

ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-70

ЧАСТЬ II

Раздел IV - Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами
300×240 и 180×240 в сооружениях гражданской обороны

Альбом №6

Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДЧ-6

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смоленская ул., 22

Сдано в печать

1975 года

Заказ № 5812

Тираж 300 экз.

ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-70

ЧАСТЬ II

СОСТАВ ЧАСТИ

Номера разделов	Наименование разделов	Кол-во альбомов в разделе	Порядковые номера и наименование альбомов	Организация распространяющая раздел
Раздел I	Принципиальные решения сооружений гражданской обороны и рекомендации по применению альбомов типовых деталей и конструкций	В одном альбоме	Альбом №1 в 2-х книгах Принципиальные решения и рекомендации	Управление „Моспроект-1“
Раздел II	Аварийные выходы воздухозаборные, воздуховыбросные и газовыхлопные устройства	В одном альбоме	Альбом №2 Рабочие чертежи конструкций	Центральный институт типового проектирования
Раздел III	Установка дверей, противовзрывных устройств. Герметизирующие устройства и компенсация вводов	В двух альбомах	Альбом №3 с приложениями Установка дверей и противовзрывных устройств Альбом №4 Герметизирующие устройства и компенсация вводов	Центральный институт типового проектирования
Раздел IV	Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами 300×240 и 180×240 в сооружениях гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом №5 Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-5 Альбом №6 Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-6	_____
Раздел V	Безопасное бетонирование /в металлических сетках/ при возведении сооружений гражданской обороны	В одном альбоме	Альбом №7 Рекомендации по применению способа безопасного бетонирования	_____
Раздел VI	Металлические емкости для систем внутреннего водопровода, канализации и ЭЭС	В двух альбомах	Альбом №8 Металлические емкости для систем внутреннего водопровода и канализации Альбом №9 Металлические емкости для топлива и масла в ЭЭС	_____
Раздел VII	Защищенные станции фекальной перекачки	В одном альбоме	Альбом №10 Санузлы и станции перекачки	_____
Раздел VIII	Дизель-электрические станции мощностью от 8 квт до 200 квт для сооружений гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом №11 Тепломеханическая часть ЭЭС и теплоудаление Альбом №12 Электрическая часть ЭЭС	_____
Раздел IX	Электрическая блокировка дверей и входных шлюзов и автоматизация насосных установок	В одном альбоме	Альбом №13 Защироавтоматика	_____

Разработан
Управлением „Моспроект-1“

РАЗДЕЛ № IV

Альбом №6

Введен в действие
Управлением „Моспроект-1“

7 декабря 1971 г.

Приказ № 274-Р

Содержание альбома		Лист	Стор.	1	2	3	4
1	Содержание альбома № 6	Л-6-1	2	Шток ЛУ-1-6-01.23.304; Дешаан: ЛУ-1-6-01.23.001; ЛУ-1-6-01.23.002; ЛУ-1-6-01.23.003; ЛУ-1-6-01.23.004; ЛУ-1-6-01.23.005; ЛУ-1-6-01.23.006; ЛУ-1-6-01.23.007	Л-6-32	33	
2	Заглавный лист	Л-6-2	3	Полоотно лист 1 ЛУ-1-6-01.30.000	Л-6-33	34	
3	Пояснительная записка и технические условия	Л-6-3	4	Полоотно лист 2 ЛУ-1-6-01.30.000	Л-6-34	35	
4	Лист ЛУ-1-6. Общий вид. Лист 1. ЛУ-1-6-00.00.000	Л-6-4	5	Полоотно лист 3 ЛУ-1-6-01.30.000	Л-6-35	36	
5	Лист ЛУ-1-6. Общий вид. Лист 2. ЛУ-1-6-00.00.000	Л-6-5	6	Дешаан: ЛУ-1-6-01.30.002; ЛУ-1-6-01.30.004; ЛУ-1-6-01.30.005; ЛУ-1-6-01.30.007; ЛУ-1-6-01.30.009	Л-6-36	37	
6	Лист ЛУ-1-6. Общий вид. Лист 3. ЛУ-1-6-00.00.000	Л-6-6	7	Дешаан: ЛУ-1-6-01.30.003; ЛУ-1-6-01.30.006; ЛУ-1-6-01.30.008; ЛУ-1-6-01.30.010; ЛУ-1-6-01.30.012; ЛУ-1-6-01.30.017	Л-6-37	38	
7	Лист ЛУ-1-6. Общий вид. Лист 4. ЛУ-1-6-00.00.000	Л-6-7	8	Дешаан: ЛУ-1-6-01.30.011; ЛУ-1-6-01.30.013; ЛУ-1-6-01.30.015; ЛУ-1-6-01.30.017; ЛУ-1-6-01.30.019; ЛУ-1-6-01.30.021	Л-6-38	39	
8	Полоотно в сборе лист 1. ЛУ-1-6-01.00.000	Л-6-8	9	Пластины: ЛУ-1-6-01.30.100; ЛУ-1-6-01.30.200; Дешаан: ЛУ-1-6-01.30.014; ЛУ-1-6-01.30.015; ЛУ-1-6-01.30.016	Л-6-39	40	
9	Полоотно в сборе лист 2. ЛУ-1-6-01.00.000	Л-6-9	10	Штырвал ЛУ-1-6-01.40.000; Дешаан: ЛУ-1-6-01.40.001; ЛУ-1-6-01.40.002; ЛУ-1-6-01.40.003; ЛУ-1-6-01.40.023	Л-6-40	41	
10	Механизм задранивания. Лист 1. ЛУ-1-6-01.10.000	Л-6-10	11	Ходовая тележка ЛУ-1-6-02.00.000	Л-6-41	42	
11	Механизм задранивания. Лист 2. ЛУ-1-6-01.10.000	Л-6-11	12	Кронштейны: ЛУ-1-6-02.01.000; ЛУ-1-6-02.02.000	Л-6-42	43	
12	Механизм задранивания. Лист 3. ЛУ-1-6-01.10.000	Л-6-12	13	Дешаан: ЛУ-1-6-02.00.001; ЛУ-1-6-02.00.002; ЛУ-1-6-02.00.003; ЛУ-1-6-02.00.004; ЛУ-1-6-02.00.005	Л-6-43	44	
13	Редуктор. Общий вид. ЛУ-1-6-01.10.000	Л-6-13	14	Серьга ЛУ-1-6-02.03.000; Кронштейн ЛУ-1-6-02.04.000	Л-6-44	45	
14	Корпус ЛУ-1-6-01.10.002	Л-6-14	15	Дешаан: ЛУ-1-6-02.03.001; ЛУ-1-6-02.03.002; ЛУ-1-6-02.03.003	Л-6-45	46	
15	Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.000; ЛУ-1-6-01.10.005; ЛУ-1-6-01.10.001; ЛУ-1-6-01.10.003	Л-6-15	16	Дешаан: ЛУ-1-6-02.01.001; ЛУ-1-6-02.01.002; ЛУ-1-6-02.01.003; ЛУ-1-6-02.01.004; ЛУ-1-6-02.02.001	Л-6-46	47	
16	Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.006; ЛУ-1-6-01.10.007; ЛУ-1-6-01.10.004	Л-6-16	17	Привод. Лист 1. ЛУ-1-6-03.00.000	Л-6-47	48	
17	Штырвал ЛУ-1-6-01.10.100; Штырвал ЛУ-1-6-01.10.400; Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.401; ЛУ-1-6-01.10.402; ЛУ-1-6-01.10.404	Л-6-17	18	Привод. Лист 2. ЛУ-1-6-03.00.000	Л-6-48	49	
18	Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.001; ЛУ-1-6-01.10.004; ЛУ-1-6-01.10.005; ЛУ-1-6-01.10.006; ЛУ-1-6-01.10.003	Л-6-18	19	Рама ЛУ-1-6-03.01.000	Л-6-49	50	
19	Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.013; ЛУ-1-6-01.10.015; ЛУ-1-6-01.10.019; ЛУ-1-6-01.10.020; ЛУ-1-6-01.10.021; ЛУ-1-6-01.10.022	Л-6-19	20	Дешаан: ЛУ-1-6-03.01.001; ЛУ-1-6-03.01.003; ЛУ-1-6-03.01.004; ЛУ-1-6-03.01.006; ЛУ-1-6-03.01.008	Л-6-50	51	
20	Рычаг ЛУ-1-6-01.10.300; Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.301; ЛУ-1-6-01.10.002; ЛУ-1-6-01.10.012	Л-6-20	21	Барaban ЛУ-1-6-03.02.000	Л-6-51	52	
21	Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.007; ЛУ-1-6-01.10.009; ЛУ-1-6-01.10.010; ЛУ-1-6-01.10.011; ЛУ-1-6-01.00.001	Л-6-21	22	Дешаан: ЛУ-1-6-03.02.001; ЛУ-1-6-03.02.002; ЛУ-1-6-03.02.003; ЛУ-1-6-03.02.004; ЛУ-1-6-03.02.005; ЛУ-1-6-03.02.006; ЛУ-1-6-03.02.007	Л-6-52	53	
22	Правверса ЛУ-1-6-01.10.200; Дешаан: ЛУ-1-6-01.10.201; ЛУ-1-6-01.10.202; ЛУ-1-6-01.10.203	Л-6-22	23	Дешаан: ЛУ-1-6-03.03.001; ЛУ-1-6-03.03.002; ЛУ-1-6-03.03.003; ЛУ-1-6-03.03.004; ЛУ-1-6-03.03.005; ЛУ-1-6-03.03.006; ЛУ-1-6-03.03.007; ЛУ-1-6-03.03.008; ЛУ-1-6-03.03.009; ЛУ-1-			

ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ

„Типовые решения систем и устройств внутреннего
оборудования сооружений гражданской обороны” —
ТАК-И-70 разработаны на основании плана типового
проектирования 1970 года, в соответствии с заданием
на проектирование, утвержденным НТК ГО СССР 27 января 1970 г. и
„Указаниями по проектированию убежищ гражданской обороны” —
- СН 405-70 соответствующими главами СНиП

Настоящий выпуск ТАК-Н-I-70, часть I содержит принципиальные решения, основные расчетные положения и рекомендации, рабочие чертежи отдельных конструкций и устройств и предназначен в качестве пособия при проектировании убежищ гражданской обороны.

Выпуск состоит из следующих девяти разделов:

I. Принципиальные решения сооружений гражданской обороны и рекомендации по применению альбомов типовых деталей и конструкций.

1. АВАРИЙНЫЕ ВЫХОДЫ, ВОЗДУХОЗАБОРНЫЕ, ВОЗДУХОВЫБРОСНЫЕ И
ГАЗОВЫХЛОПНЫЕ УСТРОЙСТВА.

III. УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ, ПРОТИВОВЗРЫВНЫХ УСТРОЙСТВ. Герметизирующие устройства и компенсация в в о д о в.

IV. ЗАЩИТНО-герметические металлические откатные двери
для проемов размерами 300 x 240 и 180 x 240 см в сооружениях
гражданской обороны.

**У. БЕЗОПАЛУЧНОЕ БЕТОНИРОВАНИЕ /В МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СЕТКАХ/
ПРИ ВОЗВЕДЕНИИ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ.**

5. Металлические емкости для систем внутреннего водопровода, канализации и АЭС.

VI. Защищенные станции фекальной перекачки.

В. Дизель - электрические станции мощностью от 8 квт. до 200 квт.
для сооружений гражданской обороны.

В. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЗАЩИЩКА ДВЕРЕЙ И ВХОДНЫХ ШАГОВ И АВТОМАТИЗАЦИЯ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК.

КАЖДЫЙ РАЗДЕЛ СОСТОИТ ИЗ ОДНОГО ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ АЛЬБОМОВ.
В АЛЬБОМАХ ТДК-И-70 ЧАСТЬ I ПРИМЕНЕНА СЛЕДУЮЩАЯ БУКВЕННАЯ
МАРКИРОВКА ЧАСТЕЙ ПРОЕКТА:

АС — АРХИТЕКТУРНО - СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ;

„КС” — КОНСТРУКЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ;

„ОВ“ — отопление и вентиляция;

„ВК“ — ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ;

ЭА — электротехническая часть;

„ЭА“ — ЭЛЕКТРОАВТОМАТИКА;

„ТМ” — тепломеханическая часть ДЭС;

„УМФ“ — издания металлические. Приложение к альбому №3

„А5" — ДВЕРЬ НА ПРОЗМ 180×240.

16 - Лист на произм 300x240.

„БФ” — металлические емкости для водопровода и канализации.

„БТМ“ — БАКИ ДАЯ ПОПАИВА И МАСАА.

МАРКИРОВКА АИСТОВ АЛЬБОМОВ СОСТОИТ ИЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ, СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТОЙ ИЛИ ИНОЙ ЧАСТИ ПРОЕКТА, И ЦИФРОВЫХ ИНДЕКСОВ, ОБОЗНАЧАЮЩИХ НОМЕР АЛЬБОМА И АИСТА.

Пример: Марка - АИСИЭ ЭА-13-1, где ЭА - обозначает часть "Электрорадиоаппаратура"; цифра 13 - номер альбома, цифра 1 - номер листа в альбоме.

1970:	ВНЕШНИЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМЫ И УРОВНЕЙ ИНТЕРНЕТА ОБОРУДОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОДАЖИ ОБОРУДОВАНИЕ	ЗАКАЗЫВАТЕЛЬ АИСТ	ТАК-Н-100 с/с р/с Заказчик - заказчик Материальное обеспечение мат. часть в составе мат. часть в составе мат. часть в составе	Введен 106 Заказчик - заказчик Материальное обеспечение мат. часть в составе мат. часть в составе мат. часть в составе	Листы 16-67
-------	--	-------------------	--	---	----------------

IV. ИСПЫТАНИЕ ДВЕРЕЙ

1. ПОСЛЕДНО ДВЕРЬ ПОСЛЕ СВАРКИ ДОЛЖНО БЫТЬ ПРОВЕРЕНО НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ КЕРСИНОМ.
2. ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И СБОРКИ КАЖДОЙ ДВЕРИ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРОВЕРКА НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ВОЗДУХОМ В СПЕЦИАЛЬНОЙ КАМЕРЕ.
 - А) ПРОДУВКОЙ ПРИ ДАВЛЕНИИ 100 кг/м^2 В ТЕЧЕНИЕ 10 МИН.
 - Б) ДАВЛЕНИЕМ ВОЗДУХА В 30 кг/м^2 ; ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА В ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ КАМЕРЕ ПРИ ОДНОКРАТНОМ ОБМЕНЕ ДОЛЖНО СОСТАВЛЯТЬ 30 кг/м^2 .

1. Приемка изделий производится ОТК завода-изготовителя. Приемка заключается во внешнем осмотре изделия, проверке соответствия рисового изделия рабочим чертежам и техническим условиям.
2. Изделия, не отвечающие техническим требованиям настоящих ТУ, могут быть после исправлений заводом-изготовителем вновь предъявлены к приемке. В случае несоответствия исправленных изделий утвержденным чертежам и ТУ изделия бракуются.
3. При транспортировке изделия должны перевозиться с обязательной защитой от атмосферных влияний и механические повреждения.
4. Общая приемка всех изготовленных на заводе и смонтированных на месте изделий производится по акту уполномоченной на это комиссии.
5. Некомплектная поставка изделий заводом-изготовителем не допускается.

1. Коробка дверей должна быть установлена вертикально допускаемое отклонение от вертикали не более 2мм на всю высоту коробки.
2. Установка полотен дверей должна выполняться строго по чертежам общих видов дверей соответствующего типа и настоящим ТУ.
3. После испытаний на заводе заказчику поставляются узлы двери согласно спецификации на листе ДБ-6-4. Рама в сборе и привод являющийся заказными деталями.
4. При поставке и бетонировании герметизирующие элементы (перчатки и резина) на раме в сборе должны быть защищены от механических повреждений.
5. После установки и инъектирования рамы в сборе пружки для инъектирования пов. и в лист ДБ-6-63 срезать. Поверхность угловка зачистить.

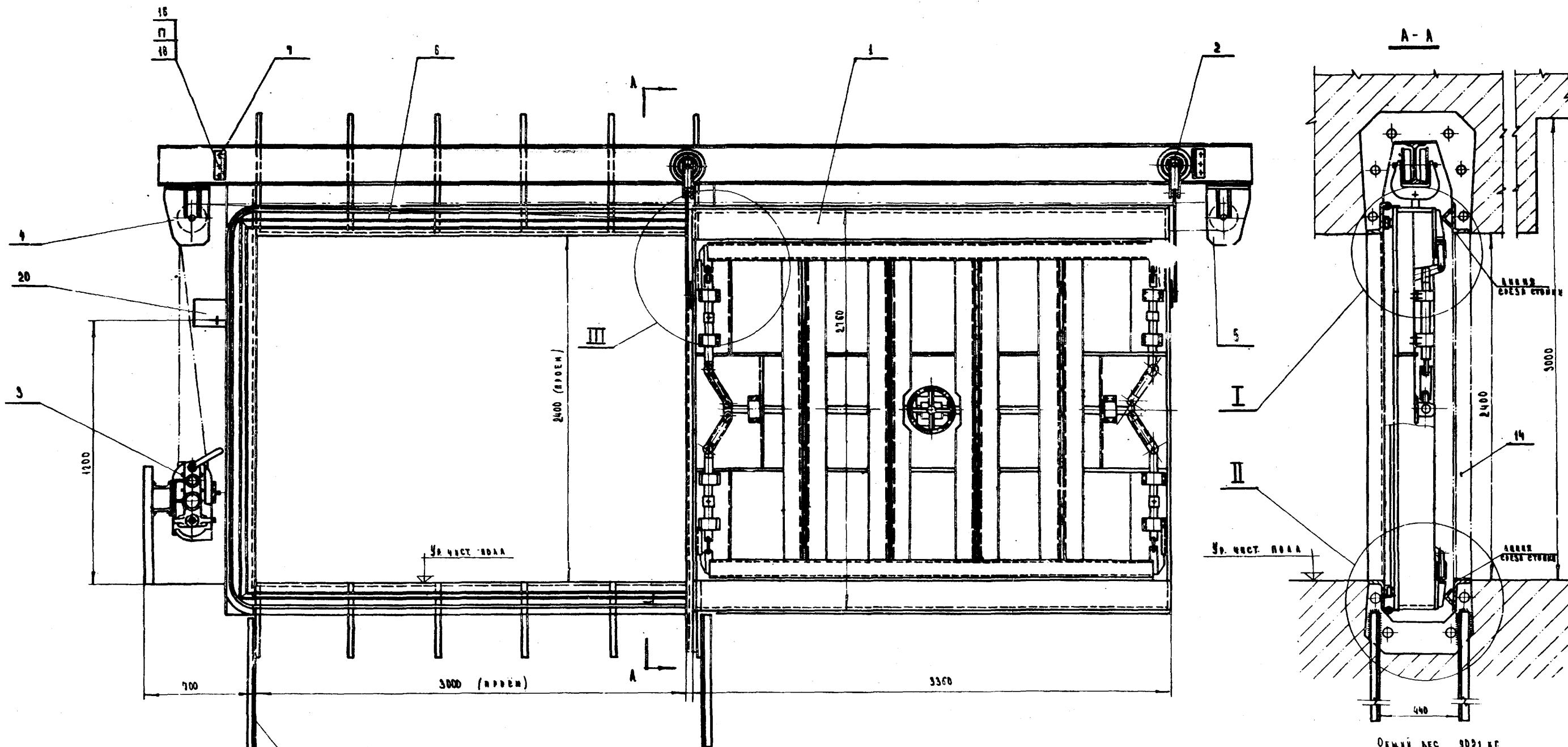
Перед массовым выпуском дверей на заводе-изготовителе
выполняют опытный образец каждого
издания коворыи утверждается в качестве образца

Настоящие технические условия содержат общие требования к изготовлению опытных образцов металлических защитных дверей всех типов.

Полюсина двери изготавливаются из листового и прокатного материалов марки Ст.3. ГОСТ 380-71
Подшины листового стекла и габариты прокатных профилей определены расчетом в качестве уплотнений между коробкой двери и полом
применены полосовая резина и жгуты из эластичного материала - Геринит-П, изготавливаемый Московским комбинатом "Спиродеталь". Геринит-П имеет пористую основу со сплошной воздухо- и водонепроницаемой пленкой на поверхности.
Изготавливается по 817-32-65-РМДСМ.
Склеивание стыков гермитового шнура производится клеем №88-ТУУХВ-1569-49.

1. При раскройке и заготовке металла материала должен быть выправлен. Кромки реза должны быть гладкими без заусенцев и острых углов.
2. Габариты коробки и полозна должны быть выполнены с допусковыми отклонениями по высоте ± 2 мм по ширине ± 1 мм. Разница длин диагоналей - 3 мм.
3. Зазоры между плоскостью коробки и полозна со стороны расположения уплотнения и контрольной пантой допускаются не более 1 мм в любом месте контура прилегания.
4. Сдвиг контура уплотнения на полозне от проектного положения допускается не более 3 мм.
5. Внутренние полости редуктора после изготовления и сборки запечатать компаундом марки УС-2 ГОСТ 1033-51. Плоскость полозна, по которой скользят запирающие каньы, а также внутренние поверхности направляющих шпательсы тоже должны быть смазаны компаундом.

1970	ПРОБНЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМЫ ЗАЩИТЫ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА И РИСУНКИ	ОБОЗНАЧ.	АМСОН ТАК-1-70 ЧАСТЬ 1 РАДИАЦИОННО-ЗАЩИТНО-РЕЗЕРВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИОННО-АВЕРС АВЕРС В СООРУЖЕНИИ	АМСОН 16 ЗАЩИТНО-РЕЗЕРВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИОННО-АВЕРС АВЕРС В СООРУЖЕНИИ	15-6-7
------	---	------------------------------------	----------	---	---	--------



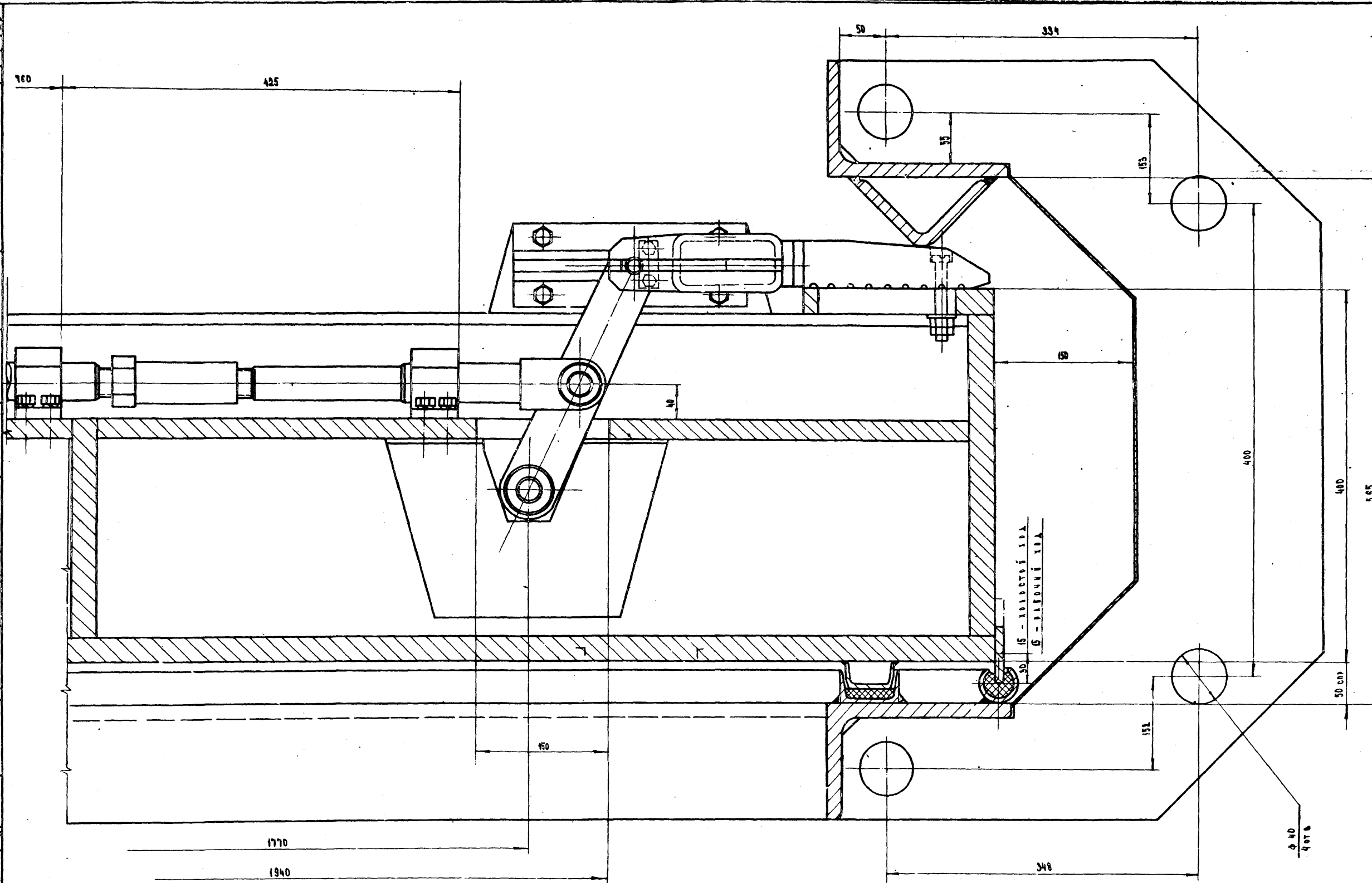
УЗЛЫ I; II; III; СМ. ОТЧЕТ
ЧЕРТ. АУ-И-6 00.00.000
ЛИСТЫ 2, 3, 4

1. Монтажные стойки под 14 устанавливаются после завершения
контрольной сборки и снимаются после окончания монтажа
двери в бетонированном проеме.
2. Деталь под 15 приваривать к раме двери при выверке положения
двери на монтаже.

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Масса	Объем
14	Стойка 100x100x100 (ГОСТ 8059-77)	шт	2	82,5	165
13	Ст 3 ГОСТ 535-52	мм	33	-	63
12	Канат 14-5-170-1	мм	10	-	0,06
11	Волокно Ø 2	мм	4	0,01	0,04
10	Манра 16 ГОСТ 11371-68	шт	12	0,03	0,36
9	Гайка М16-2-011	шт	2	0,044	0,088
8	Контр 26 ГОСТ 2224-45	шт	1	0,74	0,74
7	АУ-И-6 00.00.001	шт	4	1,75	7
6	АУ-И-6 06.00.000	шт	1	2378	2378
5	АУ-И-6 05.00.000	шт	1	36,5	36,5
4	АУ-И-6 04.00.000	шт	1	40	40
3	АУ-И-6 03.00.000	шт	1	141	141
2	АУ-И-6 02.00.000	шт	2	75	150
1	АУ-И-6 01.00.000	шт	1	6057	6057
Итого	Оборудование	шт	1	6057	6057
Итого	Материалы	шт	1	6057	6057

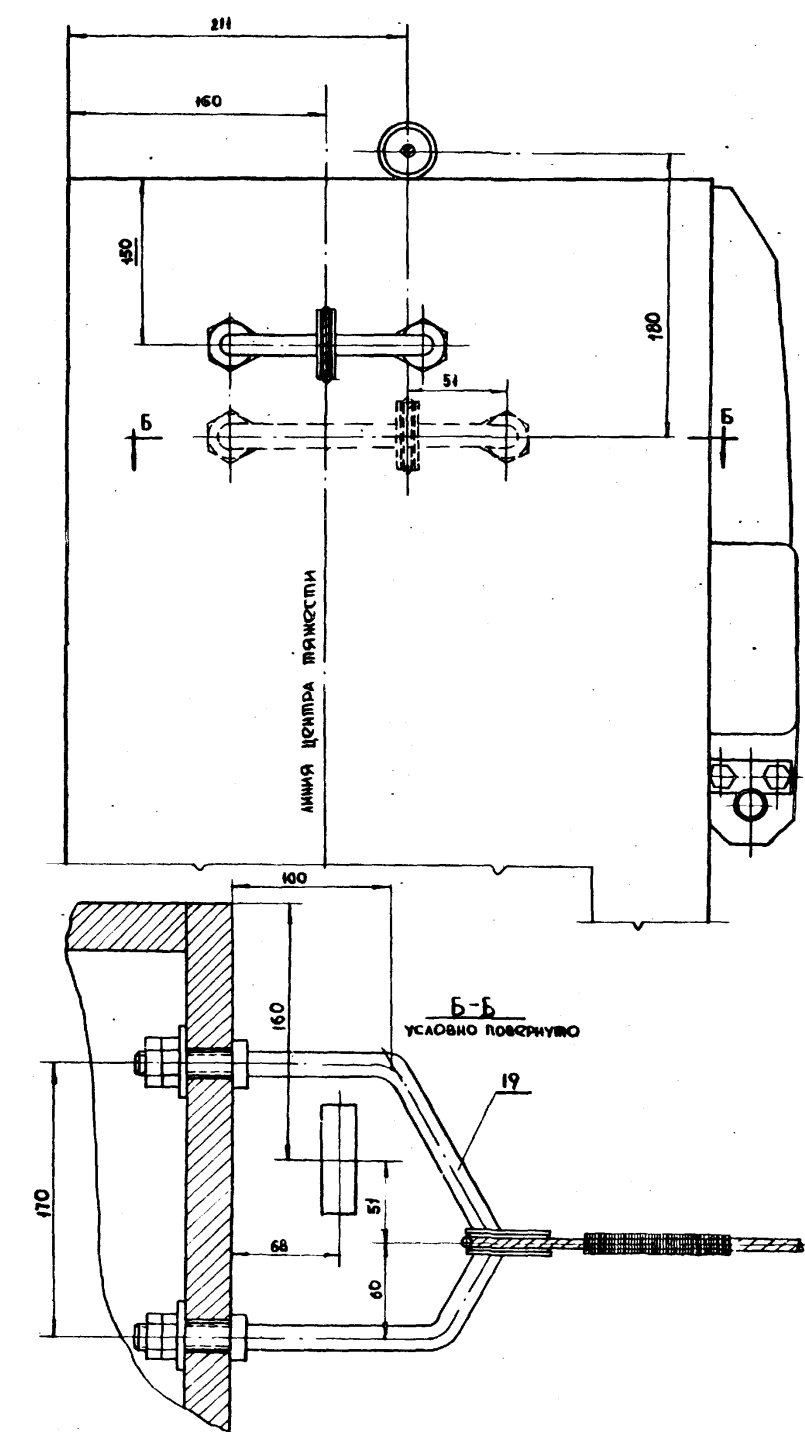
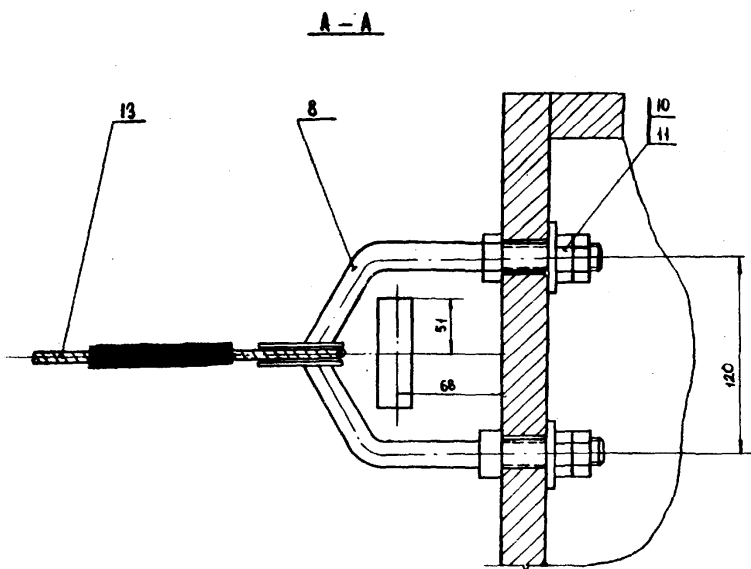
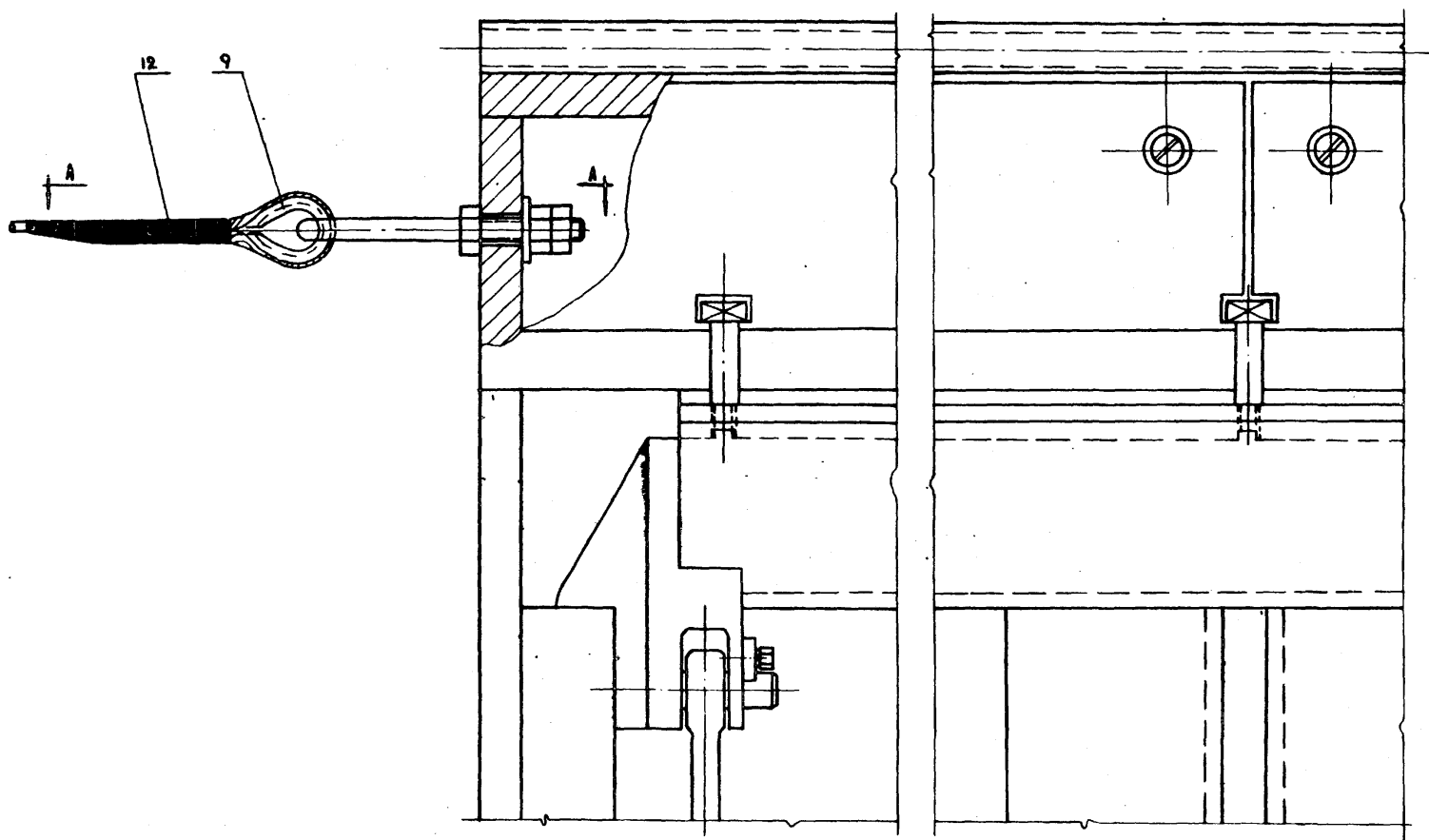
№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Масса	Объем
20	АУ-И-6 07.00.000	шт	1	0,7	0,7
19	АУ-И-6 06.00.002	шт	1	0,32	0,32
18	Манра 16 ГОСТ 11371-68	шт	6	0,03	0,18
17	Гайка М16-2-011	шт	6	0,017	0,102
16	Контр 26 ГОСТ 2224-45	шт	6	0,04	0,24
15	Волокно Ø 2	шт	4	0,06	0,24

Год	Наименование	Лист	Оборудование	Материалы	Итого
1970	ДВЕРЬ АУ-И-6	Лист 1	АУ-И-6 00.00.000	АУ-И-6 00.00.000	АУ-И-6 00.00.000



ЛАВ 31У	РК НАСТ.	САВН	ЛАВ ИИ. ПР	ЧЕРКОВА
МОСТРИПОЛОНА	ЛАВ ИИ. ПР	БАКОВ	ИГОЛНА	ВЫСОКА
УПРАВЛЮЩЕ-ПРОВОД	ЛАВ КОСТР	САВНОВ	ПРОВЕРКА	
МАСТЕРСКАЯ №18	РК СЕКТОРА	УЛАН		

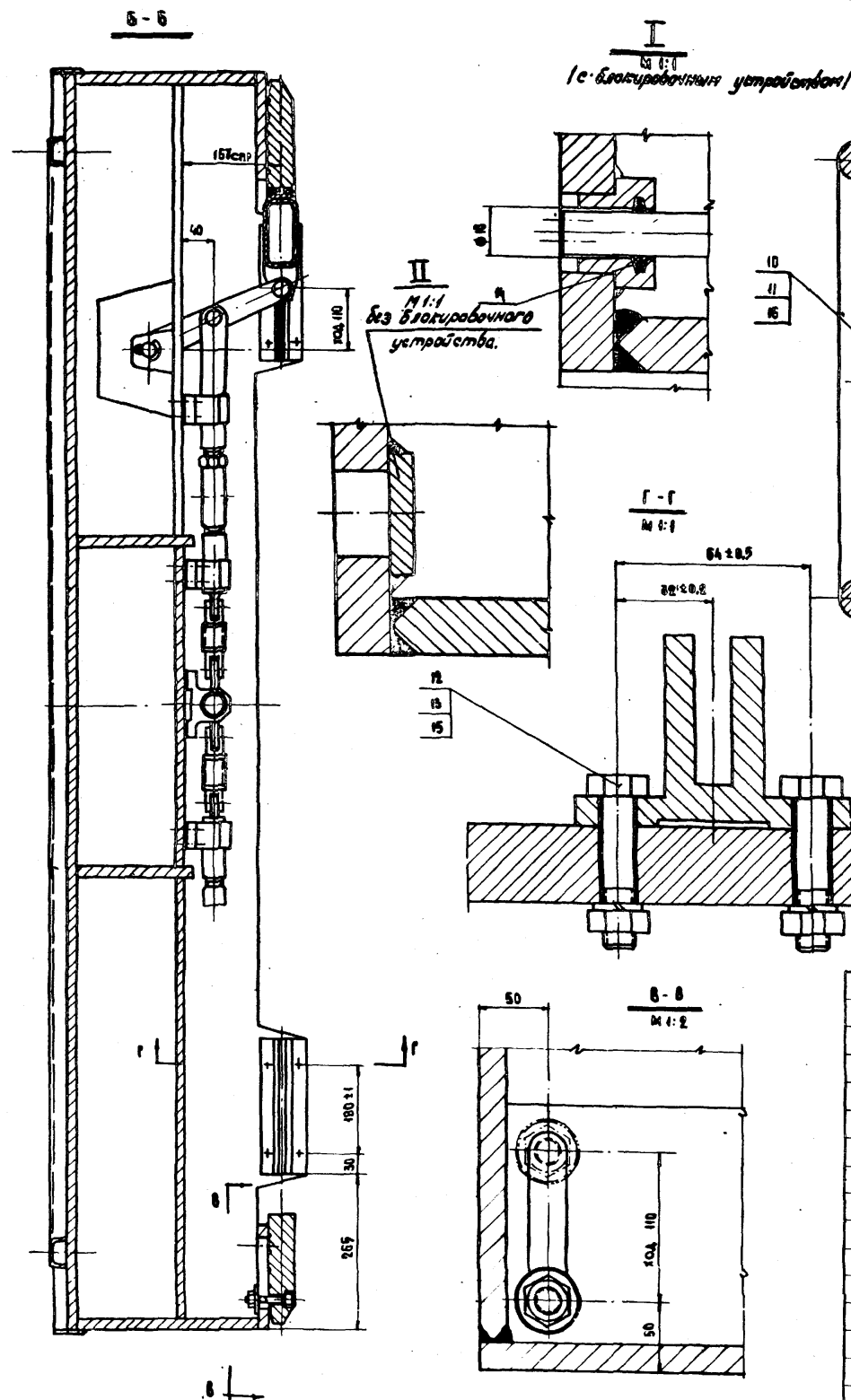
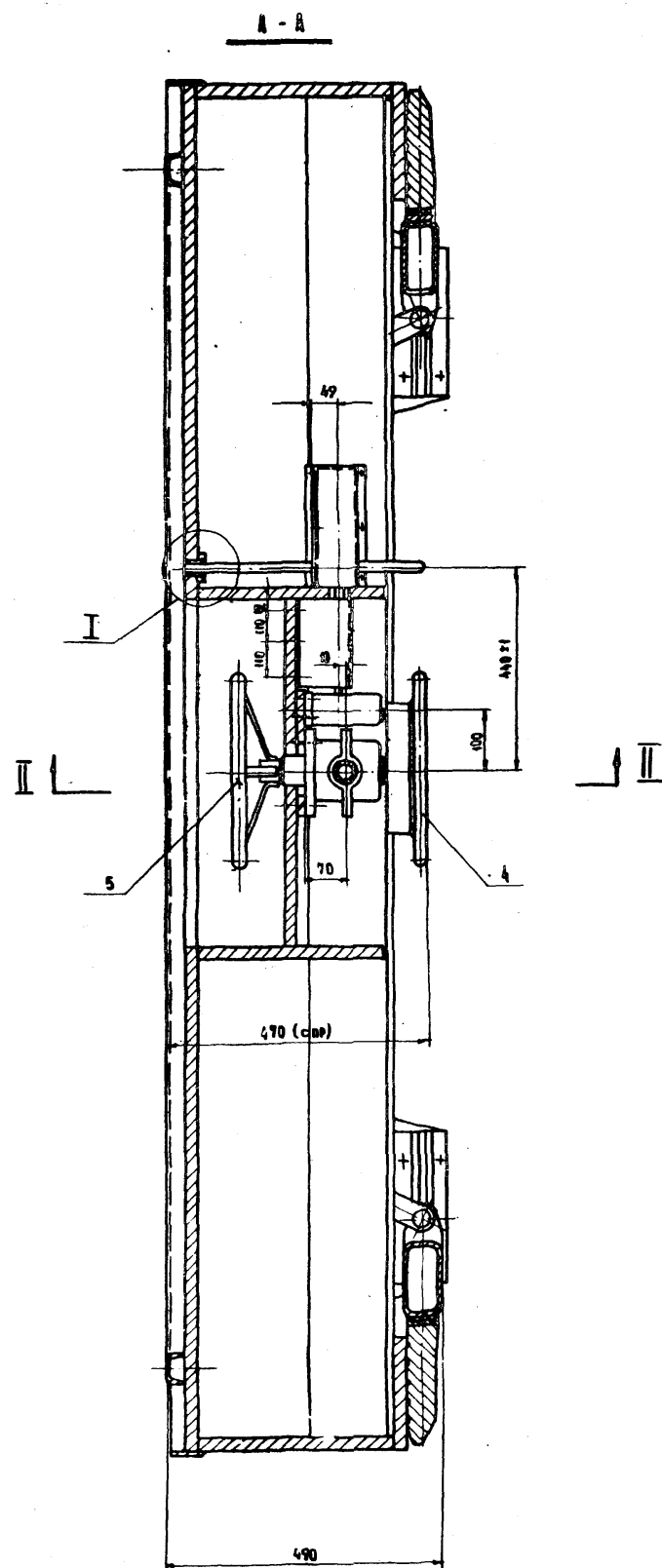
III



