ 335-79		Лист	Листов 1	
		Исполнитель: И.И.И. И.И.И. г. Москва		

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

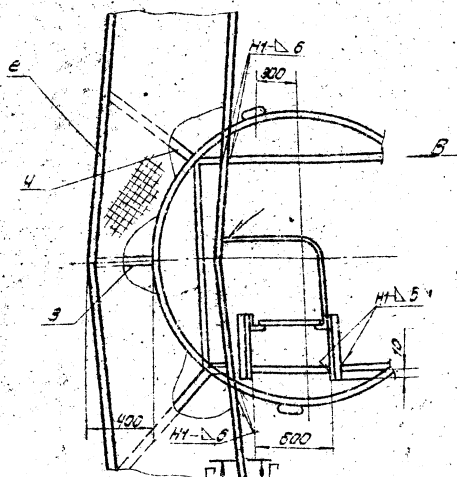
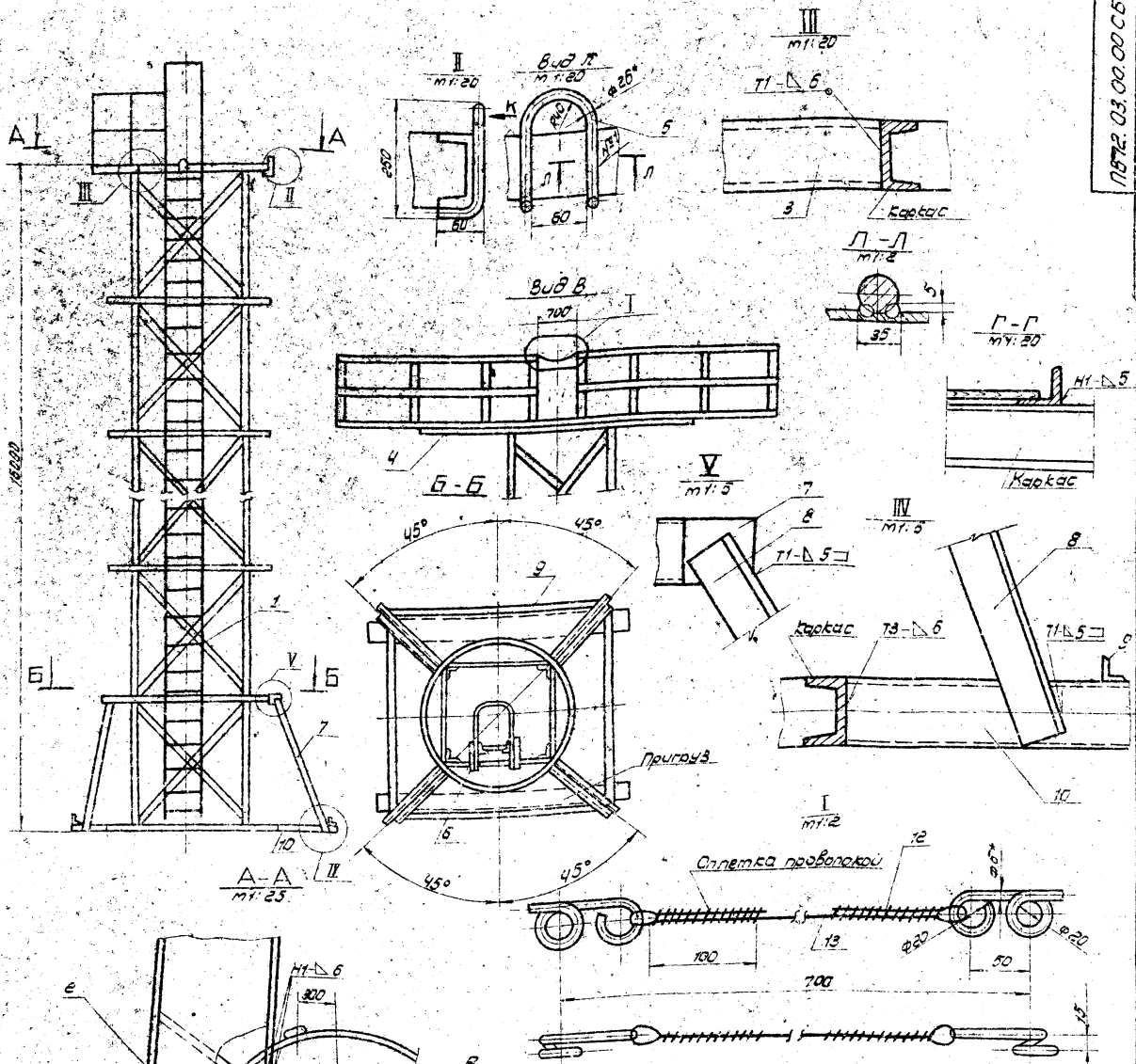


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размер для справок.

10 00 20 18 05

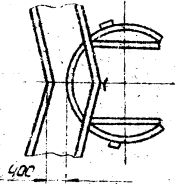
Палец		Лит	Масштаб	Материал
		И	01	1:1
8-18 ГОСТ 2590-71 Еп3 ГОСТ 335-79		Лист	Листов 1	
		Исполнитель: И.И.И. И.И.И. г. Москва		

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.



1. Сварные швы по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75 Шов №2 - сварка ручная электродуговой. Площадь варита по всей контуре, приваивания к ободу каркаса.
2. Детали поз. 2, 3 привариваются с расенкой по месту.
3. Пригруз 3, 5т прикрепить к чинному ободу металлическими лентами.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,16$  отверстий - Н16; впадов - h16; остальные  $\pm 0,25$ .
5. Шероховатость поверхности реза для дет. 64  $\sqrt{16}$ .
6. \* Размеры для пробок.

Схема установки площадки в случае использования стойки для приварки кольца жесткости.



				1872.03.00.00 СБ			
Этп	Лист	и докум	Подпись	Стойка для приварки	Лист	Маск	Масштаб
Разработ	Кудельникова	Каз	12.82	отдельного кольца и	1	845	1:40
Проб	Числова	Лина	3.83	кольца жесткости,			
Корректор				сварочной чертеж			
Инж	Таволин	Васильев	12.83				
М.контр	Пончева	Л.С.	12.83				
Эле	Сидякина	Е.В.	12.83				

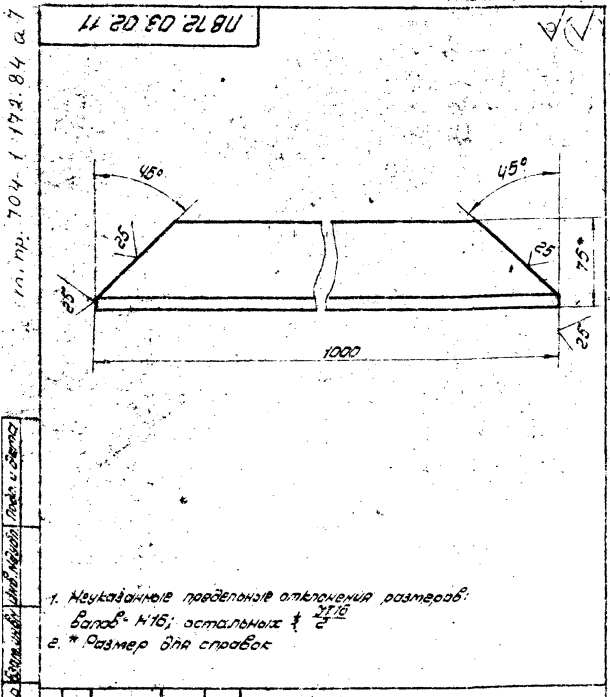
11.09.704-1.172.24. 07

Код	Лист	№	Обозначение	Наименование	Примечание
				Документация	
12			П872.03.01.00.05	Сборочный чертеж	1
				Детали	
64	1		П872.03.01.01	Уголок	
				Уголок 6-10 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 757,50	2 65 кг
64	2		П872.03.01.02	Крыш	
				Крыш 8-12 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 825	47 4 кг
64	3		П872.03.01.03	Панель	
				Панель 5-140 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 9750	3 50 кг
64	4		П872.05.01.04	Панель	
				Панель 5-140 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 1850	21 1 кг
			П872.03.01.00		
			Лестница		
			Лит. Лист 1 из 1		
			Входит в состав проекта г. Москва		

Код	Лист	№	Обозначение	Наименование	Примечание
				Документация	
64			П872.03.00.00.05	Сборочный чертеж	
				Сборочные единицы	
11	1		П872.03.01.00	Лестница	1
11	2		П872.03.02.00	Площадка	1
				Детали	
64	3		П872.03.00.01	Швеллер	
				Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 400	1 4,15 кг
64	4		П872.03.00.02	Швеллер	
				Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 1200	2 1,6 кг
64	5		П872.03.00.03	Крыш	
				Крыш 8-12 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 750	3 3 кг
64	6		П872.03.00.04	Уголок	
				Уголок 6-75 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 700	5 3,36 кг
			П872.03.00.00		
			Стойка для приварки опорного кольца и кольца жесткости		
			Лит. Лист 1 из 2		
			Входит в состав проекта г. Москва		

Код	Лист	№	Обозначение	Наименование	Примечание
64	7		П872.03.00.05	Лист	
				Лист 6-6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				120 x 140	4 0,7 кг
64	8		П872.03.00.06	Уголок	
				Уголок 6-75 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 2500	4 14,5 кг
64	9		П872.03.00.07	Уголок	
				Уголок 6-75 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 3600	4 21 кг
64	10		П872.03.00.08	Швеллер	
				Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 1200	4 19,9 кг
64	11		П872.03.00.09	Крыш	
				Крыш 8-12 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
				L = 240	2 0,1 кг
				Материалы	
12				Панель 151027 2282-74	0,3 кг
13				Канат 9.1.Г-1754-180 ГОСТ 7658-80	5 м
			П872.03.00.00		
			Лит. Лист 2		
			Входит в состав проекта г. Москва		

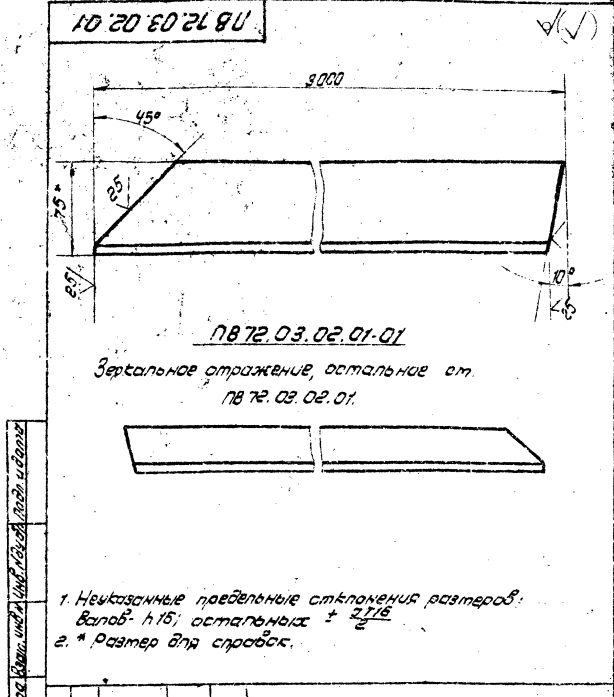
Ин. пр. 704-1-192.84 а.7



18.72.03.02.11

Угол	Лит	Толщ	Вышина
Н		6,0	12,5

Уголок  
Лит: А  
Толщ: 2  
Высота: 7  
Угол: 6-75-80-5 ГОСТ 8510-72  
Ст. 3 ГОСТ 535-79  
Исполнительский монтаж г. Москва

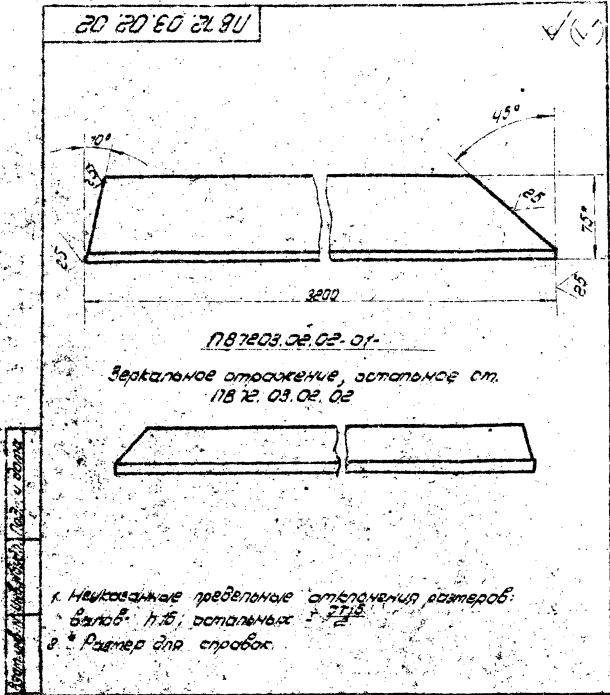


18.72.03.02.01-01

Вертикальное отражение, остальное см. 18.72.03.02.01.

Основание	Лит	Толщ	Вышина
И		18,0	12,5

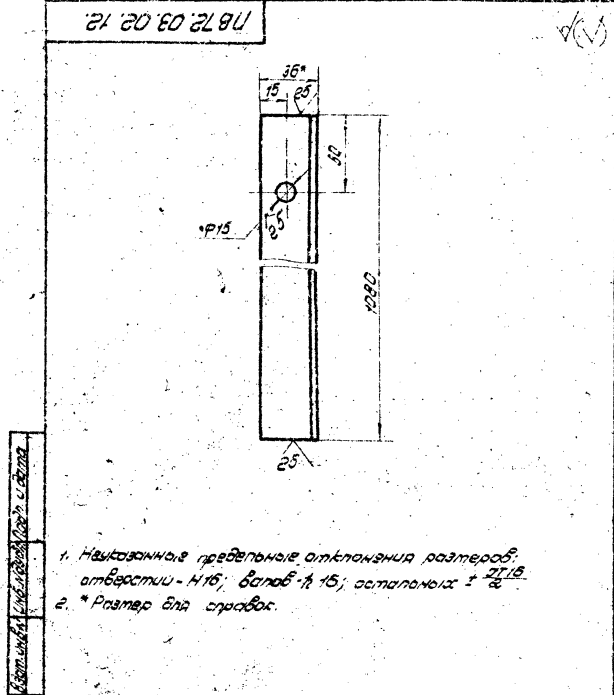
Основание  
Лит: А  
Толщ: 2  
Высота: 7  
Угол: 6-75-80-5 ГОСТ 8510-72  
Ст. 3 ГОСТ 535-79  
Исполнительский монтаж г. Москва



18.72.03.02.02

Основание	Лит	Толщ	Вышина
И		19,5	12,5

Основание  
Лит: А  
Толщ: 2  
Высота: 7  
Угол: 6-75-80-5 ГОСТ 8510-72  
Ст. 3 ГОСТ 535-79  
Исполнительский монтаж г. Москва



18.72.03.02.12

Стойка	Лит	Толщ	Вышина
И		2,75	12

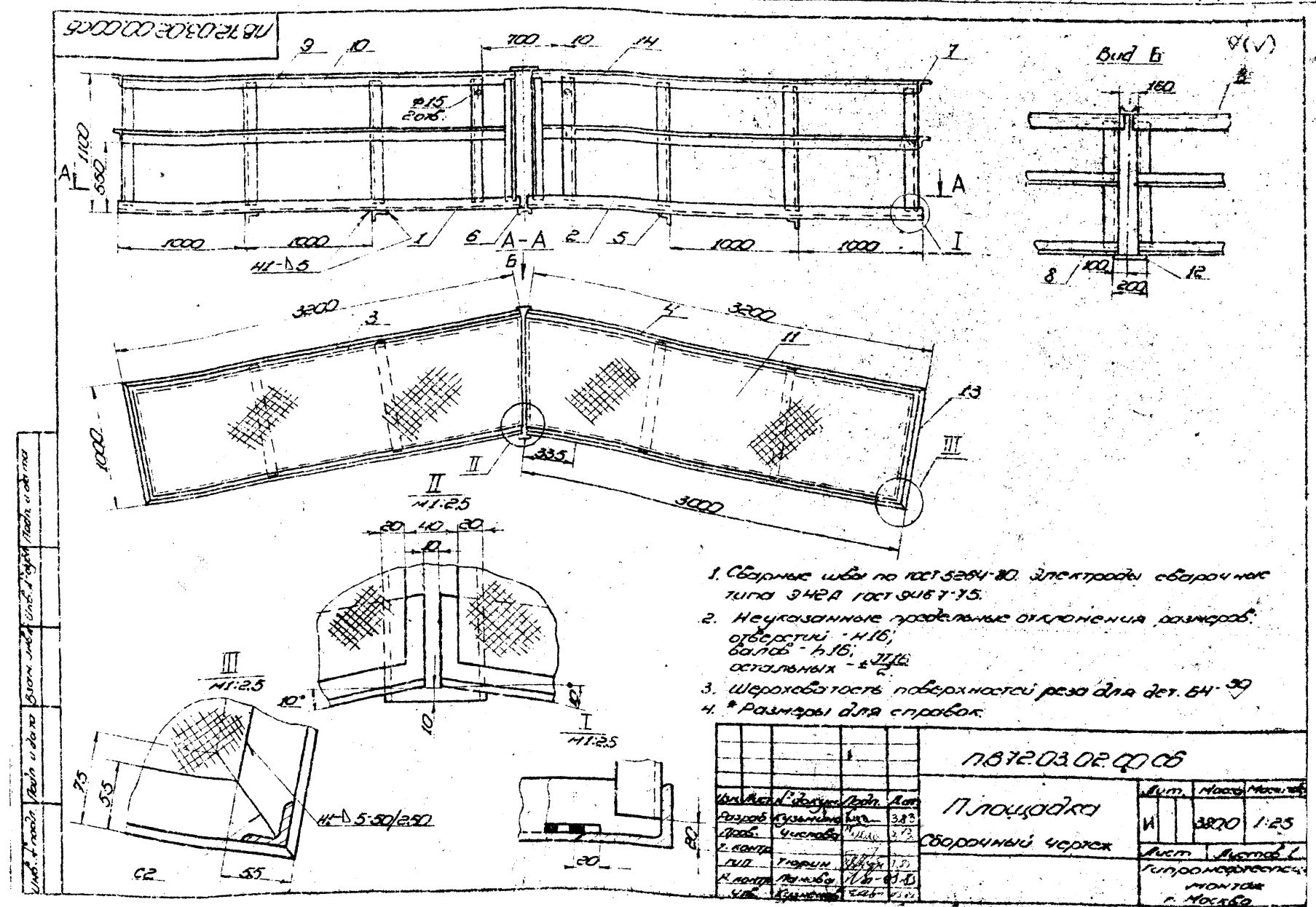
Стойка  
Лит: А  
Толщ: 2  
Высота: 7  
Угол: 6-75-80-5 ГОСТ 8510-72  
Ст. 3 ГОСТ 535-79  
Исполнительский монтаж г. Москва

Ин. пр. 704-1-192.84 а.7

Ин. пр. 704-1-192.84 а.7

№ п/п	Обозначение	Наименование	Материал	Количество	Единица измерения
9	17872.03.02.07	Стойка	Сварочный электрод по ГОСТ 5284-75	4	шт.
10	17872.03.02.08	Орех	Л=1080	4	шт.
11	17872.03.02.09	Матрица	Л=2650	4	шт.
12	17872.03.02.10	Накладка	Л=200	1	шт.
13	17872.03.02.11	Угловой		2	шт.
14	17872.03.02.12	Стойка		2	шт.

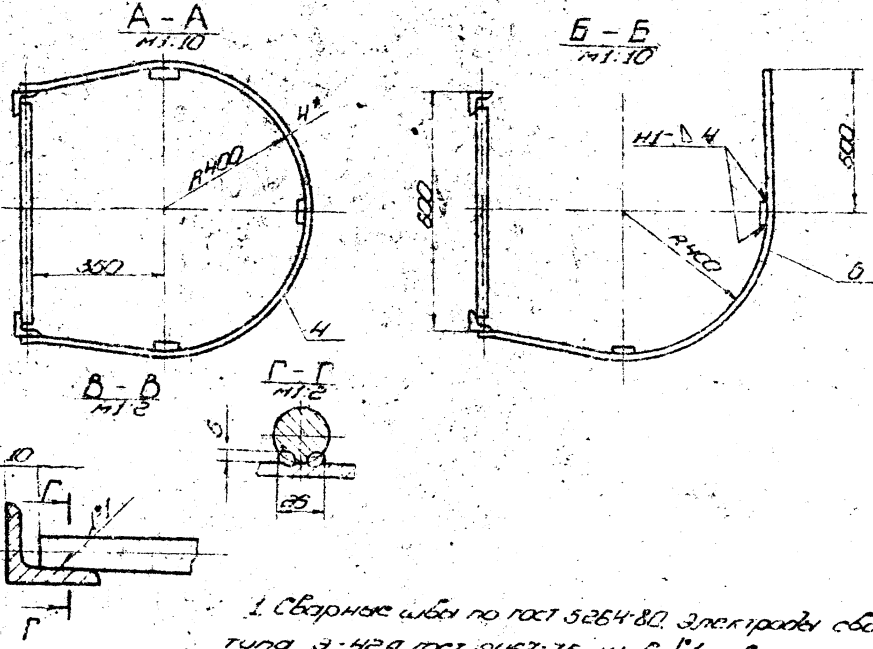
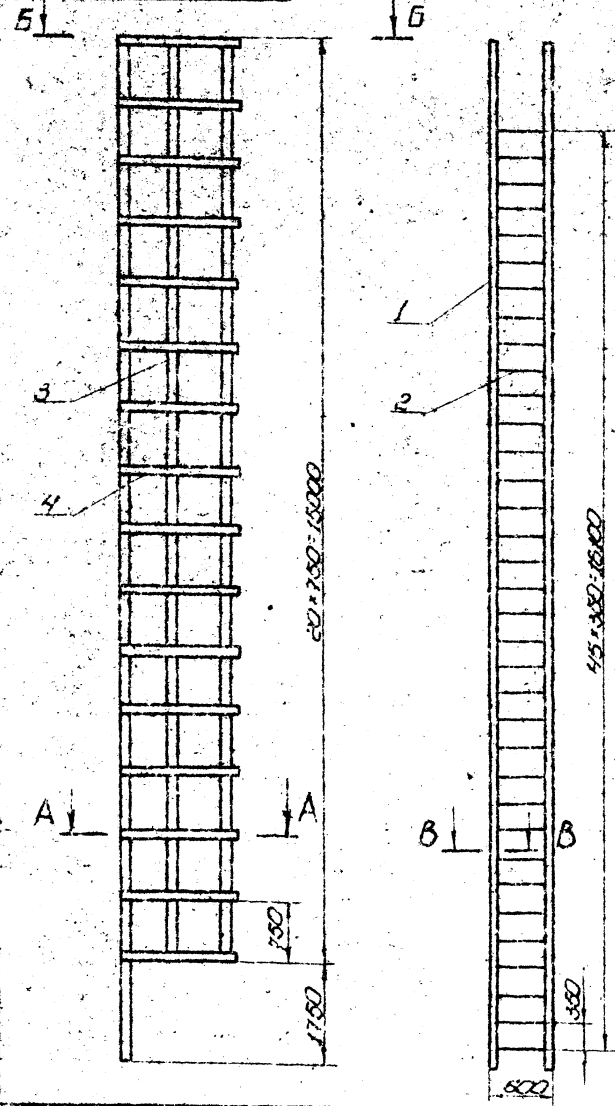
№ п/п	Обозначение	Наименование	Материал	Количество	Единица измерения
12	17872.03.02.05	Сборочный чертёж			
11	17872.03.02.01	Основание		1	шт.
11	17872.03.02.01	Основание		1	шт.
11	17872.03.02.02	Основание		1	шт.
11	17872.03.02.02	Основание		1	шт.
64	17872.03.02.03	Полоса	Л=1000	4	шт.
64	17872.03.02.04	Орех	Л=1040	1	шт.
64	17872.03.02.05	Болт	Л=1000	4	шт.
64	17872.03.02.06	Орех	Л=3200	4	шт.



№ п/п	Обозначение	Наименование	Материал	Количество	Единица измерения
1	17872.03.02.05	Полоса		3870	шт.
1	17872.03.02.05	Сборочный чертёж		1/25	шт.

1872.03.01.00С6

Лист № 1 из 1  
И. п. р. 704 7-172 84 27

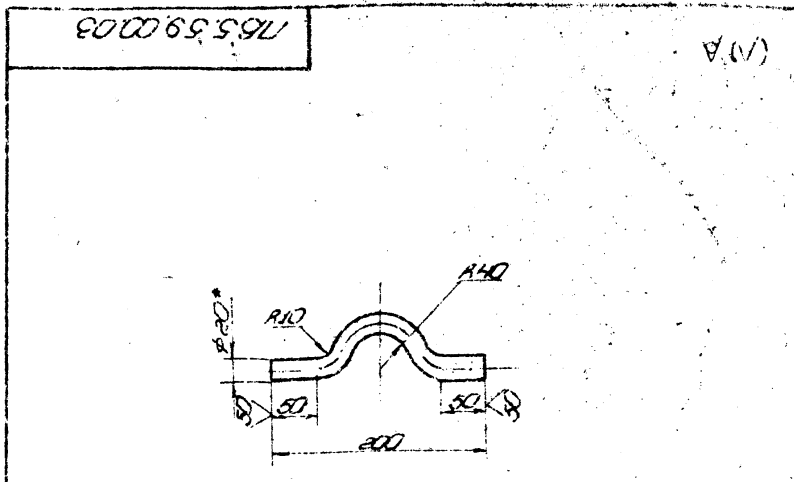


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9457-75. Шов №1 - сварка ручная электродуговой.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - IT16.
3. В месте выхода на площадку (см. 1872.03.00.00С6) ограждение дет. поз. 6 срезать (см. Б-б).
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 - 5.9.
5. \* Размеры для справок.

				1872.03.01.00С6		
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лестница	Лист	Масштаб
Разраб.	Кузнецова	Кузнецова	3.83		169	1:50
Прош.	Кузнецова	Кузнецова	3.83	Сборочный чертеж		
Т. контр.	Гарин	Гарин	3.53	Лист	Листов	
И. контр.	Ланова	Ланова	05.8	Проверка монтажа		
Утв.	Кузнецова	Кузнецова	05.8	г. Москва		

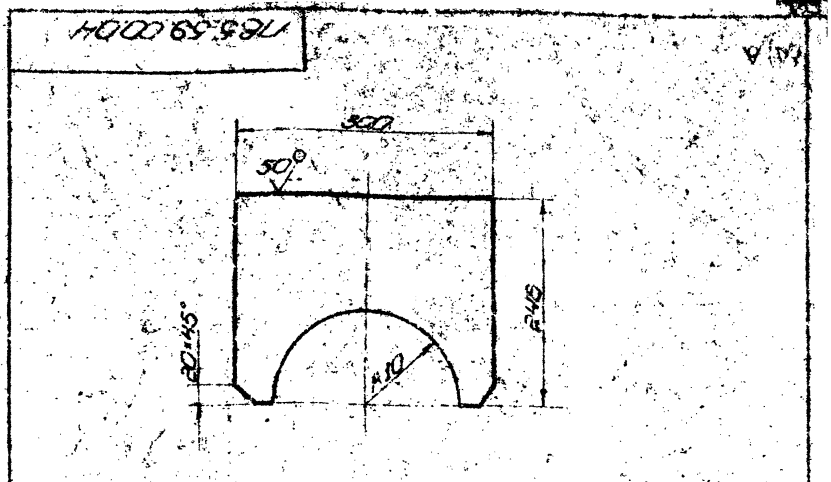
Копировал формат А2

м. п. 504-1-172.84 а 7



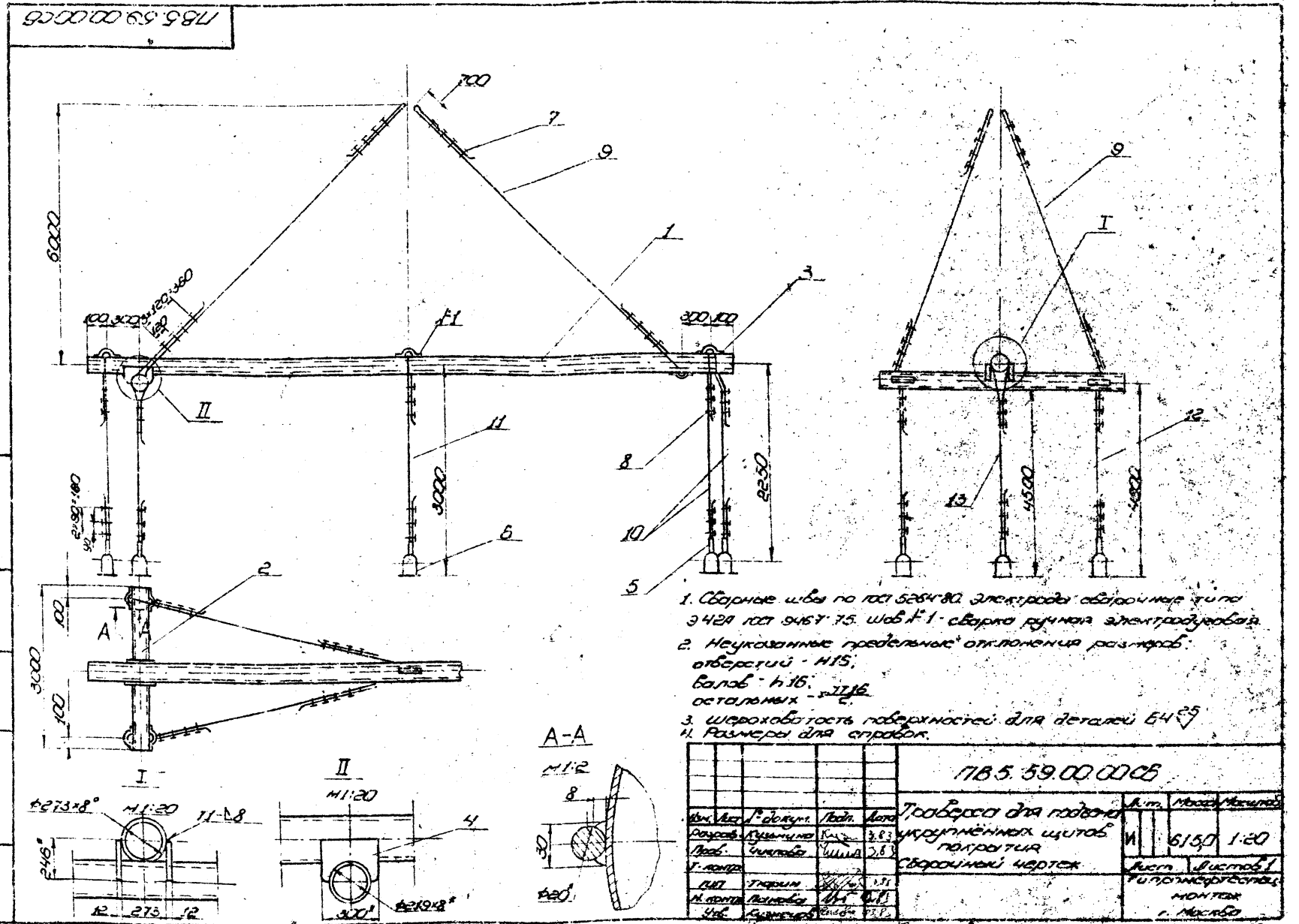
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16,  
баллов - h16,  
остальных - ±0.16/2.
2. Длина заготовки L = 250 мм.
3. Размеры для справок.

