

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 903-9-12<sub>г86</sub>  
 БАК-АККУМУЛЯТОР ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ДЛЯ СИСТЕМ  
 ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ЕМКОСТЮ 2 ТЫС. КУБ.М

АЛЬБОМ IV  
 ПЕРЕДВИЖНАЯ СТРЕМЯНКА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21661-04

ОТЛУСКНАЯ ЦЕНА  
 НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ  
 УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКАЛДОНЕ


Привязан

Инв.№1

1/2008

Конт. Ф.Р.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-9-12т8б  
БАК-АККУМУЛЯТОР ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ДЛЯ СИСТЕМ  
ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ЕМКОСТЬЮ 2 ТЫС. КУБ. М

АЛЬБОМ IV  
СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- АЛЬБОМ II ПРОТИВОКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА
- АЛЬБОМ III КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
- АЛЬБОМ IV ПЕРЕДВИЖНАЯ СТРЕЛЯЧКА
- АЛЬБОМ V ОСНОВАНИЕ И ФУНДАМЕНТ
- АЛЬБОМ VI ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ
- АЛЬБОМ VII ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
- АЛЬБОМ VIII ТЕХНОЛОГИЯ МОНТАЖА
- АЛЬБОМ IX ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА
- АЛЬБОМ X СМЕТЫ
- АЛЬБОМ XI ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
- АЛЬБОМ XII СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН:

ВНИПИЭНЕРГОПРОМ  
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ГПИ ФУНДАМЕНТПРОЕКТ  
ВНИПИТЕПЛОПРОЕКТ  
ГИПРОНЕФТЕСПЕЦМОНТАЖ

-АЛЬБОМ I, II, X, XII  
-АЛЬБОМ III, IV  
-АЛЬБОМ V  
-АЛЬБОМ VI, VII  
АЛЬБОМ VIII, IX

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА ..... В.В. Ларионов  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА ..... В.А. Булдыков

УТВЕРЖДЕН

НА СТАДИИ ПРОЕКТ Мин-  
энерго СССР протоколом  
от 18.06.85 № 58  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
НА СТАДИИ РАБОЧАЯ ДО-  
КУМЕНТАЦИЯ Минэнерго СССР  
ПРОТОКОЛОМ ОТ 18.06.85 № 58  
С НОЯБРЯ 1985.

© ГИ ИПП, 1985


Приведен

Имя №

## Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Страница	Обозначение	Наименование	Страница
	Титульный лист	1			
	Содержание	2 - 3			
НЗ2.00.000	Стремянка передвижная	4	НЗ2.03.000	Стремянка	46
НЗ2.00.000СБ	Сборочный чертеж	5 - 9	НЗ2.03.000СБ	Сборочный чертеж	47
НЗ2.00.000ВС	Ведомость спецификаций	10 - 12	НЗ2.03.001	Хомут	46
НЗ2.00.000ВП	Ведомость покупных изделий	12	НЗ2.03.002	Хомут	46
НЗ2.00.000ТУ	Технические условия	13 - 18	НЗ2.03.003	Скоба	46
НЗ2.00.000ПС	Паспорт	18 - 32			
НЗ2.00.001	Прокладка	33	НЗ2.03.100	Лестница	48
НЗ2.00.002	Прокладка	33	НЗ2.03.100СБ	Сборочный чертеж	49
НЗ2.00.003	Прокладка	33	НЗ2.03.101	Ступенька	48
НЗ2.00.004	Бобышка	33	НЗ2.03.102	Подкладка	48
НЗ2.00.005	Болт специальный	34	НЗ2.03.103	Уголок	48
НЗ2.00.006	Прокладка	34			
НЗ2.00.009	Прокладка	34	НЗ2.03.200	Площадка	50
НЗ2.00.011	Поднос	34	НЗ2.03.200СБ	Сборочный чертеж	50
			НЗ2.03.201	Ребра	50
НЗ2.00.100	Болт специальный	35	НЗ2.04.000	Ограничитель	51
НЗ2.00.100СБ	Сборочный чертеж	35	НЗ2.04.000СБ	Сборочный чертеж	51
НЗ2.00.101	Флажок	35	НЗ2.04.001	Ребра	51
НЗ2.00.102	Шайба	35	НЗ2.04.002	Уголок	51
НЗ2.00.103	Звено переходное	36			
НЗ2.00.104	Болт	36			
НЗ2.00.200	Кронштейн	36	НЗ2.05.000	Ролик горизонтальный	52
НЗ2.00.201	Ребра	36	НЗ2.05.000СБ	Сборочный чертеж	52
			НЗ2.05.001	Ролик	52
			НЗ2.05.002	Гайка	53
			НЗ2.05.003	Шайба	53
			НЗ2.05.004	Ось	53
НЗ2.01.000	Лестница откидная	37			
НЗ2.01.000СБ	Сборочный чертеж	38	НЗ2.05.100	Кронштейн	53
НЗ2.01.001	Ось	37	НЗ2.05.100СБ	Сборочный чертеж	54
НЗ2.01.002	Втулка	37	НЗ2.05.101	Ребра	54
НЗ2.01.003	Сервага	39	НЗ2.05.103	Ребра	54
НЗ2.01.004	Палец	39			
НЗ2.01.005	Шайба	39			
НЗ2.01.100	Кронштейн	39	НЗ2.06.000	Площадка выдвижная	55
НЗ2.01.100СБ	Сборочный чертеж	40	НЗ2.06.000СБ	Сборочный чертеж	56
НЗ2.01.102	Площадка	41	НЗ2.06.001	Защелка	55
НЗ2.01.103	Уголок	41	НЗ2.06.002	Болт сферический	55
НЗ2.01.104	Ребра	41	НЗ2.06.003	Рукоятка	55
НЗ2.01.200	Лестница	41	НЗ2.06.100	Рама	57
НЗ2.01.200СБ	Сборочный чертеж	42	НЗ2.06.100СБ	Сборочный чертеж	58
НЗ2.01.201	Стойка	43	НЗ2.06.101	Ребра	57
НЗ2.01.204	Поручень	43	НЗ2.06.102	Косынка	57
НЗ2.01.205	Накладка	43	НЗ2.06.103	Планка	57
НЗ2.01.206	Кронштейн	43			
НЗ2.01.300	Зацеп	44	НЗ2.07.000	Фиксатор	59
НЗ2.01.301	Ручка	44	НЗ2.07.000СБ	Сборочный чертеж	59
НЗ2.01.302	Крюк	44	НЗ2.07.001	Кольца	59
			НЗ2.07.002	Рукоятка	60
			НЗ2.07.003	Винт	60
			НЗ2.07.004	Прута	60
			НЗ2.07.005	Шайба	60
			НЗ2.07.006	Прокладка	61
НЗ2.02.000	Ограждение	44			
НЗ2.02.000СБ	Сборочный чертеж	45	НЗ2.08.000	Ролик горизонтальный	61
НЗ2.02.001	Хомут	45	НЗ2.08.000СБ	Сборочный чертеж	62
НЗ2.02.002	Хомут	45	НЗ2.08.001	Прокладка	61
			НЗ2.08.002	Ось	61

Мулевой проект № 9039-12,86  
Альбом II

Шифр-название, материал и форма, величина шифра, шифр-измерения, 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 чертеж	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 чертеж	74
ИЗЭ. И. 301	Шестерня	74
ИЗЭ. И. 400	Привод ручной	75
ИЗЭ. И. 400 СБ	Сборочный чертеж	76
ИЗЭ. И. 401	Шпонка	75
ИЗЭ. И. 402	Фланец	75
ИЗЭ. И. 403	Ось	77
ИЗЭ. И. 404	Ось	77
ИЗЭ. И. 405	Трубка	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 чертеж	80

Обозначение	Наименование	Страница
ИЗЭ. 12. 000	Кронштейн	80
ИЗЭ. 12. 000 СБ	Сборочный чертеж	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

ЦНБН подл. Подпись и дата Взам.инв.м. ЦНБН в/убл. 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.Козлова	»	»	»	
Пров.	Жиряков	»	»	»	
Вед. кон.	Будяков	»	»	»	
Н. контр.	Жиряков	»	»	»	
Утв.	Будяков	»	»	3.9.85	
		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	
			<u>Гайки по ГОСТ 5915-70</u>		
	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	

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	

Туповый проект № 903-9-12.86  
СП  
Дальбом II

1132.00.000 СБ

Рис. 1

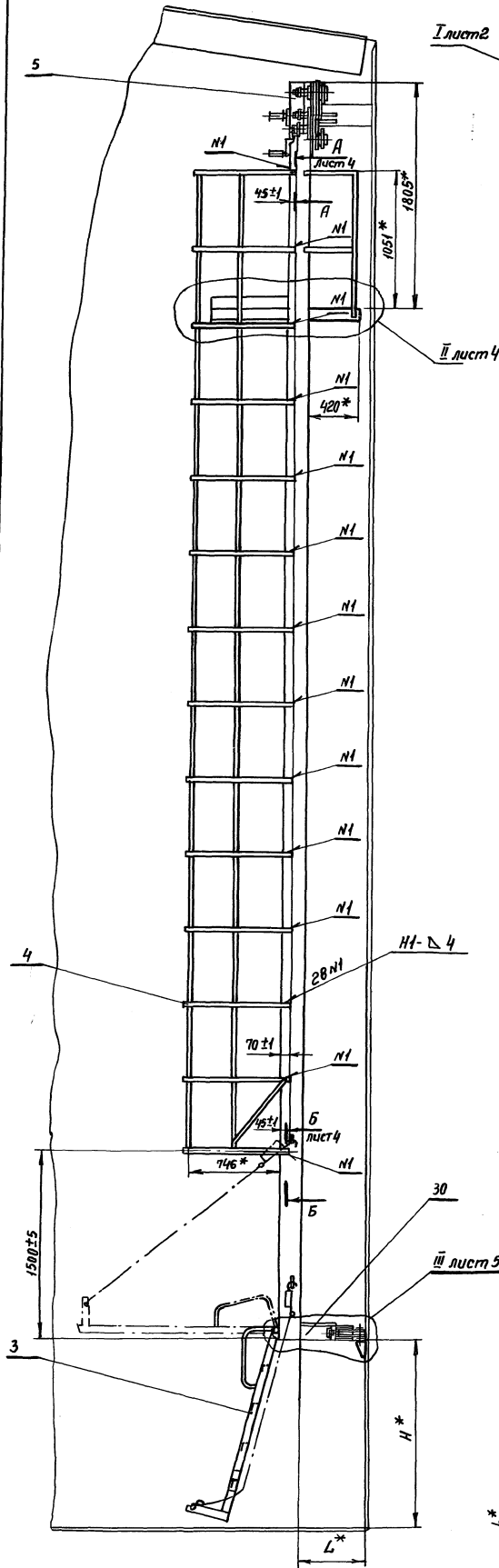
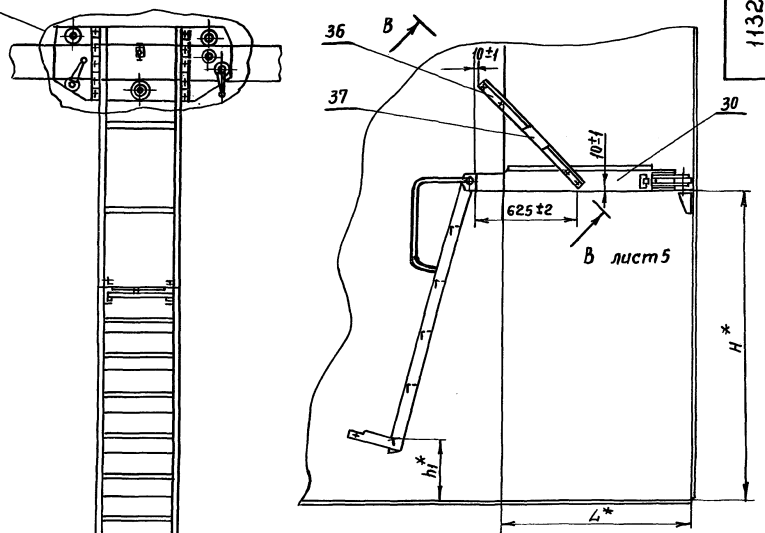


Рис. 2

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 пазах 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.

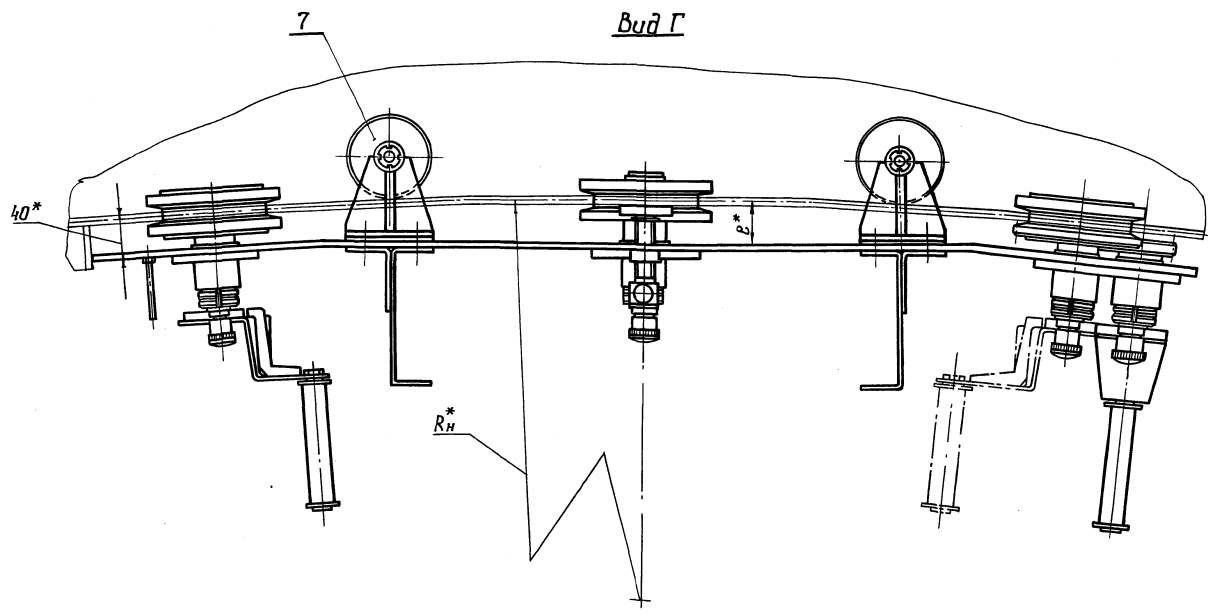
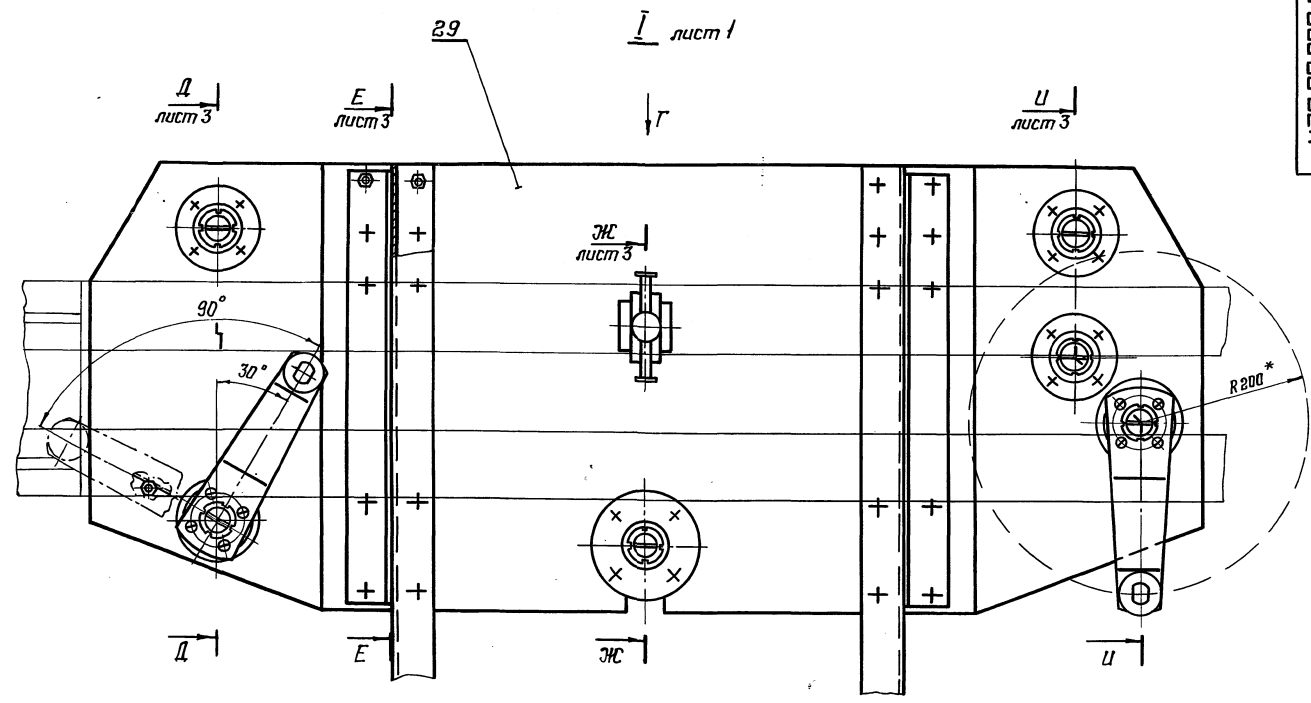
СНПБ, л. повт. и отв. 1464. Взвешивание, проверка, повер. и ватт.

Проб. МАН 20. 7. 90, Кон. Ф. А.

				1132.00.000 СБ			
Изм./Лист	И. Вокун.	Подп.	Дата	Стремянка передвижная Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Буддаков				Н	СМ.	
Проб.	Жираков					Таб.	
Т.Контр.						Лист 1	Листов 5
В.Контр.	Буддаков				ИИИИпроектсталиконструкция		
Н.Контр.	Слявзь				им. Мельникова		
Утв.	Набыков						

21661-04 6

Туповой проект № 903-9-12,86  
стр. Альбом №



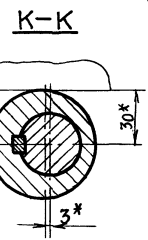
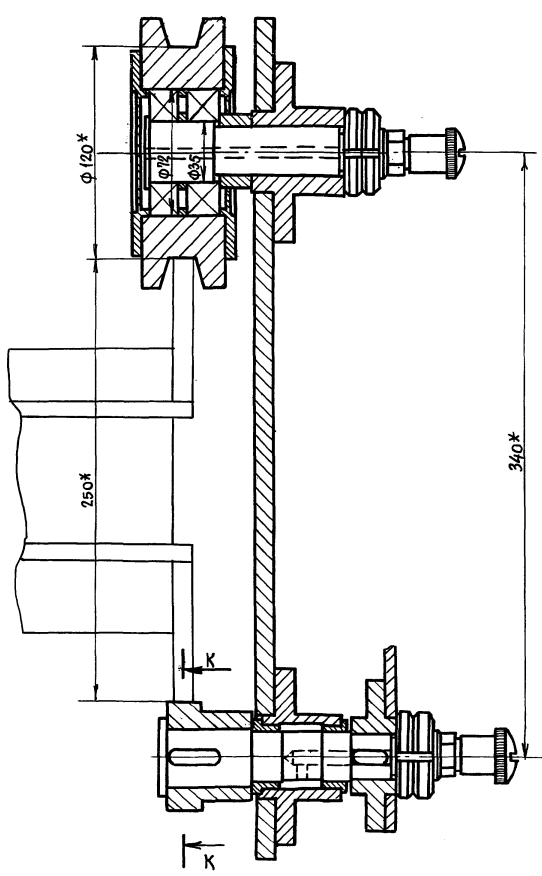
Обозначение	Рис.	Размеры, мм							Масса, кг
		H*	L*	h*	R <sub>H</sub> *	e*	e <sub>1</sub> *	e <sub>2</sub> *	
1132.00.000	1	1500	507	110	7134	52	50	57	530
-01	1	1500	507	110	9034	46	48	55	529
-02	1	1500	507	110	10944	46	48	55	529
-03	2,3	1800	939	410	16176	44	46	53	540
-04	2,3	1800	1131	410	18790	42	46	53	544
-05	2,3	1800	1237	410	21538	41	46	53	545

Удобр. и дата  
Исполн. и дата  
Провер. и дата  
Удобр. и дата  
Исполн. и дата  
Провер. и дата

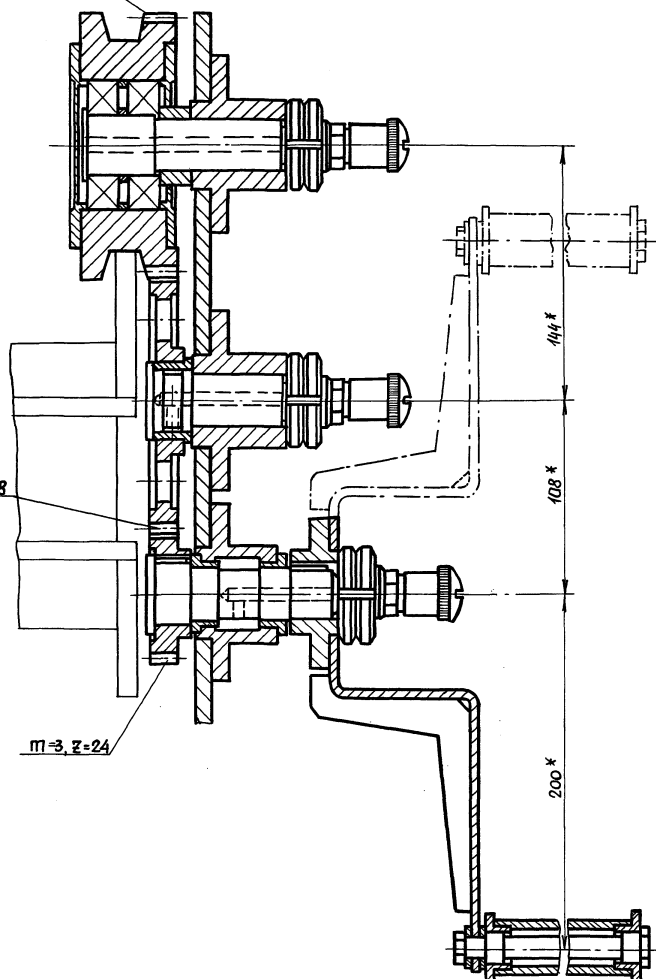
1132.00.000 СБ			
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата
Разраб. Вилданов	82		
Проб. Жариков	10/20		
Г. контр.			
В. контр. Вилданов	829	12.86	
Н. контр. Сидорова			
Удобр. Подикав			
Стремянка передвижная Сборочный чертеж			
Лит.	Масса	Масштаб	
И		1:4	
Лист 2		Листов	
ЦНИИПРОЕКТСТЯЛЬПРОМСТРОИЦЕНТРА им. Мельникова			

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

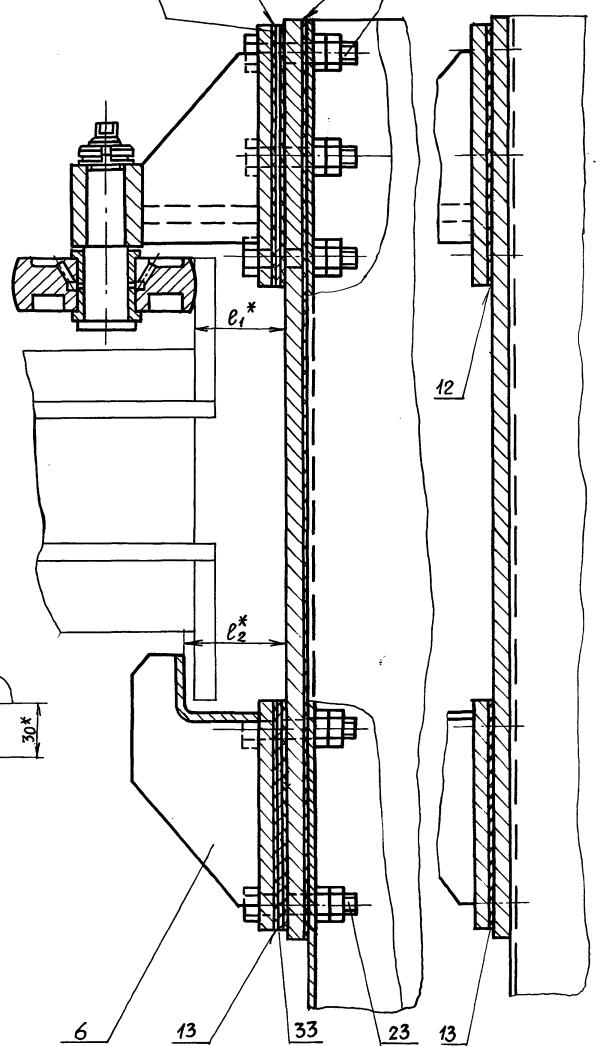
Д-Д лист 2



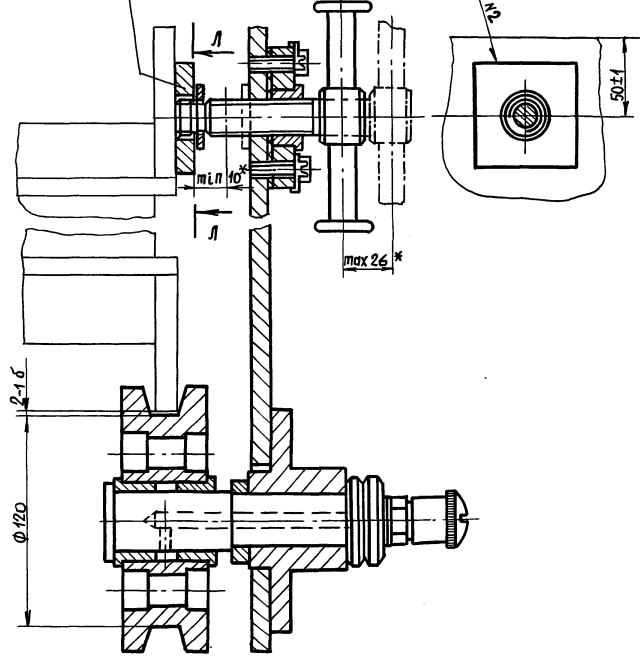
И-И лист 2



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



Ж-Ж лист 2



Имя и фамилия, Подпись и дата, Владелец, № инв. докум., Номер и дата

Пров. Маш 5.12.91. Кол. Фрук.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	РАЗРАБ.	Билдаков	"	"
	Пров.	Жирыков	"	"
	Т. контр.			
	В. контр.	Билдаков	"	"
	Н. контр.	Слядз	"	"
	Утв.	Новиков	"	"

1132.00.000 СБ		
Стремянка передвижная		
Сборочный чертеж		
Лист	Маеса	Масшт.
И		1:2
Лист 3		Листов
ИИИПРОЕКТАЛЬНИКОНСТРУКЦИЯ им. МЕЛЬНИКОВА		

1132.00.000 СБ

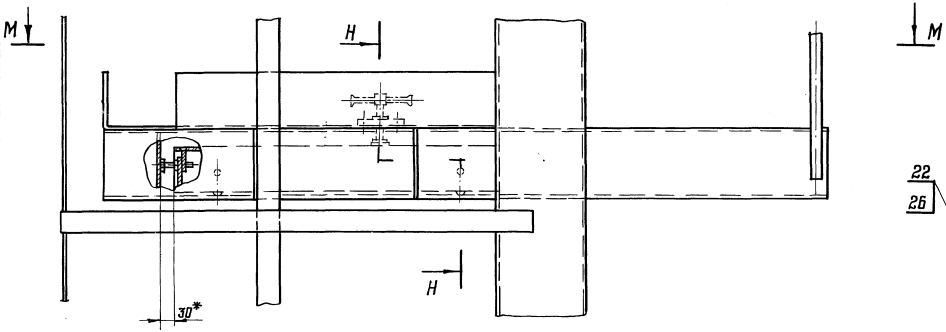


Типовой проект № 303-9-12,86  
стр. 1

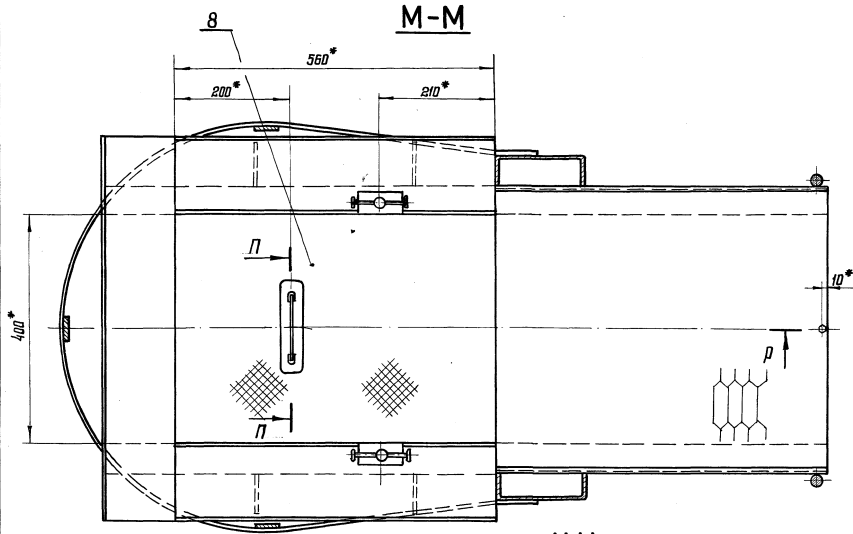
Угол, № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата

132.00.000 СБ

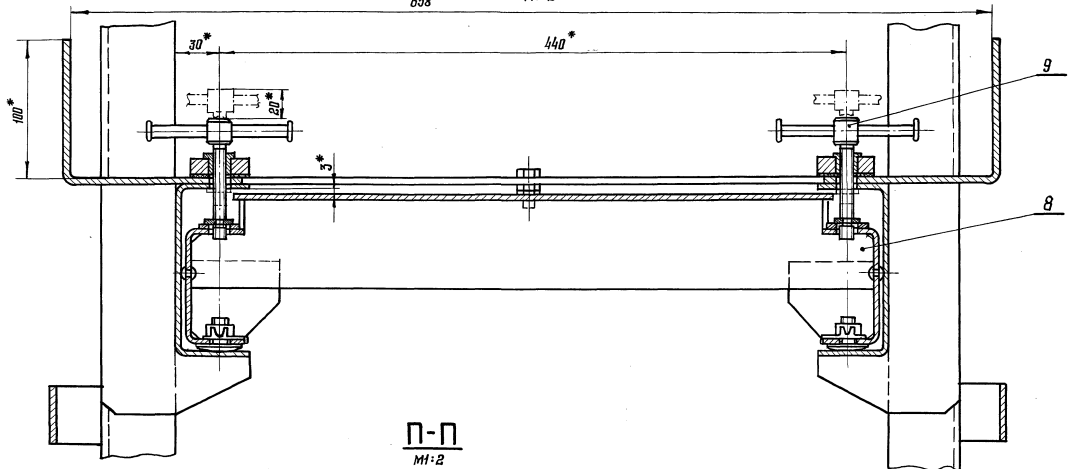
II лист 1



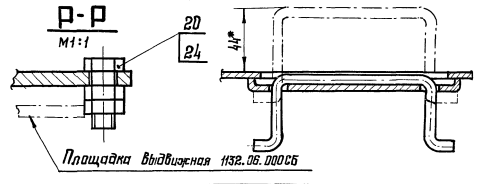
M-M



H-H



P-P



Площадка передвижная 132.00.000 СБ

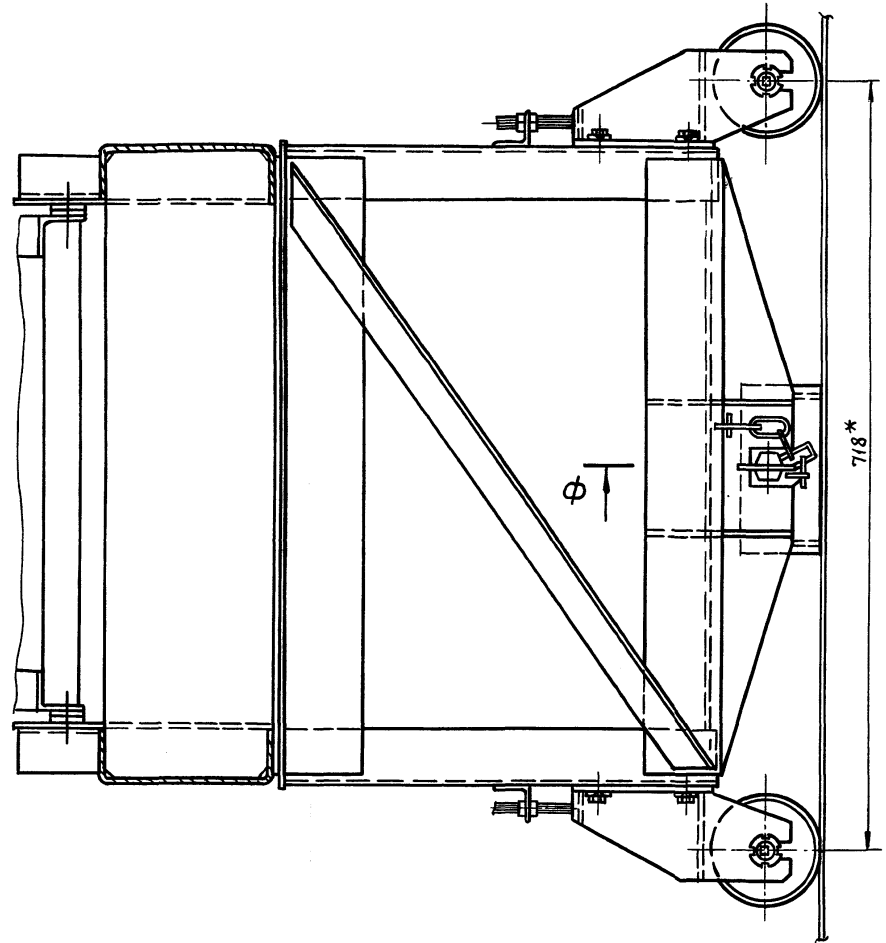
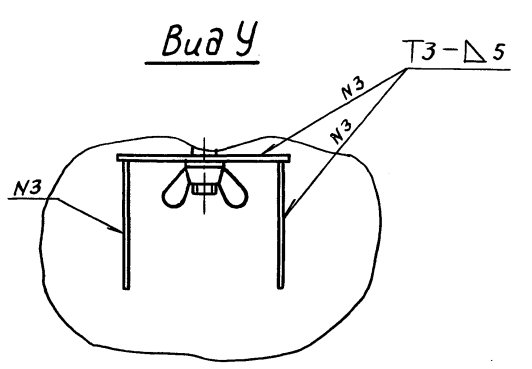
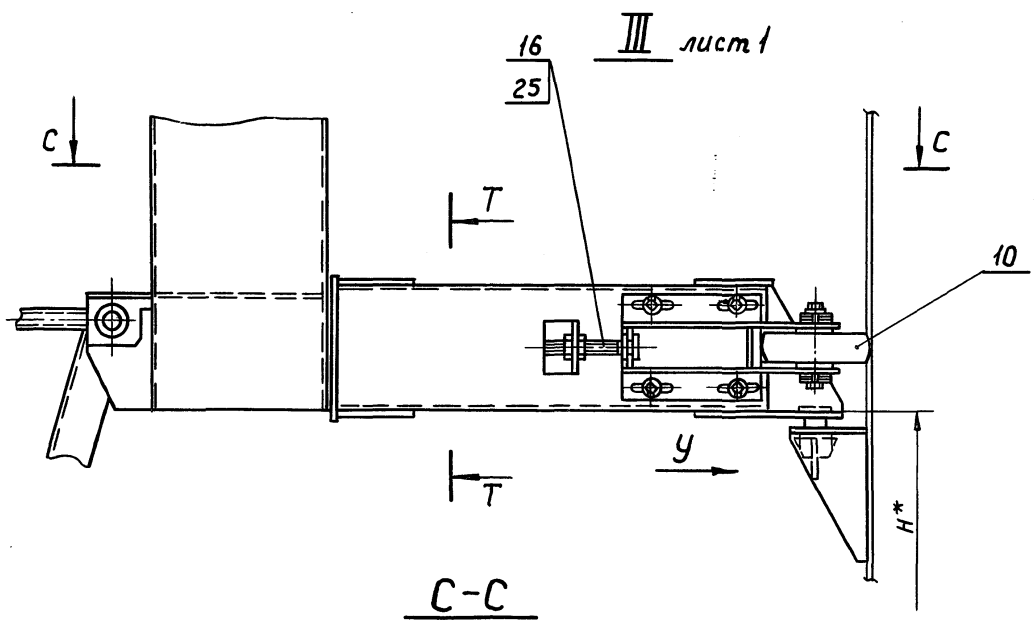
132.00.000 СБ

Стремянка  
передвижная  
Сборочный чертёж

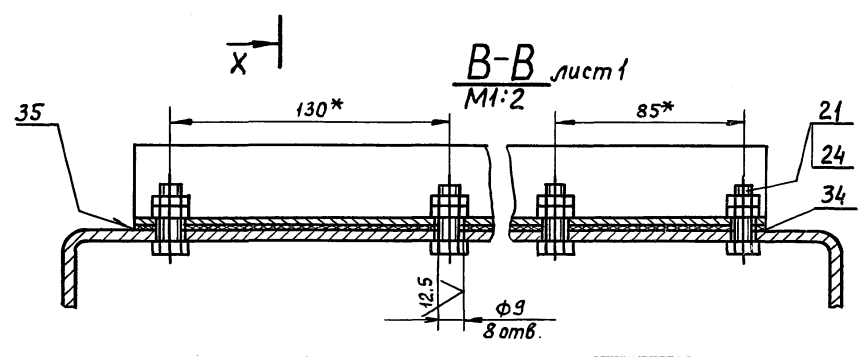
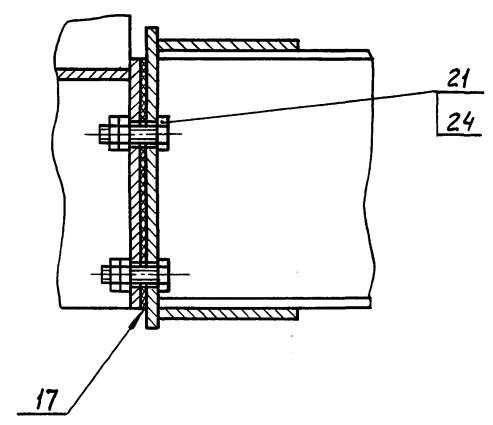
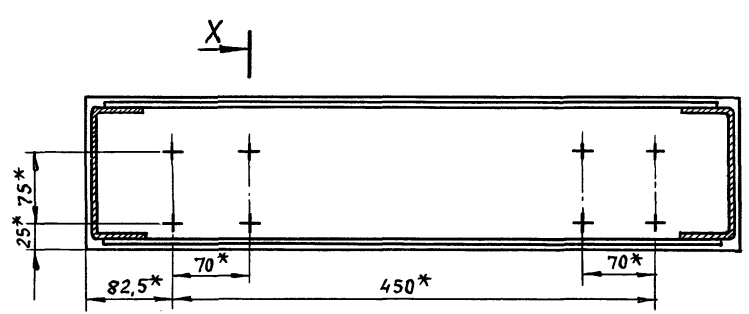
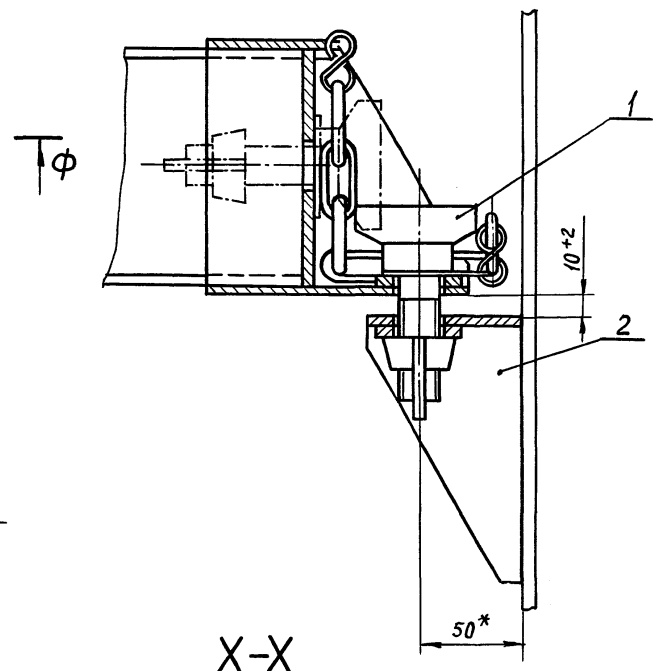
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Будилов		27.2
Разработ.		Эгиряков		
Проверил				
Т. контр.				
В. контр.		Будилов		27.2
И. контр.		Будилов		27.2
Утвердил		Навдков		27.2

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	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		"				

ИМБ.№903-9-12сп.86  
Подпись и дата  
Взам.имб.№9  
ИМБ.№903-9-12сп.86  
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. Подп. и дата  
Изм. № табл. Подп. и дата  
Изм. № табл. Подп. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол. общее шт.	
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

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ИЗР. 00. 000. 8С	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Яковцова	Мельникова			И	1	5
Пробер.	Жиряков	Мельникова			Проектная конструктория им. Мельникова		
Н. контр.	Жиряков	Мельникова		Формат А3			
Утв.	Жиряков	Мельникова					

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

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол. общее шт.	
1	ИЗР. 01. 200	Лестница	ИЗР. 01. 000	1	1
2	ИЗР. 01. 300	Защел	ИЗР. 01. 000	1	1
3	ИЗР. 02. 000	Параждение	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

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ИЗР. 00. 000. 8С	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	

Изм. Лист № докум. Подл. Дата  
1132.00.000.6С  
Формат А3  
Лист 3

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	

Изм. Лист № докум. Подл. Дата  
1132.00.000.6С  
Формат А3  
Лист 4

Тулдовский проект № 903-9-1286  
Листом IV

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

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

ИЗЭ. 00. 000 ВС

Лист 5

Формат А3

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

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на из-делие	в комп-лекты	на ре-гулир	всего	
1										
2	Подшипник			4 <sup>я</sup> ГПЭ	ИЗЭ. И. 100	2			12	
3	Б-207Ю		ГОСТ 8338-75	г. Куйбышев	-01	2			12	
4										
5	Цель									
6	4-4*23		ГОСТ 7070-75		ИЗЭ. 00. 100	0,252 м			1,512 м	9 звеньев на 1 цель
7					ИЗЭ. 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. Яковлева  
 Провер. Жиряков  
 В. контр. Жиряков  
 Утв. Тулдов

ИЗЭ. 00. 000 ВП

Стремянка передвижная  
ведомость покупных изделий

Лит. Лист Листов  
И 1 1  
ЦНИИПРОЕКТ С ТАЛЬНОСТРОИТЕЛЬНЫМ  
им. Мельникова

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

**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 окружающего воздуха 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. м<sup>3</sup>

При заказе для резервуара ёмкостью 2 тыс. м<sup>3</sup> 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.	А.А.Милославский			1	21		
И.конт. Попова						ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова			
И.конт. Набилов						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	Передвижная стремянка.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И.конт. Набилов						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 пороклов 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.	Подп.	Дата	Передвижная стремянка.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И.конт. Набилов						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 Ч, 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	Передвижная стремянка.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И.конт. Набилов						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 2мм 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 раз-

Шифр	№ табл	Подп.	Дата	Возм. шифр	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					132.00.000.ТЧ			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 припудительная подгонка 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, действующем на заводе-изготовителе.

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

Шифр	№ табл	Подп.	Дата	Возм. шифр	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					132.00.000.ТЧ			6
								Формат А4

тверждение 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 выправлены. Волнистость 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 надрыбами 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-

Шифр	№ табл	Подп.	Дата	Возм. шифр	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					132.00.000.ТЧ			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 распулинка 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 стреманке.