1970г	ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	ДВЕРЬ ДУ-1-Б АИСТ4	ОБОЗНАЧ.	АНКОМ ТАК-В-1-ТО ЧАСТЬ 1. РАЗАД. ЗАКЛЮЧ. ОБРАТНО. АИСТ АИСТ. ДВЕРЬ В СТОР Г.О.	АНКОМ ИБ. ЗАКЛЮЧ. ОБРАТНО. АИСТ АИСТ. ДВЕРЬ В СТОР Г.О.	АНКОМ ИБ. ЗАКЛЮЧ. ОБРАТНО. АИСТ АИСТ. ДВЕРЬ В СТОР Г.О.
		ОБЩИЙ БИД УЗЛА III	ДУ-1-Б.00.00.000			А6-67



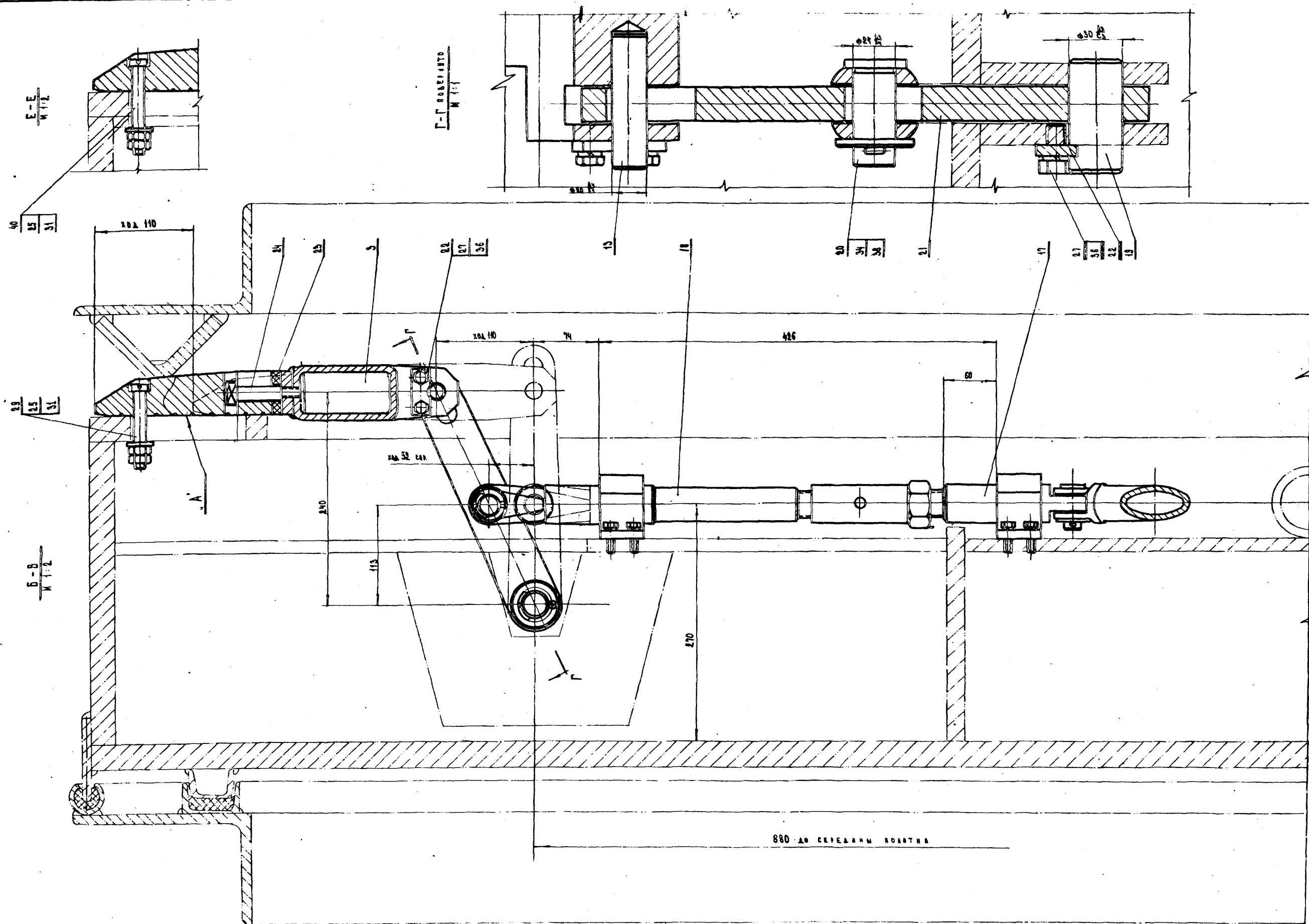
12022 10



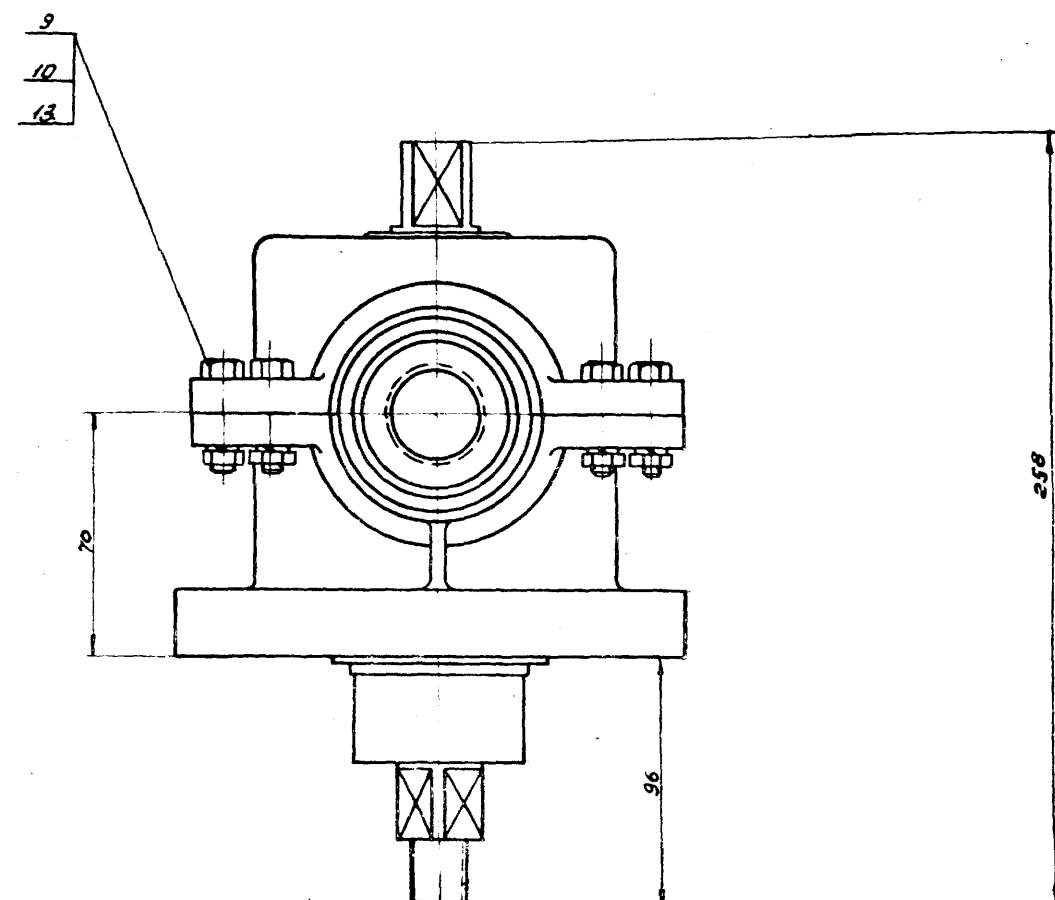
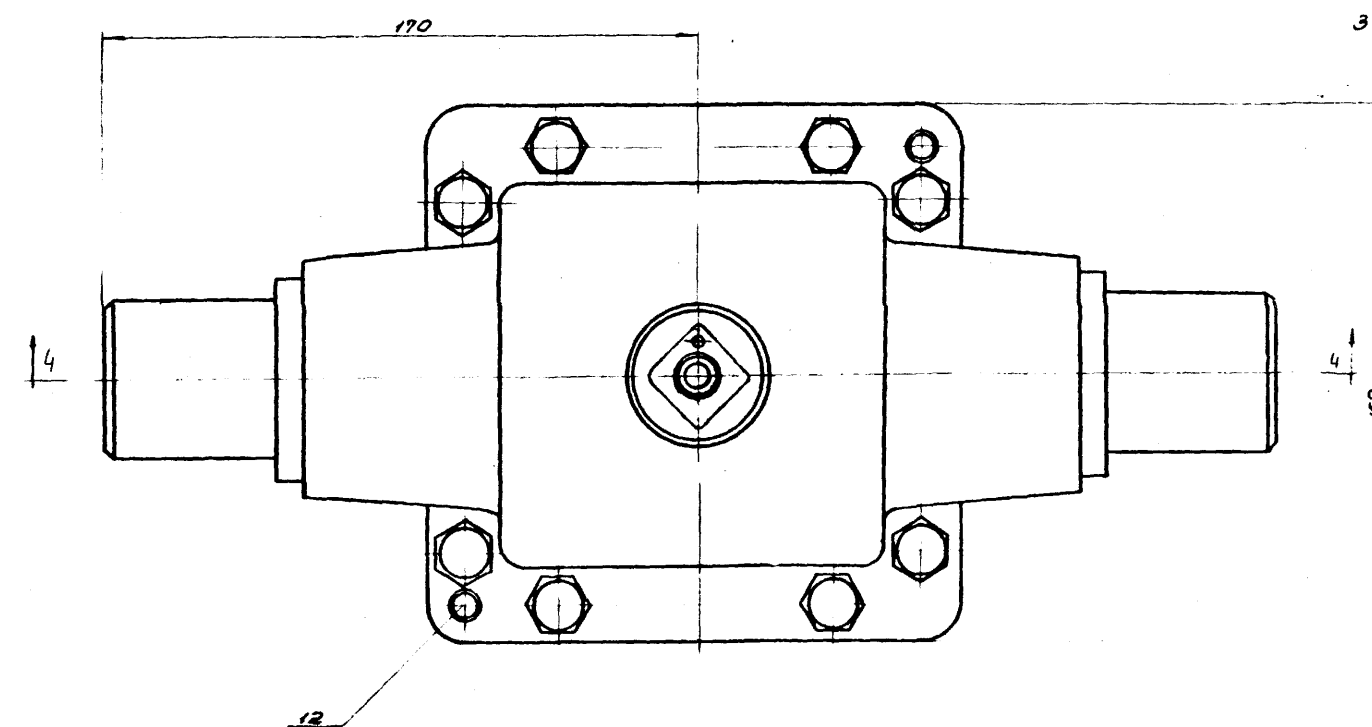
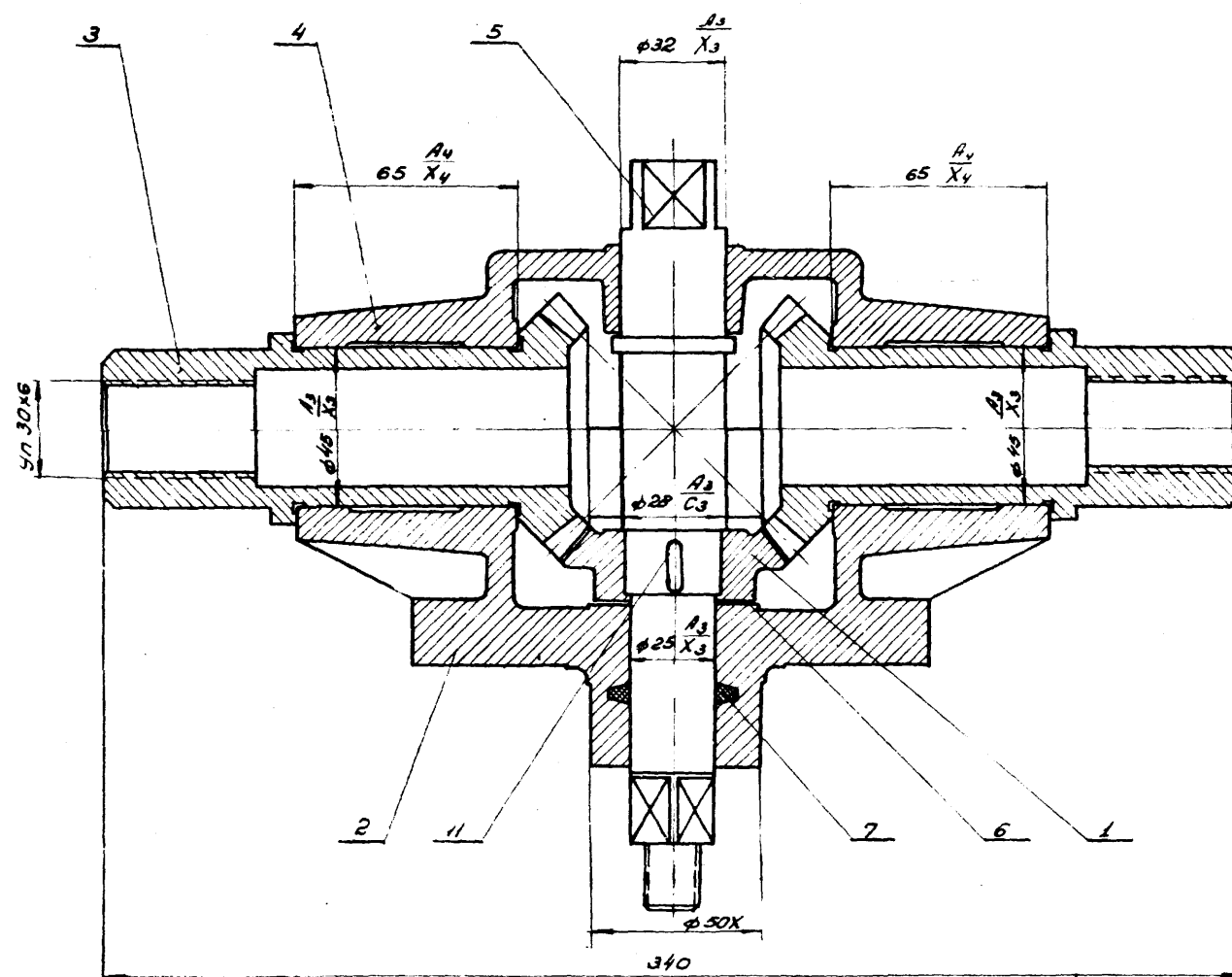
Общий вес 6057 кг

16		ШАННТ 4780 ГОСТ 397-66	1	0,003	0,003	
15		РАЙКА М18 КР2-08 ГОСТ 5915-70	16	0,02	0,32	
14		КОЛЬЦО П-15 МН 188-59 ГОСТ 6308-52	1	0,001	0,001	
13		ШАЙБА ПР3МНН-18А 537 ГОСТ 6804-70	18	0,002	0,024	
12		БОЛТ МН755 КС2-08 ГОСТ 7793-70	16	0,06	0,96	
11		ШАЙБА 16 ГОСТ 8571-66	1	0,012	0,012	
10		РАЙКА М16КА-08 ГОСТ 5916-70	1	0,03	0,03	
9		БОЛТ МН780КА-08 ГОСТ 7793-70	1	0,023	0,023	
8	Д3-Г-6-01.00.003	ПЛАЙКА СПЛОШН	1	0,004	0,004	
7	Д3-Г-6-01.00.003	ШАЙБА ПОРЦЕВАЯ	1	0,02	0,02	
6	Д3-Г-6-01.00.001	НАКРАВЛЯЮЩАЯ	4	3,3	13,2	
5	Д3-Г-6-01.50.006	ШТУРВАЛ	1	5,16	5,16	
4	Д3-Г-6-01.40.000	ШТУРВАЛ	1	7,4	7,4	
3	Д3-Г-6-01.30.000	ВОДОВОД	1	5180	5180	
2	Д3-Г-6-01.20.000	БРОНИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	1	27	27	
1	Д3-Г-6-01.10.000	МЕХАНИЗМ САДРАВЛ	1	823	823	
ИВ 003	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ГРУП	ОБЩ ВЕС в кг	ВНИМ

1970	Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Военно в сборе АНСТ	Обозначение	АВТОМАТИЧ-НО УПРАВЛЕНИЕ РАБОТОЙ ЗАЩИТЫ ОТ РАДИАЦИИ И ВОЗДУШНОЙ АТАКИ	АВТОМАТИЧ-НО УПРАВЛЕНИЕ РАБОТОЙ ЗАЩИТЫ ОТ РАДИАЦИИ И ВОЗДУШНОЙ АТАКИ	АНСТ
		Дверь 41-16	41-5.0.0000			41-5



1970	ИЗМЕНЕНИЯ В СИСТЕМЫ УСТРОЙСТВА ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СОПРЯЖЕНА ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	МЕХАНИЗМ ЗАДВИЖЕНИЯ ЛОСТЫ	ОБЪЕДИН	КАНОН ТАК-И-70 КАНОН ПАРКА II САМОУЧ-ТЕПМЕТ МЕТАЛ СТРАТУМЕ ЛЮБЫ АСРОП ГО	КАНОН II 6 САМОУЧ-ТЕП- МЕТ. МЕТАЛ СТРАТУМЕ АСРОП АН-1-1	ЛЮБ АС-6-12
------	--	---------------------------	---------	--	---	----------------



Техническая характеристика

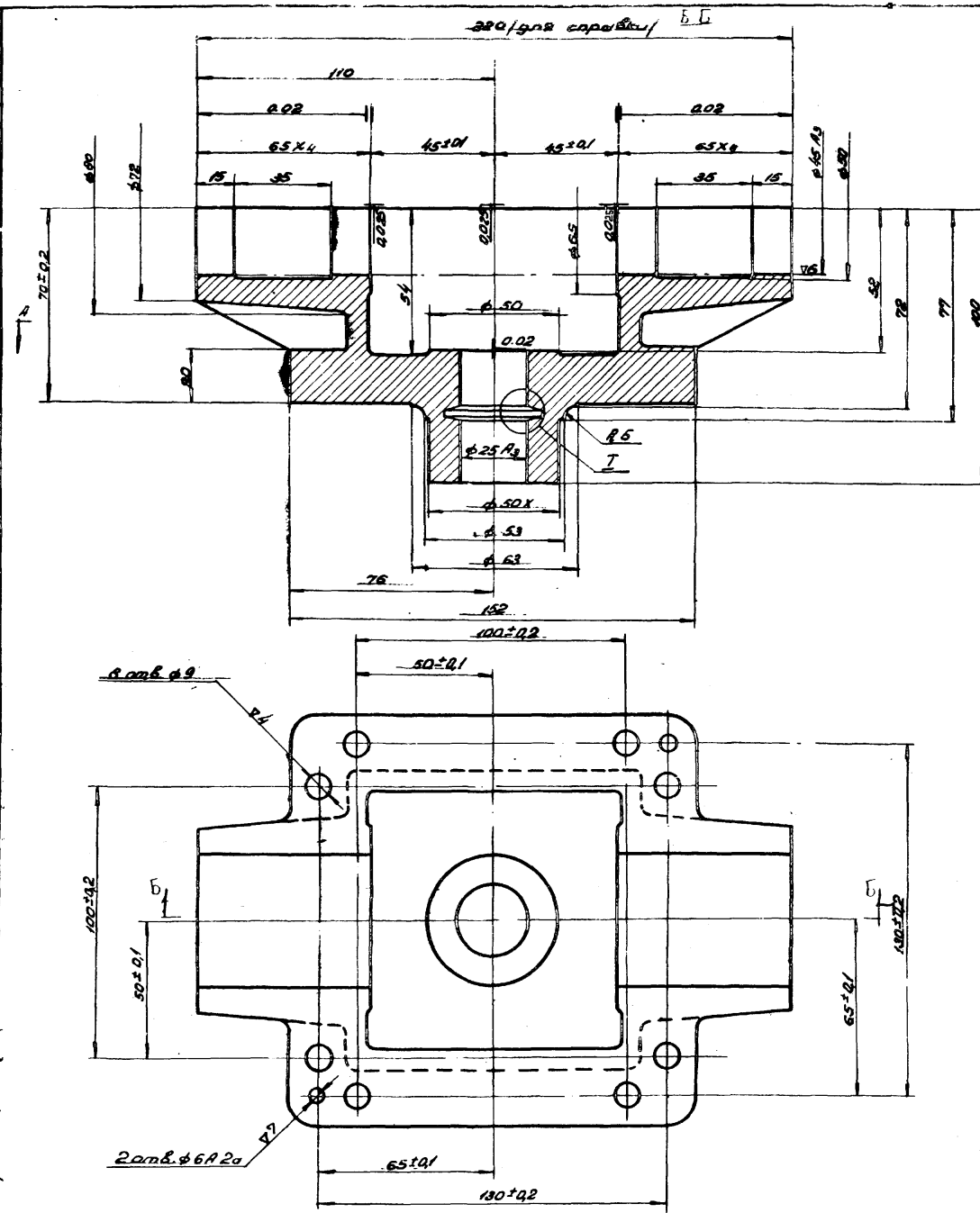
1. Передаточное отношение $L=1$
2. Модуль зацепления $m=4$
3. Число зубьев $Z=18$

Общий вес: 14,5 кг.

Технические условия

1. Обеспечить свободное без рывков и заеданий вращение колес и шестерни.
2. Регулировку конической передачи производить с помощью прокладок поз. 6
3. Сборку производить солидолом марки УС-2 ГОСТ 1033-51.

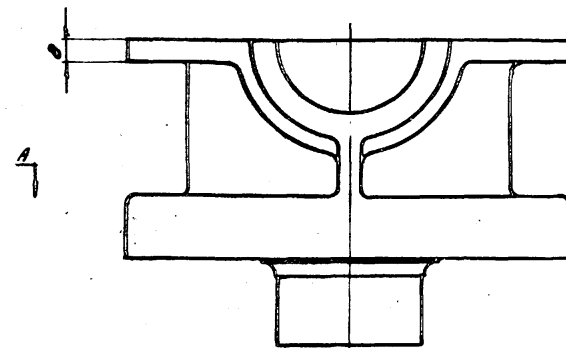
[illegible][illegible]



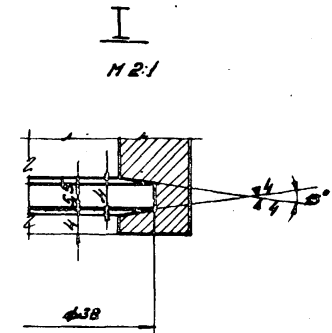
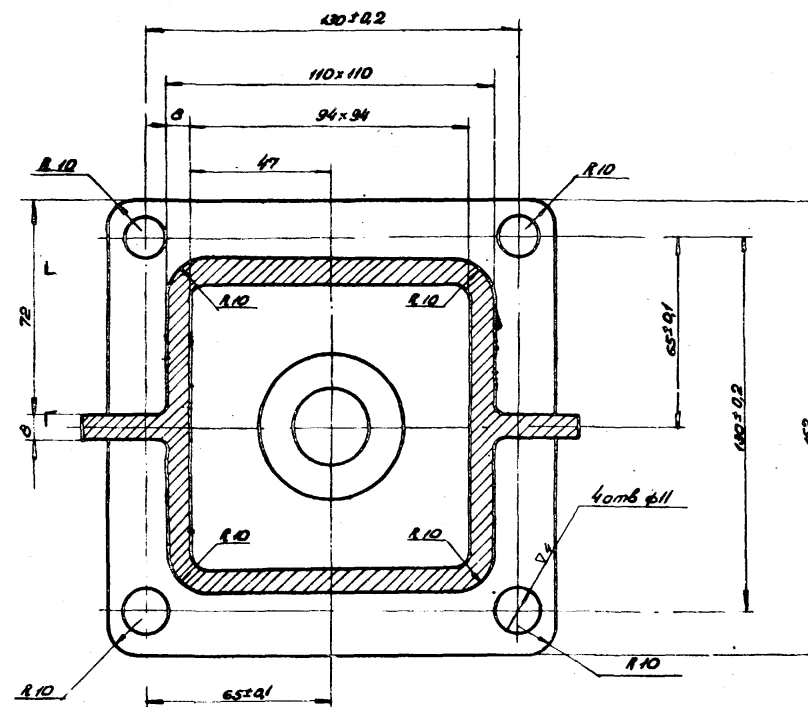
Примечания.

1. Край не пилить, наплавлять и направлять.
2. Внутреннюю поверхность красить нитроэмалью левой эмали НКО-2/ ГОСТ 6631-65. Цвет - красный.
Наружную поверхность красить нитроэмалью серого цвета Н624-С ГОСТ 7462-55
3. Наказанные литевые радиусы $R = 4-8 \text{ мм}$.
4. Допуск на пересечение осей $0,02 \text{ мм}$
5. $\phi 50 \text{ H}_7$; $\phi 25 \text{ H}_7$; 2 шт. $\phi 6 \text{ H}_7$. $\phi 30$ обработать совместно с дет. Д4-1-6-01, 11.004
6. Свободные размеры по 7 классу точности.

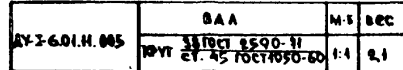
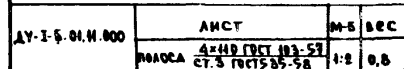
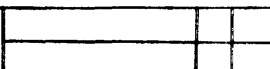
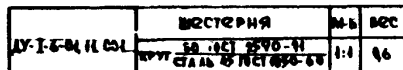
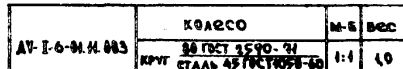
в остальных.



A - A

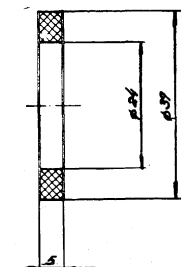


1970г.	Туповые решения сметки и устройство бухгалтерского обслуживания существующих гражданской авиации	Копия Материалы: ГУА-32 год 1970-70 Резюме	Обсужден 14-1-81	Материалы 1-4-1-70 вместе с проектом 30 страниц документа по теме: проект авиации граждан. а. о. 14-1-81	Материалы 30 страниц задание, проект сметки на 14-1-81	Лист
--------	--	--	-------------------------	---	--	------

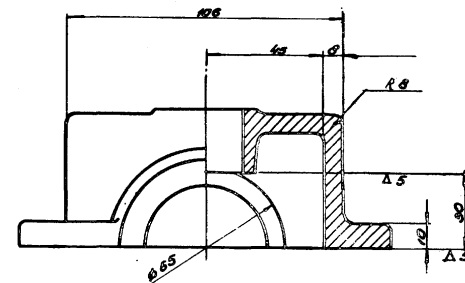
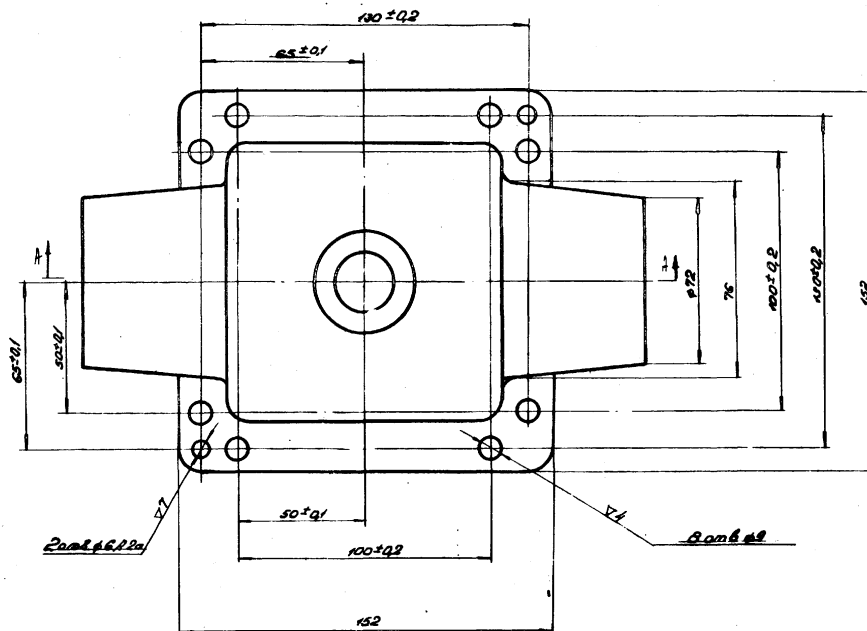
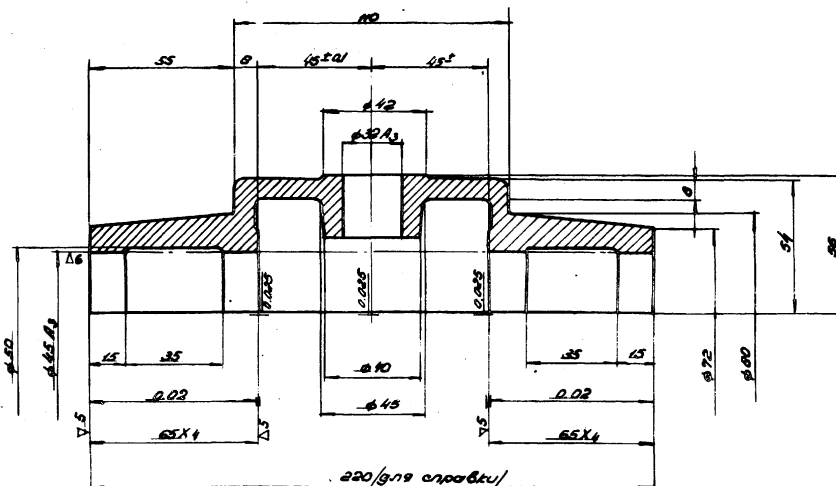


• Острые кромки притупить
Окислять

04.7.61.11.005	Покроста, резина	НБ	Вс
	41007-72		
	41007-72	2:1	0.01



АХЗ-6-11.007	капота салымтаво	Н-Б	Вос
	С ₂ 3224.5	2007.01.08-01 2007.01.08-01	2:1 0.001



1. Крешку отлить на слонопровиансированной
2. Допуск на пересечение осей - 0,02.
3. Неуказанные литевные радиусы 4. В мм.
4. Внутренняя поверхность крешить

6. Свободные размеры по 7 классу
точности.

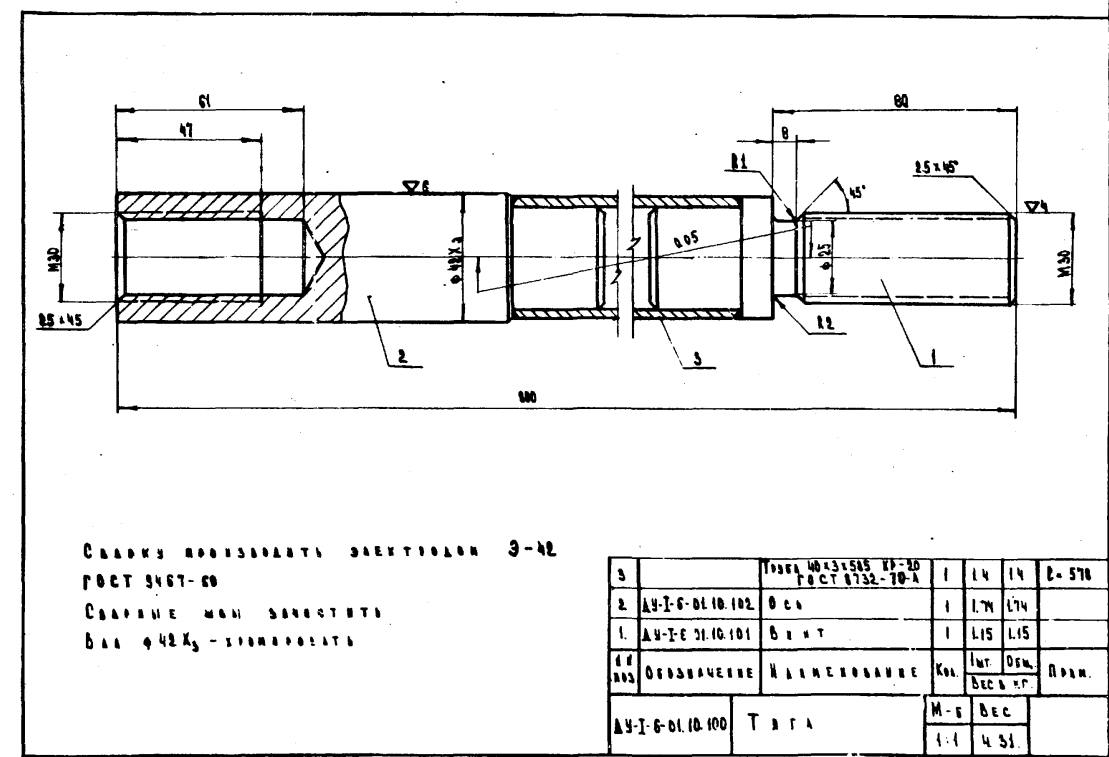
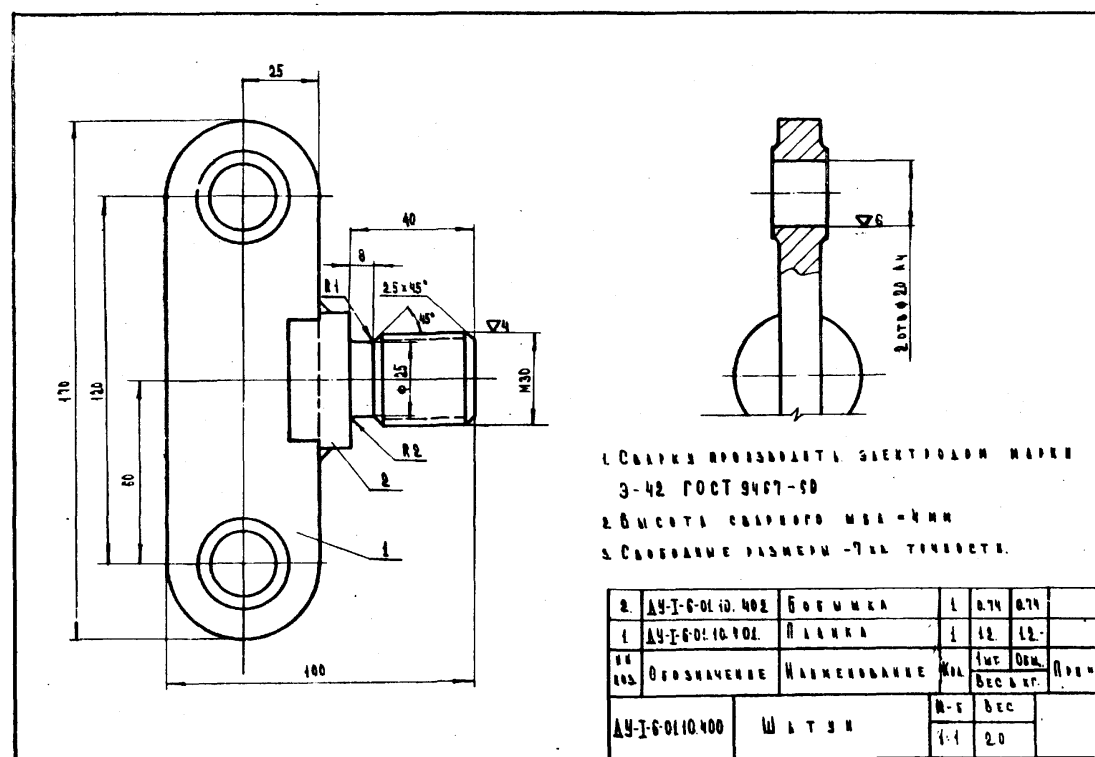
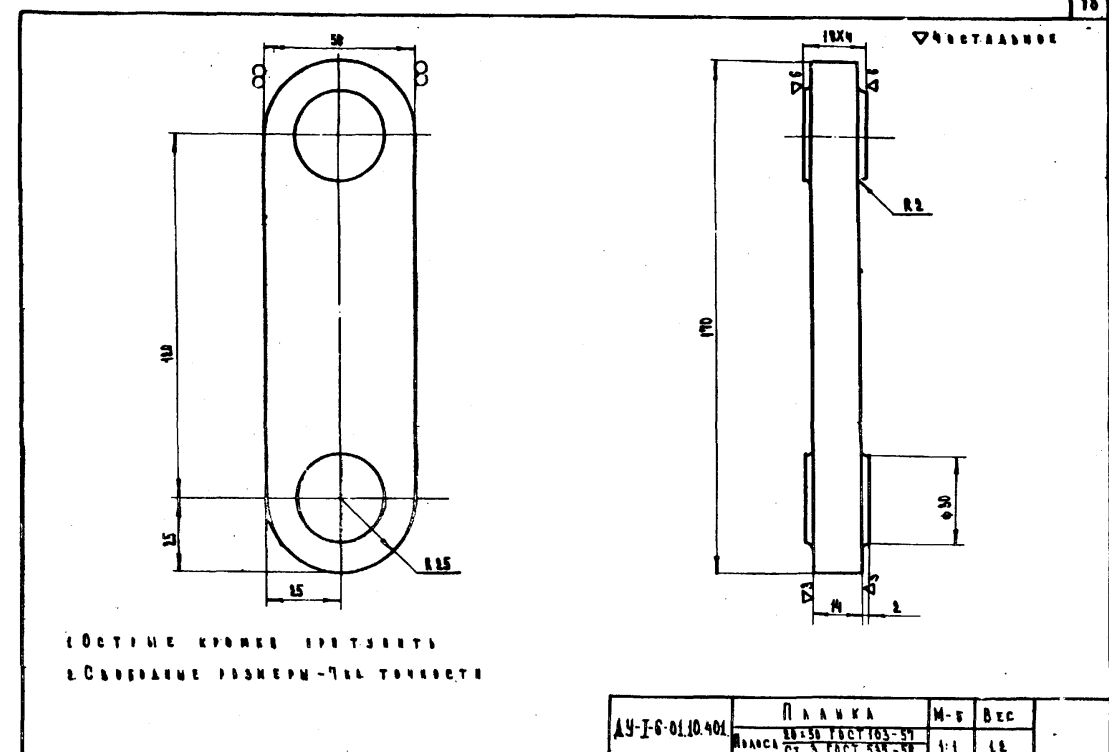
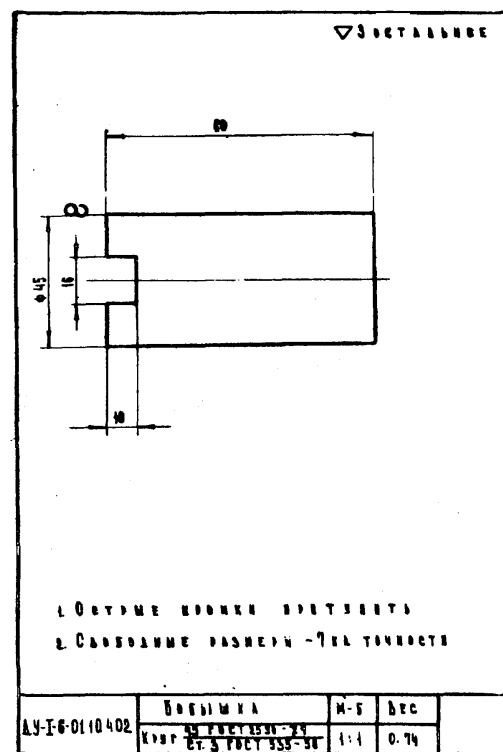
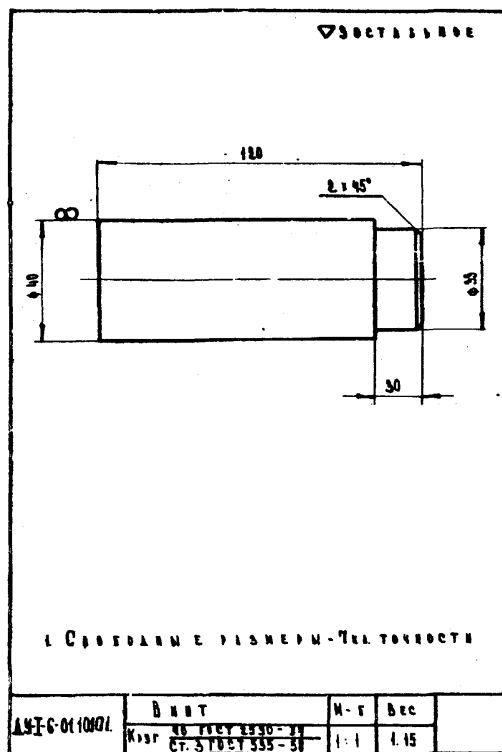
	Кривка	1,5	Вс
84-16-01/14.004	С 415-32 ДОСТ/12-70	1,1	3,0

