



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

Заказ № 3179 Тираж 100 экз. Цена 850 Инв № 4041-171, а Сдано в печать 2/5-84



# Содержание альбома

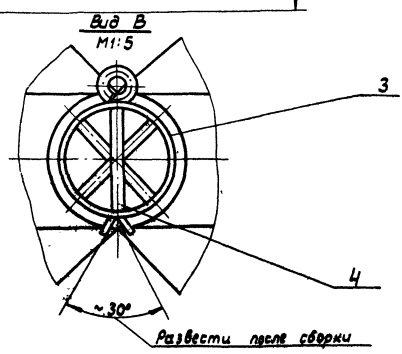
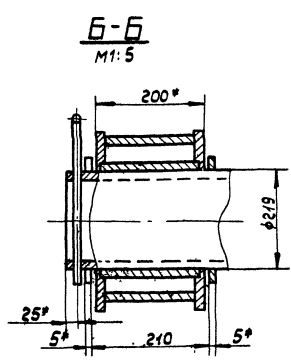
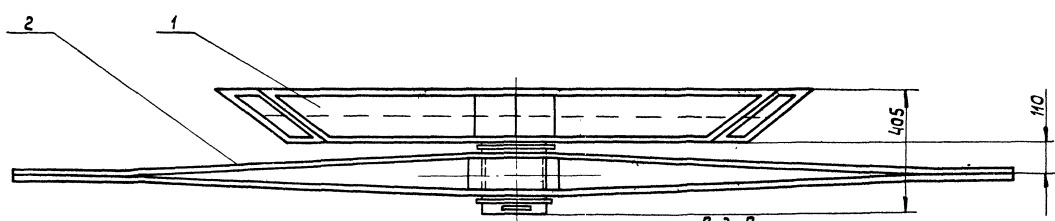
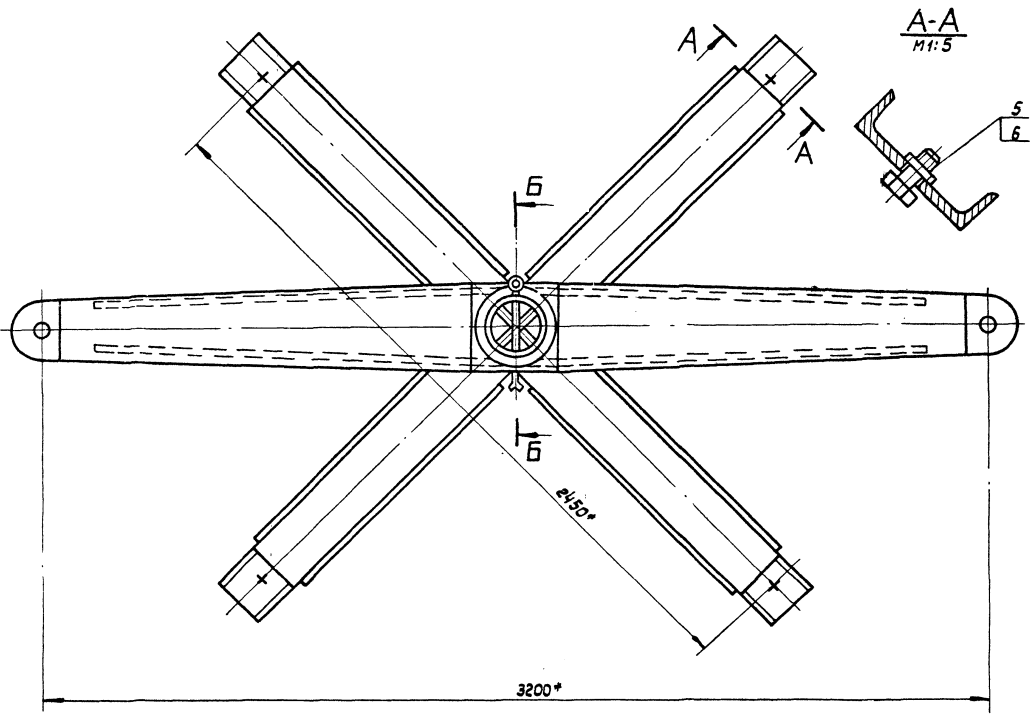
Обозначение	Наименование	Кол листов	Стр.
ПВ 32.01.00.00	Устройство для раскатки рулонов.	5	3-7
ПВ 54.09.00.00	Шарнир для подъема рулонов массой 45-65 т краном.	6	8-13
ПВ 54.11.00.00	Захват для подъема рулонов массой 45-65 т краном.	7	14-20
ПВ 3.02.00.00	Скоба для развертывания рулона.	3	21-23
ПВ 12.01.00.00	Отвес.	1	24
ПВ 12.02.00.00	Поддон		
ПВ 8.04.00.00	Кронштейн для расчалок.	2	25-26
ПВ 8.05.00.00	Упор клиновой.		
ПВ 4.05.00.00	Стяжное приспособление.	2	27-28
ПВ 7.11.00.00	Клин.	1	29
ПВ 5.13.00.00	Приспособление строповочное.	1	30
ПВ 10.06.00.00	Строп 4-х ветвевой. Q = 6,5 т.		
ПВ 7.66.00.00	Стойка монтажная.	7	31-37
ПВ 51.06.00.00	Козлы для демонтажа монтажной стойки.	2	38-39
ПВ 5.52.00.00	Скоба для навешивания балок.		
ПВ 10.05.00.00	Строп 4-х ветвевой.	1	40
ПВ 10.04.00.00	Строп 3-х ветвевой.		
ПВ 5.48.00.00	Скоба для крепления расчалок к опорному кольцу.	1	41
ПВ 5.49.00.00	Звено строповочное.	1	42
ПВ 5.51.00.00	Лабитель опорного кольца.	1	43
ПВ 8.19.00.00	Пробка для отвеса.	1	44
ПВ 51.55.00.00	Кронштейн для опорного кольца.		
ПВ 4.02.00.00	Струбцина для прижатия опорного кольца.	4	45-48
ПВ 72.03.00.00	Стойка для приварки опорного кольца и кольца жесткости.	5	49-50, 53
ПВ 51.53.00.00	Траверса для подъема укреплённых щитов покрытия.	1	54
ПВ 5.07.00.00	Ролик отводной для демонтажа монтажной стойки.	1	55
ПВ 6.06.00.00	Устройства для формообразования.	10	56-65
ПВ 7.57.00.00	Стенд-самы для сборки щитов покрытия.	8	66-73
ПВ 9.7А-0-0СБ	Лестница навесная.	4	74-77
ПВ 5А-3-0-0	Скоба для установки навесной лестницы.		
ПВ 5.04.00.00	Строп для монтажа окраски.	1	78
ПВ 5.50.00.00	Ролик поддерживающий.	1	79
ПВ 62.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка.	7	80-86
ПВ 71.20.00.00	Стойка для сборки и сварки вертикального монтажного стыка стенки.	3	87-89
ПВ 2.01.00.00	Приспособление для разметки.	11	90-100
ПВ 5.03.00.00	Укосина для монтажа пантона.	1	101
ПВ 4.13.00.00	Струбцина для монтажа пантона.	2	102-103
ПВ 4.03.00.00	Струбцина для прижима обвязочного уголка.	2	104-105
ПВ 7.71.00.00	Направляющая.	1	106
ПВ 7.70.00.00	Упор скользящий.	2	107-108
ПВ 8.18.00.00	Кронштейн для монтажа промежуточных колец жесткости.	1	109
ПВ 41.08.00.00	Струбцина для прижатия промежуточных колец жесткости.	2	110-111

Изм	Лист	ИЗДАНИЕ	Подпись
Разраб.	Кузьмина	Гунт	
Проект	Числова	Ильин	
Т.Евста			
Гул	Турчи	Жуков	
Н.Комар	Панов	Шир	
Чиб	Безруков	Зуб	

ТП 704-1-171: В 4

Содержание

Лист	Масса	Материал
И		
Лист	Листов	Т
ИФРОНТЕПРЕСЛЕДИМОНТАЖ		
г. Москва		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - М16; валов - Л16; остальные: ± 0.1/2.
2. \* Размеры для справок.

ЛВ 32.01.00.00 СБ				Лит.	Масса	масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	И	440,0	1:10
Разраб.	Муромин	К-2	3.83	И		
Дроб.	Чирлова	И-1	283	И		
Т. контр.						
Гип.	Тюрин	У/1	131			
И. контр.	Панова	У/2	13.83			
Чтв.	Кузнецов	У/3	13.83			
				Устройство для раскатки рулонов.		Листов: 1
				Сборочный чертеж.		Илронфтспецмонтаж г. Москва
				Копировал:		Формат 22

м. пр. 70/4-1-14/1с. 84 а. 1/1

Шт. пр. 70/4-1-14/1с. 84 а. 1/1

Штукатурка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		12	ПВ 32.01.02.00	Сборочный чертеж		
				Детали		
		11	1 ПВ 32.01.02.01	Ступица	1	
		12	2 ПВ 32.01.02.02	Редуктор	2	
		12	3 ПВ 32.01.02.03	Накладка	2	

Штукатурка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ПВ 32.01.02.00	Щека траверса		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		

25/ (✓)

ПВ 32.01.02.00

1. Сборный шаб по ГОСТ 3284-80. Электроды типа Э42Р ГОСТ 9467-75  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных  $\pm 12/16$   
 3. Размер для справок.  
 4. Развернутой длины заготовки L = 410 ± 3.0 мм.

ПВ 32.01.02.02

Штукатурка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Щиты рб	Щиты рб		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		

00 32.01.02.01

50/ (✓)

ГОСТ 16297-80.С4

Электроды сварочные типа Э42Р ГОСТ 9467-75

ПВ 32.01.02.01

Штукатурка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Ступица	Ступица		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		

00 32.01.02.00

50/ (✓)

Штукатурка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		20	ПВ 32.01.02.00.00.00	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		11	1 ПВ 32.01.01.00	Проставина	1	
		11	2 ПВ 32.01.02.00	Щека траверса	1	
				Детали		
		54	3 ПВ 32.01.00.01	Кольцо привинтованное		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		
		11	4 ПВ 32.01.02.02	Щиты рб	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М30х70.36.026		
				ГОСТ 7798-70	4	0.64кг
		5		Булка М30.4.026		
				ГОСТ 5915-70	4	0.23кг

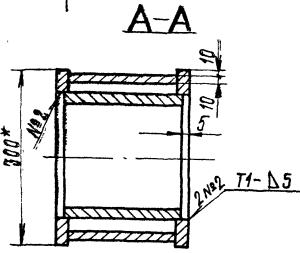
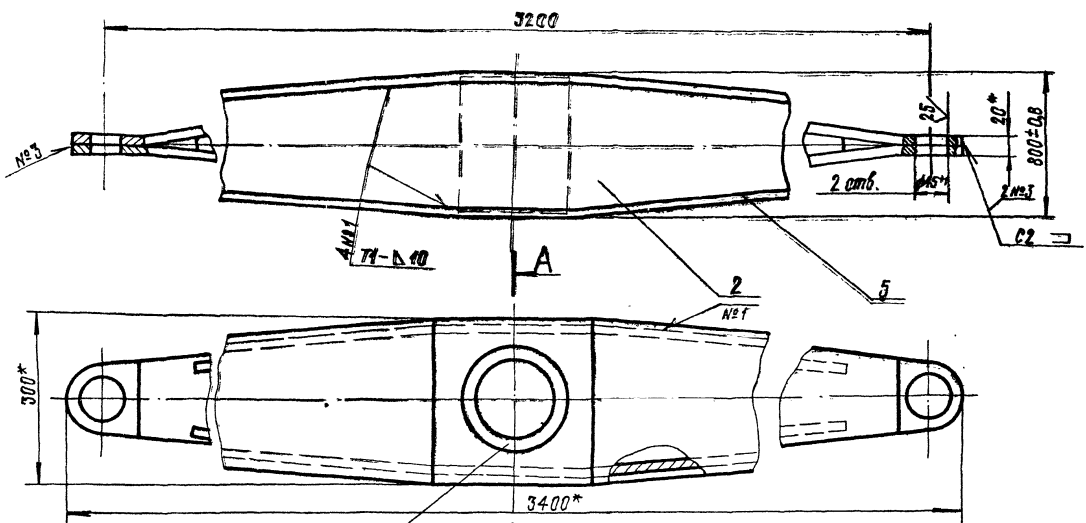
ПВ 32.01.00.00

Штукатурка	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Устройство для раскатки рулонов	Устройство для раскатки рулонов		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		
				Лит. Матрица Машинка		



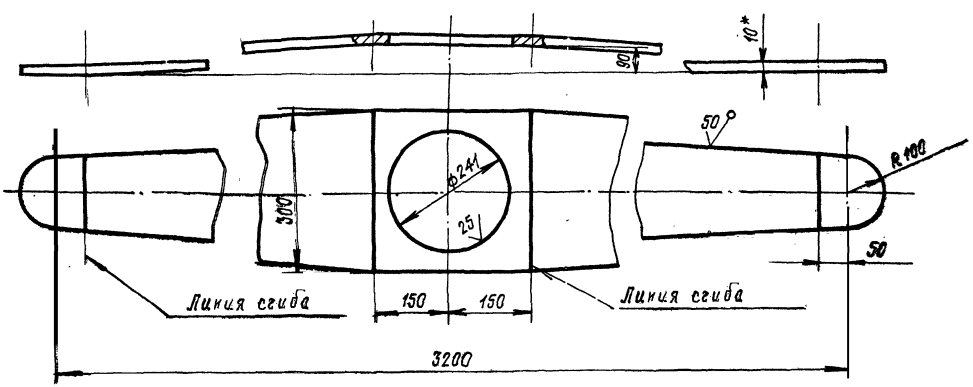






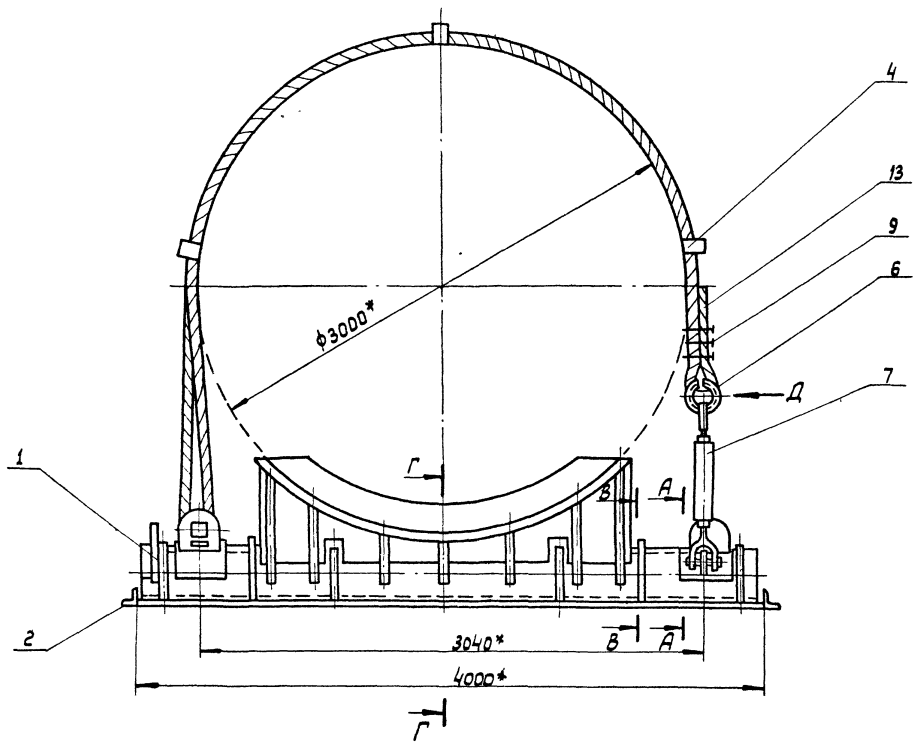
- 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 3\* Размеры для справок

					ПВ 32.04.02.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щека - тяговая Сборочный чертёж			
Разраб.	Кузьмина	К-52	3.83					
Проб.	Числова	Числ	3.83		Лист	Масса	Масштаб	
Уконтр.					И	160,0	1:5	
ГИП	Тюшин	Тюш	3.83		Лист	Листов 1		
И.контр.	Панова	Пан	03.83		Илпронфтспецмонтаж			
3 отв.	Кузнецов	Куз	03.83		г. Москва			
								Формат 12

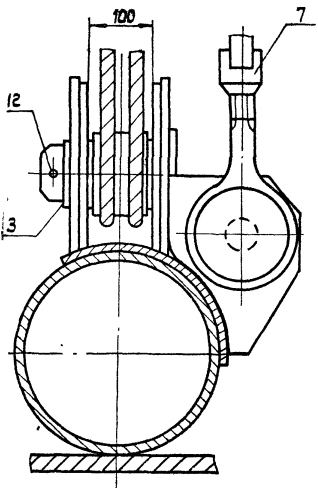


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: вала - H16, отверстия - H16, остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 2\* Размеры для справок

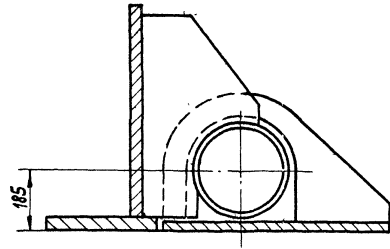
					ПВ 32.04.02.03			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Накладка			
Разраб.	Кузьмина	К-52	3.83					
Проб.	Числова	Числ	3.83		Лист	Масса	Масштаб	
Уконтр.					И	45,0	1:5	
ГИП	Тюшин	Тюш	3.83		Лист	Листов 1		
И.контр.	Панова	Пан	03.83		Илпронфтспецмонтаж			
3 отв.	Кузнецов	Куз	03.83		г. Москва			
					Лист	Б.10. ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
								Формат 12



A-A  
M1:5



Г-Г (в откинутом положении)  
M1:10



B-B  
M1:10

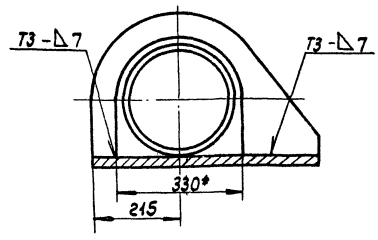
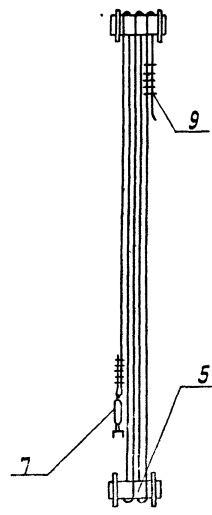
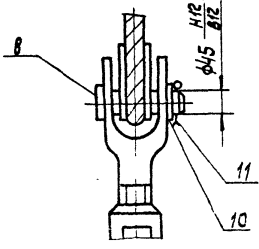


Схема 1.  
Запасовка каната поз. 9.



Вид Д  
M1:5



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Установку цзла поз. 3 см. А-А.

ПВ 5 К. 09. 00. 00 СБ					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	2250	1:20
Разраб.	Киселькина	Хас	3.83				
Проб.	Ниселова	Хас	3.83				
Т. контр.					Лист	Листов	1
ГЛП	Тюрин				Гипроцветспецмонтаж г. Москва		
М. контр.	Панова						
Утв.	К. Зинцов						



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	ПВ5К.09.01.00СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	ПВ5К.09.01.01	Основание опоры Труба 325x15 ГОСТ 8732-78 В10 ГОСТ 8731-74 L=3860	1	415 кг.
2	ПВ5К.09.01.02	Бандаж Полоса 6-10x280 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=250	2	3,0 кг.
3	ПВ5К.09.01.03	Ушко	4	
15	-01	Ушко	4	
4	ПВ5К.09.01.04	Кронштейн	2	
5	ПВ5К.09.01.05	Кронштейн	2	
6	-01	Кронштейн	2	
7	-02	Кронштейн	1	
8	ПВ5К.09.01.06	Ребро	2	
9	-01	Ребро	2	
10	ПВ5К.09.01.07	Ребро	2	
11	ПВ5.09.01.08	Стойка	1	

ПВ5К.09.01.00			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Гип.	Тарин	Тарин	3.83
Н. контр.	Панова	Панова	3.83
Утв.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Лит.		Лист	Листов
И1		1	2
Ипронетспецмонтаж г. Москва			
Копировал:		Формат 11	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
11	ПВ5К.09.02.00СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
54	ПВ5К.09.02.01	Пластина Лист 6-20 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 650x4000	1	440 кг.
2	ПВ5К.09.02.02	Упор Уголок 6-90x90x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=650	2	5,8 кг.

ПВ5К.09.02.00			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Гип.	Тарин	Тарин	3.83
Н. контр.	Панова	Панова	3.83
Утв.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Лит.		Лист	Листов
И1		1	1
Ипронетспецмонтаж г. Москва			
Копировал:		Формат 11	

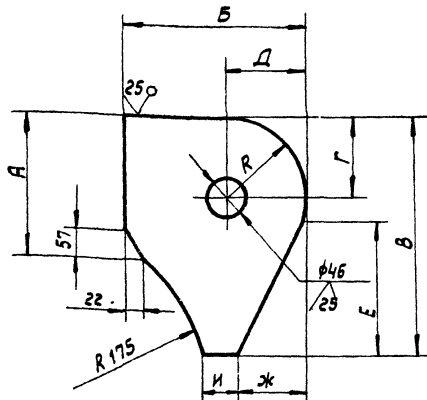
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
12	ПВ5К.09.01.09	Фиксатор	2	
13	-01	Фиксатор	3	
21	-02	Фиксатор	1	
14	ПВ5К.09.01.10	Ложё Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 830x2780	1	185 кг.
16	ПВ5К.09.01.11	Накладка 220x250 Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	4	5 кг.
17	ПВ5К.09.01.12	Сектор Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 715x715	1	19,9 кг.
18	ПВ5К.09.01.13	Стрелка Полоса 6-4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=800	1	0,5 кг.
22	ПВ5К.09.01.14	Ребро -01 Ребро	1	
23	ПВ5К.09.01.15	Пластина Полоса 6-16x58 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=20	1	0,12 кг.
		<u>Стандартные изделия</u>		
25		Болт М12x40.5В.013 ГОСТ 7798-70	2	0,04 кг.
20		Гайка М12.5В.013 ГОСТ 5915-70	2	0,02 кг.

ПВ5К.09.01.00			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Гип.	Тарин	Тарин	3.83
Н. контр.	Панова	Панова	3.83
Утв.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Лит.		Лист	Листов
И1		1	2
Ипронетспецмонтаж г. Москва			
Копировал:		Формат 11	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
		<u>Документация</u>			
22	ПВ5К.09.00.00СБ	Сборочный чертеж			
		<u>Сборочные единицы</u>			
11	1	ПВ5К.09.01.00	Опора	1	
11	2	ПВ5К.09.02.00	Основание	1	
11	3	ПВ5К.09.03.00	Палец	2	
		<u>Детали</u>			
54	4	ПВ5К.09.00.01	Проставка Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 L=60	3	0,52 кг.
54	5	ПВ5К.09.00.02	Труба Труба 153x8 ГОСТ 8732-78 А-20 ГОСТ 8731-74 L=95	2	2,5 кг.
		<u>Стандартные изделия</u>			
6		Кош 56 ГОСТ 2224-72	1	1,85 кг.	
7		Талреп 8,0 ВВ-ОСТ 5.2314-75	1	2,36 кг.	
8		Ось 22-40x5x100 Ст.3 ГОСТ 9830-71	2	1,5 кг.	
9		Зажим 3К-19ТУ 361839-75	8	1,56 кг.	

ПВ5К.09.00.00			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Гип.	Тарин	Тарин	3.83
Н. контр.	Панова	Панова	3.83
Утв.	Кузнецов	Кузнецов	3.83
Лит.		Лист	Листов
И1		1	2
Ипронетспецмонтаж г. Москва			
Копировал:		Формат 11	

✓(✓)



Обозначен.	Размеры, мм								Масса, кг.	
	A	B	В	Г	Д	Е	И	Ж		R
П85К.09.01.00.14	165	205	285	90	90	165	50	65	90	10
-01	155	195	275	80	80	165	40	75	80	9,5

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm \frac{T16}{2}$ .

П85К.09.01.14

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	Листов: 1		
							И	См.	Табл.
16.	Числова	М.И.И.	3.83	И		1:5			
пр.	Кучакина	К.И.	3.83						
р.	Тюрин	Т.И.	3.83						
	Панова	П.И.	3.83						
	Кузнецов	К.И.	3.83						

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

Гипропроектспецмонтаж  
г. Москва

Формат 11

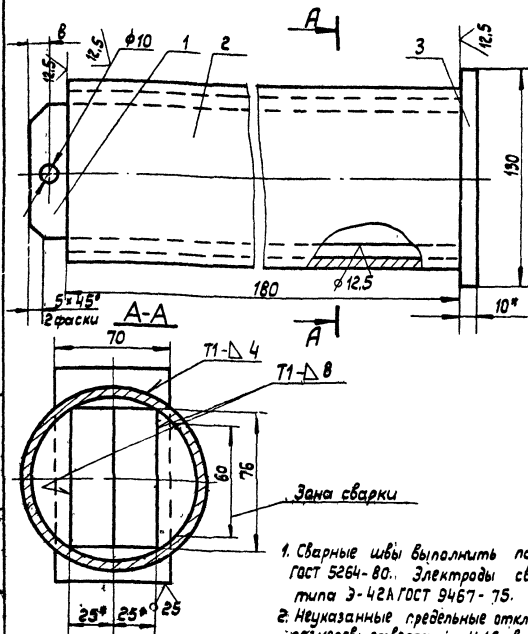
Формат  
Зона  
Лист  
Обозначение  
Наименование  
Кол.  
Примечание

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		10		Шайба 45-01-013 ГОСТ 9849-78	2	0,4 кг.
		11		Шплинт 6.3-60-0.02 ГОСТ 397-79	2	0,02 кг.
		12		Шплинт 10-125-0.02 ГОСТ 397-79	1	0,05 кг.
				<u>Материалы</u>		
		13		Канат 18.0-Г-I-Н-180 ГОСТ 7668-80	35м	
		15		Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 10-70	2	

Формат  
Зона  
Лист  
Обозначение  
Наименование  
Кол.  
Примечание

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		11	П85К.09.03.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Запчасти</u>		
		БЧ	1 П85К.09.03.01	Вкладыш Лист 5-25 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 76-195	2	2,9 кг.
		БЧ	2 П85К.09.03.02	Палец Труба 108-6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74 L=180	1	2,8 кг.
		БЧ	3 П85К.09.03.03	Головка Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 130-70	1	0,7 кг.

✓(✓)



- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm \frac{T16}{2}$ .
- \* Размеры для справок.

П85К.09.03.00.СБ

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	Листов: 1		
							И	См.	Табл.
Разраб.	Числова	М.И.И.	3.83	И	9,5	1:2			
Проб.	Кучакина	К.И.	3.83						
Т. контр.	Тюрин	Т.И.	3.83						
Н. контр.	Панова	П.И.	3.83						
Упр.	Кузнецов	К.И.	3.83						

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

Гипропроектспецмонтаж  
г. Москва

Копировал.

Формат 11

Формат  
Зона  
Лист  
Обозначение  
Наименование  
Кол.  
Примечание

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		11	П85К.09.03.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Запчасти</u>		
		БЧ	1 П85К.09.03.01	Вкладыш Лист 5-25 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 76-195	2	2,9 кг.
		БЧ	2 П85К.09.03.02	Палец Труба 108-6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74 L=180	1	2,8 кг.
		БЧ	3 П85К.09.03.03	Головка Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 130-70	1	0,7 кг.

П85К.09.03.00

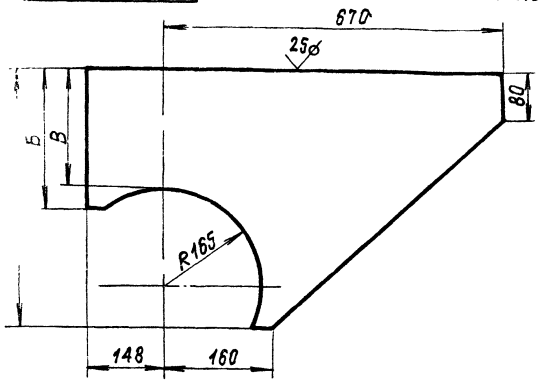
Палец

Лит.	Лист	Листов
И		1

Гипропроектспецмонтаж  
г. Москва

Формат 11

ПВ5К.09.01.05



Обозначение	Размеры мм			Масса, кг
	А	В	Б	
ПВ5К.09.01.05	570	325	395	29,0
-01	400	155	225	17,0
-02	340	95	165	18,0

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

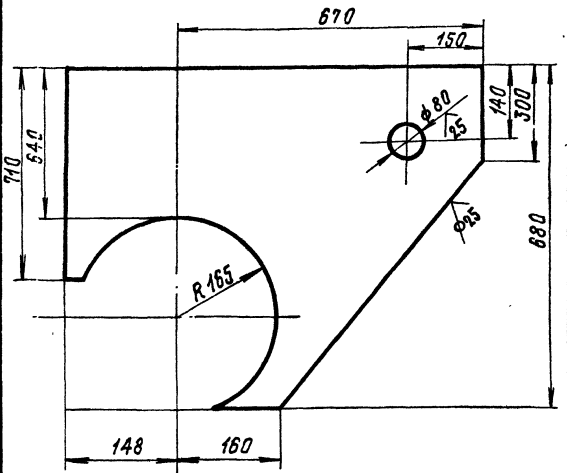
ПВ5К.09.01.05

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
И	см. табл.	-
Лист Листов 1		
Исполнитель: г. Москва		

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

ПВ5К.09.01.04



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

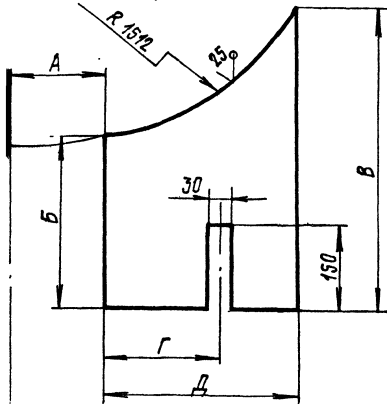
ПВ5К.09.01.04

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
И	20,0	1:5
Лист Листов 1		
Исполнитель: г. Москва		

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

ПВ5К.09.01.06



назначение	Размеры, мм					Масса, кг
	А	В	Г	Д	Е	
09.01.06	10	165	220	360	5,1	
-01	390	230	390	290	9,0	

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

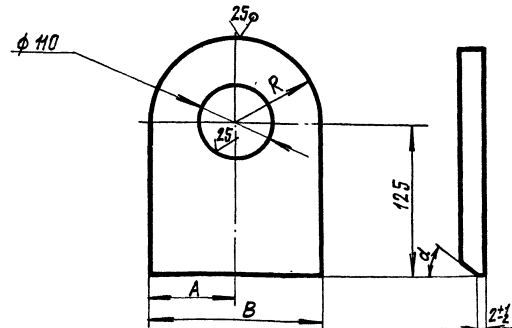
ПВ5К.09.01.06

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
И	см. табл.	-
Лист Листов 1		
Исполнитель: г. Москва		

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

ПВ5К.09.00.03



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	А	В	Р	d	
ПВ5К.09.00.00.03	150	300	150	15°	7,5
-01	140	280	140	30°	7

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

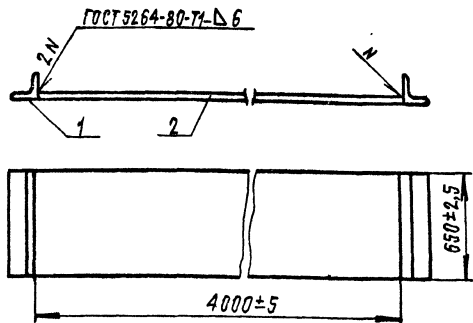
ПВ5К.09.00.03

Ушко

Лист	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:2
Лист Листов 1		
Исполнитель: г. Москва		

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

ПВСК.09.02.000Б



1. Электроды типа 9-42А ГОСТ 9467-75
2. Шероховатость поверхностей реза для деталей 5А-50

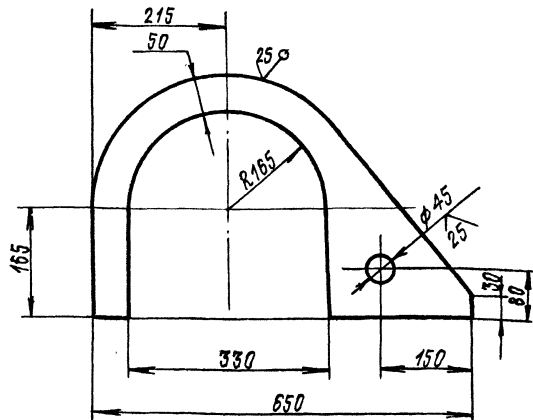
ПВСК.09.02.000Б

Основание		Лист	Масса	Масштаб
Сверочный чертёж		И	455,0	1:20
		Лист	Листов 1	
		Ил.проектестпемонтаж г. Москва		

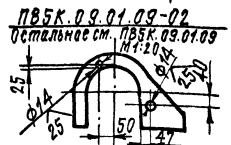
Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разраб.	Числова	Кучина	5.85	
Проф.	Козырева	Коз	3.83	
И.контр.	Тюдин	Тю	3.22	
Н.контр.	Панова	Пан	3.22	
Чтв.	Кузнецова	Куз	03.83	

Формат И

ПВСК.09.01.09



ПВСК.09.01.09-01  
Остальное см. ПВСК.09.01.09  
М1:20



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных - ± 1/16

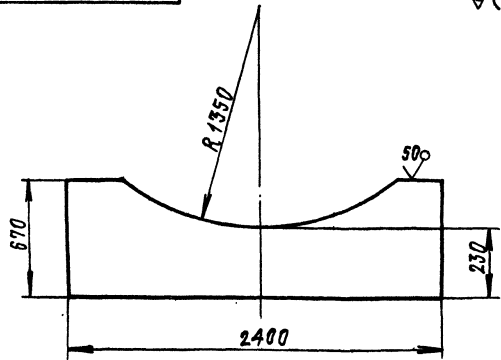
ПВСК.09.01.09

Фиксатор		Лист	Масса	Масштаб
		И	14,0	1:5
		Лист	Листов 1	
		Ил.проектестпемонтаж г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разраб.	Числова	Кучина	5.85	
Проф.	Козырева	Коз	3.83	
И.контр.	Тюдин	Тю	3.22	
Н.контр.	Панова	Пан	3.22	
Чтв.	Кузнецова	Куз	03.83	

Формат И

ПВСК.09.01.08



Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - Н14, остальных ± 1/16

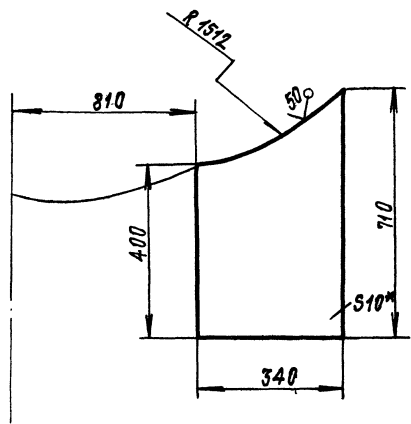
ПВСК.09.01.08

Стойка		Лист	Масса	Масштаб
		И	330	1:20
		Лист	Листов 1	
		Ил.проектестпемонтаж г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разраб.	Числова	Кучина	2.75	
Проф.	Козырева	Коз	3.83	
И.контр.	Тюдин	Тю	3.22	
Н.контр.	Панова	Пан	3.22	
Чтв.	Кузнецова	Куз	03.83	

Формат И

ПВСК.09.01.09



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - Н16, остальных ± 1/16  
2\* Размер для справок.

ПВСК.09.01.09

Ребро		Лист	Масса	Масштаб
		И	14,7	1:10
		Лист	Листов 1	
		Ил.проектестпемонтаж г. Москва		

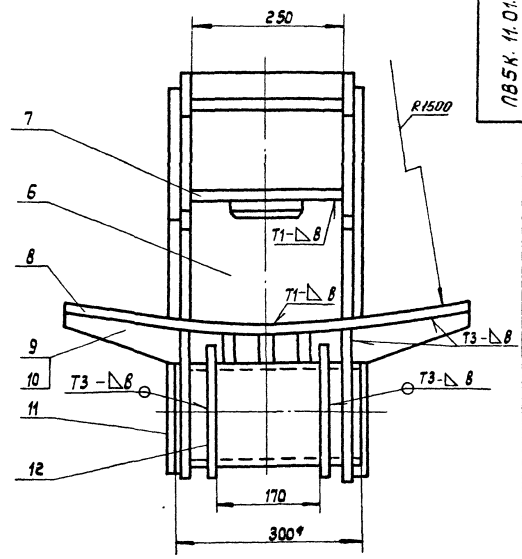
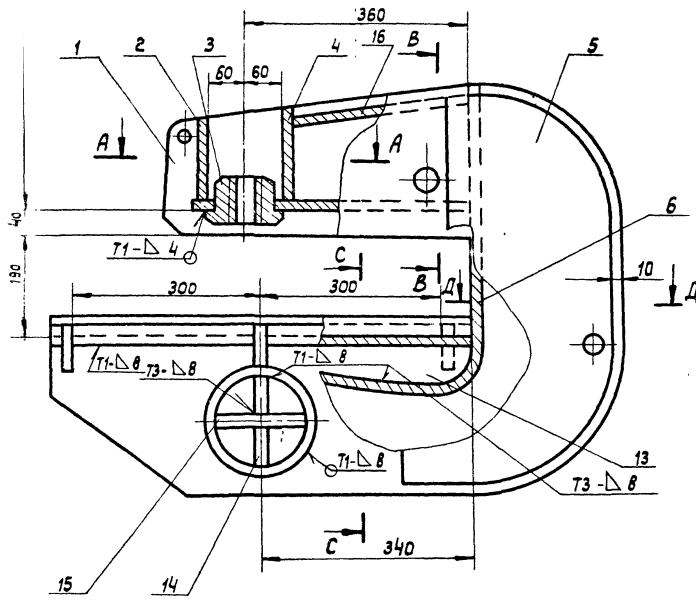
Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разраб.	Числова	Кучина	5.85	
Проф.	Козырева	Коз	3.83	
И.контр.	Тюдин	Тю	3.22	
Н.контр.	Панова	Пан	3.22	
Чтв.	Кузнецова	Куз	03.83	

Формат И





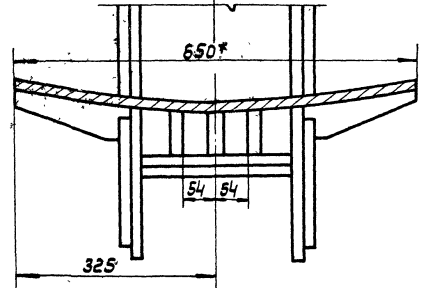
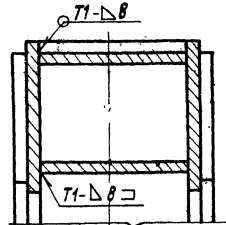
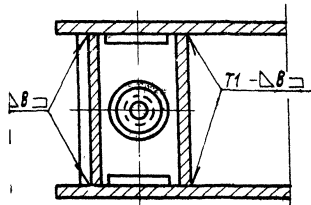




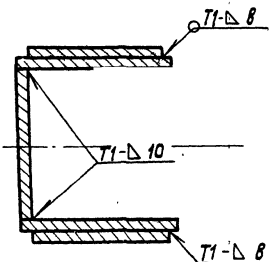
A-A

B-B

C-C

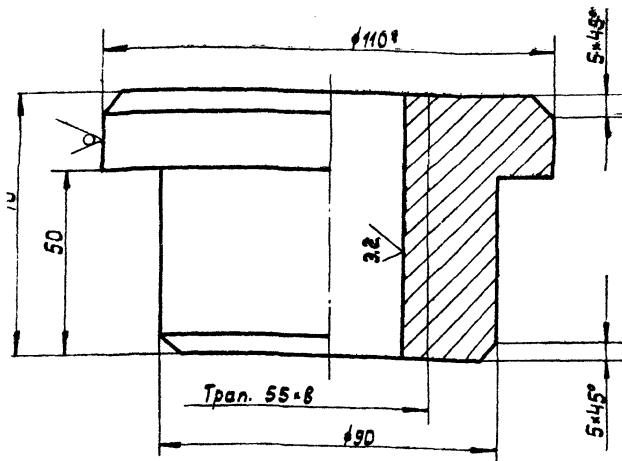


D-D



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Приварку дет. поз. Б выполнить после приварки 3х деталей поз. 13 к дет. поз. В.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н16, валов н16, остальных  $\pm \frac{IT_16}{2}$ .
4. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4  $\sqrt{1.6}$ .
5. Размеры для справок.

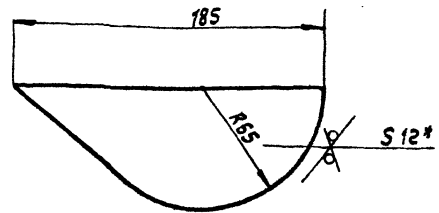
				ПБСК. 11.01.00 СБ				
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Частота
Разраб.	Кудряшова	Киев	1983			И	210.0	1:5
Пров.	Числова	Киев	1983		Лист		Листов 1	
Т.контр.	Гул	Тюрьин	1983	1983	Г.С.Промфтехмонтаж г. Москва			
И.контр.	Панова	1983	1983					
Упр.	Кудряшова	1983	1983		Копировал: <span style="float: right;">Формат 22</span>			



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

ПВК. 11.01.03.				Лит.	Масса	Масштаб
Т. № докум.	Подп.	Дата	Гайка	И	3,0	1:1
Б. Кузьмина	Лис	3.83				
Числа	Лис	3.83	Лист Листов: 1			
Т. контр.	Тюрин	3.83	Круч В-110 ГОСТ 2590-71			
Н. контр.	Панова	03.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79			
Утв.	Кузнецов	03.83	гипропроектспецмонтаж г. Москва			

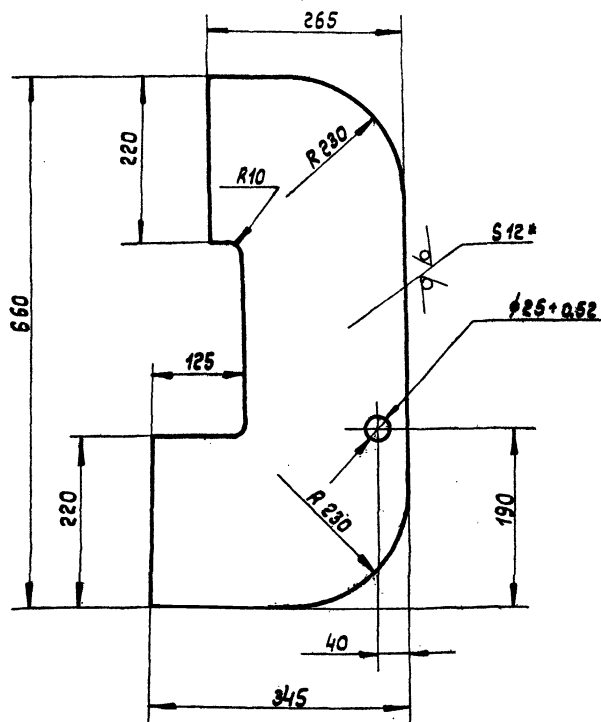
Формат 11



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

ПВСК. 11.01.13				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	1,5	1:2
Разраб. пров.	Кузьмина	Лис	3.83			
Т. контр.	Числа	Лис	3.83	Лист Листов: 1		
Н. контр.	Тюрин	3.83	Лист Б-12 ГОСТ 19903-74			
Утв.	Панова	03.83	Ст. 3 ГОСТ 14637-79			
	Кузнецов	03.83	гипропроектспецмонтаж г. Москва			

Формат 11



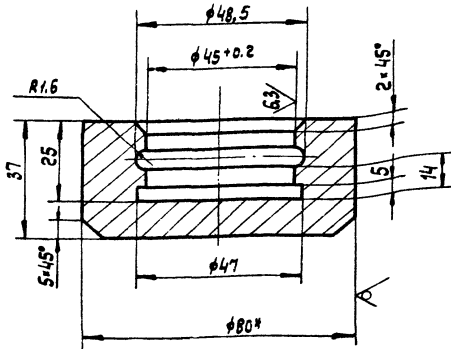
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий -  $H16$ , валов -  $h16$ , остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* размер для справок.

ПВСК. 11.01.05				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	19,0	1:5
Разраб. пров.	Кузьмина	Лис	3.83			
Т. контр.	Числа	Лис	3.83	Лист Листов: 1		
Н. контр.	Тюрин	3.83	Лист Б-12 ГОСТ 19903-74			
Утв.	Панова	03.83	Ст. 3 ГОСТ 14637-79			
	Кузнецов	03.83	гипропроектспецмонтаж г. Москва			

Формат 12

ПВ 5К. 11.00.02

25



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

ПВ 5К. 11.00.02

Подпятник

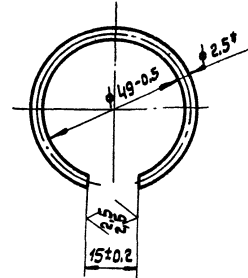
Круг В-90 ГОСТ 2590-71  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,9	1:1
Лист		Листов 1
Гипрометспецмонтаж г. Москва		

Формат А1

ПВ 5К. 11.00.03

25



1. Длина заготовки  $124 \pm 0,5$  мм.
2. \* Размер для справок.