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

Демонтаж подшипников должен производиться

Шифр	№ табл	Подп.	Дата	Возм. шифр	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					132.00.000.ТЧ			8
								Формат А4

Итоговая проект № 903-9-12,86  
А. Львов И

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

1.10.11. При запрессовке металлических деталей, кроме подшипников качения, допускается охлажденные 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 разъемов 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 входе передвигания должно быть не менее:

- по высоте - 30%
- по длине - 40%

ИЗЭ. Лист № 9  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
1132.00.000.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

ИЗЭ. Лист № 10  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
1132.00.000.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 передвиганной стрелянки, расположенных ниже уровня продукта, предусмотрена проектом противокоррозионной защиты баков-аккумуляторов объемом 2,3,5, 10, 15 и 20 тыс. м<sup>3</sup>, 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.
Ограждение	1132.02.000	- 1 шт.
Лестница	1132.03.100	- 1 шт.

ИЗЭ. Лист № 11  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
1132.00.000.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		

ИЗЭ. Лист № 12  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
1132.00.000.ТУ Лист 12  
Формат А4



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, погруженное 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;

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

Формат А4

Имя, № табл., Подп. и дата

Имя, Лист № докум., Подп., Дата

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 сдаёт 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:

$$G_{nc} = \sum G_y + \sum G_z + \sum G_k + G_o$$

где  $G_{nc}$  - масса стремянки;

$G_y$  - масса узлов;

$G_z$  - масса деталей, входящих в сборочный чертеж;

$G_k$  - масса крепежных деталей;

$G_o$  - 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

ИЗ2.00.000.ТУ

Лист 17

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

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  $\pm 0,5$  мм;
- соединения и стыковки составных частей стремянки применительно к условиям эксплуатации;
- визуально поступление смазки к подшипникам ка-

ИЗ2.00.000.ТУ

Лист 18

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

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-

ИЗ2.00.000.ТУ

Лист 19

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

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 -

ИЗ2.00.000.ТУ

Лист 20

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

Титульный лист № 903-9-12.86  
сп  
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
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Центральная инструкция им. Мельникова			

Формат А3

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 переводе 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

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  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
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), болтышки 2 и ребра 3.

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

1132.00.000.ПС Лист 5  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
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, шпильки 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 скоб 5, лестницы 6, паручня 7, ступеньки 8.

На стремянке 1 (рис. 1.1) смонтированы все узлы передвижной 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  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Формат А4

тами М12 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 4, имеющего полость и отверстия для смазки, оси 5, втулки 6.

Горизонтальный ролик 3 (рис. 1.1) крепится шестью болтами М12 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 М8 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 передвижной 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  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
21661-04 20 Формат А4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № 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. 1.2), 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. 1.2) является ходовым, воспринимает вертикальную нагрузку от веса передвижной стремянки и состоит из крышек 1, 7 (рис. 1.3), 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. 1.2) крепится к плите 8 четырьмя болтами 9 МВ (рис. 1.3).

5.11.2. Опорный ролик 4 (рис. 1.2) в отличие от описанного выше является приводным. В этой связи внутренний обод ролика 3 (рис. 1.4) выполнен в виде шестерни ( $m=3, z=48$ ). Опорный ролик 4 (рис. 1.2) входит в зацепление с паразитной шестерней 3.

5.11.3. Нижний ролик 2 (рис. 1.2) ограничивает вертикальное перемещение передвижной стремянки и состоит из ролика 1 (рис. 1.5), 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. 1.2) крепится к плите 8 четырьмя болтами 3 МВ (рис. 1.5).

5.11.4. Паразитная шестерня 3 (рис. 1.2) предназначена для согласования вращения опорного ролика 4 и ручного привода 5 и состоит из шестерни 1 (рис. 1.6), втулки 2, шайбы 3, болтов 4, фланца 5, гаек 6, оси 7, масленки 8.

Паразитная шестерня 3 (рис. 1.2) крепится четырьмя болтами 4 МВ (рис. 1.6) к плите 8 (рис. 1.2).

Паразитная шестерня 3 (рис. 1.2) входит в зацепление с опорным роликом 4 и шестерней ручного привода 5.

5.11.5. Ручной привод 5 (рис. 1.2) предназначен для вращения опорного ролика 4, обеспечивающего движение передвижной стремянки и состоит из шлоков 1, 5 (рис. 1.7), 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. 1.2) крепится к плите 8 четырьмя болтами 3 МВ (рис. 1.7), которые контрятся шайбами 2 с откидными лапками.

5.11.6. Ручной привод 7 (рис. 1.2) предназначен для торможения передвижной стремянки на остановках при осмотре стен.

В отличие от ручного привода 5 (рис. 1.2), описанного выше вместо ведущей шестерни 19 (рис. 1.7) установлен эксцентрик 2 (рис. 1.8). Ручной привод 7 (рис. 1.2) 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. 1.2) предназначен для стопорения верхней части передвижной стремянки и состоит из плиты 1 (рис. 1.9), шайб 9, 2, болтов 3, кольца 4, рукоятки 5, винта 6, втулки 7, антикоррозионной прокладки 8.

Фиксатор 6 (рис. 1.2) крепится к плите 8 двумя болтами 3 МВ, контрятся шайбами 2 с откидными лапками.

Перевод фиксатора 6 (рис. 1.2) 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. 1.9) 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

Милый проект № 903-9-12-86

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, несет 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 несет 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

ИЗ 2. 00. 000. ПС

Лист 12

Формат А4

ИЗ 2. 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 выдвигающую площадку (рис. 1.2) в рабочее положение, для чего необходимо:

- 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 6 (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

ИЗ 2. 00. 000. ПС

Лист 14

Формат А4

ИЗ 2. 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;

- 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

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.

Шиб. № 903-9-12,86  
Лист № 16  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ИЗД. 00.000.ПС

Лист 16

Формат А4

Шиб. № 903-9-12,86  
Лист № 17  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ИЗД. 00.000.ПС

Лист 17

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.

Шиб. № 903-9-12,86  
Лист № 18  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ИЗД. 00.000.ПС

Лист 18

Формат А4

Шиб. № 903-9-12,86  
Лист № 19  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ИЗД. 00.000.ПС

Лист 19

2454.04 23 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



Милитарный проект № 903-9-12,86  
Ялдам II

15. Свидетельства об упаковке

Передвижная стремянка  
Изделие №32.00.000  
Заводской № \_\_\_\_\_

Упакована \_\_\_\_\_ согласно  
[наименование или шифр предприятия,  
производительского изделия]

требованиям, предусмотренным инструкцией по эксплуатации

Дата упаковки \_\_\_\_\_  
Упаковку произвел \_\_\_\_\_ /подпись /  
\_\_\_\_\_ м.п.  
Изделие после упаковки  
принял \_\_\_\_\_ /подпись /

Примечание. Форму заполняют на предприятии,  
производительском изделии.

Изм./Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист
					24

Изм./Лист № докум. Подпись Дата

16. Сведения о движении изделия при эксплуатации

№ п. от куда	Поступило		Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за приемку.	Отправлено		Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за отправку.
	Номер и дата приказа (наряда)	Дата		куда	номер и дата приказа (наряда)	

Примечание. Форму заполняют во время эксплуатации изделия

Изм./Лист № докум. Подпись Дата

Изм./Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист
					25

Приложение 1

Проверка стремянки на функционирование

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

- расфиксировать нижнюю часть стремянки (кранштейн) в положении хранения, отвернув гайку (рис. 1.3), винт специальный болт, установив его в положение хранения, накрутив гайку.

1.1. Проверить на функционирование откидную лестницу, для чего:

- **Внимание!** Перед подъемом лестницы пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню (рис. 1.1);
- снять зацеп с нижней скобы;
- установить лестницу в исходное положение вручную от усилия одного человека и закрепить зацеп на верхней скобе.

1.2. Проверить на функционирование выдвижную площадку, для чего:

- **Внимание!** Перед выдвижением площадки пристегнуть пояс безопасности карабином к ограждению;
- выдвинуть площадку в рабочее положение, до упора вручную от усилия одного человека за ручку площадки (рис. 1.2), а затем за ручку;
- зафиксировать площадку в рабочем положении, для чего вращать фиксаторы 12 по часовой стрелке до упора.

1.3. Расфиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), для чего вращать ручку фиксатора 6 (рис. 1.2) против часовой стрелки до упора.

1.4. Расформировать стремянку, повернув ручку ручного привода

Изм./Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист
					26

Изм./Лист № докум. Подпись Дата

до 7 (рис. 12) тормоза против часовой стрелки до упора.

1.5. Переместить стремянку в рабочее положение, для чего вращать ручку ручного привода 5 передвижения в направлении движения. Стремянка должна перемещаться от усилия одного человека.

1.6. Проверить работу ручного привода (рис. 18) тормоза, для чего повернуть ручку ручного привода 7 тормоза по часовой стрелке. Ручной привод должен надежно фиксировать положение стремянки на остановках.

1.7. Установить стремянку в исходное положение, для чего

- выполнить операции по п.п. 1.4;
- установить стремянку в положение хранения, вращая ручку ручного привода 5 (рис. 12) передвижения в направлении движения до упора;
- зафиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), вращая ручку фиксатора (рис. 6) по часовой стрелке до упора;
- затормозить стремянку в положении хранения, выполнив операции по п.п. 1.6;
- установить выдвижную площадку в положение хранения;
- **Внимание!** Перед установкой площадки в положение хранения пристегнуть пояс безопасности карабином к ограждению;
- установить откидную лестницу в рабочее положение;
- **Внимание!** Перед установкой лестницы в рабочее положение пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню;
- зафиксировать нижнюю часть стремянки (кранштейн).

Изм./Лист № докум. Подпись Дата

Изм./Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист
					27

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

Имя, Ф.И.О. Подпись и дата  
Взам. инж. А. Шиб. А. Владим. Подпись и дата

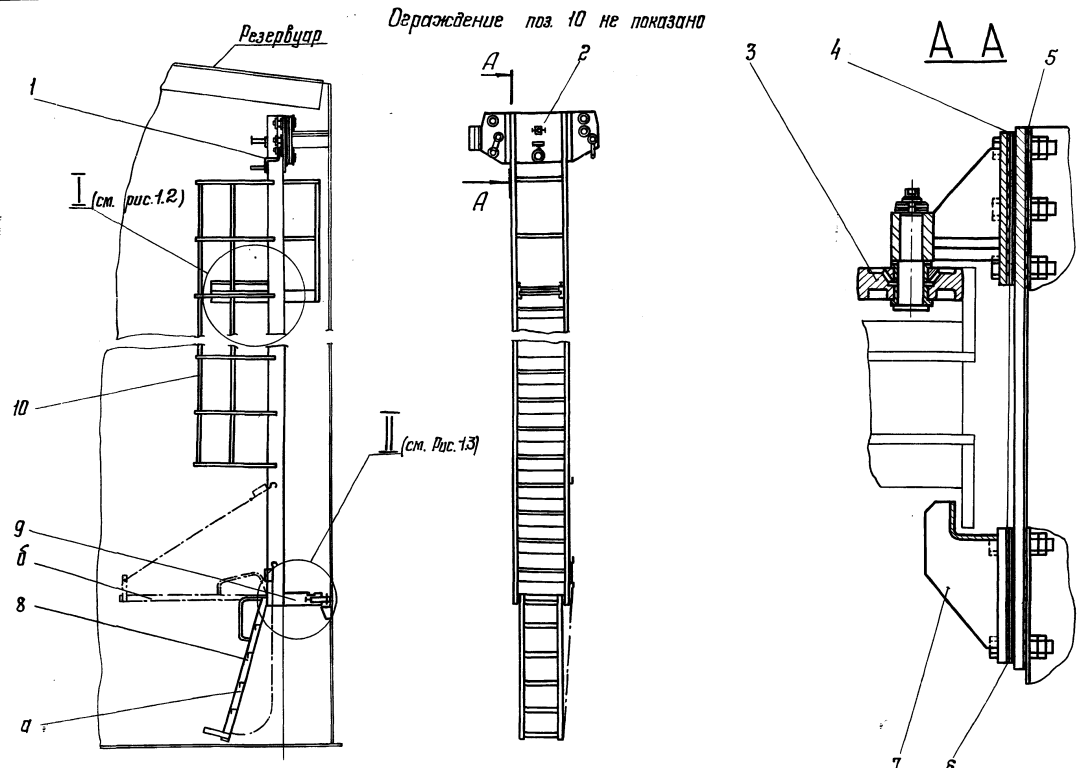


Рис. 1.1 Стремянка передвижная НЗ2.00.000 СБ  
 1-стремьянка НЗ2.03.000; 2-каретка НЗ2.11.000; 3-ролик горизонтальный НЗ2.05.000; 4-прокладка НЗ2.00.001; 5-прокладка НЗ2.00.003; 6-прокладка НЗ2.00.002; 7-ограничитель НЗ2.04.000; 8-лестница откидная НЗ2.01.000; 9-кронштейн НЗ2.12.000; 10-ограждение НЗ2.02.000;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

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

Формат А3

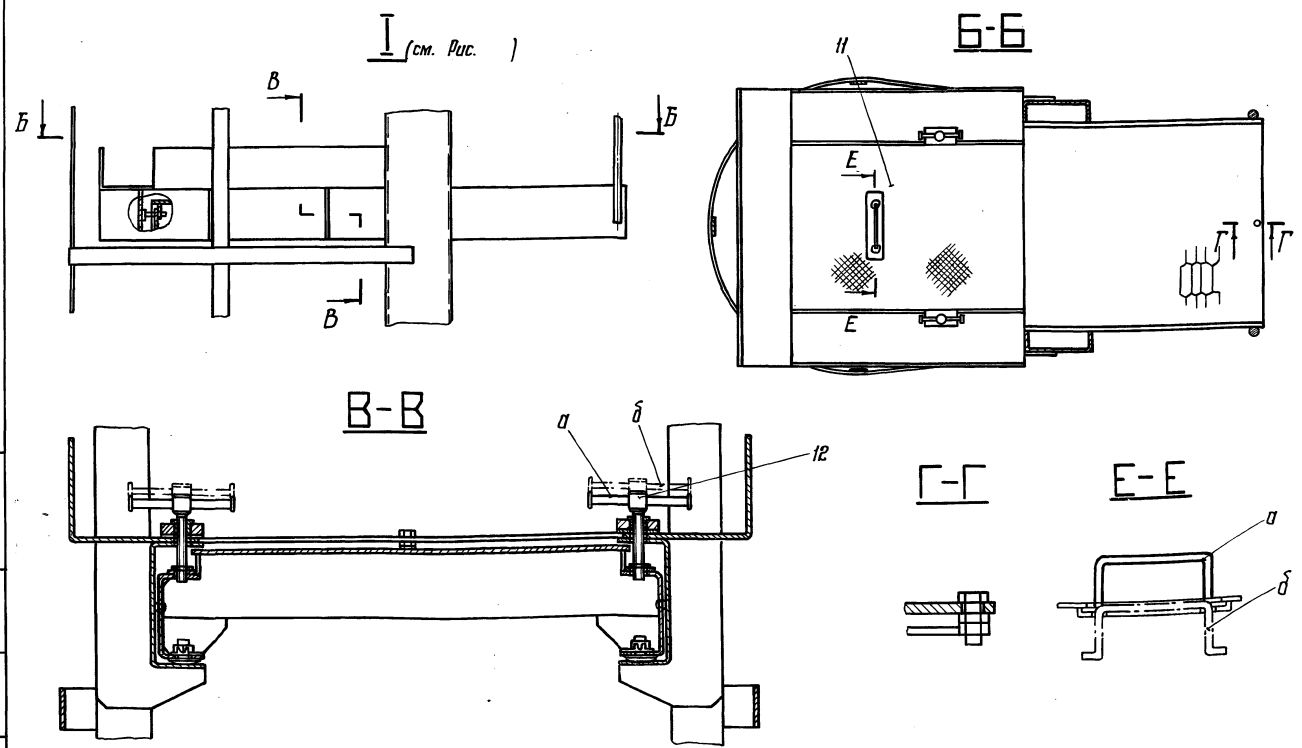


Рис. 1.2  
 11-площадка выдвигаемая НЗ2.06.000; 12-фиксатор НЗ2.07.000; а-рабочее положение; б-исходное положение.

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

21661-04 26 Формат А3

Треховый проект № 903-9-12 от 86  
Альбом II

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

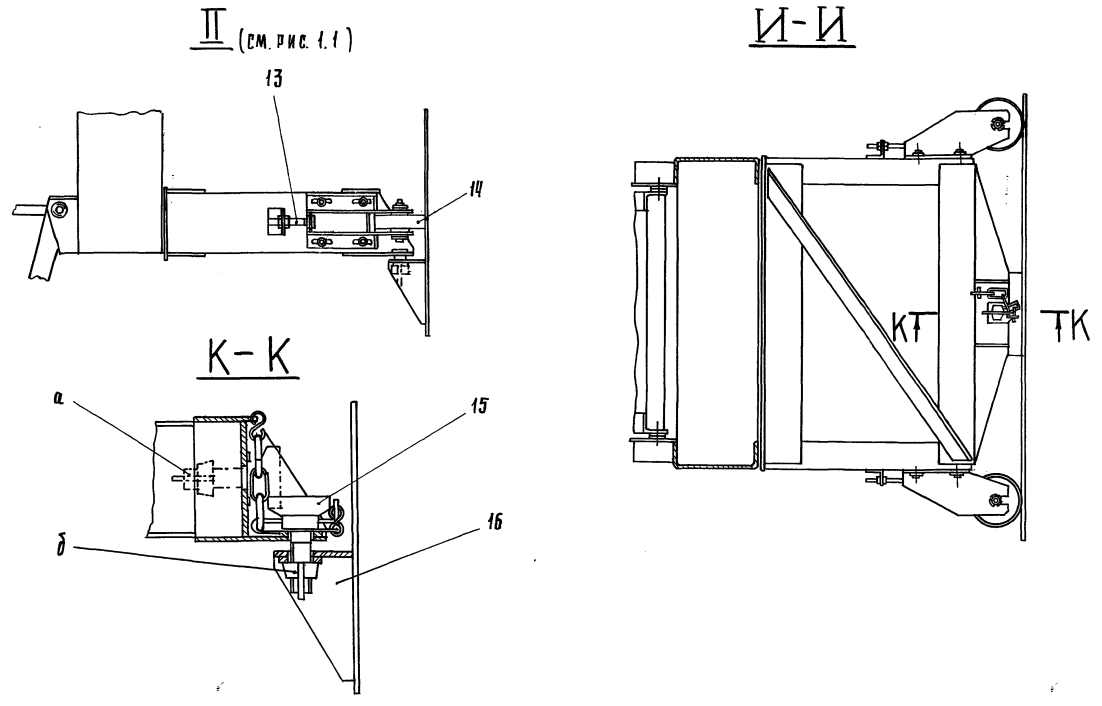


Рис. 1.3

13- болт специальный 1132.00.005; 14- ролик горизонтальный 1132.00.000; 15- болт специальный 1132.00.100; 16- кронштейн 1132.00.200;  
а - исходное положение; б - рабочее положение.

Имя	Инициал	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист	30
-----	---------	----------	---------	------	----------------	------	----

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

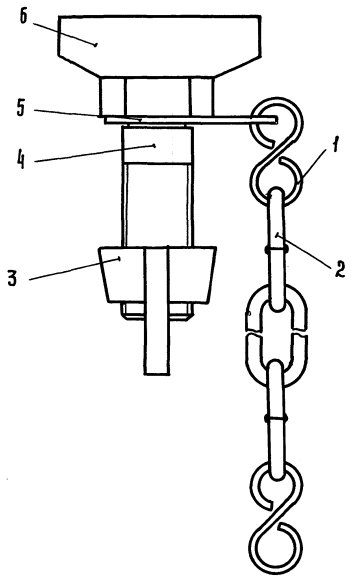


Рис. 2. Болт специальный 1132.00.100 СБ  
1- звено переходное 1132.00.103; 2- цепь;  
3- райка; 4- болт 1132.00.104; 5- шайба 1132.00.102;  
6- флажок 1132.00.101

Имя	Инициал	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист	31
-----	---------	----------	---------	------	----------------	------	----

проект в *Беломостовский* 5.04.89. 100.200

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

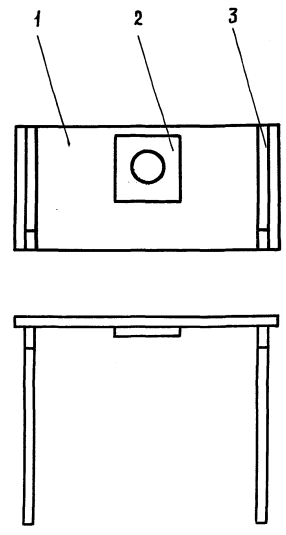


Рис. 3 Кронштейн 1132.00.200 СБ  
1- лист 1132.00.203; 2- бобышка 1132.00.202;  
3- ребро 1132.00.201.

Имя	Инициал	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист	32
-----	---------	----------	---------	------	----------------	------	----

21661-04 27

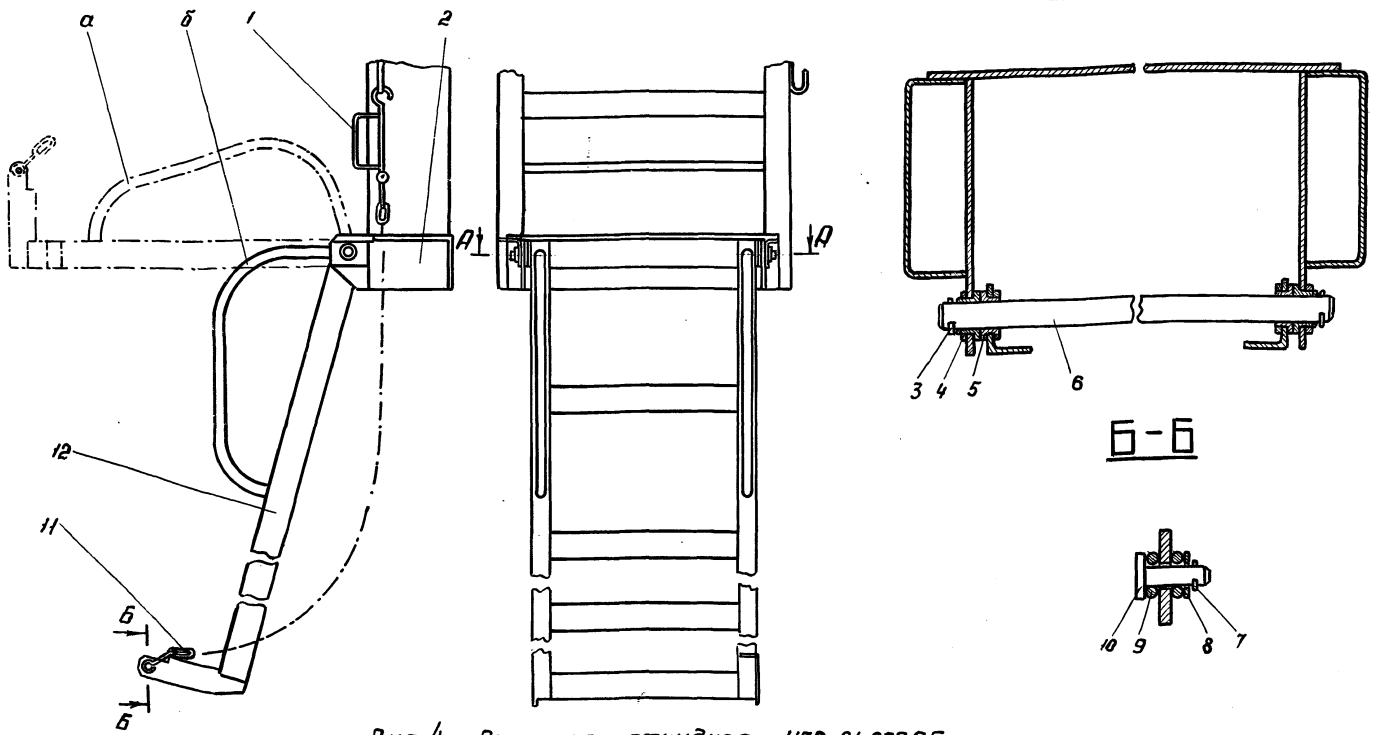


Рис. 4 Лестница откидная 1132.01.000СБ

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.

Шиф. № подл. Подпись и дата

изм лист № докум. Подпись Дата

1132.00.000.ПС

Лист 33

Формат А3

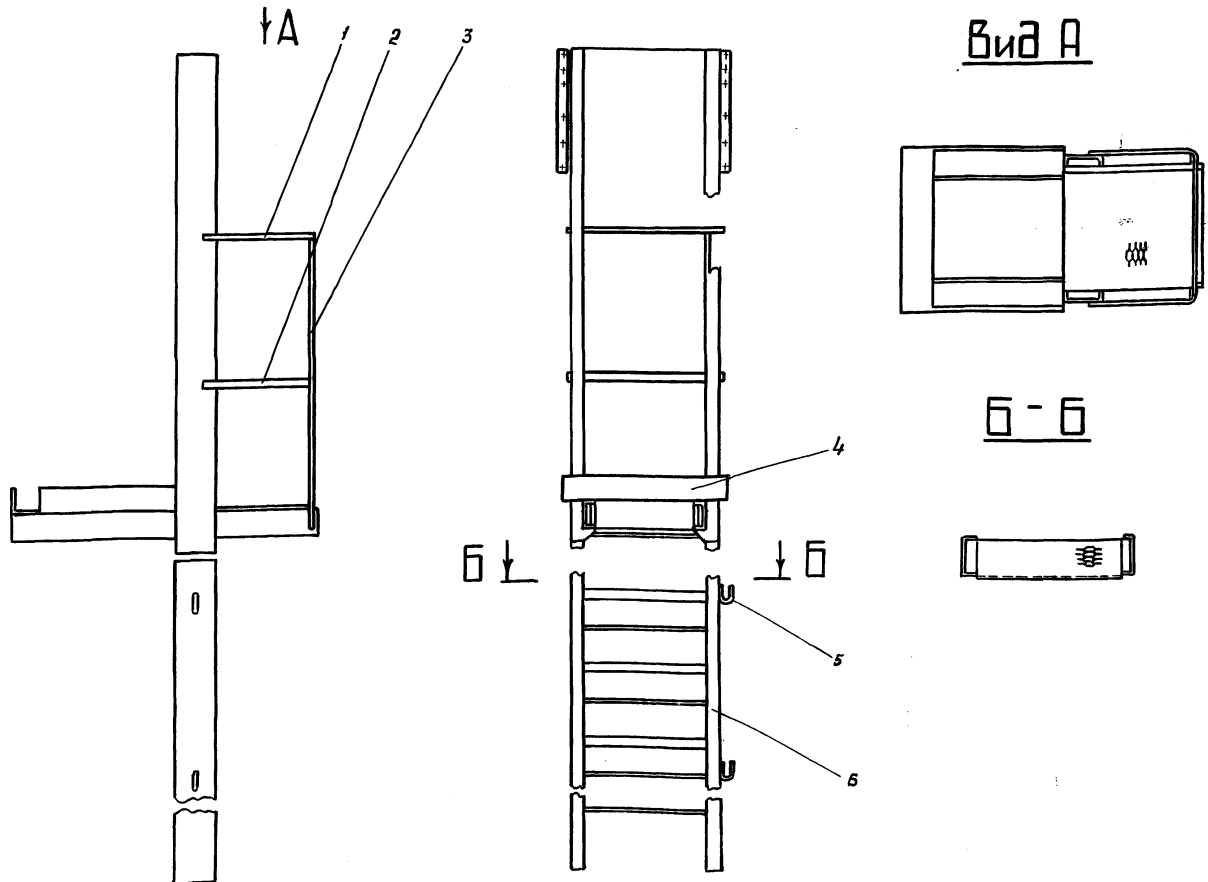


Рис. 5 Стремянка 1132.03.000СБ

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

Шиф. № 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

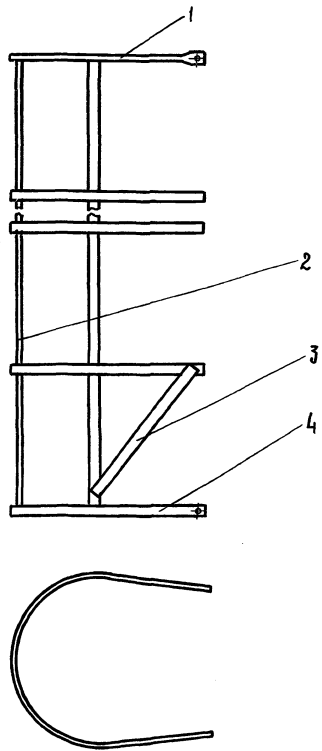


Рис. 6 Ограждение 1132.02.000СБ  
1-хомут 1132.02.001; 2-планка 1132.02.004;  
3- планка 1132.02.003; 4-хомут 1132.02.002

ИЗМ	№	ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 35
ИЗМ	№	ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА		

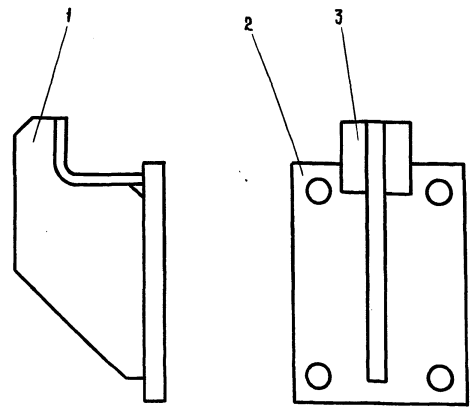


Рис. 7 Ограничитель 1132.04.000СБ  
1 -ребро 1132.04.001; 2- основание 1132.04.003;  
3 - Уголок 1132.04.002

ИЗМ	№	ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 36
ИЗМ	№	ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА		

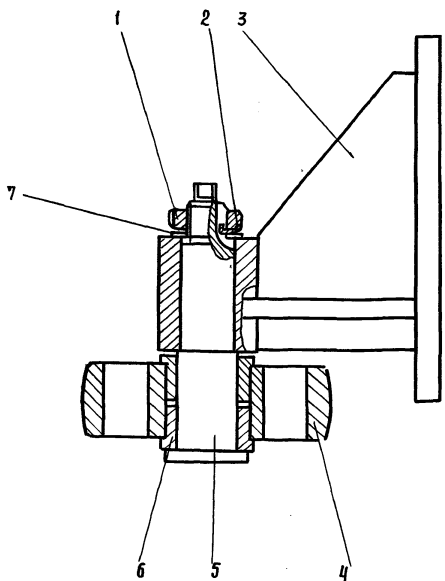


Рис. 8 Ролик горизонтальный 1132.05.000СБ  
1- гайка 1132.05.002; 2- шайба 1132.05.003;  
3- кронштейн 1132.05.100; 4- ролик 1132.05.001;  
5- ось 1132.05.004; 6 - втулка 1132.01.002-01;  
7- шайба 1132.01.005-02.

ИЗМ	№	ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 37
ИЗМ	№	ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА		

проб. 3.04.88 коп. 2008

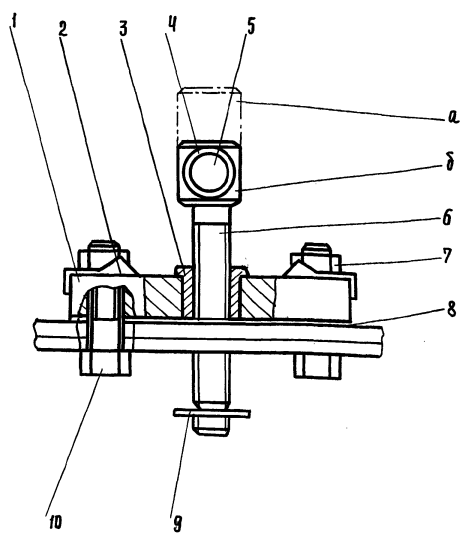


Рис. 9 Фиксатор 1132.07.000СБ.  
1- плита 1132.07.004; 2- шайба; 3- втулка  
1132.07.007; 4- кольцо 1132.07.001; 5- рукоятка  
1132.07.002; 6- винт 1132.07.003; 7- райка  
8- прокладка 1132.07.006; 9- шайба 1132.07.005;  
10- болт; а- исходное положение; б- рабочее  
положение.

ИЗМ	№	ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	1132.00.000.ПС	ЛИСТ 38
ИЗМ	№	ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА		

21661-04 29

Типовой проект № 903-9-12сп06 Альбом IV

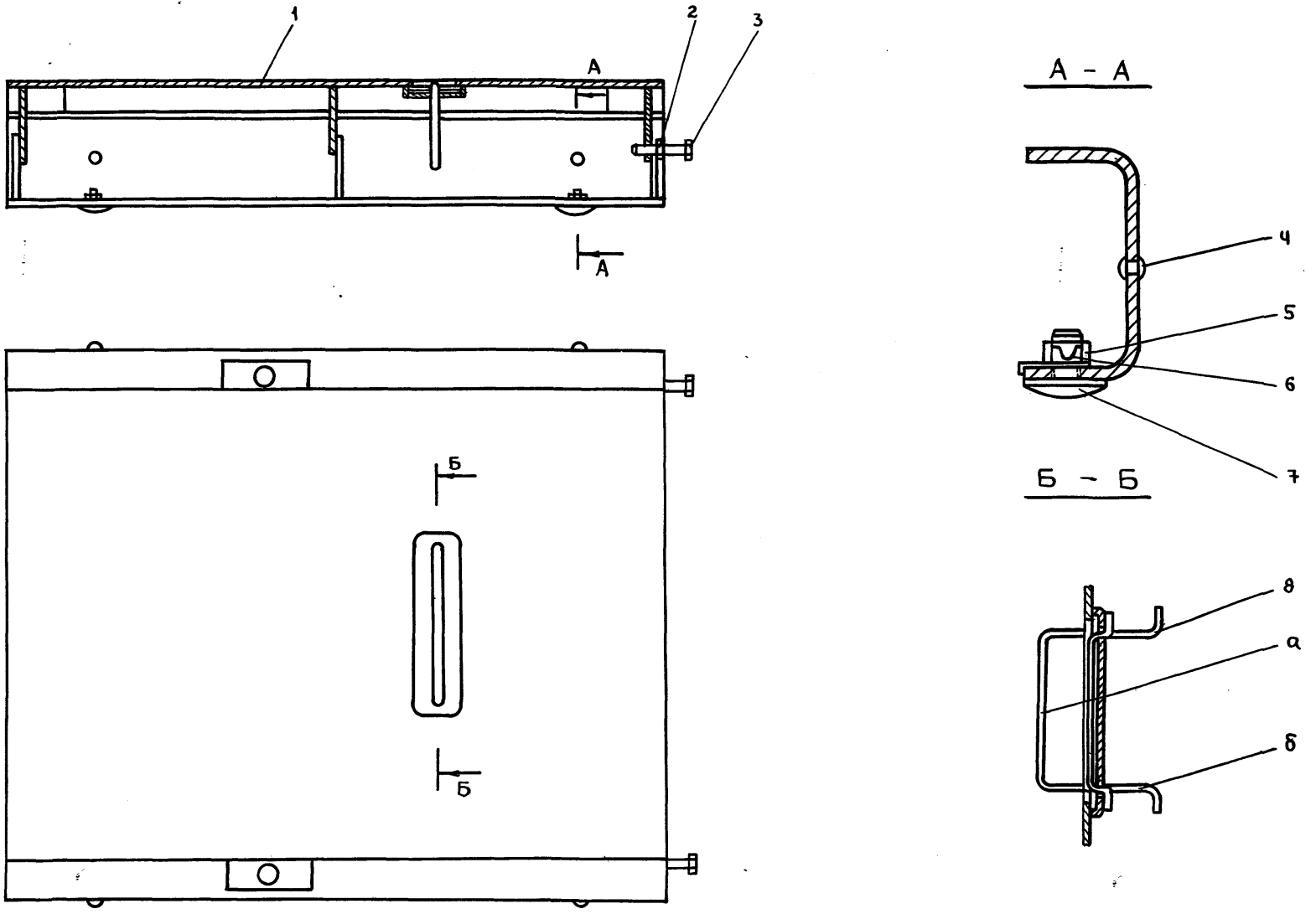


Рис. 10 Площадка выдвижная 1132.06.000 сб.

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.

Инв.№подл. Подпись и дата. Инв.№дубл. Подпись и дата. Инв.№инв.н. Инв.№дубл. Подпись и дата. Инв.№инв.н. Инв.№дубл. Подпись и дата.

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

ФОРМАТ А3

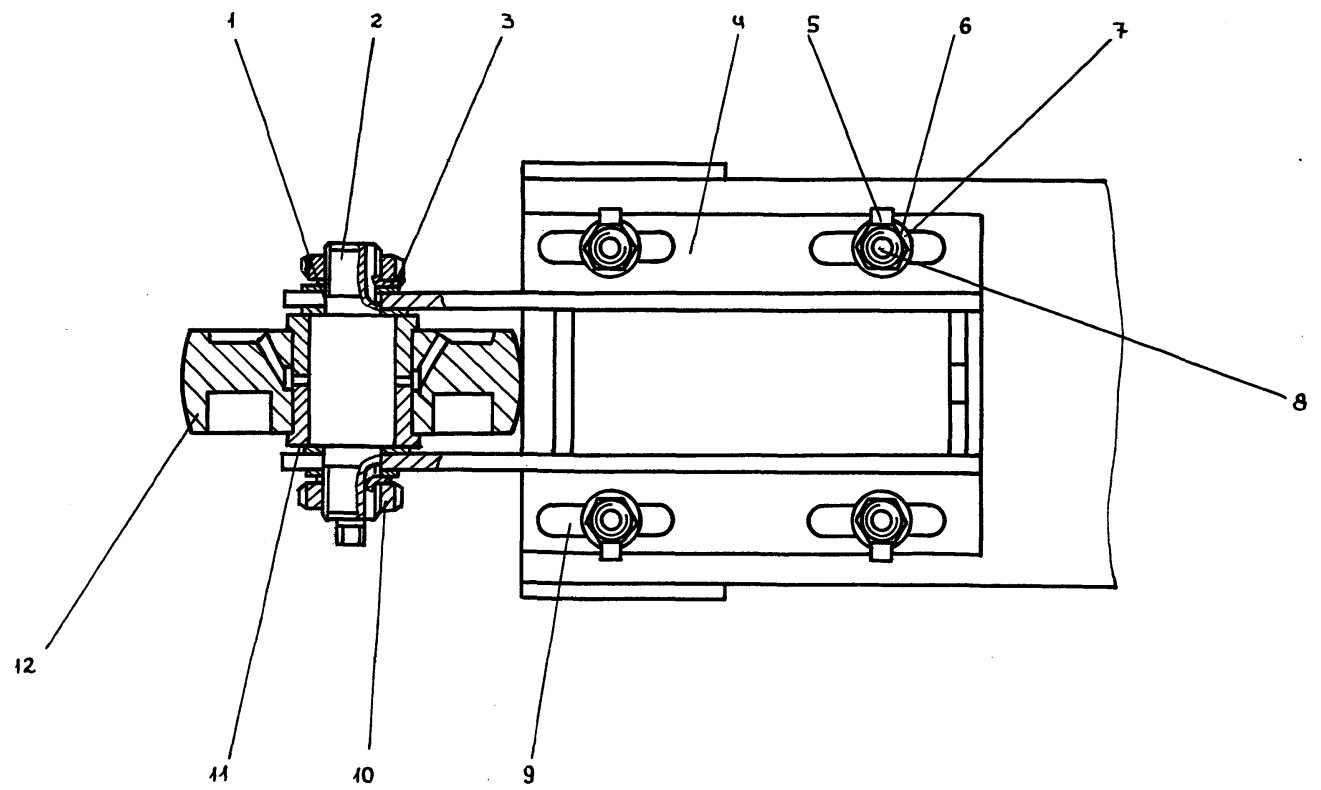


Рис. 11 Ролик горизонтальный 1132.08.000 сб

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.

Инв.№подл. Подпись и дата. Инв.№дубл. Подпись и дата. Инв.№инв.н. Инв.№дубл. Подпись и дата. Инв.№инв.н. Инв.№дубл. 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

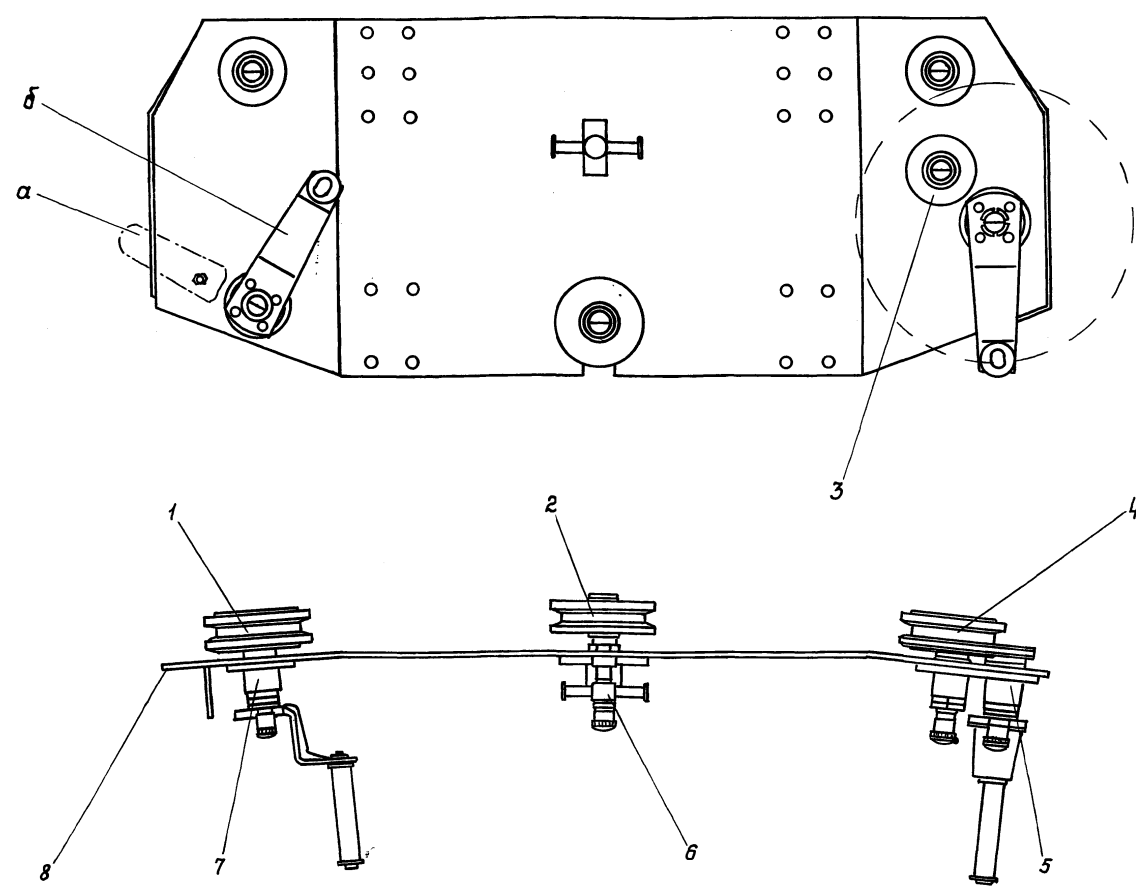


Рис. 12 Каретка 1132.11.000 СБ

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				

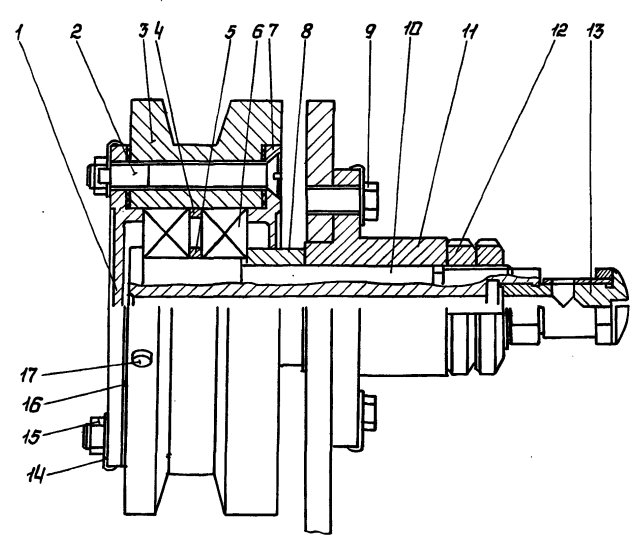


Рис. 13 Ролик опорный 1132.11.100

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

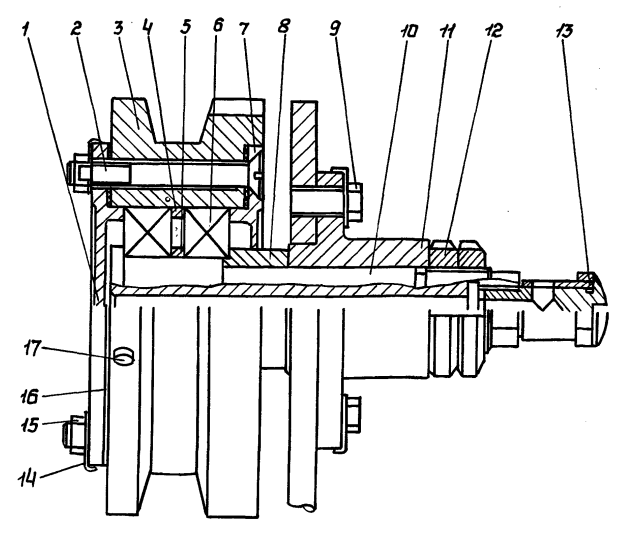


Рис. 14 Ролик опорный 1132.11.100-01

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

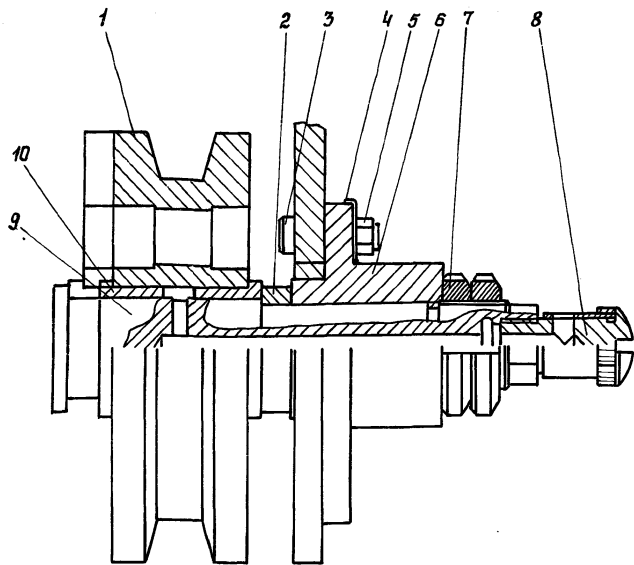


Рис. 15 Ралик нижний 1132.11.200СБ.