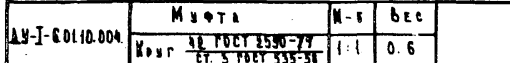
[illegible]

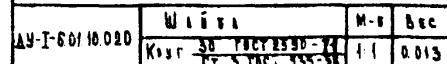
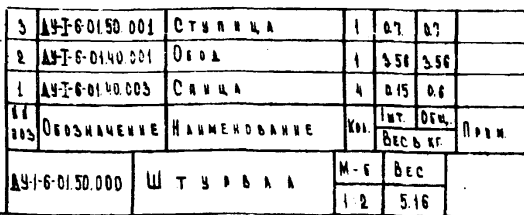
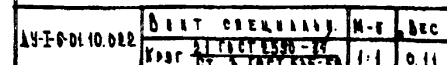
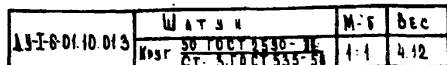
1970 г.	Типовые решения системы защиты внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны
---------	---

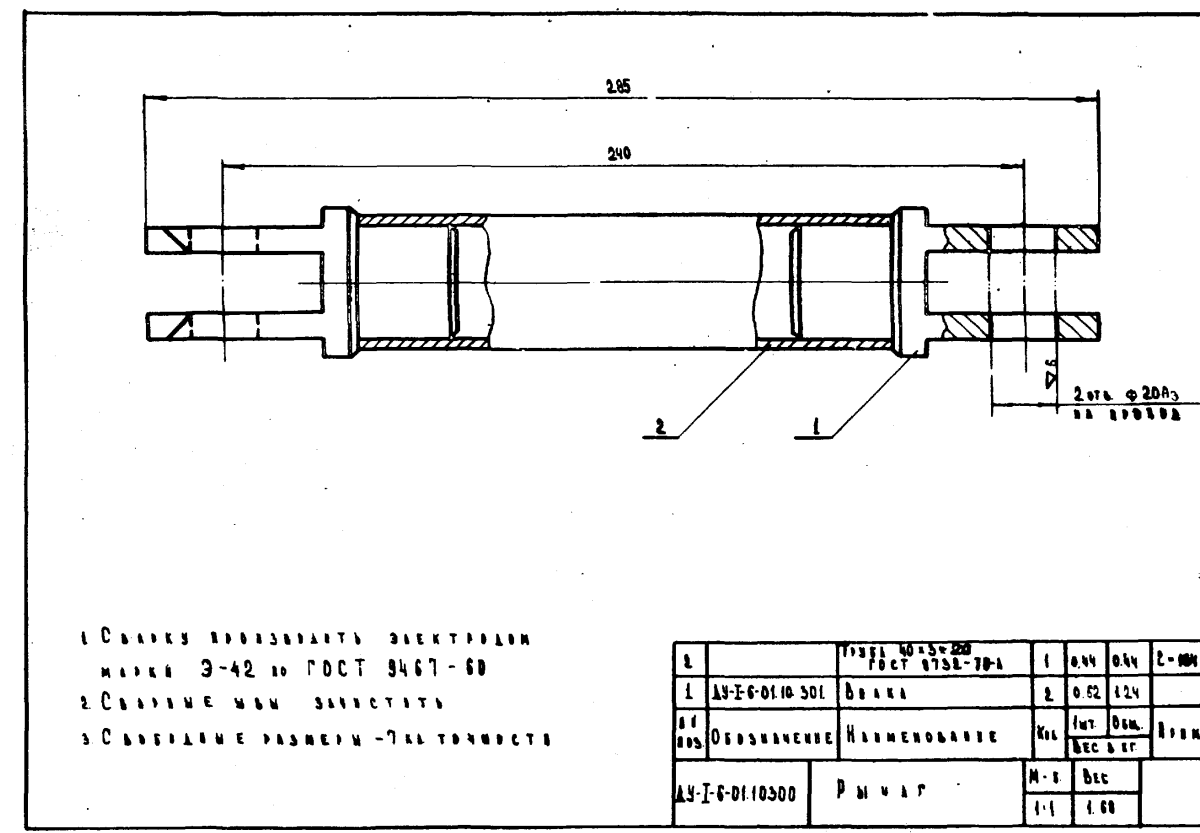
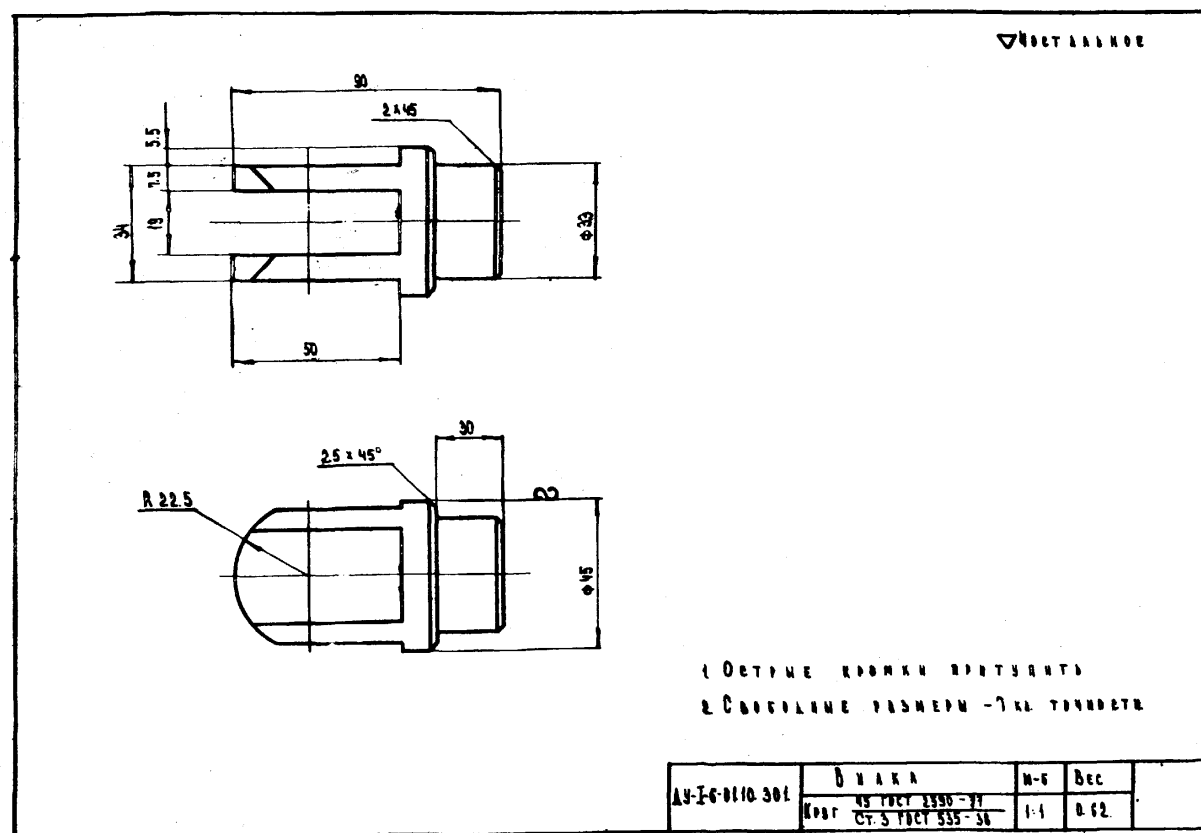
ДУ-ГБ-01.Н.006; ДУ-ГБ-01.Н.007; ДУ-ГБ-01.Н.008	Возмоще
Результат	

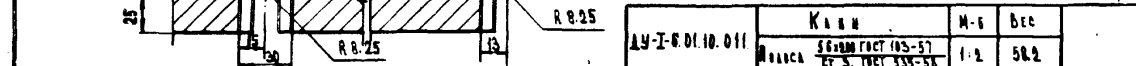
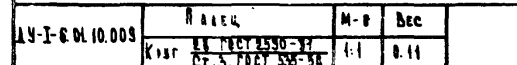
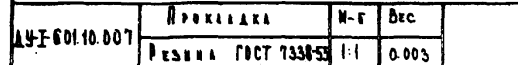
Лесхоз ТСК-НТ-29 участок I разряда IV защитно-леса материалы от камен. дерева в стр. 10.	Лесхоз №6 защитно-леса материалы от камен. дерева в стр. 10.	Лесхоз №6
--	---	--------------

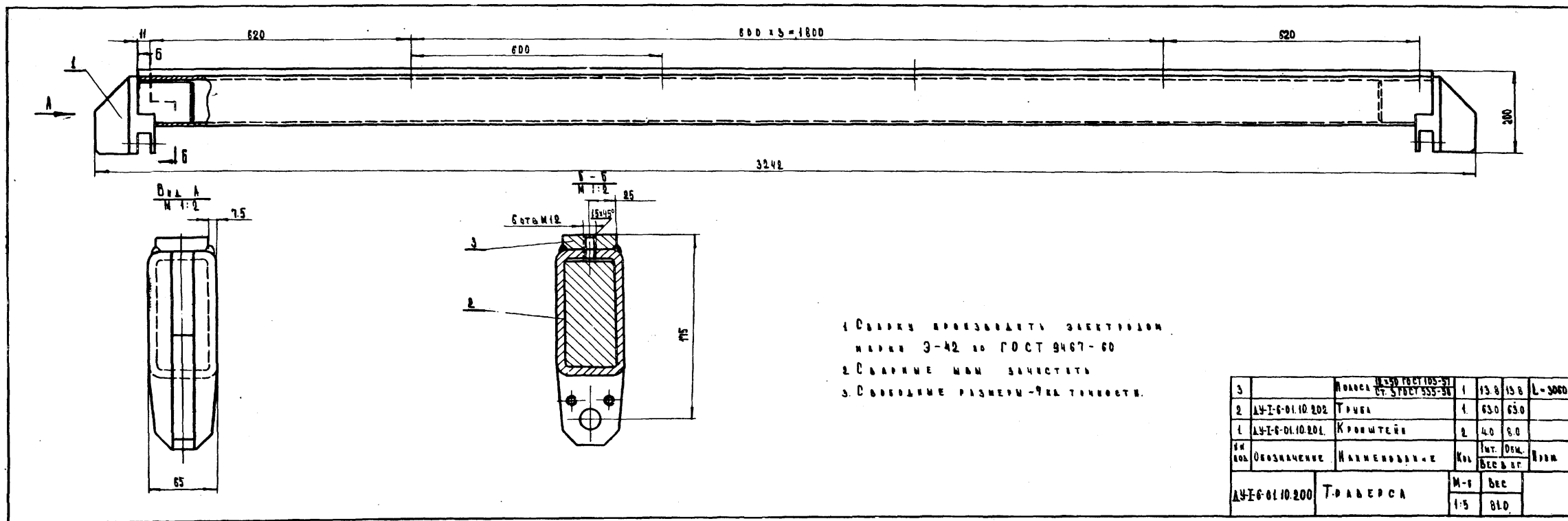
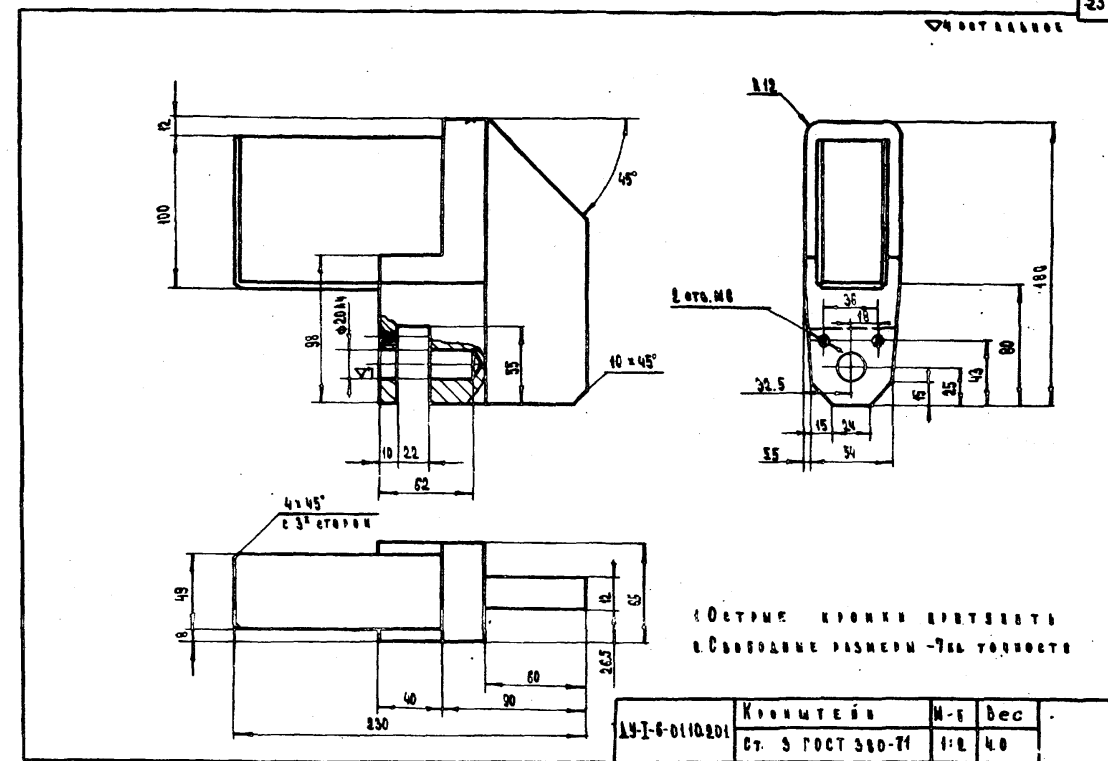
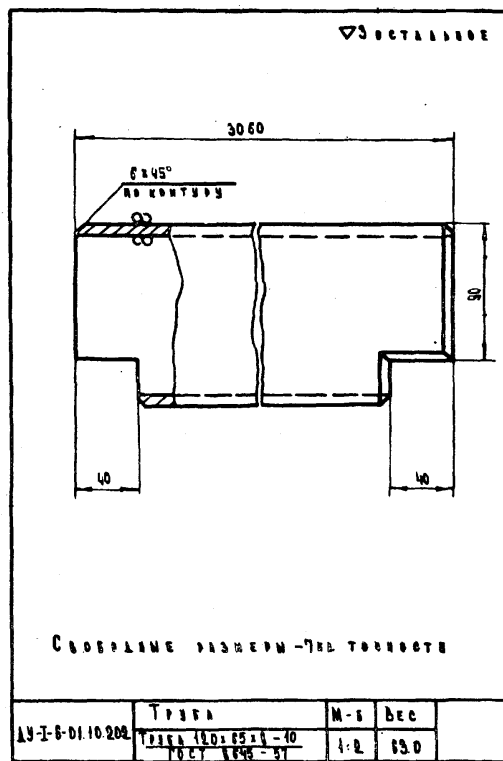






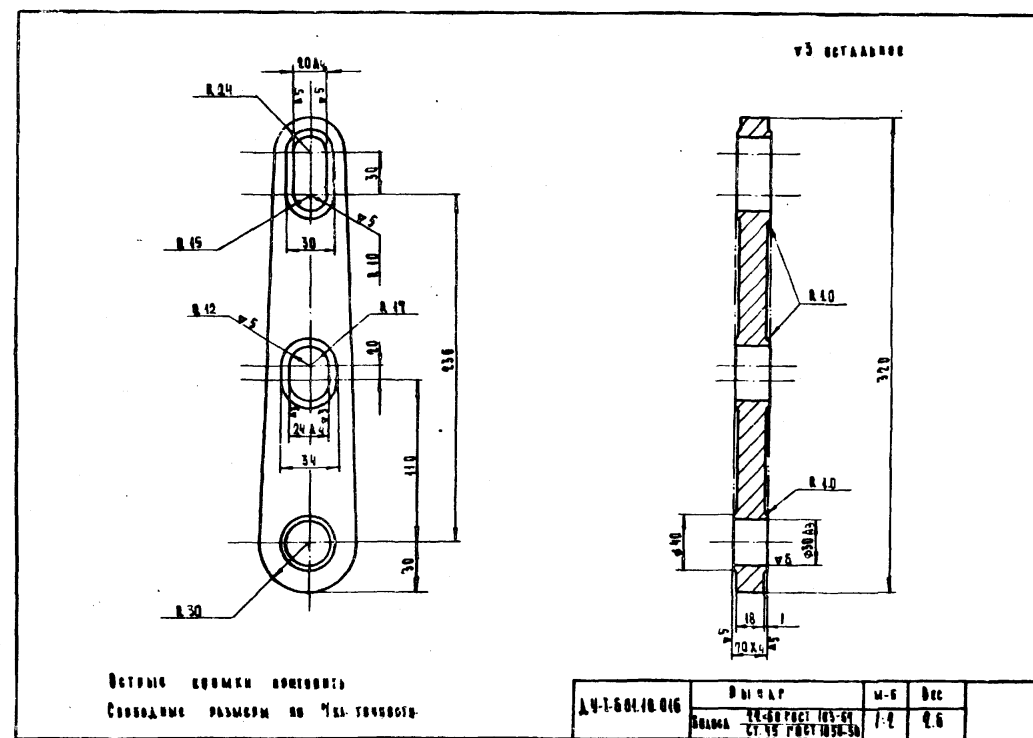
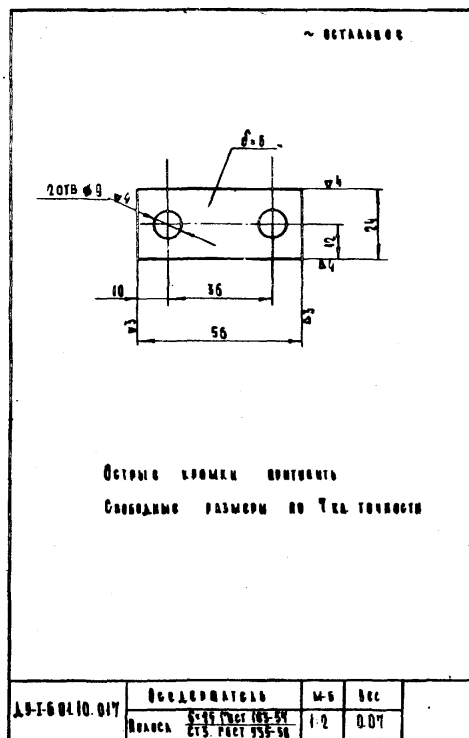
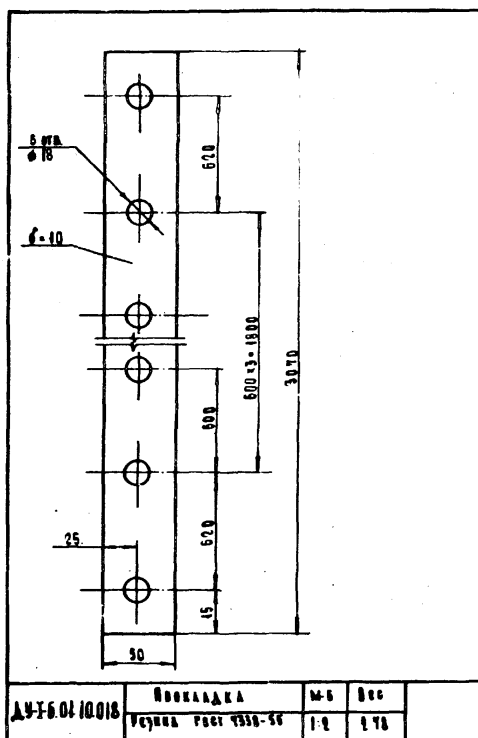
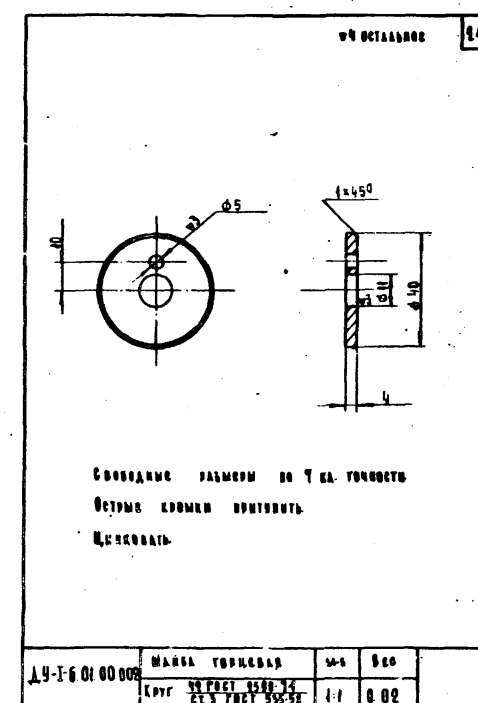
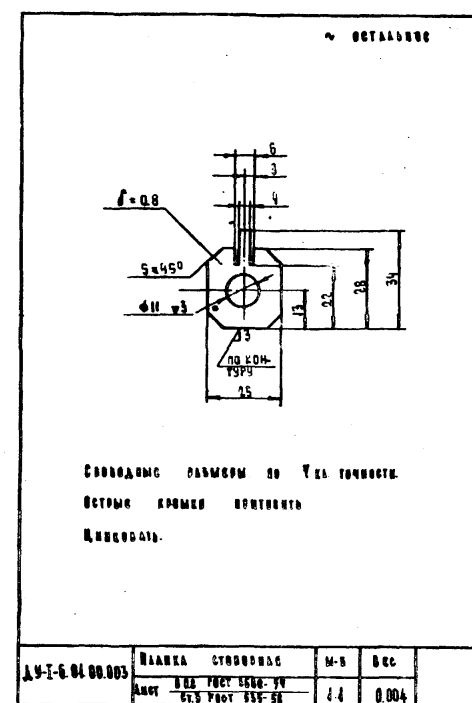
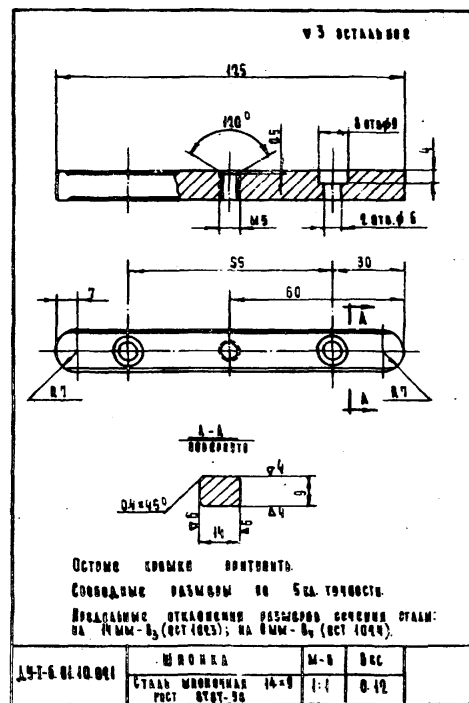
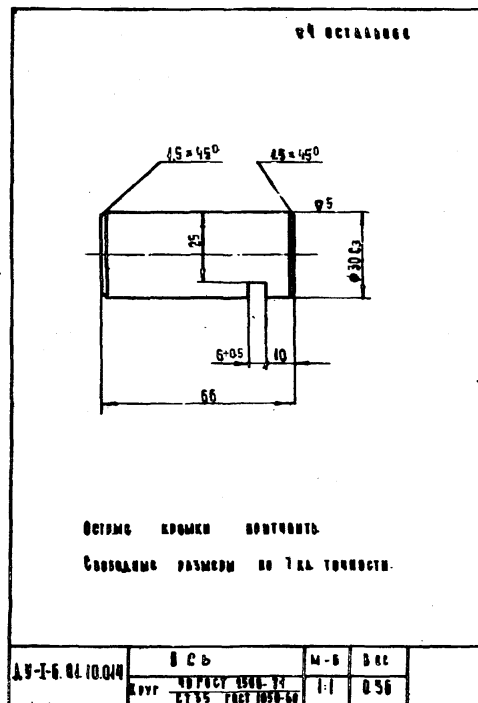


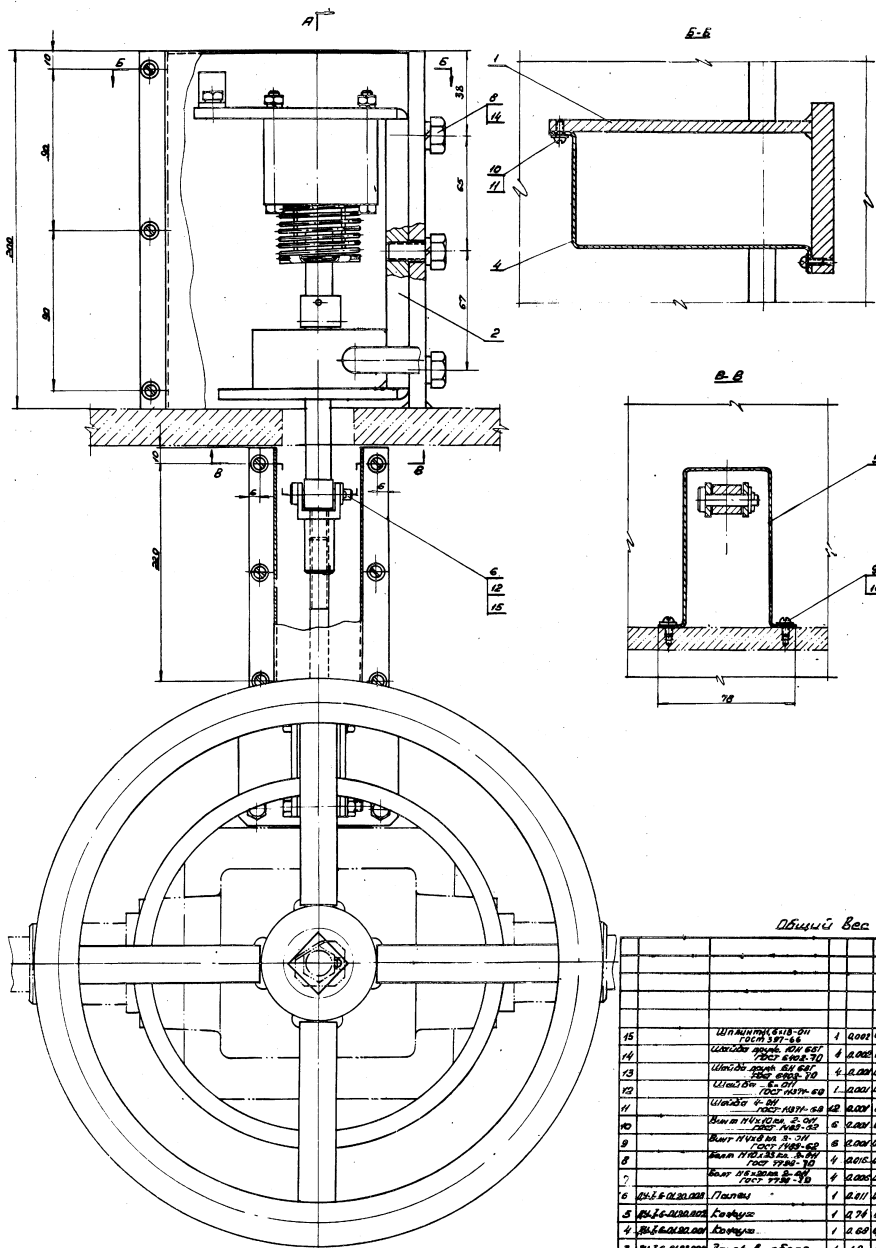




1. ОБЪЕМ ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОЛОМ
ИЛИ И 3-42 ПО ГОСТ 9467-60
2. ОБЪЕМЫ ИЛИ ЗАЧАСОТЪ
3. ОБЪЕМЫ РАЗМЕР-9 ИЛИ ТИЧНОСТЬ.

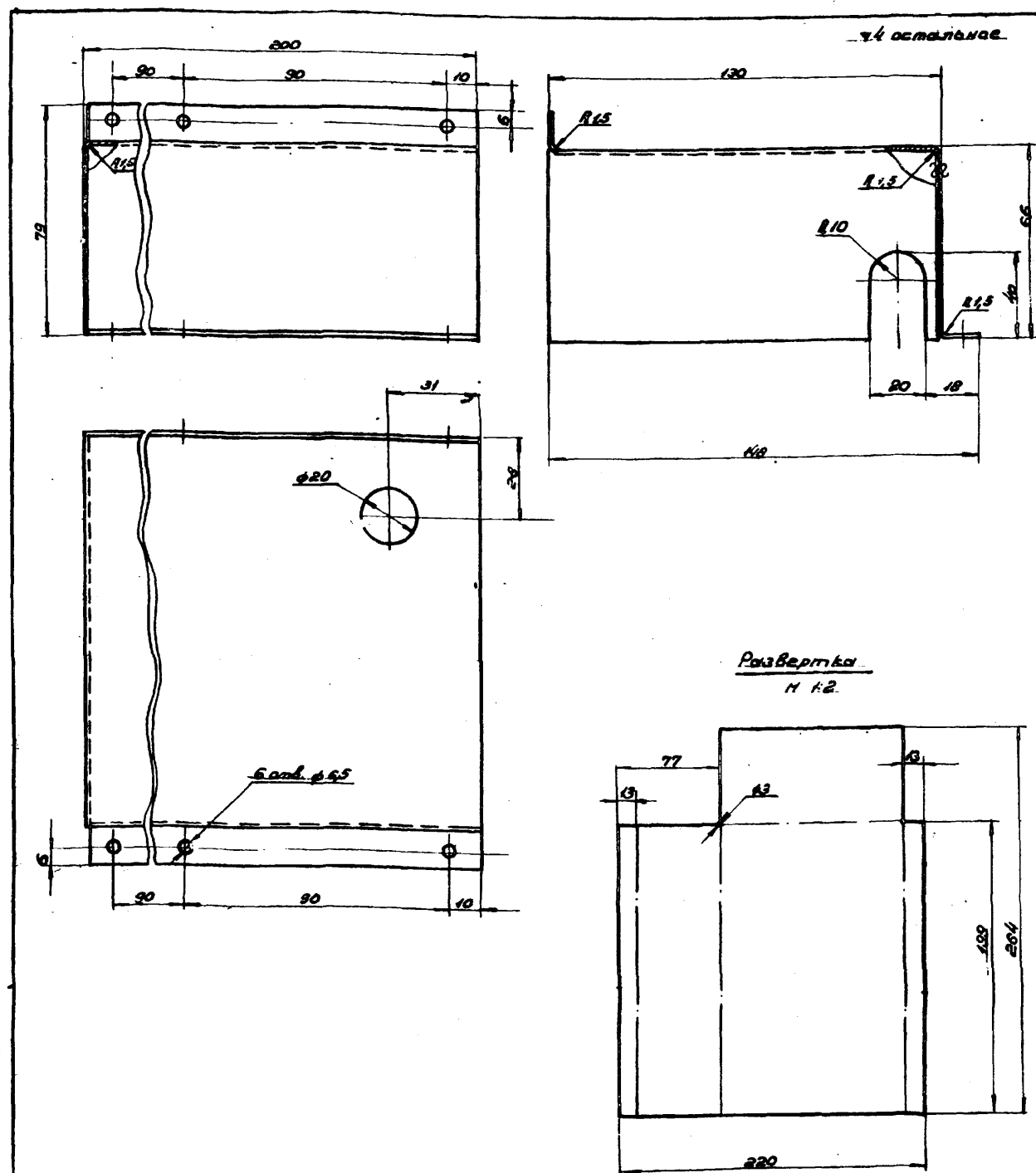
3		МОНАХА	1	13.8	13.8	L-3060
2	АУ-Г-01.10.202	Трун	1	63.0	63.0	
1	АУ-Г-01.10.201	КРОШТЕЙН	2	4.0	8.0	
84 802	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ИСТ.	ОП.	ИТОГ
				БЕЗ ВР		
АУ-Г-01.10.200	ТРАДЕРСА		M-8	810		
			1:5	810		





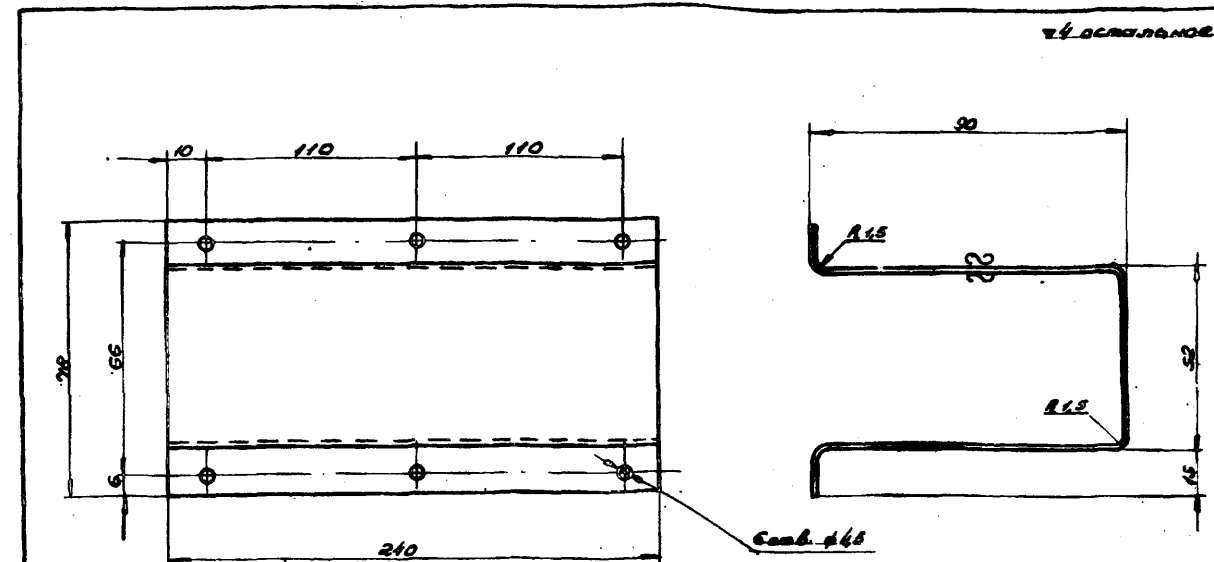
Общий вес 26.6 кг.

[illegible]



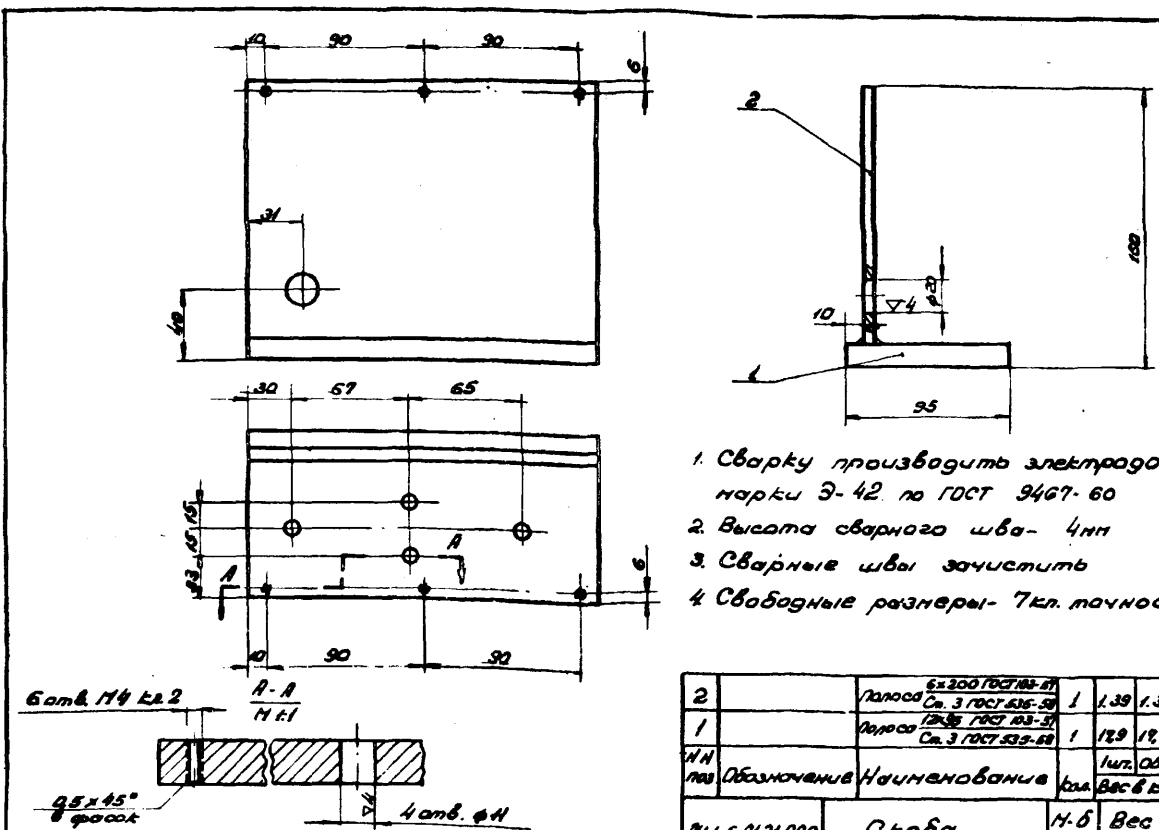
- 1 Варить газовой сваркой
- 2 Сварной шов зачистить
- 3 Острые кромки притупить
- 4 Свободные размеры - 7кл. точности.

	Kokeye	H-5	Bac
NY I-6-0120.00	8 1/2 x 11 - 220 TCT 1600-9 Cm. 3 TCT 501 - 53	1:1	0.68



- 1 Развернутая длина - 264 мм
- 2 Острые концы пригнать
- 3 Свободные размеры - 7 кл. точности.