175.59.00.03			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
1	175.59.00.03	И.И.И.	12.11.79
Наименование		Материал	Масштаб
Стойка		Ст. 3 ГОСТ 535-79	1:4
Лист		Масштаб 1	Гиперформосталь
Итого листов		МОНТАЖ	
Итого листов		г. Москва	
Итого листов		факт 1/1	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16,  
остальных - ±0.16/2.

175.59.00.04			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
1	175.59.00.04	И.И.И.	12.11.79
Наименование		Материал	Масштаб
Пластина		Ст. 3 ГОСТ 19903-74	1:5
Лист		Масштаб 1	Гиперформосталь
Итого листов		МОНТАЖ	
Итого листов		г. Москва	
Итого листов		факт 1/1	



1. Сварные швы по ГОСТ 5204-80. Электроды сварочные типа Э428 ГОСТ 9457-75. Шов F1 - сварка ручная электродуговой.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H15,  
баллов - h16,  
остальных - ±0.16/2.
3. Шероховатость поверхностей для деталей 64  $R_a$ .
4. Размеры для справок.

175.59.00.00.05			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
1	175.59.00.00.05	И.И.И.	12.11.79
Наименование		Материал	Масштаб
Трубопровод для подвода циркуляционной щитов полимеризации сварочной горелки		Ст. 3 ГОСТ 535-79	1:20
Лист		Масштаб 1	Гиперформосталь
Итого листов		МОНТАЖ	
Итого листов		г. Москва	
Итого листов		факт 1/1	

13) № 704-1-178384 СЛ7

№ п/п	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	ЕД. ИСЧИСЛЕНИЯ	ЦЕНА
	МОТОЦИКЛ			
	КОМП. 200 Г. 1-1784 (180)			
9	КОМП. 15,0 Г. 1-1764 (180) L = 1200	3	185 КР	
10	КОМП. 15,0 Г. 1-1764 (180) L = 3250	2	29 КР	
11	L = 4000	1	35 КР	
12	L = 5800	2	48 КР	
13	L = 5500	1	47 КР	
				Итого
1785.59.00.00				2

№ п/п	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	ЕД. ИСЧИСЛЕНИЯ	ЦЕНА
	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
12	1785.59.00.00.05		ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ	
	АКЦИИ			
54	1785.59.00.01	1	ТРАКТОР	
	ТРАКТОР 210/210/210-18 810/75/1818-74			
54	2 1785.59.00.02	1	550 КР	
	ТРАКТОР			
	ТРАКТОР 210/210/210-18 810/75/1818-74			
11	3 1785.59.00.03	1	1250 КР	
11	4 1785.59.00.04	8		
	ПЛОСКОШЕЛ	2		
	СТАНДОП. МАШ. УБОРКА			
5		6	02 КР	
8		8	163 КР	
7		20	057 КР	
8		35	032 КР	
				Итого
1785.59.00.00				2

Всего в документе 2 единицы измерения

Всего в документе 2 единицы измерения

1785.59.00.00  
Тракторы для работ на угодьях колхоза  
Мин. Агропромышленности  
и лесного хозяйства  
г. Москва  
11

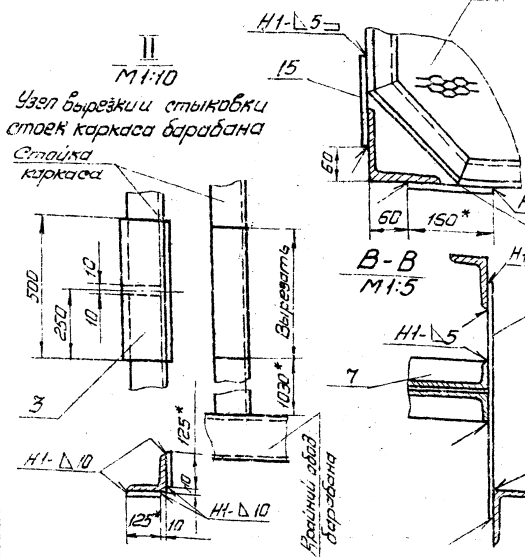
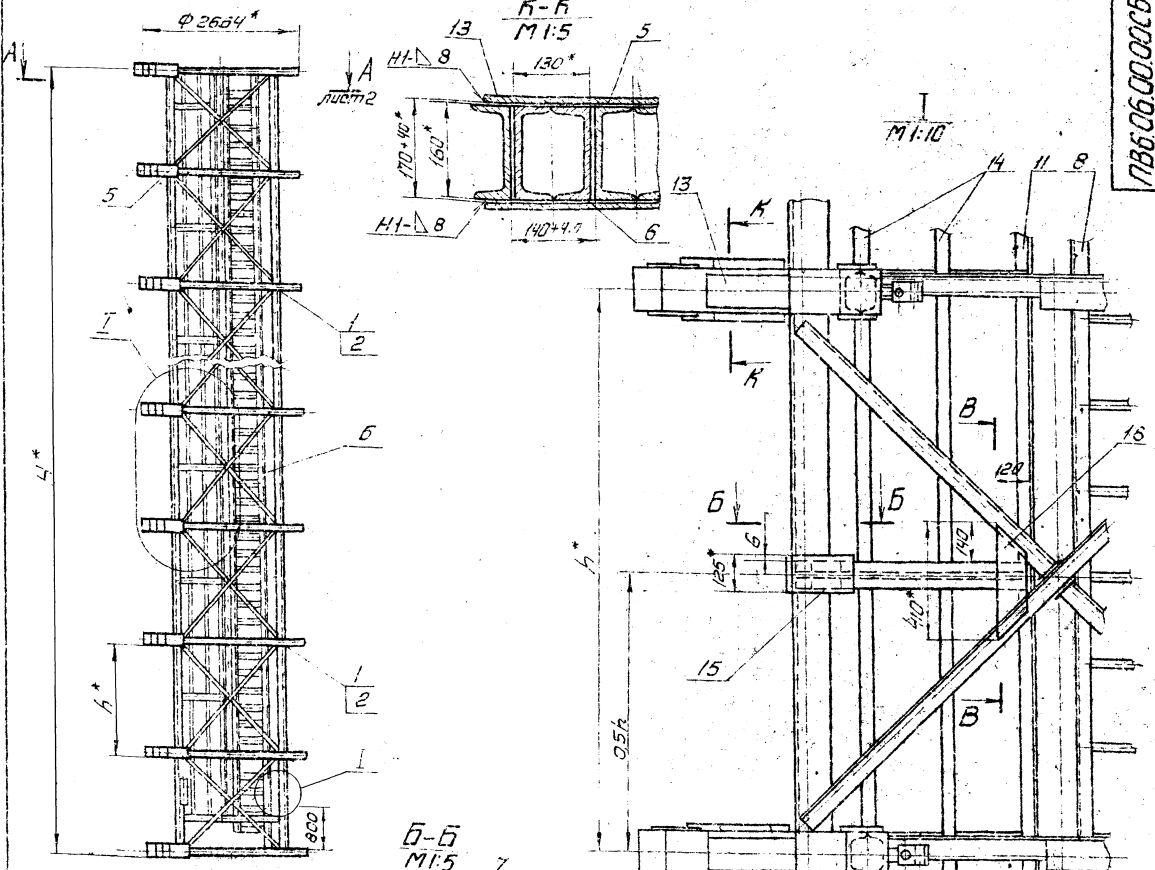






м. пр. 704-1-17284 а.7

ПВ6.06.00.00.СБ



- Установку гибочных шаблонов (черт. № ПВ6.06.01.00.СБ) производить на свободном каркасе для наварачивания полотнищ.
- Подготовку каркаса производить в следующем порядке:
  - в одной из крайних секций каркаса вырезать, а затем срезать 4 стойки (см. 2);
  - в промежуточных секциях каркаса со стороны настила срезать промежуточные обвязки и по одной поперечной обвязки.
- Установку гибочных шаблонов производить в следующем порядке:
  - установить и приварить 2 концевых шаблона;
  - в 3-х точках, а между концевыми шаблонами натянуть 3 струны;
  - по струнам в углах каркаса произвести установку и приварку промежуточных гибочных шаблонов. Количество гибочных шаблонов определяется числом обвязок каркаса и высотой, стенки сварочного резервуара.
- 10 шаблонов при высоте стенки 18 м  
5 шаблонов при высоте стенки 12 м.
- Произвести обварку проемов площадок и лестницы.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н16; болтов Н 16; остальных  $\pm 2/16$
- \* Размеры для справок.

Обозначение	Высота барабана H*, мм	Угол установки обвязки барабана H*-мм	Число промежуточных углов барабана дт. шт.	Масса обвязочных элементов кг	Примечание
ПВ6.06.00.00	17500	1975*	8	2750	для РЭС с высотой стенки 18 м
-01	11500	2200*	4	1550.0	— " — 12 м

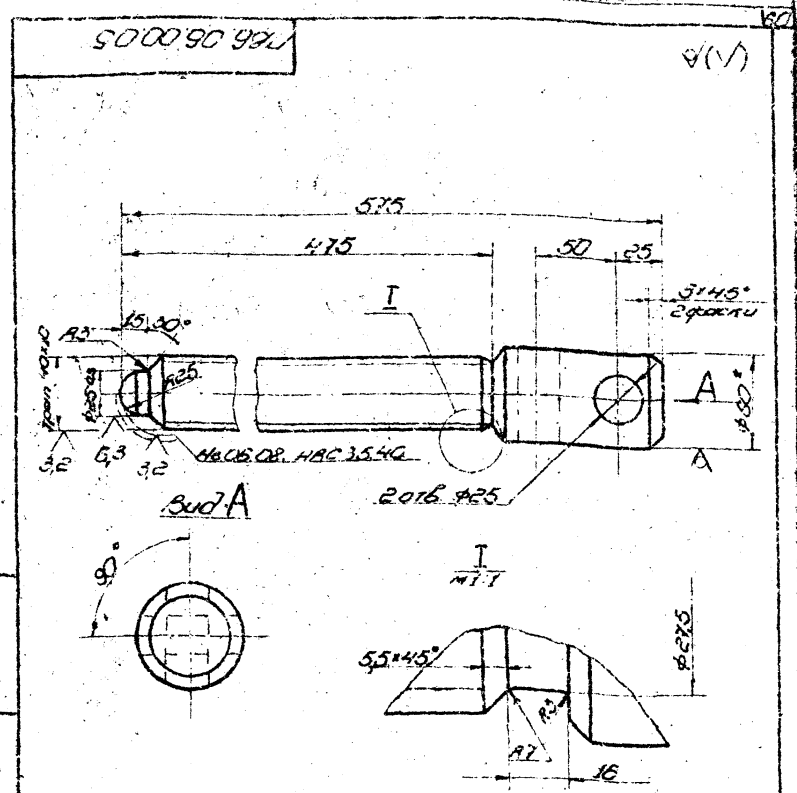
ПВ6.06.00.00.СБ		Лит.	Число	Указано
Исполн.	Провер.	М	см.	
Разработ.	Утвержден	И	мм.	1:50
Проект.	Исполн.			
Лист 1	Листов 2			
Усть.	Корректор			

См. в завод. чертежах и спецификациях на детали и материалы

м. пр. 704.1-172.24 а.7

Лист 1 из 1  
Всего листов 1  
Всего листов 1

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
11	786.06.00.05	Винт	6	
11	786.06.00.00	Болта	6	
11	786.06.00.07-01	Стойка		
		Л: 9720	1	33,0кг
12	786.06.00.08	Кронштейн		
		Л: 150	12	0,50кг
13	786.06.00.09	Болта		
		Л: 280	6	4,0кг
14	786.06.00.10-01	Ограждение		
		Л: 9570	2	12,0кг
15	786.06.00.11	Пластина		
		Л: 150	6	0,75кг
16	786.06.00.12	Кронштейн	6	
17	786.06.00.06-01	Болта	4	
786.06.00.00				Лист 3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров болта:  $\pm 0,15$ ; отверстий  $\pm 0,15$ ; остальных  $\pm 0,2$   
 2. Размер для справок.

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Всего листов
1	И.И.И.	И.И.И.	1.12.19	1	1
786.06.00.05				Лист	Всего листов
Винт				4,95	1,25
786.06.00.00				Лист	Всего листов
Устройство для формообразования				3	3

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	786.06.00.07	Стойка		
		Л: 15120	1	53,0кг
12	786.06.00.08	Кронштейн		
		Л: 150	20	0,50кг
13	786.06.00.09	Болта		
		Л: 280	10	4,0кг
14	786.06.00.10	Ограждение		
		Л: 15570	2	20,0кг
15	786.06.00.11	Пластина		
		Л: 150	14	0,75кг
16	786.06.00.12	Кронштейн	14	
17	786.06.00.06-01	Болта	4	
786.06.00.00				Лист 2

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация				
64	786.06.00.00.05	Сборочный чертеж		
Детали				
11	1	786.06.00.01	2	Защ. ват.
11	2	786.06.00.02	2	Ребер
64	3	786.06.00.03		Пластина
		Л: 600	16	6,0кг
64	4	786.06.00.04		Пластина
		Л: 450	12	3,40кг
Предельные данные для исполнения				
786.06.00.02.05				
Сборочные единицы				
11	5	786.06.01.00	10	Шаблон зубчатый
11	6	786.06.02.00	10	Прижим
11	7	786.06.03.00	7	Площадка
11	8	786.06.04.00	1	Лестница
Детали				
11	9	786.06.00.05		Винт
11	10	786.06.00.06		Болта
786.06.00.00				Лист 3
Устройство для формообразования				Лист 3

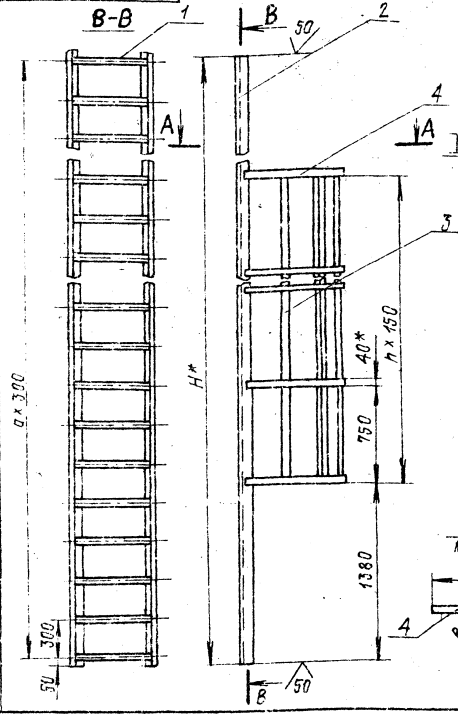




м. № 104-1 123 84 а 7

Составитель: [Имя], Проверил: [Имя], [Имя]

ПВ.06.04.00СБ



Обозначение	Высота Н*, мм	Число шагов ступеней а, шт.	Число шагов ображдения п, шт.	Масса кг	Примечание
ПВ.06.04.00	16300*	54	10	255,0	для РЭС с высоко- той ступень 24м
-01	10300*	34	10	165,0	12 м

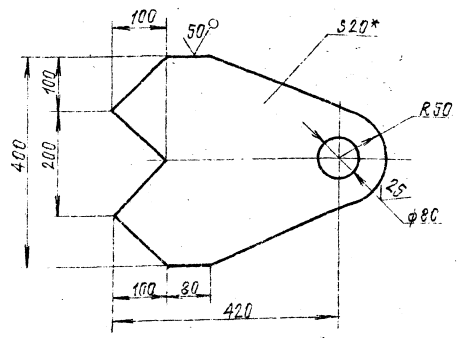
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 94-07-75.
2. Шаг №2. Обработка ручная электрошубой.
3. Не указанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0,16.
4. Ширина заготовки поверхностей реза для дет. Б.4.У.
- 5\* Размеры для справок.

М 1:2

ПВ.06.04.00СБ

Лестница		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		№	см.	1:20
		Лист	Листов	7
		Испродел: [Имя]		
		г. Москва		
Формат №				

ПВ.06.04.01



1. Не указанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0,16.
- 2\* Размер для справок.

ПВ.06.04.01

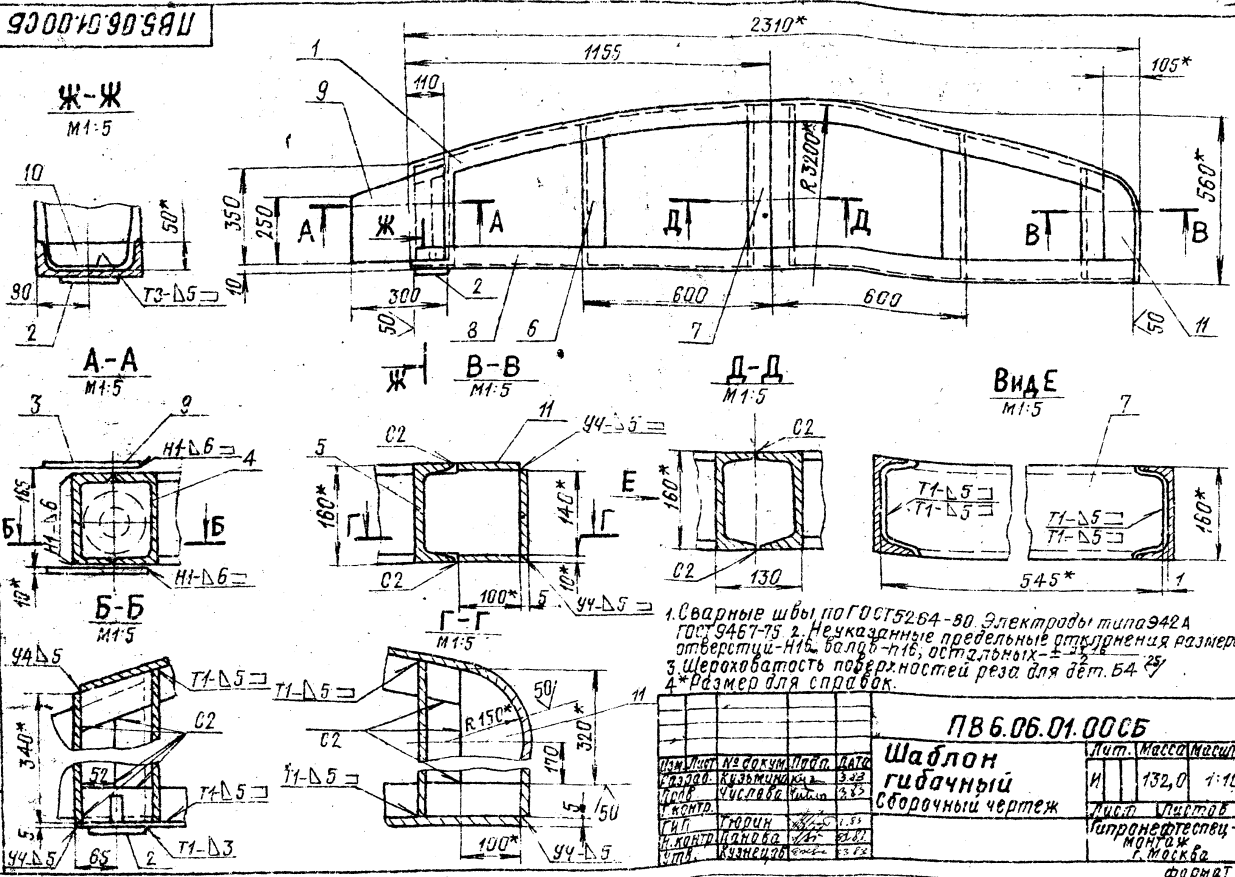
Захват		Лист	Масса	Масштаб
		№	г.	1:5
		Лист	Листов	7
		Испродел: [Имя]		
		г. Москва		

Обозначение	Наименование	Хар.	Примечание
<b>Документация</b>			
12	ПВ.06.04.00СБ	Сборочный чертеж	
<b>Переменные данные для изготовления</b>			
ПВ.06.04.00См.СБ			
<b>Детали</b>			
Б4	1 ПВ.06.04.01	Край	
Б-20 ГОСТ 2590-74			
Край Ст.3 ГОСТ 565-79			
Б4	2 ПВ.06.04.02	Чезлок	L = 570 55 1,50кг
Б.454545100200000			
Ст.3 ГОСТ 535-79			
П1	3 ПВ.06.04.03	Полоса	L = 16300 2 70,0кг
Б4	4 ПВ.06.04.04	Полоса	
Ах20 ГОСТ 103-75			
Ст.3 ГОСТ 535-79			
L = 1470 19 0,32кг			
<b>ПВ.06.04.00</b>			
<b>Лестница</b>		Лист	Листов
		№	7 2
		Испродел: [Имя]	
		г. Москва	

Составитель: [Имя], Проверил: [Имя], [Имя]

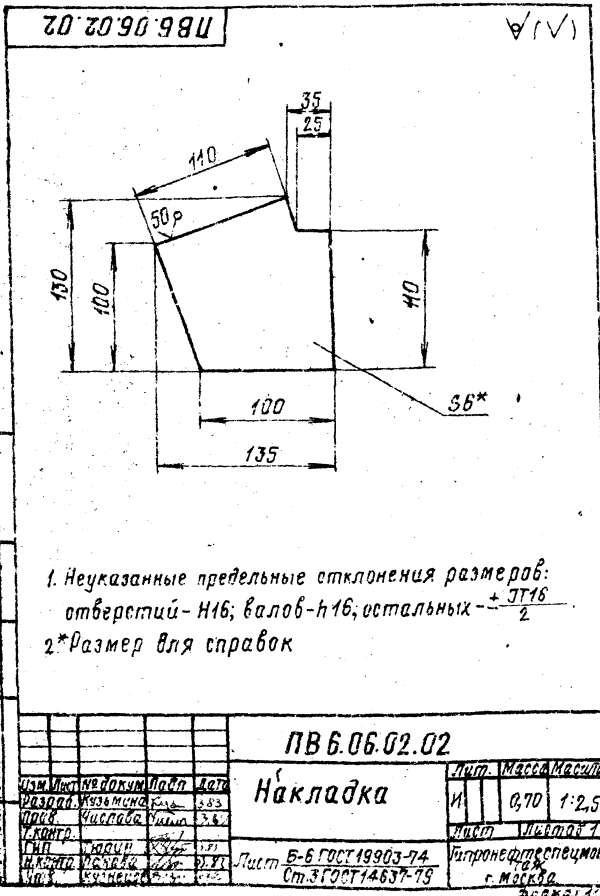
м.нр. 709-1-172.84 и 7

Инв.№: 001. 1 лист из 1-го тома. Взам.инв.№: 001. 1 лист из 1-го тома.



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .  
 3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 2.5.  
 4. \*Размер для справок.

ПВ 6.06.01.00СБ			
<b>Шаблон гибочный</b>		Лит. Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		И 132,0	1:10
		Лист 1 из 1	Инженер-технолог
		г. Москва	
ФОРМАТ 12			



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

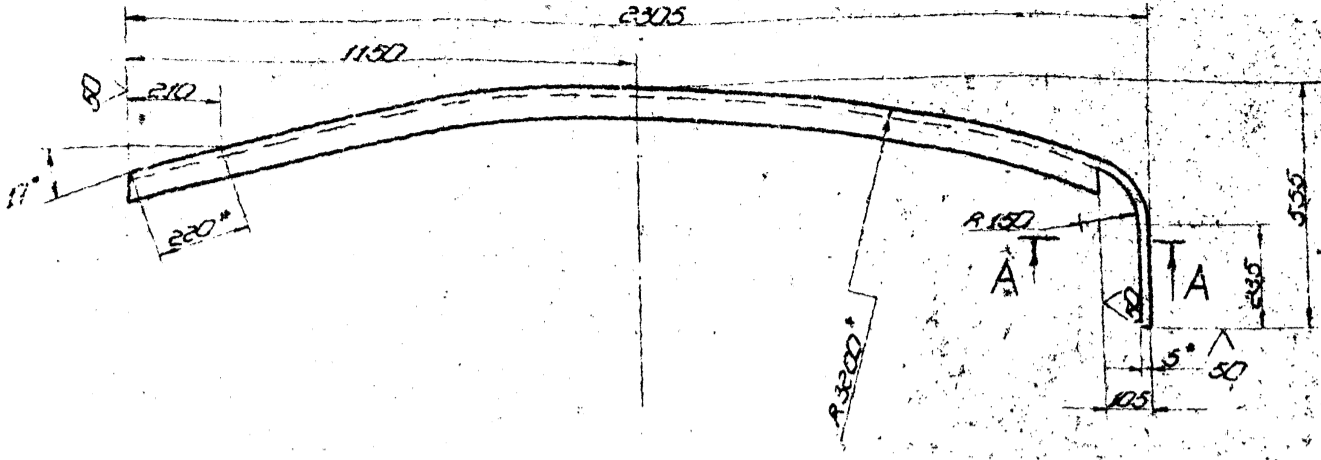
ПВ 6.06.02.02			
<b>Накладка</b>		Лит. Масса	Масштаб
		И 0,70	1:2,5
		Лист 1 из 1	Инженер-технолог
		г. Москва	

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Документация</u>				
12		ПВ 6.06.01.00СБ	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>				
И	1	ПВ 6.06.01.01	Балка профилирующая	1
И	2	ПВ 6.06.01.02	Пятак	1
И	3	ПВ 6.06.01.03	Стойка	1
И	4	ПВ 6.06.01.04	Стойка	1
	5	-01	Стойка	1
	6	-02	Стойка	2
	7	-03	Стойка	2
Б4	8	ПВ 6.06.01.06	Балка опорная	
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72	
			Ст. 3 ГОСТ 535-79	
			L = 2300	1 33,0кг
И	9	ПВ 6.06.01.06	Пластина	
			Лист 6-10 ГОСТ 19903-74	
			Ст. 3 ГОСТ 14637-79	2 70кг
И	10	ПВ 6.06.01.07	Ребро	1
Б4	И	ПВ 6.06.01.08	Накладка	
			Лист 10x100 ГОСТ 103-76	
			Ст. 3 ГОСТ 535-79	
			L = 320	2 2,20кг
ПВ 6.06.01.00				
<b>Шаблон гибочный</b>		Лит. Лист	Листов	
		И 1	1	
		Инженер-технолог		
		г. Москва		

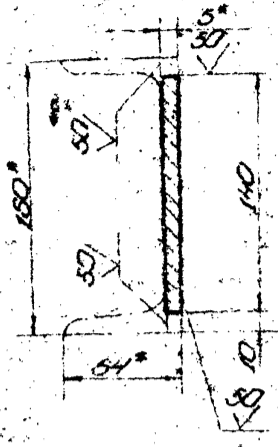


м.п. 704-1 17.8.84 а 7

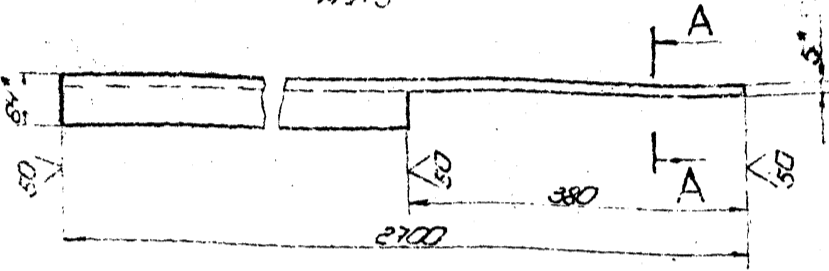
1786.06.01.01



A-A  
1:1.5



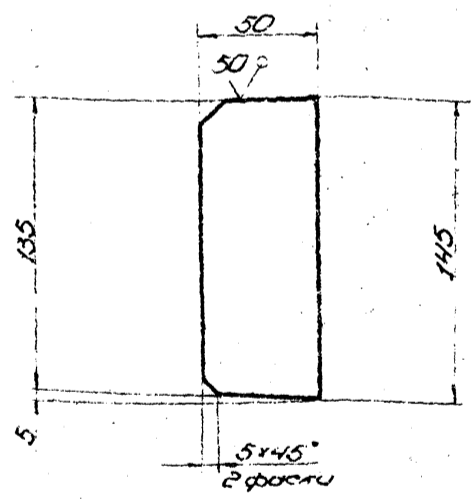
Развертка  
1:1.5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - 1/16; болтов - 1/16; остальных - 1/20.
2. Размеры для справок.

1786.06.01.01				Лист	Масса	Кол-во
Болты				И	330	1:10
профильная				Лист Листов		
УТВЕРЖДЕНО				Листов		
С.И.С.				г. Москва		

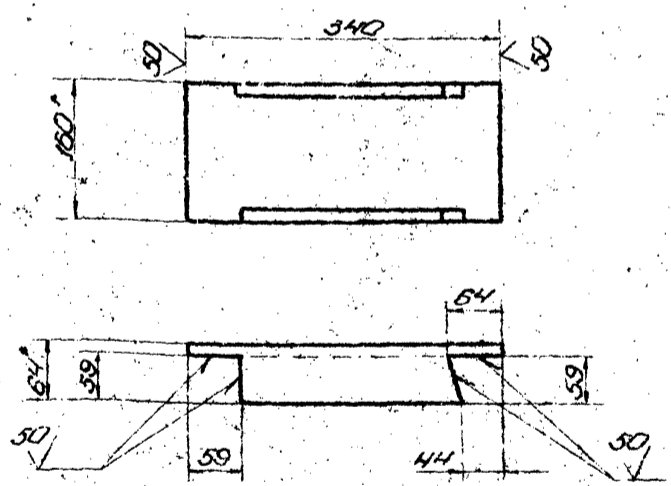
1786.06.01.07



1. Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - 1/16; остальных - 1/20.
2. Размеры для справок.

1786.06.01.07				Лист	Масса	Кол-во
Рёбра				И	08	1:2
УТВЕРЖДЕНО				Листов		
С.И.С.				г. Москва		

1786.06.01.03



1. Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - 1/16; остальных - 1/20.
2. Размеры для справок.

1786.06.01.03				Лист	Масса	Кол-во
Стойки				И		
УТВЕРЖДЕНО				Листов		
С.И.С.				г. Москва		

м. пр. 704. т. 172. 84. а. 7

Листы, выданные в сборе. В сборе выданы листы, выданные в сборе.

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
8	786.06.02.08	Швеллер Швеллер 61001240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-78	1	3,5 кг
9	786.06.02.09	Швеллер Швеллер 61001240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-78	1	2,5 кг
10	786.06.02.10	Накладка Лист 610100119903-74 Ст. 3 ГОСТ 14631-78 D=140; d=75	1	0,1 кг
786.06.02.00				2
Копировать				формат 11

Листы, выданные в сборе. В сборе выданы листы, выданные в сборе.

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		786.06.04.02.01		
1	786.06.04.01-01	Астала Круг 612010212550-71 Ст. 3 ГОСТ 335-78		
2	786.06.04.02-01	Углок Углок 614511015102850-72 Ст. 3 ГОСТ 335-78	35	1,50 кг
3	786.04.04.03-01	Полоса Полоса 41201021103-75 Ст. 3 ГОСТ 335-78	2	440 кг
4	786.06.04.04-01	Полоса Полоса 41201021103-75 Ст. 3 ГОСТ 335-78	11	0,90 кг
786.06.04.00				2
Копировать				формат 11

786.06.02.03

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16;  
2. размер для справок.

