

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1169.84

РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ДЛЯ НЕФТИ
И НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 5000 м³

АЛЬБОМ VIII

ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА МОНТАЖНЫХ РАБОТ
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА

ИСКЛЮЧЕН ИЗ ЧИСЛА ДЕЙСТВУЮЩИХ И МОЖЕТ
ПРИМЕНЯТЬСЯ В КАЧЕСТВЕ МАТЕРИАЛА ДЛЯ
ПРОЕКТИРОВАНИЯ БЕЗ ПРАВА ПРИВЯЗКИ
(ПИСЬМО ОТ 25.02.98 № 9-2-1/36)

400398-02

				Привязан:	

Инд. №

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-169.84

РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ДЛЯ НЕФТИ И
НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 5000 м³

АЛЬБОМ VIII

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ I КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ РЕЗЕРВУАРА
- АЛЬБОМ II КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОПОНА
- АЛЬБОМ III ОСНОВАНИЕ И ФУНДАМЕНТЫ. КРЕПЕЖНЫЕ УЗЛЫ.
- АЛЬБОМ IV ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА С ПОПОНОМ
ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ
- АЛЬБОМ V ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА БЕЗ ПОПОНА
ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ
- АЛЬБОМ VI ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ БЕЗ ПОПОНА ДЛЯ
ВЫСОКОКРАТНЫХ НЕФТЕЙ И НЕФТЕПРОДУКТОВ
- АЛЬБОМ VII ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА МОНТАЖНЫХ РАБОТ
МОНТАЖ РЕЗЕРВУАРА
- АЛЬБОМ VIII ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА МОНТАЖНЫХ РАБОТ
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА
- АЛЬБОМ IX ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
- АЛЬБОМ X СМЕТЫ
- АЛЬБОМ XI ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 402-11-59/74 СТАЦИОНАРНАЯ УСТАНОВКА ГЕНЕРАТОРОВ
ВЫСОКОКРАТНОЙ ПЕНЫ ГПС-2000 ГПС-600 ГПС-200 НА СТАЛЬНЫХ ВЕРТИКАЛЬНЫХ РЕЗЕРВУАРАХ ДЛЯ
НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ АЛЬБОМЫ I-IX / РАСПРОСТРАНЯЕТ КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП /

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОНЕФТЕСПЕЦМОНТАЖ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА И.С. ГОЛДЕНБЕРГ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА В.Н. ТЮРИН

РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ
УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ МИННЕФТЕПРОММ
ПРОТОКОЛ ОТ 16.06.83г.

			Приблизно:	400308-06	2	8/16/83
Инд. №						

Содержание альбома

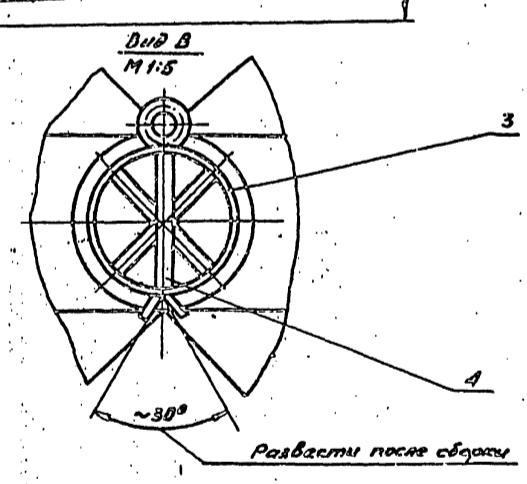
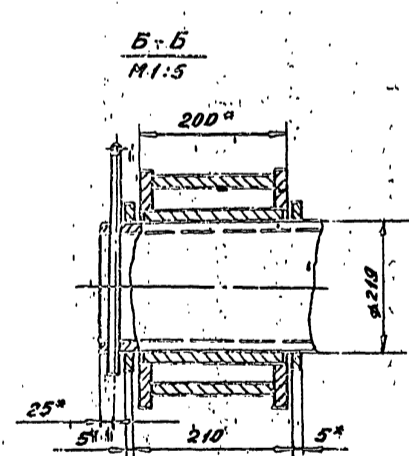
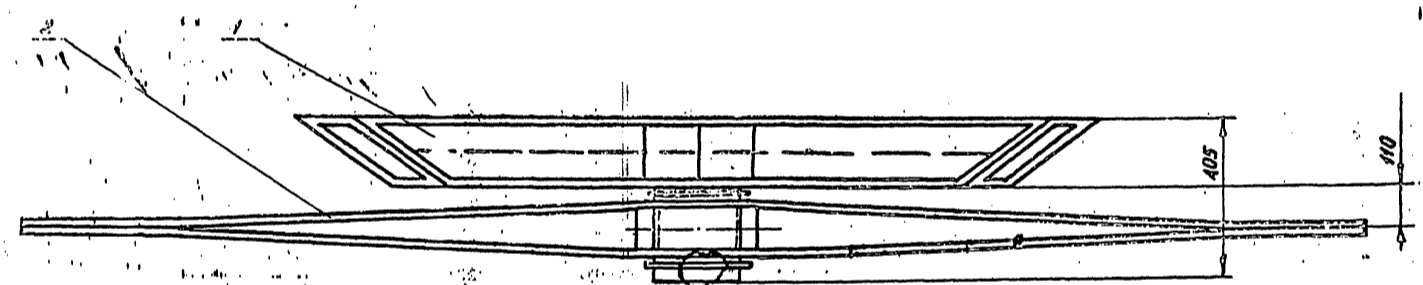
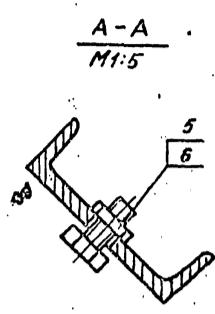
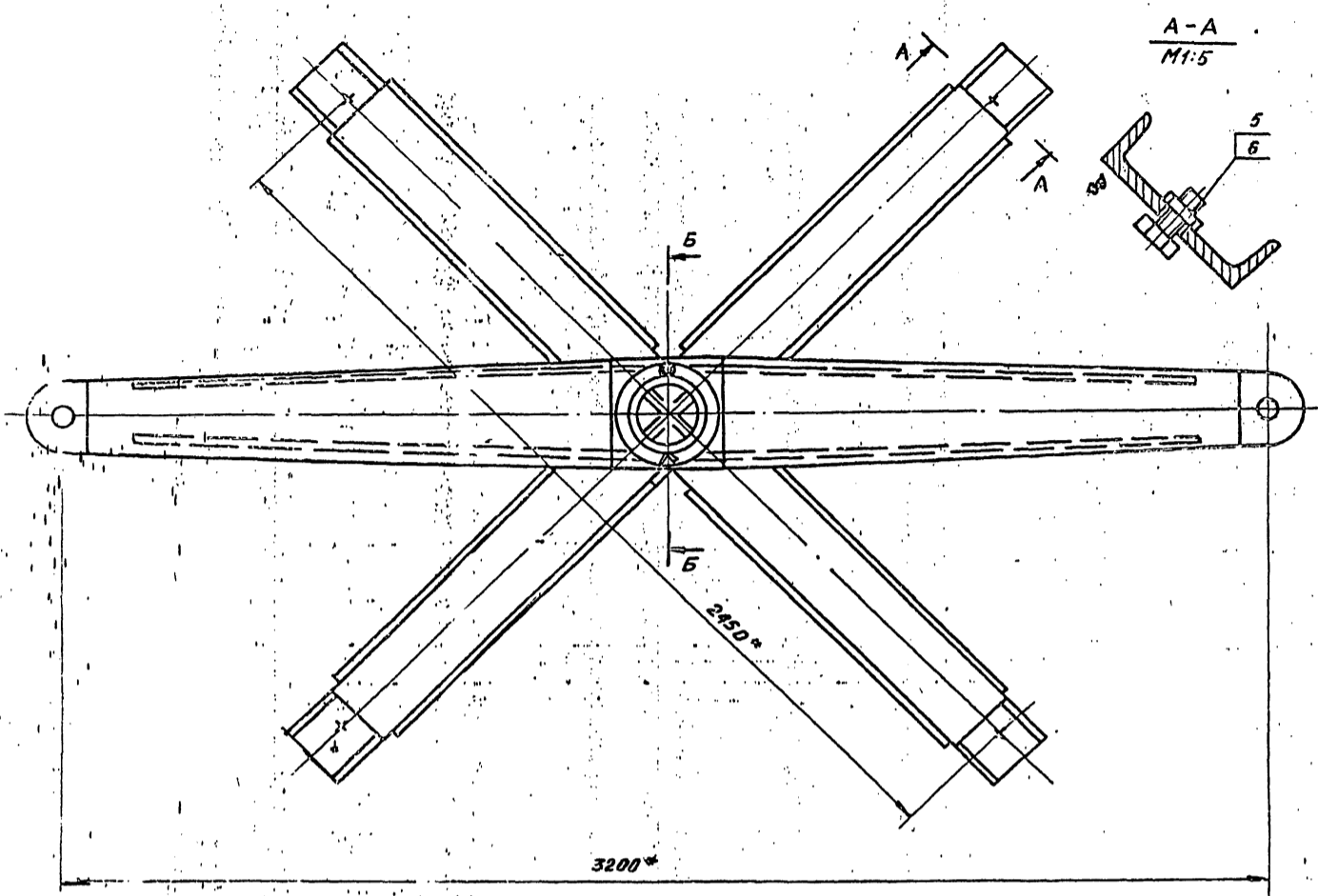
Обозначение	Наименование	Кол. листов	Стр.
ПВ32.01.00.00	Устройство для раскатки рулонов	5	3-7
ПВ5К.09.00.00	Шарнир для подъема рулонов массой 45-65 т краном	6	8-13
ПВ5К.11.00.00	Захват для подъема рулонов массой 45-65 т краном	7	14-20
ПВ3.02.00.00	Скоба для развертывания рулона	3	21-23
ПВ12.01.00.00	Отвес		
ПВ12.02.00.00	Плоскогон	1	24
ПВ8.04.00.00	Кронштейн для расчалок		
ПВ8.05.00.00	Упор клиновой	2	25-26
ПВ4.05.00.00	Стяжное приспособление	2	27-28
ПВ7.11.00.00	Клин	1	29
ПВ51.00.00.00	Козлы для демонтажа монтажной стойки		
ПВ5.52.00.00	Скоба для навешивания блока	2	30-31
ПВ10.05.00.00	Строп 4-х ветвевой		
ПВ10.04.00.00	Строп 3-х ветвевой	1	32
ПВ5.07.00.00	Ролик отводной для демонтажа монтажной стойки	1	33
ПВ63.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка стьки стьнки		
ПВ72.20.00.00	Стойка для сборки и сварки вертикального монтажного стыка стенки	7	34-40
ПВ5.03.00.00	Укосина для монтажа потолка	1	41
ПВ4.13.00.00	Струбцина для монтажа потолка	2	45-46
ПВ4.03.00.00	Струбцина для монтажа обвязочного уголка	2	47-48
ПВ7.76.00.00	Рама	1	49
ПВ7.78.00.00	Стойка монтажная	7	50-56
ПВ6.04.00.00	Приспособление для формообразования	4	57-60
ПВ21.01.00.00	Приспособление для разметки днища	10	61-70
ПВ5.60.00.00	Траверса для подъема щитов покрытия	1	71
ПВ5А.3-0-0	Скоба для установки навесной лестницы	1	72
ПВ7.71.00.00	Направляющая	2	74-75
ПВ7.70.00.00	Упор скользящий	1	75
ПВ7.86.00.00	Монтажная стойка	3	76-78

400398-08 3

				ТП 704-1169. В 4. а. VIII		
Изд. лист	И. Восток	Проф. Улан	Улан	Содержание	Лист	Листов
Резерв	С. М. И. И. И. И.	Улан	Улан		И	И
Проб.	Улан	Улан	Улан			
Т. Канте	Улан	Улан	Улан			
Улан	Улан	Улан	Улан			
Улан	Улан	Улан	Улан			
Улан	Улан	Улан	Улан			
Улан	Улан	Улан	Улан			

Формат а3

ПВ32.01.00.00 СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров; отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 0.12/8
 2. * Размеры для справок, 400398-08 4

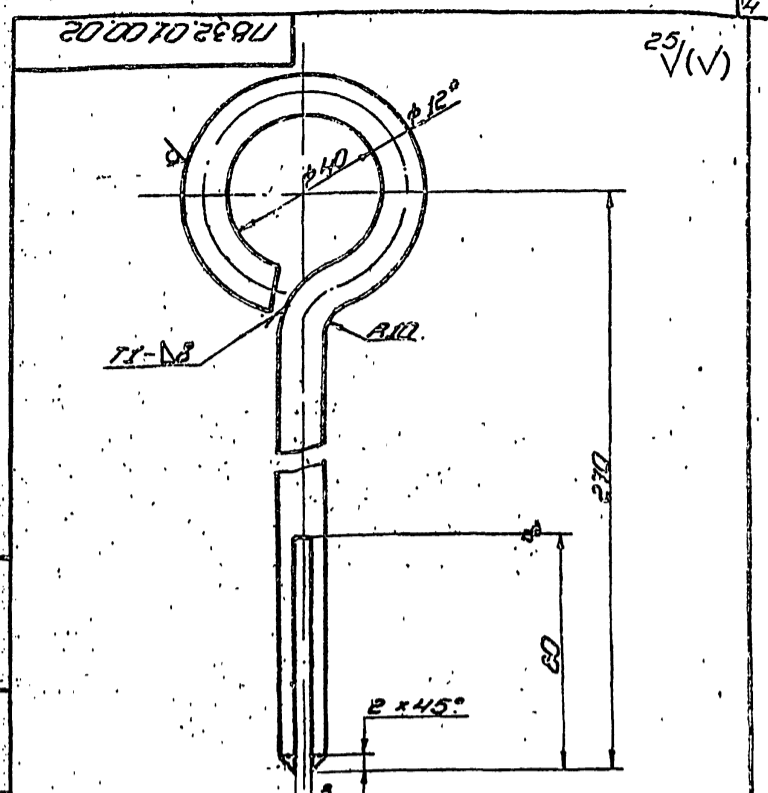
ПВ32.01.00.00 СБ				Лист	Всего	Дата
Изм.	Лист	И.Векун	Подп. Вата	1	440,0	1.97
Разраб.	Кузьмина	К.З.	4.83			
Проб.	Числова	Ч.И.	04.83			
Инстр.						
Г.И.П.	Торин	Т.И.	4.83			
И.контр.	Панова	П.П.	04.83			
Утв.	Климова	К.И.	04.83			
Устройство для раскатки руля				Сборочный чертеж		
				Гиперпроцессор		
				Г.И.Васильев		

704-1-702 а.8

15-12/13-8 Числ. 03-600

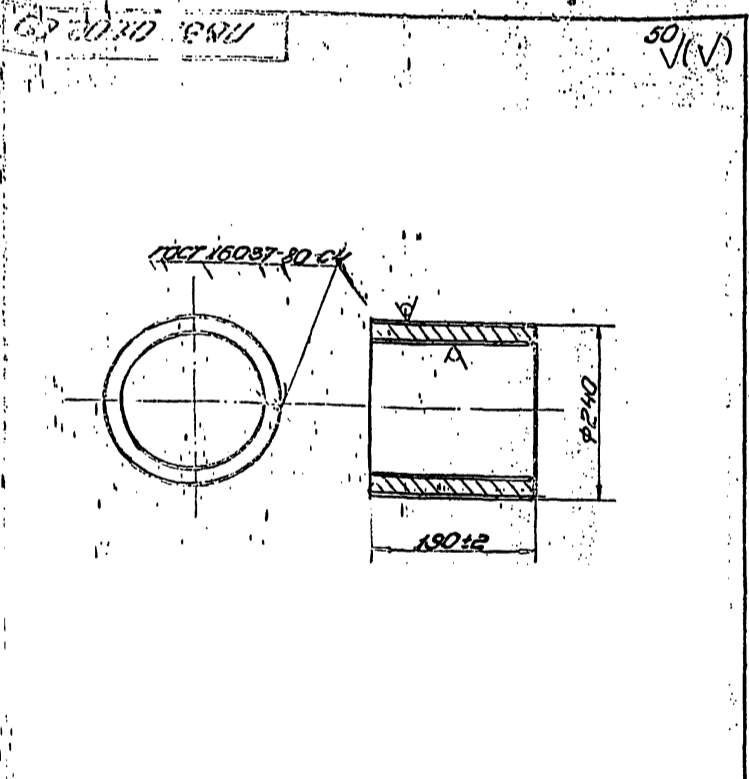
№	Обозначение	Наименование	№	Поименование
		Документация		
2	ПБ.32.01.02.00	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1 ПБ.32.01.02.01	Ступица	1	
12	2 ПБ.32.01.02.02	Резьба	2	
12	3 ПБ.32.01.02.03	Накладка	2	

ПБ.32.01.02.00		Sum	Лист	№
Колпачок	1	100	1	5
Цикла торговая	1	100	1	5



1. Сборочный чертеж по ГОСТ 3254-82. Электроды типа Э42А по ГОСТ 9457-75.
 2. Наименование производное от наименования заказчика: резьбы - М16, диаметр - 240.
 3. Резьба для электродов.
 4. Разборочная длина электродов L=40±0,30 мм.

ПБ.32.01.02.02		Sum	Лист	№
Штырь	1	100	1	5

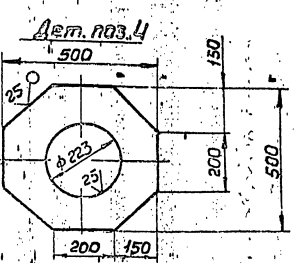
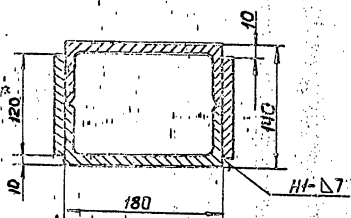
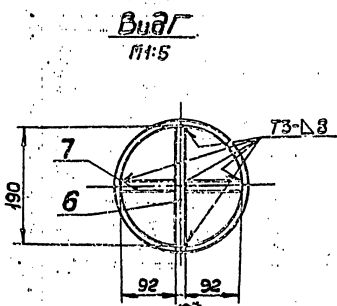
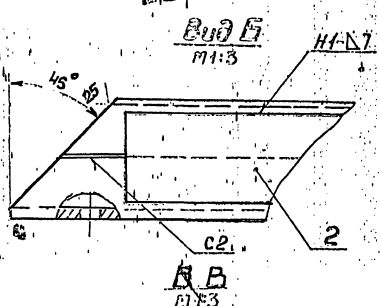
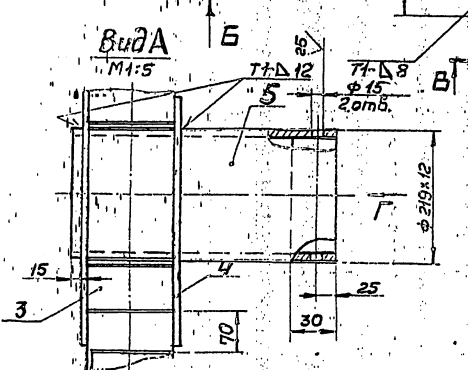
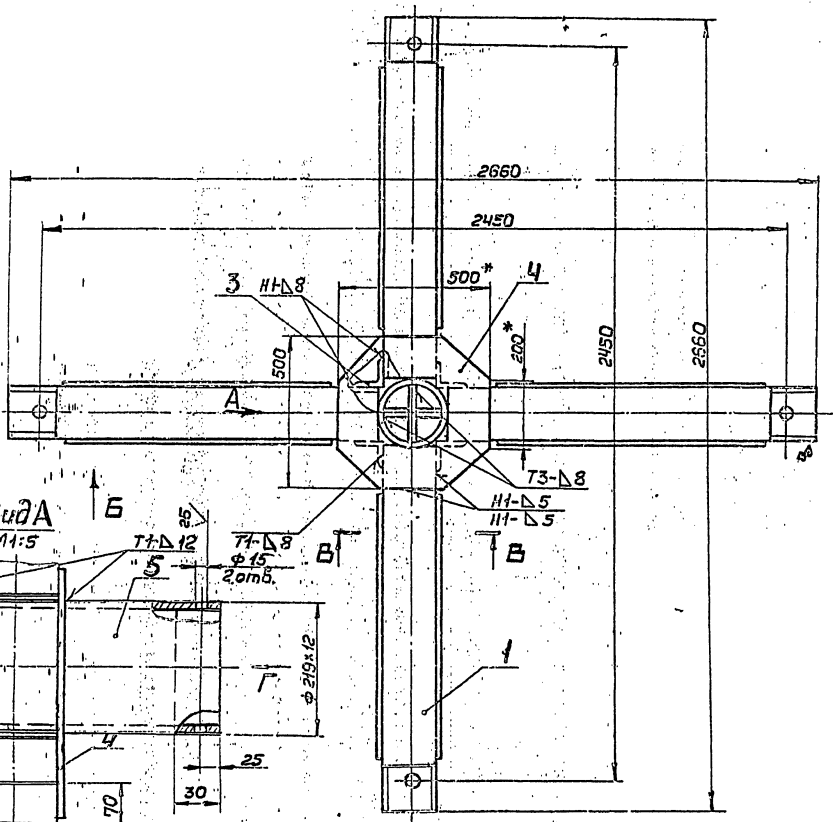


Электроды сварочные типа Э42А по ГОСТ 9457-75

ПБ.32.01.02.01		Sum	Лист	№
Ступица	1	100	1	5

№	Обозначение	Наименование	№	Поименование
		Документация		
2	ПБ.32.01.02.00.02	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1 ПБ.32.01.01.00	Крестовина	1	
11	2 ПБ.32.01.02.00	Цикла торговая	1	
		Детали		
54	3 ПБ.32.01.02.01	Кольцо крестовинное		
		по ГОСТ 18903-74		
		Ст. 3 по ГОСТ 14637-79		
11	4 ПБ.32.01.02.02	Штырь	1	
		d=22±0,15 D=240±0,15	2	08 кг
		Детали		
5		ГОСТ 14637-79		
6		ГОСТ 7798-70	4	064 кг
		ГОСТ 14637-79		
		ГОСТ 5985-79	4	023 кг

ПБ.32.01.02.00		Sum	Лист	№
Устройство для	1	100	1	5



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭИ2А ГОСТ 9447-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; Валов - Н18; остальным - 2. IT16.
3. Шероховатость поверхностей реза для вет. БЧ \sqrt{Rz} .
4. *Размеры для справок.

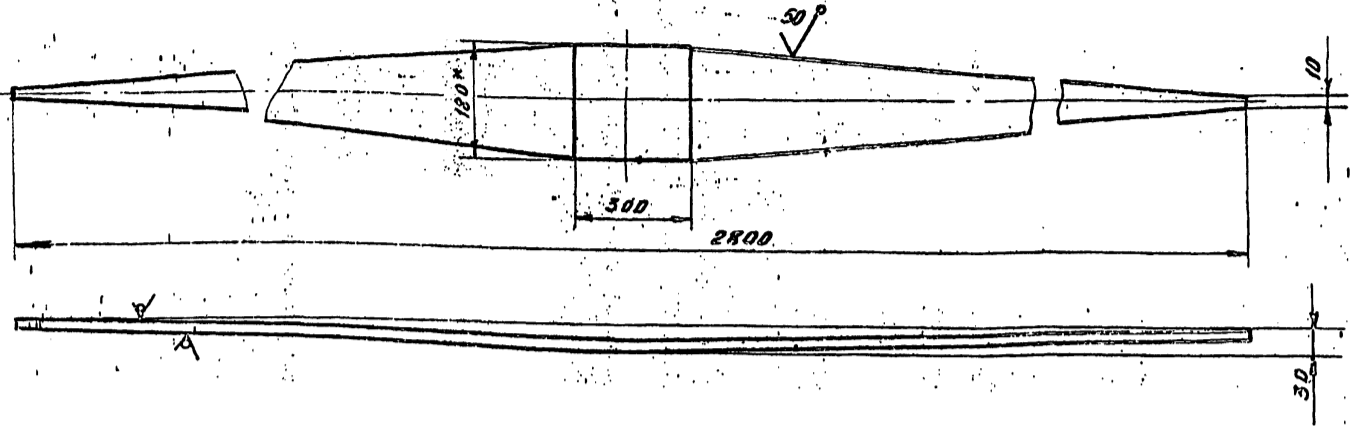
400398-08 6

ПБ 32.01.01.00 СБ

Изм.		Лист		Листов	
		295		410	
Крестовина				Лист	
Сборочный чертеж				Листов	
				2	

70431-289, а. 3

ПВ32.01.02.02



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h/16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * Размер для справок

				ПВ32.01.02.02					
Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Всего	Ребро		Лист	Масса	Количество
Разраб.	Кузьмина	Л.С.	1.83		И		28,0	1:10	
Проб.	Числова	И.И.	04.23		Лист		Листов		
ГНП	Тюрим	В.И.	4.77		Полоса 510x180 ГОСТ 103-76		Гипроинертспецг.монтаж г. Москва		
И.контр.	Панова	Л.В.	04.77		Ст.3 ГОСТ 535-79				
Утв.	Кузнецов	В.В.	1.83						

Формат А2

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Всего	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1				ПВ32.01.01.07	Вставка		
					Лист Б-12 ГОСТ 19903-74			
					Ст.3 ГОСТ 14637-79			
					92x370		2	2,1 кг

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Всего	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
22					ПВ32.01.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
6У	1				ПВ32.01.01.01	Баяка		
						Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
						Ст.3 ГОСТ 535-79		
						L=1220	4	20 кг
6У	2				ПВ32.01.01.02	Накладка		
						Полоса Б-2x120 ГОСТ 103-76		
						Ст.3 ГОСТ 535-79		
						L=1000	8	8,5 кг
6У	3				ПВ32.01.01.03	Усиленный уголок		
						Уголок Б-90x90-8 ГОСТ 6509-72		
						Ст.3 ГОСТ 535-79		
						L=180	4	0,2 кг
6У	4				ПВ32.01.01.04	Накладка		
						Лист Б-12 ГОСТ 19903-74		
						Ст.3 ГОСТ 14637-79		
						500x500	2	16 кг
6У	5				ПВ32.01.01.05	Ось		
						Труба 219x12 ГОСТ 8732-78		
						610 ГОСТ 8731-74		
						L=460	1	28 кг
6У	6				ПВ32.01.01.06	Вставка		
						Лист Б-12 ГОСТ 19903-74		
						Ст.3 ГОСТ 14637-79		
						400398-08	1	4 кг

Изм. и лист. Подп. и дата. Взам. инв. и дата. Подп. и дата.

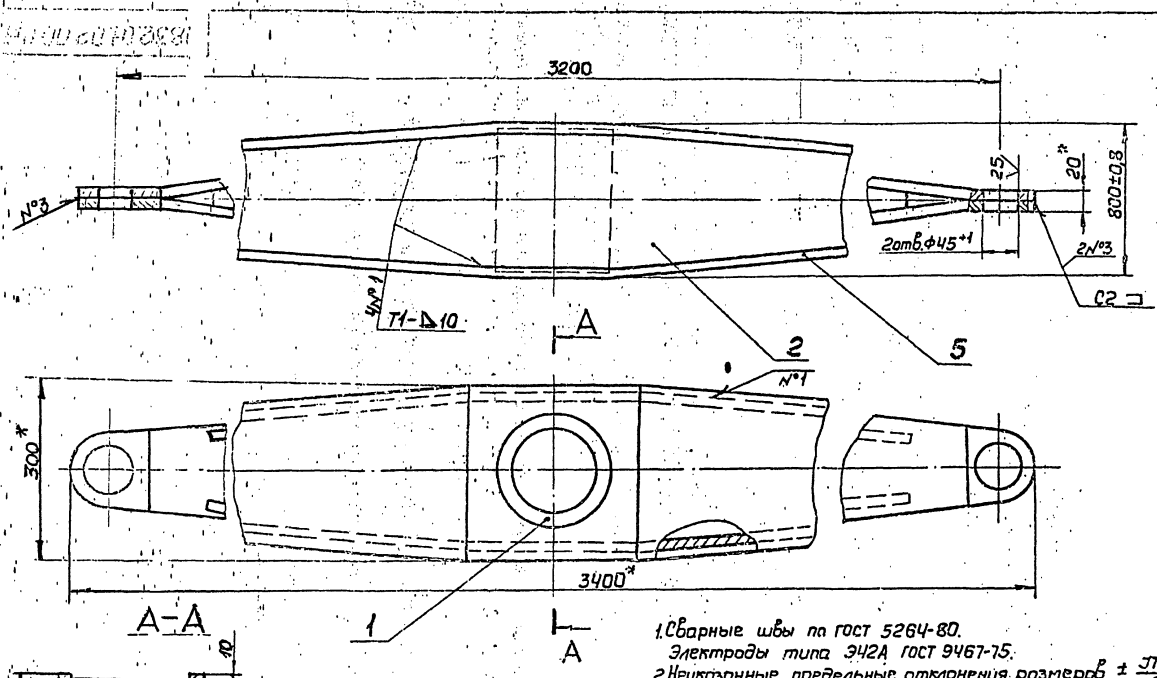
704-1-76-0-8

ПВ32.01.01.00 Лист 2

ПВ32.01.01.00 Крестовина Лист 1

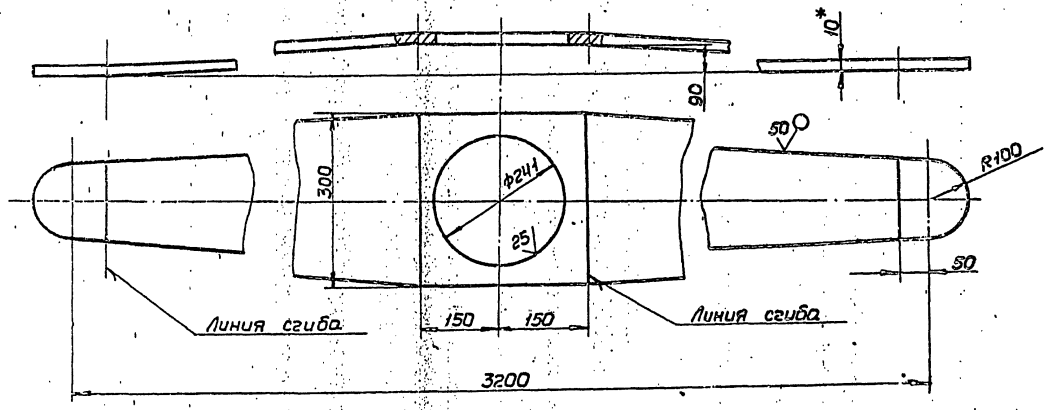
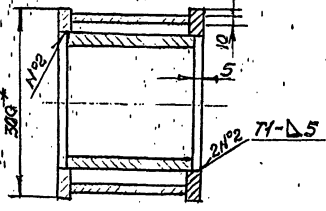
Формат А1

Формат А1



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

				ПВ32.01.02.00СБ			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Щека тяговая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Выполн.	Кад.	1.83		И	160,0	1:5
Проеб.	Числа	Код	4.83	Сборочный чертеж			Лист
Т.онтпр.	Лист	Лист	1.83				Листов
И.онтпр.	Лист	Лист	1.83				И.онтпр.
Э.онтпр.	Лист	Лист	1.83				г. Москва
							Фермат 12

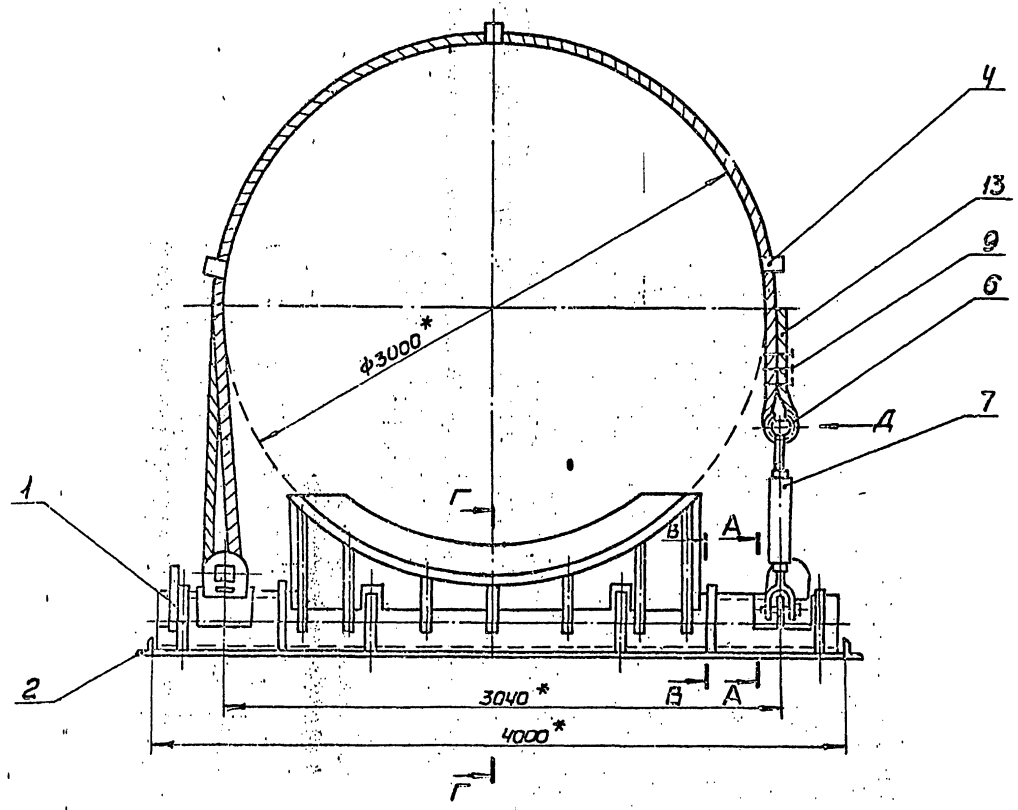


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 валов - H16, отверстий - H16, стальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
 2. * Размеры для справок.

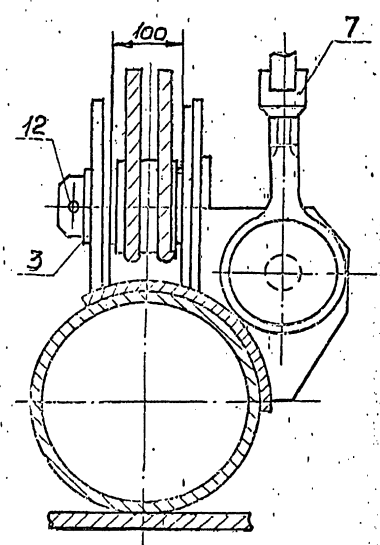
				ПВ32.01.02.03			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Накладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Выполн.	Кад.	1.83		И	45,0	1:5
Проеб.	Числа	Код	4.83	Б-10 ГОСТ 19903-74			Лист
Т.онтпр.	Лист	Лист	1.83	Ст 3 ГОСТ 14637-79			Листов
И.онтпр.	Лист	Лист	1.83				И.онтпр.
Э.онтпр.	Лист	Лист	1.83				г. Москва
							Фермат 12

704-1-189.0.8

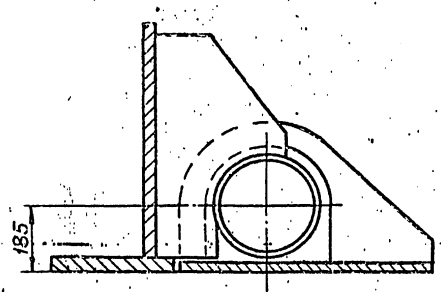
ПВ5К.09.00.00 СБ



A-A
1:5



Г-Г (в откинутом положении)
1:10



В-В
1:10

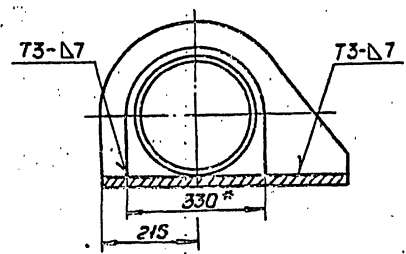
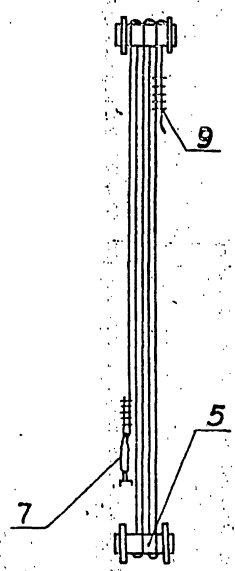
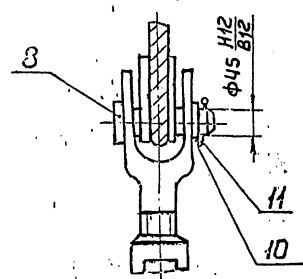


Схема 1.
Заласовка каната поз. 9



Вид Д
1:5



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. *Размеры для справок.
3. Установку узла поз. 7 см. А-А.

400398-08 9

ПВ5К.09.00.00 СБ

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шарнир для подъема рулонов массой 45-55 т, краном. Сборочный чертёж	Лист	Масса	Статус
Разраб.	Пак	Фил	04.11		И	2250	(1:5)
Проб.	Числова	Иль	04.83				
Контр.							
ГЛП	Лавин	08/04	04.83				
Н.контр.	Ванова	22	04.83	Лист	Листов	Илронфтесислстпттл	
Утв.	Кузнецов	02/08	04.83			г. Москва	

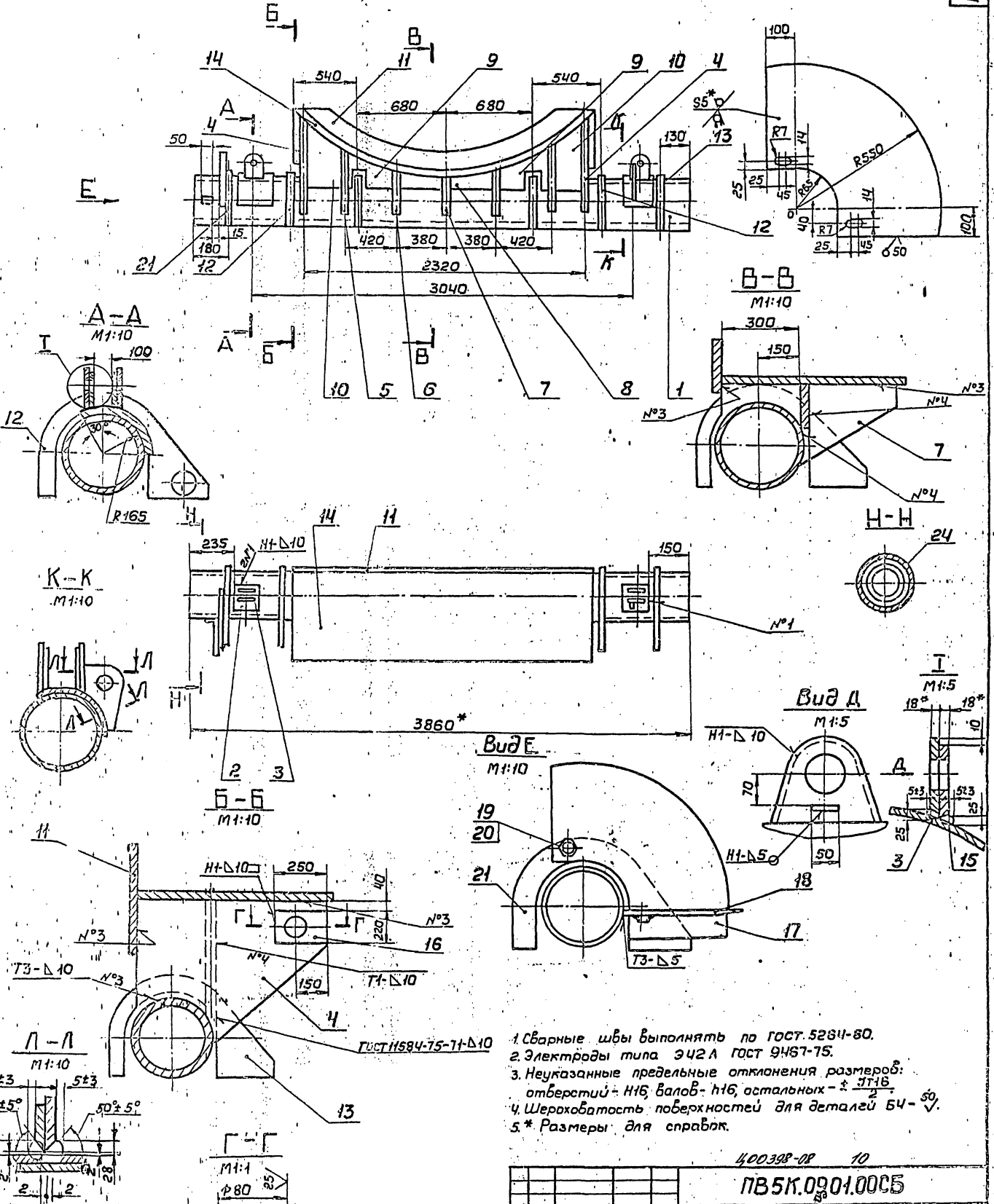
Формат А2

704-1-169 а. 8

Исполнитель: [unreadable] Проверил: [unreadable] Утвердил: [unreadable]

ПБ5К.09.01.00СБ

Дет. поз. 17
М1:10



704-1-2000-8

- 1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5284-80.
- 2. Электроды типа Э42 А ГОСТ 9467-75.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± IT16.
- 4. Шероховатость поверхностей для деталей БЧ - $\sqrt{}$.
- 5. * Размеры для справок.