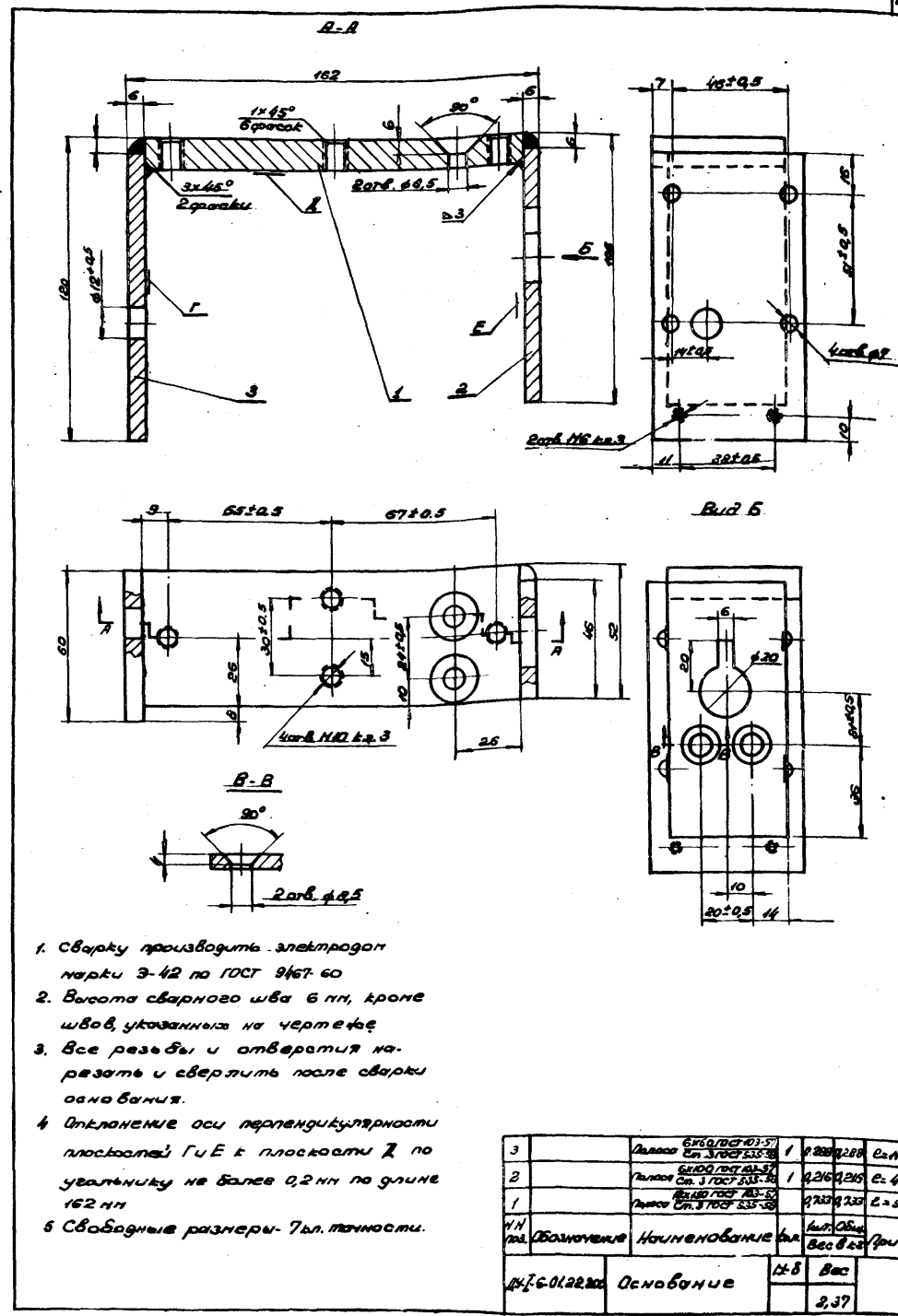
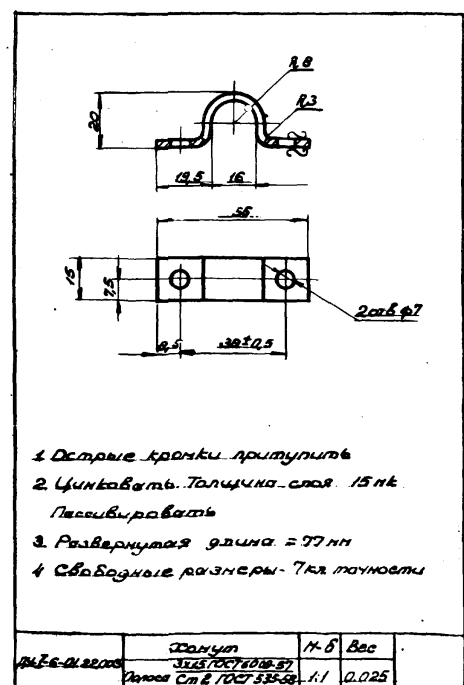
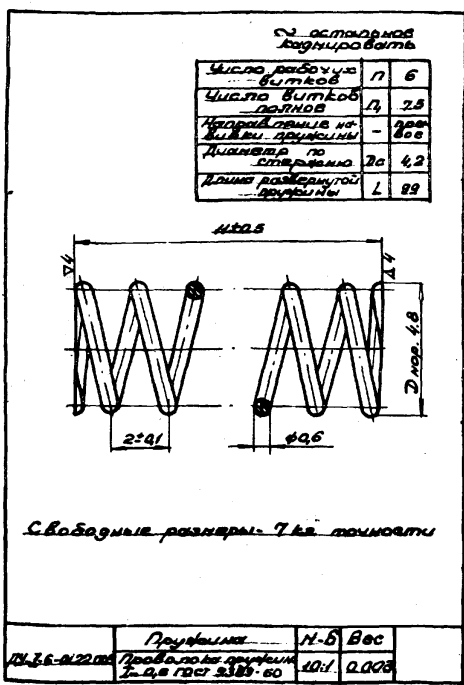
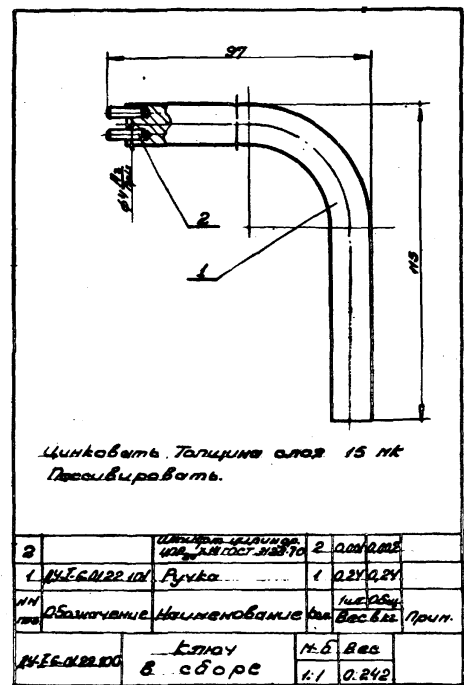
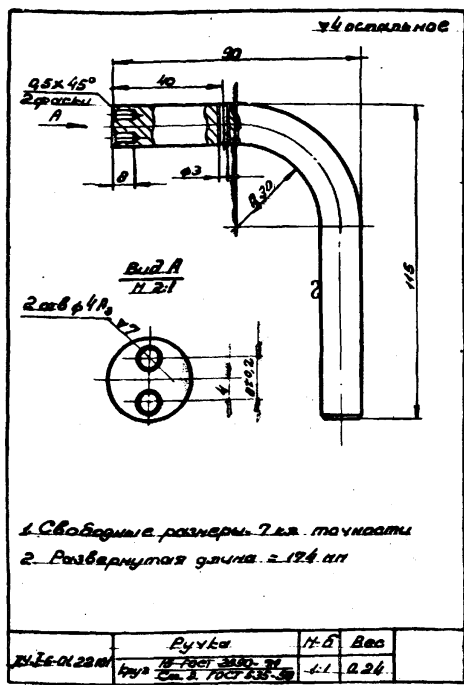
24-16-0180.002	Konyak	11-6	Bec
	11-6-1967 10:1-38 11-6-1967 10:1-38	1:1	0.740



1. Сварку производить электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467-60
2. Высота сварного шва - 4мм
3. Сварные швы зачистить
4. Свободные размеры - 7кл. точности.

2		Лазис См. 3 ЛОСТ 615-89	1	1,39	1,39	E = 148
1		Лазис См. 3 ЛОСТ 615-89	1	1,39	1,39	E = 200
И/Н П/В	ДБАСНОВАНИЕ	НОУМЕНОВАНИЕ	КАК	ВЕС В ДЗ.	ПОЛИТ.	
24-6.01.21.000	Скоба		14.6	Вес		
			1:2	12.29		

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.



[illegible]

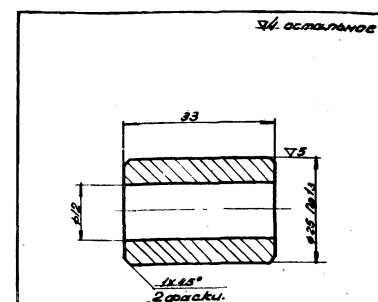
1. Цинковать. Толщина слоя 25 мк.
Пассивировать.
2. Неперпендикулярность поверхности В относительно поверхности Г не более 0,1 мм на длине 24 мм.

| | | | | |
|-----------------|-----------------|----------|----|------------|
| 2 | 24.16-01.22.401 | Врынка | 1 | 24.05.2013 |
| 1 | 24.16-01.22.401 | Копыс | 1 | 24.05.2013 |
| НН | Облагодворене | Нарушене | Вс | Вс |
| НН | Облагодворене | Нарушене | Вс | Вс |
| 24.16-01.22.401 | Опаша 8 | Н-5 | Вс | Вс |
| | свопе | | | |

[illegible]

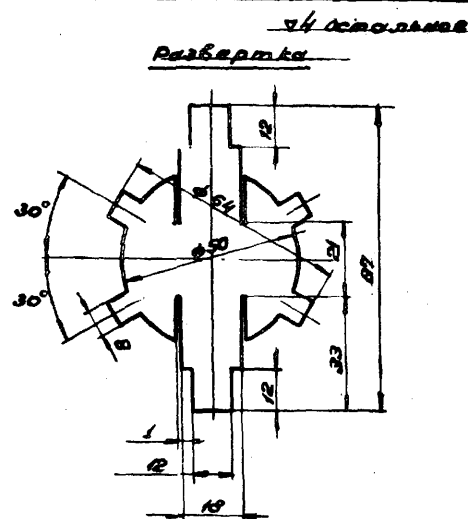
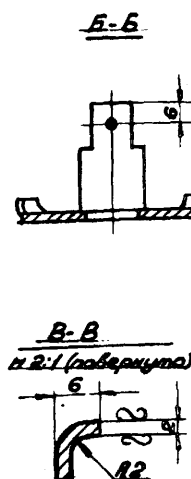
1. Острые концы пригнать
2. Свободные размеры - 7кл. точности

| | | | |
|------------------|---|-----|-----|
| | Копрыс | 48 | Бес |
| 15.1.6-01.22.401 | Копрыс
40.100.250.77
См. 3.100.50.1 | 1:1 | 0.5 |

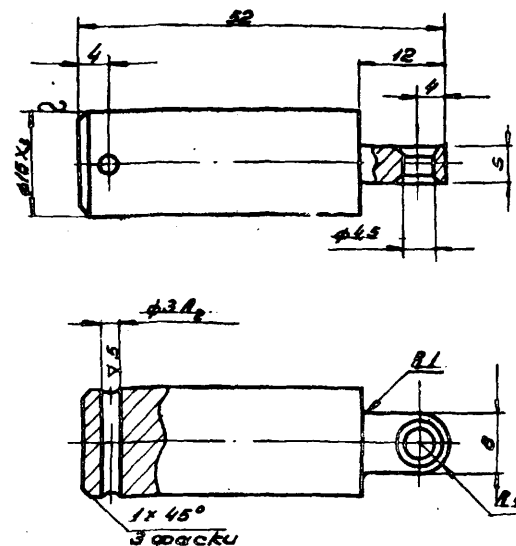


Свободные размеры - Тьл точности.

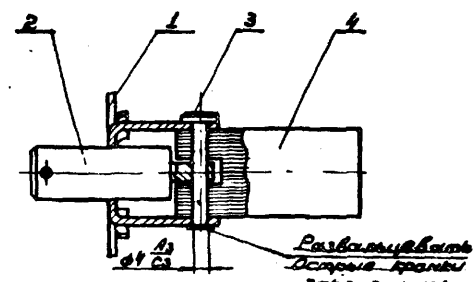
| | | | |
|---------------|--------------------------------------|-----|-------|
| Р-16-0122-402 | Внушка | 4-8 | Вс |
| | 26.10.07 2590-71
5.3.10.07 335-30 | 2:1 | 0.063 |



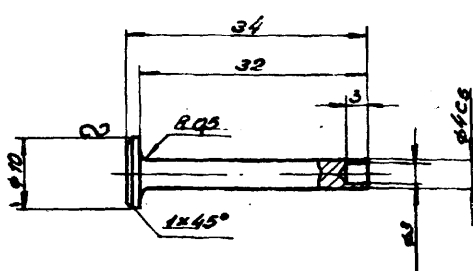
- | | | | |
|-----------------|--|-----|------|
| 14.1.6-01 22.30 | Ранка | Н-8 | Вес |
| | Автом 2 ГОСТ 3680-57
См. 3 ГОСТ 5016-89 | 1:1 | 0.05 |



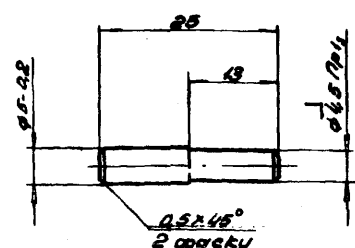
- | | | | |
|-----------------|---------------|-----|------|
| 24-1-6.01.22.30 | Wmok | M-6 | Bec |
| | 15700 1590-11 | 2.1 | 0.00 |



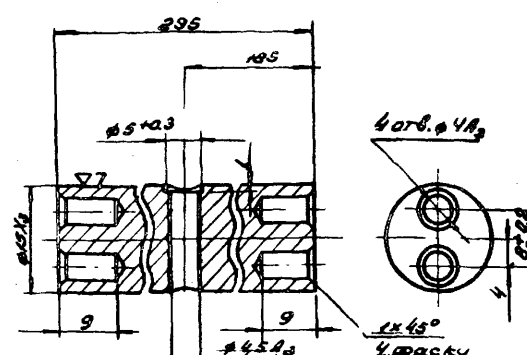
| | | | | | | |
|------------|------------------|------------------------------------|------|------|------|-------|
| 4 | | Средняя школа
Иркутск. МАС-1100 | 1 | | | |
| 3 | 14.1.6-01.22.305 | Школа | 1 | 2012 | 2012 | |
| 2 | 14.1.6-01.22.302 | Панфи | 1 | 2009 | 2009 | |
| 1 | 14.1.6-01.22.301 | Школа | 1 | 2009 | 2009 | |
| ИИ
1003 | ДБАСНОВЕННИ | НОЛИМЕНОВАННЕ | 1003 | 1003 | 1003 | ИИИИ. |
| | 14.1.6-01.22.301 | Школа 8
сбор | И-5 | Бес | | |
| | | | | 24 | | |



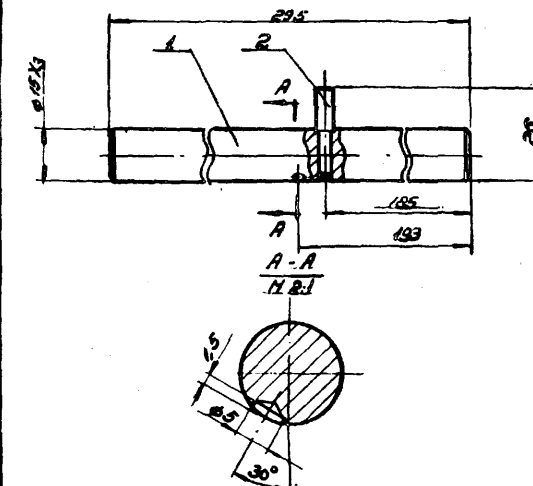
- | | | | |
|--------------|-----------------------------------|-------|-------|
| FILE # 22-30 | Wm. P. A. | H. B. | Rec |
| Keye | 10 OCT 25 30-91
On 3 OCT 53-58 | 2:1 | 0.014 |



- | | | | |
|---------------|---|-----|-------|
| 45-16-0122502 | Получ | Н-6 | Вес |
| | 71000 2530-73
Круг Сталь 45 ГОСТ 1050-80 | 2:1 | 0.004 |

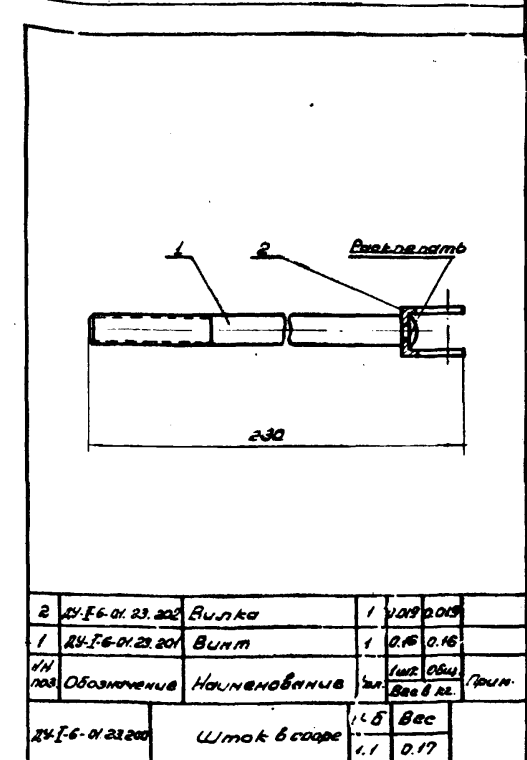
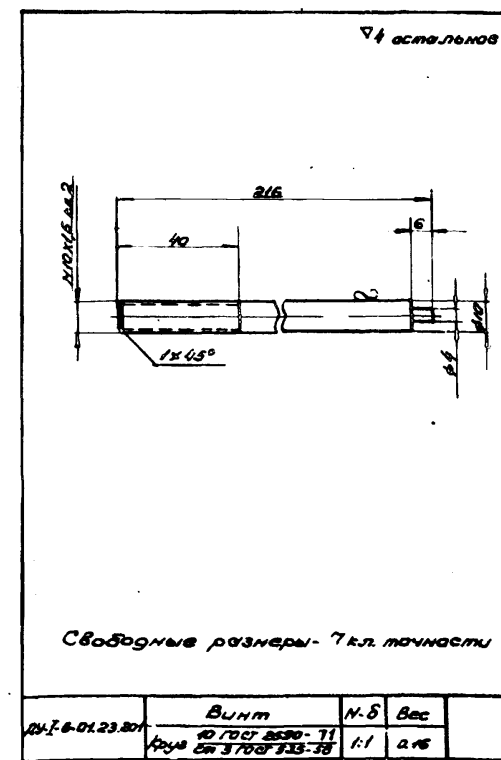
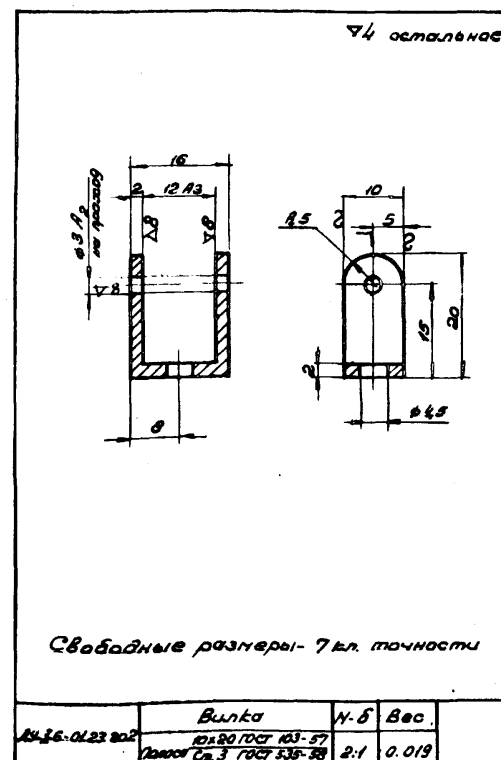
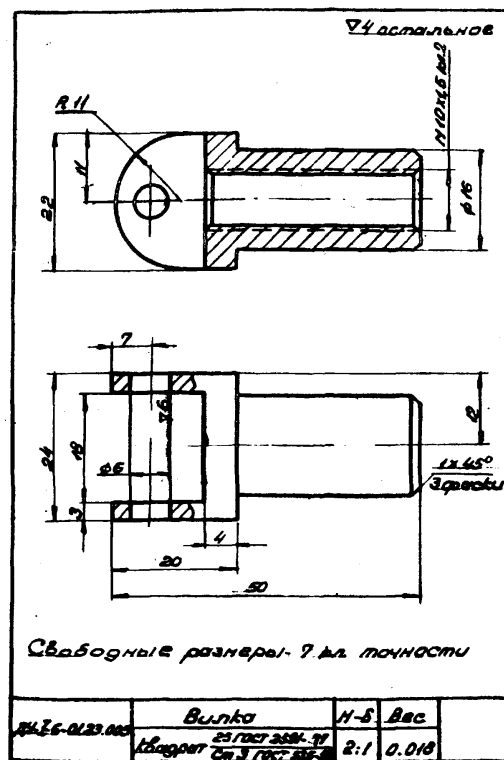
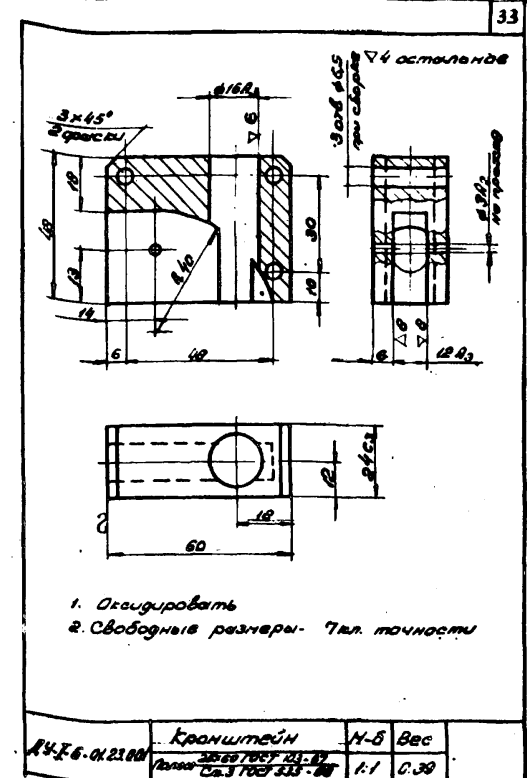
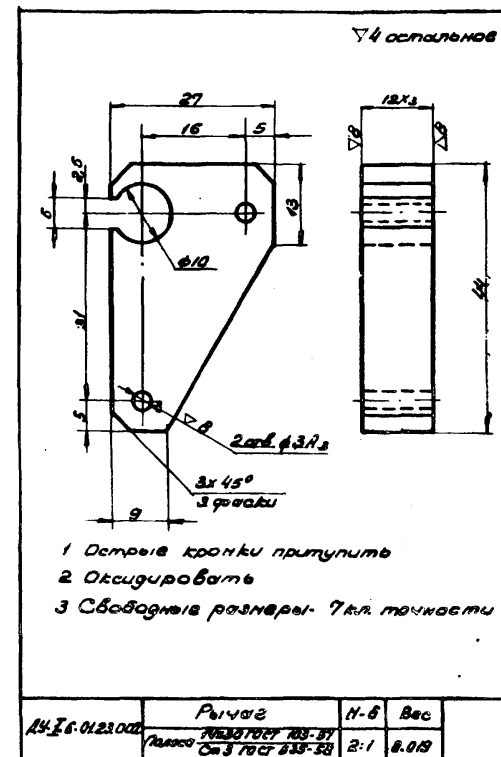
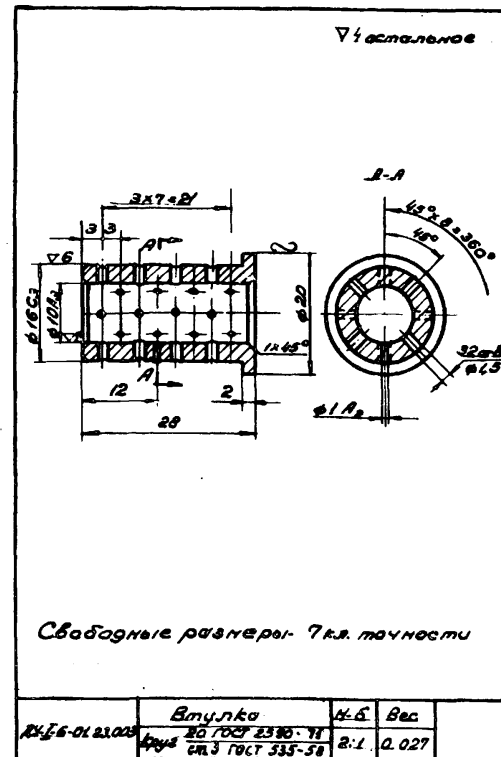
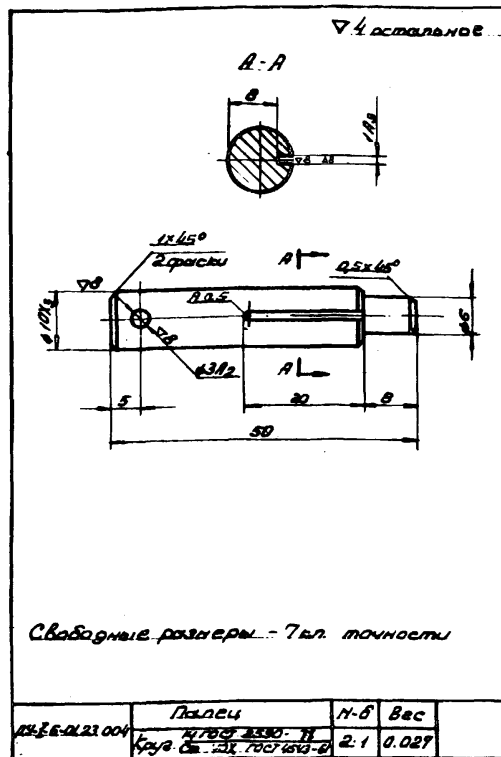


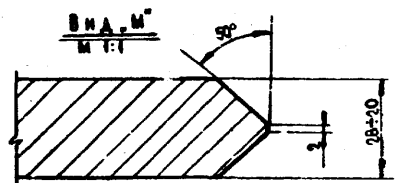
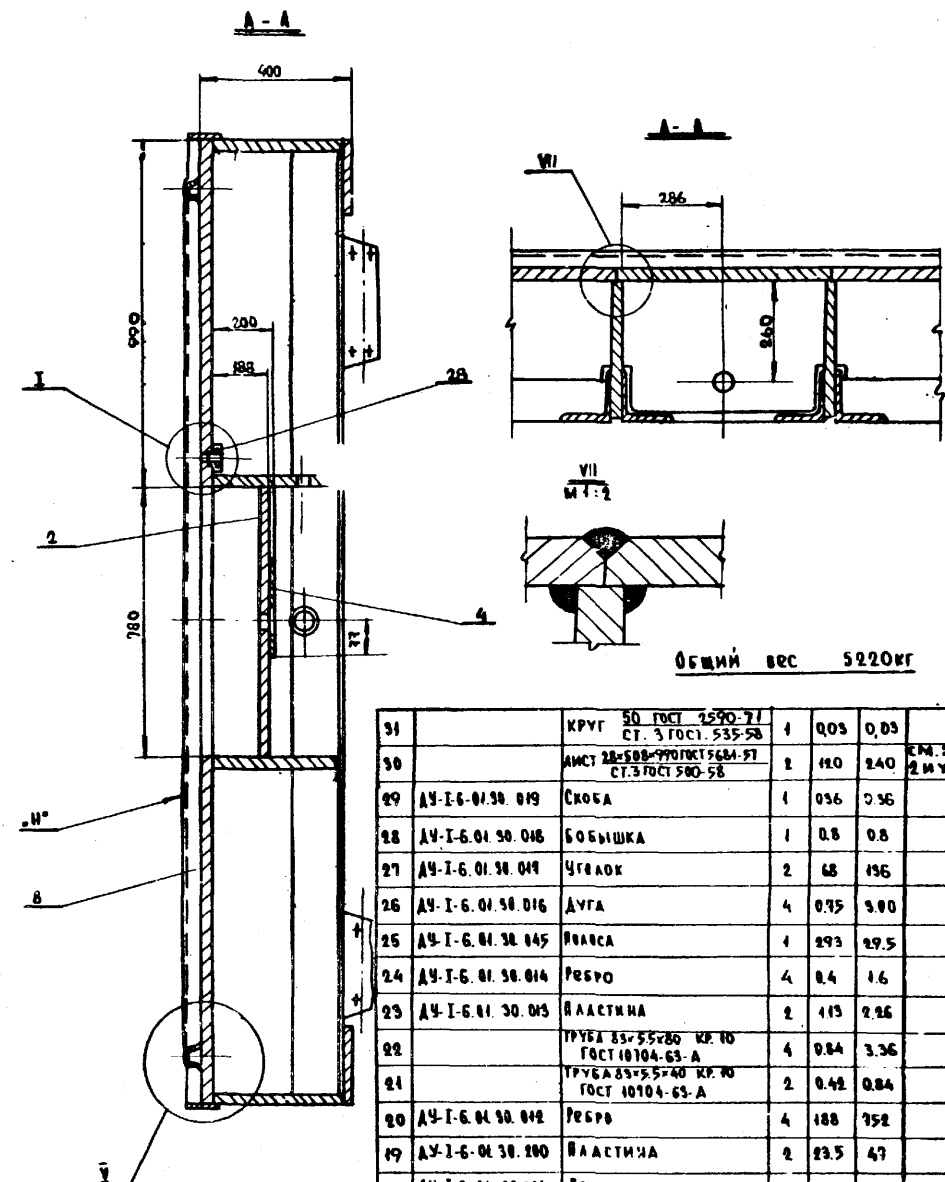
- | | | | |
|------------------|--|-----|-------|
| 24.7.6-01.22.50/ | ггымок | 1:5 | Бас |
| | 17.10.67 2890-97
Крпз 0м3 10.07.58-59 | 2:1 | 0.409 |



- | | | | | | |
|-----------------|-----------------|------------------|-------|------------|-------|
| 2 | 14-16-01.22.502 | Полеч | 1 | 2004.004 | |
| 1 | 14-16-01.22.501 | Пруток | 1 | 1403.0.403 | |
| Н/П
П/З | Обозначение | Наименование | ко.в. | Ист. Общ. | Проч. |
| | | | | Всего | |
| 14-16-01.22.500 | | Всего в
сборе | 14.5 | Вс | |
| | | | 1.1 | 0.453 | |

12022 13

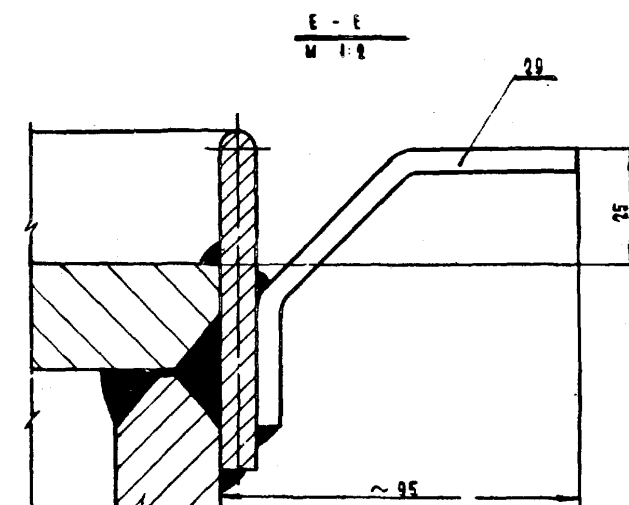
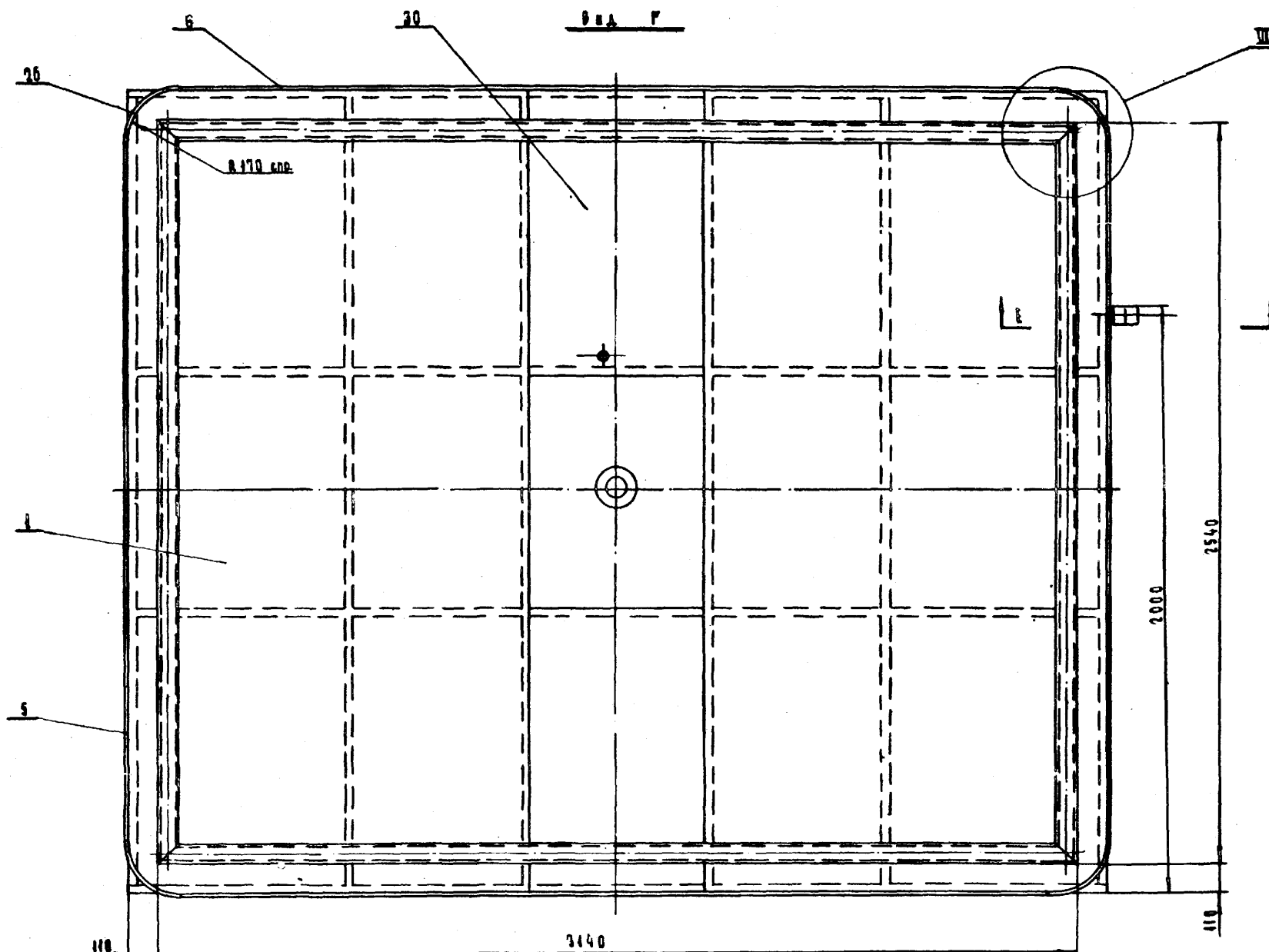




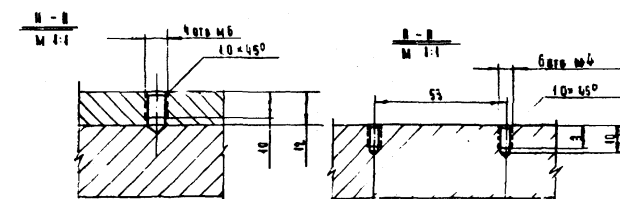
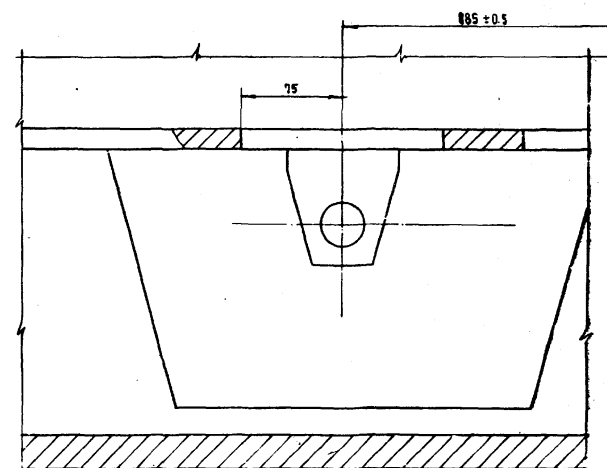
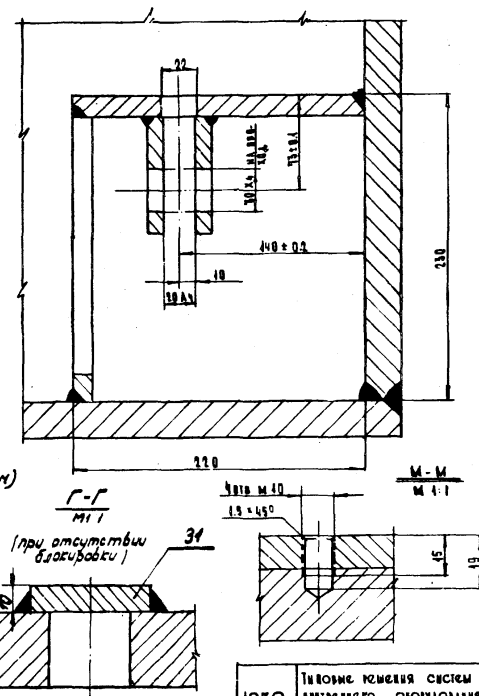
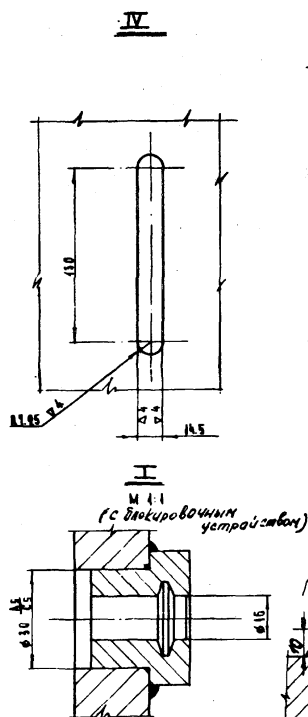
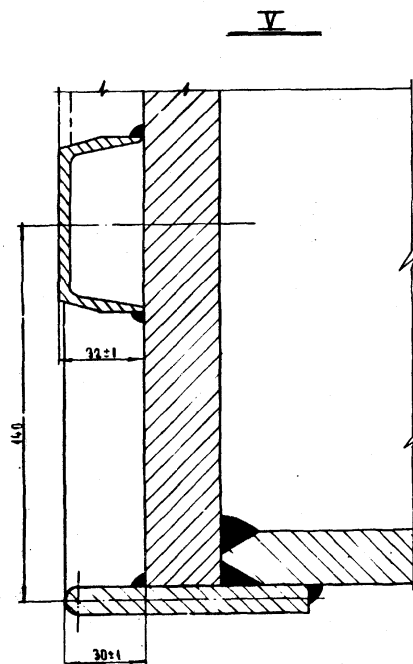
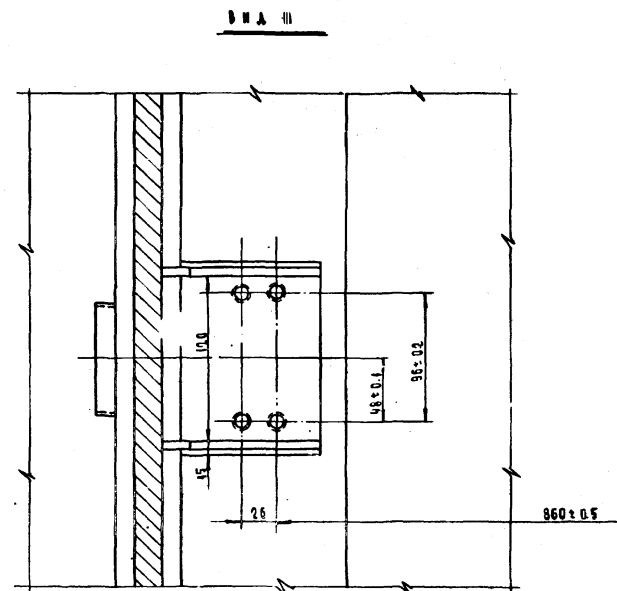
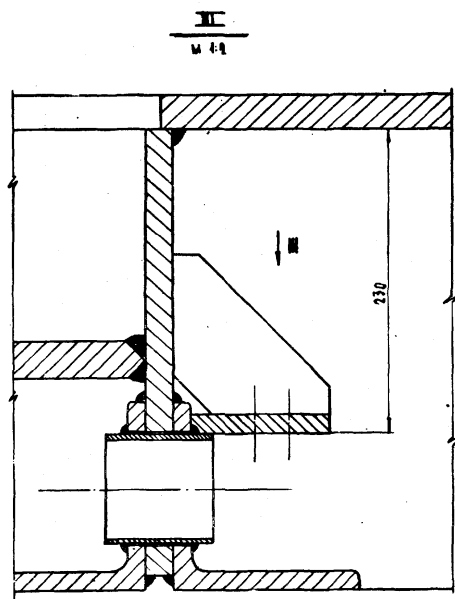
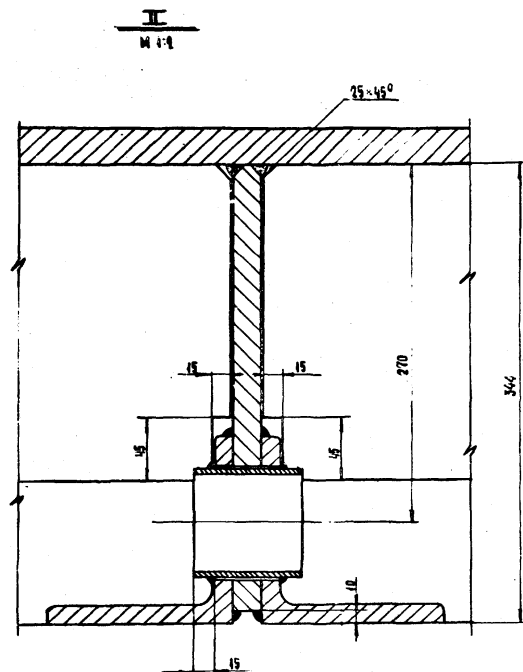
1. ПЕРЕД СВАРКОЙ ВСЕ ДЕТАЛИ ОЧИСТИТЬ ОТ РЖАВИНЫ И ДРУГИХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ
2. ВАРЯТЬ ПО ПЕРИМЕТРУ ССЫРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ СПЛОШНЫМ ШОМ Д 16-18 ЭЛЕКТРОДОМ ГОСТ 9467-60 В МЕСТАХ СВАРКИ ДЕТАЛЕЙ ПОС. 1, 5 И 8 ПРОИЗВЕСТИ РАЗДРАКУ КРОМОК ИНО МЕСТУ (ВНАД) ШВЫ ЗАЧИСТИТЬ.
3. ПОСЛЕ СВАРКИ ПОДПЛАТ ПРИКРЕПЛЯТЬ СЪ СТОРОНЫ НАКЛЕПКИ "Н" ДО ПОЛНОГО ПРИКЛЕПАНИЯ К ЦЕНТРАЛЬНОЙ ПАНТИ ДОПУСТИМЫЙ ЗАЗОР НЕ БОЛЕЕ +1мм
4. ДОПУСТИМАЯ РАЗНЕРЬ ДЛИН АВАРШКАМИ ПОЛЮСТА ±3мм
5. ГОТОВЯЩЕ ПОЛЮСТНО ОЧИСТИТЬ ОТ ОКЛАДИНЫ, ГРУНТОВАТЬ ГРУНТОМ ГФ-020 ГОСТ 4056-63

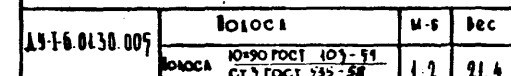
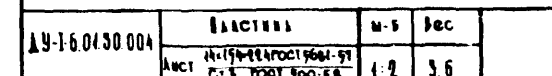
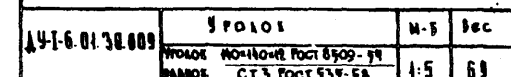
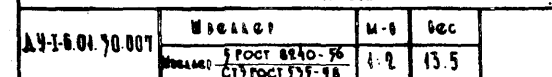
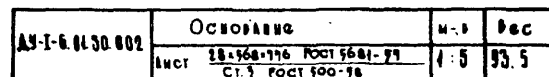
| | | | | |
|--------|------------------|---|---|--------|
| AMCT 1 | 0503NACEN | ALBOM TAK-N-1-TO
NACTS W/ PASARA W
3A WINTO RCHETUM
METABAWC OICATH
ABOPIN COOP CO. | ABOPIN W
3A WINTO-ME
TAAAMUCKA
WIKATH ABOP
AB-1-1 | AMCT |
| Y-I-6 | 49-I-6.04 30 000 | | | AB-6-3 |

