

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Страница
	Титульный лист	1
	Содержание	2 - 3
Н32.00.000	Стремянка передвижная	4
Н32.00.000СБ	Сборочный чертеж	5 - 9
Н32.00.0008С	Ведомость спецификаций	10 - 12
Н32.00.0008П	Ведомость покупных изделий	12
Н32.00.0007У	Технические условия	13 - 18
Н32.00.000ПС	Паспорт	18 - 32
Н32.00.001	Прокладка	33
Н32.00.002	Прокладка	33
Н32.00.003	Прокладка	33
Н32.00.004	Бобышка	33
Н32.00.005	Болт специальный	34
Н32.00.006	Прокладка	34
Н32.00.009	Прокладка	34
Н32.00.011	Поднос	34
Н32.00.100	Болт специальный	35
Н32.00.100СБ	Сборочный чертеж	35
Н32.00.101	Флажок	35
Н32.00.102	Шайба	35
Н32.00.103	Звено переходное	36
Н32.00.104	Болт	36
Н32.00.200	Кронштейн	36
Н32.00.201	Ребра	36
Н32.01.000	Лестница откидная	37
Н32.01.000СБ	Сборочный чертеж	38
Н32.01.001	Ось	37
Н32.01.002	Втулка	37
Н32.01.003	Сервга	39
Н32.01.004	Палец	39
Н32.01.005	Шайба	39
Н32.01.100	Кронштейн	39
Н32.01.100СБ	Сборочный чертеж	40
Н32.01.102	Площадка	41
Н32.01.103	Уголок	41
Н32.01.104	Ребра	41
Н32.01.200	Лестница	41
Н32.01.200СБ	Сборочный чертеж	42
Н32.01.201	Стойка	43
Н32.01.204	Поручень	43
Н32.01.205	Накладка	43
Н32.01.206	Кронштейн	43
Н32.01.300	Зацеп	44
Н32.01.301	Ручка	44
Н32.01.302	Крюк	44
Н32.02.000	Ограждение	44
Н32.02.000СБ	Сборочный чертеж	45
Н32.02.001	Хомут	45
Н32.02.002	Хомут	45

Обозначение	Наименование	Страница
Н32.03.000	Стремянка	46
Н32.03.000СБ	Сборочный чертеж	47
Н32.03.001	Хомут	46
Н32.03.002	Хомут	46
Н32.03.003	Скоба	46
Н32.03.100	Лестница	48
Н32.03.100СБ	Сборочный чертеж	49
Н32.03.101	Ступенька	48
Н32.03.102	Подкладка	48
Н32.03.103	Уголок	48
Н32.03.200	Площадка	50
Н32.03.200СБ	Сборочный чертеж	50
Н32.03.201	Ребра	50
Н32.04.000	Ограничитель	51
Н32.04.000СБ	Сборочный чертеж	51
Н32.04.001	Ребра	51
Н32.04.002	Уголок	51
Н32.05.000	Ролик горизонтальный	52
Н32.05.000СБ	Сборочный чертеж	52
Н32.05.001	Ролик	52
Н32.05.002	Гайка	53
Н32.05.003	Шайба	53
Н32.05.004	Ось	53
Н32.05.100	Кронштейн	53
Н32.05.100СБ	Сборочный чертеж	54
Н32.05.101	Ребра	54
Н32.05.103	Ребра	54
Н32.06.000	Площадка выдвижная	55
Н32.06.000СБ	Сборочный чертеж	56
Н32.06.001	Защелка	55
Н32.06.002	Болт сферический	55
Н32.06.003	Рукоятка	55
Н32.06.100	Рама	57
Н32.06.100СБ	Сборочный чертеж	58
Н32.06.101	Ребра	57
Н32.06.102	Косынка	57
Н32.06.103	Планка	57
Н32.07.000	Фиксатор	59
Н32.07.000СБ	Сборочный чертеж	59
Н32.07.001	Кольца	59
Н32.07.002	Рукоятка	60
Н32.07.003	Винт	60
Н32.07.004	Прута	60
Н32.07.005	Шайба	60
Н32.07.006	Прокладка	61
Н32.08.000	Ролик горизонтальный	61
Н32.08.000СБ	Сборочный чертеж	62
Н32.08.001	Прокладка	61
Н32.08.002	Ось	61

Мулевой проект № 9039-1286
Альбом II

Шифр-название, материал и форма, ведомый шифр, шифр-изделия, материал и форма

Типовой проект № 903-9-12.сл.86
Дальбом №

Обозначение	Наименование	Страница
ИЗЭ. 08. 100	Кронштейн	63
ИЗЭ. 08. 100 СБ	Сборочный чертеж	63
ИЗЭ. 08. 101	Щека	63
ИЗЭ. И. 000	Каретка	64
ИЗЭ. И. 000 СБ	Сборочный чертмен	65
ИЗЭ. И. 001	Плита	64
ИЗЭ. И. 100	Ролик опорный	66
ИЗЭ. И. 100 СБ	Сборочный чертеж	67
ИЗЭ. И. 101	Фланец	66
ИЗЭ. И. 102	Ось	66
ИЗЭ. И. 103	Крышка	68
ИЗЭ. И. 104	Крышка	68
ИЗЭ. И. 105	Прокладка	68
ИЗЭ. И. 106	Кольцо	68
ИЗЭ. И. 107	Винт	69
ИЗЭ. И. 108	Болт	69
ИЗЭ. И. 109	Гайка	69
ИЗЭ. И. 111	Пробка	69
ИЗЭ. И. 112	Шайба	70
ИЗЭ. И. 113	Втулка	70
ИЗЭ. И. 114	Ролик	70
ИЗЭ. И. 120	Масленка	71
ИЗЭ. И. 121	Корпус	71
ИЗЭ. И. 122	Втулка	71
ИЗЭ. И. 123	Втулка	71
ИЗЭ. И. 124	Винт	72
ИЗЭ. И. 200	Ролик нижний	72
ИЗЭ. И. 200 СБ	Сборочный чертеж	72
ИЗЭ. И. 201	Ось	73
ИЗЭ. И. 202	Ролик	73
ИЗЭ. И. 203	Болт	73
ИЗЭ. И. 300	Шестерня паразитная	74
ИЗЭ. И. 300 СБ	Сборочный чертмен	74
ИЗЭ. И. 301	Шестерня	74
ИЗЭ. И. 400	Привод ручной	75
ИЗЭ. И. 400 СБ	Сборочный чертмен	76
ИЗЭ. И. 401	Шпонка	75
ИЗЭ. И. 402	Фланец	75
ИЗЭ. И. 403	Ось	77
ИЗЭ. И. 404	Ось	77
ИЗЭ. И. 405	Труба	77
ИЗЭ. И. 406	Шестерня ведущая	78
ИЗЭ. И. 407	Эксцентрик	78
ИЗЭ. И. 408	Штырь	78
ИЗЭ. И. 420	Рычаг	79
ИЗЭ. И. 421	Ребро	79
ИЗЭ. И. 422	Планка	79
ИЗЭ. И. 500	Фиксатор	79
ИЗЭ. И. 500 СБ	Сборочный чертмен	80

Обозначение	Наименование	Страница
ИЗЭ. 12. 000	Кронштейн	80
ИЗЭ. 12. 000 СБ	Сборочный чертмен	81-82
ИЗЭ. 12. 001	Упор	81
ИЗЭ. 12. 004	Ребро	83
ИЗЭ. 12. 005	Ребро	83
ИЗЭ. 12. 006	Косынка	83
ИЗЭ. 12. 008	Раскос	83

СНБН подл. Подпись и дата 03.01.1986 г. И.В.М. В.З.М. И.В.М. В.З.М. Подпись и дата

Формат Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Приме- чание.
			<u>Документация.</u>		
*		И32.00.000.СБ	Сборочный чертеж		* А2х5
Ж		И32.00.000.ВС	Ведомость спецификации		* А3х5
А3		И32.00.000.ВП	Ведомость покупных изделий.		
		И32.00.000.ТУ	Технические условия		
		И32.00.000.ПС	Паспорт		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	И32.00.100	Болт специальный	1	
А4	2	И32.00.200	Кронштейн	2	
А4	3	И32.01.000	Лестница откидная	1	
А4	4	И32.02.000	Ограждение	1	
А4	5	И32.03.000	Стремянка	1	
А4	6	И32.04.000	Ограничитель	2	
А4	7	И32.05.000	Ролик горизонтальный	2	
А4	8	И32.06.000	Площадка выдвигная	1	
А4	9	И32.07.000	Фиксатор	2	
А4	10	И32.08.000	Ролик горизонтальный	2	
			<u>Детали</u>		
А4	12	И32.00.001	Прокладка	1	
А4	13	И32.00.002	Прокладка	1	
А4	14	И32.00.003	Прокладка	2	
А4	15	И32.00.004	Бобышка	2	
А4	16	И32.00.005	Болт специальный	2	
А4	17	И32.00.006	Прокладка	1	
		И32.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	
Разраб.	А.Т.Козова	"	"	"	
Пров.	Жиряков	"	"	"	
Вед. кон.	Будяков	"	"	"	
Н. контр.	Жиряков	"	"	"	
Утв.	Будяков	"	3325	"	
		Стремянка		Лит. Лист Листов	
		передвигная.		И 1 1 4	
				ЦНИИПРОЕКТАЛЬНИКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова	

Формат Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Приме- чание.
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болты по ГОСТ 7798-70		
	20		М8х20.68	1	
	21		М8х25.68	16	
	22		М12х35.68	4	
	23		М12х55.68	20	
			Гайки по ГОСТ 5915-70		
	24		М8.5	34	
	25		М10.5	4	
	26		М12.5	56	
		<u>Переменные данные для</u>	<u>исполнений:</u>		
			И32.00.000		
			<u>Сборочные единицы</u>		
*	29	И32.11.000	Каретка	1	* А4х2
Ж	30	И32.12.000	Кронштейн	1	* А4х3
			<u>Детали.</u>		
А4	12	И32.00.001	Прокладка	1	
А4	13	И32.00.002	Прокладка	1	
	32	И32.00.001-02	Прокладка	1	
	33	И32.00.002-02	Прокладка	1	
			И32.00.000-01		
			<u>Сборочные единицы</u>		
		И32.00.000		Лист 2	
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	

Формат Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Приме- чание.
*	29	И32.11.000-01	Каретка	1	* А4х2
Ж	30	И32.12.000	Кронштейн	1	* А4х3
			<u>Детали.</u>		
А4	12	И32.00.001	Прокладка	1	
А4	13	И32.00.002	Прокладка	1	
	32	И32.00.001-01	Прокладка	1	
	33	И32.00.002-01	Прокладка	1	
			И32.00.000-02		
			<u>Сборочные единицы</u>		
*	29	И32.11.000-02	Каретка	1	* А4х2
Ж	30	И32.12.000	Кронштейн	1	* А4х3
			<u>Детали.</u>		
А4	12	И32.00.001	Прокладка	1	
А4	13	И32.00.002	Прокладка	1	
	32	И32.00.001-01	Прокладка	1	
	33	И32.00.002-01	Прокладка	1	
			И32.00.000-03		
			<u>Сборочные единицы</u>		
*	29	И32.11.000-03	Каретка	1	* А4х2
Ж	30	И32.12.000-01	Кронштейн	1	* А4х3
		И32.00.000		Лист 3	
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	
		И32.00.000		Лист 3	

Формат Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Приме- чание.
			<u>Детали.</u>		
А4	34	И32.00.009	Прокладка	2	
	35	-01	Прокладка	2	
А4	36	И32.00.011	Подкос	1	
	37	-01	Подкос	1	
			И32.00.000-04		
			<u>Сборочные единицы</u>		
*	29	И32.11.000-04	Каретка	1	* А4х2
*	30	И32.12.000-02	Кронштейн	1	* А4х3
			<u>Детали.</u>		
А4	34	И32.00.009	Прокладка	2	
	35	-01	Прокладка	2	
А4	36	И32.00.011	Подкос	1	
	37	-01	Подкос	1	
			И32.00.000-05		
			<u>Сборочные единицы</u>		
*	29	И32.11.000-05	Каретка	1	* А4х2
*	30	И32.12.000-03	Кронштейн	1	* А4х3
			<u>Детали.</u>		
А4	34	И32.00.009	Прокладка	2	
	35	-01	Прокладка	2	
А4	36	И32.00.011	Подкос	1	
	37	-01	Подкос	1	
		И32.00.000		Лист 4	
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	

Типовой проект № 903-9-12.86
СП
Архив II

Рис.1

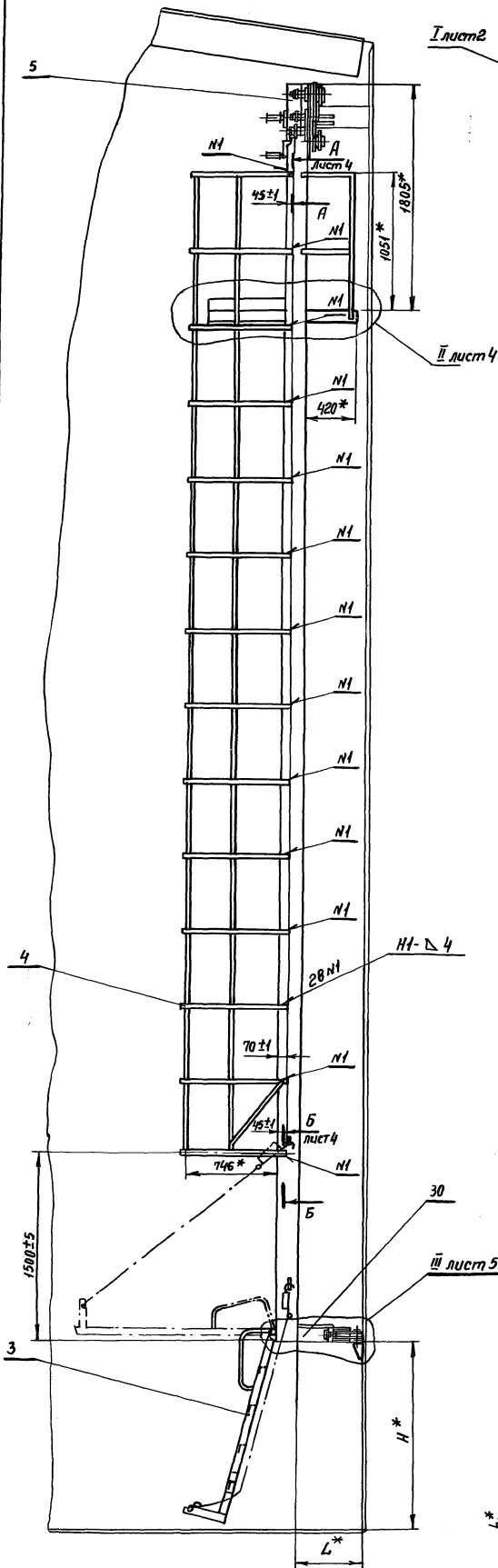
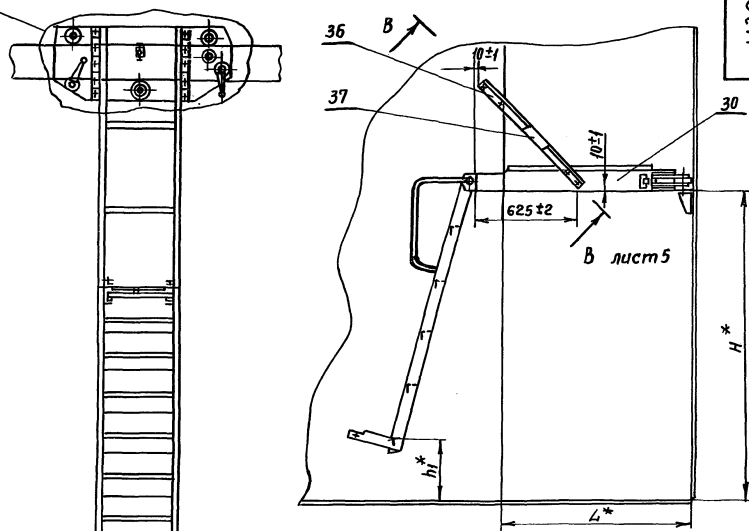


Рис.2

М1:20

Остальное-см. Рис.1



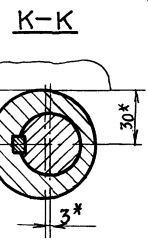
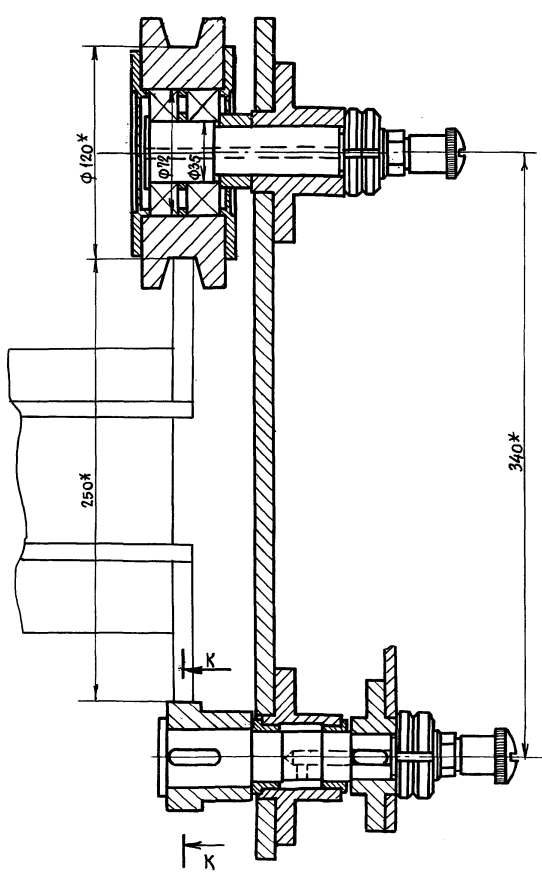
1. Бобышку поз.15 приварить на монтаже к направляющей по данному чертежу, предварительно установив передвижную стремянку поочередно в крайние положения до упора. Фиксатор черт. №1132.Н.500 СБ должен свободно входить в отверстие бобышки поз.15 и фиксировать стремянку.
2. Кронштейн поз.2 приварить к стенке резервуара по данному чертежу предварительно установив и зафиксировав стремянку в крайних положениях фиксатором черт. №1132.Н.500 СБ. Болт спец. поз.1 должен свободно входить в отверстие кронштейна поз.2 и кронштейна поз.30.
3. 4 отв. ф4 сверлить в стремянке поз.5 по отв. в ограждении поз.4 при контрольной сборке на заводе-изготовителе по данному чертежу. черт. №1132.02.000 СБ, черт. №1132.03.000 СБ.
4. Крепление ограждения поз.4, к стремянке поз.5 выполнять на монтаже по данному чертежу и черт. №1132.02.000 СБ.
5. Сборку стремянки поз.5 выполнить на монтаже по данному чертежу и черт. №1132.03.000 СБ. Установку стремянки поз.5 производить в сборе с выдвижной площадкой поз.8.
6. Каретку поз.29 установить на монтаже по данному чертежу и черт. №1132.Н.000 СБ.
7. Размер L_1 обеспечить набором прокладок поз.12, 32.
8. Размер L_2 обеспечить набором прокладок поз.13, 33.
9. Размер L^* обеспечить регулировкой специального болта поз.16
10. Кронштейн поз.30 установить на монтаже по данному чертежу.
11. 4 отв. ф9 в стремянке поз.5 и 4 отв. ф9 в кронштейне поз.30 сверлить по отверстиям в деталях поз.36, 37 при контрольной сборке на заводе-изготовителе по данному чертежу.
12. Укосины поз.36, 37 установить на монтаже по данному чертежу.
13. Зазор в между нижним роликом черт. №1132.Н.200 СБ и направляющей обеспечить по всей длине перемещением нижнего ролика в пазы плиты черт. №1132.Н.001.
14. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
15. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
16. * Размеры для справок.
17. Остальные т.т. по Техническим условиям 1132.00.000 ТУ.

Таблицу исполнения см. на листе 2.

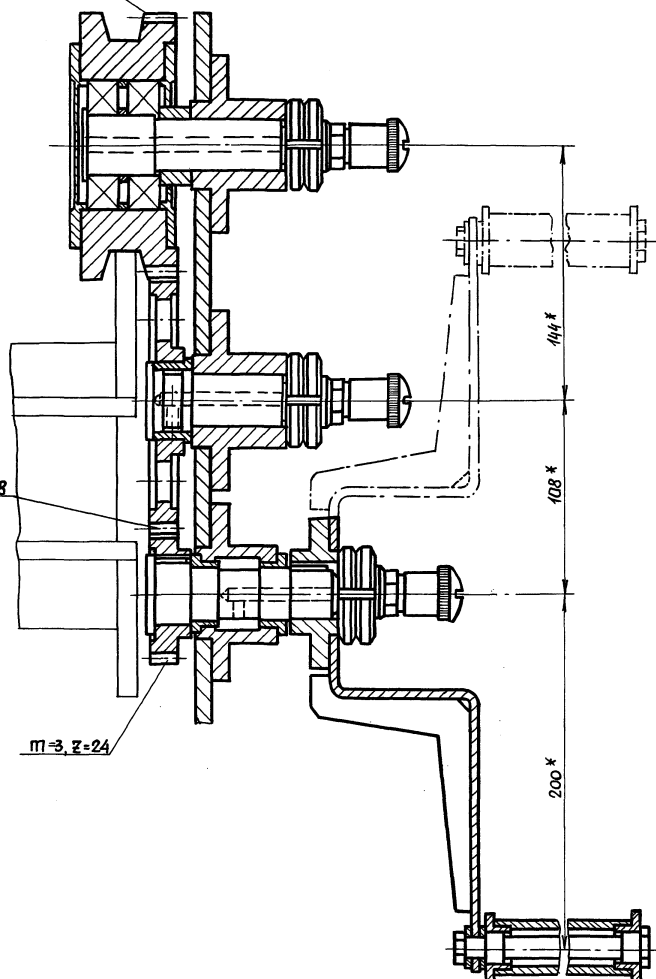
				1132.00.000 СБ		
Изм/лист	И.в.кум.	Подп.	Дата	Стремянка передвижная		Лит.
Разраб.	Буддаков			Сборочный чертеж		Масса
Пров.	Жиряков					Мощ.
Т.контр.						См. таб.
В.контр.	Буддаков					Лист 1 / Листов 5
Н.контр.	Слявзь					ИИИИ проектантская организация им. Мельникова
Утв.	Набыков					

Титановой проект № 903-9-(2) 86
Альбом П

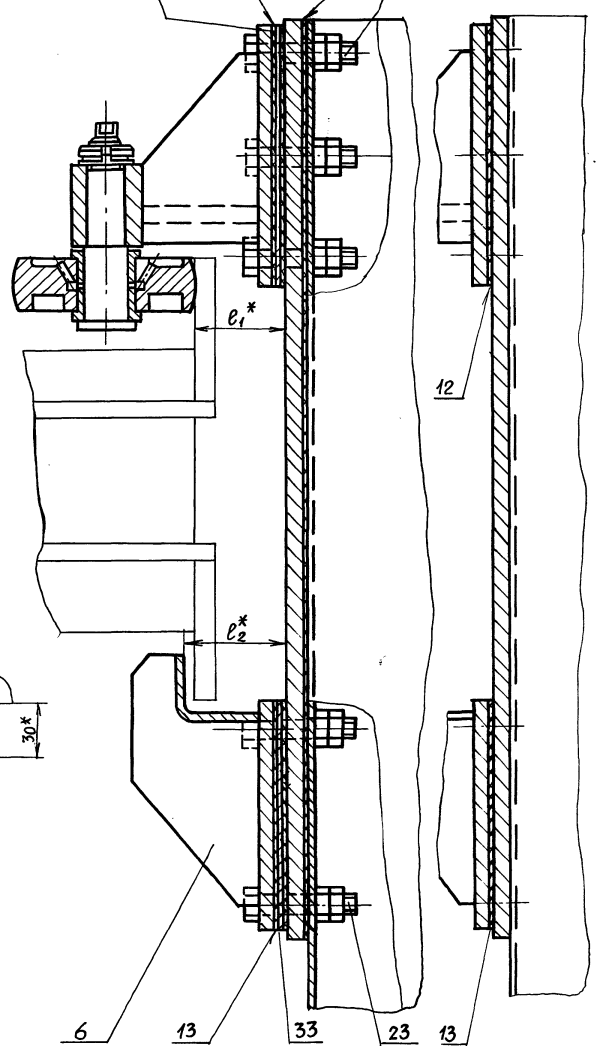
Д-Д лист 2



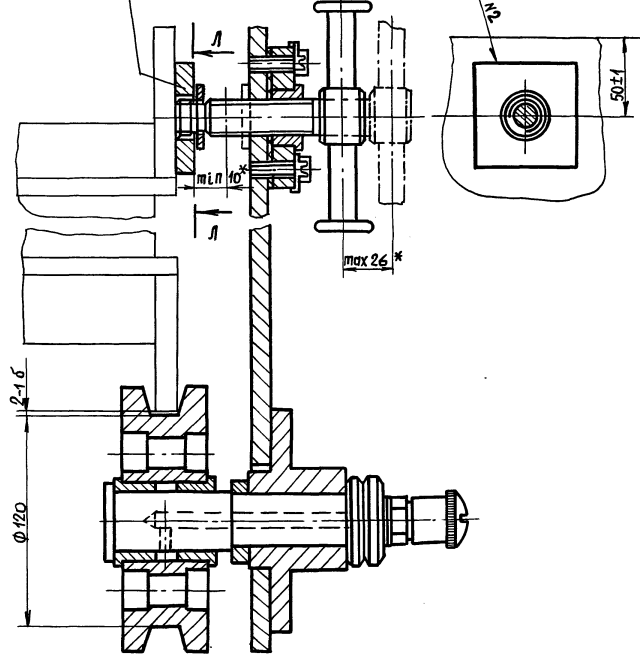
И-И лист 2



32 12 Е-Е лист 2 14 23 Рис.3
26 Остальное см. Рис.1



Ж-Ж лист 2



Имя и фамилия, должность и адрес
Имя и фамилия, должность и адрес
Имя и фамилия, должность и адрес

Пров. Маш 5.12.91г. Кол. 0/000

Изм					1132.00.000 СБ			Лист	Мас.са	Масшт.
Стремянка передвижная					Створочный чертёж			И		1:2
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				Лист 3 Листов		
Разраб.	Билдаков	"	"	"				ИИИПРОЕКТАЛЬНИКОНСТРУКЦИЯ		
Пров.	Жирыков	"	"	"				им. МЕЛЬНИКОВА		
Т. контр.		"	"	"						
В. констр.	Билдаков	"	"	"						
Н. контр.	Слядзь	"	"	"						
Утв.	Новиков	"	"	"						

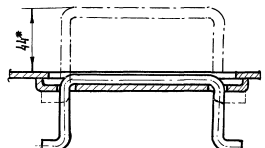
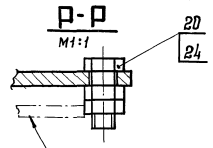
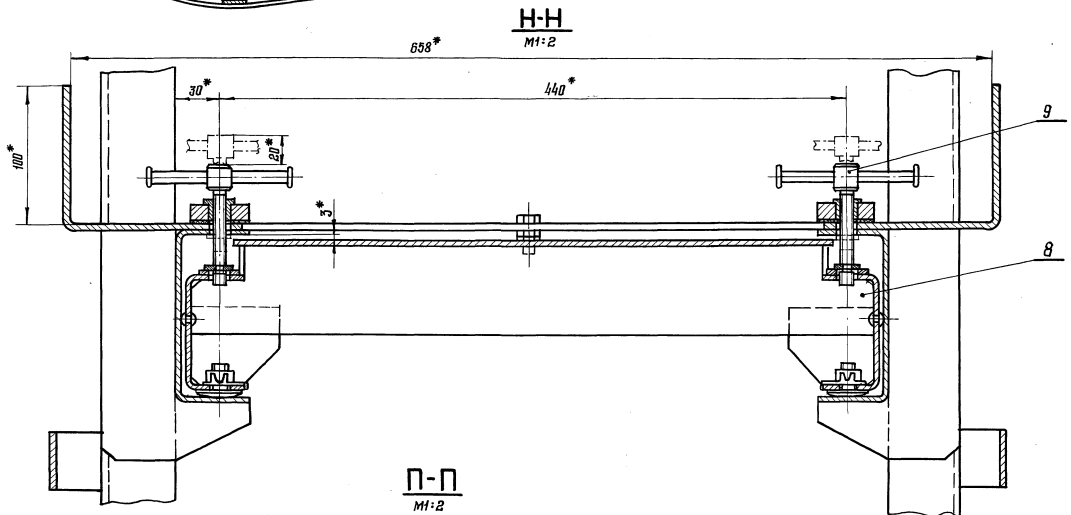
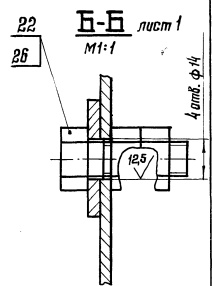
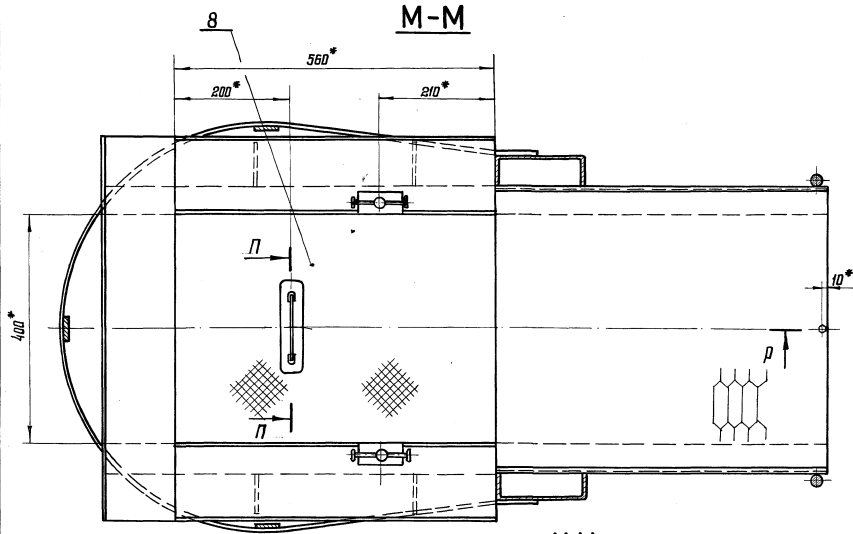
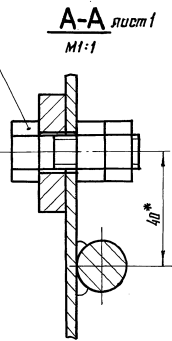
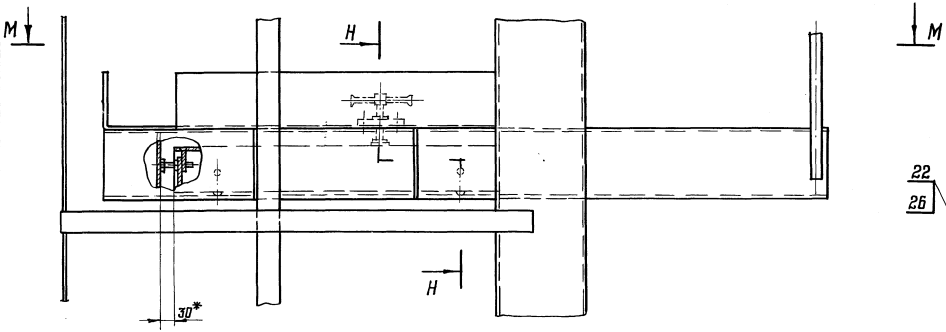
1132.00.000 СБ

Типовой проект № 303-9-12,86
стр. 1

Угол, № табл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

132.00.000 СБ

II лист 1



Площадка выдвигная 132.00.000 СБ

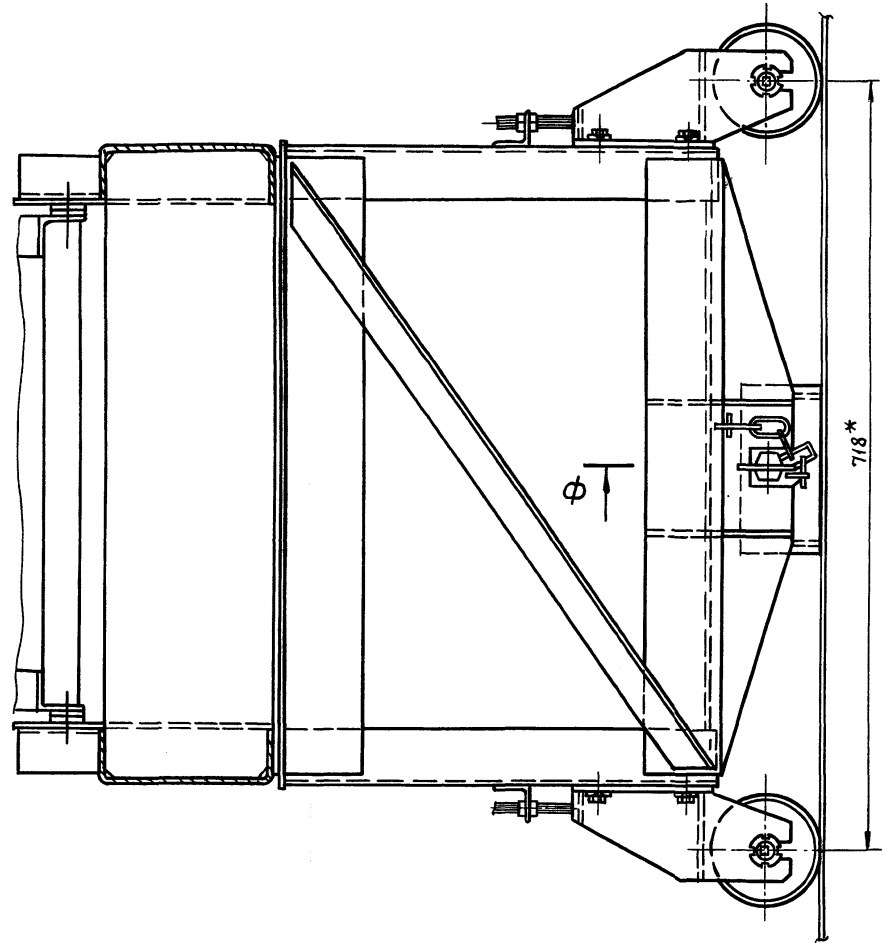
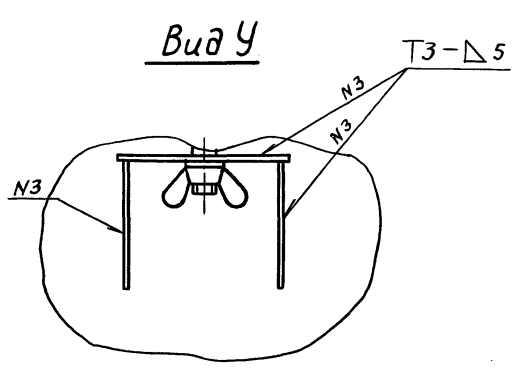
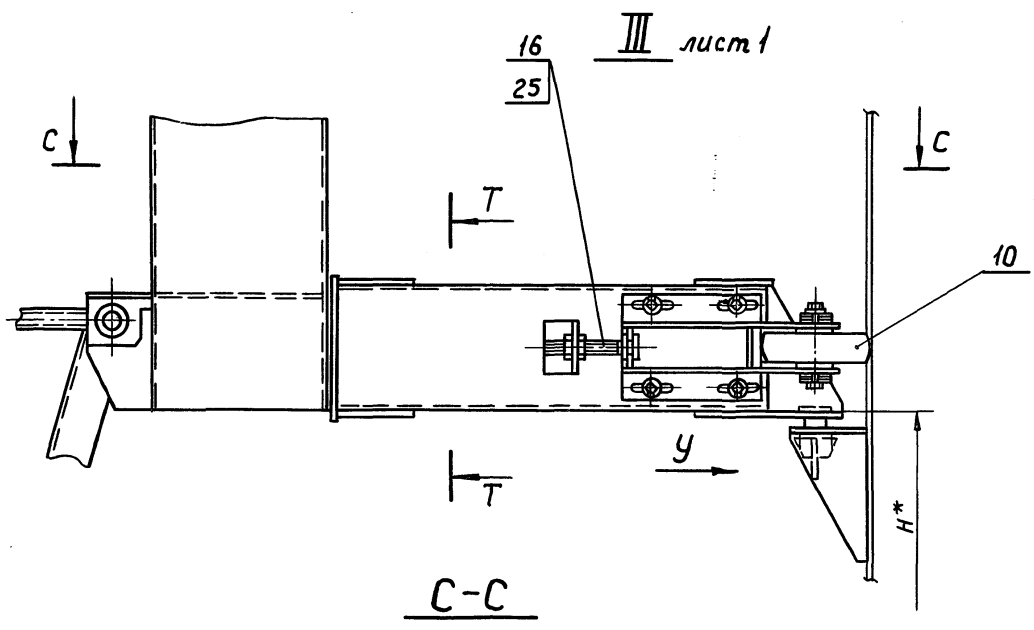
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Будяков	27.2	
Разработ.		Эгиряков		
Проверил				
Т. контр.				
В. контр.		Будяков	30.2	5.94
И. контр.		Будяков		
Утвердил		Навдиков		

132.00.000 СБ

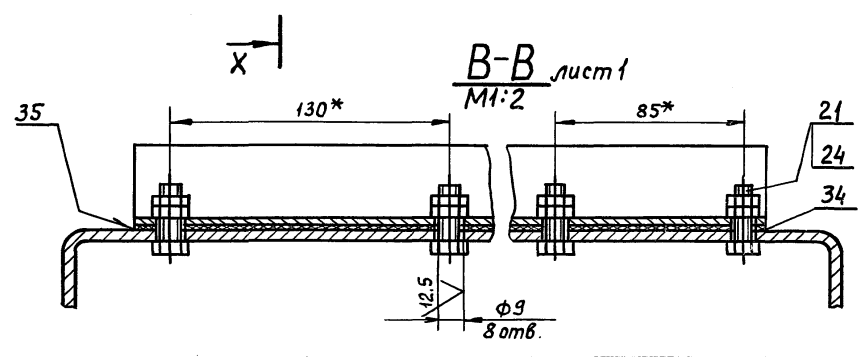
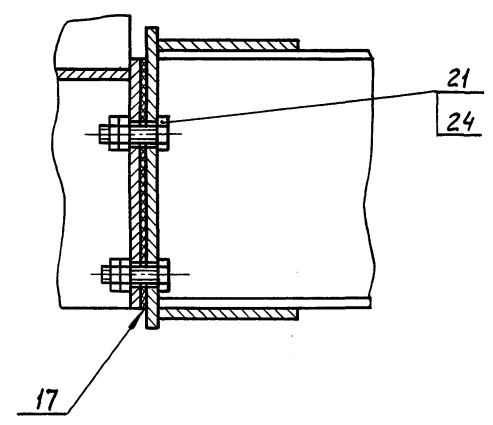
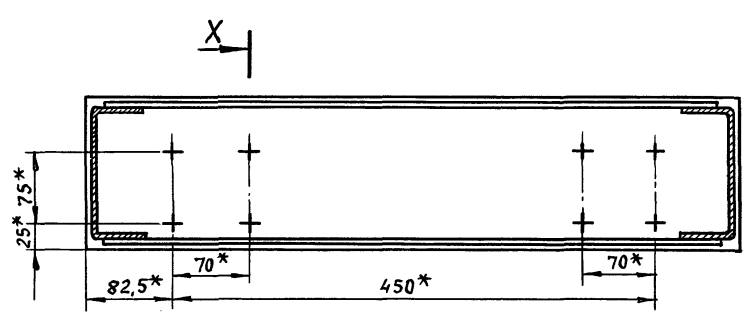
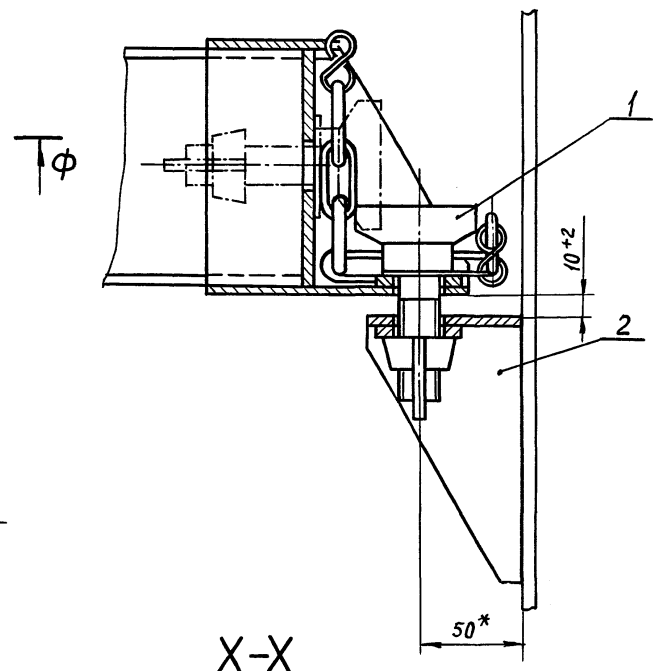
Стремянка
передвижная
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Исчисл.
И		1:5
Лист 4		Листов
ЦНИИПРОЕКТСТАНДИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		

Типовой проект №903-9-12сп.86
Альбом II



φ-φ
M1:2



				1132.00.000СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стремянка передвижная Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Булдаков		Подпись			И		1:4
Проверил	Жиряков		"			Лист 5	Листов	
Т. контр.						ЦНИИПРОЕКТААКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. констр.	Булдаков		"					
Н. контр.	Слядзь		"					
Утверд.	Новиков		"					

И.И.Новиков, Подпись и дата, Взам.инв.№, Инв.№ докум., Подпись и дата

Пров. маш 13.3.92г Кон. Кофеев

21661-04 10 Формат А2

Мушкетер проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Изм. № табл. Подл. и дата
Изм. № табл. Подл. и дата
Изм. № табл. Подл. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол. общее кол.	
1					
2	ИЗР. 00. 000	Стремянка передвижная			
3	-01	"	ИЗР. 00. 000		
4	-02	"	"		
5	-03	"	"		
6	-04	"	"		
7	-05	"	"		
8	ИЗР. 00. 100	Болт специальный	ИЗР. 00. 000	1 1	
9			-01	1 1	
10			-02	1 1	
11			-03	1 1	
12			-04	1 1	
13			-05	1 1	
14	ИЗР. 00. 200	Кранштейн	ИЗР. 00. 000	2 2	
15			-01	2 2	
16			-02	2 2	
17			-03	2 2	
18			-04	2 2	
19			-05	2 2	
20	ИЗР. 01. 000	Лестница откидная	ИЗР. 00. 000	1 1	
21			-01	1 1	
22			-02	1 1	
23			-03	1 1	
24			-04	1 1	
25			-05	1 1	
26	ИЗР. 01. 100	Кранштейн	ИЗР. 01. 000	1 1	

ИЗР. 00. 000. 8С			
Изм. Лист	№ докум.	Подл.	Дата
Разраб.	Яковцова	Мещеряков	
Пробер.	Жиряков	Мещеряков	
Н. контр.	Жиряков	Мещеряков	
Утв.	Жиряков	Мещеряков	

Стремянка передвижная
ведомость спецификации

Лист	Лист	Листов
11	1	5

Проектная конструкторская организация
им. Мельникова

Формат А3

Изм. № табл. Подл. и дата
Изм. № табл. Подл. и дата
Изм. № табл. Подл. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол. общее кол.	
1	ИЗР. 01. 200	Лестница	ИЗР. 01. 000	1 1	
2	ИЗР. 01. 300	Защел	ИЗР. 01. 000	1 1	
3	ИЗР. 02. 000	Паражжение	ИЗР. 00. 000	1 1	
4			-01	1 1	
5			-02	1 1	
6			-03	1 1	
7			-04	1 1	
8			-05	1 1	
9	ИЗР. 03. 000	Стремянка	ИЗР. 00. 000	1 1	
10			-01	1 1	
11			-02	1 1	
12			-03	1 1	
13			-04	1 1	
14			-05	1 1	
15	ИЗР. 03. 100	Лестница	ИЗР. 03. 000	1 1	
16	ИЗР. 03. 200	Площадка	ИЗР. 03. 000	1 1	
17	ИЗР. 04. 000	Ограничитель	ИЗР. 00. 000	2 2	
18			-01	2 2	
19			-02	2 2	
20			-03	2 2	
21			-04	2 2	
22			-05	2 2	
23	ИЗР. 05. 000	Ролик горизонтальный	ИЗР. 00. 000	2 2	
24			-01	2 2	
25			-02	2 2	
26			-03	2 2	
27			-04	2 2	
28			-05	2 2	
29	ИЗР. 05. 100	Кранштейн	ИЗР. 05. 000	1 1	
30	ИЗР. 06. 000	Площадка выдвигная	ИЗР. 00. 000	1 1	
31			-01	1 1	

ИЗР. 00. 000. 8С			
Изм. Лист	№ докум.	Подл.	Дата
2/661-04 11 Формат А3			

Лист 2

Тиловой проект № 903-9-12,86
Яльдом IV

Ш.№, № табл. Подл. и дата
Взвеш. Ш.№, № табл. Подл. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. общее кол.	
1			-02	1	
2			-03	1	
3			-04	1	
4			-05	1	
5					6
6	1132.06.100	Ролик	1132.06.000	1	
7	1132.07.000	Фиксатор	1132.00.000	2	
8			-01	2	
9			-02	2	
10			-03	2	
11			-04	2	
12			-05	2	
13					12
14	1132.08.000	Ролик горизонтальный	1132.00.000	2	
15			-01	2	
16			-02	2	
17			-03	2	
18			-04	2	
19			-05	2	
20					12
21	1132.08.100	Кранштейн	1132.08.000	1	
22	1132.11.000	Каретка	1132.00.000	1	
23	-01	"	-01	1	
24	-02	"	-02	1	
25	-03	"	-03	1	
26	-04	"	-04	1	
27	-05	"	-05	1	
28					6
29	1132.11.100	Ролик опорный	1132.11.000	1	
30			-01	1	
31			-02	1	
				1132.00.000.6С	Лист 3

Изм. Лист № докум. Подл. Дата
1132.00.000.6С
Формат А3

Ш.№, № табл. Подл. и дата
Взвеш. Ш.№, № табл. Подл. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. общее кол.	
1			-03	1	
2			-04	1	
3			-05	1	
4					6
5	-01	Ролик опорный	1132.11.000	1	
6			-01	1	
7			-02	1	
8			-03	1	
9			-04	1	
10			-05	1	
11					6
12	1132.11.120	Маслёнка	1132.11.100	1	
13			-01	1	
14			1132.11.200	1	
15			1132.11.300	1	
16			1132.11.400	1	
17			-01	1	
18					6
19	1132.11.200	Ролик нижний	1132.11.000	1	
20			-01	1	
21			-02	1	
22			-03	1	
23			-04	1	
24			-05	1	
25					6
26	1132.11.300	Шестерня паразитная	1132.11.000	1	
27			-01	1	
28			-02	1	
29			-03	1	
30			-04	1	
31			-05	1	
				1132.00.000.6С	Лист 4

Изм. Лист № докум. Подл. Дата
1132.00.000.6С
21661-04 12 Формат А3

Тулдовский проект № 903-9-1286
Листом IV

Лист № 12
Взам. инв. №
Шиф. № докум.
Подпись и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1					
2	1132. Н. 400	Привод ручной	1132. Н. 000	1	
3			-01	1	
4			-02	1	
5			-03	1	
6			-04	1	
7			-05	1	
8					
9	-01	Привод ручной	1132. Н. 000	1	
10			-01	1	
11			-02	1	
12			-03	1	
13			-04	1	
14			-05	1	
15					
16	1132. Н. 420	Рычаг	1132. Н. 400	1	
17			-01	1	
18					
19	1132. Н. 500	Фиксатор	1132. Н. 000	1	
20			-01	1	
21			-02	1	
22			-03	1	
23			-04	1	
24			-05	1	
25					
26	1132. 12. 000	Кронштейн	1132. 00. 000	1	
27			-01	1	
28			-02	1	
29					
30	-01	— " —	-03	1	
31	-02	— " —	-04	1	
32	-03	— " —	-05	1	

1132.00.000BC

Лист 5

Формат А3

Лист № 12
Взам. инв. №
Шиф. № докум.
Подпись и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на из-делие	в комп-лекти	на ре-гулур	всего	
1										
2	Подшипник			4 ^д ГПЭ	1132. Н. 100	2			12	
3	6-207Ю		ГОСТ 8338-75	г. Куйбышев	-01	2			12	
4										
5	Цель									
6	4-4*23		ГОСТ 7070-75		1132. 00. 100	0,252 м			1,512 м	9 звеньев на 1 цель
7					1132. 01. 000	2,1 м			12,0 м	16 звеньев на 1 цель
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Александров	Иванов		
Провер.	Жиряков	Иванов		
И. контр.	Жиряков	Иванов		
Утв.	Тулдовский	Иванов		

1132.00.000BП

Стремянка передвижная
ведомость покупных изделий

Лит.	Лист	Листов
И	1	1

ЦНИИПРОЕКТ С ТАЛЬМОСТРОИТЕЛЬНЫМ
им. Мельникова

Милославский проект № 903-9-12,86
А.Лобов ИВ

Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на передвижную стремянку, предназначенную для ежегодного профилактического осмотра внутренних стенок опорожненных стальных резервуаров.

Передвижная стремянка, именуемая в дальнейшем по тексту стремянка, устанавливается постоянно внутри резервуара, который периодически наполняется водой, нагретой до температуры 95°C. Цикличность полного заполнения и опорожнения резервуара не более 5 циклов в сутки. Вертикальные стальные резервуары применяются в качестве бак-аккумуляторов горячей воды. Заполнение бак-аккумуляторов водой производится при температуре окружающей среды не ниже -10°C. Температура наполняемой воды при этом должна быть не выше 40°C.

По настоящим техническим условиям изготавливаются шесть вариантов исполнения стремянки:

- 1132.00.000;
- 1132.00.000-01;
- 1132.00.000-02;
- 1132.00.000-03;
- 1132.00.000-04;
- 1132.00.000-05;

- соответственно для резервуаров ёмкостью 2, 3, 5, 10, 15, 20 тыс. м³

При заказе для резервуара ёмкостью 2 тыс. м³ писать:

Стремянка передвижная.
Изделие 1132.00.000

1132.00.000.TY

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Передвижная стремянка.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Выполнен	Провер.	Ажжозова	1988		ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	1	21	
И.контр.	Попова	Лобов			Технические условия.				
Учтв.	Набиков								

Формат А4

1. Технические требования

1.1. Стремянка 1132.00.000 должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно спецификации 1132.00.000.

1.2. Основные параметры и размеры.

- 1.2.1. Масса, кг - 530
- 1.2.2. Габаритные размеры, мм: длина - 1300
ширина - 2295
высота - 10085

1.3. Характеристики.

- 1.3.1. Привод передвижения - ручной реверсивный
 - 1.3.2. Усилие на рукоятке привода, кгс - не более 12
 - 1.3.3. Тормоз - ручной эксцентриковый
 - 1.3.4. Усилие на рукоятке тормоза, кгс - не более 12
 - 1.3.5. Масса откидной лестницы, кг - 24
 - 1.3.6. Усилие при переводе лестницы в рабочее положение и обратно, кгс - не более 12
- 1.4. Внесение изменений в конструкторскую документацию.

1.4.1. Внесение изменений в конструкторские документы производится в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

1.4.2. В соответствии с изменениями, внесенными в чертежи, должны быть откорректированы все остальные технические документы.

1.4.3. Все предложения по изменению технической документации в части упрощения и улучшения конструкции должны оформляться предварительным извещением с последующим утверждением разработчиком и заказчиком.

1.5. Требования к материалам.

1.5.1. Все материалы, применяемые для изготовления деталей стремянки, должны удовлетворять требова-

1132.00.000.TY

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000.TY	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
							2		

Формат А4

ниям ГОСТов, ГОСТов и ТУ.

1.5.2. Стальной прокат не должен иметь надрывов, трещин и механических повреждений. С поверхностей деталей, изготовленных из стального проката, не подвергнувшихся механической обработке, должны быть удалены следы коррозии, наплывы эрозивной резки, трещины, рванины, волосоины и пленки. Слубина порокатов после зачистки не должна превышать величин, установленных стандартами на прокат.

Способ зачистки устанавливается заводом-изготовителем с обязательным сохранением физических и механических свойств металла.

1.6. Требования к покупным изделиям и деталям.

1.6.1. Покупные изделия и детали, устанавливаемые на стремянке, должны соответствовать чертежам и техническим условиям завода-поставщика, что должно быть подтверждено соответствующими документами.

1.7. Требования к механической обработке.

1.7.1. Детали должны изготавливаться по разработанному на заводе технологическому процессу. Припуск на обработку, при отсутствии указаний на чертеже, устанавливается технологическим процессом завода-изготовителя.

1.7.2. Поверхности деталей не должны иметь рваных и острых краев, сколов, заусенцев, трещин, забоин, расслоений материала, эрозии и других дефектов, снижающих их качества и портящих внешний вид.

1.7.3. Криволинейность, овальность, конусность, бочкообразность, непараллельность, несоосность, биение радиальное и торцевое должны укладываться в

1132.00.000.TY

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.TY	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
							3		

Формат А4

полю допускам на размеры деталей, кроме тех случаев, когда они оговорены в чертежах особа.

1.7.4. Резьба на деталях должна быть полной и чистой без вырывов, срывов, трещин и вмятин.

1.7.5. Чистота обработанных поверхностей должна соответствовать указаниям чертежа и ГОСТ 2789-73. Допускаются сопрягаемые поверхности под сварку обрабатывать до шероховатости Ra 50.

1.7.6. Величина шероховатости поверхности деталей, чистота обработки которых обозначена знаком ∇ , не контролируется.

1.7.7. Необходимость центровки гнезд при изготовлении деталей устанавливается технологическим процессом завода-изготовителя.

Центровые гнезда, при отсутствии специальных указаний в чертежах, могут быть сохранены в готовой детали.