- 1- ралик 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	№ докум.	Подпись	Дата

1132.00.000 ПС

Лист 44

Формат А4

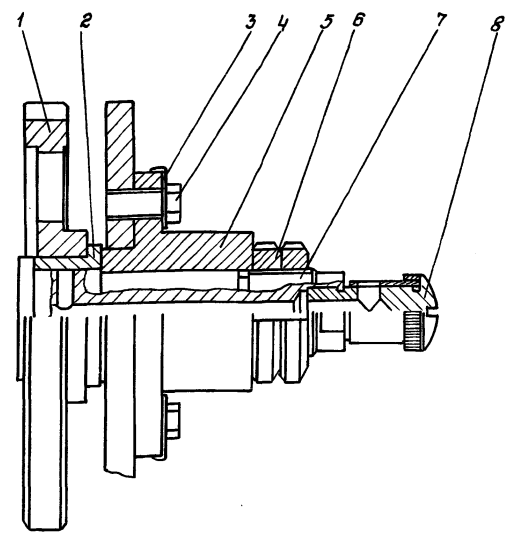


Рис. 16 Шестерня паразитная 1132.11.300СБ

- 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	№ докум.	Подпись	Дата

1132.00.000 ПС

Лист 45

Формат А4

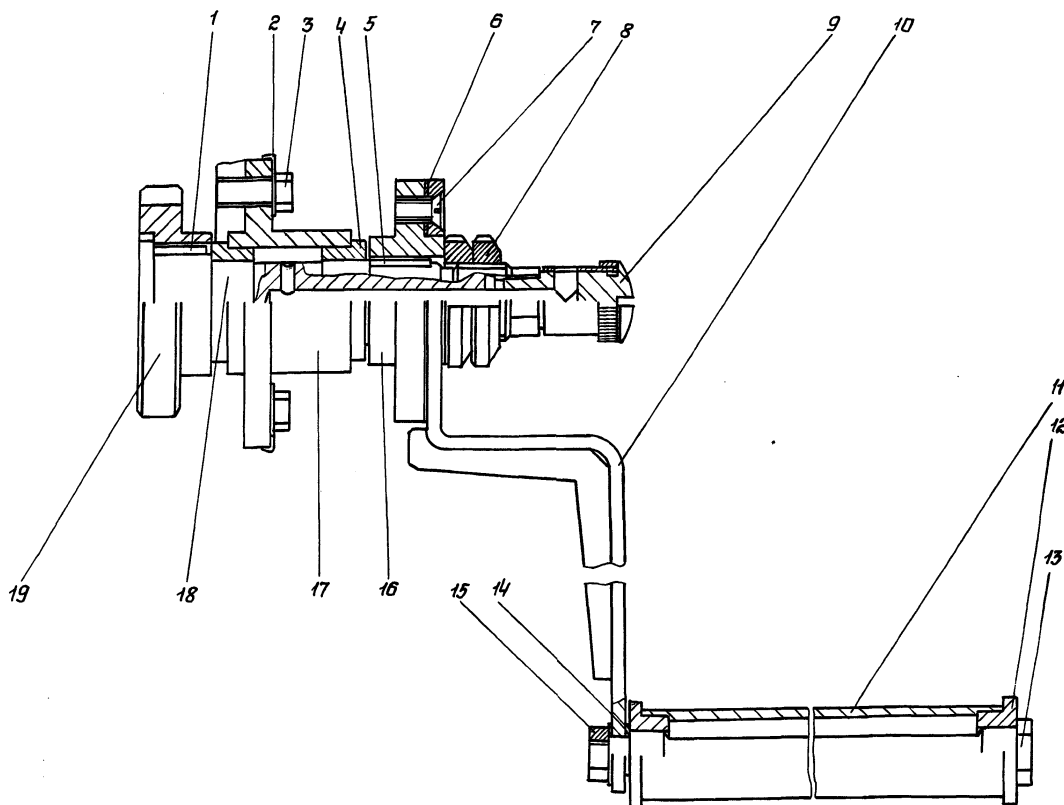


Рис. 17 Привод ручной 1132.11.400СВ.

- 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	№ докум.	Подпись	Дата

1132.00.000 ПС

Лист 46

21661-04 32 Формат А3



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

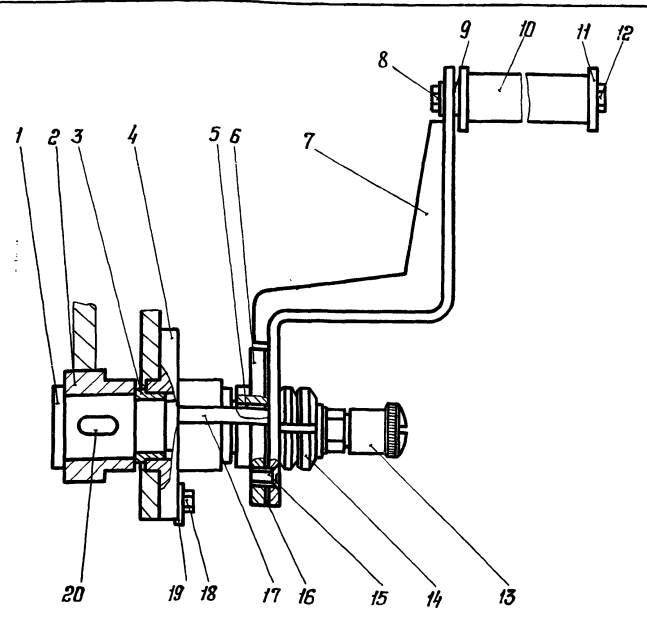


Рис. 18 Привод ручной 1132.11.400-01.  
 1-ось 1132.11.403; 2-эксцентрик 1132.11.407;  
 3-втулка 1132.01.002-04; 4-фланец 1132.11.101;  
 5-шпонка 1132.11.401; 6-фланец 1132.11.402; 7-рычаг 1132.11.420;  
 8-гайка 1132.11.109-01; 9-шайба 1132.01.005-01; 10-труба 1132.11.405;  
 11-втулка 1132.01.002-06; 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  
 Шиб. №-подл. Подпись и дата  
 Шиб. №-подл. Подпись и дата  
 Шиб. №-подл. Подпись и дата

1132.00.000 ПС

Лист 47

Формат А4

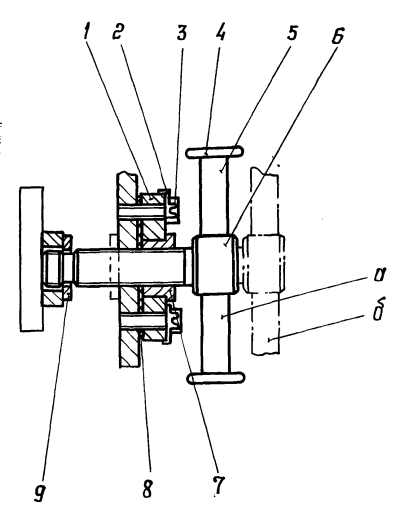


Рис. 19 Фиксатор 1132.11.500 СБ  
 1-плита 1132.07.004-01; 2-шайба 1132.11.112; 3-болт 1132.11.108-01;  
 4-кольцо 1132.07.001-01; 5-рукоятка 1132.07.002-01; 6-винт 1132.07.003-01;  
 7-втулка 1132.01.002-05; 8-прокладка 1132.11.108-01; 9-шайба 1132.07.005-01;  
 а - рабочее положение; б - исходное положение.

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

1132.00.000 ПС

Лист 48

Формат А4

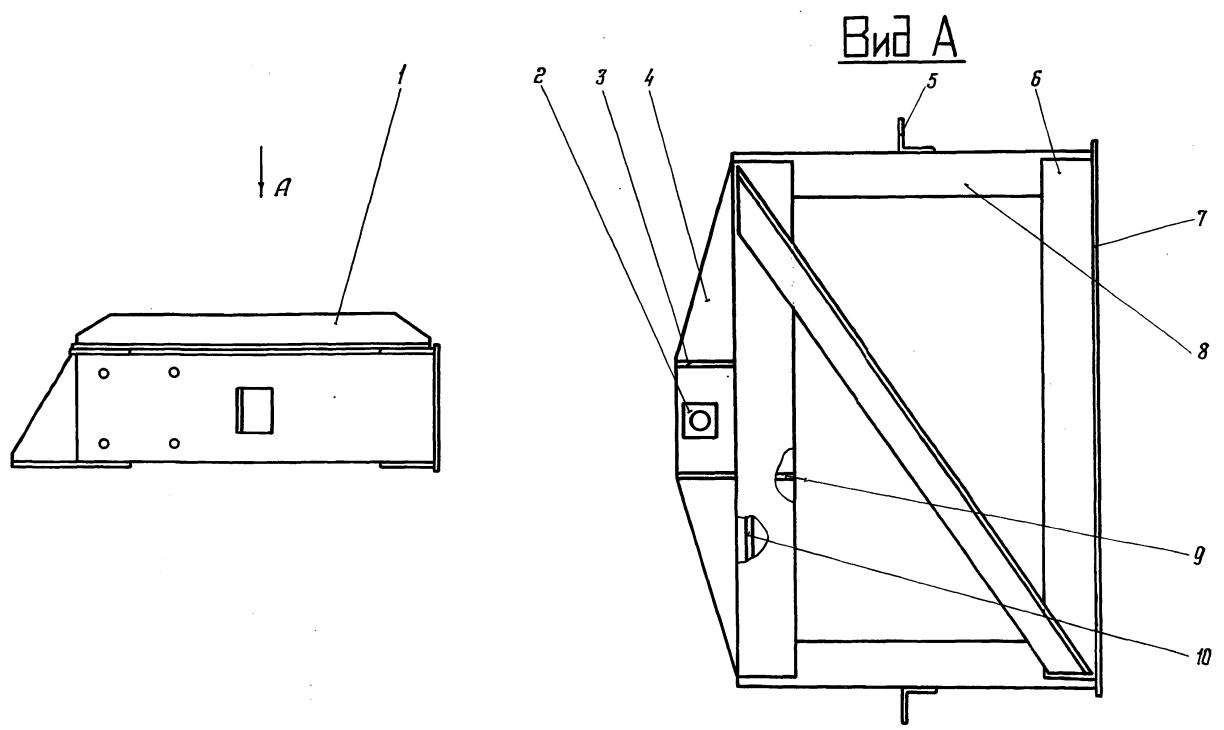


Рис. 20 Кронштейн 1132.12.000 СБ  
 1-раскос 1132.12.008; 2-добышка 1132.00.202; 3-ребро 1132.00.201; 4-ребро 1132.12.005; 5-упор 1132.12.001;  
 6-планка 1132.12.002; 7-стенка 1132.12.003; 8-консоль 1132.12.009; 9-ребро 1132.12.004; 10-косынка 1132.12.006.

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

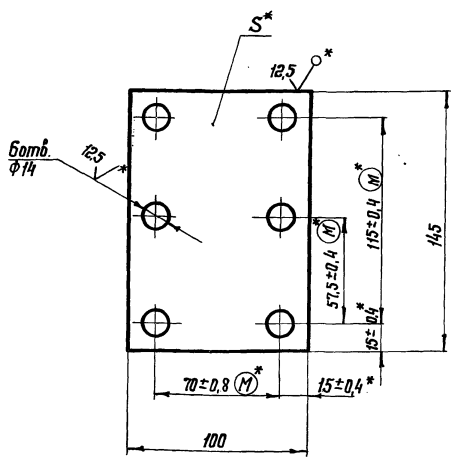
1132.00.000 ПС

Лист 49

21661-04 33 Формат А3

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

143200001



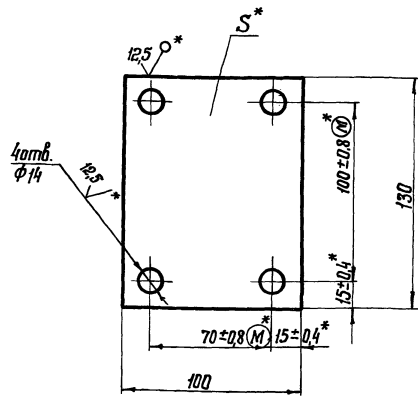
Обозначение	S, мм	Материал	Масса, кг
1432.00.001	1,0	Паронит ПМБ-1-10 ГОСТ 481-80	0,02
-01	1,0	Лист Б-ПН-Н0-10 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,104
-02	3,0	Лист Б-ПН-Н0-3,0 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,306

1. Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± 1/2  
2. \*Обработка и предельные отклонения только для деталей из стали.

Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

1432.00.001				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	см.	—
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов		табл.	
Проб.	Журавков	Иванов				
Т. контр.					Лист	Листов 1
В. констр.	Буддаков	Иванов			ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Н. контр.	Полова	Иванов			им. Мельникова	
Утв.	Буддаков	Иванов	3.9.83		Формат А4	

143200002



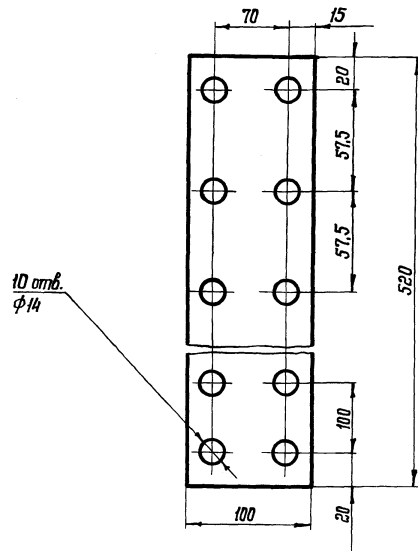
Обозначение	S, мм	Материал	Масса, кг
1432.00.002	1,0	Паронит ПМБ-1-10 ГОСТ 481-80	0,02
-01	1,0	Лист Б-ПН-Н0-10 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,101
-02	3,0	Лист Б-ПН-Н0-3,0 ГОСТ 19903-74 20 ГОСТ 16523-70	0,290

1\* Обработка и предельные отклонения только для деталей из стали.  
2. Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± 1/2

Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

1432.00.002				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	см.	—
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов		табл.	
Проб.	Журавков	Иванов				
Т. контр.					Лист	Листов 1
В. констр.	Буддаков	Иванов			ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Н. контр.	Полова	Иванов			им. Мельникова	
Утв.	Буддаков	Иванов	3.9.83		Формат А4	

143200003

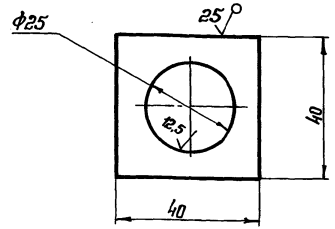


Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± 1/2

Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

1432.00.003				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У	0,08 1:2
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов			
Проб.	Журавков	Иванов				
Т. контр.					Лист	Листов 1
В. констр.	Буддаков	Иванов			ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Н. контр.	Полова	Иванов			им. Мельникова	
Утв.	Буддаков	Иванов	3.9.83		Формат А4	

143200004



Неуказанные предельные отклонения размер: Н14; н14; ± 1/2

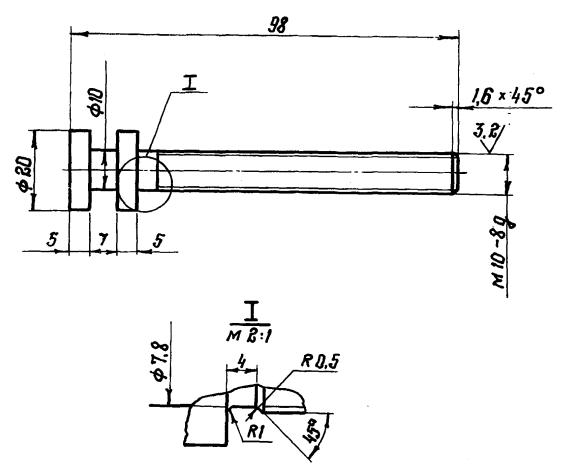
Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

1432.00.004				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У	0,08 1:1
Разраб.	Александров	Иванов	Иванов			
Проб.	Журавков	Иванов				
Т. контр.					Лист	Листов 1
В. констр.	Буддаков	Иванов			ИИИПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ	
Н. контр.	Полова	Иванов			им. Мельникова	
Утв.	Буддаков	Иванов	3.9.83		Формат А4	

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

1132.00.005

6.3 ✓/M

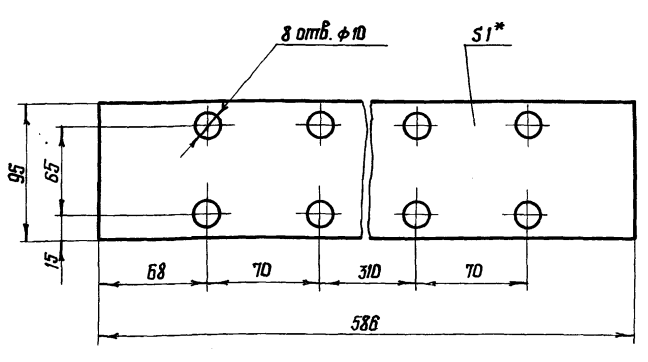


Неуказанные предельные отклонения  
размеров :  $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.00.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Болт специальный	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Лоренц				И	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

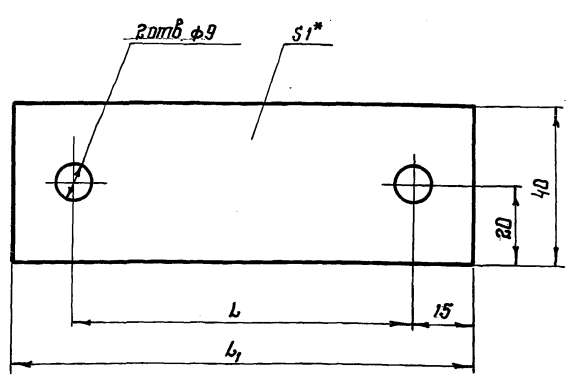


1. Неуказанные предельные отклонения  
размеров :  $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$   
в\*Размер для справок

1132.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Сид				И	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 <sub>1</sub>	
1132.00.009	85	115	0,028
-01	135	165	0,041

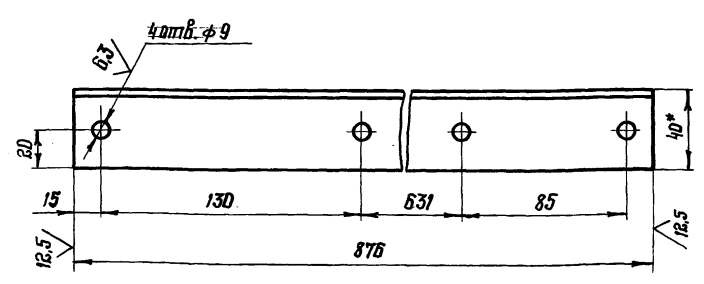
1. Неуказанные предельные отклонения  
размеров :  $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$   
в\*Размер для справок

1132.00.009

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Сид				И	см. табл.	-
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 :  $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$   
в\*Размер для справок

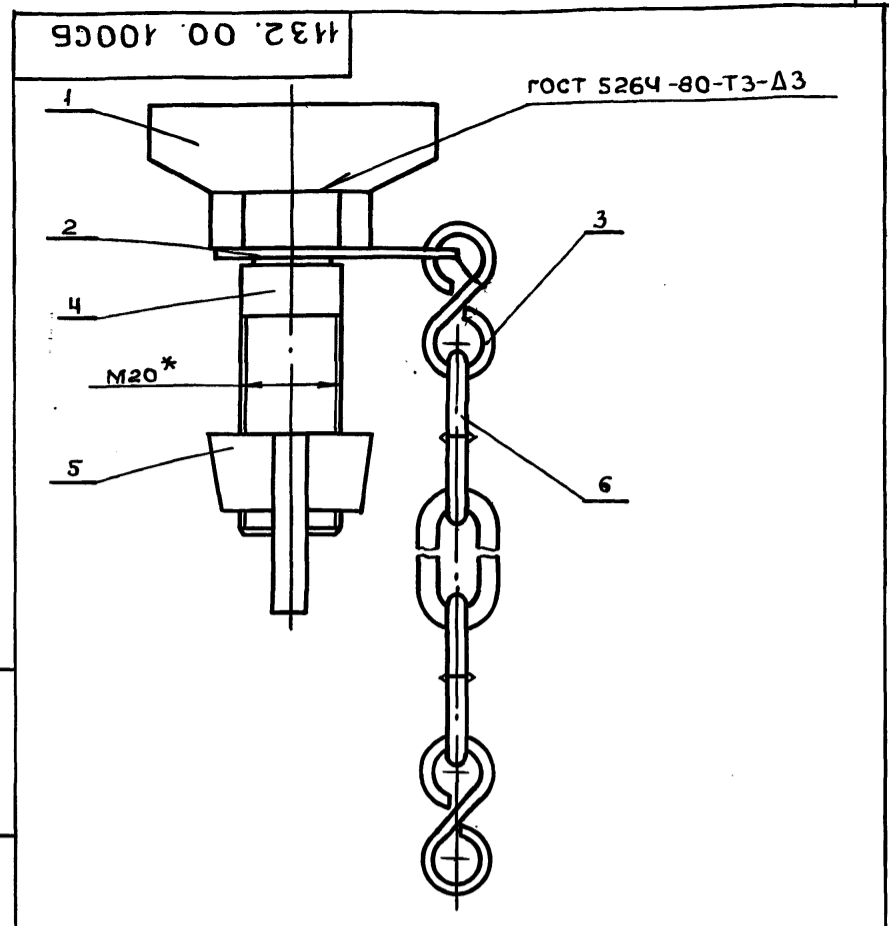
1132.00.011

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Подкос	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Сид				И	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

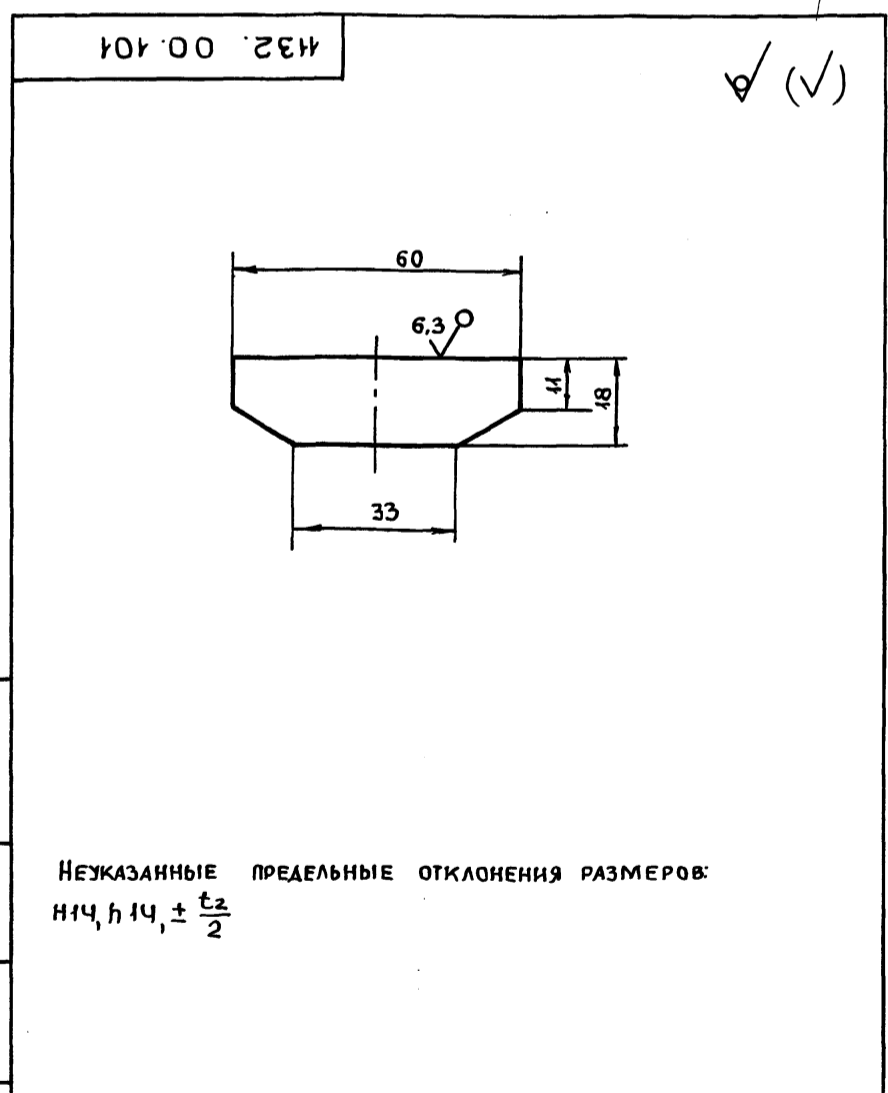
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
				<b>Документация</b>	
A4			1132.00.100СБ	<b>Сборочный чертёж</b>	
				<b>Детали</b>	
A4	1		1132.00.101	Фланжок	1
A4	2		1132.00.102	Шайба	1
A4	3		1132.00.103	Звено переходное	2
A4	4		1132.00.104	Болт	1
				<b>Стандартные изделия</b>	
				Болт М20х60.4.8	
				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			Болт специальный		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
РАЗРАБ.	АХКОЗОВА	"	"	"	И
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	1
В.КОНСТ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	
Н.КОНТР.	ПОПОВА	"	"	"	
УТВ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	



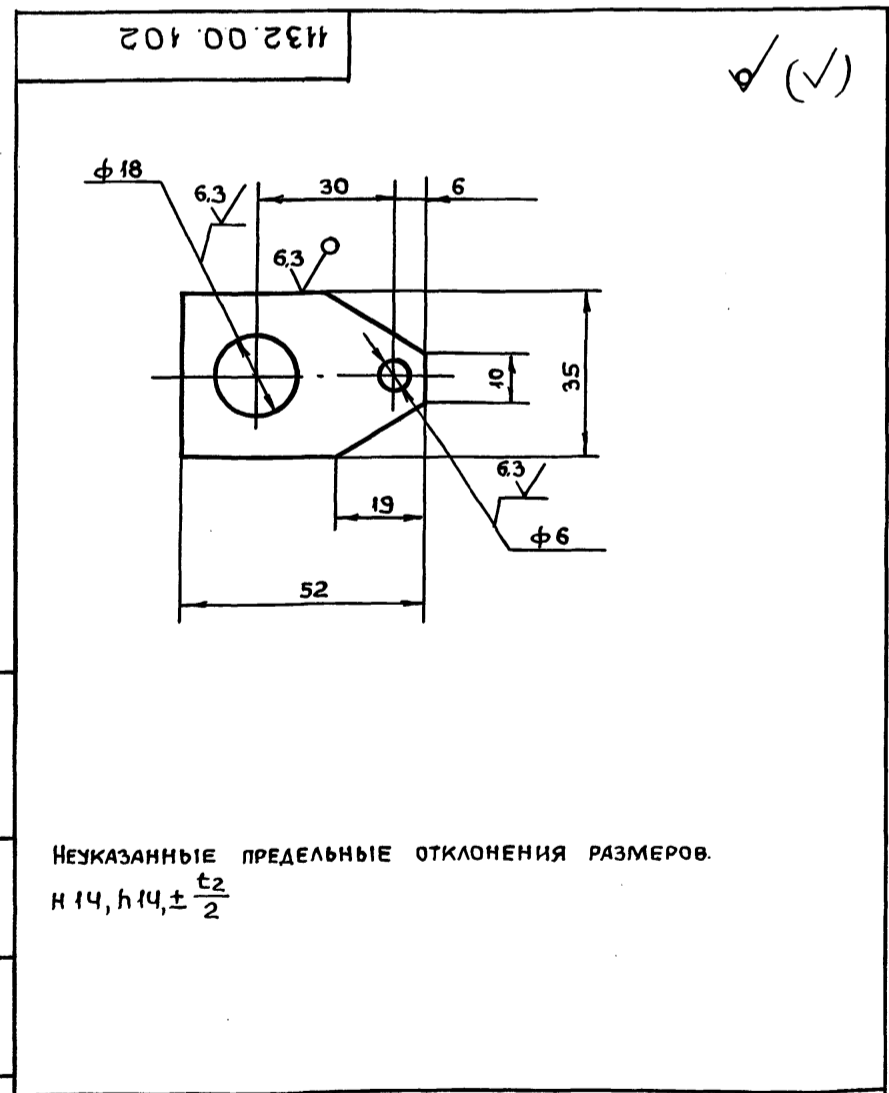
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ9467-75  
2. \*РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

1132.00.100СБ			Болт специальный		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
РАЗРАБ.	АХКОЗОВА	"	"	"	И
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	1
В.КОНСТ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	
Н.КОНТР.	ПОПОВА	"	"	"	
УТВ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	



1132.00.101			Фланжок		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
РАЗРАБ.	АХКОЗОВА	"	"	"	И
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	1
В.КОНСТ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	
Н.КОНТР.	ПОПОВА	"	"	"	
УТВ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	

Лист Б-ПН-НО-3.0 ГОСТ 19903-74  
20 ГОСТ 16523-70  
ИМ. МЕЛЬНИКОВА  
ФОРМАТ А4

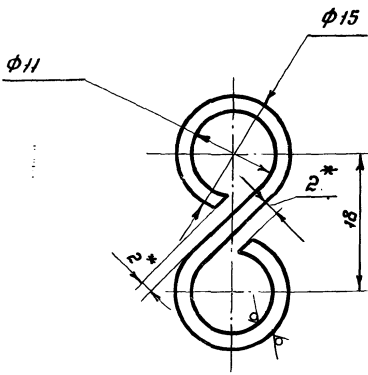


1132.00.102			Шайба		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
РАЗРАБ.	АХКОЗОВА	"	"	"	И
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	"	1
В.КОНСТ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	
Н.КОНТР.	ПОПОВА	"	"	"	
УТВ.	БУЛДАКОВ	"	"	"	

Лист Б-ПН-НО-2.0 ГОСТ 19903-74  
20 ГОСТ 16523-70  
ИМ. МЕЛЬНИКОВА  
ФОРМАТ А4

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

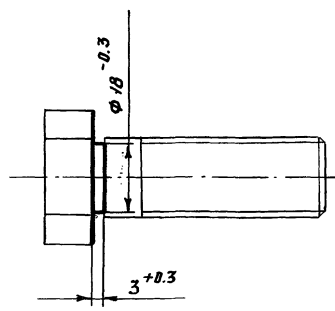
Проболока КО 2.0  
ГОСТ 792-67

ИИИПРОЕКТС ТАЛЫКОНСТРУКЦИОН  
ИМ. МЕЛЬНИКОВА  
Формат А4

Шиб. № 1001, Подпись и дата  
Взам. инв. № 1001, Шиб. № 1001, Подпись и дата

132.00.104

6.3 (✓)



132.00.104

Болт

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

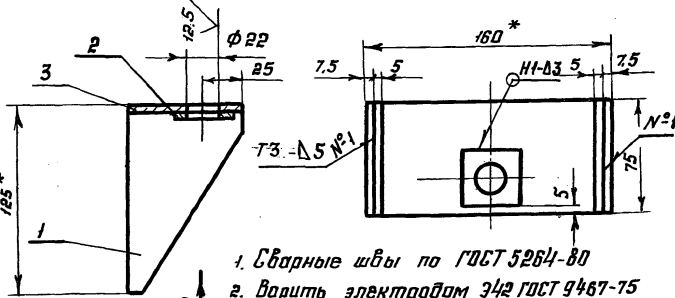
Заготовка Болт М20×604.8  
ГОСТ 7805-70

ИИИПРОЕКТС ТАЛЫКОНСТРУКЦИОН  
ИМ. МЕЛЬНИКОВА  
Формат А4

Шиб. № 1001, Подпись и дата  
Взам. инв. № 1001, Шиб. № 1001, Подпись и дата

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
<b>Детали</b>						
А4	1	132.00.201	Ребро	2		
Б4	2	132.00.202	Бобышка	1	0.08	
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
				Лист В Ст. 20 ГОСТ 1577-81		
				40×40		
Б4	3	132.00.203	Лист	1	0.5	
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
				Лист В Ст. 20 ГОСТ 1577-81		
				75×160		

132.00.200

Кронштейн

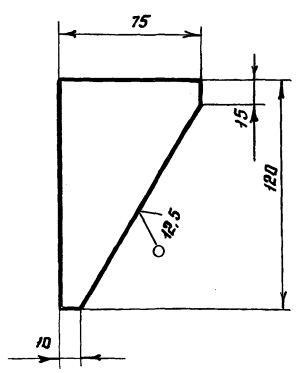
Лит.	Масса	Масштаб
И	1.24	1:2.5
Лист		Листов 1

ИИИПРОЕКТС ТАЛЫКОНСТРУКЦИОН  
ИМ. МЕЛЬНИКОВА  
Формат А4

Шиб. № 1001, Подпись и дата  
Взам. инв. № 1001, Шиб. № 1001, Подпись и дата

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  
Лист В Ст. 20 ГОСТ 1577-81

ИИИПРОЕКТС ТАЛЫКОНСТРУКЦИОН  
ИМ. МЕЛЬНИКОВА  
Формат А4

Шиб. № 1001, Подпись и дата  
Взам. инв. № 1001, Шиб. № 1001, Подпись и дата

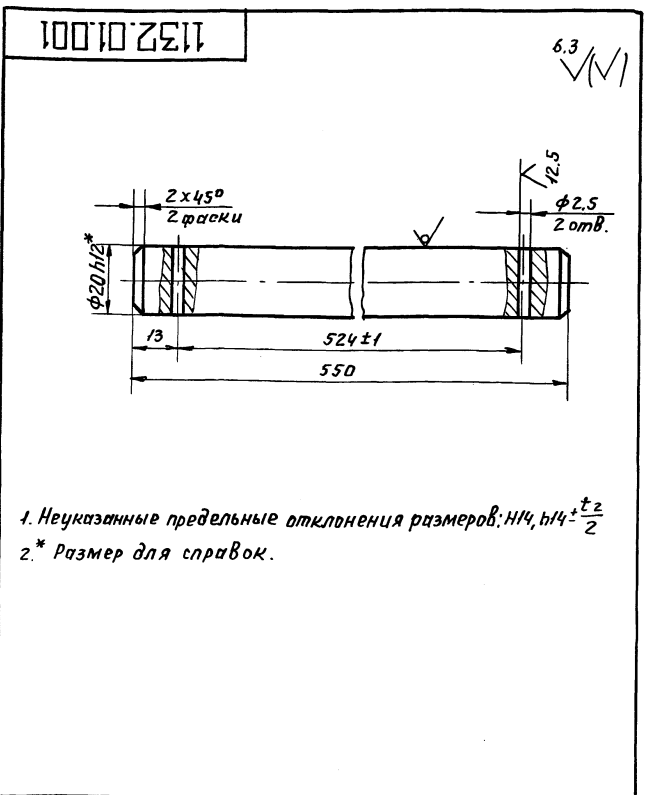
Титовый проект № 903-9-12 сл 86 Альбом IV

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
A2		ИЗ2.01.000.06	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	ИЗ2.01.100	Кранштейн	1	
A4	2	ИЗ2.01.200	Лестница	1	
A4	3	ИЗ2.01.300	Защел	1	
			<u>Детали</u>		
A4	5	ИЗ2.01.001	Ось	1	
A4	6	ИЗ2.01.002	Втулка	4	
A4	7	ИЗ2.01.003	Серьга	2	
A4	8	ИЗ2.01.004	Палец	2	
A4	9	ИЗ2.01.005	Шайба	2	
A4	10	ИЗ2.01.005-01	Шайба	2	
Б4	11	ИЗ2.01.006	Шплицт Проволока I-2 ГОСТ 9389-75 L=10h14	2	
Б4	12	ИЗ2.01.007	Шплицт Проволока I-4 ГОСТ 9389-75 L=40h14	2	

ИЗ2.01.000				Лестница откидная		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Лист
Разраб.	Полова	подп.			И	1
Провер.	Ижиряков	"				2
Вед. констр.	Булдаков	"			ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова	
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

ИЗ2.01.000				Цепь		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
					2	

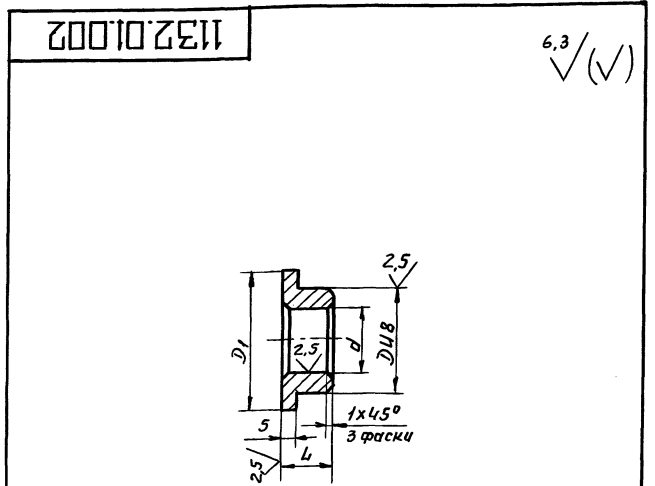


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14 ±  $\frac{t}{2}$
2. \* Размер для справок.

ИЗ2.01.001				Ось		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Полова	подп.			И	1.35
Провер.	Ижиряков	"				1.1
Т. контр.	Булдаков	"			Лист Листов 1	
В. констр.	Булдаков	"			Круг В20 ГОСТ 7417-35	
Н. контр.	Ахкозов	"			20x13-Б ГОСТ 5949-75	
Утверд.	Булдаков	"			ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова	

Проб. 24.08.92

Коп. Петруч

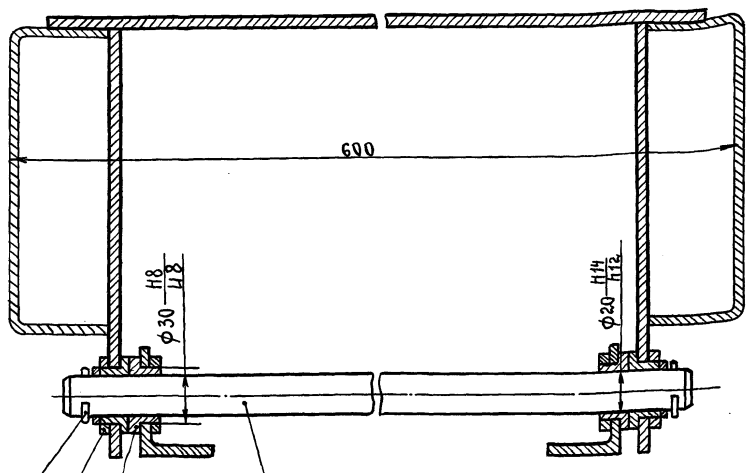
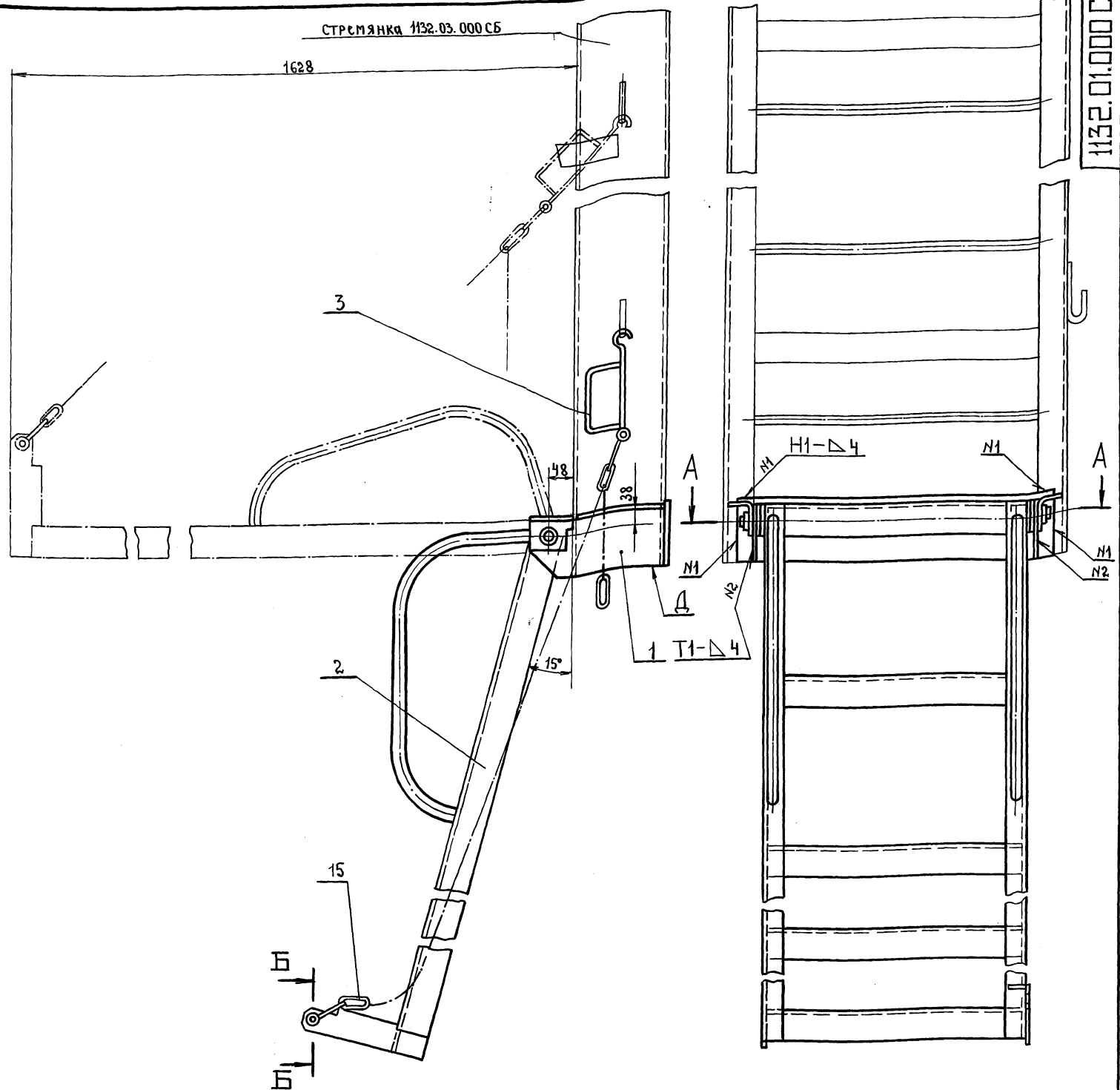


Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	d	D	D1	L	
ИЗ2.01.002	20H14	30	40	15	0,113
- 01	25H9	35	40	19	0,085
- 02	M10-7H	16	20	15	0,020
- 03	35-H9	44	50	22	0,126
- 04	30H9	38	42	14	0,62
- 05	M20-7H	32	40	19	0,98
- 05	20H12	28	38	14	0,057

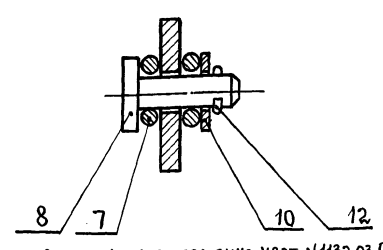
ИЗ2.01.002				Втулка		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Полова	подп.			И	см.
Провер.	Ижиряков	"				табл.
Т. контр.	Булдаков	"			Лист Листов 1	
В. констр.	Булдаков	"			Пруток ЛС 59-1м кр. Н.М	
Н. контр.	Ахкозов	"			ГОСТ 2060-73	
Утверд.	Булдаков	"			ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова	

71661-04 3R

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.

