

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-6-1.83

РЕЗЕРВУАРЫ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ДЛЯ
НЕАГРЕССИВНЫХ ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 50, 80, 125, 200, 320, 500, 800 м³

Альбом III

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
Альбом II ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ НА МОНТАЖ РЕЗЕРВУАРОВ
ЕМКОСТЬЮ 50, 80, 125, 200, 320, 500, 800 м³
ТЕХНОЛОГИЯ МОНТАЖА И СВАРКИ
- Альбом III ПРОЕКТ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА
РЕЗЕРВУАРОВ ЕМКОСТЬЮ 50, 80, 125, 200, 320, 500 800 м³
- Альбом IV СМЕТЫ

РАЗРАБОТАН
Ордена Трудового Красного Знамени
ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ - Альбомы I, IV
Госстрой СССР

ГИПРОНЕФТЕСПЕЦМОНТАЖ - Альбомы II, III
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ МИНИСТЕРСТВОМ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР
Приказ №978 от 1.11.82 г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  И.С. ГОЛЬДЕНБЕРГ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  ШИТИКОВ А.И.

ИНВ. N 8491/3

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

Заказ № 5960 Тираж 250 экз. Цена 5-24 Инв № 705-6-1+70.3 Сдано в печать 22.12.83.

Содержание альбома

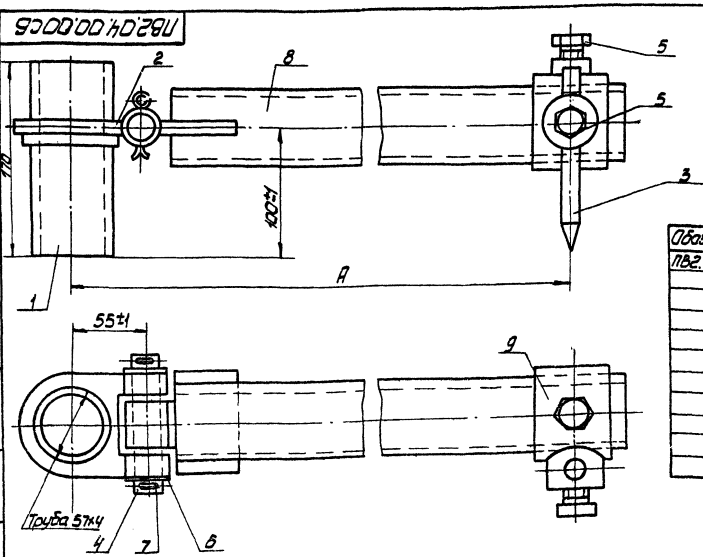
Обозначение	Наименование	Кол. листов	Стр
ПВ2.04.00.00	Приспособление для разметки днища	5	3-7
ПВ54.03.00.00	Шарнир для подъема рычага массой до 30 т.	4	8-11
ПВ9.74-0-0	Лестница навесная	4	12-15
ПВ54-3-0-0	Скоба для установки навесной лестницы		
ПВ12.02.00.00	Поддон	1	18
ПВ12.01.00.00	Отвес		
ПВ81.04.00.00	Кронштейн для расчалок	3	17-19
ПВ31.02.00.00	Скоба для развертывания рычага		
ПВ3.05.00.00	Клиновое упор	2	20-21
ПВ7.11.00.00	Клим	1	22
ПВ7.09.00.00	Монтажная стойка	4	23-26
ПВ9.18.00.00	Лестница для монтажной стойки	2	27-28
ПВ4.03.00.00	Струбцина для прижима обвязочного угла	2	29,30
ПВ2.08.00.00	Рама	1	31
ПВ51.06.00.00	Ковыли для демонтажа монтажной стойки	2	32,33
ПВ5.52.00.00	Скоба для навешивания блока	1	33
ПВ5.07.00.00	Рамки отводной для демонтажа монтажной стойки	1	34
ПВ65.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	8	35-42
ПВ6.07.00.00	Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка	9	43-51
ПВ10.04.00.00	Строп 3-х ветвевой	1	52
ПВ6.04.00.00	Приспособление для формообразования	4	53-56
ПВ9.19.00.00	Площадка для постамента	1	57
ПВ5.65.00.00	Траверса для подъема рычага	1	58
ПВ5.64.00.00	Кронштейн	1	59
ПВ51.64.00.00	Настил		
ПВ52.64.00.00	Ограждение жесткое	1	60
ПВ5113.00.00	Подмости	4	61-64
ПВ7.70.00.00	Упор скользящий	2	65-66
ПВ7.71.00.00	Направляющая	1	(67)

Лист 2
705-6-1с.83
Формат И

Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ПВ2.04.00.00-01 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-03	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-04 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-04	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-05 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-05	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-06 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-06	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00-01	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-07 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-07	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00-01	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-08 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-08	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00-01	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-09 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-09	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00-02	Двублок	1	
				Лист	
				2	
				Формат И	

Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
И	2	ПВ2.04.00.00СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
И	1	ПВ2.04.01.00	Ось	1	
И	2	ПВ2.04.02.00	Кривошип	1	
			Детали		
И	3	ПВ2.04.00.01	Чертяк	1	
И	4	ПВ2.04.00.02	Ось	1	
			Стандартные изделия		
			Болт М16x26,58,013	2	
			ГОСТ 7798-70		
			Шайба 20-020x20x1,5	2	
			Шплинт 4x32-002	2	
			ГОСТ 397-79		
Переменные данные			для исполнения		
			ПВ2.04.00.00 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-01 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-01	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1	
			ПВ2.04.00.00-02 см.СБ		
			Сборочные единицы		
И	8	ПВ2.04.03.00-02	Штанга	1	
И	9	ПВ2.04.04.00	Двублок	1	
				Лист	
				2	
				Формат И	

Лист 2
705-6-1с.83
Формат И



Обозначение	l, мм	Масса, кг
ПВ2.04.00.00	2400	39,7
-01	3000	49,2
-02	3400	45,6
-03	3800	48,7
-04	4300	52,4
-05	5300	59,9
-06	6165	61,9
-07	6560	63,5
-08	7590	88,5
-09	9490	120

Лист 2
705-6-1с.83
8491/3

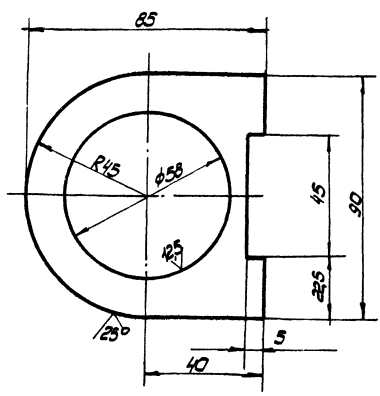
Изм.		№		Обозначение		Наименование		Кол.		Примеч.	
				ПВ2.04.00.00СБ		Приспособление для разметки днища		1		Сборочный чертеж	
						Масса		1		Масса	
						в, масса		2		масса	
						Формат		И		Формат	

И.П. 705-6-1с.83
Апр 68г III

И.П. 705-6-1с.83
Апр 68г III

№	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		ПВ2.04.03.00.06 см.СБ	
		Детали	
54	3 ПВ2.04.03.03-06	Труба	
		Труба ГОСТ 8732-78	
		Труба ГОСТ 8731-74	
		L=6120±7	1 53,6кг
		ПВ2.04.03.00-07 см.СБ	
		Детали	
54	3 ПВ2.04.03.03-07	Труба	
		Труба ГОСТ 8732-78	
		Труба ГОСТ 8731-74	
		L=6605±7	1 57,8кг
		ПВ2.04.03.00-08 см.СБ	
		Детали	
54	3 ПВ2.04.03.03-08	Труба	
		Труба ГОСТ 8732-78	
		Труба ГОСТ 8731-74	
		L=7545±7	1 66,1кг
		ПВ2.04.03.00-09 см.СБ	
		Детали	
54	3 ПВ2.04.03.03-09	Труба	
		Труба ГОСТ 8732-78	
		Труба ГОСТ 8731-74	
		L=9445±8	1 97,9кг
ПВ2.04.03.00			3

10.20.40.29U

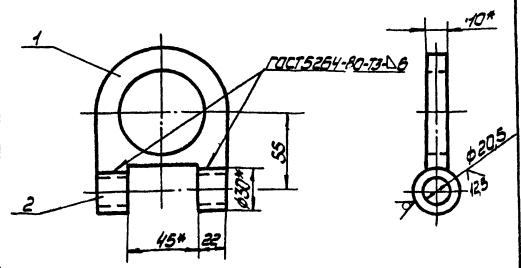


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н7/6, валов - h7/6, остальные ± 0,1/6.

И.П. 705-6-1с.83
Апр 68г III

ПВ2.04.02.01		Лист	Всего	Листов
Пластина		И	03	1:1
Б-10 ГОСТ 19903-74		Лист	Листов	
Ст.3 ГОСТ 14037-79		Испроверка: И.П. 705-6-1с.83		
		г. Москва		

9.00.20.40.29U



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h7/6, остальные ± 0,1/6.
- 3* Размер для справок.

И.П. 705-6-1с.83
Апр 68г III

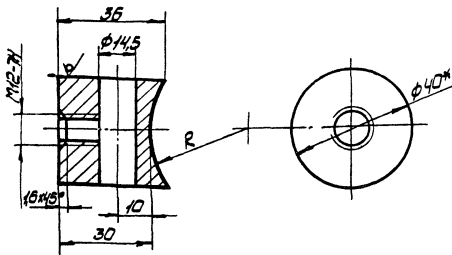
ПВ2.04.02.00.СБ		Лист	Всего	Листов
Крсчштейн		И	035	1:2
Сварочный чертеж		Лист	Листов	
		Испроверка: И.П. 705-6-1с.83		
		г. Москва		

№	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		Документация	
И	ПВ2.04.02.00.СБ	Сварочный чертеж	
		Детали	
И	1 ПВ2.04.02.01	Пластина	1
ВУ	2 ПВ2.04.02.02	Втулка	
		Круге 630 ГОСТ 2590-71	
		Ст.3 ГОСТ 1535-79	
		L=22±1	2 9,05кг
ПВ2.04.02.00			8491/3
И.П. 705-6-1с.83			
Кранштейн			
Испроверка: И.П. 705-6-1с.83			
г. Москва			

т.п. 705-6-1с.83

1782.04.04.03

125 (✓)



Обозначение	R, мм	Масса, г
1782.04.06.03	35	0,25
-01	45	0,245
-02	55	0,24

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

1782.04.04.03

Бобышка

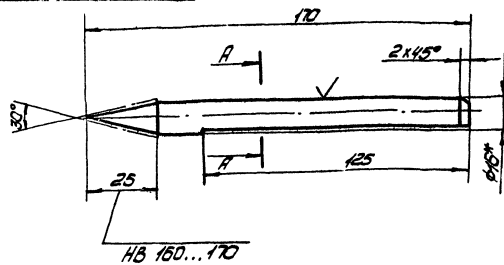
Лист	Всего	Кол-во
И	1	1

Масштаб 1:1
Лист 1 из 1
Копия в: 2. Москва
Формат А1

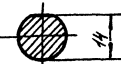
Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

1782.04.00.01

125 (✓)



A-A повернуто



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

1782.04.00.01

Чертилка

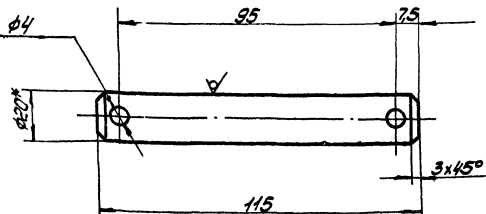
Лист	Всего	Кол-во
И	1	1

Масштаб 1:1
Лист 1 из 1
Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

1782.04.00.02

125 (✓)



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

1782.04.00.02

Ось

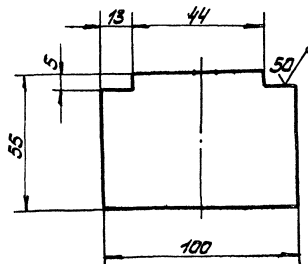
Лист	Всего	Кол-во
И	1	1

Масштаб 1:1
Лист 1 из 1
Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

1782.04.03.01

125 (✓)



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

1782.04.03.01

Пластина

Лист	Всего	Кол-во
И	1	1

Масштаб 1:2
Лист 1 из 1
Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Копия в: 2. Москва
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Работы № 15-1689-4

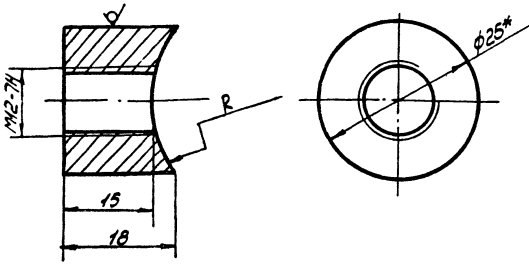
т.п. 705-6-1с.83

8491/3

г.п. 705-6-1с. 83 Альбом III

10 10 10 28U

125 (V)



Обозначение	R, мм	Масса, кг
ПВ2.04.04.01	3,5	0,05
-01	4,5	0,045
-02	5,5	0,1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H16, отверстий - H16.
2.* Размер для справок.

ПВ2.04.04.01

Бобышка

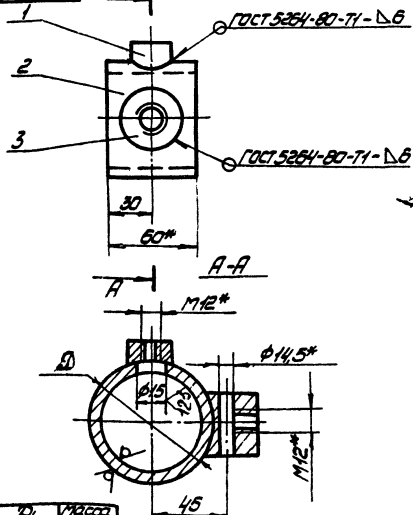
Лист 1 из 1
Стр. 1 из 1
Масштаб 2:1

Круге В4 ГОСТ 6592-71
Стр. 3 ГОСТ 535-79

Лист Листов
Ипронпроектсудман-моск
в. Москва
Формат И

95 04 04 00 СБ

30 (V)



Обозначение	R, мм	Масса, кг
ПВ2.04.04.00	0,9	0,9
-01	1,1	1,1
-02	1,2	1,2

1. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9487-75.
2.* Размер для справок.

ПВ2.04.04.00 СБ

Двигок
Сборочный чертёж

Лист 07 из 1
Стр. 1 из 1
Масштаб —

Лист Листов
Ипронпроектсудман-моск
в. Москва
Формат И

Работа 45 - 1694 - 4

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол/Примеч.
				ПВ2.04.04.00.02 ст. СБ	
				Детали	
11	1	1	ПВ2.04.04.01-02	Бобышка	1
64	2	2	ПВ2.04.04.02-02	Труба	
				Труба 102x6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	
				L=80±1	1 0,85кг
11	3	3	ПВ2.04.04.03-02	Бобышка	1

ПВ2.04.04.00

Лист 1 из 1
Стр. 1 из 1
Масштаб —

Ипронпроектсудман-моск
в. Москва
Формат И

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол/Примеч.
				Документация	
15			ПВ2.04.04.00 СБ	Сборочный чертёж	
				Переменные данные для исполнения	
				ПВ2.04.04.00.01 ст. СБ	
				Детали	
11	1	1	ПВ2.04.04.01	Бобышка	1
64	2	2	ПВ2.04.04.02	Труба	
				Труба 70x6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	
				L=80±1	1 0,85кг
11	3	3	ПВ2.04.04.03	Бобышка	1
				ПВ2.04.04.00-01 ст. СБ	
				Детали	
11	1	1	ПВ2.04.04.01-01	Бобышка	1
64	2	2	ПВ2.04.04.02-01	Труба	
				Труба 89x6 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	
				L=80±1	1 0,75кг
11	3	3	ПВ2.04.04.03-01	Бобышка	1

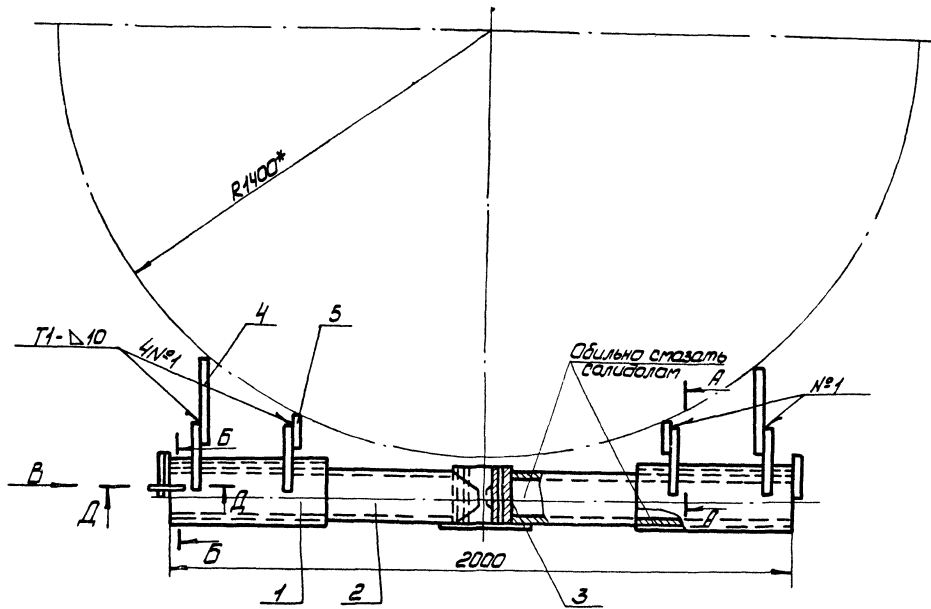
ПВ2.04.04.00

Двигок

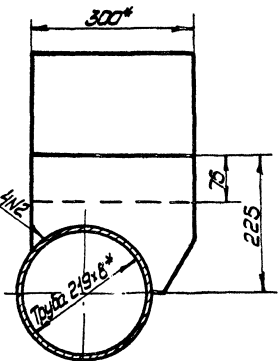
Лист 1 из 1
Стр. 1 из 1
Масштаб —

Ипронпроектсудман-моск
в. Москва
Формат И

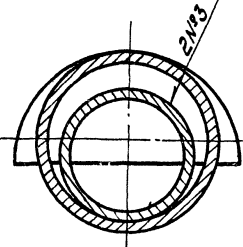
Копировал Никитина
Формат И



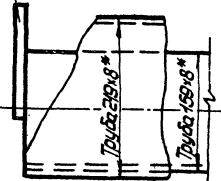
A-A
M1:5



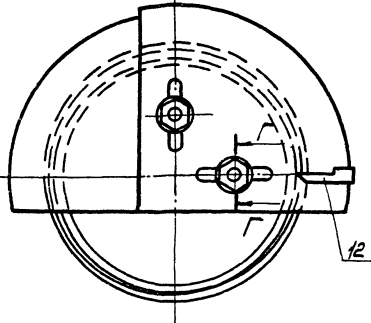
Б-Б
M1:5



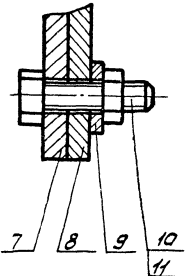
Вид E
M1:5



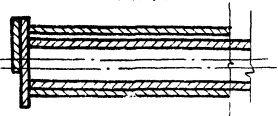
Вид B
M1:2.5



Г-Г
M1:4



Д-Д
M1:10



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Деталь поз. 8 (угловой сектор) изготовить по одному на каждую высоту рукоя. (см. лист 'Подъем рукоя. стеньги кранов').
3. Деталь поз. 13 приварить после сборки опоры поз. 1 с осью поз. 2.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов-шты, остальные ± 0.12 .
- 5* Размеры для справок.

№ п/п	Изм.	№	Дата	Кто	Что	Шаблон для подве- та, рукоя. массой до 30 кг. Сварочный чертеж	Лит. масса/масса и/и 1:10
1							Лист 1/1
2							Лист 1/1
3							Лист 1/1
4							Лист 1/1
5							Лист 1/1
6							Лист 1/1
7							Лист 1/1
8							Лист 1/1
9							Лист 1/1
10							Лист 1/1
11							Лист 1/1

Работы 15-1639-4
ЛБ5К.03.00.00СБ
ЛБ5К.03.00.00СБ
ЛБ5К.03.00.00СБ
ЛБ5К.03.00.00СБ

Лист 15-1894-4
Т.П. 705-6-1с.83

Лист 15-1894-4
Т.П. 705-6-1с.83

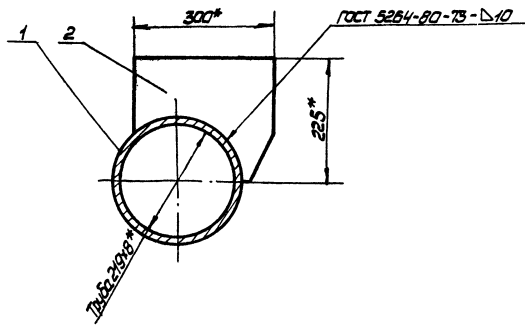
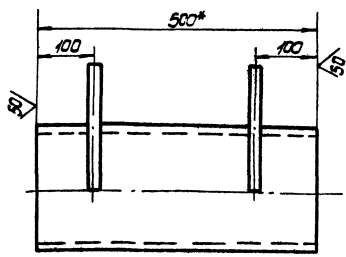
Код	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		Документация	
12	ПБ5К.03.01.00СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
		Труба	
1	ПБ5К.03.01.01	Труба $\Phi 108 \times 8$ ГОСТ 8732-78 В.ГОСТ 8732-78 L=5000	1 210кг
2	ПБ5К.03.01.02	Ребра	2

ПБ5К.03.01.00		Опора	Лист 1/1	Масса 1/1	Масштаб 1:5
			Инженер	Проверка	Дата

Код	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		Документация	
22	ПБ5К.03.00.00СБ	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
1	ПБ5К.03.01.00	Опора	2
2	ПБ5К.03.02.00	Ось горизонтальная	1
3	ПБ5К.03.03.00	Ось вертикальная	1
		Детали	
4	ПБ5К.03.00.01	Пластина	
		Лист Б-42 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 18837-75 250x300	2 14кг
5	ПБ5К.03.00.02	Пластина	
		Лист Б-42 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 18837-75 250x150	2 0,7кг
6	ПБ5К.03.00.03	Ограничитель	2
7	ПБ5К.03.00.03-01	Ограничитель	1
8	ПБ5К.03.00.05	Угловой сектор	1
12	ПБ5К.03.00.06	Стрелка	
		Лист Б-42 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 18837-75 L=400±2	1 0,2кг
		Стандартные изделия	
9		Шайба 24.002 ГОСТ 11371-78*	2
10		Болт М24х65.38.026 ГОСТ 7798-70	2
11		Гайка М24 4.026 ГОСТ 5915-70	2

ПБ5 К.03.00.00		Шарнир для подъема рыска массой до 30 тонн	Лист 1/1	Масса 1/1	Масштаб 1:5
			Инженер	Проверка	Дата

ПБ5 К.03.00.00СБ



1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1/0,2$
- 3* Размеры для справок.

Т.П. 705-6-1с.83 8491/3

ПБ5К.03.01.00СБ		Опора	Лист 1/1	Масса 1/1	Масштаб 1:5
		Сборочный чертеж	Лист 1/1	Масса 1/1	Масштаб 1:5
			Инженер	Проверка	Дата

Лист 15-1894-4
Т.П. 705-6-1с.83

Копировать на листке формата А3

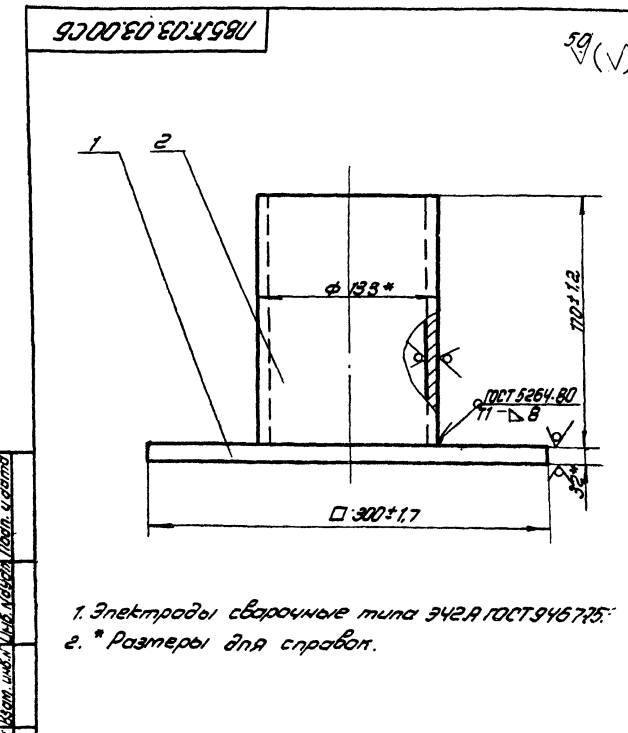
Л.П. 705-6-1с.83 Альбом III

Лист №	Обозначение	Наименование	Кол.примеч.
		Документация	
11	ПВ5.П.03.03.00СБ	Сборочный чертёж	
		Детали	
54	1 ПВ5.П.03.03.01	Пластина Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79 (300±300)±2	1 8,5кг.
54	2 ПВ5.П.03.03.02	Труба Труба 133×8 ГОСТ 8732-78 610 ГОСТ 8731-74 L=170±2	1 4,9кг

Имя, фамилия, инициалы, должность, дата, подпись, печать, место работы

ПВ5.П.03.03.00			
Ось вертикальная			
Имя, фамилия, инициалы, должность, дата, подпись, печать, место работы	Лист	Листов	Масштаб
И.С.Иванов	1	1	1:2

Л.П. 705-6-1с.83

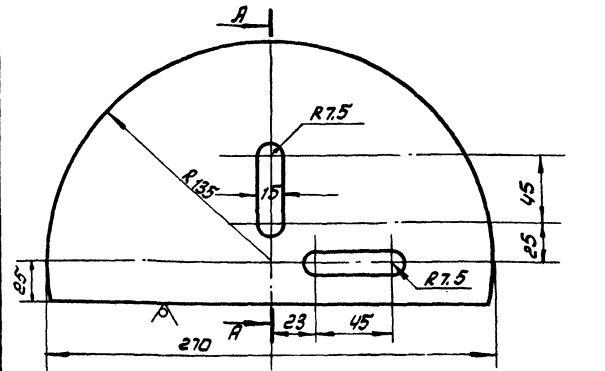


1. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75;
2. * Размеры для справок.

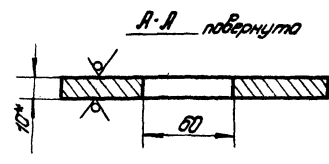
ПВ5.П.03.03.00СБ			
Ось вертикальная			
Сборочный чертёж			
Имя, фамилия, инициалы, должность, дата, подпись, печать, место работы	Лист	Листов	Масштаб
И.С.Иванов	13.4	1	1:25

ПВ5.П.03.00.03

50 (✓)



Обозначение	Масса, кг	Примеч.
ПВ5.П.03.00.03	3,2	288 пазов
-01	2,9	с пазами

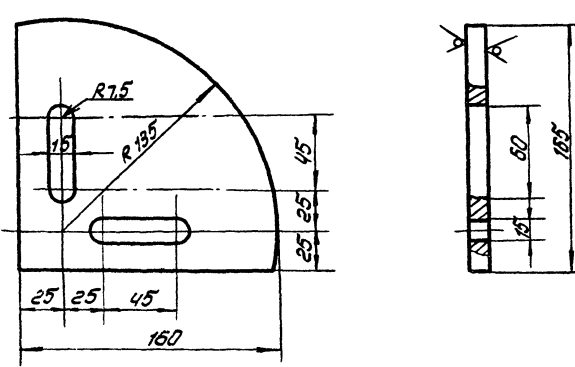


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; выемок - h16; остальных - ± 2/16
2. * Размер для справок.

ПВ5.П.03.00.03			
Ограничитель			
Имя, фамилия, инициалы, должность, дата, подпись, печать, место работы	Лист	Листов	Масштаб
И.С.Иванов	17	1	1:2

ПВ5.П.03.00.03

25 (✓)



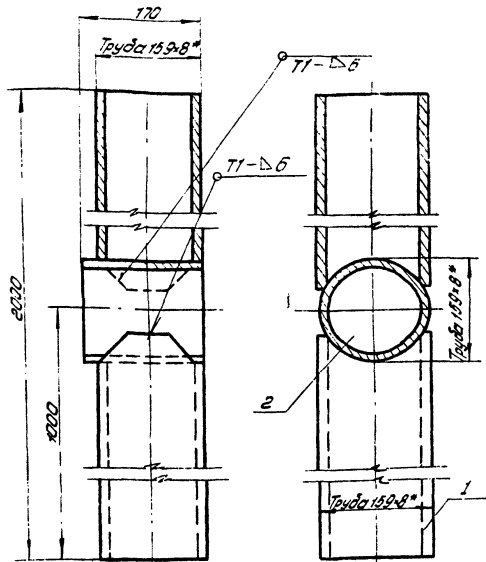
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н16; выемок - h16; остальных - ± 2/16

ПВ5.П.03.00.05			
Угловой сектор			
Имя, фамилия, инициалы, должность, дата, подпись, печать, место работы	Лист	Листов	Масштаб
И.С.Иванов	17	1	1:2

Л.П. 705-6-1с.83 8491/3

ИП. 705-6-1с.83 Арх.дом III

№57.03.02.00.05



1.5 электроды сварочные Э42А ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 3264-80
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - $\pm 1/16$;
 остальных $\pm 2/12$
 3. Размеры для справок.

