

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ при ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ СССР

ИИС-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИС-04-6

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 3-1

СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ДИАФРАГМ ДЛЯ ЗДАНИЙ ПРИ
ВЫСОТЕ ЭТАЖА 2,8 м.

ЧАСТИЧНАЯ КОРРЕКТИРОВКА 1977г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ СССР

ИС-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИС-04-Б
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
ВЫПУСК 3-1
СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ДИАФРАГМ ДЛЯ ЗДАНИЙ ПРИ
ВЫСОТЕ ЭТАЖА 2,8 м.

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ ТБИПЗНИИЭП

ОДОБРЕНЫ ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПИСЬМО N 4-429 ОТ 28.02.1975г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ТБИПЗНИИЭП
ПР.КВ.З N 54 ОТ 6/II 1975г.

Перечень.

серии и выпусков рабочих чертежей стальных форм для изготовления сборных элементов каркасной конструкции УИС-04 для зданий до 16 этажей высотой этажа 2,8 м на виброплощадках грузоподъемностью 10 тонн.

УИС-04-1

Выпуск 2-1

Фундаменты.

Стальные формы для изготовления железобетонных вешаков под колонны сечением 400x400 мм.

УИС-04-2

Выпуск 4-1
4-2

Колонны.

Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400x400 мм для зданий с высотой этажей 2,8 м.

УИС-04-3

Выпуск 2-1
Выпуск 3-1

Ригели.

Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для пролетов 6,0; 5,7; 5,4; 4,5; 3,6; 3,0; 6,6; 4,8 и 3,3 м.

УИС-04-4

Выпуск 1-1

Панели перекрытий.

Стальные формы для изготовления железобетонных многослойных, ребристых и сплошных панелей перекрытий, карнизных плит.

Выпуск 2-1

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей с круглыми пустотами, сплошных, ребристых и валикообразных, для пролетов: 6,0; 5,5; 6,6; 3,6

Выпуск 3-1

УИ-04-5

Выпуск 1-1

Панели наружных стен.

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей стен толщиной 24 см и 32 см.

Выпуск 1-2

Выпуск 3-1, часть 3

Применяются альбомы типовых рабочих чертежей из серии УИ-04 „Сборные элементы зданий каркасной конструкции.“ Серия УИ-04 5

Выпуск 3-2, часть 3

„Панели наружных стен толщиной 24 см.“ выпуск 1-1 и выпуск 3-1

„Панели наружных стен толщиной 32 см.“ выпуск 1-2 и выпуск 3-2

„Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см и 32 см.“ / Распространяемы в Свердловском филиале центрального института типового проектирования в/с выполнениями УИС-04-5; выпуск 1-1; выпуск 1-2; выпуск 2-1; выпуск 2-2.

УИС-04-5

Выпуск 1-1

Панели наружных стен.

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей, стен толщиной 24 см.

Выпуск 1-2

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей, стен толщиной 32 см.

Выпуск 2-1

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей, стен толщиной 24 см. для пролета 4,5 м

Выпуск 2-2

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей, стен толщиной 32 см для пролета 4,5 м.

Выпуск 3-1

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей, стен толщиной 24 см для пролета 6,6 м при высоте этажей 2,8 м.

Выпуск 3-2

Стальные формы для изготовления железобетонных панелей, стен толщиной 32 см для пролета 6,6 м при высоте этажей 2,8 м.

УИС-04-6

Выпуск 3-1

Диафрагмы жесткости.

Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм для зданий при высоте этажей 2,8 м.

УИ-04-7

Выпуск 1-1

Лестницы.

Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажа 3,3 м и 4,2 м

Применяются без изменений альбомы типовых рабочих чертежей из серии УИ-04 „Сборные элементы зданий каркасной конструкции“ Серия УИС-04-7 „Лестницы.“ выпуск 1-1 „Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 м и 4,2 м“, распространяемый Свердловским филиалом центрального института типового проектирования.

УИС-04-7

Выпуск 2-1

Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,0 м и 3,3 м.

Выпуск 3-1

Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 2,8 м.

Содержание выпуска.

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей стальных форм ст.

Содержание выпуска

Пояснительная записка и технические условия.

3/ДМ1 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВТ-56-28 4-2,1

3/ДМ2 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВТ-41-28 28+3,2

3/ДМ3 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

В-62-28 39+2,2

3/ДМ4 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

В-56-28 53+5,8

3/ДМ5 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВЛ-56-28 59+6,9

3/ДМ6 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВТП-41-28 70+8,1

3/ДМ7 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВТП-26-28 82+8,9

3/ДМ8 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВП2-62-28 90+9,6

3/ДМ9 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВП2-56-28 97+10,1

3/ДМ10 00 00 000сб - форма для изготовления диафрагмы жесткости

ВП2-62-28А 102+10,9

Добавлены страницы 10, 111.

Пояснительная записка.

Рабочие чертежи форм для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 16 и 18 см для зданий до 16 этажей высотой этажа 2,8 м разработаны на основании задания Госстроянстроя от 5/И - 132.

Тбилиским зональным научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилых и общественных зданий и одобрены Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР письмом № 4-429 от 28.02.75г.

В 1977г рабочие чертежи форм откорректированы и приведены в соответствие с откорректированными в 1976г рабочими чертежами диафрагм.

Изготовление диафрагм жесткости предусматривается на заводах железобетонных изделий стеновым способом с тепловой обработкой

непосредственно в форме за счет пара подаваемого в паровую полость поддона. Транспортировка форм с изделиями не предусматривается, а без изделий предусматривается краном грузоподъемностью 10т посредством траверсы весом не более 0,7т.

форма состоит из поддона, продольных и торцовых коробов, бортов, вкладышей, стяжки замков

Борта запроектированы коробчатого сечения из стальных листов толщиной 6-8-10мм, сваренных между собой.

Борта крепятся к поддону посредством шарниров. Крепление бортов между собой производится винтовыми откидными замками.

Поддон представляет собой плоскую раму сваренную из швеллеров и обшитую сверху и снизу листами.

Верхний лист поддона образует

поверхность формования.

Изделия изготавливаются в форме в горизонтальном положении.

Формы запроектированы для изготовления панелей диафрагм как сплошных (глухих) так и с дверным проемом размером 900х2100мм. формы разработаны для диафрагм с постоянным расположением дверного проема.

При необходимости проем может быть смещен путем перемещения соответствующих коробов

Изменения внесены на основании страниц:
Список изменений:
1-5; 7, 9, 11, 12, 16-19, 37-43, 45, 44, 48, 58-61, 65, 72, 73, 80, 81, 87, 90, 91, 94, 96, 97, 98, 100, 101, 104, 107, 108, 115-117, 119-122, 131, 135, 138-131, 136-138, 141-143, 146, 148, 153, 155, 157, 158, 161, 162, 164, 172, 175, 176, 179-181, 183-189.
Заменили лист страниц: 190, 191
Добавили страницы: 194, 195, 196, 197.
Изменили ссылки на альбомы страниц:
Страницы:
3-8: 10-12; 18, 19, 21, 24, 25, 28, 19, 32, 34, 35, 34, 40-42, 45, 47-50, 53-55, 57-59, 81-85, 87, 89, 91, 93, 95, 97-109.
Заменили лист страниц: 30, 31
Добавили страницы: 110, 111.
Изменили ссылки на: 1677.
№ группы ФЭИТ / Кучишвили/

Технические условия.

Данные технические условия содержат требования предъявляемые к изготовлению форм, входящие в номенклатуру проекта 3/Д-1.
При изготовлении форм руководствоваться чертежами и настоящими техническими требованиями перед изготовлением партии однотипных форм необходимо изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях.

I. Общие требования.

- 1 Все детали, идущие на сварку должны быть изготовлены из стали ст 3 ГОСТ 380-71 **
- 2 Качество металла должно быть удостоверено сертификатом завода-изготовителя
- 3 Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности ОСТ 1010
- 4 Чистота поверхности должна быть не ниже 91
- 5 Сварку производить электроном Э-42А ГОСТ 9467-60
- 6 Сварка ответственных узлов и деталей должна производиться дипломированным сварщиком с простановкой клейма.

7. Все сварные швы должны быть качественными, не иметь раковин, порывов, непроваров и трещин.

8. Сварные швы, расположенные на рабочих формирующих поверхностях, должны быть зачищены заподлицо с основной поверхностью, а условные швы должны иметь плавные переходы.

9. В случае выполнения рабочих поверхностей форм из нескольких составных частей стыковку выполнять в образном или другом швом с предварительной разделкой кромок под сварку.

10. Технология сварки должна обеспечить минимальные деформации свариваемых элементов.

11. Технология изготовления должна предусматривать снятие внутренних напряжений в сварных швах перед механической обработкой.

12. На рабочих поверхностях формы не допускаются вмятины глубиной более 0,5мм и шириной 2мм.

13. Продольные борта одной формы не должны отклоняться друг от друга по длине более чем на 2мм.

14. Борта форм должны открываться и закрываться свободно, без заеданий и пережосов.

15. Местные зазоры в сопряжениях бортов между

собой и бортов к поддону не должны превышать 2мм.

16. Отклонение от перпендикулярности рабочих поверхностей бортов относительно зеркала поддона не должно превышать 0,01мм от высоты борта.

17. Неплоскостность рабочих поверхностей поддона и бортов не должна превышать 1,5мм на длине 2м. Неплоскостность на всю длину не более 0,001мм от всей длины.

18. Величина прогиба поддона нарушенной формы не должна превышать 1/1500 расстояния между опорами. Прогиб измерять в середине пролета в трех точках по краям и в середине. Измерения производить с точностью не более 0,2мм, с помощью гребенчатых, индикаторов или других измерительных приборов.

19. Петли для поддона формы краном должны испытываться под нагрузкой превышающей на 25% все формы.

II Приемка.

1. Форма должна быть принята отделом технического контроля завода-изготовителя. При приемке форм подвергнуть визуальному осмотру каждый узел.

2. При контроле проверяются:
а) правильность сварки ответственных узлов и форм в целом;
б) соответствие изготовленных узлов и форм в целом рабочим чертежам;
в) надежность работы всех шарнирных соединений замков и других узлов.

III Окраска.

1. Окраске подлежат все формы за исключением рабочих поверхностей.

2. Окраска производится в два слоя краской АЛ-177, состоящей из битумного лака АЛ77ГОСТ 3331-70 и 15-20% алюминиевой пудры ГОСТ 5494-71.

3. Окраска должна производиться в соответствии со следующей рекомендацией лакокрасочная покрытия.

- а) Пескоструить;
- б) Обдуть сжатым воздухом;
- в) Нанести один слой краски АЛ-177 краскораспылителем безвоздушного типа при давлении 66-28сек. по вольтаметру 83-1 разбавитель - сольвент каменноугольный или эквивалент. Средний расход краски АЛ-177-80 г/м².

д) Сушить при температуре 18°С в течение 18 часов;

е) Нанести второй слой краски АЛ-177;

з) Условия нанесения краски и сушки те же, что и в п.п. в. и г.

Примечание. Пудру алюминиевую вводить в лак перед применением.

4. Все неокрашенные поверхности покрыть антикоррозийной эмалью.

IV Маркировка.

На каждой собранной форме должны быть нанесены четкие маркировочные знаки и обозначения номера чертежа общего вида формы. Знаки наносить на наружную поверхность борта. Высота знаков 10мм.

V Транспортировка и хранение.

Формы поставляются заказчику в собранном виде без упаковки.

2. При форме должен быть паспорт, содержащий:

- а) Наименование организации в ведении которой находится завод-изготовитель;
- б) Наименование завода-изготовителя и его адрес;
- в) Обозначение формы, ее номер чертежа общ. вида, формы и марка формового изделия;
- г) Порядковый номер формы по заводской системе нумерации;
- д) Годовит формовочной поверхности, длина, ширина и высота;
- е) Все формы в сборе;
- ж) Перечень ответственных и ответственных узлов и деталей;
- з) Дата выпуска формы.

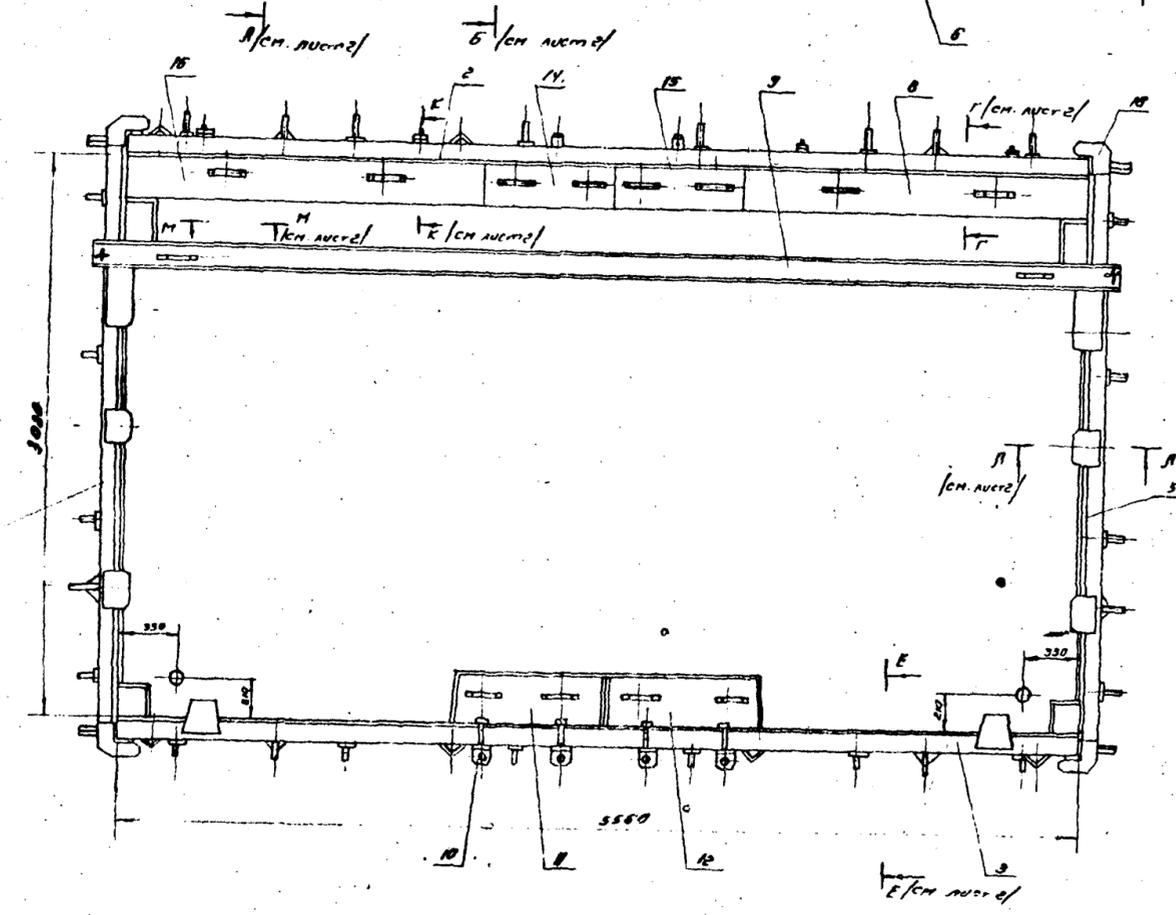
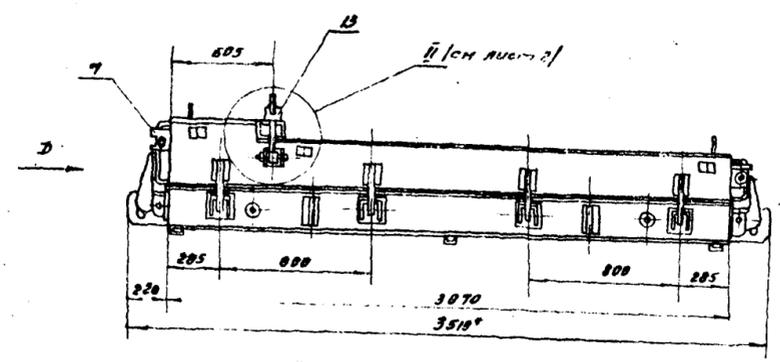
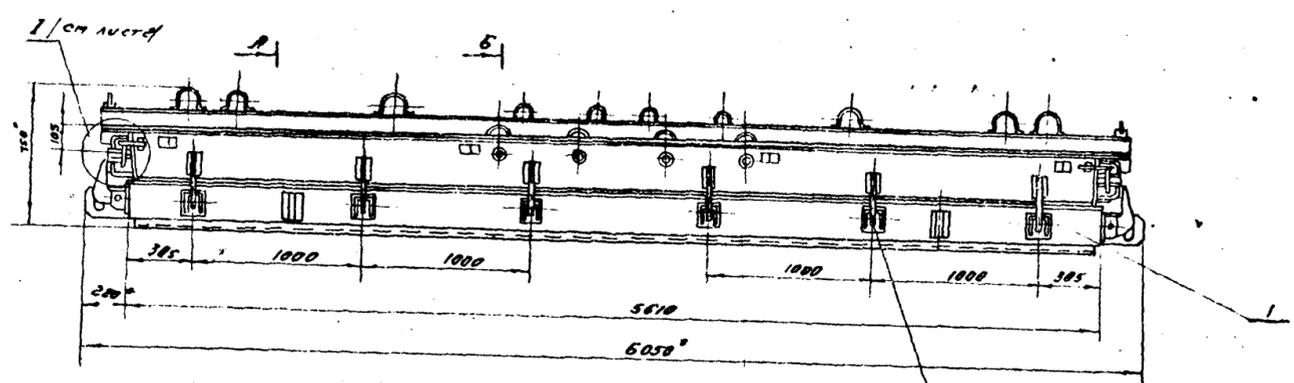
3. Крепление формы к транспортным средствам должно производиться согласно схеме завода-изготовителя.

4. При транспортировании и хранении формы должны укладываться горизонтально, в штабели в прокладками одинаковой толщины. Прокладки между формами должны располагаться одна над другой.

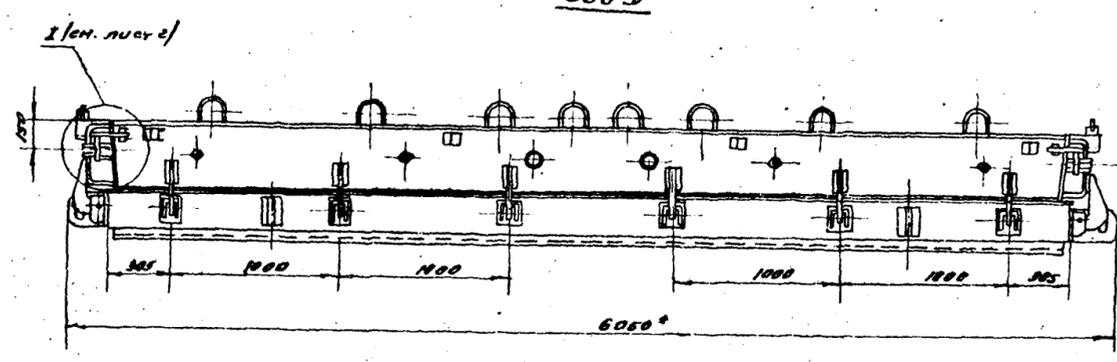
5. Погрузку и разгрузку форм осуществляют грузозахватными приспособлениями и траверсами.

6. Хранение форм должно производиться в условиях исключающих коррозию и деформации.

7. Чертежи погрузки форм на железнодорожную платформу разрабатываются заводом-изготовителем и согласовываются с железной дорогой.



Вид Б



Техническая характеристика

1. Тип формового изделия ВТ-56-28
2. Габаритные размеры изделия, мм:
длина - 5560
ширина - 2780
толщина - 400
3. Вес изделия, кг - 7230
4. Габаритные размеры формы, мм:
длина - 6050
ширина - 3510
высота - 750
5. Вес формы, кг - 6270
6. Вес формы с изделием - 13508

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. Разность диагоналей прямоугольного обрабатываемого изделия в плане не более 0,5 мм.
3. Неопные зазоры между изделием и поддоном не более 2 мм.
4. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1 мм.
5. Открывание и закрывание бортов должны происходить свободно, без заеданий и перекосов.
6. Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5 мм на базе высоты бортов.
7. Форму изготовить по 7^{му} классу точности ОСТ 1010 ГОСТ 2689-54.
8. Облицовать техническими требованиями на изготовление формы по ГОСТу 12505-67.
9. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями стр. 3.

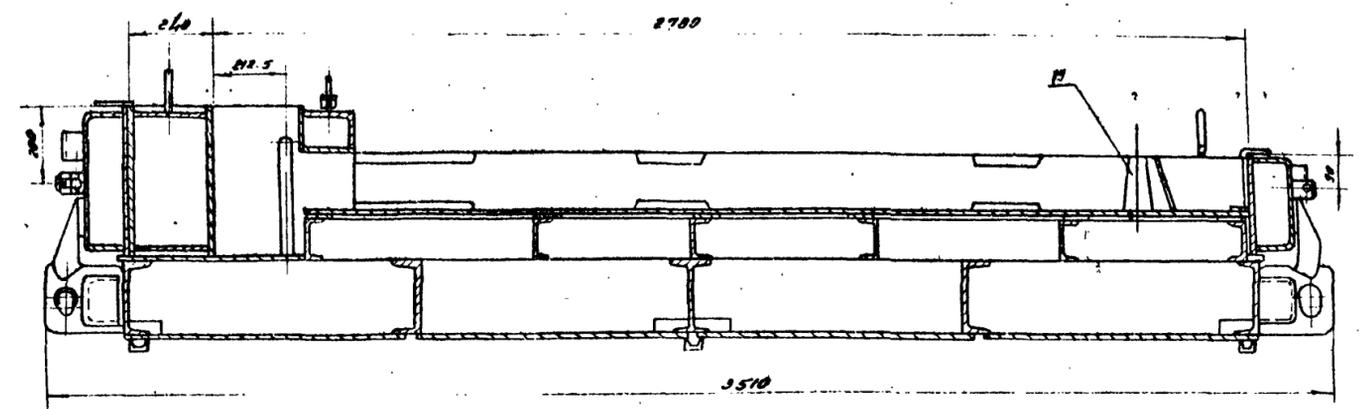
Изменение внесено 1-1977г
Рук. гр. (И.И.И.И.И.И.)

Перед изготовлением партии окончательных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

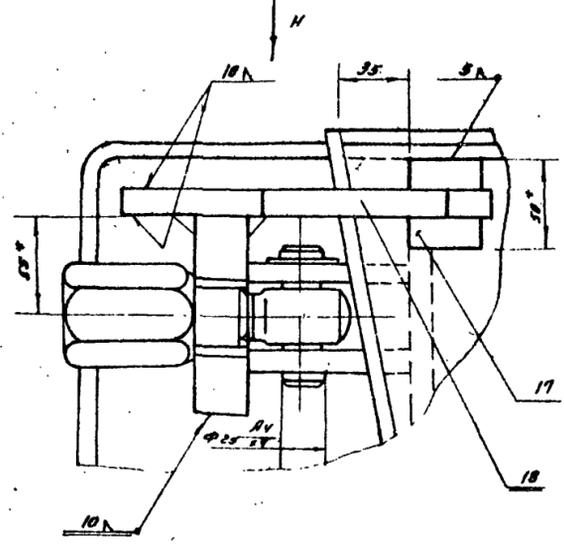
Э/ДХ.00.00.000.СБ				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Лист	Масштаб
Исполн. И.И.И.И.И.	Провер. И.И.И.И.И.	Утверд. И.И.И.И.И.	5270	1:20
Формы для изготовления из чугуна			Жесткости ВТ-56-28	
Сборочный чертеж			Лист 1 из 3	

Исполн. И.И.И.И.И. Провер. И.И.И.И.И. Утверд. И.И.И.И.И. 2020 г.

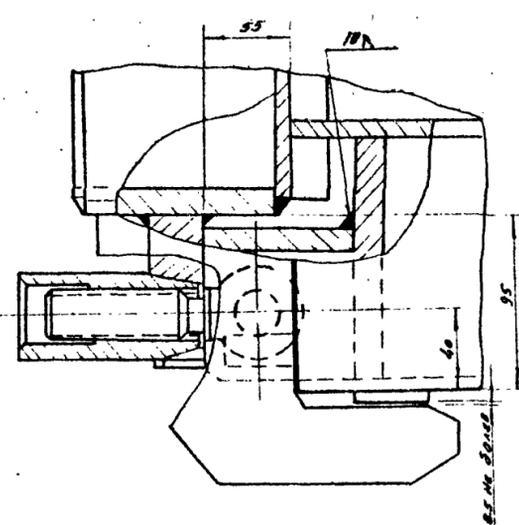
А-В (см. лист 1)
М 1:10



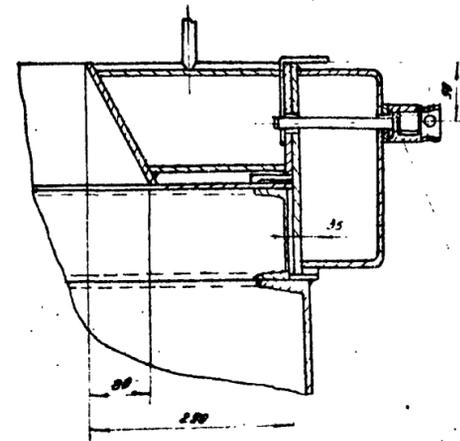
Г (см. лист 1)
М 1:2



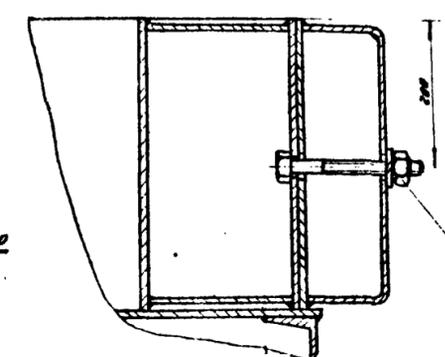
В-В (см. лист 1)
М 1:2



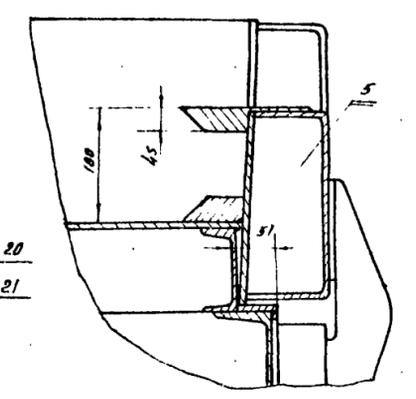
Б-Б (см. лист 1)
М 1:5



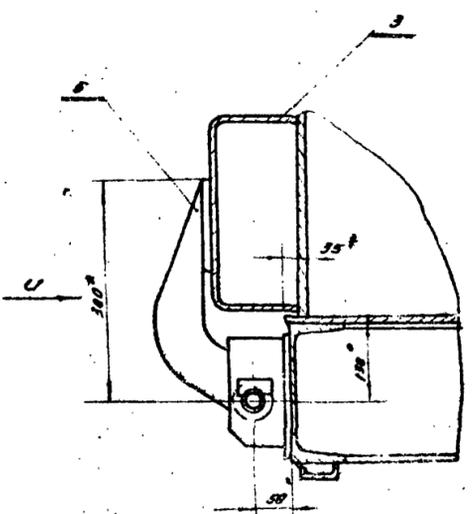
К-К (см. лист 1)
М 1:5



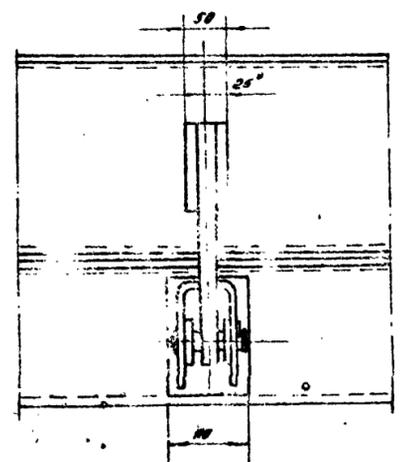
Д-Д (см. лист 1)
М 1:2



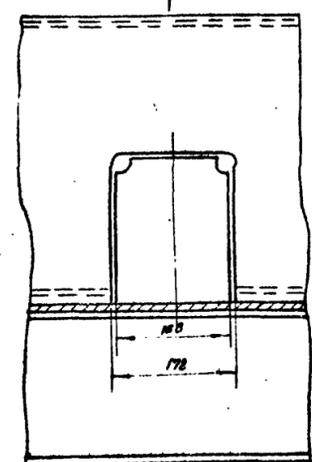
Е-Е (см. лист 1)
М 1:5 повернуто



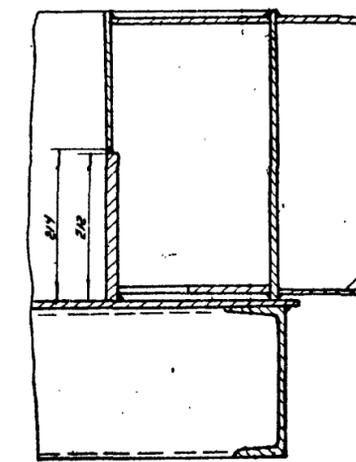
В-В



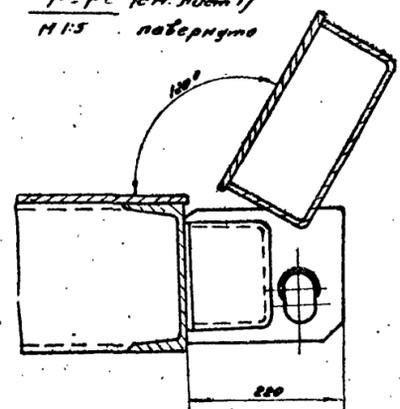
М-М (см. лист 1)
М 1:5



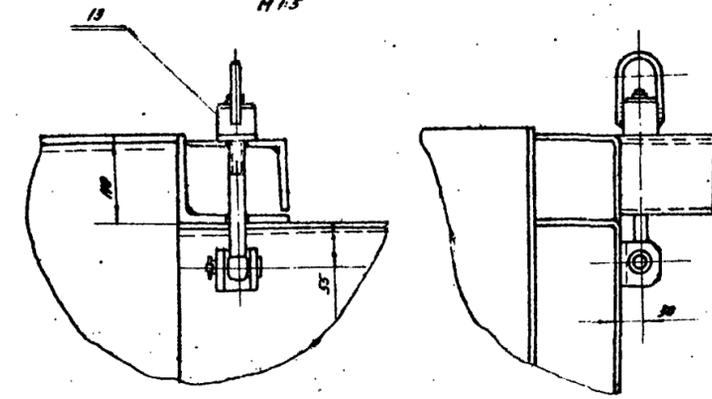
Н-Н



Г-Г (см. лист 1)
М 1:5 повернуто



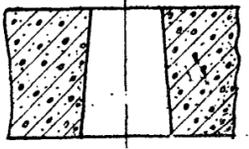
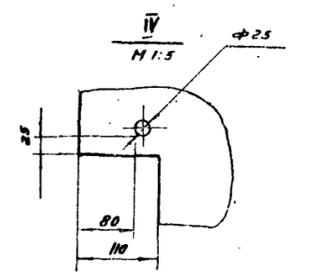
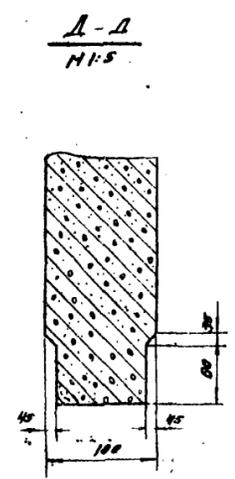
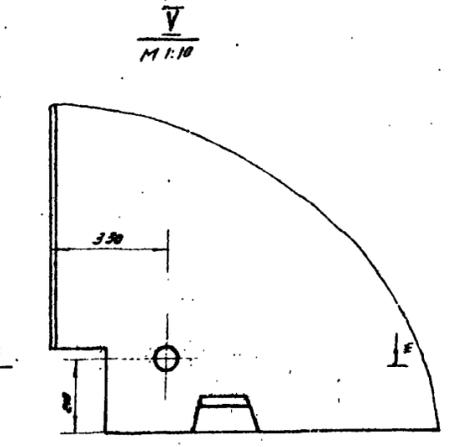
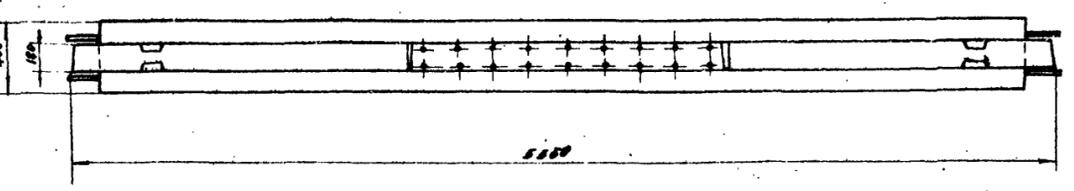
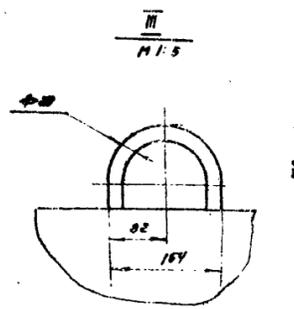
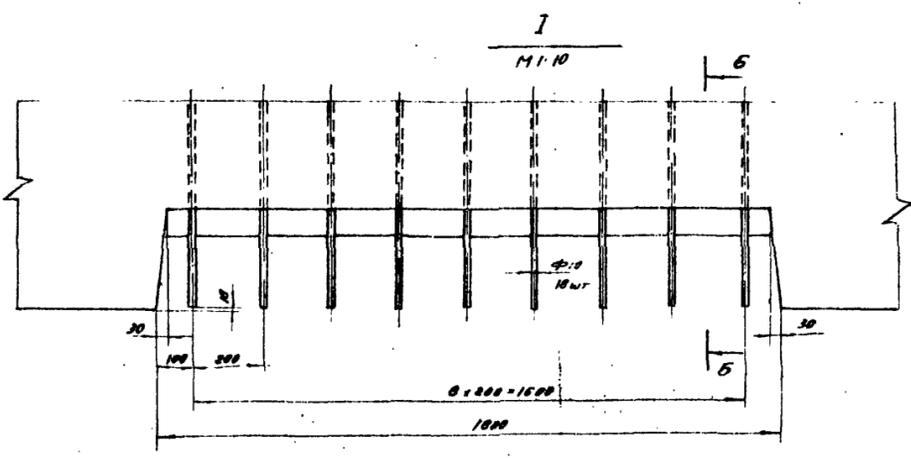
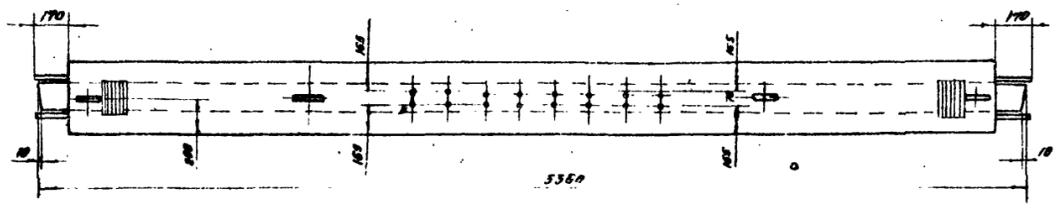
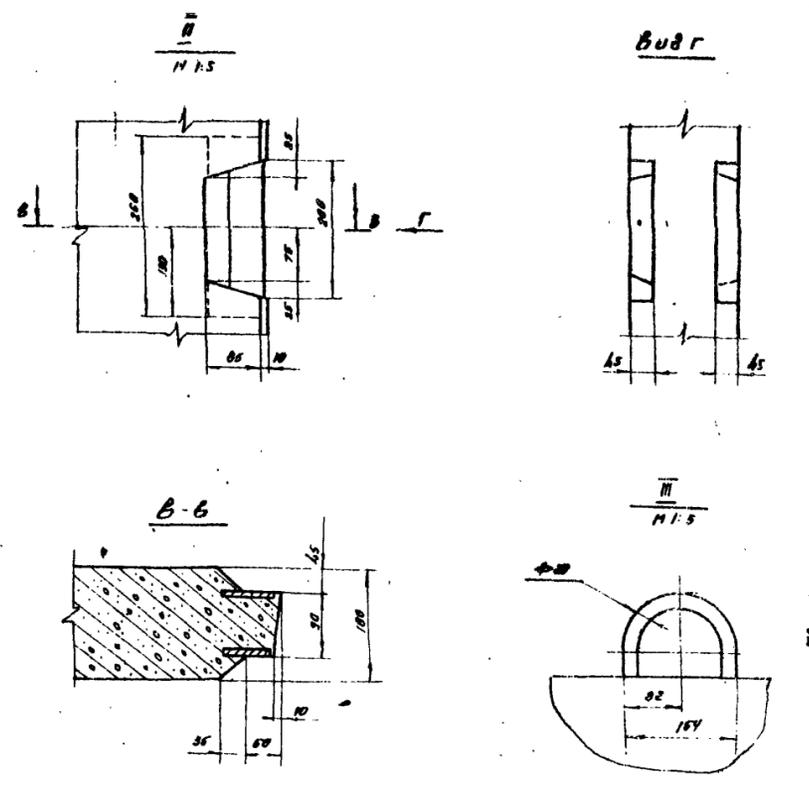
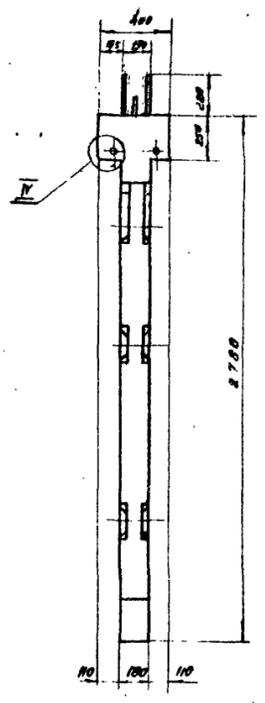
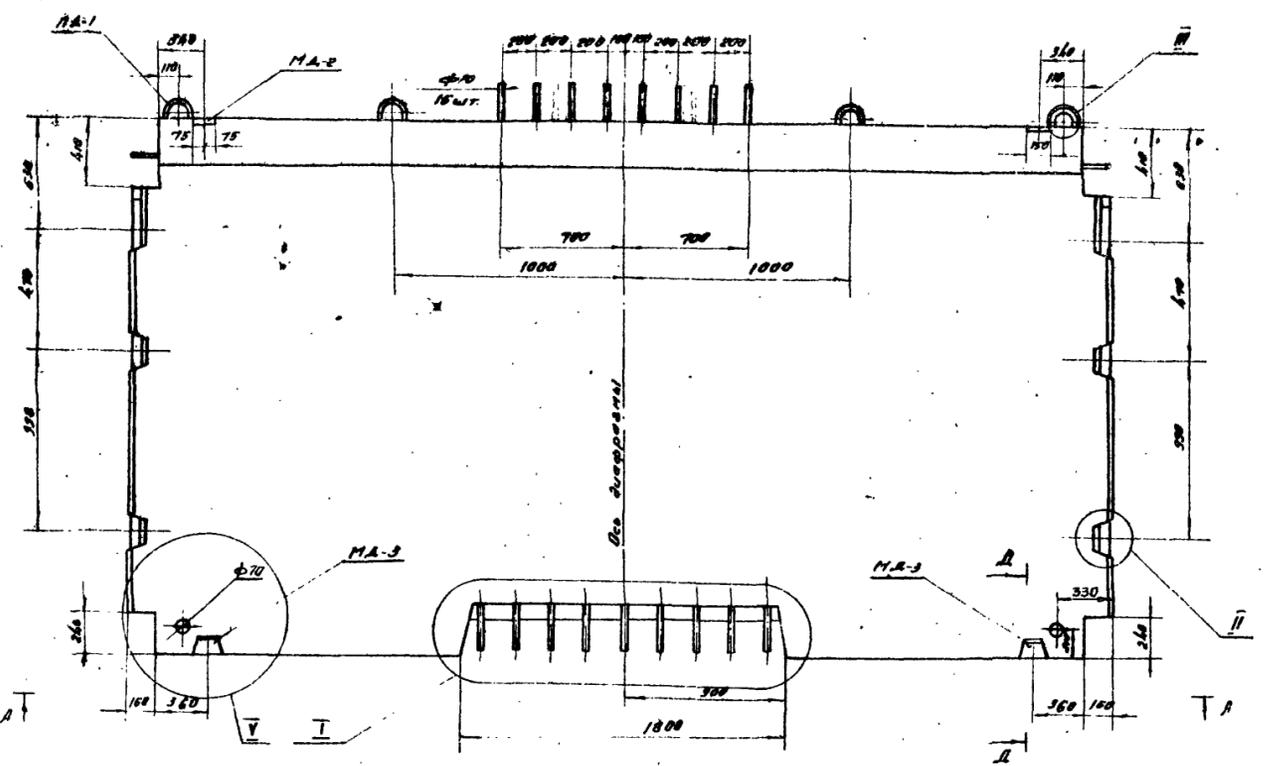
Д (см. лист 1)
М 1:5



Добавлен дет. поз. 19 и поз 21
Изменение внесено 1-1977г
Рук. ер фтм /ХушмуВили/

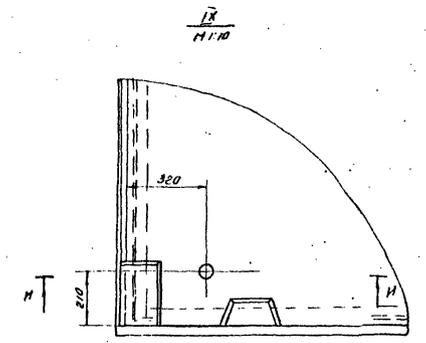
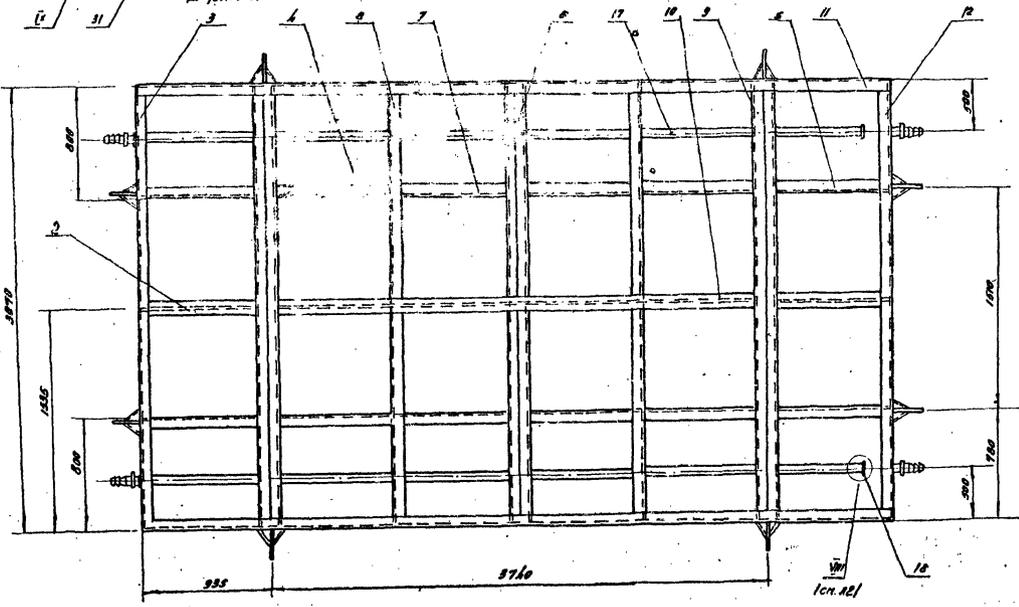
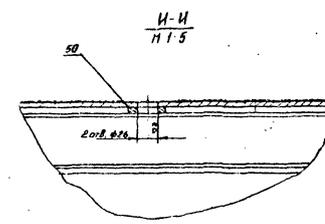
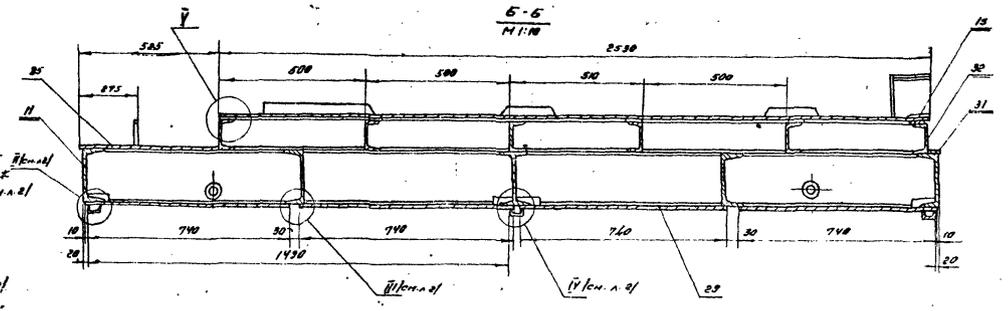
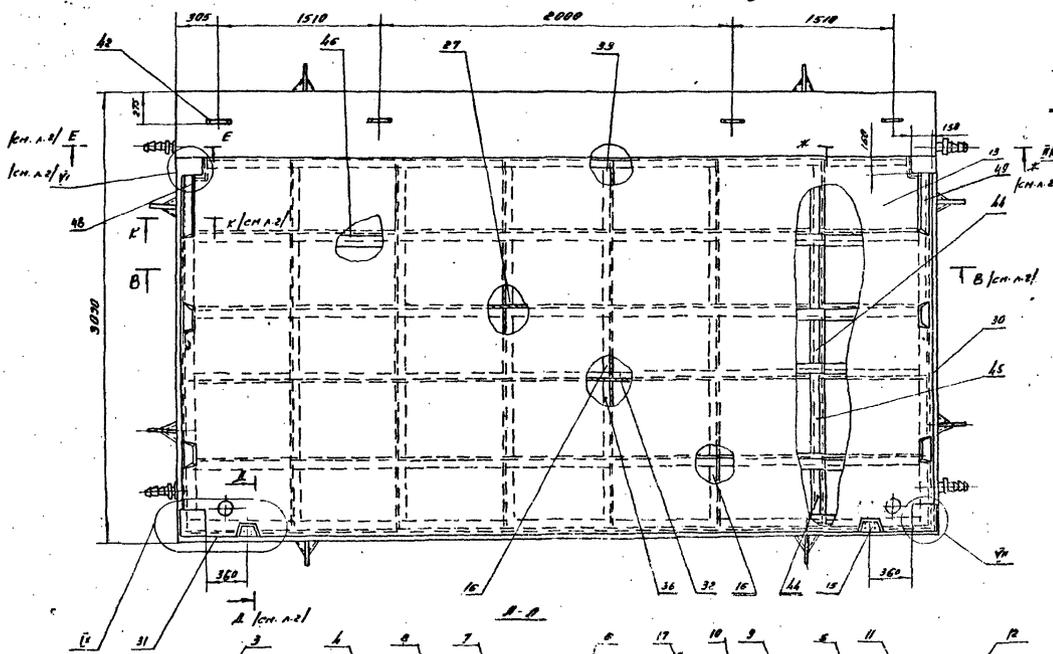
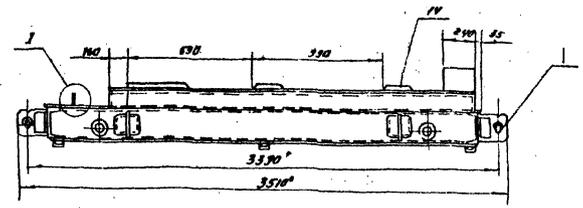
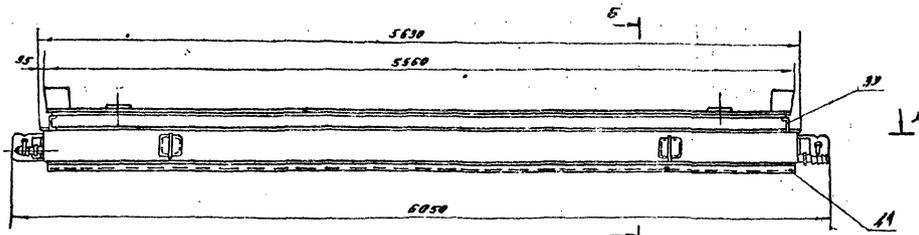
				3/0.01.00.00.000 С.Б.			
Исполн	Провер	Дет.	Дет.	Исполн	Провер	Дет.	Дет.
Радиев	Радиев	101	101	Радиев	Радиев	101	101
Провер	Провер	101	101	Провер	Провер	101	101
				Работы выполнены в соответствии с требованиями ТЗ			
				Сварочный цех			

Формуемое изделие ВТ-56-20



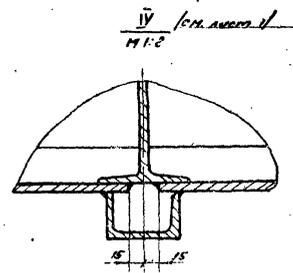
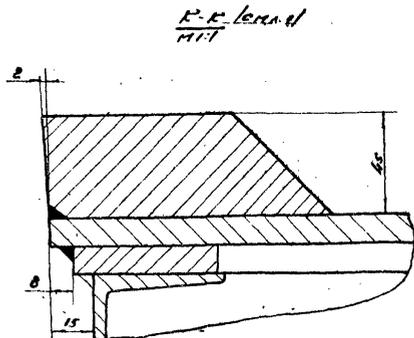
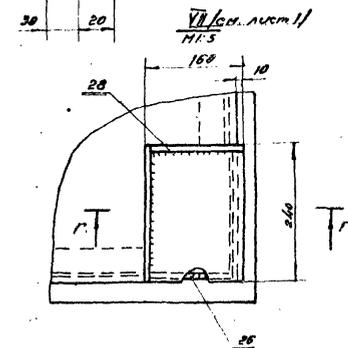
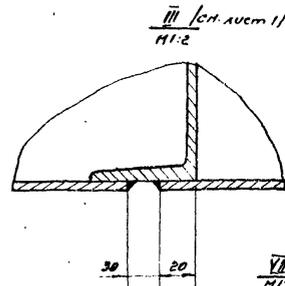
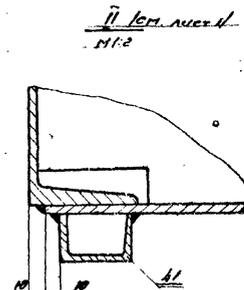
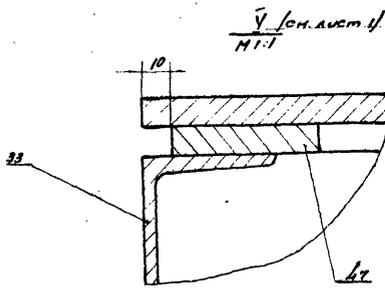
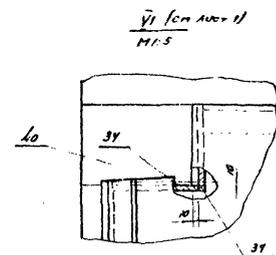
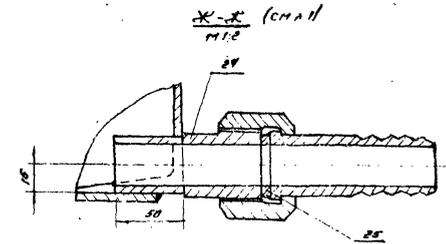
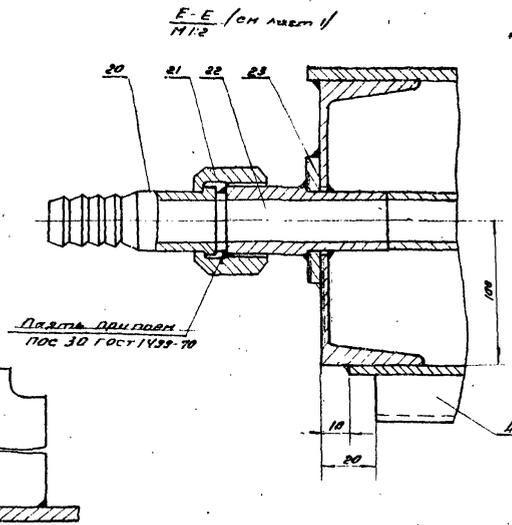
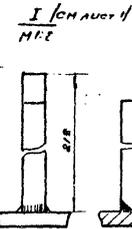
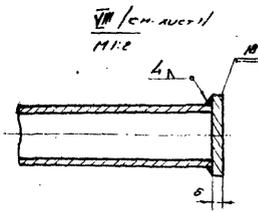
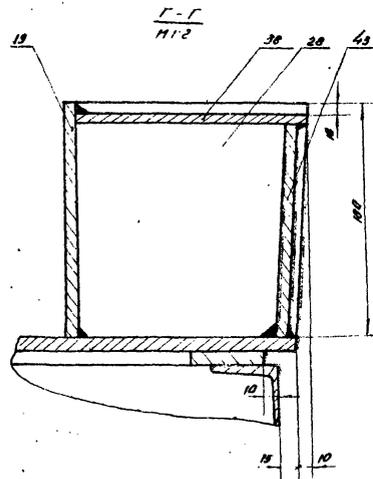
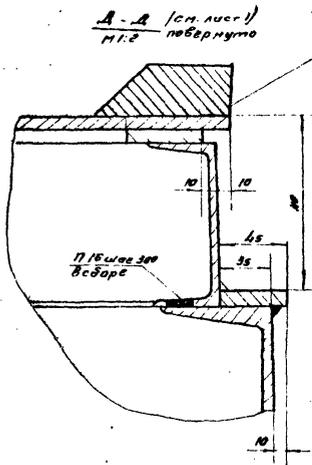
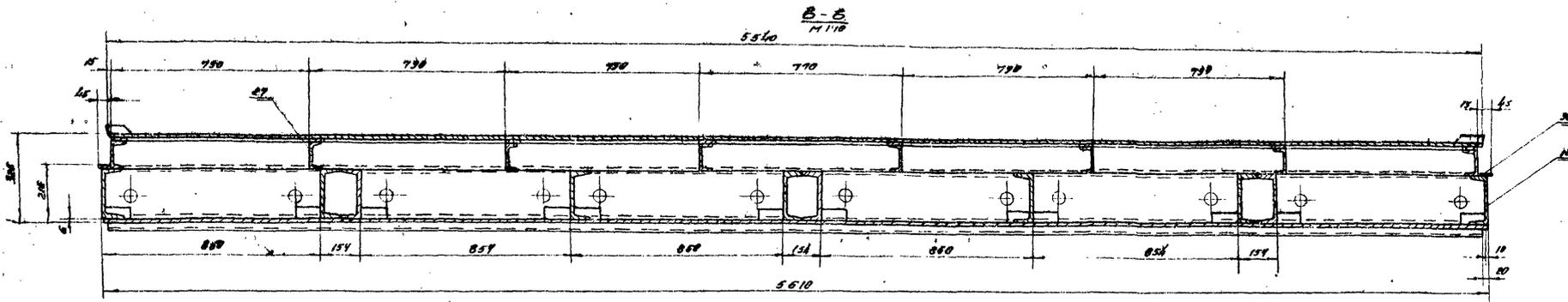
Изменение внесено 1-1977.
Рук. группы Шухмань И.Х. и Вилин/

3/Д.Х.1. ДД.00.000С6			
Удп. инж. Шухмань И.Х.	Мех. инж. Вилин И.Х.	Формо для изготовления и из газопламени изделия ВТ-56-20	Лист 1 из 120
Разраб. Шухмань И.Х.	Проф. Шухмань И.Х.	Сборочный чертеж	Август 1977 г.
Т. контрол.			З.И.М. 1977
Рис. инж. Шухмань И.Х.			



Добавлены дет. поз. 48, 49, 50 Оцифровано поз. 51, 52.
Изменение внесено 3-1977.
Рук. ир.фотм /Хучишвили/

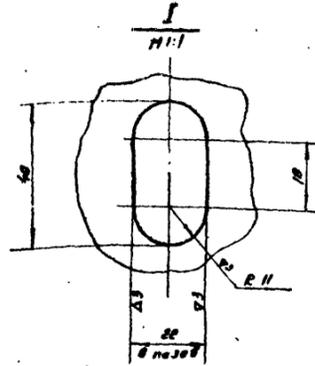
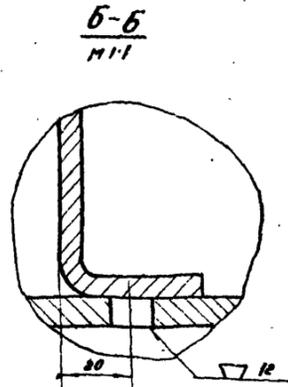
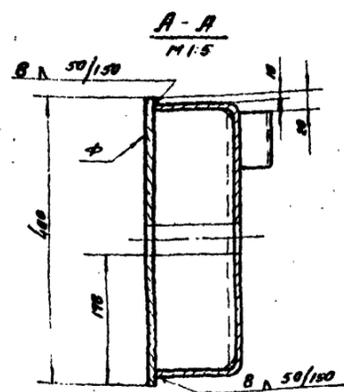
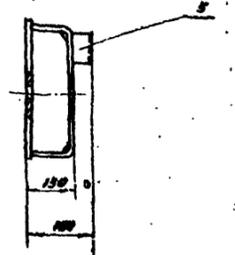
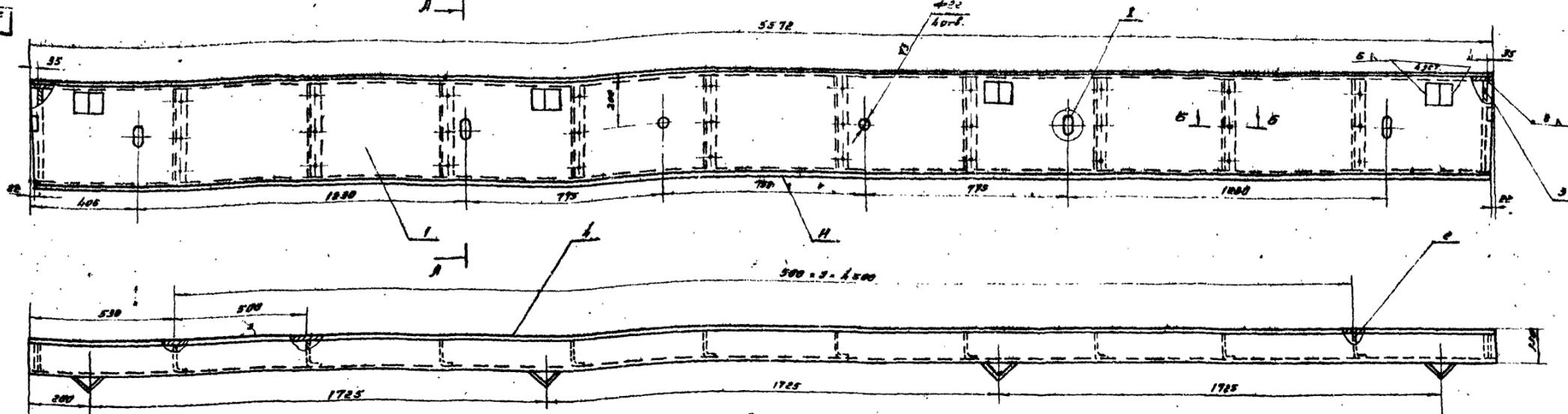
3/Д.Х.I 01.00.000 СБ		Лист	Маши	М.Д
Тягдон		4154		1.00
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		ТД	МАШИ	
Исполн.	Провер.	Дата	М.П.	
С.И.Д.Д.	В.С.			
В.С.	В.С.			



Изменение внесено I-1977
Рук. гр. [signature] /Хушивили/

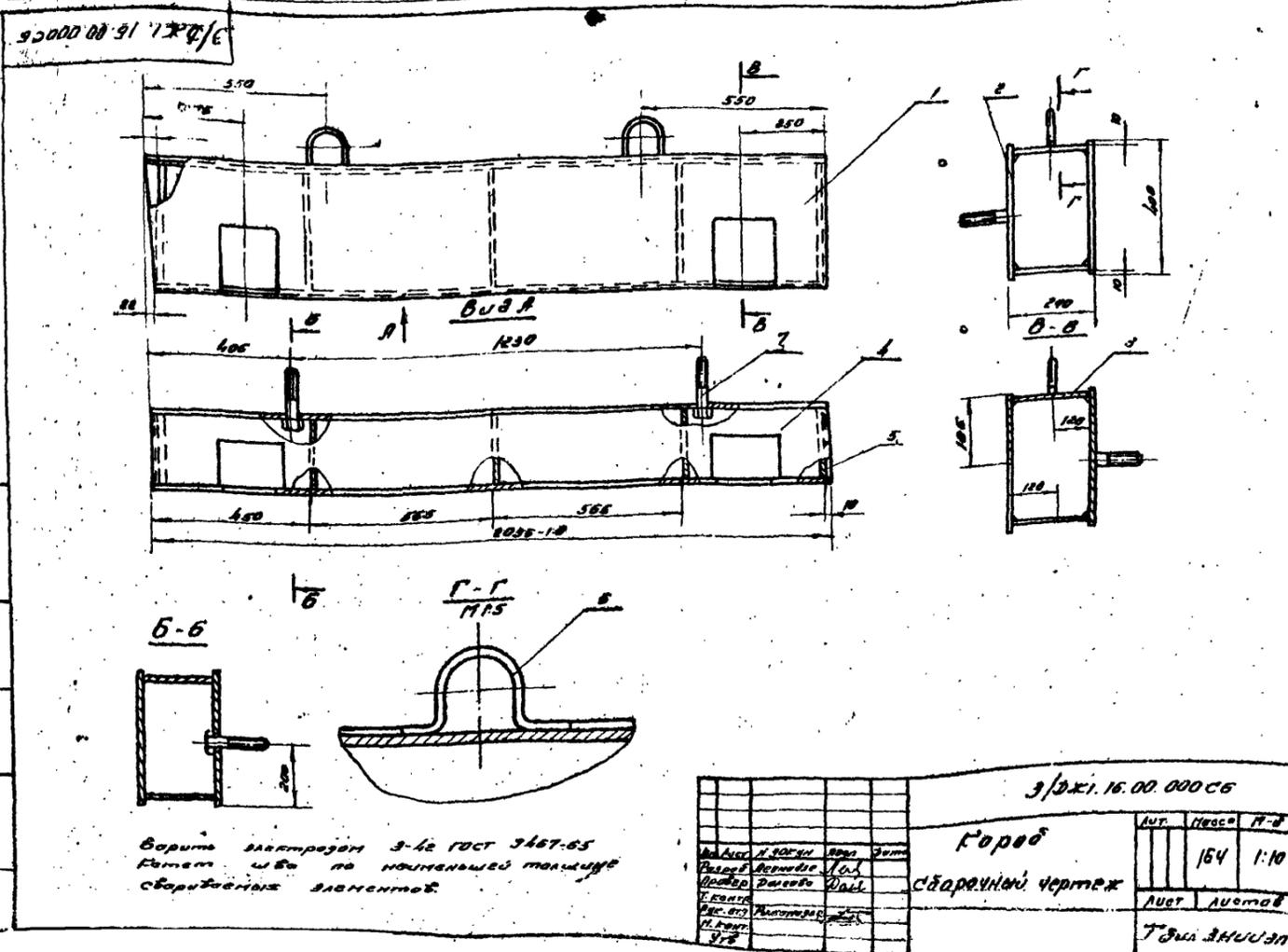
1. Размеры для справок.
2. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 6В; кромки мест, указанные особо.
3. Приварку кронштейнов поваренных поз. 1 должен производить дипломированный сварщик с пропановой клеем.
4. Неплоскостность зеркала лоздана не более 1,5мм... но 1мм, но не более 3мм на всей длине.
5. Разность диагоналей рамы лоздана в плане не более 2мм.
6. Лоздан повернуть высоту отпущку 500-550°С или естеств. выемку отпущку в течение 3^х месяцев.
7. Сварку производить электродами марки Э-46 Р. ГОСТ 3487-60.
8. Лоздан повернуть проверке на герметичность давлением 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.

				3/3 X 1 01 00 000 СБ			
				Лоздон			
				Сборочный чертеж			
Изм.	Исполн.	Дата	Зам.	Изм.	Исполн.	Дата	Зам.
				Лист 2 из 2			

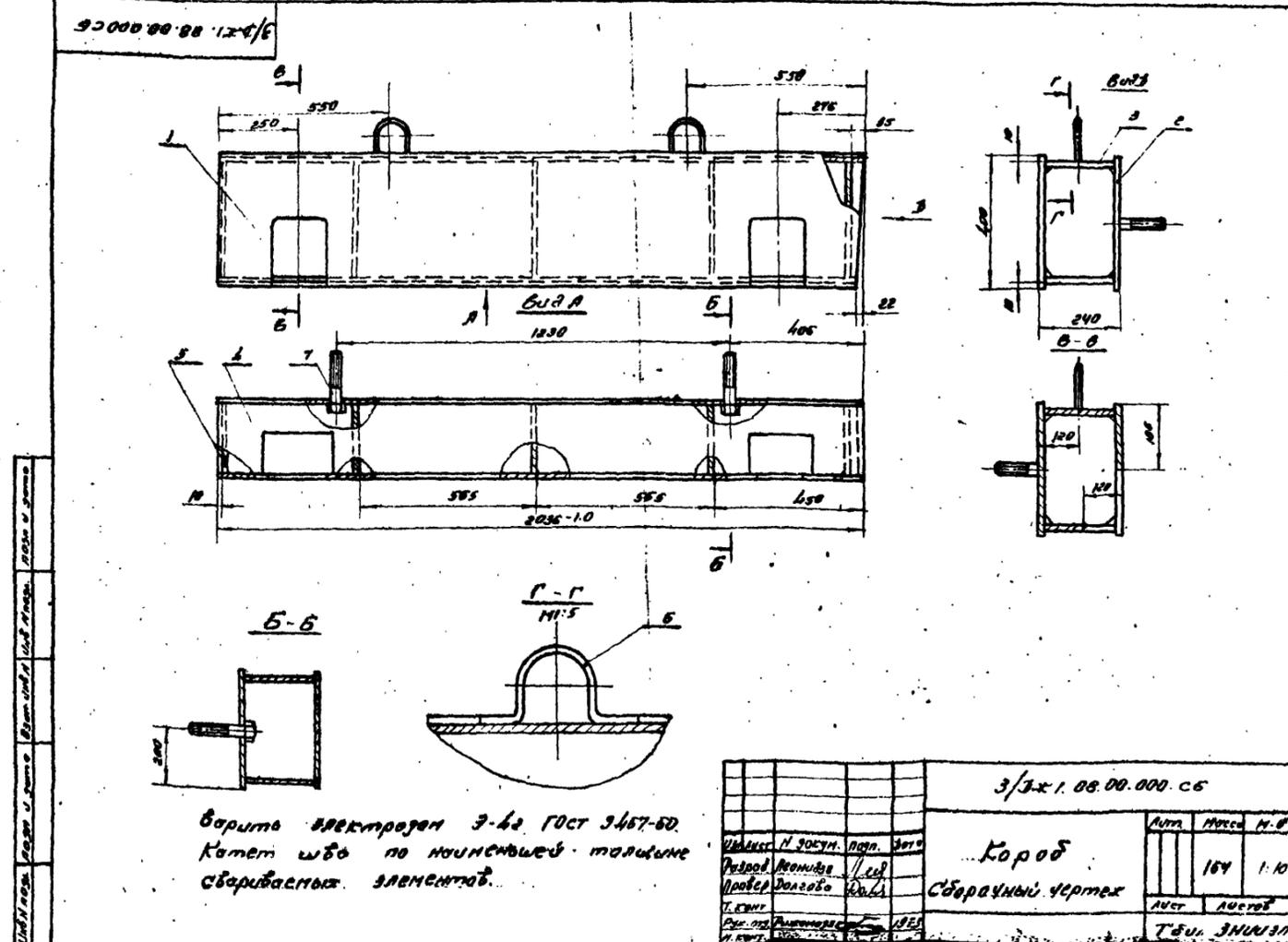


1. Неплоскостность поверхности "Ф" 0.5 мм на 1 м, но не более 2 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости "Ф" относительно плоскости "Н" не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3487-60 катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных осев.

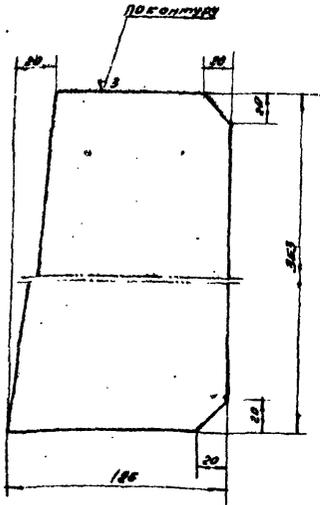
				3/3 ж. 08. 00. 000 с 6	
				Борт прохода	
				№ 115	
				Сборочный чертёж	
Исполн.	Н. Зюган	Провер.	Долганов	Лист	1 из 10
Разработ.	Л. Сидорова	Провер.	Долганов	Лист	Долганов
Т. Сидорова					
Н. Зюган					
Л. Сидорова					
Л. Сидорова					
Т. Сидорова 14					



				3/3 ж. 16. 00. 000 с 6	
				Короб	
				Сборочный чертёж	
Исполн.	Н. Зюган	Провер.	Долганов	Лист	1 из 10
Разработ.	Л. Сидорова	Провер.	Долганов	Лист	Долганов
Т. Сидорова					
Н. Зюган					
Л. Сидорова					
Л. Сидорова					
Т. Сидорова 14					



				3/3 ж. 16. 00. 000 с 6	
				Короб	
				Сборочный чертёж	
Исполн.	Н. Зюган	Провер.	Долганов	Лист	1 из 10
Разработ.	Л. Сидорова	Провер.	Долганов	Лист	Долганов
Т. Сидорова					
Н. Зюган					
Л. Сидорова					
Л. Сидорова					
Т. Сидорова 14					

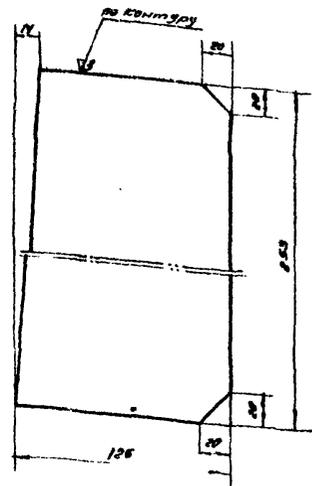


Обозначение	Толщ.	Масса
3/Д.Х.1.04.00.013	16	5.7
-01	8	2.3

3/Д.Х.1.04.00.013

Ребро

Авт.	Проект	№. Д.
Толщ.	1:2	
Лист	500-50	Ст 3, ГОСТ 500-50
Тема	Тема 310030	
Формат	Формат 11	

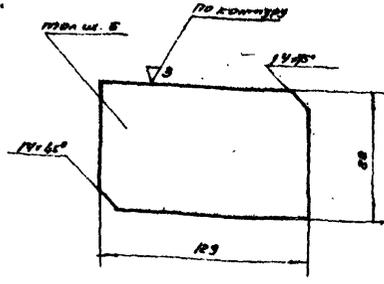


Обозначение	Толщ.	Масса
3/Д.Х.1.04.00.014	16	3.9
-01	8	2.0

3/Д.Х.1.04.00.014

Ребро

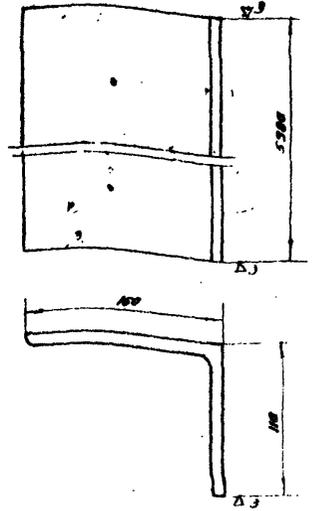
Авт.	Проект	№. Д.
Толщ.	1:2	
Лист	500-50	Ст 3, ГОСТ 500-50
Тема	Тема 310030	
Формат	Формат 11	



3/Д.Х.1.03.00.002

Ребро

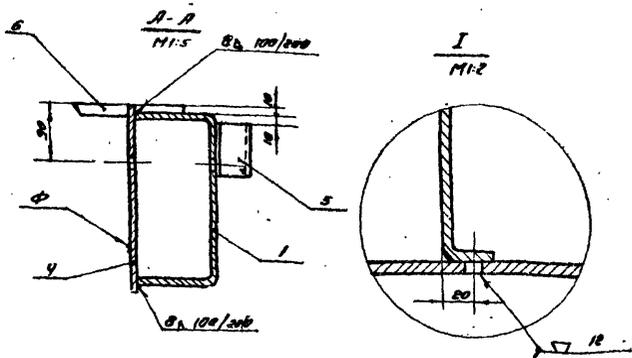
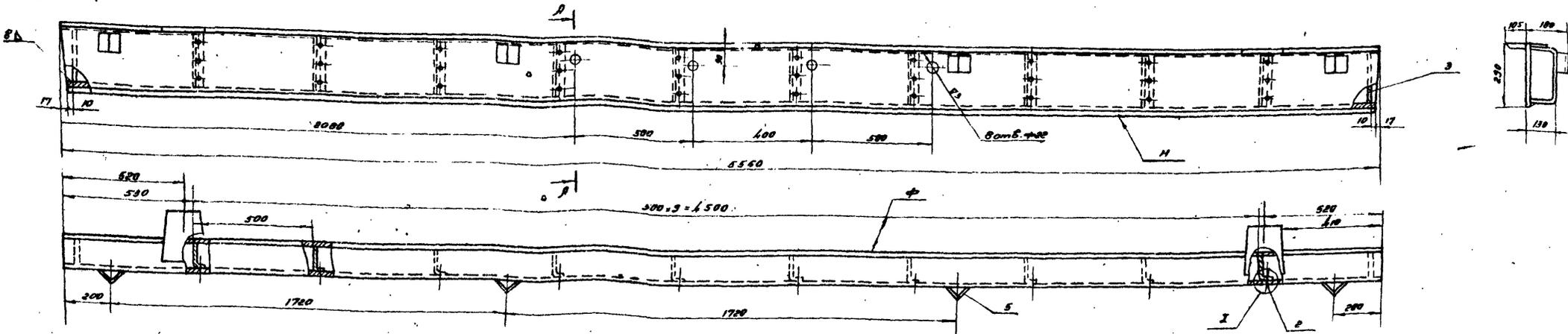
Авт.	Проект	№. Д.
Толщ.	1:2	
Лист	500-50	Ст 3, ГОСТ 500-50
Тема	Тема 310030	
Формат	Формат 11	



3/Д.Х.1.03.00.001

Уголок

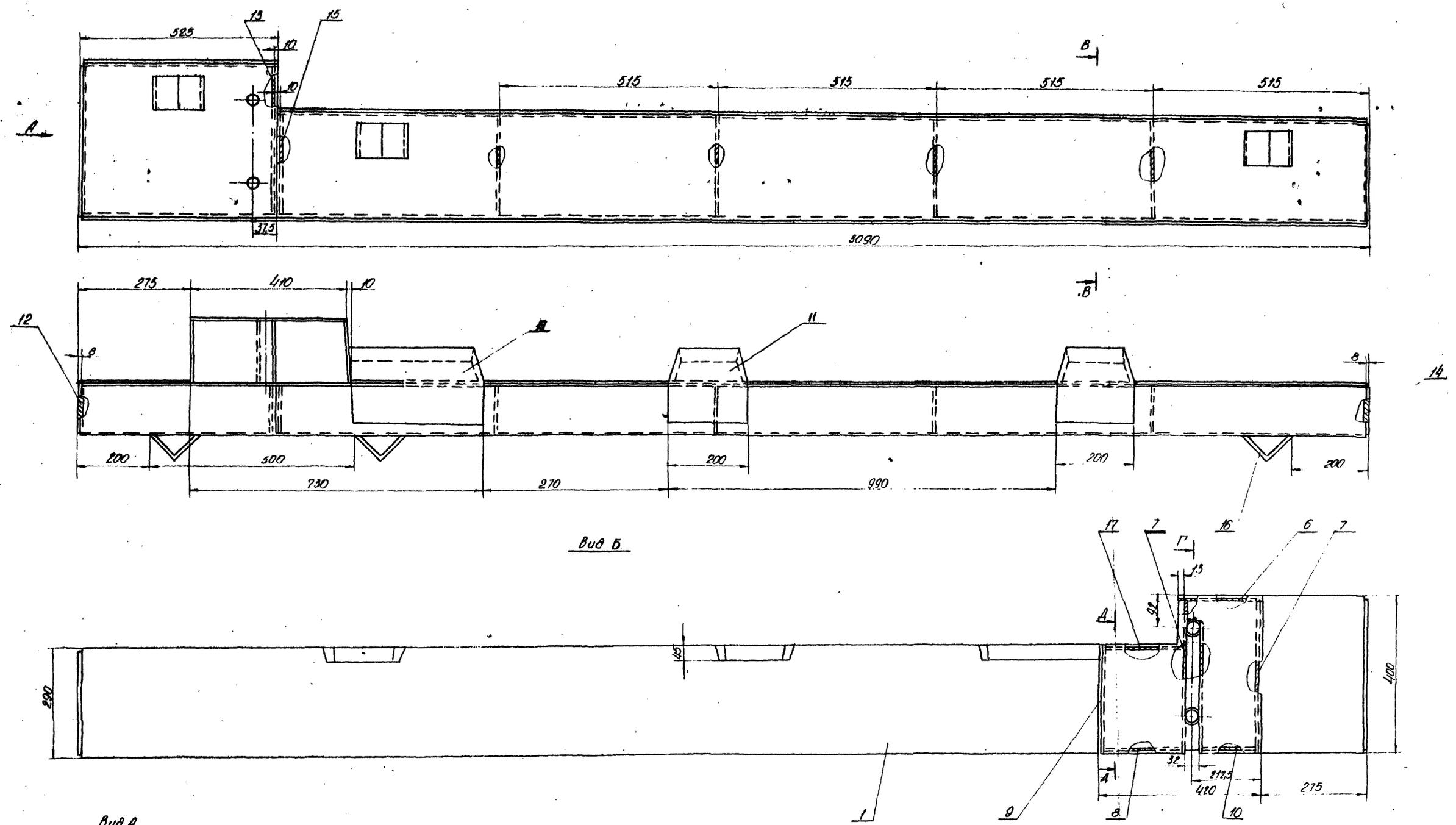
Авт.	Проект	№. Д.
Толщ.	1:2	
Лист	500-50	Ст 3, ГОСТ 500-50
Тема	Тема 310030	
Формат	Формат 11	



1. Неплоскостность формируемой поверхности „Ф“ не более 0.5 мм на 1 м, но не более 15 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности „Ф“ относительно поверхности „Н“ не более 1 мм на высоте фартука.
3. Борт подвергнуть высосанному отпуску 600-650°С или соответствующему старению в течение 3 недель.
4. Сборку производить по контуру сопряжаемых деталей сплошным швом БД, кроме мест, указанных осев.
5. Сборку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3457-68.

Изменение внесено 1-1977г.
Рук.-пр. ФМ /Хучинский/

3/Д.Х.1.03.00.000 СБ		
Авт.	Проект	№. Д.
Толщ.	1:10	
Лист	311	1:10
Тема	Борт про. голевой сварочный шов	
Формат	Формат 11	



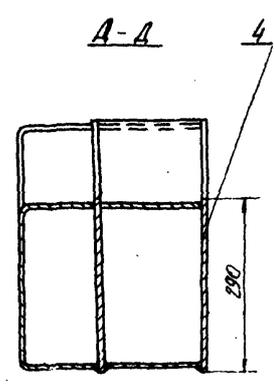
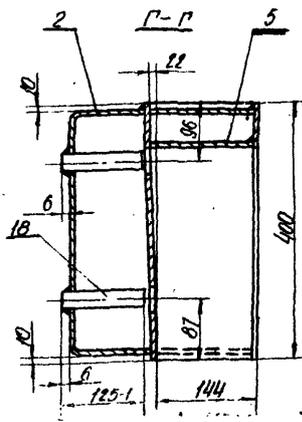
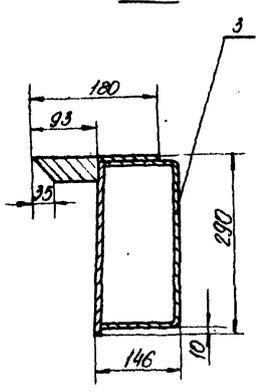
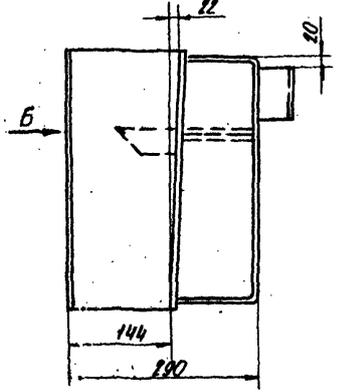
Вуз Б.

Вуз А

Б-Б

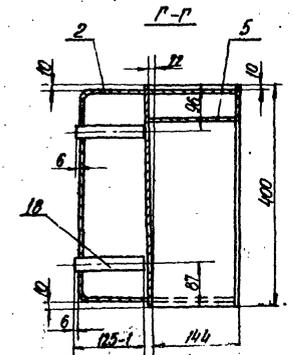
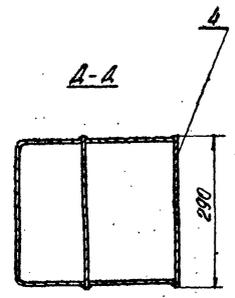
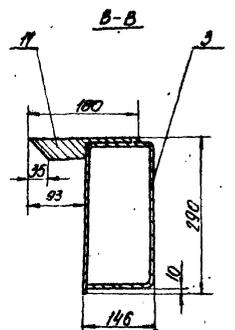
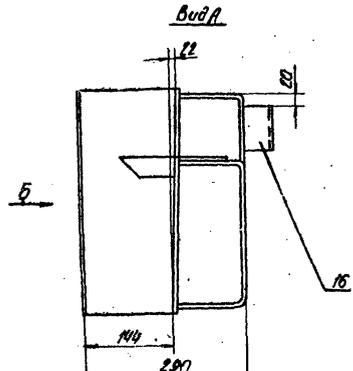
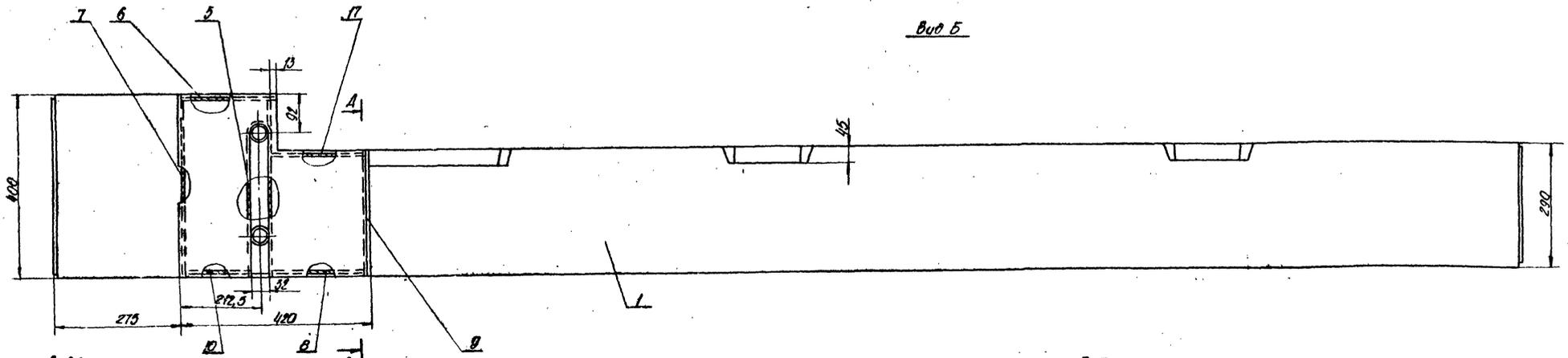
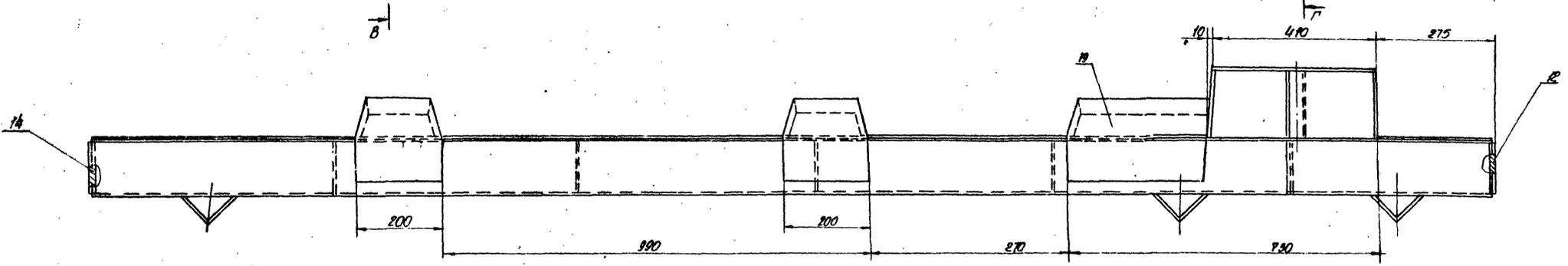
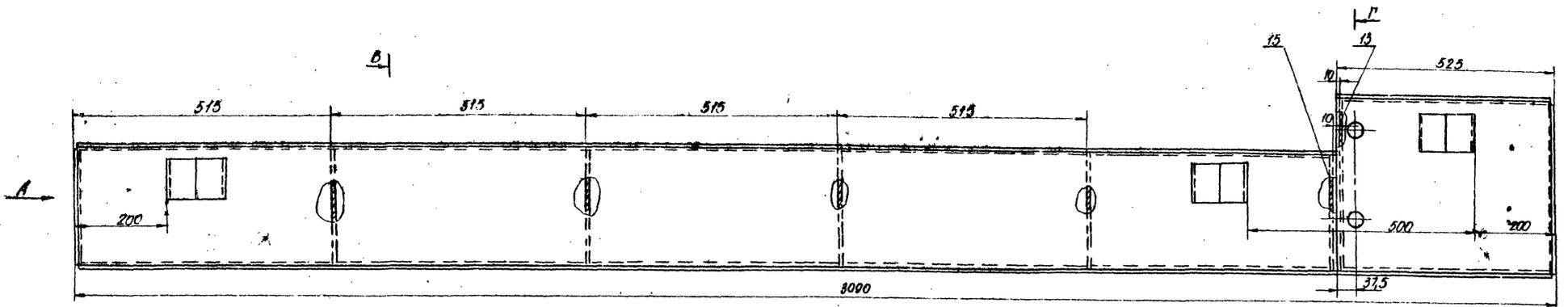
Г-Г

А-А



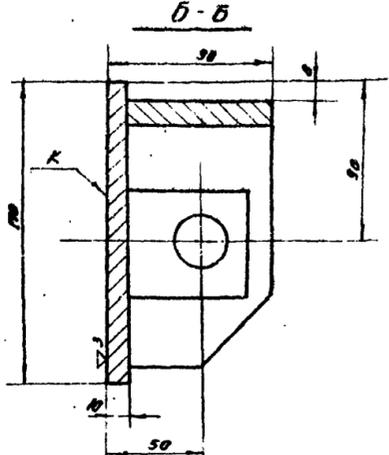
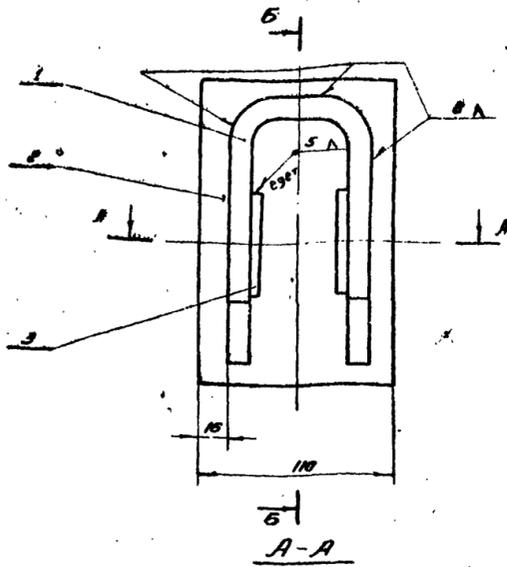
Изменение внесено 1.1977г
 Р.ш. гр. Фарт /Хуцишвили/

3/ДК10400.000/Б			
Имя	И.П.О.Ф.	Подпись	И.О.
Иванов	Иванов	Иванов	И.И.
№	Дата	Лист	Всего
2554	1-5		
Борт торцовый			Иванов

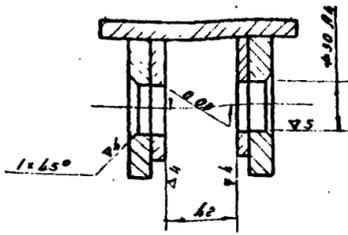


Изменение внесено 1-1977г.
Рук. пр. /Худимови/

3/ДМ.05.00.000.06.				Авт	Начерт	М-2
Борт торцовый.				255	1-5	
Исполн.	Провер.	Проект.	Дата			
Рисовал	201060	Сыч				
Директор	Сыч					

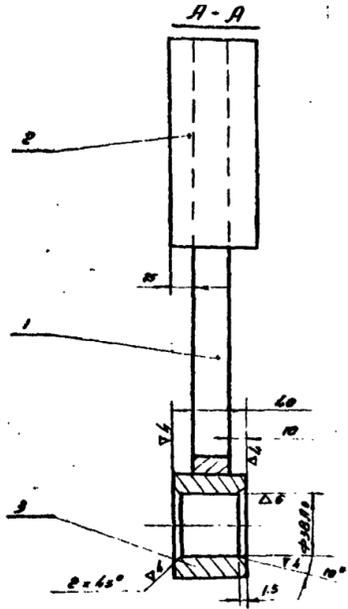
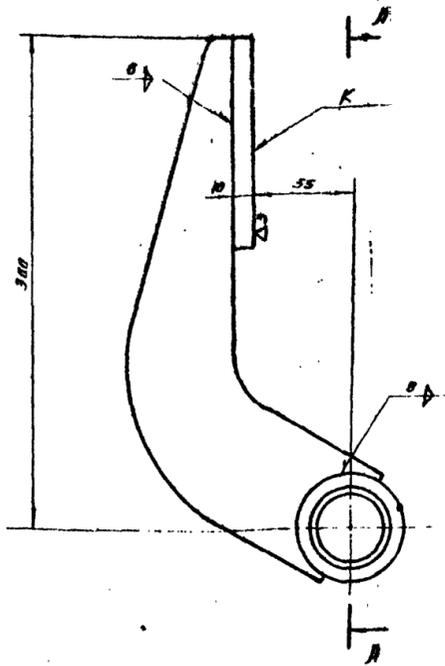


1. Перед механической обработкой кронштейн подвергнуть боковому отпуску $600^{\circ} - 650^{\circ}$
 2. Непараллельность оси отверстий относительно плоскости «К» не более $0,2 \text{ мм}$



3/0x1.06.02.000с6			
Исполн	Уточн	Дата	Лист
Разработ	Долгачев	00/0	1/1
Провер	Рижанов		
Т. конт.			
Р.конт.	Рижанов		
И.конт.			
У.конт.			
Кронштейн			
Сборочный чертёж			
Тбл 3НУИЭП			
Формат 12			

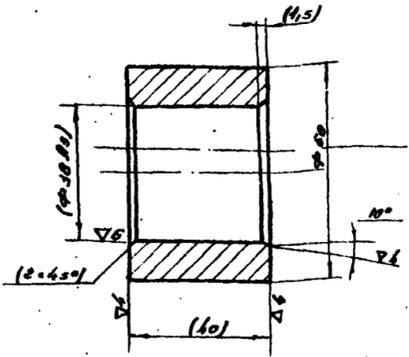
3/0x300



1. Перед механической обработкой серво-подвергнуть боковому отпуску $600^{\circ} - 650^{\circ}$
 2. Непараллельность оси втулки относительно плоскости «К» не более $0,2 \text{ мм}$.

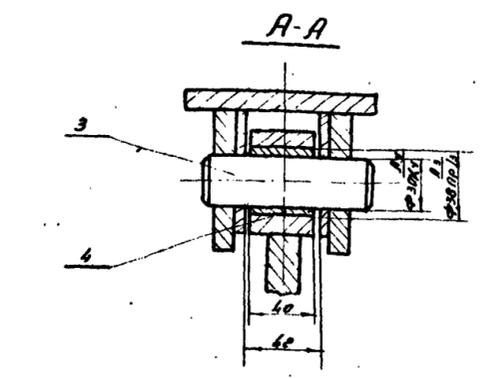
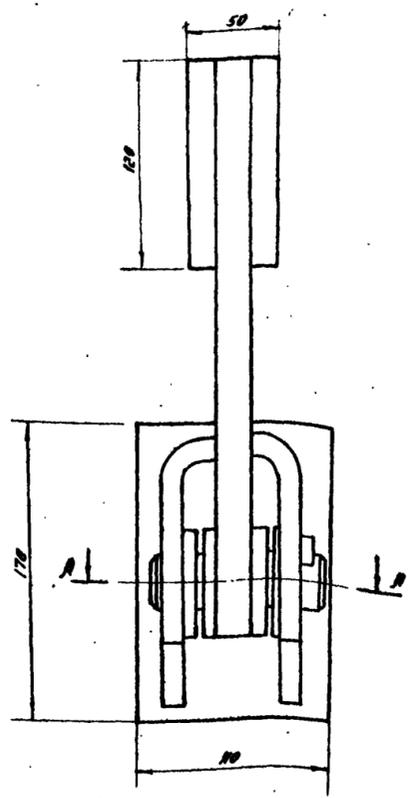
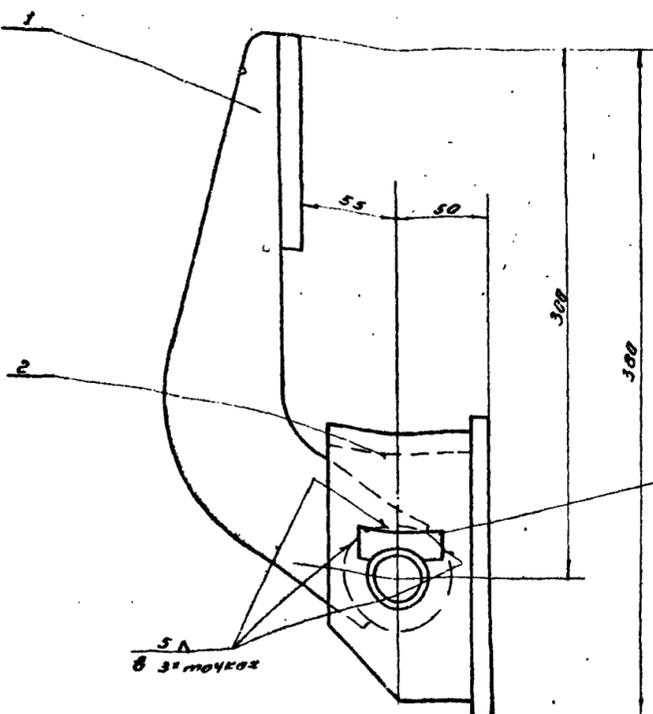
3/0x1.06.01.000с6			
Исполн	Уточн	Дата	Лист
Разработ	Долгачев	00/0	3/3
Провер	Рижанов		
Т. конт.			
Р.конт.	Рижанов		
И.конт.			
У.конт.			
Серво			
Сборочный чертёж			
Тбл 3НУИЭП			
Формат 12			

3/0x1.06.01.003



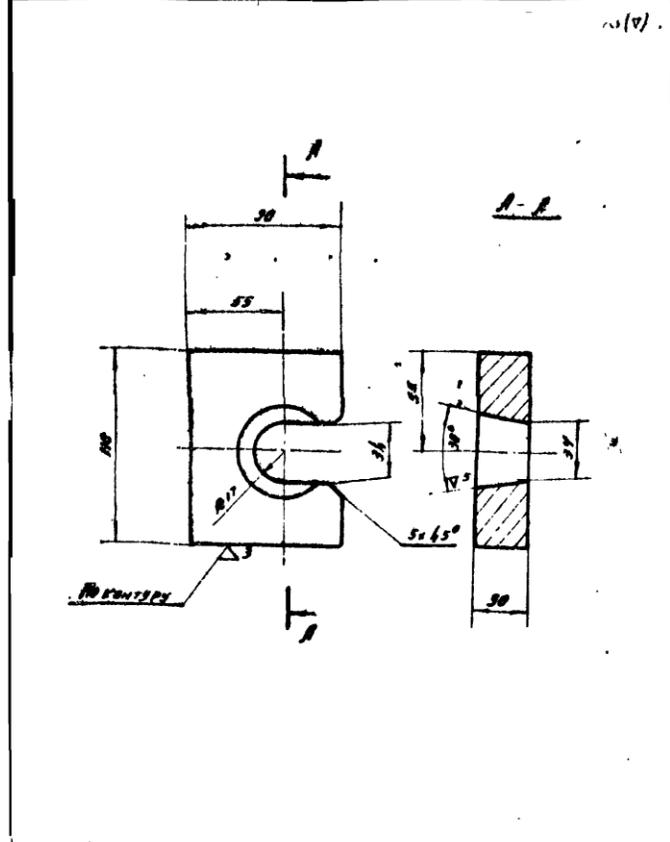
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.

3/0x1.06.00.000с6

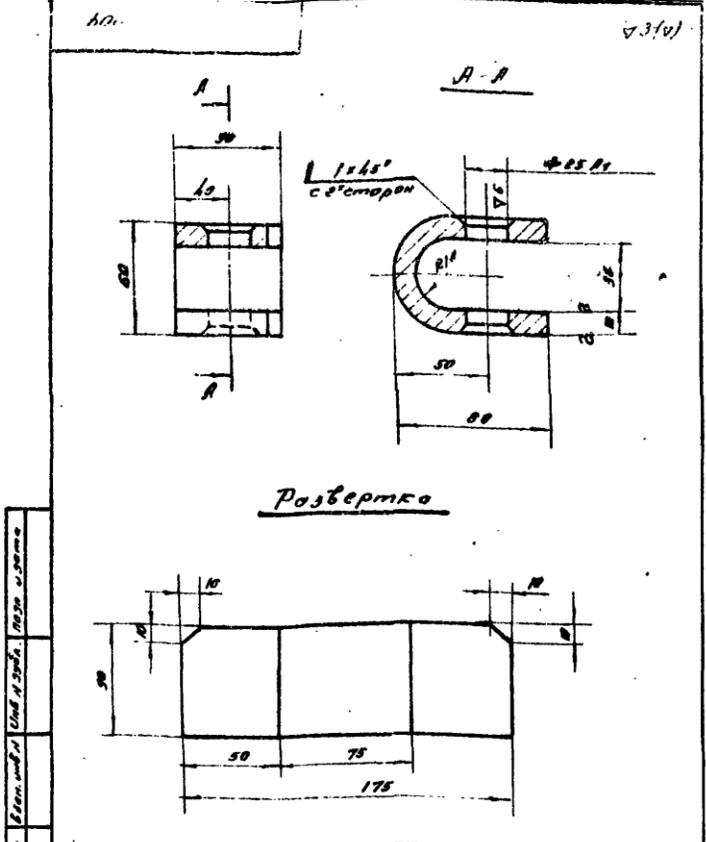


3/0x1.06.01.003			
Исполн	Уточн	Дата	Лист
Разработ	Долгачев	00/0	0,9
Провер	Рижанов		
Т. конт.			
Р.конт.	Рижанов		
И.конт.			
У.конт.			
Втулка			
Сборочный чертёж			
Тбл 3НУИЭП			
Ст. 3, ГОСТ 380-71			
Формат 12			

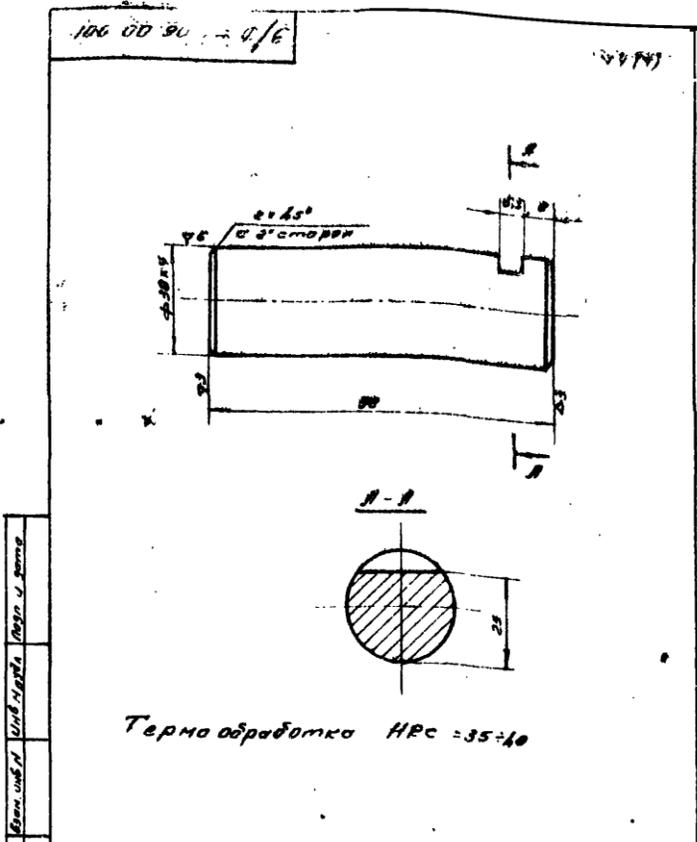
3/0x1.06.00.000с6			
Исполн	Уточн	Дата	Лист
Разработ	Долгачев	00/0	0,9
Провер	Рижанов		
Т. конт.			
Р.конт.	Рижанов		
И.конт.			
У.конт.			
Шарнирное			
соединение			
Сборочный чертёж			
Тбл 3НУИЭП			
Формат 12			



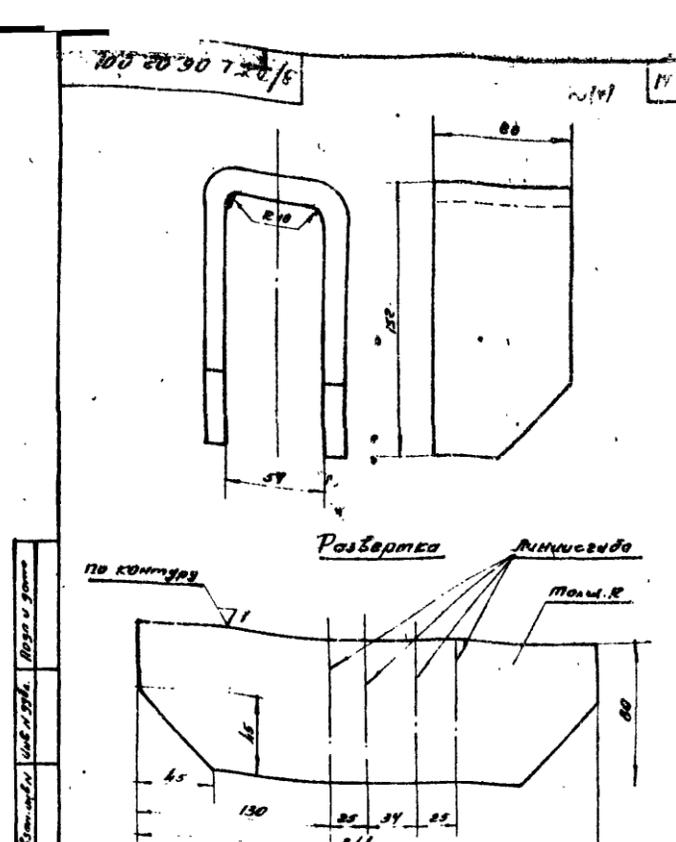
3/ДЖ. 07.00.003	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Пластина
Лист	1.0
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь 40
Объем	1,0
Текст	Лист
Инструмент	Лист



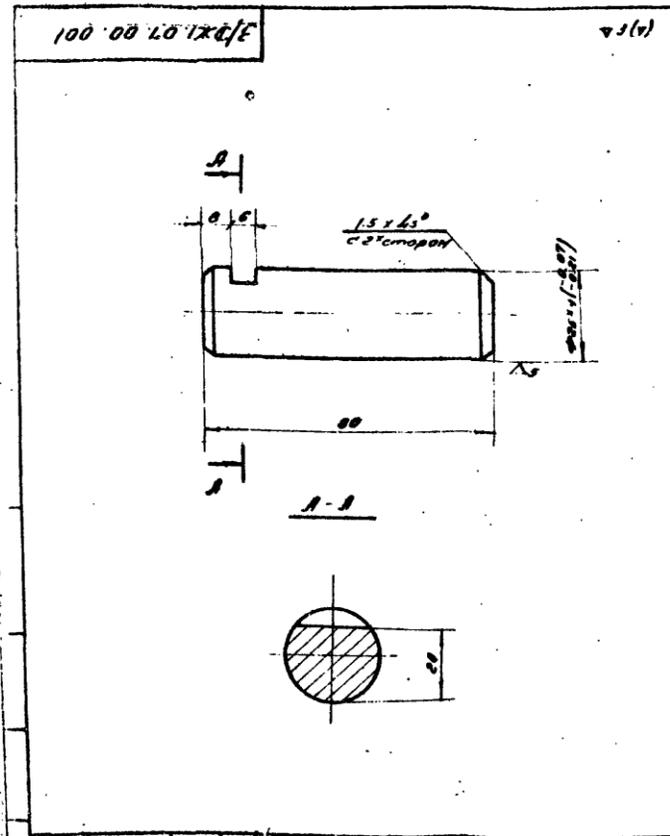
3/ДЖ. 07.00.004	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Скоба
Лист	1.1
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь 40
Объем	1,1
Текст	Лист
Инструмент	Лист



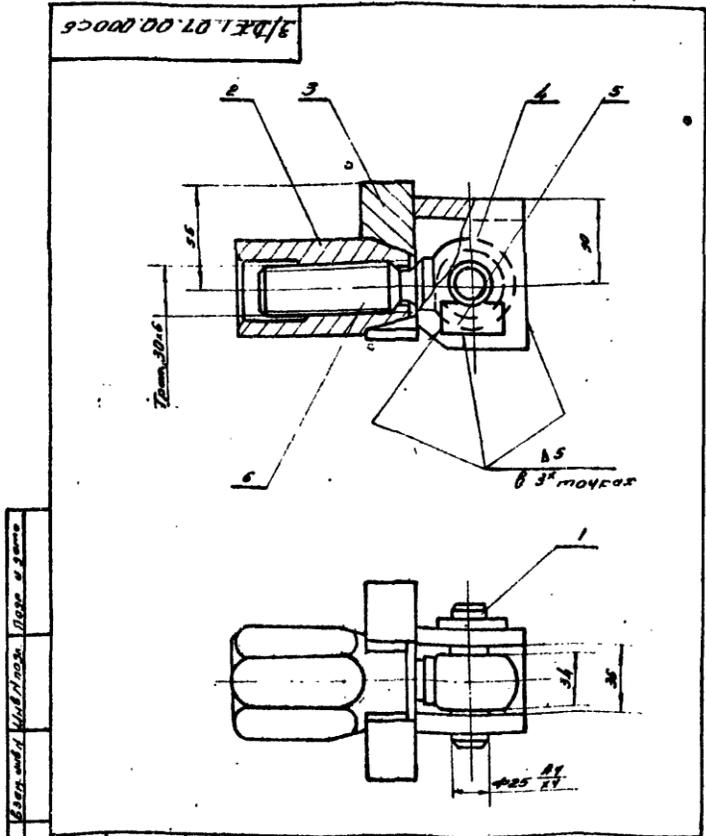
3/ДЖ. 06.00.001	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Палец
Лист	0.59
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь 40
Объем	1,1
Текст	Лист
Инструмент	Лист



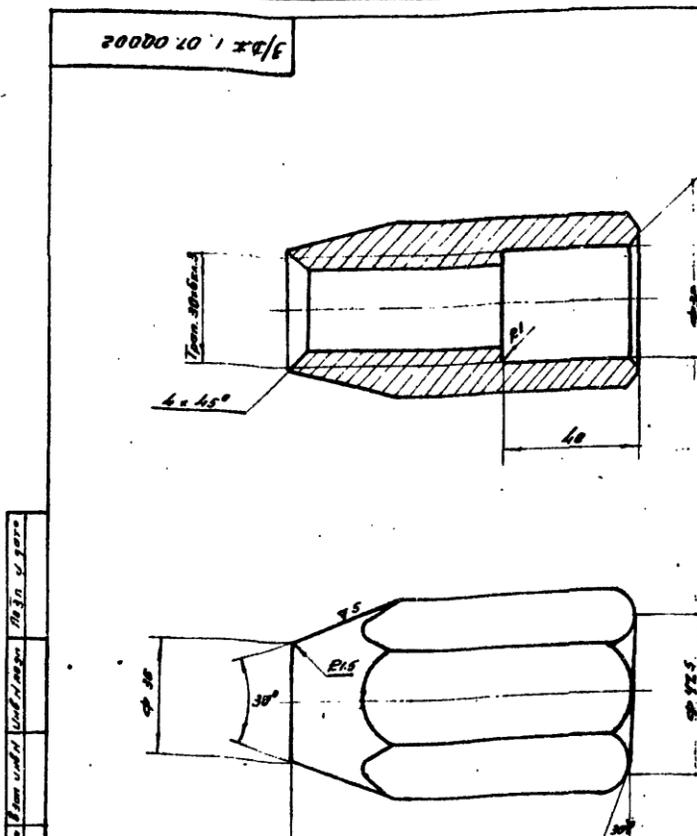
3/ДЖ. 06.02.001	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Скоба
Лист	2.6
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь 40
Объем	1,2
Текст	Лист
Инструмент	Лист



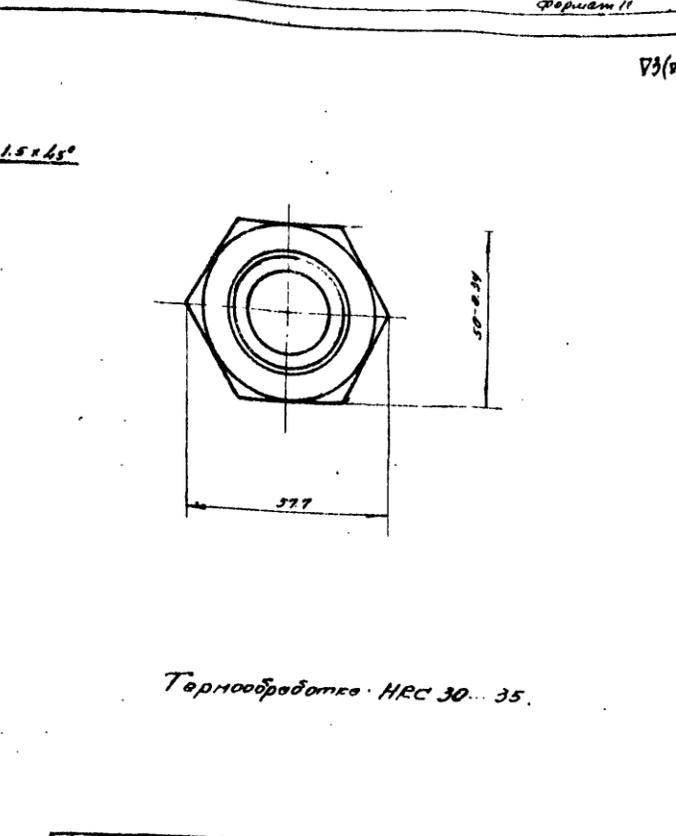
3/ДЖ. 07.00.001	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Ось
Лист	0.3
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь СТ 35
Объем	1,1
Текст	Лист
Инструмент	Лист



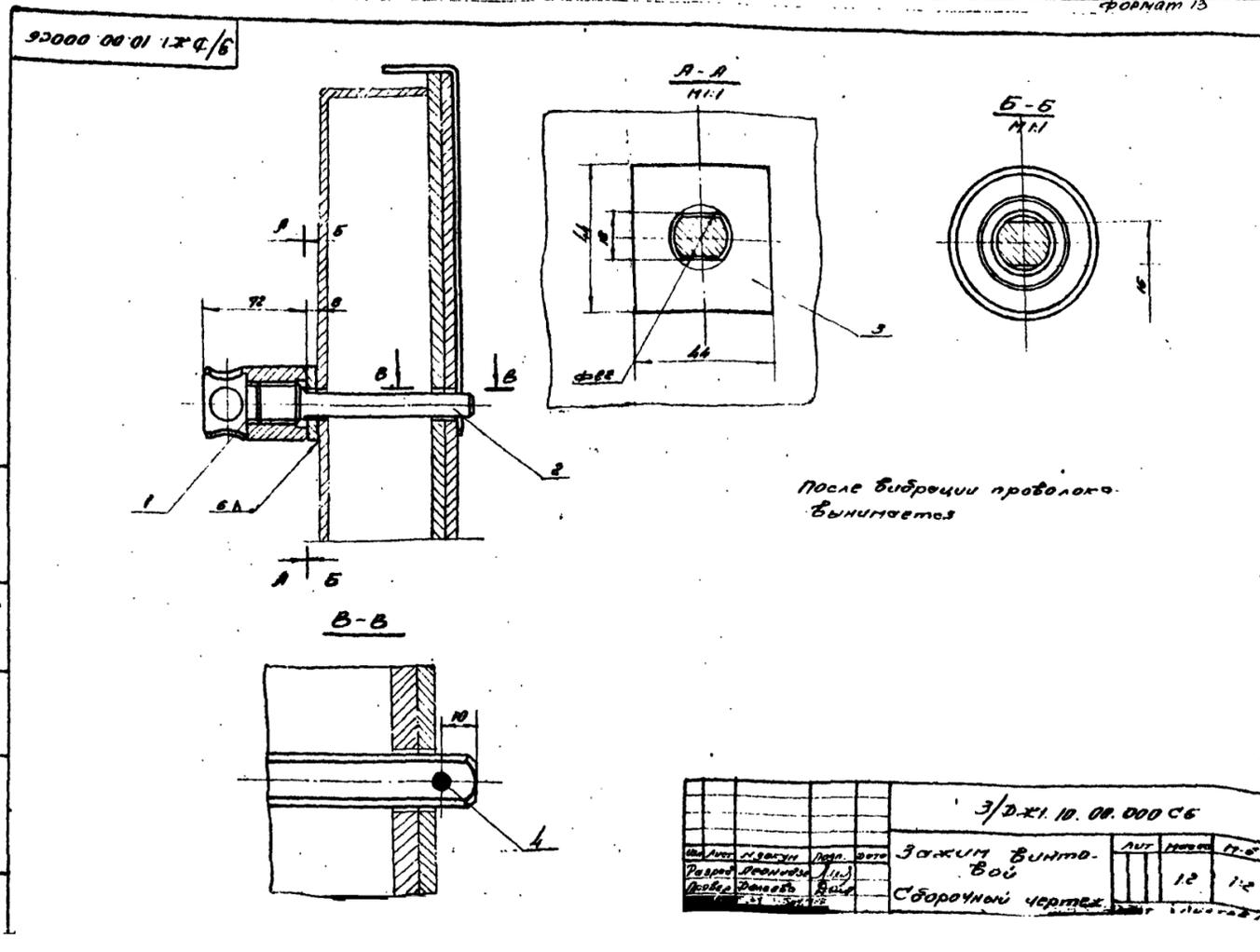
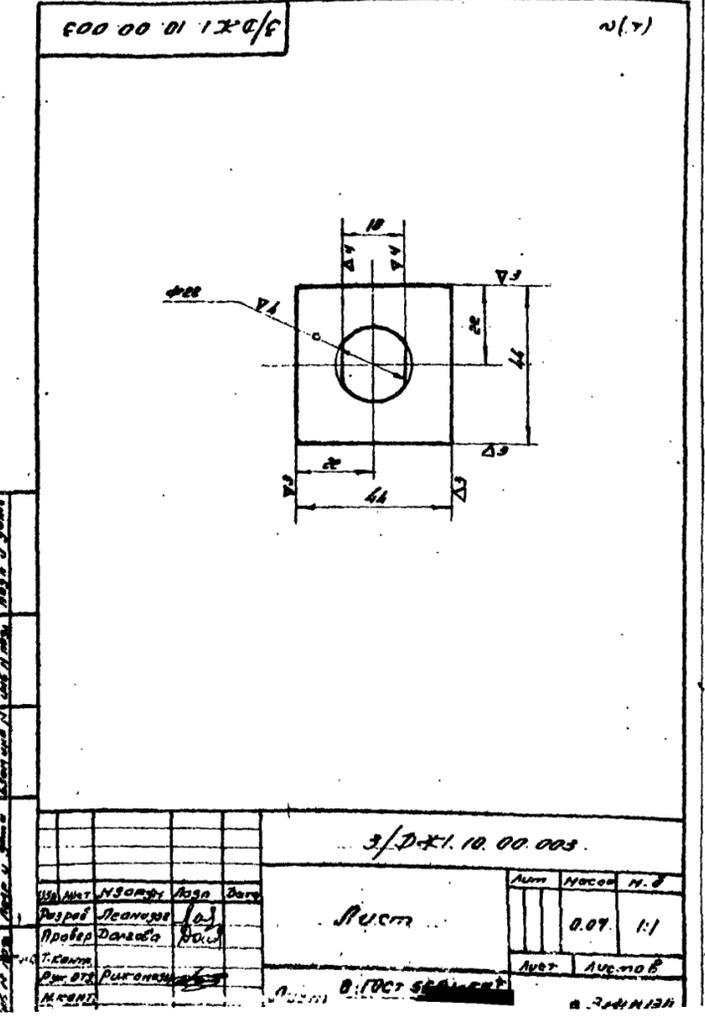
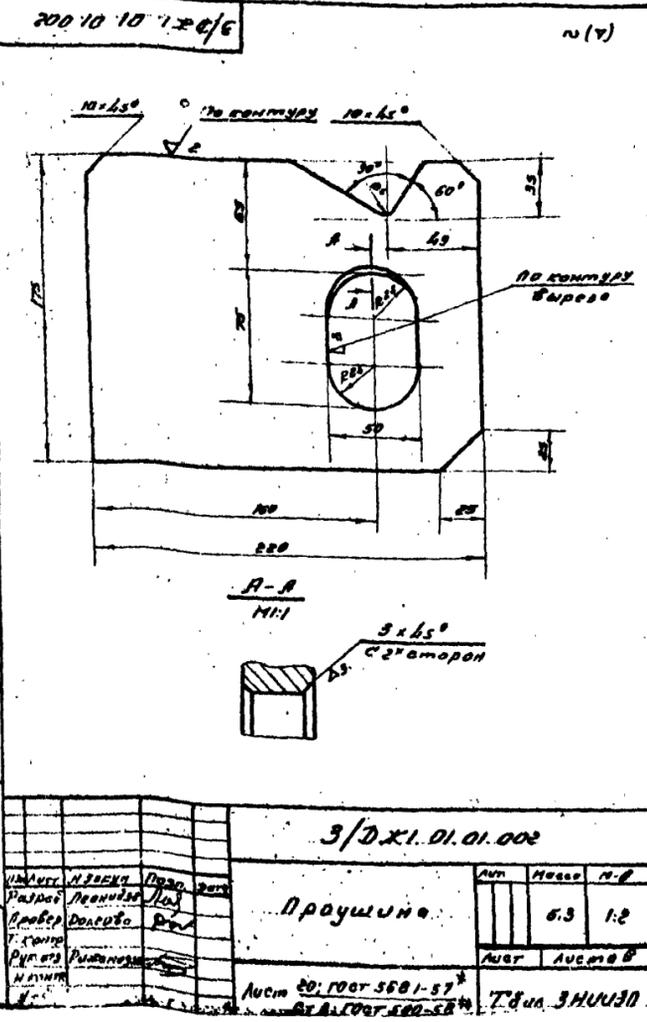
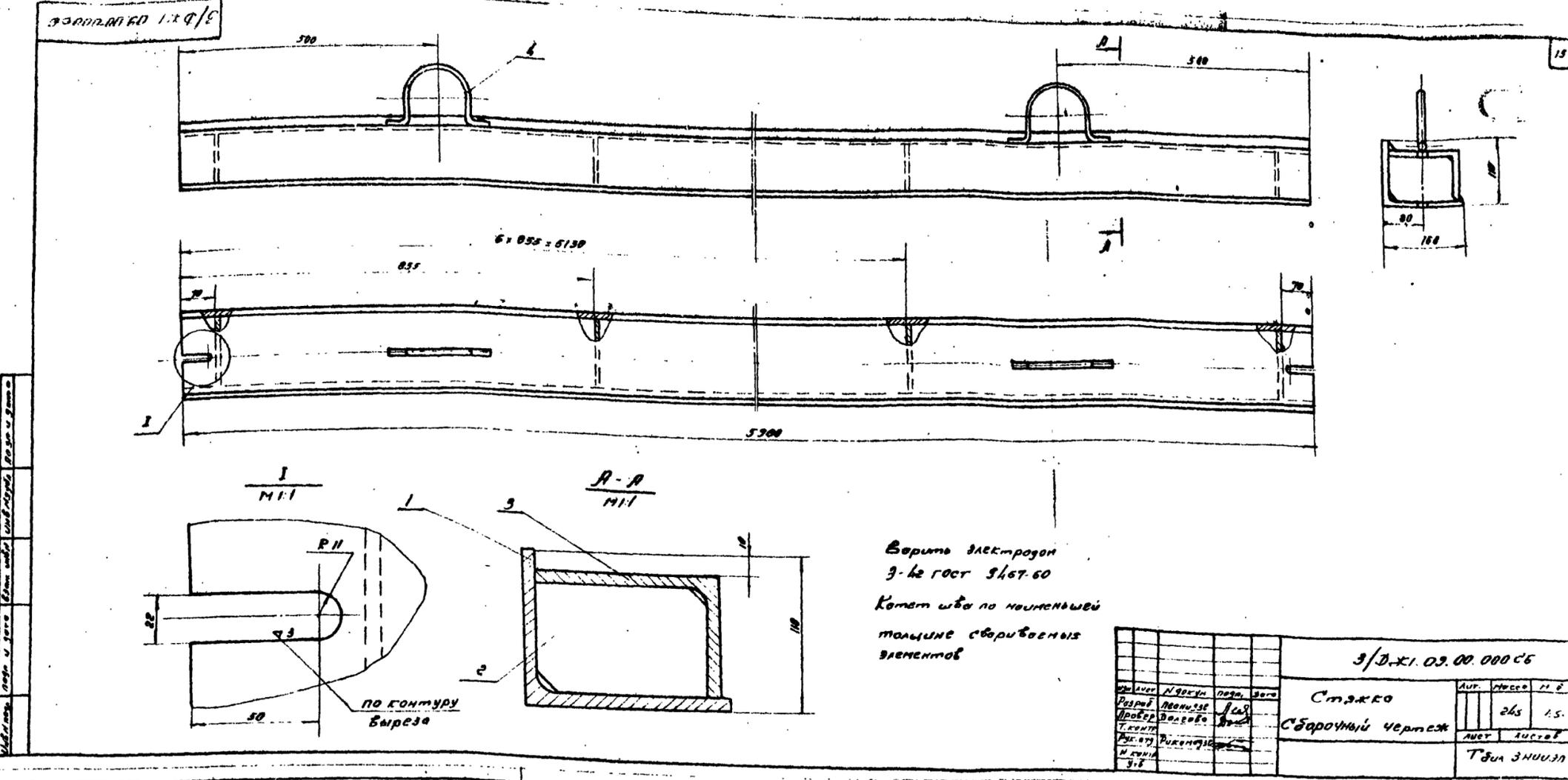
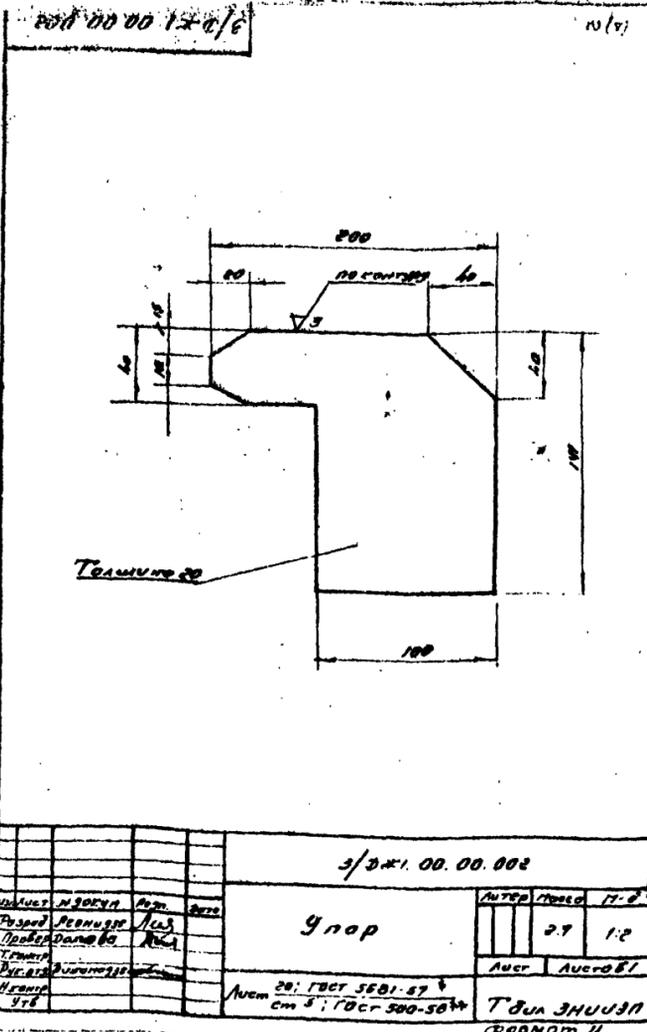
3/ДЖ. 07.00.000 С.Б	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Замок
Лист	5.0
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сборочный чертёж
Объем	1,2
Текст	Лист
Инструмент	Лист

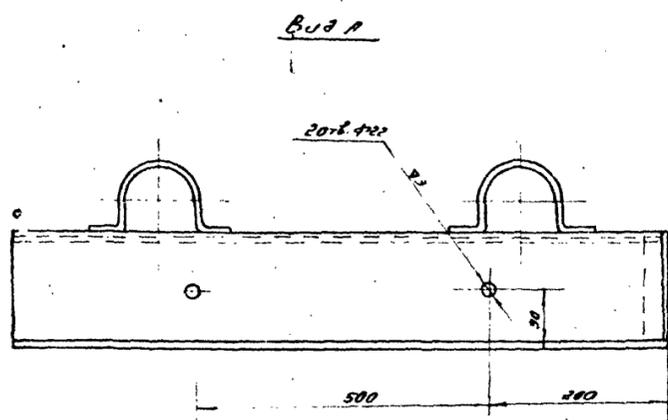
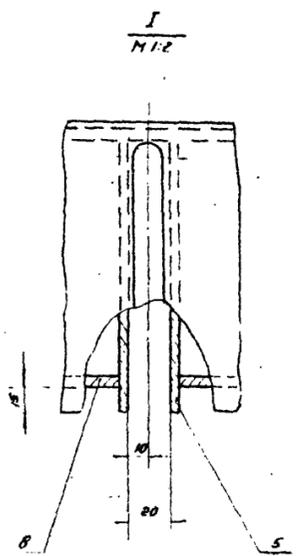
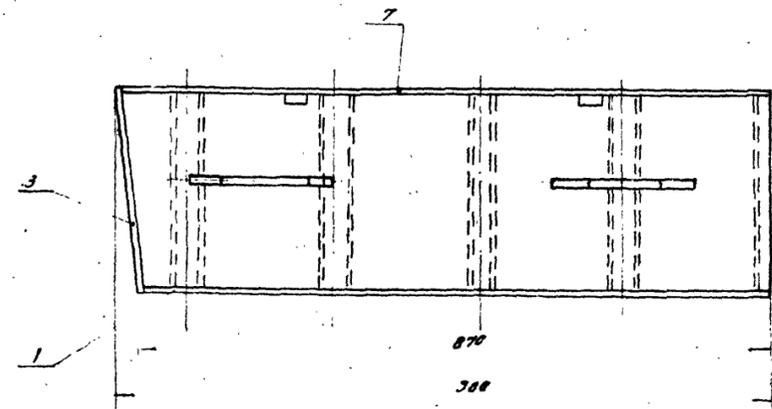
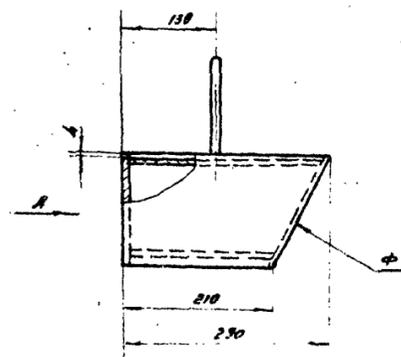
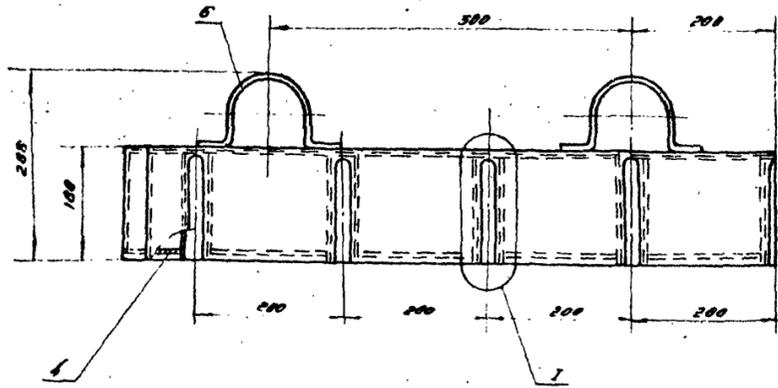


3/ДЖ. 07.00.002	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Гайка
Лист	0.8
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь СТ 35
Объем	1,1
Текст	Лист
Инструмент	Лист



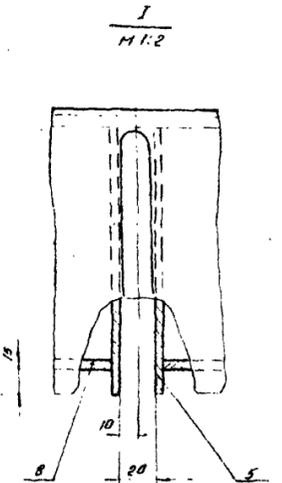
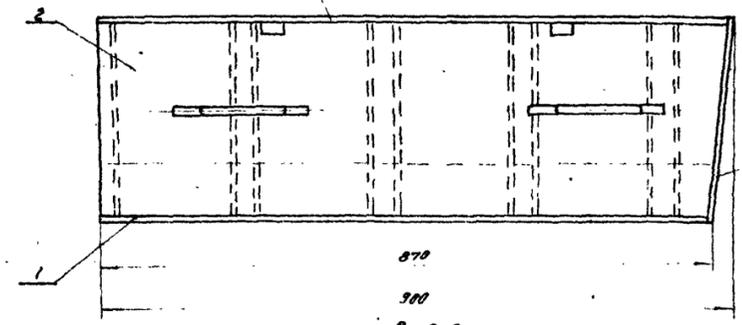
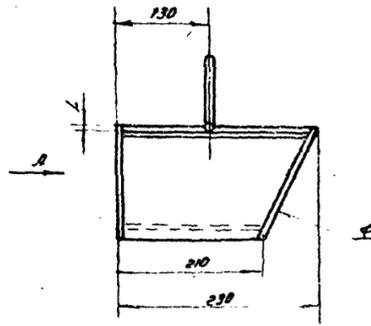
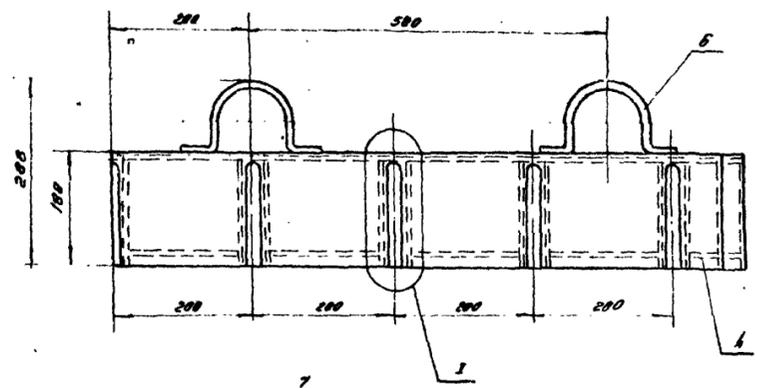
3/ДЖ. 07.00.002	
Исполн.	Л. Дрозд
Провер.	Л. Дрозд
Деталь	Гайка
Лист	0.8
Авт.	М. В.
Титул	Лист
Материал	Сталь СТ 35
Объем	1,1
Текст	Лист
Инструмент	Лист





1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом ΔБ
2. Неплоскостность формирующей поверхности "Ф" не более 1,5 мм по всей длине
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3467-60

3/ДЖ.1.12.00.000 СБ				Масса	Н.В.
Короб				63,0	1:5
Сборочный чертеж					



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом ΔБ
2. Неплоскостность формирующей поверхности "Ф" не более 1,5 мм по всей длине
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3467-60

3/ДЖ.1.12.00.000 СБ				Масса	Н.В.
Короб				63,0	1:5

3/ДЖ.10.00.002

3/ДЖ.10.00.002

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

ВУМТ

Лист	Масса	Н.З.
	0.5	1.1

Лист 1 из 1

Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.10.00.001

3/ДЖ.10.00.001

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

ГОУКО

Лист	Масса	Н.З.
	0.6	1.1

Лист 1 из 1

Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.13.00.001

3/ДЖ.13.00.001

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

Болт от Кухной

Лист	Масса	Н.З.
	0.6	1.1

Лист 1 из 1

Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.13.00.002

3/ДЖ.13.00.002

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

УШКО

Лист	Масса	Н.З.
	0.3	1.1

Лист 1 из 1

Сталь 45, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.13.01.002

Развернутая гайка с=100мм.