1.7.8. Размеры и чистота поверхности, указанные на чертежах деталей, подвергаемых покрытию, должны быть выполнены до нанесения покрытия.

1.7.9. Детали, обрабатываемые шлифовкой на машиных столах, после обработки должны быть размагничены.

1.7.10. Детали, входящие в изделие без четвертей, должны иметь равные поверхности обреза с чистой обработанной поверхностью не ниже Ra 6,3. Неуказанные предельные отклонения размеров таких деталей выполняются по Н14, h14, $\frac{1}{2}$.

1.7.11. Детали, на которые чертежами предусмотрен припуск на обработку после сборки или сварки, могут быть обработаны окончательно до сборки или сварки при условии обеспечения требований сборочных чертежей.

1132.00.000.TY

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000.TY	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
							4		

Формат А4

1.7.12. На совместно обрабатываемых деталях для обеспечения правильной сборки должны наноситься контрольные метки.

1.7.13. Детали, изготовленные из листового и фасонного материала, после резки и рубки должны быть прижатыми.

1.7.14. Неплоскостность полок углов и швеллеров при отсутствии специальных требований в чертеже допускается не более 2 мм на 1000 мм длины.

1.7.15. Загиб и прогиб деталей может производиться как в горячем, так и в холодном состоянии. Утопление материалов в местах загиб не должно превышать 10% от исходной толщины материала.

1.7.16. Неуказанные в чертеже радиусы загиб выполнять по действующим на заводе-изготовителе нормам.

1.8. Требования к термообработке.

1.8.1. Детали и узлы, подверженные термообработке, подлежат обязательному предварительному контролю ОТК на соответствие размерам, указанным в чертежах.

1.8.2. Детали, прошедшие термическую обработку, должны быть проверены на твердость в соответствии с указанием чертежей. Проверка твердости должна производиться в местах, указанных в чертежах.

При отсутствии указаний в чертежах, места проверки твердости указывается в технологии завода-изготовителя. Результаты проверки деталей на твердость заносятся ОТК в технологическую карту термообработки.

1.8.3. Плитарная термообработка, за исключением случаев, оговоренных ГОСТами, производится с разре-

ИЗМ. Лист № докум. Подп. Дата
И32.00.000.ТЧ

Лист 5

Формат А4

шения главного инженера завода-изготовителя.

1.8.4. Детали, подверженные в процессе изготовления термообработке, должны быть очищены от окислы и не должны иметь трещин и карбонения после термообработки. Допускаются цвета побежалости, являющиеся следствием термообработки.

1.9. Требования к сборке.

1.9.1. Сборку деталей и узлов производить по технологии, разработанной заводом-изготовителем.

1.9.2. Технология сварки должна предусматривать необходимые приспособления и приборы, обеспечивающие изготовление узлов в соответствии с требованиями чертежей.

Допускается сварка металлоконструкций во всех пространственных положениях.

При сборке элементов сварных конструкций при неудовлетворительной подгонке деталей, вызывающая дополнительные напряжения в конструкции, не допускается.

1.9.3. Сварка, выполняемая с отступлением от технологического процесса и технических условий не допускается.

1.9.4. Сварочная работа должна производиться только на исправленном оборудовании, имеющем контрольно-измерительные приборы, позволяющие контролировать режим сварки.

1.9.5. При отсутствии допусков на чертежах деталей и сварных конструкций они должны изготавливаться в соответствии с СТП, действующим на заводе-изготовителе.

1.9.6. Сварка деталей и узлов должна выполняться квалифицированными сварщиками, имеющими удос-

ИЗМ. Лист № докум. Подп. Дата
И32.00.000.ТЧ

Лист 6

Формат А4

товление на производство соответствующих сварочных работ.

1.9.7. Размеры деталей, разверток из листового и профильного проката для сварных конструкций указывается на чертежах как расчетные без учета припуска на усадку при сварке. Необходимость и величина припуска оговаривается технологическим процессом.

1.9.8. Все заготовки из проката должны быть выпущены. Валнистость заготовок из сортового и профильного проката должна соответствовать требованиям СТП, действующим на заводе-изготовителе, если это не оговорено требованиями чертежа.

1.9.9. Детали, поступающие на сварку, должны быть приняты ОТК в установленном порядке.

1.9.10. Детали с трещинами и надрывами к сборке под сварку не допускаются.

1.9.11. Зачеканка швов для удаления дефектов шва не допускается.

1.9.12. Прихватки перед выполнением штатных швов должны быть проверены на наличие провара в корне по всей их длине и тщательно очищены от шлака и брызг.

1.9.13. Некачественные прихватки (отсутствие провара, наличие наплывов и трещин) независимо от их длины вырубаются до основного металла.

1.10. Требования к изготовлению деталей и сборке узлов.

1.10.1. Все детали и узлы, поступающие на сборку, должны быть приняты ОТК завода-изготовителя на соответствие требованиям чертежей и настоящих ТУ.

1.10.2. Детали, обработка которых чертежом пре-

ИЗМ. Лист № докум. Подп. Дата
И32.00.000.ТЧ

Лист 7

Формат А4

дусмотрена после сварки или сборки, могут быть обработаны окончательно до сборки или сварки при условии обеспечения требований сборочных чертежей.

1.10.3. Детали и узлы перед сборкой должны быть тщательно очищены от загрязнения и предохранительной смазки, не должны иметь следов коррозии, заусенцев, задири.

1.10.4. Черные поверхности должны быть очищены от окислы и ржавчины.

1.10.5. Каналы для смазки должны быть очищены на всю глубину.

1.10.6. При постановке крепежных деталей (винтов, гаек, болтов и др.) не допускаются расщепления отверстий, срыв шлицев, резьбы, округлений шестигранных головок, кроме мест, оговоренных в чертежах.

1.10.7. Крепежные детали должны быть затянуты до отказа с помощью нормальных ключей, согласно инструкции завода-изготовителя. Затяжка ключами, удлиненными всякого рода надставками, запрещается.

1.10.8. Болты и винты должны иметь выступающий конец над гайкой или поверхностью детали, не менее чем на 2 нитки резьбы, если толщина детали не превышает диаметра резьбы болта или винта.

1.10.9. При сборке допускается калибровка резьбы ллшшкой или метчиком. В этом случае детали крепежа при постановке смазывать любой консистентной смазкой, применяемой в стрелманке.

1.10.10. При посадке подшипников передача усилия должна производиться только через кольцо подшипников, по которому производится посадка.

Демонтаж подшипников должен производиться

ИЗМ. Лист № докум. Подп. Дата
И32.00.000.ТЧ

Лист 8

21661-04 15 Формат А4

только с помощью специальных приспособлений, включающих ударную нагрузку на подшипник.

1.10.11. При запрессовке металлических деталей, кроме подшипников качения, допускается охлаждать детали в жидком азоте.

1.10.12. При сборке не допускаются непосредственные удары стальным молотком по деталям. Для этих целей следует применять деревянные или изготовленные из легкого сплава молотки.

1.10.13. При сборке неподвижных шпоночных соединений допускается пригонка шпонок по месту с обеспечением заданной посадки.

1.10.14. Перед сборкой открытые поверхности металлических деталей и каналы для смазки должны быть промыты керосином и насухо протерты.

1.10.15. Места, подвергнутые механической обработке, должны быть защищены от коррозии смазкой, применяемой в стрелянке.

1.10.16. Неплоскостность сварных конструкций, при отсутствии требований неплоскостности в чертежах, не должны превышать 3мм на 1 погонный метр.

1.10.17. Применение прокладок, не предусмотренных чертежом для разделения плоскости разреза соединяемых деталей и узлов, запрещается.

1.10.18. Контакт рабочих поверхностей зубьев проверяется по окраске или по блеску (при достаточной надежности). Контакт нацепления должен равномерно распределяться на длине зуба.

1.10.19. Пятно контакта зубчатых пар при вращении должно быть не менее:

- по высоте - 30%
- по длине - 40%

ИЗД. 00.000.ТУ Лист 9
Формат А4

1.10.20. Перед отправкой изделия на монтаж завод-изготовитель проводит контрольную сборку, целью которой определить собираемость всех узлов, установить правильность основных приращенных размеров и устранить недостатки, выявленные в процессе сборки.

1.10.21. В ходе контрольной сборки выполняется весь объем межэтапных и сборочных работ, за исключением сборочных и сбороочных работ, которые могут быть выполнены только на монтаже (см. раздел "Указания по эксплуатации").

1.10.22. Контрольную сборку узлов вести согласно требованиям чертежей и настоящих технических условий.

1.11. Требования к смазке.

1.11.1. Все смазочные материалы должны удовлетворять требованиям соответствующих ГОСТов и ТУ, а также требованиям, указанным в чертежах и схемах смазки.

1.11.2. Для смазки подшипников качения, скольжения, резьбовых соединений, зубчатых передач и трущихся пар применять индустриальные масла марки ИИЗА, ИЗОА по ГОСТ 20799-75.

1.11.3. Смазку подшипников качения и подшипников скольжения производить через наливные маслянки при помощи воронки.

1.11.4. Смазку подшипников скольжения горизонтальных роликов производить наливанием масла в специально предусмотренную полость.

1.11.5. Открытые резьбовые соединения, зубчатые передачи, трущиеся поверхности смазывать вручную. Нанесение смазки на смазываемые поверхности

ИЗД. 00.000.ТУ Лист 10
Формат А4

ти голыми руками запрещается. Для этих целей применять кисти.

1.12. Требования к антикоррозионной защите.

1.12.1. Антикоррозионная защита составных частей передвижной стрелянки, расположенных ниже уровня продукта, предусмотрена проектом противокоррозионной защиты баков-аккумуляторов объемом 2,3,5, 10, 15 и 20 тыс. м³, разработанным ВНИИПИэнергопротом.

1.12.2. В качестве антикоррозионной защиты проектом предусмотрено применение герметика ДГ-4И. Герметик представляет собой антикоррозионный и антиэрационный состав. Основным компонентом (обычно 90%) герметика является масло индустриальное марки И-12А или И-20А по ГОСТ 20799-75. Герметик может быть использован в качестве смазочного материала для узлов трения стрелянки.

1.12.3. Узлы и детали стрелянки, расположенные выше уровня продукта, за исключением ограничителя черт. № 1132.04.000, кранштейна 1132.05.100, рычага 1132.11.420, плиты 1132.07.004-01 изготавливаются из коррозионностойкой стали 20Х13 по ГОСТ 5949-75.

1.12.4. В качестве антикоррозионного разделительного слоя при соединении узлов и деталей применяется паранит марки ПМВ-1 по ГОСТ 481-80.

1.13. Комплект поставки.

1.13.1. Составные части.

А. Общие данные для исполнений.

болт специальный	1132.00.100	- 1 шт.
Кранштейн	1132.00.200	- 2 шт.
Лестница откидная	1132.01.000	- 1 шт.
Варяждение	1132.02.000	- 1 шт.
Лестница	1132.03.100	- 1 шт.

ИЗД. 00.000.ТУ Лист 11
Формат А4

Площадка	1132.03.200	- 1 шт.
Ограничитель	1132.04.000	- 2 шт.
Ролик горизонтальный	1132.05.000	- 2 шт.
Площадка выдвигная	1132.06.000	- 1 шт.
Фиксатор	1132.07.000	- 2 шт.
Ролик горизонтальный	1132.08.000	- 2 шт.
Прокладка	1132.00.001	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.003	- 2 шт.
Обышка	1132.00.004	- 2 шт.
болт специальный	1132.00.005	- 2 шт.
Прокладка	1132.00.006	- 1 шт.
Хомут	1132.03.001	- 1 шт.
Хомут	1132.03.002	- 1 шт.
Скоба	1132.03.003	- 2 шт.
Стойка	1132.03.004	- 2 шт.
болты по ГОСТ 7798-70	M8 x 206.8	- 1 шт.
	M8 x 256.8	- 16 шт.
	M12 x 356.8	- 4 шт.
	M12 x 556.8	- 20 шт.
Гайки по ГОСТ 5915-70	M8.5	- 34 шт.
	M10.5	- 4 шт.
	M12.5	- 56 шт.

Б. Переменные данные для исполнений

1132.00.000		
Каретка	1132.11.000	- 1 шт.
Кранштейн	1132.12.000	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.001	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.001-02	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002-02	- 1 шт.
1132.00.000-01		

ИЗД. 00.000.ТУ Лист 12
Формат А4

Изд. № 903-9-12,86 Лист № 9 и дата 11.03.86 Изд. № 903-9-12,86 Лист № 10 и дата 11.03.86 Изд. № 903-9-12,86 Лист № 11 и дата 11.03.86 Изд. № 903-9-12,86 Лист № 12 и дата 11.03.86

Изд. № 903-9-12,86 Лист № 9 и дата 11.03.86 Изд. № 903-9-12,86 Лист № 10 и дата 11.03.86 Изд. № 903-9-12,86 Лист № 11 и дата 11.03.86 Изд. № 903-9-12,86 Лист № 12 и дата 11.03.86

Технический проект № 903-9-12,86
гп
Яльдом IV

Каретка	1132.11.000-01	- 1 шт.
Кранштейн	1132.12.000	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.001	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	- 1 шт.
1132.00.000-02		
Каретка	1132.11.000-02	- 1 шт.
Кранштейн	1132.12.000	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.001	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	- 1 шт.
1132.00.000-03		
Каретка	1132.11.000-03	- 1 шт.
Кранштейн	1132.12.000-01	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.009	- 2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	- 2 шт.
Подкос	1132.00.011	- 1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	- 1 шт.
1132.00.000-04		
Каретка	1132.11.000-04	- 1 шт.
Кранштейн	1132.11.000-02	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.009	- 2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	- 2 шт.
Подкос	1132.00.011	- 1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	- 1 шт.
1132.00.000-05		
Каретка	1132.11.000-05	- 1 шт.
Кранштейн	1132.12.000-03	- 1 шт.
Прокладка	1132.00.009	- 2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	- 2 шт.

1132.00.000.ТУ

Лист 13

Формат А4

Имя, № табл., Подп. и дата

Имя, Лист № докум., Подп., Дата

Подкос	1132.00.011	- 1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	- 1 шт.
1.13.2. Паспорт	1132.00.000.ПС	- 1 шт.
1.13.3. Технические условия	1132.00.000.ТУ	- 1 шт.
1.14. Маркировка.		
1.14.1. На каждой передвижной стремянке должен быть товарный знак с обозначением: - завода - изготовителя; - заводского номера и года выпуска; - наименования установки.		
1.14.2. Заготовки для трафареток изготавливаются из тонколистовой коррозионностойкой стали и должны быть отрицательны. Рабочая поверхность полируется, чистота не ниже Ra 1.25. Надписи выполняются электрогравировальным способом. Надписи изображений должны быть четкими без царапин и пропусков.		
1.15. Упаковка.		
1.15.1. Упаковку производить в тару, обеспечивая - щую сохранность при транспортировании. Количество и содержание упаковочных мест определяется заводом - изготовителем.		
1.15.2. Узлы между собой должны разделяться перегородками или прокладками. Смещение узлов во время транспортировки не допускается. На таре должна быть нанесена маркировка центра массы с указанием массы. При наличии документов, вкладываемых в тару, составляется сопроводительный перечень.		
1.15.3. На таре должны быть предусмотрены места под грузозахватные приспособления для погрузки на транспортные средства и раскрепления груза на платформе.		
1.15.4. Каждое место, погрузённое на транспортное		

1132.00.000.ТУ

Лист 14

Формат А4

Имя, № табл., Подп. и дата

Имя, Лист № докум., Подп., Дата

средство, маркируется. Маркировка наносится на торцевых стенках тары при помощи трафарета типографской краской.

1.15.5. На каждое отгрузочное место предприятием - изготовителем составляется упаковочная ведомость

1.15.6. Предприятием - изготовителем составляется свободная ведомость отгрузки и отправляется адресату за месяц до отправки.

1.16. Консервация.

1.16.1. Перед упаковкой все составные части стремянки должны быть законсервированы.

1.16.2. При консервации применять индустриальные масла марки ИИЭА или ИЭДА по ГОСТ 20799-75.

1.16.3. Консервацию составных частей стремянки производить в следующей последовательности:

- очистить их от пыли и грязи бензином или чистым керосином;

- нанести смазку кистью;

- обернуть бумагой спямя парафинированной бумаги БП-6 по ГОСТ 9569-79 и обвязать шпагатом.

1.16.4. Срок переконсервации - 1 год.

1.17. Расконсервация.

1.17.1. Расконсервацию составных частей стремянки производить в следующем порядке:

- снять парафинированную бумагу;

- удалить с поверхности составных частей смазку, грязь, пыль и обезжирить;

- тщательно осмотреть узлы и детали для выявления дефектов.

1.17.2. Старую консервационную смазку удалить следующим образом:

- снять лопаткой (шпателем), протереть горячей водой

1132.00.000.ТУ

Лист 15

Формат А4

Имя, № табл., Подп. и дата

Имя, Лист № докум., Подп., Дата

до полного удаления смазки;
- просушить на воздухе в течение 20-30 мин. и протереть сухой ветошью.

2. Правила приёмки

2.1. Контроль, приёмка узлов и деталей в процессе изготовления.

2.1.1. Все окончательно изготовленные детали и сборочные единицы подлежат приёмке ОТК на соответствие требованиям чертежей и настоящих ТУ.

Приёмка ОТК также подлежат все операции, контроль которых предусмотрен технологическими процессами.

2.1.2. На всех узлах и деталях, принятых органами контроля, должно стоять клеймо ОТК.

2.1.3. Порядок и места представления клейма, подтверждающих приёмку продукции органами контроля, производится по инструкции, разработанной заводом - изготовителем.

2.1.4. Выявленные дефекты конструкторского или производственного характера в деталях или сборочных единицах устраняются.

2.1.5. Предъявление дефектов в деталях и сборочных единицах и устранение их производится по принятой на предприятии - изготовителе инструкции.

2.1.6. После устранения дефектов детали и сборочные единицы возвращаются на сборку.

2.1.7. Окончательная приёмка узлов и деталей стремянки производится в ходе контрольной сборки на заводе - изготовителе.

2.2. Приёмка стремянки на месте эксплуатации.

2.2.1. Приёмку монтажа стремянки производит представитель ОТК завода - изготовителя и заказчик.

2.2.2. По окончании монтажа составляется акт с ука-

1132.00.000.ТУ

Лист 16

Имя, № табл., Подп. и дата

Имя, Лист № докум., Подп., Дата

Милый проект № 903-9-12.86 ст

занимает о готовности стремянки к приёмочным испытаниям.

2.2.3. Окончательная приёмка стремянки производится представителем ОТК завода-изготовителя и заказчиком после проведения приёмочных испытаний. В паспорте ответственный представитель завода-изготовителя заполняет свидетельство о приёмке стремянки и сдачу её в эксплуатацию.

3. Методы контроля

3.1. Основные параметры и размеры. 3.1.1. Масса стремянки устанавливается взвешиванием её составных частей на заводе-изготовителе и определяется по формуле:

G_ис = \sum G_у + \sum G_д + \sum G_к + G_с

где G_ис - масса стремянки; G_у - масса узлов; G_д - масса деталей, входящих в сборочный чертеж; G_к - масса крепежных деталей; G_с - масса сварных швов, выполняемых на монтаже, ориентировочно равная 5кг.

3.1.2. Забаритные размеры стремянки устанавливаются на месте её эксплуатации, при этом откидная лестница должна находиться в крайнем верхнем положении.

3.1.3. Усилие на рукоятке привода передвижения стремянки устанавливается на месте её эксплуатации с учётом нахождения на ней обслуживающего персонала в количестве 2-х человек и не должно превышать усилие одного человека.

3.1.4. Усилие на рукоятке ручного привода эксцентрикатора тормоза в рабочем положении должно

обеспечивать фиксацию передвижной стремянки от произвольного смещения и не превышать усилие одного человека.

3.1.5. Усилие при переводе откидной лестницы в рабочее положение и обратно определяется на месте эксплуатации стремянки и не должно превышать усилие одного человека.

3.2. Методы контроля в процессе изготовления и сборки.

3.2.1. Соответствие материалов требованиям документов, перечисленных в п. 1.4.1, должно подтверждаться сертификатами или протоколами испытаний заводов-поставщиков.

Материалы в производство выдаются со склада проверенными в установленном на заводе порядке.

3.2.2. Покупные изделия и детали должны быть проверены ОТК завода на соответствие их ГОСТу, ОСТу или ТУ. Запуск покупных изделий в производство без разрешения ОТК завода воспрещается.

3.2.3. Методы контроля механических и термодинамических деталей определяются соответствующими инструкциями, разработанными заводом-изготовителем.

3.2.4. Контроль качества сварных соединений производить в соответствии с ГОСТ 3242-79.

- 3.2.5. В ходе контрольной сборки проверить: - соответствие габаритных и привязочных размеров узлов требованиям чертежей путём замеров с точностью ± 0,5 мм; - соединения и стыковки составных частей стремянки применительно к условиям эксплуатации; - визуально поступление смазки к подшипникам ка-

Лист № 17 из 17 листов. Подп. и дата. Взам. инв. № 17/86. Подп. и дата.

ИЗ 2. 00. 000. ТУ Лист 17

Лист № 18 из 18 листов. Подп. и дата. Взам. инв. № 18/86. Подп. и дата.

ИЗ 2. 00. 000. ТУ Лист 18

чения, скольжения в открытых узлах - по наличию масла в зазорах, в закрытых - через сливные пробки; - ручную подвижность вращающихся частей - она должна быть плавной без заеданий; - ручную фиксаторы - они должны плавно без заеданий ввертываться и вывертываться.

3.2.6. Настоящими техническими условиями предусмотрены следующие виды испытаний:

- лабораторные, предусмотренные инструкциями по входному контролю материалов и покупных изделий, разработанные предприятием-изготовителем; - контрольные, предусмотренные технологическими процессами на сварку и термодобработку; - заводские и приемочные на соответствие составных частей и стремянки в целом настоящим техническим условиям - указанные испытания проводятся с целью определения работоспособности стремянки.

3.2.7. Организация, проведение заводских и приёмочных испытаний, а также порядок составления и оформления документации по испытаниям проводится по методике, разработанной предприятием-изготовителем.

4. Указания по эксплуатации

4.1. Окончательная сборка, установка и приемка стремянки производится на монтаже.

4.2. Монтаж осуществляется силами монтажных организаций по проекту производства работ (ППР) в соответствии с требованиями чертежей и настоящих технических условий. Предприятие-изготовитель осуществляет шеф-мон-

Лист № 19 из 19 листов. Подп. и дата. Взам. инв. № 19/86. Подп. и дата.

ИЗ 2. 00. 000. ТУ Лист 19

таж.

4.3. Перед монтажом расконсервировать составные части согласно п.п. 1.15.

4.4. В процессе сборки все резьбовые детали и соединяемые поверхности покрыть герметиком ДГ-4И и крепеж завернуть до упора.

4.5. После сборочно-сварочных работ установить стремянку в рабочее положение и подготовить её к вводу в эксплуатацию, выполнив следующий объём работ:

- очистить от пыли, грязи и масла; - промыть горячим, водным раствором пищевой соды (натрий двууглекислый) по ГОСТ 2156-76; - просушить на воздухе в течение 20-30 мин.

4.6. Испытание стремянки проводить по методике, разработанной заводом-изготовителем и в соответствии с разделом 5.

4.7. Приёмку производить в соответствии с п.п. 2.2.

5. Транспортирование и хранение.

5.1. Стремянка считается улакованной и готовой к отгрузке на монтаж или хранению в складских условиях при выполнении следующих пунктов:

- все узлы подвергнуты консервации, согласно п.п. 1.15; - порядок консервации и расконсервации и сроки пере-консервации определяются в соответствии с п.п. 1.14, 1.15; - транспортная тара улакована и опломбирована ОТК завода-изготовителя.

Транспортирование стремянки может осуществляться любым видом транспорта.

Схема погрузки и крепления составных частей изделия разрабатывается предприятием-изготовителем.

Лист № 20 из 20 листов. Подп. и дата. Взам. инв. № 20/86. Подп. и дата.

ИЗ 2. 00. 000. ТУ Лист 20

Титульный лист № 903-9-12.86
Альбом IV

лем и согласовывается с транспортными организациями в установленном порядке.

5.2. Стремянки, принимаемые заводом на ответственное хранение должны храниться в закрытых помещениях или под навесом.

6. Гарантии поставщика

6.1. Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие качества передвижной стремянки требованиям технических условий №32.00.000 ТУ при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, установленных эксплуатационной документацией.

Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет без среднего и капитального ремонта с момента сдачи стремянки в эксплуатацию, но не позднее, чем через 12 месяцев после приёмки представителем ОТК предприятия - изготовителя заказчиком.

В период гарантийной эксплуатации эксплуатирующая организация производит замену накупных изделий, срок службы которых меньше срока гарантии на передвижную стремянку.

7. Перечень документов, на которые даны ссылки в данных ТУ.

- 7.1. ГОСТ 2.503-74 - правила внесения изменений.
- 7.2. ГОСТ 20789-75 - масла индустриальные
- 7.3. ГОСТ 5949-75 - сталь карбоново-стойкая
- 7.4. ГОСТ 481-80 - паранит и прокладки из него
- 7.5. ГОСТ 7798-70 - болты с шестигранной головкой
- 7.6. ГОСТ 5915-70 - гайки шестигранные класса точности В.
- 7.7. ГОСТ 9569-79 - бумага парафинированная.
- 7.8. ГОСТ 3242-79 - соединения сварные
- 7.9. ГОСТ 2156-76 - натрий флуоралюминатный.

№32.00.000.ТУ

Лист 21

Формат А4

Введение

Настоящий Паспорт является основным документом, удостоверяющим гарантированные предпринятым -изготовителем основные параметры и характеристики передвижной стремянки, а также предназначен для изучения передвижной стремянки принципа действия и работы.

Кроме того в Паспорте изложены сведения, необходимые для правильной эксплуатации передвижной стремянки и поддержания её в постоянной готовности к действию.

Рисунки, поясняющие текст, расположены в конце документа. На рисунках принята производственная нумерация составных частей передвижной стремянки. Цифра, указанная в скобках после номера составной части, обозначает позицию, соответствующего рисунка (напр. каретка 2 рис. 1.1).

1. Назначение.

1.1. Передвижная стремянка, именуемая ниже по тексту стремянка, предназначена для ежегодного профилактического осмотра внутренних стенок опорожнённых стальных резервуаров. Стремянка устанавливается постоянно внутри резервуара, который периодически наполняется горячей водой, нагретой до температуры 95°С. Цикличность полного заполнения и опорожнения резервуара не более пяти циклов в сутки.

№32.00.000.ПС

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Передвижная стремянка. Паспорт.	Лист	Лист	Листов
							1	49
И.конст. В.Кузнецов						ЦНИИПроектСтальИнструкция им. Мельникова		
Н.наст. П.Павлов						Формат А3		
Утв. И.Иванов								

Вертикальные стальные резервуары применяются в качестве бак-аккумуляторов горячей воды. Заполнение бак-аккумуляторов водой производится при температуре окружающего воздуха не ниже -10°С. При этом температура воды должна быть не выше +40°С.

2. Техническая характеристика

Масса, кг	- 530
Габаритные размеры; мм:	
длина	- 1300
ширина	- 2295
высота	- 10065
Привод передвижения	- ручной реверсивный
Усилие на рукоятке привода, кгс	- не более 12
Тормоз	- ручной эксцентриковый
Усилие на рукоятке тормоза, кгс	- не более 12
Масса откидной лестницы, кг	- 24
Усилие при переборе лестницы в рабочее положение и обратно, кгс	- не более 12

3. Состав изделия

3.1. В стремянку входят следующие основные части:

- Болт специальный	№32.00.100	(1шт);
- Кронштейн	№32.00.200	(2шт);
- Лестница откидная	№32.01.000	(1шт);
- Ограждение	№32.02.000	(1шт);
- Стремянка	№32.03.000	(1шт);
- Ограничитель	№32.04.000	(2шт);
- Ролик горизонтальный	№32.05.000	(2шт);
- Площадка выдвижная	№32.06.000	(1шт);

№32.00.000.ПС

Лист 2

Формат А4

- Фиксатор №32.07.000 (2шт);
- Каретка №32.11.000 (1шт);
- Кронштейн №32.12.000 (1шт);
- Ролик горизонтальный №32.08.000 (2шт).

4. Комплект поставки

4.1 Составные части

А. Общие данные для исполнений

Болт специальный	№32.00.100	1шт.
Кронштейн	№32.00.200	2шт.
Лестница откидная	№32.01.000	1шт.
Ограждение	№32.02.000	1шт.
Лестница	№32.03.100	1шт.
Площадка	№32.03.200	1шт.
Ограничитель	№32.04.000	2шт.
Ролик горизонтальный	№32.05.000	2шт.
Площадка выдвижная	№32.06.000	1шт.
Фиксатор	№32.07.000	2шт.
Ролик горизонтальный	№32.08.000	2шт.
Прокладка	№32.00.001	1шт.
Прокладка	№32.00.002	1шт.
Прокладка	№32.00.003	2шт.
Бобышка	№32.00.004	2шт.
Болт специальный	№32.00.005	2шт.
Прокладка	№32.00.006	1шт.
Хомут	№32.03.001	1шт.
Хомут	№32.03.002	1шт.
Скоба	№32.03.003	2шт.
Стойка	№32.03.004	2шт.
Болты по ГОСТ 7798-70	М8 х 206,8	1 шт.
	М8 х 256,8	16 шт.
	М12 х 356,8	4 шт.
	М12 х 556,8	20 шт.
Гайки по ГОСТ 5915-70	М8,5	34 шт.

№32.00.000.ПС

Лист 3

Формат А4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Милый проект № 903-9-12.86
Альбом IV

	M10.5	4 шт.
	M12.5	56 шт.
В. Переменные данные для исполнений		
1132.00.000		
Каретка	1132.11.000	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-02	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-02	1 шт.
1132.00.000-01		
Каретка	1132.11.000-01	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	1 шт.
1132.00.000-02		
Каретка	1132.11.000-02	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	1 шт.
1132.00.000-03		
Каретка	1132.11.000-03	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-01	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	2 шт.
Подкос	1132.00.011	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	1 шт.
1132.00.000-04		

1132.00.000.ПС

Лист 4

Формат А4

Каретка	1132.11.000-04	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-02	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	2 шт.
Подкос	1132.00.011	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	1 шт.
1132.00.000-05		
Каретка	1132.11.000-05	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-03	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	2 шт.
Подкос	1132.00.011	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	1 шт.
1.13.2 Паспорт	1132.00.000.ПС	1 шт.
1.13.3. Технические условия	1132.00.000.ТУ	1 шт.

5. Устройство и работа составных частей стремянки

5.1. Болт специальный 15 (рис.1.3) предназначен для крепления нижней части стремянки в исходном положении и состоит из переходного звена 1 (рис.2), цепи 2, гайки 3, болта 4, шайбы 5, флажка 6. Болт специальный прикреплён переходным звеном 1 и цепью 2 к кронштейну 9 (рис. 1.1).

Болт специальный 15 (рис.1.3) вставляется в отверстие кронштейна 9 (рис.1.1) и кронштейна 16 (рис. 1.3) и крепится гайкой 3 (рис. 2).

5.2. Кронштейн 16 (рис.1.3) предназначен для крепления стремянки в исходном положении относительно стенки резервуара и состоит из листа 1 (рис.3), бобышки 2 и ребра 3.

Кронштейн 16 (рис.1.3) приварен к стенке резервуара в местах исходных положений стремянки.

1132.00.000.ПС

Лист 5

Формат А4

В кронштейне выполнено отверстие для установки специального болта 15 (рис.1.3).

5.3. Откидная лестница 8 (рис.1.1) предназначена для доступа обслуживающего персонала к стремянке и состоит из зацепа 1 (рис.4), кронштейна 2, шпунтов 3,7, шайбы 4,8, втулки 5, оси 6, серьги 9, пальца 10, цепи 11, лестницы 12.

Откидная лестница 8 (рис.1.1) шарнирно установлена в нижней части стремянки. Перевод откидной лестницы в рабочее положение и обратно осуществляется вручную за цепь 11 (рис.4), один конец которой присоединен к лестнице 12, другой - к зацепу 1.

Крепление откидной лестницы в исходном положении обеспечивается установкой зацепа в рабочее положение (рис.1.1).

5.4. Стремянка 1 (рис.1.1) предназначена для доступа обслуживающего персонала к местам осмотра и состоит из хомутов 1.2 (рис.5), стойки 3, площадки 4, 2 скоба 5, лестницы 6, паручня 7, ступеньки 8.

На стремянке 1 (рис.1.1) смонтированы все узлы передвигной стремянки.

5.5. Ограждение 10 (рис.1.1) обеспечивает безопасное передвижение обслуживающего персонала по стремянке 1 и состоит из хомутов 1.4 (рис.6), планок 2,3.

Ограждение приварено к стремянке.

5.6. Ограничитель 7 (рис.1.1) предназначен для ограничения горизонтальных и вертикальных вверху перемещений и состоит из ребра 1 (рис.7), основания 2, уголка 3.

Ограничитель 7 (рис.1.1) крепится четырьмя бол-

1132.00.000.ПС

Лист 6

Формат А4

тами M12 к каретке 2 и к стремянке 1.

5.7. Горизонтальный ролик 3 (рис.1.1) предназначен для восприятия горизонтального усилия и состоит из гайки 1 (рис.8), шайбы 2,7, ролика 3, ролика 4, имеющего полость и отверстия для смазки, оси 5, втулки 6.

Горизонтальный ролик 3 (рис.1.1) крепится шестью болтами M12 к каретке 2 и к стремянке 1.

5.8. Фиксатор 12 (рис.1.2) предназначен для стопорения площадки 11 в рабочем положении и состоит из плиты 1 (рис.9), шайбы 2,9, втулки 3, кольца 4, рукоятки 5, винта 6, гайки 7, прокладки 8, болта 10. Шайба 9 предохраняет винт 6 от выпадания.

Фиксатор 12 (рис.1.2) крепится двумя болтами M8 к стремянке 1 (рис.1.1).

При вращении по часовой стрелке фиксатор 12 (рис.1.2) входит в отверстие площадки 11 и стопорит последнюю от осевых перемещений.

При вращении против часовой стрелки фиксатор выходит из отверстия, освобождая площадку 11.

5.9. Выдвижные площадки 11 (рис.1.2) предназначены для доступа обслуживающего персонала к управлению передвигной стремянкой и состоит из рамы 1 (рис.10), гайки 2, болта 3, заклёпки 4, гайки 5, шайбы 6, сферического болта 7, рукоятки 8. В раме 1 имеются два отверстия для стопорения площадки 11 (рис.1.2) фиксаторами 12.

Состояние отверстий и фиксаторов 12 регулируется болтом 3 (рис.10).

Перевод площадки 11 (рис.1.2) в рабочее положение и обратно выполняется за раму 1 (рис.10) и за рукоятку 8

1132.00.000.ПС

Лист 7

21661-04 20 Формат А4

Шифр № докум. Подп. Дата

Шифр № докум. Подп. Дата

Шифр № докум. Подп. Дата

Шифр № докум. Подп. Дата

Милославский проект № 903-9-12.86 Альбом IV

5.10. Горизонтальный ролик 14 (рис. 1.3) предназначен для восприятия горизонтального усилия и состоит из шайб 1, 3, 5, 6 (рис. 11), оси 2, кронштейна 4, гаек 7, 10, болтов 8, прокладки 9, втулок 11.

Горизонтальный ролик 14 (рис. 1.3) крепится четырьмя болтами МВ к кронштейну 9 (рис. 1.1). Положение горизонтального ролика 14 (рис. 1.3) регулируется специальным болтом 13.

5.11. Каретка 2 (рис. 1.1) является ходовой частью передвижной стремянки и состоит из опорных роликов 1.4 (рис. 12), нижнего ролика 2, паразитной шестерни 3, ручных приводов 5, 7, фиксатора 6, плиты 8.

Каретка 2 (рис. 1.1) крепится к стремянке двадцатью болтами М12.

5.11.1. Опорный ролик 1 (рис. 12) является ходовым, воспринимает вертикальную нагрузку от веса передвижной стремянки и состоит из крышек 1, 7 (рис. 13), вентов 2, ролика 3, колец 4, 5, подшипников 6, втулки 8, болтов 9, оси 10, фланца 11, гаек 12, 15, масленки 13, шайбы 14, прокладки 16, пробки 17.

Опорный ролик 1 (рис. 12) крепится к плите 8 четырьмя болтами 9 МВ (рис. 13).

5.11.2. Опорный ролик 4 (рис. 12) в отличие от описанного выше является приводным. В этой связи внутренний обод ролика 3 (рис. 14) выполнен в виде шестерни ($m=3, z=48$). Опорный ролик 4 (рис. 12) входит в зацепление с паразитной шестерней 3.

5.11.3. Нижний ролик 2 (рис. 12) ограничивает вертикальное перемещение передвижной стремянки и состоит из ролика 1 (рис. 15), втулок 2, 10, болтов 3, шайбы 4, гаек 5, 7, фланца 6, масленки 8,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист
						8

Формат А4

оси 9.

Нижний ролик 2 (рис. 12) крепится к плите 8 четырьмя болтами 3 МВ (рис. 15).

5.11.4. Паразитная шестерня 3 (рис. 12) предназначена для согласования вращения опорного ролика 4 и ручного привода 5 и состоит из шестерни 1 (рис. 16), втулки 2, шайбы 3, болтов 4, фланца 5, гаек 6, оси 7, масленки 8.

Паразитная шестерня 3 (рис. 12) крепится четырьмя болтами 4 МВ (рис. 16) к плите 8 (рис. 12).

Паразитная шестерня 3 (рис. 12) входит в зацепление с опорным роликом 4 и шестерней ручного привода 5.

5.11.5. Ручной привод 5 (рис. 12) предназначен для вращения опорного ролика 4, обеспечивающего движение передвижной стремянки и состоит из шлоков 1, 5 (рис. 17), шайб 2, 14, болтов 3, латунных втулок 4, 12, прокладки 6, винтов 7, гаек 8, 15, масленки 9, рычага 10, трубы 11, оси 13, 18, фланцев 16, 17, ведущей шестерни 19.

Ручной привод 5 (рис. 12) крепится к плите 8 четырьмя болтами 3 МВ (рис. 17), которые контактируют шайбами 2 с откидными лапками.

5.11.6. Ручной привод 7 (рис. 12) предназначен для торможения передвижной стремянки на остановках при осмотре стен.

В отличие от ручного привода 5 (рис. 12), описанного выше вместо ведущей шестерни 19 (рис. 17) установлен эксцентрик 2 (рис. 18). Ручной привод 7 (рис. 12) действует по принципу эксцентрикового зажима.

Перевод ручного привода в рабочее положение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист
						9

Формат А4

осуществляется по часовой стрелке, в исходное положение - против часовой стрелки до упора.

5.11.7. Фиксатор 6 (рис. 12) предназначен для стопорения верхней части передвижной стремянки и состоит из плиты 1 (рис. 19), шайб 9, 2, болтов 3, кольца 4, рукоятки 5, винта 6, втулки 7, антикоррозионной прокладки 8.

Фиксатор 6 (рис. 12) крепится к плите 8 двумя болтами 3 МВ, контактируя шайбами 2 с откидными лапками.

Перевод фиксатора 6 (рис. 12) в рабочее положение осуществляется при вращении его по часовой стрелке до упора. Возврат в исходное положение осуществляется при вращении против часовой стрелки до упора.

Шайба 9 (рис. 19) предохраняет винт 6 от выпадания.

5.12. Кронштейн 9 (рис. 1.1) предназначен для крепления на нём горизонтальных роликов 14 (рис. 1.3) и состоит из раскоса 1 (рис. 20), бобышки 2, ребер 3, 4, 9, упора 5, планки 6, стенки 7, консоли 8, консоли 10.

Кронштейн 9 (рис. 1.1) крепится к стремянке 1 восемью болтами МВ.

В кронштейне предусмотрено отверстие для крепления специального болта 15 и два отверстия для установки его в рабочее положение и в исходное.

6. Общие указания и меры безопасности

6.1. Общие правила и требования.

6.1.1. Постоянная готовность, безотказная и безава-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист
						10

Формат А4

рийная работа стремянки зависит от строгого выполнения указаний настоящего Листа.

6.1.2. Ответственность за исправное состояние, готовность к работе и безопасную эксплуатацию стремянки возлагается приказом на лицо, ответственное за эксплуатацию стремянки.

6.1.3. Сведения о лице, за которым закреплена стремянка, и его подпись должны быть приведены в прилагаемом документе (раздел "Сведения о закреплении стремянки при эксплуатации").

6.1.4. Эксплуатация стремянки должна выполняться в строгом соответствии с требованиями настоящего документа. Изменять установленный настоящим документом порядок эксплуатации стремянки запрещается.

6.1.5. В процессе эксплуатации особое внимание обращать на состояние ступенек, поручней, тормозных и фиксирующих элементов. Все обнаруженные неисправности должны быть своевременно устранены.

6.2. Сведения об обслуживающем персонале.

6.2.1. Обслуживающий персонал стремянки состоит из трёх человек: руководитель работ, он же ответственный за эксплуатацию стремянки, механик и контролер.

6.2.2. Руководитель работ отвечает за правильное выполнение требований настоящего документа лицами, участвующими в работе, осуществляет руководство работой обслуживающего персонала, осуществляет контроль за правильностью выполнения рабочих операций, лицами, участвующими в работах. Расписывает обязанности каждого номера обслуживаю-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист
						11