№85.03.02.00.05

Осв		Лист	Масштаб	Масштаб
горизонтальная		И	5:1	1:4
Сборочный чертёж		Лист	Листов	7
		Исполнитель: КОМПАНТИН г. Москва		

Формат: А1

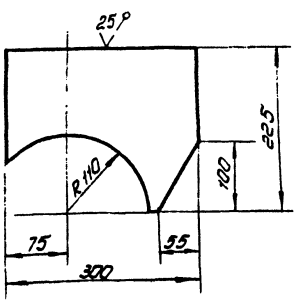
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		Документация		
11	№85.03.02.00.05	Сборочный чертёж		
11	1 №85.03.02.01	Труба	2	
64	2 №85.03.02.02	Патрубок		
		Труба 159x8 ГОСТ 9467-75		
		Труба 810 ГОСТ 8731-74		
		L=170±2	1	5к2

№85.03.02.00

Осв		Лист	Лист	Листов
горизонтальная		И		7
		Исполнитель: КОМПАНТИН г. Москва		

Формат: А1

№57.03.00.01



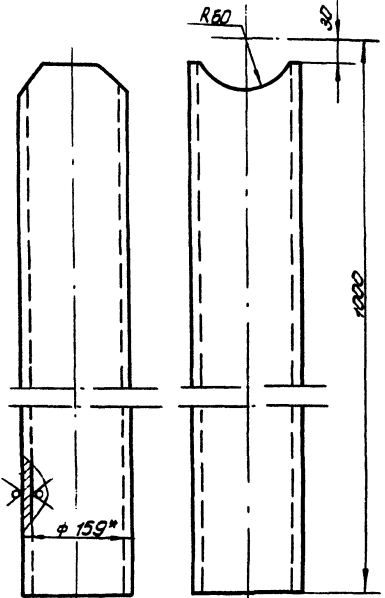
Неуказанные предельные отклонения размеров:
 отверстий - $\pm 1/16$, валов - $\pm 1/16$, остальных $\pm 2/12$

№85.03.00.01

Ребро		Лист	Масштаб	Масштаб
		И	4:5	1:4
		Лист	Листов	7
		Исполнитель: КОМПАНТИН г. Москва		

Формат: А1

№85.03.02.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - $\pm 1/16$;
 остальных $\pm 2/12$
 2. Размер для справок. ИП. 705-6-1с.83 8491/3

№85.03.02.01

Труба		Лист	Масштаб	Масштаб
		И	2:8	1:4
		Лист	Листов	7
		Исполнитель: КОМПАНТИН г. Москва		

Формат: А1

Арх.дом 15-1594.4

ИП. 705-6-1с.83 Арх.дом III

Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		Документация		
12	П89.7А.0.0СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1 П89.7А.1.0	Лестница I	1	
11	2 П89.7А.2.0	Лестница II	1	
11	3 П89.7А.3.0	Лестница III	1	
		Детали		
64	4 П89.7А.01	Уголок		
		Уголок 5-30-50-1 ГОСТ 8108-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	5 П89.7А.0-2	Уголок		
		Уголок 5-50-50-1 ГОСТ 8108-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 110 ± 2	2	0.18 кг.
		Стандартные изделия		
6		Болт М12 × 36 58 013	16	0.8 кг
		ГОСТ 7798-70		
7		Гайка М12 4 013	16	0.2 кг
		ГОСТ 5915-70		

Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

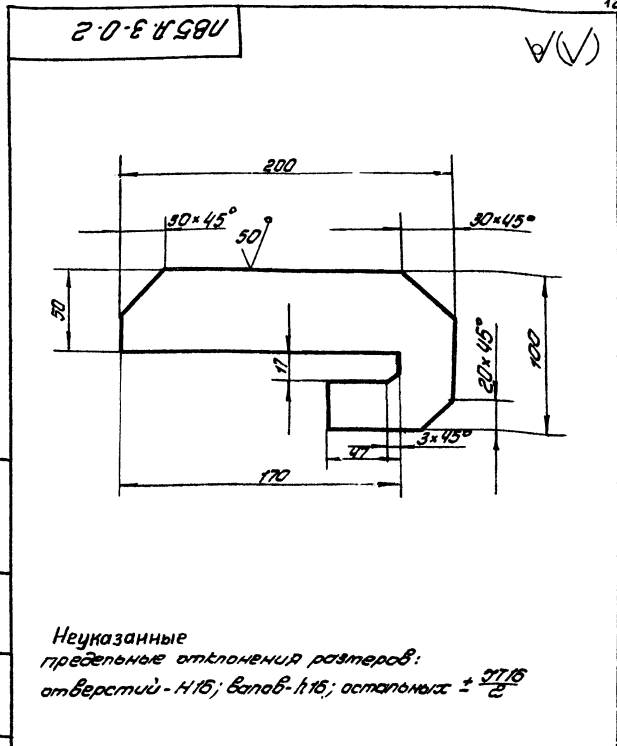
Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

П89.7А.0-0

Лестница
навесная

Копирован: ИИИ

Формат: А1



Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

П89.7А.0-2

Пластина

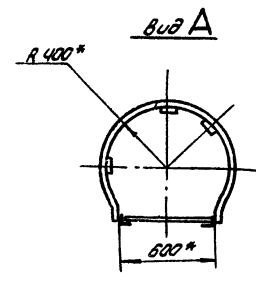
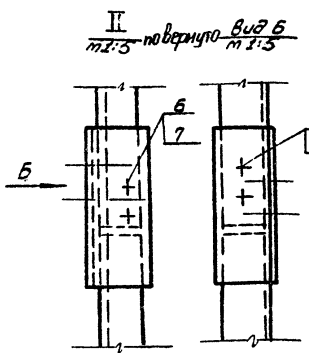
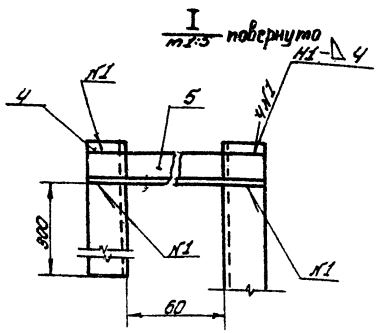
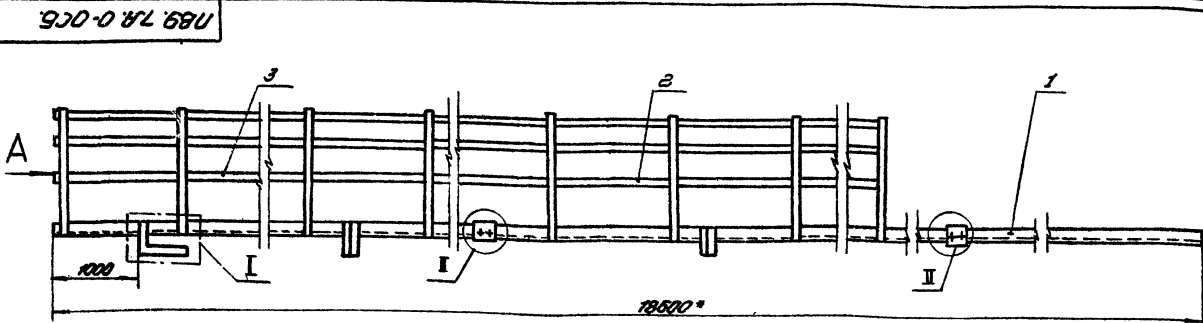
Лист 1.5

Листов 1:2

Полоса 5-15-100 ГОСТ 809-76
Ст.3 ГОСТ 535-79

Копирован: ИИИ

Формат: А1



1. Электроды сварочные типа 342А ГОСТ 9467-75. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 2.5/√
3. * Размер для справок.

Лист 12
Т.П. 705-6-1с.83

Изм.	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Измен.
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	1	И.И.И.

П89.7А.0-0СБ

Лестница
навесная

Сборочный чертеж

Лист 2.5

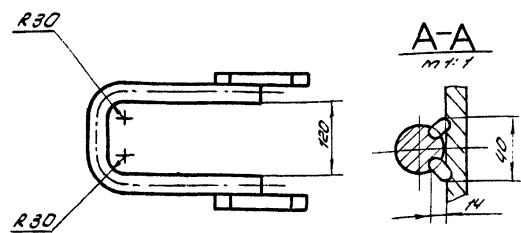
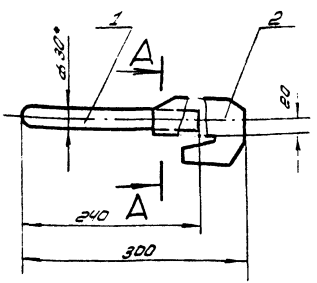
Листов 1:20

Копирован: ИИИ

Формат: А1

185.93-0-006

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды сварочные типа Э цап ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 2/12.
3. * Размеры для справок.

185.93-0-006

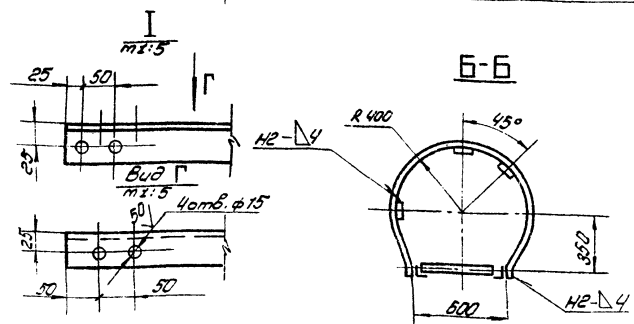
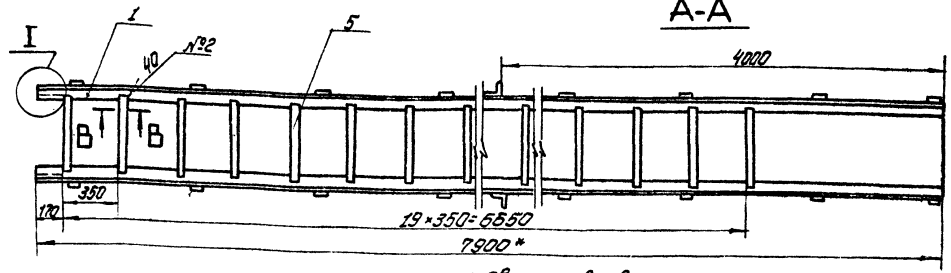
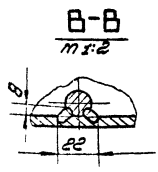
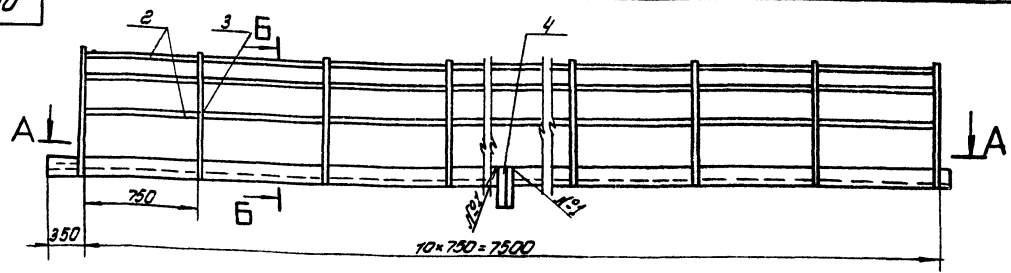
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скобы для установки нобесной лестницы	Лист	Масса	Масштаб
Корр.	Корр.	Корр.	Корр.	Корр.				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инж.	Инж.	И	5.5	1:5	
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	И.И.	И.И.	Сборочный черт.м.			
И.И.И.	Панова	И.И.	И.И.	И.И.	Исполнитель: И.И.И.			
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	г. Москва			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
						Документация		
12		189.7A-3-006				Сборочный черт.м. Дет. 7.П.И.		
54	1	189.7A-3-1			Уголок	Уголок 6.30x50x4 ГОСТ 8006-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
						L = 7900 ± 8	2	56 кг
54	2	189.7A-3-2			Полоса	Полоса 6.4x20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
						L = 7500 ± 8	3	4.4 кг
54	3	189.7A-3-3			Полоса	Полоса 6.4x20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
						L 300 ± 200 ± 4	11	15.3 кг
54	4	189.7A-3-4			Уголок	Уголок 6.50x50x4 ГОСТ 8006-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
						L = 180 ± 2	2	1.28 кг
54	5	189.7A-3-5			Резьба	Резьба В.18 ГОСТ 2590-77 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
						L = 590 ± 2.2	20	22.9 кг

189.7A-3-0

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница III	Лист	Масса	Масштаб
Корр.	Корр.	Корр.	Корр.	Корр.				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инж.	Инж.	И	110	1:20	
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	И.И.	И.И.	Сборочный черт.м.			
И.И.И.	Панова	И.И.	И.И.	И.И.	Исполнитель: И.И.И.			
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	г. Москва			

189.7A-3-006



1. Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э цап ГОСТ 9457-75. Шов. № 2. Сварка ручная электродуговая.
2. Сваргаемые отверстия в дет. поз. 1 сварить совместно с отверстиями в дет. 189.7A-2.5 и 189.7A-2.5-01.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных ± 2/12.
4. Шероховатость поверхностей реза для дет. 54-25/1.
5. * Размеры для справок. Т.П. 705-6-1с.83

189.7A-3-006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница III	Лист	Масса	Масштаб
Корр.	Корр.	Корр.	Корр.	Корр.				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инж.	Инж.	И	110	1:20	
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	И.И.	И.И.	Сборочный черт.м.			
И.И.И.	Панова	И.И.	И.И.	И.И.	Исполнитель: И.И.И.			
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	г. Москва			

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
И1			ПВ5А.3-0-0СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БВ	1		ПВ5А.3-0-1	Скоба		
				В-30 ГОСТ 72590-71 Лист Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 700 ± 2,5	1	3,9 кг.
И1	2		ПВ5А.3-0-2	Пластина	1	

ПВ5А.3-0-0

Скоба для установки набесной лестницы

Лит. Лист Листов
И1 1 1
Иллантегестелмонтаж
г. Москва

Формат: И1

Иван Мухом.	№ докум.	Лист	Дата
Разработ.	Листовина	1	6.82
Провер.	Чистова	1	6.82
Н.Контр.	Шитиков	1	6.82
Утв.	Панова	1	6.82
	Взничев	1	6.82

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
И2			ПВ97А-2-0	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ПВ97А-2-1	Полоса		
				Полоса 5-4х60 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Б4	2		ПВ97А-2-2	Полоса	3	12,9 кг.
				L = 6900 ± 8		
				Полоса 5-4х20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 2200 ± 4	10	13,9 кг.
Б4	3		ПВ97А-2-3	Уголок		
				Уголок 5-50х50х4 ГОСТ 808-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 180 ± 1,5	2	1,28 кг.
Б4	4		ПВ97А-2-4	Уголок		
				Уголок 5-50х50х4 ГОСТ 808-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 7700 ± 8	2	54,7 кг.
И1	5		ПВ97А-2-5	Пластина	2	
-	6		-01	Пластина	2	
Б4	7		ПВ97А-2-7	Лист		
				В-18 ГОСТ 2590-71 Лист Ст. 3 ГОСТ 535-79		
				L = 570 ± 2,2	22	25,1 кг.

ПВ97А-2-0

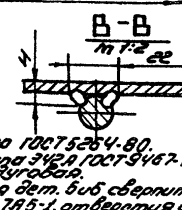
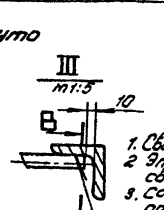
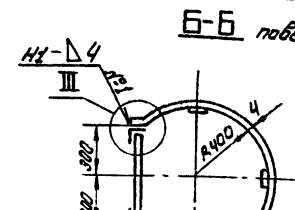
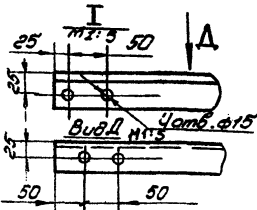
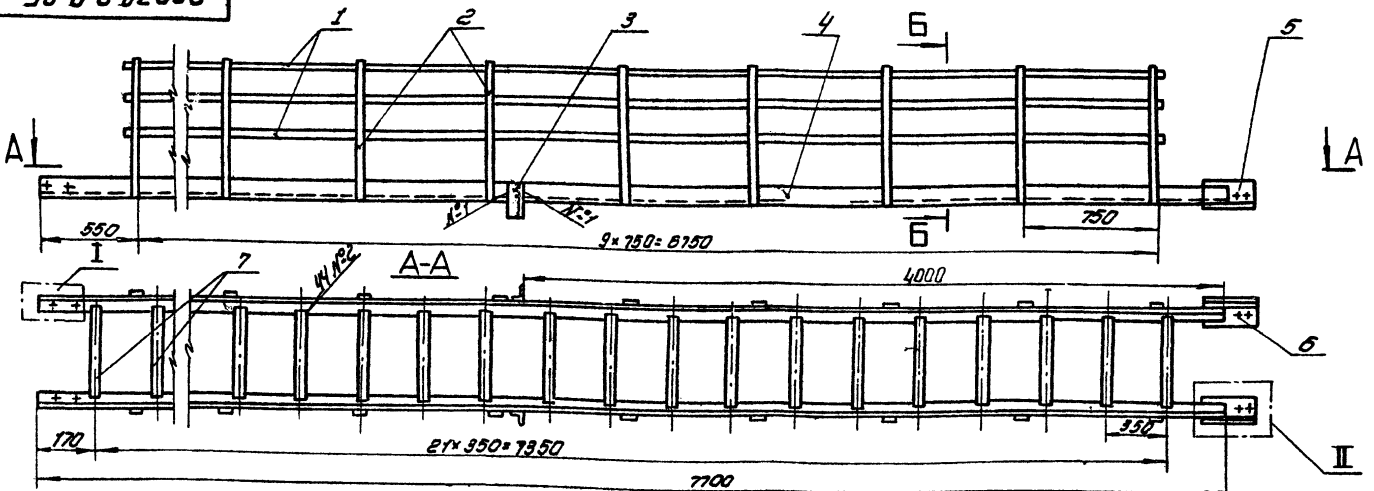
Лестница II

Лит. Лист Листов
И1 1 1
Иллантегестелмонтаж
г. Москва

Формат: И1

Иван Мухом.	№ докум.	Лист	Дата
Разработ.	Листовина	1	6.82
Провер.	Шитиков	1	6.82
Н.Контр.	Панова	1	6.82
Утв.	Взничев	1	6.82

ПВ97А-2-0-0СБ



- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
- Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75. Шов. №2.
- Сопрагатель отверстия дет. 5, 6 сверлить соответственно с отверстием в дет. ПВ97А5-1. отверстие в дет. поз. 4 соответственно с отверстием в дет. поз. 5 и 6.
- Незаканчиваемые отклонения размеров: отверстия И2; болот-И1; остальные ± 0,12.
- Шероховатость поверхности реза для дет. Б4 25/√R12,5

Т.П. 705-6-1с.83
ПВ97А-2-0СБ

Иван Мухом.	№ докум.	Лист	Дата
Разработ.	Листовина	1	6.82
Провер.	Чистова	1	6.82
Н.Контр.	Шитиков	1	6.82
Утв.	Панова	1	6.82
	Взничев	1	6.82

Лестница II
Сборочный чертёж

Лит. Лист Листов
И1 113 1:10
Иллантегестелмонтаж
г. Москва

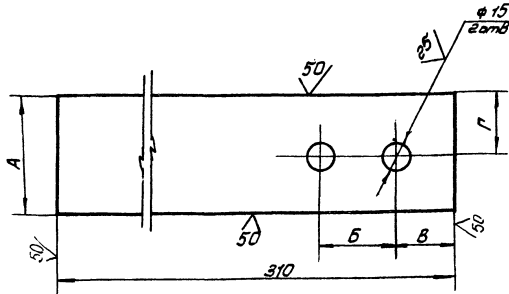
Копирован: Илланте

Формат: И2

Разработчик: И.С.Иванов
Шов и сварка: И.С.Иванов
Шов и сварка: И.С.Иванов
Шов и сварка: И.С.Иванов

г.п. 705-6-1с.83 Альбом III

189.7A-2-5



Обозначение	Размеры, мм				масса кг.
	A	Д	B	r	
189.7A-2-5	55	50	40	40	0.92
189.7A-2-5-01	80	85	50	40	0.92

Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - ± 0.15/2

189.7A-2-5

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
VI	0.92	1:2

Листов 7
Исполнение I
Исправительский институт г. Москва
Копиробал: ШМ

Колонт.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Документация		
12		189.7A-1-0	Сборочный чертеж		
			Детали		
64	1	189.7A-1-1	Уголок Уголок 6-80x50x4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79 L = 3000 ± 4.5	2	21.3 кг
64	2	189.7A-1-2	Круче Круче 6-18 ГОСТ 2990-71 Ст.3 ГОСТ 335-79 L = 570 ± 2.2	9	10.3 кг
11	3	189.7A-2-5-01	Пластина	2	
11	4	189.7A-2-5	Пластина	2	

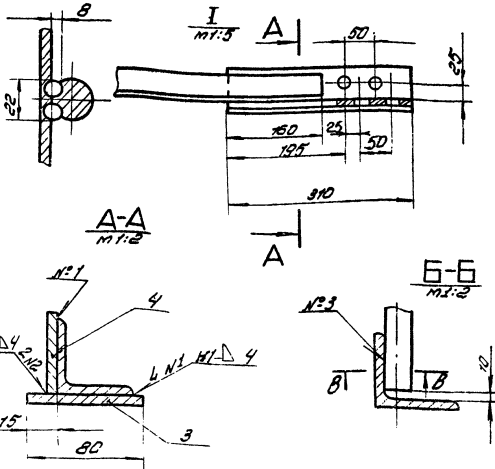
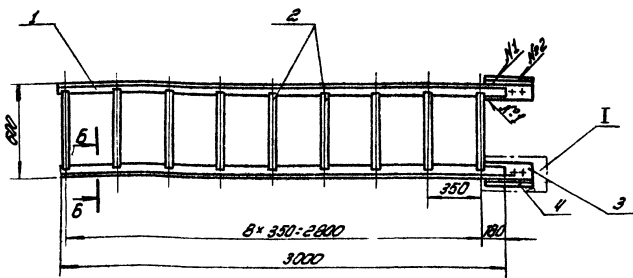
189.7A-1-0

Лестница I

Лист	Масса	Масштаб
VI	15.84	1:20

Листов 7
Исполнение I
Исправительский институт г. Москва
Копиробал: ШМ

189.7A-1-0B



- Сборочные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа 342A ГОСТ 9467-75. Сварка ручная электродуговая - шов №3.
- Отверстия в деталях поз. 3 и 4 (189.7A-2-5 и 189.7A-2-5-01) сверлить в сборе с отверстиями в детали 189.7A-2-4.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных ± 0.15/2
- Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - V. 849/3

г.п. 705-6-7с.83 189.7A-1-0B

Лестница I

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
VI	15.84	1:20

Листов 7
Исполнение I
Исправительский институт г. Москва
Копиробал: ШМ

Верхняя 15: 189.7A-1-0B

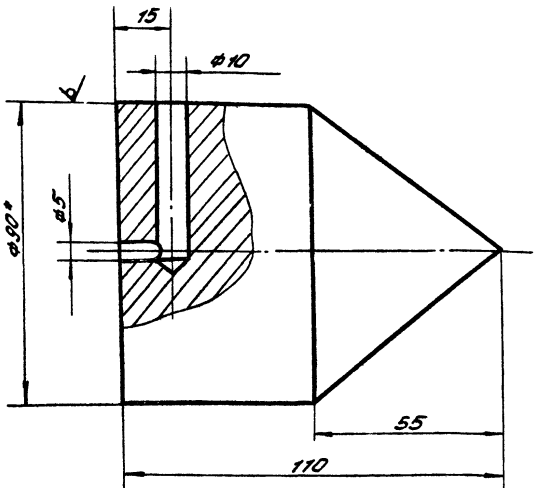
849/3

Т.П. 705-6-1с. 83

Льбовод III

ПВ 12.01.00.00

25



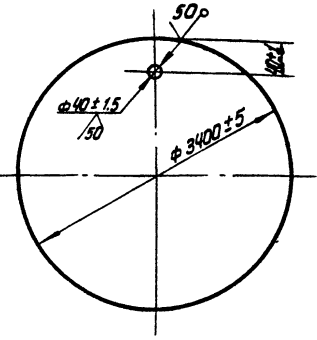
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$
 2. * Размер для справок.

ПВ 12.01.00.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	И.И.П.	6.30	И			
Провер.	Шитиков	И.И.	6.30	Лист	Листов 1		
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	6.30	Исполнительский			
И.Контр.	Панова	Л.В.	6.10	г. Москва			
Читб.	Кичинов	В.В.	6.30	Калиброван: Шитиков			

ПВ 12.02.00.00

16

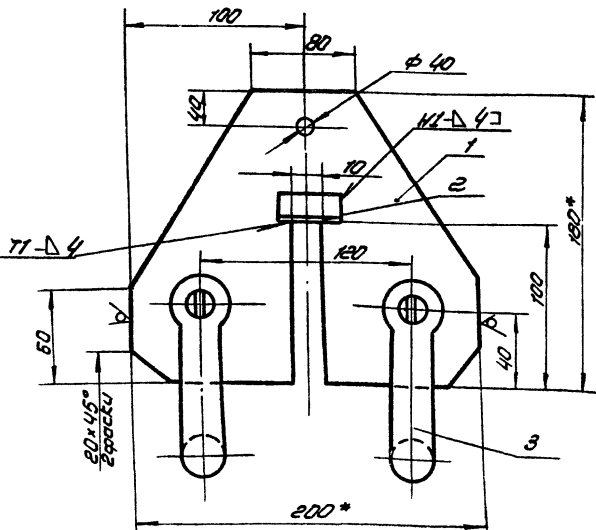


ПВ 12.02.00.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	И.И.П.	6.30	И			
Провер.	Шитиков	И.И.	6.30	Лист	Листов 1		
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	6.30	Исполнительский			
И.Контр.	Панова	Л.В.	6.10	г. Москва			
Читб.	Кичинов	В.В.	6.30	Калиброван: Шитиков			

ПВ 81.04.00.00 СБ

50



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

ПВ 81.04.00.00 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Числова	И.И.П.	6.30	И			
Провер.	Шитиков	И.И.	6.30	Лист	Листов 1		
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	6.30	Исполнительский			
И.Контр.	Панова	Л.В.	6.10	г. Москва			
Читб.	Кичинов	В.В.	6.30	Калиброван: Шитиков			

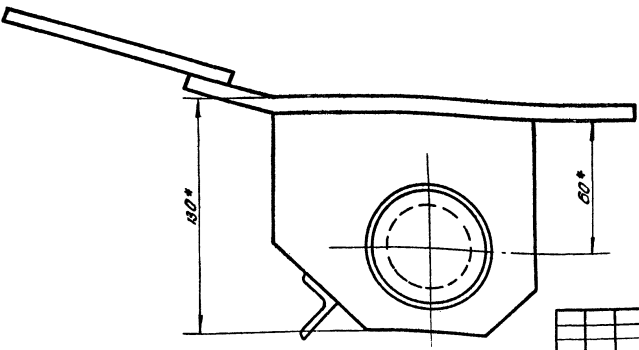
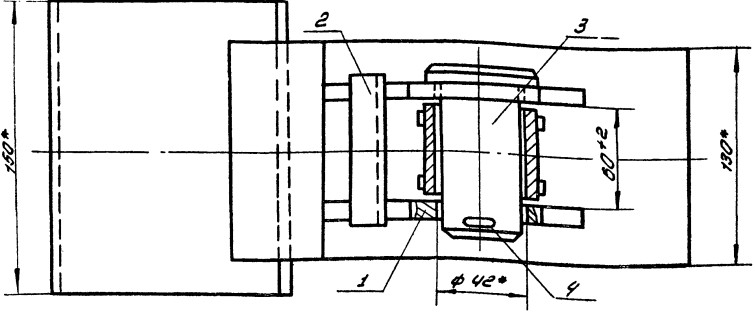
№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
11		ПВ 81.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
64	1	ПВ 81.04.00.01	Пластина		
			Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
			180 × 200	1	3 кг.
64	2	ПВ 81.04.00.02	Опора		
			Угол 615 × 45 ГОСТ 9509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			4 × 50	2	0.1 кг.
Стандартное изделие					
3			Скоба СЯ-21 ОСТ 5-2312-79	2	

ПВ 81.04.00.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Числова	И.И.П.	6.30	И		
Провер.	Шитиков	И.И.	6.30	Исполнительский		
Г.И.П.	Шитиков	И.И.	6.30	г. Москва		
И.Контр.	Панова	Л.В.	6.10	Калиброван: Шитиков		
Читб.	Кичинов	В.В.	6.30	Дата: 11		

1831.02.00.00.СБ

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

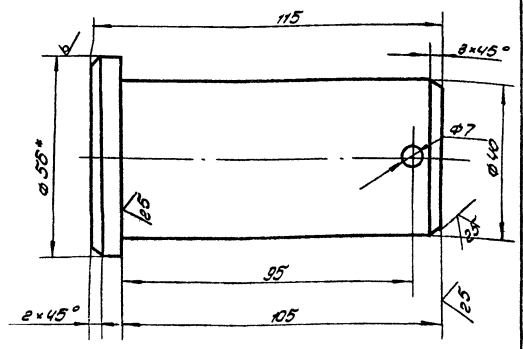


* Размеры для справок

1831.02.00.00.СБ				Скоба для развертки		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Исполн.	Проф.	Лист	Велич. рупона	И	0,4	1:2
1	1	И.С.С.	И.С.С.	1	Сборочный чертёж	Лист	Листов 1	
1	1	И.С.С.	И.С.С.	1		Исполнитель И.С.С.		г. Москва
Исполн. И.С.С.				Калибр: И.С.С.		Дата: 12		

1831.02.00.01

25 (M)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - Н16; валов - h16; остальных ± 0,25/0,15
 2. * Размер для справок.

