

Титульный лист 5.16-1.1 Альбом

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Стр
	Содержание альбома	2,3
5.16-1.1	Общие данные	4
5.16-1.1-00173	Пояснительная записка	4,5
Н164-00-0006С	Устройства для подъема пожарных рывкавов. Ведомость спецификаций	6
Н164-00-0006П	Устройства для подъема пожарных рывкавов. Ведомость покупок изделий	78,9
Н164-00-000	Устройства для подъема пожарных рывкавов	9,10
Н164-00-001	Планка	10
Н164-00-002	Чкрытие	10
Н164-00-000СБ	Устройства для подъема пожарных рывкавов. Сборочный чертеж	10,18
Н164-00-003	Опора	15
Н164-00-004	Ограничитель	15
Н164-00-005	Кранштейн	15
Н164-01-000	Штанга	16
Н164-01-00СБ	Штанга. Сборочный чертеж	16
Н164-01-001	Рылик	17
Н164-01-002	Ось	17
Н164-01-003	Ось	17
Н164-01-004	Оседержатель	17
Н164-01-100	Болка	18
Н164-01-101	Прочина	18
Н164-01-100СБ	Болка. Сборочный чертеж	18
Н164-01-102	Косынка	19
Н164-01-200	Блок	19
Н164-01-200СБ	Блок. Сборочный чертеж	19
Н164-01-201	Рылик	19
Н164-01-202	Втулка	20
Н164-01-300	Кранштейн	20
Н164-01-30СБ	Кранштейн. Сборочный чертеж	20
Н164-01-30	Основание	21
Н164-01-30	Чек	21
Н164-01-30С	Рыбь	21
Н164-02-000	Блок верхний	21,22
Н164-02-001	Рылик	22
Н164-02-000СБ	Блок верхний. Сборочный чертеж	22
Н164-02-100	Кранштейн	23
Н164-02-101	Основание	23
Н164-02-102	Основание	23
Н164-02-100СБ	Кранштейн. Сборочный чертеж	24
Н164-02-103	Косынка	25
Н164-02-104	Стяжка	25
Н164-03-000	Блок нижний	25
Н164-03-000СБ	Блок нижний. Сборочный чертеж	26
Н164-03-001	Опора откидная	26
Н164-03-002	Ось	26
Н164-03-100	Кранштейн	27
Н164-03-101	Щека	27
Н164-03-100СБ	Кранштейн. Сборочный чертеж	27
Н164-03-102	Косынка	28
Н164-03-103	Основание	28
Н164-04-000	Привод	28

Обозначение	Наименование	Стр
Н164-04-000СБ	Привод. Сборочный чертеж	29
Н164-04-001	Планка	30
Н164-04-002	Шайба	30
Н164-04-003	Шайба старая	30
Н164-04-100	Рама	30
Н164-04-100СБ	Рама. Сборочный чертеж	31
Н164-04-201	Палец	31
Н164-04-200	Мурата	31
Н164-04-200СБ	Мурата. Сборочный чертеж	32
Н164-04-202	Полумурата	32
Н164-04-203	Полумурата	33
Н164-04-204	Втулка ичревая	33
Н164-04-205	Втулка	33
Н164-04-300	Барабан	34
Н164-04-301	Кольцо	34
Н164-04-300СБ	Барабан. Сборочный чертеж	34
Н164-04-302	Стелка	35
Н164-04-303	Втулка	35
Н164-04-304	Резьба	35
Н164-05-000	Фиксатор	36
Н164-05-001	Ось	36
Н164-05-002	Труба	36
Н164-05-000СБ	Фиксатор. Сборочный чертеж	37
Н164-05-003	Труба	36
Н164-05-004	Шайба	36
Н164-05-005	Кольцо	38
Н164-05-006	Крык	38
Н164-05-100	Плита	39
Н164-05-101	Основание	39
Н164-05-100СБ	Плита. Сборочный чертеж	39
Н164-05-102	Лист	40
Н164-05-103	Щека	40
Н164-05-201	Щека	40
Н164-05-200	Кранштейн	40
Н164-05-200СБ	Кранштейн. Сборочный чертеж	41
Н164-05-202	Лист	41
Н164-05-300	Рычаг	41
Н164-05-300СБ	Рычаг. Сборочный чертеж	42
Н164-05-301	Втулка	42
Н164-05-302	Лист	42
Н164-05-400	Рычажка	42
Н164-05-400СБ	Рычажка. Сборочный чертеж	43
Н164-05-401	Рычажок	43
Н164-05-402	Рычка	43
Н164-06-000	Канат тросовый	43
Н164-06-000СБ	Канат тросовый. Сборочный чертеж	44
Н164-06-001	Планка	44
Н164-06-002	Дужка	44
Н164-07-000	Подвес	45
Н164-07-001	Подвес	45
Н164-07-000СБ	Подвес. Сборочный чертеж	45
Н164-07-002	Полыселла	46
Н164-08-000	Канат рабочий	46
Н164-08-001	Шайба	46
Н164-08-100	Упор направляющий	46
Н164-08-000СБ	Канат рабочий. Сборочный чертеж	47
Н164-08-100СБ	Упор направляющий. Сборочный чертеж	47
Н164-08-101	Накладная	48
Н164-08-200	Защита	48
Н164-08-201	Бобышка	48

Титловый проект (Стр. 5416-1 Выход 1)

Обозначение	Наименование	Стр
H164-08-200СБ	Запор	49
H164-08-300	Лавитель	49
H164-08-301	Накладка Верхняя	49
H164-08-300СБ	Лавитель Сборочный чертёж	50
H164-08-302	Накладка нижняя	50
H165-00-000BC	Устройства для смотки пожарных рукавов. Ведомость спецификаций	51
H165-00-000B17	Устройства для смотки пожарных рукавов. Ведомость полученных изделий	51
H165-00-000	Устройства для смотки пожарных рукавов	52
H165-00-001	Стержень	52
H165-00-002	Планка откидная	52
H165-00-000СБ	Устройства для смотки пожарных рукавов. Сборочный чертёж	53,54
H165-01-000	Рама	55
H165-01-001	Лист	55
H165-01-002	Бобышка	55
H165-01-003	Ось	55
H165-01-000СБ	Рама. Сборочный чертёж	56
H165-01-004	Втулка	57
H165-01-005	Заглушка	57
H165-01-006	Цеплок	57
H165-01-007	Стойка	57
H165-01-008	Стойка	58
H165-01-010	Связь	58
H165-01-011	Стяжка	58
H165-01-014	Стяжка	59
H165-01-015	Ножка	59
H165-02-003	Статор	59
H165-02-000	Штурвал	59
H165-02-000СБ	Штурвал. Сборочный чертёж	60
H165-02-001	Лист	61
H165-02-002	Косынка	61
H165-02-003	Втулка	61
H165-02-004	Штырь	61
H165-03-000	Эсп. п. в. м.	62
H165-02-005	Диск	62
H165-03-000СБ	Коробочка. Сборочный чертёж	62
H165-03-001	Втулка	63
H165-03-002	Лист	63
H165-03-003	Диск	63
H165-03-005	Рычаг	63
H165-00-004	Кольцо	64
H165-00-005	Кольцо	64
H165-00-006	Втулка	64
H165-00-006	Крышка	64
H165-00-007	Винт	64
H165-00-008	Вал	65
H165-00-009	Колесо	65
H165-00-010	Прокладка	65
Строительная часть		
5416-1.1-КМ	Общие данные	66
5416-1.1-КМ	Техническая спецификация металла	67
5416-1.1-КМ	Схемы расположения	68

Обозначение	Наименование	Стр
5416-1.1-АС	площадки Пн1 и Пн2	
5416-1.1-АС	Общие данные	69
5416-1.1-АС	Схема расположения элементов закладных изделий	70
5416-1.1-АС	Разрезы 1-1, 2-2	
5416-1.1-АС	Схема расположения элементов закладных изделий	71
5416-1.1-АС	Разрезы 3-3, 4-4, 5-5	
5416-1.1-АС	Схема расположения элементов закладных изделий	72
5416-1.1-АСН-01	Разрез Б-Б, узлы 1-5	
5416-1.1-АСН-01	Технические требования	73
5416-1.1-АСН-02СБ	Изделие закладное МН1	73
5416-1.1-АСН-03СБ	Изделие закладное МН2	73
5416-1.1-АСН-04СБ	Изделие закладное МН3	74
5416-1.1-АСН-05СБ	Изделие закладное МН4	74
5416-1.1-АСН-06СБ	Изделие закладное МН5	74
5416-1.1-АСН-07СБ	Изделие закладное МН6	74
5416-1.1-АСН-08СБ	Изделие закладное МН7	75
5416-1.1-АСН-09СБ	Изделие закладное МН8	75
5416-1.1-АСН-10СБ	Изделие закладное МН9	75
5416-1.1-АСН-11СБ	Изделие закладное МН10	75
5416-1.1-АСН-12СБ	Изделие закладное МН11	76
5416-1.1-АСН-13	Изделие закладное МН12	76
5416-1.1-АСН-14СБ	Изделие закладное МН13	76
5416-1.1-АСН-001	Пластины	76
5416-1.1-АСН-002	Цеплок ш. Веллер	77
5416-1.1-АСН-003	Шпилька	77
Электрооборудование и автоматика		
5416-1.1-ЭМ	Общие данные	78
5416-1.1-ЭМ	Принципиальная электрическая схема	79
5416-1.1-ЭМ	Схема подключений	80
5416-1.1-ЭМ	Кабельный журнал	81
5416-1.1-ЭМ	План расположения электрооборудования	82
5416-1.1-ЭМСО	Спецификация оборудования	83,84
5416-1.1-ЭМ ВМ	Ведомость потребности в материалах	85
5416-1.1-АС ВМ	Ведомость потребности в материалах	85
5416-1.1-КМ ВМ	Ведомость потребности в материалах	85

Типовой проект (Серия 5.416-1.1-00ПЗ)
Выпуск 1

Типовой проект "Устройства подъема и спуска пожарных рукавов для пожарных депо" выполнен на основании задания от 9.01.1987 года, утвержденного заместителем министра Внутренних дел СССР и плана типологического проектирования Учреждения ИГ-54В на 1987 год. Взамен типологического проекта ИГ-164-00.

Настоящий типовой проект разработан применительно к типовым проектам пожарных депо на 2, 4, 6, 8 автомашин.

5.416-1.1

Общие данные

Исполнители: Л.И.Степанов, А.И.Степанов, А.И.Степанов
Проверено: Л.И.Степанов, А.И.Степанов, А.И.Степанов
Имя Фамилия Имя Фамилия Имя Фамилия
Ленинград

Копировать: ?

Формат: А4

2.3. Нормальное положение штанги - вверх. При этом планки фиксатора (поз. 6) находятся в горизонтальном положении и удерживают упор рабочего каната (поз. 10) в нижнем положении (узел 17).

2.4. Каждая штанга поочередно может быть опущена для загрузки или разгрузки в нижнем положении. Для этого тяговый канат (поз. 7) пропускается через соответствующий нижний блок (поз. 4) и при помощи крюка присоединяется к рабочему канату за петлю под упором.

2.5. Для заправки тягового каната в блок (поз. 4) следует: отвернуть гайку-барашек, опустить вниз рукоятку, заложить тяговый канат в блок, вернуть рукоятку в исходное положение и завернуть гайку-барашек.

2.6. Чтобы опустить штангу, необходимо: вывести упор рабочего каната из зацепления с планками фиксатора (поз. 6) для чего, привод включить на подъем - нажать кнопку, "Вверх"; при этом опустится упор рабочего каната и вместе с ним упадут в вертикальное положение планки фиксатора; привод остановить (нажать кнопку, "Стоп"), а затем сразу же включить на опускание штанги - "Вниз".

2.7. Как только штанга опустится до уровня системы фиксаторов (поз. 6), привод

5.416-1.1-00ПЗ

Копировать: ?

Формат: А4

1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- наибольшее количество одновременно размещаемых рукавов для сушки - 30 шт,

- диаметры обрабатываемых рукавов в мм - 51, 66, 77, 89, 110, 150.

- наибольшая длина рукавов - 20 ± 2 м.

2. Устройство для подъема пожарных рукавов (см. чертёж ИГ-164-00-000СБ)

2.1. Устройство предназначено для вертикального перемещения рукавов в зоне сушки.

При этом рукава находятся в подвешенном состоянии на специальных подвесках (поз. 8, 9), закрепляемых на штанге (поз. 1).

Одновременно на штанге может быть подвешено до 6 рукавов.

2.2. В комплект устройства входит пять штанг с индивидуальными системами тросов (поз. 10) и блока Б (поз. 2, 3).

5.416-1.1-00ПЗ

Пояснительная записка

Исполнители: Л.И.Степанов, А.И.Степанов, А.И.Степанов
Проверено: Л.И.Степанов, А.И.Степанов, А.И.Степанов
Имя Фамилия Имя Фамилия Имя Фамилия
Ленинград

Копировать: ?

Формат: А4

остановить и приступить к навеске (или снятию) рукавов.

2.8. Для поднятия штанги в верхнее (нормальное) положение необходимо: нажать кнопку "Вверх", проследить чтобы упор рабочего каната опустился до уровня низа планок фиксатора (поз. 6) и остановить электродвигатель ("Стоп"); поворотом рукоятки фиксаторов поднять планки фиксаторов в горизонтальное положение и включить электродвигатель - кнопка, "Вниз"; как только упор рабочего каната зафиксируется планками фиксатора (при этом тяговый канат ослабнет) электродвигатель остановить ("Стоп").

2.9. По окончании подъема одной из штанг приступить к операции со следующей. Для этого крюк тягового каната перецепляется к рабочему канату следующей штанги. Поднятая штанга дополнительно закрепляется страховочной цепью за петлю рабочего троса.

При этом надо учесть - какие блоки (поз. 4) будут участвовать в очередной операции и как произведена заправка тягового каната.

2.10. Для стабилизации штанги в пространстве установлены направляющие колеса (поз. 5), по которым перемещаются ролики, расположенные на концах штанги.

2.11. Для ограничения перемещения опускания

5.416-1.1-00ПЗ

Копировать: ?

Формат: А4

Альбом

Типовой проект (форма 5.416-1)
Завод № 1

ния штанги установлены: путевые выключатели, которые срабатывают.
- при переподъеме штанги выше нормального положения (+12,40м)
- при опускании ниже допустимого уровня (+1,35м) и аварийный при подъеме выше (+12,50м)

2.12. Во время подъема или опускания штанги запрещается находиться в зоне сушки.

2.13. Привод (моз.б) состоит из электродвигателя 4АВ0.В4УЗ(15кВт, 1500 об/мин); редуктора 4-100-50-51-1-УЗ(Л=50), электромагнитного тормоза ТКТ-200.

2.14. Для исключения прямого попадания влаги на привод, последний защищен съемным укрытием (моз.14).

2.15. В аварийных случаях (отказ электродвигателя и т.п.) возможно поднимать и опускать штанги вручную при помощи лебедки червячной настольной ЛРЧ-05 (моз.54). Ее техническая характеристика:

- тяговое усилие до 500 кгс;
- диаметр барабана 280 мм;
- усилие на рукоятке до 15 кгс;
- диаметр каната до 8 мм;
- канатомкость барабана 1,5 м;
- масса 60 кг;
- завод-изготовитель: машиностроительный завод в г. Душанбе.

2.16. Вместо указанной выше лебедки может быть установлена любая другая

ИЗМ.	№	ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КОПИРОВАЛ:	ФОРМАТ:
							А4

5.416-1.1-00 ПЗ

ручная настольная лебедка имеющая аналогичную характеристику

2.17. Технические условия на изготовление

2.17.1. Все детали и узлы должны быть изготовлены и смонтированы в строгом соответствии с рабочими чертежами данного проекта.

2.17.2. Отступления от рабочих чертежей при изготовлении устройства допускаются с согласия проектной организации, разработавшей настоящий проект.

2.17.3. Подвески (моз. в, г) могут быть изготовлены из других материалов, не подверженных коррозии - пластмасса, дюралюминий, латунные прутки (с нанесением слоя никеля) по размерам указанных на чертеже Н164-01-700.

2.17.4. Поверхности узлов и деталей устройства (кроме канатов и трюхиных поверхностей) покрасить. Покрытие: эмаль ХВ-125, серо-белая П.АТ гост 10144-74.

2.17.5. При сборке трюхиные поверхности обильно смазать солидолом синтетическим гост 4366-75.

2.17.6. Канаты смазывать: смазкой противокоррозионной ЖЗ (ТУ МПС N 07-59) и меньшей состав: масло цилиндрическое 11 75% и церезин 25% с добавлением едкого натра 0,3%.

2.17.7. Обслуживание редуктора 4-100 и лебедки ЛРЧ-05 производится в соответствии с инструкциями завода-изготовителя.

2.17.8. Упаковочные изделия применяемые при изготовлении устройства должны соответствовать

ИЗМ.	№	ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КОПИРОВАЛ:	ФОРМАТ:
							А4

5.416-1.1-00 ПЗ

ответствовать в чертежах и спецификациях размерам и качественным характеристикам по соответствующим стандартам или техническим условиям поставщиков этих изделий.

2.17.9. В случае замены или внесения изменений в стандарты, на которые имеются ссылки в чертежах, монтажных технических условиях и спецификациях, изготовитель обязан руководствоваться требованиями соответствующих новых или измененных стандартов.

2.17.10. Сборка-ручная электродуговая. Основные типы и элементы шиббс сварных соединений по ГОСТ 5264-80.

2.17.11. Все вращающиеся детали должны вращаться легко, без заеданий.

2.18. Отверстия в металлоконструкции площадки для крепления укрытия (моз.14) привода выгальнить по месту.

3. Устройство для сматки рукавов (см. чертеж Н165-00-000СБ)

3.1. Устройство разработано как вариант с ручным управлением в соответствии с указанием заказчика. Чертежи устройства для сматки рукавов с механическим приводом разрабатывались по отдельному, самостоятельному заданию ГУГО МВД СССР.

3.2. Устройство предназначено для сматки рукавов после сушки.

ИЗМ.	№	ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КОПИРОВАЛ:	ФОРМАТ:
							А4

5.416-1.1-00 ПЗ

3.3. Наличие съемной крестовины (моз.з) позволяет быстро и легко зарядить барабан рукавом, подлежащим сматке, а также и снять сматанный в бухту рукав.

3.4. Устройство смонтировано на раме. Именующиеся снизу два ролика позволяют перемещать устройство в любое, удобное для работы место.

3.5. Устройство обеспечивает сматку пяти типов рукавов (см. п.1) за счет глубины установки крестовины (моз.з) на штырях штурвала (моз.2).

3.6. Для производства намотки рукава необходимо: сложенный вброд рукав закрепить на втулках съемной крестовины - посадить ее на штырь и зафиксировать с помощью откидной планки и гайки (моз.7, 20).

3.7. Вращение штурвала производить по часовой стрелке (если смотреть со стороны штурвала).

3.8. Технические условия на изготовление см. п.п. 2.17.

ИЗМ.	№	ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КОПИРОВАЛ:	ФОРМАТ:
							А4

5.416-1.1-00 ПЗ

Ясельный проект (серия 5.4.16-1
 Выпуск 1)
 Итого: проект (серия 5.4.16-1
 Выпуск 1)

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	в комплекте	на изделие	
1	Редуктор								
2	4-100-50-51-1-43		Т42-036-178-79		Н164-04-000	1		1	
3									
4	Двигатель								
5	4АВОВ4У3		ГОСТ 19523-81		Н164-04-000	1		1	
6									
7	Тормоз ТКТ-200				Н164-04-000	1		1	
8									
9	Лебедка червячная		Учреждение РС-3/3						
10	настенная ручная		г. Душамбе						
11	ЛРЧ-0,5					1		1	
12									
13	Канат		ГОСТ 3077-80		Н164-08-000	30м		150м	
14	5,7-Г-Г-СС-Н-180								
15	Канат		ГОСТ 3077-80		Н164-06-000	17,5м		35м	
16	6,4-Г-Г-СС-Н-180								
17			ГОСТ 8968-75		Н164-05-000	2		2	
18	Контргойка 15								
19			ГОСТ 2224-72		Н164-06-000	1		2	
20	Качш 25				Н164-08-000	2		10	
21					Н164-08-000			72	
22			ГОСТ 8968-75		Н164-05-000	2		2	
23	Муфта 15								
24	Цель сварная		ГОСТ 2319-81		Н164-05-000	15м		15м	
25	СНВ-23								

Н164-00-000 В/Г					
Итого	Лист	Подпись	Дата	Итого	Лист
1	1			1	1

Ясельный проект (серия 5.4.16-1
 Выпуск 1)
 Итого: проект (серия 5.4.16-1
 Выпуск 1)

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	в комплекте	на изделие	
1									
2	Кортежные изделия								
3			ГОСТ 7798-70		Н164-05-000	5		5	
4	Болт М8×10.58				Н164-04-000	1		1	
5	М8×20.58				Н164-04-000	4		4	
6	М8×40.58				Н164-08-300	4		40	
7	М8×50.58					60		60	
8	М8×40.58					8		8	
9	М8×30.58				Н164-01-200	2		20	
10	М10×20.58				Н164-02-000	2		10	
11					Н164-02-000-01	2		20	
12					Н164-03-000	2		10	
13								60	
14						170		170	
15	М10×35.58					110		110	
16	М12×40.58								
17						80		80	
18	2М12×40.58				Н164-01-000	8		40	
19								120	
20					Н164-04-000	8		8	
21	М16×40.58					4		4	
22	2М16×50.58					4		4	
23	М20×60.58				Н164-08-100	2		30	
24	М8×50.58								
25			ГОСТ 1477-84		Н164-04-300	1		1	
26	Винт М8×8.58								
27									
28									

Н164-00-000 В/Г					
Итого	Лист	Подпись	Дата	Итого	Лист
1	1			1	1

№10 в год. Подпись и печать. Форма № 10, табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

№ строки	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на рев. лист	всего	
1	Гайка М8.6		ГОСТ 5915-70			80			80	
2					Н164-06-000	8			12	
3					Н164-08-000	12			80	
4									152	
5	М8.6					8			8	
6					Н164-04-000	8			8	
7					Н164-08-300	8			80	
8					Н164-08-100	2			30	
9									118	
10	М10.6					170			170	
11					Н164-01-000	4			20	
12					Н164-04-300	6			6	
13									196	
14	М10.35		ГОСТ 3032-76		Н164-03-000	1			2	
15										
16	М12.6		ГОСТ 5915-70			130			130	
17										
18	М12.6		ГОСТ 5933-73			60			60	
19					Н164-01-000	8			40	
20									100	
21	М16.6		ГОСТ 5915-70			4			4	
22					Н164-04-000	8			8	
23									72	
24	М20.6					4			4	
25										
26	Шайба 5.01		ГОСТ 11371-78		Н164-03-000	1			5	
27	6.41					80			80	
28										
29										
30										

Н164-00-000В7 лист 3
 Контроль: Л.

№10 в год. Подпись и печать. Форма № 10, табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

№ строки	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на рев. лист	всего	
1	Шайба в.01		ГОСТ 11371-78			8			8	
2					Н164-08-100	2			30	
3					Н164-08-300	4			40	
4									78	
5	10.01					170			170	
6					Н164-01-000	4			20	
7									180	
8	12.01					130			130	
9					Н164-01-000	8			40	
10									170	
11	16.01					4			4	
12					Н164-05-000	12			12	
13									76	
14	20.01					4			4	
15										
16	Шайба в.65Г		ГОСТ 6402-70			20			20	
17					Н164-06-000	8			12	
18					Н164-08-000	12			60	
19									92	
20	8.65Г					8			8	
21					Н164-04-000	6			6	
22									74	
23	10.65Г					170			170	
24					Н164-01-000	4			20	
25					Н164-01-200	2			20	
26					Н164-02-000	2			10	
27					-01	2			20	
28					Н164-03-000	2			10	

Н164-00-000В7 лист 4
 Контроль: Л.

Л. 10-50
 Проект (Серия 5-4-16-1)
 Санкт-Петербург

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа по поставке	Поставщик	Код Входит (обозначение)	Количество		Примечание
						в извещении	в заказе	
1	Шайба 10.65Г		ГОСТ 6402-70		Н164-04-300	5	6	
2							256	
3	12.65Г					130	130	
4	16.65Г				Н164-04-000	8	8	
5	8.01		ГОСТ 10906-78		Н164-04-000	4	4	
6	16.01					4	4	
7					Н164-04-000	8	8	
8							12	
9	Шпилька М8-80-25.58		ГОСТ 22032-76		Н164-04-000	2	2	
10								
11	Шпилька 12*10-001		ГОСТ 397-79		Н164-03-000	1	5	
12	3,2*32-001					60	60	
13					Н164-01-000	8	40	
14							100	
15	52*22-001				Н164-05-000	12	12	
16								
17								
18	Кольца 34		ГОСТ 2833-77		Н164-04-300	1	1	
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								

Н164-00-000 ВЛ
 5

Л. 10-50
 Проект (Серия 5-4-16-1)
 Санкт-Петербург

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		<u>Документация</u>		
12	Н164-00-000СБ	Сборочный чертеж		
13	Н164-01-010ВС	Ведомость спецификации		
13	Н164-00-000ВЛ	Ведомость покупных изделий		
		<u>Сборочные единицы</u>		
14	1 Н164-01-000	Штанга	5	
14	2 Н164-02-000	Блок верхний	5	
14	3 -01	Блок верхний	10	
14	4 Н164-03-000	Блок нижний	5	
14	5 Н164-04-000	Привод	1	
14	6 Н164-05-000	Фиксатор	1	
14	7 Н164-06-000	Канат тросовый	2	
14	8 Н164-07-000	Подвеска	25	
14	9 -01	Подвеска	5	
14	10 Н164-08-000	Канат рабочий	5	
		<u>Детали</u>		
14	13 Н164-00-001	Планка	30	
14	14 Н164-00-002	Укрытия	1	
14	15 Н164-00-003	Отпора	25	
14	16 -01	Отпора	25	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
17	Н164-00-004	Ограничитель	10	
18	Н164-00-005	Кронштейн	5	
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Болты ГОСТ 7798-70		
20	М8*40.58		50	
21	М8*30.58		5	
22	М10*35.58		170	
23	М12*40.58		110	
24	2М12*40.58		60	
25	2М16*30.58		4	
26	М20*60.58		4	
		<u>Гайки ГОСТ 5915-70</u>		
28	М8.6		90	
29	М8.6		8	
30	М10.6		170	
31	М12.6		130	
32	М16.6		4	
33	М20.6		4	
35	Гайка М12.6 ГОСТ 5933-73		60	
		<u>Шайбы ГОСТ 11371-78</u>		
37	6.01		80	
38	8.01		8	
39	10.01		170	
40	12.01		130	
41	16.01		4	

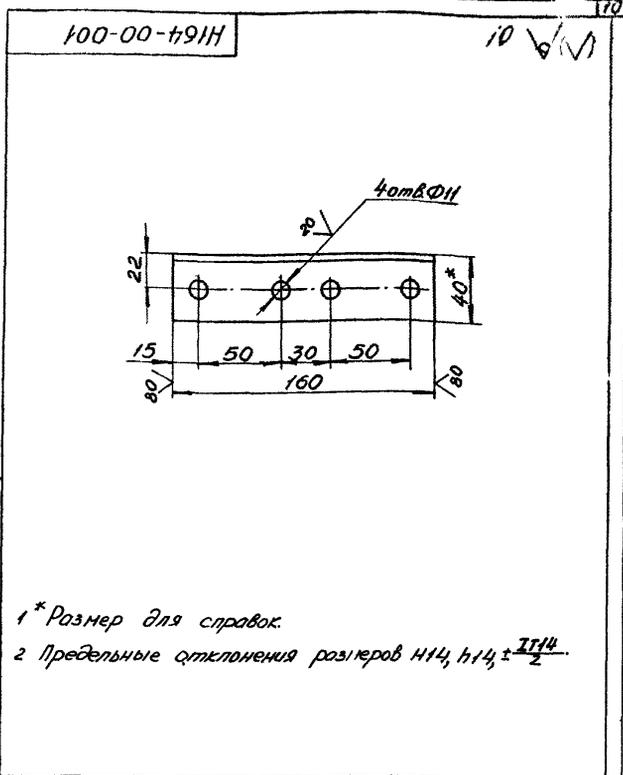
Л. 10-50
 Проект (Серия 5-4-16-1)
 Санкт-Петербург

Н164-00-000
 Устройство для подъема
 на пожарных рукавах
 Учреждение ИР548
 Ленинград

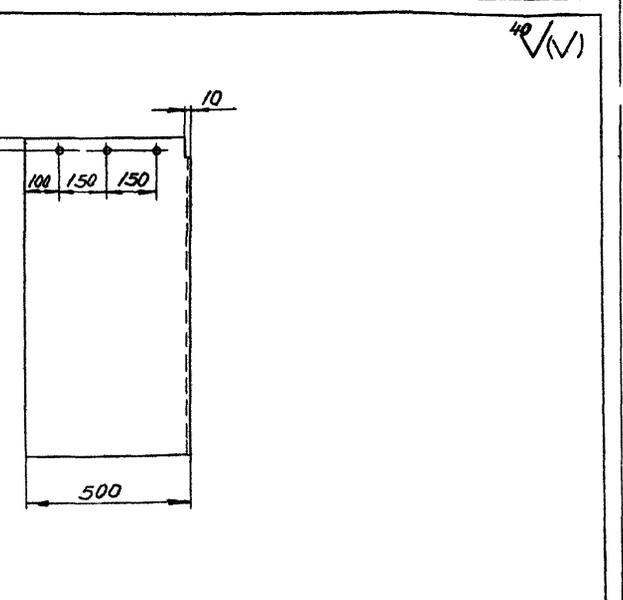
Н164-00-000
 2

№ в. проекта: 1000-00-000-000
 № в. листа: 1000-00-000-000
 № в. докум.: 1000-00-000-000
 № в. листа: 1000-00-000-000
 № в. докум.: 1000-00-000-000
 № в. листа: 1000-00-000-000
 № в. докум.: 1000-00-000-000

№ в. листа	№ в. докум.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
42			Шайба 2001	4	
44			Шайбы ГОСТ 6402-70		
45			6 65Г	20	
46			8 65Г	8	
47			10 65Г	170	
48			12 65Г	130	
49			Шайба 1601 ГОСТ 10906-78	4	
51			Шплицит 3,2x32-001 ГОСТ 397-79	60	
Прочие изделия					
53			Лепёжка червячная настенная ЛРЧ-0,5	1	
Материалы					
55			Уголок Б-40x40-5 ГОСТ 8503-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	127 м	
56			Лист Б1,5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70	0,5 м ²	
Н164-00-000					Лист 3
Копировал: КЧ					Формат А4



Н164-00-001			
№ в. листа	№ в. докум.	Лист	Всего
1502	1502	1502	1502
Проб	Кредо	Кредо	1502
Плонка			
Лист 0,48			Масштаб 1:2
Лист 0,48			Листов 1
Уголок Б-40x40-5 ГОСТ 8503-72 Ст 3 ГОСТ 535-79			Учреждение № 548 Ленинград
Копировал: КЧ			Формат А4

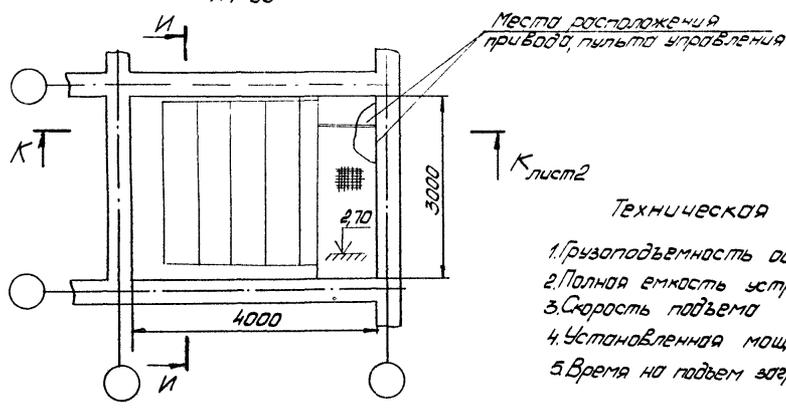


1.* Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2.

Н164-00-002			
№ в. листа	№ в. докум.	Лист	Всего
1502	1502	1502	1502
Проб	Кредо	Кредо	1502
Укрытие			
Лист 12			Масштаб 1:10
Лист 12			Листов 1
Лист Б1,5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70			Учреждение № 548 Ленинград
Копировал: КЧ			Формат А3

Тех. проект (серия 116-1 Выпуск 1)

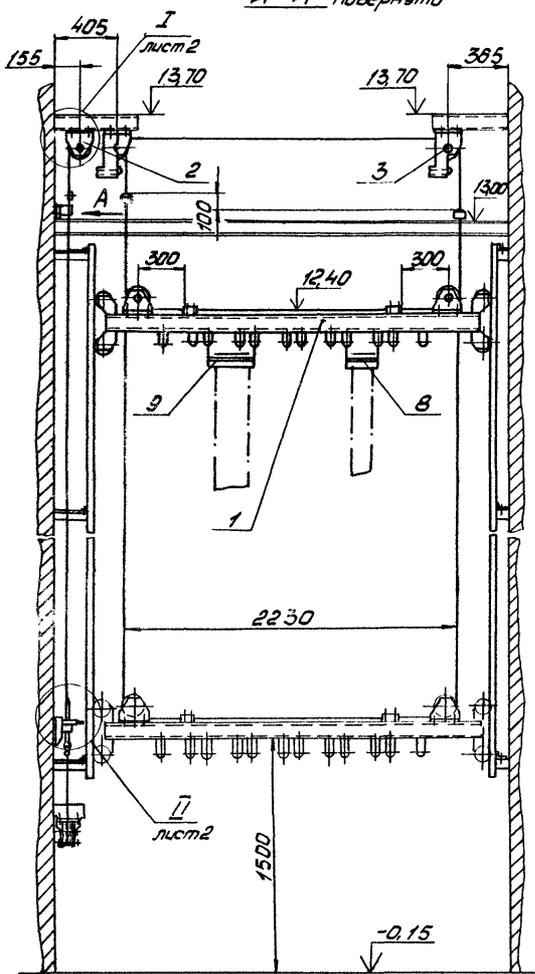
План помещения для сушки рукавов
М1:50



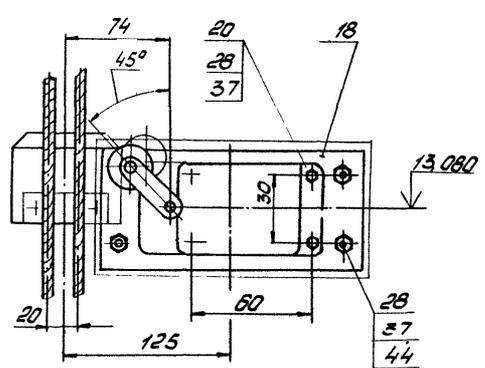
Техническая характеристика

1. Грузоподъемность одной штанги - 300 кг
2. Полная емкость устройства - 30 рукавов
3. Скорость подъема - 0,27 м/сек
4. Установленная мощность - 1,5 кВт
5. Время на подъем взвешенной штанги - 40 сек

И-И повернуто



Вид А
М1:2



Технические условия

1. Монтаж и приемку, сварку производить - согласно СНиП III - 18-75.
2. Произвести пробный пуск устройства вхолостую и с грузом. Отрегулировать тормоз привода (поз. 5) в соответствии с инструкцией в паспорте тормоза.
3. Для остановки штанги в верхнем положении на кронштейнах верхних блоков (поз. 3) установить два конечных выключателя. Один из них является аварийным. Остановка штанги в нижнем положении осуществляется конечным выключателем, установленным на стене баши на отметке 13.080. Выключатели работают под действием управляющих управов, установленных на рабочем канате (поз. 7).
4. Направляющие (поз. 55) должны быть установлены вертикально. Допускаемое отклонение от вертикали - не более 6 мм. Расстояние между направляющими должно быть выдержано с точностью до 5 мм. Боковое смещение направляющих в месте стыка до 0,5 мм.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
6. Окрашивание каната (поз. 7) выпалнить по месту из материала поз. 55 и поз. 56.
7. Размеры для справок.