786.06.02.03

Лист	Листов	Масштаб
1	1	1:2,5

Накладка  
Лист 610100119903-74  
Ст. 3 ГОСТ 14631-78  
г. Москва  
Копировать

786.06.04.03

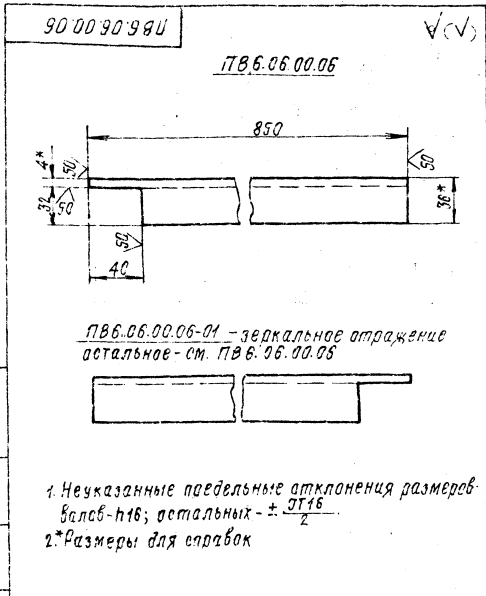
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - j7/k6;  
2. размер для справок.

786.06.04.03

Лист	Листов	Масштаб
1	1	1:10

Полоса  
Лист 41201021103-75  
Ст. 3 ГОСТ 335-78  
г. Москва  
Копировать

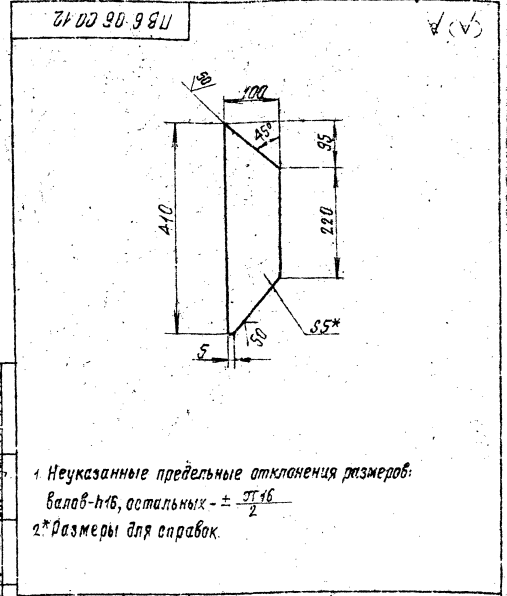
№ 110 204-1-172.04 3.7



ПВ6.06.00.06-01 - зеркальное отражение  
остальное - см. ПВ6.06.00.06

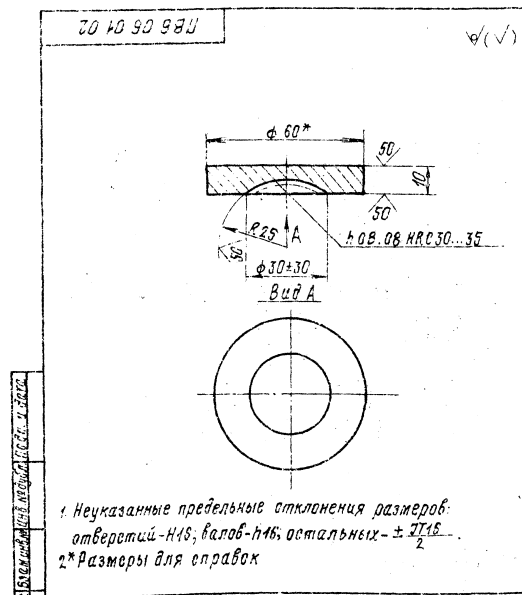
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров балб-н16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 2.\* Размеры для справок

ПВ6.06.00.06		Лит	Масса	Масса
Балка		И	1,20	1,2
Узелок Б-Е0ГОСТ2590-74 Ст.3ГОСТ535-79		Лист	Листов 7	
		Импортопроектирование г. Москва		
		форма 11		



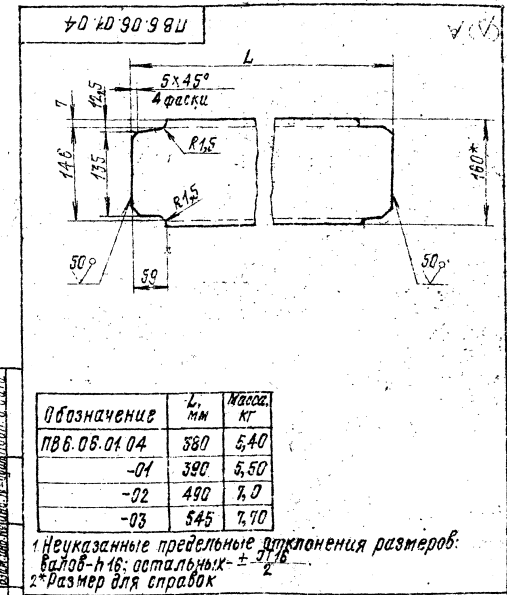
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров балб-н16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 2.\* Размеры для справок

ПВ6.06.00.12		Лит	Масса	Масса
Кранштейн		И	4,3	4,5
Узелок Б-Е0ГОСТ2590-74 Ст.3ГОСТ535-79		Лист	Листов 7	
		Импортопроектирование г. Москва		
		форма 11		



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий-н18; балб-н16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 2.\* Размеры для справок

ПВ6.06.01.02		Лит	Масса	Масса
Пята		И	0,20	1,2
Узелок Б-Е0ГОСТ2590-74 Ст.3ГОСТ535-79		Лист	Листов 7	
		Импортопроектирование г. Москва		
		форма 11		



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

ПВ6.06.01.04		Лит	Масса	Масса
Стойка		И	3,0	4,5
Узелок Б-Е0ГОСТ2590-74 Ст.3ГОСТ535-79		Лист	Листов 7	
		Импортопроектирование г. Москва		
		форма 11		

м. пр. 704-1-172.84 а.7

1787.72.00.00.05

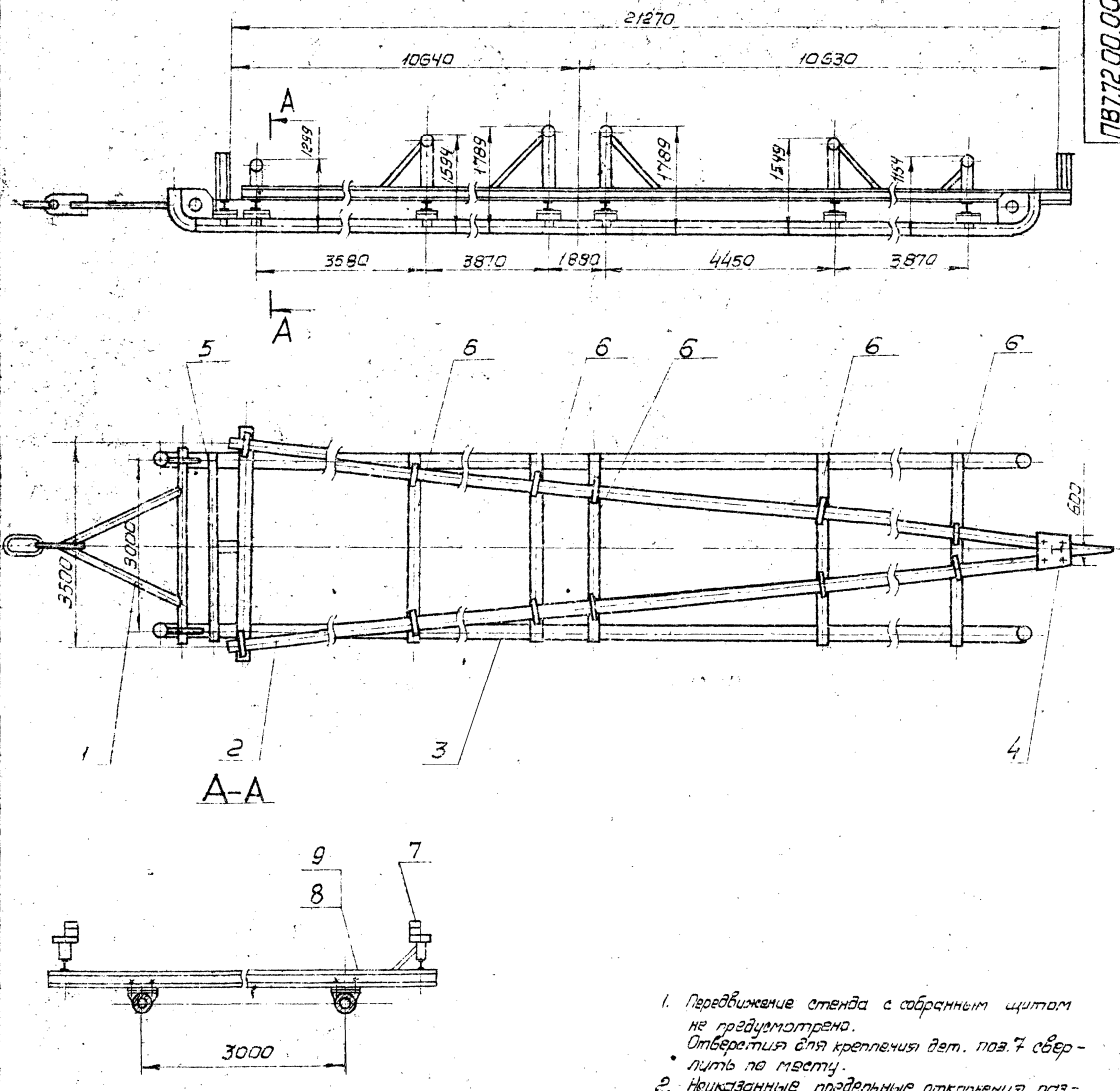
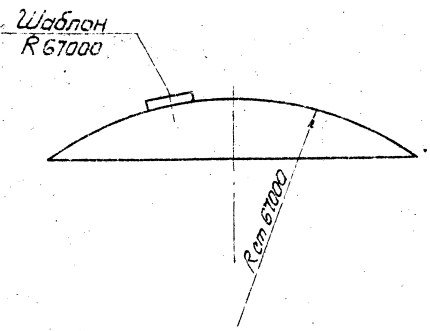


Рис. 1



1. Передвижение стэнда с собранным щитом не предусмотрено.  
Отверстия для крепления вет. поз. 7 сверлить по месту.
2. Неукрепленные предельные отклонения размеров: отбойный - H16, балка - h16, остальное -  $\pm 0.16$ .
3. Узел поз. 7 уточняется при сборке промежуточных щитов.  
Стэнд может быть изготовлен и в сварном варианте.
4. \* Размер для справок.
5. Размеры деталей поз. 2, 3, 4, 5 (см. 1787.72.00.00.05) даны с припуском - 100 мкм.
6. Высоту деталей поз. 2, 3, 4, 5 (см. 1787.72.00.00.05) уточнить после предварительной установки элементов начального щита и проверки правильности сборки шаблоном (см. рис. 1).

					1787.72.00.00.05		
№ п/п	наименование	единица	количество	материал	шт	масса	замечания
1	Стэнд-сани для сборки щитов покрытия	шт	1	Ст 3	И	49120	1:50
2	Сборочный чертеж	лист	1	Углеродистый			в Москве

1787.72.00.00.05

т. пр. 704-11'2 24 а.7

Листы в альбоме: Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79. Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79.

Кол. Листов	Обозначение	Наименование	Кол. Проме- чанье
		Документация	
12	ПВ7.72.02.00 СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
64	1 ПВ7.72.02.01	Пластина Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14657-79	
		250x115	7 2,3 кг
64	2 ПВ7.72.02.02	Направляющая Труба 219x8 ГОСТ 8732-78 В40-ГОСТ 8731-74	
		L=21125	1 880,0 кг
11	3 ПВ7.72.02.03	Ребро	14
11	4 ПВ7.72.02.04	Ребро	2
64	5 ПВ7.72.02.05	Труба Труба 219x8 ГОСТ 8732-78 В10-ГОСТ 8731-74	
		L=200	2 10,0 кг
64	6 ПВ7.72.02.06	Уголок Уголок 53x53x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	
		L=500	3 2,8 кг
		Стандартные изделия	
		Отвод 90° 219x8 ГОСТ 17375-77	2 20 кг

**ПВ7.72.02.00**

Палозья

Лист	Масса	Исход
11	9,5	1-2
Испродел. спецификац. г. Москва		

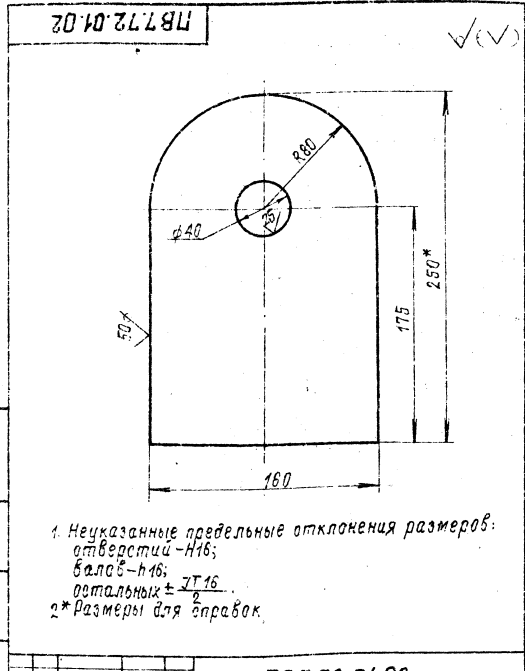
Листы в альбоме: Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79. Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79.

Кол. Листов	Обозначение	Наименование	Кол. Проме- чанье
		Документация	
11	ПВ7.72.01.00 СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
11	1 ПВ7.72.01.01	Кольцо	1
11	2 ПВ7.72.01.02	Пластина	1
64	3 ПВ7.72.01.03	Подставка Труба 133x5 ГОСТ 8732-78 340 ГОСТ 8731-74	
		L=1250	2 23,4 кг
64	4 ПВ7.72.01.04	Труба Труба 159x10 ГОСТ 8732-78 В10-ГОСТ 8731-74	
		L=2960	1 109,0 кг

**ПВ7.72.01.00**

Дышло

Лист	Масса	Исход
11	3,7	1
Испродел. спецификац. г. Москва		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстия - Н16;  
балки - н16;  
остальные ± IT16.  
\* Размеры для справок.

**ПВ7.72.01.02**

Пластина

Лист	Масса	Исход
11	9,5	1-2
Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14657-79 Испродел. спецификац. г. Москва		

Листы в альбоме: Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79. Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79.

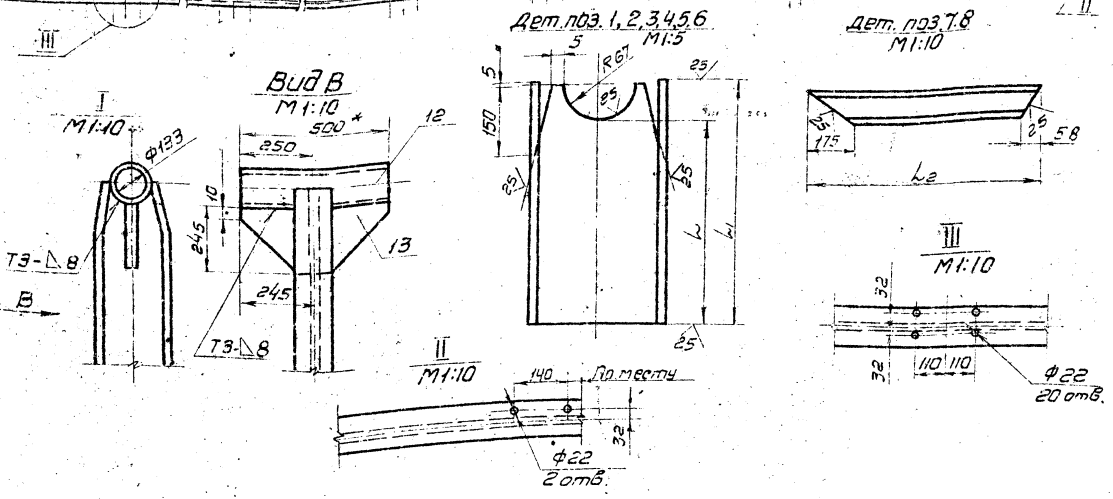
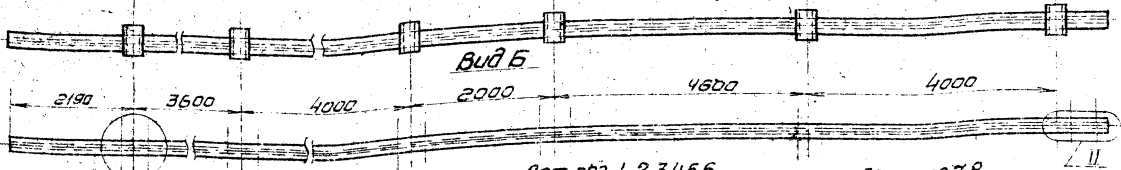
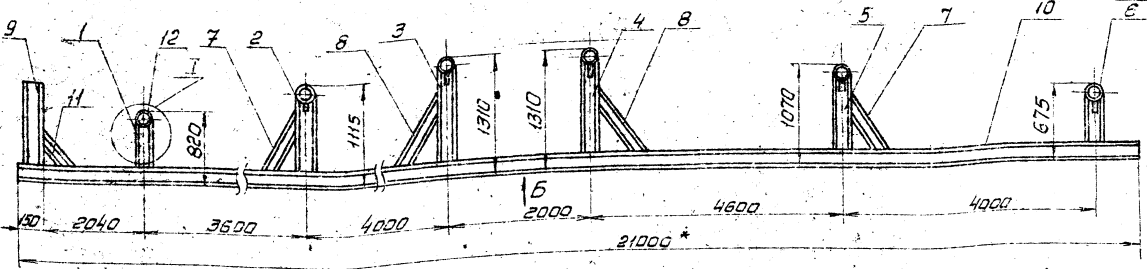
Листы в альбоме: Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79. Плат. и штамп. Взам. инв. № 14657-79.

Кол. Листов	Обозначение	Наименование	Кол. Проме- чанье
		Документация	
12	ПВ7.72.00.00 СБ	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
11	1 ПВ7.72.01.00	Дышло	1
11	2 ПВ7.72.02.00	Палозья	2
11	3 ПВ7.72.03.00	Продольная балка	2
11	4 ПВ7.72.04.00	Ограничитель	1
11	5 ПВ7.72.05.00	Поперечина	1
11	6 ПВ7.72.06.00	Поперечина	5
11	7 ПВ7.72.07.00	Подставка	12
		Стандартные изделия	
		Болт М20x70.56 ГОСТ 7798-70	144
		Гайка М20.8 ГОСТ 5915-70	144

**ПВ7.72.00.00**

Стенд-сани для сборки щитов покрытия

Лист	Масса	Исход
11	3,7	1
Испродел. спецификац. г. Москва		



Обозначение	L <sub>2</sub> , мм	Масса, кг
ПВ.72.03.02	890	8,33
-01	1200	9,46

Обозначение	L <sub>1</sub> , мм	L <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
ПВ.72.03.01	442	518	14,2
-01	741	813	22,2
-02	936	1008	27,5
-03	936	1008	27,5
-04	636	768	21,0
-05	501	373	10,2

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9497-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий - Н16
  - выяв - h 16
  - остальные ± 0,2
3. Шероховатость поверхностей реза для дет 54 - 2,5/
4. Детали поз. 2, 3, 4, 5 прихватить к детали поз. 10
5. Окончательную приварку деталей см. примечание д.п. 5и6 на чертеже ПВ.72.00.00.СБ.
6. \* Размеры для справок.

**ПВ.72.03.00 СБ**

Изм.	Исполнитель	Дата	<b>Продольная балка</b> Сварочный чертеж	Лист	Всего	Машинов.
Разработ.	Контроль	3.83		№	880,0	1:20
Дораб.	Число	2.83		Итого		
Т.контр.						
Г.оп.	Торгов.	01.81				
И.контр.	Печать	28.81				
Э.контр.	Контроль	01.81				

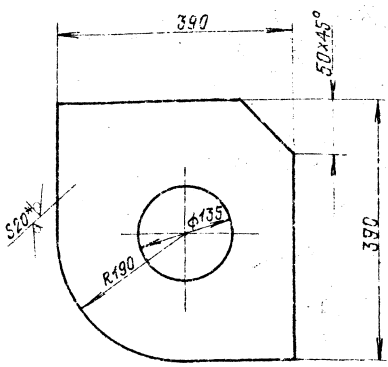
Итого: 2

Имя, И.П. Отчество, Подпись, Должность, Место, Дата, Подпись, Место, Дата

м.п. 104-1 172.04 а7

ПВ7.72.02.04

50/✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H16, валов - h16, остальных - IT16/2  
2. \* Размер для справок

ПВ7.72.02.04

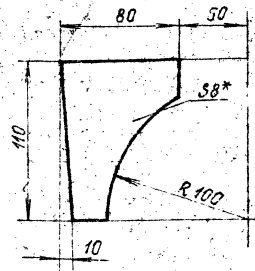
Ребра

Лист	Масса	Минимум
1	17	1:5
Листов 1		
Испродетестспецмангж г. Москва		

Лист Б-8 ГОСТ 19503-74  
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

ПВ7.72.02.03

50/✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H16, валов - h16, остальных - IT16/2  
2. \* Размер для справок

ПВ7.72.02.03

Ребра

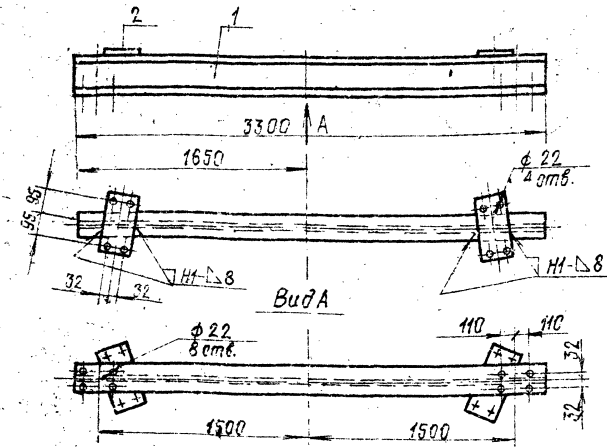
Лист	Масса	Минимум
1	0,5	1:2
Листов 1		
Испродетестспецмангж г. Москва		

Лист Б-8 ГОСТ 19503-74  
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	11	ПВ7.72.03.05	Подкос Листов 10 ГОСТ 8239-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 700	1	5,52 кг
Б4	12	ПВ7.72.03.06	Ось Труба 133x8 ГОСТ 8732-78 Ст. 3 ГОСТ 8732-74		
			L = 500	6	12,0 кг
Б4	13	ПВ7.72.03.07	Ребра Лист Б-8 ГОСТ 19503-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
			245x245	12	3,7 кг
					Лист 2
					ПВ7.72.03.00

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
22		ПВ7.72.03.0006	Оборочный чертёж		
Детали					
Опора					
			Листов 24 ГОСТ 8239-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Б4	1	ПВ7.72.03.01	L = 518	1	14,2 кг
Б4	2	-01	L = 613	1	2,22 кг
Б4	3	-02	L = 1008	1	27,6 кг
Б4	4	-03	L = 1008	1	27,5 кг
Б4	5	-04	L = 788	1	21,0 кг
Б4	6	-05	L = 373	1	10,2 кг
Подкос					
			Листов 19 ГОСТ 8239-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Б4	7	ПВ7.72.03.02	L = 880	2	8,33 кг
Б4	8	ПВ7.72.03.02-01	L = 1000	2	9,45 кг
Б4	9	ПВ7.72.03.03	Ограничитель Листов 10 ГОСТ 8239-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 500	1	4,15 кг
Б4	10	ПВ7.72.03.04	Направляющая Листов 24 ГОСТ 8239-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L = 21000	1	573,2 кг
					Лист 2
					ПВ7.72.03.00
					Лист 2
					Правильная балка
					Испродетестспецмангж г. Москва

ПВ7.72.06.00СБ



1. Сварка по ГОСТ 5254-80. Электроды: сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных  $\pm IT16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей 54 -  $Ra$ .
4. Деталь поз. 2 приварить по месту.

ПВ7.72.06.00СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кизимина	Кизимина	3.83	3.83				
Проф.	Числова	Числова	3.83	3.83	Поперечина			
Г.И.П.	Тюрюн	Тюрюн	3.83	3.83	Сварочный чертёж			
И.Контр.	Личнёва	Личнёва	3.83	3.83	Испромефтеспецимонтаж			
Чтв.	Кизимина	Кизимина	3.83	3.83	г. Москва			
					формат А2			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Масса	Масштаб
					Документация			
12		ПВ7.72.06.00СБ						
					Сборочный чертёж			
					Детали			
54	1	ПВ7.72.06.01						
					Поперечина			
					Двутавр 24 ГОСТ 8239-72			
					Ст. 3 ГОСТ 535-79			
					L=2300			
					1		90,2 кг	
54	2	ПВ7.72.06.02						
					Пластина			
					Лист 5-10 ГОСТ 19903-74			
					Ст. 3 ГОСТ 14637-79			
					240 x 115			
					2		2,1 кг	

ПВ7.72.06.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кизимина	Кизимина	3.83	3.83				
Проф.	Числова	Числова	3.83	3.83	Поперечина			
Г.И.П.	Тюрюн	Тюрюн	3.83	3.83	Испромефтеспецимонтаж			
И.Контр.	Личнёва	Личнёва	3.83	3.83	г. Москва			
Чтв.	Кизимина	Кизимина	3.83	3.83	формат А			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Масса	Масштаб
					Документация			
12		ПВ7.72.04.00СБ						
					Сборочный чертёж			
					Детали			
54	1	ПВ7.72.04.01						
					Ограничитель			
					Двутавр 10 ГОСТ 8239-72			
					Ст. 3 ГОСТ 535-79			
					L=600			
					1		5,61 кг	
54	2	ПВ7.72.04.02						
					Пзвкладной лист			
					Лист 5-10 ГОСТ 19903-74			
					Ст. 3 ГОСТ 14637-79			
					650 x 250			
					1		12,0 кг	

ПВ7.72.04.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кизимина	Кизимина	3.83	3.83				
Проф.	Числова	Числова	3.83	3.83	Ограничитель			
Г.И.П.	Тюрюн	Тюрюн	3.83	3.83	Испромефтеспецимонтаж			
И.Контр.	Личнёва	Личнёва	3.83	3.83	г. Москва			
Чтв.	Кизимина	Кизимина	3.83	3.83	формат А			

т. н.р. 704.1.192.84 а 7

Изм. не вносить в детали. Вносить в них только в виде пометки.

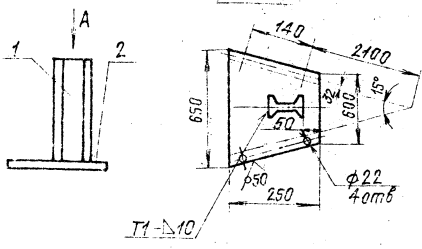
Изм. не вносить в детали. Вносить в них только в виде пометки.

Изм. не вносить в детали. Вносить в них только в виде пометки.



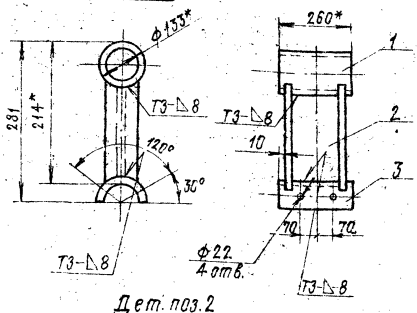
ПВ 7.72.04.00СБ

Вид А

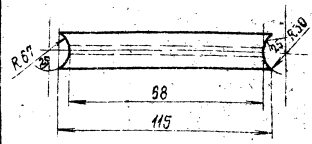


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-н16, валов-н16, остальных ± IT16.
- 3\* Размеры для справок

ПВ 7.72.07.00СБ



Дет. поз. 2



1. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-н16, валов-н16, остальных ± IT16.
3. Размеры для справок

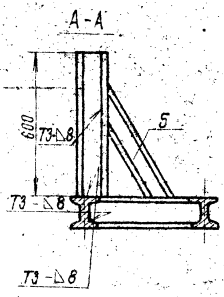
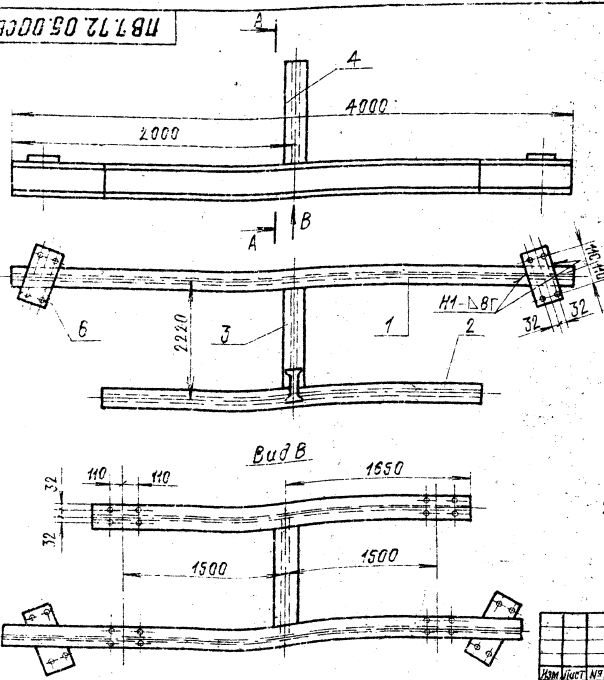
ПВ 7.72.04.00СБ

Ограничитель		Лист	Масса	Изготов
И	18,0	1-10		
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		Исполнитель: г. Москва		

ПВ 7.72.07.00СБ

Подставка		Лист	Масса	Изготов
И	15,0	1-10		
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		Исполнитель: г. Москва		

ПВ 7.72.05.00СБ

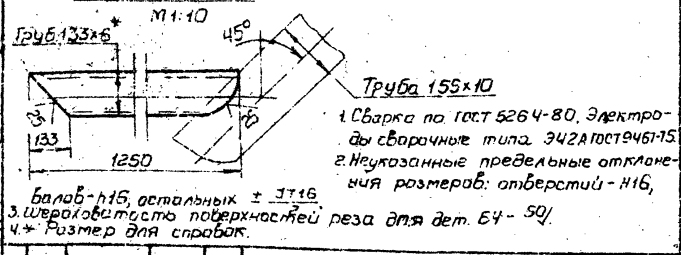
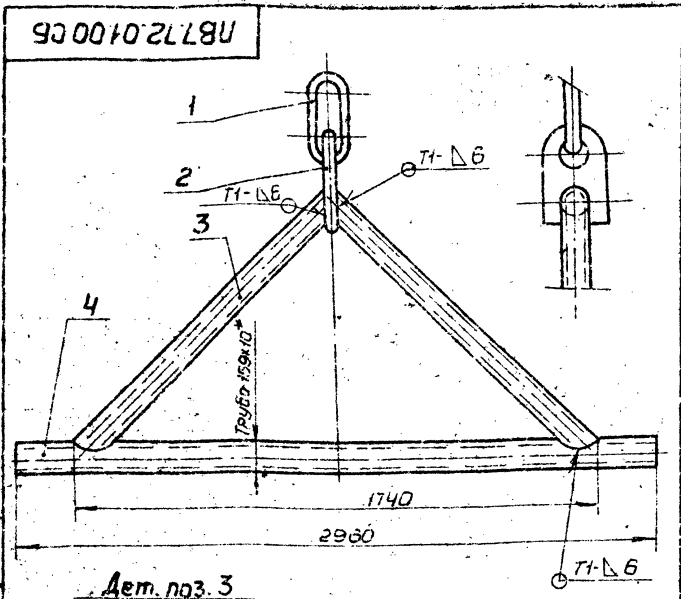


1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-н16; валов-н16; остальных ± IT16.
3. Чистота поверхностей реза для деталей Б4.