400398-09 10
ПБ5К.09.01.00СБ

Опора

Сборочный чертеж

Человек		Дата		Лист		Масштаб	
Разработчик	Кисельова	14.02		1	15200	1:20	
Проверил	Кузнецов	14.02					
Сдано в производство	Кузнецов	14.02					
Н.контр.	Ланова	14.02					
Ч.тв.	Кузнецов	14.02					

Человек Дата Лист Масштаб

Формат А2

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
22	ПВБК.09.01.00 СБ	Документация Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
БУ 1	ПВБК.09.01.01	Основание опоры Труба 325x15 ГОСТ 8732-78 В10 ГОСТ 8731-74 L = 3860	1	415 кг
БУ 2	ПВБК.09.01.02	Бандаж Полоса 6-10x260 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 250	2	3,0 кг
11 3	ПВБК.09.01.03	Ушко	4	
15	-01	Ушко	4	
11 4	ПВБК.09.01.04	Кронштейн	2	
11 5	ПВБК.09.01.05	Кронштейн	2	
6	-01	Кронштейн	2	
7	-02	Кронштейн	1	
11 8	ПВБК.09.01.06	Ребро	2	
9	-01	Ребро	2	
11 10	ПВБК.09.01.07	Ребро	2	
11 11	ПВБК.09.01.08	Стойка	1	
ПВБК.09.01.00				
Опора				
Лит. Лист Листов И 1 2 Гипропроектспец-монтаж г. Москва Формат 11				

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	ПВБК.09.02.00 СБ	Документация Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
БУ 1	ПВБК.09.02.01	Пластина Лист 6-20 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 650 x 4000	1	440 кг
БУ 2	ПВБК.09.02.02	Упор Уголок 6-80x90x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 650	2	5,8 кг
ПВБК.09.02.00				
Основание				
Лит. Лист Листов И 1 1 Гипропроектспец-монтаж г. Москва Формат 11				

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11 12	ПВБК.09.01.09	Фиксатор	2	
13	-01	Фиксатор	3	
21	-02	Фиксатор	1	
БУ 14	ПВБК.09.01.10	Ложка Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 830 x 2780	1	185 кг
БУ 16	ПВБК.09.01.11	Накладка 220x250 Лист 6-16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	4	5 кг
БУ 17	ПВБК.09.01.12	Сектор Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 715 x 715	1	19,9 кг
БУ 18	ПВБК.09.01.13	Стрелка Полоса 6-4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 800	1	0,5 кг
11 22	ПВБК.09.01.14	Ребро	1	
11	-01	Ребро	1	
11 23	ПВБК.09.01.15	Пластина Полоса 6-16x88 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 20	1	0,12 кг
Стандартные изделия				
19		Болт М12x40.58.013 ГОСТ 7798-70	2	0,04 кг
20		Гайка М12.58.013 ГОСТ 5915-70	2	0,02 кг
ПВБК.09.01.00				
Формат 11				

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
22	ПВБК.09.00.00 СБ	Документация Сборочный чертеж Сборочные единицы		
11 1	ПВБК.09.01.00	Опора	1	
11 2	ПВБК.09.02.00	Основание	1	
11 3	ПВБК.09.03.00	Палец	2	
Детали				
БУ 4	ПВБК.09.00.01	Проставка Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 60	3	0,52 кг
БУ 5	ПВБК.09.00.02	Труба Труба 133x8 ГОСТ 8732-78 В10 ГОСТ 8731-74 L = 95	2	2,5 кг
Стандартные изделия				
6		Колш 56 ГОСТ 2224-72	1	1,05 кг
7		Талреп 6,0 88-ОСТ 5.2314-70	1	2,36 кг
8		Ось 22-40 110 Ст 3 ГОСТ 1135-70	2	1,5 кг
9	400398-08 11	Зажим 3К-10736.1830-75	8	1,55 кг
ПВБК.09.00.00				
Шарнир для подъема рулонов массой 45-65 т краном				
Лит. Лист Листов И 1 1 3 Гипропроектспец-монтаж г. Москва Формат 11				

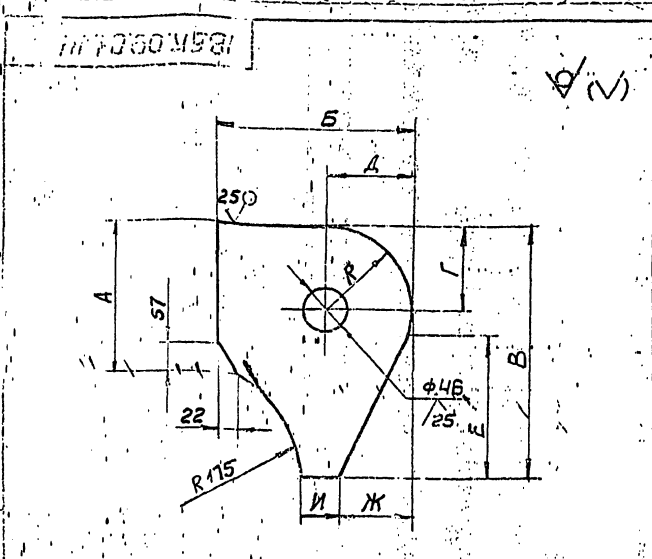
Изд. и дата: 1980 г. 10.01.80

Изд. и дата: 1980 г. 10.01.80

Изд. и дата: 1980 г. 10.01.80

Изд. и дата: 1980 г. 10.01.80

Изд. и дата: 1980 г. 10.01.80

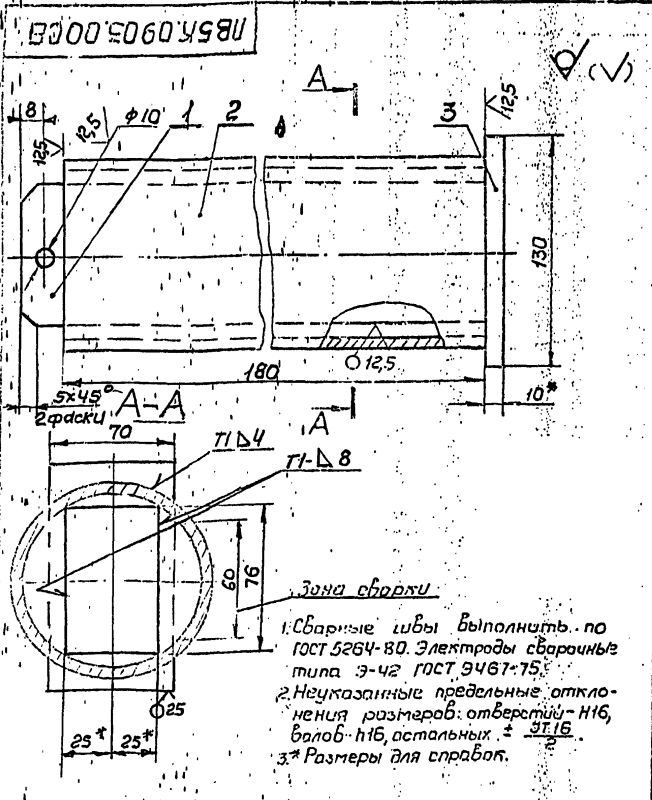


Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	
	A	B	C	D	E	I	J	R		
ПБ5К.09.01.00.14	165	205	285	90	90	165	60	65	90	10
-01	155	195	275	80	80	165	40	75	80	9,5

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных ± IT16

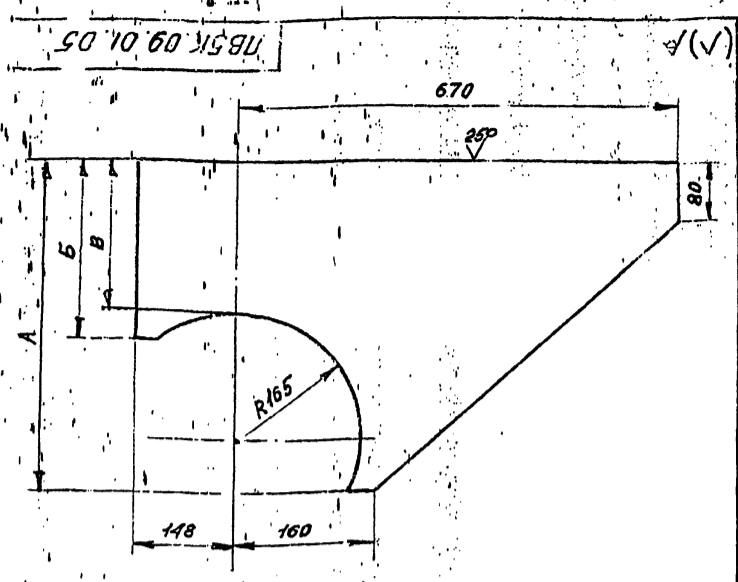
ПБ5К.09.01.14		Лит.		Масса		Меситы	
Ребро		И	И	См.	табл.	1:5	
Лист Б-18 ГОСТ 19903-74		Лист		Листов		1	
Ст 3 ГОСТ 14637-79		Илпронконтспецпунктаж г. Москва					
Формат И							

Порядк. зона	Пор.	Обозначение	Наименование	Лол.	Примечание
	10		Штырь 45-01-015 ГОСТ 9649-79	2	0,44 кг
	11		Шпилька 5-3-60-002 ГОСТ 397-79	2	0,02 кг
	12		Шпилька 10-25-002 ГОСТ 397-79	1	0,05 кг
			Материалы		
	13		Канат 18,0-Г-И-Н-180		
			ГОСТ 7668-89	35м	
	15		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14637-79		
			110x70	2	
		ПБ5К.09.00.00		Лист 2	
		Формат И			



ПБ5К.09.03.00.СБ		Лит.		Масса		Меситы	
Палец		И	И	95	1:2		
Сборочный чертеж		Лист		Листов		1	
		Илпронконтспецпунктаж г. Москва					
		Формат И					

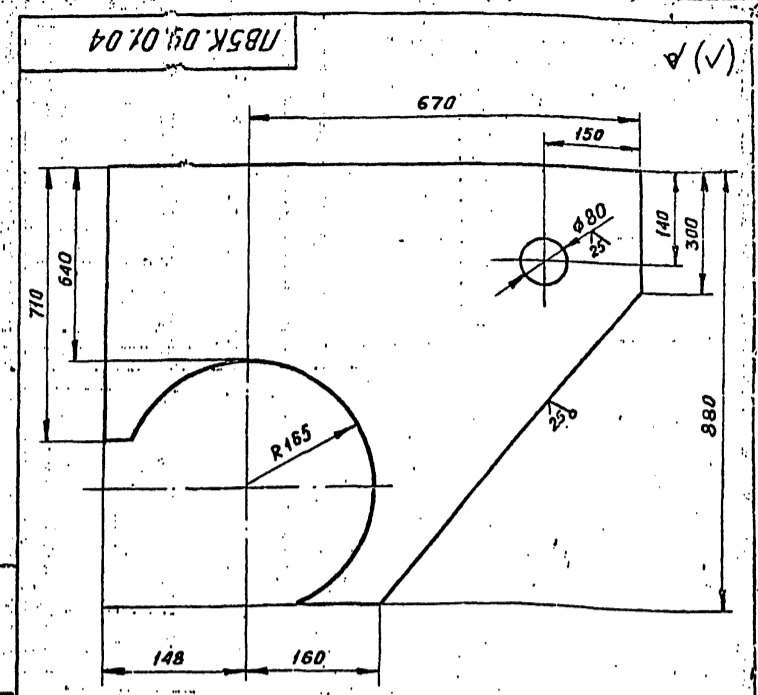
Порядк. зона	Пор.	Обозначение	Наименование	Лол.	Примечание		
			Документация				
	И	ПБ5К.09.03.00.СБ	Сборочный чертеж				
			Детали				
БЧ	1	ПБ5К.09.03.01	Вкладыш				
			Лист Б-25 ГОСТ 19903-74				
			Ст 3 ГОСТ 14637-79				
			76x195	2	2,9 кг		
БЧ	2	ПБ5К.09.03.02	Палец				
			Труба 108x6 ГОСТ 8132-78				
			В10 ГОСТ 8131-71				
			Л-180	1	2,8 кг		
БЧ	3	ПБ5К.09.03.03	Головка				
			Лист Б-10 ГОСТ 19903-74				
			Ст 3 ГОСТ 14637-79				
			130x70	1	0,7 кг		
		400398-08 12		Лист 1			
		ПБ5К.09.03.00		Лист 1			
		Палец		Лист 1			
		Илпронконтспецпунктаж г. Москва					
		Формат И					



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	A	B	Б	
ПВ5К.09.01.05	370	325	395	23,0
-01	400	158	225	17,0
-02	340	95	165	10,0

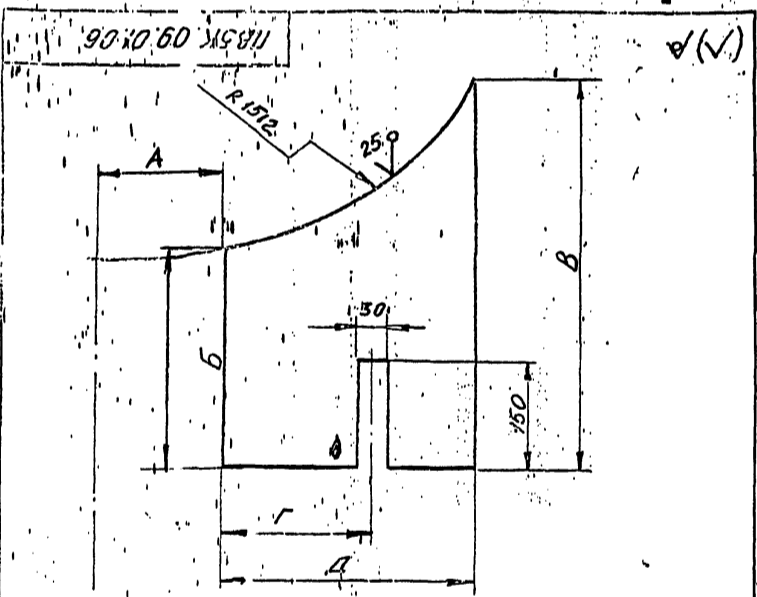
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ5К.09.01.05				Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн				И	см.	-
Лист 5-16 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Исполнитель: Панова				Гипропроектспецмонтаж		
Утвердил: Кузнецов				г. Москва		
Формат И						



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

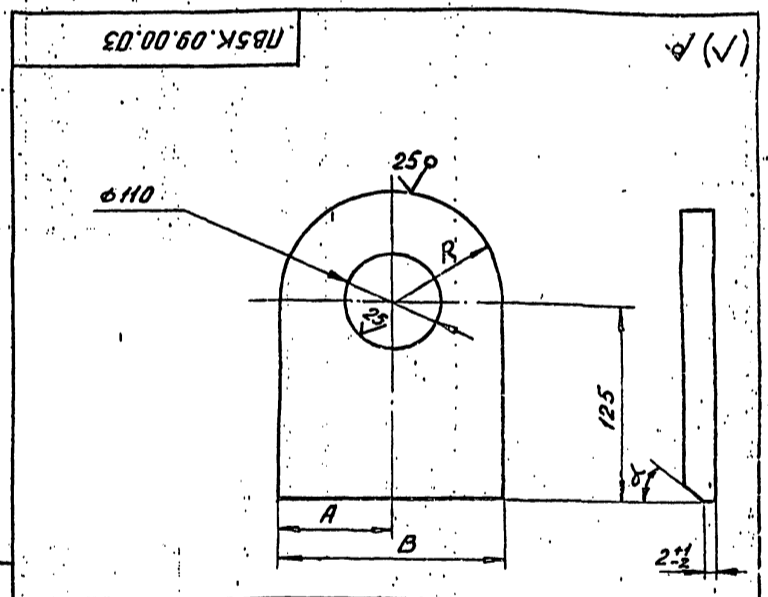
ПВ5К.09.01.04				Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн				И	35,0	1:10
Лист 5-16 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Исполнитель: Панова				Гипропроектспецмонтаж		
Утвердил: Кузнецов				г. Москва		
Формат И						



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	A	B	B	Г	Д	
ПВ5К.09.01.06	10	165	220	-	360	5,1
-01	390	230	390	290	400	9,0

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

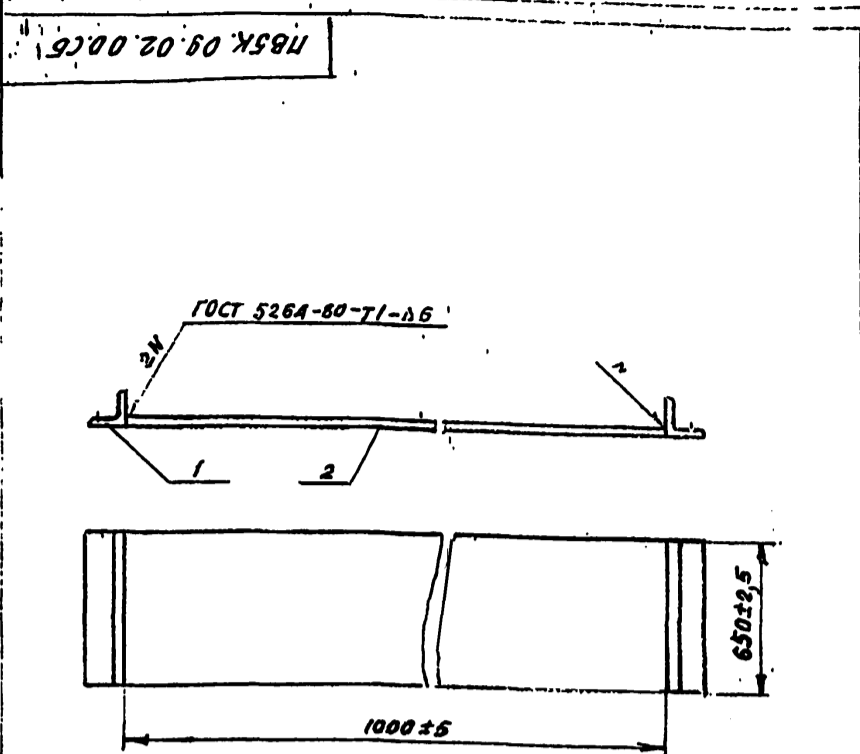
ПВ5К.09.01.06				Лист	Масса	Масштаб
Ребро				И	см.	-
Лист 5-10 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Исполнитель: Панова				Гипропроектспецмонтаж		
Утвердил: Кузнецов				г. Москва		
Формат И						



Обозначение	Размеры, мм			α	Масса, кг
	A	B	R		
ПВ5К.09.00.03	150	300	150	15°	7,5
-01	140	280	140	30°	7

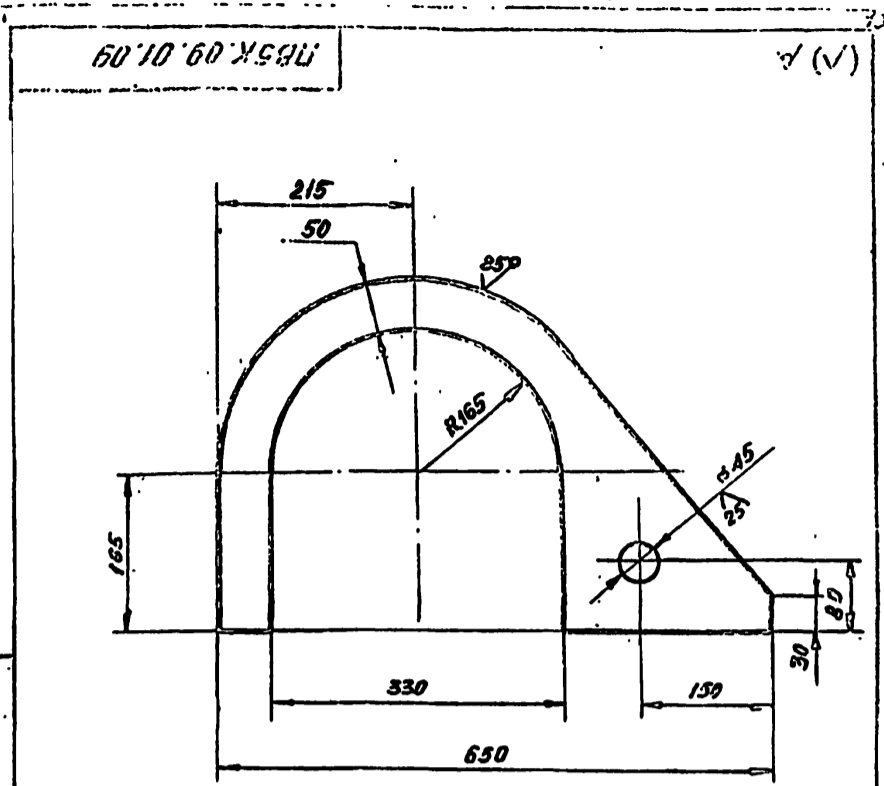
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ5К.09.00.03				Лист	Масса	Масштаб
Ушко				И	см.	1:2
Лист 5-18 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Исполнитель: Панова				Гипропроектспецмонтаж		
Утвердил: Кузнецов				г. Москва		
Формат И						



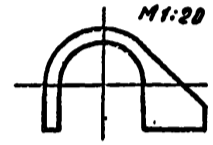
1. Электроды типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Шероховатость поверхностей реза для деталей $R_v - 3,2$.

ПВ5К.09.02.00 СБ			
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
	И	455,0	1:20
Основание			
Сборочный чертеж			
Лист		Листов 1	
Гипропроектспецмонтаж			
г. Москва			
Формат И			



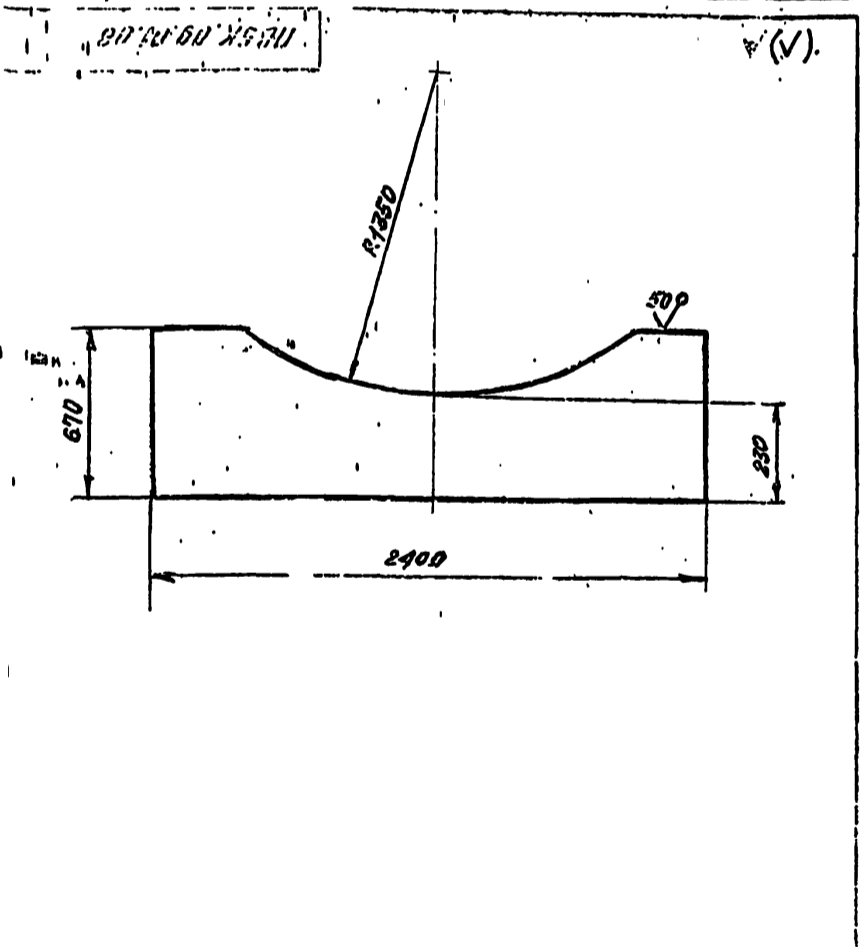
ПВ5К.09.01.09-01
Остальные см. ПВ5К.09.01.09
М 1:20

ПВ5К.09.01.09-02
Детальные см. ПВ5К.09.01.09
М 1:20



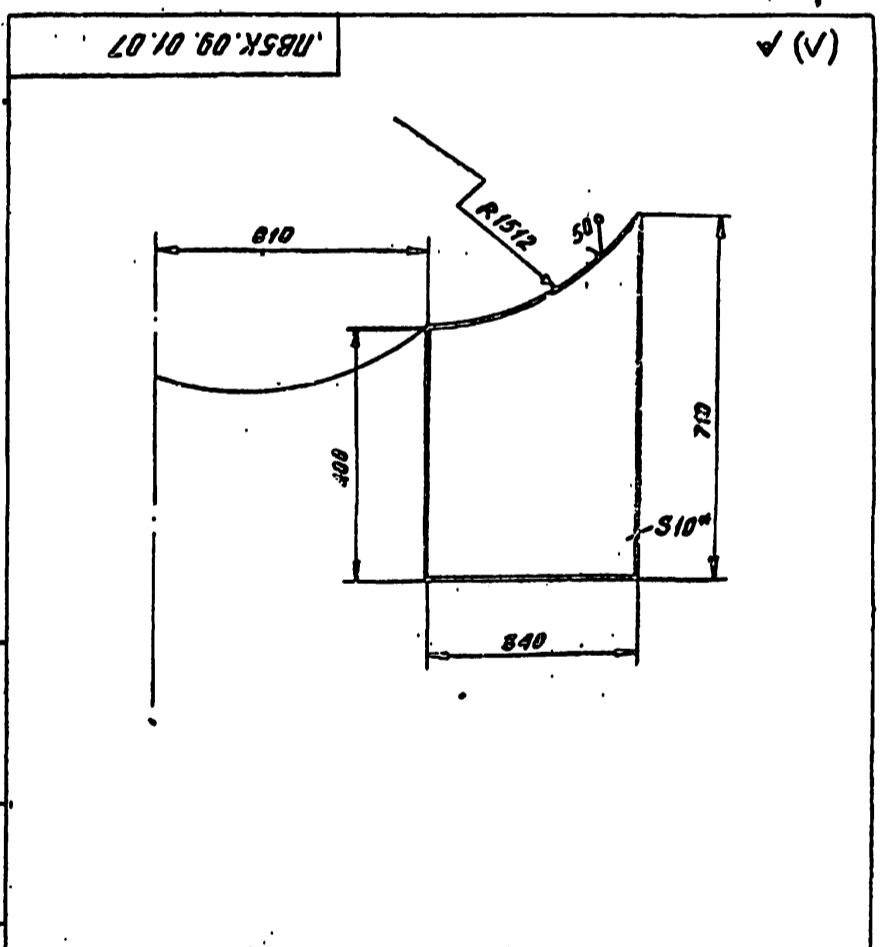
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

ПВ5К.09.01.09			
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
	И	140	1:5
Фиксатор			
Лист		Листов 1	
Гипропроектспецмонтаж			
г. Москва			
Формат И			



Неуказанные предельные отклонения размеров: вылов h14, остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

ПВ5К.09.01.08			
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
	И	330	1:20
Стойка			
Лист		Листов 1	
Гипропроектспецмонтаж			
г. Москва			
Формат И			



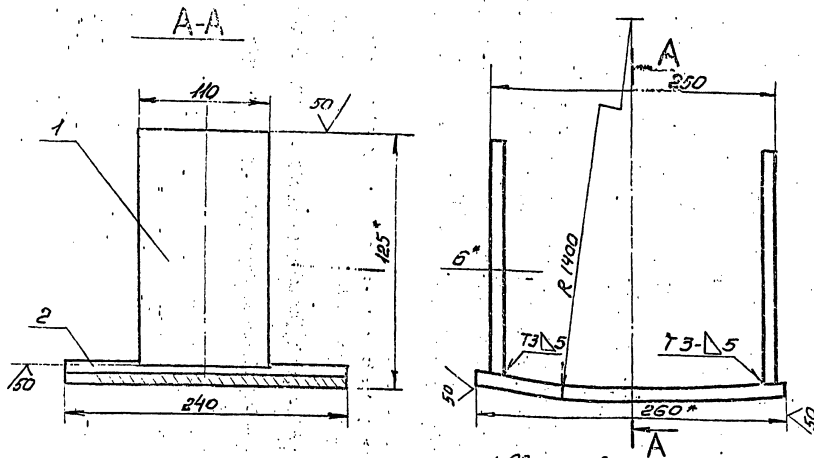
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: вылов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размер для справок.

ПВ5К.09.01.07			
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
	И	19,7	1:10
Ребро			
Лист		Листов 1	
Гипропроектспецмонтаж			
г. Москва			
Формат И			

104-1-1050, 8

104-1-1050, 8

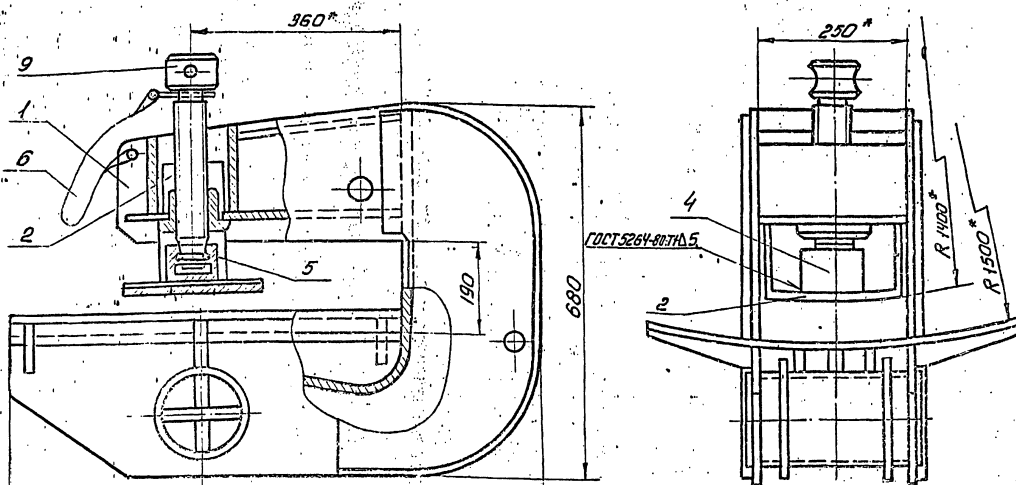
ЛБ5 К. 11.02.00СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$.
4. * Размеры для справок.

ЛБ5 К. 11.02.00СБ				Лист	Масса	Усилов.
Упор				И	8,4	1:2,5
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
				Исполнитель: г. Москва		

ЛБ5 К. 11.02.00СБ



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальные $\pm 0,1$.
3. * Размеры для справок.

ЛБ5 К. 11.02.00СБ				Лист	Масса	Усилов.
Захват для подъема рулона массой 45-65 т. крана				И	22,0	1:5
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
				Исполнитель: г. Москва		

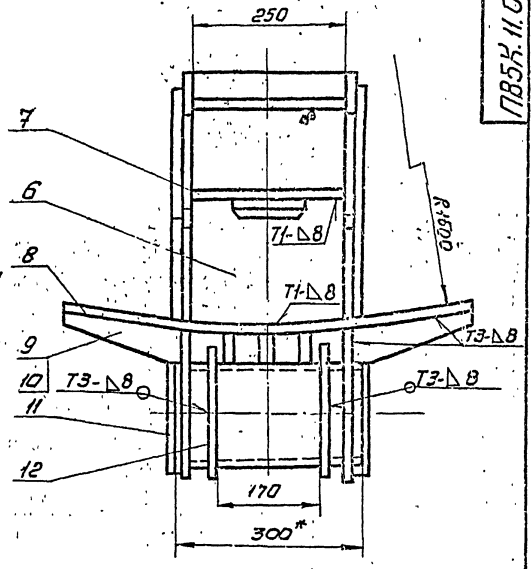
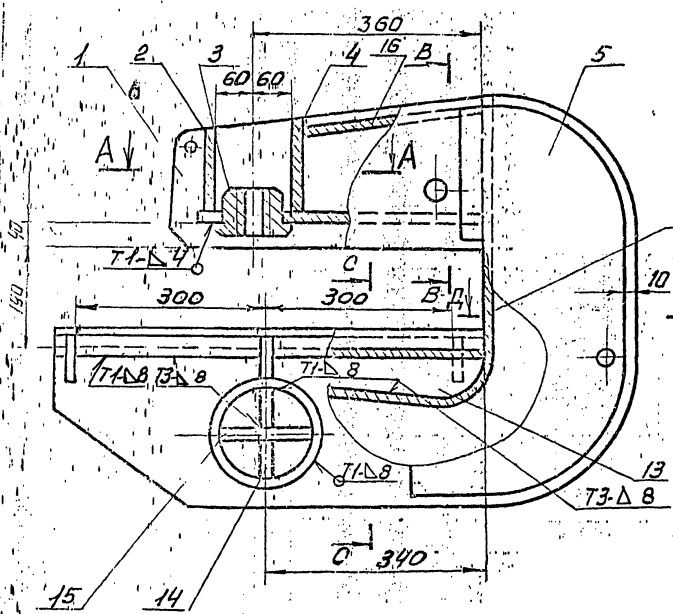
Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество
	Документация		
1785К.11.01.00СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
12 1 1785К.11.01.01	Щека	2	
54 2 1785К.11.01.02	Пластина	7	
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=140	1	33кг
11 3 1785К.11.01.03	Гайка		
54 4 1785К.11.01.04	Пластина		
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=160	1	38кг
12 5 1785К.11.01.05	Накладная	2	
12 6 1785К.11.01.06	Стенка	1	
12 7 1785К.11.01.07	Пластина		
54 8 1785К.11.01.08	Лист		
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=555	1	31,5кг
11 9 1785К.11.01.09	Ребро	4	
12 10 1785К.11.01.10	Ребро	2	
1785К.11.01.00			
Корпус		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	
Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	

Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество
	Документация		
1785К.11.02.00СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
54 1 1785К.11.02.01	Пластина	2	
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=200	2	10кг
54 2 1785К.11.02.02	Пластина		
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=265	1	54кг
1785К.11.02.00			
Упор		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	
Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	

Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество
1785К.11.01.10	Объ		
	Труба 159*18 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=300	1	90кг
12 12 1785К.11.01.11	Фланец	2	
12 13 1785К.11.01.12	Ребро	3	
54 14 1785К.11.01.13	Пластина		
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=300	2	130кг
54 15 1785К.11.01.14	Пластина		
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	L=300	1	280кг
54 16 1785К.11.01.15	Пластина		
	Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		
	250*250	1	110кг
1785К.11.01.00			
Корпус		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	
Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	

Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество
	Документация		
1785К.11.00.00СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
11 1 1785К.11.01.00	Корпус	1	
11 2 1785К.11.02.00	Упор	1	
	Детали		
12 3 1785К.11.00.01	Винт	1	
11 4 1785К.11.00.02	Подпятник	1	
11 5 1785К.11.00.03	Кольцо зажимное	1	
	Материалы		
6	Проболока I		
	ГОСТ 3282-74		0,10кг
1785К.11.00.00			
Упор		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	
Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79		Лист 12*250 ГОСТ 10376 Ст. 3 ГОСТ 5337-79	

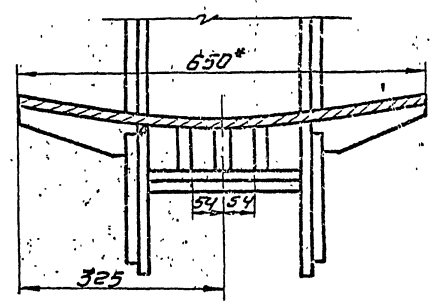
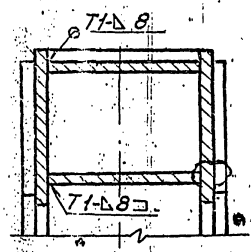
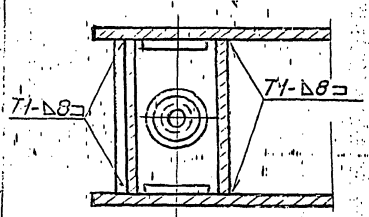
ПВ5К. И. ОI. 00 СБ



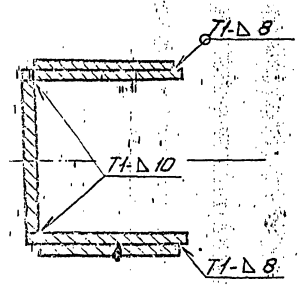
A-A

B-B

C-C



D-D



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Приварку дет. поз. 6. выполнить после приварки ЭЭ. деталей поз. 13 к дет. поз. 8.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных ± 0.16
4. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-59
5. * Размеры для справок.

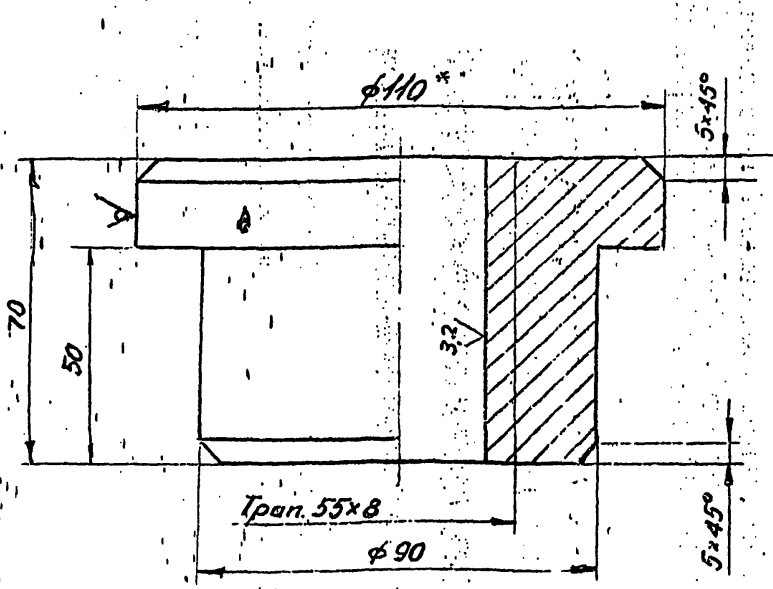
400398-08 17

				ПВ5К. И. ОI. 00 СБ		
				Корпус		
				Сварочный чертеж		
Лист	№ док.	Подп.	Масш.	Лист	№ док.	Масш.
1			1:1	1		1:1
Проф.	Число	Шифр	1:1	Лист	№ док.	Масш.
			1:1	1		1:1
Г.И.П.	Т.И.П.	С.И.П.	С.И.П.	Исполнитель	М.И.П.	С.И.П.
И.К.П.	П.И.П.	С.И.П.	С.И.П.	Проверитель	М.И.П.	С.И.П.
И.К.П.	П.И.П.	С.И.П.	С.И.П.	С.И.П.	М.И.П.	С.И.П.

Формат А2

ПВ5К.И.01.13

25 (V)



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

ПВ5К.И.01.03

Гайка

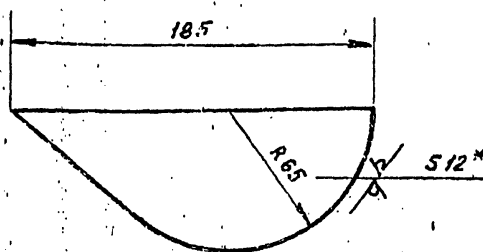
Лит.	Масса	Масштаб
И	3,0	1:1

Круг В.110 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1
Гипроцветспец-монтаж г. Москва
Формат 11

ПВ5К.И.01.13

50 (V)



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

ПВ5К.И.01.13

Ребро

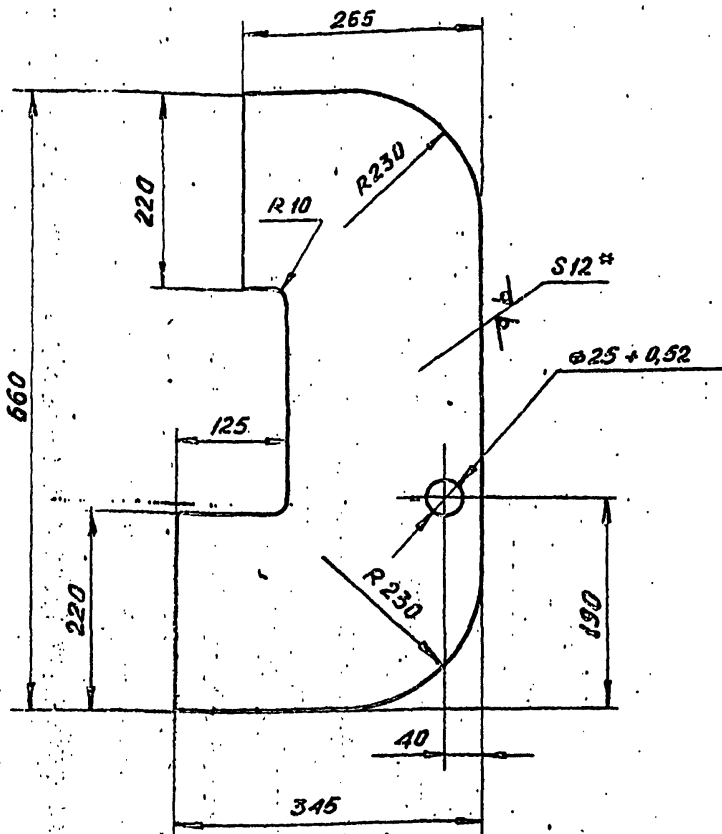
Лит.	Масса	Масштаб
И	1,5	1:1

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

Лист Листов 1
Гипроцветспец-монтаж г. Москва
Формат 11

ПВ5К.И.01.05

25 (V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2.* Размер для справок. 400398-08 18

ПВ5К.И.01.05

Накладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	19,0	1:5

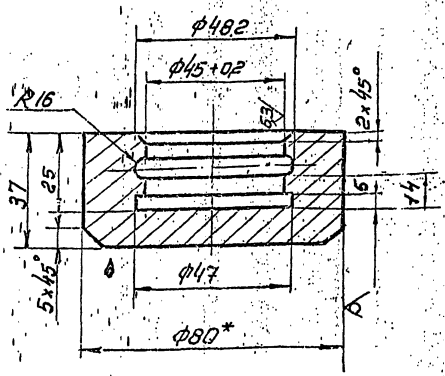
Лист Б-12 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Лист Листов 1
Гипроцветспец-монтаж г. Москва
Формат 12

704-1-109 а.8

Изд. № 017 Подл. и дата 13.01.83 Подл. и дата 13.01.83

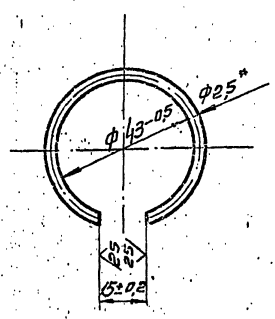
ЛБ5К.И.00.02 (✓) 25



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

ЛБ5К.И.00.02				
Подпятник				
Лит.	Масса	Упаковка		
И	0,9	1:1		
Круг В-90 ГОСТ 2590-71				
Ст. 3 ГОСТ 535-79				
Капоров. п. Тр.				
Формат 11				

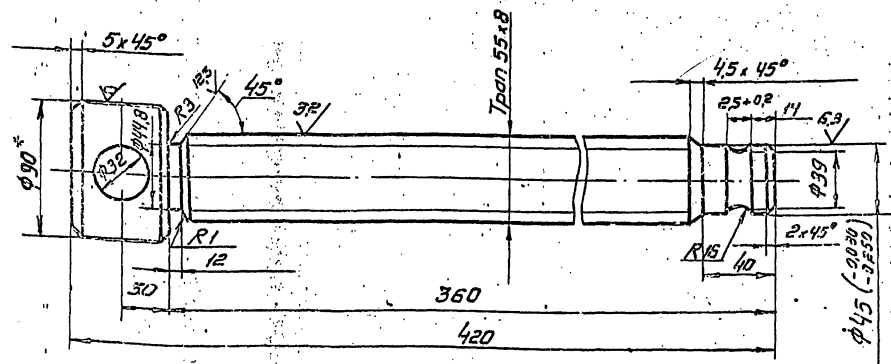
ЛБ5К.И.00.03 (✓) 25



1. Длина заготовки 124 ± 0,5 мм.
2. Размер для справок.

ЛБ5К.И.00.03				
Кольца зазорные				
Лит.	Масса	Упаковка		
И	0,2	1:1		
Проволока П-25 ГОСТ 9389-75				
Монтаж				
г. Москва				
Формат 11				

ЛБ5К.И.00.01 (✓) 25



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

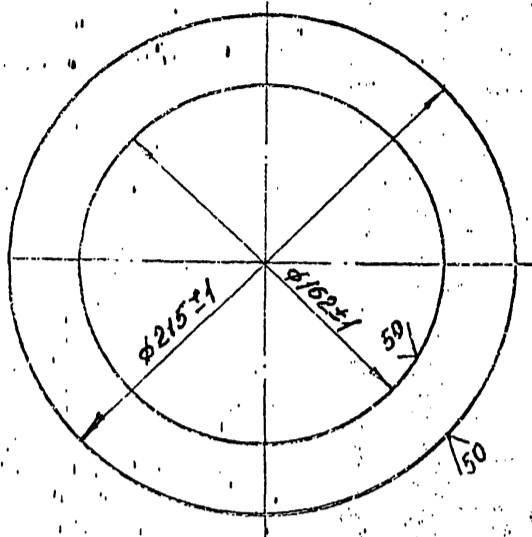
ЛБ5К.И.00.01				
Винт				
Лит.	Масса	Упаковка		
И	0,5	1:2		
Круг В-90 ГОСТ 2590-71				
Ст. 3 ГОСТ 535-79				
Капоров. п. Тр.				
Формат 11				

15.1273-2 1:1.3 83-505

704-1-169 а.8

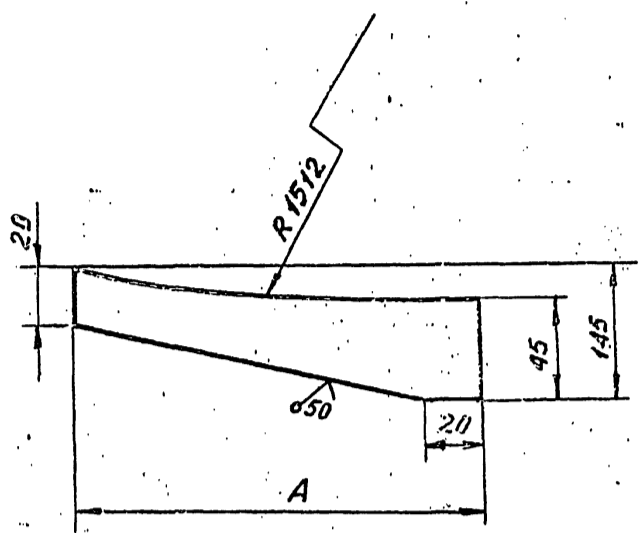
ПВ 5К. 11.01.11

(✓) А



ПВ 5К. 11.01.09

(✓) А



Обозначение	A	Масса, кг
ПВ 5К. 11.01.09	185	0,62
-01	170	0,58

Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов - H16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ 5К. 11.01.11

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1	1,0	1:2

Лист 5-8 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79
Гипронефтегазспец-монтаж
г. Москва

ПВ 5К. 11.01.09

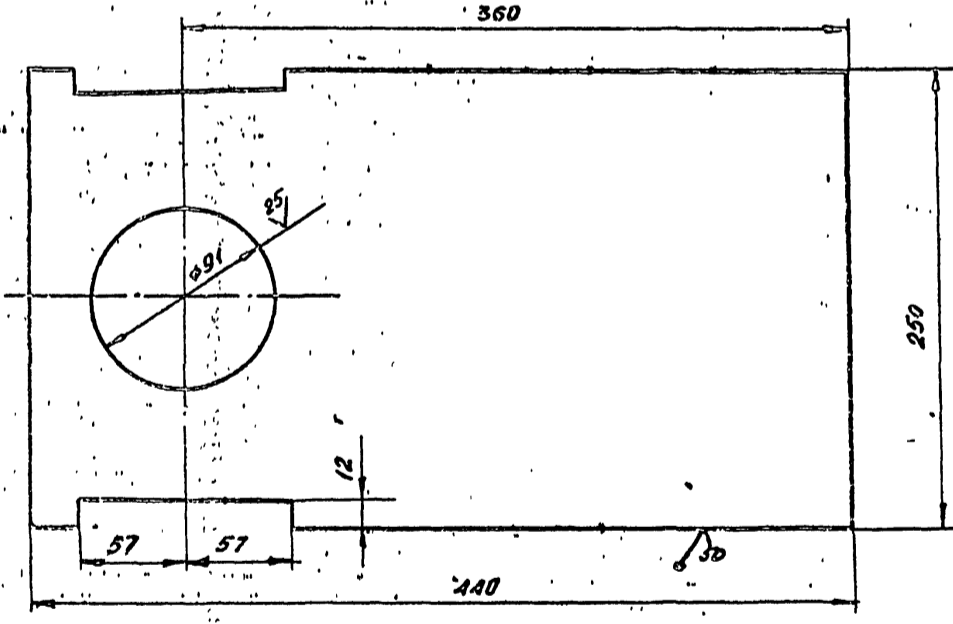
Редер

Лист	Масса	Масштаб
1	0,62	1:2

Лист 12-15 ГОСТ 103-76
Ст.3 ГОСТ 535-79
Гипронефтегазспец-монтаж
г. Москва

ПВ 5К. 11.01.07

(✓) А



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

400398-08 20

ПВ 5К. 11.01.07

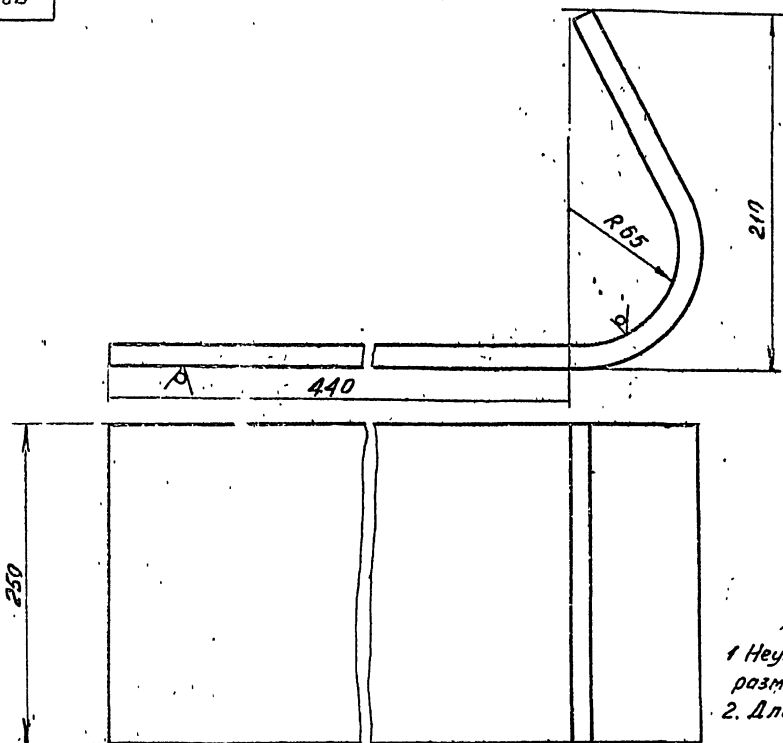
Пластина

Лист	Масса	Масштаб
1	12,1	1:25

Лист 5-12 ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79
Гипронефтегазспец-монтаж
г. Москва

704-1-705 а. 8

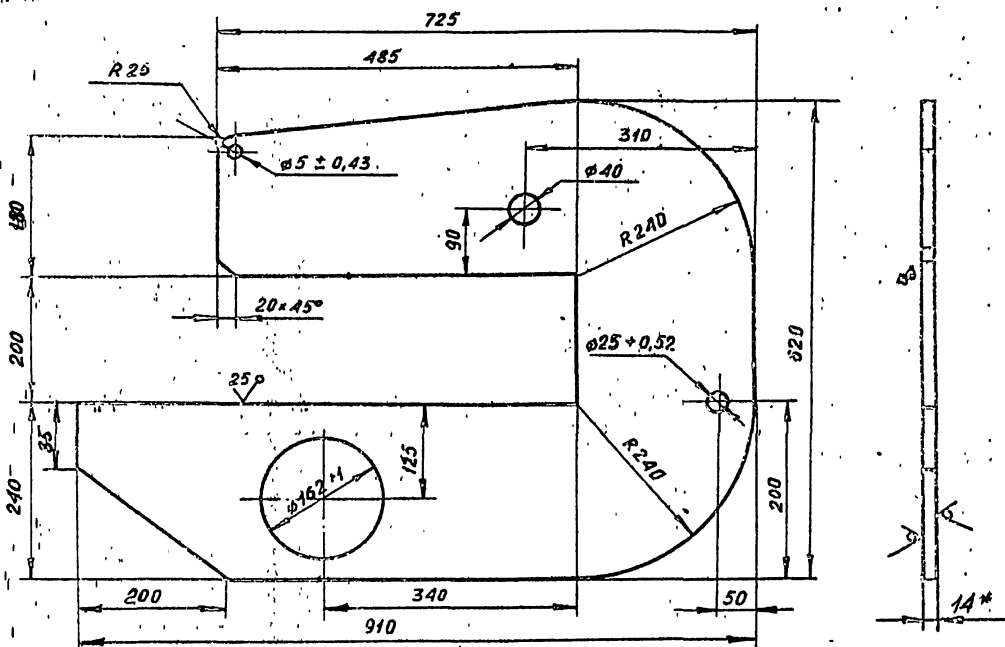
704-1-705 а. 8



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
 2. Длина заготовки $700 \pm 2,5$ мм

ПБ5К.11.01.06				Лит	Масса	Количество
Стенка				И	15,0	1-2
Лист				Листов 1		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79				г. Москва		

Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Квзёмкина	Кч	4.83	
Проб.	Числова	Кч	3.83	
Т.контр.				
ГИП	Тюрин	У/У	4.73	
И.контр.	Панова	У/У	4.73	
Утв.	Квзнецов	У/У	4.73	



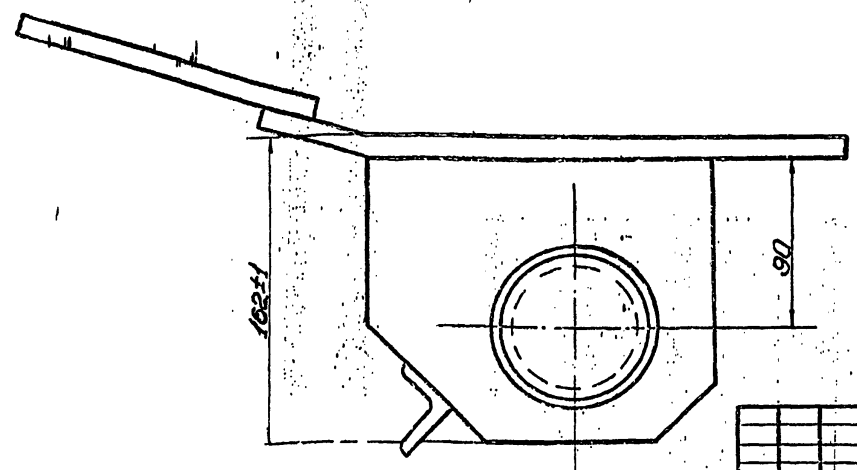
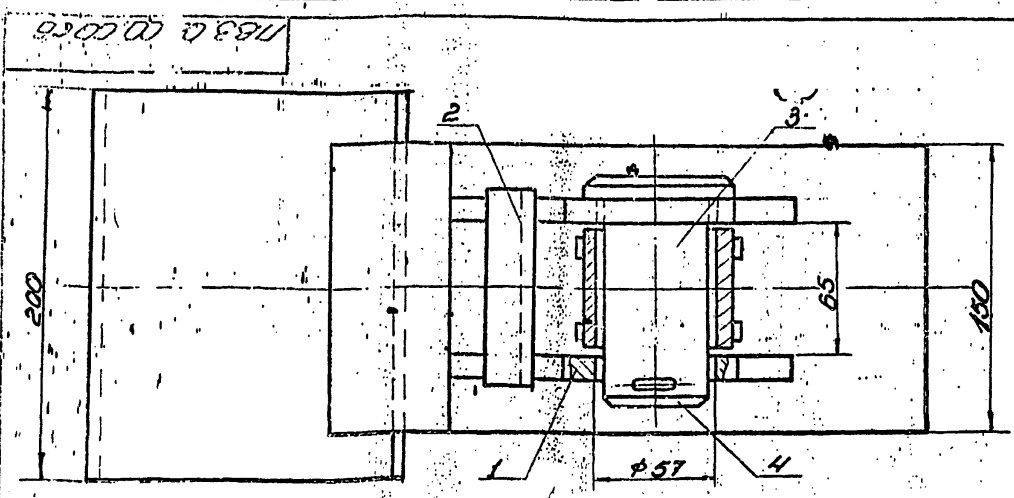
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
 2.* Размер для справок.