3/ДЖ.13.01.002

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

Скоба

Лист	Масса	Н.З.
	0.17	1.2

Лист 1 из 1

Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.13.01.001

3/ДЖ.13.01.001

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

ГОУКО

Лист	Масса	Н.З.
	0.6	1.1

Лист 1 из 1

Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.13.00.000СБ

3/ДЖ.13.00.000СБ

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

Зажим бытовых сварочный чертёж

Лист	Масса	Н.З.
	2.0	1.1

Лист 1 из 1

Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

Формат И

3/ДЖ.13.00.000СБ

3/ДЖ.13.00.000СБ

Испол.	Н.Закун	Инж.	Дата
Провер.	Долгобо	Долг	
Провер.	Габриелов	Т.Контр.	
Провер.	Рижикова	Н.Контр.	
Провер.	Сит		

Зажим бытовых сварочный чертёж

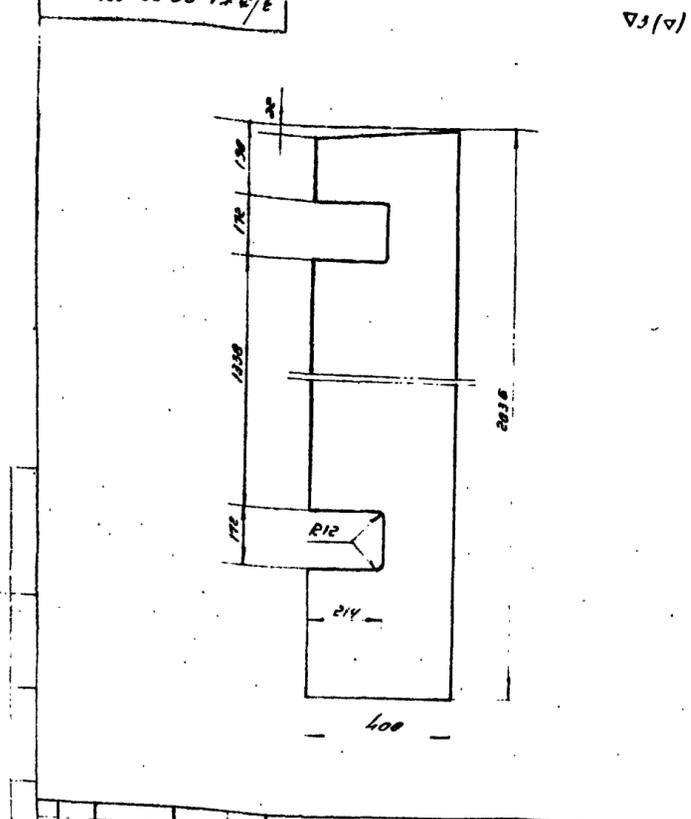
Лист	Масса	Н.З.
	2.0	1.1

Лист 1 из 1

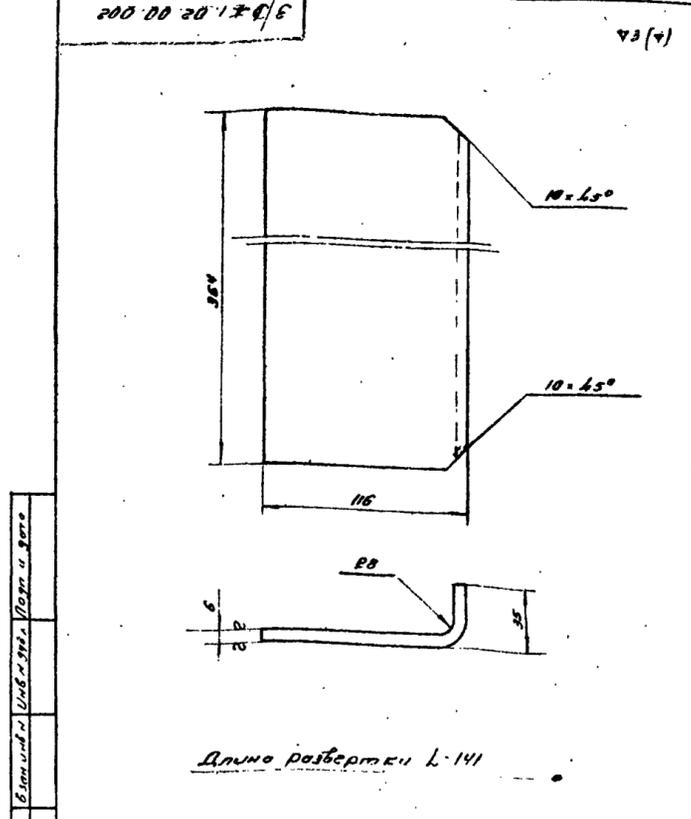
Сталь 35, ГОСТ 1050-60

ТБШ 3МУУП

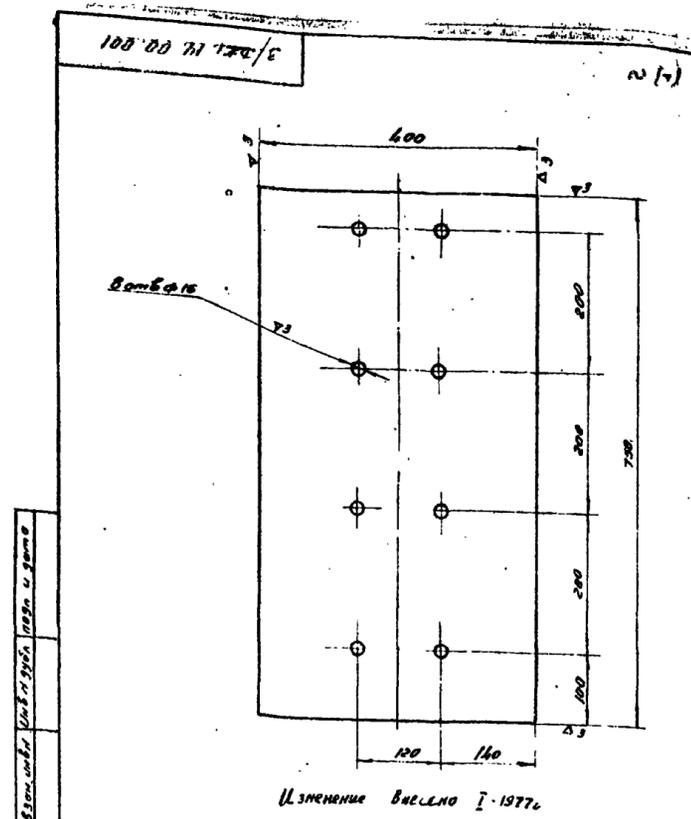
Формат И



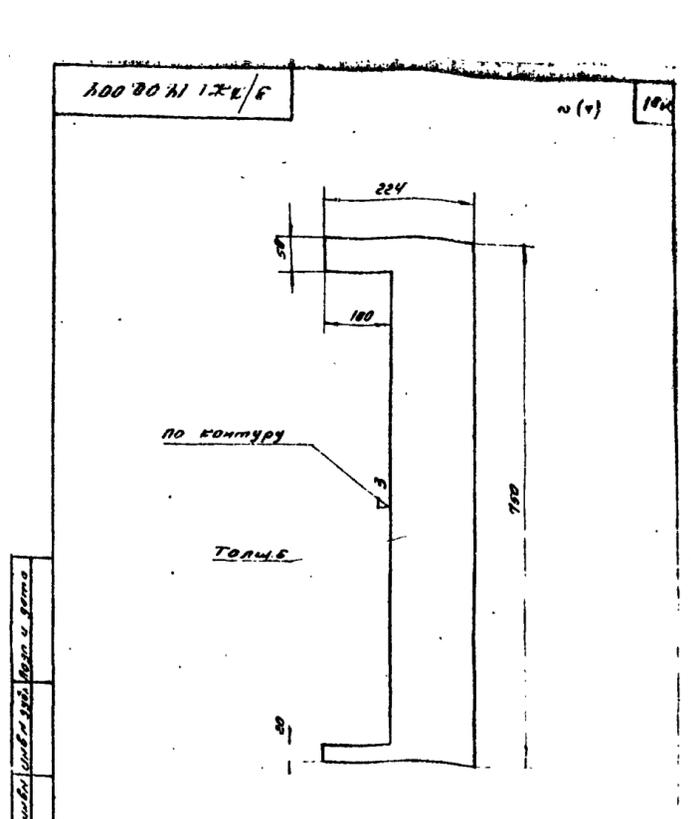
3/3x1.08.00.0001			
Лист	Масса	М-Д	Листов
61,5	1,10		
Лист 10. ГОСТ 5681-57 Табл. 3 ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



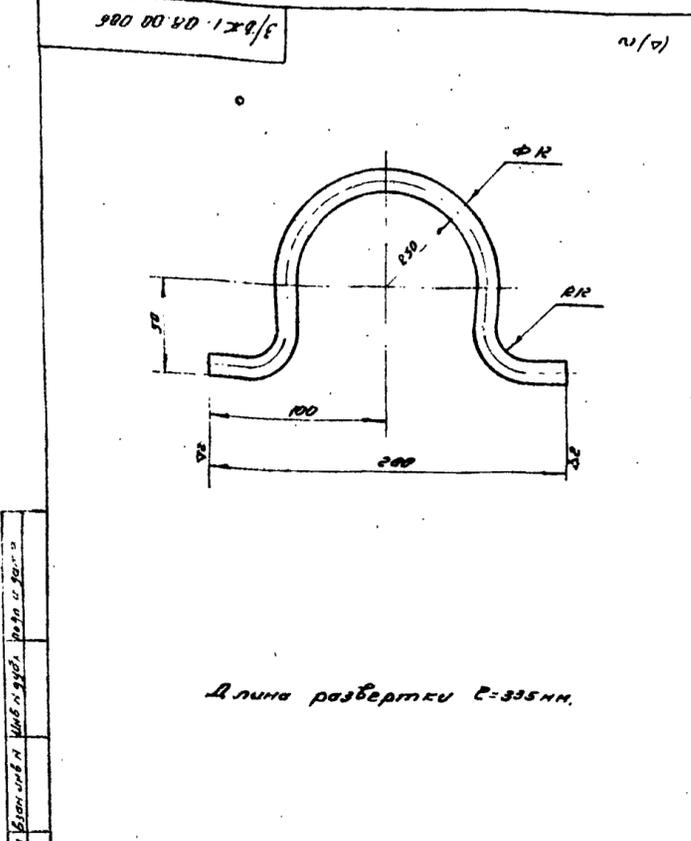
3/3x1.02.00.002			
Резьба	Масса	М-Д	Листов
2,5	1,2		
Лист 6. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



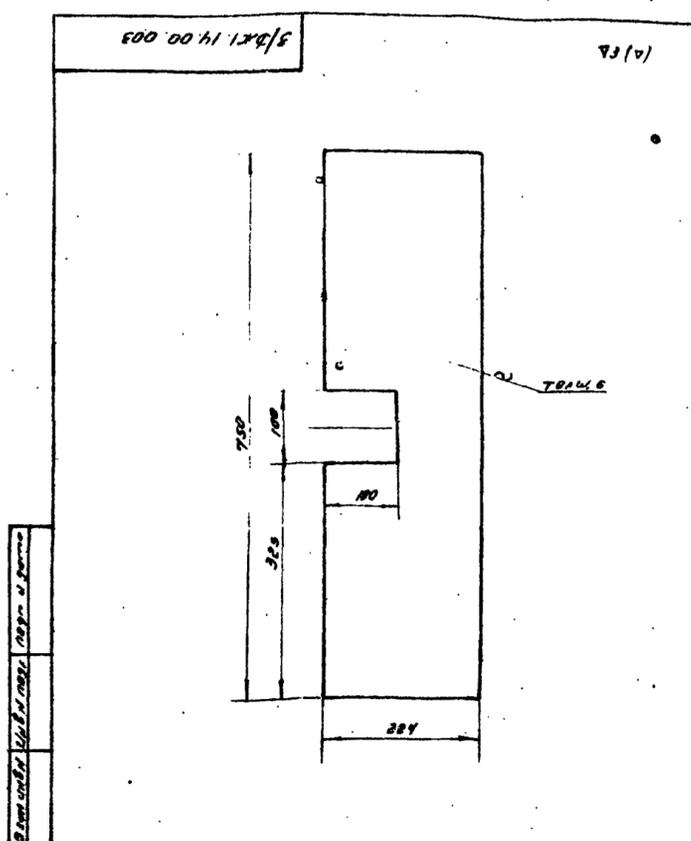
3/3x1.14.00.001			
Лист	Масса	М-Д	Листов
22	1,5		
Лист 10. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



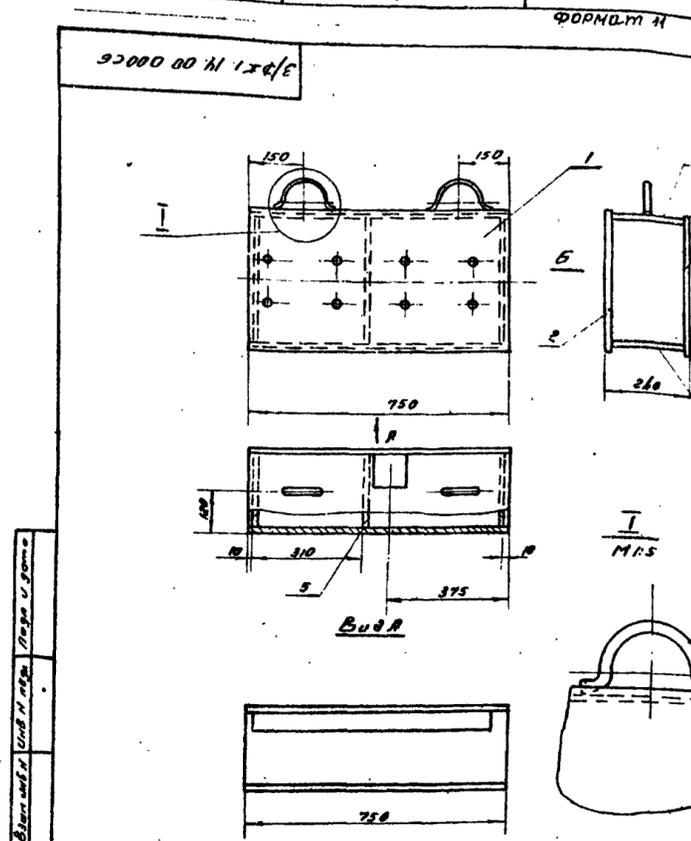
3/3x1.14.00.004			
Лист	Масса	М-Д	Листов
4,5	1,4		
Лист 6. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



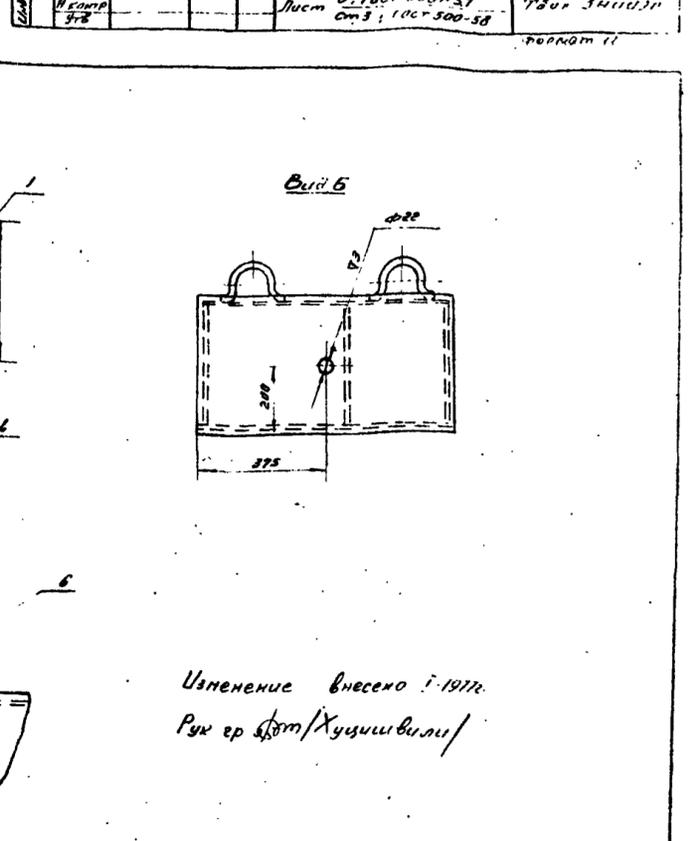
3/3x1.08.00.006			
Ручка	Масса	М-Д	Листов
0,3	1,2		
Лист 10. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



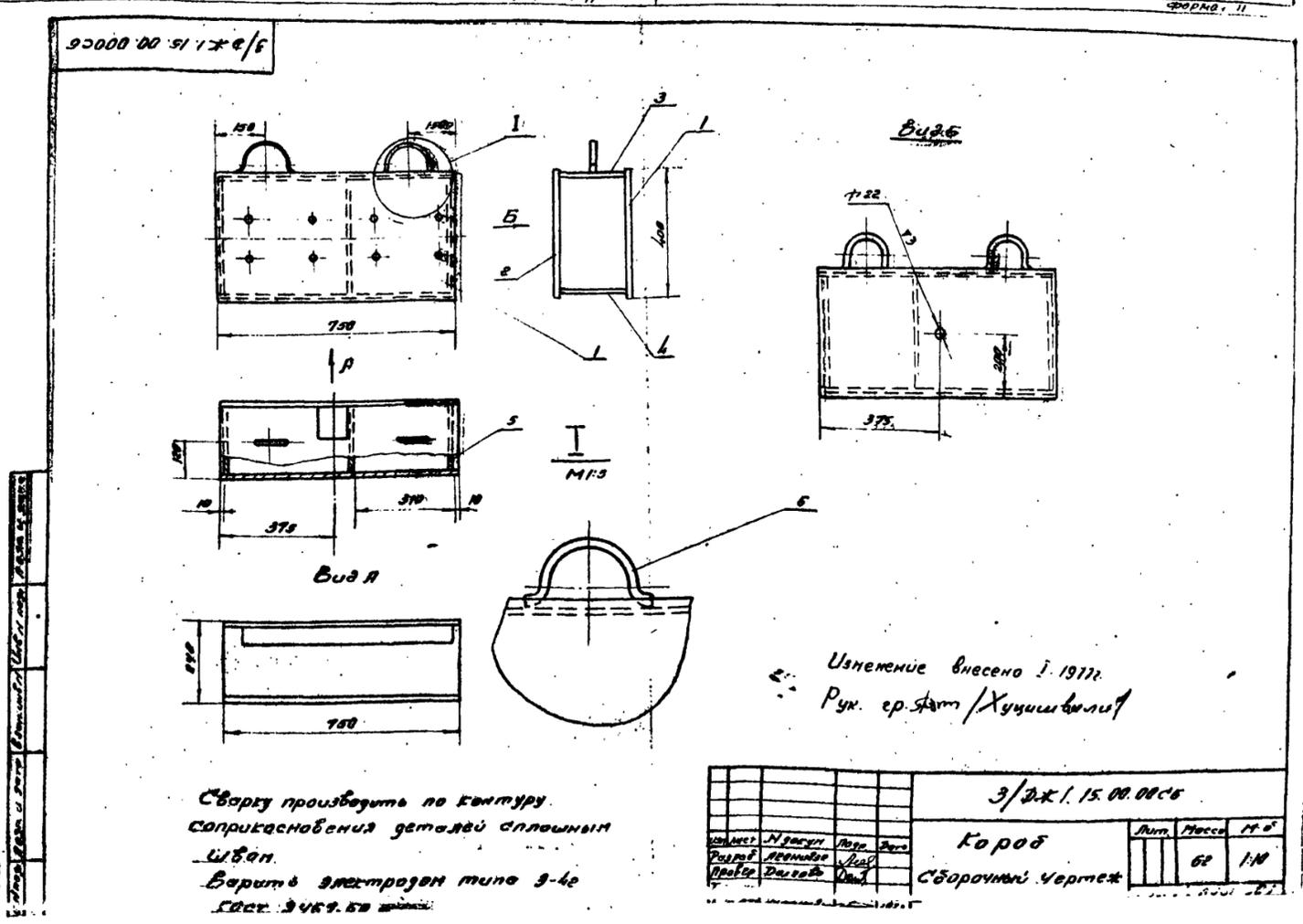
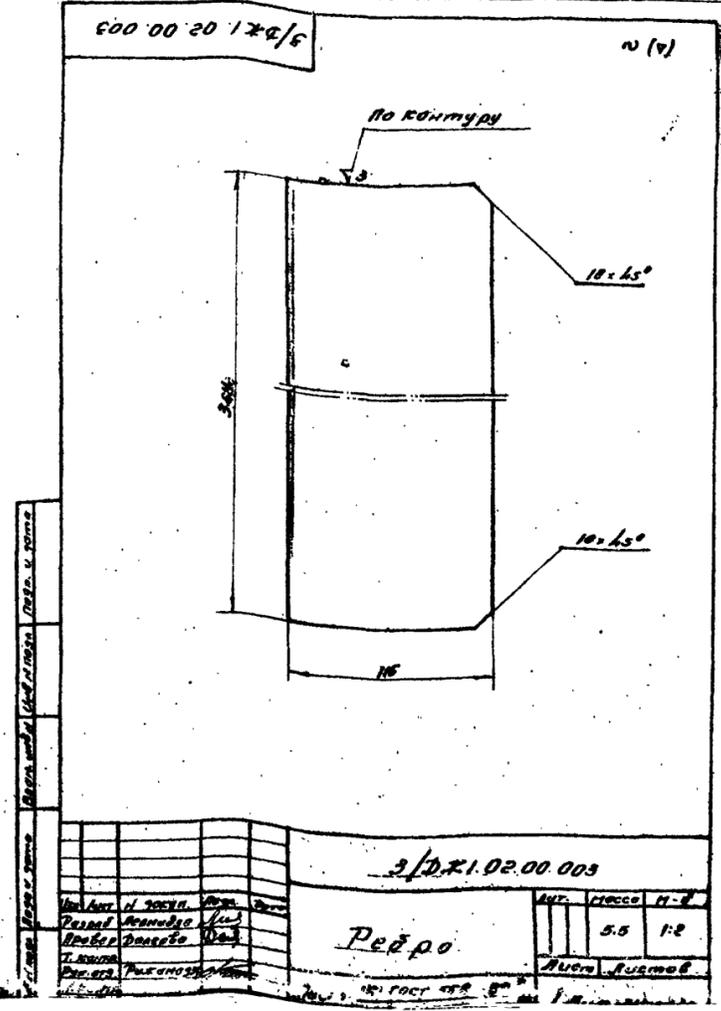
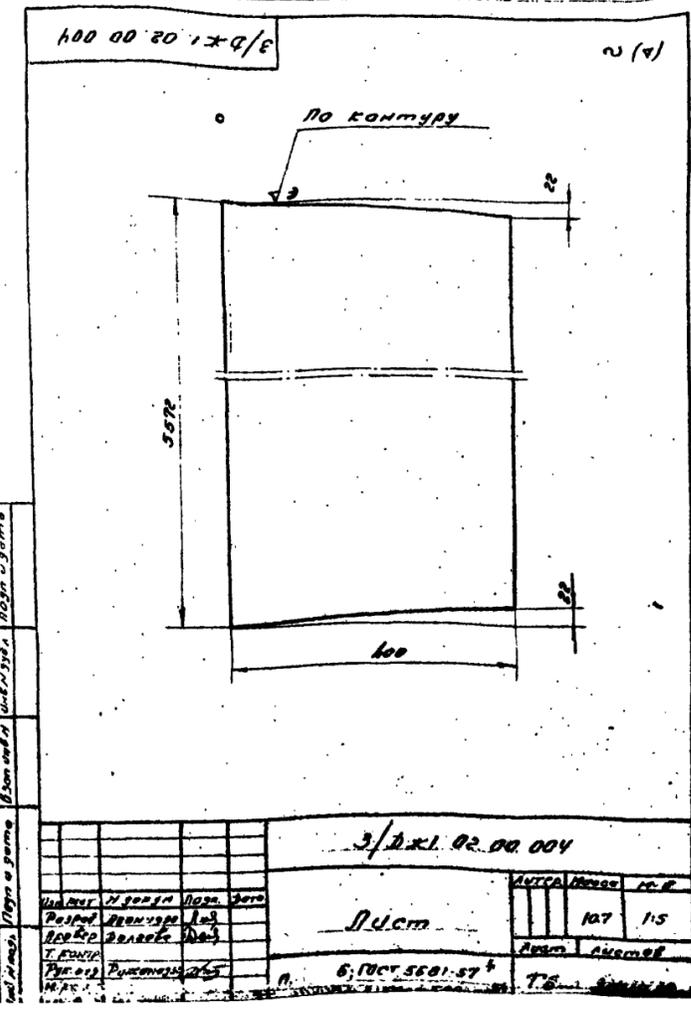
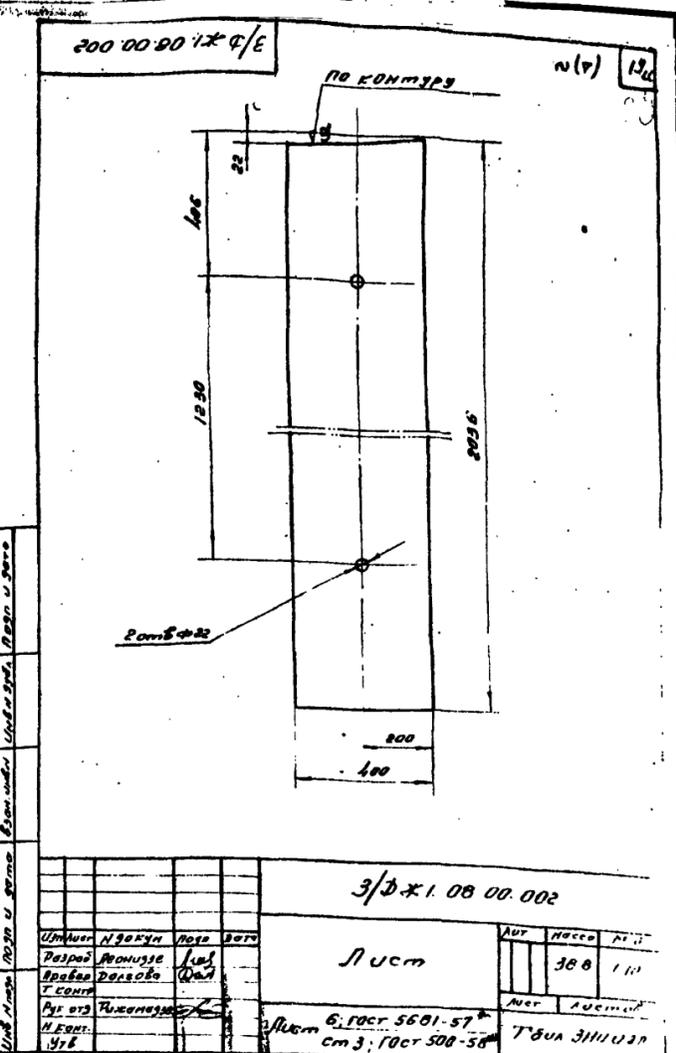
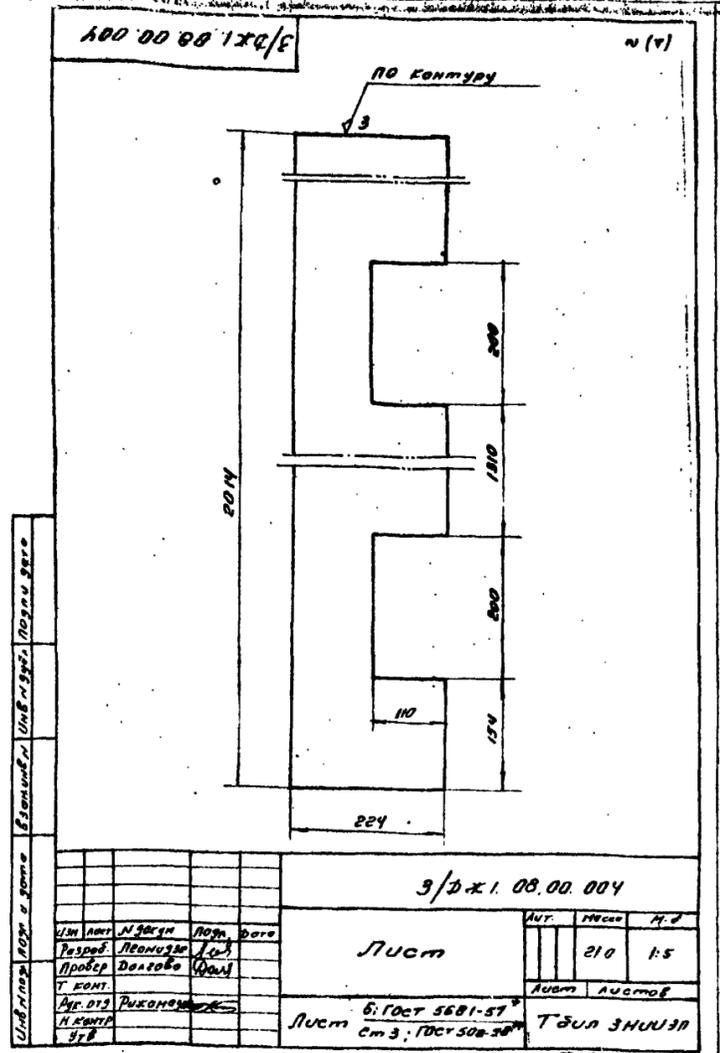
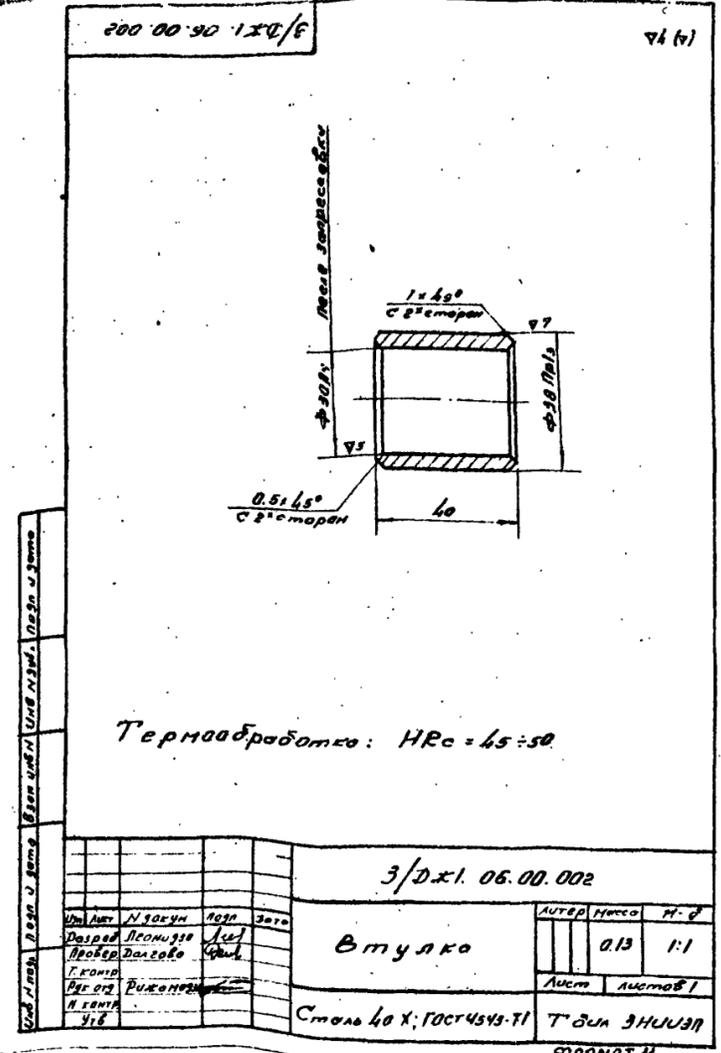
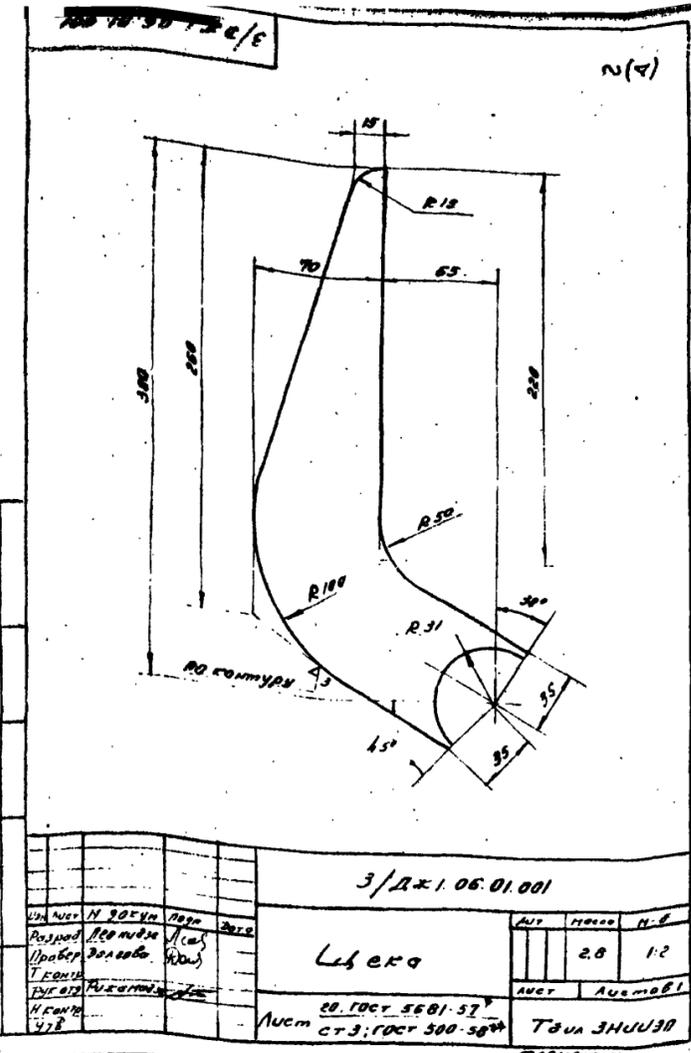
3/3x1.14.00.003			
Лист	Масса	М-Д	Листов
7,0	1,5		
Лист 6. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



3/3x1.14.00.005			
Лист	Масса	М-Д	Листов
7,0	1,5		
Лист 6. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			

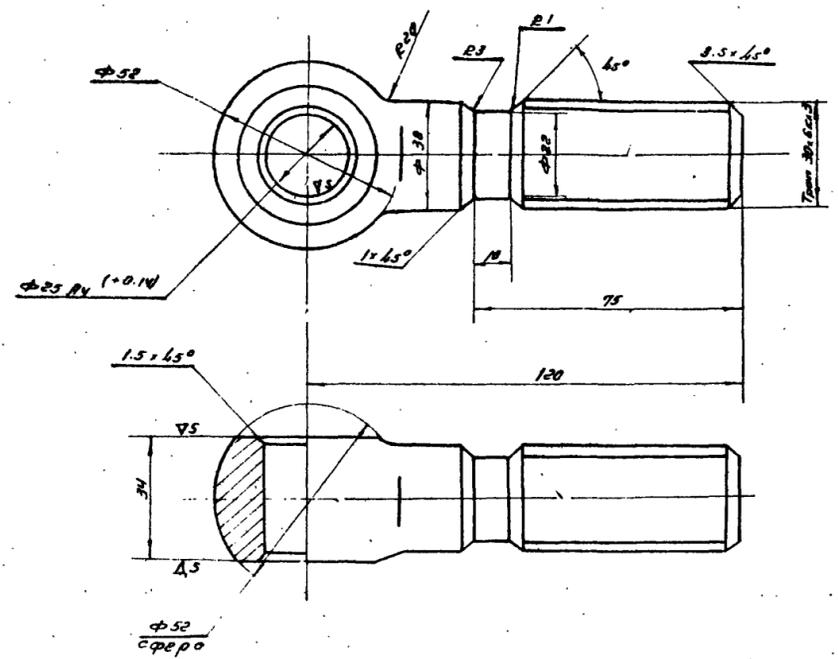


3/3x1.14.00.0006			
Короб	Масса	М-Д	Листов
5,2	1,10		
Лист 6. ГОСТ 5681-57 Стр. 3. ГОСТ 500-58			
Табл. 3НУУЭП			
ФОРМАТ И			



3/0.ж.1.07.00.006

74(ч)

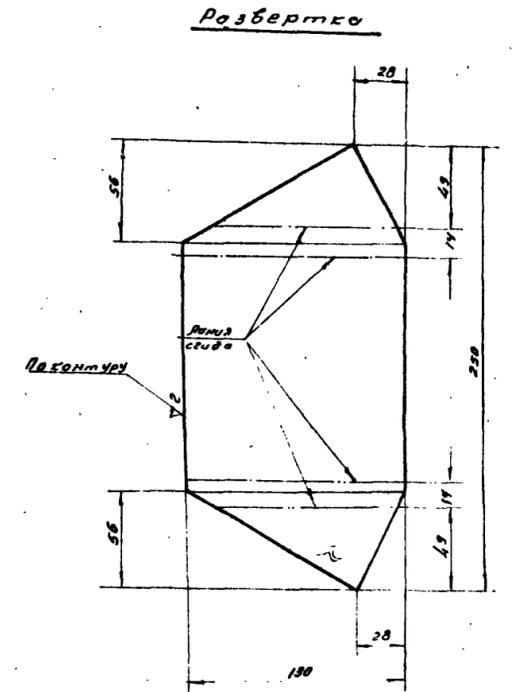
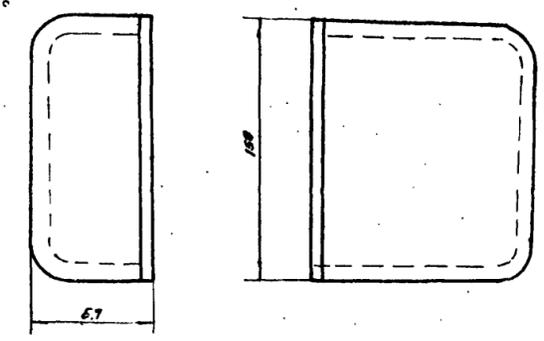


термообработка НRс=30:35

				3/0.ж.1.07.00.006					
Исполн	Н.С.С.С.	Проф.	Дата	Лист	Масса	М.С.			
Разработ	Леонович	Л.С.		03	11				
Провер	Долганов	В.И.		Лист		Листов			
Т.С.С.	Рыжов	Л.С.							
Д.С.С.	С.С.								
И.С.С.									
М.С.С.									
У.С.									
				Сталь 33. ГОСТ 1050-60			Табл. 3 НИИЭИ		
							ФОРМАТ 12		

3/0.ж.1.01.01.001

20

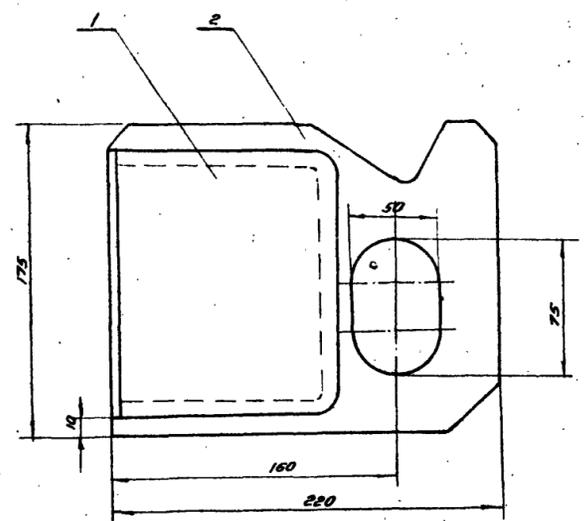
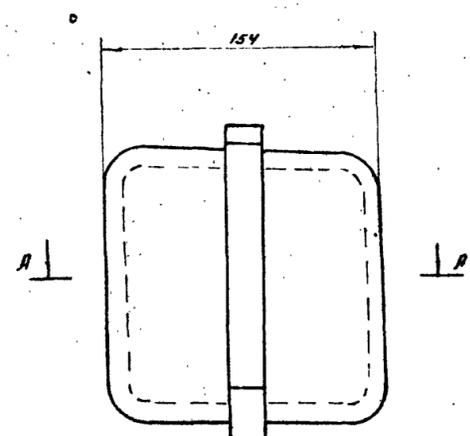


А-А (повернуто)

				3/0.ж.1.01.01.001					
Исполн	Н.С.С.С.	Проф.	Дата	Лист	Масса	М.С.			
Разработ	Леонович	Л.С.		16	11				
Провер	Долганов	В.И.		Лист		Листов			
Т.С.С.	Рыжов	Л.С.							
Д.С.С.	С.С.								
И.С.С.									
М.С.С.									
У.С.									
				Сталь 33. ГОСТ 1050-60			Табл. 3 НИИЭИ		
							ФОРМАТ 12		

3/0.ж.1.01.01.000СБ

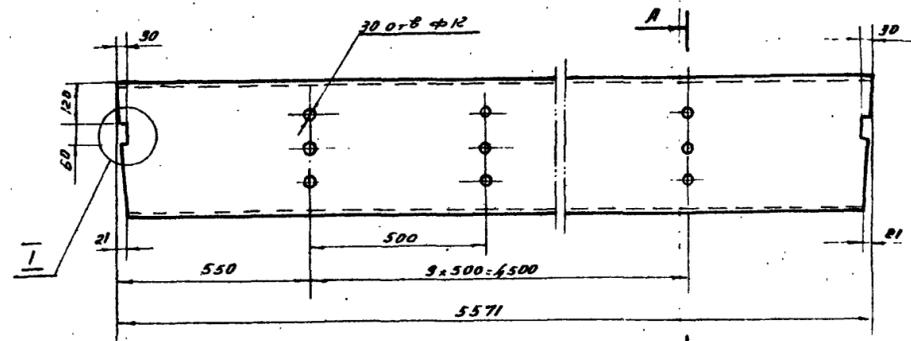
74(ч)



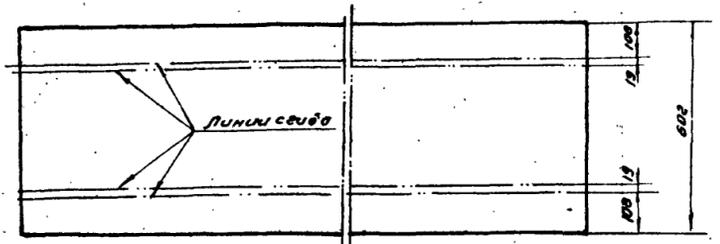
А-А

				3/0.ж.1.01.01.000СБ					
Исполн	Н.С.С.С.	Проф.	Дата	Лист	Масса	М.С.			
Разработ	Леонович	Л.С.		8,5	12				
Провер	Долганов	В.И.		Лист		Листов			
Т.С.С.	Рыжов	Л.С.							
Д.С.С.	С.С.								
И.С.С.									
М.С.С.									
У.С.									
				Крановый пазовый сварочный электрод					

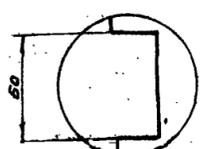
3/0.ж.1.02.00.001



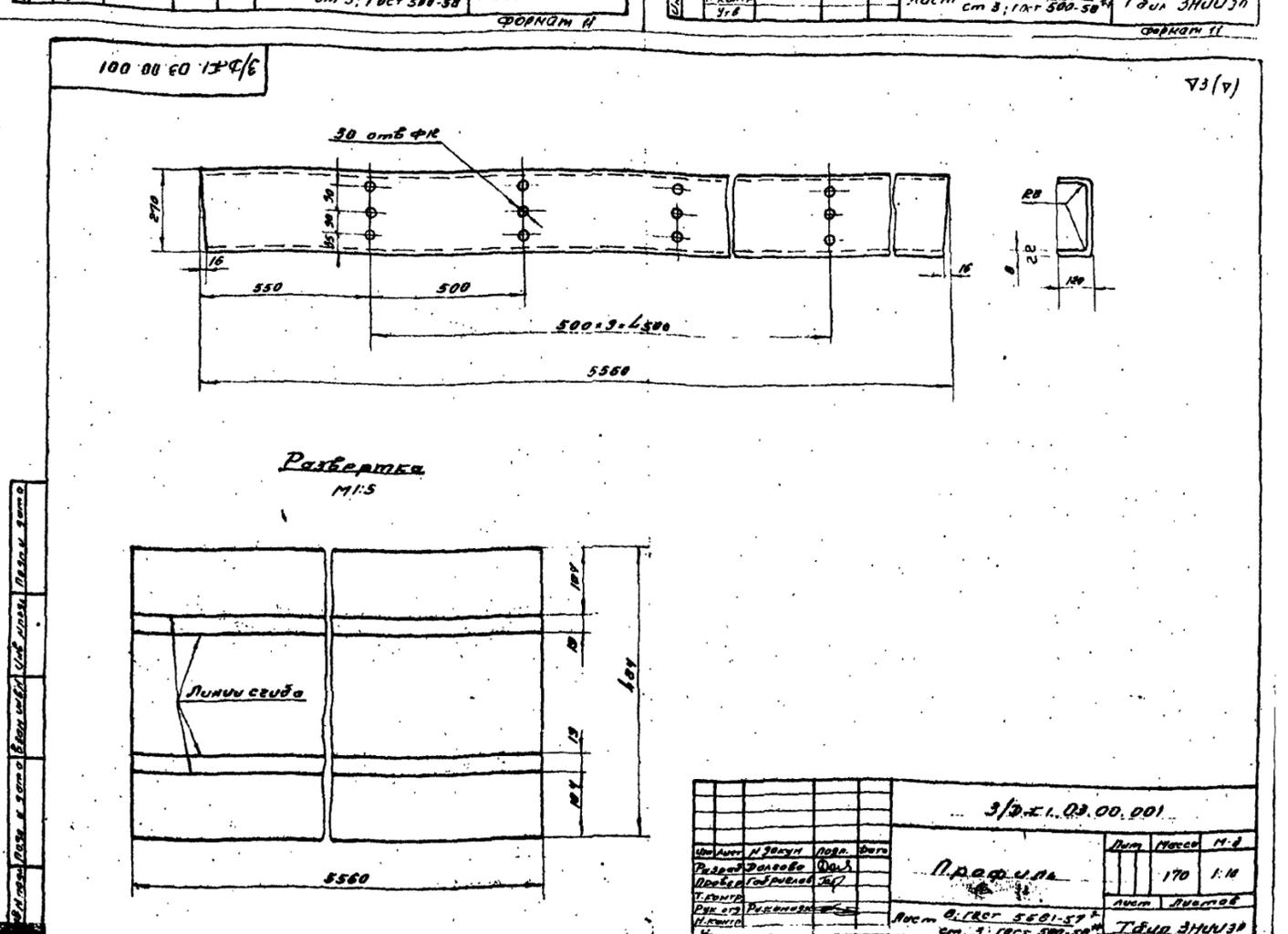
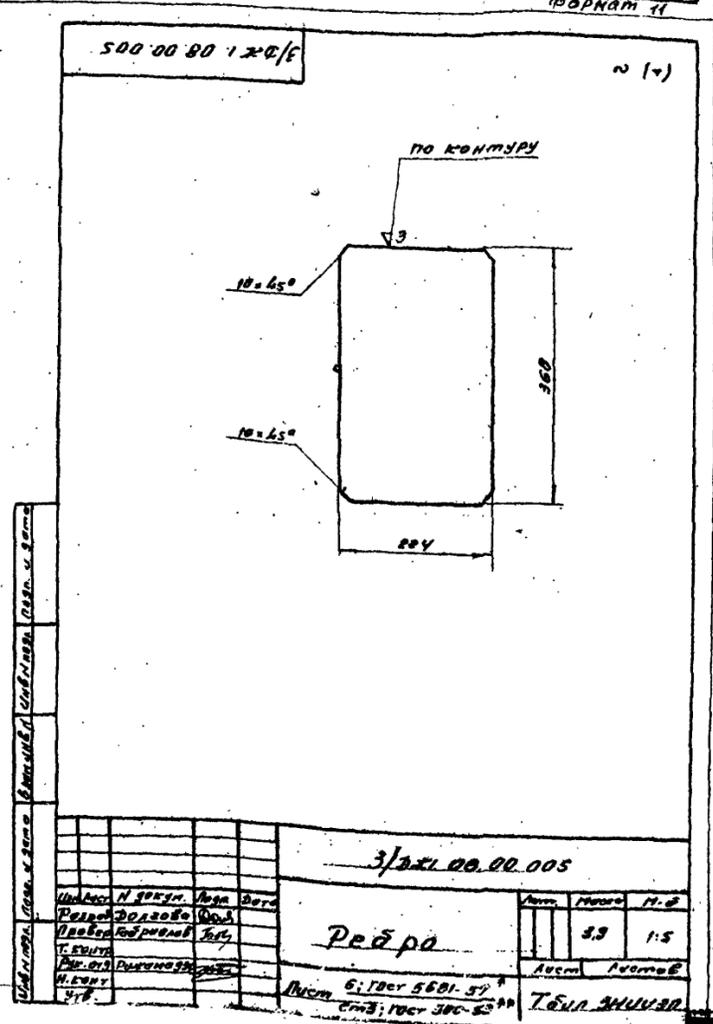
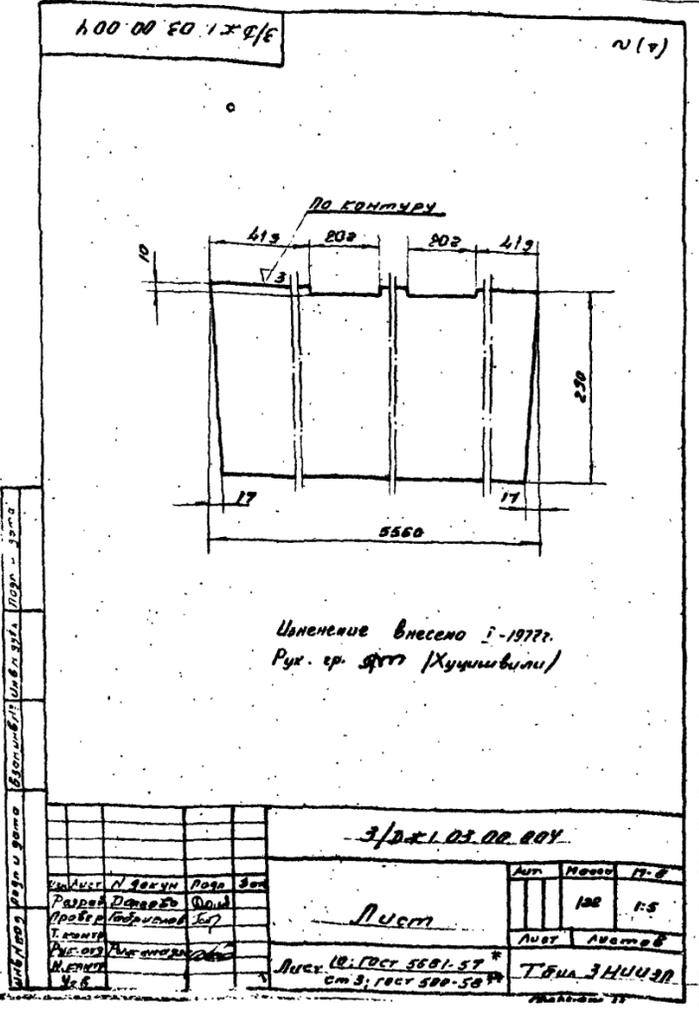
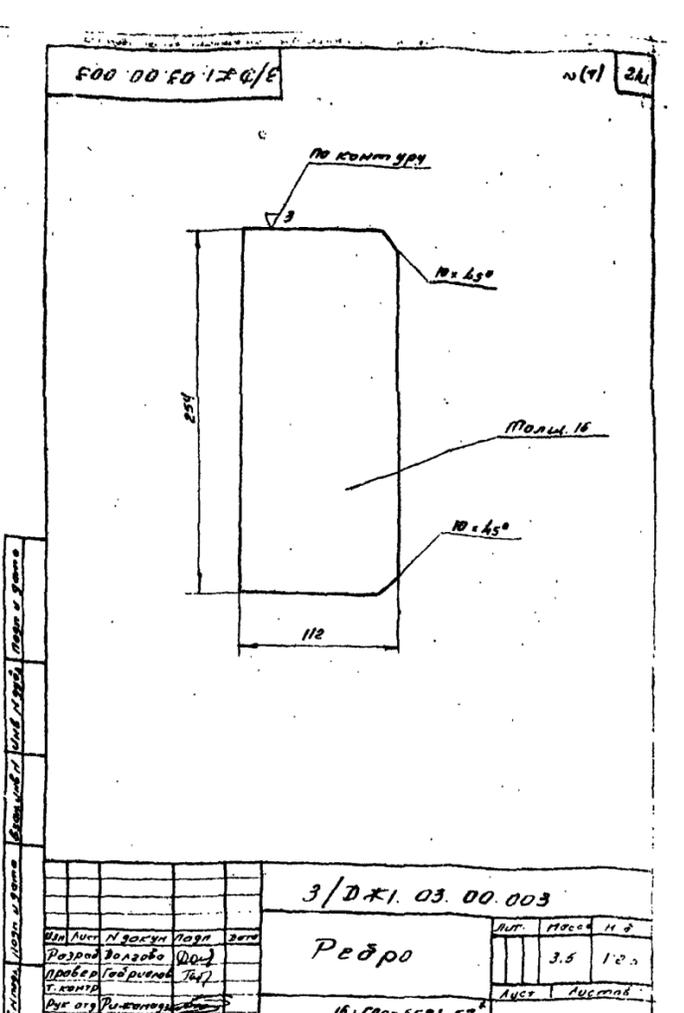
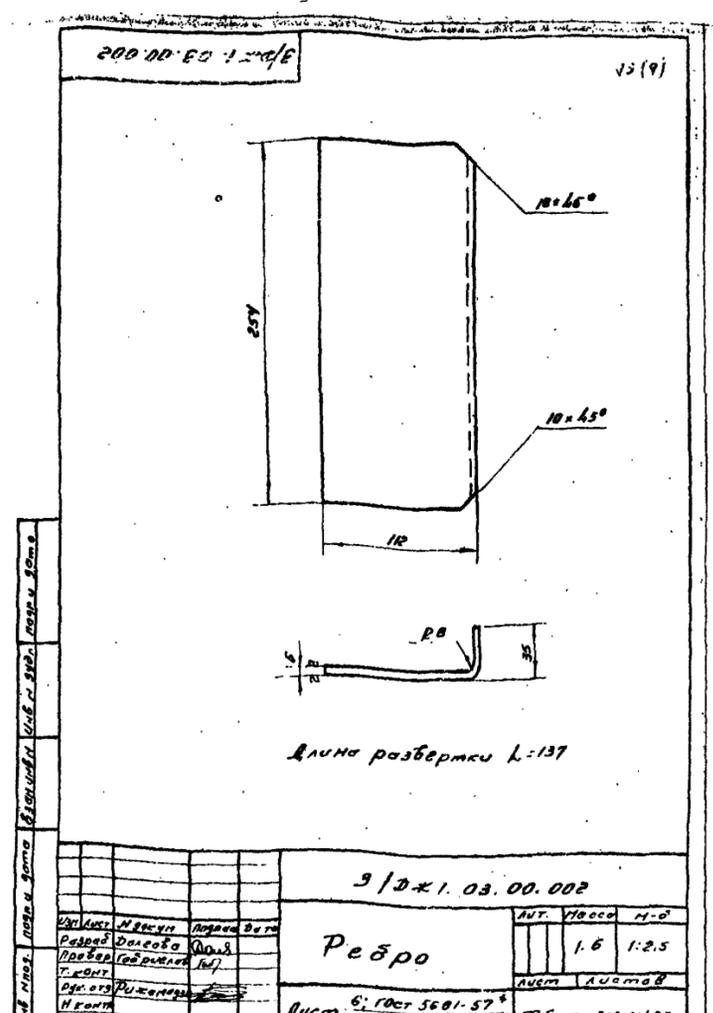
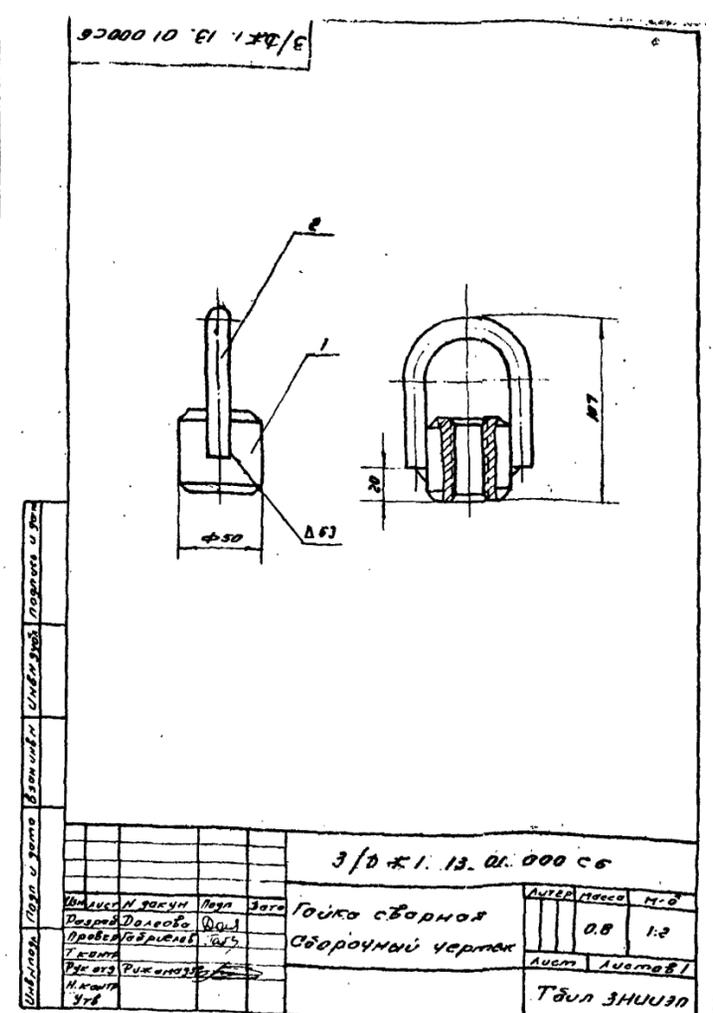
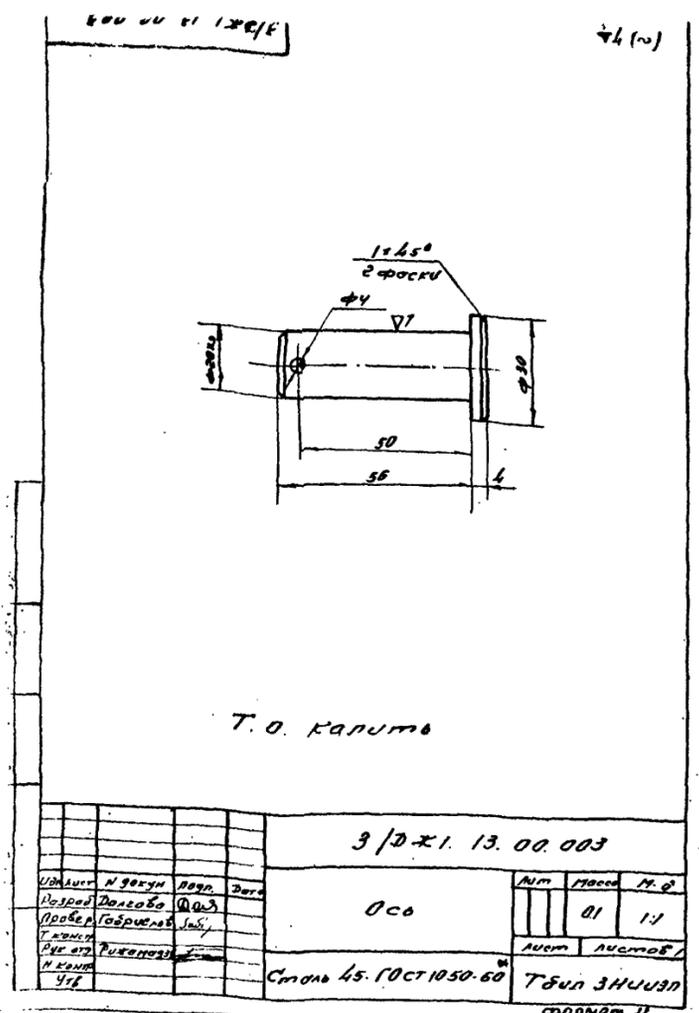
30000000



М1:2



				3/0.ж.1.02.00.001					
Исполн	Н.С.С.С.	Проф.	Дата	Лист	Масса	М.С.			
Разработ	Леонович	Л.С.		208	1:10				
Провер	Долганов	В.И.		Лист		Листов			
Т.С.С.	Рыжов	Л.С.							
Д.С.С.	С.С.								
И.С.С.									
М.С.С.									
У.С.									
				Профиль					



3/ДЖ. 01.00.016

Обозначение	L	Масса
3/ДЖ. 01.00.016	490	4.5
-01	5698	47.5

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Швеллер №: ГОСТ 8240-72
Ст. 3: ГОСТ 535-58

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

3/ДЖ. 01.00.028

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.028	490	4.5	1:2.5

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Швеллер №: ГОСТ 8240-72
Ст. 3: ГОСТ 535-58

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

3/ДЖ. 01.00.001

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.001	490	18	1:2.5

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Двутавр №: ГОСТ 8239-72
Ст. 3: ГОСТ 535-58

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

3/ДЖ. 01.00.002

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.002	490	55	1:2.5

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Швеллер №: ГОСТ 8240-72
Ст. 3: ГОСТ 535-58

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

3/ДЖ. 01.00.025

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.025	490	0.03	1:1

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Лист 1

Масса №3: ГОСТ 485-80

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

3/ДЖ. 01.00.025

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.025	490	55	1:2.5

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Швеллер №: ГОСТ 8240-72
Ст. 3: ГОСТ 535-58

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

3/ДЖ. 01.00.025

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.025	490	55	1:1

Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

Ст. 3: ГОСТ 1050-80

Табл. ЗИИУЗП

ФОРМАТ И

Шир. резцы S	мм	4
Угол наклона боковых сторон профиля	град	5°
Рабочая высота биток	мм	0.75
Ширина битка вершины наружной резцы m	мм	1.322

Допустимые отклонения ширины битка - минус 0.1 мм
Допустимое отклонения ширины бляхи плюс 0.1 мм
Отклонения по шоту резцы должны быть компенсированы соответствующим уменьшением толщины битка (увеличением ширины бляхи) в пределах поля допуска.

Примечание
1. Резцы бьются по ГОСТ 6230-52 для труб обсаженных и колонкобоях.
2. На вершинах резцы допускаются закругление граней радиусом не более 0.1 мм, от бляхи радиусом не более 0.05 мм.

Обозначение	L	Масса	Н-В
3/ДЖ. 01.00.025	490	0.56	1:1

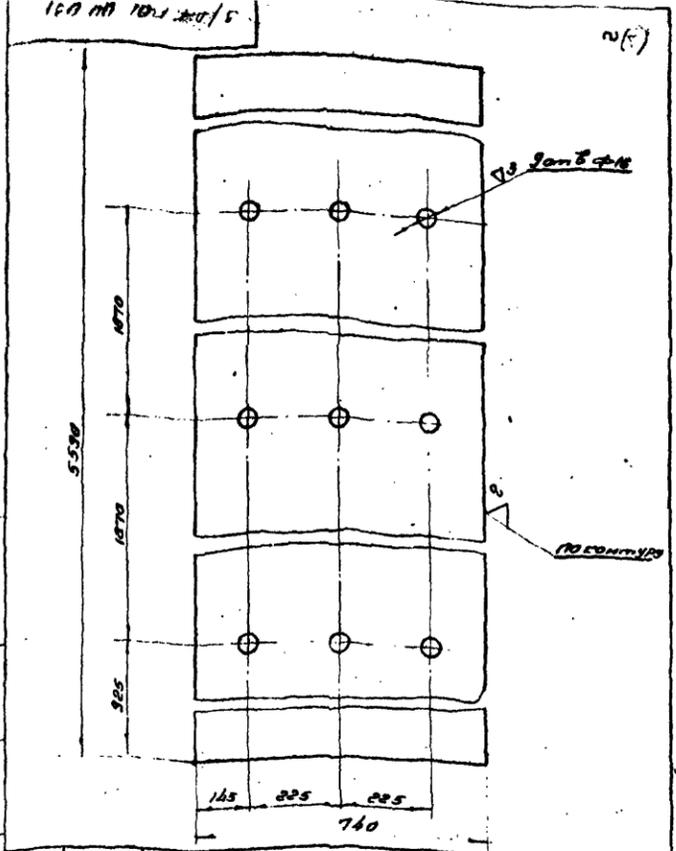
Исполн. М.В.Суханов, Назв. Проф. Демидов, Провер. Демидов, Т.С.Г.Т.С.Г., Лист 1, Изм. 1, Кол-во 1, УТВ.

Лист 1

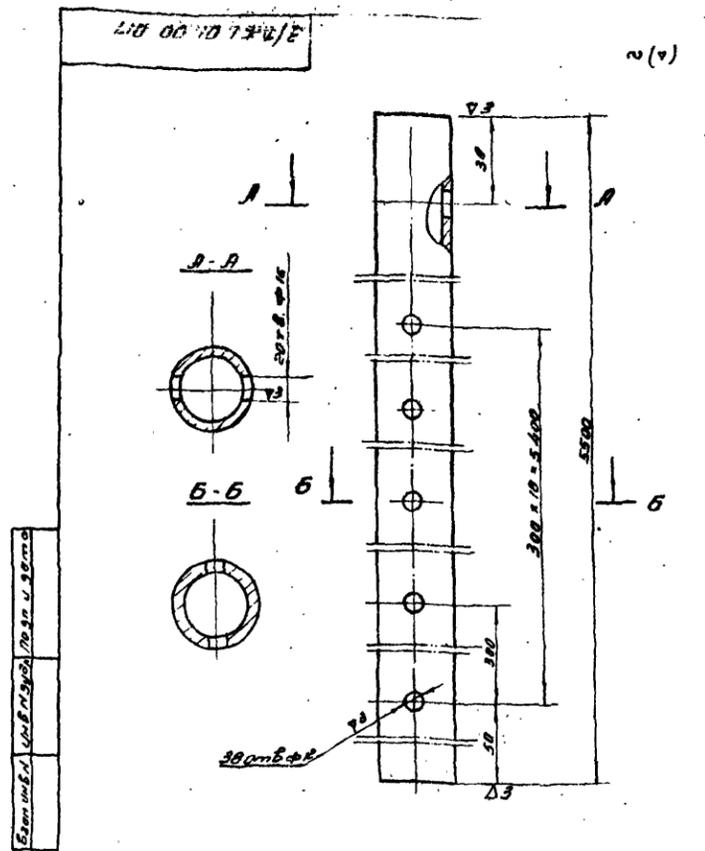
Ст. 3: ГОСТ 1050-80

Табл. ЗИИУЗП

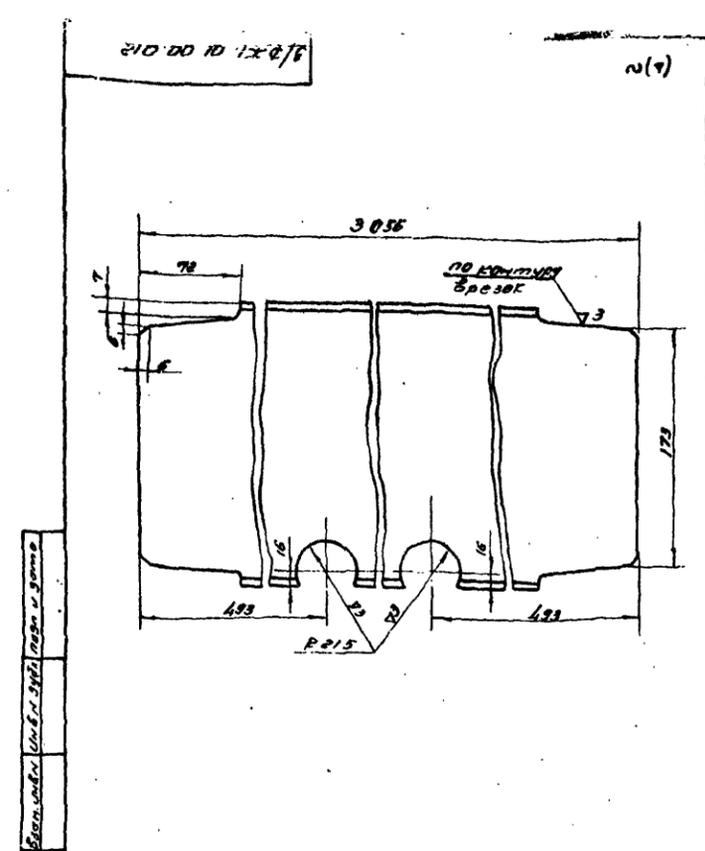
ФОРМАТ И



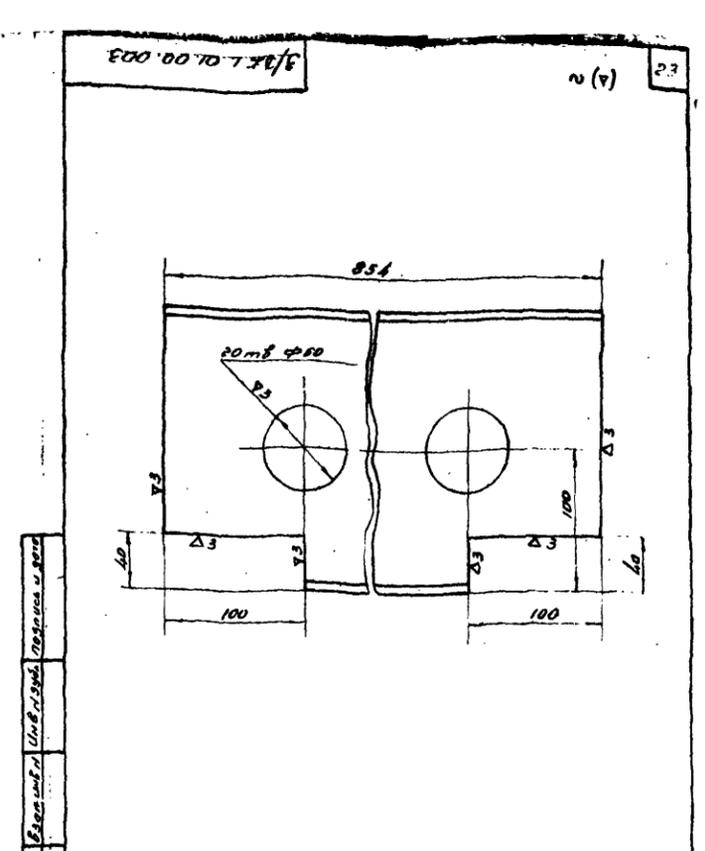
3/ДЖ 1. 01.00.031		Лист		Листов	136	1:10
Исполн.	Н.С.С.С.	Провер.	Д.А.А.	Дата		
6: ГОСТ 5601-57*				Табл. 3 ИУУЭП		
Лист 01.00.031				Формат И		



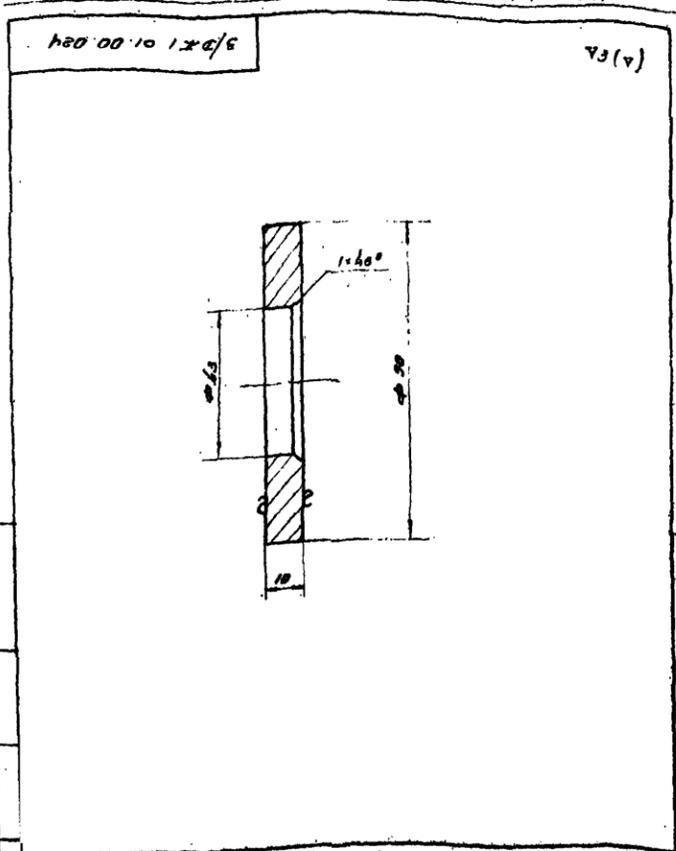
3/ДЖ 1. 01.00.017		Лист		Листов	20	1:2
Паропровод						
Труба 42.4: ГОСТ 8734.58				Табл. 3 ИУУЭП		
				Формат И		



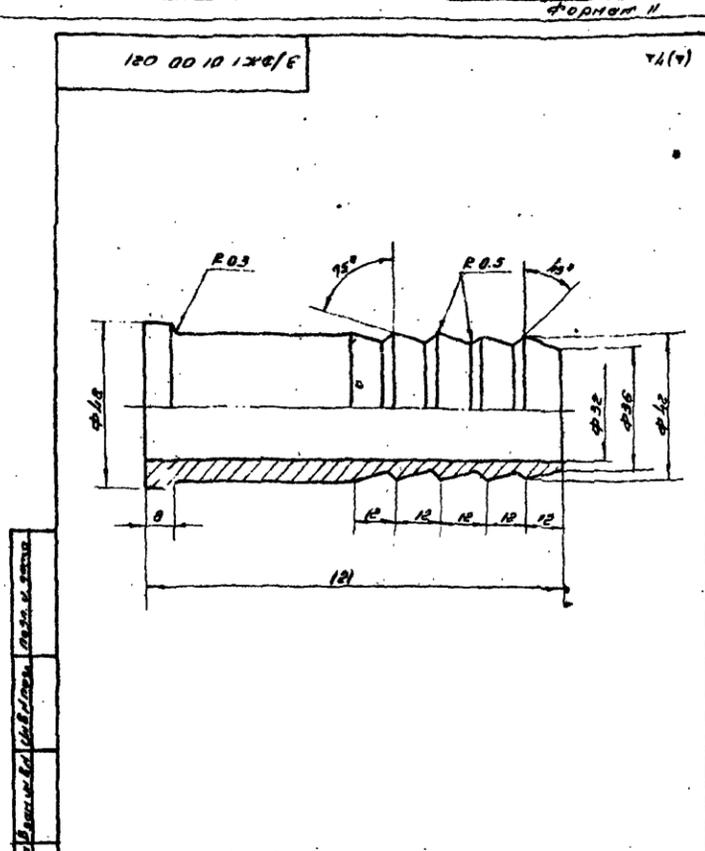
3/ДЖ 1. 01.00.012		Лист		Листов	55	1:25
Швеллер						
Швеллер 20: ГОСТ 8240.78				Табл. 3 ИУУЭП		
				Формат И		



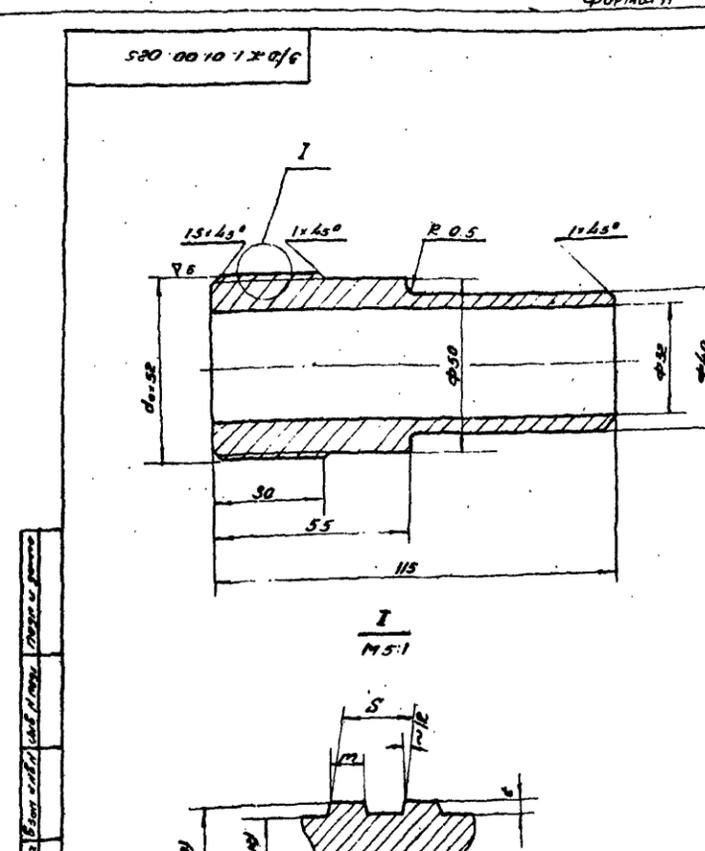
3/ДЖ 1. 01.00.003		Лист		Листов	16	1:25
Швеллер						
Швеллер 20: ГОСТ 8240.78				Табл. 3 ИУУЭП		
				Формат И		



3/ДЖ 1. 01.00.024		Лист		Листов	04	1:1
Фланец						
10: ГОСТ 5601-57*				Табл. 3 ИУУЭП		
				Формат И		



3/ДЖ 1. 01.00.021		Лист		Листов	055	1:1
Ниппель						
				Формат И		



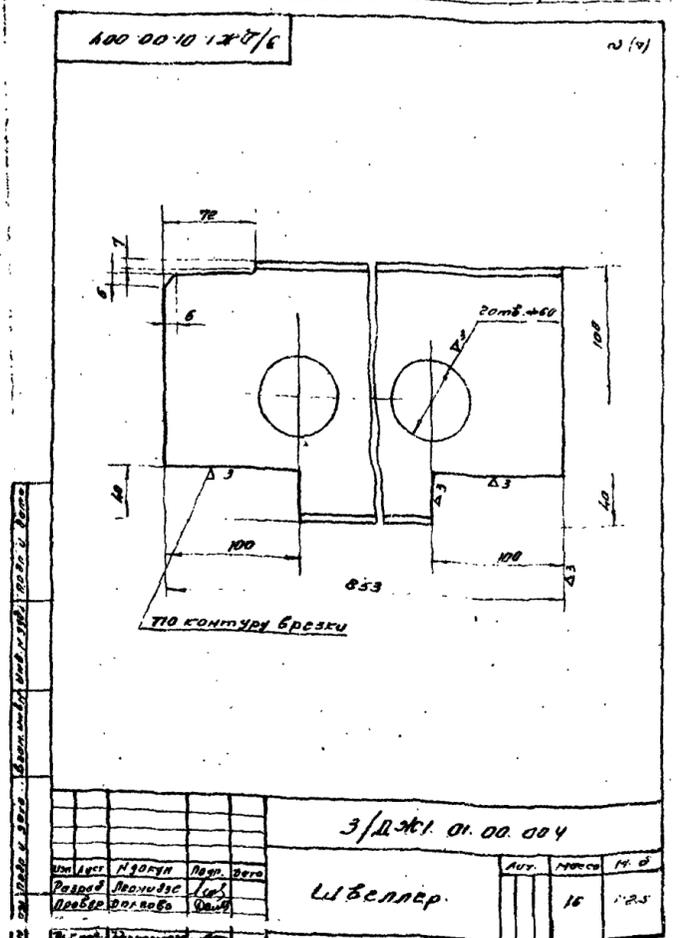
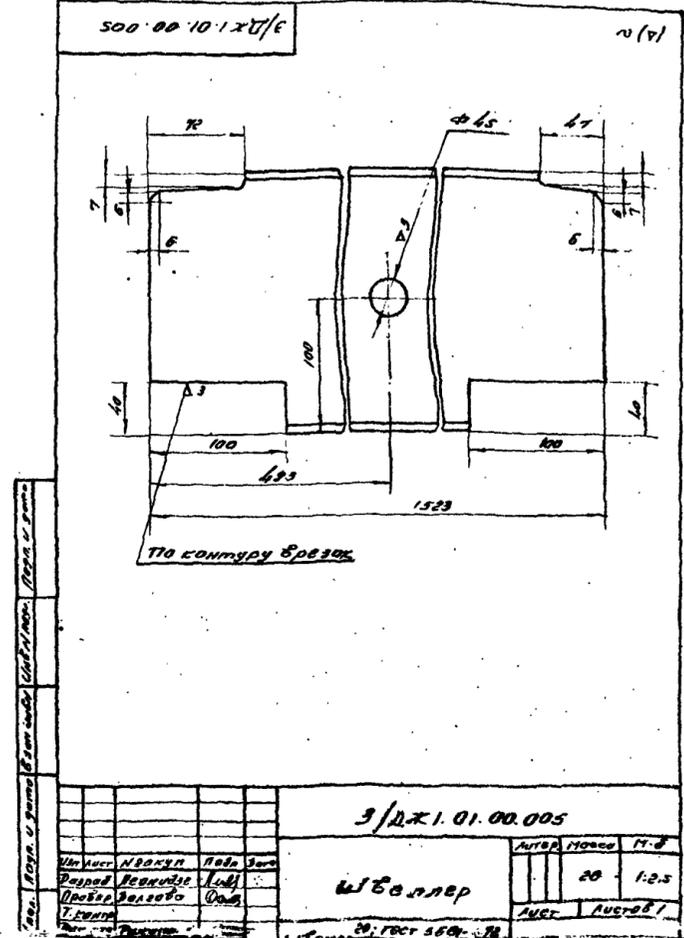
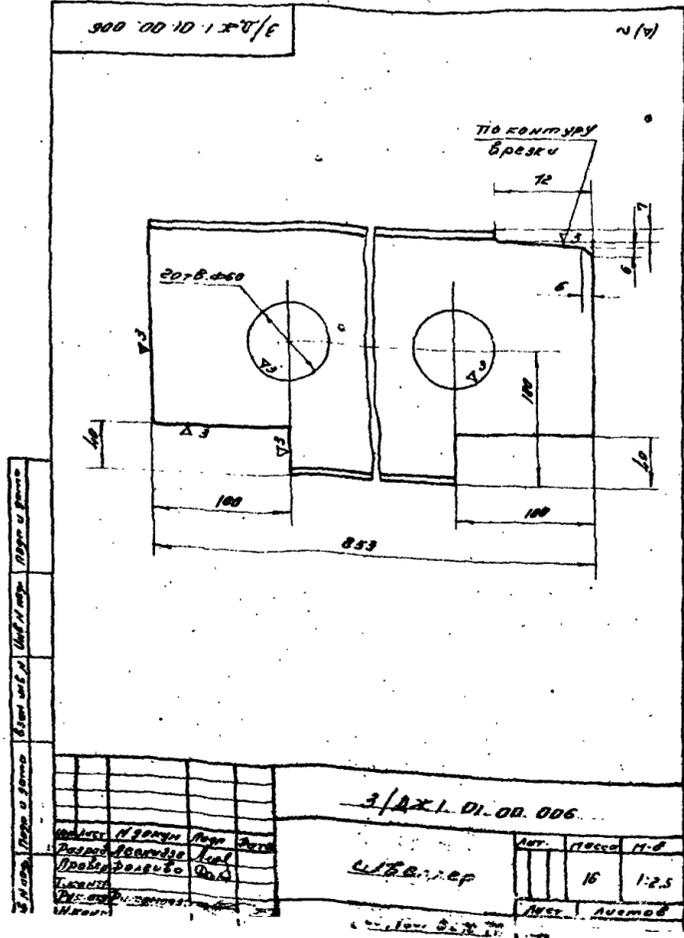
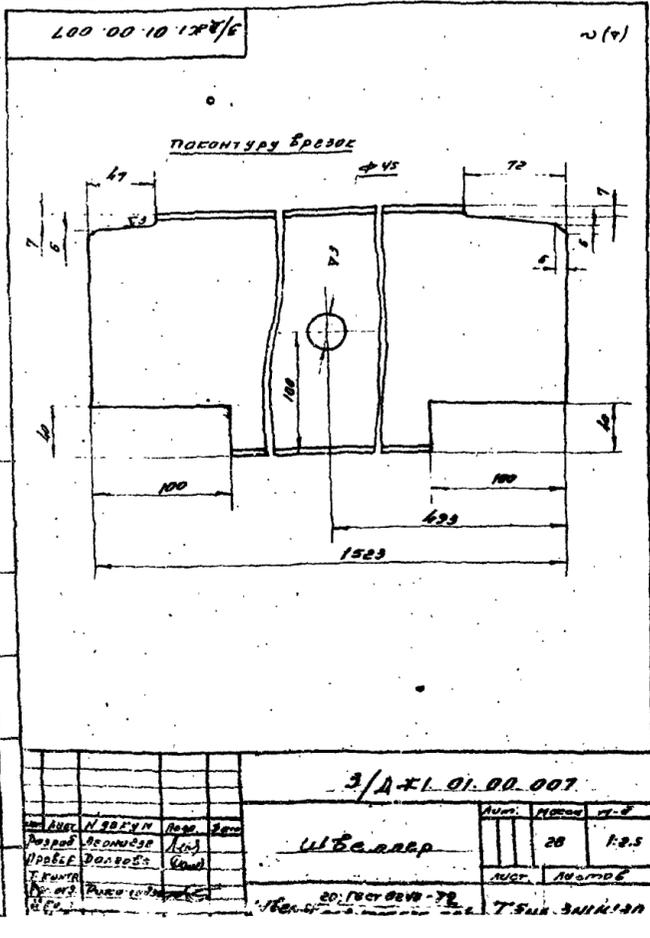
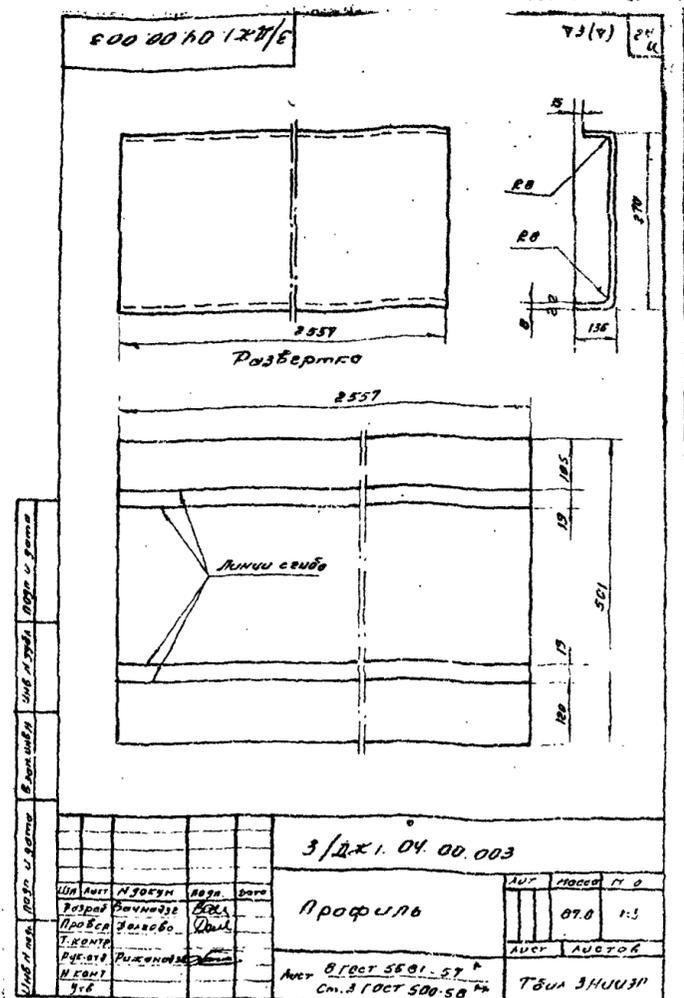
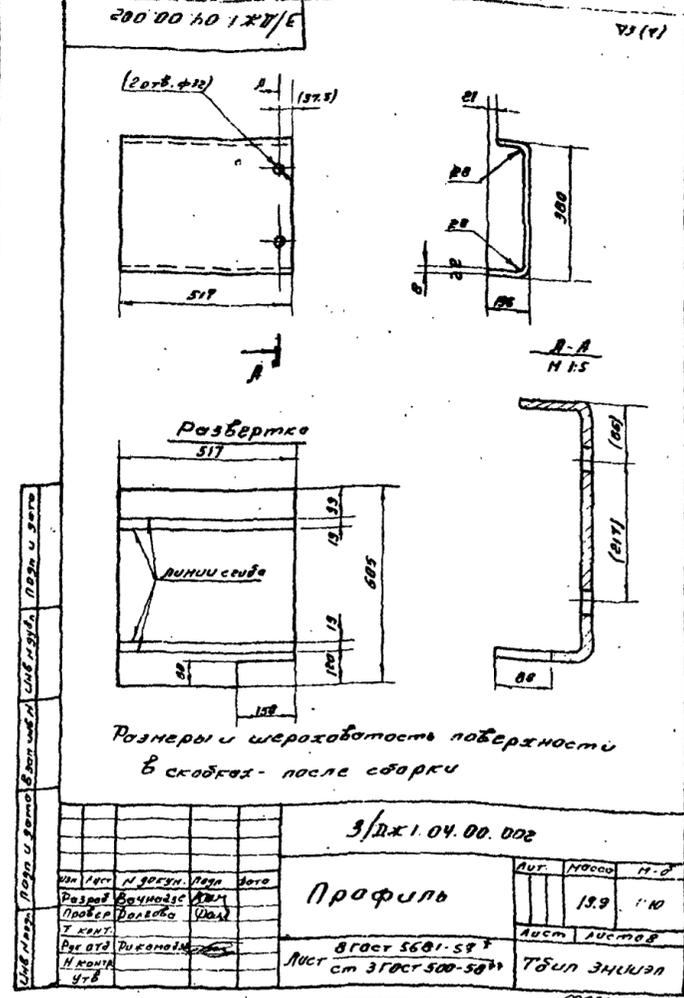
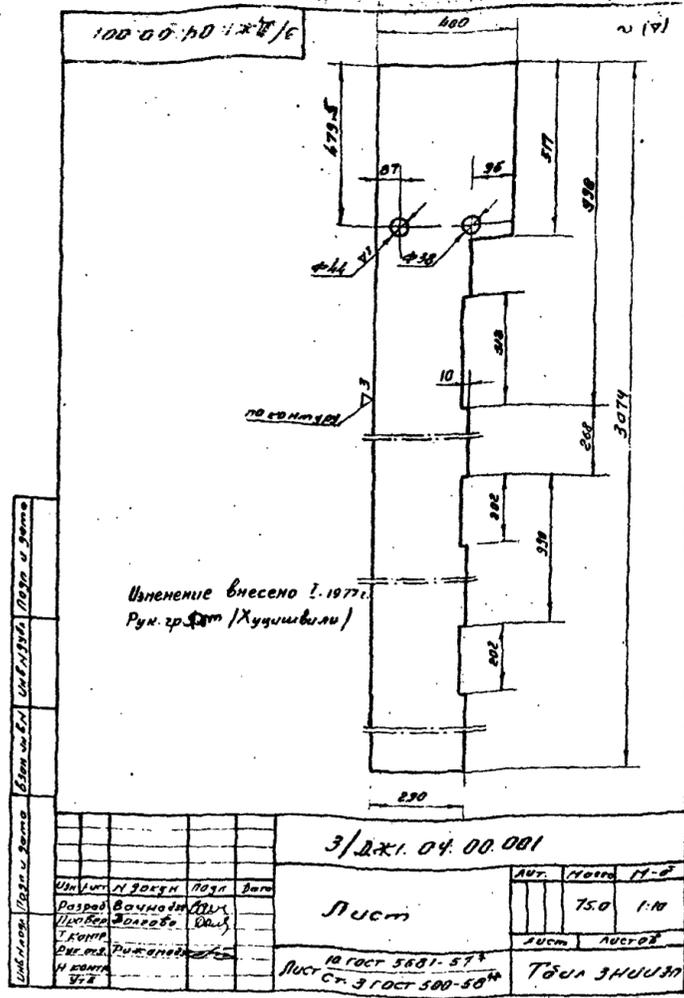
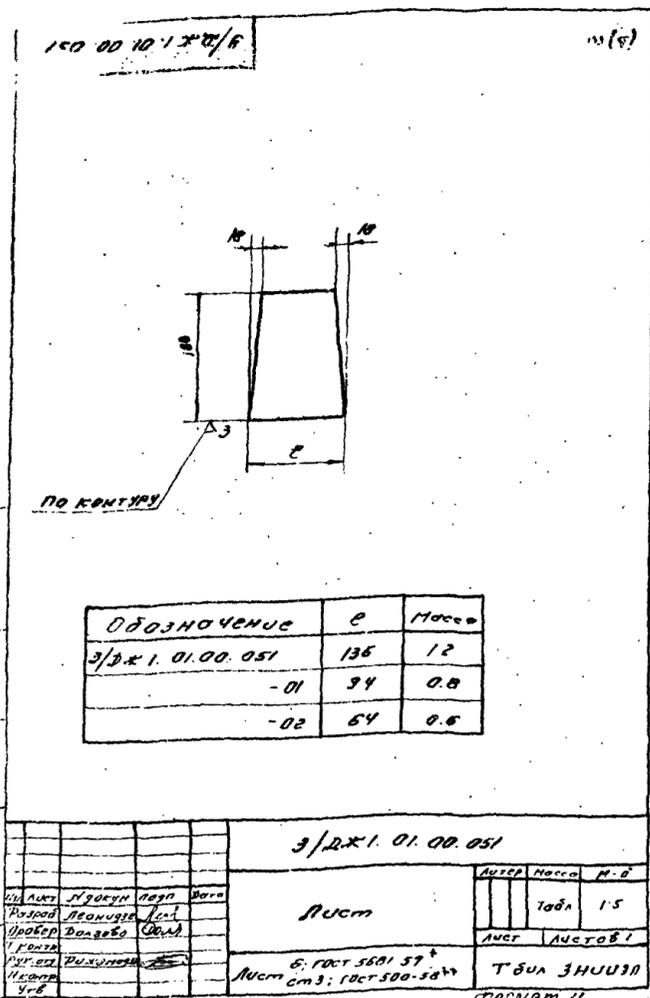
3/ДЖ 1. 01.00.025		Лист		Листов	07	1:1
Штуцер						
				Формат И		

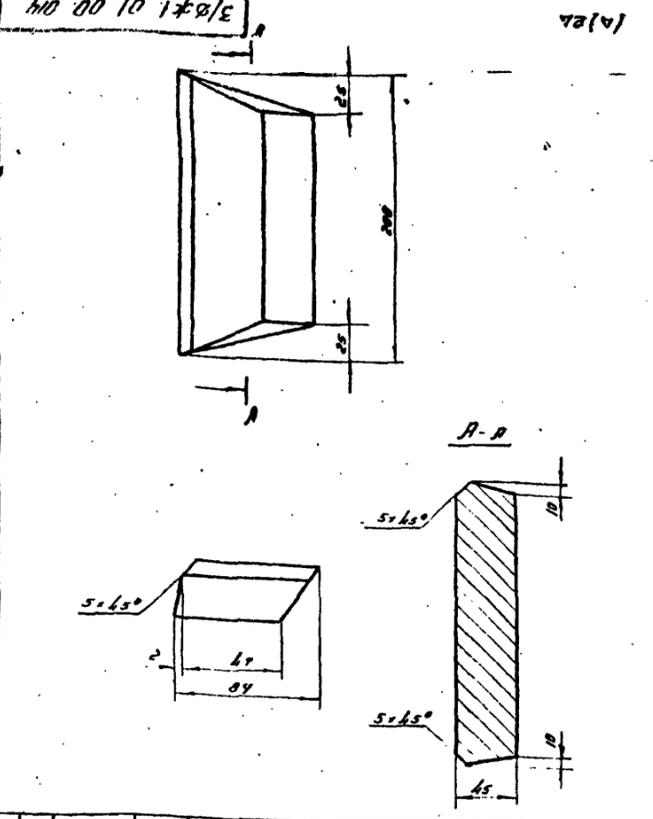
Шаг резьбы S	мм	4
Угол наклона резьбы к стороне	град	5°
Рабочая высота витка z	мм	0.75
Ширина витка вершины наружной резьбы m	мм	1.322

Допускаемые отклонения ширины витка - 0,1 мм
 Допускаемые отклонения ширины впадины - плюс 0,1 мм
 Отклонения по шагу резьбы должны быть комплексными соответствующим уменьшением толщины витка (увеличением ширины впадины) в пределах плюс допуска.

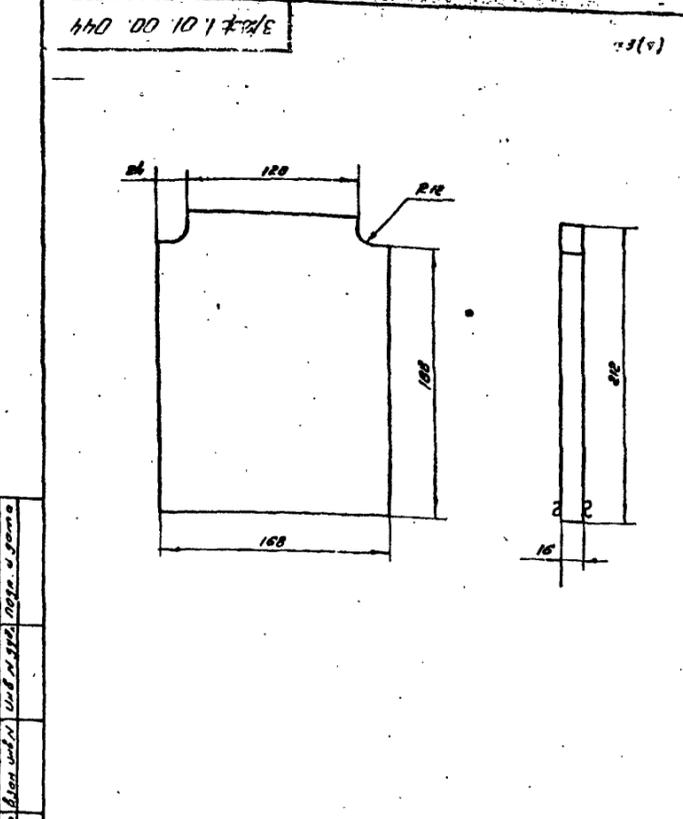
ПРИМЕЧАНИЕ

- Резьба взята по ГОСТ 6230-58 для труб обсадных и колонкообразных
- По вершинам резьбы допускается закругление краем с радиусом не более 0,1 мм, а по впадинам радиусом не более 0,05 мм.