ПВ 5 К. 11.00.03

Кольцо запорное

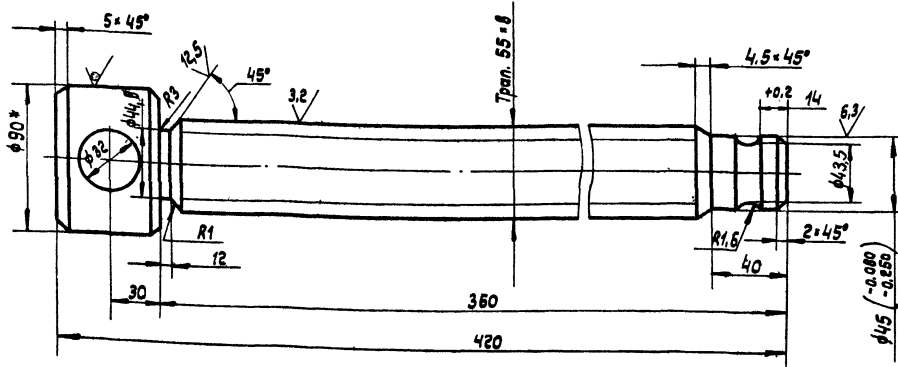
Проволока I-2,5 ГОСТ 9389-75

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

Формат А1

ПВ 5К. 11.00.01

25



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

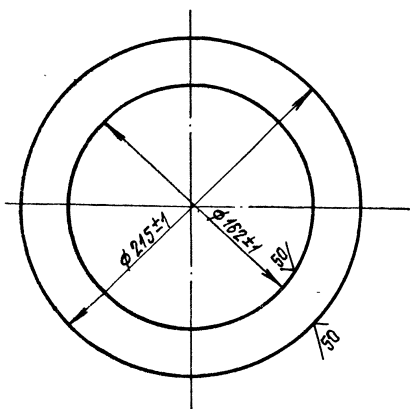
ПВ 5К. 11.00.01

Винт

Круг В-90 ГОСТ 2590-71  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	9,5	1:2
Лист		Листов 1
Гипрометспецмонтаж г. Москва		

Формат А2



ПБСК.И.01.11

Фланец

Лит. Масса Масштаб

И 1.0 1:2

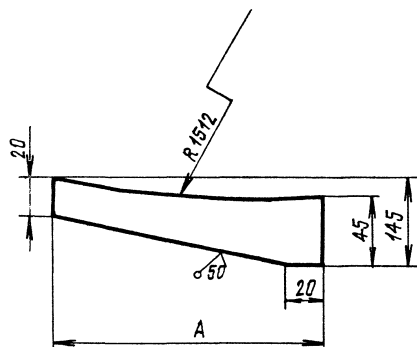
Лист Листов 1

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

Ил.проф.теспецмонтаж  
г.Москва

формат И

Лист	№ докум.	Пар.Листа
383	383	383
И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов
И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов



Обозначение	А, мм	Масса, кг
ПБСК.И.01.09	185	0,62
-01	170	0,58

Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов h 16, остальных ± IT16/2

ПБСК.И.01.09

Ребра

Лит. Масса Масштаб

И см. табл. —

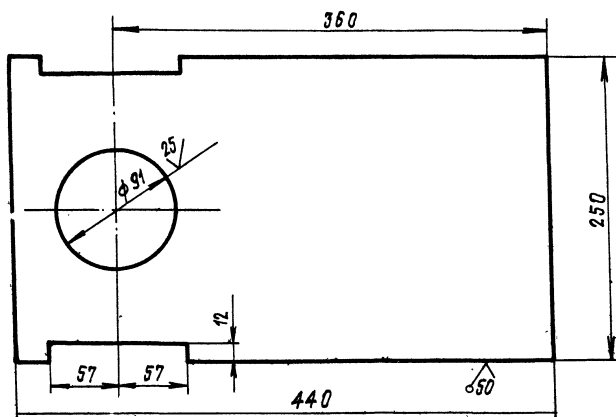
Лист Листов 1

Лист Б-2 ГОСТ 14637-79

Ил.проф.теспецмонтаж  
г.Москва

формат И

И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов
И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий — H 16, остальных ± IT16/2

ПБСК.И.01.07

Пластина

Лит. Масса Масштаб

И 12,1 1:25

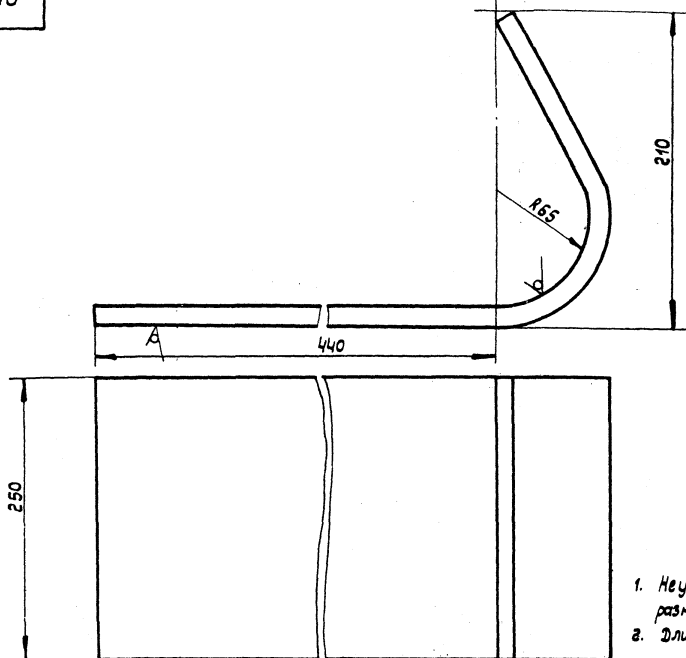
Лист Листов 1

Лист Б-2 ГОСТ 14637-79

Ил.проф.теспецмонтаж  
г.Москва

формат И

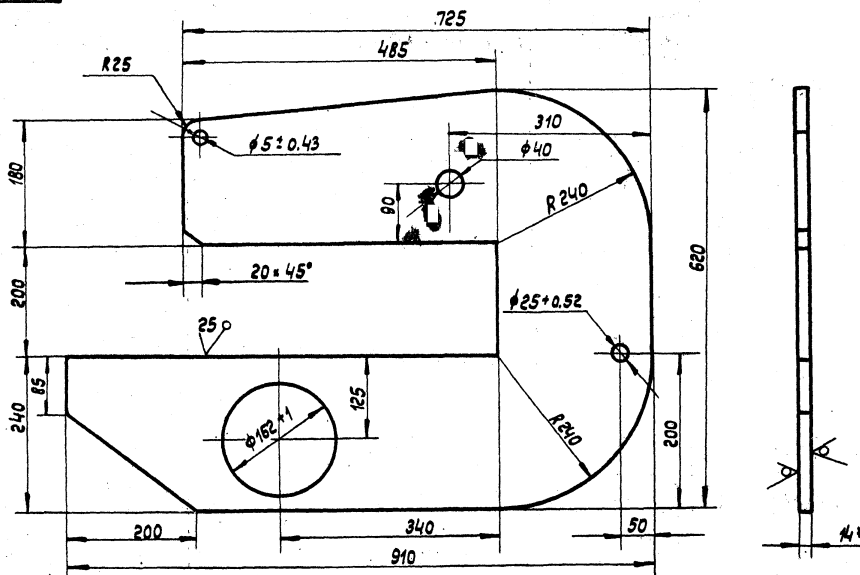
И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов
И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов	И.И.Кузнецов



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н16, остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. Длина заготовки 700  $\pm$  2,5 мм.

ПБ 5К. 11.01.06				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	15,0	1:2
Разраб.	Кузьмина	Киз	2.83				
Проб.	Числова	Чис	2.83				
Т. контр.							
Тип	Тарим	Лаврова	2.83	Лист	Листов 1		
И. контр.	Лаврова	Кузнецов	2.83	Лист	5-12 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Утв.	Кузнецов				Липронфтеспецмонтаж г. Москва		

Копировал:



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

ПБ 5К. 11.01.01				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	40,0	1:5
Разраб.	Кузьмина	Киз	2.83				
Проб.	Числова	Чис	2.83				
Т. контр.							
Тип	Тарим	Лаврова	2.83	Лист	Листов 1		
И. контр.	Лаврова	Кузнецов	2.83	Лист	5-14 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Утв.	Кузнецов				Липронфтеспецмонтаж г. Москва		

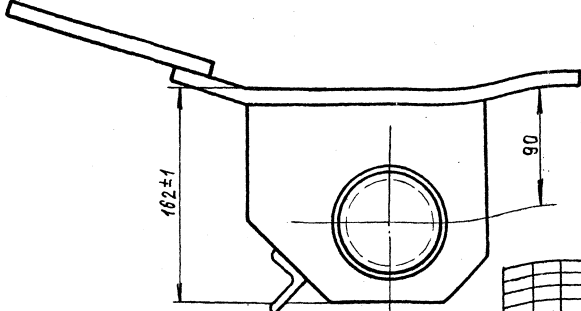
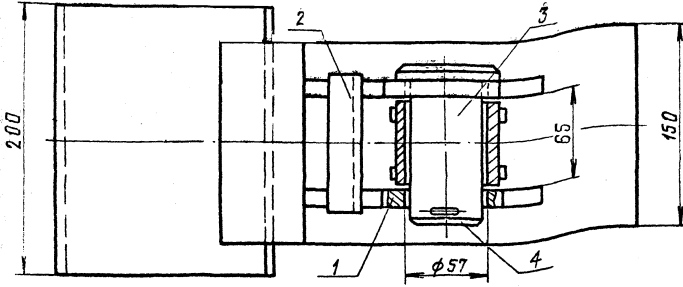
Копировал:

Формат 22

м. пр. 704 - (-) 1916. 84 12 VII

Центральный Проект. и дата) Восточный ЦНИИмашбыл (подл. и дата)

ПВ3.02.00.00СБ



Размеры для справок

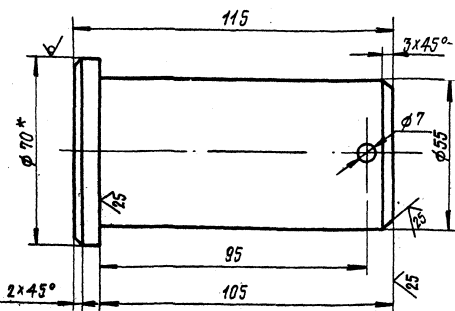
ПВ3.02.00.00СБ				Лит. Масса Масштаб	
Скоба для разбертыпания рулона.				И	150 1:2
Сборочный чертеж				Лист Листов 1	
				Илпроектспецмонтаж	
				г. Москва	
				Формат А2	

Код	Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Документация</u>			
12	ПВ3.02.00.00СБ	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>			
11	1 ПВ3.02.01.00	Втулка	1
11	2 ПВ3.02.02.00	Корпус	1
<u>Летали</u>			
11	3 ПВ3.02.00.01	Палец	1
<u>Стандартные изделия</u>			
4		Шплицнт 6,5x75.002 ГОСТ 397-79	1 0,02кг

Центральный Проект. и дата) Восточный ЦНИИмашбыл (подл. и дата)

ПВ3.02.00.01

12.5 (✓)

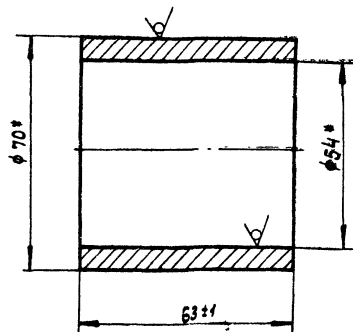


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16; отверстий - h16; остальных - ± IT16  
2\* Размер для справок

ПВ3.02.00.01				Лит. Масса Масштаб	
Палец				И	2,2 1:1
Криво В-70 ГОСТ 2590-71 В ст 5 ГОСТ 530-79				Лист Листов 1	
				Илпроектспецмонтаж	
				г. Москва	
				Формат А1	

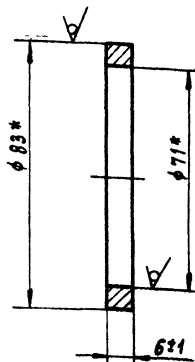
ПВ3.02.00.00

ПВ3.02.00.00				Лит. Улст Листов	
Скоба для разбертыпания рулона				И	1
				Илпроектспецмонтаж	
				г. Москва	
				Формат А1	



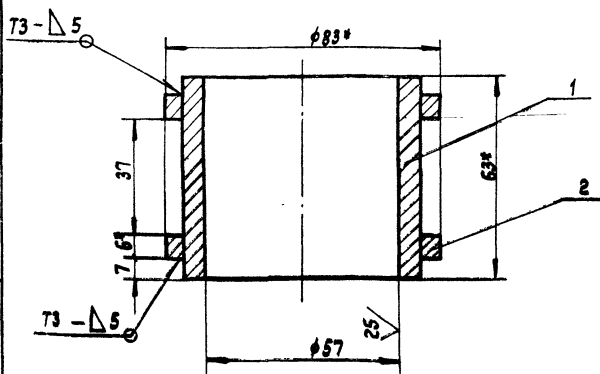
\* Размеры для справок.

				ПВ 3.02.01.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	Кузьмина	С.С.	3.83			
Провер.	Кузьмина	С.С.	3.83		Лист		Листов 1
И.контр.	Тюрин	С.С.	3.83		Труба 70×6 ГОСТ 8732-78		
Утв.	Панова	С.С.	3.83		810 ГОСТ 8731-74		
И.контр.	Кузнецов	С.С.	3.83		Гипропроектспецмонтаж г. Москва		
Формат: 11							



\* Размеры для справок.

				ПВ 3.02.01.02			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	Кузьмина	С.С.	3.83			
Провер.	Кузьмина	С.С.	3.83		Лист		Листов 1
И.контр.	Тюрин	С.С.	3.83		Труба 83×6 ГОСТ 8732-78		
Утв.	Панова	С.С.	3.83		810 ГОСТ 8731-74		
И.контр.	Кузнецов	С.С.	3.83		Гипропроектспецмонтаж г. Москва		
Формат: 11							



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных -  $\frac{IT16}{2}$ .
- \* Размеры для справок.

				ПВ 3.02.01.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	Кузьмина	С.С.	3.83			
Провер.	Кузьмина	С.С.	3.83		Лист		Листов 1
И.контр.	Тюрин	С.С.	3.83		Труба 70×6 ГОСТ 8732-78		
Утв.	Панова	С.С.	3.83		810 ГОСТ 8731-74		
И.контр.	Кузнецов	С.С.	3.83		Гипропроектспецмонтаж г. Москва		
Формат: 11							

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ПВ 3.02.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>детали</u>		
		1	ПВ 3.02.01.01	Втулка	1	
		2	ПВ 3.02.01.02	Кольцо	2	

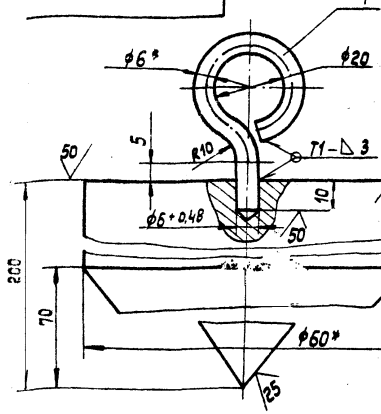
				ПВ 3.02.01.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Числова	Кузьмина	С.С.	3.83			
Провер.	Кузьмина	С.С.	3.83		Лист		Листов 1
И.контр.	Тюрин	С.С.	3.83		Труба 70×6 ГОСТ 8732-78		
Утв.	Панова	С.С.	3.83		810 ГОСТ 8731-74		
И.контр.	Кузнецов	С.С.	3.83		Гипропроектспецмонтаж г. Москва		
Формат: 11							





ПВ 12.01.00.00

50 ✓(✓)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - Н16; отверстий - Н16; остальных ± 0.16.
3. \* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
4	1	ПВ 12.01.00.01	Серьга	Круг В-6 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 115 ± 0.7 мм	1	0,03 кг.
4	2	ПВ 12.01.00.02.	Круг	Круг В-60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 200 ± 1.5 мм.	1	4,0 кг.

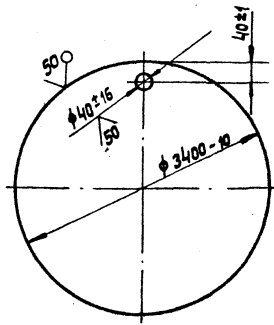
ПВ 12.01.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К-2	3.83				
Проб.	Кузнецов	К-2	03.83		Лист Листов: 1		
Т. контр.	Тюрин	Т-2	03.83		Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		
Н. контр.	Панова	П-2	03.83				
Упр.	Кузнецов	К-2	03.83				

Копировал: формат 11

ПВ 12.02.00.00

50 ✓(✓)

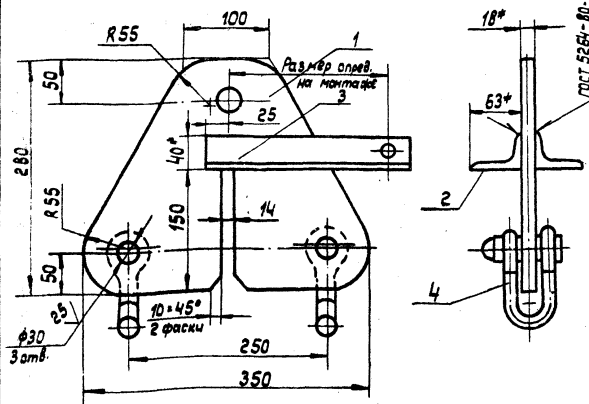


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К-2	3.83				
Проб.	Кузнецов	К-2	03.83		Лист Листов: 1		
Т. контр.	Тюрин	Т-2	03.83		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Н. контр.	Панова	П-2	03.83		Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		
Упр.	Кузнецов	К-2	03.83				

Копировал: формат 11

ПВ 8.04.00.00.00 СБ

50 ✓(✓)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - Н16; отверстий - Н16; остальных ± 0.16.
3. \* Размеры для справок.

ПВ 8.04.00.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К-2	3.83				
Проб.	Кузнецов	К-2	03.83		Лист Листов: 1		
Т. контр.	Тюрин	Т-2	03.83		Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		
Н. контр.	Панова	П-2	03.83				
Упр.	Кузнецов	К-2	03.83				

Копировал: формат 11

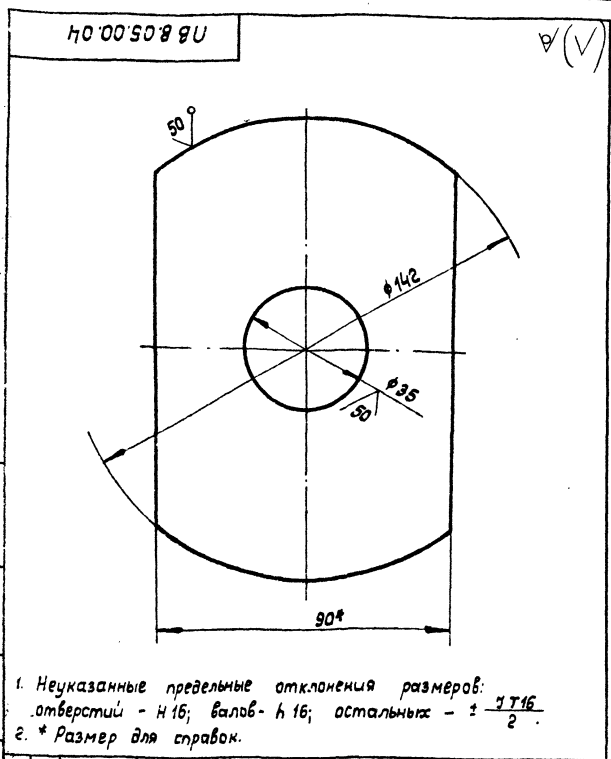
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
11			ПВ 8.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
54	1	ПВ 8.04.00.01	Пластина	Лист 6-18 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79	1	9,5 кг.
			Опора	Уголок 6-63×40×4 ГОСТ 8509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
54	2	ПВ 8.04.00.02	L = 50		1	0,16 кг.
54	3	ПВ 8.04.00.03	L = 250		1	0,8 кг.
<u>Стандартные изделия</u>						
4			Скоба СА-25	ОСТ 5.2312-79	2	1,38 кг.

ПВ 8.04.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Кузьмина	К-2	3.83				
Проб.	Кузнецов	К-2	03.83		Лист Листов: 1		
Т. контр.	Тюрин	Т-2	03.83		Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		
Н. контр.	Панова	П-2	03.83				
Упр.	Кузнецов	К-2	03.83				

Копировал: формат 11

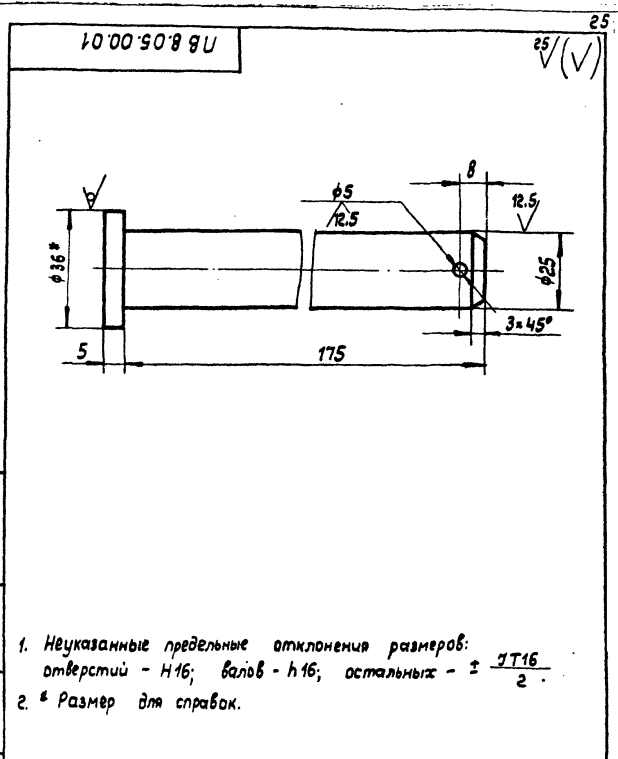
т.н.р. 7411-1-17(с. 84



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

ПВ В. 05. 00. 04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	7.40	С.З.	2.83	И	0,65	1:1
Проб.	Числова	7.40	С.З.	2.83			
Т. контр.	Тюрин	7.40	С.З.	2.83	Лист	Листов	1
И. контр.	Панова	7.40	С.З.	2.83	Полоса Б-В-90 ГОСТ 103-76		
Утв.	Кузнецов	7.40	С.З.	2.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79		
					г. Москва		
					Формат 11		



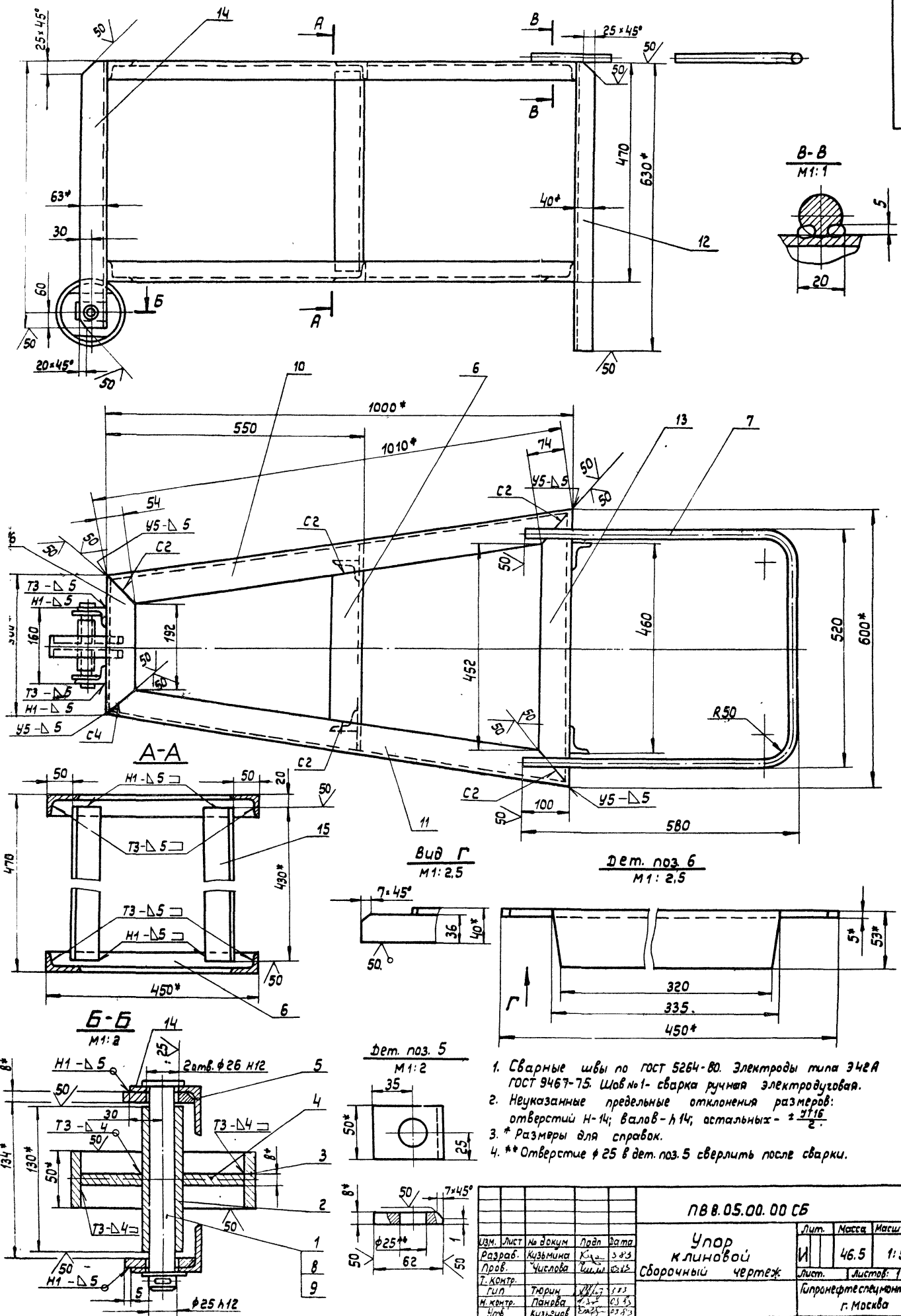
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2. \* Размер для справок.

ПВ В. 05. 00. 01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	7.40	С.З.	2.83	И	0,70	1:1
Проб.	Числова	7.40	С.З.	2.83			
Т. контр.	Тюрин	7.40	С.З.	2.83	Лист	Листов	1
И. контр.	Панова	7.40	С.З.	2.83	Ось В-8 ГОСТ 2590-71		
Утв.	Кузнецов	7.40	С.З.	2.83	Ст. 3 ГОСТ 535-79		
					г. Москва		
					Формат 11		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И		11	ПВ В. 05. 00. 09	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 1010	2	3,95кг.
И		12	ПВ В. 05. 00. 10	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 630	2	2,46кг.
И		13	ПВ В. 05. 00. 11	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 600	2	2,35кг.
И		14	ПВ В. 05. 00. 12	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 580	2	2,27кг.
И		15	ПВ В. 05. 00. 13	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 430	2	1,68кг.
И		16	ПВ В. 05. 00. 14	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 300	2	1,17кг.
<b>Стандартные изделия</b>						
И		8		Шайба 25.04.016 ГОСТ 11371-78	1	0,02кг.
И		9		Шплинт 5*50.002 ГОСТ 397-79	1	0,01кг.
					Лист	
					2	
					ПВ В. 05. 00. 00	
					Формат 11	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Документация</b>						
И		Б4	ПВ В. 05. 00. 00СБ	Сборочный чертеж		
<b>Детали</b>						
И		1	ПВ В. 05. 00. 01	Ось	1	
И		2	ПВ В. 05. 00. 02	Ступица Труба 25*3,2 ГОСТ 3262-75 L = 130	1	0,38кг.
И		3	ПВ В. 05. 00. 03	Обод Труба 159*8 ГОСТ 8732-78 В10 ГОСТ 8731-74 L = 50	1	1,50кг.
И		4	ПВ В. 05. 00. 04	Диафрагма	1	
И		5	ПВ В. 05. 00. 05	Накладка Полоса Б-8*50 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 62	2	0,16кг.
И		6	ПВ В. 05. 00. 06	Перекладина Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 450	2	1,52кг.
И		7	ПВ В. 05. 00. 07	Ручка Круц В-16 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 1600	1	2,50кг.
И		10	ПВ В. 05. 00. 08	Уголок Уголок Б-63*40*5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 1010	2	3,95кг.
					Лист	
					2	
					ПВ В. 05. 00. 00	
					Упор климовой	
					г. Москва	
					Формат 11	

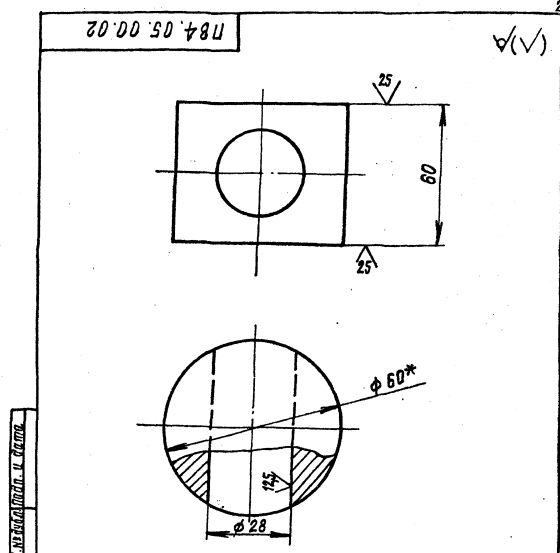


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75. Шов №1- сварка ручная электродуговая.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н-14; валов - А14; остальных - ± 0,16.
3. \* Размеры для справок.
4. \*\* Отверстие φ 25 в дет. поз. 5 сверлить после сварки.

ПВ.05.00.00.00.СБ				Лит.	Масса	Масштаб
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Дата	И	46.5	1:5
Разраб.	Кузьмина	К.з.	2.8.3	Сборочный чертёж		
Пров.	Числова	К.з.	2.8.3	Лист	Листов: 1	
Т. контр.				Гипроинфестемонтаж		
Г.И.П.	Тюрин	К.з.	2.8.3	г. Москва		
Н.контр.	Панова	К.з.	2.8.3	Формат 22		
Ч.контр.	Кузьмов	К.з.	2.8.3	Копировал:		

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		<u>Документация</u>		
	ПВ4.05.01.00.СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
1	ПВ4.05.01.01	Ребро	2	
2	ПВ4.05.01.02	Черлок	1	

ПВ4.05.01.00				Кронштейн		Ипронедтспецмонтеж		г. Москва	
Ишт.	Лист	Лист	Листов	Ишт.	Лист	Листов			
1	1	1	1	Формат И					

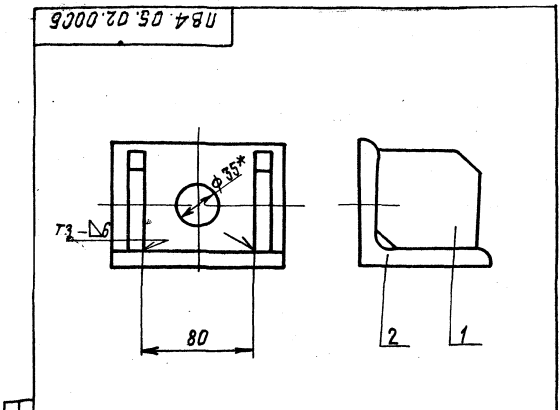


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, вала - h16, остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2.\* Размер для справок

ПВ4.05.00.02				Сухарь		Ишт.		Масса		Масштаб	
Ишт.	Лист	Лист	Листов	Ишт.	Лист	Листов	И	1,2	1:1		
1	1	1	1	Формат И							

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		<u>Документация</u>		
	ПВ4.05.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Сборочные винтики</u>		
1	ПВ4.05.01.00	Кронштейн	2	
		<u>Детали</u>		
2	ПВ4.05.00.01	Втулка В45 ГОСТ 2590-71 Круг Ст3 ГОСТ 535-79 L=30	1	0,45 кг
3	ПВ4.05.00.02	Сухарь	1	
4	ПВ4.05.00.03	Гайка	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
5		Болт М27х300-58.016 ГОСТ 7798-70	1	

ПВ4.05.00.00				Стяжное приспособление		Ипронедтспецмонтеж		г. Москва	
Ишт.	Лист	Лист	Листов	Ишт.	Лист	Листов			
1	1	1	1	Формат И					

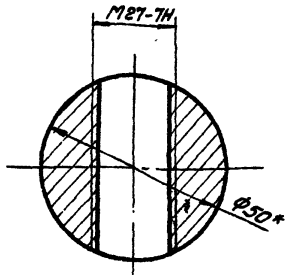
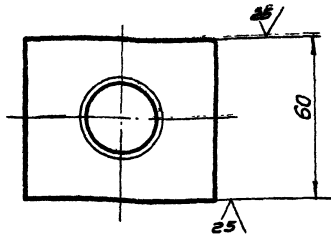


1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80  
 электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 3.\* Размер для справок.

ПВ4.05.01.00.СБ				Кронштейн		Ишт.		Масса		Масштаб	
Ишт.	Лист	Лист	Листов	Ишт.	Лист	Листов	И	1,85	1:2		
1	1	1	1	Формат И							

ПВ4.05.00.03

(V) A



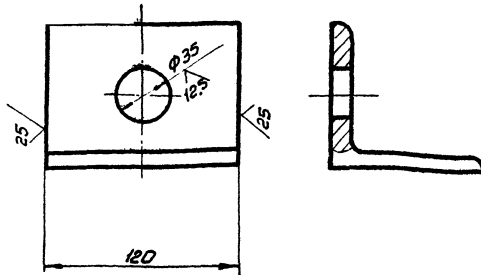
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстия - Н16; валов - h16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2 \* Размеры для справок.

ПВ4.05.00.03				Лит.	Масса	Условий
Гайка				И	1.2	4:1
Крыше В60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79				Испроинтергестспецинформатик г. Москва		

Формат И1

ПВ4.05.01.02

(V) A



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

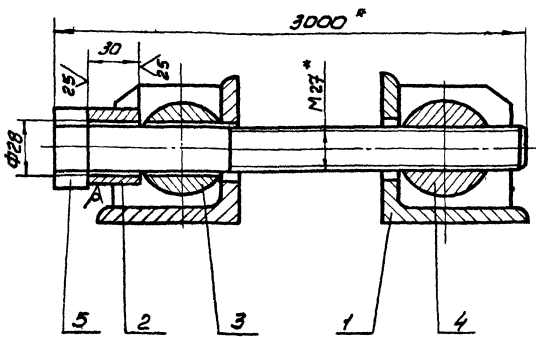
Лист № докум. Подпись Дата

ПВ4.05.01.01				Лит.	Масса	Условий
Уголок				И	1.25	4:1
Уголок БВ90-90 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79				Испроинтергестспецинформатик г. Москва		

Формат И1

ПВ4.05.00.00СБ

125 (V)

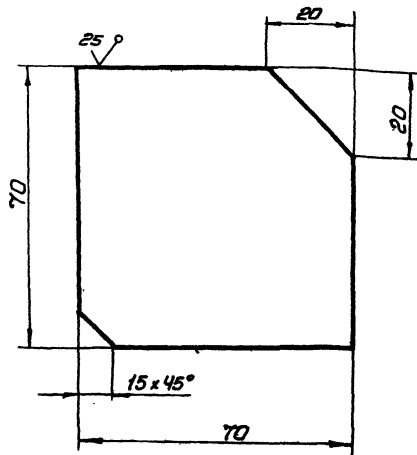


1. Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2 \* Размеры для справок.

ПВ4.05.00.00СБ				Лит.	Масса	Условий
Стяжное приспособле- ние. Сборный чепель.				И	7.6	4:1
Испроинтергестспецинформатик г. Москва				Формат И1		

ПВ4.05.01.02

(V) A



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

Лист № докум. Подпись Дата

ПВ4.05.01.02				Лит.	Масса	Условий
Ребро				И	0.3	4:1
Лист БВ ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79				Испроинтергестспецинформатик г. Москва		

Формат И1

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			ПВ 7. 11. 00. 00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1		ПВ 7. 11. 00. 01	Уголок	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВ 7. 11. 00. 00		
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83	Лит.	Лист	Листов
Проб.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83	И		1
Т. контр.	Тюрич	Тюрич	Тюрич	3.83	Ипронертспецмонтаж		
Н. контр.	Панова	Панова	Панова	03.83	г. Москва		
Итв.	Кузнецов	Кузнецов	Кузнецов	03.83	Формат 11		

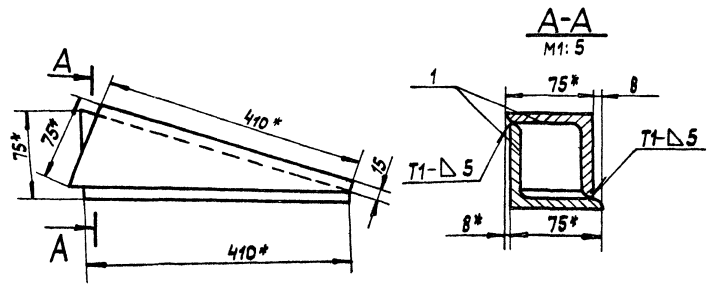
10 00 И Л В U

✓ (✓)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов - h/16.  
2. \* Размер для справок.

				ПВ 7. 11. 00. 01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83			
Проб.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83	Уголок		И
Т. контр.	Тюрич	Тюрич	Тюрич	3.83		3,6	1:5
Н. контр.	Панова	Панова	Панова	03.83	Уголок		Лист
Итв.	Кузнецов	Кузнецов	Кузнецов	03.83	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-78		Листов 1
					Ст. 3 ГОСТ 535-79		Ипронертспецмонтаж
					г. Москва		Формат 11

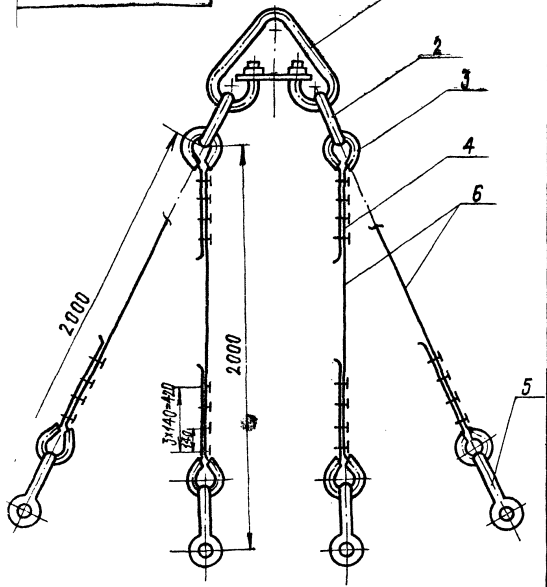
9300 00 И Л В U



- Сварочные швы по гост 5254-80. Электроды сварочные типа Э42А гост 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: остальных  $\pm \frac{h}{16}$ .
- \* Размеры для справок.

				ПВ 7. 11. 00. 00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83			
Проб.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83	Клин		И
Т. контр.	Тюрич	Тюрич	Тюрич	3.83		4,0	1:5
Н. контр.	Панова	Панова	Панова	03.83	Сборочный чертеж		Лист
Итв.	Кузнецов	Кузнецов	Кузнецов	03.83	Ипронертспецмонтаж		Листов 1
					г. Москва		Формат 12

9300 00 00 00 СБ



ПВ10.06.00.00 СБ

Строп  
4х ветевой Q=6,5т  
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
И	62,3	-
Лист	Листов	1
Испроинтерспецмонтаж г. Москва		
Формат А1		

Имя	Инициалы	Подп.	Дата
Зав. Кузьмина	В.С.	2.83	
Проект. Чижов	И.И.	2.83	
Исполн. Турин	В.В.	2.83	
Провер. Панова	В.В.	2.83	
Исполн. Кузнецов	В.В.	2.83	

Имя, Инициалы, Подп. и дата

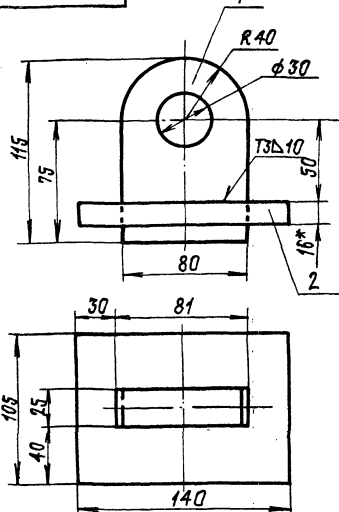
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			ПВ10.06.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
1			Звено РГ-10	ОСТ 24.090.49-79	1	22,4 кг
2			Звено РГ-4,0	ОСТ 24.090.49-79	2	5,7 кг
3			Кожы 50	ГОСТ 2224-72	8	0,2 кг
4			Зажим ЗК-16	ТУ 36.1839-75	32	0,32 кг
5			Скоба СА 20	ОСТ 5.2312-79	4	1,0 кг
				Материалы		
6			Канат 165-ГЭ-16А(160)	ГОСТ 7668-80	4	2,5 кг
				L = 3000 ± 5		

ПВ10.06.00.00

Строп  
4х ветевой

Лит.	Лист	Листов
И	1	1
Испроинтерспецмонтаж г. Москва		
Формат А1		

9300 00 00 00 СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - отверстий - по Н16, валов - по Н16, остальных - ± IT16.
- 3\* Размеры для справок.

ПВ5.13.00.00 СБ

Приспособление  
строповочное  
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,85	1:2
Лист	Листов	1
Испроинтерспецмонтаж г. Москва		
Формат А1		

Имя	Инициалы	Подп.	Дата
Зав. Кузьмина	В.С.	2.83	
Проект. Чижов	И.И.	2.83	
Исполн. Турин	В.В.	2.83	
Провер. Панова	В.В.	2.83	
Исполн. Кузнецов	В.В.	2.83	

Имя, Инициалы, Подп. и дата

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			ПВ5.13.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			ПВ5.13.00.01	Стойка		
				Лист Б-24 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-79	1	1,6 кг
				45x80		
2			ПВ5.13.00.02	Пластина		
				Лист Б-16 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-79	1	1,25 кг
				105 ± 0,1 мм x 140 ± 0,1 мм		

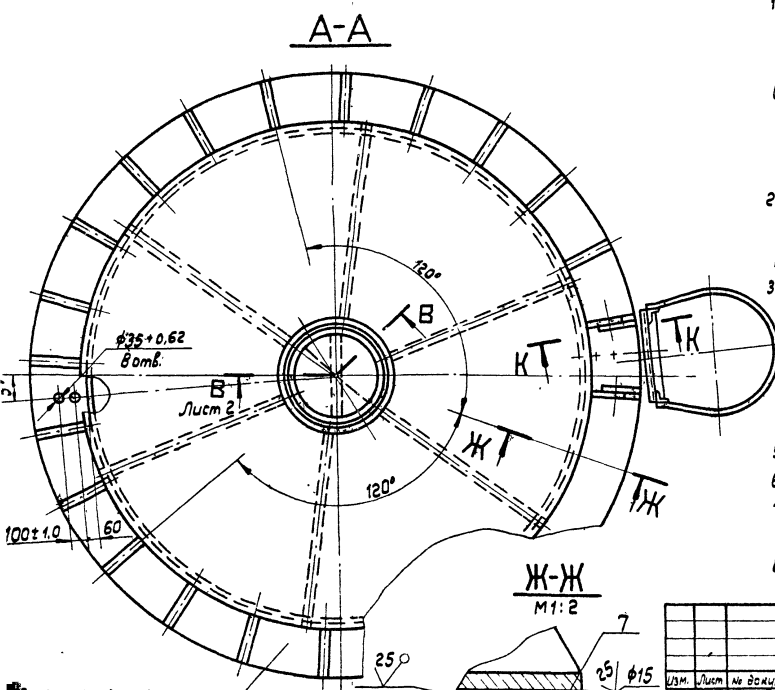
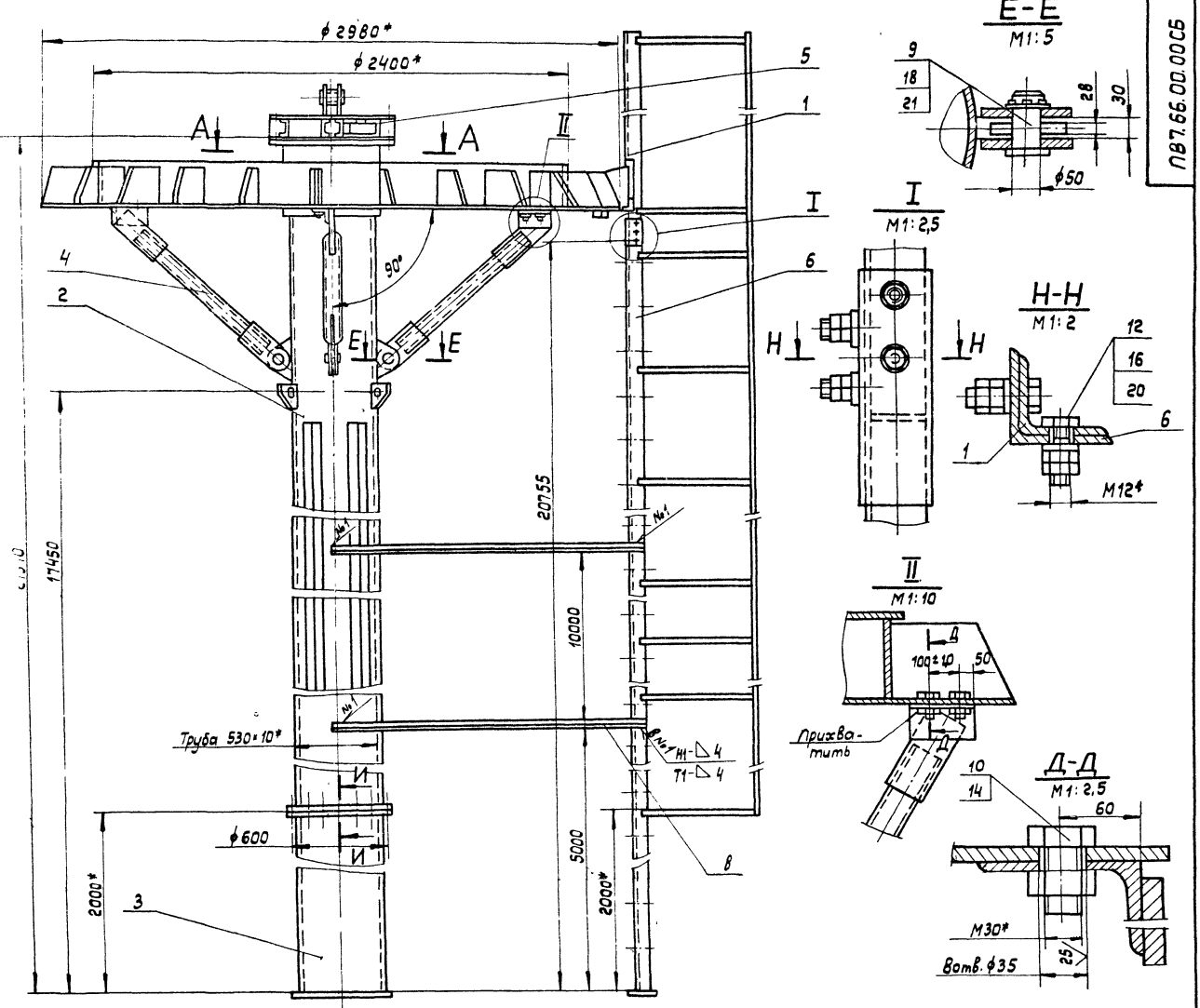
ПВ5.13.00.00

Приспособление  
строповочное

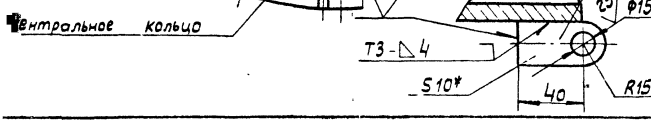
Лит.	Лист	Листов
И	1	1
Испроинтерспецмонтаж г. Москва		
Формат А1		

Имя, Инициалы, Подп. и дата





- Подготовка центрального кольца:
  - в местах крепления подкосов (поз.4) к центральному кольцу по месту просверлить в отв. (2-4)  $\phi 35 \pm 0,62$  (см. Д-Д). Шероховатость поверхности  $R_{a,5}$ ;
  - в месте крепления лестницы (поз.1) в двух смежных ребрах центрального кольца по месту просверлить 2 отв.  $\phi 22 \pm 0,5$  (см. К-К). Шероховатость поверхности  $R_{a,5}$ .
- Центральное кольцо с закрепленным на нем оголовником (поз.5) установить на стойку до упора. Между нижней плоскостью центрального кольца и стойкой выдержать угол  $90^\circ$ .
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80, Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий H16;
  - валов h 15;
  - остальных  $\pm \frac{2T16}{2}$ .
- Шероховатость поверхностей реза для деталей B4-25/.
- \* Размеры для справок.
- Размер 21370 дан с учетом строительного подьема (+100 мм).
- Настоящая стойка разработана для типового проекта 704-1-70.



Изм.				Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Лит		Масса		Наштаб	
Разраб.		Музыкина		К.И.		3.83						И		4920		1:20	
Провер.		Числова		И.И.		5.83						Лист 1		Листов 2			
Т.контр.												И		И		И	
ГЛП		Тюрик		Л.И.		1.83						И		И		И	
И.контр.		Панова		Л.И.		8.83						И		И		И	
Утв.		Кузнецов		Л.И.		13.83						И		И		И	
Копировал																	

**ПВ 7.66.00.00 СБ**

**Стойка монтажная**

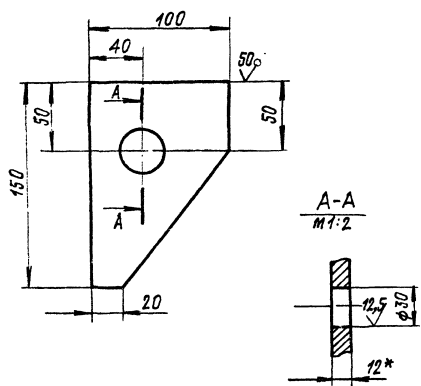
**Сборочный чертёж**

Ипронфтестсичномаш  
г. Москва.