ПБ5К.11.01.01				Лит	Масса	Количество
Щека				И	41,8	1-5
Лист				Листов 1		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79				г. Москва		

Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Квзёмкина	Кч	4.83	
Проб.	Числова	Кч	3.83	
Т.контр.				
ГИП	Тюрин	У/У	4.73	
И.контр.	Панова	У/У	4.73	
Утв.	Квзнецов	У/У	4.73	

400398-08 21

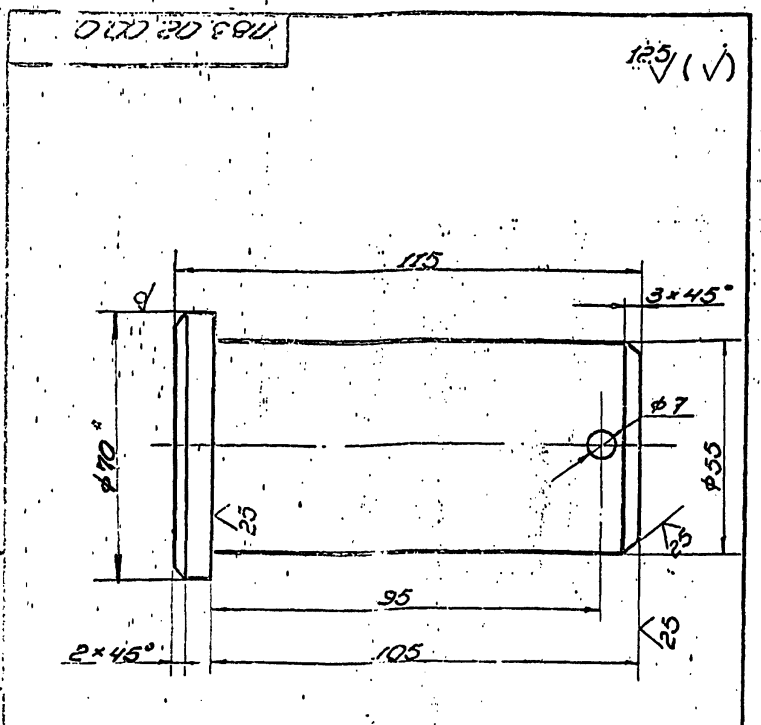
704-1-169 а. 8



размеры для справок.

Изм. №				Исполн.				Дата				Склад			
1				И.И.И.				1983				130			
2				И.И.И.				1983				1:2			
3				И.И.И.				1983				1			
4				И.И.И.				1983				1			
5				И.И.И.				1983				1			
6				И.И.И.				1983				1			

1783.02.00.0006
Скоба для разборки
рулона
Сборочный чертеж
Лист 1 из 1
Гипромертехстек
МОНТАЖ
г. Москва
Копировать формат 12



1. Не указаны поперечные отклонения размеров:
балоб - h 16; отверстий - h16; остальных - ± 1/16
2. Размеры для справок

Изм. №				Исполн.				Дата				Склад			
1				И.И.И.				1983				115			
2				И.И.И.				1983				1:1			
3				И.И.И.				1983				1			
4				И.И.И.				1983				1			
5				И.И.И.				1983				1			
6				И.И.И.				1983				1			

1783.02.00.01
Палец
Корпус В-701012590-71
Вст 5101 53579
Гипромертехстек
МОНТАЖ
г. Москва
Копировать формат 11

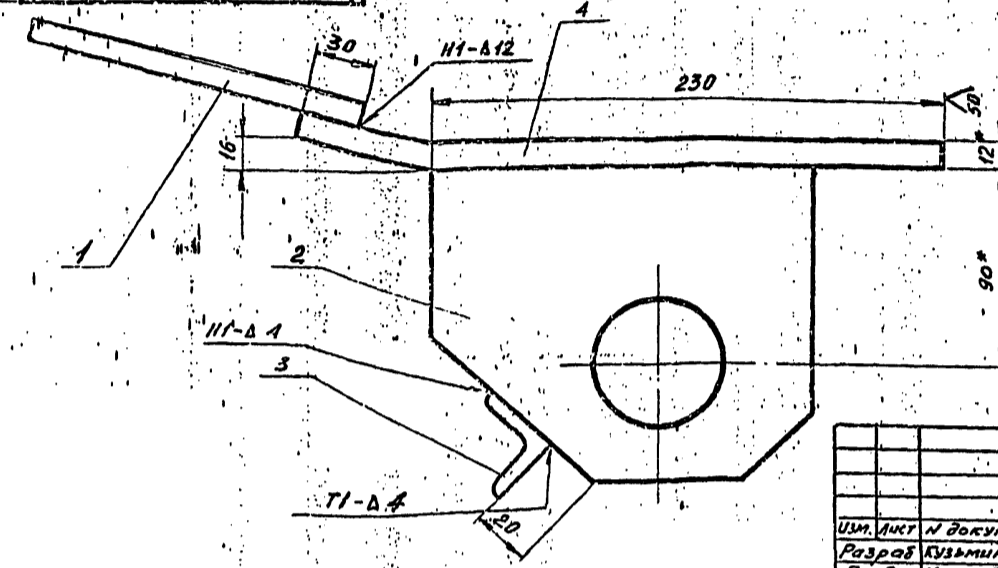
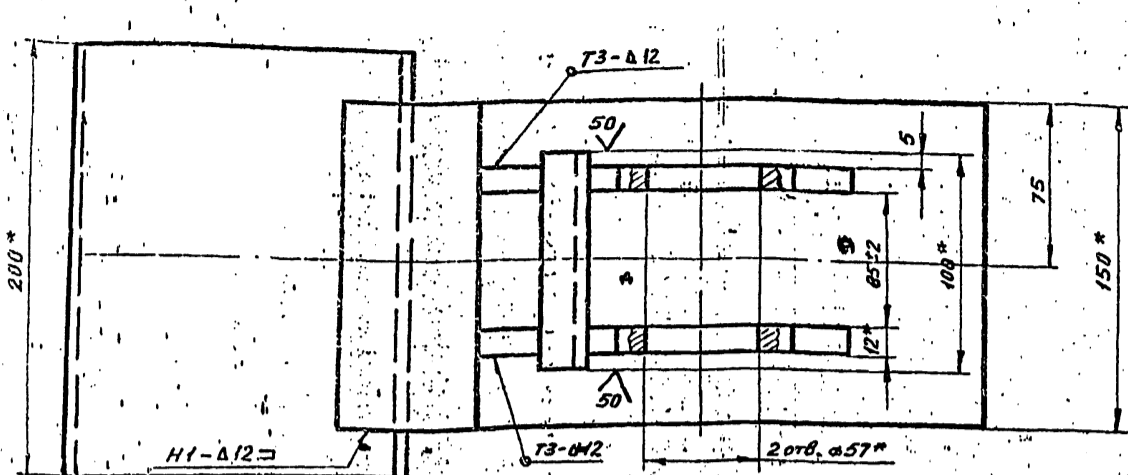
Код	Наименование	Количество	Примечание
1783.02.00.0006	Скоба для разборки рулона	1	Сборочный чертеж
1783.02.01.00	Втулка	1	
1783.02.02.00	Корпус	1	
1783.02.02.01	Палец	1	
Шпунт 63x75.002	ГОСТ 397-79	1	002г

400398-08 22

Изм. №				Исполн.				Дата				Склад			
1				И.И.И.				1983				130			
2				И.И.И.				1983				1:1			
3				И.И.И.				1983				1			
4				И.И.И.				1983				1			
5				И.И.И.				1983				1			
6				И.И.И.				1983				1			

1783.02.00.00
Скоба для
разборки рулона
Лист 1 из 1
Гипромертехстек
МОНТАЖ
г. Москва
Копировать формат 11

ПВ3.02.02.00 СБ

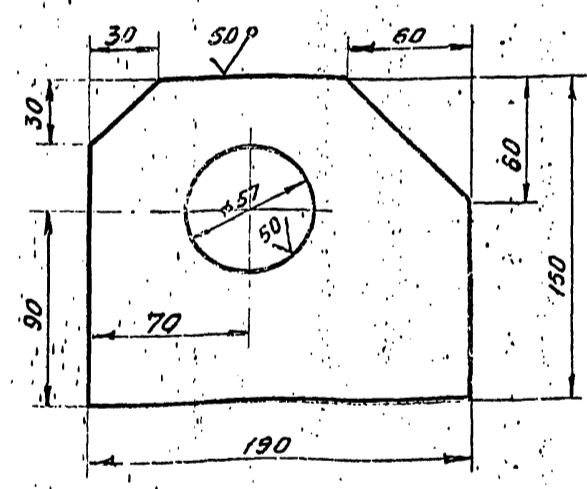


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения
размеров: валов - H16; отверстий - H16;
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для
дет. Б4 $\sqrt{50}$
4. *Размеры для справок.

ПВ3.02.02.00 СБ

Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата	Корпус	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Кл.	4.83			И	10,0	1:2
Проб.	Числова	Иш.	04.83		Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
Г.контр.	Г.ИП	Торин	4.83		Гипронефтеспец-монтаж			
И.контр.	Панова	Иш.	04.83		г. Москва			
Утв.	Кузнецов	Иш.	4.83		формат 12			

ПВ3.02.02.02



Неуказанные предельные отклонения
размеров: отверстий - H16; валов - H16;
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ3.02.02.02

Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата	Щека	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузьмина	Кл.	4.83			И	2,5	1:2
Проб.	Числова	Иш.	04.83		Лист		Листов 1	
Г.контр.	Г.ИП	Торин	4.83		Гипронефтеспец-монтаж			
И.контр.	Панова	Иш.	04.83		г. Москва			
Утв.	Кузнецов	Иш.	4.83		формат 11			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПВ3.02.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	ПВ3.02.02.01	Пластина	Полоса 12x150 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=200	1	3,0кг
Б4	2	ПВ3.02.02.02	Щека		2	
Б4	3	ПВ3.02.02.03	Переключчик	Угелок 53032-А ГОСТ 0509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=100	1	0,20кг
Б4	4	ПВ3.02.02.04	Пластина	Полоса 12x150 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=300	1	4,20кг

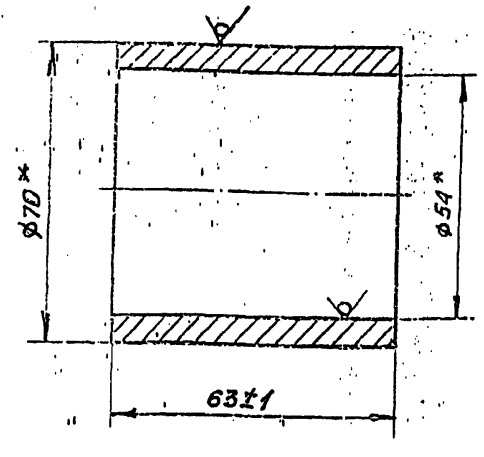
Ц00398-08 23

ПВ3.02.02.00

Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата	Корпус	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Кузьмина	Кл.	4.83			И		1
Проб.	Числова	Иш.	04.83		Гипронефтеспец-монтаж			
Г.контр.	Г.ИП	Торин	4.83		г. Москва			
И.контр.	Панова	Иш.	04.83		формат 11			
Утв.	Кузнецов	Иш.	4.83					

704-1-16-9-4-8

Иш. и дата (Иш. и дата) (Иш. и дата) (Иш. и дата)



* Размеры для справок

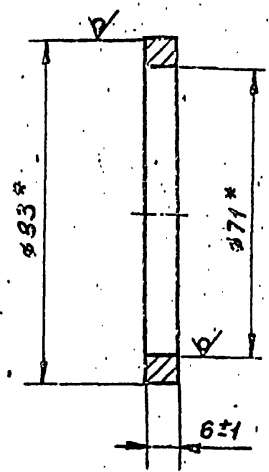
ПВЗ.02.01.01

Втулка

Лит	Масса	Масштаб
И	0,7	1:1
Лист	Листов 1	

Труба 70х6 ГОСТ 8732-78
В10 ГОСТ 8731-74
Гипронергспецтех-монтаж
г. Москва

Формат 11



* Размеры для справок

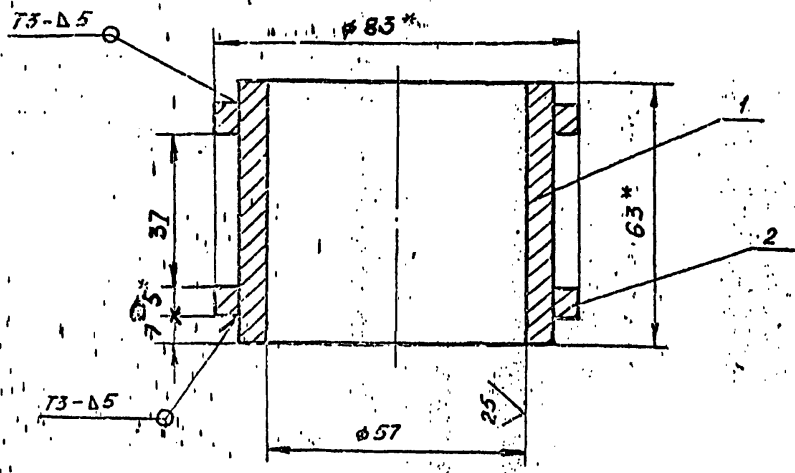
ПВЗ.02.01.02

Кольцо

Лит	Масса	Масштаб
И	0,15	1:1
Лист	Листов 1	

Труба 83х6 ГОСТ 8732-78
В10 ГОСТ 8731-74
Гипронергспецтех-монтаж
г. Москва

Формат 11



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, остальных ± IT16
3. * Размеры для справок

ПВЗ.02.01.00.СБ

Втулка

Лит	Масса	Масштаб
И	1,2	1:1
Лист	Листов 1	

Сборочный чертеж
Гипронергспецтех-монтаж
г. Москва

Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
И			ПВЗ.02.01.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И	1		ПВЗ.02.01.01	Втулка	1	
И	2		ПВЗ.02.01.02	Кольцо	2	
				400398-08	24	

ПВЗ.02.01.00

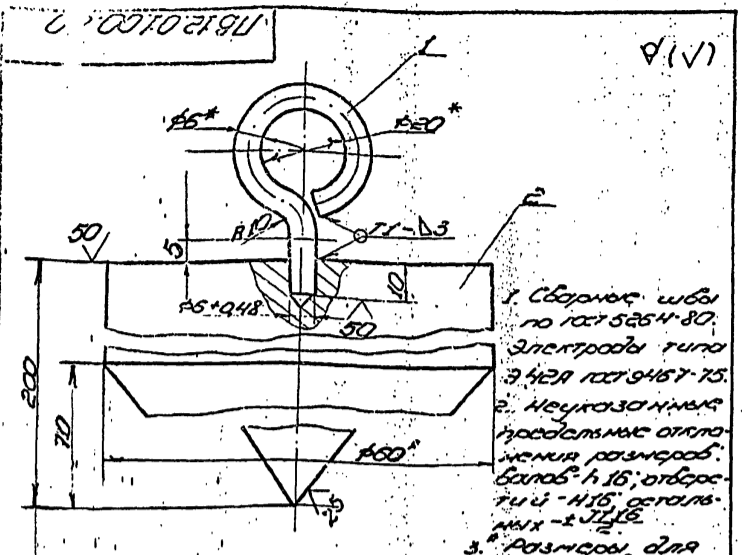
Втулка

Лит	Масса	Масштаб
И		
Лист	Листов 1	

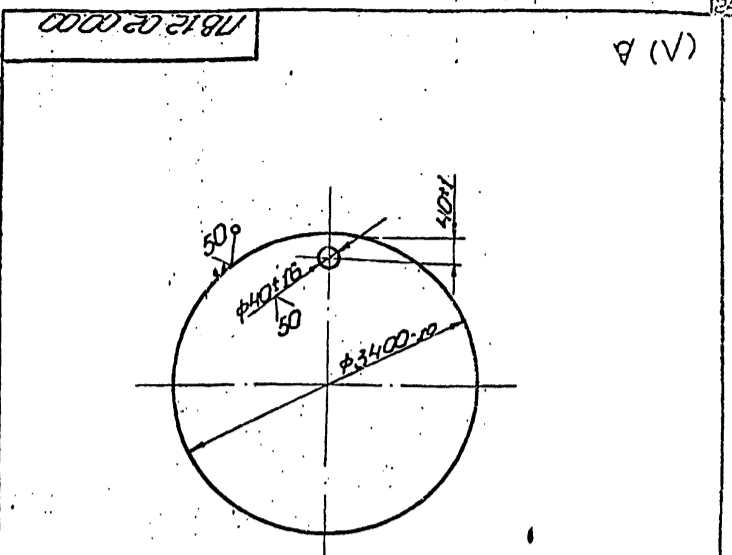
Лит	Лит	Листов
И		1

Гипронергспецтех-монтаж
г. Москва

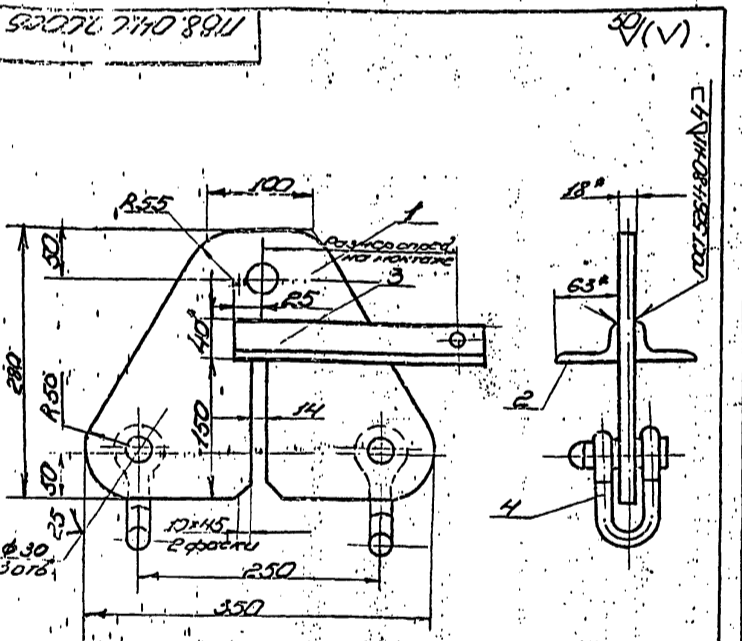
Формат 11



Код	Изм.	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч
64	1	178.12.01.00.01	Сварка		
178.12.01.00.00					
Отвес					
Лист 403 1.1					
Гипроинформационный центр г. Москва					

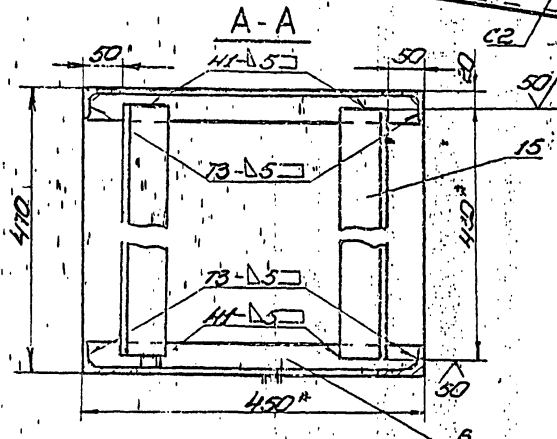
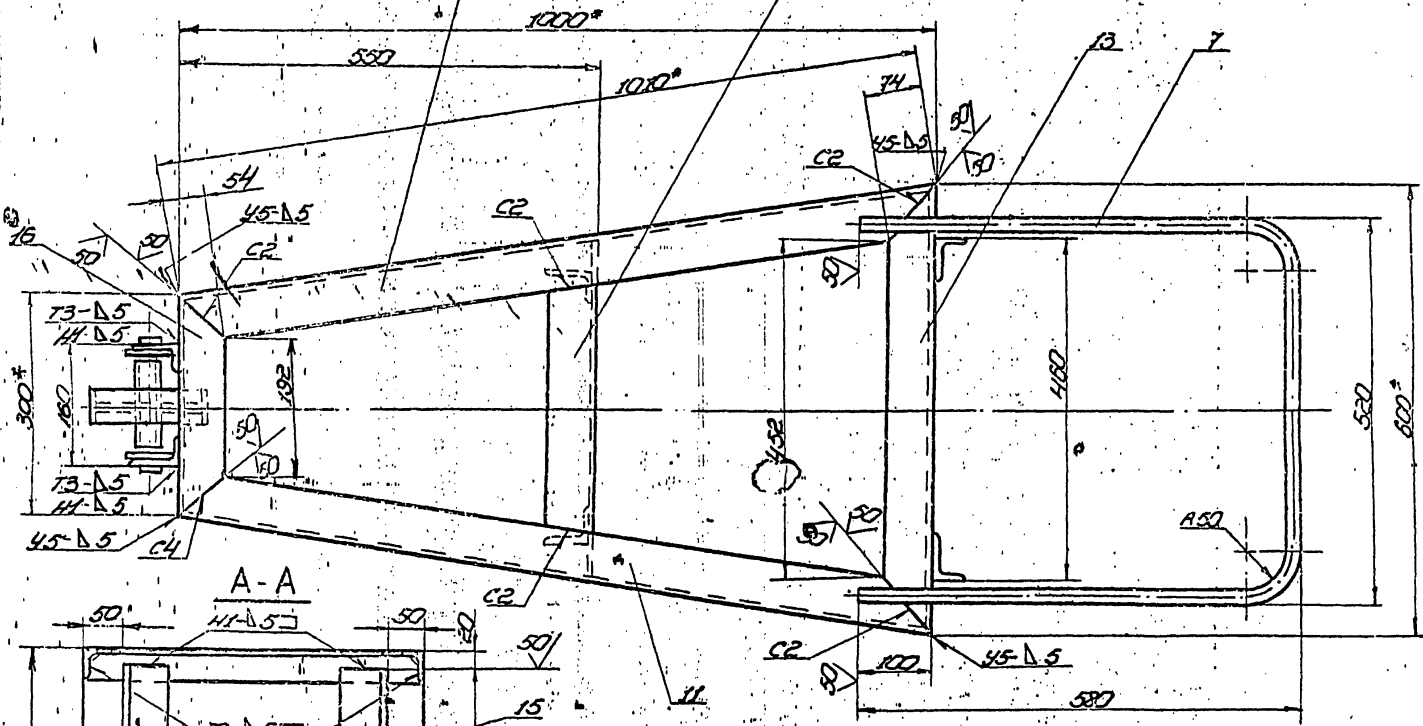
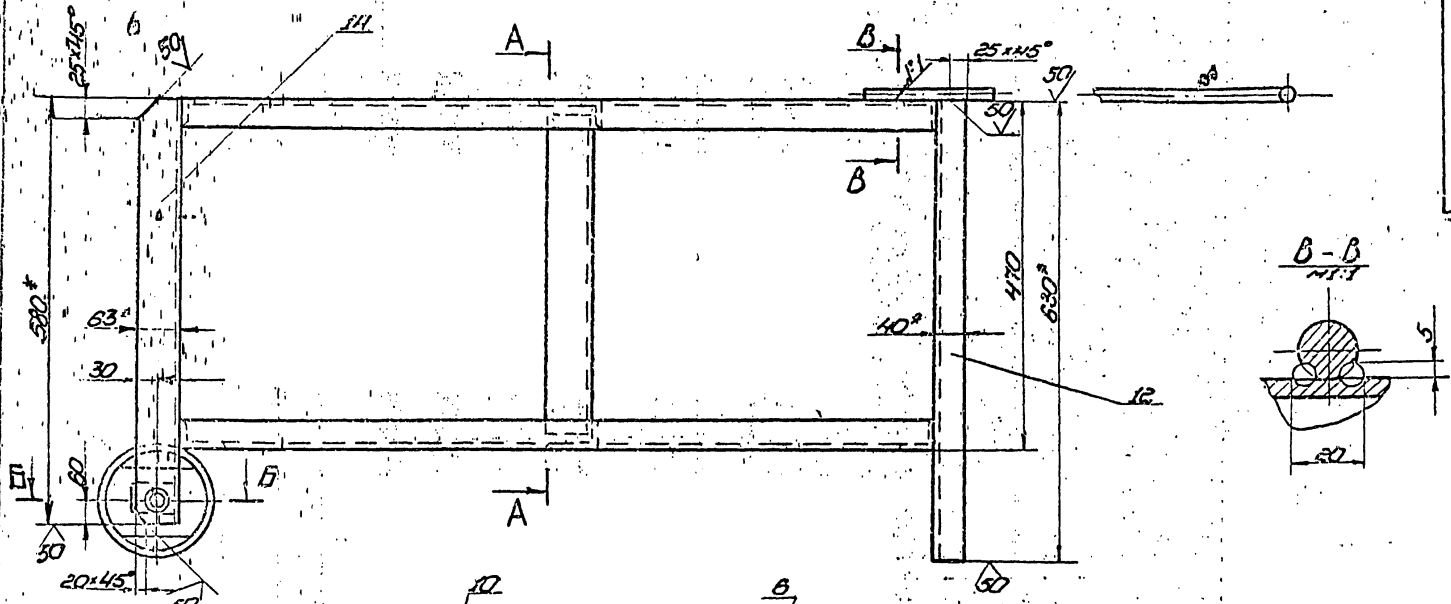


Код	Изм.	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч
64	2	178.12.01.00.02	Корпус		
178.12.02.00.00					
Поддон					
Лист 5800 1.20					
Гипроинформационный центр г. Москва					



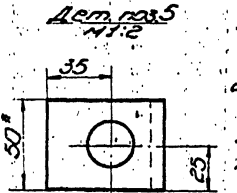
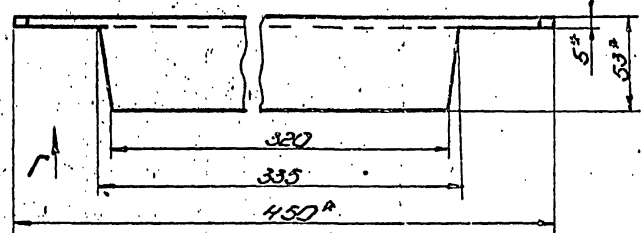
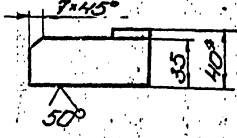
Код	Изм.	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч
64	1	178.04.00.00.01	Пластина		
178.04.00.00.05					
Кронштейн для расчета					
Лист 128 1.14					
Гипроинформационный центр г. Москва					

Код	Изм.	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч
64	1	178.04.00.00.01	Пластина		
178.04.00.00.00					
Кронштейн для расчета					
Лист 128 1.14					
Гипроинформационный центр г. Москва					



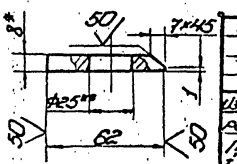
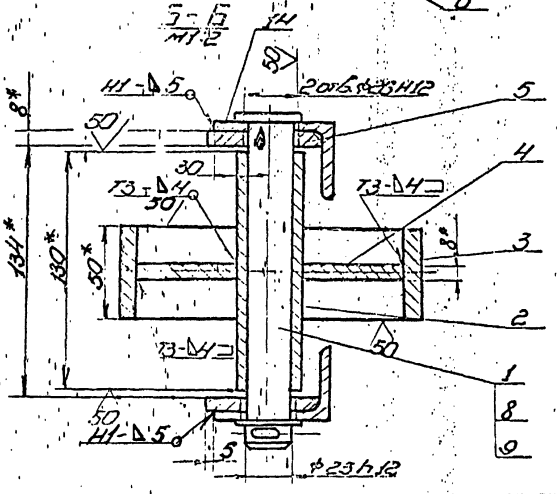
Вид Г
МТ:25

Вид Б
МТ:25



1. Сварные швы по ГОСТ 5204-80. Электроды типа Э42Р ГОСТ 9467-75. Шов №1 - сварка ручная электродугами.
2. Неуказанные поперечные отклонения размеров: отверстий - М16, болтов - М6, остальных - М2.
3. Размеры для справок.
4. Отверстие $\varnothing 25$ в дет. поз 5 сверлить после сварки.

400398-08 26



№	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
1		ПЗ	ИМ	04.85
2		ПЗ	ИМ	04.85
3		ПЗ	ИМ	04.85
4		ПЗ	ИМ	04.85
5		ПЗ	ИМ	04.85

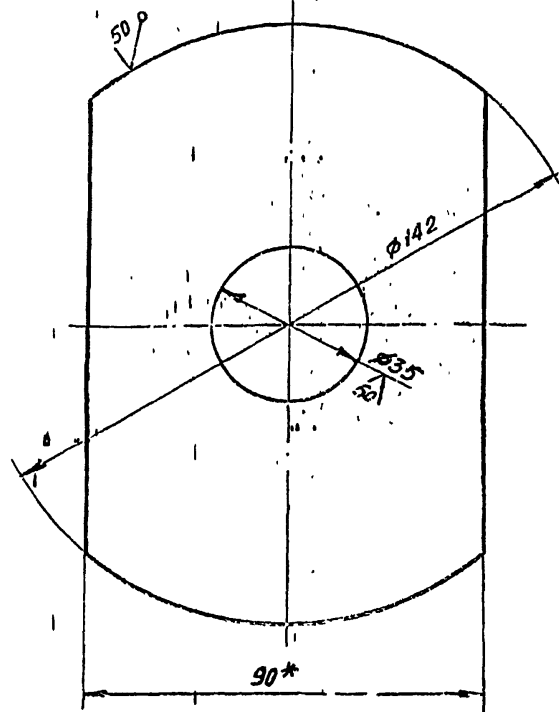
1788.05.00.00.05		
Упор клиновидный	Лист	Масштаб
Сборочный чертеж	И	4:5
	Листов	1
	Гипермаркетинг	
	Монтаж	
	с. Механика	

8.0.00.7-1788.05.00.00.05

Лист 1 из 1

ПВВ.05.00.04

(V) A



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

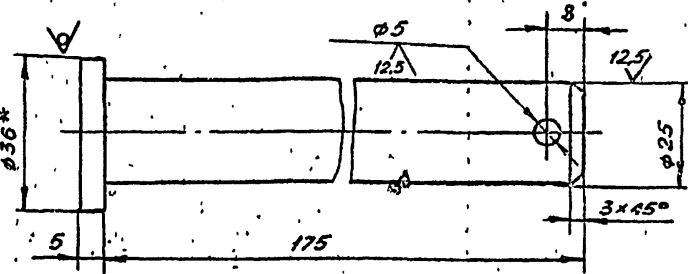
ПВВ.05.00.04

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пак	Изм.	Изм.	Изм.	И	0,65	1:1
Пров.	Числова	Изм.	Изм.	Изм.	Лист	Листов	1
Г.контр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
Г.ИП	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
И.контр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
У.ИВ	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		

Дифрагма
 Полоса 6-8x90 ГОСТ 103-76
 Ст.3 ГОСТ 535-79
 Гипроферроспец-монтаж г. Москва
 Формат И

ПВВ.05.00.01

(V) 25



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

ПВВ.05.00.01

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пак	Изм.	Изм.	Изм.	И	0,70	1:1
Пров.	Числова	Изм.	Изм.	Изм.	Лист	Листов	1
Г.контр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
Г.ИП	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
И.контр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
У.ИВ	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		

Ось
 Круг 6-36 ГОСТ 2590-71
 Ст.3 ГОСТ 535-79
 Гипроферроспец-монтаж г. Москва
 Формат И

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	И	11	ПВВ.05.00.09	Уголок		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 1010	2	3,95 кг
Б4	И	12	ПВВ.05.00.10	Уголок		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 630	2	2,46 кг
Б4	И	13	ПВВ.05.00.11	Уголок		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 600	2	2,35 кг
Б4	И	14	ПВВ.05.00.12	Уголок		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 580	2	2,27 кг
Б4	И	15	ПВВ.05.00.13	Уголок		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 450	2	1,68 кг
Б4	И	16	ПВВ.05.00.14	Уголок		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 300	2	1,17 кг
				Стандартные изделия:		
				Шайба 25.04.016 ГОСТ 11371-78	1	0,02 кг
				Шпилька 5x50.002 ГОСТ 397-79	1	0,01 кг

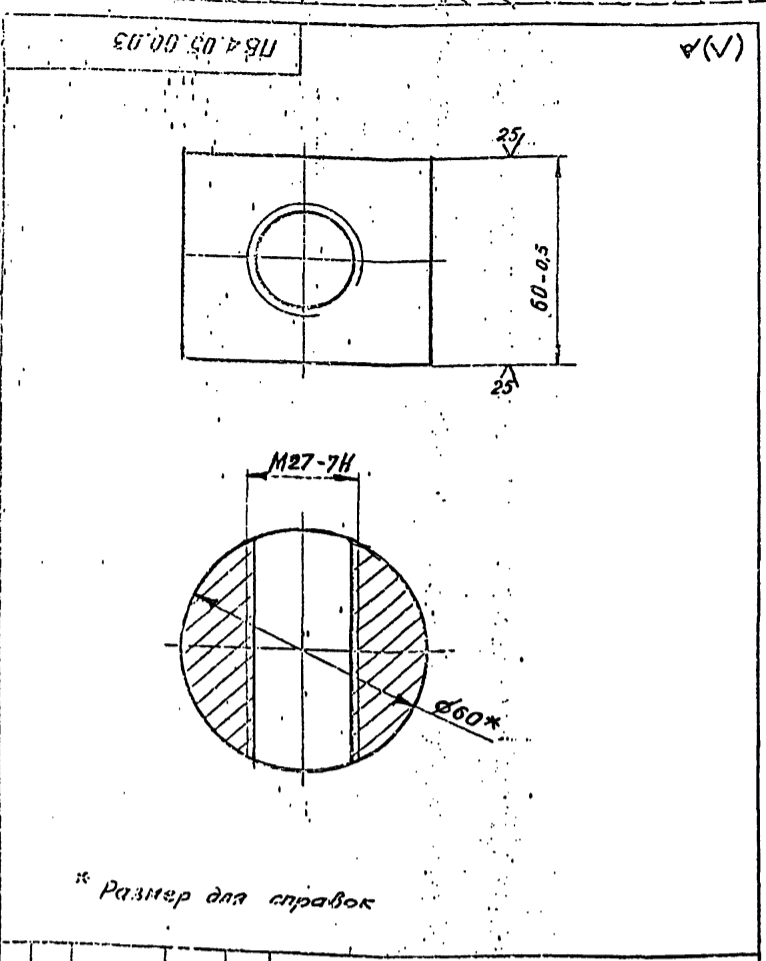
ПВВ.05.00.00
 Формат И

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
Б4			ПВВ.05.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И		1	ПВВ.05.00.01	Ось	1	
Б4		2	ПВВ.05.00.02	Ступица		
				Труба 425 ГОСТ 3262-75		
				L = 130	1	0,39 кг
Б4		3	ПВВ.05.00.03	Обод		
				Труба 159x8 ГОСТ 8732-78		
				В10 ГОСТ 8731-74		
				L = 50	1	1,50 кг
И		4	ПВВ.05.00.04	Дифрагма	1	
Б4		5	ПВВ.05.00.05	Накладка		
				Полоса 6-8x30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 62	2	0,16 кг
Б4		6	ПВВ.05.00.06	Переключник		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 450	2	1,62 кг
Б4		7	ПВВ.05.00.07	Ручка		
				Круг 6-16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 1600	1	2,50 кг
Б4		10	ПВВ.05.00.08	Уголок L = 1010		
				Уголок 6-63x40x5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,95 кг

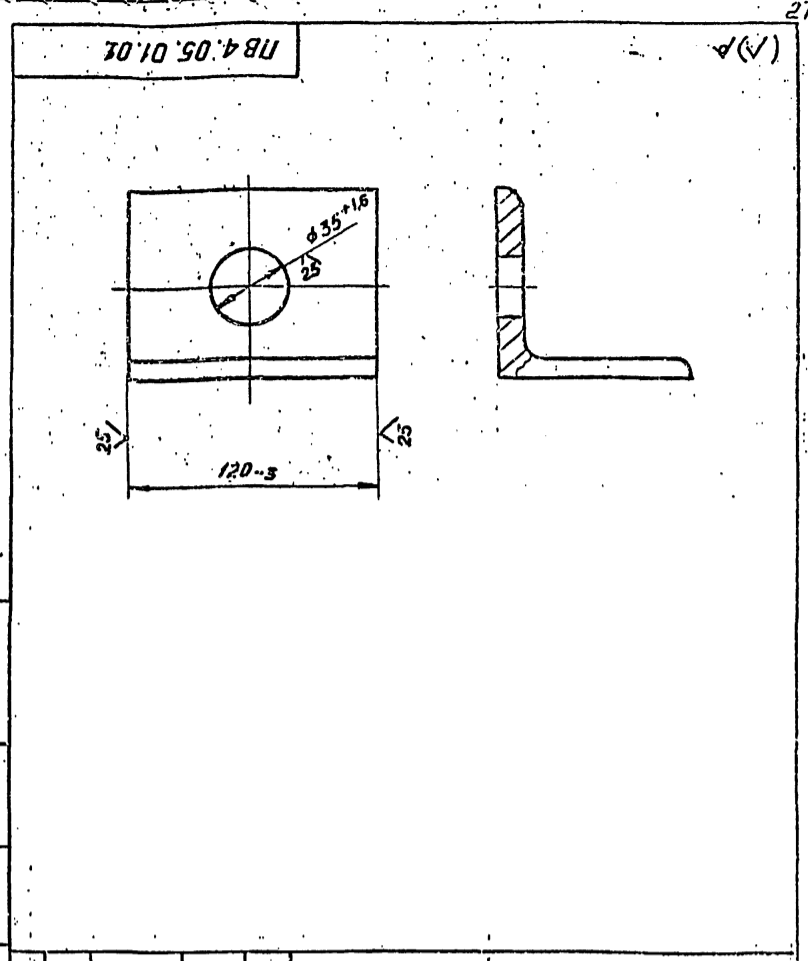
ПВВ.05.00.00
 Формат И

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пак	Изм.	Изм.	Изм.	И	1	2
Пров.	Числова	Изм.	Изм.	Изм.	Лист	Листов	1
Г.контр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
Г.ИП	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
И.контр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		
У.ИВ	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Листов 1		

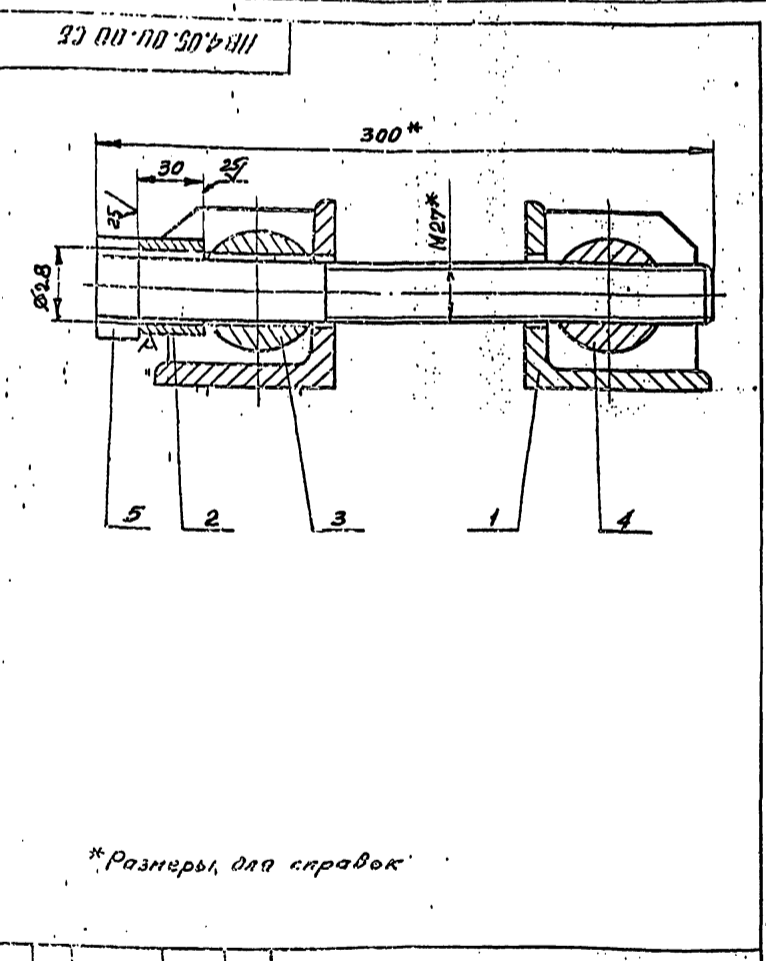
Упор клиновидный
 Гипроферроспец-монтаж г. Москва
 Формат И



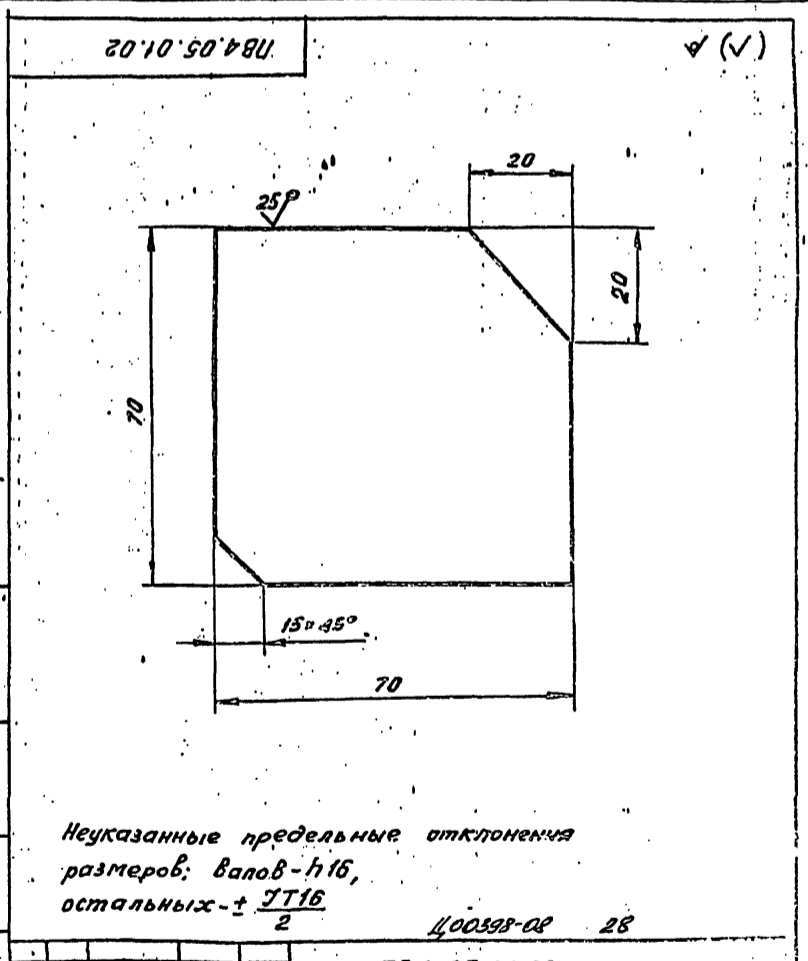
ПВ.4.05.00.03			
Гайка			
Лист	Масса	Масштаб	
И	1,2	1:1	
Лист		Листов 1	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.
Разраб.	Числа	Испол.	Дата
Проб.	Кузьмина	Куз	3.83
Т.контр.			
ГМП	Тюрик	ХИ	4.13
И.контр.	Панова	И	4.11
Утв.	Кузнецов	ЕВ	4.87
Круж В-60 ГОСТ 2500-71 Ст.3 ГОСТ 535-79			
Гипроцветспец-монтаж г. Москва			
Формат И			



ПВ.4.05.01.01			
Уголок			
Лист	Масса	Масштаб	
И	1,25	1:2	
Лист		Листов 1	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.
Разраб.	Числа	Испол.	Дата
Проб.	Кузьмина	Куз	3.83
Т.контр.			
ГМП	Тюрик	ХИ	4.13
И.контр.	Панова	И	4.11
Утв.	Кузнецов	ЕВ	4.87
Уголок В-90-90-8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
Гипроцветспец-монтаж г. Москва			
Формат И			



ПВ.4.05.00.00 СБ			
Стяжное приспособление			
Лист	Масса	Масштаб	
И	7,6	1:2	
Лист		Листов 1	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.
Разраб.	Числа	Испол.	Дата
Проб.	Кузьмина	Куз	3.83
Т.контр.			
ГМП	Тюрик	ХИ	4.13
И.контр.	Панова	И	4.11
Утв.	Кузнецов	ЕВ	4.87
Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79			
Гипроцветспец-монтаж г. Москва			
Формат И			



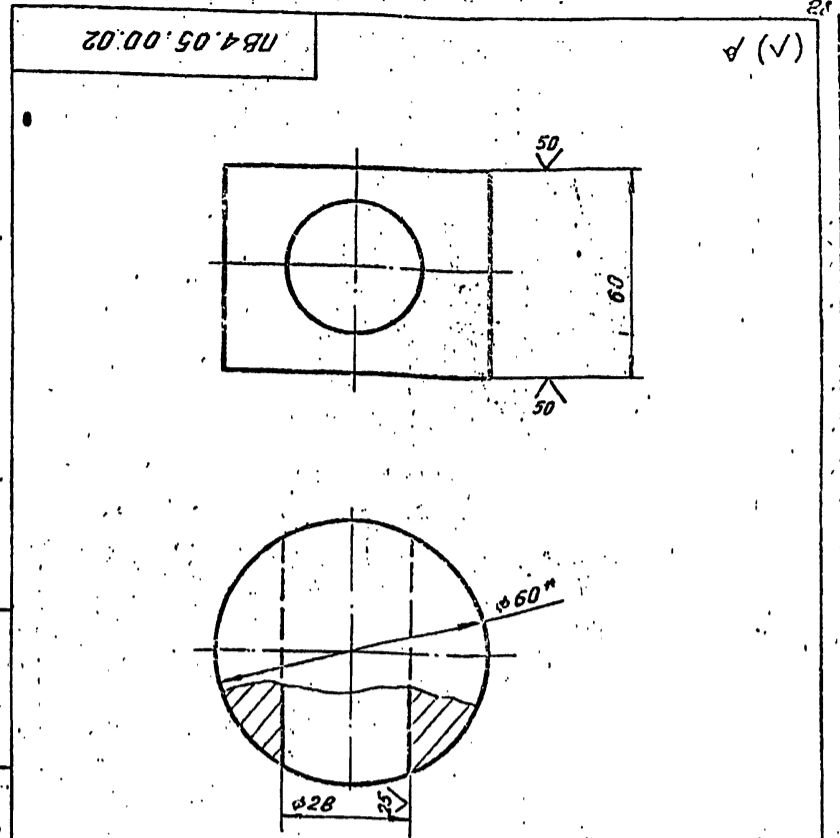
ПВ.4.05.01.02			
Ребро			
Лист	Масса	Масштаб	
И	0,3	1:1	
Лист		Листов 1	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.
Разраб.	Числа	Испол.	Дата
Проб.	Кузьмина	Куз	3.83
Т.контр.			
ГМП	Тюрик	ХИ	4.13
И.контр.	Панова	И	4.11
Утв.	Кузнецов	ЕВ	4.87
Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79			
Гипроцветспец-монтаж г. Москва			
Формат И			

15.11.83 г. Шиф. 63.305
 1704-1-169 С. 8

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
И			ПВ4.05.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И	1		ПВ4.05.01.01	Ребро	2	
И	2		ПВ4.05.01.02	Уголок	1	

ПВ4.05.01.00			Кронштейн		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Кузьмина	4.83			1
Проб.	Кузьмина	3.83			
Г.И.П.	Торич	4.83			
И.Контр.	Панова	4.83			
Утв.	Кузнецов	4.83			

Гипроцветспец-монтаж
г. Москва



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. *Размер для справок.