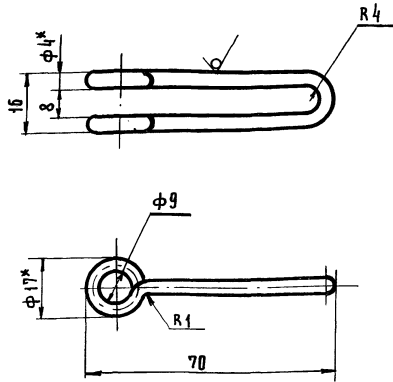
5. В транспортном положении нижняя точка откидной лестницы не должна быть ниже поверхности Д. Указанное положение обеспечить изменением длины рабочего участка цепи посредством перестановки серги черт.№1132.01.003.

Лист № 1 из 1. Проверено и дата: \_\_\_\_\_

1132.01.000СБ			Лист	Масса	Масштаб
Лестница откидная. сборочный чертеж.			И	29.8	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
Разработ.	Жидянов	"	"	"	Листов 1
Проверил	Слядз	"	"	"	
Т.контр.					
Вед. конст.	Булдаков	"	"	"	
Н.контр.	Слядз	"	"	"	
Ит.вердикт	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-Б гост 1050-74

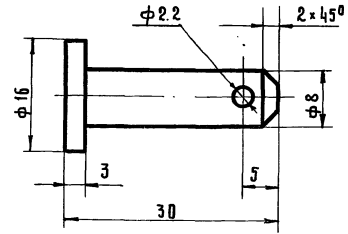
ЦНИИпроектстальконструкция  
им. Мельникова

ИЗВ. № ПОДАЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗВ. № ПОДАЛ.	ПОДАПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДУБЛ.	ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПОЛОВА	"	"
ПРОВЕР.	ЖИРЯКОВ	"	"
Т. КОНТ.	"	"	"
В. КОНСТ.	БУЛАДКОВ	"	"
Н. КОНТ.	СЯДЗЬ	"	"
УТВ.	БУЛАДКОВ	"	"

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

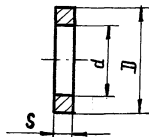
ЦНИИпроектстальконструкция  
им. Мельникова

ИЗВ. № ПОДАЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПОЛОВА	"	"
ПРОВЕР.	ЖИРЯКОВ	"	"
Т. КОНТ.	"	"	"
В. КОНСТ.	БУЛАДКОВ	"	"
Н. КОНТ.	СЯДЗЬ	"	"
УТВ.	БУЛАДКОВ	"	"

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

ИЗВ. № ПОДАЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПОЛОВА	"	"
ПРОВЕР.	ЖИРЯКОВ	"	"
Т. КОНТ.	"	"	"
В. КОНСТ.	БУЛАДКОВ	"	"
Н. КОНТ.	АХМЕТОВ	"	"
УТВ.	БУЛАДКОВ	"	"

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. ЭЛС5 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-5В-36-5 гост 8510-72 ст. Стенгафт 535-79		
		L=20 h 14	2	

ИЗВ. № ПОДАЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПОЛОВА	"	"
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"
В. КОНСТ.	БУЛАДКОВ	"	"
Н. КОНТ.	АХМЕТОВ	"	"
УТВ.	БУЛАДКОВ	"	"

1132.01.100

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
И	—	1
Лист	Листов 1	

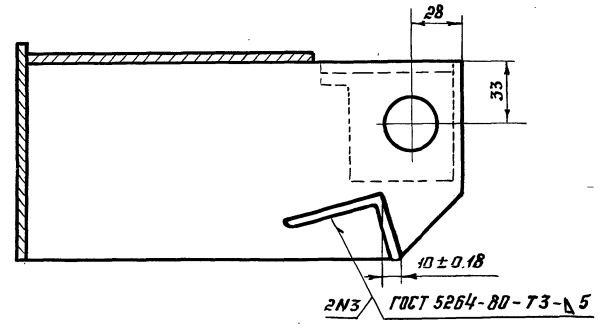
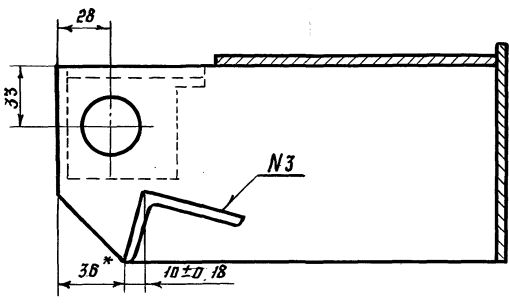
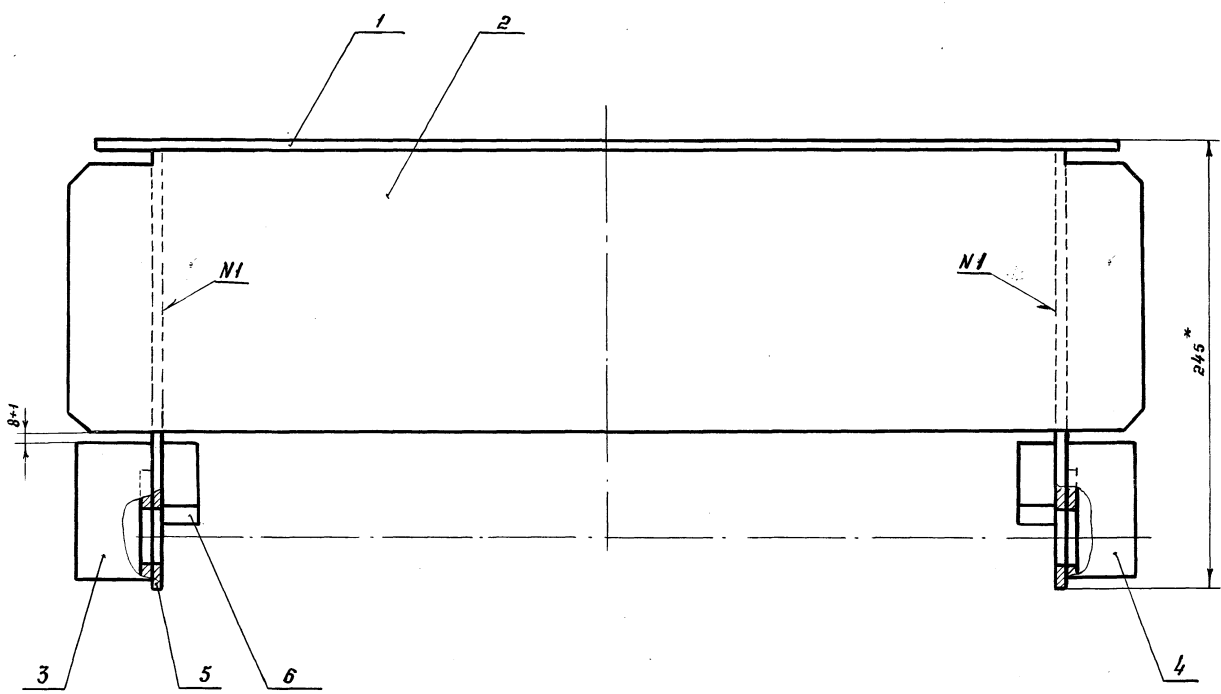
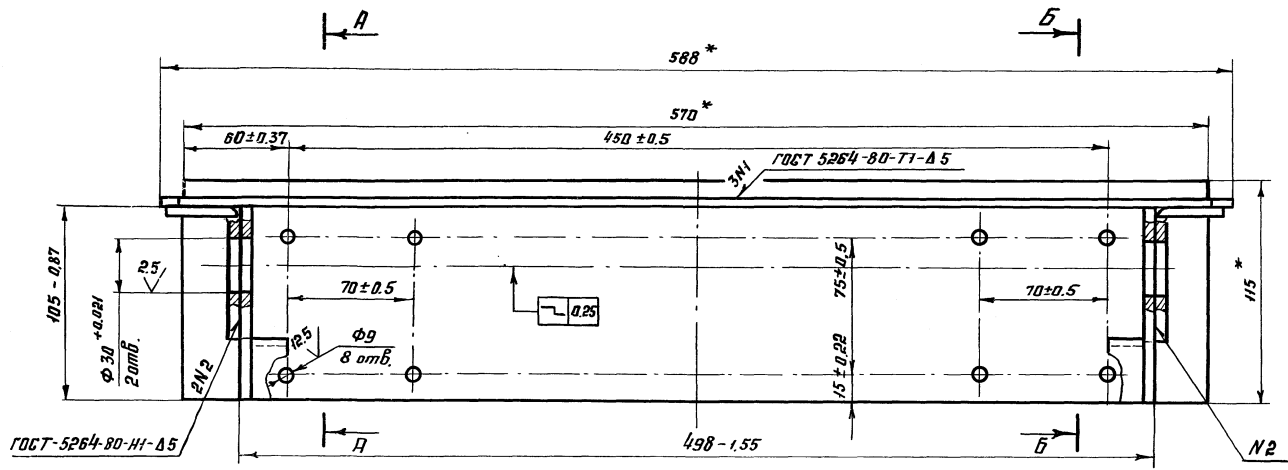
ЦНИИпроектстальконструкция  
им. Мельникова

21661-04 40



Тилобай проект № 903-9-12.86  
Альбом IV

1132.01.00 С6



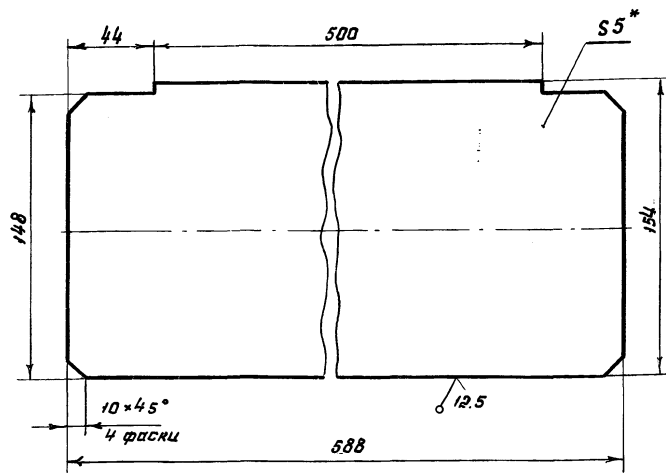
- \* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 1/2
- 3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75

Шиб. № подл. подпр. и дата  
Взам. инв. № Шиб. № подл. подпр. и дата

1132.01.00 С6

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Кронштейн. Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Лопова	Журав	199			И	6.05	1:2
Пров.	Журавков	Журавков				Лист	Листов	1
Т. контр.						Шиб. № док. № табл. конструкция им. Мельникова		
Вед. конст.	Булдаков					Формат А2		
И. контр.	Журавков							
Утв.	Булдаков			1/1				

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

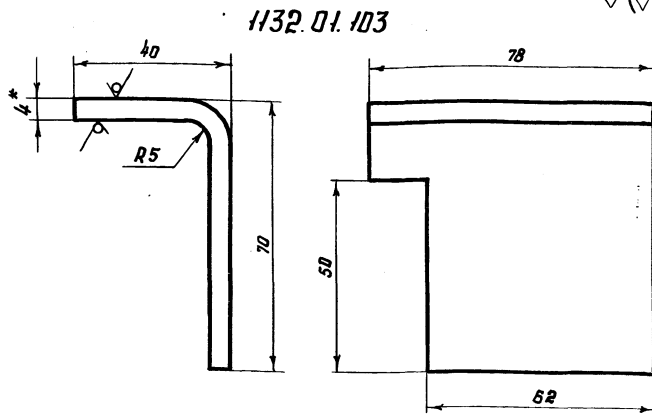
Лит.	Масса	Масштаб
И	3.55	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74  
В Ст Зис ГОСТ 14637-79

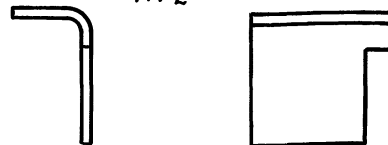
ЦНИИпроектс.Тяжмашиностроения  
им. Мельникова  
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полова	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  
М 1:2



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

1132.01.103

Уголок

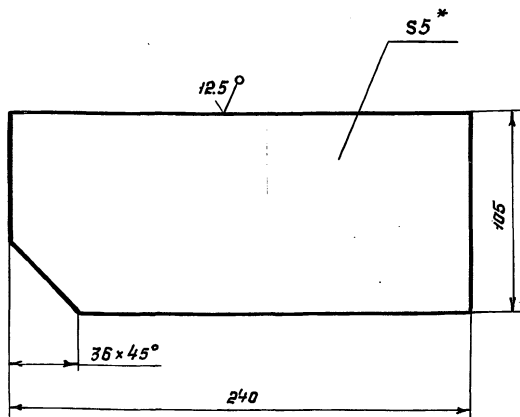
Лит.	Масса	Масштаб
И	0.2	1:1
Лист	Листов 1	

Уголок 70x50x4 ГОСТ 19772-74  
В Ст Зис 2 ГОСТ 1474-76

ЦНИИпроектс.Тяжмашиностроения  
им. Мельникова  
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полова	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  
В Ст Зис ГОСТ 14637-79

ЦНИИпроектс.Тяжмашиностроения  
им. Мельникова  
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полова	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 чертёж		
				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.Зис ГОСТ 535-79		
				L = 447 - 1.55	1	
		4	1132.01.203	Поперечина		
				Уголок Б-56x36x5 ГОСТ 8510-72 Ст.Зис 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

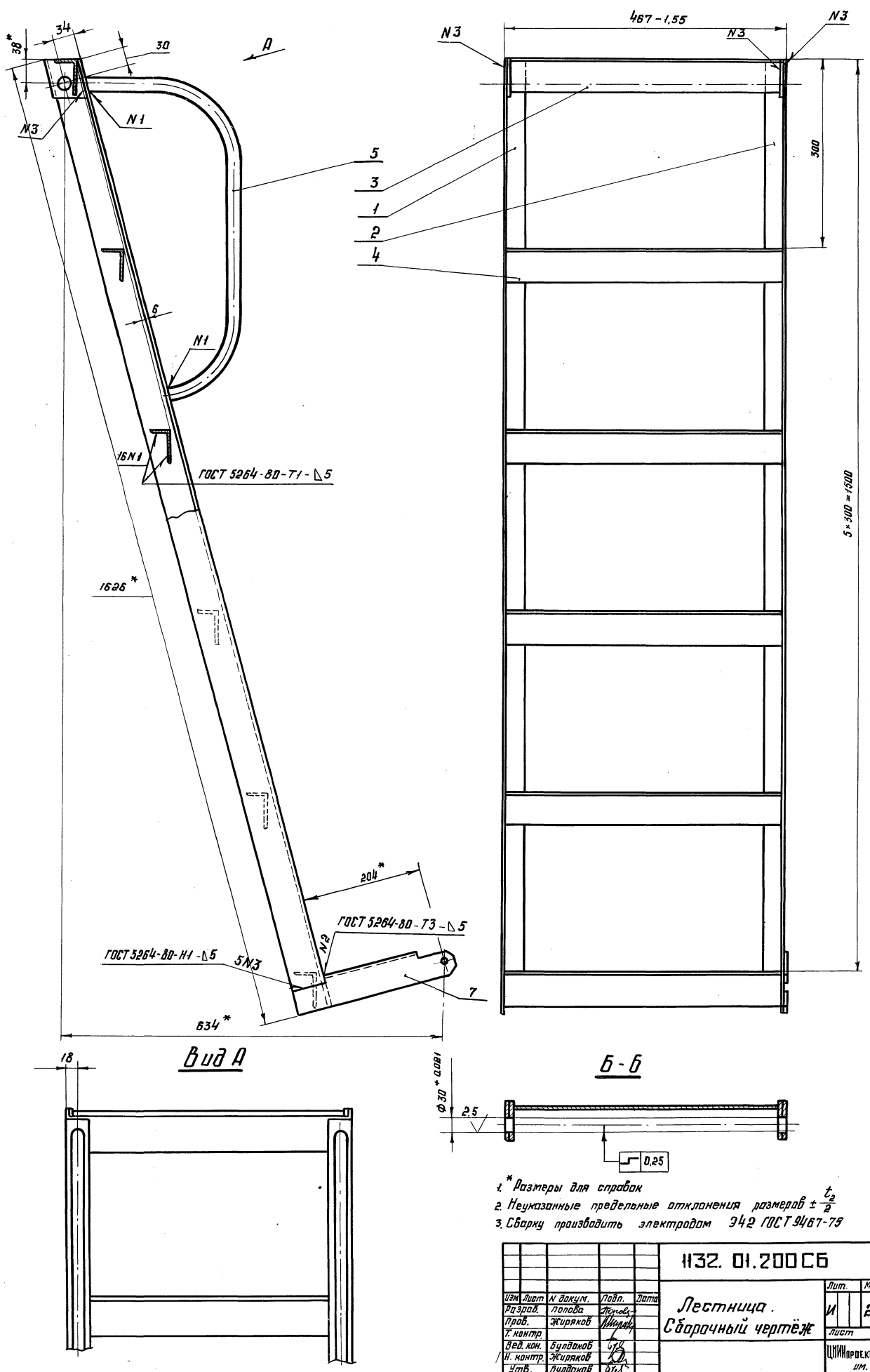
Лестница

Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИпроектс.Тяжмашиностроения  
им. Мельникова  
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полова	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



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

Имя, № инв., дата, подпись, должность, дата, подпись, должность, дата, подпись, должность

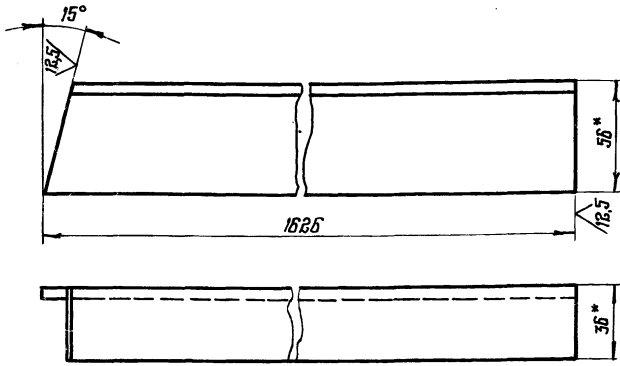
				ИЗ 32.01.200 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	И. Выход	Подп.	Дата	Лестница Сборочный чертеж		И	23,6	1:4
Ред. завод.	Лопова	Жиряков	Мельникова				Лист	Листов 1	
И. констр.	Жиряков	Мельникова			ЦНИИПРОЕКСТАЛКОИНСТРУКЦИЯ им. Мельникова				
Зед. кон.	Булдыков	Жиряков	Мельникова						
И. констр.	Жиряков	Мельникова							
Этв.	Булдыков	Жиряков	Мельникова						

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

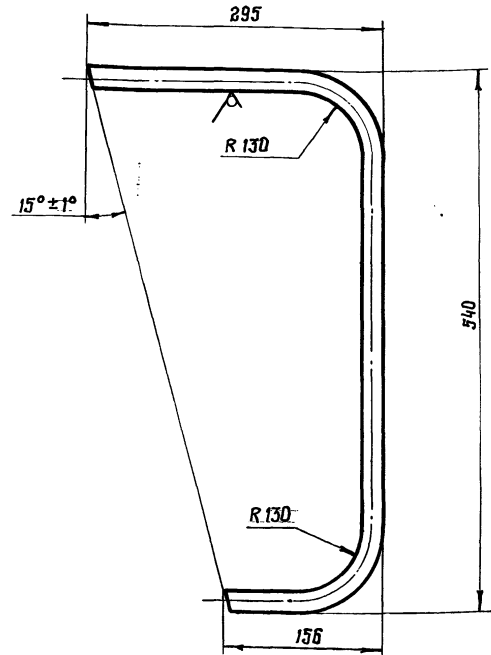
Лист	Масса	Масшт.
и	5,57	1:2

Листов 1  
Узелок Б-56\*36\*5 ГОСТ 8510-72  
СтЗсп ГОСТ 535-79  
ИИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Разработ.	Полова	Лопов	
Провер.	Эскизирков	Шерш		
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков	С.П.		
Н. контр.	Александрова	Левин		
Утв.	Булдаков	С.П.	3.9.86	

102.10.204

12.5/✓



Неуказанные предельные отклонения  
размеров :  $h_{14}, h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.01.204

Поручень

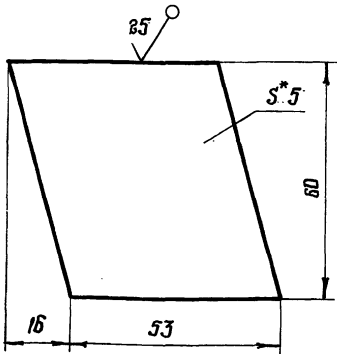
Лист	Масса	Масшт.
н	0,94	1:4

Листов 1  
Труба 20\*2,5 ГОСТ 3252-75  
ИИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Разработ.	Полова	Лопов	
Провер.	Эскизирков	Шерш		
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков	С.П.		
Н. контр.	Александрова	Левин		
Утв.	Булдаков	С.П.	3.9.86	

102.10.205

✓/✓



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

1132.01.205

Накладка

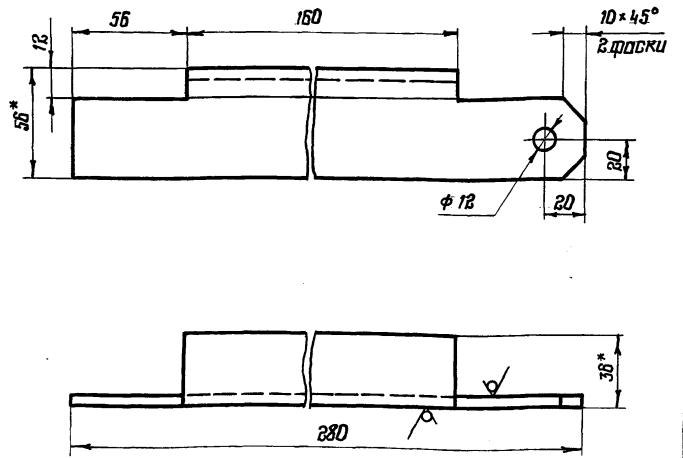
Лист	Масса	Масшт.
н	0,12	1:1

Листов 1  
Узелок Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74  
СтЗсп ГОСТ 535-79  
ИИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Разработ.	Полова	Лопов	
Провер.	Эскизирков	Шерш		
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков	С.П.		
Н. контр.	Александрова	Левин		
Утв.	Булдаков	С.П.	3.9.86	

102.10.206

12.5/✓



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

1132.01.206

Кронштейн

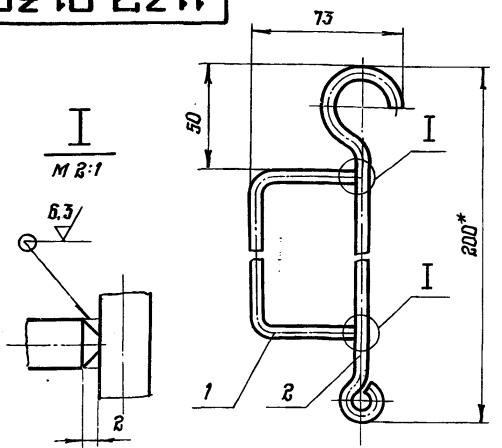
Лист	Масса	Масшт.
н	0,97	1:2

Листов 1  
Узелок Б-56\*36\*5 ГОСТ 8510-72  
СтЗсп ГОСТ 535-79  
ИИИПРОЕКТ СТАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Разработ.	Полова	Лопов	
Провер.	Эскизирков	Шерш		
Т. контр.				
В. констр.	Булдаков	С.П.		
Н. контр.	Александрова	Левин		
Утв.	Булдаков	С.П.	3.9.86	

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

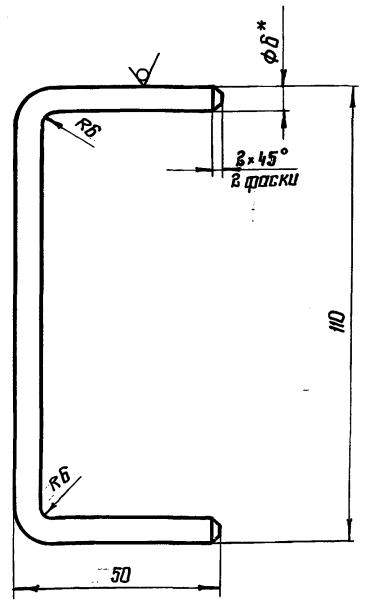
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1		1132.01.301	Ручка	1	
А4	2		1132.01.302	Крюк	1	

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

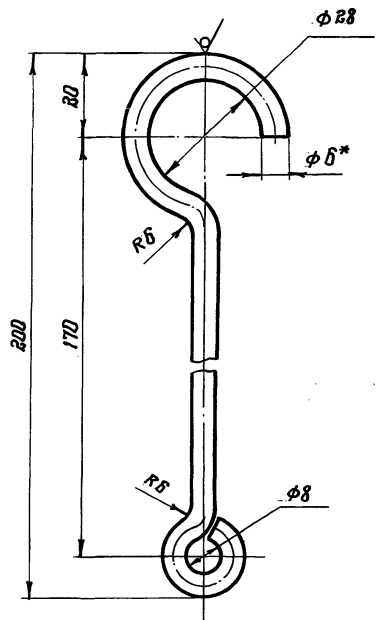
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1		1132.01.301	Ручка	1	

1132.01.301				Лист	Масса	Масштаб
Ручка				№	0,044	1:1
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	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	2	17 кг
				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.	Подпись	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		

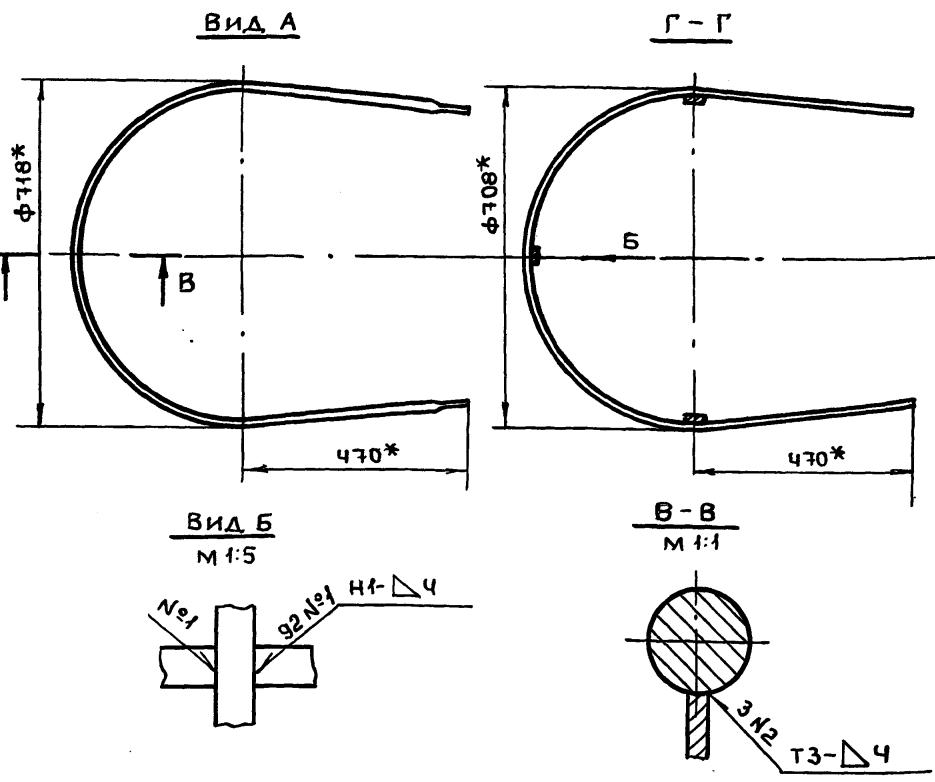
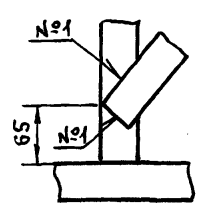
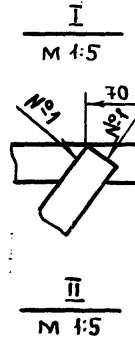
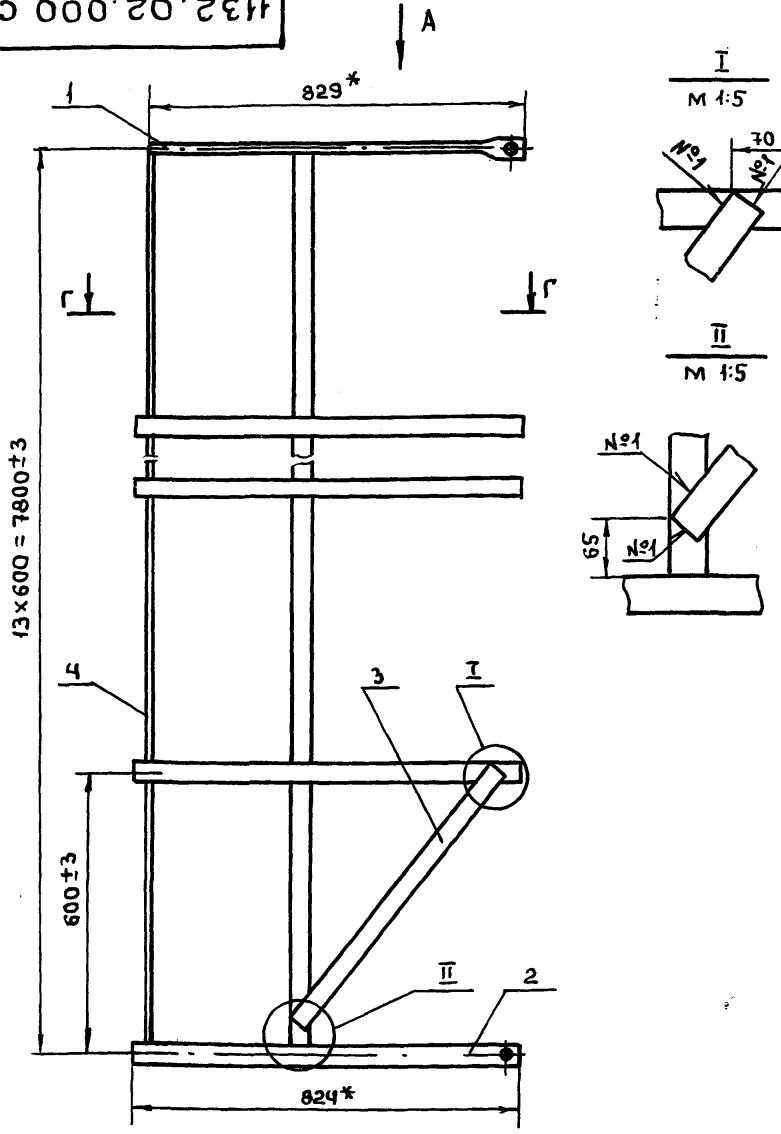
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А3			1132.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
А4	1		1132.02.001	Комп	1	
А4	2		1132.02.002	Комп	13	
Б4	3		1132.02.003	Планка		
				Полоса Б-24*40 ГОСТ 103-76 Ст3 кп ГОСТ 5422-76		
				$L = 680 \pm \frac{t_2}{2}$		
Б4	4		1132.02.004	Планка	2	17 кг
				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.	Подпись	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 / Имя, № узла / Подпись и дата

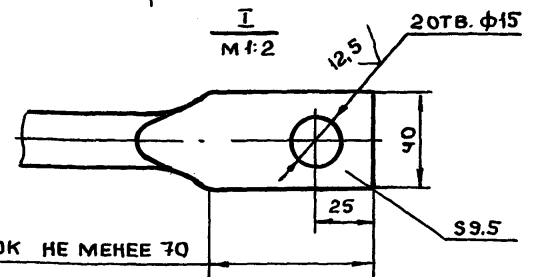
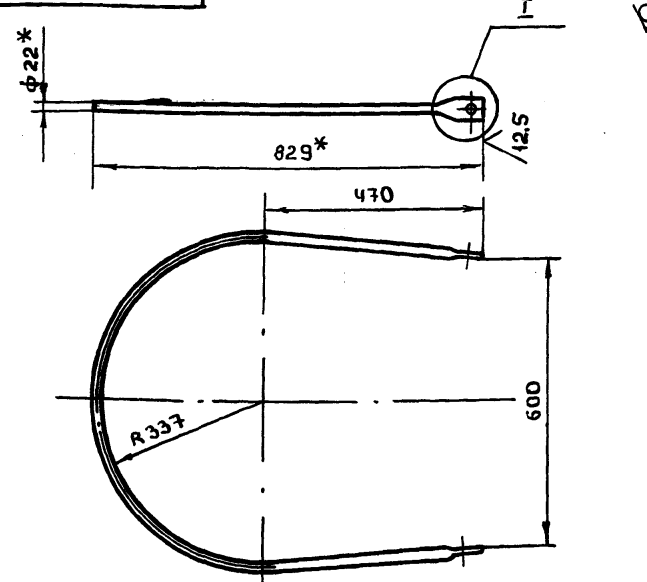
1132.02.000 СБ



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	№ док. ум.	Подп.	Дата	ОГРАЖДЕНИЕ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	И	69.6	1:10
РАЗРАБ.	ПОПОВА	"	"		Лист	Листов 1	
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА			ФОРМАТ А3
Т.КОНТР.							
В.КОНСТР.	БУДАКОВ	"	"				
Н.КОНТР.	АХКОЗОВА	"	"				
УТВ.	БУДАКОВ	"	"				

1132.02.001



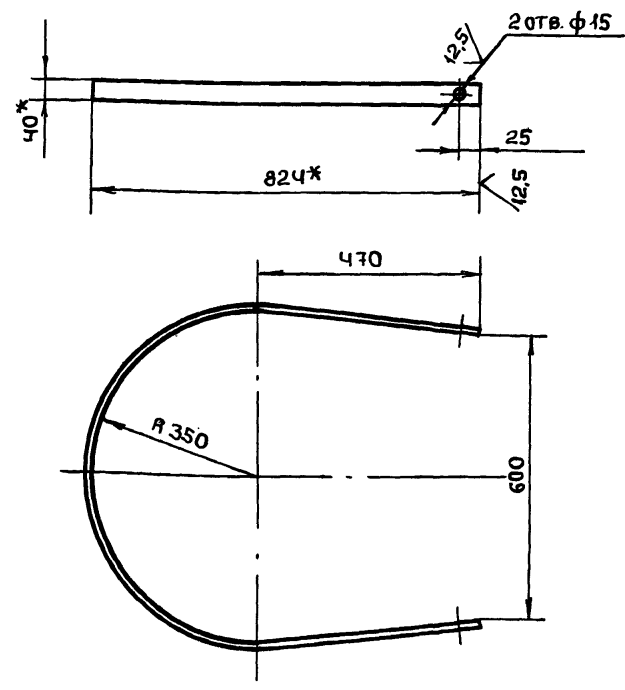
- ПРЯМОЙ УЧАСТОК НЕ МЕНЕЕ 70
1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ  
РАЗМЕРОВ : h14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$
  2. \*РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

1132.02.001

Имя, № подл. Подпись и дата / Имя, № узла / Подпись и дата

1132.02.001				Лит.	Масса	Масшт.	
Изм/Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	ХомуТ	И	5.99	1:10
РАЗРАБ.	ПОПОВА	"	"		Лист	Листов 1	
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА			ФОРМАТ А4
Т.КОНТР.							
В.КОНСТР.	БУДАКОВ	"	"				
Н.КОНТР.	АХКОЗОВА	"	"				
УТВ.	БУДАКОВ	"	"				

1132.02.002



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ  
РАЗМЕРОВ : h14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$
2. 20° φ15 ИЗГОТОВИТЬ ТОЛЬКО В ОДНОЙ ДЕТАЛИ
3. \*РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

1132.02.002

Имя, № подл. Подпись и дата / Имя, № узла / Подпись и дата

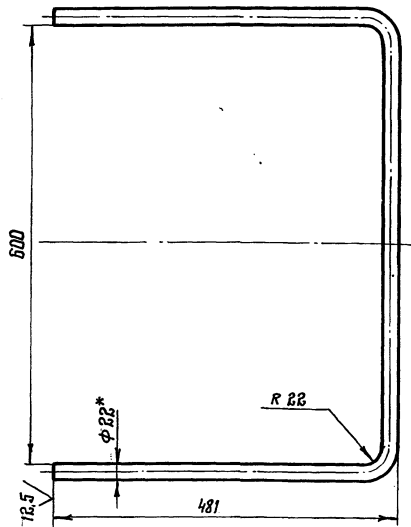
1132.02.002				Лит.	Масса	Масшт.	
Изм/Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	ХомуТ	И	2.5	1:10
РАЗРАБ.	ПОПОВА	"	"		Лист	Листов 1	
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ	"	"	ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА			ФОРМАТ А4
Т.КОНТР.							
В.КОНСТР.	БУДАКОВ	"	"				
Н.КОНТР.	АХКОЗОВА	"	"				
УТВ.	БУДАКОВ	"	"				

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

Идентификация	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А2	1132.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
А4	1	1132.03.100	1	258
А4	2	1132.03.200	1	39,5
		Листов		
А4	3	1132.03.001	1	
А4	4	1132.03.002	1	
А4	5	1132.03.003	2	
Б4	6	1132.03.004	2	3,28

Круге  $\varnothing 22$  ГОСТ 2590-71  
Ст 3 ГОСТ 535-79  
 $L = 114 \pm \frac{0,2}{A}$

1132.03.001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $n14, h14, \pm \frac{0,2}{A}$
- 2.\* Размер для справок

1132.03.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1	4,48	1:5
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

Изм. № табл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1		
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист <td>Листов 1</td> <td></td>	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

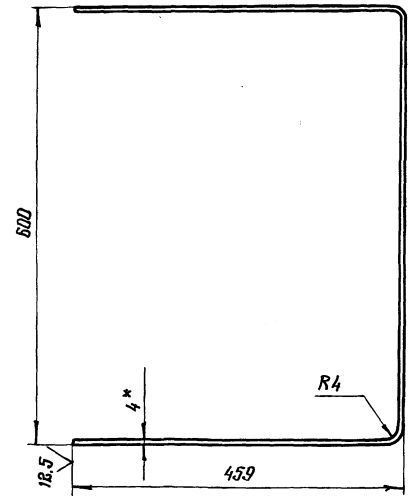
1132.03.000

Стремянко

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1		
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист <td>Листов 1</td> <td></td>	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

Изм. № табл. Подпись и дата

200203002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $n14, h14, \pm \frac{0,2}{A}$
- 2.\* Размер для справок

1132.03.002

Стремянко

Изм. № табл. Подпись и дата

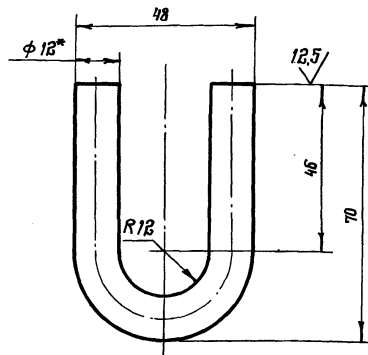
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1	1,9	1:5
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист <td>Листов 1</td> <td></td>	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

Полоса Б-2 4\*40 ГОСТ 103-76  
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1		
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист <td>Листов 1</td> <td></td>	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

Изм. № табл. Подпись и дата

1132.03.003



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $n14, h14, \pm \frac{0,2}{A}$
- 2.\* Размер для справок

1132.03.003

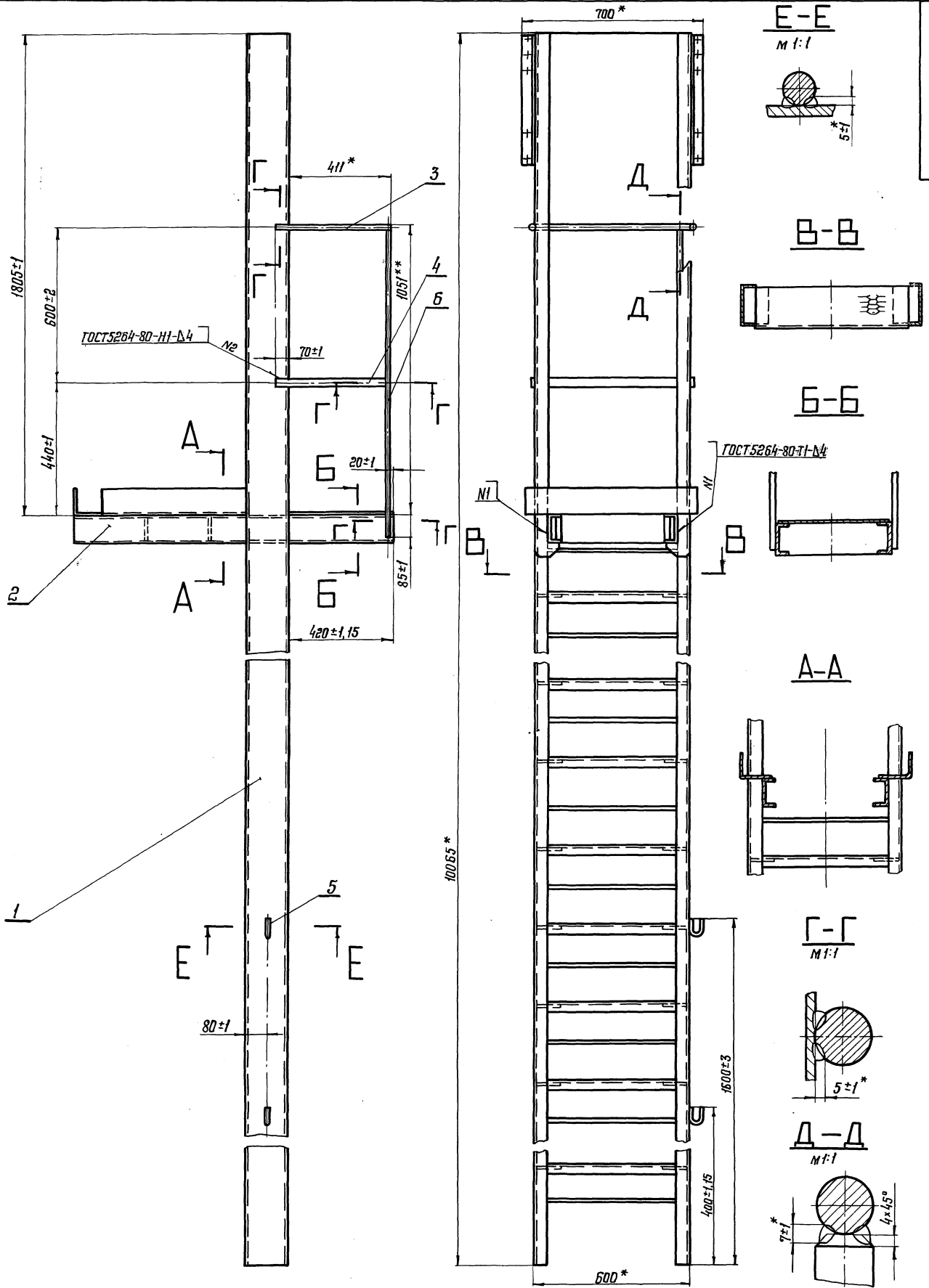
Скоба

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1	0,11	1:1
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист <td>Листов 1</td> <td></td>	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

Круге  $\varnothing 12$  ГОСТ 2590-71  
Ст 3 ГОСТ 535-79

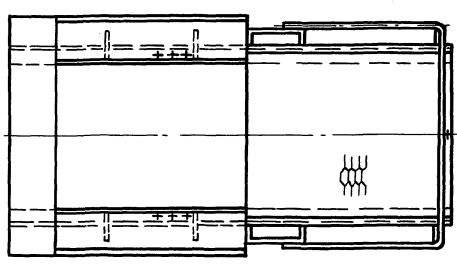
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	А.Козлова	Иванов			1		
Провер	А.Сидяков	Иванов			Лист <td>Листов 1</td> <td></td>	Листов 1	
Т.контр.							
В.контр.	Булдаков	Иванов					
Н.контр.	Полова	Иванов					
Утв.	Булдаков	Иванов					

Туповоу проект № 903-9-12.86  
Альбом II



1132.03.000 СБ

УТВ. и подп. Подпись и дата Взам. инв. № Шифр докум. Подпись и дата



- 1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
- 2.\* Сварка ручная дуговая выполняется на монтаже.
- 3.\*\* Размер для справок.