Формат А4

Изм. № 1 Подп. и Дата. Взят шиб. № 1 Шиб. № 2 Шиб. № 3 Шиб. № 4 Шиб. № 5 Шиб. № 6 Шиб. № 7 Шиб. № 8 Шиб. № 9 Шиб. № 10 Шиб. № 11 Шиб. № 12 Шиб. № 13 Шиб. № 14 Шиб. № 15 Шиб. № 16 Шиб. № 17 Шиб. № 18 Шиб. № 19 Шиб. № 20 Шиб. № 21 Шиб. № 22 Шиб. № 23 Шиб. № 24 Шиб. № 25 Шиб. № 26 Шиб. № 27 Шиб. № 28 Шиб. № 29 Шиб. № 30 Шиб. № 31 Шиб. № 32 Шиб. № 33 Шиб. № 34 Шиб. № 35 Шиб. № 36 Шиб. № 37 Шиб. № 38 Шиб. № 39 Шиб. № 40 Шиб. № 41 Шиб. № 42 Шиб. № 43 Шиб. № 44 Шиб. № 45 Шиб. № 46 Шиб. № 47 Шиб. № 48 Шиб. № 49 Шиб. № 50 Шиб. № 51 Шиб. № 52 Шиб. № 53 Шиб. № 54 Шиб. № 55 Шиб. № 56 Шиб. № 57 Шиб. № 58 Шиб. № 59 Шиб. № 60 Шиб. № 61 Шиб. № 62 Шиб. № 63 Шиб. № 64 Шиб. № 65 Шиб. № 66 Шиб. № 67 Шиб. № 68 Шиб. № 69 Шиб. № 70 Шиб. № 71 Шиб. № 72 Шиб. № 73 Шиб. № 74 Шиб. № 75 Шиб. № 76 Шиб. № 77 Шиб. № 78 Шиб. № 79 Шиб. № 80 Шиб. № 81 Шиб. № 82 Шиб. № 83 Шиб. № 84 Шиб. № 85 Шиб. № 86 Шиб. № 87 Шиб. № 88 Шиб. № 89 Шиб. № 90 Шиб. № 91 Шиб. № 92 Шиб. № 93 Шиб. № 94 Шиб. № 95 Шиб. № 96 Шиб. № 97 Шиб. № 98 Шиб. № 99 Шиб. № 100 Шиб. № 101 Шиб. № 102 Шиб. № 103 Шиб. № 104 Шиб. № 105 Шиб. № 106 Шиб. № 107 Шиб. № 108 Шиб. № 109 Шиб. № 110 Шиб. № 111 Шиб. № 112 Шиб. № 113 Шиб. № 114 Шиб. № 115 Шиб. № 116 Шиб. № 117 Шиб. № 118 Шиб. № 119 Шиб. № 120 Шиб. № 121 Шиб. № 122 Шиб. № 123 Шиб. № 124 Шиб. № 125 Шиб. № 126 Шиб. № 127 Шиб. № 128 Шиб. № 129 Шиб. № 130 Шиб. № 131 Шиб. № 132 Шиб. № 133 Шиб. № 134 Шиб. № 135 Шиб. № 136 Шиб. № 137 Шиб. № 138 Шиб. № 139 Шиб. № 140 Шиб. № 141 Шиб. № 142 Шиб. № 143 Шиб. № 144 Шиб. № 145 Шиб. № 146 Шиб. № 147 Шиб. № 148 Шиб. № 149 Шиб. № 150 Шиб. № 151 Шиб. № 152 Шиб. № 153 Шиб. № 154 Шиб. № 155 Шиб. № 156 Шиб. № 157 Шиб. № 158 Шиб. № 159 Шиб. № 160 Шиб. № 161 Шиб. № 162 Шиб. № 163 Шиб. № 164 Шиб. № 165 Шиб. № 166 Шиб. № 167 Шиб. № 168 Шиб. № 169 Шиб. № 170 Шиб. № 171 Шиб. № 172 Шиб. № 173 Шиб. № 174 Шиб. № 175 Шиб. № 176 Шиб. № 177 Шиб. № 178 Шиб. № 179 Шиб. № 180 Шиб. № 181 Шиб. № 182 Шиб. № 183 Шиб. № 184 Шиб. № 185 Шиб. № 186 Шиб. № 187 Шиб. № 188 Шиб. № 189 Шиб. № 190 Шиб. № 191 Шиб. № 192 Шиб. № 193 Шиб. № 194 Шиб. № 195 Шиб. № 196 Шиб. № 197 Шиб. № 198 Шиб. № 199 Шиб. № 200 Шиб. № 201 Шиб. № 202 Шиб. № 203 Шиб. № 204 Шиб. № 205 Шиб. № 206 Шиб. № 207 Шиб. № 208 Шиб. № 209 Шиб. № 210 Шиб. № 211 Шиб. № 212 Шиб. № 213 Шиб. № 214 Шиб. № 215 Шиб. № 216 Шиб. № 217 Шиб. № 218 Шиб. № 219 Шиб. № 220 Шиб. № 221 Шиб. № 222 Шиб. № 223 Шиб. № 224 Шиб. № 225 Шиб. № 226 Шиб. № 227 Шиб. № 228 Шиб. № 229 Шиб. № 230 Шиб. № 231 Шиб. № 232 Шиб. № 233 Шиб. № 234 Шиб. № 235 Шиб. № 236 Шиб. № 237 Шиб. № 238 Шиб. № 239 Шиб. № 240 Шиб. № 241 Шиб. № 242 Шиб. № 243 Шиб. № 244 Шиб. № 245 Шиб. № 246 Шиб. № 247 Шиб. № 248 Шиб. № 249 Шиб. № 250 Шиб. № 251 Шиб. № 252 Шиб. № 253 Шиб. № 254 Шиб. № 255 Шиб. № 256 Шиб. № 257 Шиб. № 258 Шиб. № 259 Шиб. № 260 Шиб. № 261 Шиб. № 262 Шиб. № 263 Шиб. № 264 Шиб. № 265 Шиб. № 266 Шиб. № 267 Шиб. № 268 Шиб. № 269 Шиб. № 270 Шиб. № 271 Шиб. № 272 Шиб. № 273 Шиб. № 274 Шиб. № 275 Шиб. № 276 Шиб. № 277 Шиб. № 278 Шиб. № 279 Шиб. № 280 Шиб. № 281 Шиб. № 282 Шиб. № 283 Шиб. № 284 Шиб. № 285 Шиб. № 286 Шиб. № 287 Шиб. № 288 Шиб. № 289 Шиб. № 290 Шиб. № 291 Шиб. № 292 Шиб. № 293 Шиб. № 294 Шиб. № 295 Шиб. № 296 Шиб. № 297 Шиб. № 298 Шиб. № 299 Шиб. № 300 Шиб. № 301 Шиб. № 302 Шиб. № 303 Шиб. № 304 Шиб. № 305 Шиб. № 306 Шиб. № 307 Шиб. № 308 Шиб. № 309 Шиб. № 310 Шиб. № 311 Шиб. № 312 Шиб. № 313 Шиб. № 314 Шиб. № 315 Шиб. № 316 Шиб. № 317 Шиб. № 318 Шиб. № 319 Шиб. № 320 Шиб. № 321 Шиб. № 322 Шиб. № 323 Шиб. № 324 Шиб. № 325 Шиб. № 326 Шиб. № 327 Шиб. № 328 Шиб. № 329 Шиб. № 330 Шиб. № 331 Шиб. № 332 Шиб. № 333 Шиб. № 334 Шиб. № 335 Шиб. № 336 Шиб. № 337 Шиб. № 338 Шиб. № 339 Шиб. № 340 Шиб. № 341 Шиб. № 342 Шиб. № 343 Шиб. № 344 Шиб. № 345 Шиб. № 346 Шиб. № 347 Шиб. № 348 Шиб. № 349 Шиб. № 350 Шиб. № 351 Шиб. № 352 Шиб. № 353 Шиб. № 354 Шиб. № 355 Шиб. № 356 Шиб. № 357 Шиб. № 358 Шиб. № 359 Шиб. № 360 Шиб. № 361 Шиб. № 362 Шиб. № 363 Шиб. № 364 Шиб. № 365 Шиб. № 366 Шиб. № 367 Шиб. № 368 Шиб. № 369 Шиб. № 370 Шиб. № 371 Шиб. № 372 Шиб. № 373 Шиб. № 374 Шиб. № 375 Шиб. № 376 Шиб. № 377 Шиб. № 378 Шиб. № 379 Шиб. № 380 Шиб. № 381 Шиб. № 382 Шиб. № 383 Шиб. № 384 Шиб. № 385 Шиб. № 386 Шиб. № 387 Шиб. № 388 Шиб. № 389 Шиб. № 390 Шиб. № 391 Шиб. № 392 Шиб. № 393 Шиб. № 394 Шиб. № 395 Шиб. № 396 Шиб. № 397 Шиб. № 398 Шиб. № 399 Шиб. № 400 Шиб. № 401 Шиб. № 402 Шиб. № 403 Шиб. № 404 Шиб. № 405 Шиб. № 406 Шиб. № 407 Шиб. № 408 Шиб. № 409 Шиб. № 410 Шиб. № 411 Шиб. № 412 Шиб. № 413 Шиб. № 414 Шиб. № 415 Шиб. № 416 Шиб. № 417 Шиб. № 418 Шиб. № 419 Шиб. № 420 Шиб. № 421 Шиб. № 422 Шиб. № 423 Шиб. № 424 Шиб. № 425 Шиб. № 426 Шиб. № 427 Шиб. № 428 Шиб. № 429 Шиб. № 430 Шиб. № 431 Шиб. № 432 Шиб. № 433 Шиб. № 434 Шиб. № 435 Шиб. № 436 Шиб. № 437 Шиб. № 438 Шиб. № 439 Шиб. № 440 Шиб. № 441 Шиб. № 442 Шиб. № 443 Шиб. № 444 Шиб. № 445 Шиб. № 446 Шиб. № 447 Шиб. № 448 Шиб. № 449 Шиб. № 450 Шиб. № 451 Шиб. № 452 Шиб. № 453 Шиб. № 454 Шиб. № 455 Шиб. № 456 Шиб. № 457 Шиб. № 458 Шиб. № 459 Шиб. № 460 Шиб. № 461 Шиб. № 462 Шиб. № 463 Шиб. № 464 Шиб. № 465 Шиб. № 466 Шиб. № 467 Шиб. № 468 Шиб. № 469 Шиб. № 470 Шиб. № 471 Шиб. № 472 Шиб. № 473 Шиб. № 474 Шиб. № 475 Шиб. № 476 Шиб. № 477 Шиб. № 478 Шиб. № 479 Шиб. № 480 Шиб. № 481 Шиб. № 482 Шиб. № 483 Шиб. № 484 Шиб. № 485 Шиб. № 486 Шиб. № 487 Шиб. № 488 Шиб. № 489 Шиб. № 490 Шиб. № 491 Шиб. № 492 Шиб. № 493 Шиб. № 494 Шиб. № 495 Шиб. № 496 Шиб. № 497 Шиб. № 498 Шиб. № 499 Шиб. № 500 Шиб. № 501 Шиб. № 502 Шиб. № 503 Шиб. № 504 Шиб. № 505 Шиб. № 506 Шиб. № 507 Шиб. № 508 Шиб. № 509 Шиб. № 510 Шиб. № 511 Шиб. № 512 Шиб. № 513 Шиб. № 514 Шиб. № 515 Шиб. № 516 Шиб. № 517 Шиб. № 518 Шиб. № 519 Шиб. № 520 Шиб. № 521 Шиб. № 522 Шиб. № 523 Шиб. № 524 Шиб. № 525 Шиб. № 526 Шиб. № 527 Шиб. № 528 Шиб. № 529 Шиб. № 530 Шиб. № 531 Шиб. № 532 Шиб. № 533 Шиб. № 534 Шиб. № 535 Шиб. № 536 Шиб. № 537 Шиб. № 538 Шиб. № 539 Шиб. № 540 Шиб. № 541 Шиб. № 542 Шиб. № 543 Шиб. № 544 Шиб. № 545 Шиб. № 546 Шиб. № 547 Шиб. № 548 Шиб. № 549 Шиб. № 550 Шиб. № 551 Шиб. № 552 Шиб. № 553 Шиб. № 554 Шиб. № 555 Шиб. № 556 Шиб. № 557 Шиб. № 558 Шиб. № 559 Шиб. № 560 Шиб. № 561 Шиб. № 562 Шиб. № 563 Шиб. № 564 Шиб. № 565 Шиб. № 566 Шиб. № 567 Шиб. № 568 Шиб. № 569 Шиб. № 570 Шиб. № 571 Шиб. № 572 Шиб. № 573 Шиб. № 574 Шиб. № 575 Шиб. № 576 Шиб. № 577 Шиб. № 578 Шиб. № 579 Шиб. № 580 Шиб. № 581 Шиб. № 582 Шиб. № 583 Шиб. № 584 Шиб. № 585 Шиб. № 586 Шиб. № 587 Шиб. № 588 Шиб. № 589 Шиб. № 590 Шиб. № 591 Шиб. № 592 Шиб. № 593 Шиб. № 594 Шиб. № 595 Шиб. № 596 Шиб. № 597 Шиб. № 598 Шиб. № 599 Шиб. № 600 Шиб. № 601 Шиб. № 602 Шиб. № 603 Шиб. № 604 Шиб. № 605 Шиб. № 606 Шиб. № 607 Шиб. № 608 Шиб. № 609 Шиб. № 610 Шиб. № 611 Шиб. № 612 Шиб. № 613 Шиб. № 614 Шиб. № 615 Шиб. № 616 Шиб. № 617 Шиб. № 618 Шиб. № 619 Шиб. № 620 Шиб. № 621 Шиб. № 622 Шиб. № 623 Шиб. № 624 Шиб. № 625 Шиб. № 626 Шиб. № 627 Шиб. № 628 Шиб. № 629 Шиб. № 630 Шиб. № 631 Шиб. № 632 Шиб. № 633 Шиб. № 634 Шиб. № 635 Шиб. № 636 Шиб. № 637 Шиб. № 638 Шиб. № 639 Шиб. № 640 Шиб. № 641 Шиб. № 642 Шиб. № 643 Шиб. № 644 Шиб. № 645 Шиб. № 646 Шиб. № 647 Шиб. № 648 Шиб. № 649 Шиб. № 650 Шиб. № 651 Шиб. № 652 Шиб. № 653 Шиб. № 654 Шиб. № 655 Шиб. № 656 Шиб. № 657 Шиб. № 658 Шиб. № 659 Шиб. № 660 Шиб. № 661 Шиб. № 662 Шиб. № 663 Шиб. № 664 Шиб. № 665 Шиб. № 666 Шиб. № 667 Шиб. № 668 Шиб. № 669 Шиб. № 670 Шиб. № 671 Шиб. № 672 Шиб. № 673 Шиб. № 674 Шиб. № 675 Шиб. № 676 Шиб. № 677 Шиб. № 678 Шиб. № 679 Шиб. № 680 Шиб. № 681 Шиб. № 682 Шиб. № 683 Шиб. № 684 Шиб. № 685 Шиб. № 686 Шиб. № 687 Шиб. № 688 Шиб. № 689 Шиб. № 690 Шиб. № 691 Шиб. № 692 Шиб. № 693 Шиб. № 694 Шиб. № 695 Шиб. № 696 Шиб. № 697 Шиб. № 698 Шиб. № 699 Шиб. № 700 Шиб. № 701 Шиб. № 702 Шиб. № 703 Шиб. № 704 Шиб. № 705 Шиб. № 706 Шиб. № 707 Шиб. № 708 Шиб. № 709 Шиб. № 710 Шиб. № 711 Шиб. № 712 Шиб. № 713 Шиб. № 714 Шиб. № 715 Шиб. № 716 Шиб. № 717 Шиб. № 718 Шиб. № 719 Шиб. № 720 Шиб. № 721 Шиб. № 722 Шиб. № 723 Шиб. № 724 Шиб. № 725 Шиб. № 726 Шиб. № 727 Шиб. № 728 Шиб. № 729 Шиб. № 730 Шиб. № 731 Шиб. № 732 Шиб. № 733 Шиб. № 734 Шиб. № 735 Шиб. № 736 Шиб. № 737 Шиб. № 738 Шиб. № 739 Шиб. № 740 Шиб. № 741 Шиб. № 742 Шиб. № 743 Шиб. № 744 Шиб. № 745 Шиб. № 746 Шиб. № 747 Шиб. № 748 Шиб. № 749 Шиб. № 750 Шиб. № 751 Шиб. № 752 Шиб. № 753 Шиб. № 754 Шиб. № 755 Шиб. № 756 Шиб. № 757 Шиб. № 758 Шиб. № 759 Шиб. № 760 Шиб. № 761 Шиб. № 762 Шиб. № 763 Шиб. № 764 Шиб. № 765 Шиб. № 766 Шиб. № 767 Шиб. № 768 Шиб. № 769 Шиб. № 770 Шиб. № 771 Шиб. № 772 Шиб. № 773 Шиб. № 774 Шиб. № 775 Шиб. № 776 Шиб. № 777 Шиб. № 778 Шиб. № 779 Шиб. № 780 Шиб. № 781 Шиб. № 782 Шиб. № 783 Шиб. № 784 Шиб. № 785 Шиб. № 786 Шиб. № 787 Шиб. № 788 Шиб. № 789 Шиб. № 790 Шиб. № 791 Шиб. № 792 Шиб. № 793 Шиб. № 794 Шиб. № 795 Шиб. № 796 Шиб. № 797 Шиб. № 798 Шиб. № 799 Шиб. № 800 Шиб. № 801 Шиб. № 802 Шиб. № 803 Шиб. № 804 Шиб. № 805 Шиб. № 806 Шиб. № 807 Шиб. № 808 Шиб. № 809 Шиб. № 810 Шиб. № 811 Шиб. № 812 Шиб. № 813 Шиб. № 814 Шиб. № 815 Шиб. № 816 Шиб. № 817 Шиб. № 818 Шиб. № 819 Шиб. № 820 Шиб. № 821 Шиб. № 822 Шиб. № 823 Шиб. № 824 Шиб. № 825 Шиб. № 826 Шиб. № 827 Шиб. № 828 Шиб. № 829 Шиб. № 830 Шиб. № 831 Шиб. № 832 Шиб. № 833 Шиб. № 834 Шиб. № 835 Шиб. № 836 Шиб. № 837 Шиб. № 838 Шиб. № 839 Шиб. № 840 Шиб. № 841 Шиб. № 842 Шиб. № 843 Шиб. № 844 Шиб. № 845 Шиб. № 846 Шиб. № 847 Шиб. № 848 Шиб. № 849 Шиб. № 850 Шиб. № 851 Шиб. № 852 Шиб. № 853 Шиб. № 854 Шиб. № 855 Шиб. № 856 Шиб. № 857 Шиб. № 858 Шиб. № 859 Шиб. № 860 Шиб. № 861 Шиб. № 862 Шиб. № 863 Шиб. № 864 Шиб. № 865 Шиб. № 866 Шиб. № 867 Шиб. № 868 Шиб. № 869 Шиб. № 870 Шиб. № 871 Шиб. № 872 Шиб. № 873 Шиб. № 874 Шиб. № 875 Шиб. № 876 Шиб. № 877 Шиб. № 878 Шиб. № 879 Шиб. № 880 Шиб. № 881 Шиб. № 882 Шиб. № 883 Шиб. № 884 Шиб. № 885 Шиб. № 886 Шиб. № 887 Шиб. № 888 Шиб. № 889 Шиб. № 890 Шиб. № 891 Шиб. № 892 Шиб. № 893 Шиб. № 894 Шиб. № 895 Шиб. № 896 Шиб. № 897 Шиб. № 898 Шиб. № 899 Шиб. № 900 Шиб. № 901 Шиб. № 902 Шиб. № 903 Шиб. № 904 Шиб. № 905 Шиб. № 906 Шиб. № 907 Шиб. № 908 Шиб. № 909 Шиб. № 910 Шиб. № 911 Шиб. № 912 Шиб. № 913 Шиб. № 914 Шиб. № 915 Шиб. № 916 Шиб. № 917 Шиб. № 918 Шиб. № 919 Шиб. № 920 Шиб. № 921 Шиб. № 922 Шиб. № 923 Шиб. № 924 Шиб. № 925 Шиб. № 926 Шиб. № 927 Шиб. № 928 Шиб. № 929 Шиб. № 930 Шиб. № 931 Шиб. № 932 Шиб. № 933 Шиб. № 934 Шиб. № 935 Шиб. № 936 Шиб. № 937 Шиб. № 938 Шиб. № 939 Шиб. № 940 Шиб. № 941 Шиб. № 942 Шиб. № 943 Шиб. № 944 Шиб. № 945 Шиб. № 946 Шиб. № 947 Шиб. № 948 Шиб. № 949 Шиб. № 950 Шиб. № 951 Шиб. № 952 Шиб. № 953 Шиб. № 954 Шиб. № 955 Шиб. № 956 Шиб. № 957 Шиб. № 958 Шиб. № 959 Шиб. № 960 Шиб. № 961 Шиб. № 962 Шиб. № 963 Шиб. № 964 Шиб. № 965 Шиб. № 966 Шиб. № 967 Шиб. № 968 Шиб. № 969 Шиб. № 970 Шиб. № 971 Шиб. № 972 Шиб. № 973 Шиб. № 974 Шиб. № 975 Шиб. № 976 Шиб. № 977 Шиб. № 978 Шиб. № 979 Шиб. № 980 Шиб. № 981 Шиб. № 982 Шиб. № 983 Шиб. № 984 Шиб. № 985 Шиб. № 986 Шиб. № 987 Шиб. № 988 Шиб. № 989 Шиб. № 990 Шиб. № 991 Шиб. № 992 Шиб. № 993 Шиб. № 994 Шиб. № 995 Шиб. № 996 Шиб. № 997 Шиб. № 998 Шиб. № 999 Шиб. № 1000 Шиб. № 1001 Шиб. № 1002 Шиб. № 1003 Шиб. № 1004 Шиб. № 1005 Шиб. № 1006 Шиб. № 1007 Шиб. № 1008 Шиб. № 1009 Шиб. № 1010 Шиб. № 1011 Шиб. № 1012 Шиб. № 1013 Шиб. № 1014 Шиб. № 1015 Шиб. № 1016 Шиб. № 1017 Шиб. № 1018 Шиб. № 1019 Шиб. № 1020 Шиб. № 1021 Шиб. № 1022 Шиб. № 1023 Шиб. № 1024 Шиб. № 1025 Шиб. № 1026 Шиб. № 1027 Шиб. № 1028 Шиб. № 1029 Шиб. № 1030 Шиб. № 1031 Шиб. № 1032 Шиб. № 1033 Шиб. № 1034 Шиб. № 1035 Шиб. № 1036 Шиб. № 1037 Шиб. № 1038 Шиб. № 1039 Шиб. № 1040 Шиб. № 1041 Шиб. № 1042 Шиб. № 1043 Шиб. № 1044 Шиб. № 1045 Шиб. № 1046 Шиб. № 1047 Шиб. № 1048 Шиб. № 1049 Шиб. № 1050 Шиб. № 1051 Шиб. № 1052 Шиб. № 1053 Шиб. № 1054 Шиб. № 1055 Шиб. № 1056 Шиб. № 1057 Шиб. № 1058 Шиб. № 1059 Шиб. № 1060 Шиб. № 1061 Шиб. № 1062 Шиб. № 1063 Шиб. № 1064 Шиб. № 1065 Шиб. № 1066 Шиб. № 1067 Шиб. № 1068 Шиб. № 1069 Шиб. № 1070 Шиб. № 1071 Шиб. № 1072 Шиб. № 1073 Шиб. № 1074 Шиб. № 1075 Шиб. № 1076 Шиб. № 1077 Шиб. № 1078 Шиб. № 1079 Шиб. № 1080 Шиб. № 1081 Шиб. № 1082 Шиб. № 1083 Шиб. № 1084 Шиб. № 1085 Шиб. № 1086 Шиб. № 1087 Шиб. № 1088 Шиб. № 1089 Шиб. № 1090 Шиб. № 1091 Шиб. № 1092 Шиб. № 1093 Шиб. № 1094 Шиб. № 1095 Шиб. № 1096 Шиб. № 1097 Шиб. № 1098 Шиб. № 1099 Шиб. № 1100 Шиб. № 1101 Шиб. № 1102 Шиб. № 1103 Шиб. № 1104 Шиб. № 1105 Шиб. № 1106 Шиб. № 1107 Шиб. № 1108 Шиб. № 1109 Шиб. № 1110 Шиб. № 1111 Шиб. № 1112 Шиб. № 1113 Шиб. № 1114 Шиб. № 1115 Шиб. № 1116 Шиб. № 1117 Шиб. № 1118 Шиб. № 1119 Шиб. № 1120 Шиб. № 1121 Шиб. № 1122 Шиб. № 1123 Шиб. № 1124 Шиб. № 1125 Шиб. № 1126 Шиб. № 1127 Шиб. № 1128 Шиб. № 1129 Шиб. № 1130 Шиб. № 1131 Шиб. № 1132 Шиб. № 1133 Шиб. № 1134 Шиб. № 1135 Шиб. № 1136 Шиб. № 1137 Шиб. № 1138 Шиб. № 1139 Шиб. № 1140 Шиб. № 1141 Шиб. № 1142 Шиб. № 1143 Шиб. № 1144 Шиб. № 1145 Шиб. № 1146 Шиб. № 1147 Шиб. № 1148 Шиб. № 1149 Шиб. № 1150 Шиб. № 1151 Шиб. № 1152 Шиб. № 1153 Шиб. № 1154 Шиб. № 1155 Шиб. № 1156 Шиб. № 1157 Шиб. № 1158 Шиб. № 1159 Шиб. №

Милый проект № 903-9-12-86
Альбом IV

щего персонала.

6.2.3. Обслуживающий персонал допускается к эксплуатации стремянки после сдачи соответствующих зачётов квалификационной комиссии в объёме требований, изложенных в настоящем документе.

6.2.4. Лица, участвующие в работах, должны подробно изучить материальную часть, правила эксплуатации стремянки и меры безопасности при работе с ней.

Обслуживающий персонал, за которым закреплена стремянка, несёт полную ответственность за её техническую исправность, комплектность и готовность к работе.

6.3. Приёмка стремянки в эксплуатирующей организации

6.3.1. Приёмкой стремянки в эксплуатирующей организации руководит ответственное лицо, назначенное руководителем эксплуатирующей организации.

6.3.2. К работам на приёмке стремянки допускается персонал, назначенный приказом по эксплуатирующей организации.

6.3.3. Перед приёмкой стремянки в эксплуатирующей организации необходимо:

- проверить в Паспорте наличие и правильность записей о приёмке и испытаниях после монтажа на месте эксплуатации стремянки, консервации, гарантийных обязательств; записи должны быть скреплены подписями и печатью предприятия-изготовителя;
- проверить комплектность стремянки согласно настоящему документу;

6.3.4. Расконсервировать стремянку (если она бы-

ла законсервирована) согласно указаниям раздела 10

Осмотреть стремянку и проверить, нет ли механических повреждений или продуктов коррозии. При обнаружении механических повреждений или продуктов коррозии выявить причину их возникновения и принять меры к их устранению.

6.4. Требования безопасности.

6.4.1. К работе на стремянке допускать лиц, изучивших устройство её и правила работы с ней, прошедших соответствующую проверку знаний и получивших удостоверение на право самостоятельной работы.

6.4.2. Ответственность за безопасность проведения работ на стремянке несёт руководитель работ.

6.4.3. Перед проведением работ на стремянке руководитель работ должен инструктировать лиц, участвующих в работе, по мерам и правилам безопасности.

6.4.4. При инструктаже особое внимание обратить на следующие меры и правила:

- безопасности при передвижении стремянки;
- безопасности при передвижении по стремянке;
- безопасности при работе на высоте.

6.4.5. Запрещается:

- использовать стремянку не по назначению;
- находиться на месте работ посторонним лицам;
- находиться на месте работ без закреплённых поясов безопасности к страховочным элементам.

7. Подготовка стремянки к работе.

7.1. Работы по подготовке составных частей стремянки к применению

7.1.1. Для подготовки составных частей стремянки

Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата

Изм. № табл.	Изм. № докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист 12
--------------	---------------	-------	------	---------------	---------

Формат А4

Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата

Изм. № табл.	Изм. № докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист 13
--------------	---------------	-------	------	---------------	---------

Формат А4

к применению необходимо:

- очистить поручни, ступеньки стремянки и откидной лестницы от герметики в соответствии с разд. 11.5;
- осмотреть составные части стремянки, при этом обратить внимание на состояние металлоконструкций, на отсутствие трещин, разрывов и деформаций сварных швов и других повреждений;
- проверить состояние и надёжность крепления болтовых соединений, наличие и исправность монтажных элементов.

7.1.2. Проверить состояние предохранительных поясов и карабинов и срок их очередного испытания.

7.2. Проверка стремянки на функционирование.

7.2.1. Произвести проверку на функционирование составных частей стремянки согласно приложению 1.

7.3. Приведение стремянки в готовность к работе.

7.3.1. Расфиксировать стремянку, для чего необходимо:

- отвернуть гайку (рис. 1.3);
- вынуть специальный болт и установить его в положение хранения;
- навернуть гайку на специальный болт.

7.3.2. Установить откидную лестницу (рис. 1.1) в положение хранения, для чего необходимо:

- внимание! Перед установкой лестницы в положение хранения, пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню;
- снять зацеп с нижней скобы 5 (рис. 5);
- установить лестницу в положение хранения и закрепить зацеп на верхней скобе 5.

7.3.3. Перевести выдвигную площадку (рис. 1.2) в рабочее положение, для чего необходимо:

Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата

Изм. № табл.	Изм. № докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист 14
--------------	---------------	-------	------	---------------	---------

Формат А4

- выдвинуть площадку в рабочее положение до упора, вращая за рамку (рис. 1.2), а затем за рукоятку В (рис. 10);

- зафиксировать площадку в рабочем положении, для чего вращать фиксаторы 12 (рис. 1.2) по часовой стрелке до упора.

7.3.4. Расфиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), для чего вращать фиксатор Б (рис. 1.2) до упора.

8. Порядок работы стремянки

8.1. Установка стремянки в рабочее положение.

8.1.1. Установить стремянку в рабочее положение, для чего необходимо:

- а) растормозить стремянку, повернув рукоятку ручного привода 7 (рис. 12) тормоза против часовой стрелки до упора;
- б) переместить стремянку в рабочее положение, для чего вращать рукоятку ручного привода 5 передвижения в направлении движения до осматриваемого участка;
- в) затормозить стремянку в рабочем положении, для чего повернуть рукоятку ручного привода 7 тормоза по часовой стрелке.

8.2. Осмотр участка.

Внимание! Перед осмотром участка пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню.

8.2.1. Осмотреть состояние поверхности и сварных швов участка резервуара в соответствии с инструкцией, разработанной эксплуатирующей организацией.

9. Порядок приведения стремянки в положение хранения

9.1. Установка стремянки в положение хранения

Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата
Изм. № табл. Подп. и дата

Изм. № табл.	Изм. № докум.	Подп.	Дата	132.00.000.ПС	Лист 15
--------------	---------------	-------	------	---------------	---------

Формат А4

Милорай проект № 903-9-12,86
Альбом IV

9.1.1. Установить стремянку в положение хранения, для чего необходимо:

- а) растормозить стремянку, повернув рукоятку ручного привода 7 (рис. 12) тормоза против часовой стрелки;
- б) переместить стремянку в положение хранения, для чего вращать рукоятку ручного привода 5 передвижения в направлении движения до упора;
- в) зафиксировать верхнюю часть стремянки (наретку), для чего вращать фиксатор 6 по часовой стрелке до упора;
- г) затормозить стремянку в положении хранения, для чего повернуть рукоятку ручного привода 7 тормоза по часовой стрелке.

9.2. Установка выдвинутой площадки в положение хранения.

9.2.1. Перевести выдвинутую площадку (рис. 1.2) в положение хранения, для чего необходимо:

- внимание! Перед переводом площадки пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню;
- расфиксировать площадку для чего вращать фиксаторы 12 против часовой стрелки до упора;
- установить площадку в положение хранения за рукоятку, а затем за раму.

9.3. Установка откидной лестницы в рабочее положение (рис. 1.1).

9.3.1. Внимание! Перед переводом откидной лестницы в рабочее положение пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню.

9.3.2. Установить откидную лестницу в рабочее положение, для чего необходимо:

- снять зацеп (рис. 1.1) с верхней скобы;

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					16

ИЗ 32. 00. 000. ПС

Формат А4

- установить лестницу в рабочее положение и закрепить зацеп в нижней скобе.

9.4. Зафиксировать нижнюю часть (кранштейн) стремянки, для чего необходимо:

- отвернуть гайку (рис. 1.3) вручную;
- установить специальный болт в положение хранения и навернуть гайку вручную.

10. Правила хранения. Консервация и расконсервация.

10.1. Общие указания.

10.1.1. Стремянка может находиться на длительном хранении с консервацией составных частей и на длительном хранении в условиях эксплуатации бак-аккумулятора без консервации их.

10.1.2. Консервацию и расконсервацию стремянки проводить в условиях, исключающих попадания на составные части пыли, грязи, масел, не предусмотренных консервацией.

10.1.3. При проведении работ по консервации и расконсервации температура окружающего воздуха должна быть не ниже +13°C, а влажность не должна превышать 70%.

10.1.4. Лица, проводящие консервацию и расконсервацию, должны быть обеспечены спецодеждой, резиновыми или хлопчатобумажными перчатками.

10.2. Длительное хранение в закрытых помещениях или под навесом.

10.2.1. Перед установкой стремянки на длительное хранение необходимо выполнить следующие работы:

- составные части стремянки подвергнуть консервации согласно подразд. 10.5;
- упаковать в тару, обеспечивающую сохранность

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					17

ИЗ 32. 00. 000. ПС

Формат А4

составных частей стремянки при транспортировании и опломбировать;

- установить законсервированные и упакованные составные части на длительное хранение.

10.2.2. Законсервированные и упакованные составные части стремянки хранить в закрытых помещениях или под навесом при температуре окружающего воздуха от -40° до +50°C.

10.2.3. Срок переконсервации 1 год.

10.3. Длительное хранение стремянки в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов.

10.3.1. Перед установкой стремянки на длительное хранение в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов необходимо выполнить следующие работы:

- установить стремянку в положение хранения и зафиксировать верхнюю и нижнюю части её;
- подготовить стремянку к длительному хранению согласно подразд. 10.6.

10.4. Консервация

10.4.1. Перед упаковкой все составные части стремянки должны быть законсервированы.

10.4.2. При консервации применять индустриальные масла марки И12А или И12В по ГОСТ 20199-75.

10.4.3. Консервацию составных частей стремянки производить в следующей последовательности:

- очистить их от пыли и грязи бензином или керосином;
- нанести смазку кистью;
- обернуть двумя слоями парафинированной бумаги БП-6 ГОСТ 9569-79 и обвязать шпагатом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					18

ИЗ 32. 00. 000. ПС

Формат А4

10.5. Расконсервация.

10.5.1. Расконсервацию составных частей стремянки производить в следующем порядке:

- снять парафинированную бумагу;
- удалить с поверхностей и из полостей смазку, грязь, пыль и обезжирить;
- тщательно осмотреть составные части для выявления дефектов.

10.5.2. Старую консервационную смазку удалить следующим образом:

- снять лопаткой (шпателем), промыть горячей водой до полного удаления смазки;
- просушить на воздухе в течение 20-30 мин. и протереть сухой ветошью.

10.6. Подготовка стремянки к длительному хранению в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов.

10.6.1. Для подготовки стремянки к хранению в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов выполнить следующий объем работ:

- расконсервировать стремянку согласно подразд. 10.5;
- промыть горячим водным раствором пищевой соды (натрий двууглекислый) ГОСТ 2156-78;
- просушить на воздухе в течение 20-30 мин.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					19

ИЗ 32. 00. 000. ПС

Формат А4

Мушовой проект № 903-9-12,86
Альбом IV

11. Свидетельство о приемке

Передвижная стремянка

Изделие 1132.00.000

Заводской № _____

соответствует техническим условиям № 1132.00.000 ТУ и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку

М. п.

Примечание: Форму заполняет предприятие-изготовитель изделия.

Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата

Шифр	№ разр.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 20
------	---------	---------	------	----------------	---------

Формат И

12. Гарантии поставщика

12.1. Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие качества передвижной стремянки требованиям технических условий 1132.00.000 ТУ при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, установленных эксплуатационной документацией. Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет без среднего и капитального ремонта с момента сдачи стремянки в эксплуатацию, но не позднее чем через 12 месяцев после приемки представителем ОТК предприятия - изготовителя и заказчиком.

В период гарантийной эксплуатации эксплуатирующая организация производит замену покупных изделий, срок службы которых меньше срока гарантии на передвижную стремянку.

Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата

Шифр	№ разр.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 21
------	---------	---------	------	----------------	---------

Формат И

13. Сведения о рекламациях

13.1. Сведения о рекламациях направляются заводу - изготовителю в письменном виде с указанием дефекта, предполагаемой причины и обстоятельств, при которых выявлен дефект.

13.2. По рекламациям заводом - изготовителем применяются меры для устранения дефектов.

Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата

Шифр	№ разр.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 22
------	---------	---------	------	----------------	---------

Формат И

14. Свидетельство о консервации

Передвижная стремянка

Изделие 1132.00.000

Заводской № _____

Подвергнута на _____
/ наименование или шифр предприятия, производившего консервацию /

Консервации согласно требованиям, предусмотренным инструкцией по эксплуатации.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Консервация произвел _____ (подпись)

Изделие после консервации принял _____
/ подпись / м. п.

Примечание. Форму заполняет предприятие - изготовитель изделия.

Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата
Шифр, № разр. Подпись и дата

Шифр	№ разр.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 23
------	---------	---------	------	----------------	---------

Милославский проект № 903-9-12,86
Яльдам IV

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

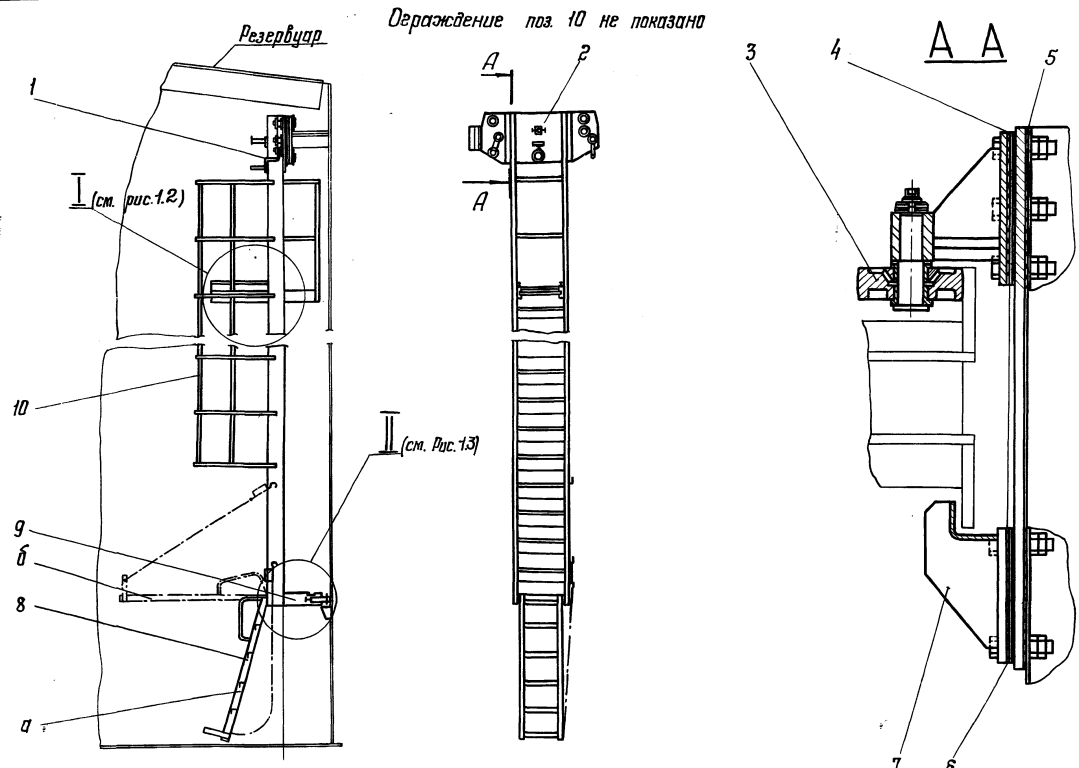


Рис. 1.1 Стремянка передвижная НЗ2.00.000 СБ
 1-стремьянка НЗ2.03.000; 2-каровка НЗ2.11.000; 3-ролик горизонтальный НЗ2.05.000; 4-прокладка НЗ2.00.001; 5-прокладка НЗ2.00.003; 6-прокладка НЗ2.00.002; 7-ограничитель НЗ2.04.000; 8-лестница откидная НЗ2.01.000; 9-кронштейн НЗ2.12.000; 10-ограждение НЗ2.02.000; а-рабочее положение; б-исходное положение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НЗ2.00.000 ПС	Лист 28
------	------	----------	---------	------	---------------	---------

Формат А3

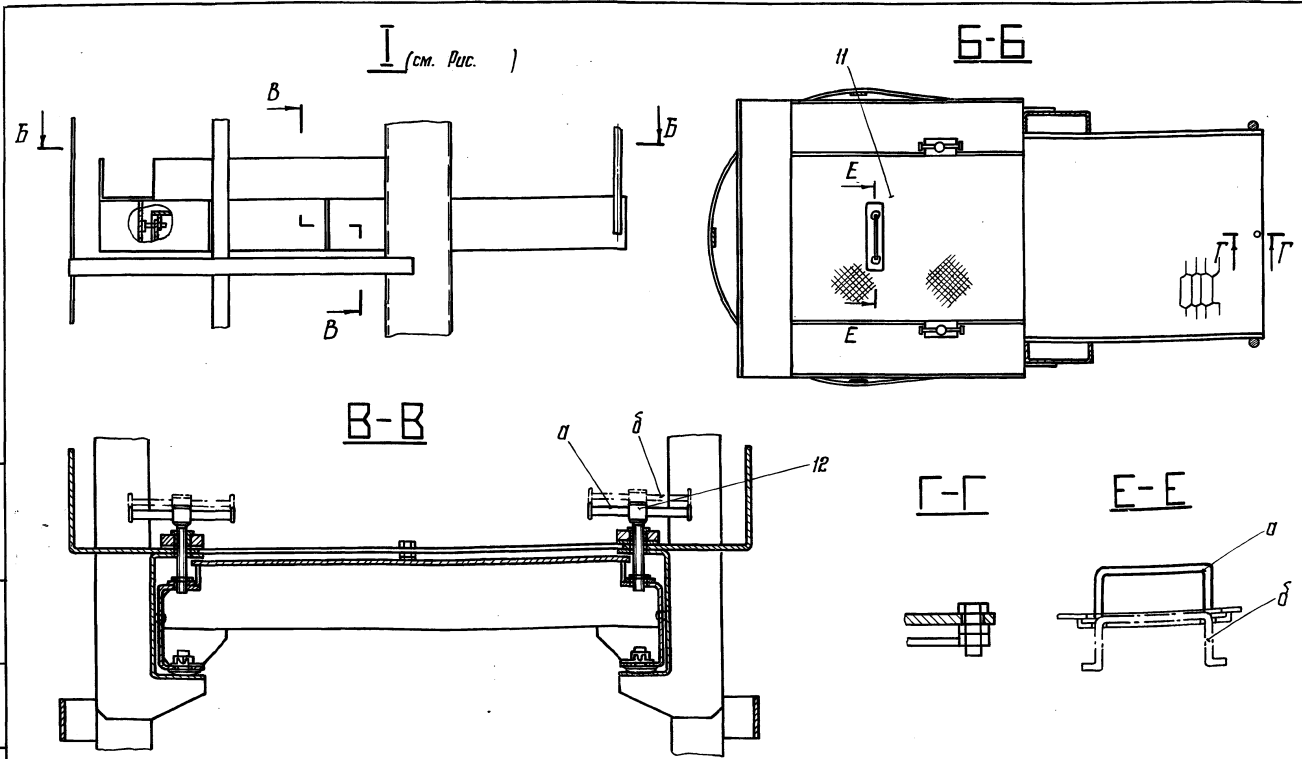


Рис. 1.2
 11-площадка выдвигаемая НЗ2.06.000; 12-фиксатор НЗ2.07.000; а-рабочее положение; б-исходное положение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НЗ2.00.000 ПС	Лист 29
------	------	----------	---------	------	---------------	---------

21661-04 26 Формат А3

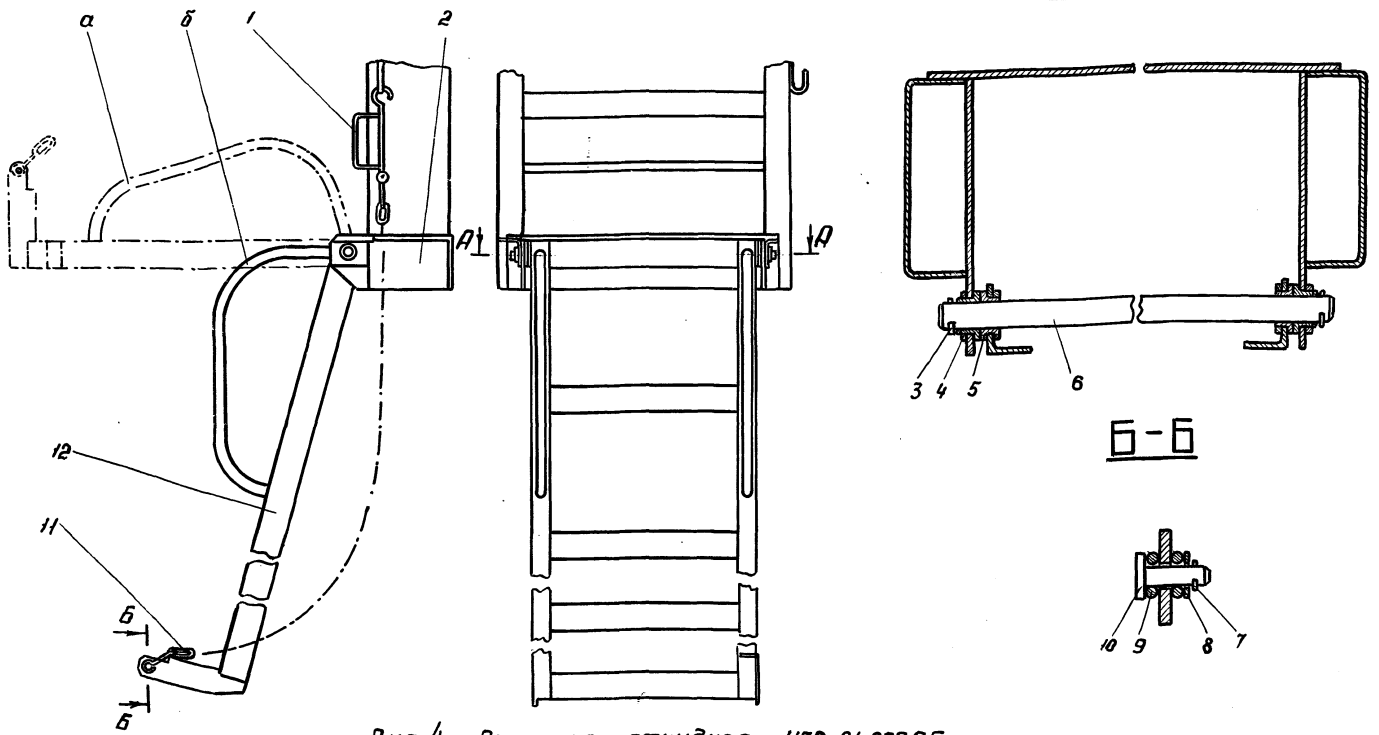


Рис. 4 Лестница откидная 1132.01.000СБ

1 - эцел 1132.01.300; 2 - кронштейн 1132.01.100; 3 - шплинт 1132.01.008; 4 - шайба 1132.01.005; 5 - втулка 1132.01.002; 6 - ось 1132.01.001; 7 - шплинт 1132.01.007; 8 - шайба 1132.01.005-01; 9 - серьга 1132.01.003; 10 - палец 1132.01.004; 11 - цепь; 12 - лестница 1132.01.200; а - исходное положение; б - рабочее положение.

Шк. № подл. Подпись и дата

изм лист № докум. Подпись Дата

1132.00.000.ПС

Лист 33

Формат А3

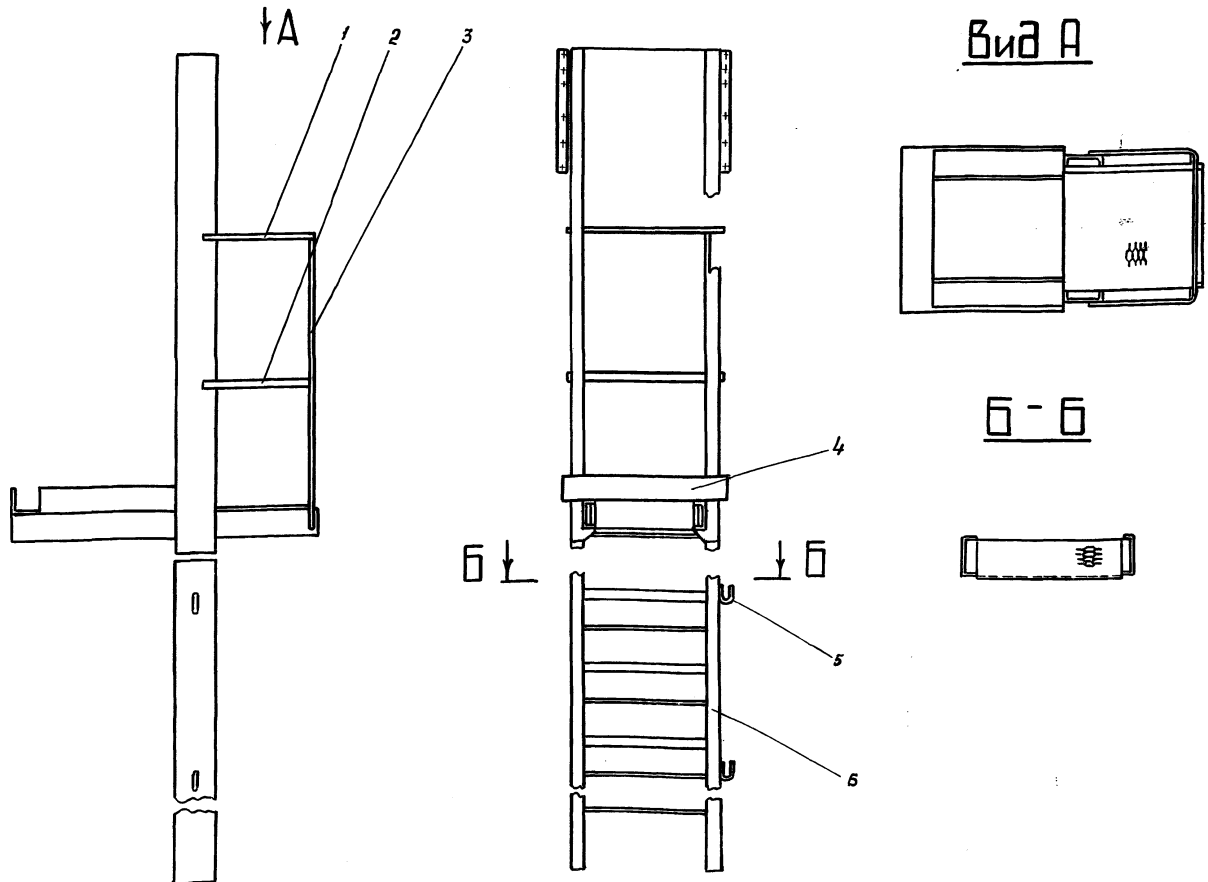


Рис. 5 Стремянка 1132.03.000СБ

1 - хомут 1132.03.001; 2 - хомут 1132.03.002; 3 - стойка 1132.03.004; 4 - площадка 1132.03.200; 5 - скаба 1132.03.003; 6 - лестница 1132.03.100

Шк. № подл. Подпись и дата

изм лист № докум. Подпись Дата

1132 00 000 ПС

Лист 34

74551.04 02 Планшет А3

Типовой проект № 903-9-12 с/л 86
Львов IV

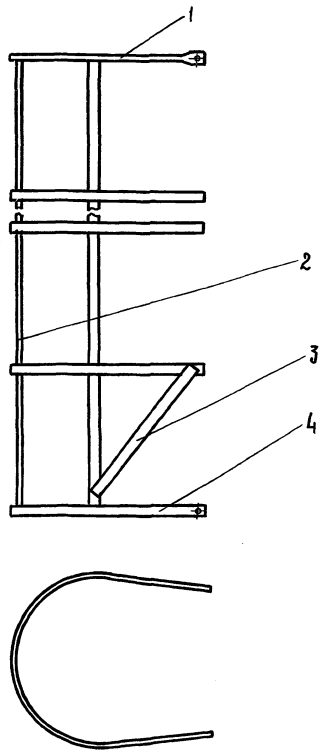


Рис. 6 Ограждение 1132.02.000СБ
1-хомут 1132.02.001; 2-планка 1132.02.004;
3- планка 1132.02.003; 4-хомут 1132.02.002

ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 35
ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА		

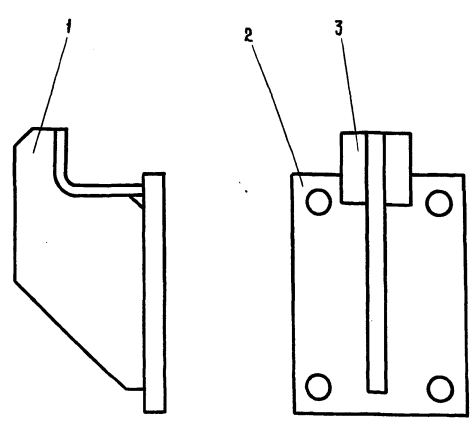


Рис. 7 Ограничитель 1132.04.000СБ
1 -ребро 1132.04.001; 2- основание 1132.04.003;
3 - Уголок 1132.04.002

ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 36
ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА		

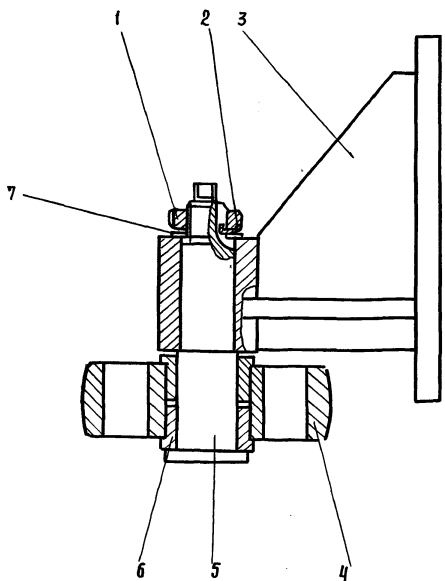


Рис. 8 Ролик горизонтальный 1132.05.000СБ
1- гайка 1132.05.002; 2- шайба 1132.05.003;
3- кронштейн 1132.05.100; 4- ролик 1132.05.001;
5- ось 1132.05.004; 6- втулка 1132.01.002-01;
7- шайба 1132.01.005-02.

ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 37
ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА		

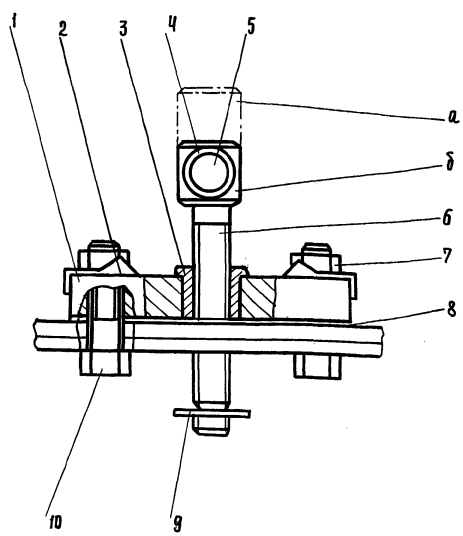


Рис. 9 Фиксатор 1132.07.000СБ.
1- плита 1132.07.004; 2- шайба; 3- втулка
1132.07.007; 4- кольцо 1132.07.001; 5- рукоятка
1132.07.002; 6- винт 1132.07.003; 7- райка
8- пружинка 1132.07.006; 9- шайба 1132.07.005;
10- болт; а- исходное положение; б- рабочее
положение.

ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 38
ИЗМ.	№	ПОДАД.	ПОДПИСЬ	ДАТА		

Типовой проект № 903-9-12сп06
Альбом IV

Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата

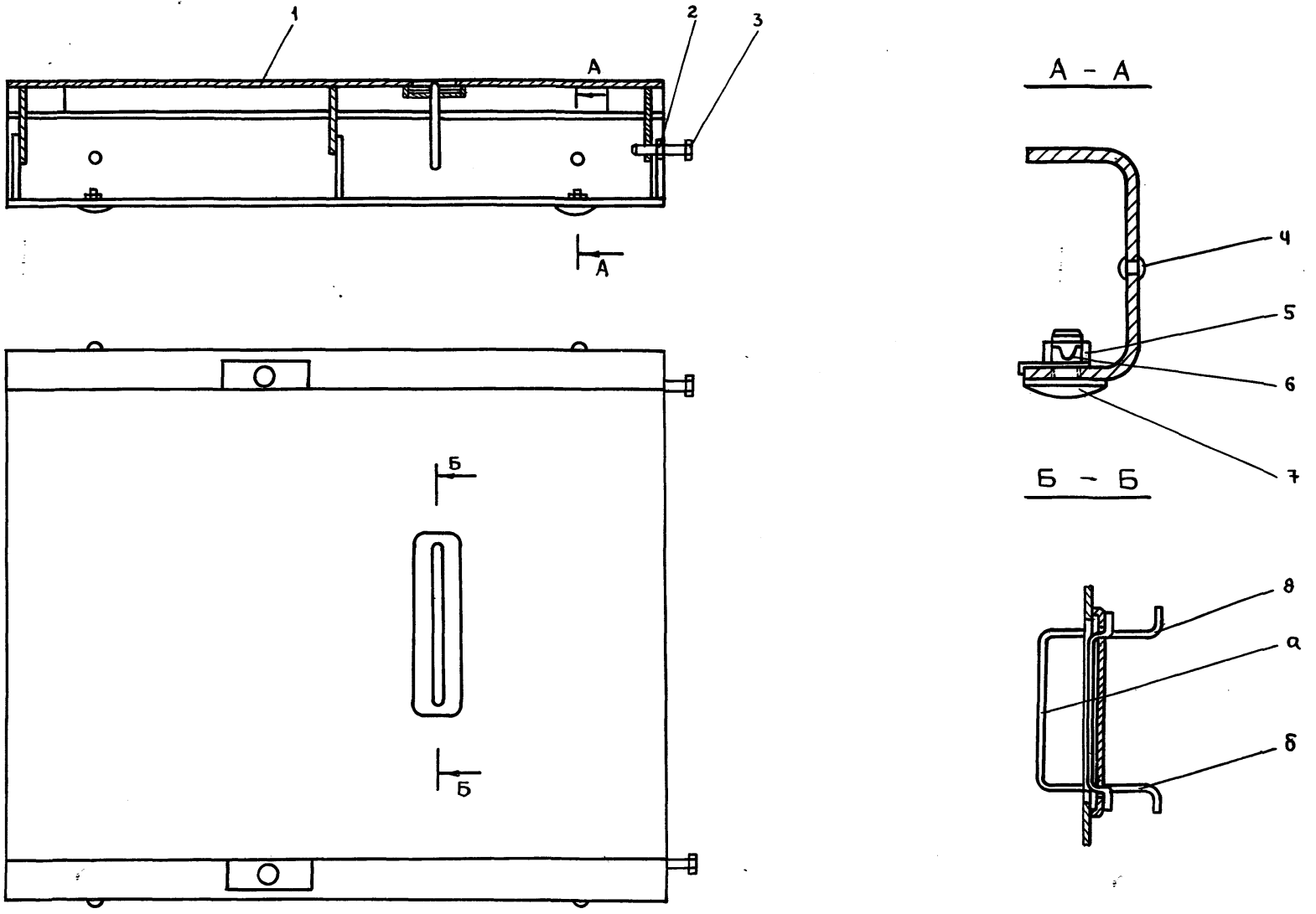


Рис. 10 Площадка выдвижная 1132.06.000 сб.

1-РАМА 1132.06.100; 2-ГАЙКА; 3-БОЛТ; 4-ЗАКЛЕПКА 1132.06.001; 5-ГАЙКА; 6-ШАЙБА; 7-БОЛТ СФЕРИЧЕСКИЙ 1132.06.001;
8-РУКОЯТКА 1132.06.003; Б-РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А-ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 39
------	------	-----------	-------	------	----------------	------------

ФОРМАТ А3

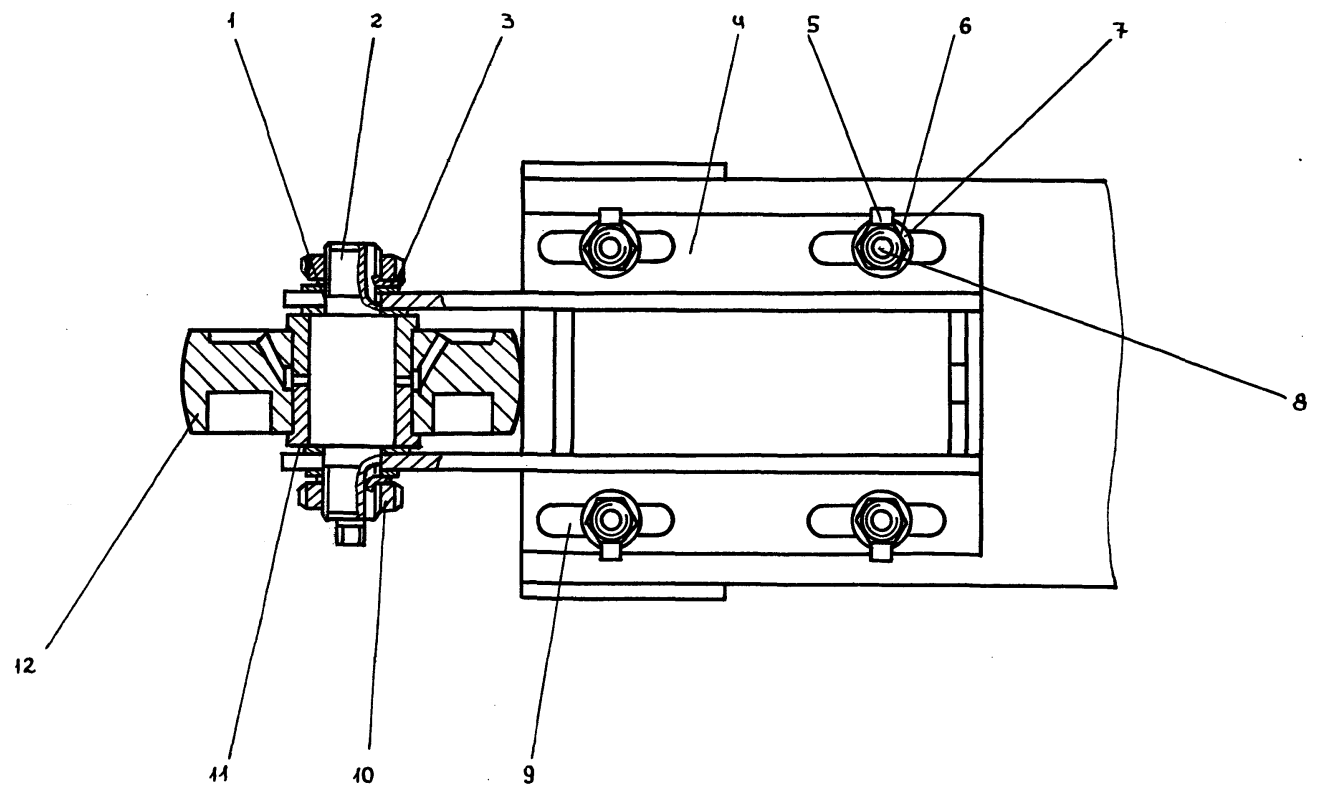


Рис. 11 Ролик горизонтальный 1132.08.000 сб

1- ШАЙБА 1132.05.003; 2- ось 1132.08.002; 3- шайба 1132.01.005-02; 4- КРОНШТЕЙН 1132.08.100 сб; 5- ШАЙБА;
6- ШАЙБА; 7- ГАЙКА; 8- БОЛТ; 9- ПРОКЛАДКА 1132.08.001; 10- ГАЙКА 1132.05.002; 11- ВТУЛКА 1132.01.002-01.

Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата
Имя, Подпись и Дата

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 40
------	------	-----------	-------	------	----------------	------------

ФОРМАТ А3 21661-04 30

Пров. 29.10.90 Кон. Шкин

Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом 17

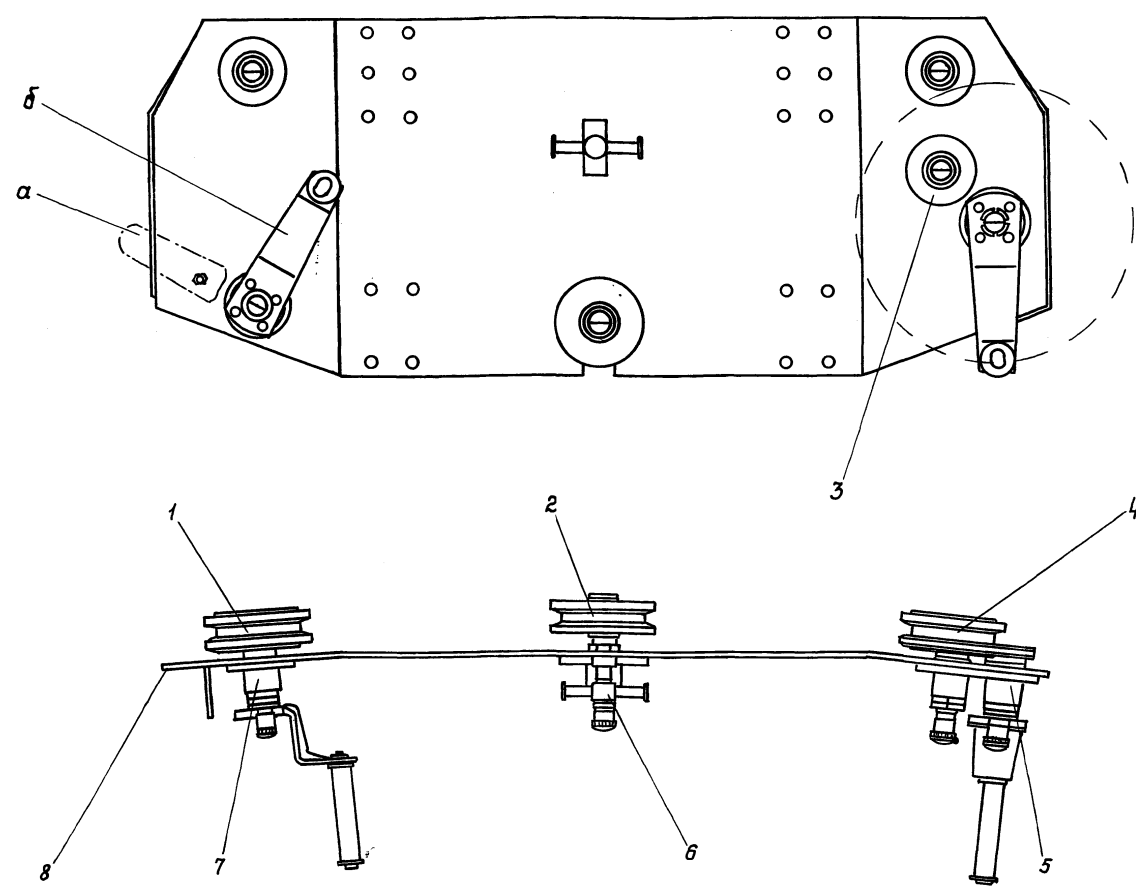


Рис. 12 Каретка 1132.11.000 СБ

1 - ролик опорный 1132.11.100; 2 - ролик нижний 1132.11.200; 3 - шестерня паразитная 1132.11.300; 4 - ролик опорный 1132.11.100-01; 5 - привод ручной 1132.11.400; 6 - фиксатор 1132.11.500; 7 - привод ручной 1132.11.400-01; 8 - плита 1132.11.001; а - исходное положение; б - рабочее положение.