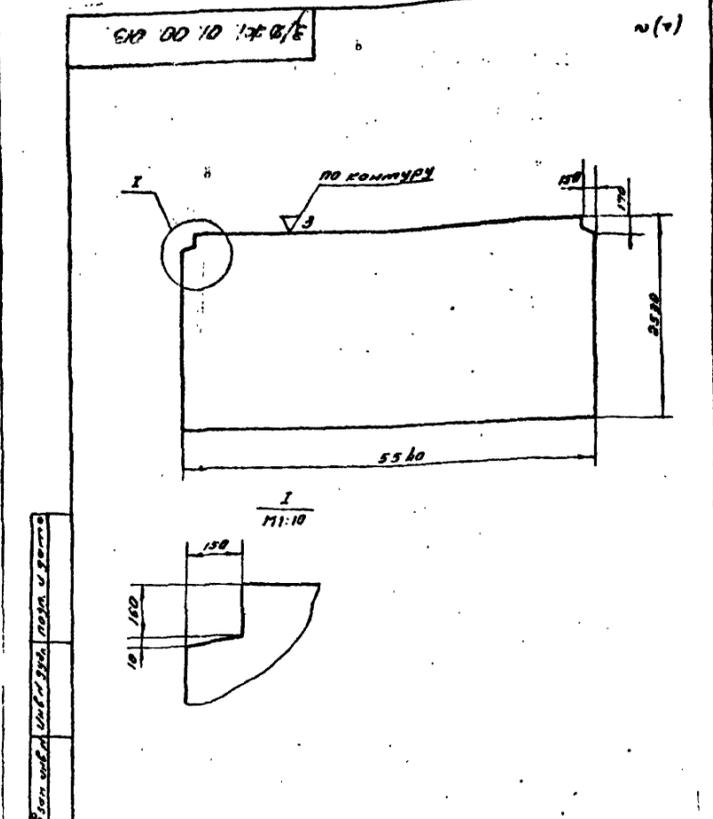




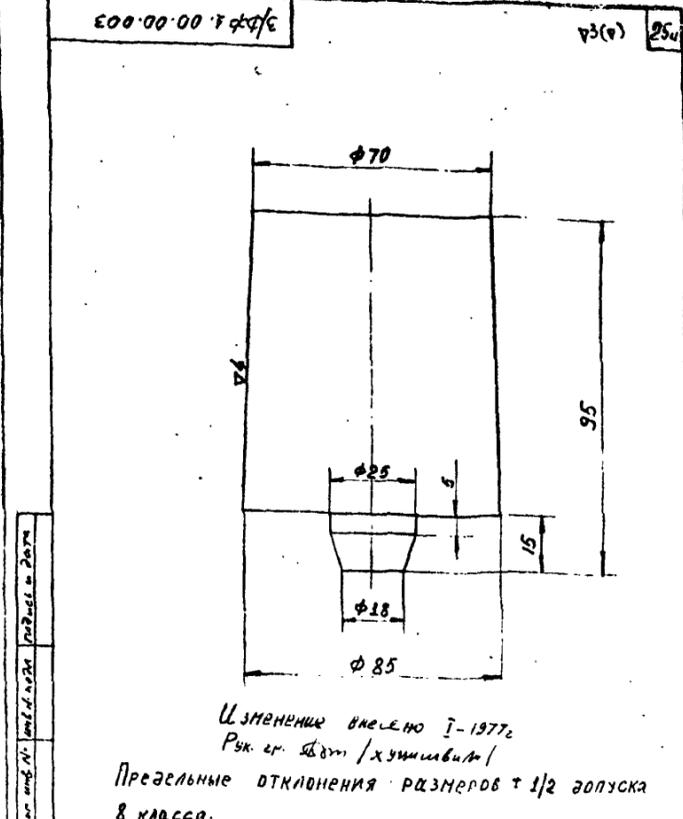
3/2x1.01.00.014		Лист	Масса	М.Д
Протек		5.5	1.25	
Сталь 3, ГОСТ 380-71		ТБЛ ЗНИИЭП		
ФОРМАТ И				



3/2x1.01.00.016		Лист	Масса	М.Д
Упор		4.8	1.25	
Лист 16, ГОСТ 5681-57 Ст 3, ГОСТ 508-58		ТБЛ ЗНИИЭП		
ФОРМАТ И				



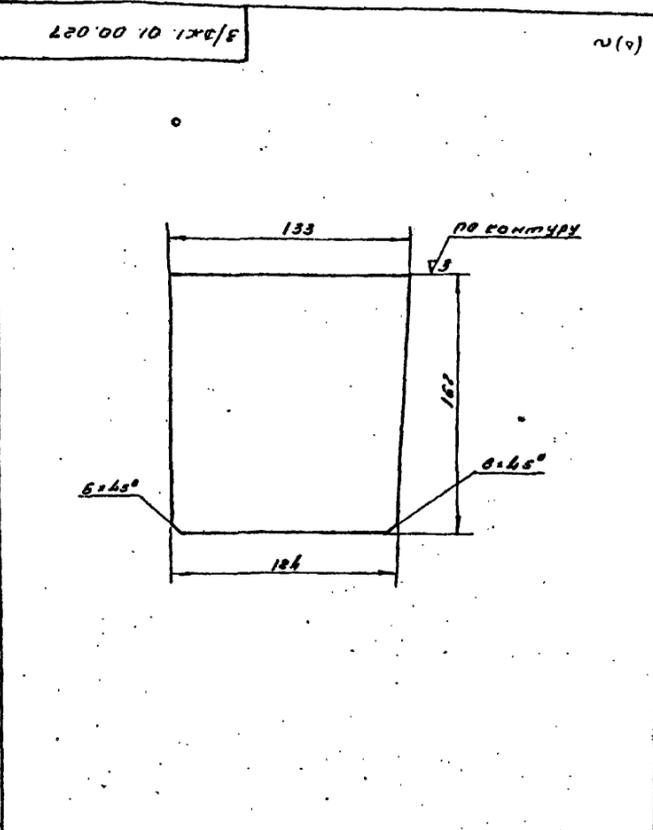
3/2x1.01.00.013		Лист	Масса	М.Д
Лист		1.00	1.50	
Лист 10, ГОСТ 5681-57 Ст 3, ГОСТ 508-58		ТБЛ ЗНИИЭП		
ФОРМАТ И				



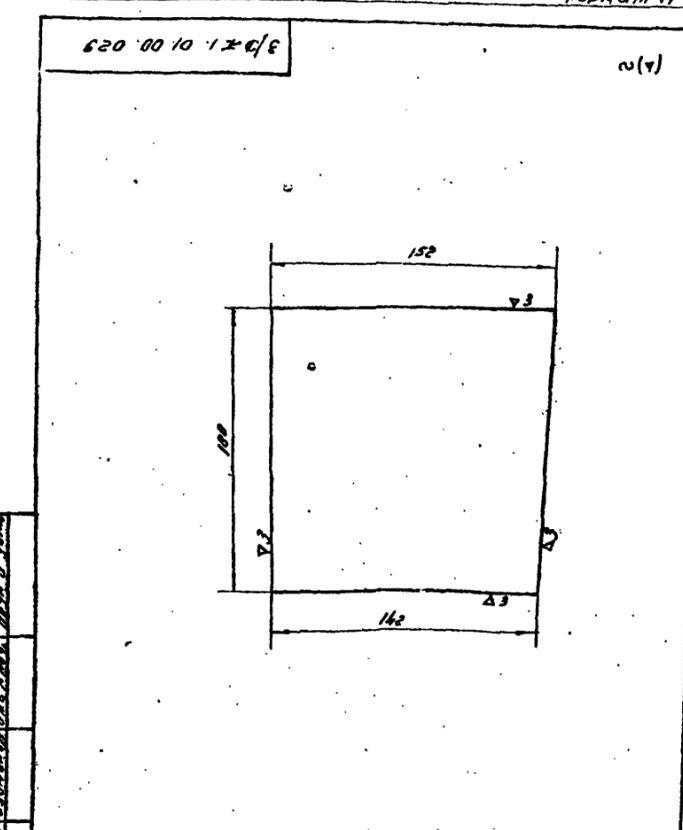
3/2x1.00.00.003		Лист	Масса	М.Д
Штырь		3.6	1.1	
Сталь Ст 3 ГОСТ 380-71		ТБЛ ЗНИИЭП		
ФОРМАТ И				

Изменены введено I-1977г.
Рык. и. Бит /Х.Шимбил/

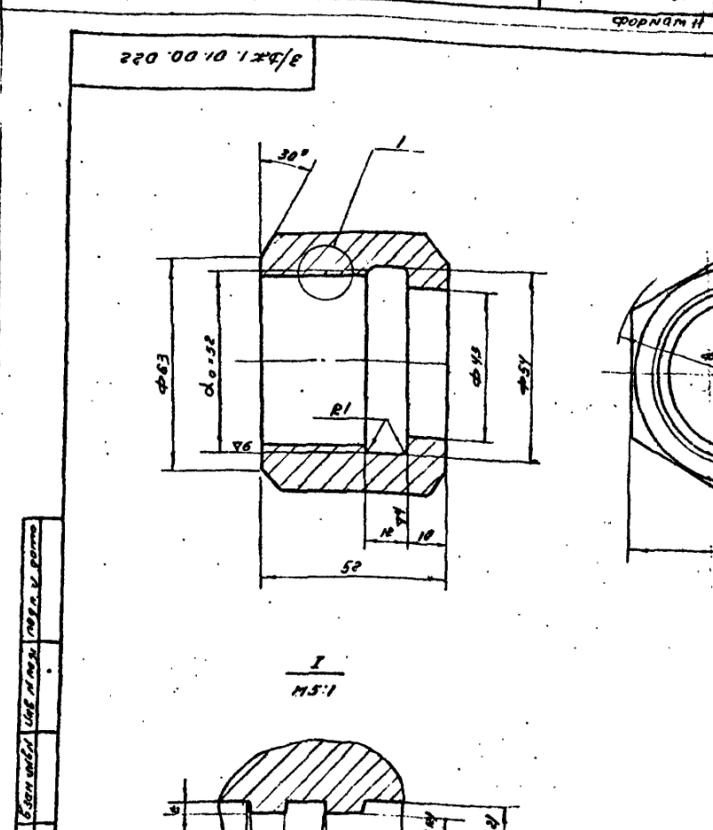
Пределы отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска
8 класса.



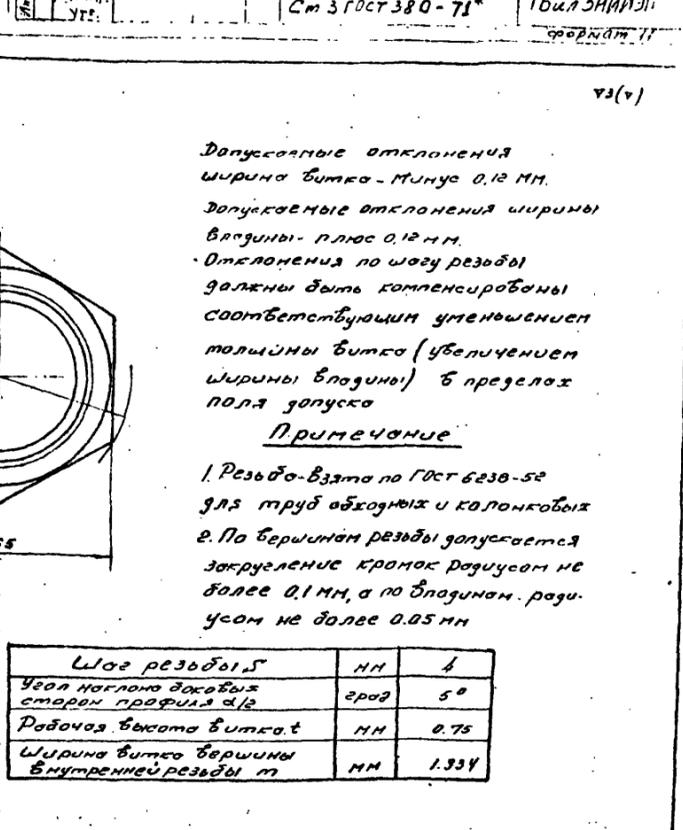
3/2x1.01.00.027		Лист	Масса	М.Д
Лист		1.1	1.2	
Лист 8, ГОСТ 5681-57 Ст 3, ГОСТ 508-58		ТБЛ ЗНИИЭП		



3/2x1.01.00.029		Лист	Масса	М.Д
Лист		1.6	1.2	
Лист 8, ГОСТ 5681-57 Ст 3, ГОСТ 508-58		ТБЛ ЗНИИЭП		



3/2x1.01.00.022		Лист	Масса	М.Д
Лист		1.6	1.2	
Лист 8, ГОСТ 5681-57 Ст 3, ГОСТ 508-58		ТБЛ ЗНИИЭП		



3/2x1.01.00.022		Лист	Масса	М.Д
Гайка		0.62	1.1	
Лист 25, ГОСТ 17708-71		ТБЛ ЗНИИЭП		

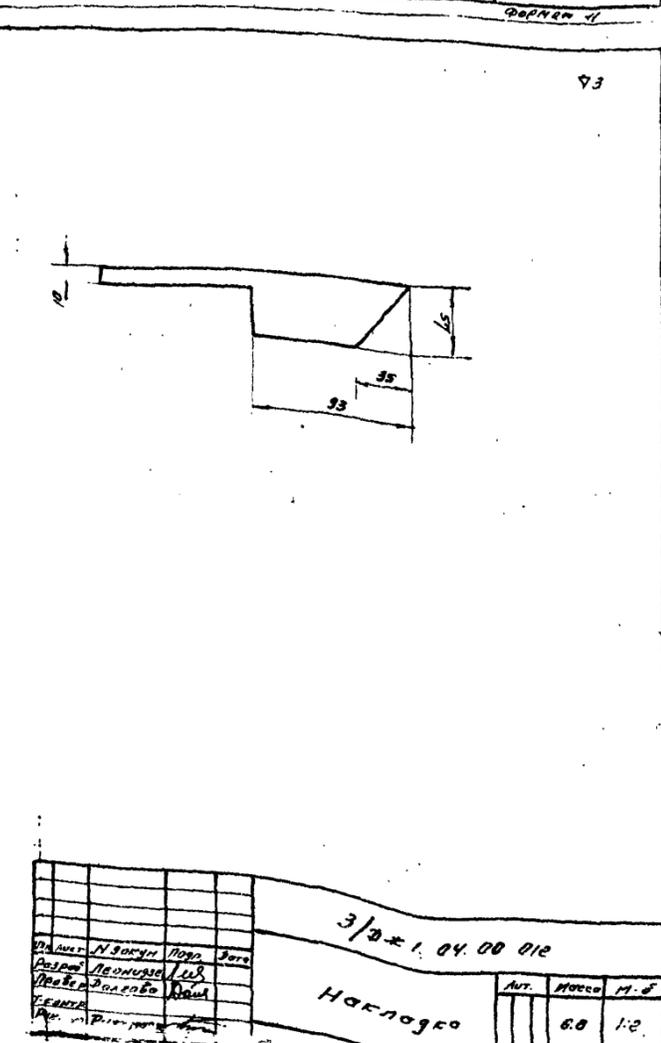
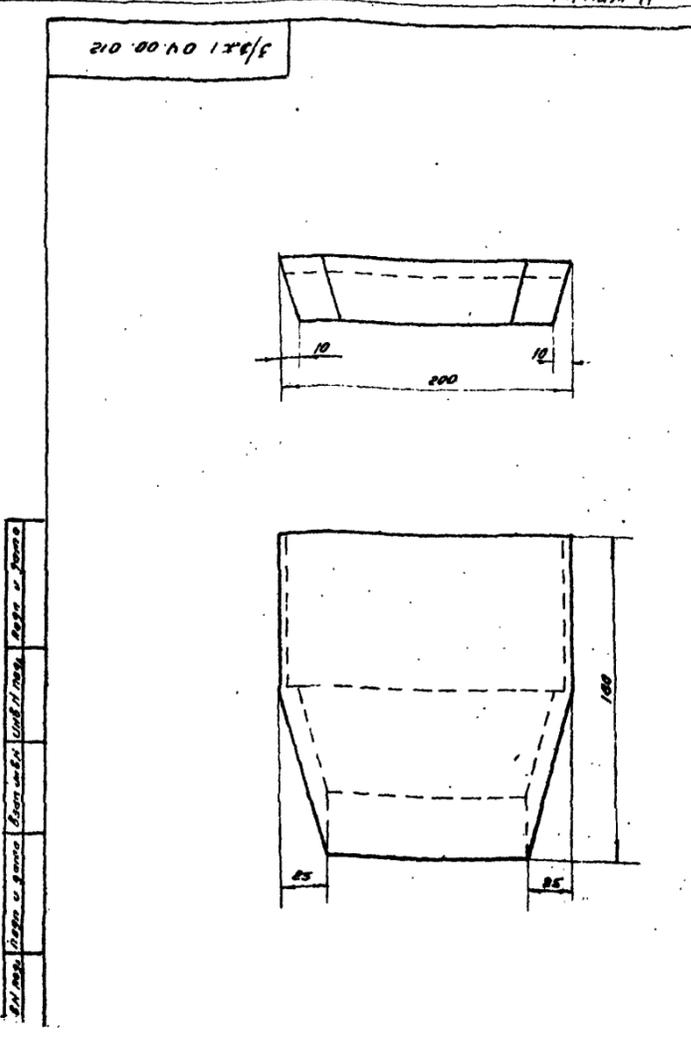
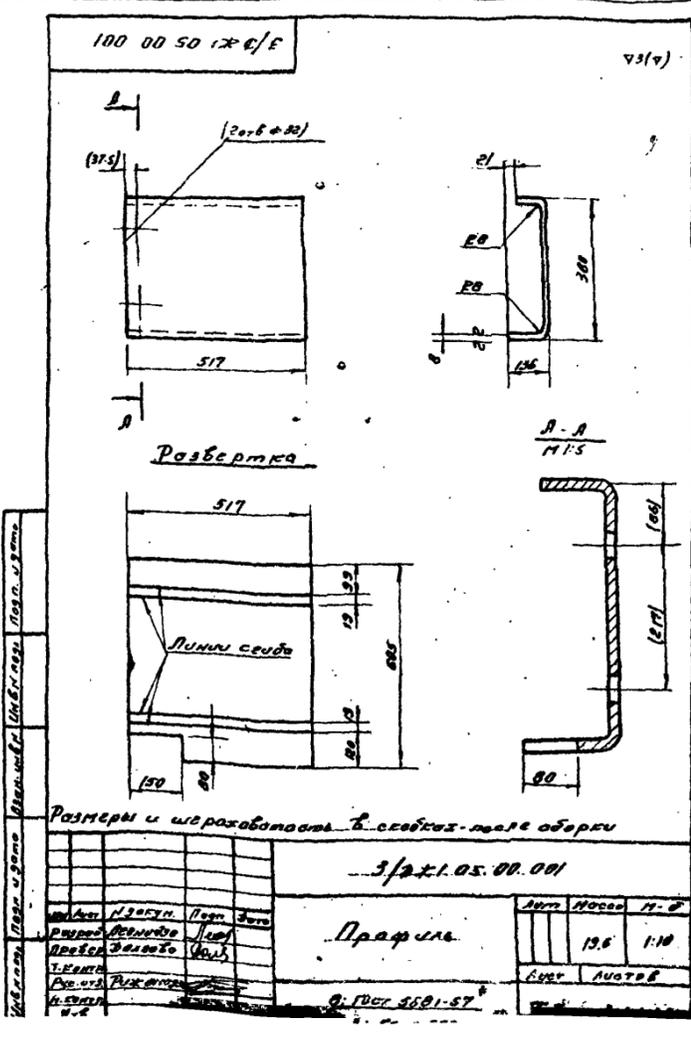
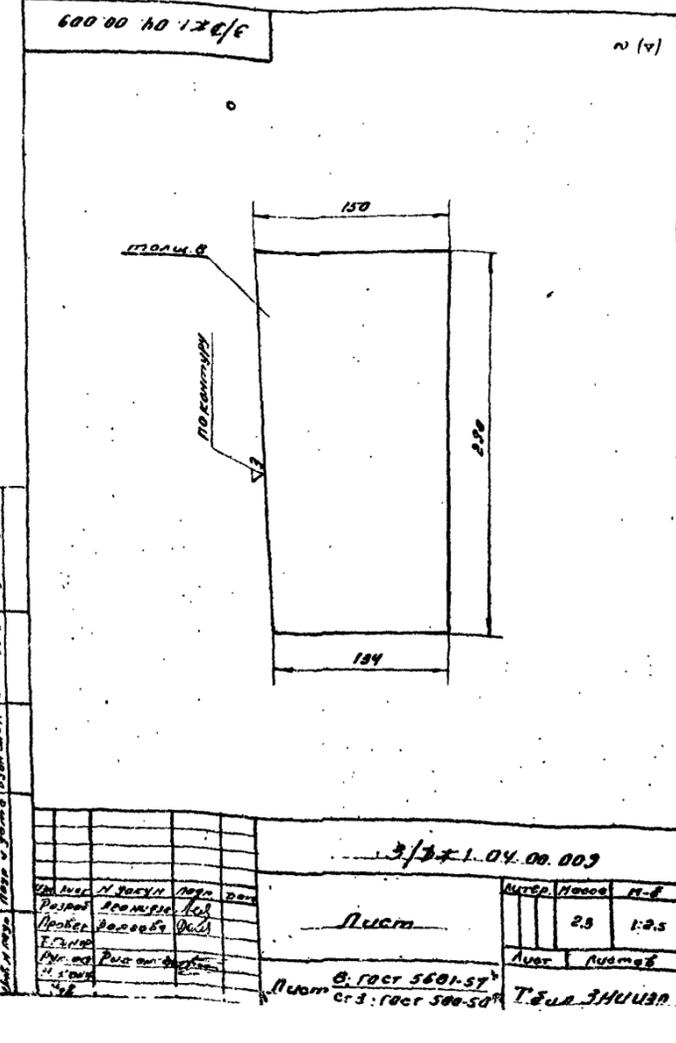
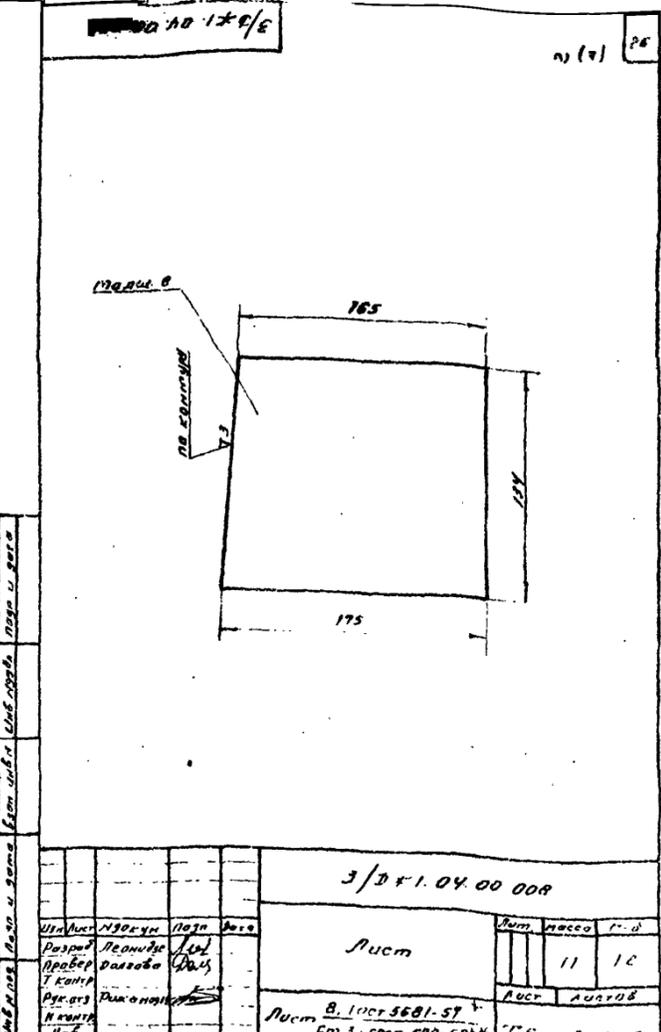
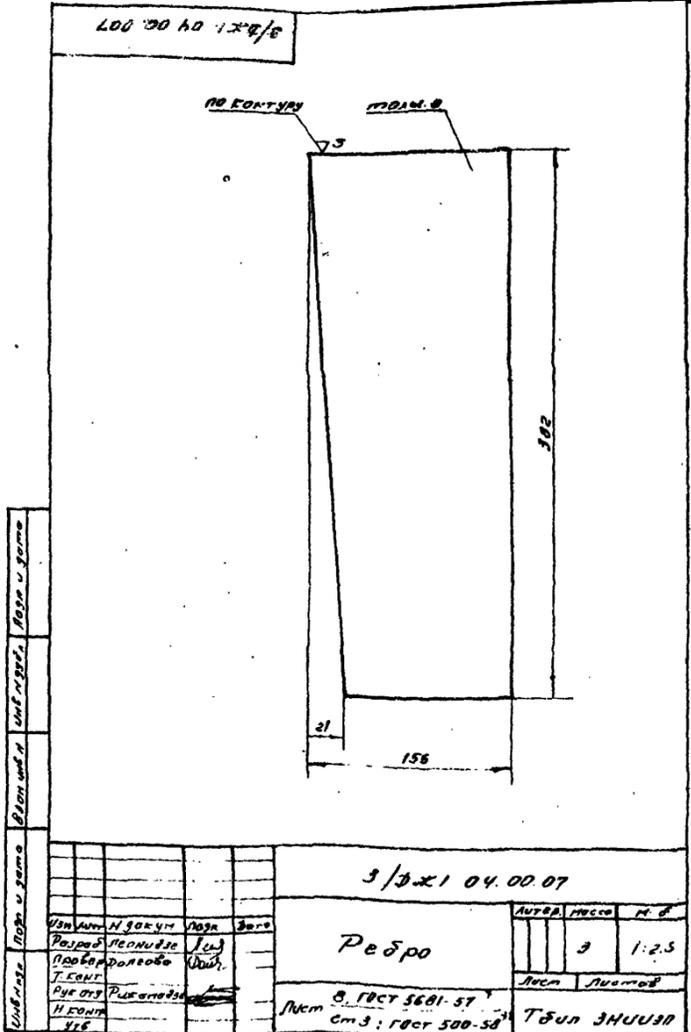
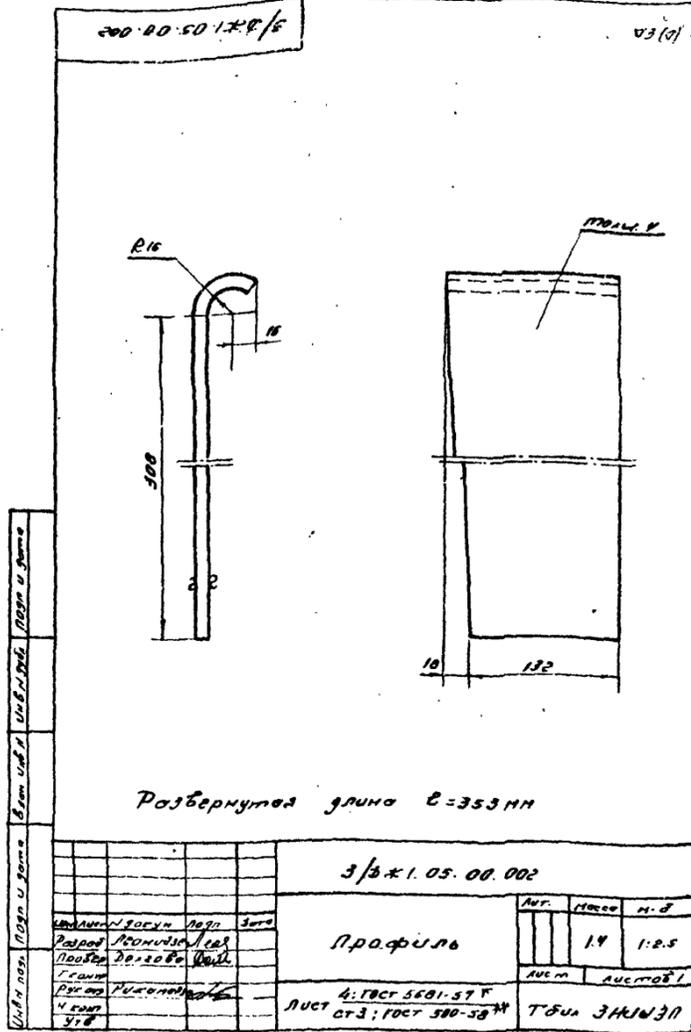
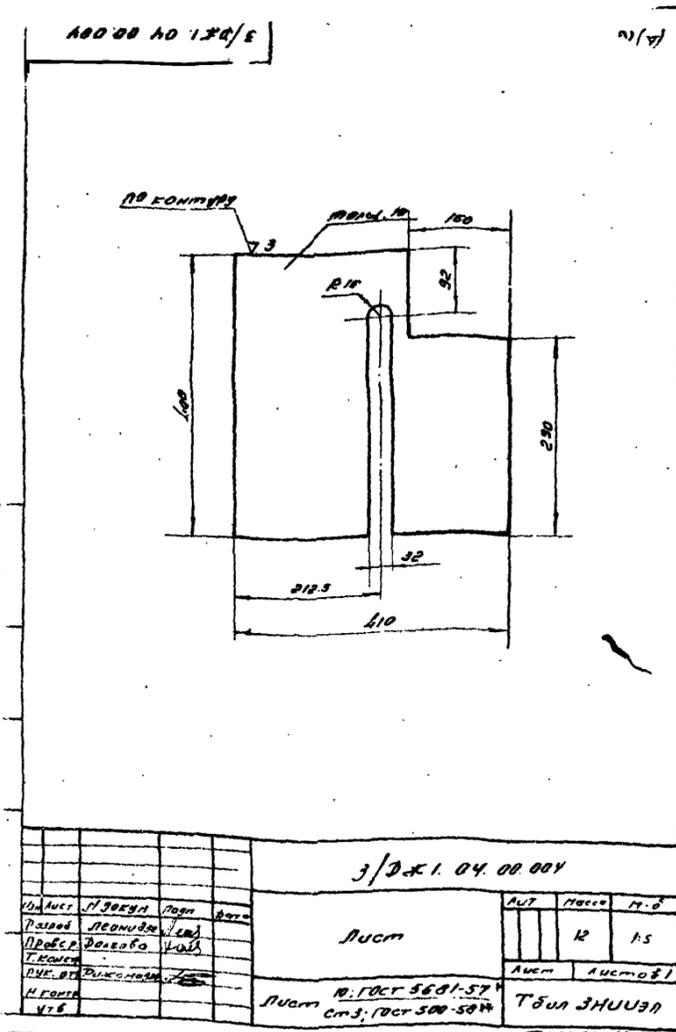
Допускаемые отклонения
ширина битки - минус 0.12 мм.
Допускаемые отклонения ширины
впадины - плюс 0.12 мм.
Отклонения по шагу резьбы
должны быть компенсированы
соответствующим уменьшением
толщины битки (увеличением
ширины впадины) в пределах
поля допуска

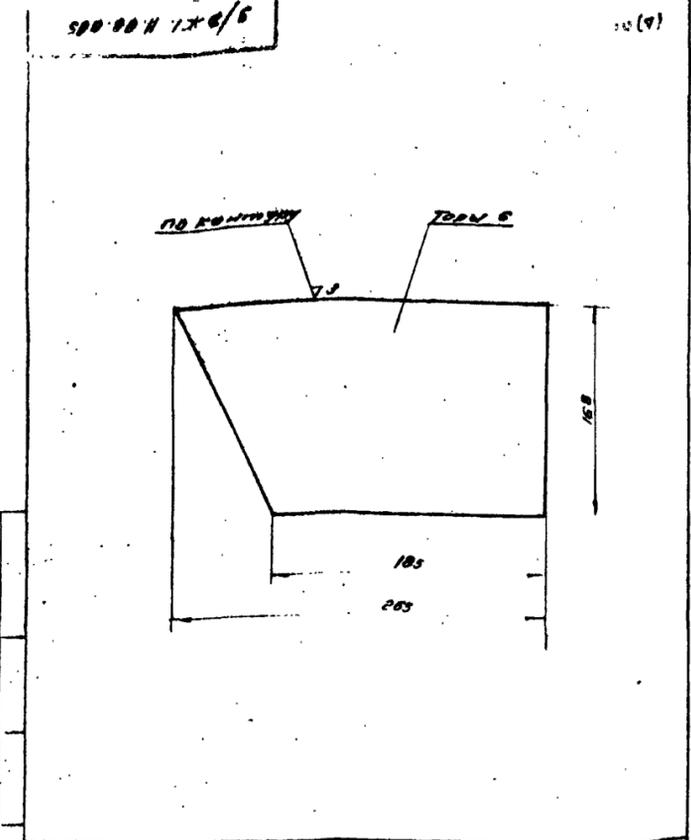
Примечание

1. Резьба - взята по ГОСТ 6230-52
для труб обходных и колонковых

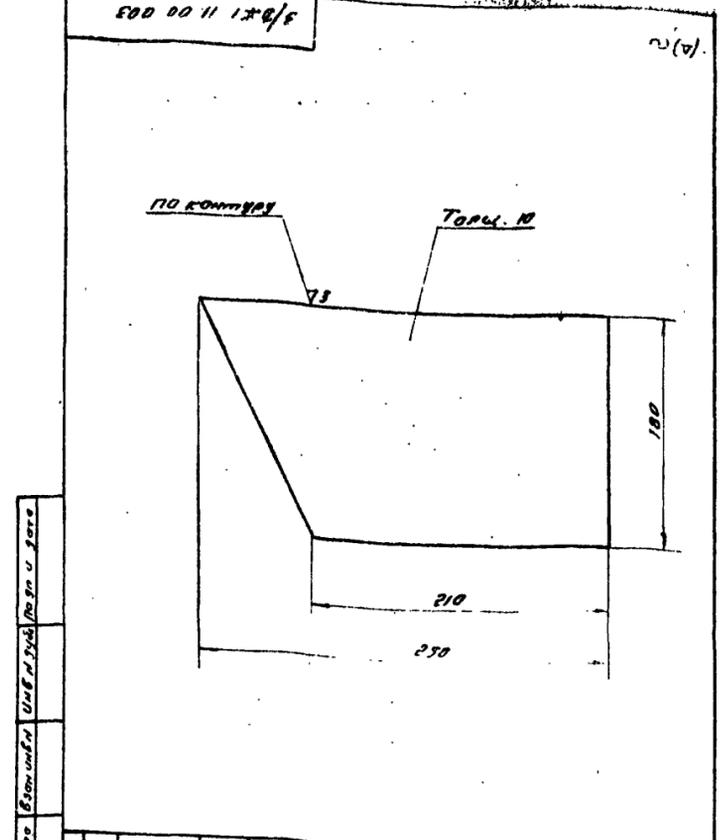
2. По верхнему резьбе допускается
закругление краев радиусом не
более 0.1 мм, а по нижнему ради-
усом не более 0.05 мм

Шаг резьбы			мм	h
Угол наклона доковых сторон профиля d/2			град	5°
Рабочая высота битки			мм	0.75
Ширина битки верхняя внутренней резьбы m			мм	1.334

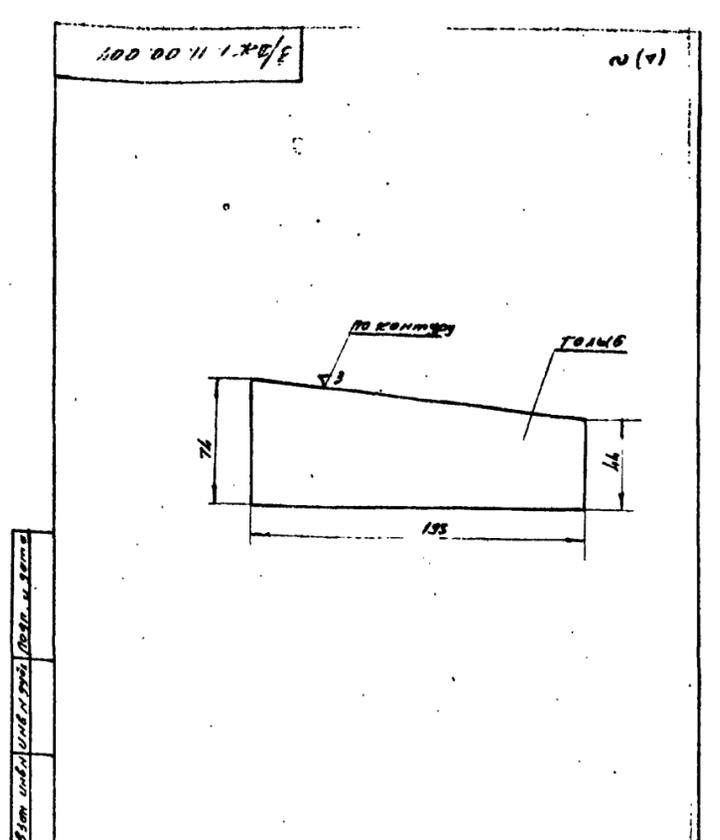




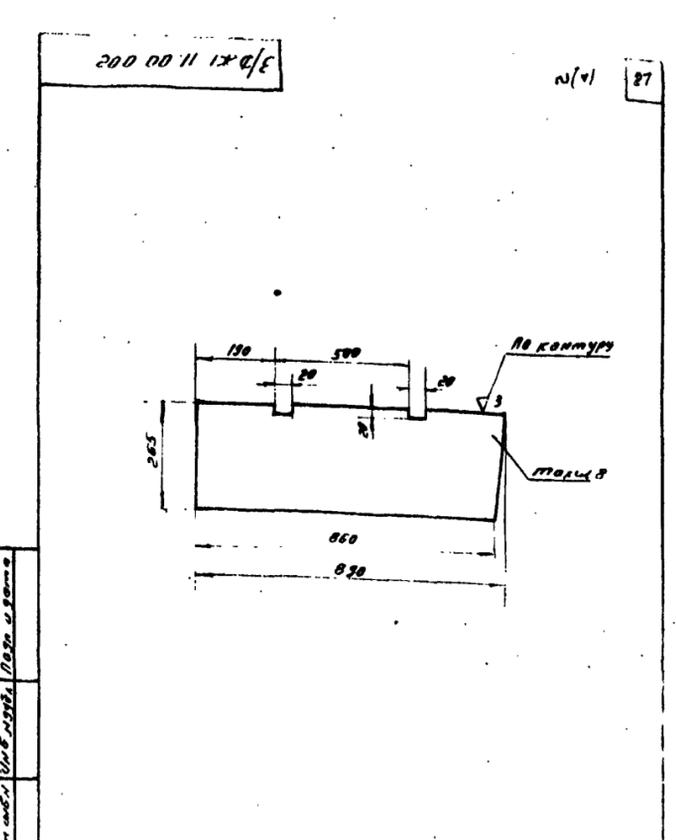
3/Д.К.1.11.00.005			
Лист	Авт.	Масштаб	Н.В.
Лист		2	1:2.5
Лист 5; ГОСТ 5681-57 Ст 3; ГОСТ 500-58	Труба 3НУУ30	Формат И	



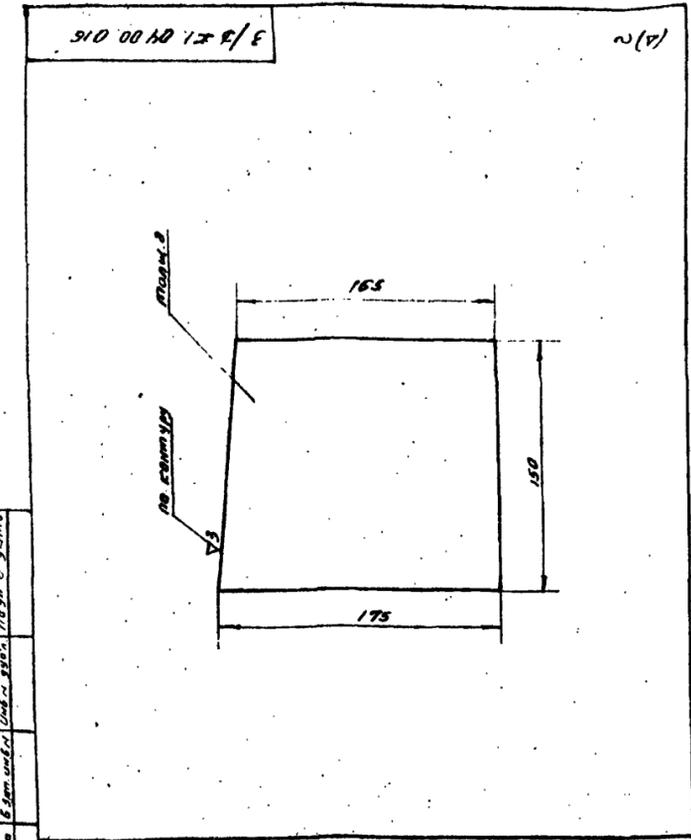
3/Д.К.1.11.00.003			
Лист	Авт.	Масштаб	Н.В.
Лист		3	1:2.5
Лист 10; ГОСТ 5681-57 Ст 3; ГОСТ 500-58	Труба 3НУУ30	Формат И	



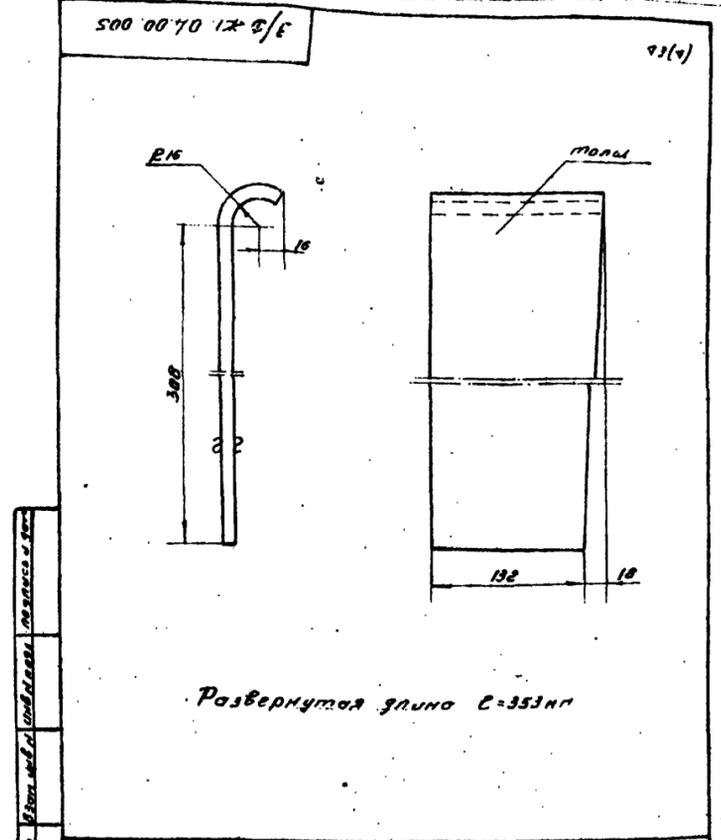
3/Д.К.1.11.00.004			
Лист	Авт.	Масштаб	Н.В.
Лист		07	1:2
Лист 6; ГОСТ 5681-57 Ст 3; ГОСТ 500-58	Труба 3НУУ30	Формат И	



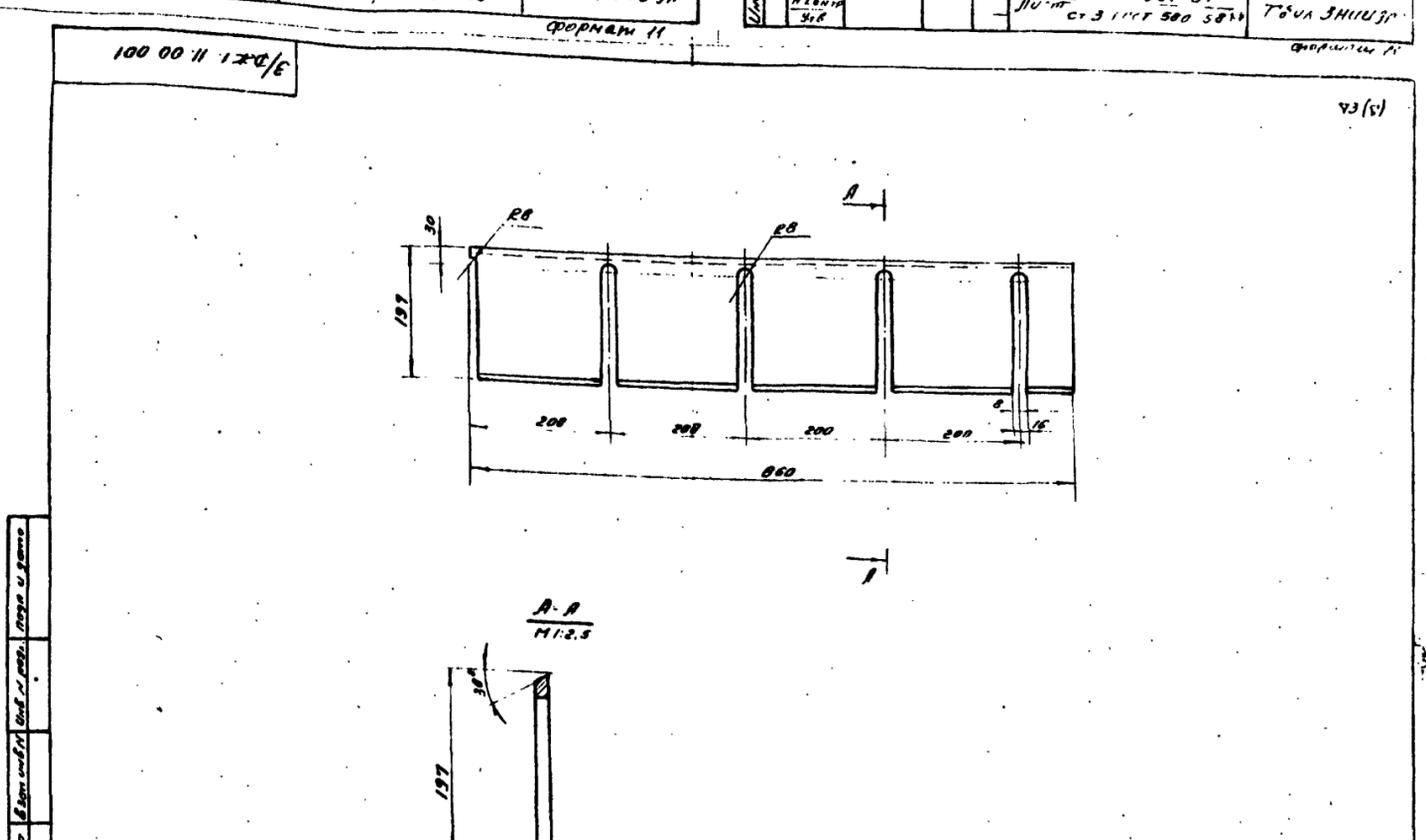
3/Д.К.1.11.00.002			
Лист	Авт.	Масштаб	Н.В.
Лист		15	1:10
Лист 8; ГОСТ 5681-57 Ст 3; ГОСТ 500-58	Труба 3НУУ30	Формат И	



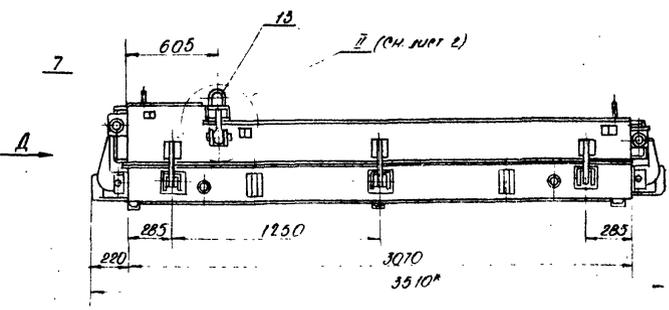
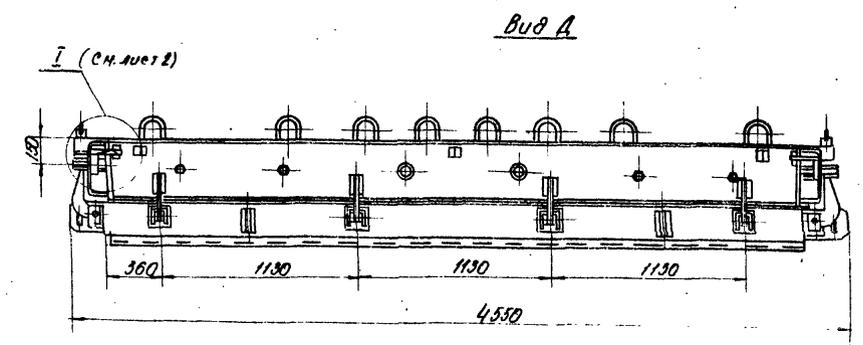
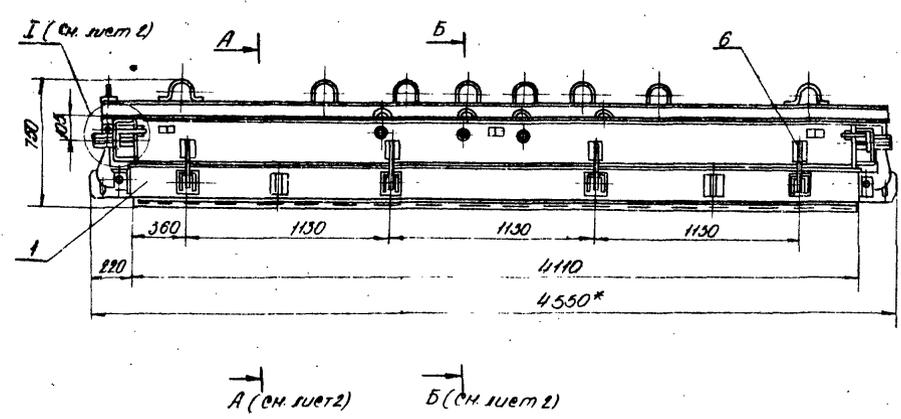
3/Д.К.1.04.00.016			
Лист	Авт.	Масштаб	Н.В.
Лист		13	1:2
Лист 6; ГОСТ 5681-57	Труба 3НУУ30	Формат И	



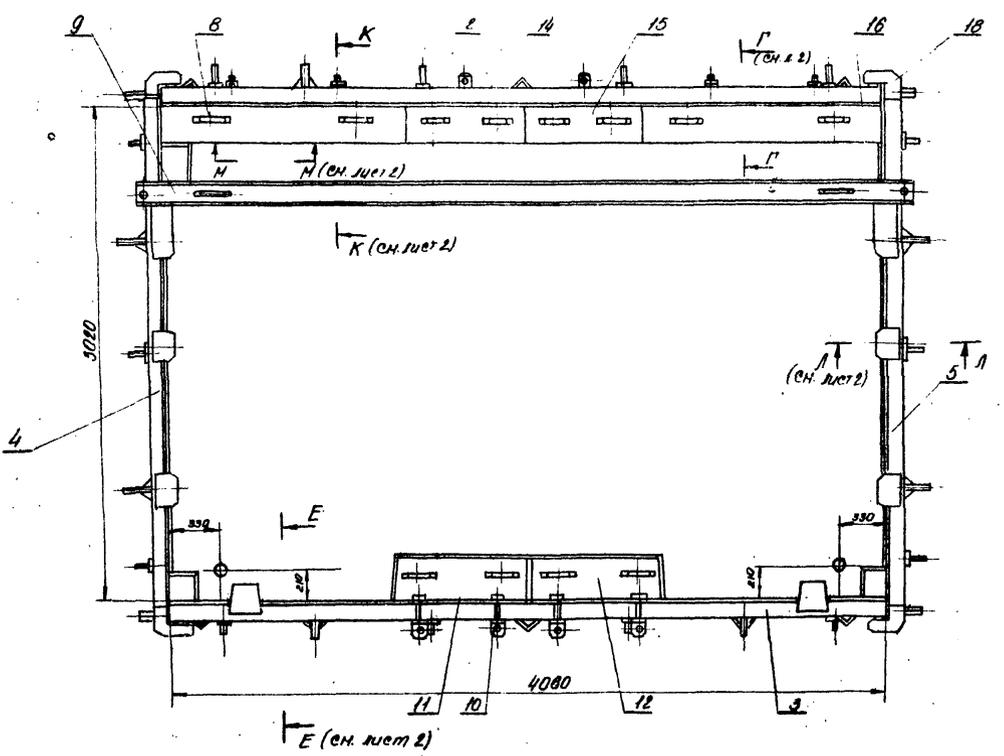
3/Д.К.1.04.00.005			
Профиль	Авт.	Масштаб	Н.В.
Профиль		14	1:2.5
Лист 4; ГОСТ 5681-57	Труба 3НУУ30	Формат И	



3/Д.К.1.11.00.001			
Лист	Авт.	Масштаб	Н.В.
Лист		23	1:2.5
Лист 5; ГОСТ 5681-57	Труба 3НУУ30	Формат И	



Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях



Технические требования.

- 1 Разность диаметров прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
- 2 Местные зазоры между бортами и поддонам не более 2мм.
- 3 Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
- 4 Открывание и закрывание бортов должно проходить свободно без заеданий и перекосов.
- 5 Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на высоте борта.
- 6 Изготовление производить в соответствии с техническими условиями стр.3
- 7 Форму изготовить по 7-му классу точности от 101010001 2889-54.
- 8 Общие технические требования на изготовление формы по ГОСТу 12505-67.
- 9* Размеры для справок.

Техническая характеристика

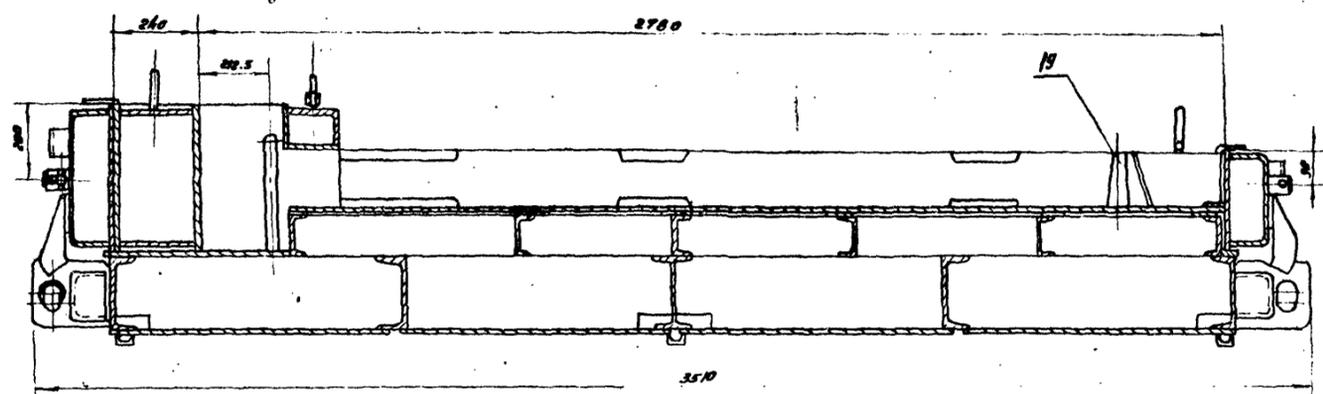
- 1 Тип формового изделия - ВТ-4т-28
- 2 Количество одновременно формующих изделий, шт - 1
- 3 Забортные размеры изделия, мм
Длина - 4080
Ширина - 2780
Толщина - 400
- 4 Вес изделия, кг - 5150
- 5 Забортные размеры формы, мм
Длина - 4550
Ширина - 3510
Высота - 750
- 6 Вес формы, кг - 4980
- 7 Вес формы с изделием, кг - 10130

Изменение внесено I-1977 г.
Рук. гр. Фот/Хуцишвили

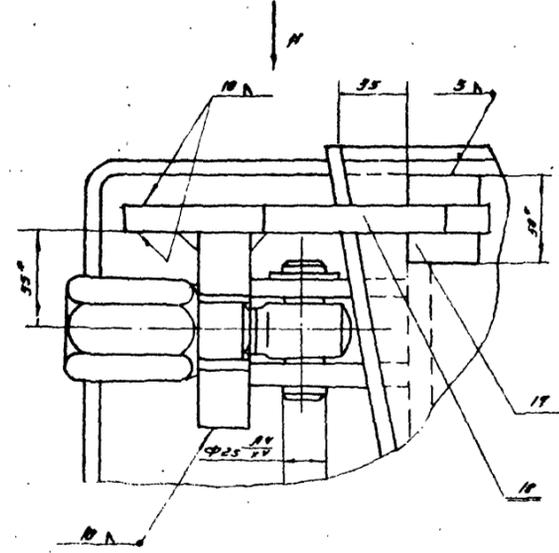
3/ДН2.00.00.00000000		М.т.	М.в.	М.б.
Исполн.	Провер.	4980	1:20	СРОЧНО ЧЕРТЕЖ
Утверд.				

ШТАМПОМ И ПОДПИСАНЫМ ИЛИ ЕГО КОПИЕЙ НЕЛЬЗЯ ЗАМЕНЯТЬ
 ШТАМПОВАНИЕ И ПОДПИСАНИЕ НА ДРУГОМ ЛИСТЕ НЕВОЗМОЖНО
 ШТАМПОВАНИЕ И ПОДПИСАНИЕ НА ДРУГОМ ЛИСТЕ НЕВОЗМОЖНО

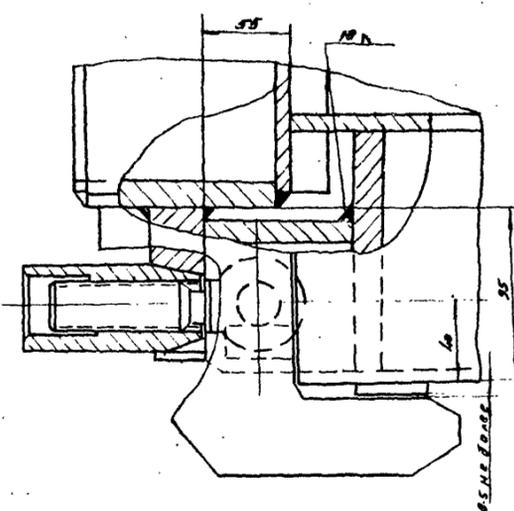
В-В (см. лист 1)
М 1:10



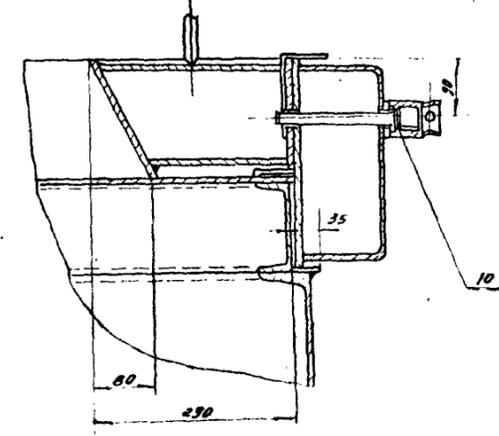
Г (см. лист 1)
М 1:2



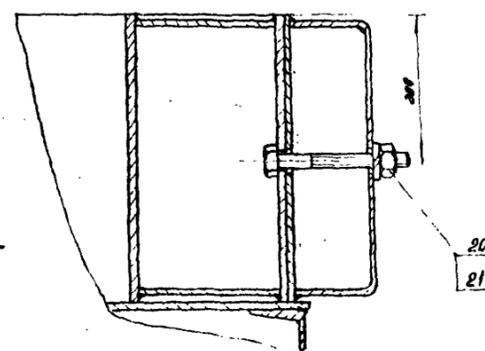
ВуЗ М
М 1:2



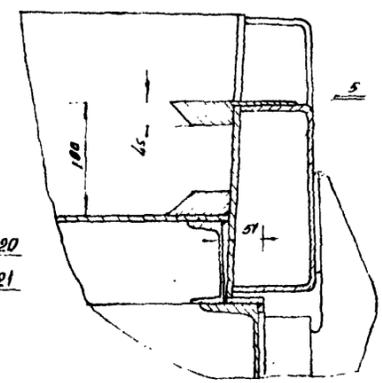
Б-Б (см. лист 1)
М 1:5



К-К (см. лист 1)
М 1:5

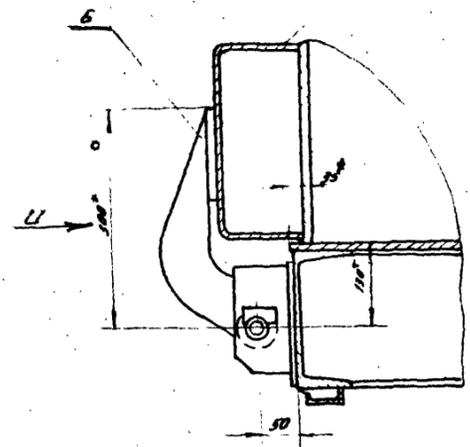


Л-Л (см. лист 1)
М 1:2

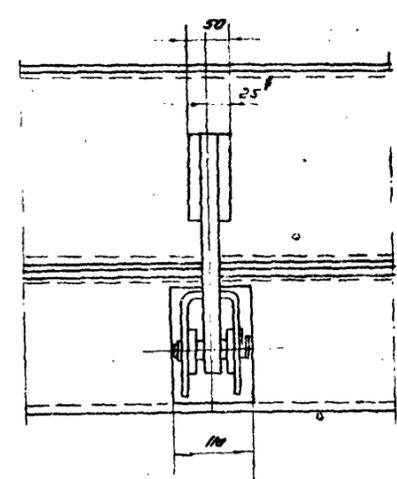


Е-Е (см. лист 1)
М 1:5 повернуто

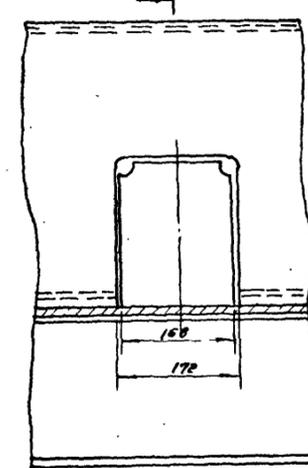
3



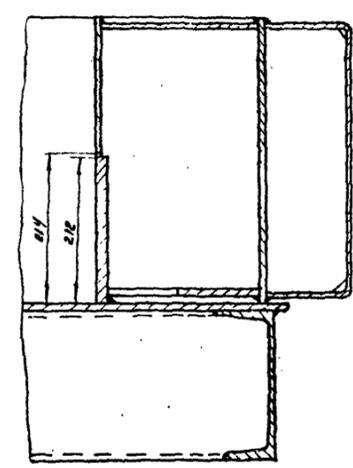
ВуЗ Д



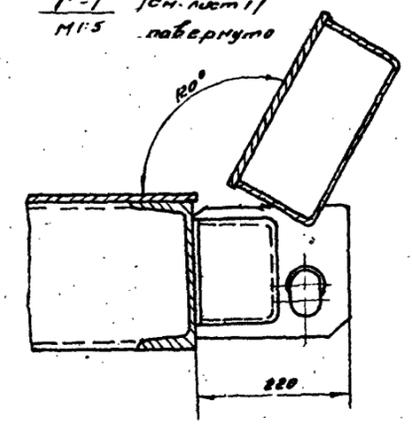
М-М (см. лист 1)
М 1:5



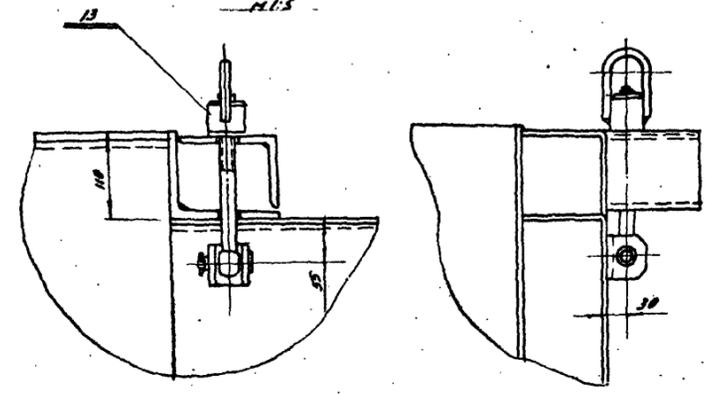
Н-Н



Р-Р (см. лист 1)
М 1:5 повернуто



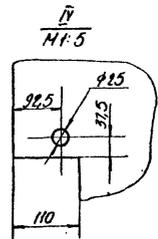
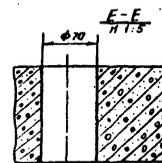
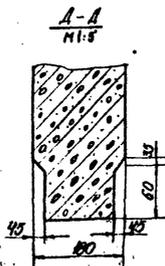
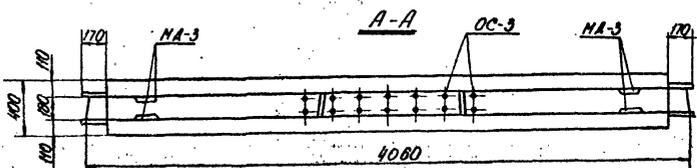
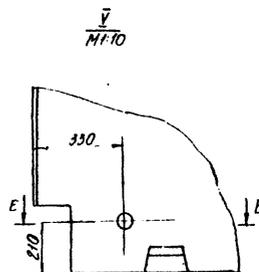
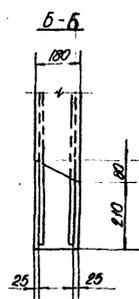
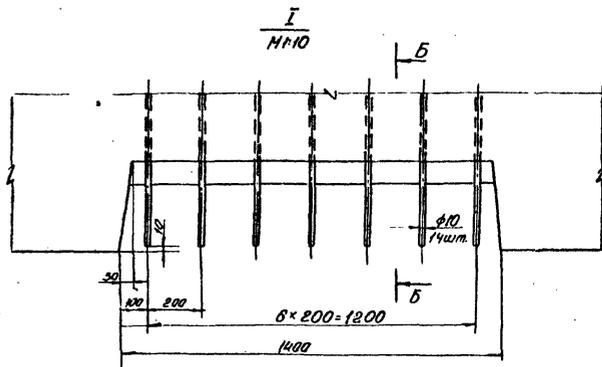
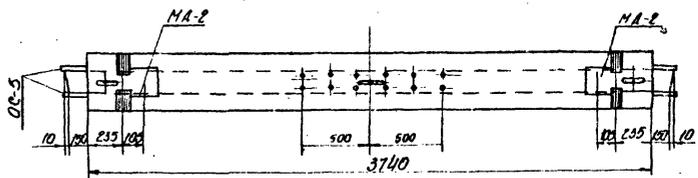
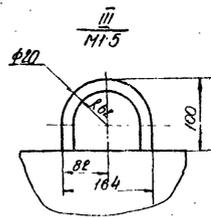
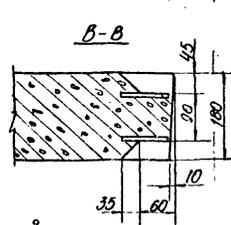
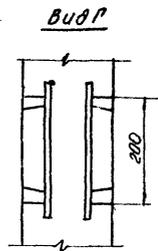
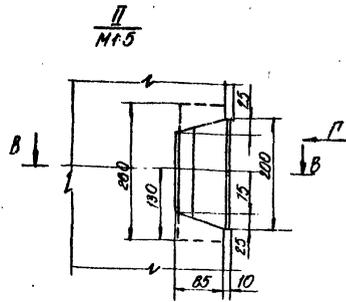
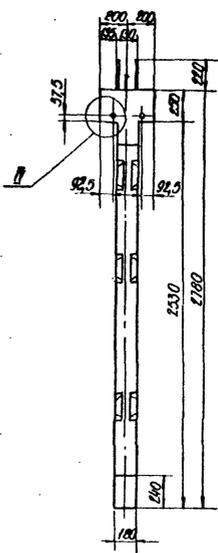
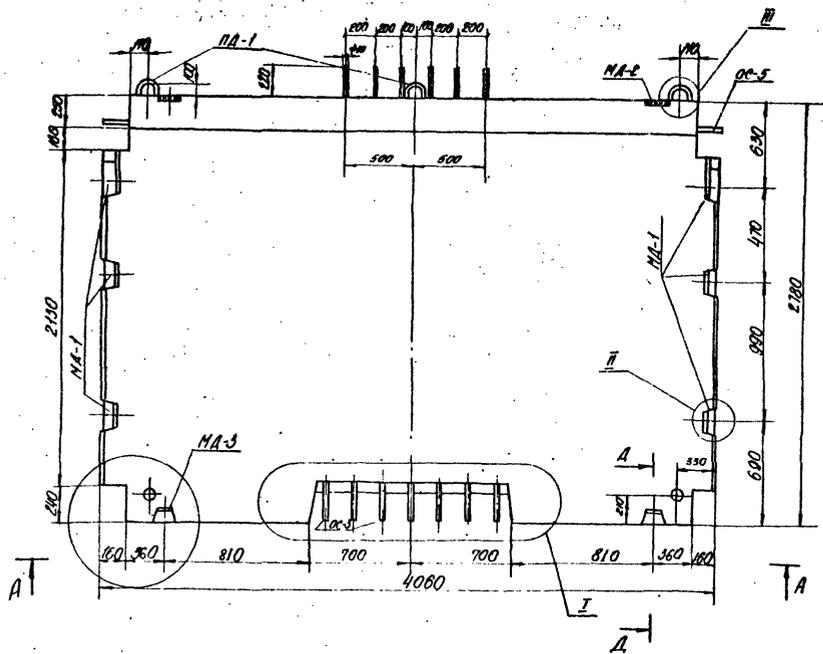
В (см. лист 1)
М 1:5



Добавлен дет. поз. 19 и поз 21
Изменение внесено 1-1977г.
Рук. гр. Федт (Хуцишвили)

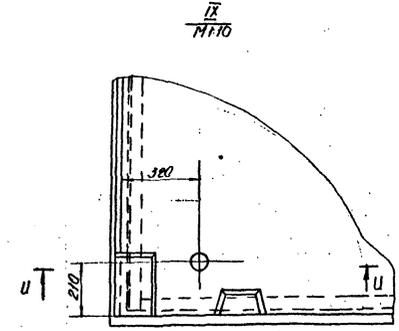
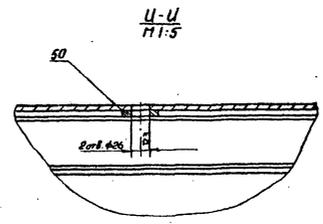
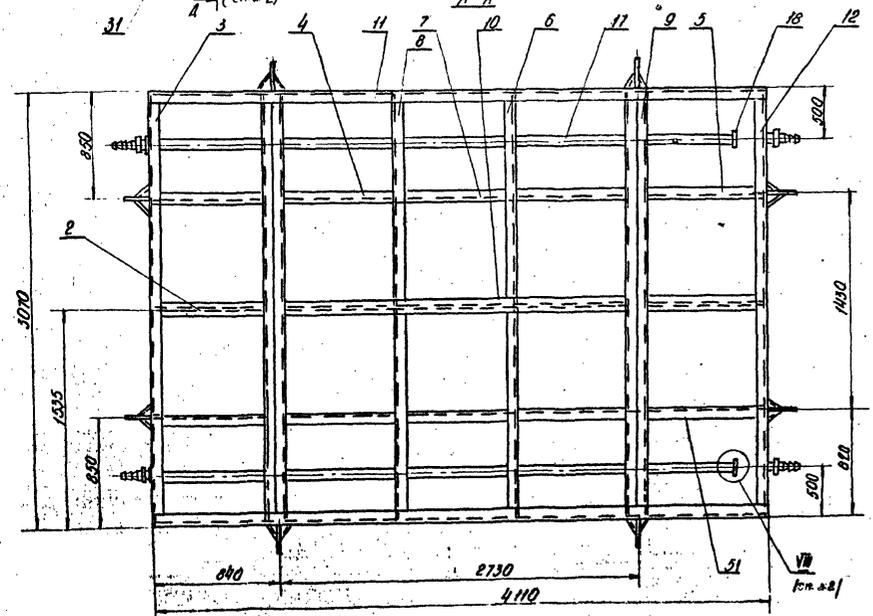
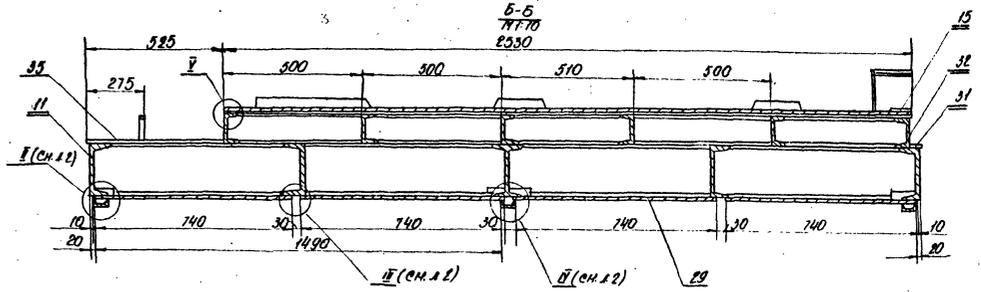
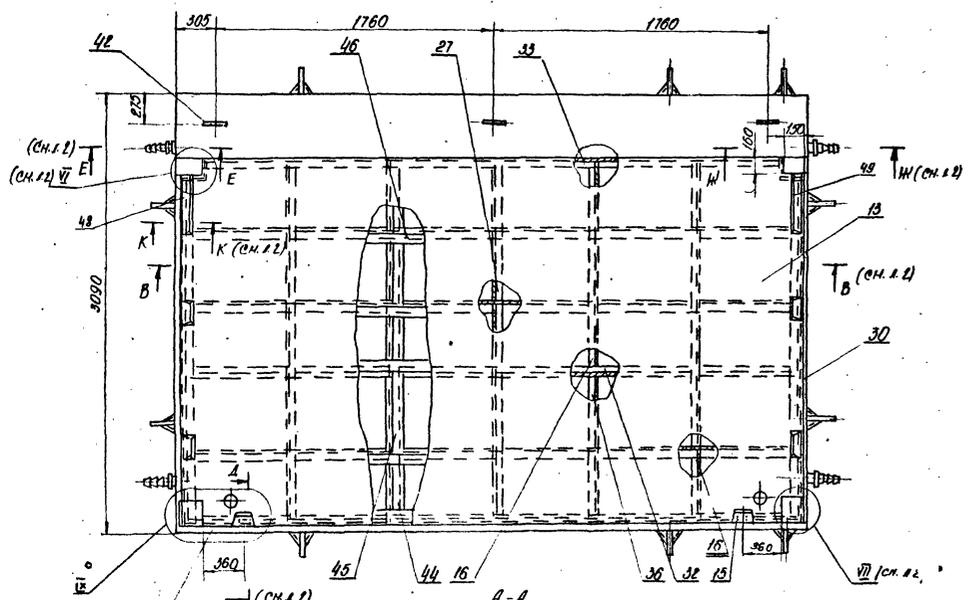
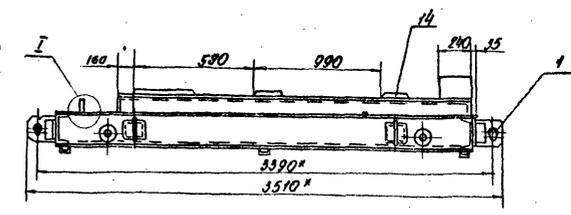
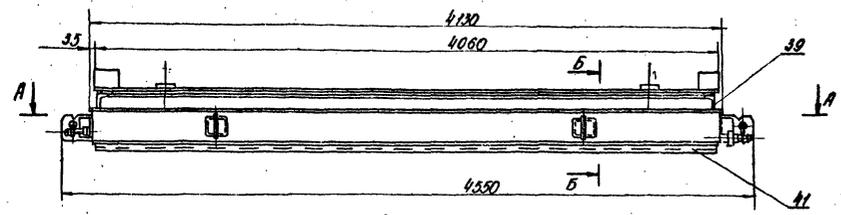
3/ДХ2.00.00.000СБ				
Исполн.	Провер.	Дата	Лист	М-В
Исполн.	Провер.	Дата	Лист	М-В
Исполн.	Провер.	Дата	Лист	М-В
Формы для изготовления Листов заготовки жесткости ВТ-41.20 Сборочный чертеж				Листы листа С.2
Исполн. [signature]				Табла 3.3.11.159

Формовое изделие ВТ-41-28



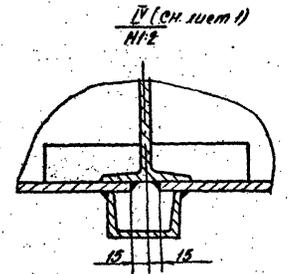
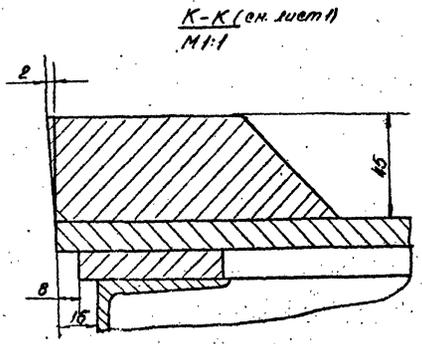
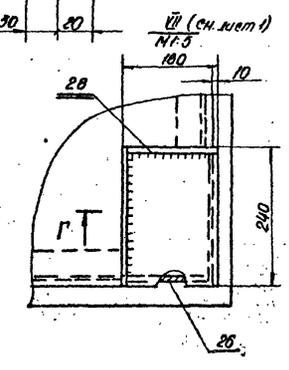
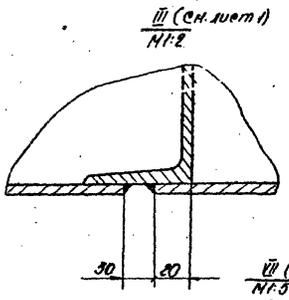
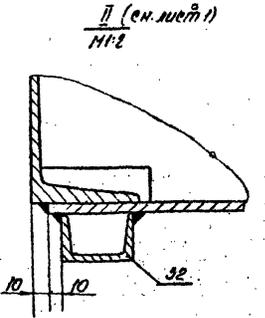
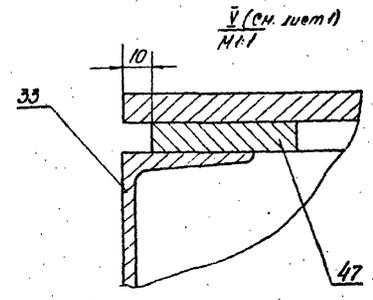
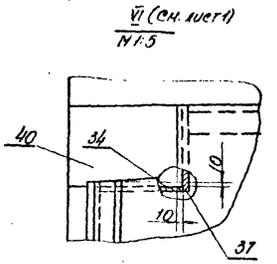
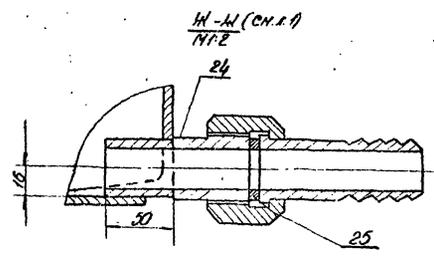
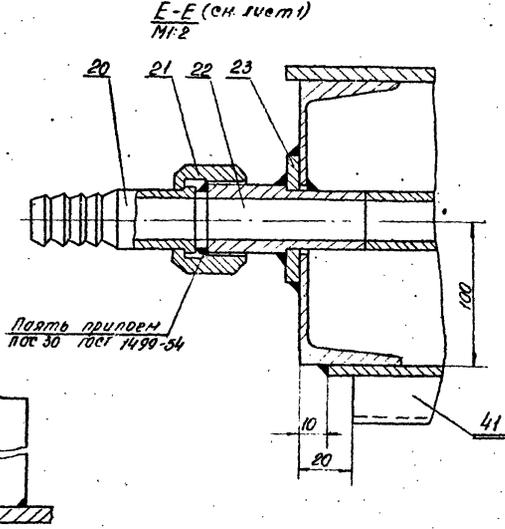
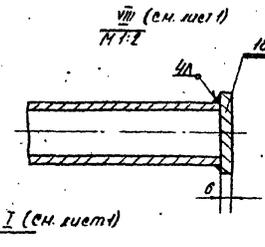
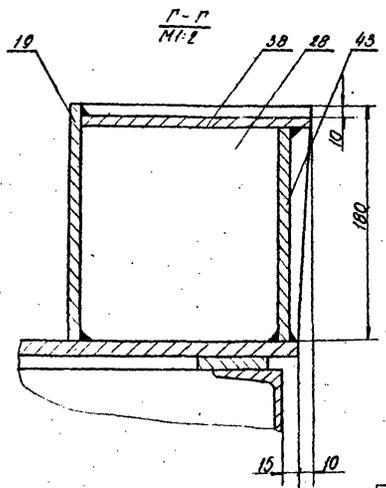
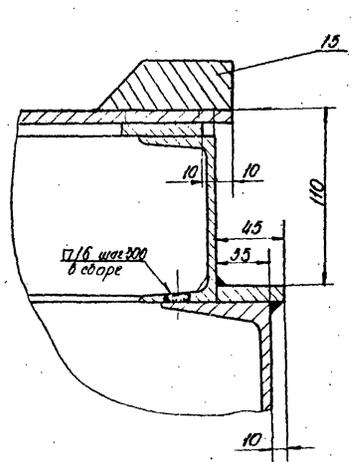
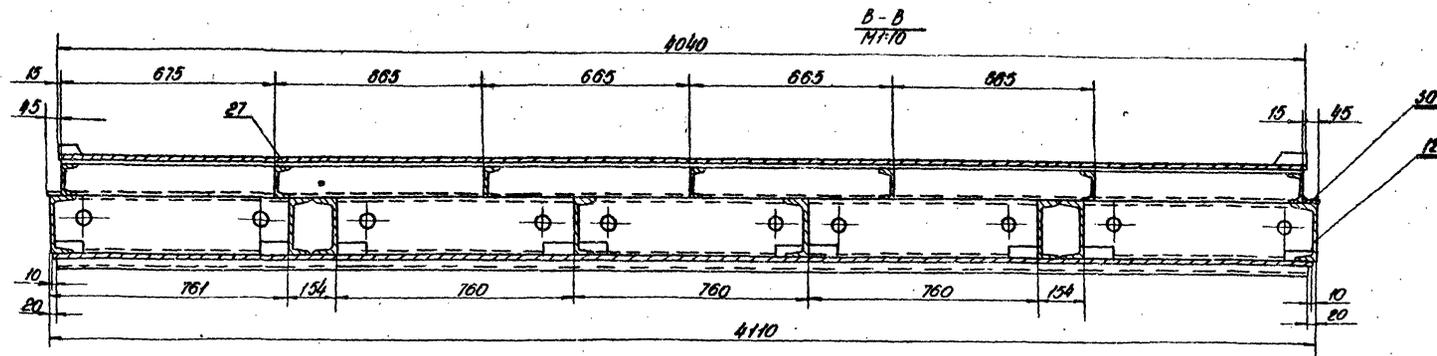
Взяен лист 30° I-1977г
Рук. пр. Фир (Хунишвили)

				3/Д №2 00.00.0000сб.			
Исполн	Провер	Дизайн	Дата	Формы для изготовления	Мат. Номер	Н-В	
Владимир	Сергей	Сергей	1977	для формовки			+20
Труба	Лопато	Вад.		местности ВТ-41-28			
Рис.пр.	Рис.пр.			Сварочн. чертены	Лист 3	Лист 2,3	
					В.И. ШИШУЭП		



Добавлены детали по 48, 49 и 50. Опупировано по 51-52.
Вклеены листы №46, 47, 48, 49.

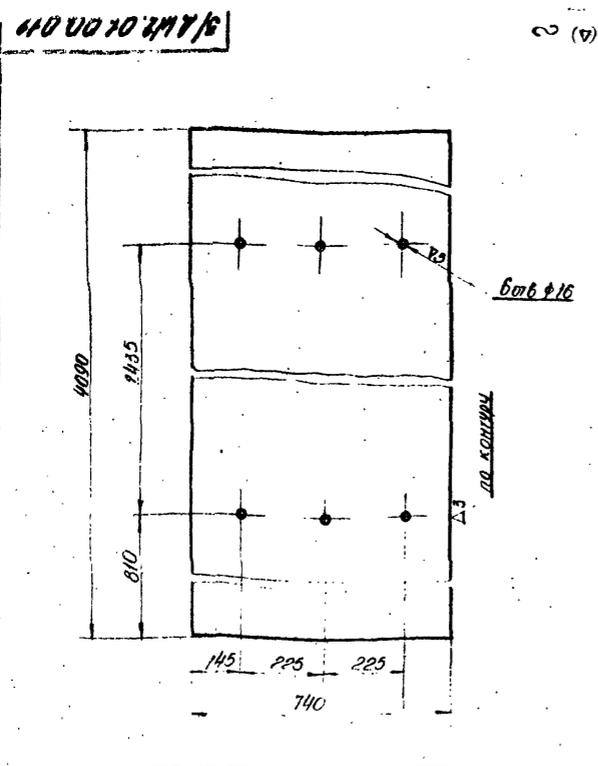
3/ДК2.01.00.000сб.			Тит. Масса М-6
Поводом.			3/46 Р20
Сборочный чертёж			Лист 1 из 1



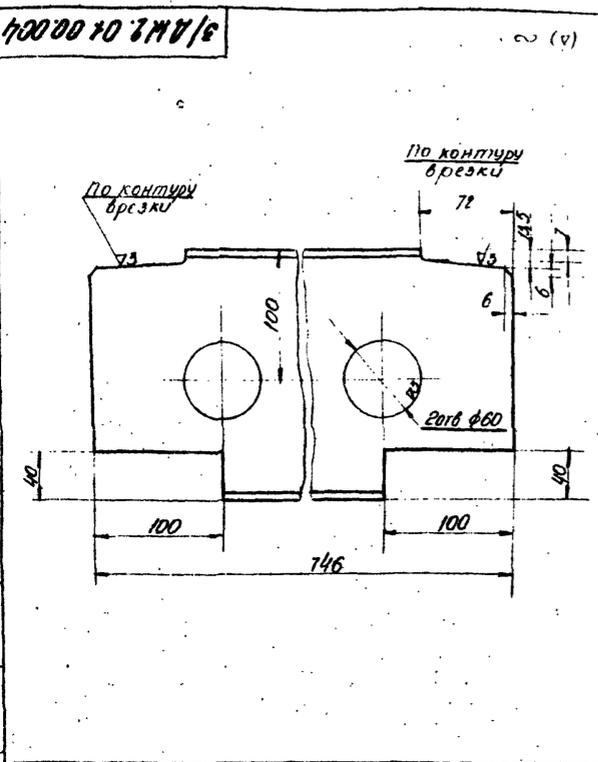
Изменение внесено 1-1977г.
Вн. пр. Шт (Хучишвили)

1. * Размеры для справок.
2. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей епловным швом в А, кроме мест, указанных особо.
3. Приварку кронштейнов подвешенных поз 1 должны производить дипломированный сварщик с пропановкой клеяма.
4. Непластичность зеркала поддона не более 1,5 мм на 1 м, но не более 3 мм на всей длине.
5. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 2 мм.
6. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
7. Сварку производить электродом марки Э-42А ГОСТ 9467-60.
8. Поддон подвергнуть проверке на герметичность. Давление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.

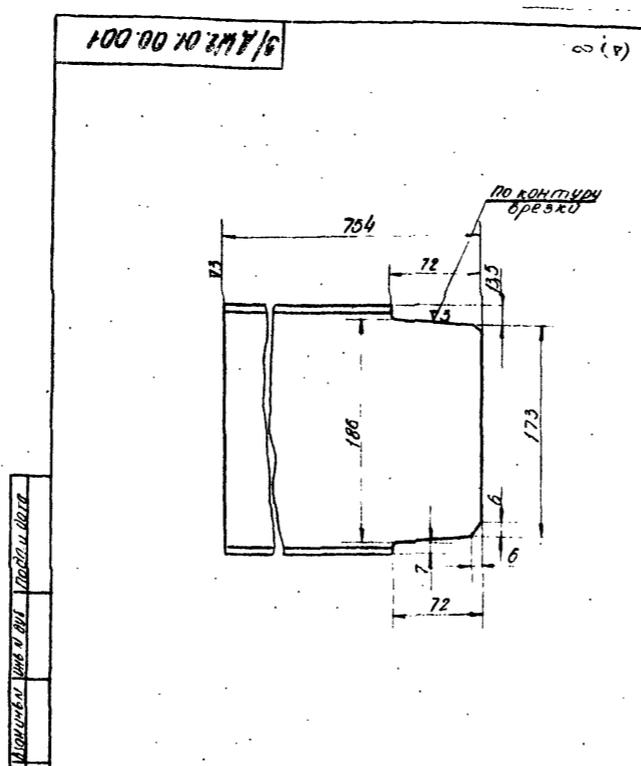
3/Д/2.0.00.00000000				Ит	Несе	Н/В
Поддон:						
Ит	Несе	Н/В				
Ит	Несе	Н/В				



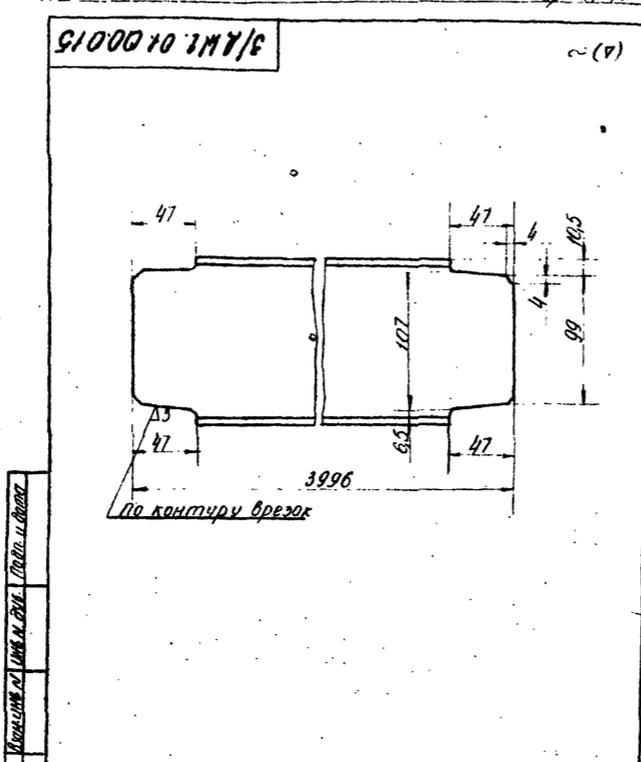
3/AW2.01.00.012		Лист	140	110
Ивет		Лист	Итого	
Ивет 2010015661-57		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001500-56				



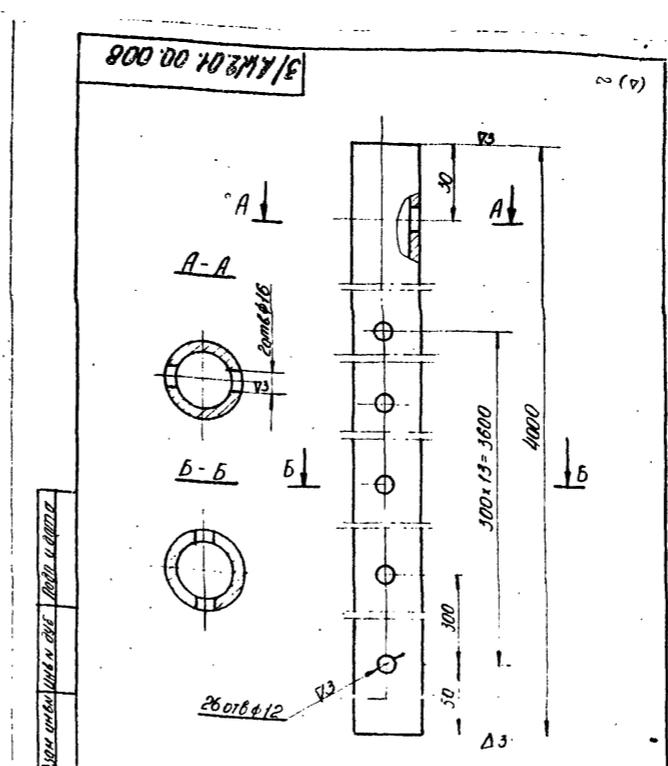
3/AW2.01.00.004		Лист	138	125
Швеллер		Лист	Итого	
Швеллер 2010016240-72		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001546-58				



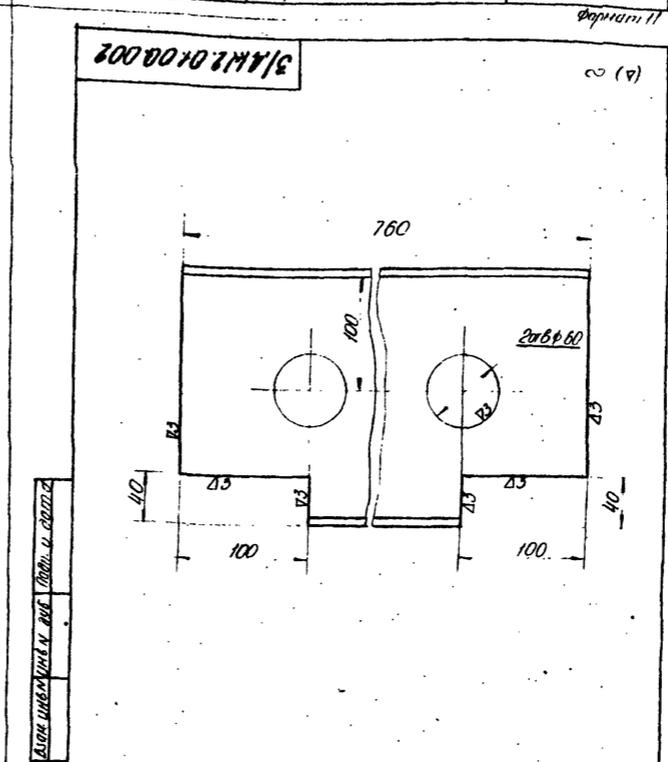
3/AW2.01.00.001		Лист	141	125
Двутавр		Лист	Итого	
Двутавр 2010018139-72		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001535-58				



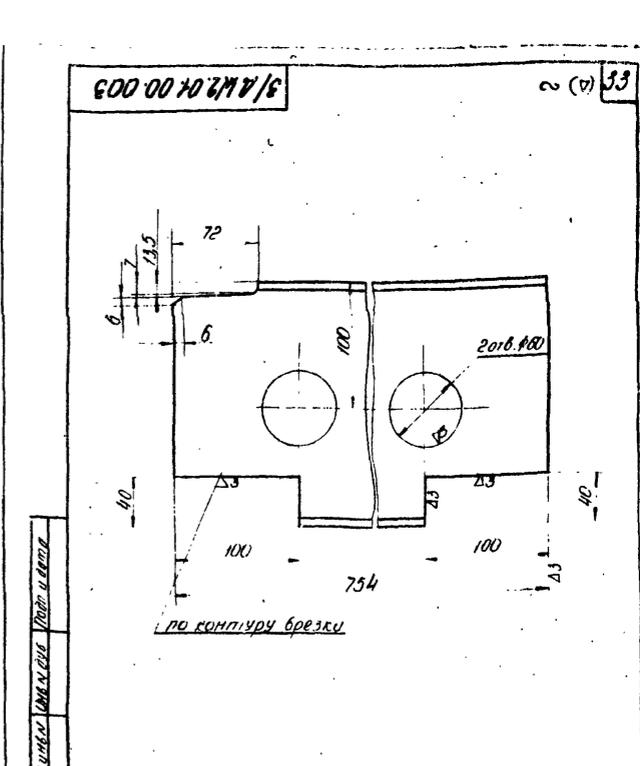
3/AW2.01.00.015		Лист	945	125
Швеллер		Лист	Итого	
Швеллер 2010016240-72		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001546-58				



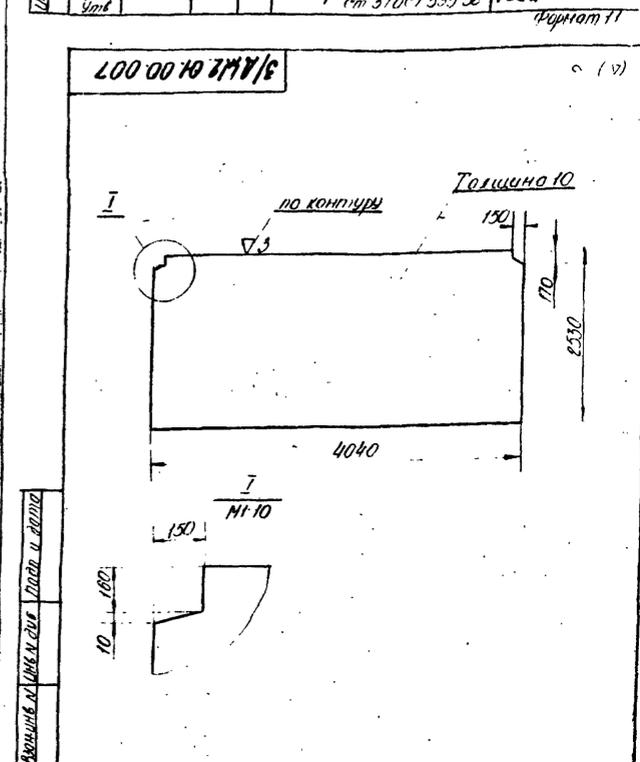
3/AW2.01.00.008		Лист	15	11
Паропровод		Лист	Итого	
Труба 42x4, 10018134-38		Толщина		формат 11



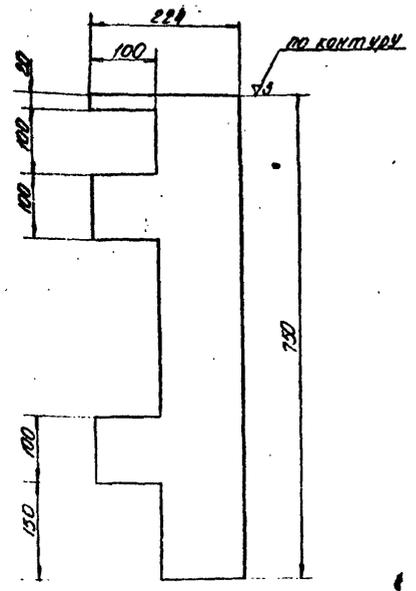
3/AW2.01.00.002		Лист	14	125
Швеллер		Лист	Итого	
Швеллер 2010016240-72		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001546-58				



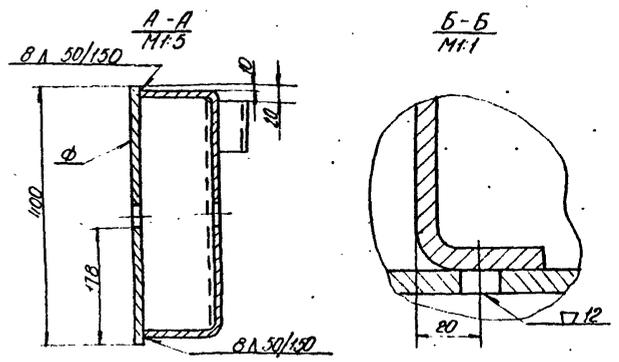
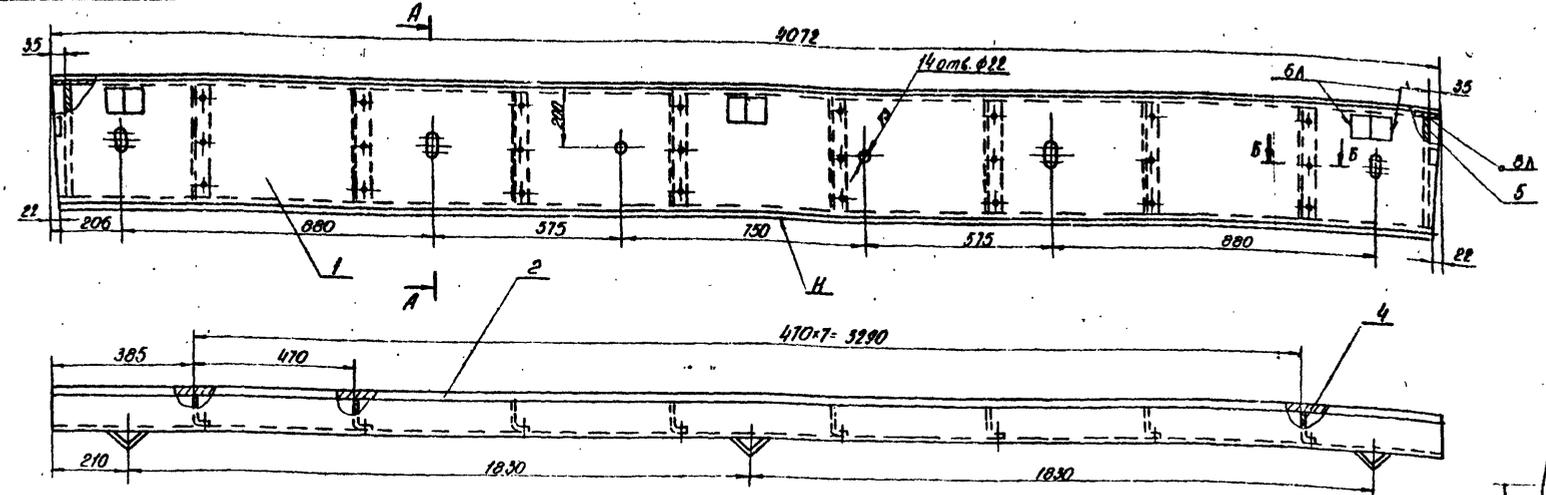
3/AW2.01.00.003		Лист	14	111
Швеллер		Лист	Итого	
Швеллер 2010016240-72		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001535-58				



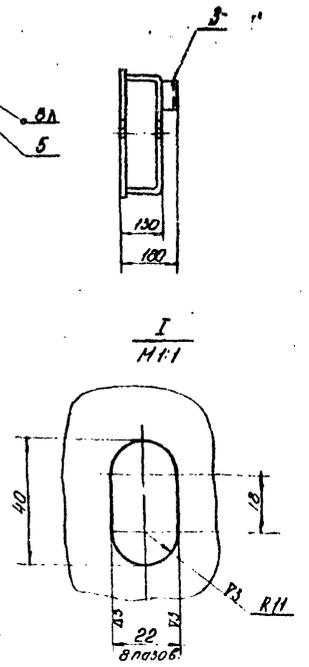
3/AW2.01.00.007		Лист	795	150
Ивет		Лист	Итого	
Ивет 2010015661-57		Толщина		формат 11
Ст. 3 1001546-58				



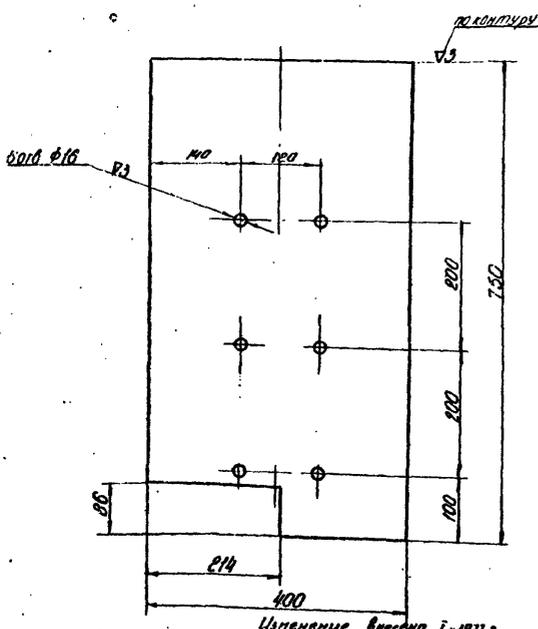
3/AM2.06.00.003			
Лист	№	Кол-во	Н-В
1	4,5	1,5	
Лист Листов			
Толщина 1			
Лист 61001.50.01-57			
Лист 31001.500-58			
Толщина 1			



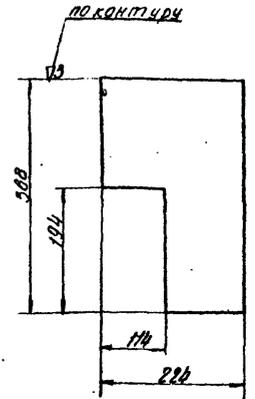
1. Неплоскостность поверхности, ϕ^* 0,5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости, ϕ^* относительно плоскости, H^* не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвернуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особ.



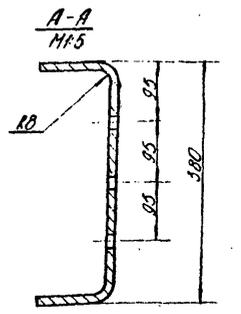
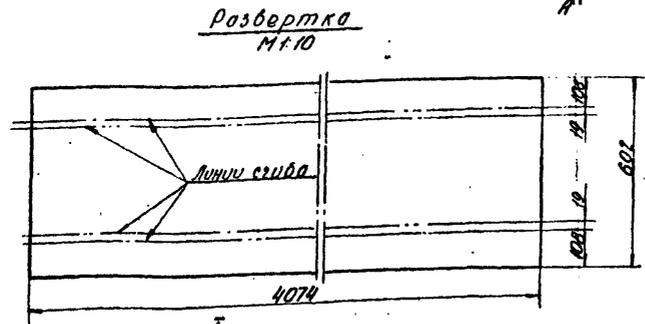
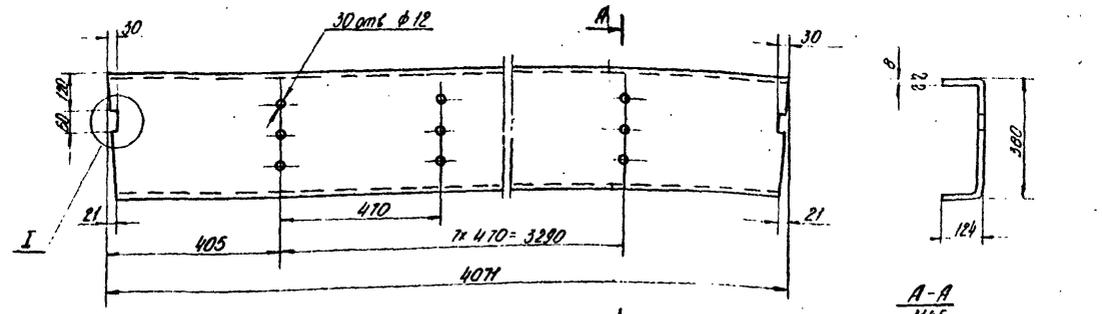
3/AM2.02.00.000.05			
Лист	№	Кол-во	Н-В
1	262	1,10	
Лист Листов			
Толщина 1			



3/AM2.06.00.001			
Лист	№	Кол-во	Н-В
1	22	1,5	
Лист Листов			
Толщина 1			
Лист 61001.50.01-57			



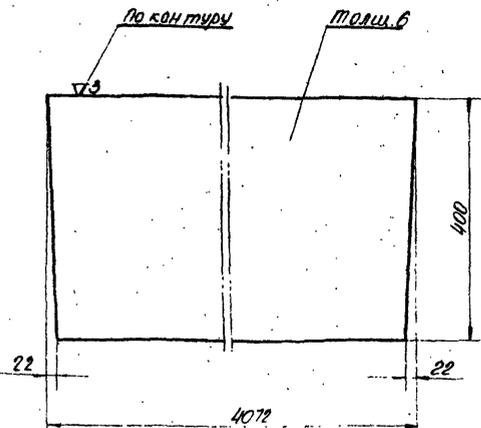
3/AM2.06.00.005			
Лист	№	Кол-во	Н-В
1	3,5	1,5	
Лист Листов			
Толщина 1			
Лист 61001.50.01-57			



3/AM2.02.00.001			
Лист	№	Кол-во	Н-В
1	153	1,10	
Лист Листов			
Толщина 1			
Лист 61001.50.01-57			

3/АН.02.00.002

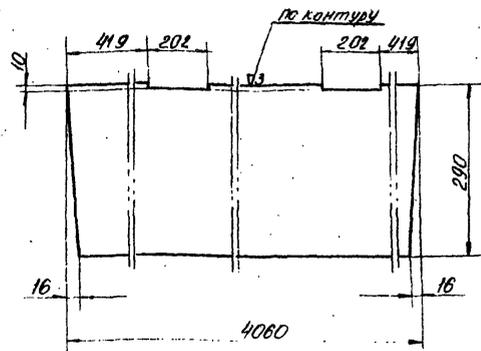
с 0 (7)



3/АН.02.00.002				Лист № 13		М.В.	
Лист				76,5		13	
Лист 6 ГОСТ 3681-57				Табл. 3 НИИЭП			
Ст. 3 ГОСТ 500-58				Формат 71			

3/АН.03.00.002

с 0 (7)

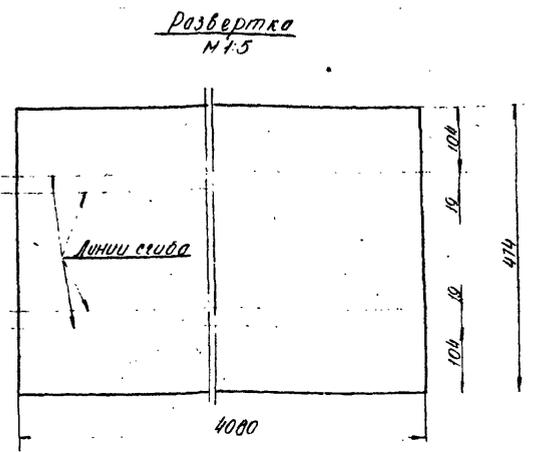
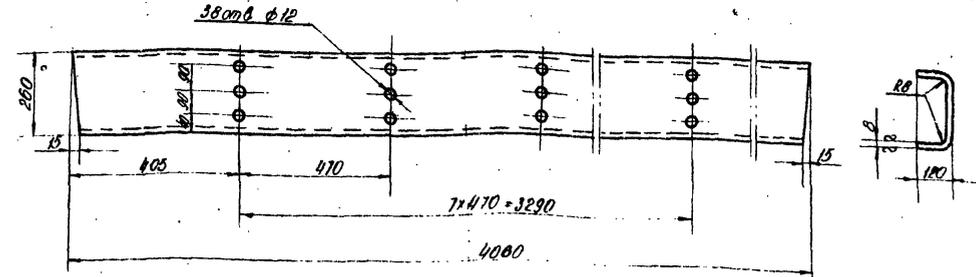


Изменение внесено 7-1977г.
Рук. гр. спм /Хуцишвили/

3/АН.03.00.002				Лист № 15		М.В.	
Лист				89		15	
Лист 10 ГОСТ 3681-57				Табл. 3 НИИЭП			
Ст. 3 ГОСТ 500-58				Формат 71			

3/АН.03.00.001

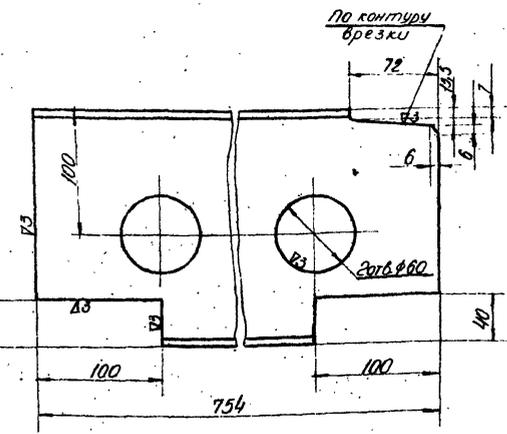
с 0 (7) 35



3/АН.03.00.001				Лист № 16		М.В.	
Профиль				121		16	
Лист 8 ГОСТ 3681-57				Табл. 3 НИИЭП			
Ст. 3 ГОСТ 500-58				Формат 12			

3/АН.01.00.033

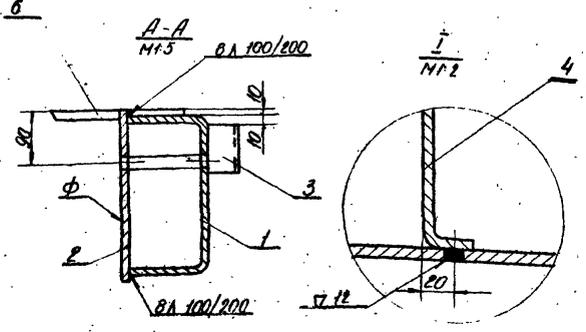
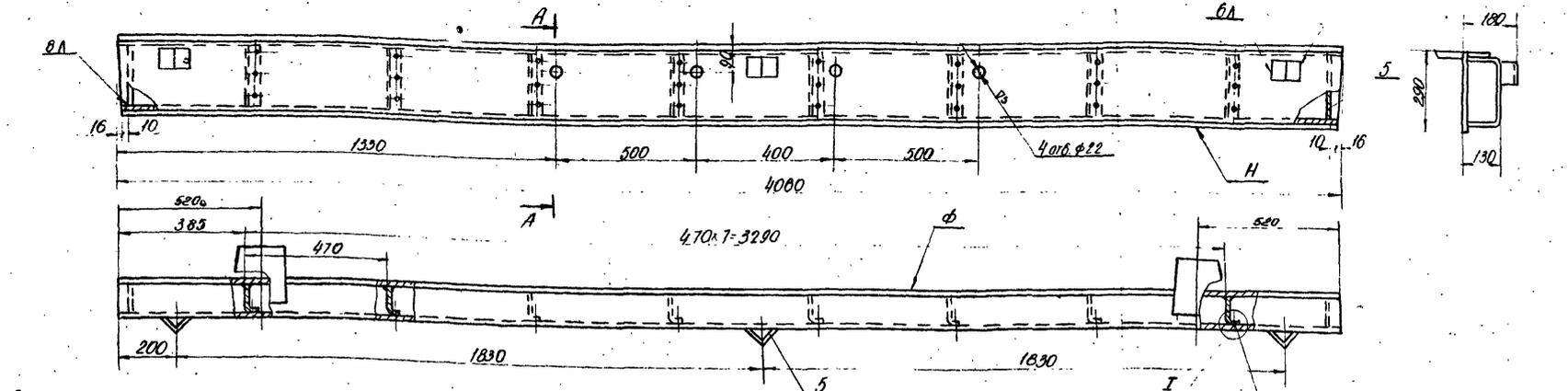
с 0 (7)



Изменение внесено 7-1977г.
Рук. гр. спм /Хуцишвили/

3/АН.01.00.033				Лист № 14		М.В.	
Швеллер.				14		13,5	
Лист 10 ГОСТ 8240-72				Табл. 3 НИИЭП			
Формат 71							

3/АН.03.00.0006

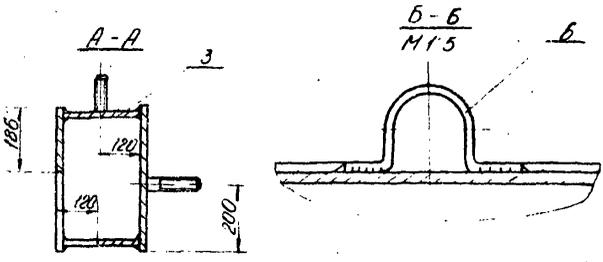
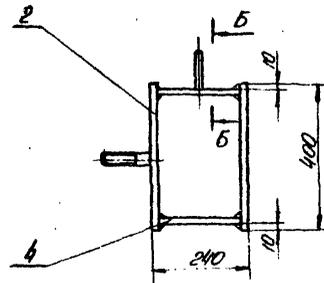
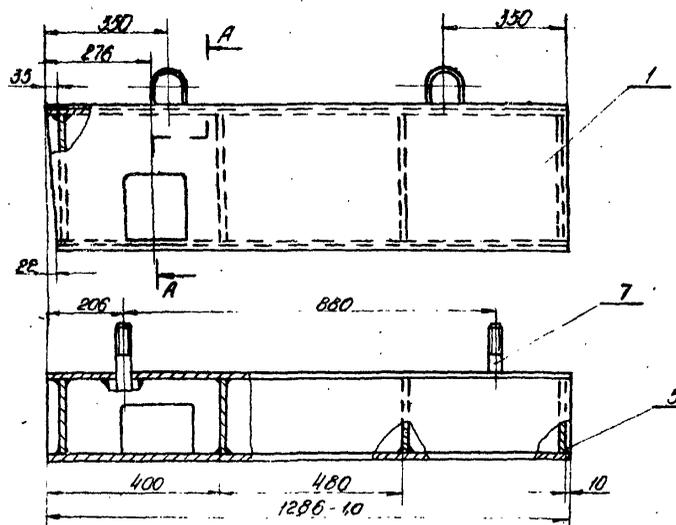


1. Неплоскостность формирующей поверхности, ϕ' не более 0,5 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность поверхности, ϕ' относительно поверхности, H' не более 1 мм на высоте борта
3. Борт подвернуть высококачественной отпуску 600±30°C или естественному старению в течение 3 месяцев
4. Сварку производить по контуру прикосновения деталей электродами швом в, кроме мест, указанных особо
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 3467-60.

Изменение внесено 7-1977г.
Рук. гр. спм /Хуцишвили/

3/АН.03.00.0006				Лист № 10		М.В.	
Борт продольный				212,5		1-10	
Сварочный электрод				Лист: Листов			

3/АМ2.04.00.000сб

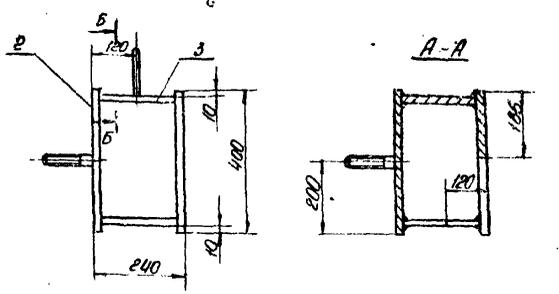
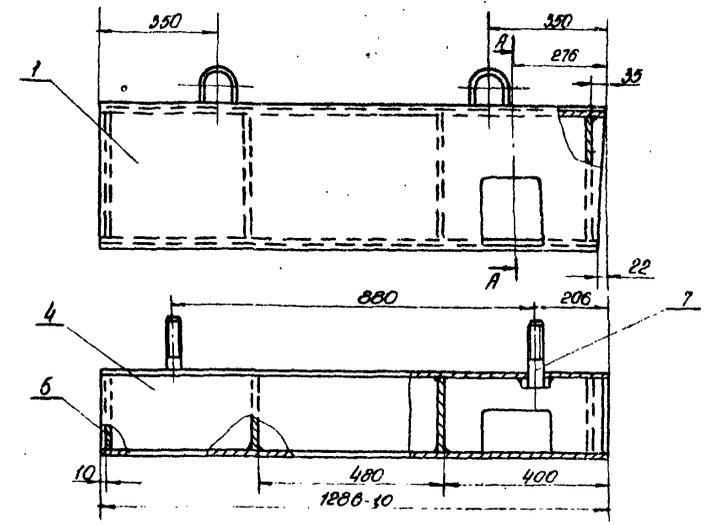


Варить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60
Катет шва по наименьшей толщине
свариваемых деталей

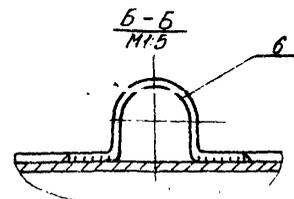
3/АМ2.04.00.000сб.				Лист	Масса	Н-В
Короб.					100	1-10
Сборочн. чертёж.				Лист	Листов	
				ТЭМ ЭНИЦЭП		
				Формат 12		

3/АМ2.08.00.000сб

36

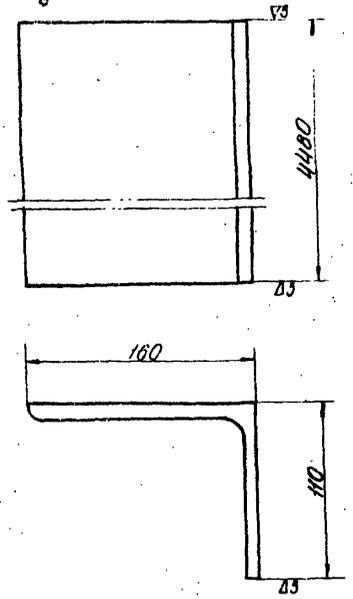


Варить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60
Катет шва по наименьшей толщине
свариваемых деталей.