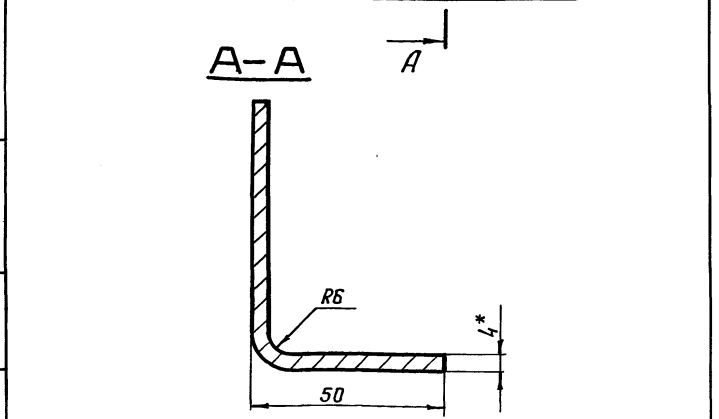
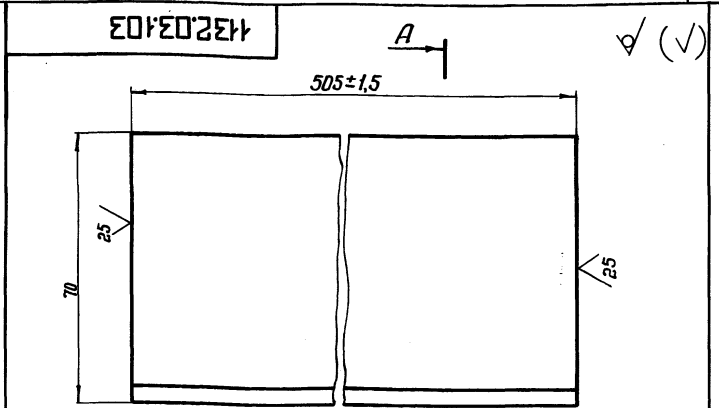
				1132.03.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стремянка	
Разраб.	А. Колесова	Эскиз	Мельников		Сборочный чертеж	
Провер.	Э. Грязнов	Мельников			Лист	Листов 1
Т. контр.					ЦНИИпроект Сельхозмашин	
В. контр.	Вилдаков				им. Мельникова	
Н. контр.	Сидель				Формат А2	
УТВ.	Вилдаков				21661-04 48	



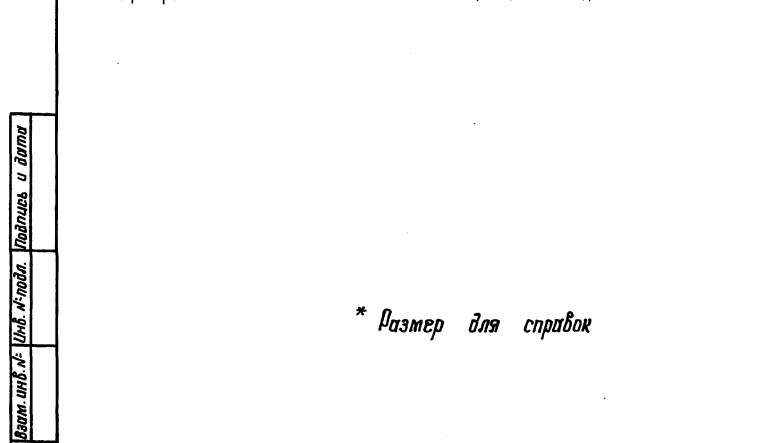
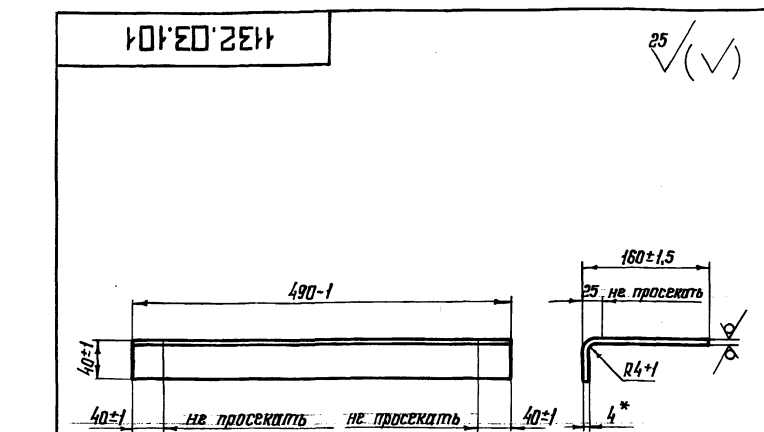
Туповой проект № 903-9-12.86  
Альбом №

Формат листа мм.	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		
		г=100±5±5	2	77кг
Б4	5	1132.03.105	Поручень	
		Круге 818 ГОСТ 2590-71 Вст. 3пс ГОСТ 535-79		
		г=580-2.5	27	1,1кг

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



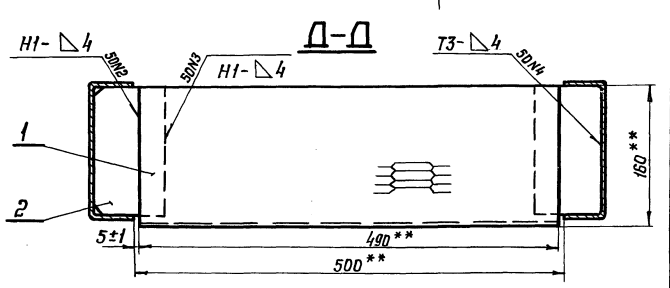
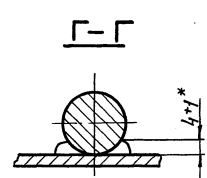
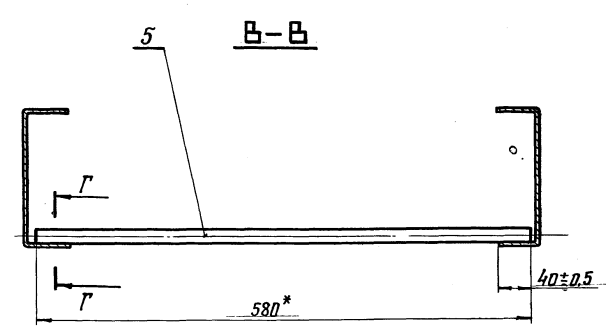
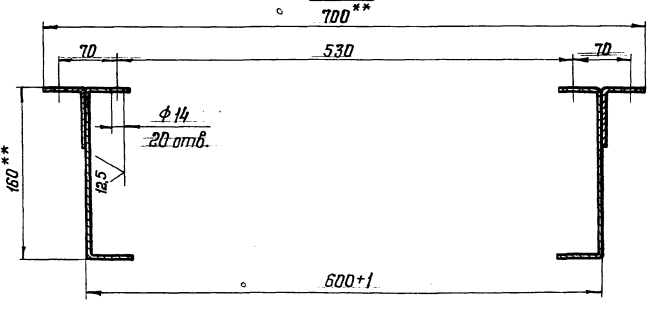
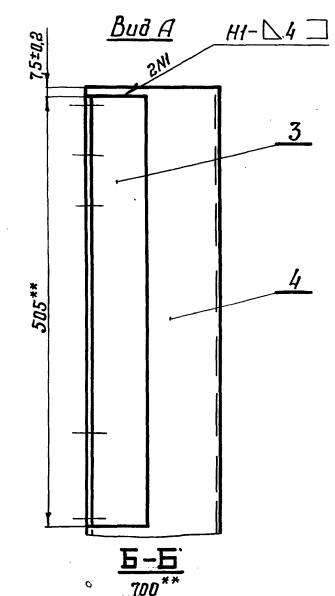
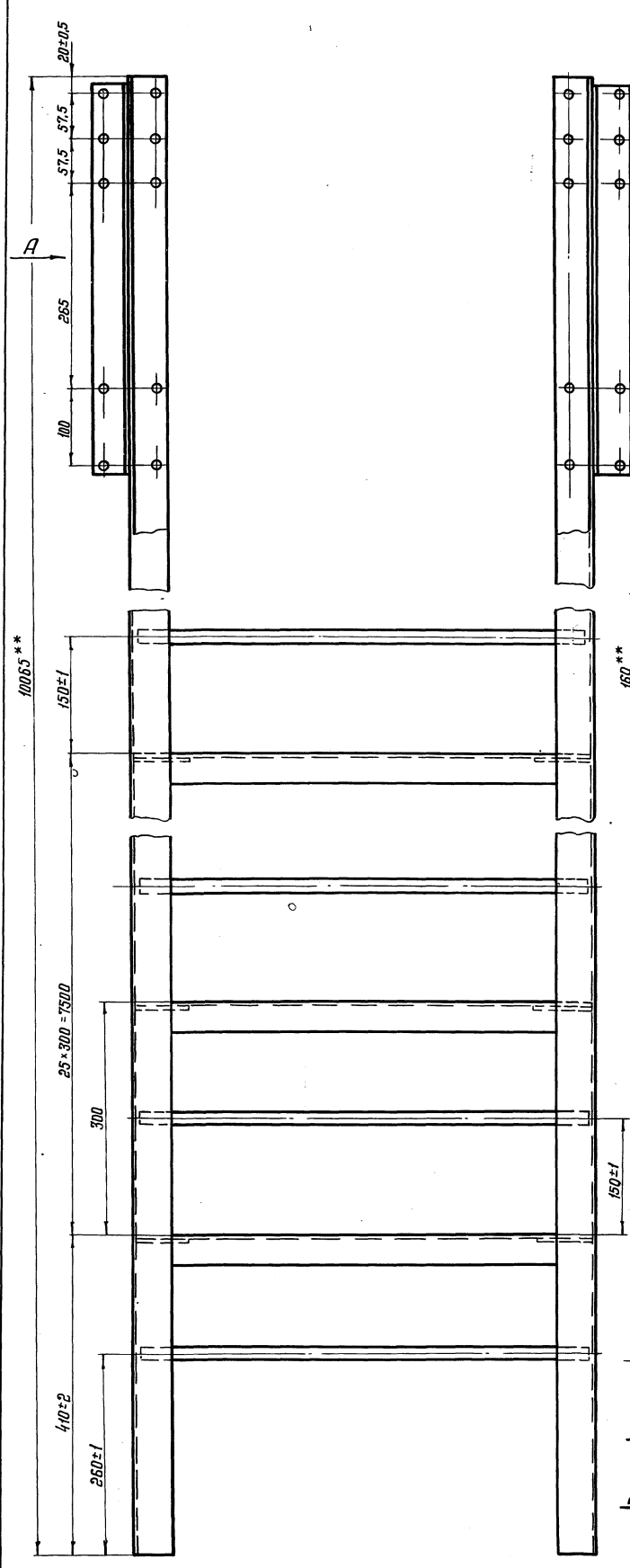
1132.03.103				Лит.	Масса	Масштаб
Уголок				И	1,8	1:1
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 3-й Вст. 3пс ГОСТ 14637-79				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова формат А4		



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. φ14 не более ±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		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.			
Испол.	Эксп.	Свароч.	Метр.			
Проб.	Склад.	Исп.	Исп.			
Т. констр.	Буд.	Склад.	Исп.			
Б. констр.	Буд.	Склад.	Исп.			
И. констр.	Склад.	Исп.	Исп.			
Исп.	Буд.	Склад.	Исп.			

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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			1132.03.200СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1	1132.03.201		Ребра	4	
Б4	2	1132.03.202		Швеллер		
				Швеллер 120*50*4 ГОСТ 8278-83 ст.3кп ГОСТ 14774-76		
				L = 1265 ± 0,5	2	16,3 кг.
Б4	3	1132.03.203		Плита		
				Лист ПВ-510 ГОСТ 8706-78 480 ± 0,5 × 580 ± 0,5	1	7,4 кг.
Б4	4	1132.03.204		Ребра		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 В 20 ГОСТ 1577-81		
				40 ± 0,5 × 112 ± 0,5	2	0,298 кг
				<u>Материалы</u>		
		5		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В 20 ГОСТ 1577-81	2	9,7 кг.
		6		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В 20 ГОСТ 1577-81	1	5,8 кг.

1132.03.200

Площадка

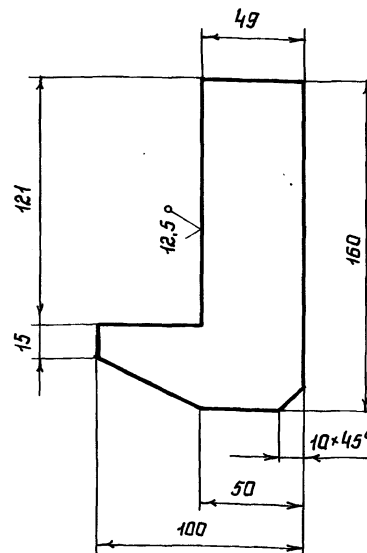
Лист	Лист	Листов
И		1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А4

Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата

Шифр лист.	Подпись	Дата
Разраб.	Попова	20.04.86
Провер.	Жураков	20.04.86
В.контр.	Булдаков	20.04.86
Н.контр.	Яковлева	20.04.86
Утв.	Булдаков	20.04.86

1132.03.201



Неуказанные предельные отклонения  
размеров: Н14, К14, ± 0,2

1132.03.201

Ребра

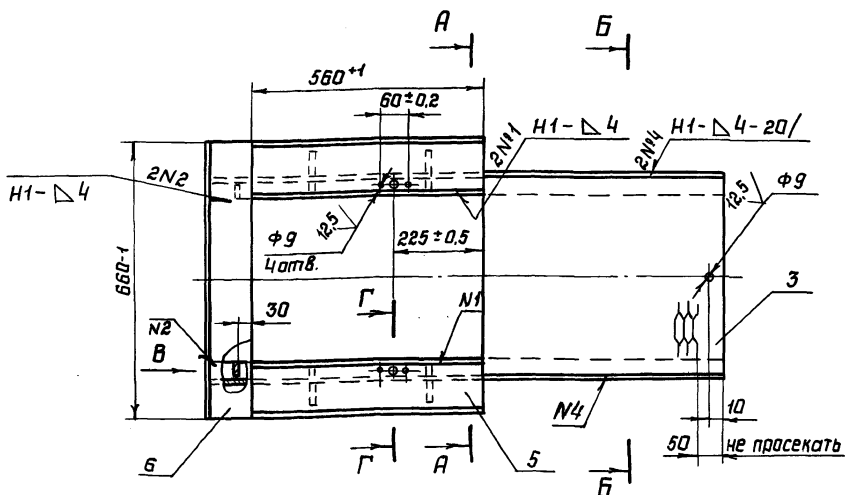
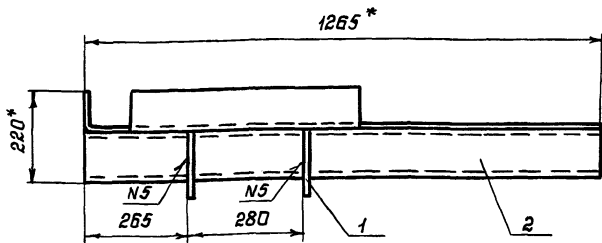
Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата  
Шифр лист. Подпись и дата

Шифр лист.	Подпись	Дата
Разраб.	Попова	20.04.86
Провер.	Жураков	20.04.86
Т.контр.		
В.контр.	Булдаков	20.04.86
Н.контр.	Яковлева	20.04.86
Утв.	Булдаков	20.04.86

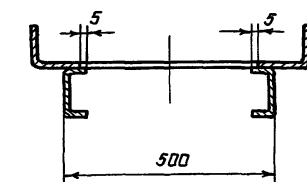
Лист	Масса	Масштаб
И	0,309	1:2

Лист Листов 1  
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А4

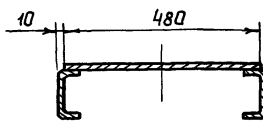
1132.03.200СБ



А-А

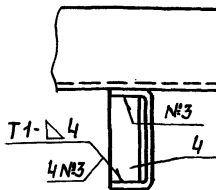


Б-Б



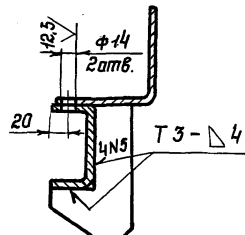
Вид В

М 1:5



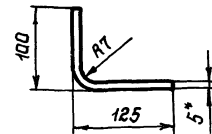
Г-Г

М 1:5



поз. 5, 6

М 1:5



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, К14, ± 0,2
4. \* Размеры для справок.

1132.03.200СБ

Площадка  
Сборочный чертеж

Шифр лист.	Подпись	Дата
Разраб.	Попова	20.04.86
Провер.	Жураков	20.04.86
Т.контр.		
В.контр.	Булдаков	20.04.86
Н.контр.	Яковлева	20.04.86
Утв.	Булдаков	20.04.86

Лист	Масса	Масштаб
И	39,5	1:10

Лист Листов 1  
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А3

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

12.5 ✓(✓)

- 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	1/1	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	1/1	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 №

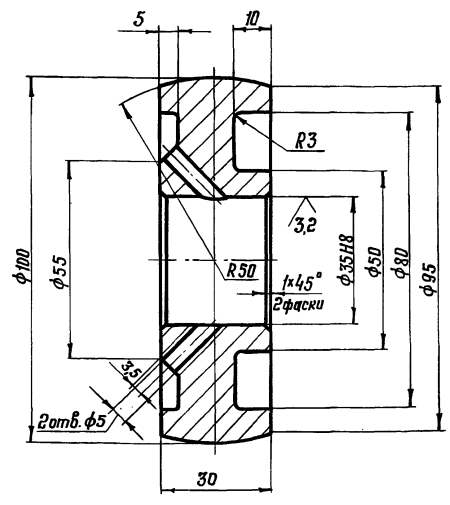
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			1132.05.000.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1132.05.100		Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
A4	3	1132.01.002-01		Втулка	2	
A4	4	1132.01.005-02		Шайба	1	
A4	5	1132.05.001		Ролик	1	
A4	6	1132.05.002		Гайка	1	
A4	7	1132.05.003		Шайба	1	
A4	8	1132.05.004		Ось	1	

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

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

113202E11

6.3

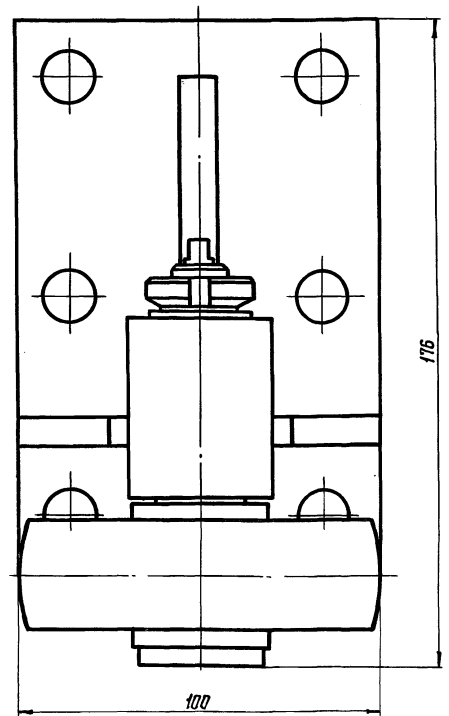
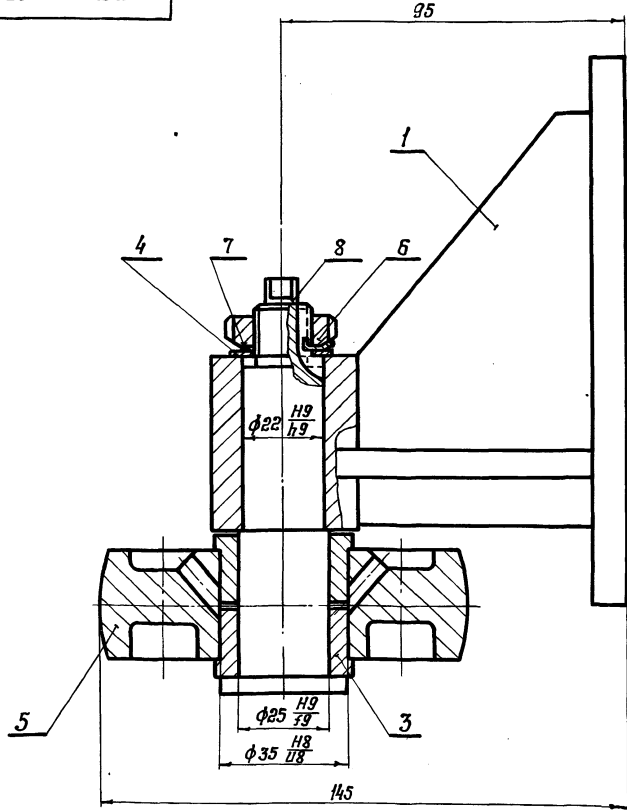


- 170...245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±t/2.

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

				1132.05.001			Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ролик			И	1,38	1:1
Разраб.	Полова	Соловьев		Ролик			Лист Листов 1		
Проб.	Экстряков	Мельникова		Ролик			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОИНСРУКЦИЯ		
И.контр.	Александрова			Ролик			им. Мельникова		
В.контр.	Былдаков	8/8	8.83	Ролик			Формат А4		
И.контр.	Александрова			Ролик			20x13-S ГОСТ 5949-75		
Утв.	Былдаков	8/8	8.83	Ролик			Формат А4		

113205000.CB



Размеры для справок.

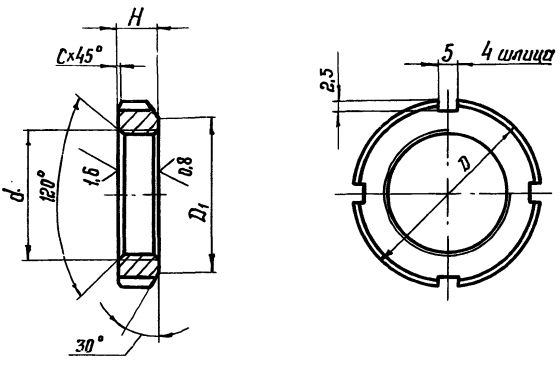
				1132.05.000.СБ			Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ролик			И	4,17	1:1
Разраб.	Полова	Соловьев		Ролик			Лист Листов 1		
Проб.	Экстряков	Мельникова		Ролик			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОИНСРУКЦИЯ		
И.контр.	Александрова			Ролик			им. Мельникова		
В.контр.	Былдаков	8/8	8.83	Ролик			Формат А3		
И.контр.	Александрова			Ролик			27661-04 53		
Утв.	Былдаков	8/8	8.83	Ролик			Формат А3		

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

Туповой проект № 903-9-12.86  
Альбом 10

132.05.002

32 (✓)



Обозначение	Размеры, мм					Масса кг
	d	h	h <sub>1</sub>	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

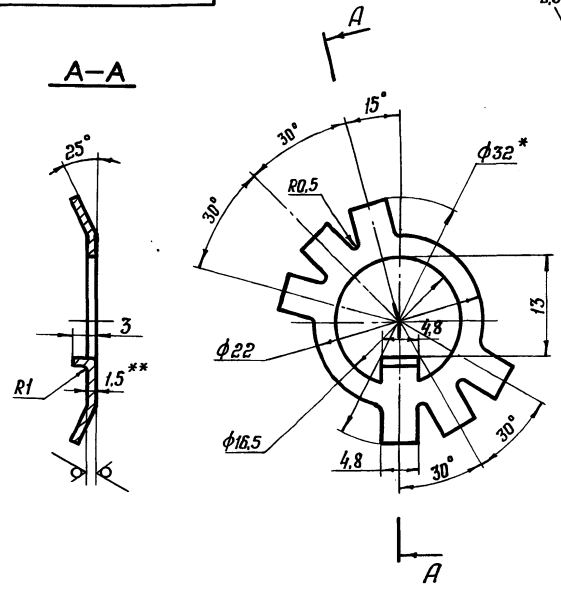
- 170... 245 НВ.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$ .

1132.05.002

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Антонов			ц	ст.	
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
Т. контр.					ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. контр.	Билдаков	Б.П.			Формат А4		
Н. контр.	Александров	В.И.			Круг В ГОСТ 2590-71		
Утв.	Билдаков	Б.П.	3.9.86		20X13-8 ГОСТ 5949-75		

132.05.003

25 (✓)



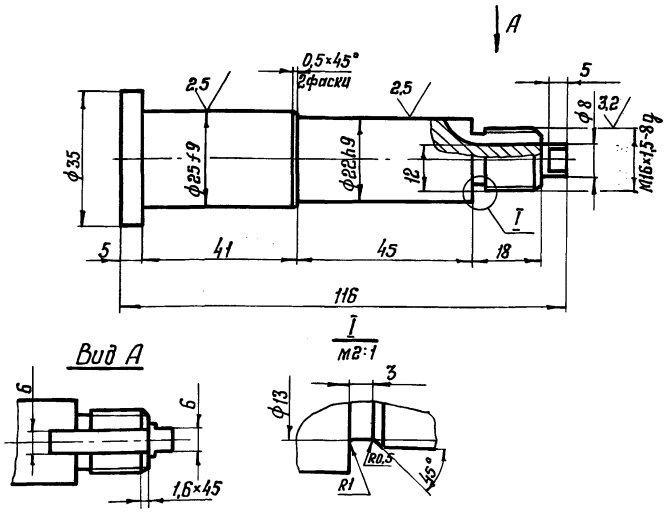
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$ .
2. Размер φ32 в развертке.
3. Размер для справок.

1132.05.003

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Попова	Антонов			ц	0,002	2:1
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
Т. контр.					ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. контр.	Билдаков	Б.П.			Формат А4		
Н. контр.	Александров	В.И.			Шайба		
Утв.	Билдаков	Б.П.	3.9.86		Лист ЦПРНТ 15.ПС59-1 ГОСТ 931-78		

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			ц	0,357	1:1
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
Т. контр.					ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. контр.	Билдаков	Б.П.			Формат А4		
Н. контр.	Александров	В.И.			Ось В36 ГОСТ 2590-71		
Утв.	Билдаков	Б.П.	3.9.86		20X13-8 ГОСТ 5949-75		

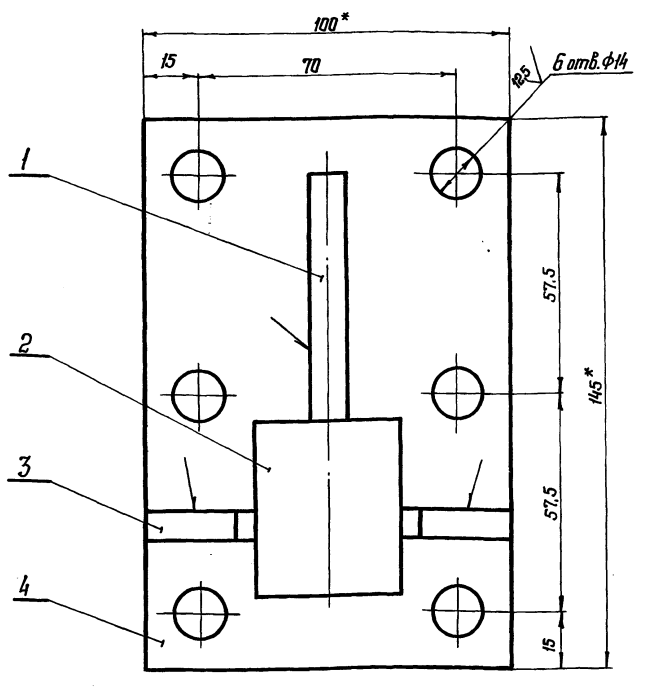
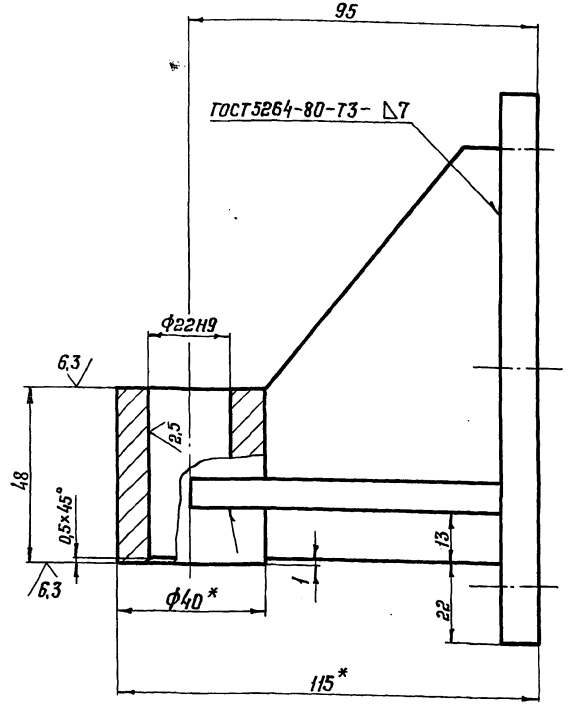
Формат листа	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
A3	1132.05.100.СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
A4	1	1132.05.101	Ребро	1
B4	2	1132.05.102	Втулка	
		Круг В40 ГОСТ 2590-71		
		09ГАС ГОСТ 19281-73		
		L=48h14		1
A4	3	1132.05.103	Ребро	2
B4	4	1132.05.104	Основание	
		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			ц	1	
Проб.	Журавков	Минин			Лист	Листов 1	
Т. контр.					ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. контр.	Билдаков	Б.П.			Формат А4		
Н. контр.	Александров	В.И.			Кронштейн		
Утв.	Билдаков	Б.П.	3.9.86		21661-04 54		

1132.05.100.06

Типовой проект № 903-9-12,86  
Алюминий

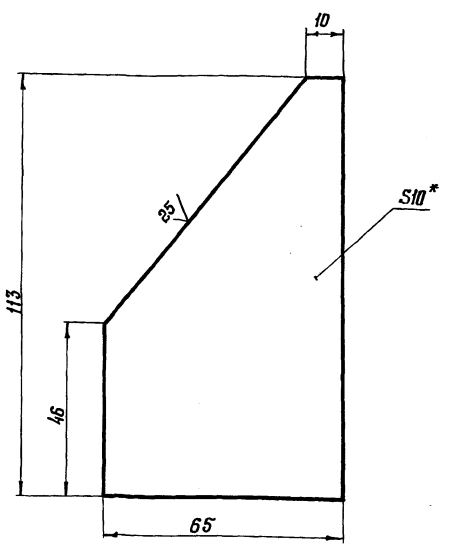


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

\*3. Размеры для справок.

				1132.05.100.06			Лист	Масса	Масштаб
				Кронштейн			и	2,24	1:1
				Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Попова	Леонов							
Проб.	Журавков	Мельникова							
Т. контр.									
В. констр.	Булдаков	Буль							
Н. контр.	Васильева	Мельникова							
Утв.	Булдаков	Буль							
						ИИИ ПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
						Формат А3			

1132.05.101

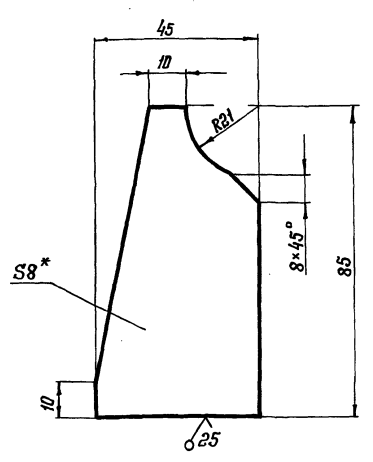


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Размер для справок.

1132.05.101

				1132.05.101			Лист	Масса	Масштаб
				Редра			и	0,443	1:1
							Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Попова	Леонов							
Проб.	Журавков	Мельникова							
Т. контр.									
В. констр.	Булдаков	Буль							
Н. контр.	Васильева	Мельникова							
Утв.	Булдаков	Буль							
						ИИИ ПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
						Формат А4			

1132.05.103



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

1132.05.103

				1132.05.103			Лист	Масса	Масштаб
				Редра			и	0,173	1:1
							Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Попова	Леонов							
Проб.	Журавков	Мельникова							
Т. контр.									
В. констр.	Булдаков	Буль							
Н. контр.	Васильева	Мельникова							
Утв.	Булдаков	Буль							
						ИИИ ПРОЕКТ СТИЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
						Формат А4			

Изм. № табл. Подпись и дата

Изм. № табл. Подпись и дата

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

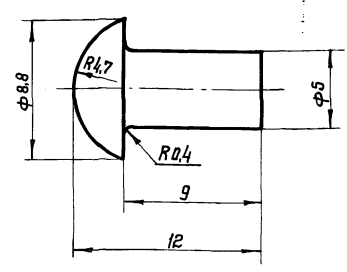
Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

Формат	Лист	№ док.	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		
Площадка выбвзжная		
Лит.	Лист	Листов
И	1	1
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



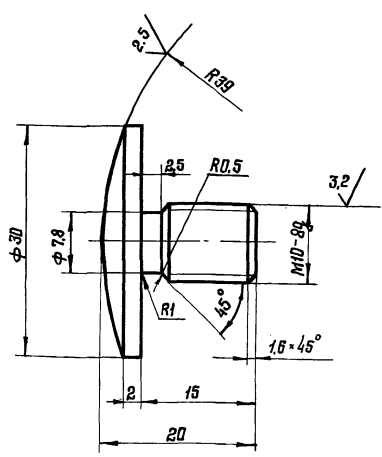
Неуказанные предельные отклонения  
размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$

Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

1132.06.001		
Заклепка		
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,004	4:1
Лист Листов 1		
Пруток 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



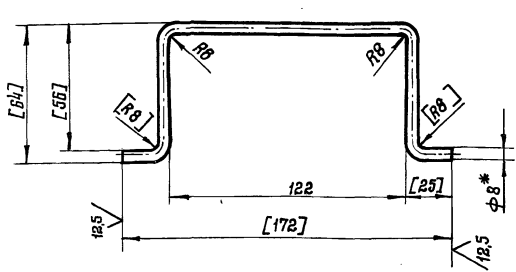
Неуказанные предельные отклонения  
размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$

Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

1132.06.002		
Болт сферический		
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,031	2:1
Лист Листов 1		
Пруток ЛС59-1 т. кр. Н.М-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



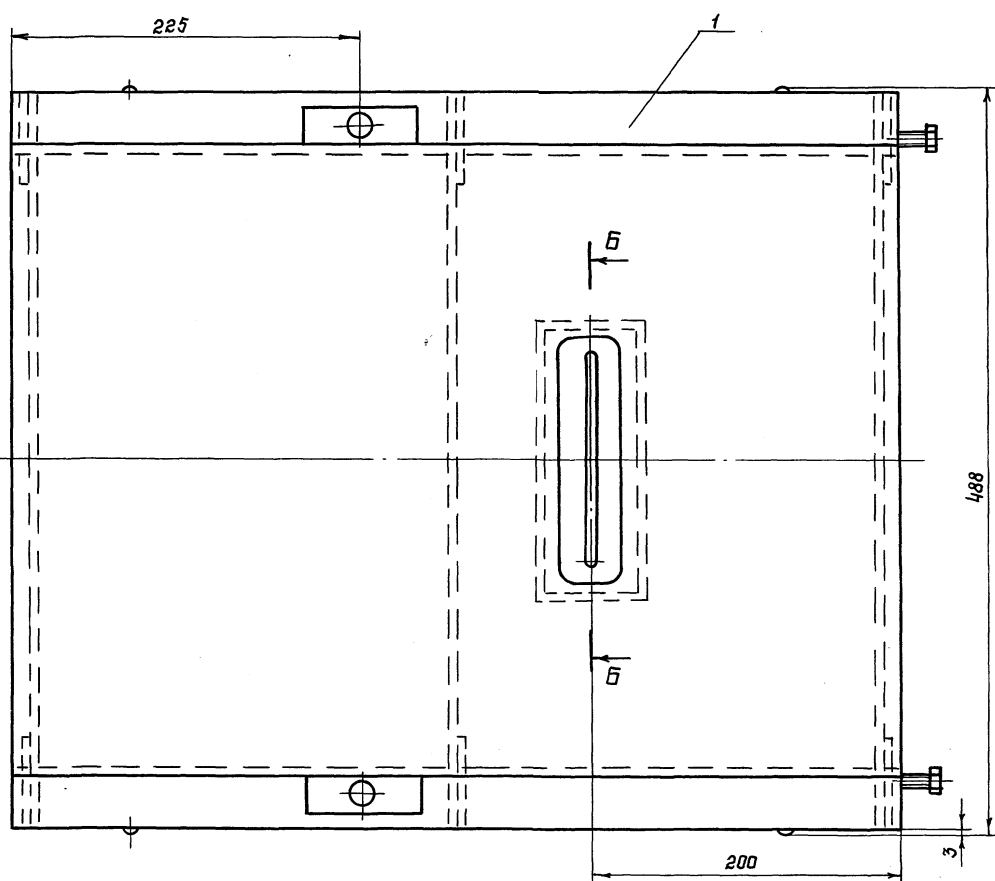
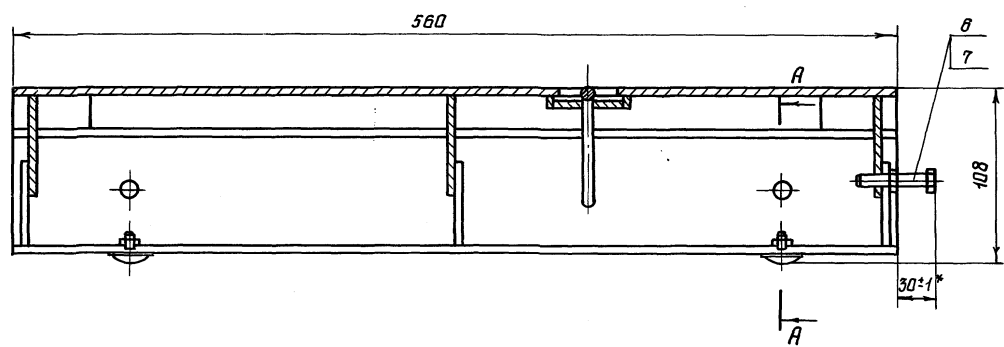
1. Размеры в квадратных скобках обеспечены при сборке.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$ .
- 3.\* Размер для справок

Лит. № табл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № табл. Подпись и дата

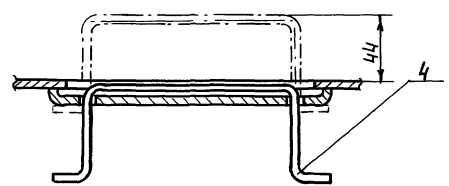
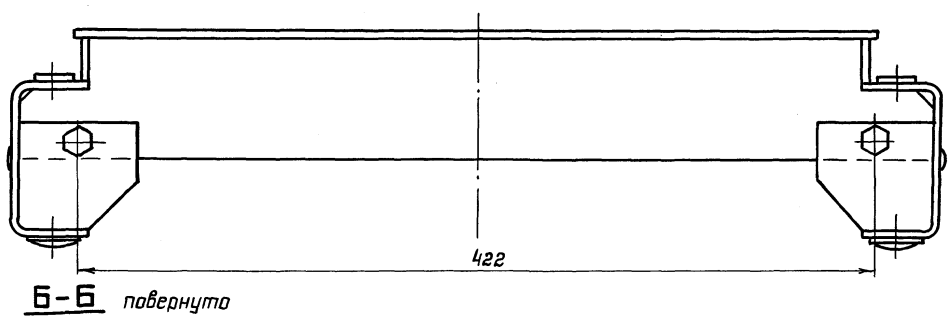
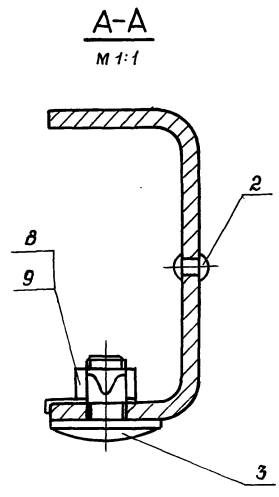
1132.06.003		
Рукоятка		
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,026	1:2
Лист Листов 1		
Круг В-8-ГОСТ 2590-71 20-0-ГОСТ 1050-74		
ЦНИПРОЕКТ С Т А Л Ъ И Н С Т Р У К Ц И Я им. Мельникова 24661-04 56 Формат А4		



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



Вид В  
М 1:2



Размеры для справок

Шк. и табл. Подпись и дата  
Шк. и табл. Подпись и дата  
Шк. и табл. Подпись и дата

1132.06.000.06			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Площадка выдвигная.		
Разр.	Папова	Ломов	И	16,2	1:2,5
Провер.	Эсиряков	Мельникова	Сборочный чертеж.		
Т. контр.			Лист	Листов 1	
В. констр.	Булдаков	Мельникова	ШННПРОЕКТАСТАЛЬИНСТРУКЦИОНА им. Мельникова		
Н. контр.	Ясказова	Мельникова			
Утв.	Булдаков	Мельникова			

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

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			Документация		
A2		1132.06.100 СБ	Оборочный чертеж		
			Детали		
A4	1	1132.06.101	Ребро	Э	
A4	2	1132.06.102	Косынка	Б	
A4	3	1132.06.103	Планка	И	
A4	4	1132.06.104	Швеллер		
			Швеллер 80×40×4 ГОСТ 8278-83 Ст.3сп ГОСТ 11474-76		
Б.4.	5	1132.06.105	Л = 560-1 Обышка	Э	5,23 кг
			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Вст 20 ГОСТ 1577-81		
Б.4.	6	1132.06.106	25 h14×50 h14 Ребро	Э	0,078 кг
			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Вст 20 ГОСТ 1577-81		
			23 h14×50 h14	Л	0,144 кг
			Материалы		
	7		Лист рамб 0-ПН-4 Бст 3сп ГОСТ 8568-77	Л	7,58 кг
1132.06.100					
Рама					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разработ.	Полова		Лопов		
Проверил	Эсиряков		Мельник		
Т. контр.					
В. контр.	Булдаков		Э.С.		
И. контр.	Ясказова		Лопов		
Утверд.	Булдаков	3.9.86			
			Лит.	Лист	Листов
			И	1	1
ЦНИПРОЕКТ С ТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова Формат А4					

1132.06.101

✓(✓)

Неуказанные предельные отклонения  
размеров: H14, h14, ± t/2

1132.06.101

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

1132.06.102

✓(✓)