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

			1132.00.000 ПС	Лист
				4-1
Формат А3				

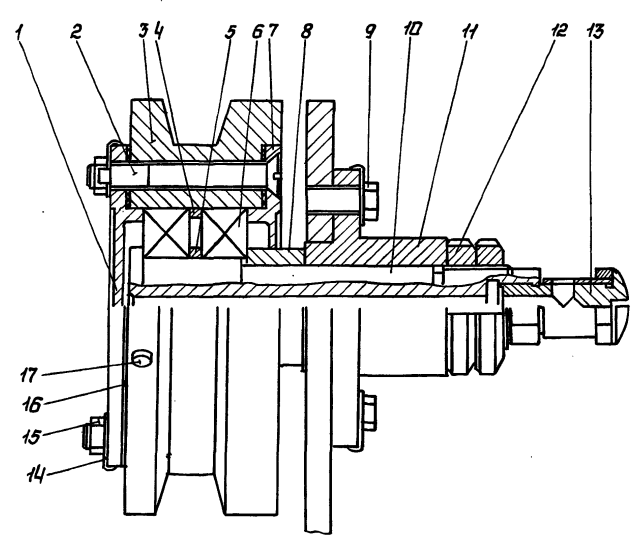


Рис. 13 Ролик опорный 1132.11.100

1 - крышка 1132.11.103; 2 - винт 1132.11.107; 3 - ролик 1132.11.114; 4 - кольца 1132.11.106; 5 - кольца 1132.11.106-01; 6 - подшипник 6-207Ю; 7 - крышка 1132.11.104; 8 - втулка 1132.11.113; 9 - болт 1132.11.108; 10 - ось 1132.11.102; 11 - фланец 1132.11.101; 12 - гайка 1132.05.002; 13 - масленка 1132.11.120; 14 - шайба 1132.11.112; 15 - гайка 1132.11.109; 16 - прокладка 1132.11.105; 17 - продка 1132.11.111.

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

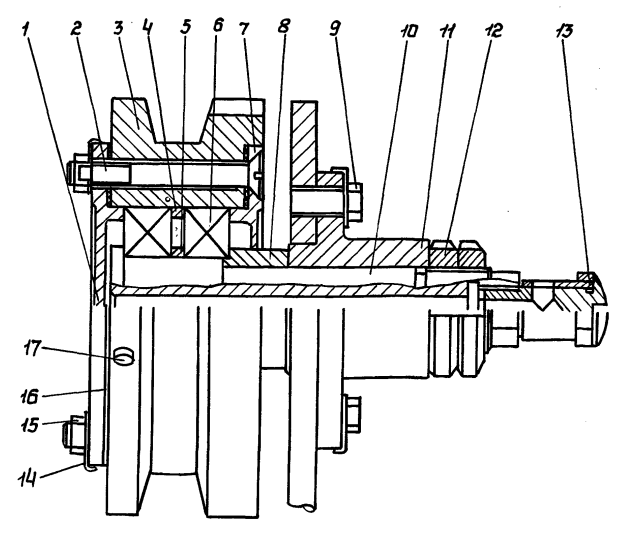


Рис. 14 Ролик опорный 1132.11.100-01

1 - крышка 1132.11.103; 2 - винт 1132.11.107; 3 - ролик 1132.11.114; 4 - кольца 1132.11.106; 5 - кольца 1132.11.106-01; 6 - подшипник 6-207Ю; 7 - крышка 1132.11.104; 8 - втулка 1132.11.113; 9 - болт 1132.11.108; 10 - ось 1132.11.102; 11 - фланец 1132.11.101; 12 - гайка 1132.05.002; 13 - масленка 1132.11.120; 14 - шайба 1132.11.112; 15 - гайка 1132.11.109; 16 - прокладка 1132.11.105; 17 - продка 1132.11.111.

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

			1132.00.000 ПС	Лист
				42
Формат А4				

			1132.00.000 ПС	Лист
				43
21661-04 31 Формат А4				

Типовой проект № 903-9-12-86
Альбом IV

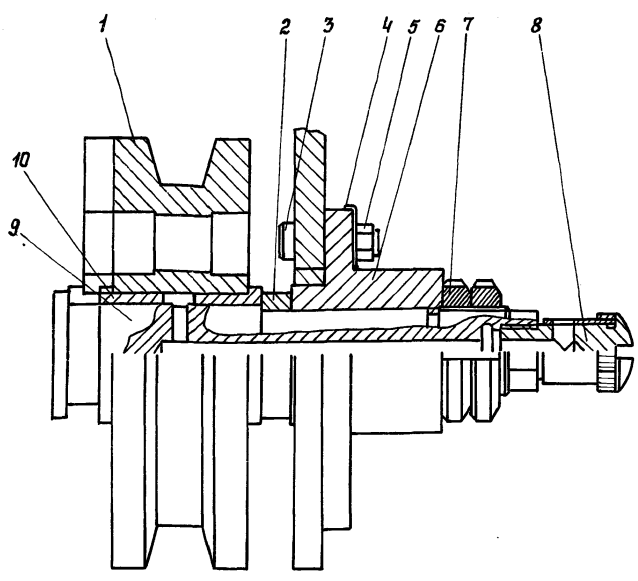


Рис. 15 Ролик нижний 1132.11.200СБ.
1- ролик 1132.11.202; 2- втулка 1132.11.113-01;
3- болт 1132.11.203; 4- шайба 1132.11.112;
5- гайка 1132.11.109; 6- фланец 1132.11.101;
7- гайка 1132.05.002; 8- масленка 1132.11.120;
9- ось 1132.11.201; 10- втулка 1132.01.002-03.

Изм. Лист N докум. Подпись дата

1132.00.000 ПС

Лист 44

Формат А4

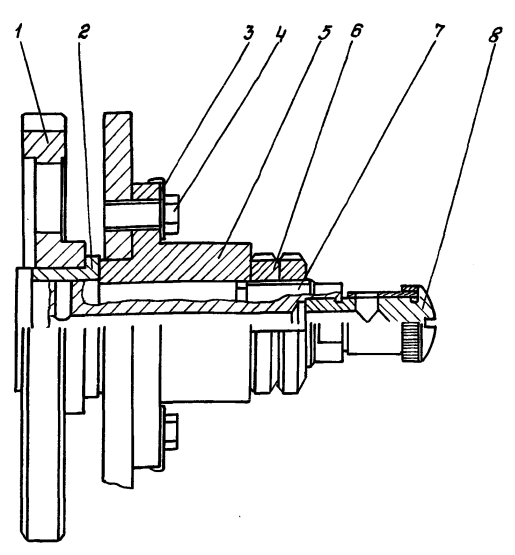


Рис. 16 Шестерня паразитная 1132.11.300СБ
1- шестерня 1132.11.301; 2- втулка 1132.01.002-03;
3- шайба 1132.11.112; 4- болт 1132.11.108;
5- фланец 1132.11.101; 6- гайка 1132.05.002;
7- ось 1132.11.204-01; 8- масленка 1132.11.120.

Изм. Лист N докум. Подпись дата

1132.00.000 ПС

Лист 45

Формат А4

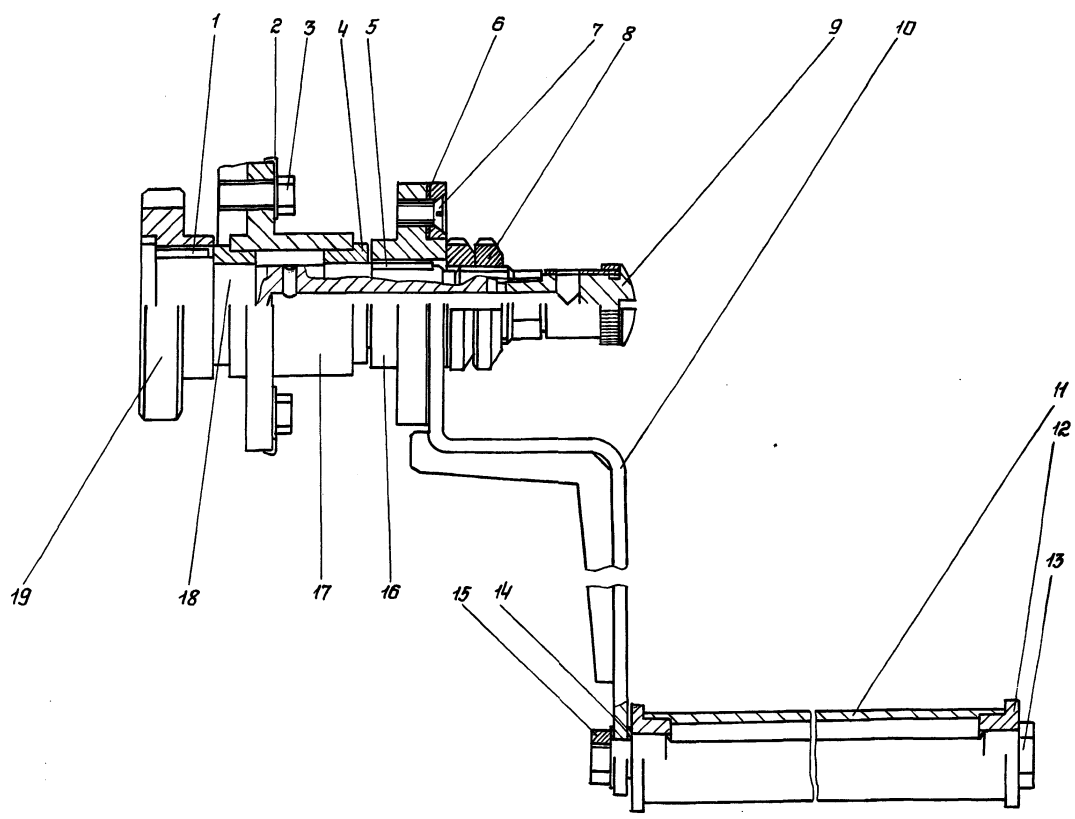


Рис. 17 Привод ручной 1132.11.400СВ.
1- шпанка 1132.11.401-01; 2- шайба 1132.11.112; 3- болт 1132.11.108; 4- втулка 1132.01.002-04; 5- шпанка 1132.11.401;
6- прокладка 1132.11.105-01; 7- винт 1132.11.107-01; 8- гайка 1132.05.002; 9- масленка 1132.11.120; 10- рычаг 1132.11.420;
11- труба 1132.11.405; 12- втулка 1132.01.002-06; 13- ось 1132.11.404; 14- шайба 1132.01.005-01; 15- гайка 1132.11.109-01;
16- фланец 1132.11.402; 17- фланец 1132.11.101; 18- ось 1132.11.403; 19- шестерня ведущая 1132.11.406

Изм. Лист N докум. Подпись дата

1132.00.000 ПС

Лист 46

21661-04 32 Формат А3

Милый проект № 903-9-12,86
Альбом IV

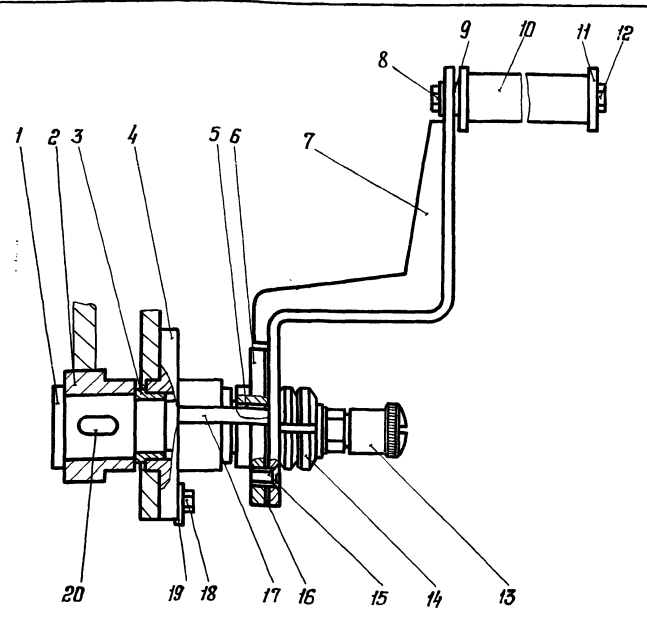


Рис. 18 Привод ручной 1132.11.400-01.
 1-ось 1132.11.403; 2-эксцентрик 1132.11.407;
 3-втулка 1132.01.002-04; 4-фланец 1132.11.101;
 5-шпонка 1132.11.401; 6-фланец 1132.11.402; 7-рычаг 1132.11.420;
 8-гайка 1132.11.109-01; 9-шайба 1132.01.005-01; 10-труба 1132.11.405;
 11-втулка 1132.01.002-06; 12-ось 1132.11.404; 13-масленка 1132.11.120;
 14-гайка 1132.05.002; 15-винт 1132.11.107-01; 16-прокладка 1132.11.105-01;
 17-штырь 1132.11.408; 18-болт 1132.11.108; 19-шайба 1132.11.112;
 20-шпонка 1132.11.401-01.

Шиб. №-подл. Подпись и дата
 Вып. инж. № Подпись и дата
 Шиб. №-подл. Подпись и дата
 Вып. инж. № Подпись и дата

1132.00.000 ПС

Лист 47

Формат А4

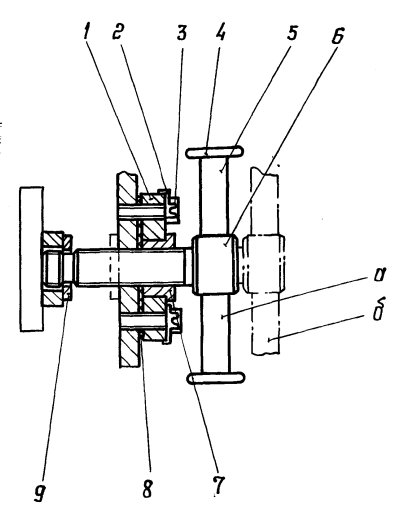


Рис. 19 Фиксатор 1132.11.500 СБ
 1-плита 1132.07.004-01; 2-шайба 1132.11.112; 3-болт 1132.11.108-01;
 4-кольцо 1132.07.001-01; 5-рукоятка 1132.07.002-01; 6-винт 1132.07.003-01;
 7-втулка 1132.01.002-05; 8-прокладка 1132.11.108-01; 9-шайба 1132.07.005-01;
 а - рабочее положение; б - исходное положение.

Шиб. №-подл. Подпись и дата
 Вып. инж. № Подпись и дата
 Шиб. №-подл. Подпись и дата
 Вып. инж. № Подпись и дата

1132.00.000 ПС

Лист 48

Формат А4

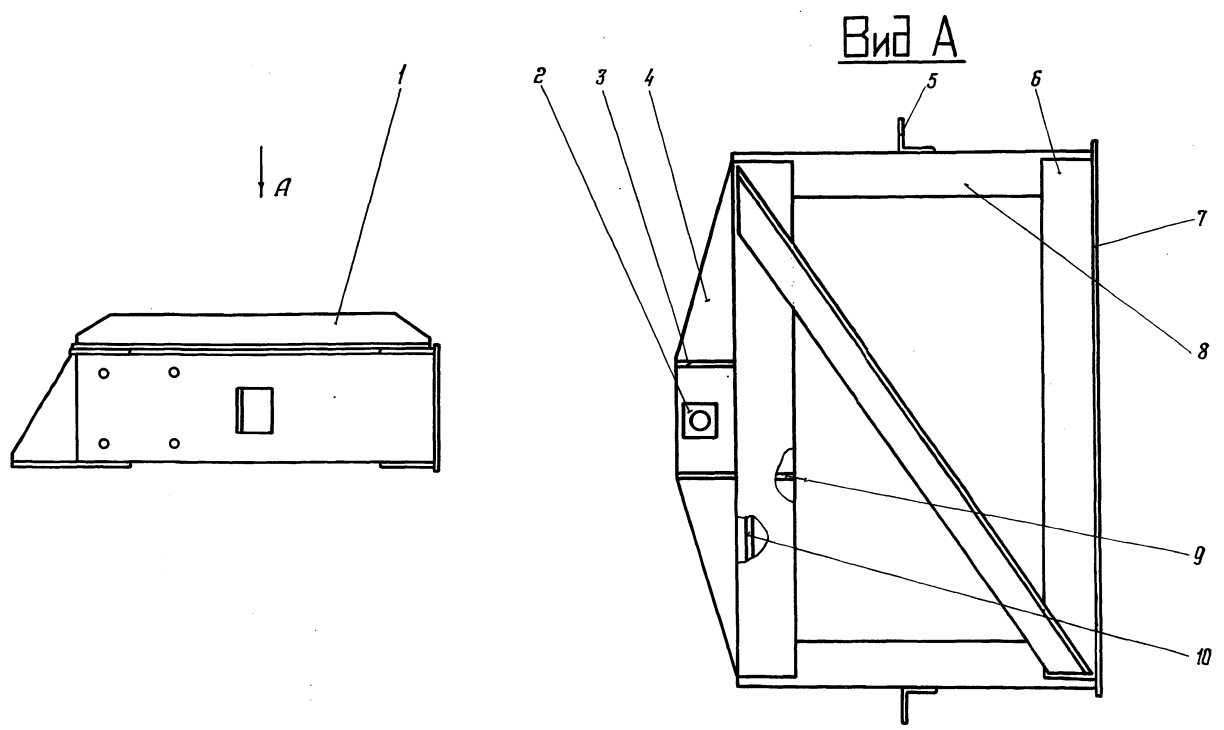


Рис. 20 Кронштейн 1132.12.000 СБ
 1-раскос 1132.12.008; 2-добышка 1132.00.202; 3-ребро 1132.00.201; 4-ребро 1132.12.005; 5-упор 1132.12.001;
 6-планка 1132.12.002; 7-стенка 1132.12.003; 8-консоль 1132.12.009; 9-ребро 1132.12.004; 10-косынка 1132.12.006.

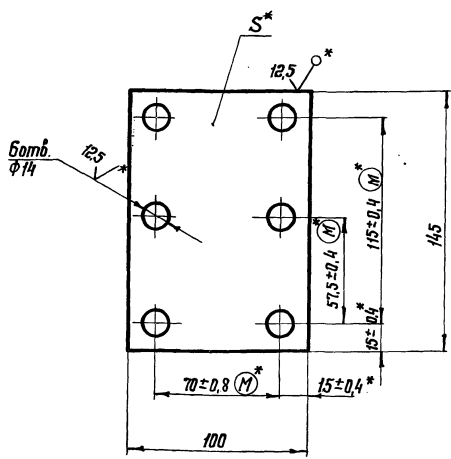
Шиб. №-подл. Подпись и дата
 Вып. инж. № Подпись и дата
 Шиб. №-подл. Подпись и дата
 Вып. инж. № Подпись и дата

1132.00.000 ПС

Лист 49

21661-04 33 Формат А3

143200001



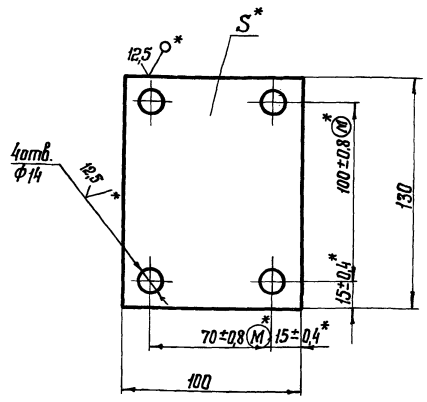
Обозначение	S, мм	Материал	Масса, кг
1432.00.001	1,0	Паронит ПМБ-1-10 ГОСТ 481-80	0,02
- 01	1,0	Лист Б-ПН-Н0-10 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,104
- 02	3,0	Лист Б-ПН-Н0-3,0 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,306

1. Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± $\frac{t_2}{2}$.
2. *Обработка и предельные отклонения только для деталей из стали.

143200.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов		И	см. табл.	—
Проб.	Журавков	Иванов	Иванов		Лист	Листов 1	
И.контр.					И	И	И
В.контр.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83	ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Н.контр.	Полова	Иванов	Иванов		Формат А4		
Утв.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83			

143200002



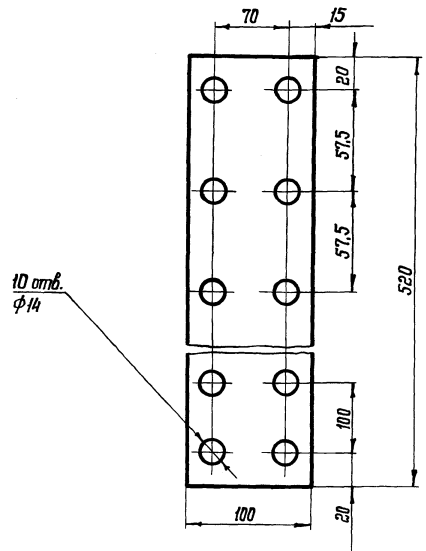
Обозначение	S, мм	Материал	Масса, кг
1432.00.002	1,0	Паронит ПМБ-1-10 ГОСТ 481-80	0,02
- 01	1,0	Лист Б-ПН-Н0-10 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,101
- 02	3,0	Лист Б-ПН-Н0-3,0 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,290

1* Обработка и предельные отклонения только для деталей из стали.
2. Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± $\frac{t_2}{2}$.

143200.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов		И	см. табл.	—
Проб.	Журавков	Иванов	Иванов		Лист	Листов 1	
И.контр.					И	И	И
В.контр.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83	ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Н.контр.	Полова	Иванов	Иванов		Формат А4		
Утв.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83			

143200003

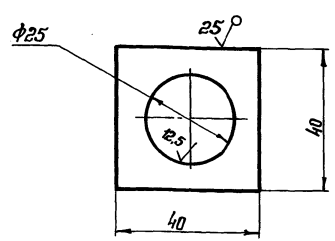


Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± $\frac{t_2}{2}$.

143200.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов		И	0,08	1:2
Проб.	Журавков	Иванов	Иванов		Лист	Листов 1	
И.контр.					И	И	И
В.контр.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83	ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Н.контр.	Полова	Иванов	Иванов		Формат А4		
Утв.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83			

143200004



Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± $\frac{t_2}{2}$.

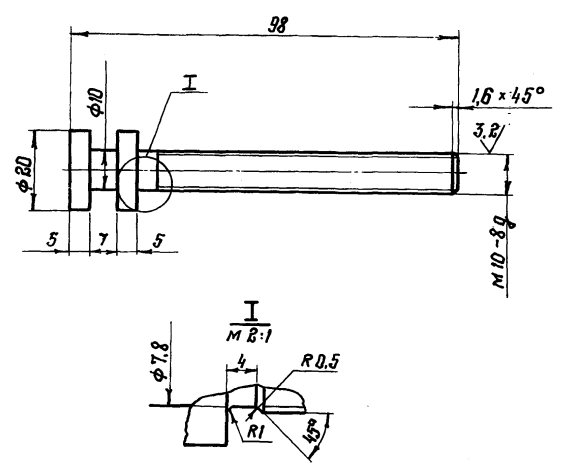
143200.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов		И	0,08	1:1
Проб.	Журавков	Иванов	Иванов		Лист	Листов 1	
И.контр.					И	И	И
В.контр.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83	ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Н.контр.	Полова	Иванов	Иванов		Формат А4		
Утв.	Буддаков	Иванов	Иванов	3.9.83			

Милочай проект № 903-9-12-86
Альбом IV

1132.00.005

6.3 ✓/M

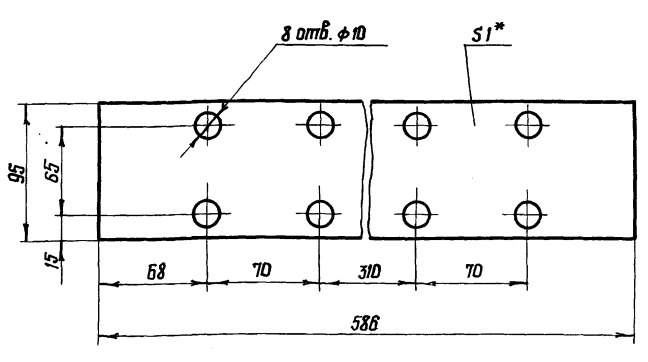


Неуказанные предельные отклонения
размеров : $h14, h14, \pm \frac{t_a}{2}$

1132.00.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Болт специальный	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Лоренц				1	0,078	1:1
Провер.	Журавков	Минин			Лист	Листов	1	
Т.контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-74			
В.контр.	Булдаков	Сид			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
И.контр.	Александров	Сид			Формат А4			
Утв.	Булдаков	Сид	3.98					

1132.00.006

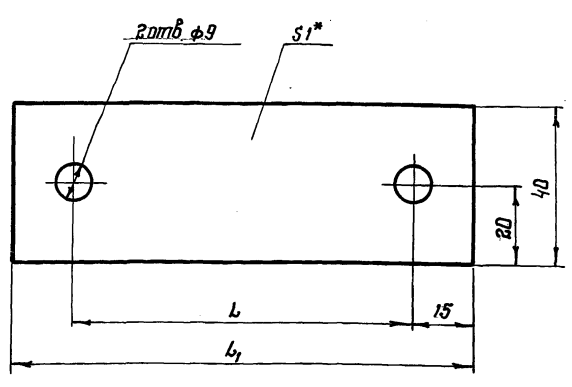


1. Неуказанные предельные отклонения
размеров : $h14, h14, \pm \frac{t_a}{2}$
в*Размер для справок

1132.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Сид				1	0,086	1:2.5
Провер.	Журавков	Минин			Лист	Листов	1	
Т.контр.					Паронит ПМБ-1 1,0 ГОСТ 481-80			
В.контр.	Булдаков	Сид			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
И.контр.	Александров	Сид			Формат А4			
Утв.	Булдаков	Сид	3.98					

1132.00.009



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L ₁	
1132.00.009	85	115	0,028
-01	135	165	0,041

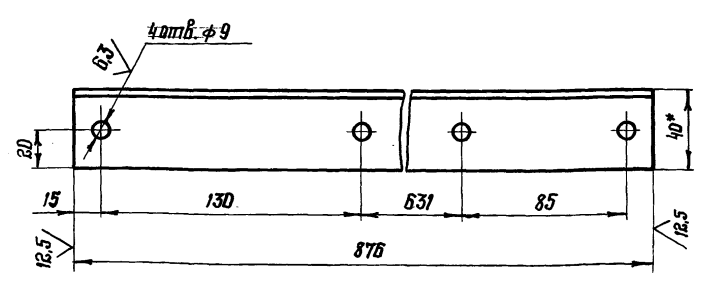
1. Неуказанные предельные отклонения
размеров : $h14, h14, \pm \frac{t_a}{2}$
в*Размер для справок

1132.00.009

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Сид				1	см.	—
Провер.	Журавков	Минин			Лист	Листов	1	
Т.контр.					Паронит ПМБ-1, 1,0 ГОСТ 481-80			
В.контр.	Булдаков	Сид			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
И.контр.	Александров	Сид			Формат А4			
Утв.	Булдаков	Сид	3.98					

1132.00.011

1132.00.011 - изображение
1132.00.011-01 - зеркальное отражение



1. Неуказанные предельные отклонения
размеров : $h14, h14, \pm \frac{t_a}{2}$
в*Размер для справок

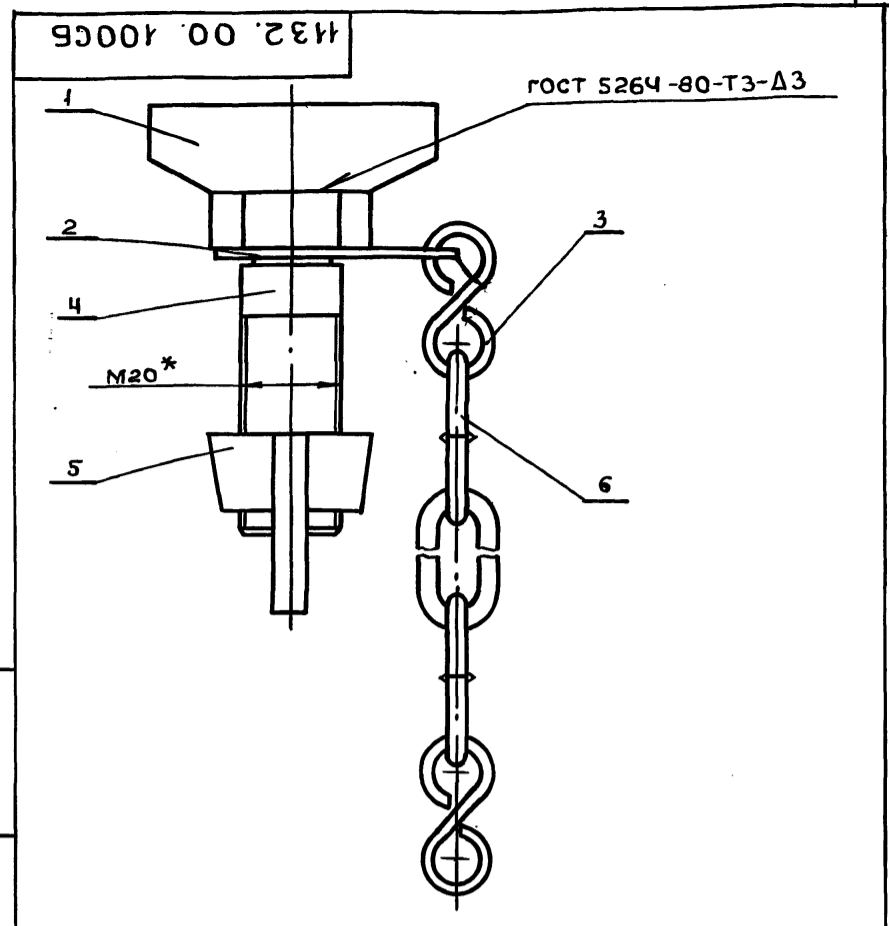
1132.00.011

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Подкос	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Сид				1	2,57	1:2
Провер.	Журавков	Минин			Лист	Листов	1	
Т.контр.					Узелок Б-40*40*5 ГОСТ 4509-78 Ст 3сп ГОСТ 535-79			
В.контр.	Булдаков	Сид			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
И.контр.	Александров	Сид			Формат А4			
Утв.	Булдаков	Сид	3.98					

Типовой проект №903-9 - 12сп 86
Альбом IV

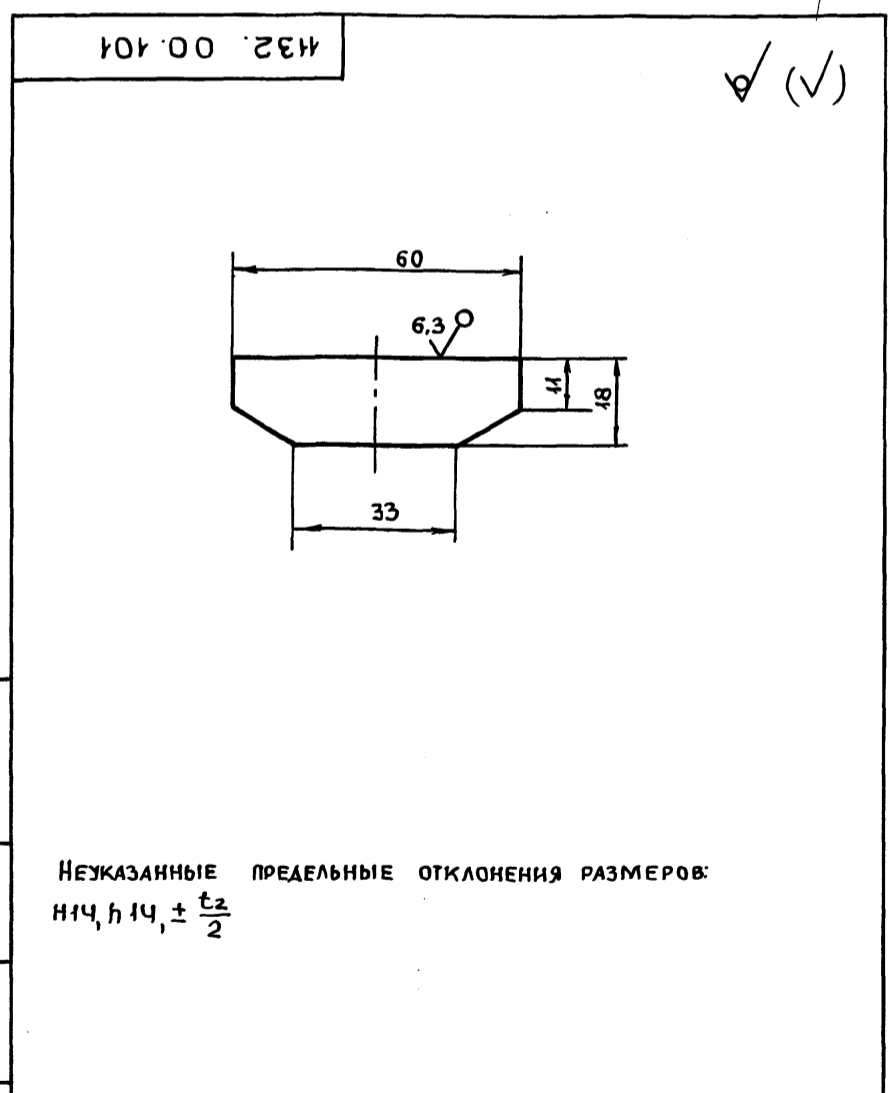
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
				Документация	
A4			1132.00.100СБ	Сборочный чертёж	
				Детали	
A4	1		1132.00.101	Фланжок	1
A4	2		1132.00.102	Шайба	1
A4	3		1132.00.103	Звено переходное	2
A4	4		1132.00.104	Болт	1
				Стандартные изделия	
				Болт М20х60.4.8	
				ГОСТ 7805-70	1
				Заготовка для 1132.00.104	
	5			Гайка М20.35	
				ГОСТ 3032-76	1
	6			Цепь 4-4х28	
				ГОСТ 7070-75	1
				Число звеньев 9	
				Масса 0.07	

1132.00.100			Лит.	Лист	Листов
Болт специальный			И	1	1
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова			Формат А4		

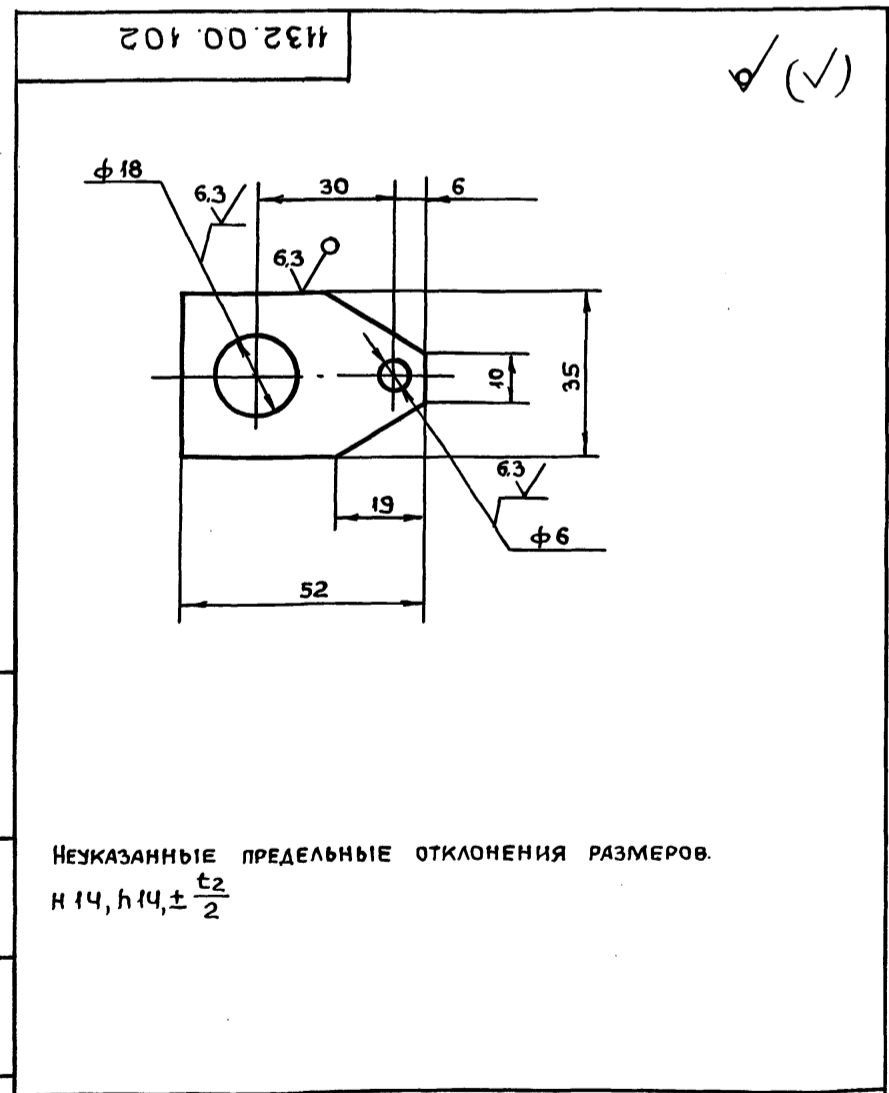


1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ9467-75
2. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

1132.00.100СБ				Лит.	Масса	Масшт.
Болт специальный				И	0.33	1:1
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова				Формат А4		



1132.00.101			Лит.	Масса	Масшт.
Фланжок			И	0.023	1:1
Лист 5-ПН-НО-3.0 ГОСТ 19903-74			ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова		
20 ГОСТ 16523-70			Формат А4		



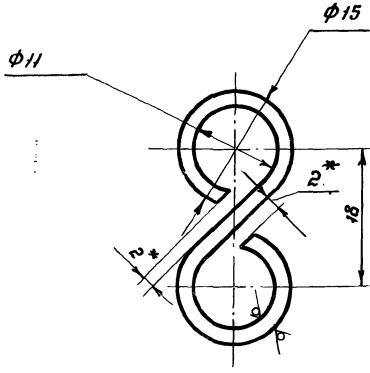
1132.00.102			Лит.	Масса	Масшт.
Шайба			И	0.021	1:1
Лист 6-ПН-НО-2.0 ГОСТ 19903-74			ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова		
20 ГОСТ 16523-70			Формат А4		

Проев. Мещ 19.7.90 Коп. *[Signature]* Формат А4

Формат А4 21661-04 36

132.00.103

6.3 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H 14, h 14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер обеспечить при сборке.

132.00.103

Звено переходное

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.0019	2:1
Лист		Листов 1

Проболока КО 2.0
ГОСТ 792-67

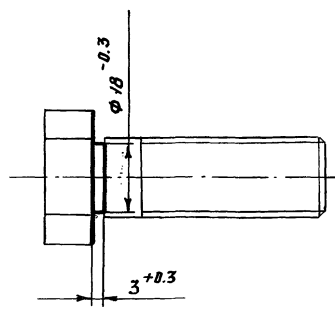
ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Шиб. № 104/103, Подпись и дата в зам. инв. № 104/103, № 104/103, Подпись и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр/б.	Л.И.Козлова	Л.И.Козлова	
Проб.	Жиряков	Жиряков	
Т. контр.			
В. контр.	Булдаков	Булдаков	
И. контр.	Полова	Полова	
Чтб.	Булдаков	Булдаков	3.2007

132.00.104

6.3 (✓)



132.00.104

Болт

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.22	1:1
Лист		Листов 1

Заготовка Болт М20×604.8
ГОСТ 7805-70

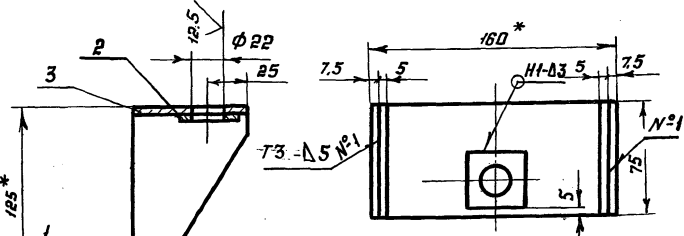
ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Шиб. № 104/104, Подпись и дата в зам. инв. № 104/104, № 104/104, Подпись и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр/б.	Л.И.Козлова	Л.И.Козлова	
Проб.	Жиряков	Жиряков	
Т. контр.			
В. контр.	Булдаков	Булдаков	
И. контр.	Полова	Полова	
Чтб.	Булдаков	Булдаков	3.2007

132.00.200

Вид А



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Варить электродами Э42 ГОСТ 9467-75
3. Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H 14, h 14, \pm \frac{t_2}{2}$

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
А4	1	132.00.201	Ребро	2		
Б4	2	132.00.202	Бобышка			
			Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74			
			Лист В Ст. 20 ГОСТ 1577-81			
			40 × 40	1	0.08	
Б4	3	132.00.203	Лист			
			Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74			
			Лист В Ст. 20 ГОСТ 1577-81			
			75 × 160	1	0.5	

132.00.200

Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
И	1.24	1:2.5
Лист		Листов 1

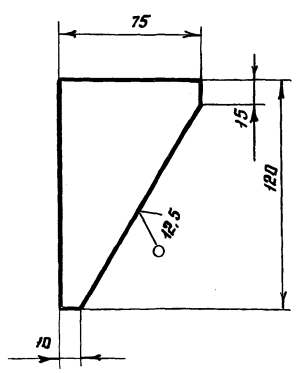
ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Шиб. № 104/200, Подпись и дата в зам. инв. № 104/200, № 104/200, Подпись и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр/б.	Вигуро	Вигуро	
Проб.	Жиряков	Жиряков	
Т. контр.			
В. контр.	Булдаков	Булдаков	
И. контр.	Жиряков	Жиряков	
Чтб.	Булдаков	Булдаков	3.2007

132.00.201

6.3 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H 14, h 14, \pm \frac{t_2}{2}$

132.00.201

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.34	1:2
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
В Ст. 20 ГОСТ 1577-81

ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Шиб. № 104/201, Подпись и дата в зам. инв. № 104/201, № 104/201, Подпись и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр/б.	Вигуро	Вигуро	
Проб.	Жиряков	Жиряков	
Т. контр.			
В. контр.	Булдаков	Булдаков	
И. контр.	Жиряков	Жиряков	
Чтб.	Булдаков	Булдаков	3.2007

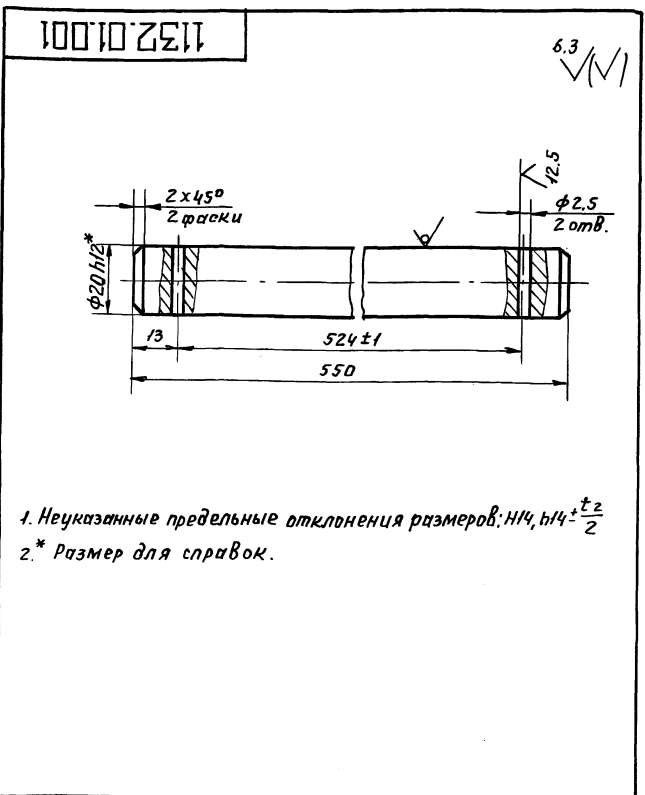
Титовый проект № 903-9-12 сл 86 Альбом IV

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
A2		ИЗЭ.01.000СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	ИЗЭ.01.100	Кранштейн	1	
A4	2	ИЗЭ.01.200	Лестница	1	
A4	3	ИЗЭ.01.300	Защел	1	
			<u>Детали</u>		
A4	5	ИЗЭ.01.001	Ось	1	
A4	6	ИЗЭ.01.002	Втулка	4	
A4	7	ИЗЭ.01.003	Серьга	2	
A4	8	ИЗЭ.01.004	Палец	2	
A4	9	ИЗЭ.01.005	Шайба	2	
A4	10	ИЗЭ.01.005-01	Шайба	2	
БЧ	11	ИЗЭ.01.006	Шплицт Проволока I-2 ГОСТ 9389-75 L=10h14	2	
БЧ	12	ИЗЭ.01.007	Шплицт Проволока I-4 ГОСТ 9389-75 L=40h14	2	

ИЗЭ.01.000				Лестница откидная			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Полова	подп.			И	1	2
Провер.	Ижиряков	"			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Вед. констр.	Булдаков	"					
Н. контр.	Ахкозов	"					
Утверд.	Булдаков	"					

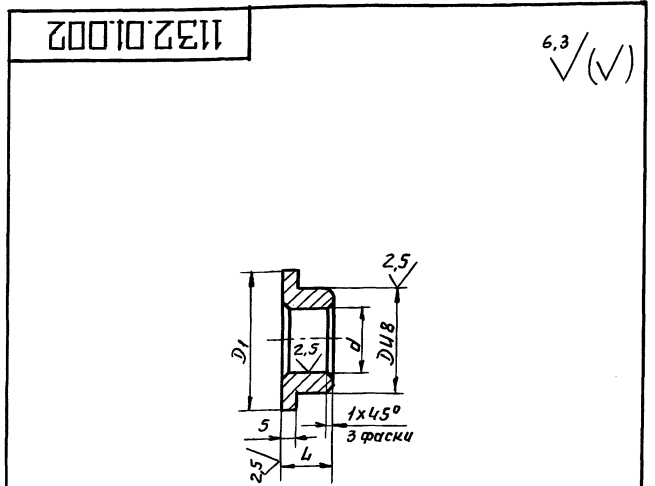
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Стандартные изделия</u>		
	15		Цепь 4-4x28 ГОСТ 7070-75 L=2,1м (Ззвен.=75)	1	0,567

ИЗЭ.01.000				Цепь			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
							2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14 ± $\frac{t}{2}$
2. * Размер для справок.

ИЗЭ.01.001				Ось			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Полова	подп.			И	1.35	1:1
Провер.	Ижиряков	"			Лист Листов 1		
Т. контр.	Булдаков	"			Круг В20 ГОСТ 7417-35		
В. констр.	Булдаков	"			20x13-Б ГОСТ 5949-75		
Н. контр.	Ахкозов	"			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Утверд.	Булдаков	"			Коп. Петрук		

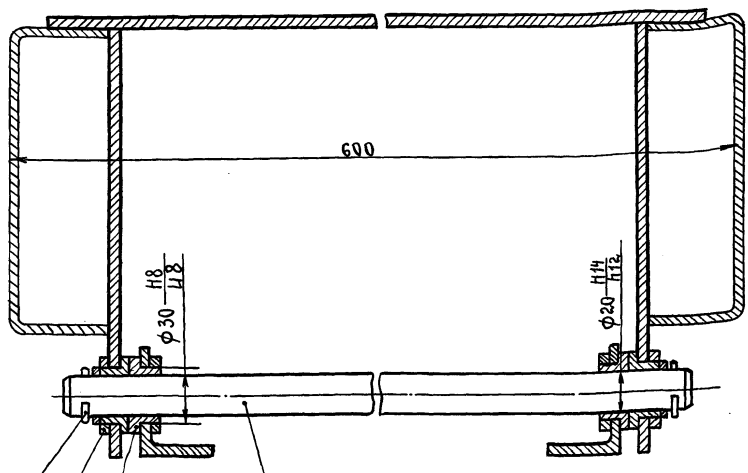
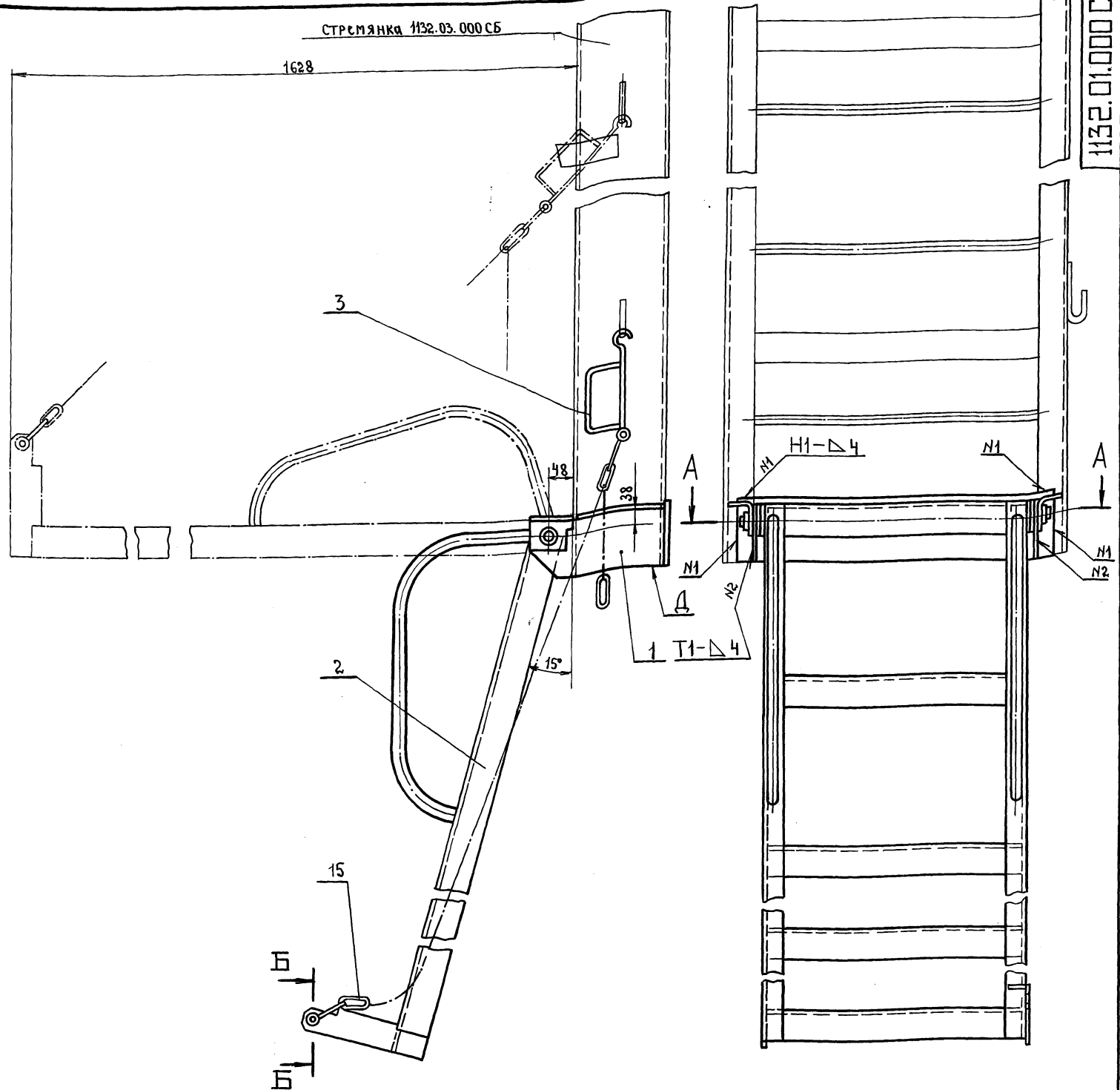


Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	d	D	D1	L	
ИЗЭ.01.002	20H14	30	40	15	0,113
- 01	25H9	35	40	19	0,085
- 02	M10-7H	16	20	15	0,020
- 03	35-H9	44	50	22	0,126
- 04	30H9	38	42	14	0,62
- 05	M20-7H	32	40	19	0,98
- 05	20H12	28	38	14	0,057

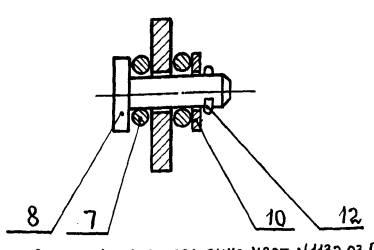
ИЗЭ.01.002				Втулка			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Полова	подп.			И	см.	—
Провер.	Ижиряков	"			Лист Листов 1		
Т. контр.	Булдаков	"			Пруток ЛС 59-1м кр. Н.М		
В. констр.	Булдаков	"			ГОСТ 2060-73		
Н. контр.	Ахкозов	"			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Утверд.	Булдаков	"			71661-04 3R		

Изм. № подл. и дата. Взам. инв. № инв. № табл. Подп. и дата.