И.И. Ткачев (проектировщик), В.В. Мухоморов (проектировщик), А.А. Петров (проектировщик)

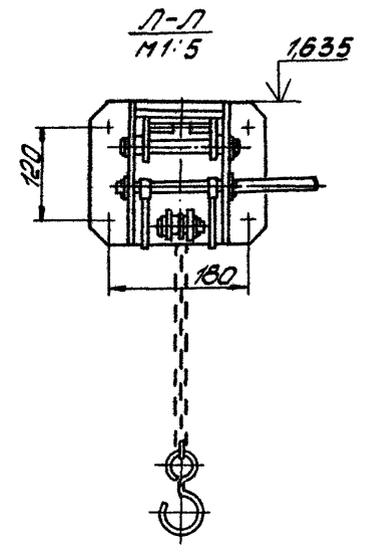
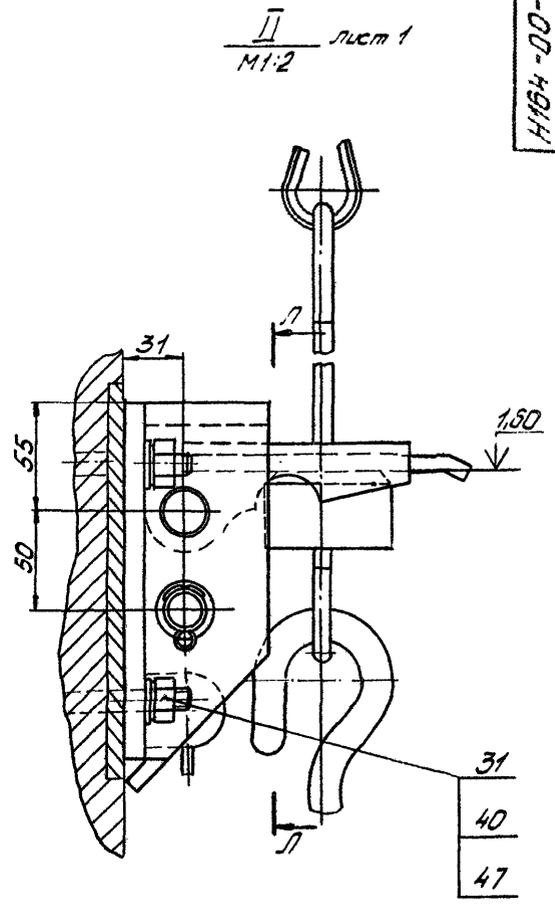
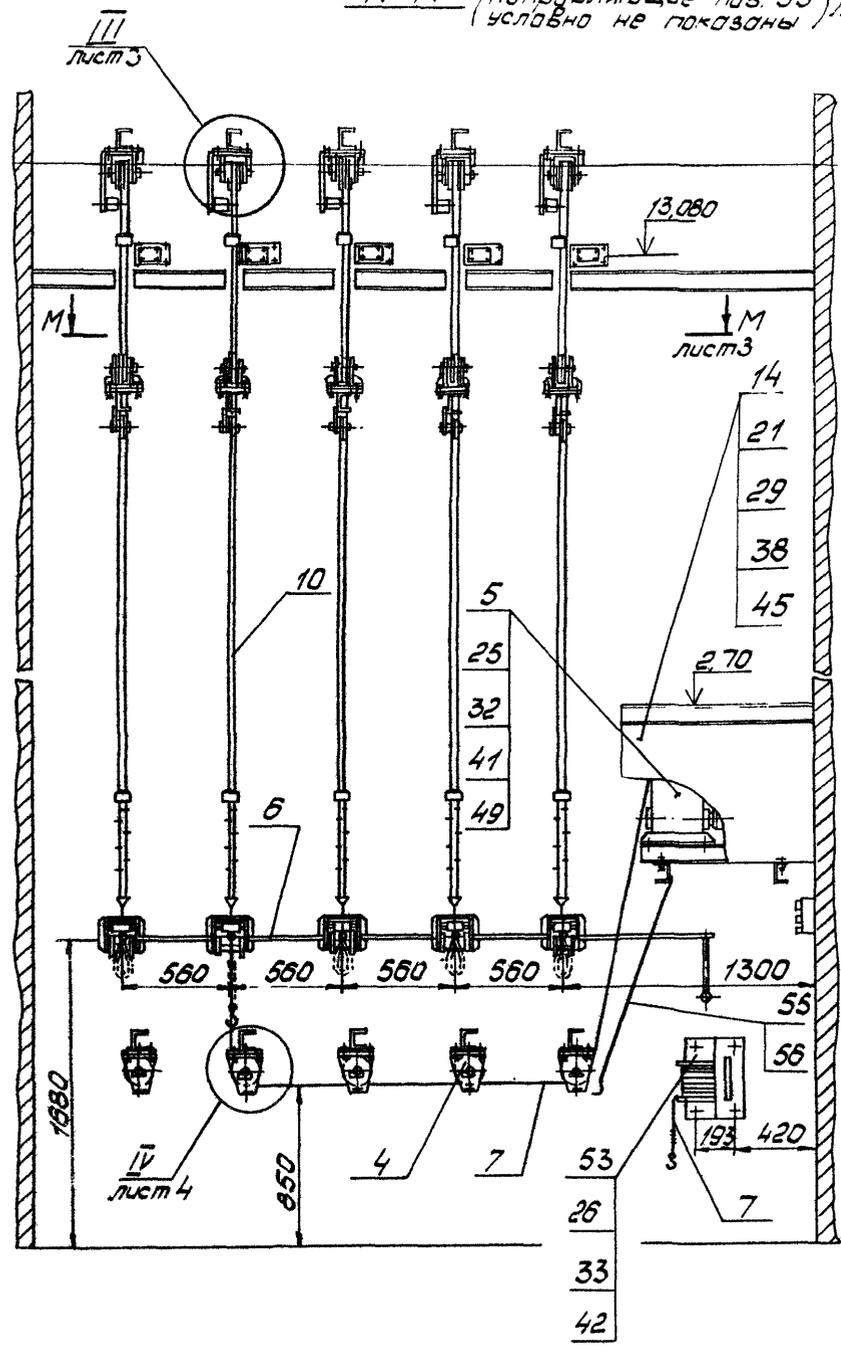
				Н164-00-000СБ			
И.И. Ткачев	В.В. Мухоморов	А.А. Петров	С.С. Сидоров	Устройства для пожарных рукавов		1295	1:20
15.02	15.02	15.02	15.02			лист 1	листок 2
						4учреждение №548	
						Ленинград	
						Формат А3	

Альбом
Тубовой проект Серво 5416-1
(в двух частях)

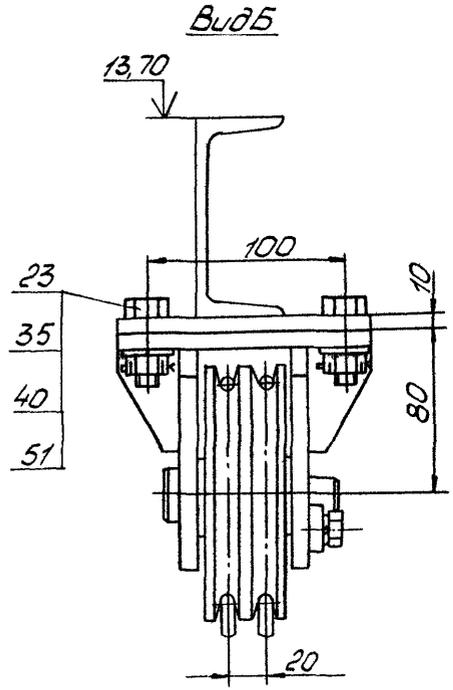
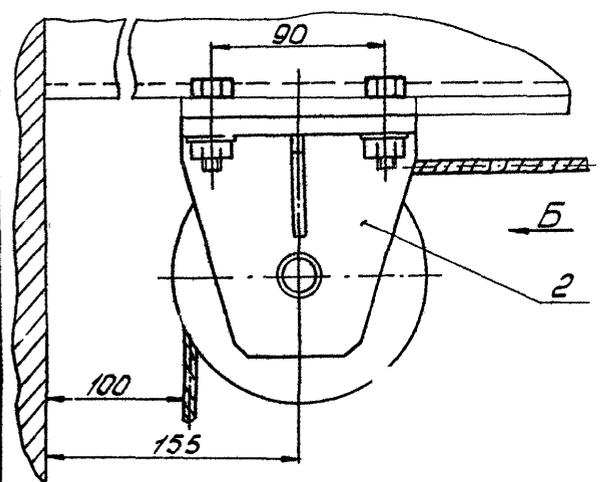
К-К (направляющие поз. 55) лист 1
условно не показаны

12

H164-00-000СБ



I I
M1:2 лист 1



Исполнитель: Подпись и печать
Вариант: _____

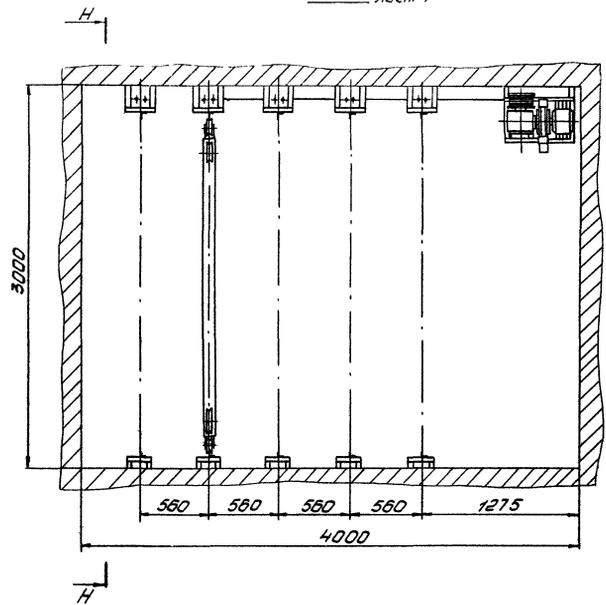
				H164-00-000СБ	ЛСЗ
Изм.	Лист	Исполнитель	Дата		2
				Корпус Вал 7-	Сергей Мит. Р?

Рис. 108

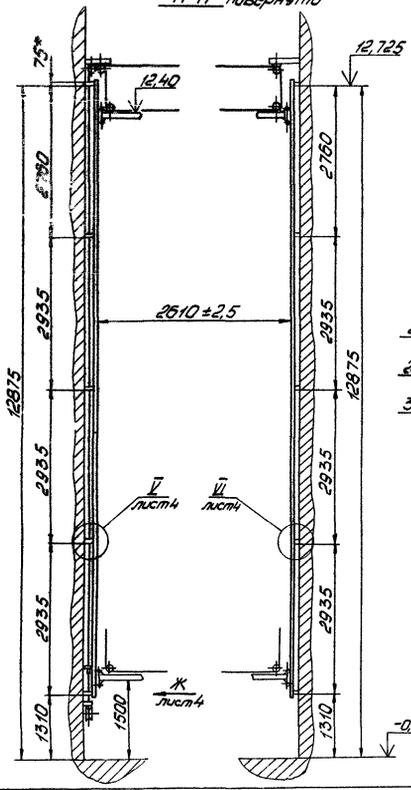
Технический проект (См. стр. 54-55)

H 164-00-00005

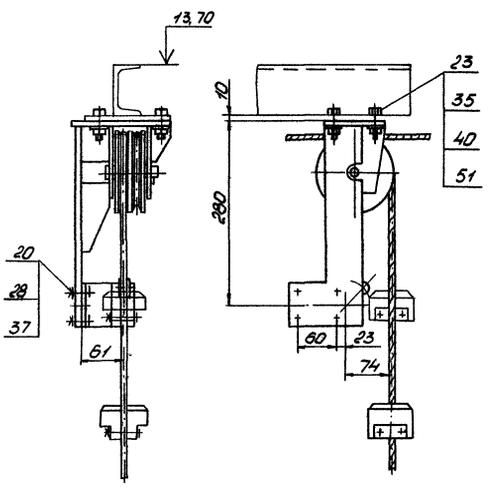
M-M лист 1



H-H разбернито



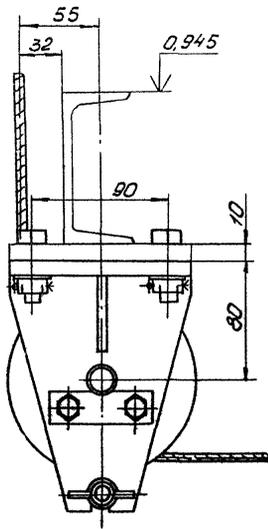
V-V лист 2



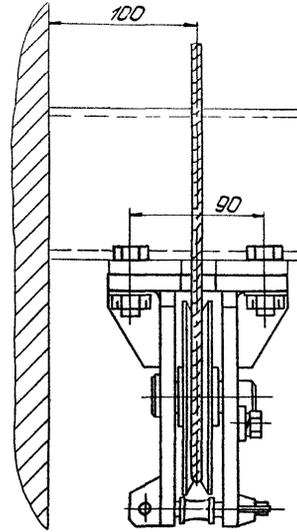
Исполн.	Провер.	Удобр.	Дата	Лист
				3

H 164-00-00005

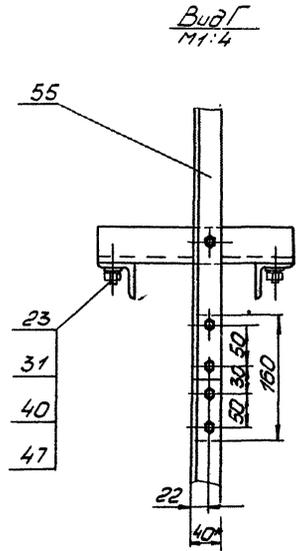
КОМУ ОБЪЕДИ. Т. 19081011 АЭ



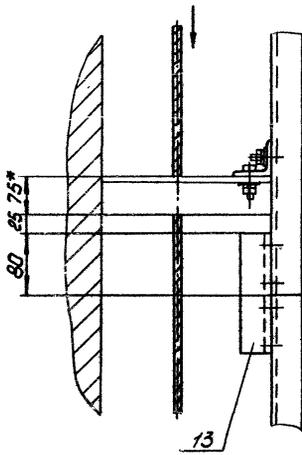
V лист 3
 М1:4



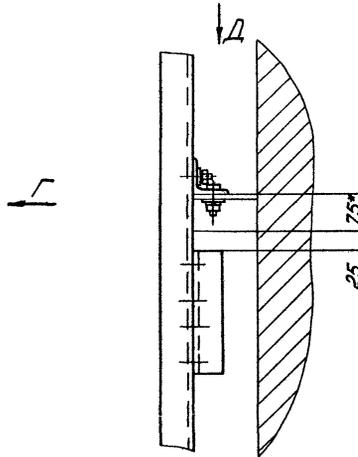
VI лист 3
 М1:4



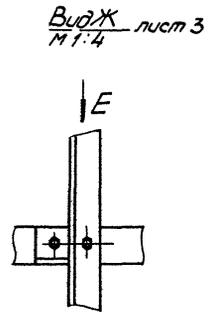
VII лист 4
 М1:4



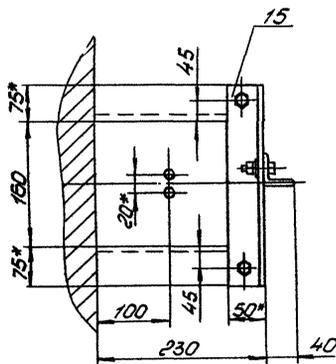
VIII лист 3
 М1:4



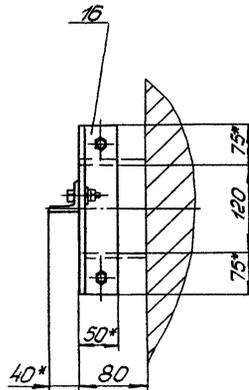
IX лист 3
 М1:4



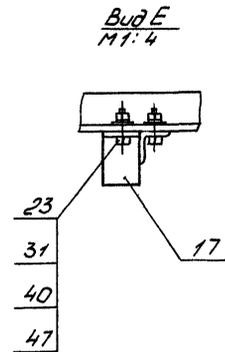
X лист 3
 М1:4



XI лист 3
 М1:4



XII лист 3
 М1:4

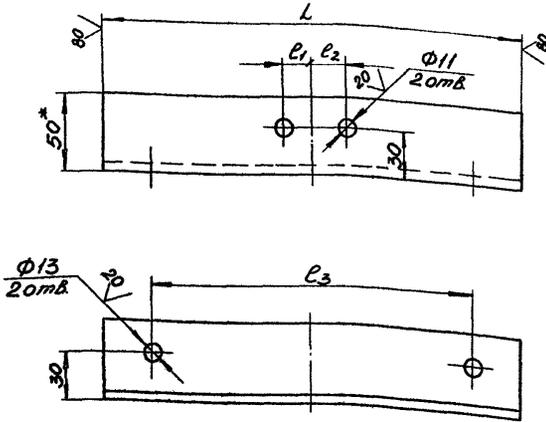


XIII лист 4
 М1:4

Масштаб: 1:1
 Материал: сталь
 Изготовитель: ИРП

Н164-00-003

15
В(IV)



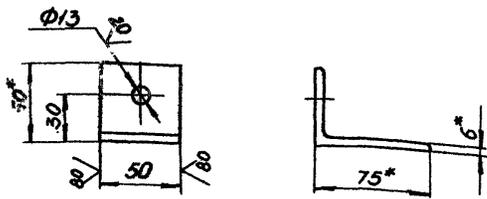
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг	
	L	e1	e2		e3
Н164-00-003	310	-	19,5	280	1,2
-01	270	19,5	-	240	1,0

1. Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2.

Н164-00-003				Лист	Масса	Несущая
Исполн.	Креда	Креда	15.02	Опора	См. табл.	-
Провер.	Креда	Креда	15.02			
Учреждение №546 Ленинград				Лист	Листов	1
Ст 3 ГОСТ 535-79				Копировал: Л.А. Формат А3		

Н100-00-191Н

В(IV)

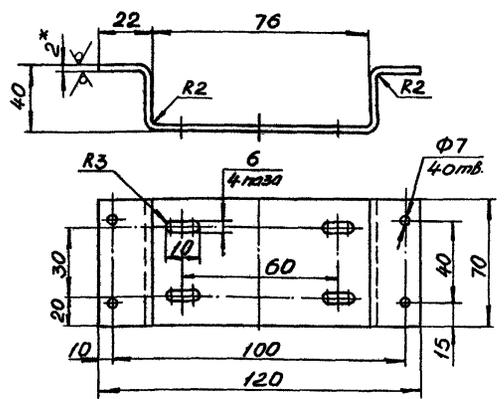


1. Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2.

Н164-00-004				Лист	Масса	Несущая
Исполн.	Креда	Креда	15.02	Ограничитель	Q3	1:2
Провер.	Креда	Креда	15.02			
Учреждение №546 Ленинград				Лист	Листов	1
Ст 3 ГОСТ 535-79				Копировал: Л.А. Формат А4		

Н500-00-191Н

15
В(IV)

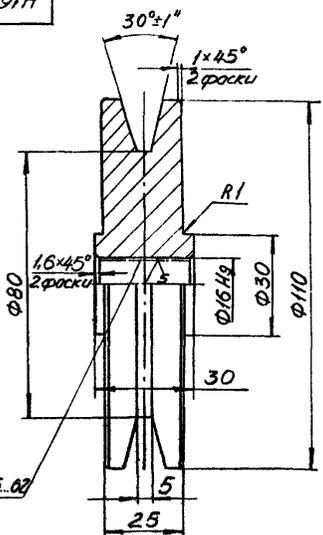


1. Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2.
3. Развёрнутая длина - 196мм.

Н164-00-005				Лист	Масса	Несущая
Исполн.	Креда	Креда	15.02	Кронштейн	Q2	1:2
Провер.	Креда	Креда	15.02			
Учреждение №546 Ленинград				Лист	Листов	1
Ст 3 ГОСТ 19903-74				Копировал: Л.А. Формат А4		

100-10-491H
 17
 10
 17

100-10-491H

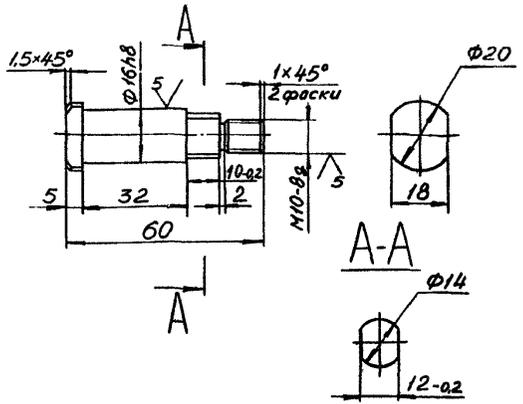


hQB..12; HRC56..62

Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H164-01-001				Лит	Масса	Несимметрия
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	09	1.1	
Разраб	Лыковичев	Лы	15.02	Лист 1 из 1		
Проб	Крево	Крево	15.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И контр	Крево	Крево	15.02	Копировал: Лы		
Утв	Матвеев	Матвеев	15.02	Формат А4		

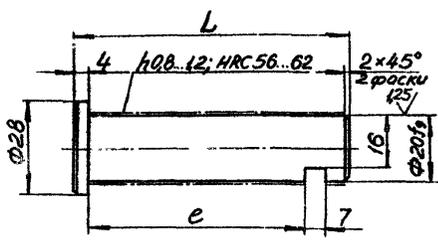
200-10-491H



Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H164-01-002				Лит	Масса	Несимметрия
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата			
Разраб	Лыковичев	Лы	15.02	Лист 1 из 1		
Проб	Крево	Крево	15.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И контр	Крево	Крево	15.02	Копировал: Лы		
Утв	Матвеев	Матвеев	15.02	Формат А4		

300-10-491H

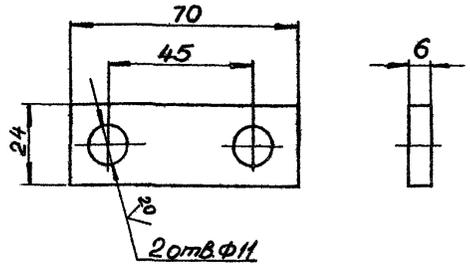


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	e	
H164-01-003	70	51	0,34
-01	85	65	0,42

Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H164-01-003				Лит	Масса	Несимметрия
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	СМ	топл.	-
Разраб	Лыковичев	Лы	15.02	Лист 1 из 1		
Проб	Крево	Крево	15.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И контр	Крево	Крево	15.02	Копировал: Лы		
Утв	Матвеев	Матвеев	15.02	Формат А4		

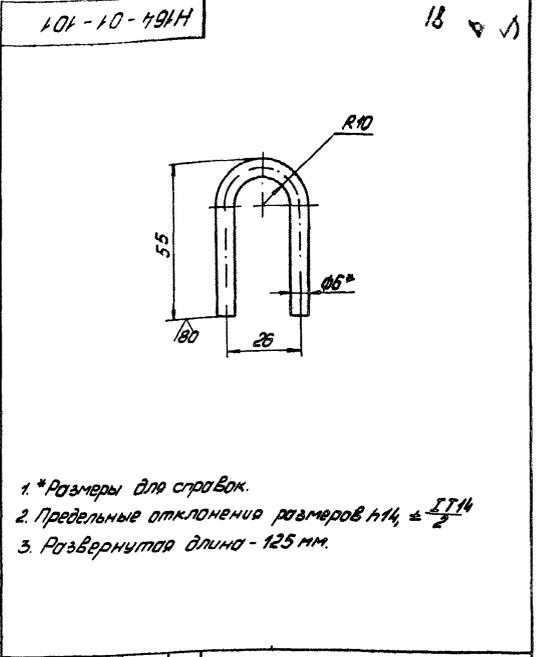
400-10-491H



Предельные отклонения размеров $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

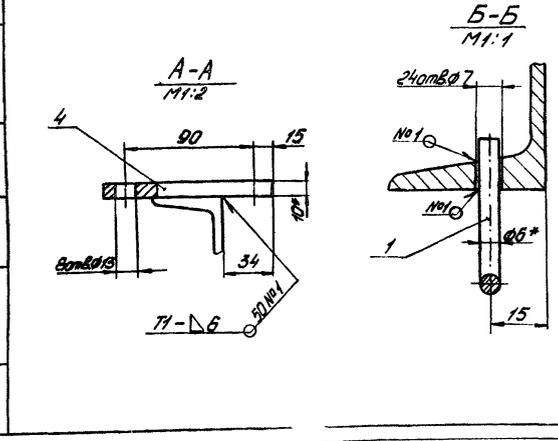
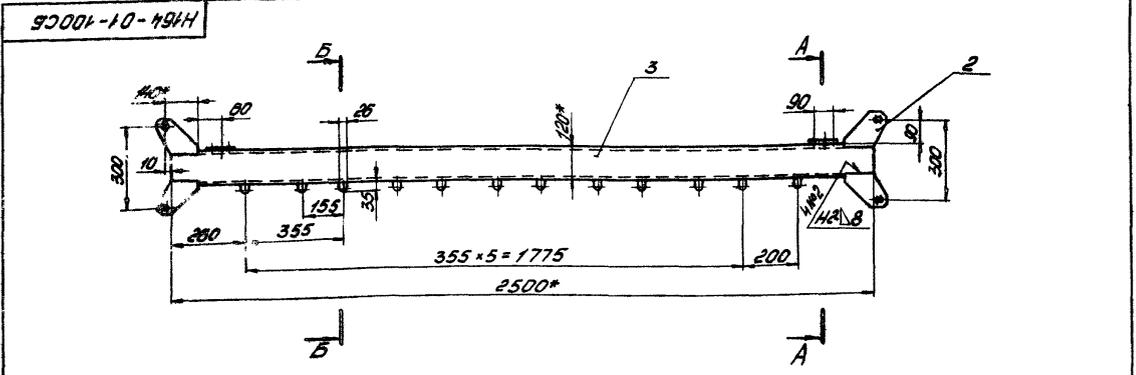
H164-01-004				Лит	Масса	Несимметрия
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата			
Разраб	Лыковичев	Лы	15.02	Лист 1 из 1		
Проб	Крево	Крево	15.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И контр	Крево	Крево	15.02	Копировал: Лы		
Утв	Матвеев	Матвеев	15.02	Формат А4		

№	Обозначение	Наименование	Кол	Получ
		Документация		
АВ	Н164-01-100 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
АА	1 Н164-01-101	Прошина	12	
АА	2 Н164-01-102	Косынка	4	
БА	3 Н164-01-103	Швеллер		
		ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 2500 h 14	1	26 кг
БА	4 Н164-01-104	Плоская		
		ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79 100x120 h 14	2	0,9 кг



- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14 = ±IT14
- Развернутая длина - 125 мм.

Н164-01-101		Лист	Масса	Масштаб
Прошина		003		1:1
ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548 Ленинград				

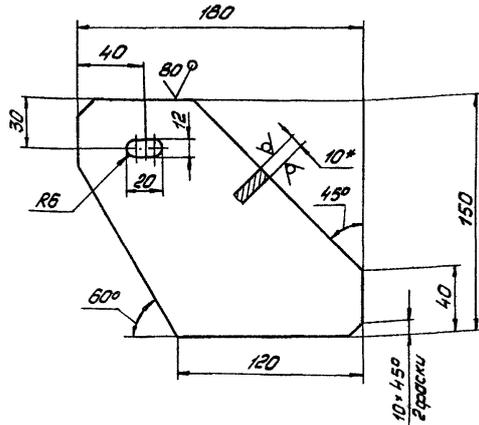


- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14 = ±IT14
- Шероховатость поверхностей: обрешеченных краев $\sqrt{0.4}$, отверстий - $\sqrt{0.2}$, остальных - $\sqrt{0.1}$
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Н164-01-100СБ		Лист	Масса	Масштаб
Балка		57		1:10
ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548 Ленинград				

201-10-491H

20 (M)



- 1. *Размер для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14.

H164-01-102

КОСЫНКА

Лист	Число листов	Масштаб
14	1:2	
Лист 510 ГОСТ 19903-74		
Учреждение № 548		
Ленинград		

Копировал: Т.А. Формат А4

№ документа	703	Обозначение	Наименование	Кол-во
Документация				
А4		H164-01-200СБ	Оборачный чертеж	
Детали				
А4	1	H164-01-201	Ролик	1
А4	2	H164-01-202	Втулка	1

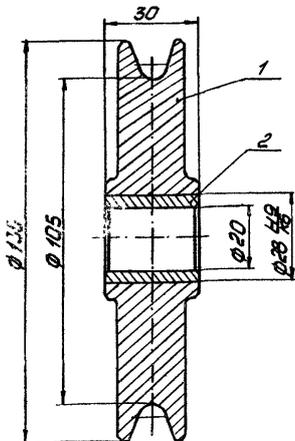
H164-01-200

Блок

Лист	Число листов	Масштаб
1	1:1	
Лист 510 ГОСТ 19903-74		
Учреждение № 548		
Ленинград		

Копировал: Т.А. Формат А4

90002-10-491H



Размеры для справок.

H164-01-200СБ

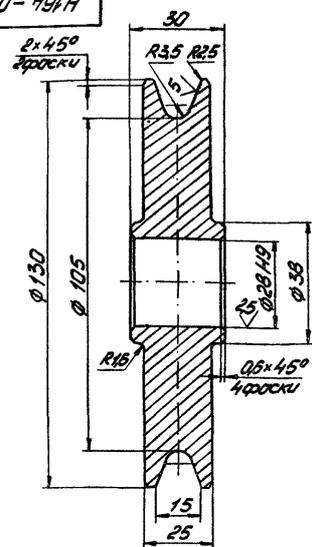
Блок

Лист	Число листов	Масштаб
2,57	1:1	
Лист 510 ГОСТ 19903-74		
Учреждение № 548		
Ленинград		

Копировал: Т.А. Формат А4

102-10-491H

20 (M)



Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, ± IT14.

H164-01-201

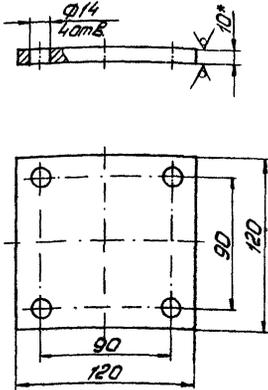
Ролик

Лист	Число листов	Масштаб
2,5	1:1	
Лист 510 ГОСТ 19903-74		
Учреждение № 548		
Ленинград		

Копировал: Т.А. Формат А4

Лист 510 проект 548-1 (вариант 1) Альбом

Н164-01-301



- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h14, h14 \pm \frac{IT14}{2}$

Н164-01-301

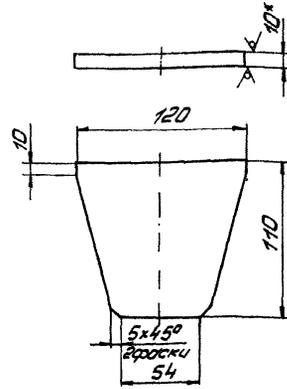
Основание

Лист	Масса	Условий
1,1		1:2

Лист Условий 1

Лист 510 ГОСТ 19903-74 Учреждение И-548
Ст 3 ГОСТ 14637-79 Ленинград
копировал: 7.

Н164-01-302



- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h14 \pm \frac{IT14}{2}$

Н164-01-302

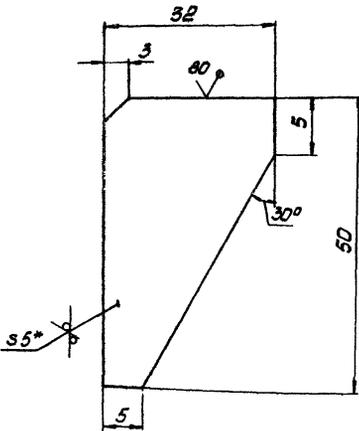
Щека

Лист	Масса	Условий
0,4		1:2

Лист Условий 1

Лист 510 ГОСТ 19903-74 Учреждение И-548
Ст 3 ГОСТ 14637-79 Ленинград
копировал: 7.

Н164-01-303



- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h14 \pm \frac{IT14}{2}$

Н164-01-303

Ребро

Лист	Масса	Условий
0,05		2:1

Лист Условий 1

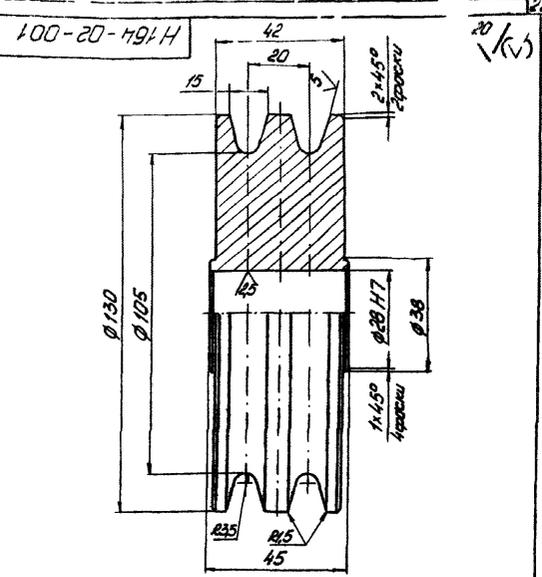
Лист 510 ГОСТ 19903-74 Учреждение И-548
Ст 3 ГОСТ 14637-79 Ленинград
копировал: 7.