ПВ 7.72.05.00СБ

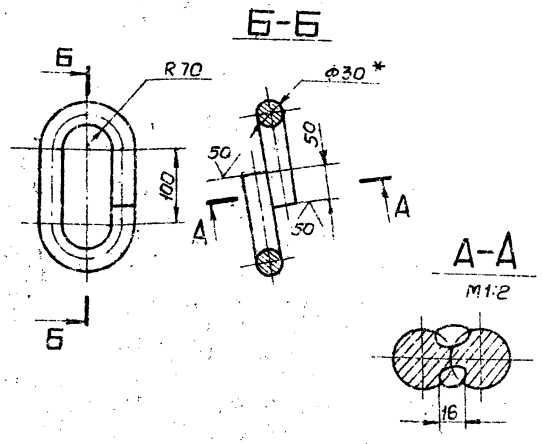
Поперечина		Лист	Масса	Изготов
И	288,0	1-20		
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		Исполнитель: г. Москва		

т. нр. 704-1-172.84. 2.7



ПВ.72.01.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
<b>Дышло</b>				И	1694	1:20
Сборочный чертеж				Листов	1	
				Исполнитель: [signature]		
				г. Москва		

10702179U

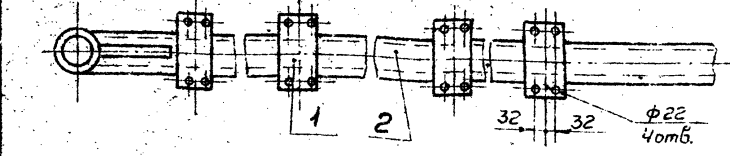
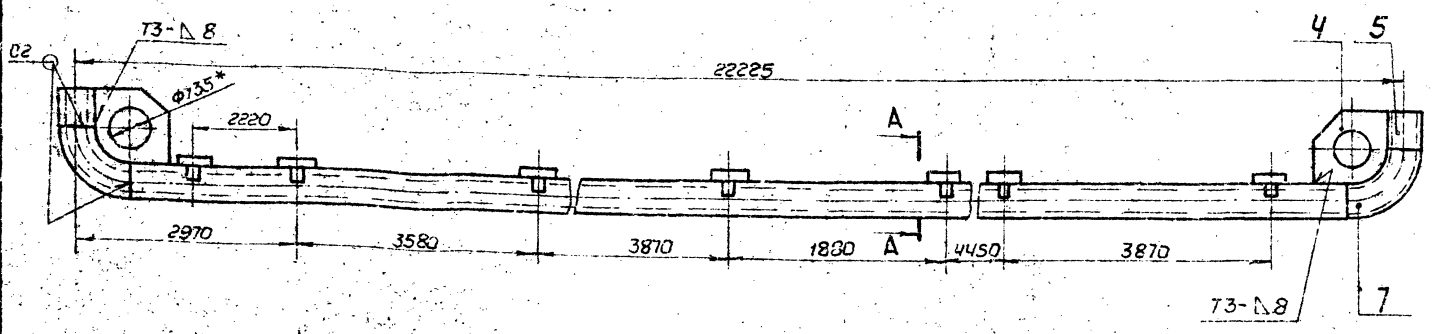


1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
3. \* Размер для справок.

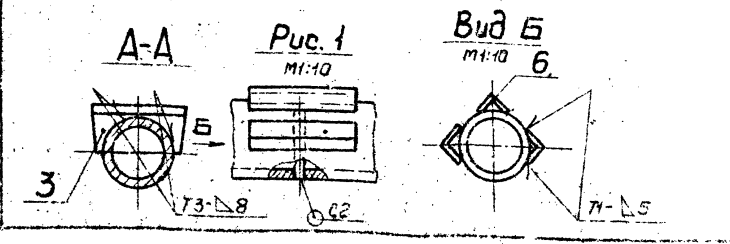
т. нр. 704-1-172.84. 2.7

ПВ.72.01.01				Лист	Масса	Масштаб
<b>Кольцо</b>				И	4,1	1:5
Сборочный чертеж				Листов	1	
				Исполнитель: [signature]		
				г. Москва		

9000202179U



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-25.
4. Для транспортировки полозьев их можно разрезать в любом месте кроме мест приварки пластин (дет. поз. 1.) Вариант сварки отдельных частей см. рис. 1.
5. \* Размер для справок.



ПВ.72.02.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
<b>Полозья</b>				И	18060	1:20
Сборочный чертеж				Листов	1	
				Исполнитель: [signature]		
				г. Москва		

Лист 1-172.84 а 7

№ докум.	Дата	Подп.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			П87.72.05.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Автавр 24ГОСТ8239-72 Автавр Ст3ГОСТ535-79		
БУ	1		П87.72.05.01	Л = 4000	1	109кг
БУ	2		П87.72.05.02	Л = 3300	1	90кг
БУ	3		П87.72.05.03	Л = 2105	1	51,5кг
БУ	4		П87.72.05.04	Л = 600	1	16,5кг
БУ	5		П87.72.05.05	Л = 570	1	15,6кг
БУ	6		П87.72.05.06	Пластина Лист Б-ГОСТ19903-74 Ст3ГОСТ14637-79 240x245	2	4,62кг
<b>П7.72.05.00</b>						
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб	Числова	3.83			Лист	Листов
Лист	Числова	1			1	1
И.Контр.	Павлов	3.83			И.проектировщик	
Уч.З.	Кучинов	3.83			г. Москва	
Формат А4						

№ докум.	Дата	Подп.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			П87.72.07.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БУ	1		П87.72.07.01	Ось		
				Труба 133x8ГОСТ8732-78 810ГОСТ8731-74 Л = 260	1	6,42кг
БУ	2		П87.72.07.02	Стружка Автавр 24ГОСТ8239-72 Ст3ГОСТ535-79 Л = 115	1	3,4кг
БУ	3		П87.72.07.03	Получень 159x13ГОСТ8732-78 Труба 810ГОСТ8731-74 Л = 260	1	61кг
<b>П87.72.07.00</b>						
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разрб	Числова	3.83			Лист	Листов
Лист	Числова	1			1	1
И.Контр.	Павлов	3.83			И.проектировщик	
Уч.З.	Кучинов	3.83			г. Москва	
Формат А4						

Илл. 304-1 172.84 а.7

Лист № 001. Итого листов 1. Изготовлено 1. Проверено 1. Сдано в печать 1. Дата 1. 2. Москва

№	Знак	№	Обозначение	Наименование	кол.	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						
Б4	4		ПВ9.7А-0-1	Уголок		
Уголок Б.50x50x4 ГОСТ 8509-72						
Уголок Ст 3 ГОСТ 535-79						
L = 370						
					2	2,63 кг
Б4	5		ПВ9.7А-0-2	Уголок		
Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72						
Уголок Ст 3 ГОСТ 535-79						
L = 110						
					2	0,78 кг
Стандартные изделия						
			6	болт М12x35.58 013		
ГОСТ 7798-70						
					16	0,8 кг
			7	гайка М12.4.013		
ГОСТ 5915-70						
					16	0,2 кг
<b>ПВ9.7А-0-0</b>						
<b>Лестница навесная</b>						
Илл.	Лист	№	Всего	Лист	Дата	
Разработ.	Куркина	Б.А.	3	3	83	
Проект.	Числова	В.А.	1	1	83	
Генпр.	Лавров	С.А.	1	1	83	
Исполн.	Лавров	С.А.	1	1	83	
Утв.	Числова	В.А.	1	1	83	
2. Москва Формат А1						

176

### ПВ5А.3-0-2

Предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16, валов - h16, остальных ± 1/2 IT16

### ПВ5А.3-0-2

Илл.	Лист	№	Всего	Лист	Дата
Разработ.	Куркина	Б.А.	3	3	83
Проект.	Числова	В.А.	1	1	83
Генпр.	Лавров	С.А.	1	1	83
Исполн.	Лавров	С.А.	1	1	83
Утв.	Числова	В.А.	1	1	83
2. Москва Формат А1					

Илл.	Лист	№	Всего	Лист	Дата
Разработ.	Куркина	Б.А.	3	3	83
Проект.	Числова	В.А.	1	1	83
Генпр.	Лавров	С.А.	1	1	83
Исполн.	Лавров	С.А.	1	1	83
Утв.	Числова	В.А.	1	1	83
2. Москва Формат А1					

### ПВ9.7А-0-0СБ

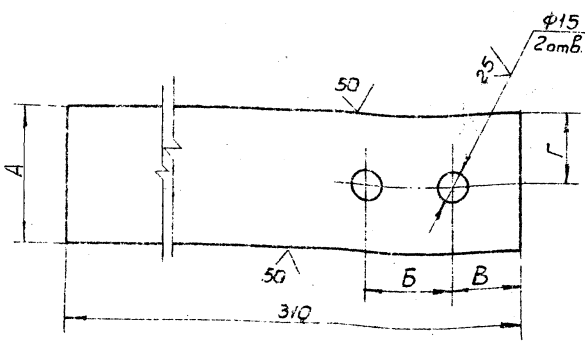
1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4. 25
4. \* Размер для справок.

### ПВ9.7А-0-0СБ

Илл.	Лист	№	Всего	Лист	Дата
Разработ.	Куркина	Б.А.	3	3	83
Проект.	Числова	В.А.	1	1	83
Генпр.	Лавров	С.А.	1	1	83
Исполн.	Лавров	С.А.	1	1	83
Утв.	Числова	В.А.	1	1	83
2. Москва Формат А1					

1-12 84 07

ПВ97А-2-5



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	А	Б	В	Г	
ПВ97А-2-5	65	50	40	40	0,92
ПВ97А-2-5-01	80	65	50	40	0,92

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

ПВ97А-2-5

Пластина

Лист 1  
Листов 1  
Ил.проект.гос.спец.монтаж  
г. Москва

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Изм.	Изм.	Изм.
Проф.	Изм.	Изм.	Изм.
Контр.	Изм.	Изм.	Изм.
И.О.	Изм.	Изм.	Изм.
И.Контр.	Изм.	Изм.	Изм.
И.И.	Изм.	Изм.	Изм.

№	Раз	Обозначение	Наименование	Мат	Кол-во
Документация					
12		ПВ97А-1-0СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
64	1	ПВ97А-1-1	Узелок		
			Узелок 6-50х50х5 ГОСТ 809-72		
			Ст.3 ГОСТ 535-79		
			к=3000	2	21,3 кг
64	2	ПВ97А-1-2	Круг		
			Круг В-18 ГОСТ 2590-71		
			Ст.3 ГОСТ 535-79		
			к=570	9	10,3 кг
11	3	ПВ97А-2-5-01	Пластина		2
11	4	ПВ97А-2-5	Пластина		2

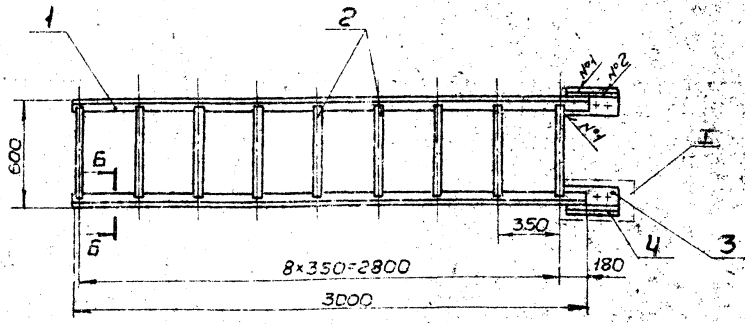
ПВ97А-1-0

Лестница I

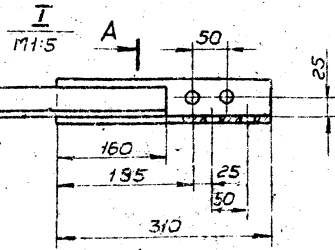
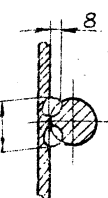
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Изм.	Изм.	Изм.
Проф.	Изм.	Изм.	Изм.
Контр.	Изм.	Изм.	Изм.
И.О.	Изм.	Изм.	Изм.
И.Контр.	Изм.	Изм.	Изм.
И.И.	Изм.	Изм.	Изм.

Ил.проект.гос.спец.монтаж г. Москва
--

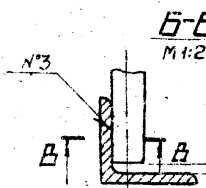
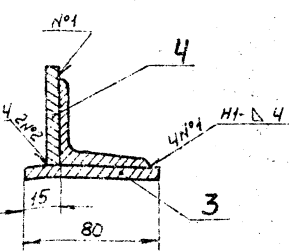
ПВ97А-1-0СБ



В-В  
М1:2



А-А  
М1:2



- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварка ручная электродуговая - шов №3.
- Отверстия в деталях поз. 3 и 4 (ПВ97А-2-5) и (ПВ97А-2-5-01) сверлить в сборе с отверстиями в детали ПВ97А-2-4.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - Н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- Шероховатость поверхности реза для дет. 64 - 2,5.

ПВ97А-1-0СБ

Лестница I

Сборочный чертеж

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Изм.	Изм.	Изм.
Проф.	Изм.	Изм.	Изм.
Контр.	Изм.	Изм.	Изм.
И.О.	Изм.	Изм.	Изм.
И.Контр.	Изм.	Изм.	Изм.
И.И.	Изм.	Изм.	Изм.

Ил.проект.гос.спец.монтаж г. Москва
--

Лист № 1 из 1-го листа. 192.84. 07

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
И	ПВ5А.3-0-0СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
ВУ	1	ПВ5А.3-0-1	Скоба В-30ГОСТ2590-71 Ст3ГОСТ535-79 L=700	1 3,9кг
И	2	ПВ5А.3-0-2	Пластина	1

ПВ5А.3-0-0

Разработчик	Климович	Лист	1
Проверенный	Числова	Лист	1
Исполнитель	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1

Скоба для установки  
навесной лестницы

Лит. Лист Листов  
I 1 1

Илпроектспеционтаж  
г. Москва

Формат А1

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
И2	ПВ9.7А-2-0СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
ВУ	1	ПВ9.7А-2-1	Полоса 5-4x80ГОСТ103-76 Ст3ГОСТ535-79 L=6800	3 129кг
ВУ	2	ПВ9.7А-2-2	Полоса 5-4x20ГОСТ103-76 Ст3ГОСТ535-79 L=3200	10 13,9кг
ВУ	3	ПВ9.7А-2-3	Уголок 5-50x50x4ГОСТ8509-72 Ст3ГОСТ535-79 L=180	2 1,28кг
ВУ	4	ПВ9.7А-2-4	Уголок 5-50x50x4ГОСТ8509-72 Ст3ГОСТ535-79 L=7700	2 54,7кг
И	5	ПВ9.7А-2-5	Пластина	2
	6	-01	Пластина	2
ВУ	7		Круг В-18ГОСТ2590-71 Ст3ГОСТ535-79 L=570	22 25,1кг

ПВ9.7А-2-0

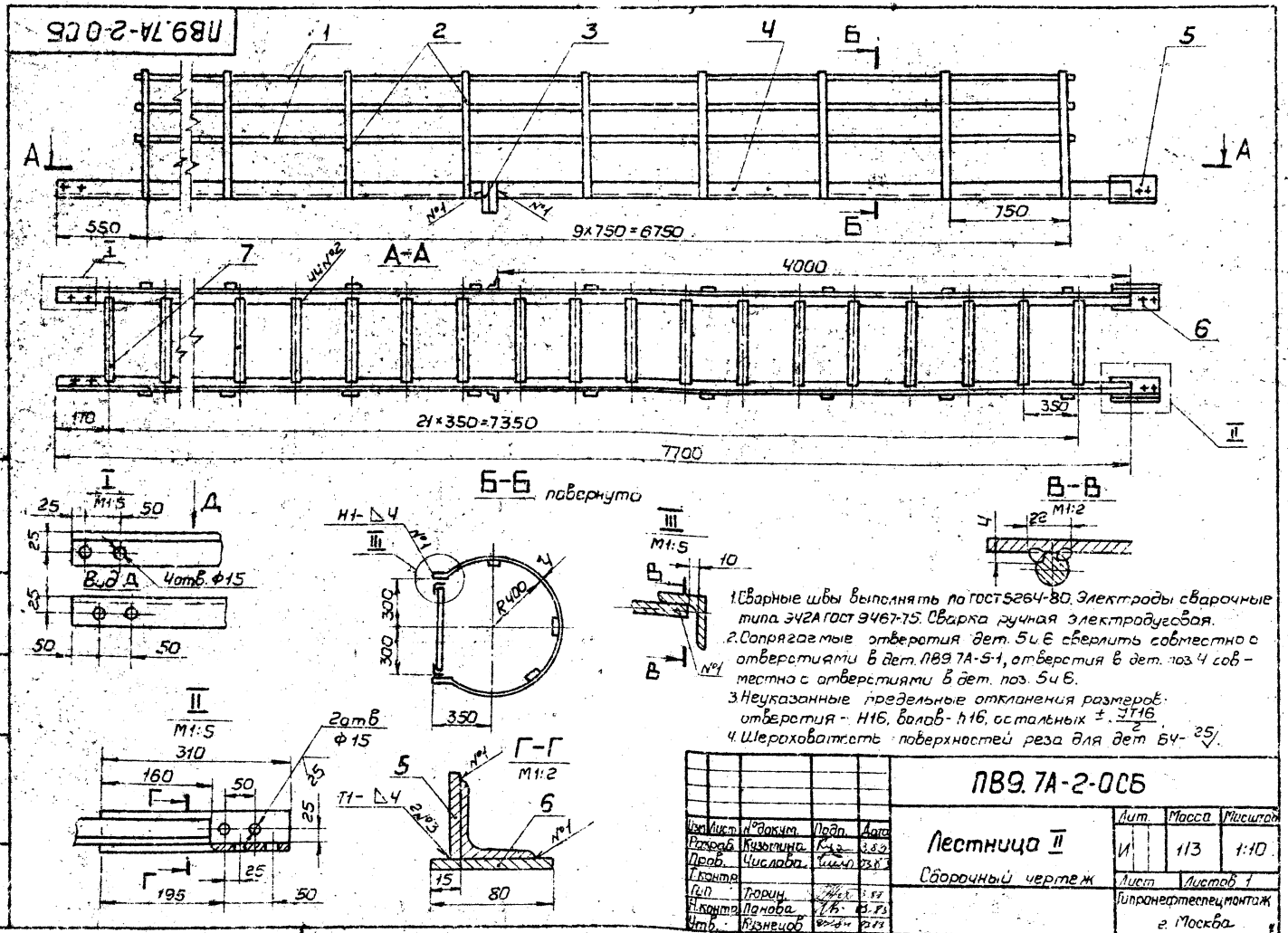
Разработчик	Климович	Лист	1
Проверенный	Числова	Лист	1
Исполнитель	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1

Лестница II

Лит. Лист Листов  
I 1 1

Илпроектспеционтаж  
г. Москва

Формат А1



ПВ9.7А-2-0СБ

Разработчик	Климович	Лист	1
Проверенный	Числова	Лист	1
Исполнитель	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1
И.к.п.	Лавров	Лист	1

Лестница II

Сборочный чертеж

Лит. Масса Листов  
I 113 1:10

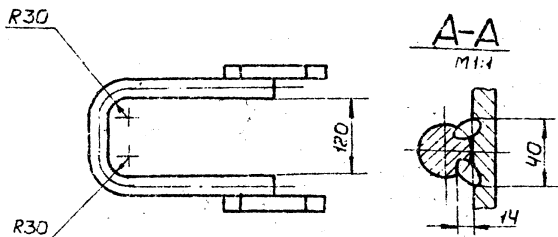
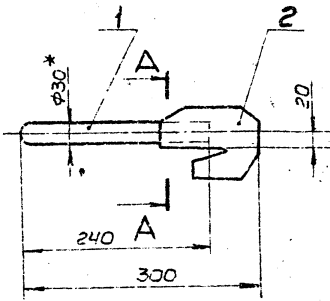
Лит. Листов Листов  
I 1 1

Илпроектспеционтаж  
г. Москва

Формат А2

м. н.р. 704-1-172.34 и 7

ПБ5А3-0-0СБ



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа ЭЧ2А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - Н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3 \* Размеры для справок

ПБ5А3-0-0СБ

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба для установки часовой лестницы	Лист	Масштаб
Разраб.	Курсовая	К.С.	8.83		И	5,5
Проб.	Числова	К.С.	8.83	Сборочный чертеж	Лист	Масштаб
Контр.	Левин	Л.В.	8.83		Листов	1
Нормир.	Ланова	Л.В.	8.83		Илпронгертспецмонтаж	
Утв.	Курьяков	В.В.	8.83		г Москва	

Формат И

Формат листа	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И2		ПБ9.7А-3-0СБ	Сборочный чертеж детали		
БН	1	ПБ9.7А-3-1	Узелок		
			Узелок		
			Б-50x50x4 ГОСТ 8509-72		
			Ст 3 ГОСТ 535-79		
			к = 1900	2	56 кг
БН	2	ПБ9.7А-3-2	Полоса		
			Полоса		
			Б-4x20 ГОСТ 103-76		
			Ст 3 ГОСТ 535-79		
			к = 7600	3	14,4 кг
БН	3	ПБ9.7А-3-3	Полоса		
			Полоса		
			Б-4x20 ГОСТ 103-76		
			Ст 3 ГОСТ 535-79		
			к = 2200	11	15,3 кг
БН	4	ПБ9.7А-3-4	Узелок		
			Узелок		
			Б-50x50x4 ГОСТ 8509-72		
			Ст 3 ГОСТ 535-79		
			к = 180	2	1,28 кг
БН	5	ПБ9.7А-3-5	Круг		
			Круг		
			В-18 ГОСТ 2590-71		
			Ст 3 ГОСТ 535-79		
			к = 510	20	22,8 кг

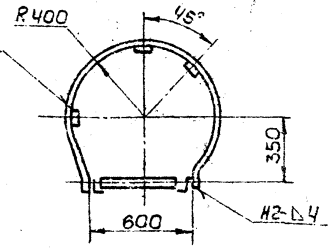
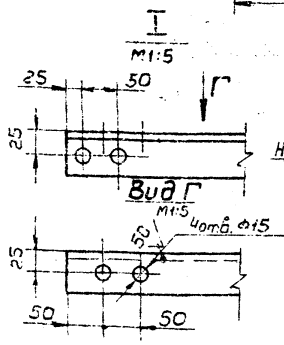
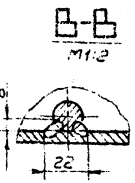
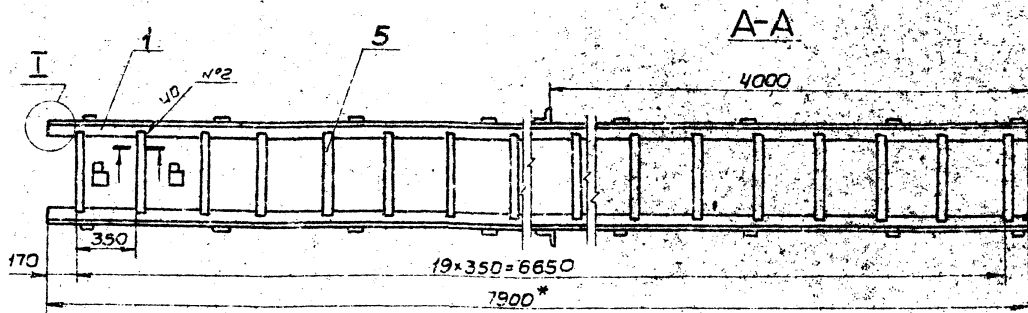
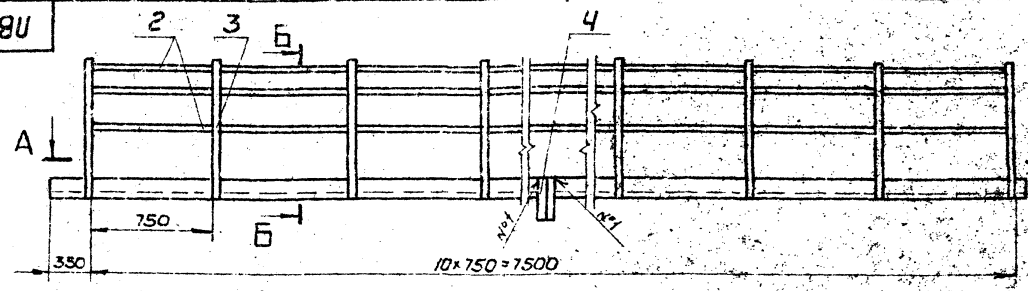
ПБ9.7А-3-0

Лестница III

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница III	Лист	Масштаб
Разраб.	Курсовая	К.С.	8.83		И	110
Проб.	Числова	К.С.	8.83	Сборочный чертеж	Лист	Масштаб
Контр.	Левин	Л.В.	8.83		Листов	1
Нормир.	Ланова	Л.В.	8.83		Илпронгертспецмонтаж	
Утв.	Курьяков	В.В.	8.83		г Москва	

Формат И

ПБ9.7А-3-0СБ



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 3264-80. Электроды сварочные типа ЭЧ2А ГОСТ 9467-75. Шов №2. Сварка ручная электродуговая.
2. Сопрягаемые отверстия В дет. поз. 1 сверлить совместно с отверстиями В дет. ПБ9.7А-2-5 и ПБ9.7А-2-5-01.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - Н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
4. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 - 2,5.
- 5 \* Размер для справок.

ПБ9.7А-3-0СБ

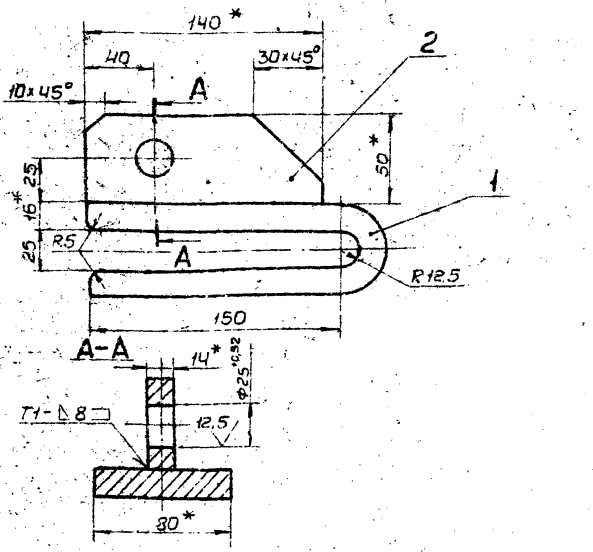
Лестница III

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница III	Лист	Масштаб
Разраб.	Курсовая	К.С.	8.83		И	110
Проб.	Числова	К.С.	8.83	Сборочный чертеж	Лист	Масштаб
Контр.	Левин	Л.В.	8.83		Листов	1
Нормир.	Ланова	Л.В.	8.83		Илпронгертспецмонтаж	
Утв.	Курьяков	В.В.	8.83		г Москва	

Формат И2

т. нр. 704. 1-172. 94 а. 7

9300101000СБ



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

185.04.01.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Кузнецова	И.И.	И.И.	83.3			
Провер.	Числова	И.И.	И.И.	83.3	Захват		
Установ.	Тюрина	И.И.	И.И.	83.3	Сборочный чертеж		
Исполн.	Панова	И.И.	И.И.	83.3	Лист Листов 1		
Испыт.	Кузнецов	И.И.	И.И.	83.3	Илпронертспецмонтаж		
					г. Москва		
Формат 11							

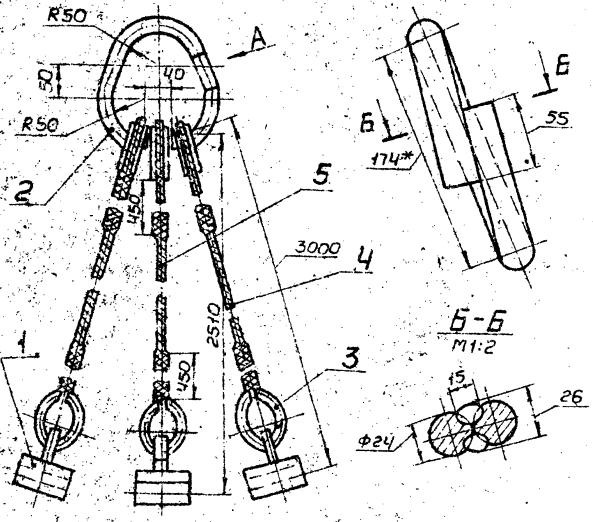
Вид	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
И			185.04.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б1	1		185.04.01.01	Скоба		
				Полоса 5-16x80 ГОСТ 103-76		
				Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=370	1	3.72 кг
Б2	2		185.04.01.02	Пластина		
				Полоса 5-14x50 ГОСТ 103-76		
				Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=140	1	0.77 кг

185.04.01.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	Кузнецова	И.И.	И.И.	83.3			
Провер.	Числова	И.И.	И.И.	83.3	Захват		
Установ.	Тюрина	И.И.	И.И.	83.3	Илпронертспецмонтаж		
Исполн.	Панова	И.И.	И.И.	83.3	г. Москва		
Испыт.	Кузнецов	И.И.	И.И.	83.3	Формат 11		

9300001000СБ

Вид А  
М1:2.5



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий -  $\pm 0.16$ , валов -  $\pm 0.16$ , остальных  $\pm \frac{0.16}{2}$ .
3. \* Размеры для справок.