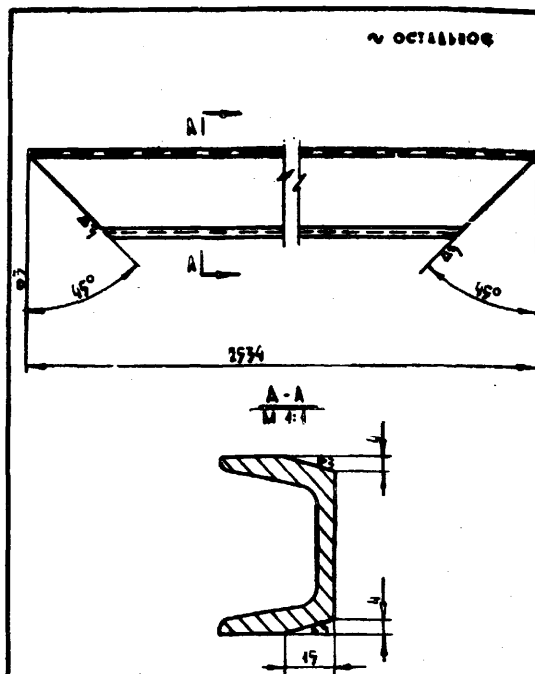
| | | | | | | |
|------|--|----------------|------------------|---|---|-------|
| 1970 | ТЯГОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И
УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ
СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ | ПОЛОЖНО АИСТ 1 | ОБОЗНАЧЕН. | ДАННОМ ТАБ. № 1-40
УЧЕТ В РАЗДЕЛЕ
ЗАЩИТЫ РЕЗЕРВУА
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
ВЕРИИ СООР. СО. | ДАННОМ ТАБ. № 1-40
УЧЕТ В РАЗДЕЛЕ
ЗАЩИТЫ РЕЗЕРВУА
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
ВЕРИИ СООР. СО. | АИСТ |
| | | Дверь ДУ-1-6 | ДУ-1-6.01.00.000 | | Дверь ДУ-1-6 | Д-6-1 |



| | | | | | | | |
|------|--|---------|-------------|---------|---|---|---------|
| 1970 | ТРЕБОВАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ СИСТЕМЫ И ВНЕШНЕГО
ВНЕШНЕГО ПОРЯДКА ОБЩЕСТВЕННОГО
ПРАВИТЕЛЬСТВА | ВНЕШНЕ | Акт 2 | ВНЕШНЕ | Акт 2, ПАРАГРАФ II
ВНЕШНЕ-ПРАВОВОЕ
ОБЩЕСТВО | Акт 2, ПАРАГРАФ II
ВНЕШНЕ-ПРАВОВОЕ
ОБЩЕСТВО | Акт 2 |
| | | А В С Д | А В - I - 6 | А В С Д | А В С Д | А В С Д | А В С Д |

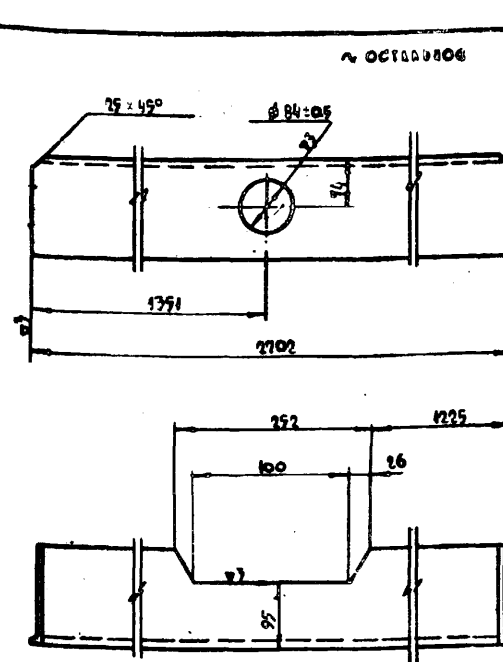






ОСТРИЕ КРОМКИ ПРИНУЖЕНЫ
СВОБОДНО: РАЗМЕРЫ ВО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

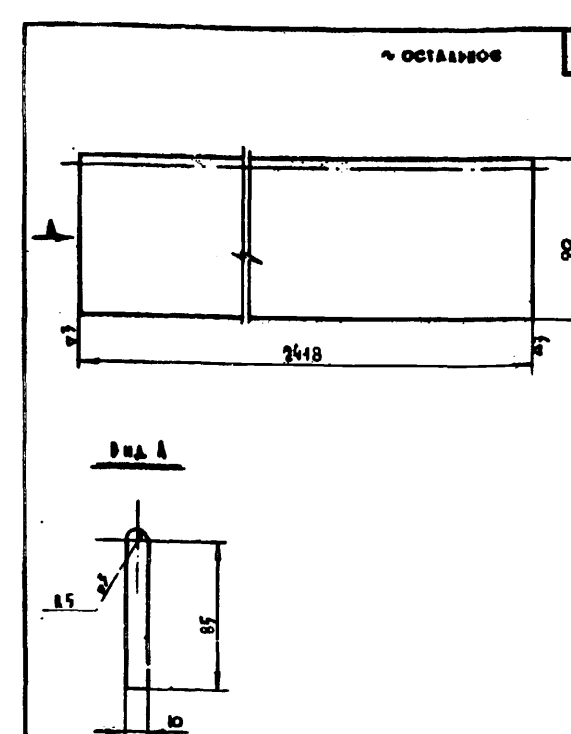
| | | | |
|------------------|---|-----|------|
| A9-T-6.01.50.008 | INDEXED | M-8 | Dec |
| | INDEXED 9 FOOT 8240-66
CT. 3 FOOT 945-58 | 1-2 | 10.5 |



ОСТРИЕ КРОМКА ПРОФИЛЬТА

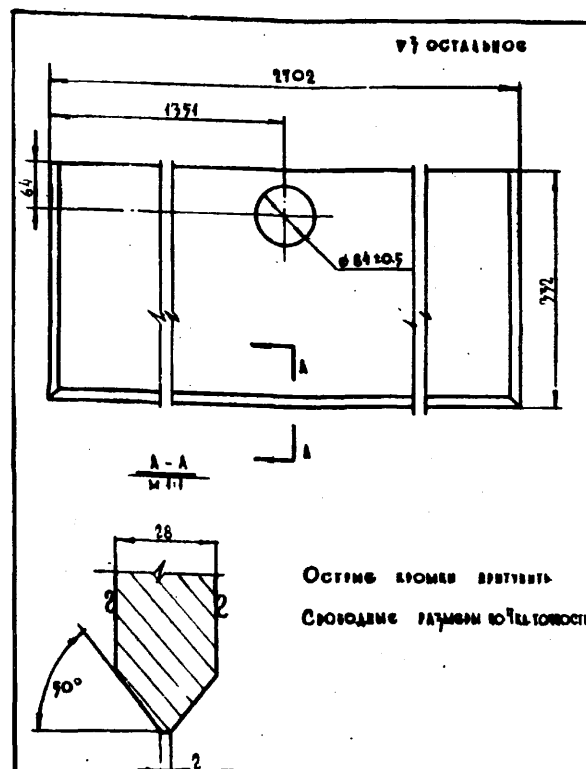
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ ТОЧНОСТИ

| | | | |
|----------|---|-----|-----|
| 14-00000 | 9 FOLIO | M-8 | Dec |
| | SPOA HO-HO-HO-FORT 8500-57
PARCE 673 POCZ 535-58 | 1:5 | 68 |



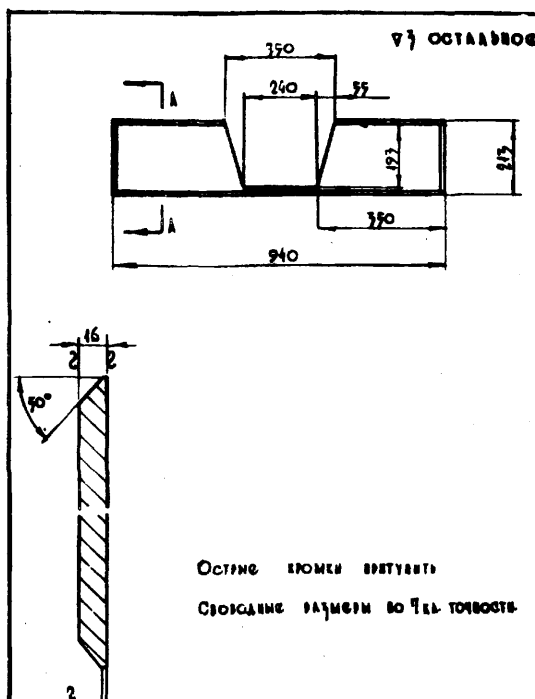
Острые концы приварить.
Обработать размер по 9 к точности.

| | | | |
|-----------------|---------|---------------------------------------|-------------|
| 44-38861-70.006 | FOA OCA | M-6 | Dec |
| | FOA OCA | 10-90 FOCT 103-54
CF-3 FOCT 935-58 | 1-9
17-5 |



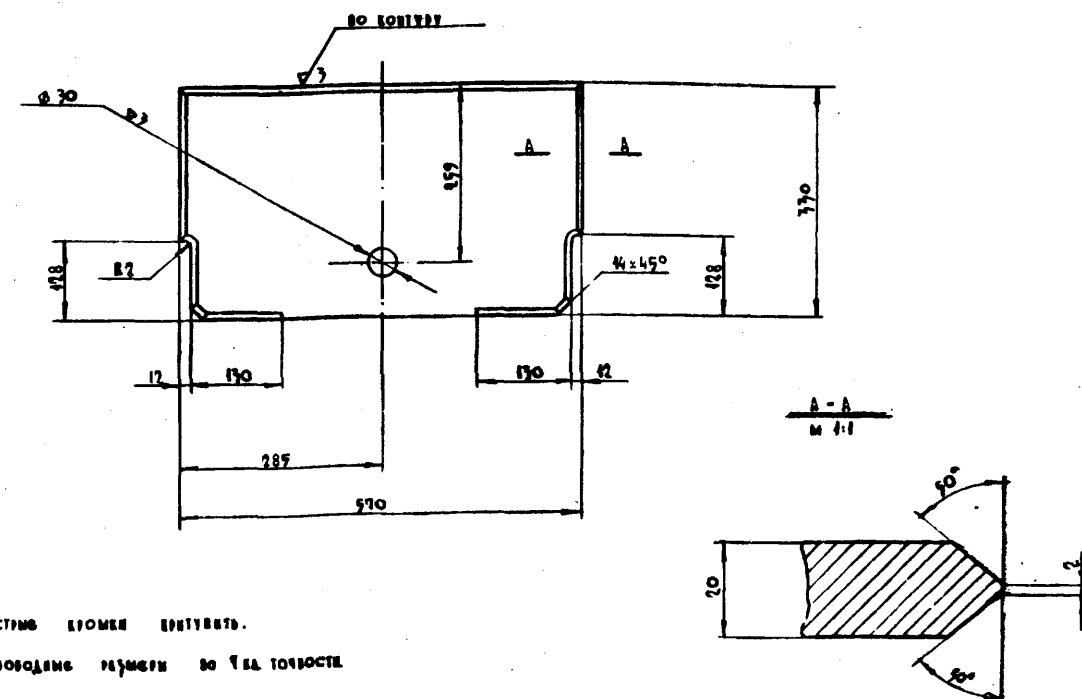
ОСТИНГ КРОМАН ВРТУНТА
СМОДОЛНЕ РАТНИМ БОЈАТОНОСТ

| | | | |
|-----------------|--|-----|-----|
| AN-1-6.01 30-07 | PASSO | M-3 | Dec |
| | 18-1114701 FOOT 500-98
CT 3 FOOT 500-98 | 1:5 | 188 |



ОСТАТКОВ КРОМЯ ВОЗВРАТОВ
СВОИМИ РАЗМЕРИ ВО ЧЕЛ ТОРГОВЩИ.

| | | | |
|--------------|--|------|------|
| 44-60430 010 | HOLOCA | M-8 | Dec |
| | 46-91-000 POC 9681-57
CT POC 900-98 | 1-10 | 25.8 |



ОСТАТКИ КРОМКИ КРИТЫХ.

СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ДО 1 КА ТОЧНОСТЬ.

| | | | |
|-----------------|---|-----|-----|
| A-1-6.01 30.003 | BIOLCI | M-3 | Doc |
| | ANCT 10-30-77 Post 900-11
C13 Post 900-36 | 1:5 | 997 |

1970

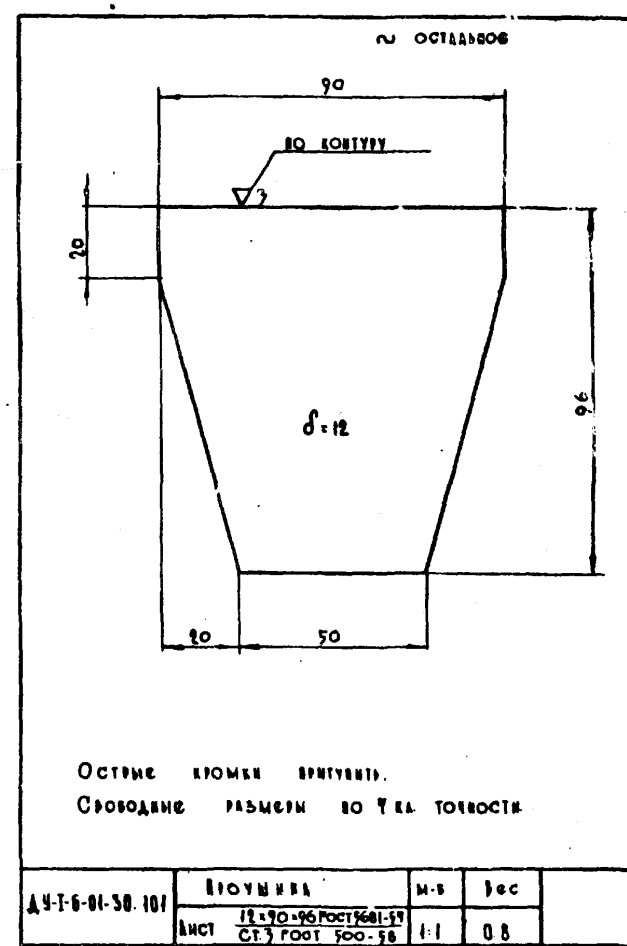
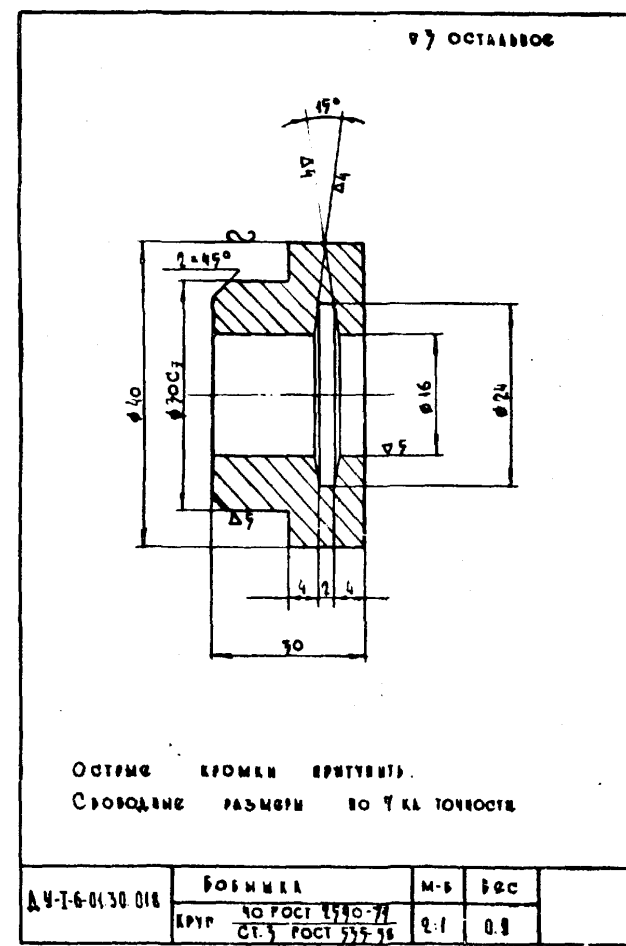
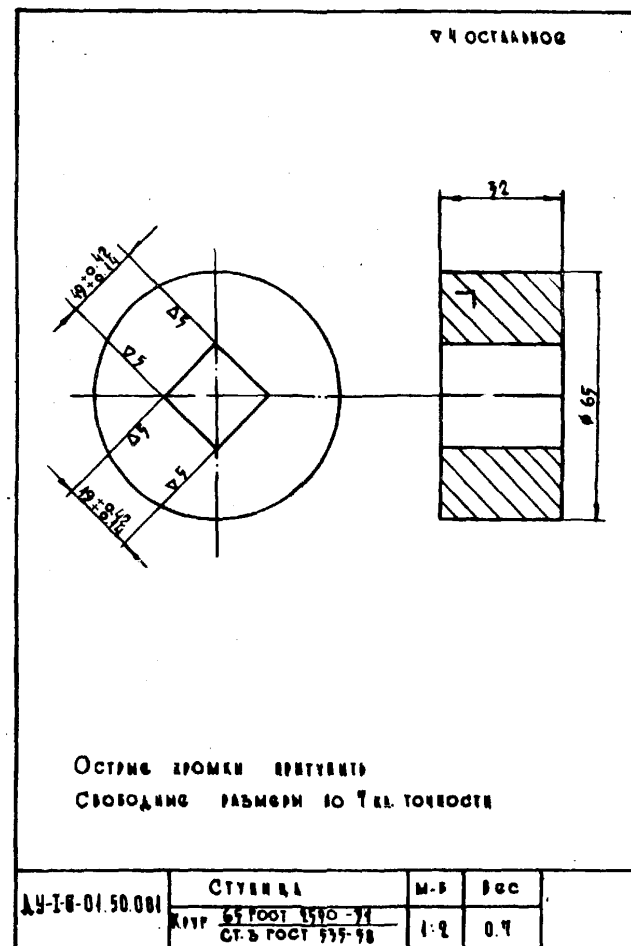
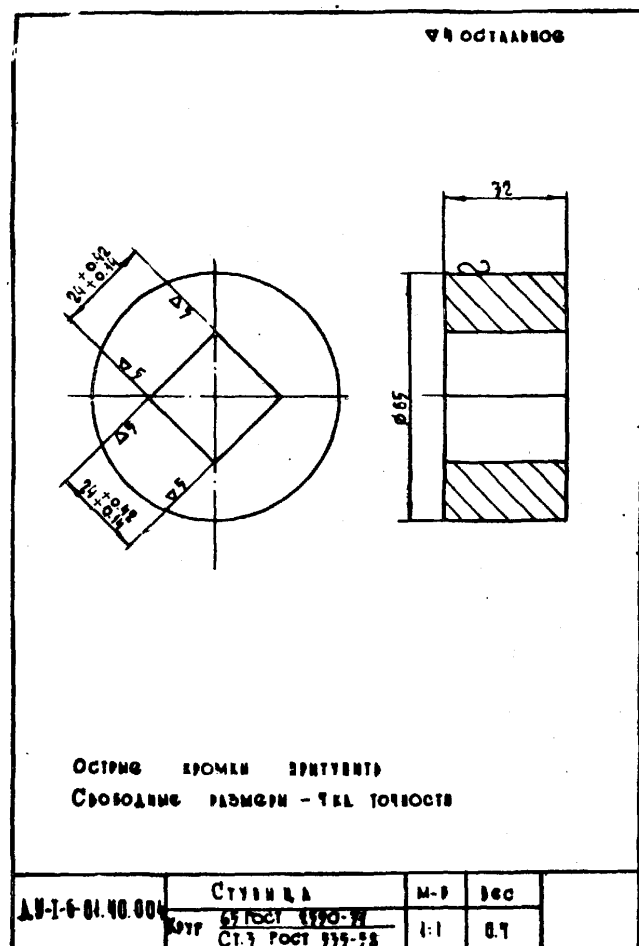
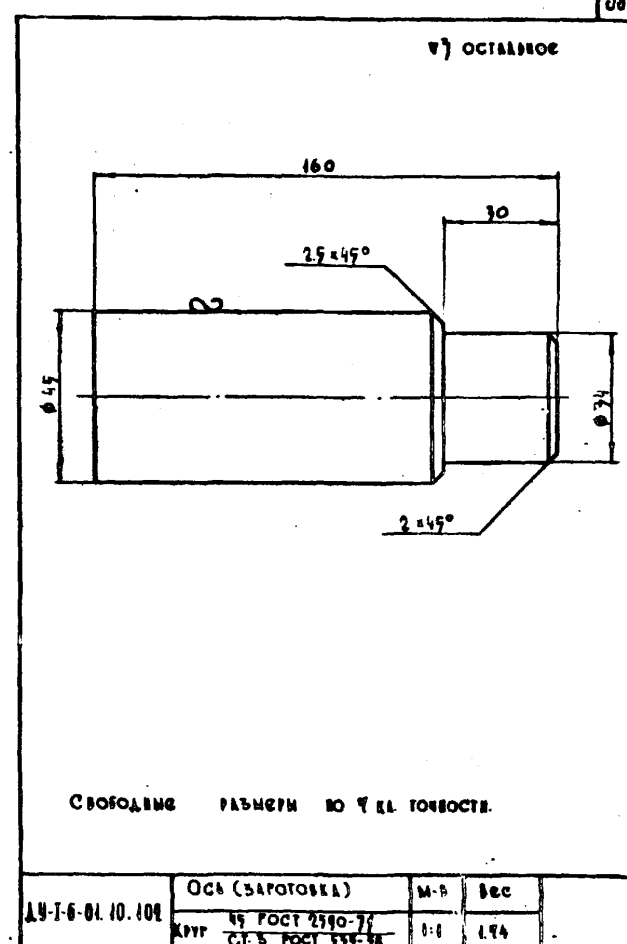
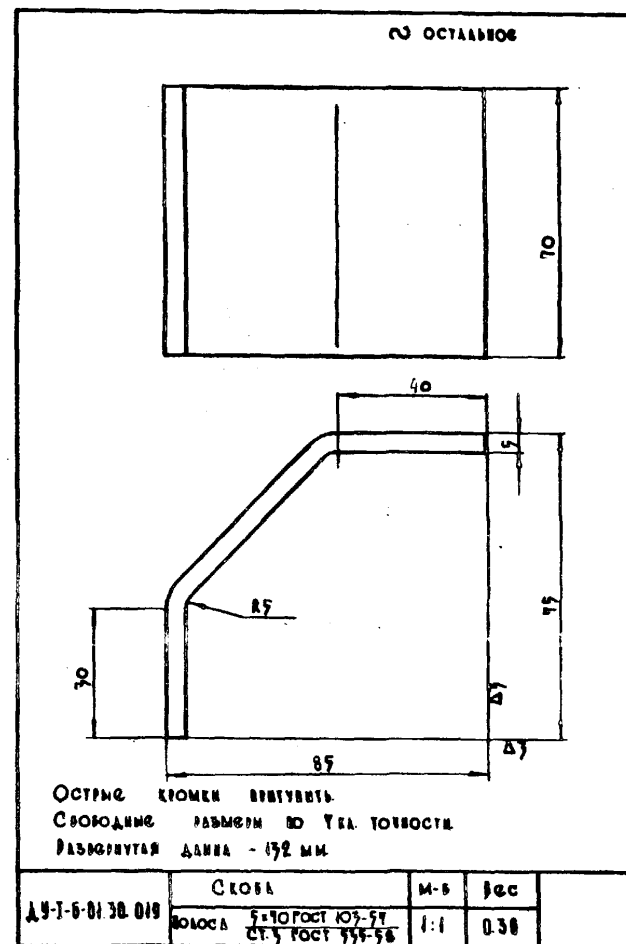
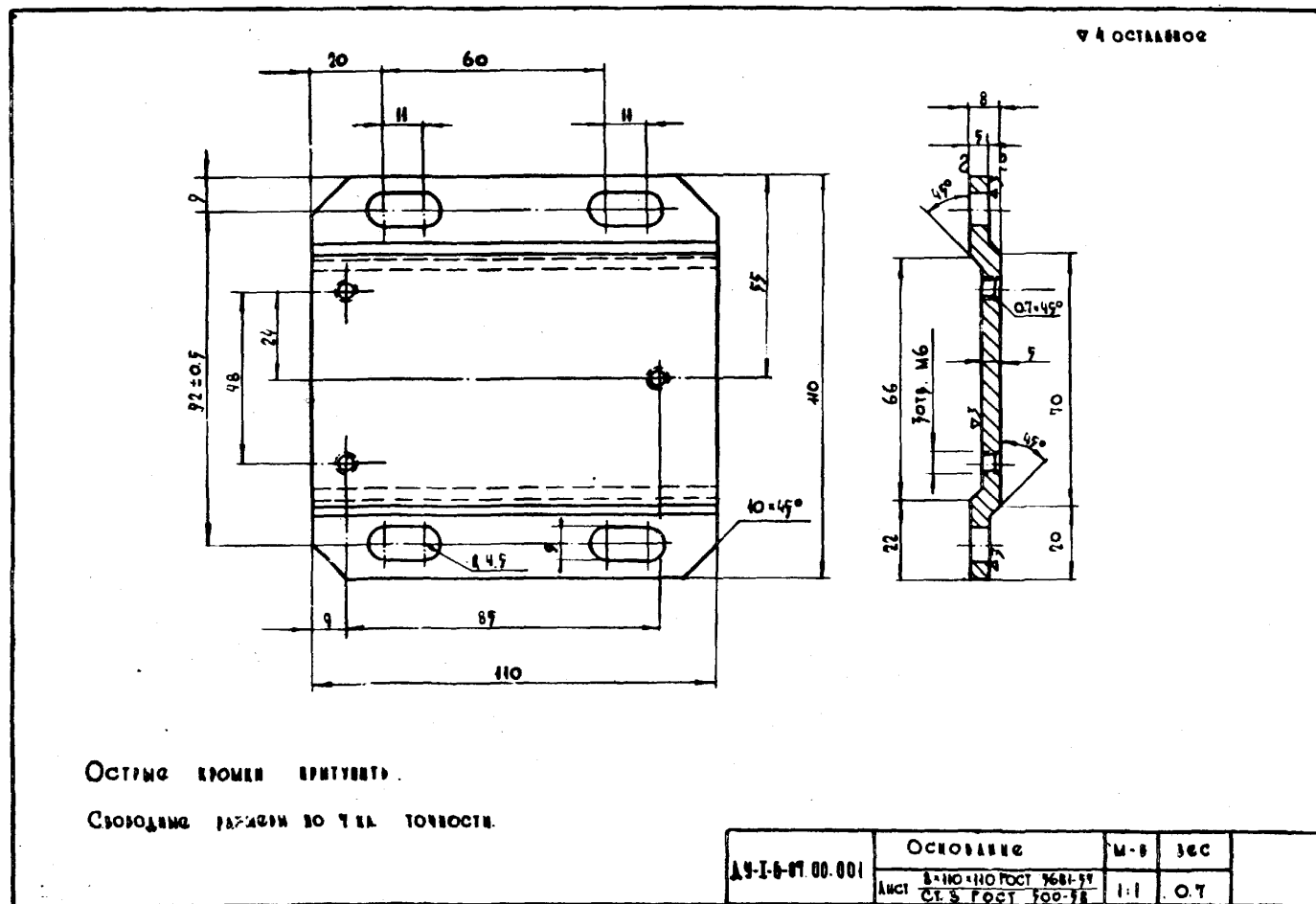
| | | | |
|------------|-------------|--------------|---|
| ТИПОВЫЕ | РЕШЕНИЯ | СИСТЕМ | И |
| УСТРОЙСТВА | ВНЕШНЕГО | ОБОРУДОВАНИЯ | |
| СООРУЖЕНИЙ | ГРАЖДАНСКОЙ | ОБОРОНЫ | |

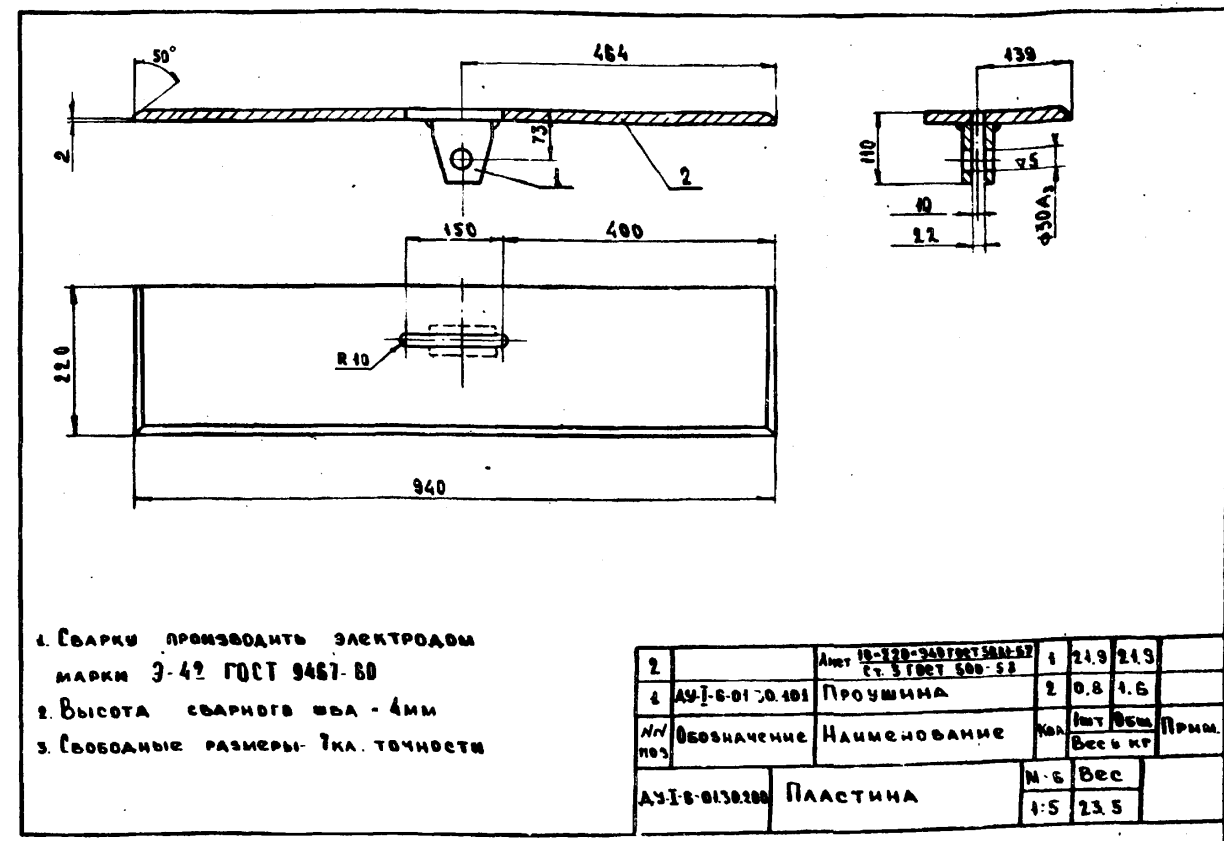
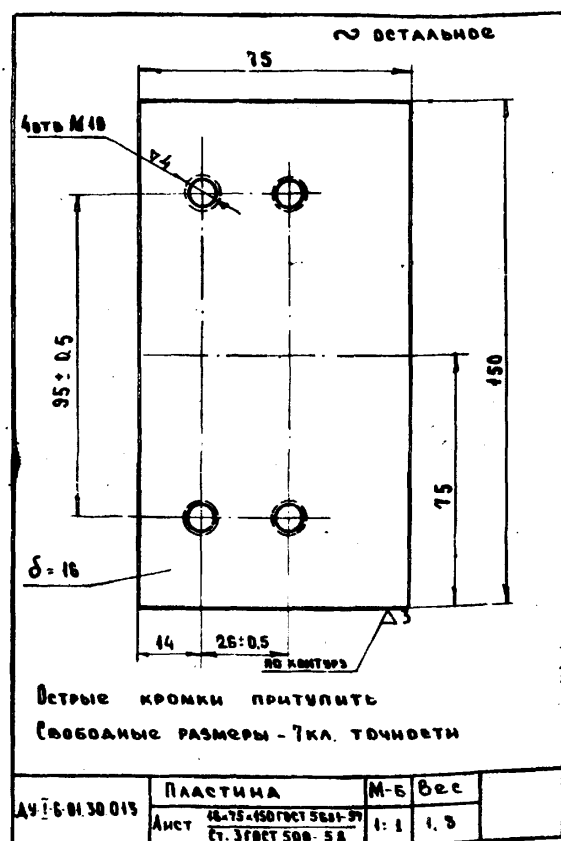
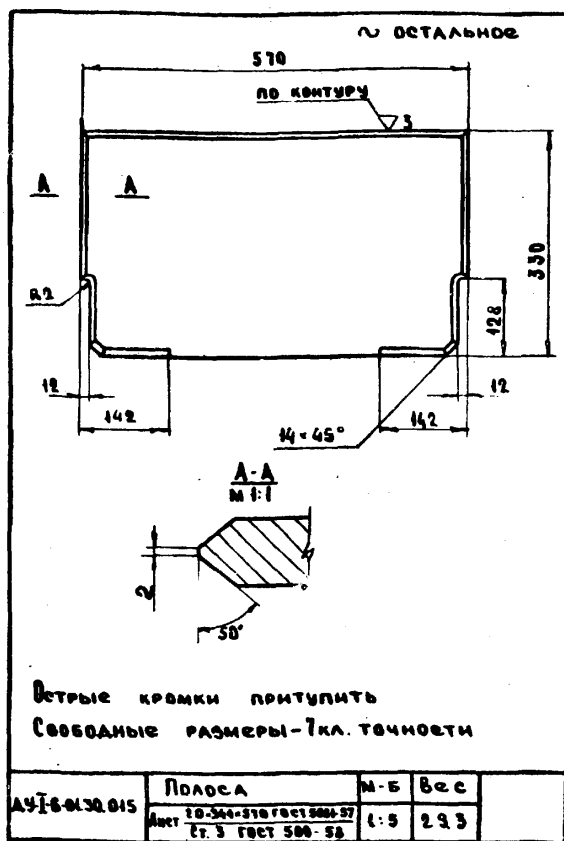
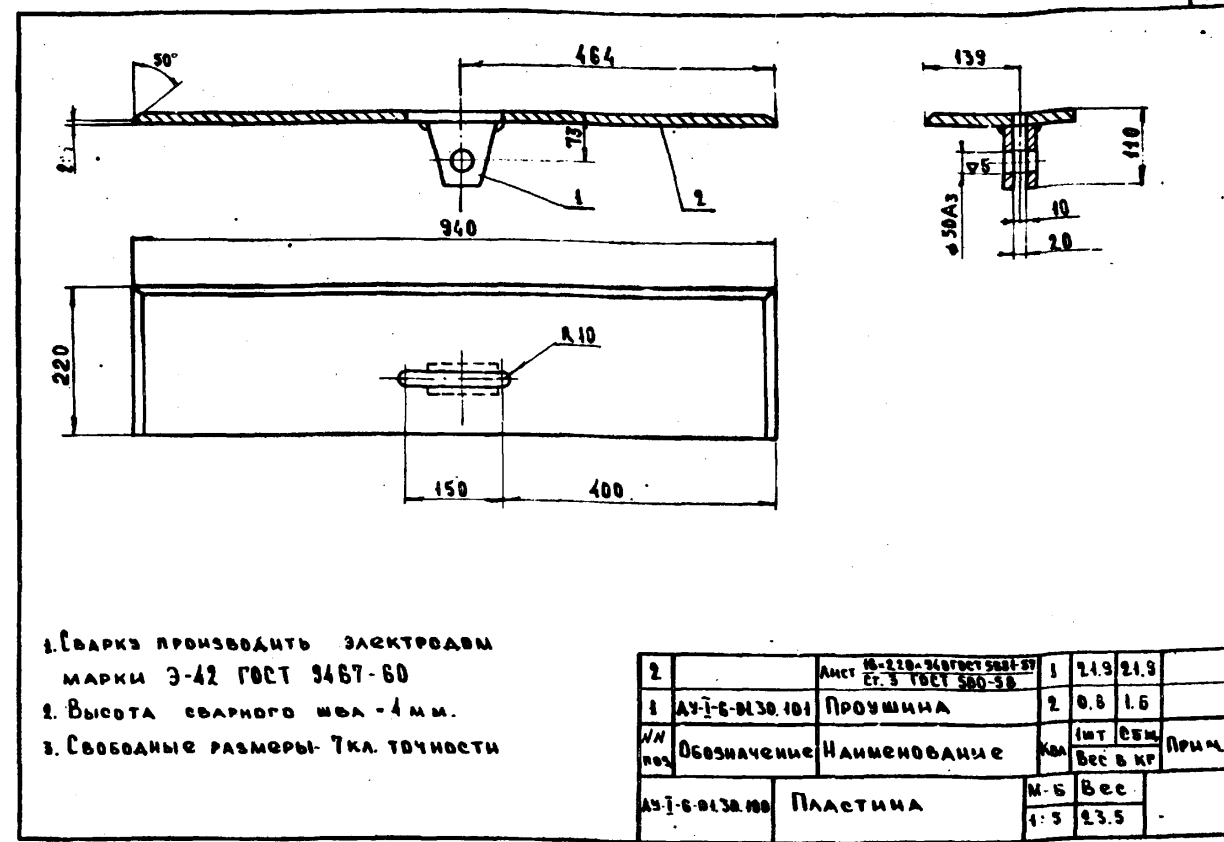
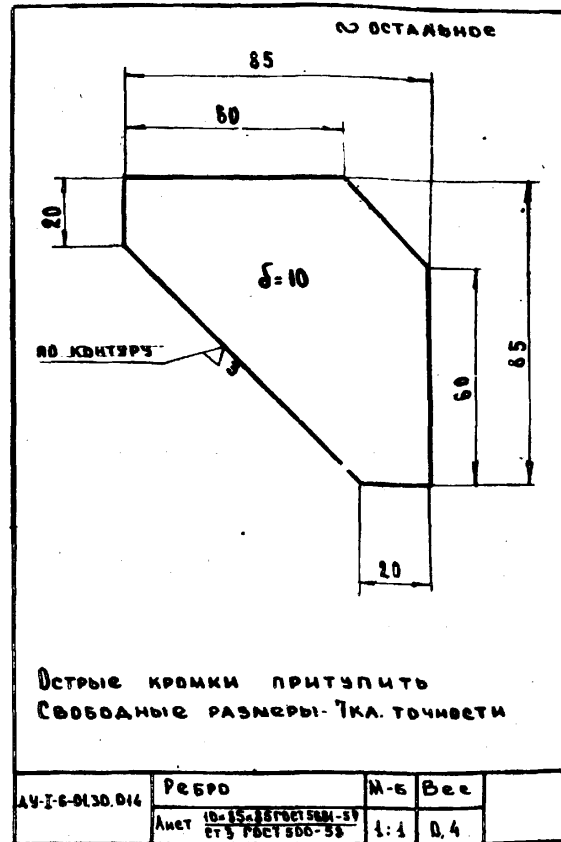
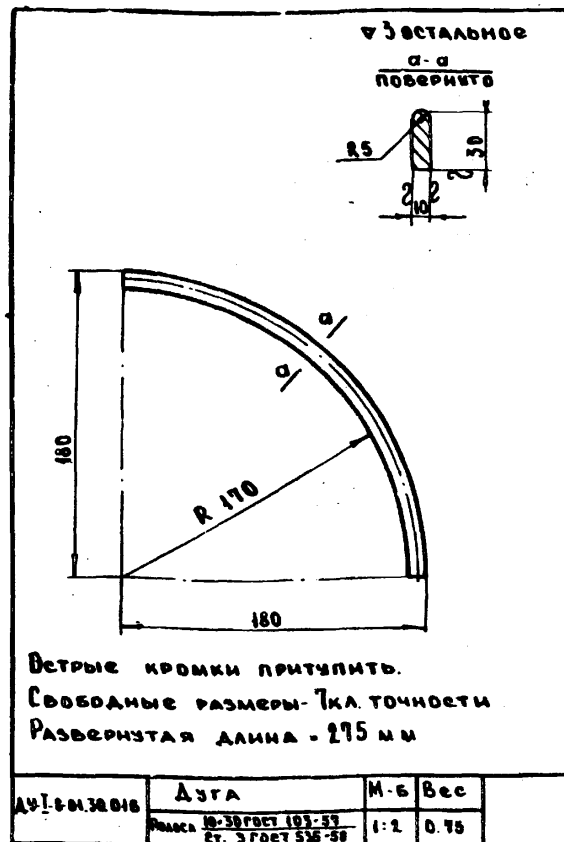
1A-1-6-0130001; 1A-1-6-0130002
 1A-1-6-0130003; 1A-1-6-0130004; 1A-1-6-01
 011; 1A-1-6-0130002; 1A-1-6-0130017.