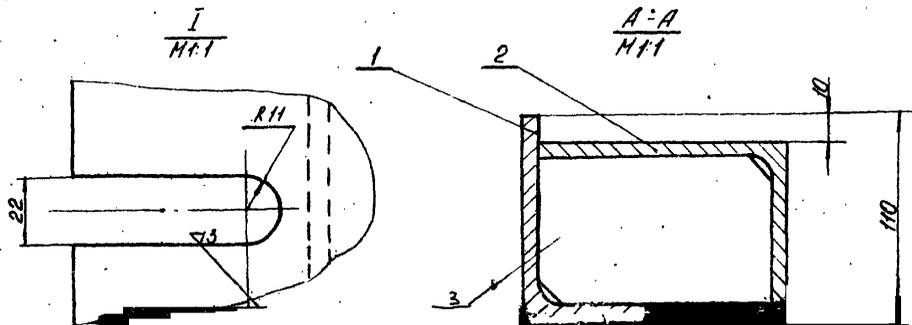
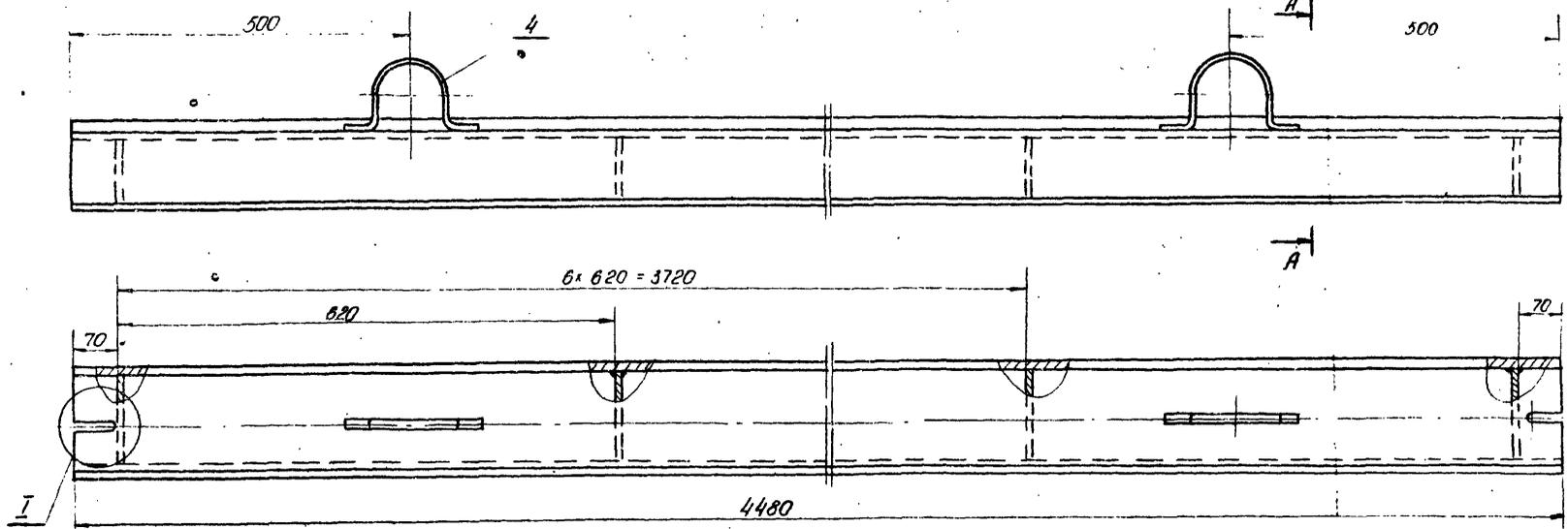
3/АМ2.08.00.000сб.				Лист	Масса	Н-В
Короб.					108,3	1-10
Сборочн. чертёж.				Лист	Листов	
				ТЭМ ЭНИЦЭП		
				Формат 12		

3/АМ2.05.00.001



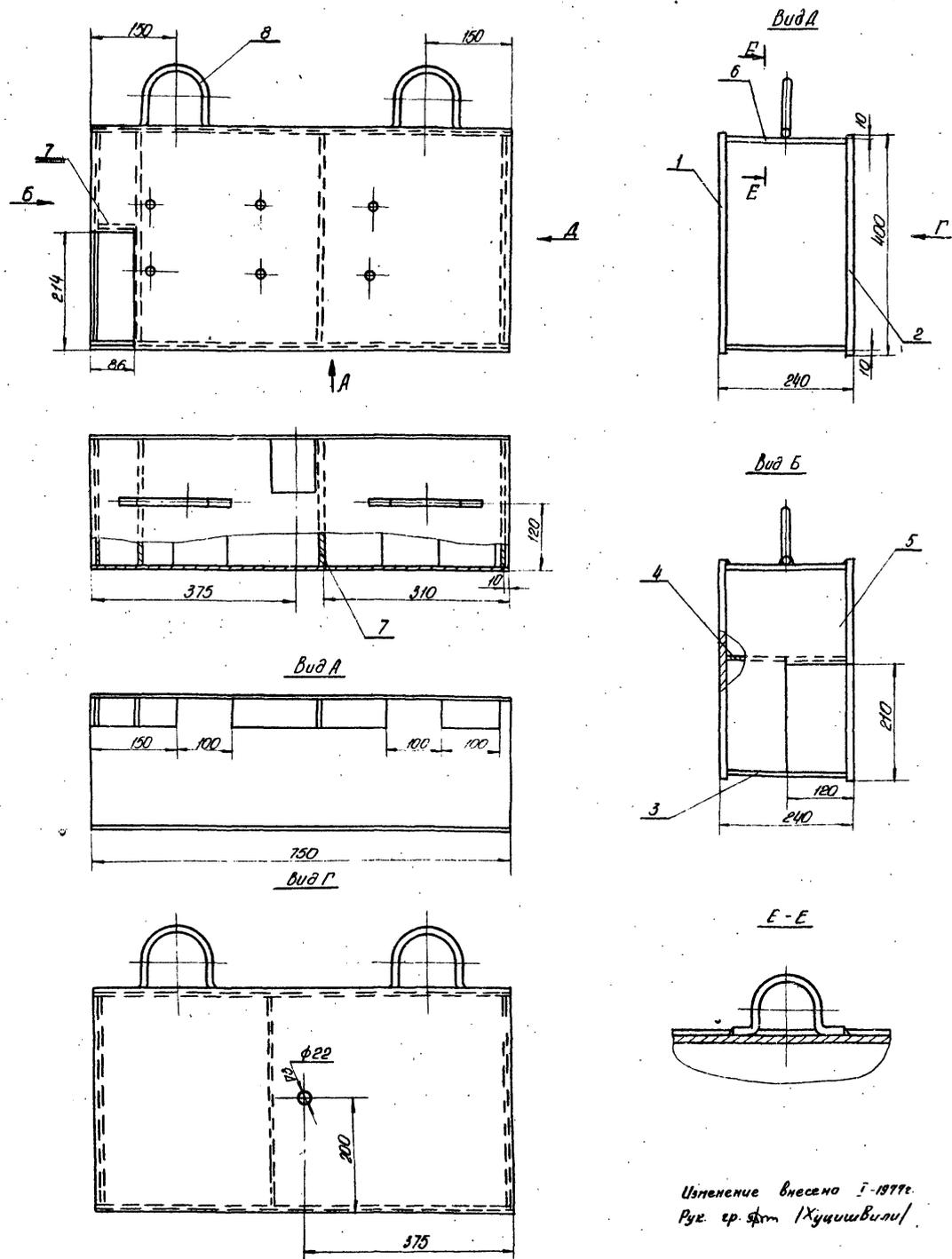
3/АМ2.05.00.001				Лист	Масса	Н-В
Уголок.					110	1-2,5
				Лист	Листов	
				ТЭМ ЭНИЦЭП		
				Формат 12		

3/АМ2.05.00.000сб



Варить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60.
Катет шва по наименьшей
толщине свариваемых дета-
лей.

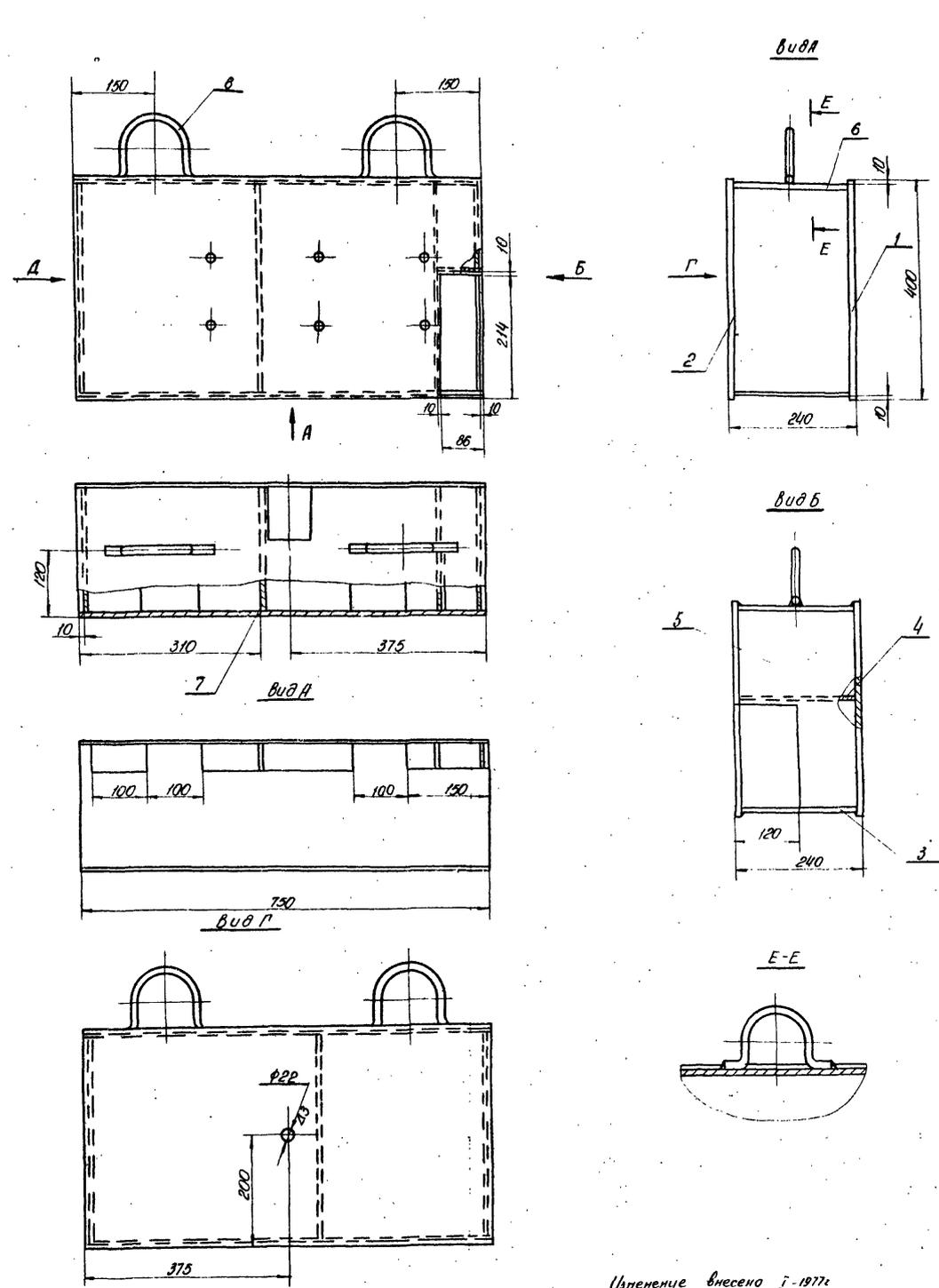
3/АМ2.05.00.000сб.				Лист	Масса	Н-В
Стяжка.					182,6	1-5
				Лист	Листов	
				ТЭМ ЭНИЦЭП		
				Формат 12		



Изменение внесено 1-1977г.
Руч. ер. ф.тм (Хучишвили)

Сварку произвести по контуру
соприкосновения деталей сплошным
швом вб. варить электродом типа
Э-42 ГОСТ 9467-60.

3/ДМ2.07.00.0000сб		Лист	Масса	Н-б
Короб.		5/7	1.5	
Сборочн. чертёж		Лист	Масса	
		7/10	1.0/1.27	



Изменение внесено 1-1977г.
Руч. ер. ф.тм (Хучишвили)

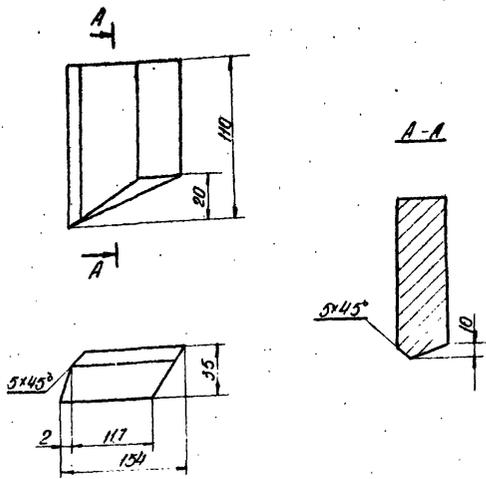
Сварку произвести по контуру
соприкосновения деталей сплошным
швом вб. варить электродом типа
Э-42 ГОСТ 9467-60.

3/ДМ2.06.00.0000сб		Лист	Масса	Н-б
Короб.		6/6	1.5	
Сборочн. чертёж		Лист	Масса	
		7/10	1.0/1.27	

Копия чертежа и спецификации хранятся в архиве конструкторского бюро

3/AM3.01.00.008

73



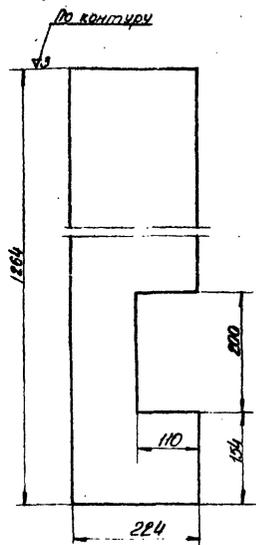
3/AM3.01.00.008

Вкладыш

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	4				12
Ст. 3 ГОСТ 380-71			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		

3/AM2.04.00.004

∞ (7)



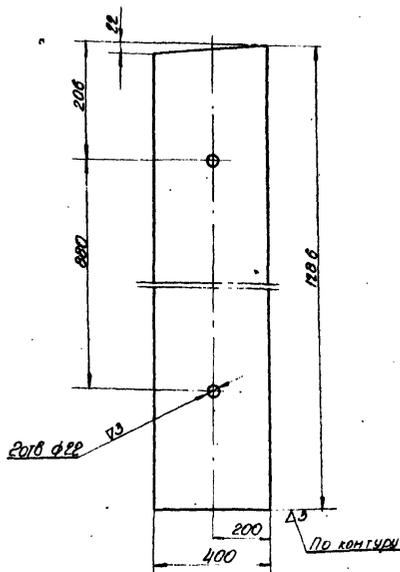
3/AM2.04.00.004

Лист

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	13,3				1,5
Ст. 3 ГОСТ 300-58			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		

3/AM2.04.00.002

∞ (7)



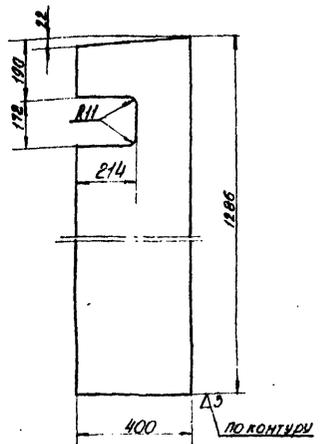
3/AM2.04.00.002

Лист

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	24,5				1,10
Ст. 3 ГОСТ 300-58			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		

3/AM2.04.00.001

∞ (7) 58



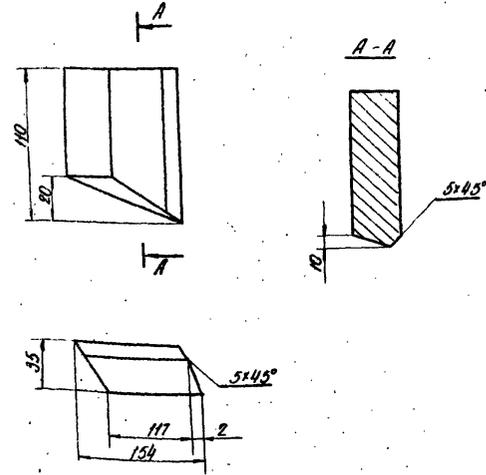
3/AM2.04.00.001

Лист

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	40,5				1,10
Ст. 3 ГОСТ 500-58			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		

3/AM3.01.00.006

73



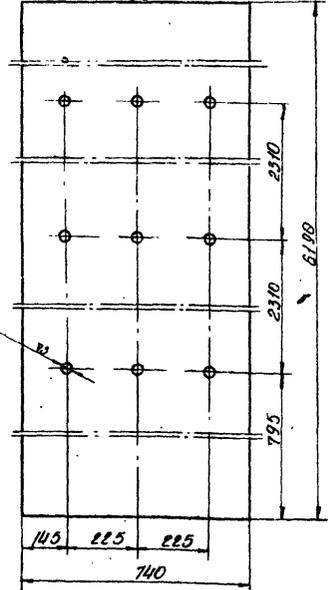
3/AM3.01.00.006

Вкладыш

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	4				1,2
Ст. 3 ГОСТ 380-71			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		

3/AM3.01.00.005

∞ (7)



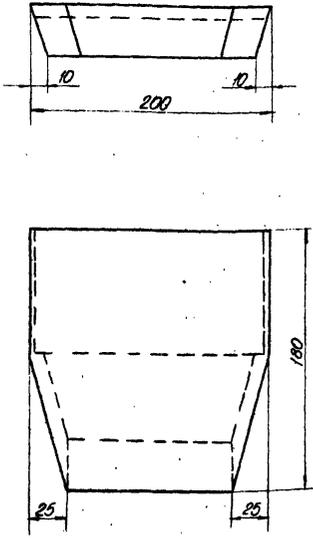
3/AM3.01.00.005

Лист

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	210				1,10
Ст. 3 ГОСТ 300-58			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		

3/AM3.04.00.005

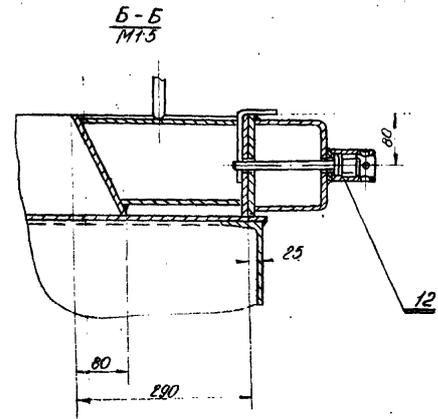
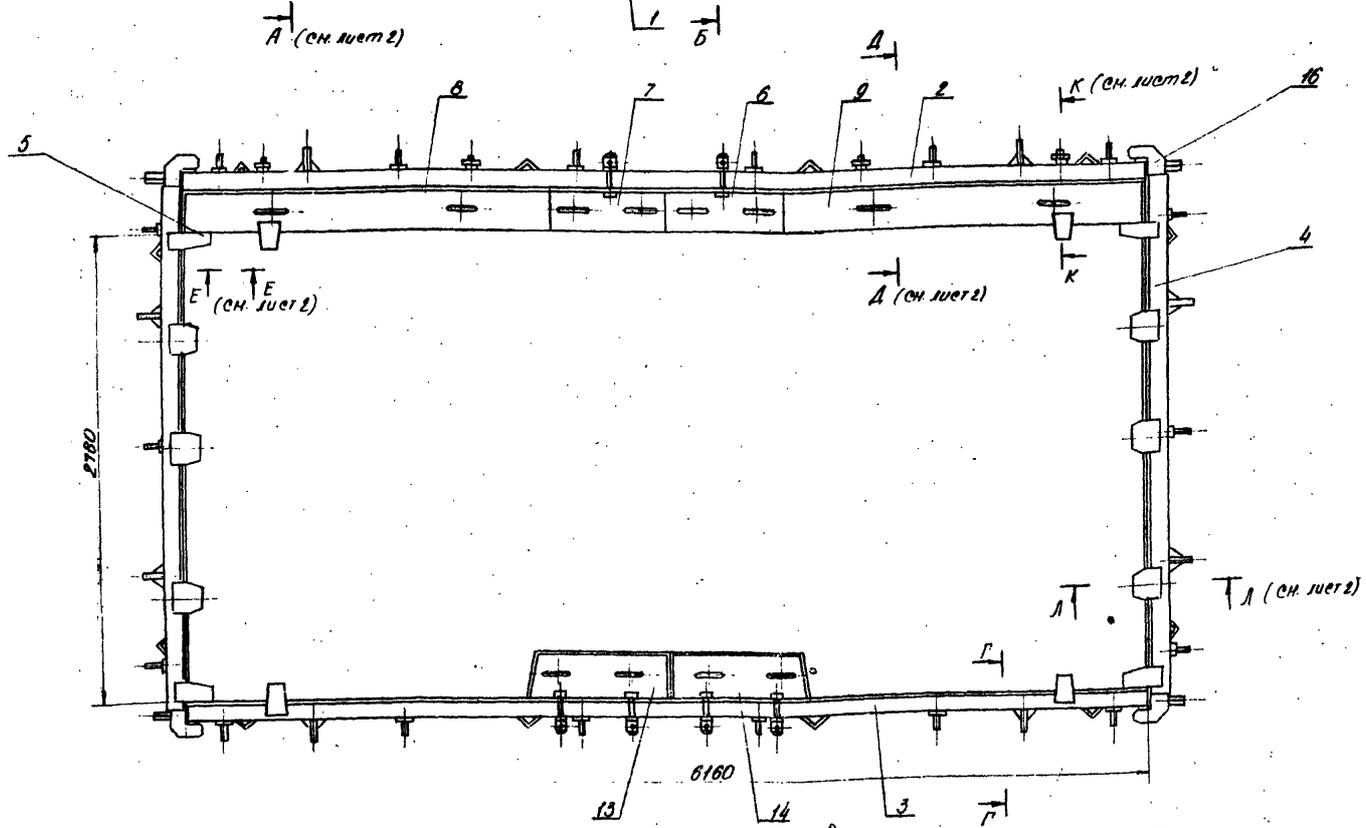
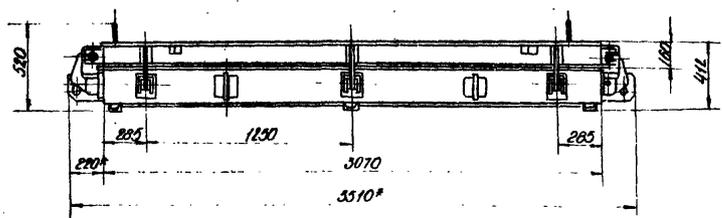
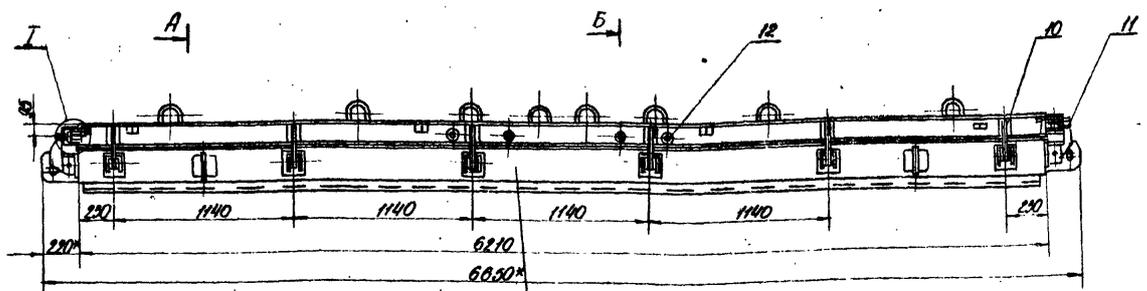
73



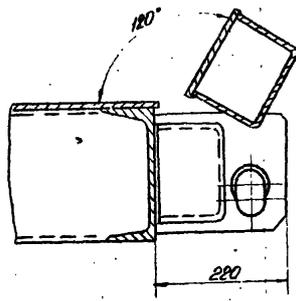
3/AM3.04.00.005

Накладка

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.	Н.С.
	67				1,2
Ст. 3 ГОСТ 380-71			ТОО «ЗНУСЭП»		
			Формат И		



Г-Г (повернуто)
M1:5



Технические требования:

1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Нестыкные зазоры между бортами и поддона не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должно происходить свободно, без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на вылете борта.
6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями (стр.3).
- 7* Размеры для справок.

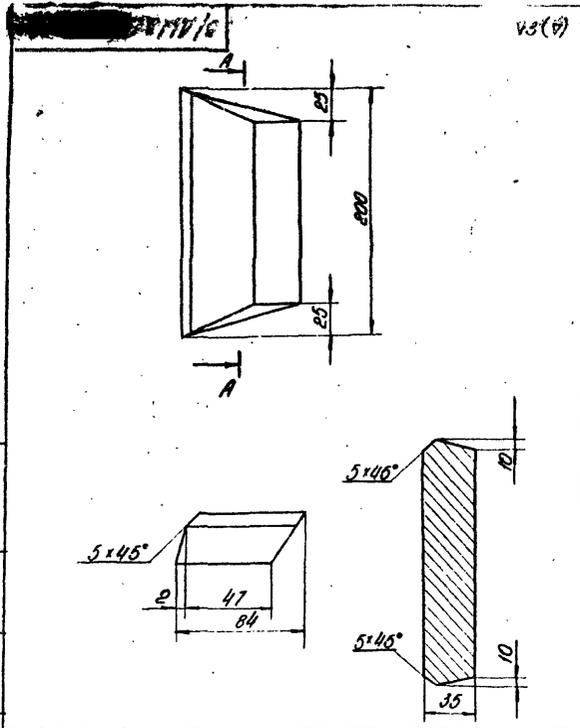
Техническая характеристика:

1. Тип фарнуемого изделия В-62-28.
2. Габаритные размеры изделия, мм.
длина - 6160
ширина - 2780
толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 6450.
4. Габаритные размеры формы, мм.
длина - 6650
ширина - 3510
высота - 520
5. Вес формы, кг - 5188.
6. Вес формы с изделием, кг - 11638.

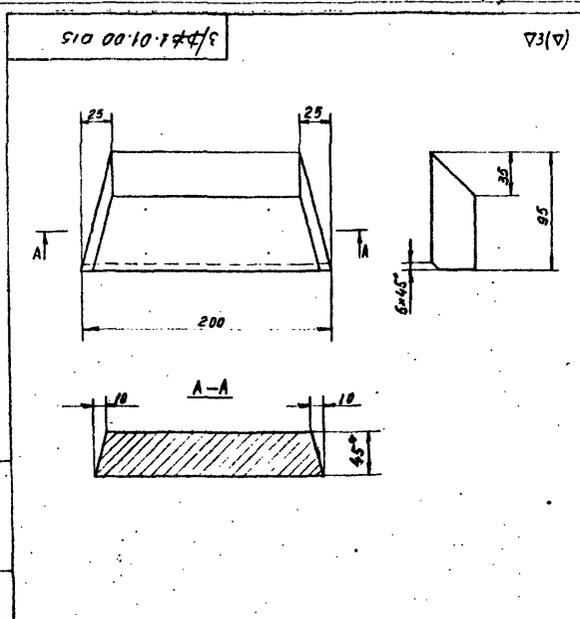
Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях.

Исполнение внесено 7.1977.
Рук. гр. [Инициалы]

				3/АМЗ.00.00.000.00.00	
Исполн.	Провер.	Дата	Подп.	Исполн.	Масштаб
				Форма для изготовления изделий типа В-62-28	
				№ 5188 1:20	

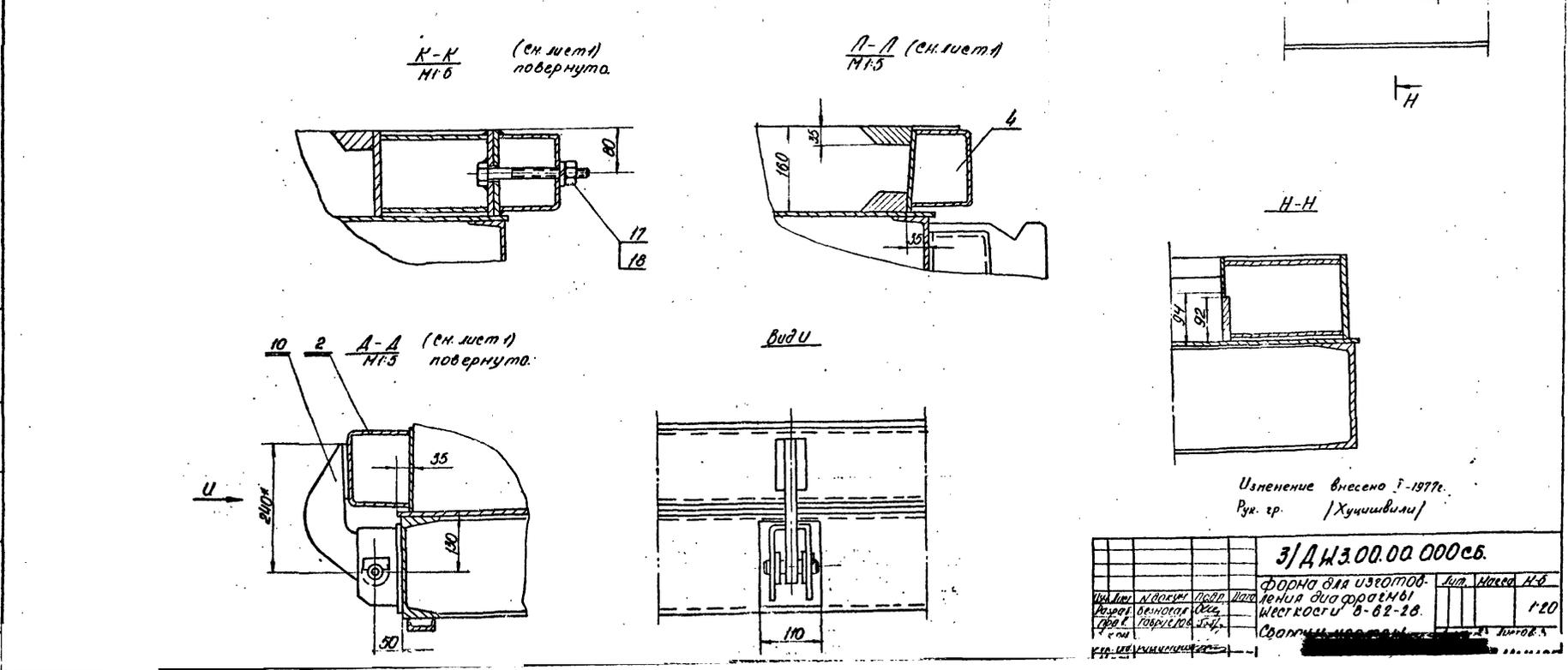
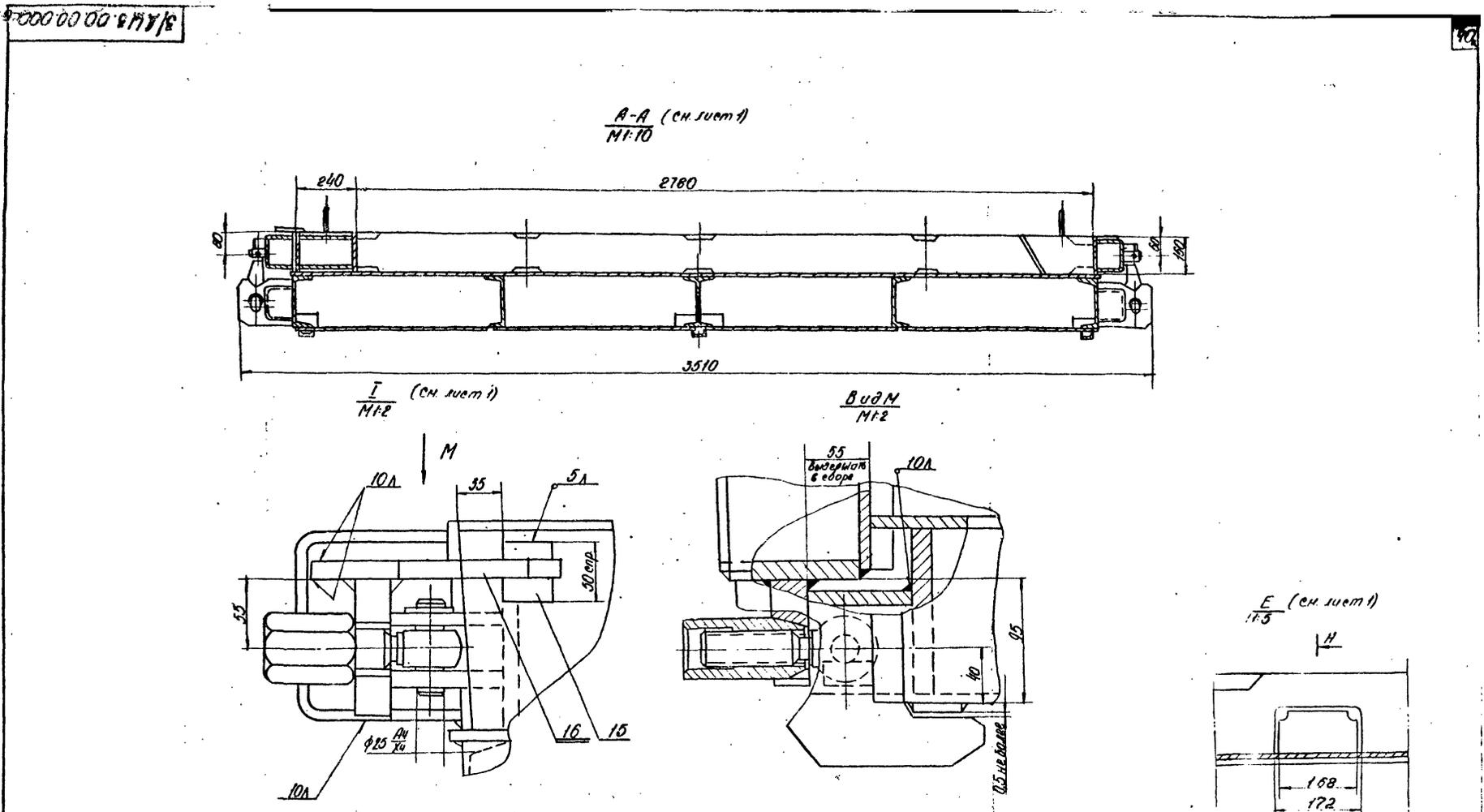


3/ДМЗ.01.00.007		Мат. Масс. Н-В
Пластик		53 1:2,5
Сталь ст 3, ГОСТ 380-71		Лист 1 из 2
Тема 3 НИИЭП		Формат 11



Предельные отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска в классе.
 *Размер для справок.

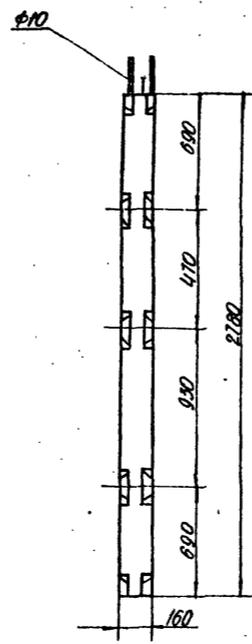
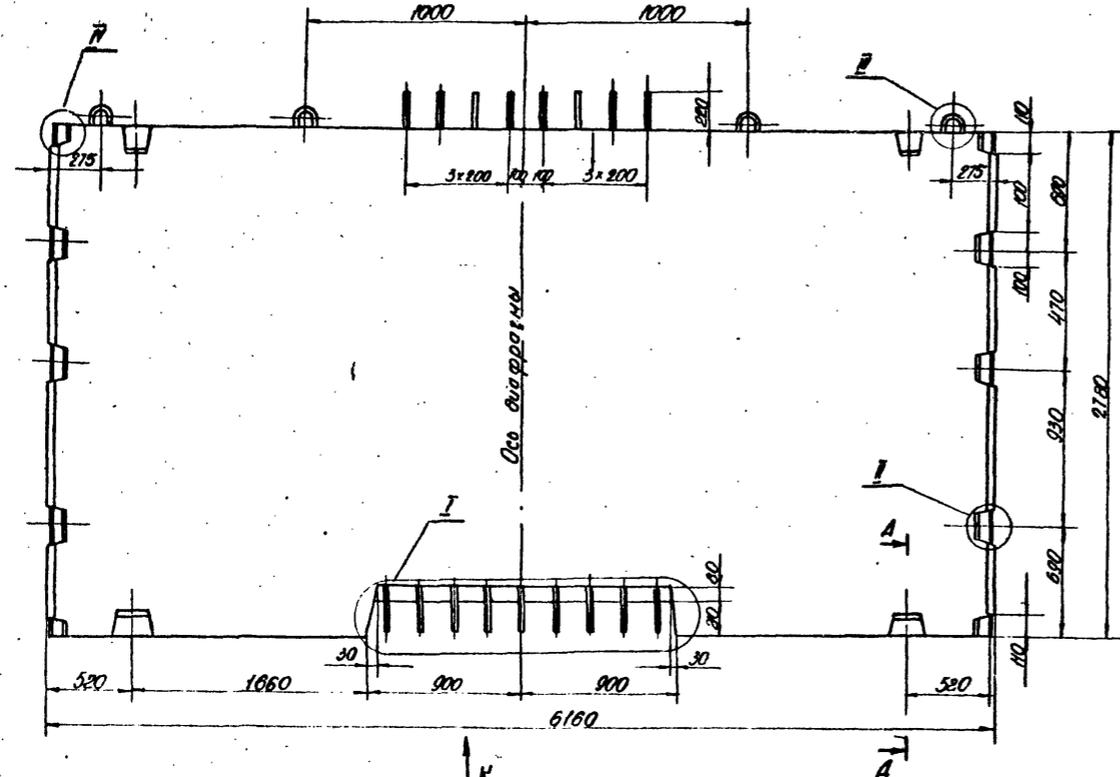
3/ДМЗ.01.00.015		Мат. Масс. Н-В
Пластик		6 1:2,5
		Лист 1 из 2



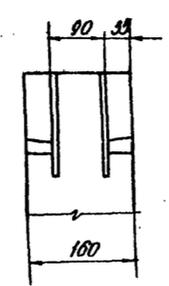
Изменение внесено 3-1977г.
 Рук. гр. /Хуцишвили/

3/ДМЗ.00.00.000сб.		Мат. Масс. Н-В
Форма для изготовления лентя для сортировки		1:20
Составитель: [Имя]		Лист 1 из 2

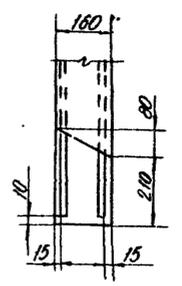
Формочное изделие В-62-28



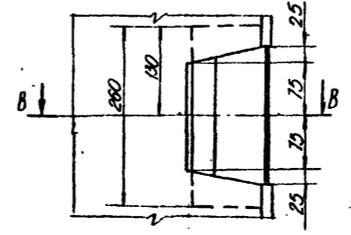
Вид А (повернуто)



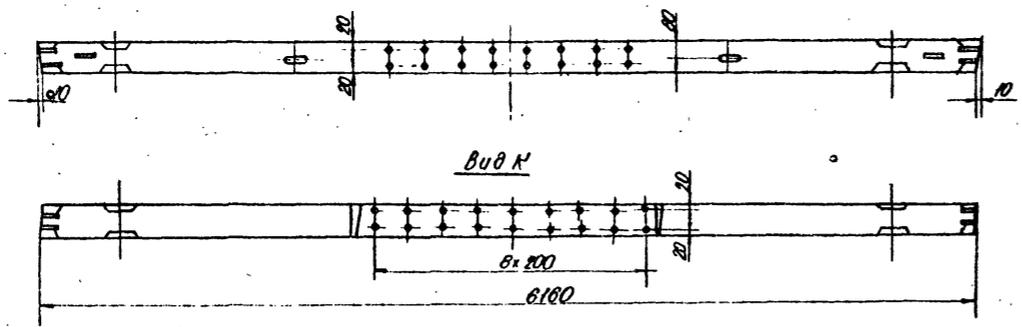
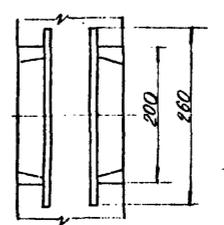
Б-Б



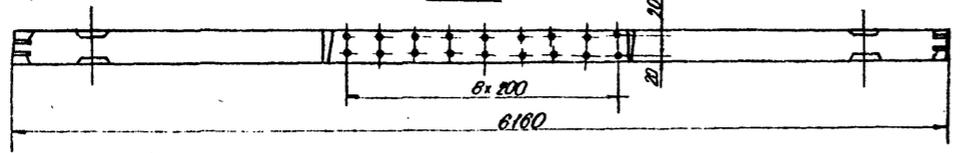
II НЧ5



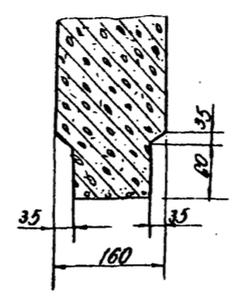
Вид Г НЧ5



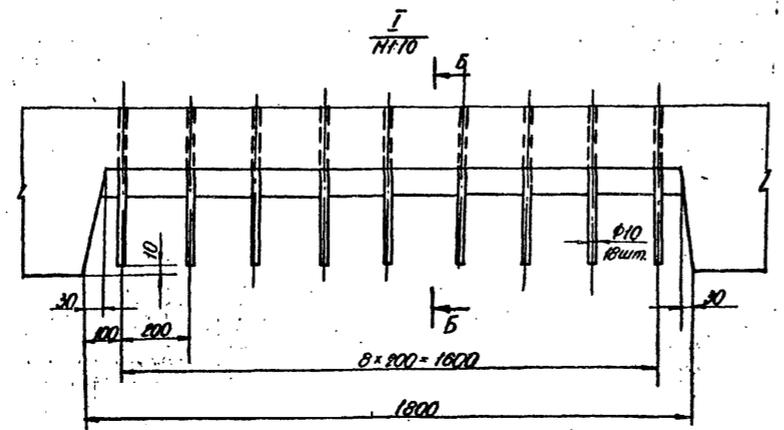
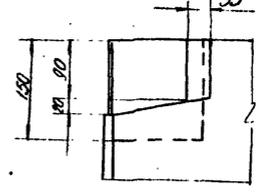
Вид К



А-А НЧ5

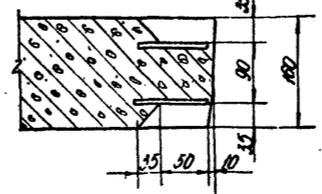


IV НЧ5

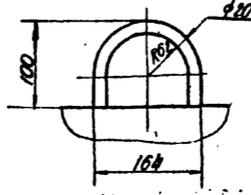


I НЧ10

Б-Б

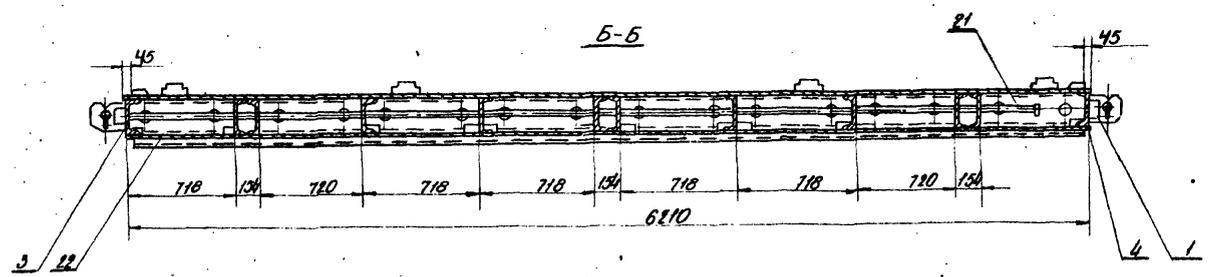
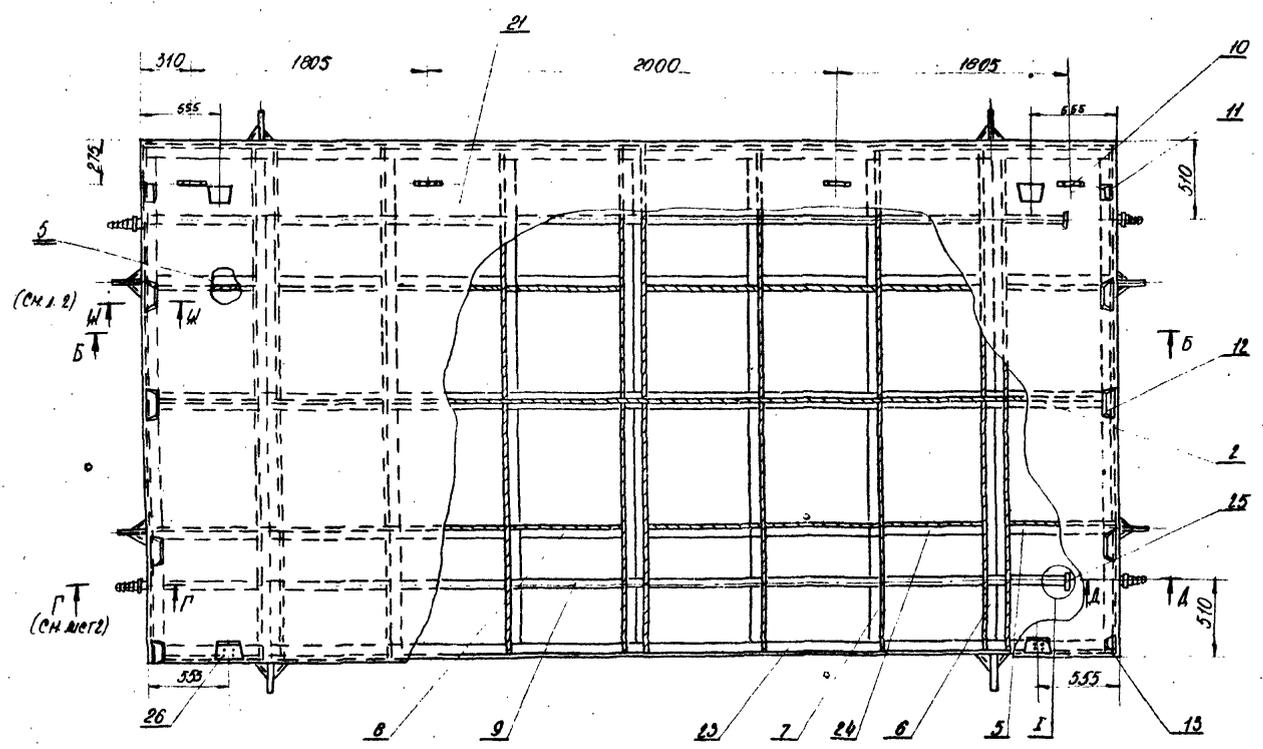
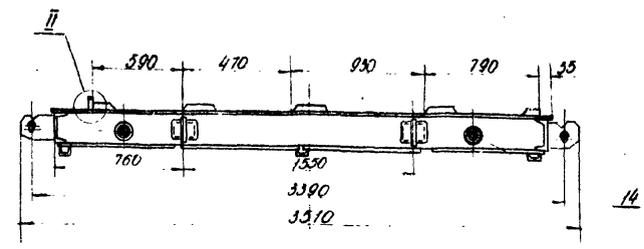
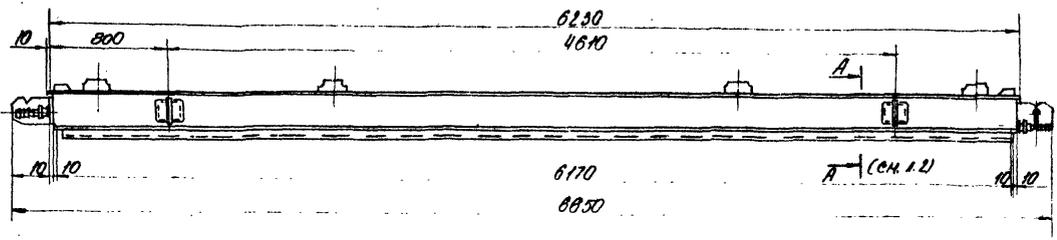


III НЧ5



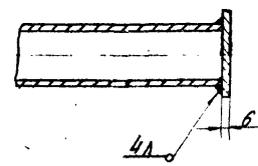
Изменение внесено 5-1977г.
Рук. пр. ФМ /Хушубилал/

3/ДМЗ.00.00.000 СБ.				Лист	№	М-6
Исполн	Начальн	Прош	Рис	Формы для изготов-	Масштаб	1:20
Ведущ	Инженер	Инженер	Инженер	ления выкройки		
Прош	Инженер	Инженер	Инженер	механической В-62-28.		
Прош	Инженер	Инженер	Инженер	формы чертёж		
Прош	Инженер	Инженер	Инженер			



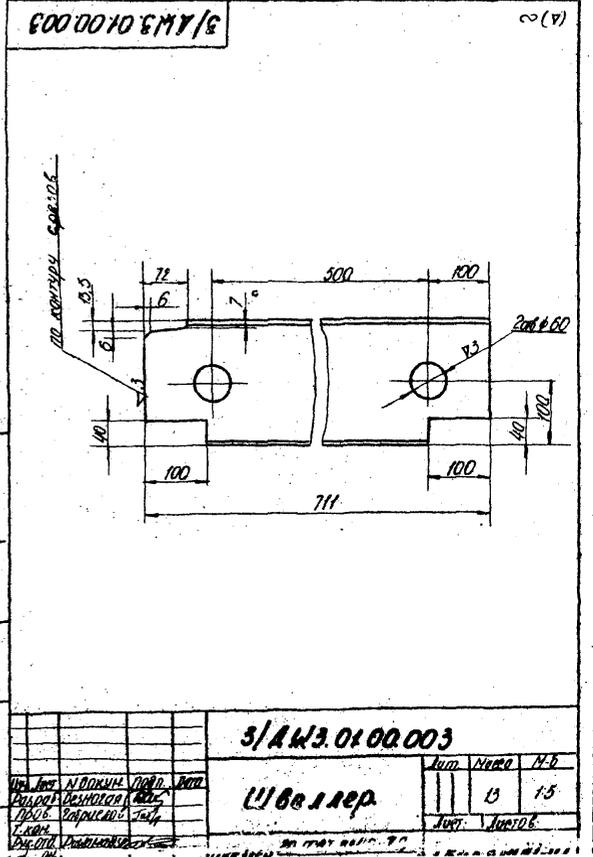
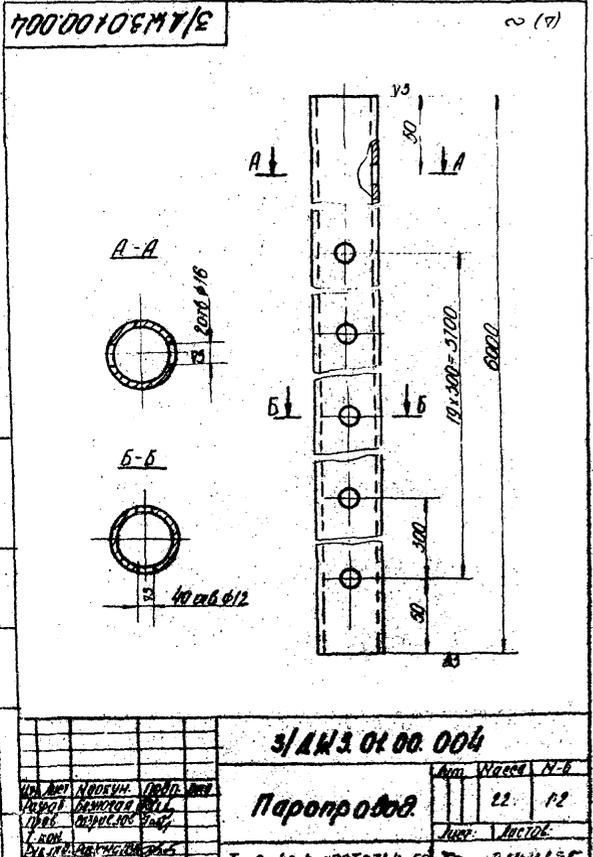
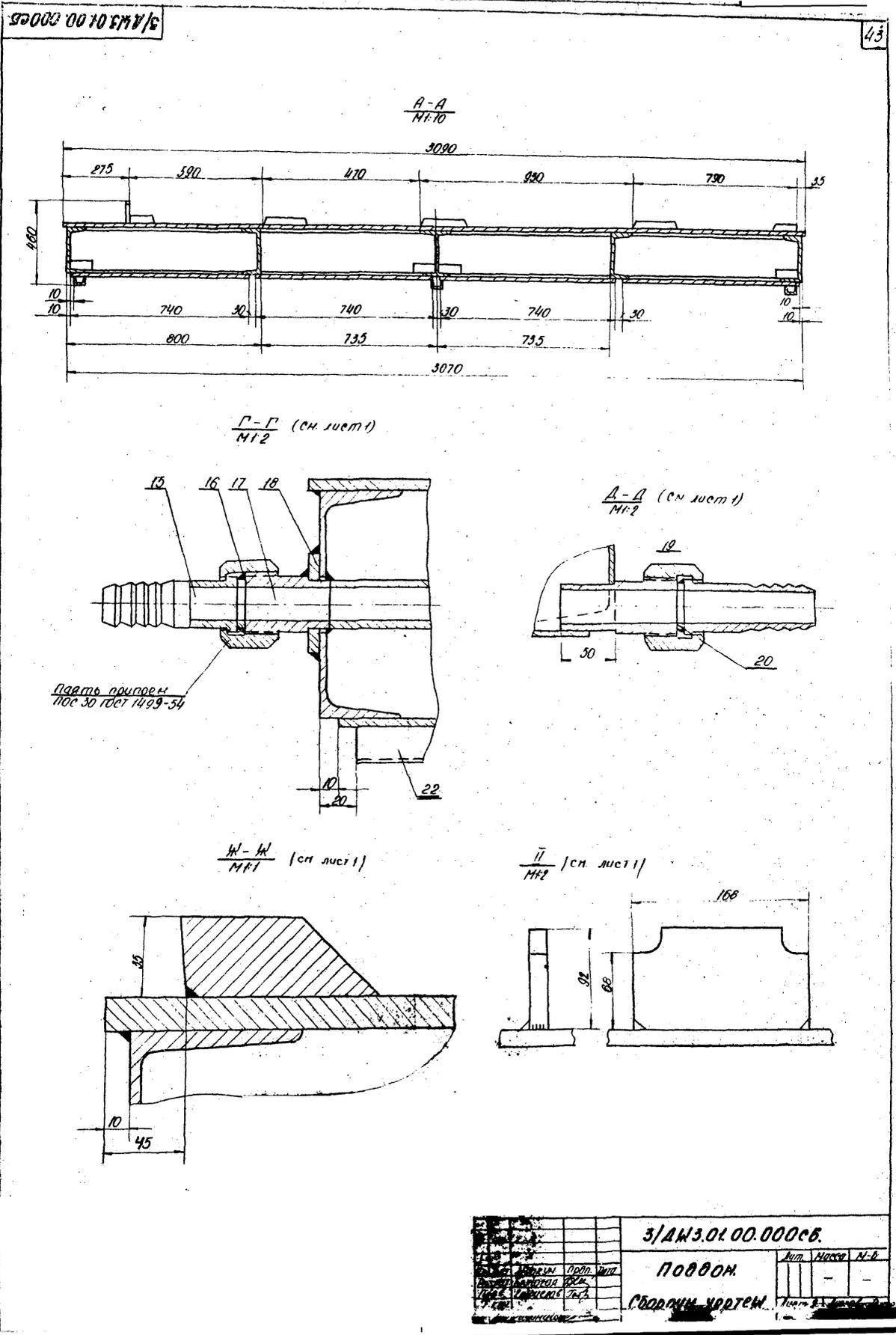
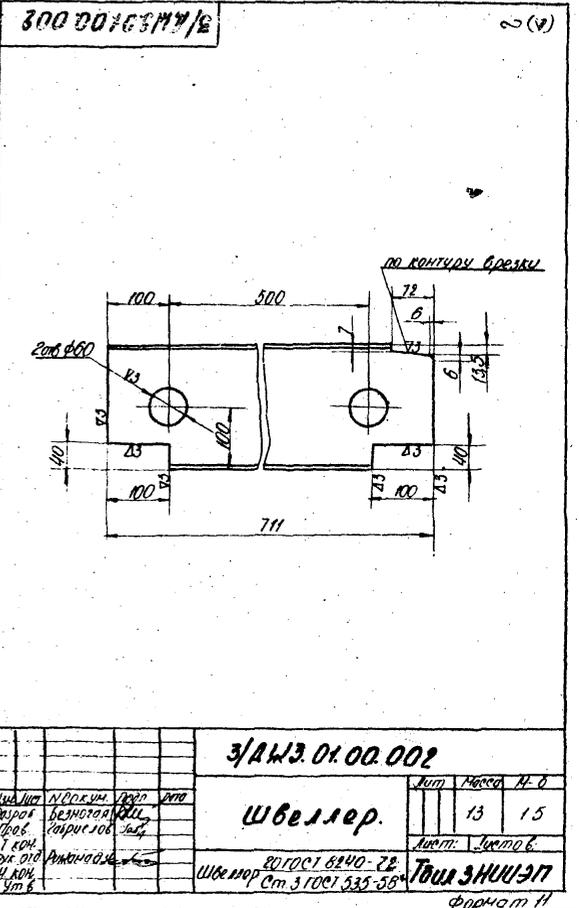
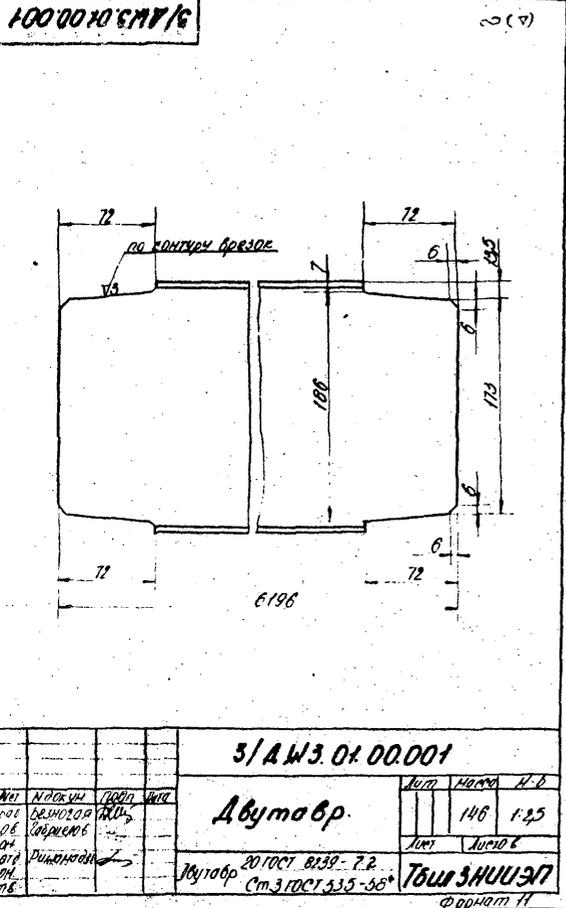
- 1 Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сварным швом АВ, кроме мест, указанных особ.
- 2 Приварку краштейнов подвешенных поз 1 должен производить дипломированный сварщик с постановкой клина.
- 3 Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5 мм на 1 м, но не более 3 мм на всей длине.
- 4 Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5 мм.
- 5 Поддон подвернуть высокотемпературному отпуску 800-850°С или естественному старению в течение 3 месяцев.
- 6 Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9407-60.
- 7 Поддон подвернуть на герметичность давления 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.

I
M+2

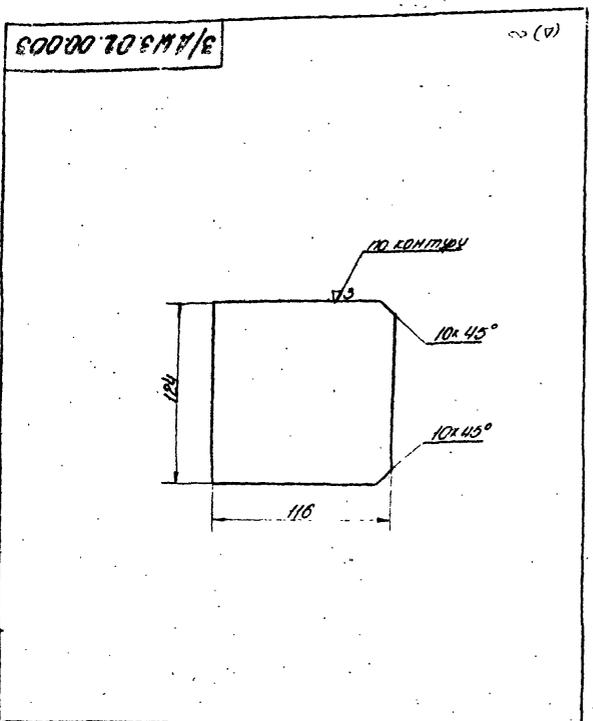


Изменение внесено 1 1977
Рук. гр. Арт (Хучинский)

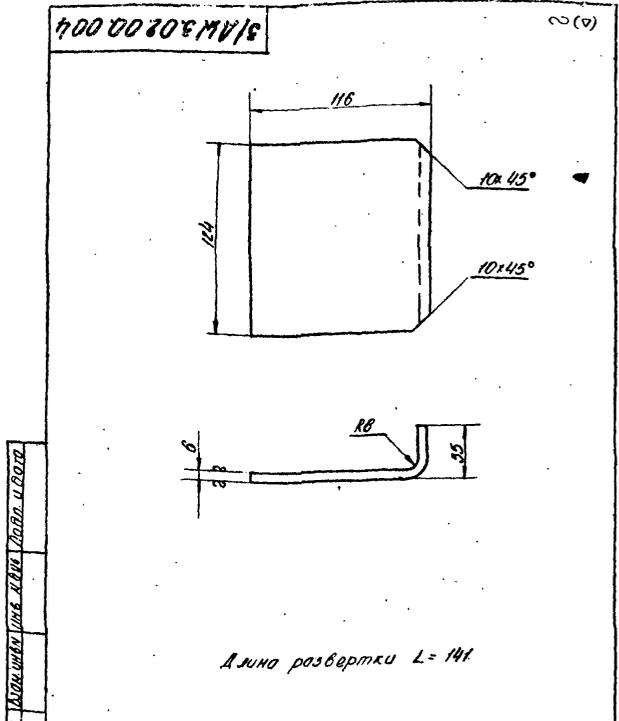
3/Д.М.З. 01.00.0000.00		№	Масштаб	№-6
Поддон		3932	1:20	
Сборочный чертеж		ИЗМ. Д. МАСШ. 2		
		ТЖ. 11 9 01/11/2017		



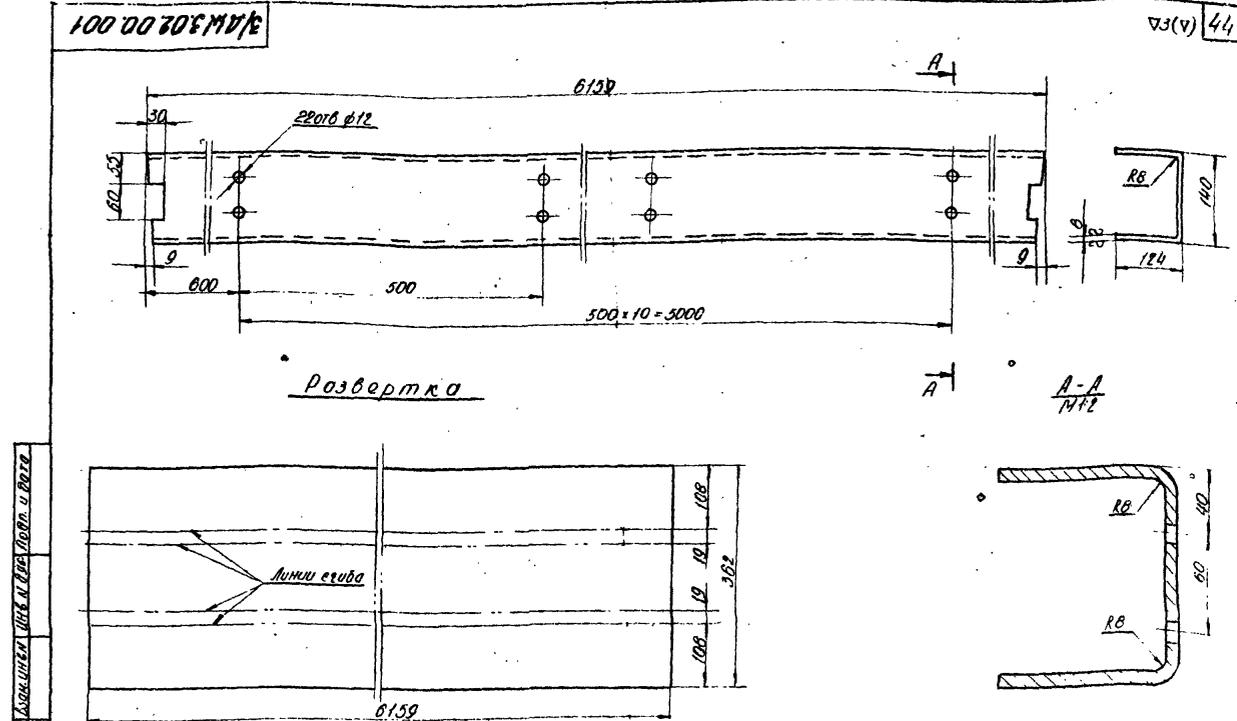
Лист № 1 из 1
Лист № 2 из 2
Лист № 3 из 3
Лист № 4 из 4
Лист № 5 из 5
Лист № 6 из 6
Лист № 7 из 7
Лист № 8 из 8
Лист № 9 из 9
Лист № 10 из 10



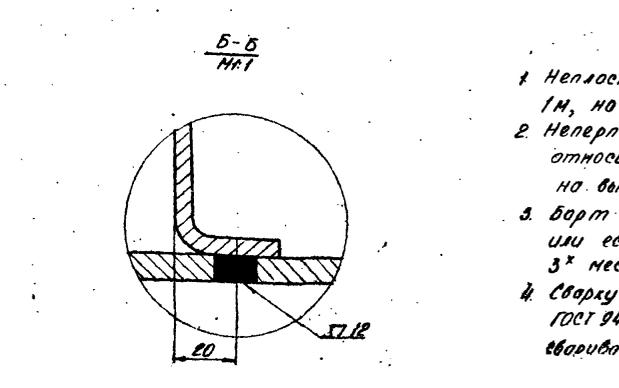
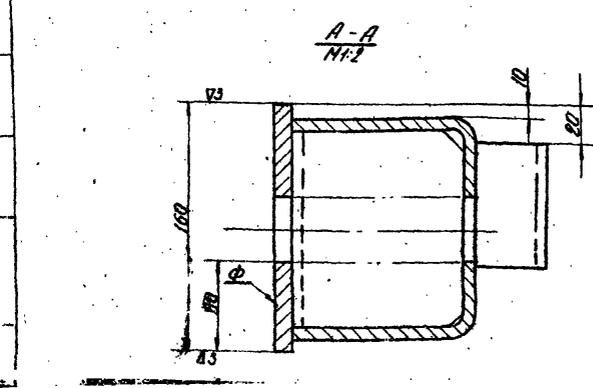
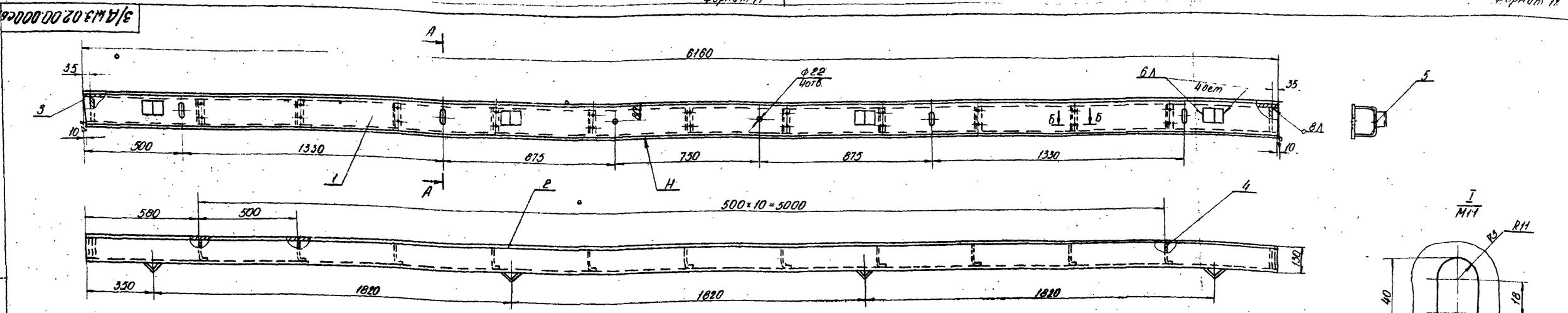
3/АМЗ.02.00.003			
Ребро			
Лист	Масса	Н-Б	
1	20	1-2	
Лист 16 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 500-58			
ТбмЗНИИЭП Формат И			



3/АМЗ.02.00.004			
Ребро			
Лист	Масса	Н-Б	
08	1-2		
Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 500-58			
ТбмЗНИИЭП Формат И			

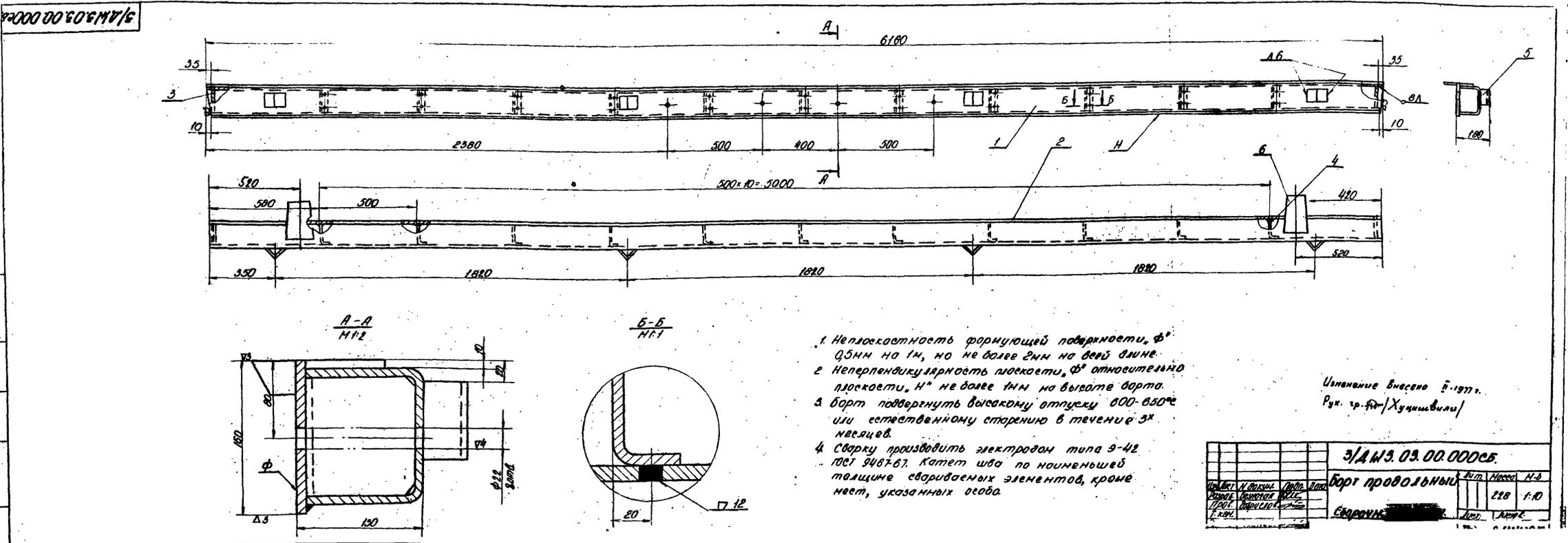
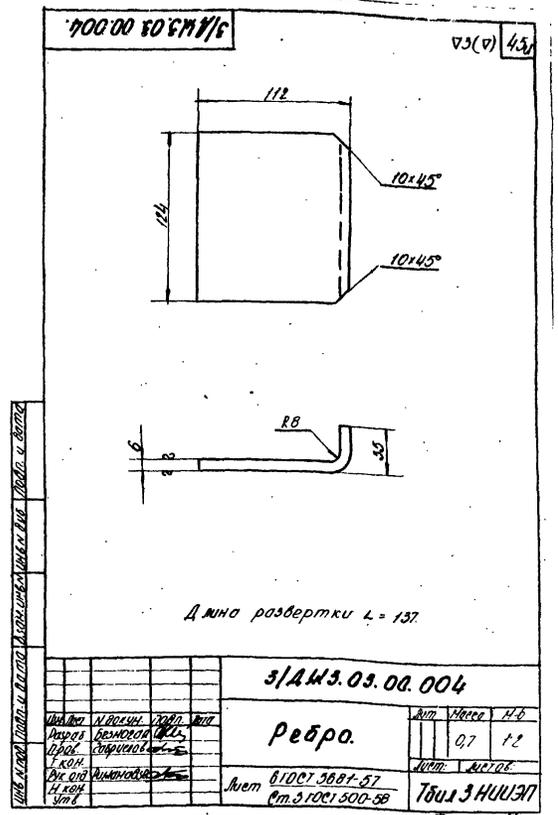
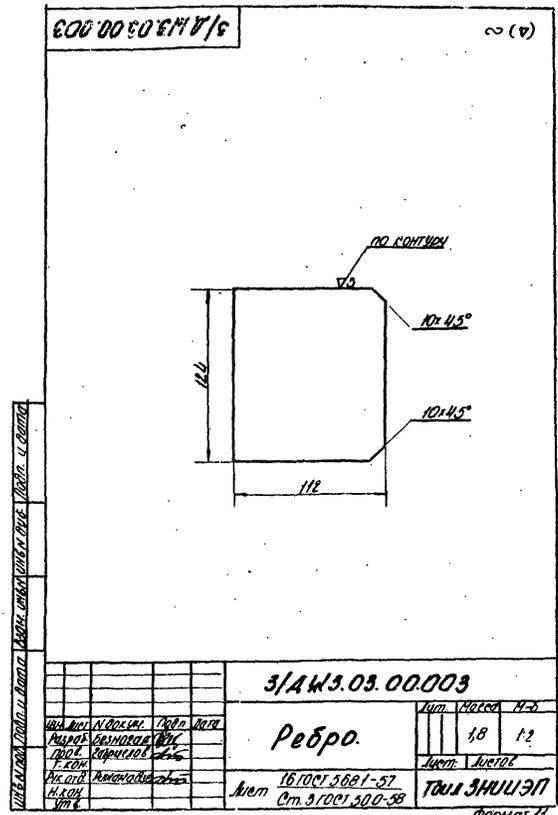
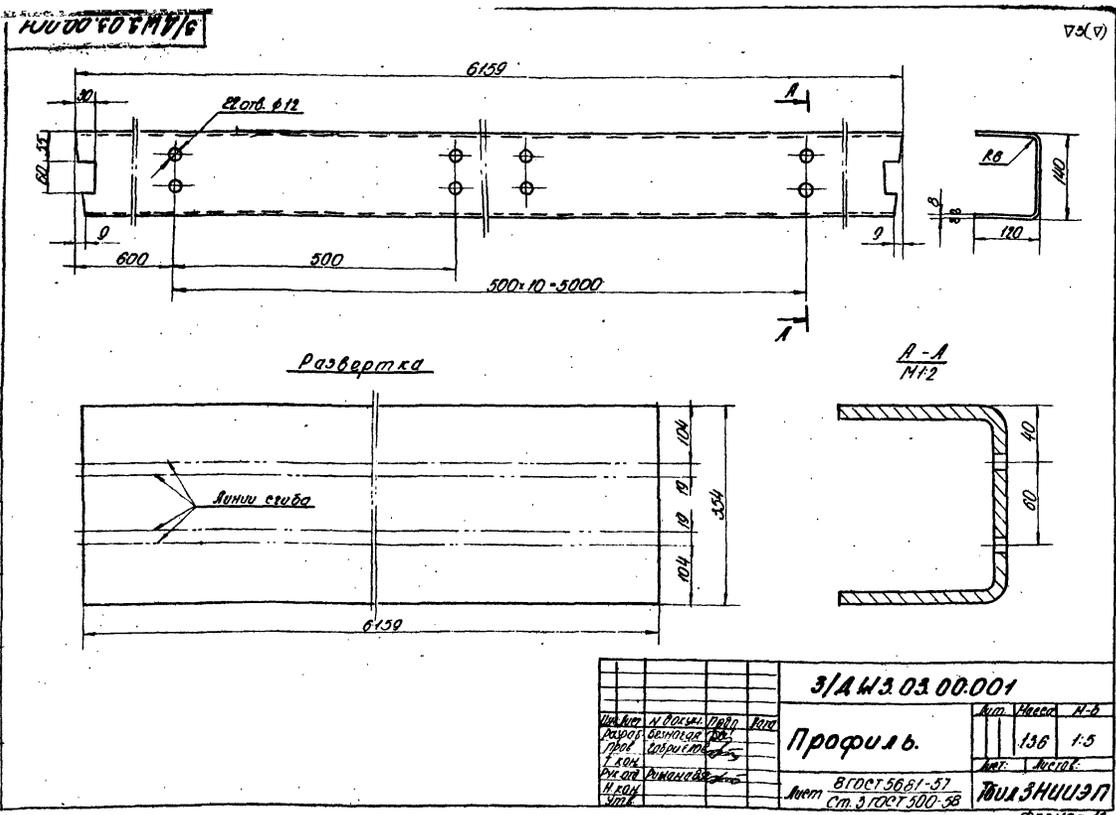


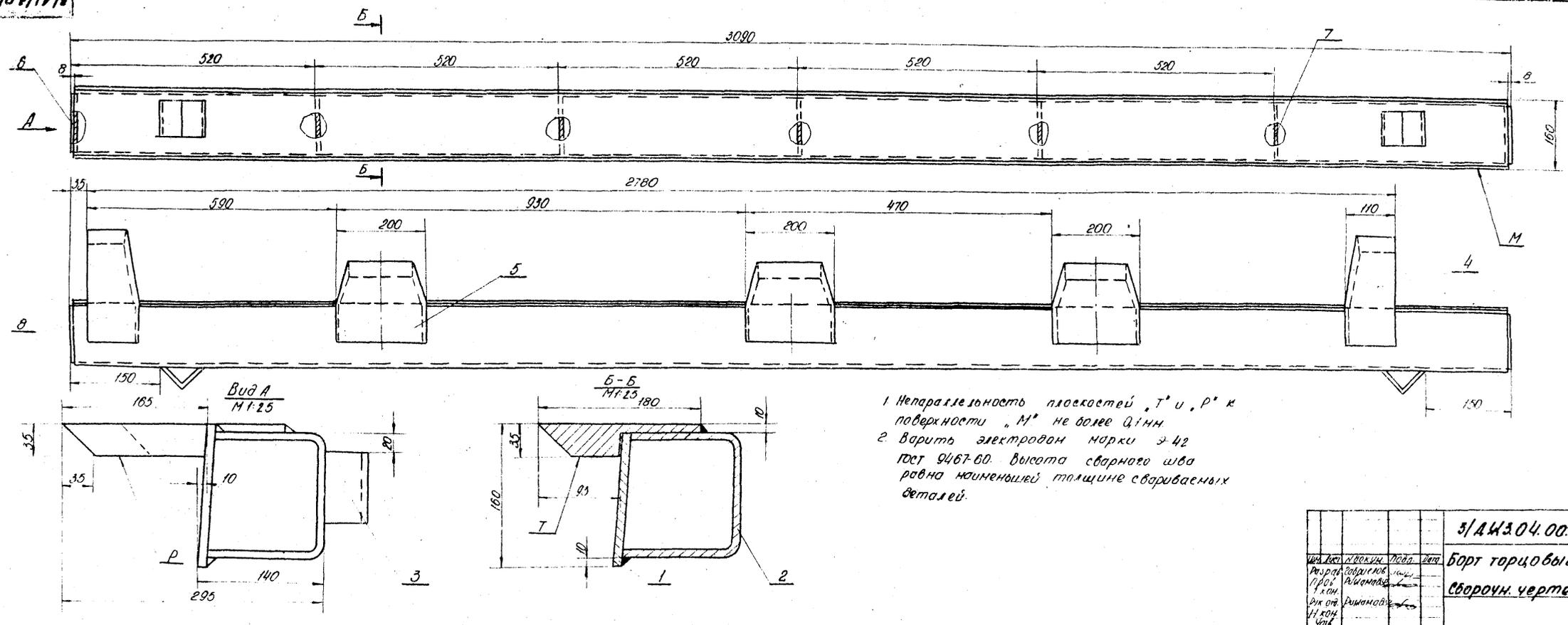
3/АМЗ.02.00.001			
Профиль			
Лист	Масса	Н-Б	
140	15		
Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 500-58			
ТбмЗНИИЭП Формат И			



1. Неплоскостность поверхности, Φ° 0,3 мм на 1 м, но не более 2 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости, Φ° относительно плоскости, H° не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить электродом типа 9-42 ГОСТ 9487-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных выше.

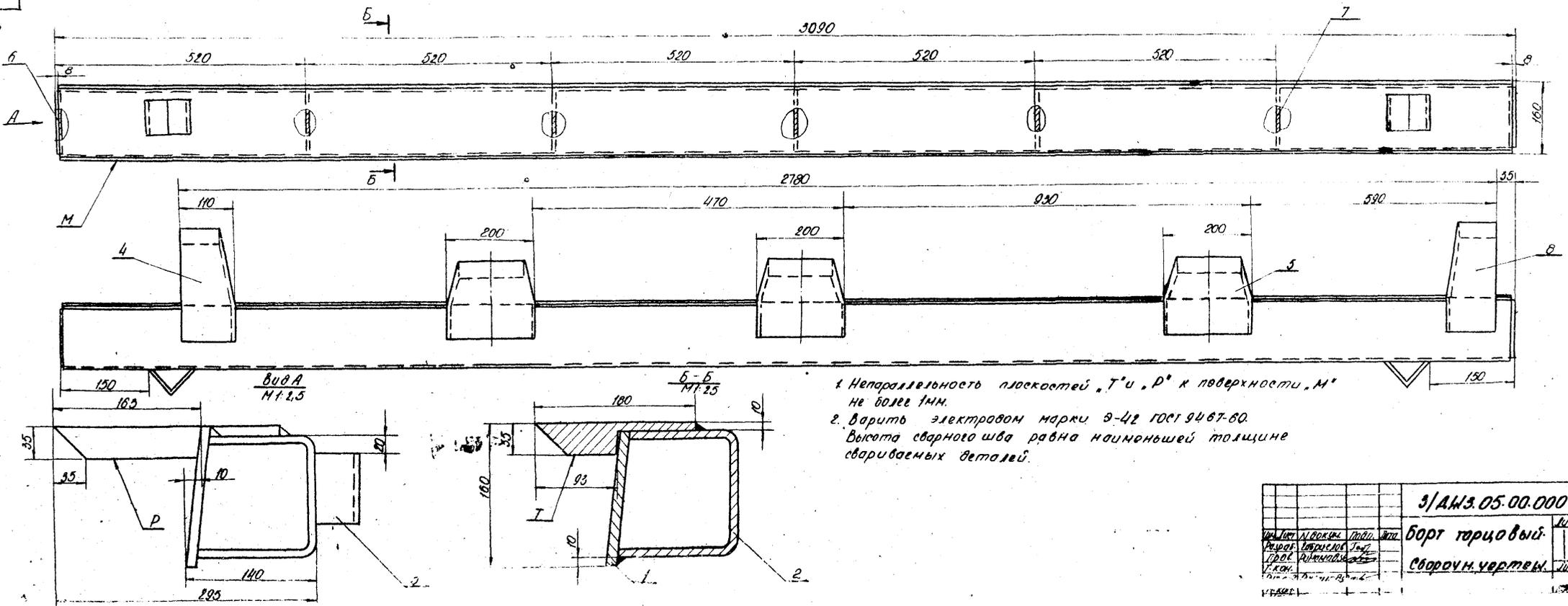
3/АМЗ.02.00.000сб			
Борт проводильный			
Лист	Масса	Н-Б	
109	1-2		
Лист 17 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 500-58			
ТбмЗНИИЭП Формат И			





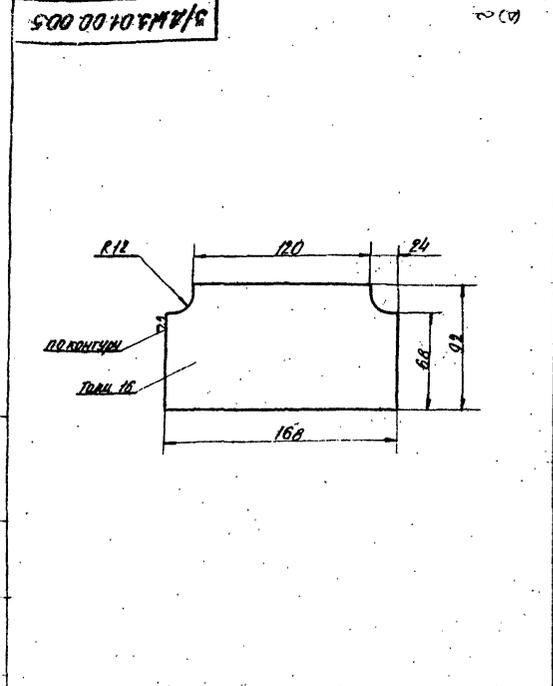
- 1. Непараллельность плоскостей "Т" и "Р" к поверхности "М" не более 0,1мм.
- 2. Варить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых деталей.

3/АМЗ.04.00.000 с.б.				Изм.	Масштаб	Н.В.
Борт торцовый.				105	1:5	
Сборочн. чертёж.						
				Толк. ЭНЦУСЭТ		
				Формат А1		

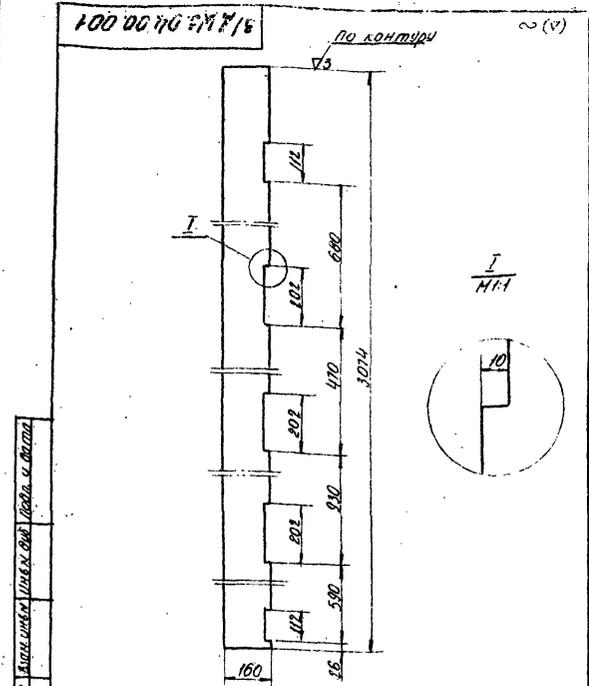


- 1. Непараллельность плоскостей "Т" и "Р" к поверхности "М" не более 0,1мм.
- 2. Варить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых деталей.

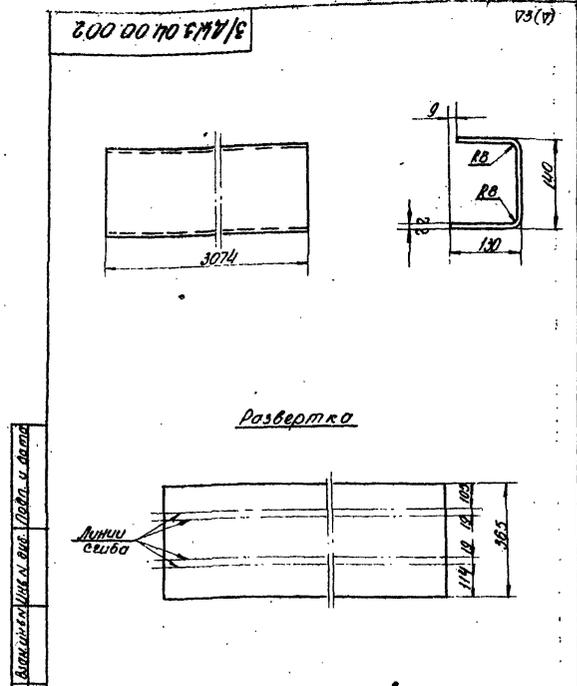
3/АМЗ.05.00.000 с.б.				Изм.	Масштаб	Н.В.
Борт торцовый.				105	1:5	
Сборочн. чертёж.						
				Толк. ЭНЦУСЭТ		
				Формат А1		



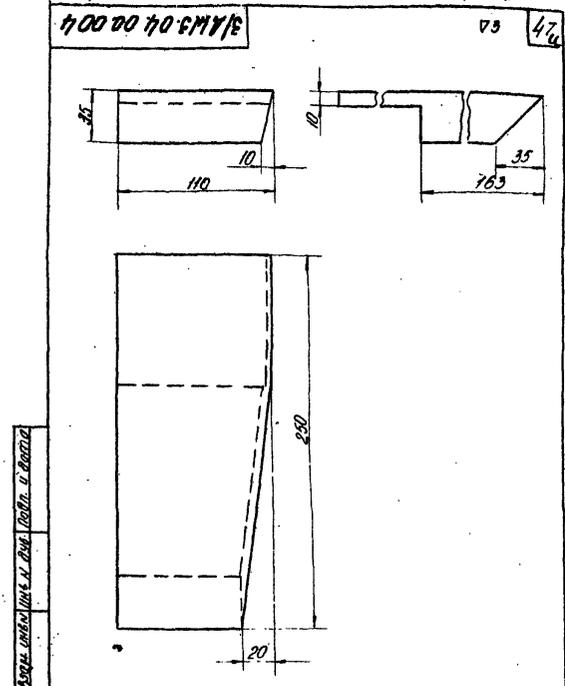
3/АМЗ.01.00.005		Лист	Масса	Н.Б.
Упор.		2	1.2	
Лист 10 ГОСТ 5681-57*		Табл. 3 НУИЭП		
Ст. 3 ГОСТ 500-58		Формат 71		



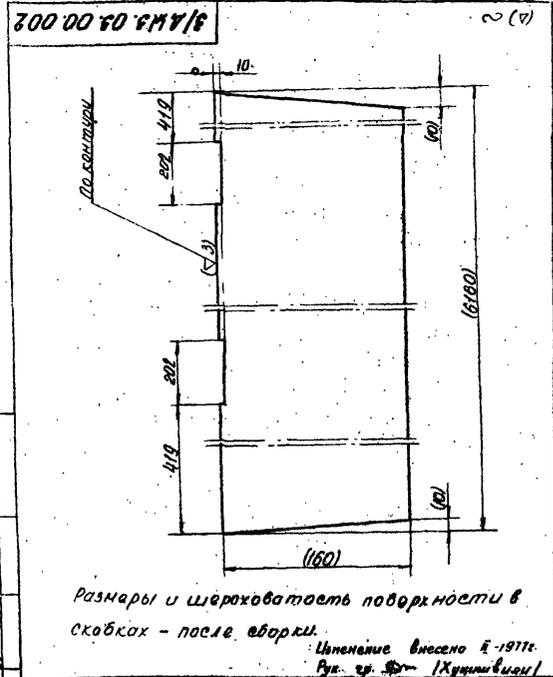
3/АМЗ.04.00.001		Лист	Масса	Н.Б.
Лист.		41	1.10	
Лист 10 ГОСТ 5681-57*		Табл. 3 НУИЭП		
Ст. 3 ГОСТ 500-58		Формат 71		



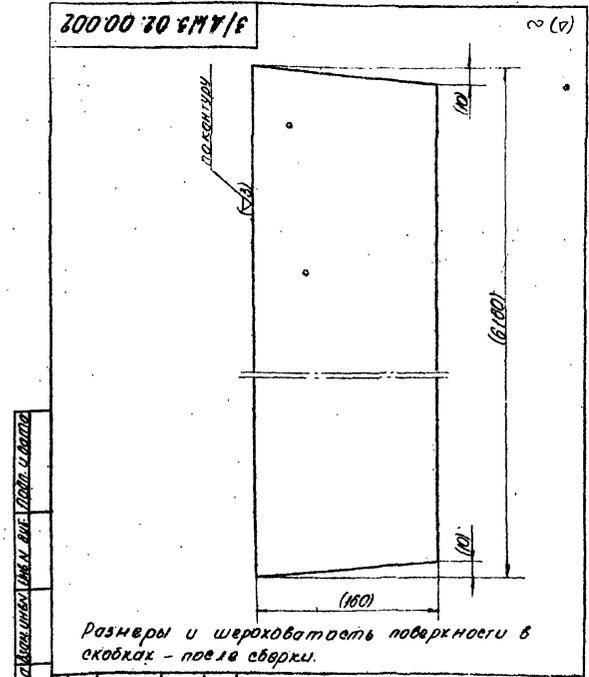
3/АМЗ.04.00.002		Лист	Масса	Н.Б.
Профиль		76,5	1,5	
Лист 6 ГОСТ 5681-57*		Табл. 3 НУИЭП		
Ст. 3 ГОСТ 500-58		Формат 71		



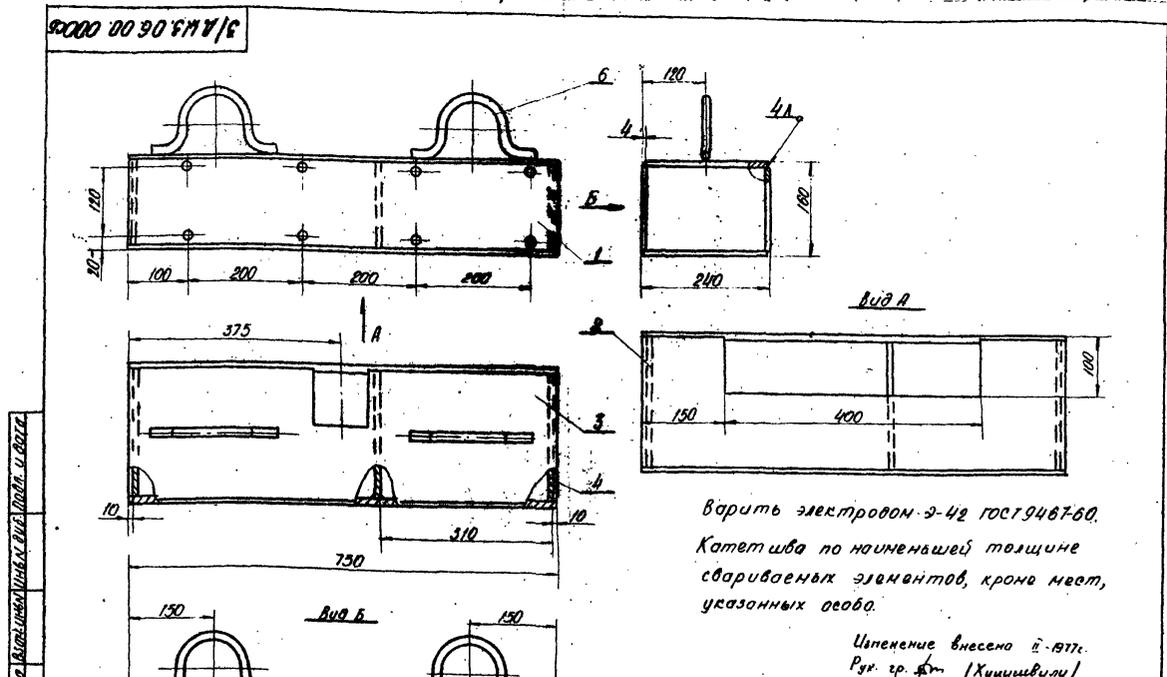
3/АМЗ.04.00.004		Лист	Масса	Н.Б.
Накладка.		6,2	1,2	
Лист 10 ГОСТ 380-71*		Табл. 3 НУИЭП		
Формат 71				



3/АМЗ.03.00.002		Лист	Масса	Н.Б.
Лист.		78	1,2	
Лист 10 ГОСТ 5681-57*		Табл. 3 НУИЭП		
Формат 71				



3/АМЗ.02.00.002		Лист	Масса	Н.Б.
Лист.		46,8	1,2,5	
Лист 6 ГОСТ 5681-57*		Табл. 3 НУИЭП		
Формат 71				



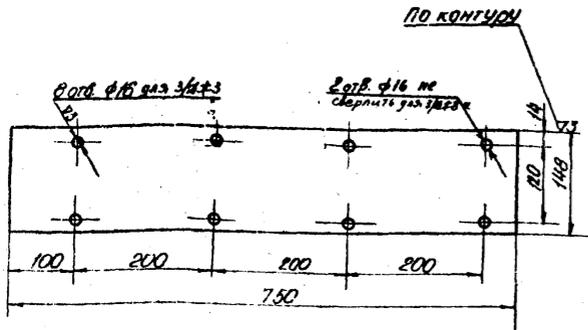
3/АМЗ.06.00.000сб		Лист	Масса	Н.Б.
Короб.		32	1,5	
Сборочн. чертёж		Лист 10 ГОСТ 5681-57*		
Формат 71				

варить электроном Э-42 ГОСТ 9487-60.
Катет шва по наименьшей толщине
свариваемых элементов, кроме мест,
указанных особо.

Изменение внесено в 1977.
Рук. гр. 80 (Кучинский)

3/АМ3.06.00.001

(А) 2



Изменения внесено 5-1977г.
Рук. гр. А.М. (Хуцишвили)

3/АМ3.06.00.001

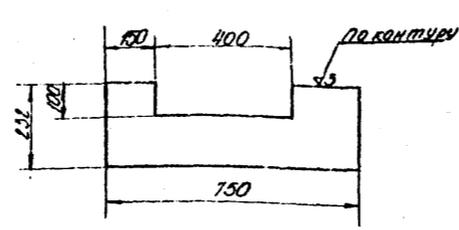
Лист

Лист	№	Кол-во	Н-В
	8,6	1,5	

Лист 10.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/АМ3.06.00.002

(А) 2



3/АМ3.06.00.002

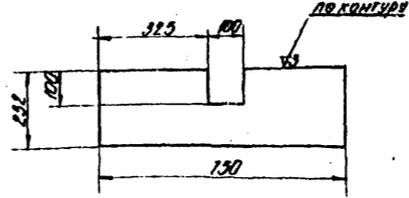
Лист

Лист	№	Кол-во	Н-В
	7,8	1,10	

Лист 6.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/АМ3.06.00.003

(А) 2



3/АМ3.06.00.003

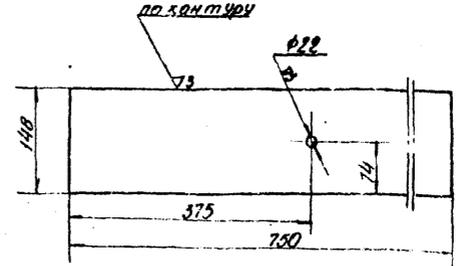
Лист

Лист	№	Кол-во	Н-В
	8,0	1,10	

Лист 6.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/АМ3.06.00.005

(А) 2



3/АМ3.06.00.005

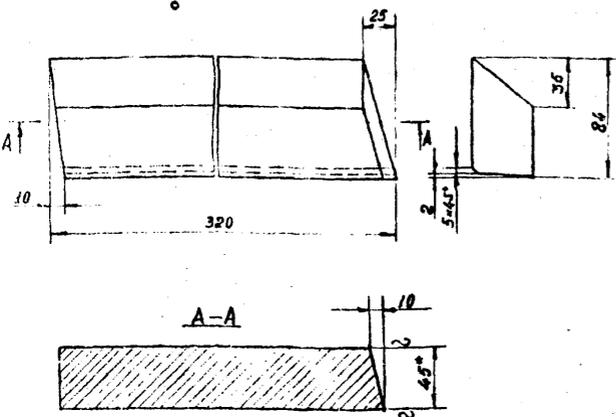
Лист

Лист	№	Кол-во	Н-В
	5,2	1,5	

Лист 6.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/ДФ1.01.00.051

(А) 3



Пределы отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска 8кл.
*Размер для справок.

3/ДФ1.01.00.051

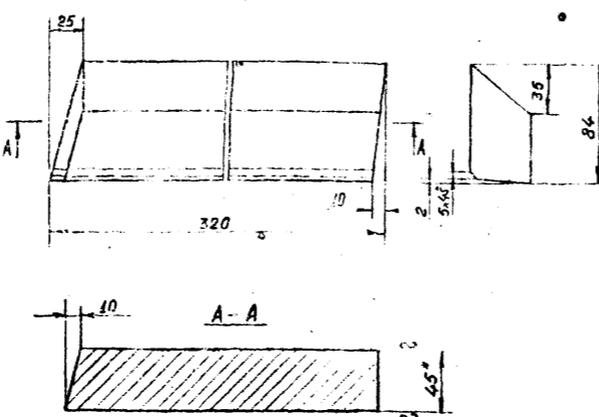
Лист

Лист	№	Кол-во	Н-В
	5,2	1,25	

Лист 10.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/ДФ1.01.00.052

(А) 3



Пределы отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска 8кл.
*Размер для справок.

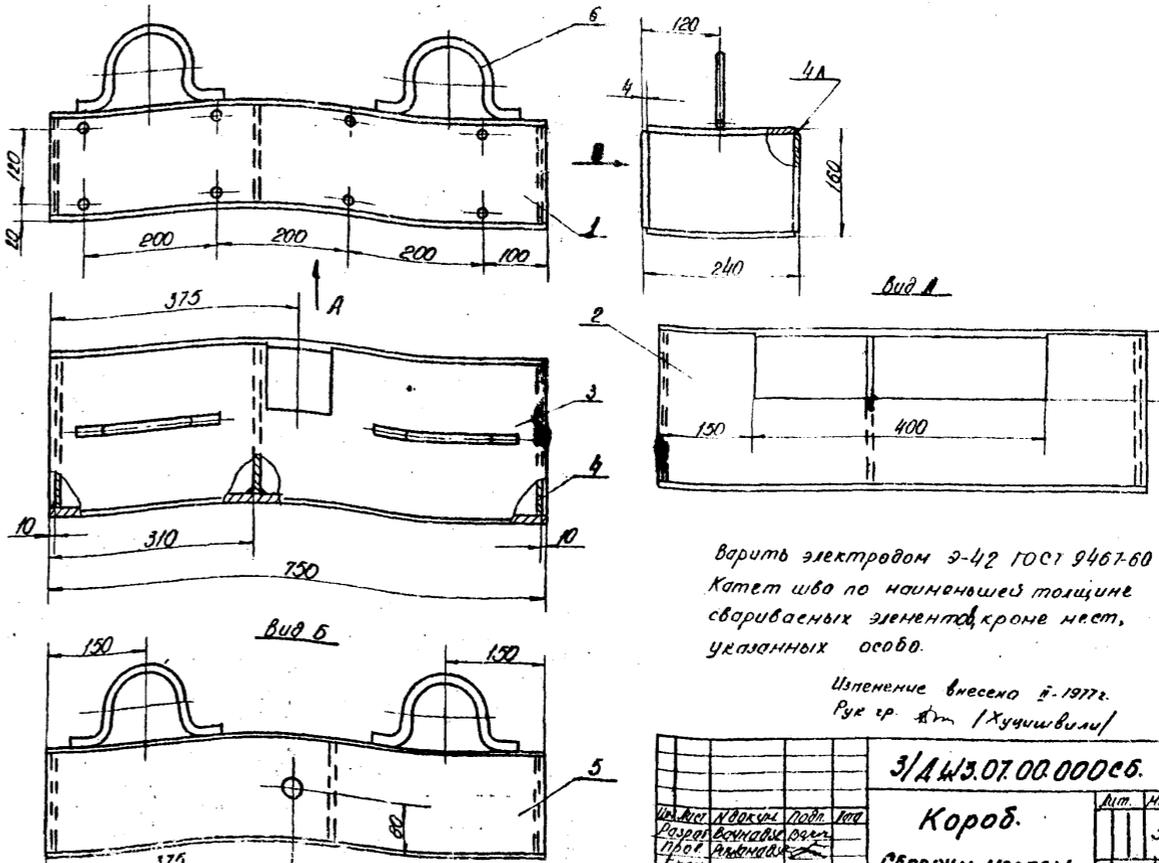
3/ДФ1.01.00.052

Лист

Лист	№	Кол-во	Н-В
	5,2	1,25	

Лист 10.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/АМ3.07.00.000СБ



Варить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60
Катет шва по наименьшей толщине
свариваемых элементов, кроме мест,
указанных особо.

Изменение внесено 5-1977г.
Рук. гр. А.М. (Хуцишвили)

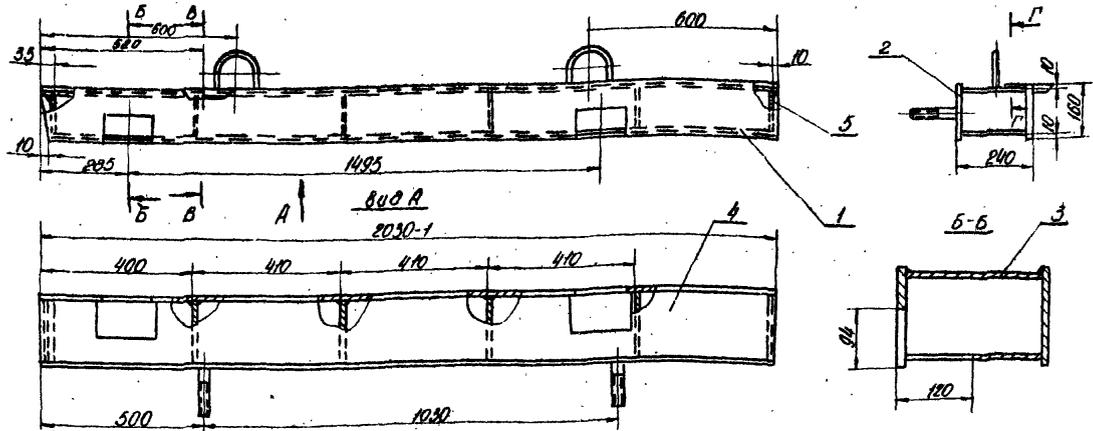
3/АМ3.07.00.000СБ

Короб

Лист	№	Кол-во	Н-В
	3,8	1,5	

Сборочн. черт. Лист 10.ГОСТ 5681-57
Ст. 3.ГОСТ 300-58
Тб.И.З.НУ.И.Э.П.
Формат 11

3/АМ4.04.00.0005

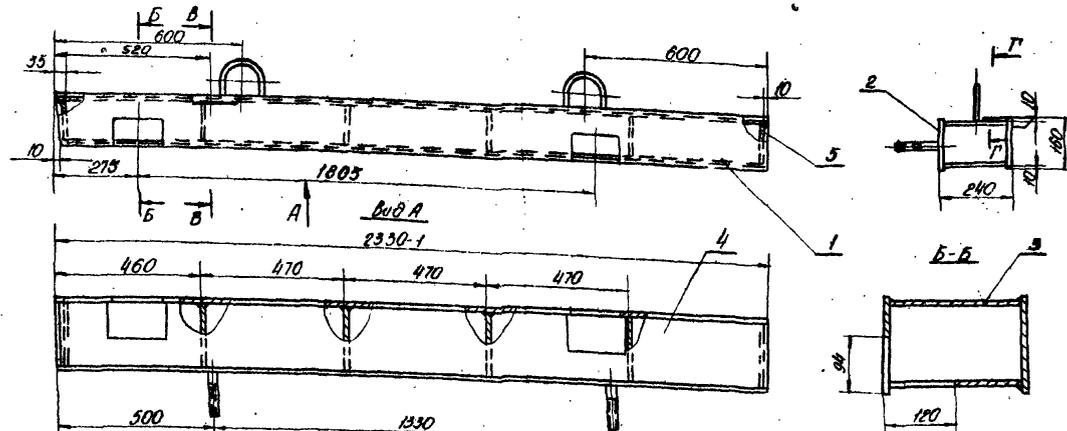


Варить электродами типа Э-42
ГОСТ 9467-60. Катет шва по
наименьшей толщине свариваемых
элементов.

Изменение внесено 5-1977.
Руч. гр. Фри /Хунцивили/

3/АМ4.04.00.0005		Лист	Номер	Н.В.
Короб.			94	1.10
Сборочн. черт.м.		Лист	Листов	
		ТбилизНИИЭП		
		Формат 12		

3/АМ3.08.00.0005

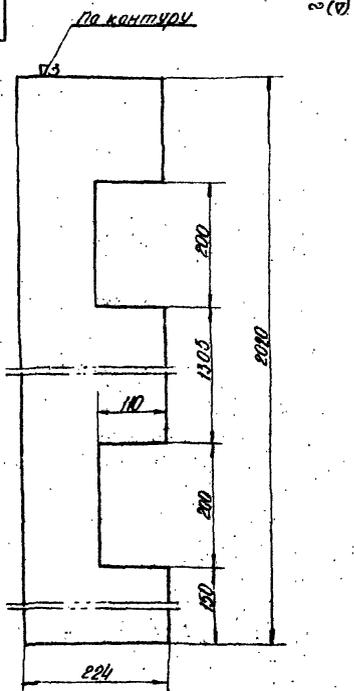


Варить электродами типа Э-42
ГОСТ 9467-60. Катет шва по
наименьшей толщине свариваемых
элементов.

Изменение внесено 5-1977.
Руч. гр. Фри /Хунцивили/

3/АМ3.08.00.0005		Лист	Номер	Н.В.
Короб.			104	1.10
Сборочн. черт.м.		Лист	Листов	
		ТбилизНИИЭП		
		Формат 12		

3/АМ4.04.00.0004



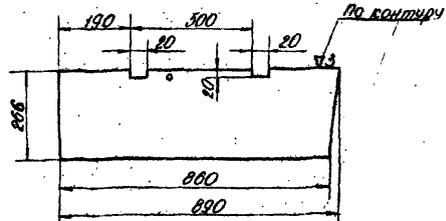
3/АМ4.04.00.0004

Лист

Лист
20 1.5

Лист 8.001.5681-57
См. 3.1001.500-58
ТбилизНИИЭП

3/АМ3.11.00.0002



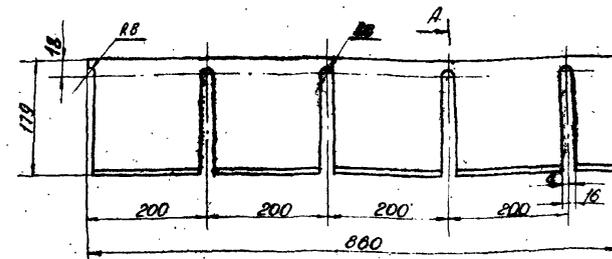
3/АМ3.11.00.0002

Лист

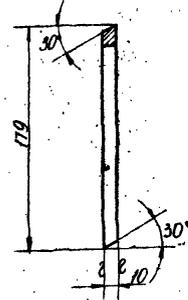
Лист
150 1.10

Лист 8.001.5681-57
См. 3.1001.500-58
ТбилизНИИЭП

3/АМ3.11.00.0001



А-А
Н1.5



3/АМ3.11.00.0001

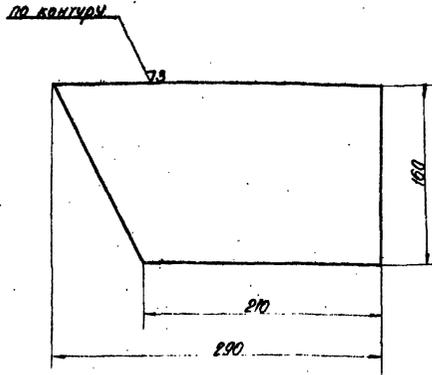
Лист

Лист
110 1.5

Лист 8.001.5681-57
См. 3.1001.500-58
ТбилизНИИЭП

3/АМЗ Н.00.003

00 (V)



3/АМЗ Н.00.003

Лист

Лист 30 1:2,5

Лист Листов

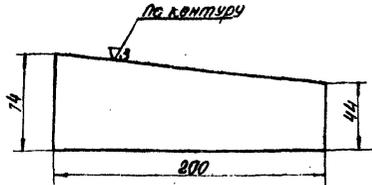
Лист 10 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

3/АМЗ Н.00.004

00 (V)



3/АМЗ Н.00.004

Лист

Лист 97 1:2

Лист Листов

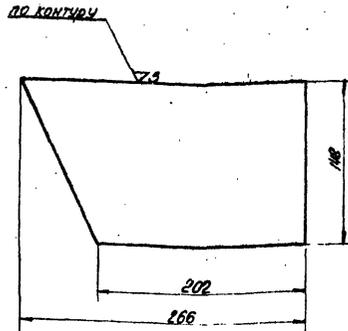
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

3/АМЗ Н.00.005

00 (V)



3/АМЗ Н.00.005

Рёбра

Лист 2 1:2,5

Лист Листов

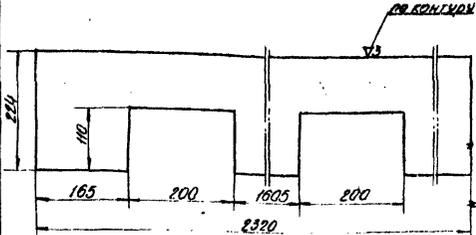
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

3/АМЗ 08.00.004

00 (V)



3/АМЗ 08.00.004

Лист

Лист 22,5 1:5

Лист Листов

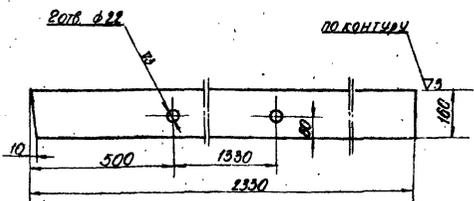
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

3/АМЗ 08.00.002

00 (V)



3/АМЗ 08.00.002

Лист

Лист 17,2 1:10

Лист Листов

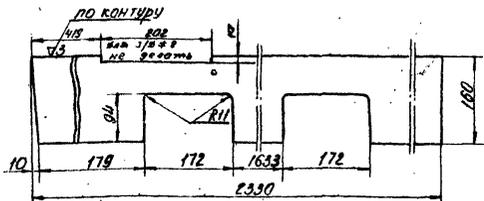
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

3/АМЗ 08.00.001

00 (V)



Изменение внесено I-1977.
Рис. с. 4 (Хушишвили)

3/АМЗ 08.00.001

Лист

Лист 27,0 1:5

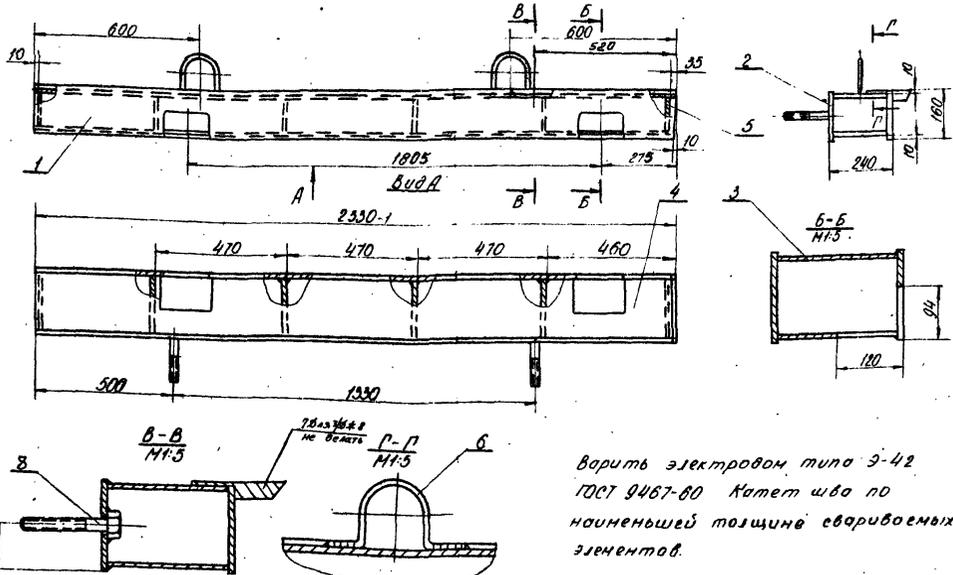
Лист Листов

Лист 10 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

3/АМЗ 09.00.0005Б



Изменение внесено II-1977.
Рис. с. 5 (Хушишвили)

варить электродами типа Э-42
ГОСТ 9467-80 Катет шва по
наименьшей толщине свариваемых
элементов.

3/АМЗ 09.00.0005Б

Короб

Лист 10,4 1:10

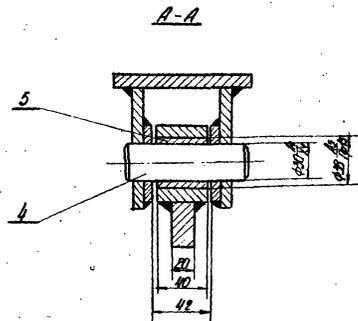
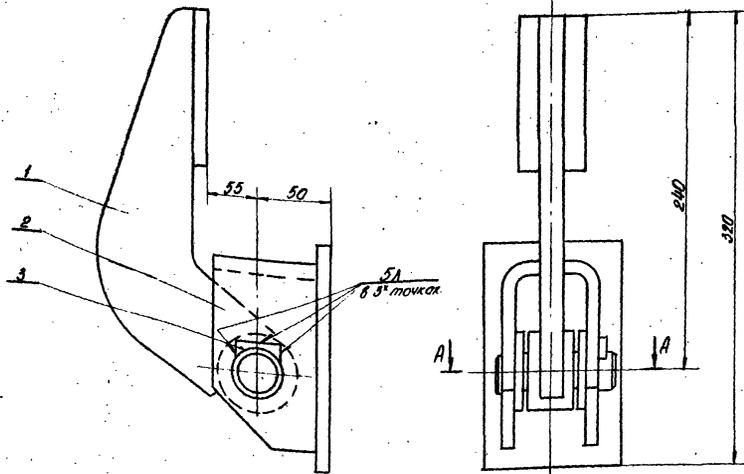
Лист Листов

Лист 3 ГОСТ 5681-57
Ст. 3 ГОСТ 500-58

Табл. 3 ИУЭП

Формат И

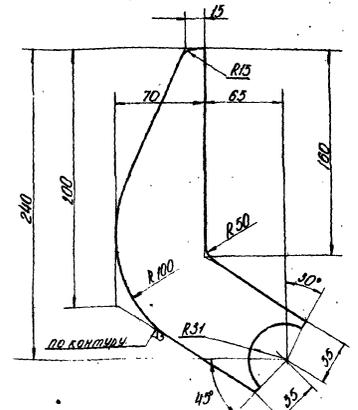
3/AM3.10.00.000с/с



3/AM3.10.00.000с/с				
Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата
1				
Шарнирное введение. Ненале.				
Сварочн. чертёж.				
Авт. Черкас			Масл.	1:2
ТРАНСМУНУЗАР				

3/AM3.10.01.000с/с

51

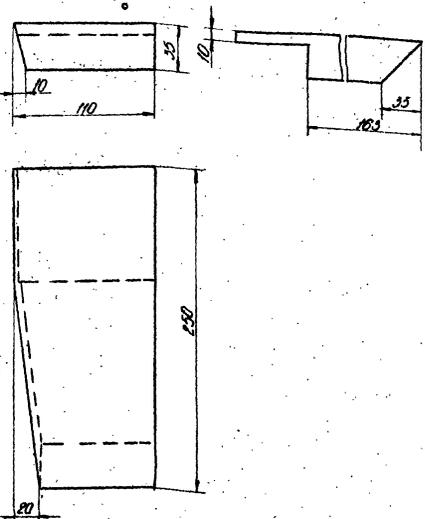


Сварочный чертеж. Шершувальний вид з боку. Шершувальний вид з боку.