1831.02.00.01

Палец				Лист	Масса	Масштаб
И	1	2	1:1	Лист	Листов 1	
Исполн. И.С.С.				Калибр: И.С.С.		Дата: 12

Изм.	Лист	Исполн.	Проф.	Лист	Наименование	Лист	Масса	Масштаб
12	1	И.С.С.	И.С.С.	1	Сборочный чертёж			
					Сборочные единицы			
11	1	И.С.С.	И.С.С.	1	Втулка			1
11	2	И.С.С.	И.С.С.	1	Палец			1
					Детали			
11	3	И.С.С.	И.С.С.	1	Палец			1
					Стандартные изделия			
					Шплинт 6,3х60-002			
					ГОСТ 397.79			
					1 0,002			
					Т.П. 705-6-1с.83			
					8/17/3			
1831.02.00.00				Скоба для развертки		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Исполн.	Проф.	Лист	Велич. рупона	И	0,4	1:2
1	1	И.С.С.	И.С.С.	1	Сборочный чертёж	Лист	Листов 1	
1	1	И.С.С.	И.С.С.	1		Исполнитель И.С.С.		г. Москва
Исполн. И.С.С.				Калибр: И.С.С.		Дата: 12		

Работа 15-1894.4

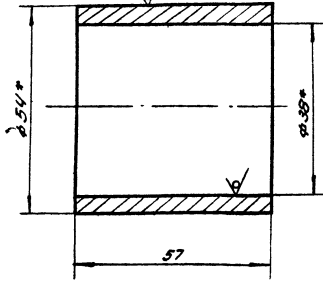
И.С.С. И.С.С. И.С.С.

Т.П. 705-6-1с.83

Львов

1831.02.01.01

50 (✓)



* Размеры для справок

1831.02.01.01

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
И	0.7	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометцентрмонтаж г. Москва		

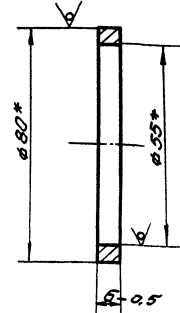
Труба 54.8 ГОСТ 8732-78
Труба 57.0 ГОСТ 8731-74

Формат: А1

Т.П. 705-6-1с.83

1831.02.01.02

50 (✓)



* Размеры для справок

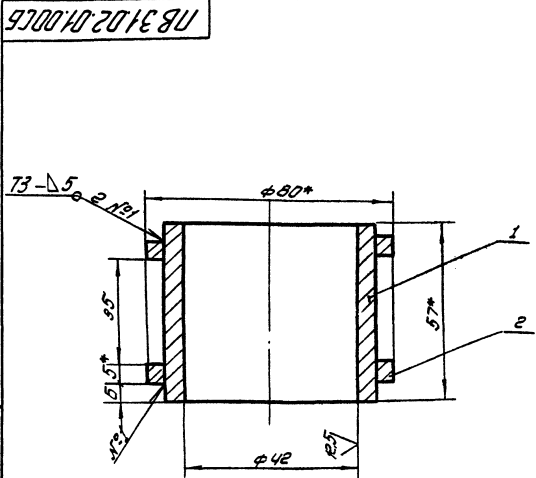
1831.02.01.02

Муфта

Лист	Масса	Масштаб
И	0.2	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометцентрмонтаж г. Москва		

Труба 50.6 ГОСТ 8732-78
Труба 57.0 ГОСТ 8731-74

Формат: А1



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9487-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; остальных $\pm \frac{IT8}{2}$.
3. * Размеры для справок.

1831.02.01.00.СБ

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
И	1.2	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометцентрмонтаж г. Москва		

Сборочный чертёж

Формат: А1

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
11	1831.02.01.00.СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
11	1	1831.02.01.01	1	
11	2	1831.02.01.02	2	

Т.П. 705-6-1с.83

8491/13

1831.02.01.00

Втулка

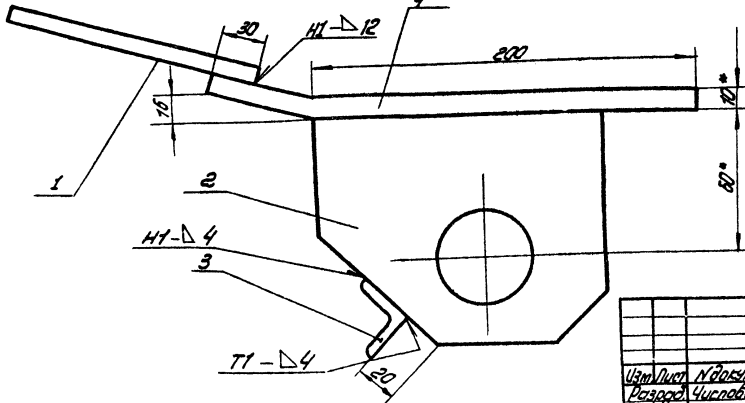
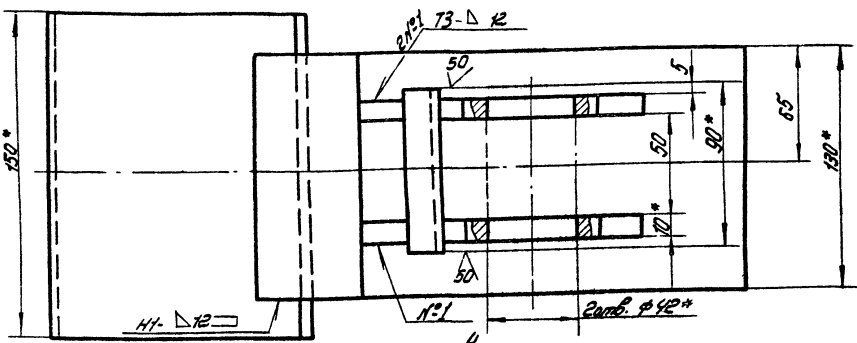
Лист	Масса	Масштаб
И	1.2	1:1
Лист Листов 1		
Гипрометцентрмонтаж г. Москва		

Копирован: 11

Формат: А1

1831.02.02.00.01

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III



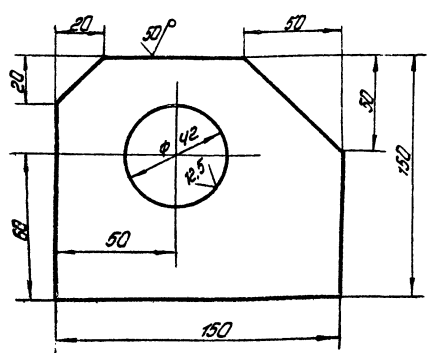
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. Шероховатость поверхностей резьбы для дет. 64 - 2.5.

1831.02.00.00.06				Лист		Масса		Масштаб	
Ларус				И		8.0		1:2	
Сборочный чертёж				Лист		Листов		1	
				Литературный материал					
				г. Москва.					
				Штат: 12					

Штат: 15-1994.4

1831.02.02.02

(S) A



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

Штат: 15-1994.4

1831.02.02.02				Лист		Масса		Масштаб	
Щетка				И		2.5		1:2	
				Лист		Листов		3	
				Литературный материал					
				г. Москва					
				Штат: 11					

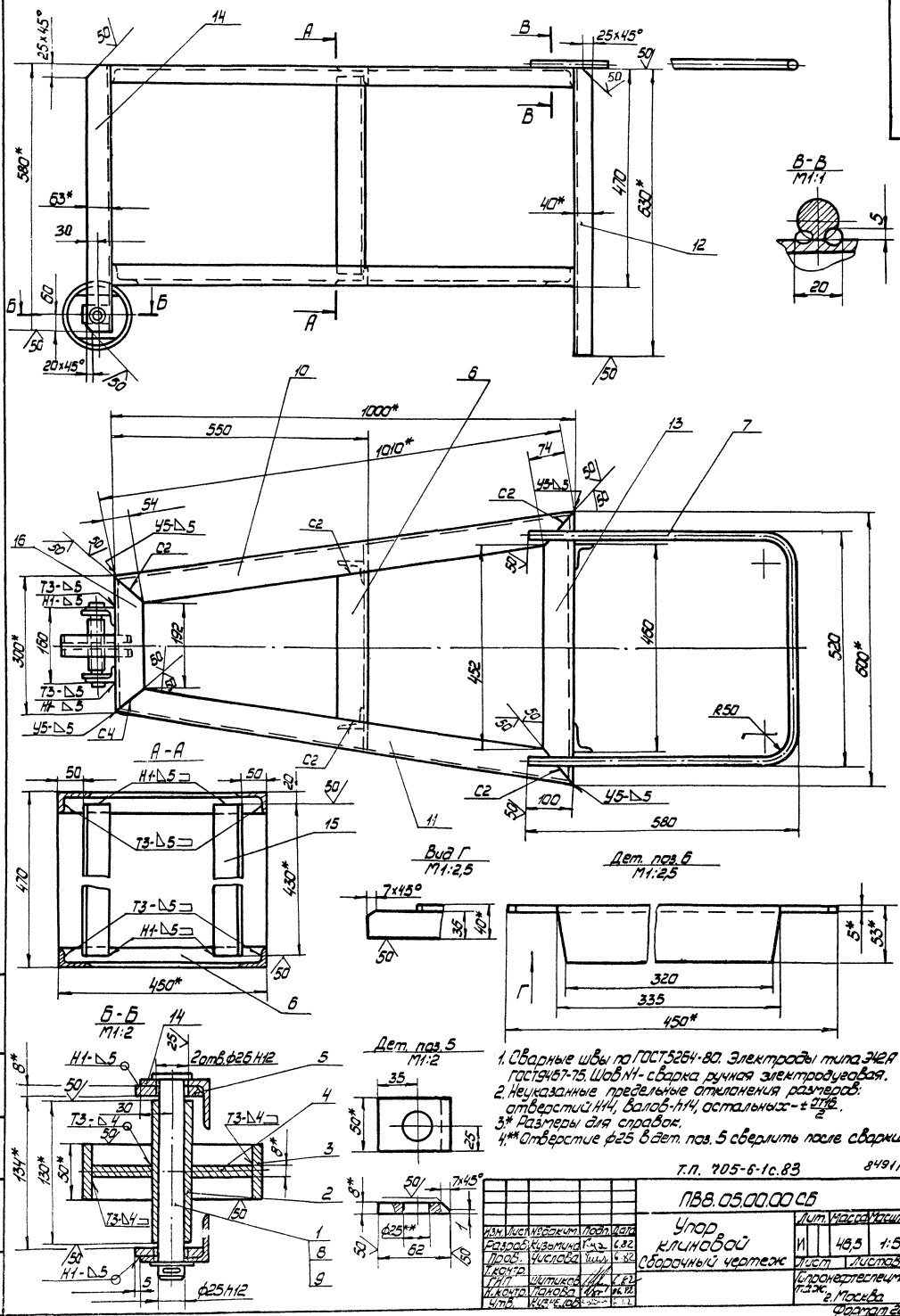
Код	Знач	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация					
12		1831.02.02.00.06	Сборочный чертёж		
Материалы					
64	1	1831.02.02.02.01	Пластина		
			Лист 150 ГОСТ 103-75		
			Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			l: 200 ± 2	1	3.0 кг
11	2	1831.02.02.02.02	Щетка	2	
64	3	1831.02.02.02.03	Переключная		
			Угол 25-45 ГОСТ 103-75		
			Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			l: 100 ± 4.5	1	0.20 кг
64	4	1831.02.02.02.04	Пластина	1	
			Лист 150 ГОСТ 103-75		
			Ст. 3 ГОСТ 535-79		
			l: 200 ± 2	1	4.20 кг

Штат: 15-1994.4

Т.П. 705-6-1с.83				Лист		Масса		Масштаб	
1831.02.02.00				И		3		1:2	
Ларус				Лист		Листов		3	
				Литературный материал					
				г. Москва					
				Штат: 11					

188.05.00.00.05

г.п. 705-6-1с.83 Альбом III



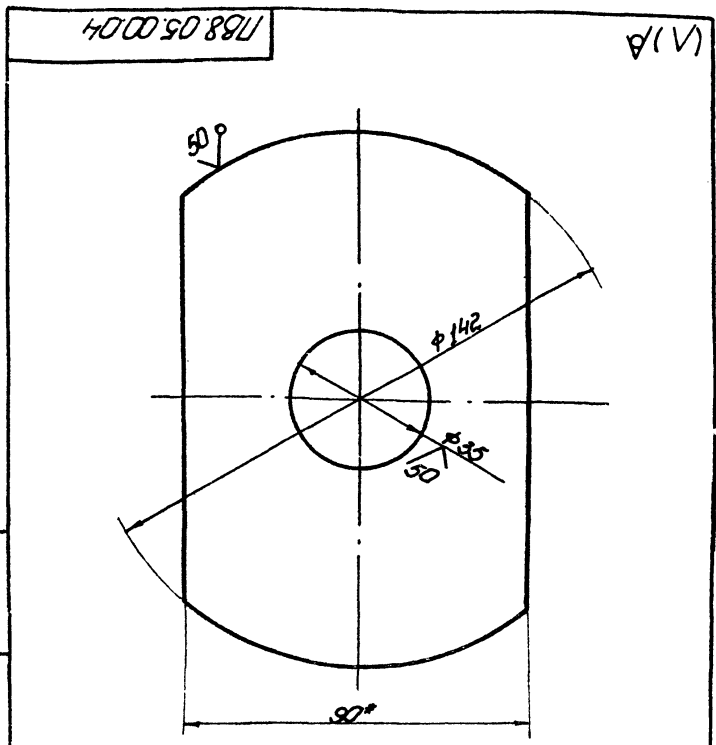
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа ЭИИТ ГОСТ 9457-75. Шов Н-сварка ручная электродуговая.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н4, валов-н4, остальные - ± 0,1.
- 3* Размеры для справок.
- 4** Отверстие φ25 вдет. пов. 5 сверлить после сварки.

г.п. 705-6-1с.83 8491/3

188.05.00.00.05

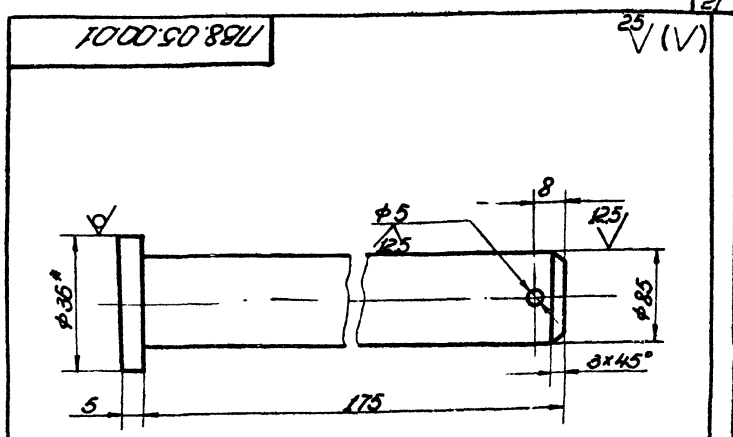
Изм.	№	Дата	Изменения
<p>Упор клиновой</p> <p>Сварочный чертеж</p>			
Лист	№	Изменений	№
1	1	48,5	1:5
<p>Утвержден специалистом</p> <p>г.п. 2. Москва</p> <p>20.01.82</p>			

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H16; валов - h16;
2.* Размер для справок.

178.05.00.04				Лист	№ листа	Масштаб
Диафрагма				И	065	1:1
Листов 1				Листов 1		
Исполнитель: [Signature]				Проверенный: [Signature]		
Монтаж: [Signature]				г. Москва		



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

178.05.00.01				Лист	№ листа	Масштаб
Ось				И	070	1:1
Листов 1				Листов 1		
Исполнитель: [Signature]				Проверенный: [Signature]		
Монтаж: [Signature]				г. Москва		

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	11 178.05.00.09	Уголок Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	3,95кг
54	12 178.05.00.10	Уголок Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	2,46кг
54	13 178.05.00.11	Уголок Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	2,35кг
54	14 178.05.00.12	Уголок Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	2,27кг
54	15 178.05.00.13	Уголок Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	1,68кг
54	16 178.05.00.14	Уголок Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	1,17кг
8		Стандартные изделия Шайба 25.04.016 ГОСТ 11371-78	1	0,02кг
9		Шпунт 5x50.002 ГОСТ 397-79	1	0,01кг

178.05.00.00				Лист	№ листа	Масштаб
Упор клиновидный				И	1	2
Листов 1				Листов 1		
Исполнитель: [Signature]				Проверенный: [Signature]		
Монтаж: [Signature]				г. Москва		

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	178.05.00.0006	Документация Оборочный чертеж		
И	1 178.05.00.01	Ось	1	
54	2 178.05.00.02	Ступица Труба 25x32.10073252-75	1	0,38кг
54	3 178.05.00.03	Обод Труба 159x8.10078732-78 810.10078731-74	1	1,50кг
54	4 178.05.00.04	Диафрагма	1	
54	5 178.05.00.05	Накладная Лист 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	0,16кг
54	6 178.05.00.06	Переключатель Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	1,52кг
54	7 178.05.00.07	Ручка В-16.10072550-71 ПР/Ст. 37007 535-79	1	2,50кг
54	8 178.05.00.08	Уголок L=1010±3 Уголок 5634015007850-78 Ст. 37007 535-79	2	3,95кг

178.05.00.00 Т.П. 705-6-1с.83				Лист	№ листа	Масштаб
Упор клиновидный				И	1	2
Листов 1				Листов 1		
Исполнитель: [Signature]				Проверенный: [Signature]		
Монтаж: [Signature]				г. Москва		

Л. 10-1694-4

Листом III
Т.П. 705-6-1с.83

Шкала: 1:1
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
10	ПВ7.11.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	ПВ7.11.00.01	Уголок	2	

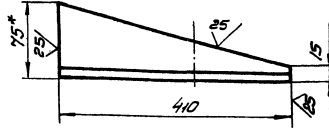
ПВ7.11.00.00

КЛИН

Лист 1
Итого листов 1
Исполнитель: [подпись]
г. Москва
Формат А1

10'00'11'811

22



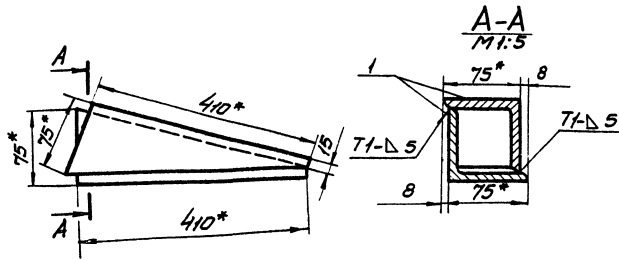
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: вылов - h 16
2. * Размеры для справок.

ПВ7.11.00.01

УГОЛОК

Лист 1
Итого листов 1
Исполнитель: [подпись]
г. Москва
Формат А1

97000011'811



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42 А ГОСТ 9467-75
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: остальных ± 0.15
3. * Размеры для справок.

8491/3

ПВ7.11.00.00СБ Т.П. 705-6-1с.83

КЛИН

Сборочный чертеж

Лист 1
Итого листов 1
Исполнитель: [подпись]
г. Москва
Формат А1

Калибрал. Биз

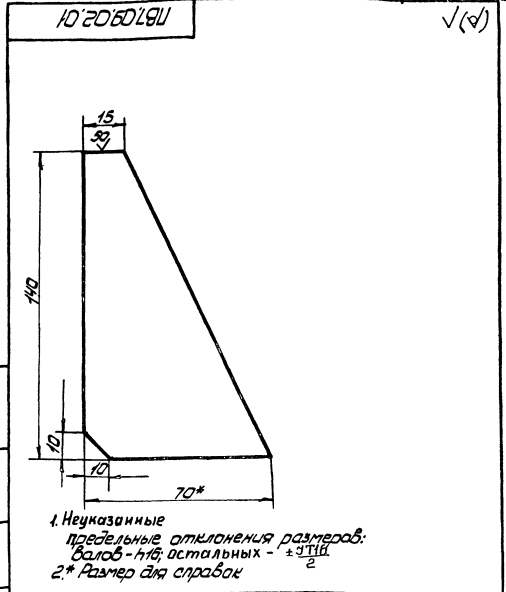
Формат А1

Лист 11
Т.П. 705-6-1с. 83

№	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация						
12			П87.09.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
Переменные данные для изменений						
П87.09.00.00.01.СБ						
Сборочные единицы						
11	1		П87.09.01.00	Стойка берзьяя	1	
11	2		П87.09.02.00	Стойка люжняя	1	
Стандартные изделия						
	3			Гайка М16.4.02Б	16	
				ГОСТ 5915-70		
	4			Шпилька М16×100.58.02Б	16	
				ГОСТ 9065-75		
П87.09.00.00-01.СБ						
Сборочные единицы						
11	1		П87.09.01.00-01	Стойка берзьяя	1	
11	2		П87.09.02-00-01	Стойка люжняя	1	
Стандартные изделия						
	3			Гайка М16.4.02Б	24	
				ГОСТ 5913-70		
	4			Шпилька М16×100.58.02Б	12	
				ГОСТ 9065-75		

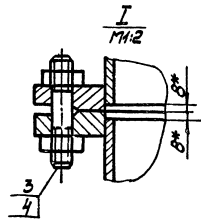
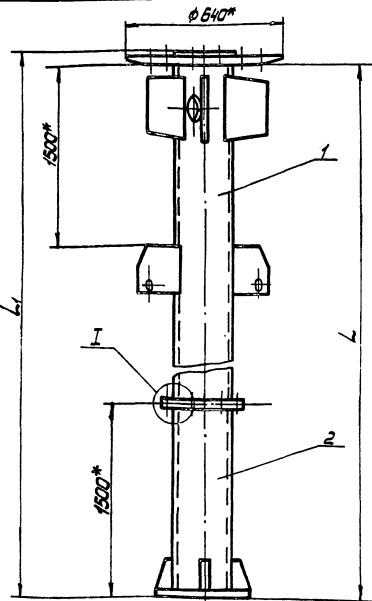
Лист 11
Т.П. 705-6-1с. 83

№	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
П87.09.00.00						
				Стойка монтажная	1	
				Копирование в Москве		



П87.09.02.01		Редри		Лист	Масса	Масштаб
И	И	И	И	029	1:5	
				Лист	Масштаб	
				Копирование в Москве		

П87.09.00.00.01



Обозначение	Размеры, мм	масса, кг	Примечание
П87.09.00.00	7985 8025	466	Используется для жесткости 320 м³
П87.09.00.00-01	9500 9540	556	" 500 м³

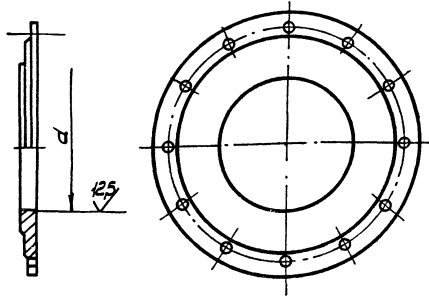
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18, Валоб - Н18, остальныа - ± IT16/2
2* Размеры для справок.

Лист 11
Т.П. 705-6-1с. 83

П87.09.00.00.01.СБ Т.П. 705-6-1с. 83		Монтажная стойка		Лист	Масса	Масштаб
И	И	И	И	029	1:20	
				Лист	Масштаб	
				Копирование в Москве		

Т.П. 705-6-т. 83 Яльботт III

1010601911



Обозначение	d, мм	Масса, кг
ПБ7.09.01.07	φ222	44
ПБ7.09.01.07-01	φ276	42

ПБ7.09.01.07

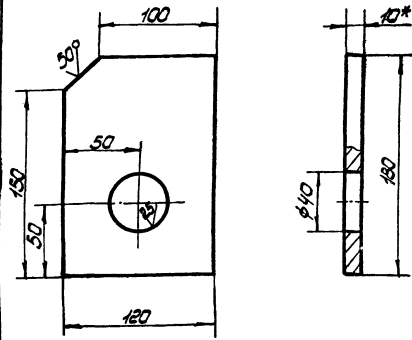
Фланец

Заглушка 125-500
ГОСТ 12836-67

Лист	Масса	Масштаб
И	Ст. табл.	-
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

1010601911

√(A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов-н/б, отверстий-н/б, остальные $\pm 0.1/0$.
2. *Размер для справок.

ПБ7.09.01.01

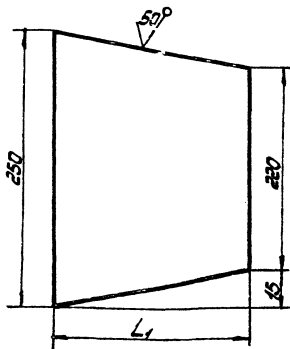
Ребро

Полоса 8x250 ГОСТ 103-76
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	10	1:2
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

2010601911

√(A)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПБ7.09.01.02	148	1.5
ПБ7.09.01.02-01	121	1.3

Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов-н/б.

ПБ7.09.01.02

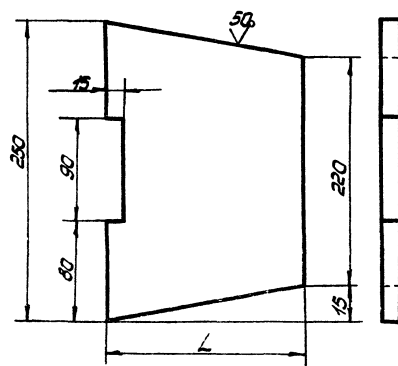
Ребро

Полоса 8x250 ГОСТ 103-76
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	Ст. табл.	-
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

2010601911

√(A)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПБ7.09.01.03	148	1.4
ПБ7.09.01.03-01	121	1.7

Неуказанные предельные отклонения размеров: Валов-н/б, отверстий-н/б.

ПБ7.09.01.03 т.п. 705-6-т. 83

Ребро

Полоса 8x250 ГОСТ 103-76
Ст. 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	Ст. табл.	-
Лист Листов: 1		
Исполнитель: И.И.И.		
Место: г. Москва		
Фабрика: Фабрика		

Рубило 15-16.94-4

849/13

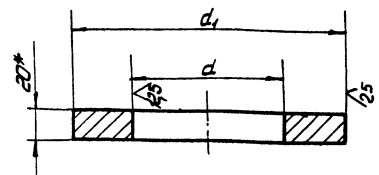
т.п. 705-6-1с.83
Январь 83

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	ПВ7.09.02.00 СБ	Сварочный чертеж		
		Детали		
11	1	ПВ7.09.02.01	Ребра	4
		Переменные	данные для исполнения	
		ПВ7.09.02.00.01 см. СБ		
		Детали		
11	2	ПВ7.09.02.02	Опорное кольцо	1
11	3	ПВ7.09.02.03	Труба $\varnothing 219 \times 8$ ГОСТ 8732-78 L=1472 ± 5	1 51,5 кг
		Стандартные изделия		
	4	Фланец Р ₁ 2,5 Ду 200 ГОСТ 12827-67		1
		ПВ7.09.02.00-01 см. СБ		
		Детали		
11	2	ПВ7.09.02.02-01	Опорное кольцо	
11	3	ПВ7.09.02.03-01	Труба $\varnothing 219 \times 8$ ГОСТ 8732-78 L=1472 ± 5	1 77,0 кг
		Стандартные изделия		
	4	Фланец Р ₁ 2,5 Ду 250 ГОСТ 12827-67		1

Изм. № 1
Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Дата: [Дата]

ПВ7.09.02.00
Стойка
нижняя
Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Дата: [Дата]

ПВ7.09.02.01



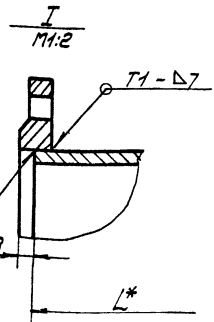
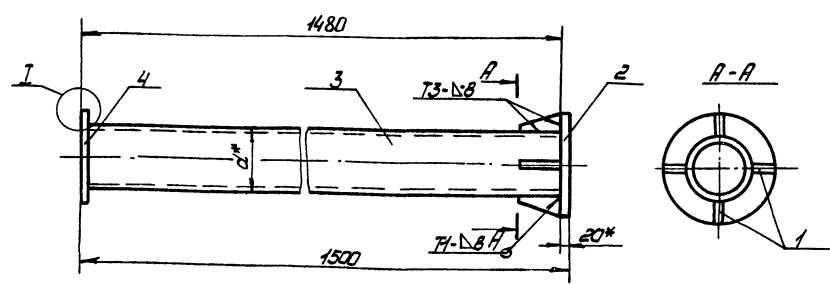
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	А	а	а1	
ПВ7.09.02.02	-	222	380	11,8
ПВ7.09.02.02-01	-	276	420	12,3

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - Н16, отверстий - Н16.
- 2* Размер для справок.