№	Обозначение	Наименование	Кол. Прим.
		Документация	
13	Н164-02-000СВ	Оборочный чертёж	
		Детали	
14	1 Н164-02-001	Ролик	1
14	2 Н164-01-003-01	Ось	1
14	3 Н164-01-004	Оседержатель	1
14	4 Н164-01-202-01	Втулка	1
		Стандартные изделия	
6	Болт М10x20, 58 ГОСТ 7193-70		2
7	Шайба 10, 65Г ГОСТ 6402-70		2
		Переменные данные для исполнений:	
		Н164-02-000	
		Ст. СВ, рис. 1	
		Оборочные единицы	
8	Н164-02-100	Кронштейн	1
		Н164-02-000	
		Блок Верхний	
		Лист 1	2
		Учреждение И-548	
		Ленинград	
		копировал: 7.	формат А4

Лист 004
1/23
1/23

Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
H164-02-000-01	СМ.СБ, РИС.2		
Сборочные единицы			
8 H164-02-100-01	Кронштейн		

H164-02-000
лист 2
формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров
 $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

H164-02-001		лист	кол	лист	кол
Роллик		4,4	1:1		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		Учреждение ИФ-548		Ленинград	
Копировал: Ж.				формат А4	

90000-20-491H

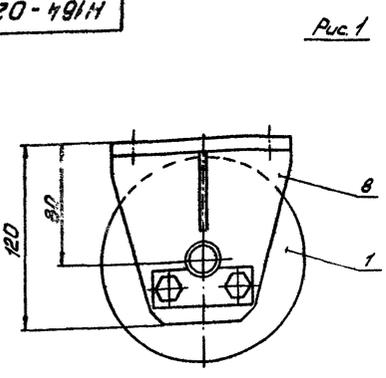


Рис.1

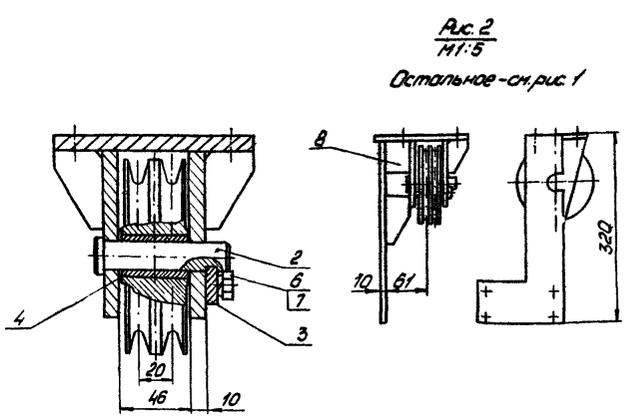
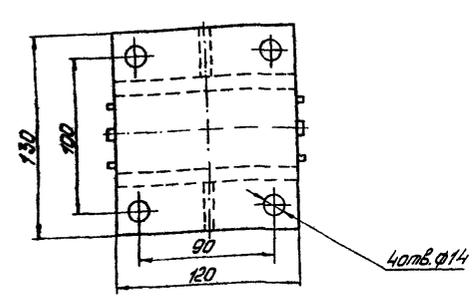


Рис.2
ИТ:5

Остальное - см. рис.1



Обозначение	Лист	Масса, кг
H164-02-000	1	7,3
-01	2	10,1

Размеры для справок

H164-02-000СБ		лист	кол	лист	кол
Блок Верхний		см.	1:2		
Учреждение ИФ-548		Ленинград			
Копировал: Ж.				формат А4	

Львов

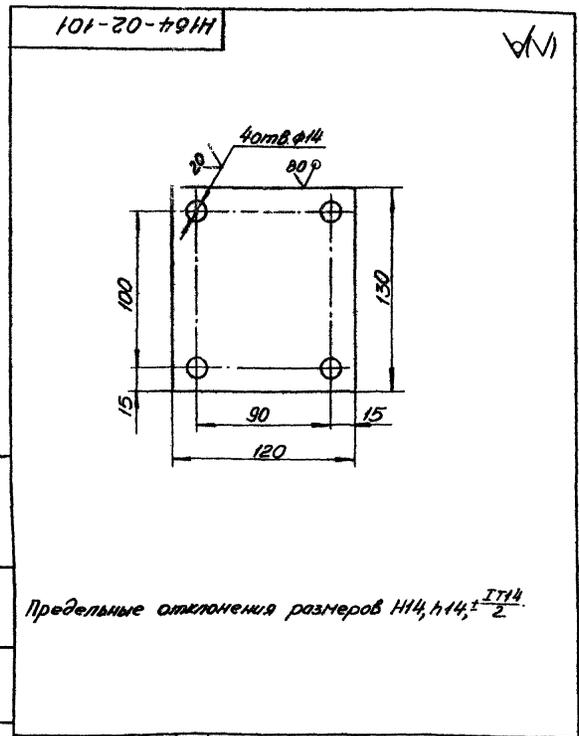
Трехсторонний проект (серия 5.16-1 Выпуск 1)

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
№2	H164-02-100СБ	Сборочный чертёж		
		Ассембли		
№1	H164-01-302	Щека	2	
№2	H164-01-303	Ребро	2	
Переменные данные для исполнений:				
H164-02-100				
См. СБ рис. 1				
		Ассембли		
№3	H164-02-101	Основание	1	
H164-02-100-01				
См. СБ рис. 1				
		Ассембли		
№2	H164-01-303	Ребро	1	
№3	H164-02-102	Основание	1	
№4	H164-01-103	Косынка	1	
№5	H164-02-104	Стойка	1	

H164-02-100			
Изм. Лист №	Разраб.	Провер.	Дата
Разраб.	Криво	Криво	1972
Провер.	Криво	Криво	1972
Исполн.	Криво	Криво	1972
Утв.	Криво	Криво	1972
Кронштейн		Лист	Листов
		7	2
Учреждение ИГ-548 Ленинград			
Копировать: $\frac{1}{2}$ Формат А4			

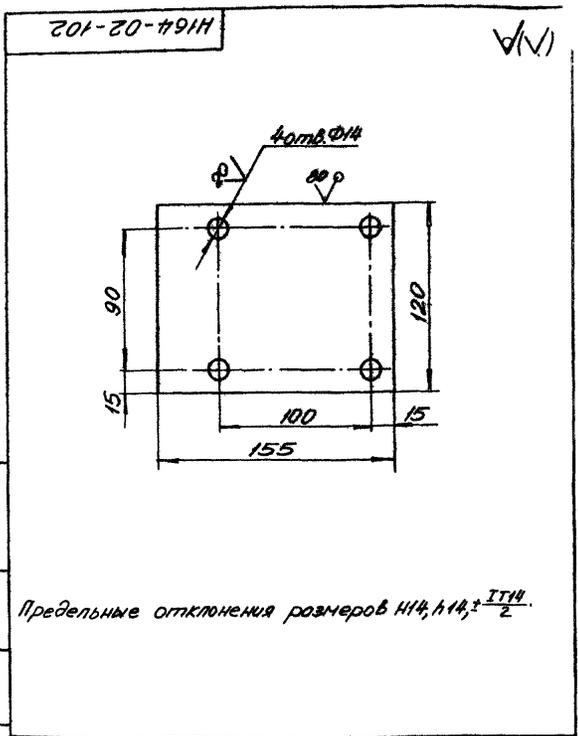
№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
№6	H164-02-105	Косынка		
Лист 56 ГОСТ 18903-74				
Ст. 3 ГОСТ 14637-79				
		38x50x14	1	0,02мм

H164-02-100			
Изм. Лист №	Разраб.	Провер.	Дата
Разраб.	Криво	Криво	1972
Провер.	Криво	Криво	1972
Исполн.	Криво	Криво	1972
Утв.	Криво	Криво	1972
Косынка		Лист	Листов
		1	2
Учреждение ИГ-548 Ленинград			
Копировать: $\frac{1}{2}$ Формат А4			



H164-02-101			
Изм. Лист №	Разраб.	Провер.	Дата
Разраб.	Криво	Криво	1972
Провер.	Криво	Криво	1972
Исполн.	Криво	Криво	1972
Утв.	Криво	Криво	1972
Основание		Лист	Листов
		1,2	1,2
Лист 510 ГОСТ 18903-74 Учреждение ИГ-548 Ленинград			
Копировать: $\frac{1}{2}$ Формат А4			

Предельные отклонения размеров Н4, Н14, $\frac{IT14}{2}$



H164-02-102			
Изм. Лист №	Разраб.	Провер.	Дата
Разраб.	Криво	Криво	1972
Провер.	Криво	Криво	1972
Исполн.	Криво	Криво	1972
Утв.	Криво	Криво	1972
Основание		Лист	Листов
		1,4	1,2
Лист 510 ГОСТ 18903-74 Учреждение ИГ-548 Ленинград			
Копировать: $\frac{1}{2}$ Формат А4			

Предельные отклонения размеров Н4, Н14, $\frac{IT14}{2}$

Технический проект (Сбор 5.116-1, чертёж 1)

Исполнитель: [Signature]

Рис. 1

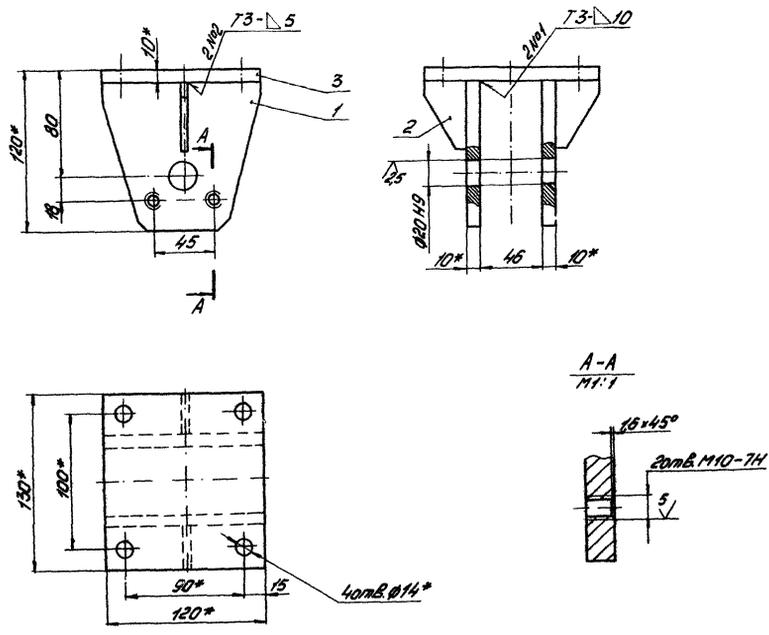
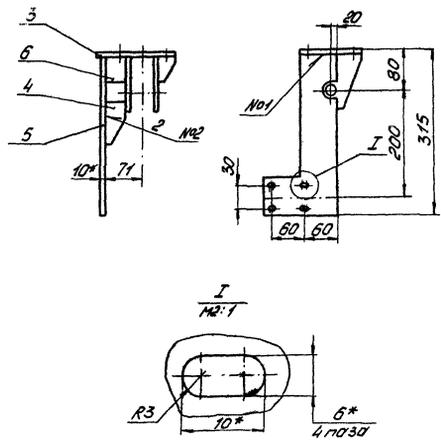


Рис. 2
М: 5
Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Рис.	Масса, кг
H164-D2-100	1	2,1
-01	2	4,9

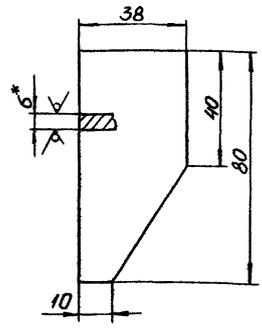
- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей: абразных кромок $R_{a0.8}$, остальных - $R_{a1.6}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

H164-D2-100CS				Лист 1 из 2	
Изм.	№	Дата	Исполн.	См.	Масштаб
1				мм	1:2
Кронштейн				Лист 1 из 2	
Утверждение ИФ 518				Лист 1 из 2	
Ленинград				Формат А2	

Листовой проект (Сери 5416-1 Ветряк-1)

Н164-02-103

80



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $H_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

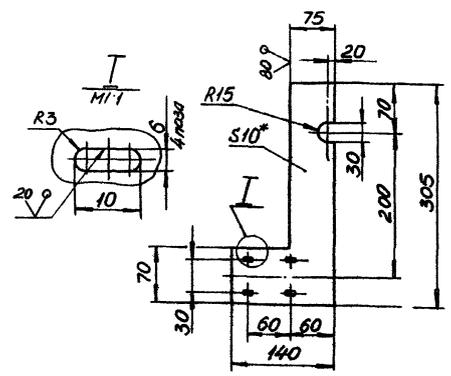
Н164-02-103

Исполн	М.Ф.Кучин	Проф.	Лист	1	Косынка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Л.И.Савицкий	Инж.	Лист	1				
Провер	К.В.Васильев	Инж.	Лист	1	0,13	1:1		
Исполн	К.В.Васильев	Инж.	Лист	1	Лист		Листов	
Изд. №	Косынка	№ 001	Лист	1	Лист		Листов	
Лист 56 ГОСТ 19903-74					Учреждение ИС-548 Ленинград			
Стр 3 ГОСТ 14637-79					Копировал: Л.И. Савицкий			
					Формат А4			

125

Н164-02-104

80



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $H_{14}, h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

Н164-02-104

Исполн	М.Ф.Кучин	Проф.	Лист	1	Стойка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Л.И.Савицкий	Инж.	Лист	1				
Провер	К.В.Васильев	Инж.	Лист	1	2,2	1:4		
Исполн	К.В.Васильев	Инж.	Лист	1	Лист		Листов	
Изд. №	Стойка	№ 001	Лист	1	Лист		Листов	
Лист 59 ГОСТ 19903-74					Учреждение ИС-548 Ленинград			
Стр 3 ГОСТ 14637-79					Копировал: Л.И. Савицкий			
					Формат А4			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
				<u>Документация</u>	
				<u>Сборочный чертёж</u>	
А3			Н164-03-001СБ	Сборочный чертёж	
				<u>Сборочный чертёж</u>	
А4	1		Н164-03-100	Кронштейн	1
А4	2		Н164-01-200	Блок	1
				<u>Детали</u>	
А4	4		Н164-03-001	Опора откидная	1
А4	5		Н164-03-002	Ось	1
А4	6		Н164-01-003	Ось	1
А4	7		Н164-01-004	Поддержатель	1
				<u>Стандартные изделия</u>	
		9		Болт М10х20,58 ГОСТ 7798-70	2
		10		Гайка М10,35 ГОСТ 3032-76	1
		11		Шайба 10,65Г ГОСТ 6402-70	2

Н164-03-000

Исполн	М.Ф.Кучин	Проф.	Лист	1	Блок нижний	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Л.И.Савицкий	Инж.	Лист	1				
Провер	К.В.Васильев	Инж.	Лист	1	1	1		
Исполн	К.В.Васильев	Инж.	Лист	1	Лист		Листов	
Изд. №	Блок нижний	№ 001	Лист	1	Лист		Листов	
Лист 58 ГОСТ 19903-74					Учреждение ИС-548 Ленинград			
Стр 3 ГОСТ 14637-79					Копировал: Л.И. Савицкий			
					Формат А4			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		12		Шайба 5,01 ГОСТ 11371-78	1
		13		Шпилька 6х18-001 ГОСТ 397-79	1

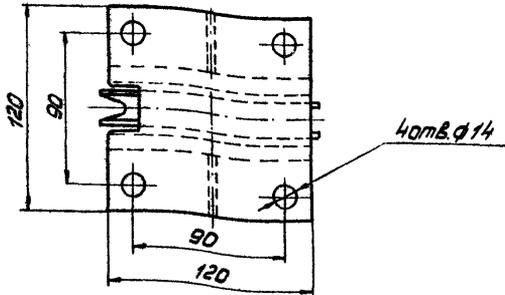
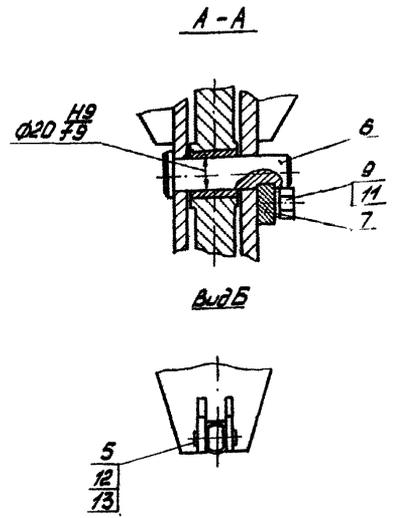
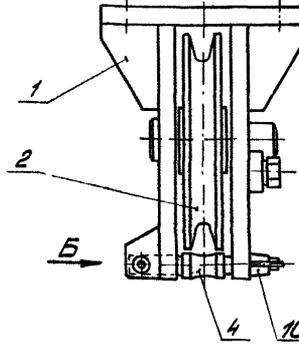
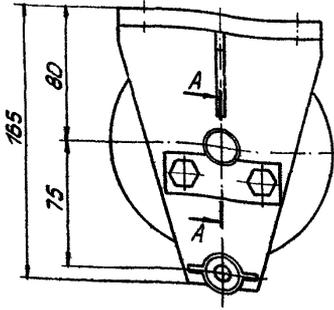
Н164-03-000

Исполн	М.Ф.Кучин	Проф.	Лист	2		Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Л.И.Савицкий	Инж.	Лист	2				
Провер	К.В.Васильев	Инж.	Лист	2				
Исполн	К.В.Васильев	Инж.	Лист	2	Лист		Листов	
Изд. №			Лист	2	Лист		Листов	
Лист 58 ГОСТ 19903-74					Учреждение ИС-548 Ленинград			
Стр 3 ГОСТ 14637-79					Копировал: Л.И. Савицкий			
					Формат А4			

Архив

Технический проект (Серия С. 49-1)
Сборочный чертеж

Н164-03-000СБ



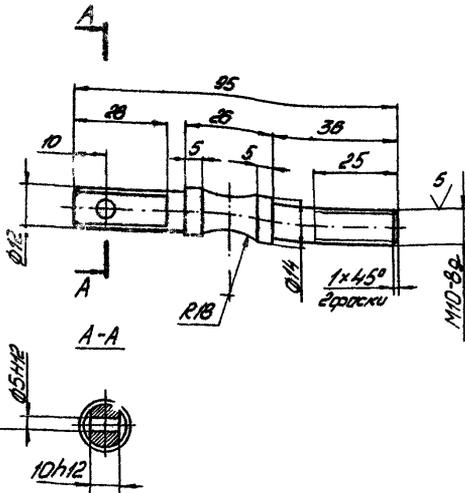
Размеры для справок

Н164-03-000СБ				Лист	Масса	Максимум
Изм. лист	Исполн.	Подп.	Дата			
Рисов.	Лыткин	Виноградов	15.02		0,1	1:2
Проб.	Крейд	Крейд	15.02			
Исполн.	Крейд	Крейд	15.02			
Чтб.	Матвеев	Матвеев	15.02			
Блок нижний				Лист	Листов	
				4	7	
				Учреждение НГ-548		
				Ленинград		

Копировал: Я.

Формат А3

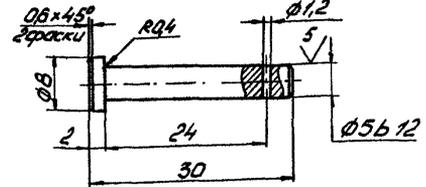
100-Э0-491Н



Неуказанные предельные отклонения размеров
 $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

Н164-03-001				Лист	Масса	Максимум
Изм. лист	Исполн.	Подп.	Дата			
Рисов.	Лыткин	Виноградов	15.02		0,12	1:1
Проб.	Крейд	Крейд	15.02			
Исполн.	Крейд	Крейд	15.02			
Чтб.	Матвеев	Матвеев	15.02			
Опора откидная				Лист	Листов	
				4	7	
				Учреждение НГ-548		
				Ленинград		
				Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
				Копировал: Я.		
				Формат А4		

200-Э0-491Н

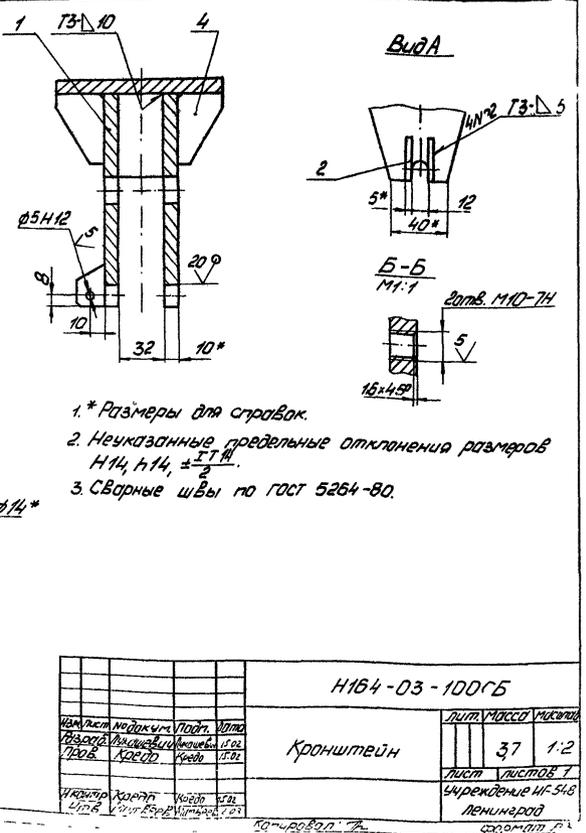
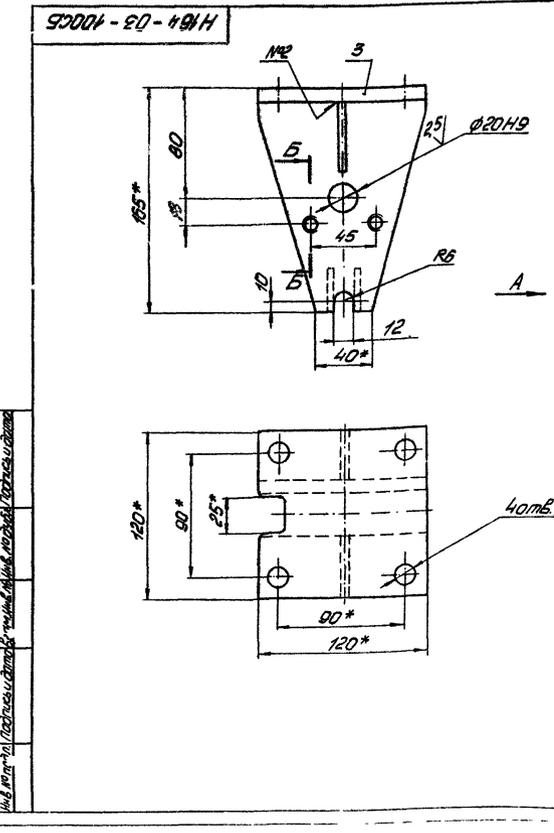
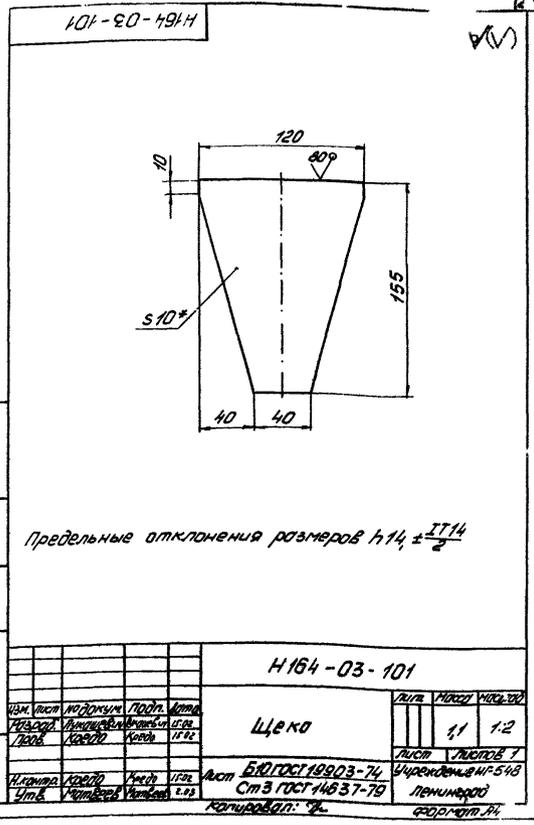


Неуказанные предельные отклонения размеров
 $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

Н164-03-002				Лист	Масса	Максимум
Изм. лист	Исполн.	Подп.	Дата			
Рисов.	Лыткин	Виноградов	15.02		0,01	2:1
Проб.	Крейд	Крейд	15.02			
Исполн.	Крейд	Крейд	15.02			
Чтб.	Матвеев	Матвеев	15.02			
Ось				Лист	Листов	
				1	1	
				Учреждение НГ-548		
				Ленинград		
				Ст 3 ГОСТ 380-71		
				Копировал: Я.		
				Формат А4		

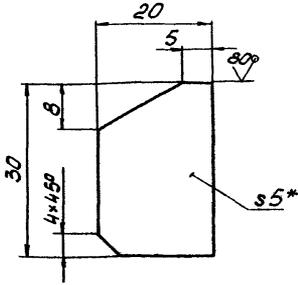
№	Обозначение	Наименование	кол. листов
Документация			
13	Н164-03-100СБ	Сборочный чертеж	
Детали			
1	Н164-03-101	Щека	2
2	Н164-03-102	Косынка	2
3	Н164-03-103	Основание	1
4	Н164-01-303	Ребро	2

Н164-03-100			
Кронштейн		Учреждение ИФ-548 Ленинград	
Корпусовод: Ф.		Составитель: И.	



Титульный лист

H164-03-102



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров H14, h14: $\pm \frac{T14}{2}$

H164-03-102

Косынка

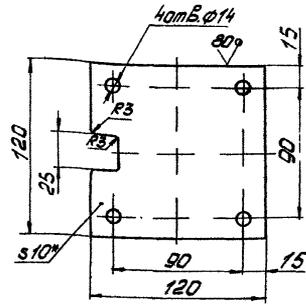
Лист 1 из 1
Масса 0,03
Изготовитель 2:1

Лист 55 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Ленинград

Копирова: 7-

Формат А4

H164-03-103



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров H14, h14: $\pm \frac{T14}{2}$

H164-03-103

Основание

Лист 1,2 из 2
Масса 1,2
Изготовитель 1:2

Лист 510 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Ленинград

Копирова: 7-

Формат А3

Элемент	Вид	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
<u>Документация</u>					
12			H164-04-000СБ	Сборочный чертёж	
<u>Сборочные единицы</u>					
14	1		H164-04-100	Рама	1
14	2		H164-04-200	Муфта	1
14	3		H164-04-300	Барaban	1
<u>Детали</u>					
14	5		H164-04-001	Плоская	2
14	6		H164-04-002	Шайба	1
14	7		H164-04-003	Шайба опорная	1
<u>Стандартные изделия</u>					
9				Болт М8×20, 58 ГОСТ 7798-70	1
10				Болт М8×40, 58 ГОСТ 7798-70	4
11				Болт М10×40, 58 ГОСТ 7798-70	8
12				Гайка М8, 6 ГОСТ 5915-70	8

H164-04-000

Привод

Лист 1 из 2

44режиденинг 548

Ленинград

Копирова: 7-

Формат А4

Элемент	Вид	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
13				Гайка М16, 6 ГОСТ 5915-70	8
14				Шайба 8, 65Г ГОСТ 6402-70	8
15				Шайба 16, 65Г ГОСТ 6402-70	8
16				Шайба 8, 01 ГОСТ 10906-78	4
17				Шайба 16, 01 ГОСТ 10906-78	8
18				Шпилька М8-60×2,5, 58 ГОСТ 22032-76	2
<u>Прочие изделия</u>					
21				Двигатель 4А08В4У3 ГОСТ 19523-81	1
22				Редуктор 4-100-50-51- -1-У3742-058-178/74	1
23				Тормоз ТКТ-200	1

H164-04-000

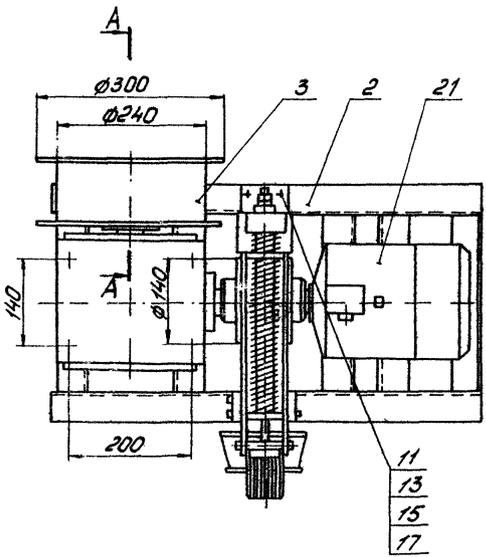
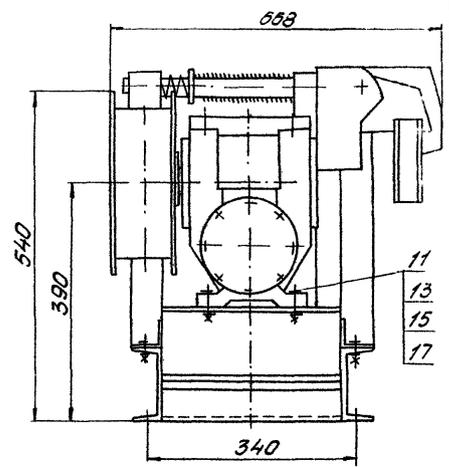
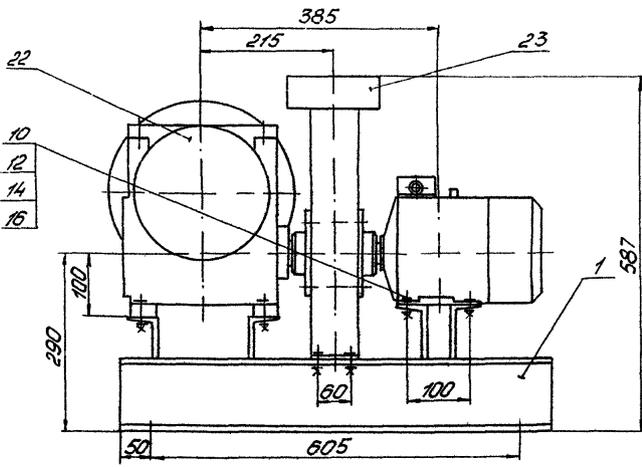
Копирова: 7-

Формат А4

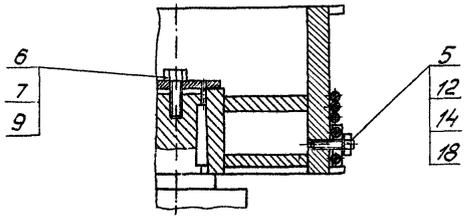
Альбом

Типовой проект (Сери 5 4 16-1
Выпуск 1)

Н164-04-000СБ



A-A
1:2



Техническая характеристика

Редуктор	
тип	4-100
передаточное число, и	50
схема сборки	51
расположение червячной пары	исполн. 1
число оборотов, об/мин	1500
Электродвигатель	
мощность, кВт	1,5
число оборотов, об/мин	1500
Тормоз	
тип	ТКТ-200
Скорость намотки каната, м/мин	16
Канатомкость барабана, м	16
Тяговое усилие, кгс	300

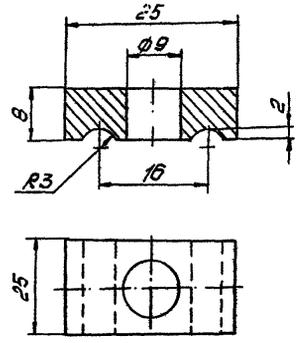
Размеры для справок.

И.В. ПОДГОТОВИТЕЛЬ: КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Н164-04-000СБ			
Исполн.	Нач. отд.	Подп.	Дата
Л.В.В.	С.М.В.	С.М.В.	15.02
Л.В.В.	С.М.В.	С.М.В.	15.02
Исполн.	Нач. отд.	Подп.	Дата
С.М.В.	С.М.В.	С.М.В.	15.02
Лист		Макс	Контур
Привод		165	1:5
Лист		Листов 1	
Учреждение		ИР 548	
Ленинград		Сборочный цех	

100-40-491H

10



Предельные отклонения размеров Н14, н14 ± IT14/2

H164-04-001

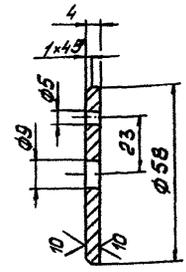
Планка

Лист	Масса	Масштаб
008	2:1	
Лист листов 1		
Учреждение ИР-518		
Ленинград		
Формат А4		

Ст 3 ГОСТ 380-71

200-40-491H

30



Предельные отклонения размеров Н14, н14 ± IT14/2

H164-04-002

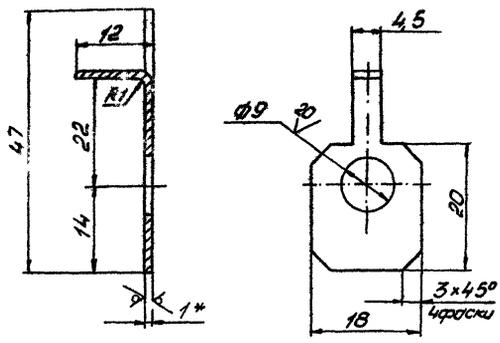
Шайба

Лист	Масса	Масштаб
007	1:1	
Лист листов 1		
Учреждение ИР-518		
Ленинград		
Формат А4		

Ст 3 ГОСТ 380-71

500-40-491H

10



1*Размер для справок.
2.Предельные отклонения размеров Н14, н14 ± IT14/2

H164-04-003

Шайба стопорная

Лист	Масса	Масштаб
005	2:1	
Лист листов 1		
Учреждение ИР-518		
Ленинград		
Формат А4		

Лист Б1 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Обозначение

Наименование

кол. пр. экз.

Документация

ВЗ	H164-04-100 СБ	Старый чертёж		
Детали				
В1	1 H164-04-101	Планка		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 290 H14	4	2,5 кг
В4	2 H164-04-102	Швеллер		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 700 H14	2	8,5 кг
В4	3 H164-04-103	СВ936		
		Уголок 5-50-50-5 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 290 H14	2	1 кг

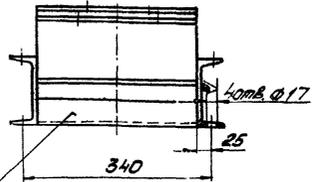
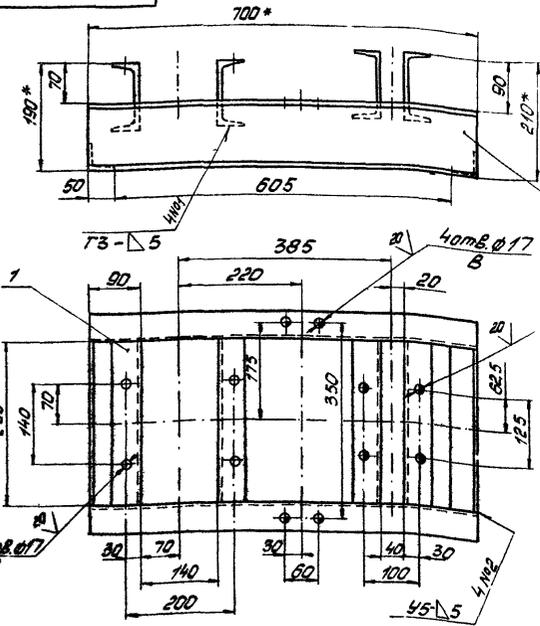
H164-04-100

Рама

Лист	Лист	Листов
Учреждение ИР-518		
Ленинград		
Формат А4		

Капира Бел. Тр.