3/AM3.10.01.000с/с				
Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата
1				
Щека.				
Авт. Черкас			Масл.	1:2
ТРАНСМУНУЗАР				

3/AM3.04.00.007

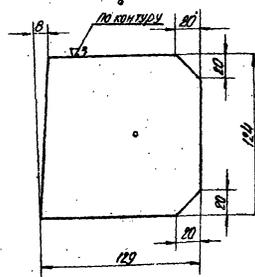
73



3/AM3.04.00.007				
Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата
1				
Накладка.				
Авт. Черкас			Масл.	1:2
Стр. 3 ГОСТ 390-71				

3/AM3.04.00.006

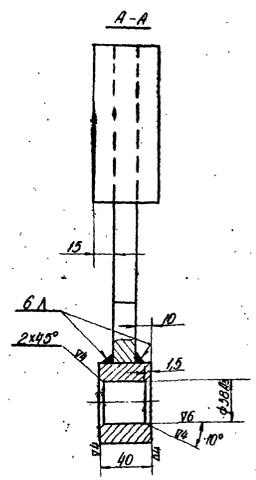
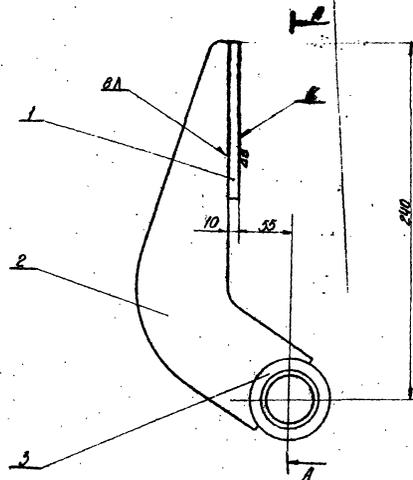
73



Обозначение	Толщ. мм.	Вес кг.
3/AM3.04.00.006	16	2,0
— 24	8	1,0

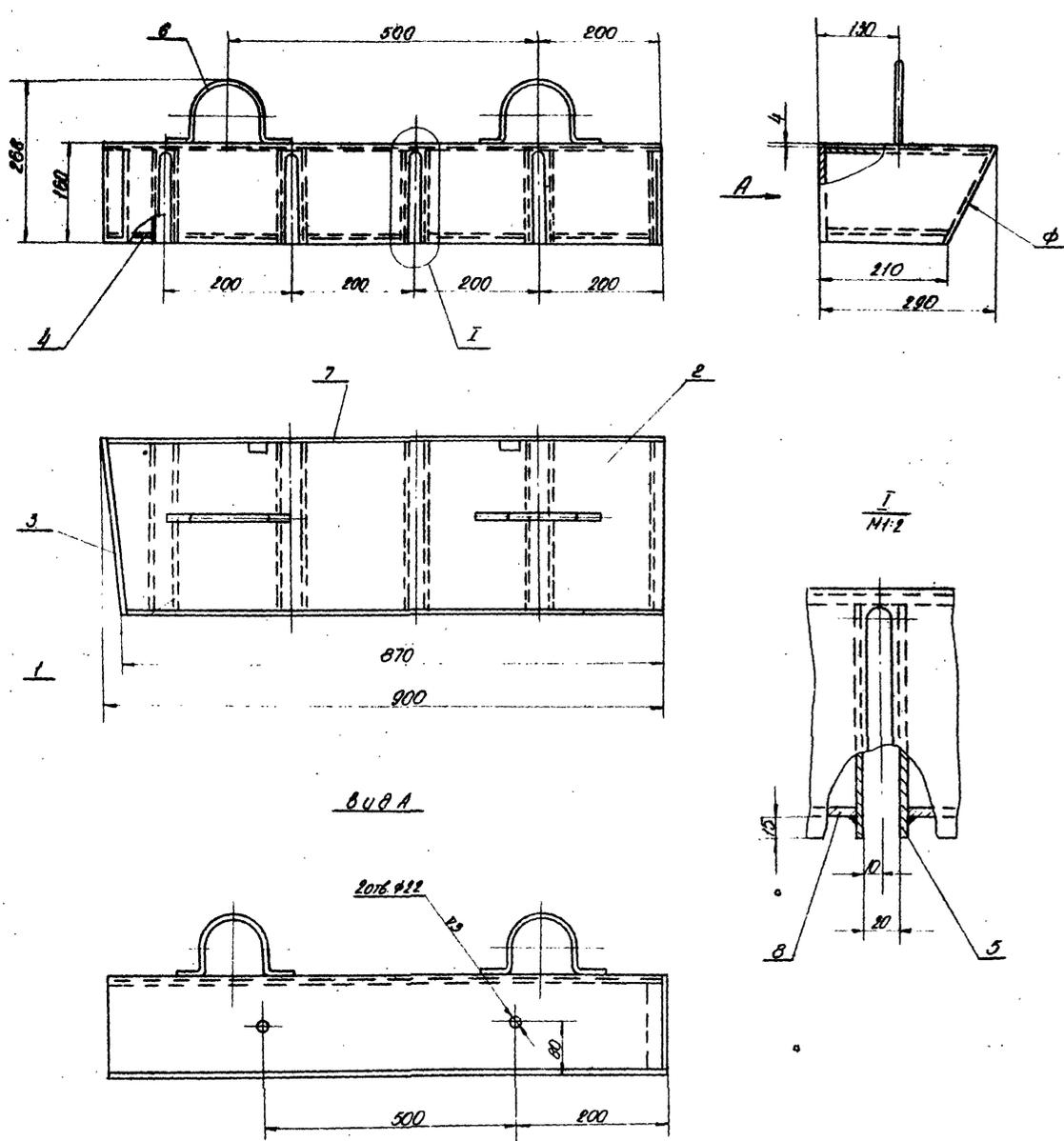
3/AM3.04.00.006				
Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата
1				
Ребро.				
Авт. Черкас			Масл.	1:2
Стр. 3 ГОСТ 390-71				

3/AM3.10.01.000с/с



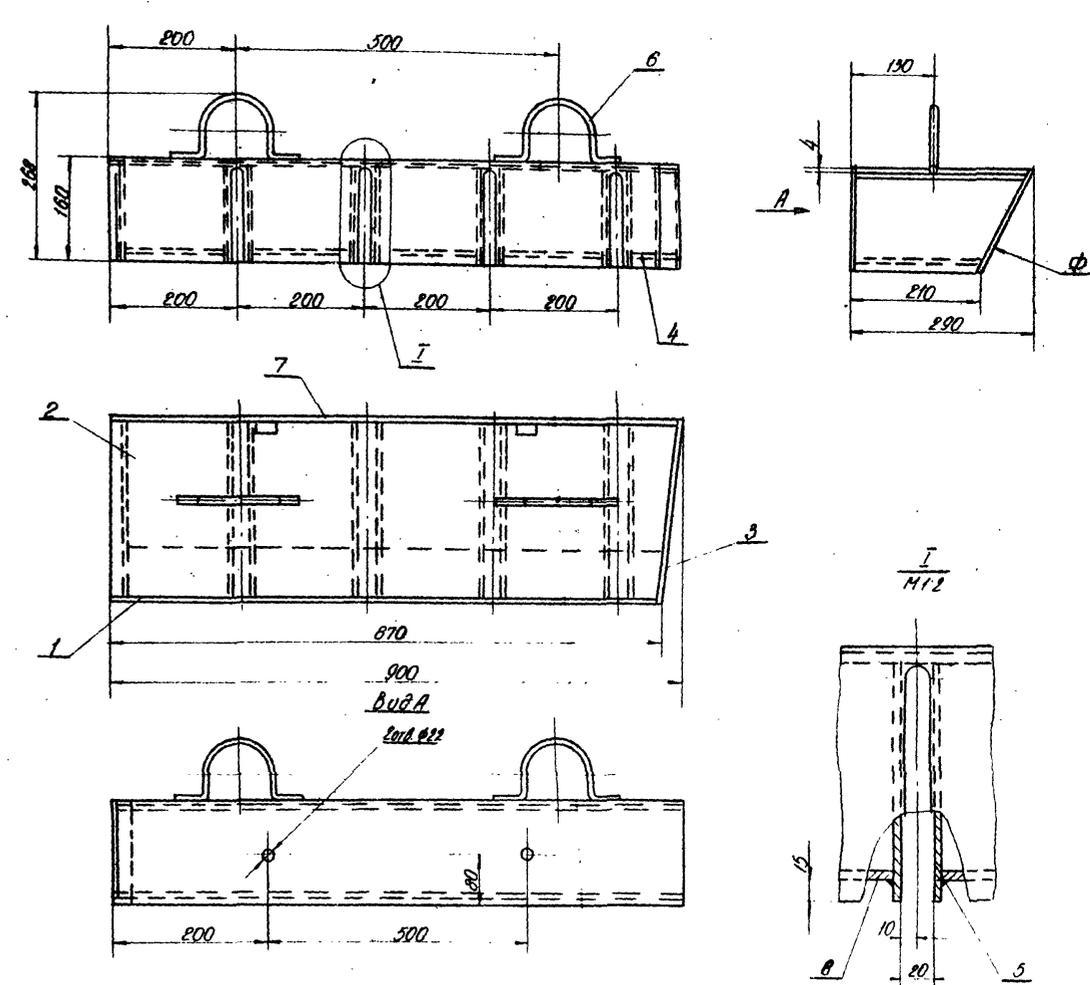
- Перед механической обработкой сервоу подвергнуть высокому отпуску 600-650°.
- Непараллельности оси втулки относительно плоскости, X° не более 0,2мм.

3/AM3.10.01.000с/с				
Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата
1				
Сервоу.				
Авт. Черкас			Масл.	1:2



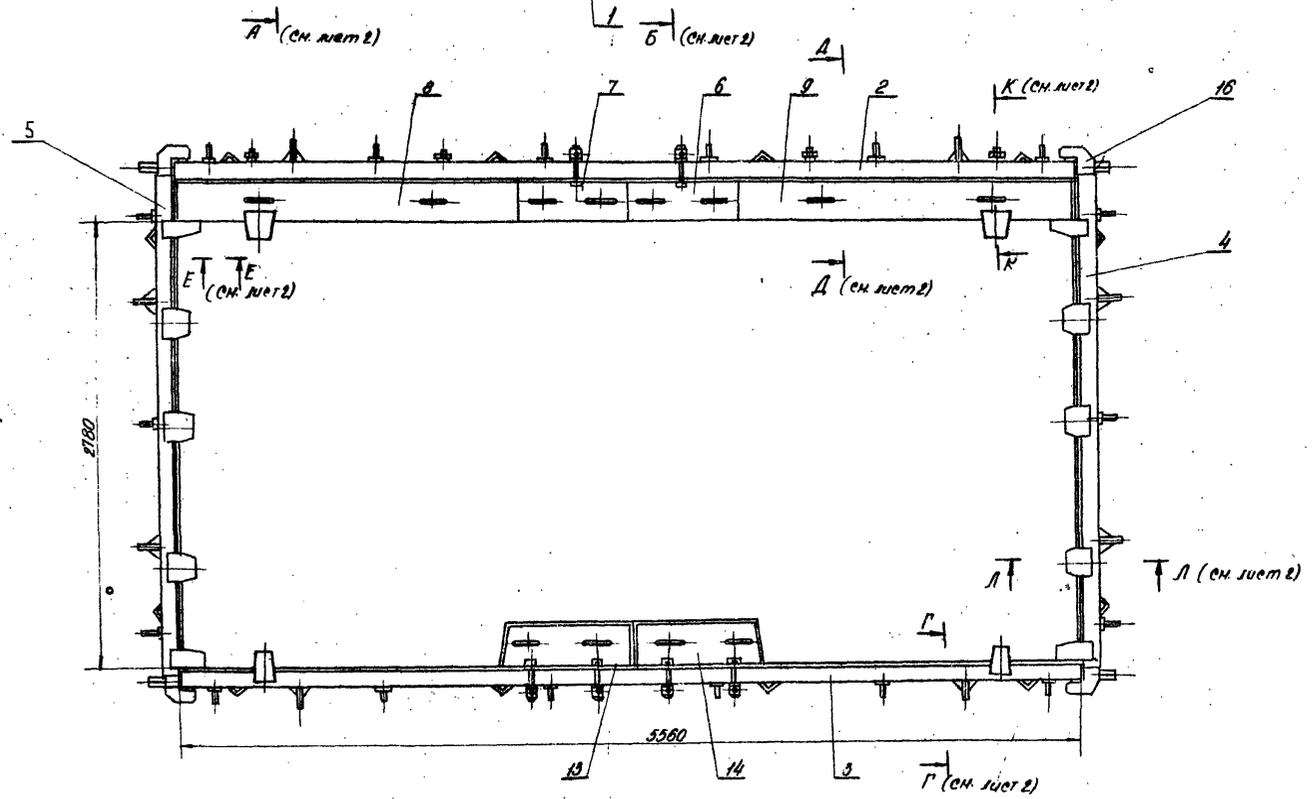
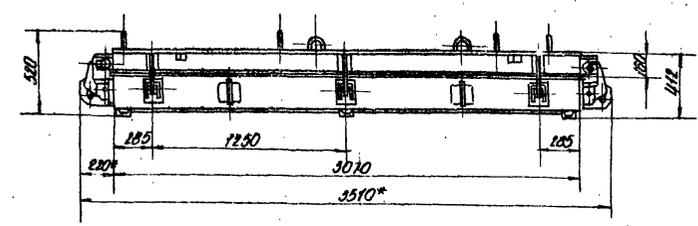
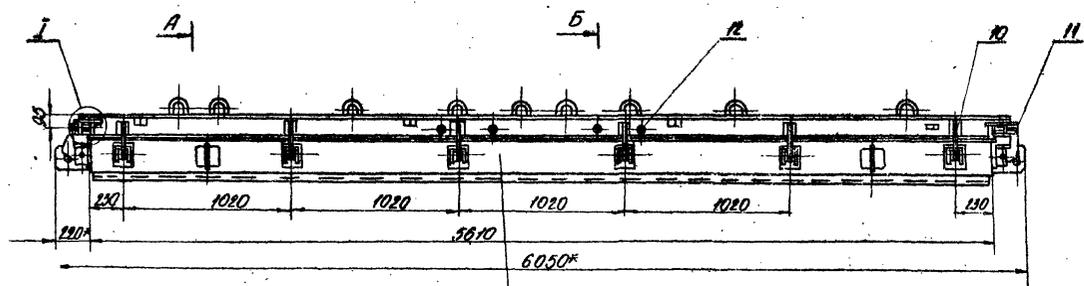
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
2. Неплоскостность формирующей поверхности, φ не более 1,5 мм на всей длине
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

3/А/3.12.00.0000сб			
Короб			
Лист	№	Всего	№-В
	630		1-5
Сварочный чертеж			



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
2. Неплоскостность формирующей поверхности, φ не более 1,5 мм на всей длине
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

3/А/3.12.00.0000сб			
Короб			
Лист	№	Всего	№-В
	630		1-5
Сварочный чертеж			



Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

Технические требования

1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Нестные зазоры между бортами и павлоном не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должно происходить свободно без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность ровячих поверхностей бортов к зеркалу павлона не более 0,5мм на высоте борта.
6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями (стр 3).
- 7.* Размеры для справок.

Техническая характеристика

1. Тип формового изделия - В-56-28.
2. Габаритные размеры изделия, мм:
длина - 5560
ширина - 2780
толщина - 180
3. Вес изделия, кг - 3730.
4. Габаритные размеры формы, мм:
длина - 6050
ширина - 3510
высота - 520
5. Вес формы, кг - 4770.
6. Вес формы с изделием, кг - 10500.

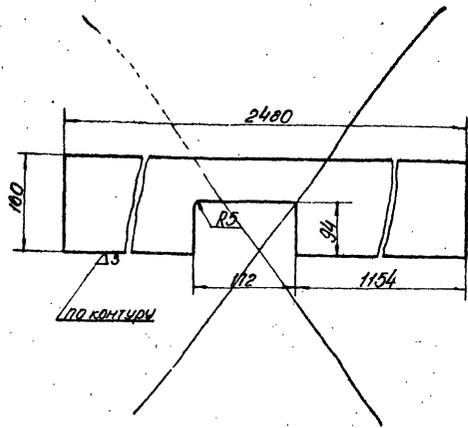
Изменение внесено 11-1976.
Рук. гр. 4071 /Хучишвили/

3/ДМ 4.00.00.0000.06			
Формы для изгот.	Мат.	Вес	Н.В.
ления диафрагмы	4740	1:20	
местности В-56-28			
Сварочн. чертеш			

Масштаб: 1:20. Изготовлено в соответствии с чертежом. Проверено: [подпись]

100 00 70 01 19 01/8

∞ (v)



Аннулируемо

3/ДМ 1004.00.001

Лист

Лист № 41 из 15

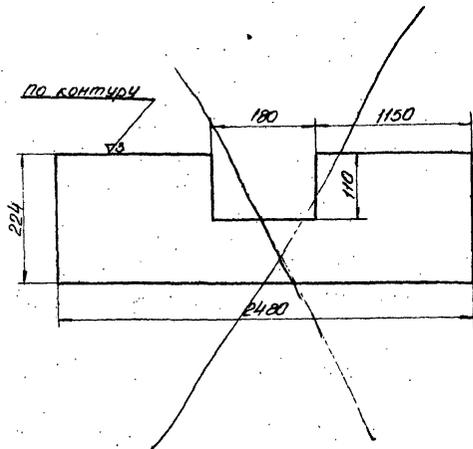
Лист № 41 из 15

Товарный знак

Формат А

100 00 70 01 19 01/8

∞ (v)



Аннуировано

3/ДМ 10.04.00.004

Лист

Лист № 26,2 из 15

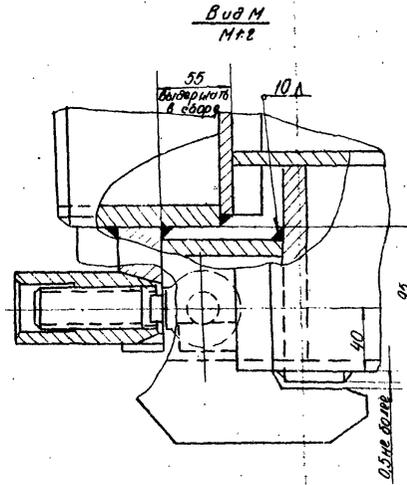
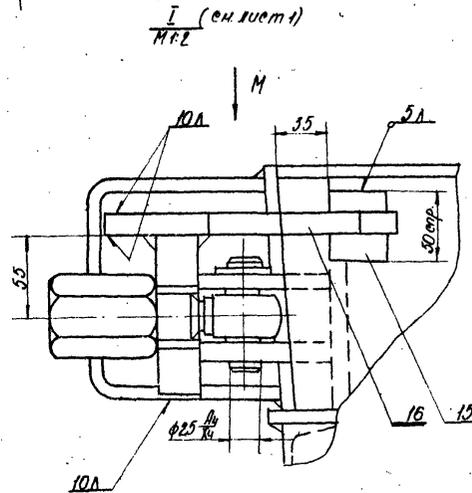
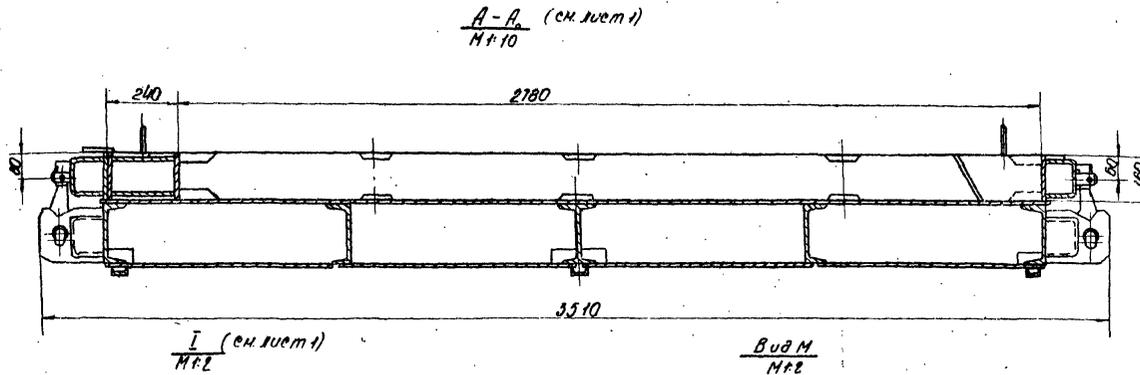
Лист № 26,2 из 15

Товарный знак

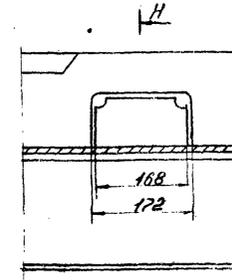
Формат А

100 00 70 01 19 01/8

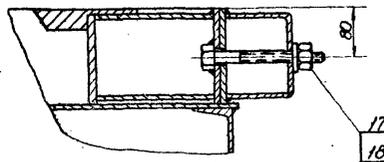
40



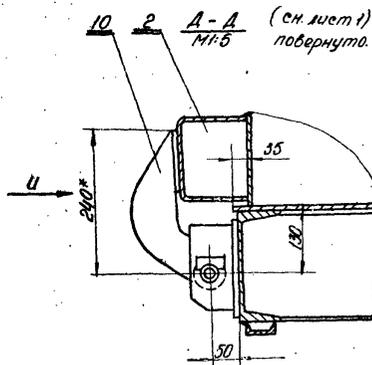
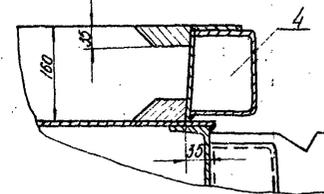
E-E (см. лист 1) М+5



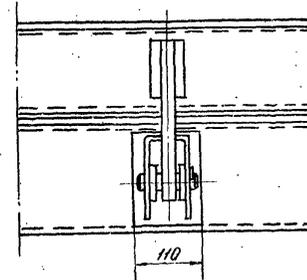
K-K (см. лист 1) М+5 (повернуто)



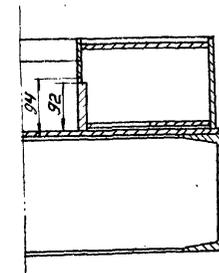
L-L (см. лист 1) М+5



Вид U



H-H



Изменение внесено в 1972 г. Ред. гр. фот. (Хушвилян)

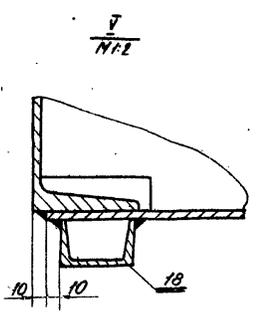
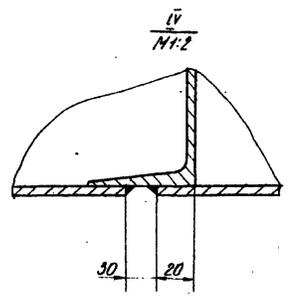
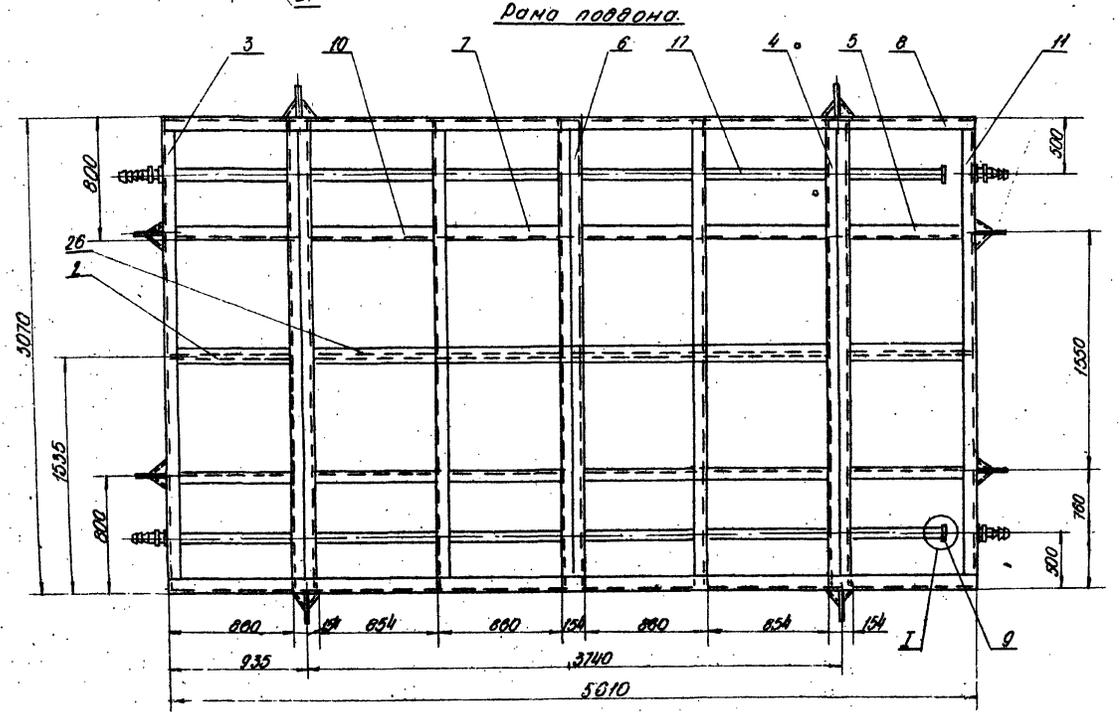
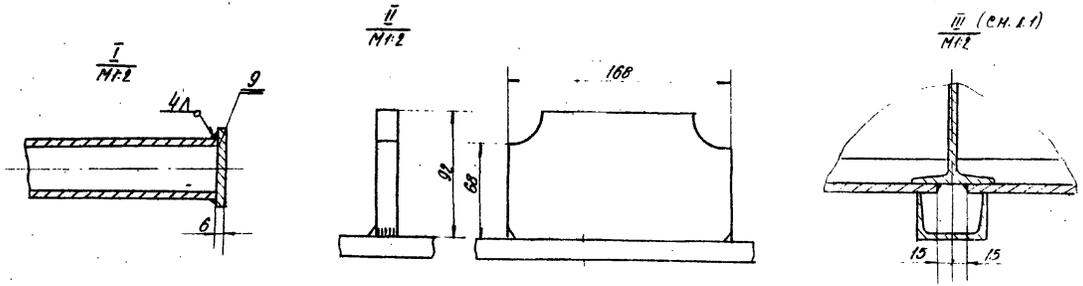
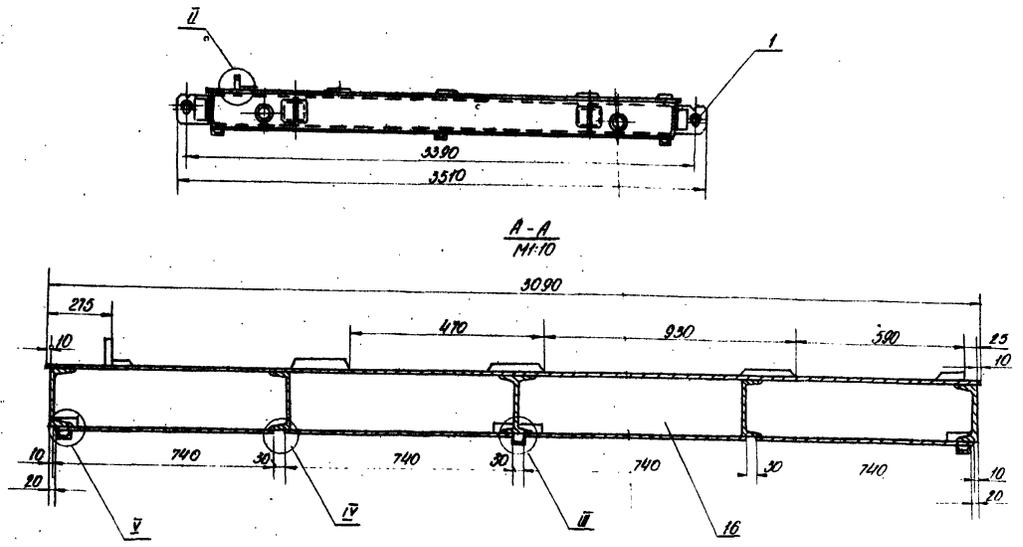
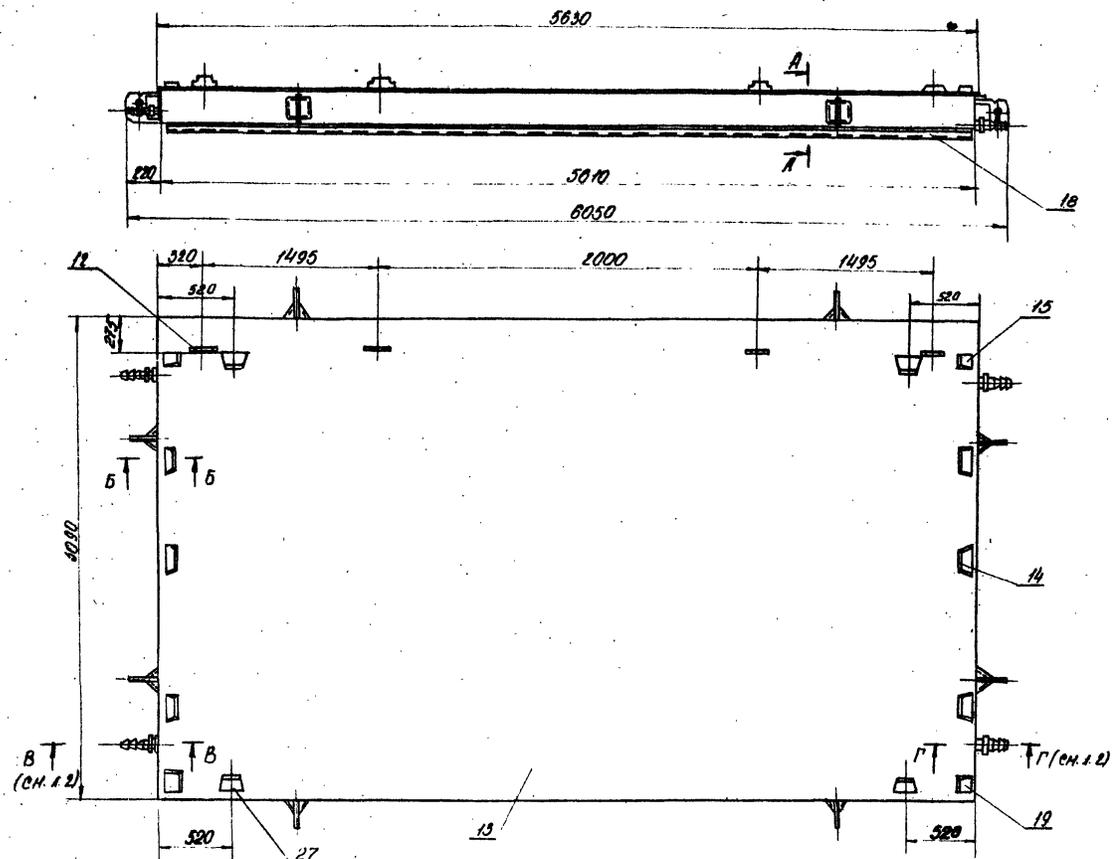
3/ДМ 4.00.00.000 с.б.

Формы для изготовления дисков № 120 с борочн. черт. и лист № 120

Лист № 120 из 15

Товарный знак

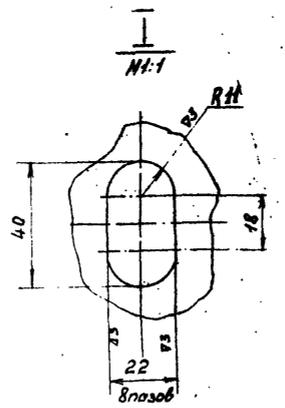
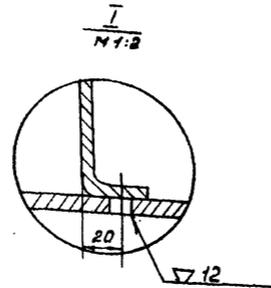
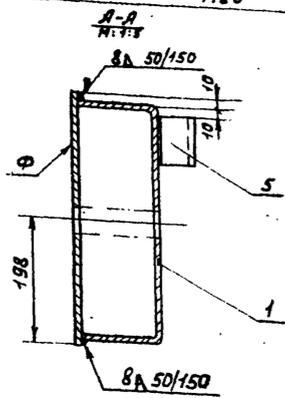
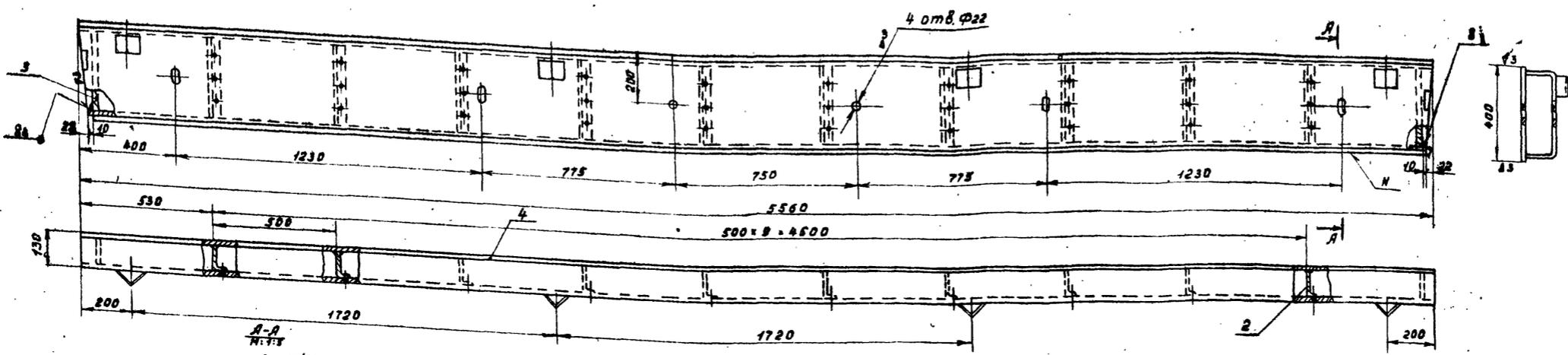
Формат А



1. Сварку производить по контуру сопряжения деталей елочным швом ДБ, кроме мест, указанных особо.
2. Приварку кронштейнов повдонных поз. 1 должен производить дипломированный сварщик с постановкой клейма.
3. Неплохоотность зеркала повдона не более 1,5мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы повдона в плане не более 5мм.
5. Повдон подвергнуть выжигу отпуску 600-850°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
6. Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-80.
7. Повдон подвергнуть на герметичность. Давление 0,2-0,3атм. Течь не допускается.

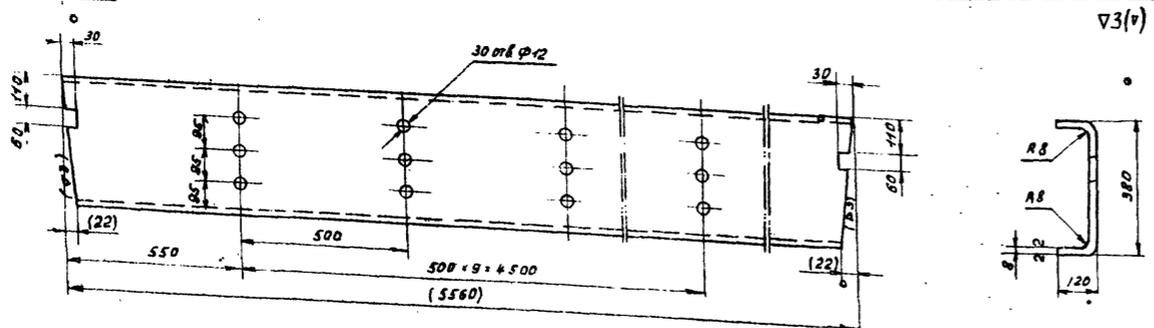
Издание внесено в инв.
Рис. кр. №1 / Художник

3/АН 4.01.00.000 сб.			
Изм.	№	Дата	И.О.
Повдон			2738 1-20
Сварочн. черт. № 2. Вит. 2.2.			

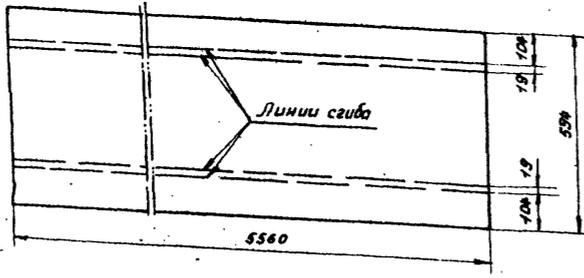


1. Неплоскостность формирующей поверхности, Φ не более 0,6 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности, Φ относительно поверхности "Н" не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высрочному отпуску 600-630°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом в 6 кроме мест указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа 3-42 ГОСТ 9467-60.

3/ДЖС 02.00.000СБ		Литер	Масса	М-б
Борт пробальный			352	1 10
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		ТБил 3НЦЦЭП		
Формат 14				

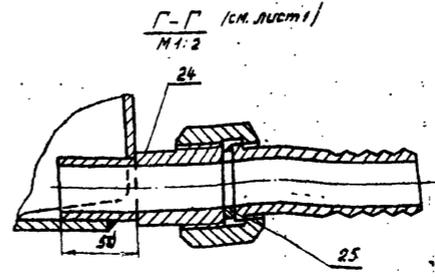
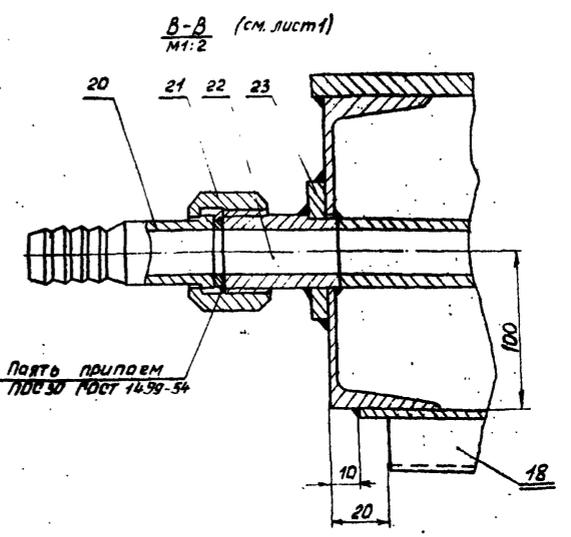
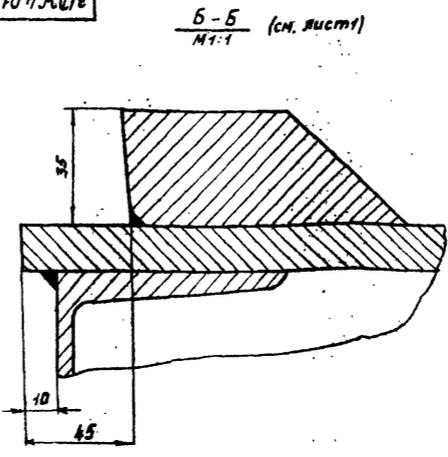


Развертка

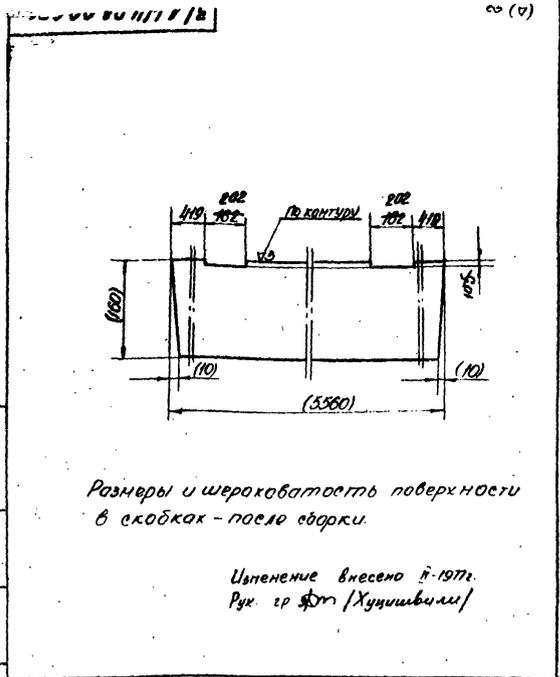


Размеры и шероховатость поверхностей в складках после сборки.

3/ДЖС 03.00.001		Литер	Масса	М-б
Профиль			207	1-10
Лит 3 ГОСТ 5681-5		Лист	Листов	
		ТБил 3НЦЦЭП		



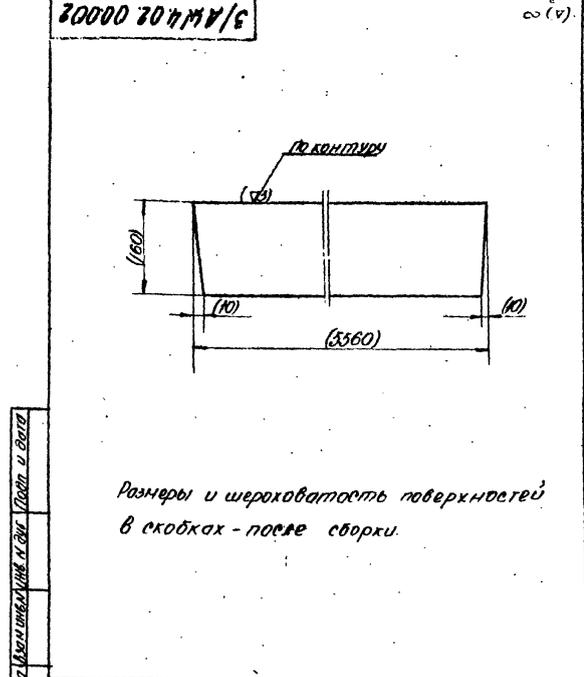
3/ДЖС 4.01.00.000СБ		Литер	Масса	М-б
Повдон			-	-
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
		ТБил 3НЦЦЭП		



Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.

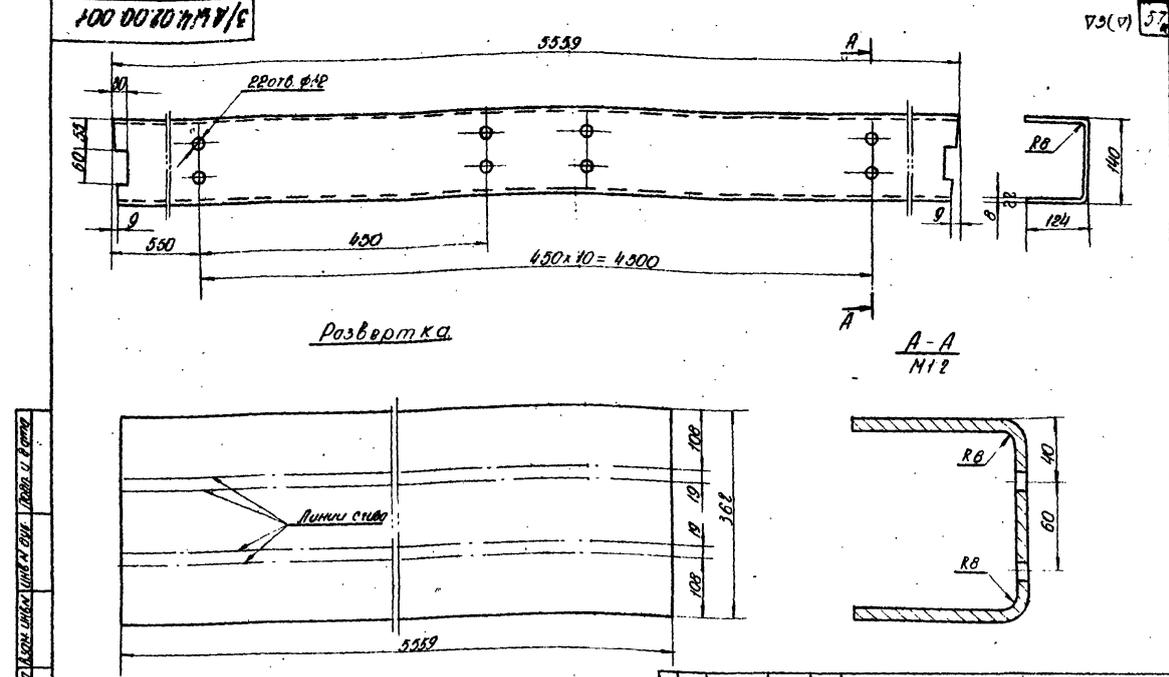
Изменение внесено в 1977г.
Рук. гр. ФМ (Худимов И.)

3/АН4.03.00.002			
Лист	Масштаб	Н.В.	
1	1:1	1.5	
Лист 100СТ5681-57*			
Лист от 310СТ500-56**			
Тользинский завод			
Формат И			

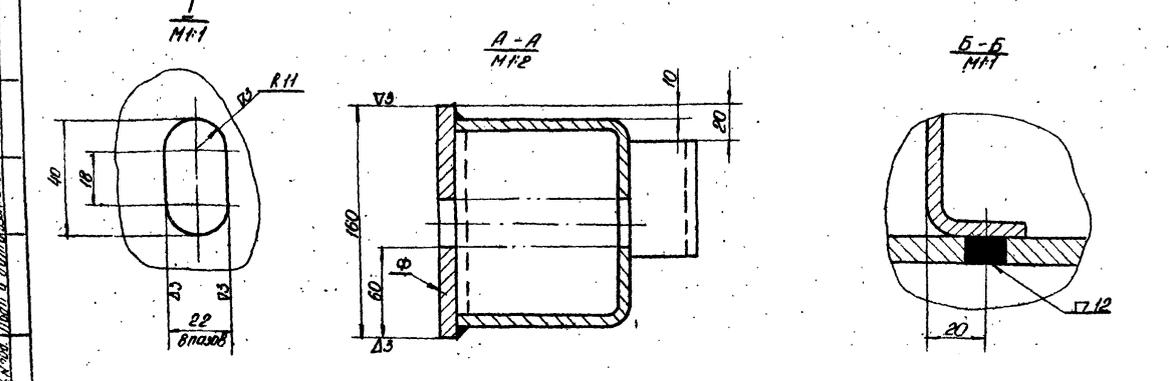
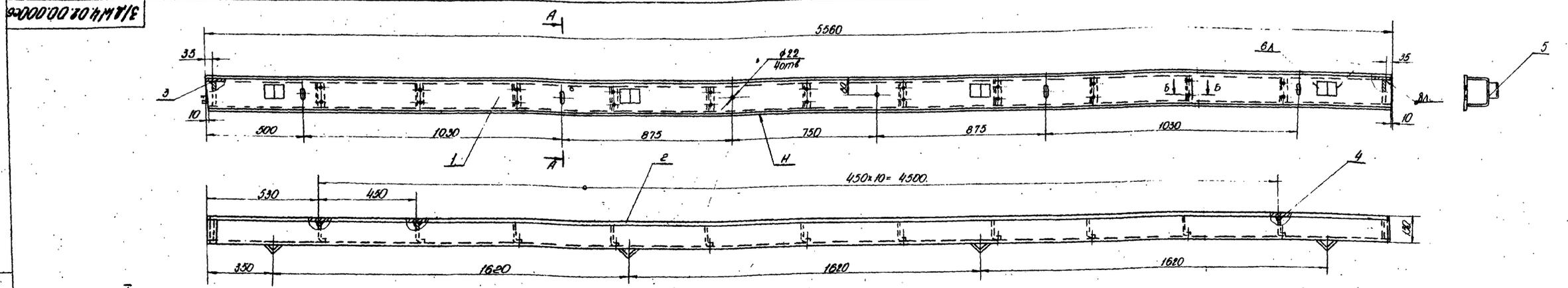


Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.

3/АН4.02.00.002			
Лист	Масштаб	Н.В.	
1	1:1	1.5	
Лист 100СТ5681-57*			
Лист от 310СТ500-56**			
Тользинский завод			
Формат И			



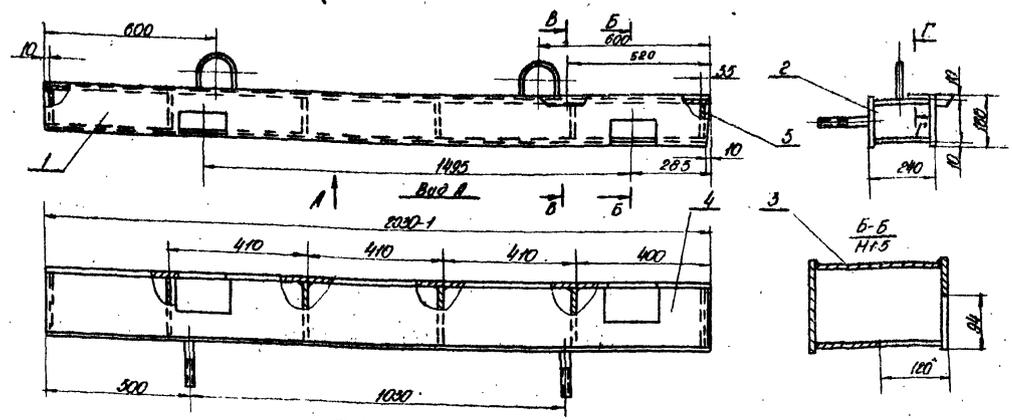
3/АН4.02.00.001			
Профиль			
Лист	Масштаб	Н.В.	
1	1:1	1.5	
Лист 100СТ5681-57*			
Лист от 310СТ500-56**			
Тользинский завод			
Формат И			



1. Неплоскостность поверхности, Φ^s 0,5 мм на 1 м, но не более 2 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости, Φ^s относительно плоскости, Φ^s не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

3/АН4.02.00.0005Б			
Борт проводной			
Лист	Масштаб	Н.В.	
1	1:1	1.10	
Лист 100СТ5681-57*			
Лист от 310СТ500-56**			
Тользинский завод			
Формат И			

3/ДМ4.05.00.0000.0000

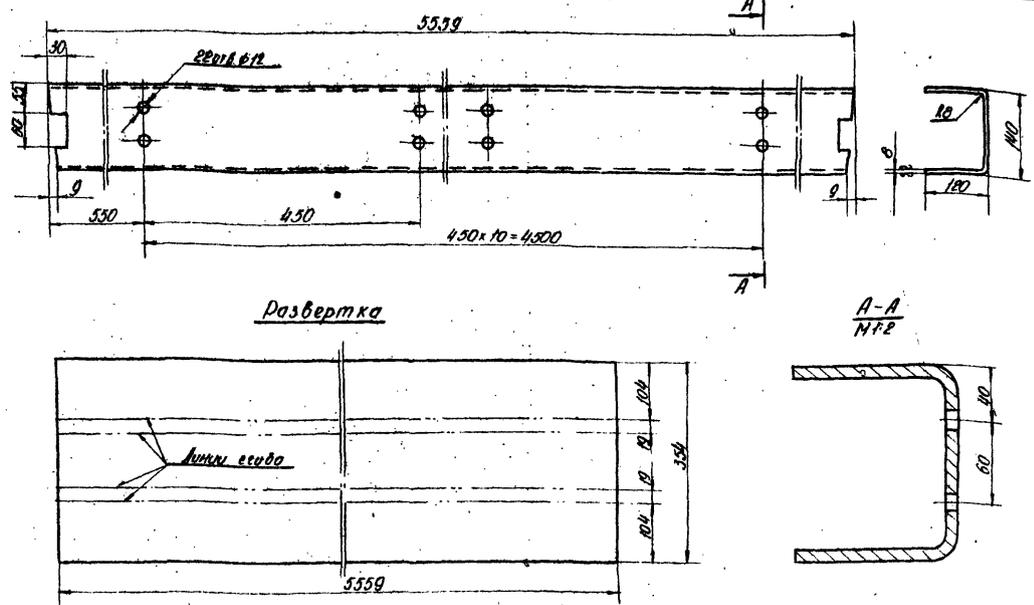


Сварить электродами типа Э-42 ГОСТ 9487-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.

Изменение внесено 5-1977. Рук. ср. [Инициалы]

3/ДМ4.05.00.0000.0000		Изм.	Испол.	Н.Д.
Короб.		94	1	10
Сборочн. черт.м.		Испол.	Испол.	
		ТЭМЗНИИЭП		
		Формат 72		

3/ДМ4.03.00.0000.0000

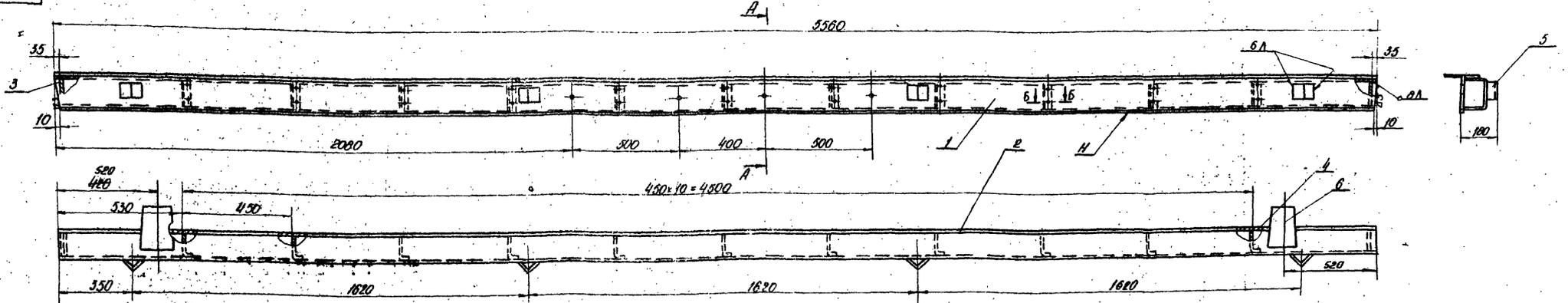


Развертка

А-А Н.П.Е.

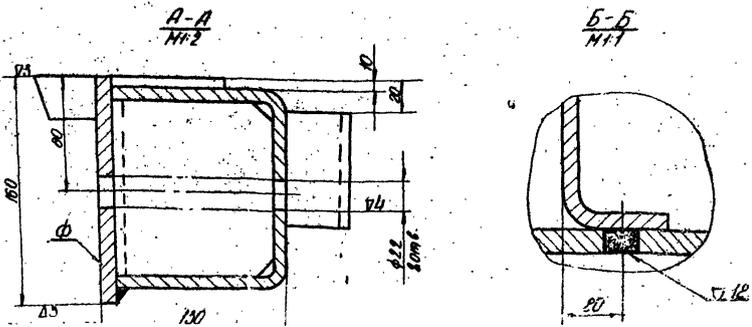
3/ДМ4.03.00.0000.0000		Изм.	Испол.	Н.Д.
Профиль.		123	1	5
		Испол.	Испол.	
		ТЭМЗНИИЭП		
		Формат 72		

3/ДМ4.03.00.0000.0000

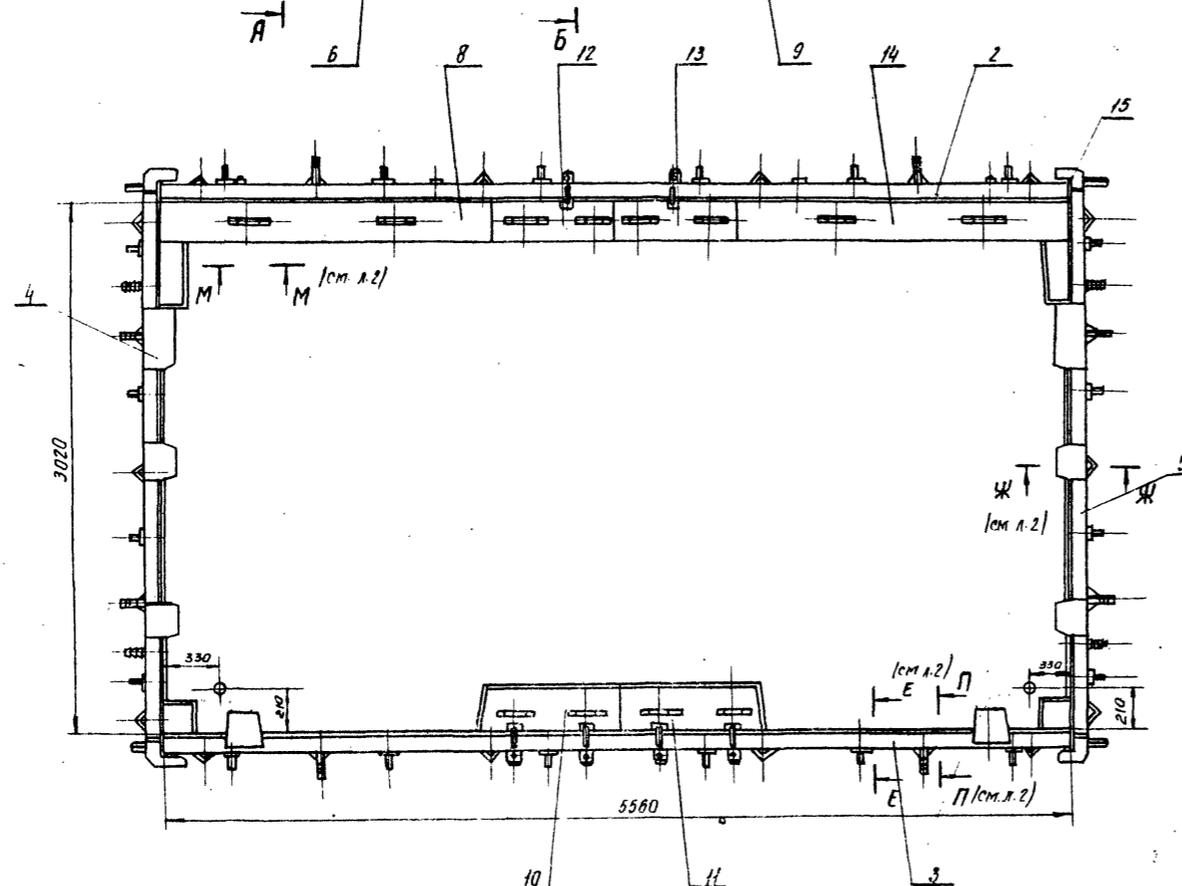
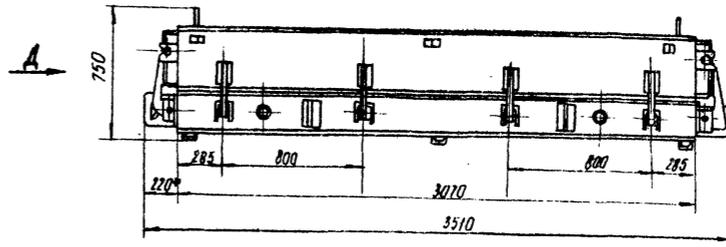
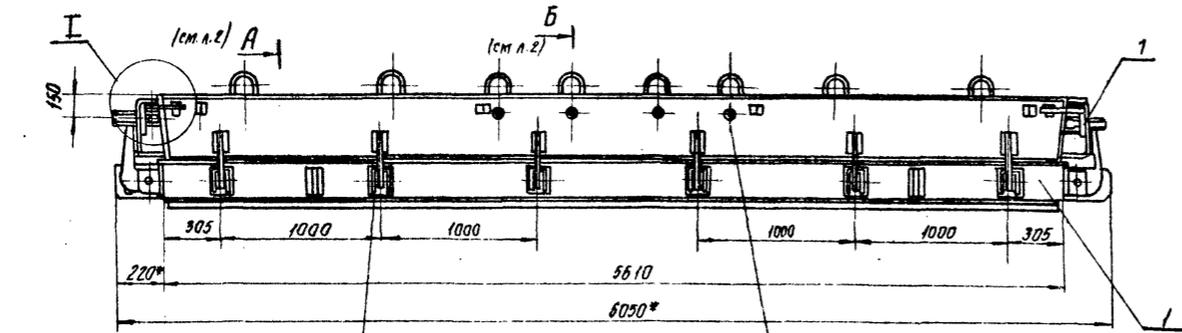


1. Неплоскостность формирующей поверхности, Φ^* 0,5 мм на 1 м, но не более 2 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости Φ^* относительно плоскости H^* не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 800-850°C или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9487-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных оскодо.

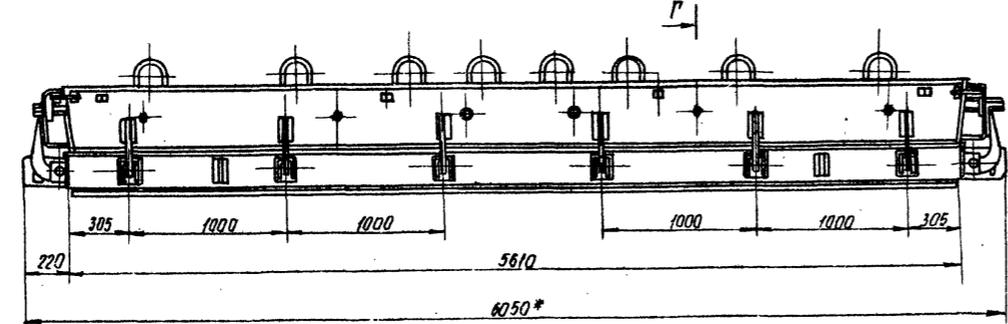
Изменение внесено 5-1977. Рук. ср. [Инициалы]



3/ДМ4.03.00.0000.0000		Изм.	Испол.	Н.Д.
Борт профильный		207	1	10
Сборочн. черт.м.		Испол.	Испол.	
		ТЭМЗНИИЭП		
		Формат 72		



Вид А



Г (см. л. 2)

Технические требования:

- 1 Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
- 2 Местные зазоры между бортами и поддонам не более 2мм
- 3 Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм
- 4 Открывание и закрывание бортов должно происходить свободно, без заеданий и перекосов.
- 5 Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на высоте борта.
- 6 Изготовление производить в соответствии с техническими условиями (стр 3)
- 7* Размеры для справок.

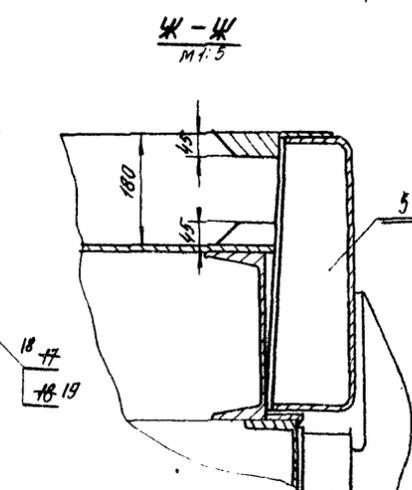
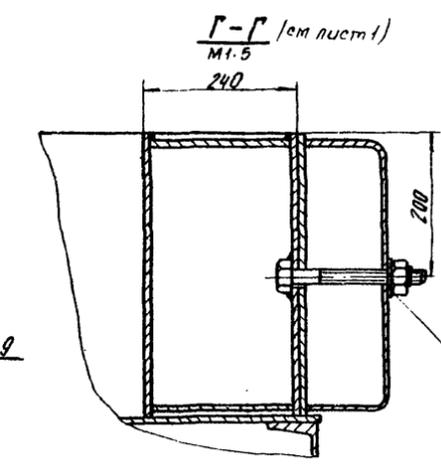
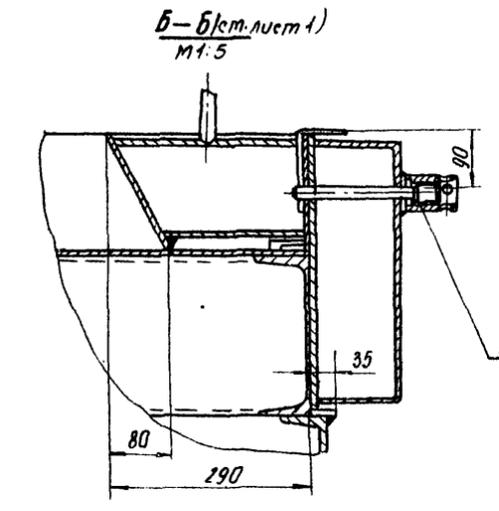
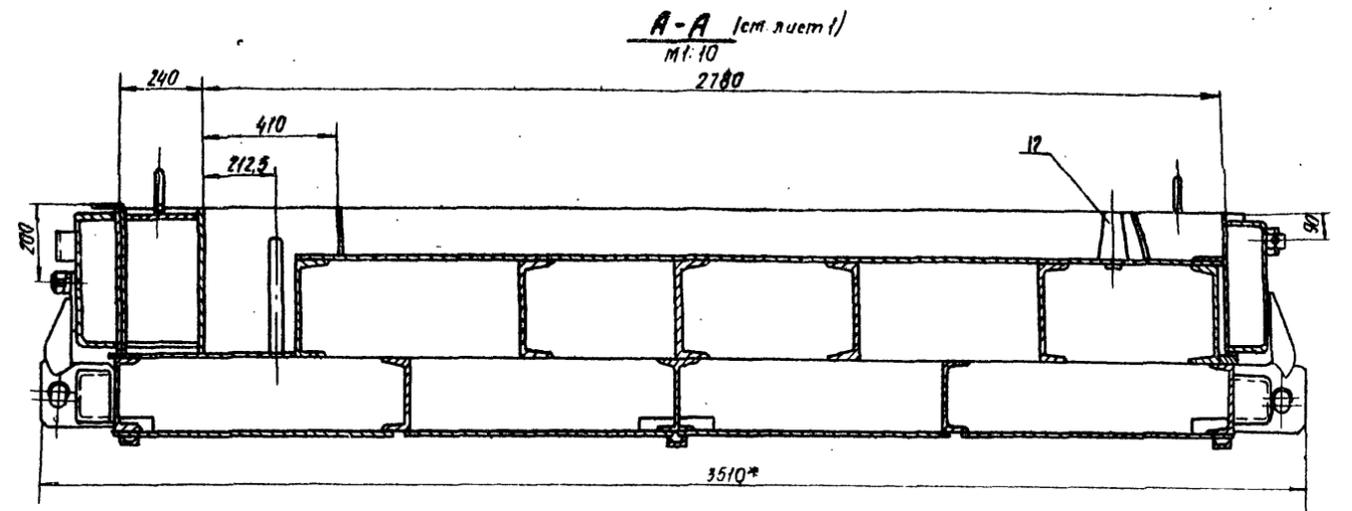
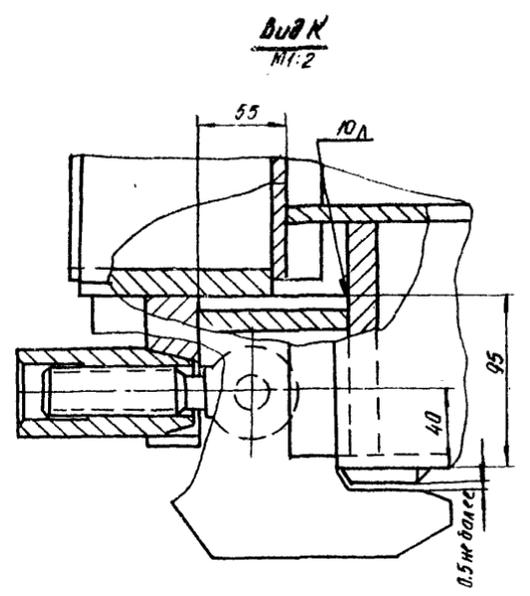
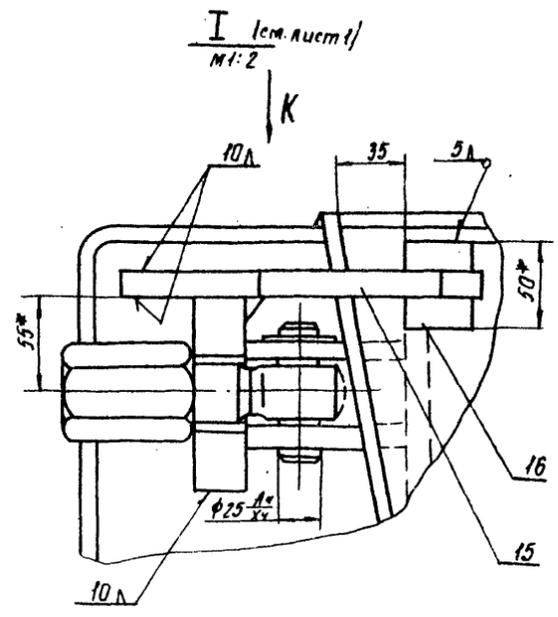
Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

Техническая характеристика

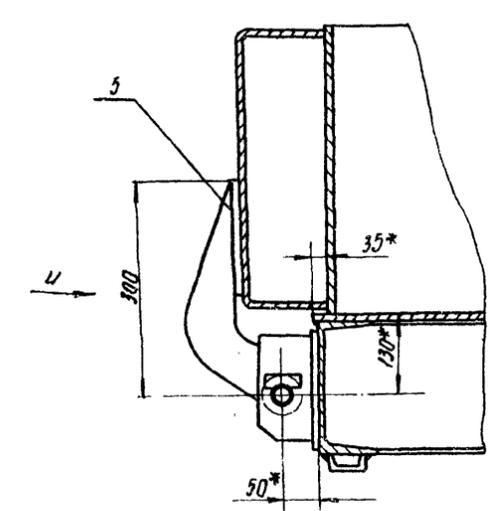
1. Тип формового изделия - ВЛ-56-28
2. Габаритные размеры изделия мм -
длина - 5560
ширина - 2780
толщина - 400
3. Вес изделия кг - 7230
4. Габаритные размеры формы мм -
длина - 6050
ширина - 3510
высота - 750
5. Вес формы, кг - 6650
6. Вес формы с изделием, кг - 13880.

Изменение внесено 11-1977г
Рук. гр. эф. (Хуцишвили)

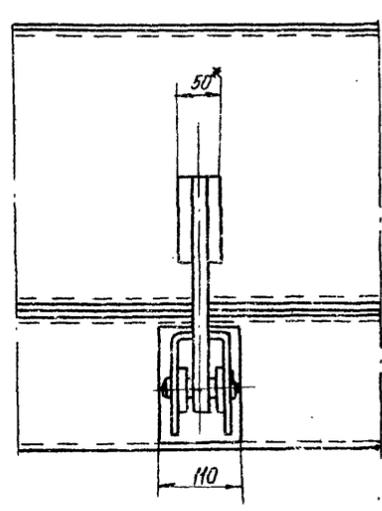
3/ДЖ5.00.00.000сб				Лист	Масса	М.В.
Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВЛ-56-28				6650	420	
Сварочный чертеж				Лист 1	Листов 3	
Исполн. [подпись]				Дата 31.11.1977		



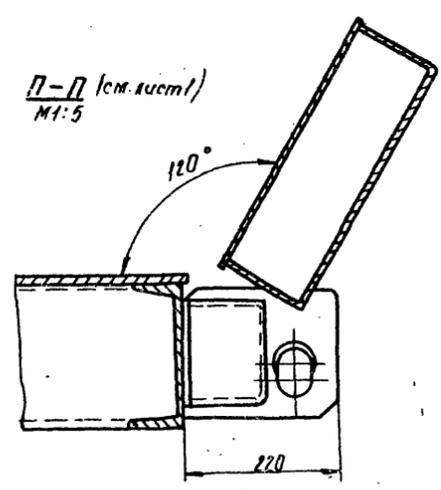
Е-Е (см лист)
М1:5 Повернуто



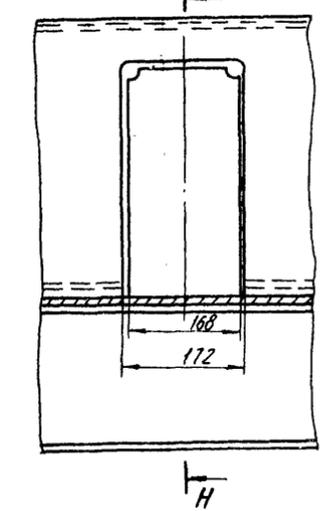
Вид Ц



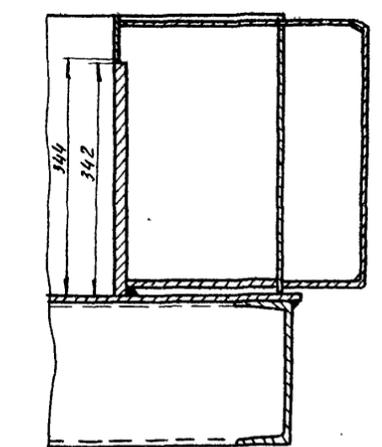
П-П (см лист)
М1:5



М-М (см лист)
М1:5



Н-Н
М1:5

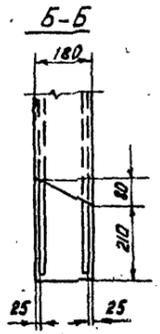
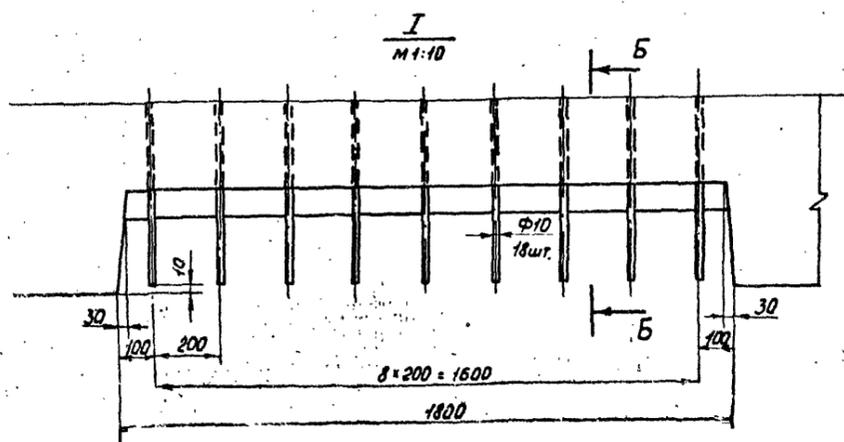
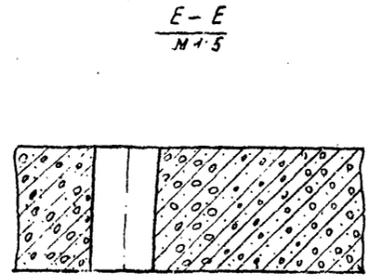
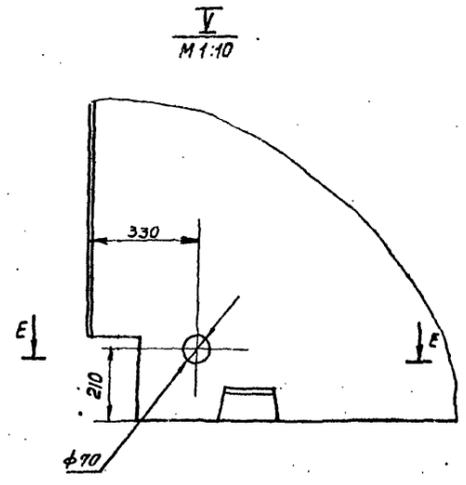
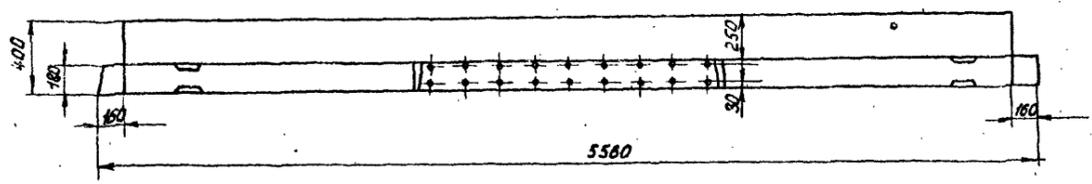
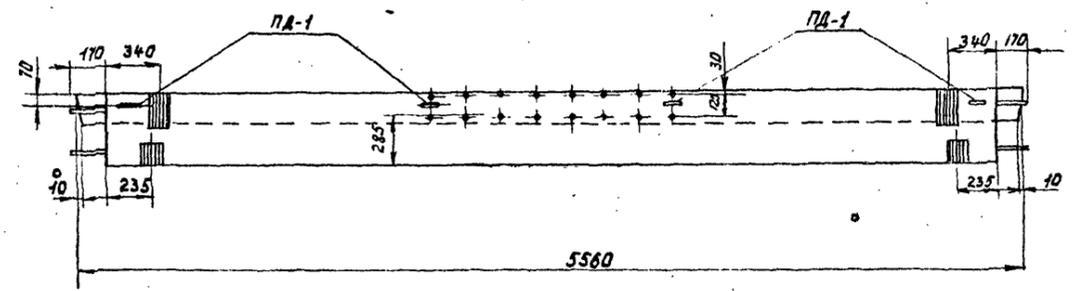
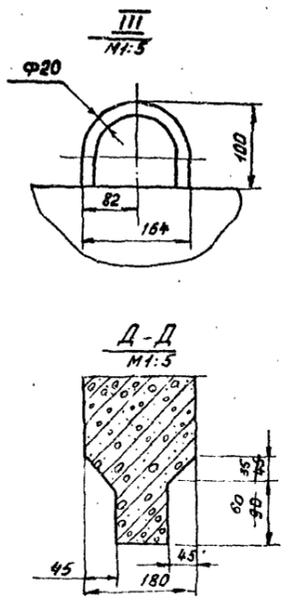
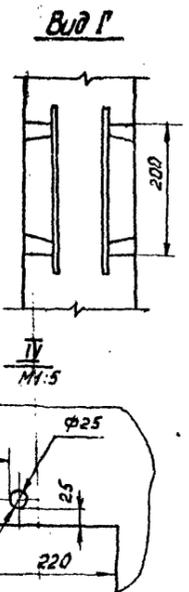
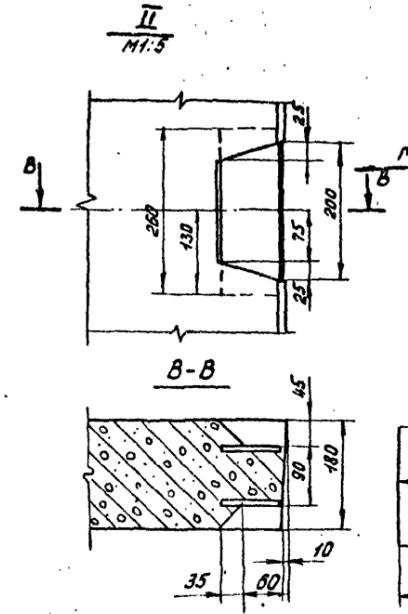
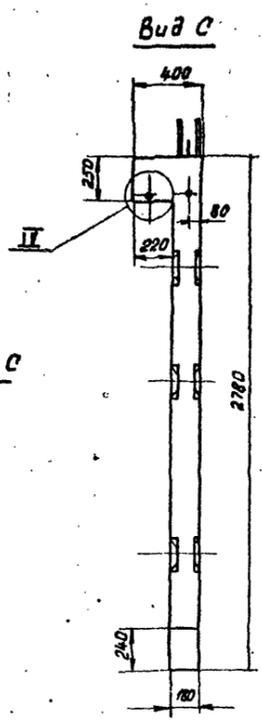
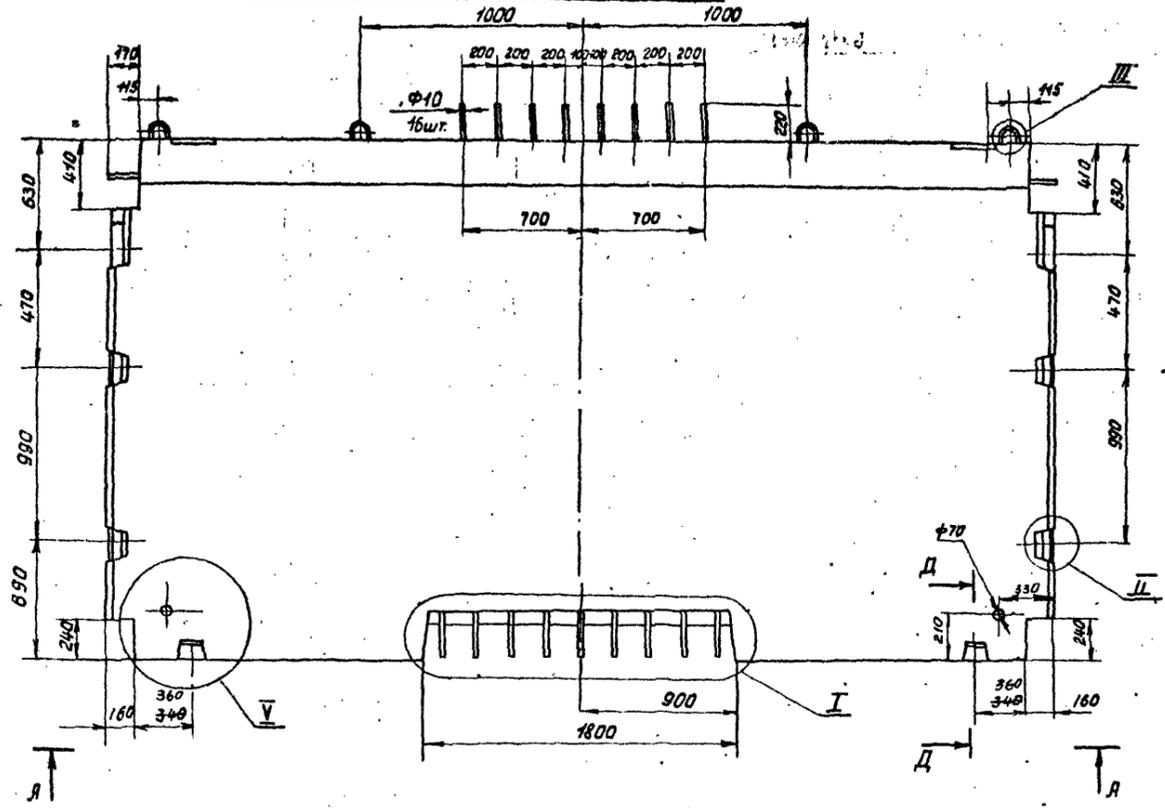


Изменение внесено 5-1977г.
Рук. пр. ф.т. /Худимов/

3/ФЖ5.00.00.000.00		Лист 2 из 3	
Форма для изготовления лит. массы М-6		Лит. масса М-6	
Диаметры жесткости		-	
ВА-56-28		-	
Сварочный чертеж		-	
Лист 2 из 3		-	
Лист 3 из 3		-	

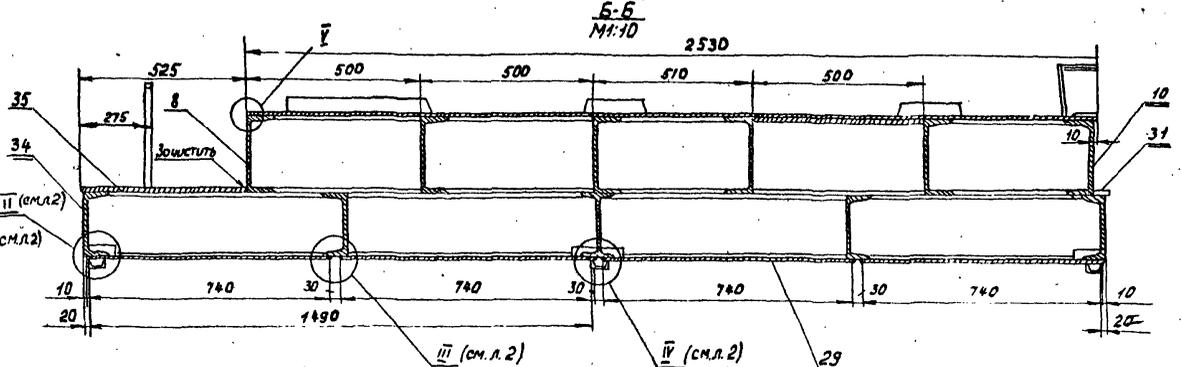
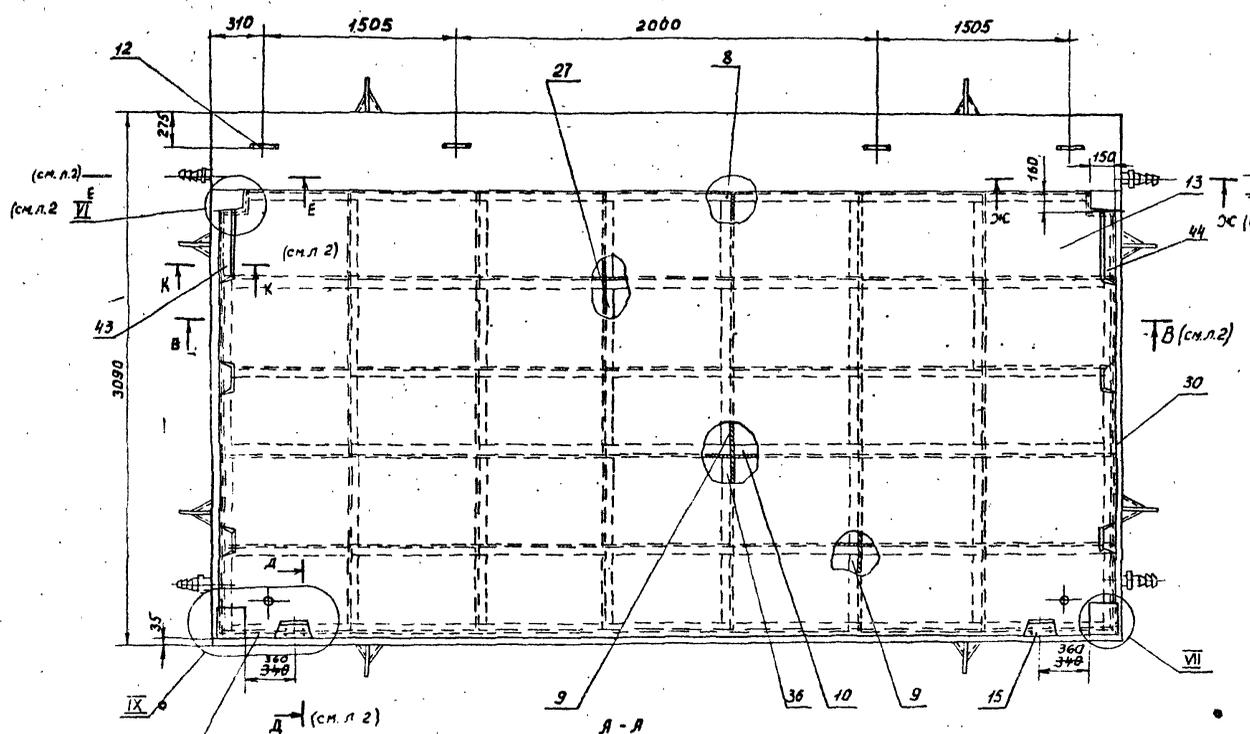
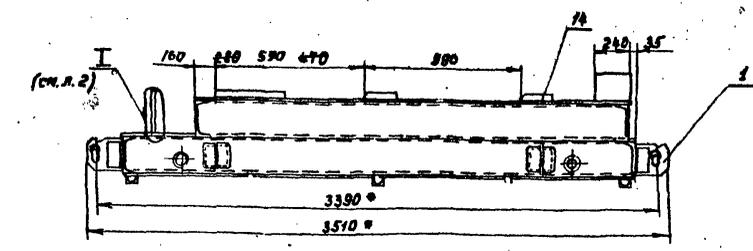
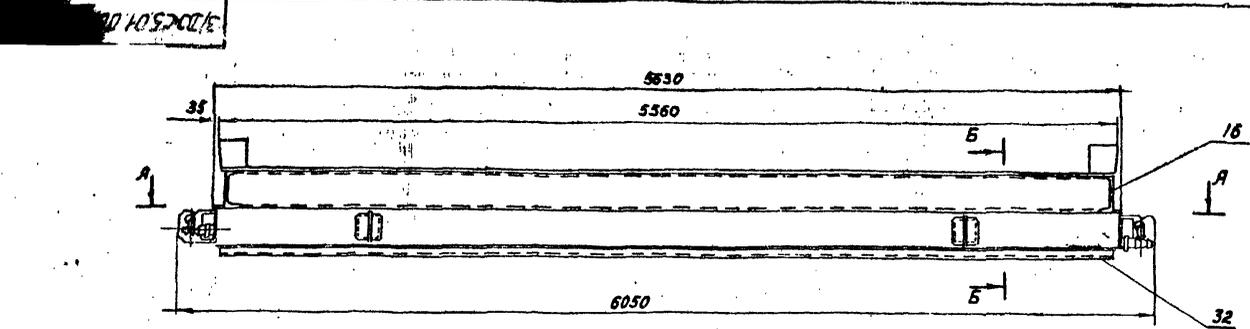
3/ФЖ5.00.00.000.00

Формуемое изделие ВЛ-56-28

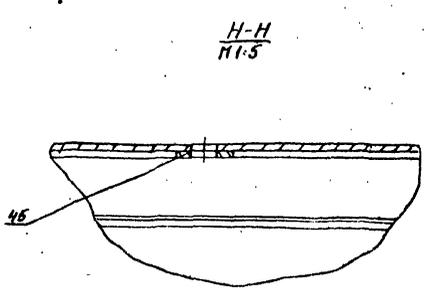
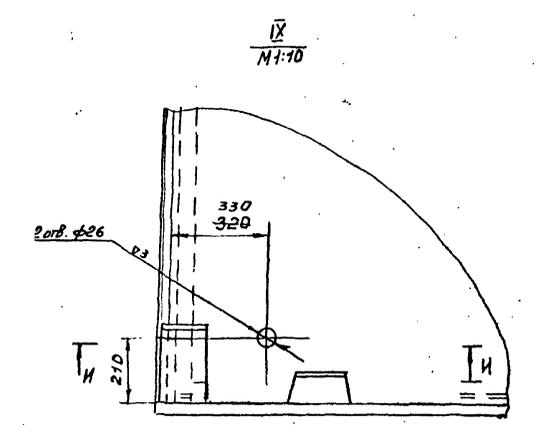
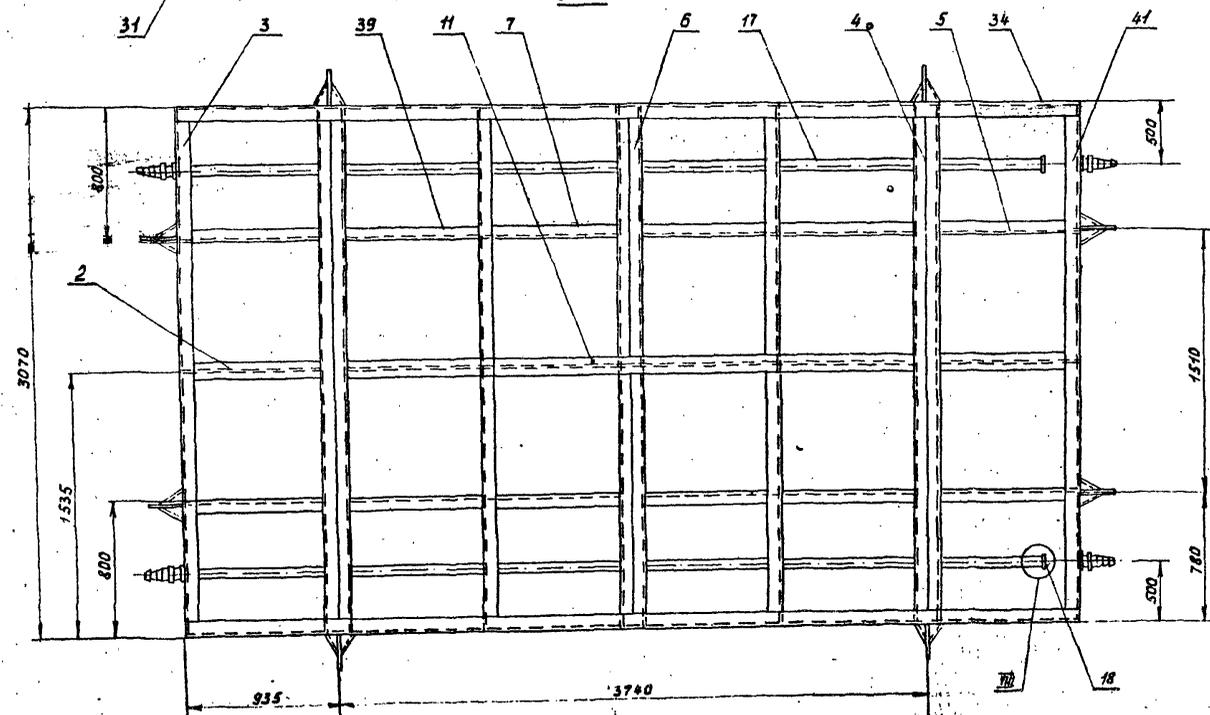


Изменение внесено 9.1977г.
Рук. пр. Штан (Худимовский)

3/ДЖ.5.00.00.000 СБ			
Изм. №	Исполн.	Подпись	Дата
Разработчик	Вачнашвили	Л.А.	
Проверенный	Кавчашвили	Л.А.	
Формо для изготовления литей			Масса
для фразмы жесткости			М-6
ВЛ56-28			1:20
Специальный чертеж			

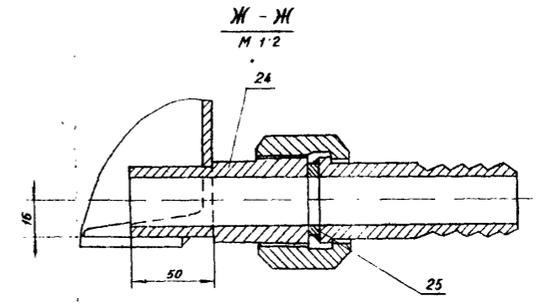
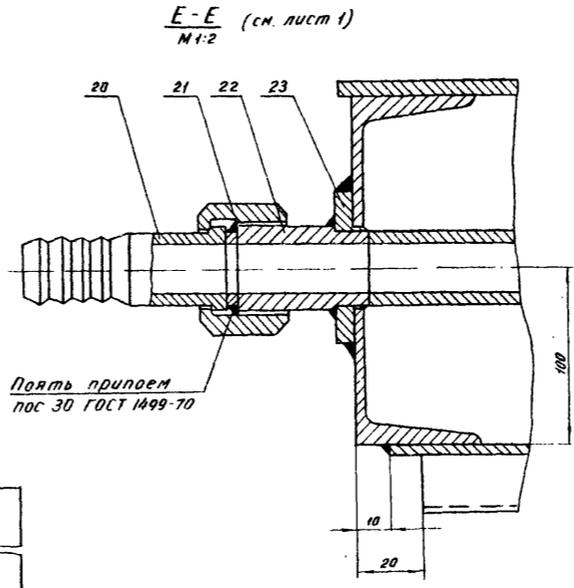
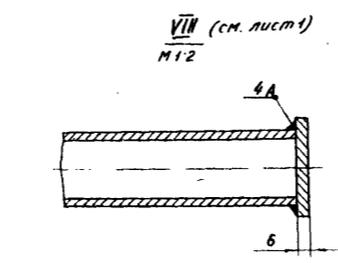
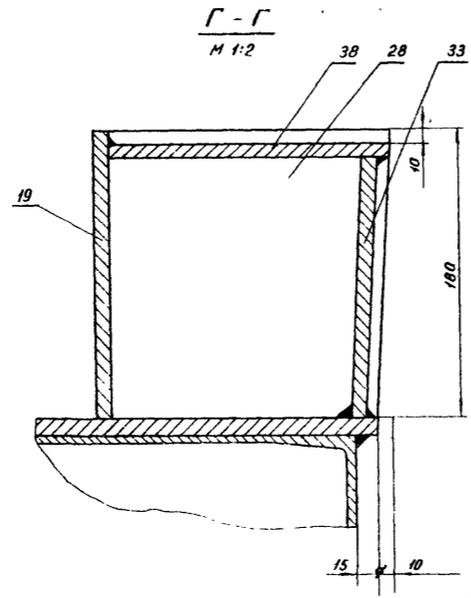
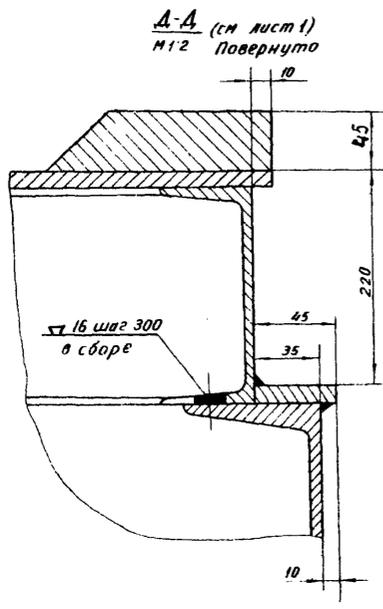
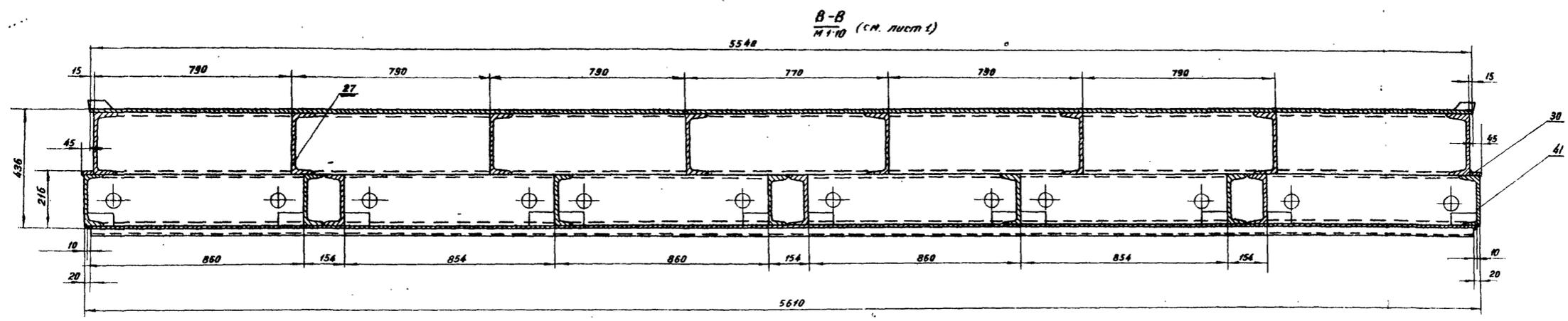


1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом вб; кроме мест указанных особо.
2. Приварку краевых подъемных поз.1 должен производить дипломированный сварщик с проставкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 15мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3х месяцев.
6. Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность. Давление 0,2-0,3атм. Течь не допускается.

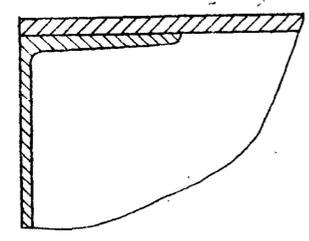


Изменение внесено 5-1977.
Руч. гр. фот (Хучинвилл)

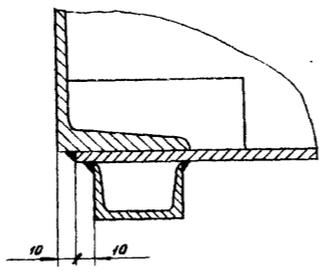
3/ДЖС.0100.000СБ				Литер	Масса	М.в
Поддон				4440	1.20	
Сварочный чертеж						
Исполн	Провер	Утверд	Дата			
Рязань Валерия	Смирнов	Смирнов				
Рязань Валерия	Смирнов	Смирнов				



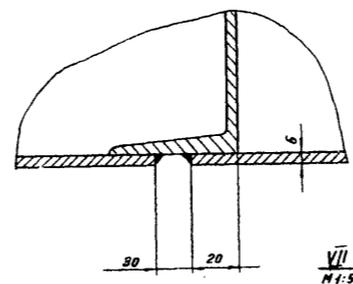
V (см. лист 1)
M 1:1



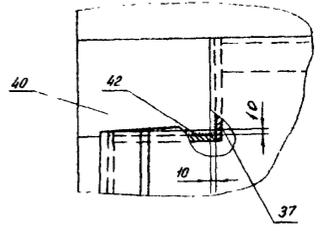
II (см. лист 1)
M 1:2



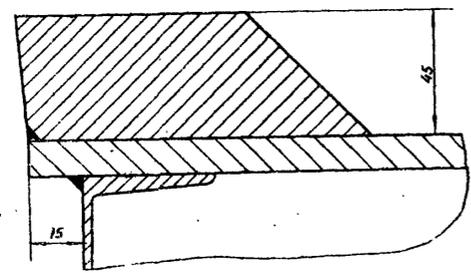
III (см. лист 1)
M 1:2



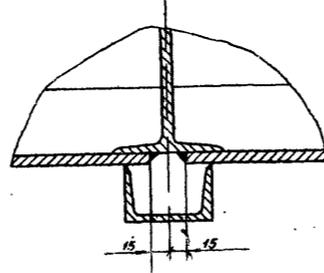
VII (см. лист 1)
M 1:5



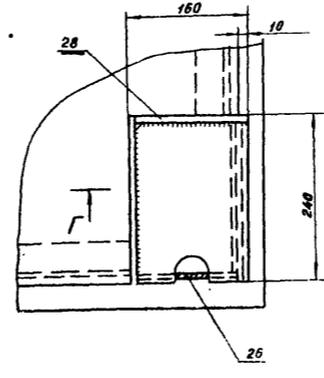
K-K (см. лист 1)
M 1:1



IV (см. лист 1)
M 1:2

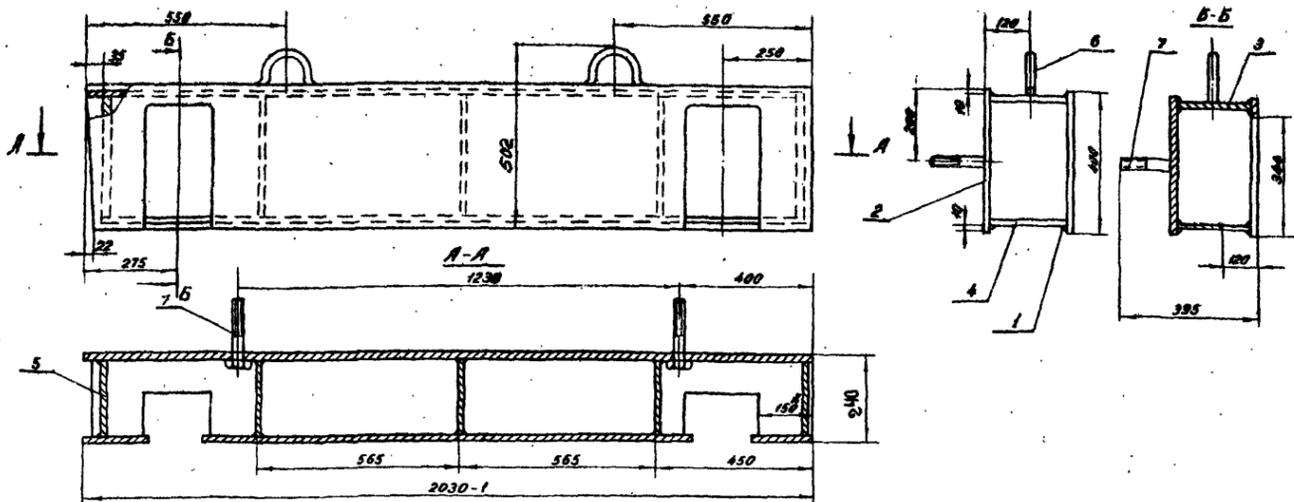


VII (см. лист 1)
M 1:5



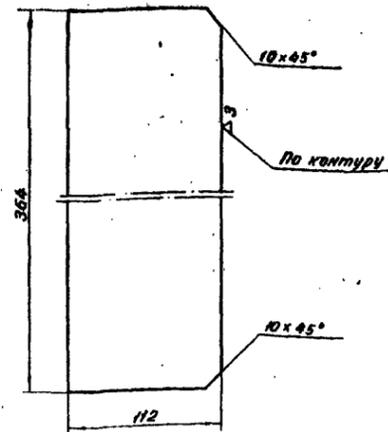
Изменение внесено 11-1977г
Рук. гр. Арт. Хуцишвили

3/ДЖ5.01.00.000СБ				Листер	Масса	№-6
Поддон						
Сборочный чертёж				Лист 2	Листов 2	
Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор			
М.А.	В.А.	С.А.	Т.А.			



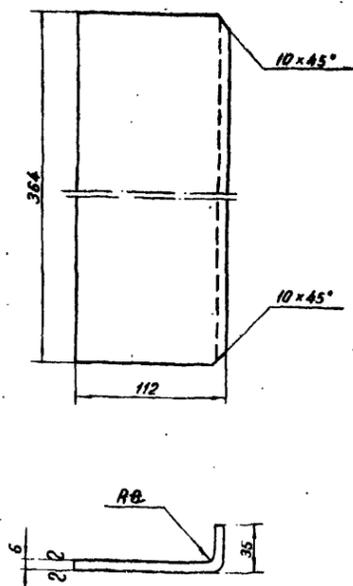
Сварку производить по контуру
соприкосновения деталей сплош-
ным нормальным швом ΔБ
Сварку производить электродом
типа Э-42 ГОСТ 9467-60
* Размеры для справок.

3/АЖ.5.06.00.000 СБ			Лист	Масса	М-В
Короб				164	1:10
Сборный чертеж			Лист	Листов 1	
Тбл ЗНИИЭП			Формат 1/2		



Имя, № листа, подписано и дата
Имя, № листа, подписано и дата

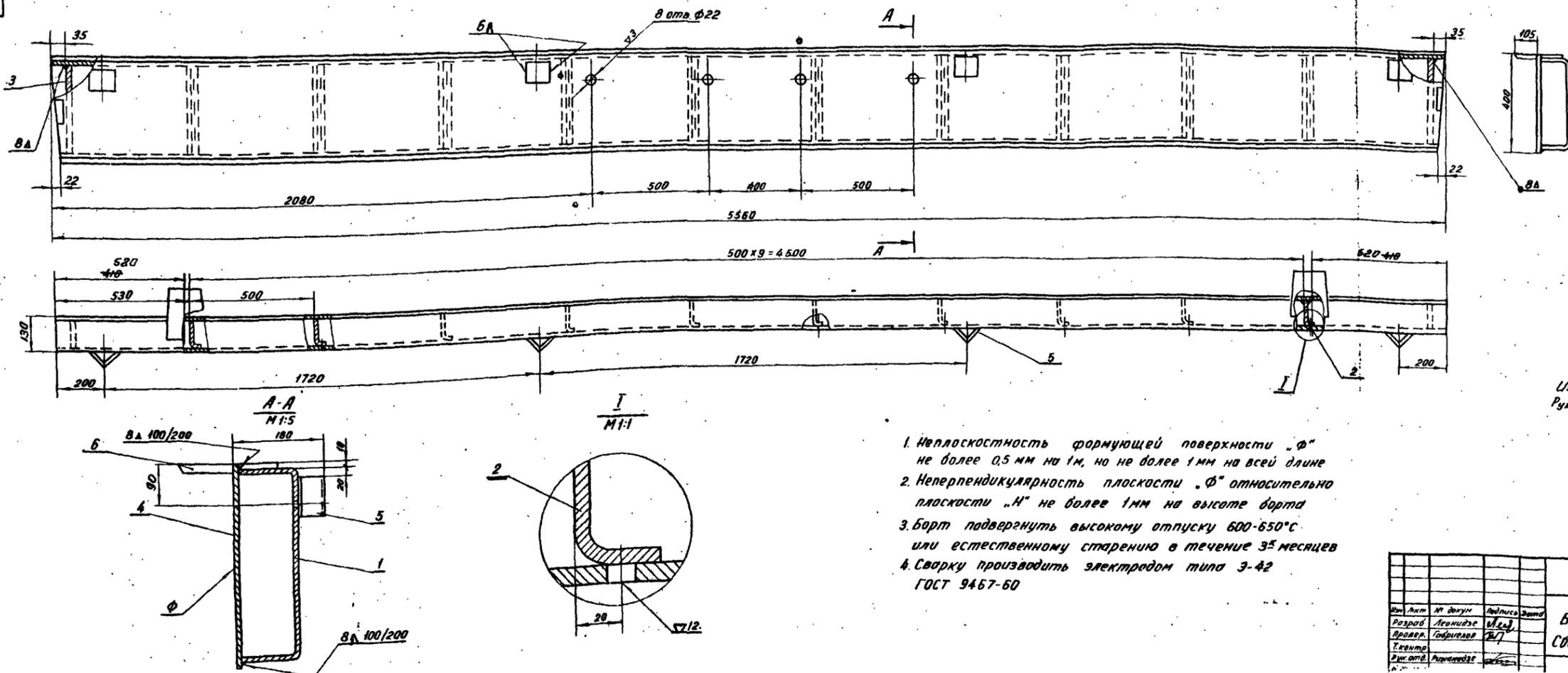
3/АЖ.5.03.00.003			Лист	Масса	М-В
Ребро				5,5	1:2,5
Лист 16 ГОСТ 5681-57*			Тбл ЗНИИЭП		
Ст 3 ГОСТ 500-58**			Формат 1/1		



Длина развертки R-136

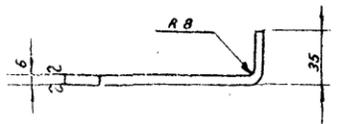
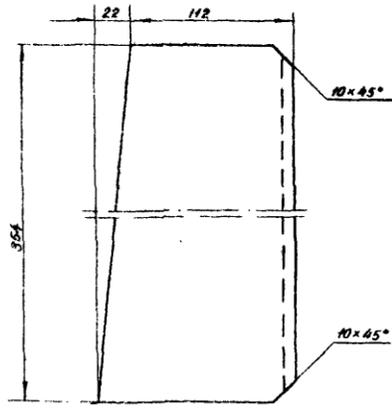
Имя, № листа, подписано и дата
Имя, № листа, подписано и дата

3/АЖ.5.03.00.002			Лист	Масса	М-В
Ребро				2,5	1:2,5
Лист 6 ГОСТ 5681-57*			Тбл ЗНИИЭП		
Ст 3 ГОСТ 500-58**			Формат 1/1		



1. Неплоскостность формирующей поверхности "Ф" не более 0,5 мм на 1 м, но не более 1 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность плоскости "Ф" относительно плоскости "Н" не более 1 мм на высоте борта
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 35 месяцев
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

3/АЖ.5.03.00.000 СБ			Лист	Масса	М-В
Борт продольный				420	1:10
Сборный чертеж			Лист	Листов 1	
Тбл ЗНИИЭП			Формат 1/2		



Длина развертки $E=158$ мм

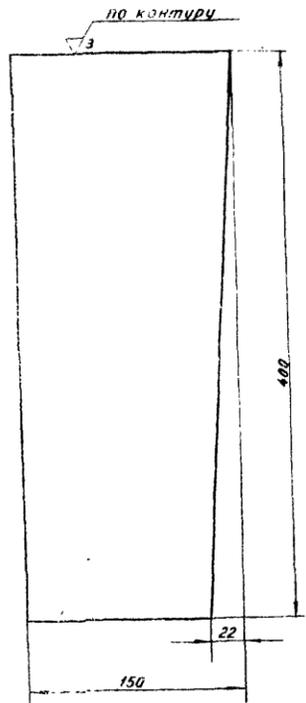
3/АЖ5.04.00.003

Ребра

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист 3 ГОСТ 5681-57
Ст 3 ГОСТ 500-58

Табл ЗНИИЭП
Формат И1



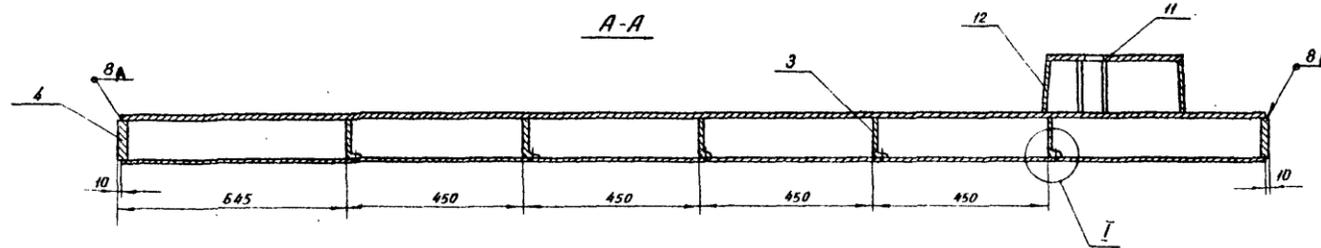
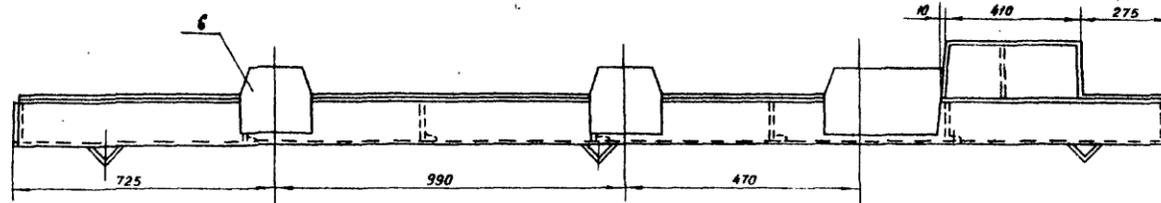
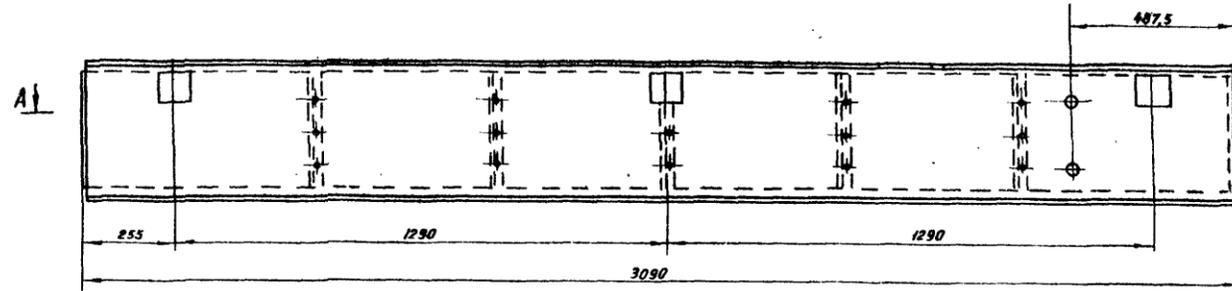
3/АЖ5.04.00.009

Лист

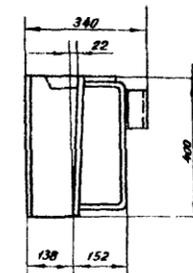
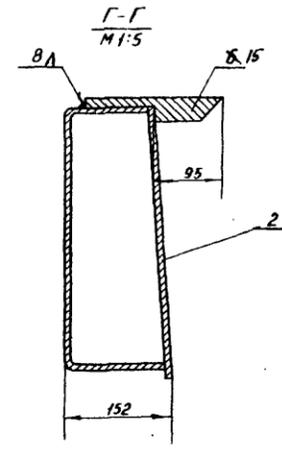
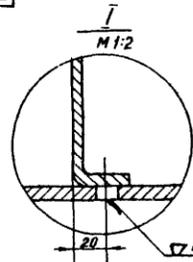
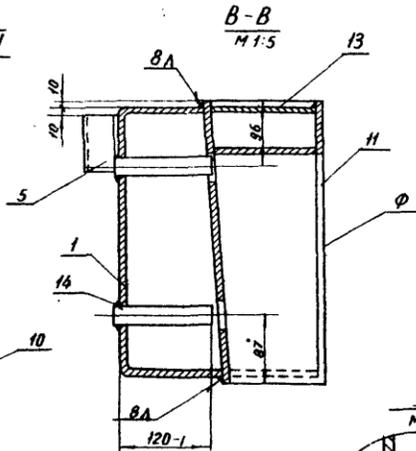
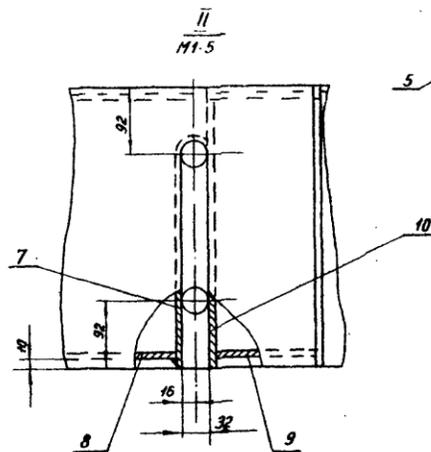
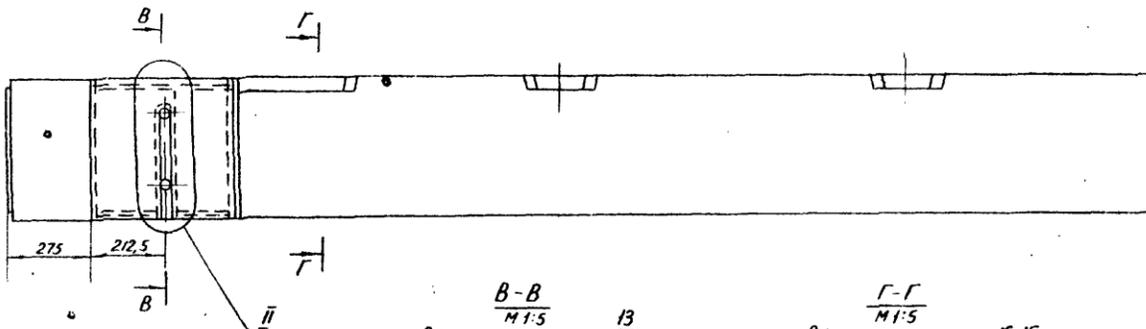
Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист 3 ГОСТ 5681-57
Табл ЗНИИЭП

3/АЖ5.04.00.000СБ



Вид Б



1. Неплоскостность формирующей поверхности не более 0,5 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине
2. Борт подвергнуть выжигу отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев
3. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом дб. кроме мест, указанных особо
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60

Целенение внесено 11-1977г.
Рук. гр. фот. /Хуцишвили/

3/АЖ5.04.00.000СБ

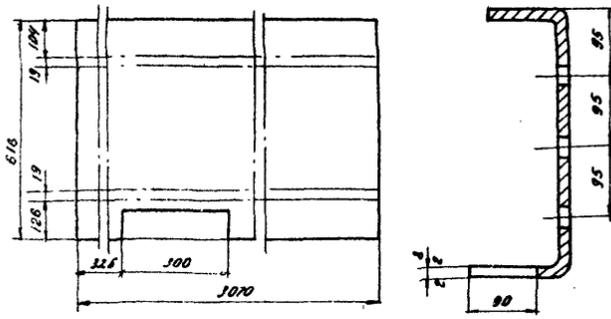
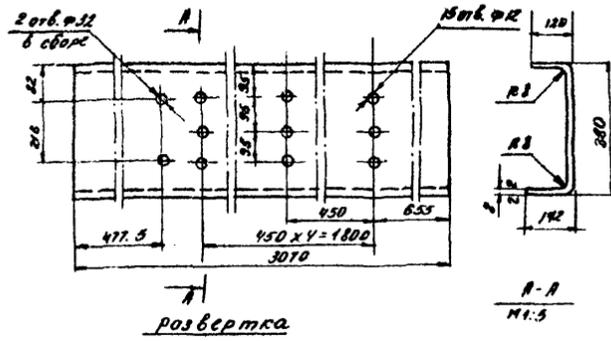
Борт торцовый
Сборный чертёж

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист 314
Листов 1-10
Табл ЗНИИЭП

3/ДЖ.5.05.00.001

в3 (А)



3/ДЖ.5.05.00.001

Профиль

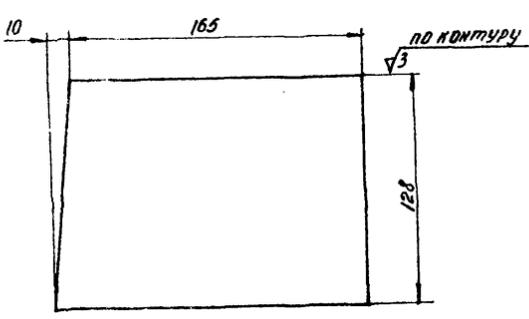
Листов	Масса	М-В
125	1.10	
Лист	Листов	1

ТБИЛЗНИИЭП
ФОРМОТ II

8 ГОСТ 5681-57
Лист 3 ГОСТ 500-58

3/ДЖ.5.04.00.007

в4 (В)



3/ДЖ.5.04.00.007

Лист

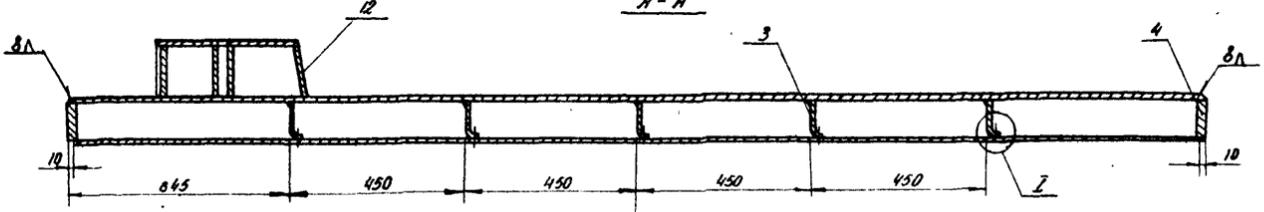
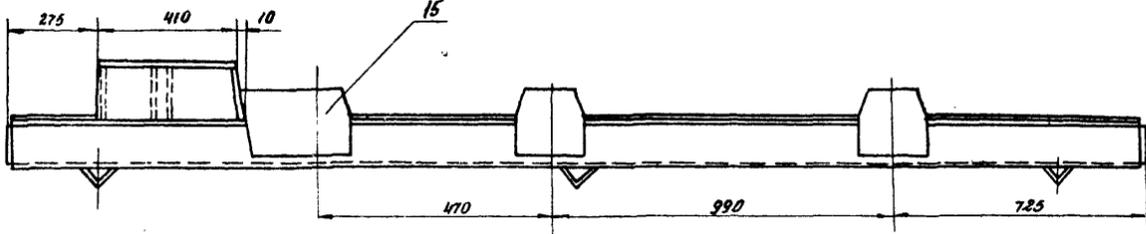
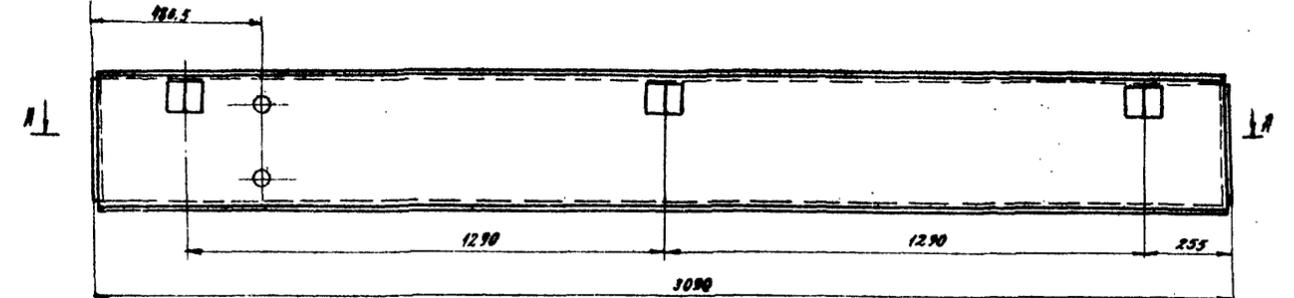
Листов	Масса	М-В
1.2	1.2	
Лист	Листов	0.8

ТБИЛЗНИИЭП

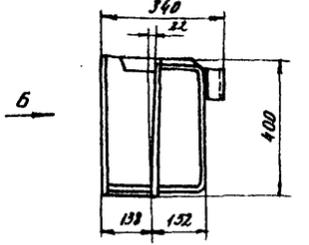
8 ГОСТ 5681-57
Лист 3 ГОСТ 500-58

3/ДЖ.5.05.00.000СВ

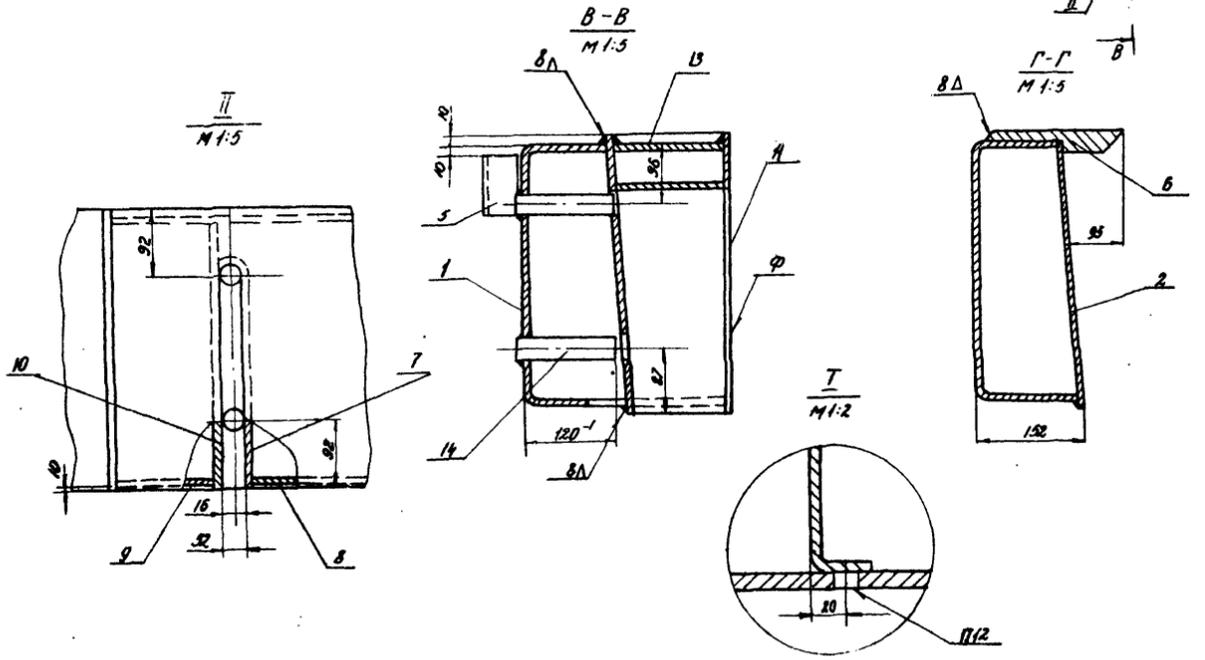
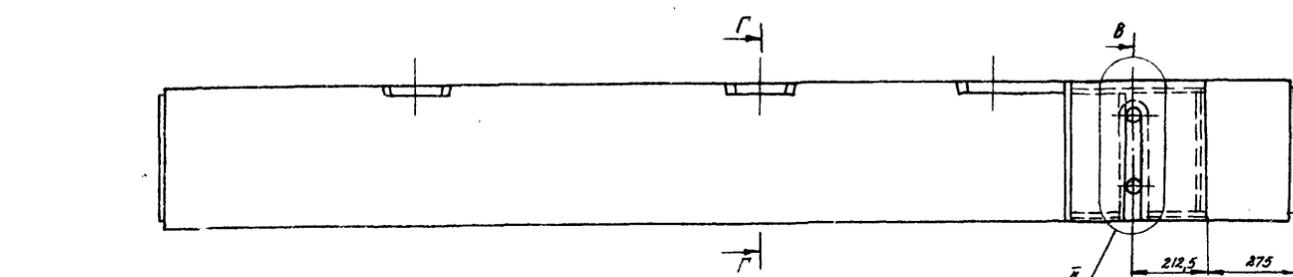
68



Вид Б



1. Кривизна поверхности формирующей поверхности φ не более 0.5 мм на 1 м, но не более 1.5 мм на всей длине.
2. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3-х месяцев.
3. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом в Б кроме мест, указанных в о.б.б.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.