Изм. № 1
Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Дата: [Дата]

ПВ7.09.02.02
Опорное кольцо
Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Дата: [Дата]

ПВ7.09.02.00

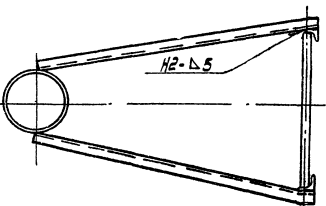
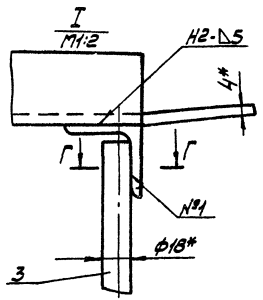
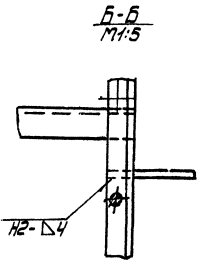
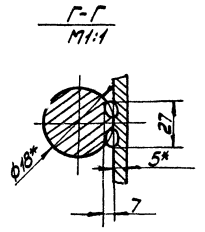
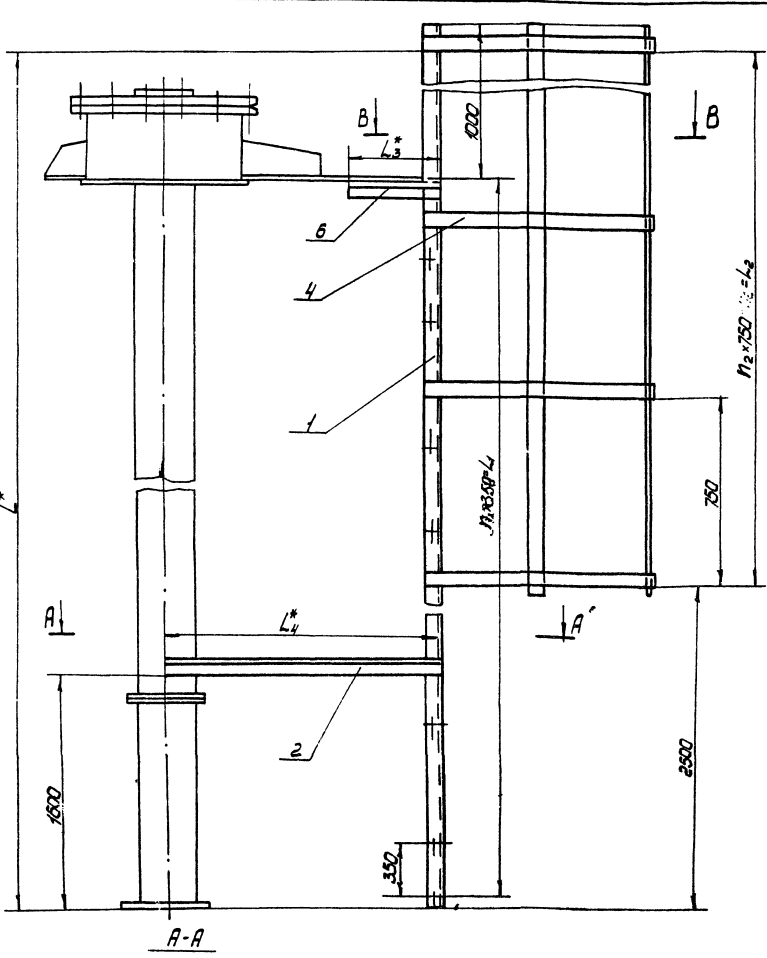


Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг	Примечание
ПВ7.09.02.00	1472 $\varnothing 219 \times 8$	80	Применяется для безрей вкл. 320-3
ПВ7.09.02.00-01	1472 $\varnothing 273 \times 8$	96	" " " " " "

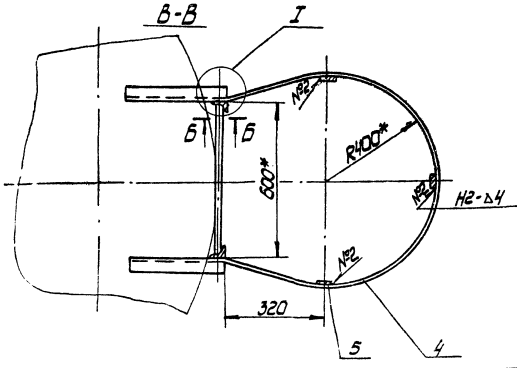
3. Электроды сварочные типа Э421 ГОСТ 9467-75. Сварные швы выпалить ГОСТ 5261-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - Н16, остальных - $\pm 0,2$.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 $\sqrt{}$.
- 4* Размеры для справок.

Январь 83
Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Дата: [Дата]

ПВ7.09.02.00 СБ т.п. 705-6-1с.83
Стойка нижняя
Сварочный чертеж
Исполнитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Дата: [Дата]



Обозначение	Размеры, мм					П2	П1	Масса	Примечание
	L*	L1	L2	L3*	L4				
П89.18.00.00	8580	7350	6080	240	850	8	21	1487	включь 320-й
П89.18.00.00-И	9200	9100	7600	250	955	10	26	209	-н- 500,800-й



1. Электроды сварочные типа ЭНЭА ГОСТ 9467-75
Сварочные швы выкатывать по ГОСТ 5284-80.
Шов №1 обварка ручная электродуговой.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н10,
валов - Н10,
остальные - с - t 2/16.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-25.
- 4* Размеры для справок.

Т.п. 705-6-1с. 83

8491/3

П89.18.00.00.СВ

№ п/п	Исполнитель	Дата	Вид	Лист	Масса
1	Лестница для монтажной стойки				
2	Оборачивный чертеж				

Арбодом 15-1639.4

Львов Л.П. 705-6-1с.83

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол. Дривки
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Детали	
1	ПВ4.03.01.01	Пластина Б.4 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-78 (130x250)±2	1 3,8кг
2	ПВ4.03.01.02	Гайка	1

ПВ4.03.01.00

Корпус

Лист 1 из 1
Исполнение 1
Испроделано в г. Москва
Фабрикант

Львов Л.П. 705-6-1с.83

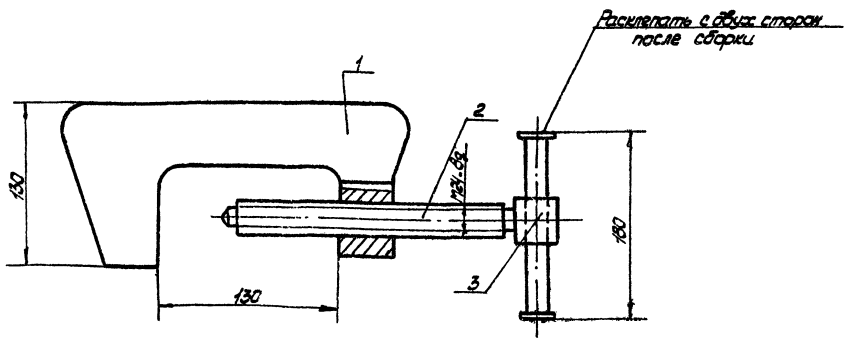
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол. Дривки
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
1	ПВ4.03.01.00	Корпус	1
		Детали	
2	ПВ4.03.00.01	Рычаг Б.15 ГОСТ 2590-74 Круп. Ст.3 ГОСТ 535-75 L=180±2	1 0,4кг
3	ПВ4.03.00.02	Болт	1

ПВ4.03.00.00

Струбцина для
прижима образоч-
ного ушка

Лист 1 из 1
Исполнение 1
Испроделано в г. Москва
Фабрикант

ПВ4.03.00.00.00



Размеры для справок

Л.П. 705-6-1с.83

249/13

ПВ4.03.00.00.00

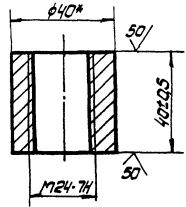
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол. Дривки
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
1	ПВ4.03.00.00.00	Струбцина для прижима образоч- ного ушка	1 5,2
		Детали	
1/2		Сборочный чертеж	1/2

Испроделано в г. Москва

Л.П. 705-6-1с.83

20100078U

В(✓)



* Размер для справок.

ПБ4.03.01.02

Гайка

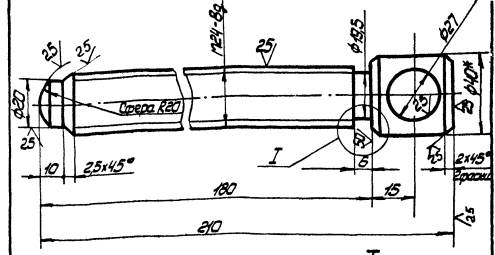
Лист	Масса	Масштаб
1/1	0,25	1:1
Лист Листов		

Корпус В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Л.П. 705-6-1с.83

20000078U

В(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H10;
валов - h16
остальных - IT16.

* Размер для справок.

ПБ4.03.00.02

Винт

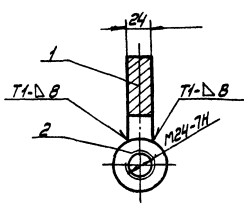
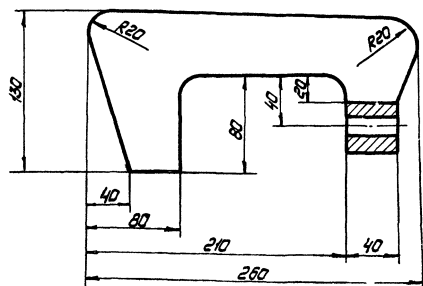
Лист	Масса	Масштаб
1/1	0,8	1:1
Лист Листов		

Корпус В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Лист	Масса	Масштаб
1/1	0,8	1:1
Лист Листов		

Корпус В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79
г. Москва

900010078U



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э47А ГОСТ 9487-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H10
валов - h16
остальных - IT16
- * Размер для справок.

Л.П. 705-6-1с.83

819/13

ПБ4.03.01.00.05

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
1/1	4,0	1:2
Лист Листов		

Сборочный чертеж
Корпус В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Лист	Масса	Масштаб
1/1	4,0	1:2
Лист Листов		

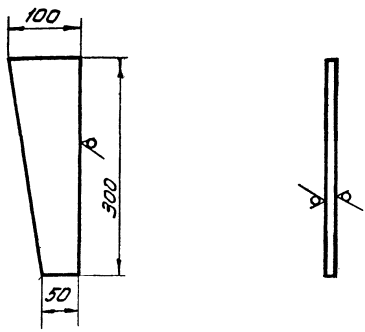
Сборочный чертеж
Корпус В-40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79
г. Москва

Л.П. 705-6-1с.83

г.п. 705-6-1с. 83 Альбом III

10 00 80 6 ВУ

es √(√)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
 валов $-h/16$
 остальных $\pm \frac{T/16}{2}$

1789.08.00.04

Ребро

Лист	Масса	Материал
1	1,77	1:4
Лист	Листов	1

10x100 ГОСТ 103-76
 Ст 3 ГОСТ 535-79

Формат А1

Контр. Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
12		1789.08.00.00.05	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	1789.08.00.01	Швеллер		
			В ГОСТ 8240-78		
			Швеллер Ст 3 ГОСТ 535-79		
			L=1200 ± 4	2	16,32 кг
Б4	2	1789.08.00.02	Лист		
			Лист Б10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14537-79		
			(80 × 200) ± 2	1	1,25 кг
Б4	3	1789.08.00.03	Лист		
			Лист Б10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14537-79		
			(200 × 350) ± 2	1	6,24 кг
И	4	1789.08.00.04	Ребро		

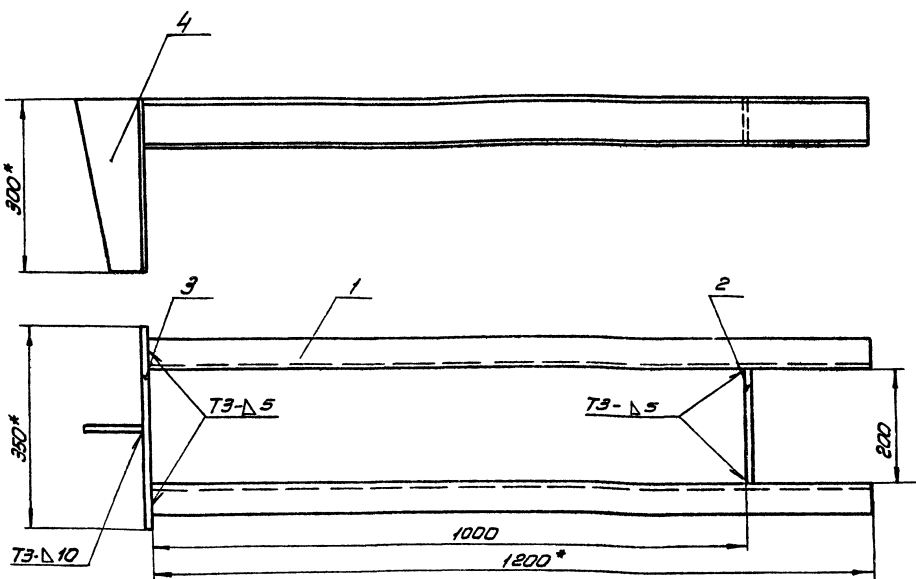
1789.08.00.00

Рама

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Лист	Листов	1

Формат А1

95 00 00 80 6 ВУ



1. Электроды сборочные типа Э42А, ГОСТ 9467-75. Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16, валов - h16, остальных $\pm \frac{T/16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-У 4. *Размеры для справок.

г.п. 705-6-1с. 83
 1789.08.00.00.05

Рама

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Лист	Листов	1

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
И	26	1:5
Лист	Листов	1

Формат А2

Копирайтер Б-8

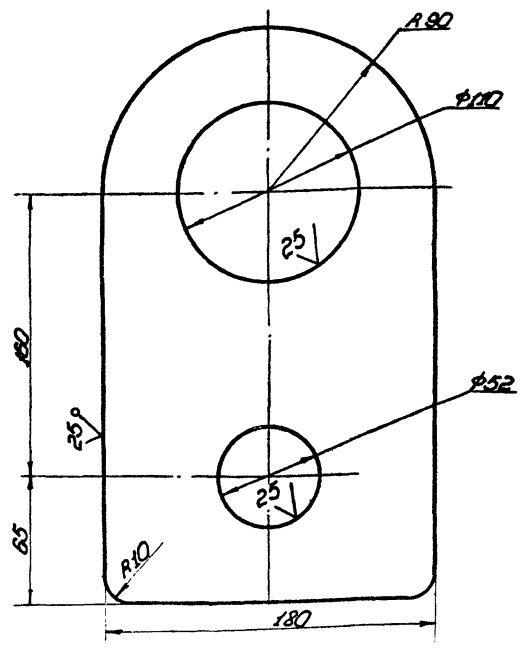
Работа в 15-16.94-4

№91/3

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

17851.06.00.01

(V)A



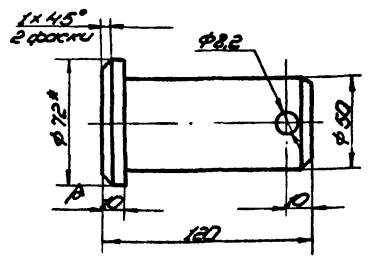
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

Лист №...
Изм. №...
Дата...
Исполнитель...
Проверен...
Утвержден...
Подпись...
Подпись...
Подпись...

17851.06.00.01		Лист	№	Масштаб
УХО		И	50	1:2
5-18 ГОСТ 19903-71 СТ.3 ГОСТ 14637-79		Лист	Местов	1
Копировали		Гипроинформспец МОНТАЖ г. Москва Формат И1		

17851.06.00.02

25 (V)



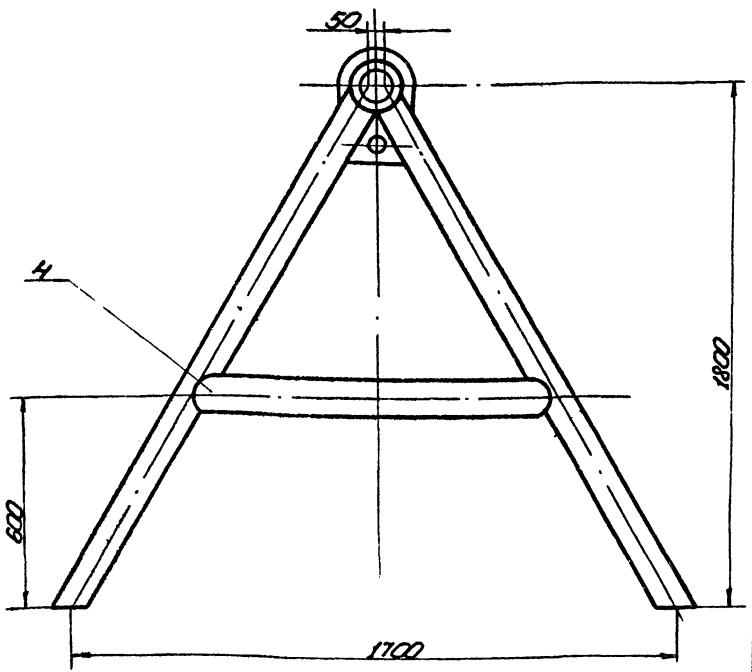
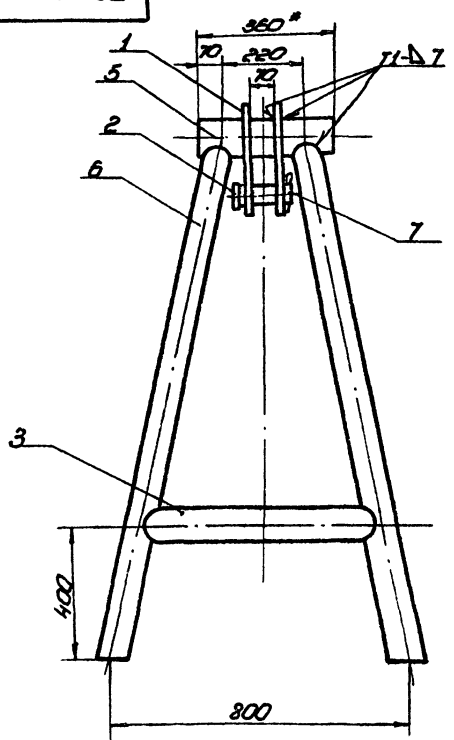
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
2. Размеры для справок.

Лист №...
Изм. №...
Дата...
Исполнитель...
Проверен...
Утвержден...
Подпись...
Подпись...
Подпись...

17851.06.00.02		Лист	№	Масштаб
Палец		И	16	1:2
6-72 ГОСТ 2590-71 СТ.3 ГОСТ 535-79		Лист	Местов	1
Копировали		Гипроинформспец МОНТАЖ г. Москва Формат И1		

Работа 15-16.94-4

17851.06.00.03



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов h16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Шероховатость поверхности разв для дем. Б4-29
4. * Размеры для справок

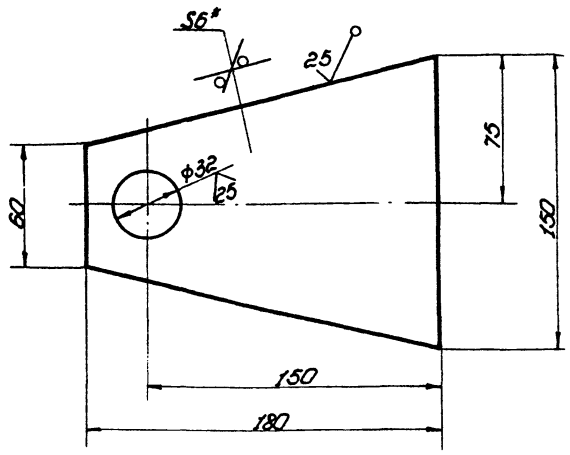
Лист №...
Изм. №...
Дата...
Исполнитель...
Проверен...
Утвержден...
Подпись...
Подпись...
Подпись...

Т.П. 705-6-1с.83 8491/3

17851.06.00.00.05		Лист	№	Масштаб
Размеры для демонтажа монтажной стойки сварочный чертеж		И	1120	1:10
6-82		Лист	Местов	1
Копировали		Гипроинформспец МОНТАЖ г. Москва Формат И2		

Альбом III
7.11. 705-6-1с. 83

1785.07.00.01



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

1785.07.00.04

ЩЕКА

Мат.	Масса	Масштаб
И	075	1:2
Лист	Листов 1	

5-6 ГОСТ 19903-74
Лист 3 ГОСТ 14637-79
Гиперметрическая
система
г. Москва
Получено
Формат А1

Разрешено
Исполнитель
Проверено
Утверждено
Дата

№ документа	№ детали	Обозначение	Наименование	Мат.	Масса	Примечание
Документация						
12		1785.07.00.00.05	Сборочный чертеж			
Детали						
54	1	1785.07.00.01	Фланец			
				5-5 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-79		
54	2	1785.07.00.02	Труба L=90±1		2	354 кг
				Труба 133x6 ГОСТ 8732-78 5-10 ГОСТ 8731-74		
54	3	1785.07.00.03	Шайба		2	0037 кг
				d=32; D=50 ГОСТ 5-50 ГОСТ 2590-71 Лист 3 ГОСТ 535-79		
				L=4±1		
11	4	1785.07.00.04	Щека		2	
54	5	1785.07.00.05	Ось		1	07 кг
				5-30 ГОСТ 2590-71 Лист 3 ГОСТ 535-79		
				D=30±1; L=120±2		

Разрешено
Исполнитель
Проверено
Утверждено
Дата

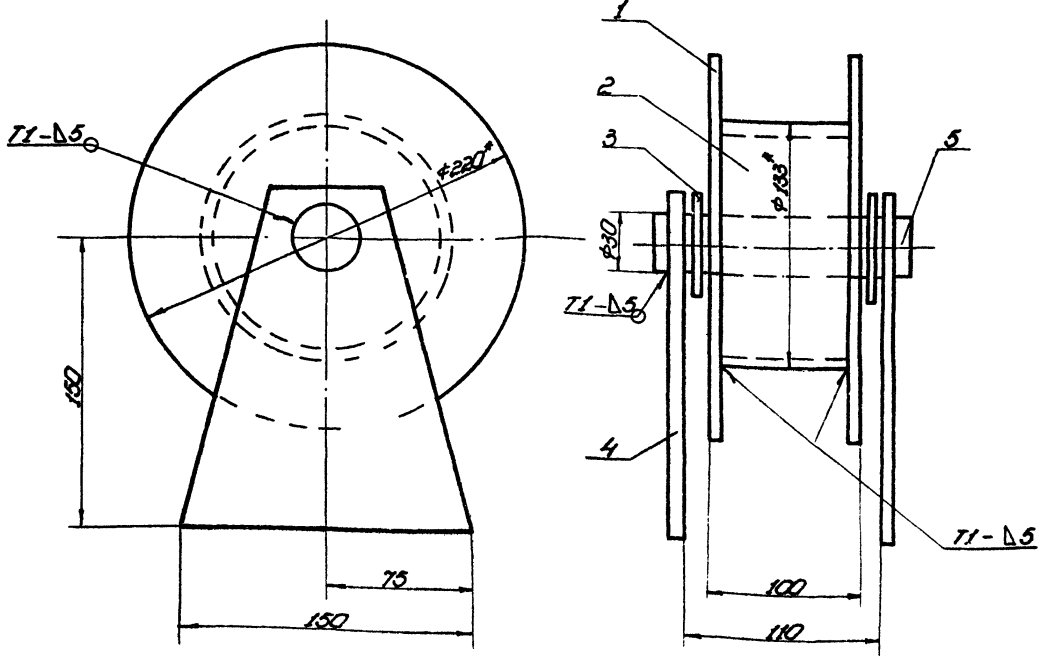
1785.07.00.00

Рольки отводной
для демонтажа
монтажной стойки

Мат.	Масса	Масштаб
И	7,6	1:2
Лист	Листов 1	

Гиперметрическая
система
г. Москва
Получено
Формат А1

1785.07.00.00.06



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42Л ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, валов h16, остальных ±IT16.
3. шероховатость поверхностей резьбы для дет. 54 \sqrt{R}
4. * Размеры для справок.

7.11. 705-6-1с. 83 8491/3

1785.07.00.00.06

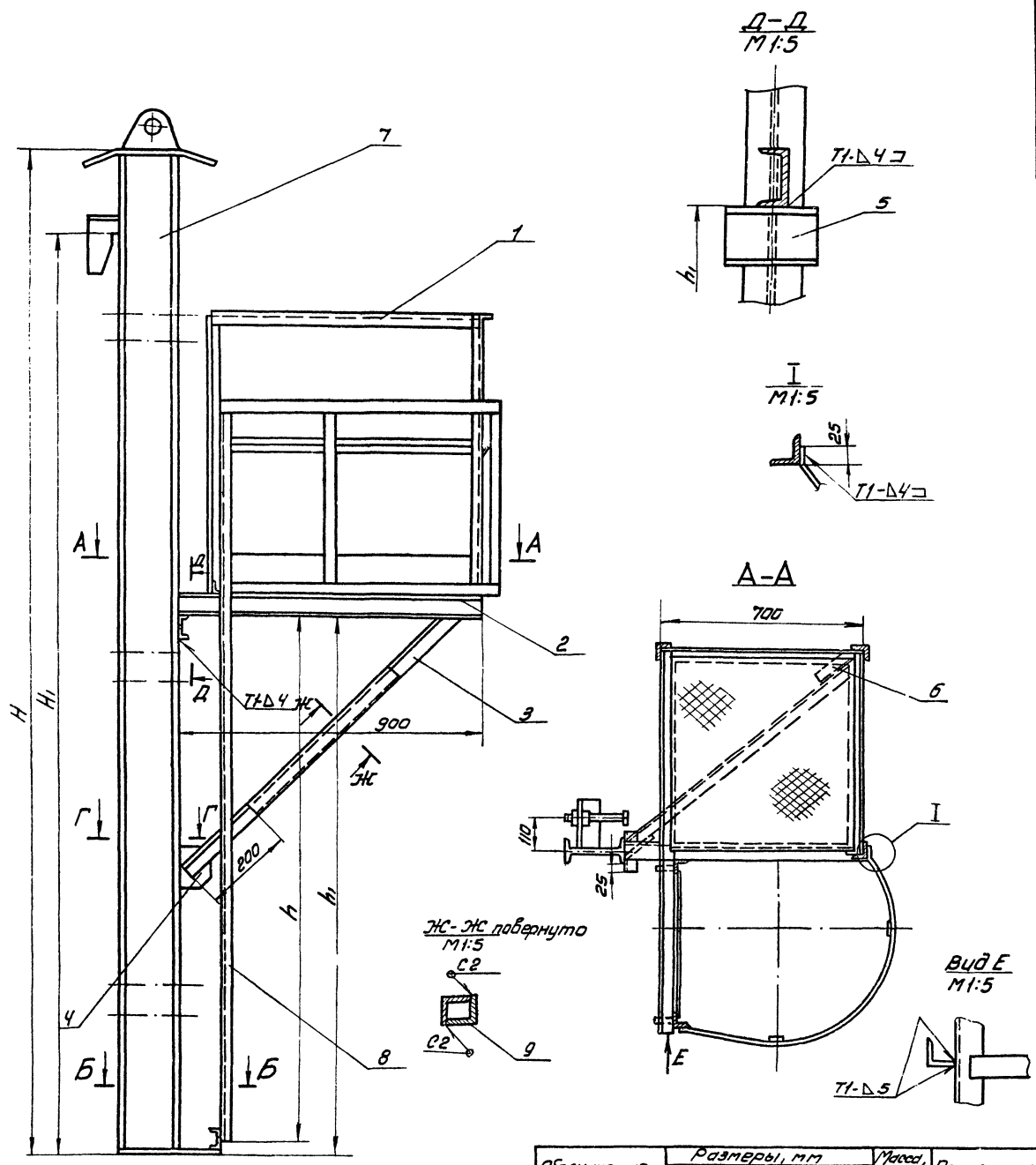
Рольки отводной
для демонтажа
монтажной стойки

Мат.	Масса	Масштаб
И	7,6	1:2
Лист	Листов 1	

Гиперметрическая
система
г. Москва
Получено
Формат А1

Разрешено
Исполнитель
Проверено
Утверждено
Дата

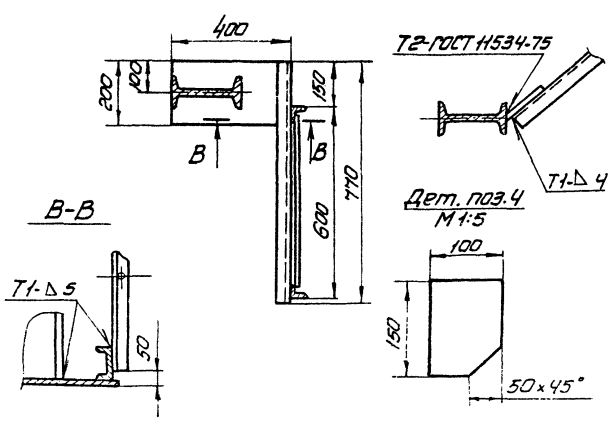
Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг	Примечание
	H	H ₁	h	h ₁		
ПВ65.07.00.00	2980	3380	1700	1750	210	Высота стены 2980
-01	4470	4870	2400	2450	250	— 4470

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16; валов - h16; IT16 остальных ± IT16/2.
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-В.
- 4 * Размеры для справок.

Работы 15-1894-4
Виды разрезов: фронтальный, вертикальный, горизонтальный, и др.