ПВ4.05.00.02			Сухарь		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Кузьмина	4.83			1,2
Проб.	Кузьмина	3.83			
Г.И.П.	Торич	4.83			
И.Контр.	Панова	4.83			
Утв.	Кузнецов	4.83			

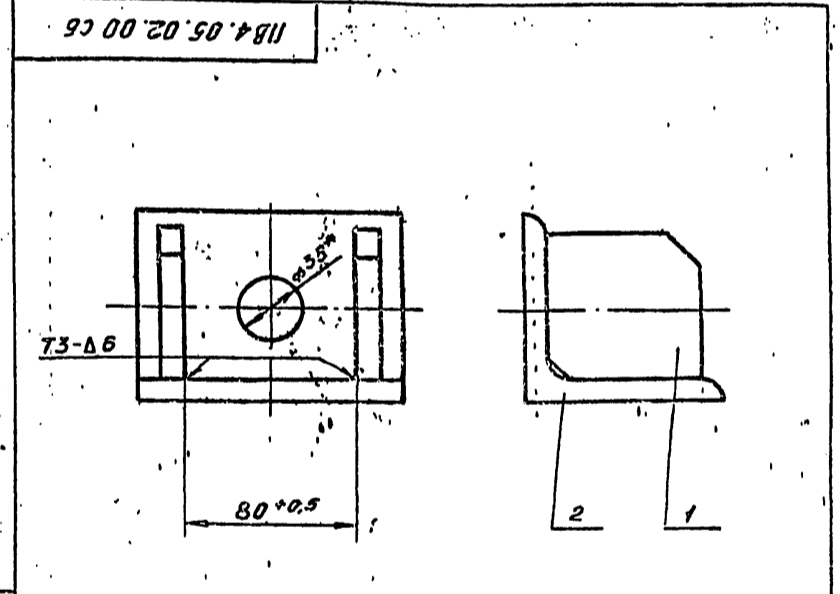
Круг В-60 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1
Гипроцветспец-монтаж
г. Москва

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
И			ПВ4.05.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
И	1		ПВ4.05.01.00	Кронштейн	2	
				Детали		
И	2		ПВ4.05.00.01	Втулка	1	0,15 кг
				В-15 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
И	3		ПВ4.05.00.02	Сухарь	1	
И	4		ПВ4.05.00.03	Гайка	1	
				Стандартные изделия		
				Болт М27x300.56.013 ГОСТ 7798-70	1	

ПВ4.05.00.00			Стяжное приспособление		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Кузьмина	4.83			1
Проб.	Кузьмина	3.83			
Г.И.П.	Торич	4.83			
И.Контр.	Панова	4.83			
Утв.	Кузнецов	4.83			

Гипроцветспец-монтаж
г. Москва



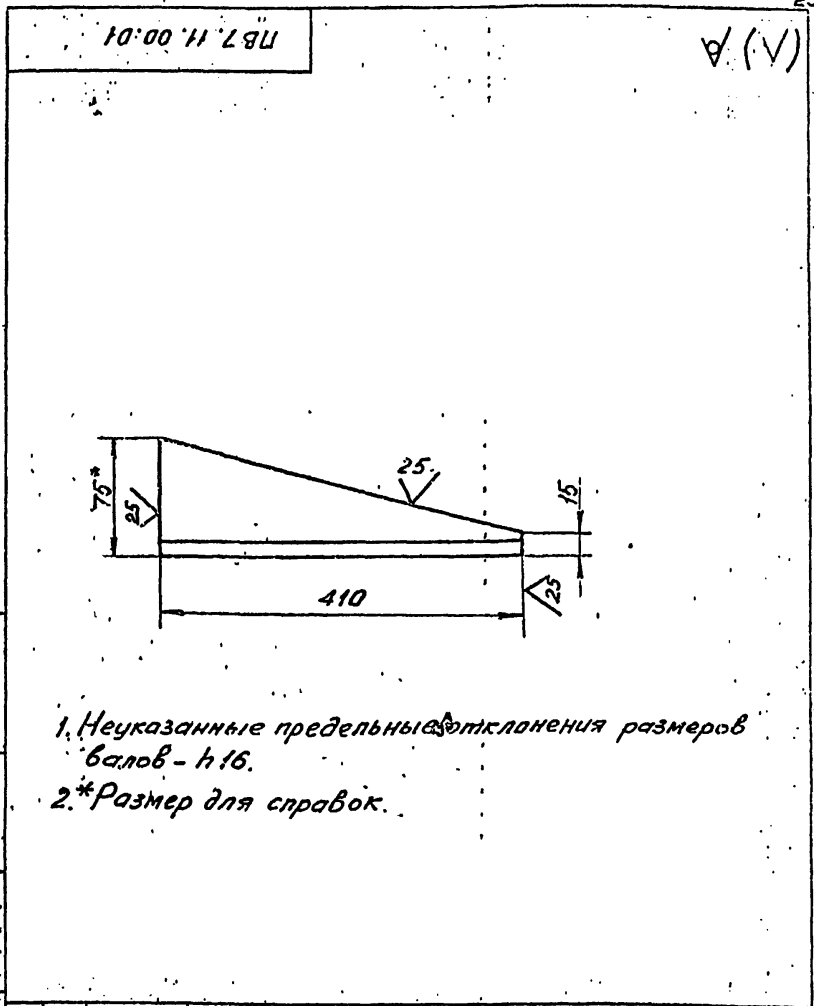
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
Электроды сварочные типа Э42Р ГОСТ 9467-75
2. *Размер для справок.

ПВ4.05.01.00 СБ			Кронштейн		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Кузьмина	4.83			1,2
Проб.	Кузьмина	3.83			
Г.И.П.	Торич	4.83			
И.Контр.	Панова	4.83			
Утв.	Кузнецов	4.83			

Сборочный чертеж

Лист Листов 1
Гипроцветспец-монтаж
г. Москва

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	ПВ7.11.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	1 ПВ7.11.00.01	Уголок	2	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров балов - ± 16 .
- 2.* Размер для справок.

ПВ7.11.00.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Кузнецов	Число	08.83
Проб.	Кузнецов	Изм.	1
Т.контр.	Тюрин	Изм.	1
И.контр.	Панова	Изм.	1
Утв.	Кузнецов	Изм.	1

Клин

Лит.	Лист	Листов
И	1	1

Гипронефтегаз-монтаж
г. Москва
формат 11

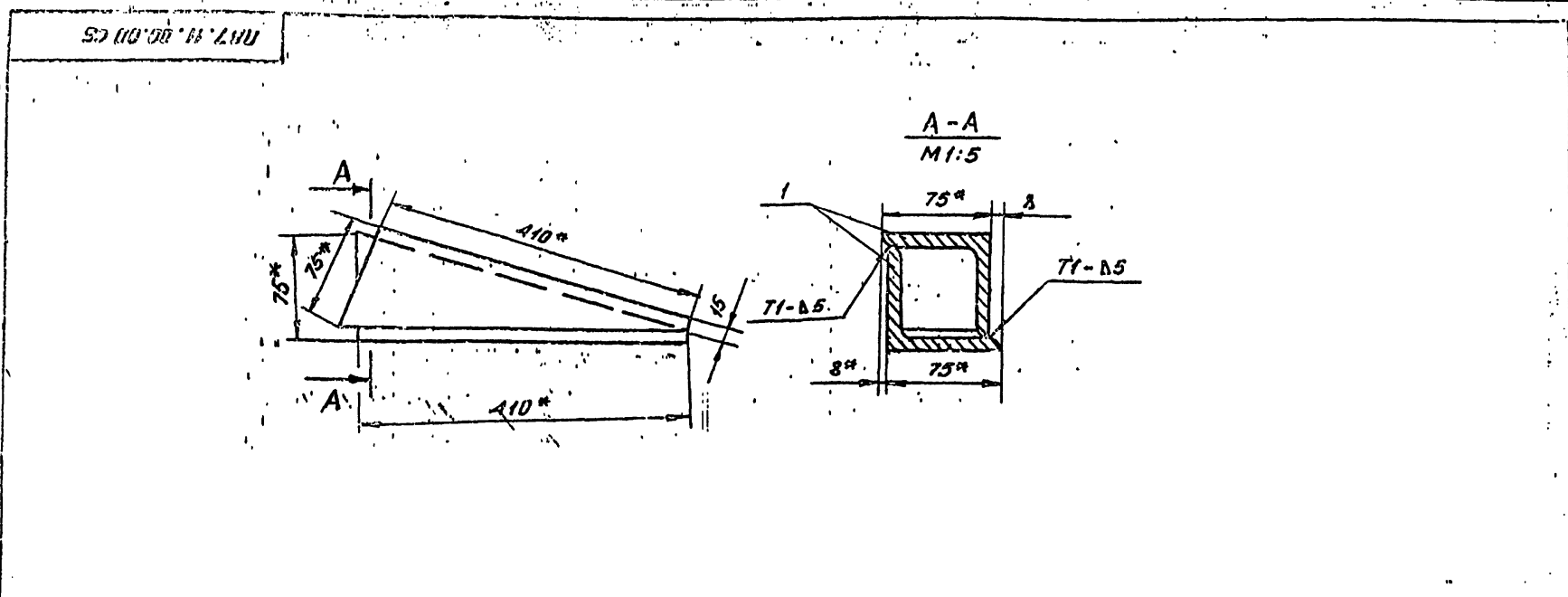
ПВ7.11.00.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Число	Изм.	08.83
Проб.	Кузнецов	Изм.	1
Т.контр.	Тюрин	Изм.	1
И.контр.	Панова	Изм.	1
Утв.	Кузнецов	Изм.	1

УГОЛОК

Лит.	Масса	Классиф.
И	3,6	1:5

Уголок 6-75x75-8 ГОСТ 8509-72
Ст.3 ГОСТ 535-79

Гипронефтегаз-монтаж
г. Москва
формат 11



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 3467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 3.* Размеры для справок.

ПВ7.11.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Число	Изм.	08.83
Проб.	Кузнецов	Изм.	1
Т.контр.	Тюрин	Изм.	1
И.контр.	Панова	Изм.	1
Утв.	Кузнецов	Изм.	1

Клин

Лит.	Масса	Классиф.
И	4,0	1:5

Сборочный чертеж

Гипронефтегаз-монтаж
г. Москва
формат 12

704-7-1698.8

Изм. 03 08/83

ПБ 51.06.00.01

4(✓)

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

ПБ 51.06.00.01			
Узд			
Лист	Масштаб	Число листов	
1	1:2	1	
Лист 5-18 ГОСТ 19303-74			
Ст 3 ГОСТ 14637-79			
Копирован БЗ			

ПБ 51.06.00.02

25(✓)

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

Лист в сборе

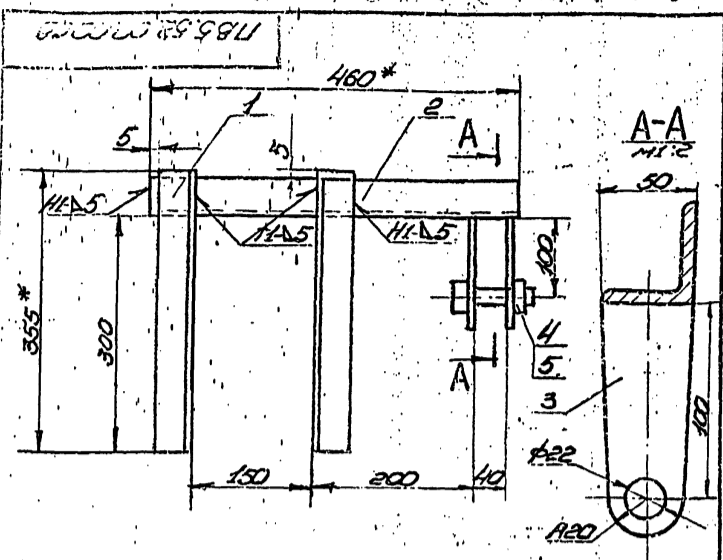
ПБ 51.06.00.02			
Палец			
Лист	Масштаб	Число листов	
1	1:2	1	
Лист 870 ГОСТ 2590-71			
Ст 3 ГОСТ 995-79			
Копирован БЗ			

ПБ 51.06.00.03

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16;
болтов - Н16;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей резьбы для деталей Б4.
4* Размер для справок.

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э 42А ГОСТ 9467-75

ПБ 51.06.00.00.03Б			
Лист	Масштаб	Число листов	
1	1:10	1	
Лист 1190 ГОСТ 19303-74			
Ст 3 ГОСТ 14637-79			
Копирован БЗ			

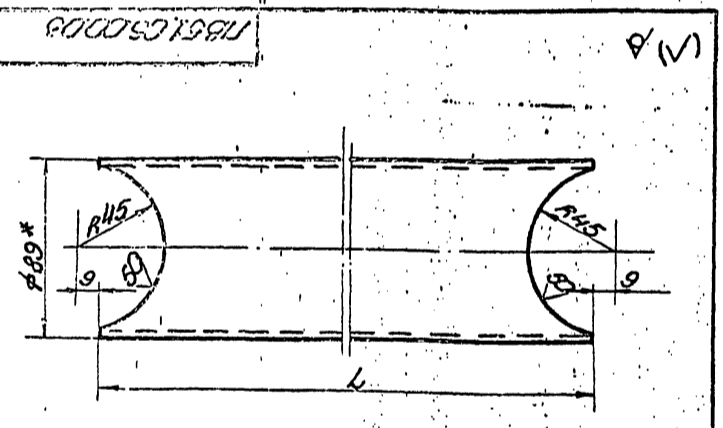


- Сборочные швы по ГОСТ 5264-80.
Электроды сборочные типа Э42 по ГОСТ 9457-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
болтов - h16;
остальных - IT16/2.
- Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 54 - R3.2.
- Размеры для справок.

Лист		Масштаб		Масштаб	
1		1:2		1:2	
Скоба для навешивания блока сборочный чертеж					
г. Москва формат А1					

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
И	1785.52.00.00.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1	Уголок	2	
		Уголок 50x50x50x50x75 Ст. 3 по ГОСТ 535-79		
		L = 355	2	1,3 кг
54	2	Уголок	1	
		Уголок 50x50x50x50x75 Ст. 3 по ГОСТ 535-79		
		L = 460	1	1,7 кг
54	3	Щелк	2	
		Щелк 50x120 Ст. 3 по ГОСТ 14637-79		
		50x120	2	0,4 кг
		Стандартные изделия		
		Болт М20x75,58 ГОСТ 7798-70		
		Гайка М20 ГОСТ 5915-70		

Лист		Масштаб		Масштаб	
1		1:2		1:2	
Скоба для навешивания блока					
г. Москва формат А1					



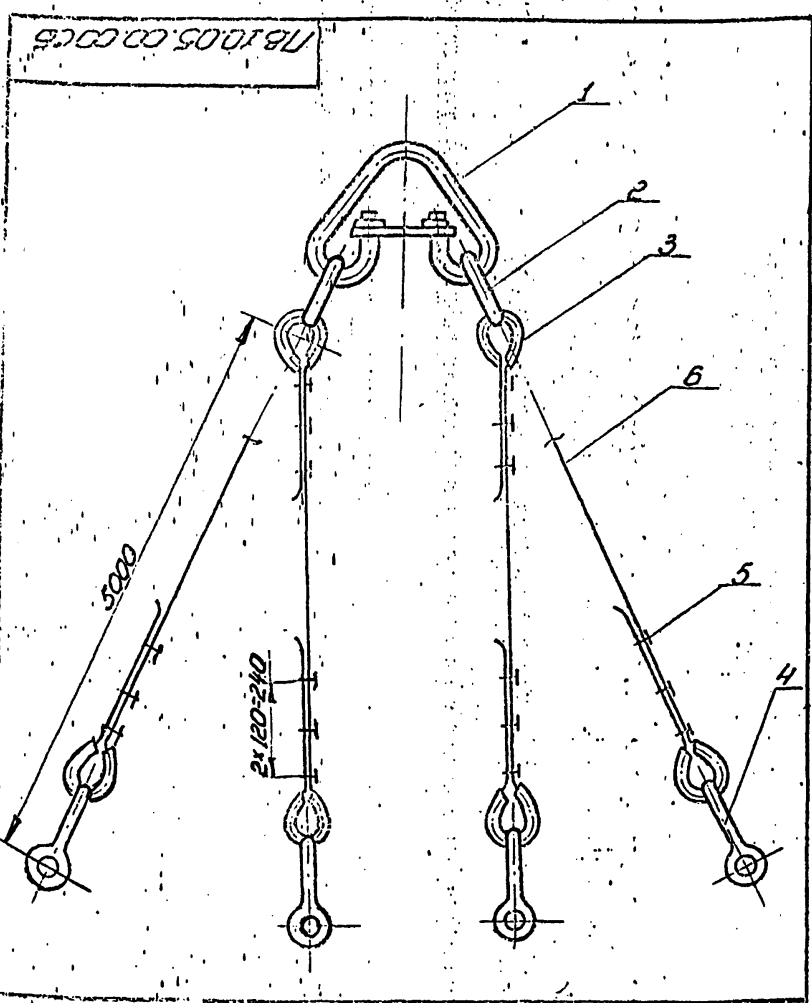
Обозначение	L, мм	Масса, кг
17851.06.00.03	650	545
17851.05.00.03-01	1170	9,0

- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
болтов - h16;
остальных - IT16/2.
- Размер для справок.

Лист		Масштаб		Масштаб	
1		1:2		1:2	
Труба					
Труба 89x4 по ГОСТ 8732-78 ИТУ ГОСТ 8731-74					
г. Москва формат А1					

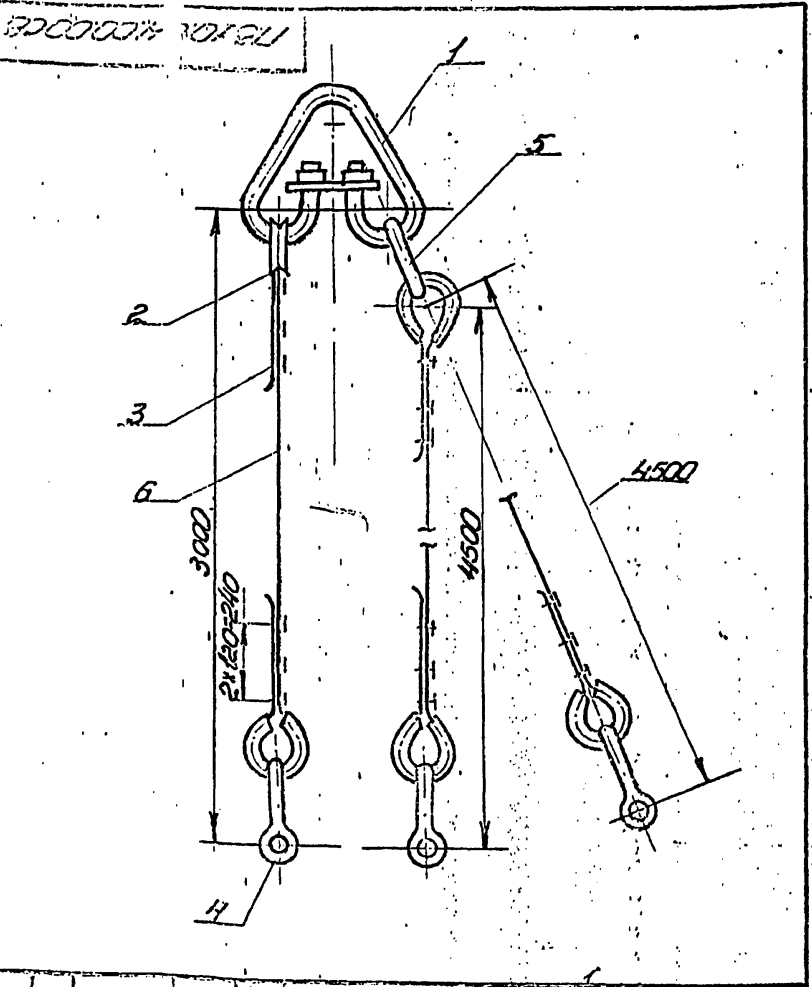
Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
И	17851.05.00.00.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
И	1	Уго	2	
И	2	Палец	1	
И	3	Труба	2	
И	4	Труба	2	
54	5	Труба	1	
		Труба 89x4 по ГОСТ 8732-78 ИТУ ГОСТ 8731-74		
		L = 360	1	30 кг
54	6	Стойка	4	
		Труба 89x4 по ГОСТ 8732-78 ИТУ ГОСТ 8731-74		
		L = 2000	4	170 кг
		Стандартные изделия		
		Шпилька 8x55 ГОСТ 391-79	1	

Лист		Масштаб		Масштаб	
1		1:2		1:2	
Козлы для демонтажа монтажной стойки					
г. Москва формат А1					



ПВ.10.05.00.00.СБ			
Строп 4* ветвей Ø37			
Сборочный чертеж			
Мат. №	Масса	Масштаб	87,9
Лист 1		Листов 1	
Гипропроектселимонтаж г. Москва формат II			

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
II	ПВ.10.05.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
		Стандартные изделия		
1		Звено РТ-100		
		ОСТ 24.050.49-79	1	22,4 кг
2		Звено РТ-25		
		ОСТ 24.050.49-79	2	3,0 кг
3		Кольцо 56		
		ГОСТ 2224-72	8	0,2 кг
4		Зажим ЗК-16		
		ТУ 56.1839-75	24	0,32 кг
5		Скоба СР16		
		ОСТ 5.2312-79	4	0,51 кг
		Материалы		
		Канат 151-Т-1784(16)		
		ГОСТ 7668-80		
		L=6000	4	5,1 кг

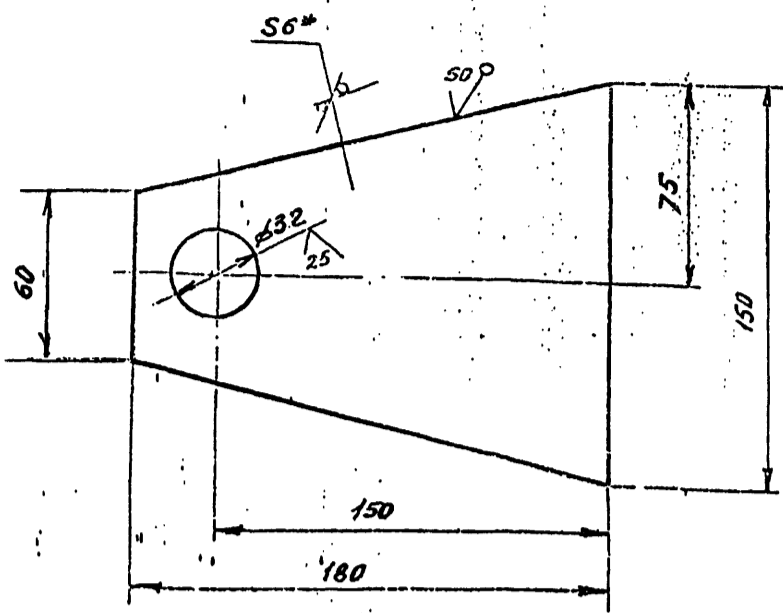


ПВ.10.04.00.00.СБ			
Строп 3* ветвей Ø37			
Сборочный чертеж			
Мат. №	Масса	Масштаб	68,7
Лист 1		Листов 1	
Гипропроектселимонтаж г. Москва формат II			

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
II	ПВ.10.04.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
		Стандартные изделия		
1		Звено РТ-100		
		ОСТ 24.050.49-79	1	22,4 кг
2		Кольцо 56		
		ГОСТ 2224-72	6	0,2 кг
3		Зажим ЗК-16		
		ТУ 56.1839-75	18	0,32 кг
4		Скоба СР16		
		ОСТ 5.2312-79	3	0,51 кг
5		Звено РТ-16		
		ОСТ 24.050.49-79	1	1,69 кг
		Материалы		
6		Канат 151-Т-1784(16)		
		L=4000		
		ГОСТ 7668-80	1	3,4 кг
7		Канат 151-Т-1784(16)		
		L=5500		
		ГОСТ 7668-80	2	4,7 кг

400398-08.33.11			
ПВ.10.04.00.00			
Строп 3* ветвей			
Мат. №	Масса	Масштаб	68,7
Лист 1		Листов 1	
Гипропроектселимонтаж г. Москва формат II			

ПБ.07.00.04



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

ПБ.07.00.04

Щека

Лист	Масса	Материал
И	0,75	1:2
Лист	Листов	Гипроинформационно-монтаж
Лист	Листов	г. Москва

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

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	ПБ.07.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
Б4	1 ПБ.07.00.01	Фланец		
		Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79	2	3,64 кг
Б4	2 ПБ.07.00.02	Труба L=90	1	
		Труба 133x6 ГОСТ 5732-75 810 ГОСТ 5731-74		
Б4	3 ПБ.07.00.03	Шайба	2	0,037 кг
		d=32; D=50		
		Круг 850 ГОСТ 7590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
		L=4		
И	4 ПБ.07.00.04	Щека	1	
Б4	5 ПБ.07.00.05	Ось	1	0,7 кг
		Круг 8-30 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
		D=30; L=130		

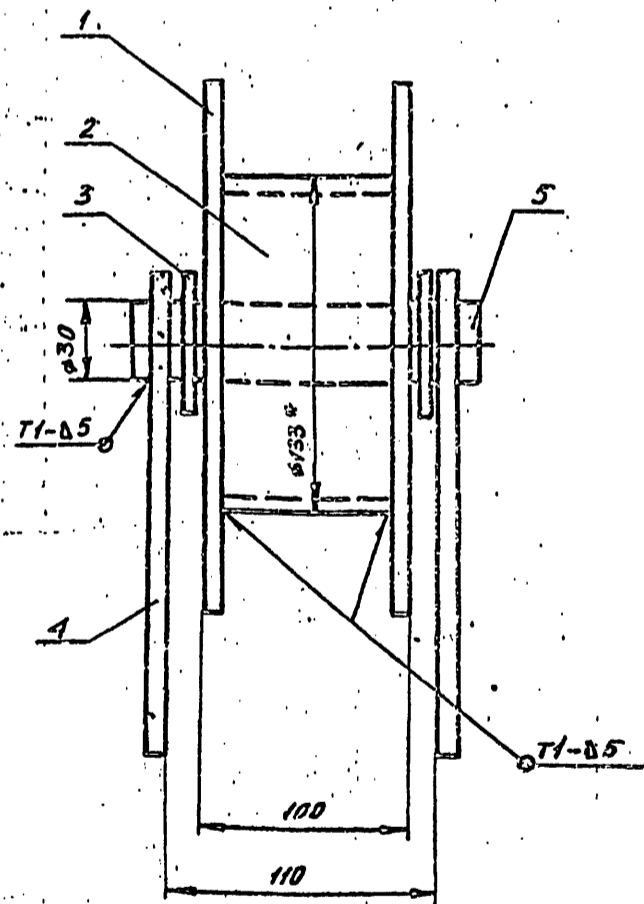
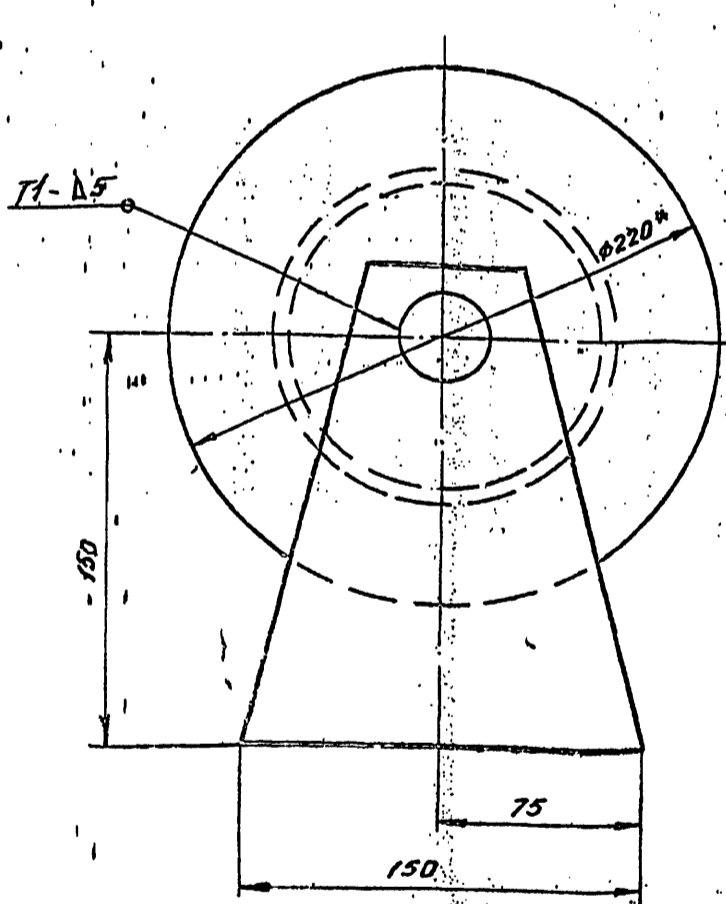
Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Изм. и дата

ПБ.07.00.00

Ролик отводной для
демонтажа монтаж-
ной стойки

Лист	Лист	Листов
И	И	И
Лист	Листов	Гипроинформационно-монтаж
Лист	Листов	г. Москва

ПБ.07.00.00 СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, электроды сварочные типа ЭА2А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4 - 50
4. * Размеры для справок.

400398-08 34

ПБ.07.00.00 СБ

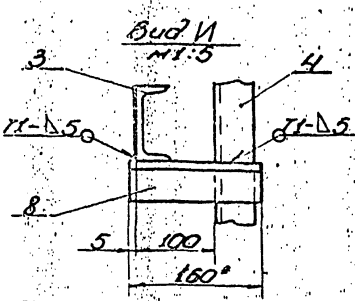
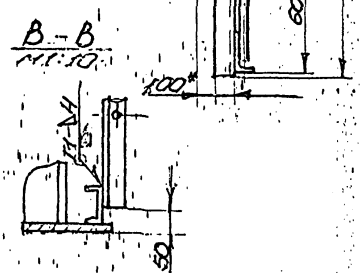
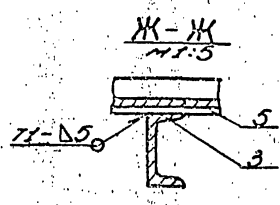
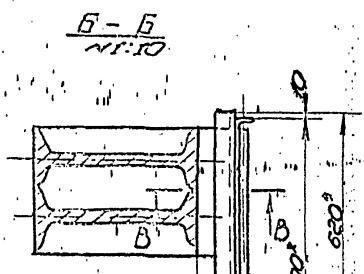
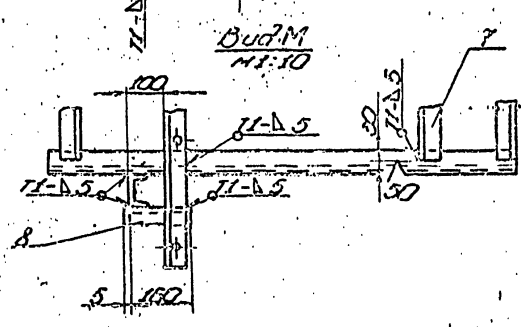
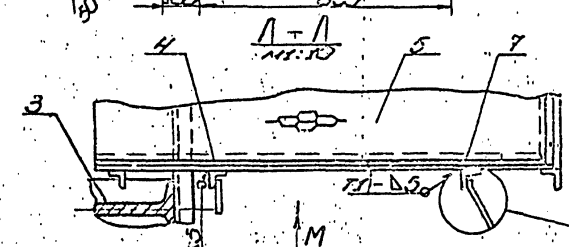
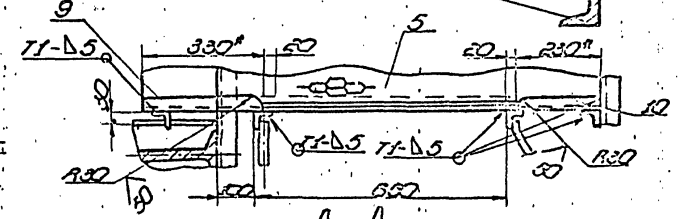
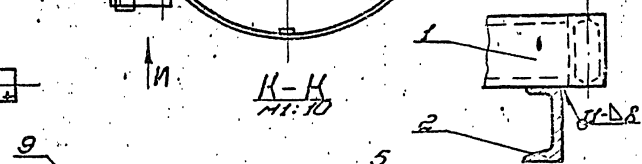
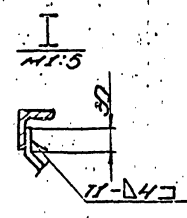
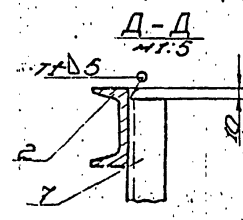
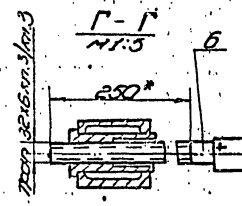
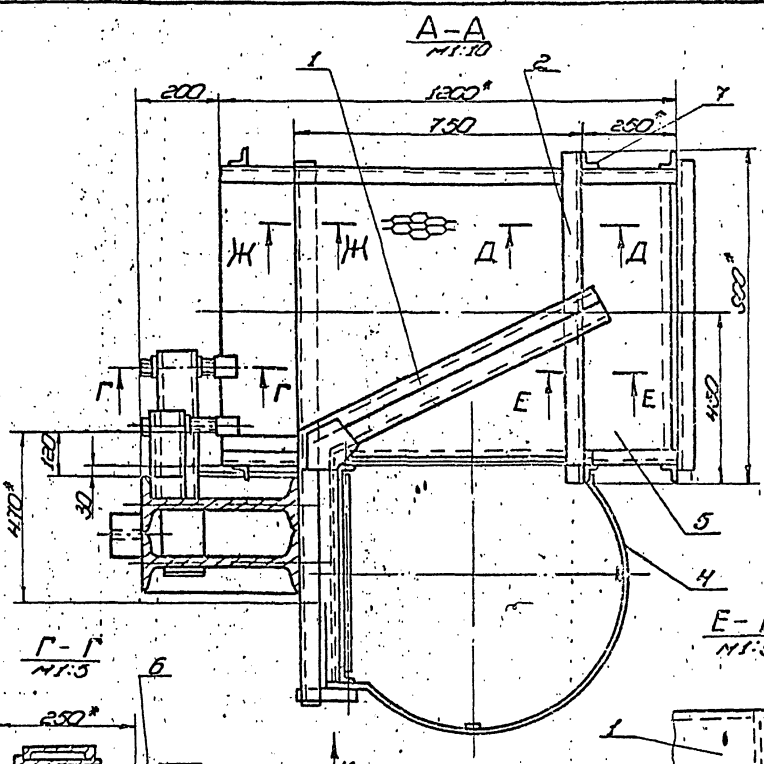
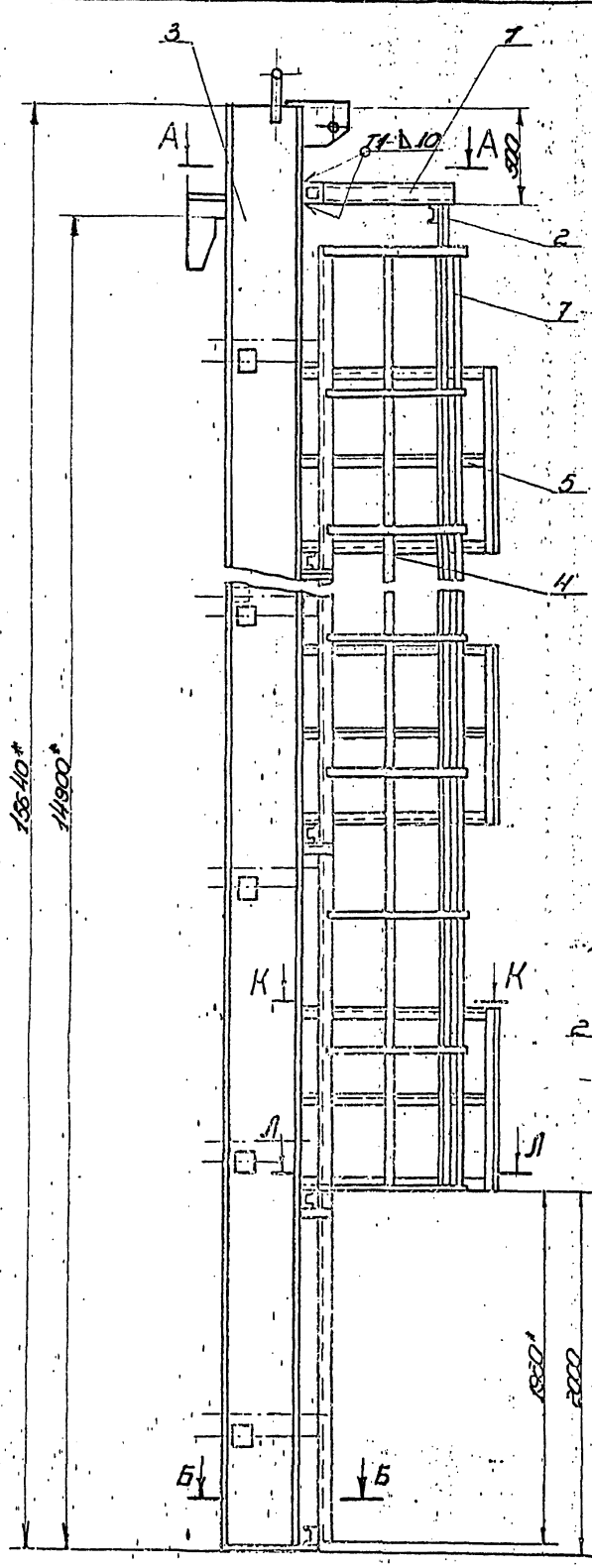
Изм. Лист	И докум	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	И.М.	4.83
Проб.	Числова	И.М.	04.83
Г.Контр.	Тюрин	И.М.	7.83
Н.Контр.	Панова	И.М.	07.83
Утв.	Кузнецов	В.А.	8.83

Ролик отводной для
демонтажа монтаж-
ной стойки.

Лист	Масса	Материал
И	7,5	1:2
Лист	Листов	Гипроинформационно-монтаж
Лист	Листов	г. Москва

Формат А2

17863.07.00.0005



1. Сборку производить электродными тигами ЭИЭЛ по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 52654-72.
2. Неуказанные предельные отклонения резьбовых отверстий - H16; валов - h16; остальных - IT16.
3. шероховатость поверхности резьбы для д.т. 64H7/g6.
4. Размеры для справок.