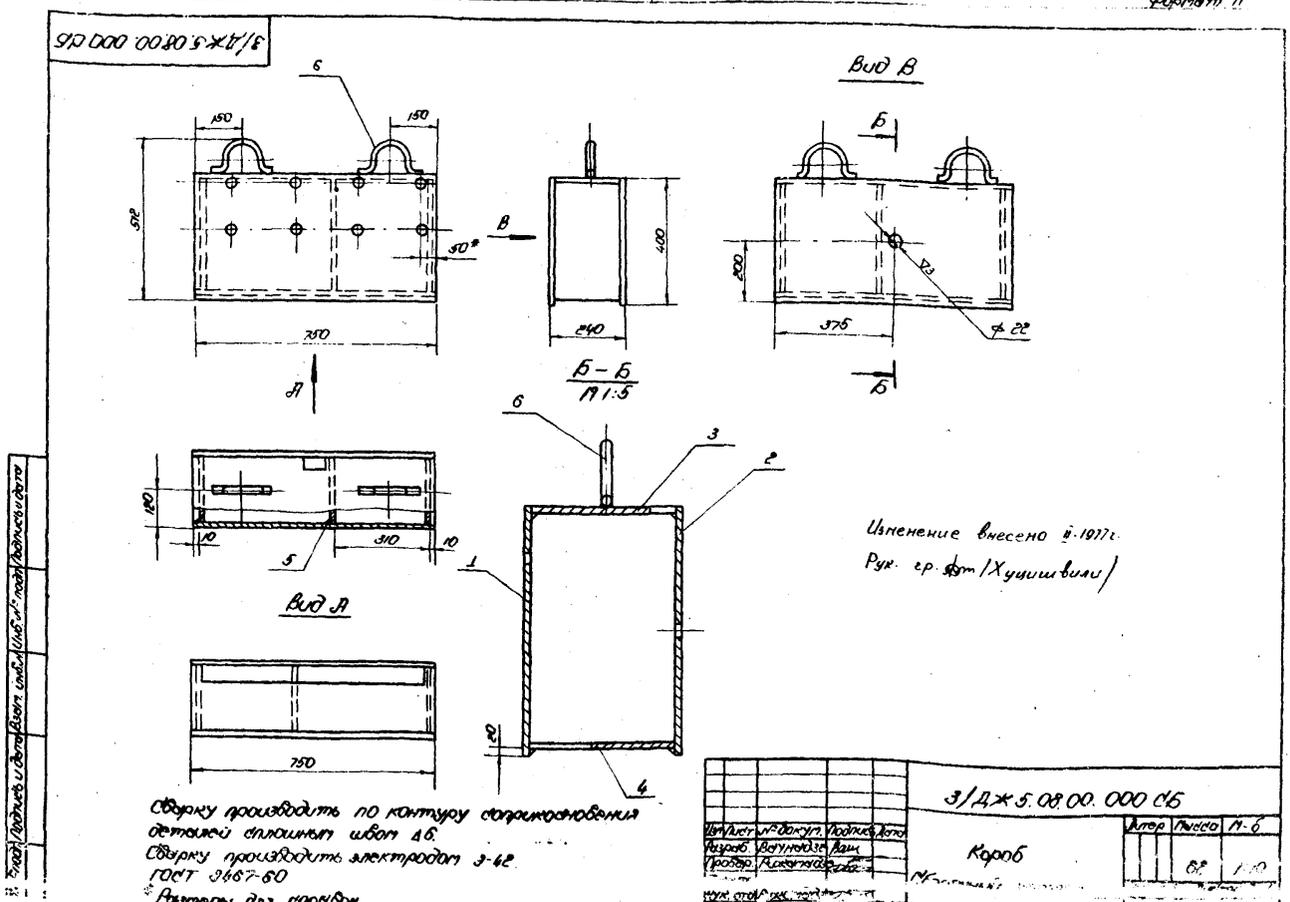
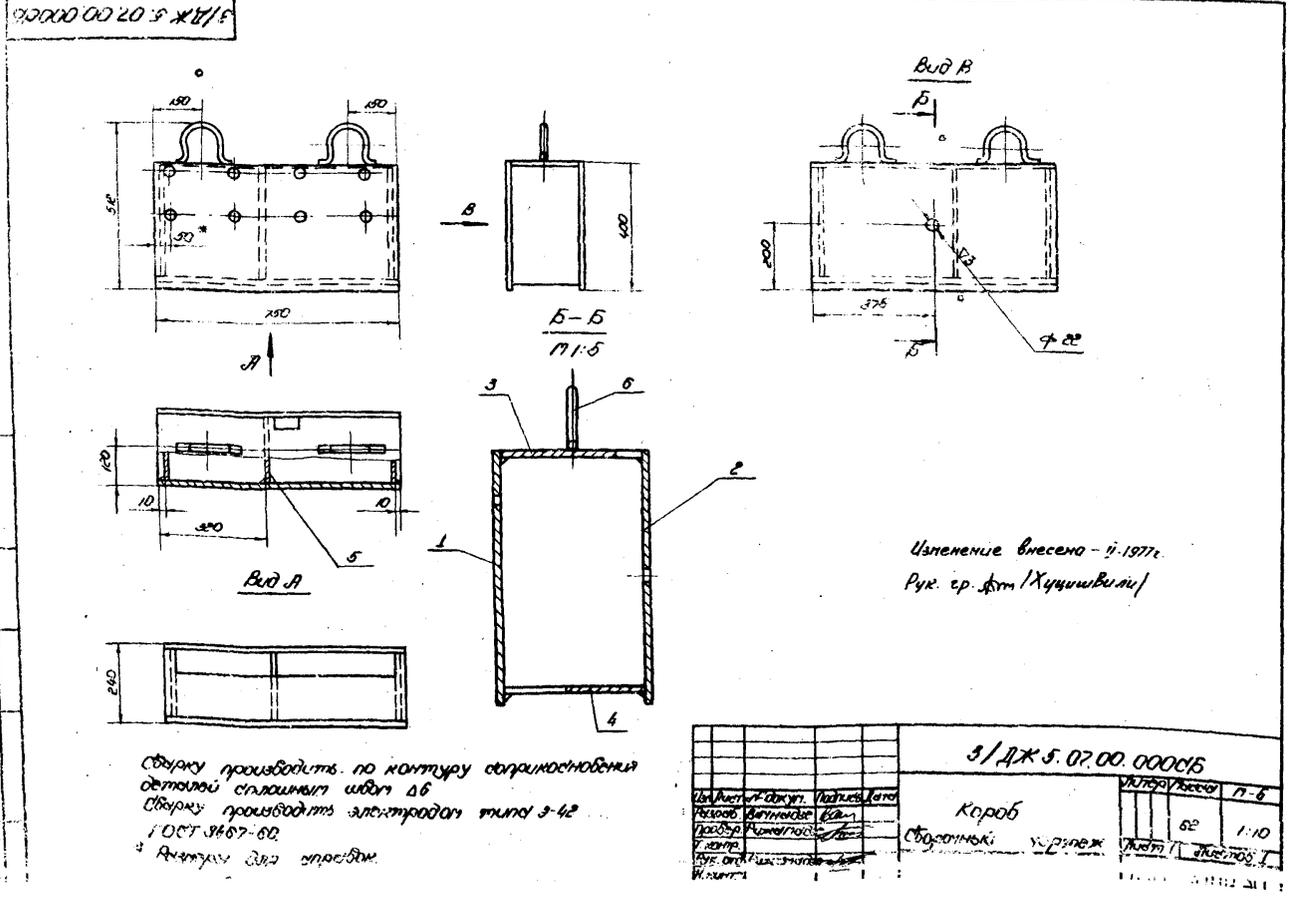
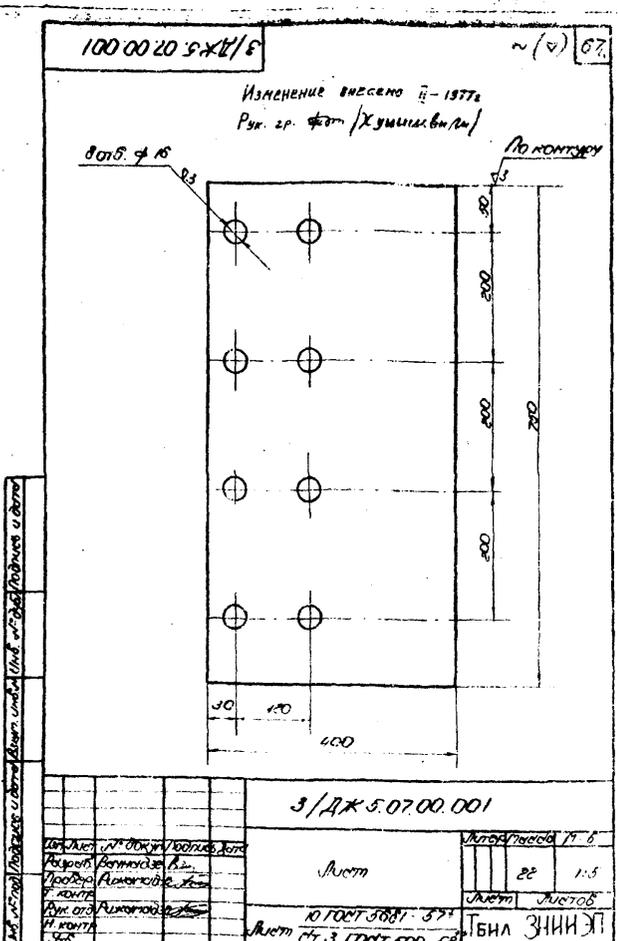
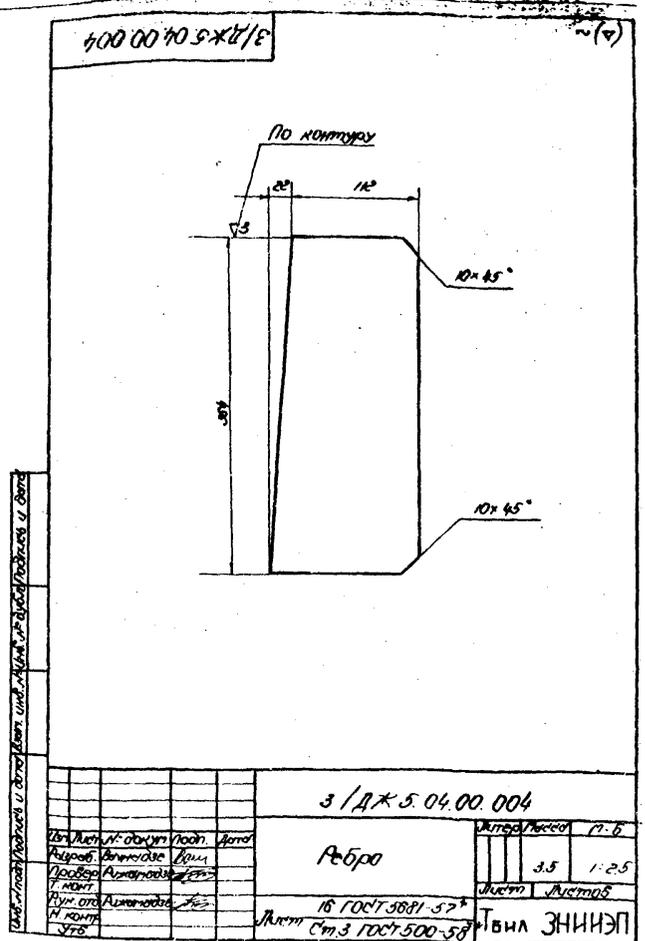
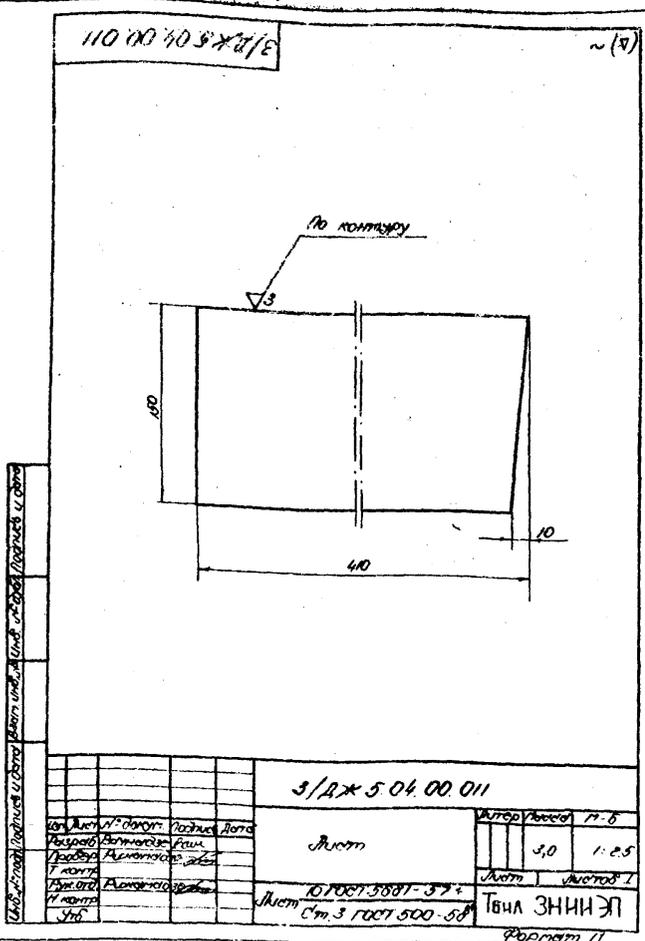
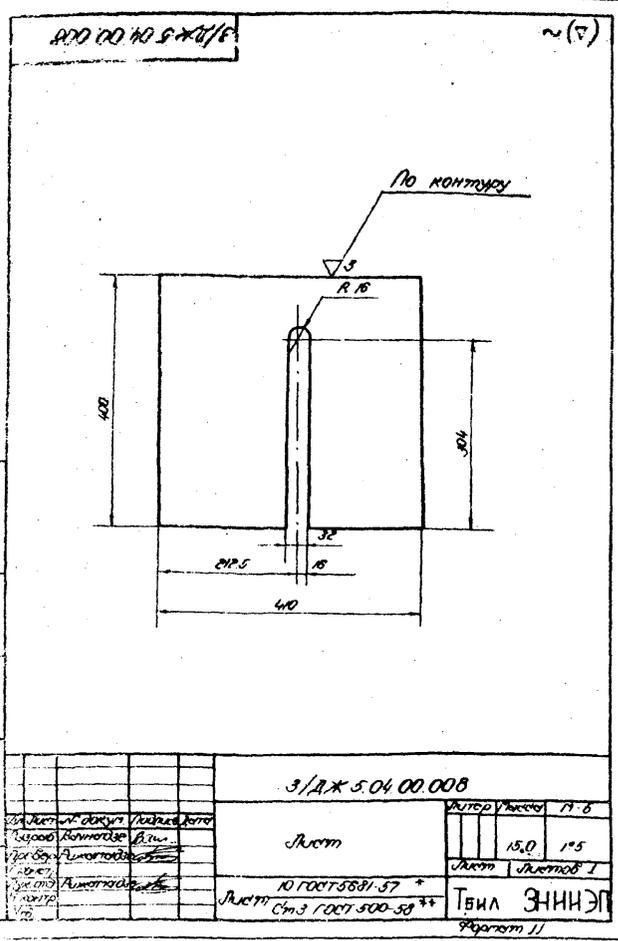
Изменение внесено 11.1977г
Рук. гр. ФТТ (Хуцишвили)

3/ДЖ.5.05.00.000СВ

Борт торцовый
Сварный герметик

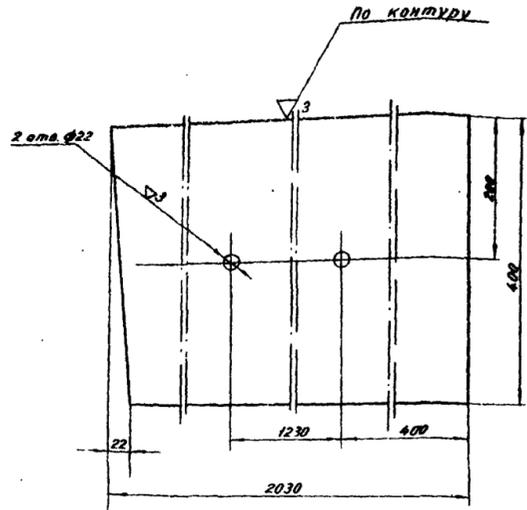
Листов	Масса	М-В
114	1.10	
Лист	Листов	1

8 ГОСТ 5681-57
Лист 3 ГОСТ 500-58



3/АЖ5.06.00.002

(А) 2



3/АЖ5.06.00.002

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разработ	Вачнадзе	<i>Вачнадзе</i>			388	1:5
Провер	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
Т. контр.						
Рук. отд.	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
И. контр.						
Утв.						

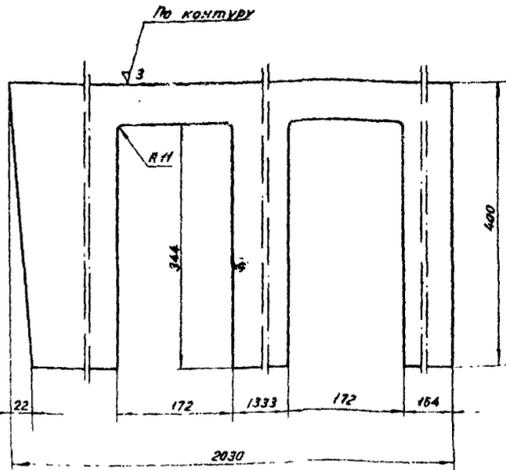
Лист 6 ГОСТ 5681-57 *
Ст. 3 ГОСТ 500-58 **

Тбл. ЗНИИЭП

Формат И

3/АЖ5.06.00.001

(А) 2



3/АЖ5.06.00.001

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разработ	Вачнадзе	<i>Вачнадзе</i>			615	1:5
Провер	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
Т. контр.						
Рук. отд.	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
И. контр.						
Утв.						

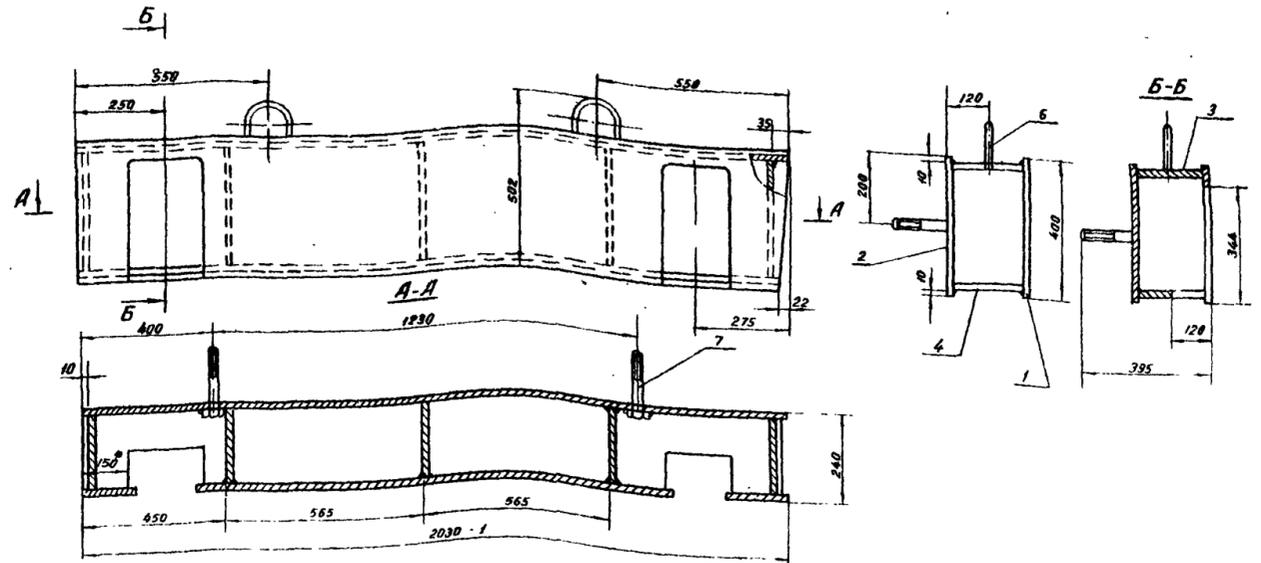
Лист 10 ГОСТ 5681-57 *
Ст. 3 ГОСТ 500-58 **

Тбл. ЗНИИЭП

Формат И

3/АЖ5.09.00.000СБ

68



Сварку производить по контуру
соприкосновения деталей сплош-
ным нормальным швом в 6
Сварку производить электродом
типа Э-42 ГОСТ 1467-60
* Размеры для справок

3/АЖ5.09.00.000СБ

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разработ	Вачнадзе	<i>Вачнадзе</i>			164	1:10
Провер	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
Т. контр.						
Рук. отд.	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
И. контр.						
Утв.						

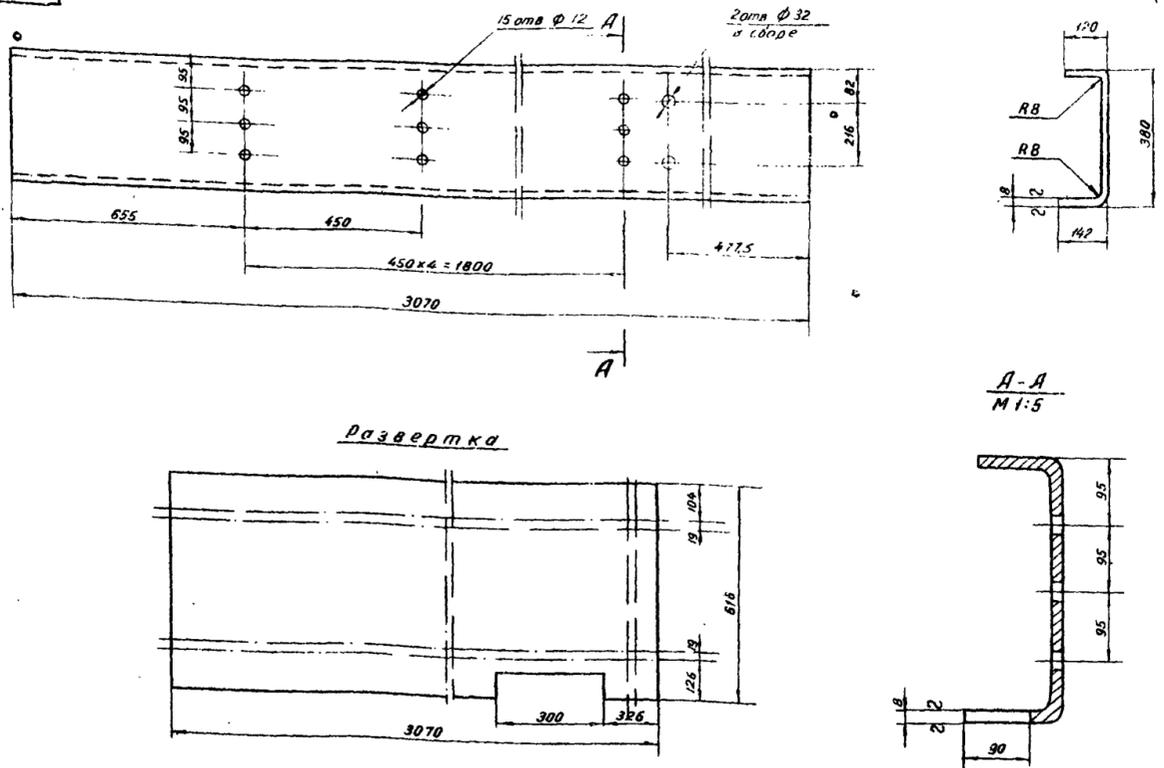
Короб
Сборочный чертёж

Тбл. ЗНИИЭП

Формат 12

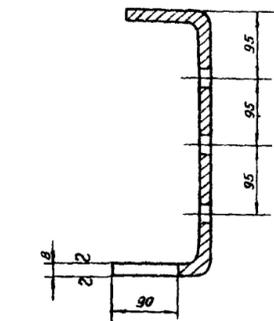
3/АЖ5.04.00.001

(А) 3



Развертка

А-А
М 1:5



3/АЖ5.04.00.001

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разработ	Вачнадзе	<i>Вачнадзе</i>			130	1:10
Провер	Габриэлов	<i>Габриэлов</i>				
Т. контр.						
Рук. отд.	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
И. контр.						
Утв.						

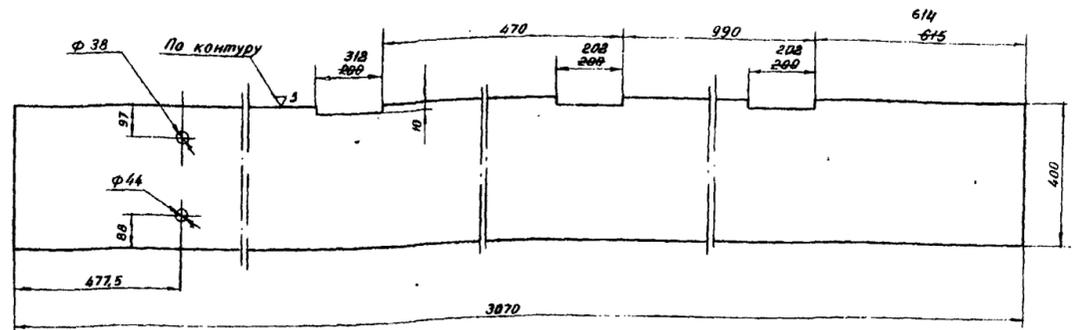
Профиль

Лист В ГОСТ 5681-57 *
Ст. 3 ГОСТ 500-58 **

Тбл. ЗНИИЭП

3/АЖ5.04.00.002

(А) 2



Изменение внесено в 1977г.
Рук. гр. ФМ (Хуцишвили)

3/АЖ5.04.00.002

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разработ	Леонидзе	<i>Леонидзе</i>			106	1:10
Провер	Габриэлов	<i>Габриэлов</i>				
Т. контр.						
Рук. отд.	Рижмадзе	<i>Рижмадзе</i>				
И. контр.						
Утв.						

Лист

Лист 10 ГОСТ 5681-57 *
Ст. 3 ГОСТ 500-58 **

Тбл. ЗНИИЭП

3/ЭЖС 5.02.00.004

По контуру

Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

Изменение внесено 4-1977г.
Рук. гр. ФМ (Хуцисвилли)

3/ЭЖС 5.03.00.004		Лист	172	1-10
Лист		10 лист 5881-57*	Тбилизител	
Лист		Ст.3 лист 500-58*	Тбилизител	

3/ЭЖС 5.02.00.002

По контуру

Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

3/ЭЖС 5.02.00.002		Лист	106	1-10
Лист		8 лист 5881-57*	Тбилизител	
Лист		Ст.3 лист 500-58*	Тбилизител	

3/ЭЖС 5.01.00.009

По контуру

3/ЭЖС 5.01.00.009

Швеллер

3/ЭЖС 5.01.00.009		Швеллер	10.5	1-5
Швеллер		22 лист 2240-72	Тбилизител	
Швеллер		Ст.3 лист 535-38*	Тбилизител	

3/ЭЖС 1.03.00.006

Пределы отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска 8 класса.

*Размер для справок.

3/ЭЖС 1.03.00.006		Лист	7.9	1-2.5
Лист		45 лист 19003-74	Тбилизител	
Лист		Ст.3 лист 14657-69*	Тбилизител	

3/ЭЖС 5.01.00.002

По контуру

№ п/п	Обозначение	е	Вес
1	3/ЭЖС 5.01.00.002	496	105
2	-01	5496	115

3/ЭЖС 5.01.00.002		Швеллер	8.5	1-2.5
Швеллер		22 лист 2240-72	Тбилизител	

3/ЭЖС 5.01.00.004

Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

3/ЭЖС 5.01.00.004		Упор	8.5	1-2.5
Упор		28 лист 5881-57*	Тбилизител	

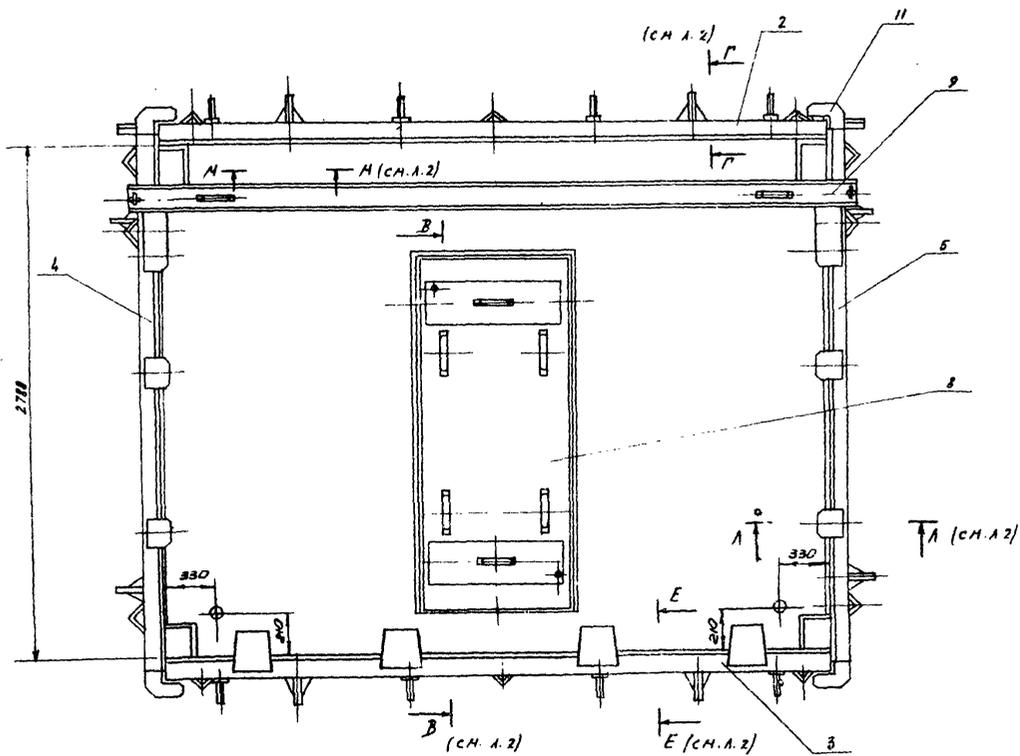
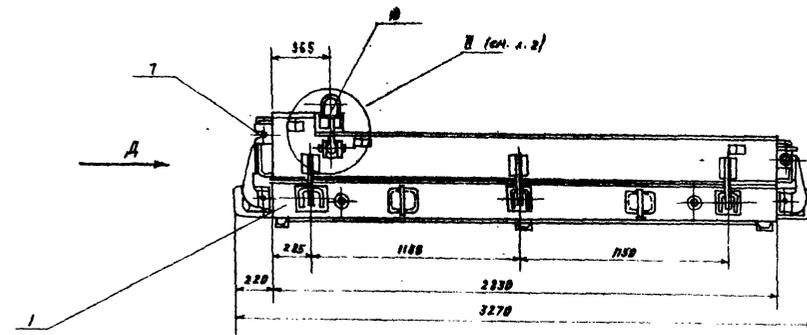
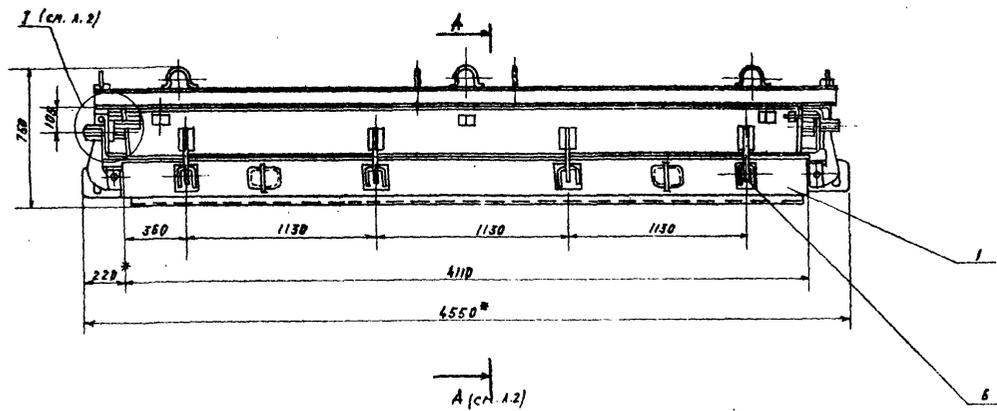
3/ЭЖС 5.02.00.001

Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

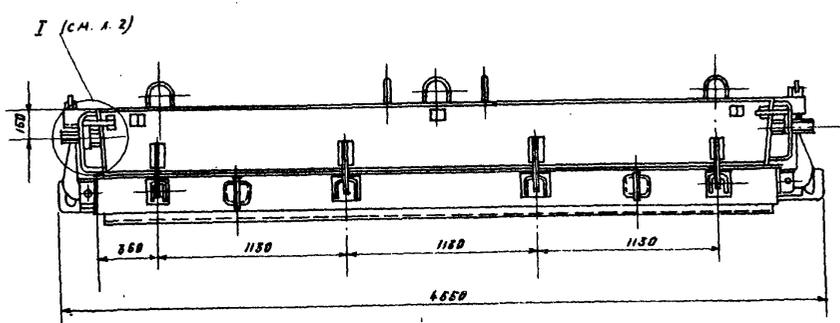
3/ЭЖС 5.02.00.001		Профиль	208	1-10
Профиль		Лист	Тбилизител	

3/ЭЖС 5.02.00.001

3/ЭЖС 5.02.00.001		Профиль	208	1-10
Профиль		Лист	Тбилизител	



Вид А



Технические требования

1. Разность диагоналей прямоугольника образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Местные зазоры между бортами и поддоном не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должны происходить свободно без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на всей высоте борта.
6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями стр. 3.

Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях.

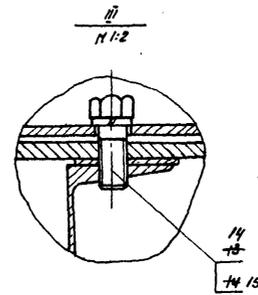
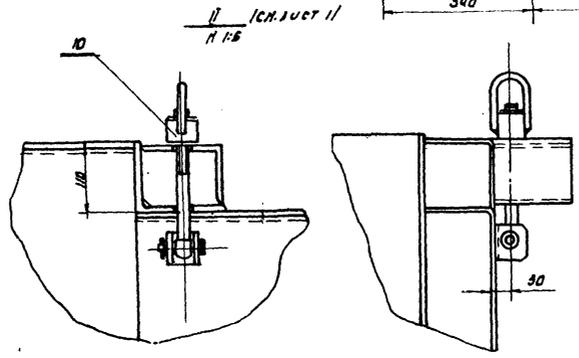
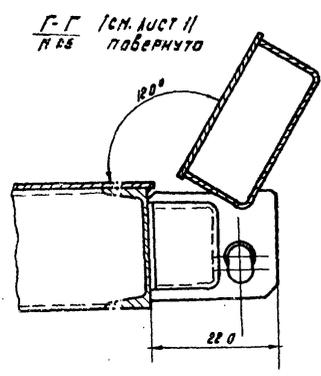
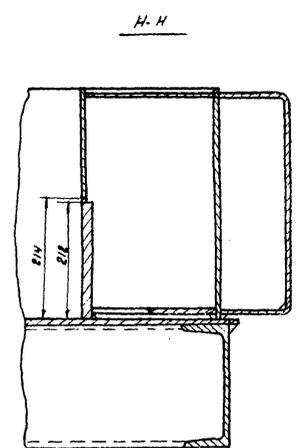
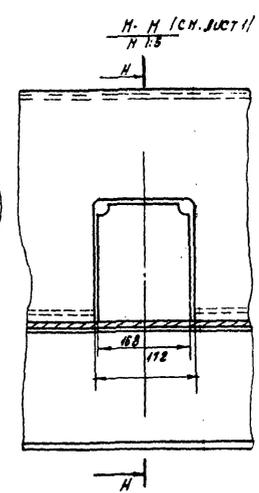
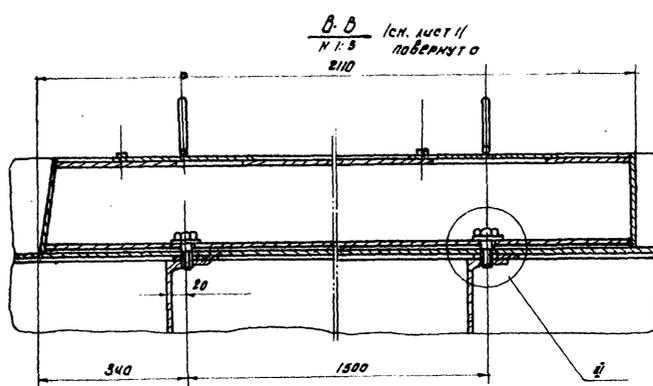
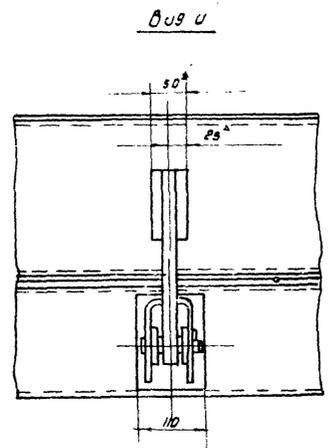
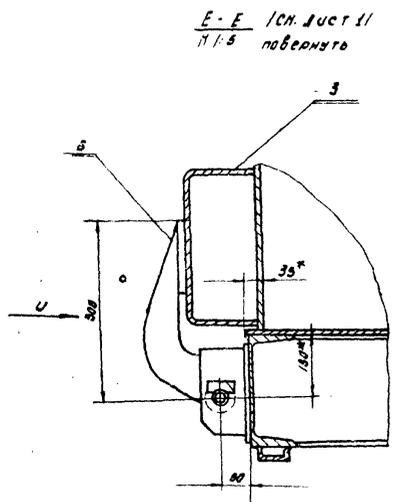
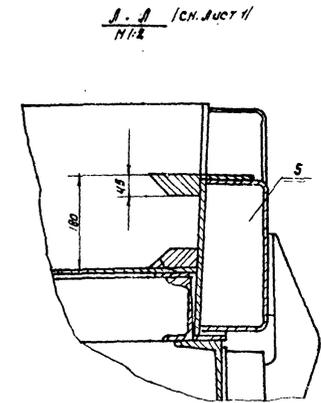
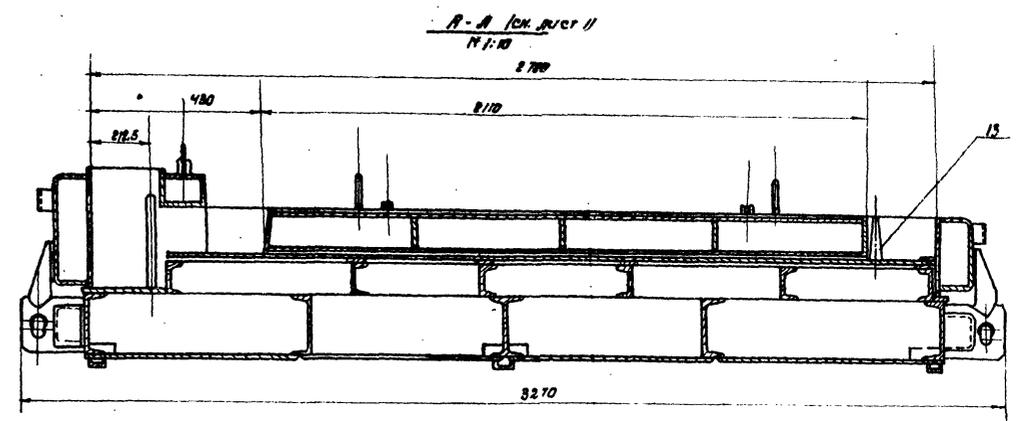
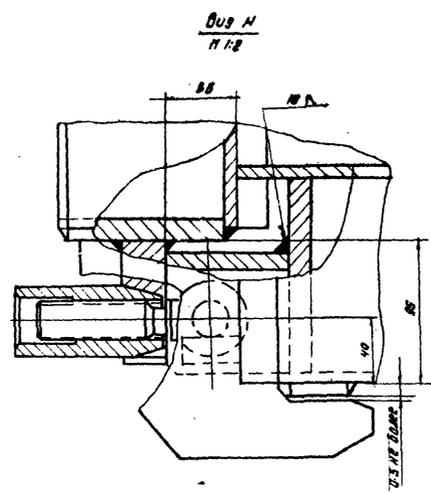
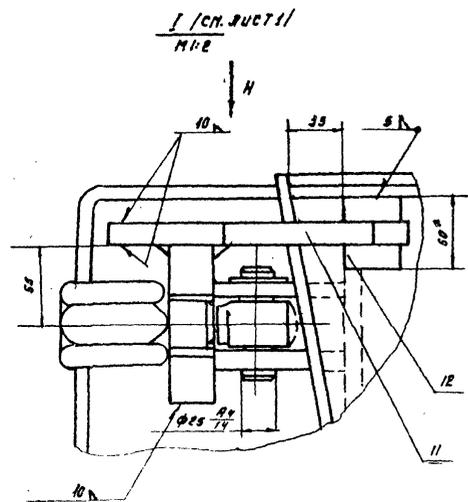
Техническая характеристика

1. Тип формового изделия ВТП-41-28.
2. Рабочие размеры изделия в мм
длина - 4060
ширина - 2780
толщина - 400
3. Вес изделия кг - 45,00
4. Рабочие размеры формы мм
длина - 4550
ширина - 3270
высота - 750
5. Вес формы кг - 5331
6. Вес формы с изделием - 9851

Изменение внесено 5-1977г.
Рук. от. Фетт/Хуцишвили/

3/ДЖБ 00 00.000СБ				Диаметр	Масса	М-6
Исполн.	Н. Яковл.	Подпись	А. М.	Формы для изготовления диафрагмы жесткости ВТП-41-28	5331	1:20
Разработчик	В. Яковл.	Проверено	В. Яковл.	Свободный чертеж		

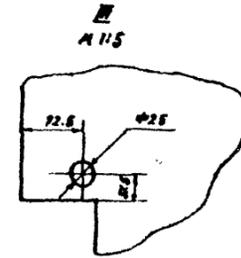
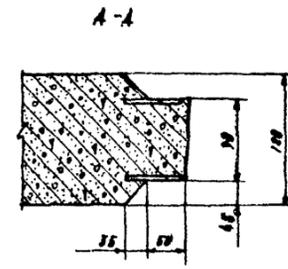
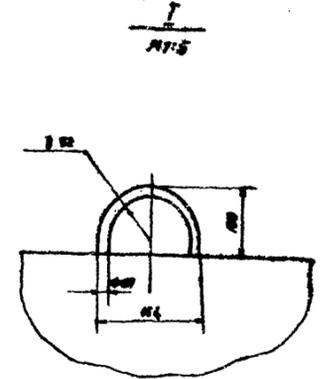
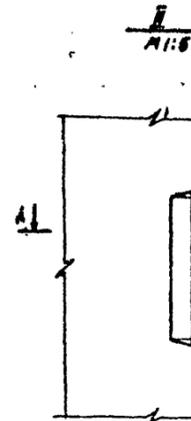
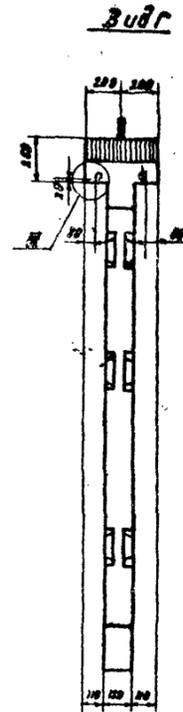
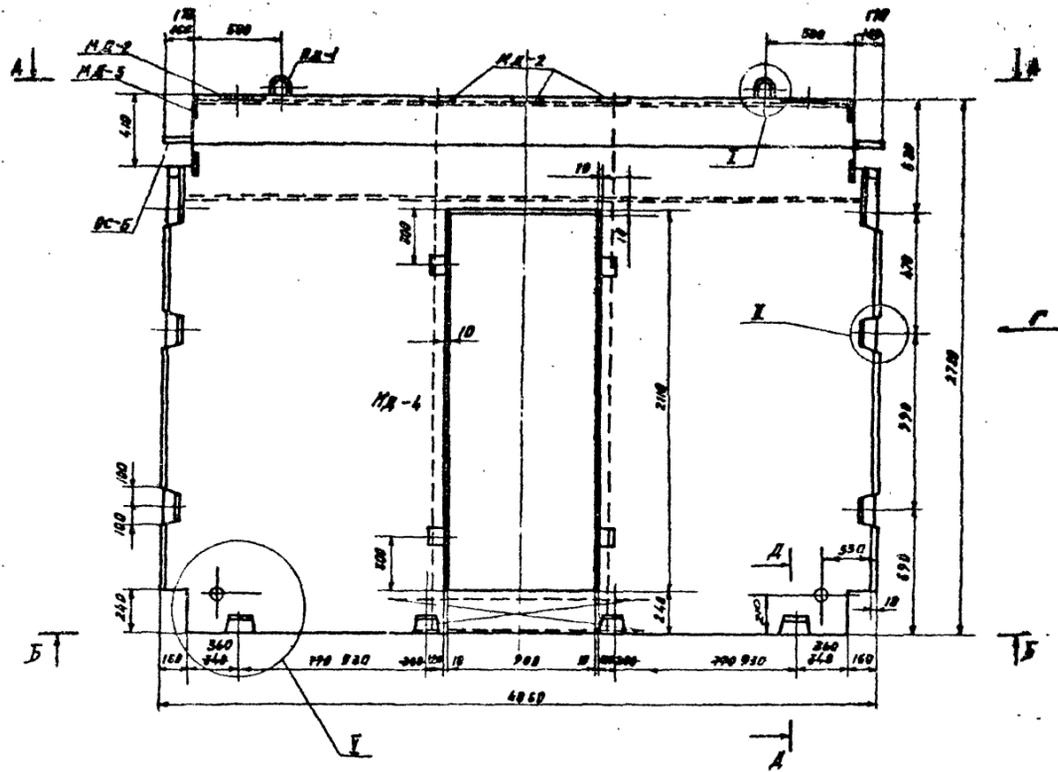
1. Проверить и вписать в таблицу № 1 в табл. 1. Проверить и вписать в таблицу № 1 в табл. 1.



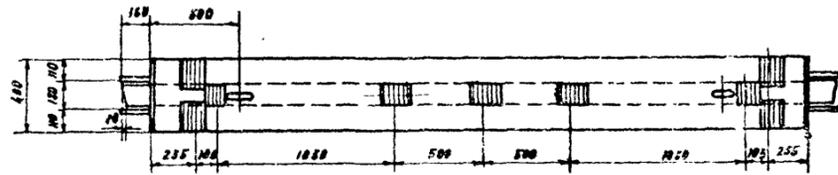
Изменение вносим. 11-1971
Рук. ср. фрон. (Хушвилов)

3/Д.К.В. 00.00.100 СБ		Исполн.	Провер.	Дата
Исполн.	Провер.	Дата	Исполн.	Дата
Формы для изготовления суборганов нестроит.				
БТИ-41-88				
СВАРЩИКОВ СЕРТИФ.				

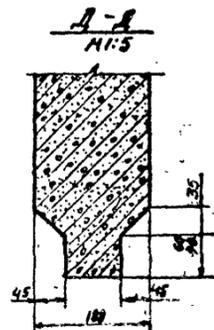
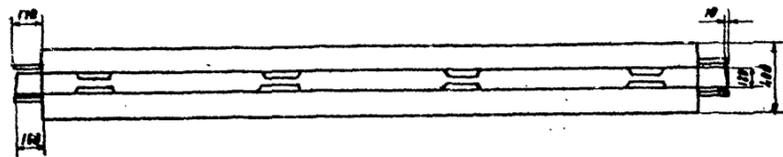
Формуемое изделие ВТГ-41-28



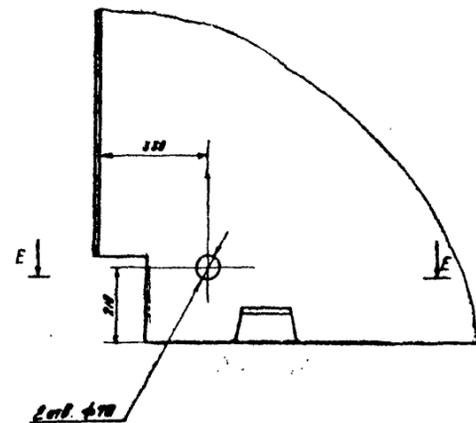
A-A



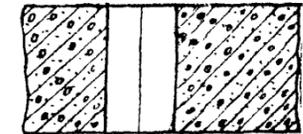
B-B



V V

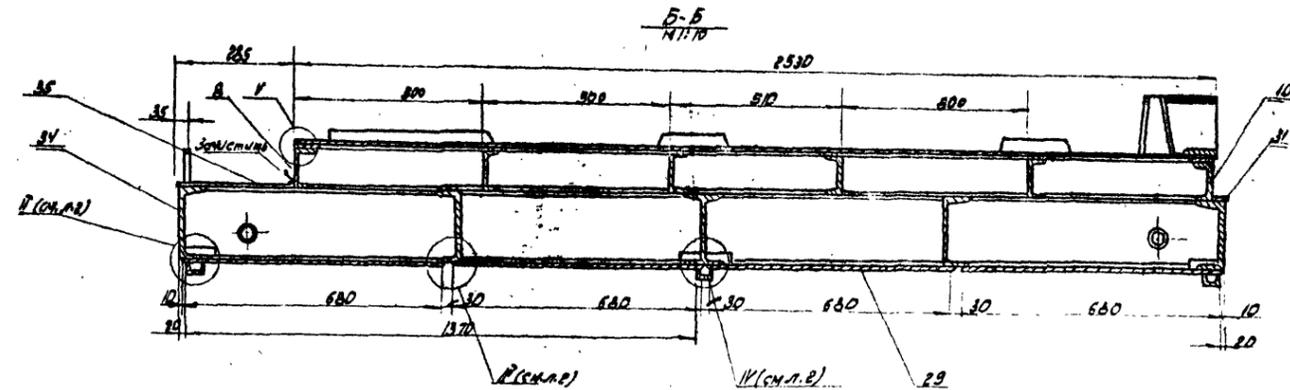
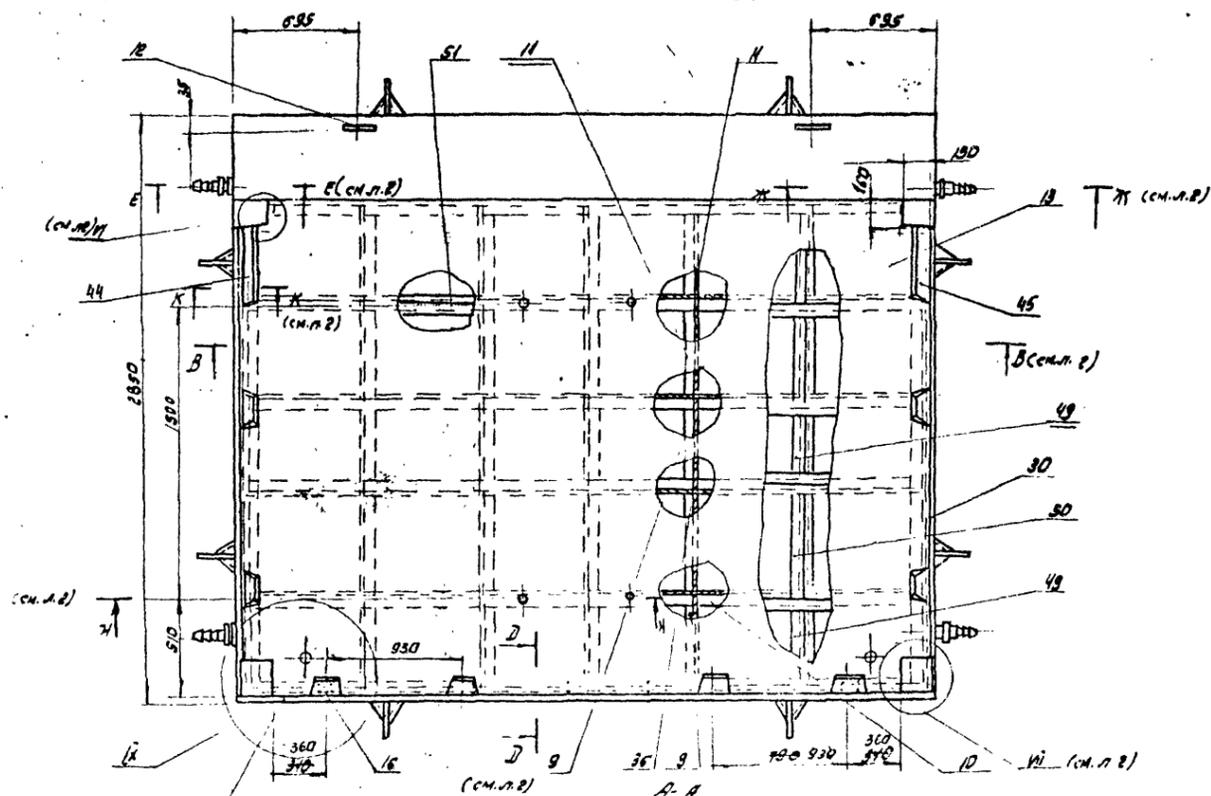
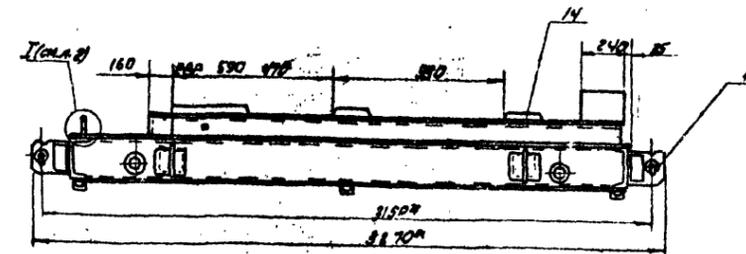
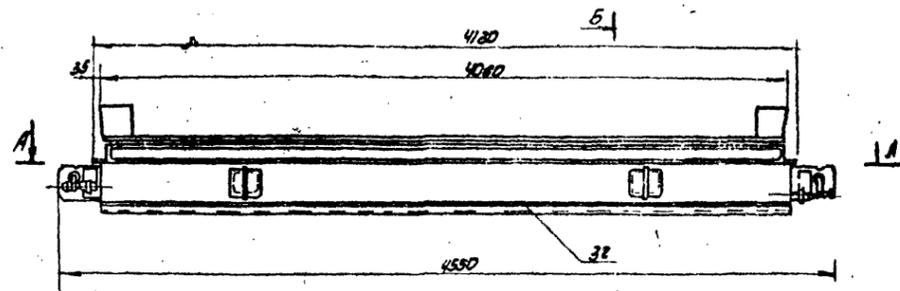


E-E



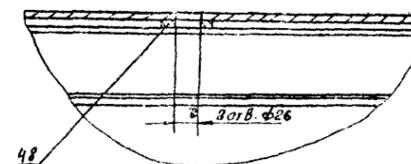
Изменение внесено в 1976.
 Рук. ср. [Инициалы]

3/ДЖБ.00.00.000СБ			
Исполн.	Провер.	Подпись	Дата
Исполн.	Провер.	Подпись	Дата
Формы для изготовления			Исполн.
Дуэроделы жестины			Исполн.
ВТГ-41-28			Исполн.
Сейчас			Исполн.

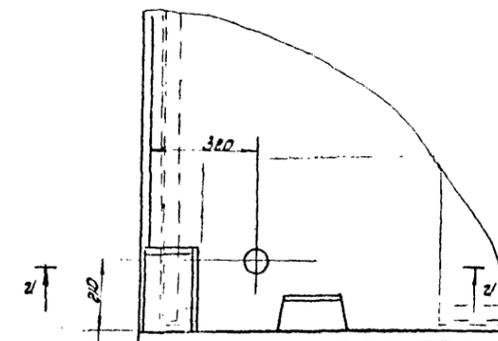


1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 36; кроме мест указанные особо.
2. Приварку проштамповок подъемных частей производить дипломированный сварщик в специальной установке.
3. Непоказность зеркала поддона не более 1,5 мм на 1 м, но не более 3 мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5 мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или соответствующему старению в течение 3-4 месяцев.
6. Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность давлению 0,2-0,3 атм. течь не допускается.
8. Размеры для справок.

II-II
M1:10

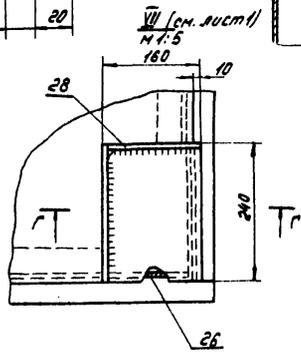
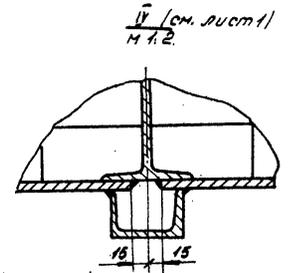
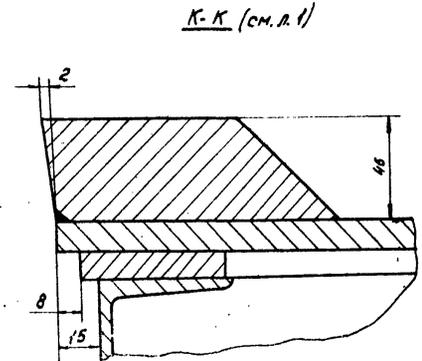
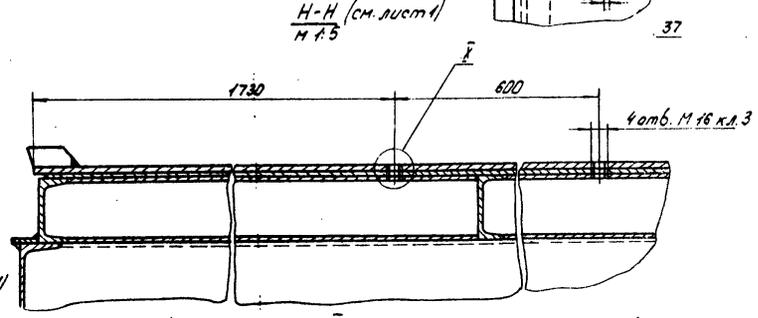
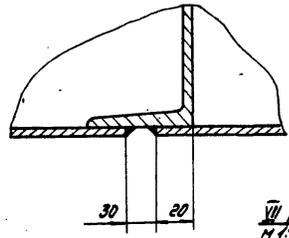
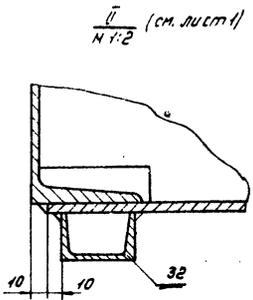
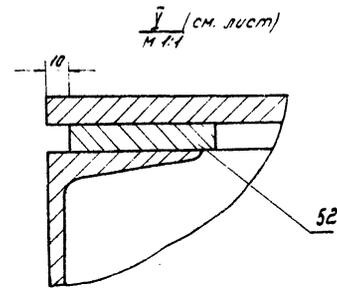
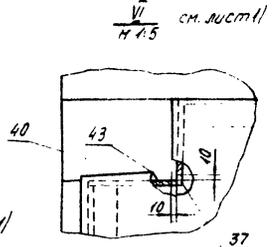
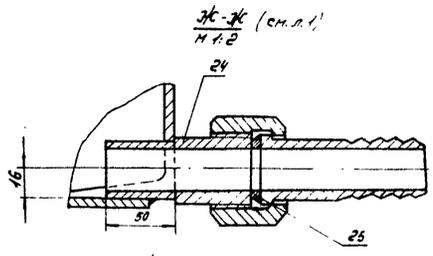
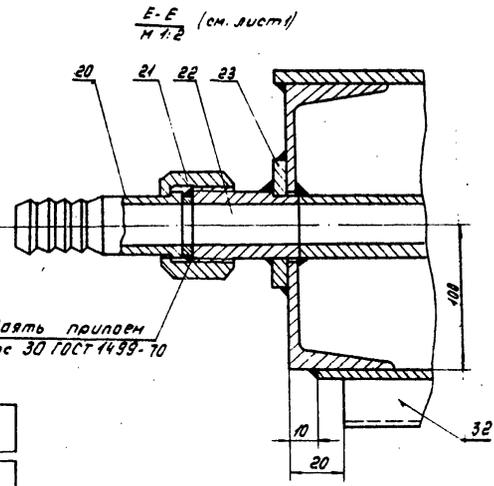
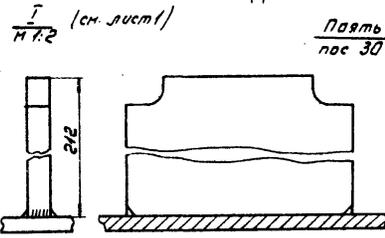
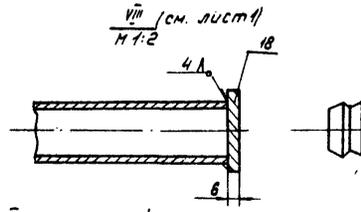
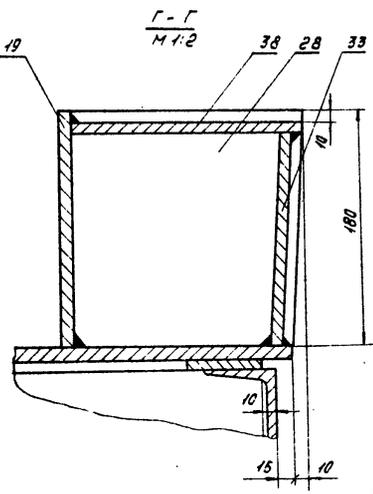
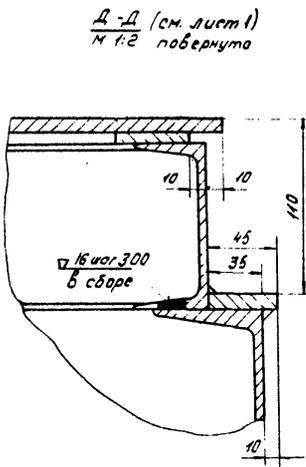
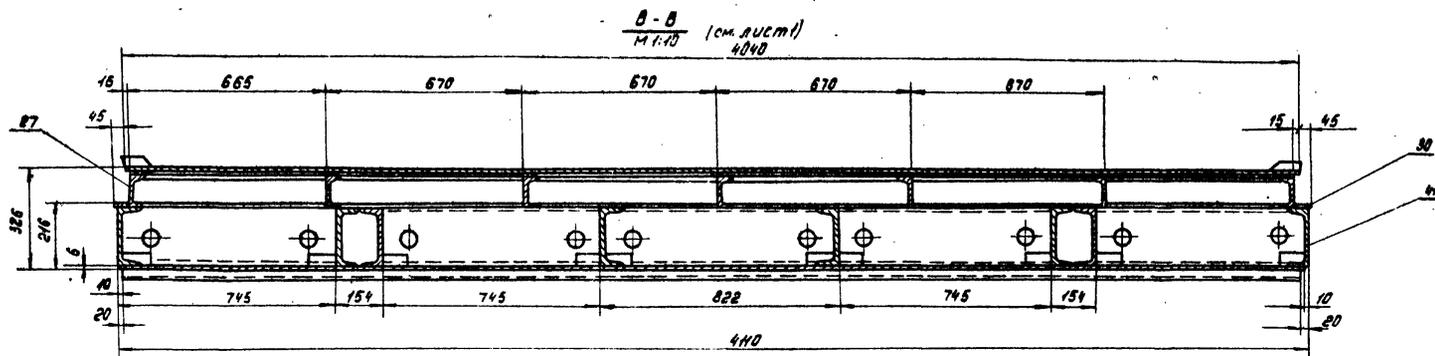


B
M1:10



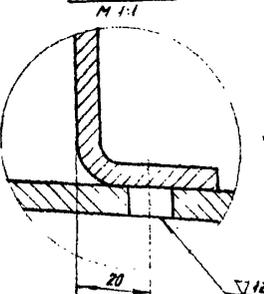
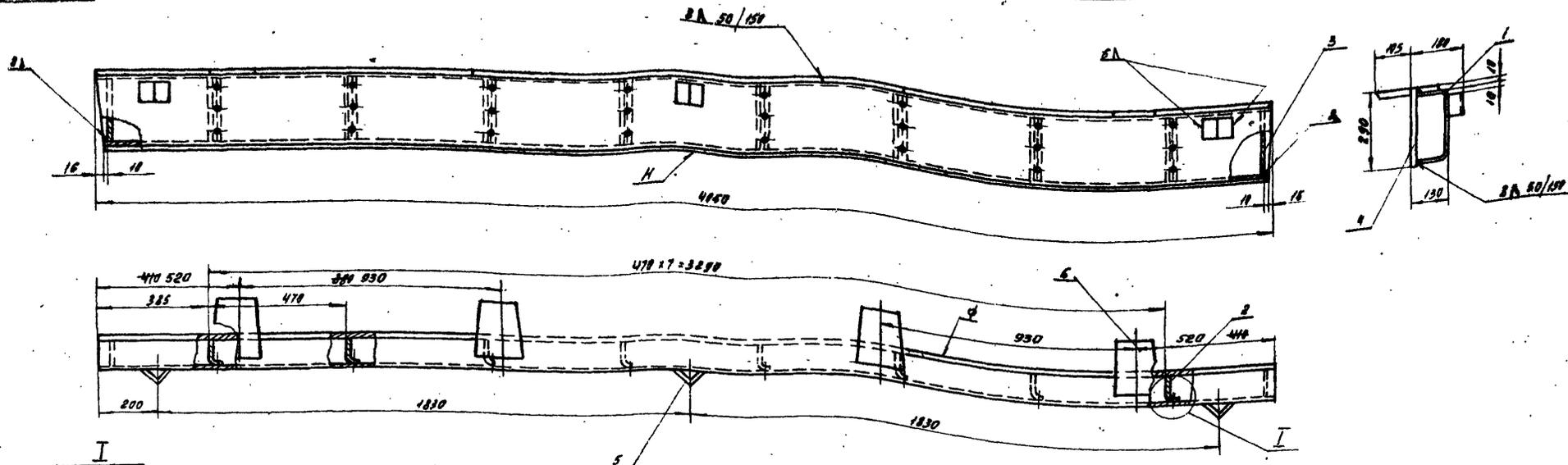
Издание внесено 11.1977.
Рук. ер. ф.т. /Хуцишвили/

3/2046.01.00.000 СБ			
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Поддон	3/32	1/20	
СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ			



Изменение внесено 8.1977г.
Руч. гр. [signature] /Хушишвили/

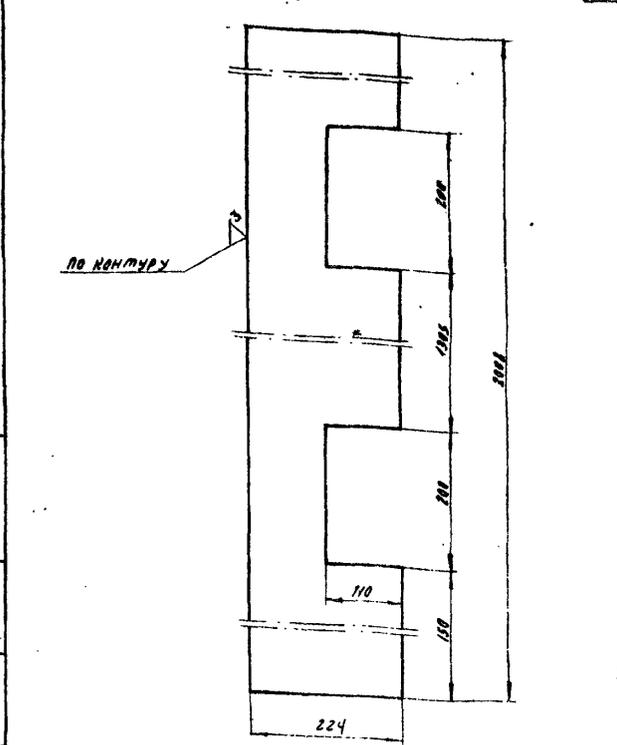
3/ДЖ в 01.00.000 СБ		Листов Масса М-6
Поддон		Листов Листов 2
Сборочный чертеж		Листов Листов 2
		Листов Листов 2



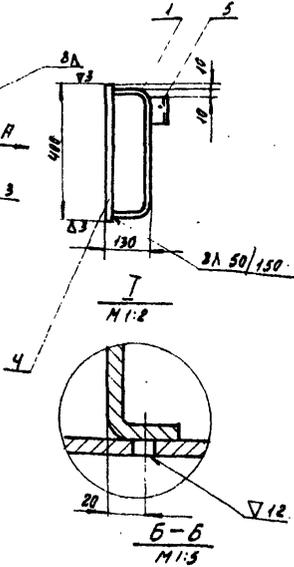
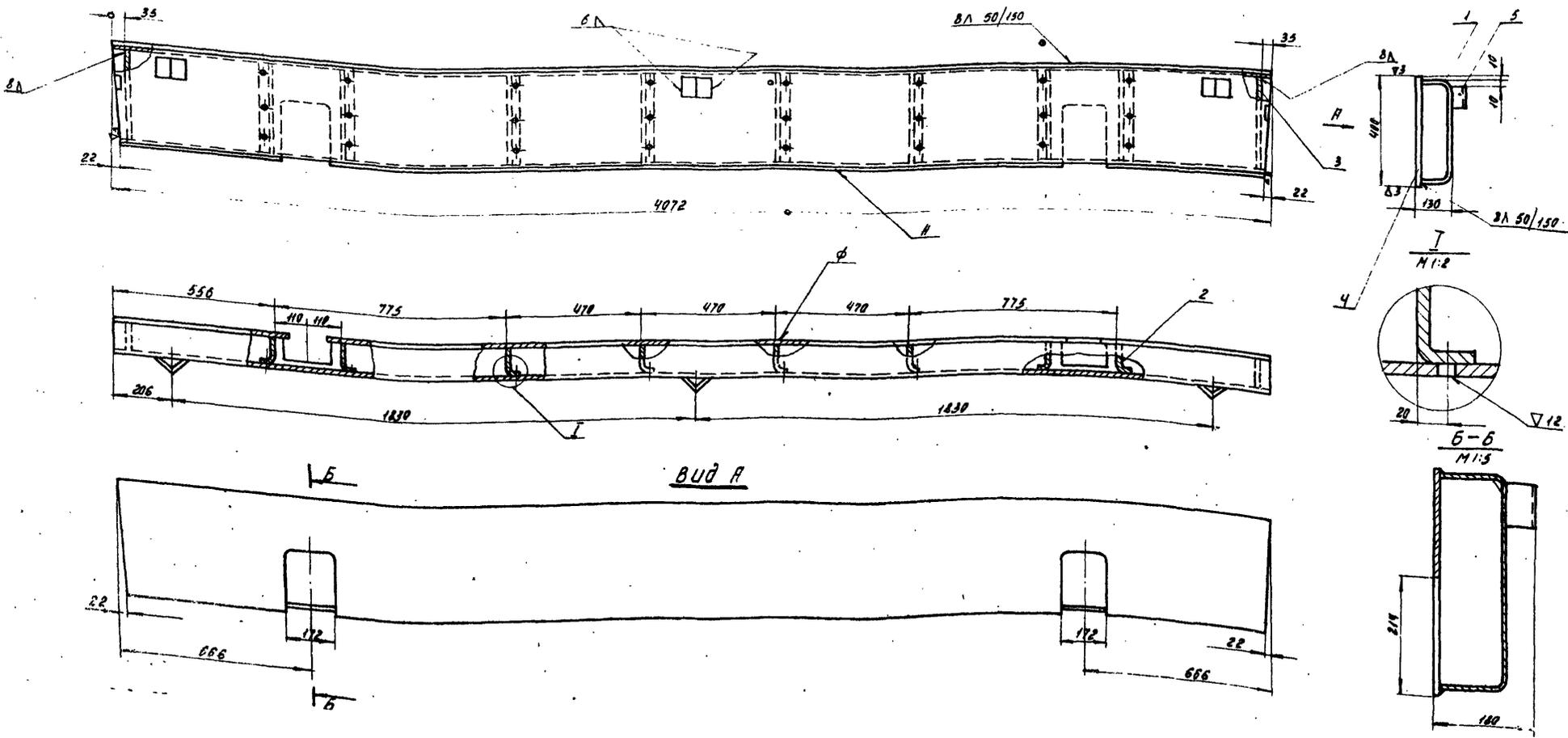
1. Неплоскостность формирующей поверхности, δ' не более 0.5 мм на 1 м, но не более 1.5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности, ϕ' относительно поверхности, H' не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску $600 \pm 650^\circ\text{C}$ или естественному старению в течение 3* месяцев.
4. Сварку производить по контуру сопряжения деталей слесарным швом д.б. кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60

Изменение внесено - 8-1977г.
Рук. ср. [Инициалы]

3/ДЖБ.03.00.000СБ			Лист	Масса	М.Б.
Борт продольный			262.0	1.10	
Сварочный чертеж					
ТБИА ЭНИИП					

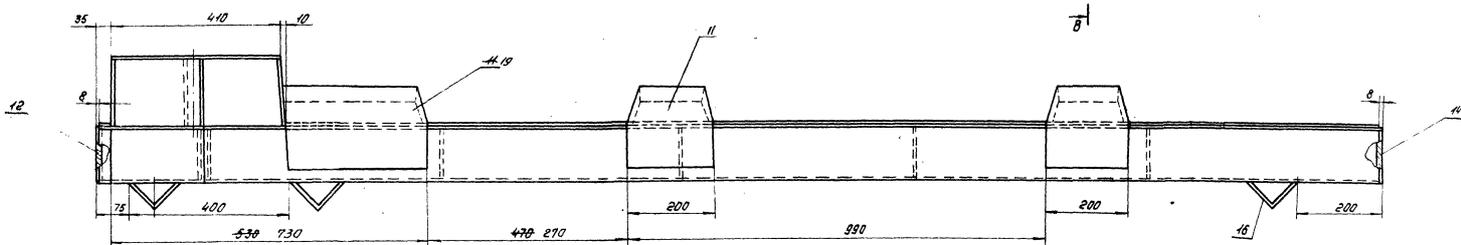
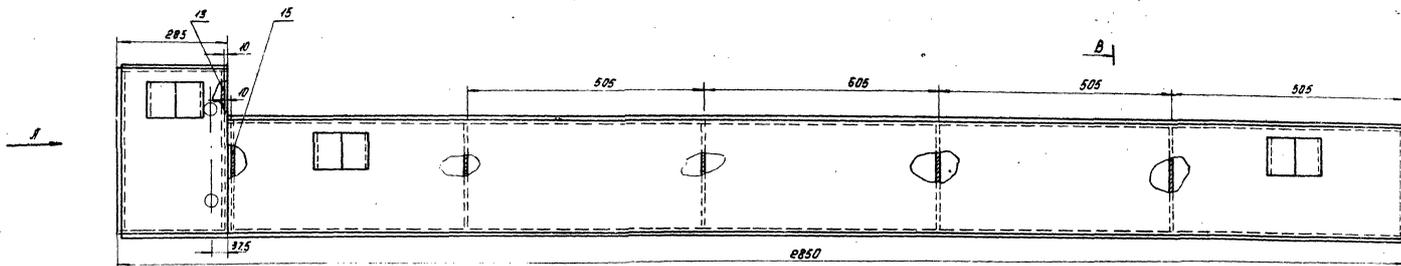


3/ДЖБ.03.00.004			Лист	Масса	М.Б.
Лист			21	1.15	
Лист 6 ГОСТ 3681-57*					
Ст. 3 ГОСТ 500-33					
ТБИА ЭНИИП					

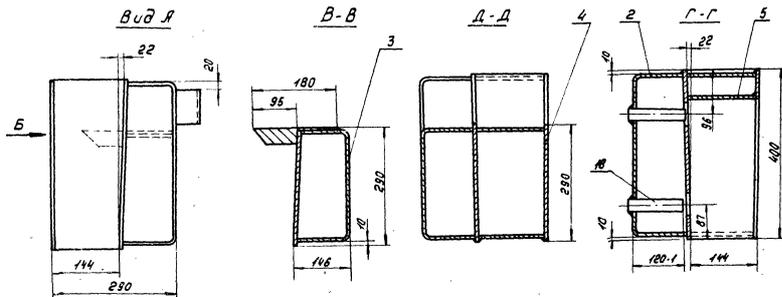
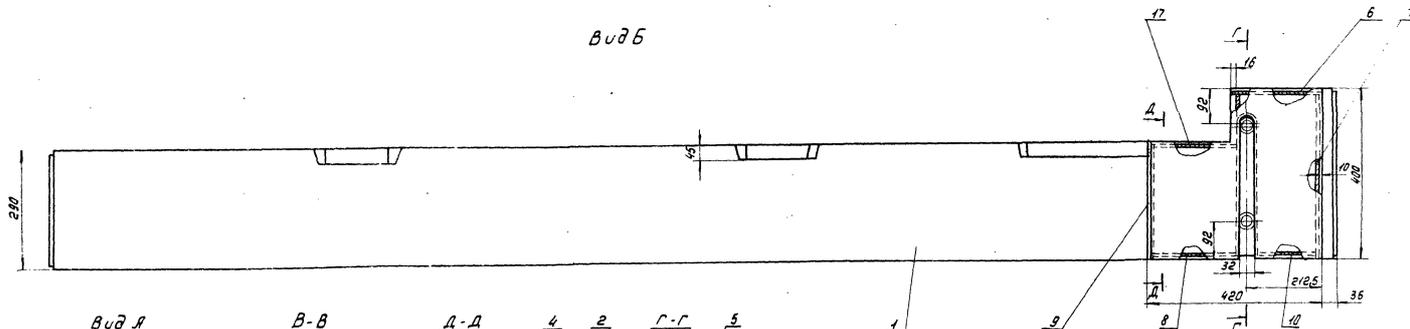


1. Неплоскостность формирующей поверхности, δ' не более 0.5 мм на 1 м, но не более 1.5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности, ϕ' относительно поверхности, H' не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску $600 - 650^\circ\text{C}$ или естественному старению в течение 3* месяцев.
4. Сварку производить по контуру сопряжения деталей слесарным швом д.б. кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ-9467-60

3/ДЖБ.02.00.000СБ			Лист	Масса	М.Б.
Борт продольный			312.0	1.10	
Сварочный чертеж					
ТБИА ЭНИИП					

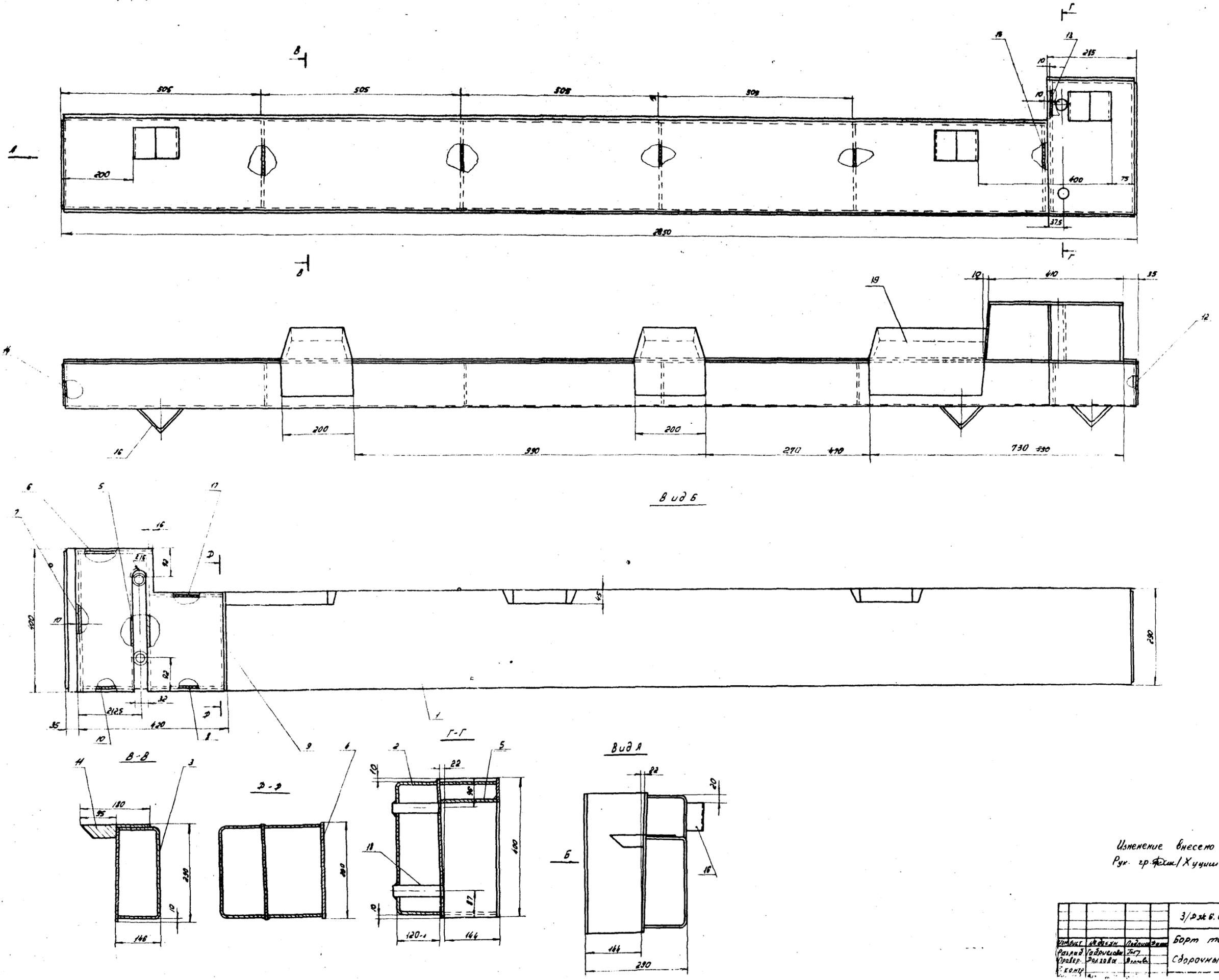


ВУДБ



Изменение внесено 2772
Рис. кр. 7604/Хуцшивили

3/ДЖВ.04.00.000.СБ		Лист	№ 8
Борт таровый		232	1-5
сварочный чертеж			

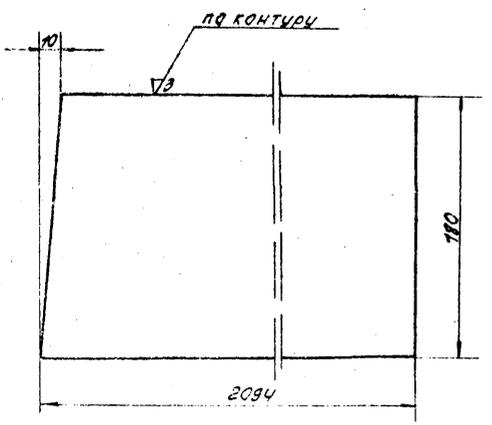


Изменение внесено в 1971г.
Рук. гр.ФЭИИ/Хучинвилли/

3/Джк 6.05.00.000СБ			Борт тормовый		
Исполн.	Провер.	Деталь	Итер.	Номер	М-д
Радван	Гадюченко	207	200	1/5	
Копер.	Радлова	Яковл.	Лист	Листов	
Комп.					

3/4Ж6.06.00.001

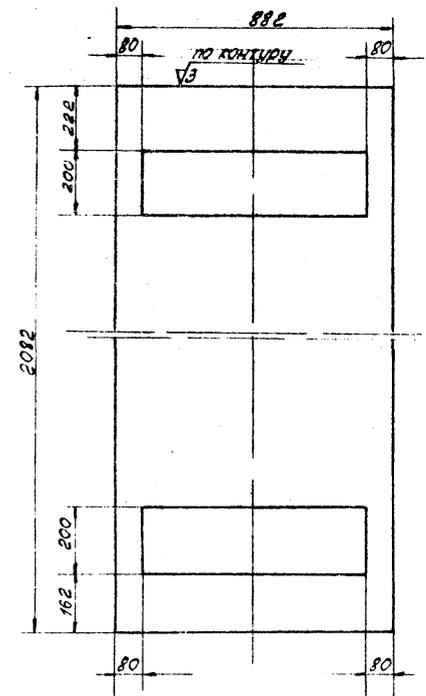
(A) 2



3/4Ж6.06.00.003		Лист	246	1-2
Лист		ТБилЗНУЦЭП		
Лист		ГОСТ 5681-57*		
Лист		СТ 3 ГОСТ 500-58**		
Формат И				

3/4Ж6.06.00.004

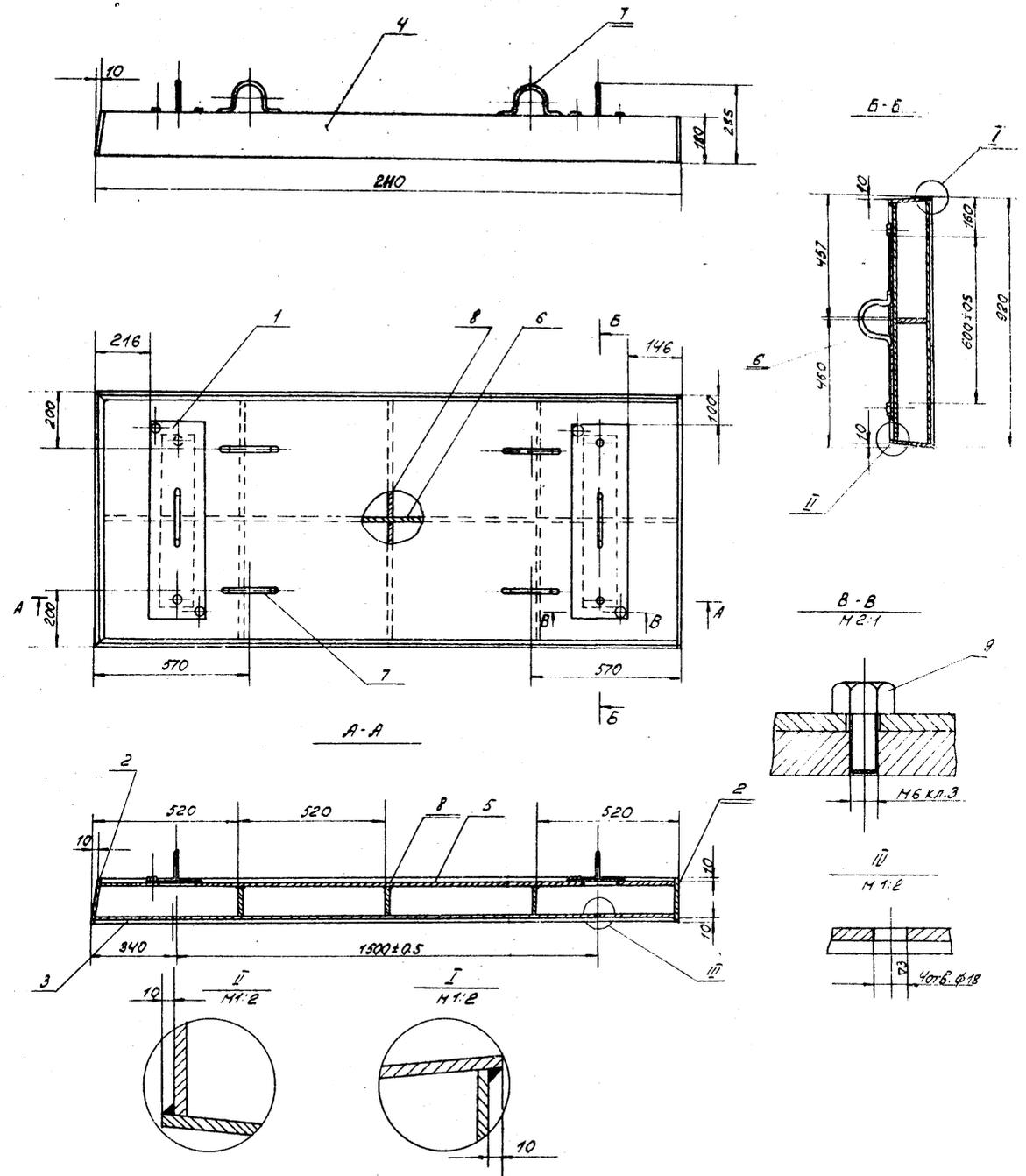
(A) 1



3/4Ж6.06.00.004		Лист	92	1-10
Лист		ТБилЗНУЦЭП		
Лист		ГОСТ 5681-57*		
Лист		СТ 3 ГОСТ 500-58**		
Формат И				

3/4Ж6.06.00.000СБ

(A) 1

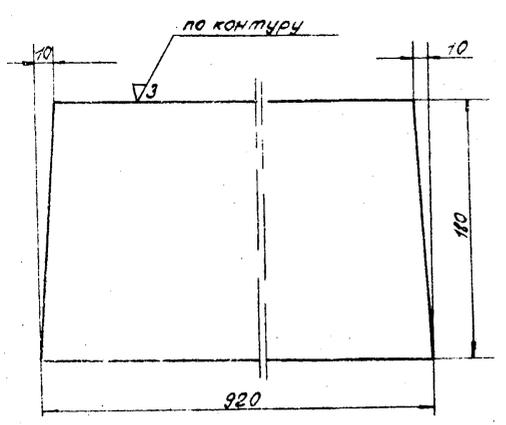


Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом д6
 Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60

3/4Ж6.06.00.000СБ		Лист	324	1-10
Короб		ТБилЗНУЦЭП		
Сборочный чертеж		ГОСТ 5681-57*		
Лист		СТ 3 ГОСТ 500-58**		
Формат И				

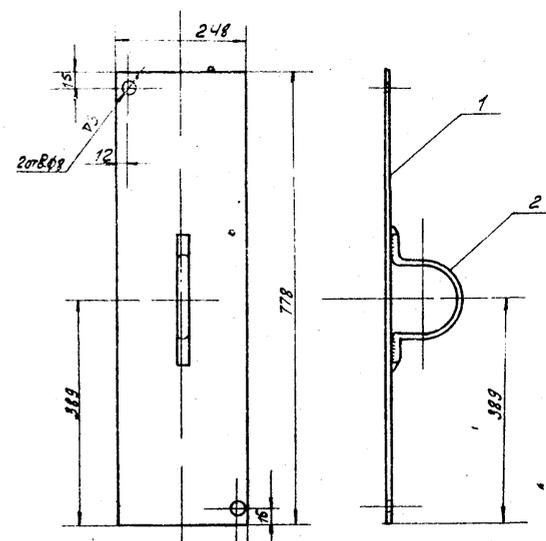
100.00.90.3/4Ж6

(A) 2



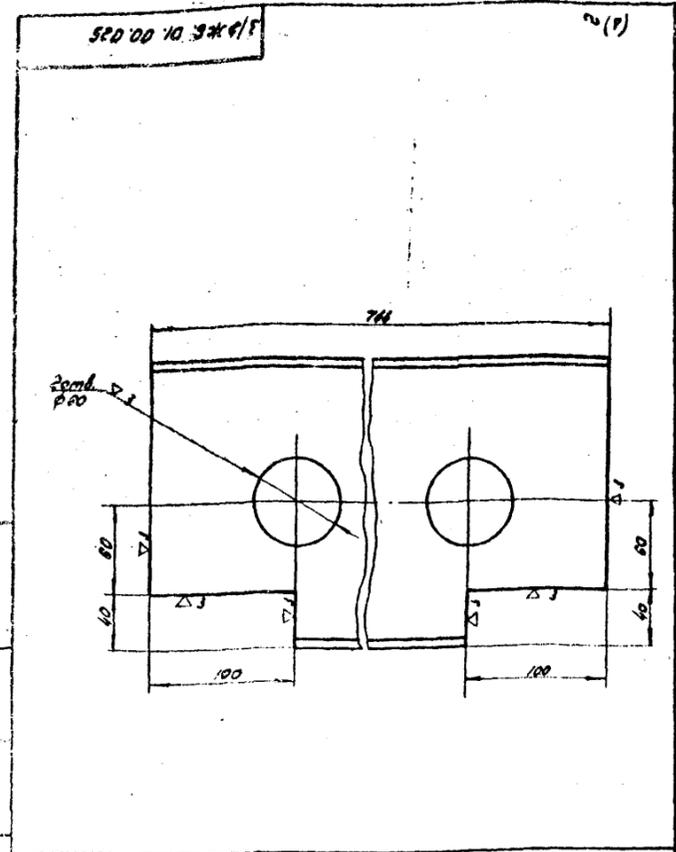
3/4Ж6.06.00.001		Лист	9.2	1-2
Лист		ТБилЗНУЦЭП		
Лист		ГОСТ 5681-57*		
Лист		СТ 3 ГОСТ 500-58**		
Формат И				

3/4Ж6.06.01.000СБ

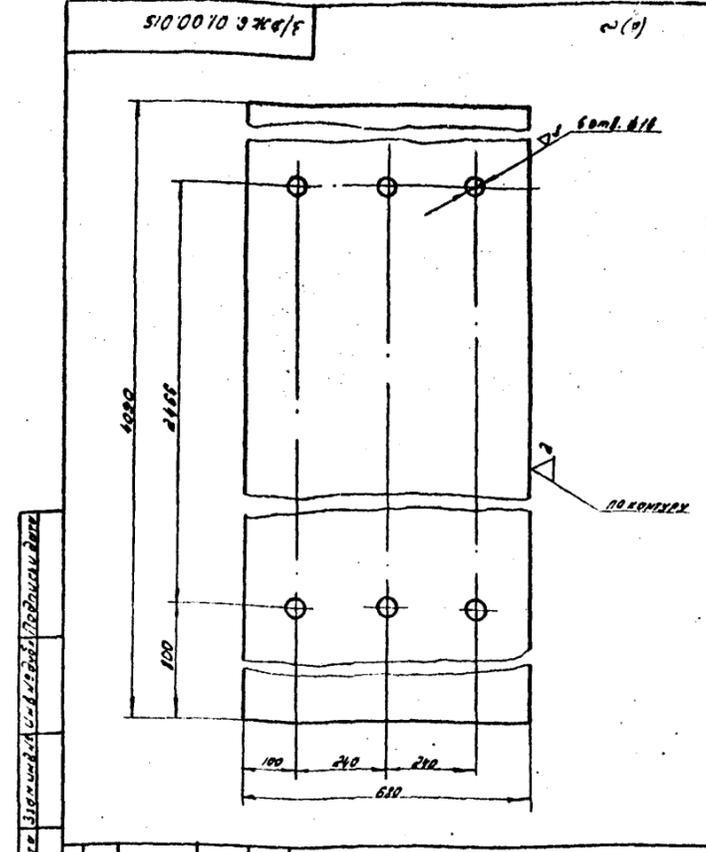


Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60

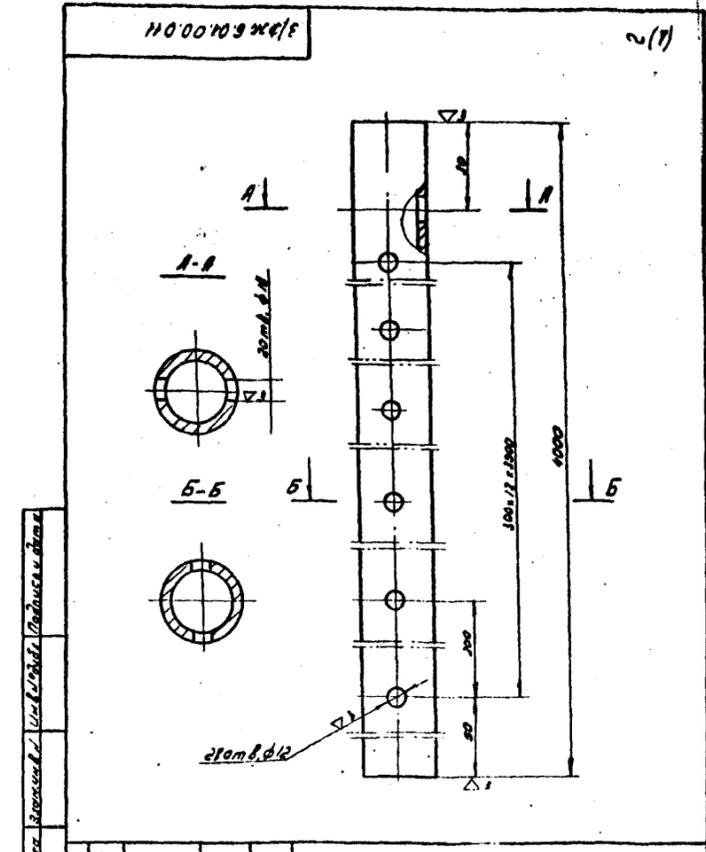
3/4Ж6.06.01.000СБ		Лист	4.3	1-5
Крышка		ТБилЗНУЦЭП		
Сборочный чертеж		ГОСТ 5681-57*		
Лист		СТ 3 ГОСТ 500-58**		
Формат И				



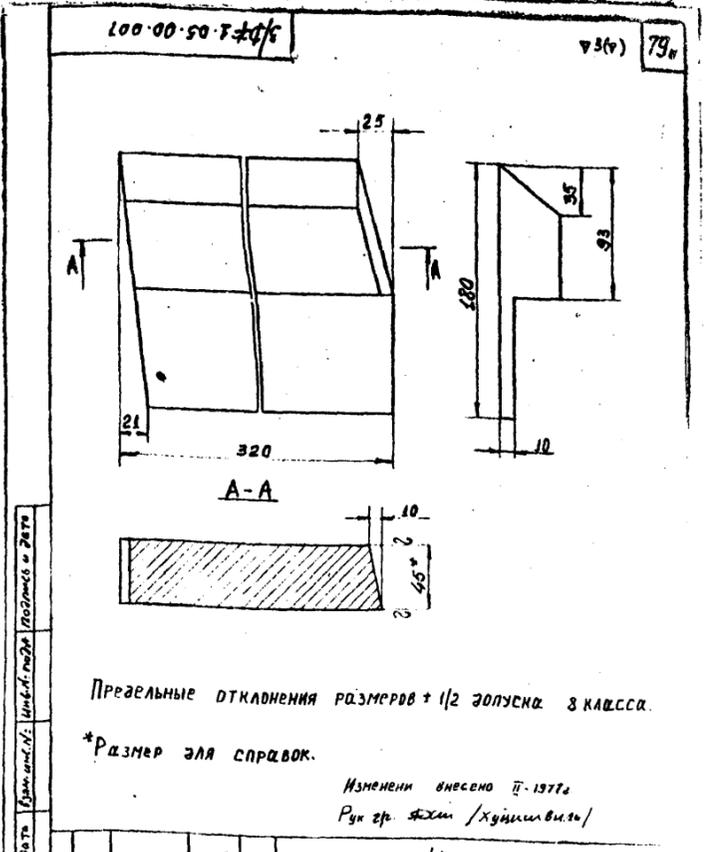
3/ЖБ.01.00.025		Лист	Масса	№-в
Швеллер			13	1:25
Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		Лист	Листов	
Ст 3 ГОСТ 535-57		Тбл 3НУУЭП		



3/ЖБ.01.00.015		Лист	Масса	№-в
Лист			127	1:10
Лист		Тбл 3НУУЭП		

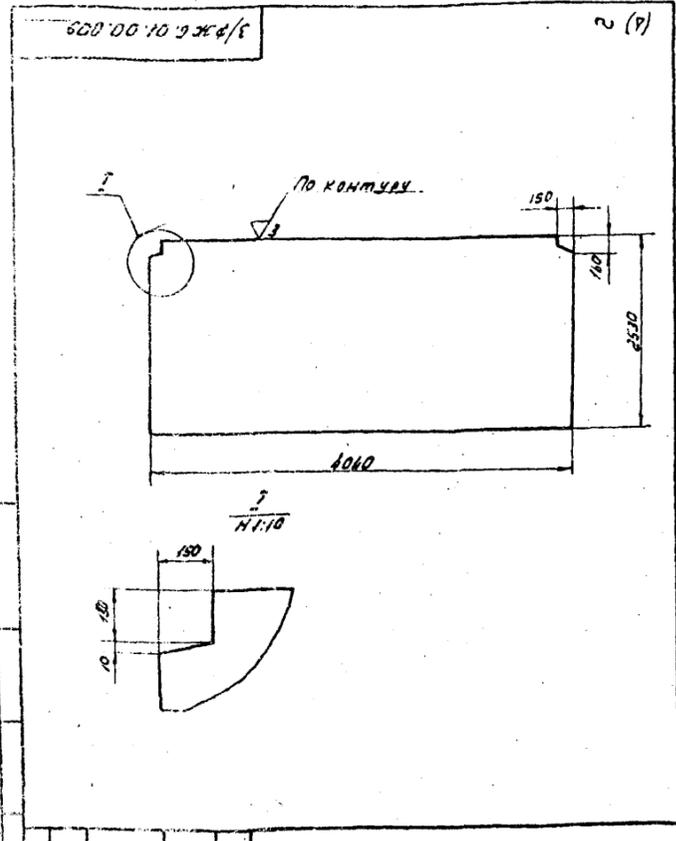


3/ЖБ.01.00.011		Лист	Масса	№-в
Паропровод			150	1:2
труба 424 ГОСТ 8734-58		Тбл 3НУУЭП		

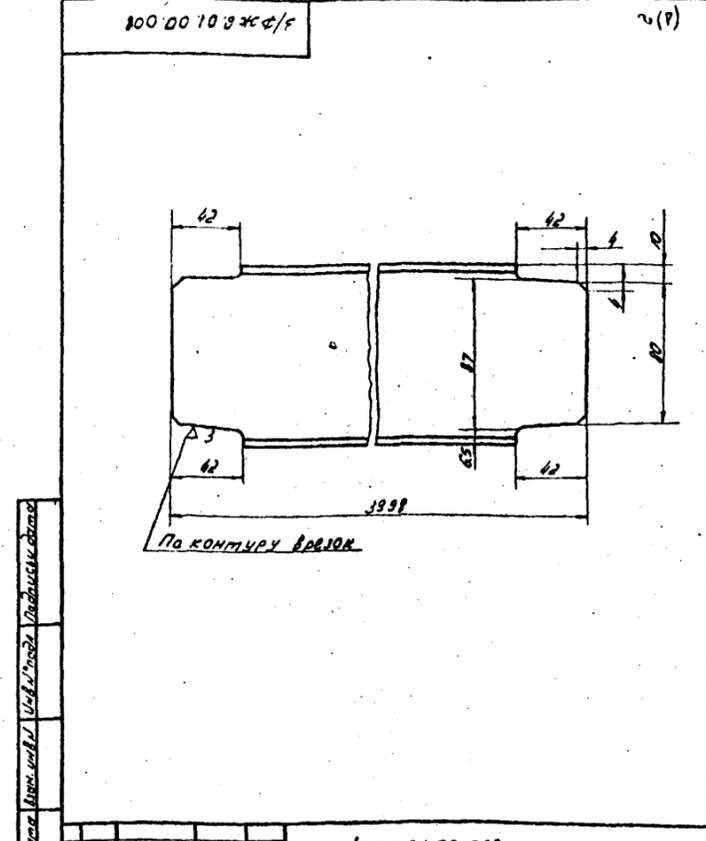


3/ДФ.1.05.00.007		Лист	Масса	№-в
Накладка			10,9	1:25
Лист 45 ГОСТ 19903-74		Тбл 3НУУЭП		

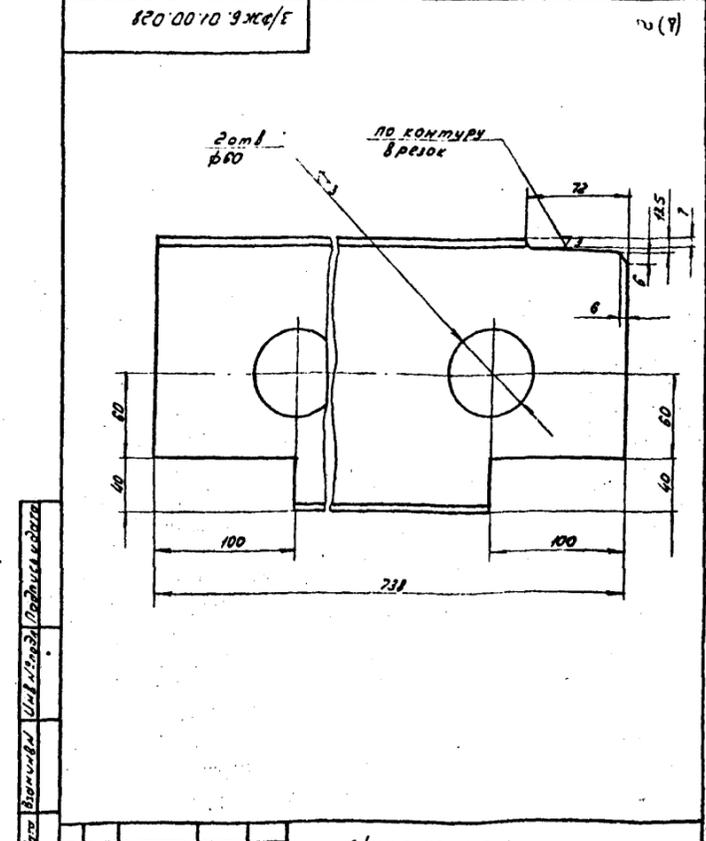
Превыльные отклонения размеров +1/2 допуска 3 класса.
*Размер для справок.
Изменен введено П-1377.
Рук зр. ЖХМ /Худимов В.И./



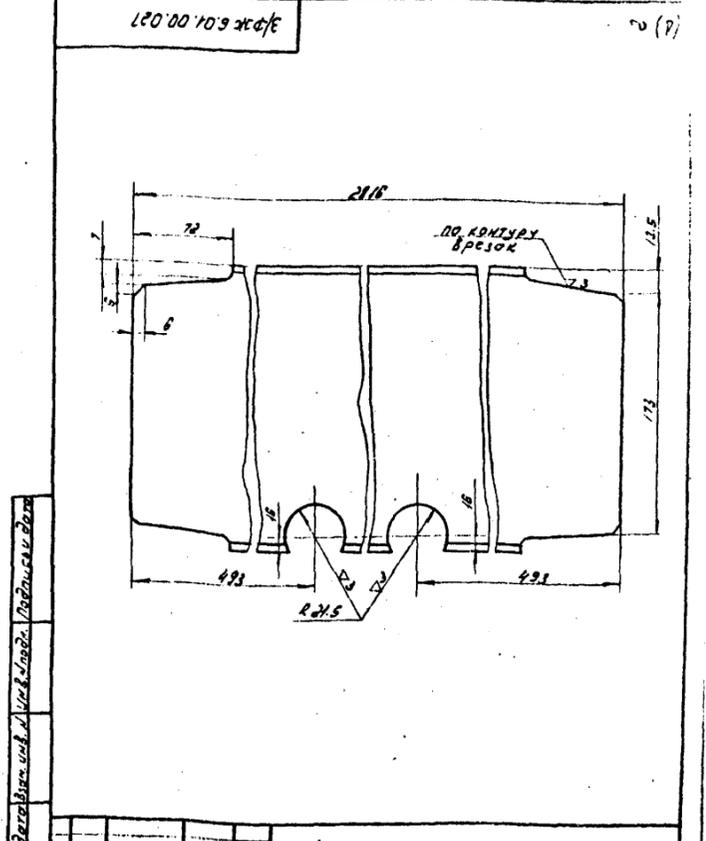
3/ЖБ.01.00.009		Лист	Масса	№-в
Лист			930	1:50
Лист		Тбл 3НУУЭП		



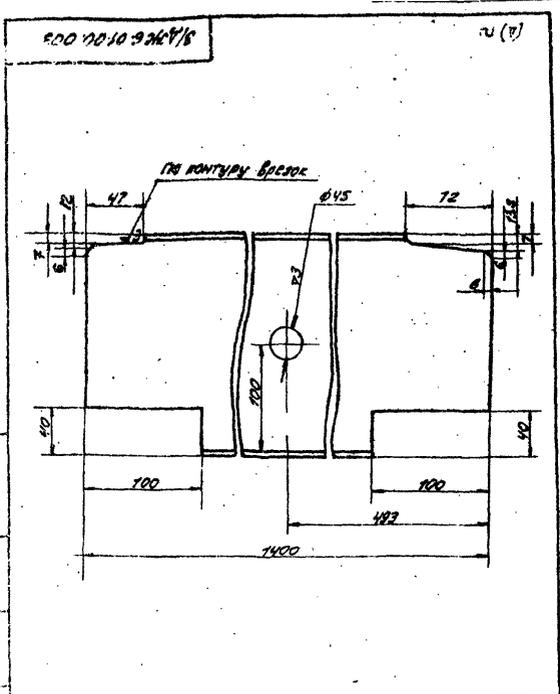
3/ЖБ.01.00.008		Лист	Масса	№-в
Швеллер			41	1:25
Лист		Тбл 3НУУЭП		