Типовой проект № 903-9-12сл 86
Дубов И.



Б-Б
M1:1



1. Кронштейн поз.1 приварить к стремянке черт. №1132.03.000СБ по данному чертежу при контрольной сборке на заводе-изготовителе.
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Размеры для справок.

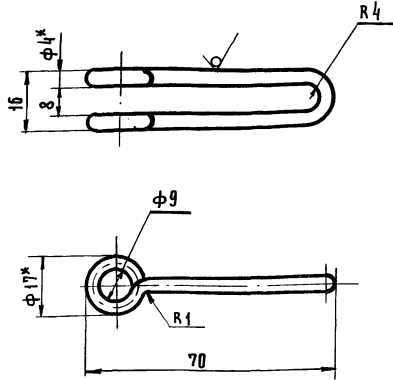
5. В транспортном положении нижняя точка откидной лестницы не должна быть ниже поверхности Д. Указанное положение обеспечить изменением длины рабочего участка цепи посредством перестановки серги черт. №1132.01.003.

Лист № 1132.01.000СБ

1132.01.000СБ			Лит.	Масса	Масштаб
Лестница откидная сборочный чертеж.			И	29.8	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
Разработ.	Журиков	"	"	"	Листов 1
Проверил	Слядз	"	"	"	
Т.контр.					
Вед. конст.	Булдаков	"	"	"	
Н.контр.	Слядз	"	"	"	
Ит.верд.	Булдаков	"	"	"	

1132.01.003

12.5 ✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.
- 2.* Размеры для справок.

1132.01.003

Серьга

Лист	Масса	Масштаб
И	0.03	1:1
Лист	Листов 1	

Крут 4-4 ГОСТ 7417-75
20-Н-5-6 ГОСТ 1050-74

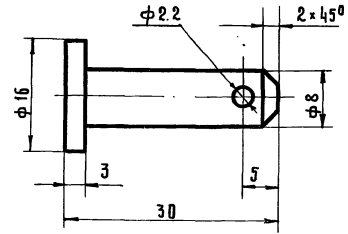
ЦНИИпроектстальконструкция
им. Мельникова

Изм. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № 456. Подпись и дата.

Изм. № 001	Подпись	Дата	Взам. инв. №	инв. №
			456	

1132.01.004

6.3 ✓



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$

1132.01.004

Палец

Лист	Масса	Масштаб
И	0.015	2:1
Лист	Листов 1	

Сталь 20
ГОСТ 1050-74

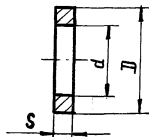
ЦНИИпроектстальконструкция
им. Мельникова

Изм. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № 456. Подпись и дата.

Изм. № 001	Подпись	Дата	Взам. инв. №	инв. №
			456	

1132.01.005

12.5 ✓



Обозначение	Размеры, мм			Материал	Масса, кг.
	d	D	S		
1132.01.005	9	16	2	Сталь 20 ГОСТ 1050-74	0.002
-01	10.5	21	1.5	Лист ДПРНТ 1.5 АС 59-1 ГОСТ 934-78	0.003
-02	17	30	1.5	Лист ДПРНТ 1.5 АС 59-1 ГОСТ 934-78	0.04
-03	21	30	4	Сталь 20 ГОСТ 1050-74	0.113

Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$

1132.01.005

Шайба

Лист	Масса	Масштаб
И	см. таб.	—
Лист	Листов 1	

см. таб.

ЦНИИпроектстальконструкция
им. Мельникова

Изм. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № 456. Подпись и дата.

Изм. № 001	Подпись	Дата	Взам. инв. №	инв. №
			456	

проект № 504.82 коп. 2шт

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
A2	1132.01.1005Б	Сборочный чертёж		
		Детали		
B4	1	Лист		
		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В ст. ЭЛС ГОСТ 14637-79		
		15 h 14-560 h 14	1	
A4	2	1132.01.102		Площадка
A4	3	1132.01.103		Уголок
A4	4	1132.01.103-01		Уголок
A4	5	1132.01.104		Ребро
B4	6	1132.01.105		Уголок
		Уголок Б-58-36-5 ГОСТ 8510-72 Ст. Стенгаз 535-79		
		L=20 h 14	2	

1132.01.100

Кронштейн

Лист	Лист	Листов
И		1
Лист	Листов 1	

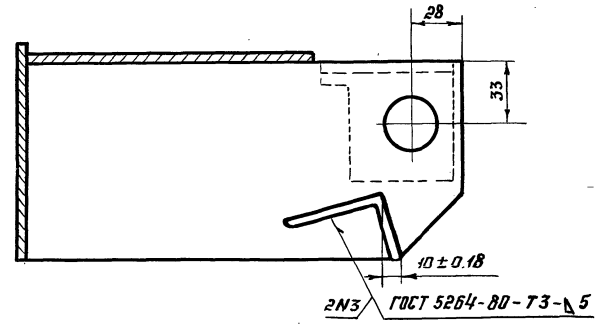
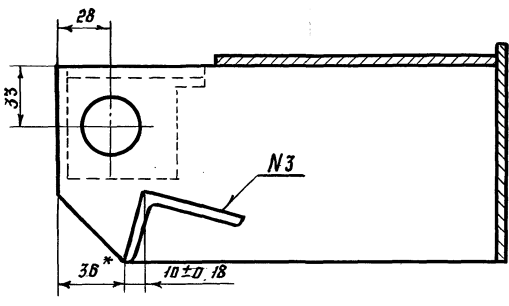
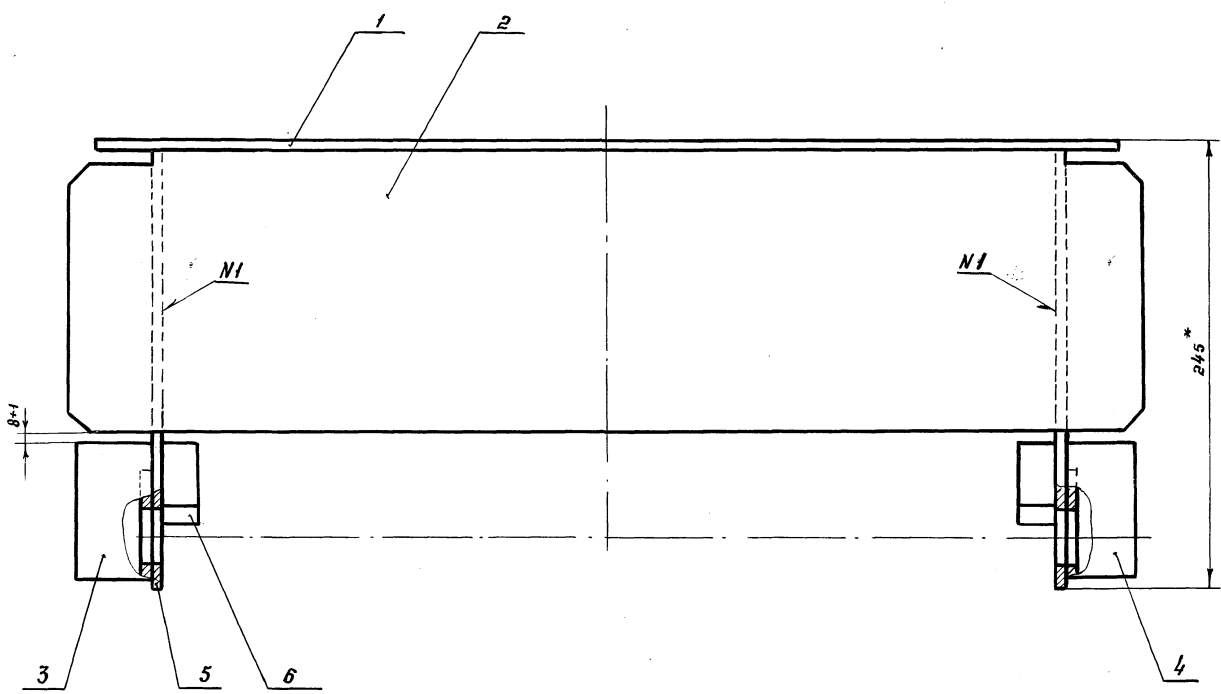
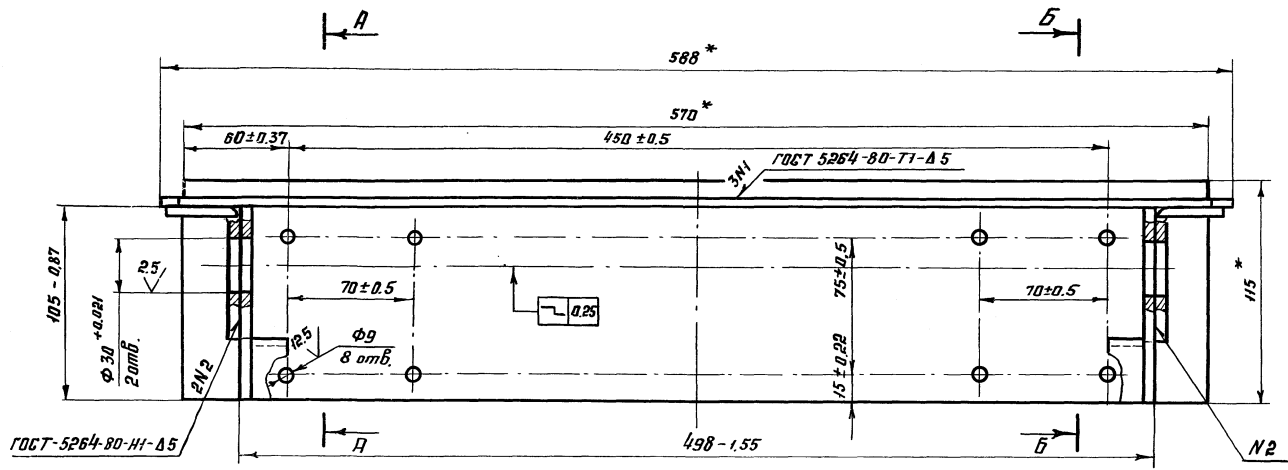
ЦНИИпроектстальконструкция
им. Мельникова

Изм. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № 456. Подпись и дата.

Изм. № 001	Подпись	Дата	Взам. инв. №	инв. №
			456	

Тилобай проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.01.00 С6

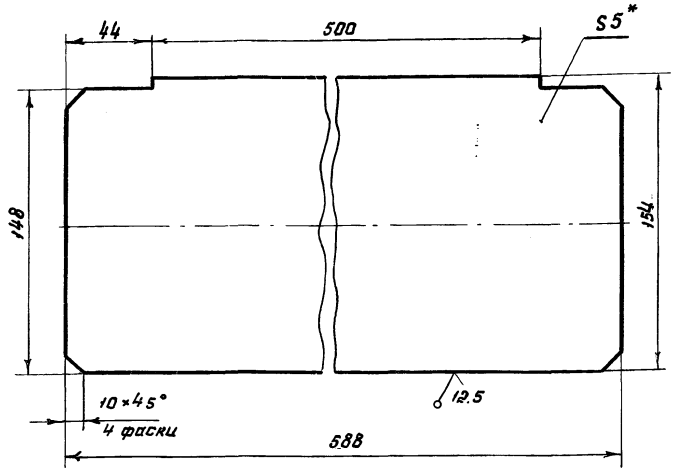


- * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± $\frac{1}{2}$
- 3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75

Шиф. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № докум. Изм. №

				1132.01.00 С6		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Исполн.	Масса
Разраб.	Лопова	Жураков	Мельникова		И	6.05
Проб.	Жураков	Мельникова				1:2
Т. контр.					Лист	Листов 1
Вед. конст.	Булдаков				Шрифты: ГОСТ 24593-79	
И. контр.	Жураков				им. Мельникова	
Учв.	Булдаков				Формат А2	

1132.01.102



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

1132.01.102

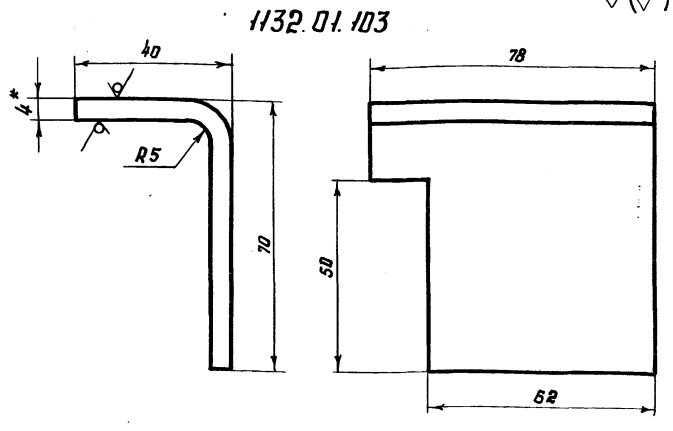
Площадка

Лит.	Масса	Масштаб
И	3.55	1:2
Лист	Листов 1	

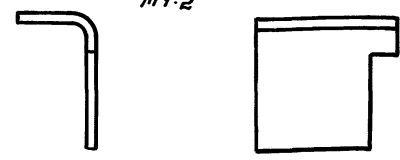
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 п. 5 ГОСТ 14637-79
ЦНИИпроектс.табл.конструкция им. Мельникова
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лапова	Лопов		
Провер.	Жиряков	Мельни		
Т. конт.				
В. конт.	Булдаков	Лопов		
Н. конт.	Яжкозоба	Лопов		
Утв.	Булдаков	Лопов		

1132.01.103



1132.01.103-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 1132.01.103



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

1132.01.103

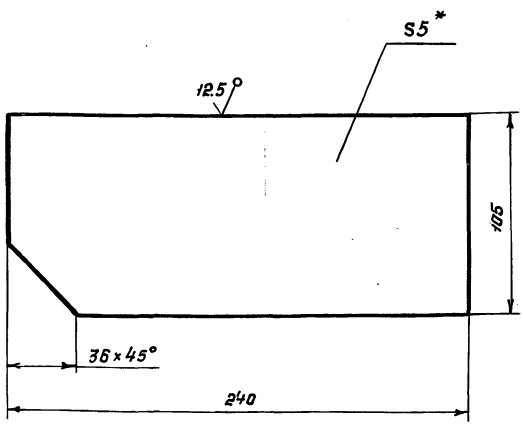
Уголок

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.2	1:1
Лист	Листов 1	

Уголок 70x50x4 ГОСТ 19772-74
Ст. 3 п. 2 ГОСТ 1474-76
ЦНИИпроектс.табл.конструкция им. Мельникова
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лапова	Лопов		
Провер.	Жиряков	Мельни		
Т. конт.				
В. конт.	Булдаков	Лопов		
Н. конт.	Яжкозоба	Лопов		
Утв.	Булдаков	Лопов		

1132.01.104



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

1132.01.104

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.98	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 п. 5 ГОСТ 14637-79
ЦНИИпроектс.табл.конструкция им. Мельникова
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лапова	Лопов		
Провер.	Жиряков	Мельни		
Т. конт.				
В. конт.	Булдаков	Лопов		
Н. конт.	Яжкозоба	Лопов		
Утв.	Булдаков	Лопов		

Шкала	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1132.01.200.сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	1132.01.201	Стойка	1	
		2	1132.01.201-01	Стойка	1	
		3	1132.01.202	Поперечина		
				Уголок Б-56x36x5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 п. 2 ГОСТ 535-79		
				L = 447 - 1.55	1	
		4	1132.01.203	Поперечина		
				Уголок Б-56x36x5 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 п. 2 ГОСТ 535-79		
				L = 457 - 1.55	5	
		5	1132.01.204	Поручень	2	
		6	1132.01.205	Накладка	2	
		7	1132.01.206	Кранштейн	1	

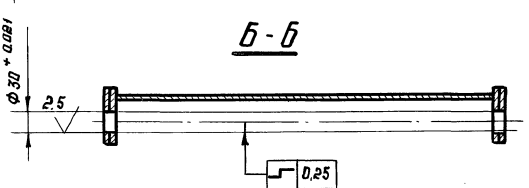
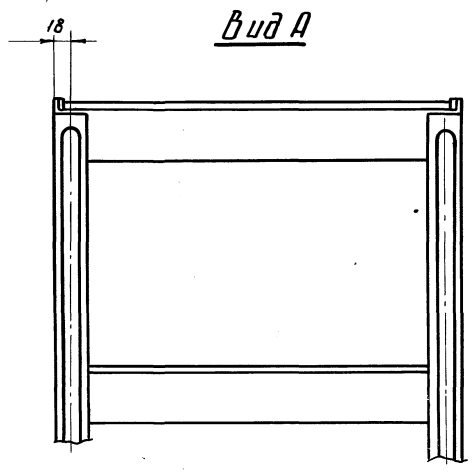
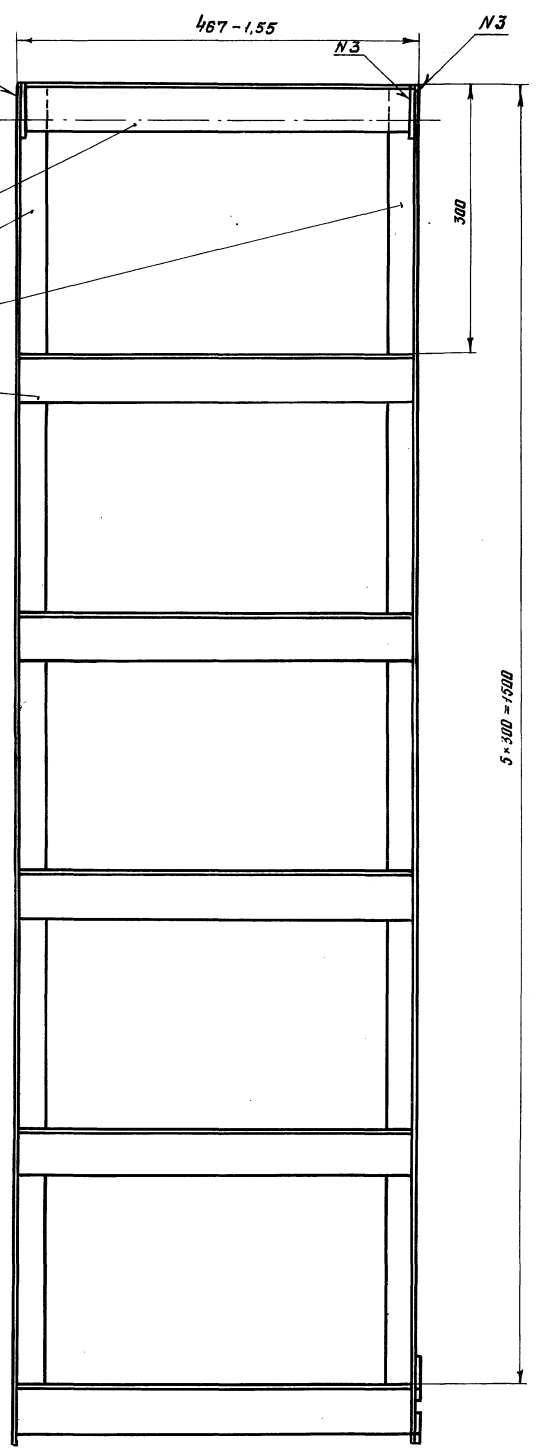
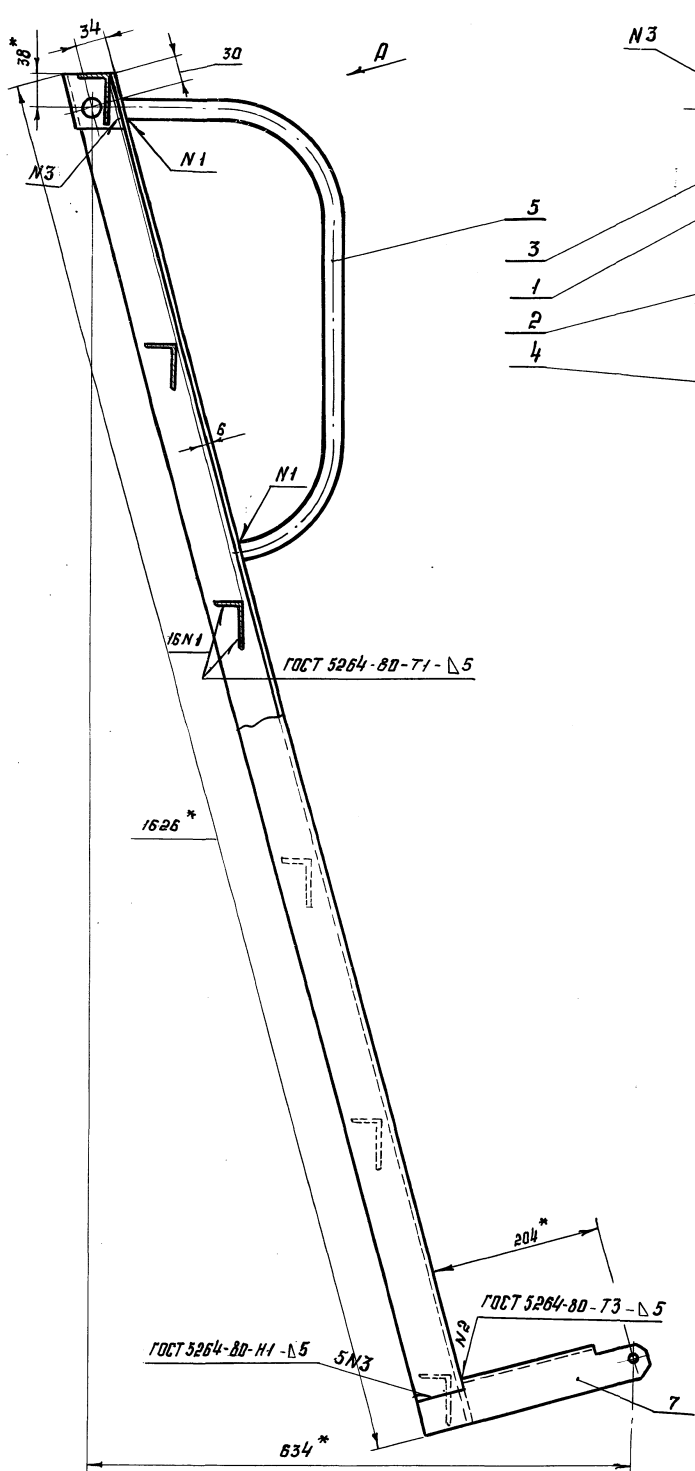
1132.01.200

Лестница

Лит.	Лист	Листов
И		1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лапова	Лопов		
Провер.	Жиряков	Мельни		
Т. конт.				
В. конт.	Булдаков	Лопов		
Н. конт.	Яжкозоба	Лопов		
Утв.	Булдаков	Лопов		

Мушкетерский проект №903-9-12,86
Альбом IV



- * Размеры для справок
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{t_2}{2}$
- 3 Сборку производить электродам 942 ГОСТ 9467-79

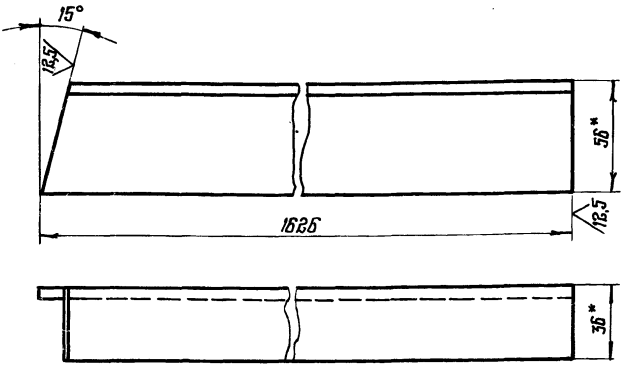
Имя, № инст., Подп. и Дата

				ИЗ 32.01.200 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	И. Выход	Подп.	Дата	Лестница		И	23,6	1:4
Ред. Зав.	Лопова	Жиряков	Мельникова		Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
И. контр.	Жиряков	Мельникова	Жиряков				ЦНИИПРОЕКТАСТАЛКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Зед. кон.	Булдыков	Жиряков	Жиряков				21661-04 43 Формат А2		
И. контр.	Жиряков	Мельникова	Жиряков						
Этв.	Булдыков	Жиряков	Жиряков						

Шилобой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

102.10.201

1132.01.201 — изображено 1132.01.201-01-
зеркальное отражение



1. Неуказанные предельные отклонения $\pm \frac{t_2}{2}$
2* Размеры для справок

1132.01.201

Стойка

Лист	Масса	Масшт.
и	5,57	1:2
Лист		Листов 1

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

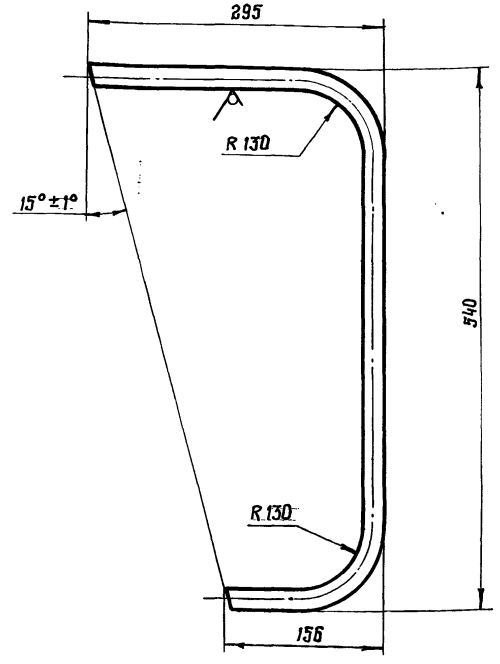
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Попова		Лопов	
Провер.	Жураков		Мельник	
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков		Сыс	
Н. констр.	Александрова		Лопов	
Утв.	Булдаков		Сыс	3.9.86

Узелок Б-56*36*5 ГОСТ 8510-72
Ст 3 сп ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

102.10.204

12.5/✓



Неуказанные предельные отклонения
размеров : h14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

1132.01.204

Поручень

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Попова		Лопов	
Провер.	Жураков		Мельник	
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков		Сыс	
Н. констр.	Александрова		Лопов	
Утв.	Булдаков		Сыс	3.9.86

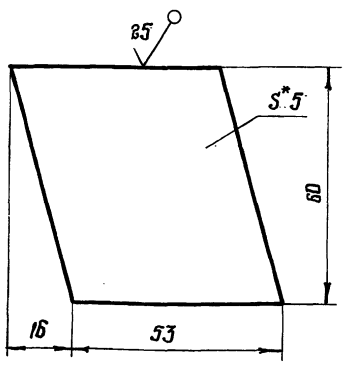
Труба 20*2,5 ГОСТ 3262-75

Лист	Масса	Масшт.
и	0,94	1:4
Лист		Листов 1

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

102.10.205

12.5/✓



1. Неуказанные предельные отклонения
размеров : h14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$
2* Размер для справок

1132.01.205

Накладка

Лист	Масса	Масшт.
и	0,12	1:1
Лист		Листов 1

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

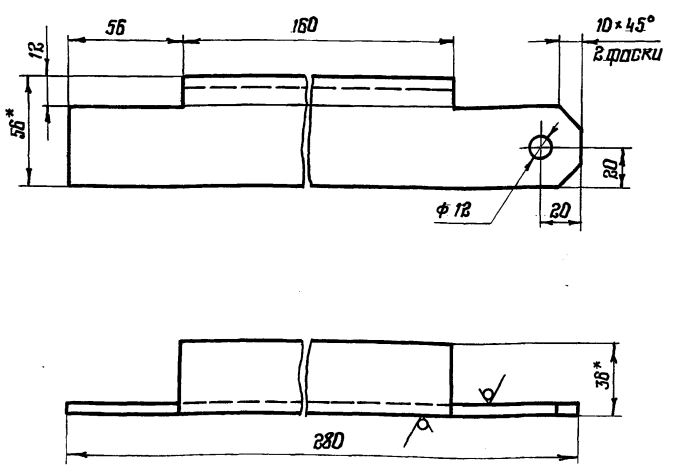
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Попова		Лопов	
Провер.	Жураков		Мельник	
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков		Сыс	
Н. констр.	Александрова		Лопов	
Утв.	Булдаков		Сыс	3.9.86

Узелок Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Ст 3 сп ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

102.10.206

12.5/✓



1. Неуказанные предельные отклонения
размеров : h14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$
2* Размеры для справок

1132.01.206

Кронштейн

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Попова		Лопов	
Провер.	Жураков		Мельник	
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков		Сыс	
Н. констр.	Александрова		Лопов	
Утв.	Булдаков		Сыс	3.9.86

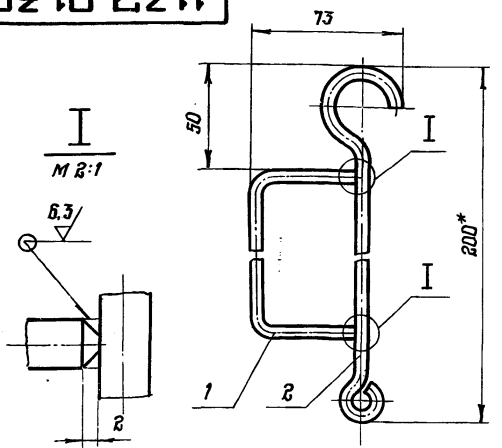
Узелок Б-56*36*5 ГОСТ 8510-72
Ст 3 сп ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масшт.
и	0,97	1:2
Лист		Листов 1

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Титульный проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.01.300



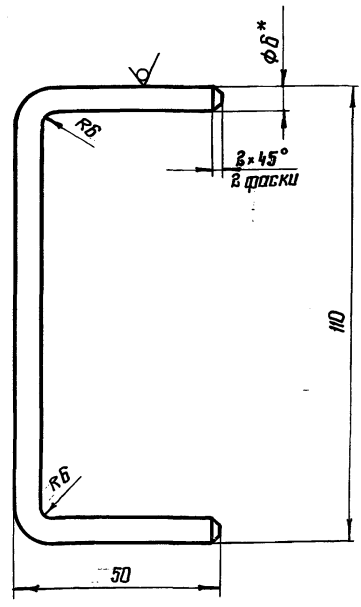
1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварка ручная дуговая
- 3* Размер для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1	1132.01.301	Ручка	1		
А4	2	1132.01.302	Крюк	1		

1132.01.300				Лист	Масса	Масштаб
Защит				№	0,118	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Полова	Литов				
Провер.	Жураков	Михай				
Т. контр.						
В. констр.	Булдаков	Сур				
Н. контр.	Аскацова	Сур				
Утв.	Булдаков	Сур				
				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
				Формат А4		

1132.01.301

12.5 ✓



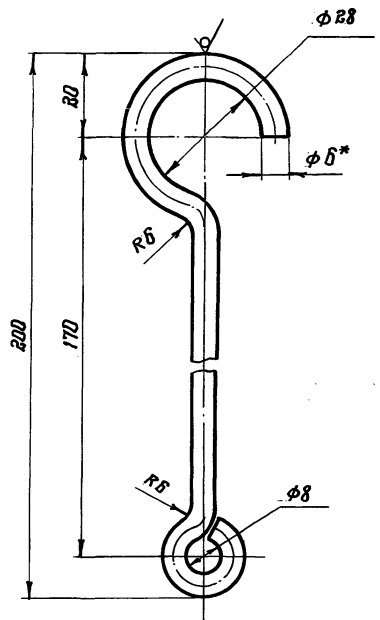
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14 \pm \frac{t_2}{2}$
- 2* Размер для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1	1132.01.301	Ручка	1		

1132.01.301				Лист	Масса	Масштаб
Ручка				№	0,044	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Полова	Литов				
Провер.	Жураков	Михай				
Т. контр.						
В. констр.	Булдаков	Сур				
Н. контр.	Аскацова	Сур				
Утв.	Булдаков	Сур				
				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
				Формат А4		

1132.01.302

12.5 ✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14 \pm \frac{t_2}{2}$
- 2* Размер для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А3		1132.02.000.СБ	Сборочный чертеж			
<u>Детали</u>						
А4	1	1132.02.001	Комп	1		
А4	2	1132.02.002	Комп	13		
Б4	3	1132.02.003	Планка			
				Полоса Б-24*40 ГОСТ 103-76 Ст3 кп ГОСТ 5422-76		
				$L = 680 \pm \frac{t_2}{2}$		
Б4	4	1132.02.004	Планка			
				Полоса Б-24*40 ГОСТ 103-76 Ст3 кп ГОСТ 5422-76		
				$L = 7809 \pm \frac{t_2}{2}$		

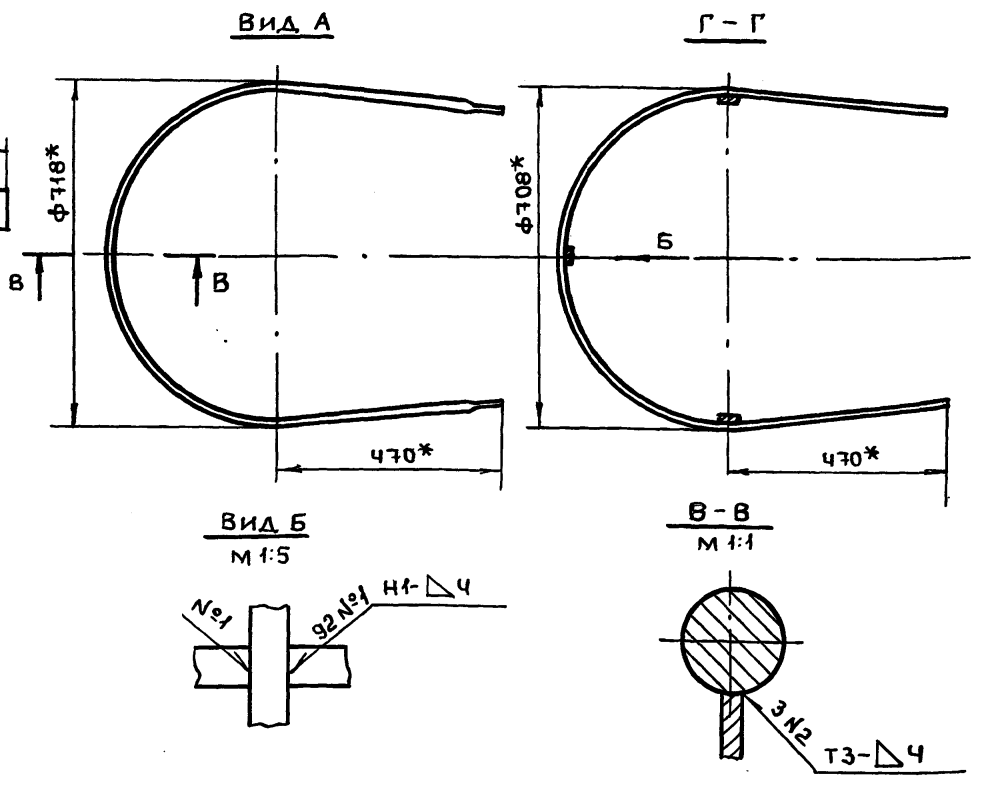
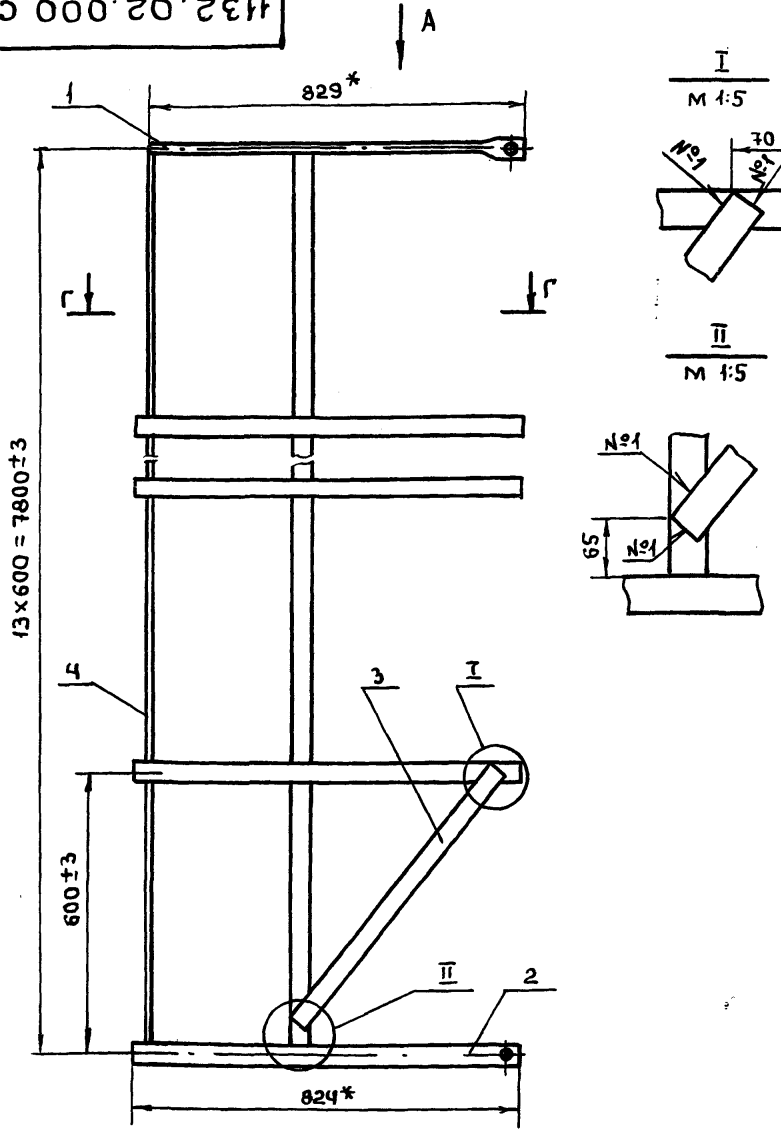
1132.01.302				Лист	Масса	Масштаб
Крюк				№	0,074	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Полова	Литов				
Провер.	Жураков	Михай				
Т. контр.						
В. констр.	Булдаков	Сур				
Н. контр.	Аскацова	Сур				
Утв.	Булдаков	Сур				
				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
				Формат А4		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А3		1132.02.000.СБ	Сборочный чертеж			
<u>Детали</u>						
А4	1	1132.02.001	Комп	1		
А4	2	1132.02.002	Комп	13		
Б4	3	1132.02.003	Планка			
				Полоса Б-24*40 ГОСТ 103-76 Ст3 кп ГОСТ 5422-76		
				$L = 680 \pm \frac{t_2}{2}$		
Б4	4	1132.02.004	Планка			
				Полоса Б-24*40 ГОСТ 103-76 Ст3 кп ГОСТ 5422-76		
				$L = 7809 \pm \frac{t_2}{2}$		

1132.02.000				Лист	Листов	Листов
Ограждение				№	1	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Полова	Литов				
Провер.	Жураков	Михай				
Т. контр.						
В. констр.	Булдаков	Сур				
Н. контр.	Аскацова	Сур				
Утв.	Булдаков	Сур				
				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
				Формат А4		

Типовой проект № 903-9-12сп 86
 Альбом IV
 Имя, № подл. Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № узла / Подпись и дата

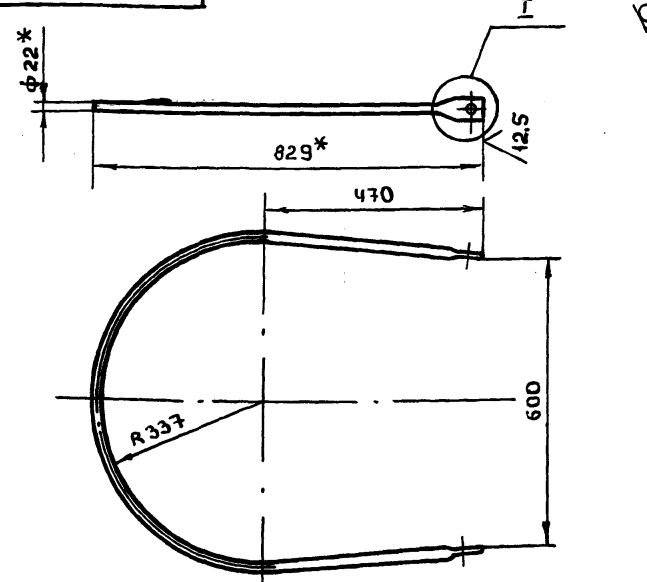
1132.02.000 СБ



1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80.
3. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

1132.02.000 СБ				ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ОГРАЖДЕНИЕ	
					СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ПОПОВА	"	"	"	И	69.6 1:10
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	ЛИСТ ЛИСТОВ	
И.КОНТР.					ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
В.КОНСТР.	БУДАКОВ	"	"	"	ИМ. МЕЛЬНИКОВА	
И.КОНТР.	АХКОЗОВА	"	"	"	ФОРМАТ А3	
УТВ.	БУДАКОВ	"	"	"		

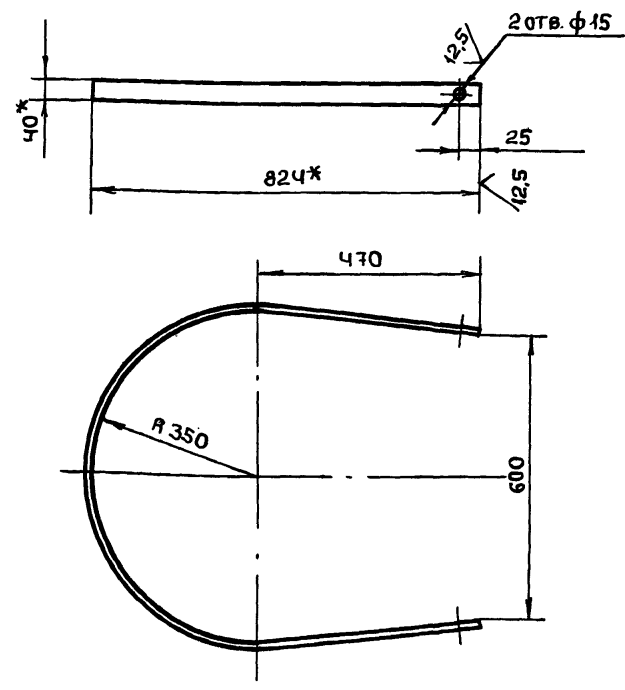
1132.02.001



- ПРЯМОЙ УЧАСТОК НЕ МЕНЕЕ 70
1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ : h14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$
 2. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

1132.02.001				ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ХОМУТ	
					И	5.99 1:10
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ПОПОВА	"	"	"	ЛИСТ ЛИСТОВ	
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
И.КОНТР.					ИМ. МЕЛЬНИКОВА	
В.КОНСТР.	БУДАКОВ	"	"	"	ФОРМАТ А4	
И.КОНТР.	АХКОЗОВА	"	"	"		
УТВ.	БУДАКОВ	"	"	"		

1132.02.002



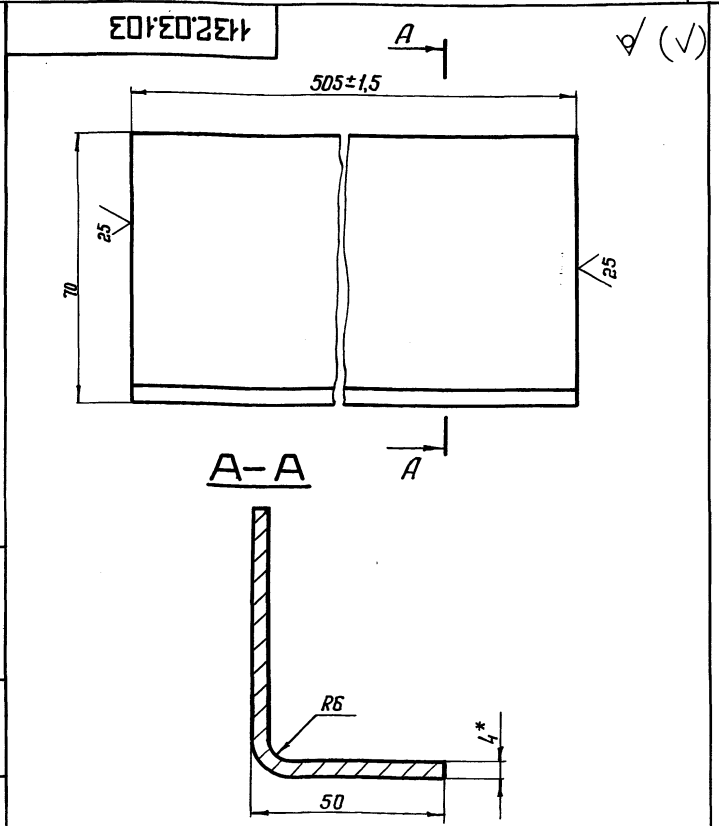
1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ : h14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$
2. 2 ОТВ. φ15 ИЗГОТОВИТЬ ТОЛЬКО В ОДНОЙ ДЕТАЛИ
3. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

1132.02.002				ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ХОМУТ	
					И	2.5 1:10
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ПОПОВА	"	"	"	ЛИСТ ЛИСТОВ	
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
И.КОНТР.					ИМ. МЕЛЬНИКОВА	
В.КОНСТР.	БУДАКОВ	"	"	"	ФОРМАТ А4	
И.КОНТР.	АХКОЗОВА	"	"	"		
УТВ.	БУДАКОВ	"	"	"		

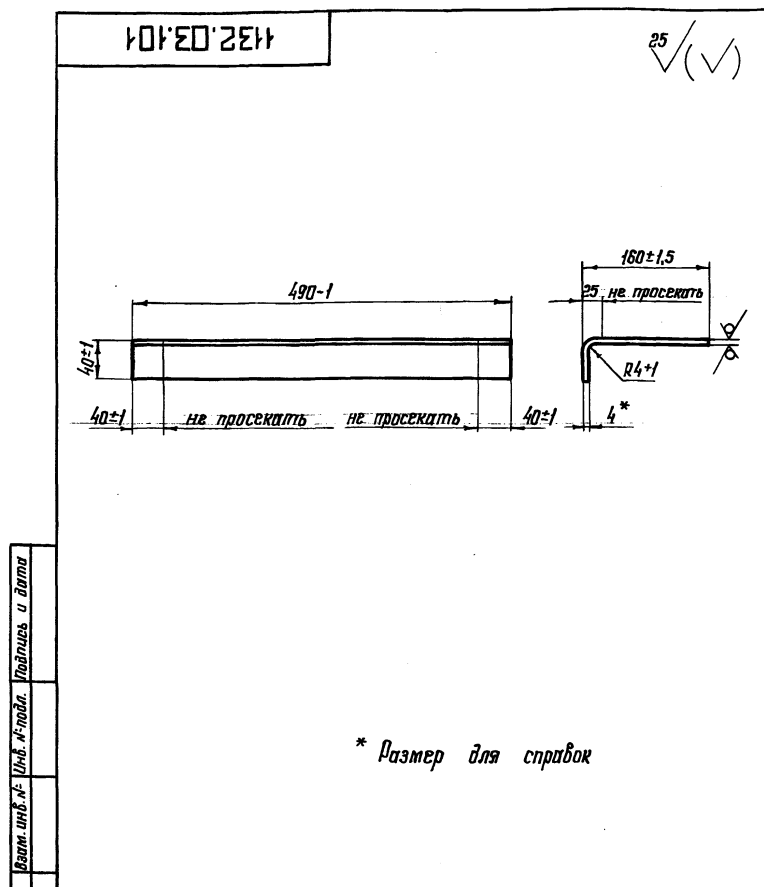
Туповой проект № 903-9-12.86

Формат листа	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А4	1132.03.100.СБ		Сборочный чертеж		
			Детали		
А4	1	1132.03.101	Ступенька	26	
А4	2	1132.03.102	Подкладка	52	
А4	3	1132.03.103	Уголок	2	
Б4	4	1132.03.104	Стойка		
			Швеллер 160×50×4 ГОСТ 8278-83 Ст. 3пс ГОСТ 14637-76	2	77 кг
			Р=10065±5		
Б4	5	1132.03.105	Поручень	27	1,1 кг
			Крпе В18 ГОСТ 2590-71 Вст. 3пс ГОСТ 535-79		
			Р=580-2,5		

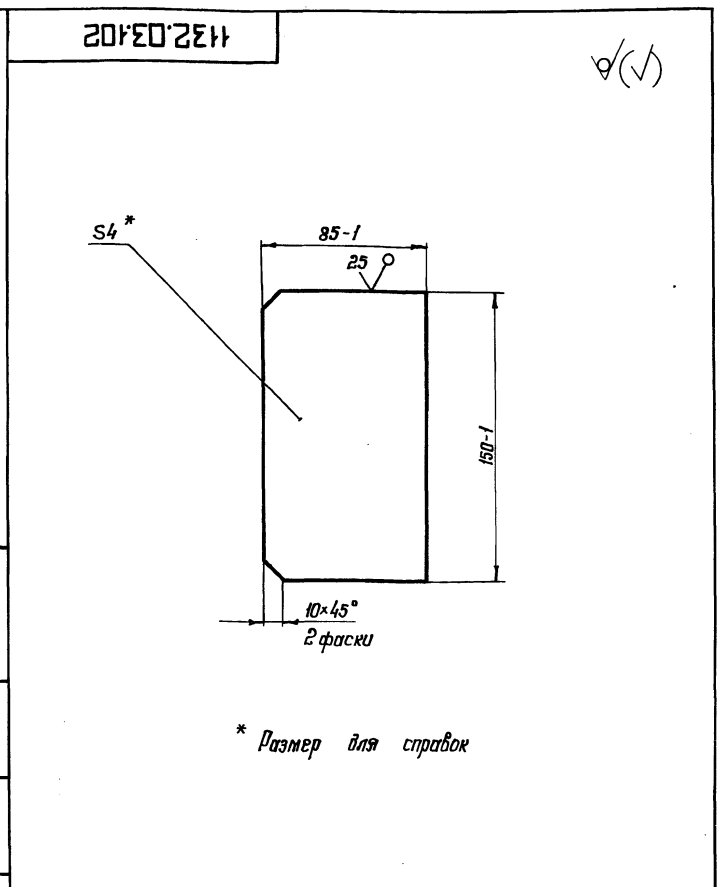
1132.03.100				Лит.	Лист	Листов
Лестница				И	1	1
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова				Формат А4		



1132.03.103				Лит.	Масса	Масштаб
Уголок				И	1,8	1:1
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 3-й Вст. 3пс ГОСТ 14637-79				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4		

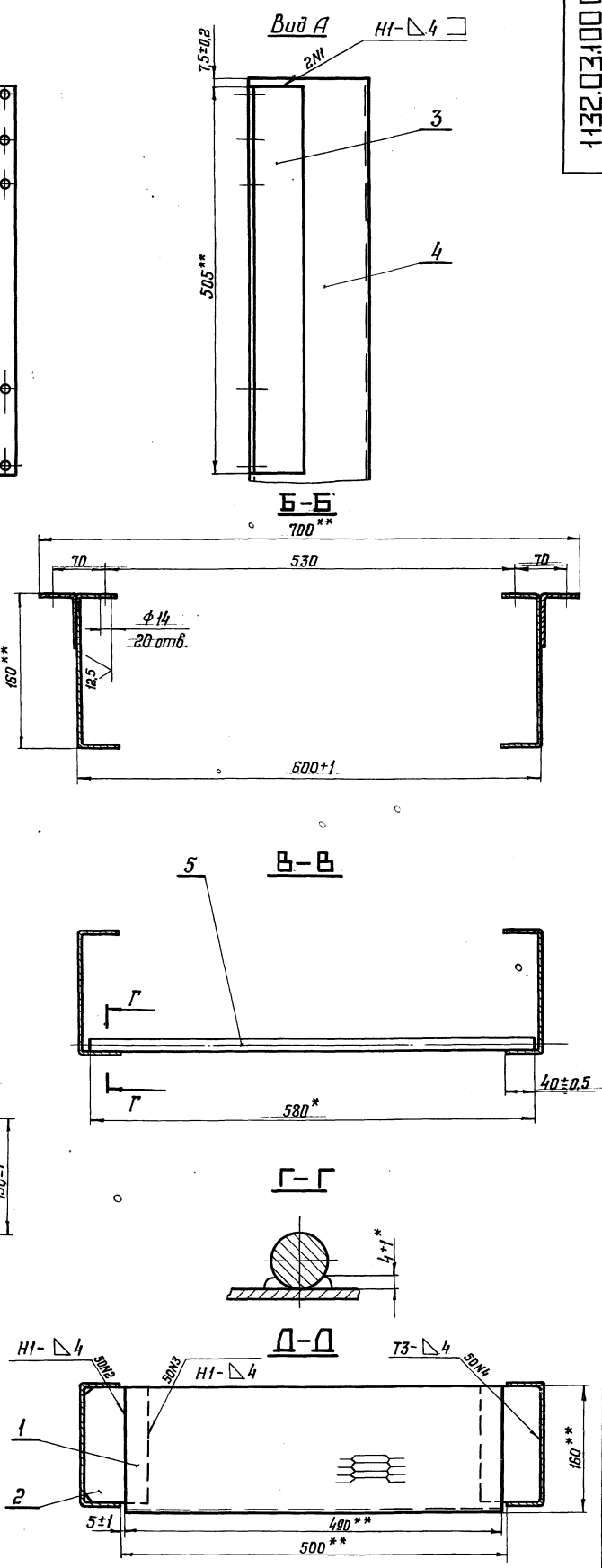
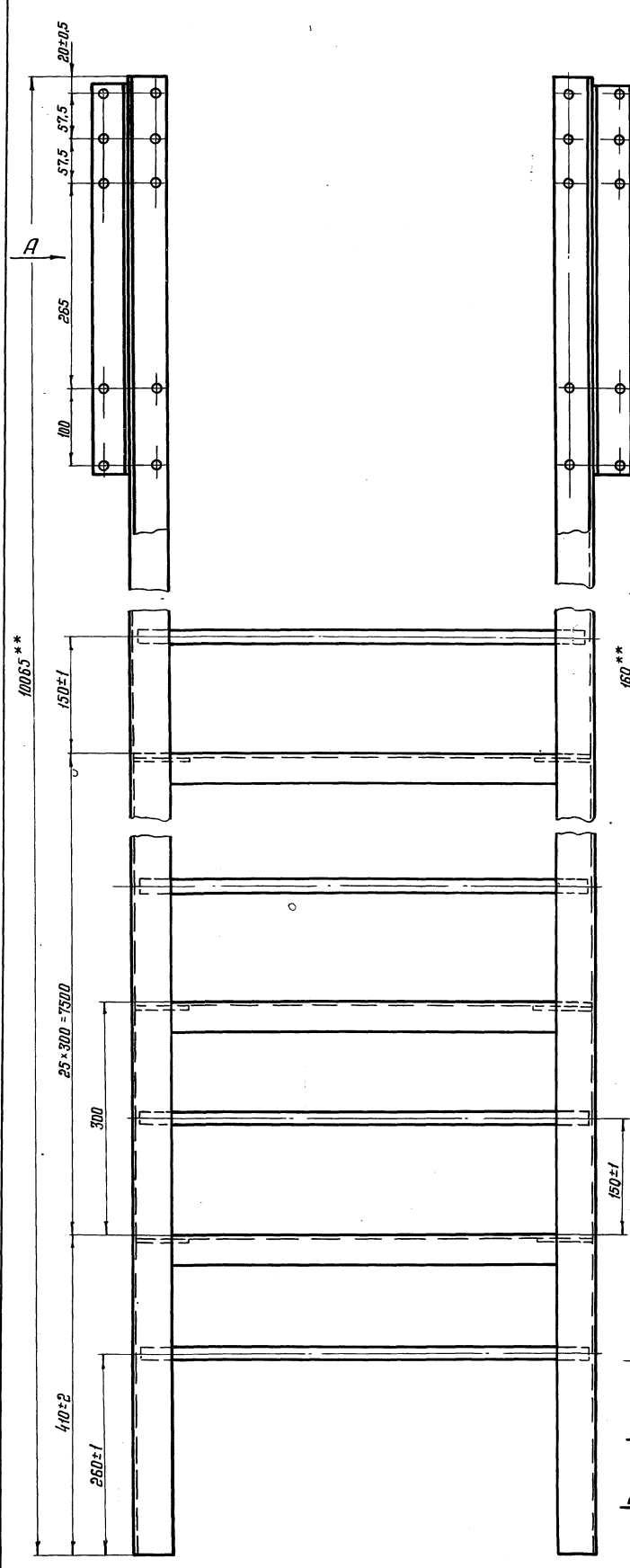


1132.03.101				Лит.	Масса	Масштаб
Ступенька				И	1,5	1:5
Лист П8510 ГОСТ 8706-78				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4		



1132.03.102				Лит.	Масса	Масштаб
Подкладка				И	0,47	1:2
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 3-й Вст. 3пс ГОСТ 14637-79				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4		

Типовой проект № 903-9-12.86
Львов И.