400398-08 35

17863.07.00.0005

№ п/п	Исполн.	Провер.	Дата	Приспособление для	Вит	Масштаб	Материал
1	Владимир	Игорь	12.83	изготовление безпилотного монтажного стенда	М	1:20	сталь
2	Владимир	Игорь	12.83	сборочный чертеж	М	1:20	сталь
3	Владимир	Игорь	12.83	техническое описание	М	1:20	сталь
4	Владимир	Игорь	12.83	техническое описание	М	1:20	сталь

17863.07.00.0005

17863.07.00.0005

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
64	9	17863.07.00.05	Уголлок	
		Уголлок Б-50х50х1509-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=330	7	1,3м
64	10	17863.07.00.06	Уголлок	
		Уголлок Б-50х50х1509-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=230	7	0,9м
17863.07.00.00				
Копировал				

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
62		17863.07.00.00.06	Обводочный чертеж	
		Обводочный чертеж		
11	1	17863.07.01.00	Кронштейн	1
11	3	17863.07.02.00	Болтка	1
11	4	17863.07.03.00	Лестница	1
11	5	17863.07.04.00	Плоскоделка	1
		Астали		
64	2	17863.07.00.01	Швеллер	
		Швеллер Б-120х40-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=900	1	7,8м
11	6	17863.07.00.02	Винт	
64	7	17863.07.00.03	Уголлок	
		Уголлок Б-50х50х1509-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=13140	2	18,5м
64	8	17863.07.00.04	Уголлок	
		Уголлок Б-50х50х1509-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=160		0,5м
17863.07.00.00				
Копировал				

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
62		17863.07.02.00.06	Обводочный чертеж	
		Астали		
11	1	17863.07.02.01	Кронштейн	1
11	2	17863.07.02.02	Лобикель	1
11	3	17863.07.02.03	Пластина	1
64	4	17863.07.02.04	Резерв	
		Резерв Б-140х100х103-76 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=200	1	2,2м
64	5	17863.07.02.05	Переключатель	
		Швеллер Б-120х40-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=620	1	5,35м
11	6	17863.07.02.06	Гайка	
11	7	17863.07.02.07	Скоба	1
64	8	17863.07.02.08	Ступица	
		Ступица Б-100х82х39-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=15620	2	876,5
64	9	17863.07.02.09	Швеллер	
		Швеллер Б-120х40-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=250	20	2,15м
17863.07.02.00				
Болтка				
Копировал				

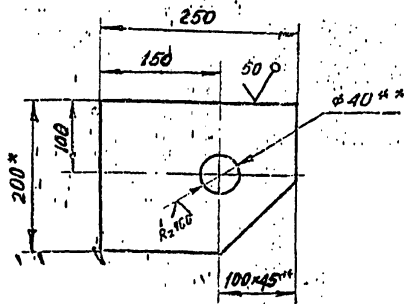
№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
64	10	17863.07.02.10	Швеллер	
		Швеллер Б-120х40-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=600	20	5,2м
64	11	17863.07.02.11	Швеллер	
		Швеллер Б-120х40-72 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=1500	7	12,85м
64	12	17863.07.02.12	Полоса	
		Полоса Б-50х10х103-76 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=110	10	0,5м
64	13	17863.07.02.13	Полоса	
		Полоса Б-50х10х103-76 ст.3 ГОСТ 333-79		
		L=200	40	0,86м
64	14	17863.07.02.14	Корытчат	
		Корытчат Б-200х150х103-74 ст.3 ГОСТ 14637-79		
		340х150	1	3,00м
400398-08 36				
17863.07.02.00				
Копировал				

704-7-159-0-2

Исполн. [blank] Проверил [blank] Утвердил [blank] Начальник [blank]

ПВ 63.07.02.01

(✓) А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
2. * Острые кромки отв. $\phi 40$ скруглить радиусом 5 мм.
3. * Размеры для справок

ПВ 63.07.02.01

Кронштейн

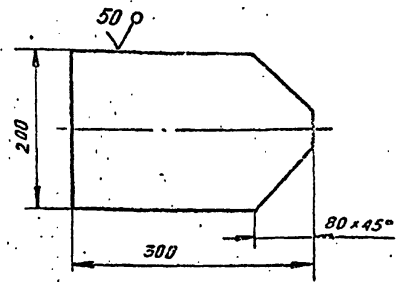
Лист	Масса	Масштаб
И	4,8	1:5
Лист	Листов	1

Лист 5-14 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Илпронфертспец-монтаж
г. Москва
Формат И

ПВ 63.07.02.03

(✓) А



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

ПВ 63.07.02.03

Пластина

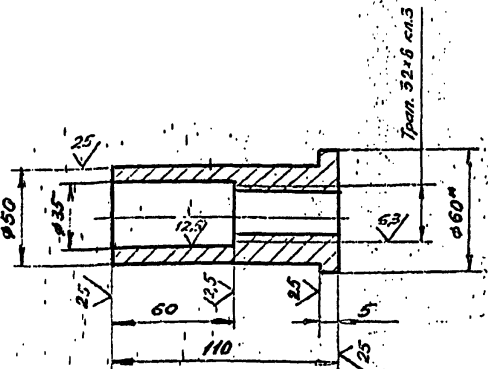
Лист	Масса	Масштаб
И	6,0	1:5
Лист	Листов	1

Лист 5-14 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Илпронфертспец-монтаж
г. Москва
Формат И

ПВ 63.07.02.06

(✓) А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16,
валов - h16,
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
2. Допуск на резьбу по ГОСТ 9562-81.
3. * Размер для справок

ПВ 63.07.02.06

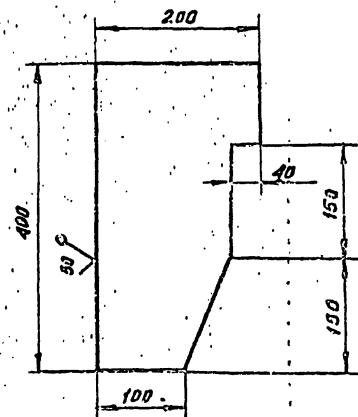
Гайка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:2
Лист	Листов	1

Лист 5-50 ГОСТ 2590-71
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Илпронфертспец-монтаж
г. Москва
Формат И

ПВ 63.07.02.02



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

400398-08 37

ПВ 63.07.02.02

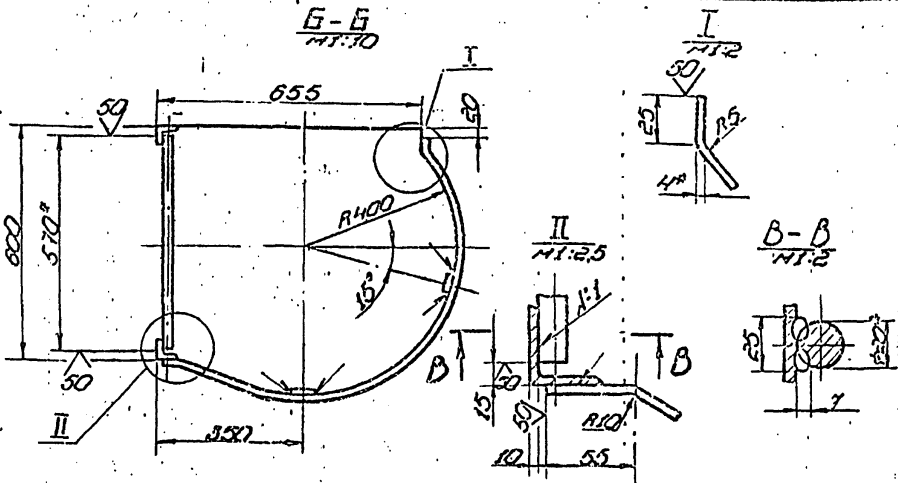
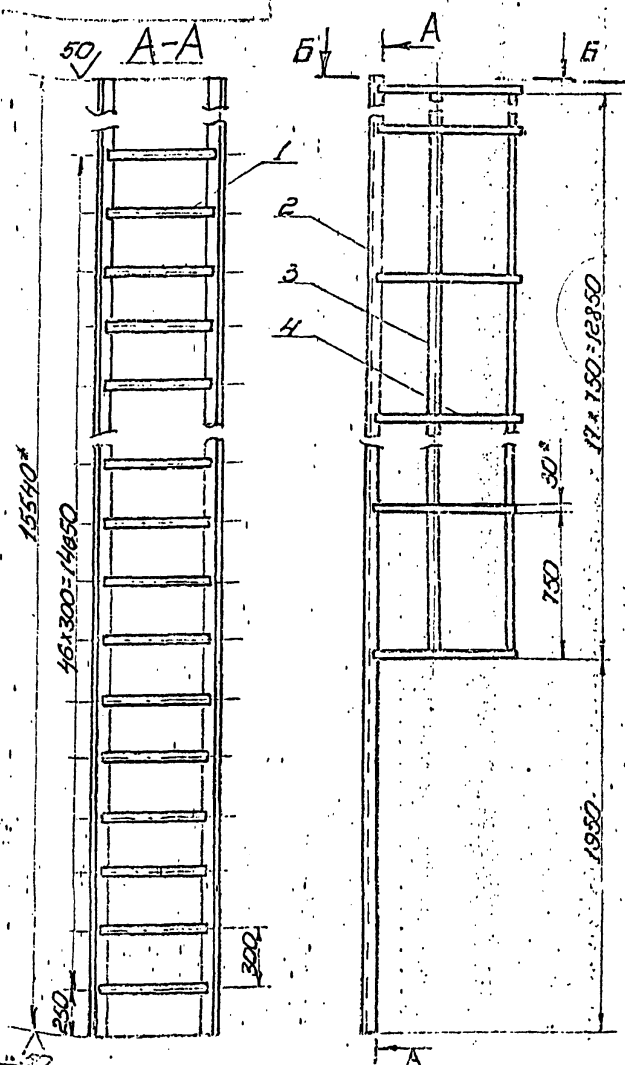
Ловитель

Лист	Масса	Масштаб
И	1,5	1:5
Лист	Листов	1

Лист 5-14 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

Илпронфертспец-монтаж
г. Москва
Формат И

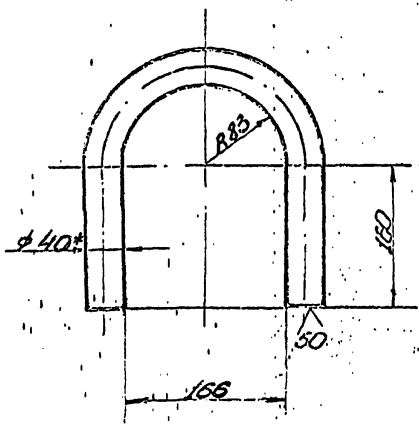
17863.07.03.00.01



1. Шпбс №1-сборка ручная электроуглубит. Сборку производить электродами типа 9429 ГОСТ 9487-75. Сборные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±0,15.
3. Размеры для справок.
4. Д. длина заготовки - 655 мм.

17863.07.03.00.01			
Лестница			
Исполнитель	Проверен	Дата	Лист
В.С.С.	С.С.С.	1.83	1/1
Проф. Куликов	Шум	8.83	Сборочный чертеж
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	Лист 1 из 1
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	Гипропроект
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	МОНТАЖ
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	г. Москва
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	ФОРМАТ 12

17863.07.02.01



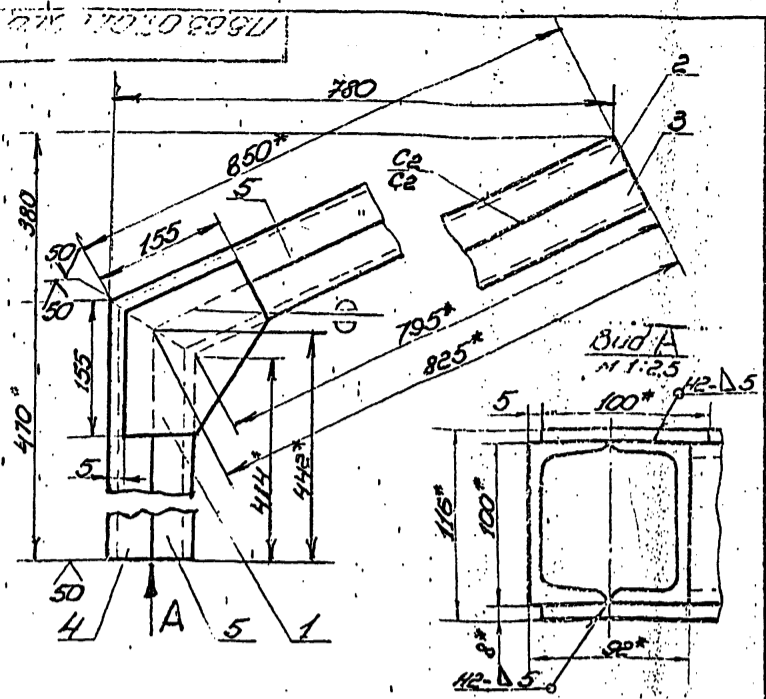
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ±0,15.
2. Размер для справок.

17863.07.02.01			
Скоба			
Исполнитель	Проверен	Дата	Лист
В.С.С.	С.С.С.	1.83	5/0 1/2
Проф. Куликов	Шум	8.83	Лист 1 из 1
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	Гипропроект
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	МОНТАЖ
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	г. Москва
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	ФОРМАТ 11

№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
12	17863.07.03.00.01	Сборочный чертеж	
		Лестница	
54	1	17863.07.03.01	Скоба
		Скоба Ø 40 ГОСТ 2599-71	
		Ст. 3 ГОСТ 535-79	
		L = 570	47 1,95 м
54	2	17863.07.03.02	Уголок
		Уголок Б-40 ГОСТ 103-78	
		Ст. 3 ГОСТ 535-79	
		L = 15640	2 590 м
54	3	17863.07.03.03	Полоса
		Полоса Б-40 ГОСТ 103-78	
		Ст. 3 ГОСТ 535-79	
		L = 12870	2 130 м
54	4	17863.07.03.04	Полоса
		Полоса Б-40 ГОСТ 103-78	
		Ст. 3 ГОСТ 535-79	
		L = 1330	18 1,30 м
400398-08 38			
17863.07.03.00			
Лестница			
Исполнитель	Проверен	Дата	Лист
В.С.С.	С.С.С.	1.83	1/1
Проф. Куликов	Шум	8.83	Лист 1 из 1
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	Гипропроект
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	МОНТАЖ
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	г. Москва
Л.С.С.	Л.С.С.	1.83	ФОРМАТ 11

10017-109 а. 8

1/1/1000



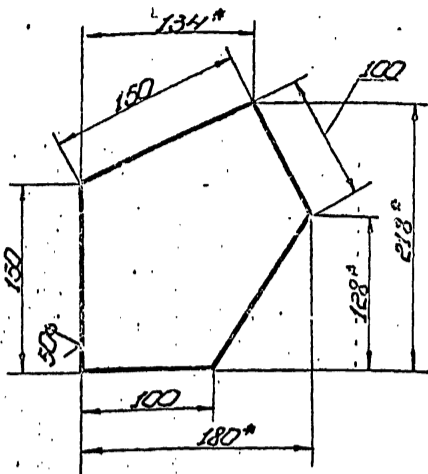
1. Сварку производить электродами типа ЭИЭА ГОСТ 9457-75. Сварные швы по ГОСТ 5254-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.2 .
3. Размеры для справок.

17863.07.01.00СБ

Грншттейн		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж		И	25.00	1:1
Копирован		Лист	Листов 1	Тула

17863.07.01.01

А(А)



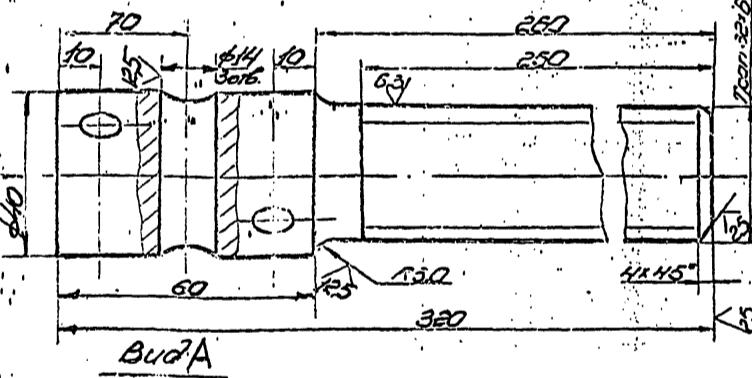
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.2 .
2. Размеры для справок.

17863.07.01.01

Косынка		Лист	Масса	Масштаб
Косынка		И	1.30	1:2.5
Копирован		Лист	Листов 1	Тула

17863.07.00.02

А(А)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.16 ; валов - ± 0.16 ; остальных - ± 0.2 .
2. Размеры для справок.

17863.07.00.02

Вунт		Лист	Масса	Масштаб
Вунт		И	2.8	1:1
Копирован		Лист	Листов 1	Тула

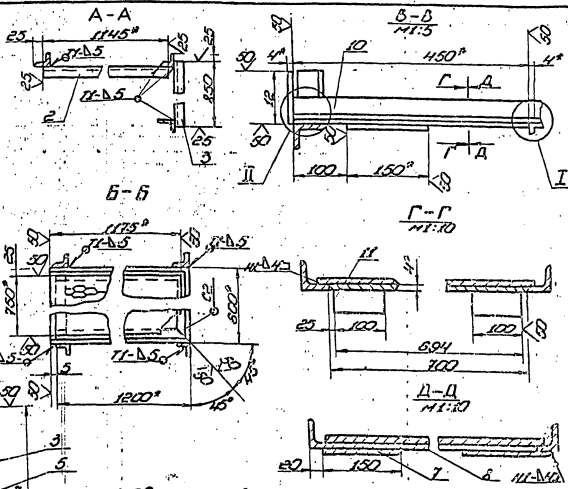
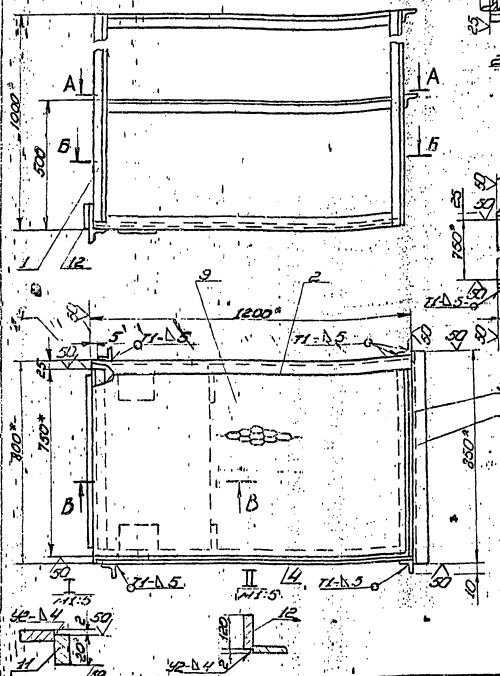
Код	Наименование	Обозначение	Примечание
	Документация		
И	Сборочный чертёж	17863.07.01.00СБ	
Детали			
И	Косынка	17863.07.01.01	2
И	Швеллер	17863.07.01.02	
		Швеллер ГОСТ 8210-72	
		С. 3 ГОСТ 8210-72	
		L=850	1 73 кг
И	Швеллер	17863.07.01.03	
		Швеллер ГОСТ 8210-72	
		С. 3 ГОСТ 8210-72	
		L=425	1 7.1 кг
И	Швеллер	17863.07.01.04	
		Швеллер ГОСТ 8210-72	
		С. 3 ГОСТ 8210-72	
		L=470	1 4.0 кг
И	Швеллер	17863.07.01.05	
		Швеллер ГОСТ 8210-72	
		С. 3 ГОСТ 8210-72	
		L=442	1 3.8 кг

400398-08 39

17863.07.01.00

Грншттейн		Лист	Масса	Масштаб
Грншттейн		И		
Копирован		Лист	Листов 1	Тула

Сборочный чертеж



- Сборные швы по ГОСТ 8254-80.
- Электроды сборочные типа ЭИЭР ГОСТ 9487-75.
- Неукрепленные профильные отклонения размеров: отбортовки - Н16; болты - Н16; остальное - Н16.
- Размеры для сборки.

7863.07.04.0065				Лист	Всего листов
Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор	1	1
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.		
7863.07.04.0065					
Сборочный чертеж					
Композит					

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание	
6	7863.07.04.06	Узелок			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		L = 750	1	2,8гр	
7	7863.07.04.07	Головка			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		150 x 150	1	97гр	
8	7863.07.04.08	Шпиль			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		634 x 450	1	1,0гр	
9	7863.07.04.09	Нарезка			
		станок 78306 (ГОСТ 1165)			
		резьб 8705-78	1	138гр	
10	7863.07.04.10	Шпиль			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		100 x 300	1	50гр	
11	7863.07.04.11	Шпиль			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		100 x 120	2	95гр	
12	7863.07.04.12	Шпиль			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		120 x 170	1	26гр	
7863.07.04.00				Лист	2
Композит					

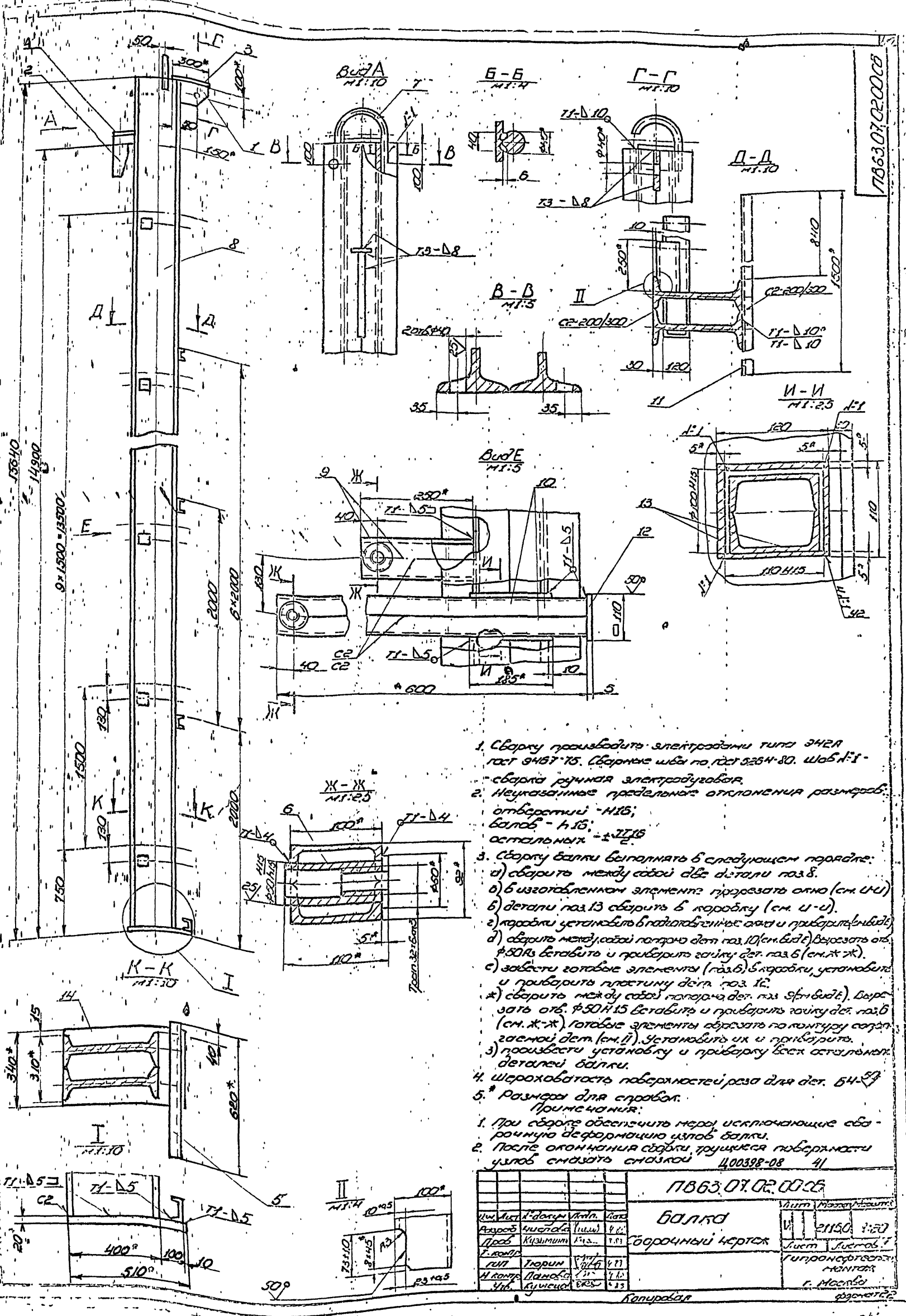
№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание	
		Документация			
12	7863.07.04.0065	Сборочный чертеж			
		Документ			
1	7863.07.04.01	Страна			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		L = 1000	1	3,7гр	
2	7863.07.04.02	Порочина			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		L = 1200	2	4,5гр	
3	7863.07.04.03	Порочина			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		L = 50	2	32гр	
4	7863.07.04.04	Узелок			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		L = 1200	2	4,5гр	
5	7863.07.04.05	Узелок			
		станок 630100 (ГОСТ 3102-75)			
		L = 800	1	3,0гр	
400308-08 40					
7863.07.04.00				Лист	1
Композит					

2014-1-10-08-8

Лист 1 из 2

(11)

17863.07.02.0028



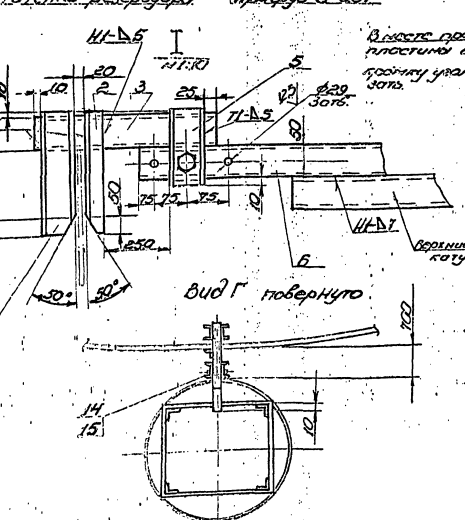
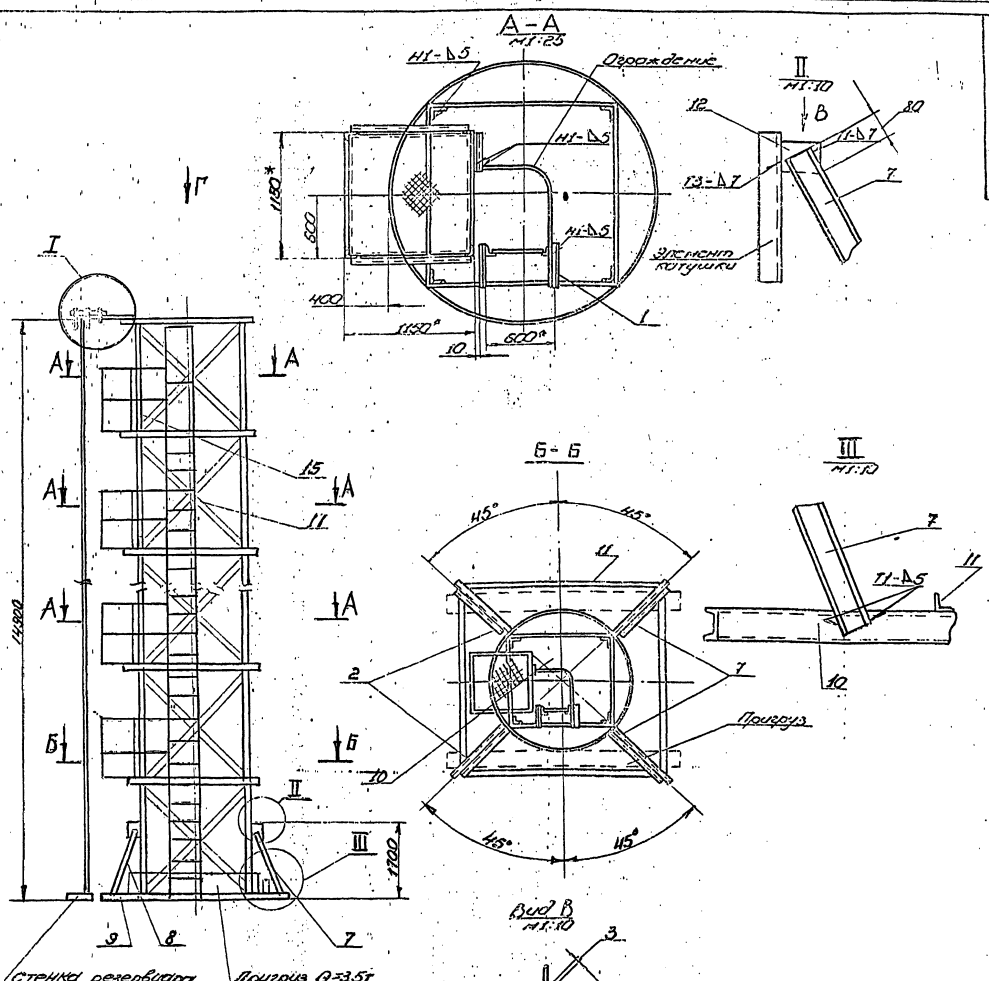
- Сварку производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9487-75. Сварные швы по ГОСТ 5254-80. Шаб Н-1 - сварка ручная электродуговой.
- Неуклонное соблюдение отклонения размеров:
 - отверстий - Н15;
 - болтов - Н15;
 - остальных - ±0,15
- Сварку болта выполнять в следующем порядке:
 - а) сварить между собой две детали поз. 8.
 - б) в изготовленном элементе прорезать окно (см. И-И)
 - в) детали поз. 13 сварить в коробку (см. И-И).
 - г) коробку установить в подготовленные слоты и приварить (см. вид А)
 - д) сварить между собой поперечн. дет. поз. 10 (см. вид В) вырезать отв. $\phi 50$ H3 установить и приварить гайку дет. поз. 6 (см. Ж-Ж).
 - е) завести готовые элементы (поз. 6) в коробку, установить и приварить пластину дет. поз. 12.
 - ж) сварить между собой поперечн. дет. поз. 9 (см. вид Е). Вырезать отв. $\phi 50$ H3 установить и приварить гайку дет. поз. 6 (см. Ж-Ж). Готовые элементы сверлить по контуру соответствующей дет. (см. И). Установить их и приварить.
- произвести установку и приварку всех остальных деталей болта.
- шероховатость поверхностей резьбы для дет. 64-89
- Размеры для справок.

Примечания:

- При сборке обеспечить меры, исключаящие самопроизвольную деформацию уголков болта.
- После окончания сборки трущиеся поверхности уголков смазать смазкой 400398-08 4/

17863.07.02.0028					Лист 1 из 1	
БОЛТ					№ 21150 1:10	
Оборочный чертёж					Лист Листов	
Исполн	Провер	Инженер	Конструктор	Специалист	Мастер	Рабочий
Т. Кошкин	Н. Кошкин	В. Кошкин	С. Кошкин	А. Кошкин	Б. Кошкин	В. Кошкин
М. Кошкин	П. Кошкин	Р. Кошкин	С. Кошкин	Т. Кошкин	У. Кошкин	Ф. Кошкин
Г. Кошкин	Д. Кошкин	К. Кошкин	Л. Кошкин	М. Кошкин	Н. Кошкин	О. Кошкин
П. Кошкин	Т. Кошкин	У. Кошкин	Ф. Кошкин	Х. Кошкин	Ц. Кошкин	Ч. Кошкин
Ш. Кошкин	Щ. Кошкин	Ъ. Кошкин	Ы. Кошкин	Э. Кошкин	Ю. Кошкин	Я. Кошкин

7372.23.00.00.05



1. Электроды сварочные типа ЭИИТ ГОСТ 9167-75.
2. Сборку производить по ГОСТ 24848-80 по контуру прилегания деталей, катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Широкость поверхности реза для д.ст. Б4 ≥ 50 .
4. Неумозможное предоставление оглавления размеров: отверстий - $\varnothing 16$; болтов - $\varnothing 16$; остальных - $\varnothing 12$.
5. Для изготовления стойки использовать металл, на который болта наваривают стержни.
6. Детали поз. 9, 10, 11, 18 изготавливаются с посадкой по месту для обеспечения устойчивости стойки во время работы.
7. Пригруз $Q=3.5т$ прикрепить к нижнему концу конструкции лическими ланганами.
8. Масса площадок с лестницей д.ст. в табл. №2.
9. Ограждение пристыковать к площадке и к месту между площадками к ленте поз. 13.
10. Размеры для справок. 400918-08 42.

7372.23.00.00.05		Лист 1 из 1	
Исполн.	Н.И.Иванов	Провер.	В.И.Иванов
Разработ.	И.И.Иванов	Утверд.	В.И.Иванов
Состав.	И.И.Иванов	Составитель	И.И.Иванов
Изд.	Первое	Дата	1977
Исполн.	И.И.Иванов	Дата	1977
Чит.	И.И.Иванов	Дата	1977

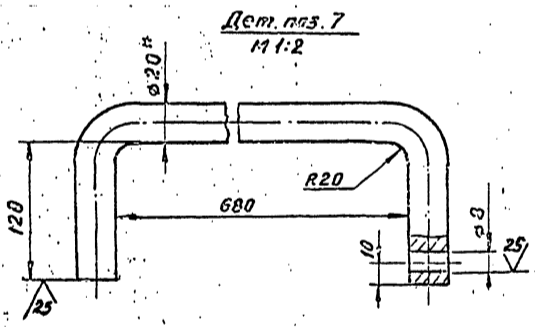
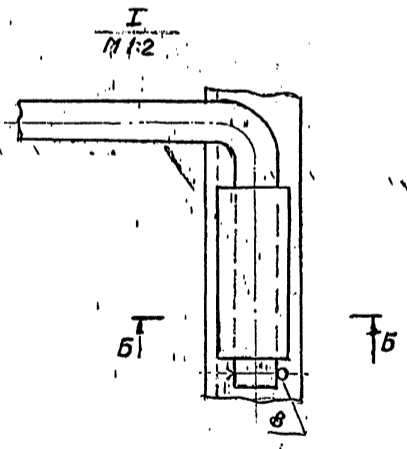
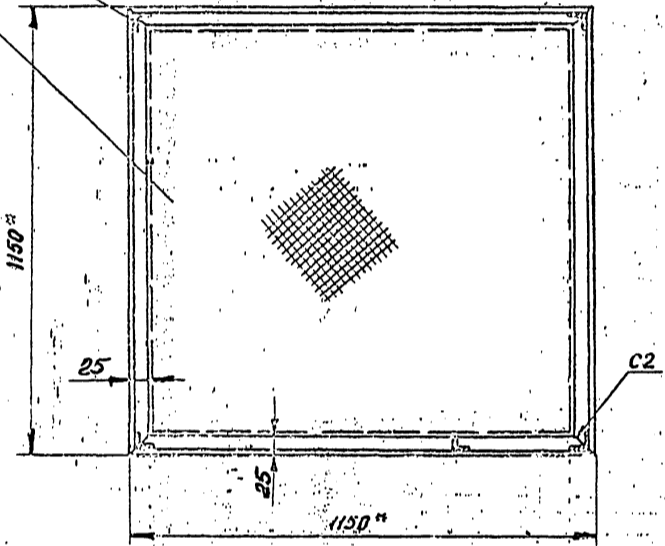
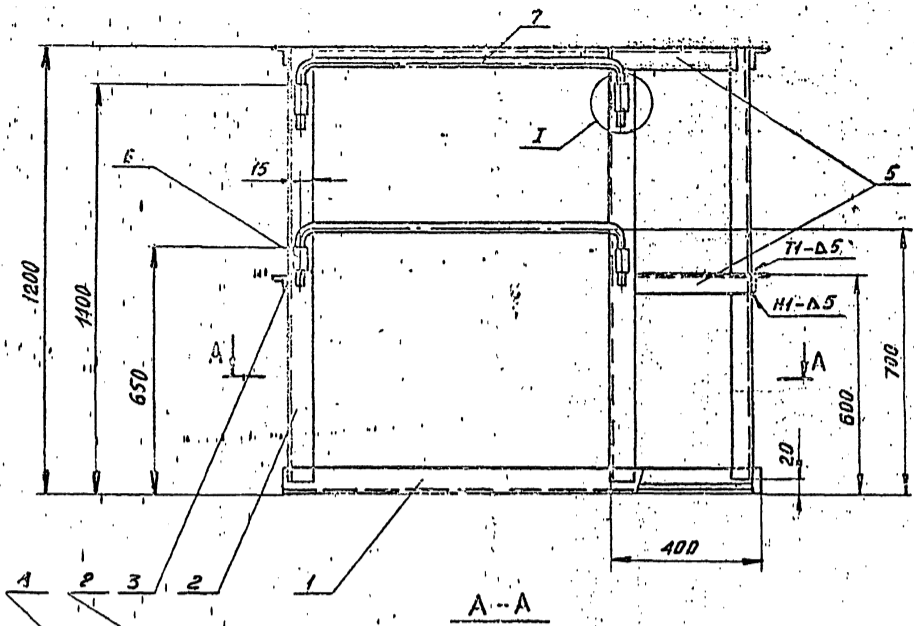
7372.23.00.00.05

Код	№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
64	12	17872.20.00.12	Лист		
			Лист № 19803-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78		
			200*150	4	1,9 кг
64	13	17872.20.00.13	Полоса		
			Полоса 5-УАНО ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=800	1	1,00 кг
			Стандартные изделия		
	14		Болт М27*80 58.013		
			ГОСТ 7798-70	1	
	15		Гайка М20 4.013		
			ГОСТ 5915-70	1	
				1 кг	
17872.20.00.00				3	

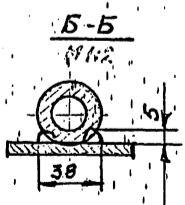
Код	№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
64	5	17872.20.00.05	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=220	2	1,9 кг
64	6	17872.20.00.06	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=900	1	7,75 кг
64	7	17872.20.00.07	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=2300	2	240 кг
64	8	17872.20.00.08	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=200	2	23,0 кг
64	9	17872.20.00.09	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=1300	2	13,5 кг
64	10	17872.20.00.10	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=1500	2	16,6 кг
64	11	17872.20.00.11	Уголок		
			Уголок 675*75 ГОСТ 509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=4500	4	870 кг
				1 кг	
17872.20.00.00				2	

Код	№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
			Документация		
22		17872.20.01.00.05	Сборочный чертеж		
			Чертеж		
			Уголок		
			Уголок 675*75 ГОСТ 509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
64	1	17872.20.01.01	L=1150	4	4,4 кг
64	2	17872.20.01.02	L=1180	7	4,5 кг
64	3	17872.20.01.03	L=1100	4	4,2 кг
64	5	17872.20.01.05	L=380	2	1,3 кг
64	4	17872.20.01.04	Наступ		
			Лист № 1100*1100 Ст. 3 ГОСТ 8100-78	1	220 кг
64	6	17872.20.01.06	Втулка		
			Втулка 28 ГОСТ 8742-78 Ст. 3 ГОСТ 8742-78		
			L=60	4	0,1 кг
64	7	17872.20.01.07	Образование		
			Болт М16 ГОСТ 2589-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=1000	2	
			Стандартные изделия		
			Шпунт 8*28.001		
			ГОСТ 397-79	4	
				1 кг	
17872.20.01.00				1	
Площадка					

Код	№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
			Документация		
		17872.20.00.00.05	Сборочный чертеж		
			Чертеж		
			Сборочный чертеж		
11	15	17872.20.01.00	Площадка	5	
11	17	17872.01.03.00	Лестница	1	
			Лестница		
64	1	17872.20.00.01	Уголок		
			Уголок 675*75 ГОСТ 509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=550	8	1,5 кг
64	2	17872.20.00.02	Уголок		
			Уголок 675*75 ГОСТ 509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=960	1	3,6 кг
64	3	17872.20.00.03	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=570	1	4,9 кг
64	4	17872.20.00.04	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			L=960	2	8,25 кг
17872.20.00.00				43	
17872.20.00.00					



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-90 по контуру прилегания деталей. Шов №1 - сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4 - $\sqrt{}$.
4. *Размер для справок.

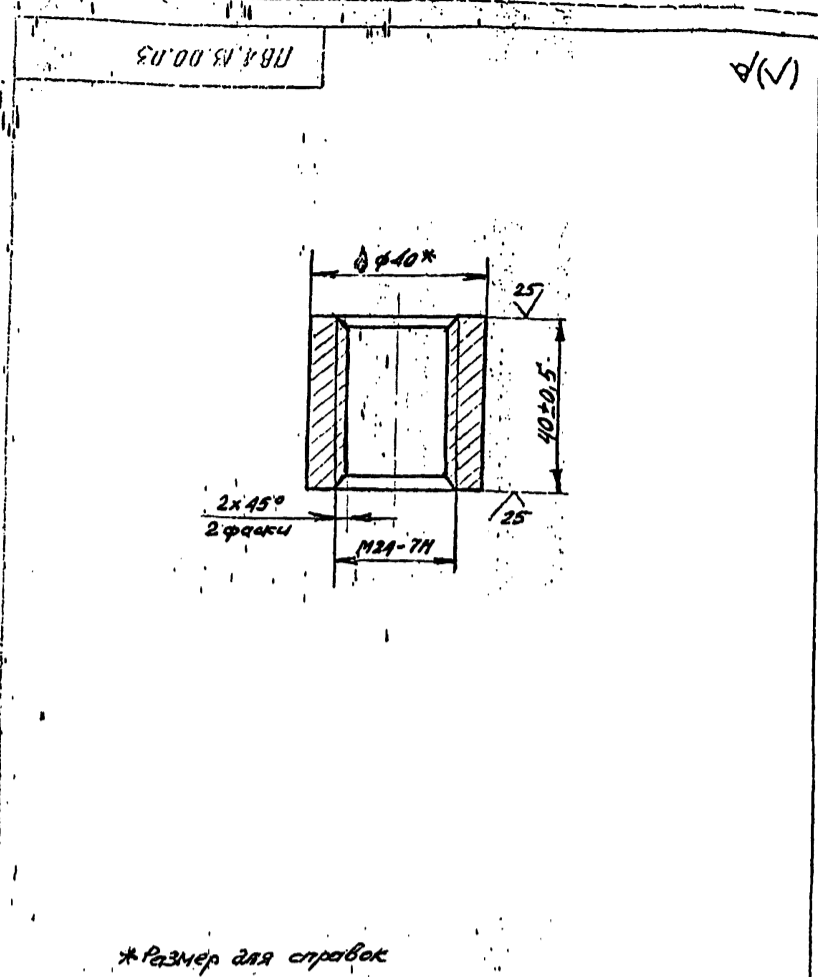


Ц00398-08 44

PB72.20.01.00.CB

				Лит. Масса Максимум		
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	И	1:10
Разраб.	Числова	Ильин	И.И.	2008		
Пров.	Кизымова	К.С.	3.83			
Контр.						
ГНП	Тюрин	С.С.	4.11			
И.контр.	Ланова	И.И.	04.11			
Утв.	Кузнецов	Е.В.	7.03			
				Лист Листов 1		
				Типографический завод г. Москва		

Площадка
Сборочный чертеж



*Размер для справок

ПВ.4.13.00.03

Лист	Масса	Численность
И	0,25	1:1

Гайка

Крыш В40 ГОСТ 2590-71
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1

Гипрометспец-монтаж
г. Москва

Формат И

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		12	ПВ.4.13.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И	1		ПВ.4.13.00.01	Пластина	1	
И	2		ПВ.4.13.00.02	Винт	1	
И	3		ПВ.4.13.00.03	Гайка	1	
И	4		ПВ.4.13.00.04	Пята	1	
И	5		ПВ.4.13.00.05	Кольцо пружинное	1	

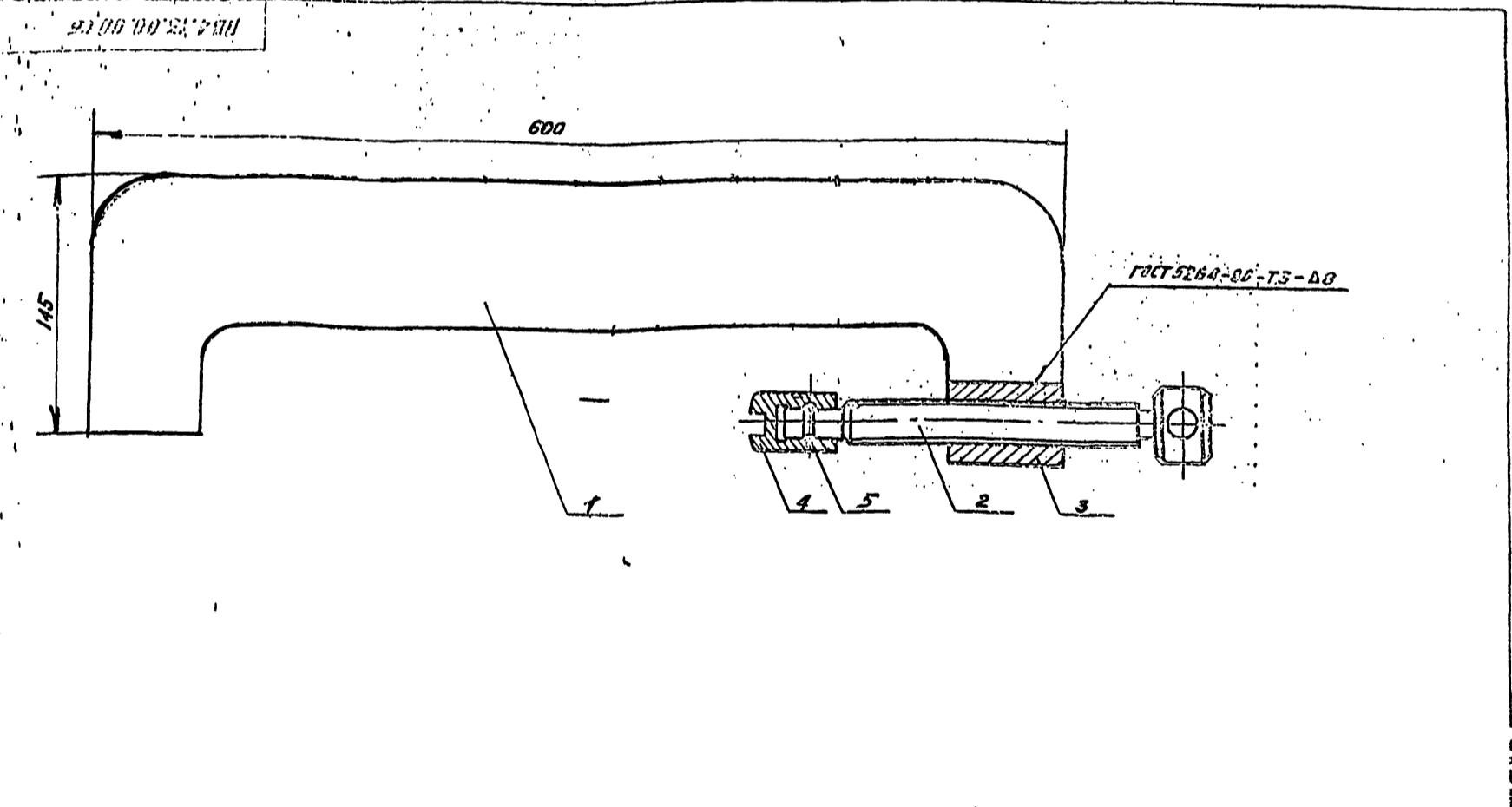
ПВ.4.13.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Кузьмина	4	С.С.	08.03	И	1
Проб.	Числова	1	С.С.	08.03		
Гипр.	Тюрин	1	С.С.	08.03		
Н.контр.	Панова	1	С.С.	08.03		
Чтв.	Кузнецов	1	С.С.	08.03		

Струбцина для монтажа пантона

Гипрометспец-монтаж
г. Москва

Формат И



400388-08.46

ПВ.4.13.00.00.СБ

Лист	Масса	Численность
И	1,92	1:2

Струбцина для монтажа пантона

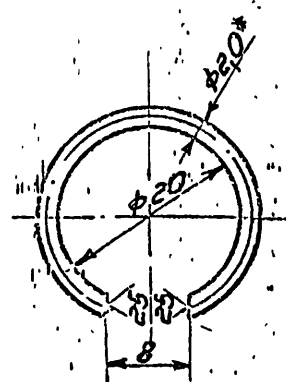
Сборочный чертеж

Лист Листов 1

Гипрометспец-монтаж
г. Москва

Формат И2

ПВ 4.13.00.05



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

ПВ 4.13.00.05

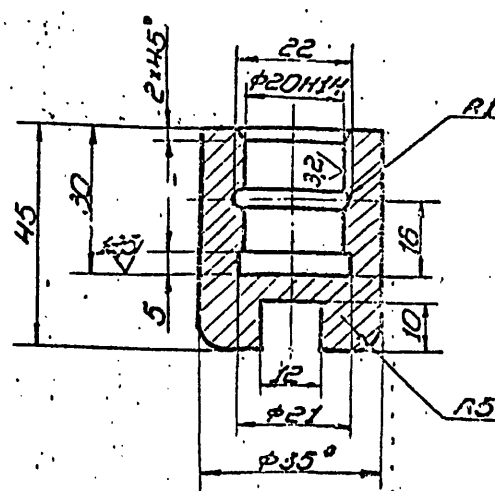
Кольцо
пружинное

Лист	Масштаб	Масштаб
02	2:1	

Проблема №20
ГОСТ 3353-75

ПВ 4.13.00.04

25 (V)



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

ПВ 4.13.00.04

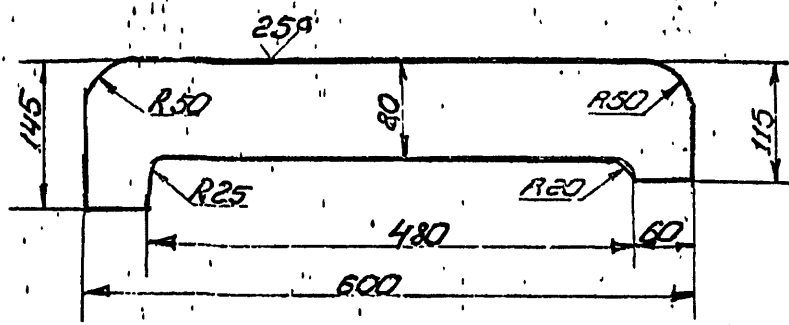
Пята

Лист	Масштаб	Масштаб
04	1:1	

ГОСТ 3353-75

ПВ 4.13.00.01

(N/A)



- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ 4.13.00.01

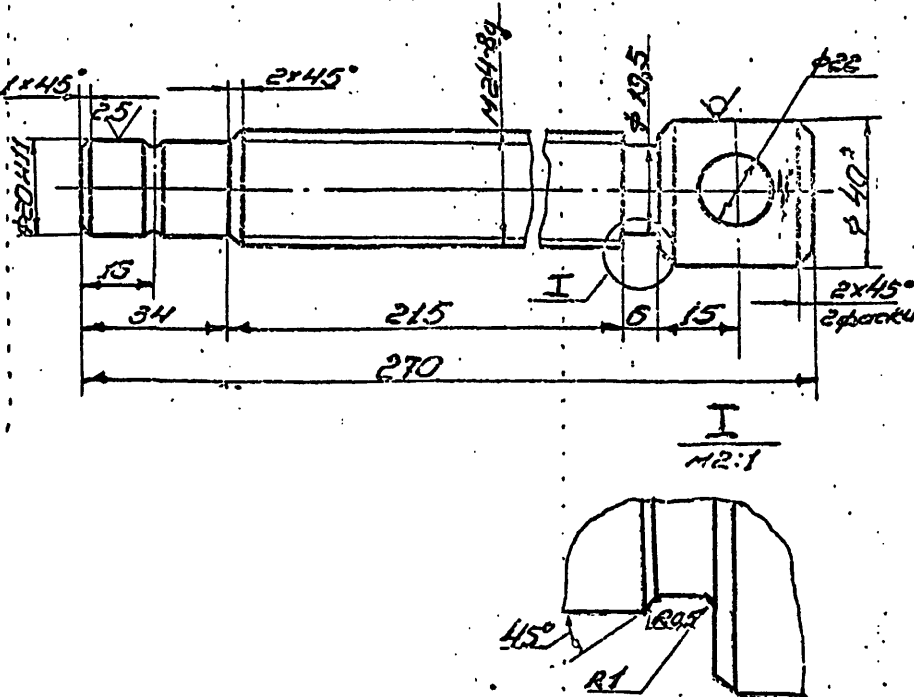
Пластина

Лист	Масштаб	Масштаб
10	1:5	

Лист 6-16
ГОСТ 19003-74
Ст. 3 ГОСТ 11437-79

ПВ 4.13.00.02

12.5 (V)