Формат 22



П87.66.02.02



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

П87.66.02.02

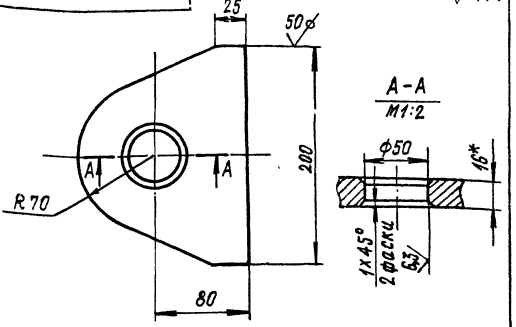
Кронштейн

Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата
1	1	Кронштейн	3.83	
2	1	Уточнение	5.85	
3	1	Изменения	8.85	
4	1	Изменения	11.85	
5	1	Изменения	14.85	
6	1	Изменения	17.85	

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

Лит.	Масса	Материал
И	0,90	1:2
Лист	Листов 7	
Исполнение элементов г. Москва		

П87.66.02.01



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

П87.66.02.01

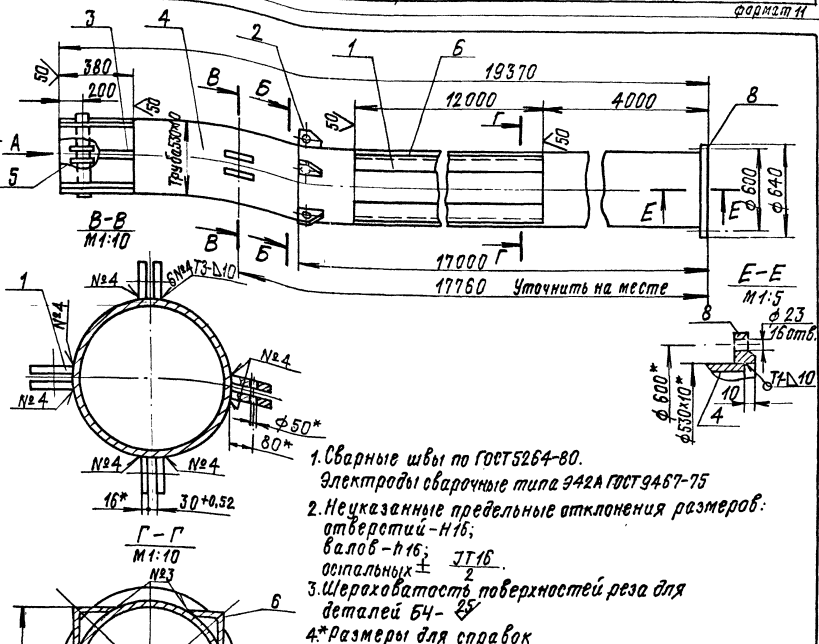
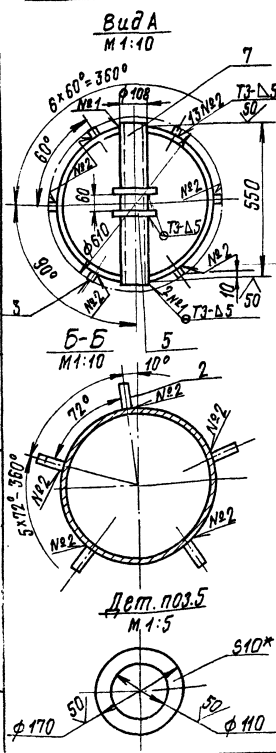
Ушко

Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата
1	1	Ушко	3.83	
2	1	Уточнение	5.85	
3	1	Изменения	8.85	
4	1	Изменения	11.85	
5	1	Изменения	14.85	
6	1	Изменения	17.85	

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

Лит.	Масса	Материал
И	25	1:2,5
Лист	Листов 7	
Исполнение элементов г. Москва		

П87.66.02.00Б



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

П87.66.02.00ББ

Стойка

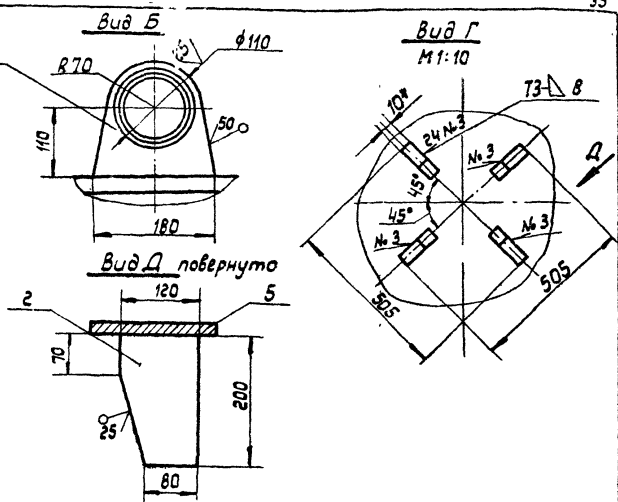
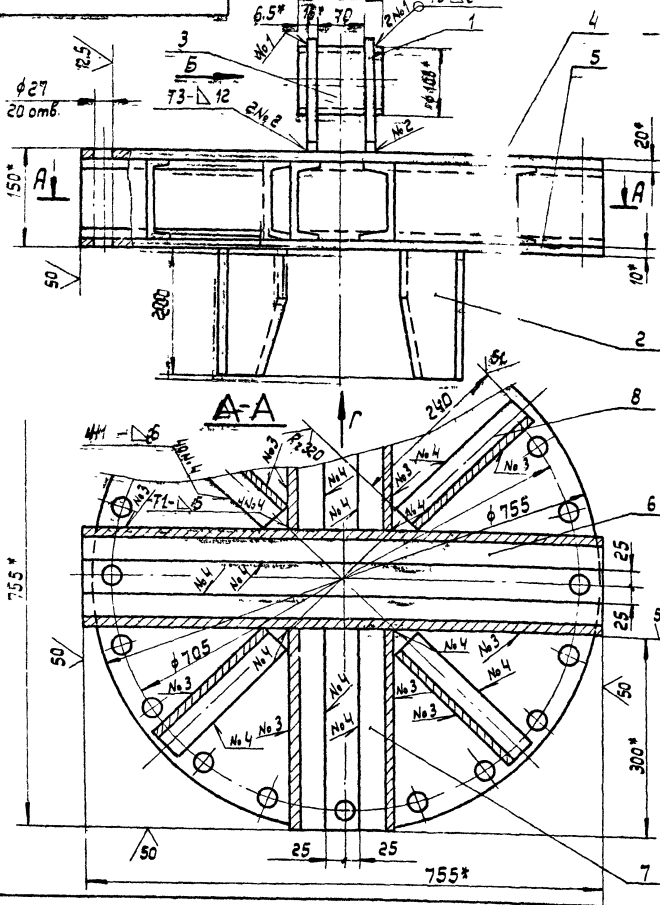
Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата
1	1	Стойка	3.83	
2	1	Уточнение	5.85	
3	1	Изменения	8.85	
4	1	Изменения	11.85	
5	1	Изменения	14.85	
6	1	Изменения	17.85	

Лист 3555  
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Лит.	Масса	Материал
И	3555	1:2,0
Лист	Листов 7	
Исполнение элементов г. Москва		



9700509948U



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных:  $\pm 1/16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 -  $\sqrt{25}$ .
- 4.\* Размеры для справок.

Лист № докум.				Подп.				Дата			
Разраб. Кузнецов				Кач. 3.82				18.03.75			
Проб. Числова				18.03.75				18.03.75			
Т. контр. Тюрин				18.03.75				18.03.75			
Н. контр. Павлова				18.03.75				18.03.75			
Чтв. Кузнецов				18.03.75				18.03.75			

Л87.66.05.00СБ

Оголовок

Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
И	158,0	1:5
Лист	Листов: 1	
Ипронфтспецмонтаж		
г. Москва		
Срост 12		

Исполн.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	6	Л87.66.05.06	Швеллер	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 780	2	8,1 кг.
Б4	7	Л87.66.05.07	Швеллер	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 310	4	3,25 кг.
Б4	8	Л87.66.05.08	Швеллер	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 240	4	2,5 кг.

Исполн.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12		Л87.66.05.00СБ	Сборочный чертёж			
				Детали		
Б4	1	Л87.66.05.01	Кронштейн	Лист Б-16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	2,3 кг.
				180 × 180		
Б4	2	Л87.66.05.02	Направляющая	Лист Б-16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	4	1,5 кг.
				200 × 120		
Б4	3	Л87.66.05.03	Захват	Труба 108 × 6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	1	1,7 кг.
				L = 115		
Б4	4	Л87.66.05.04	Лист	Лист Б-20 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	1	75,2 кг.
				Д = 780		
Б4	5	Л87.66.05.05	Лист	Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	1	37,6 кг.
				Д = 780		

Л87.66.05.00

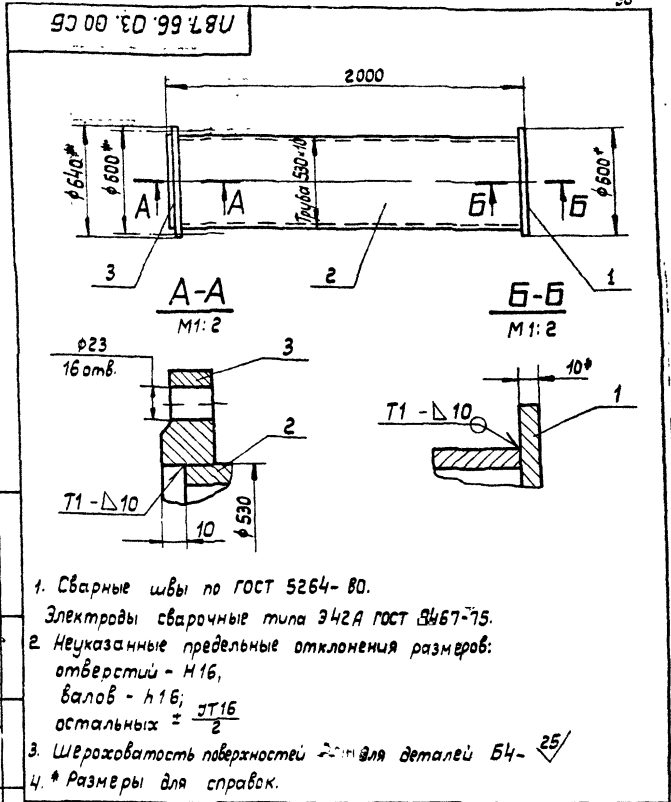
Оголовок

Лит	Лист	Листов
И	1	2
Ипронфтспецмонтаж		
г. Москва		

Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист
Л87.66.05.00			2

№ п/п	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
11		ПВ 7.66.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
4	1	ПВ 7.66.03.01	Основание		
			Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
			Д = 600	1	40,0 кг.
1	2	ПВ 7.66.03.02	Стойка		
			Труба 530×10 ГОСТ 8732-78 В 10 ГОСТ 8731-74		
			Л = 1980	1	256 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
			Фланец 500-6 ГОСТ 12820-80	1	19,72 кг

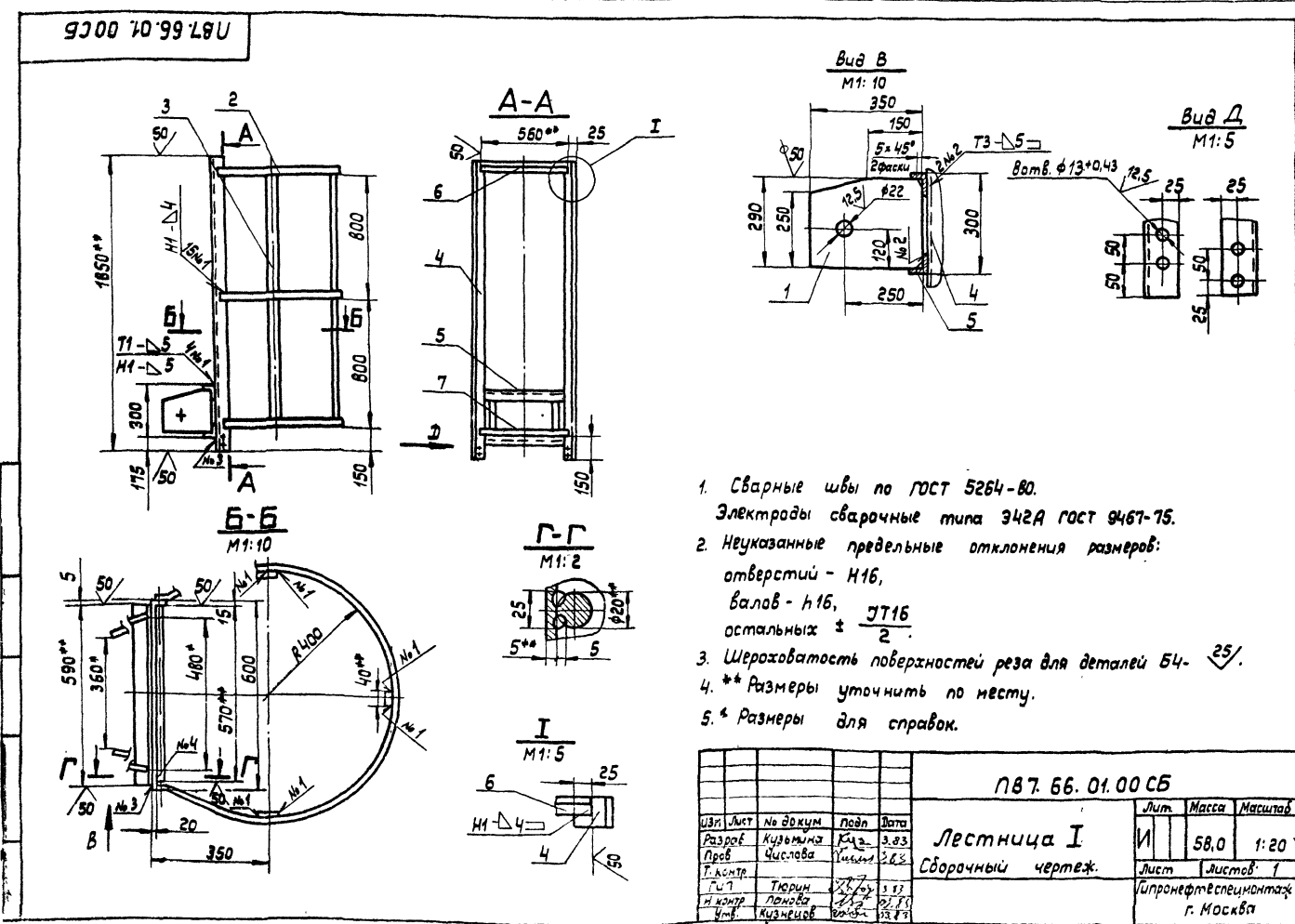
Лист		№ докум.		Подп.	Дата	ПВ 7.66.03.00  <b>Стойка II</b>			Лит.	Лист	Листов	
израб.	Кузнецов	К.С.	3.83						И	1	1	
проб.	Кузнецов	К.С.	3.83									
ил.	Тюрин	Т.В.	3.83									
контр.	Панова	П.В.	3.83									
инж.	Кузнецов	К.С.	3.83				Гипроинфестспецмонтаж г. Москва					



ПВ 7.66.03.00 СБ						ПВ 7.66.03.00 СБ  <b>Стойка II</b> Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб		
изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					И	278,0	1:20		
Разраб.	Кузнецов	К.С.	3.83										
Проб.	Кузнецов	К.С.	3.83										
Т.эксперт	Тюрин	Т.В.	3.83										
И.контр.	Панова	П.В.	3.83										
Инж.	Кузнецов	К.С.	3.83				Гипроинфестспецмонтаж г. Москва						

Чув. на разв. Лист и форма. Взам. инв. №. Инв. № докум. Подп. и дата.

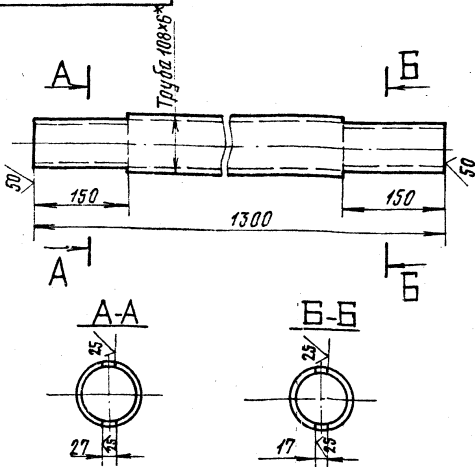
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16;  $\frac{\Delta T16}{2}$  остальных  $\pm \frac{\Delta T16}{2}$
- Шероховатость поверхностей  $Ra$  для деталей Б4 -  $\frac{25}{\sqrt{}}$
- \* Размеры для справок.



ПВ 7.66.01.00 СБ						ПВ 7.66.01.00 СБ  <b>Лестница I</b> Сборочный чертеж.			Лит.	Масса	Масштаб		
изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					И	58,0	1:20		
Разраб.	Кузнецов	К.С.	3.83										
Проб.	Кузнецов	К.С.	3.83										
Т.эксперт	Тюрин	Т.В.	3.83										
И.контр.	Панова	П.В.	3.83										
Инж.	Кузнецов	К.С.	3.83				Гипроинфестспецмонтаж г. Москва						

- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16;  $\frac{\Delta T16}{2}$  остальных  $\pm \frac{\Delta T16}{2}$
- Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 -  $\frac{25}{\sqrt{}}$
- \*\* Размеры уточнить по месту.
- \* Размеры для справок.

ПВ 7.66.04.02

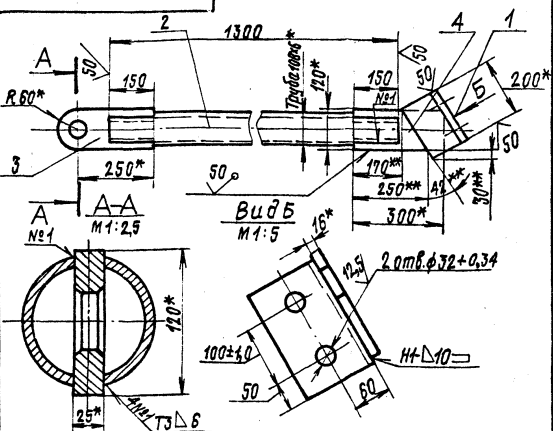


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 2\* Размер для справок.

ПВ 7.66.04.02

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кухаркина	С.С.	3.83			
Пров.	Числова	С.С.	3.83	Труба		
И.контр.	Тюбин	С.С.	3.83	Труба 108x6 ГОСТ 8732-78		
И.окт.	Панова	С.С.	3.83	810 ГОСТ 8731-74		
Утв.	Кухаркина	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

ПВ 7.66.04.00СБ

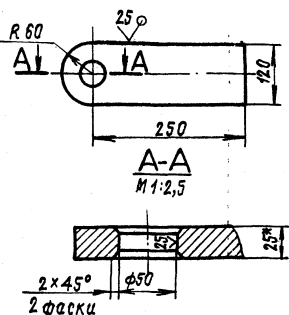


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42 А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 -  $R\sqrt{5}$
- 4\*\* Размеры уточнить по месту при сборке
- 5\* Размеры для справок

ПВ 7.66.04.00СБ

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кухаркина	С.С.	3.83			
Пров.	Числова	С.С.	3.83	Подкос		
И.контр.	Тюбин	С.С.	3.83	Сборочный чертёж		
И.окт.	Панова	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		
Утв.	Кухаркина	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

ПВ 7.66.04.03



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

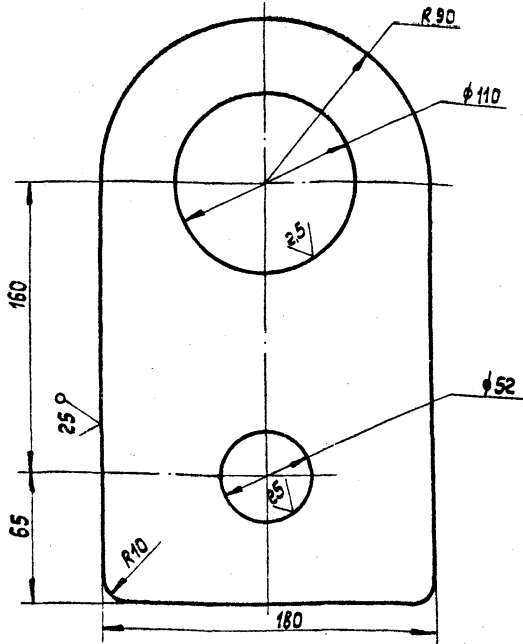
ПВ 7.66.04.03

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кухаркина	С.С.	3.83			
Пров.	Числова	С.С.	3.83	Ухо		
И.контр.	Тюбин	С.С.	3.83	Лист Б-25 ГОСТ 19903-74		
И.окт.	Панова	С.С.	3.83	Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Утв.	Кухаркина	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

Код докум.	Наименование	Наименование	Примечание
		Документация	
И	ПВ 7.66.04.00СБ	Сборочный чертёж	
		Детали	
Б4	1	Узелок	
		Узелок Б-125x125x10 ГОСТ 553-79	
		Ст. 3 ГОСТ 553-79	
		L=200	1 0,3 кг.
И	2	Труба	1
И	3	Ухо	1
Б4	4	Полоса	
		Полоса Б-120x300 ГОСТ 103-76	
		Ст. 3 ГОСТ 553-79	1 4,5 кг.

ПВ 7.66.04.00

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кухаркина	С.С.	3.83			
Пров.	Числова	С.С.	3.83	Подкос		
И.контр.	Тюбин	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		
И.окт.	Панова	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		
Утв.	Кухаркина	С.С.	3.83	Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		



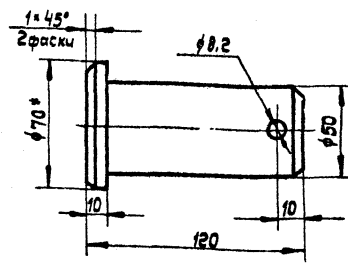
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 отверстий - H16  
 валов - h16 ± 0.16  
 остальных - ± 0.2

ПВ 51.06.00.01

Ухо

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	КМ	3.83		И	5.0	1:2
Проб.	Числова	ЧМ	3.83		Лист		Листов 1
Г. контр.	Тюрин	ТМ	3.83		Ипронетспецмонтаж г. Москва		
Н. контр.	Панова	ПМ	3.83		Лист 6-ПН-18 ГОСТ 19903-74		
Чтб.	Кузнецов	КМ	3.83		Вст. 3 ст 5 ГОСТ 14637-79		

Формат 11



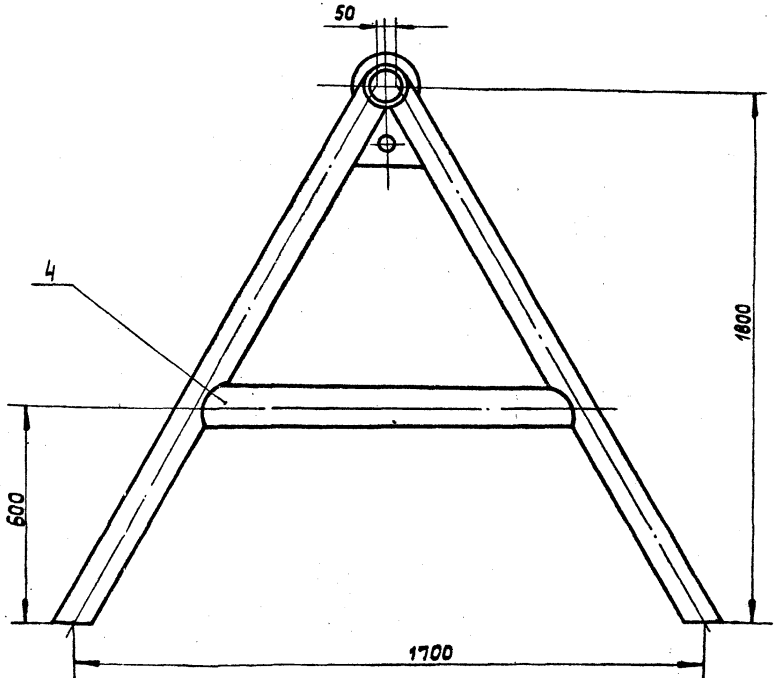
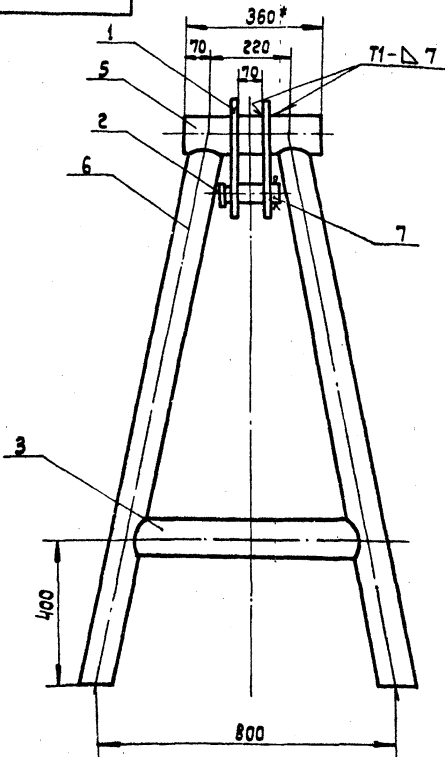
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 отверстий - H16  
 валов - h16  
 остальных ± 0.16  
 2. \* Размер для справок.

ПВ 51.06.00.02

Палец

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	КМ	3.83		И	1.6	1:2
Проб.	Числова	ЧМ	3.83		Лист		Листов 1
Г. контр.	Тюрин	ТМ	3.83		Ипронетспецмонтаж г. Москва		
Н. контр.	Панова	ПМ	3.83		Лист 5 72 ГОСТ 2590-71		
Чтб.	Кузнецов	КМ	3.83		Вст. 3 ст 5 ГОСТ 535-79		

Формат 11



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

3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 — 50  
 4. \* Размер для справок

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.

ПВ 51.06.00.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	КМ	3.83		И	112.0	1:10
Проб.	Числова	ЧМ	3.83		Лист		Листов 1
Г. контр.	Тюрин	ТМ	3.83		Ипронетспецмонтаж г. Москва		
Н. контр.	Панова	ПМ	3.83		Лист Козлы для демонтажа монтажной стойки		
Чтб.	Кузнецов	КМ	3.83		Сварочный чертеж		

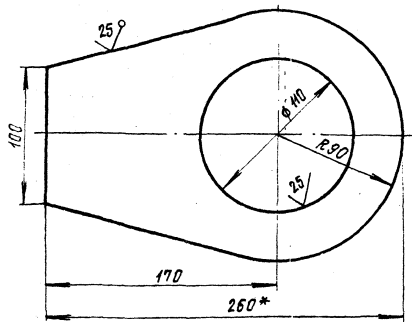
Формат 12







ПБ5.49.00.02



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

ПБ5.49.00.02

Ухо

Лит. Масса Материал

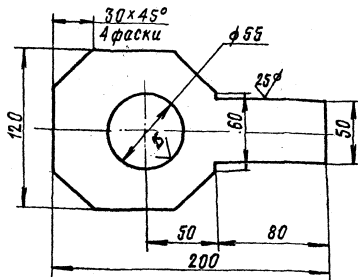
И 1,4 1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19003-74 и Промонтеспецимонтаж  
В Ст.з. СпецГОСТ 4657-75 г. Москва

формат И

ПБ5.49.00.01



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

ПБ5.49.00.01

Пластина

Лит. Масса Материал

И 1,3 1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19003-74 и Промонтеспецимонтаж  
В Ст.з. СпецГОСТ 4657-75 г. Москва

формат И

Код	Обозначение	Наименование	Приме- Качество
		Документация	
	ПБ 5.49.00.00СБ	Сварочный чертеж	
		Металлы	
1	ПБ5.49.00.01	Пластина	1
2	ПБ5.49.00.02	Ухо	2
3	ПБ5.49.00.03	Труба	
		Труба 108x6 ГОСТ 8732-76	
		Труба 810 ГОСТ 8734-74	
		L=85	1 1,3кг

ПБ5.49.00.00

Звено  
строповочное

Лит. Лист Листов

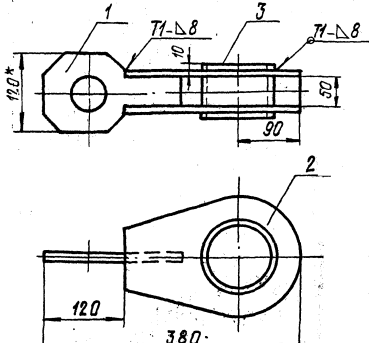
И 1 1

Лист Листов 1

Лит. Лист Листов 1  
Промонтеспецимонтаж  
г. Москва

формат И

ПБ5.49.00.00Б



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3457-75.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н16;  
валов - h16;  
остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-25.  
4\* Размеры для справок

ПБ5.49.00.000Б

Звено  
строповочное  
Сварочный чертеж

Лит. Масса Материал

И 1,4 1:5

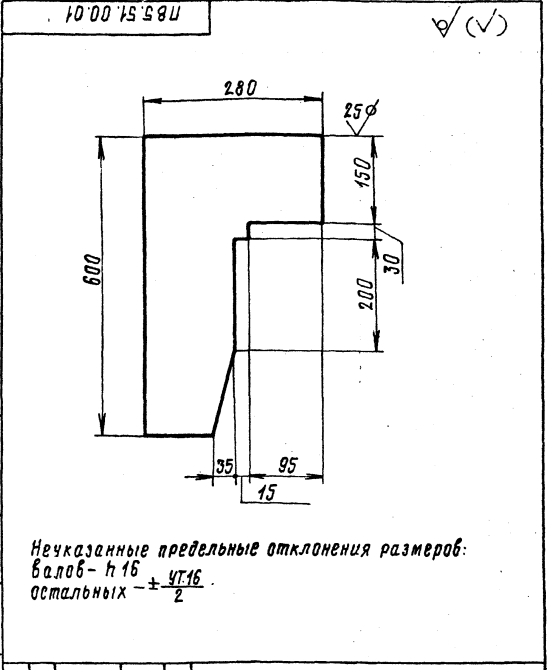
Лист Листов 1

Лит. Лист Листов 1  
Промонтеспецимонтаж  
г. Москва

формат И



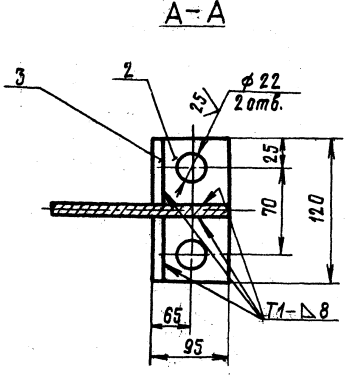
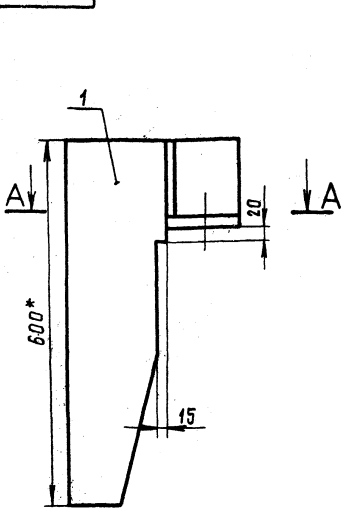
Вопрос	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		ПВ5.51.00.00СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
41	1	ПВ5.51.00.01	Лобикель		
54	2	ПВ5.51.00.02	Пластина	1	
			Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
			120x95	1	0,9 кг
64	3	ПВ5.51.00.03	Ребро		
			Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
			150x55	2	0,7 кг
ПВ5.51.00.00					
Лобикель опорного кольца					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кузьмина	3.82			
Проект.	Числова	5.0			
Исп.	Павлов	3.83			
Н. контр.	Панова	3.83			
Чтв.	Кузьмина	3.83			
ИПР НЕФТЕСпецМонтаж г. Москва					



Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ПВ5.51.00.01		Лист	Масса	Масштаб
Лобикель		И	10,0	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	3.82		
Проект.	Числова	5.0		
Исп.	Павлов	3.83		
Н. контр.	Панова	3.83		
Чтв.	Кузьмина	3.83		
Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79				
ИПР НЕФТЕСпецМонтаж г. Москва				

93 00 00 15 98U

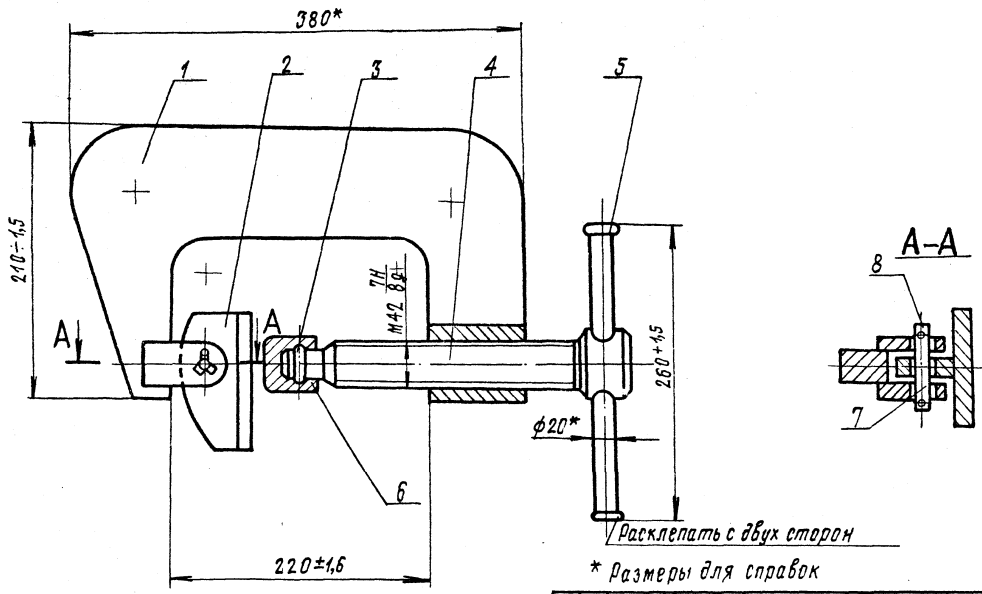


- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа 942А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- Шероховатость поверхностей реза для деталей 64 - 2,5
- \* Размеры для справок

ПВ5.51.00.00СБ		Лист	Масса	Масштаб
Лобикель опорного кольца		И	12,5	1:5
Сборочный чертёж		Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	3.82		
Проект.	Числова	5.0		
Исп.	Павлов	3.83		
Н. контр.	Панова	3.83		
Чтв.	Кузьмина	3.83		
ИПР НЕФТЕСпецМонтаж г. Москва				



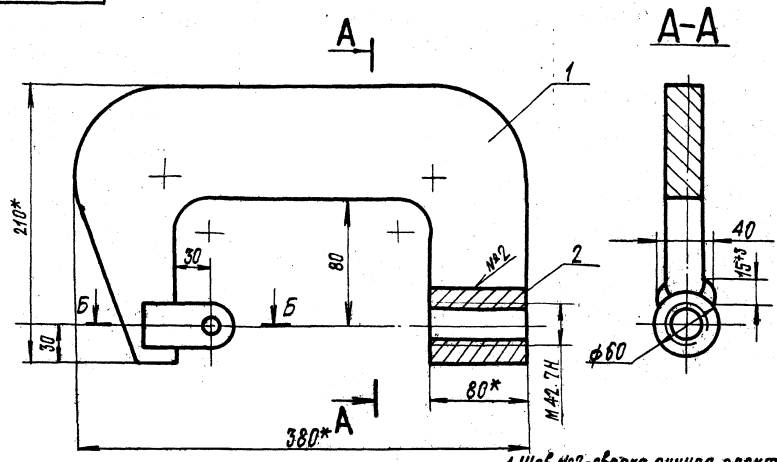
ПВ4.02.00.00.05



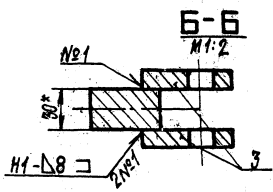
\* Размеры для справок

						ПВ4.02.00.00.05		Лист		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Струбина для приклейки опорного кольца		И	18,8	1:2,5		
Разраб.	Число	Имя	Имя	5.75	Сборочный чертеж.		Лист	Листов 1			
Проф.	Курс	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	
Контр.	Торгов.	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	
И.Контр.	П.И.И.	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	
Чтв.	И.Контр.	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	

ПВ4.02.01.00.05



1. Шов №2-сварка ручная электродуговая. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-Н18; валов-н16; остальных ±0,16/2
- 4\* Размеры для справок.



						ПВ4.02.01.00.05		Лист		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба		И	12,42	1:2,5		
Разраб.	Число	Имя	Имя	5.83	Сборочный чертеж		Лист	Листов 1			
Проф.	Курс	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	
Контр.	Торгов.	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	
И.Контр.	П.И.И.	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	
Чтв.	И.Контр.	Имя	Имя	5.83			Испродел		специмаж	г. Москва	

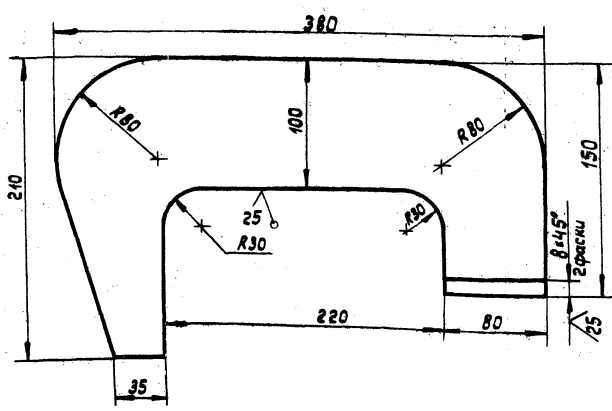
Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
		ПВ4.02.02.00.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>детали</u>		
1	ПВ4.02.02.01	Пластина	1		
2	ПВ4.02.02.02	Лист опорный Паласа Б-16-100 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=115	1	1,45кг.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВ4.02.02.00		
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83		Лит.	Лист	Листов
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83		И	1	1
Т.контр.	Панова	Панова	03.83		Гипроинфестепмонтаж г. Москва		
Н.контр.	Кузнецов	Кузнецов	03.83		Копировал: формат А1		

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
12	ПВ4.02.00.00.СБ	Сборочный чертеж			
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	ПВ4.02.01.00	Скоба	1	
11	2	ПВ4.02.02.00	Прижим	1	
			<u>детали</u>		
11	3	ПВ4.02.00.01	Кольца прижимное	1	
11	4	ПВ4.02.00.02	Винт	1	
64	5	ПВ4.02.00.03	Ручка Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=250	1	0,62кг.
11	6	ПВ4.02.00.04	Пята	1	
11	7	ПВ4.02.00.05	Палец	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
8			Шплинт 3-25-002 ГОСТ 397-79	2	0,01кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВ4.02.00.00		
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83		Лит.	Лист	Листов
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83		И	1	1
Т.контр.	Панова	Панова	03.83		Гипроинфестепмонтаж г. Москва		
Н.контр.	Кузнецов	Кузнецов	03.83		Копировал: формат А1		

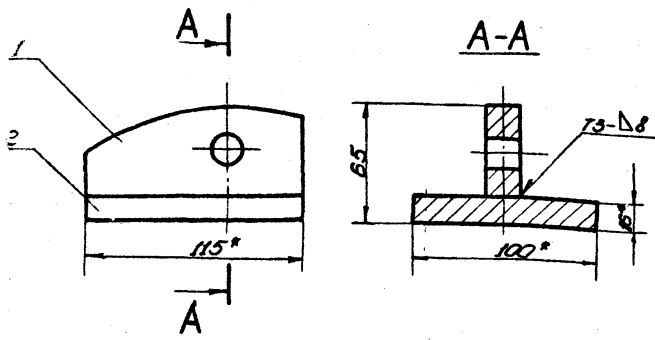
10402048U



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н 16, валов - н 16, остальных  $\pm 0.16/2$

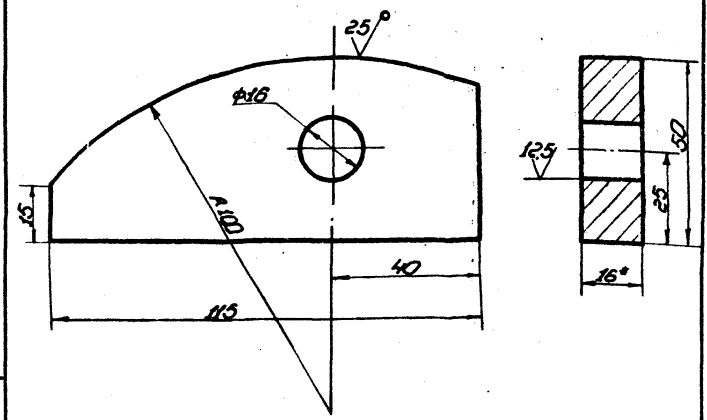
ПВ4.02.01.01					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	н.1	1:25
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83		Лист Листов 1		
Проб.	Кузнецов	Кузнецов	3.83		Гипроинфестепмонтаж г. Москва		
Т.контр.	Панова	Панова	03.83		Копировал: формат А2		
Н.контр.	Кузнецов	Кузнецов	03.83		Лист Б-30 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		





1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5284-80, электроды сварочные типа ЭИГА ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - по *h*, ф.
- 3.\* Размеры для справок.

174.02.02.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
Прижим				И	1,85	1:2
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
Копировал				Гипроцветспец-монтаж г. Москва		

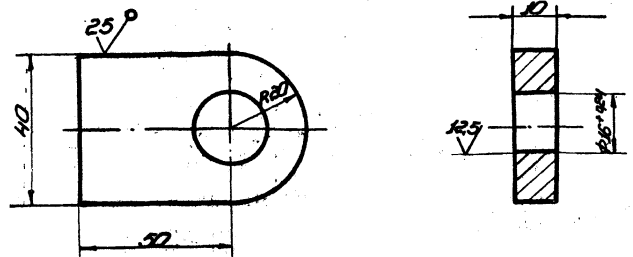


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - *h*16; болтов - *h*16; остальных -  $\pm 0,16$ .
- 2.\* Размеры для справок.

Лист 1 из 1. Число листов 1. Число листов в сборе 1.

174.02.02.01				Лист	Масса	Масштаб
Пластина				И	0,4	1:1
Полоса 6*16*50 ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-79				Лист	Листов 1	
Копировал				Гипроцветспец-монтаж г. Москва		

№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
	174.02.01.00СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
И	1 174.02.01.01	Пластина	1
БН	2 174.02.01.02	Гайка В-60 ГОСТ 5590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=20	1 10кг
И	3 174.02.01.03	Прошина	2
174.02.01.00			
Скоба			
Копировал			



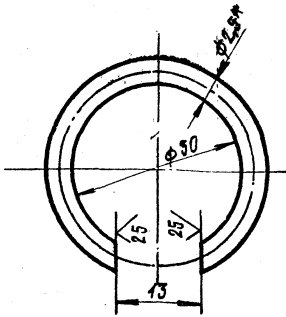
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - *h*16; остальных -  $\pm 0,16$ .
- 2.\* Размеры для справок.

Лист 1 из 1. Число листов 1. Число листов в сборе 1.

174.02.01.03				Лист	Масса	Масштаб
Прошина				И	0,16	1:1
Лист 5-20 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-79				Лист	Листов 1	
Копировал				Гипроцветспец-монтаж г. Москва		

ПВ4.02.00.01

(✓)A



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

ПВ4.02.00.01

Кольцо пружинное

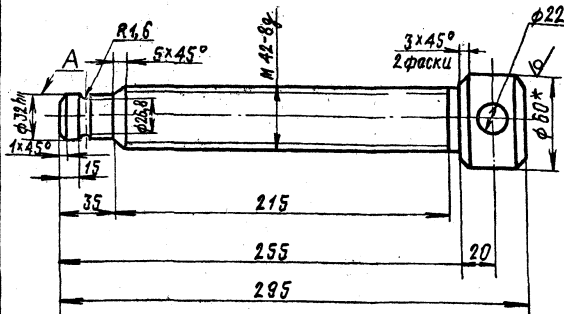
Проволока III - 2,5  
ГОСТ 9389-75

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,25	2:1
Лист 1 из 1		
Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		

формат И

ПВ4.02.00.02

125/ (✓)B



1. шероховатость поверхности А  $\sqrt{5}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; валов - н16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ ; резьбы по ГОСТ 16093-70.
- 3\* Размеры для справок

ПВ4.02.00.02

Винт нажимной

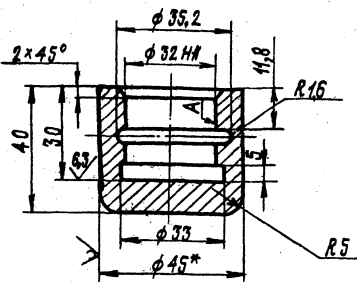
Круг В-60 ГОСТ 2590-74  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	3,0	1:2
Лист 1 из 1		
Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		

формат И

ПВ4.02.00.04

(✓)A



1. Шероховатость поверхности А  $\sqrt{5}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; валов - н14; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$
- 3\* Размер для справок

ПВ4.02.00.04

Пята

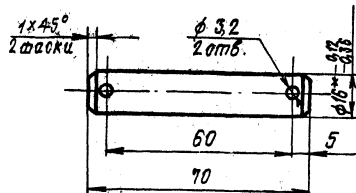
Круг В-45 ГОСТ 2590-74  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,43	1:1
Лист 1 из 1		
Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		

формат И

ПВ4.02.00.05

25/ (✓)B



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

ПВ4.02.00.05

Палец

Круг В-18 ГОСТ 2590-74  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,1	1:1
Лист 1 из 1		
Ипронфтестспецмонтаж г. Москва		

формат И

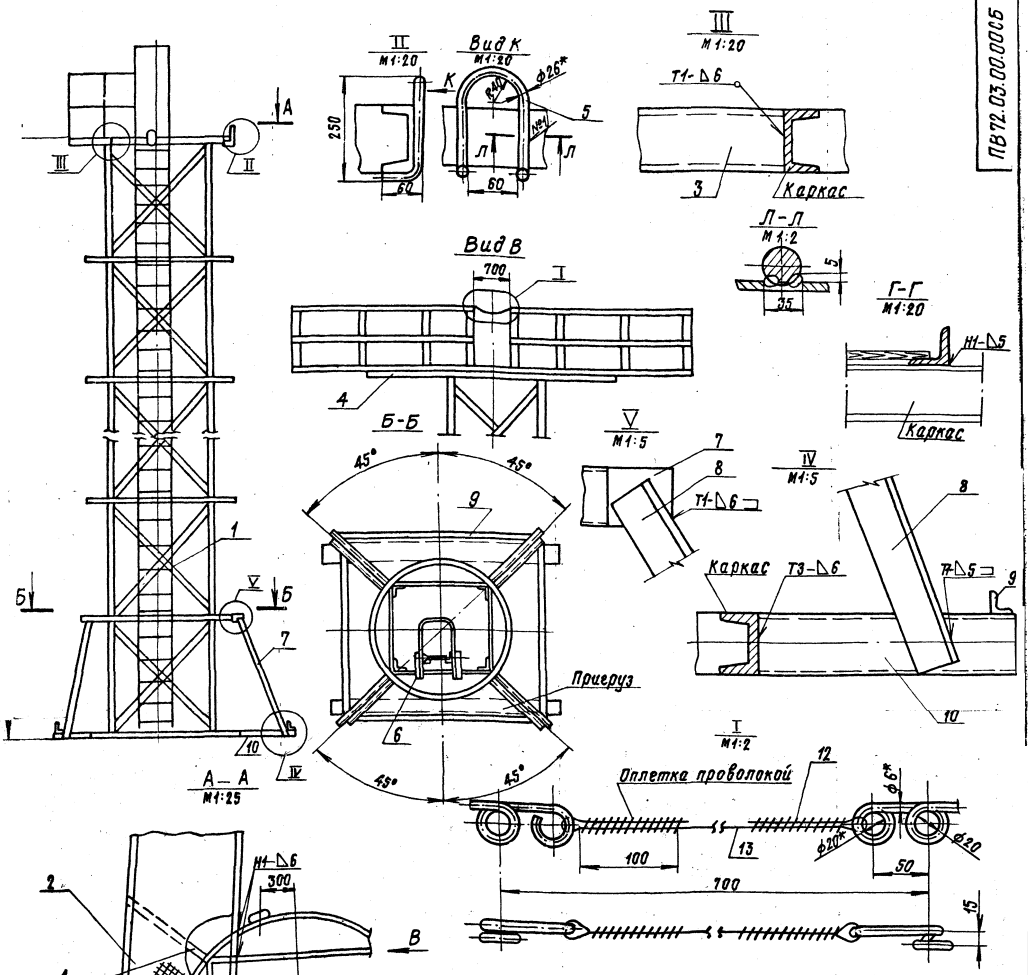
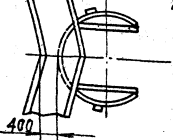


Схема установки площадки в случае использования стойки для приварки кольца жесткости

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42 А ГОСТ 9467-75. Шов №1-сварка ручная электродуговая. Площадку варить по всему контуру прилегания к ободу каркаса.
2. Детали поз. 2,3 привариваются с подгонкой по месту.
3. Прируз Q=3,5т прикрепится к нижнему ободу металлическими лентами.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h 16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
5. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64-25, 6\* Размеры для справок.