Т.П. 705-6-1с.83 8491/3

ПВ65.07.00.00СБ

Приспособление для замыкания вертикального монтажного стыка				Лист		Масштаб	
Исполнитель	Проверен	Деталь	Материал	№	Стр.	№	1:10
Исполнитель	Проверен	Деталь	Материал	№	Стр.	№	1:10
Исполнитель	Проверен	Деталь	Материал	№	Стр.	№	1:10

Копировал. Б.М. Формат 22

Т.П. 705-6-1-83

Лист 10 из 11

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	1865.01.02.11	Угелок	3	
12	1865.01.02.12	Отвод		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
13	1865.01.02.13	Швеллер	1	12,5 кг
		10100718240-72 Швеллер Стр. 3 от 14637-78		
14	1865.01.02.14	Угелок	1	4,7 кг
		Л = 770 ± 2,5		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 145 ± 12	1	0,3 кг
		Стандартные изделия		
15		М.18 К.2.58.025		
16		1007 7798-70	6	
		М.18 К.4.026		
		1007 5915-70	6	
Переменные данные для исполнения				
		1865.01.02.00 СМ.05		
		Детали		
17	1865.01.02.00	Болка		
		Искр. 5-20100718239-72 Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 3350 ± 5	1	70,35 кг
		1865.01.02.00-01 СМ.05		
		Детали		
17	1865.01.02.00-01	Болка		
		Искр. 5-20100718239-72 Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 4840 ± 5	1	101,64 кг
1865.01.02.00				
Копировать				

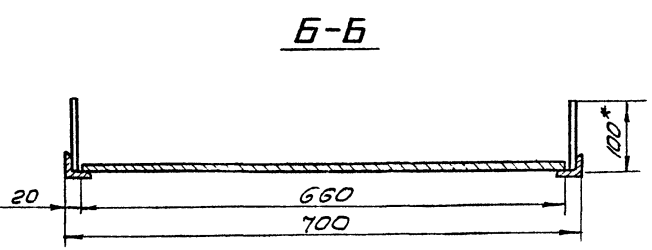
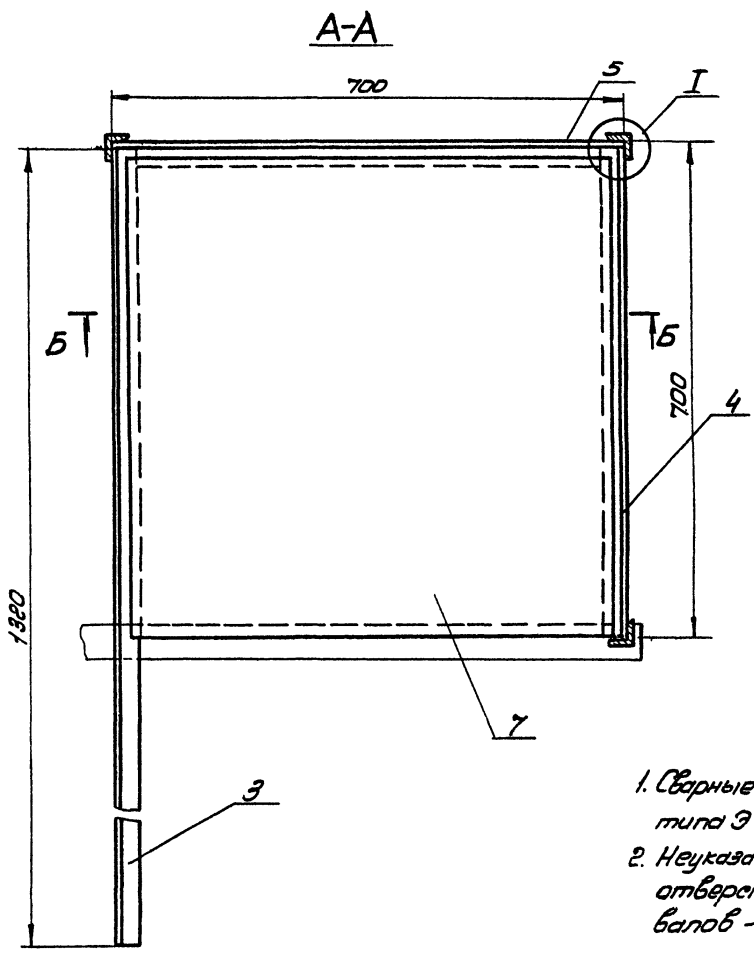
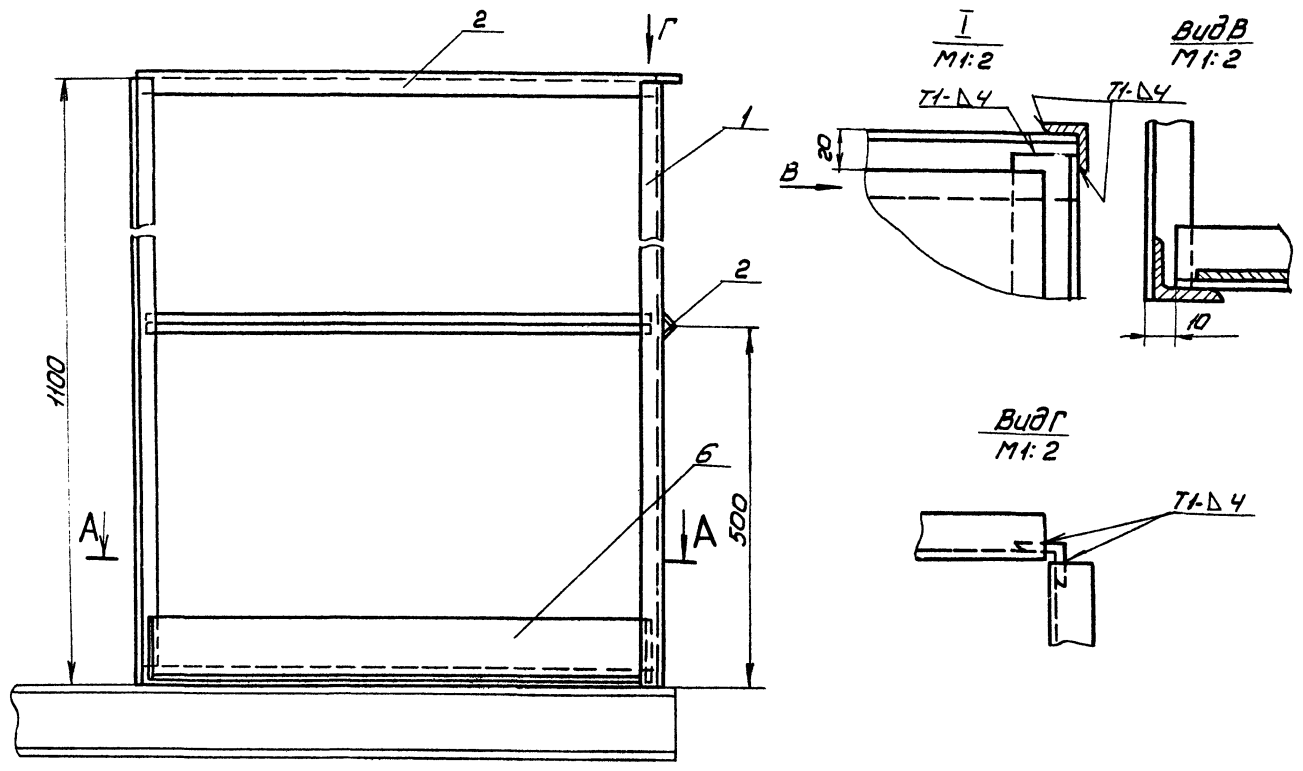
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	1865.01.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	1865.01.02.01	Пластина		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 500 ± 2,2	1	4,9 кг
2	1865.01.02.02	ШКО	2	16 кг
3	1865.01.02.03	Труба		
		Труба Стр. 4 от 14637-78 Стр. 1 от 8731-74		
		Л = 125 ± 1,5	1	0,7 кг
4	1865.01.02.04	Ролик		
		Ролик Искр. 5-20100718239-72 Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 200 ± 1,5	1	2,2 кг
5	1865.01.02.05	Ролик	1	
6	1865.01.02.06	Гайка	6	
7	1865.01.02.07	Виты	6	
8	1865.01.02.08	Угелок	3	
9	1865.01.02.09	Угелок	3	
10	1865.01.02.10	Пластина		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		(100x50) L 15	3	0,4 кг
1865.01.02.00				
Болка				
Копировать				

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
6	1865.01.00.06	Л = 200 ± 2	1	0,8 кг
9	1865.01.00.07	Л = 800 ± 3	1	3,0 кг
Переменные данные для исполнения				
		1865.01.00.00 СМ.05		
		Сборочные единицы		
7	1865.01.02.00	Болка	1	
8	1865.01.03.00	Лестница	1	
		1865.01.00.00-01 СМ.05		
		Сборочные единицы		
7	1865.01.02.00-01	Болка	1	
8	1865.01.03.00-01	Лестница	1	
1865.01.00.00				
Копировать				

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	1865.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	1865.01.01.00	Пластина	1	
		Детали		
2	1865.01.00.01	Отвод		
		10100718240-72 Швеллер Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 1100 ± 3	1	9,5 кг
3	1865.01.00.02	Ролик		
		Искр. 5-20100718239-72 Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 1250 ± 3	1	4,7 кг
4	1865.01.00.03	Ролик		
		Искр. 5-20100718903-74 Стр. 3 от 14637-78		
		(150x100) L 1,5	1	0,9 кг
5	1865.01.00.04	Швеллер		
		10100718240-72 Швеллер Стр. 3 от 14637-78		
		Л = 150 ± 5	1	1,3 кг
		Угелок		
		Т.П. 705-6-1-83		8491/3
1865.01.00.00				
Копировать				

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

П865.07.01.00СБ



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных $\pm \frac{T16}{2}$
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4- $\sqrt{25}$
- 4.* Размеры для справок.

Т.П. 705-6-1с.83 8491/3

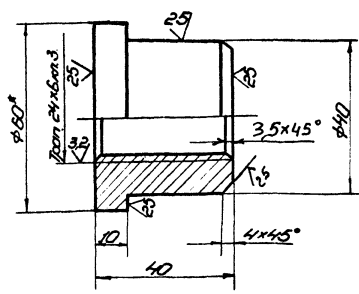
Работа 15-1694-4
Имя, Ф.И.О. исполнителя (подпись и печать)
Имя, Ф.И.О. руководителя (подпись и печать)

П865.07.01.00СБ					Лит. Масштаб	
Площадка					И	270 1:5
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	Исполнитель (подпись и печать)	
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	

Формат А2

1865.07.02.05

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm IT_1/6$
2.* Размер для справок.

1865.07.02.05

Гайка

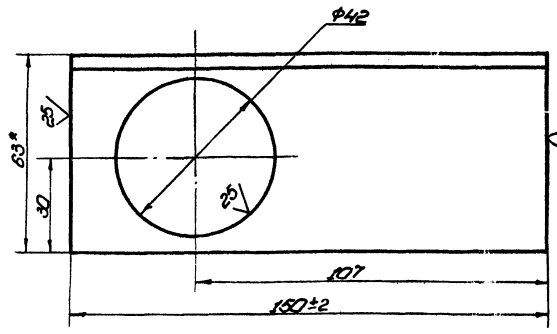
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
80	80	80	80
1:1	1:1	1:1	1:1

Стр. 3 ГОСТ 535-79

Копировать

1865.07.02.08

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
остальных $\pm IT_1/6$
2.* Размер для справок.

1865.07.02.08

Угол

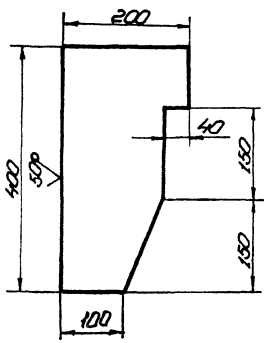
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
96	96	96	96
1:1	1:1	1:1	1:1

Стр. 3 ГОСТ 535-79

Копировать

1865.07.02.05

(V/A)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h16
остальных $\pm IT_1/6$

1865.07.02.05

Лобушка

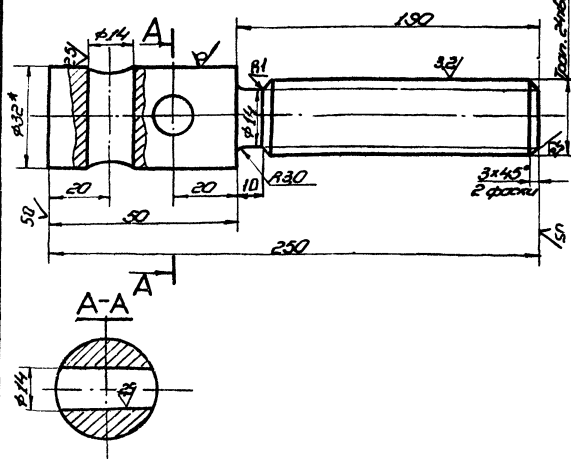
Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
80	80	80	80
1:5	1:5	1:5	1:5

Стр. 3 ГОСТ 14637-79

Копировать

1865.07.02.07

(V/A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H16;
валов - h16;
остальных $\pm IT_1/6$
2.* Размер для справок. Т.П. 705-6-1с.83 8491/3

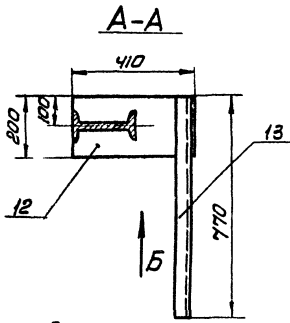
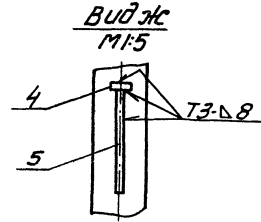
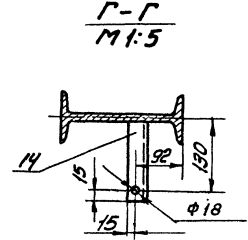
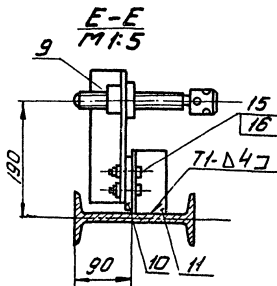
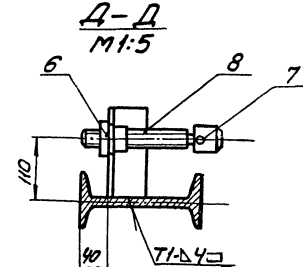
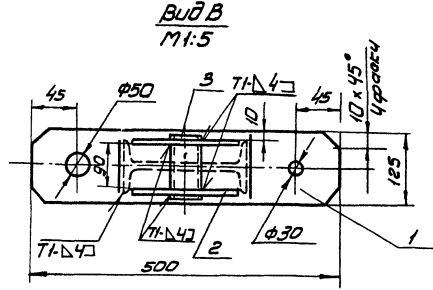
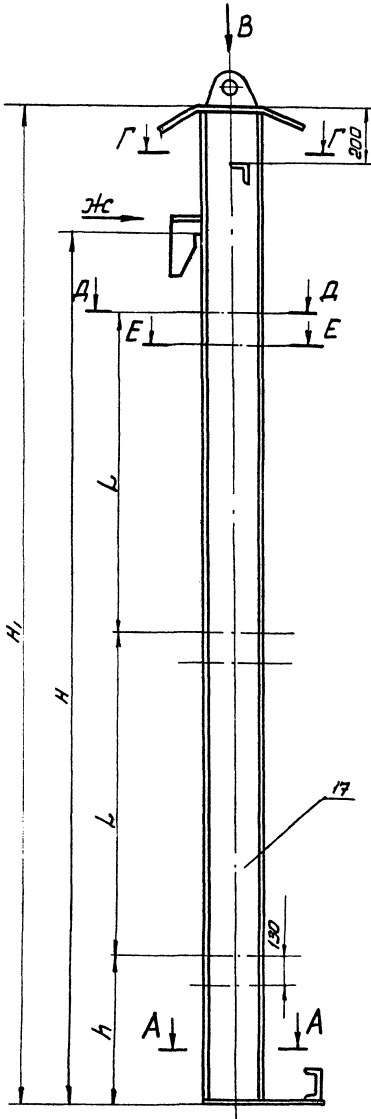
1865.07.02.07

Винт

Мат. №	Мат. №	Мат. №	Мат. №
И	И	И	И
11	11	11	11
1:1	1:1	1:1	1:1

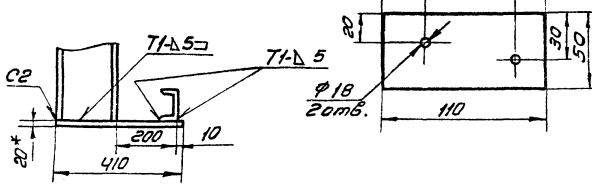
Стр. 3 ГОСТ 535-79

Копировать



Дет. поз. 4
M 1:2

Вид Б



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг	Примечание
	H	H ₁	h	L		
П855.07.02.00-	2980	3380	350	1215	126,0	Р-р V=50 м ³
- 01	4470	4870	500	1635	156,0	Р-р V=80 м ³

- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9467-75
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H16; валов - h16; 71/16 остальных ± 2
- Шероховатость поверхностей резки для деталей - 54 25/
- * Размеры для справок.

Т.п. 705-6-1с.83

8491/3

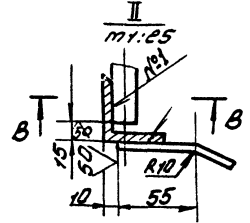
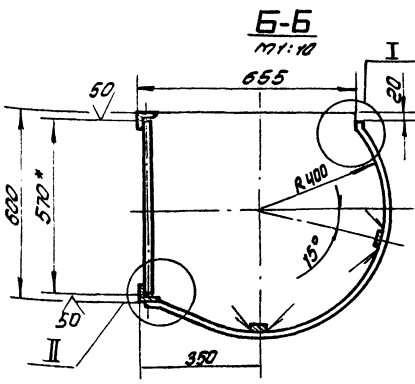
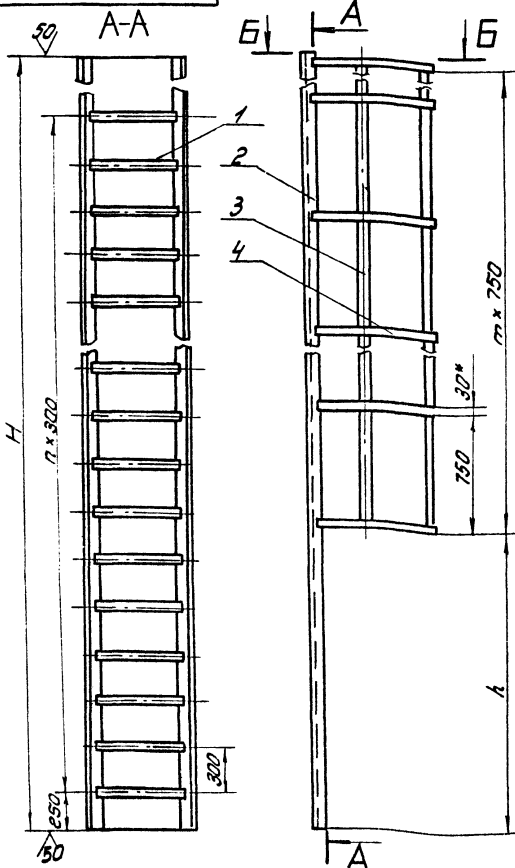
П865.07.02.00С6

Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Всего
Состав.	Материал	№	№	№
Город	Масштаб	№	№	№
И.п.т.	И.п.т.	И.п.т.	И.п.т.	И.п.т.
И.п.т.	И.п.т.	И.п.т.	И.п.т.	И.п.т.

Балка
Сварочный чертеж

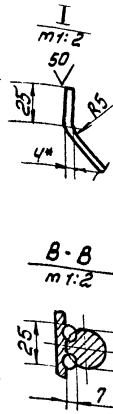
Лист 1 из 1
Табл. 1-10
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
г. Москва

1865.07.03.00.6



Обозначение	Н, мм	h, мм	л	т	Масса, кг.	Примечание
1865.07.03.00	2800	1750	7	1	35.0	Высота ступ. кв 2800
-01	3250	2450	10	1	44.0	— 4470

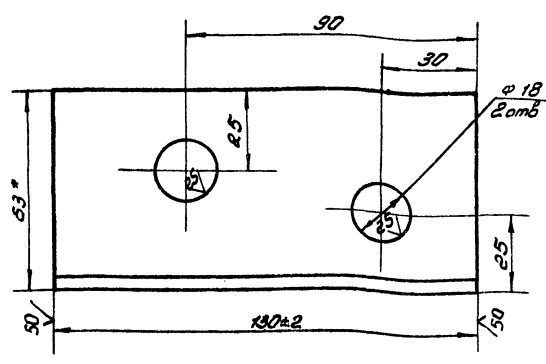
1. Шов №1 - сварка ручная электродуговая. Сварку производить электродами типа Э42.9 ГОСТ 9467-75. Сварные швы 71-84 по ГОСТ 5264-80.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - $\pm \frac{T16}{2}$.
- * 3 Размеры для справок.



1865.07.03.00.05		Лист	Масса	Масштаб
Лестница		И		1:20
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		Лист	Листов	

г. Москва

1865.07.02.11

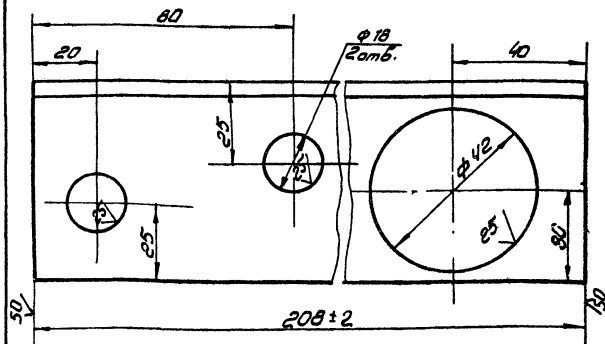


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных $\pm \frac{T16}{2}$

1865.07.02.11		Лист	Масса	Масштаб
Уголок		И	0.5	1:1
Уголок Б.Б. 63 по ГОСТ 535-79		Лист	Листов	
		Лист	Листов	

г. Москва

1865.07.02.09



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; остальных $\pm \frac{T16}{2}$

1865.07.02.09		Лист	Масса	Масштаб
Уголок		И	0.8	1:1
Уголок Б.Б. 63 по ГОСТ 535-79		Лист	Листов	
		Лист	Листов	

г. Москва

И.П. 705-6-1с.83 Ялыборт III

Имя, фамилия, Подп. и дата

№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
64	5	П865.07.01.06	Лист Лист 6-1 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14837-79		
64	7	П865.07.01.07	Наступ Лист П8 506-660-680 ГОСТ 8706-78	1 1 1	1,6 кг 70 кг

П865.07.01.00

Лист 2

Формат: 11

42

Имя, фамилия, Подп. и дата

№ п/п	№ докум.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Документация		
64		П865.07.01.00.СБ	Габаритный чертеж		
			Детали		
64	1	П865.07.01.01	Стойка Угол: 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
64	2	П865.07.01.02	Ограждение Угол: 6-26-26-3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	3	2,3 кг
64	3	П865.07.01.03	Угол Угол: 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	4	0,8 кг
64	4	П865.07.01.04	Угол Угол: 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	2,85 кг
64	5	П865.07.01.05	Угол Угол: 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	1,5 кг
			Угол Угол: 6-36-36-4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79	1	1,5 кг

П865.07.01.00.СБ

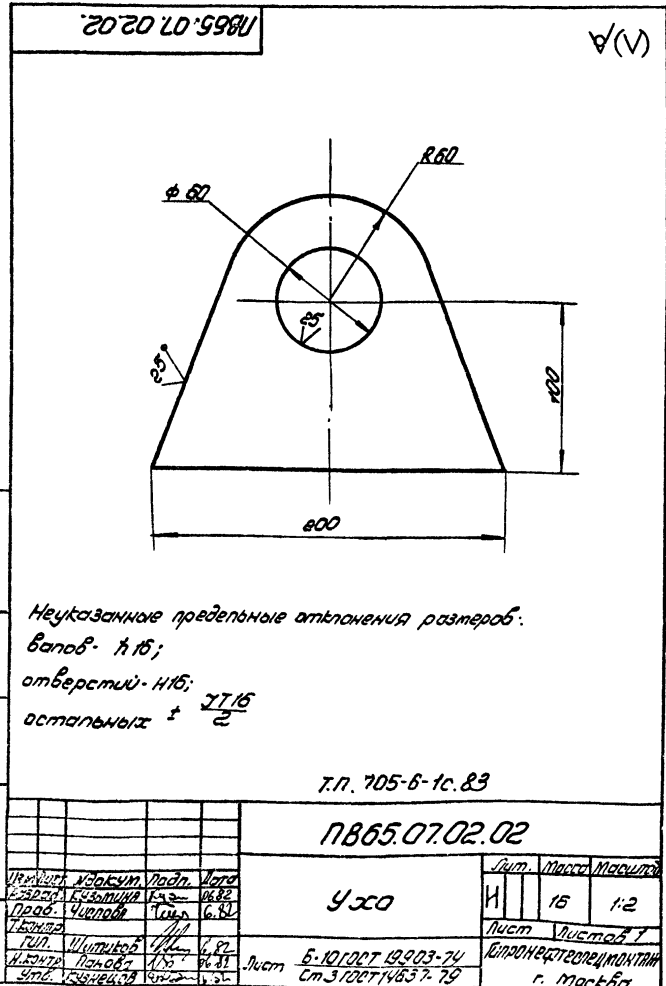
Площадка

Лист	Листов	Листов
1	1	2

Формат: 11

Работы 15-1694-4

Имя, фамилия, Подп. и дата



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h/16;
отверстий - H/16;
остальные $\pm \frac{IT16}{2}$

И.П. 705-6-1с.83

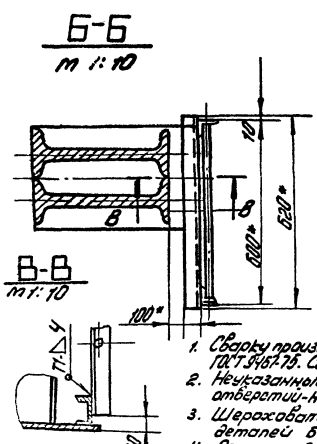
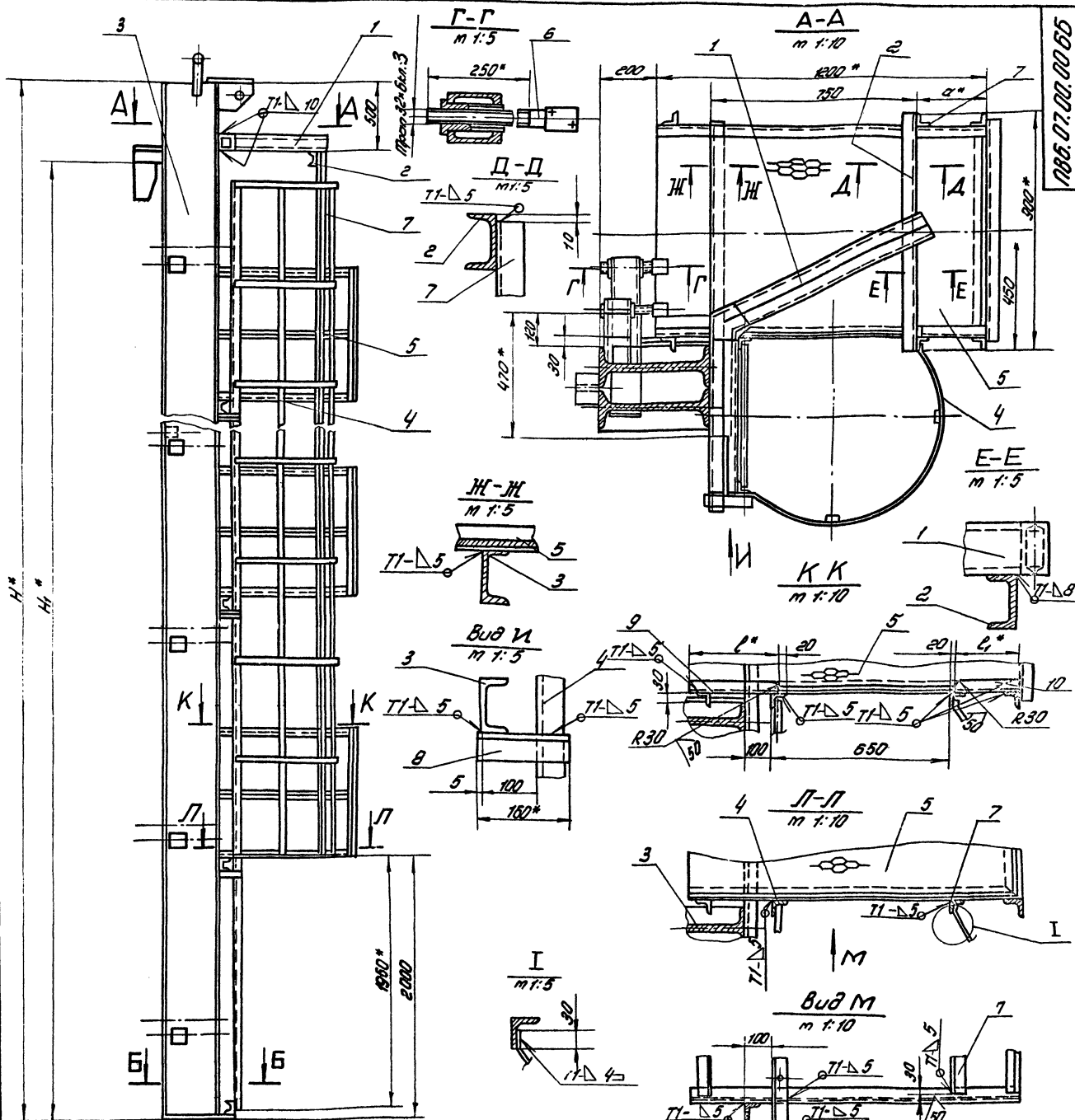
П865.07.02.02

Ухо

Лист	Листов	Листов
1	15	1:2

Лист 6-10 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14837-79

Формат: 11



1. Сварки производить электродом типа Э42А по ГОСТ 3487-76. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборотки - Н16; валов - h16; остальных - ±IT12.
3. Шероховатость поверхностей реза для деталей Б4-25/
4. Размеры для справок.

Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг	Примечание
	H	H ₁	α	E	E ₁		
1986.07.00.00	18520	17880	190	430	130	4587.0	Для РСБ высотой 12м
-01	12520	11920	290	290	270	2200.0	" 12м
-02	10520	8940	350	230	330	1530.0	" 9м
-03	8520	7450	440	170	330	1100.0	" 7,5м
-04	6520	5950	440	170	390	830.0	" 6м

1986.07.00.0005 Т.п. 705-6-1с.83

Исполн.	Н.р.	Провер.	Лист	Листов	Приспособление для заточки вертикального монтажного стыка сварочный чертеж	Лист	Листов	Имя	Дата
И.К.	И.К.	И.К.	1	1				г. Москва	

Копирован: И.И.И.