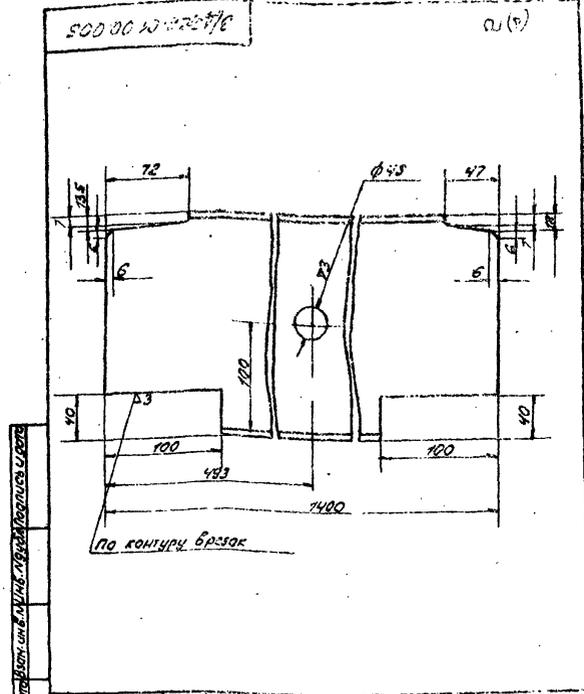
3/ЖБ.01.00.028		Лист	Масса	№-в
Швеллер			135	1:25
Лист		Тбл 3НУУЭП		



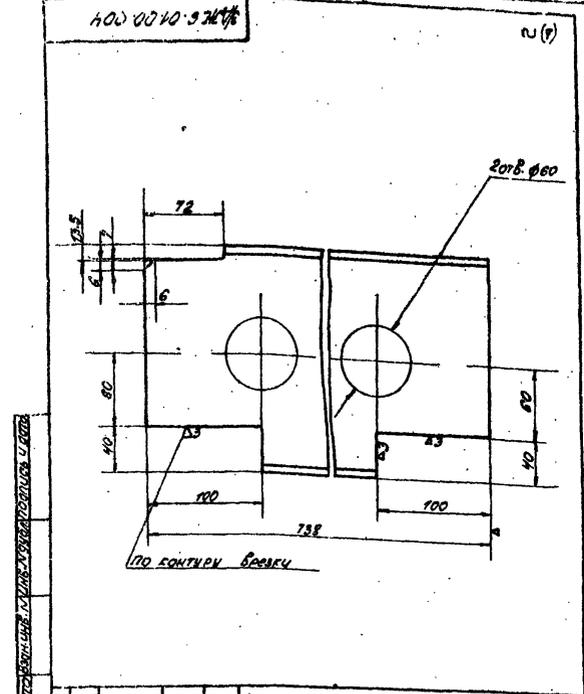
3/ЖБ.01.00.027		Лист	Масса	№-в
Швеллер			55	1:25
Лист		Тбл 3НУУЭП		



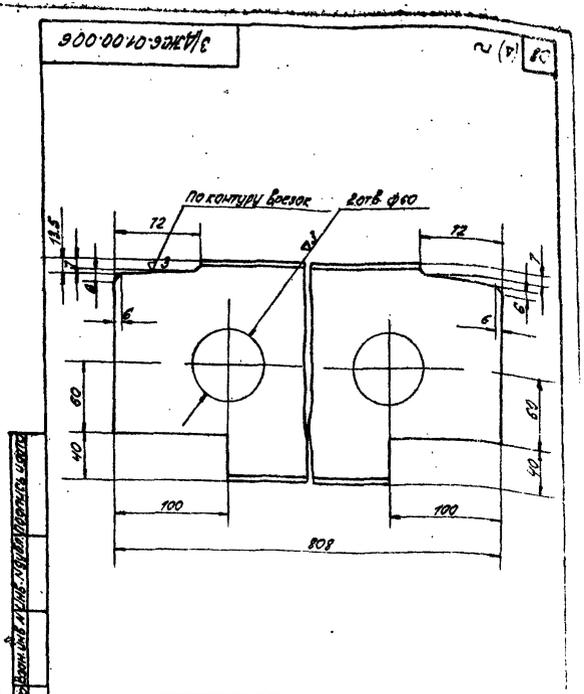
3/4 Ж.Б. 01.00.003		Внутр. Масса Н-2
Швеллер	27	1:2,5
20 ГОСТ 8240-72		Лист 1 из 2
СТ 3 ГОСТ 535-58		ТБШ 340037
ФОРМА И		



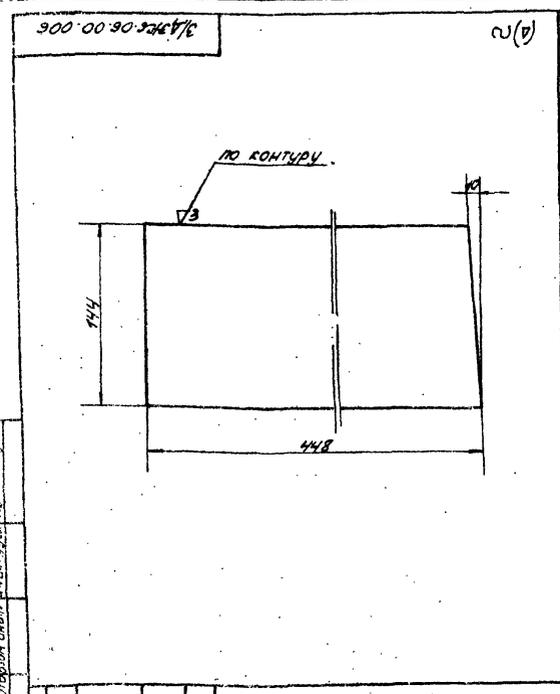
3/4 Ж.Б. 01.00.005		Внутр. Масса Н-2
Швеллер	27	1:2,5
20 ГОСТ 8240-72		Лист 1 из 2
СТ 3 ГОСТ 535-58		ТБШ 340037
ФОРМА И		



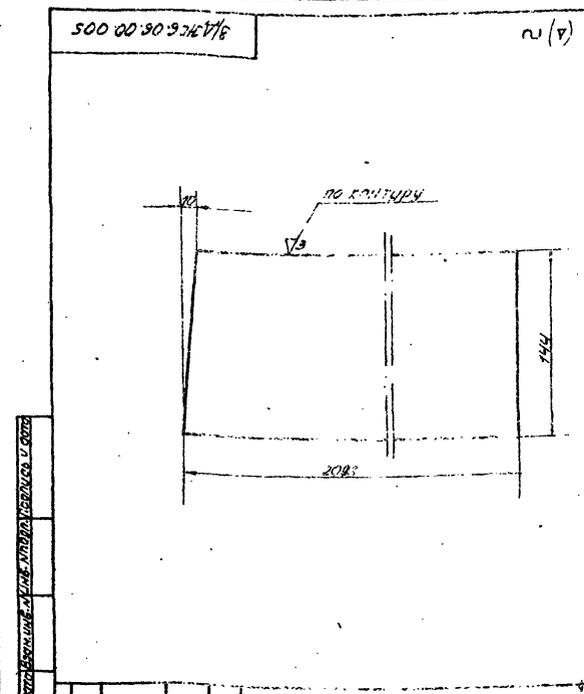
3/4 Ж.Б. 01.00.004		Внутр. Масса Н-2
Швеллер	13.0	1:2,5
20 ГОСТ 8240-72		Лист 1 из 2
СТ 3 ГОСТ 535-58		ТБШ 340037
ФОРМА И		



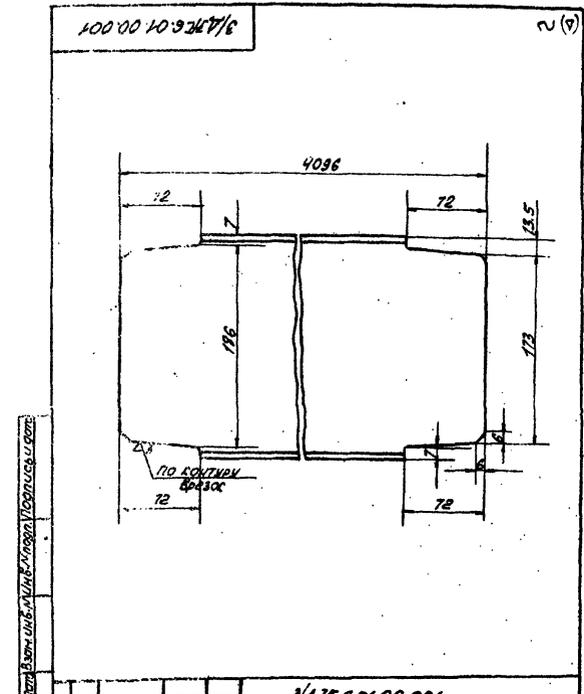
3/4 Ж.Б. 01.00.006		Внутр. Масса Н-2
Швеллер	14.7	1:2,5
20 ГОСТ 8240-72		Лист 1 из 2
СТ 3 ГОСТ 535-58		ТБШ 340037
ФОРМА И		



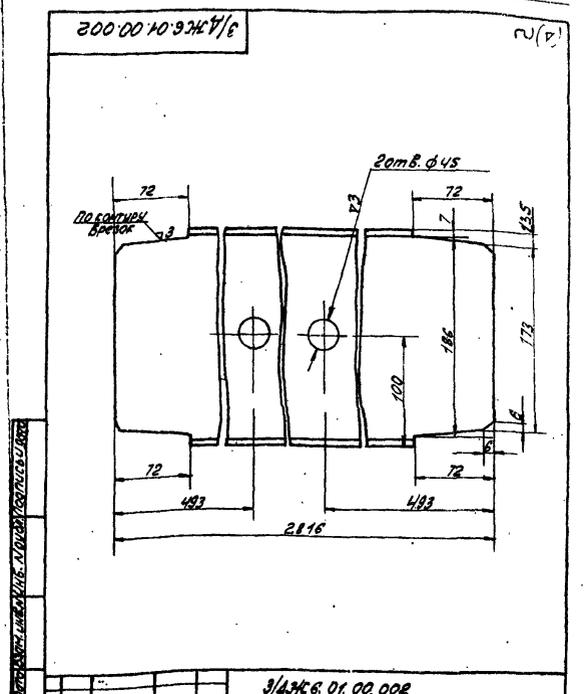
3/4 Ж.Б. 06.00.006		Внутр. Масса Н-2
Ребро	2.6	1:2
61001 5681-57		Лист 1 из 2
ФОРМА И		



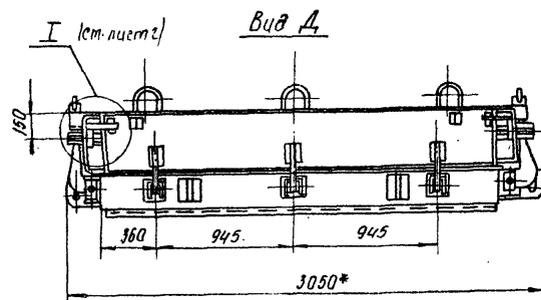
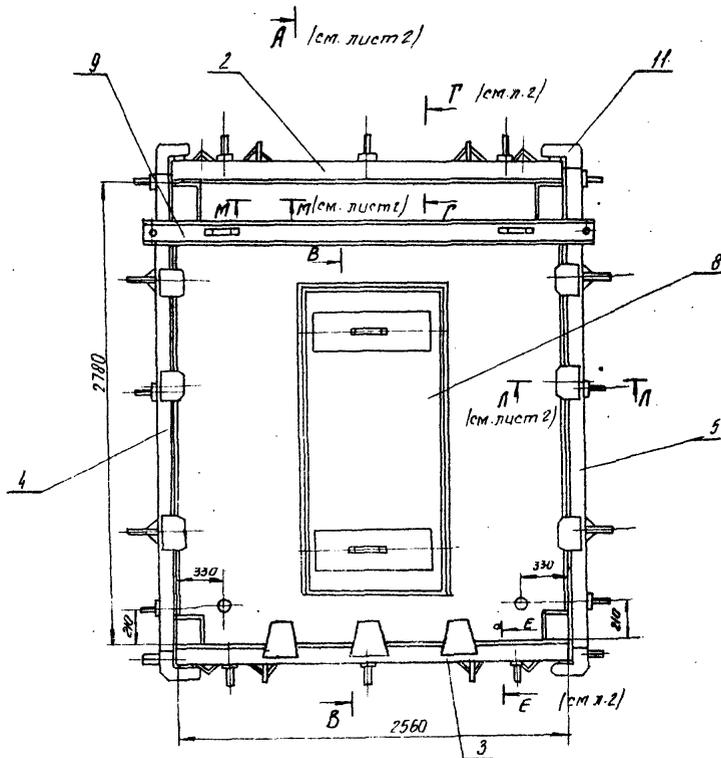
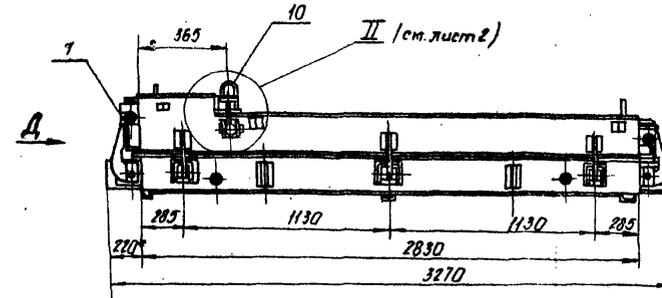
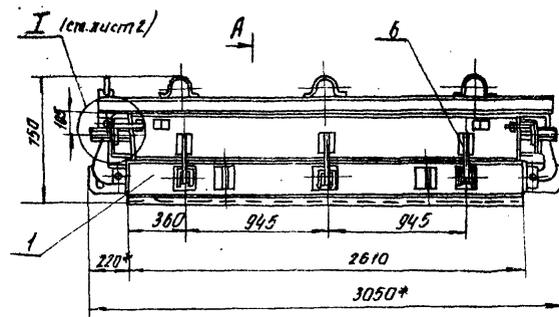
3/4 Ж.Б. 06.00.005		Внутр. Масса Н-2
Лист	24	1:2
61001 5681-57		Лист 1 из 2
ФОРМА И		



3/4 Ж.Б. 01.00.004		Внутр. Масса Н-2
Лист	84	1:2
61001 5681-57		Лист 1 из 2
ФОРМА И		



3/4 Ж.Б. 01.00.008		Внутр. Масса Н-2
Швеллер	55	1:2,5
61001 5681-57		Лист 1 из 2
ФОРМА И		



Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

Техническая характеристика

- 1 Тип формового изделия ВТП-26-28
- 2 Габаритные размеры изделия, мм:
длина - 2560
ширина - 2780
толщина - 400
- 3 Вес изделия, кг - 2280
- 4 Габаритные размеры формы, мм:
длина - 3050
ширина - 3270
высота - 170
- 5 Вес формы, кг - 3697
- 6 Вес формы с изделием, кг - 5977

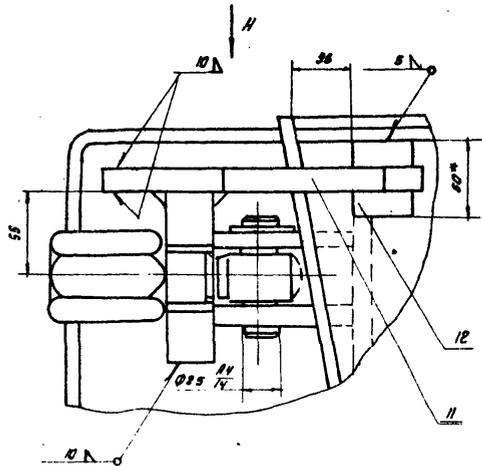
Технические требования

- 1 Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
- 2 Местные зазоры между бортами и поддонами не более 2мм
- 3 Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
- 4 Открывание и закрывание бортов должны происходить свободно, без заеданий и перекасов
- 5 Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на высоте борта
- 6 Изготовление производить в соответствии с техническими условиями стр.3
- 7* Размеры для справок

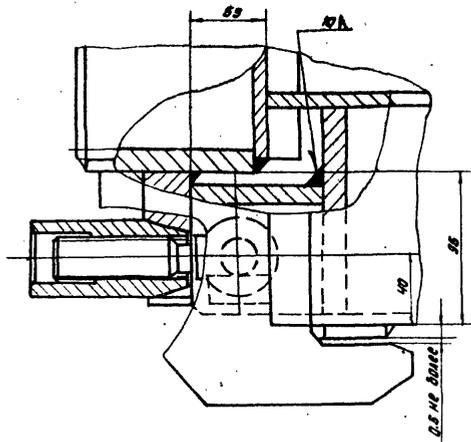
Изменение внесено - в 1977г.
Кук. гр. ф. (Хучинвичи)

3/ФМТ.00.00.00066		
Изм. №	Дата	Лист
1		1
2		2
3		3
4		4
5		5
6		6
7		7
8		8
9		9
10		10
11		11
12		12
13		13
14		14
15		15
16		16
17		17
18		18
19		19
20		20

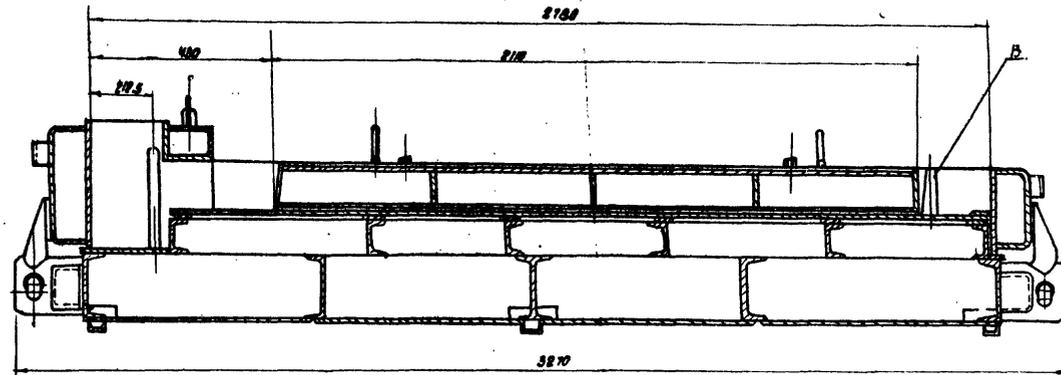
I (см. лист II)
H 1:2



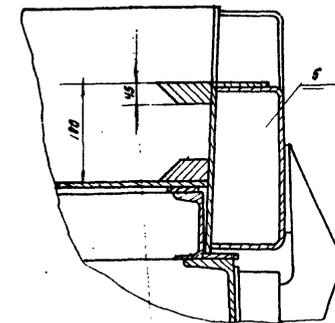
ВУЗН
H 1:2



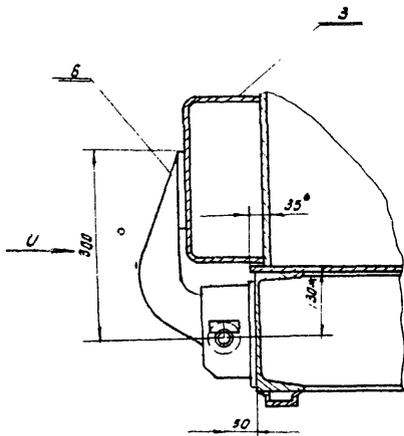
В-В (см. лист II)
H 1:10



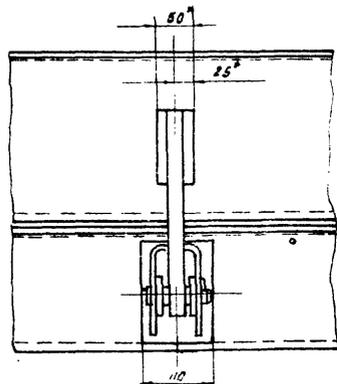
В-В (см. лист II)
H 1:2



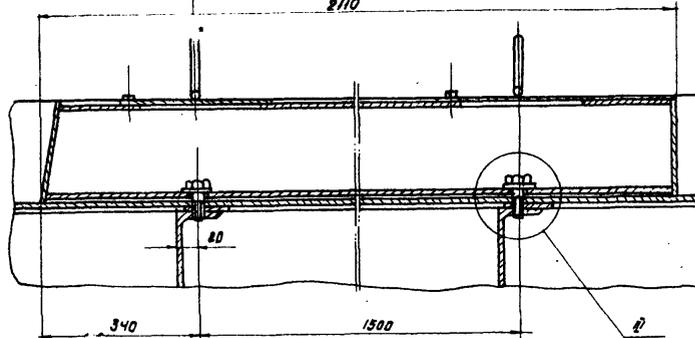
Е-Е (см. лист II)
H 1:5 повернуто



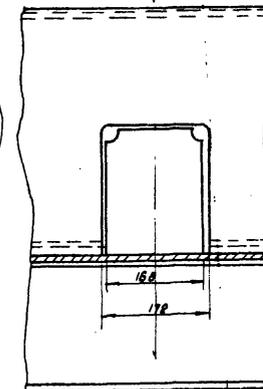
ВУЗ U



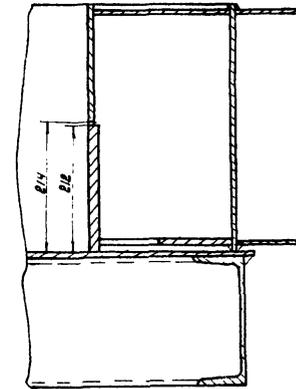
Д-Д (см. лист II)
H 1:5 повернуто



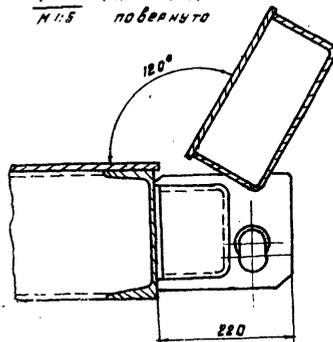
М-М (см. лист II)
H 1:5



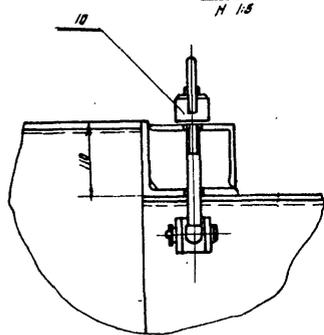
Н-Н



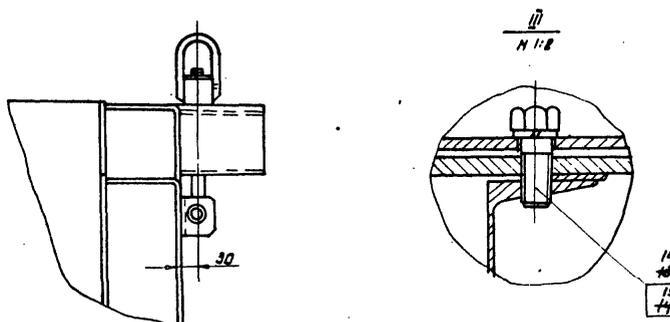
Г-Г (см. лист II)
H 1:5 повернуто



И (см. лист II)
H 1:5



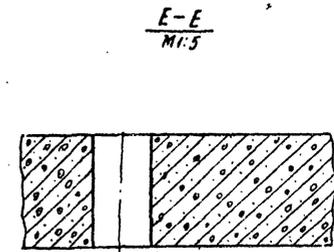
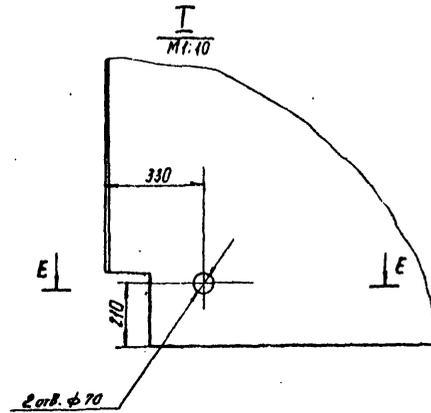
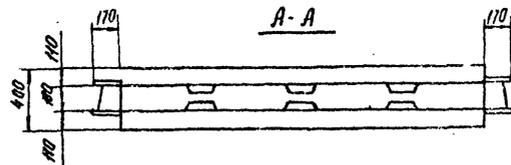
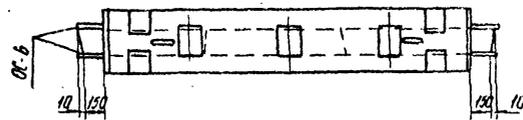
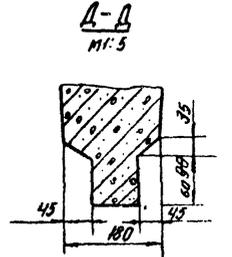
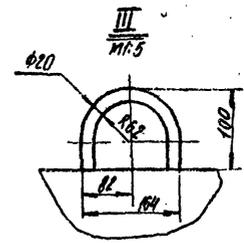
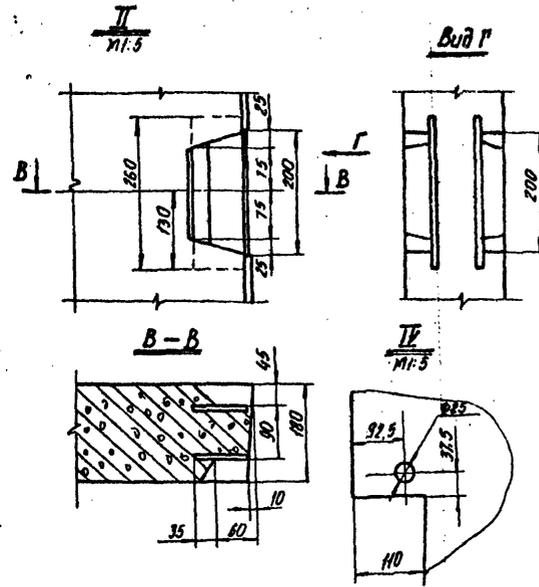
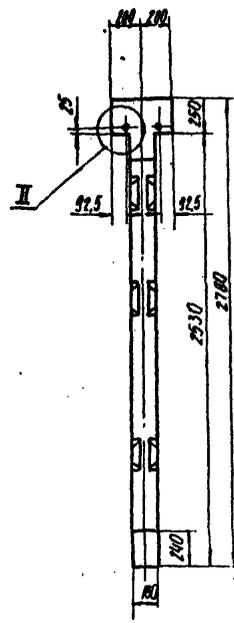
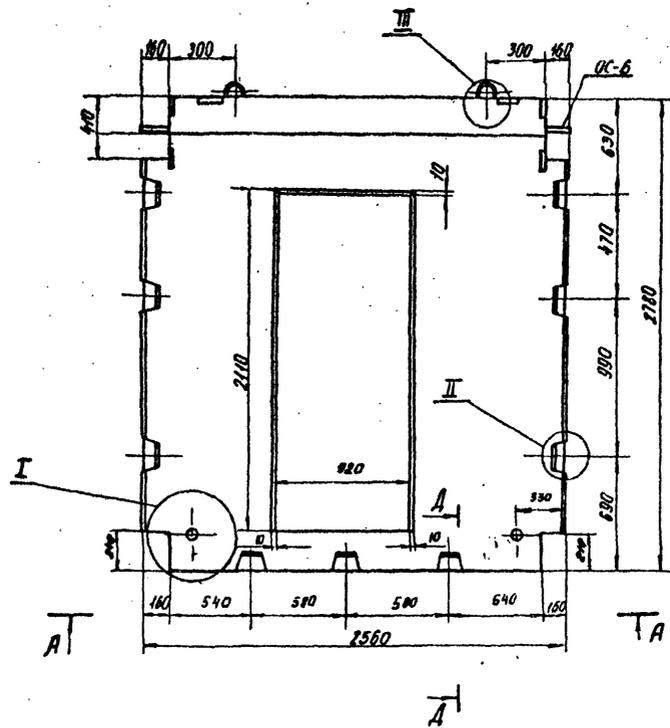
К
H 1:2



Изменение внесено 11.1977г.
Рук. гр. ФФ/Хуцишвили/

3 ДЖ 00.00.00005			
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Дата
С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	11.1977
Место	Место	Место	Место
С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.

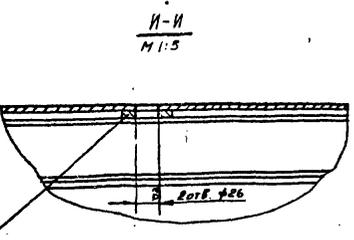
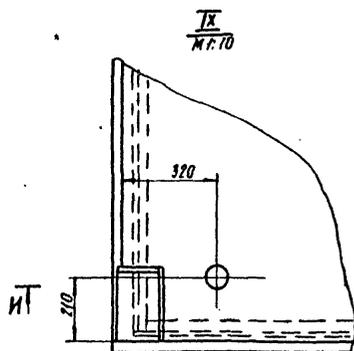
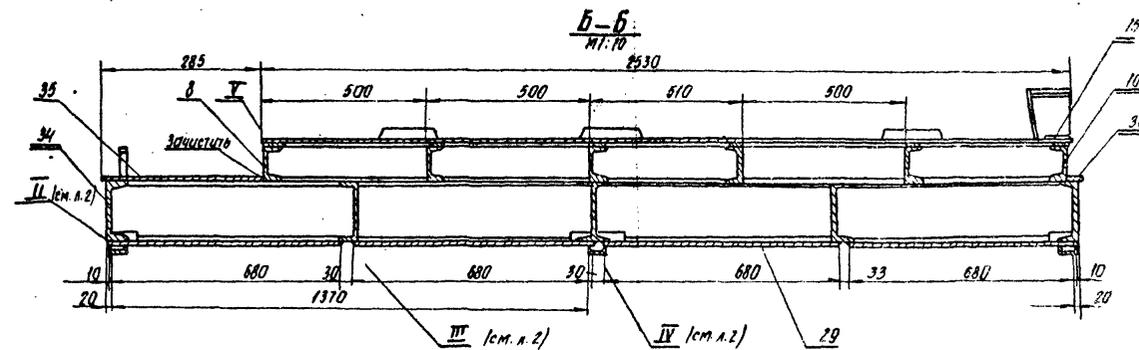
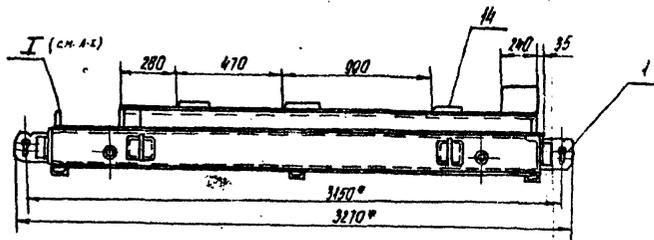
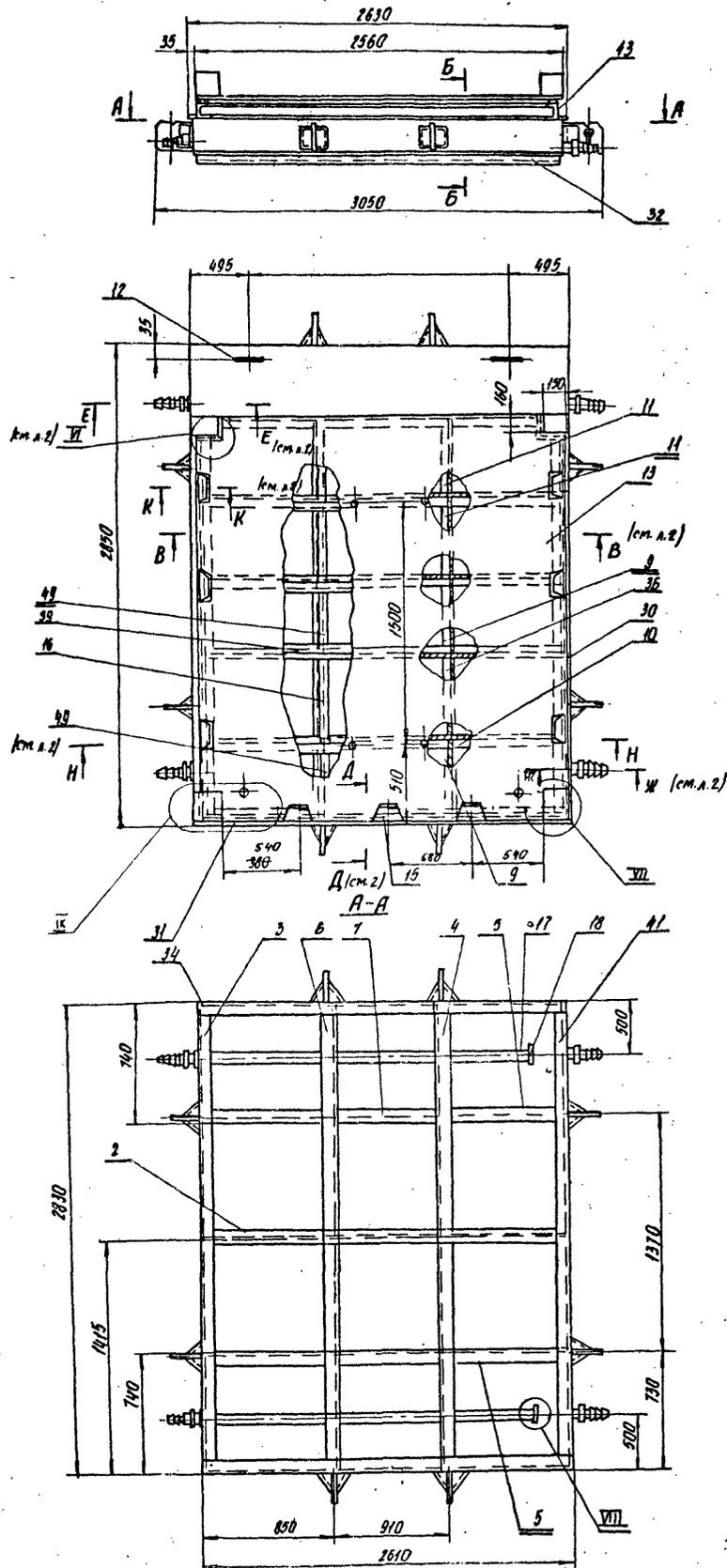
Формы для изделий ВП-26-28



Изменение внесено в 1977 г.
Руч. кр. (И.А. Хучинский)

3/ДЖ7.00.00.000.05		Лит	Масса	М1-8
Форма для изготовления	Формы для изготовления	Лит	Масса	М1-8
Формы для изготовления	Формы для изготовления	Лит	Масса	М1-8
Формы для изготовления	Формы для изготовления	Лит	Масса	М1-8

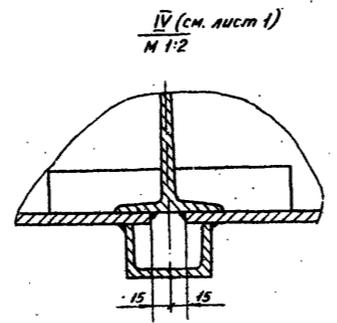
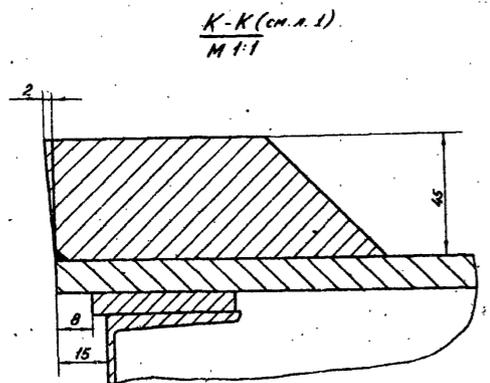
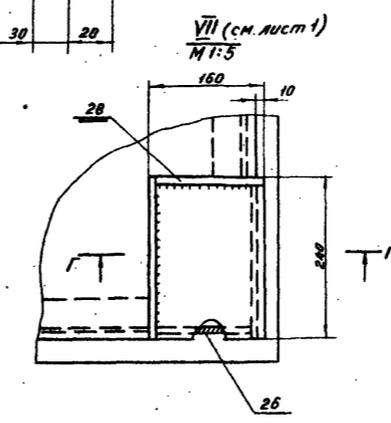
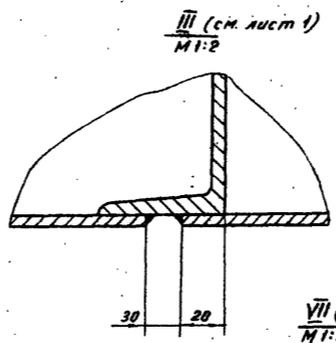
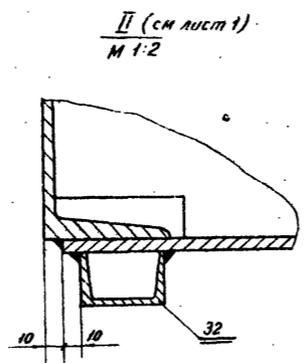
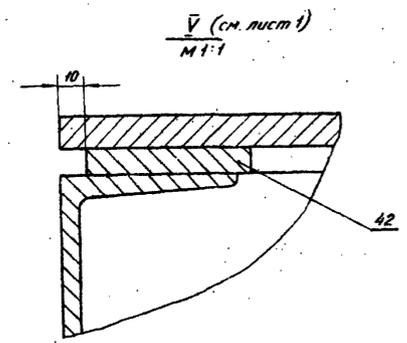
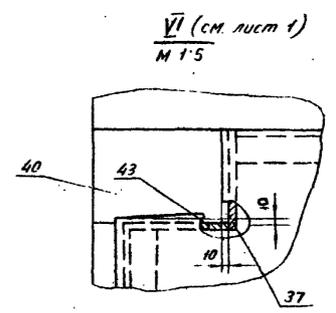
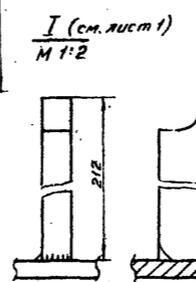
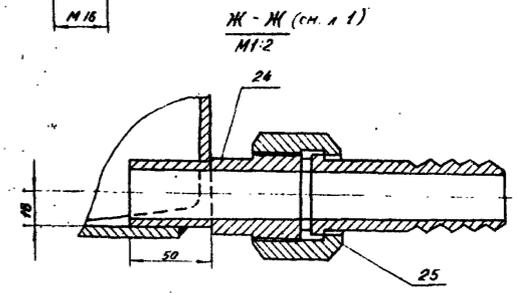
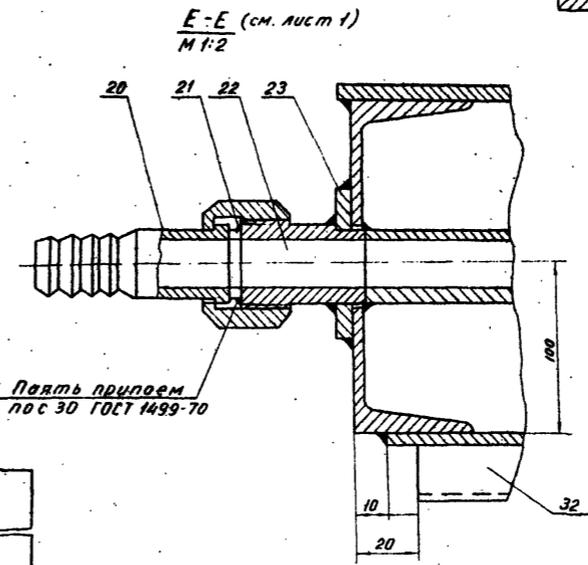
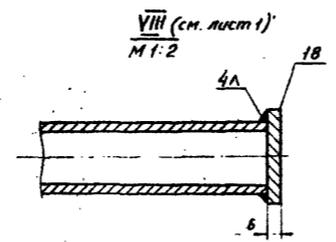
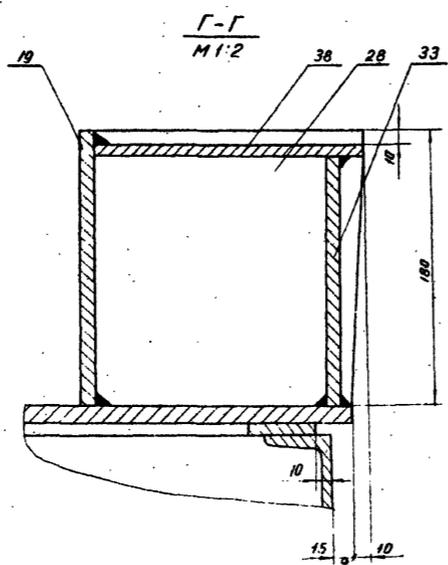
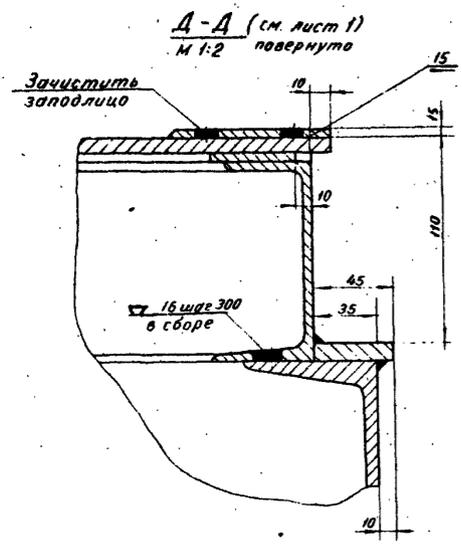
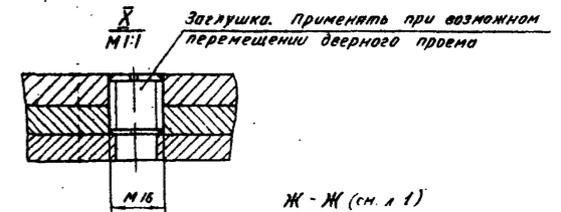
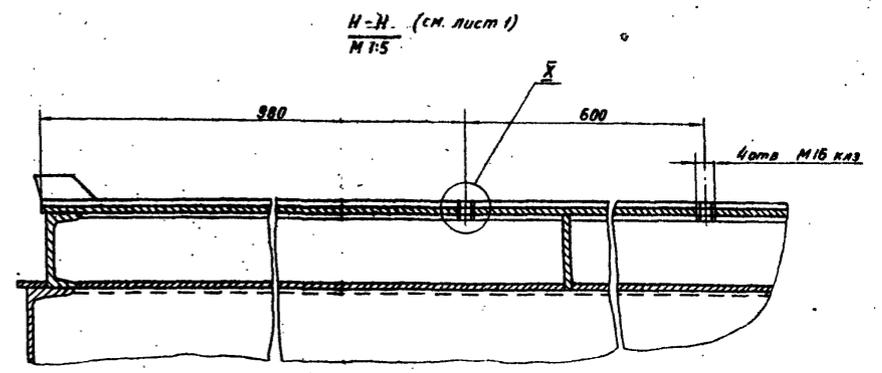
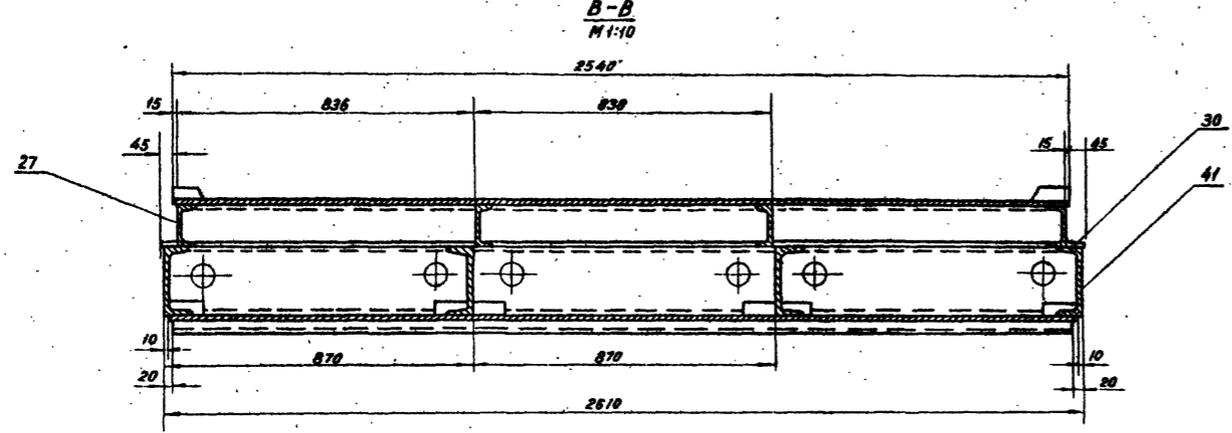
Инженер-конструктор: [Имя] / [Подпись]



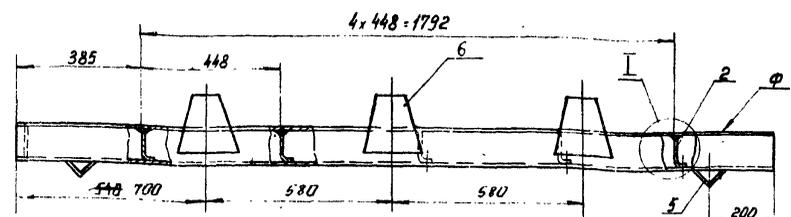
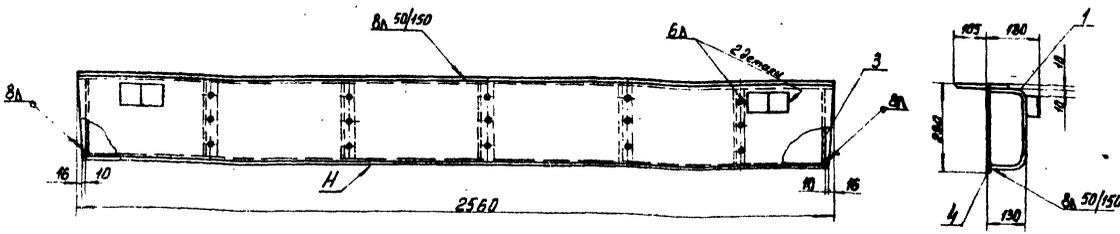
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом вб, кроме мест, указанных особо.
2. Приварку краевых подъемных поз. 1 валжен производить дуплатированный сварщик с установкой клея.
3. Непластичность зеркала поддона не более 1мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 3мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600:650°C или естественному старению в течение 3^х месяцев.
6. Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность давление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.
8. * Размеры для справок.

Цены на материалы 5.1077.
Руч. пр. Арт. /Худжишвили/

3/ДЖТ.01.00.000.06		Лист	Материал	№-Б
Поддон		2232	1:20	
Сварочный чертеж		Лист 1 из 1		



				3/АЖ7.01.00.000СБ		
				Поддон		
				Сборочный чертёж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
Разработчик	Габриэла	Ты			2	
Проверен	Долгова	Эльза			2	
Т. контр.						
Дир. отд.	Риммадзе					
Н. контр.						
				Тбили. ЗНИИЭП		

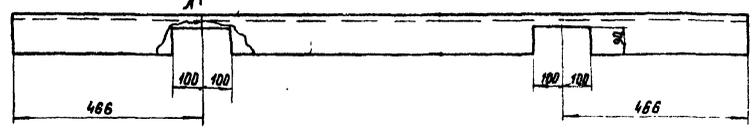
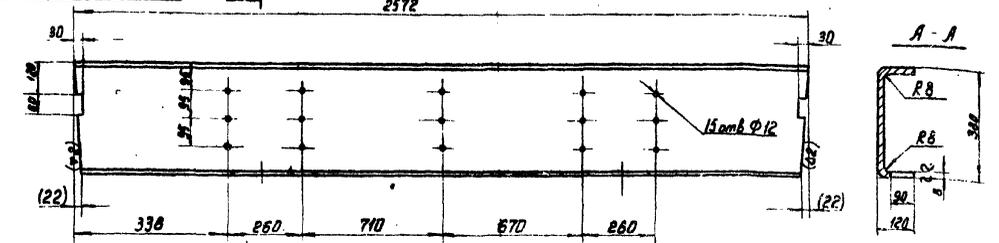


1. Неплоскостность формирующей поверхности "Ф" не более 0,5 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности "Ф" относительно поверхности "Н" не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить по контуру сопряжения деталей сплошным швом 6В, кроме мест, указанных особа.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

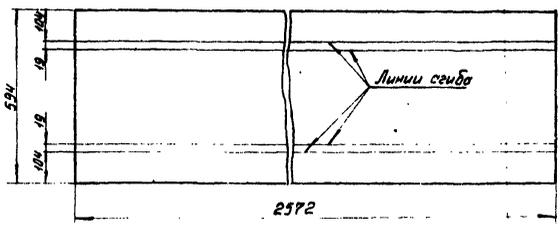
Изменение внесено в 1977 г.
Рук. ср. ФТМ/Хушишвили

3/ДЖ 7.02.00.000СБ

Лист	Масса	Н-Б
184	1:10	
Лист	Листов	
Тбыл ЭНИИЭП		
Формат 12		



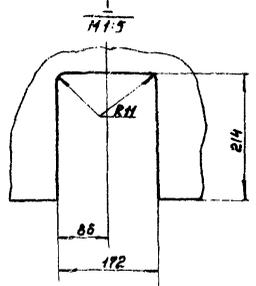
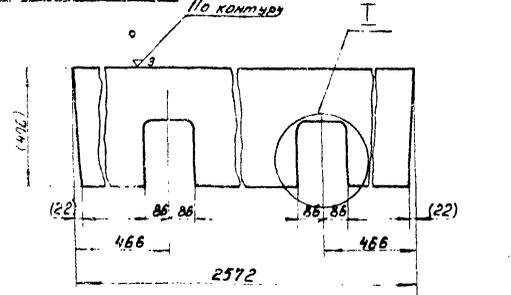
Развертка



Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.

3/ДЖ 7.02.00.001

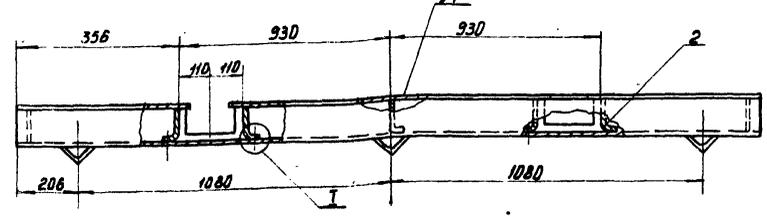
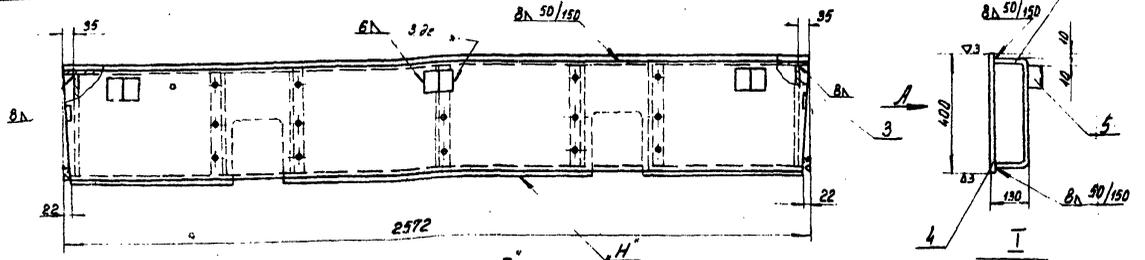
Лист	Масса	Н-Б
170	96,4	1:10
Лист	Листов	
Тбыл ЭНИИЭП		
Формат 12		



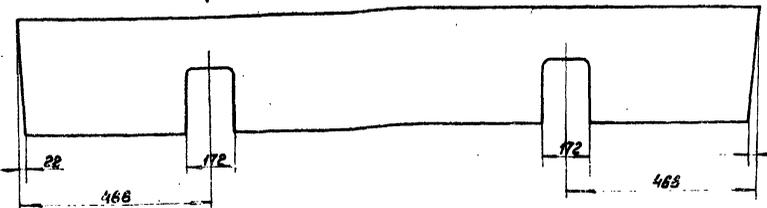
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.

3/ДЖ 7.02.00.002

Лист	Масса	Н-Б
807	1:10	
Лист	Листов	
Тбыл ЭНИИЭП		
Формат 12		



Вид А

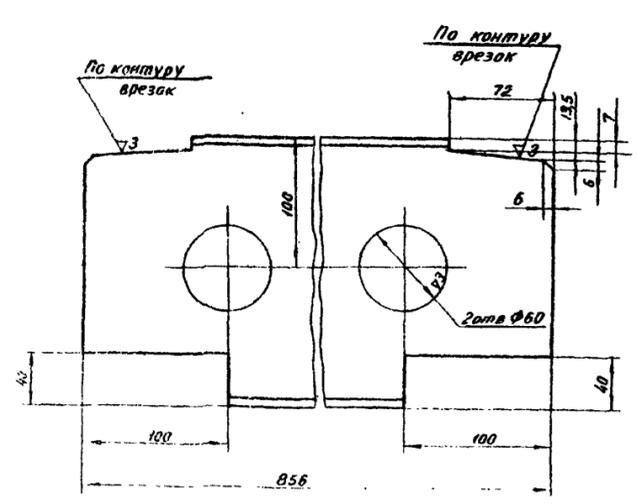


Б-Б

1. Неплоскостность формирующей поверхности "Ф" не более 0,5 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности "Ф" относительно поверхности "Н" не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить по контуру сопряжения деталей сплошным швом 6В, кроме мест, указанных особа.
5. Сварку производить электродом типа Э-42, ГОСТ 9467-60

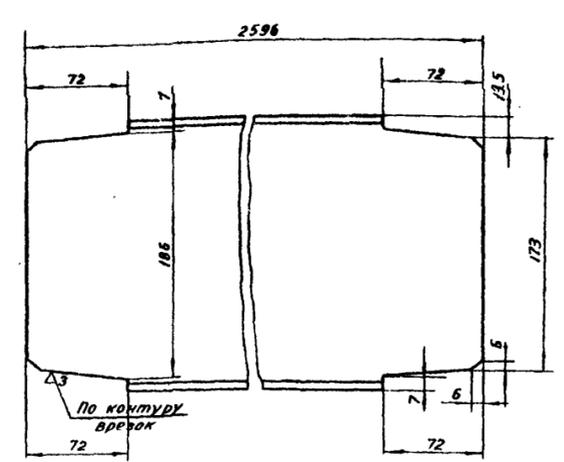
3/ДЖ 7.02.00.000СБ

Лист	Масса	Н-Б
2016	1:10	
Лист	Листов	
Тбыл ЭНИИЭП		
Формат 12		



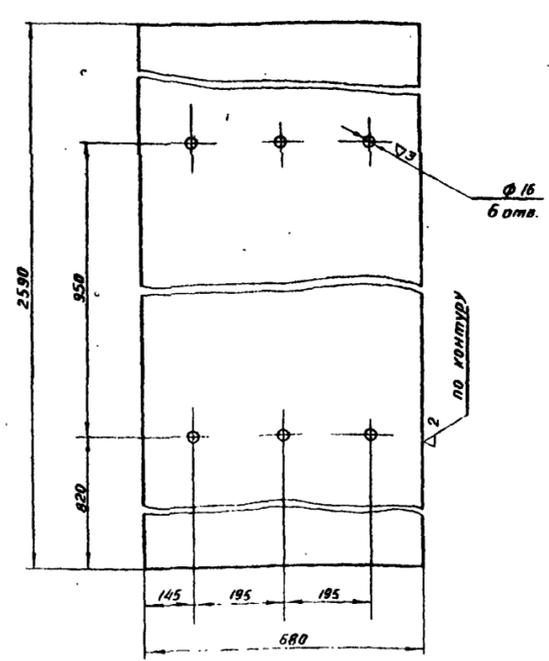
3/ДЖ7.01.00.002			
Исполн.	М.И. Шеллер	Лист	Листов 1
Провер.	Габриелов Т.А.	Масса	15,6
Разраб.	Алекеева Я.И.	М.б.	1:2,5
Т.контр.	Рижмадзе	Тбл ЗНИИЭП	
Н.контр.	Иванов	20 ГОСТ 8240-72	
Утв.	Иванов	Ст. 3 ГОСТ 535-58*	

Формат А1



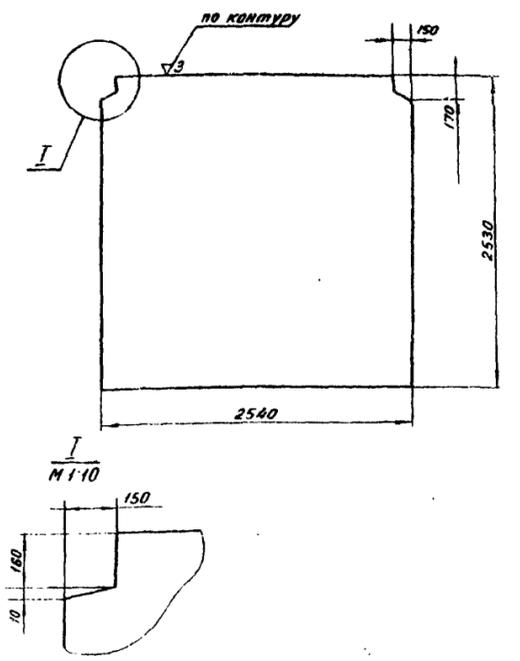
3/ДЖ7.01.00.001			
Исполн.	М.И. Двухвал	Лист	Листов 1
Провер.	Габриелов Т.А.	Масса	54,6
Разраб.	Алекеева Я.И.	М.б.	1:2,5
Т.контр.	Рижмадзе	Тбл ЗНИИЭП	
Н.контр.	Иванов	20 ГОСТ 8239-72	
Утв.	Иванов	Ст. 3 ГОСТ 535-58*	

Формат А1



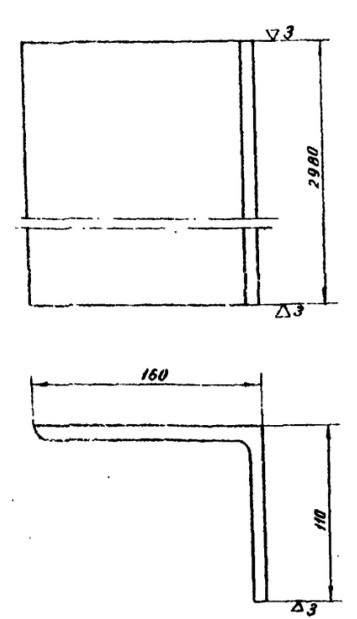
3/ДЖ7.01.00.013			
Исполн.	М.И. Лист	Лист	Листов 1
Провер.	Габриелов Т.А.	Масса	83
Разраб.	Алекеева Я.И.	М.б.	1:10
Т.контр.	Рижмадзе	Тбл ЗНИИЭП	
Н.контр.	Иванов	5 ГОСТ 5681-57*	
Утв.	Иванов	Ст. 3 ГОСТ 500-58**	

Формат А1



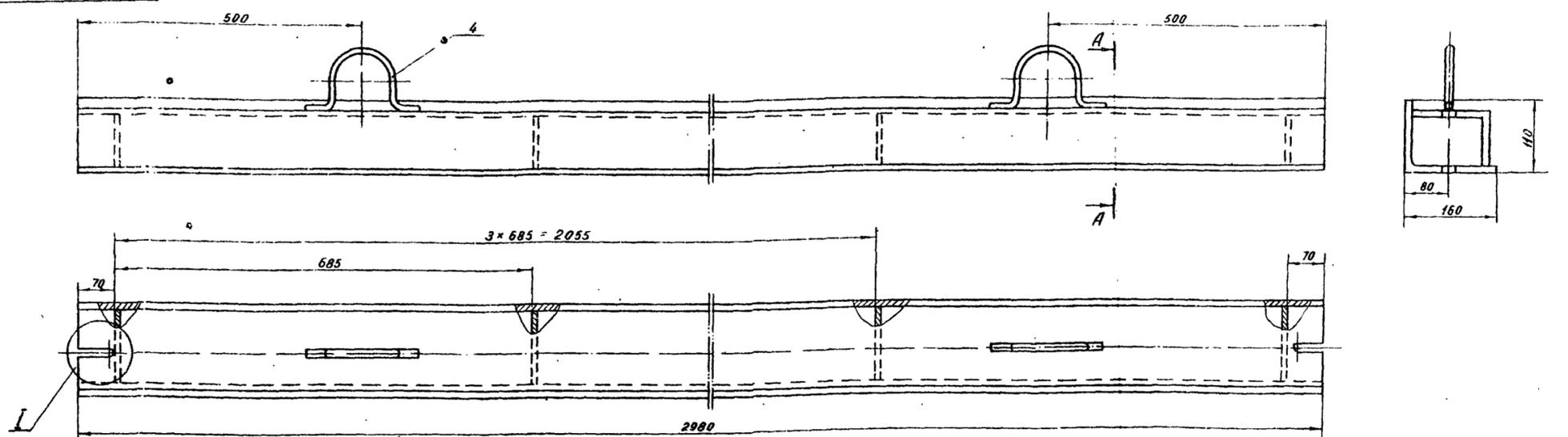
3/ДЖ7.01.00.006			
Исполн.	М.И. Лист	Лист	Листов 1
Провер.	Габриелов Т.А.	Масса	495
Разраб.	Алекеева Я.И.	М.б.	1:10
Т.контр.	Рижмадзе	Тбл ЗНИИЭП	
Н.контр.	Иванов	10 ГОСТ 5681-57*	
Утв.	Иванов	Ст. 3 ГОСТ 500-58**	

Формат А1

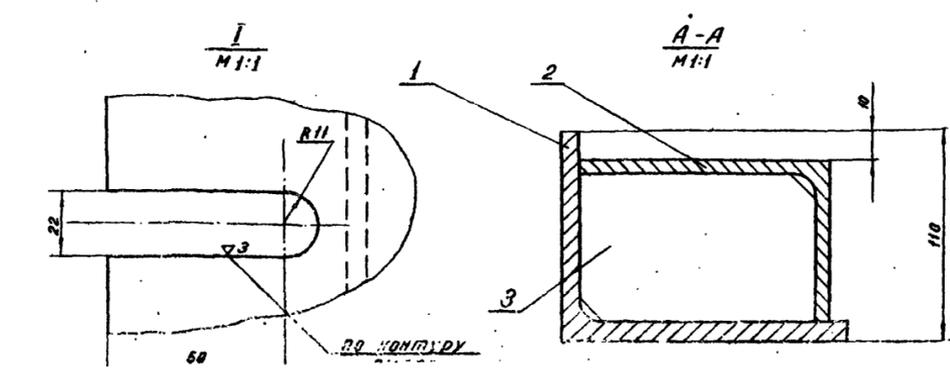


3/ДЖ7.04.00.001			
Исполн.	М.И. Уголок	Лист	Листов 1
Провер.	Габриелов Т.А.	Масса	60
Разраб.	Алекеева Я.И.	М.б.	1:2,5
Т.контр.	Рижмадзе	Тбл ЗНИИЭП	
Н.контр.	Иванов	10 ГОСТ 8509-72	
Утв.	Иванов		

Формат А1

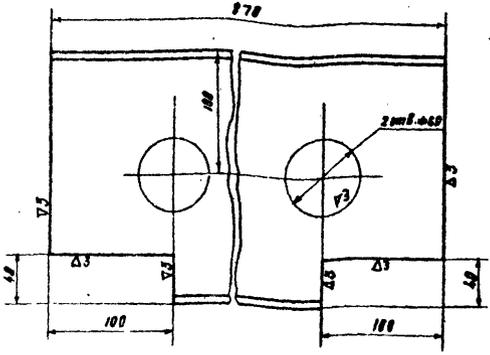


Исполн. М.И. Стяжка
Провер. Габриелов Т.А.
Разраб. Алекеева Я.И.
Т.контр. Рижмадзе
Н.контр. Иванов
Утв. Иванов



Варить электродами Э-42
ГОСТ 9467-60
Катет шва по наименьшей
толщине свариваемых
элементов

3/ДЖ7.04.00.000СБ			
Исполн.	М.И. Стяжка	Лист	Листов 1
Провер.	Габриелов Т.А.	Масса	130
Разраб.	Алекеева Я.И.	М.б.	1:5
Т.контр.	Рижмадзе	Сборный чертеж	

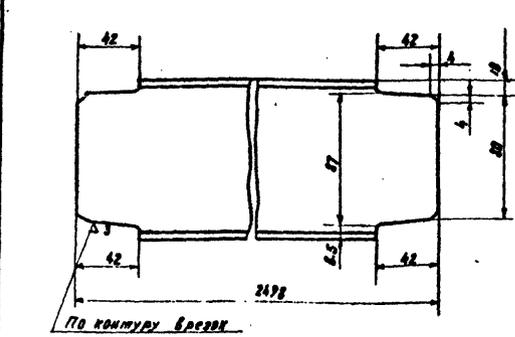


З/ДЖ 7.01.00.003

Швеллер

Автомат	Масса	Н-В
15.8	1:2.5	
Лист	Листов	
1	1	

1020СТ 4240-72
Швеллер ст.3 ГОСТ 535-58
ТЭМА ЗНИИЭП
Формат И

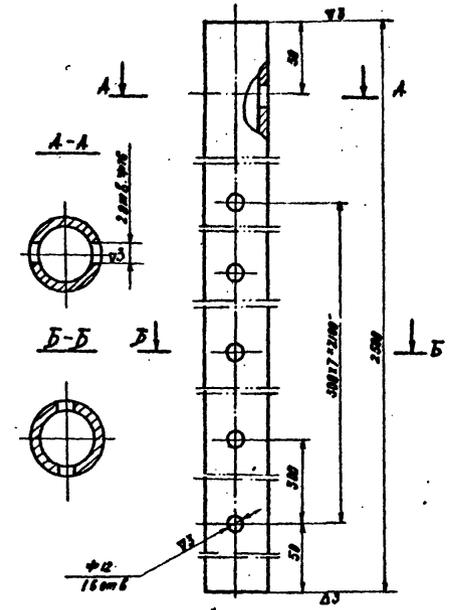


З/ДЖ 7.01.00.005

Швеллер

Автомат	Масса	Н-В
21	1:2.5	
Лист	Листов	
1	1	

1020СТ 4240-72
Швеллер ст.3 ГОСТ 535-58
ТЭМА ЗНИИЭП
Формат И

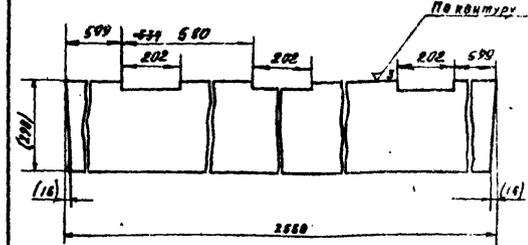


З/ДЖ 7.01.00.008

Паропровод

Автомат	Масса	Н-В
11	1:2	
Лист	Листов	
1	1	

Труба 42x420СТ 8734-50
ТЭМА ЗНИИЭП
Формат И



З/ДЖ 7.03.00.002

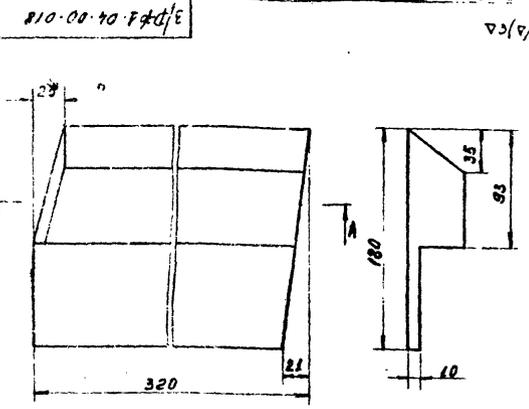
Лист

Автомат	Масса	Н-В
57.6	1:10	
Лист	Листов	
1	1	

1020СТ 5611-57
Лист ст.3 ГОСТ 500-58
ТЭМА ЗНИИЭП
Формат И

Размеры и шероховатость поверхностей
в скобках - после сборки.

Изменение внесено в 1977.
Рук. гр. ДМ /Хуцишвили/



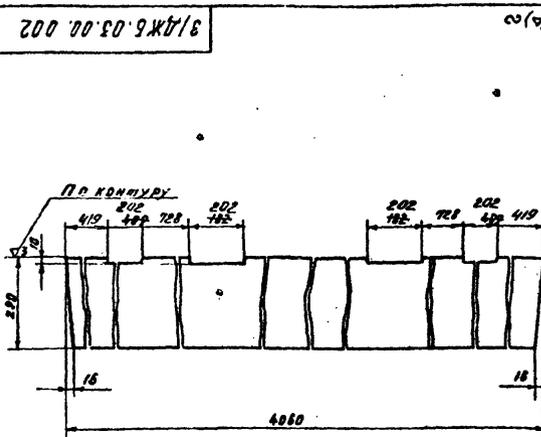
З/ДЖ 1.04.00.018

Накладка

Автомат	Масса	Н-В
10.9	1:2.5	
Лист	Листов	
1	1	

1020СТ 4500-74
Лист ст.3 ГОСТ 535-58
ТЭМА ЗНИИЭП

Презальные отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска в классе.
*Размер для справки.



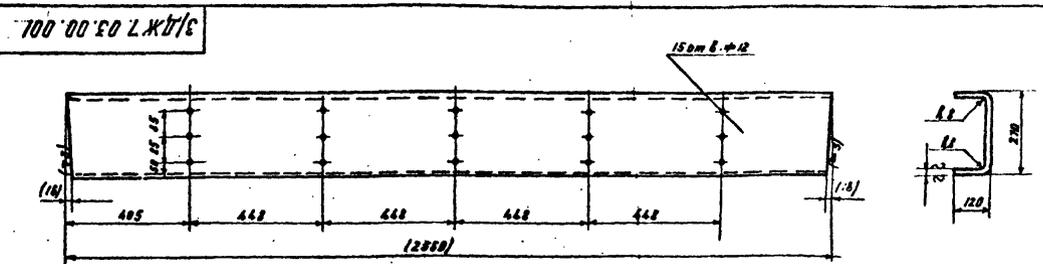
З/ДЖ 6.03.00.002

Лист

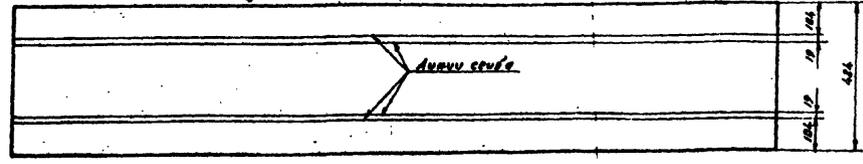
Автомат	Масса	Н-В
31.5	1:10	
Лист	Листов	
1	1	

1020СТ 6631-57
Лист ст.3 ГОСТ 535-58
ТЭМА ЗНИИЭП

Изменение внесено в 1977.
Рук. гр. ДМ /Хуцишвили/



Развертка



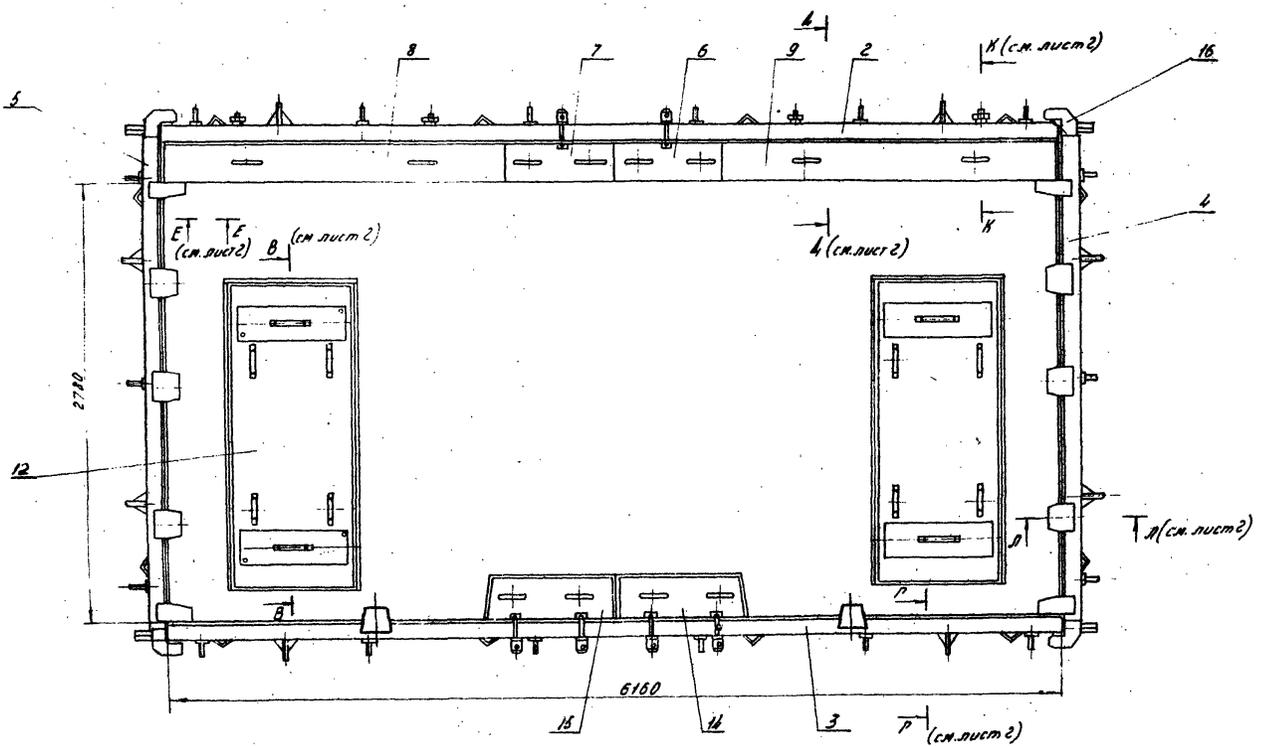
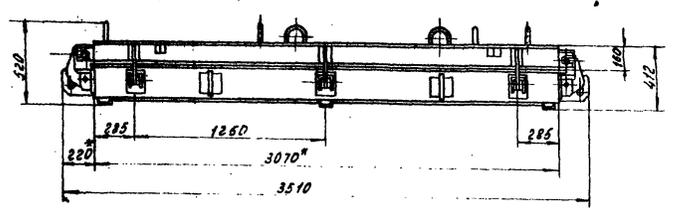
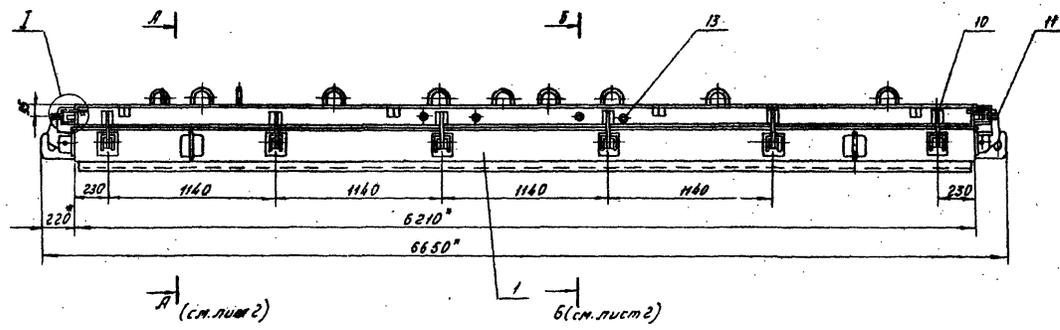
Размеры и шероховатость поверхностей
в скобках - после сборки.

З/ДЖ 7.03.00.001

Профиль

Автомат	Масса	Н-В
78.3	1:10	
Лист	Листов	
1	1	

1020СТ 5611-57
Лист ст.3 ГОСТ 500-58
ТЭМА ЗНИИЭП



Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

Технические требования.

1. Разность диагоналей прямоугольника образованного вортами в плане не более 5 мм.
2. Местные зазоры между вортами и поддоном не более 2 мм.
3. Зазоры в местах примыкания ворт друг к другу не более 1 мм.
4. Открывание и закрывание ворт должно происходить свободно без заеданий и перекобов.
5. Неперпендикулярность рабочих поверхностей ворт и зеркалу поддона не более 0,5 мм на высоте ворта.
6. Изготовление производится в соответствии с техническими условиями (стр. 3).
- 7* Размеры для справок.

Техническая характеристика

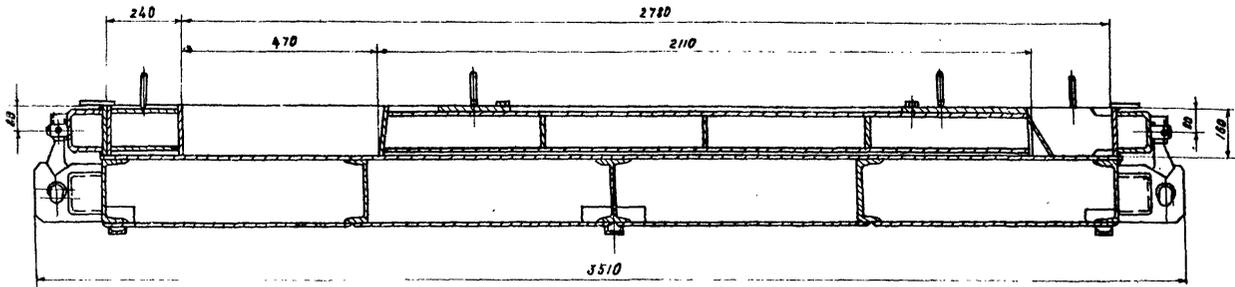
1. Тип формового изделия: ВПЗ-62-28
2. Габаритные размеры изделия, мм
длина - 6160
ширина - 2710
толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 6150
4. Габаритные размеры формы, мм
длина - 6650
ширина - 3510
высота - 520
5. Вес формы, кг - 6267
6. Вес формы с изделием, кг - 11417

Изменение внесено № 19771.

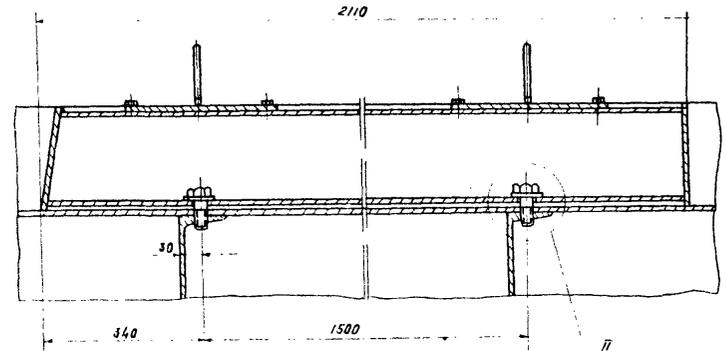
Руч. гр. д.т.т. (Хуцишвили)

				3/4 Ж 8.00.00.000 СБ			
Изм.	Лист	Итого	Листов	Форма для изготовления цифровых устройств ВПЗ-62-28	Итого	Масса	М.В.
				Сборочный чертеж	6267	1:20	
						Лист 1 из 3	
						7011177	

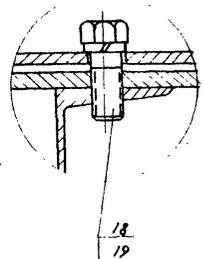
A-A (см. лист)
M 1:10



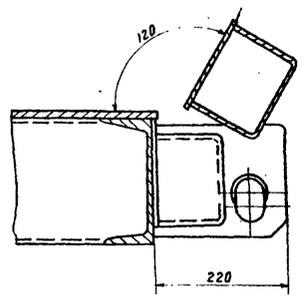
B-B (см. лист)
M 1:5 повернуто



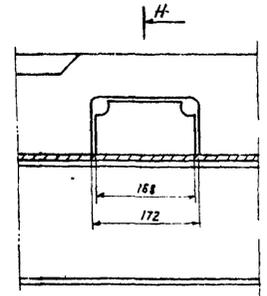
II
M 1:2



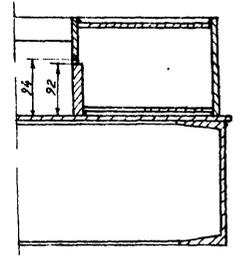
Г-Г (см. лист)
M 1:5 повернуто



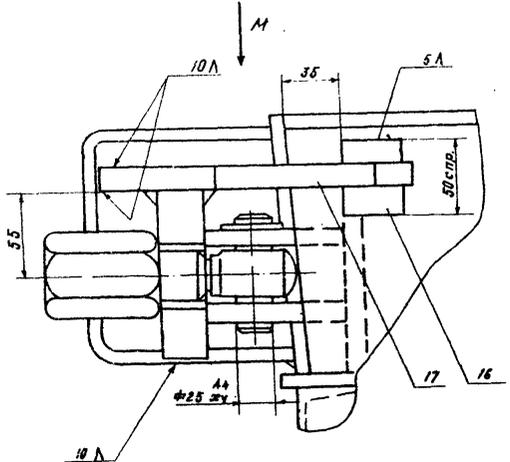
Е-Е (см. лист)
M 1:5



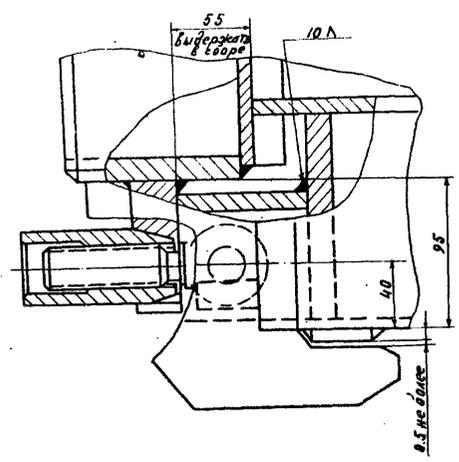
Н-Н



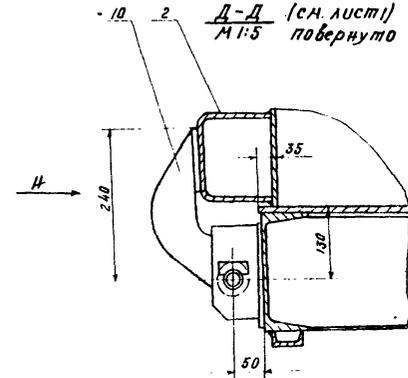
I
M 1:2



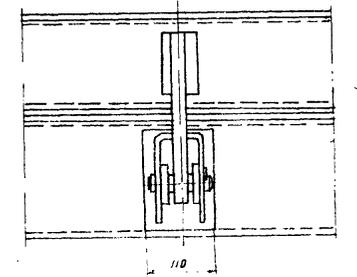
ВУВМ
M 1:2



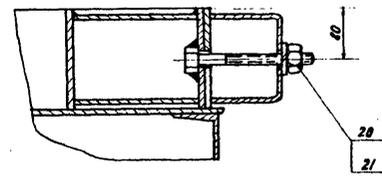
Д-Д (см. лист)
M 1:5 повернуто



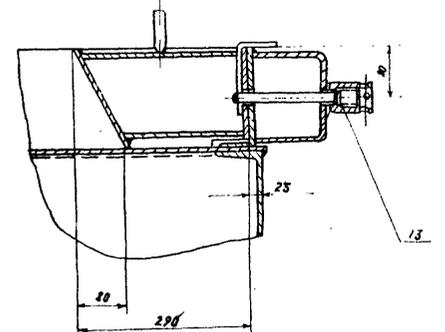
Вид Н



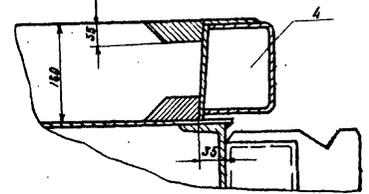
К-К (см. лист)
M 1:5 (повернуто)



Б-Б (см. лист)
M 1:5



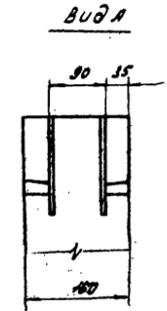
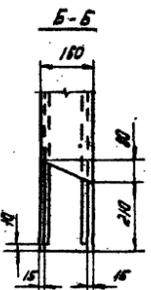
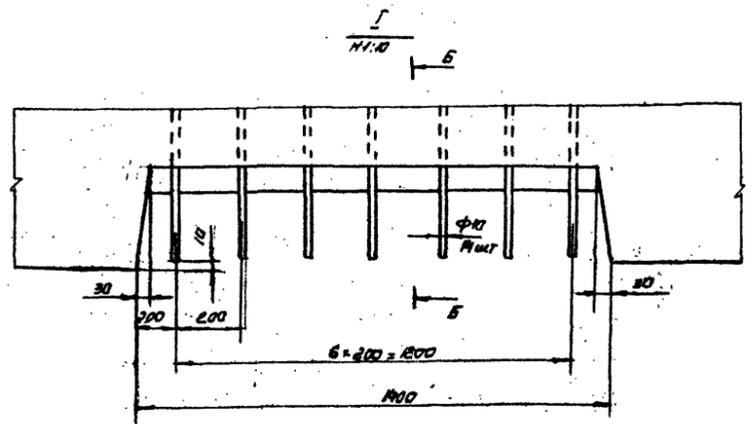
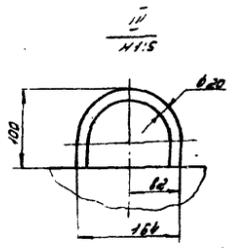
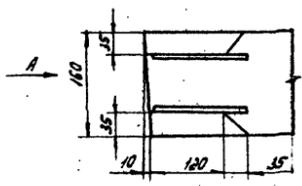
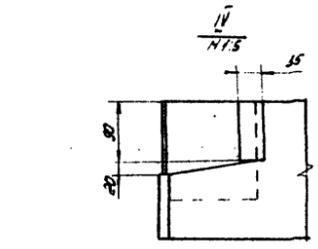
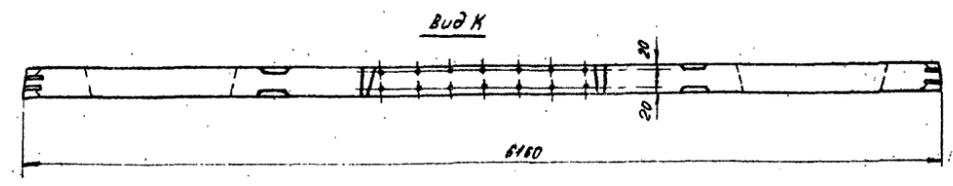
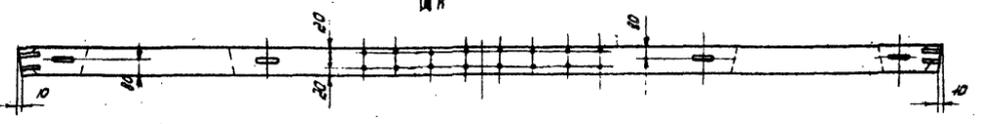
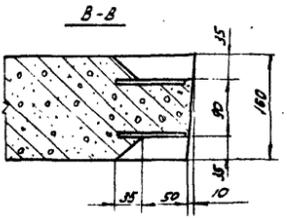
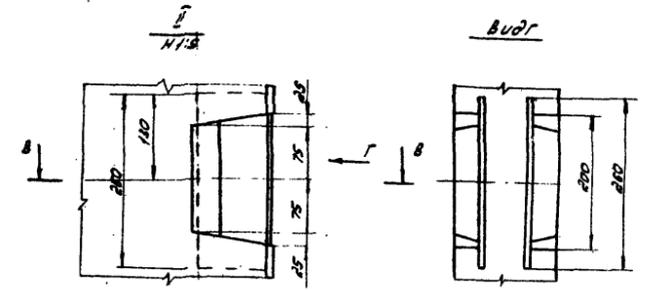
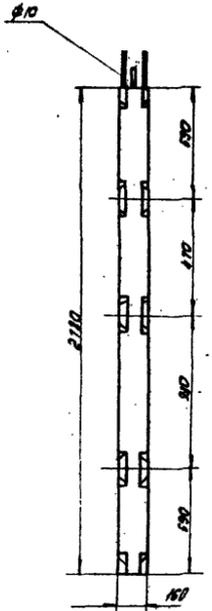
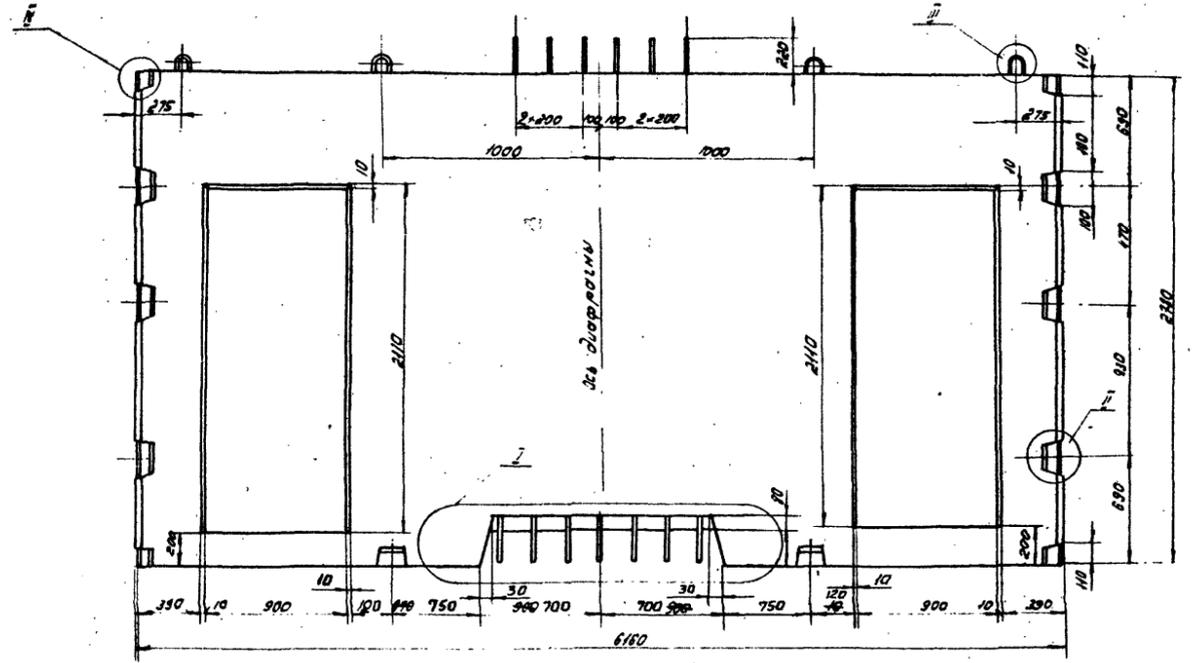
А-А (см. лист)
M 1:5



Изменение внесено - 8 - 1977
Рук. гр. Фот/Хучишивили

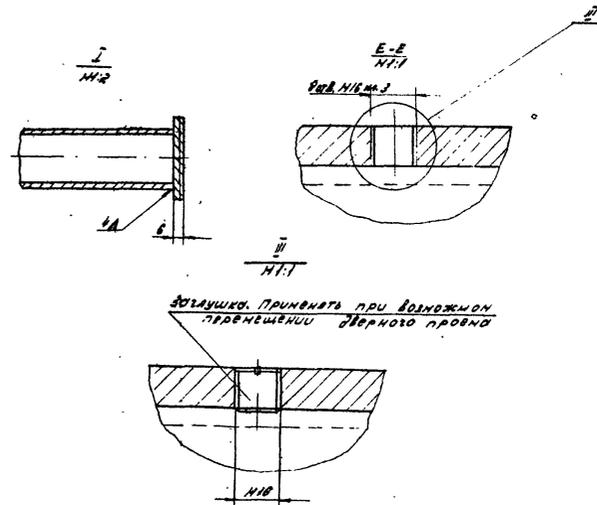
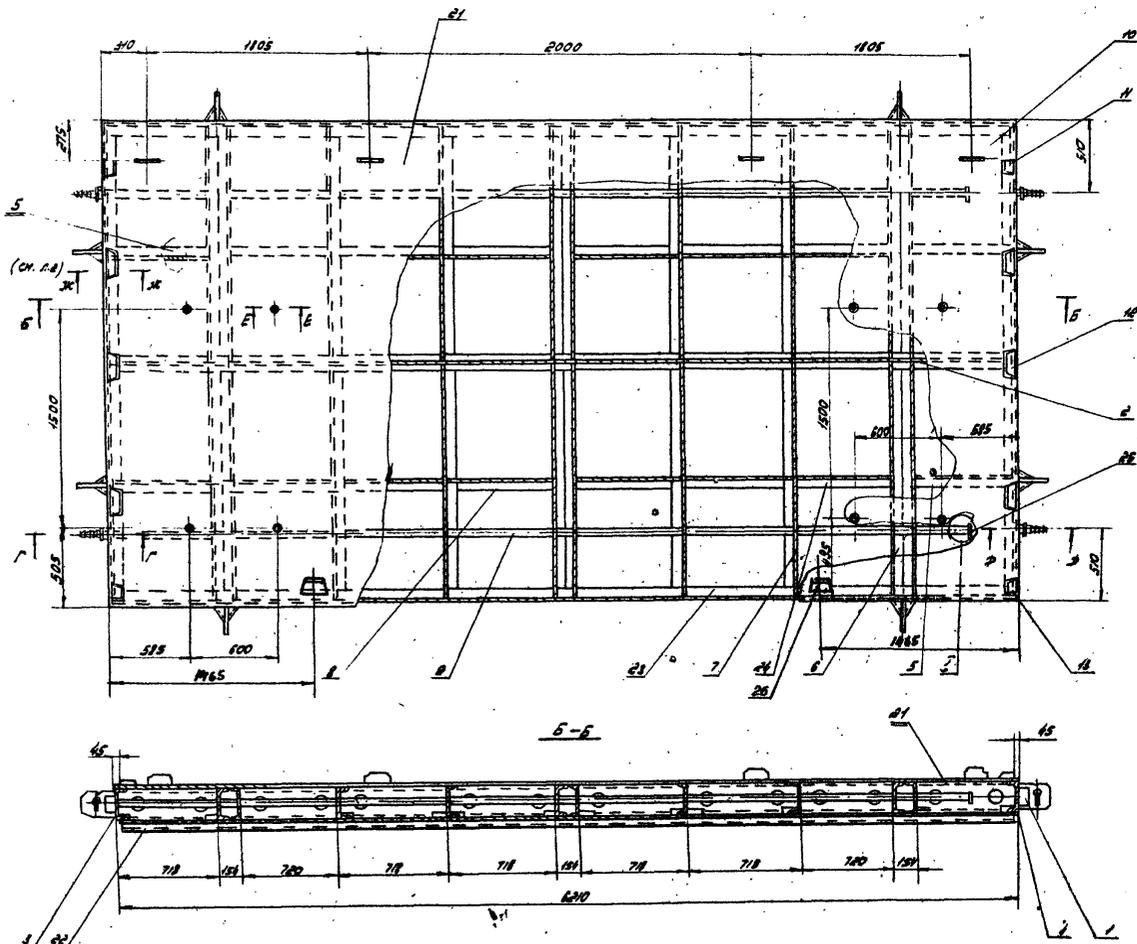
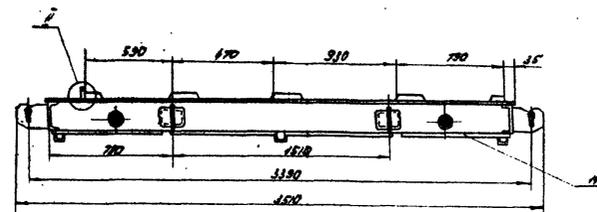
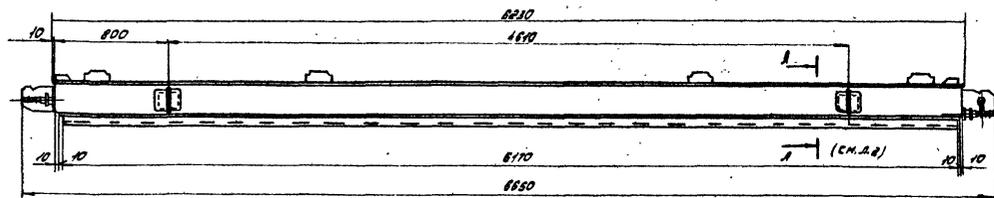
3/ДЖ & ОО. ОО. 000 СБ		Лист 2	Лист 6.3
Исполн. Н.В.Кучишивили	Провер. В.П.Кучишивили	Формы для изготовления детей в цехе №28 Эксп. № 310-82-28	Листа Масса М-6
Лист 2	Лист 6.3	Сборочный чертеж	

ФОРМУНОЕ УДЕЛАЕ В172-62-21



Изменение внесено в 1977г.
Рук. пр. Фот (Хушчицвалу)

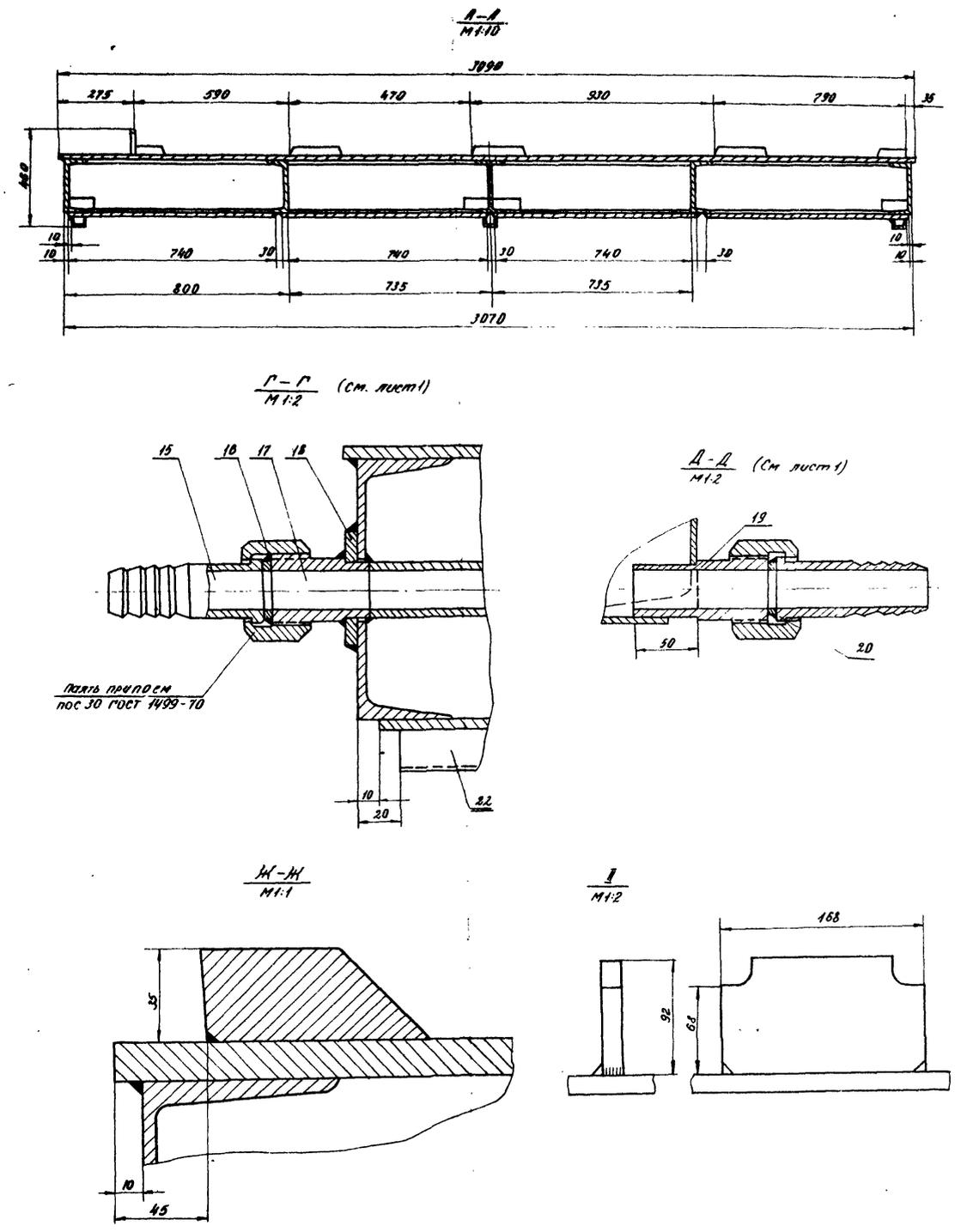
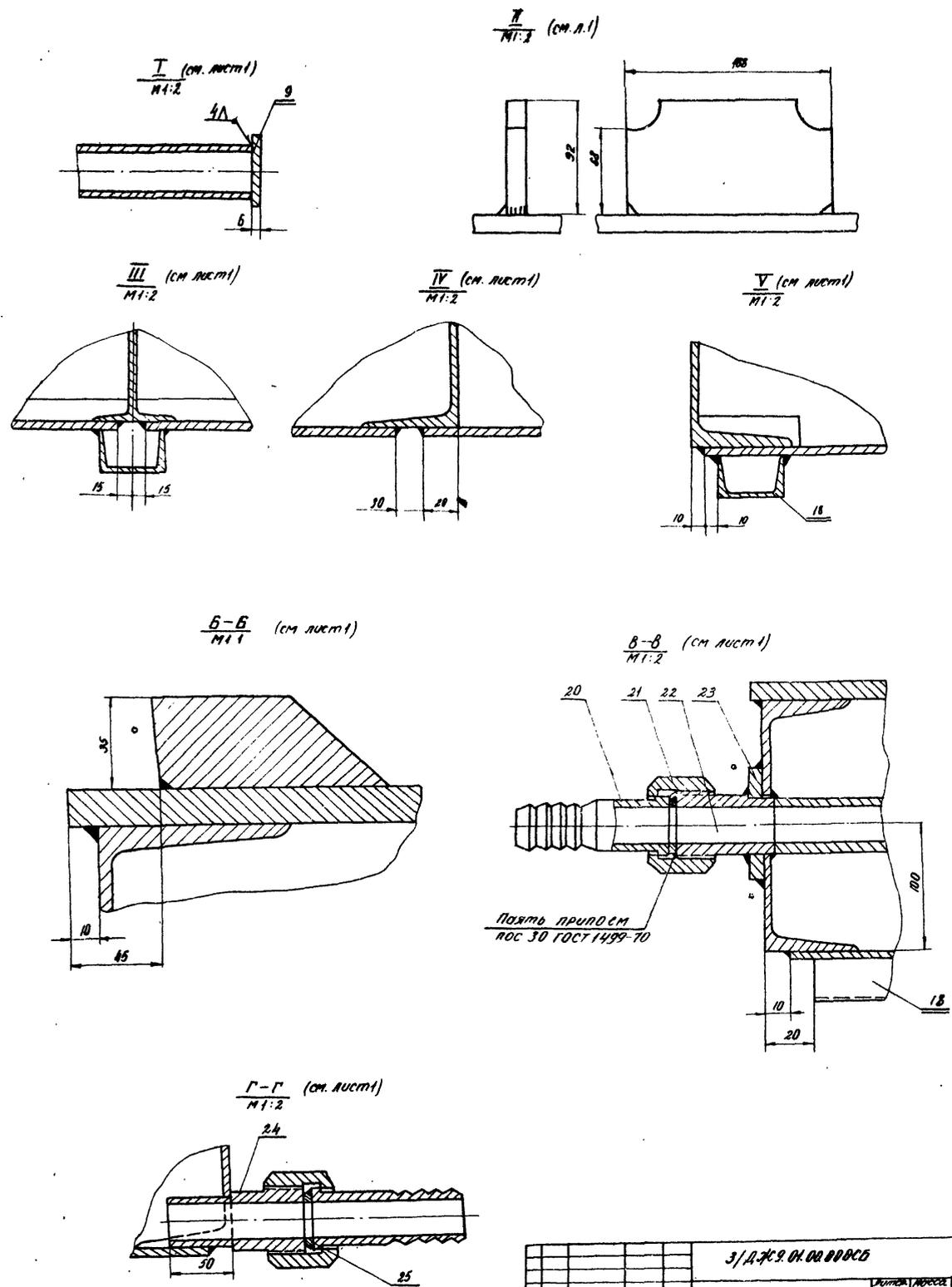
3/000.00.000.000.000.000			Лист № 20
Формы для изготовления: мил. диметричн жесткости, В172-62-21 Сварочный материал			1:20 Лист № 20
Инж. В.П. Давидян	Инж. Г.П. Давидян	Инж. Г.П. Давидян	Инж. Г.П. Давидян



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 4Б; кроме мест указанных особо.
2. Приварку кронштейнов подвешивать поз. 4. должен производить дипломированный сварщик с простановкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 15 мм на 1 м, но не более 3 мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5 мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность. Давление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.

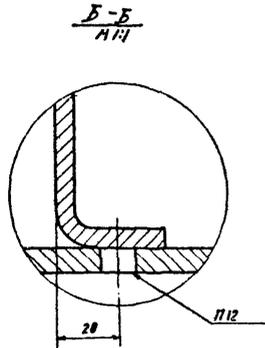
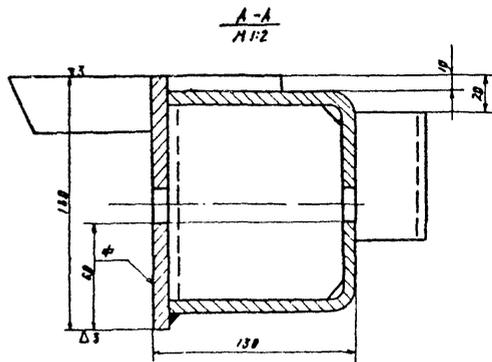
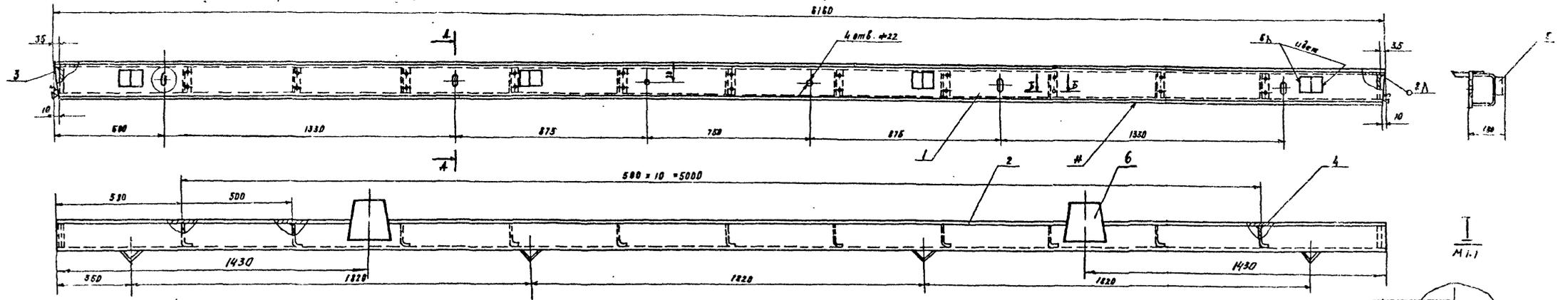
Изменение внесено 11.1977г.
Рук. гр. Федот (Хуцишвили)

3/ДЖ.1.01.00.000.00.05		ИЗМЕНЕНИЕ № 3	
Поддон		1264 1:20	
Сборочный чертеж		Лист 1 из 1	
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.



3/Д.Ж.9.01.00.000СБ		Лист 2		Листов 2	
Поддон		Лист 2		Листов 2	
Сборочный чертеж		Лист 2		Листов 2	
ГВИ ЗНИИЭП					

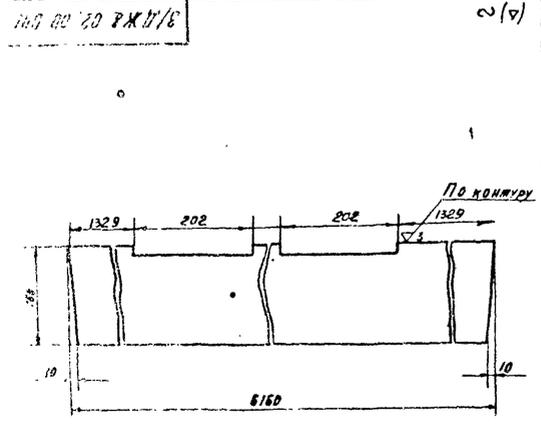
3/Д.Ж.9.01.00.000СБ		Лист 2		Листов 2	
Поддон		Лист 2		Листов 2	
Сборочный чертеж		Лист 2		Листов 2	
ГВИ ЗНИИЭП					



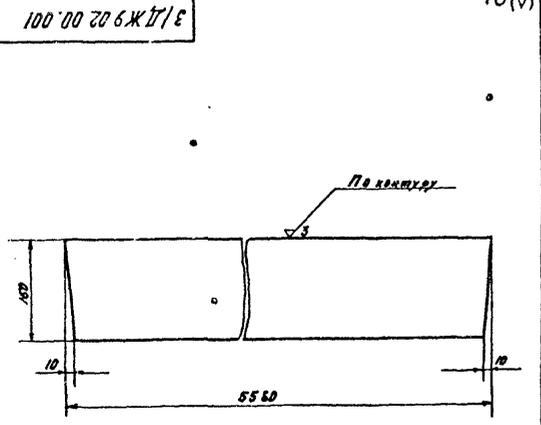
1. Неплоскостность формирующей поверхности, ϕ 8.5 мм на 1 м, но не более 2 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность плоскости, ϕ относительно плоскости, ψ не более 1 мм на высоте борта
3. Борт подвернуть высотой отпуску 600±60% или естественному старению в течении 3 месяцев.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3467-67. Катет шва по наименьшей, площадке свариваемых элементов, кроме мест, указанных осова.

Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. Фт /Хуцишвили/

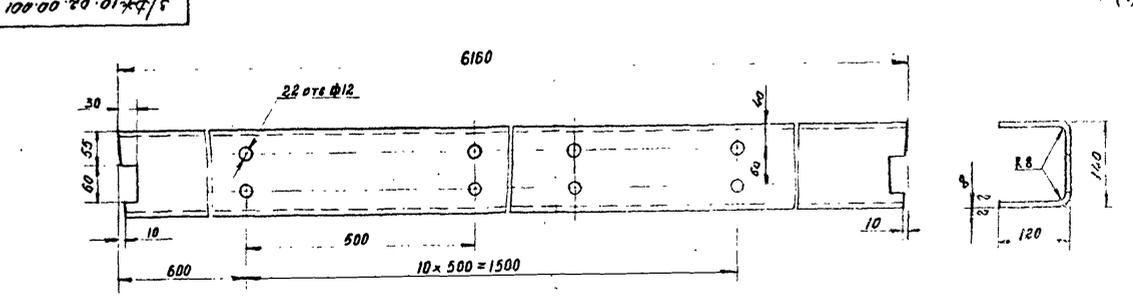
3/ДЖ 8.02.00.000СБ		Лист	Масса	№-в
Борт продольный		278	110	
Сборный чертеж		Лист	Масса	№-в
Тема 3/ДЖ 8.02.00.000СБ		Формат А1		



Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. Фт /Хуцишвили/



3/ДЖ 9.02.00.001



Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. Фт /Хуцишвили/

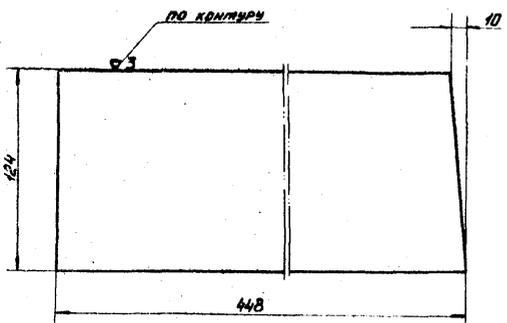
3/ДЖ 10.02.00.001

3/ДЖ 8.02.00.001		Лист	Масса	№-в
Лист		77.4	1:5	
10 ГОСТ 581-57		Лист	Масса	№-в
Тема 3/ДЖ 8.02.00.001		Формат А1		

3/ДЖ 9.02.00.001		Лист	Масса	№-в
Лист		59.8	1:5	
10 ГОСТ 581-57		Лист	Масса	№-в
Тема 3/ДЖ 9.02.00.001		Формат А1		

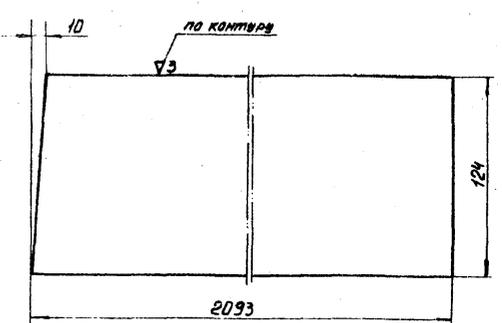
3/ДЖ 10.02.00.001		Лист	Масса	№-в
Профиль		140	1:5	
8 ГОСТ 581-57		Лист	Масса	№-в
Тема 3/ДЖ 10.02.00.001		Формат А1		

3/2ж 8.03.00.005



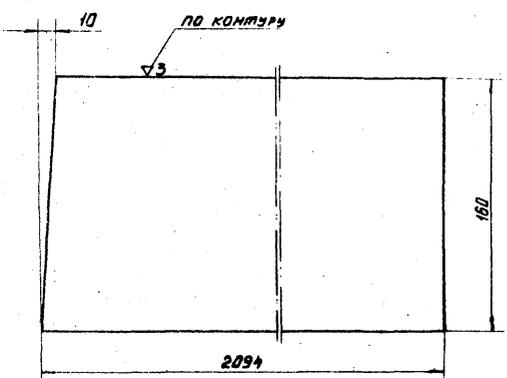
3/2ж 8.03.00.005	
Лист	Ребра
Литер Массо М-В	25 1:2
Лист листов	Тбл ЗНИИЭП
Лист 8 ГОСТ 5681-57* ст 3 ГОСТ 500-58	
Формат 11	

3/2ж 8.03.00.005



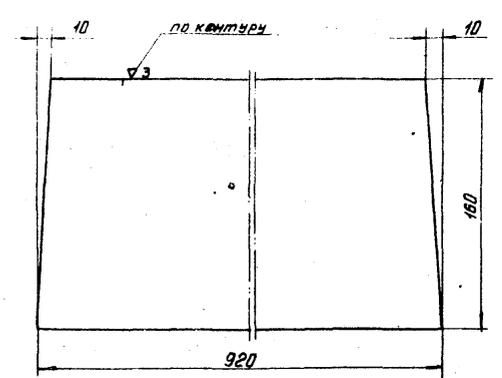
3/2ж 8.03.00.004	
Лист	Лист
Литер Массо М-В	16,4 1:2
Лист листов	Тбл ЗНИИЭП
Лист 8 ГОСТ 5681-57* ст 3 ГОСТ 500-58	
Формат 11	

3/2ж 8.03.00.003



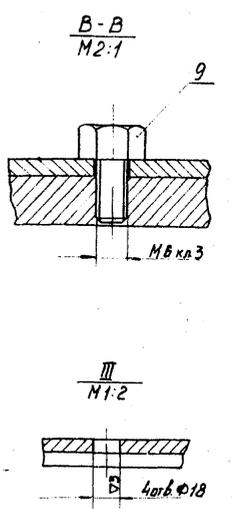
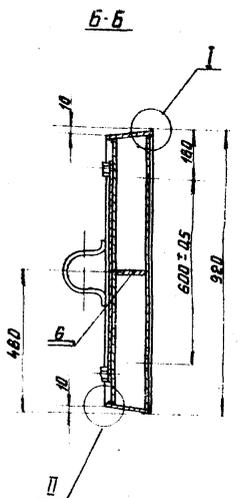
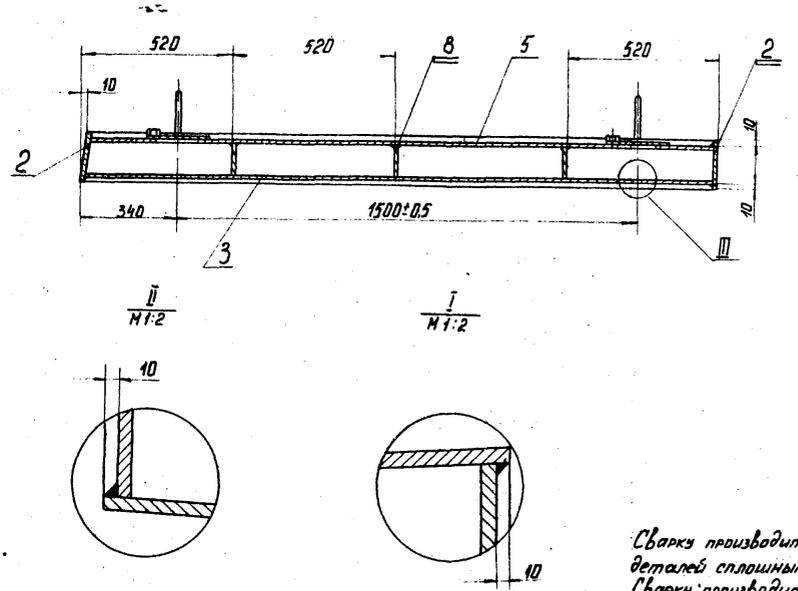
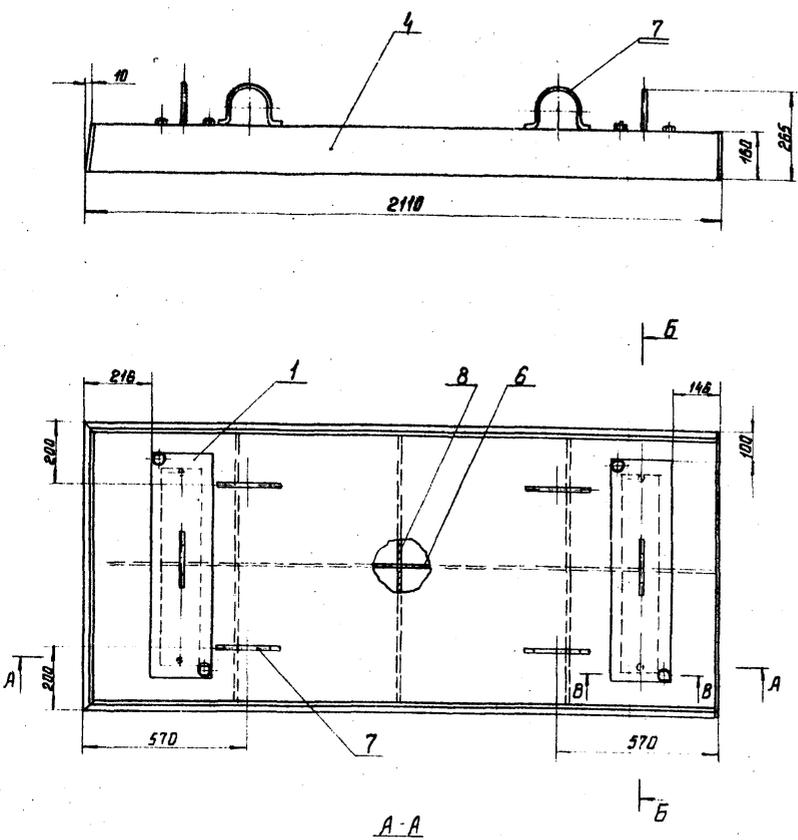
3/2ж 8.03.00.003	
Лист	Лист
Литер Массо М-В	20,7 1:2
Лист листов	Тбл ЗНИИЭП
Лист 8 ГОСТ 5681-57* ст 3 ГОСТ 500-58	
Формат 11	

3/2ж 8.03.00.001



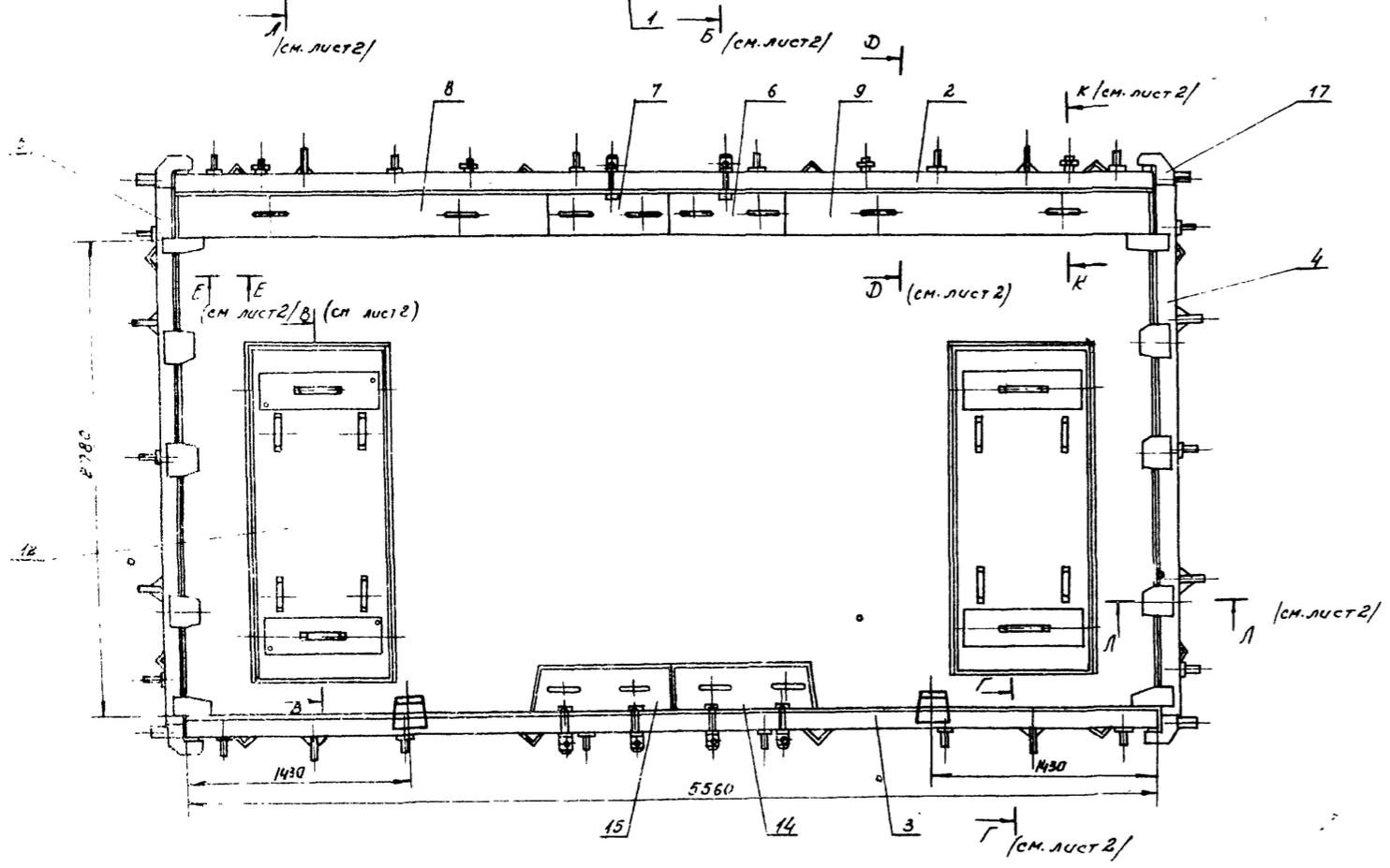
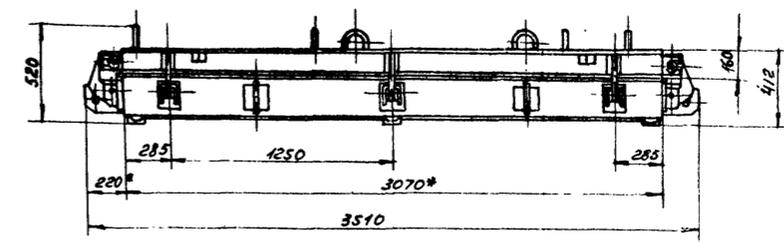
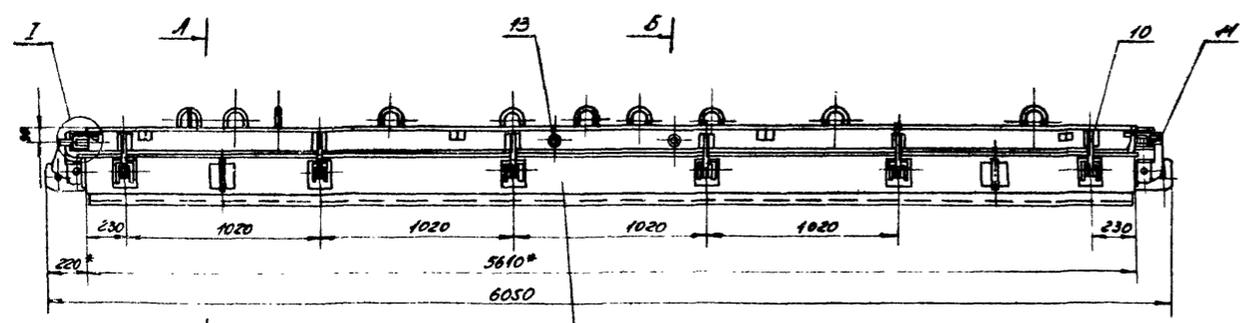
3/2ж 8.03.00.001	
Лист	Лист
Литер Массо М-В	9,2 1:2
Лист листов	Тбл ЗНИИЭП
Лист 8 ГОСТ 5681-57* ст 3 ГОСТ 500-58	
Формат 11	

3/2ж 8.03.00.005



Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом с6
Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60.