92004-40-494H

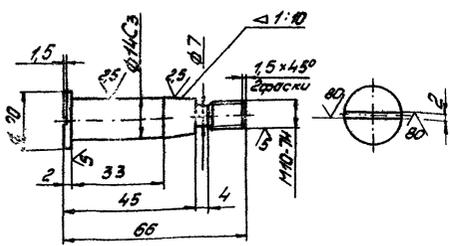


40 мм Ø11
5

1. *Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2
3. Шероховатость поверхностей: абразивных кромок - Ra, остальных - R.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Н164-04-100СБ			
Изм. лист	Исполн.	Проф.	Дата
1	Корова	Корова	15.04
Лист 26			Изготовлено 1
Учреждение ИГ-548			Ленинград
Копирован: ТХ			

102-40-494H



1. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2
2. HRC 40...45.

Н164-04-201

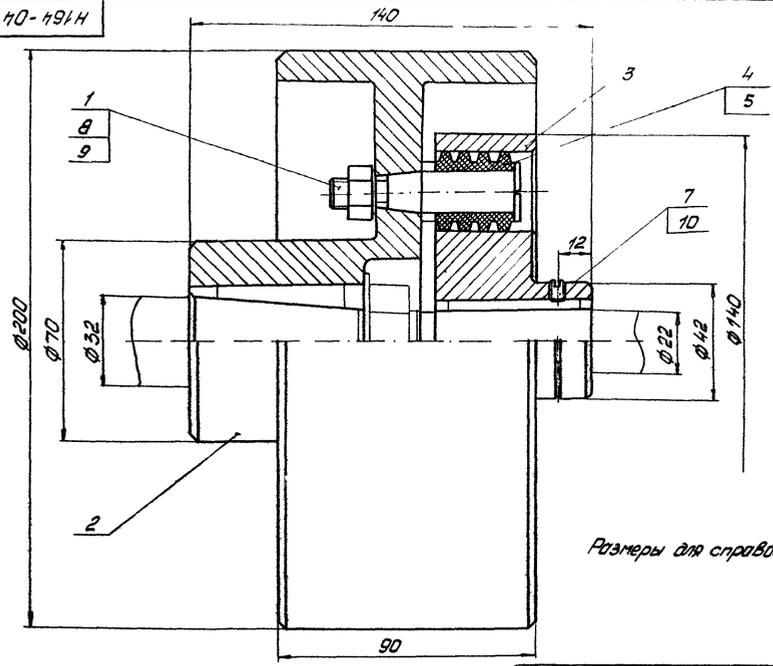
Н164-04-201			
Изм. лист	Исполн.	Проф.	Дата
1	Корова	Корова	15.04
Лист 002			Изготовлено 1
Учреждение ИГ-548			Ленинград
Копирован: ТХ			

Изм. лист	Исполн.	Проф.	Обозначение	Наименование	Кол.шт./пр.ч.
Документация					
13			Н164-04-200СБ	Образный чертеж	
Детали					
14	1		Н164-04-201	Палец	6
14	2		Н164-04-202	Полмучфта	1
14	3		Н164-04-203	Полмучфта	1
14	4		Н164-04-204	Втулка упругая	6
14	5		Н164-04-205	Втулка	6
Стандартные изделия					
7			Винт М6x8,58		
8			ГОСТ 1477-84		1
9			Гайка М10,5		6
9			ГОСТ 5915-70		6
10			Шайба 10,65Г-02		6
10			ГОСТ 6402-70		6
10			Кольцо 34		1
10			ГОСТ 2833-77		1

Н164-04-200

Н164-04-200			
Изм. лист	Исполн.	Проф.	Дата
1	Корова	Корова	15.04
Лист 002			Изготовлено 1
Учреждение ИГ-548			Ленинград
Копирован: ТХ			

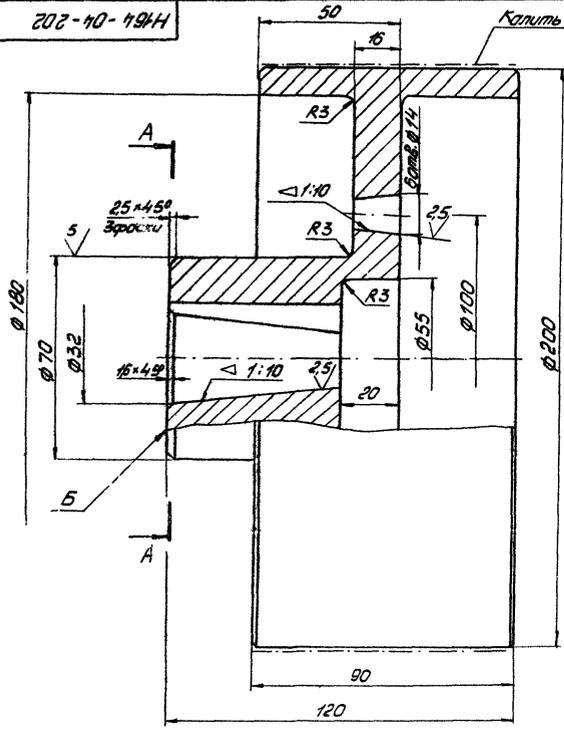
Проект: 97002-40-494H
 198504
 Типовой проект (Серия 5116-1) (Выпуск 1)
 Издательство: Ленинградский институт инженеров железнодорожного транспорта



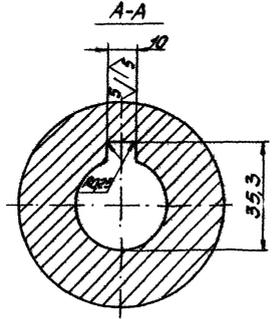
Размеры для справок.

H164-04-200CB				Лист	№ листа	Масштаб
Исполн.	Провер.	Корект.	Дата	105	1:1	
М.И.Иванов	В.И.Петров	С.В.Сидоров	15.08.75	Листов 1		
Материал: Сталь 5116-1				Ленинград		
Копировал: Ф.				Формат: А3		

202-40-494H



Калить h2...3.HRC32...40

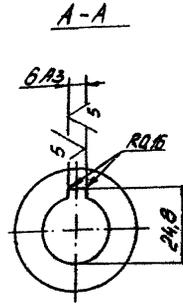
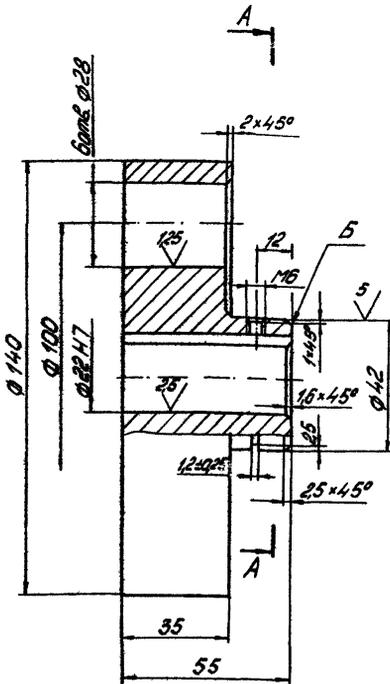


1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ± I/14.
2. Радиальное биение поверхности φ200 относительно поверхности φ32 не более 0,04 мм.
3. Непараллельность осей поверхностей φ14 и биение торца Б относительно поверхности отверстия φ32 не более 0,04 мм.

H164-04-202				Лист	№ листа	Масштаб
Исполн.	Провер.	Корект.	Дата	7	1:1	
М.И.Иванов	В.И.Петров	С.В.Сидоров	15.08.75	Листов 1		
Материал: Сталь 55П-II ГОСТ 977-75				Ленинград		
Копировал: Ф.				Формат: А3		

Н164-04-203

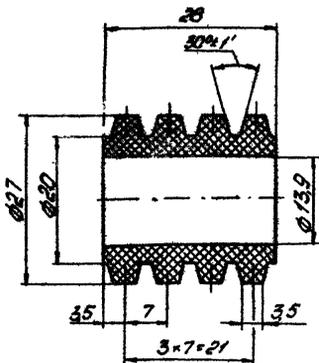
33 (M)



1. Неучтенные предельные отклонения размеров Н14, н14, $\pm \frac{\Delta T14}{2}$.
2. Радиальное биение поверхности $\phi 140$ относительно поверхности $\phi 82$ Н7 не более 0,04 мм.
3. Непараллельность осей отверстий $\phi 28$ и бленные торца Б относительно поверхности отб-ствия $\phi 82$ Н7 не более 0,04 мм.

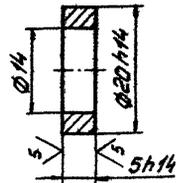
		Н164-04-203			
Исполн.	Корсаков	Корсаков	Корсаков	Лист	1
Провер.	Корсаков	Корсаков	Корсаков	Число	1
Полиимидит				Масштаб	3:1
Сталь 35				Учреждение	Ленинград
ГОСТ 1050-74				Формат	А3
Копировал: 74					

Н164-04-204



Неучтенные предельные отклонения размеров Н41, н41, $\pm \frac{\Delta T41}{2}$.

Н164-04-205



		Н164-04-204			
Исполн.	Корсаков	Корсаков	Корсаков	Лист	1
Провер.	Корсаков	Корсаков	Корсаков	Число	1
Втулка упругая				Масштаб	2:1
Ст 3 ГОСТ 380-71				Учреждение	Ленинград
Копировал: 74					

		Н164-04-205			
Исполн.	Корсаков	Корсаков	Корсаков	Лист	1
Провер.	Корсаков	Корсаков	Корсаков	Число	1
Втулка				Масштаб	2:1
Ст 3 ГОСТ 380-71				Учреждение	Ленинград
Копировал: 74					

Л. № 3
 15-01
 2020
 703

Л. № 3
 15-01
 2020
 703

Л. № 3
 15-01
 2020
 703

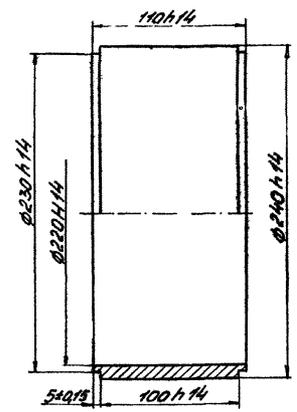
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
ИЗ	Н164-04-300 СБ	Объединенный чертеж		
		Детали		
ИД	1 Н164-04-301	Кольцо	1	
ИД	2 Н164-04-302	Стенка	2	
ИД	3 Н164-04-303	Втулка	1	
ИД	4 Н164-04-304	Ребро	2	

Н164-04-300

Барабан

Лист 1
 Листов 1
 Выпускной чертеж
 Ленинград
 2020 г.

102-40-491 Н



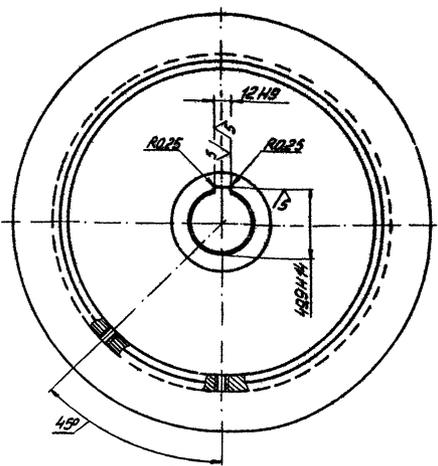
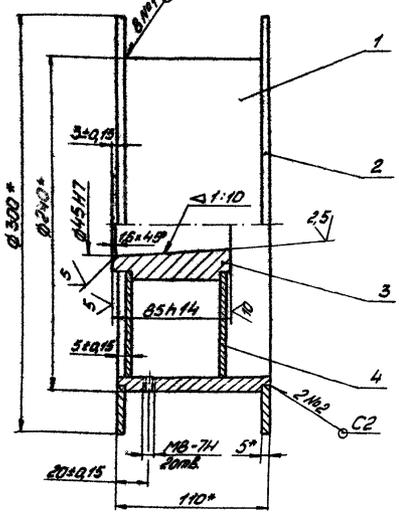
Н164-04-301

Кольцо

Ст 308 ГОСТ 380-71
 Ленинград
 2020 г.

Лист	Кол-во	Масштаб
62	1	1:2

57002-40-491 Н



1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Н164-04-300 СБ

Барабан

Лист 1
 Листов 1
 Выпускной чертеж
 Ленинград
 2020 г.

Лист	Кол-во	Масштаб
12,5	1	1:2

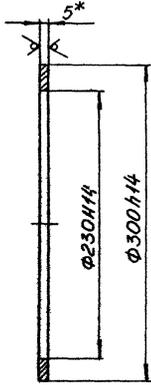
Альбом

Технический проект (Стр. 5, 4, 10-1
Выпуск 1)

Инв. № докум. Подпись и дата

Н164-04-302

10/11



* Размер для справок.

Н164-04-302

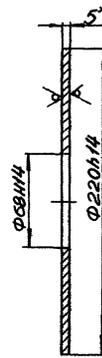
Стенка

Лист	Масса	Несетов
1,1	1,2	
Лист	Листов	1

55 ГОСТ 14903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Учреждение ИС-548
Ленинград
Копировал: А.П.
Формат А4

Н164-04-304

10/11



* Размер для справок.

Н164-04-304

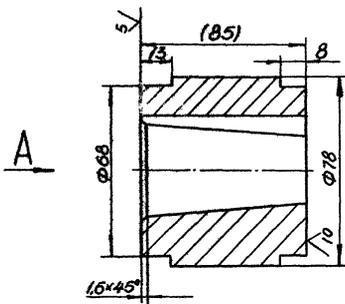
Ребро

Лист	Масса	Несетов
1,3	1,2	
Лист	Листов	1

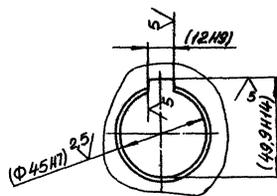
55 ГОСТ 14903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Учреждение И
Ленинград
Копировал: А.П.
Формат А4

Н164-04-303

20/11



Вид А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $h/14, \pm IT14/2$
2. Обработку по размерам $\Phi 8$ - выпалнить в сборе.

Н164-04-303

Втулка

Лист	Масса	Несетов
1,2	1,1	
Лист	Листов	1

Ст 3 ГОСТ 380-71
Учреждение ИС-548
Ленинград
Копировал: А.П.
Формат А3

Львов Львовский проект (Серия 5.1.16-1 (Выпуск 1))

Лист 1 из 1. Подпись и дата: _____

№ п/п	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация					
12		Н164-05-000СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
14	1	Н164-05-100	Плита	5	
14	2	Н164-05-200	Кронштейн	5	
14	3	Н164-05-300	Рычаг	10	
14	4	Н164-05-400	Рукоятка	1	
Детали					
14	6	Н164-05-001	Ось	5	
	7	-01	Ось	5	
14	8	Н164-05-002	Труба	1	
	9	-01	Труба	1	
14	10	Н164-05-003	Труба	1	
14	11	Н164-05-004	Шайба	10	
14	12	Н164-05-005	Кольцо	10	
14	13	Н164-05-006	Крык	5	
Стандартные изделия					
	15		Болт М6х10.58 ГОСТ 7798-70	5	
Н164-05-000					
Исполн.	Провер.	Нач. отд.	Дата	Лист	Листов
Л.С.	К.С.	Л.С.	15.02	1	2
Фиксатор				Учреждение ИГ-548 Ленинград	
Копировал: Лр				Формат А4	

№ п/п	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	16		Шайба 16.01.05 ГОСТ 11371-78	12	
	17		Шплинт 5*22-001 ГОСТ 397-79	12	
	18		Цепь сварк. 2 СНВ-23 гост 2519-81 L=300 мм	5	
	19		Муфта 15 ГОСТ 8966-75	2	
	20		Композитка 15 ГОСТ 8966-75		
Н164-05-000					
Исполн.	Провер.	Нач. отд.	Дата	Лист	Листов
Л.С.	К.С.	Л.С.		2	
Копировал: Лр				Формат А4	

100-50-491H

Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	e	кг
Н164-05-001	55	42	0,08
-01	148	135	0,2

Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2

Н164-05-001

Исполн.	Провер.	Нач. отд.	Дата	Лист	Листов
Л.С.	К.С.	Л.С.	15.02	1	1

Ось

Сталь 20 ГОСТ 1050-74 Учреждение ИГ-548 Ленинград

Копировал: Лр Формат А4

200-05-002

Рис. 1

Рис. 2
Остальное - см. рис. 1

Обозначение	Рис.	Масса кг
Н164-05-002	1	0,8
-01	2	0,8

Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2

Н164-05-002

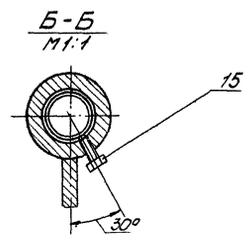
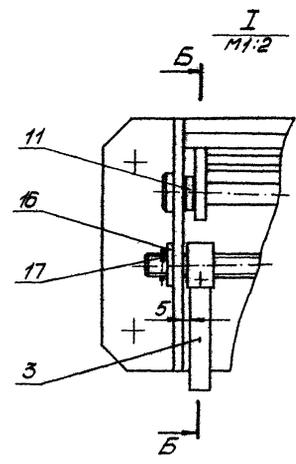
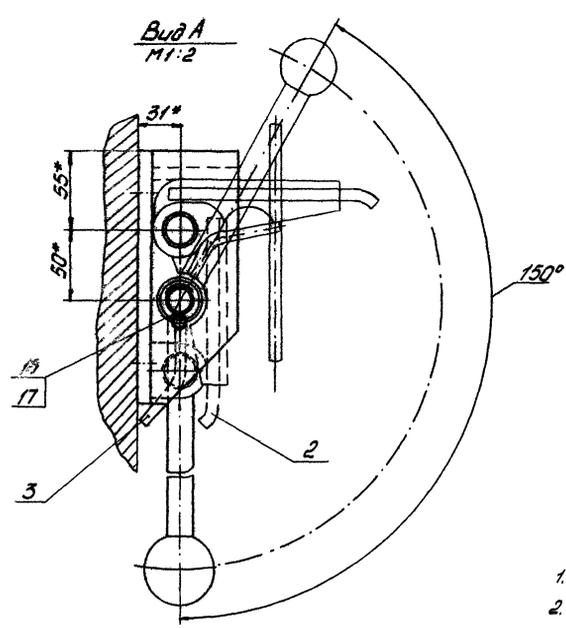
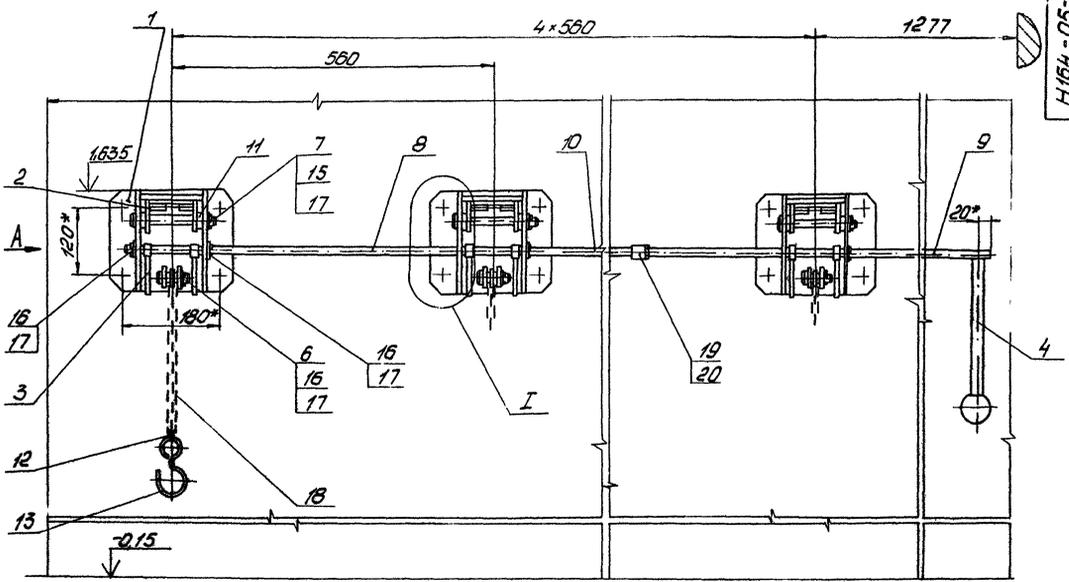
Исполн.	Провер.	Нач. отд.	Дата	Лист	Листов
Л.С.	К.С.	Л.С.	15.02	1	1

Труба

Труба 10х2,2 ГОСТ 3262-75 Учреждение ИГ-548 Ленинград

Копировал: Лр Формат А4

Аннотация
 Типовой проект (Этаж 5, 16-1
 лист 1)



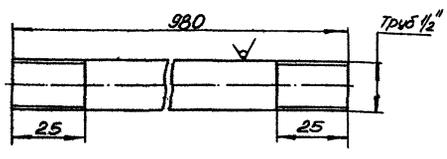
- 1.* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT}{4}$.

				Н164-05-000СБ			
Исполн.	Королд	Ковал	Гос	Лист	Листов	Число	Шкала
Лит	Мат	Мат	Мат	48	1.5		
				Фирма		Учреждение №146	
				Ленинград		Формат А1	
				Копировал: Л.			

Л. № 507
Титовой проект Серия 5-114-1
Выпуск 1)

1164-05-003

10
√(V)



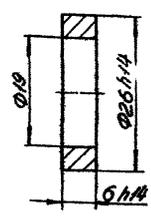
Предельные отклонения размеров $114, \pm \frac{IT14}{2}$.

1164-05-003

№	Лист	№	Формат	Листы	Масса	Материал
1	1	1	A4	1	0,8	1:1
Труба						
Труба 10x22 ГОСТ 3262-75						
Уточнение ИГ-548 Ленинград						
Копирован: 27.78						
Формат А4						

1164-05-004

20
√

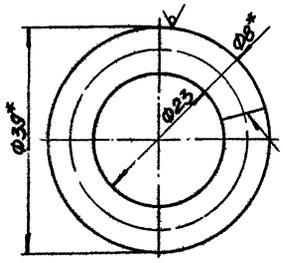


1164-05-004

№	Лист	№	Формат	Листы	Масса	Материал
1	1	1	A4	1	0,008	2:1
Шайба						
Ст 3 ГОСТ 380-71						
Уточнение ИГ-548 Ленинград						
Копирован: 27.78						
Формат А4						

500-50-1161H

80
√(V)



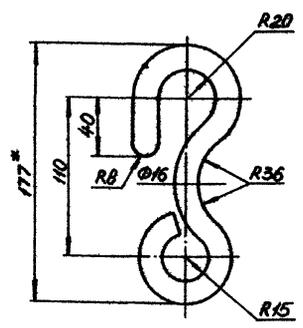
- * Размеры для справок.
- Сварной шов выполнить при сборке

1164-05-005

№	Лист	№	Формат	Листы	Масса	Материал
1	1	1	A4	1	0,01	2:1
Кольцо						
ВВ ГОСТ 2590-71						
Уточнение ИГ-548 Ленинград						
Копирован: 27.78						
Формат А4						

900-50-1161H

10
√



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $114, \pm \frac{IT14}{2}$

1164-05-006

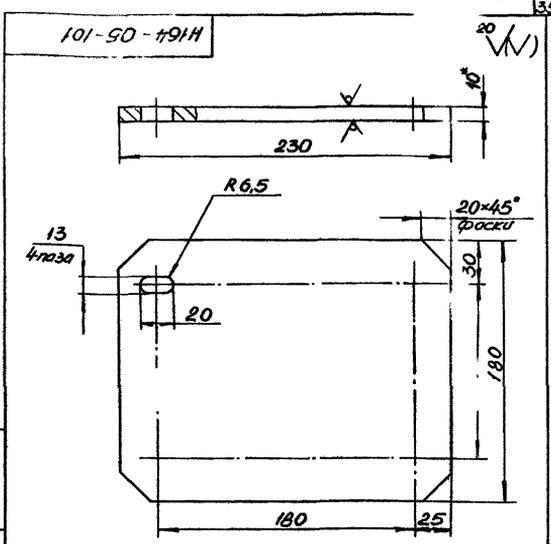
№	Лист	№	Формат	Листы	Масса	Материал
1	1	1	A4	1	0,4	1:2
Крюк						
Сталь 35 ГОСТ 1050-74						
Уточнение ИГ-548 Ленинград						
Копирован: 27.78						
Формат А4						

Архив
 Тулово: проект 8095.5.416-1
 Вольск 1/

И.В. Попов: Изготовление чертежа
 Вольск 1/8.10.1985
 Л.В. Попов: Проверка чертежа
 Вольск 1/8.10.1985

№ листа	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
A3	H164-05-100CB	Сборный чертёж		
		Детали		
И4	1 H164-05-101	Основание	1	
И4	2 H164-05-102	Лист	2	
И4	3 H164-05-103	Ушко	2	
И4	4 H164-05-104	Перезабивка		
		лист 510 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 65x112 h14	1	0,5кз

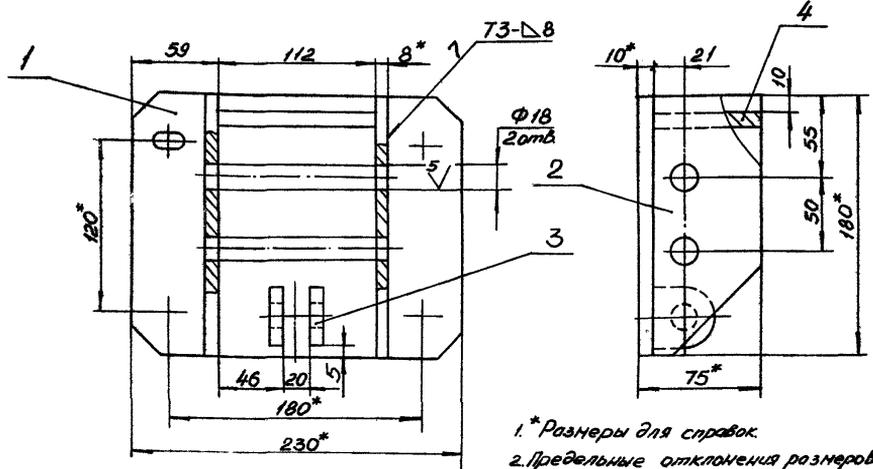
H164-05-100		Лист	Листов
Плита		Учреждение № 548	Ленинград
Копировал: Л.В.		Формат А4	



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров И4, и14, ± $\frac{IT14}{2}$.

H164-05-101		Лист	Листов
Основание		Учреждение № 548	Ленинград
Копировал: Л.В.		Формат А4	

H164-05-100CB



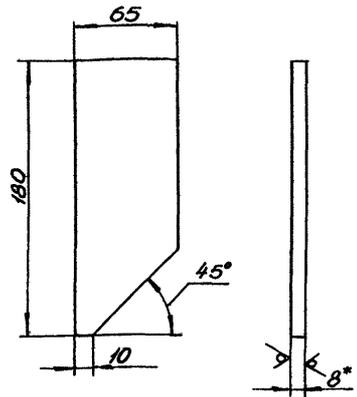
- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров И4, и14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- Шероховатость поверхностей: обрезаемых кромок - R0, остальных $\sqrt{}$.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80

H164-05-100CB		Лист	Листов
Плита		Учреждение № 548	Ленинград
Копировал: Л.В.		Формат А3	

Туповой проект (Сери 5-116-1 Альбом 1)

1164-05-102

20 (V)



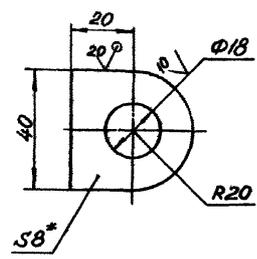
- * Размер для справок
- Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

1164-05-102

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Креп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Щека					0,7	1:2	
Лист						Листов 1		
Щека						Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						Формат А4		

1164-05-103

(V)



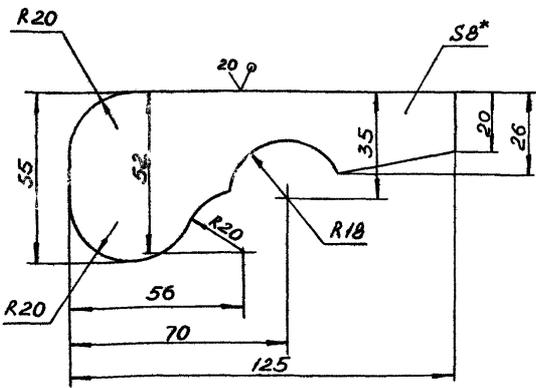
- * Размер для справок
- Предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

1164-05-103

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Креп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Ушко					0,05	1:1	
Лист						Листов 1		
Ушко						Учреждение ИГ Ленинград		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						Формат А4		

102-05-201

(V)



- * Размер для справок
- Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

1164-05-201

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Креп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Щека					0,2	1:1	
Лист						Листов 1		
Щека						Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						Формат А4		

Регистр	Экз	№	Обозначение	Наименование	Кол	Пр
Документация						
A3			1164-05-200СБ	Сборочный чертёж		
Детали						
A4	1		1164-05-201	Щека	2	
A4	2		1164-05-202	Лист	1	

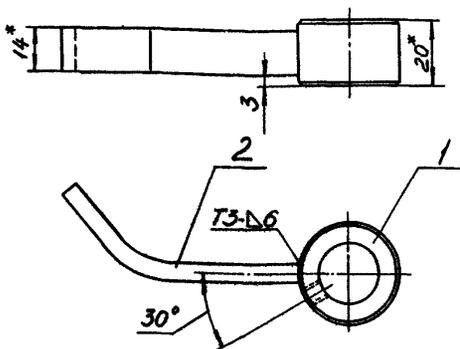
1164-05-200

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Креп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Кронштейн							
Лист						Листов 1		
Кронштейн						Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						Формат А4		

Туповой проект (Сери 5-116-1 Альбом 1)

Титульный лист проекта (Серия 5-16-1 Альбом Выпуск 1)

Н164-05-300СБ



1. *Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Н164-05-300СБ

Рычаг

Лист 0,07

Масштаб 1:1

Лист 1

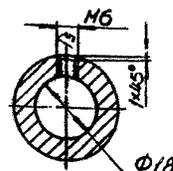
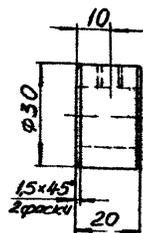
Учреждение ИГ-548

Ленинград

Копировал: АХ

Формат А4

Н164-05-301



Неуказанные предельные отклонения раз. $\pm IT14$.

Н164-05-301

Втулка

Лист 0,01

Масштаб 1:1

Лист 1

Учреждение ИГ-548

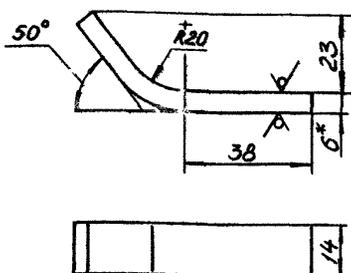
Ленинград

Ст.3 ГОСТ 380-71

Копировал: АХ

Формат А4

Н164-05-302



1. *Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.

Н164-05-302

Лист

Лист 0,06

Масштаб 1:1

Лист 1

Учреждение ИГ-548

Ленинград

Лист Б6 ГОСТ 19503-74

Ст.3 ГОСТ 14637-78

Копировал: АХ

Формат А4

Формат	Этап	703	Обозначение	Наименование	Кол/Пр
				Документация	
И1			Н164-05-400СБ	Сборный чертёж	
				Детали	
И1	1		Н164-05-401	Лезвие	1
И1	2		Н164-05-402	Рычаг	1

Н164-05-400

Рукоятка

Лист 1

Масштаб 1:1

Лист 1

Учреждение ИГ-548

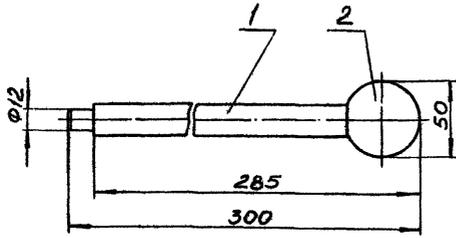
Ленинград

Копировал: АХ

Формат А4

57004-50-491H

Итоговой проект (серию 546-1
серия 1)



Размеры для справок.

H164-05-400СБ

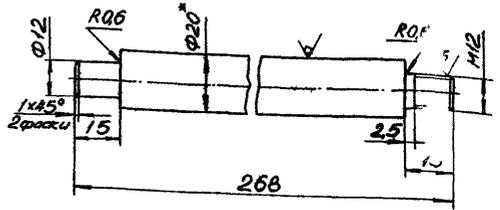
Рукоятка

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Проб.	Креда	Креда	Креда	1972
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Учт.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	1972

Копировал Лунь Формат А4

104-50-491H

43
43



- *Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

H164-05-401

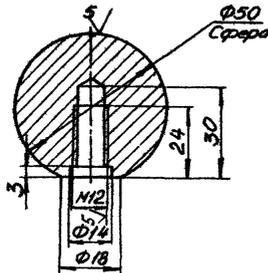
Пруток

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Проб.	Креда	Креда	Креда	1972
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Учт.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	1972

Копировал Лунь Формат А4

204-50-491H

43



Предельные отклонения размеров $h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

H164-05-402

Ручка

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Проб.	Креда	Креда	Креда	1972
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Учт.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	1972

Копировал Лунь Формат А4

Обозначение

Наименование

кол. лр.

Формат	Лист	Лист	Лист	Лист
А3	H164-06-000СБ	Сборочный чертёж		
А4	1 H164-05-006	Клык		1
А4	2 H164-06-001	Планка		3
А4	3 H164-06-002	Дужка		3
		Стандартные изделия		
	4	Гайка М6.6		
		ГОСТ 5915-70		6
	5	Шайба 6.65Г		
		ГОСТ 6402-70		6
	6	Качи 25		
		ГОСТ 2224-72		1
		Прочие изделия		
		Канат 6,4-Г-1-СС-Н-180		
		ГОСТ 3077-80		173 м

H164-06-000

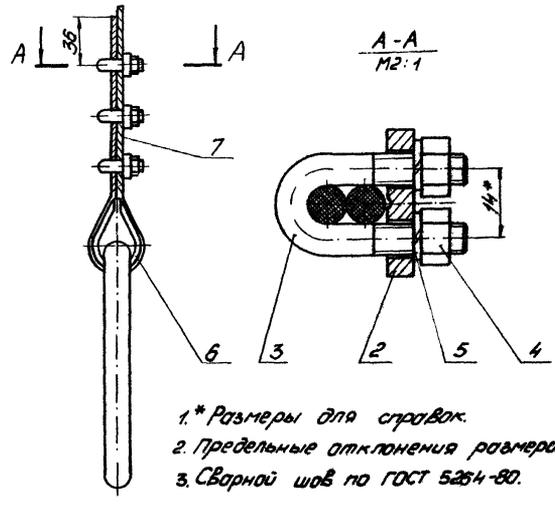
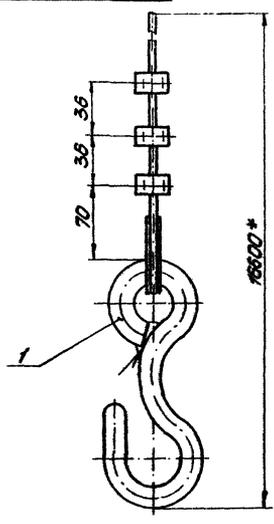
Канат тягачный

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Проб.	Креда	Креда	Креда	1972
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Учт.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	1972

Копировал Лунь Формат А4

Листовой проект № 5/16-1

52000-90-491H

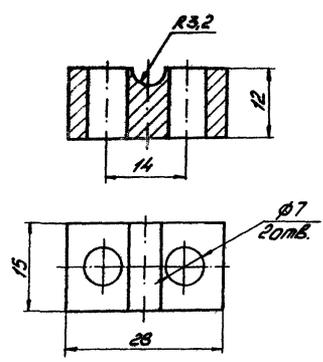


- 1.* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3. Сварной шов по ГОСТ 5264-80.