Львов III
Т.П. 705-6-1с. 83

Учеб. Магистр. Проект и детали. Взам. инв. № 1001001001. Подп. и дата

Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
64	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=230±2	4	1.1кг.
64	10	186.07.00.06	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=330±2	4	1.0кг
				186.07.00.00.03 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
11	3	186.07.02.00.03	Банка		1	
11	4	186.07.03.00.03	Лестница		1	
11	5	186.07.04.00	Площадка		3	
				Детали		
11	6	186.07.00.02	Винт		18	
64	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=6000±7	2	22.5кг
64	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=160±2	6	0.6кг
64	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=170±2	3	0.64кг
				186.07.00.00		
						лист 4

Формат: А1

44

Учеб. Магистр. Проект и детали. Взам. инв. № 1001001001. Подп. и дата

Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
64	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=160±2	10	0.6кг.
64	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=290±2	5	1.1кг.
64	10	186.07.00.06	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=270±2	5	1.0кг.
				186.07.00.00.02 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
11	3	186.07.02.00.02	Банка		1	
11	4	186.07.03.00.02	Лестница		1	
11	5	186.07.04.00	Площадка		4	
				Детали		
11	6	186.07.00.02	Винт		12	
64	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=800±3	2	30.2кг.
64	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=160±2	8	0.6кг
				186.07.00.00		
						лист 9

Формат: А1

Резерв: 15-1694-4

Учеб. Магистр. Проект и детали. Взам. инв. № 1001001001. Подп. и дата

Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
64	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=15000±10	2	60.0кг.
64	8	186.07.00.04	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=160±2	15	0.6кг
64	9	186.07.00.05	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=490±3	8	1.5кг
64	10	186.07.00.06	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=130±2	8	0.5кг
				186.07.00.00.01 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
11	3	186.07.02.00.01	Банка		1	
11	4	186.07.03.00.01	Лестница		1	
11	5	186.07.04.00	Площадка		5	
				Детали		
11	6	186.07.00.02	Винт		16	
64	7	186.07.00.03	Уголок	Уголок Б.50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=10 000±10	2	37.1кг
				186.07.00.00		
						лист 2

Формат: А1

Учеб. Магистр. Проект и детали. Взам. инв. № 1001001001. Подп. и дата

Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
64				Документация		
64			186.07.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1	186.07.01.00	Бронштейн		1	
				Детали		
64	2	186.07.00.01	Швеллер	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 335-79		
				l=900±3	1	3.7кг.
				Переченьные данные для исполнения		
				186.07.00.00 Ст. СБ		
				Сборочные единицы		
11	3	186.07.02.00	Банка		1	
11	4	186.07.03.00	Лестница		1	
11	5	186.07.04.00	Площадка		8	
				Детали		
11	6	186.07.00.02	Винт		24	
						849/13
				186.07.00.00 Т.П. 705-6-1с. 83		
				Пригодность для изготовления детали		
				Копирование материала		
				ссылка		
				г. Москва		
				Копировать: Нет		
				Формат: А1		

Т.П. 705-6-1с-83 Яльдом III

Исполн. 3-ий я.	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
71	7	П86.07.02.07.02	Скоба	1	
84	8	П86.07.02.08	Стойка	1	
			Двухборт 30 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	9	П86.07.02.09	Швеллер	2	383.0кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=10500±10	12	2.15 кг
64	10	П86.07.02.10	Швеллер	12	2.15 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=250±2	12	2.15 кг
64	11	П86.07.02.11	Швеллер	12	5.20 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=600±3	12	5.20 кг
64	12	П86.07.02.12	Панель	4	12.85 кг
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=1500±4	4	12.85 кг
64	13	П86.07.02.13	Панель	6	0.5 кг
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=110±2	6	0.5 кг
64	14	П86.07.02.14	Росынка	24	0.7 кг
			Лист 6-20 ГОСТ 13003-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
			(300x410)±3	1	19.3 кг
П86.07.02.00					Лист 4

Исполн. 3-ий я. Восток, Ладья, и Восток

Формат 11

Исполн. 3-ий я.	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Двухборт 30 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
64	9	П86.07.02.09	Швеллер	2	608.0кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=12570±10	2	608.0кг
64	10	П86.07.02.10	Швеллер	16	2.15 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=250±2	16	2.15 кг
64	11	П86.07.02.11	Швеллер	16	5.2 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=600±3	16	5.2 кг
64	12	П86.07.02.12	Панель	5	12.85 кг
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=1500±4	5	12.85 кг
64	13	П86.07.02.13	Панель	8	0.5 кг
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=110±2	8	0.5 кг
64	14	П86.07.02.14	Росынка	32	0.75 кг
			Лист 6-20 ГОСТ 13003-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
			(320x470)±3	1	22.6 кг
П86.07.02.00.02 Ст. СБ					
Demaru					
11	6	П86.07.02.06	Гайка	12	
П86.07.02.00					Лист 3

Исполн. 3-ий я. Восток, Ладья, и Восток

Формат 11

Исполн. 3-ий я.	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
64	9	П86.07.02.09	Швеллер	2	383.0кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=10500±10	2	383.0кг
64	10	П86.07.02.10	Швеллер	24	2.15 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=250±2	24	2.15 кг
64	11	П86.07.02.11	Швеллер	24	5.2 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=600±3	24	5.2 кг
64	12	П86.07.02.12	Панель	8	12.85 кг
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=1500±4	8	12.85 кг
64	13	П86.07.02.13	Панель	12	0.5 кг
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=110±2	12	0.5 кг
64	14	П86.07.02.14	Росынка	48	0.85 кг
			Лист 6-20 ГОСТ 13003-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79		
			(370x610)±3	1	35.5 кг
П86.07.02.00.01 Ст. СБ					
Demaru					
11	6	П86.07.02.06	Гайка	16	
11	7	П86.07.02.07.01	Скоба	1	
64	8	П86.07.02.08	Стойка	1	
П86.07.02.00					Лист 2

Исполн. 3-ий я. Восток, Ладья, и Восток

Формат 11

Исполн. 3-ий я.	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
23		П86.07.02.00 СБ	Документация		
			Сборочный чертеж		
			Чертежи		
11	1	П86.07.02.01	Промышлен	1	
11	2	П86.07.02.02	Лобикель	1	
11	3	П86.07.02.03	Пластина	1	
64	4	П86.07.02.04	Ребро		
			Панель 5x110 ГОСТ 103-75 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=200±2	1	2.2 кг
64	5	П86.07.02.05	Переключатель	1	5.35 кг
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=620±3	1	5.35 кг
Переменные данные для исполнения					
П86.07.02.00 Ст. СБ					
Demaru					
11	6	П86.07.02.06	Гайка	24	
11	7	П86.07.02.07	Скоба	1	
64	8	П86.07.02.08	Стойка		
			Двухборт 30 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
			L=12570±10	2	1420 кг
П86.07.02.00					Лист 3

Исполн. 3-ий я. Восток, Ладья, и Восток

Формат 11

Копировать: ЦМК

Т.П. 705-6-1с-83
П86.07.02.00

Банка

Лист 1 из 5
Исполнительское задание
г. Москва

Копировать: ЦМК

Формат 11

Лист 105-6-1с.83 Альбом III

Лист 105-6-1с.83 Альбом III

№	Обозначение	Наименование	кол	примечание
64	10	186.07.01.05		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 320 ± 3	3	1.5 кр.
		186.07.02.00-010 м.сб.		
		Оборочные единицы		
11	3	186.07.02.00-04		
		банка	1	
11	4	186.07.03.00-02		
		лестница	1	
11	5	186.07.04.00		
		площадка	2	
		Детали		
11	6	186.07.00.02		
		винт	8	
64	7	186.07.00.03		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 4000 ± 5	2	15.1 кр.
64	8	186.07.00.04		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 180 ± 2	4	0.6 кр.
64	9	186.07.00.05		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 110 ± 2	2	0.64 кр.
64	10	186.07.00.06		
		Уголок		
		Уголок Е-50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 390 ± 3	2	1.5 кр.
		186.07.02.00		
		деталь	5	

186.07.02.02

Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h 16; остальных ± 0.16

186.07.02.02			
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Лист	Листов	Масштаб	Материал
1	1	1:5	Ст.3 ГОСТ 535-79
Лобумент			
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Лист	Листов	Материал	Масштаб
1	1	1:5	Ст.3 ГОСТ 535-79

186.07.02.01

- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - h 16, валов - h 16, остальных ± 0.16
- Открытые кромки отв. ф 40 скруглите радиусом 5 мм.
- Размеры для справок.

186.07.02.01			
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Лист	Листов	Масштаб	Материал
1	1	1:5	Ст.3 ГОСТ 535-79
Кронштейн			
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Лист	Листов	Материал	Масштаб
1	1	1:5	Ст.3 ГОСТ 535-79

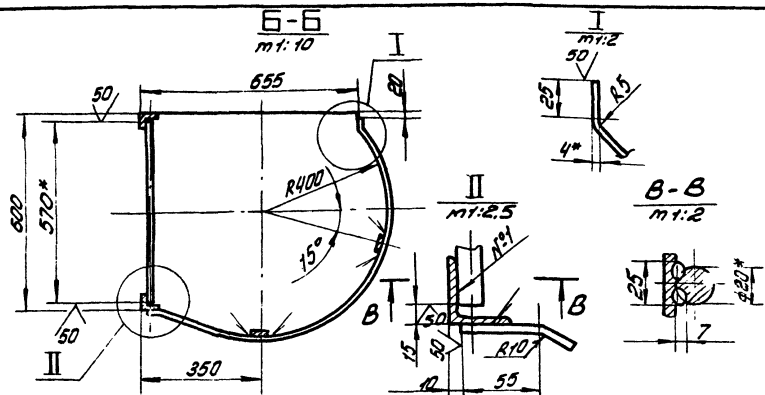
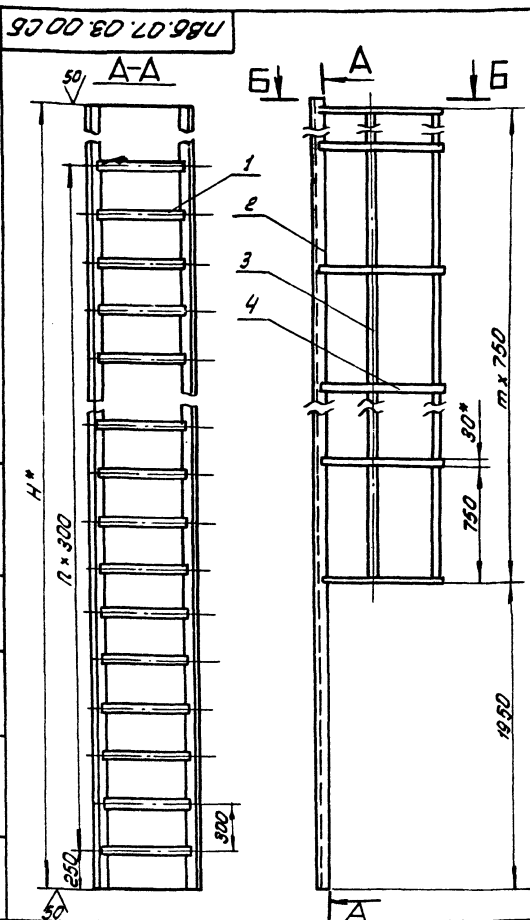
186.07.02.03

Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - h 16, остальных ± 0.16

186.07.02.03			
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Лист	Листов	Масштаб	Материал
1	1	1:5	Ст.3 ГОСТ 535-79
Пластина			
Исполн.	Начальн.	Провер.	Дата
Лист	Листов	Материал	Масштаб
1	1	1:5	Ст.3 ГОСТ 535-79

И.П. 705-6-1с.83

Лестница



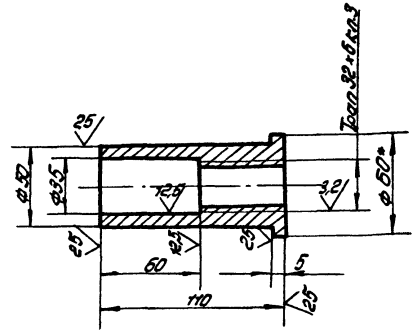
1. Шаблон, сварка ручная электродуговой. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9457-75. Сварные швы Т-Δ4 по ГОСТ 5264-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; впадов - h16; остальных ± 0,15
3. * Размер для справок.

Обозначение	H, мм	n	m	Масса, кг	Примечание
ЛБ6.07.03.00	17750	56	21	310,0	масса с собственными деталями
-01	11750	35	13	210,0	— — — 12м
-02	9500	29	10	162,0	— — — 9м
-03	7250	21	7	120,0	— — — 7,5м
-04	5750	16	5	94,0	— — — 6м

ЛБ6.07.03.00 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Лестница				И	1:20	1:20
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
				ИПРОВОДТЕХПРОЕКТИНГ г. Москва		

Формат: А2

ЛБ6.07.02.06

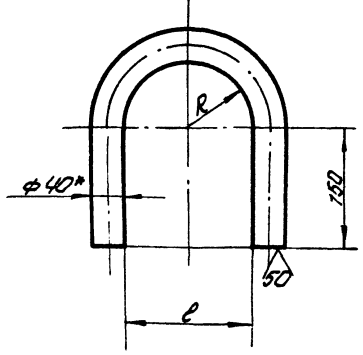


1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н16; впадов - h16; остальных ± 0,15.
2. Допуск на резьбу - по ГОСТ 9552-81.
3. * Размер для справок.

ЛБ6.07.02.06

ЛБ6.07.02.06				Лист	Масштаб	Масштаб
Гайка				И	0,5	1:2
				Лист	Листов	1
				ИПРОВОДТЕХПРОЕКТИНГ г. Москва		

ЛБ6.07.02.07



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

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг	Примечание
ЛБ6.07.01.07	92 ± 3,5 184 ± 4,5	5,8	Ширина заточки l = 65 ± 0,3 мм
-01	78 ± 3,0 155 ± 4,0	5,3	— 610 ± 0,2 мм
-02	72 ± 3,0 144 ± 4,0	5,2	— 590 ± 0,2 мм
-03	62 ± 3,0 124 ± 4,0	4,9	— 560 ± 0,2 мм
-04	62 ± 3,0 124 ± 4,0	4,9	— 560 ± 0,2 мм

ЛБ6.07.02.07 И.П. 705-6-1с.83

ЛБ6.07.02.07				Лист	Масштаб	Масштаб
Скоба				И	—	—
				Лист	Листов	1
				ИПРОВОДТЕХПРОЕКТИНГ г. Москва		

8491/3

Формат: А2

Альбом III
Т.П. 705-6-1с. 83

Указ. Платн. Платн. и в докум. Платн. и в докум. Платн. и в докум.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
Б4	2	П86.07.03.02		Уголок		
				Уголок 6-50-50-510СТ 203-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	360кг
Б4	3	П86.07.03.03		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 7520±9	2	70кг
Б4	4	П86.07.03.04		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 1350±4	11	1.3кг
				П86.07.03.00-03см.СБ		
				Детали		
Б4	1	П86.07.03.01		Круг		
				Круг 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 570±2	22	1.95кг
Б4	2	П86.07.03.02		Уголок		
				Уголок 6-50-50-510СТ 203-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	27.3кг
Б4	3	П86.07.03.03		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 5270±8	2	50кг
						Лист 3
Указ. Платн. и в докум. Платн. и в докум.						П86.07.03.00

Формат: П1

30

Указ. Платн. Платн. и в докум. Платн. и в докум. Платн. и в докум.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
				П86.07.03.00-01см.СБ.		
				Детали		
Б4	1	П86.07.03.01		Круг		
				Круг 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 570±2	37	1.95кг
Б4	2	П86.07.03.02		Уголок		
				Уголок 6-50-50-510СТ 203-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	44.3кг
Б4	3	П86.07.03.03		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 3770±10	2	9.2кг
Б4	4	П86.07.03.04		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 1350±4	14	1.3кг
				П86.07.03.00.02см.СБ.		
				Детали		
Б4	1	П86.07.03.01		Круг		
				Круг 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 570±2	10	1.95кг
						Лист 2
Указ. Платн. и в докум. Платн. и в докум.						П86.07.03.00

Формат: П1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
Б4	4	П86.07.03.04		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 1350±3	8	7.3кг
				П86.07.03.00.04см.СБ.		
				Детали		
Б4	1	П86.07.03.01		Круг		
				Круг 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 570±2	17	1.95кг
Б4	2	П86.07.03.02		Уголок		
				Уголок 6-50-50-510СТ 203-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	22.0кг
Б4	3	П86.07.03.03		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 3770±6	2	3.5кг
Б4	4	П86.07.03.04		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 1350±4	6	1.3кг
						Лист 4
Указ. Платн. и в докум. Платн. и в докум.						П86.07.03.00

Формат: П1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
				П86.07.03.00.СБ		
				Сборочный чертеж		
				Перечень данных для изменений		
				П86.07.03.00.См.СБ.		
				Детали		
Б4	1	П86.07.03.01		Круг		
				Круг 8-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 570±2	57	1.95кг
Б4	2	П86.07.03.02		Уголок		
				Уголок 6-50-50-510СТ 203-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	67.0кг
Б4	3	П86.07.03.03		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 17750±10	2	13.0кг
Б4	4	П86.07.03.04		Полоса		
				Полоса 4-30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				Л: 15770±10	2	13.0кг
				Л: 1350±4	22	1.3кг
						8491/3
Указ. Платн. и в докум. Платн. и в докум.						П86.07.03.00 ТП.705-6-1с. 83
Лестница						Лист 1

Формат: П1

Рабочая 15-8594-4

Указ. Платн. Платн. и в докум. Платн. и в докум. Платн. и в докум.

Указ. Платн. Платн. и в докум. Платн. и в докум. Платн. и в докум.

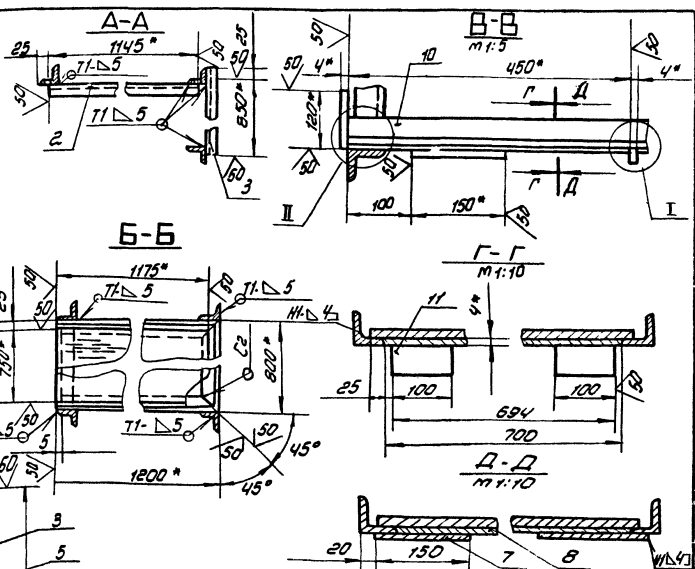
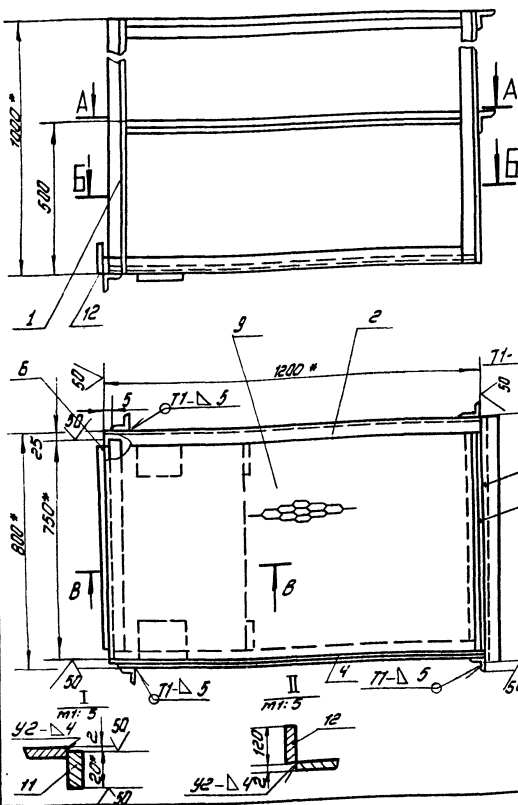
Конструктор: Илья

Лист 1 из 4
БТИ
г. Москва
Формат: П1

9200702098U

Т.П. 705-6-1с 83 Яльдом III

Углы и пазы, пази и детали вставив шпатель, выверн. пази и детали



1. Сварочные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42А ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H15; выволов - h15; остальных ± IT15

705.07.04.00 СБ			
Изм. №	Кто ввел	Дата	Вид
1	И.И.И.	15.08.79	СБ
2	И.И.И.	15.08.79	СБ
3	И.И.И.	15.08.79	СБ
4	И.И.И.	15.08.79	СБ
5	И.И.И.	15.08.79	СБ
6	И.И.И.	15.08.79	СБ
7	И.И.И.	15.08.79	СБ
8	И.И.И.	15.08.79	СБ
9	И.И.И.	15.08.79	СБ
10	И.И.И.	15.08.79	СБ
11	И.И.И.	15.08.79	СБ
12	И.И.И.	15.08.79	СБ
13	И.И.И.	15.08.79	СБ
14	И.И.И.	15.08.79	СБ
15	И.И.И.	15.08.79	СБ
16	И.И.И.	15.08.79	СБ
17	И.И.И.	15.08.79	СБ
18	И.И.И.	15.08.79	СБ
19	И.И.И.	15.08.79	СБ
20	И.И.И.	15.08.79	СБ
21	И.И.И.	15.08.79	СБ
22	И.И.И.	15.08.79	СБ
23	И.И.И.	15.08.79	СБ
24	И.И.И.	15.08.79	СБ
25	И.И.И.	15.08.79	СБ
26	И.И.И.	15.08.79	СБ
27	И.И.И.	15.08.79	СБ
28	И.И.И.	15.08.79	СБ
29	И.И.И.	15.08.79	СБ
30	И.И.И.	15.08.79	СБ
31	И.И.И.	15.08.79	СБ
32	И.И.И.	15.08.79	СБ
33	И.И.И.	15.08.79	СБ
34	И.И.И.	15.08.79	СБ
35	И.И.И.	15.08.79	СБ
36	И.И.И.	15.08.79	СБ
37	И.И.И.	15.08.79	СБ
38	И.И.И.	15.08.79	СБ
39	И.И.И.	15.08.79	СБ
40	И.И.И.	15.08.79	СБ
41	И.И.И.	15.08.79	СБ
42	И.И.И.	15.08.79	СБ
43	И.И.И.	15.08.79	СБ
44	И.И.И.	15.08.79	СБ
45	И.И.И.	15.08.79	СБ
46	И.И.И.	15.08.79	СБ
47	И.И.И.	15.08.79	СБ
48	И.И.И.	15.08.79	СБ
49	И.И.И.	15.08.79	СБ
50	И.И.И.	15.08.79	СБ
51	И.И.И.	15.08.79	СБ
52	И.И.И.	15.08.79	СБ
53	И.И.И.	15.08.79	СБ
54	И.И.И.	15.08.79	СБ
55	И.И.И.	15.08.79	СБ
56	И.И.И.	15.08.79	СБ
57	И.И.И.	15.08.79	СБ
58	И.И.И.	15.08.79	СБ
59	И.И.И.	15.08.79	СБ
60	И.И.И.	15.08.79	СБ
61	И.И.И.	15.08.79	СБ
62	И.И.И.	15.08.79	СБ
63	И.И.И.	15.08.79	СБ
64	И.И.И.	15.08.79	СБ
65	И.И.И.	15.08.79	СБ
66	И.И.И.	15.08.79	СБ
67	И.И.И.	15.08.79	СБ
68	И.И.И.	15.08.79	СБ
69	И.И.И.	15.08.79	СБ
70	И.И.И.	15.08.79	СБ
71	И.И.И.	15.08.79	СБ
72	И.И.И.	15.08.79	СБ
73	И.И.И.	15.08.79	СБ
74	И.И.И.	15.08.79	СБ
75	И.И.И.	15.08.79	СБ
76	И.И.И.	15.08.79	СБ
77	И.И.И.	15.08.79	СБ
78	И.И.И.	15.08.79	СБ
79	И.И.И.	15.08.79	СБ
80	И.И.И.	15.08.79	СБ
81	И.И.И.	15.08.79	СБ
82	И.И.И.	15.08.79	СБ
83	И.И.И.	15.08.79	СБ
84	И.И.И.	15.08.79	СБ
85	И.И.И.	15.08.79	СБ
86	И.И.И.	15.08.79	СБ
87	И.И.И.	15.08.79	СБ
88	И.И.И.	15.08.79	СБ
89	И.И.И.	15.08.79	СБ
90	И.И.И.	15.08.79	СБ
91	И.И.И.	15.08.79	СБ
92	И.И.И.	15.08.79	СБ
93	И.И.И.	15.08.79	СБ
94	И.И.И.	15.08.79	СБ
95	И.И.И.	15.08.79	СБ
96	И.И.И.	15.08.79	СБ
97	И.И.И.	15.08.79	СБ
98	И.И.И.	15.08.79	СБ
99	И.И.И.	15.08.79	СБ
100	И.И.И.	15.08.79	СБ

№	Обозначение	Наименование	Примечание
64	705.07.04.06	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8269-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-79	
64	705.07.04.07	Посылка Б-4 ГОСТ 18903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79 (150 × 150) ± 2	1 2,8 кг.
64	705.07.04.08	Лист Б-4 ГОСТ 18903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79 (594 × 450) ± 3	1 0,7 кг.
64	705.07.04.09	Настыль Лист 705.06 × 750 × 1125 ГОСТ 8706-76	1 13,8 кг.
64	705.07.04.10	Лист Б-2 ГОСТ 18903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79 (100 × 3200) ± 5	1 5,0 кг.
64	705.07.04.11	Лист Б-4 ГОСТ 18903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79 (100 × 20) ± 2	2 0,5 кг.
64	705.07.04.12	Лист Б-4 ГОСТ 18903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 14637-79 (120 × 700) ± 3	1 2,6 кг.

№	Обозначение	Наименование	Примечание
12	705.07.04.00.СБ	Сборочный чертеж	
64	705.07.04.01	Стружка Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8269-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L: 1000 ± 3	4 3,77 кг.
64	705.07.04.02	Переключники Б-50-50-5 ГОСТ 8269-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-79 L: 1200 ± 3	2 4,5 кг.
64	705.07.04.03	Поперечина Б-50-50-5 ГОСТ 8269-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-79 L: 850 ± 3	2 3,2 кг.
64	705.07.04.04	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8269-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-79 L: 1200 ± 3	2 4,5 кг.
64	705.07.04.05	Уголок Б-50-50-5 ГОСТ 8269-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-79 L: 800 ± 3	1 3,0 кг.

Резерв 15-1594-4

Углы и пазы, пази и детали вставив шпатель, выверн. пази и детали

705.07.04.00

705.07.04.00 Т.П. 705-6-1с 83

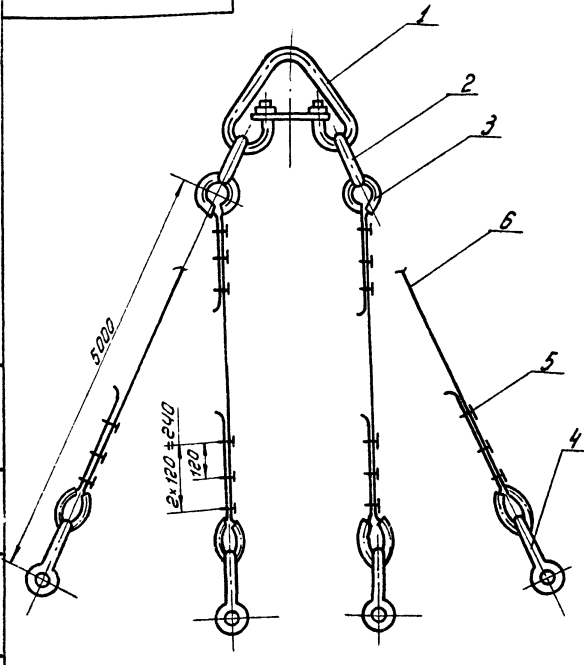
Площадка

Копировать: Лист 2

Копировать: Лист 2

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом II

9000 00 00 00 СБ



9000 00 00 00 СБ

Строп

4x ветвевой Q-5 м

Лист Масса Максимум

И 87,9 -

Сборочный чертёж

Лист Листов 7

Илл. № 1764 (180) г. Москва

Копирован: формат А1

Лист № 1764 (180) в 2-х экз. в 1-м кн. и 1-м кн. в 2-м кн. в 3-м кн. в 4-м кн. в 5-м кн. в 6-м кн. в 7-м кн. в 8-м кн. в 9-м кн. в 10-м кн. в 11-м кн. в 12-м кн. в 13-м кн. в 14-м кн. в 15-м кн. в 16-м кн. в 17-м кн. в 18-м кн. в 19-м кн. в 20-м кн.

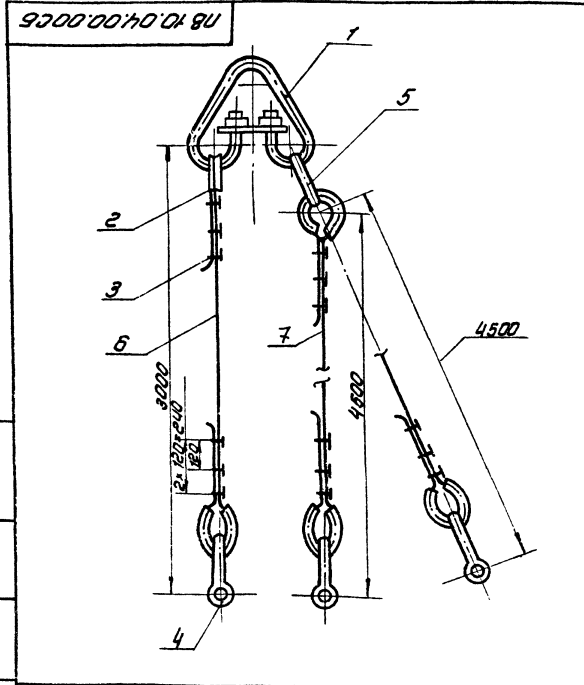
Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
11			9000 00 00 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
		1		Звено Д-1-100		
		2		ОСТ 240.90.49-79	1	224кг
				Звено Д-1-25		
		3		ОСТ 240.90.49-79	2	3,0кг
				Качш 56		
				ГОСТ 2224-72	8	0,2кг
				Зажим ЗК-16		
		4		ТЛ 36 1839-75	24	0,32кг
				Скоба СЯ-16		
		5		ОСТ 5.2312-79	4	0,51кг
				Материалы		
		6		Канат 15-1-1764 (180)		
				ГОСТ 7668-80		
				φ = 4000 ± 20	4	5,1кг

Лист № 1764 (180) в 2-х экз. в 1-м кн. и 1-м кн. в 2-м кн. в 3-м кн. в 4-м кн. в 5-м кн. в 6-м кн. в 7-м кн. в 8-м кн. в 9-м кн. в 10-м кн. в 11-м кн. в 12-м кн. в 13-м кн. в 14-м кн. в 15-м кн. в 16-м кн. в 17-м кн. в 18-м кн. в 19-м кн. в 20-м кн.