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- 3* Сварка ручная электродуговая.
4. Расстояние между двумя любыми отв. $\phi 14$ не более $\pm 0,5$ мм.
5. Расстояние между двумя любыми ступеньками поз. 1 не более ± 2 мм.
- 6.** Размеры для справок.

1132.03.100 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Лестница				И	252	1:4
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
ЦНИИпроектСтальИнструмент				им. Мельникова		

И.И.И. - автор. Проверка и печать. Утверждение и дата.

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Л.И.И.	Э.С.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Т.контр.	С.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Б.контр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Н.контр.	С.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Типовой проект № 903-9-12,86
Алюбом 17

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		1132.04.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	1132.04.001	Ребро	1	
А4	2	1132.04.002	Уголок	1	
А4	3	1132.04.003	Основание		
			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 ЮХСНД-2 ГОСТ 19282-73		
			100 h 14 × 130 h 14	1	

1132.04.000				Ограничитель		
Лист	Лист	Листов				
1	1	1				
ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4						

0(✓)

1. Неуказанные предельные отклонения
размеров: H14, h14 ± $\frac{\pm 2}{2}$.

2.* Размер для справок.

1132.04.001				Ребро		
Лист	Лист	Листов				
1	1	1				
Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 ЮХСНД-2 ГОСТ 19282-73 ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4						

1132.04.000.СБ

- Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения
размеров: H14, h14 ± $\frac{\pm 2}{2}$.
- * Размеры для справок.

1132.04.000.СБ				Ограничитель		
Лист	Лист	Листов				
1	1	1				
ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4						

12.5 ✓(✓)

1. Неуказанные предельные отклонения
размеров: H14, h14 ± $\frac{\pm 2}{2}$.

2.* Размер для справок.

1132.04.002				Уголок		
Лист	Лист	Листов				
1	1	1				
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 ЮХСНД-2 ГОСТ 19282-73 ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4						

Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом №

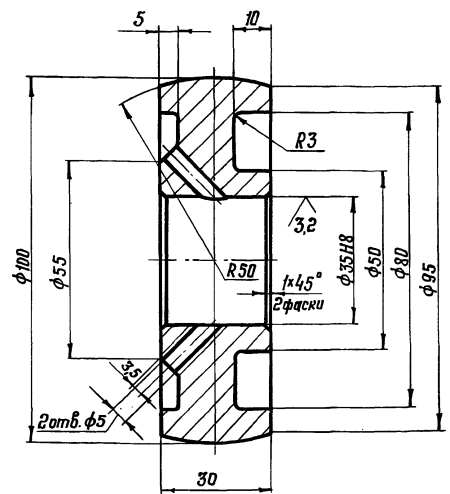
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		А3	1132.05.000.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		А4	1	1132.05.100	Кронштейн	1
				<u>Детали</u>		
		А4	3	1132.01.002-01	Втулка	2
		А4	4	1132.01.005-02	Шайба	1
		А4	5	1132.05.001	Ролик	1
		А4	6	1132.05.002	Гайка	1
		А4	7	1132.05.003	Шайба	1
		А4	8	1132.05.004	Ось	1

Изм. №-подл. Подпись и дата
Изм. №-изм. Подпись и дата
Изм. №-доп. Подпись и дата

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.05.000		
Разраб.	Полова	Семов		Лит	Лист	Листов
Проб.	Экстряхов	Мельникова		И	1	1
Вед. кон.	Булдаков			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОИНСРУКЦИЯ		
И.контр.	Александрова			им. Мельникова		
Утв.	Булдаков	8/8	8.83	Формат А4		

113202Е11

6.3

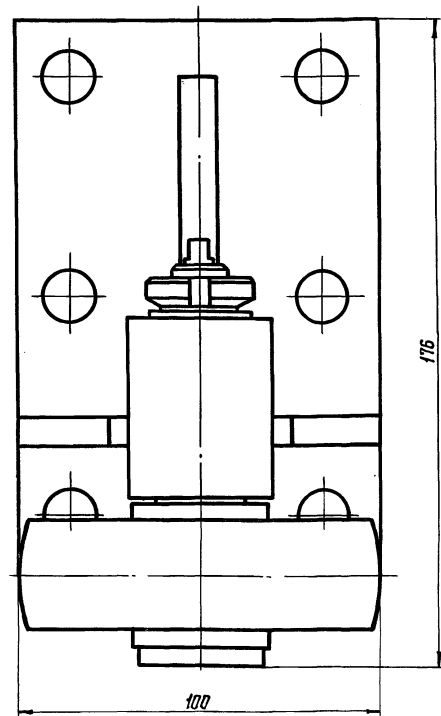
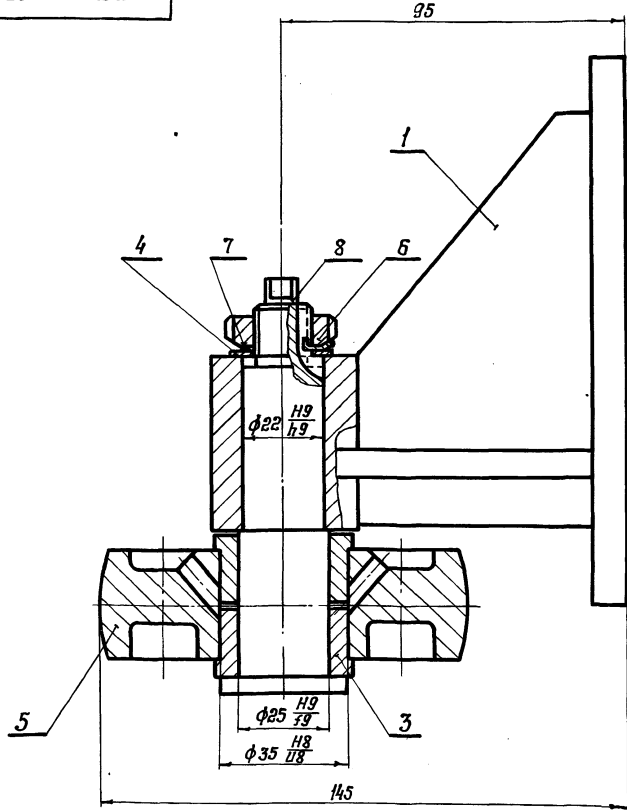


- 170...245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ± $\frac{t_2}{2}$.

Изм. №-подл. Подпись и дата
Изм. №-изм. Подпись и дата
Изм. №-доп. Подпись и дата

1132.05.001				Лит.	Масса	Масштаб
Ролик				И	1,38	1:1
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1		
Разраб.	Полова	Семов		ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОИНСРУКЦИЯ		
Проб.	Экстряхов	Мельникова		им. Мельникова		
В.контр.	Булдаков	8/8		Формат А4		
И.контр.	Александрова	8/8				
Утв.	Булдаков	8/8	8.83			

113205.000.СБ



Размеры для справок.

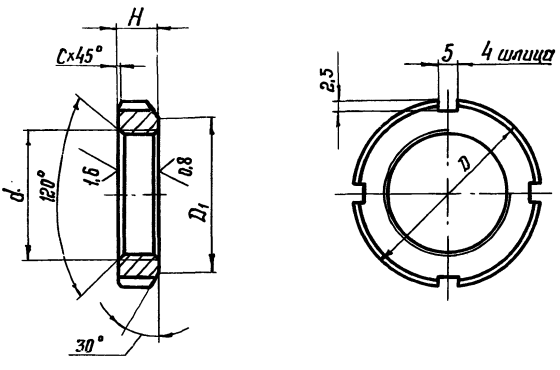
1132.05.000.СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Ролик горизонтальный				И	4,17	1:1
Сборочный чертеж				Лист Листов 1		
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОИНСРУКЦИЯ		
Разраб.	Полова	Семов		им. Мельникова		
Проб.	Экстряхов	Мельникова		Формат А3		
В.контр.	Булдаков	8/8				
И.контр.	Александрова	8/8				
Утв.	Булдаков	8/8	8.83			

Изм. №-подл. Подпись и дата
Изм. №-изм. Подпись и дата
Изм. №-доп. Подпись и дата

Туповой проект № 903-9-12.86
Альбом 10

132.05.002

32 (✓)



Обозначение	Размеры, мм					Масса кг
	d	h	h ₁	H	C	
1132.05.002	M16×1,5-7H	30	22	8	1	0,020
-01	M27×1,5-7H	45	34	10	1	0,069

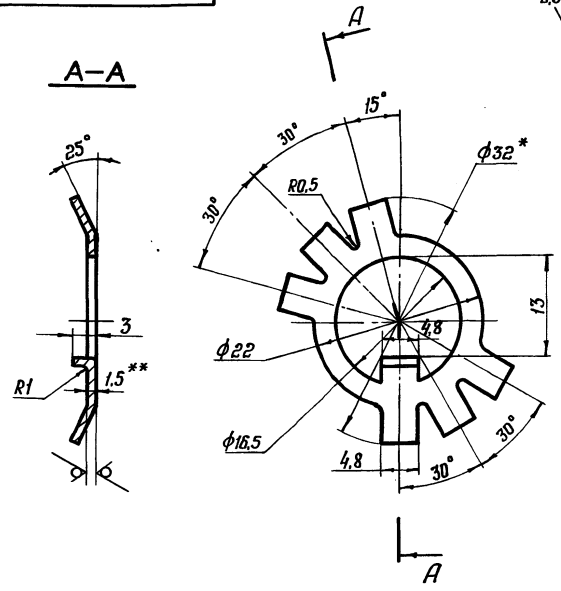
- 170... 245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.

1132.05.002

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Антонов			И	ст.	
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
И. контр.	Буддаков	Сух			Круг В ГОСТ 2590-71		
В. контр.	Александров	Сух			ЦНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Утв.	Буддаков	Сух	2.9.86		Формат А4		

132.05.003

25 (✓)



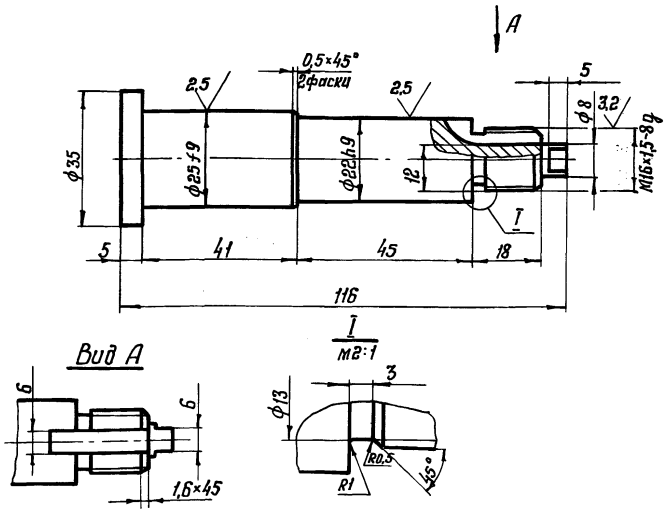
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.
- Размер φ32 в развертке.
- Размер для справок.

1132.05.003

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Антонов			И	0,002	2:1
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
И. контр.	Буддаков	Сух			Лист ЦПРНТ 15.ПС59-1		
В. контр.	Александров	Сух			ГОСТ 931-78		
Утв.	Буддаков	Сух	2.9.86		им. Мельникова		
					Формат А4		

132.05.004

63 (✓)



- 170... 245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.

1132.05.004

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Антонов			И	0,357	1:1
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
И. контр.	Буддаков	Сух			Круг В36 ГОСТ 2590-71		
В. контр.	Александров	Сух			ЦНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Утв.	Буддаков	Сух	2.9.86		Формат А4		

Формат листа	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
A3	1132.05.100.СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
A4	1	1132.05.101	Ребро	1
B4	2	1132.05.102	Втулка	
		Круг В40 ГОСТ 2590-71		
		09ГЭС ГОСТ 19281-73		
		L=48h14		1
A4	3	1132.05.103	Ребро	2
B4	4	1132.05.104	Основание	
		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
		10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73		
		100h14×145h14		1

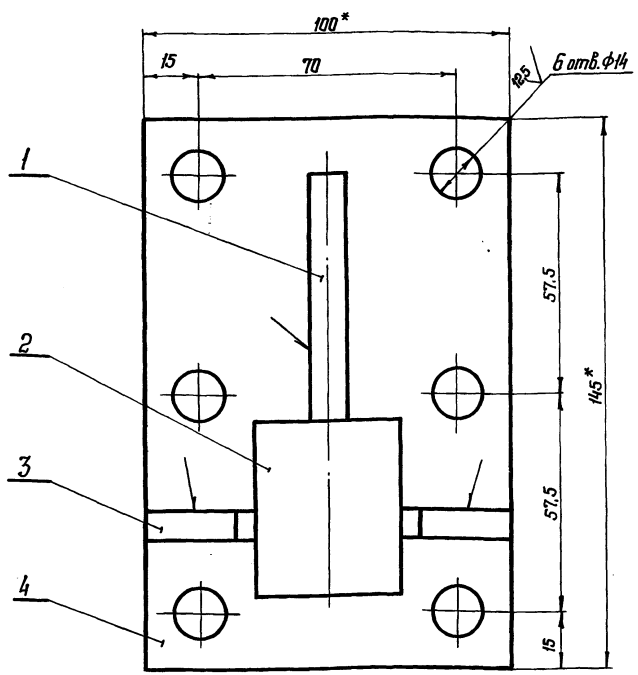
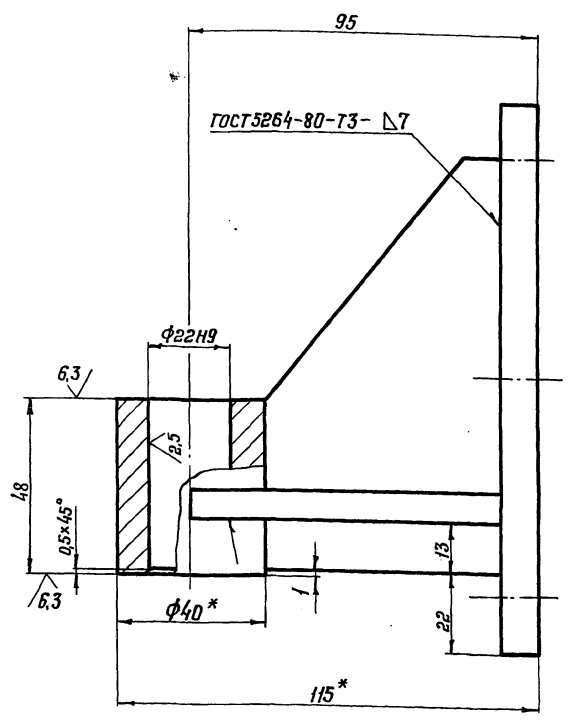
1132.05.100

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Попова	Антонов			И		1
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
И. контр.	Буддаков	Сух			Кронштейн		
В. контр.	Александров	Сух			ЦНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Утв.	Буддаков	Сух	2.9.86		Формат А4		

1132.05.100.05

Типовой проект № 903-9-12,86

Имя, № табл., Подпись и дата

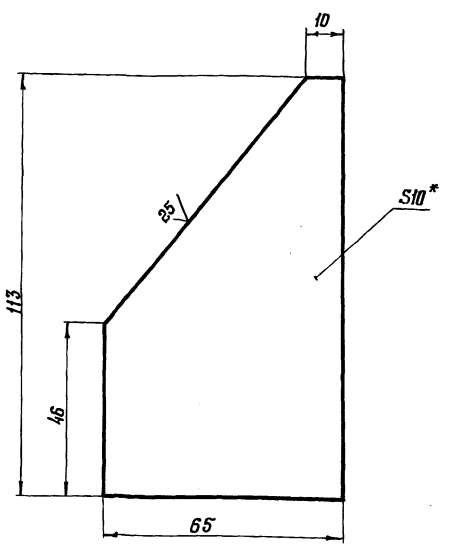


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

*3. Размеры для справок.

1132.05.100.05				Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн				И	2,24	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
Имя, № табл., Подпись и дата				ИМ ПРОЕКТ СТВ КОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Имя, № табл., Подпись и дата				Формат А3		

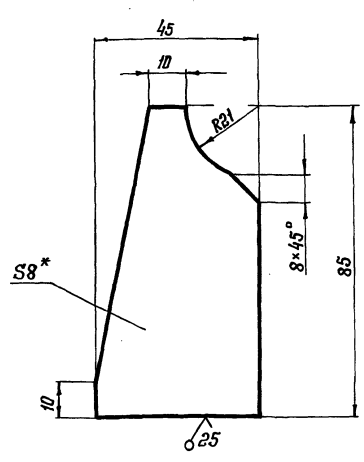
1132.05.101



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Размер для справок.

1132.05.101				Лист	Масса	Масштаб
Ребро				И	0,443	1:1
Имя, № табл., Подпись и дата				Лист	Листов 1	
Имя, № табл., Подпись и дата				ИМ ПРОЕКТ СТВ КОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Имя, № табл., Подпись и дата				Формат А4		

1132.05.103



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Размер для справок.

Имя, № табл., Подпись и дата

1132.05.103				Лист	Масса	Масштаб
Ребро				И	0,173	1:1
Имя, № табл., Подпись и дата				Лист	Листов 1	
Имя, № табл., Подпись и дата				ИМ ПРОЕКТ СТВ КОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Имя, № табл., Подпись и дата				Формат А4		

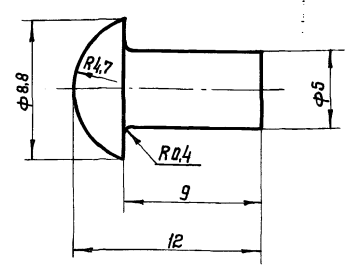
Типовой проект № 903-9-12-86
Часть IV

Листов и дата
Взам. инв. №
Инв. № табл.

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		1132.06.000.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1132.06.100	Рама	1	
			<u>Детали</u>		
А4	2	1132.06.001	Заклепка	4	
А4	3	1132.06.002	Болт сферический	4	
А4	4	1132.06.003	Рукоятка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	6		Болт М8 × 50, 4.8		
			ГОСТ 7799-70	2	
	7		Шайба М8,5		
			ГОСТ 5915-70	2	
	8		Шайба М10,5		
			ГОСТ 5915-70	4	
	9		Шайба 10,01		
			ГОСТ 13463-77	4	
1132.06.000					
Цикл			Листов		
Разработ.	Попова	Подпись	Дата		
Проверил	Журавков	Подпись	Дата		
Вед. кон.	Булдаков	Подпись	Дата		
Т. констр.	Булдаков	Подпись	Дата		
В. констр.	Яснова	Подпись	Дата		
Н. констр.	Яснова	Подпись	Дата		
Утверд.	Булдаков	Подпись	Дата		
Площадка выбвзжная			ЦНИПРОЕКТ С Т А Л Ъ И Н С Т Р У К Ц И Я им. Мельникова Формат А4		

100.90.2511

6.3



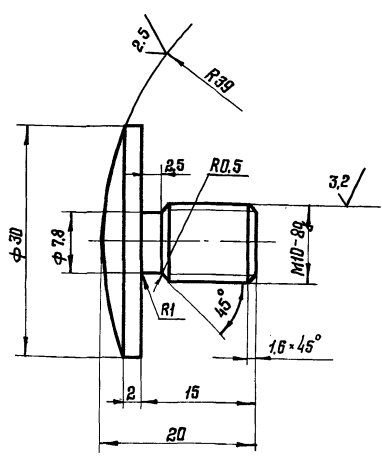
Неуказанные предельные отклонения
размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$

Листов и дата
Взам. инв. №
Инв. № табл.

1132.06.001					
Лит.	Масса	Масштаб			
И	0,004	4:1			
Заклепка			Лист Листов 1		
Прутки ЛС59-1 т. кр. НМ-9 ГОСТ 2060-73			ЦНИПРОЕКТ С Т А Л Ъ И Н С Т Р У К Ц И Я им. Мельникова Формат А4		

200.90.2511

6.3



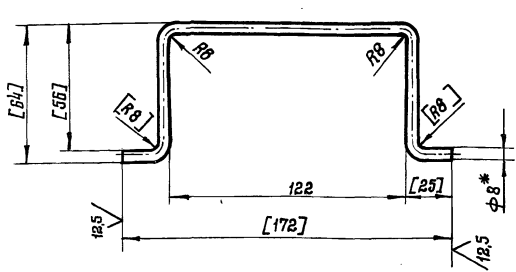
Неуказанные предельные отклонения
размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$

Листов и дата
Взам. инв. №
Инв. № табл.

1132.06.002					
Лит.	Масса	Масштаб			
И	0,031	2:1			
Болт сферический			Лист Листов 1		
Прутки ЛС59-1 т. кр. НМ-30 ГОСТ 2060-73			ЦНИПРОЕКТ С Т А Л Ъ И Н С Т Р У К Ц И Я им. Мельникова Формат А4		

300.90.2511

6.3

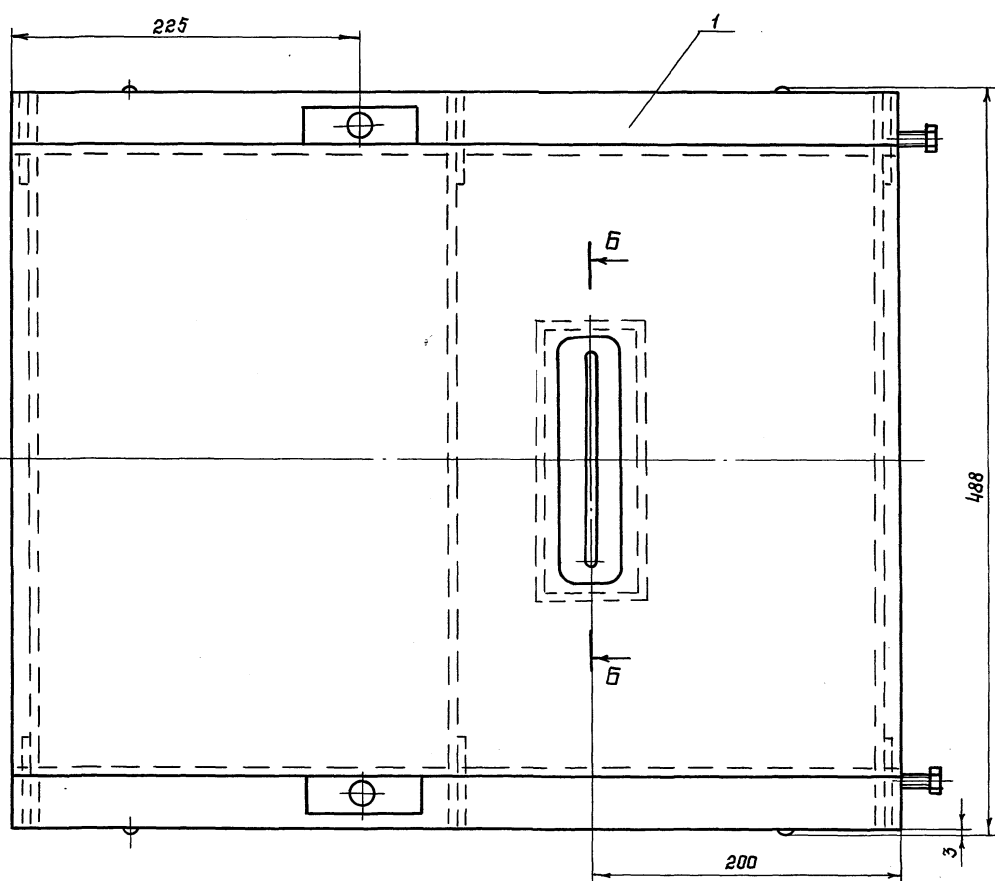
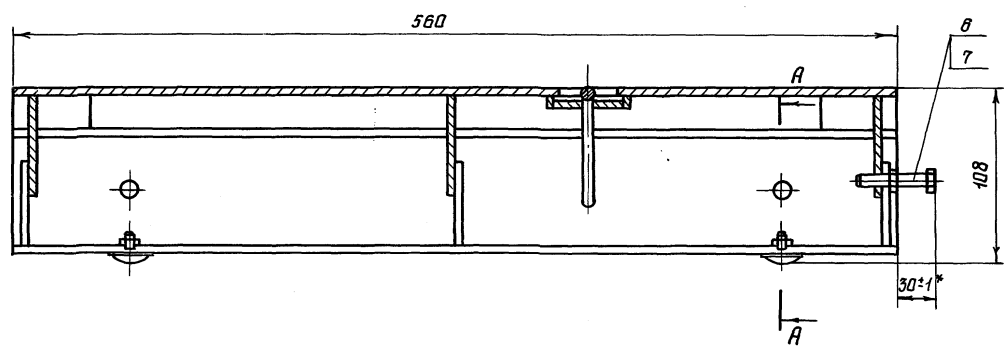


1. Размеры в квадратных скобках обеспечены при сборке.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.
- 3.* Размер для справок

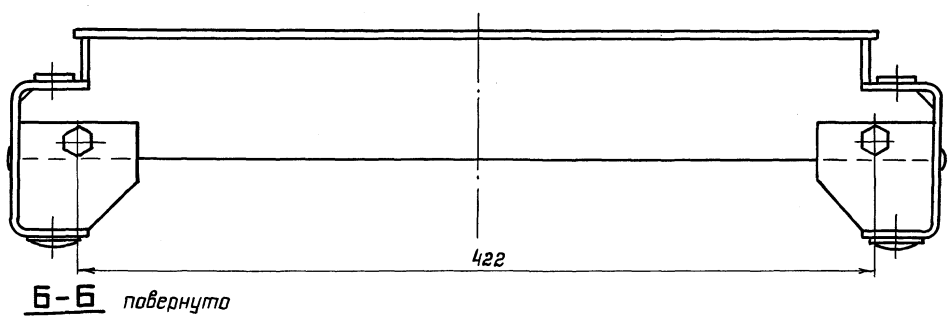
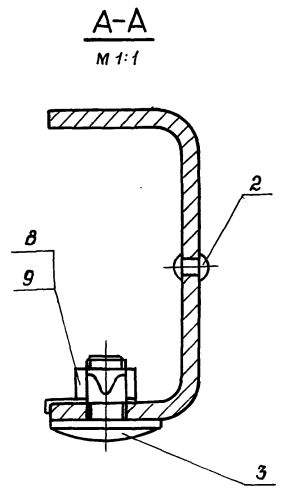
Листов и дата
Взам. инв. №
Инв. № табл.

1132.06.003					
Лит.	Масса	Масштаб			
И	0,026	1:2			
Рукоятка			Лист Листов 1		
Круг В-8-ГОСТ 2590-71 20-0-ГОСТ 1050-74			ЦНИПРОЕКТ С Т А Л Ъ И Н С Т Р У К Ц И Я им. Мельникова Формат А4		

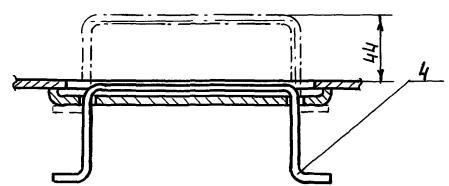
Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом IV



Вид В
М 1:2



Б-Б повернуто



Размеры для справок

Шкала: 1:1
Лист: 1
Итого листов: 1

1132.06.000.06			Лит.	Масса	Масштаб
Площадка выдвижная.			И	16,2	1:2,5
Сборочный чертеж.			Лист	Листов 1	
ИИИПРОЕКТАСТАЛЬИИИСТРУКЦИИ им. Мельникова					
Шм.лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разр.	Папова	Ломов			
Провер.	Эсиряков				
Т. контр.					
В. констр.	Булдаков				
Н. контр.	Ясказова				
Утв.	Булдаков				

Типовой проект № 903-9-12-86
Литера IV

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		<u>Документация</u>		
А2	1132.06.100 СБ	Оборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
А4	1	1132.06.101	Ребро	3
А4	2	1132.06.102	Косынка	6
А4	3	1132.06.103	Планка	1
А4	4	1132.06.104	Швеллер	
		Швеллер 80×40×4 ГОСТ 8278-83 Ст.3сп ГОСТ 11474-76		
Б4	5	1132.06.105	Л = 560-1 Обышка	2 5,23 кг
		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Вст 20 ГОСТ 1577-81		
Б4	6	1132.06.106	25 h14×50 h14 Ребро	2 0,078 кг
		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Вст 20 ГОСТ 1577-81		
		23 h14×50 h14	4 0,144 кг	
		<u>Материалы</u>		
	7	Лист рамб 0-ПН-4 Бст 3сп ГОСТ 8568-77	1 7,58 кг	
1132.06.100				
Рама				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Полова	Лопов		
Проверил	Эсиряков	Мельникова		
И.контр.	Булдаков	Лопов		
Н.контр.	Яскова	Лопов		
Утверд.	Булдаков	Лопов	3.9.86	
Лит.			Лист	Листов
И			1	1
ЦНИПРОЕКТ С ТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4				

57

1132.06.101

✓(✓)

Неуказанные предельные отклонения
размеров: h14, h14, ± t/2

1132.06.101

Ребро

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Полова	Лопов			И	0,888	1:2
Проверил	Эсиряков	Мельникова			Лист	Листов 1	
Т.контр.					Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 В 20 ГОСТ 1577-81		
В.контр.	Булдаков	Лопов			ЦНИПРОЕКТ С ТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
И.контр.	Яскова	Лопов			Формат А4		
Утверд.	Булдаков	Лопов	3.9.86				

1132.06.102

✓(✓)

Неуказанные предельные отклонения
размеров: h14, h14, ± t/2

1132.06.102

Косынка

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Полова	Лопов			И	0,097	1:1
Проверил	Эсиряков	Мельникова			Лист	Листов 1	
Т.контр.					Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 В 20 ГОСТ 1577-81		
В.контр.	Булдаков	Лопов			ЦНИПРОЕКТ С ТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
И.контр.	Яскова	Лопов			Формат А4		
Утверд.	Булдаков	Лопов	3.9.86				

1132.06.103

25 ✓(✓)

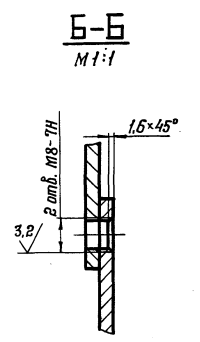
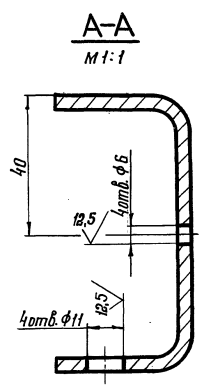
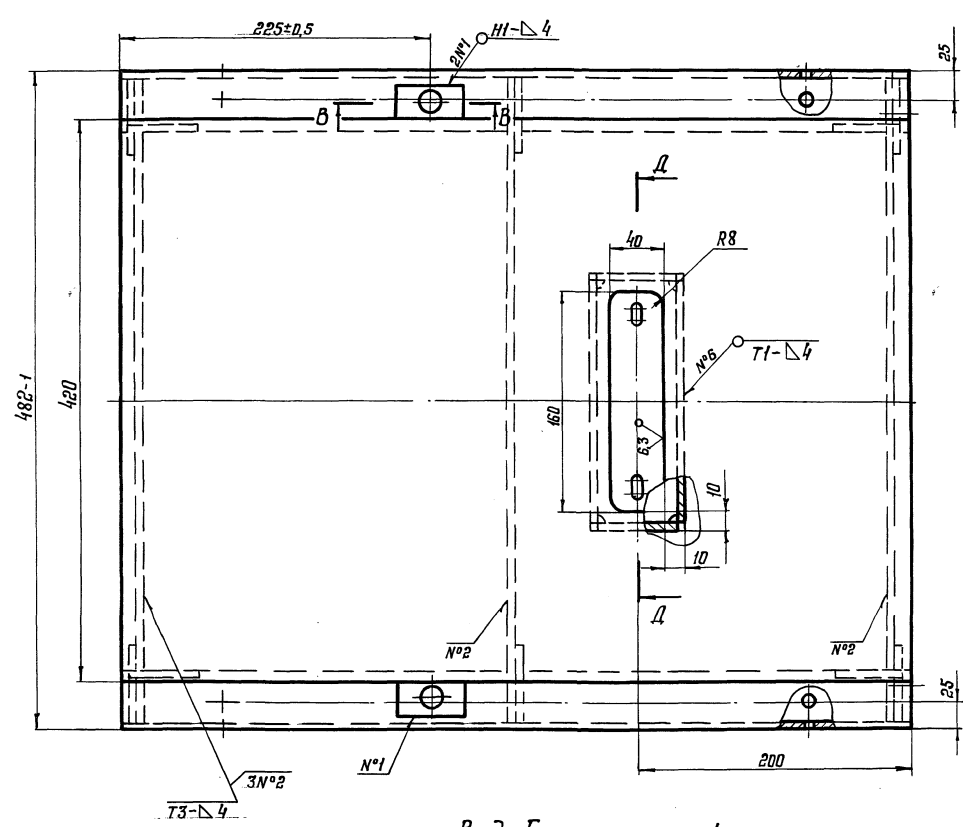
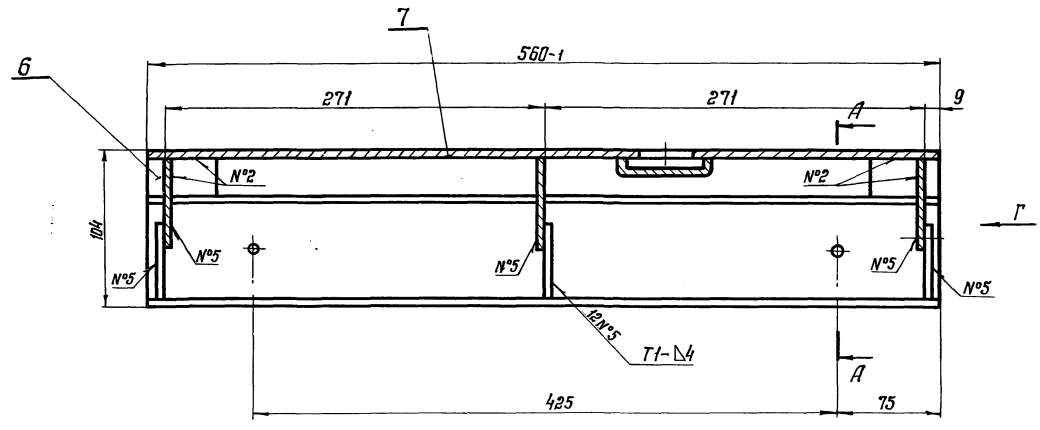
1. Неуказанные предельные отклонения
размеров: h14, h14, ± t/2.
2.* Размер для справок

1132.06.103

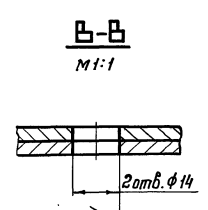
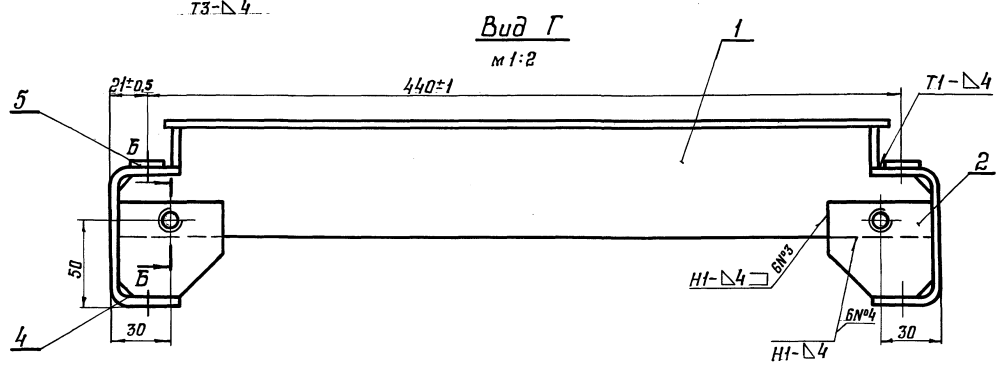
Планка

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Полова	Лопов			И	0,935	1:1
Проверил	Эсиряков	Мельникова			Лист	Листов 1	
Т.контр.					Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 В 20 ГОСТ 1577-81		
В.контр.	Булдаков	Лопов			ЦНИПРОЕКТ С ТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
И.контр.	Яскова	Лопов			Формат А4		
Утверд.	Булдаков	Лопов	3.9.86		21661-04 58		

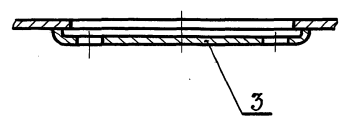
Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом II



Вид Г
M 1:2



Д-Д



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ±0.2.

Шифр, № табл., Подпись и дата, Взам. инв. №, Шифр, № докум., Подпись и дата

				1132.06.100.СБ		
				Рама		
				Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
Разраб.	1	Полова	Ломов		И	16
Проб.		Журяков	Мина		Лист	Листов 1
У. контр.					ШИП ПРОЕКТА СВАЯ И СТРОИТЕЛЬСТВА	
В. контр.		Булдаков	17/5		им. Мельникова	
Н. контр.		Ахметова	17/5			
Штв.		Булдаков	17/5	31/84		

Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом IV

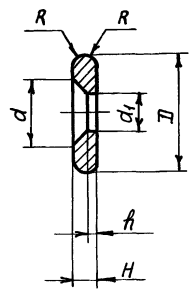
Формат листа	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				<u>Детали</u>		
A3			1132.07.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Стандартные изделия</u>		
		9		Болт М8×354,8 Гост 7798-70	2	
		10		Гайка М8,5 Гост 5915-70	2	
		11		Шайба 8,01.016 Гост 13463-77	2	

Циф. и подл. Подпись и дата
Взам. инв. и дата
Инв. и подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.07.000		
Разраб.	Попова	Лопов			Лист	Лист	Листов
Проверил	Жиряков	Мельникова			И		1
В.контр.	Булдаков	Бул			ЦНИИПРОЕКТАСТАЛЬИНОСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
И.контр.	Яхкозэва	Ях			Формат А4		
Утв.	Булдаков	Бул	3.9.81				

1132.07.001

6.3/√(M)



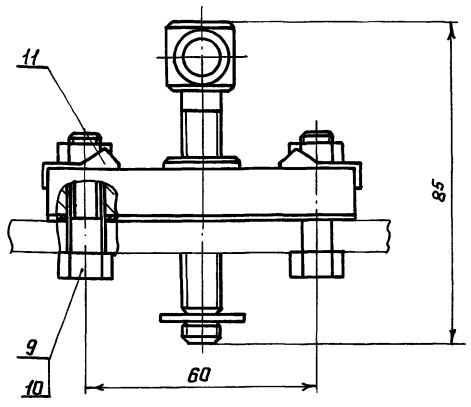
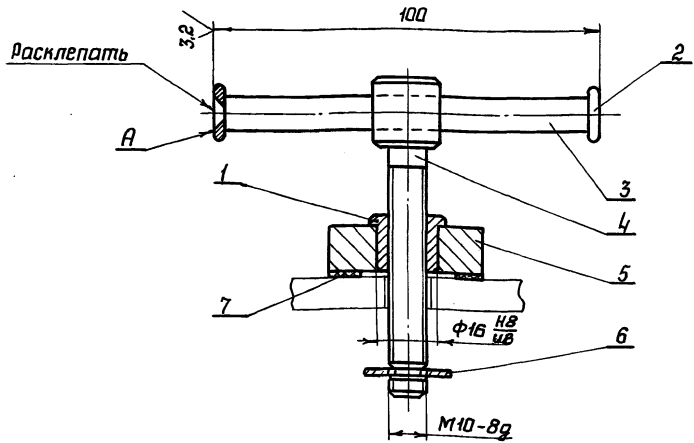
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	H	f	D	d	d1	R	
1132.07.001	3	1	15	9	5,5	1,5	0,003
1132.07.001-01	6	2	30	18	10,5	3	0,025

Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, f14, ±^{1/2}/₂

Циф. и подл. Подпись и дата
Взам. инв. и дата
Инв. и подл. Подпись и дата

1132.07.001				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И	см. табл. 2:1
Разраб.	Попова	Лопов			Лист	Листов 1
Проверил	Жиряков	Мельникова			ЦНИИПРОЕКТАСТАЛЬИНОСТРУКЦИЯ им. Мельникова	
Т.контр.	Булдаков	Бул			Формат А3	
В.контр.	Яхкозэва	Ях			Круг в гост 2590-71 20x15-б гост 5949-75	
И.контр.	Яхкозэва	Ях				
Утв.	Булдаков	Бул	3.9.81			

1132.07.000СБ



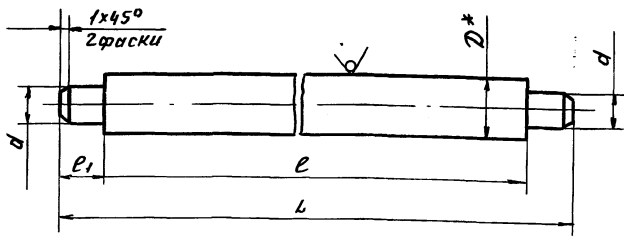
1 На поверхности А заусенцы и скалы не допускаются.
2 Размеры для справок.

Циф. и подл. Подпись и дата
Взам. инв. и дата
Инв. и подл. Подпись и дата

1132.07.000СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И	0,462 1:1
Разраб.	Попова	Лопов			Лист	Листов 1
Проверил	Жиряков	Мельникова			ЦНИИПРОЕКТАСТАЛЬИНОСТРУКЦИЯ им. Мельникова	
Т.контр.	Булдаков	Бул			Формат А3	
В.контр.	Яхкозэва	Ях			21661-04 60	
И.контр.	Яхкозэва	Ях				
Утв.	Булдаков	Бул	3.9.81			

1132.07.002

6.3/√



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	l	l ₁	d	D	
1132.07.002	106	94	6	5	8	0,039
1132.07.002-01	142	118	12	10	16	0,2

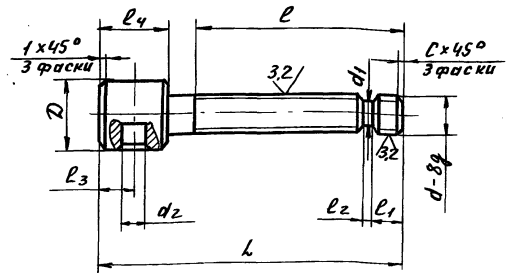
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.
2. * Размер для справок.

1132.07.002

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Полова	подп.	Проб.	Жиряков	И.контр.	Булдаков	Н.контр.	Ахкозова	Чтв.	Булдаков	Лит	Масса	Масшт	Руковятка	
																		И	см.табл.
																Лист	Листов 1		
																Круг	В ГОСТ 2590-71	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	

1132.07.003

6.3/√



Обозначение	Размеры, мм											Масса, кг
	L	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	D	d	d ₁	d ₂	c	
1132.07.003	85	60	8	4	9	18	18	M10	7,8	8,5	1,6	0,067
1132.07.003-01	124	85	10	6	12	24	32	M20	16,5	16,5	2,5	0,288

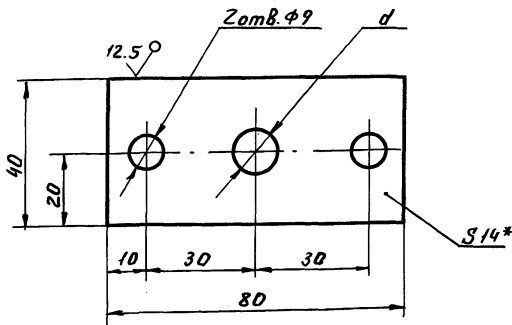
1. 170... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14 ± $\frac{t_2}{2}$.

1132.07.003

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Полова	подп.	Проб.	Жиряков	И.контр.	Булдаков	Н.контр.	Ахкозова	Чтв.	Булдаков	Лит	Масса	Масшт	Винт	
																		И	см.табл.
																Лист	Листов 1		
																Круг	В ГОСТ 2590-71	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	

1132.07.004

6.3/√



Обозначение	d, мм	Масса, кг
1132.07.004	11	0,327
1132.07.004-01	21	0,299

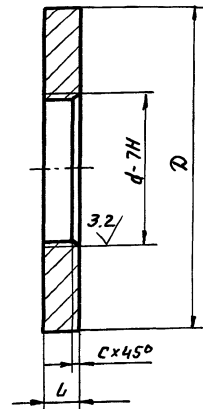
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.
2. * Размер для справок.

1132.07.004

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Полова	подп.	Проб.	Жиряков	И.контр.	Булдаков	Н.контр.	Ахкозова	Чтв.	Булдаков	Лит	Масса	Масшт	Плита	
																		И	см.табл.
																Лист	Листов 1		
																Круг	Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	
																Круг	В ГОСТ 2590-71	20Х13-Б ГОСТ 5949-75 им. Мельникова	

1132.07.005

6.3/√



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	D	d	c	
1132.07.005	3	18	M10	1,6	0,004
1132.07.005-01	6	37	M20	2,5	0,024

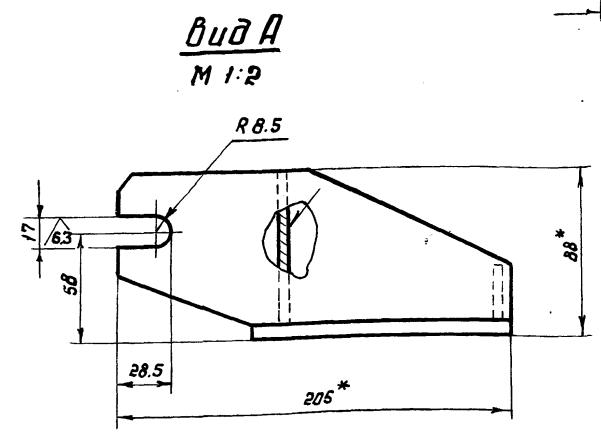
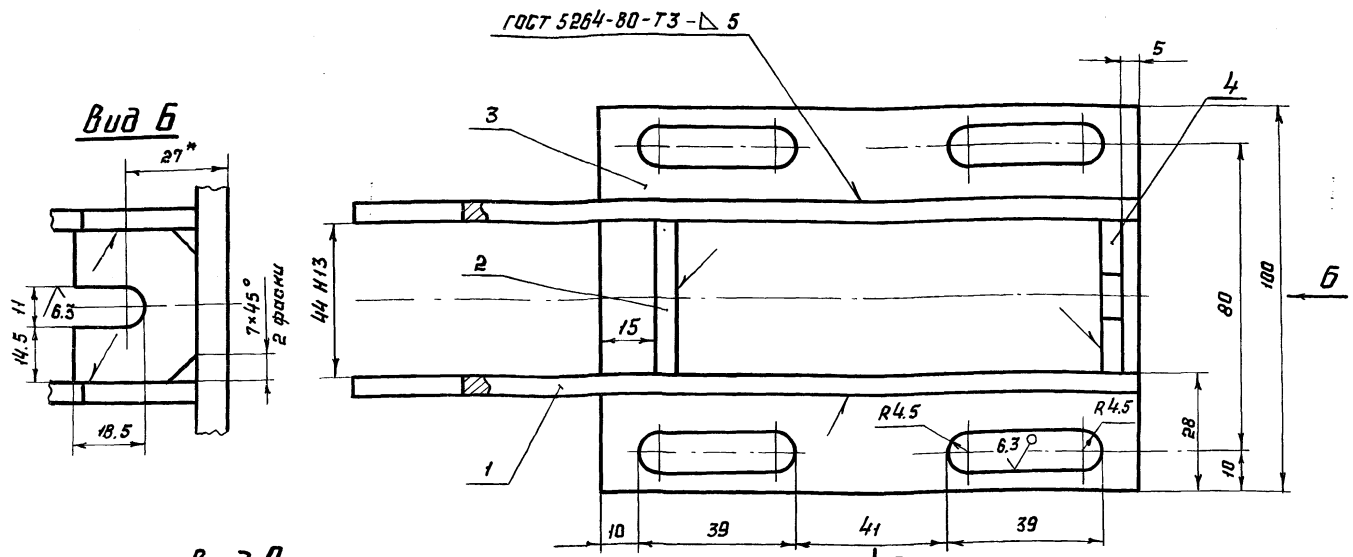
1. 170... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.

1132.07.005

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Полова	подп.	Проб.	Жиряков	И.контр.	Булдаков	Н.контр.	Ахкозова	Чтв.	Булдаков	Лит	Масса	Масшт	Шайба	
																		И	см.табл.
																Лист	Листов 1		
																Круг	В ГОСТ 2590-71	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	
																Круг	20Х13-Б ГОСТ 5949-75	21661-04 61	

Тилобай проект № 903-9-12-86
Альбом IV

1132.08.100С6

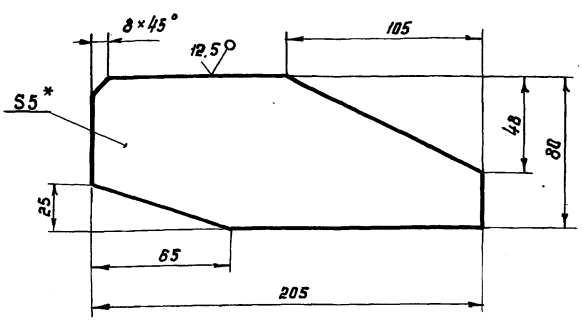


1. На детали поз.2 до сборки выполнить фаски аналогично детали поз.4
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$.