185.04.00.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Кузнецова	И.И.	И.И.	83.3			
Провер.	Числова	И.И.	И.И.	83.3	Строп для монтажа окроек		
Установ.	Тюрина	И.И.	И.И.	83.3	Сборочный чертеж		
Исполн.	Панова	И.И.	И.И.	83.3	Лист Листов 1		
Испыт.	Кузнецов	И.И.	И.И.	83.3	Илпронертспецмонтаж		
					г. Москва		
Формат 11							

Вид	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
И			185.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
И	1		185.04.01.00	Захват	3	
				Детали		
Б1	2		185.04.00.01	Серога		
				Круг В-24 ГОСТ 2590-71		
				Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=540	1	2.0 кг
				Стандартные изделия		
				Кочы 40 ГОСТ 2224-72	6	0.150 кг
				Материалы		
				Канат 11,5-Г.Т.-1764-(180)		
				ГОСТ 7668-80		
				L=4000±10.0 мм	2	2.05 кг
				L=3500±10.0 мм	1	1.80 кг

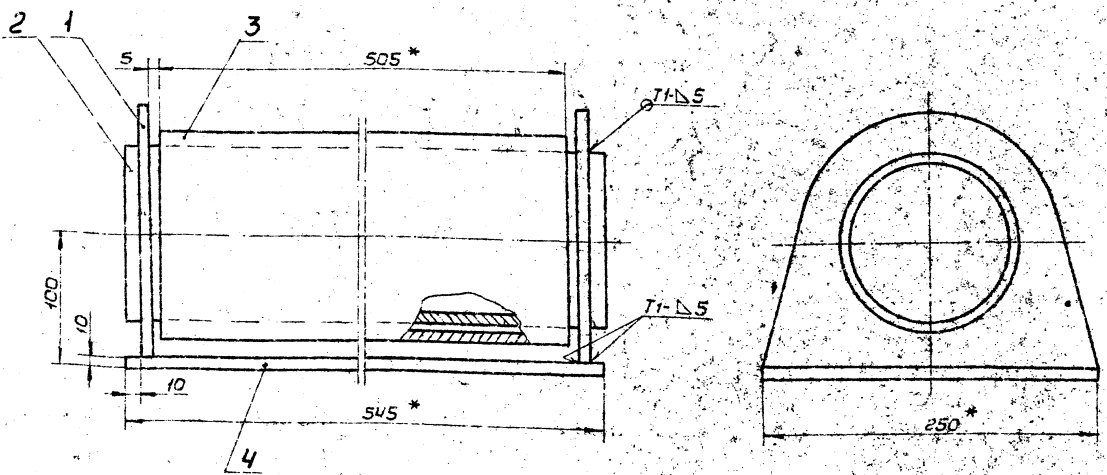
185.04.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	Кузнецова	И.И.	И.И.	83.3			
Провер.	Числова	И.И.	И.И.	83.3	Строп для монтажа окроек		
Установ.	Тюрина	И.И.	И.И.	83.3	Илпронертспецмонтаж		
Исполн.	Панова	И.И.	И.И.	83.3	г. Москва		
Испыт.	Кузнецов	И.И.	И.И.	83.3	Формат 11		



И.п. пр. 704-1-17.2.84

900000058U



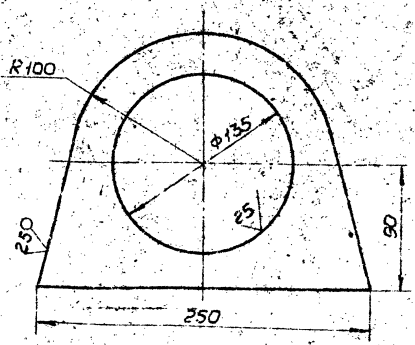
1. Оварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm 3/16$ .
4. Шероховатость поверхностей реза для деталей 54-25.
- 4\* Размеры для справок.

				<b>ПБ5.50.00.00СБ</b>			
				<b>Ролик поддерживающий</b>			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов	
Разраб.	Исполнит.	Кад.	3.83	И	47,0	1:2,5	
Проб.	Число в.	Изм.	05.85	Сборочный чертеж			
Лист						Лист	Листов 1
Тип						Исполнительский монтаж	
Исполн.						г. Москва	
Упр.						Формат 12	

№ докум.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
						Документация		
12		ПБ5.50.00.00СБ			Сборочный чертеж			
<u>Детали</u>								
11	1	ПБ5.50.00.01			Скоба		2	
63	2	ПБ5.50.00.02			Труба			
					Труба 133x8 ГОСТ 8732-78			
					В10 ГОСТ 8731-74			
					к: 545	1	12,45 кг	
54	3	ПБ5.50.00.03			Труба			
					Труба 159x10 ГОСТ 8732-78			
					В10 ГОСТ 8731-74			
					к: 500	1	18,5 кг	
64	4	ПБ5.50.00.04			Основание			
					Лист Б-10 ГОСТ 19903-74			
					Ст 3 ГОСТ 14637-79			
					250x545	1	10,0 кг	

<b>ПБ5.50.00.00</b>			
<b>Ролик поддерживающий</b>			
Лист	Лист	Листов	
И		1	
Исполнительский монтаж			
г. Москва			
Формат 11			

10000058U



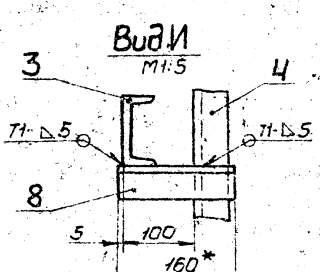
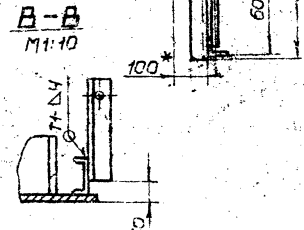
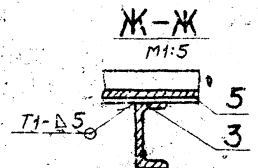
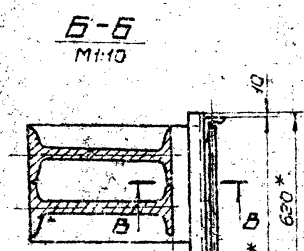
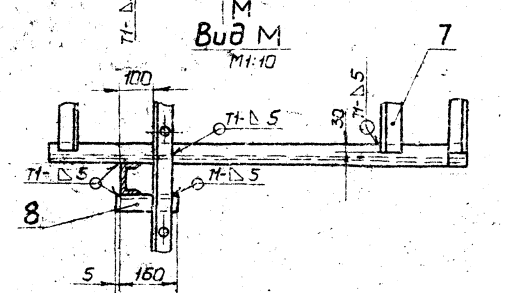
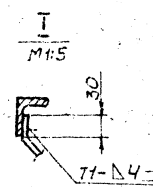
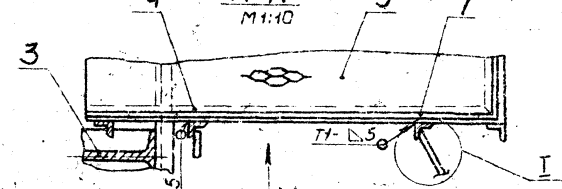
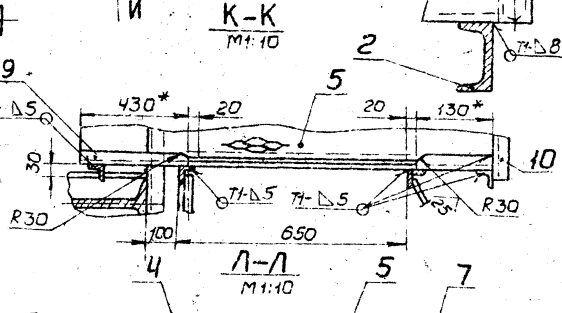
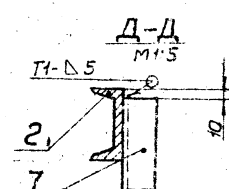
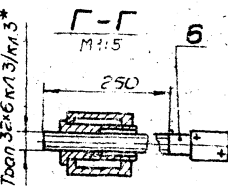
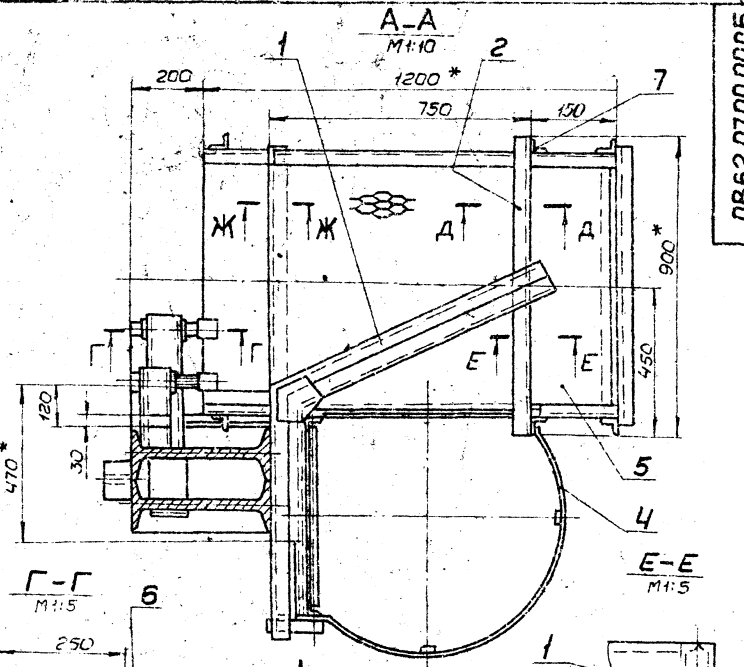
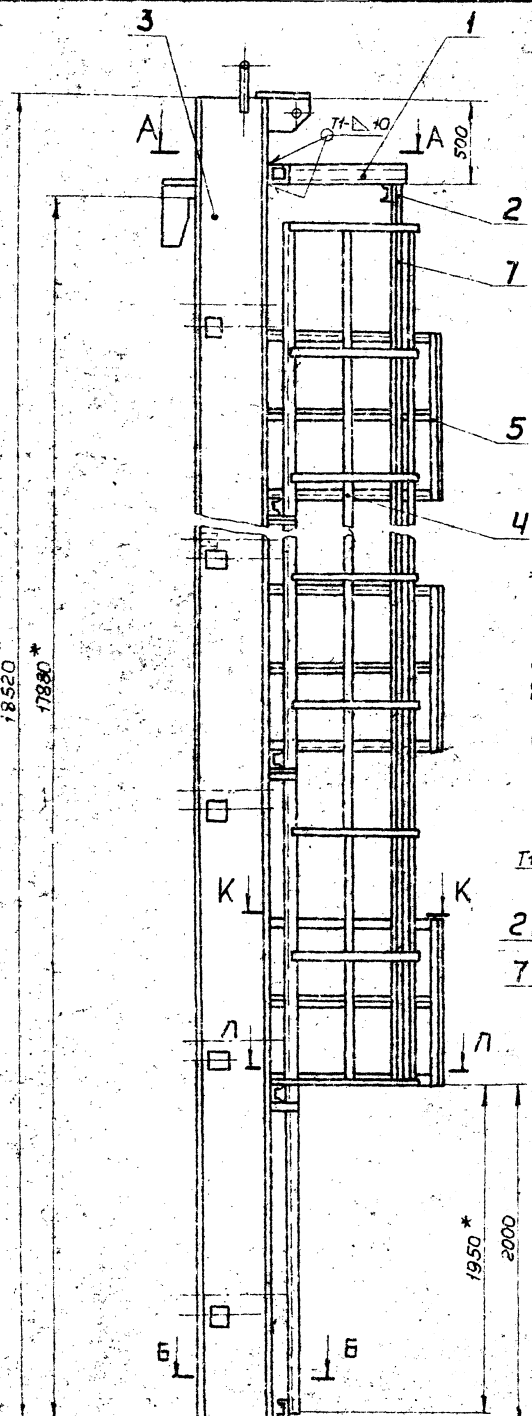
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm 3/16$ .

				<b>ПБ5.50.00.01</b>			
				<b>Скоба</b>			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов	
Разраб.	Исполнит.	Кад.	3.83	И	3,0	1:2,5	
Проб.	Число в.	Изм.	05.85	Лист			
Лист						Лист	Листов 1
Тип						Исполнительский монтаж	
Исполн.						г. Москва	
Упр.						Формат 11	

И.п. пр. 704-1-17.2.84

м.п. 704-1-172.84 27

ПБ62.07.00.000СБ



1. Сварку производить электродом типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-25.
4. \* Размеры для справок.

ПБ62.07.00.000СБ			
Исполн. / Проект / Черч. / Констр. / Инж. / Машин. / Испыт. / Матр.	Лист / Масса / Материал	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	
Ильин / Шибанова / Ильин / Шибанова / Ильин / Шибанова / Ильин / Шибанова	И / 1 / 1587.0 / 1:20	Сборочный чертеж	
Лист / Материал	Лист / Материал		
1 / 1	1 / 1		
г. Москва Формат 22			



м.р. 304.1.192.84 а.7

Шкаф № 1001. Пазы и детали. Выходы и шкафы. Пазы и детали.

Код	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
84		10	ПВ62.07.02.10	Швеллер Швеллер 10ГОСТ8240-72 Ст3ГОСТ535-79 L=600	24	5,2 кг
84		11	ПВ62.07.02.11	Швеллер Швеллер 10ГОСТ8240-72 Ст3ГОСТ535-79 L=1500	8	12,85 кг
84		12	ПВ62.07.02.12	Полоса Полоса 5-5*10ГОСТ103-76 Ст3ГОСТ535-79 L=110	12	0,5 кг
84		13	ПВ62.07.02.13	Полоса Полоса 5-5*10ГОСТ103-76 Ст3ГОСТ535-79 L=200	48	0,86 кг
84		14	ПВ62.07.02.14	Косынка Лист Б-20ГОСТ1993-74 Ст3ГОСТ14637-79 370x610	1	35,5 кг
<b>ПВ62.07.02.00</b>						Лист
						2

Формат 11

Шкаф № 1001. Пазы и детали. Выходы и шкафы. Пазы и детали.

Код	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
84			ПВ62.07.02.00.06	Сборочный чертеж Детали		
11		1	ПВ62.07.02.01	Кронштейн	1	
11		2	ПВ62.07.02.02	Лобитель	1	
11		3	ПВ62.07.02.03	Пластина	1	
84		4	ПВ62.07.02.04	Ребро Полоса 5-14*15ГОСТ103-76 Ст3ГОСТ535-79 L=200	1	2,2 кг
84		5	ПВ62.07.02.05	Переключатель Швеллер 10ГОСТ8240-72 Ст3ГОСТ535-79 L=620	1	5,35 кг
11		6	ПВ62.07.02.06	Гайка		
11		7	ПВ62.07.02.07	Скоба		
84		8	ПВ62.07.02.08	Стойка Абугавр 50ГОСТ8239-72 Ст3ГОСТ535-79 L=18500	2	1421,0 кг
84		9	ПВ62.07.02.09	Швеллер Швеллер 10ГОСТ8240-72 Ст3ГОСТ535-79 L=250	24	215 кг
<b>ПВ62.07.02.00</b>						Лист
<b>Балка</b>						2

Формат 11

Шкаф № 1001. Пазы и детали. Выходы и шкафы. Пазы и детали.

Код	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
84		9	ПВ62.07.00.05	Уголок Уголок 5-50*50*5ГОСТ8509-72 Ст3ГОСТ535-79 L=430	8	1,5 кг
84		10	ПВ62.07.00.06	Уголок Уголок 5-50*50*5ГОСТ8509-72 Ст3ГОСТ535-79 L=130	8	0,5 кг
<b>ПВ62.07.00.00</b>						Лист
						2

Формат 11

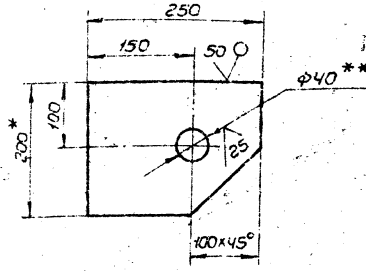
Шкаф № 1001. Пазы и детали. Выходы и шкафы. Пазы и детали.

Код	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
84			ПВ62.07.00.00.06	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
11		1	ПВ62.07.01.00	Кронштейн		
11		3	ПВ62.07.02.00	Балка	1	
11		4	ПВ62.07.03.00	Пластина	1	
11		5	ПВ62.07.04.00	Пластина	6	
<b>Детали</b>						
84		2	ПВ62.07.00.01	Швеллер Швеллер 10ГОСТ8240-72 Ст3ГОСТ535-79 L=900	1	
11		6	ПВ62.07.00.02	Винт	24	
84		7	ПВ62.07.00.03	Уголок Уголок 5-50*50*5ГОСТ8509-72 Ст3ГОСТ535-79 L=15000	2	50,0 кг
84		8	ПВ62.07.00.04	Уголок Уголок 5-50*50*5ГОСТ8509-72 Ст3ГОСТ535-79 L=150	15	0,6 кг
<b>ПВ62.07.00.00</b>						Лист
<b>Приспособление для замыкания вертикально-го монтажного стыка</b>						2

Формат 11

ПВ62.07.02.01

(✓)A



1 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2 \*\* Стороны коанки отв. ф40, скруглить радиусом 5мм.  
 3 \* Размеры для справок

ПВ62.07.02.01

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
И	4,3	1:5
Лист Листов 1		
Листов 1		
г. Москва		

Полоса Б-14 ГОСТ 113-75  
 Ст 3 ГОСТ 535-79

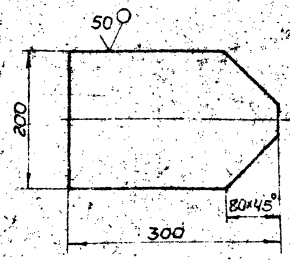
Формат И

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Кузнецова	И.И.	3.83	
Проф.	Числова	И.И.	3.83	
Инж.	Торин	И.И.	3.83	
Инж.	Панова	И.И.	3.83	
Инж.	Кузнецов	И.И.	3.83	

Лист и дата. Выполнил. Проверил. Подп. и дата.

ПВ62.07.02.03

(✓)A



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

ПВ62.07.02.03

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	6,0	1:5
Лист Листов 1		
Листов 1		
г. Москва		

Лист Б-14 ГОСТ 19903-74  
 Ст 3 ГОСТ 14637-79

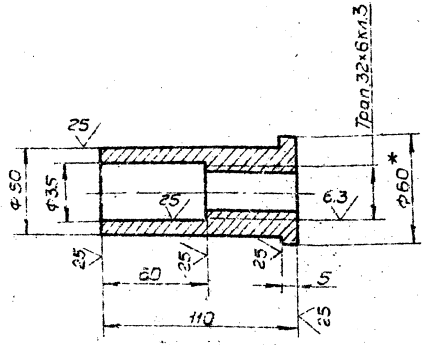
Формат И

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Кузнецова	И.И.	3.83	
Проф.	Числова	И.И.	3.83	
Инж.	Торин	И.И.	3.83	
Инж.	Панова	И.И.	3.83	
Инж.	Кузнецов	И.И.	3.83	

Лист и дата. Выполнил. Проверил. Подп. и дата.

ПВ62.07.02.06

(✓)A



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

ПВ62.07.02.06

Гайка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:2
Лист Листов 1		
Листов 1		
г. Москва		

Круг В-60 ГОСТ 2590-71  
 Ст 3 ГОСТ 535-79

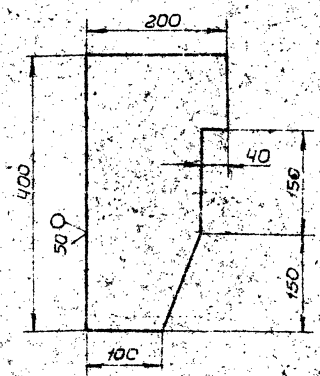
Формат И

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Кузнецова	И.И.	3.83	
Проф.	Числова	И.И.	3.83	
Инж.	Торин	И.И.	3.83	
Инж.	Панова	И.И.	3.83	
Инж.	Кузнецов	И.И.	3.83	

Лист и дата. Выполнил. Проверил. Подп. и дата.

ПВ62.07.02.02

(✓)A



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

ПВ62.07.02.02

Лобитель

Лист	Масса	Масштаб
И	8,9	1:5
Лист Листов 1		
Листов 1		
г. Москва		

Лист Б-14 ГОСТ 19903-74  
 Ст 3 ГОСТ 14637-79

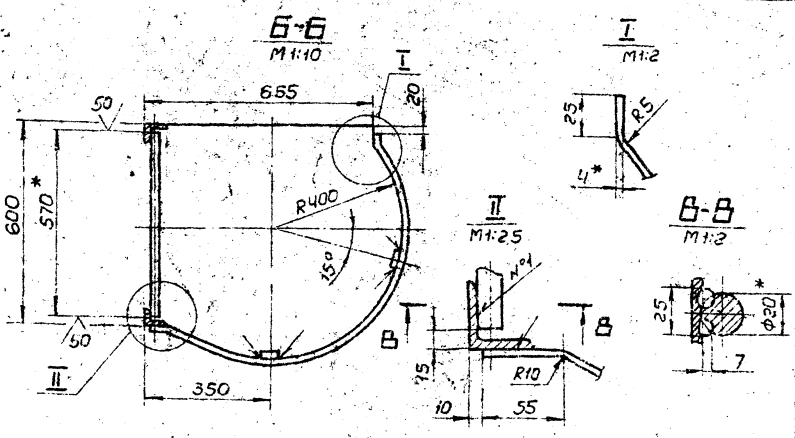
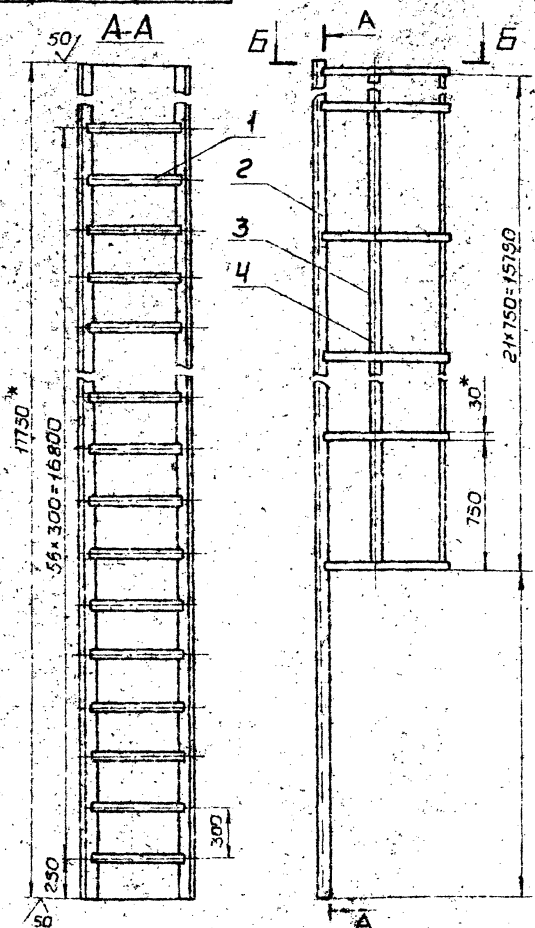
Формат И

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Кузнецова	И.И.	3.83	
Проф.	Числова	И.И.	3.83	
Инж.	Торин	И.И.	3.83	
Инж.	Панова	И.И.	3.83	
Инж.	Кузнецов	И.И.	3.83	

Лист и дата. Выполнил. Проверил. Подп. и дата.

Исполн. 204-1-172.84 а.7

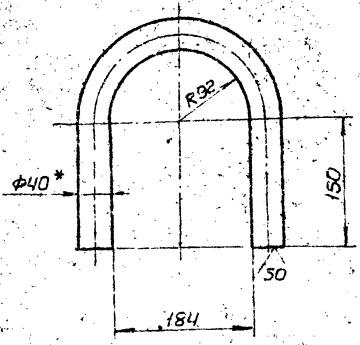
ПВ62.07.03.00СБ



1. Шов №1 - сварка, ручная электродуговая. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных ± IT16/2.
3. \* Размеры для справок.
4. Длина заготовки ~ 655 мм.

ПВ62.07.03.00СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Лестница				И	3:10,0	1:20
Сборочный чертеж				Лист 1 из листов 1		
				Исполнитель: специалист		
				г. Москва		
Формат 12						

ПВ62.07.02.07



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

ПВ62.07.02.07

Скоба

Лист	Масштаб	Масштаб
И	5:3	1:2
Лист 1 из листов 1		
Исполнитель: специалист		
г. Москва		
Формат 11		

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			документация	
12		ПВ62.07.03.00СБ	Сборочный чертеж	
			детали	
Б4	1	ПВ62.07.03.01	Круг	
			Круг В-20 ГОСТ 2590-71	
			Ст.3 ГОСТ 535-79	
			L = 570	57 1,95 кг
Б4	2	ПВ62.07.03.02	Уголок	
			Уголок В-50x50x5 ГОСТ 3509-72	
			Ст.3 ГОСТ 535-79	
			L = 17750	2 67,0 кг
Б4	3	ПВ62.07.03.03	Полоса	
			Полоса В-4x30 ГОСТ 103-76	
			Ст.3 ГОСТ 535-79	
			L = 15770	2 15,0 кг
Б4	4	ПВ62.07.03.04	Полоса	
			Полоса В-4x30 ГОСТ 103-76	
			Ст.3 ГОСТ 535-79	
			L = 1350	22 1,3 кг

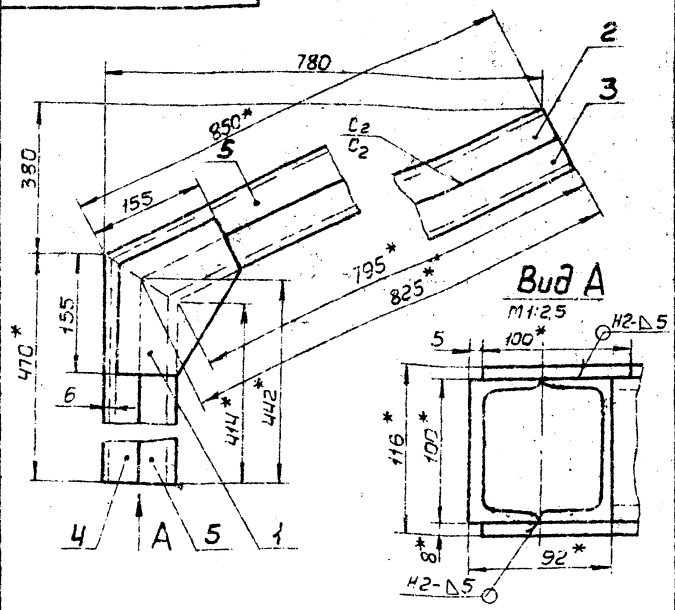
ПВ62.07.03.00

Лестница

Лист	Масштаб	Масштаб
И		
Лист 1 из листов 1		
Исполнитель: специалист		
г. Москва		
Формат 11		

м. пр. 7.04.17.24 а 7

ПВ62.07.01.00СБ



- 1 Сварку производить электродом типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
- 3 \* Размеры для справок.

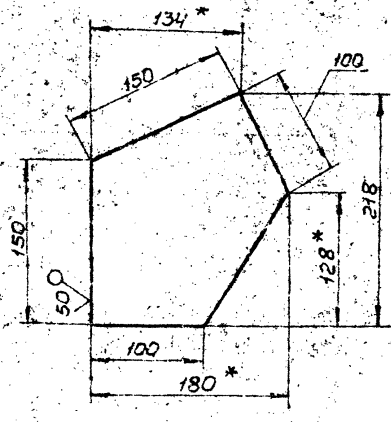
ПВ62.07.01.00СБ

**Кронштейн**  
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Листов
И	2550	1:5
Лист	Листов	1
Ипронетспецмантаж		
г Москва		

Формат А1

ПВ62.07.01.01



- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
- 2 \* Размеры для справок.

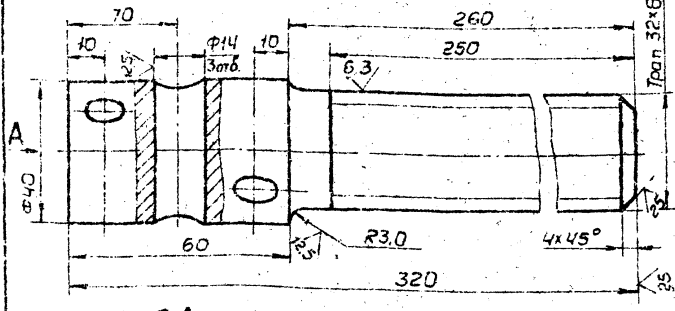
ПВ62.07.01.01

**Косынка**

Лист	Масса	Листов
И	150	1:2.5
Лист	Листов	1
Ипронетспецмантаж		
г Москва		

Формат А1

ПВ62.07.00.02



- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
- 2 \* Размеры для справок.

ПВ62.07.00.02

**Винт**

Круг 8-48 ГОСТ 2590-71  
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Листов
И	22	1:1
Лист	Листов	1
Ипронетспецмантаж		
г Москва		

Формат А1

Формат	Лист	Пар.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
И			ПВ62.07.01.00СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
И	1		ПВ62.07.01.01	Косынка	2	
И	2		ПВ62.07.01.02	Швеллер		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 350	1	7.3 кг
И	3		ПВ62.07.01.03	Швеллер		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 825	1	7.1 кг
И	4		ПВ62.07.01.04	Швеллер		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 470	1	4.0 кг
И	5		ПВ62.07.01.05	Швеллер		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 442	1	3.8 кг

ПВ62.07.01.00

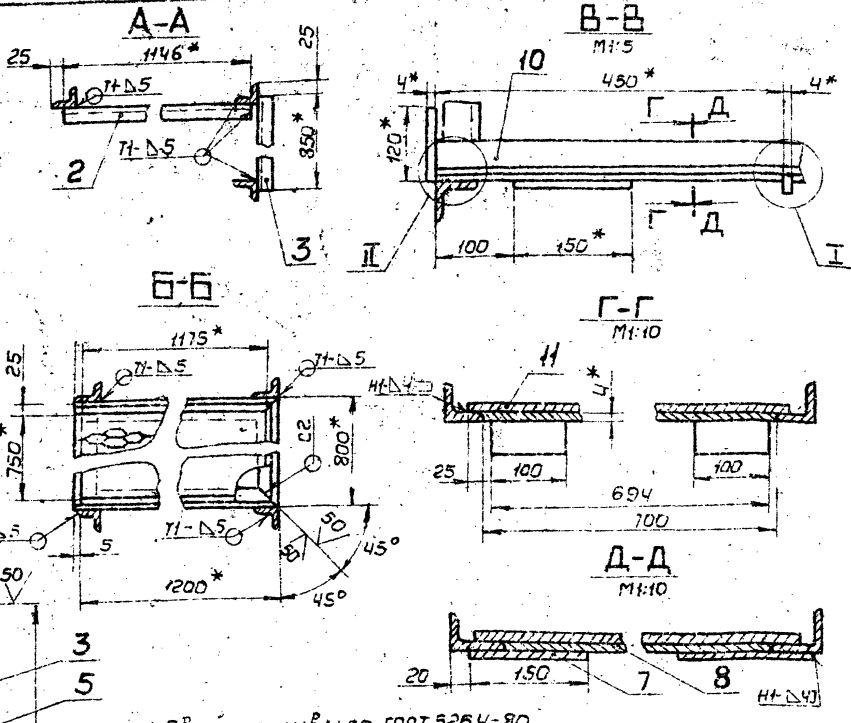
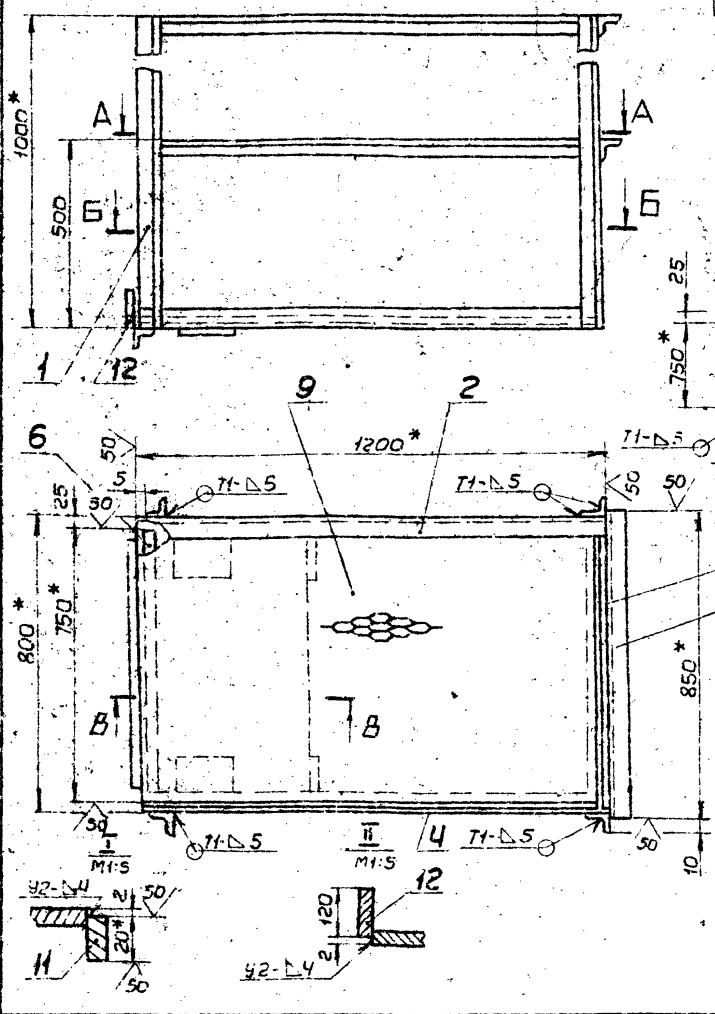
**Кронштейн**

Лист	Масса	Листов
И	22	1:1
Лист	Листов	1
Ипронетспецмантаж		
г Москва		

Формат А1

Инв. № докум. Подп. и дата. Изменения. Инв. № докум. Подп. и дата.