				Н164-06-000СБ	
Изм.	Лист	Корд.	Лист	Лит. вес	Масштаб
1	5	КР000	1	5	1:2
Канат тяговый					
Изм.	Лист	Корд.	Лист	Лит. вес	Масштаб
1	1	КР000	1	1	1:1
				Ленинград	

100-90-491H

20 (✓)

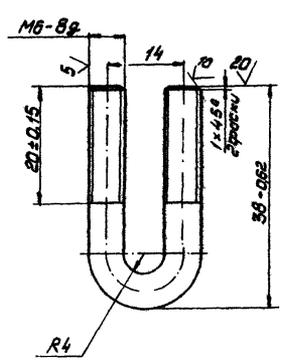


Предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

				Н164-06-001	
Изм.	Лист	Корд.	Лист	Лит. вес	Масштаб
1	004	КР000	1	004	2:1
Планка					
Изм.	Лист	Корд.	Лист	Лит. вес	Масштаб
1	1	КР000	1	1	1:1
				Ленинград	

200-90-491H

20 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

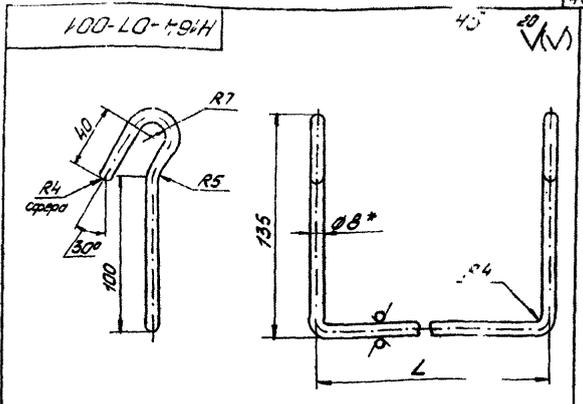
				Н164-06-002	
Изм.	Лист	Корд.	Лист	Лит. вес	Масштаб
1	003	КР000	1	003	2:1
Дужка					
Изм.	Лист	Корд.	Лист	Лит. вес	Масштаб
1	1	КР000	1	1	1:1
				Ленинград	

1:100

Литера В проект (Срочо 5-4-16-1 Выпуск 1)

№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
		Документация		
ВЗ	H164-07-000 СБ	Сборочный чертеж		
	Переменные данные для исполнений:			
	H164-07-000			
	Детали			
В4	1 H164-07-001	Подвес	1	
В4	2 H164-07-002	Полуседло	2	
В4	3 H164-07-003	Распорка		
		Круг ВВ ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-78		
		L = 178 h14	2	0,04 кг
		H164-07-000-01		
	Детали			
В4	1 H164-07-001-01	Подвес	1	
В4	2 H164-07-002-01	Полуседло	2	
В4	3 H164-07-004	Распорка		
		Круг ВВ ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-78		
		L = 332 h14	2	

H164-07-000			
Подвеска			
Учреждение № 518 Ленинград			
Катировал: Ф			



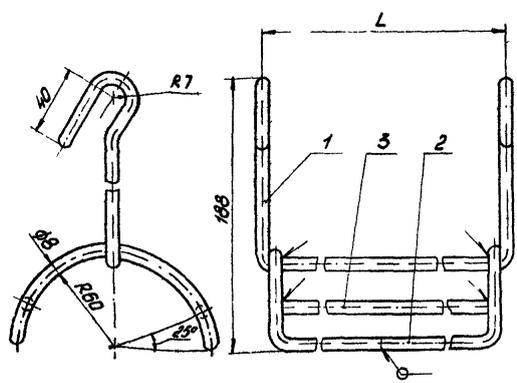
Обозначение	L, мм	Масса, кг
H164-07-001	200	0,09
-01	355	0,15

- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров h14, ± IT14

Литера В проект (Срочо 5-4-16-1 Выпуск 1)

H164-07-001			
Подвес			
Учреждение № 518 Ленинград			
Катировал: Ф			

5000-LO-H164



Обозначение	L, мм	Масса, кг
H164-07-000	200	0,54
-01	355	0,72

1. Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров h14, ± IT14.
3. Шероховатость обрезаемых поверхностей - √ остальным - √.
4. Сварка ручная электродуговая.

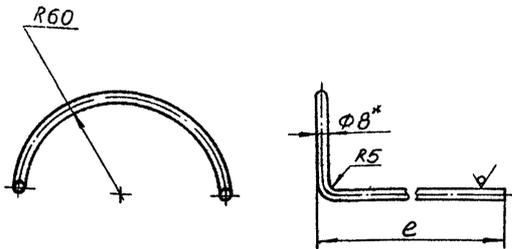
Литера В проект (Срочо 5-4-16-1 Выпуск 1)

H164-07-000 СБ			
Подвеска			
Учреждение № 518 Ленинград			
Катировал: Ф			

Титульный лист проекта (форма 5-4-65-1)
Всего листов 1

1164-10-491H

20



Обозначение	В, мм	Масса, кг
Н164-07-002	96	0,04
-01	173	0,07

- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $H14 \pm \frac{IT14}{2}$

				Н164-07-002							
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Полуседло	Лист	Масса	Масштаб			
Разраб	Исполн	Провер	Креда	15.82		СН	табл	-			
Исполн	Креда	Дата	15.82	Лист		Листов	7				
				88 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79				Учреждение ИГ-548 Ленинград			
				Копировал: Г.И.				Формат А4			

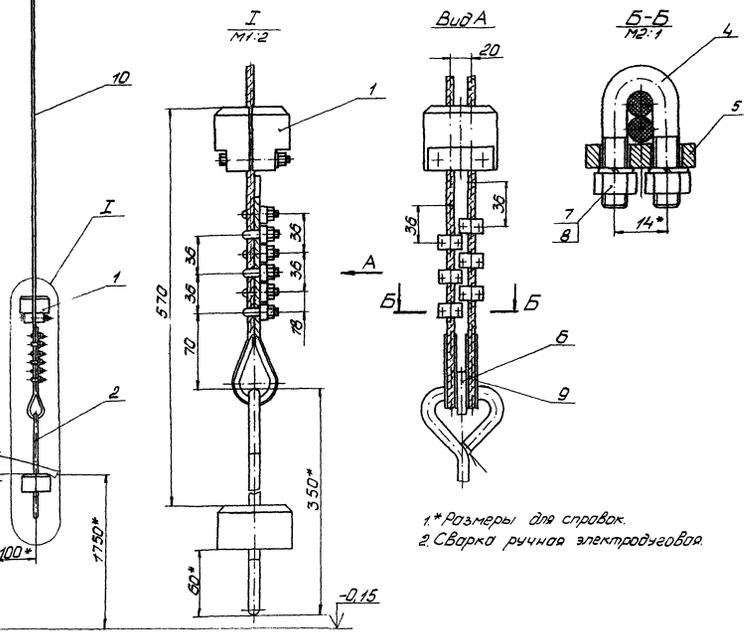
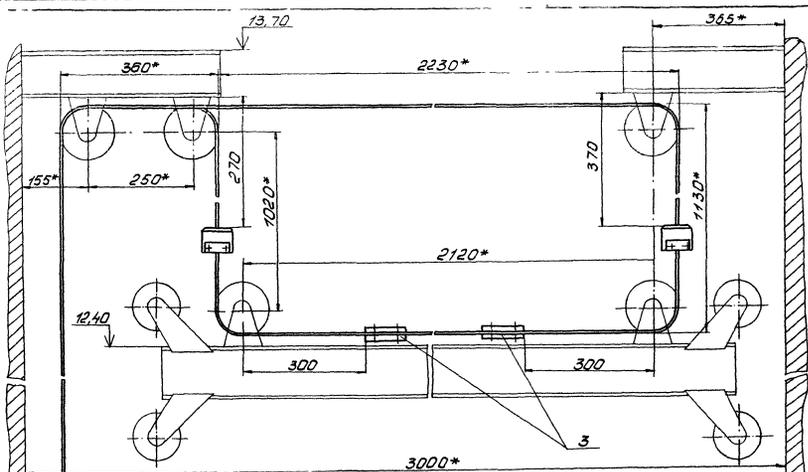
46

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч					
				Документация							
A2			Н164-08-000СБ	Сборочный чертёж							
				Сборочные единицы							
A4	1		Н164-08-100	Упор управляющий	3						
A4	2		Н164-08-200	Запор	1						
A4	3		Н164-08-300	Повитель	2						
				Детали							
A4	4		Н164-06-001	Плоская	6						
A4	5		Н164-06-002	Дужка	6						
A4	6		Н164-08-001	Шайба	1						
				Стандартные изделия							
	7			Гайка М6 ГОСТ 5915-70	12						
	8			Шайба 6.65Г ГОСТ 6402-70	12						
	9			Кожух 25 ГОСТ 2224-72	2						
				Прочие изделия							
	10			Канат 5,7-Г.ИСС-Н-180 ГОСТ 3077-80	30 м						
				Н164-08-000							
				Канат рабочий							
				Копировал: Г.И.				Формат А4			

				100-80-491H							
								20			
				Н164-08-001							
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Шайба	Лист	Масса	Масштаб			
Разраб	Исполн	Провер	Креда	15.82		0,04	2:1				
Исполн	Креда	Дата	15.82	Лист		Листов	7				
				Ст 3 ГОСТ 380-71				Учреждение ИГ-548 Ленинград			
				Копировал: Г.И.				Формат А4			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч					
				Документация							
A4			Н164-08-100СБ	Сборочный чертёж							
				Детали							
A4	1		Н164-08-101	Накладная	2						
				Стандартные изделия							
	2			Болт М8x50.58 ГОСТ 7798-70	2						
	3			Гайка М8.6 ГОСТ 5915-70	2						
	4			Шайба 8.01 ГОСТ 11371-79	2						
				Н164-08-100							
				Упор управляющий							
				Копировал: Г.И.				Формат А4			

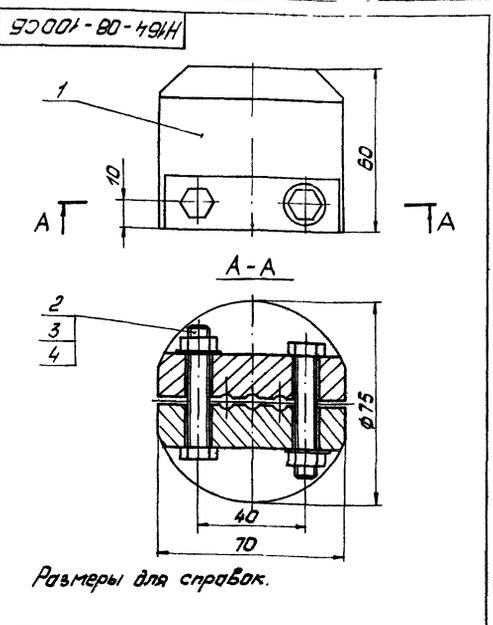
Трудовой проект, серия 164-08-000СБ



- 1* Размеры для справок.
- 2 Сварка ручная электродуговая.

				Н164-08-000СБ	
Исполнитель	Проверен	Дата	Место	Лист	Всего
Контр. рабочий	Контр. рабочий	1958	Москва	15	15
Исполн.	Проверен	Дата	Место	Лист	Всего
И.И.И.	И.И.И.	1958	Москва	15	15
				Ленинградское отделение ЦИО	

Итоговой проект (Лист 5 из 15) 1



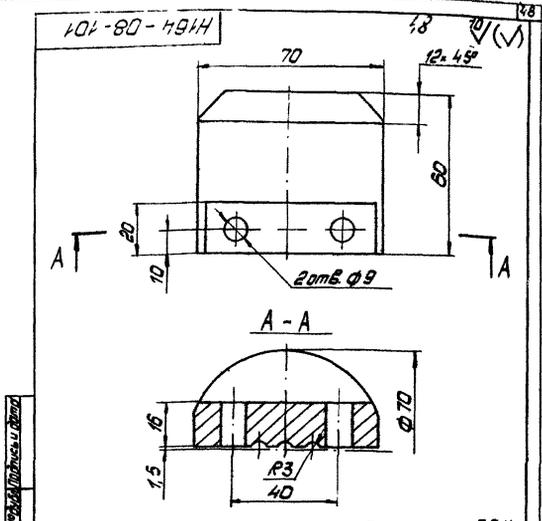
Размеры для справок.

H164-08-100СБ

Упор
управляющий

Лист	Масштаб	Масштаб
19	1:1	
Лист	Установки	7
Учреждение ИР 516	Ленинград	
Составит ЯА		

Копировал: Ж.



Предельные отклонения размеров Н14, н14 ± IT14/2

H164-08-101

Накладка

Лист	Масштаб	Масштаб
09	1:1	
Лист	Установки	7
Учреждение ИР 516	Ленинград	
Составит ЯА		

Ст 3 ГОСТ 380-71
Копировал: Ж.

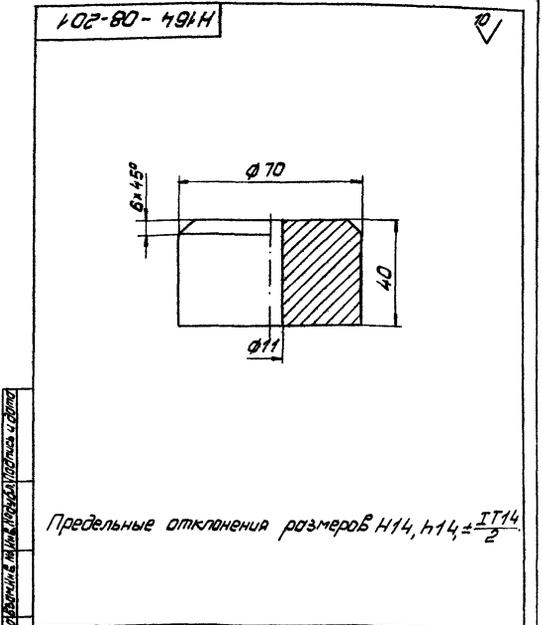
Итоговой проект (Лист 5 из 15) 1	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
13	H164-08-200СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
14	H164-08-201	Бобышка	1	
54	H164-08-202	Скаба		
		Контр ГОСТ 2590-71		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 450 н14	1	0,3 м

H164-08-200

Запор

Лист	Лист	Установки
		7
Учреждение ИР 516	Ленинград	
Составит ЯА		

Копировал: Ж.



Предельные отклонения размеров Н14, н14 ± IT14/2

H164-08-201

Бобышка

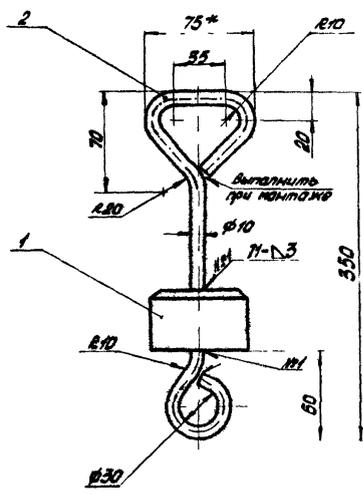
Лист	Масштаб	Масштаб
11	1:1	
Лист	Установки	7
Учреждение ИР 516	Ленинград	
Составит ЯА		

Ст 3 ГОСТ 380-71
Копировал: Ж.

93002-80-49H

А.М.Б.С.У.

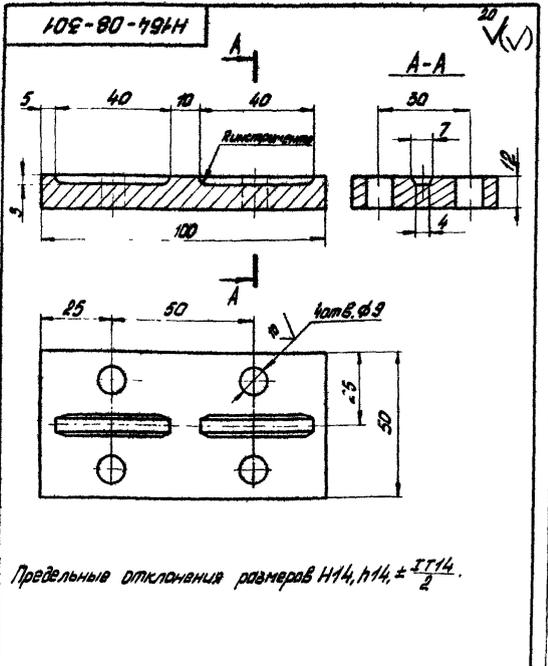
Листовой проект (Стр. 5-416-1
Выпуск 1)



- 1.* Размеры для справок
- 2 Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14.
- 3. Сварные швы №1 по гост 5264-80, остальные - сварка ручная электродная.

				Н164-08-200СБ	
Исполн	Провер	Утвержд	Дата	Золот	Лист 1 из 1 1:1
Рисов	Креда	Креда	17.84		
Исполн	Провер	Утвержд	Дата	Учреждение ИС-518 Ленинград Формат А3	

Код	Обозначение	Наименование	Кол.Прогр.
		Документация	
03	Н164-08-300СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
04	1 Н164-08-301	Накладка верхняя	1
05	2 Н164-08-302	Накладка нижняя	1
		Сопутствующие изделия	
3		Болт МВ-50.56 ГОСТ 7798-70	4
4		Гайка МВ.6 ГОСТ 5915-70	8
5		Шайба В.01 ГОСТ 11311-78	4



Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT14/2

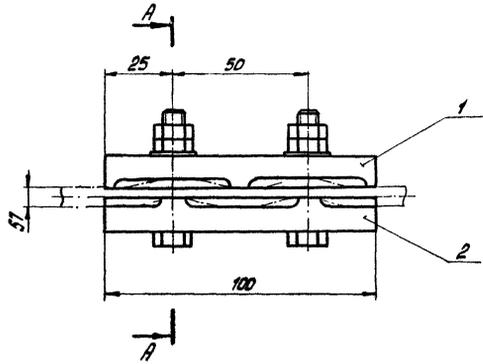
Н164-08-300			
Исполн	Провер	Утвержд	Дата
Рисов	Креда	Креда	17.84
Исполн	Провер	Утвержд	Дата
Игорь	Игорь	Игорь	2.83
Ловитель			
Учреждение ИС-518 Ленинград Формат А4			

				Н164-08-301	
Исполн	Провер	Утвержд	Дата	Накладка верхняя	Лист 1 из 1 1:1
Рисов	Креда	Креда	17.84		
Исполн	Провер	Утвержд	Дата	Учреждение ИС-518 Ленинград Формат А4	
Игорь	Игорь	Игорь	2.83	Ст 3 гост 380-71 Копировал: Т-	

Н164-08-300СБ

50

Типовой проект (серия С. 416-1 - А-250)
 Выпуск 1)

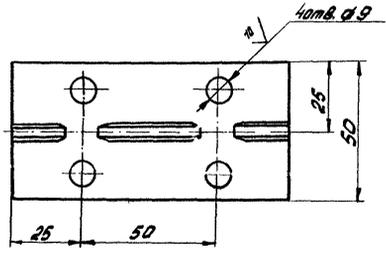
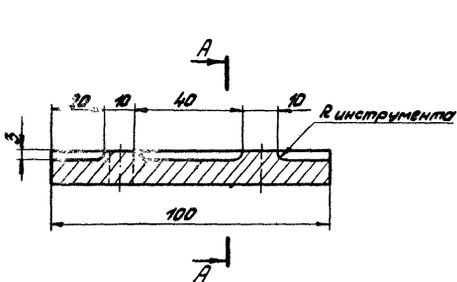


Размеры для справок.

				Н164-08-300СБ	
Исполн	Машин	Проверк	Дата	Лист	Кол-во листов
Лавров	Корова	Корова	1.12.11	1	1:1
				Ловитель	
				Ст 3 гост 380-71	
				Ленинград	
				Формат А3	

Н164-08-302

30 ✓



Предельные отклонения размеров Н14, н14 ± $\frac{IT14}{2}$.

				Н164-08-302	
Исполн	Машин	Проверк	Дата	Лист	Кол-во листов
Лавров	Корова	Корова	1.12.11	04	1:1
				Накладка нижняя	
				Ст 3 гост 380-71	
				Ленинград	
				Формат А3	

Алматы

Алматы, проект (Форм 5.4-16-1)

Алматы, проект (Форм 5.4-16-1)

№ п/п	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол-во	
1	H165-00-000	Устройства для снятия пожарных рукавов			
2		рукавов			
3	H165-01-000	Рама	1	1	
4	H165-02-000	Штурвал	1	1	
5	H165-03-000	Крестовина	1	1	
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

H165-00-000 BC			
Устройство для снятия пожарных рукавов	Лит	Лист	Листов
Крестовина	1	1	1
Штурвал	1	1	1
Рама	1	1	1
Устройство для снятия пожарных рукавов	Ленинград		
Устройство для снятия пожарных рукавов	Формат А3		

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Объяснение документа по поставке	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						по каталогу	в комплект	по расч. для	всего	
1	Подшипники									
3	Подшипники 205		ГОСТ 8338-75			2			2	
7	Винт М4х12.5B		ГОСТ 1491-80			8			8	
8	Гайка М4х5		ГОСТ 5915-70			2			2	
9	M16.5					1			1	
10	M10.35		ГОСТ 3038-75			1			1	
11	Шайба 10.01		ГОСТ 11371-78			2			2	
12	10.65Г		ГОСТ 6402-70			2			2	
13	16.01		ГОСТ 18466-77			1			1	
15	Шпонка 8x8x25		ГОСТ 23360-78			1			1	
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										

H165-00-000 B7			
Устройство для снятия пожарных рукавов	Лит	Лист	Листов
Крестовина	1	1	1
Штурвал	1	1	1
Рама	1	1	1
Устройство для снятия пожарных рукавов	Ленинград		
Устройство для снятия пожарных рукавов	Формат А3		

№	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		Документация	
	H165-00-000СБ	Сборочный чертёж	
		Сборочные ведомости	
ИВ	1 H165-01-000	Рама	1
ИВ	2 H165-02-000	Штурвал	1
ИВ	3 H165-03-000	Крестовина	1
		ДЕТАЛИ	
ИВ	6 H165-00-001	Стержень	1
ИВ	7 H165-00-002	Планка откидная	1
ИВ	8 H165-00-003	Стопор	1
ИВ	9 H165-00-004	Кольцо	2
ИВ	10 H165-00-005	Втулка	1
ИВ	11 H165-00-006	Крышка	1
ИВ	12 -01	Крышка	1
ИВ	13 H165-00-007	Винт	1
ИВ	14 H165-00-008	Вал	1
ИВ	15 H165-00-009	Колесо	2
ИВ	16 H165-00-010	Параллелька	2

H165-00-000

Исполн.	Коробко	Провер.	Коробко
Масштаб	1:1	Лист	1
Учреждение	НИИ 548	Листов	2
Место	Ленинград	Итого	2

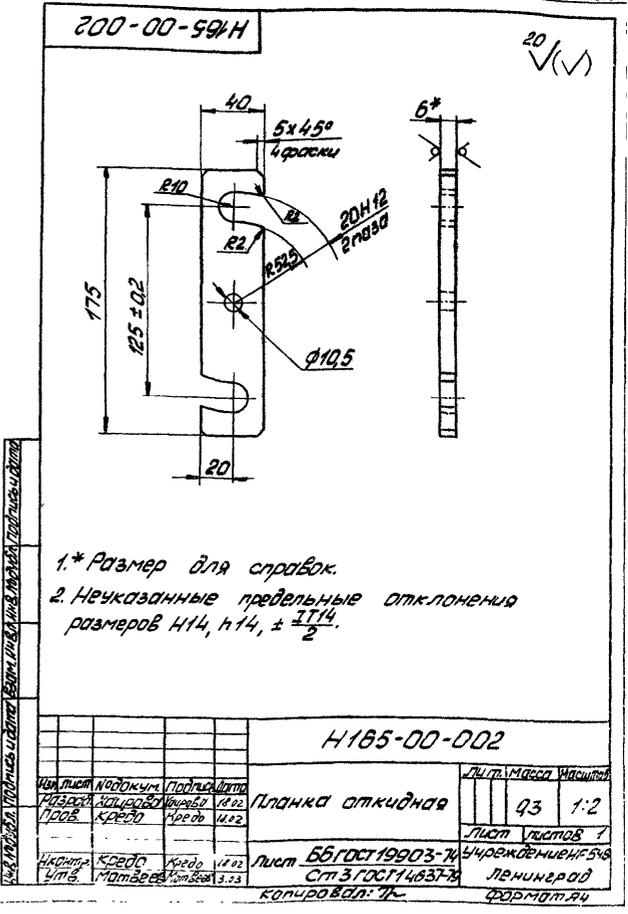
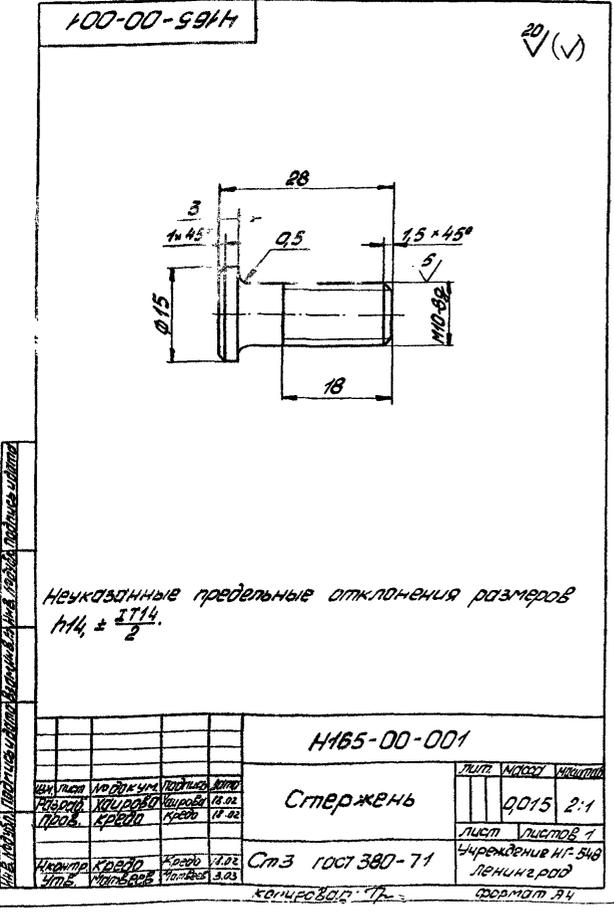
Учреждение НИИ 548 Ленинград
Копировал: ТР-Формат А4

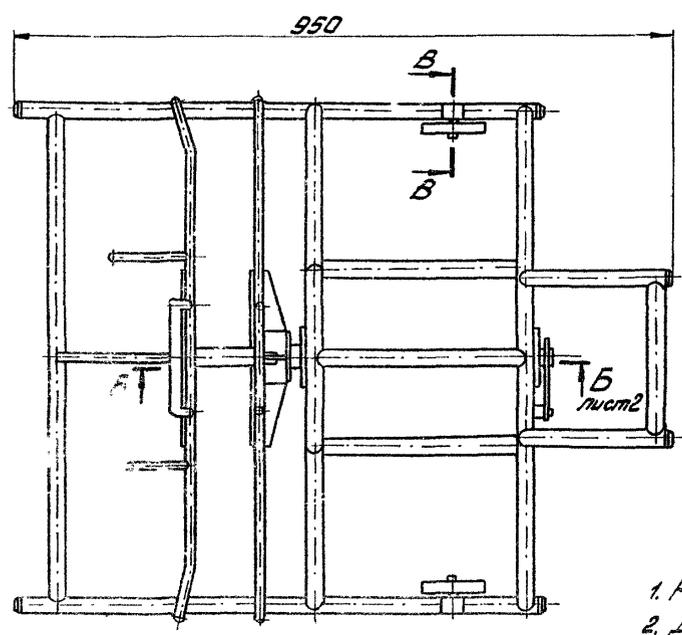
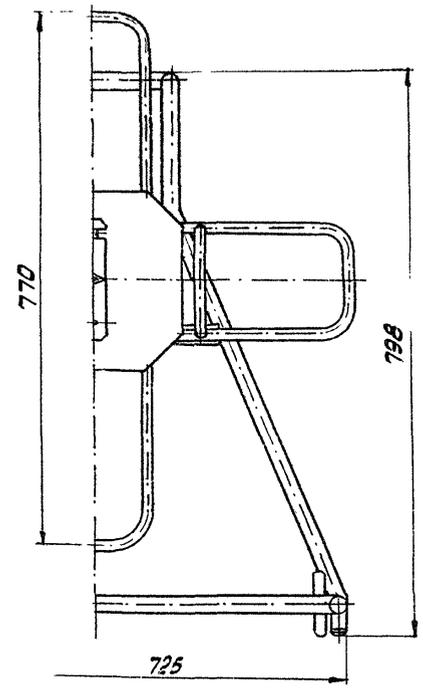
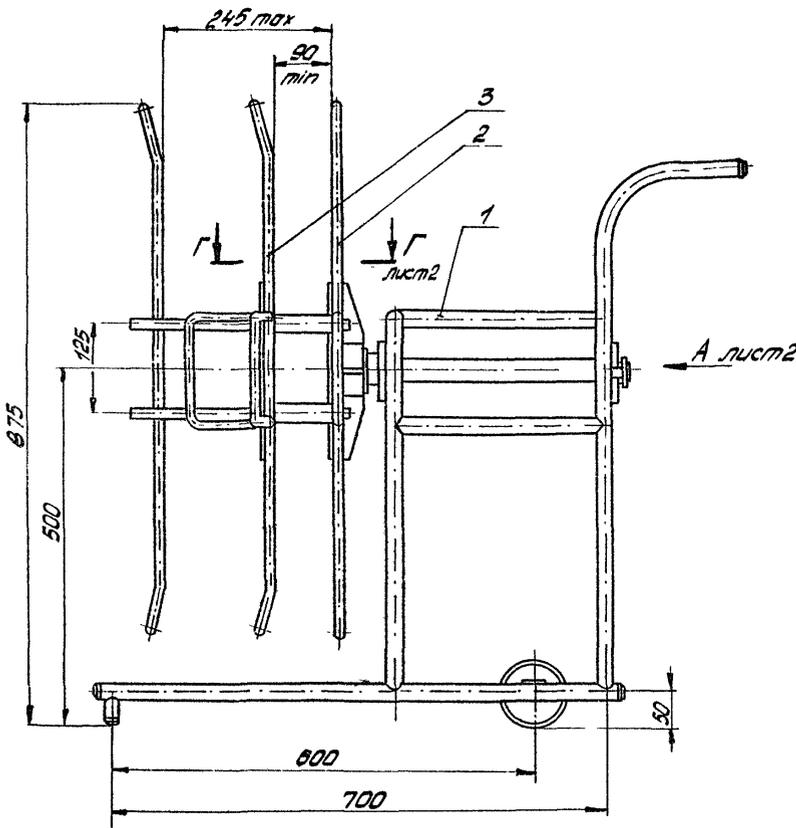
№	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		Стандартные изделия	
17		Винт М6х12.58	6
		ГОСТ 1491-80	
18		Гайки ГОСТ 5915-70	2
19		М10.5	1
20		М16.5	1
21		Гайка М10.35	1
		ГОСТ 3032-76	
		Шайба 10.01	2
		ГОСТ 11371-78	
23		Шайба 10.65Г	2
		ГОСТ 6402-70	
24		Шайба 16.01	1
		ГОСТ 13466-77	
26		Штанка 6х6х25	1
		ГОСТ 23360-78	
30		Подшипник 205	2
		ГОСТ 8338-75	

H165-00-000

Исполн.	Коробко	Провер.	Коробко
Масштаб	1:1	Лист	2
Учреждение	НИИ 548	Листов	2
Место	Ленинград	Итого	2

Учреждение НИИ 548 Ленинград
Копировал: ТР-Формат А4



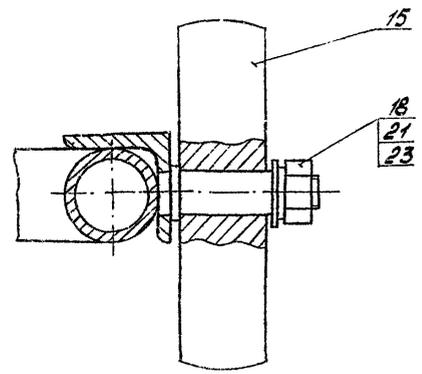


Техническая характеристика
Диаметры наматываемых
рукавов, мм 51, 55, 77, 89, 110, 150

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. Деталь поз. 6 расклепать в сборе
3. Крестовина поз. 3 должна перемещаться по направляющим легко, без заеданий.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

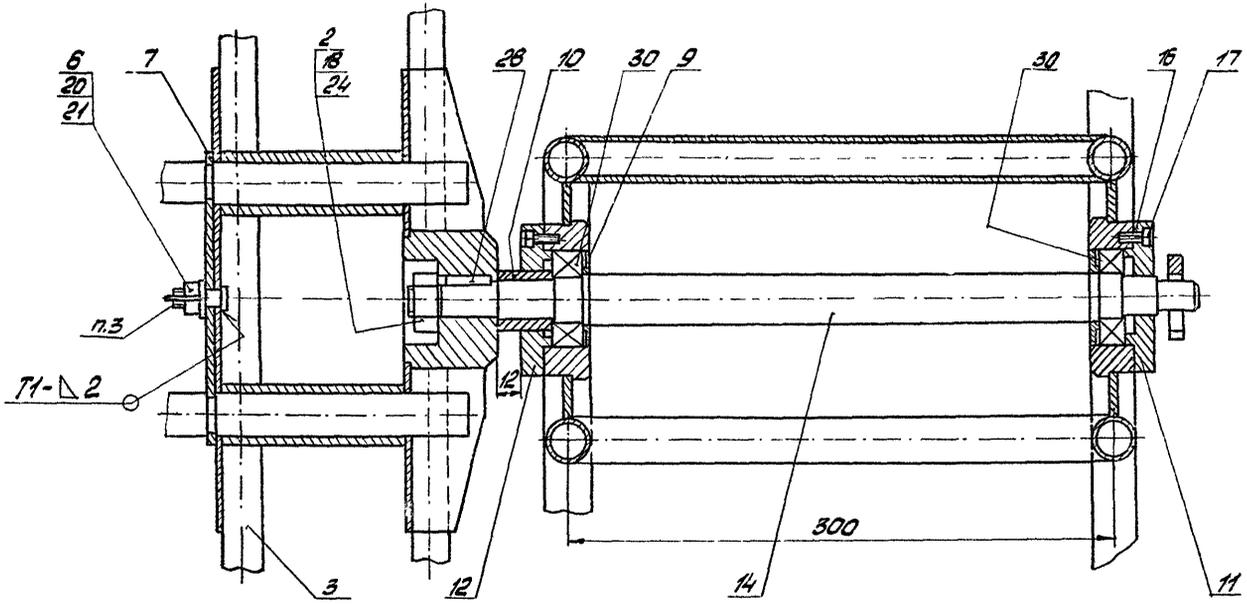
В-В повернуто
1:1



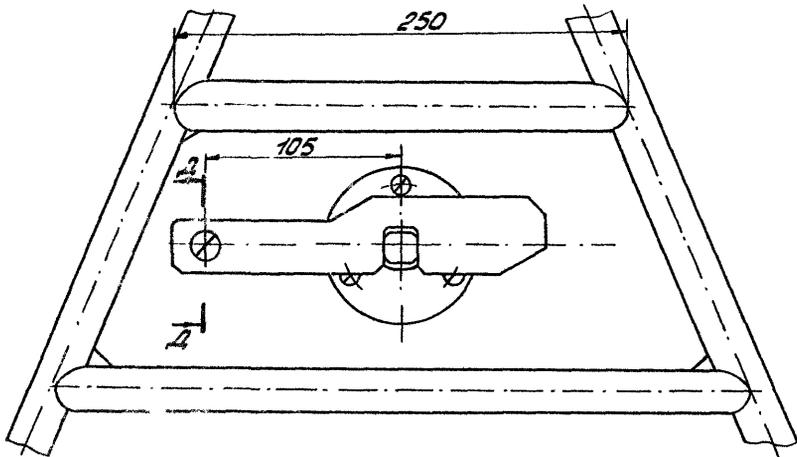
				Н165-00-00005	
Изд. лист	Исполнитель	Страна	Дата	Устройство для сматки пожар- ных рукавов	Лист 43 Масштаб 1:5
Разработчик	Исполнитель	Страна	Дата		
Исполнитель	Корректор	Корректор	Дата	Лист 1 из 2 Учреждение: ИИХ Ленинград	
				Копировал: ...	