Неуказанные предельные отклонения  
размеров: H14, h14, ± t/2

1132.06.102

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

1132.06.103

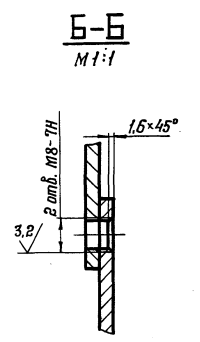
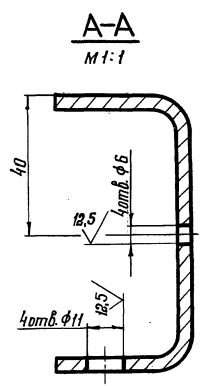
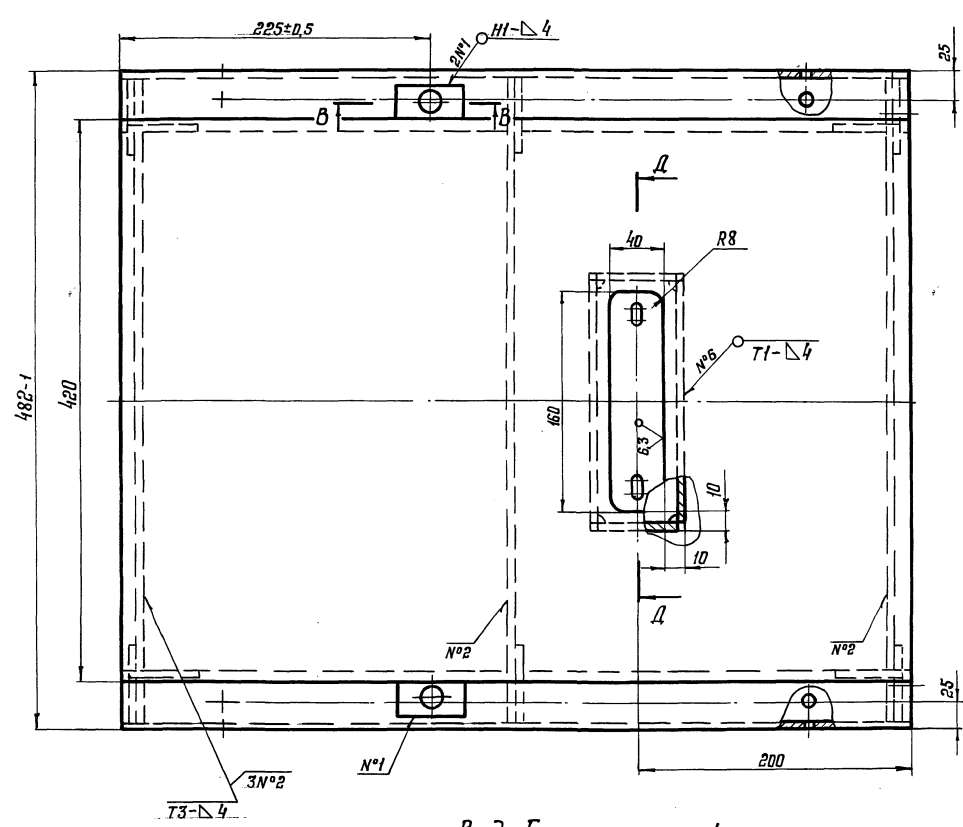
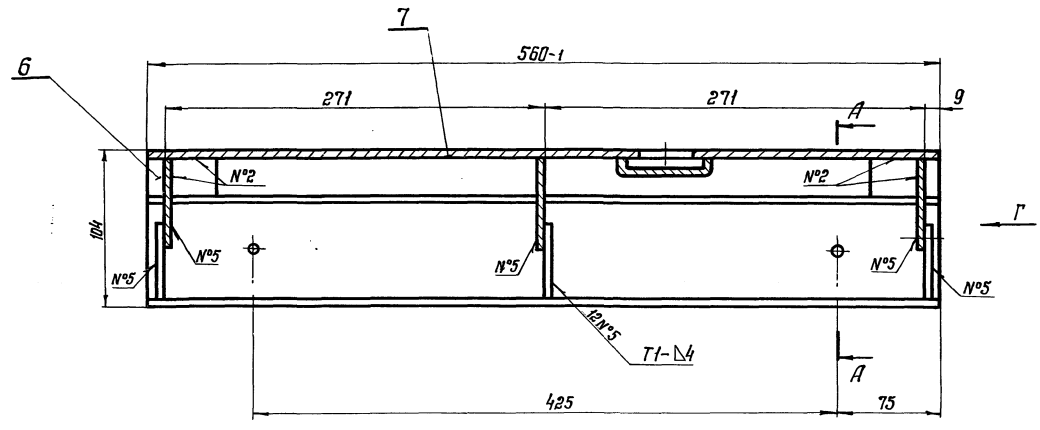
25 ✓(✓)

1. Неуказанные предельные отклонения  
размеров: H14, h14, ± t/2.  
2.\* Размер для справок

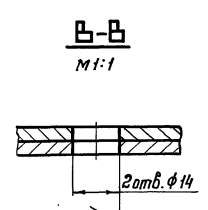
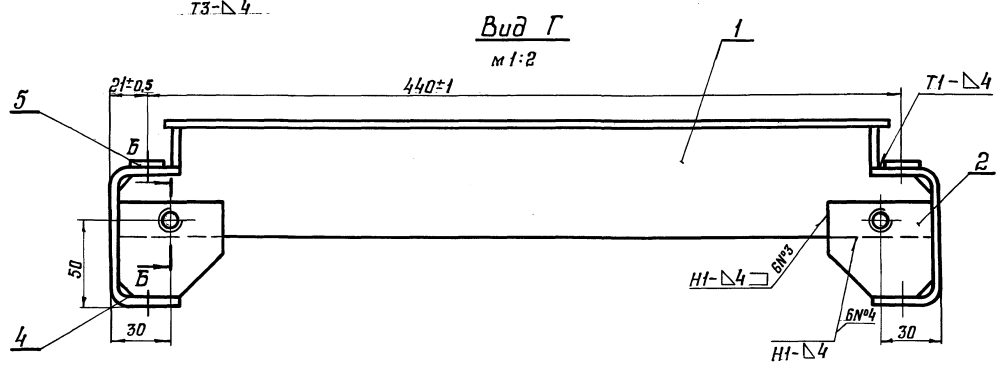
1132.06.103

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

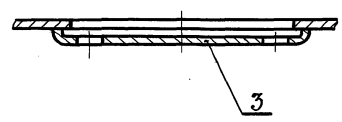
Типовой проект № 903-9-12,86  
Альбом II



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
У. контр.						1
В. контр.		Булдаков	17/5		ШИП ПРОЕКТА СВАЯ И СТРОИТЕЛЬСТВА	
Н. контр.		Ахметова	17/5		им. Мельникова	
Чтв.		Булдаков	17/5	31/84		

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

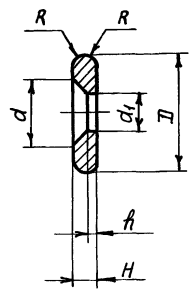
Формат Лист №	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		<u>Документация</u>		
A3	1132.07.000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
A4	1	1132.01.002-02	1	Втулка
A4	2	1132.07.001	2	Кольцо
A4	3	1132.07.002	1	Рукоятка
A4	4	1132.07.003	1	Винт
A4	5	1132.07.004	1	Плита
A4	6	1132.07.005	1	Шайба
A4	7	1132.07.006	1	Правка
		<u>Стандартные изделия</u>		
	9	Болт М8×354,8 ГСТ 7798-70	2	
	10	Гайка М8,5 ГСТ 5915-70	2	
	11	Шайба 8,01.016 ГСТ 13463-77	2	

ЦНБ, № подл. Подпись и дата  
взаим.ликб. № Шифр. № выдл. Подпись и дата

Изм/Лист		№ докум.	Подпись	Дата	1132.07.000		
Разраб.	Попова	Лит.	Лист	Листов	Фиксатор		
Проверил	Жиряков	И		1	ЦНИИПРОЕКТАСТАЛЬИНОСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В.контр.	Булдаков	Формат А4					
Н.контр.	Яхкозэва						
Утв.	Булдаков						

1132.07.001

6.3/√(M)



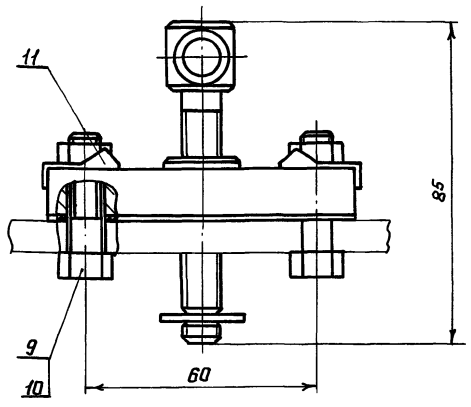
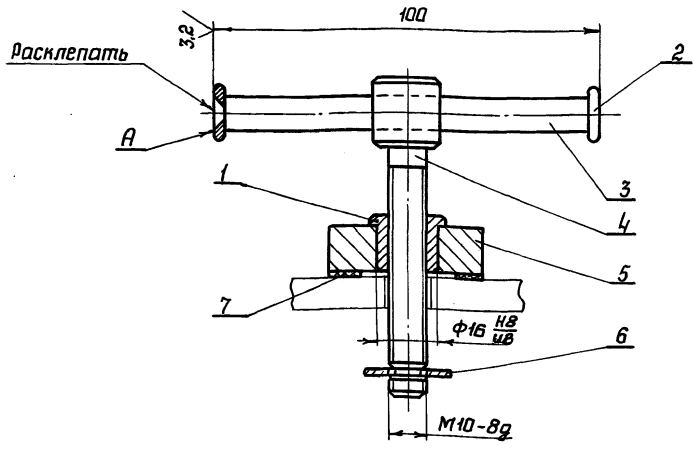
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	H	f	D	d	d1	R	
1132.07.001	3	1	15	9	5,5	1,5	0,003
1132.07.001-01	6	2	30	18	10,5	3	0,025

Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, f14, ±<sup>1/2</sup>/<sub>2</sub>

ЦНБ, № подл. Подпись и дата  
взаим.ликб. № Шифр. № выдл. Подпись и дата

Изм/Лист			№ докум.	Подпись	Дата	1132.07.001		
Разраб.	Попова	Лит.	Лист	Листов	Кольцо			
Проверил	Жиряков	И		1	Масштаб 2:1			
В.контр.	Булдаков	Круг в ГСТ 2590-71			ЦНИИПРОЕКТАСТАЛЬИНОСТРУКЦИЯ им. Мельникова			
Н.контр.	Яхкозэва	20x15-б ГСТ 5949-75			Формат А3			
Утв.	Булдаков							

1132.07.000СБ



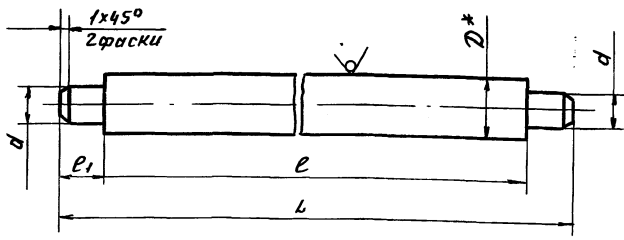
1 На поверхности А заусенцы и скалы не допускаются.  
2 Размеры для справок.

ЦНБ, № подл. Подпись и дата  
взаим.ликб. № Шифр. № выдл. Подпись и дата

Изм/Лист			№ докум.	Подпись	Дата	1132.07.000СБ		
Разраб.	Попова	Лит.	Лист	Листов	Фиксатор			
Проверил	Жиряков	И		1	Сборочный чертеж.			
В.контр.	Булдаков	Масса 0,462			Масштаб 1:1			
Н.контр.	Яхкозэва	Лист 1			Листов 1			
Утв.	Булдаков	ЦНИИПРОЕКТАСТАЛЬИНОСТРУКЦИЯ им. Мельникова						
Формат А3								

132.07.002

6.3/√



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	l	l <sub>1</sub>	d	D	
132.07.002	106	94	6	5	8	0,039
132.07.002-01	142	118	12	10	16	0,2

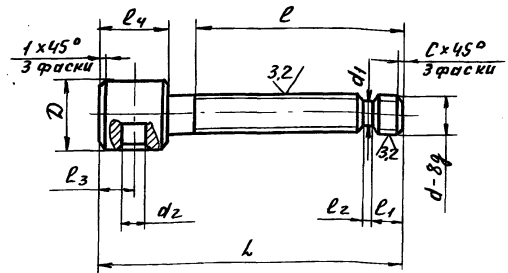
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$ .
2. \* Размер для справок.

132.07.002

					Лит.	Масса	Масшт.
					и	см.табл.	—
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Руковятка	Лист	Листов 1	—
Разраб.	Полова	подп.					
Проб.	Жиряков	"					
Т.контр.							
В.контр.	Билдаков	"					
Н.контр.	Ахкозова	"		В Д ГОСТ 2590-71	ЦНИИпроектстальконструкция		
Чтв.	Билдаков	"		Круг 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	им. Мельникова		

132.07.003

6.3/√



Обозначение	Размеры, мм											Масса, кг
	L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	c	
132.07.003	85	60	8	4	9	18	18	M10	7,8	8,5	1,6	0,067
132.07.003-01	124	85	10	6	12	24	32	M20	16,5	16,5	2,5	0,288

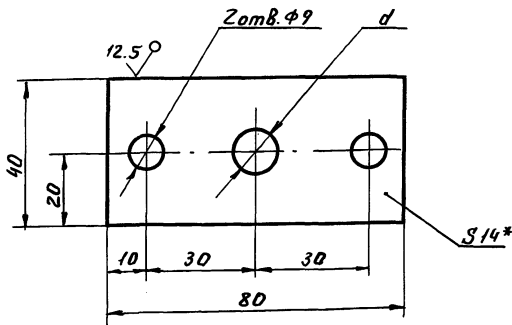
1. 170... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14 ±  $\frac{t_2}{2}$ .

132.07.003

					Лит.	Масса	Масшт.
					и	см.табл.	—
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лист	Листов 1	—
Разраб.	Полова	подп.					
Проб.	Жиряков	"					
Т.контр.							
В.контр.	Билдаков	"					
Н.контр.	Ахкозова	"		В ГОСТ 2590-71	ЦНИИпроектстальконструкция		
Чтв.	Билдаков	"		Круг 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	им. Мельникова		

132.07.004

6.3/√



Обозначение	d, мм	Масса, кг
132.07.004	11	0,327
132.07.004-01	21	0,299

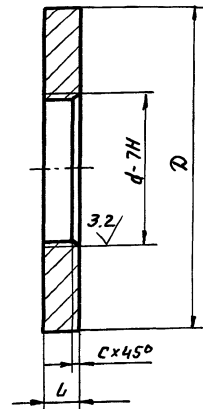
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$ .
2. \* Размер для справок.

132.07.004

					Лит.	Масса	Масшт.
					и	см.табл.	—
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита	Лист	Листов 1	—
Разраб.	Полова	подп.					
Проб.	Жиряков	"					
Т.контр.							
В.контр.	Билдаков	"					
Н.контр.	Ахкозова	"		Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74	ЦНИИпроектстальконструкция		
Чтв.	Билдаков	"		Лист ВСтЗлс5 ГОСТ 14637-79	им. Мельникова		

132.07.005

6.3/√



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	D	d	c	
132.07.005	3	18	M10	1,6	0,004
132.07.005-01	6	37	M20	2,5	0,024

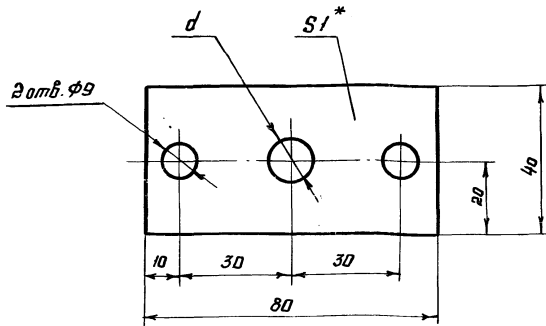
1. 170... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_2}{2}$ .

132.07.005

					Лит.	Масса	Масшт.
					и	см.табл.	—
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Лист	Листов 1	—
Разраб.	Полова	подп.					
Проб.	Жиряков	"					
Т.контр.							
В.контр.	Билдаков	"					
Н.контр.	Ахкозова	"		В ГОСТ 2590-71	ЦНИИпроектстальконструкция		
Чтв.	Билдаков	"		Круг 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	им. Мельникова		

21661-04 61

1132.07.006

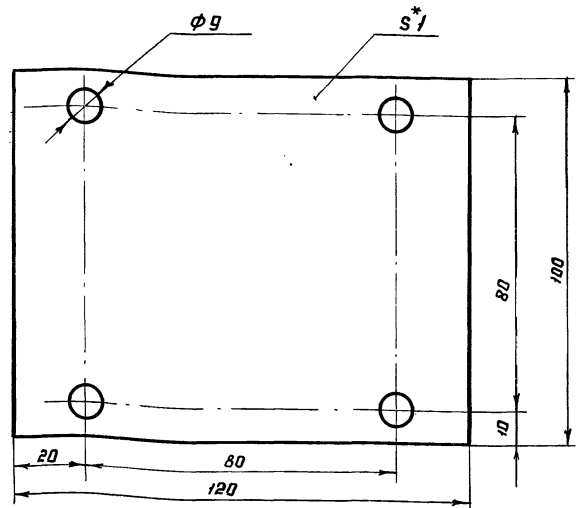


Обозначение	d мм	Масса кг
1132.07.006	11	0.0046
1132.07.006-01	21	0.0042

\* Размер для справок

Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		1132.07.006	
Разраб.		Полова		Лопов						Прокладка	
Проб.		Жиряков		Мельникова						Лит. Масса Масштаб	
Т. контр.										И 0,012 1:1	
В. контр.		Булдаков		Сух						Лист Листов 1	
Н. контр.		Яковлева		Лопов						Паронит ПМБ-1 1,0	
Чтв.		Булдаков		Сух						ГОСТ 481-80	
										ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова Формат А4	

1132.08.001



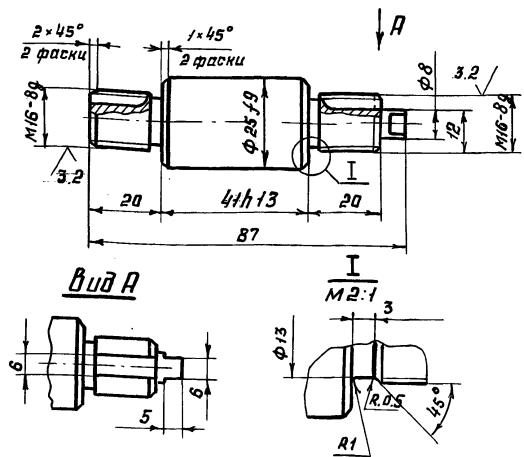
\* Размер для справок

Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		1132.08.001	
Разраб.		Полова		Лопов						Прокладка	
Проб.		Жиряков		Мельникова						Лит. Масса Масштаб	
Т. контр.										И 0,012 1:1	
В. контр.		Булдаков		Сух						Лист Листов 1	
Н. контр.		Яковлева		Лопов						Паронит ПМБ-1 1,0	
Чтв.		Булдаков		Сух						ГОСТ 481-80	
										ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова Формат А4	

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.08.100	Кронштейн	1	
				Детали		
А4		2	1132.01.002-01	Втулка	2	
А4		3	1132.01.005-02	Шайба	4	
А4		4	1132.05.001	Ролик	1	
А4		5	1132.05.002	Гайка	2	
А4		6	1132.05.003	Шайба	2	
А4		7	1132.08.001	Прокладка	1	
А4		8	1132.08.002	Ось	1	
				Стандартные изделия		
		9		Болт М8×16.4.8 ГОСТ 7798-70	4	
		10		Гайка М8 5ГОСТ5915-70	4	
		11		Шайба 801.059 ГОСТ 10450-78	4	
		12		Шайба 8.01.016 ГОСТ 13463-77	4	

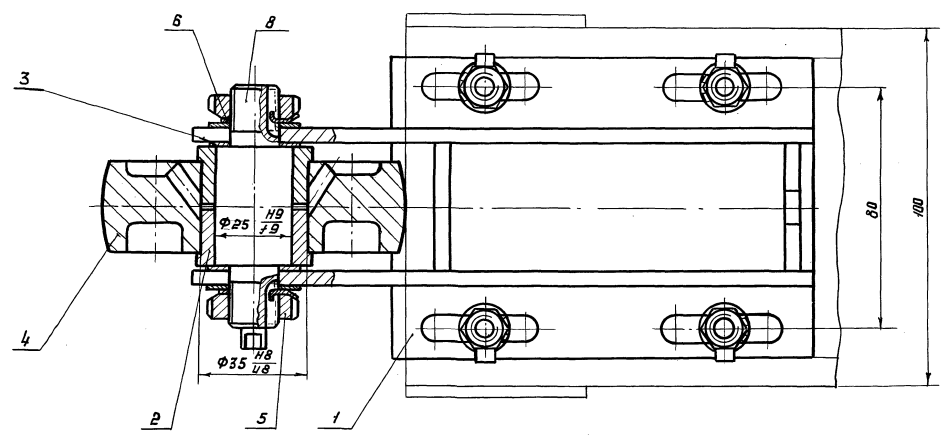
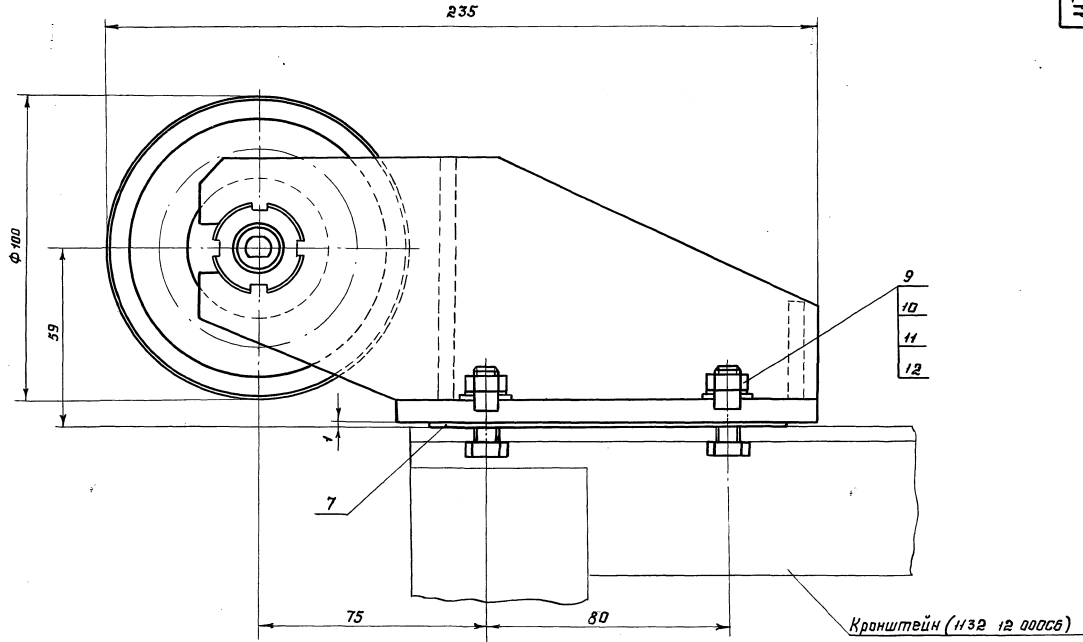
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		1132.08.000	
Разраб.		Полова		Лопов						Ролик	
Проб.		Жиряков		Мельникова						Лит. Лист Листов	
Т. контр.										И 1 1 1	
В. контр.		Булдаков		Сух						ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова Формат А4	
Н. контр.		Яковлева		Лопов						Ролик горизонтальный	
Чтв.		Булдаков		Сух						ГОСТ 2590-71 ГОСТ 5949-75	

1132.08.002



1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}$ ,  $f_{14}$ ,  $\pm 2$

Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		1132.08.002	
Разраб.		Полова		Лопов						Ось	
Проб.		Жиряков		Мельникова						Лит. Масса Масштаб	
Т. контр.										И 0,214 1:1	
В. контр.		Булдаков		Сух						Лист Листов 1	
Н. контр.		Яковлева		Лопов						Ось	
Чтв.		Булдаков		Сух						ГОСТ 2590-71 ГОСТ 5949-75	
										ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова Формат А4	

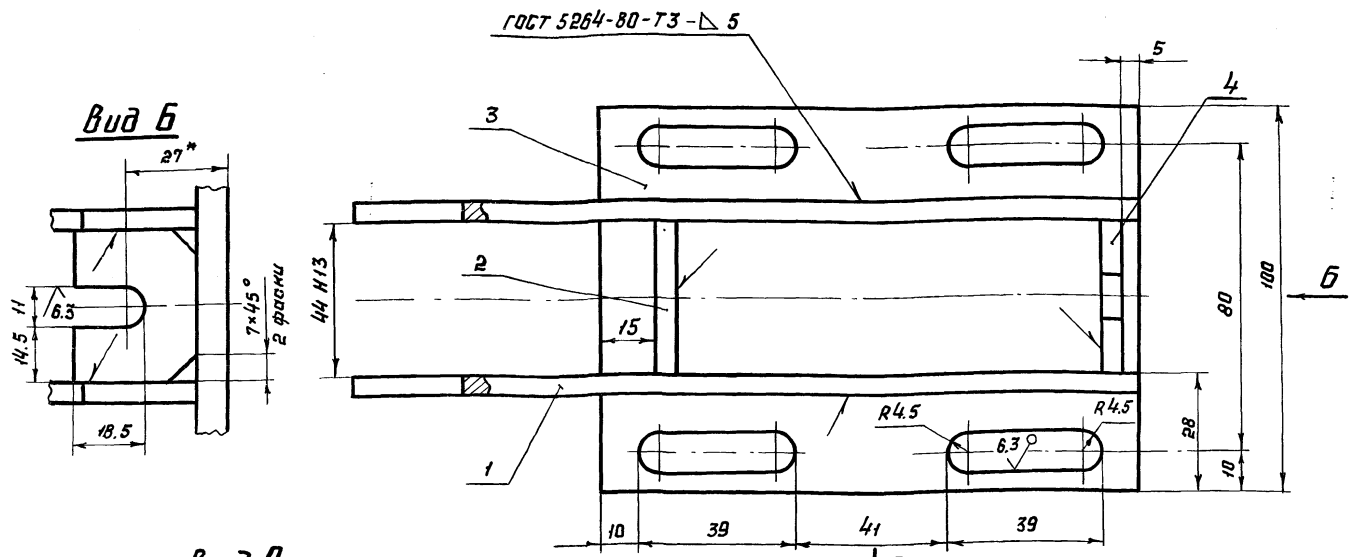


Размеры для справок

				1132.08.000С6			
				Ролик горизонтальный. Сборочный чертёж			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	4,25	1:1
Разраб.	Лопова	Экзюк	Мельник		Лист	Листов 1	
У. локт.							
В. контр.	Булданов	У.					
Н. контр.	Разнова	Шекер					
Утв.	Булданов	У.					
					ШТАМПОВАНИЕ ТАКЖЕ ПРОУЩАЮЩАЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВ		
					Формат А2		

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

1132.08.100С6



**Вид А**  
М 1:2

1. На детали поз.2 до сварки 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

**Кранштейн**  
**Сборочный чертёж**

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	2.29	1:1
Разраб.	Лопова	Лопова			Лист	Листов 1	
Проб.	Жиряков	Жиряков			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Т. контр.					Формат А3		
В. контр.	Булдаков	Булдаков					
Н. контр.	Яковлева	Яковлева					
Этб.	Булдаков	Булдаков		17.85			

Изм. №, табл., Подпись и дата. Взам. инв. №, инв. №, Вид, Подпись и дата

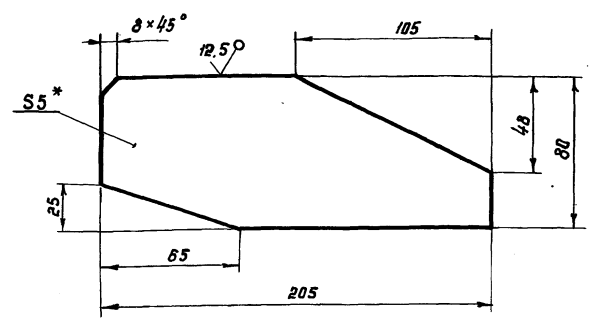
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	0.64	1:2
Разраб.	Лопова	Лопова			Лист	Листов 1	
Проб.	Жиряков	Жиряков			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Вед. кон.	Булдаков	Булдаков					
Н. контр.	Яковлева	Яковлева					
Этб.	Булдаков	Булдаков		17.85			

1132.08.100

**Кранштейн**

Изм. №, табл., Подпись и дата. Взам. инв. №, инв. №, Вид, Подпись и дата

101.08.101



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

1132.08.101

**Щека**

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	0.64	1:2
Разраб.	Лопова	Лопова			Лист	Листов 1	
Проб.	Жиряков	Жиряков			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Т. контр.							
В. контр.	Булдаков	Булдаков					
Н. контр.	Яковлева	Яковлева					
Этб.	Булдаков	Булдаков		17.85			

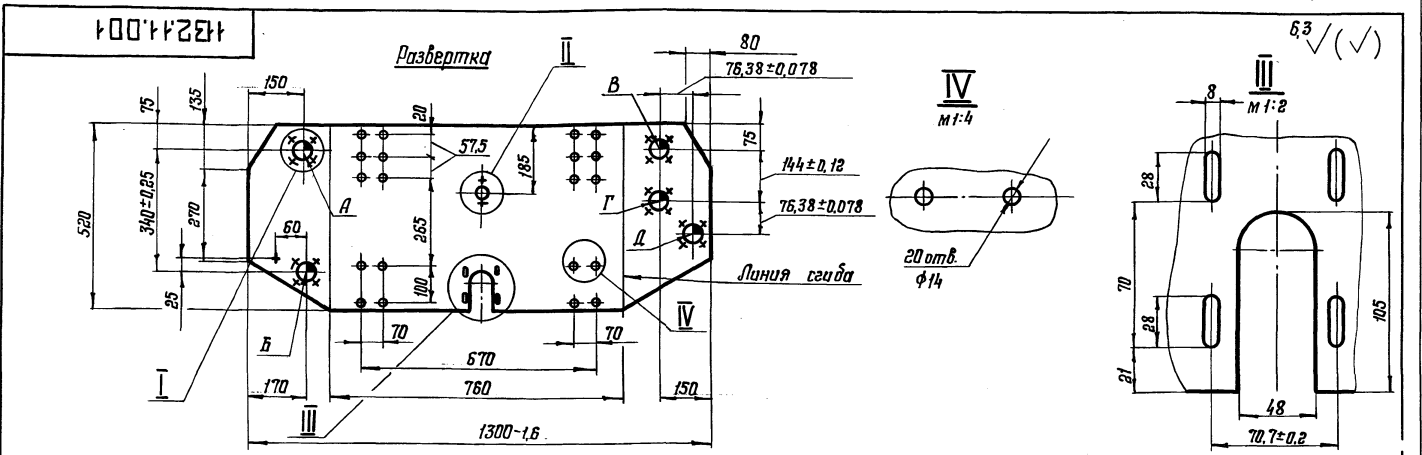


Типовой проект № 903-9-12,86

Альбом ИР  
Подпись и дата  
Имя, № табл.  
Взам. инв. №  
Имя, № табл.

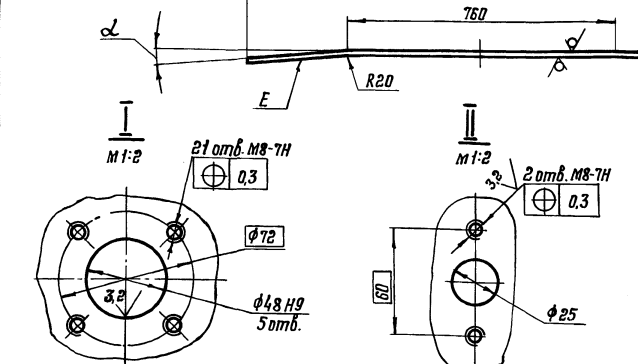
Формат	Лист	№ док-та	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>								
					ИЗ2.11.000СБ	Сборочный чертёж		
					<u>Сборочные единицы</u>			
ИЗ	1	ИЗ2.11.100				Ролик опорный	1	
ИЗ	2	ИЗ2.11.100-01				Ролик опорный	1	
ИЗ	3	ИЗ2.11.200				Ролик нижний	1	
ИЗ	4	ИЗ2.11.300				Шестерня паразитная	1	
ИЗ	5	ИЗ2.11.400				Привод ручной	1	
ИЗ	6	ИЗ2.11.400-01				Привод ручной	1	
ИЗ	7	ИЗ2.11.500				Фиксатор	1	
Переменные данные для исполнений:								
ИЗ2.11.000								
<u>Детали</u>								
ИЗ	И	ИЗ2.11.001				Плита	1	
ИЗ2.11.000								
Изм.	Лист	№ док-та	Подп.	Дата	ИЗ2.11.000			
Разраб.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Каретка			
Проб.	Экз. зав.	Экз. зав.	Экз. зав.	Экз. зав.	Лист	Лист	Листов	
Вед. кон.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	0	1	2	
И. контр.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	ИИИПроектСтальИнструкция			
Чтб.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	им. Мельникова			
Формат А4								

Формат	Лист	№ док-та	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ИЗ2.11.000-01								
<u>Детали</u>								
ИЗ	И	ИЗ2.11.001-01				Плита	1	
ИЗ2.11.000-02								
<u>Детали</u>								
ИЗ	И	ИЗ2.11.001-02				Плита	1	
ИЗ2.11.000-03								
<u>Детали</u>								
ИЗ	И	ИЗ2.11.001-03				Плита	1	
ИЗ2.11.000-04								
<u>Детали</u>								
ИЗ	И	ИЗ2.11.001-04				Плита	1	
ИЗ2.11.000-05								
<u>Детали</u>								
ИЗ	И	ИЗ2.11.001-05				Плита	1	
ИЗ2.11.000								
Изм.	Лист	№ док-та	Подп.	Дата	ИЗ2.11.000			
Формат А4								



Обозначение	$\alpha$
ИЗ2.11.001	$4^{\circ}17' \pm 30''$
ИЗ2.11.001-01	$3^{\circ}10' \pm 30''$
ИЗ2.11.001-02	$2^{\circ}39' \pm 30''$
ИЗ2.11.001-03	$1^{\circ}50' \pm 30''$
ИЗ2.11.001-04	$1^{\circ}30' \pm 30''$
ИЗ2.11.001-05	$1^{\circ}18' \pm 30''$

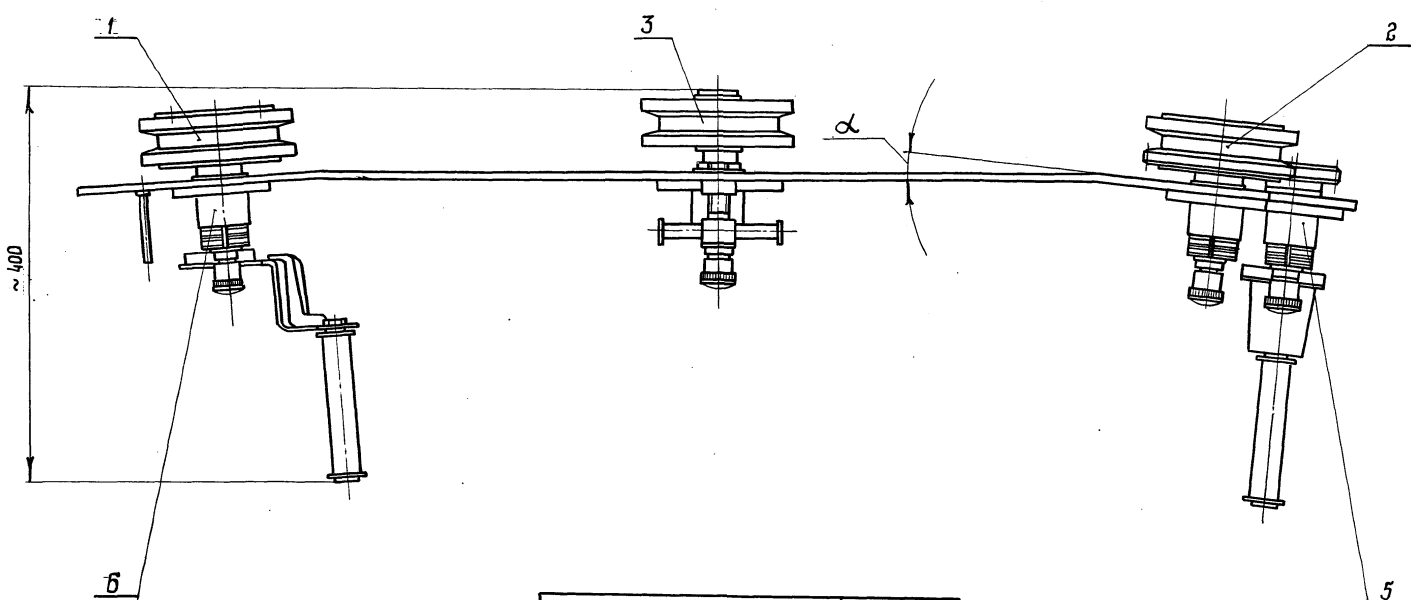
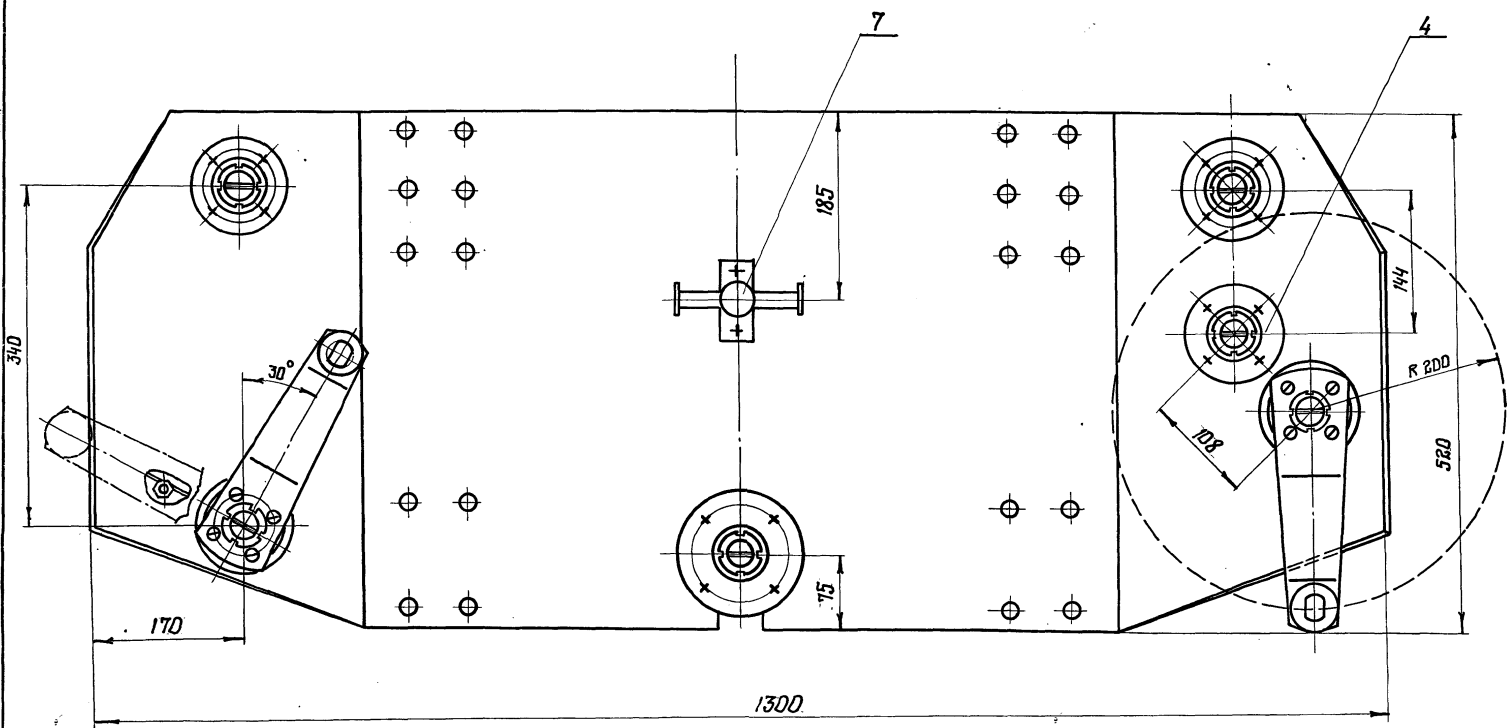
1. Неплоскостность листа заготовки не более 3 мм на длине 1000 мм.



- Отклонение размеров между осями любых отв.  $\phi 14$  по вертикали и по горизонтали  $\pm 0,55$  мм, по диагонали  $\pm 1,6$  мм.
- Непараллельность и перекос осей А,Б не более 0,1 мм.
- Непараллельность и перекос 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:  $H14, h14 \pm \frac{e_s}{10}$ .

ИЗ2.11.001					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док-та	Подп.	Дата	И	48,3	—
Разраб.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Лист	Листов	1
Проб.	Экз. зав.	Экз. зав.	Экз. зав.	Экз. зав.	ИИИПроектСтальИнструкция		
И. контр.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	им. Мельникова		
Чтб.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	Исх. зав.	ИЗ2.11.001		
Б-НО-ПН-10 ГОСТ 19903-74					ИИИПроектСтальИнструкция		
20X13-М2S ГОСТ 7350-70					им. Мельникова		
21661-04 65 Формат А3					ИИИПроектСтальИнструкция		

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



Обозначение	$\alpha$
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

Имя, № табл. Подпись и дата  
Имя, № табл. Подпись и дата  
Имя, № табл. Подпись и дата  
Имя, № табл. Подпись и дата

1132.11.000 СБ			
Изм/лист	№ докум	подп.	дата
Разработ	Васюкова	Алексей	
Проверил	Жураков	Михаил	
Т.контр.			
В.контр.	Булдаков	Евгений	
Н.контр.	Полова	Александр	
Утв.	Булдаков	Евгений	21.08.14
Каретка		лист	масса
Сборочный чертеж		4	75,09
		лист	масштаб
		1	1:4
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	

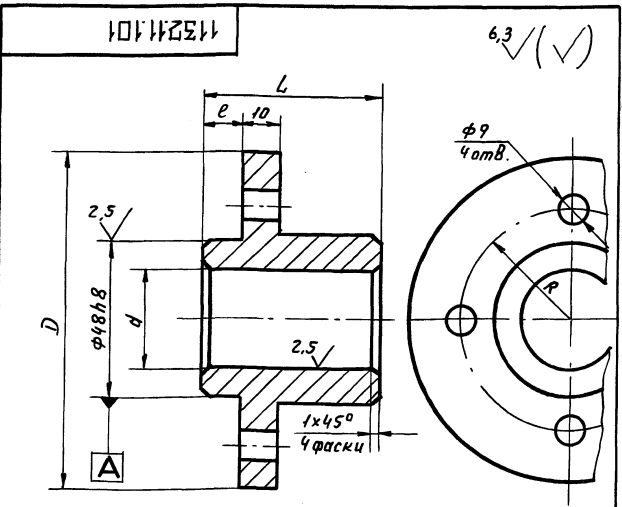
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.100	
Разраб.	Ахкозов	подп.		Лит.	Лист
Проб.	Ишряков	"		ц	1
В. контр.	Булдаков	"		Лист	Листов
И. контр.	Полова	"		ЦНИИПроектСтальКонструкция	2
Чтв.	Булдаков	"		им. Мельникова	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.100	

Ролик опорный

ЦНИИПроектСтальКонструкция  
им. Мельникова

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Стандартные изделия</u>		
	16		Подшипник Б-20714 гост 8338-75	2	4 <sup>ч</sup> 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	
Разраб.	Ахкозов	подп.		Лит.	Лист
Проб.	Ишряков	"		ц	1
В. контр.	Булдаков	"		Лист	Листов
И. контр.	Полова	"		ЦНИИПроектСтальКонструкция	2
Чтв.	Булдаков	"		им. Мельникова	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.100	



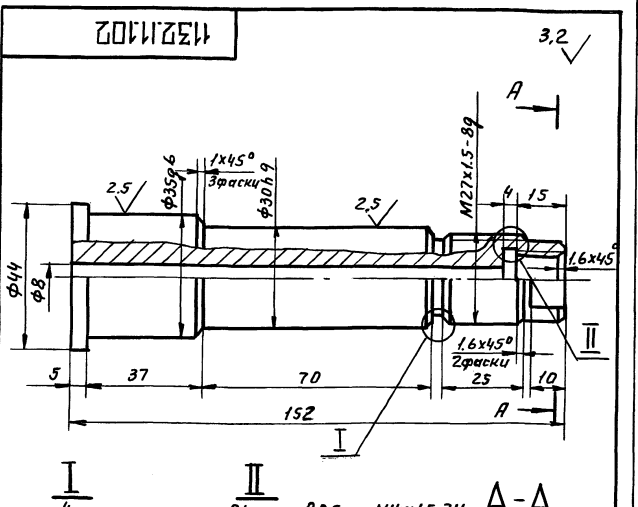
Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	e	d	R	D	
Н32.Н.101	54	11	30H9	36	100	0.97
- 01	54	11	30H9	50	125	1.34
- 02	44	6	38H8	36	100	0.72

- 170... 245 НВ.
- Отклонение радиуса окружности центров отв.  $\phi 9 \pm 0.2$ . база поверхности А.
- Отклонение центрального угла между осями двух любых отв.  $\phi 8 \pm 40'$ .
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14 \pm \frac{t_2}{2}$ .