П862.07.04.00СБ



- 1. Сборные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валаб- н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3. \* Размеры для справок.

П862.07.04.00СБ			
Площадка			
Лист	Масса	Листов	
И	10,0	1-10	
Сборочный чертеж			
Лист		Листов	
И		1	
Информационная таблица			
г. Москва			
Формат 12			

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса
Б4	6	П862.07.04.06	Уголок	1	28 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=750		
Б4	7	П862.07.04.07	Косынка	1	0,7 кг
			Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 150x150		
Б4	8	П862.07.04.08	Лист	1	10,0 кг
			Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 694x450		
Б4	9	П862.07.04.09	Настил	1	13,8 кг
			Лист П8506x750x1125 ГОСТ 8706-78		
Б4	10	П862.07.04.10	Лист	1	5,0 кг
			Лист Б-2 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70 100x3200		
Б4	11	П862.07.04.11	Лист	2	0,5 кг
			Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 100x20		
Б4	12	П862.07.04.12	Лист	1	2,6 кг
			Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 120x700		
П862.07.04.00					Лист
					2

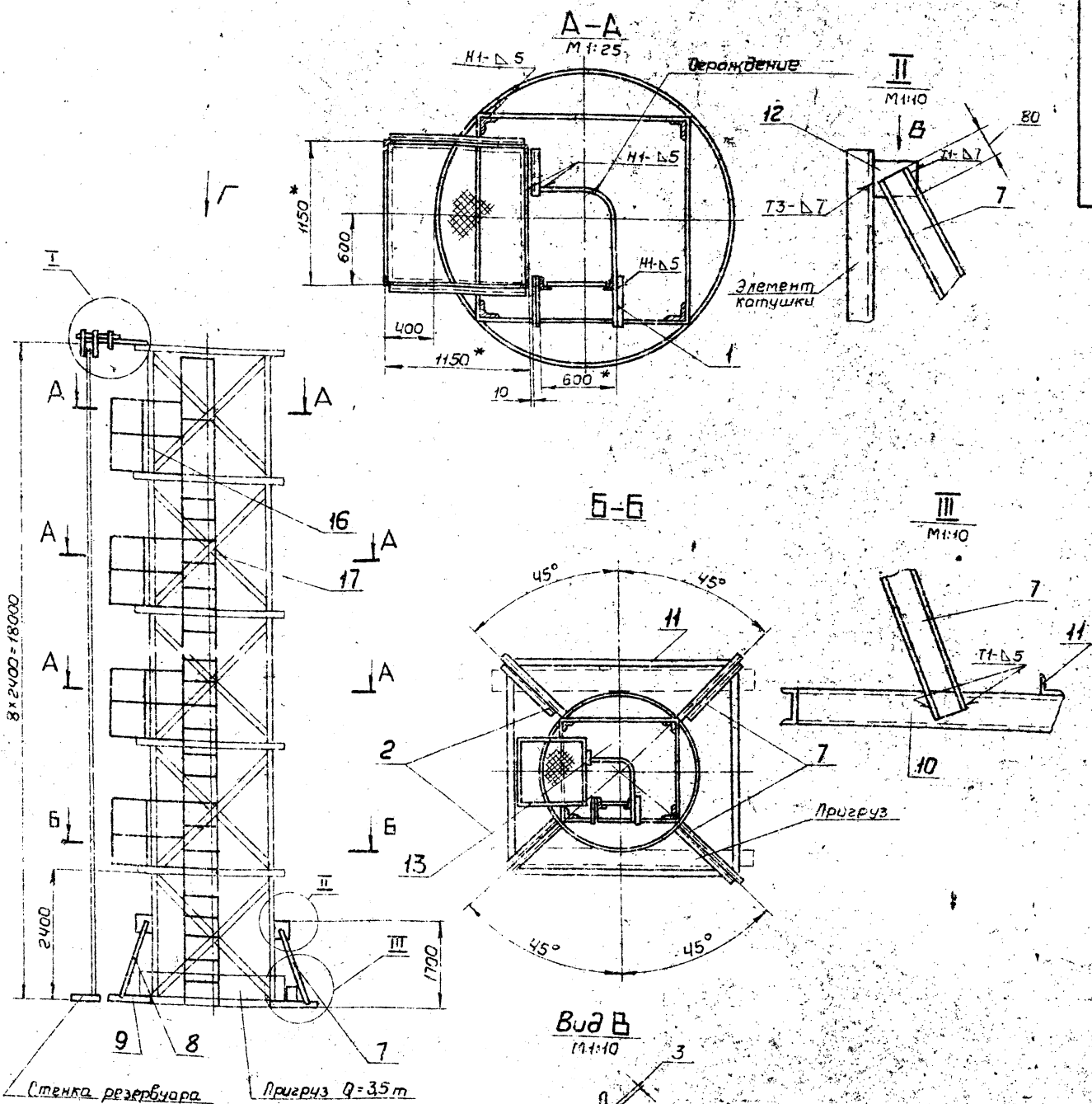
Инв. № докум. Подп. и дата. Изменения. Инв. № докум. Подп. и дата.

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса
Документация					
Б4	12	П862.07.04.00СБ	Сборочный чертеж	1	
Детали					
Б4	1	П862.07.04.01	Стойка	4	3,77 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1000		
Б4	2	П862.07.04.02	Перекладина	2	4,5 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1200		
Б4	3	П862.07.04.03	Поперечина	2	3,2 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=850		
Б4	4	П862.07.04.04	Уголок	2	4,5 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1200		
Б4	5	П862.07.04.05	Уголок	1	3,0 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=800		
П862.07.04.00					Лист
					2

Инв. № докум. Подп. и дата. Изменения. Инв. № докум. Подп. и дата.

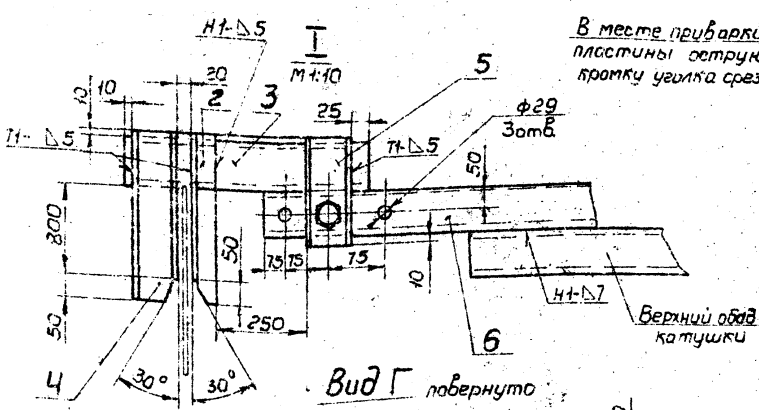


И. н.р. 504 / 172.84 а.7



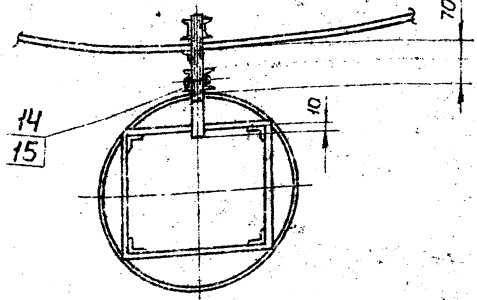
Вид В  
1:1:10

В месте приварки пластины острую прорку уголка срезать



Вид Г повернуто

1. Электроды сварочные типа ЭЦ2А ГОСТ 9467-75
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 50.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H16, балов - H16, остальных - ± IT16.
5. Для изготовления стойки использовать каркас, на который выла накрута стенка.
6. Детали поз. 9, 10, 11, 7, 8 привариваются с подгонкой по месту для обеспечения устойчивости стойки во время работы.
7. Пригруз Q=3,5 т прикрепить к нижнему ободу металлических лент.
8. Масса площадок с лестницей дана в таблице.
9. Ограждение лестницы приварить к площадке, а в местах между площадками к ленте поз. 13.
10. \* Размеры для справок.



ПВ71.20.00.00СБ

№	Имя	№ докум.	Лист	Масштаб	Мат.	Масса	Изготов.
1	Стойка для сборки и сварки вертикального монтажного стыка стенки		1	1:50	7900		
2	Сборочный чертеж						
3	Исполн.						
4	Провер.						
5	Упр.						

Лист 49 из 49. Подп. и вкл. в табл. № 1. Вкл. в табл. № 1. Вкл. в табл. № 1. Вкл. в табл. № 1.

т. нр. 704-1-17к. 84 а.7

Шифр по плану, дата, ведомость, № документа, № листа, № листа в документе

Ведомость	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
81	12		ПВ71.20.00.12	Лист Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 200x150	4	1,9 кг
84	13		ПВ71.20.00.13	Полоса Полоса Б-4x40 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=8000	1	10,0 кг
				Стандартные изделия		
	14			Болт М27x80, 58.013 ГОСТ 7798-70	1	
	15			Гайка М20 4.013 ГОСТ 5915-70	1	
<b>ПВ71.20.00.00</b>						Лист 3

Формат И

Шифр по плану, дата, ведомость, № документа, № листа, № листа в документе

Ведомость	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
81	5		ПВ71.20.00.05	Швеллер Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=220	2	1,9 кг
84	6		ПВ71.20.00.06	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=900	1	7,75 кг
84	7		ПВ71.20.00.07	Швеллер Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=2300	2	24,6 кг
84	8		ПВ71.20.00.08	Швеллер Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=2000	2	23,0 кг
84	9		ПВ71.20.00.09	Швеллер Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1300	2	13,5 кг
84	10		ПВ71.20.00.10	Швеллер Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1600	2	16,5 кг
84	11		ПВ71.20.00.11	Уголок Уголок Б-75x75 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=4500	4	67,0 кг
<b>ПВ71.20.00.00</b>						Лист 2

Формат И

Шифр по плану, дата, ведомость, № документа, № листа, № листа в документе

Ведомость	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
88			ПВ71.20.01.00СБ	Сборочный чертеж Детали Уголок Уголок Б-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	1	
84	1		ПВ71.20.01.01	L=450	4	4,4 кг
84	2		ПВ71.20.01.02	L=1180	7	4,5 кг
84	3		ПВ71.20.01.03	L=1100	4	4,2 кг
84	5		ПВ71.20.01.05	L=760	2	1,3 кг
84	4		ПВ71.20.01.04	Настыл Лист П8508x100x100 Ст 3 ГОСТ 8705-78	1	22,0 кг
84	6		ПВ71.20.01.06	Стяжка Труба 28x3 ГОСТ 8732-78 В10 ГОСТ 8731-74 L=60	4	0,1 кг
84	7		ПВ71.20.01.07	Перемычка Крыль В-18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1000	2	
				Стандартные изделия		
	8			Шпилька 8x28.001 ГОСТ 397-79	4	
<b>ПВ71.20.01.00</b>						Лист 3

Формат И

Шифр по плану, дата, ведомость, № документа, № листа, № листа в документе

Ведомость	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ПВ71.20.00.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
11	16		ПВ71.20.01.00	Площадка	7	
11	17		ПВ62.07.03.00	Лестница	1	
				Детали		
84	1		ПВ71.20.00.01	Уголок Уголок Б-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=550	8	16 кг
84	2		ПВ71.20.00.02	Уголок Уголок Б-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=960	1	3,6 кг
84	3		ПВ71.20.00.03	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=570	1	4,9 кг
84	4		ПВ71.20.00.04	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=960	2	8,25 кг
<b>ПВ71.20.00.00</b>						Лист 3

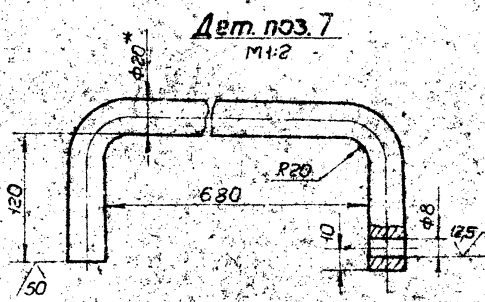
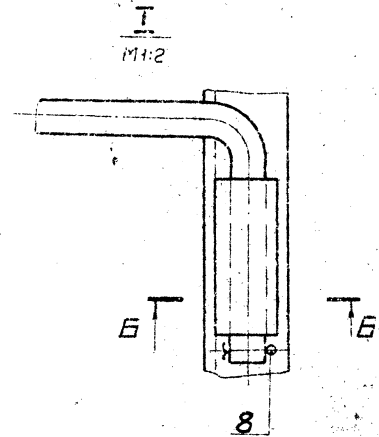
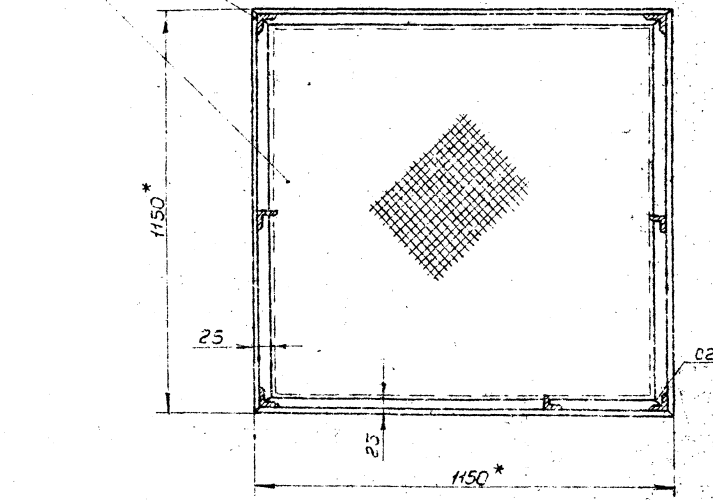
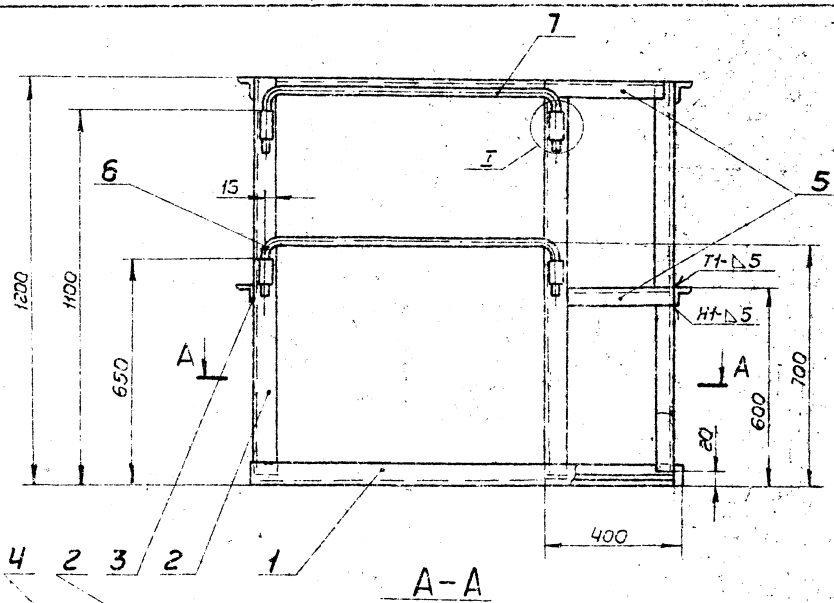
Формат И

Площадка

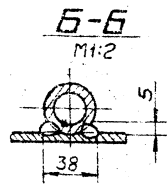
Стрелка для сборки и сборки вертикального монтажного стыка

с. н. п. 704-1-172.84 & 7

ПВ.71.20.01.0005



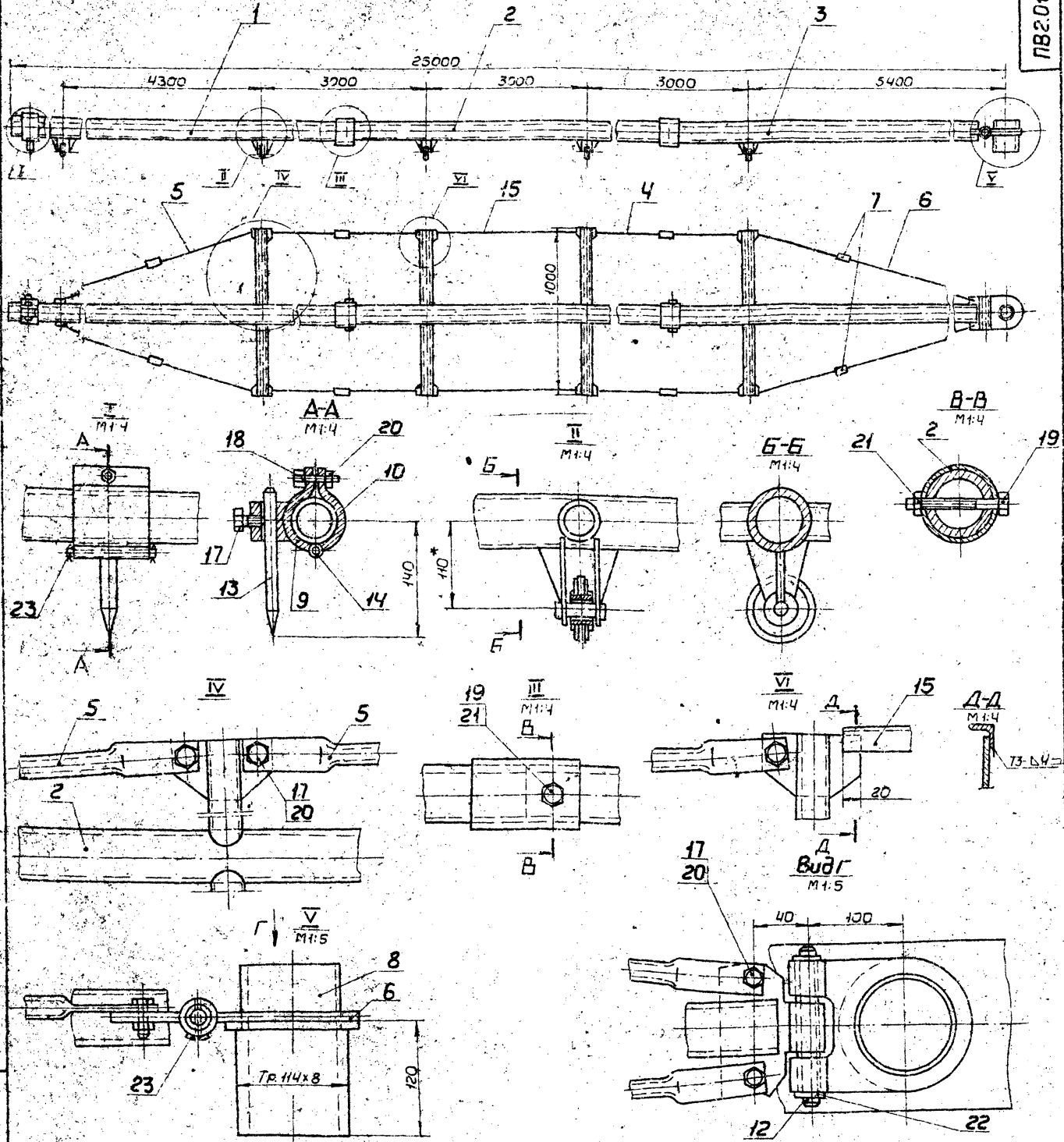
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80, по контуру прилегающей деталей. Шов №1 сварки ручная электродуговая. Электроды сварочные типа ЭЦ2А ГОСТ 9487-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстия - H16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 54 - 2.5.
4. \* Размер для справок.



				ПВ.71.20.01.0005		
№ п/п	№ детали	Наим.	Мат.	Авт.	Масса	Число шт.
1	53	Площадка	Ст 3	И.И.Д.	53	1:10
				Сборочный чертеж		
				Лист 1 из 1		
				Испроjektселектомат		
				г Москва		
				Формат А3		

С. н. п. 704-1-172.84 & 7  
 Дата и форма  
 Зарядка  
 Инв. №  
 Лист 1 из 1

и. пр. 704-1-172 В4 27



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

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

П82.01.00.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	Кордюков	Проф.	Мас	И	3770	1:50
Разраб.	Клишнина	Инж.	С.В.			
Проб.	Числова	Инж.	В.В.			
Констр.	Кордюков	Инж.	С.В.			
Спр.	Торич	Инж.	С.В.			
Нормов.	Панова	Инж.	С.В.			
Техн.	Клишнина	Инж.	С.В.			
Приспособление для разметки				Испробуемое в монтаже		
Сборочный чертеж				г. Москва		

10.10.1974 1-17-84 а III

Исполнитель: И.И.Иванов  
 Проверено: А.А.Александров  
 Дата: 10.10.1974

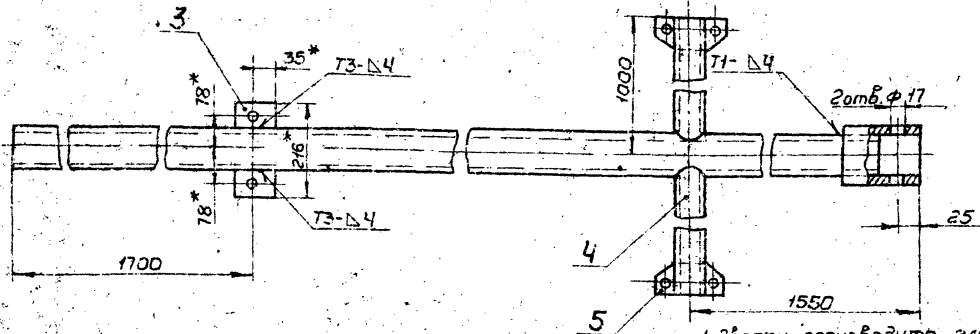
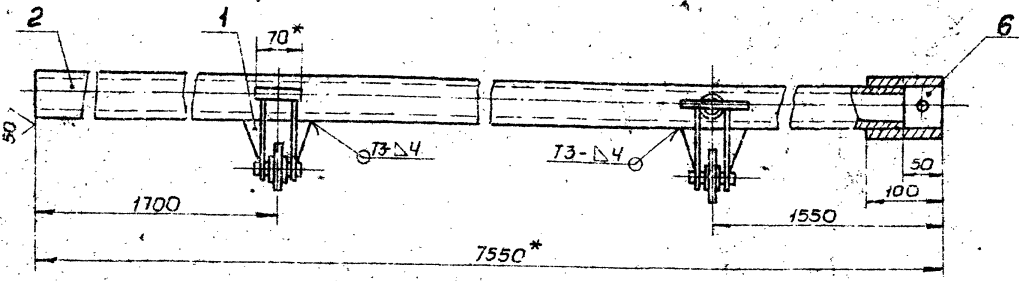
Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ПВ2.01.01.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
Н	1		ПВ2.01.Н.00	Опора Детали	2	
Б4	2		ПВ2.01.01.01	Штанга Труба 89*6 ГОСТ 8132-78 А20 ГОСТ 8731-74 L=7050	1	86,6 кг
Н	3		ПВ2.01.01.02	Косынка	1	
Н	4		ПВ2.01.01.03	Кранштейн	2	
Н	5		ПВ2.01.01.04	Пластина	2	
Б4	6		ПВ2.01.01.05	Патрубок Труба 108*8 ГОСТ 8132-78 В-10 ГОСТ 8731-74 L=100	1	2,0 кг
<b>ПВ2.01.01.00</b>						
				<b>Штанга I</b>		
Исполнитель: И.И.Иванов Проверено: А.А.Александров Дата: 10.10.1974				Лит. Листы Исполн. И.И.Иванов И.И.Иванов Испропротекспеционтаж г. Москва Формат: А4		

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ПВ2.01.03.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
Н	1		ПВ2.01.Н.00	Опора Детали	2	
Б4	2		ПВ2.01.03.02	Штанга Труба 89*6 ГОСТ 8132-78 В-10 ГОСТ 8731-74 L=6850	1	84,2 кг
Н	3		ПВ2.01.01.03	Кранштейн	2	
Н	4		ПВ2.01.01.04	Пластина	2	
Н	5		ПВ2.01.03.02	Втулка	1	
Н	5		ПВ2.01.03.03	Пластина	1	
<b>ПВ2.01.03.00</b>						
				<b>Штанга III</b>		
Исполнитель: И.И.Иванов Проверено: А.А.Александров Дата: 10.10.1974				Лит. Листы Исполн. И.И.Иванов И.И.Иванов Испропротекспеционтаж г. Москва Формат: А4		

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ПВ2.01.02.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
Н	1		ПВ2.01.Н.00	Опора Детали	2	
Б4	2		ПВ2.01.02.01	Штанга Труба 89*6 ГОСТ 8132-78 В-10 ГОСТ 8731-74 L=6050	1	74,3 кг
Н	3		ПВ2.01.01.03	Кранштейн	4	
Н	4		ПВ2.01.01.04	Пластина	4	
Б4	5		ПВ2.01.01.05	Патрубок Труба 108*8 ГОСТ 8132-78 В-10 ГОСТ 8731-74 L=100	1	2,0 кг
<b>ПВ2.01.02.00</b>						
				<b>Штанга II</b>		
Исполнитель: И.И.Иванов Проверено: А.А.Александров Дата: 10.10.1974				Лит. Листы Исполн. И.И.Иванов И.И.Иванов Испропротекспеционтаж г. Москва Формат: А4		

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ПВ2.01.00.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
Н	1		ПВ2.01.01.00	Штанга I	4	
Н	2		ПВ2.01.02.00	Штанга II	1	
Н	3		ПВ2.01.03.00	Штанга III	1	
Н	4		ПВ2.01.05.00	Тяга	8	
Н	5		ПВ2.01.05.00-01	Тяга	4	
Н	6		ПВ2.01.05.00-02	Тяга	4	
Н	7		ПВ2.01.04.00	Стяжка	8	
Н	8		ПВ2.01.07.00	Ось	1	
Н	9		ПВ2.01.08.00	Става I	1	
Н	10		ПВ2.01.09.00	Става II	1	
Н	11		ПВ2.01.10.00	Опоры Детали	5	
Н	12		ПВ2.01.00.01	Палец		
Н	13		ПВ2.01.00.02	Чертышка		
Н	14		ПВ2.01.00.03	Палец		
Б4	15		ПВ2.01.00.04	Узелок БЗ2*32*4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-19 L=2930	2	7,0 кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
				Болт М12*40-35-026	17	2053 кг
				Болт М12*43-36-026	1	0,023 кг
				Болт М 16*40-35-026	2	0,208 кг
				Палец ст 3 ГОСТ 8015-70	2	0,015 кг
				Палец ст 3 ГОСТ 8015-70	2	0,033 кг
				Палец ст 3 ГОСТ 8015-70	2	0,033 кг
				Шпилька ст 3 ГОСТ 11371-78	2	0,023 кг
				Шпилька ст 3 ГОСТ 11371-78	4	0,023 кг
<b>ПВ2.01.00.00</b>						
				<b>Приспособление для разметки</b>		
Исполнитель: И.И.Иванов Проверено: А.А.Александров Дата: 10.10.1974				Лит. Листы Исполн. И.И.Иванов И.И.Иванов Испропротекспеционтаж г. Москва Формат: А4		

П82.01.01.00СБ



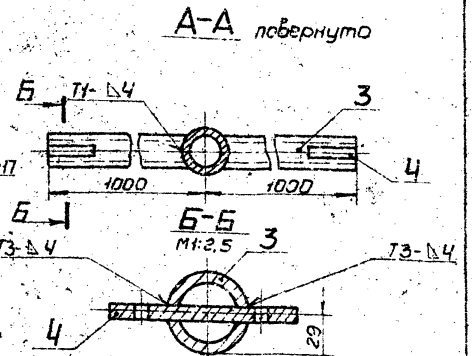
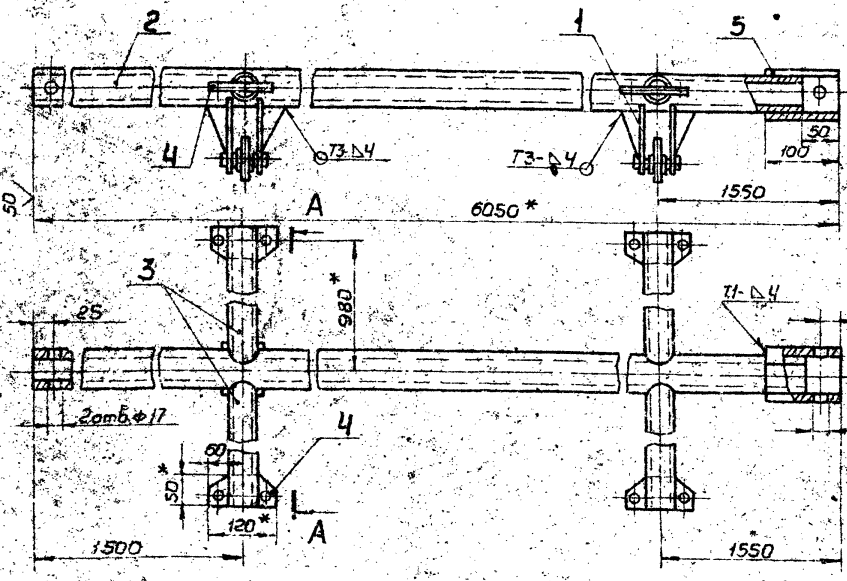
- 1 Сборку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3 \* Размеры для справок.

П82.01.01.00СБ					Лист		Масса		Масштаб	
Штанга I					И	103,0	1:5			
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1				
					Испролетспеционтаж г. Москва					
					Формат А2					

Ш.С.Г.Проект. Подпись и дата. Взам. инв. № 17/80. Исполн. и дата.

м. пр 704-1-192.84 а.7

П82.01.02.00СБ



- 1 Сборку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3 \* Размеры для справок.