ПВ 72.03.00.0005				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	И	840	1:40
Вазраб.	Кузнецова	С	3.25			
Проект.	Чистова	Р	3.13			
Сектор	Торфин	Л	3.25			
Н.Контр.	Пачова	В	6.20.71			
Итп.	Кузнецова	В	6.20.71			

Стойка для приварки опорного кольца и кольца жесткости сварочный чертеж

Лист 1 из 1

И론проектсепионтанж  
г. Москва  
формат А2

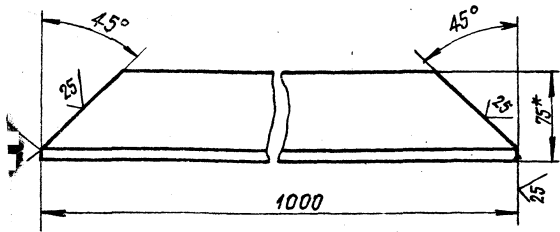
Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
	12		ПВ 72.03.01.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	ПВ 72.03.01.01	Уголок	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=16750	2	65 кг.
Б4	2	ПВ 72.03.01.02	Круг	Круг 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=580	4	1,1 кг.
Б4	3	ПВ 72.03.01.03	Полоса	Полоса 6-4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=9750	3	6,0 кг.
Б4	4	ПВ 72.03.01.04	Полоса	Полоса 6-4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1960	21	1,1 кг.
ПВ 72.03.01.00						
Лестница						
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Лист Листов		
Разраб. Кузьмина С.З. 3.83				И		
Проб. Числова И.С. 5.83						
Г.О.П. Тюрин В.В. 5.83						
Н.КОНТР. Панова Л.В. 08.83						
Ч.И.В. Кузнецов В.В. 08.83						
Изд. № подл. Подп. и дата				Илпронфтеспецмонтаж		
				г. Москва		

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	7		ПВ 72.03.00.05	Лист		
				Лист 5-6 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 120x140	4	0,7 кг.
	8		ПВ 72.03.00.06	Уголок		
				Уголок 6-75x75x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=2500	4	14,5 кг.
	9		ПВ 72.03.00.07	Уголок		
				Уголок 6-75x75x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=3600	4	21 кг.
	10		ПВ 72.03.00.08	Швеллер		
				Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1200	4	19,9 кг.
	11		ПВ 72.03.00.09	Круг		
				Круг 6-6 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=240	2	0,1 кг.
				<u>Материалы</u>		
	12			Праволока 1,6 ГОСТ 3282-74	0,3	кг.
	13			Канат В.1-Г-1-1764-(180) ГОСТ 7668-80	5	м.
ПВ 72.03.00.00						
Стойка для приварки опорного кольца и кольца жесткости.						
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Лист Листов		
				И		
Изд. № подл. Подп. и дата				Илпронфтеспецмонтаж		
				г. Москва		

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
	22		ПВ 72.03.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	11	1	ПВ 72.03.01.00	Лестница	1	
	11	2	ПВ 72.03.02.00	Площадка	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	3	ПВ 72.03.00.01	Швеллер	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=400	1	4,15 кг.
Б4	4	ПВ 72.03.00.02	Швеллер	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1200	2	12 кг.
Б4	5	ПВ 72.03.00.03	Круг	Круг 6-2 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=750	3	3 кг.
Б4	6	ПВ 72.03.00.04	Уголок	Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=700	6	3,36 кг.
ПВ 72.03.00.00						
Стойка для приварки опорного кольца и кольца жесткости.						
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Лист Листов		
Разраб. Кузьмина С.З. 3.83				И		
Проб. Числова И.С. 5.83						
Г.О.П. Тюрин В.В. 5.83						
Н.КОНТР. Панова Л.В. 08.83						
Ч.И.В. Кузнецов В.В. 08.83						
Изд. № подл. Подп. и дата				Илпронфтеспецмонтаж		
				г. Москва		

ПВ 72.03.02.01

(✓) А



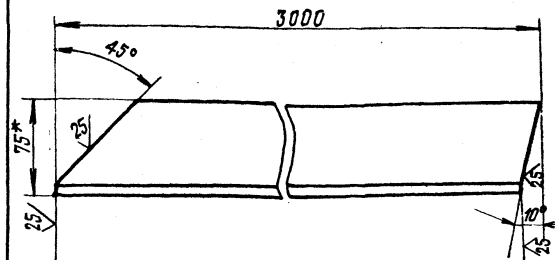
Неуказанные предельные отклонения размеров:

валов - Н16;  
остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
Размер для справок

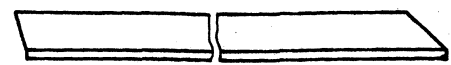
ПВ 72.03.02.11				Лист	Масса	Масштаб
УГОЛОК				И	6,0	1:2,5
Изм	Лист	№ докум	Проф. Дата	Лист Листов 1		
Разработ	Казьмина	К-2	3.83	Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8510-72		
Проф.	Числова	И-2	3.85	Ипронефтегеспецмонтаж		
И.КОНТР.	Тюрин	И-1	3.83	г. Москва		
Н.КОНТР.	Панова	И-1	3.85			
ЧТБ.	Казьмина	И-2	3.83			

ПВ 72.03.02.01

(✓) А



ПВ 72.03.02.01-01  
Зеркальное отражение, остальное см.  
ПВ 72.03.02.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:

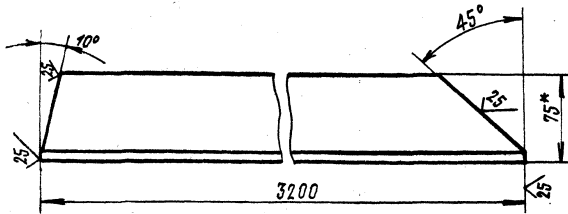
валов - Н16;  
остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2\* Размер для справок.

Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8510-72

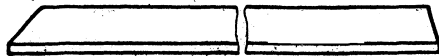
ПВ 72.03.02.01				Лист	Масса	Масштаб
Основание				И	13,0	1:2,5
Изм	Лист	№ докум	Проф. Дата	Лист Листов 1		
Разработ	Казьмина	К-2	3.83	Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8510-72		
Проф.	Числова	И-2	3.83	Ипронефтегеспецмонтаж		
И.КОНТР.	Тюрин	И-1	3.83	г. Москва		
Н.КОНТР.	Панова	И-1	3.85			
ЧТБ.	Казьмина	И-2	3.83			

ПВ 72.03.02.02

(✓) А



ПВ 72.03.02.02-01  
Зеркальное отражение, остальное см.  
ПВ 72.03.02.02

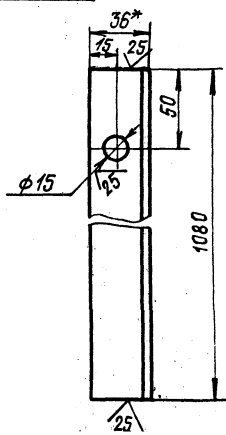


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов Н16;  
остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2\* Размер для справок.

ПВ 72.03.02.02				Лист	Масса	Масштаб
Основание				И	19,5	1:2,5
Изм	Лист	№ докум	Проф. Дата	Лист Листов 1		
Разработ	Казьмина	К-2	3.83	Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8510-72		
Проф.	Числова	И-2	3.85	Ипронефтегеспецмонтаж		
И.КОНТР.	Тюрин	И-1	3.83	г. Москва		
Н.КОНТР.	Панова	И-1	3.85			
ЧТБ.	Казьмина	И-2	3.83			

ПВ 72.03.02.12

(✓) А



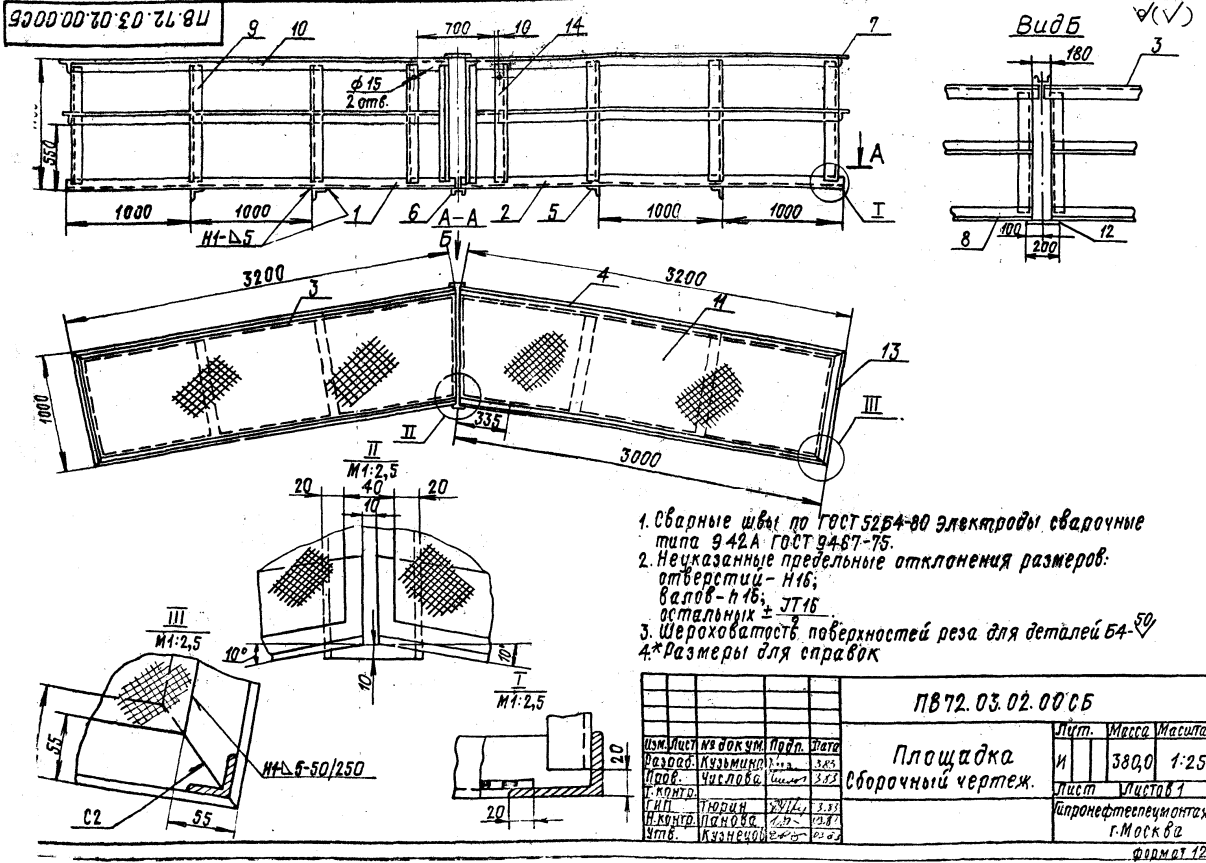
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий Н16;  
валов Н16;  $\pm \frac{IT16}{2}$   
остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2\* Размер для справок.

Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8510-72

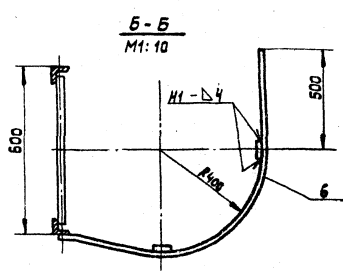
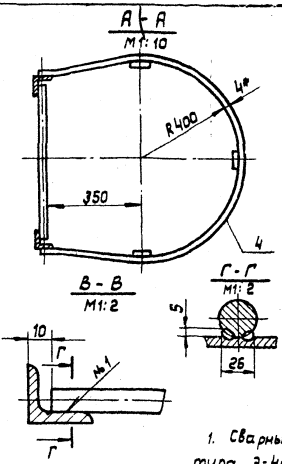
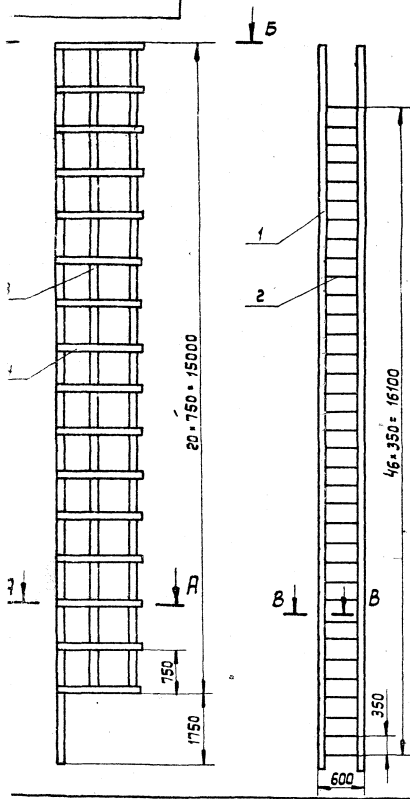
ПВ 72.03.02.12				Лист	Масса	Масштаб
Стойка				И	2,75	1:2
Изм	Лист	№ докум	Проф. Дата	Лист Листов 1		
Разработ	Казьмина	К-2	3.83	Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8510-72		
Проф.	Числова	И-2	3.85	Ипронефтегеспецмонтаж		
И.КОНТР.	Тюрин	И-1	3.83	г. Москва		
Н.КОНТР.	Панова	И-1	3.85			
ЧТБ.	Казьмина	И-2	3.83			

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	9	ПВ 72. 03. 03. 07	Стойка Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=1080	4	2,8 кг
Б4	10	ПВ 72. 03. 02. 08	Ограждение Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=2550	4	7,3 кг
Б4	11	ПВ 72. 03. 02. 09	Настил Лист ПВ 508 ГОСТ 8706-78 800х6400	1	140 кг
Б4	12	ПВ 72. 03. 02. 10	Накладка Полоса Б-4х40 ГОСТ 103-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=200	1	0,5 кг
Б4	13	ПВ 72. 03. 02. 11	Уголок	2	
Б4	14	ПВ 72. 03. 02. 12	Стойка	2	
ПВ 72. 03. 02. 00					Лист 2

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
Б4	12	ПВ 72. 03. 02. 00 СБ	Оборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	ПВ 72. 03. 02. 01	Основание	1	
Б4	2	ПВ 72. 03. 02. 01-01	Основание	1	
Б4	3	ПВ 72. 03. 02. 02	Основание	1	
Б4	4	ПВ 72. 03. 02. 02-01	Основание	1	
Б4	5	ПВ 72. 03. 02. 03	Поперечина Уголок Б-75х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=1000	4	6,4 кг
Б4	6	ПВ 72. 03. 02. 04	Опора Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=1040	1	7,1 кг
Б4	7	ПВ 72. 03. 02. 05	Боковина Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=1000	4	2,75 кг
Б4	8	ПВ 72. 03. 02. 05	Ограждение Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=3200	4	8,8 кг
ПВ 72. 03. 02. 00					Лист 1
Площадка					Лист Листов 1



Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
ПВ 72. 03. 02. 00 СБ					Лист 1
Площадка					Лист Листов 1
Оборочный чертеж.					Лист Листов 1
И 380,0 1:25					Лист Листов 1
Ипронфтеспецмонтаж г. Москва					Лист Листов 1



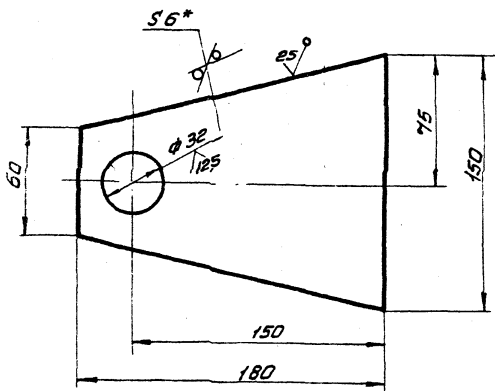
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75. Шов №1-сварка ручная электродуговая.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов h16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. В месте выхода на площадку (см. Л872.03.00.00СБ) ограждение дет. поз. 6 срезать (см. Б-Б).
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-50.
- 5.\* Размеры для справок.

Л872.03.01.00 СБ					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	159	1:50
Разраб.	Кузьмина	СЗ	3.83				
Проект.	Числова	СМЛ	5.85		Лист	Листов: 1	
Т. контр.					Гипронефтеспецмонтаж		
Гип.	Тюрин	СЗ	3.83		г. Москва		
Н. контр.	Панова	СЗ	3.83		формат 18		
Этп.	Аулинов	СЗ	3.83				

Калиграфия:







1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отбортовки - Н16, вала h 16, остальных - ± IT16
2. \* Размер для справок.

ПБ 5.07.00.04

ЩЕКА

Лит. Масса Усилов

И 0,75 1:2

Лист Листов 1

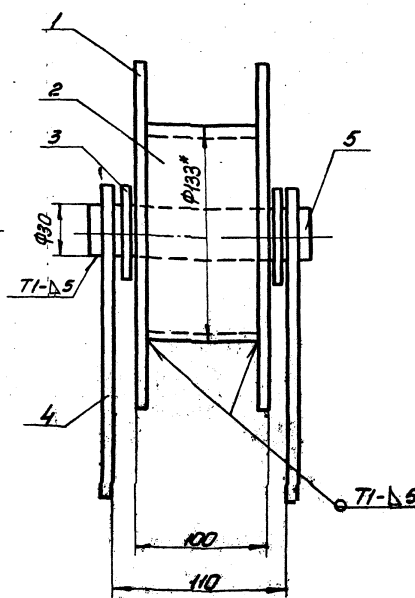
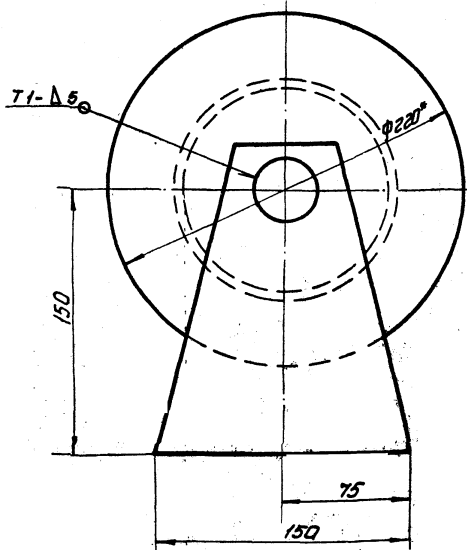
Испровертиселунтанжк

г. Москва

Формат 11

Исполнит.	Ладв.	Дата
Кисельнико	Хв	3.83
Чистова	Хв	3.15
Тюрин	Хв	3.23
Н.А. Мур	Ладв.	3.15
Ланова	Ладв.	3.15
Стеб.	Хв	3.15

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



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размер отбортовки - Н16, вала - h 16, остальных - ± IT16
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 - 50/
4. \* Размеры для справок.

ПБ 5.07.00.00СБ

Роллик отбойной для демонтажа монтажной стойки

Сборочный чертеж

Лит. Масса Усилов

И 7,6 1:2

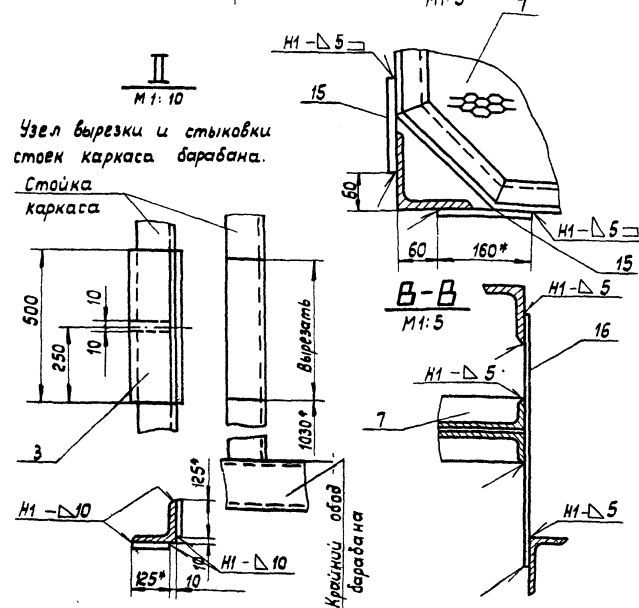
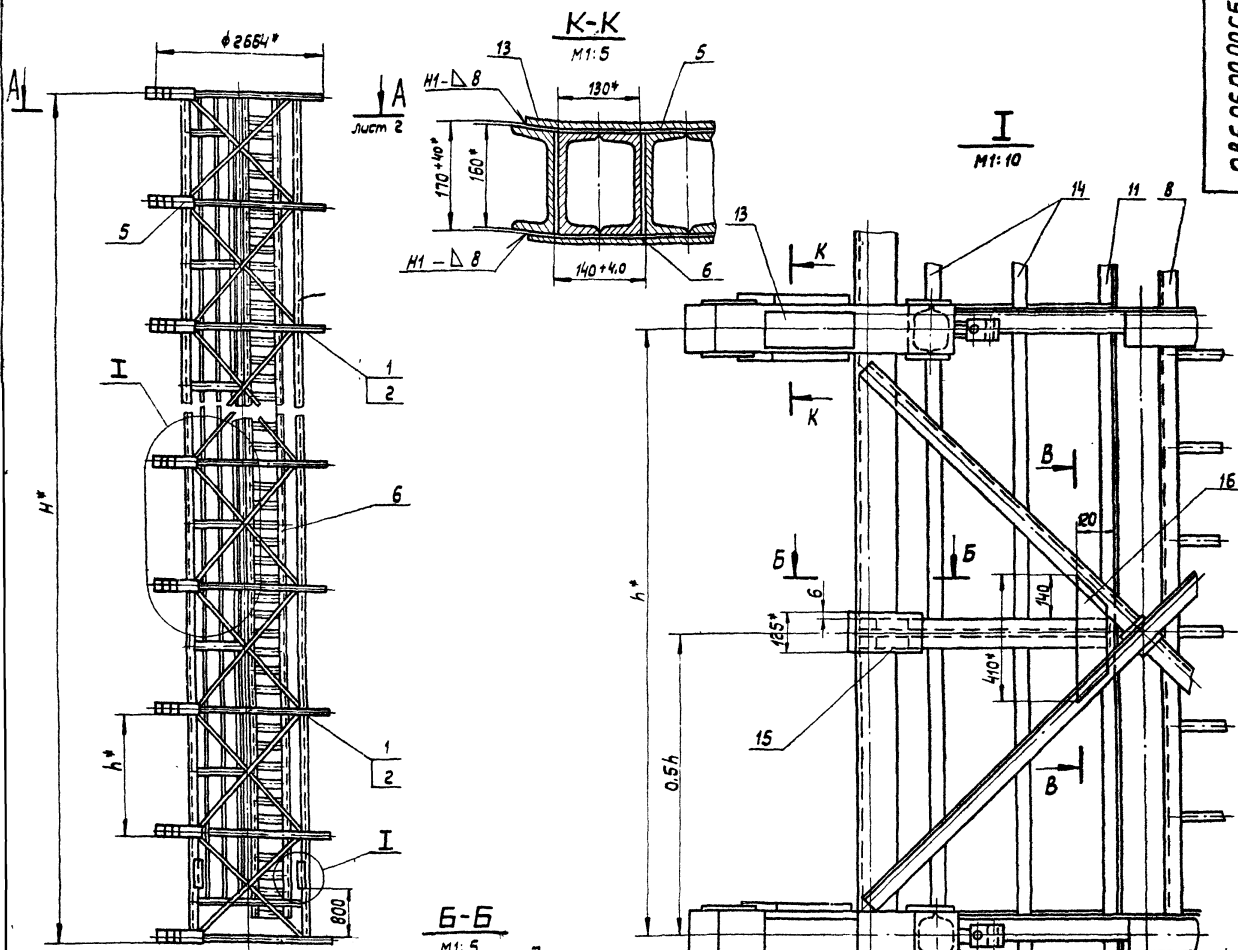
Лист Листов 1

Испровертиселунтанжк

г. Москва

Исполнит.	Ладв.	Дата
Разраб.	Кисельнико	3.83
Проез.	Чистова	3.83
Исполн.	Тюрин	3.23
Н.А. Мур	Ланова	3.15
Стеб.	Хв	3.15

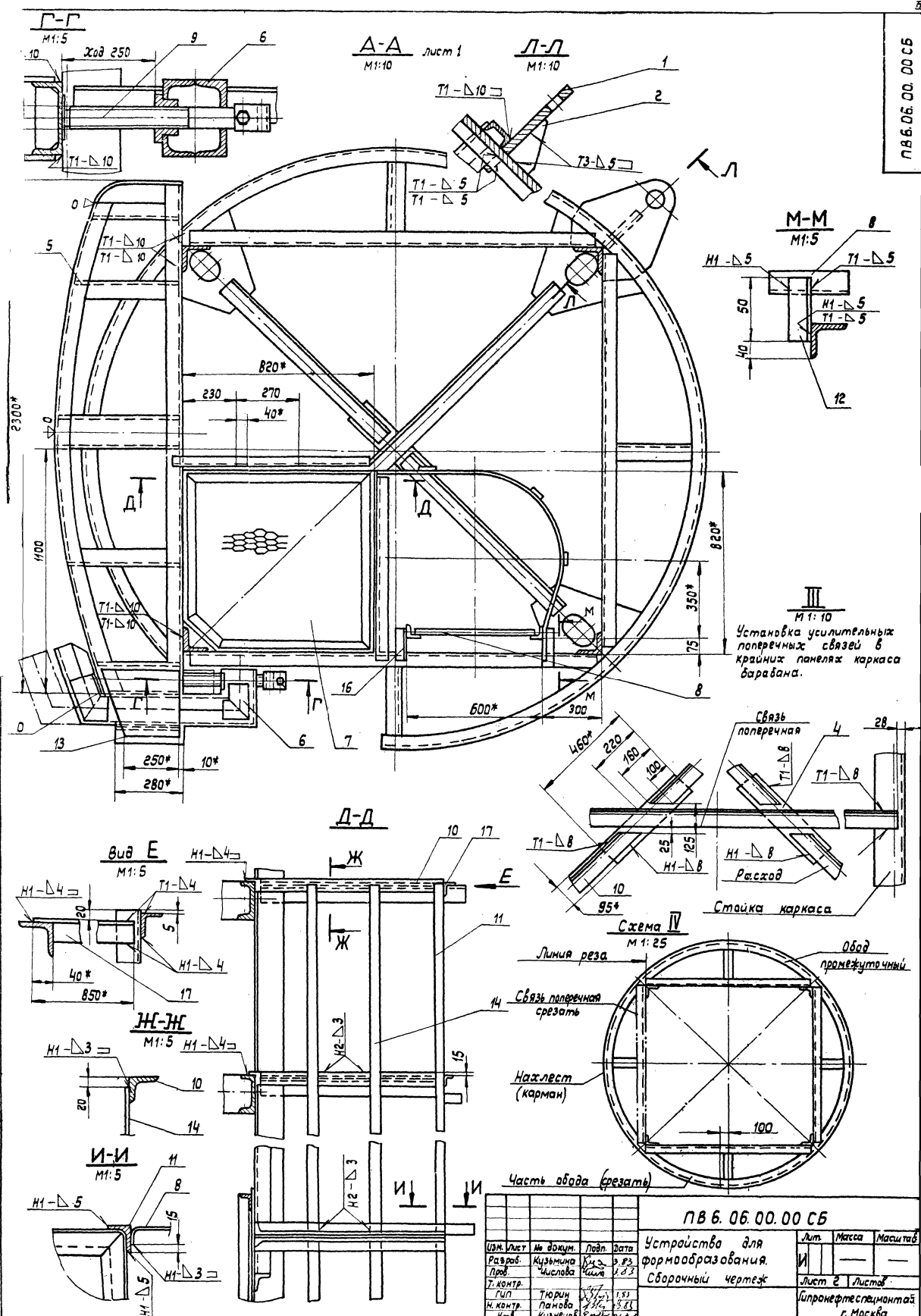
Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
12		ПБ 5.07.00.00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
64	1	ПБ 5.07.00.01	Фланец		
			Лист 5-5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79		
64	2	ПБ 5.07.00.02	Трубы L=90	2	3,54 кг
			Труба 133±6 ГОСТ 6732-78 В 10 ГОСТ 6731-79		
64	3	ПБ 5.07.00.03	Шайба	2	0,037 кг
			d=32 D=50		
			Круж В-30 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79		
			L=4		
11	4	ПБ 5.07.00.04	Щека	2	
64	5	ПБ 5.07.00.05	Ось	1	0,7 кг
			Круж В-30 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79		
			D=30 L=130		



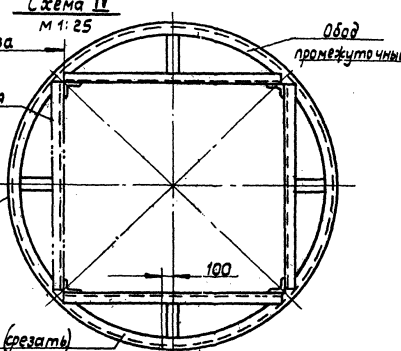
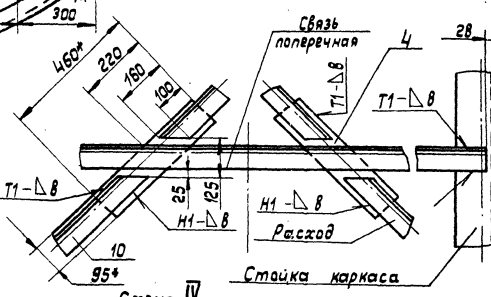
- Установку гибочных шаблонов (черт. № ПВБ.06.01.00.05) производить на свободный каркас для наварачивания полотнищ.
- Подготовку каркаса производить в следующем порядке:
  - в одной из крайних секций каркаса вырезать, а затем состыковать 4 стойки (см. II);
  - в промежуточных секциях каркаса со стороны нахлеста срезать промежуточные ободья и по одной поперечной связи.
- Установку гибочных шаблонов производить в следующем порядке:
  - установить и приварить 2 концевых шаблона;
  - в 3 точках "0" между концевыми шаблонами натянуть 3 струны;
  - по струнам в узлах каркаса произвести установку и приварить промежуточные гибочные шаблоны. Количество гибочных шаблонов определяется числом ободьев каркаса и высотой стенки сооружаемого резервуара:
    - 10 шаблонов - при высоте стенки 18 м.
    - 6 шаблонов - при высоте стенки 12 м.
- Произвести сборку прижимов площадок и лестницы.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по - Н16; валов - А16; остальных  $\pm IT16$ .
- \* Размеры для справок.

Обозначение	Высота барабана H*, мм	Шаг установки ободьев барабана h*, мм	Число промежуточных узлов барабана а, шт.	Масса добавляемых элемент., кг.	Примечание
ПВБ.06.00.00	17500	1975*	8	2750	для РВС с высотой стенки 18м.
-01	11500	2200*	4	1650,0	— 12м.

ПВБ.06.00.00.05				Устройство для формообразования.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разр.	Числова	3.83	Иванов	3.83	VI	см. табл.
Проб.	Кузнецов	3.83	Кузнецов	3.83	Лист 1	Масштаб 1:50
Т.Контр.					Лист 1	Листов 2
И.П.	Тюрин	2.24	2.24	1993	Ипроектгосспецмонтаж	
И.Контр.	Панько	3.83	3.83	1993	г. Москва	
И.Тв	Кузнецов	3.83	3.83	1993	Копировал:	



Установка усилительных поперечных связей в крайних панелях каркаса барабана.



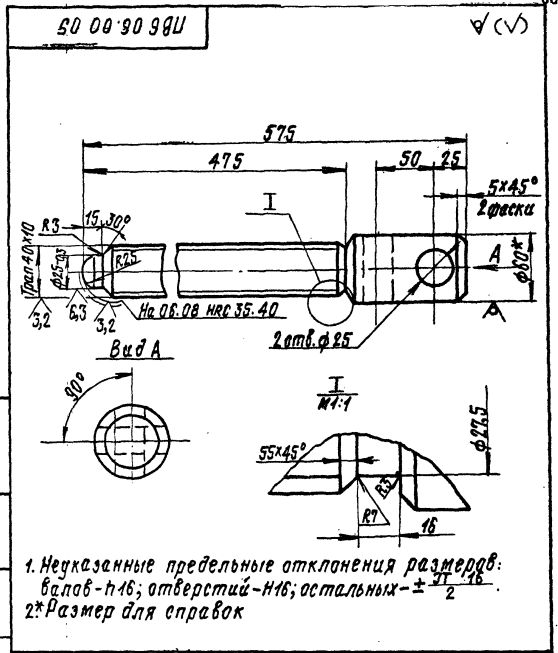
ЛВ 6.06.00.00 СБ				Устройства для формообразования			Лист 2 Листов	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполн.	Провер.	И	
Разработ.	Кузьмина			2003	С.В.	В.В.		
Проб.	Кузьмина				1.03			
Т. контр.	Г.П.							
Н. контр.	Тюрин				1.03			
Утв.	Панова				1.03			
	Кузьмина				1.03			

Исполнитель: г. Москва  
Формат: А2

Лист № подл. Листов в сборе. Листы в сборе. Листы в сборе. Листы в сборе.

Копировал: Формат А2

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Детали</u>		
9	ПВ.6.06.00.05	Винт	6	
10	ПВ.6.06.00.00	Балка	6	
11	ПВ.6.06.00.07-01	Стойка		
		Узелок Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=9720	1	33,0кг
12	ПВ.6.06.00.08	Кронштейн		
		Узелок Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=150	12	0,50кг
13	ПВ.6.06.00.09	Балка		
		швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=280	6	4,0кг
14	ПВ.6.06.00.10-01	Осраждение		
		Полоса Б-4х40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=9670	2	120кг
15	ПВ.6.06.00.11	Пластина		
		Полоса Б-5х125 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=150	6	0,75кг
16	ПВ.6.06.00.12	Кронштейн	6	
17	ПВ.6.06.00.06-01	Балка	4	
Лист 3				
ПВ.6.06.00.00				форма 11



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

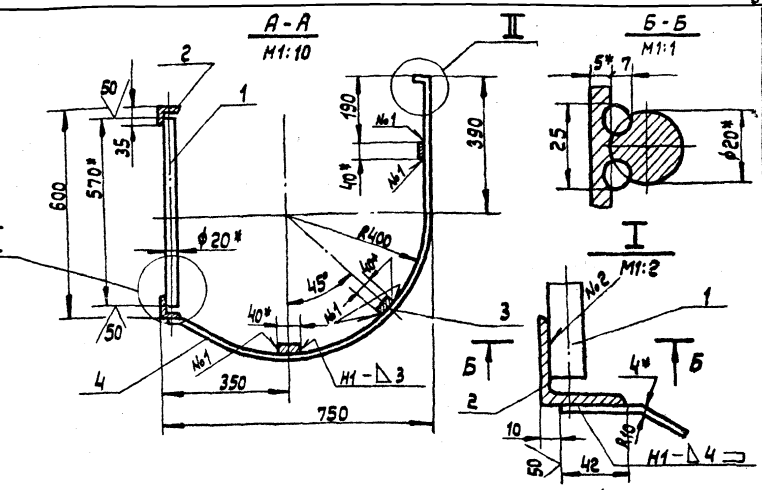
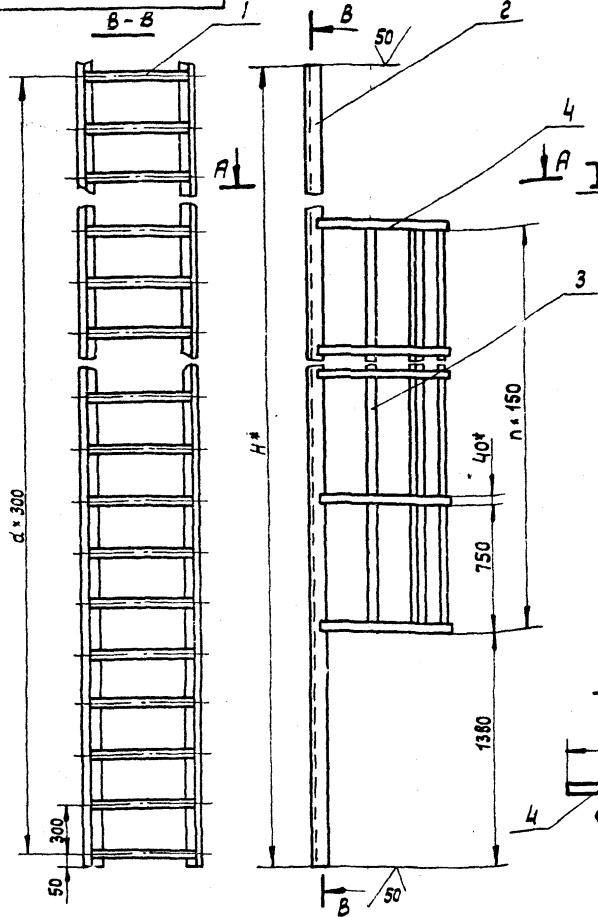
ПВ.6.06.00.05			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
1	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
2	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
3	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
4	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
5	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
6	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
7	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
8	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
9	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
10	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
11	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
12	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
13	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
14	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
15	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
16	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
17	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
18	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
19	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
20	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
21	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
22	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
23	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
24	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
25	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
26	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
27	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
28	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
29	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
30	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
31	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
32	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
33	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
34	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
35	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
36	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
37	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
38	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
39	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
40	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
41	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
42	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
43	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
44	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
45	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
46	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
47	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
48	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
49	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
50	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
51	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
52	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
53	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
54	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
55	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
56	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
57	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
58	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
59	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
60	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
61	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
62	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
63	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
64	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
65	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
66	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
67	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
68	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
69	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
70	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
71	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
72	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
73	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
74	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
75	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
76	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
77	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
78	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
79	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
80	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
81	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
82	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
83	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
84	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
85	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
86	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
87	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
88	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
89	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
90	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
91	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
92	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
93	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
94	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
95	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
96	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
97	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
98	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
99	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
100	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
101	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
102	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
103	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
104	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
105	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
106	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
107	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
108	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
109	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
110	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
111	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
112	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
113	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
114	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
115	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
116	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
117	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
118	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
119	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
120	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
121	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
122	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
123	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
124	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
125	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
126	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
127	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
128	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
129	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
130	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
131	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
132	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
133	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
134	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
135	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
136	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
137	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
138	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
139	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
140	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
141	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
142	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
143	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
144	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
145	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
146	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
147	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
148	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
149	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
150	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
151	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
152	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
153	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
154	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
155	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
156	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
157	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
158	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
159	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
160	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
161	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
162	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
163	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
164	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
165	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
166	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
167	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
168	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
169	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
170	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
171	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
172	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
173	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
174	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
175	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
176	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
177	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
178	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
179	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
180	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
181	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
182	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
183	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
184	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
185	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
186	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
187	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
188	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
189	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
190	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
191	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
192	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
193	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
194	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
195	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
196	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
197	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
198	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
199	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76
200	И.И.И.	И.И.И.	01.01.76

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	ПВ.6.06.00.07	Стойка		
		Узелок Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=15720	1	530кг
12	ПВ.6.06.00.08	Кронштейн		
		Узелок Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=150	20	0,50кг
13	ПВ.6.06.00.09	Балка		
		швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=280	10	4,0 кг
14	ПВ.6.06.00.10	Осраждение		



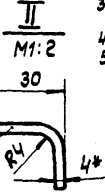


9300709098U



Обозначение	Высота Н*, мм	Число шагов ступеней n, шт.	Число шагов ограждения n <sub>г</sub> , шт.	Масса, кг.	Примечание
ПВ.06.04.00	16300*	54	18	255,0	для ПВС с высотой стенки 18м.
- 01	10300*	34	10	165,0	— " — 12м.

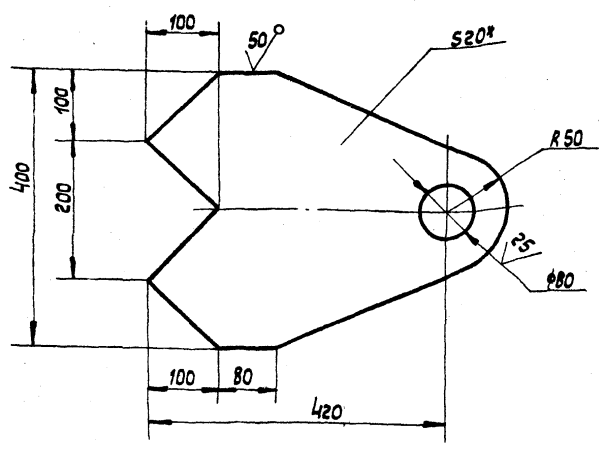
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Шов №2. Сварка ручная электродуговая.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 0,16.
4. Шероховатость поверхностей реза для деталей 54 √.
5. \* Размеры для справок.



Изм.				Лист				Лист		Масса		Масштаб	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Л	См. табл.	Лист	Листов	г	мм	1:20	
Разраб.	Кузьмина	КЧЗ	3.83		Лестница								
Проб.	Числова	Шило	3.83		Сборочный чертеж								
Т. контр.	Тюрин	Шило	3.83										
Н. контр.	Панова	Шило	3.83										
Штб	Кузнецов	Шило	3.83										

10009098U

√(√)



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

ПВ.06.00.01

Захват

Лист	Масса	Масштаб
И	20,0	1:5
Лист Листов: 1		
Гипропроектспецмонтаж г. Москва		

Лист Б-20 ГОСТ 19503-74  
Ст. 3 ГОСТ 14637-79  
Копировал: Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
12			ПВ.06.04.00 СБ	Сборочный чертеж		
			переменные данные	для испытаний.		
			ПВ.06.04.00 См. СБ			
Детали						
54	1	ПВ.06.04.01	Круг	Круг Б-20 ГОСТ 2590-71		
			Круг	Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 570	55	1,50 кг.
54	2	ПВ.06.04.02	Уголок	Уголок Б-45-45-5 ГОСТ 8509-71		
			Уголок	Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 16300	2	70,0 кг.
11	3	ПВ.06.04.03	Полоса		3	
54	4	ПВ.06.04.04	Полоса	Полоса Ч-20 ГОСТ 103-76		
			Полоса	Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 1470	19	0,30 кг.

ПВ.06.04.00

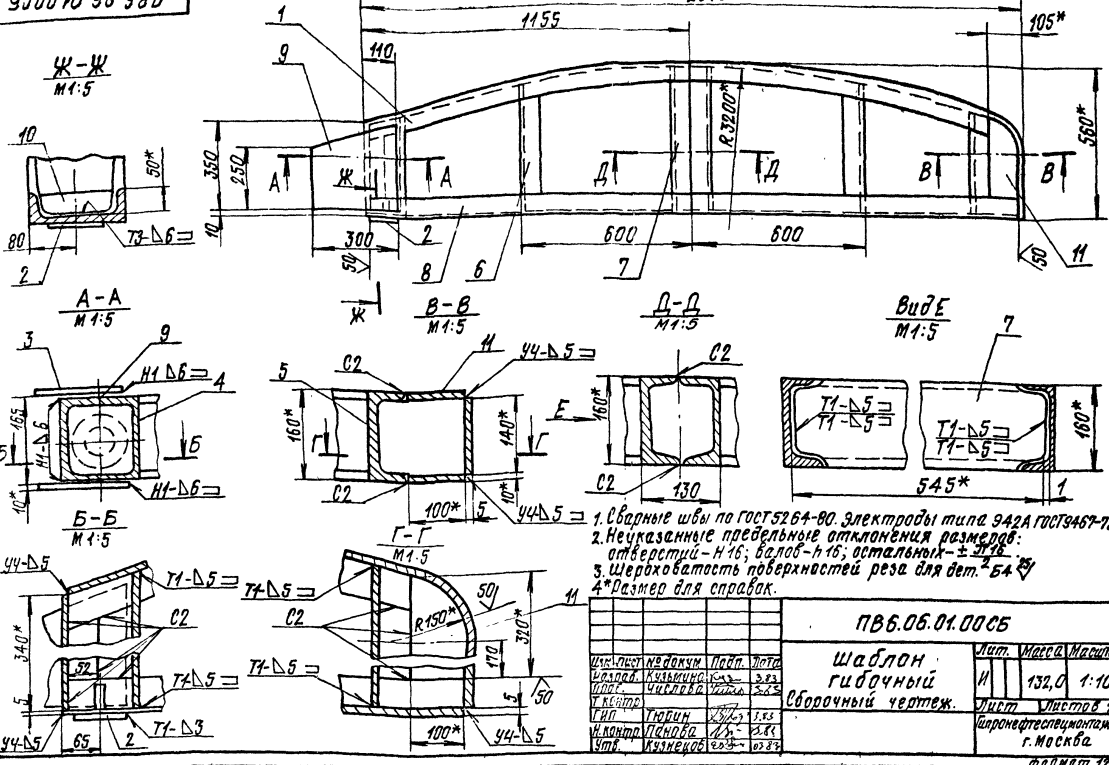
Лестница

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	КЧЗ	3.83	
Проб.	Числова	Шило	3.83	
Т. контр.	Тюрин	Шило	3.83	
Н. контр.	Панова	Шило	3.83	
Штб	Кузнецов	Шило	3.83	

Лист	Лист	Листов
И	1	2
Гипропроектспецмонтаж г. Москва		

Копировал: Формат 11

920010 90 98U

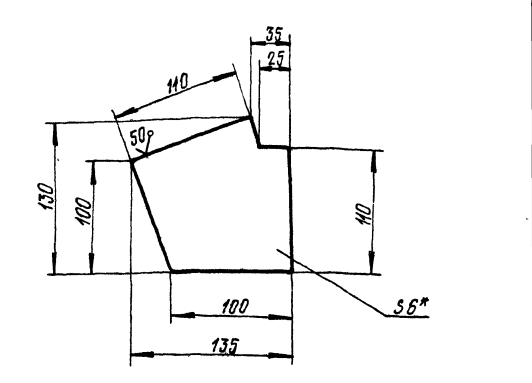


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, электроды типа ЭА 2А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных - ± IT16
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. \* 5A
- 4\* Размер для справок.

ПВ.6.06.01.00С5

Шаблон гибочный		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж.		№	132,0	1:10
		Лист 1 из 1		
		Испроделтехселемонтаж г. Москва		

ПВ.6.06.02.02



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных - ± IT16
- 2\* Размер для справок

ПВ.6.06.02.02

Накладка		Лист	Масса	Масштаб
		№	0,70	1:2,5
		Лист 1 из 1		
		Испроделтехселемонтаж г. Москва		

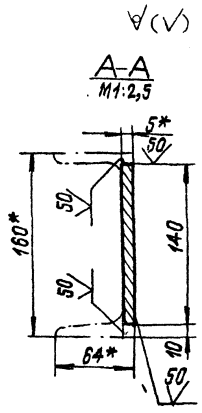
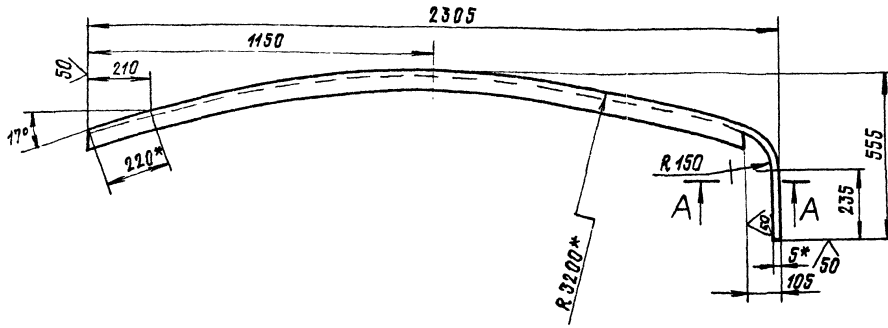
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<b>Декларация</b>				
12	ПВ.6.06.01.00С5	Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>				
Н 1	ПВ.6.06.01.01	Валка профилирующая	1	
Н 2	ПВ.6.06.01.02	Пята	1	
Н 3	ПВ.6.06.01.03	Стойка	1	
Н 4	ПВ.6.06.01.04	Стойка	1	
Н 5	-01	Стойка	1	
Н 6	-02	Стойка	2	
Н 7	-03	Стойка	2	
БА 8	ПВ.6.06.01.06	Балка опорная		
		Швеллер 18 ГОСТ 8220-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 2300	1	330кг
Н 9	ПВ.6.06.01.06	Пластина		
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	7,0кг
Н 10	ПВ.6.06.01.07	Ребро	1	
БА 11	ПВ.6.06.01.08	Накладка		
		Лист 100 ГОСТ 1903-75		
		Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 320	2	2,20кг

ПВ.6.06.01.00

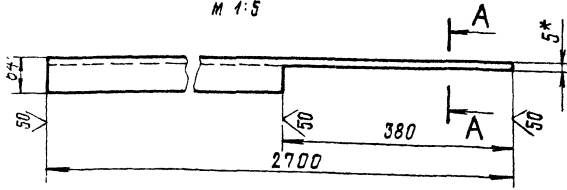
Шаблон гибочный		Лист	Лист	Листов
		№	1	1
		Испроделтехселемонтаж г. Москва		



10 20 30 38U



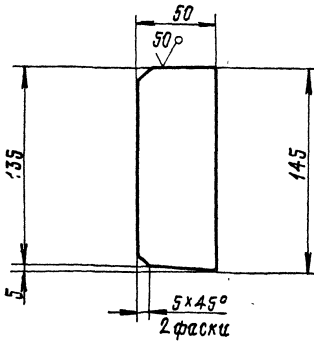
Развертка  
М 1:5



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

				ПВБ.06.01.01			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Балка профилирующая			И	33,0	1:10
Разработ.	Числова	Кузьмина	2.8.83				Лист	Листов	7
Проект.	Кузьмина	Кузьмина	2.8.83	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79			Ипроннефтеспецимонтаж г. Москва		
У.контр.	Горин	Горин	2.8.83						
И.контр.	Лаврова	Лаврова	2.8.83						
Чтв.	Кузьмина	Кузьмина	2.8.83						

10 20 30 38U



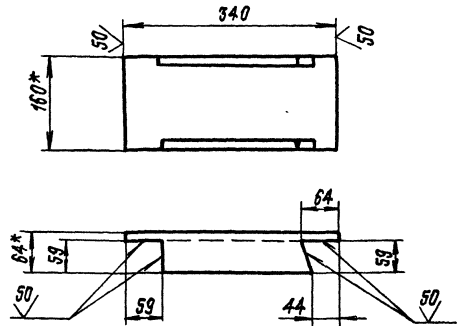
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВБ.06.01.07

Ребро

				ПВБ.06.01.07			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Ребро			И	0,8	1:2
Разработ.	Числова	Кузьмина	2.8.83				Лист	Листов	7
Проект.	Кузьмина	Кузьмина	2.8.83	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79			Ипроннефтеспецимонтаж г. Москва		
У.контр.	Горин	Горин	2.8.83						
И.контр.	Лаврова	Лаврова	2.8.83						
Чтв.	Кузьмина	Кузьмина	2.8.83						

10 20 30 38U



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

ПВБ.06.01.03

Стойка

				ПВБ.06.01.03			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Стойка			И	4,0	1:5
Разработ.	Числова	Кузьмина	2.8.83				Лист	Листов	7
Проект.	Кузьмина	Кузьмина	2.8.83	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79			Ипроннефтеспецимонтаж г. Москва		
У.контр.	Горин	Горин	2.8.83						
И.контр.	Лаврова	Лаврова	2.8.83						
Чтв.	Кузьмина	Кузьмина	2.8.83						

Форм. №	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	8	ПВ 6.06.02.08	Швеллер Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 245	1	3,5 кг
Б4	9	ПВ 6.06.02.09	Швеллер Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 180	1	2,5 кг
Б4	10	ПВ 6.06.02.10	Подкладка Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79 D = 140; d = 75	1	0,1 кг

ПВ 6.06.02.00

Лист 2

Формат И

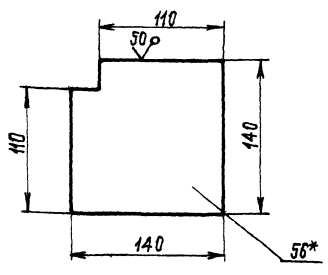
Форм. №	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ПВ 6.06.04.00-01 см. 05		
			Детали		
Б4	1	ПВ 6.06.04.01-01	Круг Круг Ø 20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 570	35	4,50 кг
Б4	2	ПВ 6.06.04.02-01	Угелок Угелок 6-45 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 10300	2	44,0 кг
И	3	ПВ 6.04.04.03-01	Полоса Полоса 4x20 ГОСТ 103-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 7540		
Б4	4	ПВ 6.06.04.04-01	Полоса Полоса 4x20 ГОСТ 103-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 1470	11	0,90 кг

ПВ 6.06.04.00

Лист 2

Формат И

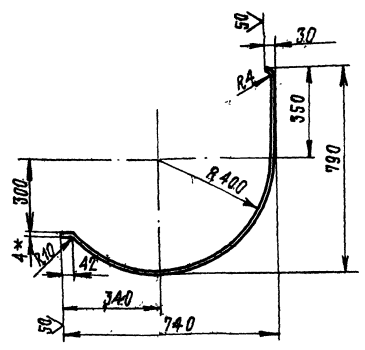
БД 06.02.08



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - н 16  
2\* Размер для справок

ПВ 6.06.02.03				Лист	Масса	Материал
Накладка				И	2,05	1:2,5
Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79				Литронедметпримитер г. Москва		

ПВ 6.06.04.03



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - н 16; валов - н 16; остальных ± 0,16  
2\* Размер для справок

ПВ 6.06.04.03				Лист	Масса	Материал
Полоса				И	8,50	1:10
Полоса 4x20 ГОСТ 103-75 Ст. 3 ГОСТ 535-79				Литронедметпримитер г. Москва		

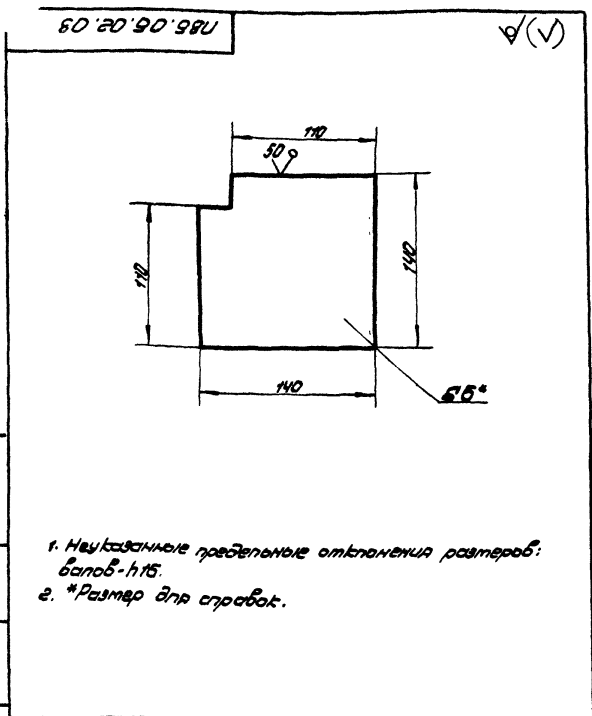
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8	П86.06.02.08	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 245	1	3,5 кг.
9	П86.06.02.09	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 180	1	2,5 кг.
10	П86.06.02.10	Подкладка Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
		D = 140; d = 75	1	0,1 кг.