1132.08.100С6					Лит.	Масса	Масштаб
Кранштейн. Сборочный чертёж					И	2.29	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1		
Разраб.	Попова	Ломов	Жиряков	Мельникова	ЦНИИ по ОКСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Проб.	Жиряков	Мельникова			Формат А3		
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков					
Н. контр.	Яковлева	Яковлева					
Утв.	Булдаков	Булдаков	3.7.85				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
13		1132.08.100С6				Сборочный чертёж		
						Детали		
14	1	1132.08.101				Щека	2	
14	2	1132.08.102				Ребра		
						Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 ЮХСНД-2 ГОСТ 19282-73		
						44 h 13 × 80 h 14	1	
14	3	1132.08.103				Основание		
						Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ЮХСНД-2 ГОСТ 19282-73		
						100 h 14 × 140 h 14	1	
14	4	1132.08.104				Ребра		
						Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 ЮХСНД-2 ГОСТ 19282-73		
						32 h 14 × 44 h 13	1	
					1132.08.100			
					Кранштейн			
					Лит.	Лист	Листов	
					И		1	
					ЦНИИ по ОКСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
					Формат А4			

101.08.101



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

1132.08.101					Лит.	Масса	Масштаб
Щека					И	0.64	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1		
Разраб.	Попова	Ломов	Жиряков	Мельникова	ЦНИИ по ОКСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Проб.	Жиряков	Мельникова			Формат А4		
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков					
Н. контр.	Яковлева	Яковлева					
Утв.	Булдаков	Булдаков	3.7.85				

Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом ИР

Формат листа	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
А3				1132.11.000СБ	Сборочный чертёж		
					Сборочные единицы		
А4	1			1132.11.100	Ролик опорный	1	
А4	2			1132.11.100-01	Ролик опорный	1	
А4	3			1132.11.200	Ролик нижний	1	
А4	4			1132.11.300	Шестерня паразитная	1	
А4	5			1132.11.400	Привод ручной	1	
А4	6			1132.11.400-01	Привод ручной	1	
А4	7			1132.11.500	Фиксатор	1	

Переменные данные для исполнений:

1132.11.000

Детали

Формат листа	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3	11			1132.11.001	Плита	1	

1132.11.000

Каретка

Лит. Лист Листов
0 1 2
Проектная конструкторская
им. Мельникова
Формат А4

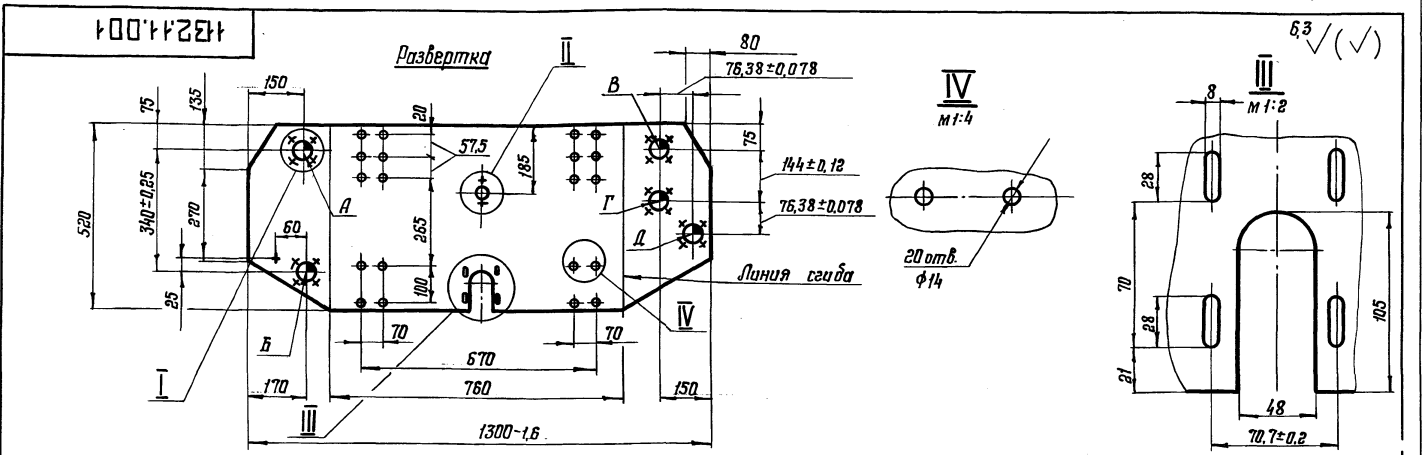
Изм. Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Александров	Мельников	
Проб.	Журавков	Мельников	
Вед. кон.	Вилдаков	Мельников	
И. контр.	Полова	Мельников	
Утв.	Вилдаков	Мельников	30.12.86

Формат листа	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					1132.11.000-01		
					Детали		
А3	11			1132.11.001-01	Плита	1	
					1132.11.000-02		
					Детали		
А3	11			1132.11.001-02	Плита	1	
					1132.11.000-03		
					Детали		
А3	11			1132.11.001-03	Плита	1	
					1132.11.000-04		
					Детали		
А3	11			1132.11.001-04	Плита	1	
					1132.11.000-05		
					Детали		
А3	11			1132.11.001-05	Плита	1	

1132.11.000

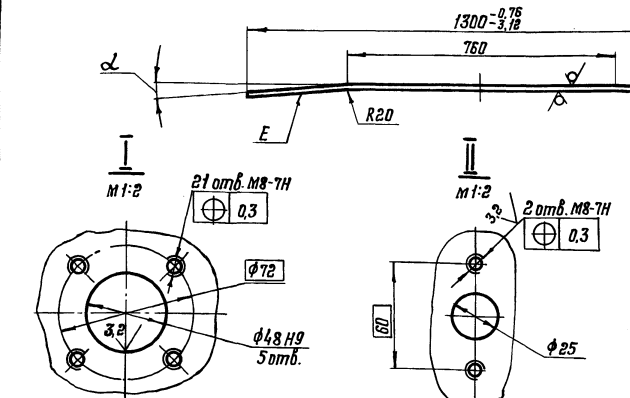
Формат А4

Изм. Лист № док. Подп. Дата
Лит. Лист Листов
0 1 2
Проектная конструкторская
им. Мельникова
Формат А4



Обозначение	α
1132.11.001	4°47'±30'
1132.11.001-01	3°10'±30'
1132.11.001-02	2°39'±30'
1132.11.001-03	1°50'±30'
1132.11.001-04	1°30'±30'
1132.11.001-05	1°18'±30'

1. Неплоскостность листа заготовки не более 3 мм на длине 1000 мм.

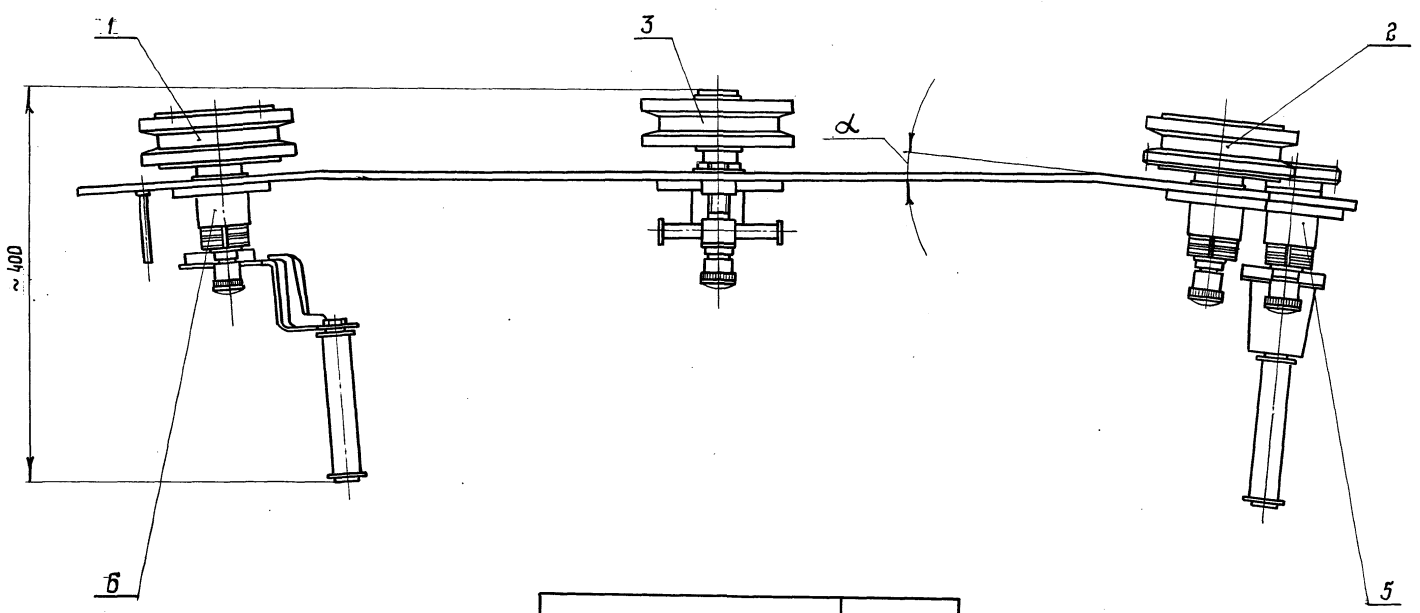
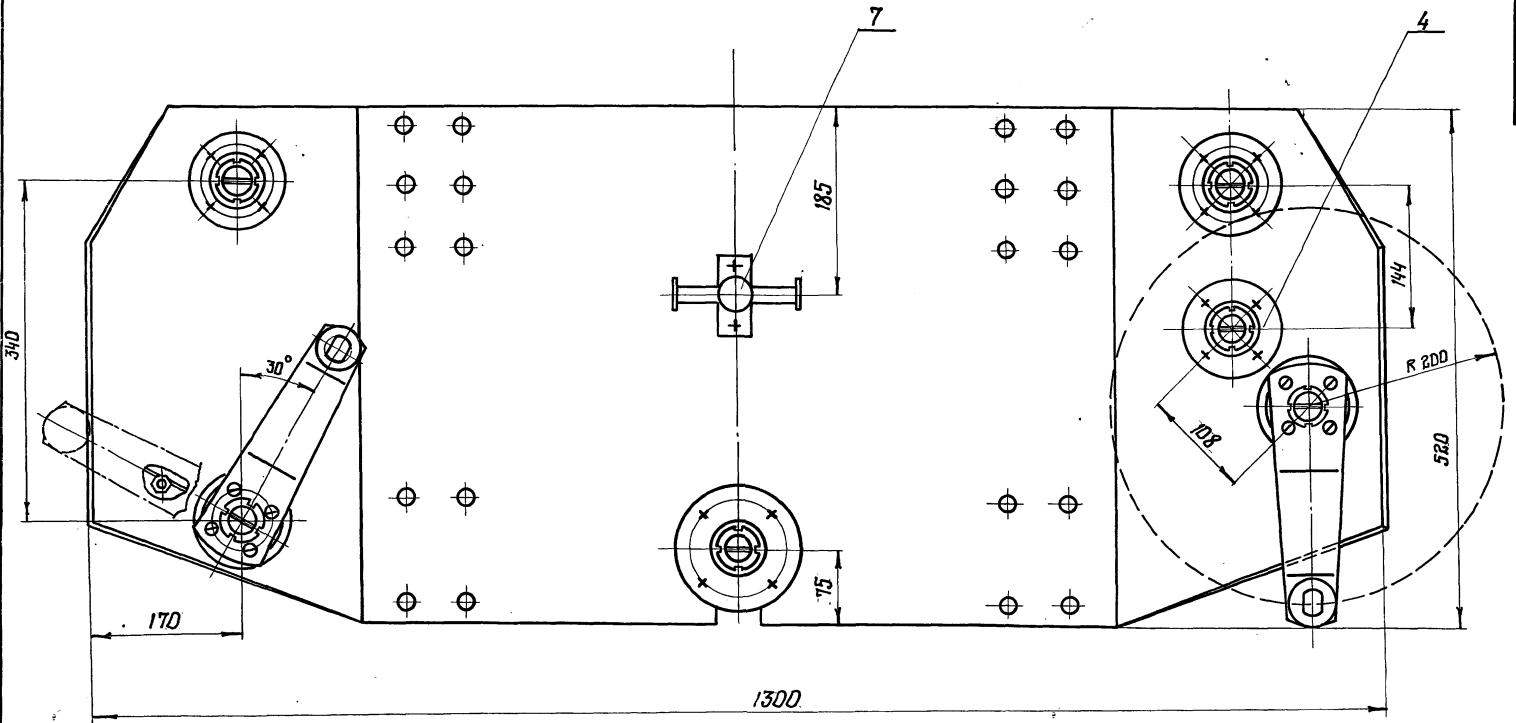


- Отклонение размеров между осями любых отв. ф14 по вертикали и по горизонтали ±0,55 мм, по диагонали ±1,6 мм.
- Непараллельность и перекося осей А,Б не более 0,1 мм.
- Непараллельность и перекося осей В,Г,Д не более 0,028 мм и 0,014 мм.
- Неперпендикулярность осей А,Б,В,Г,Д соответственно плоскостям Е и Ж на радиусе R75 мм не более 0,05 мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, Н14 ± $\frac{ε}{2}$.

1132.11.001				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ док.	Подп.	Дата	0	48,3	—
Разраб.	Александров	Мельников		Лист	Листов 1	
Проб.	Журавков	Мельников		Проектная конструкторская им. Мельникова		
Г. контр.	Вилдаков	Мельников		Б-НО-ПН-10 ГОСТ 18903-74		
В. контр.	Полова	Мельников		Лист 20Х13-М28 ГОСТ 7350-70		
Утв.	Вилдаков	Мельников	30.12.86	21661-04 65 Формат А3		

Питовый проект № 903-9-12,86

Альбом IV



Обозначение	α
1132.11.000	4° 17'
1132.11.000-01	3° 10'
1132.11.000-02	2° 39'
1132.11.000-03	1° 50'
1132.11.000-04	1° 30'
1132.11.000-05	1° 18'

Размеры для справок

Таб. № табл. Подпись и дата (взят из) № табл. № докум. Подпись и дата

1132.11.000 СБ			
Изм./лист	№ докум	подп.	дата
Разработ	В.С.Козлова	Л.С.С.	
Проверил	Э.С.Яков	М.С.С.	
Т.контр.			
В.контр.	Булдаков	С.С.	
Н.контр.	Полова	С.С.	
Утв.	Булдаков	С.С.	
Каретка Сборочный чертеж			
Лист	Масса	Масштаб	
1	75,09	1:4	
Лист		Листов 1	
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			

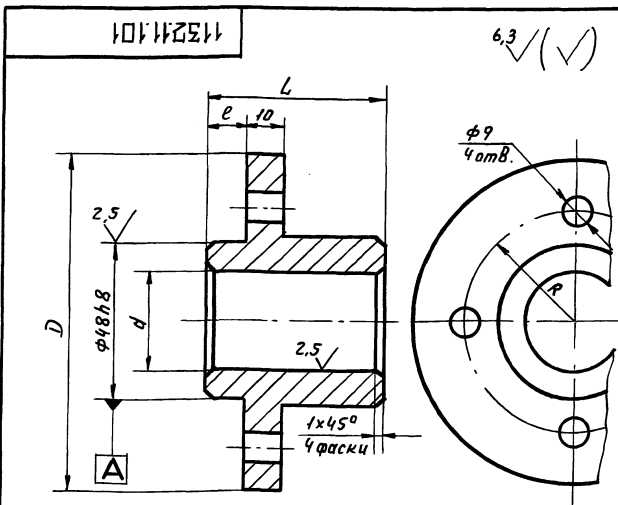
Технический проект № 903-9-12,86
Альбом IV

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
A2		Н32.Н.100 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	Н32.Н.120	Масленка	1	
			<u>Детали</u>		
A4	2	Н32.05.002	Гайка	2	
A4	3	Н32.Н.101	Фланец	1	
A4	4	Н32.Н.102	Ось	1	
A4	5	Н32.Н.103	Крышка	1	
A4	6	Н32.Н.104	Крышка	1	
A4	7	Н32.Н.105	Прокладка	1	
A4	8	Н32.Н.106	Кольцо	1	
A4	9	Н32.Н.106-01	Кольцо	1	
A4	10	Н32.Н.107	Винт	4	
A4	11	Н32.Н.108	Болт	4	
A4	12	Н32.Н.109	Гайка	4	
A4	13	Н32.Н.111	Пробка	1	
A4	14	Н32.Н.112	Шайба	8	
A4	15	Н32.Н.113	Втулка	1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата		1132.11.100	Лит. Лист Листов	
Разраб. Ахкозов	подп.	Ролик опорный	И	1 2
Проб. Щиряков	"		ЦНИИПроектСтальКонструкция	
В.контр. Будяков	"		им. Мельникова	
И.контр. Попова	"			
Чтв. Будяков	"			Лист 2

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Стандартные изделия</u>		
	16		Подшипник Б-20714 гост 8338-75	2	4 ^ч 173 г.Куйбышев
			<u>Переменные данные для исполнений:</u>		
			1132.Н.100		
			<u>Детали</u>		
A3	17	Н32.Н.114	Ролик	1	
			1132.Н.100-01		
			<u>Детали</u>		
A3	17	Н32.Н.114-01	Ролик	1	

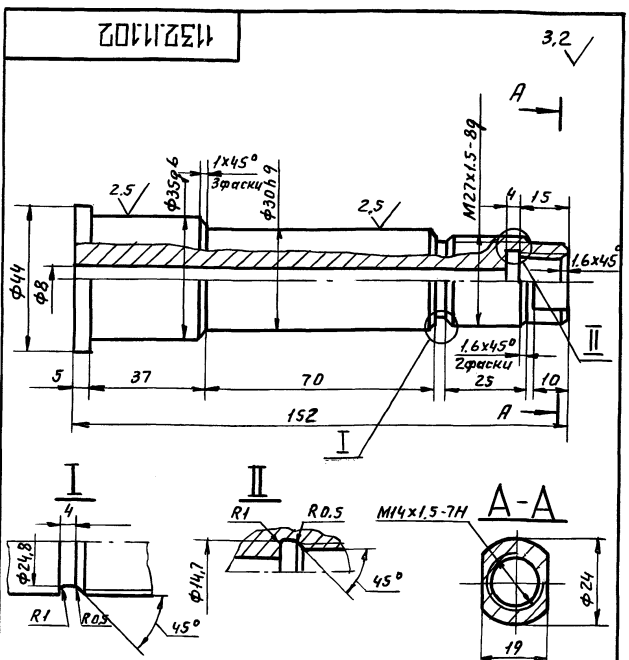
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		1132.11.100	Лит. Лист Листов	
			И	1 2
			ЦНИИПроектСтальКонструкция	
			им. Мельникова	
			Лист 2	



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	e	d	R	D	
Н32.Н.101	54	11	30H9	36	100	0.97
-01	54	11	30H9	50	125	1.34
-02	44	6	38H8	36	100	0.72

- 170... 245 НВ.
- Отклонение радиуса окружности центров отв. $\phi 9 \pm 0.2$.
база поверхности А.
- Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. $\phi 9 \pm 40'$.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14 \pm \frac{I_2}{2}$.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата		1132.11.101	Лит. Масса Масшт.	
Разраб. Ахкозов	подп.	Фланец	И	СМ. табл.
Проб. Щиряков	"		Лист Листов 1	
В.контр. Будяков	"		Круге В ГОСТ 2590-71	
И.контр. Попова	"		20Х13-Б ГОСТ 5949-75	
Чтв. Будяков	"			им. Мельникова

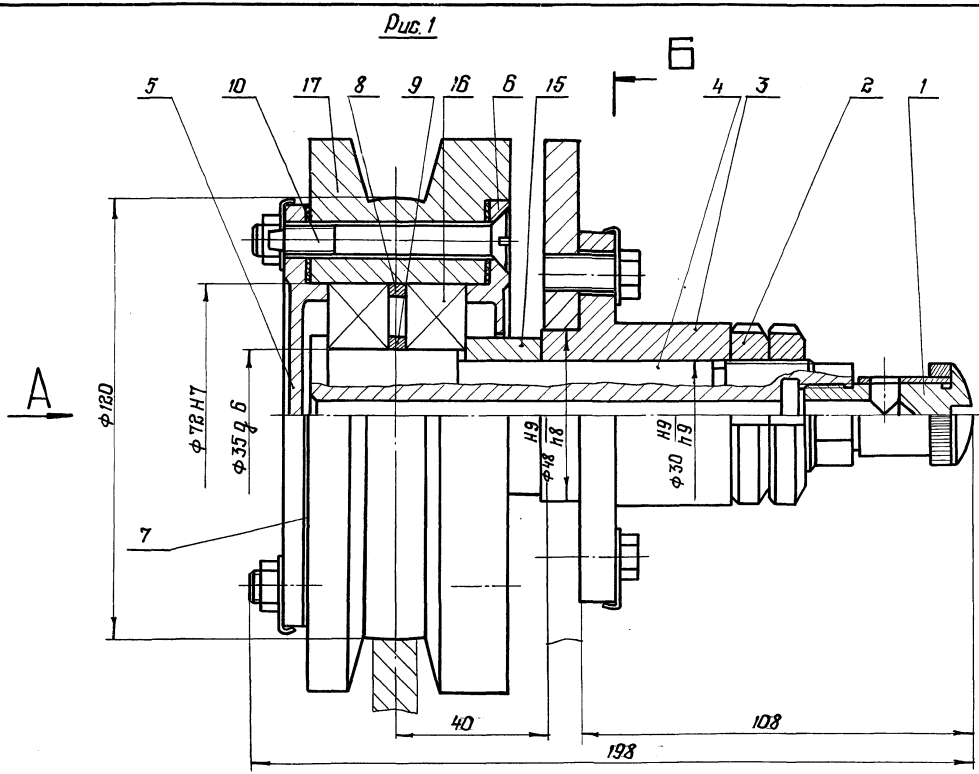


- 170... 245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14 \pm \frac{I_2}{2}$.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата		1132.11.102	Лит. Масса Масшт.	
Разраб. Ахкозов	подп.	Ось	И	0.84 1:1
Проб. Щиряков	"		Лист Листов 1	
В.контр. Будяков	"		Круге В46 ГОСТ 2590-71	
И.контр. Попова	"		20Х13-Б ГОСТ 5949-75	
Чтв. Будяков	"			им. Мельникова

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Милый проект № 903-9-12,86
Альбом IV



Вид А

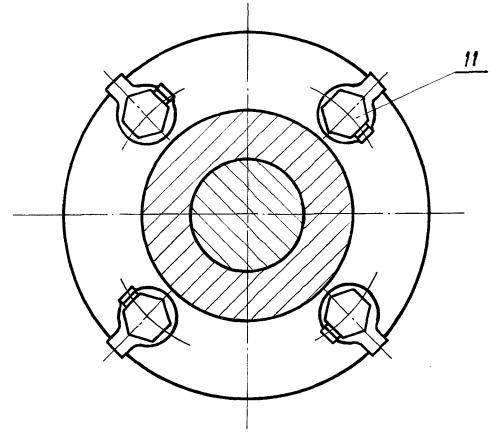
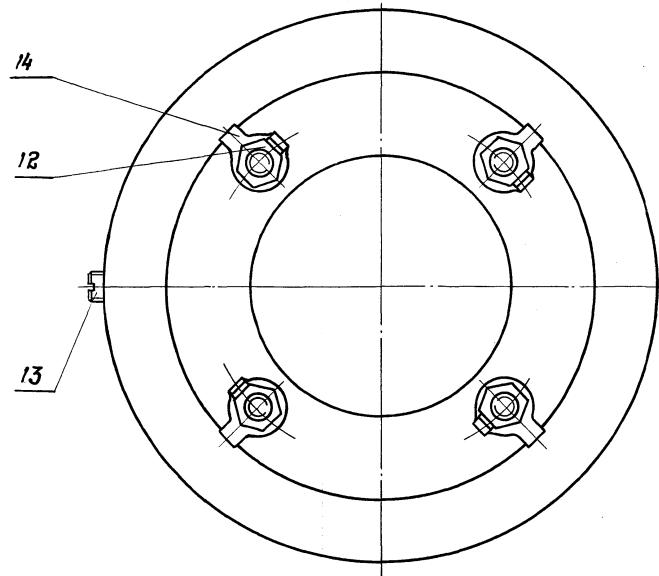
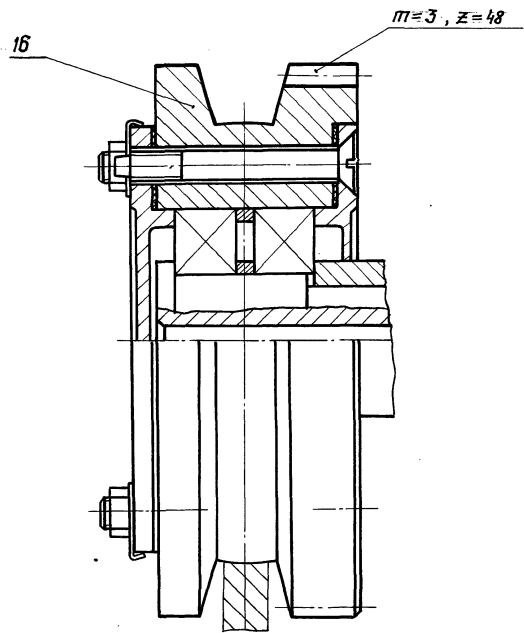


Рис. 2
Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Рис.	Масса, кг
1132.11.100	1	4,94
-01	2	4,79

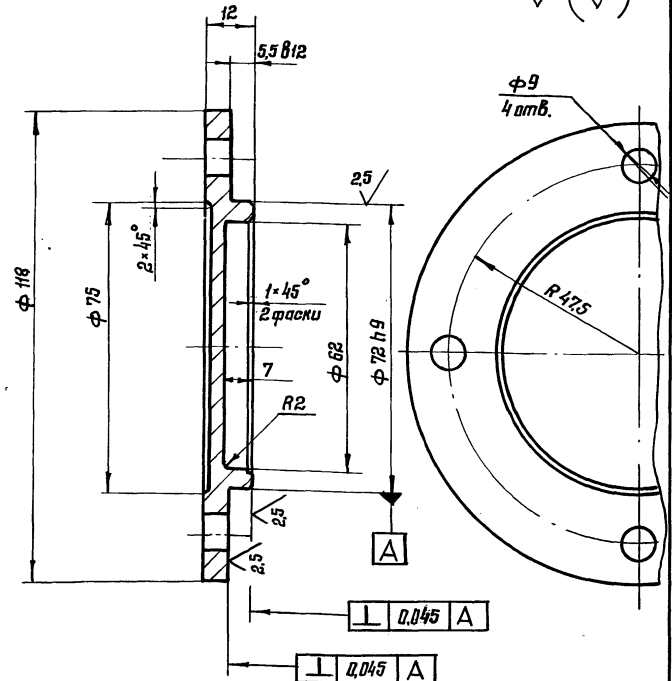
Размеры для справок

1132.11.100СБ				Лист	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	И	СМ.
Разработ	А.С.Козлова	Лекко			и	табл.
Проверил	Ж.Сираков	М.М.М.			Лист	Листов 1
У.монтаж					ЦНИИПроектСтальконструкция им. Мельникова	
В.контр.	Булдаков	С.С.			21661-04 68 Формат А2	
Н.контр.	Попова	Л.В.				
Утв.	Булдаков	С.С.	13.9.81			

Ш.В. № 100/11, Подпись и дата. Подпись и дата

132.11.103

6.3 ✓(✓)



- 170... 245 НВ
- Отклонение радиуса окружности центров отв. $\phi 9 \pm 0,2$ мм базисная поверхность Я.
- Отклонение центрального угла между осями двух лобовых отв. $\phi 9 \pm 40'$
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_z}{2}$.

132.11.103

Крышка

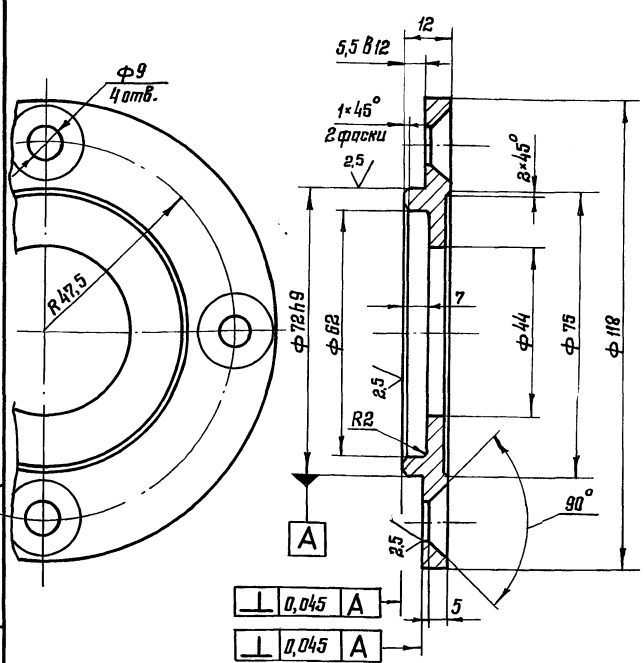
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,361	1:1

Лит.	№ докум.	Подпись	Дата
И	Ясказова	Ясказова	
П	Эсиряков	Эсиряков	
Т	Контр.		
В	Булдаков	Булдаков	
Н	Полова	Полова	
У	Утв.	Булдаков	29.08

Круг В120 ГОСТ 2590-71
20Х13-Г ГОСТ 5949-75
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

132.11.104

6.3 ✓(✓)



- 170... 245 НВ
- Отклонение радиуса окружности центров отв. $\phi 9 \pm 0,2$ мм базисная поверхность Я.
- Отклонение центрального угла между осями двух лобовых отв. $\phi 9 \pm 40'$
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_z}{2}$.

132.11.104

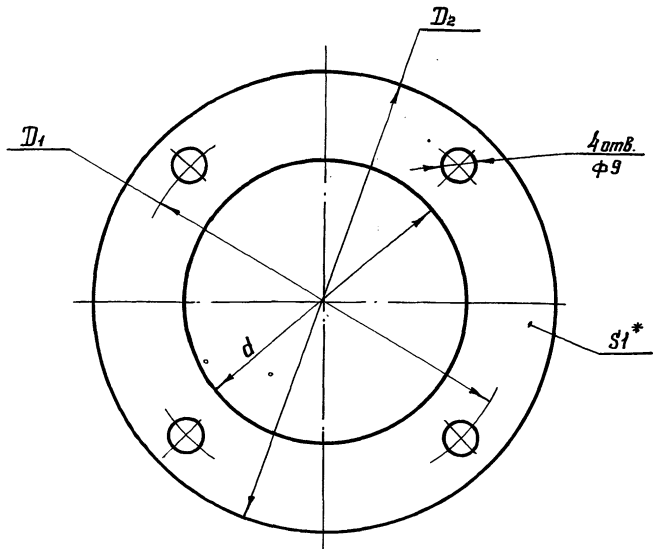
Крышка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,304	1:1

Лит.	№ докум.	Подпись	Дата
И	Ясказова	Ясказова	
П	Эсиряков	Эсиряков	
Т	Контр.		
В	Булдаков	Булдаков	
Н	Полова	Полова	
У	Утв.	Булдаков	29.08

Круг В120 ГОСТ 2590-71
20Х13-Г ГОСТ 5949-75
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

132.11.105



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d	D1	D2	
132.11.105	72	95	118	0,01
○ -01	45	65	85	0,006

- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_z}{2}$
- * Размер для справок

132.11.105

Прокладка

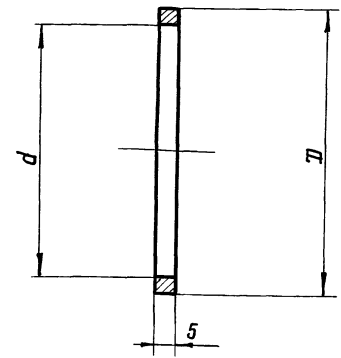
Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Лит.	№ докум.	Подпись	Дата
И	Ясказова	Ясказова	
П	Эсиряков	Эсиряков	
Т	Контр.		
В	Булдаков	Булдаков	
Н	Полова	Полова	
У	Утв.	Булдаков	29.08

Паронит ПМБ-1 1,0
ГОСТ 481-80
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

132.11.106

12.5 ✓



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	d	D	
132.11.106	64	72	0,034
-01	35	44	0,022

- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_z}{2}$

132.11.106

Кольцо

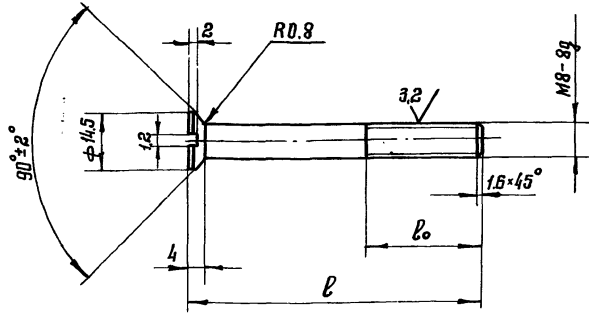
Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Лит.	№ докум.	Подпись	Дата
И	Ясказова	Ясказова	
П	Эсиряков	Эсиряков	
Т	Контр.		
В	Булдаков	Булдаков	
Н	Полова	Полова	
У	Утв.	Булдаков	29.08

Сталь 20Х13
ГОСТ 5949-75
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

1132.11.107

6.3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L ₀	
1132.11.107	16	X*	0,013
-01	70	22	0,034

- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$
- *Резьба на всей длине стержня

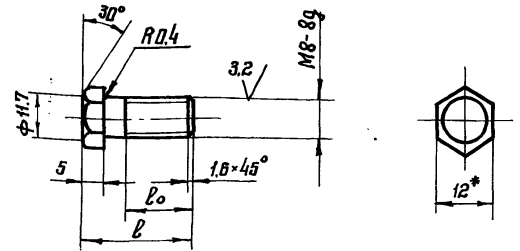
1132.11.107

Винт

Лит.				Масса		Масшт.	
И	см.	табл.	—	—	—	—	—
И							
Лист				Листов		1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.	Яскалова	Яскалова	Мельникова				
Провер.	Эсиряков	Эсиряков	Мельникова				
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Н. контр.	Попова	Попова	Мельникова				
Утв.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Шестигранник				12-5 ГОСТ 8560-78		ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Углы				20x13-б ГОСТ 5949-75		им. Мельникова	
				Формат А4			

1132.11.108

6.3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L ₀	
1132.11.108	28	18	0,012
-01	32	22	0,014

- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$
- Размер для справок

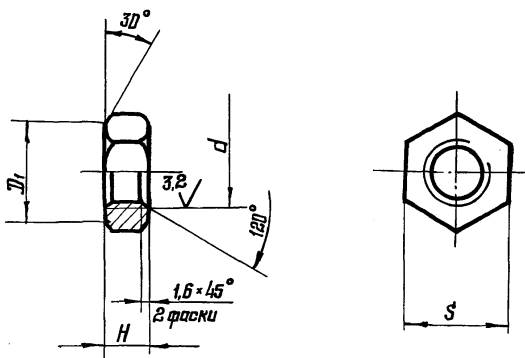
1132.11.108

Болт

Лит.				Масса		Масшт.	
И	см.	табл.	—	—	—	—	—
И							
Лист				Листов		1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.	Яскалова	Яскалова	Мельникова				
Провер.	Эсиряков	Эсиряков	Мельникова				
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Н. контр.	Попова	Попова	Мельникова				
Утв.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Шестигранник				12-5 ГОСТ 8560-78		ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Углы				20x13-б ГОСТ 5949-75		им. Мельникова	
				Формат А4			

1132.11.109

6.3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	d	S	D	D ₁	H	
1132.11.109	M8-7H	12	13,1	10,8	5	0,004
1132.11.109-1	M10-7H	14	15,3	12,6	6	0,008

- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$

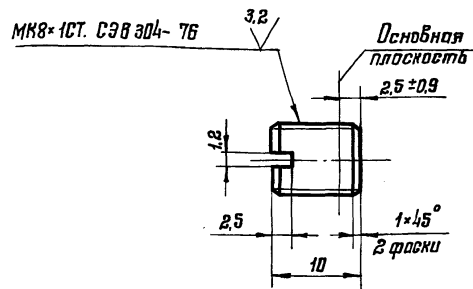
1132.11.109

Шайка

Лит.				Масса		Масшт.	
И	см.	табл.	—	—	—	—	—
И							
Лист				Листов		1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.	Яскалова	Яскалова	Мельникова				
Провер.	Эсиряков	Эсиряков	Мельникова				
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Н. контр.	Попова	Попова	Мельникова				
Утв.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Шестигранник				S-5 ГОСТ 8560-78		ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Углы				20x13-б ГОСТ 5949-75		им. Мельникова	
				Формат А4			

1132.11.111

6.3 (✓)

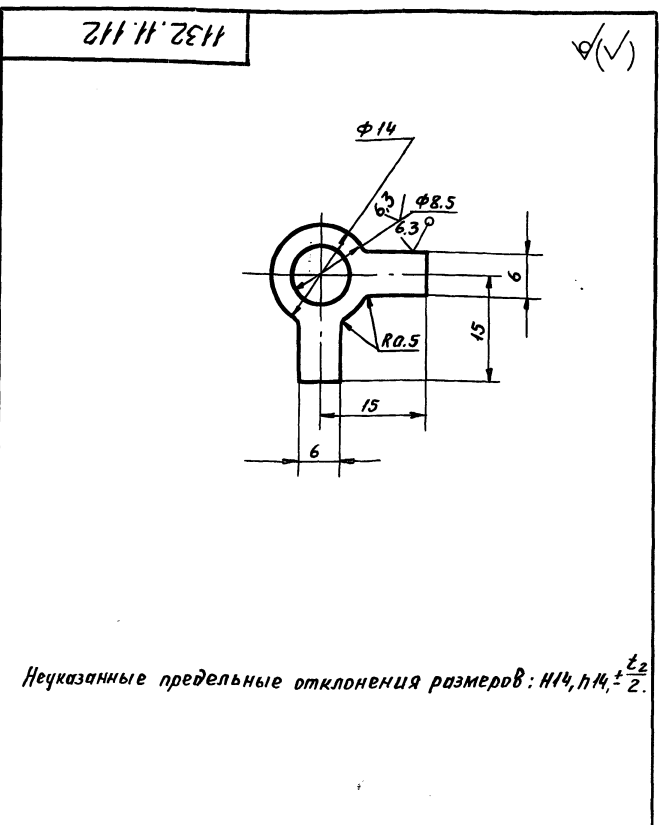


- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$

1132.11.111

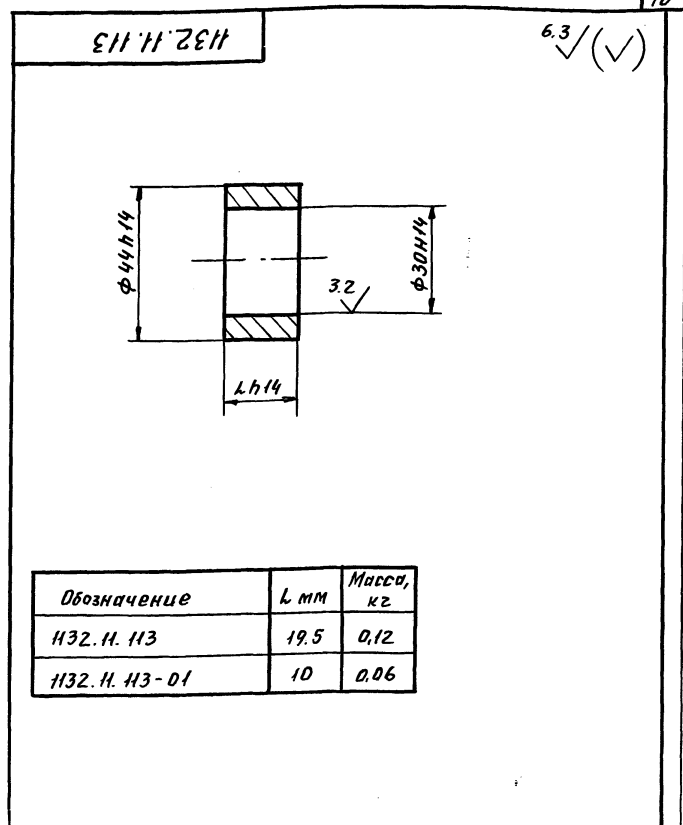
Пробка

Лит.				Масса		Масшт.	
И	см.	табл.	—	—	—	—	—
И							
Лист				Листов		1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.	Яскалова	Яскалова	Мельникова				
Провер.	Эсиряков	Эсиряков	Мельникова				
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Н. контр.	Попова	Попова	Мельникова				
Утв.	Булдаков	Булдаков	Мельникова				
Шестигранник				20x13 ГОСТ 5949-75		ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Углы				20x13-б ГОСТ 5949-75		им. Мельникова	
				Формат А4			



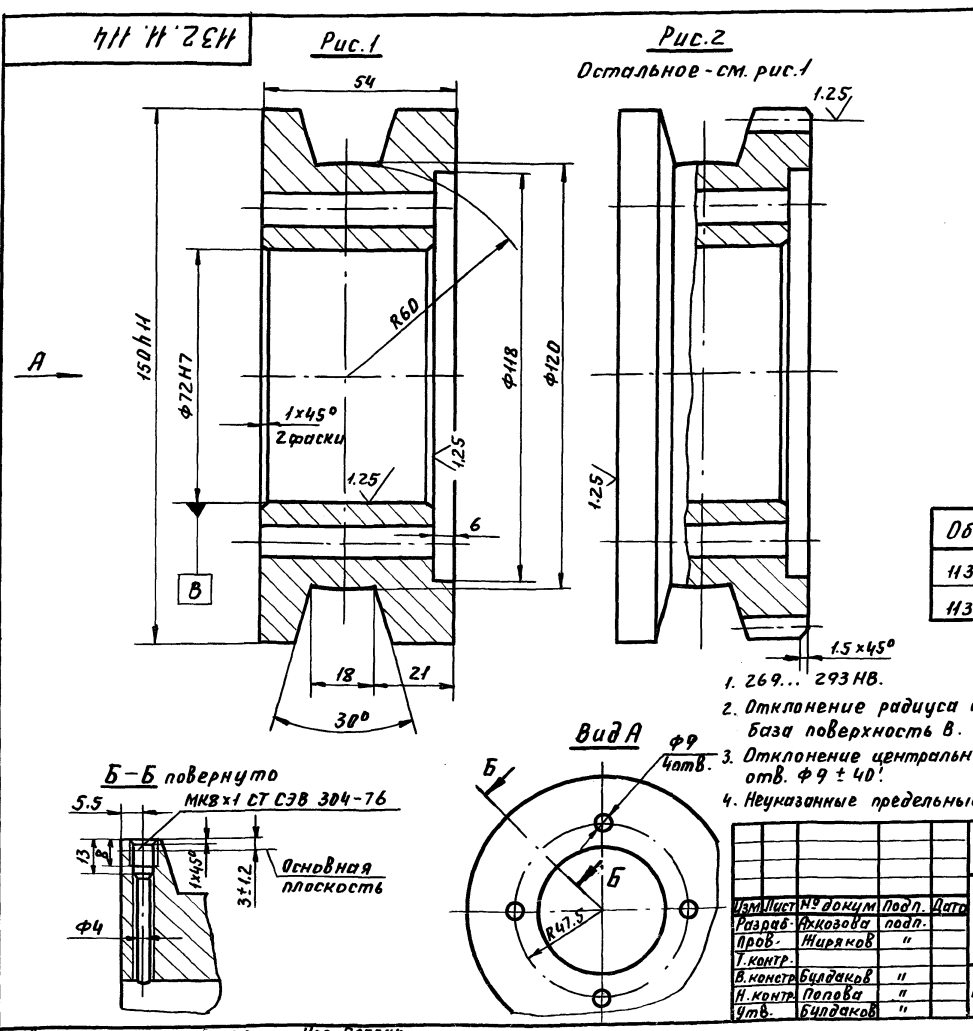
Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

ИЗМ.				Лист				Лит.		Масса		Масштаб	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	М	К	г	г	г	г	г	г
Разработчик				Шайба				Н		0,0013		2:1	
Проектировщик				Лист ДПРНТ 1.0 ЛС 59-1				Лист		Листов		1	
Исполнитель				ГДСТ 931-78				ЦНИИПроектСтальконструкция		им. Мельникова			



Обозначение	Л мм	Масса, кг
ИЗ2.Н.ИЗ	19.5	0.12
ИЗ2.Н.ИЗ-01	10	0.06

ИЗМ.				Лист				Лит.		Масса		Масштаб	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	М	К	г	г	г	г	г	г
Разработчик				Втулка				И		см. табл.		-	
Проектировщик				Лист ДПРНТ 1.0 ЛС 59-1				Лист		Листов		1	
Исполнитель				ГДСТ 931-78				ЦНИИПроектСтальконструкция		им. Мельникова			



Модуль	m	3
Число зубьев	Z	48
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности		9-A
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	$\frac{\bar{S}_c}{h_c}$	4.161-0.43
Делительный диаметр	d	144
Прочие справочные данные		ИЗ2.Н.301

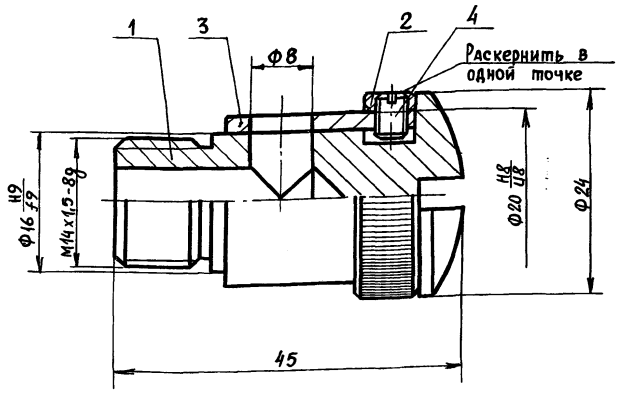
Обозначение	Рис.	Масса кг
ИЗ2.Н.114	1	3.66
ИЗ2.Н.114-01	2	3.51

- 269... 293 НВ.
- Отклонение радиуса окружности центров отв. $\phi 9 \pm 0.2$ мм. база поверхность В.
- Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. $\phi 9 \pm 40'$.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

ИЗМ.				Лист				Лит.		Масса		Масштаб	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	М	К	г	г	г	г	г	г
Разработчик				Ролик				И		см. табл.		-	
Проектировщик				Лист ДПРНТ 1.0 ЛС 59-1				Лист		Листов		1	
Исполнитель				Круг В160 ГОСТ 2590-91				ЦНИИПроектСтальконструкция		им. Мельникова			

ИЗМ. №, подп. Подп. и дата Взаимный ЦНИИПроектСтальконструкция

1132.11.120

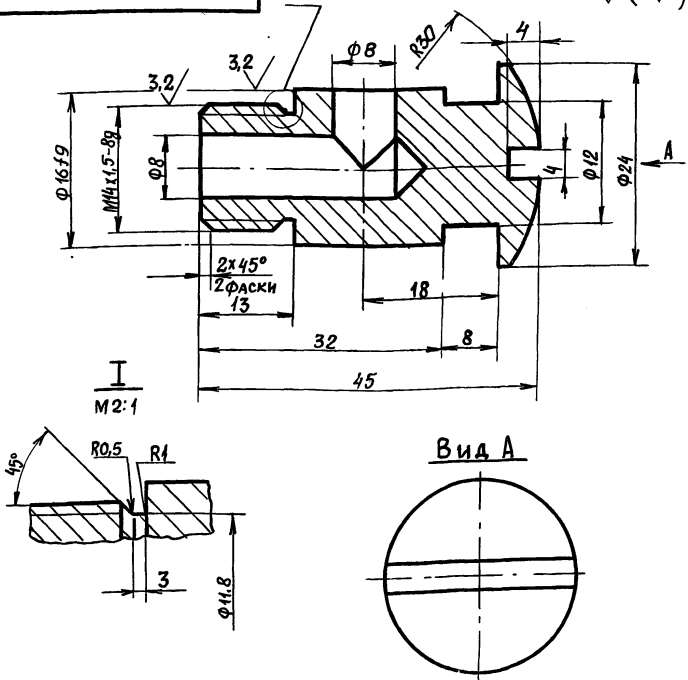


Размеры для справок.

Форм. зона	Пор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали					
А4	1	1132.11.121	Корпус	1	
А4	2	1132.11.122	Втулка	1	
А4	3	1132.11.123	Втулка	1	
А4	4	1132.11.124	Винт	1	

1132.11.120				Лит.	Масса	Масшт.
МАСЛЕНКА				И	0,124	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.11.121

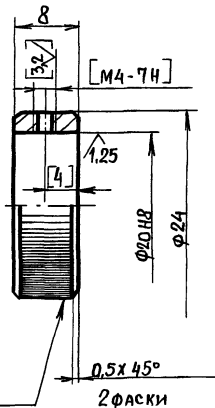


- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t}{2}$.

1132.11.121				Лит.	Масса	Масшт.
Корпус				И	0,08	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.11.121				Лит.	Масса	Масшт.
Корпус				И	0,08	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.11.122

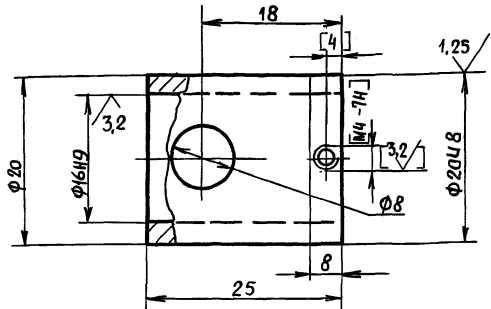


- 170... 245 НВ.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью черт. №1132.11.123.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t}{2}$.

1132.11.122				Лит.	Масса	Масшт.
Втулка				И	0,02	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.11.122				Лит.	Масса	Масшт.
Втулка				И	0,02	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.11.123



- 170... 245 НВ.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью черт. №1132.11.122.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t}{2}$.

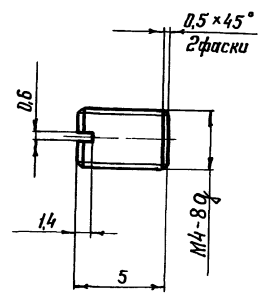
1132.11.123				Лит.	Масса	Масшт.
Втулка				И	0,024	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.11.123				Лит.	Масса	Масшт.
Втулка				И	0,024	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

Типовой проект № 903-9-12,86
Альбом №

НЗННЗНН

3,2



- 170 ... 245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H4; h4; \pm \frac{t_2}{2}$.

1132.11.124

Винт

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,0006	4:1
Лист	Листов 1	
ЦНИПРОЕКТ СТЕЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		

ВБ ГОСТ 2590-71
Круг 20x13 ГОСТ 5949-75
им. Мельникова

Формат А4

Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата

Изм. №	Подпись	Дата
1	Булдаков	27/1
2	Полова	27/1
3	Булдаков	27/1

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
				Масленка	1	
				Детали		
				Втулка	2	
				Гайка	2	
				Фланец	1	
				Гайка	4	
				Шайба	4	
				Втулка	1	
				Ось	1	
				Ролик	1	
				Болт	4	

Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,86	1:1
Лист	Листов 1	
ЦНИПРОЕКТ СТЕЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		

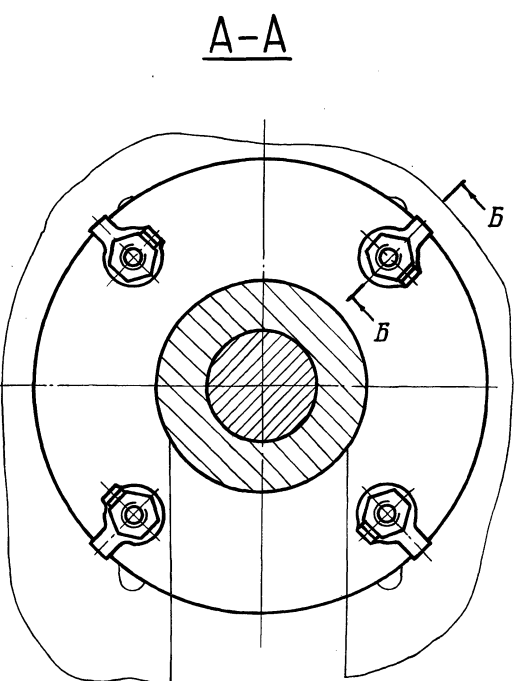
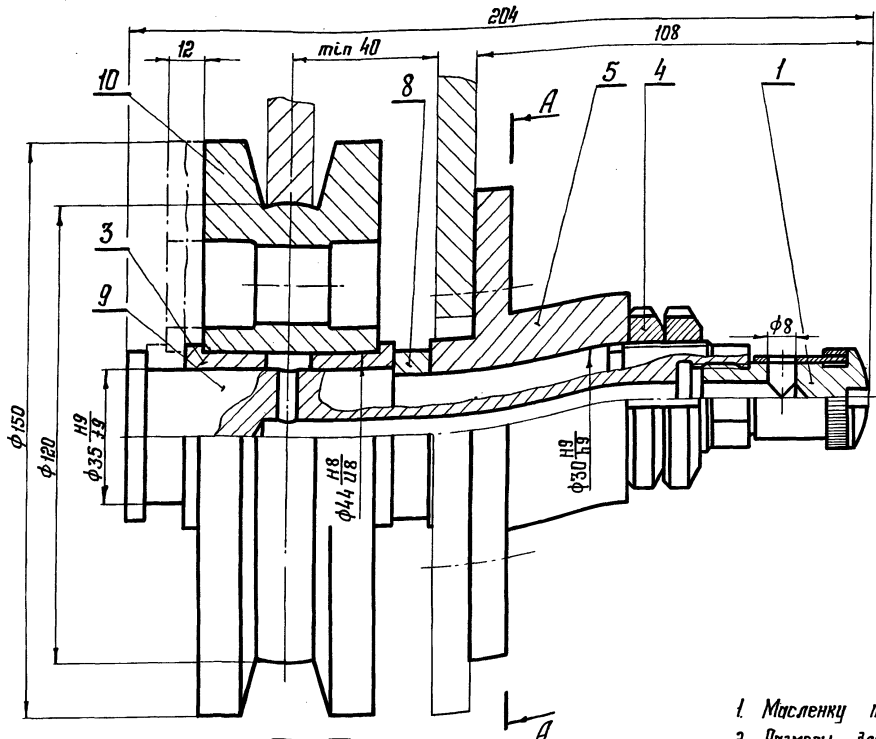
1132.11.200

Ролик нижний

Лит.	Лист	Листов
И	1	1
ЦНИПРОЕКТ СТЕЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		

Формат А4

НЗННЗНН



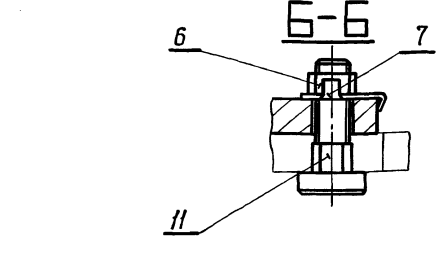
1. Масленку поз.1 установить отверстием $\phi 8$ вверх.
2. Размеры для справок.