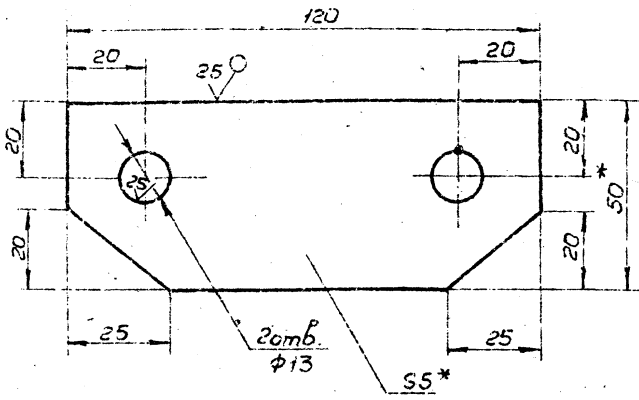
П82.01.02.00СБ					Лист		Масса		Масштаб	
Штанга II					И	102,5	1:5			
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1				
					Испролетспеционтаж г. Москва					
					Формат А2					

Ш.С.Г.Проект. Подпись и дата. Взам. инв. № 17/80. Исполн. и дата.

м. пр 704-1-173.84 а 7

182.01.01.04

(✓) A



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

182.01.01.04

Пластина

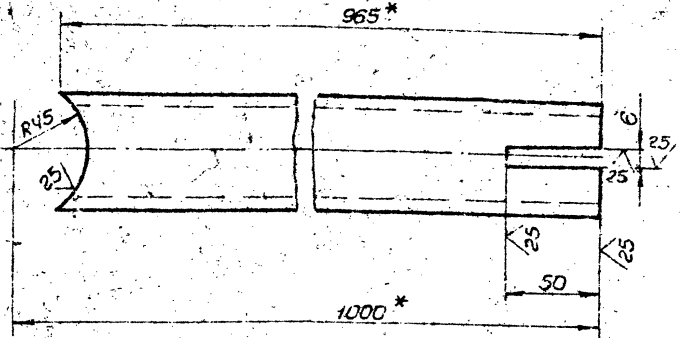
Лит	Масса	Масштаб
И	0,15	1:1

Лист 1  
Полоса 5x50 ГОСТ 103-75  
Ст 3 ГОСТ 535-75

г. Москва

182.01.01.03

(✓) A



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

182.01.01.03

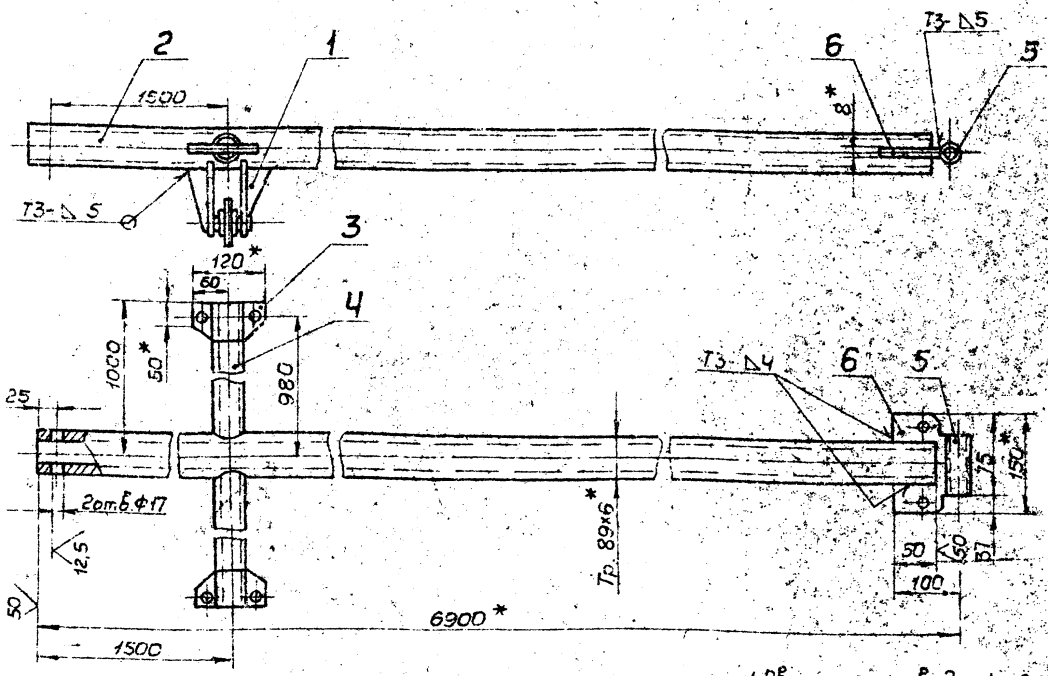
Кронштейн

Лит	Масса	Масштаб
И	5,5	1:2

Лист 1  
Труба 57x4 ГОСТ 8732-78  
В10 ГОСТ 8731-74

г. Москва

182.01.03.0005



1 Сварку производить электродом типа Э42А по гост 9487-75. Сварные швы по гост 5264-80.  
2 Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н16, балоб - Н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$

182.01.03.0005

Штанга III

Лит	Масса	Масштаб
И	98,0	1:5

Лист 1  
Сборочный чертеж  
г. Москва

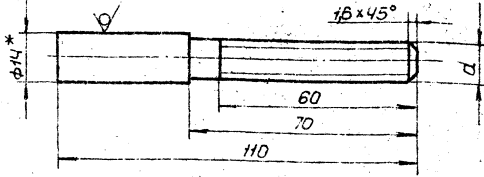
Ш. пр 704-1-173.84 а 7

м. пр. 104 - 1 - 142. 84 а. 7

Шифр чертежа, Вид и детали, Номер детали, Вид и детали, Вид и детали

ПВ2.01.05.02

12.5  
✓(✓)



Обозначение	d
ПВ2.01.05.02	M12
-01	M12лев

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - h16, остальных  $\pm IT16$ .
2. Неуказанные предельные отклонения резьбы: 8g ГОСТ 16093-81.
3. \* Размер для справок.

ПВ2.01.05.02

Винт

Лист	Масса	Масштаб
И	0.11	1:1

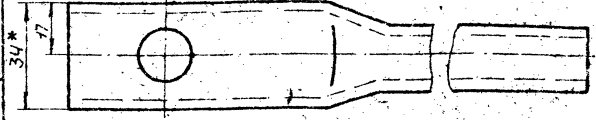
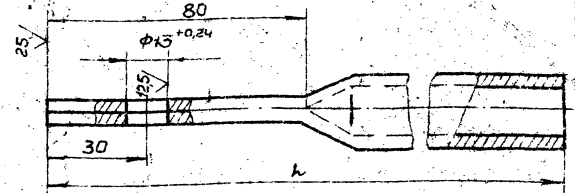
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Кузьмина	С.И.	8.83
Проектант	Числова	И.И.	8.83
Контр.			
Тип	Лист		
И.контр.	Панов	В.В.	8.83
Утв.	Кузнецов	В.В.	8.83

Присоединительная резьба: 814 ГОСТ 2590-74, ст 3 ГОСТ 535-79

Формат 1

ПВ2.01.05.01

✓(✓)



Обозначение	L, мм	Масса кг
ПВ2.01.05.01	1370	20
-01	2410	35
-03	2735	40

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

ПВ2.01.05.01

Штанга

Лист	Масса	Масштаб
И		1:1

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Кузьмина	С.И.	8.83
Проектант	Числова	И.И.	8.83
Контр.			
Тип	Лист		
И.контр.	Панов	В.В.	8.83
Утв.	Кузнецов	В.В.	8.83

Труба 415x28 ГОСТ 3262-75

Формат 1

ПВ2.01.05.00СБ

Рис 1

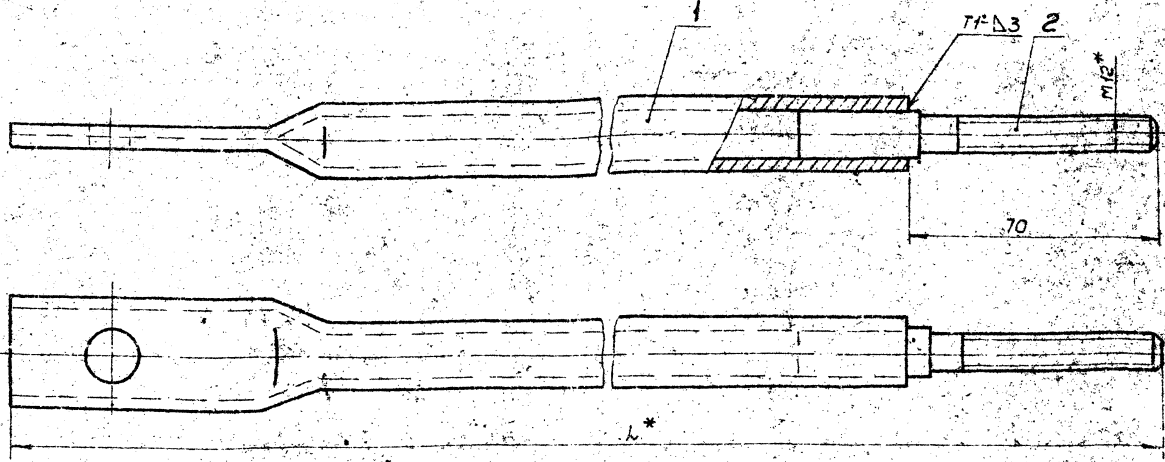
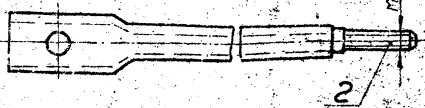


Рис. 2

Остальное см. Рис. 1



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - h16, остальных  $\pm IT16$ .
3. \* Размеры для справок.

ПВ2.01.05.00СБ

Тяга

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И		1:1

Обозначение	L, мм	Масса кг
ПВ2.01.05.00	1440	211
-01	2480	361
-02	2805	411

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Кузьмина	С.И.	8.83
Проектант	Числова	И.И.	8.83
Контр.			
Тип	Лист		
И.контр.	Панов	В.В.	8.83
Утв.	Кузнецов	В.В.	8.83

Формат 1



м. пр. 904 / 192 84 а7

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

Вид документа	Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И		ПВ2.01.04.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	ПВ2.01.04.01	Гайка левая Квадрат В-20 ГОСТ 2591-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 k=30	1	0,07кг
Б4	2	ПВ2.01.04.01-01	Гайка правая Квадрат В-20 ГОСТ 2591-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 k=30	1	0,07кг
Б4	3	ПВ2.01.04.03	Шайба Полоса Б-8 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=100	2	0,2кг

**ПВ2.01.04.00**

Стяжка

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Формат И

Вид документа	Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И		ПВ2.01.07.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	ПВ2.01.07.01	Стяжка Труба ИЧ-8 ГОСТ 8732-78 В 10 ГОСТ 8731-74 k=160	1	3,1кг
Б4	2	ПВ2.01.07.02	Опора калыцевая Полоса Б-10 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 D=150 d=44	1	0,65кг

**ПВ2.01.07.00**

Ось

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Формат И

Вид документа	Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И		ПВ2.01.06.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	ПВ2.01.06.01	Пластина Полоса 10x150 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 k=155	1	0,9кг
Б4	2	ПВ2.01.06.02	Втулка Круг В3 ГОСТ 2390-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 k=36	2	0,114кг

**ПВ2.01.06.00**

Скоба

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Формат И

Вид документа	Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И		ПВ2.01.05.00СБ	Сборочный чертеж Переметные данные		
			Детали		
И	1	ПВ2.01.05.01	Штанга	4	
И	2	ПВ2.01.05.02	Винт М12 ПВ2.01.05.00СБ Риз. 2	4	
И	1	ПВ2.01.05.01	Штанга	4	
И	2	ПВ2.01.05.02-01	Винт М12 ПВ2.01.05.00СБ Риз. 1	4	
И	1	ПВ2.01.05.01-01	Штанга	2	
И	2	ПВ2.01.05.02	Винт М12 ПВ2.01.05.00СБ Риз. 2	2	
И	1	ПВ2.01.05.01-01	Штанга	2	
И	2	ПВ2.01.05.02-01	Винт М12 ПВ2.01.05.00СБ Риз. 1	2	
И	1	ПВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
И	2	ПВ2.01.05.02	Винт М12 ПВ2.01.05.00СБ Риз. 2	2	
И	1	ПВ2.01.05.01-02	Штанга	2	
И	2	ПВ2.01.05.02-01	Винт М12	2	

**ПВ2.01.05.00**

Тяга

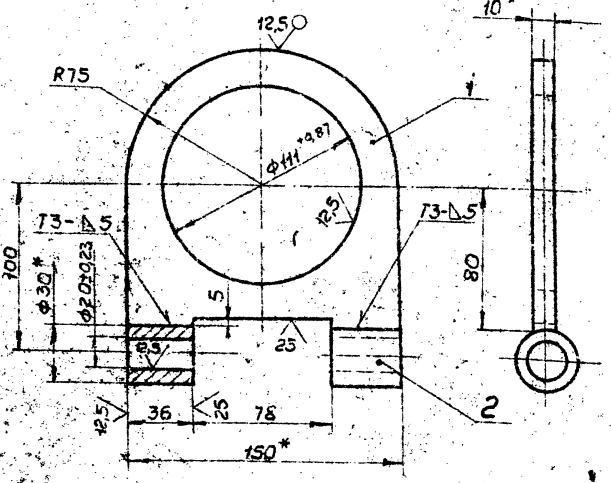
Лист	Лист	Листов
1	1	1
Ипронертспецмонтаж г. Москва		

Формат И

м. пр. 704-1-172.84 а.7

ПВ2.01.06.00СБ

✓(✓)



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

ПВ2.01.06.00СБ

Скоба

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	1,25	1:1

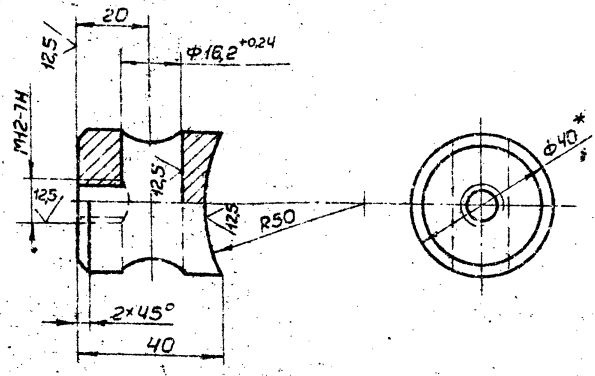
Лист	Листов
1	1

г. Москва

Формат А1

ПВ2.01.08.02

✓(✓)



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

ПВ2.01.08.02

Бобышка

Сборочный чертеж

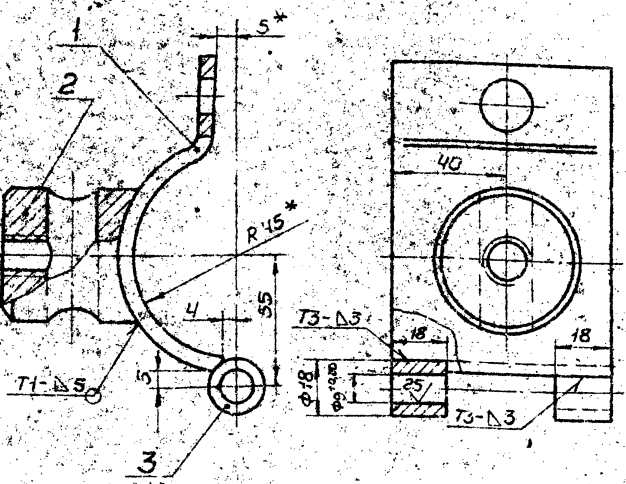
Лист	Масса	Масштаб
1	0,25	1:1

Лист	Листов
1	1

г. Москва

Формат А1

ПВ2.01.08.00СБ



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

ПВ2.01.08.00СБ

Скоба I

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	0,9	1:1

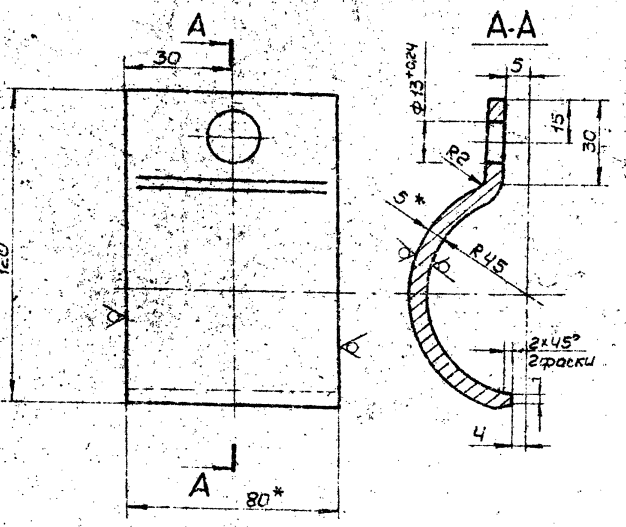
Лист	Листов
1	1

г. Москва

Формат А1

ПВ2.01.08.01

25 ✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. Развернутая длина заготовки  $L = 170 \pm 2$  мм.
- 3.\* Размер для справок.

ПВ2.01.08.01

Скоба I

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	0,46	1:1

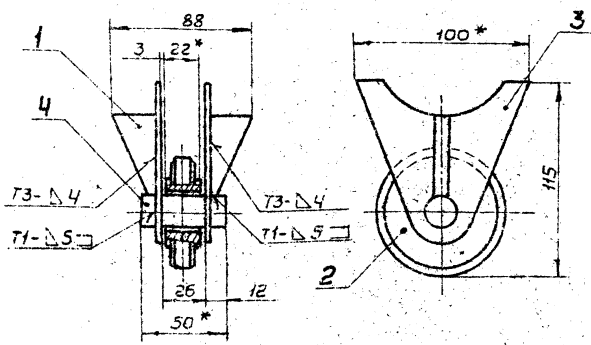
Лист	Листов
1	1

г. Москва

Формат А1

9000111290

т. н.д. 9.4. 1 172 24 27



1 Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9417-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.  
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балок - h16; остальных  $\pm 2H16$ .  
 3 \* Размеры для справок.

ПВ2.01.11.00СБ

Опора  
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Листов
И	14	12
Лист	Листов	
Испровертены монтажом		
г. Москва		
Формат И		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	
Проб.	Числова	С.В.	03.82	
ИП	Торчи	В.И.	02.82	
Исполн.	Лансба	В.И.	05.82	
Итог	Кузнецов	В.И.	05.82	

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
И			ПВ2.01.10.00СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		ПВ2.01.10.01	Гребень	2	
И	2		ПВ2.01.10.02	Ролик	1	
И	3		ПВ2.01.10.03	Пластина	2	
И	4		ПВ2.01.10.04	Ось	1	
				Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=50	1	0,03кг

ПВ2.01.10.00

Опора

Лист	Масса	Листов
И		
Лист	Листов	
Испровертены монтажом		
г. Москва		
Формат И		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	
Проб.	Числова	С.В.	03.82	
ИП	Торчи	В.И.	02.82	
Исполн.	Лансба	В.И.	05.82	
Итог	Кузнецов	В.И.	05.82	

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
И			ПВ2.01.08.00СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		ПВ2.01.08.01	Скоба	1	
И	2		ПВ2.01.08.02	Бобышка	1	
И	3		ПВ2.01.08.03	Втулка	2	
				Круг В-18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=18	2	0,03кг

ПВ2.01.08.00

Скоба I

Лист	Лист	Листов
И		
Лист	Листов	
Испровертены монтажом		
г. Москва		
Формат И		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	
Проб.	Числова	С.В.	03.82	
ИП	Торчи	В.И.	02.82	
Исполн.	Лансба	В.И.	05.82	
Итог	Кузнецов	В.И.	05.82	

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
И			ПВ2.01.09.00СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		ПВ2.01.09.01	Скоба	1	
И	2		ПВ2.01.09.02	Втулка	1	
				Круг В-15 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=40	1	0,01кг

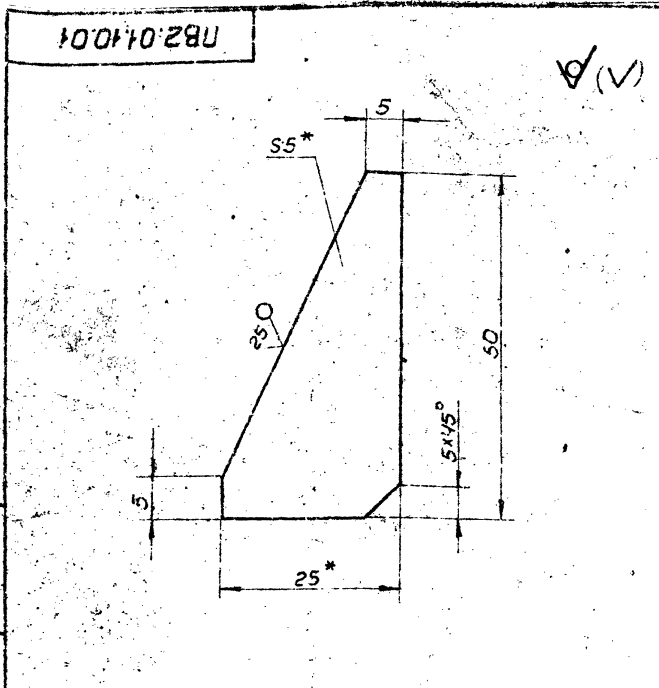
ПВ2.01.09.00

Скоба II

Лист	Лист	Листов
И		
Лист	Листов	
Испровертены монтажом		
г. Москва		
Формат И		

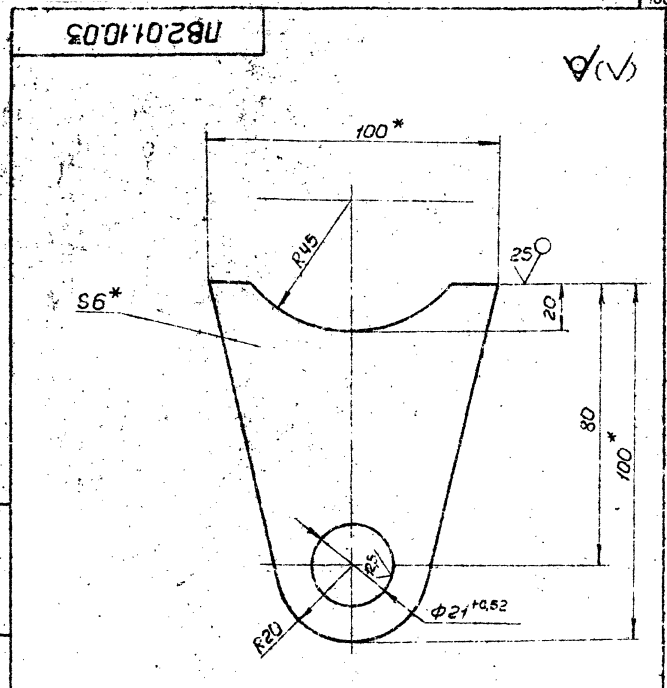
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	
Проб.	Числова	С.В.	03.82	
ИП	Торчи	В.И.	02.82	
Исполн.	Лансба	В.И.	05.82	
Итог	Кузнецов	В.И.	05.82	

г. пр. 704-1-172.64 а.7



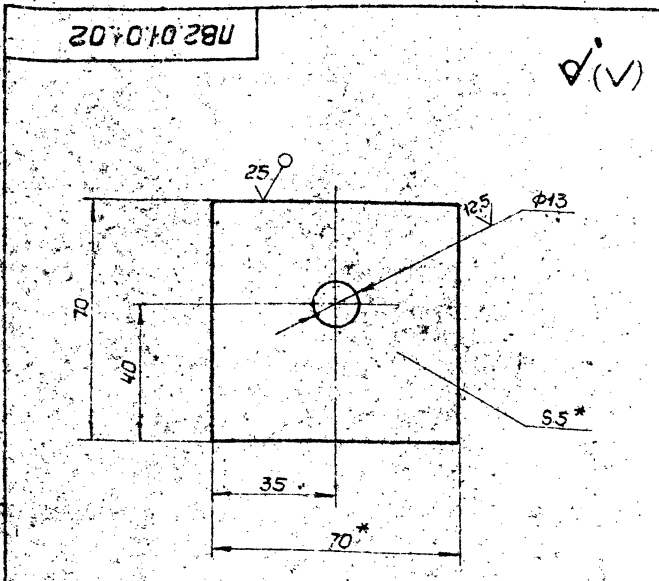
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 балоб- н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2\* Размеры для справок

ПВ.2.01.10.01				Лист	Масса	Масштаб
Ребро				И	0,03	2:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разраб.	Исполн.	К.ч.	3.23	Листов 1		
Проф.	Число в.	Имя	0,13	Исполнительский монтаж		
Контр.	Товарн.	Имя	3.23	г. Москва		
Исполн.	Имя	Имя	0,13	Полоса 5-5x10 ГОСТ 103-76		
Имя	Имя	Имя	0,13	Ст. 3 ГОСТ 535-79		



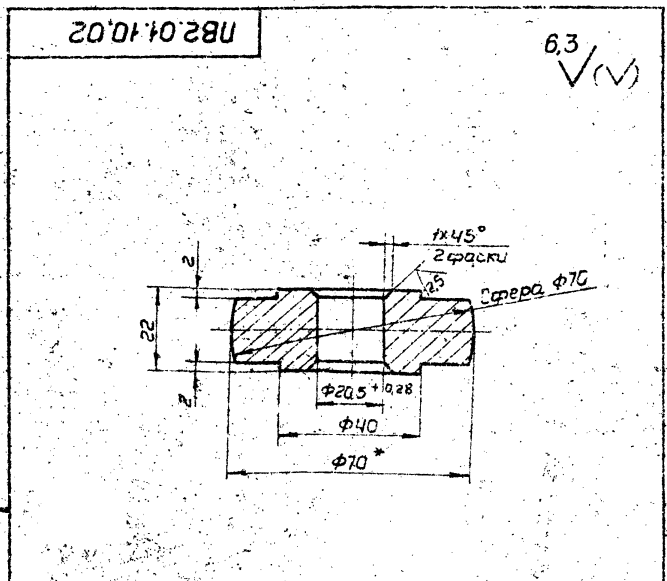
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 отверстий- н16, балоб- н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2\* Размеры для справок

ПВ.2.01.10.03				Лист	Масса	Масштаб
Пластина				И	0,55	1:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разраб.	Исполн.	К.ч.	3.23	Листов 1		
Проф.	Число в.	Имя	0,13	Исполнительский монтаж		
Контр.	Товарн.	Имя	3.23	г. Москва		
Исполн.	Имя	Имя	0,13	Полоса 5-6x95 ГОСТ 103-76		
Имя	Имя	Имя	0,13	Ст. 3 ГОСТ 535-79		



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

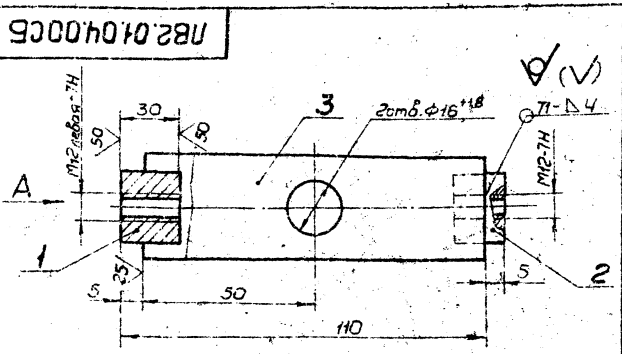
ПВ.2.01.01.02				Лист	Масса	Масштаб
Косынка				И	0,13	1:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разраб.	Исполн.	К.ч.	3.23	Листов 1		
Проф.	Число в.	Имя	0,13	Исполнительский монтаж		
Контр.	Товарн.	Имя	3.23	г. Москва		
Исполн.	Имя	Имя	0,13	Полоса 5-5x10 ГОСТ 103-76		
Имя	Имя	Имя	0,13	Ст. 3 ГОСТ 535-79		



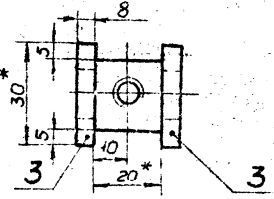
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 валоб- н16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2\* Размер для справок.

ПВ.2.01.10.02				Лист	Масса	Масштаб
Ролик				И	0,5	1:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разраб.	Исполн.	К.ч.	3.23	Листов 1		
Проф.	Число в.	Имя	0,13	Исполнительский монтаж		
Контр.	Товарн.	Имя	3.23	г. Москва		
Исполн.	Имя	Имя	0,13	Круг В 70 ГОСТ 2590-71		
Имя	Имя	Имя	0,13	Ст. 3 ГОСТ 535-79		

м. пр. 704.1 172.30 а.7



Вид А



1. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
3. Шероховатость поверхности реза дет. Б4 не ниже 50.
- 4 \* Размеры для справок.