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.101	
Разраб.	Ахкозов	подп.		Лит.	Масса
Проб.	Ишряков	"		ц	См. табл.
В. контр.	Булдаков	"		Лист	Листов
И. контр.	Полова	"		Круге	В гост 2590-71
Чтв.	Булдаков	"		И. контр.	20Х13-Б гост 5949-75
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.102	

Фланец

ЦНИИПроектСтальКонструкция  
им. Мельникова



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

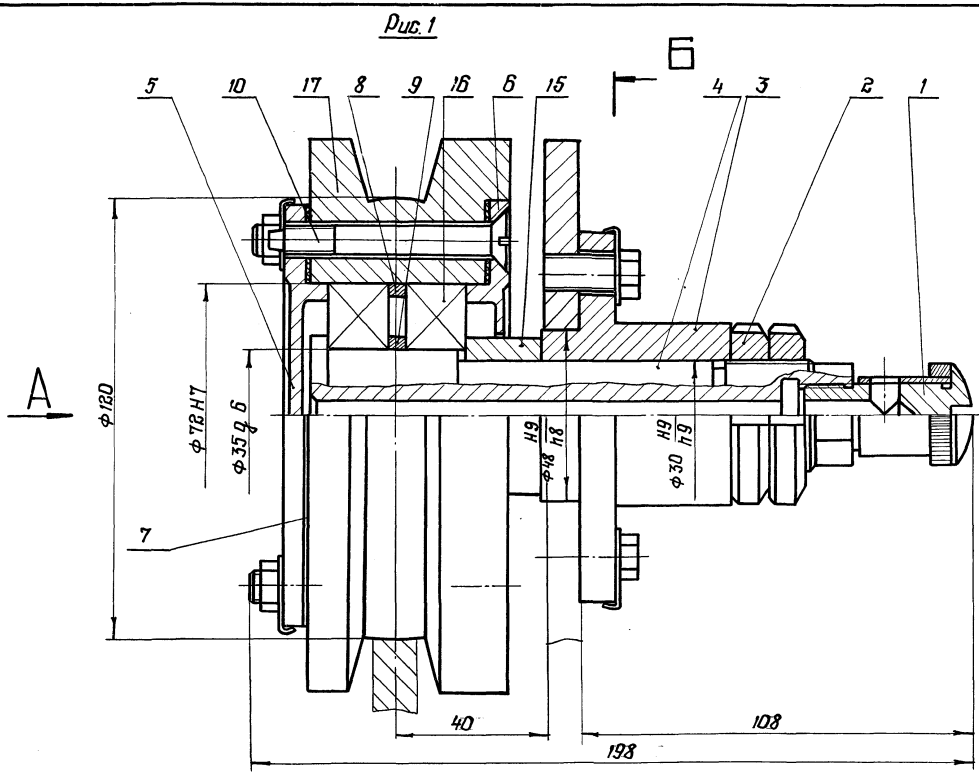
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.102	
Разраб.	Ахкозов	подп.		Лит.	Масса
Проб.	Ишряков	"		ц	0.84
В. контр.	Булдаков	"		Лист	Листов
И. контр.	Полова	"		Круге	В гост 2590-71
Чтв.	Булдаков	"		И. контр.	20Х13-Б гост 5949-75
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				1132.11.102	

Ось

ЦНИИПроектСтальКонструкция  
им. Мельникова

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

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



Вид А

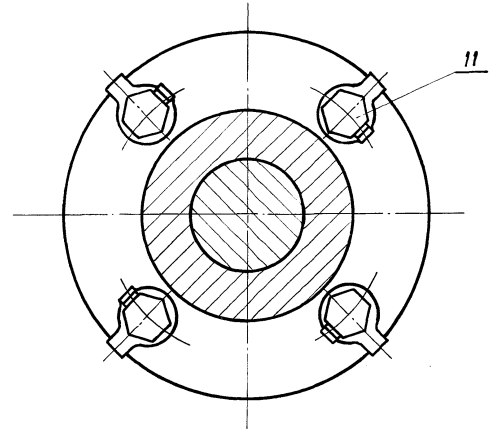
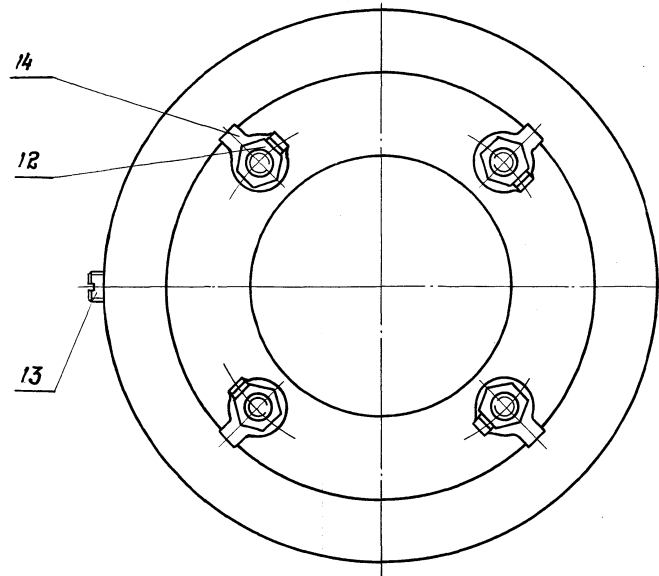
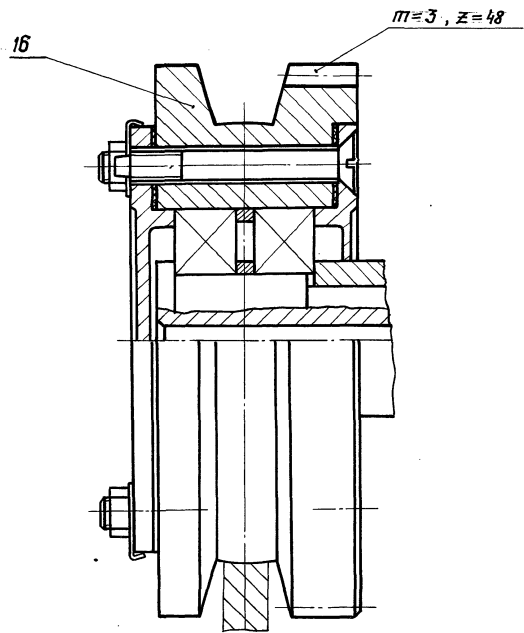


Рис. 2  
Остальное - см. рис. 1



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

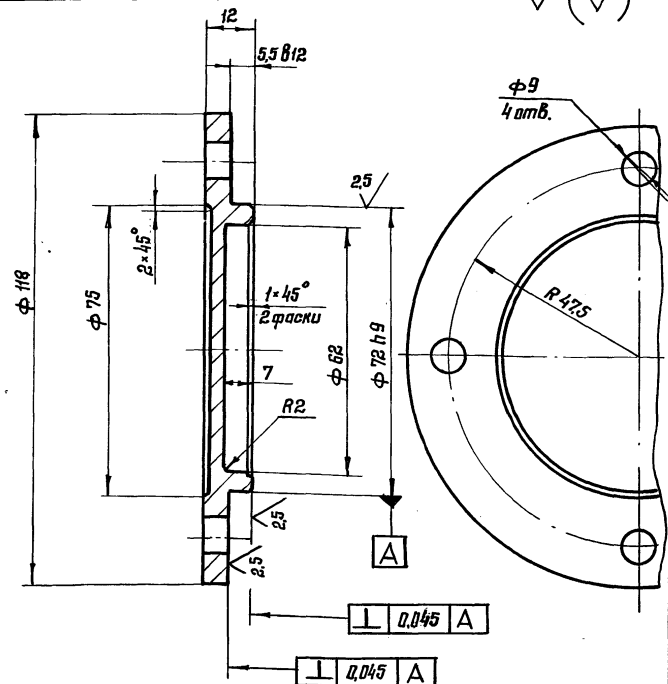
Размеры для справок

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.	12.9.81			

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

1132.11.103

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,  $\pm \frac{t_z}{2}$ .

1132.11.103

Крышка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,361	1:1
Лист Листов 1		

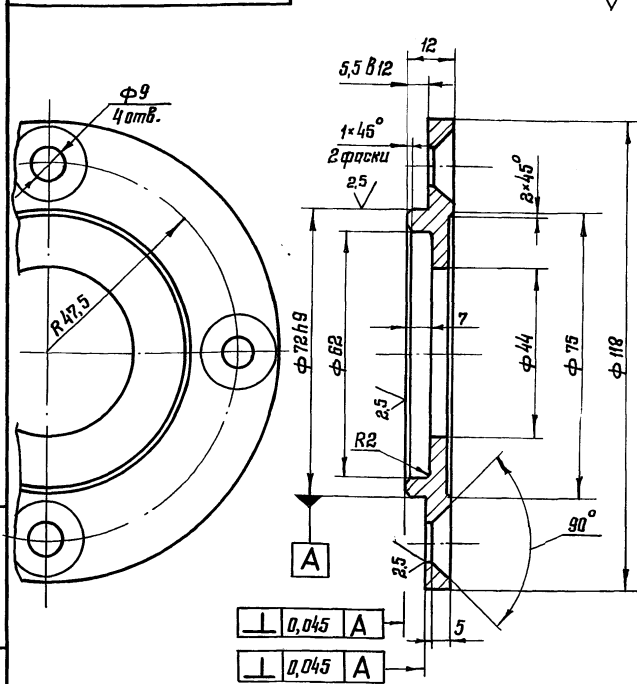
Круг В120 ГОСТ 2590-71  
20X13-Г ГОСТ 5949-75  
им. Мельникова  
Формат А4

Лит. № табл.	Листов и дата	Взам. инв. №	Лит. № докум.	Листов и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Ясказова	Леско		
Проверил	Эсиряков	Мельни		
Т. контр.				
В. констр.	Буддаков	Сыс		
Н. контр.	Попова	Леско		
Утв.	Буддаков	Сыс		

1132.11.104

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,  $\pm \frac{t_z}{2}$ .

1132.11.104

Крышка

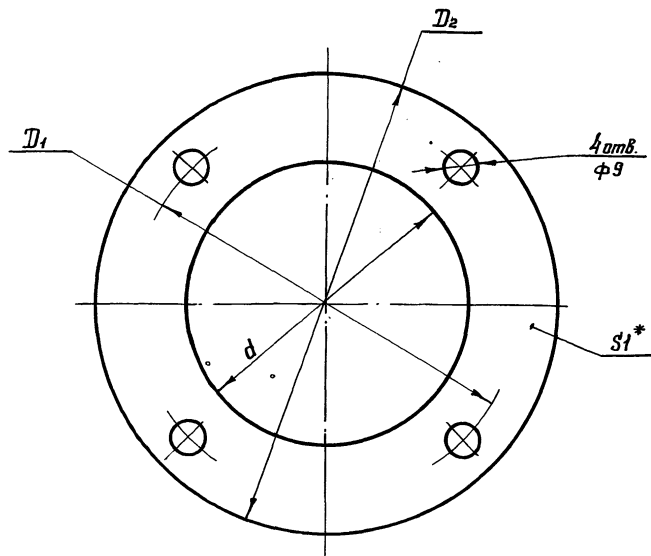
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,304	1:1
Лист Листов 1		

Круг В120 ГОСТ 2590-71  
20X13-Г ГОСТ 5949-75  
им. Мельникова  
Формат А4

Лит. № табл.	Листов и дата	Взам. инв. №	Лит. № докум.	Листов и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Ясказова	Леско		
Проверил	Эсиряков	Мельни		
Т. контр.				
В. констр.	Буддаков	Сыс		
Н. контр.	Попова	Леско		
Утв.	Буддаков	Сыс		

1132.11.105



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d	D1	D2	
1132.11.105	72	95	118	0,01
o -01	45	65	85	0,006

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

1132.11.105

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист Листов 1		

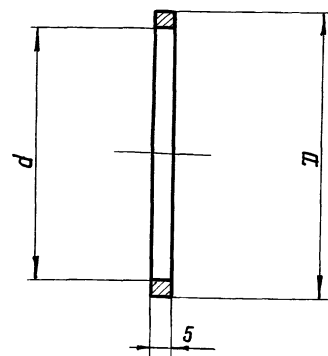
Паронит ПМБ-1 1,0  
ГОСТ 481-80  
им. Мельникова  
Формат А4

Лит. № табл.	Листов и дата	Взам. инв. №	Лит. № докум.	Листов и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Ясказова	Леско		
Проверил	Эсиряков	Мельни		
Т. контр.				
В. констр.	Буддаков	Сыс		
Н. контр.	Попова	Леско		
Утв.	Буддаков	Сыс		

1132.11.106

12,5 ✓



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	d	D	
1132.11.106	64	72	0,034
-01	35	44	0,022

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

1132.11.106

Кольцо

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист Листов 1		

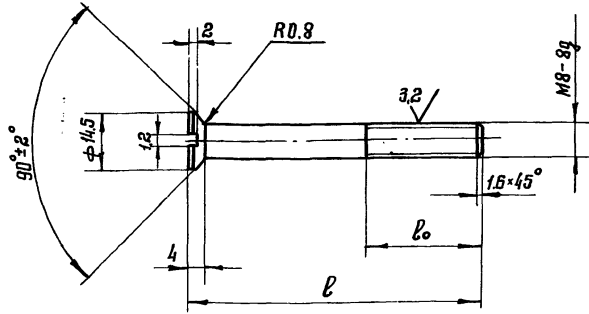
Сталь 20X13  
ГОСТ 5949-75  
им. Мельникова  
Формат А4

Лит. № табл.	Листов и дата	Взам. инв. №	Лит. № докум.	Листов и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Ясказова	Леско		
Проверил	Эсиряков	Мельни		
Т. контр.				
В. констр.	Буддаков	Сыс		
Н. контр.	Попова	Леско		
Утв.	Буддаков	Сыс		

1132.11.107

6.3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L <sub>0</sub>	
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

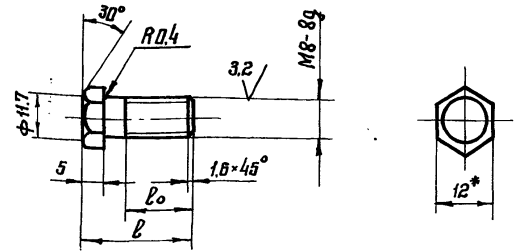
1132.11.107

Винт

Лит.				Масса	Масшт.
И				см. табл.	—
Лист				Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разр.	Яснова	Яснова	Яснова		
Пров.	Эсиряков	Эсиряков	Эсиряков		
Т. контр.					
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Н. контр.	Попова	Попова	Попова		
Утв.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Шестиеранник 18-5 ГОСТ 8560-78					
20x13-8 ГОСТ 5949-75					
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ					
им. Мельникова					
Формат А4					

1132.11.108

6.3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L <sub>0</sub>	
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

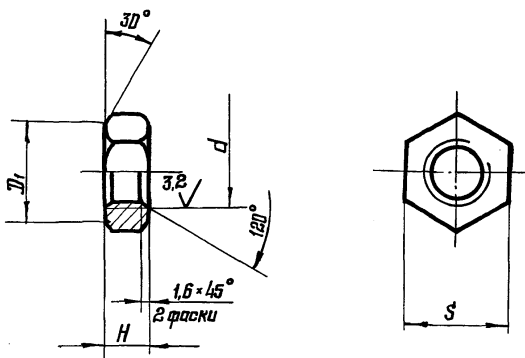
1132.11.108

Болт

Лит.				Масса	Масшт.
И				см. табл.	—
Лист				Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разр.	Яснова	Яснова	Яснова		
Пров.	Эсиряков	Эсиряков	Эсиряков		
Т. контр.					
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Н. контр.	Попова	Попова	Попова		
Утв.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Шестиеранник 18-5 ГОСТ 8560-78					
20x13-8 ГОСТ 5949-75					
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ					
им. Мельникова					
Формат А4					

1132.11.109

6.3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	d	S	D	D <sub>1</sub>	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, ± $\frac{t_2}{2}$

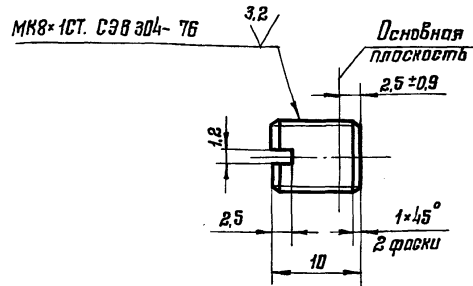
1132.11.109

Шайка

Лит.				Масса	Масшт.
И				см. табл.	—
Лист				Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разр.	Яснова	Яснова	Яснова		
Пров.	Эсиряков	Эсиряков	Эсиряков		
Т. контр.					
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Н. контр.	Попова	Попова	Попова		
Утв.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Шестиеранник 18-5 ГОСТ 8560-78					
20x13-8 ГОСТ 5949-75					
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ					
им. Мельникова					
Формат А4					

1132.11.111

6.3 (✓)

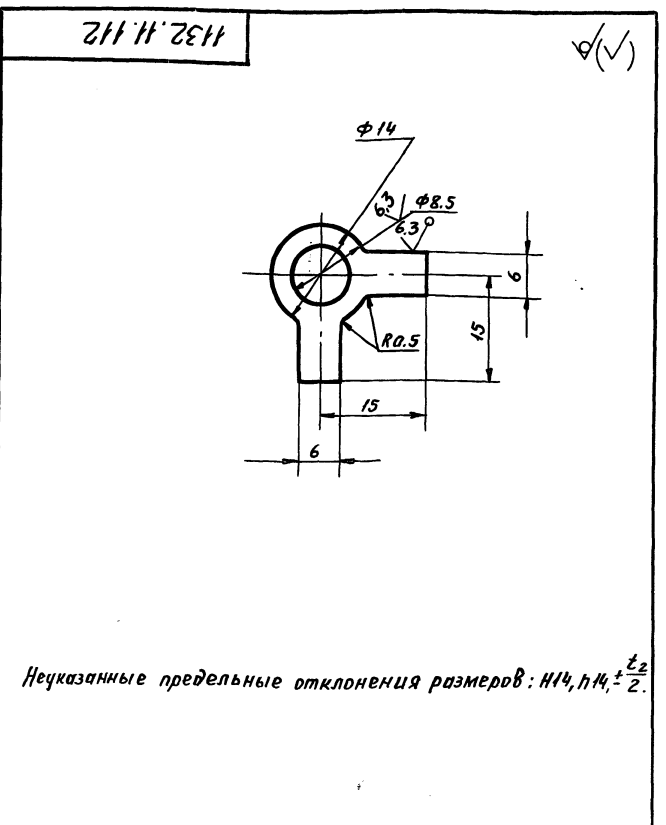


- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$

1132.11.111

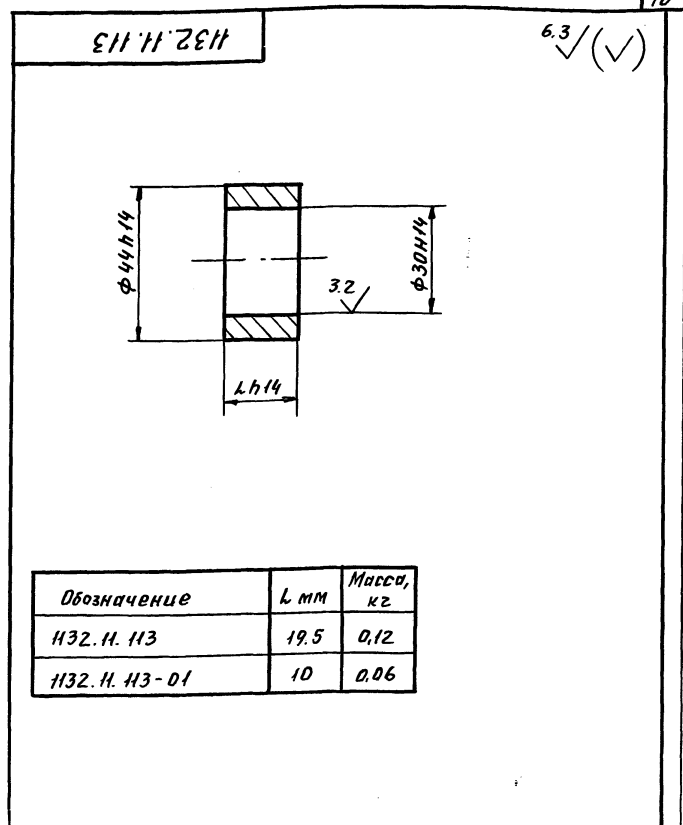
Пробка

Лит.				Масса	Масшт.
И				0,0065	2:1
Лист				Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разр.	Яснова	Яснова	Яснова		
Пров.	Эсиряков	Эсиряков	Эсиряков		
Т. контр.					
В. контр.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Н. контр.	Попова	Попова	Попова		
Утв.	Булдаков	Булдаков	Булдаков		
Сталь 20x13 ГОСТ 5949-75					
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ					
им. Мельникова					
Формат А4					



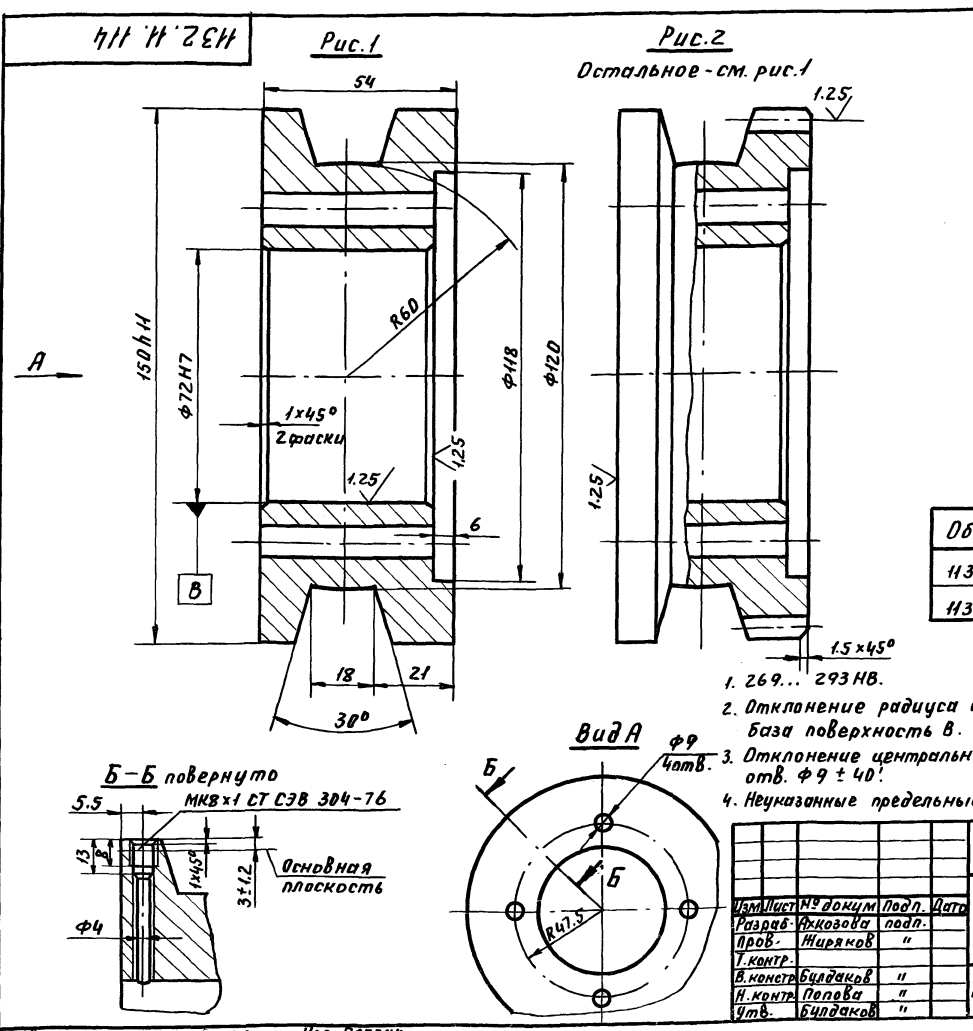
Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$ .

ИЗМ.				Лист				Лит.		Масса		Масшт.	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	М	К	Н	М	К	М	М	М
				1132.Н.112				Шайба		0,0013		2:1	
				Лист ДПРНТ 1.0 ЛС59-1				Лист		Листов		1	
				ГДСТ 931-78				ЦНИИПроектСтальконструкция		им. Мельникова			



Обозначение	Л мм	Масса, кг
1132.Н.113	19.5	0.12
1132.Н.113-01	10	0.06

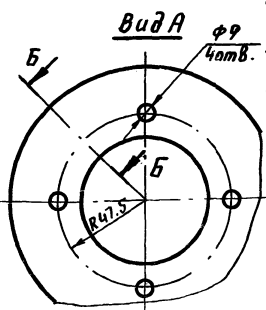
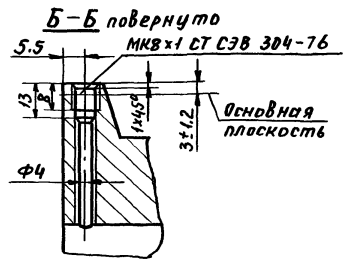
ИЗМ.				Лист				Лит.		Масса		Масшт.	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	М	К	Н	М	К	М	М	М
				1132.Н.113				Втулка					
				Лист ДПРНТ 1.0 ЛС59-1				Лист		Листов		1	
				ГДСТ 931-78				ЦНИИПроектСтальконструкция		им. Мельникова			



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		1132.Н.301

Обозначение	Рис.	Масса кг
1132.Н.114	1	3.66
1132.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:  $h14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$ .

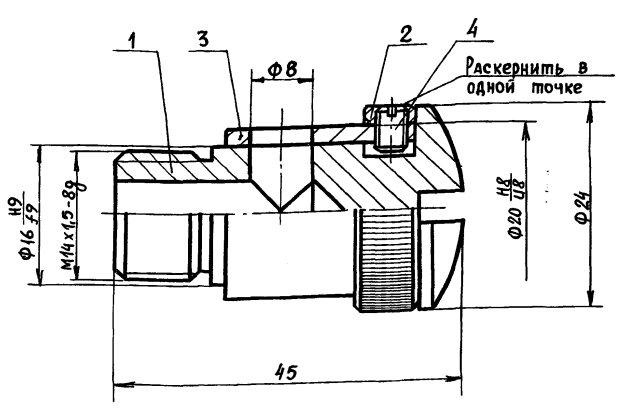


ИЗМ.				Лист				Лит.		Масса		Масшт.	
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	М	К	Н	М	К	М	М	М
				1132.Н.114				Ролик					
				Лист ДПРНТ 1.0 ЛС59-1				Лист		Листов		1	
				ГДСТ 931-78				ЦНИИПроектСтальконструкция		им. Мельникова			

№ докум. Подп. и дата Взам.инв.№ Инв.№ докум. Подп. и дата

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

1132.11.120



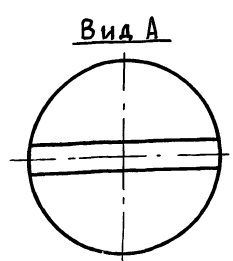
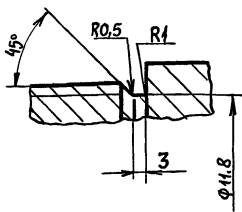
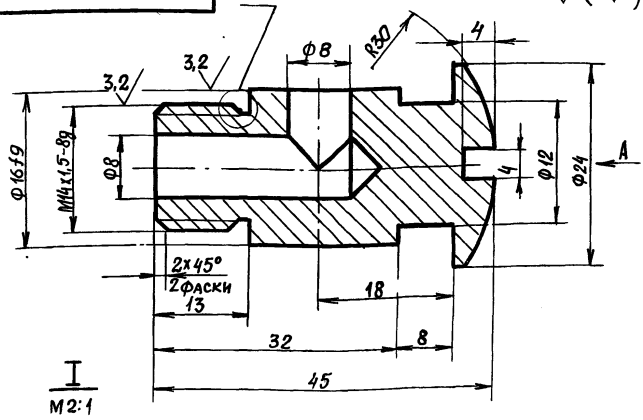
Размеры для справок.

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



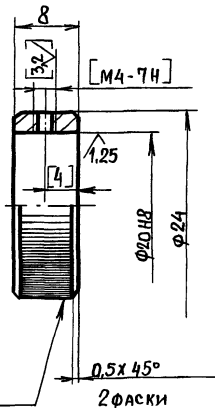
- 170... 245 НВ
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14; \pm \frac{t}{2}$ .

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



Рифление прямое 0,6 ГОСТ 21474-75

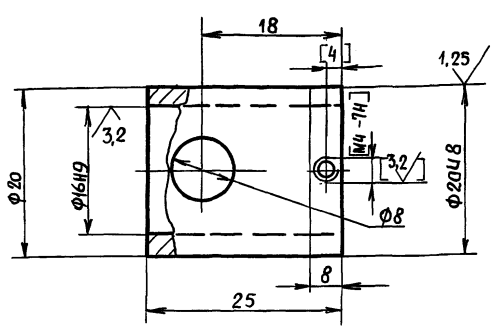
- 170... 245 НВ.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью черт. №1132.11.123.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14; \pm \frac{t}{2}$ .

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.	Подп.	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		

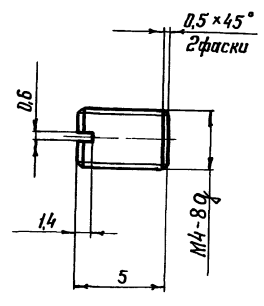
1132.11.123				Лит.	Масса	Масшт.
Втулка				И	0,024	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Ахкозова	"	"	"		
Пров.	Жиряков	"	"	"		
Т. контр.	"	"	"	"		
В. констр.	Булдаков	"	"	"		
Н. контр.	Полова	"	"	"		
Утв.	Булдаков	"	"	"		
				Лист	Листов	1
				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		



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

1211221

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	

ВБ ГОСТ 2590-71  
Круг 20x13 ГОСТ 5949-75

ЦНИПРОЕКТ СТЕЛЬНО-ИНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А4

Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Формат	Лист	№ докум.	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. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата

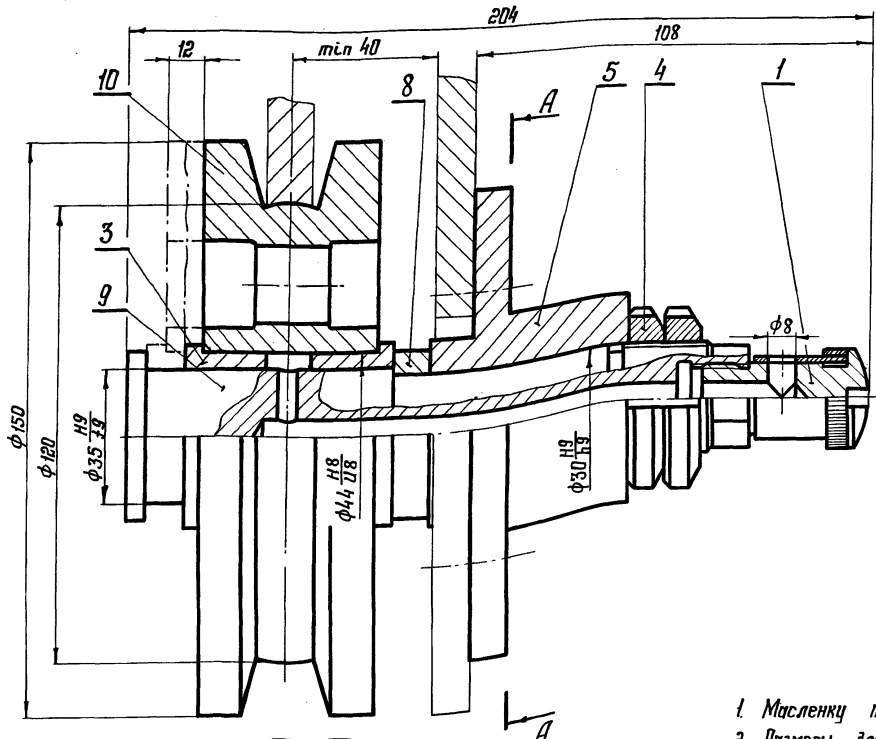
1132.11.200

Ролик нижний

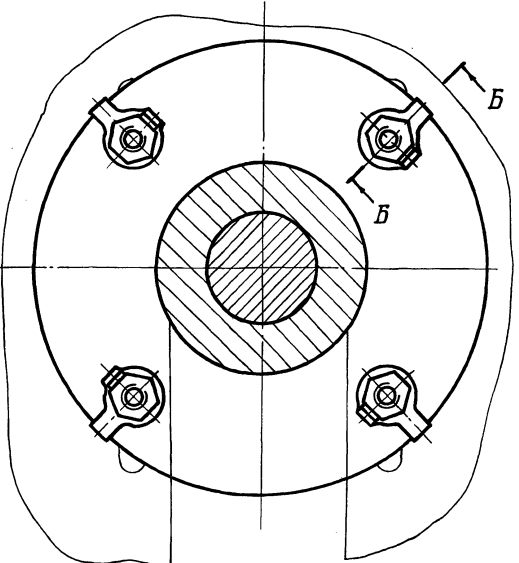
Лит.	Лист	Листов
И	1	1
Лист	Листов 1	

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.11.200 СБ



A-A



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

1132.11.200 СБ

Ролик нижний  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,86	1:1
Лист	Листов 1	

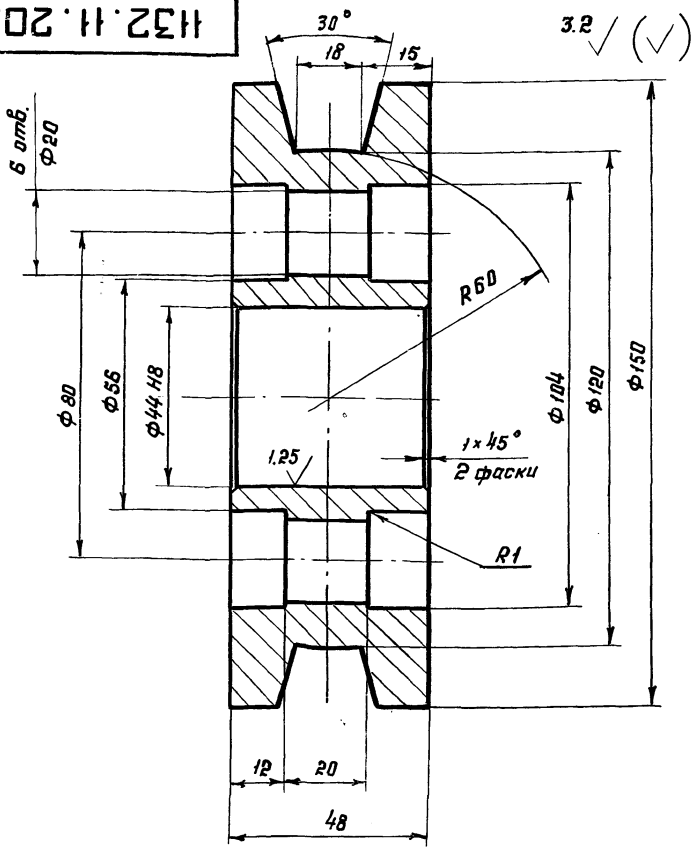
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата  
Изм. №, подп. и дата

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

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

1132.11.202



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

1132.11.202

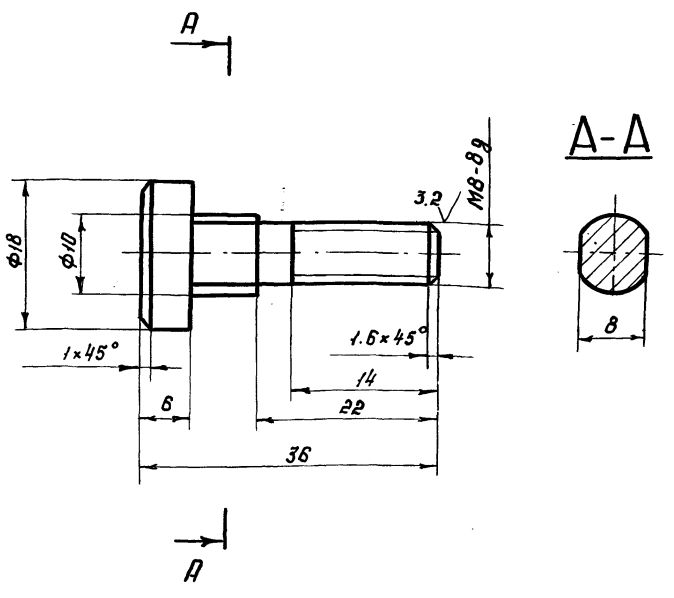
Ролик

Лит.	Масса	Масштаб
И	3.39	1:1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Яковлева	Левин		
Проб.	Жиряков	Мельникова		
Т. контр.				
В. контр.	Булдаков	С.И.		
Н. контр.	Полова	Левин		
Чтв.	Булдаков	С.И.	29.11	

Круг В 160 ГОСТ 2590-71  
20x13-8 ГОСТ 5949-75  
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова  
Формат А4

1132.11.203



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

1132.11.203

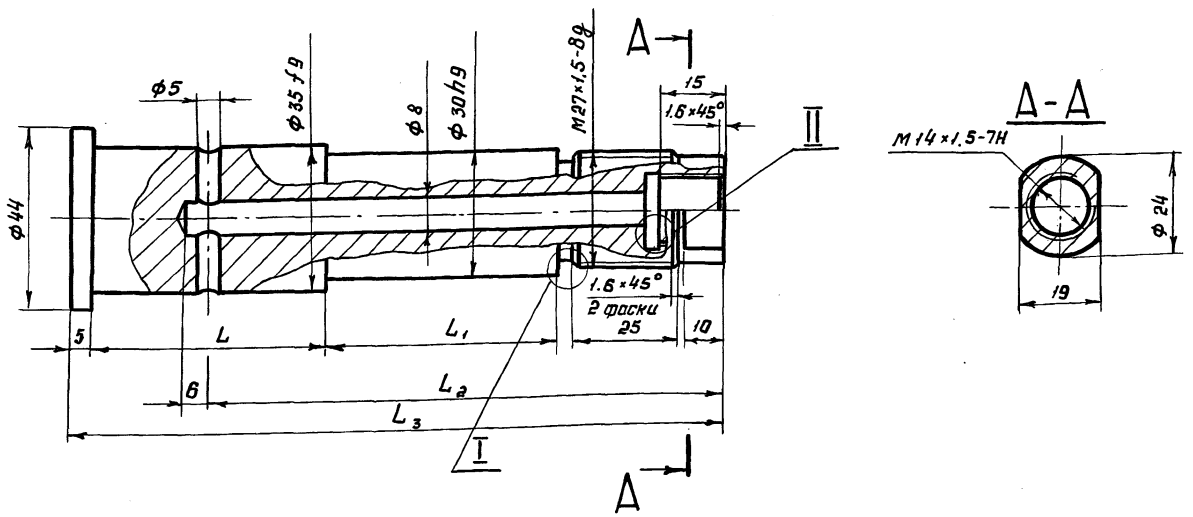
Болт

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.03	2:1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Яковлева	Левин		
Проб.	Жиряков	Мельникова		
Т. контр.				
В. контр.	Булдаков	С.И.		
Н. контр.	Полова	Левин		
Чтв.	Булдаков	С.И.	29.11	

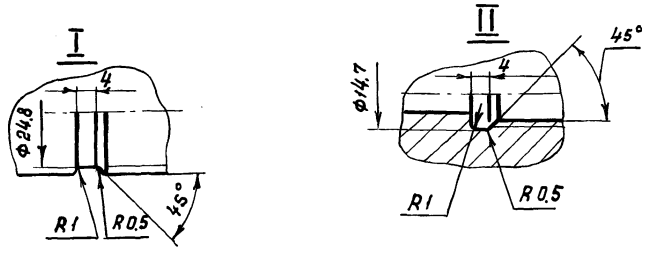
Круг В 19 ГОСТ 2590-71  
20x13-8 ГОСТ 5949-75  
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова  
Формат А4

1132.11.201



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

1. 170 ... 245 НВ



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

1132.11.201

Ось

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Яковлева	Левин		
Проб.	Жиряков	Мельникова		
Т. контр.				
В. контр.	Булдаков	С.И.		
Н. контр.	Полова	Левин		
Чтв.	Булдаков	С.И.	29.11	

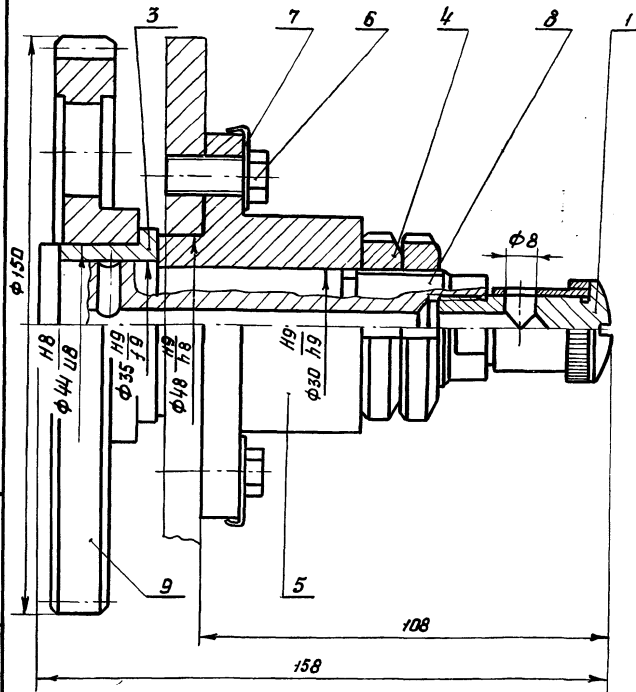
Круг В 46 ГОСТ 2590-71  
20x13-8 ГОСТ 5949-75  
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова  
Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата. Изм. № 01. Подпись и дата.