Итого: П86.06.02.00

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		П86.06.04.01-01		
		Детали		
64	1 П86.06.04.01-01	Пруг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 570	39	1,50 кг.
64	2 П86.06.04.02-01	Уголок Б-45-4 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 10300	2	44,0 кг.
64	3 П86.06.04.03-01	Полоса 4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 7540	3	2,5 кг.
64	4 П86.06.04.04-01	Полоса 4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 1470	11	0,02 кг.

Итого: П86.06.04.00

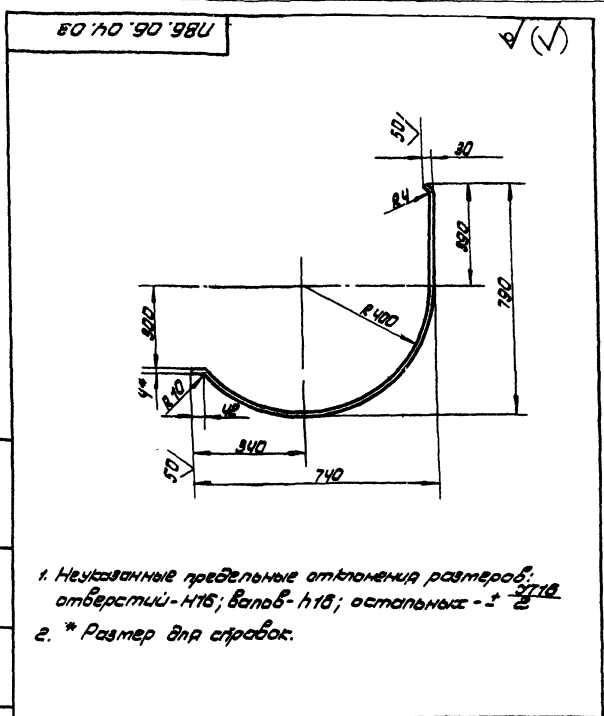
Итого: П86.06.04.00



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h15.
2. \* Размер для справок.

П86.06.02.03

Итого: П86.06.02.00	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03
Итого: П86.06.02.00	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03
Итого: П86.06.02.00	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03
Итого: П86.06.02.00	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03	Итого: П86.06.02.03



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H15; валов - h15; остальных - ± 0,1/IT10
2. \* Размер для справок.

П86.06.04.03

Итого: П86.06.04.00	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03
Итого: П86.06.04.00	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03
Итого: П86.06.04.00	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03
Итого: П86.06.04.00	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03	Итого: П86.06.04.03

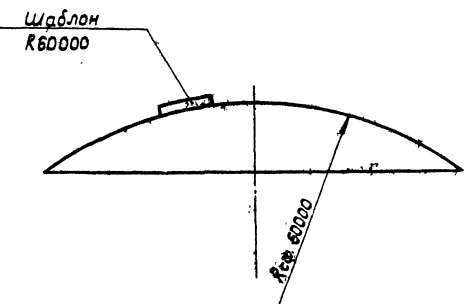
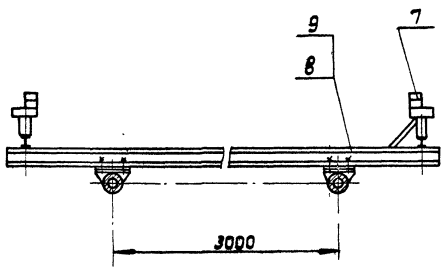
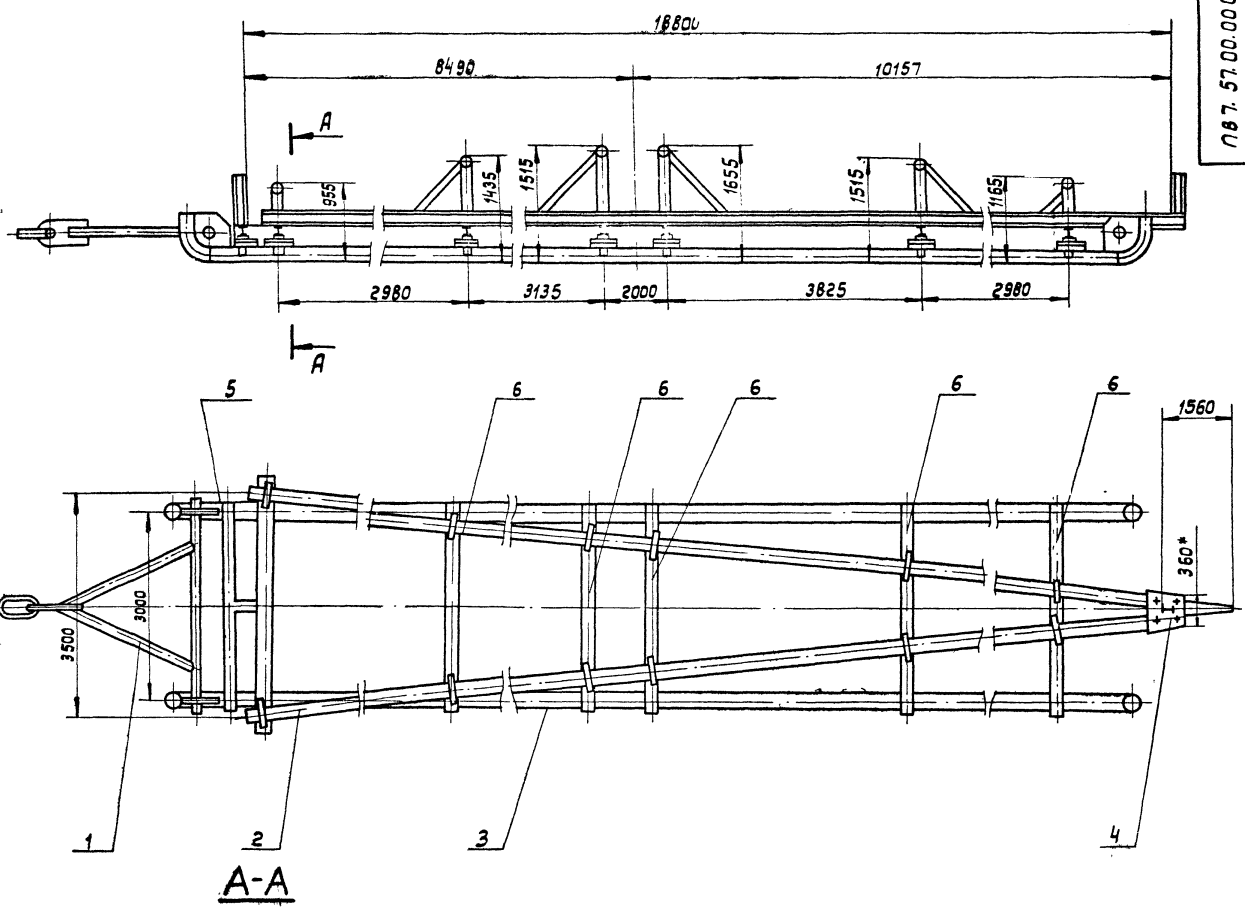


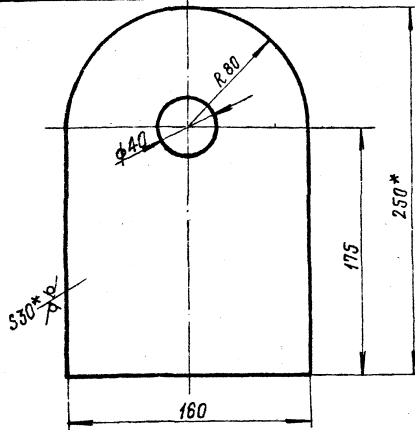
Рис. 1

1. Передвижение стенда с собранным щитом не предусмотрено  
Отверстия для крепления дет. поз. 7 сверлить по месту.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
3. Узел поз. 7 устанавливается при сборке промежуточных щитов.  
Стенд может быть изготовлен и в сварном варианте
4. \* Размер для справок.
5. Размеры деталей поз. 2, 3, 4, 5 (см. ПВ 7.57.03.00 СБ) даны с припуском  $\sim 100$  мм.
6. Высоту деталей поз. 2, 3, 4, 5 (см. ПВ 7.57.03.00 СБ) уточнить после предварительной установки элементов начального щита и проверки правильности сборки шаблоном (см. рис. 1)

ПВ 7. 57.00.00 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Стенд-сами для сварки щитов покрытия. Сборочный чертеж	И	4422
Разраб.	К.И.Мина	Провер.	3.93			
Проб.	Числова	Изд.	3.85	Лист	Листов:	1
Т.контр.				Гипрофетспецмонто-р. Москва		
ГЛП	Тюрик	3.53				
И.контр.	Панова	4.13				
Утв	Клишиев	03.11				

ПВ 7.57.01.02

25 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных ± IT16  
 ? \* Размеры для справок

ПВ 7.57.01.02

Пластина

Лит. Масса Масштаб

И 9,5 1:2

Лист 5-30 ГОСТ 19903-74

Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Лист 1

Ипронорфестспецмонтаж

г. Москва

Формат 4

Формальный код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
22	ПВ 7.57.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1	ПВ 7.57.01.00		Дышло 1
11	2	ПВ 7.57.02.00		Полозья 2
11	3	ПВ 7.57.03.00		Продольная балка 2
11	4	ПВ 7.57.04.00		Ограничитель 1
11	5	ПВ 7.57.05.00		Поперечина 1
11	6	ПВ 7.57.06.00		Поперечина 5
11	7	ПВ 7.57.07.00		Подставка 12
		Стандартные изделия		
8		Болт М20х70.56		
		ГОСТ 7798-70	144	
9		Гайка М20.8		
		ГОСТ 5815-70	144	

ПВ 7.57.00.00

Стенд сани для сборки щитов покрытия

Лит. Лист Листов

И 1 1

Ипронорфестспецмонтаж

г. Москва

Формат 4

Формальный код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
11	ПВ 7.57.07.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1	ПВ 7.57.07.01		Обв
		Труба 133х8 ГОСТ 8732-78		
		В10 ГОСТ 8731-74		
		L=260	1	6,42кг
54	2	ПВ 7.57.07.02		Стойка
		Двутавр 24 ГОСТ 8239-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-79		
		L=195	1	2,32кг
54	3	ПВ 7.57.07.03		Полуобв
		Труба 159х13 ГОСТ 8732-78		
		В10 ГОСТ 8731-74		
		L=260	1	8,1кг

ПВ 7.57.07.00

Подставка

Лит. Лист Листов

И 1 1

Ипронорфестспецмонтаж

г. Москва

Формат 4

Формальный код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
11	ПВ 7.57.04.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1	ПВ 7.57.04.01		Ограничитель
		Льбуавр 40 ГОСТ 8239-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-79		
		L=500	1	5,67кг
54	2	ПВ 7.57.04.02		Подкладной лист
		Лист 5-10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 535-79		
		400х250	1	7,55кг

ПВ 7.57.04.00

Ограничитель

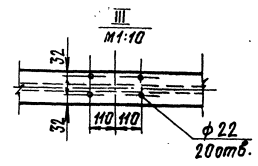
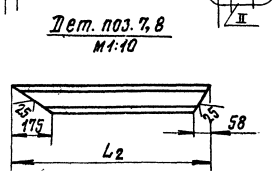
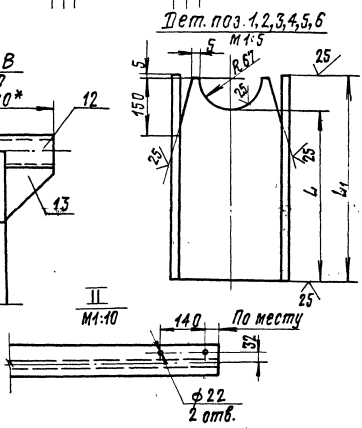
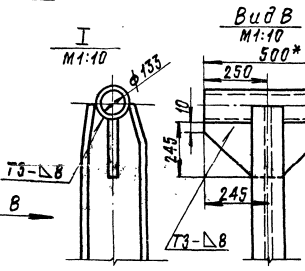
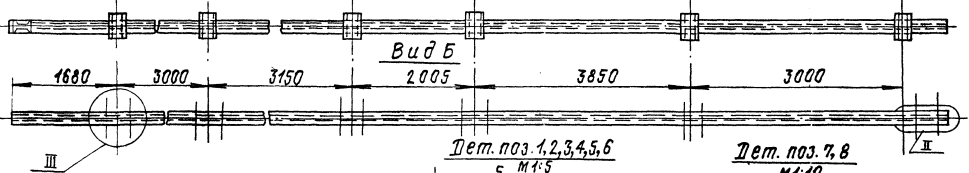
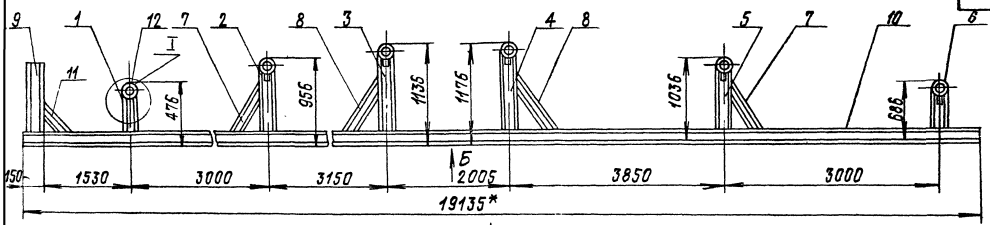
Лит. Лист Листов

И 1 1

Ипронорфестспецмонтаж

г. Москва

Формат 4



Обозначение	L <sub>2</sub> , мм	Масса, кг.
ПВ7.57.03.02	880	8,33
-01	1000	9,46

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± IT16.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 - 2,5.
4. Детали поз. 2,3,4,5 прихватить к детали поз. 10.
5. Окончательную приработку деталей см. примечание п.п. 5 и 6 на чертеже ПВ7.57.00.00СБ
- 6\* Размеры для справок.

Обозначение	L, мм	L <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
ПВ7.57.03.01	103	175	7,5
-01	583	653	17,8
-02	763	833	22,8
-03	803	875	23,85
-04	663	735	20,1
-05	313	365	13,2

ПВ7.57.03.00СБ				Лист	
Исполнитель	Проверен	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Исполнитель	Проверен	Дата	79.11	1:20	
Продольная балка			Лист 1		
Сборочный чертеж			Листов 1		
			Ипроектестсудмонтаж г. Москва		

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
2		П87.57.02.02.05	Сборочный чертеж		
			Детали		
4	1	П87.57.02.01	Пластины Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75	7	2,3 кг
4	2	П87.57.02.02	Направляющая Труба 219x8 ГОСТ 8732-78 5,10 ГОСТ 8731-74	1	742,0 кг
			L=17825		
	3	П87.57.02.03	Ребро	14	
	4	П87.57.02.04	Ребро	2	
2	5	П87.57.02.05	Труба Труба 219x8 ГОСТ 8732-78 5,10 ГОСТ 8731-74	2	10 кг
			L=200		

П87.57.02.00			
Изм.	Лист	Листов	Листов
1	1	2	2
Полозья			Гипропроектспец. монтаж г. Москва
Копировал			формат 11

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
54	7	П87.57.02.07	Угелок		
			Угелок 63x63x512x1509-78 Ст. 3 ГОСТ 535-75	3	2,8 кг
			L=500		
			Стандартные условия		
	8		Отвод 90° 219x8 ГОСТ 13375-72	2	20 кг

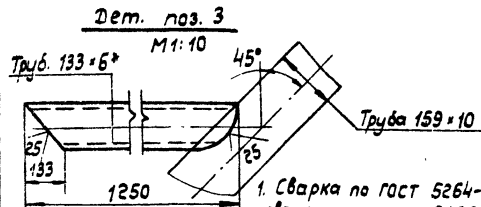
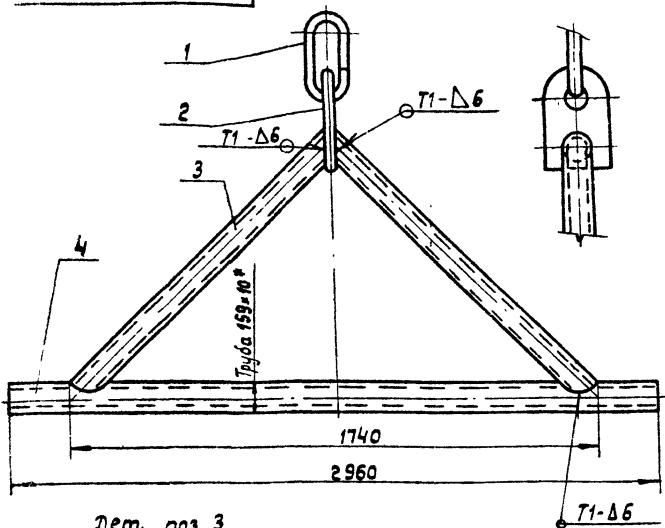
П87.57.02.00			
Изм.	Лист	Листов	Листов
1	1	2	2
Копировал			формат 11

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
54	11	П87.57.03.05	Подкос Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75	1	6,62 кг
			L=100		
54	12	П87.57.03.06	Ось Труба 133x8 ГОСТ 8732-78 5,10 ГОСТ 8731-74	6	12 кг
			L=500		
54	13	П87.57.03.07	Ребро Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75	12	3,7 кг
			245x245		

П87.57.03.00			
Изм.	Лист	Листов	Листов
1	1	2	2
Копировал			формат 11

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
54		П87.57.03.00.06	Сборочный чертеж		
			Детали		
			Опора		
			Лист 24 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75		
54	1	П87.57.03.01	L=275	1	7,5 кг
54	2	П87.57.03.01-01	L=655	1	17,8 кг
54	3	П87.57.03.01-02	L=835	1	22,8 кг
54	4	П87.57.03.01-03	L=875	1	23,85 кг
54	5	П87.57.03.01-04	L=735	1	20,1 кг
54	6	П87.57.03.01-05	L=485	1	13,2 кг
			Подкос		
			Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75		
54	7	П87.57.03.02	L=880	2	8,33 кг
54	8	П87.57.03.02-01	L=1000	2	9,46 кг
54	9	П87.57.03.03	Ограничитель		
			Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75		
			L=500	1	4,73 кг
54	10	П87.57.03.04	Направляющая Лист 24 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-75	1	522,5 кг
			L=19135		

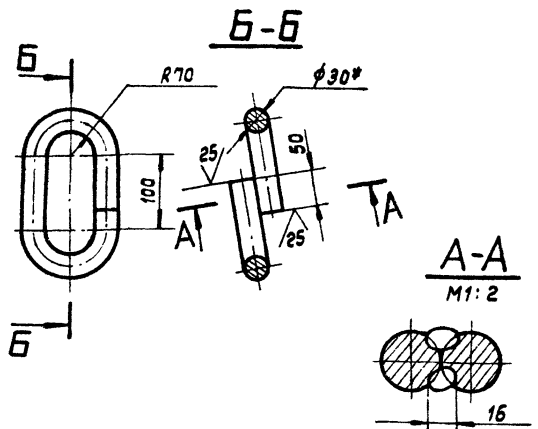
П87.57.03.00			
Изм.	Лист	Листов	Листов
1	1	2	2
Копировал			формат 11



1. Сварка по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16, отверстий - H16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 -  $\sqrt{25}$ .
4. \* Размеры для справок.

ПВ 7.57.01.00 СБ

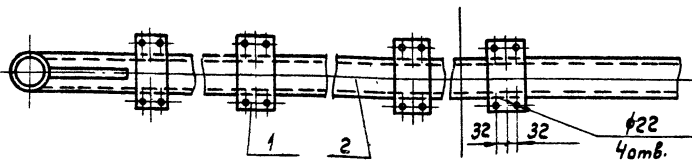
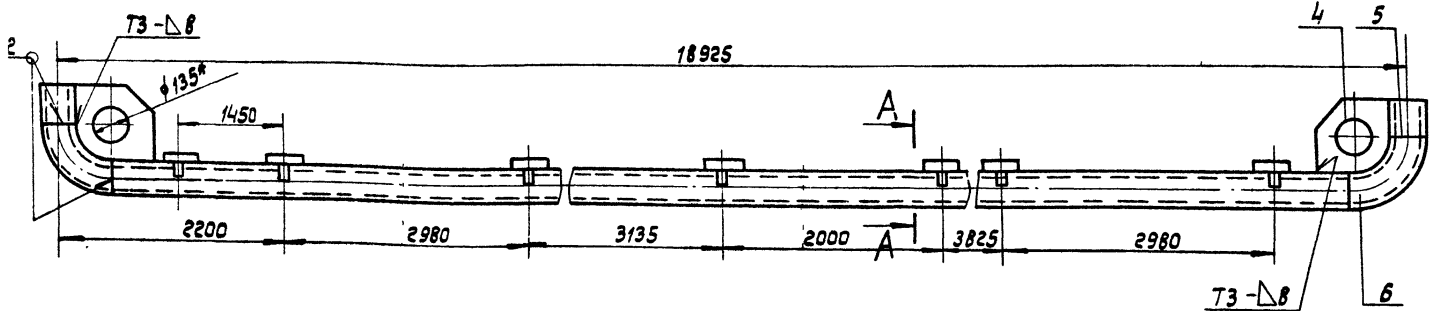
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Яшина	И	3.83		И	169,4	1:20
Пров.	Числова				Лист	Листов: 1	
Т.контр.	Тюрин	И	3.83		Ипронефтеспецмонтаж г. Москва		
Г.чп	Панова	И	3.83		Формат А1		
Н.контр.	Панова	И	3.83				
Утв.	Кузнецов	И	3.83				



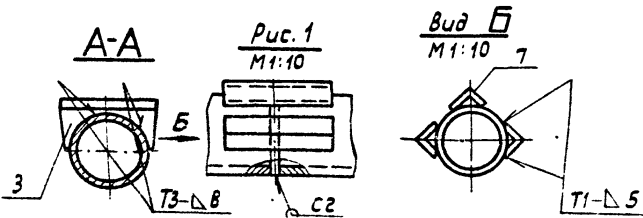
1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. \* Размеры для справок.

ПВ 7.57.01.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Яшина	И	3.83		И	4,1	1:5
Пров.	Числова				Лист	Листов: 1	
Т.контр.	Тюрин	И	3.83		Ипронефтеспецмонтаж г. Москва		
Г.чп	Панова	И	3.83		Формат А1		
Н.контр.	Панова	И	3.83				
Утв.	Кузнецов	И	3.83				



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, валов - h16, остальных  $\pm 0.16$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 -  $\sqrt{25}$ .
4. Для транспортировки ползьев их можно разрезать в любом месте кроме мест приварки пластин (дет. поз. 1). Вариант сварки отдельных частей см. рис. 1.
5. \* Размеры для справок.



ПВ 7.57.02.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Кузнецов	И	3.83		И	870,0	1:20
Пров.	Числова				Лист	Листов: 1	
Т.контр.	Тюрин	И	3.83		Ипронефтеспецмонтаж г. Москва		
Г.чп	Панова	И	3.83		Формат А1		
Н.контр.	Панова	И	3.83				
Утв.	Кузнецов	И	3.83				



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
1	ПВ5А.3-0-0СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	ПВ5А.3-0-1	Скоба Круж В-30 ГОСТ 8580-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=700	1	3,9кг
2	ПВ5А.3-0-2	Пластина	1	

**ПВ5А.3-0-0**

**СКОБА ДЛЯ УСТАНОВКИ НАВЕСНОЙ ЛЕСТНИЦЫ**

И.Исход.	№ докум.	Подп.	Дата
З.Дав.	Кузьмина	К.С.	2.83
П.Пр.	Числова	И.С.	2.83
П.И.	Тюльни	В.С.	2.83
И.И.	Панова	В.С.	2.83
И.И.	Кузнецов	В.С.	2.83

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Ипроектеспециант г. Москва		
Формат А		

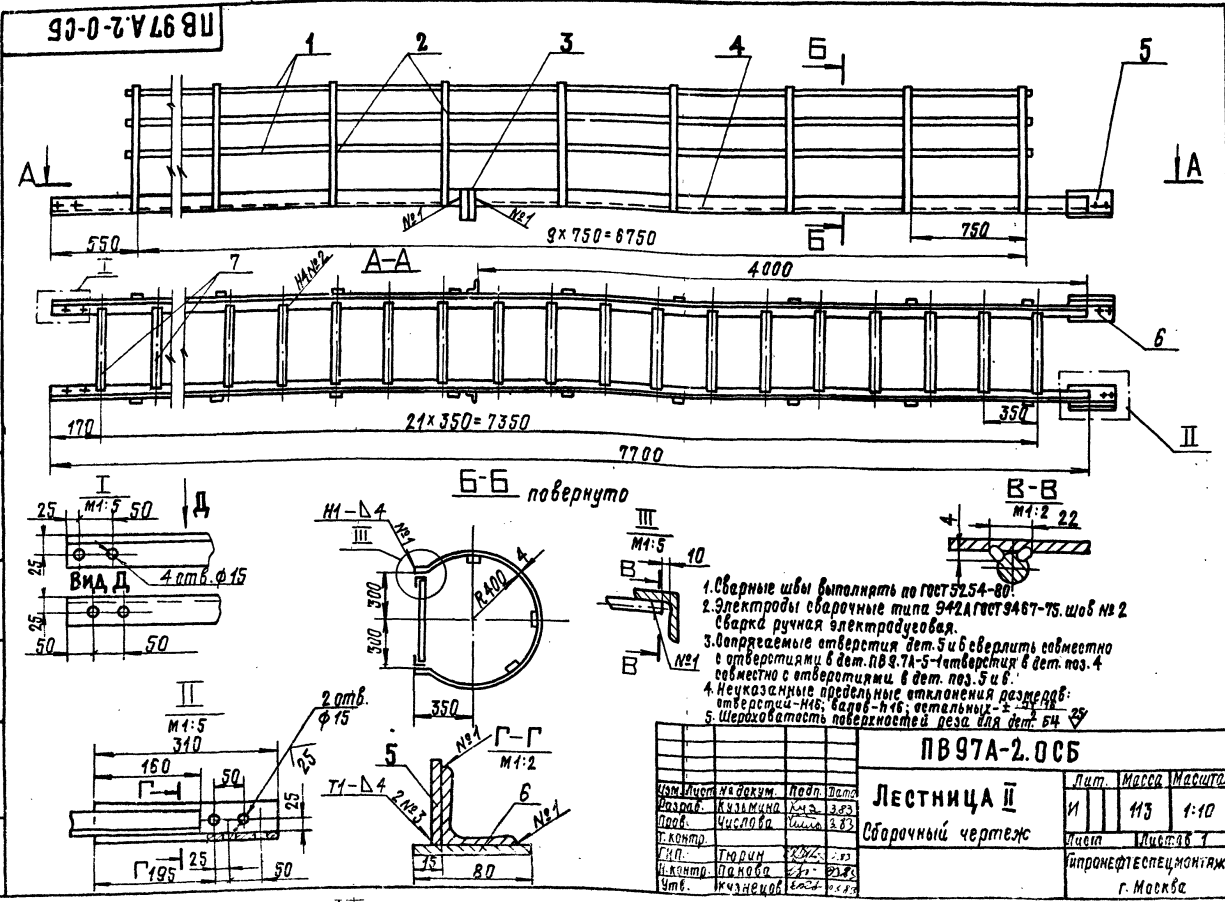
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	ПВ9.7А-2-0	Сборочный чертеж		
		Детали		
Б4	1	Полоса Полоса Б-4х80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=6800	3	12,9кг
Б4	2	Полоса Полоса Б-4х20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=2200	10	13,9кг
Б4	3	Уголок Уголок Б-50х50х4 ГОСТ 8509-7 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=180	2	1,28кг
Б4	4	Уголок Уголок Б-50х50х4 ГОСТ 8509-7 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=7700	2	54,7кг
И	5	Пластина	2	
	6	-01 Пластина	2	
Б4	7	Круж Круж В18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=570	22	25,1кг

**ПВ9.7А-2-0**

**Лестница II**

И.Исход.	№ докум.	Подп.	Дата
З.Дав.	Кузьмина	К.С.	2.83
П.Пр.	Числова	И.С.	2.83
П.И.	Тюльни	В.С.	2.83
И.И.	Панова	В.С.	2.83
И.И.	Кузнецов	В.С.	2.83

Лист	Лист	Листов
И	113	1-10
Ипроектеспециант г. Москва		



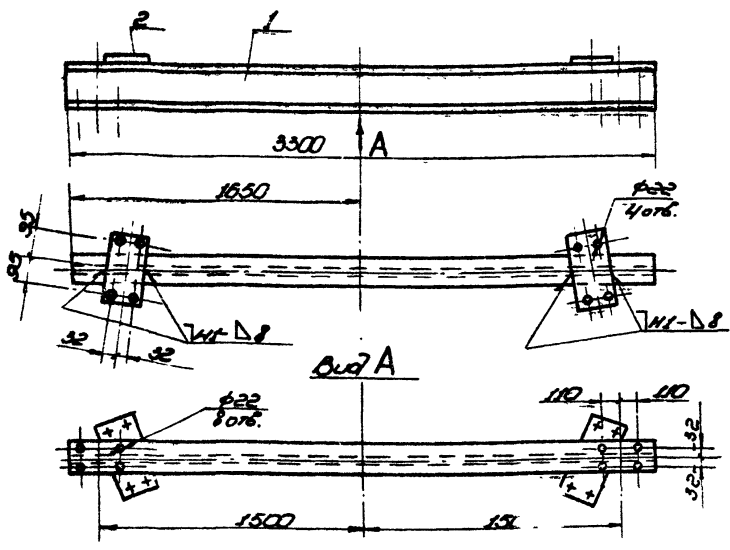
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5254-60
- Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75, шов № 2 сварки ручная электродуговая.
- Определемые отверстия дет. 5 и сверлить совместно с отверстиями в дет. ПВ9.7А-2-0 отверстиями в дет. поз. 4 совместно с отверстиями в дет. поз. 5 и 6.
- Неучтенные предельные отклонения размеров: отверстия - № 6, 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.
- Шероховатость поверхностей резьбы для дет. Б4 2,5

**ПВ9.7А-2.0СБ**

**Лестница II**  
Сборочный чертеж

И.Исход.	№ докум.	Подп.	Дата
З.Дав.	Кузьмина	К.С.	2.83
П.Пр.	Числова	И.С.	2.83
П.И.	Тюльни	В.С.	2.83
И.И.	Панова	В.С.	2.83
И.И.	Кузнецов	В.С.	2.83

Лист	Лист	Листов
И	113	1-10
Ипроектеспециант г. Москва		



- Сборка по гост 5284-80. Электроды сварочные типа Э42А гост 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- Шероховатость поверхностей разв для деталей 64 - R5.
- Деталь поз. 2 приварить по месту.

1787.57.06.00.05					
Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Резцов	Куркина	1.83	1	944	1:20
Провер	Чумаков	3.85	Поперечина Сборочный чертёк		
Исполн	Тарасин	5.83			
Исполн	Панова	8.83	Лист 1 из 1 Гипроавтоматспец монтаж г. Москва формат А3		
Копировал					

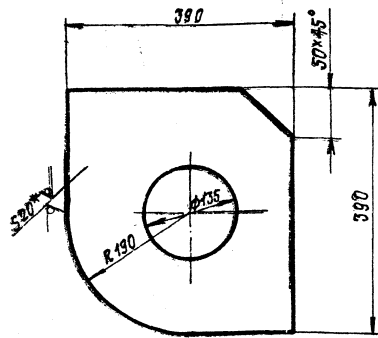
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	1787.57.06.00.05	Сборочный чертёк		
		Детали		
1	1787.57.06.01	Поперечина Абразив 240 ГОСТ 8232-75 Ст. 3 ГОСТ 333-79	1	902кг
2	1787.57.06.02	Пластина Лист 8.10 ГОСТ 15903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79	2	2.1кг

1787.57.06.00					
Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Резцов	Куркина	1.83	1		
Провер	Чумаков	3.85	Поперечина Гипроавтоматспец монтаж г. Москва формат А3		
Исполн	Тарасин	5.83			
Исполн	Панова	8.83	Копировал		

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	1787.57.01.00.05	Сборочный чертёк		
		Детали		
1	1787.57.01.01	Кольцо		
2	1787.57.01.02	Пластина		
3	1787.57.01.03	Подкосы Труба 1334610078132-28 8.10 ГОСТ 8131-74	2	294кг
4	1787.57.01.04	Труба Труба 1594101078132-28 8.10 ГОСТ 8131-74	1	105кг

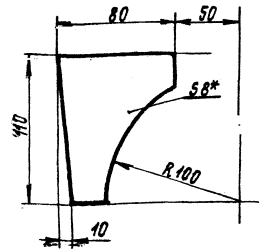
1787.57.01.00					
Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Резцов	Куркина	1.83	1		
Провер	Чумаков	3.85	Дышло Гипроавтоматспец монтаж г. Москва формат А3		
Исполн	Тарасин	5.83			
Исполн	Панова	8.83	Копировал		

Всё в соответствии с чертежом и спецификацией



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm \frac{T16}{2}$
- 2\* Размер для справок

ПВ 7. 57. 02. 04		Лист Масса Масса/шт	
Ребро		И	17 1:5
Лист Б-10 ГОСТ 19003-74		Лист Масса/шт	
Ст. 3 ГОСТ 14637-78		Ипронефтегеосинтез г. Москва	



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - н16, остальных  $\pm \frac{T16}{2}$
- 2\* Размер для справок

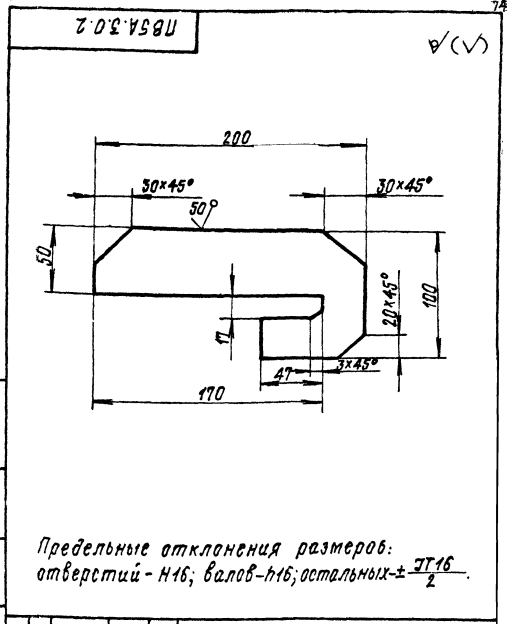
ИПР НЕФТЕГЕОСИНТЕЗ

ПВ 7. 57. 02. 03		Лист Масса Масса/шт	
Ребро		И	0,5 1:2
Лист Б-8 ГОСТ 19003-74		Лист Масса/шт	
Ст. 3 ГОСТ 14637-78		Ипронефтегеосинтез г. Москва	

Формат	30мм	100	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Лист Б-10 ГОСТ 19003-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-78		
				240x245	2	4,62кг
ПВ 7. 57. 05. 00			Лист Масса/шт		Ипронефтегеосинтез г. Москва	
			И		1 2	

Формат	30мм	100	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертёж		
				Листа		
Б4	1	ПВ 7. 57. 05. 01	Поперечина	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72		
				Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 4000	1	109кг
Б4	2	ПВ 7. 57. 05. 02	Поперечина	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72		
				Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 530	1	90кг
Б4	3	ПВ 7. 57. 05. 03	Перекладина	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72		
				Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 1160	1	34,6кг
Б4	4	ПВ 7. 57. 05. 04	Стойка	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72		
				Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 600	1	16,4кг
Б4	5	ПВ 7. 57. 05. 05	Подкос	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72		
				Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 570	1	15,8кг
Б4	6	ПВ 7. 57. 05. 06	Пластина			
ПВ 7. 57. 05. 00			Лист Масса/шт		Ипронефтегеосинтез г. Москва	
			И		1 2	

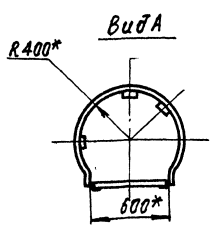
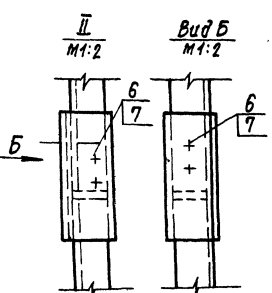
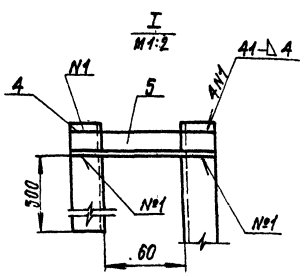
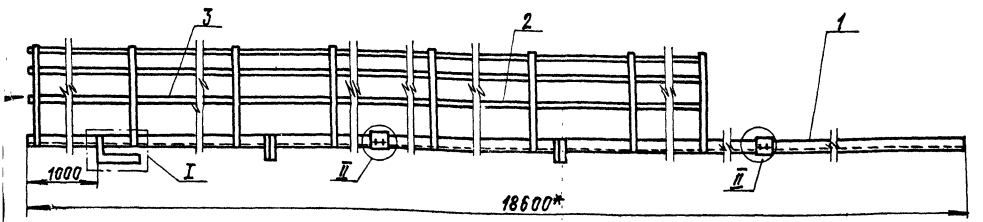
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
12	ПВ9.7А.0.0СБ	Сборочный чертёж		
		Сборочные единицы		
14	1. ПВ9.7А.1.0	Лестница I	1	
14	2. ПВ9.7А.2.0	Лестница II	1	
14	3. ПВ9.7А.3.0	Лестница III	1	
		Детали		
Б4	4. ПВ9.7А.0.1	Черолак		
		Черолак Б-50х50х4 ГОСТ 535-78 Ст.3 ГОСТ 535-78 L=370	2	2,63кг
Б4	5. ПВ9.7А.0.2	Черолак		
		Черолак Б-50х50х5 ГОСТ 535-78 Ст.3 ГОСТ 535-78 L=110	2	0,78кг
		Стандартные изделия		
6		Болт М12х35.58.013 ГОСТ 7788-70	16	0,8кг
7		Гайка М12.А.013 ГОСТ 5915-70	16	0,2кг



Лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
<b>ПВ9.7А-0-0</b>									
Лестница навесная								Лит. Мат. Листов	
И								И	
Исполнитель: г. Москва									

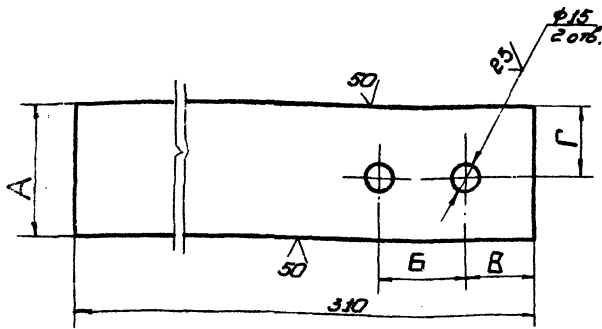
ПВ9.7А-0-2			
Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
<b>Пластина</b>			
И			
Мат. листов 1,6			
Листов Мат. листов 1:2			
Исполнитель: г. Москва			

920 0 46 8 9U



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выпалывать по ГОСТ 5264-80
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4  $\sqrt{5}$
4. \*Размер для справок

ПВ9.7А-0-0СБ			
Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист	Мат. лист
<b>Лестница навесная сборочный чертёж</b>			
И			
Мат. листов 26,5			
Листов Мат. листов 1:20			
Исполнитель: г. Москва			



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	А	Б	В	Г	
1789.7A-2-5	65	30	40	40	0,92
1789.7A-2-501	80	65	30	40	0,92

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0,16

1789.7A-2-5				Мат.	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	И	см.	1:2
Рисовал	Курсовая	№	3,83	Листов 1		
Проф.	Числовая	Шкала	3,83	Листов 1		
Лит.	Горюхи	Шкала	1,55	Листов 1		
Монтаж	Траншея	№	1,4	Листов 1		
Экз.	Курсовая	№	3,73	Листов 1		

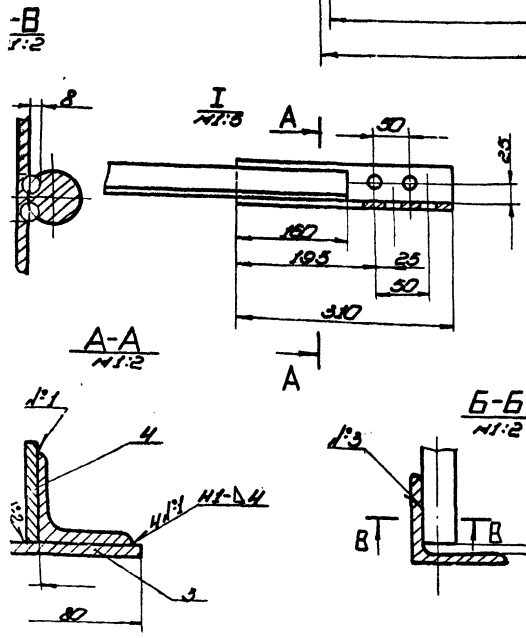
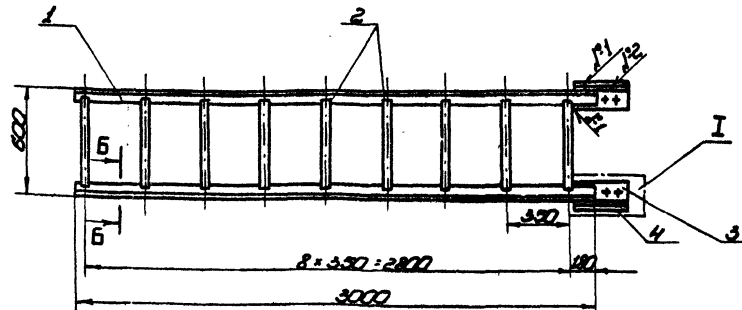
Пластина  
6x10 ГОСТ 105-76  
Полоса ст.3 ГОСТ 535-79  
г. Москва

Код	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
<b>Документация</b>			
1	1789.7A-1-0	Сборочный чертеж	
<b>Детали</b>			
1	1789.7A-1-1	Уголок	
		6-50x50x10 ГОСТ 1808-72	
		Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79	
		L=3000	2 213кг
2	1789.7A-1-2	Крыж	
		Крыж В-12 ГОСТ 2590-71	
		Ст.3 ГОСТ 535-79	
		L=570	9 103кг
3	1789.7A-2-5-01	Пластина	2
4	1789.7A-2-5	Пластина	2

Изм. в сборе. Изменения в детали. Изменения в детали.

1789.7A-1-0				Мат.	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	И	см.	1:20
Рисовал	Курсовая	№	3,83	Листов 1		
Проф.	Числовая	Шкала	3,83	Листов 1		
Лит.	Горюхи	Шкала	1,55	Листов 1		
Монтаж	Траншея	№	1,4	Листов 1		
Экз.	Курсовая	№	3,73	Листов 1		

Лестница I  
г. Москва



- Сварные швы выполнять по ГОСТ 8254-80. Электроды сварочные типа Э42Л ГОСТ 9487-78. Сварка ручная электродуговая - шов 1°3.
- Отверстия в деталях поз. 3 и 4 (1789.7A-2-5 и 1789.7A-2-501) сверлить в сборе с отверстиями в детали 1789.7A-2-4.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±0,16.
- Шероховатость поверхностей реза для дет. 54  $Rz$ .