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

1400398-08 47

ПВ 4.13.00.02

Винт

Лист	Масштаб	Масштаб
13	1:2	

ГОСТ 19003-74
Ст. 3 ГОСТ 3353-79

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
12	ПВ 4.03.01.00 СБ		Сборочный чертеж
	Детали		
64	ПВ 4.03.01.01		Пластина
	Лист	Б-24 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	
		130 x 260	1 3,8 кг
11	ПВ 4.03.01.02		Гайка
			1

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	4.83	
Проб.	Числова	Ч.С.	4.83	
ГНП	Торчи	Т.С.	4.83	
Контр.	Панова	П.С.	4.83	
Утв.	Кузнецов	К.С.	4.83	

ПВ 4.03.01.00
Корпус

Лист	Лист	Листов
И		1

Гипропроектспецмонтаж
г. Москва
Формат И

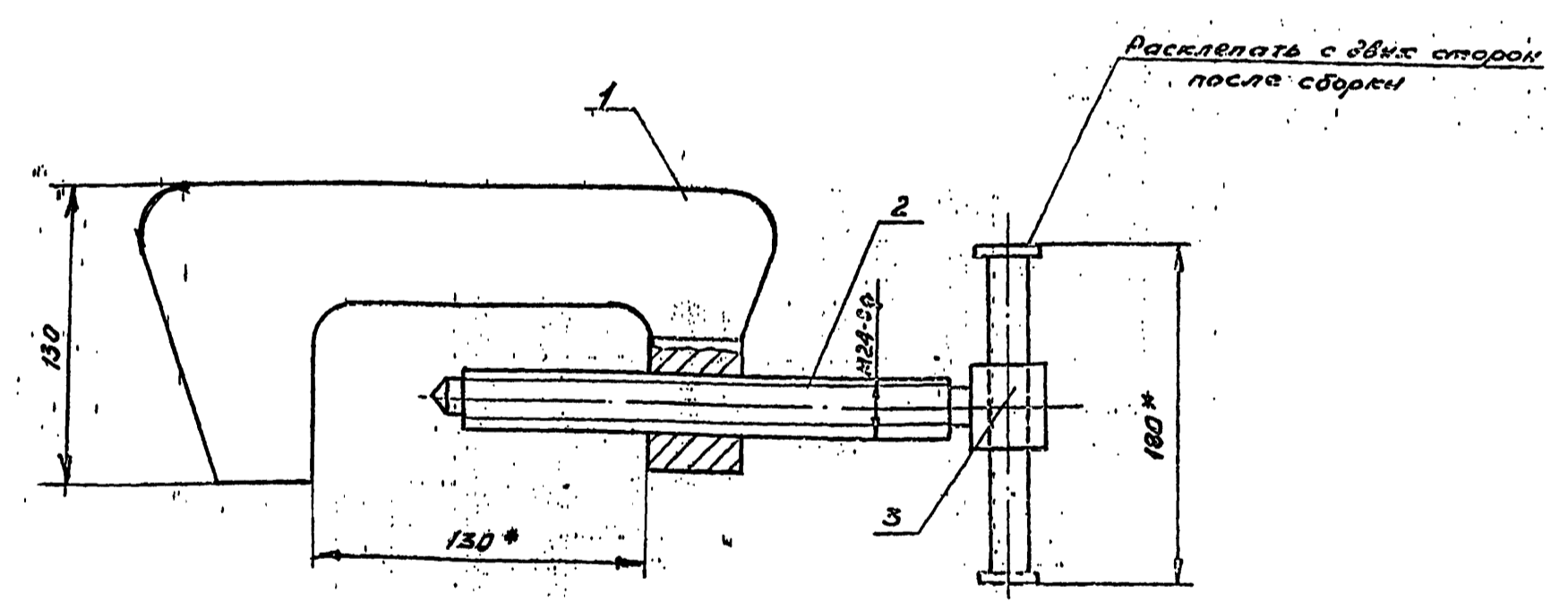
Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
12	ПВ 4.03.00.00 СБ		Сборочный чертеж
	Сборочные единицы		
11	ПВ 4.03.01.00		Корпус
	Детали		
64	ПВ 4.03.00.01		Ручка
	Крыг	Б 18 ГОСТ 2590-74 Ст.3 ГОСТ 535-79	
		L = 180	1 0,4 кг
11	ПВ 4.03.00.02		Винт
			1

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	4.83	
Проб.	Числова	Ч.С.	4.83	
ГНП	Торчи	Т.С.	4.83	
Контр.	Панова	П.С.	4.83	
Утв.	Кузнецов	К.С.	4.83	

ПВ 4.03.00.00
Струбцина для прижима обвязочного уголка

Лист	Лист	Листов
И		1

Гипропроектспецмонтаж
г. Москва
Формат И



* Размеры для справок

400308-08 48

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата
Разраб.	Кузьмина	К.С.	4.83	
Проб.	Числова	Ч.С.	4.83	
ГНП	Торчи	Т.С.	4.83	
Контр.	Панова	П.С.	4.83	
Утв.	Кузнецов	К.С.	4.83	

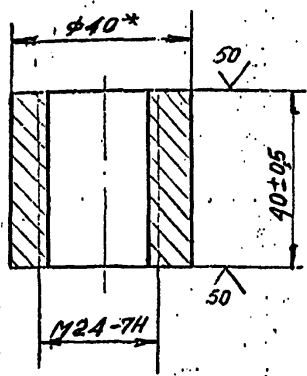
ПВ 4.03.00.00 СБ
Струбцина для прижима обвязочного уголка
Сборочный чертеж

Лист	Лист	Листов
И	9,2	1,2

Гипропроектспецмонтаж
г. Москва
Формат И

ПВ.4.03.01.02

(✓) А



* Размер для справок

ПВ.4.03.01.02

Гайка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,25	1:1

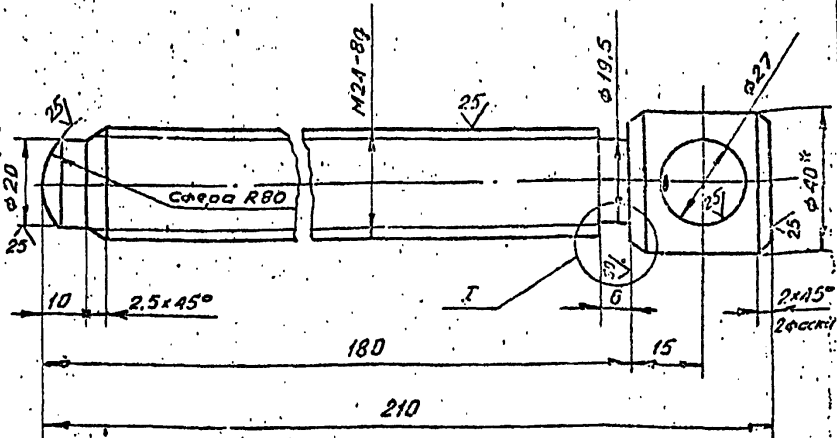
Круж В40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1
Гипроинформспец-монтаж
г. Москва

Формат И

ПВ.4.03.00.02

(✓) А



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

ПВ.4.03.00.02

Винт

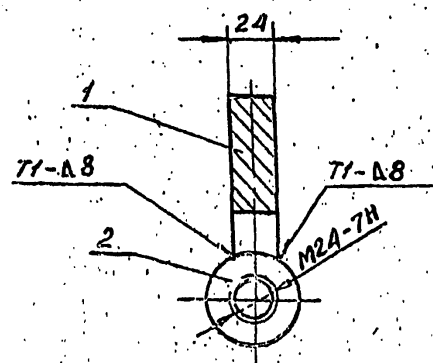
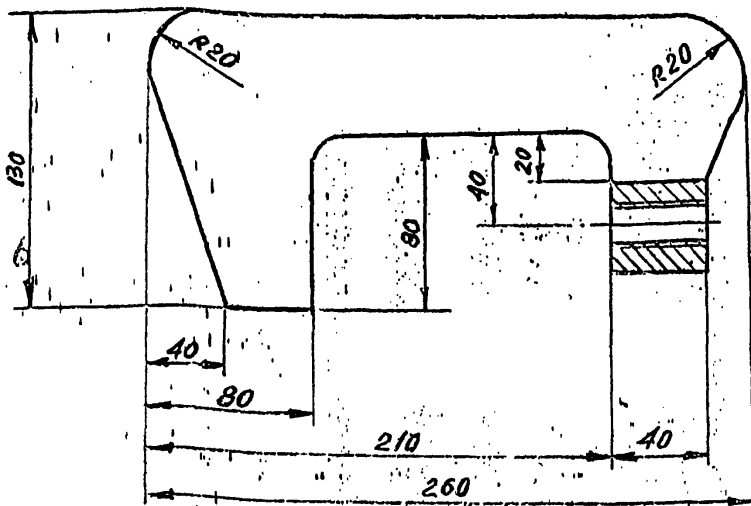
Лист	Масса	Масштаб
И	0,8	1:1

Круж В40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1
Гипроинформспец-монтаж
г. Москва

Формат И

ПВ.4.03.01.00.05



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электродами сварочные типа Э42Н ГОСТ 9767-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16;
валов - н16;
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
3. * Размер для справок

400398-08 49

ПВ.4.03.01.00.05

Корпус

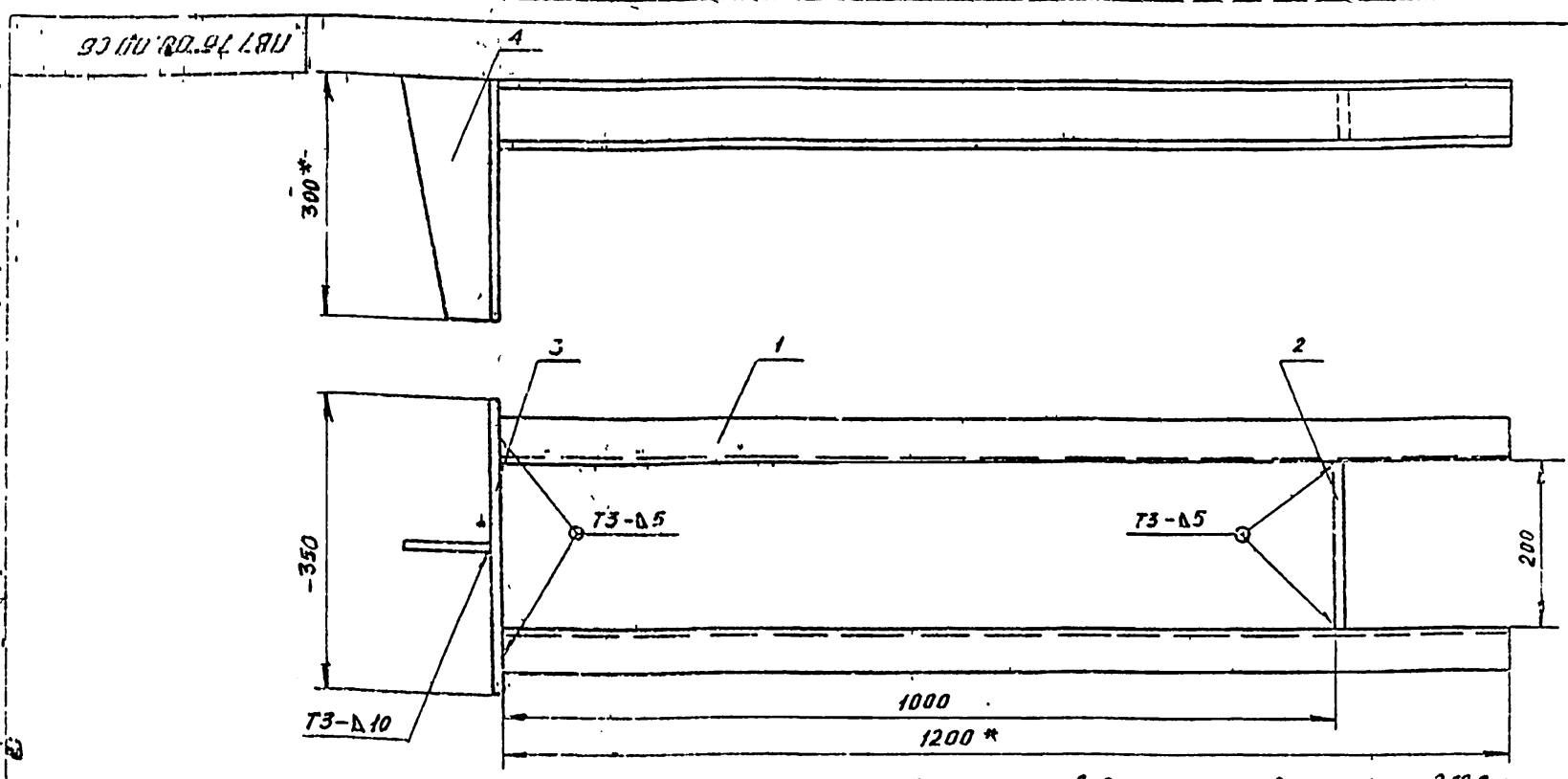
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	4,0	1:2

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата
	И	Кузьмина	К.С.	1.83
	Проб.	Числова	Ч.С.	1.83
	Т.контр.			
	Г.П.	Тюриш	Т.С.	1.83
	Н.контр.	Панова	П.А.	1.83
	Ч.тв.	Кузнецов	К.С.	1.83

Гипроинформспец-монтаж
г. Москва

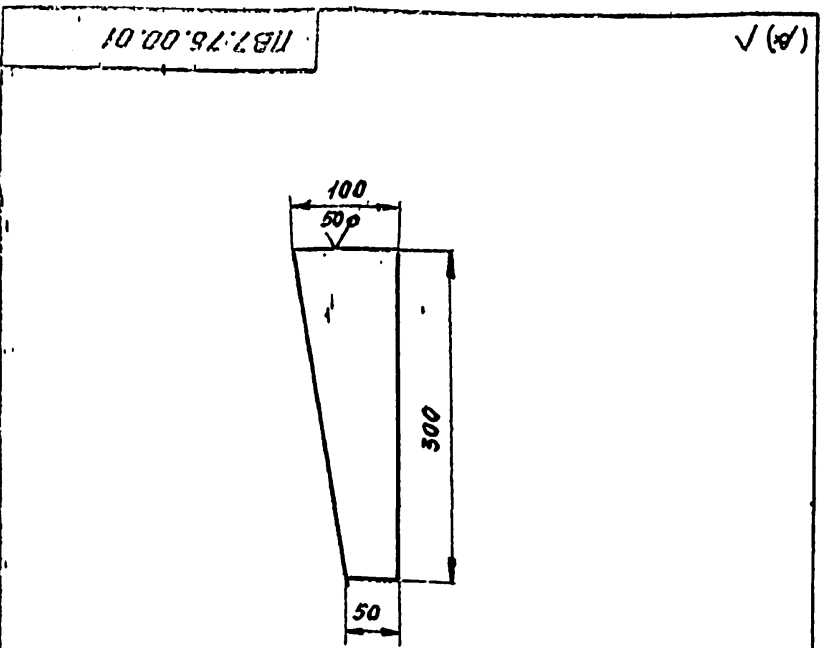
Формат И



1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н16 валов Н16 остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей БУ $\sqrt{1}$

ПВ 76.00.00.00				Лист	Масса	Масштаб
Рама				И	28,0	1:5
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Кузьмина	И.М.	4.83			
Проб.	Числова	И.И.	09.83			
Г.И.П.	Тюрин	С.В.	04.83			
И.контр.	Панова	В.В.	09.83			
Утв.	Кузнецов	С.А.	09.83			

И.М. Кузьмина, И.И. Числова, С.В. Тюрин, В.В. Панова, С.А. Кузнецов

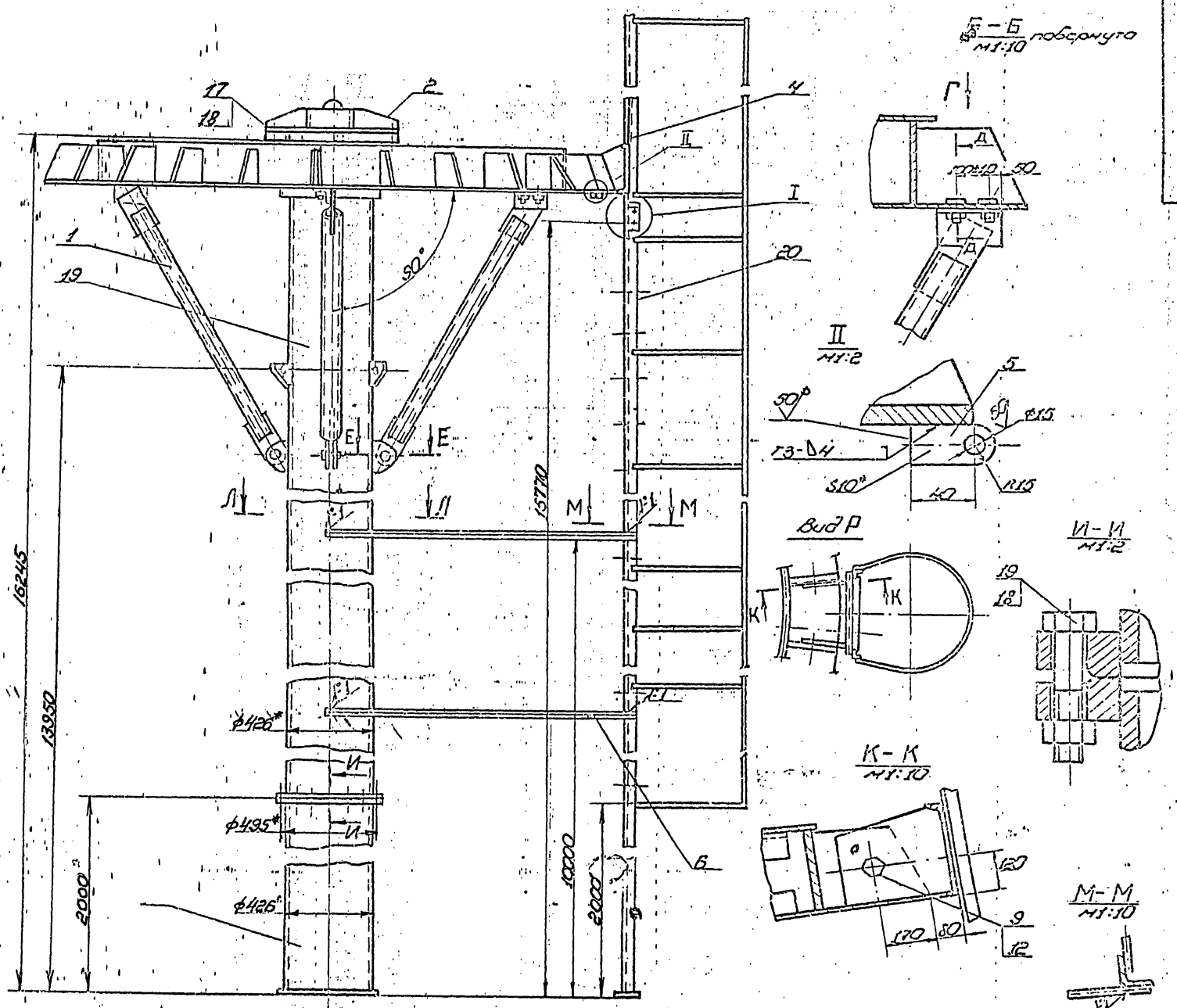


Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - Н16
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

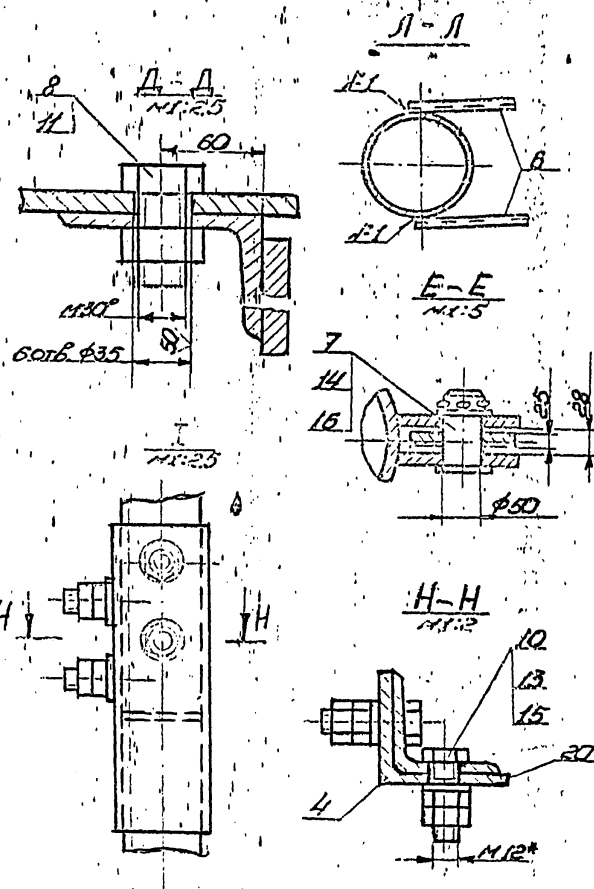
И.М. Кузьмина, И.И. Числова, С.В. Тюрин, В.В. Панова, С.А. Кузнецов

ПВ 76.00.01				Лист	Масса	Масштаб
Ребро				И	1,8	1:4
Полоса 510x100 ГОСТ 103-78 Ст 3 ГОСТ 535-79				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Кузьмина	И.М.	4.83			
Проб.	Числова	И.И.	09.83			
Г.И.П.	Тюрин	С.В.	04.83			
И.контр.	Панова	В.В.	09.83			
Утв.	Кузнецов	С.А.	09.83			

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация								
	12				ПВ 76.00.00	Сборочный чертеж		
Детали								
	БУ	1			ПВ 76.00.01	Швеллер		
						Швеллер С ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=1200	2	18,92 кг
	БУ	2			ПВ 76.00.02	Лист		
						Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14527-79		
	БУ	3			ПВ 76.00.03	30x200	1	1,25 кг
						Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
	И	4			ПВ 76.00.04	300x350	1	8,24 кг
						Ребро		
							400398-08	50
ПВ 76.00.00				Лист	Масса	Масштаб		
Рама				И			Лист	Листов
Сборочный чертеж				И			1	1
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Кузьмина	И.М.	4.83					
Проб.	Числова	И.И.	09.83					
Г.И.П.	Тюрин	С.В.	04.83					
И.контр.	Панова	В.В.	09.83					
Утв.	Кузнецов	С.А.	09.83					



ЛБ 7.78.00.0006



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-30. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9437-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н16; болты - h16; остальное $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. шероховатость поверхностей резьбы для ост. 645.
4. * Размеры для справок.

400398-08 51

ЛБ 7.78.00.0006

Лист		2886		1/20	
Исполн.		М			
Провер.		К			
Утверд.		С			
Дата		1980			
Исполн.		М			
Провер.		К			
Утверд.		С			
Дата		1980			

СТРОИТЕЛЬНЫЙ МОНТАЖ

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

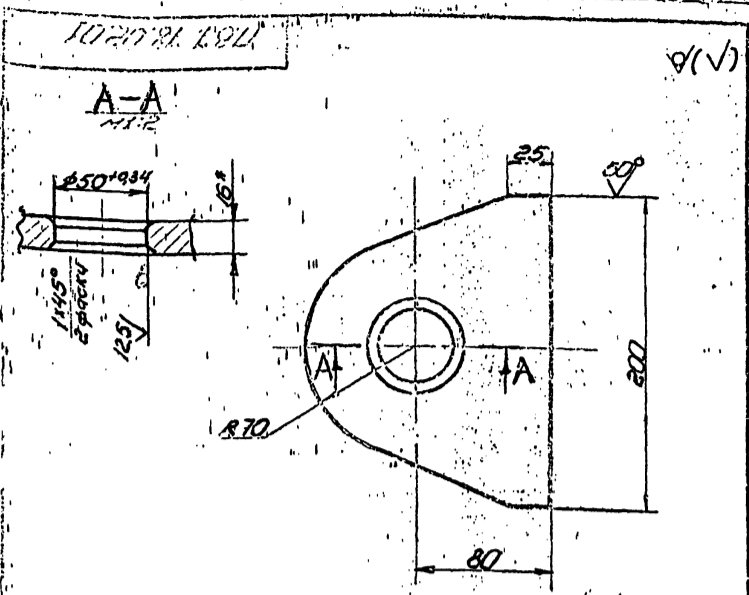
Копировать

№ п/п	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество	Примечание
11		ГОУКО ГОСТ 5915-70			
12		ГОУКО М20.6.013	6	0,23 кг	
13		ГОУКО М20.6.013	4	0,08 кг	
14		ГОУКО М12.6.013	16	0,02 кг	
15		ГОУКО М20.6.013	4	0,09 кг	
16		ГОУКО М20.6.013	6	0,01 кг	
17		ГОУКО М20.6.013	3	0,03 кг	
18		ГОУКО М20.6.013	16	0,2 кг	
19		ГОУКО М20.6.013	32	0,06 кг	
				1787.78.00.00	Лист 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество	Примечание
32	1787.78.00.00.05	СБОРОЧНЫЙ КОМПЛЕКТ			
11	1787.78.01.00	Пайрок	3		
11	1787.78.05.00	Орлобенис	1		
11	1787.78.03.00	Стойка II	1		
11	1787.78.04.00	Лестница	1		
11	1787.78.02.00	Стойка I	1		
11	1787.78.06.00	Лестница II	1		
54	1787.78.00.01	Броншпелен			
54	1787.78.00.02	Уголок	3	0,25 кг	
54	1787.78.00.02	Уголок	4	4,1 кг	
7		Уголок	3	1,5 кг	
8		Болты	6	0,58 кг	
9		Болты	18	0,22 кг	
10		Болты	8	0,05 кг	
				1787.78.00.00	Лист 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество	Примечание
12	1787.78.04.00.06	СБОРОЧНЫЙ КОМПЛЕКТ			
54	1787.78.04.01	Броншпелен			
54	1787.78.04.02	Орлобенис	2	12,5 кг	
54	1787.78.04.03	Орлобенис	3	2,6 кг	
54	1787.78.04.04	Уголок	3	2,9 кг	
54	1787.78.04.05	Уголок	2	7,0 кг	
54	1787.78.04.06	Уголок	2	2,2 кг	
54	1787.78.04.06	Уголок	1	0,8 кг	
				1787.78.04.00	Лист 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество	Примечание
54	1787.78.04.07	Уголок	1	1,5 кг	
				1787.78.04.00	Лист 2

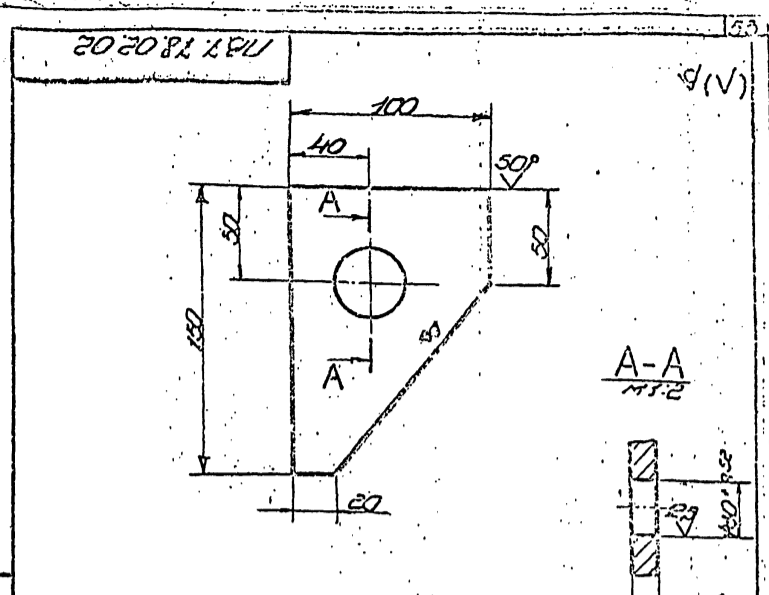


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.15 .
2. * Размер для справок.

ПВТ 78.02.01

Бронза

Лист	Масса	Масштаб
1	2,50	1:25
Лист 5-16 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Гипроинформационный центр г. Москва		

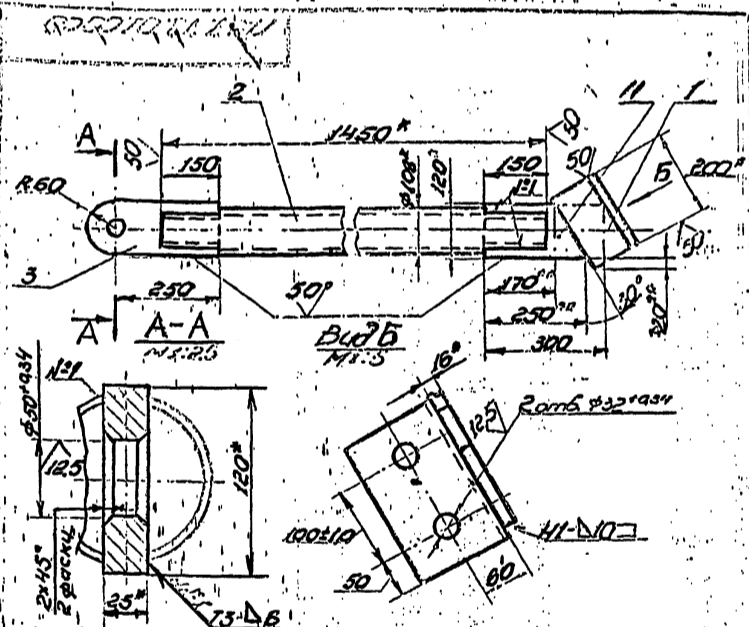


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.15 .
2. * Размер для справок.

ПВТ 78.02.02

Бронштейн

Лист	Масса	Масштаб
1	0,90	1:2
Лист 5-12 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Гипроинформационный центр г. Москва		



1. Сварные швы по ГОСТ 8264-80. Электроды типа Э421 ГОСТ 14637-79.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - ± 0.15 ; остальных - ± 0.15 .
3. * Размеры уточнить по месту.
4. * Размеры для справок.

ПВТ 78.01.00 СБ

Подкос
сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1	390	1:10
Лист 5-15 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Гипроинформационный центр г. Москва		

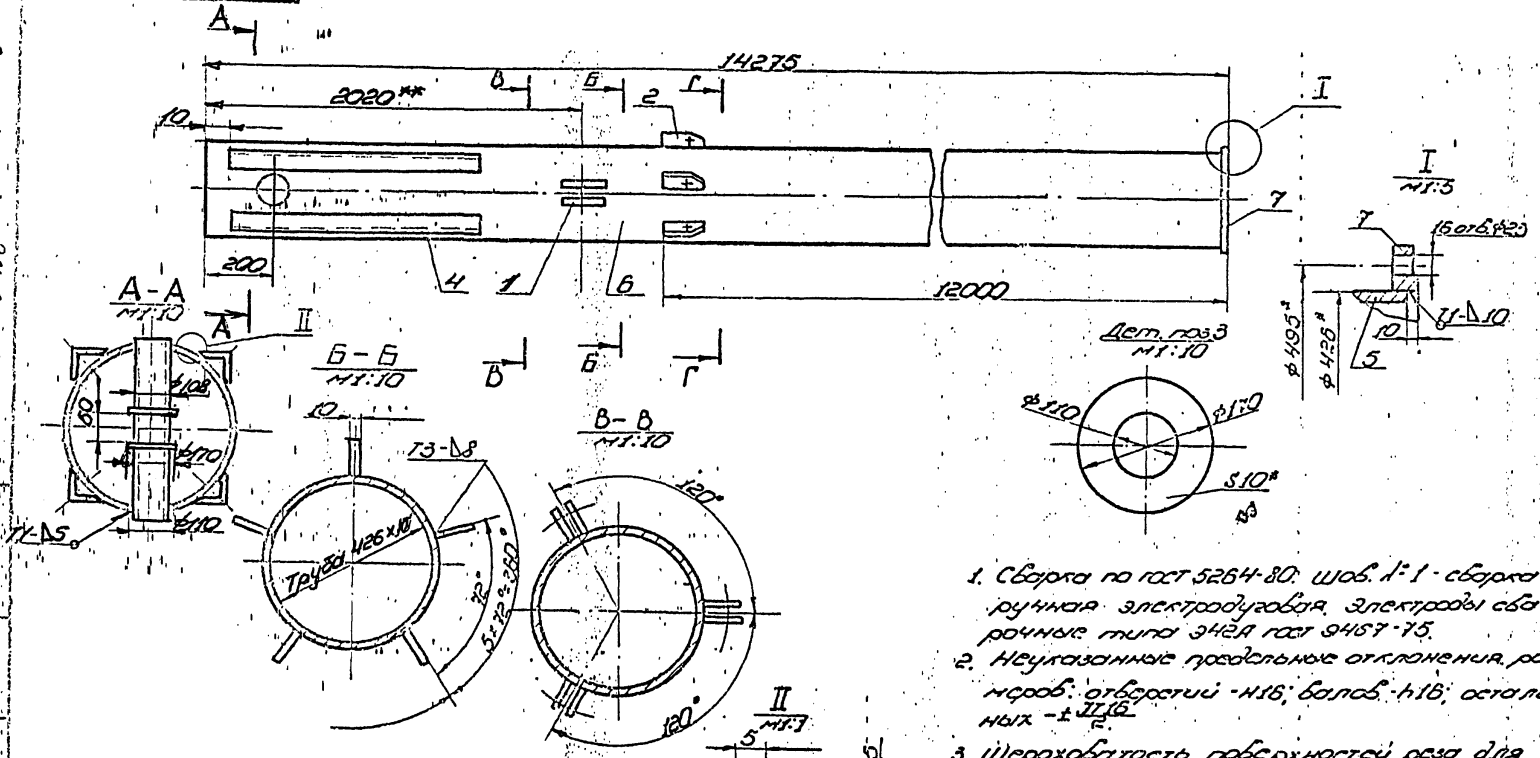
№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Возмущитель	
11	ПВТ 78.01.00 СБ	Сборочный чертёж	
		Асбест	
54	1	Уголок	Лист 5-15 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79
54	2	Труба	L=200 1 03кг ГОСТ 10670-87 32-78 ГОСТ 10670-87 31-74
54	3	Полоса	L=1450 1 24кг ГОСТ 52010-71 103-75 ГОСТ 52010-71 103-75 Ст. 3 ГОСТ 14637-79
54	4	Полоса	L=310 1 64кг Лист 5-15 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79
		L=300 1 45кг	
400398-08 54			

ПВТ 78.01.00

Подкос

Лист	Масса	Масштаб
1	390	1:10
Лист 5-15 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
Гипроинформационный центр г. Москва		

78.02.00CB



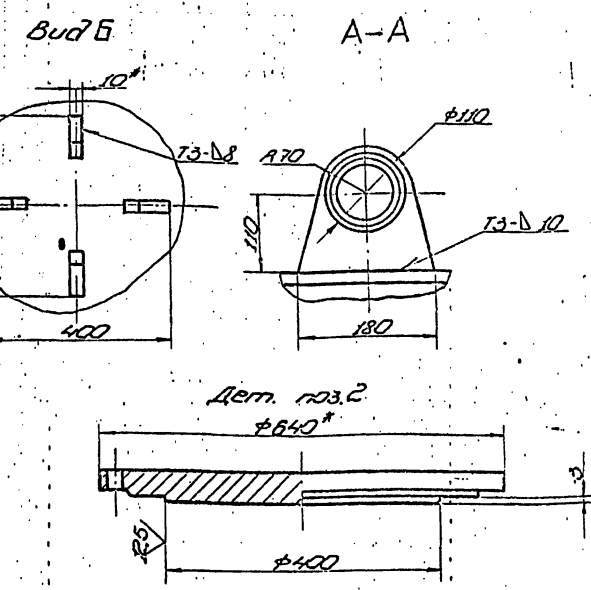
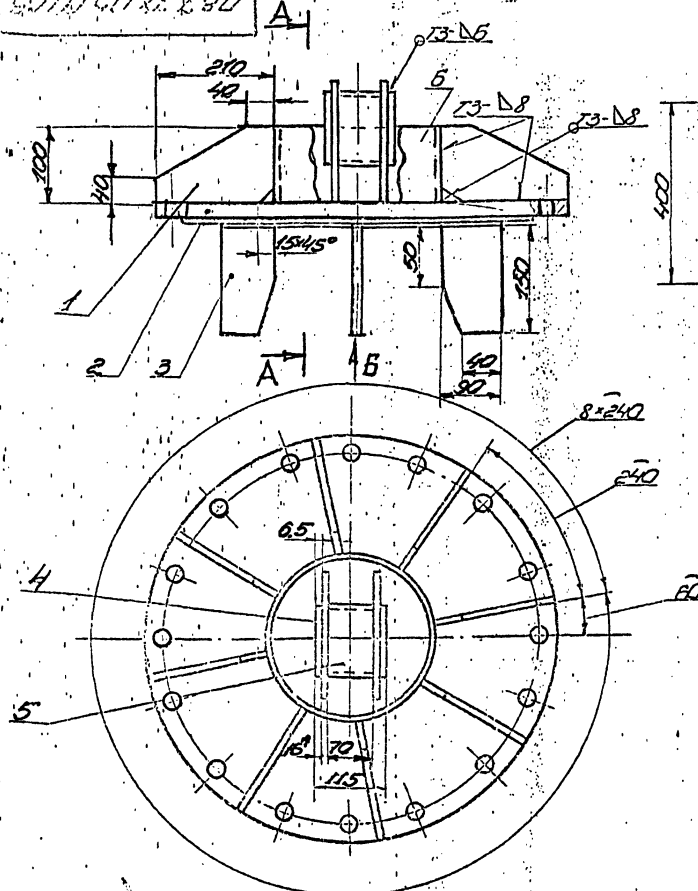
1. Сборка по ГОСТ 5264-80. Шпоф. №1 - сборка ручная электродуговая, электроды сборочного типа ЭИЭР ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения, размеров отверстий - H16; болтов - h16; остальных - ±IT16.
3. Шероховатость поверхностей реза для детали 64 - 5.9.
4. * Размеры для справок.
5. ** Размер уточнить по монтажу.

				78.02.00CB			
				Стойка I			
Исполн.	Состав.	Дата.	Лист	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб
			1	1:20			
				Сборочный чертеж			
				г. Москва			

№	Обозначение	Наименование	Количество
		Ассемблежная	
	78.59.02.00CB	Сборочный чертеж	
		Листов	
И1	1	Шпоф	6
И1	2	Кронштейн	5
64	3	Стержень	
		6-10 ГОСТ 19203-74 Лист 1, 2, 3, ГОСТ 19203-74	
64	4	Наконечник	
		6-10 ГОСТ 19203-74 Стр. 3, ГОСТ 19203-74	
		L=630	5 21шт
	5	Труба	
		108x16 ГОСТ 8732-78 110x20 ГОСТ 8731-74	
		L=4150	1 52шт
74	7	Труба	
		110x20 ГОСТ 8732-78 110x20 ГОСТ 8731-74	
		L=14265	1 1550шт
400398-08 55			

				78.02.00			
				Стойка I			
Исполн.	Состав.	Дата.	Лист	Масштаб	Масштаб	Масштаб	Масштаб
			1	1:20			
				Сборочный чертеж			
				г. Москва			

178.7.78.05.00.05

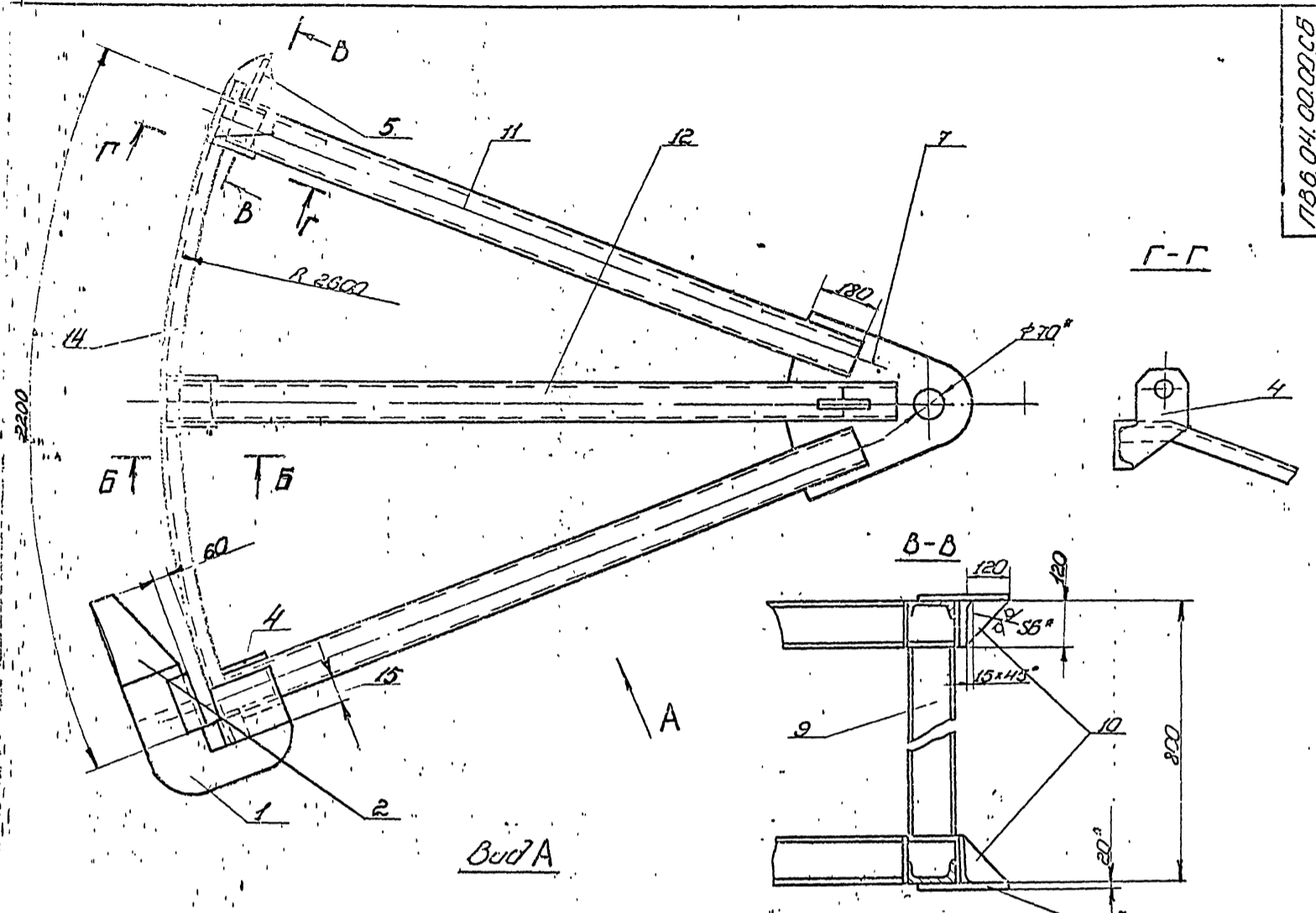


- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42П ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H18, выточ - h18, остальные - $\pm \frac{IT16}{2}$.
- Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 54 - R3.2.
- * Размеры для справок.

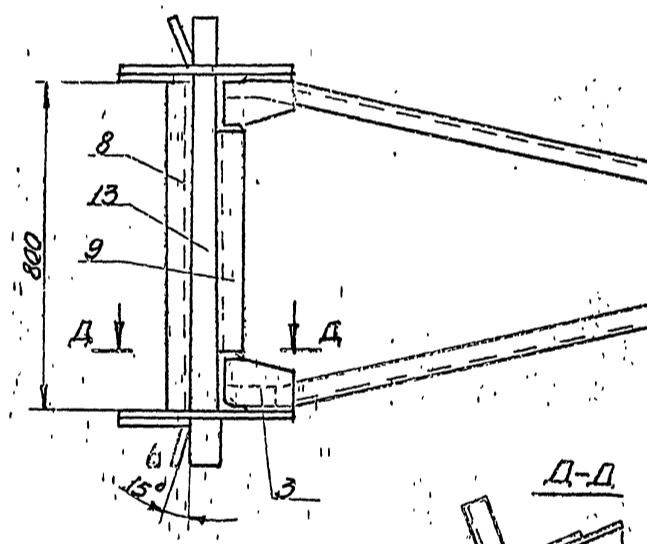
178.7.78.05.00.05		ОГОЛОВНИК		Лист	Масштаб	Масштаб
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		И	79.2	1:5
Исполн.	Л. Давыдов	Провер.	Л. Давыдов	Лист	Листов	1
Состав.	Л. Давыдов	Утверд.	Л. Давыдов	Гидропроектспецмонтаж		
Инж.	Л. Давыдов	Инж.	Л. Давыдов	г. Москва		
Подписано						

№	Составитель	Наименование	Мат.	Примечание
		ЛОСУНЧИЦА		
	178.7.78.05.00.05	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
		АСТАЛЛ		
64	1	КОСЫНКА		
		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Стр. 3 ГОСТ 14637-79		
64	2	ЗАГЛУШКА	8	1,2 кг
		ЗАГЛУШКА 500-6		
		ГОСТ 12835-67	1	54,33 кг
64	3	НАГРОВАТЯЮЩАЯ		
		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Стр. 3 ГОСТ 14637-79		
64	4	КОСЫНКА	4	1 кг
		Лист 6-15 ГОСТ 19903-74 Стр. 3 ГОСТ 14637-79		
64	5	ЗАХВАТ	2	23 кг
		Труба 108x18 ГОСТ 10283-78 ГОСТ 810 ГОСТ 8731-74		
		L = 115	1	1,75 кг
		Труба		
		219x8 ГОСТ 10283-78 Труба 108x18 ГОСТ 8731-74		
		L = 122	1	4,2 кг
178.7.78.05.00				
ОГОЛОВНИК			Лист	Листов
			И	1
Гидропроектспецмонтаж				
г. Москва				
Подписано				

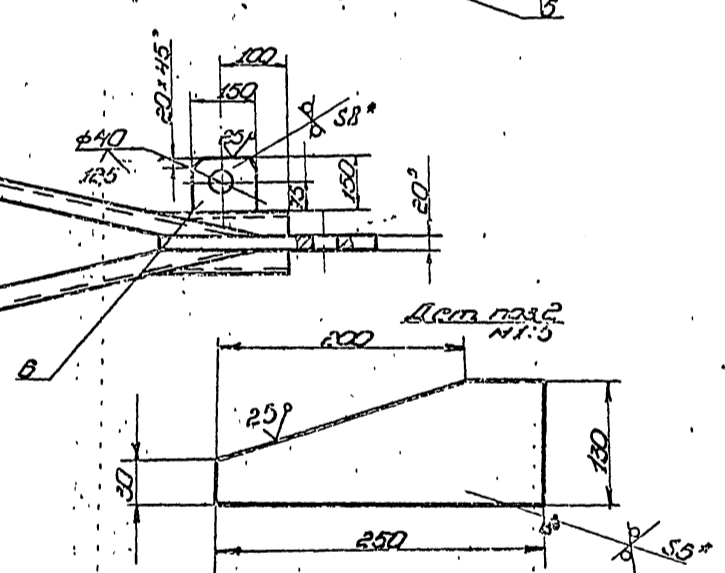
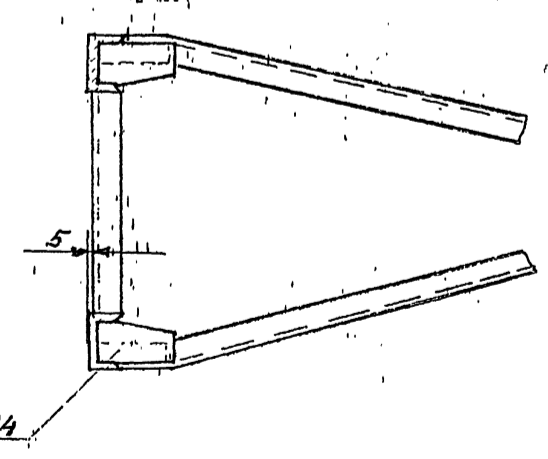
ЛББ.04.00.00.СБ



Вид А



Б-Б



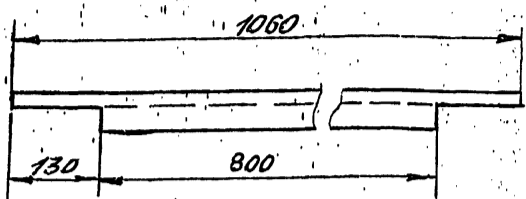
1. Швы сварных соединений выполнять по ГОСТ 5264-80, варить по контуру прилегания деталей катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
Электроды сварочные типа Э42Л ГОСТ 9487-78
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, впадов - h16, остальных - ±IT16
3. * Размеры для справок.