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

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
А4		1132.11.300 СБ				Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
А4	1	1132.11.120				Масленка	1	
						Детали		
А4	3	1132.01.002-03				Втулка	1	
А4	4	1132.05.002				Вайка	2	
А4	5	1132.11.101				Фланец	1	
А4	6	1132.11.108				Болт	4	
А4	7	1132.11.112				Шпайба	4	
А3	8	1132.11.204-01				Ось	1	
А3	9	1132.11.301				Шестерня	1	

93002 H'ZEH



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

1132.11.300 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня паразитная	Лит.	Масса	Масштаб
И	1				Сборочный чертеж	И	2.03	1:1

1132.11.300

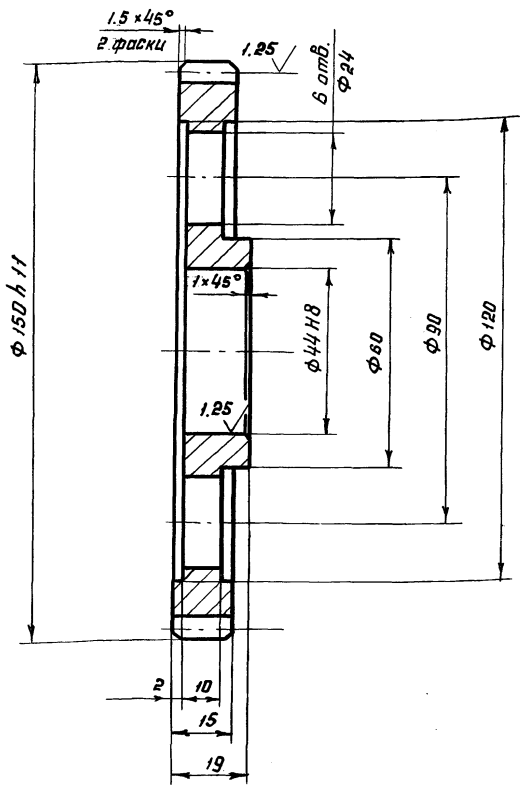
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня паразитная	Лит.	Лист	Листов
И	1				Шестерня паразитная	И	1	1

Изм. № подл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	1			

Изм. № подл. Подп. и дата

102 H'ZEH



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	2.243
Прочие справочные данные		1132.11.114 1132.11.408

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

Изм. № подл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	1			

1132.11.301

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня	Лит.	Масса	Масштаб
И	1				Шестерня	И	1.11	1:1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	1			

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4	1		1132.11.180	Масленка	1	
А4	2		1132.11.480	Рычаг	1	
				Детали		
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	Труба	1	

1132.11.400

Привод ручной

Лист	Лист	Листов
1	1	2

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А4

Шпонка  
Изм. лист № докум. Подпись Дата  
Разработ. А.С.Козлова  
Проектир. Э.С.Израков  
В.контр. Булдаков  
Н.контр. Попова  
Утв. Булдаков

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Переменные данные для исполнения		
				1132.11.400		
				Детали		
А3	23		1132.11.406	Шестерня ведущая	1	
				1132.11.400-01		
				Детали		
А4	23		1132.11.407	Эксцентрик	1	
А4	24		1132.11.408	Штырь	1	

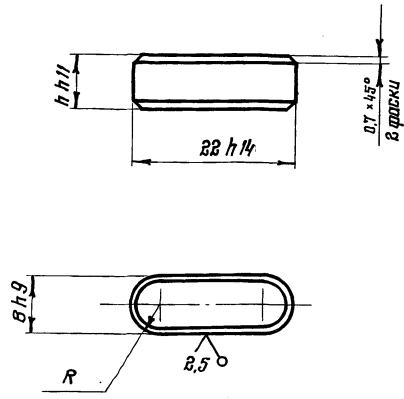
1132.11.400

Шестерня  
Изм. лист № докум. Подпись Дата  
Разработ. А.С.Козлова  
Проектир. Э.С.Израков  
В.контр. Булдаков  
Н.контр. Попова  
Утв. Булдаков

Лист 2  
Формат А4

107 112511

БЗ (✓)



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, ± $\frac{t_2}{8}$

1132.11.401

Шпонка

Сталь 20Х13  
ГОСТ 5949-75

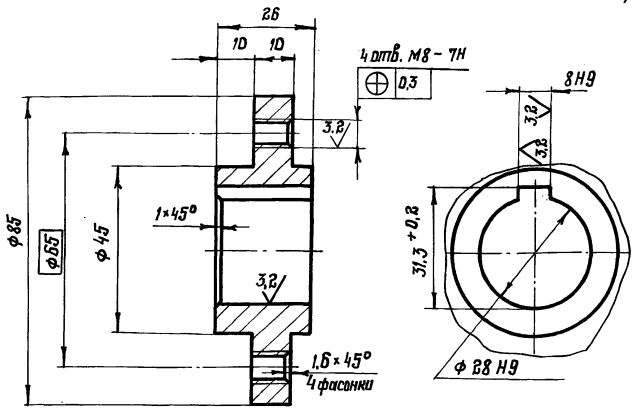
Лист	Масса	Масшт.
1	см. табл.	—

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А4

Шпонка  
Изм. лист № докум. Подпись Дата  
Разработ. А.С.Козлова  
Проектир. Э.С.Израков  
В.контр. Булдаков  
Н.контр. Попова  
Утв. Булдаков

207 112511

БЗ (✓)



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

1132.11.402

Фланец

Круг 20Х13 ГОСТ 2590-75  
20Х13-Б ГОСТ 5949-75

Лист	Масса	Масшт.
1	0,5	1:1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
им. Мельникова  
Формат А4

Фланец  
Изм. лист № докум. Подпись Дата  
Разработ. А.С.Козлова  
Проектир. Э.С.Израков  
В.контр. Булдаков  
Н.контр. Попова  
Утв. Булдаков

1132.11.400 СБ

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

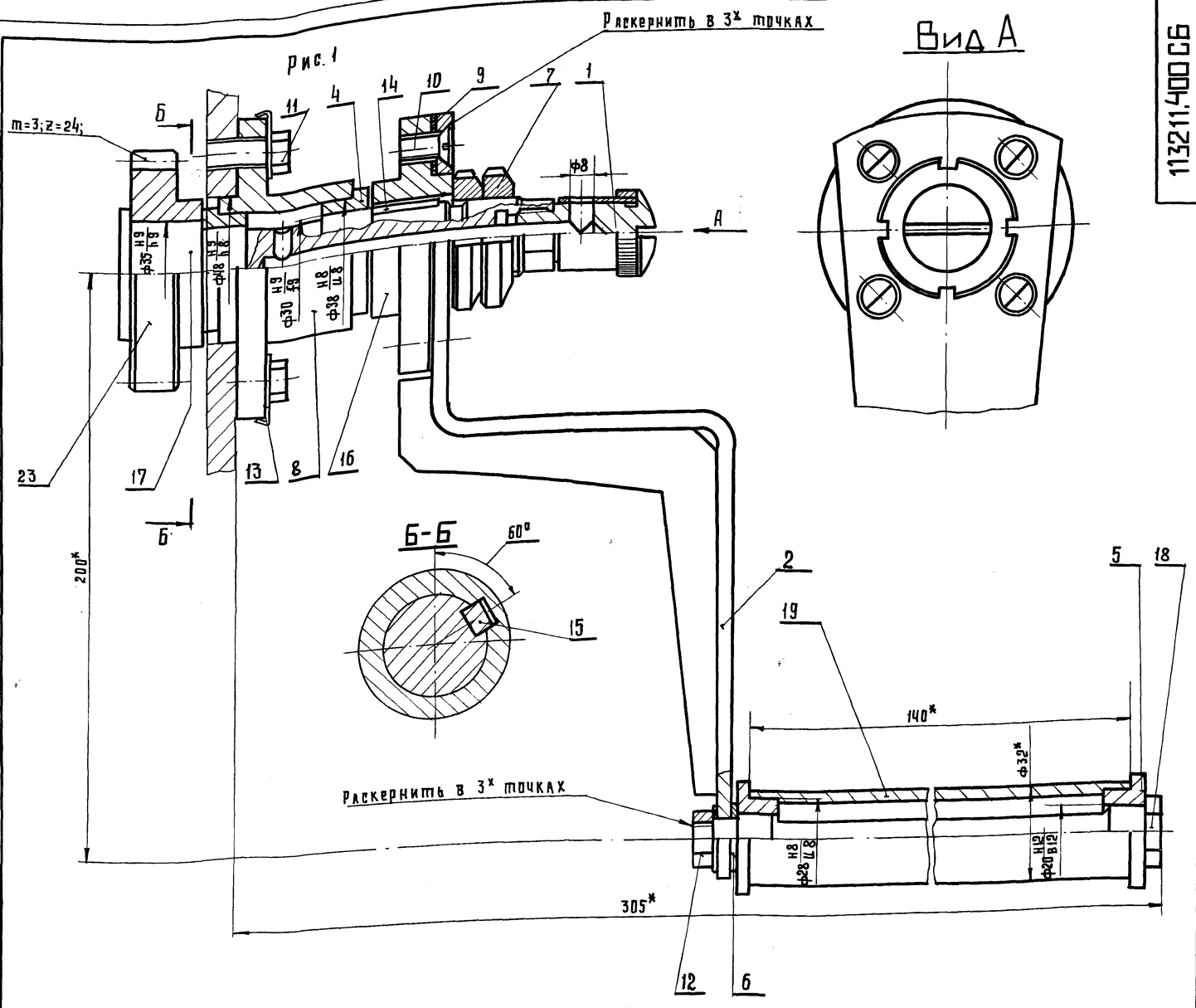
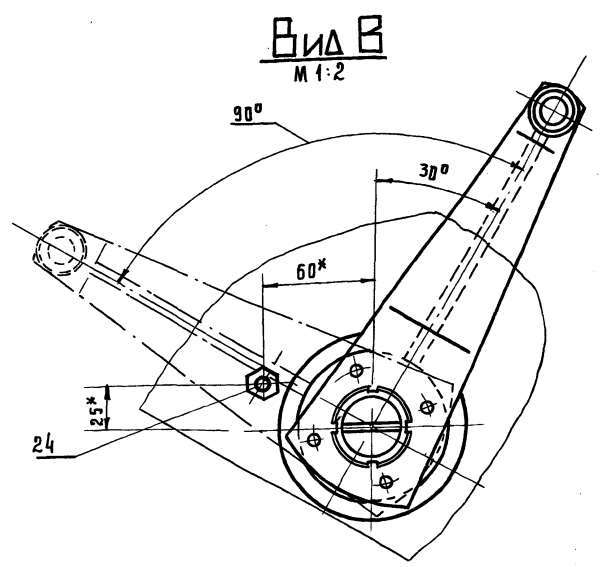
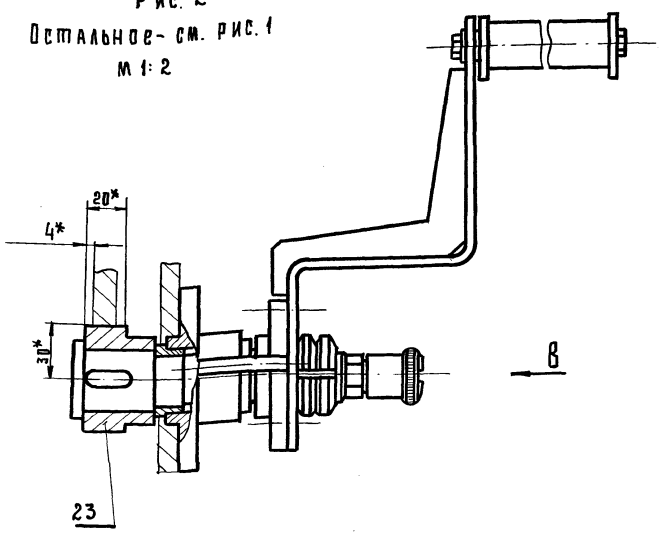


Рис. 2  
Остальное - см. рис. 1  
М 1:2



- 1. Масленку поз. 1 установить отверстием ф8 вверх.
- 2\* Размеры для справок.

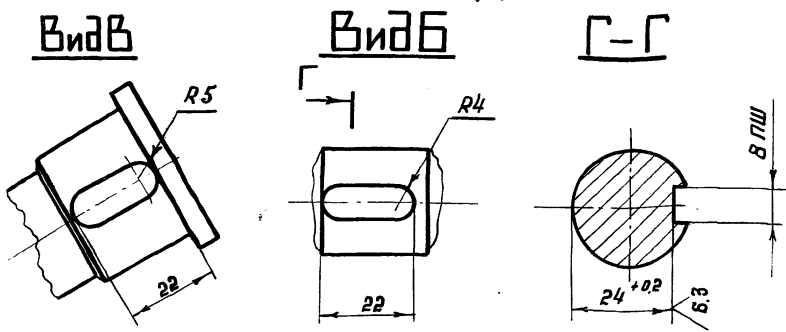
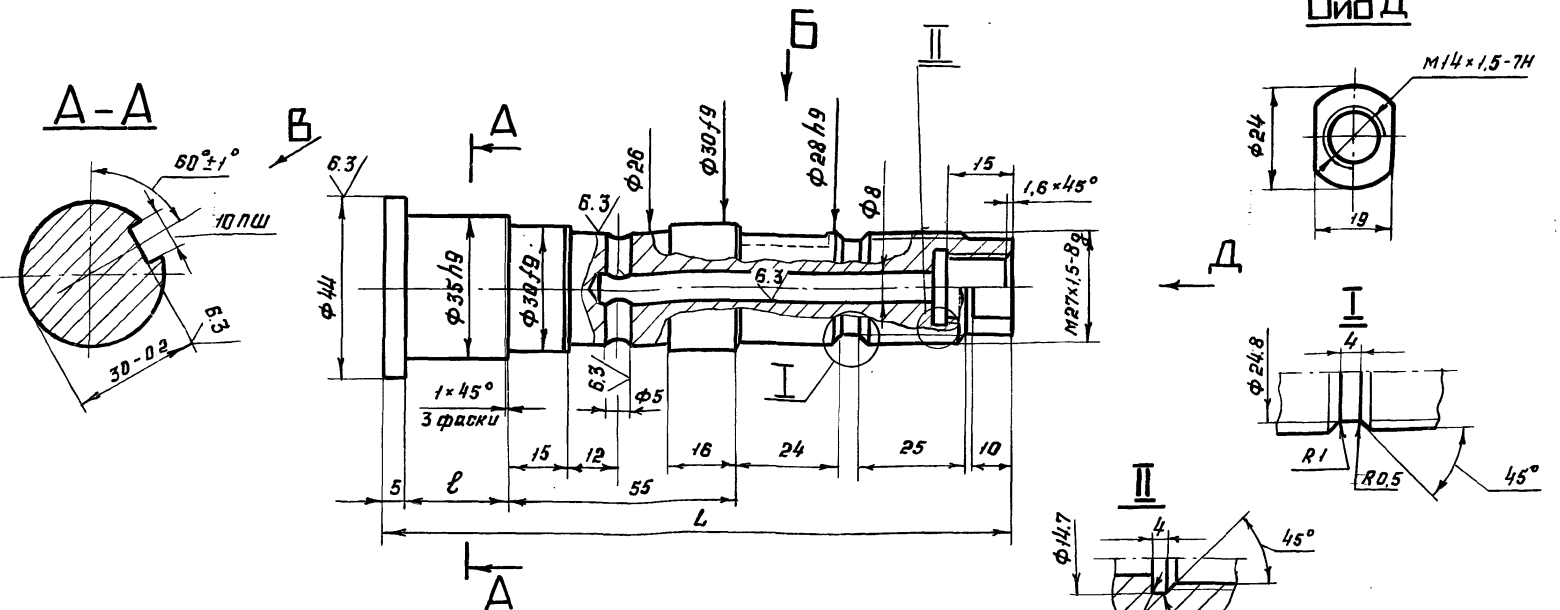
Обозначение	Рис.	Масса кр.
1132.11.400	1	3.95
1132.11.400-01	2	4.28

1132.11.400 СБ			Лист	Масштаб
ИЗМ. ИЛИ	ИЗМ. ИЛИ	ИЗМ. ИЛИ	И	М
РАЗРАБ.	АХКОЗОВА	ПОДП.	ДАТА	СМ. ТАБЛА.
ПРОВ.	ЖИРЯКОВ			
Т. КОНТР.				Лист 1 из 2
В. КОНСТР.	БУЛАКОВ			
Н. КОНТР.	ПОПОВА			
УТВ.	БУЛАКОВ			
Привод ручной Сборочный чертеж			ЦНИИПроектТяжКонструкция И.М. Мельникова	

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

1132.И.403

3.2 (✓)



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

1. 170 ... 245 HB

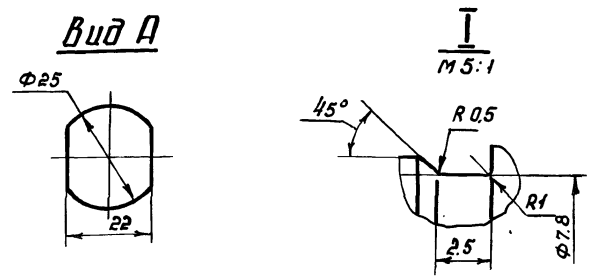
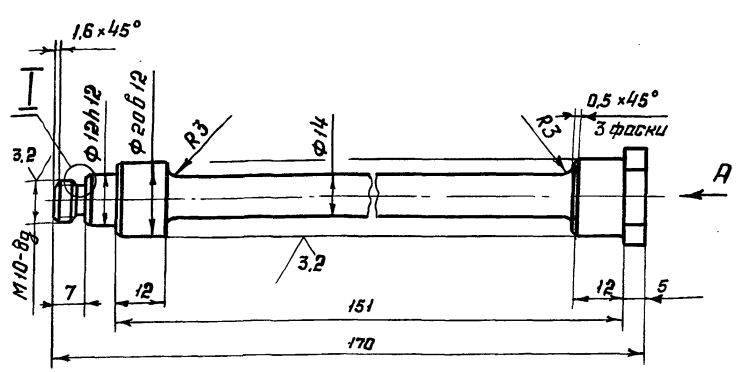
1132.И.403				Лит.	Масса	Масштаб
Ось				И	0.67	1:1
В 45 ГОСТ 2590-71				ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Круге 20X13-Б ГОСТ 5949-75				Формат А3		

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 (✓)



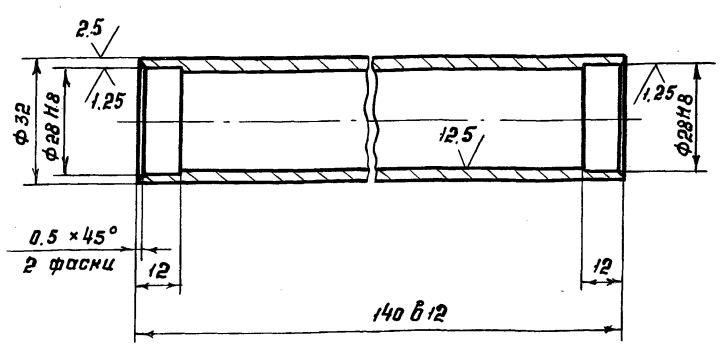
1. 170 ... 245 HB  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

1132.И.404				Лит.	Масса	Масштаб
Ось				И	0.18	1:1
В 26 ГОСТ 2590-71				ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Круге 20X13-Б ГОСТ 5949-75				Формат А3		

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:  $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

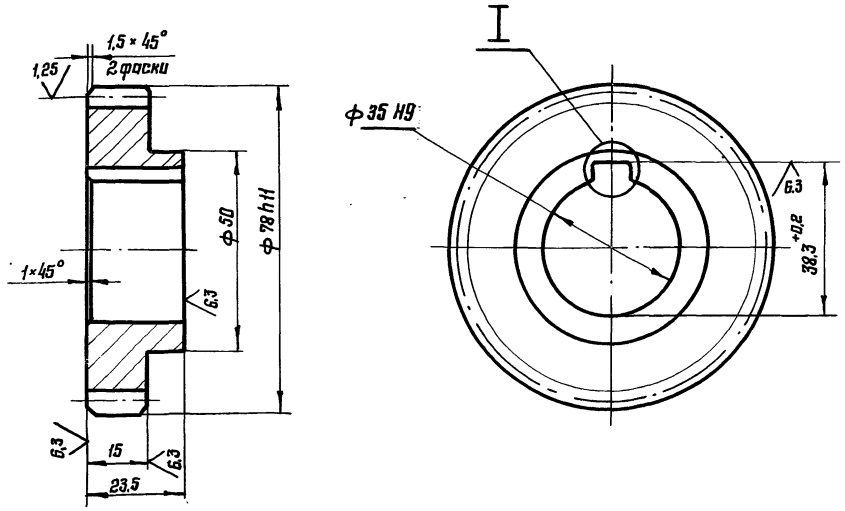
Шк. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Шк. № дубл. Подпись и дата

1132.И.405				Лит.	Масса	Масштаб
Труба				И	0.16	1:1
Сталь 20X13 ГОСТ 5949-75				ИИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Формат А3						

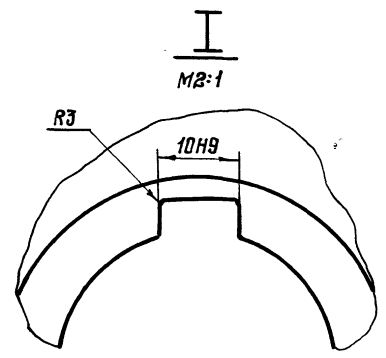
132.11.406

3,2 ✓ (✓)

Туповой 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		ГОСТ 1643-72 9-й
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	$\bar{z}_c$	4,161 <sup>-0,18</sup> <sub>-0,38</sub>
	$\bar{h}_c$	2,243
Делительный диаметр	d	72
Прочие справочные данные		1132.11.301



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

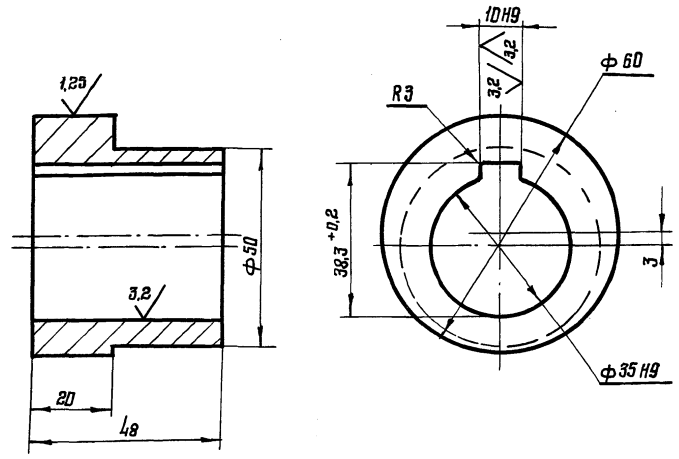
Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл.	Подпись и дата
Имя, № подл.	Подпись и дата
Имя, № подл.	Подпись и дата

1132.11.406				Лит.	Масса	Масшт.
Шестерня ведущая				И	0,43	1:1
880 ГОСТ 2590-71				Лист Листов 1		
20X13-8 ГОСТ 5949-75				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Формат А3						

132.11.407

3,2 ✓ (✓)



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

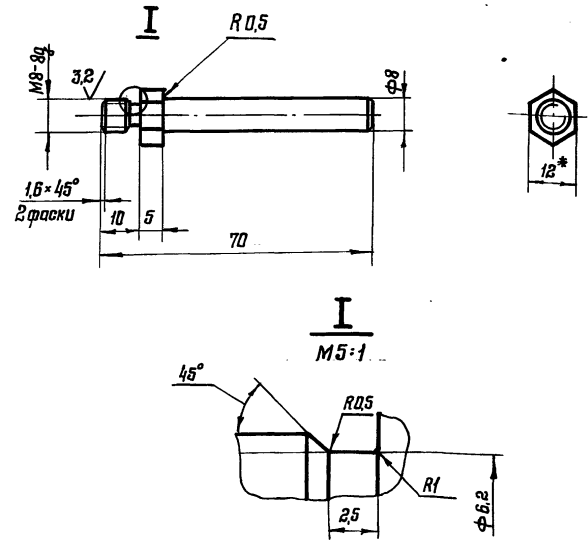
Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл.	Подпись и дата
Имя, № подл.	Подпись и дата
Имя, № подл.	Подпись и дата

1132.11.407				Лит.	Масса	Масшт.
Эксцентрик				И	0,51	1:1
863 ГОСТ 2590-71				Лист Листов 1		
20X13-8 ГОСТ 5949-75				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Формат А4						

132.11.408

3,2 ✓ (✓)



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

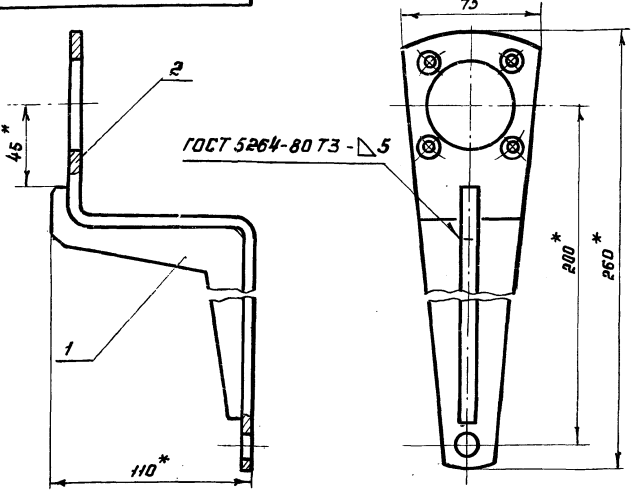
Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл.	Подпись и дата
Имя, № подл.	Подпись и дата
Имя, № подл.	Подпись и дата

1132.11.408				Лит.	Масса	Масшт.
Штырь				И	0,03	1:1
12-5 ГОСТ 8560-78				Лист Листов 1		
20X13-8 ГОСТ 5949-75				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Формат А4						

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

1132.11.420



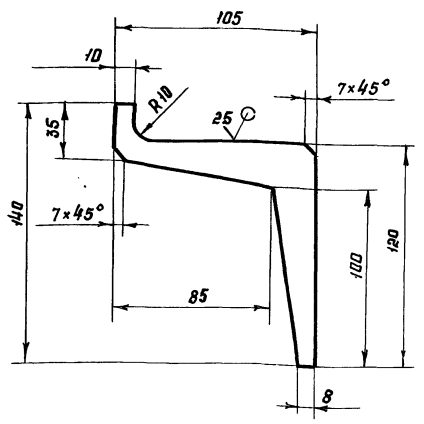
- Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75
- \* Размер для справок
- В зонах гибки детали поз.2 сварку не производить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>						
А4	1	1132.11.421		Рычаг	1	
А4	2	1132.11.422		Планка	1	

1132.11.420

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	1	1132.11.420			И	0,91	1:2
Разработчик: Яковлева Л.С.					Листов 1		
Проектировщик: Жиряков М.И.					ИИИ Проект Спальни		
Т. контр. Булдаков В.А.					им. Мельникова		
В. контр. Попова Л.С.					Формат А4		
Н. контр. Попова Л.С.							
Чтб. Булдаков В.А.							

1132.11.421

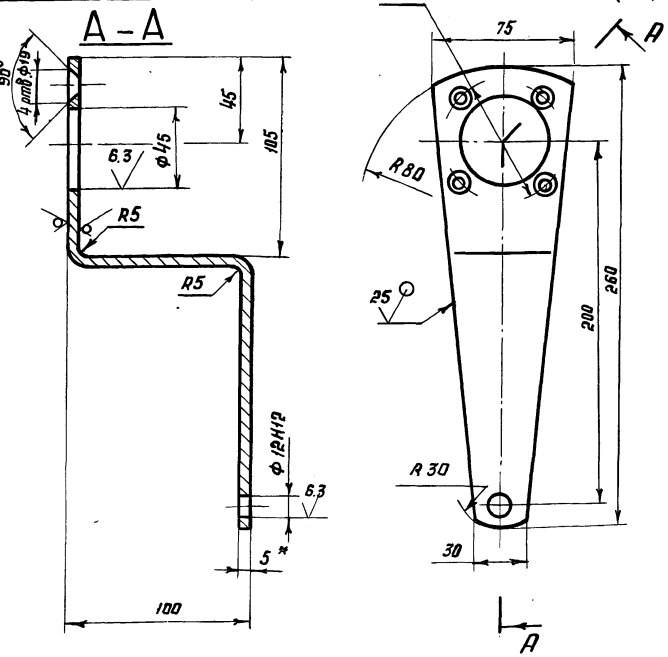


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14, h14, ± 2

1132.11.421

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	1	1132.11.421			И	0,24	1:2
Разработчик: Яковлева Л.С.					Листов 1		
Проектировщик: Жиряков М.И.					ИИИ Проект Спальни		
Т. контр. Булдаков В.А.					им. Мельникова		
В. контр. Попова Л.С.					Формат А4		
Н. контр. Попова Л.С.							
Чтб. Булдаков В.А.							

1132.11.422



- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± 2
- \* Размер для справок.

1132.11.422

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	1	1132.11.422			И	0,67	1:2
Разработчик: Яковлева Л.С.					Листов 1		
Проектировщик: Жиряков М.И.					ИИИ Проект Спальни		
Т. контр. Булдаков В.А.					им. Мельникова		
В. контр. Попова Л.С.					Формат А4		
Н. контр. Попова Л.С.							
Чтб. Булдаков В.А.							

1132.11.500

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Документация</b>						
А3			1132.11.500 СБ	Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>						
А4	1	1132.01.002-05		Втулка	1	
А4	2	1132.07.001-01		Кольцо	2	
А4	3	1132.07.002-01		Рукоятка	1	
А4	4	1132.07.003-01		Винт	1	
А4	5	1132.07.004-01		Плита	1	
А4	6	1132.07.005-01		Шайба	1	
А4	7	1132.07.006-01		Прокладка	1	
А4	8	1132.11.108-01		Болт	2	
А4	9	1132.11.112		Шайба	2	

1132.11.500

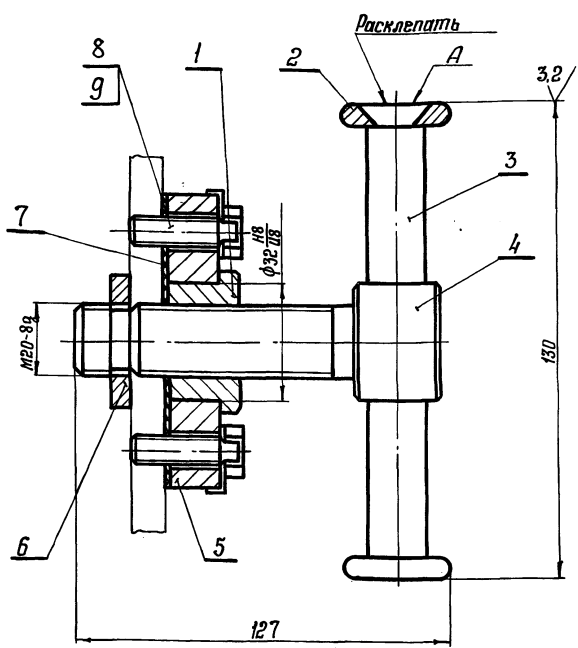
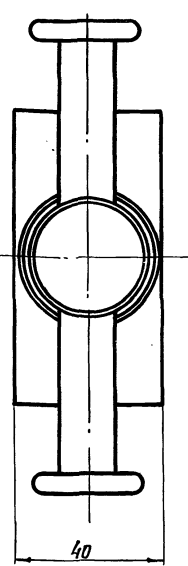
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
	1	1132.11.500			И	1	1
Разработчик: Попова Л.С.					Листов 1		
Проектировщик: Жиряков М.И.					ИИИ Проект Спальни		
Т. контр. Булдаков В.А.					им. Мельникова		
В. контр. Попова Л.С.					Формат А4		
Н. контр. Попова Л.С.							
Чтб. Булдаков В.А.							



113211500СБ

Типовой проект № 903-9-12,86  
Алюминий

Формат листа: А4  
Величина: 210x297 мм  
Подпись и дата



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

113211.500СБ				Лист	Масса	Масштаб
Фиксатор				1	0,948	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
И.И.И.ПРОЕКТ С ТЯЖЕЛЫМИ КОНСТРУКЦИЯМИ				И.М. Мельникова		
И.И.И.ПРОЕКТ С ТЯЖЕЛЫМИ КОНСТРУКЦИЯМИ				И.М. Мельникова		
Формат А4						

Формат	Зона	№	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		Бабышка	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>		

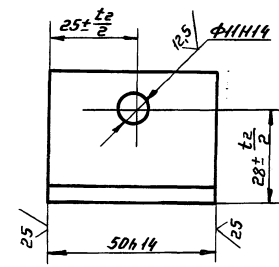
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
А4	10	1132.12.008		Раскос	1	
Б4	11	1132.12.009		Консоль		
				Швеллер 120x50x4 ГОСТ 8278-75 Ст.3кп ГОСТ 11474-76		
				L=401h14	2	2,66 кг
				1132.12.000-01		
				<u>Детали</u>		
А4	10	1132.12.008-01		Раскос	1	
Б4	11	1132.12.009-01		Консоль		
				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		

И.И.И.ПРОЕКТ С ТЯЖЕЛЫМИ КОНСТРУКЦИЯМИ	И.М. Мельникова	1132.12.000	Кронштейн
Лист	Лист	Листов	
1	1	3	
И.И.И.ПРОЕКТ С ТЯЖЕЛЫМИ КОНСТРУКЦИЯМИ			
И.М. Мельникова			
Формат А4			

Технический проект № 903-9-12 от 88  
Гильсон IV

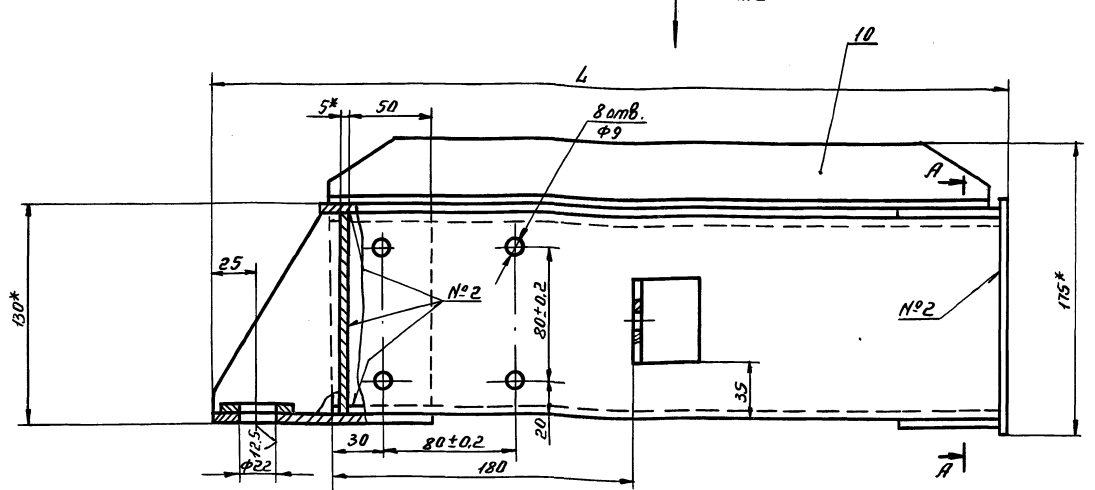
Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	Л-НЧ Н14	Швеллер 120x50x4 ГОСТ 8278-75 Ст. 3 по ГОСТ 1474-78	2	7,32 кг

1132.12.001



1132.12.001			Упор		Лист 1	Масса 0,16	Масшт. 1:1
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Угловая	5-40x40x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 по ГОСТ 535-79		
Разработ.	Визура			И.контр.	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Пров.	Сявдэ			В.контр.			
И.контр.	Билдаков			И.контр.			
В.контр.	Сявдэ			Утв.			
Утв.	Билдаков						

1132.12.001 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\*\* Болт Φ9 сверлить по отверстиям в узле черт. 1132.01.100 СБ при контрольной сборке.

Изм. №, дата, подпись, дата и дата

1132.12.001 СБ

1132.12.001 СБ			Кронштейн		Лист 1	Масса -	Масшт. -
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сварочный черт.	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Разработ.	Визура			И.контр.			
Пров.	Жиряков			В.контр.			
И.контр.	Билдаков			И.контр.			
В.контр.	Жиряков			Утв.			
Утв.	Билдаков						

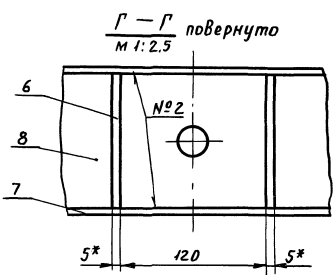
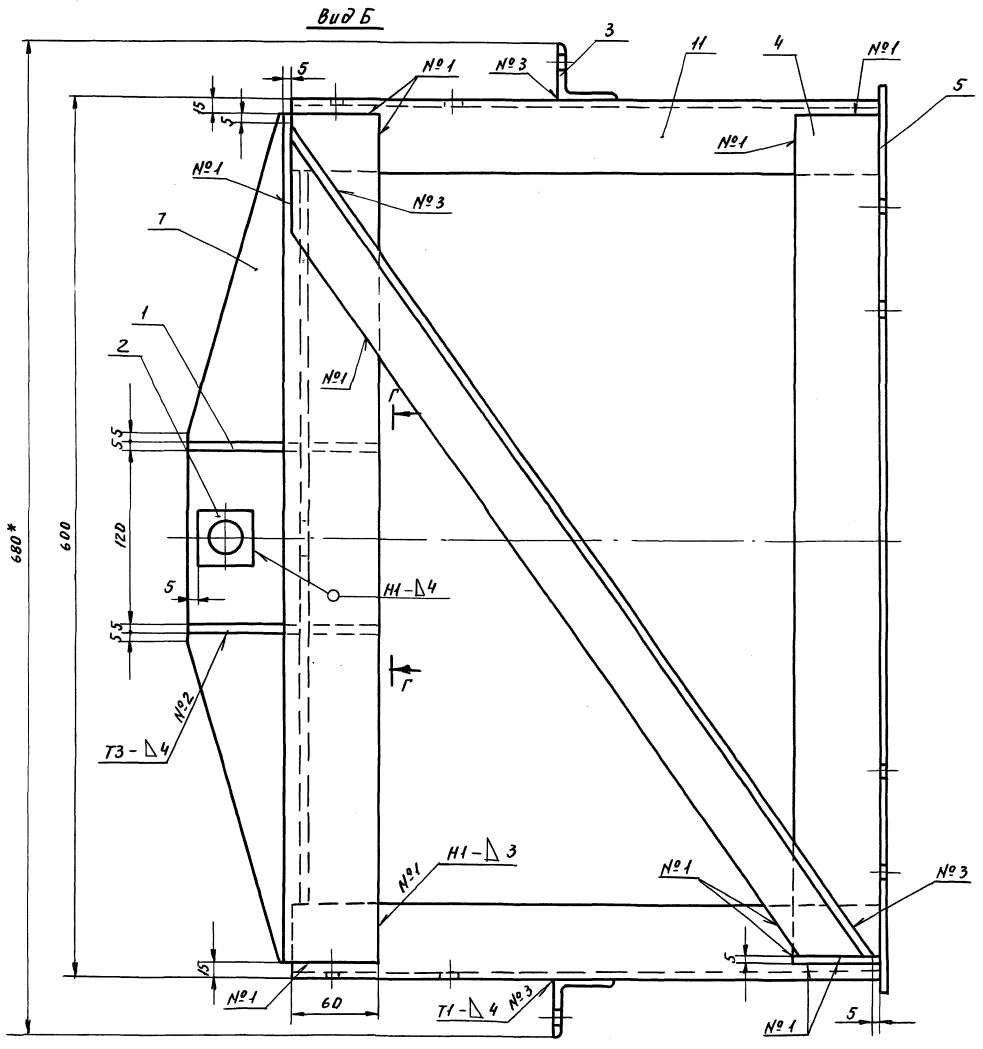
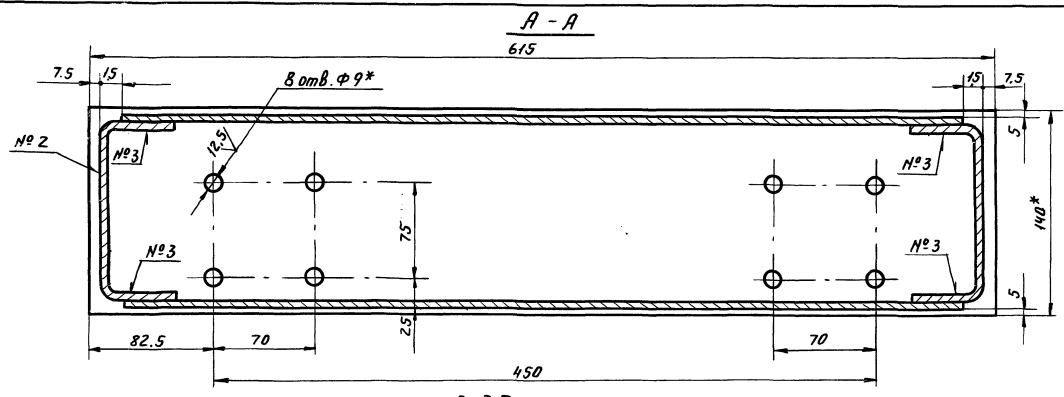
5. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
НЧ, Н14, ±  $\frac{t_2}{2}$ .

Пров. Сявдэ - 28.11.88

Кор. Петрук

21661-04 82

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



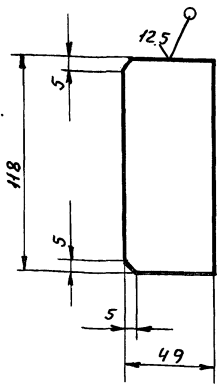
Имя, № подл., Подп. и дата  
Имя, № подл., Подп. и дата  
Имя, № подл., Подп. и дата

				132.12.000 СБ			Лист		
				Кронштейн			Масса		
				Сборочный чертёж			Лист 2		
				И.И.И.Проектстальконструкция			им. Мельникова		
				21661-04			83		

Пров. Машы 24.10.80г Кол. Петрук

1132.12.004

(✓)A



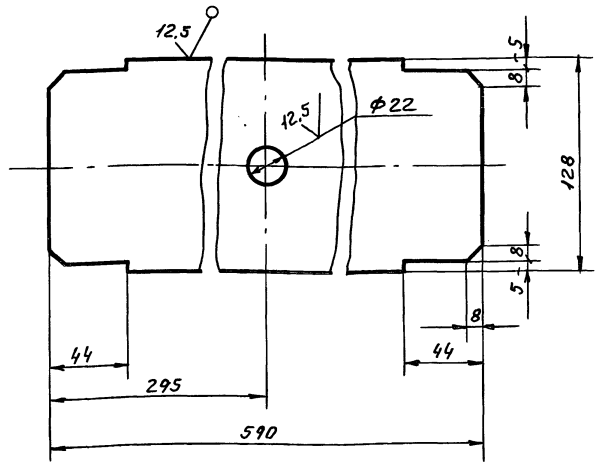
Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $h14, h14, \pm \frac{t2}{2}$ .

1132.12.004

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	0,22	1:2
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Щиряков					ИНИПроектстальконструкция		
Т.контр. Булдаков					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
Н.контр. Щиряков					В ст. 20 ГОСТ 1577-81		
Утв. Булдаков							

1132.12.005

(✓)A



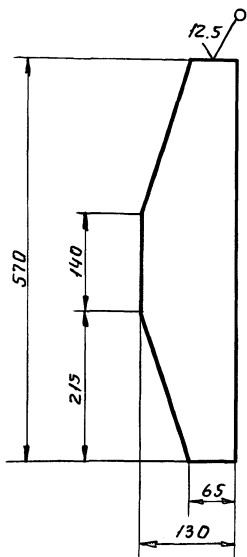
Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $h14, h14, \pm \frac{t2}{2}$ .

1132.12.005

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	2,7	1:2
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Щиряков					ИНИПроектстальконструкция		
Т.контр. Булдаков					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
Н.контр. Щиряков					В ст. 20 ГОСТ 1577-81		
Утв. Булдаков							

1132.12.006

(✓)A



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

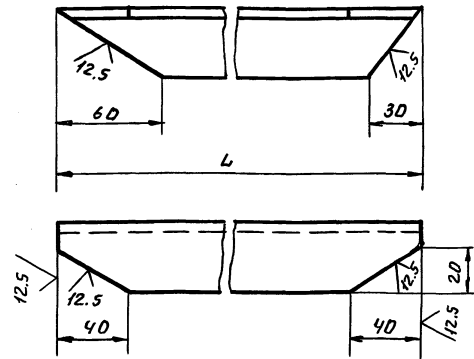
1132.12.006

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					И	2,35	1:5
Разработчик: Визуров					Лист Листов 1		
Проверен: Щиряков					ИНИПроектстальконструкция		
Т.контр. Булдаков					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
Н.контр. Щиряков					В ст. 20 ГОСТ 1577-81		
Утв. Булдаков							

Коп. ПЕТРУК  
проб. 24.08.92

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: Щиряков					ИНИПроектстальконструкция		
Т.контр. Булдаков					им. Мельникова		
В.контр. Булдаков					Лист Уголок Б-40x40x5 ГОСТ 8509-72		
Н.контр. Щиряков					Ст. 3 ст. ГОСТ 535-79		
Утв. Булдаков					21661-04 (84)		