1789.7A-1-0СВ				Мат.	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	И	см.	1:20
Рисовал	Курсовая	№	3,83	Листов 1		
Проф.	Числовая	Шкала	3,83	Листов 1		
Лит.	Горюхи	Шкала	1,55	Листов 1		
Монтаж	Траншея	№	1,4	Листов 1		
Экз.	Курсовая	№	3,73	Листов 1		

Лестница I  
Сборочный чертеж  
г. Москва

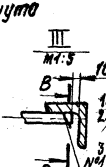
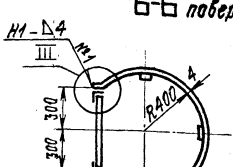
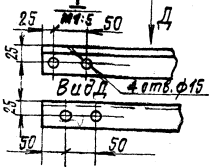
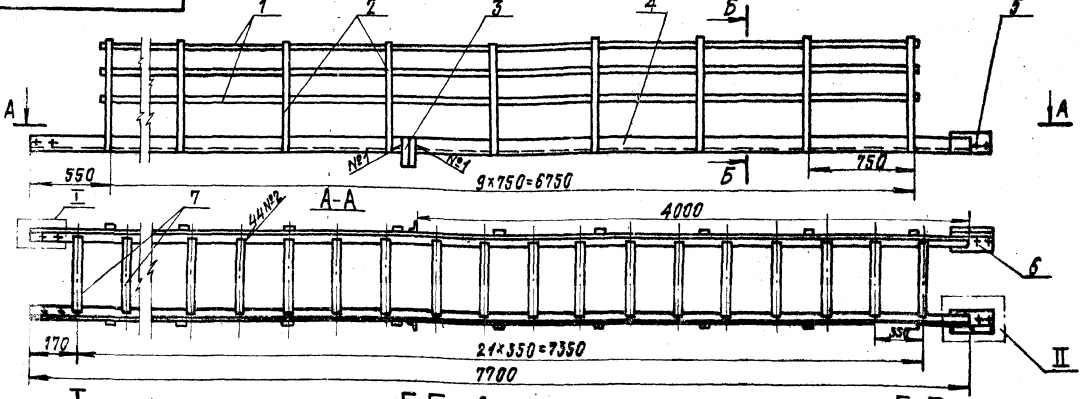
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Документация</u>		
ПВ 5А.3.0.0СБ	Сборочный чертёж		
	<u>Детали</u>		
ПВ 5А.3.0.1	Скоба Ø-30 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
	L=100	1	3,9 кг
ПВ 5А.3.0.2	Пластина	1	

ПВ 5А.3.0.0		Лит. Лист Листов	
Скоба для установки навесной лестницы		1	
		Испробртспецмонтак г. Москва	

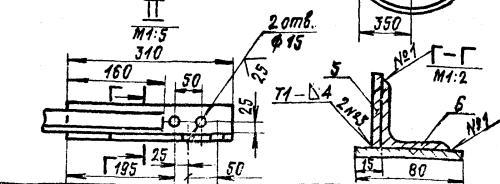
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Документация</u>		
12	ПВ 97А-2-0		Сборочный чертёж Детали
54	1 ПВ 97А-2-1		Полоса Полоса Б-4х20 ГОСТ 103-70 Ст. 3 ГОСТ 535-79
	L=6800	3	12,9 кг
54	2 ПВ 97А-2-2		Полоса Полоса Б-4х20 ГОСТ 103-70 Ст. 3 ГОСТ 535-79
	L=2200	10	13,9 кг
54	3 ПВ 97А-2-3		Уголок Уголок Б-50х50 ГОСТ 103-70 Ст. 3 ГОСТ 535-79
	L=180	2	4,20 кг
54	4 ПВ 97А-2-4		Уголок Уголок Б-50х50 ГОСТ 103-70 Ст. 3 ГОСТ 535-79
	L=1700	2	54,7 кг
11	5 ПВ 97А-2-5		Пластина
-	6 -01		Пластина
54	7		Круже Круже Ø18 ГОСТ 2580-71 Ст. 5 ГОСТ 535-79
	L=570	22	25,1 кг

ПВ 97А-2-0		Лит. Лист Листов	
Лестница II		1	
		Испробртспецмонтак г. Москва	

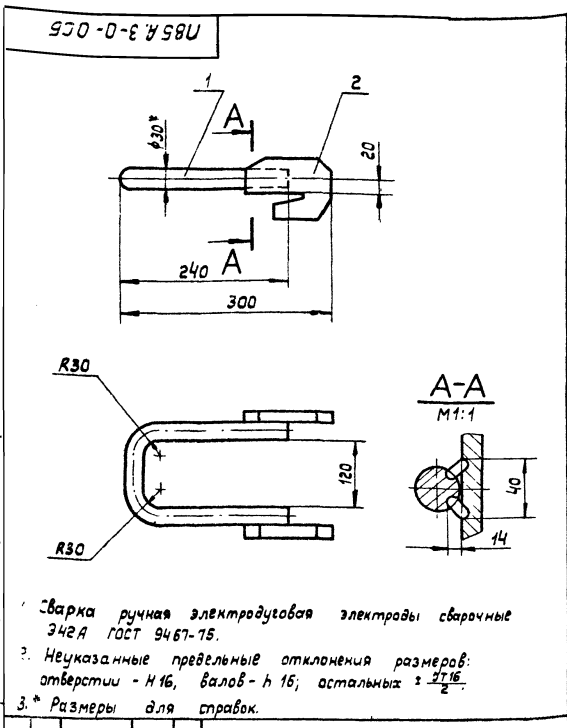
30-0-7V68U



- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5184-80.
- Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3457-75 шов №2 сварка ручная электродуговой.
- Вырезаемые отверстия дет. 5 и 6 сделать совместно с отверстиями в дет. ПВ 97А-2-1 отверстия в дет. пос. 4 совместно с отверстиями в дет. пос. 5 и 6.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н9; швы - Н6; остальные - 12.
- Широкоотверстие сверлить пилы для дет. 54.



ПВ 97А-2.0СБ		Лит. Лист Листов	
Лестница II		1	
Сборочный чертёж		Испробртспецмонтак г. Москва	



1. Сварка ручная электродуговая электроды сварочные 342А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16; остальных ± 2/16.
3. \* Размеры для справок.

ПВ5А3-0-0СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	КЧ-2	3.83	
Проб.	Числова	ЧЧ-1	2.83	
Гип.	Тюрин	ТТ-1	3.83	
И. контр.	Панова	ПП-1	2.83	
Чтв.	Кузнецов	КЧ-1	3.83	

Скоба для установки навесной лестницы.  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,5	1:5
Лист	Листов 1	
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

Копировал

Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			ПВ9.7А-3-0СБ	Сборочный чертеж.		
				<u>Детали</u>		
64	1	ПВ9.7А-3-1	Уголок	Уголок 6-50-50-4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 7900	2	56кг.
64	2	ПВ9.7А-3-2	Полоса	Полоса 6-4+20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 7600	3	14,4кг.
64	3	ПВ9.7А-3-3	Полоса	Полоса 6-4+20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L шаг ≈ 2200	11	15,3кг.
64	4	ПВ9.7А-3-4	Уголок	Уголок 6-50-50-4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 180	2	1,28кг.
64	5	ПВ9.7А-3-5	Круж	Круж 6-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 570	20	22,8кг.

Изм. Лист № док. Подп. Дата  
Разраб. Кузьмина КЧ-2 3.83  
Проб. Числова ЧЧ-1 2.83  
Гип. Тюрин ТТ-1 3.83  
И. контр. Панова ПП-1 2.83  
Чтв. Кузнецов КЧ-1 3.83

ПВ9.7А-3-0

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	КЧ-2	3.83	
Проб.	Числова	ЧЧ-1	2.83	
Гип.	Тюрин	ТТ-1	3.83	
И. контр.	Панова	ПП-1	2.83	
Чтв.	Кузнецов	КЧ-1	3.83	

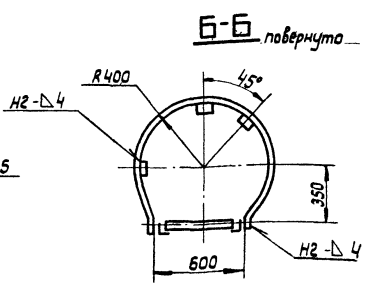
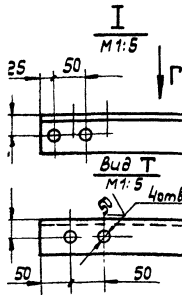
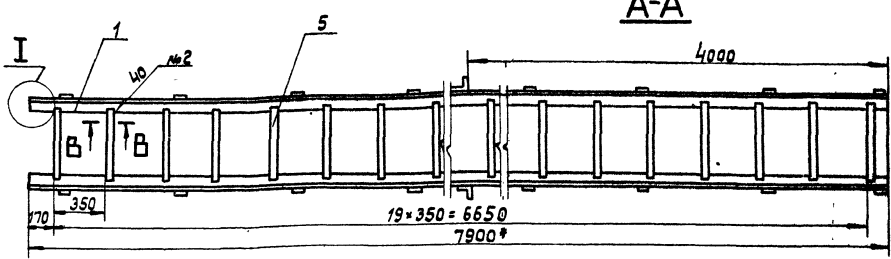
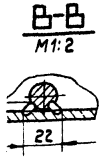
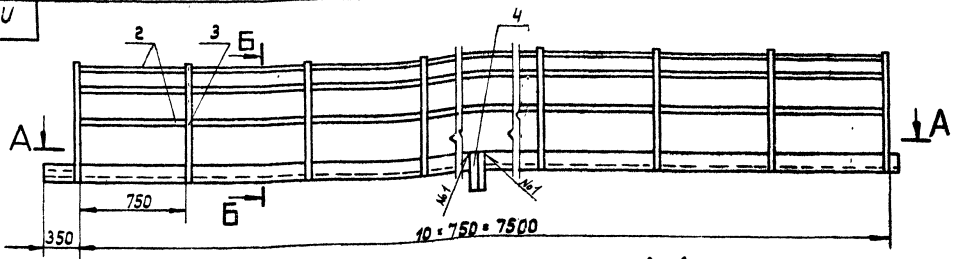
Лестница III

Лит.	Масса	Масштаб
И	110	1:20
Лист	Листов 1	
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

Копировал

Формат 11

ПВ9.7А-3-0СБ



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5284-80. Электроды сварочные типа 342А ГОСТ 9467-75. Шов № 2. Сварка ручная электродуговая.
2. Сопрягаемые отверстия в дет. поз. 1 сверлить совместно с отверстиями в дет. ПВ9.7А-2-5 и ПВ9.7А-2-5-01.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 2/16.
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 25/.
5. \* Размер для справок.

ПВ9.7А-3-0СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	КЧ-2	3.83	
Проб.	Числова	ЧЧ-1	2.83	
Гип.	Тюрин	ТТ-1	3.83	
И. контр.	Панова	ПП-1	2.83	
Чтв.	Кузнецов	КЧ-1	3.83	

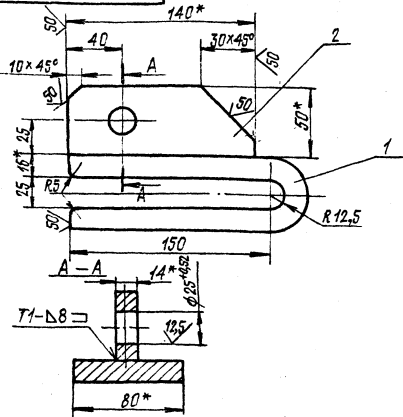
Лестница III  
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	110	1:20
Лист	Листов 1	
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

Копировал

Формат 12

ПВ5.04.01.0005



Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.  
 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных  $\pm \frac{T16}{2}$ .  
 \*Размеры для справок

ПВ5.04.01.0005

Захват  
Сборочный чертёж

Лист Масса Масса

И 4,80 1:2

Лист Листов 1

Ипронефтеспециальн

г. Москва

формат А

Лист 1 из 1. Дата: 1980.04.01. Исполнитель: [signature]

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И1		ПВ5.04.01.0005	Сборочный чертёж		
			Детали		
БА	1	ПВ5.04.01.01	Скоба		
			Листа БМ-40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=370	1	3,72 кг
БА	2	ПВ5.04.01.02	Пластина		
			Листа БМ-50 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=140	1	0,77 кг

ПВ5.04.01.00

Захват

Лист Лист Листов

И 1 1 1

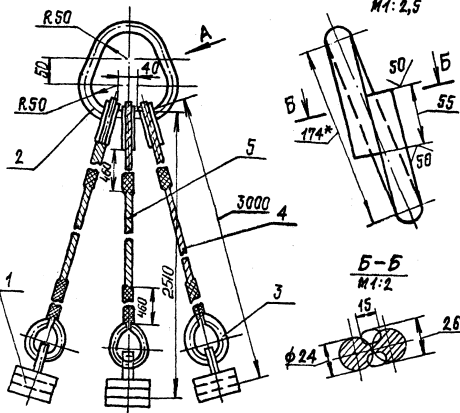
Ипронефтеспециальн

г. Москва

формат А

Лист 1 из 1. Дата: 1980.04.01. Исполнитель: [signature]

ПВ5.04.00.0005



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных  $\pm \frac{T16}{2}$ .  
 3\* Размеры для справок

ПВ5.04.00.0005

Строп для монтажа окроек.  
Сборочный чертёж.

Лист Масса Масса

И 24,0 1:5

Лист Листов 1

Ипронефтеспециальн

г. Москва

формат А

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И1		ПВ5.04.00.0005	Сборочный чертёж		
			Сборочные единицы		
И1	1	ПВ5.04.01.00	Захват	3	
			Детали		
БА	2	ПВ5.04.00.01	Серьга		
			Круж В-24 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=540	1	2,0 кг
			Стандартные изделия		
3			Качи 40 ГОСТ 2224-72	6	0,150 кг
			Материалы		
			Лист ГОСТ 7668-80 М,5-Г-1-1764-(180)		
4			L=4000	2	2,05 кг
5			L=3500	1	1,00 кг

ПВ5.04.00.00

Строп для монтажа окроек

Лист Лист Листов

И 1 1 1

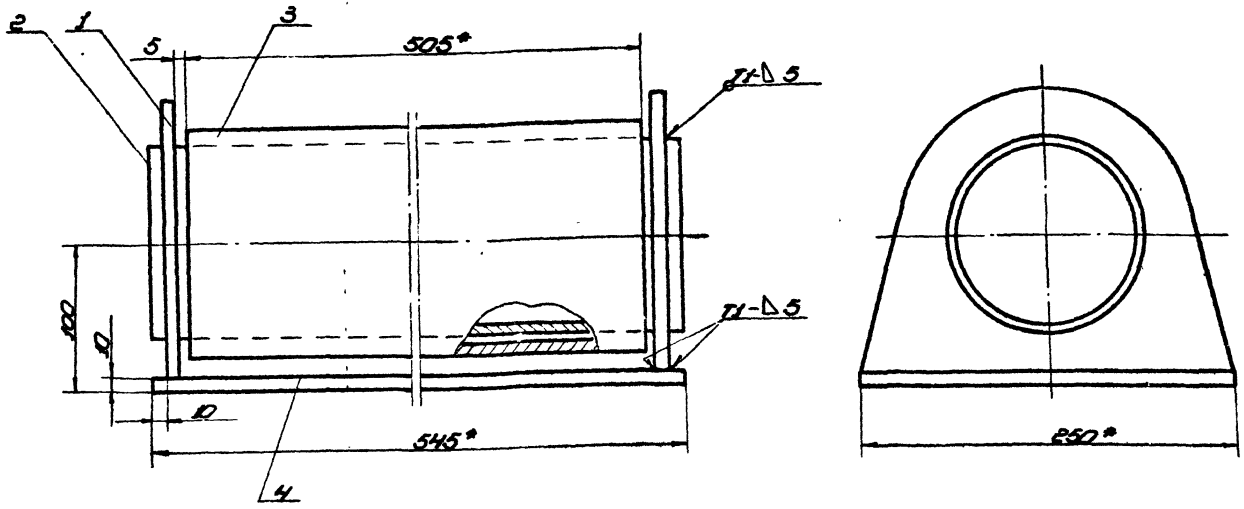
Ипронефтеспециальн

г. Москва

Лист 1 из 1. Дата: 1980.04.01. Исполнитель: [signature]



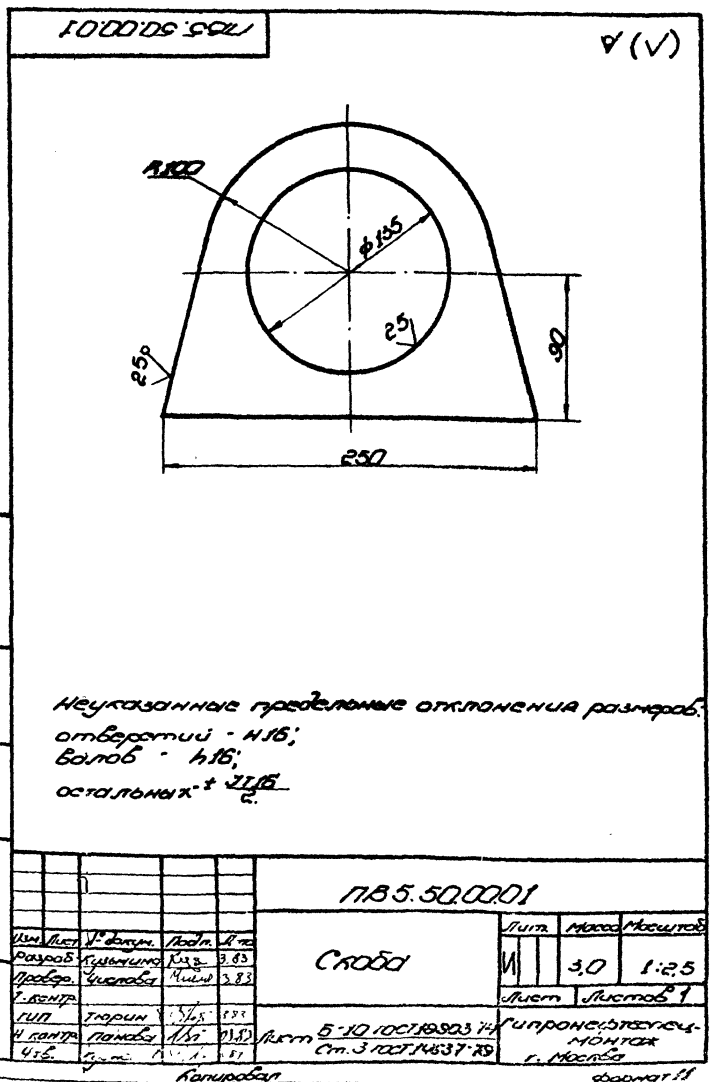
1785.50.00.00СБ

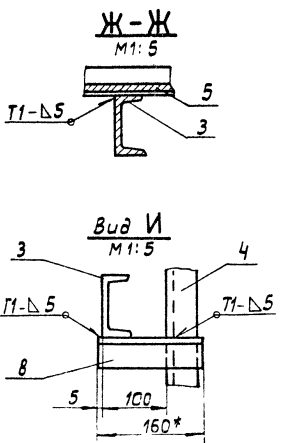
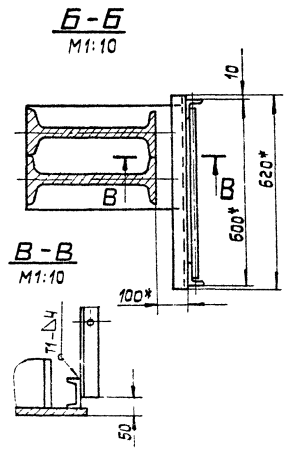
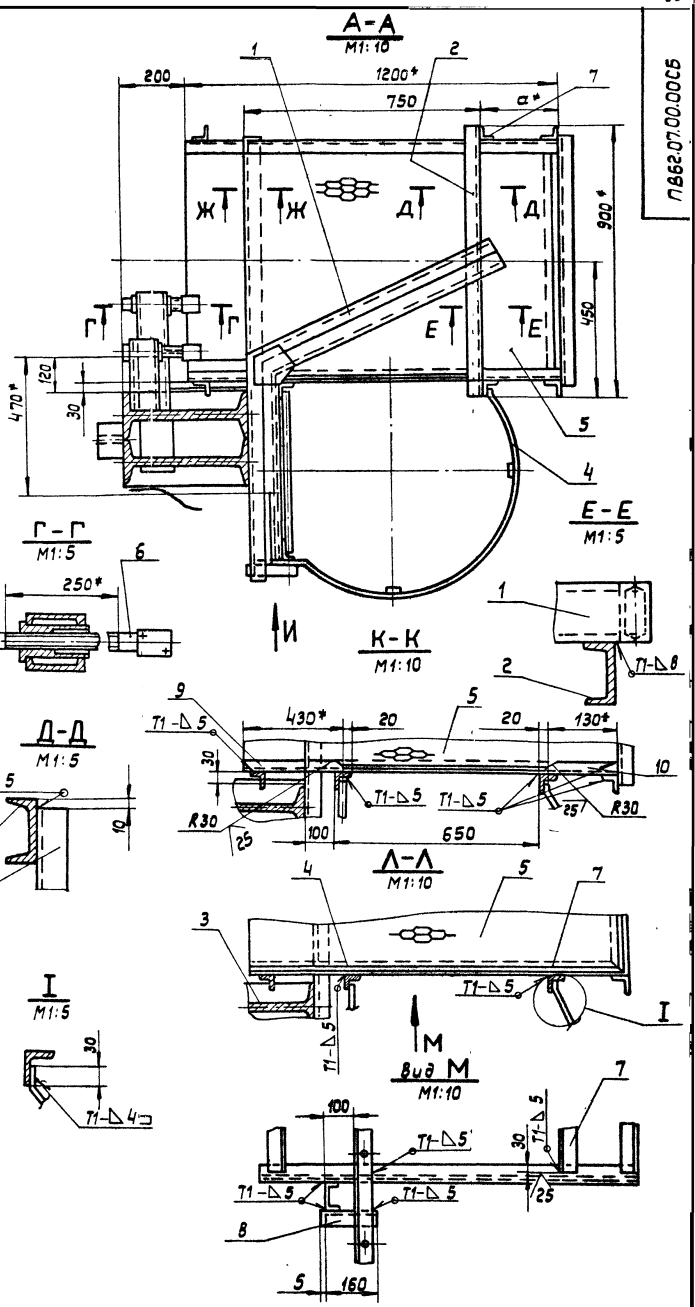
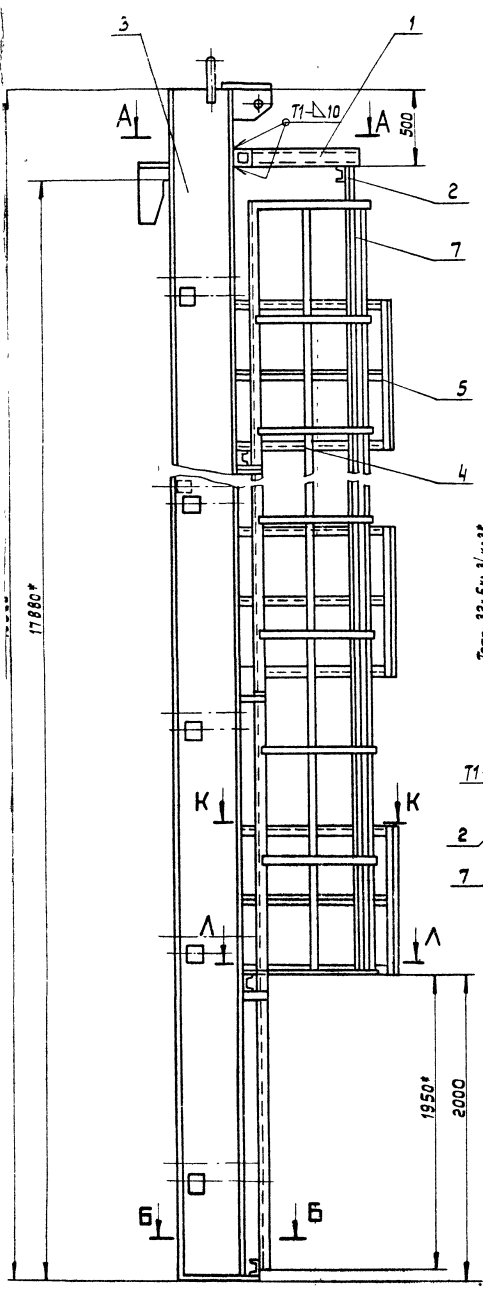


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.  
Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н16;  
балоб - h16;  $\pm 0,16$   
остальных -  $\pm 0,2$ .
3. шероховатость поверхностей разв для дем. 64  $\sqrt{R}$ .
4. \* Размеры для справок.

					1785.50.00.00СБ		
					РОЛИК		
					поддерживающий		
					сварочный чертеж		
Мат. лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб	Кузнецов	Лист	Лист	Лист	47,0	1:25	
Проект	Кузнецов	Лист	Лист	Лист			
Лист	Тарих	Лист	Лист	Лист			
Лист	Панова	Лист	Лист	Лист			
Лист	Кузнецов	Лист	Лист	Лист			
					Копирован		
					формат 12		

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
	Документация		
1785.50.00.00СБ	Сварочный чертеж		
	Детали		
1 1785.50.00.01	Скоба	2	
2 1785.50.00.02	Труба		
	Труба 159x10 ГОСТ 8732-78 Ст.3 ГОСТ 8731-74		
	L=545	1	124кг
3 1785.50.00.03	Труба		
	Труба 159x10 ГОСТ 8732-78 Ст.3 ГОСТ 8731-74		
	L=500	1	18,5кг
4 1785.50.00.04	Основание		
	Лист 6x10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
	250x545	1	100кг
1785.50.00.00			
РОЛИК			
поддерживающий			
Копирован			
формат 11			





1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов h16;  $\pm 16$  остальных  $\pm 2$ .
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 -  $\sqrt{25}$ .
4. \* Размеры для справок.

				ПВ 62.07.00.00СБ				
Изм	Лист	№ док.им.	Повт	Дата	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	Лит	Масса	Масштаб
					Сборочный чертеж	И	4587.0	1:20
						Лист		Листов: 1
Изм. Лист № док.им. Повт Дата Разрб. Кузьмина Кисл 3.83 Прв Числова Числов 3.83 Т. Кант Г.ИЛ Тарин 28.04.83 И.И.И. Поноба 28.04.83 И.И.И. Кузьмов 28.04.83					Лист Листов: 1 Гипроинертспецмонтаж г. Москва			
Копировал:					Формат 22			



№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
10	ПВ 62.07.02.10	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 600	24	5,2кг.
11	ПВ 62.07.02.11	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 1500	8	12,85кг.
12	ПВ 62.07.02.12	Полоса Полоса 5-5*110 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 110	12	0,5кг.
13	ПВ 62.07.02.13	Полоса Полоса 5-5*110 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 200	48	0,86кг.
14	ПВ 62.07.02.14	Косынка Лист 6-20 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 370*610	1	35,5кг.
				Лист
				2
				№ докум. Подп. Дата
				Копировал:
				Формат 11

Формат	Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
22			ПВ 62.07.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1	ПВ 62.07.02.01	Кронштейн		1	
11	2	ПВ 62.07.02.02	Лобикель		1	
11	3	ПВ 62.07.02.03	Пластина		1	
Б4	4	ПВ 62.07.02.04	Ребро Полоса 5-14*100 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 200		1	2,2кг.
Б4	5	ПВ 62.07.02.05	Переключатель Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 620		1	53,5кг.
11	6	ПВ 62.07.02.06	Гайка			
11	7	ПВ 62.07.02.07	Скоба			
Б4	8	ПВ 62.07.02.08	Стойка Двутавр 50 ГОСТ 8239-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 18500		2	1424,0кг.
Б4	9	ПВ 62.07.02.09	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 250		24	2,15кг.

Шифр по табл. Листы и дата  
Шифр по табл. Шифр по докум.  
Важн. шифр №  
Листы и дата

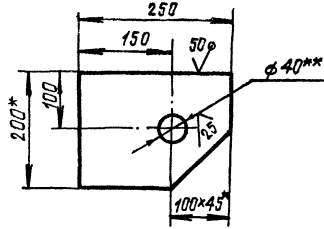
				ПВ 62.07.02.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	Куз	3.83	И1	1	2
Пров.	Числова	Числова	Чис	3.83			
ГЛП	Тюрин	Тюрин	Тюр	3.83			
И.контр.	Панова	Панова	Пан	3.83			
Инт.	Кузнецов	Кузнецов	Куз	3.83			
				Копировал:			
				Формат 11			

Формат	Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	9	ПВ 62.07.00.05	Уголок Уголок 5-50*50*5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 430	8	1,5кг.	
Б4	10	ПВ 62.07.00.06	Уголок Уголок 5-50*50*3 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 130	8	0,5кг.	
				Лист		
				2		
				№ докум. Подп. Дата		
				Копировал:		
				Формат 11		

Формат	Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
22			ПВ 62.07.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	ПВ 62.07.01.00	Кронштейн			
11	3	ПВ 62.07.02.00	Балка		1	
11	4	ПВ 62.07.03.00	Лестница		1	
11	5	ПВ 62.07.04.00	Площадка		8	
				<u>Детали</u>		
Б4	2	ПВ 62.07.00.01	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 900		1	
11	6	ПВ 62.07.00.02	Винт		24	
Б4	7	ПВ 62.07.00.03	Уголок Уголок 5-50*50*5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 15000		2	60,0кг.
Б4	8	ПВ 62.07.00.04	Уголок Уголок 5-50*50*5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 150		15	0,6кг.

Шифр по табл. Листы и дата  
Шифр по табл. Шифр по докум.  
Важн. шифр №  
Листы и дата

				ПВ 62.07.00.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Кузнецов	Кузнецов	Куз	3.83	И1	1	2
Пров.	Числова	Числова	Чис	3.83			
ГЛП	Тюрин	Тюрин	Тюр	3.83			
И.контр.	Панова	Панова	Пан	3.83			
Инт.	Кузнецов	Кузнецов	Куз	3.83			
				Копировал:			
				Формат 11			



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий Н16,  
валов Н16,  
остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$   
2\*\* Острые кромки отв.  $\phi 40$  скруглить радиусом 5мм  
3\* Размеры для справок

ПВ 62.07.02.01

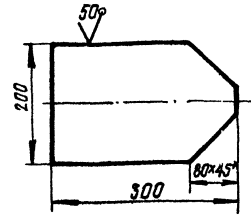
Изм.	Лист	№ док. к м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изд.	1	КЗН	Иванова	3.83	И	4,8	1:5
Провер.	1	Иванова	Иванова	3.83			
Лист					Лист	Листов 1	
ИП	Иванова				Ипронфтеспецмонтаж		
И.контр.	Иванова				г. Москва		
И.тв.	Иванова				Формат А1		

Кронштейн

Полоса Б-14\*200 ГОСТ 103-76  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Капилова Иванова

Формат А1



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

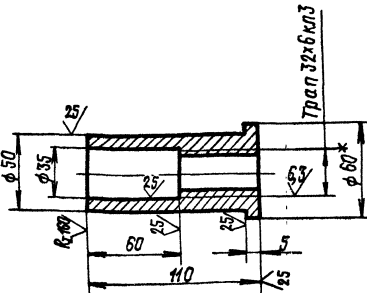
ПВ 62.07.02.03

Изм.	Лист	№ док. к м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изд.	1	КЗН	Иванова	3.83	И	8,0	1:5
Провер.	1	Иванова	Иванова	3.83			
Лист					Лист	Листов 1	
ИП	Иванова				Ипронфтеспецмонтаж		
И.контр.	Иванова				г. Москва		
И.тв.	Иванова				Формат А1		

Пластина

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

Формат А1



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

Размер для справок

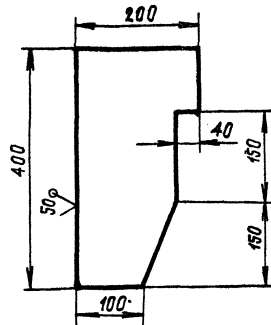
ПВ 62.07.02.06

Изм.	Лист	№ док. к м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изд.	1	КЗН	Иванова	3.83	И	0,5	1:2
Провер.	1	Иванова	Иванова	3.83			
Лист					Лист	Листов 1	
ИП	Иванова				Ипронфтеспецмонтаж		
И.контр.	Иванова				г. Москва		
И.тв.	Иванова				Формат А1		

Гайка

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

Формат А1



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

ПВ 62.07.02.02

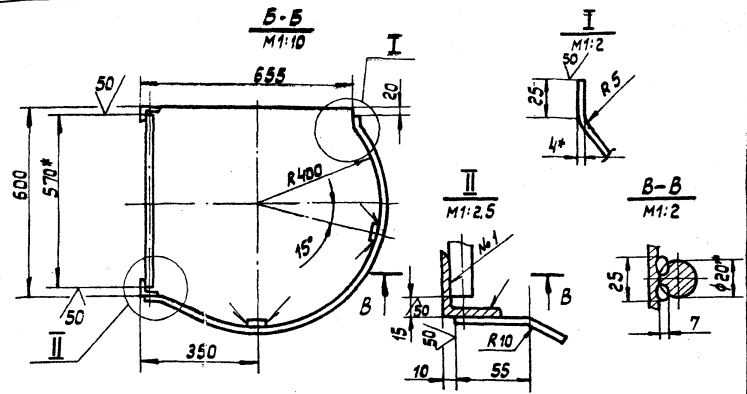
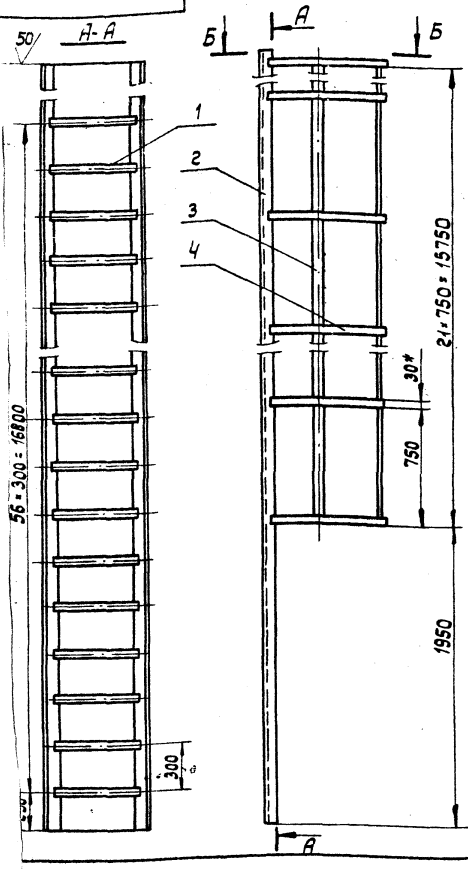
Изм.	Лист	№ док. к м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изд.	1	КЗН	Иванова	3.83	И	8,0	1:5
Провер.	1	Иванова	Иванова	3.83			
Лист					Лист	Листов 1	
ИП	Иванова				Ипронфтеспецмонтаж		
И.контр.	Иванова				г. Москва		
И.тв.	Иванова				Формат А1		

Ловитель

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

Формат А1

№ 62.07.03.00 СБ

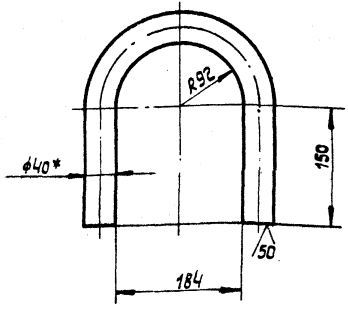


- Шов №1- сварка ручная электродуговая. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, валов - h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- \* Размеры для справок.
- Длина заготовки ~ 655 мм.

№ 62.07.03.00 СБ					Лит.	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И	И	310,0	1:20
Лестница.					Лист Листов: 1		
Сборочный чертеж.					Ипронфтспецмонтаж г. Москва		
Копировал:					Формат 12		

№ 62.07.02.07

✓(V)



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

№ 62.07.02.07

Скоба

И	И	И	И	И	И	И	И
Скоба					Лит.	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И	И	5,8	1:2
Круг					Лист Листов: 1		
Ипронфтспецмонтаж г. Москва					Копировал:		
Формат 11							

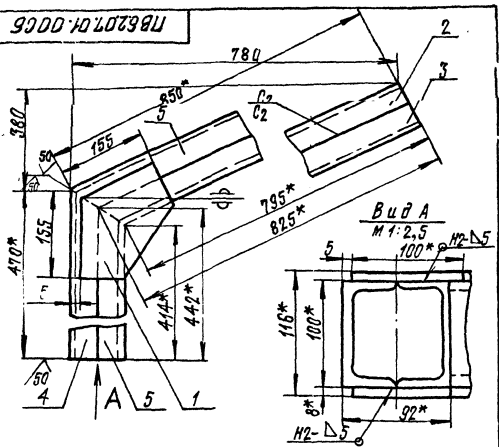
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		12	№ 62.07.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>детали</u>		
Б4		1	№ 62.07.03.01	Круг		
				Круг В-20 ГОСТ 2590-71		
				Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 570	57	1,95 кг.
Б4		2	№ 62.07.03.02	Уголок		
				Уголок Б-50*50*5 ГОСТ 8508-76		
				Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 17750	2	57,0 кг.
Б4		3	№ 62.07.03.03	Полоса		
				Полоса Б-4*30 ГОСТ 103-76		
				Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 15710	2	15,0 кг.
Б4		4	№ 62.07.03.04	Полоса		
				Полоса Б-4*30 ГОСТ 103-76		
				Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 1950	22	1,5 кг.

№ 62.07.03.00

Лестница

И	И	И	И	И	И	И	И
Лестница					Лит.	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И	И		
Ипронфтспецмонтаж г. Москва					Копировал:		
Формат 11							

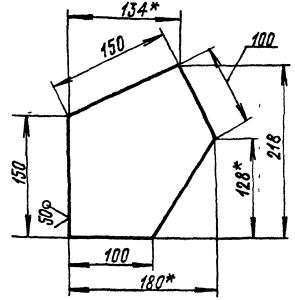
ПВ 62.07.01.00 СБ



1. Сварку производить электродами типа Э42 А ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
3. \* Размеры для справок

ПВ 62.07.01.00 СБ		Лит. Масса Масса/лит
И	И	2,5,50 1:5
Кронштейн Сборочный чертёж		Лист Листов 1
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]

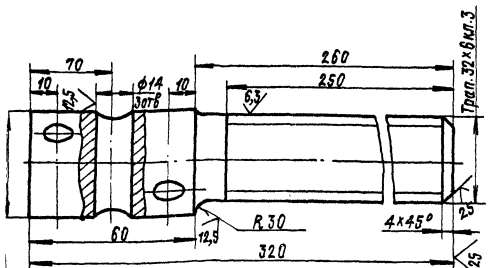
ПВ 62.07.01.01



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

ПВ 62.07.01.01		Лит. Масса Масса/лит
И	И	1,30 1:2,5
Косынка		Лист Листов 1
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]

✓(✓)



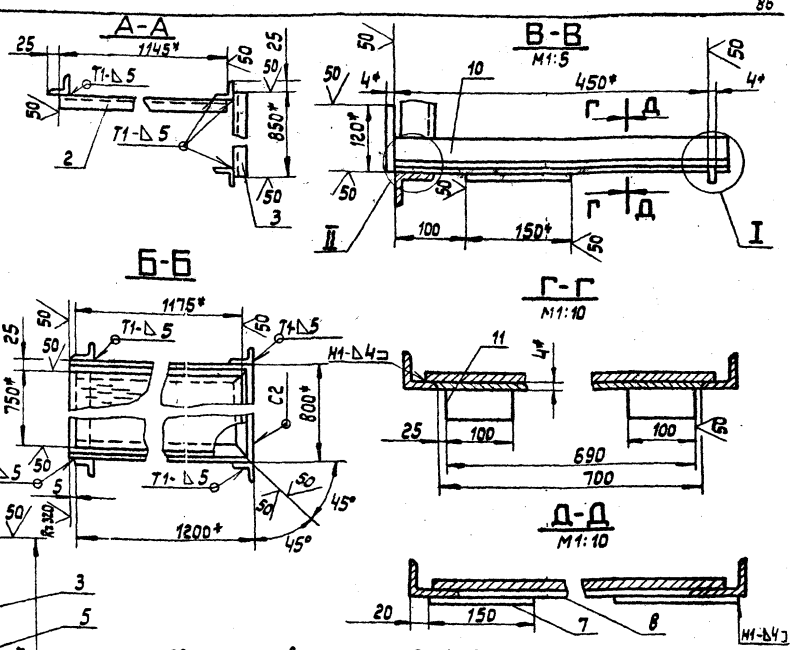
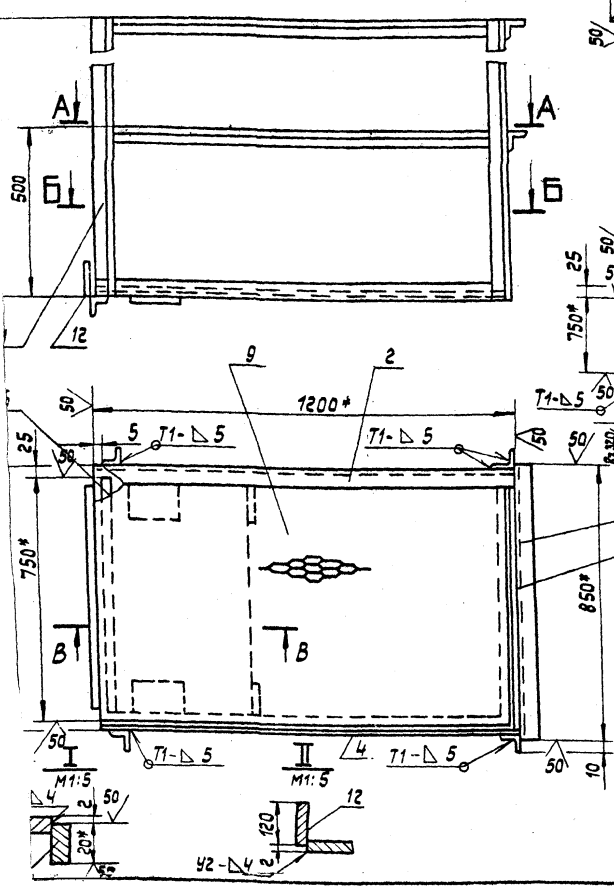
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размеры для справок

ПВ 62.07.00.02		Лит. Масса Масса/лит
И	И	2,2 1:1
Винт		Лист Листов 1
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]

№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
И		ПВ 62.07.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
И	1	ПВ 62.07.01.01	Косынка	2	
БА	2	ПВ 62.07.01.02	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 5355-78		
БА	3	ПВ 62.07.01.03	Швеллер	1	7,3 кг.
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 5355-78		
			L=850		
БА	4	ПВ 62.07.01.04	Швеллер	1	7,1 кг.
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 5355-78		
			L=825		
БА	5	ПВ 62.07.01.05	Швеллер	1	4,0 кг.
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 5355-78		
			L=470		
			L=442		

ПВ 62.07.01.00		Лит. Масса Масса/лит
И	И	1,30 1:2,5
Косынка		Лист Листов 1
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]
Исполнитель: [Имя]		Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]		Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]		Утвердил: [Имя]

ПВ 62.07.04.00.СБ



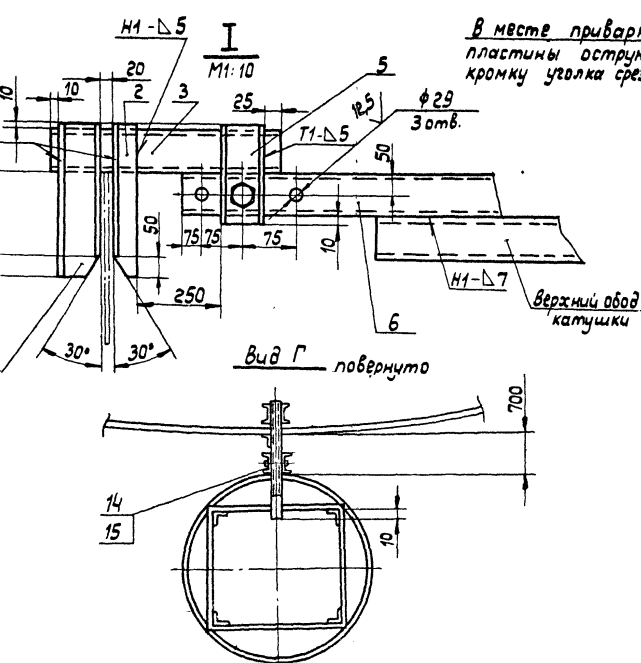
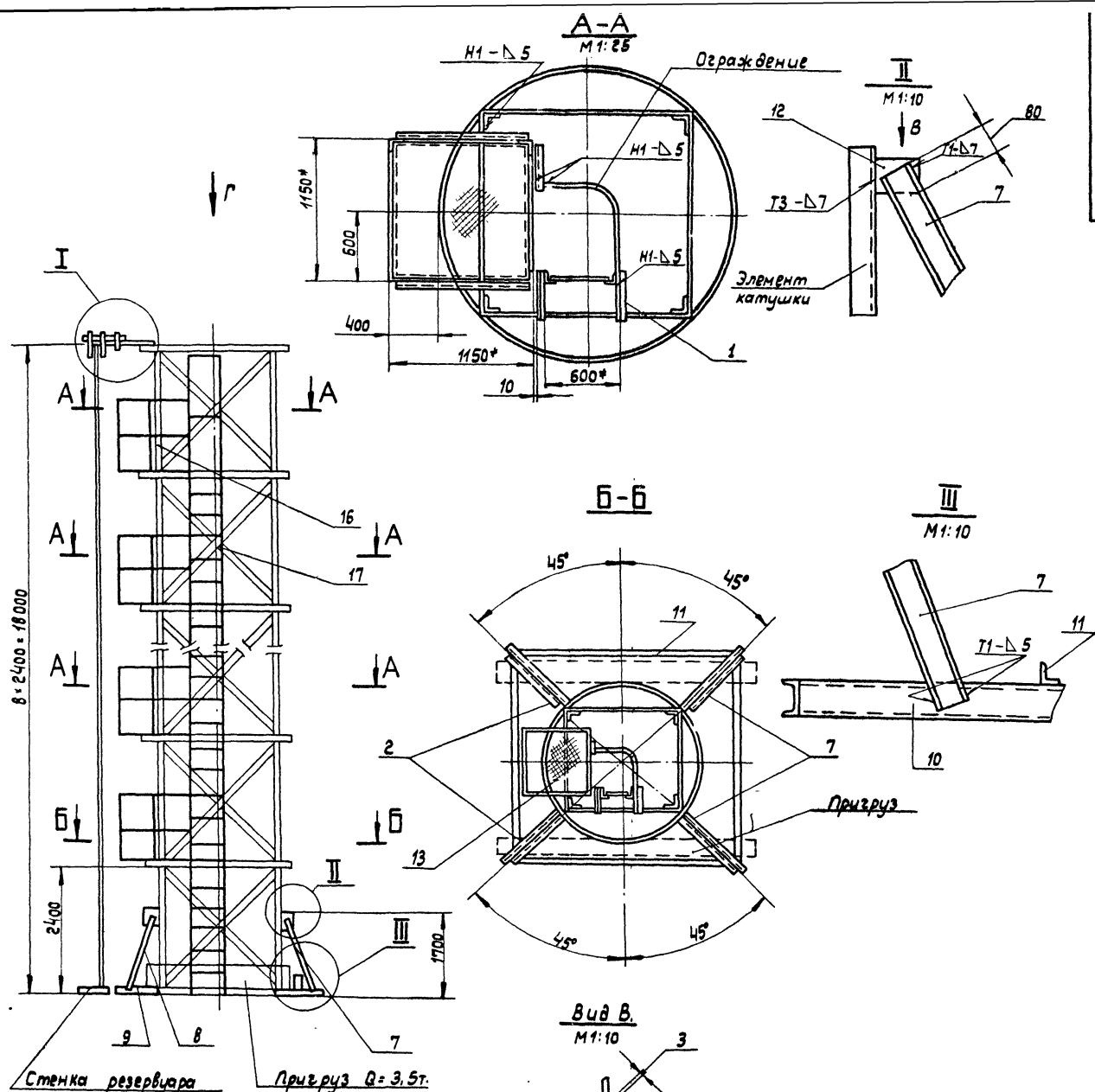
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0,1/2.
3. 4 Размеры для справок.

ПВ 62.07.04.00СБ				Лист	Масса	Масштаб
Площадка				И	70,0	1:10
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
				Информационный лист		
				г. Москва		
Копировал:				Формат 12		

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	6	ПВ 62.07.04.06	Уголок	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 7535-79		
				Л=750	1	2,8кг.
54	7	ПВ 62.07.04.07	Косынка	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				150×150	1	0,7кг.
54	8	ПВ 62.07.04.08	Лист	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				694×450	1	10кг.
54	9	ПВ 62.07.04.09	Настил	Лист ПВ 506×750×1125 ГОСТ 6706-78	1	13,8кг.
54	10	ПВ 62.07.04.10	Лист	Лист Б-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16528-70		
				100×3200	1	5,0кг.
54	11	ПВ 62.07.04.11	Лист	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				100×20	2	0,5кг.
54	12	ПВ 62.07.04.12	Лист	Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				120×700	1	2,6кг.
ПВ 62.07.04.00						Лист
						2
Копировал:						Формат 11

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12		ПВ 62.07.04.00СБ	Сборочный чертёж			
				Детали		
54	1	ПВ 62.07.04.01	Стойка	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л=1000	4	3,77кг.
54	2	ПВ 62.07.04.02	Перекладина	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л=1200	2	4,5кг.
54	3	ПВ 62.07.04.03	Поперечина	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л=850	2	3,2кг.
54	4	ПВ 62.07.04.04	Уголок	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л=1200	2	4,5кг.
54	5	ПВ 62.07.04.05	Уголок	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л=800	1	3,0кг.
ПВ 62.07.04.00						Лист
						1
Площадка						Листов 2
Информационный лист						Листов 1
г. Москва						
Копировал:						Формат 11





1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей катетом равным наименьшей толщине, свариваемых деталей.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет Б4-59/.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16; остальных - ± IT16.
5. Для изготовления стойки использовать каркас на который была наварена стенка.
6. Детали поз. 9, 10, 11, 7, в привариваются с подгонкой по месту для обеспечения устойчивости стойки во время работы.
7. Пригруз Q=3,5т. прикрепить к нижнему ободу металлическими лентами.
8. Масса площадок с лестницей дана в таблице.
9. Ограждение лестницы приварить к площадке, а в местах между площадками к ленте поз. 13.
10. \* Размеры для справок.