Лист 1 из 2
Н.И.С.

				ЛББ.04.00.00.СБ		
Изм.	Исполн.	Дата	Вид	Приспособление	Лист	Из всего
1				для формообразования	VI	270 1:10
				сварочный чирок		
И.П.	Проим.	И.П.	И.П.		И.П. И.П.	
М.П.	Помощ.	И.П.	И.П.		И.П. И.П.	
И.П.	Исполн.	И.П.	И.П.		И.П. И.П.	
				Контроль	И.П. И.П.	

ПВ6.04.00.08

(V)A



1. Чистота поверхностей резки - 8/1
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ6.04.00.08

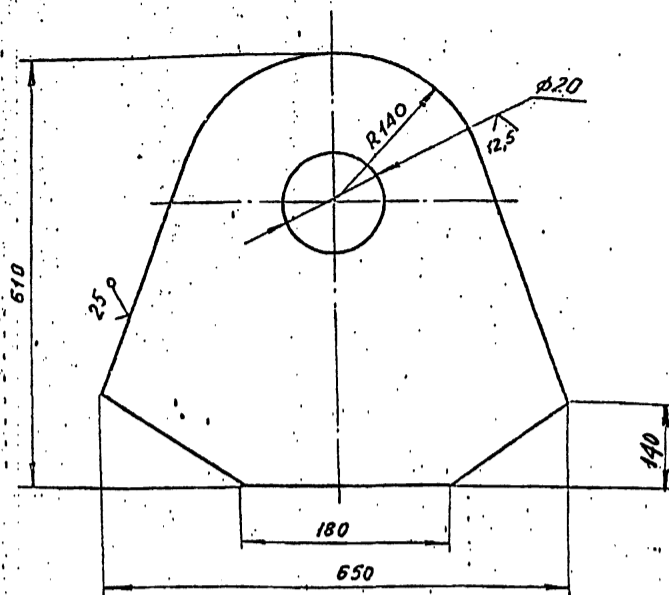
Стойка

Лист	Масса	Масштаб
И	8,0	1:10
Лист	Листов	
И	1	

Швеллер 14 ГОСТ 8240-72
 Ст.3 ГОСТ 535-79
 Гипронефтеослеп-монтаж
 г. Москва
 формат И

ПВ6.04.00.07

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ6.04.00.07

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	40,0	1:5
Лист	Листов	
И	1	

Б-20 ГОСТ 19903-74
 Ст.3 ГОСТ 14637-79
 Гипронефтеослеп-монтаж
 г. Москва
 формат И

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация			
22	ПВ6.04.00.00 СБ		Сборочный чертеж
Листы			
И	1 ПВ6.04.00.01		Скоба
БУ	2 ПВ6.04.00.02		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 130 x 250 2 1,25 кг
И	3 ПВ6.04.00.03		Косынка 10
И	4 ПВ6.04.00.04		Пластина 2
БУ	5 ПВ6.04.00.05		Шаблон 2
БУ	6 ПВ6.04.00.06		Кронштейн Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 150 x 150 2 2,8 кг
И	7 ПВ6.04.00.07		Пластина 1
И	8 ПВ6.04.00.08		Стойка 1
БУ	9 ПВ6.04.00.09		Стойка Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=520 3 6,3 кг
БУ	10 ПВ6.04.00.10		Косынка Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 120 x 120 2 0,7 кг

ПВ6.04.00.00

Приспособление для формообразования

Лист	Лист	Листов
И	1	2
Лист	Листов	
И	1	

Гипронефтеослеп-монтаж
 г. Москва
 формат И

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
12	11 ПВ6.04.00.11		Укосина 1
12	12 ПВ6.04.00.12		Укосина 2
БУ	13 ПВ6.04.00.13		Полоса Б-6 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 14637-79 60 x 1060 1 3 кг
БУ	14 ПВ6.04.00.14		Шаблон 14 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-79 L=2300 2 27,0 кг

400398-08 59

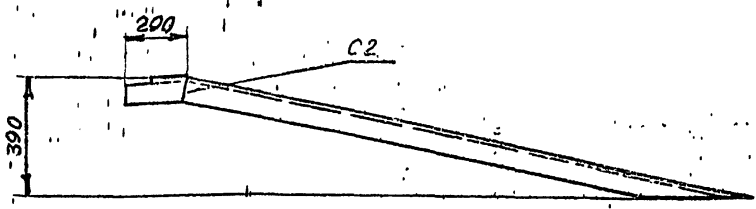
ПВ6.04.00.00

Лист 2

формат И

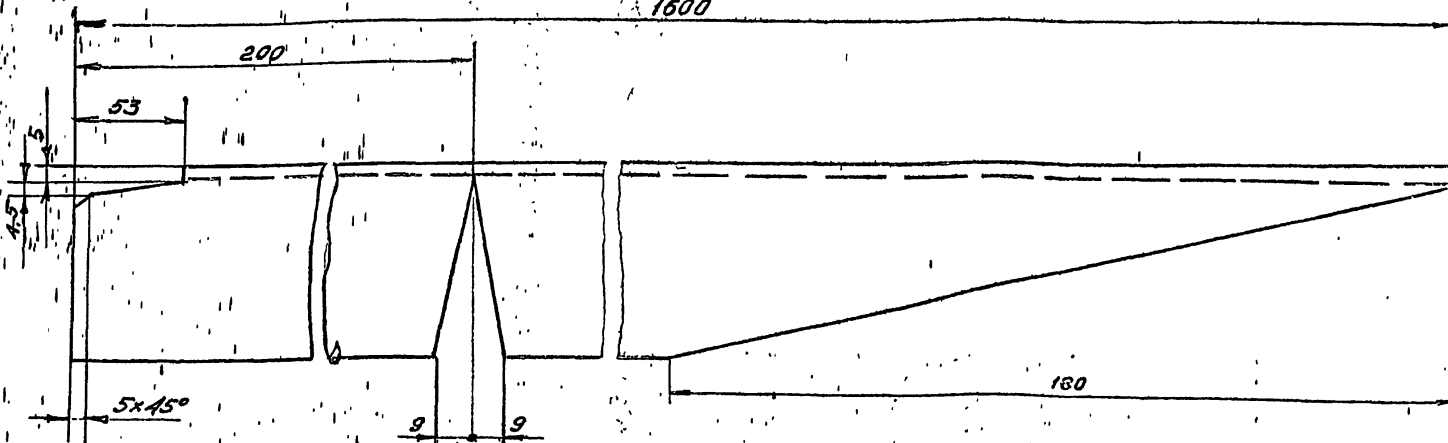
ПБ6.04.00.11

(A)



Развертка
М 1:1

1600

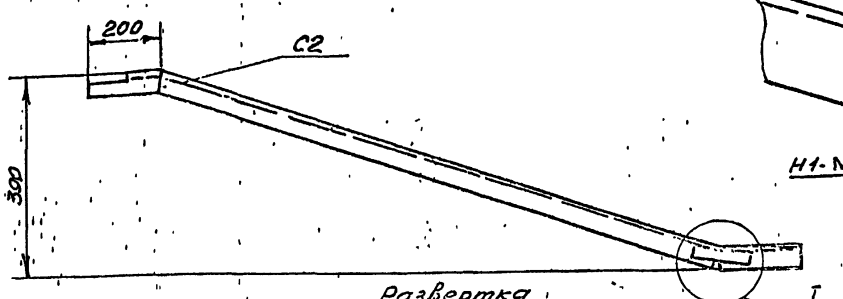


1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Шероховатость поверхностей реза $\sqrt{25}$
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

					ПБ6.04.00.11		Лист	Масштаб	Автомат
Изм	Исполн	И докум	Подп	Дата	Укосина		И	19,7	1:10
Разраб.	Кузнецова	Изм 2	4.83				Лист	Листов 1	
Проб.	Кузнецова	Изм 1	4.83				Гипроинжпротекст-монтаж		
Т контр.							г. Москва		
Гип	Тюрин	Изм 1	4.81		Швеллер		1А ГОСТ 8240-78		
И контр	Панова	Изм 1	4.83		Ст 3		ГОСТ 535-79		
Утв.	Кузнецов	Изм 1	4.83				Формат 12		

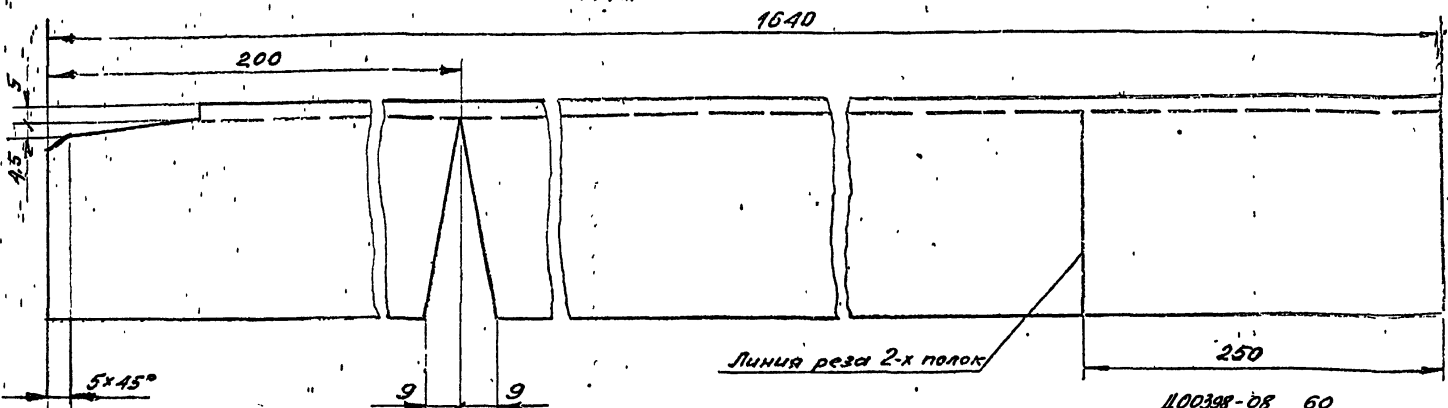
ПБ6.04.00.12

(A)



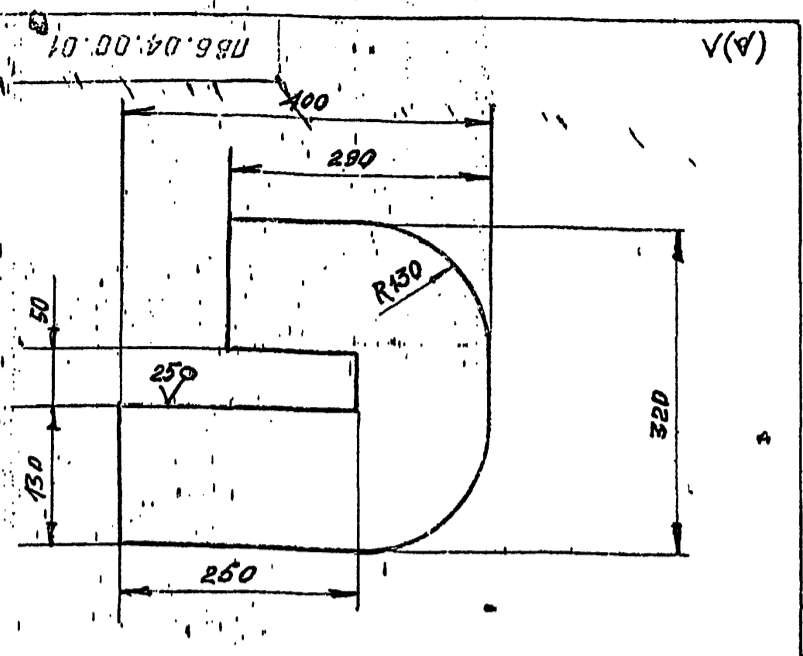
Развертка
М 1:1

1640



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Чистота поверхностей реза - $\sqrt{25}$
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

					ПБ6.04.00.12		Лист	Масштаб	Автомат
Изм	Исполн	И докум	Подп	Дата	Укосина		И	20,1	1:10
Разраб.	Кузнецова	Изм 2	4.83				Лист	Листов 1	
Проб.	Кузнецова	Изм 1	4.83				Гипроинжпротекст-монтаж		
Т контр.							г. Москва		
Гип	Тюрин	Изм 1	4.81		Швеллер		1А ГОСТ 8240-78		
И контр	Панова	Изм 1	4.83		Ст 3		ГОСТ 535-79		
Утв.	Кузнецов	Изм 1	4.83				Формат 12		



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

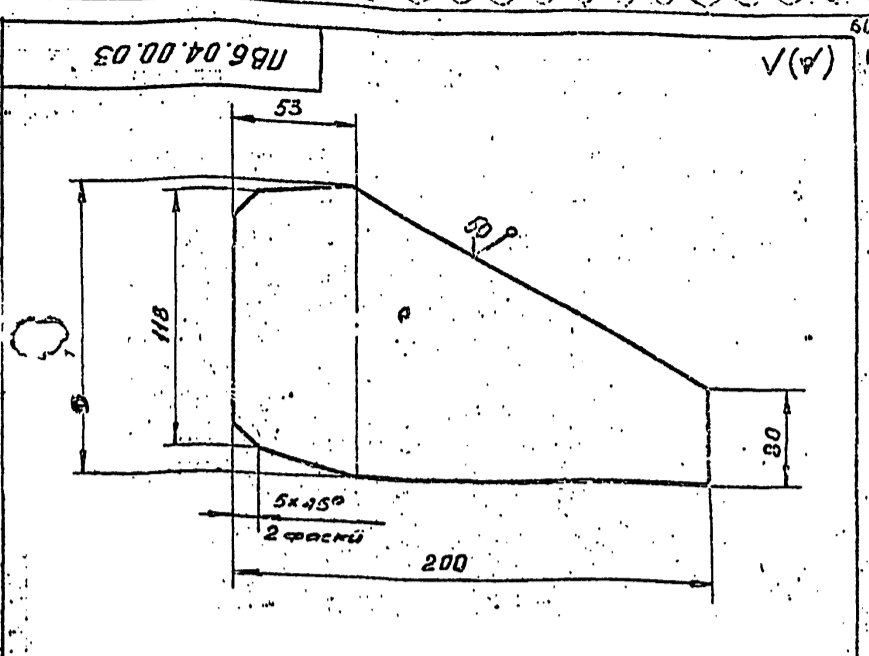
ПВ 6.04.00.01

Скоба

Лист	Масса	Масштаб
И	15,0	1:5
Лист		Листов 1

Лист Б-20 ГОСТ 19003-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Гипроцветспец-монтаж
г. Москва
Формат И1



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

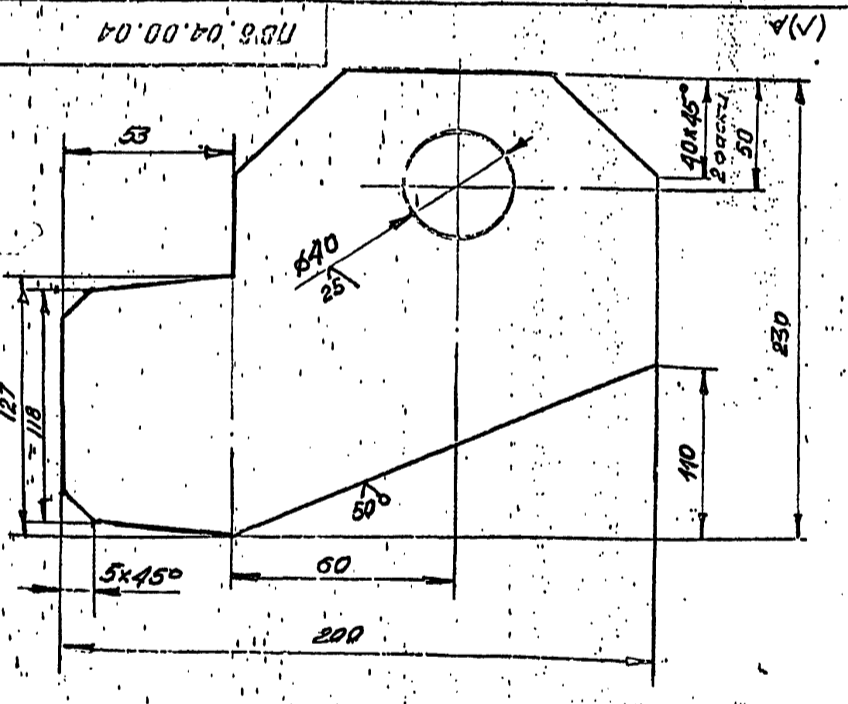
ПВ 6.04.00.03

Косынка

Лист	Масса	Масштаб
И	1,0	1:2
Лист		Листов 1

Лист Б-6 ГОСТ 19003-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Гипроцветспец-монтаж
г. Москва
Формат И1



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

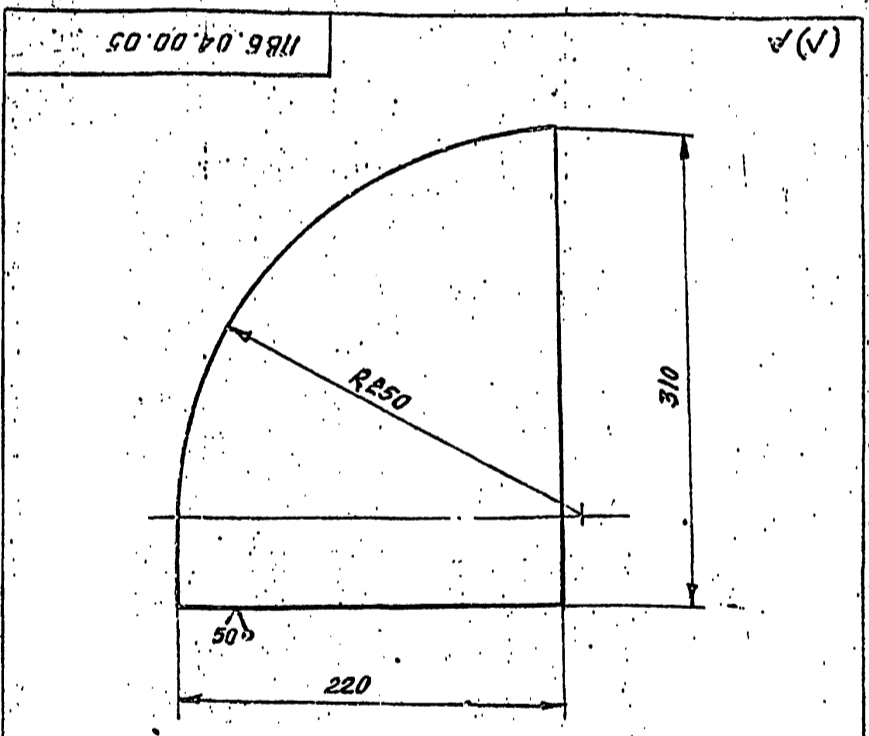
ПВ 6.04.00.04

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	2,5	1:2
Лист		Листов 1

Лист Б-8 ГОСТ 19003-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Гипроцветспец-монтаж
г. Москва
Формат И1



Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16

400398-08 61

ПВ 6.04.00.05

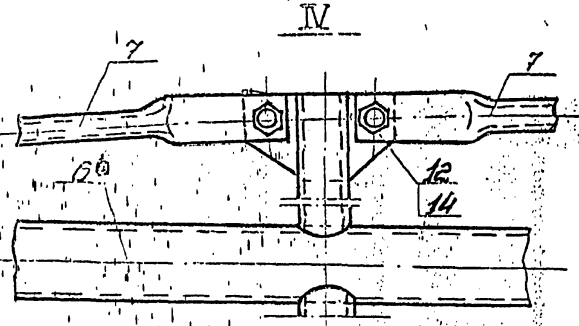
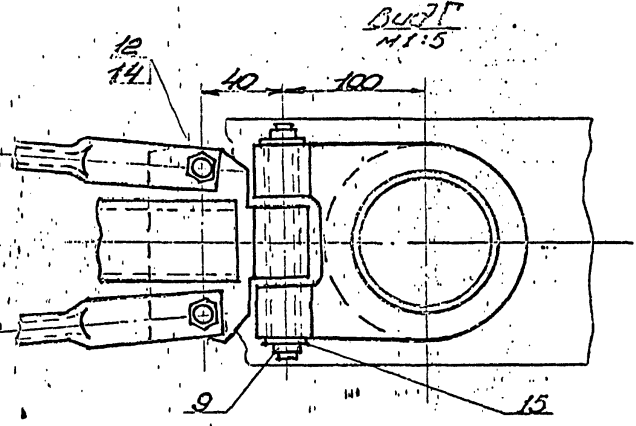
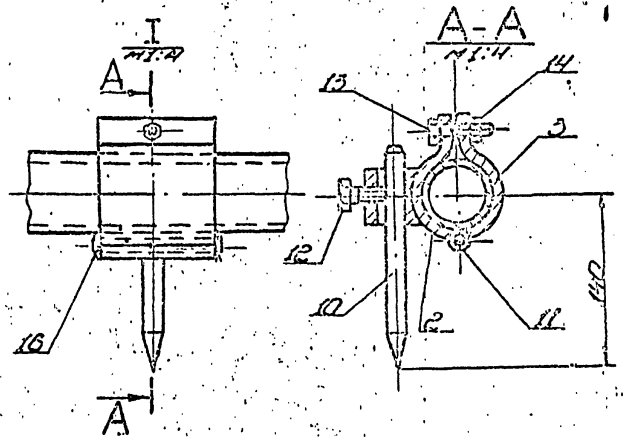
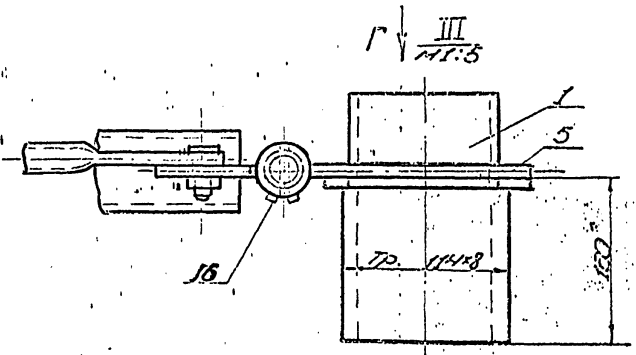
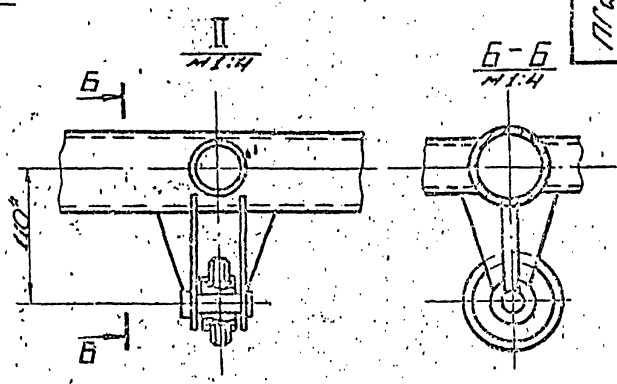
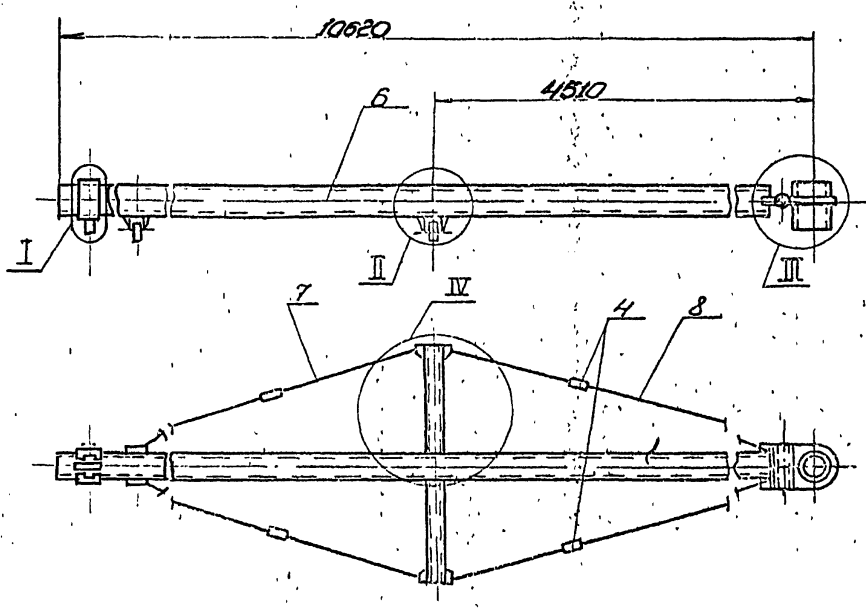
Шаблон

Лист	Масса	Масштаб
И	7,0	1:5
Лист		Листов 1

Лист Б-20 ГОСТ 19003-74
Ст.3 ГОСТ 14637-79

Гипроцветспец-монтаж
г. Москва
Формат И1

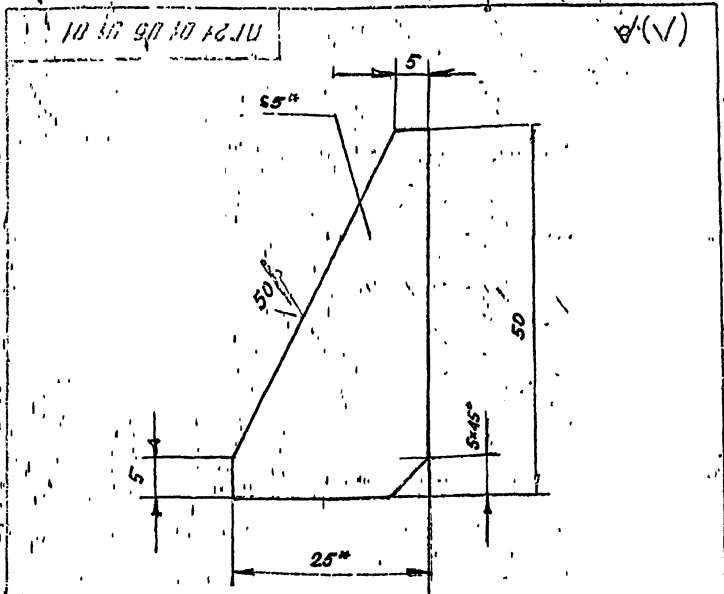
167
172101.00.000005



Неуказанные предельные отклонения размеров:
 балов - h 16,
 остальных - ± 0,16
 * Размеры для справок

№ 400398-08 62

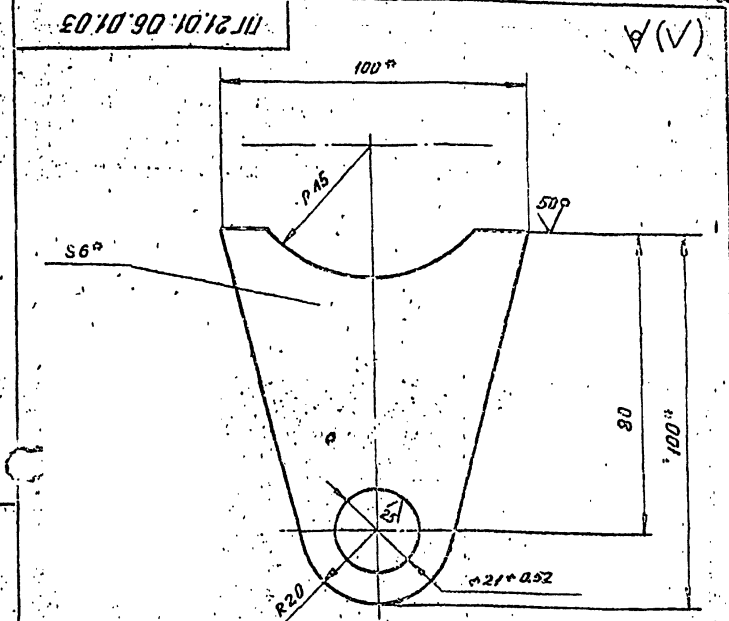
				172101.00.000005		Лист 1 из 2	
Исполн.	Провер.	Дата	Дата	Приспособление	2330	1:10	
Разработ.	Курочкин	1952	1952	для разметки днища			
Проб.	Численко	1952	1952	сборочный чертеж			
Т. колонт.							
МШ	Лорин	1953	1953				
Н. колонт.	Лопота	1953	1953				
Упр.	Цыганов	1953	1953				
							Копирован



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - $\pm 1/16$;
остальных - $\pm 0.1/2$
2. * Размеры для справок

ПГ 21.01.06.01.01

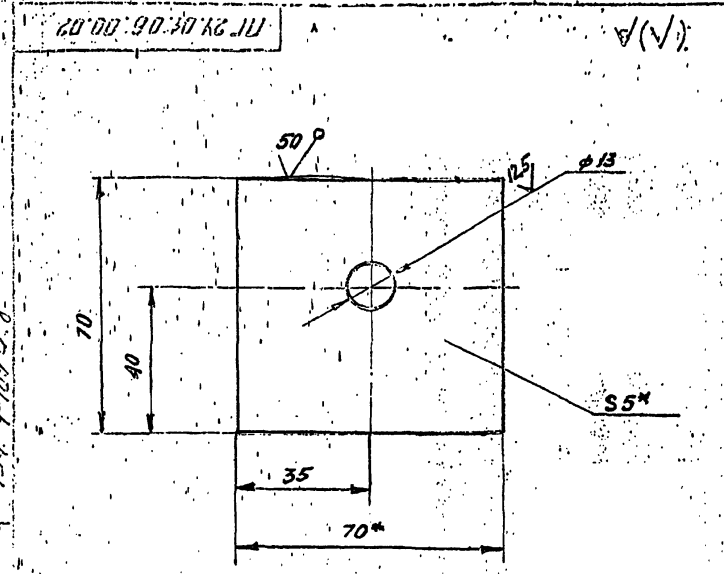
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Контраб
Разраб.	Кузьмина	К	4.83				
Проб.	Числова	И	04.83		Лист	Листов	1
Г.контр.	Тарих	С	05.83		Листов 1		
И.контр.	Памбова	Л	06.83		Листов 1		
Утв.	Кузнецов	В	07.83		Листов 1		
Полоса					Листов 1		
Б-5125 ГОСТ 103-76					Гипроаэрофотосъемоч.-монтаж. г. Москва		
Ст.3 ГОСТ 535-79					г. Москва		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - $\pm 1/16$;
валов - $\pm 1/16$;
остальных - $\pm 1/2$
2. Размеры для справок

ПГ 21.01.06.01.03

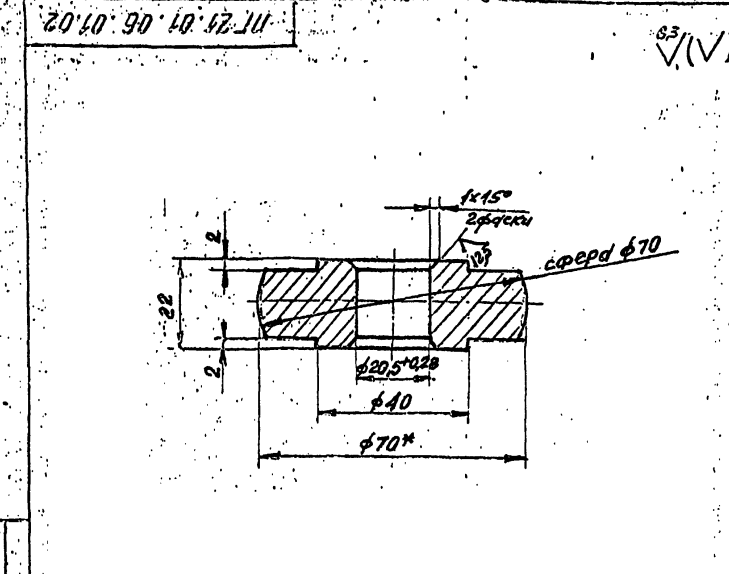
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Контраб
Разраб.	Кузьмина	К	4.83				
Проб.	Числова	И	04.83		Лист	Листов	1
Г.контр.	Тарих	С	05.83		Листов 1		
И.контр.	Памбова	Л	06.83		Листов 1		
Утв.	Кузнецов	В	07.83		Листов 1		
Полоса					Листов 1		
Б-5125 ГОСТ 103-76					Гипроаэрофотосъемоч.-монтаж. г. Москва		
Ст.3 ГОСТ 535-79					г. Москва		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - $\pm 1/16$;
валов - $\pm 1/16$;
остальных - $\pm 1/2$
2. * Размеры для справок

ПГ 21.01.06.00.02

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Контраб
Разраб.	Кузьмина	К	4.83				
Проб.	Числова	И	04.83		Лист	Листов	1
Г.контр.	Тарих	С	05.83		Листов 1		
И.контр.	Памбова	Л	06.83		Листов 1		
Утв.	Кузнецов	В	07.83		Листов 1		
Полоса					Листов 1		
Б-5170 ГОСТ 103-76					Гипроаэрофотосъемоч.-монтаж. г. Москва		
Ст.3 ГОСТ 535-79					г. Москва		



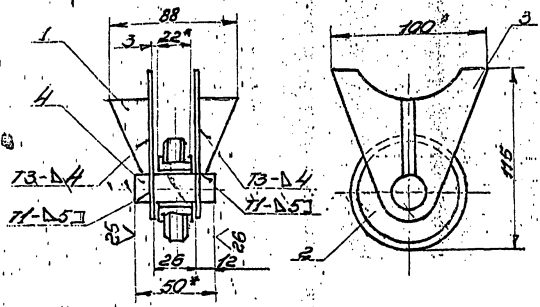
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - $\pm 1/16$;
остальных - $\pm 1/2$
2. * Размеры для справок

400398-08 64

ПГ 21.01.06.01.02

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Контраб
Разраб.	Кузьмина	К	4.83				
Проб.	Числова	И	04.83		Лист	Листов	1
Г.контр.	Тарих	С	05.83		Листов 1		
И.контр.	Памбова	Л	06.83		Листов 1		
Утв.	Кузнецов	В	07.83		Листов 1		
Круг					Листов 1		
В70 ГОСТ 2590-71					Гипроаэрофотосъемоч.-монтаж. г. Москва		
Ст.5 ГОСТ 535-79					г. Москва		

ПР 21.01.06.01.06



- Сборку производить электродом типа ЭИЛ по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Неуклонные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных - ±IT16.
- Размеры для справок

ПР 21.01.06.01.00СБ

Опора		Лист	Масштаб	Материал
Сборочный чертёж		И	1:1	Ст 3 ГОСТ 535-79
Копирован		Формат II		

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
И	ПР 21.01.06.01.06	Сборочный чертёж		
		Детали		
И	1 ПР 21.01.06.01.01	Резец		
И	2 ПР 21.01.06.01.02	Радиус		
И	3 ПР 21.01.06.01.03	Пластина		
И	4 ПР 21.01.06.01.04	Ось		
		Круг Ø30 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	L=50	1 013.11
ПР 21.01.06.01.00		Опора		
Копирован		Формат II		

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
И	ПР 21.01.02.00.00СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
И	1 ПР 21.01.02.00.01	Скоба	1	
И	2 ПР 21.01.02.00.02	Бобышка	1	
И	3 ПР 21.01.02.00.03	Втулка		
		Круг Ø30 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	L=40	2 003.11
ПР 21.01.02.00.00		Скоба I		
Копирован		Формат II		

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
И	ПР 21.01.03.00.00	Сборочный чертёж		
		Детали		
И	1 ПР 21.01.03.00.01	Скоба	1	
И	2 ПР 21.01.03.00.02	Втулка		
		Круг Ø30 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79	L=40	1 004.11
ПР 21.01.03.00.00		Скоба II		
Копирован		Формат II		

ПР 21.01.02.00.00		Скоба I	Лист	Масштаб	Материал
Копирован		И	1	Ст 3 ГОСТ 535-79	г. Москва
		Формат II			

ПР 21.01.03.00.00		Скоба II	Лист	Масштаб	Материал
Копирован		И	1	Ст 3 ГОСТ 535-79	г. Москва
		Формат II			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			ПГ21.01.04.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ПГ21.01.04.00.01	Гайка левая L=30 Квадрат В20 ГОСТ 2591-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	1	0,07кг
БУ	2		ПГ21.01.04.00.01-01	Гайка правая L=30 L=30 Квадрат В20 ГОСТ 2591-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	1	0,07кг
БУ	3		ПГ21.01.04.00.02	Щекл Полоса 60x30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=100	2	0,2 кг
				ПГ21.01.04.00.00		
				Стяжка	Лит. Лист Листов И 1 1 Гипроартсели-монтаж г. Москва Формат И	

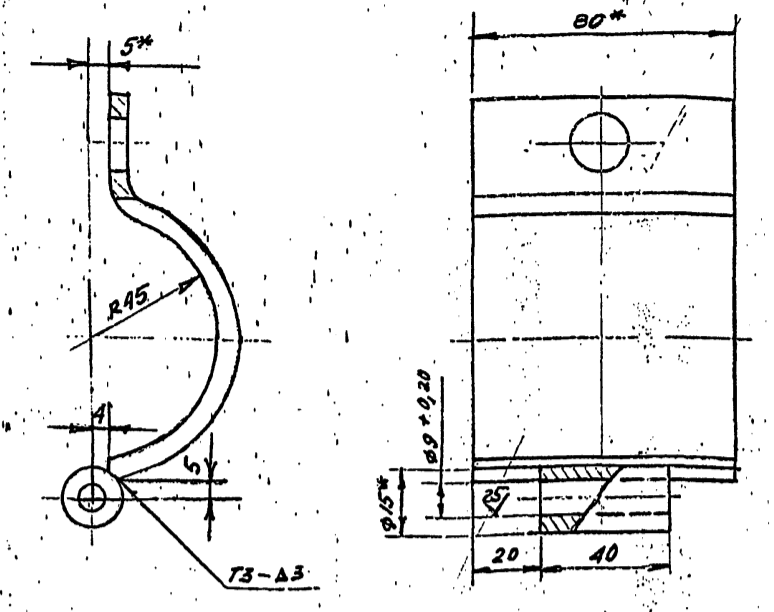
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			ПГ21.01.01.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ПГ21.01.01.00.01	Стойка Труба 114x50 ГОСТ 8732-72 620 ГОСТ 8731-74 L=160	1	3,1 кг
БУ	2		ПГ21.01.01.00.02	Опора кольцевая Полоса 5-10x50 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 D=150; d=111	1	0,65 кг
				ПГ21.01.01.00.00		
				Ось	Лит. Лист Листов И 1 1 Гипроартсели-монтаж г. Москва Формат И	

704-г-16-9 ст.3

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			ПГ21.01.05.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ПГ21.01.05.00.01	Полоска 5-10x50 ГОСТ 103-76 Полоса Ст.3 ГОСТ 535-79 L=155	1	0,9 кг
БУ	2		ПГ21.01.05.00.02	Втулка Круг 630 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=36	2	0,114 кг
				ПГ21.01.05.00.00		
				Склад	Лит. Лист Листов И 1 1 Гипроартсели-монтаж г. Москва Формат И	

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			ПГ21.01.07.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
И	1		ПГ21.01.07.00.01	Винт	1	
И	1		ПГ21.01.07.00.01-01	Винт	1	
И	2		ПГ21.01.07.00.02	Штанга	1	
И	2		ПГ21.01.07.00.02-01	Штанга	1	
				ПГ21.01.07.00.00		
				Тяга	Лит. Лист Листов И 1 1 Гипроартсели-монтаж г. Москва Формат И	

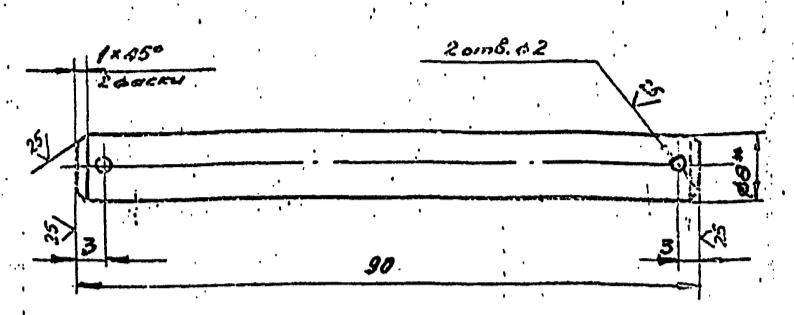
ПГ 21.01.03.00.00.03 (✓) ✓



- Сварки производятся электродом типа Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-81.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
- * Размеры для справок.

ПГ 21.01.03.00.00.00.06			
Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
	И	0,65	1:1
Листов 1		Гипропроектспецмонтаж г. Москва	
Формат И			

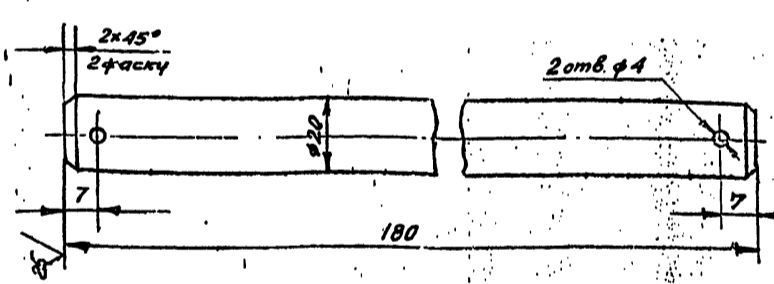
ПГ 21.01.00.00.00.03 (✓) ✓



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

ПГ 21.01.00.00.00.03			
Палец	Лист	Масса	Масштаб
	И	0,36	2:1
Листов 1		Гипропроектспецмонтаж г. Москва	
Формат И			

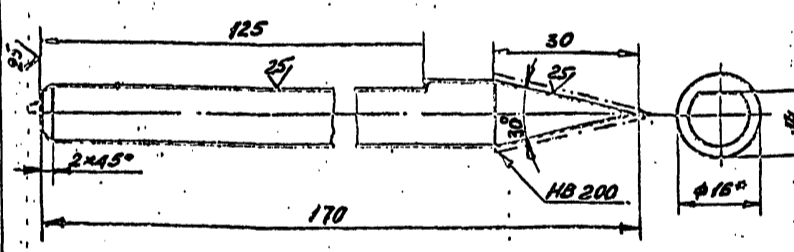
ПГ 21.01.00.00.00.01 (✓) ✓



- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПГ 21.01.00.00.00.01			
Палец	Лист	Масса	Масштаб
	И	0,45	1:1
Листов 1		Гипропроектспецмонтаж г. Москва	
Формат И			

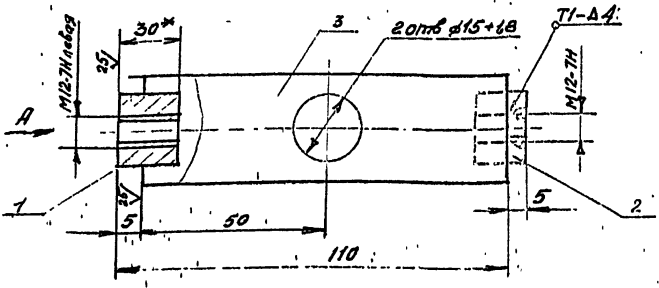
ПГ 21.01.00.00.00.02 (✓) ✓



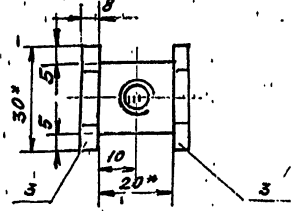
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h16;
остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
- * Размеры для справок.

ПГ 21.01.00.00.00.02			
Чертилка	Лист	Масса	Масштаб
	И	0,24	1:1
Листов 1		Гипропроектспецмонтаж г. Москва	
Формат И			

ПГ 21.01.04.00.00 СБ



Вид А



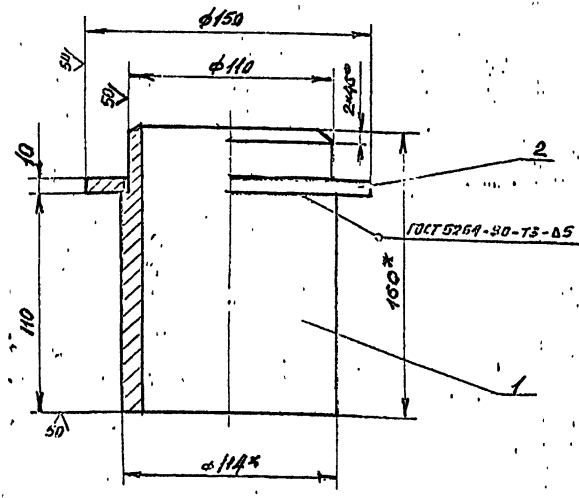
1. Сборку производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT16/2
3. Шероховатость поверхностей резьб дет. 54 не ниже - 3.2
4. * Размеры для справок.

ПГ 21.01.04.00.00 СБ

Стяжка
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
1	0,55	1:1
Лист Листов 1		
Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

ПГ 21.01.01.00.00 СБ



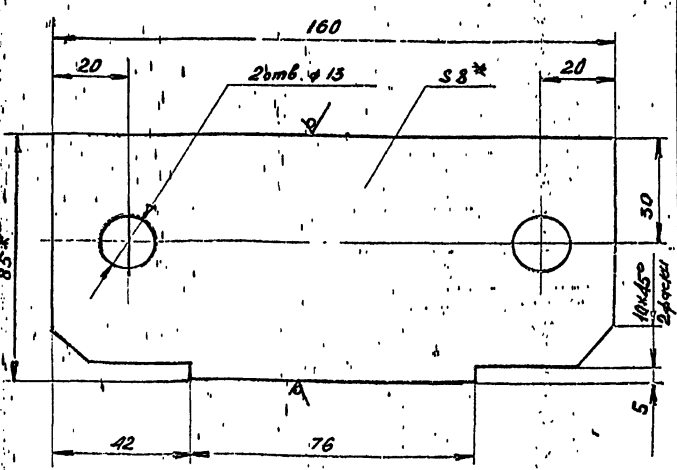
1. Сборку производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT16/2
3. * Размеры для справок.