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
11			9000 00 00 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
		1		Звено Д-1-100		
		2		ОСТ 240.90.49-79	1	224кг
				Качш 56		
				ГОСТ 2224-72	8	0,2кг
				Зажим ЗК-16		
		3		ТЛ 36 1839-75	24	0,32кг
				Скоба СЯ-16		
		4		ОСТ 5.2312-79	4	0,51кг
				Материалы		
		6		Канат 15-1-1764 (180)		
				ГОСТ 7668-80		
				φ = 4000 ± 20	4	5,1кг

Лист № 1764 (180) в 2-х экз. в 1-м кн. и 1-м кн. в 2-м кн. в 3-м кн. в 4-м кн. в 5-м кн. в 6-м кн. в 7-м кн. в 8-м кн. в 9-м кн. в 10-м кн. в 11-м кн. в 12-м кн. в 13-м кн. в 14-м кн. в 15-м кн. в 16-м кн. в 17-м кн. в 18-м кн. в 19-м кн. в 20-м кн.

9000 00 00 00 СБ



9000 00 00 00 СБ

Строп

3x ветвевой Q-3т

Лист Масса Максимум

И 68,7 -

Сборочный чертёж

Лист Листов 7

Илл. № 1764 (180) г. Москва

Копирован: формат А1

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
11			9000 00 00 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
		1		Звено Д-1-100		
		2		ОСТ 240.90.49-79	1	224кг
				Качш 56		
				ГОСТ 2224-72	8	0,2кг
				Зажим ЗК-16		
		3		ТЛ 36 1839-75	18	0,32кг
				Скоба СЯ-16		
		4		ОСТ 5.2312-79	3	0,51кг
				Звено Д-1-15		
		5		ОСТ 24.090.49-79	1	1,69кг
				Материалы		
		6		Канат 15-1-1764 (180)		
				φ = 4000 ± 20		
				ГОСТ 7668-80	1	3,4кг
		7		Канат 15-1-1764 (180)		
				φ = 5300 ± 20		
				ГОСТ 7668-80	2	4,7кг

Лист № 1764 (180) в 2-х экз. в 1-м кн. и 1-м кн. в 2-м кн. в 3-м кн. в 4-м кн. в 5-м кн. в 6-м кн. в 7-м кн. в 8-м кн. в 9-м кн. в 10-м кн. в 11-м кн. в 12-м кн. в 13-м кн. в 14-м кн. в 15-м кн. в 16-м кн. в 17-м кн. в 18-м кн. в 19-м кн. в 20-м кн.

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
11			9000 00 00 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Стандартные изделия		
		1		Звено Д-1-100		
		2		ОСТ 240.90.49-79	1	224кг
				Качш 56		
				ГОСТ 2224-72	8	0,2кг
				Зажим ЗК-16		
		3		ТЛ 36 1839-75	18	0,32кг
				Скоба СЯ-16		
		4		ОСТ 5.2312-79	3	0,51кг
				Звено Д-1-15		
		5		ОСТ 24.090.49-79	1	1,69кг
				Материалы		
		6		Канат 15-1-1764 (180)		
				φ = 4000 ± 20		
				ГОСТ 7668-80	1	3,4кг
		7		Канат 15-1-1764 (180)		
				φ = 5300 ± 20		
				ГОСТ 7668-80	2	4,7кг

Лист № 15-1894-4

Т.П. 705-6-1с.83

9000 00 00 00 СБ

Строп

3x ветвевой

Лист Масса Максимум

И 49,13 -

Сборочный чертёж

Лист Листов 7

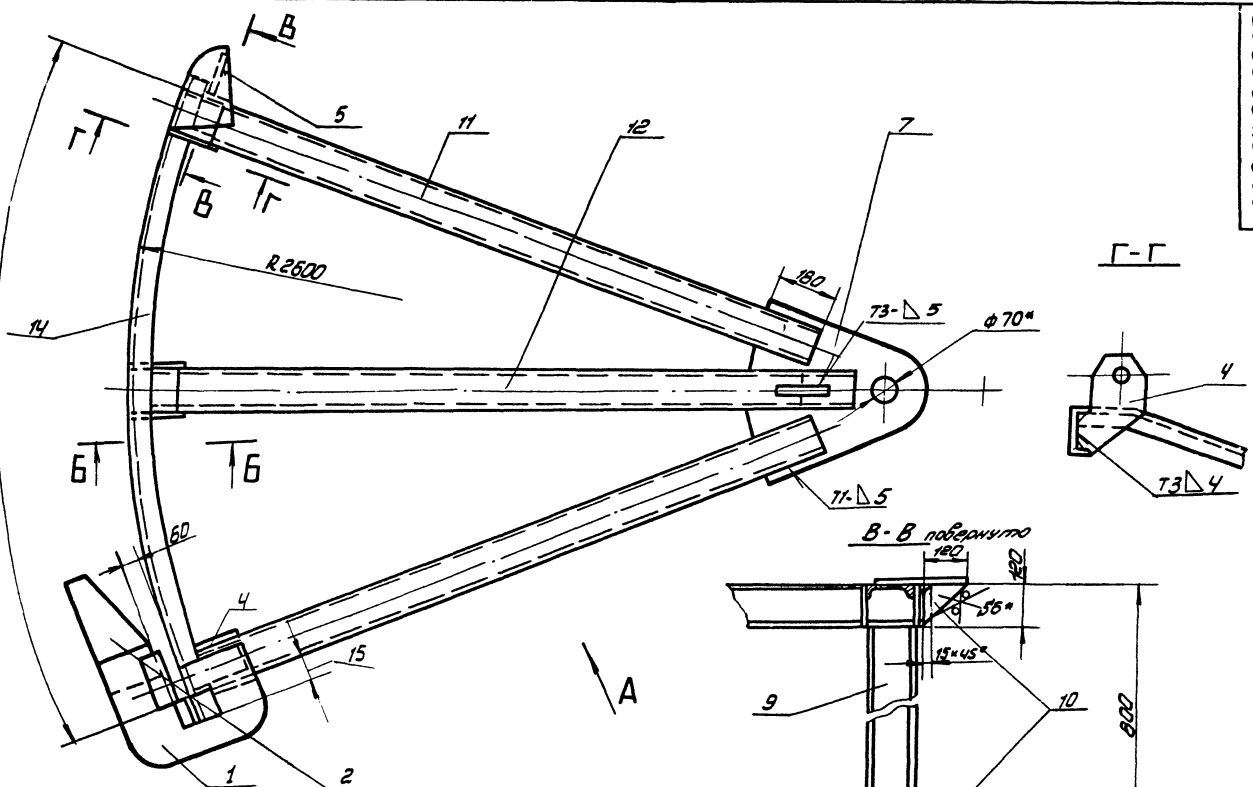
Илл. № 1764 (180) г. Москва

Копирован: формат А1

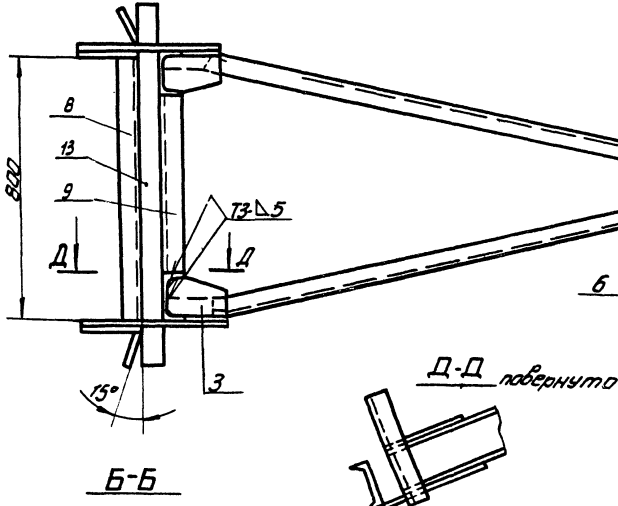
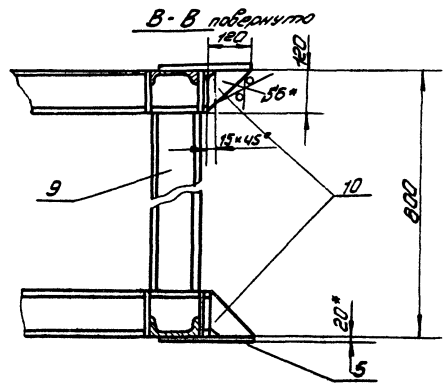
П86.04.00.00С6

Т.П. 705-6-1с.83

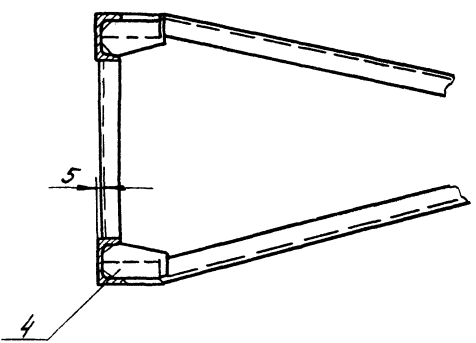
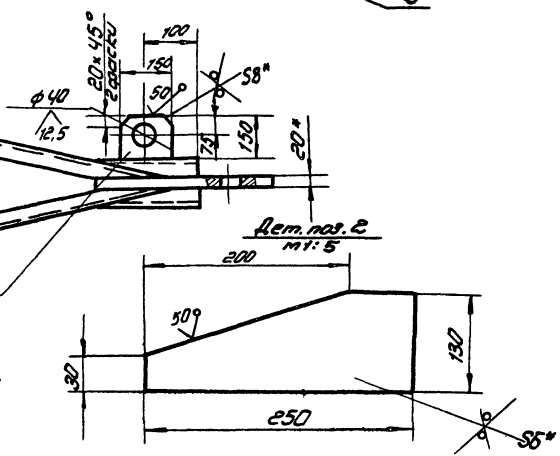
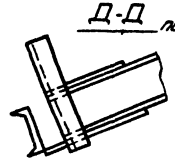
2200



Вид А



Б-Б



1. Швы сварных соединений выполнять по ГОСТ 5254-80. Нанести по контуру прилегания деталей катетом равным номинальной толщине свариваемых деталей. Электроды сварочные типа Э42Г ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальных - ± 0,16.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей реза для деталей 64-^В.
4. * Размеры для справок. Т.П. 705-6-1с.83 849/3

П86.04.00.00С6

Изм.	Лист	№ листа	Дата	Лист	№ листа	Дата	Лист	№ листа	Дата
Принадлежность					Лист				
для					№ 270 1:10				
деталей					Лист				
сборочный чертёж					Лист				
Исполнитель					Инженер-конструктор				
Проверенный					г. Москва				
Утвержденный					Дата				

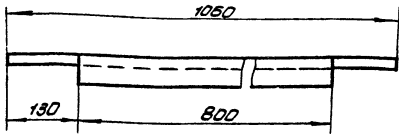
Работа 15.1654.4
Исполнитель: [Name] Проверенный: [Name] Утвержденный: [Name]

Копирован: [Name] Дата: [Date]

Льбовод III
Т.П. 705-6-1с. 83

186 04 00 08

(V)A



*Шероховатость поверхностей резца $\sqrt{0}$
в. Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - ± 0.15 ; остальных $\pm \frac{0.15}{2}$

186. 04. 00. 08

Стойка

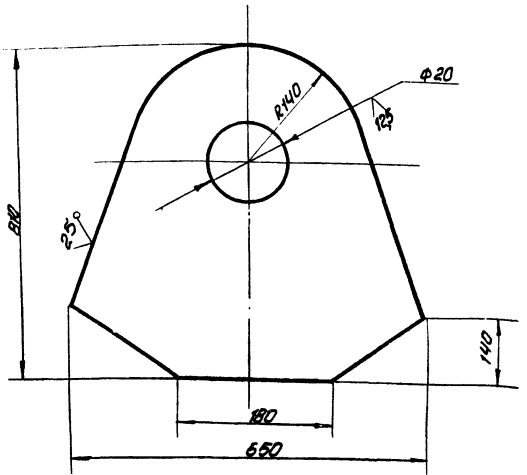
Лист 80 Масса 1.10

Лист 80 Масса 1.10

Швеллер 14 ГОСТ 8240-72
Ст. 3 ГОСТ 335-78
Гипрометаллепромонтаж
г. Москва
Составит: 11

186 04 00 07

(V)A



Неуказанные предельные отклонения размеров:
выпукл. - ± 0.15 ; остальных $\pm \frac{0.15}{2}$

186. 04. 00. 07

Пластина

Лист 40.0 Масса 1.5

Лист 40.0 Масса 1.5

Лист 6-20 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-78
Гипрометаллепромонтаж
г. Москва
Составит: 11

Деталь	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			186.04.00.00СБ	Оборачивный чертёж		
				Детали		
11	1		186.04.00.01	Скоба	2	
64	2		186.04.00.02	Повытитель		
				Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78		
				(130x250)±2	2	1.25 кг
11	3		186.04.00.03	Лосынка	10	
11	4		186.04.00.04	Пластина	2	
11	5		186.04.00.05	Шаблон	2	
64	6		186.04.00.06	Трансмётин		
				Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78		
				(150x150)±2	2	28 кг
11	7		186.04.00.07	Пластина	1	
11	8		186.04.00.08	Стойка	1	
64	9		186.04.00.09	Стойка		
				Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-78		
				Л = 520 ± 3	3	6.3 кг
64	10		186.04.00.10	Лосынка		
				Лист 6-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78		
				(120x120)±2	2	0.7 кг

186. 04. 00. 00.

Приспособление для

аэрофотообработки

Лист 11 Лист 7 Лист 2

Лист 11 Лист 7 Лист 2

Гипрометаллепромонтаж
г. Москва
Составит: 11

Деталь	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
12	11		186.04.00.11	Укосина	1	
12	12		186.04.00.12	Укосина	2	
64	13		186.04.00.13	Полоса		
				Лист 6-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-78		
				(60x1080)±3	1	3 кг
64	14		186.04.00.14	Шаблон		
				Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-78		
				Л = 2800 ± 5	2	270 кг

8491/3

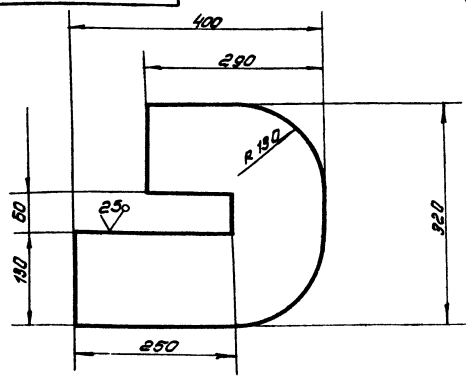
186. 04. 00. 00 Т.П. 705-6-1с. 83

Калибростроитель: Мещеряков

Составит: 11

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

10 00 70 98U



(V)

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

186.04.00.01

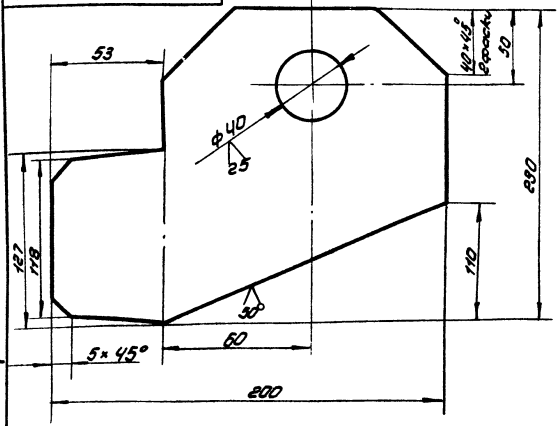
Скоба

Лист	Масштаб	Число листов
И	1:5	1:5
Лист		Листов
И		1

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

10 00 40 98U



(V)

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

186.04.00.04

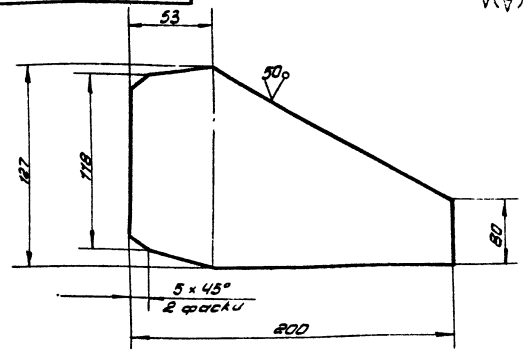
Пластина

Лист	Масштаб	Число листов
И	2:5	1:2
Лист		Листов
И		2

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

50 00 04 00 03



(V)

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

186.04.00.03

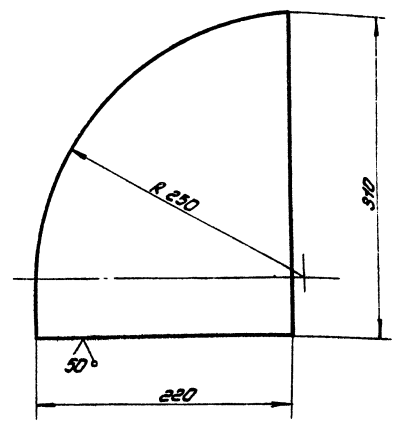
Шаблон

Лист	Масштаб	Число листов
И	1:0	1:2
Лист		Листов
И		2

Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

50 00 40 98U



(V)

Неуказанные предельные отклонения
размеров: - валов - H16

186.04.00.05 Т.п. 705-6-1с.83

Шаблон

Лист	Масштаб	Число листов
И	7:0	1:5
Лист		Листов
И		5

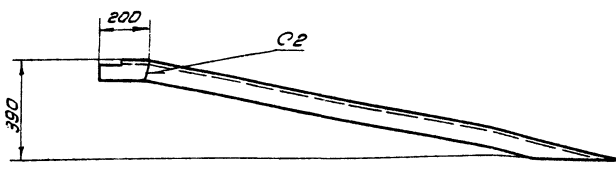
Исполнитель: И.И.И.
г. Москва

Листов 11
Т.п. 705-6-1с.83

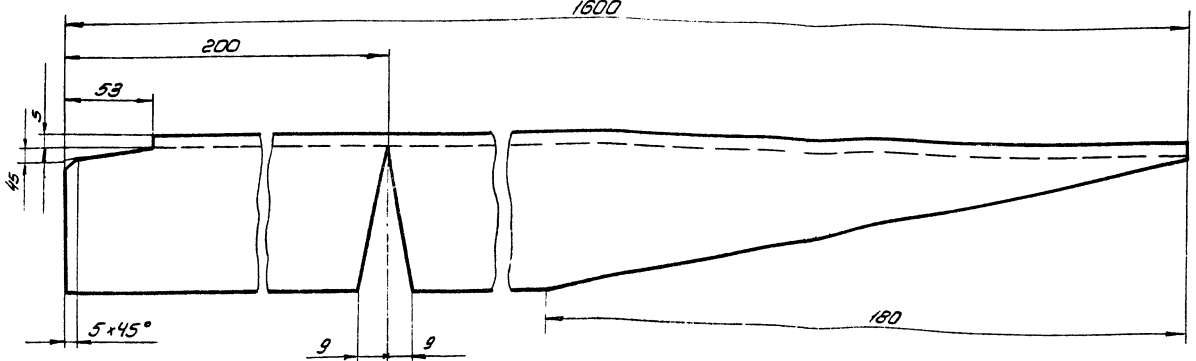
ПВ6.04.00.11

В(✓)

Лист 1 из 1
И.П. 705-6-1с.83



Развертка
М1:1



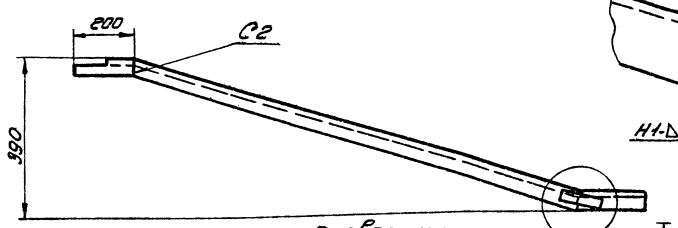
- Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
- Шероховатость поверхностей реза Ra 50 ✓
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ6.04.00.11				Лист 1 из 1		
Укосина				И	19.7	1:10
Исполнитель 14.08.2014				Лист 1 из 1		
Ст. 3 ГОСТ 535-79				Испроверт спец-монтаж в Москве		

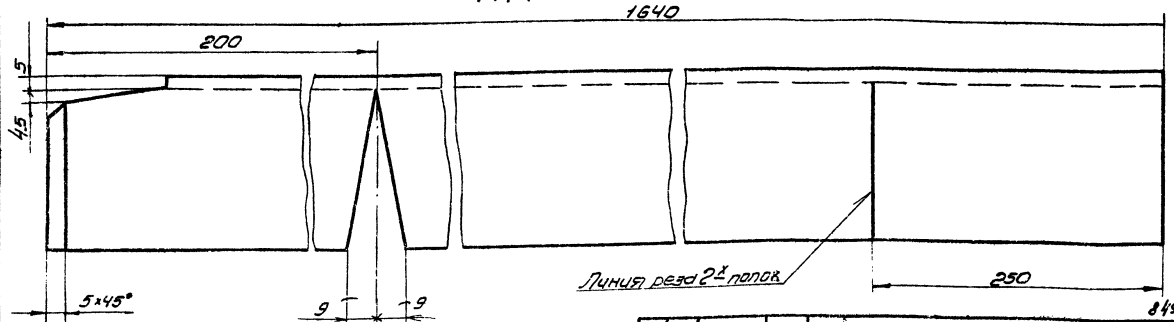
ПВ6.04.00.12

В(✓)

Лист 1 из 1
И.П. 705-6-1с.83



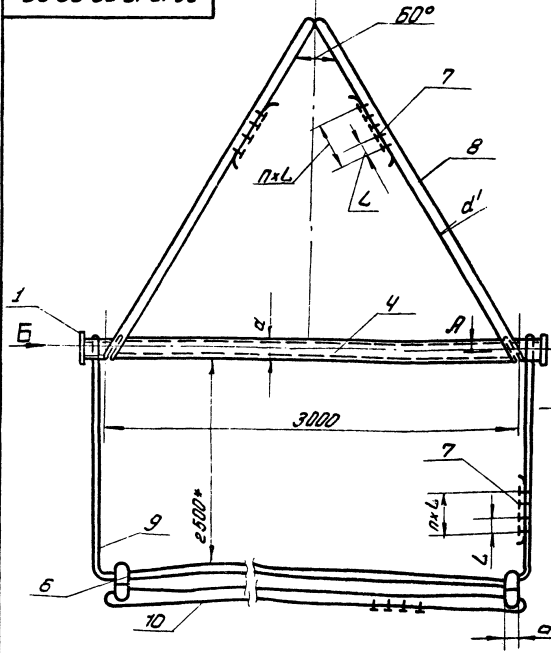
Развертка
М1:1



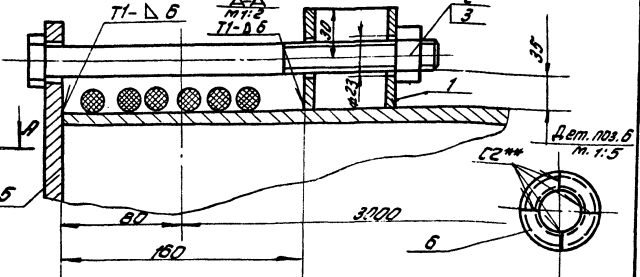
- Сварку производить по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
- Шероховатость поверхностей реза для дет. Б4-25 ✓
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16, валов - h16 остальных $\pm \frac{IT16}{2}$

ПВ6.04.00.12				Лист 1 из 1		
Укосина				И	20.1	1:10
Исполнитель 14.08.2014				Лист 1 из 1		
Ст. 3 ГОСТ 535-79				Испроверт спец-монтаж в Москве		

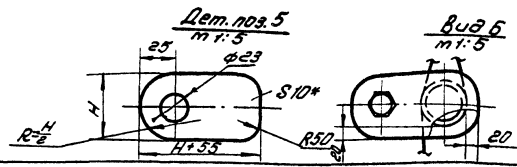
93 00 00 01 01 80



Обозначение	d mm	d' mm	n	L mm	H mm	d'' mm	Масса ст. листа, кг.	Масса, кг.	V м3
П8.10.10.00.00	108x6	11.5	3	70	150	89x6	2,9	116	50
П8.10.10.00.00	108x6	11.5	3	70	150	89x6	4,3	116	80
П8.10.10.00.00	108x6	11.5	3	70	150	89x6	6,0	116	125
-01	133x8	15	3	70	180	89x6	7,2	167	200
-02	133x8	22	4	135	180	108x6	14,8	234	320
-03	159x8	27	4	165	200	133x6	25,6	313	500 (629)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э42.Р. ГОСТ 9467-75.
- ** Контроль УЗД по всему периметру шва согласно ГОСТ 19782-78.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - h16; остальные ± IT16.
3. Шероховатость поверхности равно для дет. 64 50/
4. * Размеры для справок.



П8.10.10.00.00 СБ		Трaverse для подвешивания стенки.		Лист		Масса		Масса	
Число листов	Число листов	Число листов	Число листов	Лист	Лист	Ст.	Ст.	модл.	модл.
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Т.п. 705-6-1с. 83 Альбом II

Код	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
7		Защит. ЗК-137335 1839-75	12	0.12 кг
		Материалы		
8		Конкат 11.5-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80 L = 6500 ± 20	2	3.3 кг
		Манат. 11.5-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80 L = 11500 ± 30	1	5.6 кг
9		L = 19500 ± 20	1	9.9 кг
10		П8.10.10.00.00-010м.СБ		
		Детали		
4	П8.10.10.00.02.-01	Труба Труба 810 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	1	80 кг
		L = 3160 ± 5		
5	П8.10.10.00.03.-01	Заргушка Лист 610 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	25.4 кг
		(180 × 235) ± 2		
		Стандартные изделия		
6		Отвод 90° 3750 ГОСТ 17375-77	4	10 кг
7		Защит. ЗК-167335 1839-75	12	0.16 кг
		Материалы		
8		Конкат 15-F-I-1764(180) ГОСТ 7668-80 L = 6500 ± 20	2	5.6 кг
9		Конкат 13-F-E-1764(180) ГОСТ 7668-80		

П8.10.10.00.00. Лист 2

Код	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Документация		
12	П8.10.10.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
64	1 П8.10.10.00.01.	Втулка Число 10078782-78 Труба 810 ГОСТ 8731-74	2	0.45 кг
		L = 75 ± 1		
		Стандартные изделия		
2		Болт М20x240.58.013 ГОСТ 7798-70	2	
3		Гайка М20.4.013 ГОСТ 5915-70	2	
		Переменные данные для исполнений		
		П8.10.10.00.00 Ст.СБ		
		Детали		
64	4 П8.10.10.00.02	Труба Труба 810 ГОСТ 8732-78 810 ГОСТ 8731-74	1	46 кг
		L = 3160 ± 5		
64	5 П8.10.10.00.03	Заргушка Лист 610 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79	2	23.4 кг
		(150 × 205) ± 2		
		Стандартные изделия		
6		Отвод 90° 3750 ГОСТ 17375-77	4	10 кг

П8.10.10.00.00 Т.п. 705-6-1с. 83

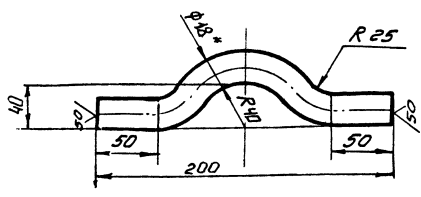
Трaverse для подвешивания отки. Лист 4
Копирован: Шиманов
Исполнитель: Шиманов
г. Москва
Лист 11

Рисунки 15-1604-4

Лист 2 из 2

185.65.00.02

(1/1)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов h 16, остальные $\pm \frac{T16}{2}$.
- 2* Размер для справок
3. L заг. = 270 \pm 5.

185.65.00.02

Скоба

Круге В18 ГОСТ 2590-71
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лит	Масштаб	Чисел
И	1:1	1:2,5
Лит	Листов	1
Исполнитель: [Signature]		

Имя, Фамилия, Подпись, Дата

Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			Документация		
18		185.65.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
51	1	185.65.00.01	Труба		
			108x16 ГОСТ 8731-74		
			Труба В-10 ГОСТ 8731-74		
			L = 3500 \pm 5	1	50,0 кг
11	2	185.65.00.02	Скоба		4
			Стандартные изделия		
	3		Зажим ЗК-16		
			Т436 1839-75	24	0,16 кг
			Материалы		
			Катан 15-Г-1-1764 (100)		
			ГОСТ 7668-80		
			L = 3500 \pm 20		2
			L = 4500 \pm 20		2

Имя, Фамилия, Подпись, Дата

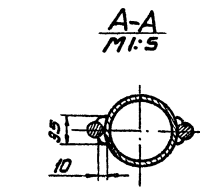
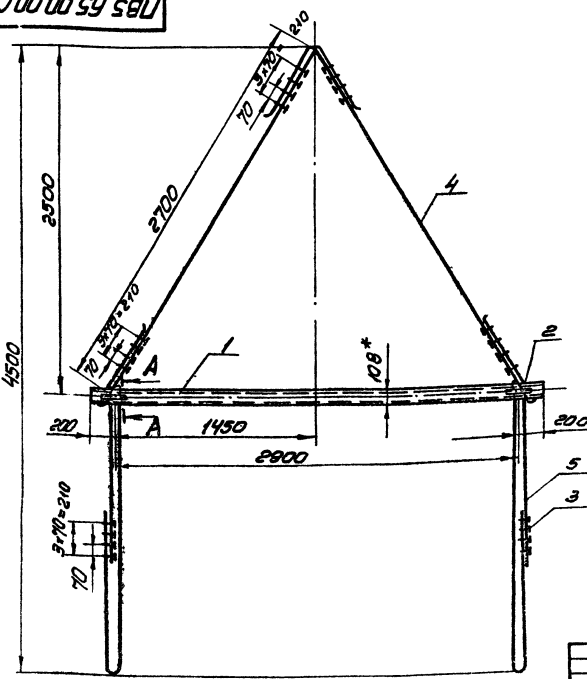
185.65.00.00

Траверса для
подъема рупона

Лит	Лист	Листов
И	32,0	1:20
Исполнитель: [Signature]		

Т.П. 705-6-1с.83 Альбом III

185.65.00.00.СБ



1. Сварка ручная электродуговая. Электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - h 16, болтов - h 16, остальные $\pm \frac{T16}{2}$.
- 3* Размеры для справок.