					ПВ 71.20.00.00СБ		
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Стойка для сборки и сварки вертикального монтажного стыка стенки. Сварочный чертеж		
Разраб.	Числова	11.11.83	3.83		Лист	Масса	Масштаб
Пров.	Кузьмина	11.11.83	3.83		И	790,0	1:50
Т. контр.	Гурин	11.11.83	3.83		Лист	Листов: 1	
И. контр.	Ланова	11.11.83	3.83		Спроектировано и изготовлено в г. Москва		
Утв.	Кузнецов	11.11.83	3.83		Копировал: Формат 22		

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
12	ПВ 74.20.00.12	Лист Б-8 ГОСТ 4903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 200x150		4	1,9 кг
13	ПВ 74.20.00.13	Полоса Б-4 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=8000		1	10,0 кг
Стандартные изделия					
14		Болт М 27x0.58.013 ГОСТ 7798-70		1	
15		Гайка М 20.4.013 ГОСТ 5915-70		1	
ПВ 74.20.00.00					Лист 3
Исполн. Подп. Шета					формат И

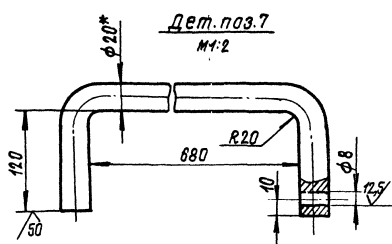
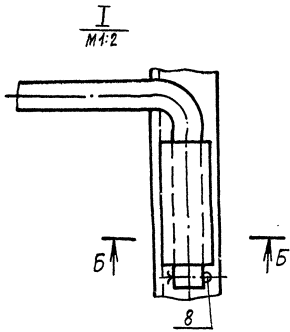
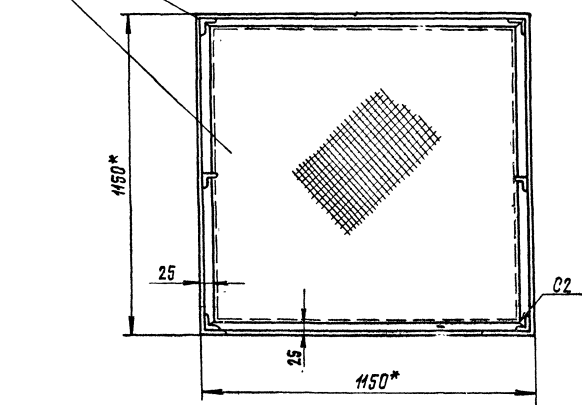
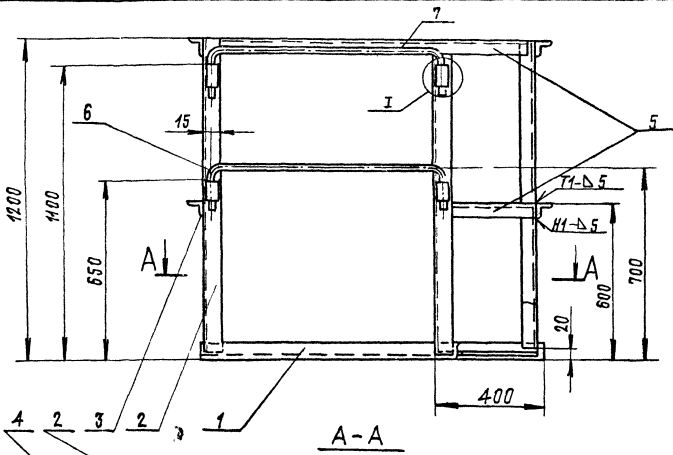
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
5А	5	ПВ 74.20.00.05	швеллер швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=220	2	4,9 кг
6А	6	ПВ 74.20.00.06	швеллер швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=900	1	7,6 кг
7А	7	ПВ 74.20.00.07	швеллер швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=2300	2	24,0 кг
8А	8	ПВ 74.20.00.08	швеллер швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=200	2	23,0 кг
9А	9	ПВ 74.20.00.09	швеллер швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1500	2	13,3 кг
10А	10	ПВ 74.20.00.10	швеллер швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1600	2	16,0 кг
11А	11	ПВ 74.20.00.11	Уголок Уголок Б-75x75x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=4500	4	87,0 кг
ПВ 74.21.00.00					Лист 2
Исполн. Подп. Шета					формат И

Исполн. Подп. Шета

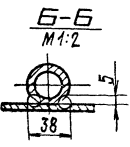
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация					
22	ПВ 74.20.01.00.06	Сборочный чертёж			
Детали					
Уголок					
Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79					
5А	1	ПВ 74.20.01.01	L=1150	4	4,4 кг
5А	2	ПВ 74.20.01.02	L=1180	7	4,5 кг
5А	3	ПВ 74.20.01.03	L=1100	4	4,2 кг
5А	5	ПВ 74.20.01.05	L=360	2	4,5 кг
5А	4	ПВ 74.20.01.04	Настил ПБ 508x1100x1100 Ст.3 ГОСТ 8706-78	1	22,0 кг
5А	6	ПВ 74.20.01.06	Втулка Труба 28x3 ГОСТ 8732-78 В10 ГОСТ 8734-74 L=60	4	0,1 кг
5А	7	ПВ 74.20.01.07	Ограждение Круг В18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1000	2	
Стандартные изделия					
8			Шпилька Вx28.001 ГОСТ 397-79	4	
ПВ 74.20.01.00					Лист 1
Исполн. Подп. Шета					формат И

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация					
22	ПВ 74.20.00.00.06	Сборочный чертёж			
Сборочный чертёж					
11	16	ПВ 74.20.01.00	Площадка	7	
11	17	ПВ 62.07.03.00	Лестница	1	
Детали					
5А	1	ПВ 74.20.00.01	Уголок Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=550	6	4,5 кг
5А	2	ПВ 74.20.00.02	Уголок Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=960	1	3,6 кг
5А	3	ПВ 74.20.00.03	швеллер швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=570	1	4,9 кг
5А	4	ПВ 74.20.00.04	швеллер швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=960	2	8,25 кг
ПВ 74.20.00.00					Лист 1
Исполн. Подп. Шета					формат И

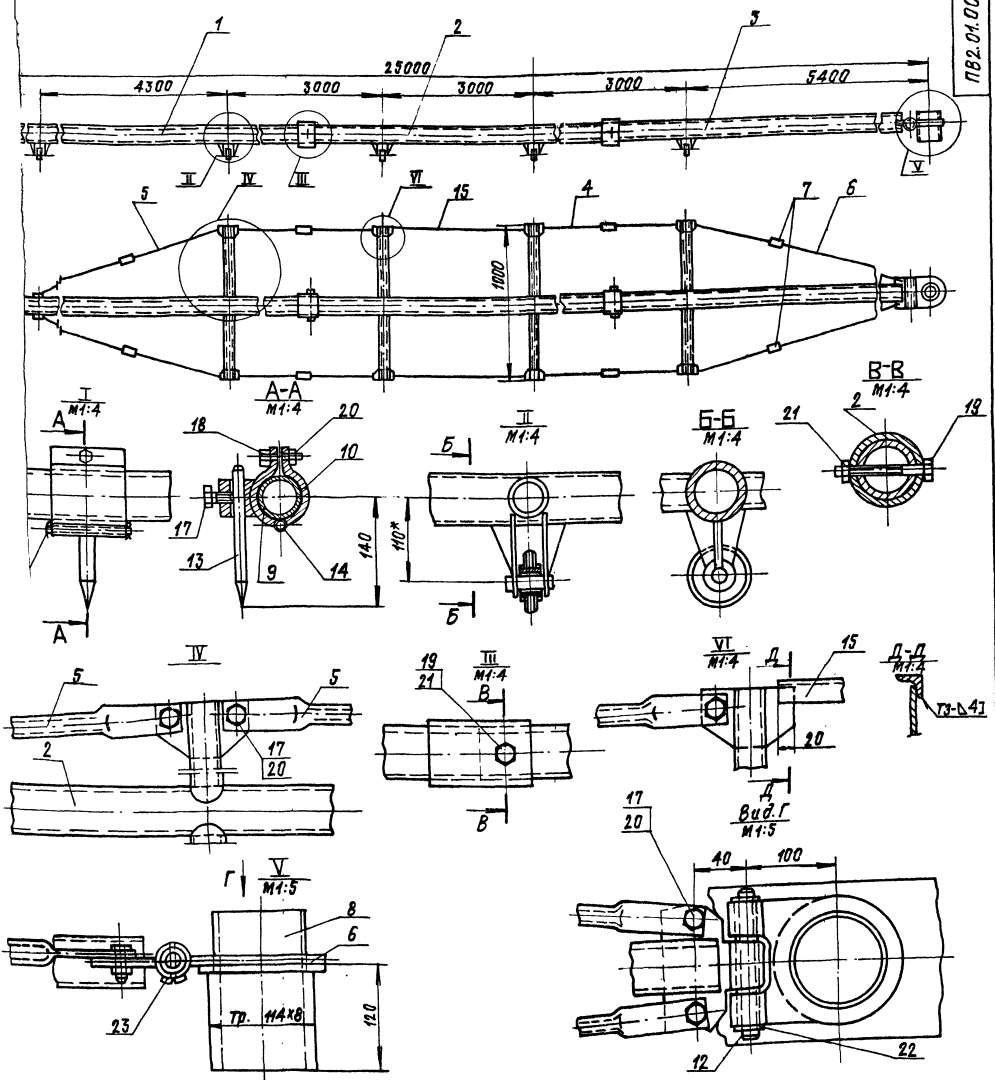
Исполн. Подп. Шета



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей. Шов №1-сварка ручная электрадуговая. Электроды сварочные типа Э-42АГОСТ-9467-75
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H16; влоб - h16; остальных  $\pm \frac{T}{16}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64  $\sqrt{16}$
- 4\* Размер для справок



ПВ71.20.01.00.СБ					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Проверк.	Проектант	Дата	Площадка	93	1:10
Разраб.	Числова	Кузнецов	1975				
Проектант	Кузнецов	Кузнецов	1975	Сборочный чертёж	Лист	Масштаб	7
Исполн.	Кузнецов	Кузнецов	1975		Испроделательский завод г. Москва		
Проверк.	Кузнецов	Кузнецов	1975		Формат А2		



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

- (дет. поз. 2) из сборки исключается.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; балок - h16; остальных -  $\pm 0.1$ .
- 5\* Размеры для справок.

				ПВ2.01.00.0005		Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	И.В.Валков	Проф.	И.П.	Приспособление для разметки свободный чертёж		№	3740	1:50
Разработ.	Козырева	Инж.	В.С.			Лист		Листов
Провер.	Числова	Инж.	В.В.			Исполнено в г. Москва		
Эксперт								
Суд	Тюрин	Инж.	В.В.					
Владелец	Пленев	Инж.	В.В.					
Упр.	Кичинцев	Инж.	В.В.					

Код	Сери	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				Документация		
12			ПВ.01.01.00.05	Сборочный чертеж		
				Сборочные размеры		
11	1		ПВ.01.11.00	Опора	2	
				Детали		
64	2		ПВ.01.01.01	Штанга		
				Труба 89*5 ГОСТ 8732-78 Б-10 ГОСТ 8731-74		
				L=1050	1	856кг
11	3		ПВ.01.01.02	Кронштейн	1	
11	4		ПВ.01.01.03	Кронштейн	2	
11	5		ПВ.01.01.04	Пластина	2	
64	6		ПВ.01.01.05	Патрубок		
				Труба 102*8 ГОСТ 8732-78 Б-10 ГОСТ 8731-74		
				L=100	1	2,0кг

ПВ.01.01.00			ПВ.01.03.00		
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Листов
Разработ.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Провер.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
СНП	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Н.контр.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Штанга I			Штанга III		
Копировал			Копировал		
формат II			формат II		

Код	Сери	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				Документация		
12			ПВ.01.03.00.05	Сборочный чертеж		
				Сборочные размеры		
11	1		ПВ.01.11.00	Опора	1	
				Детали		
64	2		ПВ.01.03.01	Штанга		
				Труба 89*5 ГОСТ 8732-78 Б-10 ГОСТ 8731-74		
				L=6850	1	842кг
11	3		ПВ.01.01.03	Кронштейн	2	
11	4		ПВ.01.01.04	Пластина	2	
11	5		ПВ.01.03.02	Втулка	1	
11	6		ПВ.01.03.03	Пластина	1	

ПВ.01.01.00			ПВ.01.03.00		
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Листов
Разработ.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Провер.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
СНП	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Н.контр.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Штанга I			Штанга III		
Копировал			Копировал		
формат II			формат II		

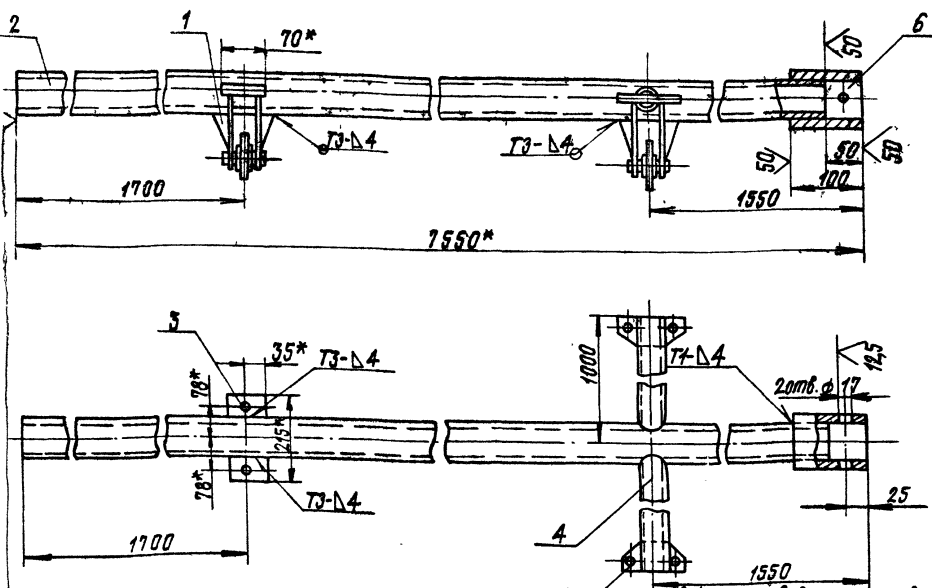
Код	Сери	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				Документация		
			ПВ.01.02.00	Сборочный чертеж		
				Сборочные размеры		
1			ПВ.01.11.00	Опора	2	
				Детали		
2			ПВ.01.02.01	Штанга		
				Труба 89*5 ГОСТ 8732-78 Б-10 ГОСТ 8731-74		
				L=6050	1	743кг
3			ПВ.01.01.03	Кронштейн	4	
4			ПВ.01.01.04	Пластина	4	
5			ПВ.01.01.05	Патрубок		
				Труба 102*8 ГОСТ 8732-78 Б-10 ГОСТ 8731-74		
				L=100	1	2,0кг

ПВ.01.02.00			ПВ.01.00.00		
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Листов
Разработ.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Провер.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
СНП	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Н.контр.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Штанга II			Приспособление для разметки		
Копировал			Копировал		
формат II			формат II		

Код	Сери	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				Документация		
12			ПВ.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
				Сборочные размеры		
11	1		ПВ.01.01.00	Штанга I	1	
11	2		ПВ.01.02.00	Штанга II	1	
11	3		ПВ.01.03.00	Штанга III	1	
11	4		ПВ.01.03.00	Тяга	8	
11	5		ПВ.01.05.00.01	Тяга	4	
11	6		ПВ.01.05.00.02	Тяга	4	
11	7		ПВ.01.04.00	Стяжка	8	
11	8		ПВ.01.07.00	Ось	1	
11	9		ПВ.01.08.00	Скоба I	1	
11	10		ПВ.01.09.00	Скоба II	1	
11	11		ПВ.01.10.00	Опора	5	
				Детали		
11	12		ПВ.01.00.01	Палец		
11	13		ПВ.01.00.02	Чертилка		
11	14		ПВ.01.00.03	Палец		
64	15		ПВ.01.00.04	Угломер		
				Угломер 3 ГОСТ 333-78		
				L=2930	2	7,0кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 1787-70		
				Болт М12*40.05.026	17	0,053кг
				Болт М12*33.05.026	1	0,084кг
				Болт М16*40.05.026	2	0,208кг
				Гайка ГОСТ 5915-70		
				Гайка М12.4.026	9	0,015кг
				Гайка М16.4.026	2	0,033кг
				Шайба 20.01.026	2	0,023кг
				ГОСТ 11371-78		
				Шпунт 4132-002	4	0,005кг
				ГОСТ 397-79		

ПВ.01.02.00			ПВ.01.00.00		
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Листов
Разработ.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Провер.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
СНП	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Н.контр.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	С.И.С.	С.И.С.	И.И.	И.И.	И.И.
Штанга II			Приспособление для разметки		
Копировал			Копировал		
формат II			формат II		

ПВ 2.01.01.00 СБ

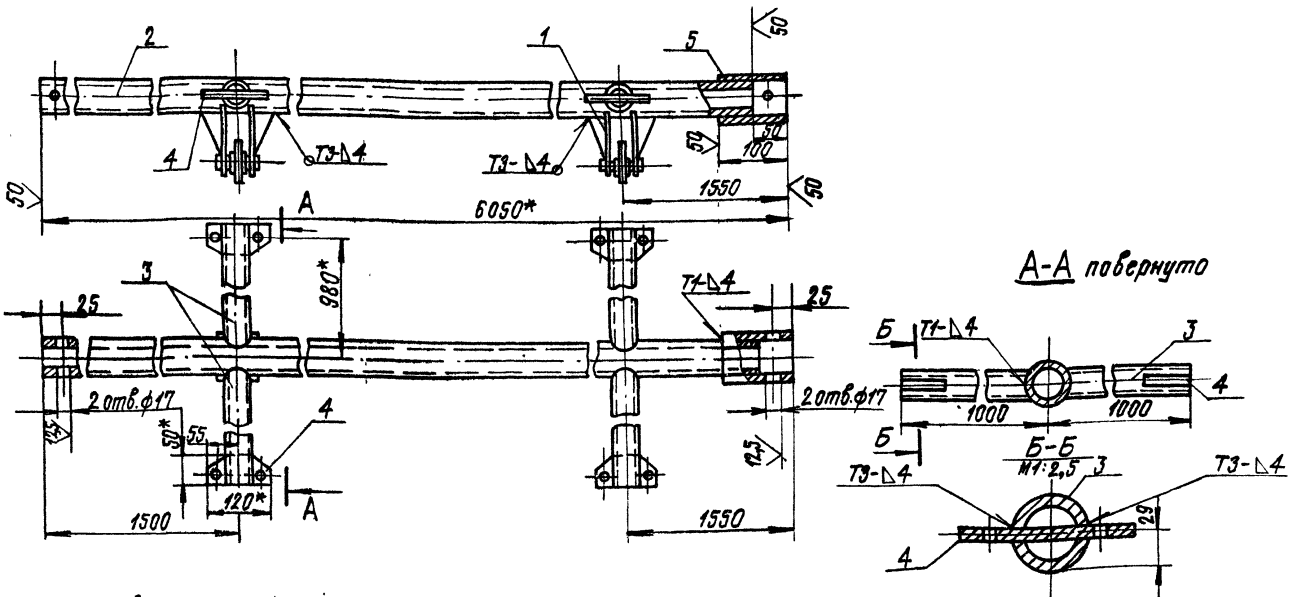


1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3\* Размеры для справок

		ПВ 2.01.01.00 СБ	
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	К. Кузнецов	323	1:5
Проб.	Числова	3.83	
У. контр.			
И.П.	Умрич	3.71	
И. контр.	Панова	3.71	
Чтв.	Кузнецов	3.71	
Штанга I		Лист	Листов 7
Сборочный чертёж		Ипронестестцентр г. Москва	

формат 12

ПВ 2.01.02.00 СБ



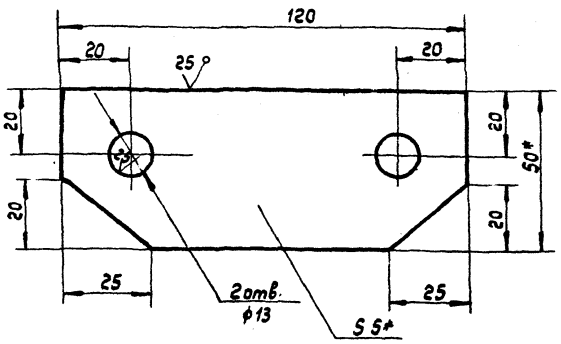
1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3\* Размеры для справок

		ПВ 2.01.02.00 СБ	
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	К. Кузнецов	323	1:5
Проб.	Числова	3.83	
У. контр.			
И.П.	Умрич	3.71	
И. контр.	Панова	3.71	
Чтв.	Кузнецов	3.71	
Штанга II		Лист	Листов 7
Сборочный чертёж		Ипронестестцентр г. Москва	

формат 12

П82.01.01.04

(✓) А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT16/2.
2. \* Размеры для справок.

П82.01.01.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	Класс	3.83	
Проб.	Числова	Листов	3x3	
Т. контр.				
Гип.	Тюрин	01/15	1.81	
И. контр.	Панова	01/15	1.81	
Итв.	Кузнецов	01/15	1.81	

Пластина

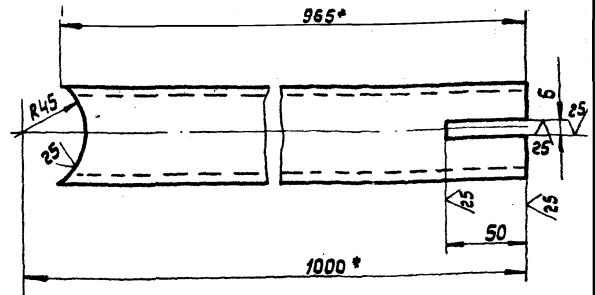
Полоса 5x50 ГОСТ 103-76  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

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

Формат 11

П82.01.01.03

(✓) А



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

П82.01.01.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	Класс	3.83	
Проб.	Числова	Листов	3x3	
Т. контр.				
Гип.	Тюрин	01/15	1.81	
И. контр.	Панова	01/15	1.81	
Итв.	Кузнецов	01/15	1.81	

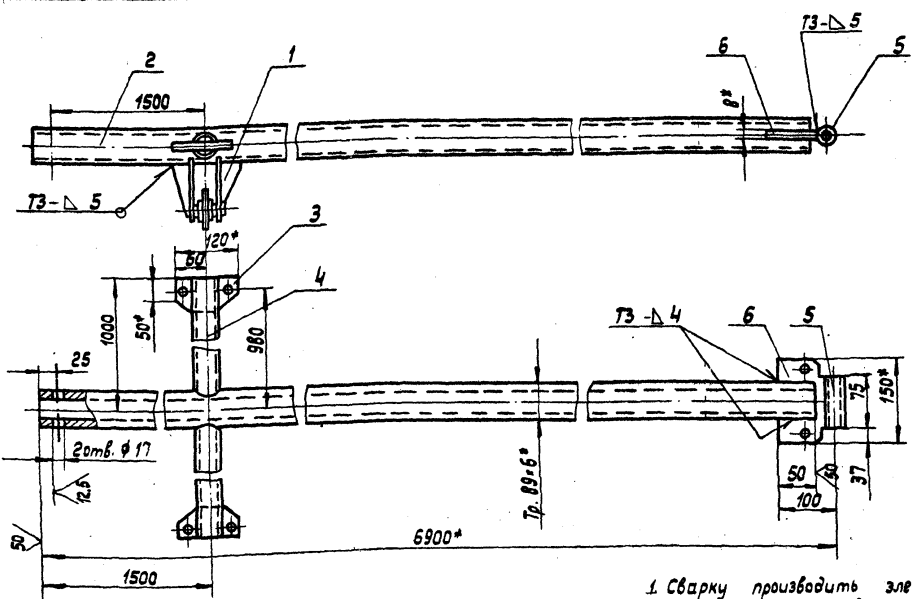
Кронштейн

Труба 57.4 ГОСТ 8732-78  
810 ГОСТ 8731-74

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

Формат 11

П82.01.03.00.03



1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-76. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT16/2.

П82.01.03.00.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кузнецова	Класс	3.83	
Проб.	Числова	Листов	3.23	
Т. контр.				
Гип.	Тюрин	01/15	1.81	
И. контр.	Панова	01/15	1.81	
Итв.	Кузнецов	01/15	1.81	

Штанга III  
Сборочный чертеж

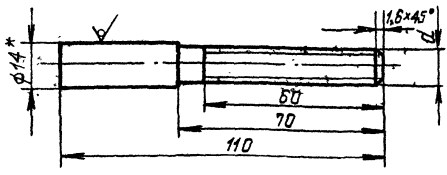
Лит	Масса	Масштаб
И	98,0	1:5
Лист	Листов: 1	
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва		

Корректор:

Формат 12

ПВ 2.01.05.02

12.51  
V(V)



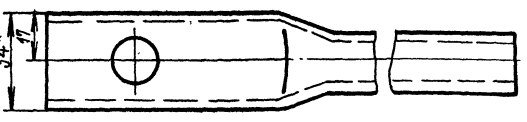
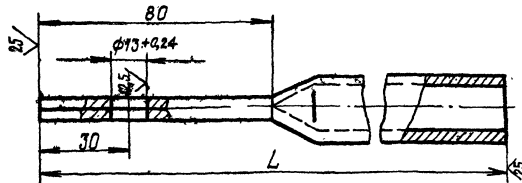
Обозначение	d
ПВ 2.01.05.02	M12
-01	M12лев.

Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов - H16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
Неуказанные предельные отклонения резьбы  
по ГОСТ 16093-81.  
3\* размер для справок

ПВ 2.01.05.02			Лист	Масса	Масштаб
И	В	Н	1	1	1:1
Винт			Лист Листов 1		
Круче	В14 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		Ипронфтспецмонтаж г. Москва		

ПВ 2.01.05.01

V(V)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПВ 2.01.05.01	1370	20
-01	2410	35
-03	2735	40

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

ИПРОНФТСПЕЦМОНТАЖ  
г. Москва

ПВ 2.01.05.01			Лист	Масса	Масштаб
И	В	Н	1	1	1:1
Штанга			Лист Листов 1		
Труба Ц15*28 ГОСТ 3262-75			Ипронфтспецмонтаж г. Москва		

ПВ 2.01.05.03

Рис. 1

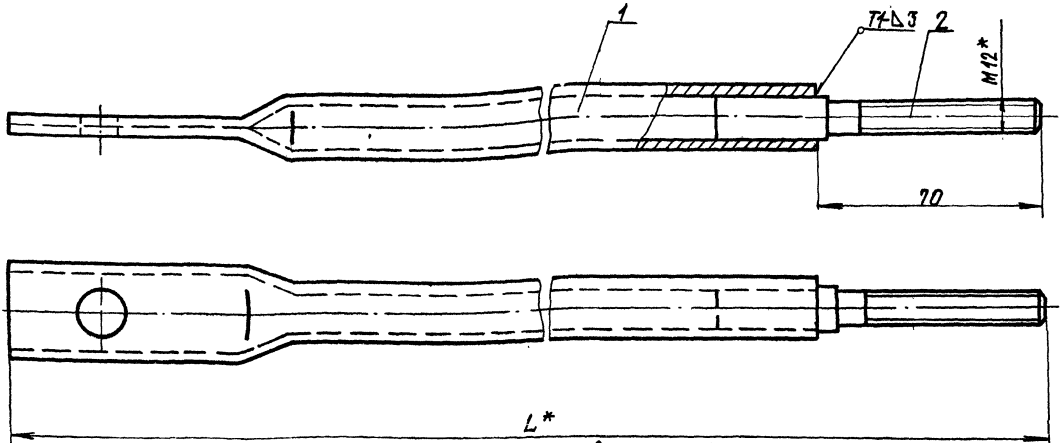
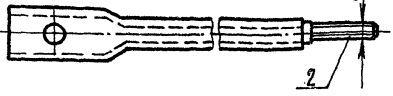


Рис. 2

Остальное см. Рис. 1



1. Сборку производить электродами типа 942А ГОСТ 9467-75  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
3\* размер для справок

Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПВ 2.01.05.03	1240	211
-01	2480	361
-02	2825	411

ПВ 2.01.05.03 ССБ			Лист	Масса	Масштаб
И	В	Н	1	1	1:1
Тяга			Лист Листов 1		
Сборочный чертеж			Ипронфтспецмонтаж г. Москва		

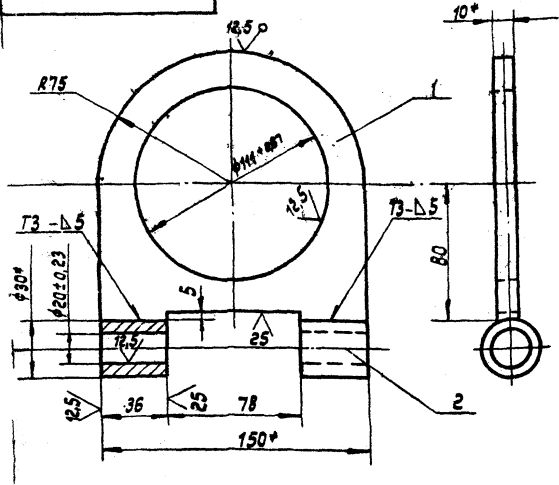


№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
11		ПБЭ.01.04.0005	Сборочный чертеж		
			Детали		
54	1	ПБЭ.01.04.01	Гайка левая Квадрат В. 20 ГОСТ 590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	001кг
			L: 30		
54	2	ПБЭ.01.04.01-01	Гайка правая Квадрат В. 20 ГОСТ 590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	001кг
			L: 30		
54	3	ПБЭ.01.04.03	Шпект Полоса В. 20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79	2	02кг
			L: 100		
ПБЭ.01.04.00					
Тип докум. Назн. Кол. 1-Сборочный 3,83 2-Чертеж 3,73 3-Технич. 1,73 4-Деталь 1,73 5-Специал. 1,73			Лист Листов Метод I I I Тип производства г. Москва формат И		
Калининград					

№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
11		ПБЭ.01.07.0005	Сборочный чертеж		
			Детали		
54	1	ПБЭ.01.07.01	Стойка Труба 114x8 ГОСТ 8732-78 5-10 ГОСТ 8151-74	1	3,1кг
			L: 80		
54	2	ПБЭ.01.07.02	Отпор кольца Полоса В. 20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	055кг
			D: 150 d: 111		
ПБЭ.01.07.00					
Тип докум. Назн. Кол. 1-Сборочный 3,83 2-Чертеж 3,73 3-Технич. 1,73 4-Деталь 1,73 5-Специал. 1,73			Лист Листов Метод I I I Тип производства г. Москва формат И		
Калининград					

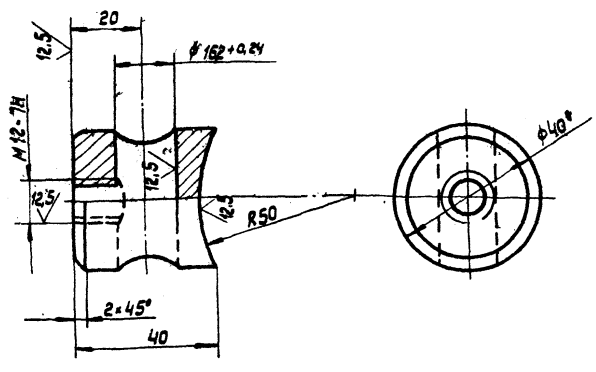
№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
11		ПБЭ.01.06.0005	Сборочный чертеж		
			Детали		
11	1	ПБЭ.01.06.01	Пластина Полоса В. 20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	08кг
			L: 155		
11	2	ПБЭ.01.06.02	Атмулка Труба В. 20 ГОСТ 590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	2	0,14кг
			L: 36		
ПБЭ.01.06.00					
Тип докум. Назн. Кол. 1-Сборочный 3,83 2-Чертеж 3,73 3-Технич. 1,73 4-Деталь 1,73 5-Специал. 1,73			Лист Листов Метод I I I Тип производства г. Москва формат И		
Калининград					

№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
11		ПБЭ.01.05.0005	Сборочный чертеж Первичные данные для изготовления		
			ПБЭ.01.05.01 С. 4 СБ Рс.1		
11	1	ПБЭ.01.05.01	Штанга	4	
11	2	ПБЭ.01.05.02	Винт М12	4	
			ПБЭ.01.05.00 С. 5 Рс.2		
11	1	ПБЭ.01.05.01	Штанга	4	
11	2	ПБЭ.01.05.02-01	Винт М12	4	
			ПБЭ.01.05.00 С. 6 Рс.1		
11	1	ПБЭ.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2	ПБЭ.01.05.02	Винт М12	2	
			ПБЭ.01.05.00 С. 6 Рс.2		
11	1	ПБЭ.01.05.01-01	Штанга	2	
11	2	ПБЭ.01.05.02-01	Винт М12	2	
			ПБЭ.01.05.00 С. 6 Рс.1		
11	1	ПБЭ.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2	ПБЭ.01.05.02	Винт М12	2	
			ПБЭ.01.05.00 С. 6 Рс.2		
11	1	ПБЭ.01.05.01-02	Штанга	2	
11	2	ПБЭ.01.05.02-01	Винт М12	2	
ПБЭ.01.05.00					
Тип докум. Назн. Кол. 1-Сборочный 3,83 2-Чертеж 3,73 3-Технич. 1,73 4-Деталь 1,73 5-Специал. 1,73			Лист Листов Метод I I I Тип производства г. Москва формат И		
Калининград					



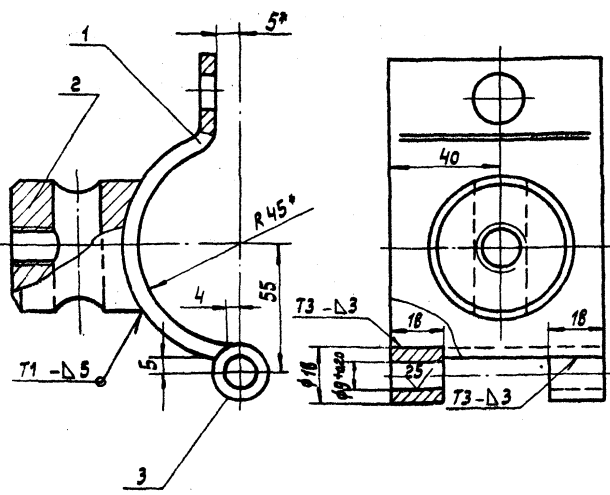
Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ . \* Размеры для справок.

ЛВ 2.01.06.00 СБ			Лит.	Масса	Масштаб
Скоба			И	1,25	1:2
Сборочный чертеж			Лист	Листов: 1	
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва			Копировал: Формат 11		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кузнецова	Котл.	3.83		
Проб.	Числова	Контр.	1.85		
Т. контр.	Тюрин	Г.П.	1.85		
Н. контр.	Панова	И.П.	1.85		
Э.П.	Кузнецов	Э.П.	1.85		



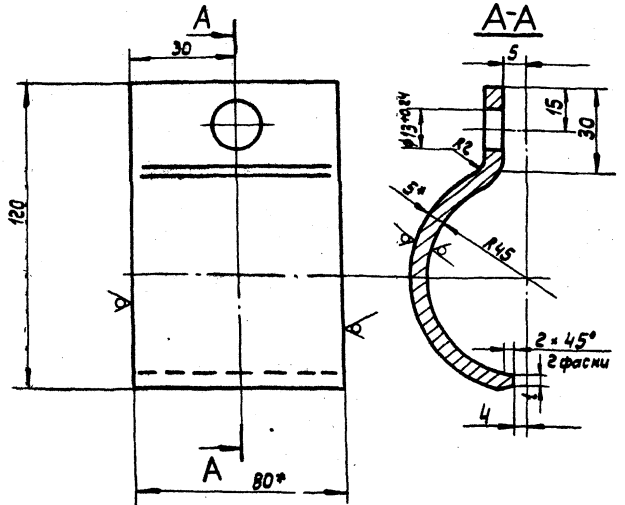
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ . 2. \* Размеры для справок.

ЛВ 2.01.08.02			Лит.	Масса	Масштаб
Бобышка			И	0,25	1:1
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва			Лист	Листов: 1	
Копировал: Формат 11			Копировал: Формат 11		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кузнецова	Контр.	3.83		
Проб.	Числова	Контр.	1.85		
Т. контр.	Тюрин	Г.П.	1.85		
Н. контр.	Панова	И.П.	1.85		
Э.П.	Кузнецов	Э.П.	1.85		



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

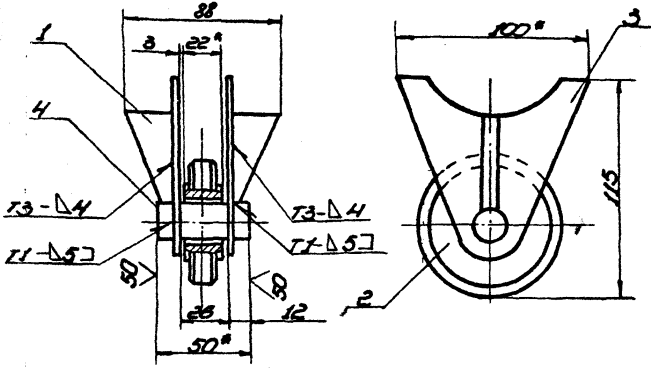
ЛВ 2.01.08.00 СБ			Лит.	Масса	Масштаб
Скоба I			И	0,9	1:1
Сборочный чертеж			Лист	Листов: 1	
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва			Копировал: Формат 11		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кузнецова	Контр.	3.83		
Проб.	Числова	Контр.	1.85		
Т. контр.	Тюрин	Г.П.	1.85		
Н. контр.	Панова	И.П.	1.85		
Э.П.	Кузнецов	Э.П.	1.85		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ . 2. Развернутая длина заготовки L = 170 ± 2 мм; 3. \* Размеры для справок.

ЛВ 2.01.08.01			Лит.	Масса	Масштаб
Скоба I			И	0,46	1:1
Ипроннефтеспецмонтаж г. Москва			Лист	Листов: 1	
Копировал: Формат 11			Копировал: Формат 11		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кузнецова	Контр.	3.83		
Проб.	Числова	Контр.	1.85		
Т. контр.	Тюрин	Г.П.	1.85		
Н. контр.	Панова	И.П.	1.85		
Э.П.	Кузнецов	Э.П.	1.85		

ПБЭ.01.10.00СБ



- Сборку производить электродной типа ЭИЭД по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±IT16.
- Размеры для справок.

ПБЭ.01.11.00СБ

Опора  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
14		1:2
Лит. Листов I		
Гипропроектспец. монтаж		
г. Москва		

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Курсовые	Кур.	3.83
Проб.	Чиселю	Чиселю	3.83
Лит.	Торгов.	Торгов.	3.83
И.контр.	Ланова	Ланова	3.83
Удв.	Кулиничев	Кулиничев	3.83

Изм.	№ докум.	№ док.	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч.
				Документация		
II			ПБЭ.01.10.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ПБЭ.01.10.01	Резьба	2	
II	2		ПБЭ.01.10.02	Резьба	1	
II	3		ПБЭ.01.10.03	Пластина	2	
II	4		ПБЭ.01.10.04	Ось		
				В 20 ГОСТ 2590-71 Круг Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=50	1	0.13 кг

ПБЭ.01.10.00				Опора			
Лист	Масса	Масштаб		Лист	Масса	Масштаб	
14		1:2		1			
Лит. Листов I				Гипропроектспец. монтаж			
г. Москва				г. Москва			

Изм.	№ докум.	№ док.	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч.
				Документация		
II			ПБЭ.01.08.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1			ПБЭ.01.08.01	Скоба	1	
2			ПБЭ.01.08.02	Бобышка	1	
3			ПБЭ.01.08.03	Втулка		
				Круг В 18 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=38	2	0.03 кг

ПБЭ.01.08.00

Скоба I

Лист	Масса	Масштаб
11		1
Лит. Листов I		
Гипропроектспец. монтаж		
г. Москва		

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Курсовые	Кур.	3.83
Проб.	Чиселю	Чиселю	3.83
Лит.	Торгов.	Торгов.	3.83
И.контр.	Ланова	Ланова	3.83
Удв.	Кулиничев	Кулиничев	3.83

Изм.	№ докум.	№ док.	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч.
				Документация		
II			ПБЭ.01.09.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ПБЭ.01.09.01	Скоба	1	
II	2		ПБЭ.01.09.01	Втулка		
				Круг В 15 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=40	1	0.04 кг

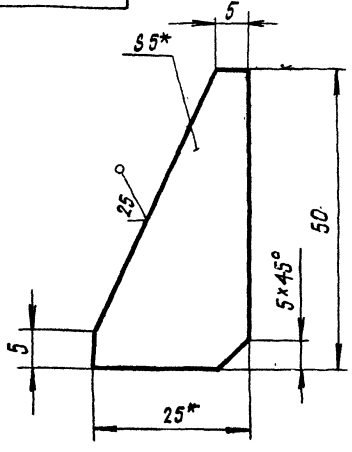
ПБЭ.01.09.00

Скоба II

Лист	Масса	Масштаб
11		1
Лит. Листов I		
Гипропроектспец. монтаж		
г. Москва		

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Курсовые	Кур.	3.83
Проб.	Чиселю	Чиселю	3.83
Лит.	Торгов.	Торгов.	3.83
И.контр.	Ланова	Ланова	3.83
Удв.	Кулиничев	Кулиничев	3.83

ПВ.01.10.01

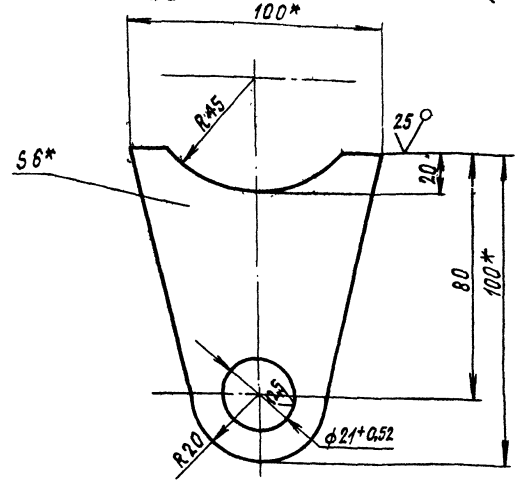


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2.\* Размеры для справок

ПВ.01.10.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	КЗ	С.С.	83			
Косынка					И	0,03	2:1
Лист 1 из 1					Лист 1 из 1		
Полоса Б-5 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испробуется в г. Москва		
ФОРМАТ И							

ПВ.01.10.03

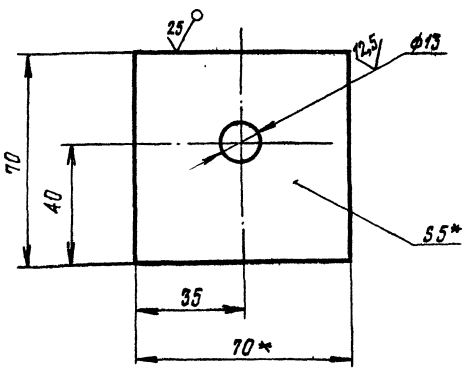


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - h16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2.\* Размеры для справок

ПВ.01.10.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	КЗ	С.С.	83			
Пластина					И	0,55	1:1
Лист 1 из 1					Лист 1 из 1		
Полоса Б-6 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испробуется в г. Москва		
ФОРМАТ И							

ПВ.01.01.02

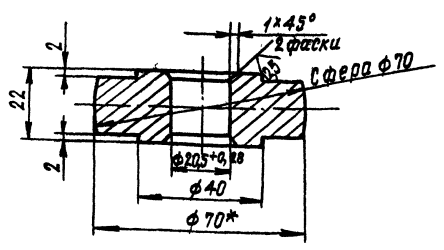


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - h16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$   
 2.\* Размер для справок

ПВ.01.01.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	КЗ	С.С.	83			
Косынка					И	0,13	1:1
Лист 1 из 1					Лист 1 из 1		
Полоса Б-5 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испробуется в г. Москва		
ФОРМАТ И							

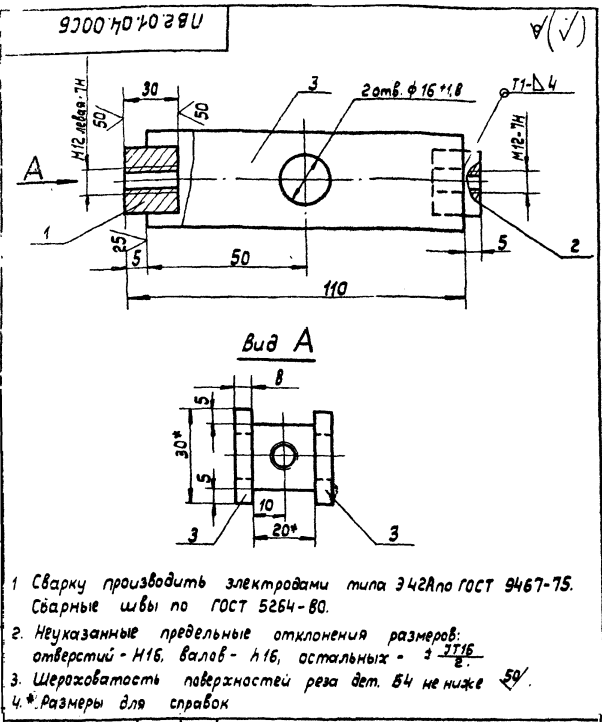
ПВ.01.10.02



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

ПВ.01.10.02

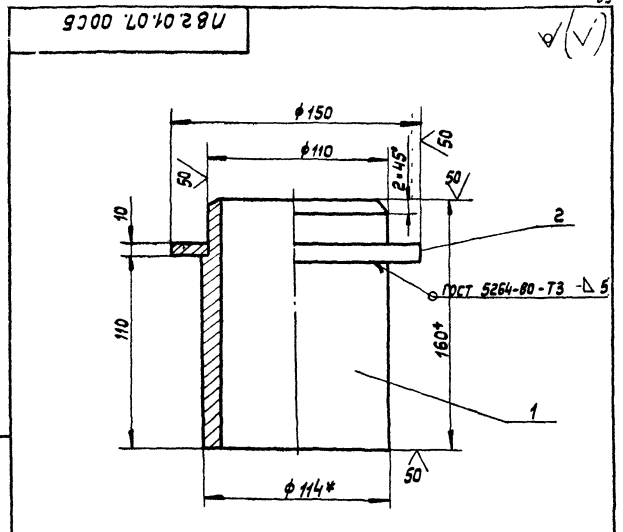
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	КЗ	С.С.	83			
Ролик					И	0,5	1:1
Лист 1 из 1					Лист 1 из 1		
Круг В70 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79					Испробуется в г. Москва		
ФОРМАТ И							



ЛВ 2.01.04.00СБ

Стяжка  
Сборочный чертеж

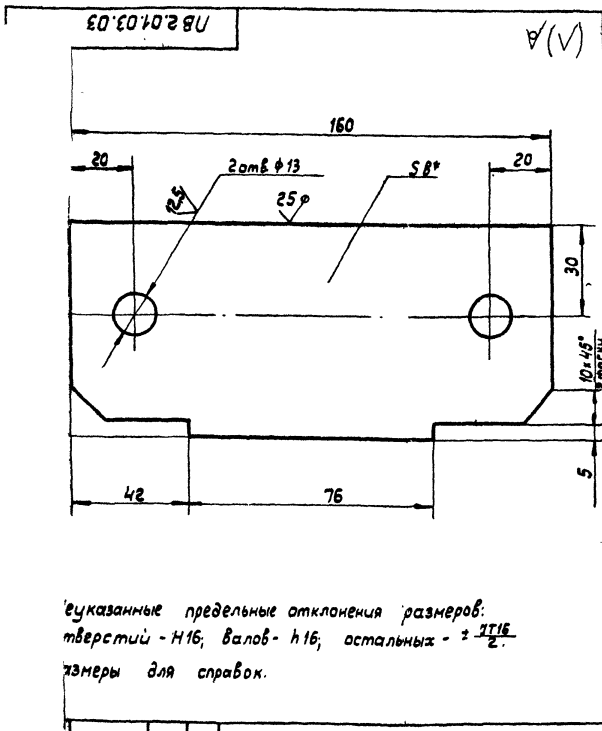
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Кузьмина	КС-3	3.83		И	0,55	1:1
Проб.	Кузнецов	КС-3	3.83		Лист		Листов: 1
Т. контр.	Тюрин	КС-3	3.83		Ипронфтеспецимонтаж г. Москва		
Н. контр.	Ланова	КС-3	3.83				
Итв.	Кузнецов	КС-3	3.83		Копировал: формат 11		