1132.11.200 СБ

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,86	1:1
Лист	Листов 1	
ЦНИПРОЕКТ СТЕЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		

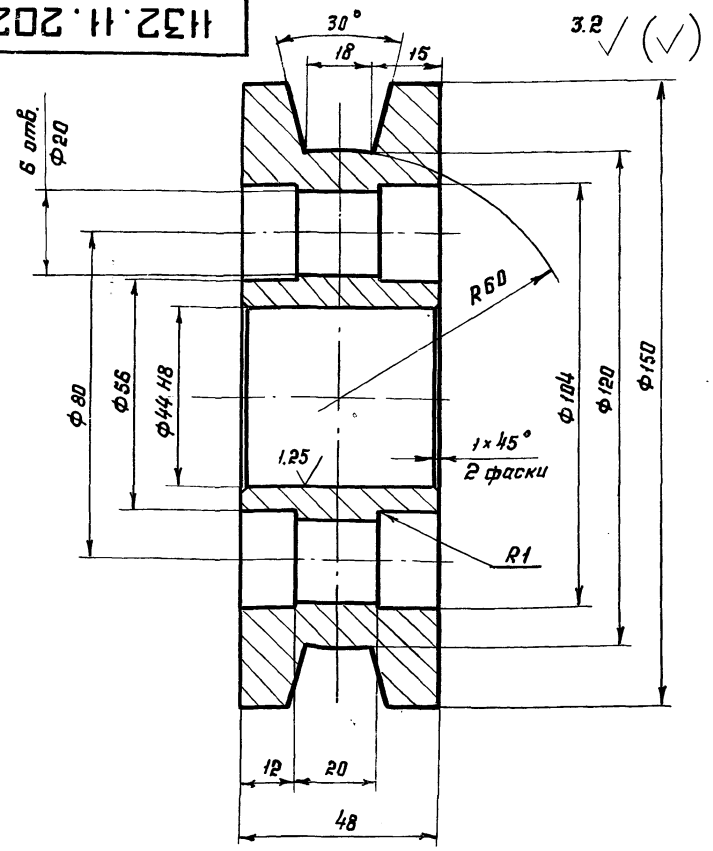
21661-04 73 Формат А3

Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата, Изм. №, Подпись и дата



Милый проект № 903-9-12-86
Альбом IV

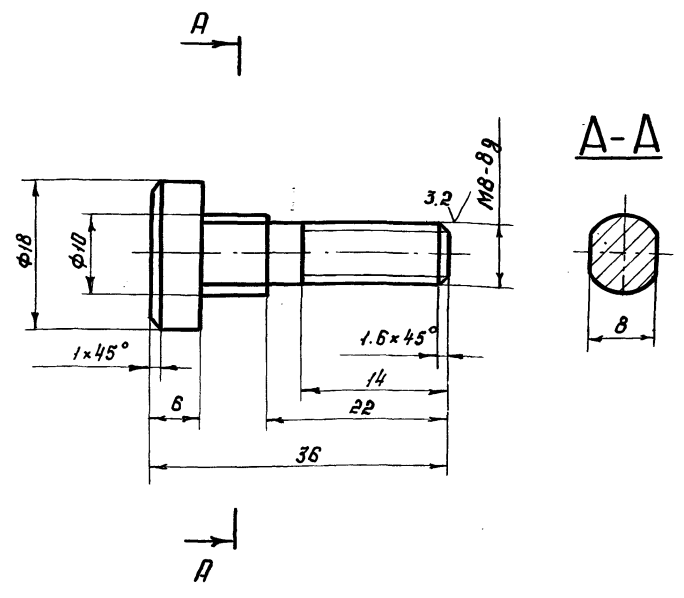
1132.11.202



1. 269 ... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14, h14, ± 1/2

1132.11.202				Лит.	Масса	Масштаб
Ролик				И	3.39	1:1
Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Лист Листов 1		
Разраб.		Я.С.Мазова	Л.С.С.	ИИИ Проект Стальконструкция		
Проб.		Журиков	М.С.М.	ИМ. Мельникова		
Т. контр.				Формат А4		
В. контр.		Булдаков	С.П.	Круг В 160 ГОСТ 2590-71		
Н. контр.		Полова	Л.С.	20x13-8 ГОСТ 5949-75		
Чтв.		Булдаков	С.П.	Формат А4		

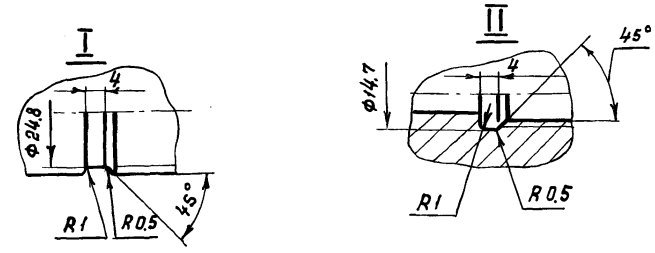
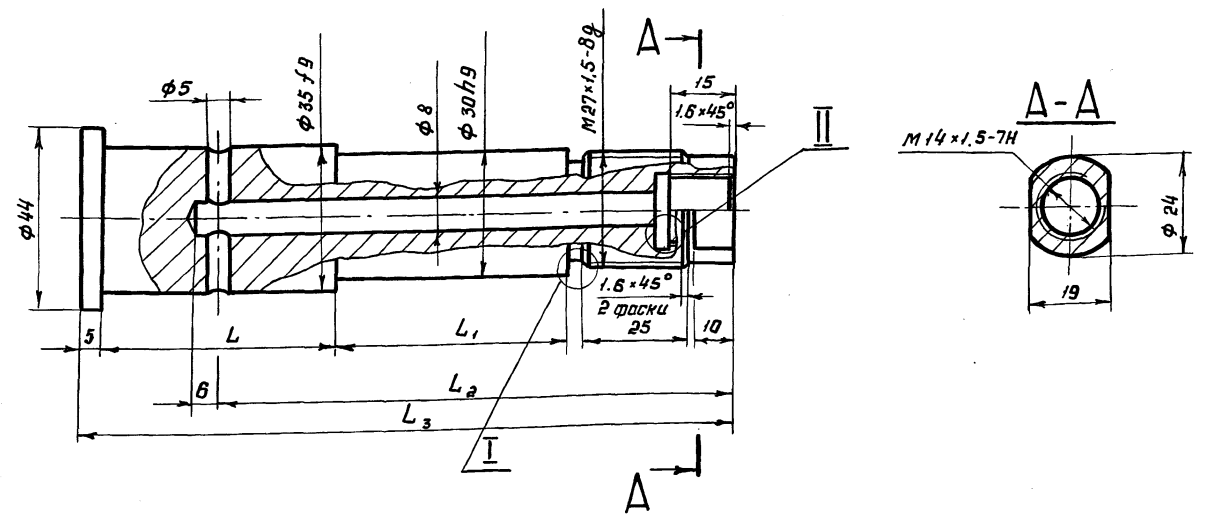
1132.11.203



1. 170 ... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14, h14, ± 1/2

1132.11.203				Лит.	Масса	Масштаб
Болт				И	0.03	2:1
Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Лист Листов 1		
Разраб.		Я.С.Мазова	Л.С.С.	ИИИ Проект Стальконструкция		
Проб.		Журиков	М.С.М.	ИМ. Мельникова		
Т. контр.				Формат А4		
В. контр.		Булдаков	С.П.	Круг В 19 ГОСТ 2590-71		
Н. контр.		Полова	Л.С.	20x13-8 ГОСТ 5949-75		
Чтв.		Булдаков	С.П.	Формат А4		

1132.11.201



2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14, h14, ± 1/2

Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	L ₁	L ₂	L ₃	
1132.11.201	70	57	132	172	0,95
-01	24	57	109	126	0,61

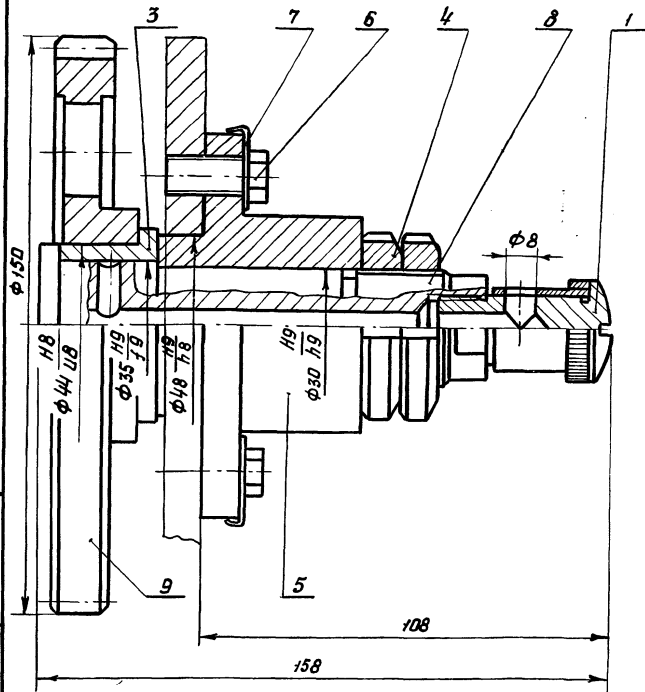
1. 170 ... 245 НВ

1132.11.201				Лит.	Масса	Масштаб
Ось				И	СМ. табл.	—
Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Лист Листов 1		
Разраб.		Я.С.Мазова	Л.С.С.	ИИИ Проект Стальконструкция		
Проб.		Журиков	М.С.М.	ИМ. Мельникова		
Т. контр.				Формат А4		
В. контр.		Булдаков	С.П.	Круг В 46 ГОСТ 2590-71		
Н. контр.		Полова	Л.С.	20x13-8 ГОСТ 5949-75		
Чтв.		Булдаков	С.П.	Формат А4		

Миллер проект № 903-9-12,86
Альбом IV

Формат листа Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация		
А4	И32. И. 300 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
А4	1 И32. И. 120	Масленка	1	
		Детали		
А4	3 И32. 01. 002-03	Втулка	1	
А4	4 И32. 05. 002	Вайка	2	
А4	5 И32. И. 101	Фланец	1	
А4	6 И32. И. 108	Болт	4	
А4	7 И32. И. 112	Шпайба	4	
А3	8 И32. И. 204-01	Ось	1	
А3	9 И32. И. 301	Шестерня	1	

93002 И32СН



1. Масленку поз. 1 установить отверстием $\Phi 8$ вверх
2. Размеры для справок.

И32. И. 300 СБ

Шестерня паразитная		Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		И	2.03	1:1
Лист		Листов 1		

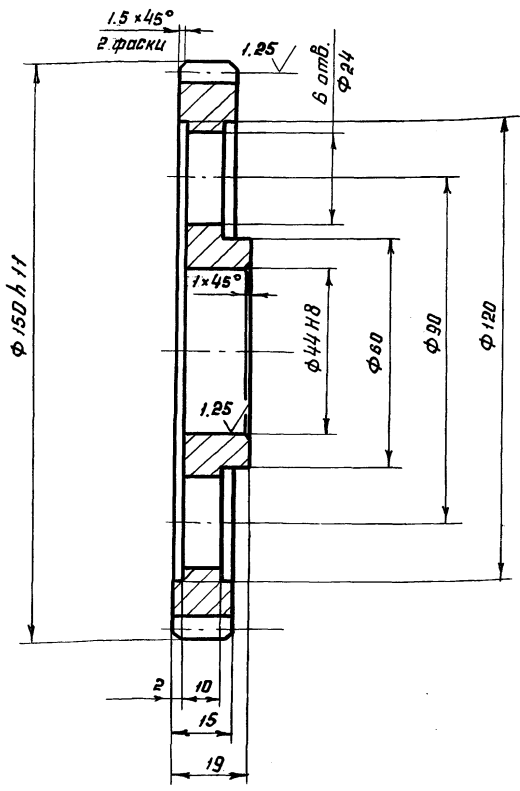
И32. И. 300

Шестерня
паразитная

Лит.	Лист	Листов
И	1	1

ЦНИИпроектстальконструкция
им. Мельникова
Формат А4

102 И32 И



Модуль	m	3
Число зубьев	Z	48
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности		9-A ГОСТ 1643-72
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	S_c	-0.25 4.161-0.43
Делительный диаметр	d	144
Прочие справочные данные		И32. И. 114 И32. И. 408

1. 269... 293 HB
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± 2

И32. И. 301

Шестерня		Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		И	1.11	1:1
Лист		Листов 1		

В 160 ГОСТ 2590-71
Круге 20Х13-ГОСТ 5949-75

ЦНИИпроектстальконструкция
им. Мельникова
Формат А3

Пилевой проект № 903-9-12,86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
А2			1132.11.400СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4	1		1132.11.180	Масленка	1	
А4	2		1132.11.420	Рычаг	1	
				<u>Детали</u>		
А4	4		1132.01.002-04	Втулка	2	
А4	5		1132.01.003-06	Втулка	2	
А4	6		1132.01.005-01	Шайба	1	
А4	7		1132.05.002	Гайка	2	
А4	8		1132.11.101	Фланец	1	
А4	9		1132.11.105-01	Прокладка	1	
А4	10		1132.11.107-01	Винт	4	
А4	11		1132.11.108	Болт	4	
А4	12		1132.11.109-01	Гайка	1	
А4	13		1132.11.112	Шайба	4	
А4	14		1132.11.401	Шпонка	1	
А4	15		1132.11.401-01	Шпонка	1	
А4	16		1132.11.402	Фланец	1	
А3	17		1132.11.403	Ось	1	
А4	18		1132.11.404	Ось	1	
А4	19		1132.11.405	Трубка	1	

1132.11.400

Привод ручной

Лист	Лист	Листов
1	1	2

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Шпонка
Лист № табл.
Взам. инв. № Шп. № 401
Изм. инв. № Шп. № 401-01

Фланец
Лист № табл.
Взам. инв. № Фл. № 402
Изм. инв. № Фл. № 402

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Переменные данные для исполнения</u>		
				1132.11.400		
				<u>Детали</u>		
А3	23		1132.11.406	Шестерня ведущая	1	
				1132.11.400-01		
				<u>Детали</u>		
А4	23		1132.11.407	Эксцентрик	1	
А4	24		1132.11.408	Штырь	1	

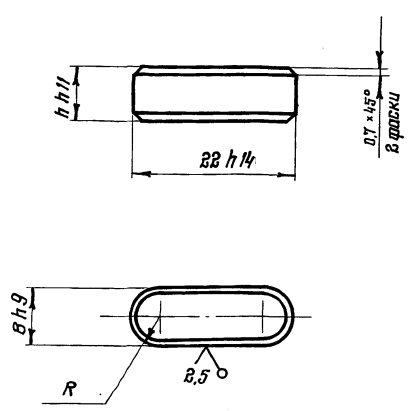
1132.11.400

Лист
2

Формат А4

107 112511

5.3 ✓ (✓)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	h	b	R	
1132.11.401	7	8	4	0,0086
1132.11.401-01	8	10	5	0,0113

1.170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_2}{8}$.

1132.11.401

Шпонка

Сталь 20X13
ГОСТ 5949-75

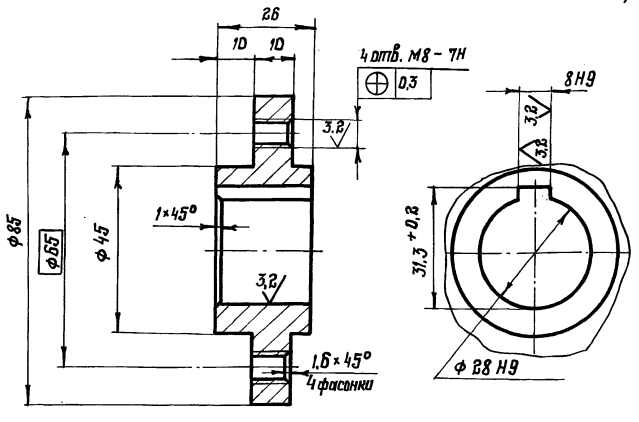
Лист	Масса	Масшт.
1	см. табл.	-

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Шпонка
Лист № табл.
Взам. инв. № Шп. № 401
Изм. инв. № Шп. № 401-01

207 112511

5.3 ✓ (✓)



1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_2}{8}$.

1132.11.402

Фланец

Круг 20Х13 ГОСТ 2590-71
20X13-В ГОСТ 5949-75

Лист	Масса	Масшт.
1	0,5	1:1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
им. Мельникова
Формат А4

Фланец
Лист № табл.
Взам. инв. № Фл. № 402
Изм. инв. № Фл. № 402

1132.11.400 СБ

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом II

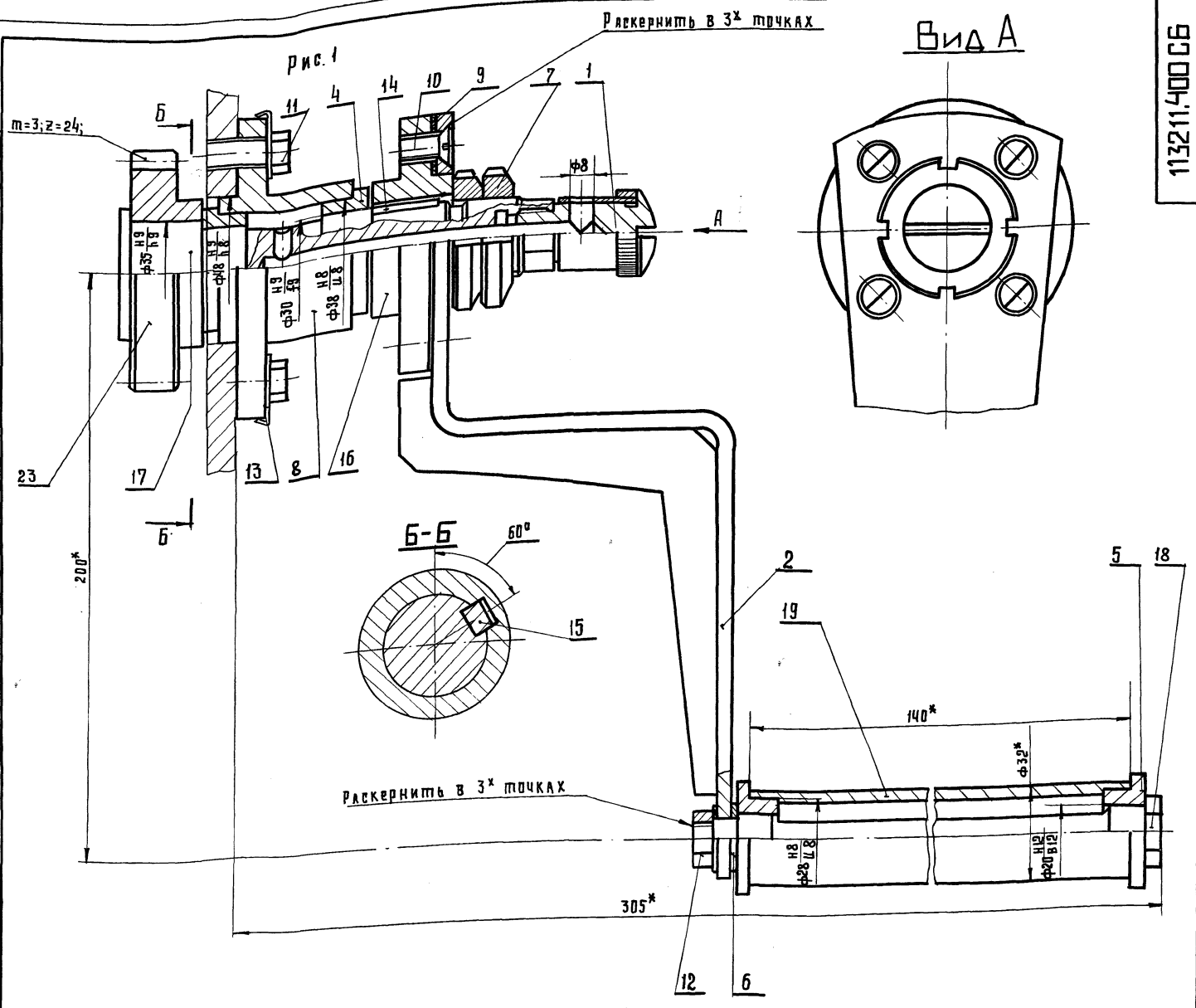
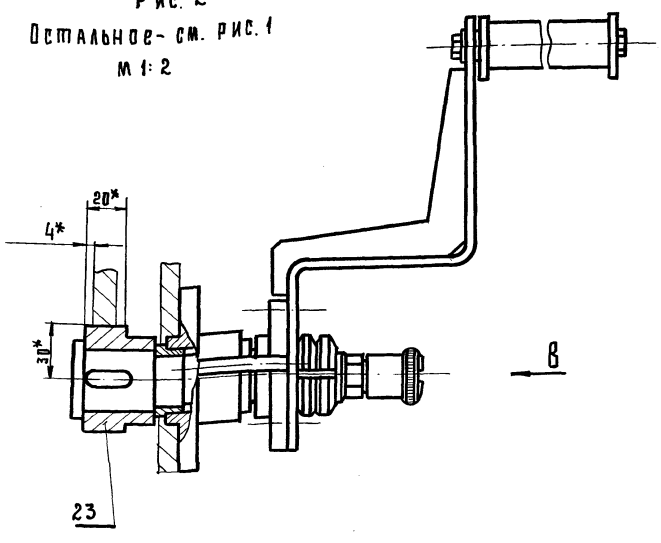
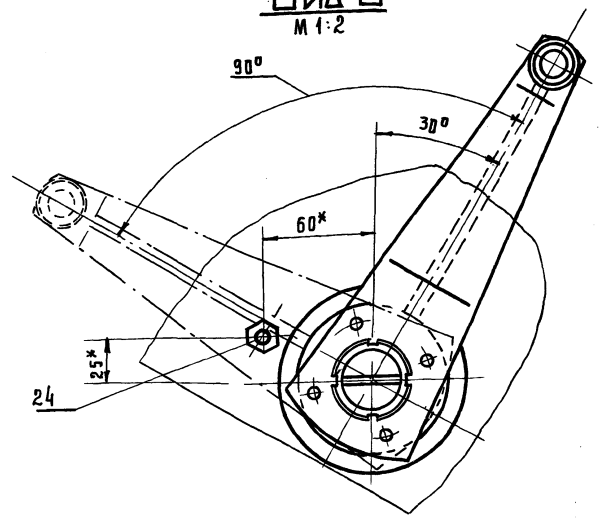


Рис. 2
Остальное - см. рис. 1
М 1:2



Вид В
М 1:2



- 1. Масленку поз. 1 установить отверстием φ8 вверх.
- 2.* Размеры для справок.

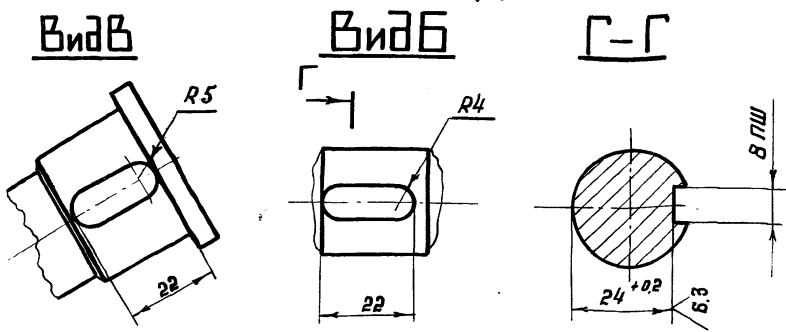
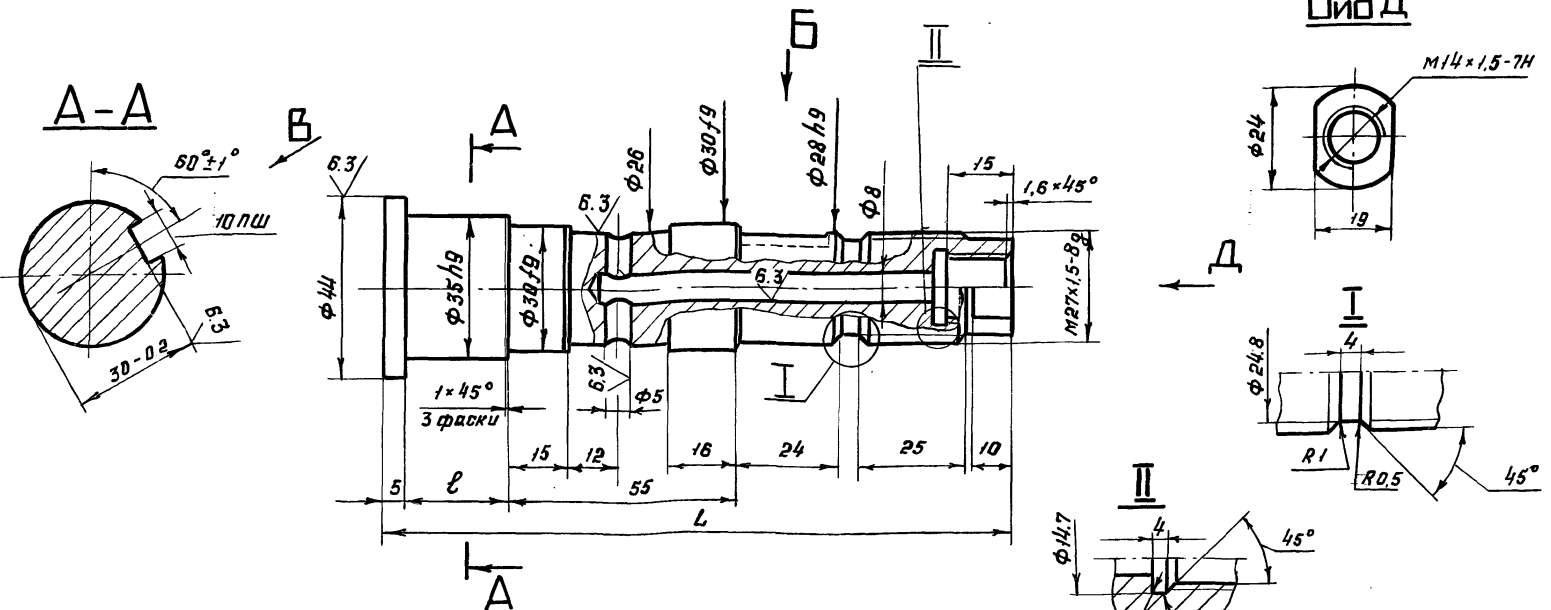
Обозначение	Рис.	Масса кр.
1132.11.400	1	3.95
1132.11.400-01	2	4.28

1132.11.400 СБ			Лист	Масштаб	Масштаб
ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ЛИСТ	И	СМ.	ТАБЛА.
РАЗРАБ. АХКОЗОВА	ПРОВ. ЖИРЯКОВ	УТВ. БУЛАКОВ	Привод ручной Сборочный чертеж		
Т. КОНТР.	Б. КОНСТР. БУЛАКОВ	И. КОНТР. ПОПОВА	Лист 1 листов 1		
УТВ. БУЛАКОВ	И. М. Мельникова		ЦНИИПроектСтальКонструкция		

Тилобай, проект № 903-9-12, 86
Альбом IV

1132.И.403

3.2 ✓ (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	φ	L	
1132.И.403	24	148	0.67
1132.И.403-01	49	173	0.89

1. 170 ... 245 HB

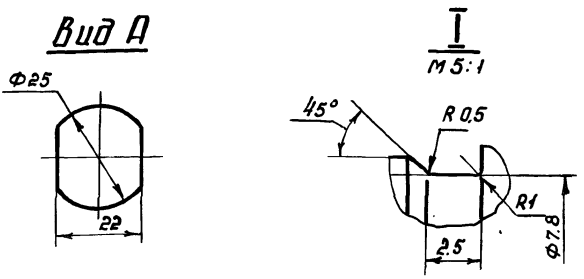
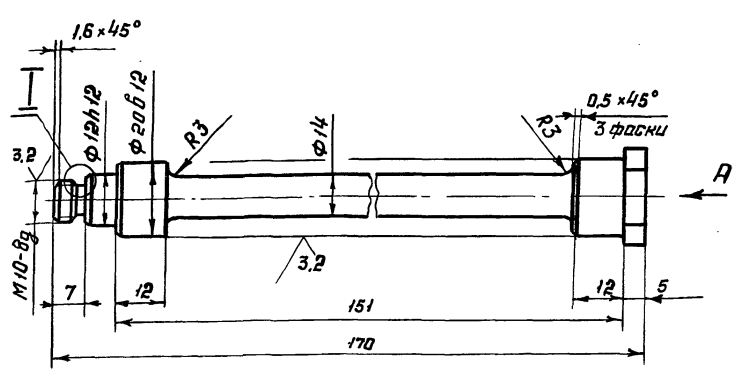
1132.И.403				Лит.	Масса	Масштаб
Ось				И	СМ.	-
В 45 ГОСТ 2590-71				Лист Листов 1		
Круге 20X13-Б ГОСТ 5949-75				ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
				Формат А3		

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Шк. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Шк. № дубл. Подпись и дата

1132.И.404

6.3 ✓ (✓)



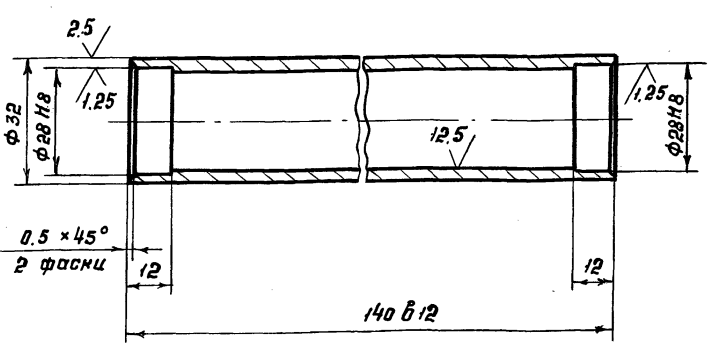
1. 170 ... 245 HB
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.И.404				Лит.	Масса	Масштаб
Ось				И	0.18	1:1
В 26 ГОСТ 2590-71				Лист Листов 1		
Круге 20X13-Б ГОСТ 5949-75				ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		

Шк. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Шк. № дубл. Подпись и дата

1132.И.405

6.3 ✓ (✓)



1. 170 ... 245 HB
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

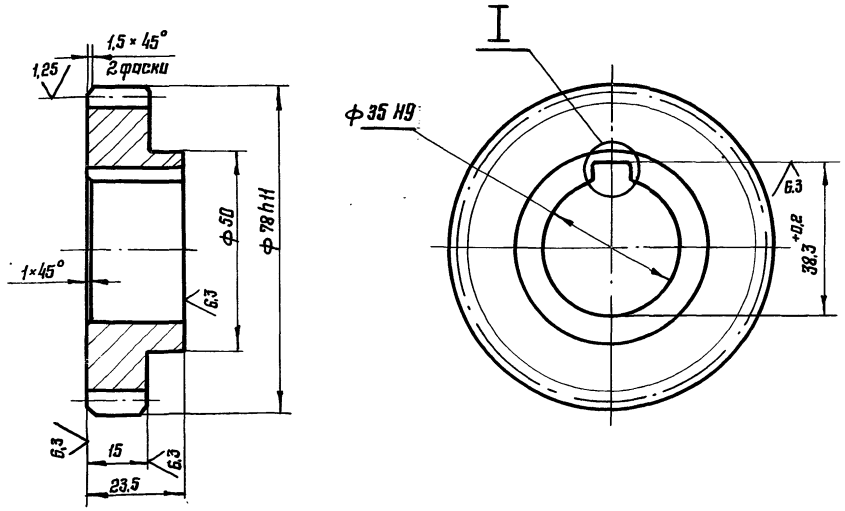
1132.И.405				Лит.	Масса	Масштаб
Труба				И	0.16	1:1
Сталь 20X13 ГОСТ 5949-75				Лист Листов 1		
				ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
				Формат А4		

Шк. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Шк. № дубл. Подпись и дата

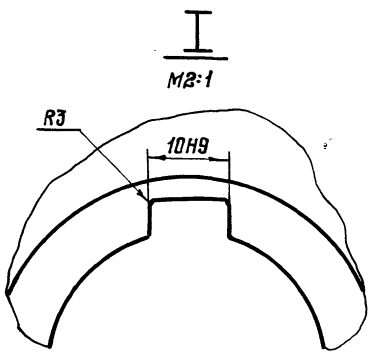
132.11.406

3,2 ✓ (✓)

Титановый проект № 903-9-12, 86
Альбом IV



Модуль	m	3
Число зубьев	Z	24
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности		9-й ГОСТ 1643-72
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	\bar{z}_c	$4,161_{-0,36}$
	\bar{h}_c	2,243
Делительный диаметр	d	72
Прочие справочные данные		1132.11.301



1. 269 ... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14; h14, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.11.406

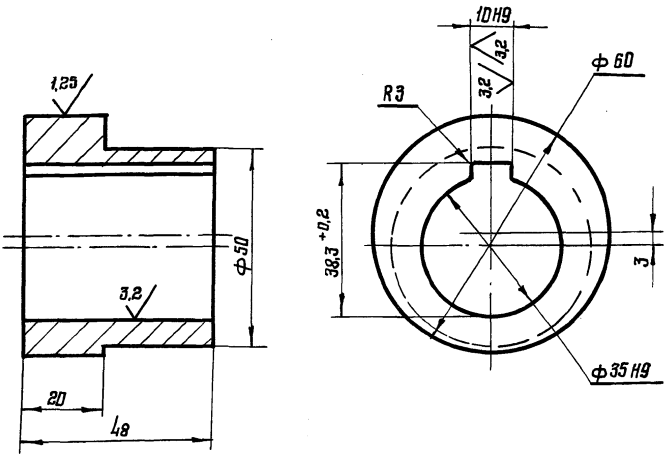
Шестерня ведущая

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И	Ясказова	Лесов			0,43	1:1
Проверил		Эсиряков	Мельник		Лист		Листов 1
Т. контр.							
В. констр.		Буддаков	Лесов		Круг		880 ГОСТ 2590-71
Н. контр.		Попова	Лесов				20X13-8 ГОСТ 5949-75
Утверд.		Буддаков	Лесов				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А3

132.11.407

6,3 ✓ (✓)



1. 269 ... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14; h14, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.11.407

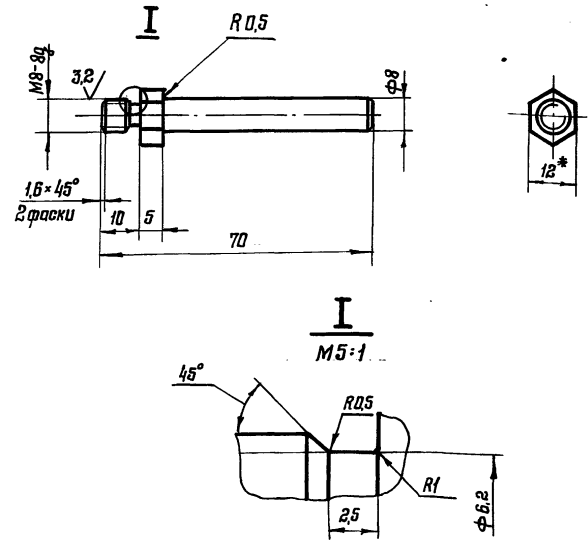
Эксцентрик

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И	Ясказова	Лесов			0,51	1:1
Проверил		Эсиряков	Мельник		Лист		Листов 1
Т. контр.							
В. констр.		Буддаков	Лесов		Круг		863 ГОСТ 2590-71
Н. контр.		Попова	Лесов				20X13-8 ГОСТ 5949-75
Утверд.		Буддаков	Лесов				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

132.11.408

6,3 ✓ (✓)



1. 170 ... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14; h14, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.11.408

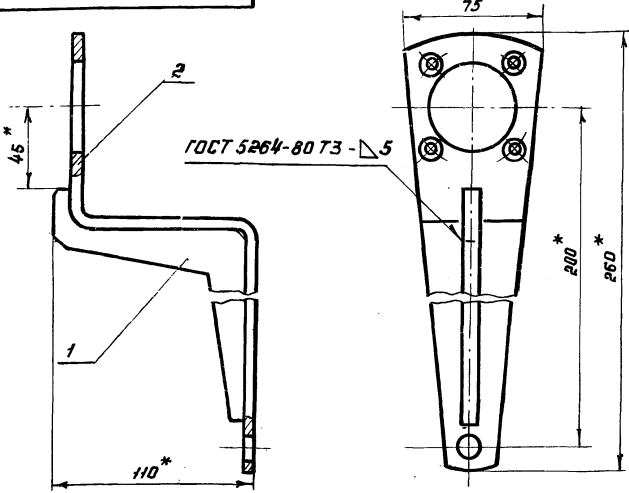
Штырь

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И	Ясказова	Лесов			0,03	1:1
Проверил		Эсиряков	Мельник		Лист		Листов 1
Т. контр.							
В. констр.		Буддаков	Лесов		Шести		12-5 ГОСТ 8560-78
Н. контр.		Попова	Лесов		эронник		20X13-8 ГОСТ 5949-75
Утверд.		Буддаков	Лесов				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Милобай проект № 903-9-12,86
Альбом IV

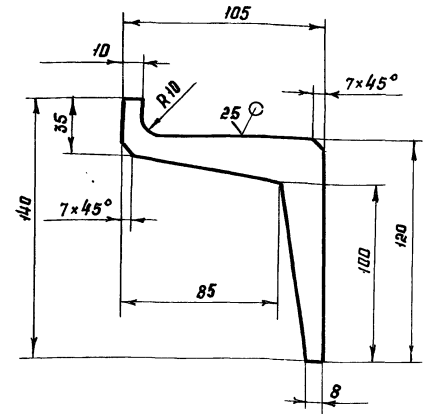
1132.11.420



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75
2. * Размер для справок
3. В зонах гибки детали поз.2 сварку не производить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1132.11.420						
Рычаг						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Я.Козлова	Леско			И	0,91
Проб.	Жиряков	Мельникова			лист	лист 1
Т. контр.	Булдаков	Леско			Листов 1	
В. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Н. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Чтб.	Булдаков	Леско			Листов 1	
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова Формат А4						

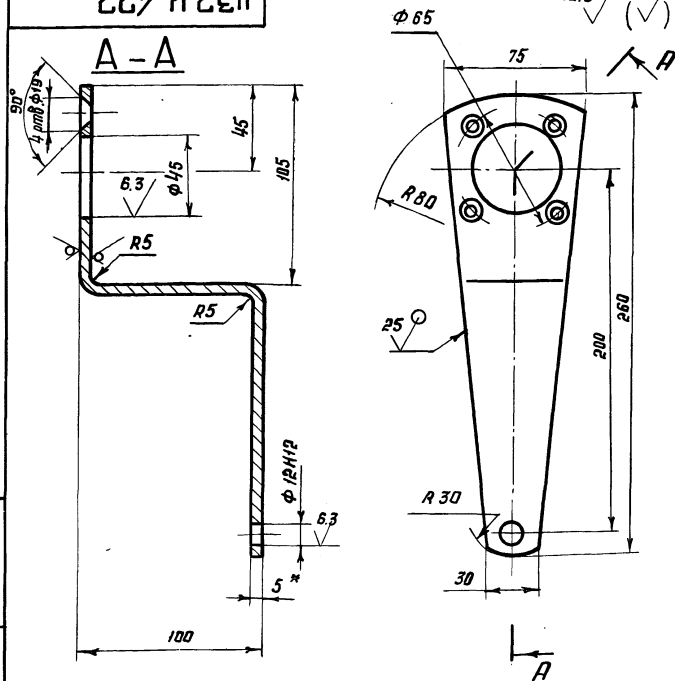
1132.11.421



Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1132.11.421						
Рычаг						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Я.Козлова	Леско			И	0,24
Проб.	Жиряков	Мельникова			лист	лист 1
Т. контр.	Булдаков	Леско			Листов 1	
В. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Н. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Чтб.	Булдаков	Леско			Листов 1	
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова Формат А4						

1132.11.422



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1132.11.422						
Планка						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Я.Козлова	Леско			И	0,67
Проб.	Жиряков	Мельникова			лист	лист 1
Т. контр.	Булдаков	Леско			Листов 1	
В. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Н. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Чтб.	Булдаков	Леско			Листов 1	
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова Формат А4						

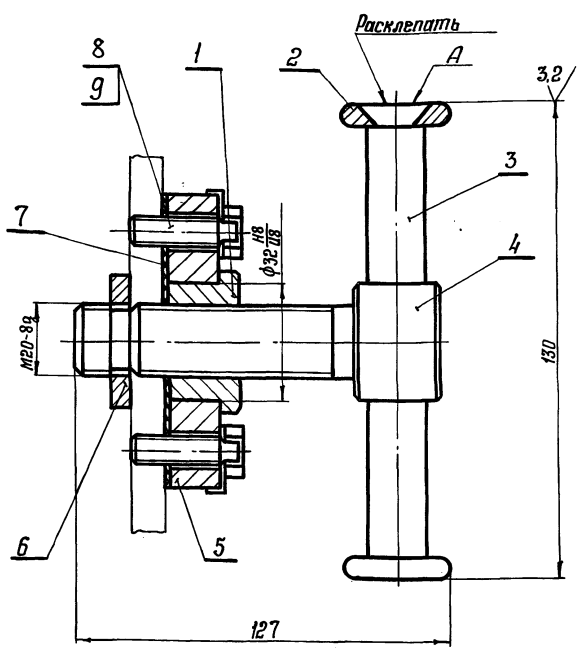
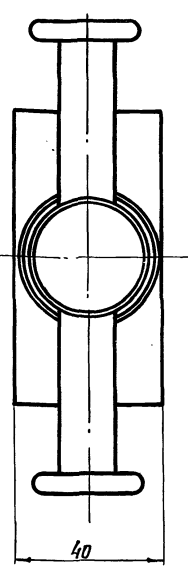
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1132.11.500						
Фиксатор						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Попова	Леско			И	0,67
Проб.	Жиряков	Мельникова			лист	лист 1
Т. контр.	Булдаков	Леско			Листов 1	
В. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Н. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Чтб.	Булдаков	Леско			Листов 1	
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова Формат А4						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1132.11.500 СБ						
Сборочный чертёж						
Документация						
Детали						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Попова	Леско			И	0,67
Проб.	Жиряков	Мельникова			лист	лист 1
Т. контр.	Булдаков	Леско			Листов 1	
В. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Н. контр.	Попова	Леско			Листов 1	
Чтб.	Булдаков	Леско			Листов 1	
ЦНИИПроектСтальКонструкция им. Мельникова Формат А4						

113211500СБ

Типовой проект № 903-9-12,86
Алюминий

Формат листа: А4
Величина: 210x297
Подпись и дата



1. На поверхности А заусенцы, сколы не допускаются.
2. Размеры для справок.

113211.500СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Фиксатор				И	0,948	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬМОНСТРУКЦИЯ	
Разраб.	Попова	Толова			им. Мельникова	
Проб.	Журавков				Формат А4	
Т. контр.						
В. констр.	Булдаков					
Н. контр.	Александров					
Утв.	Булдаков					

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			1132.12.000 СБ	Сборочный чертеж		А3, А3
				<u>Детали</u>		
А4	1	1132.00.201		Ребро	2	
Б4	2	1132.00.202		Бобышка	1	
А4	3	1132.12.001		Упор	2	
Б4	4	1132.12.002		Планка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Б4	5	1132.12.003		65h14x5,70h14 Стенка	3	1,33 кг
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
				140h14x615h14	1	3,4 кг
А4	6	1132.12.004		Ребро	2	
А4	7	1132.12.005		Ребро	1	
А4	8	1132.12.006		Носышка	1	
<u>Переменные данные для исполнений:</u>						
				1132.12.000		
				<u>Детали</u>		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
А4	10	1132.12.008		Раскос	1	
Б4	11	1132.12.009		Консоль		
				Швеллер 120x50x4 ГОСТ 8278-75 Ст. 3кп ГОСТ 11474-76 L=401h14	2	2,66 кг
				1132.12.000-01		
				<u>Детали</u>		
А4	10	1132.12.008-01		Раскос	1	
Б4	11	1132.12.009-01		Консоль		
				Швеллер 120x50x4 ГОСТ 8278-75 Ст. 3кп ГОСТ 11474-76 L=833h14	2	5,4 кг
				1132.12.000-02		
				<u>Детали</u>		
А4	10	1132.12.008-02		Раскос	1	
Б4	11	1132.12.009-02		Консоль		
				Швеллер 120x50x4 ГОСТ 8278-75 Ст. 3кп ГОСТ 11474-76 L=1025h14	2	6,64 кг
				1132.12.000-03		
				<u>Детали</u>		
А4	10	1132.12.008-03		Раскос	1	
Б4	11	1132.12.009-03		Консоль		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.12.000		
Разраб.	Василенко				Кронштейн		
Проб.	Журавков				Лит.	Лист	Листов
Вед. кон.	Булдаков				И	7	3
Н. контр.	Журавков				ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬМОНСТРУКЦИЯ		
Утв.	Булдаков				им. Мельникова		

Титовый проект № 909-9-12 от 86
Альбом IV

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	7,32 кг	Швеллер 120x50x4 ГОСТ 8278-75 Ст. 3 кл ГОСТ 1474-78	L-1131 h 14	3	1132.12.000		

1132.12.001

(1/1)

1132.12.001		Лист	Масса	Масштаб
Упор		И	0,16	1:1
Угловая 5-40x40x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 кл ГОСТ 535-79		Лист	Листов 1	
		ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

1132.12.000 СБ

5 лист

Обозначение	Размер L	Масса кг
1132.12.000	476	21,1
-01	908	27,5
-02	1100	30,5
-03	1206	32,1

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
- 3* Размеры для справок.
- 4** 80 h 7 сверлить по отверстиям в узле черт. 1132.01.100 СБ при контрольной сборке.

1132.12.000 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн Сварочный черт. 1132.01.100 СБ		И	-	-
		Лист	Листов 2	
		ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

5. Неуказанные предельные отклонения размеров:
h 14, h 14, ± t2/2.

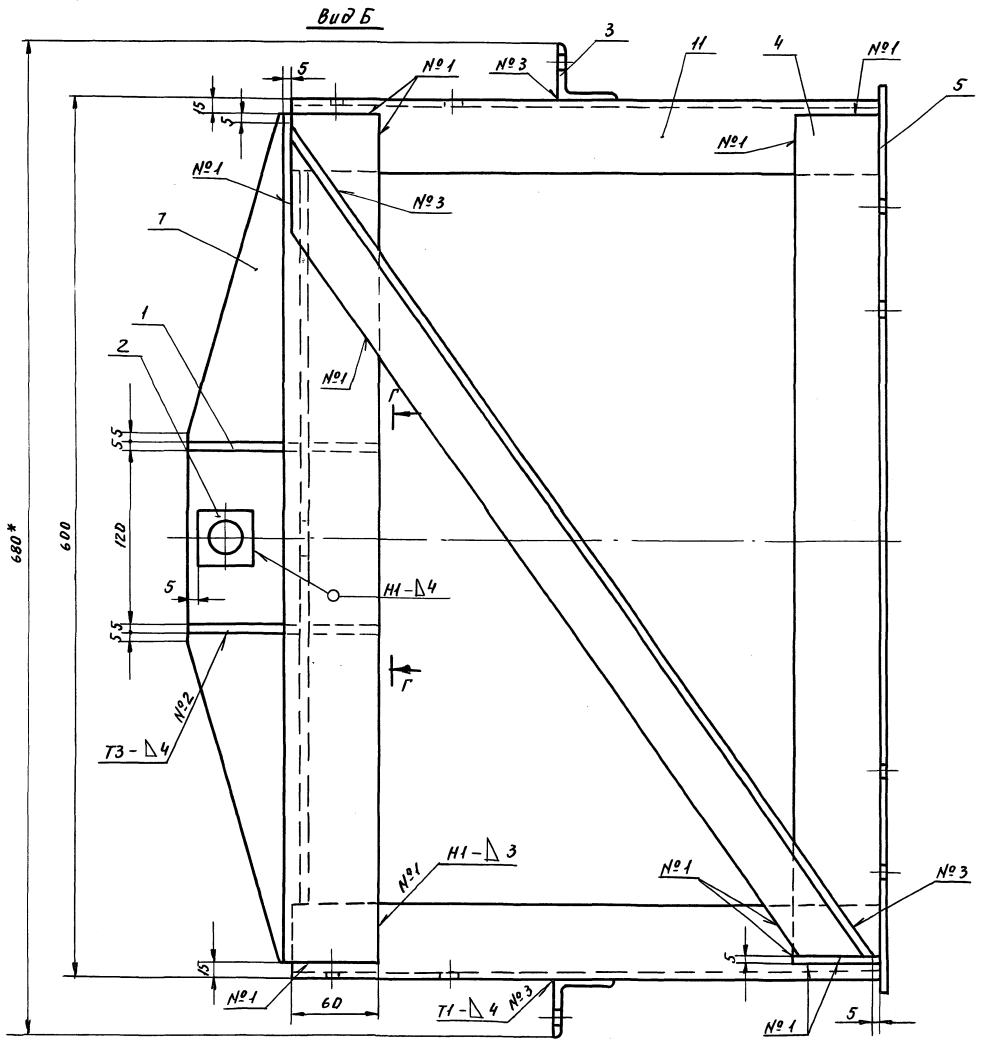
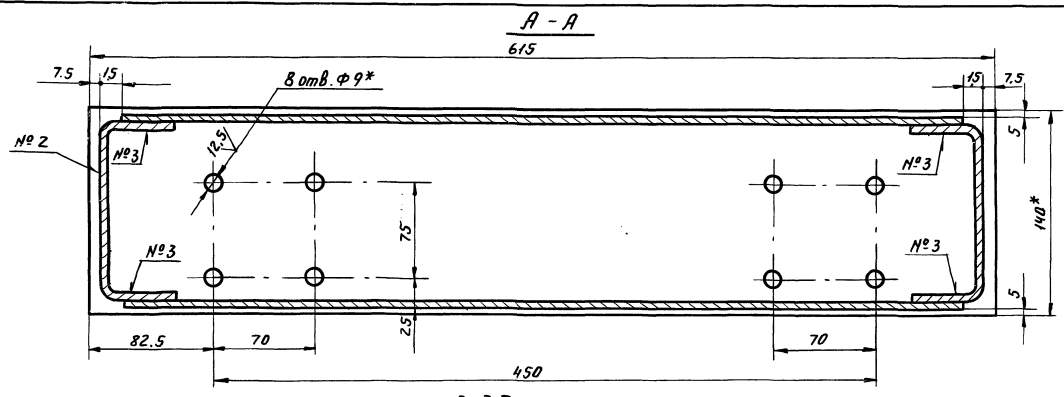
Лист № подл. Подп. и дата Взам. инв. № докум. Подп. и дата

Пров. С.С. - 29.11.88

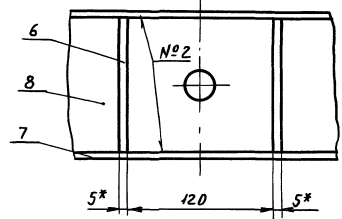
Кон. Петрук

21661-04 82

Типовой проект № 903-9-12 от 86
г. Львов



Г-Г повернуто
М 1:2.5



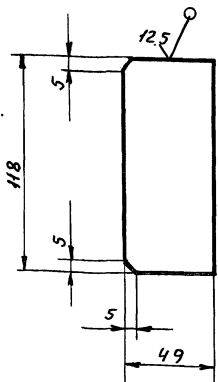
				132.12.000 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн Сборочный чертёж				
Разработ.	Выполн.	подпр.	Лист	Лист				Масса	Масшт.
Проект.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	2	2	Листов		
Т. контрол.					ИИИПроектстальконструкция им. Мельникова				
В. констр.	Буддаков	"	"						
И. констр.	Ильин	"	"						
И. констр.	Ильин	"	"						
И. констр.	Буддаков	"	"						

Проект. Илья 24.10.80 г. Кол. Петрик

21661-04 83

1132.12.004

(✓)A



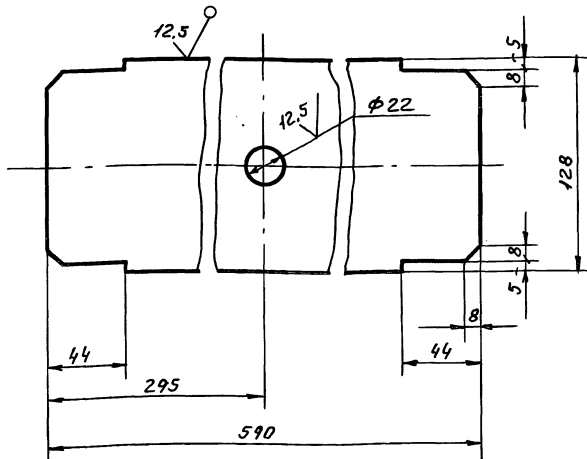
Неуказанные предельные отклонения
размеров: $h14, h14, \pm \frac{t2}{2}$.

1132.12.004

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	0,22	1:2
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Ширяков					ИНИИпроектстальконструкция		
Т.контр.					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74		
Н.контр. Ширяков					В ст. 20 ГОСТ1577-81		
Утв. Булдаков							

1132.12.005

(✓)A



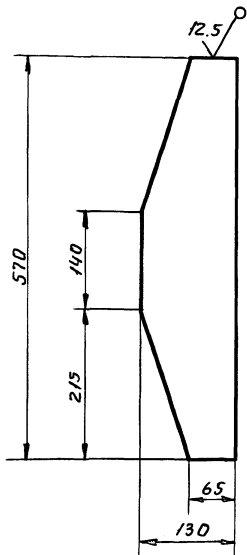
Неуказанные предельные отклонения
размеров: $h14, h14, \pm \frac{t2}{2}$.

1132.12.005

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	2,7	1:2
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Ширяков					ИНИИпроектстальконструкция		
Т.контр.					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74		
Н.контр. Ширяков					В ст. 20 ГОСТ1577-81		
Утв. Булдаков							

1132.12.006

(✓)A



Неуказанные предельные отклонения
размеров: $h14, h14, \pm \frac{t2}{2}$.

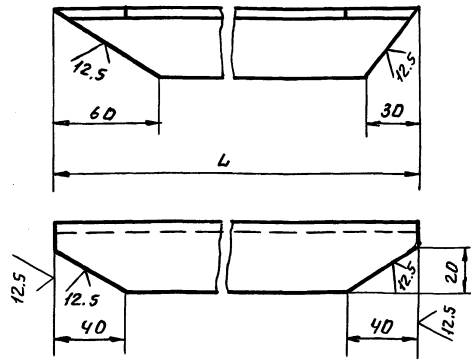
1132.12.006

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	2,35	1:5
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Ширяков					ИНИИпроектстальконструкция		
Т.контр.					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74		
Н.контр. Ширяков					В ст. 20 ГОСТ1577-81		
Утв. Булдаков							

проб. 24.08.92 Коп. ПЕТРУК

1132.12.008

(✓)A



Обозначение	L мм	Масса кг
1132.12.008	686	1.84
1132.12.008-01	1000	2.77
1132.12.008-02	1164	3.26
1132.12.008-03	1258	3.53

Неуказанные предельные отклонения
размеров: $h14, h14, \pm \frac{t2}{2}$.

1132.12.008

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	-	
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Ширяков					ИНИИпроектстальконструкция		
Т.контр.					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Уголок Б-40x40x5 ГОСТ8509-72		
Н.контр. Ширяков					Ст. 3 ст. ГОСТ535-79		
Утв. Булдаков					21661-04 (84)		