Т.П. 705-6-1с.83

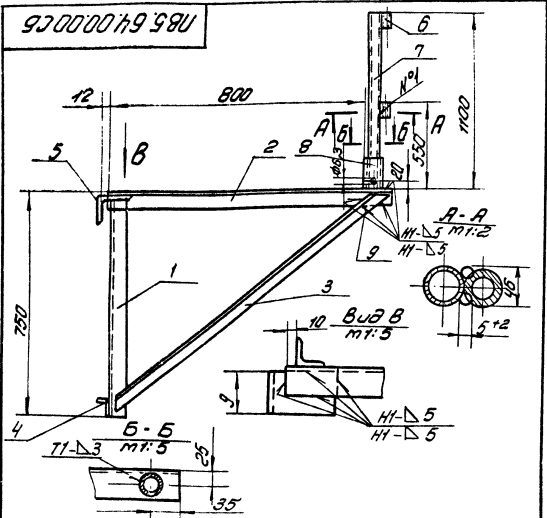
249/3

185.65.00.00.СБ

Траверса для подъема
рупона.

Лит	Масштаб	Чисел
И	32,0	1:20
Лит	Листов	1
Исполнитель: [Signature]		

Имя, Фамилия, Подпись, Дата



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа ЭЦА ГОСТ 9467-78. Шов №1-сварка ручная электродуобор.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н18; валов - h18; остальных $\pm \frac{1}{2} B$.
3. Шероховатость поверхностей реза для дет. 64 - 9.

185.64.00.00.СБ

Тронштейн
Сборочный чертёж

Изм.	Лист	№ док-мента	Дата	Исполн.	Провер.
	15	1.10			

№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		Документация		
11	185.64.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
		Уголок		
		Уголок 6-10x40-10 ГОСТ 8510-78		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
64	1	185.64.00.01	1	2,8 кг
		l = 750 ± 3		
64	2	185.64.00.02	1	3,2 кг
		l = 855 ± 3		
64	3	185.64.00.03	1	4,2 кг
		l = 1130 ± 5		
64	4	185.64.00.04		
		Уголок		
		Уголок 6-10x40-10 ГОСТ 8510-78		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
64	5	185.64.00.05	1	0,24 кг
		Уголок		
		Уголок 6-12x80-10 ГОСТ 8510-78		
		Ст 3 ГОСТ 535-79		
		l = 90 ± 1		1,4 кг
		Труба		
		Труба ГОСТ 3262-75		
64	6	185.64.00.06	2	0,07 кг
		20 × 28 l = 50 ± 1		
64	7	185.64.00.07	1	2,2 кг
		25 × 28 l = 1000 ± 5		
64	8	185.64.00.08	1	0,3 кг
		32 × 28 l = 100 ± 1		
		Стандартные изделия		
		Шпилька 6.3 × 10.002		
		ГОСТ 397-79		

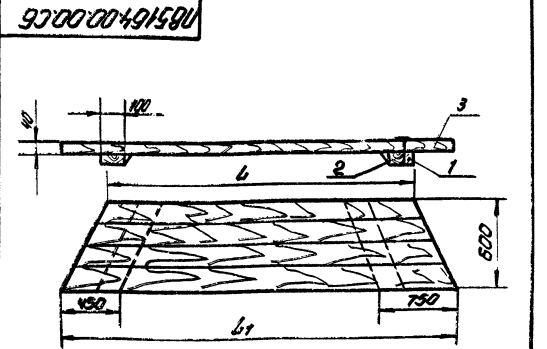
185.64.00.00

Тронштейн

Изм.	Лист	№ док-мента	Дата	Исполн.	Провер.
	15	1.10			

Калашов А.И.

Фортит: 11



Обозначение	Размеры, мм		Количество	Масса, кг	Обозначение	Размеры, мм		Количество	Масса, кг
	l	b				l	b		
185.64.00.01	1000	270	30	30	-05	1100	270	30	26
-07	2150	250	125	32	-05	1520	270	125	29
-02	2250	220	200	37	-07	1820	220	200	32
-03	2350	220	320	44	-08	2150	220	320	34
-04	2500	320	500	45	-09	2400	250	500	38

Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h18; остальных $\pm \frac{1}{2} B$.

185.64.00.00.СБ

Настин
Сборочный чертёж

Изм.	Лист	№ док-мента	Дата	Исполн.	Провер.
	15	1.20			

Фортит: 11

№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		Документация		
11	185.64.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
64	1	185.64.00.01	2	4,2 кг
		Брус 50 × 100		
		Переб 1028-485-65		
		Стандартные изделия		
		Звезда 59 × 100		0,7 кг
		ГОСТ 4028-63		
		Переменные данные для исполнения		
		185.64.00.00.СБ		
		Материалы		
		Переб 40 × 220 ГОСТ 8510-78		0,049 м³
		185.64.00.01-010.СБ		
		Материалы		
		Переб 40 × 220 ГОСТ 8510-78		0,056 м³
		185.64.00.02-02.СБ		
		Переб 40 × 220 ГОСТ 8510-78		0,06 м³
		185.64.00.02-03.СБ		
		Материалы		
		Переб 40 × 220 ГОСТ 8510-78		0,07 м³
		185.64.00.02-04.СБ		
		Материалы		
		Переб 40 × 220 ГОСТ 8510-78		0,076 м³
		185.64.00.02-05.СБ		
		Материалы		
		Переб 40 × 220 ГОСТ 8510-78		0,08 м³

185.64.00.00 Т.П. 705-6-т.83

Настин

Изм.	Лист	№ док-мента	Дата	Исполн.	Провер.
	15	1.20			

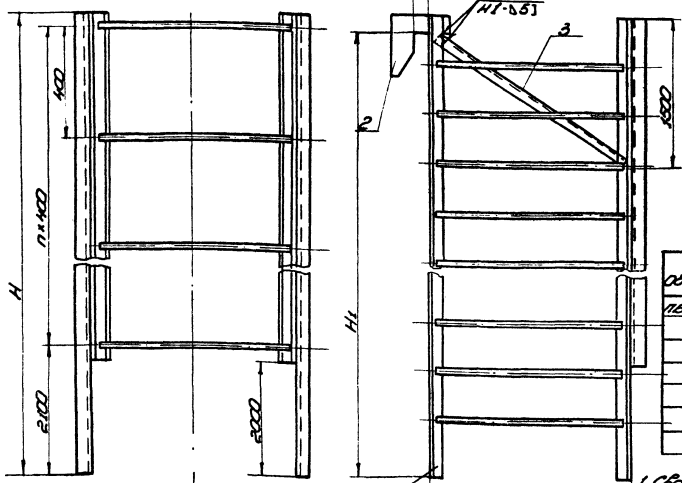
Калашов А.И.

Фортит: 11

Рольбом III
Т.П. 705-6-т.83

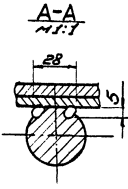
Рольбом 15-169.У

17861.13.00.00.07



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг	Примечание
	H	H1	l		
17861.13.00.00.01	3100	2880	2	707	V=50 м³
-02	4580	4470	8	125,1	V=80 м³
-03	6080	5880	9	175,3	V=200 м³
-04	7660	7530	13	226,2	V=320 м³
-05	9050	8940	17	272,7	V=500 м³
-06	12040	11820	24	371,4	V=1000 м³

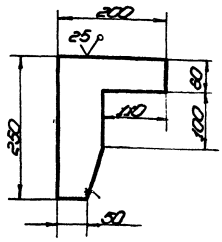
1. Сборка гнутая электрогудовая. Электрогуд сварочные типы 3428 1007 3467-15.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: болтов - ±0,16; остальных ±0,12.
3. Шероховатость поверхностей резьбы для болтов 64.
4. * Размер для справок.



17861.13.00.00.06		Подмости		Лист	Листов
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	№	№
Состав	Контроль	Выполн.	№	1	10
Проф.	Инженер	Инж.	№	1	10
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1	10
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1	10
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1	10

Работа 15-1894-4

17861.13.00.01



Неуказанные предельные отклонения размеров:
болтов - ±0,16;
остальных ±0,12

17861.13.00.01

Сварка		Лист	Листов	Листов
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	№
Состав	Контроль	Выполн.	№	1
Проф.	Инженер	Инж.	№	1
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1

Лист 705-6-1с.83

Работа 15-1894-4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
17861.13.00.00.06	Сварочный чертеж			
17861.13.01.00	Сварочные единицы			
17861.13.02.01	Площадка		1	
17861.13.02.02	Лестницы			
17861.13.02.03	Сварка		2	
17861.13.02.04	Узелок		2	185 кг
17861.13.02.05	Узелок		2	42 кг
17861.13.02.05	Узелок		2	226 кг

17861.13.00.00 Лист 705-6-1с.83		Подмости		Лист	Листов
Изм.	Исполн.	Дата	Лист	№	№
Состав	Контроль	Выполн.	№	1	10
Проф.	Инженер	Инж.	№	1	10
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1	10
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1	10
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	№	1	10

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810072590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	8	1,36 м
			11861.13.02.03 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-03	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 4080 ± 3	2	15,9 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 4080 ± 3	2	9,46 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810072590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	17	1,36 м
			11861.13.02.02 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-04	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 5680 ± 3	2	22 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок		
			L = 5680 ± 3	2	22 м
11861.13.02.00					3

Указ. в табл. № 1 в строке 11861.13.02.05

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 5680	2	18,1 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810072590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	14	1,36 м
			11861.13.02.03 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-05	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 7080 ± 8	2	27,5 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 7080 ± 8	2	16,4 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810072590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	18	1,36 м
			11861.13.02.03 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-06	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 7080 ± 8	2	16,4 м
11861.13.02.00					4

Т.П. 705-6-1с. 83

Т.П. 705-6-1с. 83

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			L = 680	3	1,36 м
			11861.13.02.02 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-01	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 5590 ± 3	2	12 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 5590 ± 3	2	60 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810072590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	7	1,36 м
			11861.13.02.02 Ст. 05 Сборочные единицы		
4	4	11861.13.02.02-02	Лестница Лестница	2	
4	5	11861.13.02.03	Узелок Узелок 6-6316341078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 3330 ± 3	2	13,0 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 3330 ± 3	2	7,7 м
11861.13.02.00					2

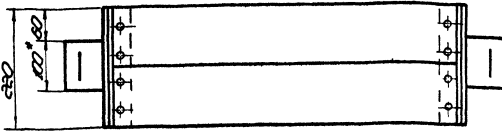
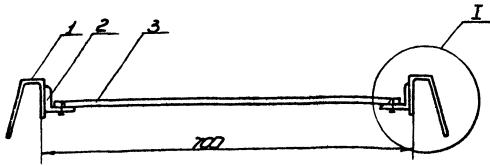
Указ. в табл. № 1 в строке 11861.13.02.05

Код	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			L = 10040	2	39,2 м
4	6	11861.13.02.04	Узелок Узелок 6-5014041078072 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 10040 ± 10	2	23,3 м
4	7	11861.13.02.05	Крыш Крыш 6-1810072590-71 Ст. 3 ГОСТ 335-79		
			L = 680 ± 2	25	1,36 м
11861.13.02.00 Т.П. 705-6-1с. 83					5

Указ. в табл. № 1 в строке 11861.13.02.05

8491/3

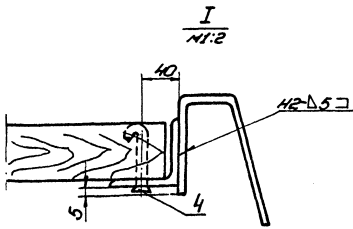
17861.13.01.0005



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды сварочные типа Э4621 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров.

Болтов - 1/16
 остальных - $\pm 2/16$

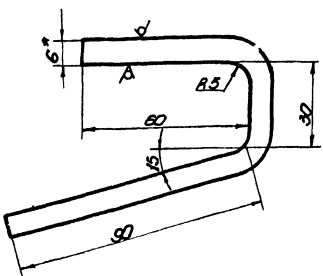
3. Шероховатость поверхностей равна для детали 54 $Ra 4$
4. * Размер для справок



		17861.13.01.0005			
Материал	Изделие	Дата	Лист	Площадка	
Легированная сталь	Горючий материал	1981	02	И	42 1:5
Лист	Листов	1	1	Сварочный материал	
Лист	Листов	1	1	Гидропроектное бюро	
Лист	Листов	1	1	г. Москва	
Лист	Листов	1	1	Формат И	

Шкала 1:1 (для деталей в сборе) Шкала 1:1 (для деталей в сборе) Шкала 1:1 (для деталей в сборе)

107071 1981



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

		17861.13.01.01			
Материал	Изделие	Дата	Лист	Крюк	
Легированная сталь	Горючий материал	1981	01	И	05 1:1
Лист	Листов	1	1	Сварочный материал	
Лист	Листов	1	1	Гидропроектное бюро	
Лист	Листов	1	1	г. Москва	
Лист	Листов	1	1	Формат И	

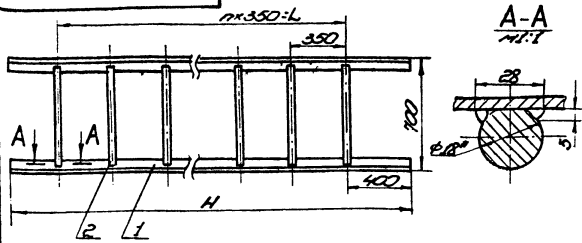
Рабочая 15-1694-4 Т.П. 705-6-1с.83 Архив III

Код	Изм.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			17861.13.01.0005	Сварочный материал		
				Детали		
11	1		17861.13.01.01	Крюк	2	
54	2		17861.13.01.02	Полка		
				Л = 220 ± 2	2	0,51 м
54	3		17861.13.01.03	Бачок		
				Длина 100 ± 10 ГОСТ 485-88		
				Л = 675 ± 3	2	1,0 м
				Стандартные швеллеры		
4	4			Болты 6x50		
				ГОСТ 283-75	10	
						8491/3

Шкала 1:1 (для деталей в сборе) Шкала 1:1 (для деталей в сборе) Шкала 1:1 (для деталей в сборе)

		17861.13.01.00 Т.П. 705-6-1с.83			
Материал	Изделие	Дата	Лист	Площадка	
Легированная сталь	Горючий материал	1981	00	И	05 1:1
Лист	Листов	1	1	Сварочный материал	
Лист	Листов	1	1	Гидропроектное бюро	
Лист	Листов	1	1	г. Москва	
Лист	Листов	1	1	Формат И	

17861.13.02.00



Обозначение	Размеры, мм		n	Макс. кг
	H	L		
17861.13.02.00	3100	2450	7	25,3
01	4590	3850	11	37,5
02	5330	4900	14	46,0
03	6080	5600	16	51,5
04	7660	7000	20	64,2
05	9060	8400	24	76,0
06	12040	11550	33	102,0

- Сборка ручная электродуговой. Электроды сварочные типа Э42R ГОСТ 9457-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: балюб - $\pm 1,16$; остальных - $\pm 1,16$.
- Шероховатость поверхностей ресс для дет 54 Ra .
- * Размер для справок.

17861.13.02.00.05

Лестница

Сварочный чертеж

Лист	1	из	1
Масштаб	1:20		
Листов	1		
Листов	1		

17861.13.02.00.05

Код	Разр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	21,0 кг
			L = 9080 ± 6	25	1,35 кг
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	27,9 кг
			L = 12040 ± 10	34	1,35 кг
			L = 680 ± 2		
17861.13.02.00					3

17861.13.02.00.05

17861.13.02.00.05

Код	Разр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	12,8 кг
			L = 5330 ± 7	15	1,36 кг
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	14,1 кг
			L = 6080 ± 7	17	1,36 кг
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	17,8 кг
			L = 7660 ± 7	21	1,36 кг
			17861.13.02.00	2	

17861.13.02.00.05

Код	Разр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
54	1	17861.13.02.00	Сварочный чертеж		
			Предельные отклонения для изготовления		
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	7,2 кг
			L = 3100	3	1,36 кг
			L = 680 ± 2		
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	12,6 кг
			L = 4590 ± 6	12	1,36 кг
			L = 680 ± 2		
			17861.13.02.00.05.05		
54	1	17861.13.02.01	Детали Угелок Угелок $\frac{5-50 \times 50 \times 300 \times 90}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$		
54	2	17861.13.02.02	Крыз Крыз $\frac{5-18 \times 100 \times 2590 \times 71}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$	2	1,36 кг
			L = 680 ± 2		
			17861.13.02.00	3	

17861.13.02.00.05

17861.13.02.00

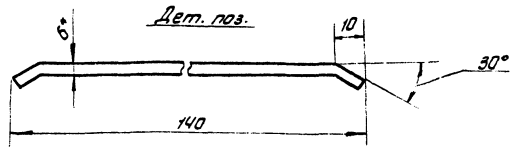
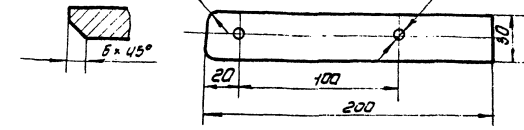
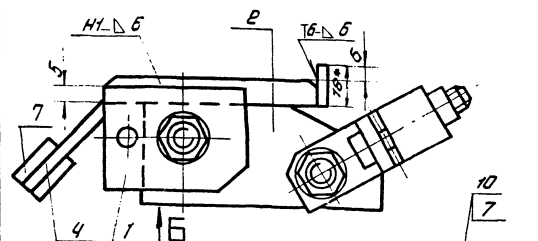
Лестница

Лист	1	из	3
Масштаб	1:20		
Листов	3		
Листов	3		

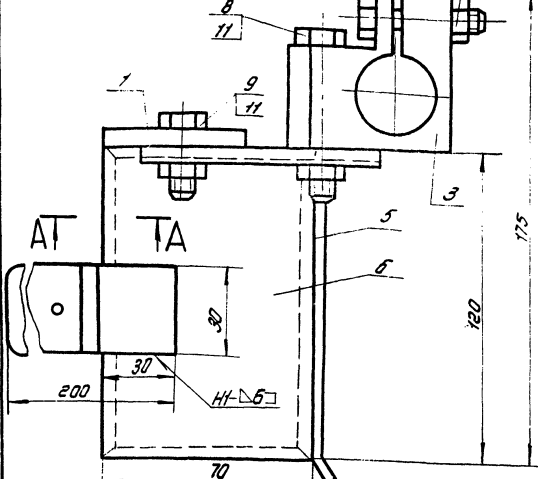
9300000181U

A-A
M 1:1

Дет. поз.
M 1:2



Вид Б



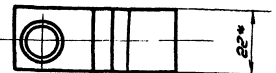
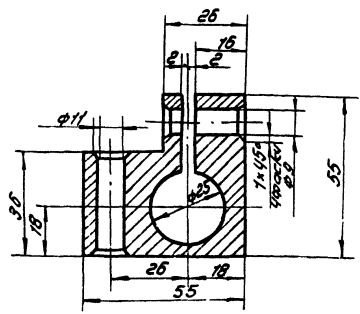
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Electroды сварочные типа Э42А ГОСТ 9457-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; валов - н16; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$
3. * Размеры для справок.

Шкала и пояс. Легенда. Вспомогат. Вид. Условн. Знаки. Резьба и шпатель

187.70.00.00 СБ					
Изм	Лист	К. разраб.	Подп.	Дата	Угол скользящий
Разраб.	Число				Сварочный чертеж
Провер.					Лист Листов 7
Технича					Иллантертестиконтант
Г.И.П.	Шпатель	И.П.	И.П.	И.П.	г. Москва
Испытат	Помощ.	И.П.	И.П.	И.П.	Воротат 12
М.П.	К.И.П.	И.П.	И.П.	И.П.	

187.70.00.03

Т.П. 705-6-1с. 83 Альбом III



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

187.70.00.03

Державка

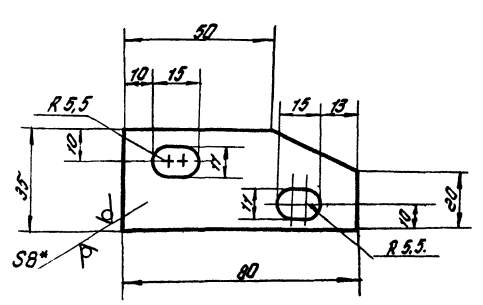
Лит.	Масштаб	Масштаб
И	0.4	1:1
Лист	Листов 7	

5-22 ГОСТ 6909-74
Иллантертестиконтант
г. Москва

Шкала и пояс. Легенда. Вспомогат. Вид. Условн. Знаки. Резьба и шпатель

187.70.00.02

к.100 (✓)



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

Т.П. 705-6-1с. 83

8491/3

187.70.00.02

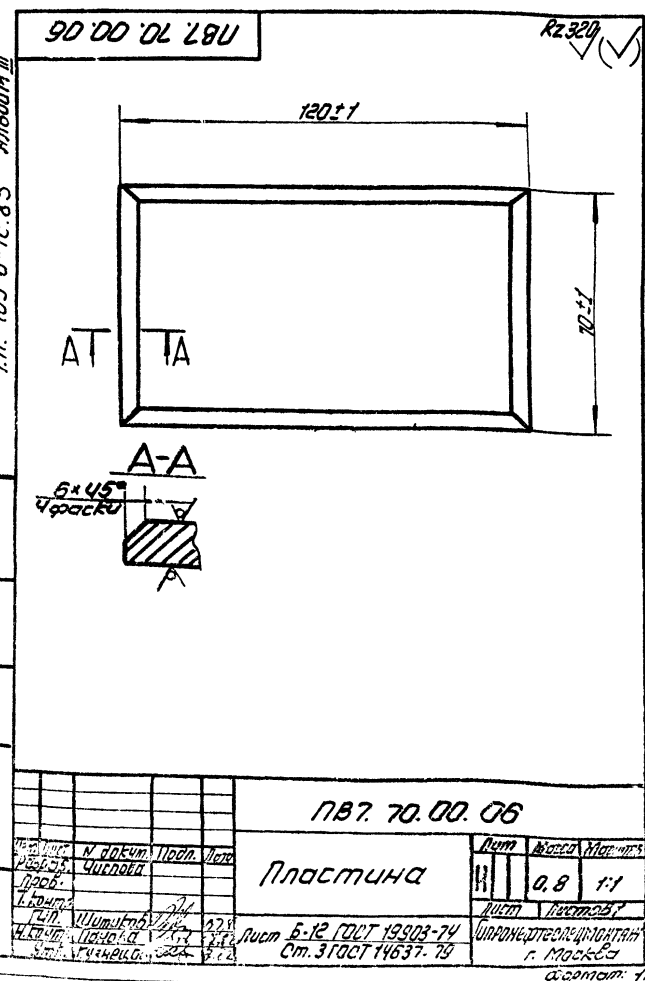
Щетка

Изм	Лист	К. разраб.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разраб.	Число				И	0.2	1:1
Провер.					Лист	Листов 7	
Технича					Лит.	Листов 7	
Г.И.П.	Шпатель	И.П.	И.П.	И.П.	5-8 ГОСТ 19909-74	Иллантертестиконтант	
Испытат	Помощ.	И.П.	И.П.	И.П.	Ст. 3 ГОСТ 14637-79	г. Москва	
М.П.	К.И.П.	И.П.	И.П.	И.П.	Копирован: ИКХ	Воротат 11	

Шкала и пояс. Легенда. Вспомогат. Вид. Условн. Знаки. Резьба и шпатель

Код	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
Стандартные изделия				
7		болты ГОСТ 7798-70		
7		м 8x40. 58. 026	1	
8		м 10x60. 58. 026	1	
9		м 10x40. 58. 026	1	
10		гайки ГОСТ 5915-70	1	
11		м 8. 4. 026	1	
11		м 10. 4. 026	2	
187. 70. 00. 00				

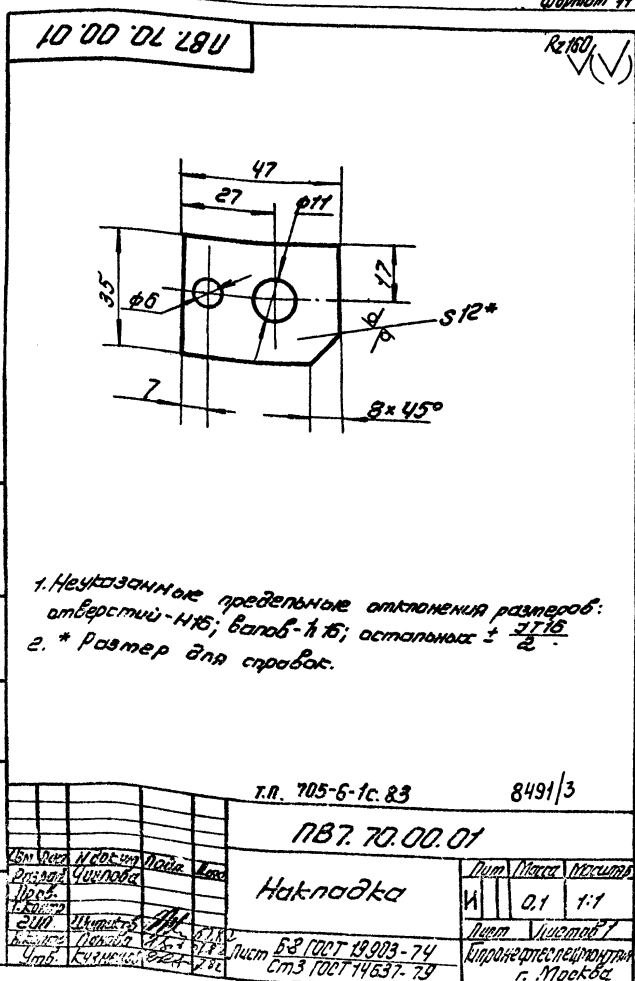
Изд. и переработка. Подпись и дата



Изд. и переработка. Подпись и дата

Код	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
Документация				
12	187. 70. 00. 00. 06	сборочный чертеж		
Детали				
11	1	187. 70. 00. 01	1	Накладка
11	2	187. 70. 00. 02	1	Щетка
11	3	187. 70. 00. 03	1	Верховка
64	4	187. 70. 00. 04	1	Палочка-ручка
лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79				
L=200				
64	5	187. 70. 00. 05	1	Направляющая
лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79				
140x18				
11	6	187. 70. 00. 06	1	Пластина
1				
64	7	187. 70. 00. 07.	2	ручка деревянная Пиломатериалы ГОСТ 8486-66 30=120
187. 70. 00. 00				

Изд. и переработка. Подпись и дата

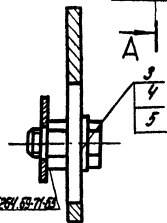
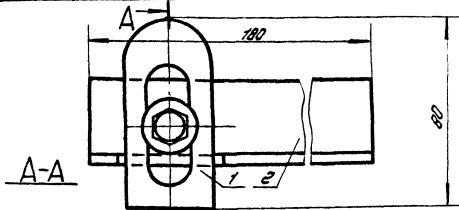


Изд. и переработка. Подпись и дата

Т.П. 705-6-1с.83

8491/3

93.00 00.71.28U



1. Размеры для справок.
2. Электроды сварочные типа Э42А. ГОСТ 9167-75.

П87.71.00.00 СБ

Направляющая
Сборочный чертёж

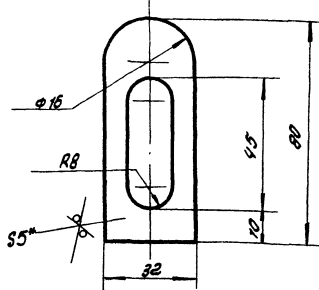
Лист	Всего	Листов
И	0,5	1-1
Лист 1	Листов 1	

Инженер-технолог
г. Москва

Формат: А4

10 00.71.28U

Re 160 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; впадов - h16; остальных - $\pm 0,15$
2. * Размер для справок.

П87.71.00.01

Планка

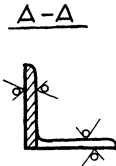
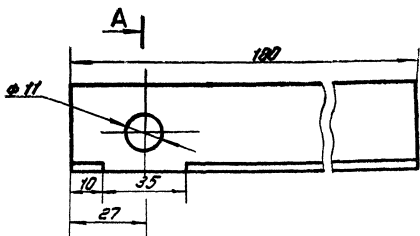
Лист	Всего	Листов
И	0,05	1
Лист 5-5	Листов 7-7	

Инженер-технолог
г. Москва

Формат: А4

20 00 71.28U

Re 160 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н16; впадов - h16; остальных - $\pm 0,15$

П87.71.00.02

Уголок

Лист	Всего	Листов
И	0,3	1-1
Лист 5-5	Листов 7-7	

Инженер-технолог
г. Москва

Формат: А4

Т.П. 705-6-1с.83

Листов III

№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
11	П87.71.00.00 СБ	Сборочный чертёж	
		Детали	
11	1 П87.71.00.01	Планка	1
11	2 П87.71.00.02	Уголок	1
		Стандартные изделия	
3		Болт М10*30.58.025	
4		ГОСТ 7798-70	1
		Гайка М10.4.025	
5		ГОСТ 5915-70	1
		Шайба 10.02.05	
		ГОСТ 11371-78	1

П87.71.00.00 Т.П. 705-6-1с.83

Направляющая

Лист	Всего	Листов
И	1	1
Лист 5-5	Листов 7-7	

Инженер-технолог
г. Москва

Формат: А4

Копирован: ИИХ