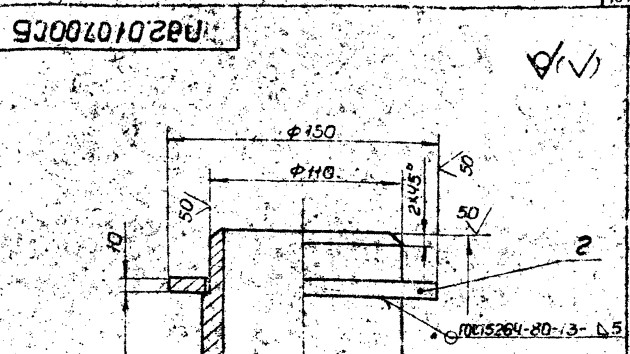
ПВ2.01.04.0005Б

Стяжка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,55	1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [blank]		
г. Москва		

Сборочный чертеж

Формат А1



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

ПВ2.01.07.0005Б

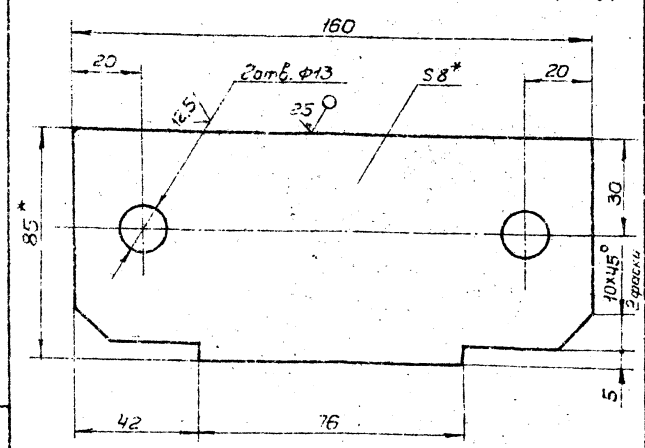
Ось

Лист	Масса	Масштаб
И	4,0	1:2
Лист Листов 1		
Исполнитель: [blank]		
г. Москва		

Сборочный чертеж

Формат А1

ПВ2.01.03.03



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

ПВ2.01.03.03

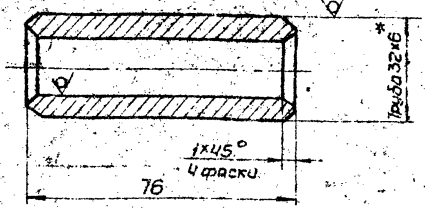
Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	0,85	1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [blank]		
г. Москва		

Полоса 5-5\*66 ГОСТ 103-76  
Ст 3 ГОСТ 535-79

Формат А1

ПВ2.01.03.02



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

ПВ2.01.03.02

Втулка

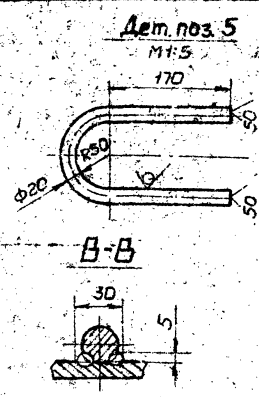
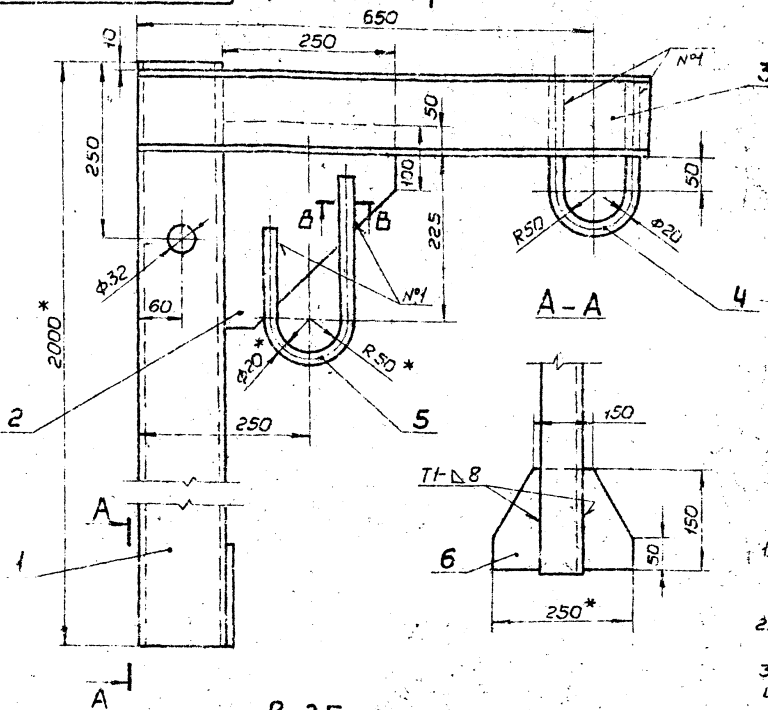
Лист	Масса	Масштаб
И	0,25	1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [blank]		
г. Москва		

Труба 32\*6 ГОСТ 8732-75  
В10 ГОСТ 8731-74

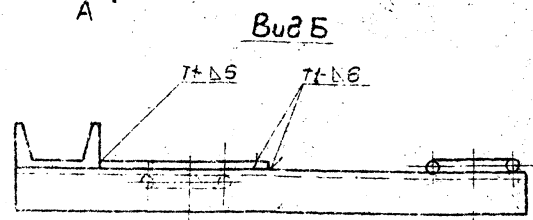
Формат А1



185.03.00.00.05



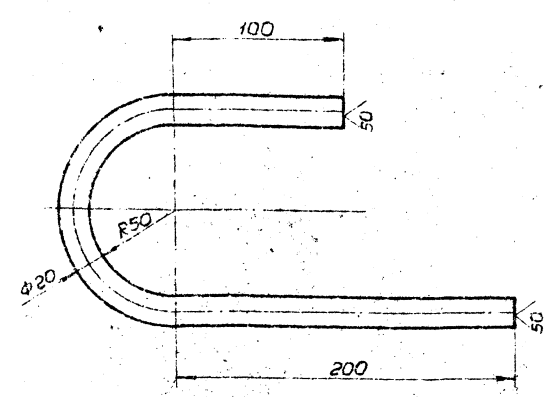
1. Сборку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75 Шаб №1 - сварка ручная электроугорная.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для 2-го кат. БЧ - Sg.
4. \* - Размеры для справок.



185.03.00.00.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кизимина	Кат.	3.83				
Проф.	Числова	Изм.	2.12		И	400	1:5
И.контр.	Тягу	Изм.	12.11		Сборочный чертеж		
Н.контр.	Лянова	Изм.	12.12		Лист Листов 1		
И.контр.	Кизимина	Изм.	12.12		Испроделеспечкомтаж		
И.контр.	Кизимина	Изм.	12.12		г Москва		
					Формат А2		

185.03.00.05



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
2. Длина заготовки  $l = 490$  мм.

185.03.00.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кизимина	Кат.	3.83				
Проф.	Числова	Изм.	2.12		И	1,2	1:2
И.контр.	Тягу	Изм.	12.11		Лист Листов 1		
Н.контр.	Лянова	Изм.	12.12		Испроделеспечкомтаж		
И.контр.	Кизимина	Изм.	12.12		г Москва		
					Формат А1		

Вариант	Этап	№ докум.	Обозначение	Наименование	Масштаб	Примечание
				Документация		
			185.03.00.00.05	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ	1	185.03.00.01	Стыковка	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 $l = 2000$		
БЧ	2	185.03.00.02	Подвеска	Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 535-79 $275 \times 250$	1	2,5 кг
БЧ	3	185.03.00.03	Швеллер	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 $l = 750$	1	80 кг
БЧ	4	185.03.00.04	Скоба	Круг В20 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 $l = 540$	1	1,3 кг
И	5	185.03.00.05	Скоба	Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 535-79 $150 \times 250$	1	2,0 кг
БЧ	6	185.03.00.06	Косынка			

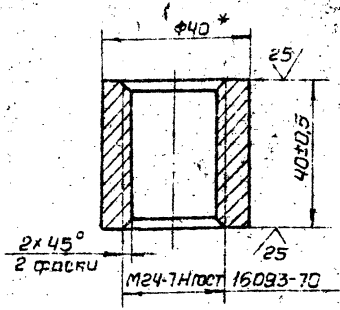
185.03.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кизимина	Кат.	3.83				
Проф.	Числова	Изм.	2.12		И		
И.контр.	Тягу	Изм.	12.11		Лист Листов 1		
Н.контр.	Лянова	Изм.	12.12		Испроделеспечкомтаж		
И.контр.	Кизимина	Изм.	12.12		г Москва		
					Формат А1		

м. пр. 704-1173.84 а.7

ПВ4.13.00.03

✓(✓)



\* Размер для справок.

ПВ4.13.00.03

Гайка

Лист	Масса	Листов
И	0,25	1:1
Лист Листов		
Исполнитель: специалист		
г. Москва.		

Круг В-40 ГОСТ 2590-71  
Ст 3 ГОСТ 535-79

Формат 11

№	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
12		ПВ4.13.00.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
11	1	ПВ4.13.00.01	Пластина	1	
11	2	ПВ4.13.00.02	Винт	1	
11	3	ПВ4.13.00.03	Гайка	1	
11	4	ПВ4.13.00.04	Пята	1	
11	5	ПВ5.13.00.05	Кольца пружинные	4	

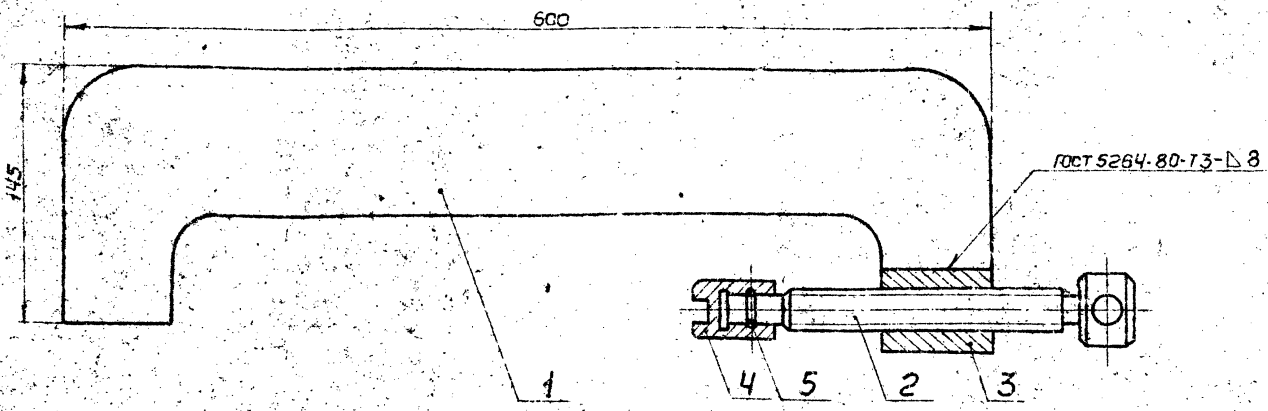
ПВ4.13.00.00

Струбцина для монтажа пантона

Лист	Масса	Листов
И		1
Лист Листов		
Исполнитель: специалист		
г. Москва.		

Формат 11

ПВ4.13.00.00СБ



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-15.

ПВ4.13.00.00СБ

Струбцина для монтажа пантона  
Сборочный чертеж

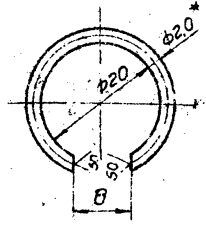
Лист	Масса	Листов
И	9,2	1:2
Лист Листов		
Исполнитель: специалист		
г. Москва.		

Формат 12



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

ПВ4.13.00.05



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

ПВ4.13.00.05

Кольцо  
пружинное

Лист	Масса	Материал
И	0,2	2-1

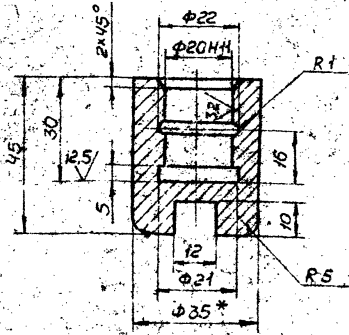
Проволока III-2,0  
ГОСТ 9389-75

Лист	Материал
Материал	Листов 1
Лист	Материал
Лист	Материал

г. Москва.  
Формат И

ПВ4.13.00.04

12,5  
✓(✓)



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

ПВ4.13.00.04

Пята

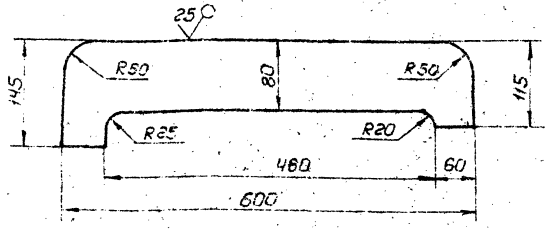
Лист	Масса	Материал
И	0,4	1-1

В-35 ГОСТ 2590-71  
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лист	Материал
Лист	Материал
Лист	Материал

г. Москва.  
Формат И

ПВ4.13.00.01



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

ПВ4.13.00.01

Пластина

Лист	Масса	Материал
И	7,0	1:5

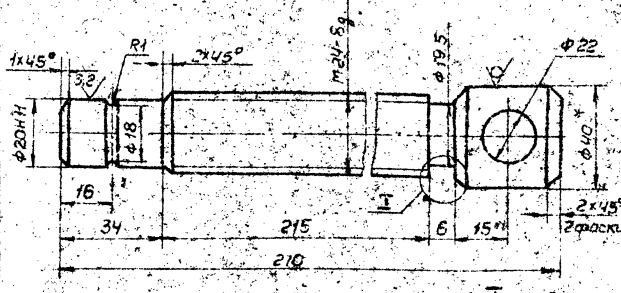
Лист В-16 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 4637-79

Лист	Материал
Лист	Материал
Лист	Материал

г. Москва.  
Формат И

ПВ4.13.00.02

12,5  
✓(✓)



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

ПВ4.13.00.02

Винт

Лист	Масса	Материал
И	1,3	1:2

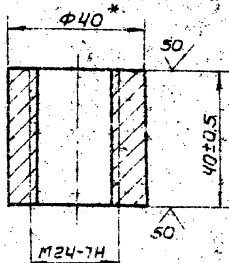
В-40 ГОСТ 2590-71  
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лист	Материал
Лист	Материал
Лист	Материал

г. Москва.  
Формат И

20 Ю 03 01 02

(V)



\* Размер для справок.

ПВ4.03.01.02

Гайка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,25	1:1

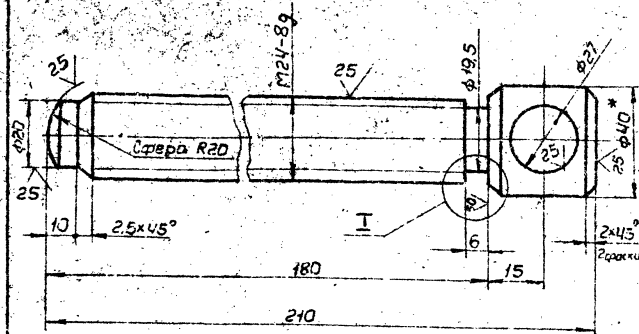
Круг В-40 гост 2590-71  
Ст 3 гост 535-79

Лит. Москва  
Испропротектепмонтаж  
г. Москва

Формат 11

20 Ю 03 00 02

(V)



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

ПВ4.03.00.02

Винт

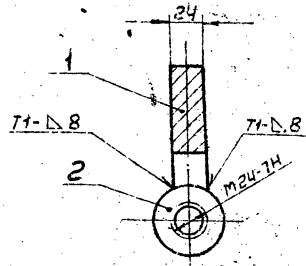
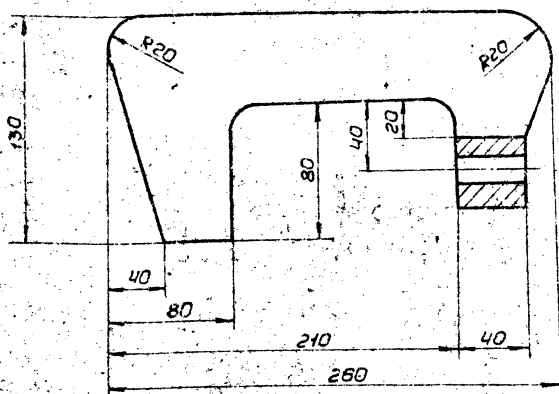
Лист	Масса	Масштаб
И	0,8	1:1

Круг В-40 гост 2590-71  
Ст 3 гост 535-79

Лит. Москва  
Испропротектепмонтаж  
г. Москва

Формат 11

20 Ю 03 01 00 СБ



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

ПВ4.03.01.00СБ

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
И	4,0	1:2

Сборочный чертеж

Лит. Москва  
Испропротектепмонтаж  
г. Москва

Формат 12

И.п.б 700 1 1 2 84 27

Код	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
				Документация		
12			ПВ4.03.01.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ПВ4.03.01.01	Пластина Лист В-24 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 130x260	1	3,8 кг
11	2		ПВ4.03.01.02	Гайка	1	

И.п.б 700 1 1 2 84 27

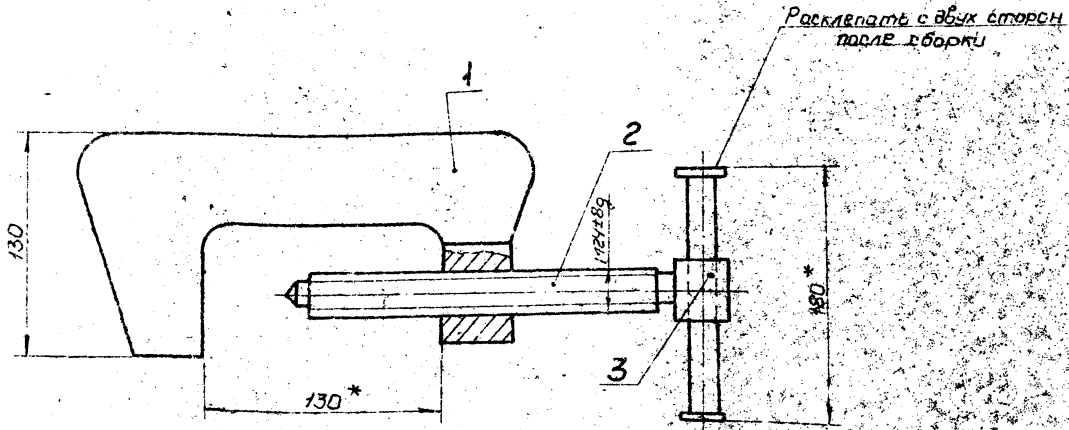
Код	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
12			ПВ4.03.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		ПВ4.03.01.00	Корпус		
				Детали		
64	2		ПВ4.03.00.01	Ручка В 18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=180	1	0,4 кг
11	3		ПВ4.03.00.02	Винт	1	

И.п.б 700 1 1 2 84 27

ПВ4.03.01.00			
Лист	Масса	Листов	В
11		1	
Корпус			
Испролетестсудмонтаж г. Москва			
Формат И			

ПВ4.03.00.00			
Лист	Масса	Листов	В
И		1	
Струбцина для прижима обязочного уголка			
Испролетестсудмонтаж г. Москва			
Формат И			

ПВ4.03.00.00СБ

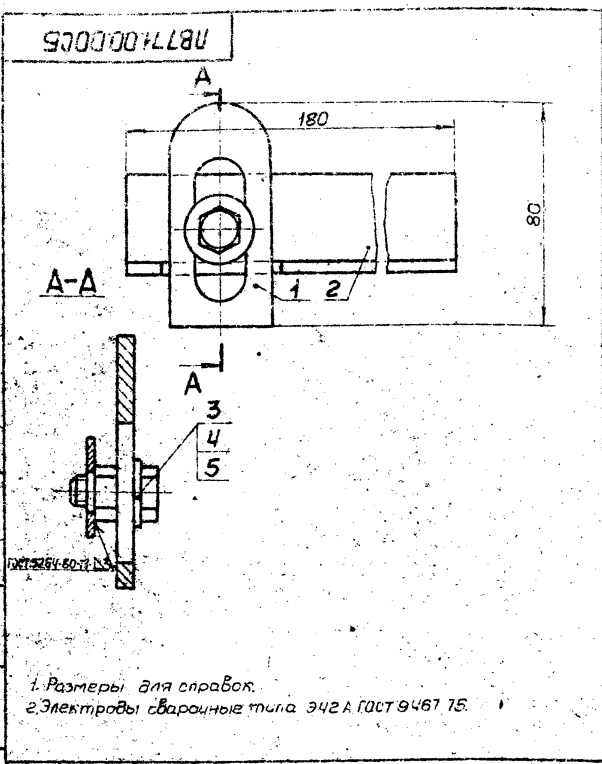


\* Размеры для справок

И.п.б 700 1 1 2 84 27

ПВ4.03.00.00СБ			
Лист	Масса	Листов	В
И	5,2	1	2
Струбцина для прижима обязочного уголка			
Сборочный чертеж			
Испролетестсудмонтаж г. Москва			
Формат И			

№ пр. тех. 1-192.84 а.7

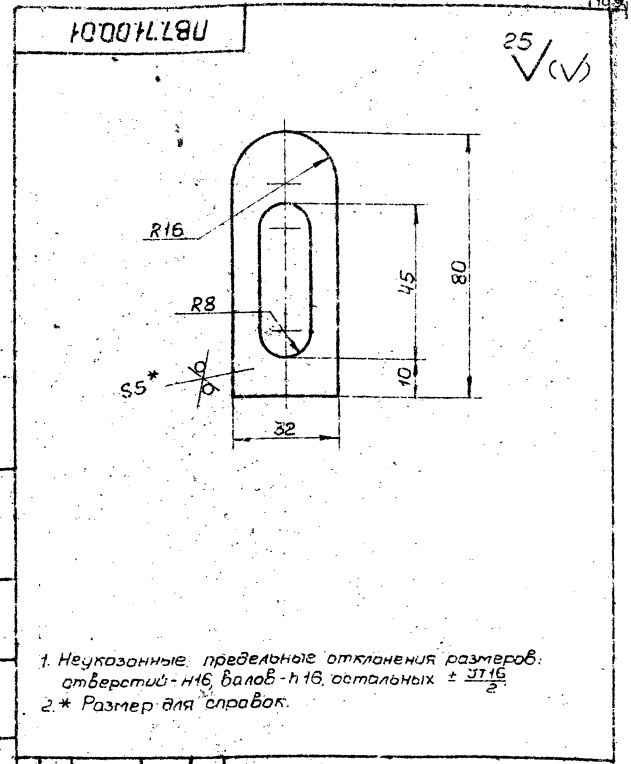


1. Размеры для справок.  
2. Электроды сварочные типа ЭЦ2 ГОСТ 9467-75.

ПВ7.71.00.00СБ

Направляющая  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [Signature]		
г. Москва		
Формат И		

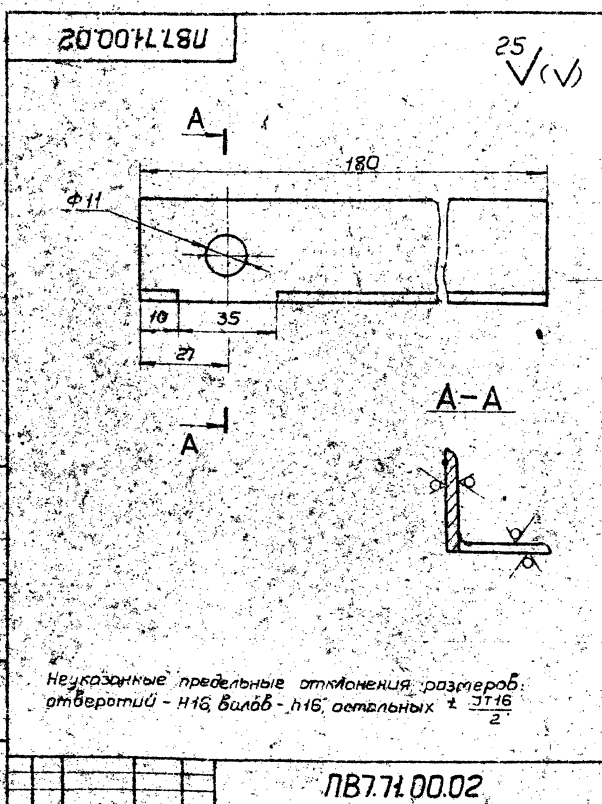


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .  
2. \* Размер для справок.

ПВ7.71.00.01

Планка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,05	1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [Signature]		
г. Москва		
Формат И		



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

ПВ7.71.00.02

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
И	0,3	1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [Signature]		
г. Москва		
Формат И		

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
И	ПВ7.71.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		детали		
И 1	ПВ7.71.00.01	Планка	1	
И 2	ПВ7.71.00.02	Уголок	1	
		Стандартные изделия		
3	Болт М10х30.58.026	ГОСТ 7798-70	1	
4	Гайка М10.4.026	ГОСТ 5915-70	1	
5	Шайба 10.02.05	ГОСТ 11371-78	1	

ПВ7.71.00.00

Направляющая

Лист	Масса	Масштаб
И		1:1
Лист Листов 1		
Исполнитель: [Signature]		
г. Москва		
Формат И		



19.10.79 г. 193.84 27

Исполнитель: [Blank] Проверил: [Blank] Утвердил: [Blank]

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
7		Болты ГОСТ 7798-70		
8		M8x40.58.026	1	
9		M10x60.58.026	1	
10		M10x40.58.026	1	
11		Гайки ГОСТ 5915-70		
		M8.4.026	1	
		M10.4.026	2	
<b>ПВ.70.00.00</b>				Лист 2

Формат 11

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Документация		
12		ПВ.70.00.00.05 Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1	ПВ.70.00.01 Накладка	1	
11	2	ПВ.70.00.02 Щетка	1	
11	3	ПВ.70.00.03 Державка	1	
11	4	ПВ.70.00.04 Полоса-ручка		
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-79		
		L=200	1	0,2 кг
11	5	ПВ.70.00.05 Направляющая		
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-79		
		140x18	1	0,1 кг
11	6	ПВ.70.00.06 Пластина	1	
11	7	ПВ.70.00.07 Ручка деревянная		
		Листоматериалы		
		ГОСТ 8486-66		
		30x120	2	0,05 кг
<b>ПВ.70.00.00</b>				
Изм. № 1 Разраб. [Blank] Пров. [Blank] Утв. [Blank]				Дата [Blank] [Blank] [Blank] [Blank]
<b>Упор скользящий</b>				Лист 1 Лист 2 Листов 2
				г. Москва

Формат 11

50  $\sqrt{(\checkmark)}$

**ПВ.70.00.06**

Пластина

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

Масса 0,8 кг

Листов 1

г. Москва

25  $\sqrt{(\checkmark)}$

**ПВ.70.00.01**

Накладка

Лист Б-8 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 14637-79

Масса 0,1 кг

Листов 1

г. Москва

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

2.\* Размер для справок.

Исполнитель: [Blank] Проверил: [Blank] Утвердил: [Blank]

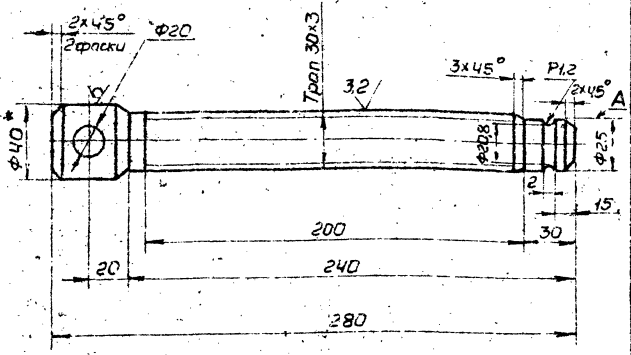
Исполнитель: [Blank] Проверил: [Blank] Утвердил: [Blank]



рис. 704-1-172.84 а.7

ПВ41.08.00.05

125 ✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. Шероховатость поверхности A 3.2/.
3. \* Размер для справок.

ПВ41.08.00.05

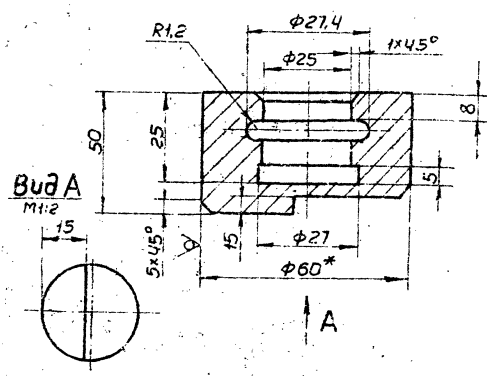
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1,7	1:2	
<b>Винт нажимной</b>				
Лист	Листов			
1	1			
Круг	В-40 ГОСТ 2590-71	Липноартспецмонтаж		
Ст 3	ГОСТ 535-79	г. Москва		

Формат 11

№	Зона	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
9			ПВ41.08.00.09	Пластина Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 50x110	4	0,4 кг
Стандартные изделия						
10				Болт М20x100 58.026 ГОСТ 7198-70	2	
11				Шайба 18.04.00 ГОСТ 11371-78	2	
Материалы						
12				Проволока Ш-2,0 ГОСТ 9389-75 λ=1000		0,1 кг
ПВ41.08.00.00						

ПВ41.08.00.04

63 ✓(✓)



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

ПВ41.08.00.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1,13	1:1	
<b>Подпятник</b>				
Лист	Листов			
1	1			
Круг	В-60 ГОСТ 2590-71	Липноартспецмонтаж		
Ст 3	ГОСТ 535-79	г. Москва		

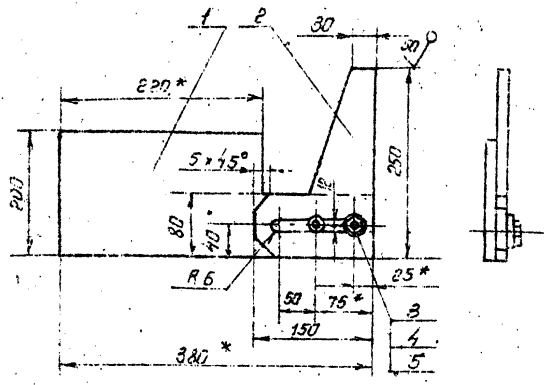
Формат 12

№	Зона	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
22			ПВ41.08.00.00СБ	Документация Сборочный чертеж Детали		
24		1	ПВ41.08.00.01	Шайба Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 370x170	1	2,1 кг
25		2	ПВ41.08.00.02	Шайба Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 370x200	1	3,0 кг
26		3	ПВ41.08.00.03	Опора Колодки Б-63-Б3-6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 λ=80	2	2,46 кг
27		4	ПВ41.08.00.04	Подпятник		
28		5	ПВ41.08.00.05	Винт нажимной		
29		6	ПВ41.08.00.06	Втулка Круг В-60 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 λ=90	1	1,9 кг
30		7	ПВ41.08.00.07	Кольцо нажимное Проволока Ш-2,0 ГОСТ 9389-75 λ=65	1	0,05 кг
31		8	ПВ41.08.00.08	Ручка Круг В-18 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79 λ=300	1	0,6 кг
ПВ41.08.00.00						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
1	1	1	1	1		
<b>Струбица для прижатия промежуточных колец жесткости</b>					Лист	Листов
					1	2
					Липноартспецмонтаж	
					г. Москва	



ПВ 8 18 00 00 СБ

(V)A



1 Шероховатость поверхностей реза для дет Б1-50  
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров, отверстий - Н16, валов - h16, остальных  $\pm IT16$   
 3 \* Размеры для справок.

ПВ 8 18 00 00 СБ

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Кратчайшая монтажно-промежуточная колюче жесткости	Лит.	Масса	Насытка
Разраб.	Кизельман		3.83		И	5.2	1.5
Проб.	Числова		3.83	Сборочный чертеж			
Т.контр.				Лист Листов 7			
И.п.п.	Торчи			Исправлен специмонти			
И.контр.	Помова		3.83	г. Москва			
И.тв.	Кизельман		3.83				

178

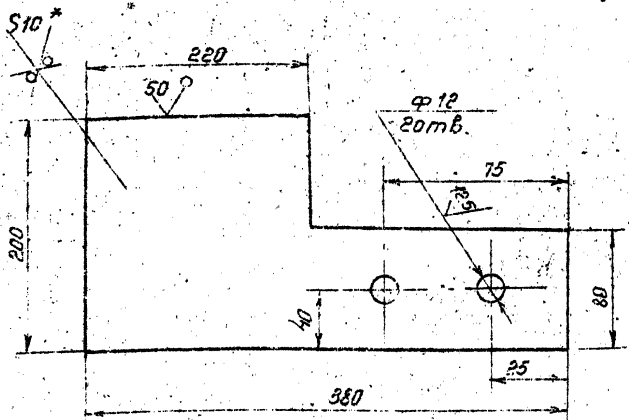
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
11	ПВ 8 18 00 00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1	ПВ 8 18 00 01	1	Пластина
54	2	ПВ 8 18 00 02	1	Лобик лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 4637-79 L=250
		Стандартные изделия		
3		Болт М10х35.58.026	2	ГОСТ 7798-70
4		Гайка М10.4.026	2	ГОСТ 5915-70
5		Шайба 10.01.026	2	ГОСТ 11371-78

ПВ 8 18 00 00

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Кратчайшая монтажно-промежуточная колюче жесткости	Лит.	Лист	Лист
Разраб.	Кизельман		3.83		И		7
Проб.	Числова		3.83	Исправлен специмонти			
И.п.п.	Торчи			г. Москва			
И.контр.	Помова		3.83				
И.тв.	Кизельман		3.83				

ПВ 8 18 00 01

(V)A



1 Неуказанные предельные отклонения размеров, отверстий - Н16, валов - h16, остальных  $\pm IT16$   
 2 \* Размеры для справок

ПВ 8 18 00 01

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Кратчайшая монтажно-промежуточная колюче жесткости	Лит.	Масса	Насытка
Разраб.	Кизельман		3.83		И	3.0	1.25
Проб.	Числова		3.83	Лист Листов 1			
И.п.п.	Торчи			Исправлен специмонти			
И.контр.	Помова			г. Москва			
И.тв.	Кизельман						