Указатель, подлинность и целостность документа

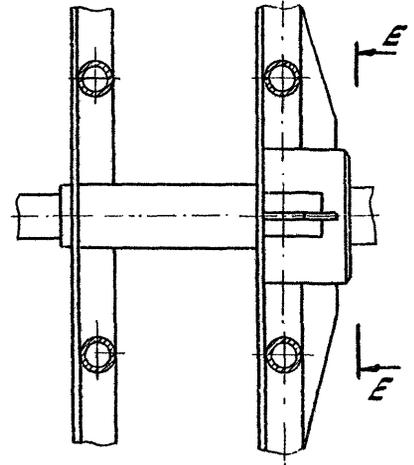
Б-Б лист 1
М 1:2



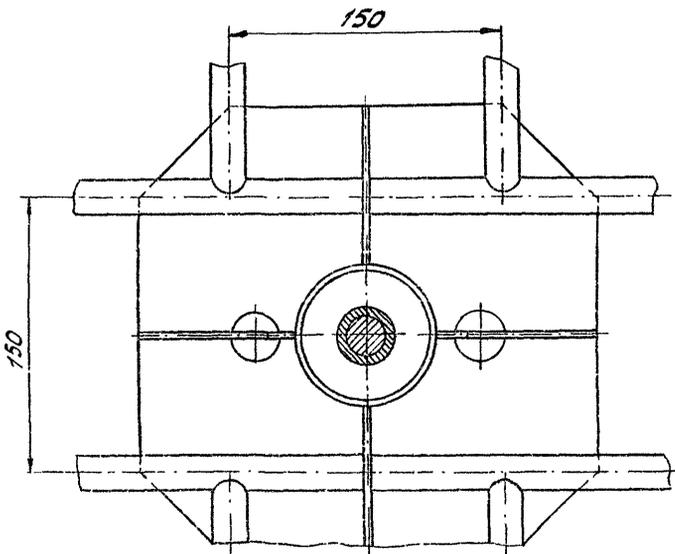
Вид А лист 1
М 1:2



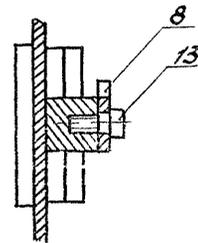
Г-Г лист 1
М 1:2



Е-Е
М 1:2



Д-Д
М 1:2



Альбом
Турбоаппарат (СРРП 5.416-1
Винчук 1)

Учреждение № 54
Ленинград
Формат А2

				H165-00-000СБ	
Экз. лист	Исполн.	Провер.	Дата	Устройство для	Лист
1/008	К.С.С.	В.С.С.	02.02	смотки пожарных	2
				рукавов	2
Исполн.	Корректор	Корректор	И.П.	Учреждение № 54	
И.П.	И.П.	И.П.	И.П.	Ленинград	
				Формат А2	

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Документация				
1	H165-01-00006	Сборочный чертеж		
ДЕТАЛИ				
1	H165-01-001	Лист	2	
2	H165-01-002	Бобышка	1	
3	H165-01-003	Ось	2	
4	H165-01-004	Втулка	2	
5	H165-01-005	Затяжка	8	
6	H165-01-006	Щелок	2	
7	H165-01-007	Стойка	2	
8	H165-01-008	Стойка	1	
9	-01	Стойка	1	
10	H165-01-010	Связь	1	
11	H165-01-011	Стяжка	2	
12	-01	Стяжка	3	
13	-02	Стяжка	1	
14	H165-01-014	Стяжка	2	
15	-01	Стяжка	1	
16	H165-01-016	Нажка	2	
17	H165-01-017	Стяжка		
		Тробо 25x25 ГОСТ 8734-75		
		В20 ГОСТ 8733-74		
		L = 740 H14	2	10,3 кг

H165-01-000

Рама

Лист 1
Учреждение: СВ
Ленинград
Формат: А4

80/55
✓(✓)

1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, ± IT14.

H165-01-001			
Изм	Лист	Исполн	Провер
	Лист	085	1:5
Лист 1 из 1			
Лист 54 ГОСТ 18903-74			
Ст 3 ГОСТ 14637-79			
Учреждение: СВ			
Ленинград			
Формат: А4			

20/✓(✓)

Неуказанные предельные отклонения размеров H14, ± IT14.

H165-01-002			
Изм	Лист	Исполн	Провер
	Лист	016	2:1
Лист 1 из 1			
Лист 380-71			
Учреждение: СВ			
Ленинград			
Формат: А4			

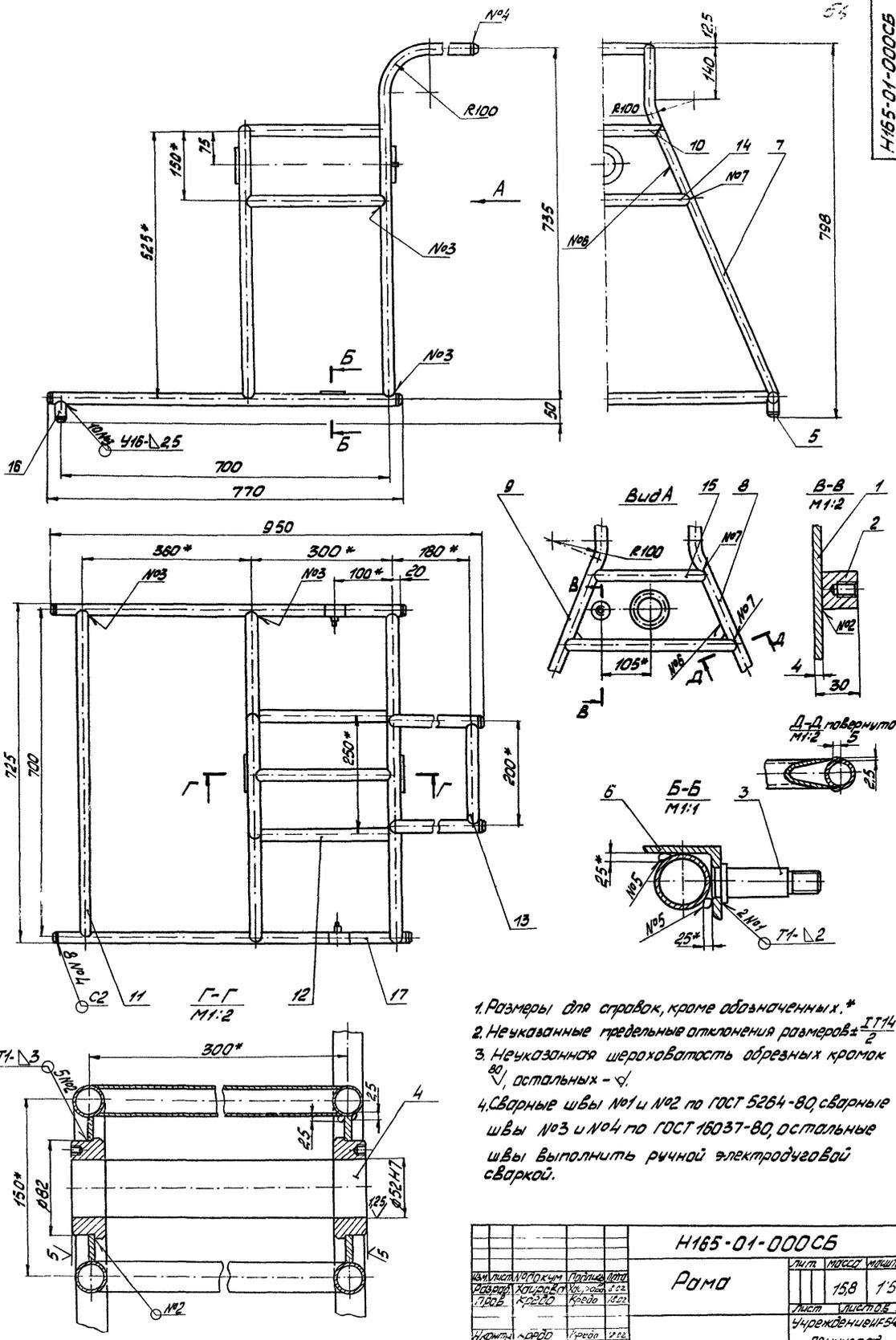
20/✓(✓)

Неуказанные предельные отклонения размеров H14, ± IT14.

H165-01-003			
Изм	Лист	Исполн	Провер
	Лист	02	2:1
Лист 1 из 1			
Лист 380-71			
Учреждение: СВ			
Ленинград			
Формат: А4			

Рис. 508

Типовой проект Стеллаж 5.4.85.1



1. Размеры для справок, кроме обозначенных.*
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрезаемых кромок $R_{a0.2}$, остальных - $R_{a0.4}$.
4. Сварные швы №1 и №2 по ГОСТ 5264-80, сварные швы №3 и №4 по ГОСТ 16037-80, остальные швы выполнить ручной электродуговой сваркой.

H165-01-000СБ			
Рама			
Исполнитель	Проверен	Лист	158 / 158
Разработчик	Корректор	Лист	158 / 158
Проектант	Корректор	Лист	158 / 158
Исполнитель	Проверен	Лист	158 / 158
Разработчик	Корректор	Лист	158 / 158
ГОСТ 21.101-89			Формат А2

Исполнитель: [Blank] Проверен: [Blank] Лист: [Blank] / [Blank]

400-10-591H

1. Предельные отклонения размеров Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$
 2. Обработку по размерам в скобках выгладнить в сборе.

Н165-01-004			
Исполн.	Н.С.С.	Провер.	И.С.
Рисовал	К.С.	Утвердил	И.С.
Лист	1	Из всего	1
Ст 3 ГОСТ 380-71			
Ленинград			
Копировал: С.			

500-10-005

Предельные отклонения размеров Н14, $\pm \frac{IT14}{2}$

Н165-01-005			
Исполн.	Н.С.С.	Провер.	И.С.
Рисовал	К.С.	Утвердил	И.С.
Лист	1	Из всего	1
Ст 3 ГОСТ 380-71			
Ленинград			
Копировал: С.			

900-10-591H

1.* Размеры для справок.
 2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н165-01-006			
Исполн.	Н.С.С.	Провер.	И.С.
Рисовал	К.С.	Утвердил	И.С.
Лист	1	Из всего	1
Ст 3 ГОСТ 535-79			
Ленинград			
Копировал: С.			

100-10-591H

1.* Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н165-01-007			
Исполн.	Н.С.С.	Провер.	И.С.
Рисовал	К.С.	Утвердил	И.С.
Лист	1	Из всего	1
Ст 3 ГОСТ 8734-75			
Ленинград			
Копировал: С.			

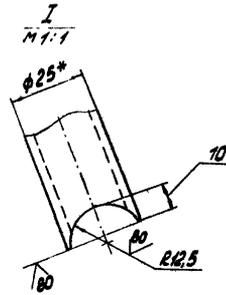
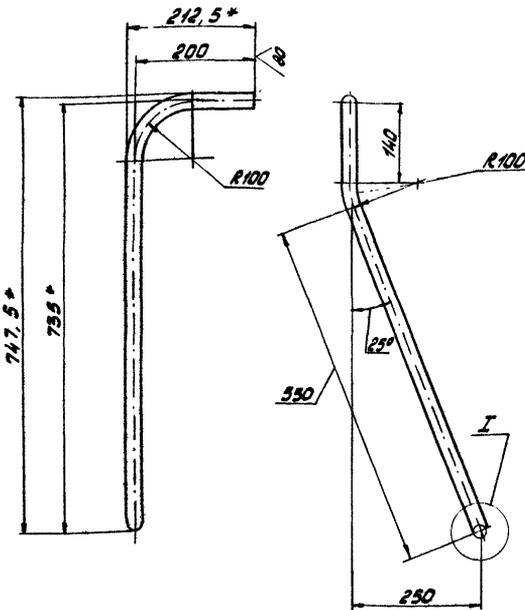
Альбом

900-10-591H

H165-01-008 - изображено
-01- зеркальное отражение

53
✓(✓)

Листовой проект. Стор. 2. 54/105-1

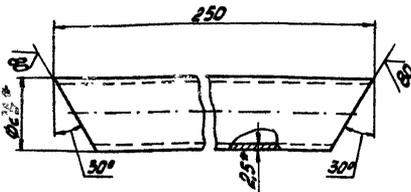


- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Развернутая длина 940мм.

H165-01-008			
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.
1	13	1:1	
Стойка		Лист 13 из 15	
Изм. 1		Изм. 2	
Изм. 3		Изм. 4	
Изм. 5		Изм. 6	
Изм. 7		Изм. 8	
Изм. 9		Изм. 10	
Изм. 11		Изм. 12	
Изм. 13		Изм. 14	
Изм. 15		Изм. 16	
Изм. 17		Изм. 18	
Изм. 19		Изм. 20	
Изм. 21		Изм. 22	
Изм. 23		Изм. 24	
Изм. 25		Изм. 26	
Изм. 27		Изм. 28	
Изм. 29		Изм. 30	
Изм. 31		Изм. 32	
Изм. 33		Изм. 34	
Изм. 35		Изм. 36	
Изм. 37		Изм. 38	
Изм. 39		Изм. 40	
Изм. 41		Изм. 42	
Изм. 43		Изм. 44	
Изм. 45		Изм. 46	
Изм. 47		Изм. 48	
Изм. 49		Изм. 50	
Изм. 51		Изм. 52	
Изм. 53		Изм. 54	
Изм. 55		Изм. 56	
Изм. 57		Изм. 58	
Изм. 59		Изм. 60	
Изм. 61		Изм. 62	
Изм. 63		Изм. 64	
Изм. 65		Изм. 66	
Изм. 67		Изм. 68	
Изм. 69		Изм. 70	
Изм. 71		Изм. 72	
Изм. 73		Изм. 74	
Изм. 75		Изм. 76	
Изм. 77		Изм. 78	
Изм. 79		Изм. 80	
Изм. 81		Изм. 82	
Изм. 83		Изм. 84	
Изм. 85		Изм. 86	
Изм. 87		Изм. 88	
Изм. 89		Изм. 90	
Изм. 91		Изм. 92	
Изм. 93		Изм. 94	
Изм. 95		Изм. 96	
Изм. 97		Изм. 98	
Изм. 99		Изм. 100	

010-10-591H

✓(✓)



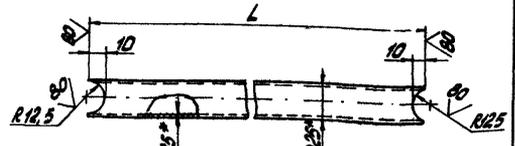
- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Листовой проект. Стор. 2. 54/105-1

H165-01-010			
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.
1	033	1:1	
Связь		Лист 033 из 101	
Изм. 1		Изм. 2	
Изм. 3		Изм. 4	
Изм. 5		Изм. 6	
Изм. 7		Изм. 8	
Изм. 9		Изм. 10	
Изм. 11		Изм. 12	
Изм. 13		Изм. 14	
Изм. 15		Изм. 16	
Изм. 17		Изм. 18	
Изм. 19		Изм. 20	
Изм. 21		Изм. 22	
Изм. 23		Изм. 24	
Изм. 25		Изм. 26	
Изм. 27		Изм. 28	
Изм. 29		Изм. 30	
Изм. 31		Изм. 32	
Изм. 33		Изм. 34	
Изм. 35		Изм. 36	
Изм. 37		Изм. 38	
Изм. 39		Изм. 40	
Изм. 41		Изм. 42	
Изм. 43		Изм. 44	
Изм. 45		Изм. 46	
Изм. 47		Изм. 48	
Изм. 49		Изм. 50	
Изм. 51		Изм. 52	
Изм. 53		Изм. 54	
Изм. 55		Изм. 56	
Изм. 57		Изм. 58	
Изм. 59		Изм. 60	
Изм. 61		Изм. 62	
Изм. 63		Изм. 64	
Изм. 65		Изм. 66	
Изм. 67		Изм. 68	
Изм. 69		Изм. 70	
Изм. 71		Изм. 72	
Изм. 73		Изм. 74	
Изм. 75		Изм. 76	
Изм. 77		Изм. 78	
Изм. 79		Изм. 80	
Изм. 81		Изм. 82	
Изм. 83		Изм. 84	
Изм. 85		Изм. 86	
Изм. 87		Изм. 88	
Изм. 89		Изм. 90	
Изм. 91		Изм. 92	
Изм. 93		Изм. 94	
Изм. 95		Изм. 96	
Изм. 97		Изм. 98	
Изм. 99		Изм. 100	

110-10-591H

✓(✓)

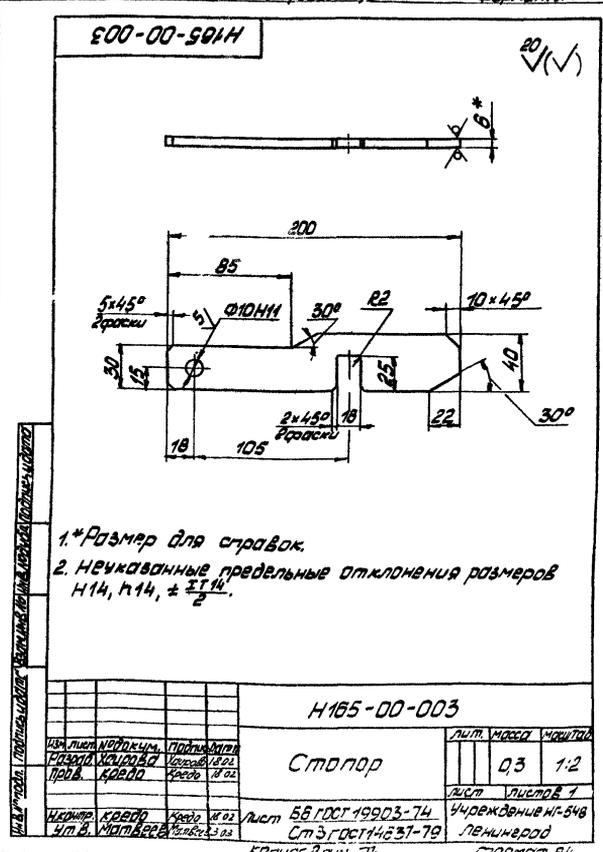
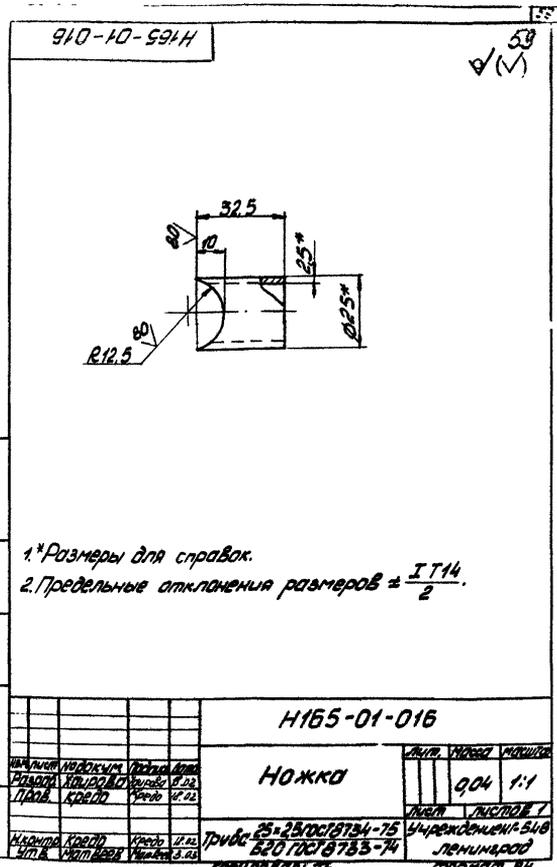
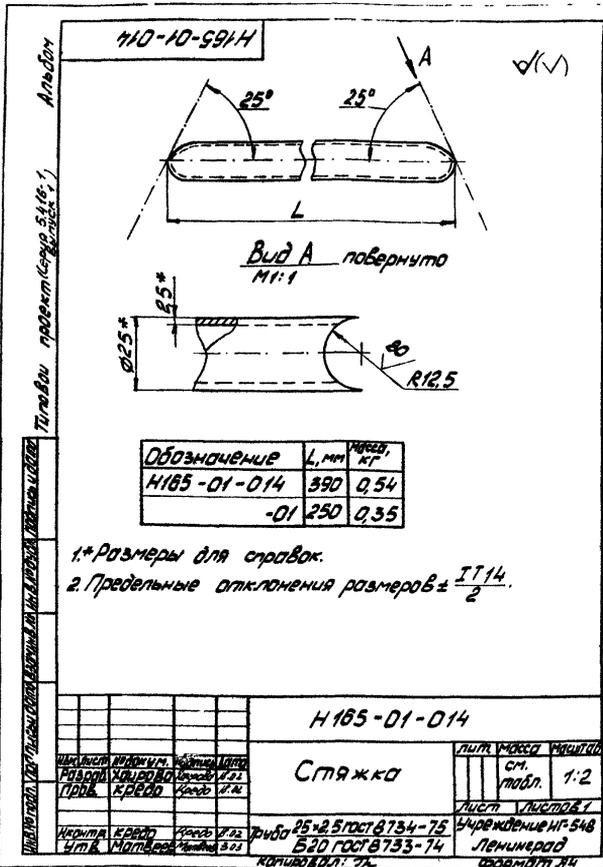


Обозначение	L, мм	масса, кг
H165-01-011	895	0,95
-01	295	0,4
-02	195	0,25

- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

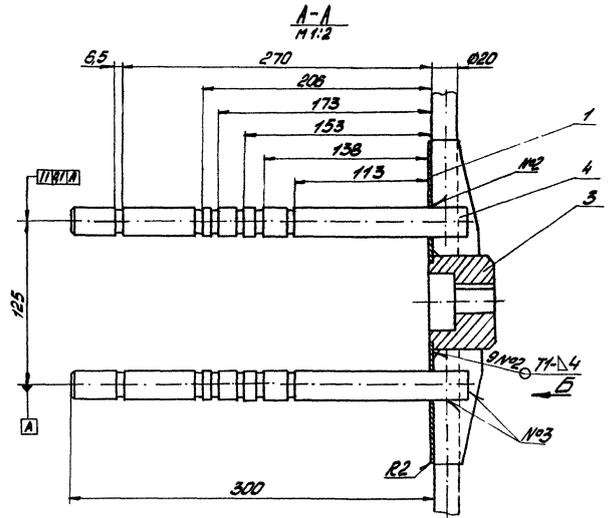
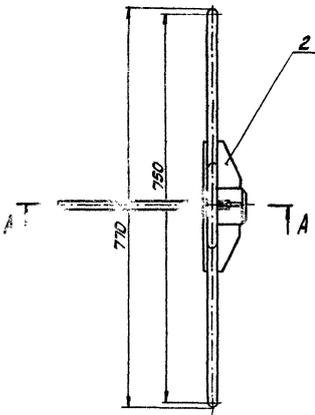
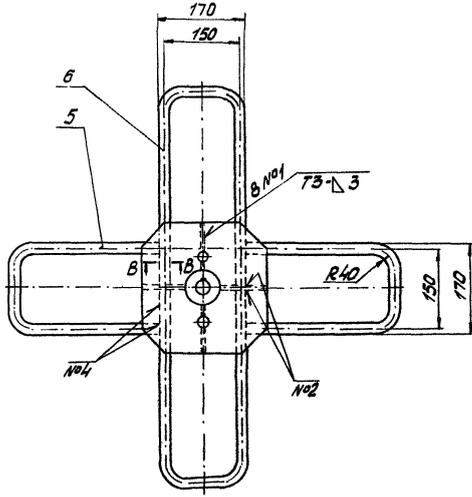
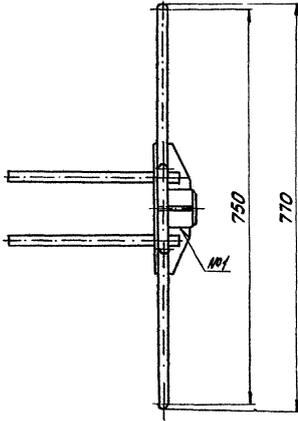
Листовой проект. Стор. 2. 54/105-1

H165-01-011			
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.
1	033	1:1	
Связь		Лист 033 из 101	
Изм. 1		Изм. 2	
Изм. 3		Изм. 4	
Изм. 5		Изм. 6	
Изм. 7		Изм. 8	
Изм. 9		Изм. 10	
Изм. 11		Изм. 12	
Изм. 13		Изм. 14	
Изм. 15		Изм. 16	
Изм. 17		Изм. 18	
Изм. 19		Изм. 20	
Изм. 21		Изм. 22	
Изм. 23		Изм. 24	
Изм. 25		Изм. 26	
Изм. 27		Изм. 28	
Изм. 29		Изм. 30	
Изм. 31		Изм. 32	
Изм. 33		Изм. 34	
Изм. 35		Изм. 36	
Изм. 37		Изм. 38	
Изм. 39		Изм. 40	
Изм. 41		Изм. 42	
Изм. 43		Изм. 44	
Изм. 45		Изм. 46	
Изм. 47		Изм. 48	
Изм. 49		Изм. 50	
Изм. 51		Изм. 52	
Изм. 53		Изм. 54	
Изм. 55		Изм. 56	
Изм. 57		Изм. 58	
Изм. 59		Изм. 60	
Изм. 61		Изм. 62	
Изм. 63		Изм. 64	
Изм. 65		Изм. 66	
Изм. 67		Изм. 68	
Изм. 69		Изм. 70	
Изм. 71		Изм. 72	
Изм. 73		Изм. 74	
Изм. 75		Изм. 76	
Изм. 77		Изм. 78	
Изм. 79		Изм. 80	
Изм. 81		Изм. 82	
Изм. 83		Изм. 84	
Изм. 85		Изм. 86	
Изм. 87		Изм. 88	
Изм. 89		Изм. 90	
Изм. 91		Изм. 92	
Изм. 93		Изм. 94	
Изм. 95		Изм. 96	
Изм. 97		Изм. 98	
Изм. 99		Изм. 100	



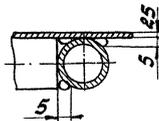
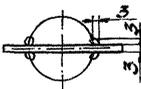
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
02	N165-02-000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
04	1 N165-02-001	Лист	1	
04	2 N165-02-002	Крышка	4	
04	3 N165-02-003	Втулка	1	
04	4 N165-02-004	Штырь	2	
04	5 N165-02-005	Душка	2	
	6	-01 Душка	2	

N165-02-000		лит. масса	материал
Штырь			
Лист 1		Лист 1 из 1	
Учреждение № 548		Ленинград	
Копировал: Т.К.		Формат: А4	



Вид Б повернуто
М:1

В-В
М:1



1. Размеры для справок.
2. Сварные швы №1 и №2 по ГОСТ 5264-80
остальные швы - сварка ручная электродуго-
вая.

Н165-02-000СБ			
Штурвал			
ЛИСТ	ИЗМЕНЕНИЯ	КОЛИЧЕСТВО	ФОРМАТ
94	1:5		
ИЗДАНИЕ №1-518 ЛЕНИНГРАД			
Композитор: 72		Формат А2	

100-20-02-001 Н165-02-001

1.*Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров Н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
 3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью Н165-03-002.

Н165-02-001			
Лист	21	1:5	
Листов	53 ГОСТ 19203-74		
Ст 3 ГОСТ 14637-78	Ленинград		
Копировал: Я			

200-20-02-002 Н165-02-002

1.*Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н165-02-002			
Лист	04	1:1	
Листов	53 ГОСТ 19203-74		
Ст 3 ГОСТ 14637-78	Ленинград		
Копировал: Я			

500-20-591-003 Н165-02-003

Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н165-02-003			
Лист	11	1:1	
Листов	54 ГОСТ 380-74		
Ст 3 ГОСТ 380-74	Ленинград		
Копировал: Я			

400-20-591-004 Н165-02-004

Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н165-02-004			
Лист	11	1:2	
Листов	54 ГОСТ 380-74		
Ст 3 ГОСТ 380-74	Ленинград		
Копировал: Я			

Альбом
Технический проект (сборка № 1)

Технический проект (сборка № 1)

№	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
Документация			
№	H165-03-000 СБ	Сборочный чертеж	
Детали			
№	1 H165-03-001	Втулка	2
№	2 H165-03-002	Лист	1
№	3 H165-03-003	Дуга	2
№	4 -01	Дуга	2
№	5 H165-03-005	Ручка	2

H165-03-000

Крестовина

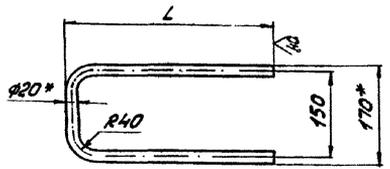
Лит. лист листов
Учреждение № 548
Ленинград

Копировал: ТЛ

Формат А4

500-20-91Н

69
15



Обозначение	L, мм	Размер шва, мм	масса, кг
H165-02-005	300	715	0,77
-01	303	882	0,95

- *Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

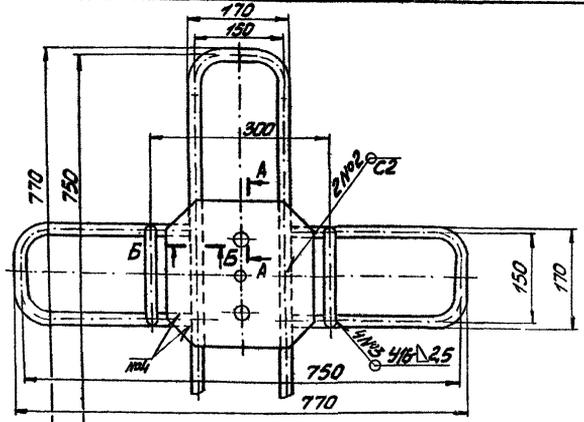
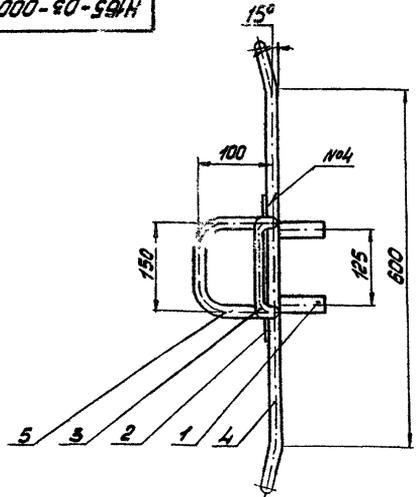
H165-02-005

Дуга

Лит. масса листов
См. табл. 1:5

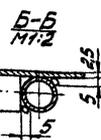
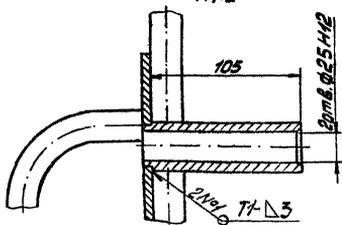
Учреждение № 548
Ленинград
Копировал: ТЛ
Формат А4

5000-20-000СБ



- Размеры для справок.
- Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80, сварные швы №2 и №3 по ГОСТ 18037-80, остальные швы - сварка ручная электродуговая.

A-A
M1:2



H165-03-000СБ

Крестовина

Лит. масса листов
№ 3 1:5

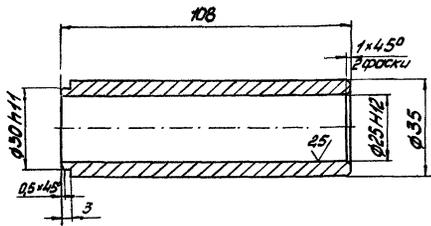
Учреждение № 548
Ленинград

Копировал: ТЛ

Формат А3

100-03-001

20 ✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров $h14$, $\pm IT14$.

H165-03-001

Втулка

Лист 04 1:1

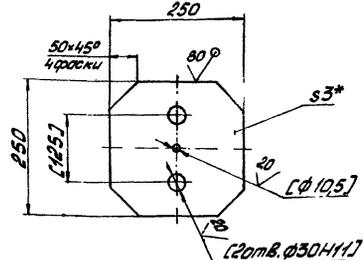
Ст 3, ГОСТ 380-71

КОПИРОВАЛ: Л.

ФОРМАТ А4

200-03-002

63 ✓(✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14$, $h14$, $\pm IT14$.
3. Обработку вло размером в квадратных скобках производить совместно с деталью H165-02-001.

H165-03-002

Лист

Лист 67 1:5

Лист 63, ГОСТ 19903-74
Ст 3, ГОСТ 16523-70

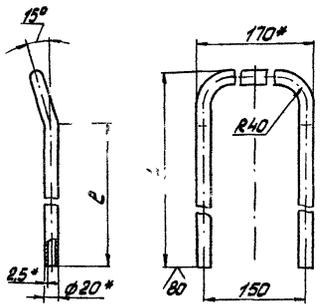
Лист 67, ГОСТ 19903-74
Учреждение 516
Ленинград

КОПИРОВАЛ: Л.