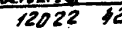
1A-1-6-0130001; 1A-1-6-0130002

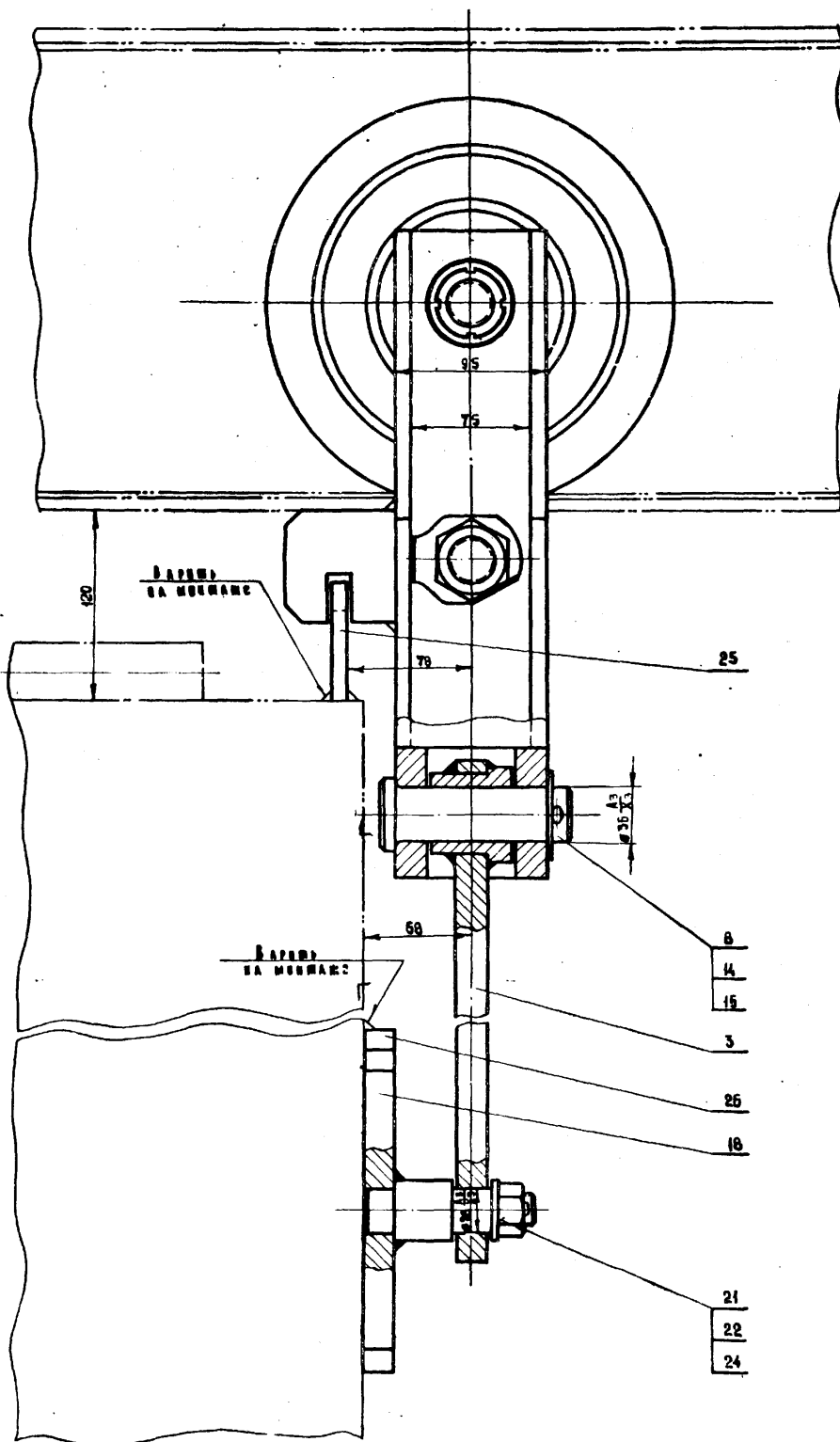
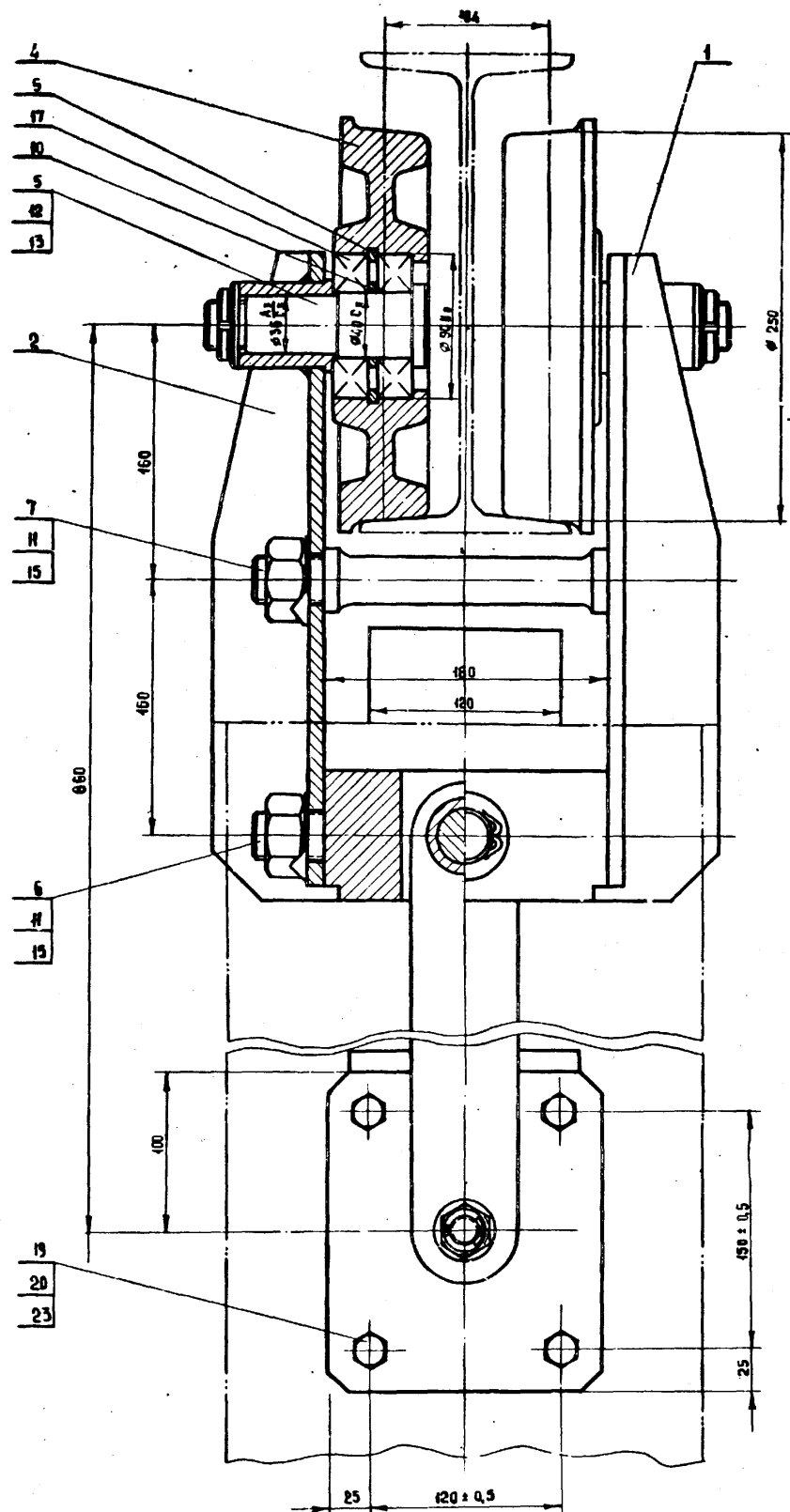
| | | |
|----|----------|--|
| 40 | OIOYHANE | ALBION T&E-B-I-FACTS 1 MAY 64
WITHO-PERMET M
OTEA. ABENE
600P. P.O. |
|----|----------|--|

| | | |
|----------------|--|-----------------|
| 0
9A-
RA | A A B S O N J O
J A M I N O - P E R
M E T. M E T A R.
O T R A T E. A D R P
A Y - 1 - 6 | R W C T
10-6 |
|----------------|--|-----------------|







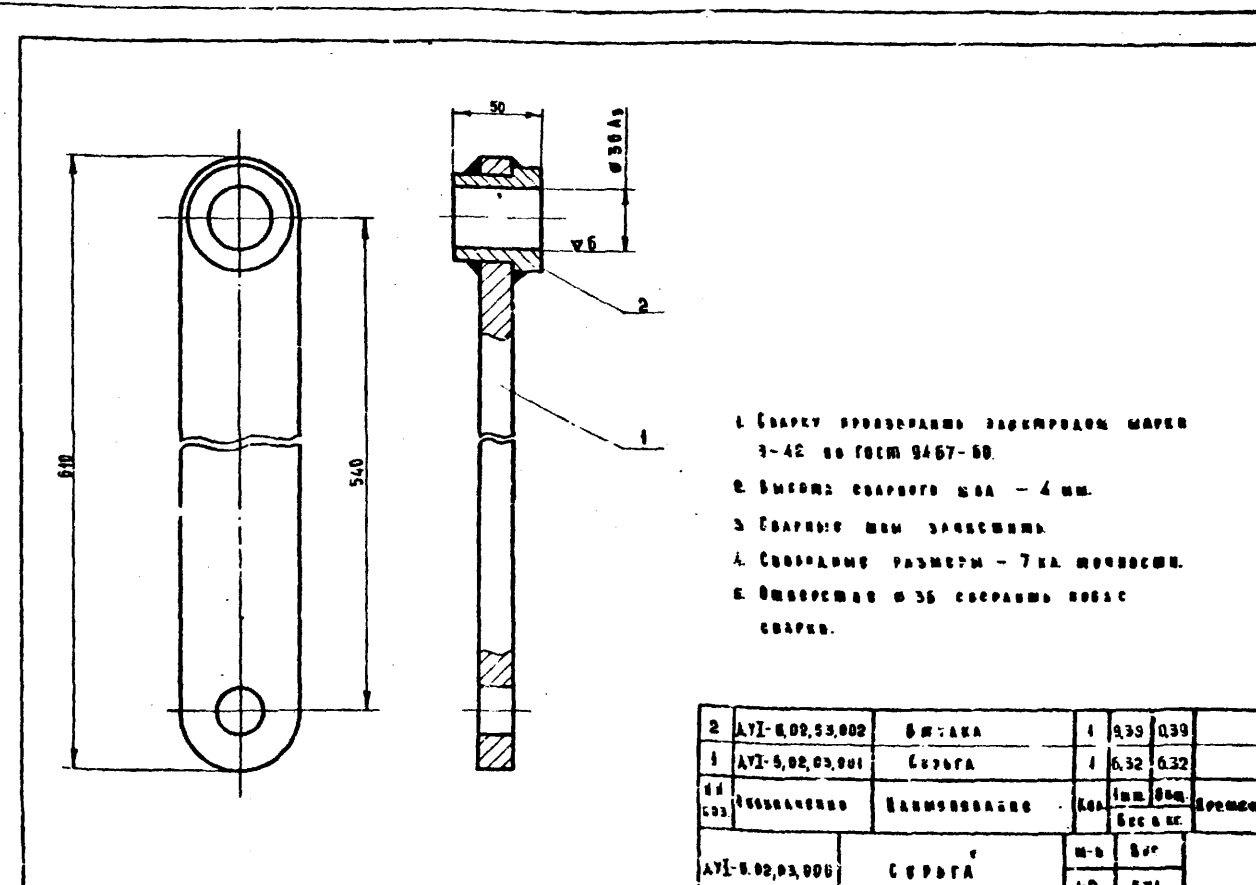
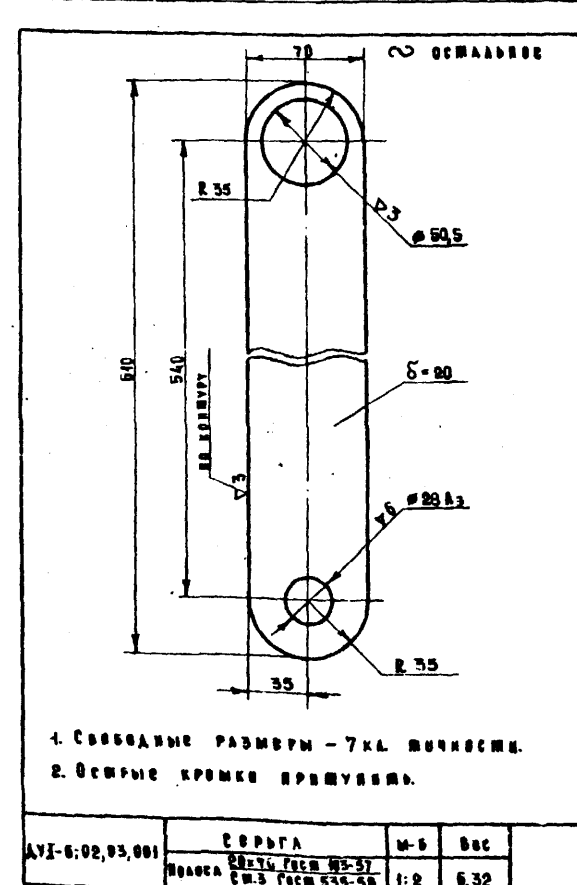
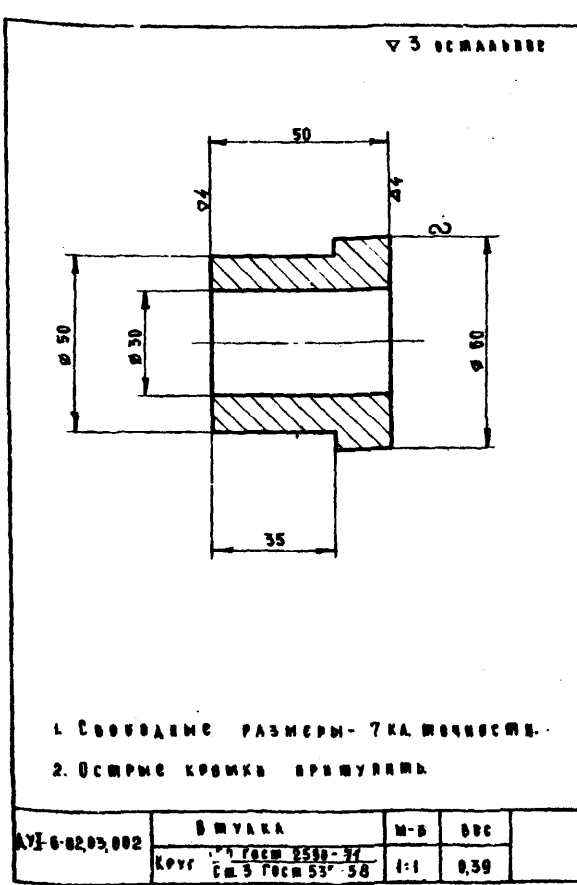
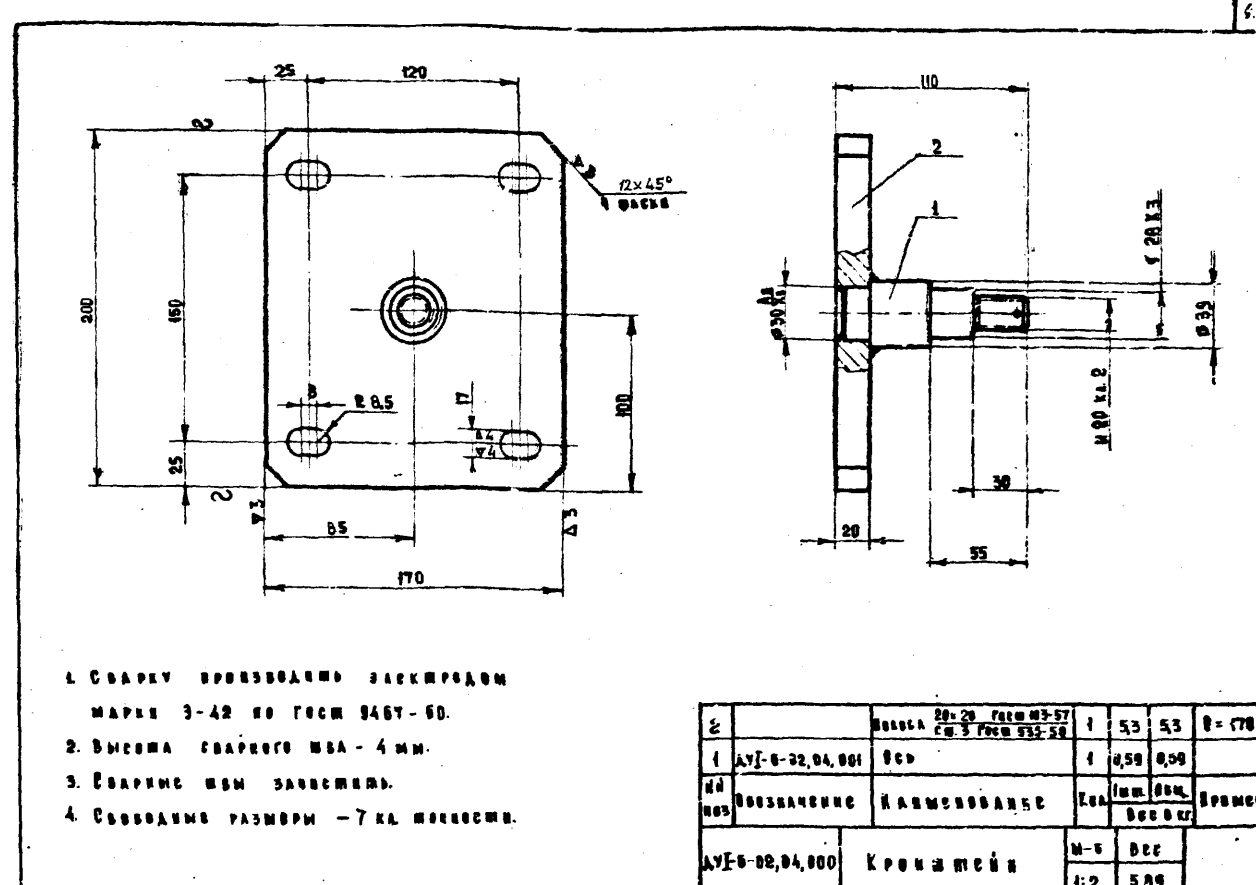
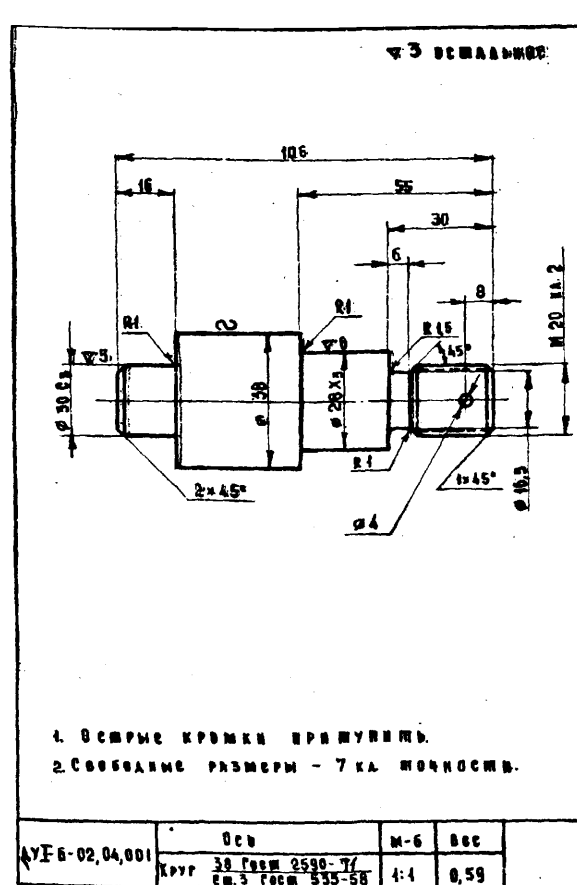
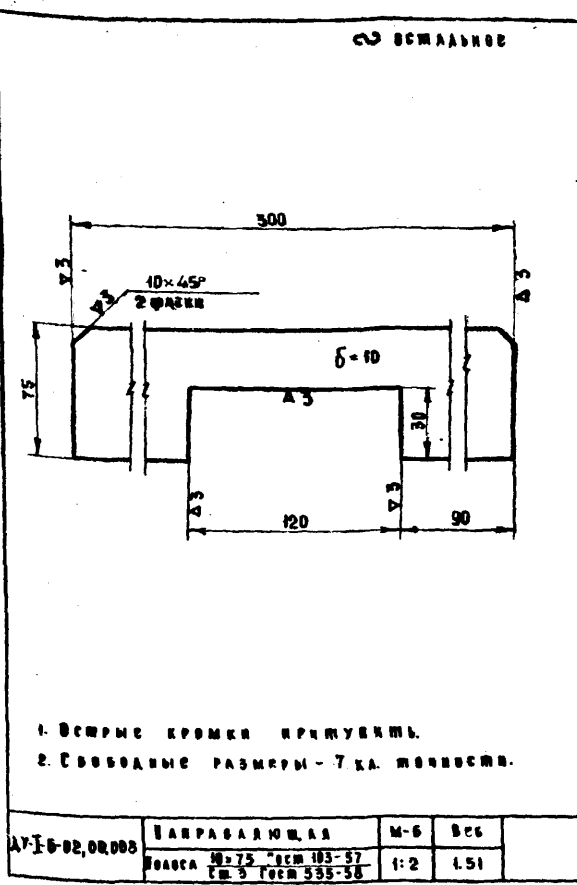


Общий вес 75 кг.

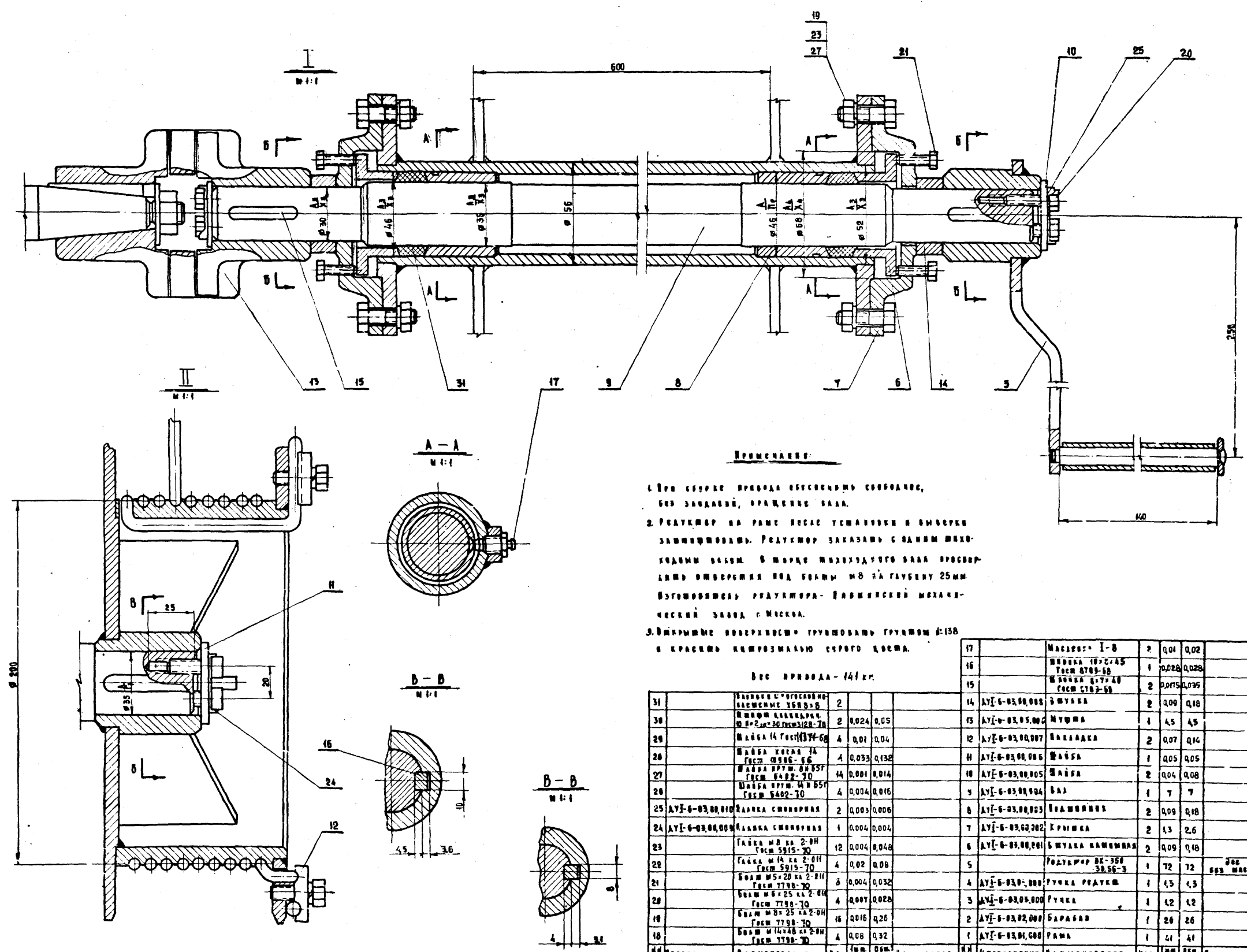
| | | | | | | | |
|-----|----------------|--|-------------------------------------|-----|-------|-------|------------|
| 20 | | МАКА | М-30 ПОСМ 03-57
СМ-3 ПОСМ 335-32 | 1 | 0,274 | 0,274 | 0-146 |
| 25 | ДТ-6-02.00.000 | МАРАДАМАРА | | 1 | 1,51 | 1,51 | |
| 24 | | МАРАДА А-32-001
ПОСМ 397-66 | | 1 | 0,001 | 0,001 | |
| 23 | | МАРАДА О-100-057
ПОСМ 6482-70 | | 4 | 0,007 | 0,028 | |
| 22 | | МАРАДА 20-011
ПОСМ 10450-60 | | 1 | 0,011 | 0,011 | |
| 21 | | ТАКА М-10 КА-2-0Н
ПОСМ 5927-70 | | 1 | 0,064 | 0,064 | |
| 20 | | ТАКА М-10 КА-2-0Н
ПОСМ 5927-70 | | 4 | 0,033 | 0,132 | |
| 19 | | ОДМ М-10 КА-2-0Н
ПОСМ 7792-70 | | 4 | 0,094 | 0,372 | |
| 18 | ДТ-6-02.04.000 | КРОММЕР | | 1 | 5,89 | 5,89 | |
| 17 | | МАРКОСАМАРА ПА-
ДАНОР R50300 ПОСМ 7242-52 | | 4 | 0,63 | 2,52 | |
| 16 | | МАРАДА 5-50-007
ПОСМ 397-66 | | 1 | 0,007 | 0,007 | |
| 15 | | МАРАДА СМОРАРА
30 ПОСМ 3893-52 | | 4 | 0,031 | 0,124 | |
| 14 | | МАРАДА 30-011
ПОСМ 10450-60 | | 1 | 0,041 | 0,041 | |
| 13 | | МАРАДА СМОРАРА 30-45
ПОСМ 3895-52 | | 2 | 0,059 | 0,116 | |
| 12 | | ТАКА КРТА ТМ0000
М30-15 КА-2 ПОСМ 1074-66 | | 2 | 0,052 | 0,104 | |
| 11 | | ТАКА М-10 КА-2-0Н
ПОСМ 5927-70 | | 4 | 0,231 | 0,924 | |
| 10 | ДТ-6-02.00.007 | КОБЛО РАБОРОРО | | 2 | 0,015 | 0,03 | |
| 9 | ДТ-6-02.00.006 | КОБЛО РАБОРОРО | | 2 | 0,05 | 0,1 | |
| 8 | ДТ-6-02.00.005 | МАРАДА | | 1 | 0,958 | 0,958 | |
| 7 | ДТ-6-02.00.004 | МАРАДАРА | | 1 | 1,5 | 1,5 | |
| 6 | ДТ-6-02.00.003 | МАРАДАРА | | 1 | 0,04 | 0,04 | |
| 5 | ДТ-6-02.00.002 | ОС | | 2 | 1,16 | 2,32 | |
| 4 | ДТ-6-02.00.001 | РАКА | | 2 | 1,17 | 2,34 | |
| 3 | ДТ-6-02.03.000 | СОРАРА | | 1 | 6,11 | 6,11 | |
| 2 | ДТ-6-02.02.000 | КРОММЕР АСОМ | | 1 | 9,237 | 9,237 | |
| 1 | ДТ-6-02.01.000 | КРОММЕР АРАОМ | | 1 | 9,237 | 9,237 | |
| 003 | 0000000000 | МАРКОСАМАРА | | Кол | 1000 | 1000 | 0000000000 |

| | | | | | | |
|------|--|-----------------------------------|--------------------------------|---|---|---|
| 1970 | НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТЫ И
УСЛОВИЯ РАБОТЫ
ОБЪЕДИНЕНИЕ СООБЩЕСТВ
ГРАЖДАНСКОЕ ОБЩЕСТВО | ИЗДАНИЕ РАБОТЫ
АВТОР А.В.-И.С. | СЛУЖЕБНОЕ
А.В.-И.С.С.С.С.С. | АВТОР РАБОТЫ
ИЗДАНИЕ РАБОТЫ
УСЛОВИЯ РАБОТЫ
ОБЪЕДИНЕНИЕ СООБЩЕСТВ
ГРАЖДАНСКОЕ ОБЩЕСТВО | АВТОР РАБОТЫ
ИЗДАНИЕ РАБОТЫ
УСЛОВИЯ РАБОТЫ
ОБЪЕДИНЕНИЕ СООБЩЕСТВ
ГРАЖДАНСКОЕ ОБЩЕСТВО | АВТОР РАБОТЫ
ИЗДАНИЕ РАБОТЫ
УСЛОВИЯ РАБОТЫ
ОБЪЕДИНЕНИЕ СООБЩЕСТВ
ГРАЖДАНСКОЕ ОБЩЕСТВО |
|------|--|-----------------------------------|--------------------------------|---|---|---|

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.

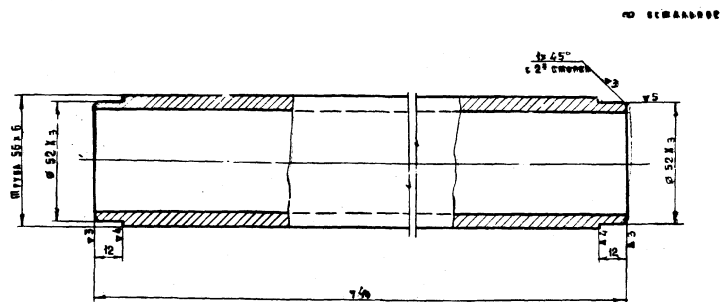


1. **ИЗДАНИЕ**
 2. **ВЕРСИЯ**
 3. **СТАТУС**
 4. **ОБЪЕКТ**
 5. **НАЗНАЧЕНИЕ**
 6. **ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**
 7. **ОБЪЕКТ**
 8. **ОБЪЕКТ**
 9. **ОБЪЕКТ**
 10. **ОБЪЕКТ**
 11. **ОБЪЕКТ**
 12. **ОБЪЕКТ**
 13. **ОБЪЕКТ**
 14. **ОБЪЕКТ**
 15. **ОБЪЕКТ**
 16. **ОБЪЕКТ**
 17. **ОБЪЕКТ**
 18. **ОБЪЕКТ**
 19. **ОБЪЕКТ**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



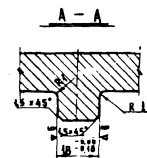
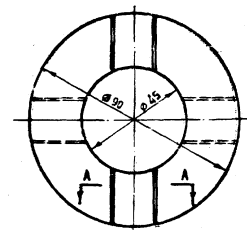
ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. При сборке прибора обеспечивать соблюдение, без зазоров, сопряжение валов.
 2. Редуктор на раме насос установлен в сборке заводской. Редуктор заказан с одним выходным валом. В торце выходного вала предусмотрен отверстие под болт М8 на глубину 25мм. Выходимель редуктора - Ленинский механический завод г. Москва.
 3. Шероховатость поверхностей грунтовать грунтом 6:138 в краску неукрепляющую серого цвета.

| ВЕС ПРИБОРА - 141 кг. | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------------------------|----|-------|-------|--|----|-----------|---|-------|
| 31 | Валок с резьбой М8х20х2 | 2 | | | | 17 | Масло И-8 | 2 | 0,01 |
| 30 | Валок с резьбой М8х20х2 | 2 | 0,024 | 0,05 | | 16 | Масло И-8 | 1 | 0,028 |
| 29 | Масло И-8 | 4 | 0,01 | 0,04 | | 15 | Масло И-8 | 2 | 0,015 |
| 28 | Масло И-8 | 4 | 0,033 | 0,132 | | 14 | Масло И-8 | 2 | 0,09 |
| 27 | Масло И-8 | 14 | 0,001 | 0,014 | | 13 | Масло И-8 | 1 | 4,5 |
| 26 | Масло И-8 | 4 | 0,004 | 0,016 | | 12 | Масло И-8 | 2 | 0,07 |
| 25 | Масло И-8 | 2 | 0,003 | 0,006 | | 11 | Масло И-8 | 1 | 0,05 |
| 24 | Масло И-8 | 1 | 0,004 | 0,004 | | 10 | Масло И-8 | 2 | 0,04 |
| 23 | Масло И-8 | 12 | 0,004 | 0,048 | | 9 | Масло И-8 | 1 | 7 |
| 22 | Масло И-8 | 4 | 0,02 | 0,08 | | 8 | Масло И-8 | 2 | 0,09 |
| 21 | Масло И-8 | 3 | 0,004 | 0,032 | | 7 | Масло И-8 | 2 | 1,3 |
| 20 | Масло И-8 | 4 | 0,007 | 0,028 | | 6 | Масло И-8 | 2 | 0,09 |
| 19 | Масло И-8 | 16 | 0,016 | 0,256 | | 5 | Масло И-8 | 1 | 72 |
| 18 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | 4 | Масло И-8 | 1 | 4,5 |
| 17 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | 3 | Масло И-8 | 1 | 4,2 |
| 16 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | 2 | Масло И-8 | 1 | 26 |
| 15 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | 1 | Масло И-8 | 1 | 41 |
| 14 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 13 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 12 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 11 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 10 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 9 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 8 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 7 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 6 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 5 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 4 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 3 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 2 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |
| 1 | Масло И-8 | 4 | 0,08 | 0,32 | | | | | |



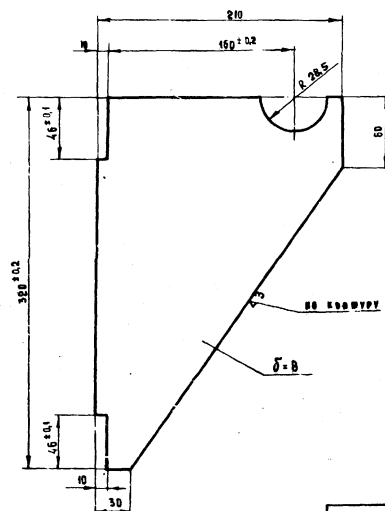
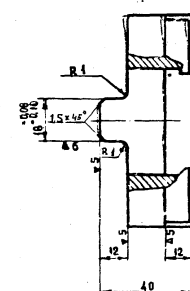
ДРУЖКА НА СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛ. ТОЧНОСТЬ.
ОСНОВНЫЕ КРОМКИ ВРЯЖУЮЩАЯ.

| | | | |
|-----------------|--------------------------|-----|-----|
| AYI-6-03,01-004 | MPYGA | M-8 | Dec |
| | MPYGA 566
PAC 8734-55 | 1:1 | 6 |



ДОНУС НА ГОСУДАРСТВЕННЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ПОДНОСКОМ.
ИСПОЛНЕНИЕ КРОМКИ ПРИ ПУШЕВЬ.
ВКЛАДЫВАНИЕ.

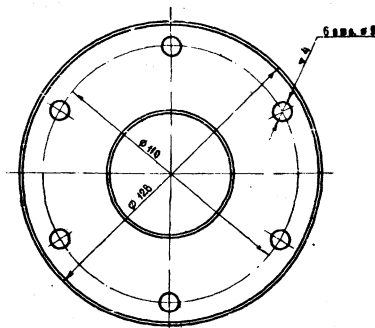
| | | | |
|----------------|---|-----|-----|
| NY 6-03,05,003 | Jack | M-5 | Dec |
| | KYR 35 FROM 2550-77
Cm.35 from 1050-60 | 4:4 | 4.9 |



Добуск на свободные размеры
не 5 к. точности.

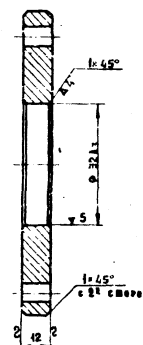
Вспомогательные размеры.

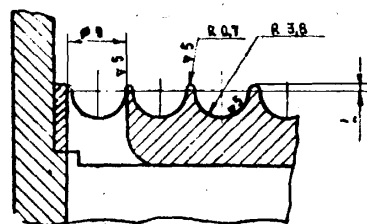
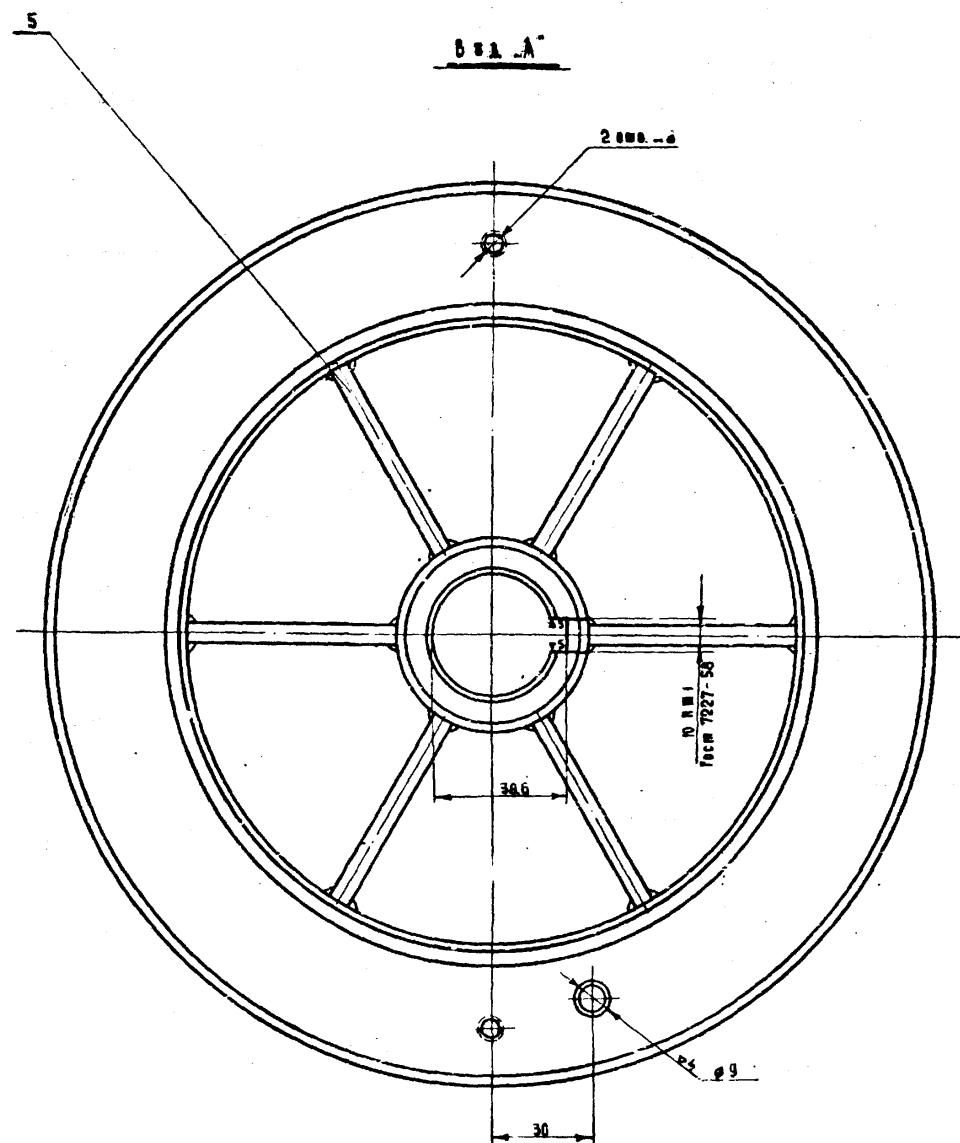
| | | | |
|-----------------|--|-----|-----|
| AYL-6-03,01,003 | А НАУРАТМА | m-6 | Dec |
| | Aug 8 FROM 5601-57
Cm 3 from 560-50 | 4:2 | 0.2 |



Должен на свободные размеры во 5-м. точность.
Ветры кроме прищипки.

| | | | |
|-----------------|---|-----|------|
| AVI-6-03,01,001 | ANCH | m-6 | Sec |
| | ANCH 12 FROM 5501-57
CM 3 FROM 5501-57 | 1:1 | 0.67 |

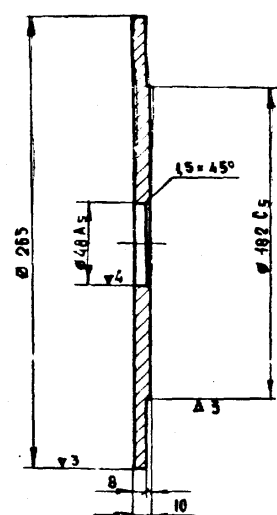
[illegible]



- КРАСНЫМ ПИШУЮЩИМ КРАСНЫМ ЦВЕТом ЗА ДВА РАЗА.