ПГ 21.01.01.00.00 СБ

Ось
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
1	4,0	1:2
Лист Листов 1		
Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

ПГ 21.01.06.00.03



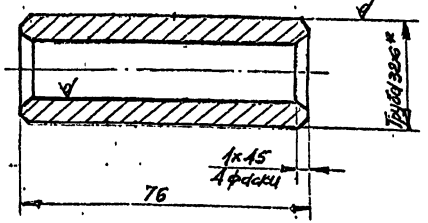
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± IT16/2
2. * Размеры для справок.

ПГ 21.01.06.00.03

Пластина

Лист	Масса	Материал
1	0,85	1:1
Лист Листов 1		
Полоса 68x85 ГОСТ 103-78 Ст.3 ГОСТ 535-79 Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

ПГ 21.01.06.00.04



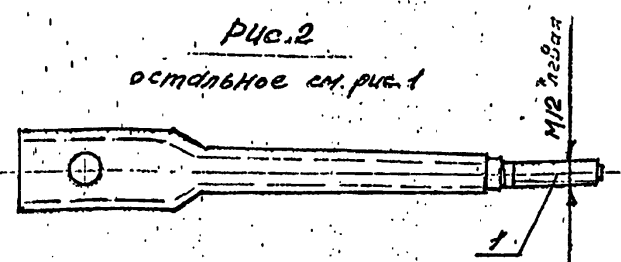
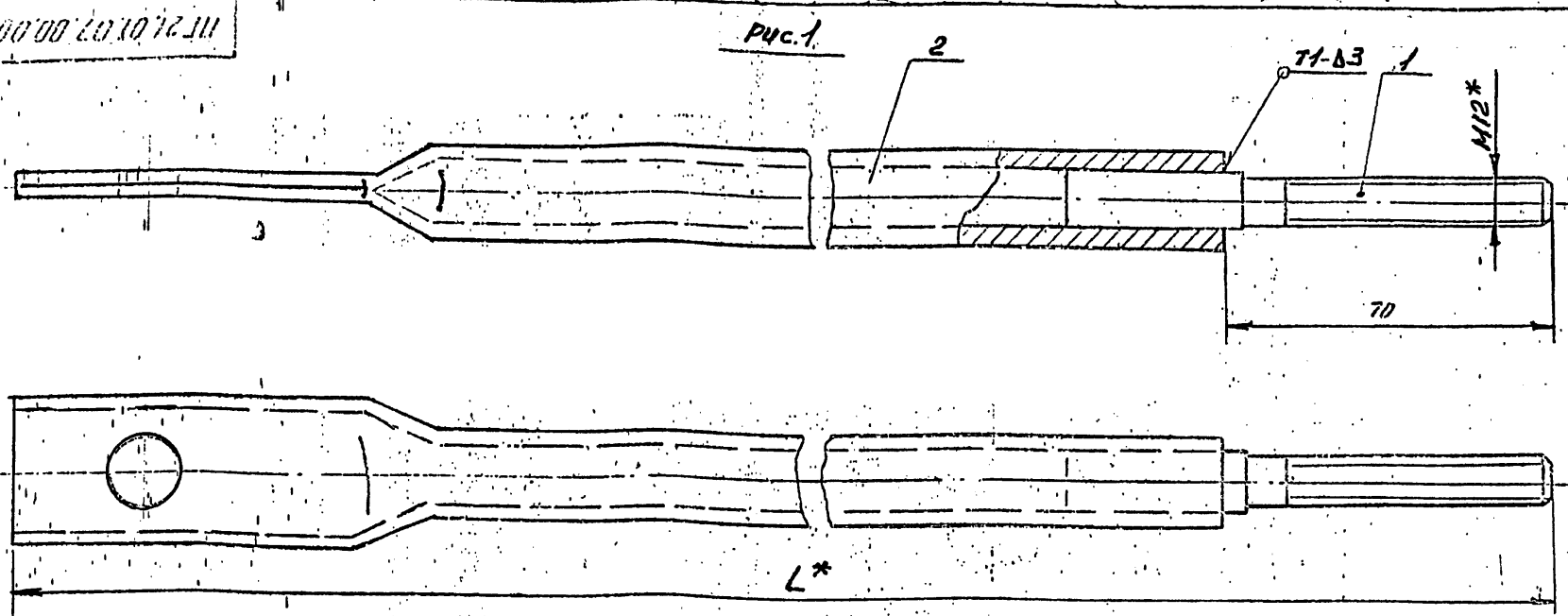
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h-16; остальных - ± IT16/8
2. * Размеры для справок.

ПГ 21.01.06.00.04

Втулка

Лист	Масса	Материал
1	0,25	1:1
Лист Листов 1		
Труба 52x6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-78 Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

1121.01.07.00.00



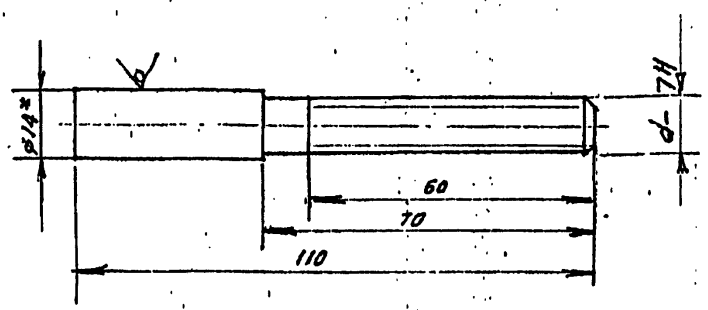
1. Сварку производить электродами типа Э42Р ГОСТ 9467-75. Сварные швы ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * размер для справок.

Обозначение	L, мм	Количество штуки	Направление	Масса, кг
1121.01.07.00.00	2251	4	2 прав.	9,88
-01	2215	4	2 лев.	9,72

1121.01.07.00.00				Лист		Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	И	см.	масштаб	1:1
Разраб.	Кузьмина	№ 2	4.83						
Проб.	Числова	№ 1	08.83						
Т.контр.	Тюрин	№ 1	9.83						
Н.контр.	Панова	№ 1	08.83						
Утв.	Кузнецов	№ 1	9.83						

Тяга
Сборочный чертеж
Лист 1 из 1
Гипроветспецмонтаж
г. Москва
Формат И

1121.01.07.00.01



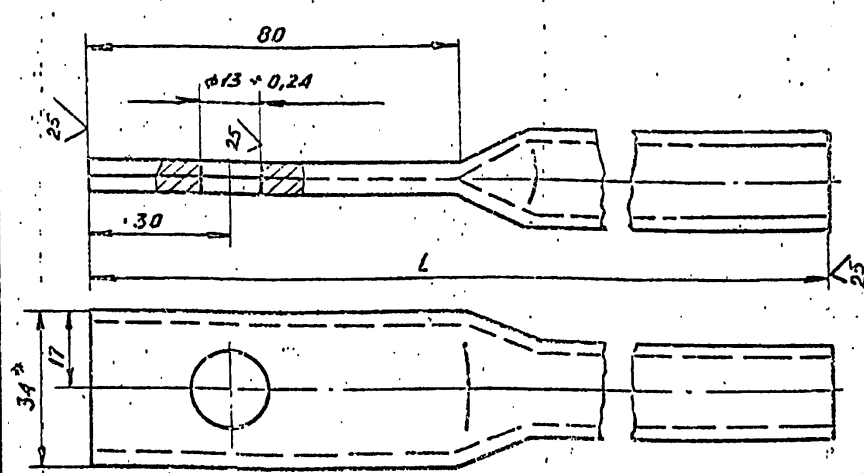
Обозначение	d
1121.01.07.00.01	M12
-01	M12 лев.

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

1121.01.07.00.01				Лист		Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	И	см.	масштаб	1:1
Разраб.	Кузьмина	№ 2	4.83						
Проб.	Числова	№ 1	08.83						
Т.контр.	Тюрин	№ 1	9.83						
Н.контр.	Панова	№ 1	08.83						
Утв.	Кузнецов	№ 1	9.83						

Винт
Лист 1 из 1
Гипроветспецмонтаж
г. Москва
Формат И

1121.01.07.00.02



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1121.01.07.00.02	2181	2,36
-01	2145	2,32

1121.01.07.00.02				Лист		Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	И	см.	масштаб	1:1
Разраб.	Кузьмина	№ 2	4.83						
Проб.	Числова	№ 1	08.83						
Т.контр.	Тюрин	№ 1	9.83						
Н.контр.	Панова	№ 1	08.83						
Утв.	Кузнецов	№ 1	9.83						

Штанга
Лист 1 из 1
Труба Ц-15х2,0 ГОСТ 5262-75
г. Москва
Формат И

№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
		Документация		
12	ПВ.5.60.00.00.02	Сборочный чертеж		
		Детали		
64	1	ПВ.5.60.00.01	Труба	
		Труба 12.1.1.6/ГОСТ 8132-78		
		В/О ГОСТ 8131-74		
		l=6000	1	111.0кг
11	2	ПВ.5.60.00.02	Скобы	
		Стандартные изделия		
		Кожух 45 ГОСТ 2224-72	3	0.2кг
		Зажим ЗЖ-16	30	0.82кг
		ТУЗБ 1839-75		
		Скобы СА-0,8	3	1.1кг
		ОСТ 5.2312-79		
		Материалы		
		Канат 15.0.СТ-1764-(180)		
		ГОСТ 7668-80		
		l=4000	1	3.5кг
		l=5100	1	4.4кг
		l=4200	2	3.6кг
		l=2500	1	2.2кг
ПВ.5.60.00.00				
Траверса для подъема щитов покрытия.				
		Мат	Мат	Мат
		И1	И1	И1
		Илронспецмонтаж	г Москва	Формат И

20 00 00 58 И

1 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16, валов - h16, остальных - ± IT16/2
 2 * Размер для справок

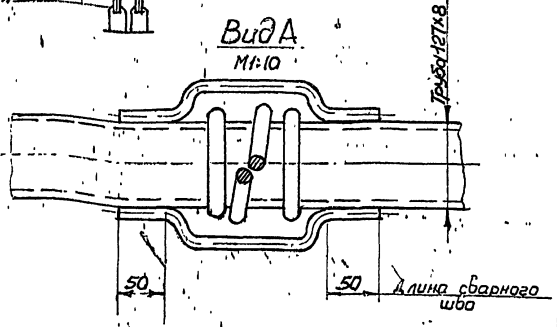
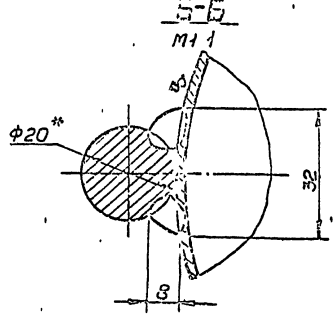
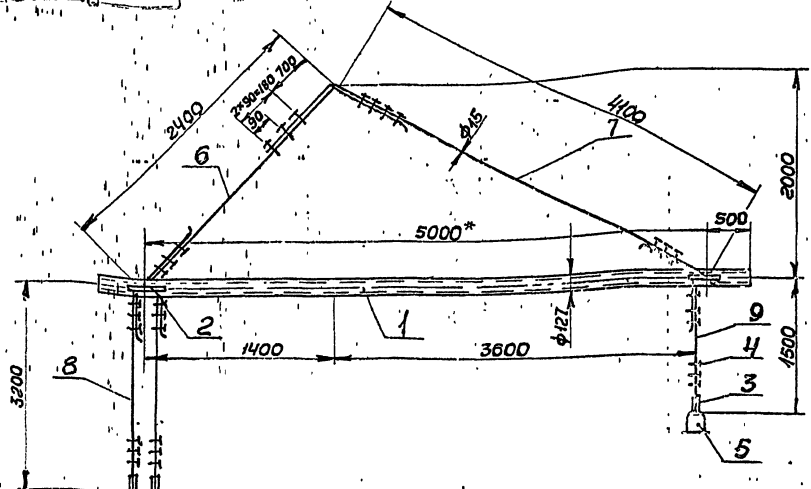
ПВ.5.60.00.02				
Изм	№ докум	Подп.	Дата	Изм
Разработ	Кузнецова	И.С.	19.83	И
Проб	Челобава	И.С.	19.83	И
Техник				И
Н.контр	Панова	И.С.	19.83	И
И.контр	Кузнецова	И.С.	19.83	И

Скоба

Изм	Масса	И.контр
И	0,8	И1

Илронспецмонтаж
 г Москва
 Формат И

20 01 00 20 78 И



- 1 Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа ЭЦА ГОСТ 9467-73.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16, валов - h16, остальных - ± IT16/2.
- 3 Шероховатость поверхностей реза для деталей 64 50/.
- 4 * Размеры для справок.

400398-08 72

ПВ.5.00.00.00.03				
Изм	№ докум	Подп.	Дата	Изм
Разработ	Кузнецова	И.С.	19.83	И
Проб	Челобава	И.С.	19.83	И
Техник				И
Н.контр	Панова	И.С.	19.83	И
И.контр	Кузнецова	И.С.	19.83	И

Траверса для подъема щитов покрытия

Изм	Масса	И.контр
И	115,0	И1:30

Илронспецмонтаж
 г Москва
 Формат И2

Формат Лист	Обозначение	Наименование	Вид	Примечание
		Документация		
И	ПВ5А.3-0-0 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
В	1 ПВ5А.3-0-1	Скоба Круг В30 ГОСТ 2520-71 Ст 3 ГОСТ 535-78 L=700	1	3,9 кг
И	2 ПВ5А.3-0-2	Подставка	1	

ПВ5А.3-0-0

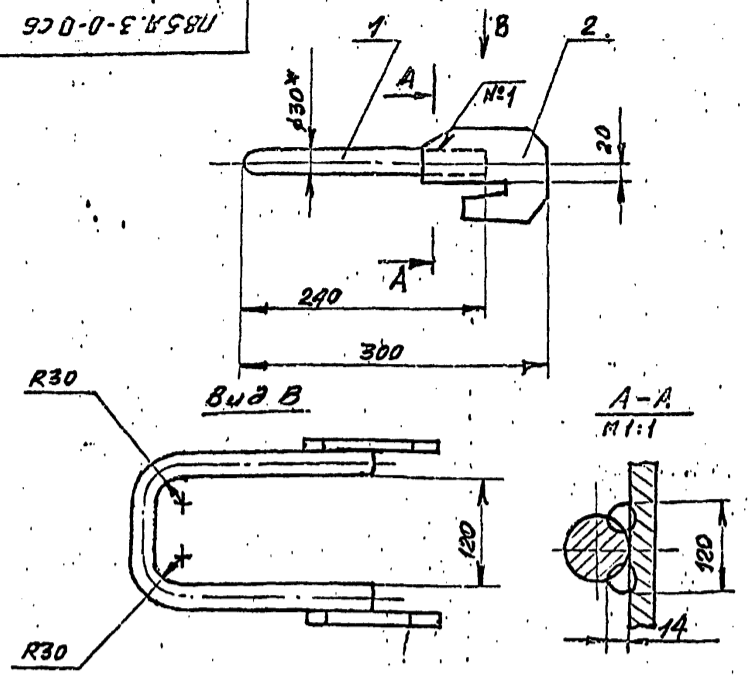
Скоба для установки
к навесной лест-
нице

Лит. Лист Листов
И 1 1

Гипродетспец-
монтаж
г. Москва

Формат И

ПВ5А.3-0-0 СБ



- Шов №1-сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные Э-42А ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
- Размеры для справок

ПВ5А.3-0-0 СБ

Скоба для установ-
ки навесной лестницы

Лит. Масса Размеры
И 5,5 1:5

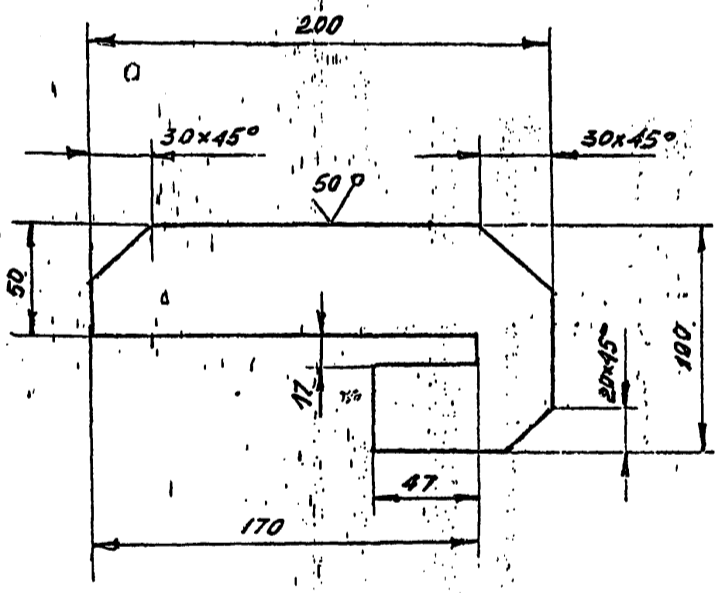
Сборочный чертеж

Лит. Листов 1

Гипродетспец-
монтаж
г. Москва

Формат И

ПВ5А.3-0-2



Предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ5А.3-0-2

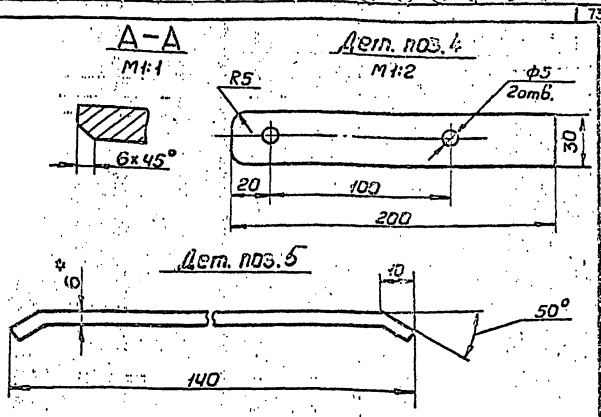
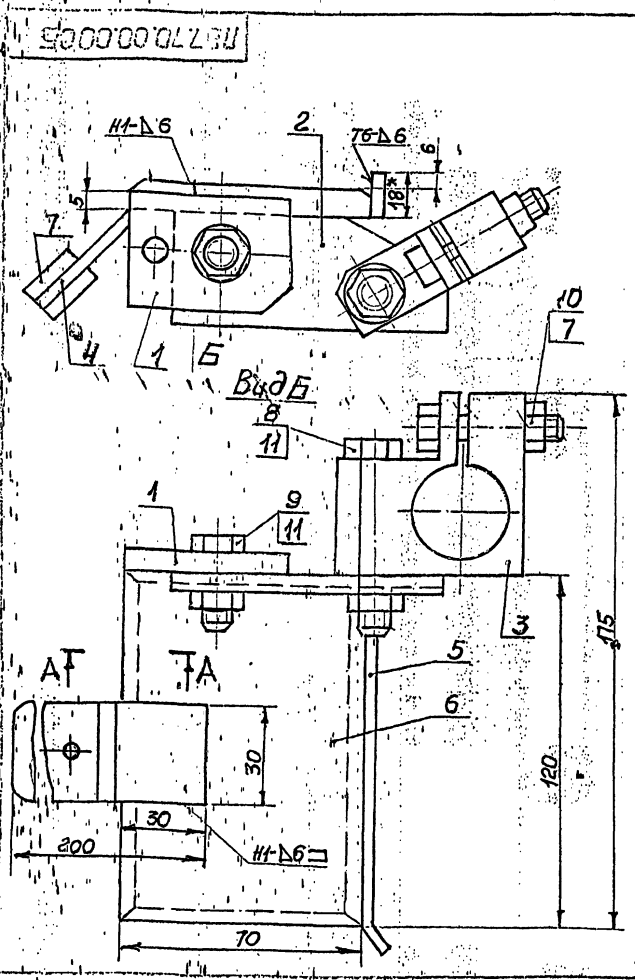
Подставка

Лит. Масса Размеры
И 1,6 1:2

Полоса В-16х100 ГОСТ 103-75
Ст 3 ГОСТ 535-78

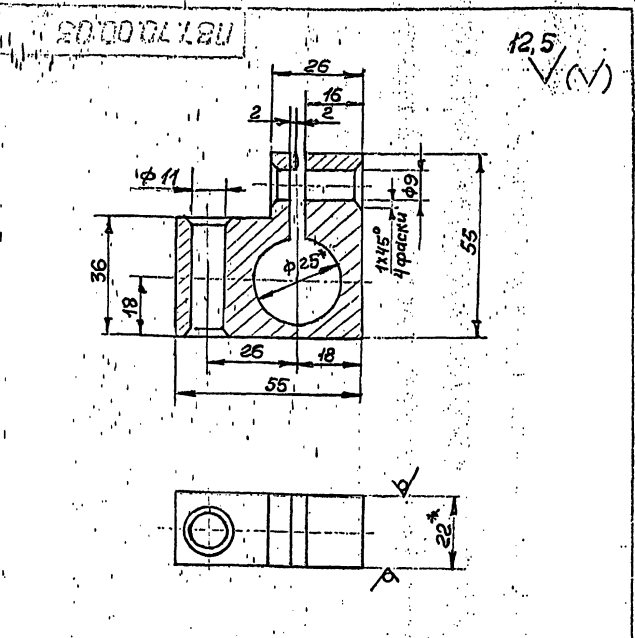
Гипродетспец-
монтаж
г. Москва

Формат И



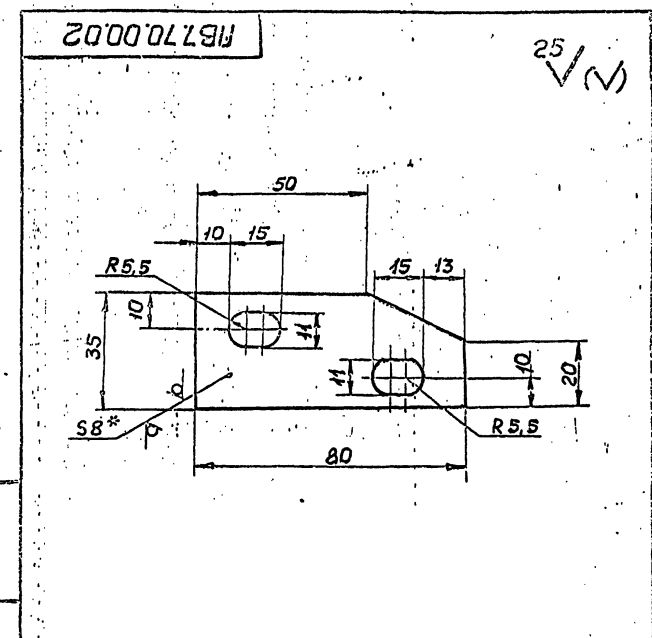
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные - типа Э42А ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных - $\pm \frac{IT19}{2}$.
3. * Размеры для справок.

PB7.70.00.0005		Лит.	Масса	Масштаб
Упор скользящий		И	1:1	1:1
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
Исполнитель: Панова		Инженер-технолог		
Утвердил: Кузнецов		г. Москва		
Формат А2				



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размер для справок.
3. ** Уточнить по диаметру наконечника резак.

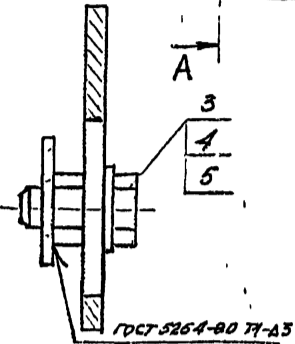
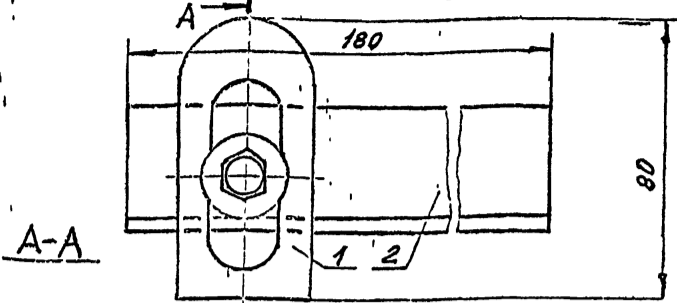
PB7.70.00.03		Лит.	Масса	Масштаб
Державка		И	0,4	1:1
Лист В-22 ГОСТ 19903-74		Инженер-технолог		
Ст 3 ГОСТ 14637-79		г. Москва		
Формат А1				



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

PB7.70.00.02		Лит.	Масса	Масштаб
Щека		И	0,2	1:1
Лист В-8 ГОСТ 19903-74		Инженер-технолог		
Ст 3 ГОСТ 14637-79		г. Москва		
Формат А1				

ПВ.71.00.01



- 1 * Размеры для справок.
- 2. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75

ПВ.71.00.00 СБ

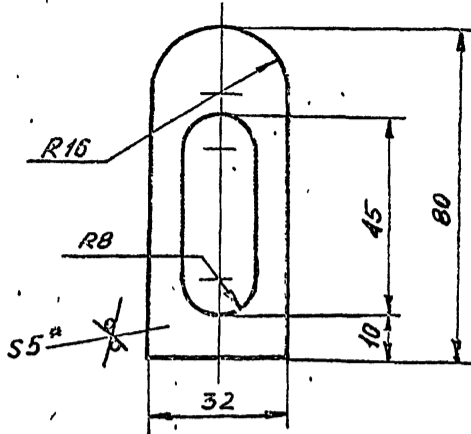
Направляющая
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1
Лист 1		Листов 1
Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

Формат А1

ПВ.71.00.01

50 (✓)



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

ПВ.71.00.01

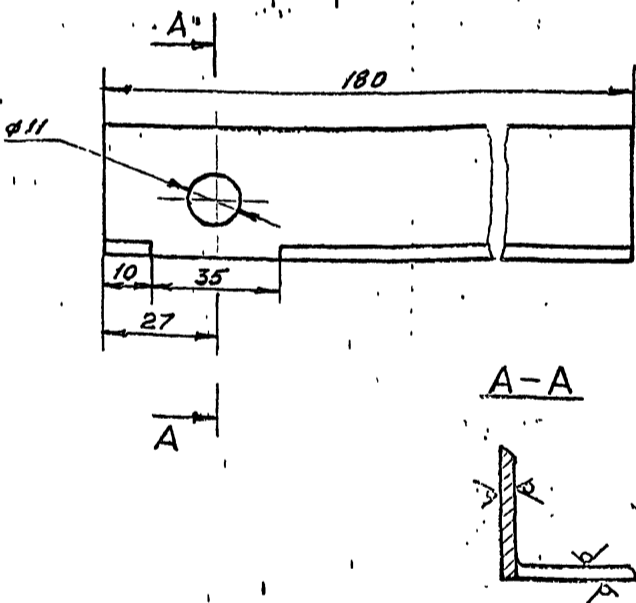
Планка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,05	1:1
Лист 5-5		Листов 7-1
Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

Формат А1

ПВ.71.00.02

25 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ.71.00.02

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
И	0,3	1:1
Лист 1		Листов 1
Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

Формат А1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Примечание
				Документация	
И1			ПВ.71.00.00 СБ	Сборочный чертеж	
				Детали	
И1	1		ПВ.71.00.01	Планка	1
И1	2		ПВ.71.00.02	Уголок	1
				Стандартные изделия	
	3			Болты М 10x30 58.026	
	4			ГОСТ 7798-70	1
	5			Гайка М 10.4.026	
				ГОСТ 5915-70	1
				Шайба 10.02.05	
				ГОСТ 11371-78	1
				400398-08 76	

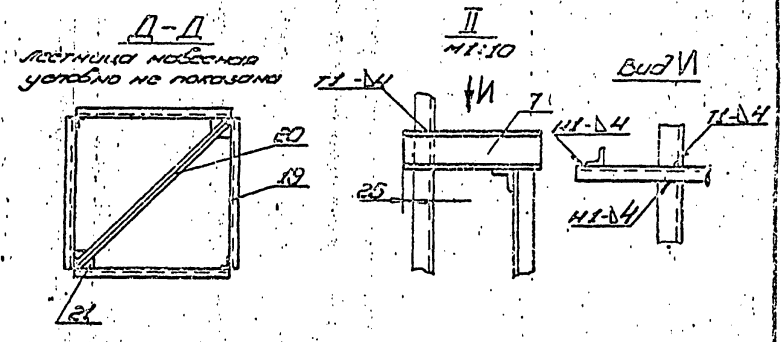
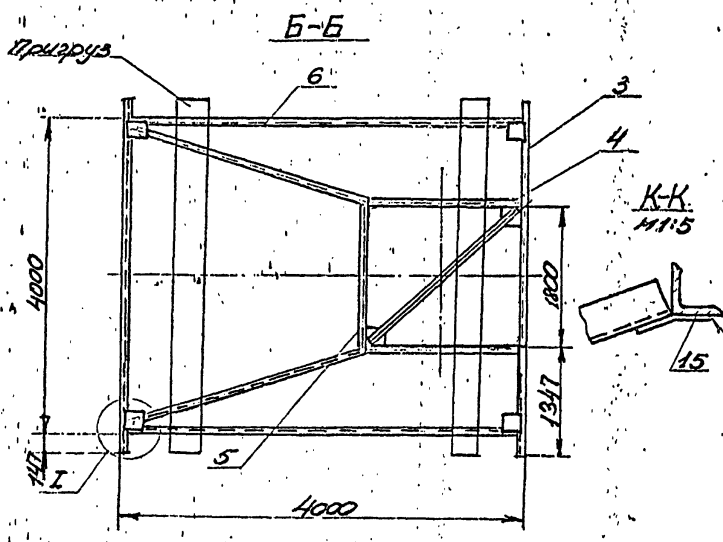
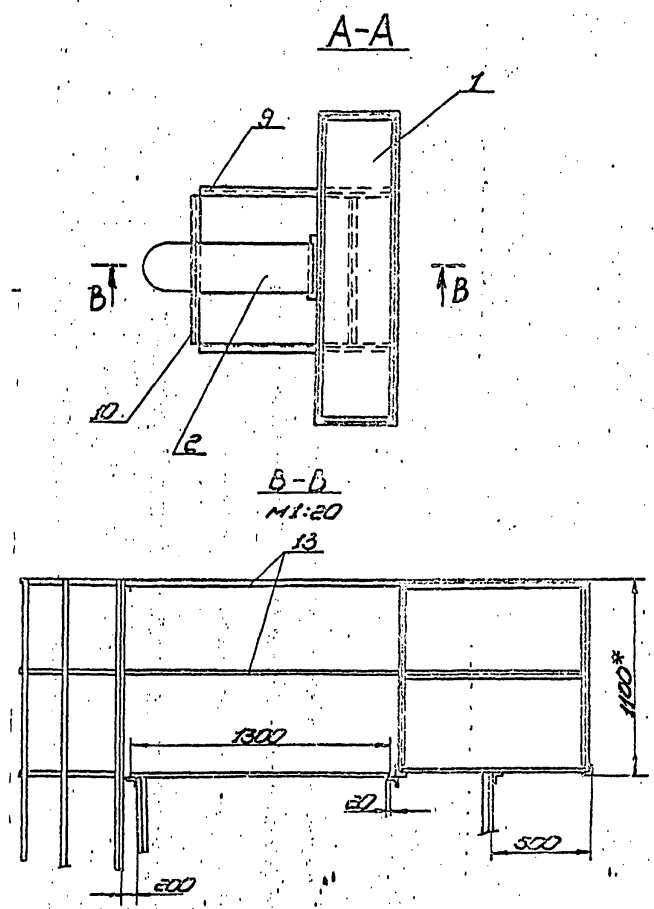
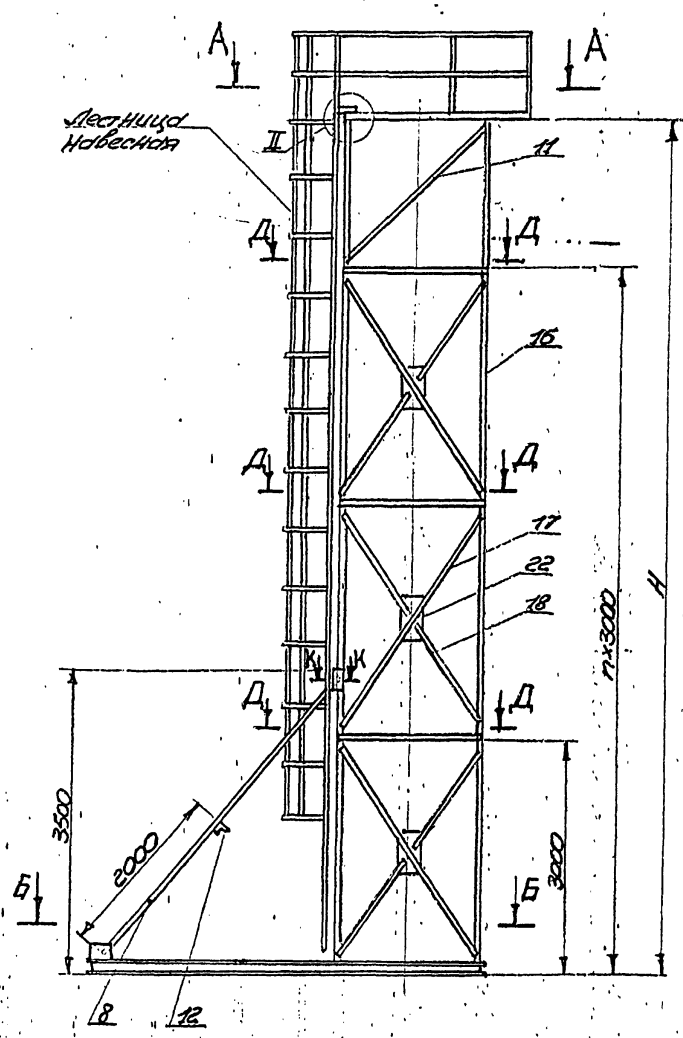
ПВ.71.00.00

Направляющая

Лист	Масса	Масштаб
И	0,05	1:1
Лист 5-5		Листов 7-1
Гипропроектспец-монтаж г. Москва		

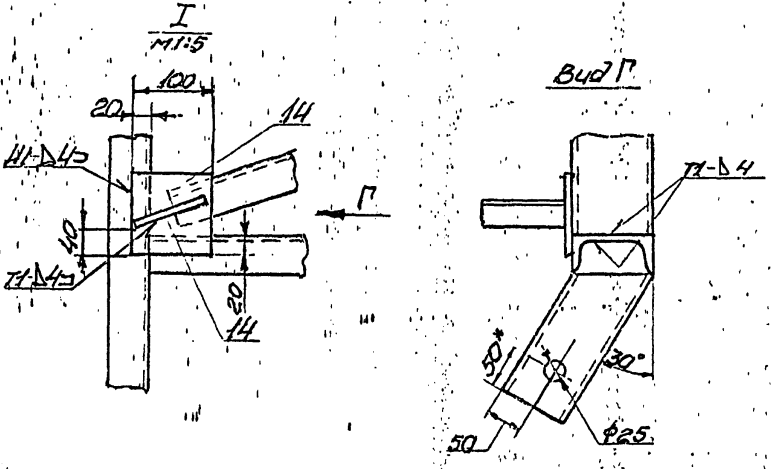
Формат А1

1787.86.00.0005



Обозначение	Размер Н, мм	Кол. плит	Масса кг	Примечание
1787.86.00.00	14000	4	15700	Масса по V=5000
01	11000	3	12000	Масса по V=2300

- Вместо опорной конструкции из дет. поз. 16-22 может быть использован каркас от рулонной или шпунтовой лестницы.
- Для доступа на площадку использовать навесную лестницу (применяется при расчистке удерживающих площадку рулонки).
- К опорной раме стойки закрепить по месту два прикрепа по 500 кг (например, х/б ствол) с помощью проволочных хомутов из пар. 5х70.
- На площадке допускается нахождение не более двух человек.
- Сварные швы выкатывать по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 4842-79. Сварка ручная электродуговая.
- Назначенные продольные отклонения размеров: обрестий - h16, балок - h16, остальные - h20.
- Широкооборотность навесной решетки для деталей 54.
- Размер для справок. 400398-08 77

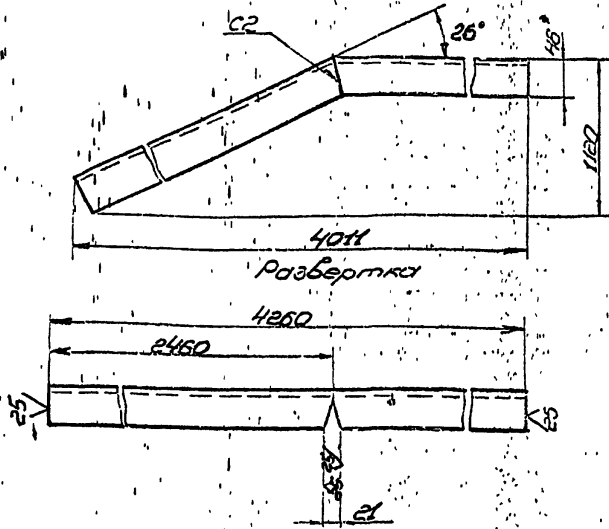


1787.86.00.0005				Монтажная	Масштаб	1:50
МОНТАЖНАЯ				Столб	Масштаб	1:50
СТОЛБ				Сборочный чертёж	Масштаб	1:50
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				Масштаб	Масштаб	1:50
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Исполн.	Провер.	Дата
1	И.И.И.	И.И.И.	2023	И.И.И.	И.И.И.	2023
2	И.И.И.	И.И.И.	2023	И.И.И.	И.И.И.	2023
3	И.И.И.	И.И.И.	2023	И.И.И.	И.И.И.	2023

104-1109 0-8

1787.86.00.03

(V) A



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-79. Сварка ручная электродуговая.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $\pm 0,16$; балок - $\pm 0,16$; остальных - $\pm 0,25$.

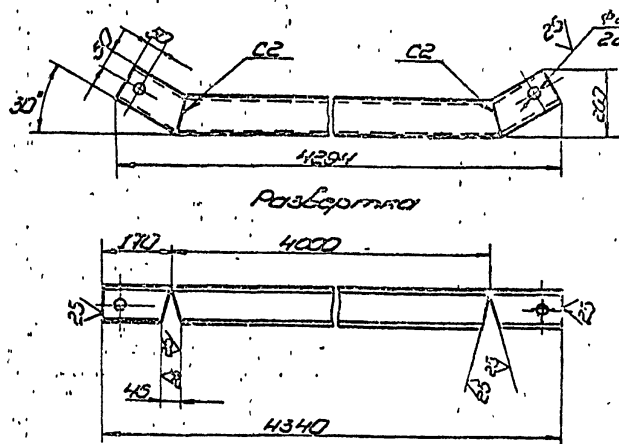
1787.86.00.03

Опгора

Лист	Масштаб	Материал
1	3:5	1:5
Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Копиробал		

1787.86.00.02

(V) A



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5254-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-79. Сварка ручная электродуговая.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $\pm 0,16$; балок - $\pm 0,16$; остальных - $\pm 0,25$.

1787.86.00.02

Полоса

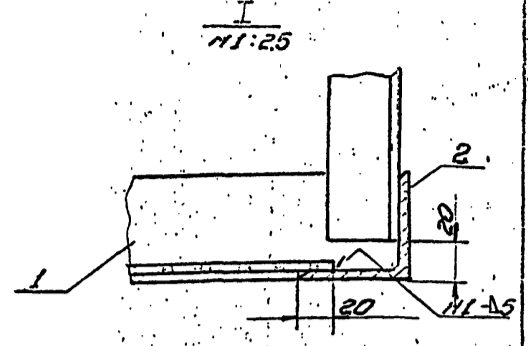
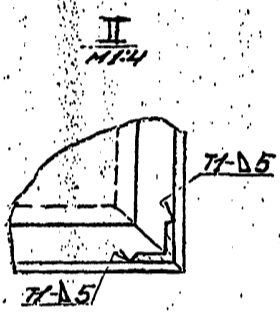
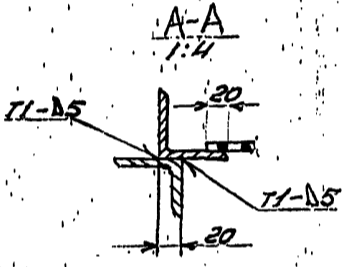
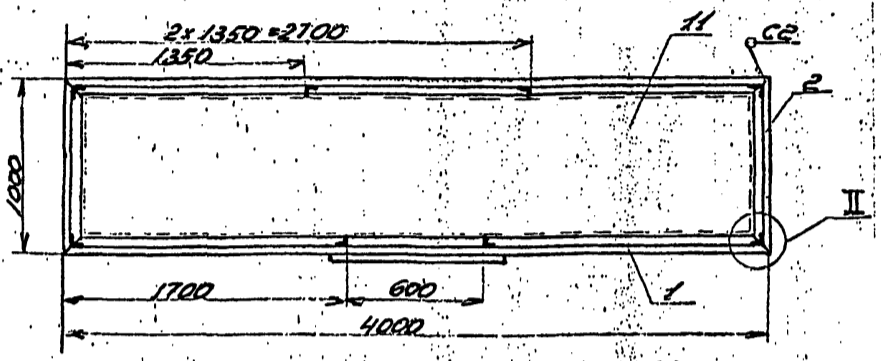
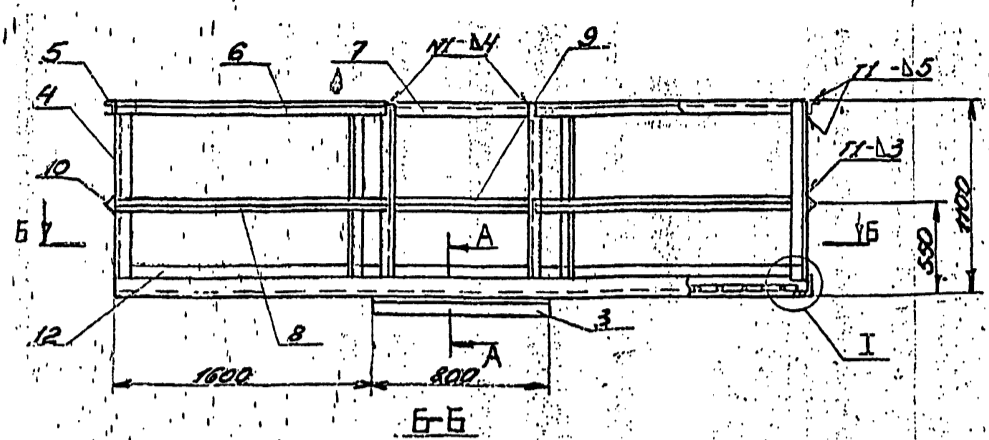
Лист	Масштаб	Материал
1	3:5	1:10
Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Копиробал		

Лист	Масштаб	Материал
1	3:5	1:10
Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Копиробал		

Код	Обозначение	Наименование	Примечание
		Свая	
		Угелок 50x50x5 ГОСТ 535-79	
Б1	11 1787.86.00.10	L=2500	4 38кг
Б1	12 1787.86.00.11	L=3000	1 11,3кг
Б1	13 1787.86.00.12	Ограждение	
		Угелок 50x50x5 ГОСТ 535-79	
		L=1400	4 21кг
		Косынки	
		Лист 68102-19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79	
Б1	14 1787.86.00.13	100x100	6 96кг
Б1	15 1787.86.00.14	150x150	2 44кг
Переменные данные для исполнения			
1787.86.00.00.рм.сб.			
		детали	
Б1	16 1787.86.00.15	Стойка	
		Угелок 75x75x5 ГОСТ 535-79	
		L=1400	4 81,2кг
		Редукса	
		Угелок 50x50x5 ГОСТ 535-79	
Б1	17 1787.86.00.16	L=2400	16 128кг
Б1	18 1787.86.00.17	L=1600	32 60кг
Б1	19 1787.86.00.18	L=1800	16 68кг
Б1	20 1787.86.00.19	L=2500	5 94кг
1787.86.00.00			2

Код	Обозначение	Наименование	Примечание
		Косынка	
		Лист 68102-19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79	
Б1	21 1787.86.00.20	100x100	8 96кг
Б1	22 1787.86.00.21	400x200	15 50кг
		1787.86.00.00.рм.сб.	
		детали	
Б1	15 1787.86.00.15	Стойка	
		Угелок 75x75x5 ГОСТ 535-79	
		L=1400	4 81,2кг
		Редукса	
		Угелок 50x50x5 ГОСТ 535-79	
Б1	17 1787.86.00.16	L=2400	16 128кг
Б1	18 1787.86.00.17	L=1600	32 60кг
Б1	19 1787.86.00.18	L=1800	16 68кг
Б1	20 1787.86.00.19	L=2500	5 94кг
		Косынка	
		Лист 68102-19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79	
Б1	21 1787.86.00.20	100x100	8 96кг
Б1	22 1787.86.00.21	400x200	12 50кг
400398-08 78			
1787.86.00.00			3

92.0010981911



1. Сборные швы выполнят по ГОСТ 5264-82. Электроды сварочные типа Э412А ГОСТ 9467-79. Сварка ручная электродуговая.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отбортовки - H16; болтов - h16; остальных - H16.
3. Исходность поверхностей разд для деталей 64-50.
4. Размеры для справок.

1787.86.01.00.СБ				Лист	Масштаб
Площадка				1	1:25
Сборочный чертеж				Лист	Масштаб
				1	1:25
				Гипропроект	
				МОНТАЖ	
				г. Москва	
				Формат А2	
Копирован					

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
20	1787.86.00.00	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	1787.86.01.00	Площадка	1	
		Детали		
84	2 1787.86.00.01	Настил		
		Лист 178.508.100.8705.78		
11	3 1787.86.00.02	Полоса	2	12,5кг
11	4 1787.86.00.03	Отверстие	2	
		Оформление		
		Швеллер 1010СГ8240-78		
		Узелок СТ-3 ГОСТ 535-79		
84	5 1787.86.00.04	L=1800	1	15,5кг
84	6 1787.86.00.05	L=3900	2	33,5кг
84	7 1787.86.00.06	L=350	2	3,0кг
84	8 1787.86.00.07	L=4200	2	36,1кг
		Оформление		
		Узелок СТ-3 ГОСТ 535-79		
84	9 1787.86.00.08	L=2300	2	11,1кг
84	10 1787.86.00.09	L=1800	2	8,7кг

1787.86.00.00			
МОНТАЖНАЯ			
СТУЛКА			
Лист	Масштаб	Лист	Масштаб
1	1:25	1	1:25
г. Москва			
Формат А2			

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
1	1787.86.01.00.СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Оформление		
		Узелок СТ-3 ГОСТ 535-79		
84	1 1787.86.01.01	L=4000	2	19,2кг
84	2 1787.86.01.02	L=1000	2	4,8кг
84	3 1787.86.01.03	L=800	1	3,85кг
		Оформление		
		Узелок СТ-3 ГОСТ 535-79		
84	4 1787.86.01.04	L=1000	8	2,6кг
84	5 1787.86.01.05	L=1000	2	2,42кг
84	6 1787.86.01.06	L=1700	2	4,11кг
84	7 1787.86.01.07	L=4000	1	9,68кг
		Оформление		
		Узелок СТ-3 ГОСТ 535-79		
84	8 1787.86.01.08	L=1700	2	2,48кг
84	9 1787.86.01.09	L=4000	1	5,84кг
84	10 1787.86.01.10	L=1000	2	1,46кг
		Настил		
84	11 1787.86.01.11	Лист 178.508.100.8705.78		
		914x3914	1	74,82кг
84	12 1787.86.01.12	Оформление		
		Лист 620СГ 18903-74		
		СТ-3 ГОСТ 535-79		
	400.398-08	200x9400	1	5,9кг

1787.86.01.00			
Площадка			
Лист	Масштаб	Лист	Масштаб
1	1:25	1	1:25
г. Москва			
Формат А2			

704.1-86.8

Всего листов 12