ФОРМАТ А4

500-03-003

✓(✓)



Обозначение	L, мм	B, мм	Развернутая длина, мм	Масса, кг
H165-03-003	385	300	865	0,94
-01	300	215	635	0,75

- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.

H165-03-003

Крестовина

Лист 03 1:5

Труба 20, ГОСТ 8734-75

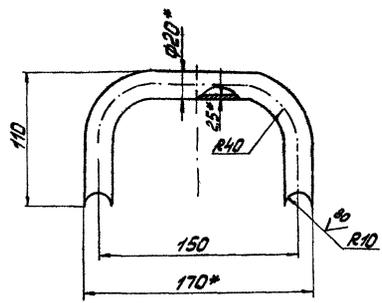
Учреждение 516
Ленинград

КОПИРОВАЛ: Л.

ФОРМАТ А4

500-03-005

✓(✓)



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
3. Развернутая длина 275 мм.

H165-03-005

Ручка

Лист 03 1:2

Труба 20, ГОСТ 8734-75

Учреждение 516
Ленинград

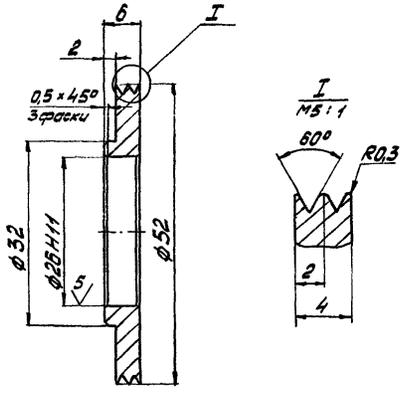
КОПИРОВАЛ: Л.

ФОРМАТ А4

Листовой проект (Серия 5416, 1-я часть)

400-00-991H

20 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров h14, $\pm IT14/2$.

H165-00-004

Кольцо

Лист	Масса	Уточнение
007	2:1	

Ст 3 ГОСТ 380-71

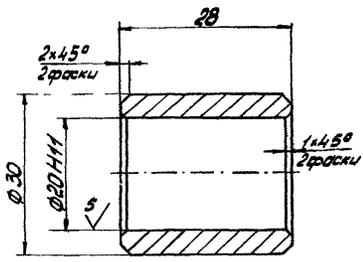
Ленинград

Компробал: Тр

Формат А4

900-00-991H

10 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров h14, $\pm IT14/2$.

H165-00-005

Втулка

Лист	Масса	Уточнение
008	2:1	

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

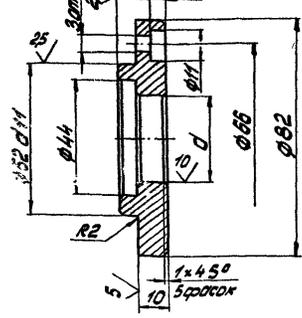
Ленинград

Компробал: Тр

Формат А4

900-00-991H

20 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров H14, $h14, \pm IT14/2$.

Обозначение	d, мм	Масса, кг
H165-00-006	20	0,45
-01	30	0,4

H165-00-006

Крышка

Лист	Масса	Уточнение
см. табл.	1:1	

Ст 3 ГОСТ 380-71

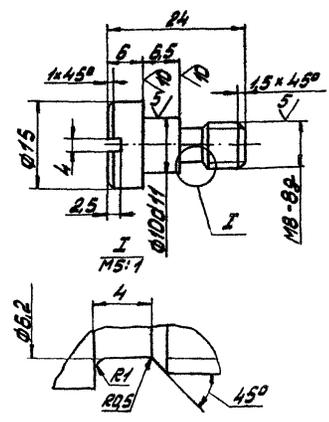
Ленинград

Компробал: Тр

Формат А4

100-00-991H

80 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров h14, $\pm IT14/2$.

H165-00-007

Винт

Лист	Масса	Уточнение
006	2:1	

Сталь 35 ГОСТ 1050

Ленинград

Компробал: Тр

Формат А4

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные:	
2	Техническая спецификация металла.	
3	Схемы расположения площадок Пм1 и Пм2	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы.</u>	
1.450.3-3 вып. 0,2	Стальные лестницы, площадки, стремянки и ограждения.	
	<u>Прилагаемые документы</u>	
5.416-1.1-КМ.ВМ	Ведомость потребности в материалах.	включена в ВНС

Перечень видов работ, для которых необходима составление актов освидетельствования скрытых работ

№ п.п.	Вид работ	Примечание
1	Документация по металлическим конструкциям	
2	Контроль швов сварных соединений	
3	Приемка площадок опирания стальных конструкций на стены	

1. Рабочие чертежи марки „КМ“ разработаны на основании:
 - технологических заданий и архитектурно-строительных чертежей.
2. Рабочие чертежи марки „КМ“ являются исходным материалом для разработки детализированных чертежей марки „КМД“
3. Металлоконструкции запроектированы в соответствии с требованиями СНиП II-23-81 „Стальные конструкции. Нормы проектирования“ и СНиП 2.01.07-85 „Нагрузки и воздействия“.
4. На схемах элементы конструкций обозначены марками. Маркировка произведена без учета конструктивных особенностей (длины, примыканий и т.д.). Элементам одного сечения, но с существенно разными условиями присвоены разные марки.
5. В настоящем проекте разработаны только принципиальные решения соединений конструкций в узлах. Размеры сварных швов, количества, диаметр болтов определяется при разработке чертежей „КМД“ по расчетным условиям в ведомостях элементов на схемах конструкций.
6. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:
 - СНи П. III-18-75 „Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ“;
 - материалов указанных в ведомости, примененных и ссылочных документов.
7. Заводские соединения сварные.
 - Монтажные соединения на болтах нормальной точности и монтажной сварке.
 - Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты, а места приварки - зачищены.
8. Болты грубой и нормальной точности.
 - Все болты грубой и нормальной точности класса 4; в соответствии по ГОСТ 15589-70 и 7798-70. Гайки постоянных болтов после выверки конструкций должны быть закреплены от самоотвинчивания.
9. Антикоррозийная защита.
 - Все стальные конструкции должны быть оцинкованы и окрашены в соответствии со СНиП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии таблица 29, приложение 15, причислая группу покрытия Iп-2 (55) для внутренних работ со связующим пентафталевое типа.

Альбом
Туполов проект (Серия 5.416-1 Выпуск 1)

Циф. подпись, Подпись и дата (Стр. 1 из 1)

Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.

Главный инженер проекта *С.П. Кудрявцев*

Привязан:		
Циф. №	5.416-1.1-КМ	
П. Инж. Кудрявцев	16.09	Помещение для сушки пожарных рукавов
И. Инж. Деев	16.09	
Инсп. Вишняков	16.09	Устройство подьема пожарных рукавов
Рук. вв. Писина	16.09	
Проект. Итимова	16.09	Общие данные
Констр. Итимова	16.09	
Провер. Кудрявцев	16.09	Учреждение ИФ-548 Ленинград 1938г.
И. Инж. Кудрявцев	16.09	

Техническая спецификация металла

Вид профиля и гост, ту	Марка металла и гост	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Код					кол-во, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкции			Общая масса, т	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется изготовителем), т				Заполняется в ц.
				Марки металла	Вид профиля	размера профиля	площадь	ограждения				I	II		III	IV			
																	5	6	
Швеллеры гост 8240-72	ВСт3кп2	С 16	1							0,158			0,158						
		С 10	2							0,308			0,308						
		Итого:	3							0,464			0,464						
Сталь угловая равнополочная гост 8509-72*	ВСт3кп2 гост 380-71*	Л 70x5	4							0,013			0,013						
		Л 63x5	5							0,041			0,041						
		Л 50x5	6								0,080		0,080						
		Л 25x3	7								0,009		0,009						
		Итого:	8							0,054	0,089		0,143						
Сталь угловая неравнополочная гост 8510-72*	ВСт3пс6 гост 380-71*	Л 125x80x10	9							0,106			0,106						
		Итого:	10							0,106			0,106						
Сталь листовая горячекатанная гост 19903-74	ВСт3кп2 гост 380-71*	— 1,5	11							0,007			0,007						
		— 4,0	12								0,033		0,033						
		Итого:	13							0,007	0,033		0,040						
Сетка стальная плетеная гост 5336-80	ВСт3кп2 гост 380-71*	сетка №20	14							0,007			0,007						
		Итого:	15							0,007			0,007						
Сталь листовая рифленая гост 8568-77	ВСт3кп2 гост 380-71*	ПВ 506	16							0,123			0,123						
		Итого:	17							0,123			0,123						
Сталь арматурная класс АІ гост 5781-82	ВСт3кп2 гост 380-71*	φ 8	18							0,003			0,003						
		Итого:	19							0,003			0,003						
		Всего масса металла:	20							0,764	0,122		0,886						
		в том числе по маркам	ВСт3кп2	21						0,658	0,122		0,780						
		ВСт3пс6	22							0,106			0,106						
		Масса поставки элементов по кварталам (заполняется заказчиком)																	

Ведомость металлоконструкций по видам профилей

Наименование конструкций по номенклатуре Прейскуранта №01-09	Площадь проф-ктуры №01-09	№ п.п.	Код конструкции	Масса конструкций, т												копий, шт.	Связь типовых конструкций	
				по видам профилей стали														
				Всего стали	Швеллеры	Углы и швеллеры	Круги	Кор. стале	Сварные	Сварные	Лист ст.	Трубы	Швеллер	Швеллер	Швеллер			Швеллер
Типовые конструкции																		
Ограждения								0,088		0,009	0,034							0,132
Нетиповые конструкции																		
Площадки								0,478	0,165		0,018	0,127						0,796

Альбом
Типовой проект (форма 5.416-1
Выпуск 1)

Имя, фамилия, таблица и фото
Вариант, лист, №

5.416-1.1 - КМ

Помещение для сушки пожарных рукавов

Устройство подвеса пожарных рукавов

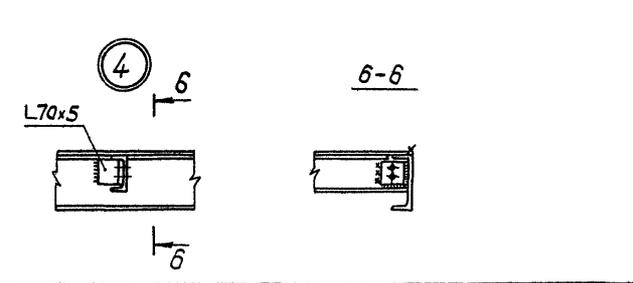
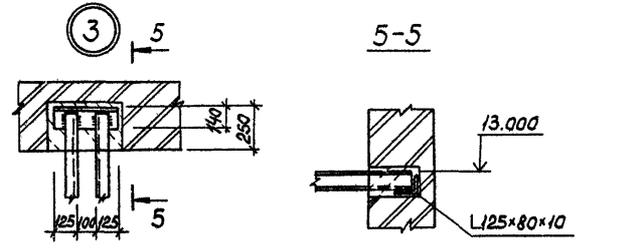
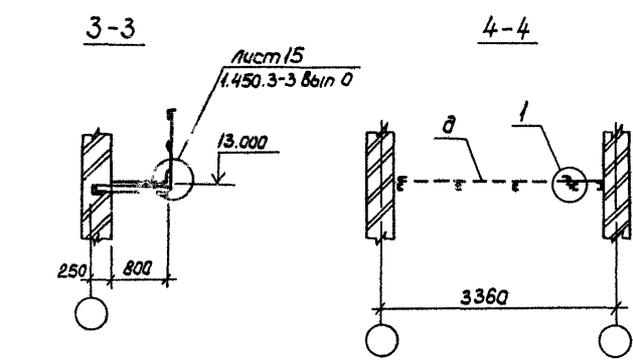
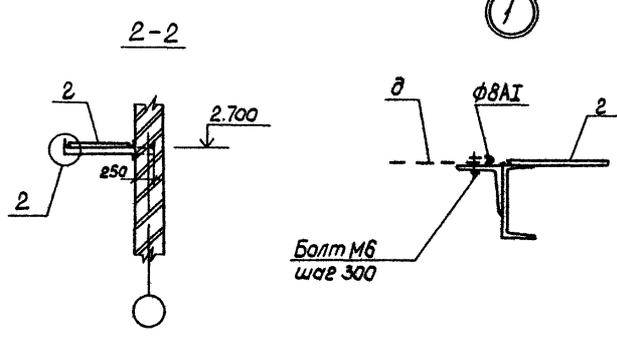
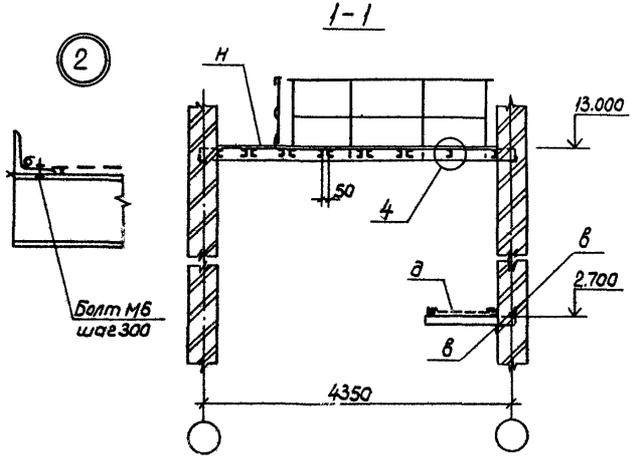
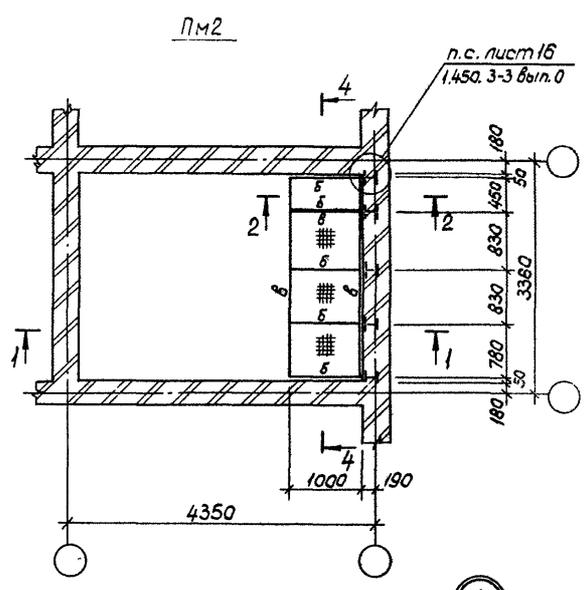
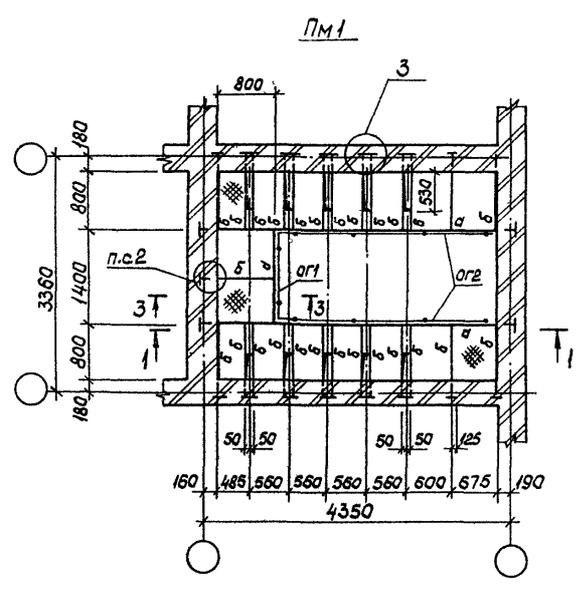
Техническая спецификация металла

Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988г

Копировал: Ст

Формат А2

Типовой проект (Серия 5.416-1 Выход 1)



Ведомость элементов								
Марка	сечение			опорные усилия			Марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	M, тс.м	N, тс	Q, тс		
а	с	1	с 18				ВСтЗкп2	
б	с	2	с 10				ВСтЗкп2	
в	л	3	L 63x6				ВСтЗкп2	
г	—	4	-1,6				ВСтЗкп2	
д	■	5	сетка №20				ВСтЗкп2	
е	—	6	пв 506				ВСтЗкп2	
ор1	1.450.3-3 выт.2	7	оптпгб-10.14				ВСтЗкп2	шт. 1
ор2	1.450.3-3 выт.2	8	оптпгб-10.30				ВСтЗкп2	шт. 2

Привязки:			

5.416-1.1-КМ			
Начерт. Деев	10.83	Помещение для сушки пожарных рукавов	
Листец Вилинжков	10.85	Устройства подвеса	
Рук. эр Лисина	10.86	пожарных рукавов	
Проект. Антонова	10.87	РП	3
Констр. Антонова	10.88	Схемы расположения площадок	
Провер. Вавилова	10.89	ПМ1 и ПМ2	
И. контр. Кадаев	10.90	Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988 г.	

Копирован: [Signature] Формат А2

Перечень видов работ, для которых необходима составление актов освидетельствования скрытых работ.

№ п.п.	Вид работ	Примечание
1	Заделка закладных изделий в кирпичную кладку	
2	Контроль швов сварных соединений.	
3	Антикоррозионная защита мест сварки металлических закладных изделий.	

Алюбом
Туполобой проект (Заря 5.4.16-1
В.В.С. 1)

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения элементов закладных изделий. Разрезы 1-1, 2-2	
3	Схема расположения элементов закладных изделий. Разрезы 3-3, 4-4, 5-5.	
4	Разрез б-б, узлы 1-5.	

Общие данные

- Настоящий раздел проекта выполнен на основании задания на проектирование и чертежей устройства для подъема рукавов. Представлены рабочие чертежи стальных закладных изделий, предназначенных для установки и крепления элементов устройства.
- Закладные изделия опираются на кирпичные стены отапливаемого помещения.
- Закладные изделия приняты из прокатной стали — угловой равнополочной по гост 8509-78; — швеллеров по гост 8240-72; — полосовой стали, по гост 103-76.
- Материал конструкций закладных изделий — сталь марки ВСт3 псб по ту 14-1-3023-80.
- Расчет изделий произведен в соответствии с указаниями СНиП 2.01.07-85, "Нагрузки и воздействия", СНиП 2.03.01-84, "Бетонные и железобетонные конструкции".
- Изготовление стальных конструкций производить в соответствии с указаниями СНиП 11-18-75, "Металлические конструкции".

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования	
5.416-1.1-АСИ-02СВ	Изделие закладное Мн1	
5.416-1.1-АСИ-03СВ	Изделие закладное Мн2	
5.416-1.1-АСИ-04СВ	Изделие закладное Мн3	
5.416-1.1-АСИ-05СВ	Изделие закладное Мн4	
5.416-1.1-АСИ-06СВ	Изделие закладное Мн5	
5.416-1.1-АСИ-07СВ	Изделие закладное Мн6	
5.416-1.1-АСИ-08СВ	Изделие закладное Мн7	
5.416-1.1-АСИ-09СВ	Изделие закладное Мн8	
5.416-1.1-АСИ-10СВ	Изделие закладное Мн9	
5.416-1.1-АСИ-11СВ	Изделие закладное Мн10	
5.416-1.1-АСИ-12СВ	Изделие закладное Мн11	
5.416-1.1-АСИ-13	Изделие закладное Мн12	
5.416-1.1-АСИ-14СВ	Изделие закладное Мн13	
5.416-1.1-АСИ-001	Пластины	2 листа
5.416-1.1-АСИ-002	Уголок швеллер.	2 листа
5.416-1.1-АСИ-003	Шпильки	
5.416-1.1-АС-ВМ	Ведомость потребности в материалах.	учтено в АИС

Ведомость спецификаций.

Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация к схеме расположения элементов закладных изделий	

№ п.п. табл. Подпись и дата
Исполн. табл. №

Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.
Главный инженер проекта *С.П. Кудрявцев*

Привязан:

Мнб. №

5.416-1.1-АС

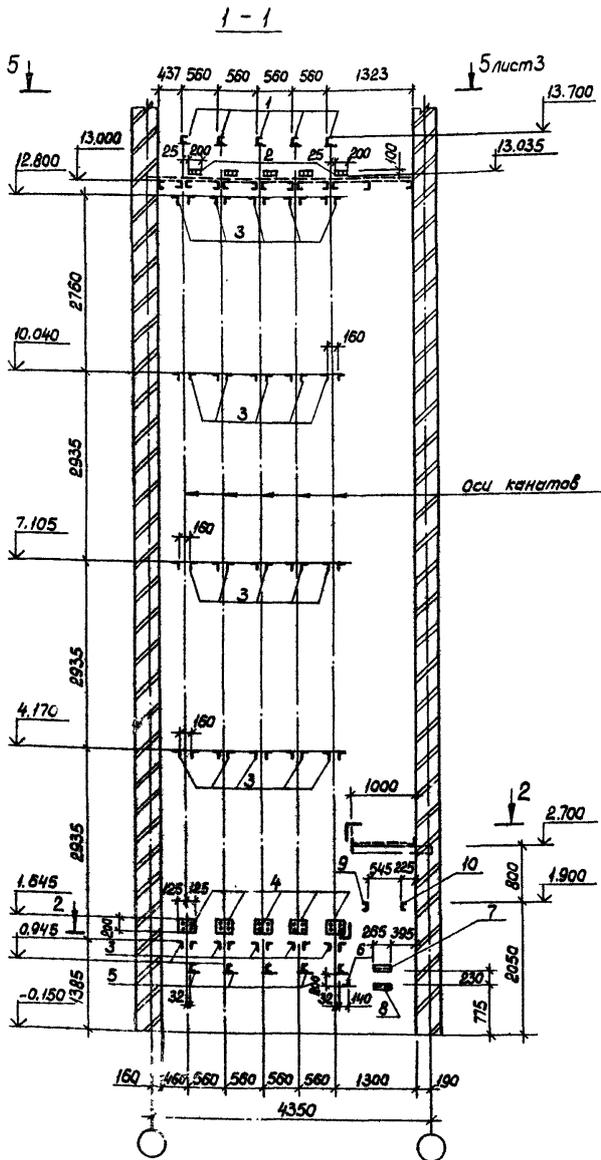
Линк. архивирован	1/01	Помещение для сушки пожарных рукавов	Листов	Листов
Информ. лист	1/01			
Л. спец. выштаб	2/1	Устройство подъема пожарных рукавов	Лист	Листов
Л. спец. Лисина	1/1			
Проектир. Антанова	1/1	Общие данные	Лист	Листов
Констр. Антанова	1/1			
Проект. Козлов	1/1	Учреждение ИТ-548 Ленинград 1986 г.	Лист	Листов
И. чите	1/1			

Копировал: *С* Формат А2

Алёбан
 Тиловай проект (Серия 5.416-1
 Выпуск 1)

Спецификация к схеме расположения
 элементов закладных изделий

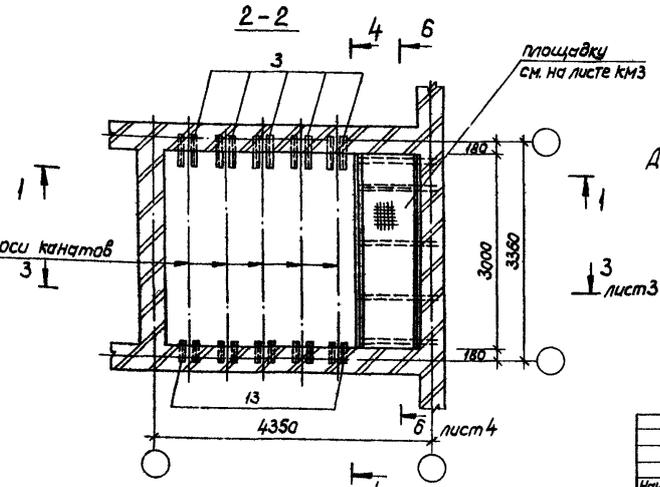
70



Марка или поз.ц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. ед.	Примеч.
Изделия закладные					
1	5.416-1.1-АСИ-02СБ	МН 1	5		
2	5.416-1.1-АСИ-03СБ	МН 2	5		
3	5.416-1.1-АСИ-04СБ	МН 3	25		
4	5.416-1.1-АСИ-05СБ	МН 4	5		
5	5.416-1.1-АСИ-06СБ	МН 5	5		
6	5.416-1.1-АСИ-07СБ	МН 6	1		
7	5.416-1.1-АСИ-08СБ	МН 7	1		
8	5.416-1.1-АСИ-09СБ	МН 8	1		
9	5.416-1.1-АСИ-10СБ	МН 9	1		
10	5.416-1.1-АСИ-11СБ	МН 10	1		
11	5.416-1.1-АСИ-12СБ	МН 11	5		
12	5.416-1.1-АСИ-13	МН 12	4		
13	5.416-1.1-АСИ-14СБ	МН 13	25		

Нагрузки на закладные изделия

Марка	схема усилий	расчетные усилия	
		Р в кг	М в кгм
МН1		500	—
МН2		конструктивно	
МН3		конструктивно	
МН4		200	—
МН5		350	—
МН6		конструктивно	
МН7		400	12
МН9		300	88
МН10		300	88
МН11		500	—
МН12		конструктивно	
МН13		конструктивно	



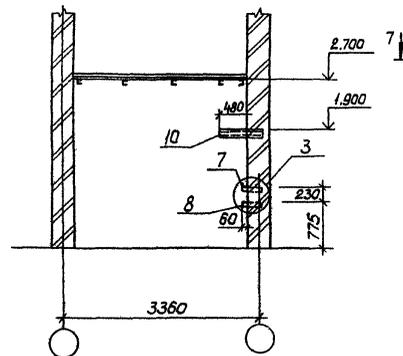
Данный чертеж смотреть совместно с листом АС-3.

Составитель
 Исполнитель
 Проверен
 Утвержден

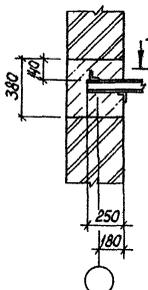
Привязан:		5.416-1.1 -АС		Помещение для сушки пожарных рукавов	
Начальн. деж.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Устройство подъема	Лист
Ил. спец.	В.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	пожарных	Лист
Рис. фр.	Л.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	рукавов	РП 2
Проектант	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Учреждение ИГ-548	
Констр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Ленинград	
Провер.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1988г.	
И.И.И. №	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Формат А2	

Альбом
Тиловой проект (Форм. 5.416-1
Ветерск.)

6-6
на 4 листе

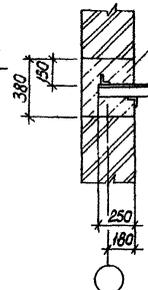


1



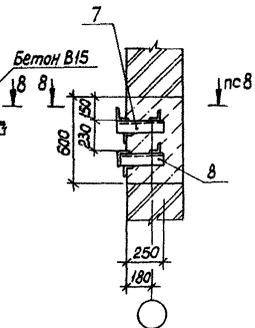
7-7

2

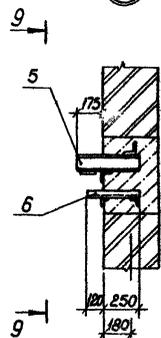


8-8

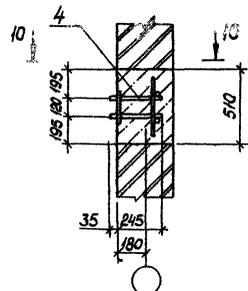
3



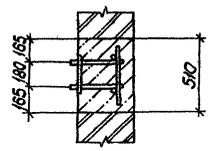
4



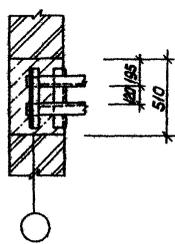
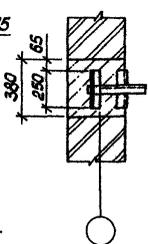
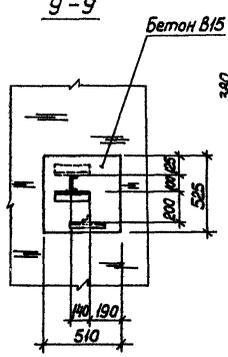
5



10-10



9-9

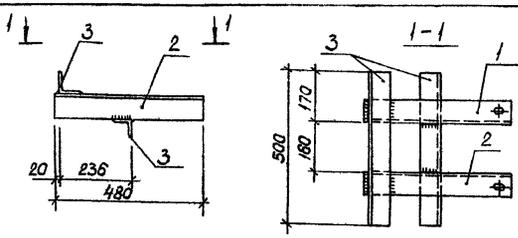


Данный чертеж смотреть совместно с листом 2,3.

ИИС. Проект. Проверка и дата. Взам. инв. №

				5.416-1.1 -АС	
				Помещение для сушки пожарных рукавов	
Исполн:	Девв	1.11	16.85	Устройство поддона пожарных рукавов	Стр./Лист
Проект:	Вилчкова	2.1	16.85		РП 4
Проверка:	Лисина	2.1	16.85	Разрез Б-Б Узлы 1-5	Листов
Констр.:	Антонова	2.1	16.85		4
Проверка:	Антонова	2.04	16.85	Учреждение ИИ-513 Ленинград 1988г.	Формат А2
ИИ. №	Коблицкая	2.04	16.85		
	И констр.:	Кадава	2.04	Копировал: <i>ср</i>	

Альбом
Технический проект (Серия 5.416-1)
Выпуск 1



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса Лист. кг
A4	1		5.416-1.1-АСИ-002	Уголок	1	
A4	2		-01	Уголок	1	
B4	3		L63x5 гост 8509-72 E=500		2	2,5

Привязан:

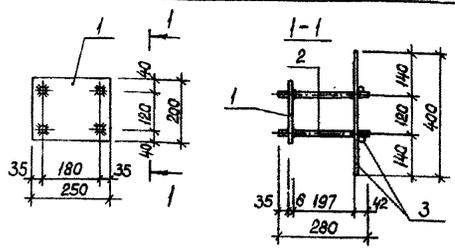
Изм. №

5.416-1.1-АСИ-04СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масса	Исполн.	Масса	Исполн.
Нач. отд.	Лев	1/10	11,8	Лист	1/10	
Гл. спец.	Викторова	2/10		РП	5,2	1:10
Рис. эр.	Лисина	3/10		Лист	1/10	
Проект	Антанова	4/10		Учреждение ИГ-548		
Констр.	Антанова	5/10		Ленинград		
Провер.	Бобышкова	6/10		1988г.		
И.контр.	Кадаев	7/10				

Копировал: СБ

Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса Лист. кг
A4	1		5.416-1.1-АСИ-001-01	Пластина	1	2,4
A4	2		5.416-1.1-АСИ-003-01	Шпилька	4	0,3
B4	3		Ф12x1 гост 5701-82 E=400		4	0,4

Привязан:

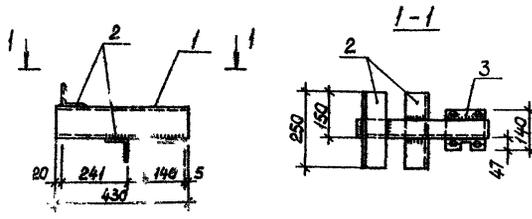
Изм. №

5.416-1.1-АСИ-05СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масса	Исполн.	Масса	Исполн.
Нач. отд.	Лев	1/10	11,8	Лист	1/10	
Гл. спец.	Викторова	2/10		РП	5,2	1:10
Рис. эр.	Лисина	3/10		Лист	1/10	
Проект	Антанова	4/10		Учреждение ИГ-548		
Констр.	Антанова	5/10		Ленинград		
Провер.	Бобышкова	6/10		1988г.		
И.контр.	Кадаев	7/10				

Копировал: СБ

Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса Лист. кг
B4	1		C 10 гост 8240-72 E=430		1	3,7
B4	2		L 75x8 гост 8509-72 E=250		2	1,7
A4	3		5.416-1.1-АСИ-001-04	Пластина	1	

Привязан:

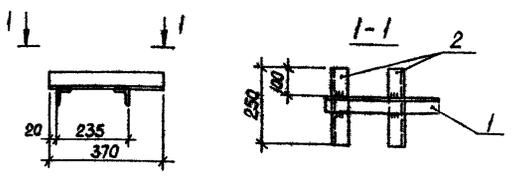
Изм. №

5.416-1.1-АСИ-06СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масса	Исполн.	Масса	Исполн.
Нач. отд.	Лев	1/10	8,6	Лист	1/10	
Гл. спец.	Викторова	2/10		РП	3,4	1:10
Рис. эр.	Лисина	3/10		Лист	1/10	
Проект	Антанова	4/10		Учреждение ИГ-548		
Констр.	Антанова	5/10		Ленинград		
Провер.	Бобышкова	6/10		1988г.		
И.контр.	Кадаев	7/10				

Копировал: СБ

Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса Лист. кг
B4	1		L 50x5 гост 8509-72 E=370		1	1,4
B4	2		L 50x5 гост 8509-72 E=250		2	1,0

Привязан:

Изм. №

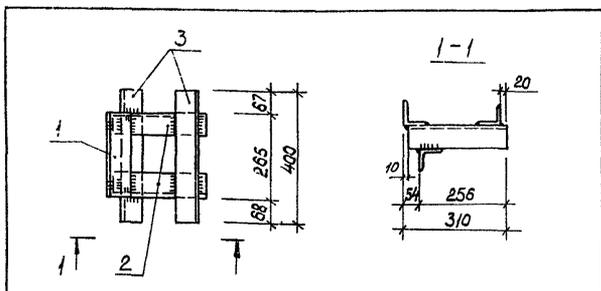
5.416-1.1-АСИ-07СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масса	Исполн.	Масса	Исполн.
Нач. отд.	Лев	1/10	8,6	Лист	1/10	
Гл. спец.	Викторова	2/10		РП	3,4	1:10
Рис. эр.	Лисина	3/10		Лист	1/10	
Проект	Антанова	4/10		Учреждение ИГ-548		
Констр.	Антанова	5/10		Ленинград		
Провер.	Бобышкова	6/10		1988г.		
И.контр.	Кадаев	7/10				

Копировал: СБ

Формат А4

Альбом
Тиловой прорези (Серия 5.416-1
Выпуск 1)



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса лист, кг
A4	1		5.416-1.1-АСИ-001-04	Узелок	1	
B4	2		L 75x6 гост 8509-72 E=300		2	2,1
B4	3		L 63x5 гост 8509-72 E=400		2	1,9

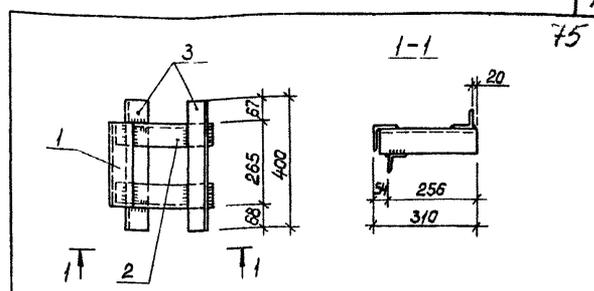
Привязан:

Инв. №

5.416-1.1-АСИ-08СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
П. спец.	В. Шинкаев	Лист	1:10	РП	9,8	1:10
Рук. ср.	Л. Сидина	Лист		Лист		Листов 1
Проект.	И. Антонова	Лист		Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988г.		
Констр.	И. Антонова	Лист				
Проект.	Б. Бабичкова	Лист				
И. контр.	К. Кадош	Лист				