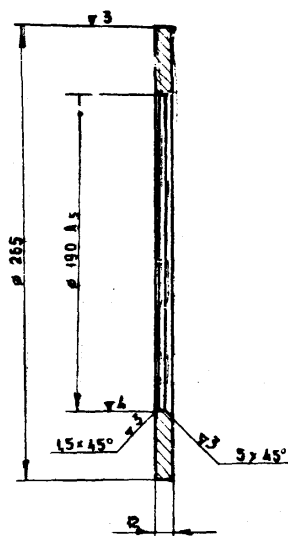
| ОБЩИЙ СЧЕТ - 10 КР. | | | | | |
|---------------------|-----------------|--------|----|------|------|
| 5 | ЛВТ-6-03.02.05 | ПРОП | 6 | 0,24 | 1,44 |
| 4 | ЛВТ-6-03.02.004 | ОПЛАТА | 1 | 0,46 | 0,46 |
| 3 | ЛВТ-6-03.02.003 | ИЗДА | 1 | 3,24 | 3,24 |
| 2 | ЛВТ-6-03.02.002 | КАДР | 1 | 2,1 | 2,1 |
| 1 | ЛВТ-6-03.02.001 | ЗП | 1 | 2,70 | 2,70 |
| Итого | 03.02.000 | ОБЩЕГО | 10 | 8,84 | 8,84 |

[illegible]



1. АЗУСКИ НА СВОБОВНИТЕ РАЗМЕРИ И
7 КЛАСИ ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРИЕ КРОМКИ КРИВИНА.

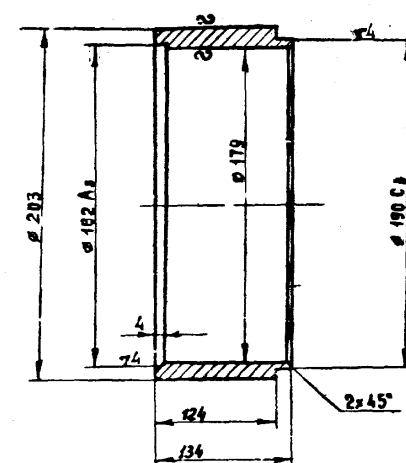
| | | | |
|----------------|--|-----|-----|
| АИ-6-83.82.001 | Кур. | м-6 | Dec |
| | Москва 18х280 форм 103-57
см.3. форм 535-56 | 4:2 | 278 |



1. АНУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО
7 КРАССУ ПОЧИСИ.

2. ВСТРПЕ КРОМКИ ВРЖУЊИ.

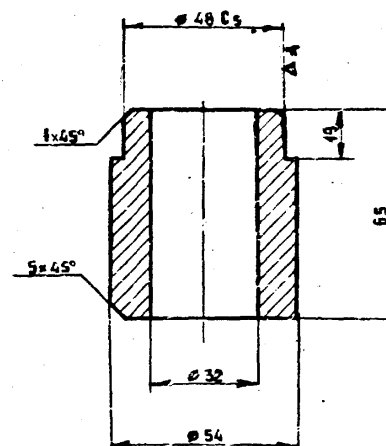
| | | | |
|----------------|---|-----|-----|
| AYI-6-0302,002 | K u a b u o | M-5 | Sec |
| | MOAUA (2x280) From 403-57
C. 3 From 535-5A | 4:2 | 21 |



1. Листы на соответствие размер по
7 классу шрифта.

2. Шрифты кроме шрифта.

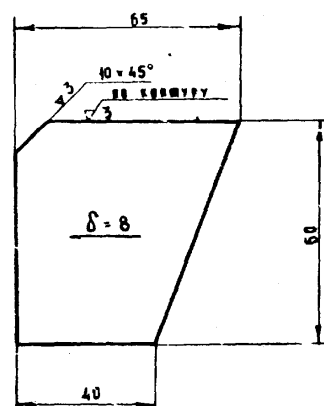
| | | | |
|-----------------|------------------|-----------------|----------|
| AYI-6-03.02.003 | П Р У Б А | № - | Д о к |
| | П Р У Б А 203-12 | Ф о р м 0732-58 | 4:2 3:24 |



1. ДОКУМЕНТЫ НА СООБЩЕНИЕ РАЗМЕРОВ ПО
7 КЛАССУ МОЩНОСТИ.

2. 8 СТРИКОВ КРОМЕ ВРЕЗЫВАНИЯ.

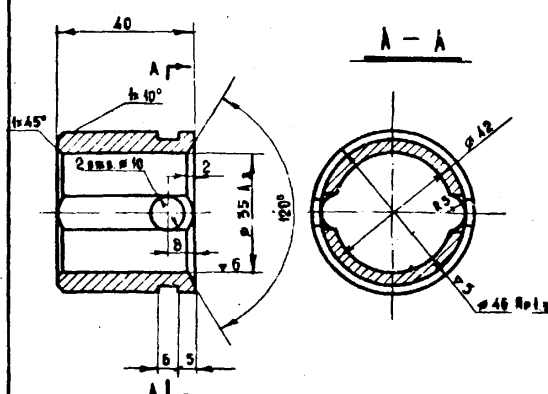
| | | | |
|----------------|---------------------|-----|------|
| ЛП-6-03.02.004 | 6 ШУКА | М-6 | 88С |
| | Купр 56 Гом 2598-77 | Е-1 | 8.46 |



1. ДОВУСКИ НА СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО
7 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.

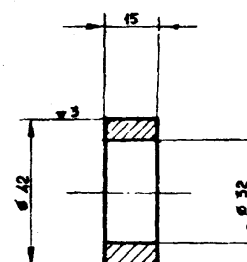
2. Острые кромок припускать.

| | | | |
|----------------|--|-----|-----|
| AYI-6-8302,005 | P 690 | m-6 | Bcc |
| | RECEIVED
FEB 2 1967
FACOM 535-5A | | |



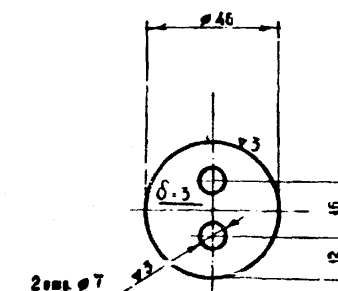
1. ЛУЧШЕ НА СВОБОДНОЕ РАЗМЕРЫ И
5 КЛАССУ МОУЩЕСТВА.
2. ВЕРХНЕ КРОМКИ ВРЕЖИТЕЛЬ.

| | | | |
|----------------|--------------------------|-----|------|
| ЛП-6-03.00.003 | Водяник | м-5 | вс |
| | № 5м-всех 48 Гом 1268-60 | 4:1 | 0,09 |



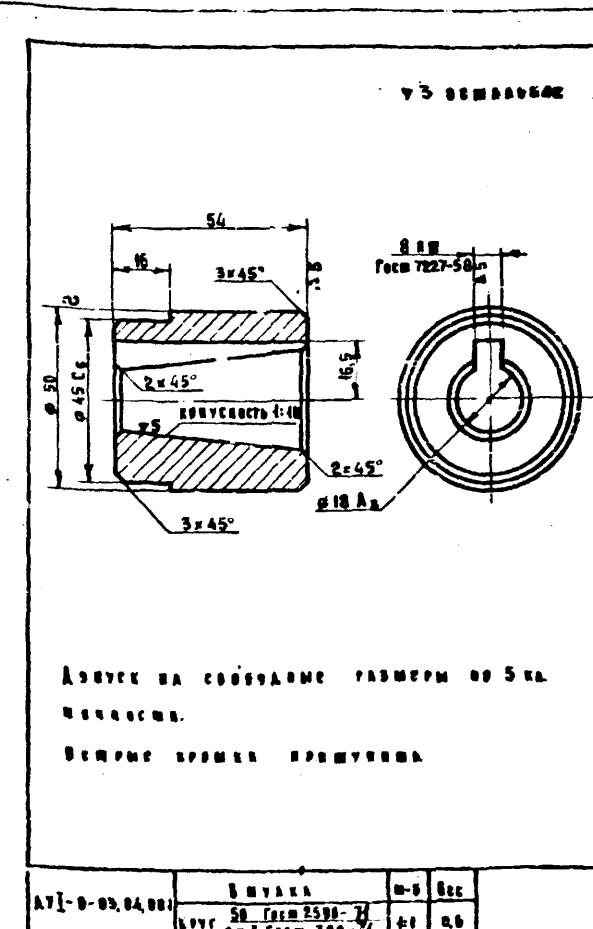
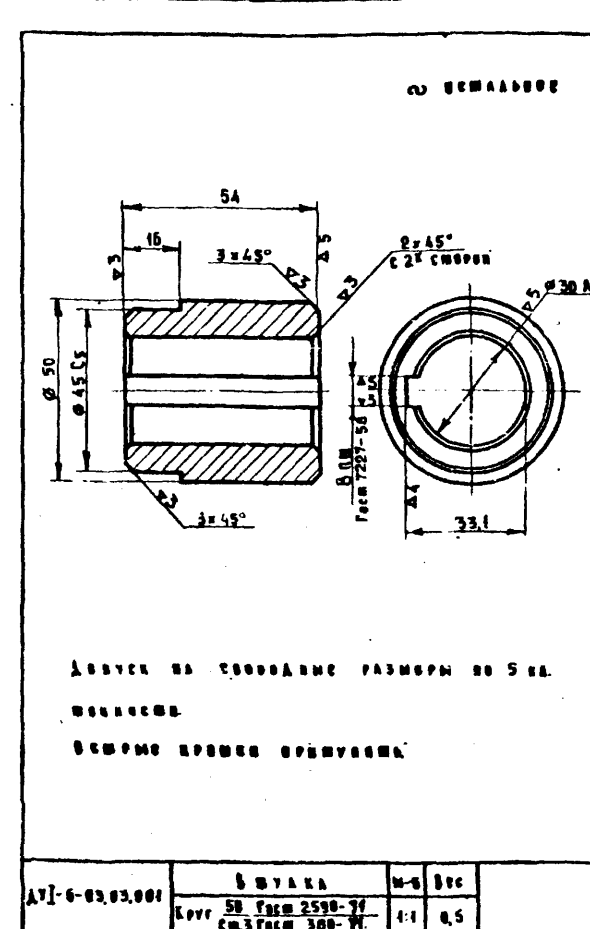
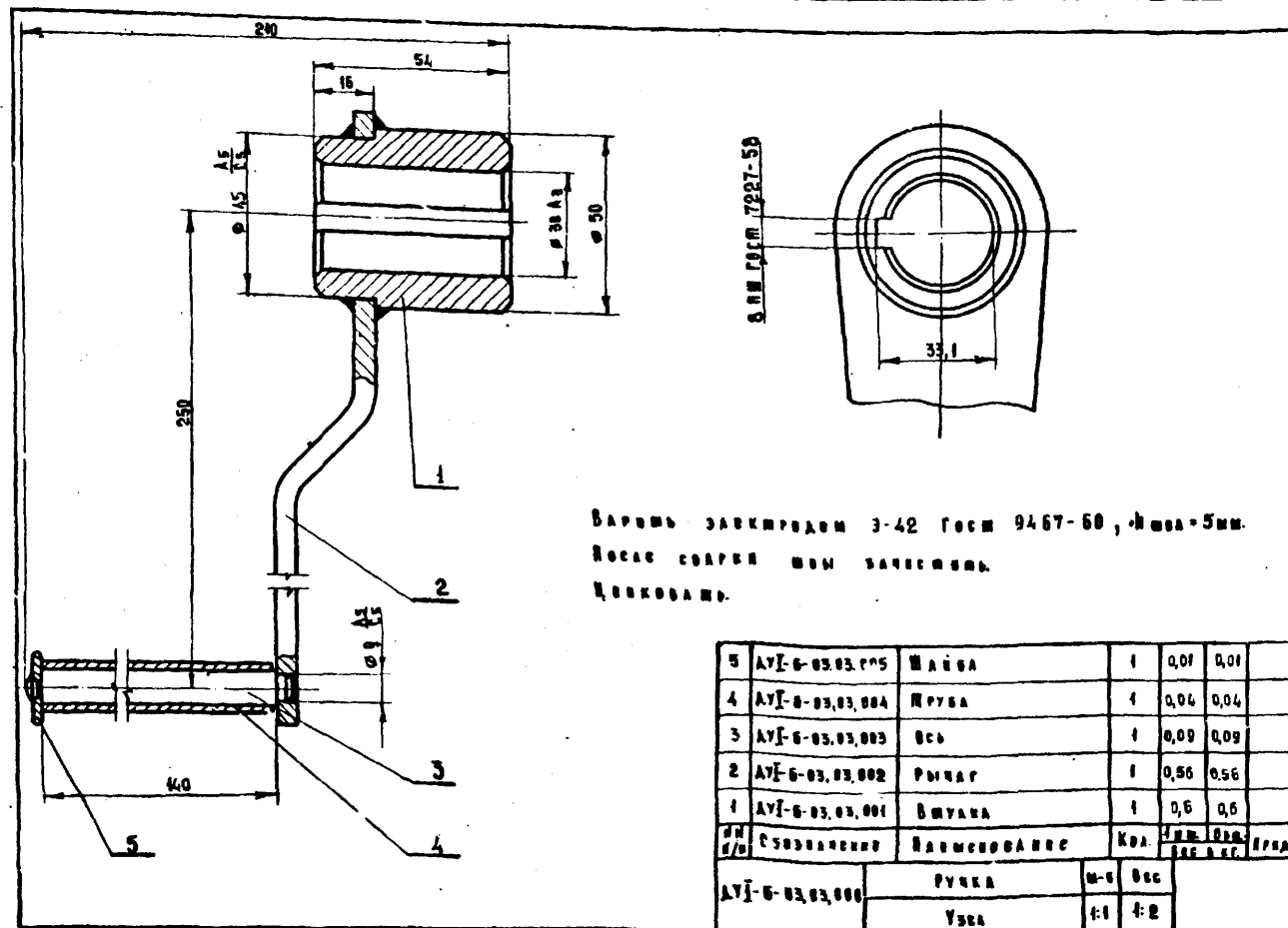
1. ДОУСТОВЕРНОСТЬ НА КООРДИНАТНОМ РАЗМЕРЫ И
7 КЛАССОВ МОЩНОСТИ.
2. УСТРОЙСТВО КРОМОВЫХ ПРИМЕНЕНИЙ.
3. ДОУСТОВЕРНОСТЬ

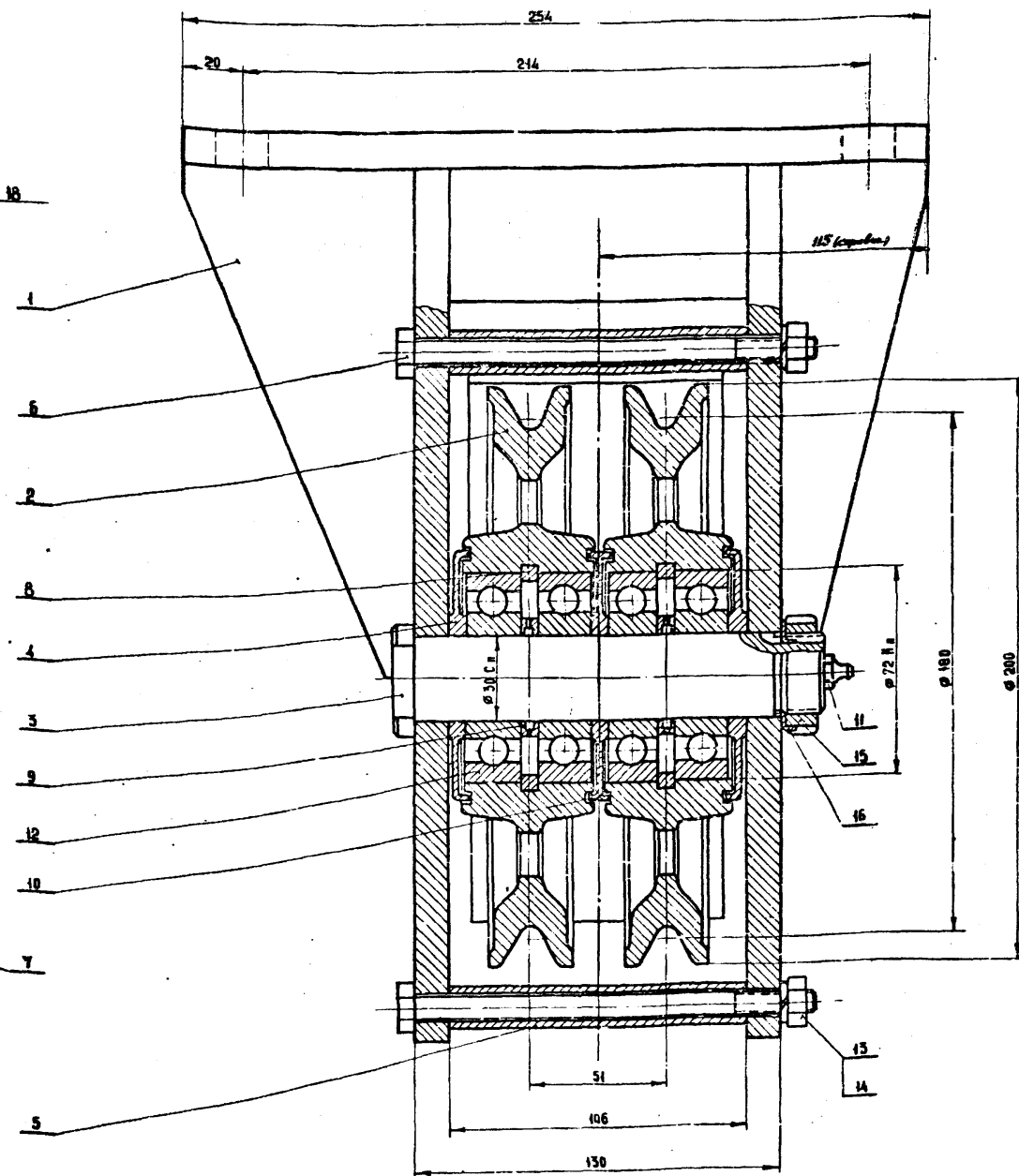
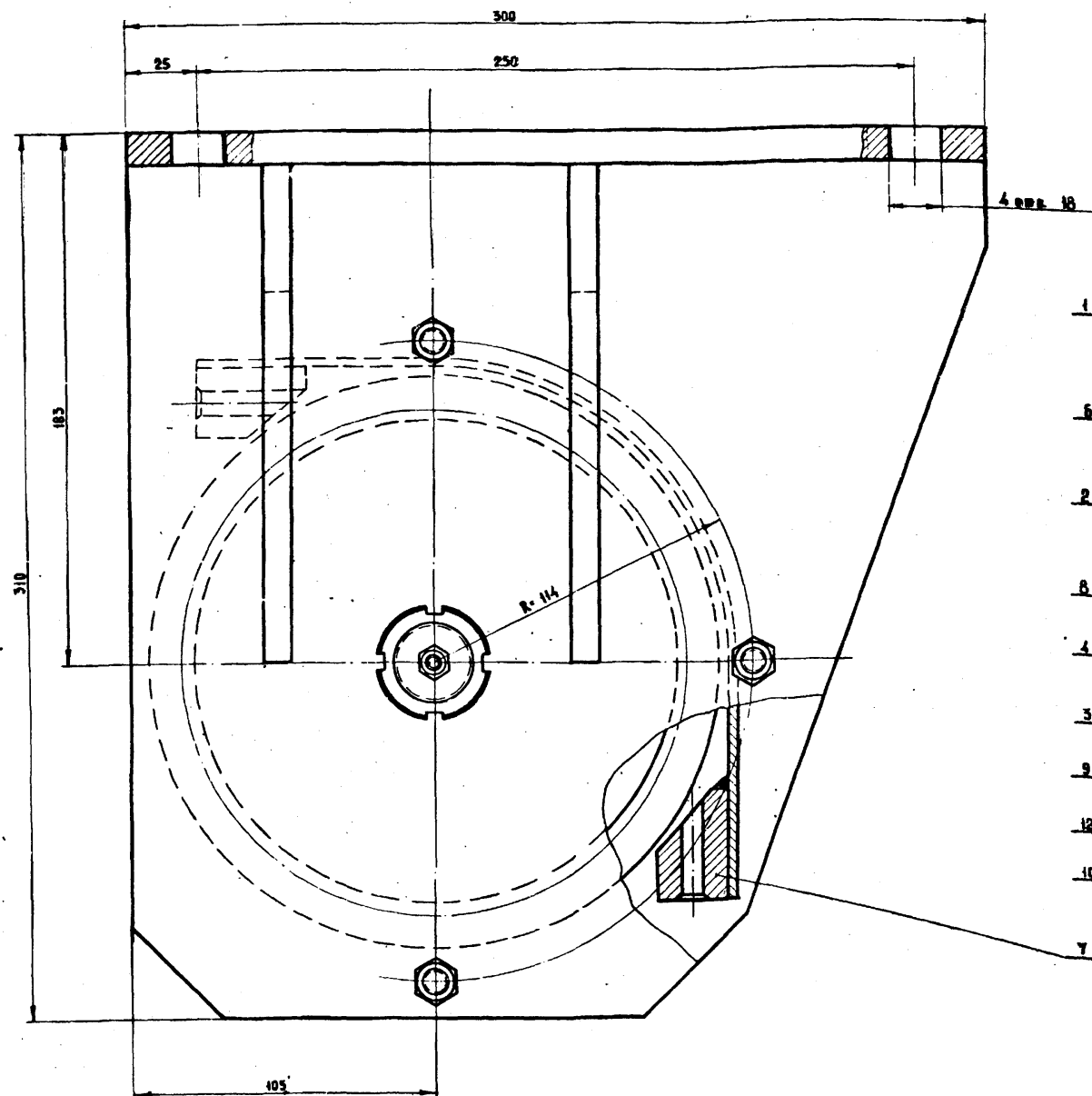
| | | | |
|-----------------|--------------------------------------|-----|------|
| AYI-6-03,00,000 | В ШАКА | м-в | 000 |
| | КРПР 45 РАСМ 2500-77
РАСМ 2500-50 | 1-1 | 0,09 |



1. СРОКОВЫЕ РАЗМЕРЫ 80 7 КЛ. МОЩНОСТИ.
2. СРЕДНЕ КРОМКИ СРЕДНЕВЕКА.
3. СРЕДНЕВЕКА.

| | | | |
|------------------|---|-----|------|
| A) I-6-03,90,005 | НАША | M-5 | Dec |
| | Кпр 40 Form 2590-71
02.3 Form 535-53 | 1:1 | 0.04 |

[illegible]

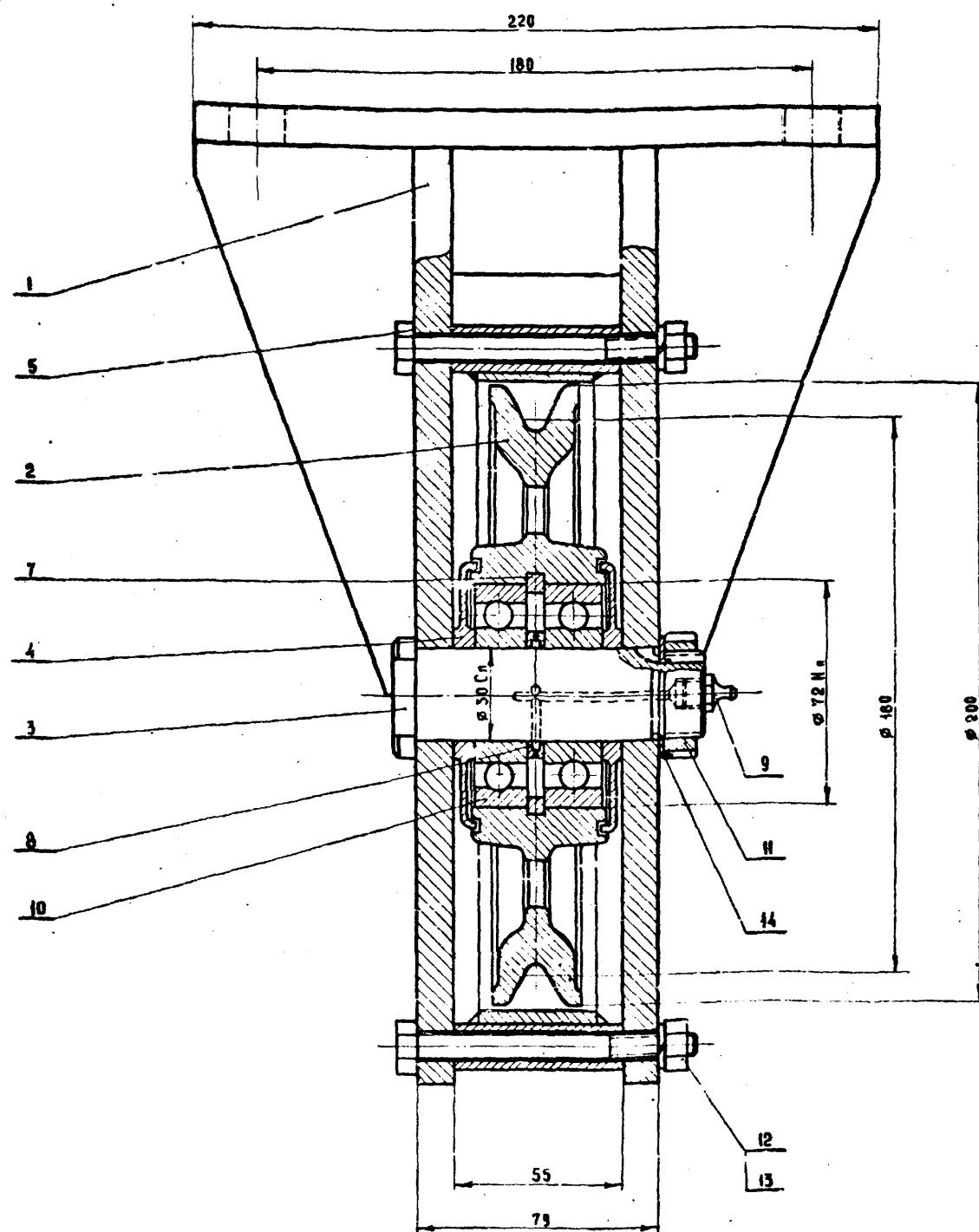


ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

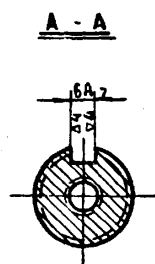
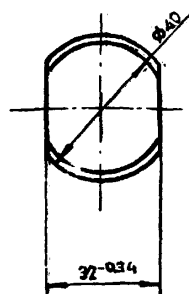
1. При сборке обеспечить соблюдение, без ошибок и задержек, вращение баков на оси.
2. Проверить подлинность заданных соединений.
3. Проверить соответствие грунтовать грунтом № 138 и красить за 2 раза винтофланцев: эмалью белого цвета ВФ-57 ГОСТ 6465-63.
4. Баки красить винтофланцевой эмалью красного цвета ИКО-21 ГОСТ 6631-63.

| ОБЩАЯ СРЕД. 32.7 гр. | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----------------|---|---|-------|-------|-----|-----------------|-------------------|---|-------|-------|
| | | | | | | 8 | AYI-6-04-00,000 | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | 2 | 0,024 | 0,048 |
| | | | | | | 7 | AYI-6-04-02,000 | КАПРАБЕЛЬНЫЙ | 3 | 4,8 | 1,1 |
| 16 | | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ №27-45
ГОД 5895-52 | 1 | 0,006 | 0,006 | 6 | AYI-6-04-00,005 | СВЕТ | 3 | 1,9 | 0,27 |
| 15 | | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ №27-45
ГОД 5891-86 | 1 | 0,075 | 0,075 | 5 | AYI-6-04-00,004 | ОБЪЕКТ | 1 | 2,68 | 0,00 |
| 14 | | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ №27-45
ГОД 5895-70 | 3 | 0,005 | 0,015 | 4 | AYI-6-04-00,005 | СПИРАЛЬ | 2 | 4,42 | 0,27 |
| 13 | | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ №27-45
ГОД 5892-70 | 3 | 0,004 | 0,012 | 3 | AYI-6-04-00,002 | БЕД | 1 | 4,6 | 4,8 |
| 12 | | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ №27-45
ГОД 5838-57 | 4 | 0,35 | 1,4 | 2 | AYI-6-04-00,004 | КАБЕЛЬ | 2 | 2,1 | 4,2 |
| 11 | | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ №27-45
ГОД 1982-56 | 1 | 0,03 | 0,03 | 1 | AYI-6-04-01,000 | СПИРАЛЬНЫЙ | 1 | 33,8 | 33,8 |
| 10 | AYI-6-04,00,000 | СПИРАЛЬ | 1 | 0,14 | 0,14 | 4/4 | | | | 1/4 | 1/4 |
| 9 | AYI-6-04,00,000 | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | 2 | 0,012 | 0,024 | 6/6 | ОБЪЕКТ | КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | 1/4 |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| КАБЕЛЬ СПИРАЛЬНЫЙ | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

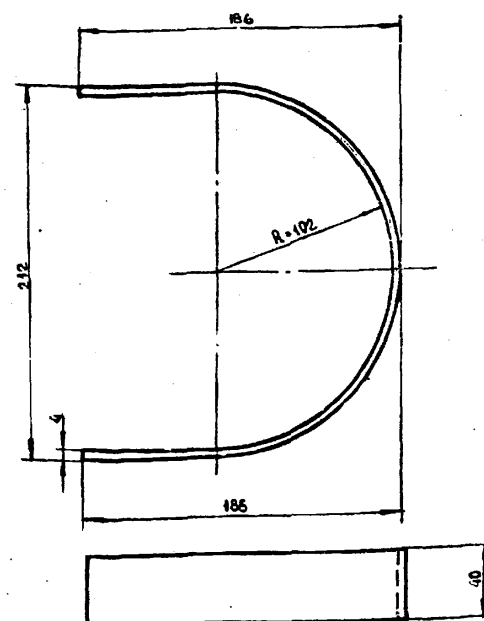
1. ПРИ СБОРКЕ ОБЕСПЕЧИТЬ СООБРАЖЕНИЕ, БЕЗ РЫКА И ЗАСТАВКИ,
ВРАЩЕНИЕ ЗАКЛЮК НА ОСН.
2. ПРАВИЛЬН. ПОДШИВНИКОВ ЗАКЛЮКИ НА СООБРАЖЕНИЕ.
3. НЕПРАВИЛЬН. ПОДШИВНИКОВ ЗАКЛЮКИ НА СООБРАЖЕНИЕ № 138 И КРАСИТЬ
ЗА 2 РАЗА ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ЗНАНИЕ БОЛОГО ЦВЕТА ИФ-56 ГОСН 6465-53.
4. БОЛОГО КРАСИТЬ ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ЗНАНИЕ КРАСНОГО ЦВЕТА
ИКО-21 ГОСН 6031-53.



12022 62



- | | | | |
|-----------------|---|-----|-----|
| AVI-6-05.00.001 | Oct | M-5 | SEC |
| | APVT <u>42 OCT 2530-71</u>
ET 45 OCT 1050-60 | 1:1 | 07 |



ДЛИНА ЗАГОТОВКИ 2, 480 мм

1. Свободные размеры по 5 кл точности
2 Острые крошки притупить

| | | | |
|-----------------|---|-----|------|
| AYIS-05.02.004. | NOAOCA | M-6 | 02C |
| | 4x40 INCH 193-57
NOAOCA 11 3 INCH 575-58 | 1:2 | 0.34 |



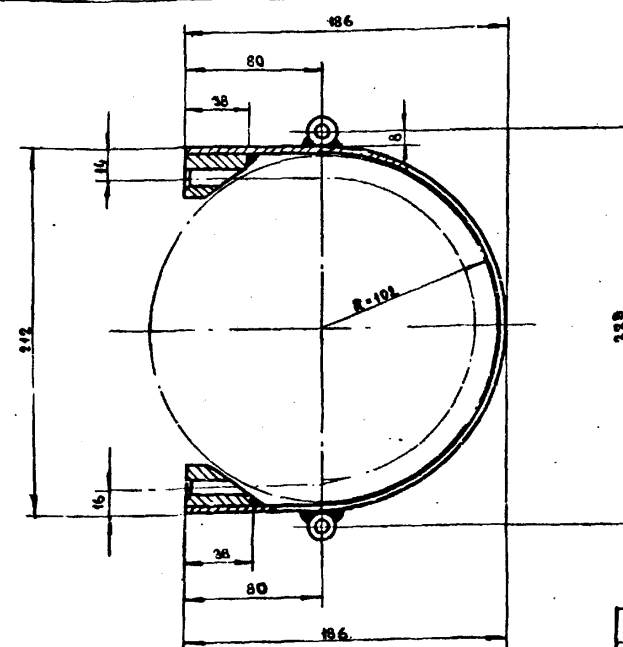
1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛ. ТОЧНОСТИ
2. ОСТРЫЕ КРЕМКИ ПРИНУДИТЬ
3. РИЗОВАТЬ

| | | | | |
|---------------|--------------------------|-----|-------|--|
| ЛВИ-05.00.004 | БОАТ | М-Б | ВЕС | |
| | ИССУЖДАНИЕ
13.05.2019 | 1-1 | 0,065 | |

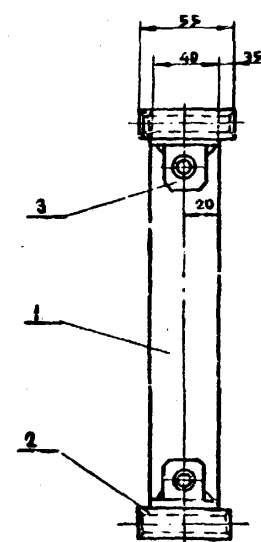


2. Острые кромки притупить

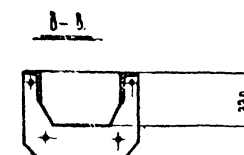
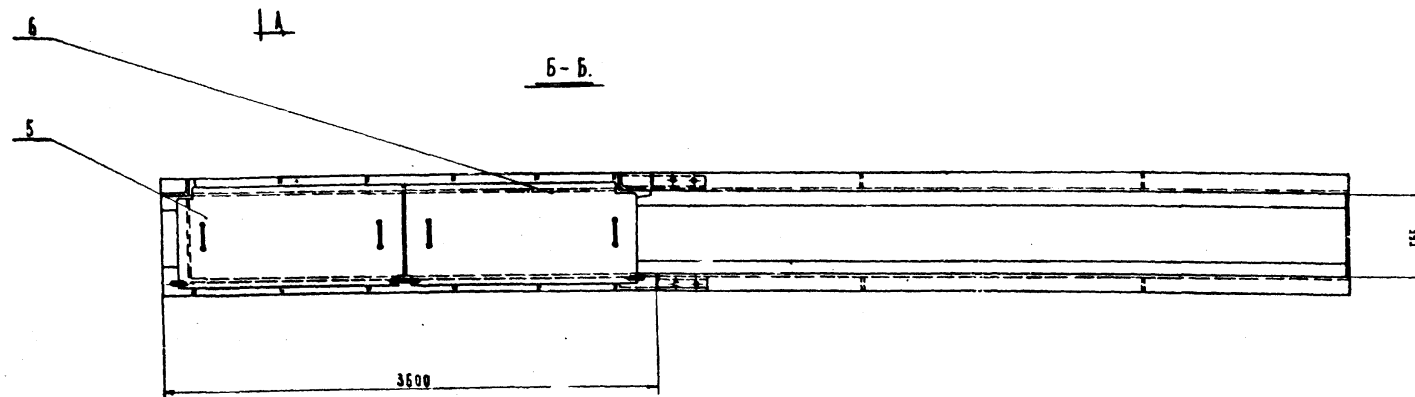
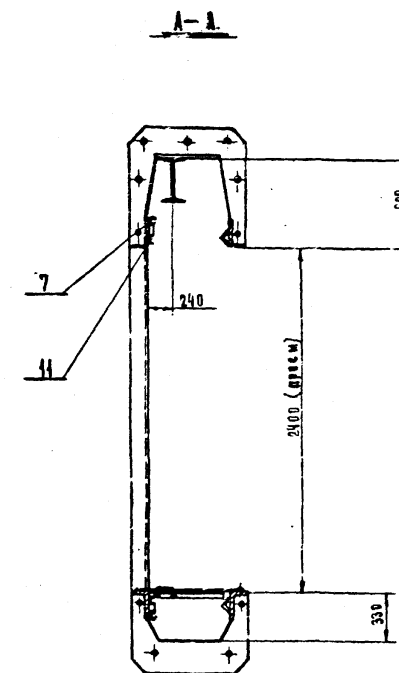
| | | | |
|---------------|----------------------------------|-----|------|
| AYI-05.02.002 | ВТЯКА | M-5 | SEC |
| | TPV6A M-3 - CT.3
FOCT 8734-58 | 1:4 | 0.06 |



- 1 ЗАРЯДКУ ПРЕИЗВОДИТЬ ВАККУРОДОМ 3-42 ПЕТ 9467-80
КАТЕТ МРА 1-5ММ
2 ПОСЛЕ ЗАРЯДКИ ВСЕ МРА ЗАЧИСЛИТЬ
3 ЧИСТИТЬ



| | | | | | | |
|-----------------|-----------------|--------------|-----|-----------|----------|-------|
| 3 | ДВИ-6-04.02.002 | БОБЫШКА | 2 | 0,17 | Q34 | |
| 2 | ДВИ-6-05.02.002 | ВТУЛКА | 2 | 0,06 | Q12 | |
| 1 | ДВИ-6-05.02.004 | ВОЛОСА | 1 | Q48 | Q48 | |
| ИИ
В/В | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | | ИШ
ВЕС | ОБ
СВ | ПРИМ. |
| ДВИ-6-05.02.000 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ | М-Б | ВЕС | | | |
| | УЗЛА | 1.2 | Q55 | | | |



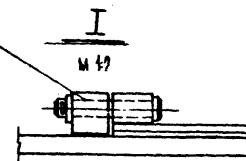
Общий вес: 2426 кг

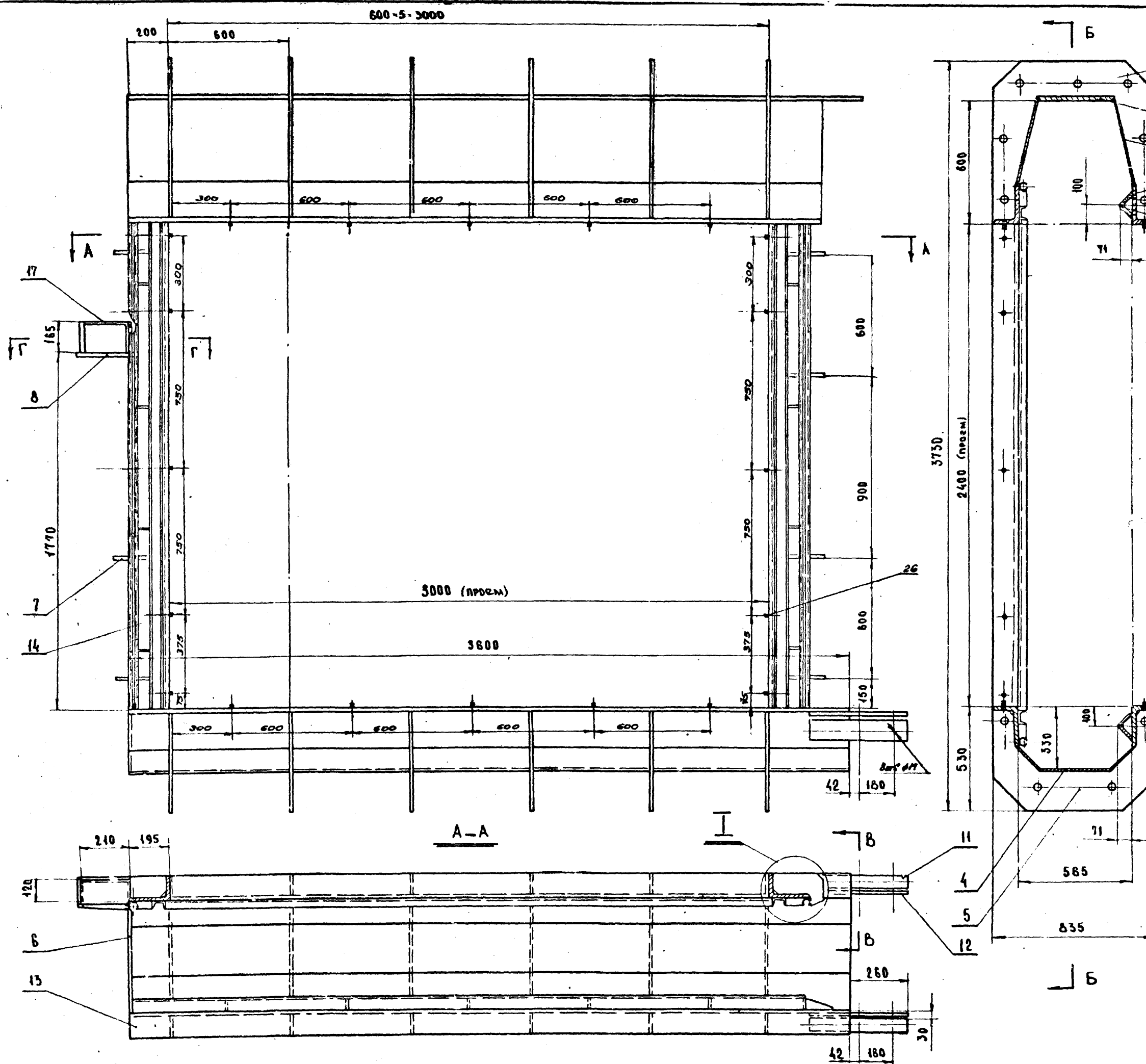
| | | | | | | |
|-----------|------------------|--|-----------------|-------|-------|---------------------------------|
| 20 | | Магбала 16-005 1001
1002 1005-56 | 16 | 0,07 | 1,92 | |
| 11 | | Резина джипов
магбала 6-15 | 2м ³ | 45 | 8-100 | |
| 10 | | Болота 16-150 1001-1002
03 1001-55-56 | 3 | 4,5 | 13,5 | 2-240 |
| 9 | | Ганка Магбала 2-01
1001 5915-35 | 24 | 0,03 | 0,72 | |
| 8 | | Саван 16-16 1001-1002
1001 7750-70 | 24 | 0,1 | 2,4 | |
| 7 | | Питомники
1001-30-40 1001-01 | 12м | 2,7 | 2,7 | 1001-1002
1001-01
1001-02 |
| 6 | 13-Г-6.06.00.000 | Крышка | 1 | 42,3 | 42,3 | |
| 5 | 13-Г-6.06.00.500 | Крышка | 1 | 49,6 | 49,6 | |
| 4 | 13-Г-6.06.00.700 | Зернячок | 1 | 401 | 401 | |
| 3 | 13-Г-6.06.00.300 | Мониторинг II | 1 | 173 | 173 | |
| 2 | 13-Г-6.06.00.100 | Мониторинг I | 1 | 148,5 | 148,5 | |
| 1 | 13-Г-6.06.01.000 | Рамы | 1 | 453,9 | 453,9 | |
| 13
0/1 | Обозначения | Наименование | Кол | штк | БМ | Прим |
| | | | | всего | всего | |

Браваритъ на мес-

RE: BPH MOB-

● 補血

[illegible]



B-B
M 4.5

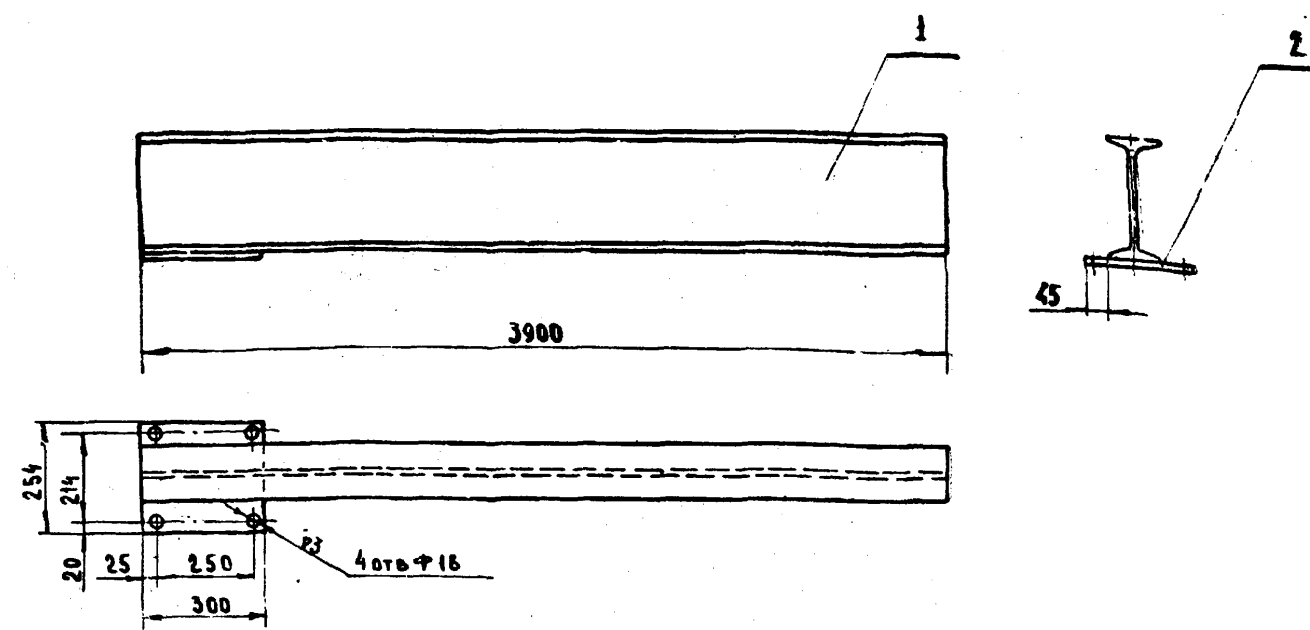
Сварку производить электродом
марки Э-42 ГОСТ 9487-60 по пер-
метру соприкасающихся деталей.
После сварки швы зачистить.
Отверстия $\Phi 17$ мм обработать после
сварки.