ЛВ 2.01.07.00СБ

Ось  
Сборочный чертеж

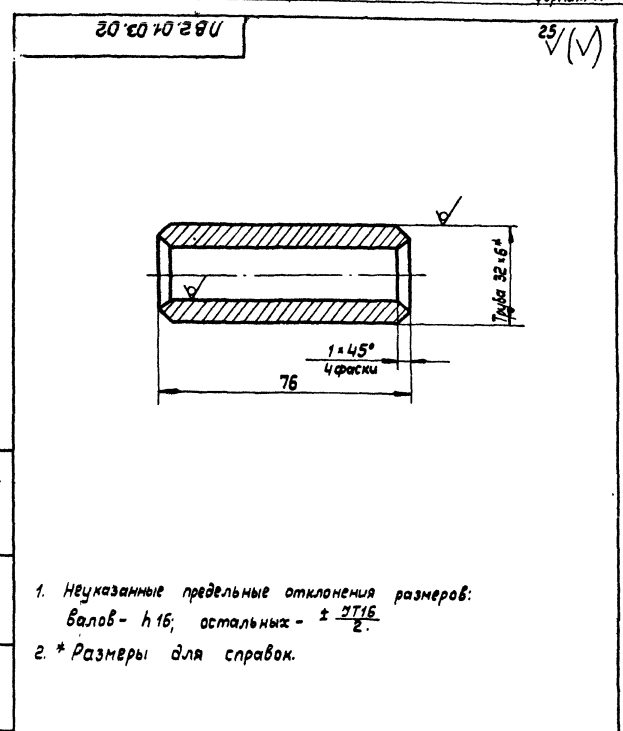
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Кузьмина	КС-3	3.83		И	40	1:2
Проб.	Кузнецов	КС-3	3.83		Лист		Листов: 1
Т. контр.	Тюрин	КС-3	3.83		Ипронфтеспецимонтаж г. Москва		
Н. контр.	Ланова	КС-3	3.83				
Итв.	Кузнецов	КС-3	3.83		Копировал: формат 11		



ЛВ 2.01.03.03

Пластина

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Кузьмина	КС-3	3.83		И	0,85	1:1
Проб.	Кузнецов	КС-3	3.83		Лист		Листов: 1
Т. контр.	Тюрин	КС-3	3.83		Ипронфтеспецимонтаж г. Москва		
Н. контр.	Ланова	КС-3	3.83				
Итв.	Кузнецов	КС-3	3.83		Копировал: формат 11		



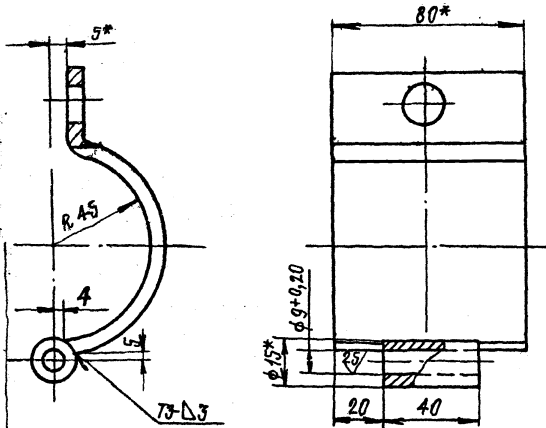
ЛВ 2.01.03.02

Втулка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Кузьмина	КС-3	3.83		И	0,25	1:1
Проб.	Кузнецов	КС-3	3.83		Лист		Листов: 1
Т. контр.	Тюрин	КС-3	3.83		Ипронфтеспецимонтаж г. Москва		
Н. контр.	Ланова	КС-3	3.83				
Итв.	Кузнецов	КС-3	3.83		Копировал: формат 11		

ПВ.01.00.00.02

✓(✓)



Варку производить электродами типа ЭА2А ГОСТ 9467-75.  
 Варные швы по ГОСТ 5264-80.  
 Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 отверстий - Н16; валов - н16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .  
 Размеры для справок

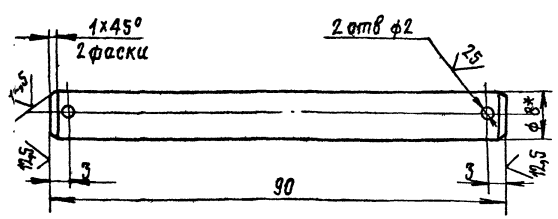
ПВ.01.00.00.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	И			
Проф.	Числова	И.И.	3.83	Лист		Листов 1	
Т.Контр.	Тюрич	В.С.	3.83	Лит.		Материал	
И.Контр.	Панова	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	
И.Контр.	Кузнецов	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	

Скоба II  
 Сборочный чертёж

ПВ.01.00.03

✓(✓)



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

ПВ.01.00.03

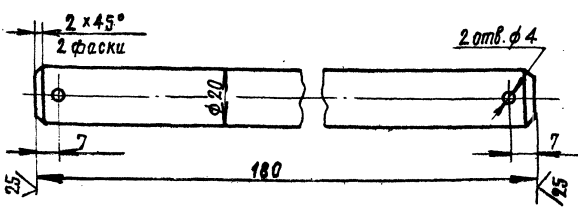
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	И			
Проф.	Числова	И.И.	3.83	Лист		Листов 1	
Т.Контр.	Тюрич	В.С.	3.83	Лит.		Материал	
И.Контр.	Панова	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	
И.Контр.	Кузнецов	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	

Палец

Сталь В8 ГОСТ 2590-71  
 ст. 3 ГОСТ 535-79

ПВ.01.00.01

✓(✓)



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

ПВ.01.00.01

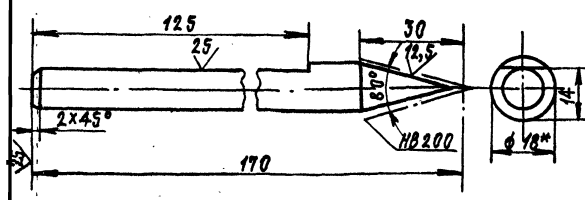
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	И			
Проф.	Числова	И.И.	3.83	Лист		Листов 1	
Т.Контр.	Тюрич	В.С.	3.83	Лит.		Материал	
И.Контр.	Панова	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	
И.Контр.	Кузнецов	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	

Палец

Сталь В8 ГОСТ 2590-71  
 ст. 3 ГОСТ 535-79

ПВ.01.00.02

✓(✓)



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

ПВ.01.00.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	К.С.	3.83	И			
Проф.	Числова	И.И.	3.83	Лист		Листов 1	
Т.Контр.	Тюрич	В.С.	3.83	Лит.		Материал	
И.Контр.	Панова	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	
И.Контр.	Кузнецов	В.В.	3.83	Лит.		г. Москва	

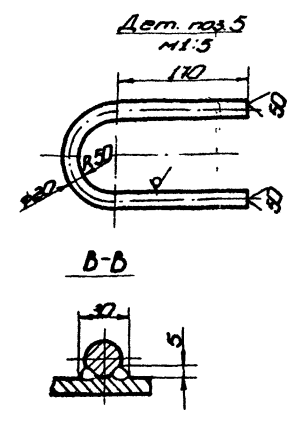
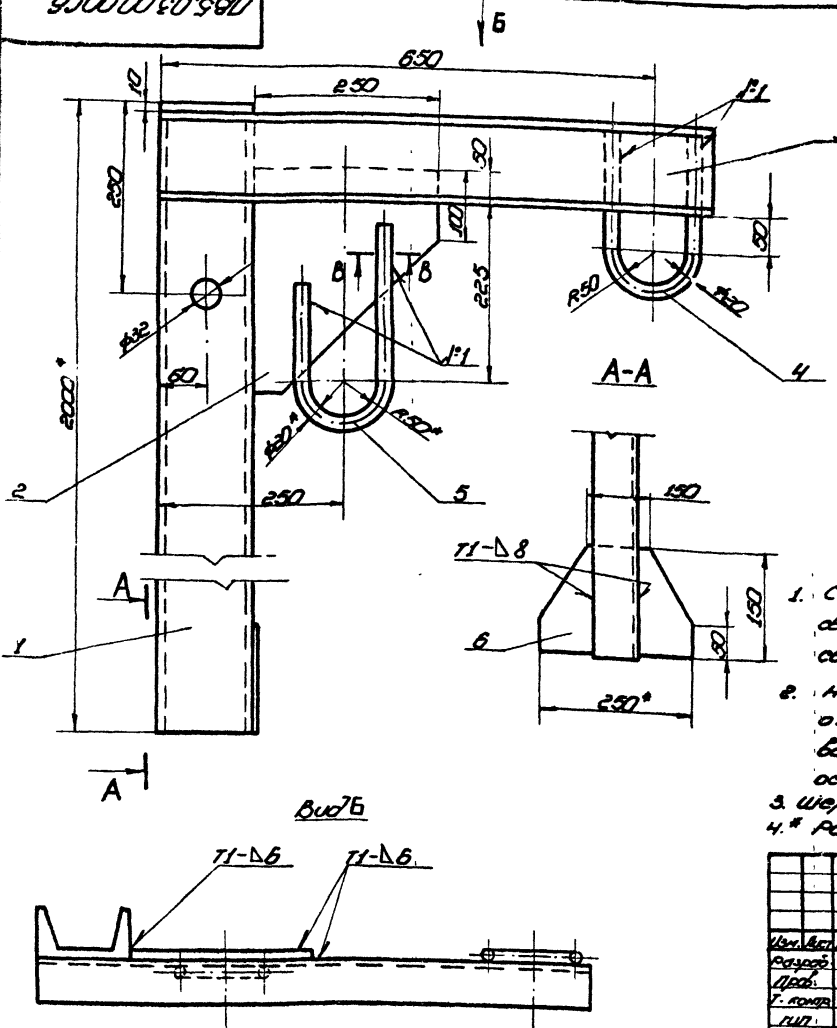
Чертилка

Сталь 16 ГОСТ 1433-71  
 круглая У12А ГОСТ 1435-74

ФОРМАТ И

ФОРМАТ И

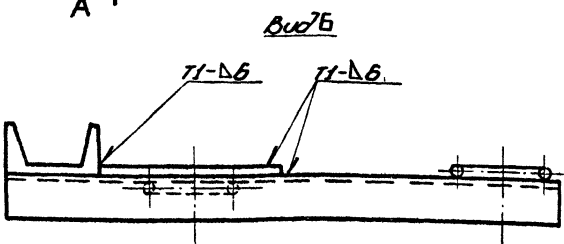
175.03.00.00.05



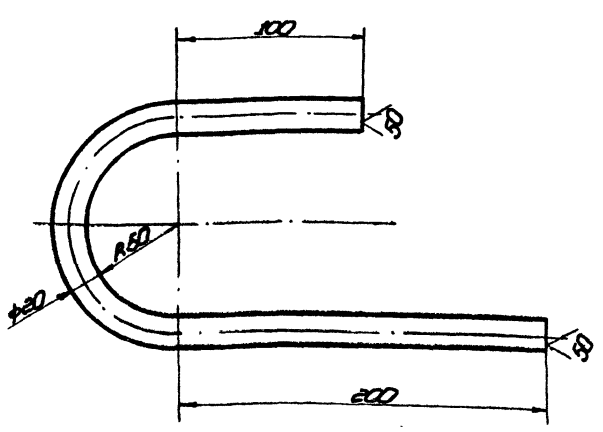
1. Сварку производить по ГОСТ 5254-70. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Шаб №1 сварка ручная электродуговая.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±0,16/2.
3. Шероховатость поверхностей разо для дет. 54 - R.
4. Размеры для справок.

				175.03.00.00.05		
Изм.	№	Дата	Кто	УГОСИНО для МОНТАЖА ПАНТОНА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масштаб
1					1	1:5
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	г. Москва		
С. Копылов	В. П. Грин	В. П. Грин	27.11.78	г. Москва		

Увед. в ИСЗМ. Исполн. и дата



175.03.00.05

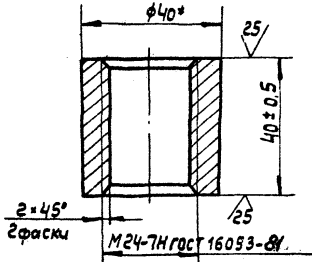


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±0,16/2.  
Длина заготовки L = 490 мм

				175.03.00.05		
Изм.	№	Дата	Кто	УГОСИНО для МОНТАЖА ПАНТОНА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масштаб
1					1	1:2
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	г. Москва		
С. Копылов	В. П. Грин	В. П. Грин	27.11.78	г. Москва		

Изм.	№	Дата	Кто	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч.
				175.03.00.00			
				УГОСИНО для МОНТАЖА ПАНТОНА			
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
				ДЕТАЛИ			
54	1			175.03.00.01	Стойка		
				Швеллер L=2000			
				Лист Б.3.102.18923-74 Ст.3.102.14637-78			
54	2			175.03.00.02	Косынка	1	240кг
				L=250			
				Лист Б.3.102.18923-74 Ст.3.102.14637-78			
54	3			175.03.00.03	Швеллер	1	25
				L=750			
				Лист Б.3.102.18923-74 Ст.3.102.14637-78			
54	4			175.03.00.04	Стойка	1	10кг
				L=540			
				Лист Б.3.102.18923-74 Ст.3.102.14637-78			
54	5			175.03.00.05	Стойка	1	1,3кг
54	6			175.03.00.06	Косынка	1	20кг
				Лист Б.3.102.18923-74 Ст.3.102.14637-78			
				L=250			
				Лист Б.3.102.18923-74 Ст.3.102.14637-78			
				175.03.00.00			
				УГОСИНО для МОНТАЖА ПАНТОНА			
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
				г. Москва			

Увед. в ИСЗМ. Исполн. и дата



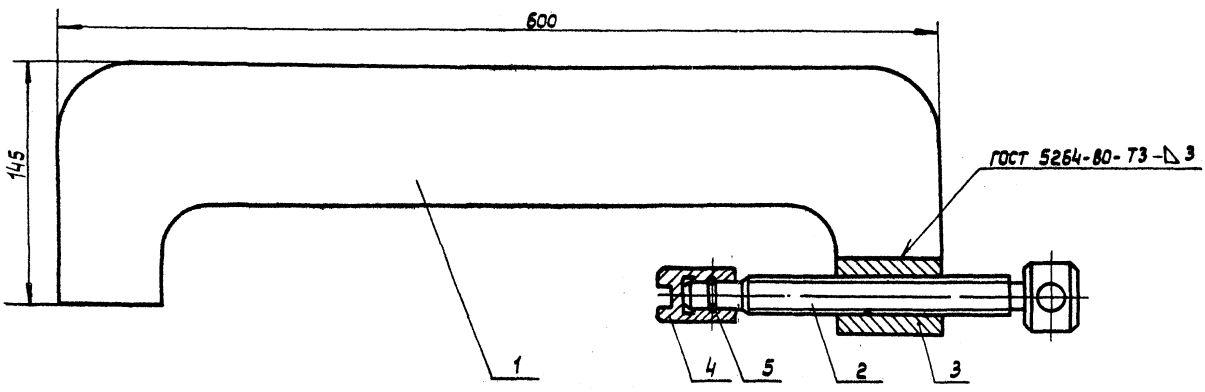
Размер для справок.

			184.13.00.03			
ИТ	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб.
В.	Кузнецова	КМ	3.83	И	0,25	1:1
	Числова	ТМ	3.83			
ТР.	Тюрин	ММ	3.83	Лист	Листов 1	
П.	Панова	ММ	3.83	Круг В 40 ГОСТ 2590-71		
Ч.	Кузнецов	ММ	3.83	гипронефтеспецмонтаж г. Москва		
						Ст 3 ГОСТ 535-79
						г. Москва
						Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			184.13.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1		184.13.00.01	Пластина	1	
11	2		184.13.00.02	Винт	1	
11	3		184.13.00.03	Гайка	1	
11	4		184.13.00.04	Пята	1	
11	5		184.13.00.05	Кольцо прижимное	1	

Лист № подл. Листов в докум. Подп. и дата

			184.13.00.00				
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Кузнецова	КМ	3.83		И	1	1
Проб.	Числова	ТМ	3.83				
Гип.	Тюрин	ММ	3.83				
Н. контр.	Панова	ММ	3.83				
Чтв.	Кузнецов	ММ	3.83				
Струбцина для монтажа лонтона.						г. Москва	
						Формат 11	

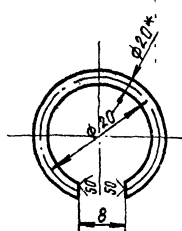


Лист № подл. Листов в докум. Подп. и дата

			184.13.00.00СБ				
ИТ	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб.	
Разраб.	Кузнецова	КМ	3.83	И	9,2	1:2	
Проб.	Числова	ТМ	3.83				
Гип.	Тюрин	ММ	3.83	Лист	Листов 1		
Н. контр.	Панова	ММ	3.83	гипронефтеспецмонтаж г. Москва			
Чтв.	Кузнецов	ММ	3.83				
Струбцина для монтажа лонтона. Сборочный чертеж						г. Москва	
						Формат 11	



ПВ4.13.00.05



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

ПВ4.13.00.05

Кольцо пружинное

Лист Масса Масштаб

И 0,2 2:1

Лист Листов 1

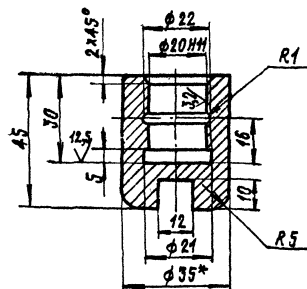
Проболока Ш-2,0  
ГОСТ 8389-75

Испролетспецимонтаж  
г. Москва

Формат А1

ПВ4.13.00.04

12,5 (✓) (✓)



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

ПВ4.13.00.04

Гайка

Лист Масса Масштаб

И 0,4 1:1

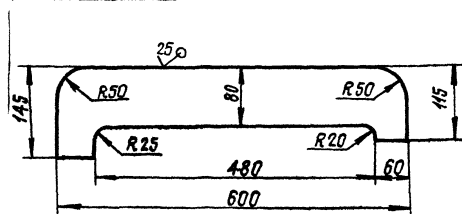
Лист Листов 1

Круж. В-35 ГОСТ 2590-71  
Ст.3 ГОСТ 535-79

Испролетспецимонтаж  
г. Москва

Формат А1

ПВ4.13.00.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных  $\pm \frac{IT13}{2}$
- 2\* Размер для справок

ПВ4.13.00.01

Пластина

Лист Масса Масштаб

И 7,0 1:5

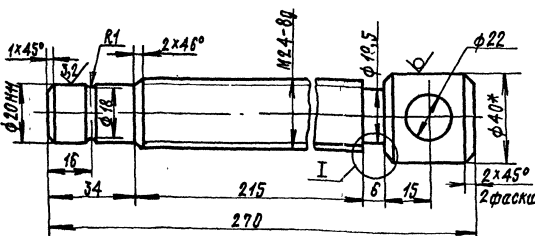
Лист Листов 1

Лист В-16 ГОСТ 19003-74  
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Испролетспецимонтаж  
г. Москва

ПВ4.13.00.02

12,5 (✓) (✓)



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

ПВ4.13.00.02

Винт

Лист Масса Масштаб

И 4,3 1:2

Лист Листов 1

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

Испролетспецимонтаж  
г. Москва

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	ПВ4.03.01.00.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	ПВ4.03.01.01	Пластина Лист В-24 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-79	1	3,8кг
2	ПВ4.03.01.02	Гайка 130 x 260	1	

Изм.	Лист	Изд.	Лист
1	1	1	1
2	1	1	1
3	1	1	1
4	1	1	1
5	1	1	1
6	1	1	1
7	1	1	1
8	1	1	1
9	1	1	1
10	1	1	1

ПВ4.03.01.00

Корпус

Лит	Лист	Листов
И	1	1
Гипроаэрогестментаж г. Москва		

ФОРМАТ И

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	ПВ4.03.00.00.05	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	ПВ4.03.01.00	Корпус Детали	1	
2	ПВ4.03.00.01	Ручка Крыш В18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=180	1	0,4кг
3	ПВ4.03.00.02	Винт	1	

Изм.	Лист	Изд.	Лист
1	1	1	1
2	1	1	1
3	1	1	1
4	1	1	1
5	1	1	1
6	1	1	1
7	1	1	1
8	1	1	1
9	1	1	1
10	1	1	1

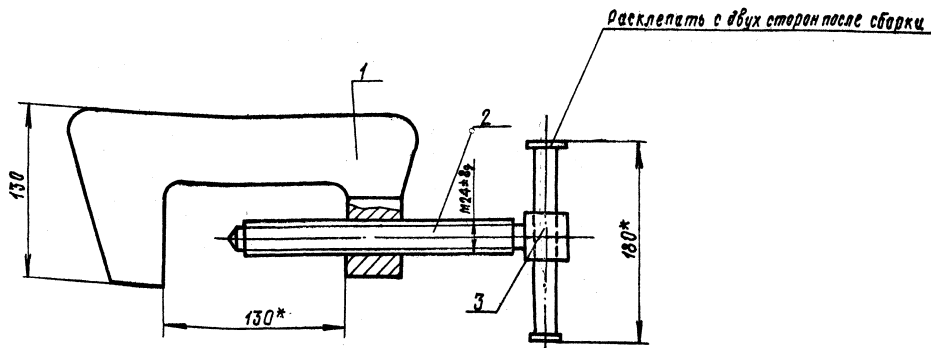
ПВ4.03.00.00

Струбцина для  
прижима обвязочного  
углака

Лит	Лист	Листов
И	1	1
Гипроаэрогестментаж г. Москва		

ФОРМАТ И

ПВ4.03.00.00.05



\* Размеры для справок

ПВ4.03.00.00.05			
Изм.	Лист	Изд.	Лист
1	1	1	1
2	1	1	1
3	1	1	1
4	1	1	1
5	1	1	1
6	1	1	1
7	1	1	1
8	1	1	1
9	1	1	1
10	1	1	1

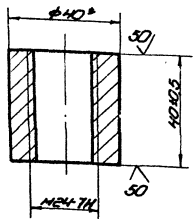
Струбцина для  
прижима обвязочного  
углака  
Сборочный чертеж

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

ФОРМАТ И

20.00.00.00.00.00

20.00.00.00.00.00



\* Размер для сборки

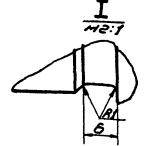
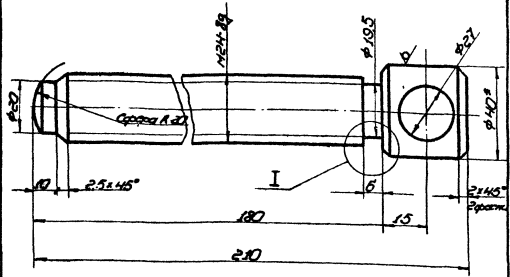
184.03.01.02

Изм.	Исполн.	Проверен.	Дата	Изм.	Масса	Материал
1	Кузнецов	Кузнецов	3.83	1	0,25	1:1
2	Кузнецов	Кузнецов	5.83			
3	Кузнецов	Кузнецов	7.83			
4	Кузнецов	Кузнецов	8.83			
5	Кузнецов	Кузнецов	9.83			

Корпус  
Ст. 3 ГОСТ 335-79  
г. Москва  
формат 11

20.00.00.00.00.00

20.00.00.00.00.00



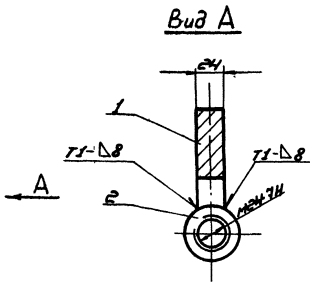
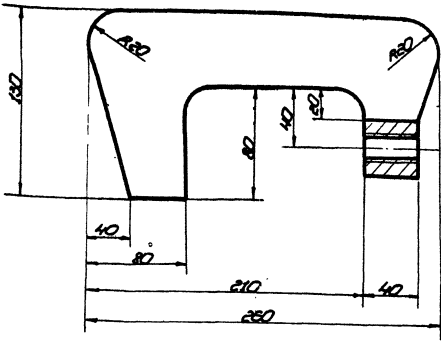
Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16;  
валов - h16;  
остальных - ±IT16/2  
\* Размер для сборки

184.03.00.02

Изм.	Исполн.	Проверен.	Дата	Изм.	Масса	Материал
1	Кузнецов	Кузнецов	3.83	1	0,8	1:1
2	Кузнецов	Кузнецов	5.83			
3	Кузнецов	Кузнецов	7.83			
4	Кузнецов	Кузнецов	8.83			
5	Кузнецов	Кузнецов	9.83			

Вал  
Ст. 3 ГОСТ 335-79  
г. Москва  
формат 11

20.00.00.00.00.00

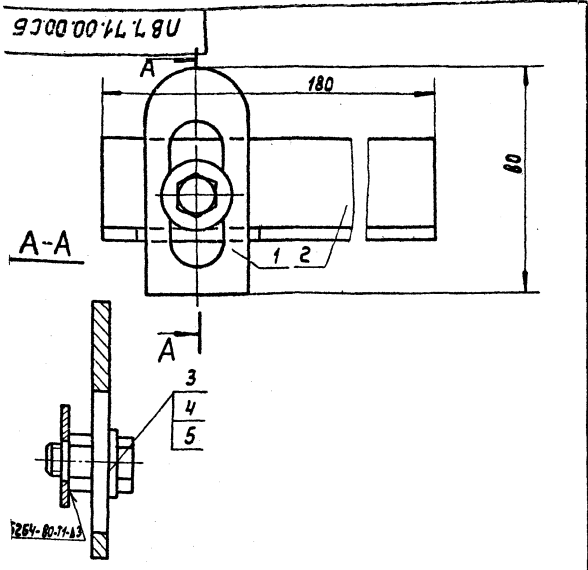


1. Сборные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭМЭЛ ГОСТ 9467-75.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - H16;  
валов - h16;  
остальных - ±IT16/2  
3. \* Размер для сборки.

184.03.01.000B

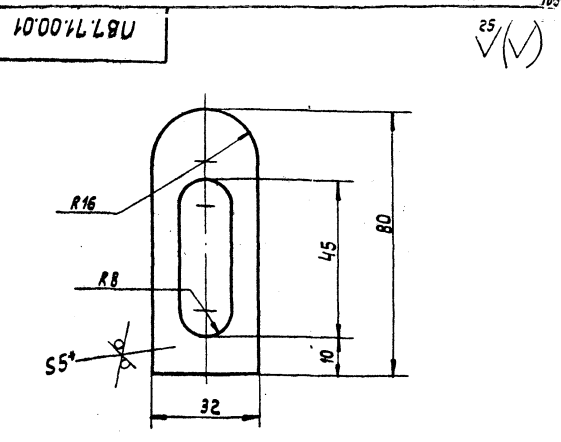
Изм.	Исполн.	Проверен.	Дата	Изм.	Масса	Материал
1	Кузнецов	Кузнецов	3.83	1	4,0	1:2
2	Кузнецов	Кузнецов	5.83			
3	Кузнецов	Кузнецов	7.83			
4	Кузнецов	Кузнецов	8.83			
5	Кузнецов	Кузнецов	9.83			

Корпус  
Сварочный металл  
Ст. 3 ГОСТ 335-79  
г. Москва  
формат 12



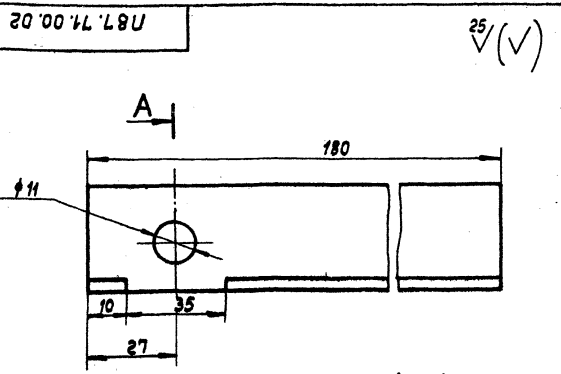
1. Размеры для справок.
2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9487-75.

ПВ 7.71.00.00 СБ				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,5	1:1
Разраб.	Числова	Казымина	С.Э.З.	3.83	Направляющая		Лист Листов 1
Проб.	Казымина	С.Э.З.	3.83	Сборочный чертеж		Ипронфтспецмонтаж г. Москва	
Т.контр.	Тюрин	С.Э.З.	3.83				Формат 11
И.контр.	Панова	С.Э.З.	3.83				
Чтв.	Кузнецов	С.Э.З.	3.83				



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

ПВ 7.71.00.01				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,05	1:1
Разраб.	Числова	Казымина	С.Э.З.	3.83	Планка		Лист Листов 1
Проб.	Казымина	С.Э.З.	3.83	Лист 5-5 ГОСТ 19903-71		Ипронфтспецмонтаж г. Москва	
Т.контр.	Тюрин	С.Э.З.	3.83				Формат 11
И.контр.	Панова	С.Э.З.	3.83				
Чтв.	Кузнецов	С.Э.З.	3.83				



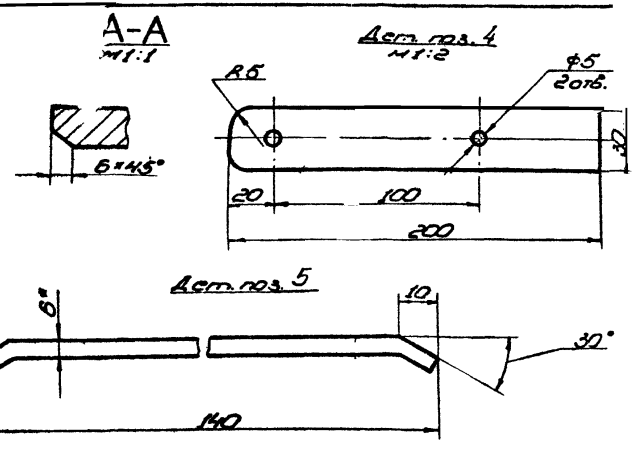
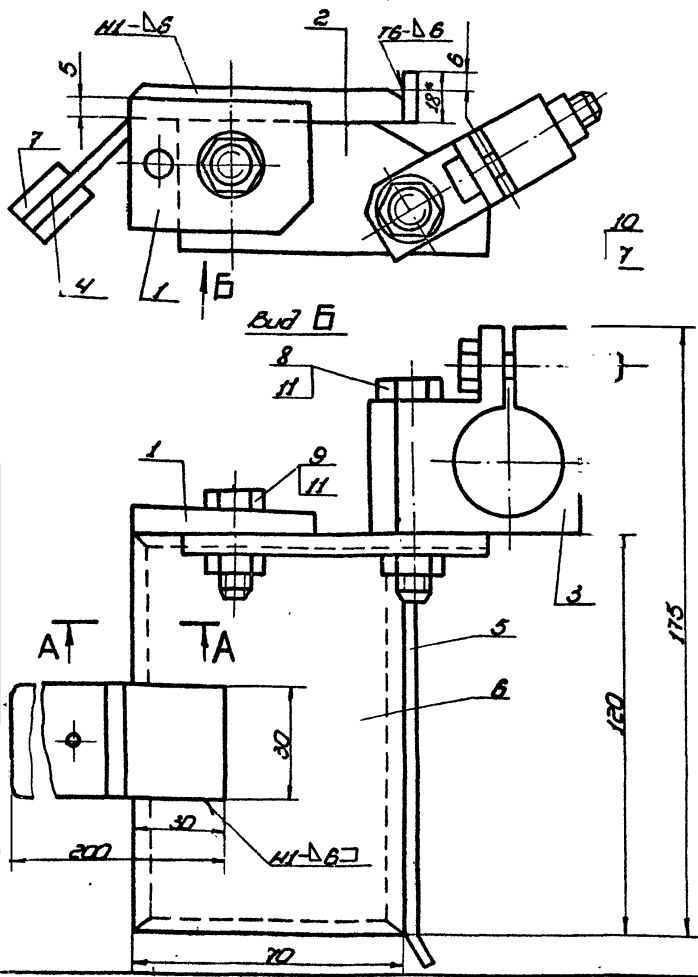
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .

ПВ 7.71.00.02				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,3	1:1
Разраб.	Числова	Казымина	С.Э.З.	3.83	Уголок		Лист Листов 1
Проб.	Казымина	С.Э.З.	3.83	Б-32x32x3 ГОСТ 8509-72		Ипронфтспецмонтаж г. Москва	
Т.контр.	Тюрин	С.Э.З.	3.83				Формат 11
И.контр.	Панова	С.Э.З.	3.83				
Чтв.	Кузнецов	С.Э.З.	3.83				

Формат	Этап	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		11	ПВ 7.71.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>детали</u>		
		11	1	ПВ 7.71.00.01	Планка	1
		11	2	ПВ 7.71.00.02	Уголок	1
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3		Болт М10x30.58.026 ГОСТ 7798-70	1	
		4		Гайка М10.4.026 ГОСТ 5915-70	1	
		5		Шайба 10.02.05 ГОСТ 11371-78	1	

ПВ 7.71.00.00				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	
Разраб.	Числова	Казымина	С.Э.З.	3.83	Направляющая	
Проб.	Казымина	С.Э.З.	3.83	Лист Листов 1		Ипронфтспецмонтаж г. Москва
Т.контр.	Тюрин	С.Э.З.	3.83			
И.контр.	Панова	С.Э.З.	3.83			
Чтв.	Кузнецов	С.Э.З.	3.83			

1787.70.00.00.06



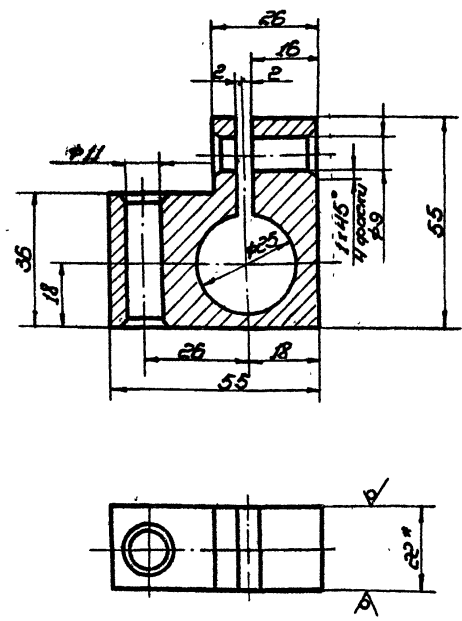
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42Я ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±IT16.
3. \* Размеры для справок.

1787.70.00.00.06				Угол скользящий	Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	№	Деталь	Лист	Сборочный чертеж	№	1:1	1:1
Разработ.	С.83	Провер.	С.83				
Г. контр.		Г. контр.					
М. контр.		М. контр.					
Ч.б.		Ч.б.					

Копирован формат 11

1787.70.00.00.03

25 (V)



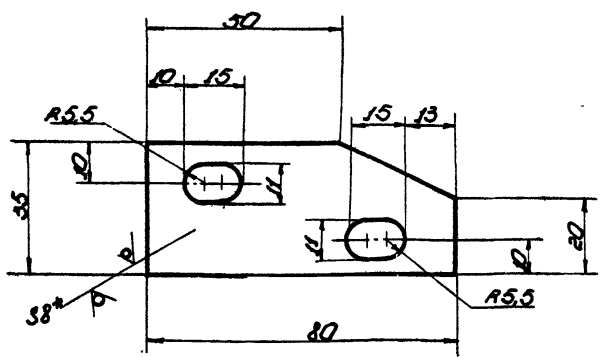
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ±IT16.
2. \* Размер для справок.

1787.70.00.00.03				Державка	Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	№	Деталь	Лист	04	1:1		
Разработ.	С.83	Провер.	С.83				
Г. контр.		Г. контр.					
М. контр.		М. контр.					
Ч.б.		Ч.б.					

Лист 5 из 22 по ГОСТ 14637-79  
Ст. 3 по ГОСТ 14637-79  
Копирован формат 11

1787.70.00.00.02

25 (V)



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

1787.70.00.00.02				Щека	Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	№	Деталь	Лист	02	1:1		
Разработ.	С.83	Провер.	С.83				
Г. контр.		Г. контр.					
М. контр.		М. контр.					
Ч.б.		Ч.б.					

Лист 5 из 22 по ГОСТ 14637-79  
Ст. 3 по ГОСТ 14637-79  
Копирован формат 11

Лист № 1 из 1. Частично в сборе. Взам. унб. 1787.70.00.00.06. Лист № 1 из 1.

Лист № 1 из 1. Частично в сборе. Взам. унб. 1787.70.00.00.02. Лист № 1 из 1.

Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
7		Болты ГОСТ 1193-70		
7		M8x40.58.026	1	
8		M10x60.58.026	1	
9		M10x40.58.026	1	
10		Гайки ГОСТ 5915-70		
10		M8.4.026	1	
11		M10.4.026	2	
ПВ7.70.00.00				Лист 2
в докум. Подп. Дата				Формат А

Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	ПВ7.70.00.00.06	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
11	1 ПВ7.70.00.01	Накладка	1	
11	2 ПВ7.70.00.02	Щека	1	
11	3 ПВ7.70.00.03	Державка	1	
11	4 ПВ7.70.00.04	Полоса-ручка	1	
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
		L = 200	1	0,2 кг
11	5 ПВ7.70.00.05	Направляющая		
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
		140x18	1	0,4 кг
11	6 ПВ7.70.00.06	Пластина	1	
11	7 ПВ7.70.00.07	Ручка деревянная		
		Пиломатериалы 30/40 ГОСТ 8486-66	2	0,05 кг
ПВ7.70.00.00				Лист 2
в докум. Подп. Дата				Формат А

ШЕВ-МАШИНЫ И СТАНЫ ВЗАИМОИЗМЕНЯЮЩИХСЯ ПОСЛЕ ИСПОЛ.

Изм.	Лист	На докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Проф.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Гипр.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	3.83
Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	3.83
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.	3.83

Упорскользящий

Лист	Листов
1	2

Гипропроектспецмонтаж  
г. Москва  
Формат А

ПВ7.70.00.01
50 (✓) (✓)

ПВ7.70.00.06

Изм.	Лист	На докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Проф.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Гипр.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	3.83
Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	3.83
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.	3.83

Пластина

Лист	Масса	Марштаб
1	0,8	1:1

Изм.	Лист	На докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Проф.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Гипр.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	3.83
Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	3.83
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.	3.83

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

Лист	Масса	Марштаб
1	0,8	1:1

Гипропроектспецмонтаж  
г. Москва  
Формат А

ПВ7.70.00.01
25 (✓) (✓)

ПВ7.70.00.01

Изм.	Лист	На докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Числова	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Проф.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	3.83
Гипр.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	Гипр.инж.	3.83
Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	3.83
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.	3.83

Накладка

Лист	Масса	Марштаб
1	0,1	1:1

Гипропроектспецмонтаж  
г. Москва  
Формат А

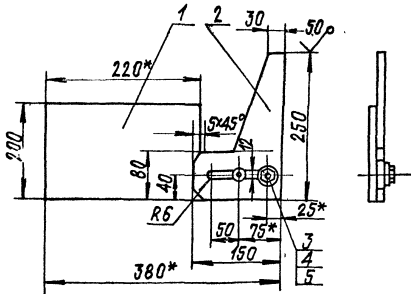
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальные -  $\frac{IT16}{2}$

2\* Размеры для справок

ШЕВ-МАШИНЫ И СТАНЫ ВЗАИМОИЗМЕНЯЮЩИХСЯ ПОСЛЕ ИСПОЛ.

9300-00-18-89U

✓✓



1. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-50
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-Н16; валов-н16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
3. Размеры для справок

ПВ8.18.00.00 СБ

Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Кронштейн для монтажа промежуточных колец жесткости Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		И	5,2 кг	1:5
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		Листов	7	
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Ипронедтестсмонтир г. Москва			

Формат	Углы	Поп.	Обозначение	Наименование	Кол.	приме-рание
				Документация		
И			ПВ8.18.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		ПВ8.18.00.01	Пластина	1	
Б4	2		ПВ8.18.00.02	Ловитель		
				Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79 L=250	1	1,9 кг
				Стандартные изделия		
	3			Болт М10x85.58 026		
				ГОСТ 7798-70	2	0,07 кг
	4			Гайка М10.4.026		
				ГОСТ 5915-70	2	0,05 кг
	5			Шайба 10.04.026		
				ГОСТ 11371-78	2	0,021 кг

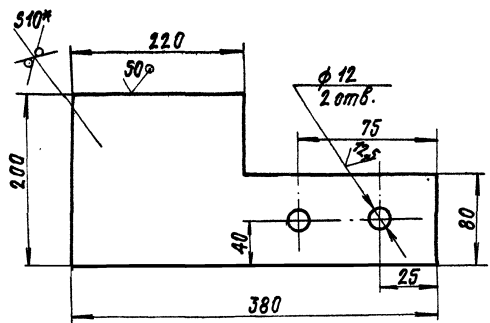
Изм. №1 от 10.01.80 г. Исполн. В.С.М. (подпись)

ПВ8.18.00.00

Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Кронштейн для монтажа промежуточных колец жесткости	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		И		
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		Листов	7	
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Ипронедтестсмонтир г. Москва			

10.00.89U

✓✓

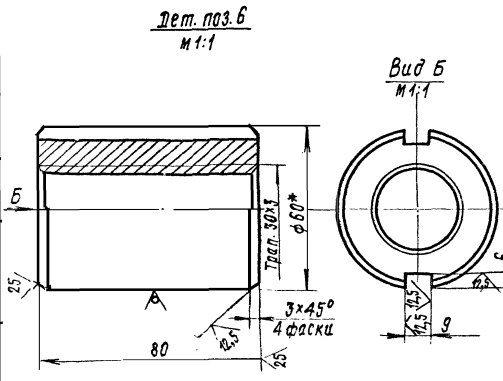
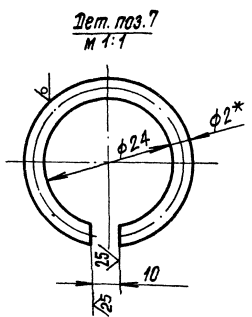
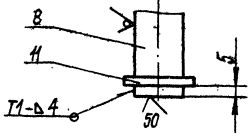
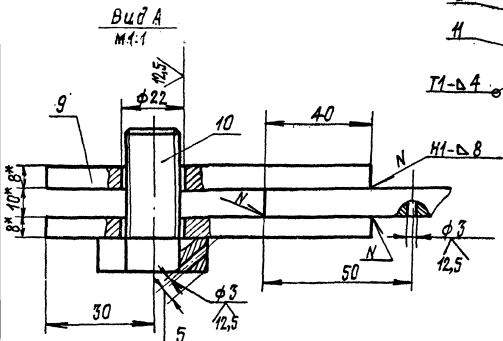
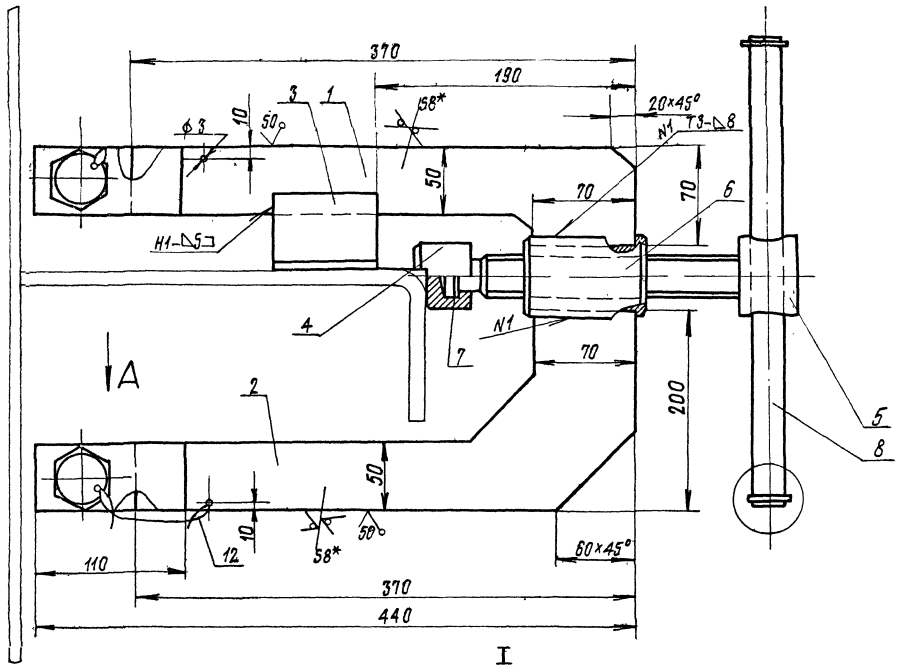


- Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий-Н16; валов-н16; остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .  
 Размеры для справок

ПВ8.18.00.01

Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Пластина	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		И	3,0	1:2,5
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14537-79	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата		Листов	7	
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Ипронедтестсмонтир г. Москва			

Изм. №1 от 10.01.80 г. Исполн. В.С.М. (подпись)



1. Сварку производить по ГОСТ 5284-80 Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Пределные отклонения размеров: валов - H6, отверстий H6, остальных -  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 3\* Размеры для справок

				ПВ41.08.00.00.СБ			Лист	Всего листов
Изм.	№	И	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	13,0
Разработчик	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	1,2	
Прав.	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	1	
Т.контр.	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	1	
Эл.контр.	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	1	
В.контр.	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	1	
Т.в.	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специалист	И	1	

Инструкция для проверки прочности  
проектируемых колец  
жесткости  
Сварочный чертеж

Лит. Листов 1  
Лит. Листов 1  
Лит. Листов 1  
Лит. Листов 1

ИПРМФТЭСИ  
г. Москва  
Формат А2

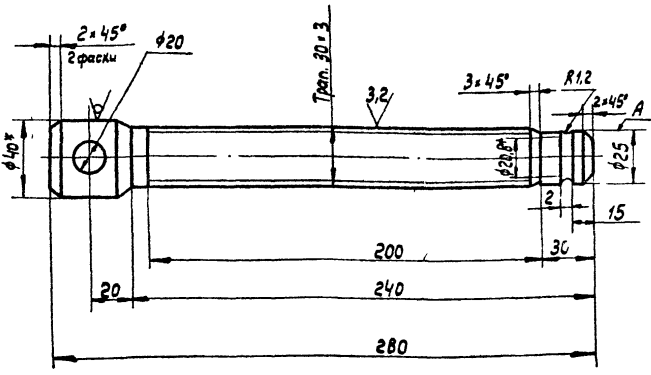
Скачать файл и просмотреть чертеж в формате PDF и DWG



м.нр. 704-1-171с.84 а.7

50.00.80.74.8U

12.5 ✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT7}{2}$
2. Шероховатость поверхности А  $\sqrt{3.2}$ .
3. \* Размер для справок.

ПВ 41.08.00.05

Винт  
нажимной

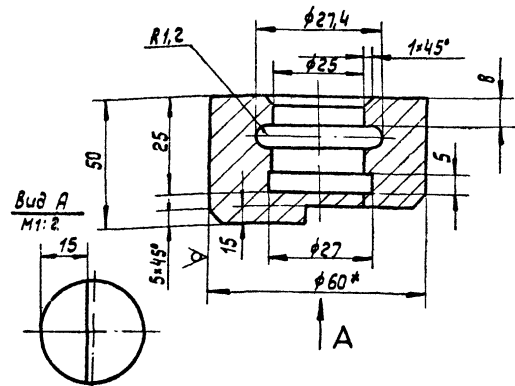
Лит.	Масса	Масштаб
И	1,7	1:2
Лист	Листов: 1	
Круг	В-40 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	
гипронефтеспецимонтаж г. Москва		

Копировал:

Формат 11

70.00.80.74.8U

63 ✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных -  $\pm \frac{IT7}{2}$ .
2. \* Размер для справок.

ПВ 41.08.00.04

Подпятник

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,13	1:1
Лист	Листов: 1	
Круг	В-60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	
гипронефтеспецимонтаж г. Москва		

Копировал:

Формат 11

№ лист	№ докум.	Лист	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
9	ПВ 41.08.00.09	Пластима	4	0,4кг.		
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79				
		50 × 110				
		Стандартные изделия				
10		Болт М20 × 100.58.026 ГОСТ 7798-70	2			
11		Шайба 18.04.00 ГОСТ 11371-78	2			
		Материалы				
12		Проволока П-2.0 ГОСТ 9389-75 L = 1000		0,1кг.		
		Лит	2			
		ПВ 41.08.00.00				
		Лит	2			
		Копировал:				
		Формат 11				

№ лист	№ докум.	Лист	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
22	ПВ 41.08.00.00СБ	Сборочный чертеж				
		детали				
64	1	Щека	1	2,1кг.		
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79				
		370 × 70				
64	2	Щека	1	3,0кг.		
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79				
		270 × 200				
64	3	Опора	2	0,46кг.		
		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-79				
		L = 80				
11	4	Подпятник	1			
11	5	Винт нажимной	1			
64	6	Втулка	1	1,9кг.		
		Круг В-60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79				
		L = 90				
64	7	Жалы пружинные	1	0,05кг.		
		Проволока П-2 ГОСТ 9389-75				
		L = 65				
64	8	Ручка	1	0,6кг.		
		Круг В-18 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79				
		L = 300				
		Лит	2			
		ПВ 41.08.00.00				
		Лит	2			
		Струбцина для при- жатия промежуточных колец жесткости				
		Лит	1			
		Лист	2			
		гипронефтеспецимонтаж г. Москва				
		Копировал:				
		Формат 11				