Копировал: *[Signature]* Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса лист, кг
A4	1		5.416-1.1-АСИ-001-04	Узелок	1	
B4	2		L 75x6 гост 8509-72 E=300		2	2,1
B4	3		L 63x5 гост 8509-72 E=400		2	1,9

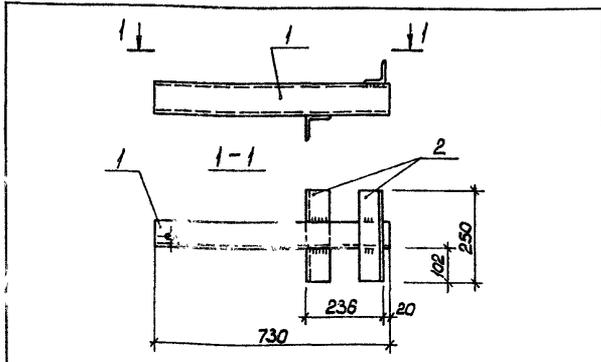
Привязан:

Инв. №

5.416-1.1-АСИ-09СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
П. спец.	В. Шинкаев	Лист	1:10	РП	9,8	1:10
Рук. ср.	Л. Сидина	Лист		Лист		Листов 1
Проект.	И. Антонова	Лист		Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988г.		
Констр.	И. Антонова	Лист				
Проект.	Б. Бабичкова	Лист				
И. контр.	К. Кадош	Лист				

Копировал: *[Signature]* Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса лист, кг
A4	1		5.416-1.1-АСИ-002-05	Швеллер	1	
B4	2		L 75x6 гост 8509-72 E=250		2	1,7

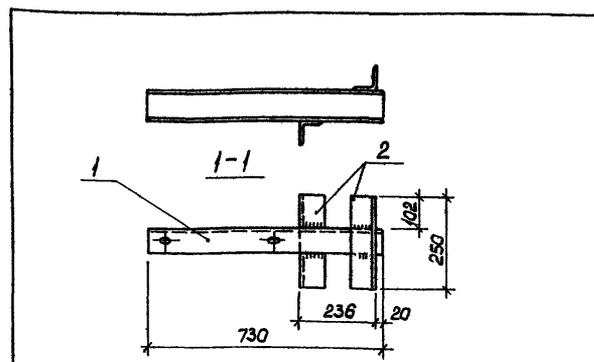
Привязан:

Инв. №

5.416-1.1-АСИ-10СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
П. спец.	В. Шинкаев	Лист	1:10	РП	11,0	1:10
Рук. ср.	Л. Сидина	Лист		Лист		Листов 1
Проект.	И. Антонова	Лист		Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988г.		
Констр.	И. Антонова	Лист				
Проект.	Б. Бабичкова	Лист				
И. контр.	К. Кадош	Лист				

Копировал: *[Signature]* Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			5.416-1.1-АСИ-01	Технические требования		
				Детали		Масса лист, кг
A4	1		5.416-1.1-АСИ-002-05	Швеллер	1	
B4	2		L 75x6 гост 8509-72 E=250		2	1,7

Привязан:

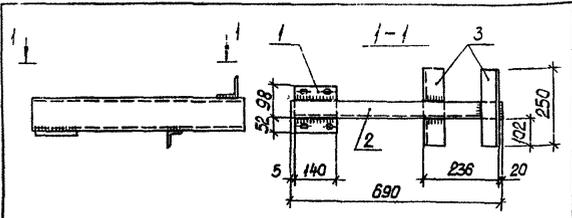
Инв. №

5.416-1.1-АСИ-11СБ

Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
Исполн.	Дев.	Лист	Масштаб	Издаем	Масса	Масштаб
П. спец.	В. Шинкаев	Лист	1:10	РП	11,0	1:10
Рук. ср.	Л. Сидина	Лист		Лист		Листов 1
Проект.	И. Антонова	Лист		Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988г.		
Констр.	И. Антонова	Лист				
Проект.	Б. Бабичкова	Лист				
И. контр.	К. Кадош	Лист				

Копировал: *[Signature]* Формат А4

Альбом
Титульный проект (вариант 5.416-1
Вельск 1)



Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чание
A4	5.416-1.1-АСИ-01	Документация		
		Технические требования		
		Детали		Масса поз. кг
A4 1	5.416-1.1-АСИ-001-02	Пластина	1	
B4 2		Г 10 гост 8240-72 E=690	1	59
B4 3		Г 50 гост 8509-72 E=250	2	1,7

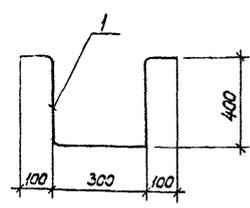
Привязан:

Шк. №

5.416-1.1-АСИ-12СБ

Исполн.	Деталь	Масштаб	Студия	Масса	Масштаб
Нач. отд. Девб	Лист	1:10	РП	11,0	1:10
Гл. спец. Вишняков	Лист				
Рук. гр. Лисина	Лист				
Проект. Антонова	Лист				
Констр. Антонова	Лист				
Проект. Бобышкова	Лист				
Н.контр. Карабс	Лист				

Изделие закладное МН 11
Копировал Фармат А4



Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чание
A4	5.416-1.1-АСИ-13	Документация		
		Технические требования		
		Детали		Масса поз. кг
A4 1	5.416-1.1-АСИ-13	Ф20А1 гост 15781-82 E=1300	1	3,2

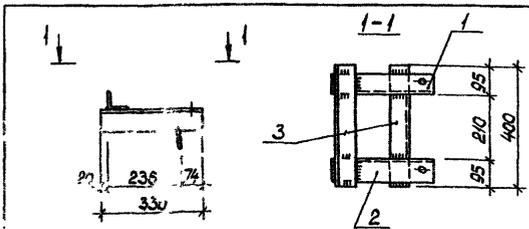
Привязан:

Шк. №

5.416-1.1-АСИ-13

Исполн.	Деталь	Масштаб	Студия	Масса	Масштаб
Нач. отд. Девб	Лист	1:10	РП	3,2	1:10
Гл. спец. Вишняков	Лист				
Рук. гр. Лисина	Лист				
Проект. Антонова	Лист				
Констр. Антонова	Лист				
Проект. Бобышкова	Лист				
Н.контр. Карабс	Лист				

Изделие закладное МН 12
Копировал Фармат А4



Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Приме- чание
A4	5.416-1.1-АСИ-01	Документация		
		Технические требования		
		Детали		Масса поз. кг
A4 1	5.416-1.1-АСИ-002-02	Уголок	1	
A4 2	5.416-1.1-АСИ-002-03	Уголок	1	
B4 3		L63*6 гост 3509-72 E=400	2	2,3

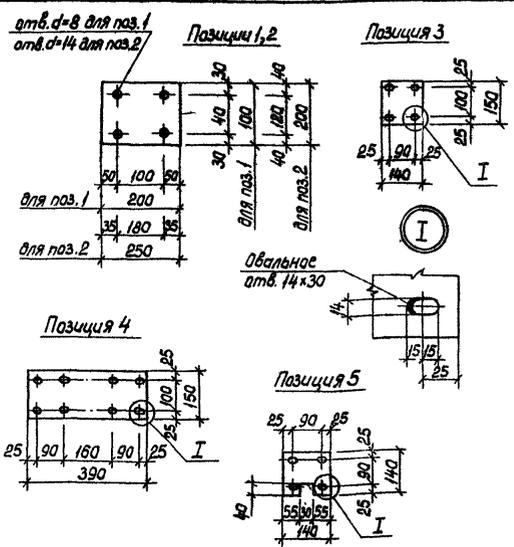
Привязан:

Шк. №

5.416-1.1-АСИ-14СБ

Исполн.	Деталь	Масштаб	Студия	Масса	Масштаб
Нач. отд. Девб	Лист	1:10	РП	9,2	1:10
Гл. спец. Вишняков	Лист				
Рук. гр. Лисина	Лист				
Проект. Антонова	Лист				
Констр. Антонова	Лист				
Проект. Бобышкова	Лист				
Н.контр. Карабс	Лист				

Изделие закладное МН 13
Копировал Фармат А4



Привязан:

Шк. №

5.416-1.1-АСИ-001

Исполн.	Деталь	Масштаб	Студия	Масса	Масштаб
Нач. отд. Девб	Лист	1:10	РП	9,2	1:10
Гл. спец. Вишняков	Лист				
Рук. гр. Лисина	Лист				
Проект. Антонова	Лист				
Констр. Антонова	Лист				
Проект. Бобышкова	Лист				
Н.контр. Карабс	Лист				

Пластины
Копировал Фармат А4

Альбом

Типовой проект (серия 5.416-1)
Выпуск 1)

Циф. в табл. Подпись и дата (визитка №)

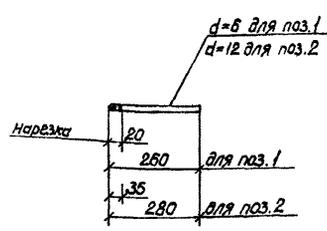
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		Масса
А4	1	5.416-1.1-АСИ-001	Пластина-б/100 гост 103-76 E=200	1	6,0
А4	2	-01	Пластина-б/200 гост 103-76 E=250	1	2,4
А4	3	-02	Пластина-10/140 гост 103-76 E=150	1	1,7
А4	4	-03	Пластина-10/150 гост 103-76 E=150	1	4,5
А4	5	-04	Пластина-10/140 гост 103-76 E=140	1	1,5

Привязан:

Циф. №

5.416-1.1 -АСИ-001 Лист 2

Копировал: *[подпись]* Формат А4

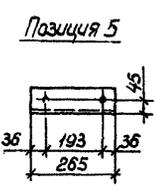
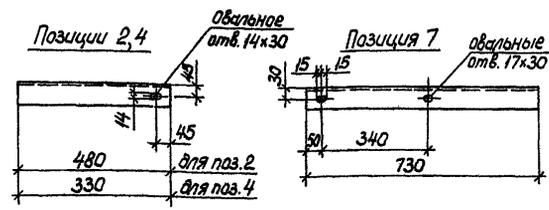
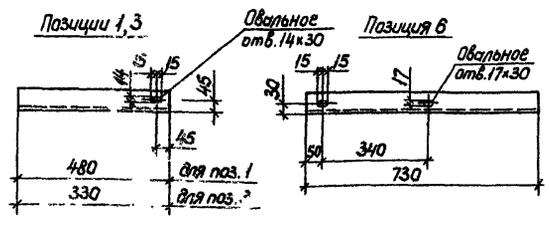


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		Масса
А4	1	5.416-1.1-АСИ-003	Ст. крепеж ф/б гост 2590-72 E=260	1	0,08
А4	2	-01	Ст. крепеж ф/б/2 гост 2590-72 E=260	1	0,25

Циф. в табл. Подпись и дата (визитка №)

5.416-1.1 -АСИ-003

Исполн.	Дев	И.И.И.	16.05	Угол	Масса	Масштаб
Провер.	В.И.И.	В.И.И.	16.05	РП	см.	1:10
Виз. эк.	Л.И.И.	Л.И.И.	16.05	Лист	Листов	1
Проект.	А.И.И.	А.И.И.	16.05	Учреждение ИР-548 Ленинград 1988 г.		
Констр.	А.И.И.	А.И.И.	16.05	Сталь В СтЗ ПСБ		
Пробир.	В.И.И.	В.И.И.	16.05	Копировал: <i>[подпись]</i> Формат А4		
Н.контр.	К.И.И.	К.И.И.	16.05			



Привязан:

Циф. №

5.416-1.1 -АСИ-002

Исполн.	Дев	И.И.И.	16.05	Угол	Масса	Масштаб
Провер.	В.И.И.	В.И.И.	16.05	РП	см.	1:10
Виз. эк.	Л.И.И.	Л.И.И.	16.05	Лист 1	Листов 2	
Проект.	А.И.И.	А.И.И.	16.05	Учреждение ИР-548 Ленинград 1988 г.		
Констр.	А.И.И.	А.И.И.	16.05	Угалак, швеллер		
Пробир.	В.И.И.	В.И.И.	16.05	Копировал: <i>[подпись]</i> Формат А4		
Н.контр.	К.И.И.	К.И.И.	16.05			

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		Масса
А4	1	5.416-1.1-АСИ-002	L75x6 гост 8509-72 E=480	1	3,3
А4	2	-01	L75x6 гост 8509-72 E=480	1	3,3
А4	3	-02	L75x6 гост 8509-72 E=330	1	2,3
А4	4	-03	L75x6 гост 8509-72 E=330	1	2,3
А4	5	-04	L75x6 гост 8509-72 E=265	1	1,8
А4	6	-05	L12 гост 8240-72 E=730	1	7,6
А4	7	-06	L12 гост 8240-72 E=730	1	7,6

Циф. в табл. Подпись и дата (визитка №)

5.416-1.1 -АСИ-002 Лист 2

Копировал: *[подпись]* Формат А4

Типовой проект (Серия 5.416-1)
 Альбом

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Принципиальная электрическая схема	
3	Схема подключений	
4	Кабельный журнал	
5	План расположения электрооборудования	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

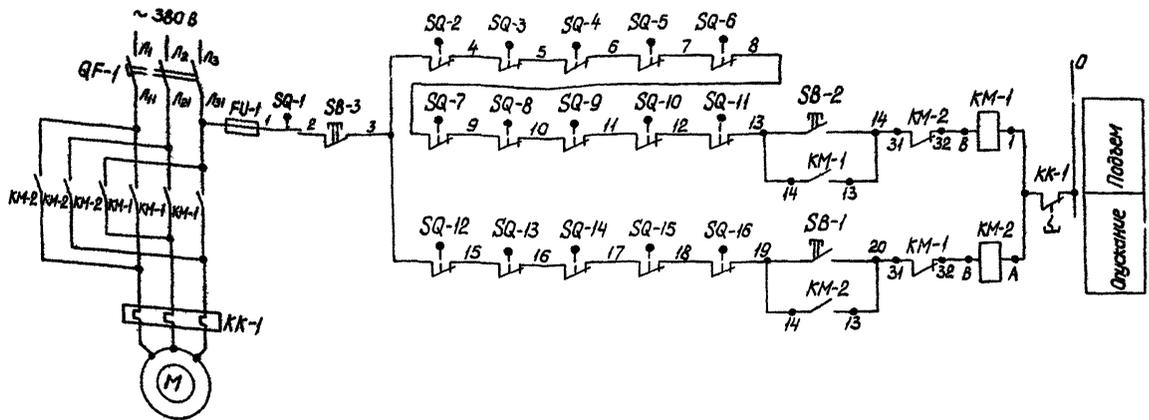
Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
A441 (Т.П.5.407-54)	Установка одиночных магнитных пускателей серии ПМЛ (исполнение П54)	1984г.
A442	Установка кнопок ПКБ, ПКЧВ, переключателей ПП, сигнальных приборов и автоматов АП-50	1986г.
A155 (Т.П.4.407-255)	Узлы и детали для прокладки кабелей	1979г.
A430 (Т.П.5.407-22)	Прокладка проводов и кабелей в стальных трубах	1981г.
A-174 (Т.П.5.407-11)	Заземление и запыление электроустановок	1980г.
	Прилагаемые документы	
5.416-1.1-ЭМ	Спецификация оборудования	
5.416-1.1-ЭМ.ВМ	Ведомость потребности в материалах	

Общие указания

1. Напряжение силовой сети 380/220 В.
2. Питание электроэнергией предусматривается от распределительного пункта пожарного депо.
3. В качестве пусковой аппаратуры применяются пускатель марки ПМЛ и кнопочный пост ПКЕ-222.
4. Распределительная сеть выполнена проводами марки АПВ в стальных трубах. Способ прокладки указан на плане расположения электрооборудования.
5. Места установки пусковой аппаратуры, уточняются при монтаже. Расстояние от пола до оси пусковых аппаратов 1,3 м, до верха шкафов и ящиков управления 1,8 м.
6. Все металлические части электроустановок, нормально не находящиеся под напряжением, подлежат заземлению. Для заземления используется стальная полоса 40x4 мм и нулевой провод.

Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.
 Главный инженер проекта *С.П. Кудрявцев*

Исполн.		Прибыло:	
Нач. отд.			
Инж. в.р.			
Проект.			
Инв. №			
Инж. Шаровцев	84.02	Помещение для сушки пожарных рукавов	
Инж. о.д. Жуков	84.02	Устройство подъема пожарных рукавов	
Инж.р. Пешкина	84.02	Лист	5
Проект. Евсюков	84.02	1	5
Проект. Шаровцев	84.02	Общие данные	
Инж.пр. Шаровцев	84.02	Учреждение №548 Ленинград 1988г.	



1. Схема предусматривает ручное управление подъемом и опусканием каждой штанги для сушки рукавов (в рабочем диапазоне движения ее)
2. Остановка штанги в верхних допустимых (аварийных) точках осуществляется конечными выключателями SQ-2÷SQ-6 и в рабочих точках (верхней и нижней) осуществляется конечными выключателями SQ-7÷SQ-11 и SQ-12÷SQ-16 соответственно.

Альбом

Титульный проект (Серия 5.416-1 Выпуск 1)

Лит. обозначение	Наименование	кол.	Примечание
QF-1	Выключатель автоматический	1	На распр. пункте
KM-1;	Пускателя магнитный ПМЛ16110*2	1	
KM-2	ТУ16-642.001-83 Изгот. ~220 В	1	
KK-1	РТА-100В 0*4	1	
SB 1,2,3	Пант.кнопочный ПКЕ-222-3У3 ТУ16-642.006-83	1	
FU-1	Предохранитель ПР-2-15 Изп.вст 6 А ТУ16-522.091-72	1	
SQ-1	Выключатель конечный 6115-621-221-54У23 ТУ16-526.470-80	1	
SQ-2÷SQ-16	Выключатель конечный 6115-621-231-54У23 ТУ16-526.470-80	15	

Имя, Фамилия, Подпись и В.ч. Инв. №

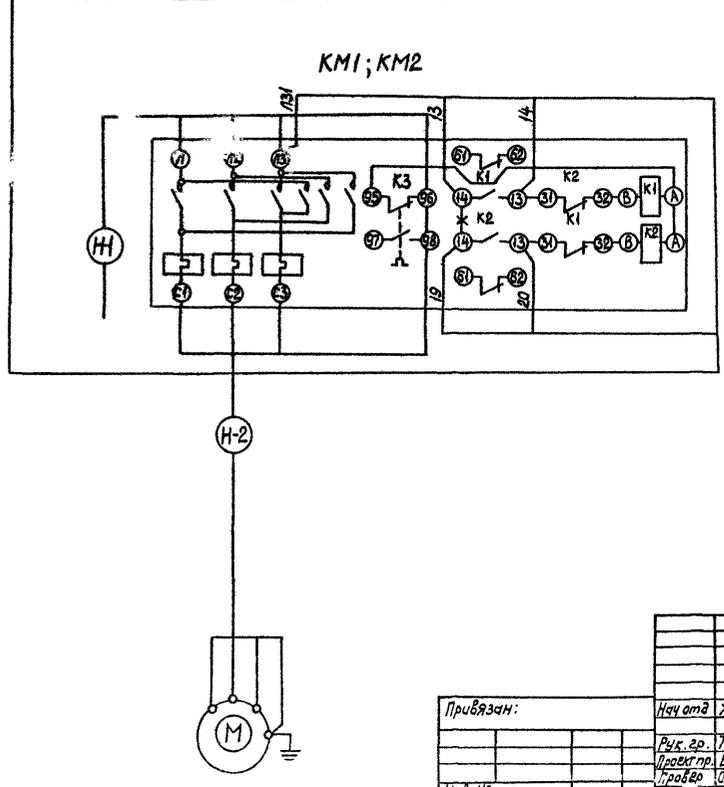
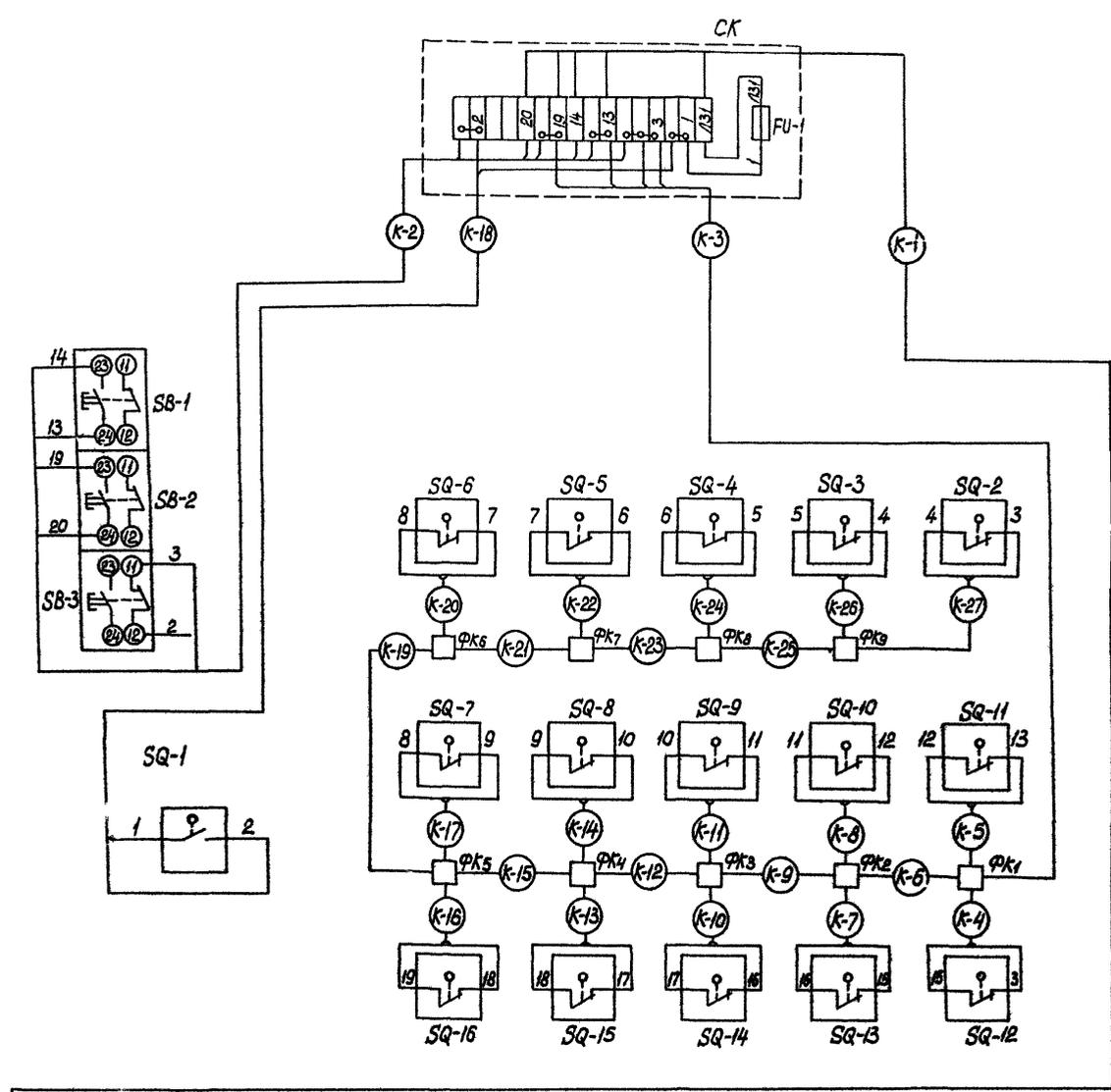
5.416-1.1 - ЭМ

Помещение для сушки пожарных рукавов

Привязан:	Нач.отд. Жуков	Инв.№ 26.12	Устройства подъема пожарных рукавов	Станд. лист	Листов
	Рук. в.р. Лушкина	2.1.12		2	
Инв. №	Проект. Евсюков	2.1.12	Принципиальная электрическая схема	Укрепление ЦГ 548 Ленинград 1986г	
	Проект. Октябрьский	2.1.12		Формат А2	

Копировал: [подпись]

Албом
 Типовой проект (Серия 5.416-1 Выпуск 1)



Циф. по табл. Проверка и дата. Выход из таб. по

Привязан:		Нач. отд.	Жуков	Изм.	1.6.12	5.416-1.1 -ЭМ Помещение для сушки пожарных рукавов	Лист 3	Учреждение ИГБЧ Ленинград 1988г.
Лист №		Руч. гр.	Толужкина	Провер. гр.	Евдокимов			
		Исполн.	Сейтгареев	Дата	1.8.12	Копировал: <i>[Signature]</i>	Формат А2	

Кабельный журнал

Обозначение кабеля	Трасса		Проход через				Кабель					
	Начало	Конец	Трубу		протяжной щиток №	по проекту			проложен			
			Обозначение	Диаметр по стандарту		Марка	Количество кабелей, число и сечение жил, напряжение	Длина, м	Марка	Количество кабелей, число и сечение жил, напряжение	Длина, м	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
H-1	РПН	Пускатель КМ-1; КМ-2		20	10		АПВ	4(1x2,5)-0,38	40			
H-2	Пускатель КМ-1; КМ-2	Двигатель Д		20	10		АПВ	4(1x2,5)-0,38	40			
K-1	Пускатель КМ-1; КМ-2	Коробка клеммная		20	1		АПВ	5(1x2,5)-0,38	6			
K-2	Коробка клеммная	Маст. крошечная SA-1; SA-2; SA-3		20	10		АПВ	5(1x2,5)-0,38	60			
K-3	Коробка клеммная	Фитинг ФК1		20	20		АПВ	4(1x2,5)-0,38	80			
K-4	Фитинг ФК1	Выключатель конечный SA-12		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-5	Фитинг ФК1	Выключатель конечный SA-11		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-6	Фитинг ФК1	Фитинг ФК2		20	0,5		АПВ	4(1x2,5)-0,38	2			
K-7	Фитинг ФК2	Выключатель конечный SA-13		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-8	Фитинг ФК2	Выключатель конечный SA-10		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-9	Фитинг ФК2	Фитинг ФК3		20	0,5		АПВ	4(1x2,5)-0,38	2			
K-10	Фитинг ФК3	Выключатель конечный SA-14		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-11	Фитинг ФК3	Выключатель конечный SA-9		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-12	Фитинг ФК3	Фитинг ФК4		20	0,5		АПВ	4(1x2,5)-0,38	2			
K-13	Фитинг ФК4	Выключатель конечный SA-15		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-14	Фитинг ФК4	Выключатель конечный SA-4		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-15	Фитинг ФК4	Фитинг ФК5		20	0,5		АПВ	4(1x2,5)-0,38	2			
K-16	Фитинг ФК5	Выключатель конечный SA-16		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-17	Фитинг ФК5	Выключатель конечный SA-7		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-18	Коробка клеммная	Выключатель конечный SA-1		20	10		АПВ	2(1x2,5)-0,38	20			
K-19	Фитинг ФК5	Фитинг ФК6		20	7		АПВ	2(1x2,5)-0,38	14			
K-20	Фитинг ФК6	Выключатель конечный SA-8		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-21	Фитинг ФК6	Фитинг ФК7		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-22	Фитинг ФК7	Выключатель конечный SA-5		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-23	Фитинг ФК7	Фитинг ФК8		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-24	Фитинг ФК8	Выключатель конечный SA-4		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-25	Фитинг ФК8	Фитинг ФК9		20	0,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	1			
K-26	Фитинг ФК9	Выключатель конечный SA-3		20	1		АПВ	2(1x2,5)-0,38	2			
K-27	Фитинг ФК9	Выключатель конечный SA-2		20	1,5		АПВ	2(1x2,5)-0,38	3			

Алюбан
Типовой проект Серия 5-4-16-1
Выпуск 1

Изд. 1988г., Издательство и дата выпуска №

5416-1.1 -ЭМ

Помещение для сушки пожарных рукавов

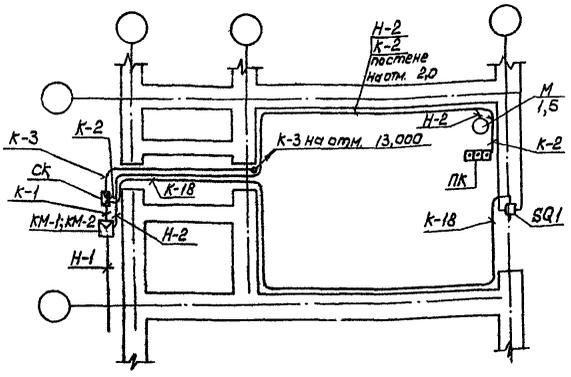
Устройство подвеса пожарных рукавов	штук	4	лист	лист
кабельный журнал				
				Учреждение ИР-546
				Ленинград 1988г.

копировал: *[подпись]* Формат А2

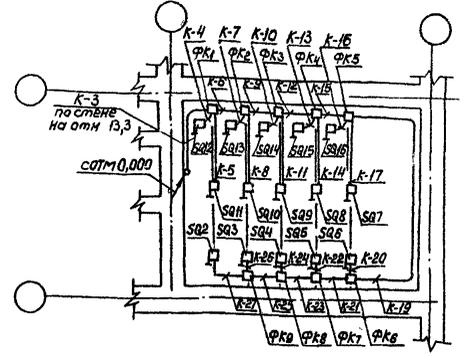
Привезен:

Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №
--------	--------	--------	--------

План на отм. 0,000



План на отм. 13,000



Условные обозначения

$\frac{M}{1,5}$ Эд. двигатель асинхронный; в числителе указано обозначение по плану, в знаменателе - его мощность (квт)

- \square Пускатель магнитный
- \square Пост. кнопочный трехшрифтовый
- \square Каробка клеммная
- \square Фитинг крестовый
- \square Выключатель конечный
- Линия проводки
- \square выключатель безопасности

1. Все металлические нормально нетоковые - душие части электроустановок 380 в, 220 в, которые могут оказаться под напряжением вследствие нарушения изоляции, подлежат защитному заземлению. Заземляемые элементы присоединяются к контуру заземления с помощью полосовой стали 25x4мм и стальных труб электросети.
2. Кранштейны, на которых установлены конечные выключатели SQ7-SQ16 соединить между собой стальной полосой 25x4мм, а крайние кранштейны заземлить, присоединив их к контуру заземления.
3. Металлоконструкция, на которой установлены конечные выключатели SQ2-SQ6, заземлить с двух сторон, присоединив ее к контуру заземления стальной полосой 25x4мм.
4. Выключатель безопасности SQ-1 установить в обратном раме на месте.

Альбом
Табловый проект (Серия 5.416-1 Выходок 1)

Изд. 1980г. Проверить и внести изменения по

				5.416-1.1 -ЭМ		
				Помещение для сушки пожарных рукавов		
				Устройства подачи пожарных рукавов		
				План расположения электрооборудования		
Привязан:	Начальн. Жуков	Инж. Лыткин	Инж. Евсеев	Инж. Петров	Инж. Сидоренко	Инж. Сидоренко
Инж. №						
				Колчаров А.С.		Формат А2

Лист 5
Учреждение №548 Ленинград 1980г.

Типовой проект (Серия 5.416-1 Выпуск 1)

Позиция	Наименование и техническая характеристика оборудования и материалов. Завод-изготовитель (для импортного оборудования - страна, фирма)	Тип, марка оборудования, значение документа и № отраслевого листа	Единица измерения		Код завода-изготовителя	Код оборудования, материала	Цена единицы оборудования, тыс. руб.	Количество	Масса единицы оборудования кг
			Наименование	Код					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1. Оборудование и материалы, поставляемые Заказчиком.									
1.1. Аппараты напряжением во 1000 В.									
1.1.1.	Предохранитель разбрызгиватель без наполнителя с плавст 6 А	ПР-2-15У3	шт.	796				1	
	г. Кашин Завод электроаппаратуры	ТУ16-522.091-72							
1.1.2.	Пускатель магнитный с втягивающей катушкой, на 220 В с тепловым реле РТЛ-100В0 *4	ПМЛ-18110*2	шт.	796			0,024	1	
	г. Александров Кировоградской области	ТУ16-644.001-83							
	Электромеханический завод								
1.1.3.	Пост для крепления к поверхности со ступенчатой защиты ПР54, пластмассовыми корпусными деталями (кожух, крышка) с тремя кнопочными элементами (исп. 2) с тремя цилиндрическими толкателями: зеленого, черного и красного цвета, категория размещения - 3, отверстие для ввода 3/4"	ПКЕ-222-343	шт.	796			0,003	1	
	г. Каменец-Подольский электромеханический завод.	ТУ16-642.006-83							

Числ. в табл. Подпись и дата. Выходной №

Привязан:

Проект: _____

Числ. № _____

5.416-1.1-ЭМ.СО

Помещение для сушки пластмассовых деталей, Харьков

Строительство котельной котельной Харьков

Котельная

Лист 1 из 4

Учреждение ИГ-548 Ленинград 1989г.

Формат А3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.1.4.	Выключатель полевой	ВП-15-521-231	шт.	796			0,004	15	
	Харьковский электроаппаратный завод	-54423							
		ТУ16-526.470-80							
1.1.5.	Выключатель путевой	ВП15-521-221	шт.	796			0,004	1	
		-54423							
		ТУ16-526.470-80							

Числ. в табл. Подпись и дата. Выходной №

Привязан:

Числ. № _____

5.416-1.1-ЭМ.СО

Копирован: _____

Лист 2

Формат А3

Типовой проект (Формат А3, 416-1)

Услов. обозначения, Подпись и дата, Инициалы, №

Позиция	Наименование и техническая характеристика оборудования и материалов. Заполнитель (для импортного оборудования) - страна, фирма)	Тип, марка оборудования, обозначение документа и № справочного листа	Ед измерения		Код завода-изготовителя	Код оборудования, материала	Цена единицы оборудования, тыс. руб.	Количество	Масса единицы оборудования кг
			Наименование	код					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	1.2. Кабельные изделия								
	Провод с алюминиевой жилой, сечением:		АПВ						
	1.2.1.	1x2,5-380	гост6323-79*	км	008		0,018	0,304	

Привязан:

Услов. №

5.416-1.1-ЭМ.00

Лист 3

Копирован. Формат А3

Услов. обозначения, Подпись и дата, Инициалы, №

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	2. Оборудование и материалы, поставляемые подрядчиком.								
	2.1. Изделия завода ГЭМ								
	2.1.1. Коробка с наборными зажимами на 16 заж.	КЭН16У2	шт.	796				1	
	2.1.2. Гибкий ввод	К1082У3	шт.	796				1	
	2.1.3. Коробка отсечительная	У094У2	шт.	796				9	
	2.1.4. Полоса	К108У2	шт.	796				1	
	2.1.5. Профиль	К101У2	шт.	796				1	
	2.2. Трубы стальные								
	Труба обыкновенная водогазопроводная оцинкованная с полностью сплюснутым вратом, с резьбой и муфтой:		гост3262-75*						
	2.2.1.	М-Р-20x2,8		м	006			90	
				т	168			0,154	

Привязан:

Услов. №

5.416-1.1-ЭМ.00

Лист 4

Копирован. Формат А3