Допустимая разность диагоналей рамы
 ≈ 3 мм

Трубы по з. 26 после шлифования срезать

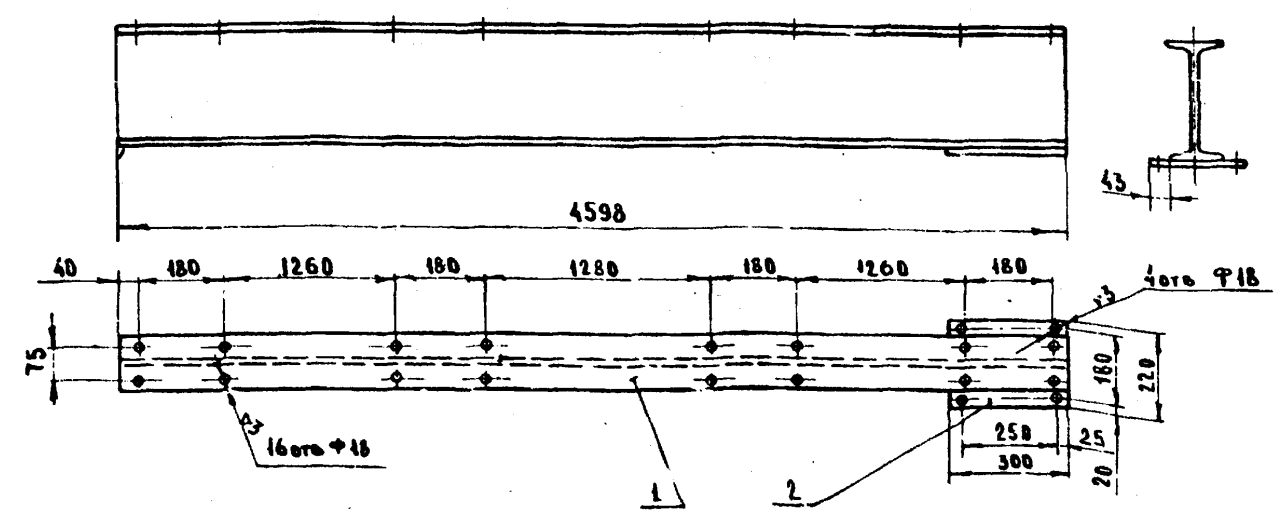
РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО
с черт. ДУ-Г. В. В. 01.000 Лист 2.

| Общий вес: 1539 кг | | | | | | | | | |
|--------------------|------------------|---|---|-------|-------|---|-----|---|-----|
| 26 | | Труба 20 ГОСТ 8262-62 | 20 | 0.15 | 3.0 | 2-100 | | | |
| 25 | АУ-I-8.08.01.011 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ | 2 | 0.16 | 0.30 | | | | |
| 24 | | Лист 830-180-1180 ГОСТ 355-58
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 34.1 | 68.2 | | | | |
| 23 | АУ-I-8.08.01.010 | ТРУБА | 2 | 15 | 26 | | | | |
| 22 | АУ-I-8.08.01.009 | ТРУБА | 2 | 10.4 | 20.8 | | | | |
| 21 | | Модель 8.5 ГОСТ 8262-58
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 14.0 | 28.0 | | | 2-3553 | |
| 20 | | Модель 8.5 ГОСТ 8262-58
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 21.0 | 42.0 | | | 2-3453 | |
| 19 | | Лист 16-350-3700 ГОСТ 355-58
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 1 | 134 | 134 | | | 2-3453 | |
| 18 | | Полоса 4-180 ГОСТ 180-57
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 1 | 0.52 | 0.52 | | | 2-100 | |
| 17 | | Полоса 4-130 ГОСТ 103-57
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 1 | 0.9 | 0.9 | | | 2-220 | |
| 16 | | Полоса 4-160 ГОСТ 103-57
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 1 | 0.6 | 0.6 | | | 2-118 | |
| 15 | | Полоса 4-160 ГОСТ 103-57
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 1 | 1.1 | 1.1 | | | 2-223 | |
| 14 | | Угол 200-125-110 ГОСТ 8510-57
Нераж. Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 82 | 164 | | | 2-232 | |
| 13 | | Угол 200-125-110 ГОСТ 8510-57
Нераж. Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 124 | 248 | | | 2-382 | |
| 12 | | Полоса 10-110 ГОСТ 180-57
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 3.76 | 7.52 | | | 2-400 | |
| 11 | | Полоса 10-110 ГОСТ 180-57
Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 2.5 | 5 | | | 2-400 | |
| 10 | | Угол 200-125-110 ГОСТ 8510-57
Нераж. Ст. 3 ГОСТ 501-58 | 2 | 118.5 | 237 | | | 2-3453 | |
| 9 | АУ-I-8.08.01.008 | ВКЛАДЫШ | 4 | 1.0 | 4.0 | | | | |
| 8 | АУ-I-8.08.01.007 | ОСИГВАНКЕ | 1 | 5.6 | 5.6 | | | | |
| 7 | АУ-I-8.08.01.006 | РЕБРО | 1 | 3.14 | 22.0 | | | | |
| 6 | АУ-I-8.08.01.005 | Лист | 1 | 4.3 | 4.3 | | | | |
| 5 | АУ-I-8.08.01.004 | РЕБРО | 8 | 2.0 | 12.0 | | | | |
| 4 | АУ-I-8.08.01.003 | ДНО | 1 | 64 | 64 | | | | |
| 3 | АУ-I-8.08.01.002 | УГОЛОК | 2 | 62.0 | 124 | | | | |
| 2 | АУ-I-8.08.01.001 | РЕБРО | 18 | 0.15 | 2.7 | | | | |
| 1 | АУ-I-8.08.01.001 | РЕБРО | 6 | 23.1 | 138.6 | | | | |
| Итого | Обозначение | Наименование | Количество | Объем | Вес | Объем | Вес | Объем | Вес |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Альбом танкет | 1 | 1 | Альбом 16 | 1 | Альбом 16 | 1 |
| Итого | 1 | Обозначение | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х160х10 | 1 | 1 | Защитно-герметич. металл. откат. доска 160х16 | | | |



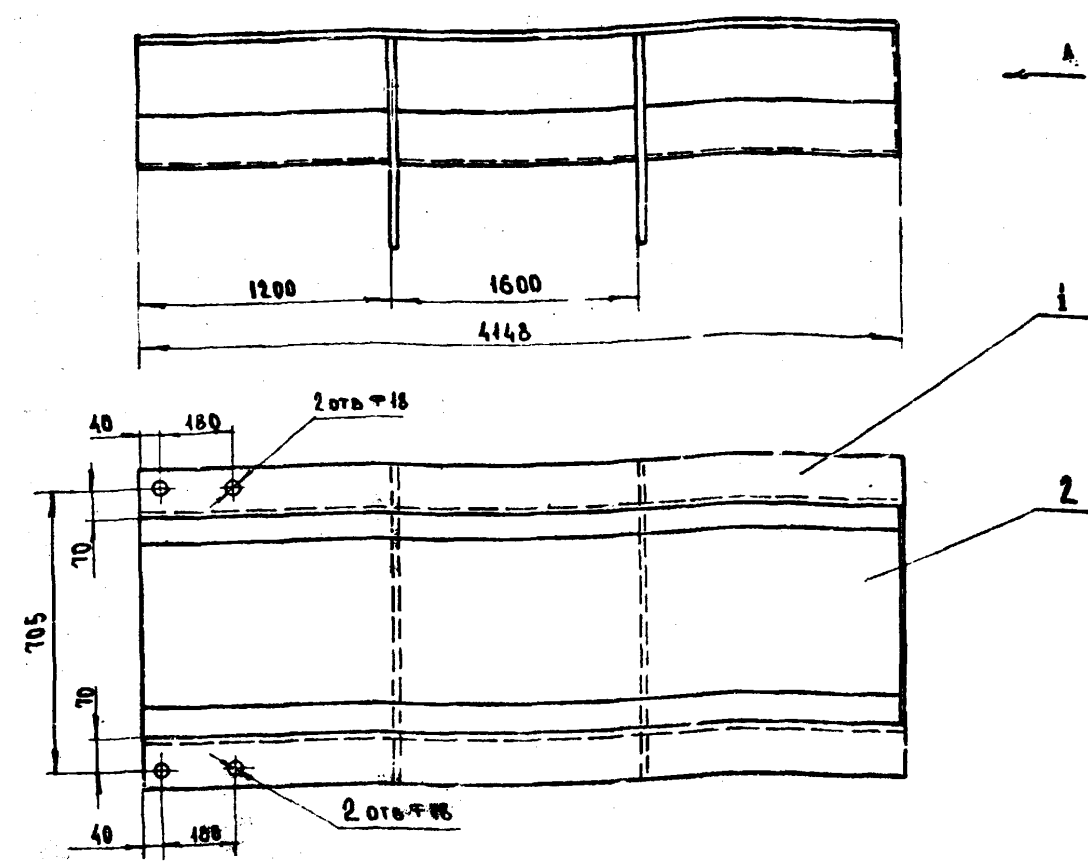
Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.

| | | | | | | |
|--------------|-----------------------------|---|------|-------------------|------|--------|
| 2 | | Амт 10-15-200 ГРСТ 535-59
СТ 3 ГРСТ 535-58 | 1 | 0 | 0 | |
| 1 | | Австанд 30 ГРСТ 8239-56
СТ 3 ГРСТ 535-58 | 1 | 1425 | 1425 | 6-3900 |
| №
п/п | Обозначение | Наименование | кол | шт 0,5м
вес кг | | Прим. |
| АУ1-60600200 | Моноральс I
Сварной узел | | М-6 | вес | | |
| | | | 1:10 | 148,5 | | |

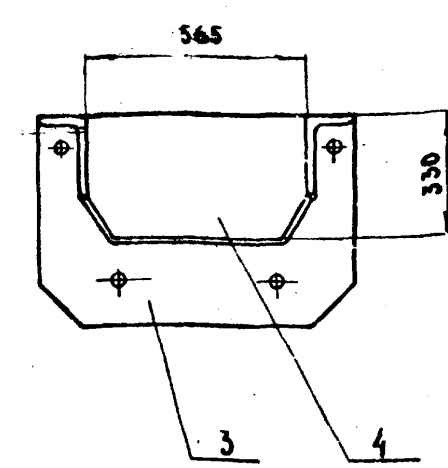


Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.

| | | | | | | |
|-------------|--------------|----------------------|------|----------------|-----------------|--------|
| 2 | | ГОСТ 300 ГРМТ 300-97 | 1 | 5 | 5 | |
| 1 | | ГОСТ 300-97 | 1 | 168 | 168 | 1:4598 |
| ПП
П/П | ОБОЗНАЧЕН. | НАИМЕНОВАНИЕ | КОД | ИШТ
ВЕС, КГ | ОБЩ.
ВЕС, КГ | ПРИМ. |
| АУТ 6060030 | МОНОРКАДС II | СВАРНОЙ УЗЛА | М. 5 | ВЕС | | |
| | | | 1:10 | 173 | | |

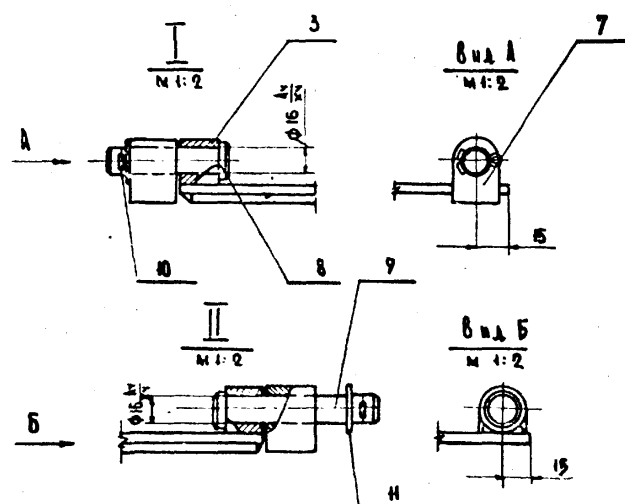
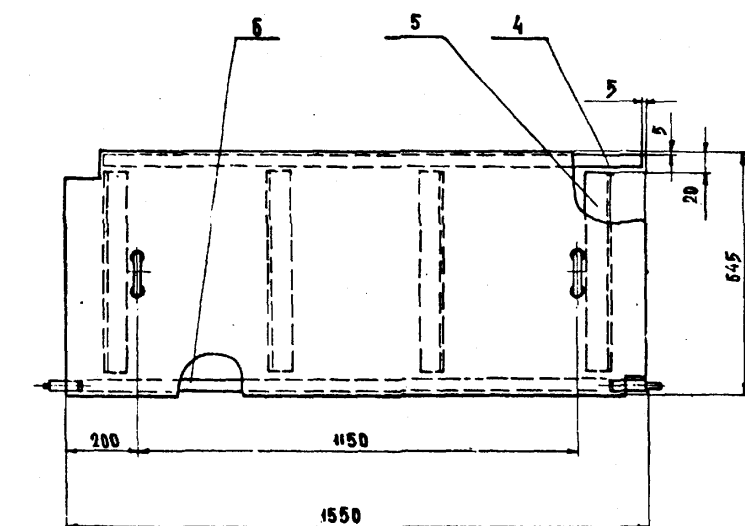


Вид А



Варить сплавным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непрочвары и шлаковые включения не допускаются.

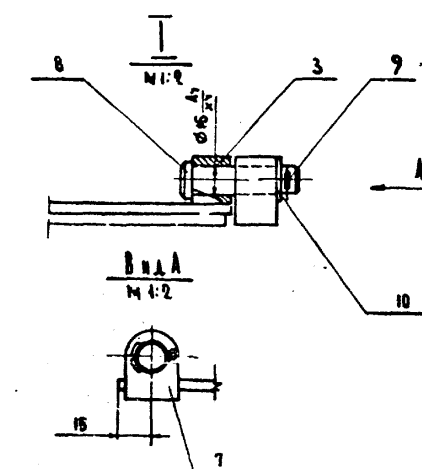
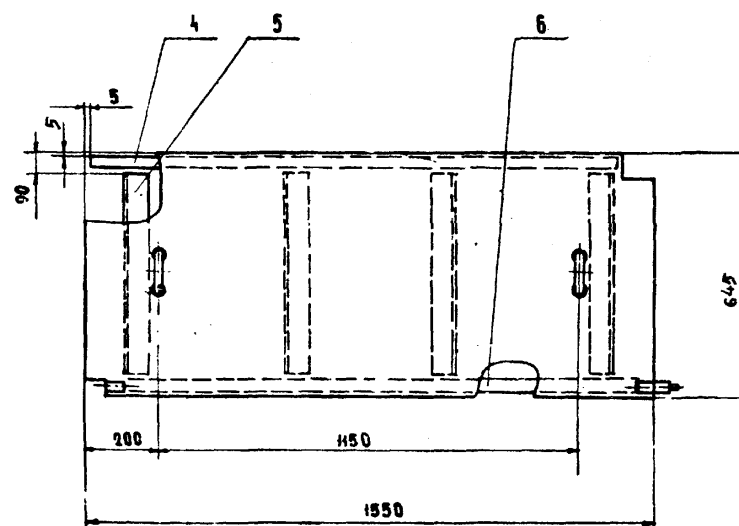
| | | | | | | |
|----------------|------------------|---|------|---------|-----|--------|
| 4. | ДУ-I-6.06.00.402 | ЗАГЛУШКА | 1 | 3 | 3 | |
| 3 | ДУ-I-6.06.01.004 | РЕБРО | 2 | 20 | 40 | |
| 2 | ДУ-I-6.06.00.101 | ДНО | 1 | 73 | 73 | |
| 1 | | Ж. ПЕР. ¹⁰⁰⁻¹¹⁵⁻¹¹⁵⁻¹¹⁵⁻¹¹⁵⁻¹¹⁵
5-3 ГРБТ 535-81 | 2 | 1625 | 285 | L=4446 |
| И/П | Обозначение | Наименование | кол | шт/обм | | П/м |
| И/П | | | | вес. кг | | |
| ДУ-I-6-0600402 | | ПРЯМОК | М-Б | Вес | | |
| | | Сварной узел | 1-10 | 40 г | | |



ВАРШЬ СПЛОШНЫМ НОРМАЛЬНЫМ ШВОМ
ПО ПЕРИМЕТРУ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ,
ЗАКРЕПОДОМ МАРКИ 9-42 ГОСТ 9467-60
ПЕРЕЖОРИ, НЕПРОВАРЫ И ШААКОВЫЕ
ВКЛЮЧЕНИЯ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.

| | | | | | | | | | | | | |
|----|-----------------|--------------------------------|---|-------|-------|---|-----------------|--------------|------|-----------|------|------|
| 11 | | ШАНКА 16 ГОСТ 1371-68 | 2 | 0.013 | 0.026 | 1 | А3-Г-6.06.00501 | Лист | 1 | 39 | 39 | |
| 10 | | ШПАНТ 2,5х20-0Н
ГОСТ 397-90 | 2 | 0.006 | 0.012 | 1 | 0.003НАЧ.С. | НАИМЕНОВАНИЕ | КВА | 1шт. 0.05 | 0.05 | ДРЖ. |
| 9 | А3-Г-6.06.00500 | Палка | 1 | 0.14 | 0.14 | | | Крышка | М-6 | Вес | | |
| 8 | А3-Г-6.06.00500 | Палка | 1 | 0.1 | 0.1 | | А3-Г-6.06.00500 | Сварной узел | Л-10 | 49.6 | | |

| | | | | | | |
|-------|----------------|--|-----|-----|--------|--------|
| 7 | ДТ-Б.06.00.504 | Бобышка | 2 | 009 | 0.12 | |
| 8 | | Подоб. к ГОСТ 103-57
СМ. 3 ГОСТ 555-58 | 1 | 143 | 1.43 | С-1502 |
| 5 | | Бобышка к ГОСТ 103-57
СМ. 3 ГОСТ 555-58 | 4 | 175 | 7.0 | С-465 |
| 4 | | Волока к ГОСТ 103-57
СМ. 3 ГОСТ 555-58 | 1 | 14 | 14 | С-1445 |
| 3 | ДТ-Б.06.00.503 | Бобышка | 2 | 033 | 0.06 | |
| 2 | ДТ-Б.06.00.502 | Скوبا | 2 | 013 | 0.22 | |
| 1 | ДТ-Б.06.00.501 | Лист | 1 | 39 | 39 | |
| № п/п | Обозначен. | Наименование | Кол | шт | вес кг | Прим. |

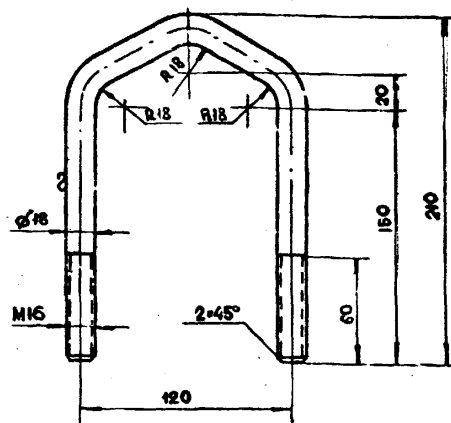


Варианты спальных нормальных швом по первичному сопряженным деформам, закреплению марки 9-42 ГОСТ 9467-60 Переходы, неровности и шатковые включения не допускаются

| | | | | | | | | | | |
|----|---------------------------------|---|-------|-------|---------------------|--------------|--------------|------|-----------|-------|
| 10 | Валек 16 ГОСТ 4371-68 | 1 | 0.013 | 0.013 | 4
217.608.00.688 | Обозначение | Наименование | Код | Инт. ден. | Прим. |
| 9 | Шпунт 2,5х20-011
ГОСТ 397-70 | 1 | 0.006 | 0.006 | | Крышка | М-Б | Вс | | |
| 8 | ДЛ-Т-6.0600585 Валек | 1 | 0.1 | 0.1 | | Сварной узел | 4:14 | 42.3 | | |

| | | | | | | |
|---|------------------|--|-----|------|------|-------|
| 7 | ДТ-Г.6.06.00.901 | БОБЫШКА | 1 | 0,05 | 0,05 | |
| 6 | | ПЛОДА 4Х3ГОСТ103-57
СН.3ГОСТ333-52 | 1 | 143 | 143 | 2-152 |
| 5 | | УПАК. 5Х3ГОСТ103-57
СН.3ГОСТ333-52 | 4 | 175 | 70 | 2-46 |
| 4 | | ПОМОЩА 4Х3ГОСТ103-57
СН.3ГОСТ333-52 | 1 | 1,4 | 1,4 | 2-148 |
| 3 | ДТ-Г.6.06.00.901 | БОБЫШКА | 2 | 0,03 | 0,06 | |
| 2 | ДТ-Г.6.06.00.902 | СКОБА | 2 | 0,13 | 0,26 | |
| 1 | ДТ-Г.6.06.00.901 | ЛУСЬ | 1 | 39 | 39 | |
| 4 | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ | ИЗВ | ОБЪ | Прим |
| | | | | В-С | | |

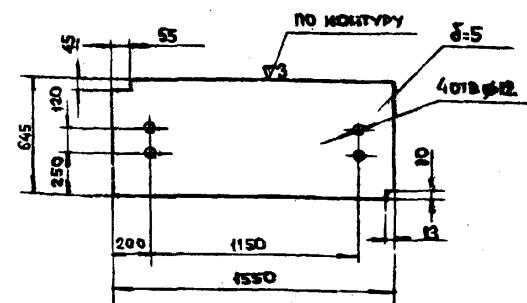
В 3 ОСТАЛЬНОЕ



ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 кл. точности
ДЛИНА РАЗВЕРТКИ $R=465$

| | | | |
|-----------------|--|-----|------|
| AY-J-6.0000.000 | СКОБА | м-б | ВЕС |
| | КРУГ В ГОСТ 2590-97
Ст. 2 ГОСТ 535-58 | 1:2 | 0,74 |

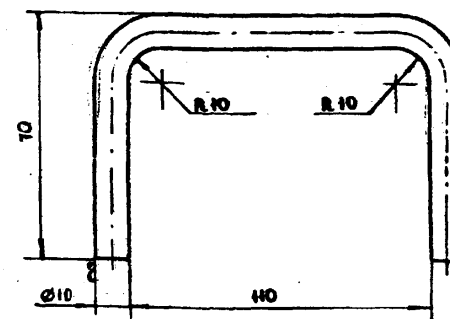
2 OCT 1962



ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 кл. ТОЧНОСТИ
ОСТРЫЕ: 2 КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

| | | | |
|-----------------|---|------|-----|
| AY-1-606.00.504 | AMCT | M-6 | B2C |
| | 5-645-530 TDC 5081-57
CM. 3 TDC 535-58 | 1:20 | 39 |

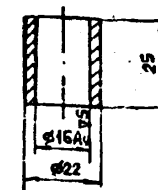
73 OCTA 0000Z



ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ
ДЛИНА РАЗВЕРТКИ $l = 235 \text{ мм}$

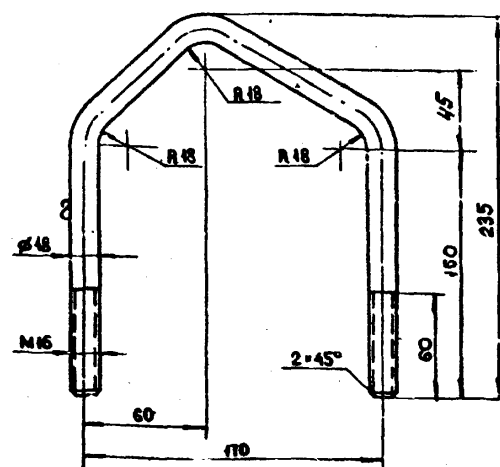
| | | | |
|------------------|--|-----|------|
| AV-I-6.05.00.509 | ЧКОВА | M-6 | B2C |
| | KPVT 10 TECT 2590-77
Cm.3 TECT 515-58 | 1:1 | 0,13 |

73 OCT 1 1962



| | | | |
|-----------------|--|-----|------|
| AY-I-606.00.503 | БОБЫШКА | М-б | Вес |
| | КРУГ 24 ГОСТ 2540-79
СП 3 ГОСТ 535-58 | 1:1 | 0,03 |

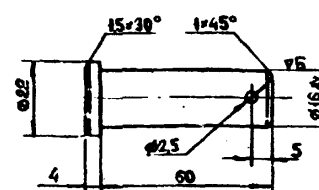
В 3 ОСТАЛЬНОЕ



ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ
ДЛИНА РАЗВЕРТКИ $l=580$

| | | | |
|-----------------|--|-----|-----|
| AY-16.00.00.002 | СКОБА | М-6 | ВЗС |
| | КРМТ 18 ТОНТ 2590-77
СНЗ ТОНТ 535-3 | 1:2 | 0,9 |

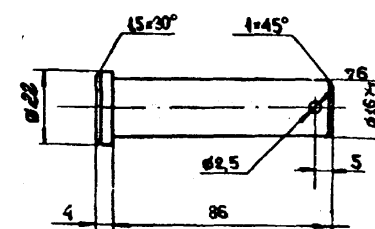
ВЗ ОСТАЛЬНЫЕ



ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

| | | | |
|---------------|------------------------------------|-----|-----|
| И-Е.06.00.505 | ПААРЦ | M-8 | BPC |
| | 24 OCT 2590-YF
E-1 1000 1000 YF | 1:1 | Q.1 |

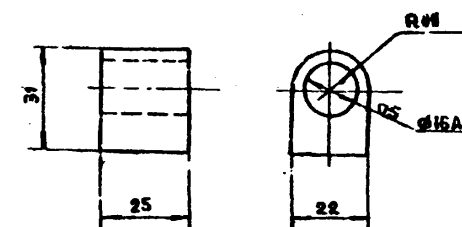
В 3 ОСТАЛЬНОЕ



ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 5 КА. ТОЧНОСТИ
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

| | | | |
|---------------|---------------------------------------|-----|------|
| AY-16.08-2506 | NAME | M-5 | BEC |
| | KPYR 34 OCT 2540-77
34 OCT 2540-77 | 1:4 | 0.14 |

УЗ ГСТААННОЗ



Должна на размеры по 7кл точности
Острые кромки притупить

| | | | |
|------------------|-------------------|-----|-----|
| ДУ-І-В.06.00.504 | БОБЫШКА | М-Б | ВЕС |
| | СТ. 3 ПОСТ 980-71 | 1:1 | 009 |

1970

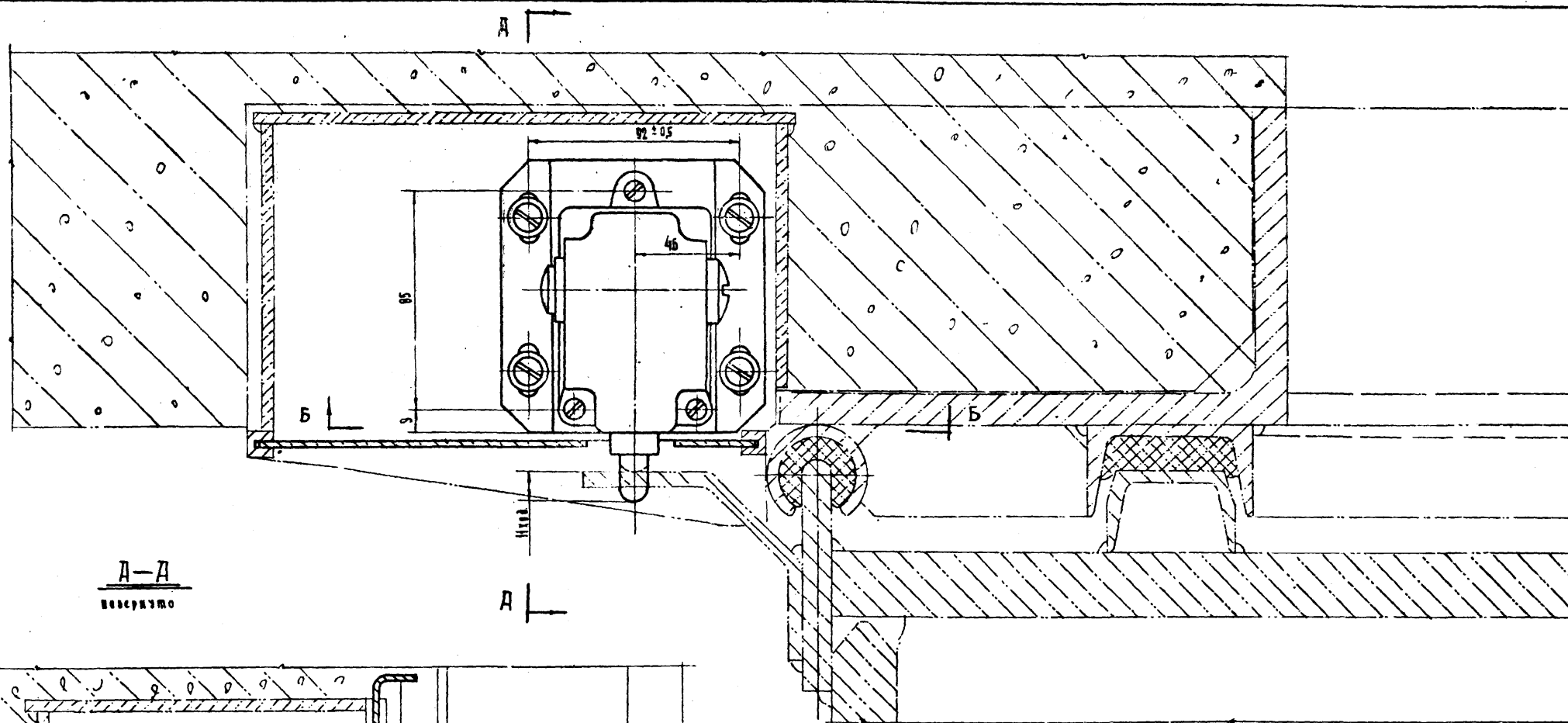
ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И
УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУ-
ДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОГО ОБОРОНЫ

ADETAM AY-1-60600504, AY-1-6-4400506, AY-1-6-4400508
 AY-1-6-4400509, AY-1-6-4400510, AY-1-6-4400511, AY-1-6-4400512
 ADOP AY-1-6

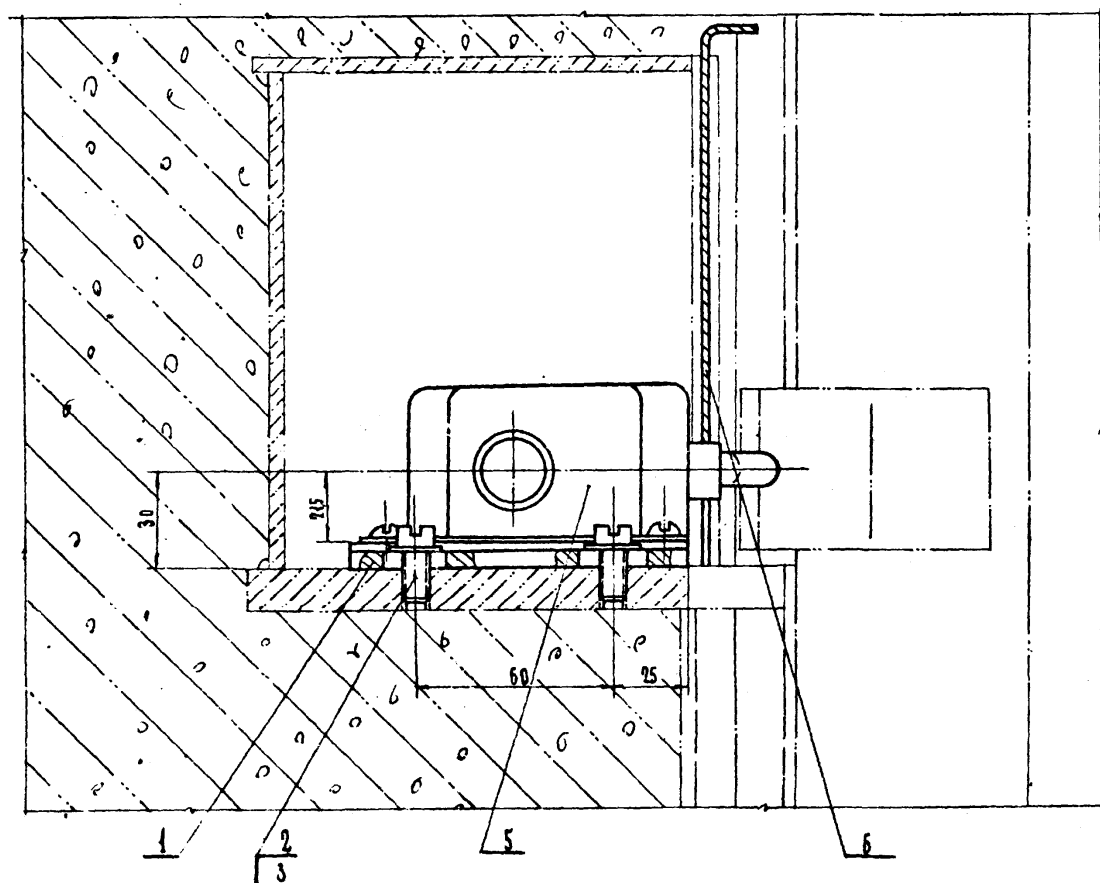
| | |
|---|---------|
| 2 | 6003444 |
|---|---------|

АЛБОНТАКН-1704
РАЗДЪ ЗАКЪННО-
КЪРНО, 14 МОТ/А
ОТКАТН ДВОРН 9
СООР. ПРАВА. 0509

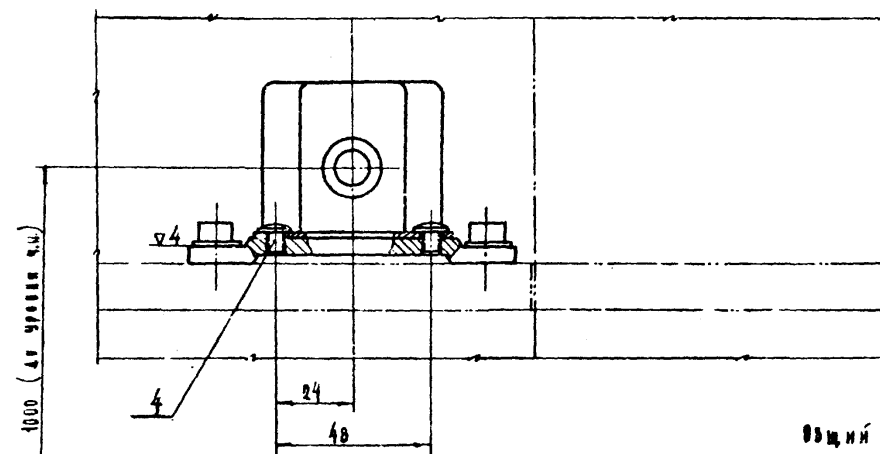
| | |
|-----------|--------|
| ААДОМОНЕ | АМСТ |
| САМТНО | |
| ГОМСТ МСТ | АВВ-67 |
| ОТКАН. АВ | |
| 19-1-6 | |



А-А
неверно



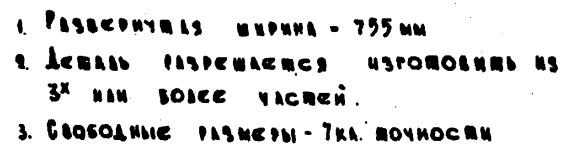
Б-Б.



Общий вес: 13 кг

| | | | | | | |
|-------|----------------|------------------------------------|----|-------|-------|------------|
| 6 | 24-6-07.00.002 | Крышка | 1 | 0,37 | 0,37 | |
| 5 | | Выключающая ОК-41 | 1 | 0,2 | 0,2 | |
| 4 | | Шкаф МБ-16 КЛ-2-03
ТУСТ 1403-62 | 3 | 0,003 | 0,04 | |
| 3 | | Шкаф ШТСТ НЗТ-60 | 4 | 0,002 | 0,008 | |
| 2 | | Шкаф МБ-16 КЛ-2-04
ТУСТ 1.34-62 | 4 | 0,01 | 0,04 | |
| 1 | 24-6-07.00.001 | Внешний | 1 | 0,44 | 0,44 | |
| Итого | 06 изделий | Измещение | ка | 0,94 | 0,94 | Примечание |

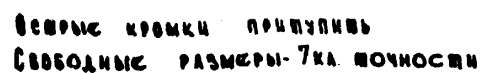
[illegible]



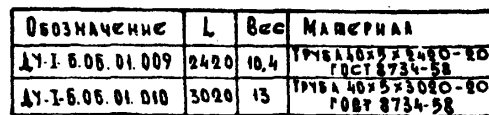
| | | | |
|-----------------|--|-----|------|
| ЛЭГ 6.06.00.401 | АНО | М-6 | 8cc |
| | 3x755x414 MPOCT 3688-57
CH.3 OCT 501-58 | 4:5 | 73.0 |



| | | | |
|----------------|------------------|-----|------|
| ДТ-6.06.01.008 | ВКЛАДЫШ | М-Я | 82-7 |
| | Ст. 3 ГОСТ 380-И | 1:2 | 1.0 |

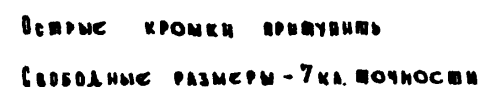


| | | | |
|----------------|---|-----|------|
| ДУ-16.06.01.04 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ | М.Б | ВЕС |
| | КОДАРТ 12 ГОС 5591-71
СМ 3 ГОС 1935-58 | 2:1 | 0.16 |



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7к. точности

| | | | |
|-------------|-------|-----|-----|
| | ГРУБА | м-б | Вес |
| СМ. ТАБАНЦЫ | — | 4:1 | — |



| | | | |
|-----------------|--|-----|-----|
| Д.У. 160601.007 | ОСНОВАНИЕ | М-6 | Вес |
| | Лист 117170х594 ГОСТ 5631-57
СВ. 31 ГОСТ 560-58 | 42 | 5,6 |