3/2ж 8.03.00.000 СБ	
Лист	Короб
Литер Массо М-В	308 1:10
Лист листов	Сборочный чертеж
Лист 8 ГОСТ 5681-57* ст 3 ГОСТ 500-58	
Формат 11	



Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

Технические требования:

1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Местные зазоры между бортами и поддонами не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должно происходить свободно без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на высоте бортов.
6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями (стр. 3/).
7. Размеры для справок.

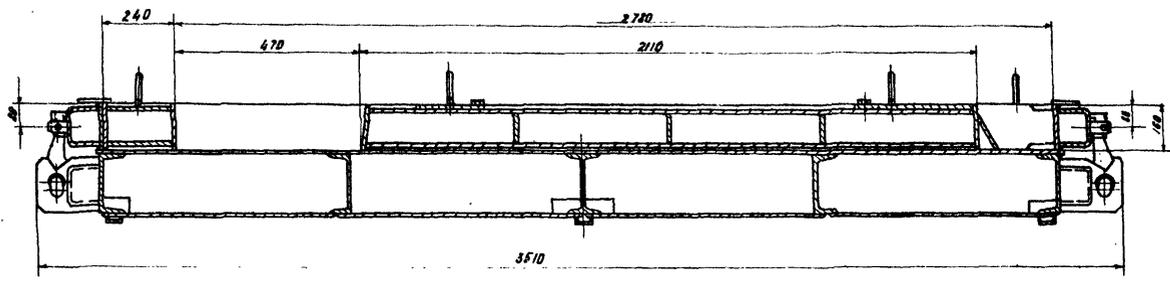
Техническая характеристика

1. Тип формового изделия: ВП2-56-28
2. Габаритные размеры изделия, мм:
длина - 5560
ширина - 2780
толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 4510
4. Габаритные размеры формы, мм:
длина - 6050
ширина - 3510
высота - 520
5. Вес формы, кг - 5372
6. Вес формы с изделием кг - 9882

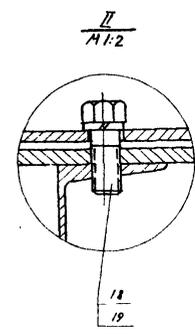
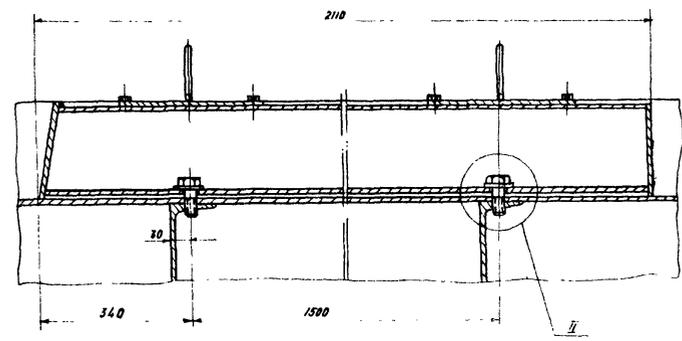
Изменение внесено в 1972.
Рук. кр. Фотт /Хувишвили/

3/0Ж 9.00.00.000СБ		Листов 11	Масса 11-8
Исполн. И.Джиджидзе	Провер. С.С.С.С.	5372	1-20
Формы для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-56-28		Сварочный цех	

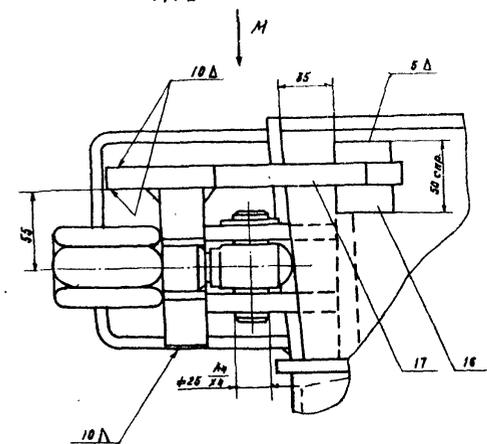
A-A (см. лист 1)
M 1:10



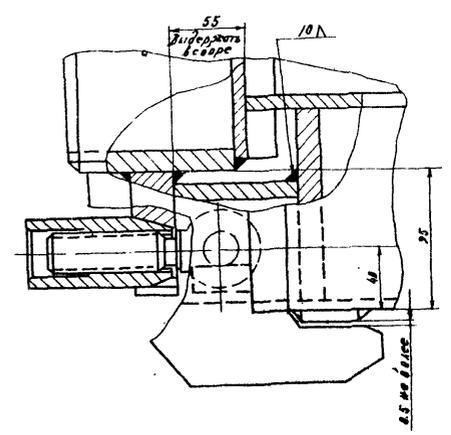
B-B (см. лист 1)
M 1:5 (повернуто)



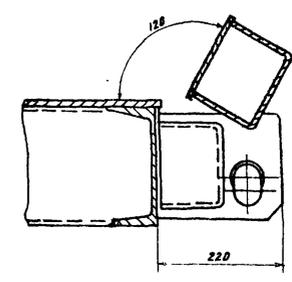
I (см. лист 1)
M 1:2



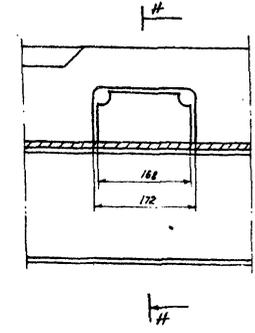
Вид М
M 1:2



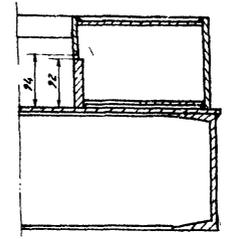
Г-Г (см. лист 1)
M 1:5 (повернуто)



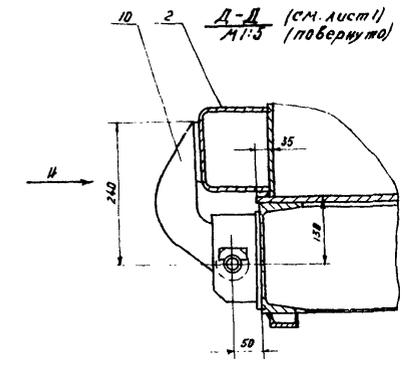
Е-Е (см. лист 1)
M 1:5



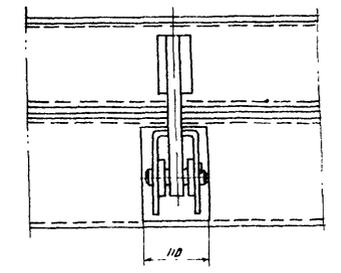
Н-Н



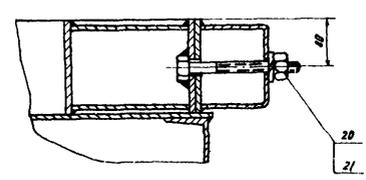
Д-Д (см. лист 1)
M 1:5 (повернуто)



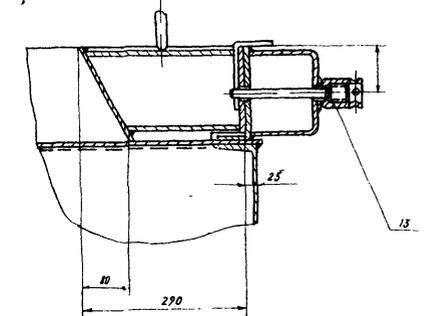
Вид Н



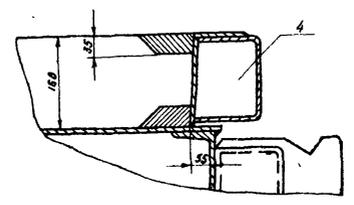
К-К (см. лист 1)
M 1:5 (повернуто)



Б-Б (см. лист 1)
M 1:5



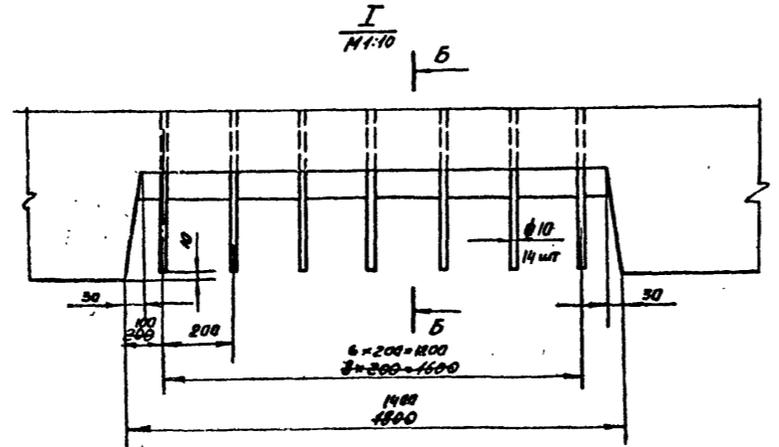
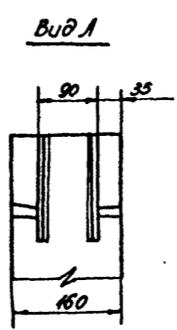
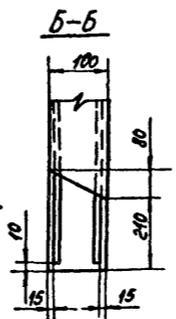
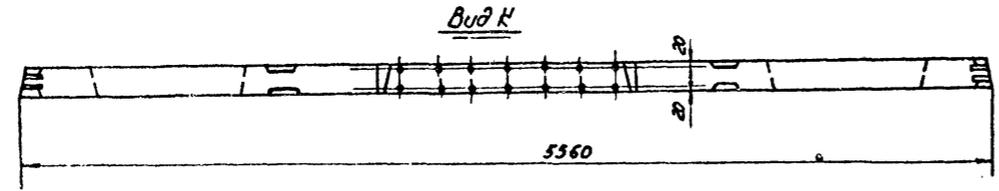
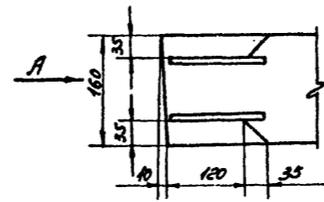
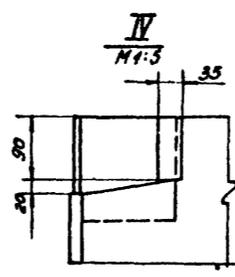
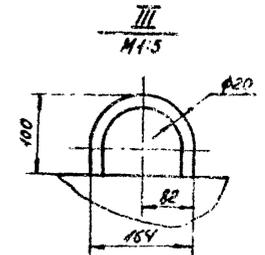
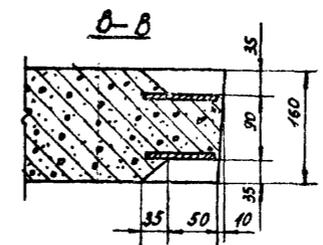
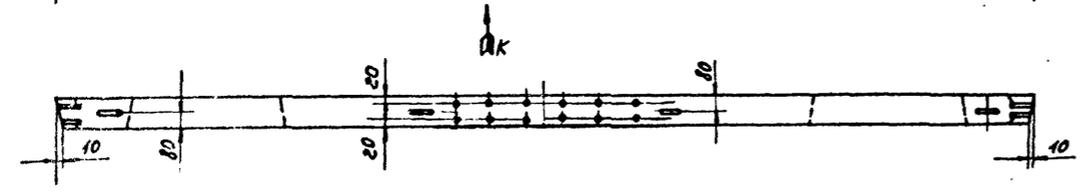
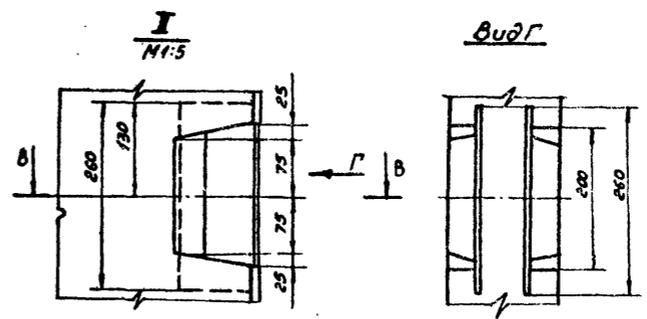
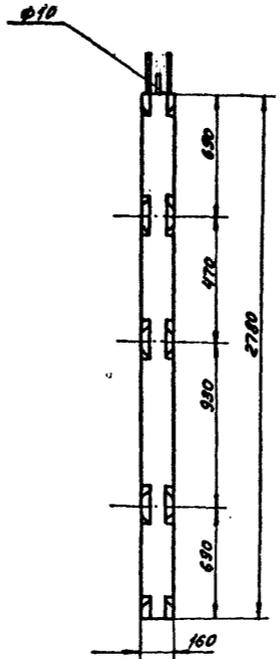
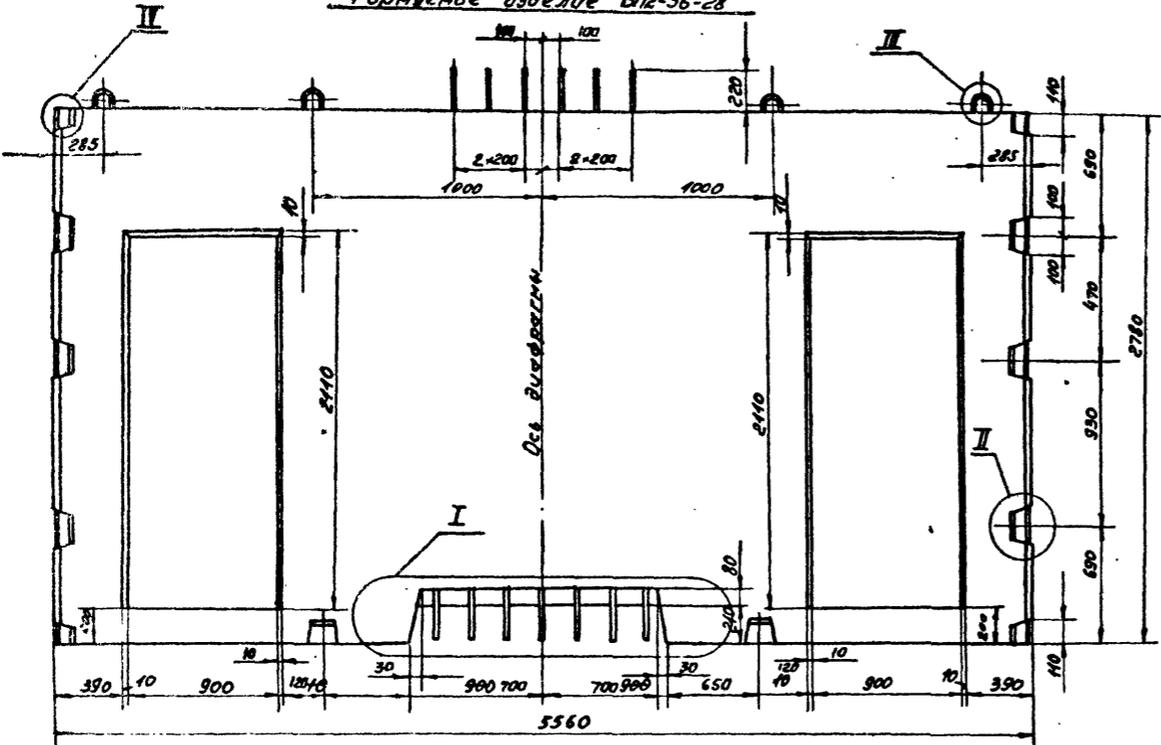
А-А (см. лист 1)
M 1:5



Изменение внесено - в 1972
Рук. гр. Фрт / Хучишвили

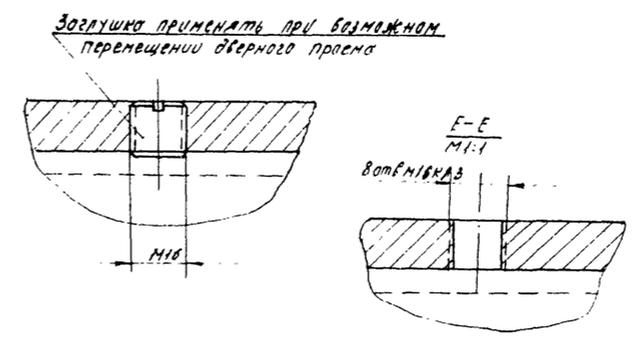
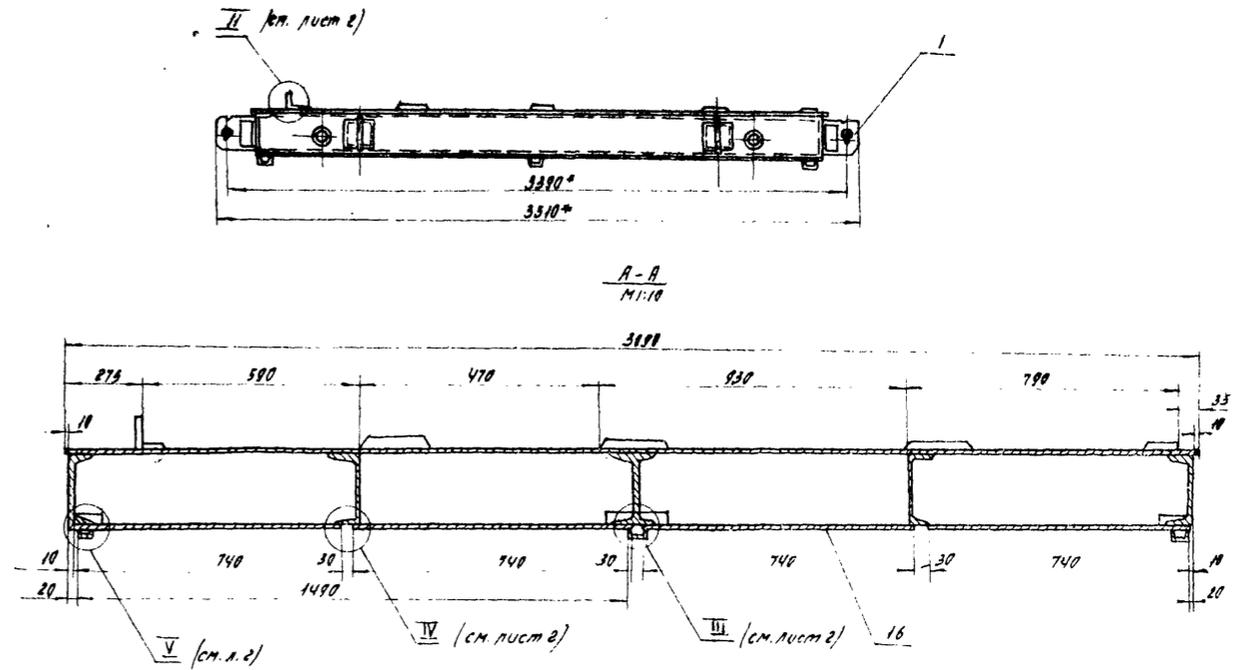
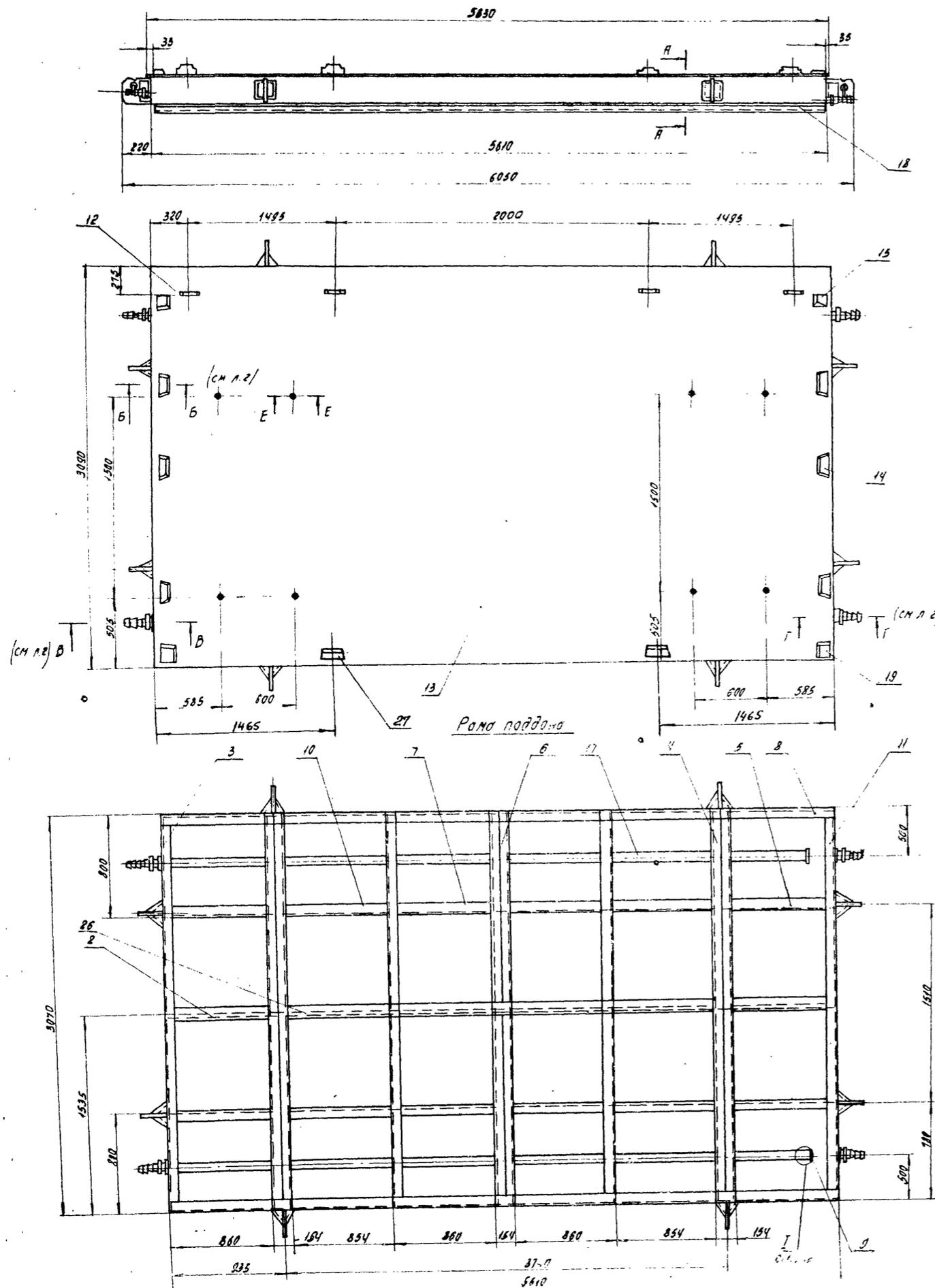
3/ДЖ9 00.00.000СБ				Лист	Листов
Исполн.	Провер.	Техн. Мат.	Формы для изготовле- ния диафрагмы	Лист	Листов
Рисовал	Проверил	Мат.	Жесткости впр-56-28		
Получил	Сверил	Мат.	сварочный чертеж	Лист	Листов

Форменное изделие ВПР-56-28



Изменение внесено 5-1977г
Рук. гр. ВПР/Х.училища/

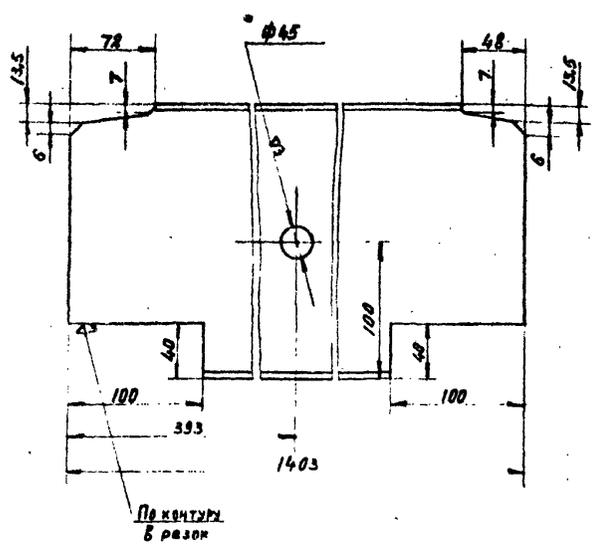
		з/д.ж. 9.00.00.000 с.б					
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Форма для изготовления	Материал	М. Б.
					дифрагмы жесткости	ВПР-56-28	1:20
					Сборочный чертеж.		



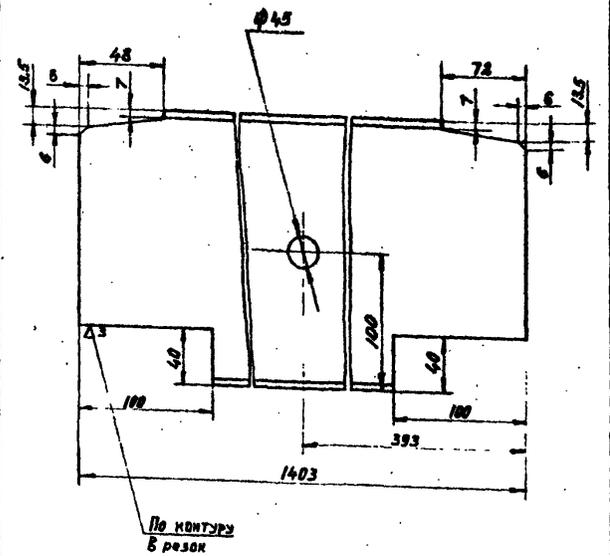
- 1 Сварку производить по контуру сопряжения ветвей сплошным швом 6в, кроме мест указанных особо.
- 2 Приварку крашителей подветных паз 1 должен производить дипломированный сварщик с установкой крестом.
- 3 Неплоскостность зеркала поддона не более 1 мм на 1 м, но не более 3 мм на всей длине.
- 4 Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5 мм.
- 5 Поддон подвергнуть высокому отпуску $600 \pm 650^\circ\text{C}$ или естественному старению в течение 3х месяцев.
- 6 Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60
- 7 Поддон подвергнуть на герметичность давление $0,2 \pm 0,3$ атм. течь не допускается.

Изменение внесено в 1977г.
Рук. гр. [Хуцишвили]

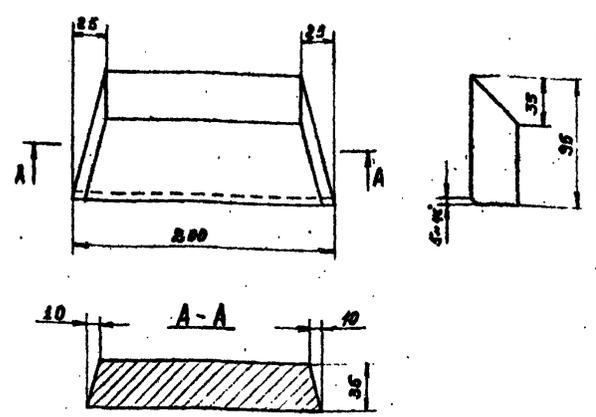
3/ЛЖ 9.01.00.000 СБ				Лист	Масса	М-Б
Исполн.	Провер.	Подпись	Дата	поддон	3483	1/20
Рязань	Шкарина	Рязань				
Левин	Подписал	Левин				



3/ДЖ10.01.00.009		Лист	Масса	№-Б
Швеллер			25,6	1:2,5
Швеллер 20 ГОСТ 8240-78 СТ. ГОСТ 535-68		ТБИА ЗНИИЭП		

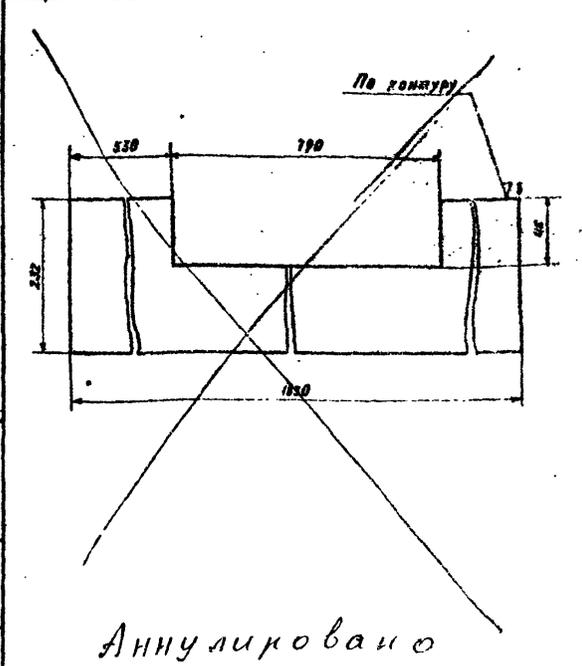


3/ДЖ10.01.00.010		Лист	Масса	№-Б
Швеллер			51	1:2,5
Швеллер 20 ГОСТ 8240-78 СТ. ГОСТ 535-68		ТБИА ЗНИИЭП		



Предельные отклонения размеров ± 1/2 атласа 3 класса.

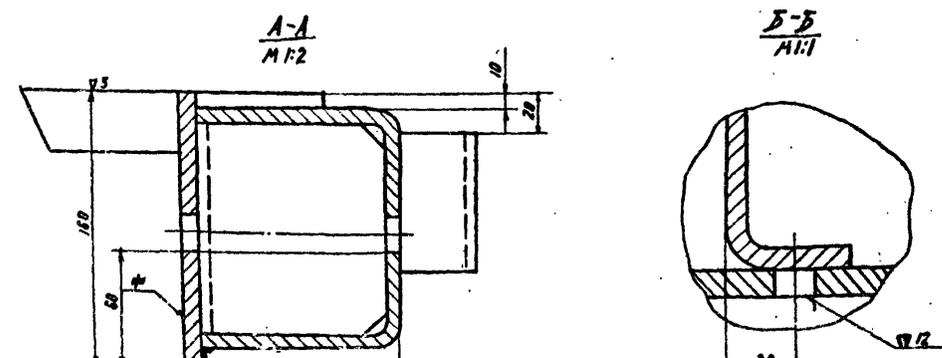
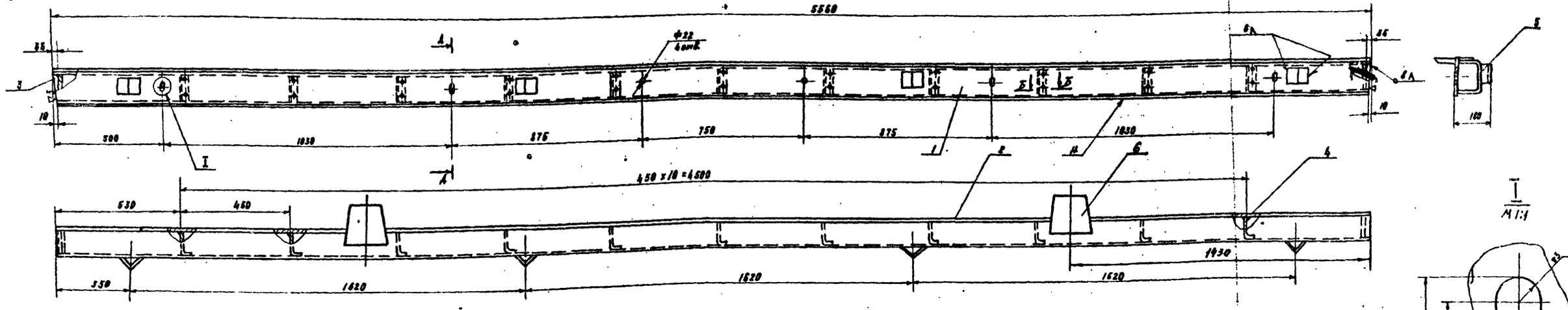
3/ДЖ3.01.00.016		Лист	Масса	№-Б
Пластик			5	1:2,5
Сталь Ст. 3 ГОСТ 380-71*		ТБИА ЗНИИЭП		



Аннулировка

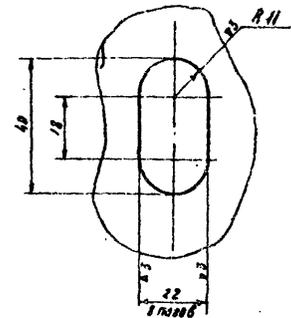
3/ДЖ10.05.00.002		Лист	Масса	№-Б
Лист			18,2	1:5
Лист 6 ГОСТ 5611-57 СТ. ГОСТ 380-68		ТБИА ЗНИИЭП		

3/ДЖ9.02.00.000СБ

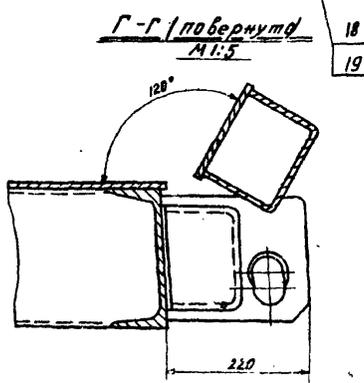
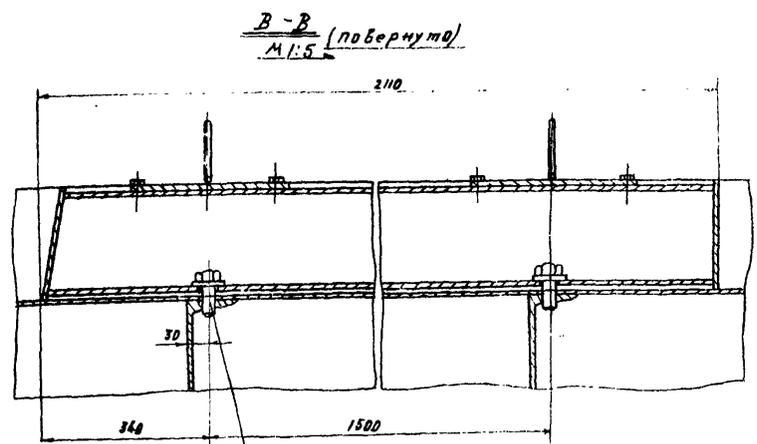
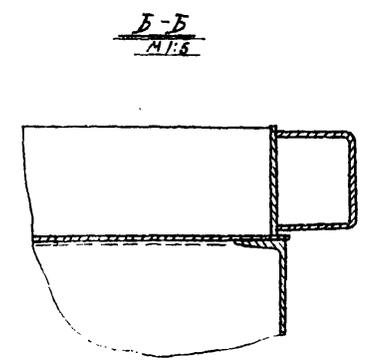
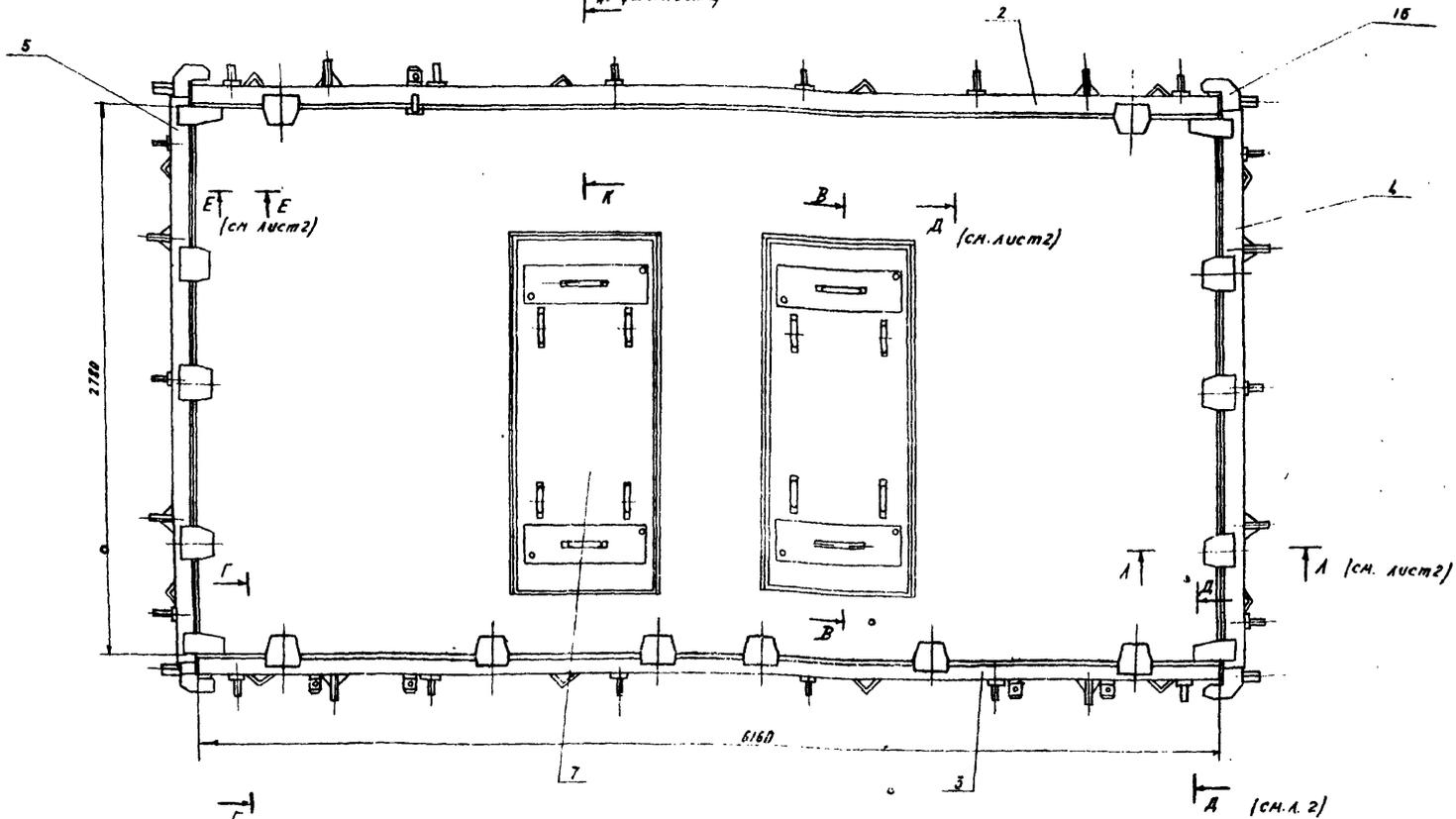
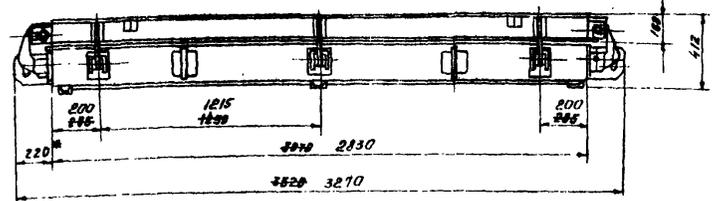
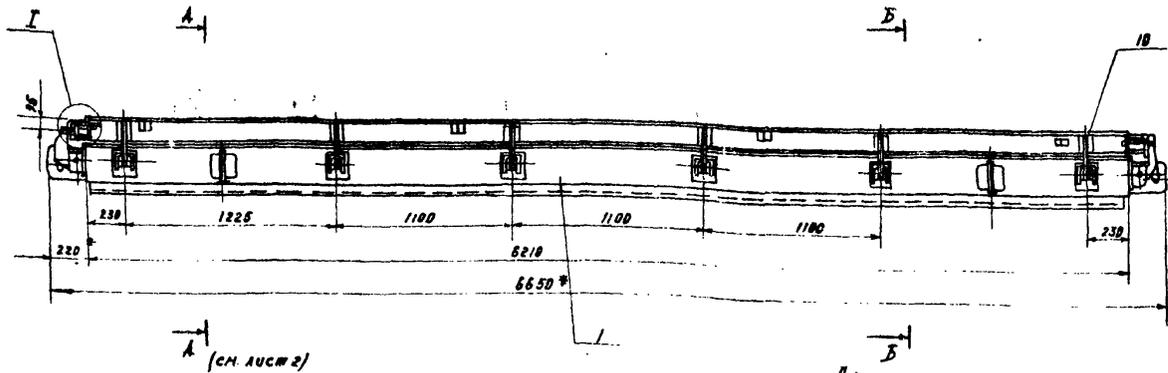


1. Неплоскостность формушек поверхности «Ф» 0,5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине
2. Неперпендикулярность плоскости «Ф» относительно плоскости «Н» не более 1мм на высоте борта
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 6 месяцев.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9487-67. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

Изменение внесено 2.1977г.
Рук. гр. 307 (Хуцишвили)



3/ДЖ9.02.00.000СБ		Лист	Масса	№-Б
Борт продольный Сборочный чертеж			207	1:10



Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить едwabной образец и испытать в эксплуатационных условиях.

Технические требования

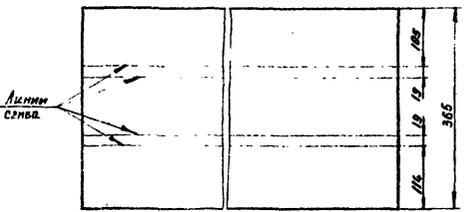
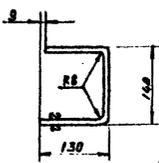
1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
 2. Местные зазоры между бортами и поддонами не более 2мм.
 3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
 4. Открывание и закрывание бортов должно происходить свободно без заеданий и перекосов.
 5. Неперпендикулярность ребристых поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0.5мм на высоте борта.
 6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями (стр.3)
- 1* Размеры для справок.

Техническая характеристика

1. Тип фармученого изделия ВП2-62-28А
2. Сварочные размеры изделия, мм
длина - 6160
ширина - 2780
толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 6150
4. Сварочные размеры формы, мм
длина - 6650
ширина - 3510
высота - 620
5. Вес формы, кг - 6279
6. Вес формы с изделием, кг - 11429

Изменения внесены № 1977
Рук. ер. [подпись] /Хунишвили/

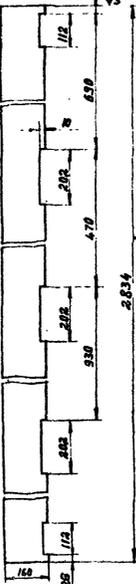
3/ДЖИД.00.00.0000.Б			
Исполнитель	Н.В.Клиш	Место	Форма для изготовления фармученого изделия
Проверенный	И.В.Клиш	Дата	1977-62-28А
Сверочный чертеж	И.В.Клиш	Листы	Лист 6 из 6
Тема	3/ДЖИД.00.00.0000.Б		



3/ФК10.04.00.001

Лист	Масса	М-Б
65	1:5	
Лист 3 НИИЭП		

Лист



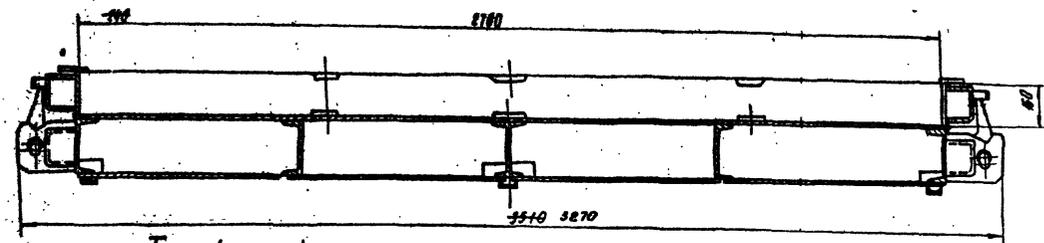
3/ФК10.04.00.002

Лист	Масса	М-Б
35	1:10	

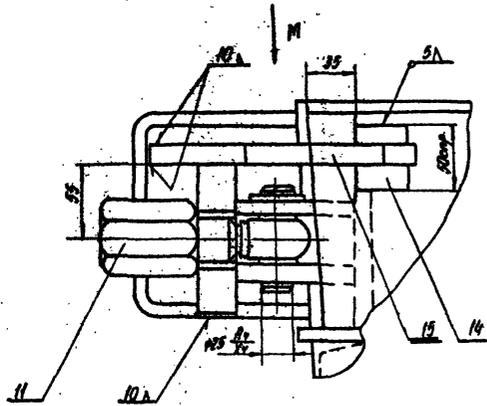
Лист

3/ФК10.04.00.001/Е

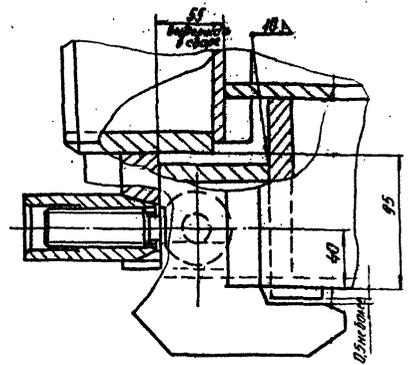
A-A (см. лист 1)
М1:10



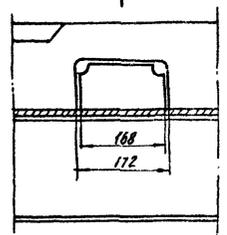
I (см. лист)
М1:2



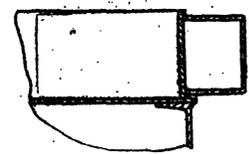
Вид И
М1:2



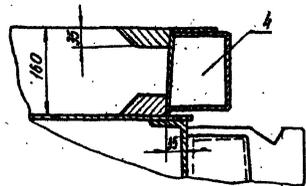
E-E (см. лист)
М1:5



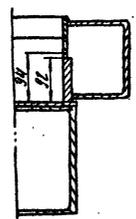
K-K (см. лист)
М1:5 (повернуто)



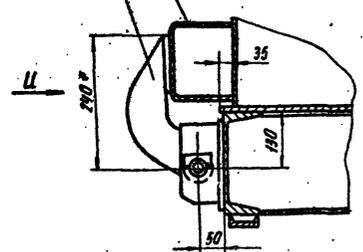
L-L (см. лист)
М1:3



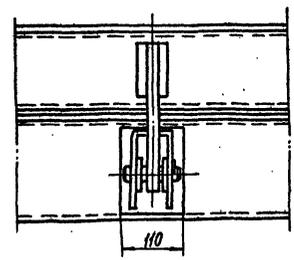
H-H



A-A (см. лист)
М1:3 (повернуто)



Вид У



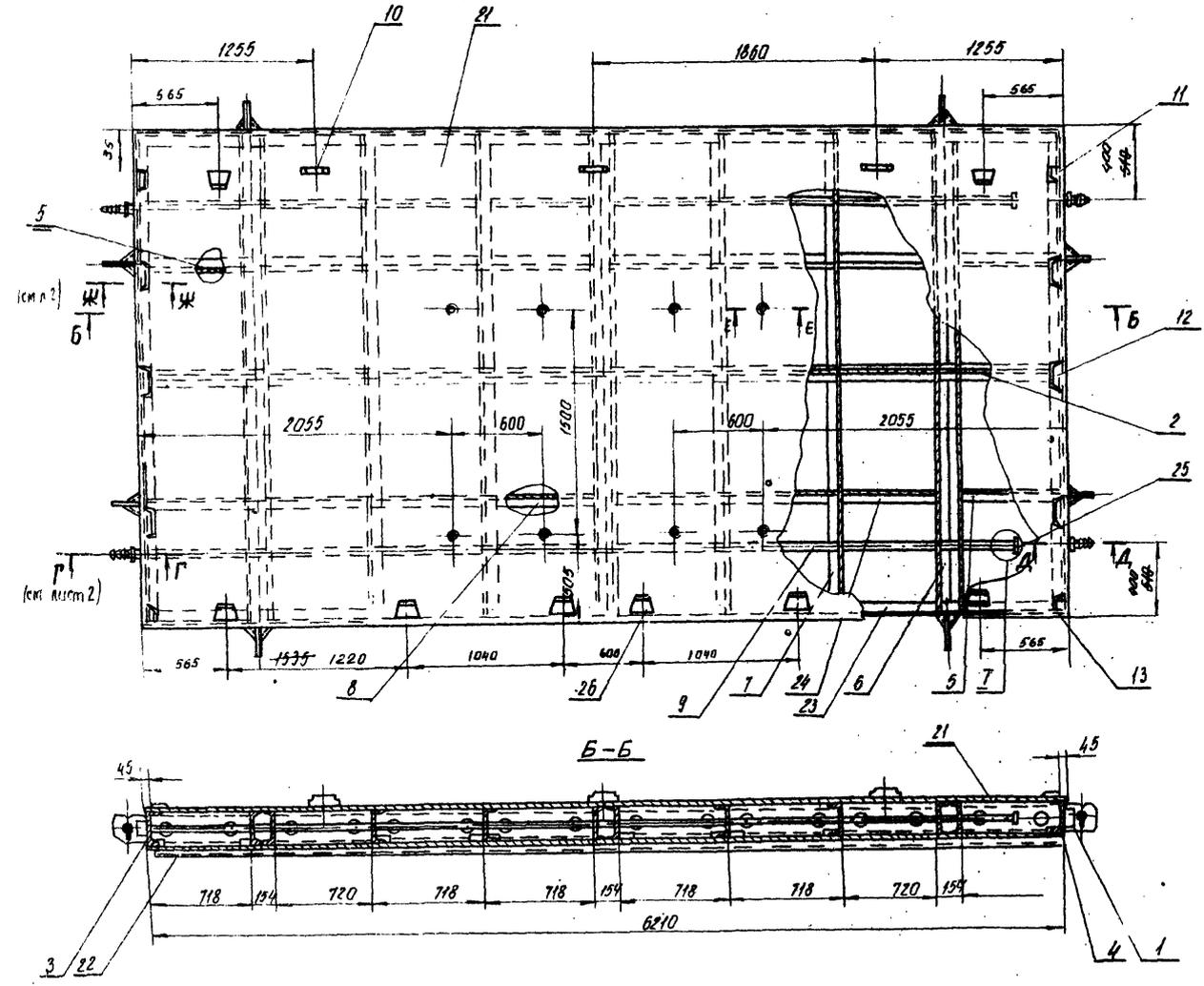
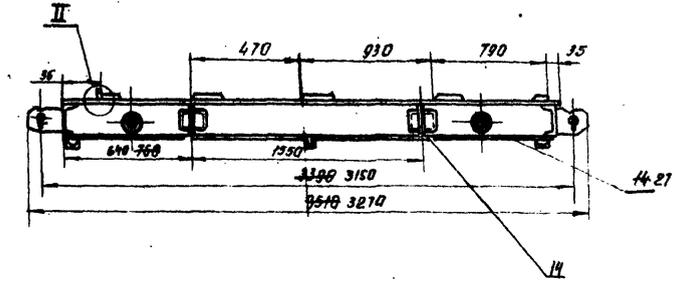
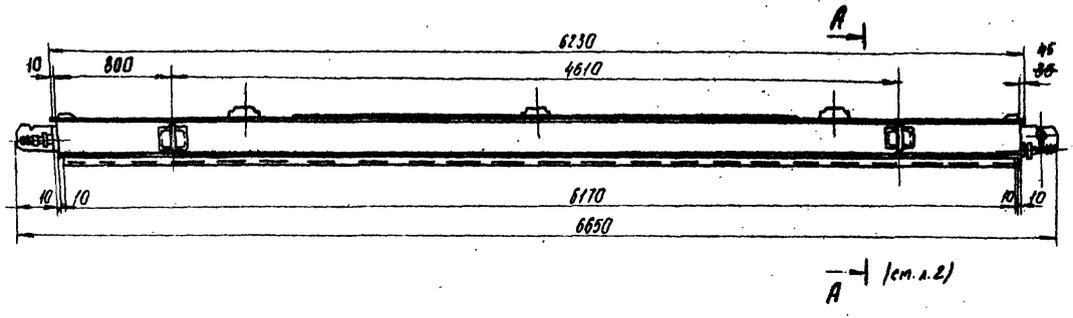
Изменение введено в 1977.
Ред. с. ФК10/Хулибули

3/ФК10.04.00.000сб

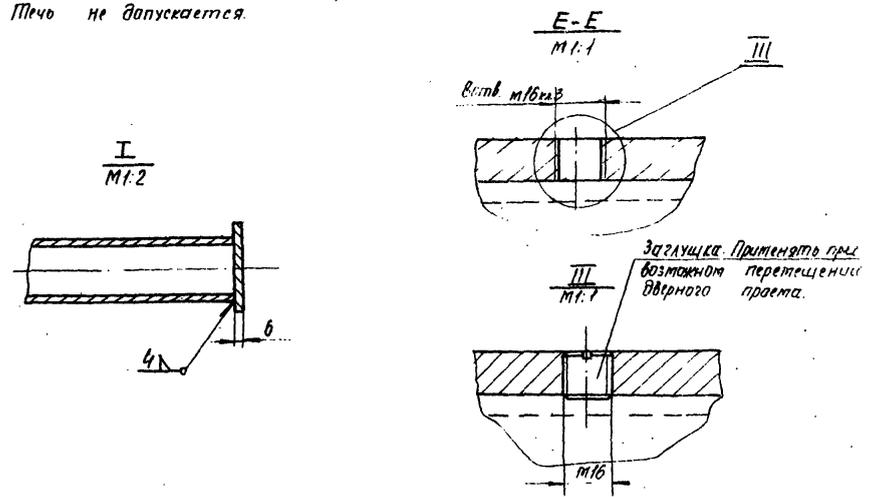
Лист	Масса	М-Б
35	1:20	

Форма для изготовления
для диафрагмы чер-
касти ВП-62-28А
сварочный чертёж

Лист 3 Листов 8

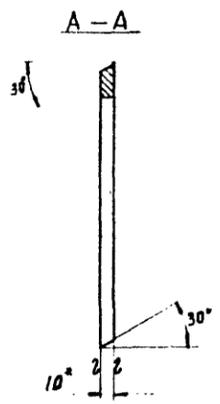
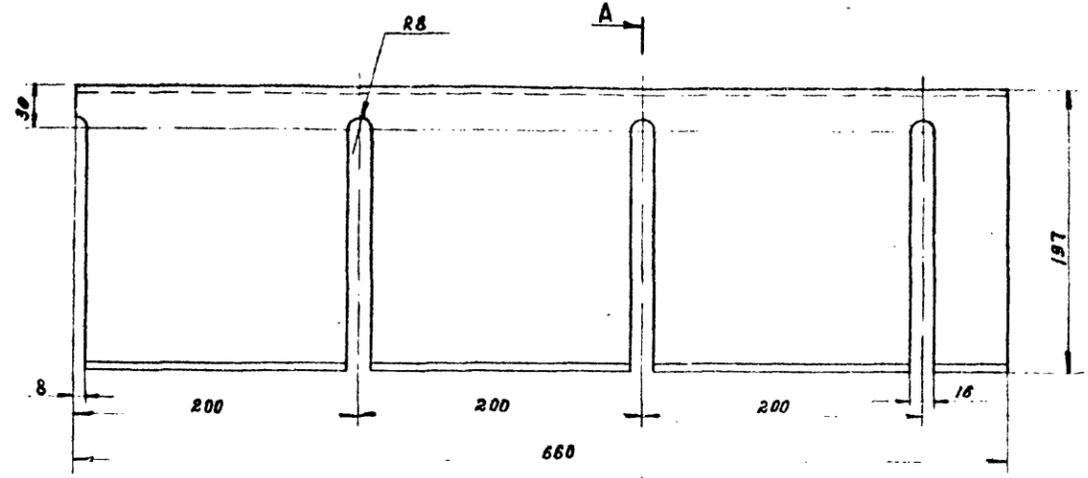


- 1 Сварки производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δб; кроме мест, указанных осадки
- 2 Приварку кронштейнов подъемных поз 1 должен производить дипломированный сварщик с постановкой клейма
- 3 Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5 мм на 1 м, но не более 3 мм на всей длине
- 4 Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5 мм
- 5 Поддон подвергнуть высокому отпуску, 600-650°С или естественному старению в течение 3 месяцев
- 6 Сварку производить электродами марки Э42 ГОСТ 9467-60
- 7 Поддон подвергнуть на герметичность Δвление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.



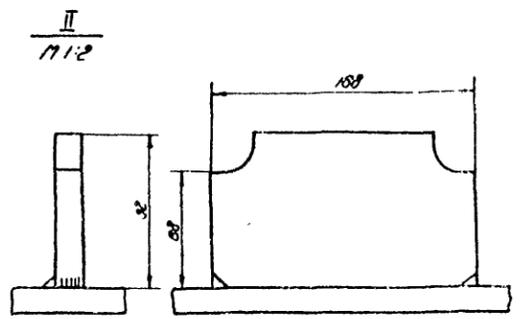
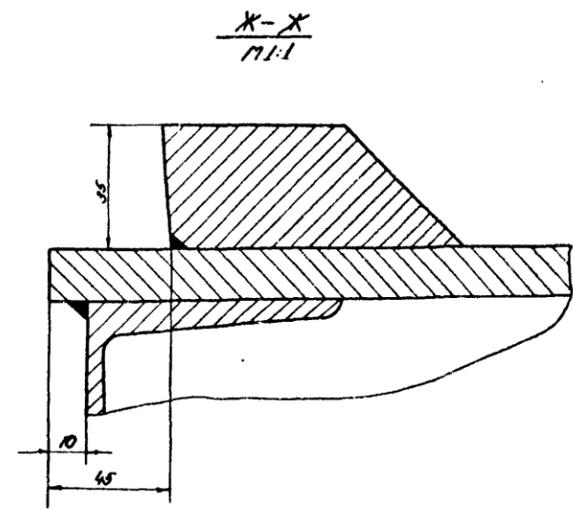
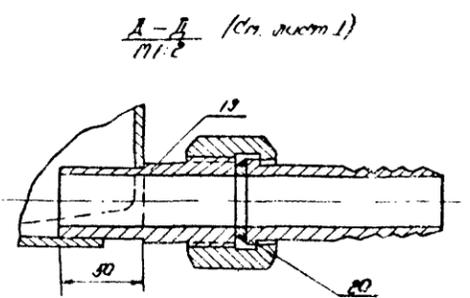
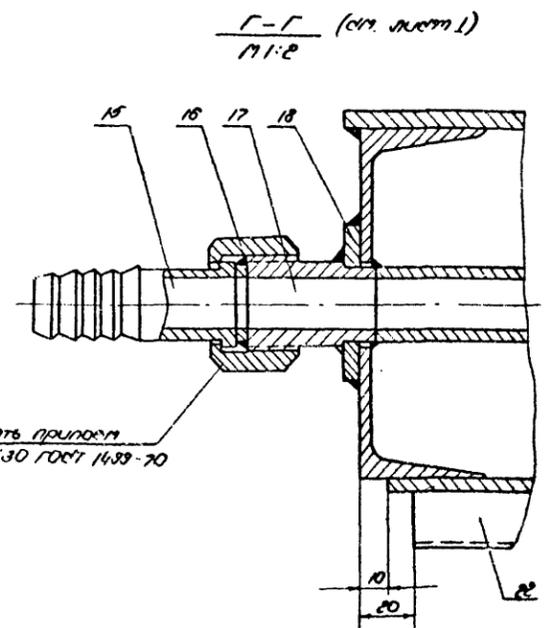
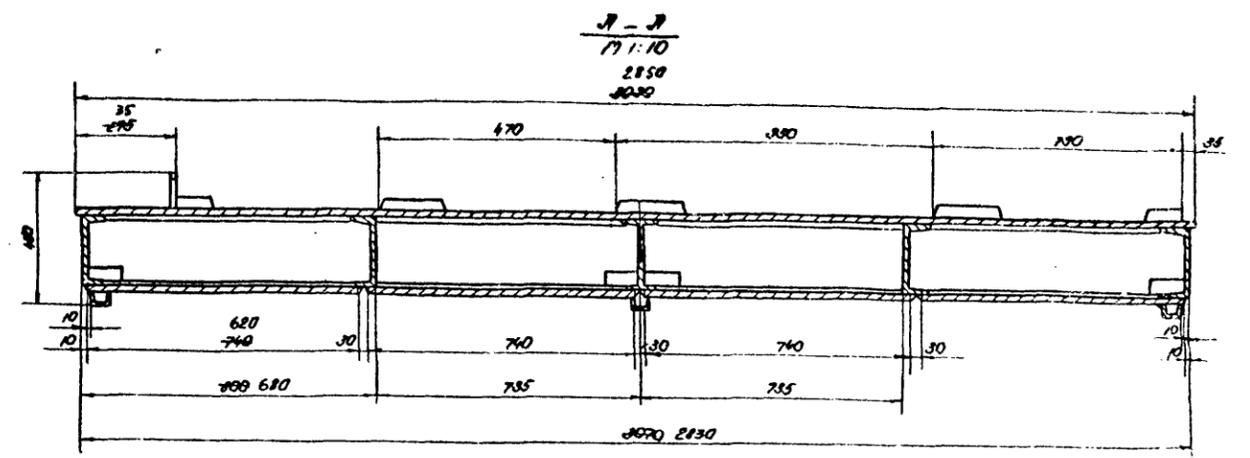
Изменение внесено в-1017г.
Рук. гр. Фа-1/Хушивили

3/ФЖ10.01.00.000сб		Лист	Масса	М-б
Поддон		4753	1 20	
Сварочный щиток				



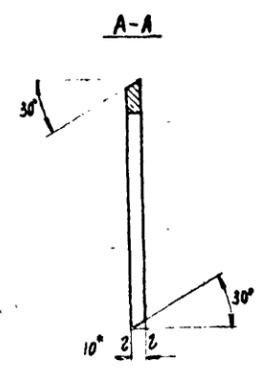
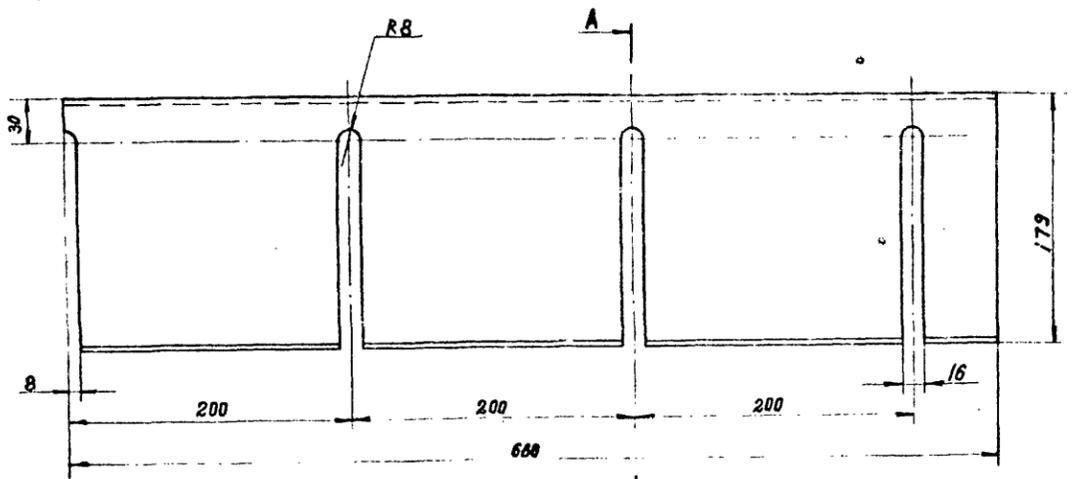
*Размер для справок

3/ДФ2. 09.00.001			Лист	Листов: 10	М-Б
Исполн:	М.В.С.	Подпись:	Лист:	Листов:	М-Б:
Разработ:	Хуцишвили	Дата:	Лист 10 ГОСТ 19003-74		
Провер:			СТ 3 ГОСТ 14637-68		
Т.контр:			Тема: ЗНИИЭП		
Рис. от:					
И.контр:					
Упр.:					



Изменение внесено 2-1977.
Рис. зр. Федю/Хуцишвили/

3/ДЖ 10.01.00.000 СБ			Лист	Листов: 8	М-Б
Исполн:	М.В.С.	Подпись:	Лист:	Листов:	М-Б:
Разработ:	Хуцишвили	Дата:	Лист 8 ГОСТ 19003-74		
Провер:			СТ 3 ГОСТ 14637-68		
Т.контр:			Тема: ЗНИИЭП		
Рис. от:					
И.контр:					
Упр.:					

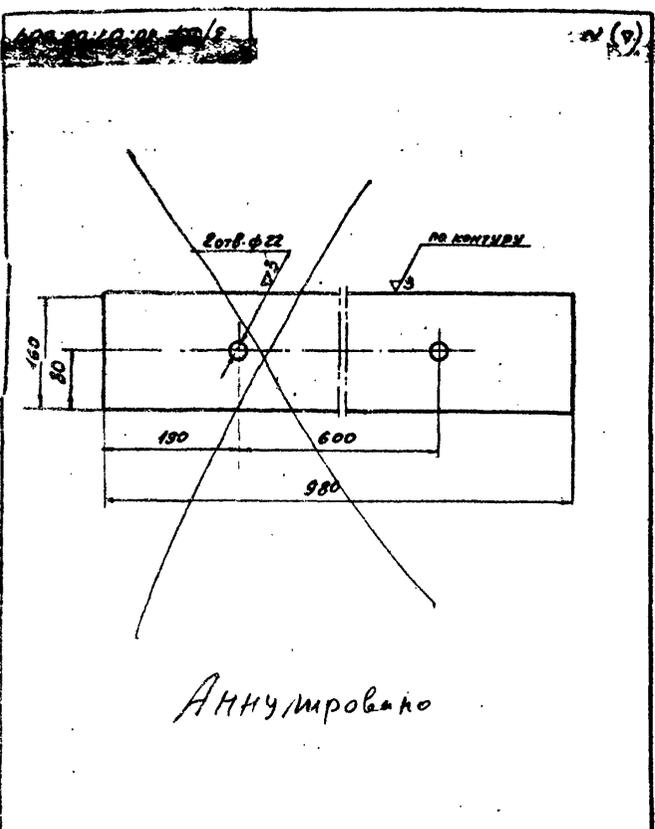


*Размер для справок

3/ДФ8. 04.00.001			Лист	Листов: 8	М-Б
Исполн:	М.В.С.	Подпись:	Лист:	Листов:	М-Б:
Разработ:	Хуцишвили	Дата:	Лист 8 ГОСТ 19003-74		
Провер:			СТ 3 ГОСТ 14637-68		
Т.контр:			Тема: ЗНИИЭП		
Рис. от:					
И.контр:					
Упр.:					

3/ДЖ 10.01.00.000 СБ

3/ДФ8. 04.00.001

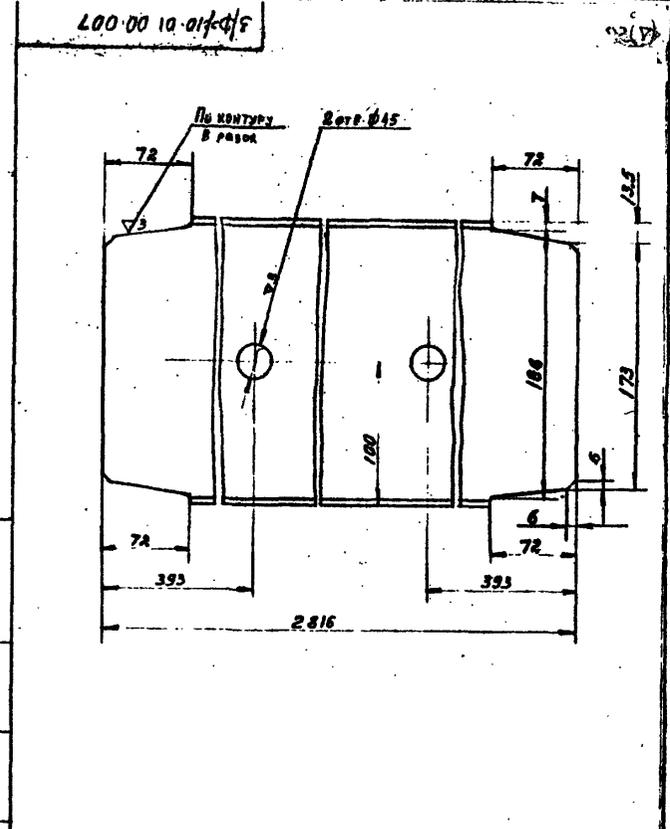


Аннотровка

З/ДЖ 10.07.00.004

Исполнитель	Проверка	Дата
Разработчик	Докладчик	
Проверка	Сборщик	
Т.контр.	Исполнитель	
Рис. от	Исполнитель	
И.контр.	УТВ.	

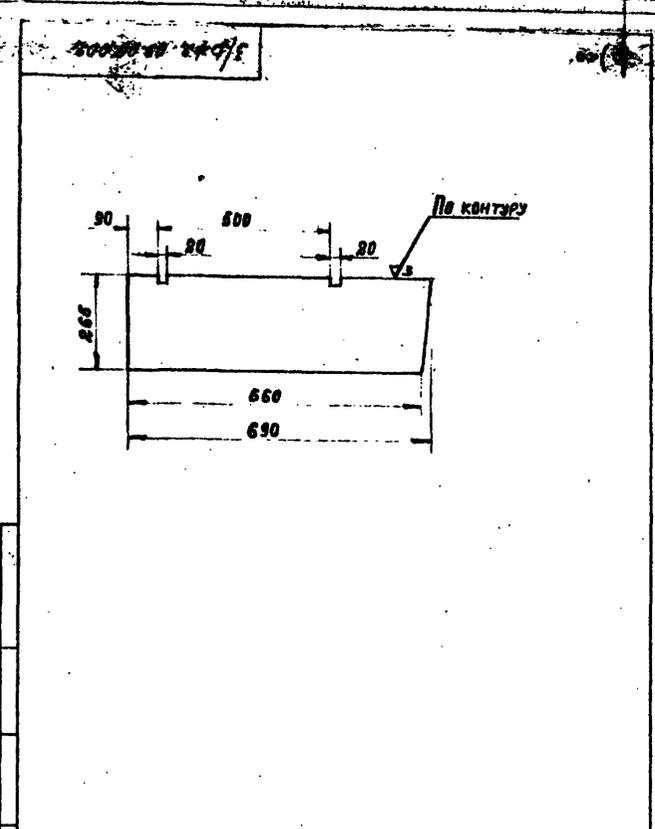
Лист	№	Масштаб	М-В
Лист	8,8	1:5	
Лист	Листов		
Лист	8 ГОСТ 5681-57		ТБЛ ЗНУУЭП
Ст. 3	ГОСТ 500-58		ФОРМАТ 11



З/ДЖ 10.01.00.007

Исполнитель	Проверка	Дата
Разработчик	Докладчик	
Проверка	Сборщик	
Т.контр.	Исполнитель	
Рис. от	Исполнитель	
И.контр.	УТВ.	

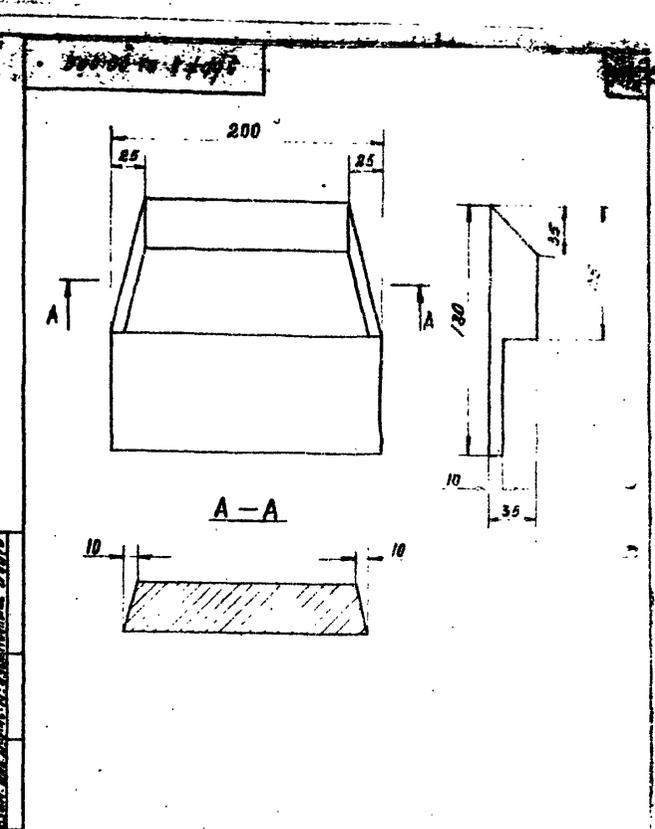
Лист	№	Масштаб	М-В
Лист	51	1:2,5	
Лист	Листов		
Лист	ШВЕДЕР		ТБЛ ЗНУУЭП
ШВЕДЕР	20 ГОСТ 2240-72		ФОРМАТ 11
Ст. 3	ГОСТ 585-58		



З/ДЖ 09.00.002

Исполнитель	Проверка	Дата
Разработчик	Докладчик	
Проверка	Сборщик	
Т.контр.	Исполнитель	
Рис. от	Исполнитель	
И.контр.	УТВ.	

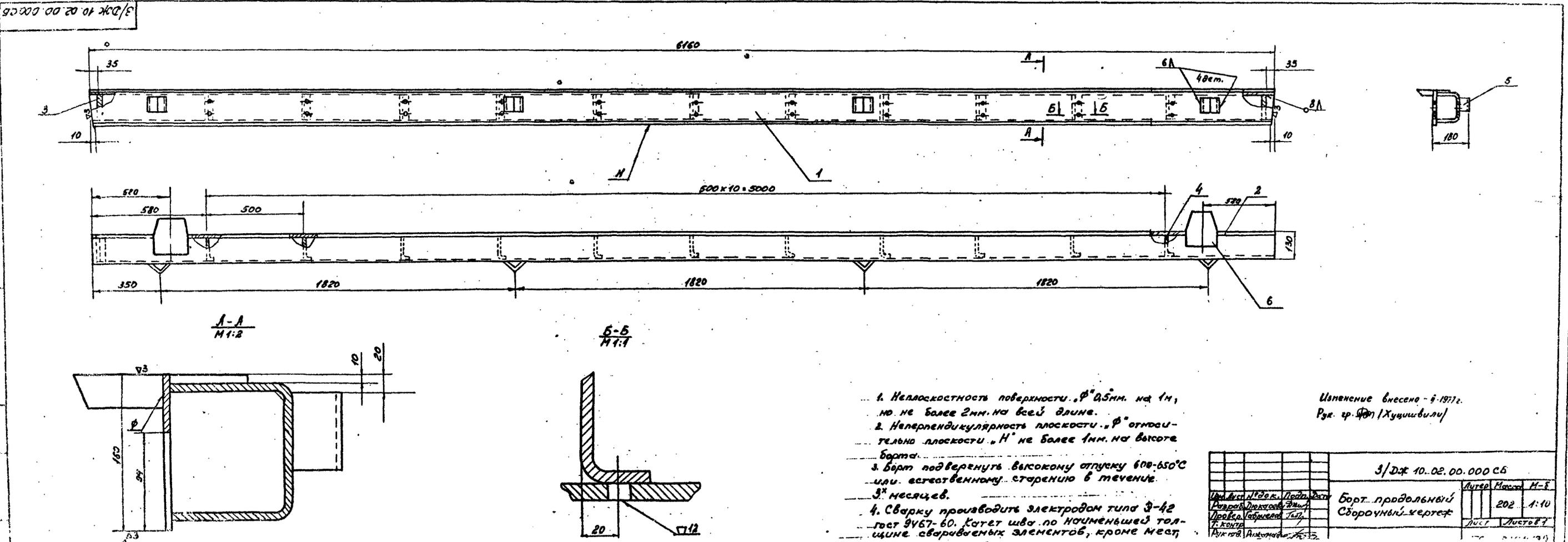
Лист	№	Масштаб	М-В
Лист	11,3	1:10	
Лист	Листов		
Лист	Лист		ТБЛ ЗНУУЭП
Лист	8 ГОСТ 19903-74		ФОРМАТ 11
Ст. 3	ГОСТ 14637-65		



З/ДЖ 03.00.006

Исполнитель	Проверка	Дата
Разработчик	Докладчик	
Проверка	Сборщик	
Т.контр.	Исполнитель	
Рис. от	Исполнитель	
И.контр.	УТВ.	

Лист	№	Масштаб	М-В
Лист	6	1:2,5	
Лист	Листов		
Лист	ПЛАСТИК		ТБЛ ЗНУУЭП
Лист	Сталь		ФОРМАТ 11
Ст. 3	ГОСТ 380-71*		

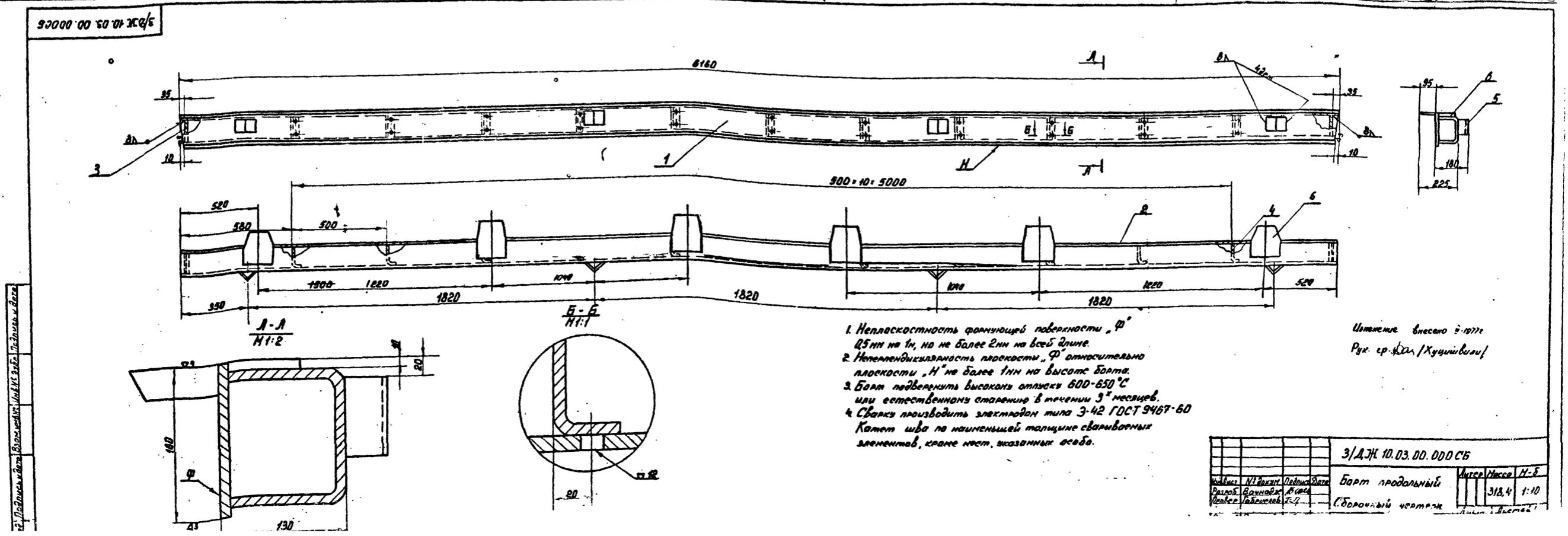
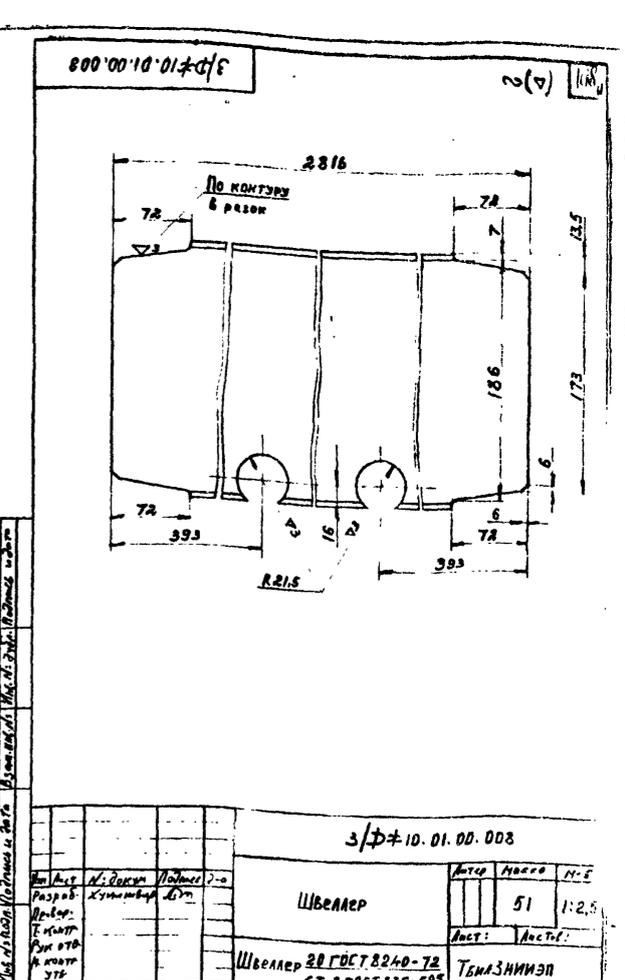
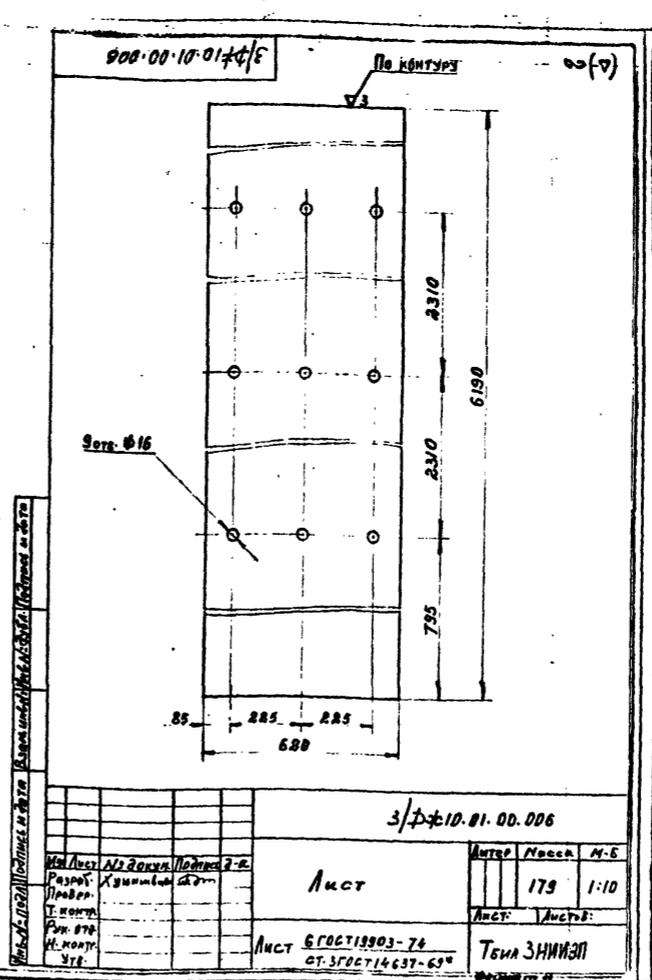
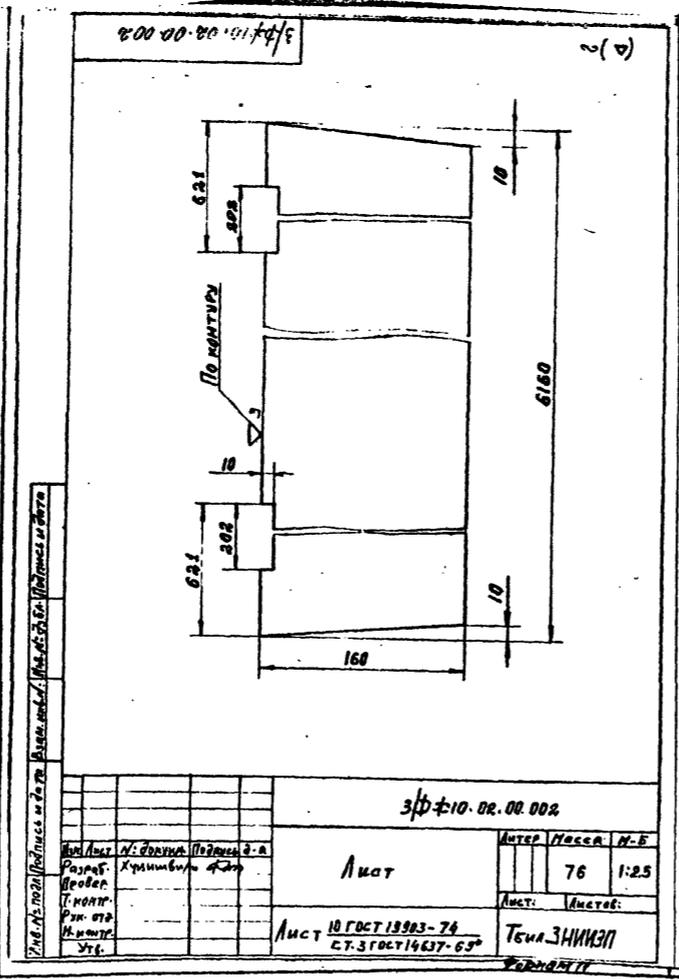
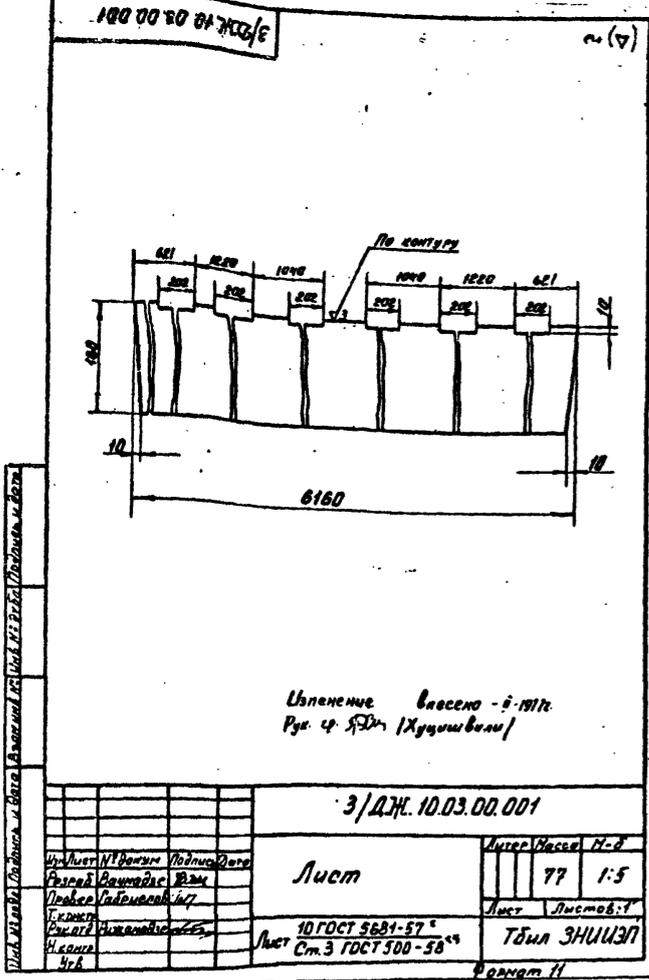


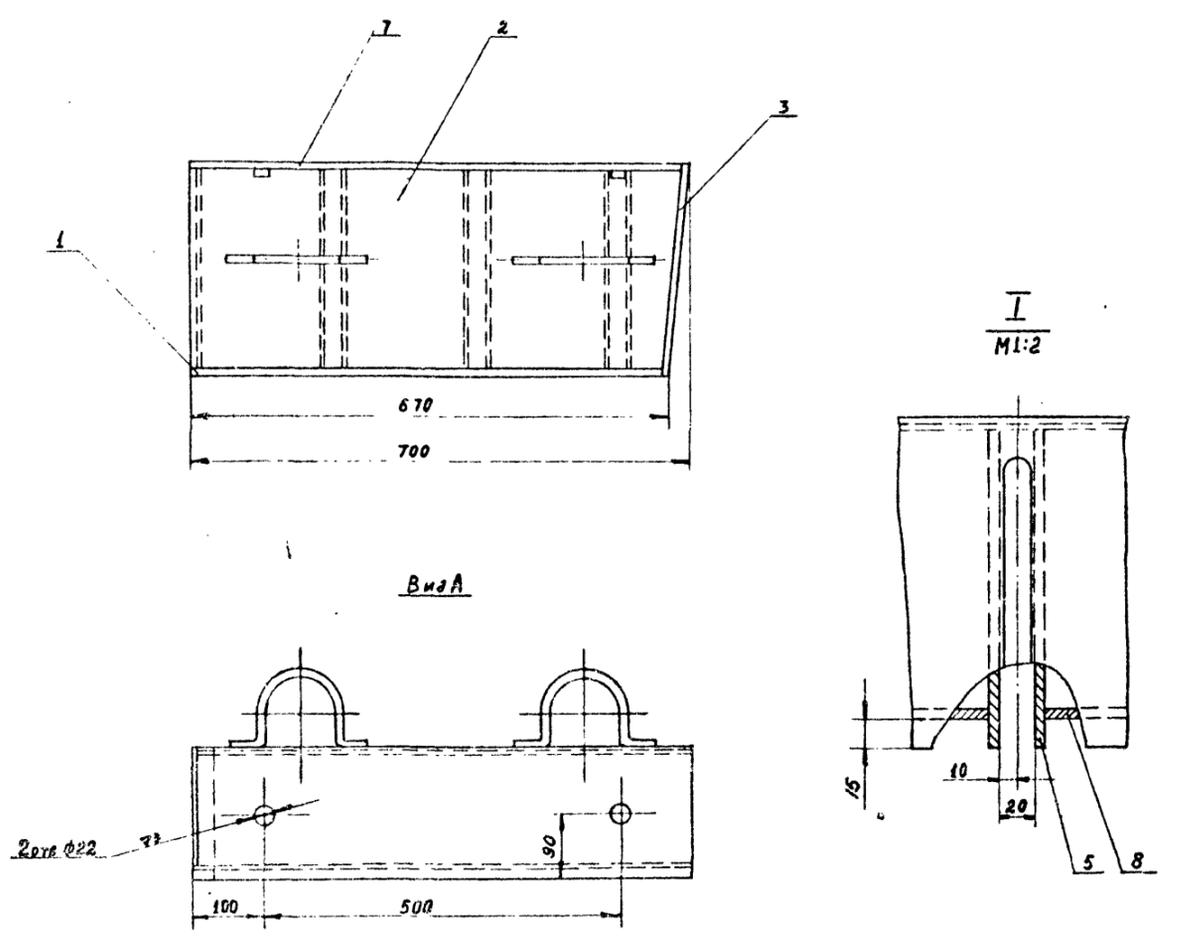
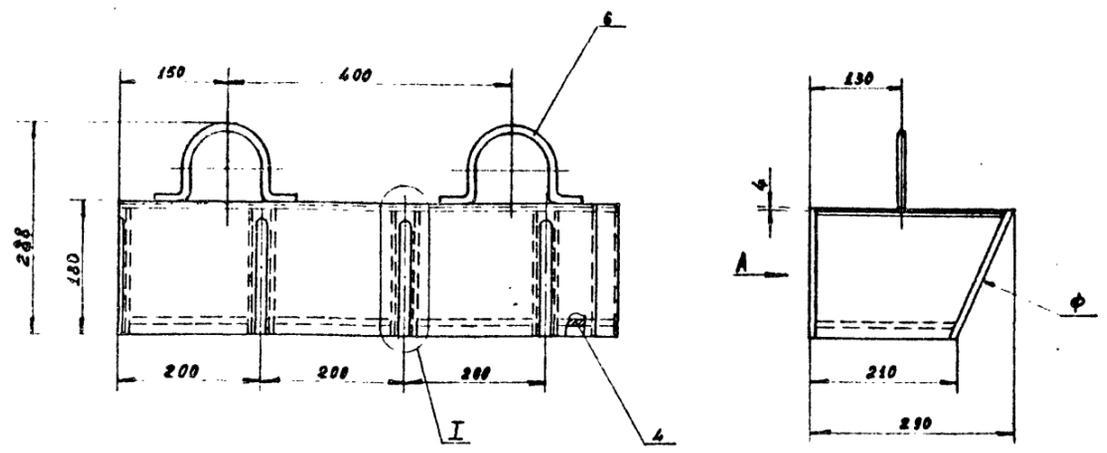
1. Неплоскостность поверхности. Φ 0,5 мм на 1 м, но не более 2 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости «Ф» относительно плоскости «Н» не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°C или естественному старению в течение 3 месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест инвентарных особо.

Изменения внесены 9-1972.
Рук. гр. ЗНУ (Хуцишвили)

З/ДЖ 10.02.00.000 СБ		
Исполнитель	Проверка	Дата
Разработчик	Докладчик	
Проверка	Сборщик	
Т.контр.	Исполнитель	
Рис. от	Исполнитель	
И.контр.	УТВ.	

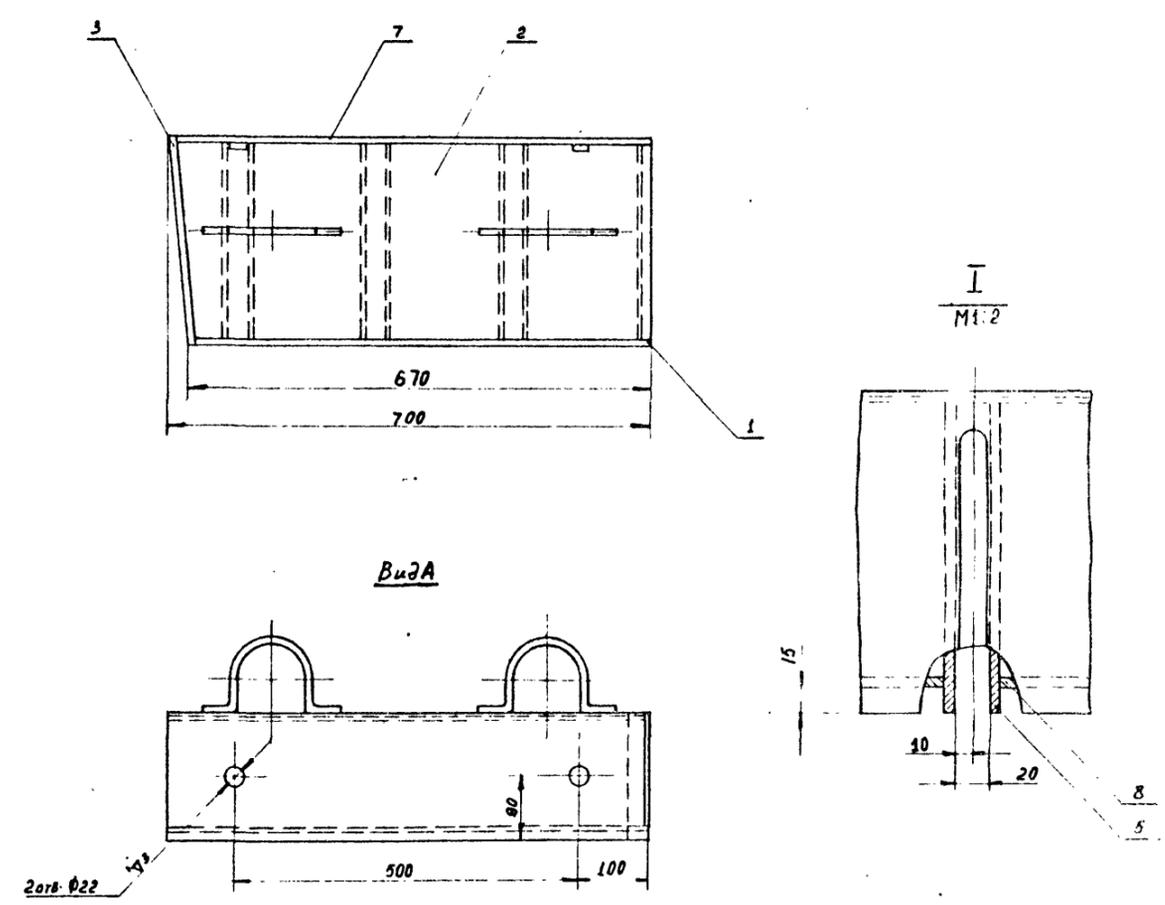
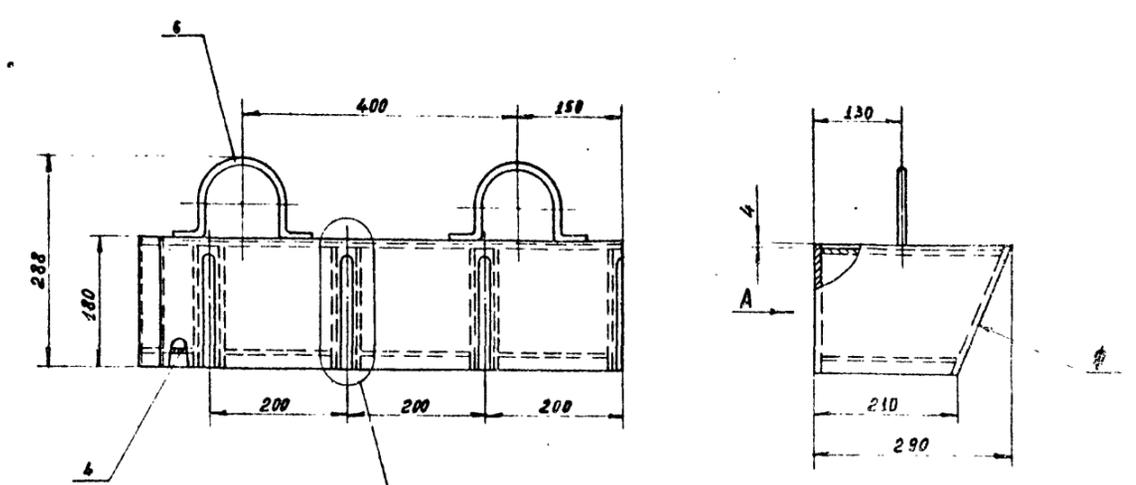
Лист	№	Масштаб	М-В
Лист	202	1:10	
Лист	Листов		
Лист	Борт продольный		ФОРМАТ 11
Лист	Сборочный чертеж		





1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом ДБ.
2. Неплоскостность формирующей поверхности ϕ не более 1,5 мм на всей длине.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

3/ДФ2.09.00.000СБ			
Исполнитель	№ докум.	Подпись	Дата
Разработчик	Хушишвили		
Проверенный			
Начальник			
Руч. эск.			
Короб	СБОРОЧНЫЙ ЧАСТЬ	Масса	М-Б
		51,5	1:5
Лист 2	Листов 1		

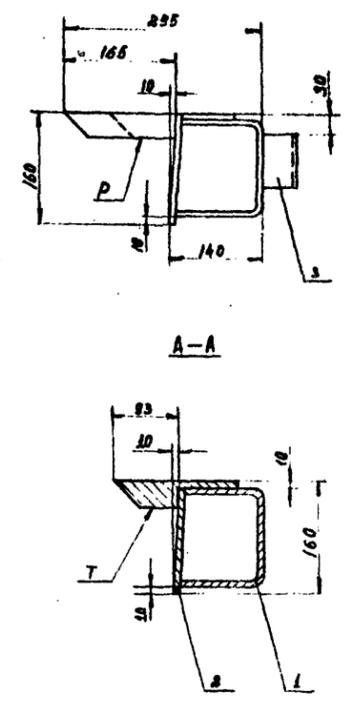
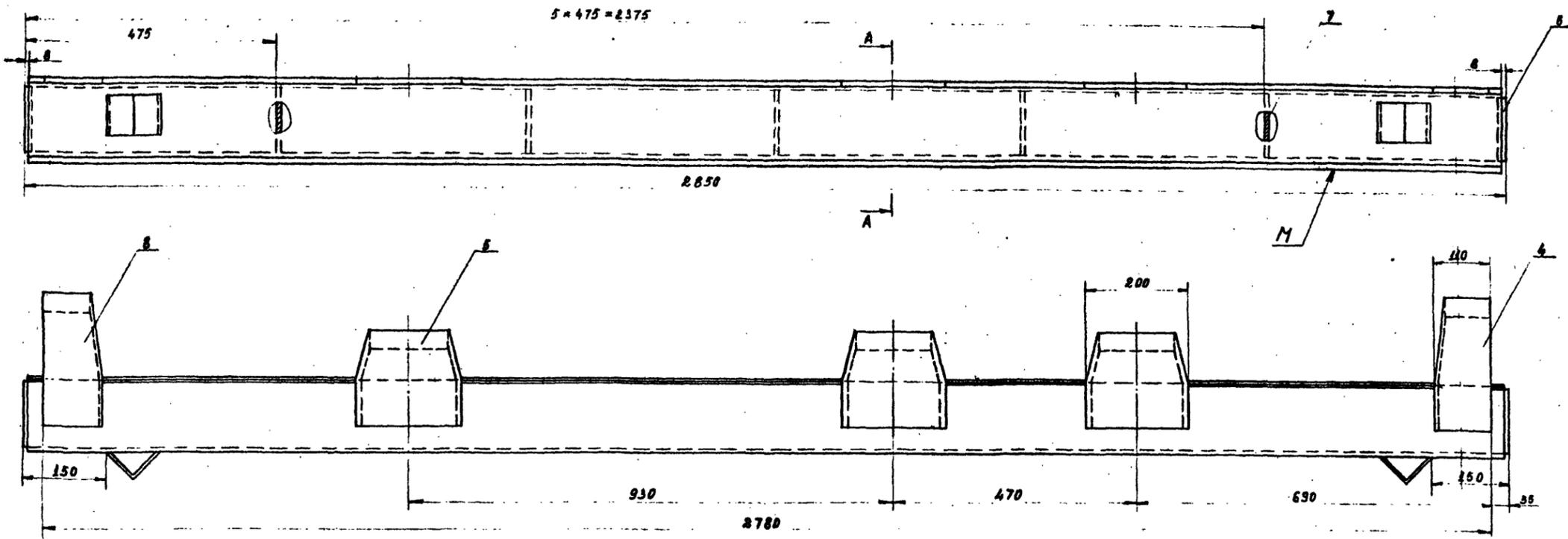


1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом ДБ.
2. Неплоскостность формирующей поверхности ϕ не более 1,5 мм на всей длине.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

Взяли листа "109"
Руч. эр фт/Хушишвили

3/ДФ2.10.00.000СБ			
Исполнитель	№ докум.	Подпись	Дата
Разработчик	Хушишвили		
Проверенный			
Начальник			
Руч. эск.			
Короб	СБОРОЧНЫЙ ЧАСТЬ	Масса	М-Б
		51,5	1:5
Лист 2	Листов 1		

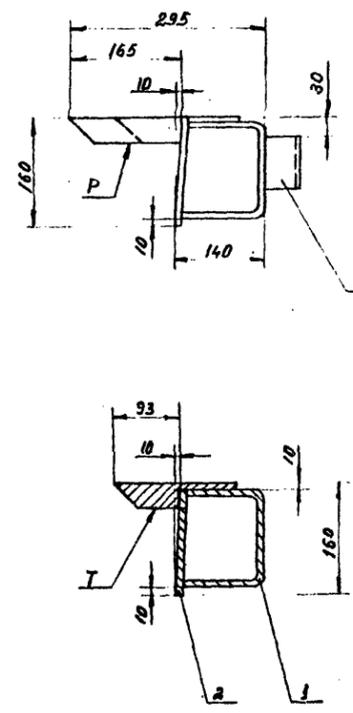
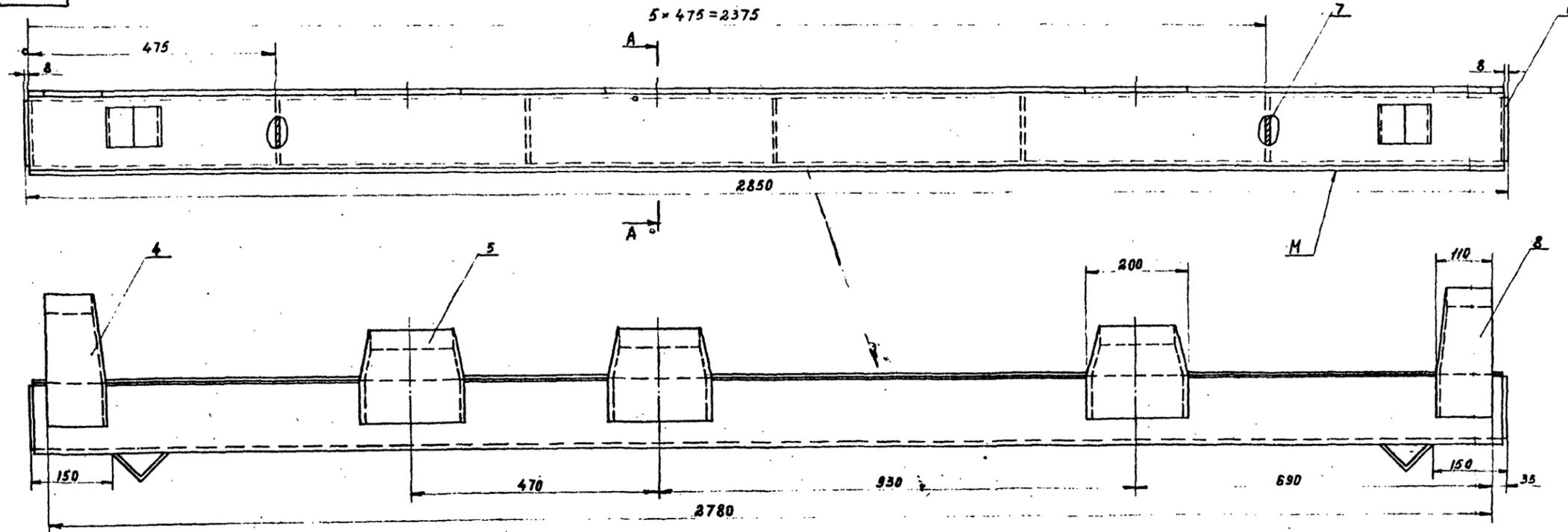
3/ДФ.10.04.00.000 СБ



1. Непараллельность плоскостей „Т“ и „Р“ к поверхности „М“ не более 0,1 мм.
2. Варить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых деталей.

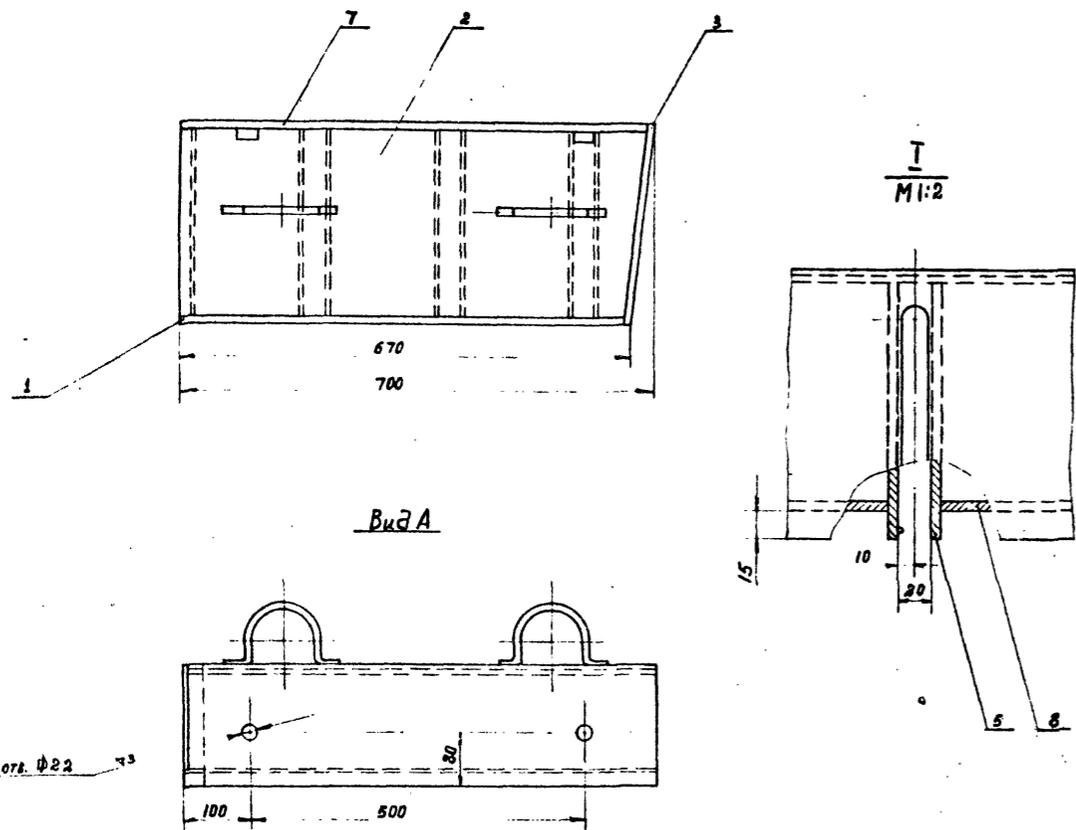
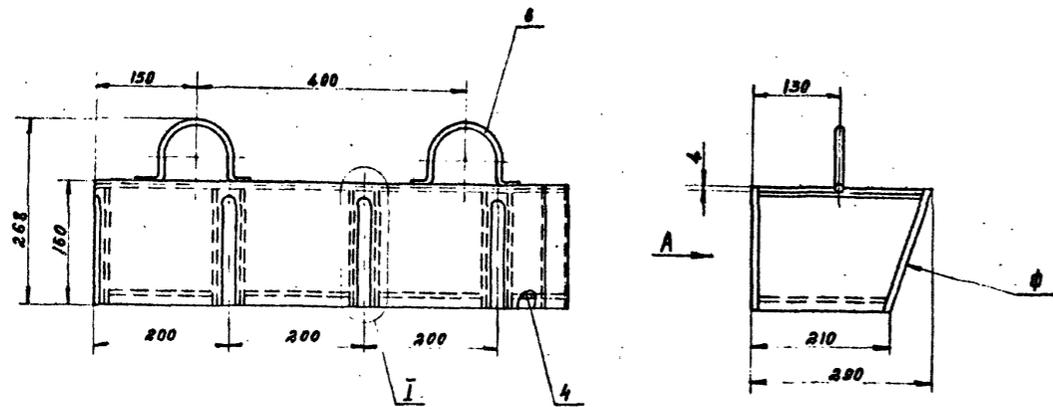
3/ДФ.10.04.00.000 СБ			Лист	Масштаб	М-Б
Исполн.	Н.С. Докл.	Подпись	БОРТ ТОРЦОВЫЙ СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	149	1:5
Разработ.	Хушн.	Черт.		Листы: 1	Листы: 1
Провер.	Т.Контр.	Руч. отв.		Тема ЭНИИЭП	
Инж. отв.	Упр.				
Упр.					

3/ДФ.10.05.00.000 СБ



1. Непараллельность плоскостей „Т“ и „Р“ к поверхности „М“ не более 0,1 мм.
2. Варить электродами марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых деталей.

3/ДФ.10.05.00.000 СБ			Лист	Масштаб	М-Б
Исполн.	Н.С. Докл.	Подпись	БОРТ ТОРЦОВЫЙ СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	148	1:5
Разработ.	Хушн.	Черт.		Листы: 1	Листы: 1
Провер.	Т.Контр.	Руч. отв.		Тема ЭНИИЭП	
Инж. отв.	Упр.				
Упр.					

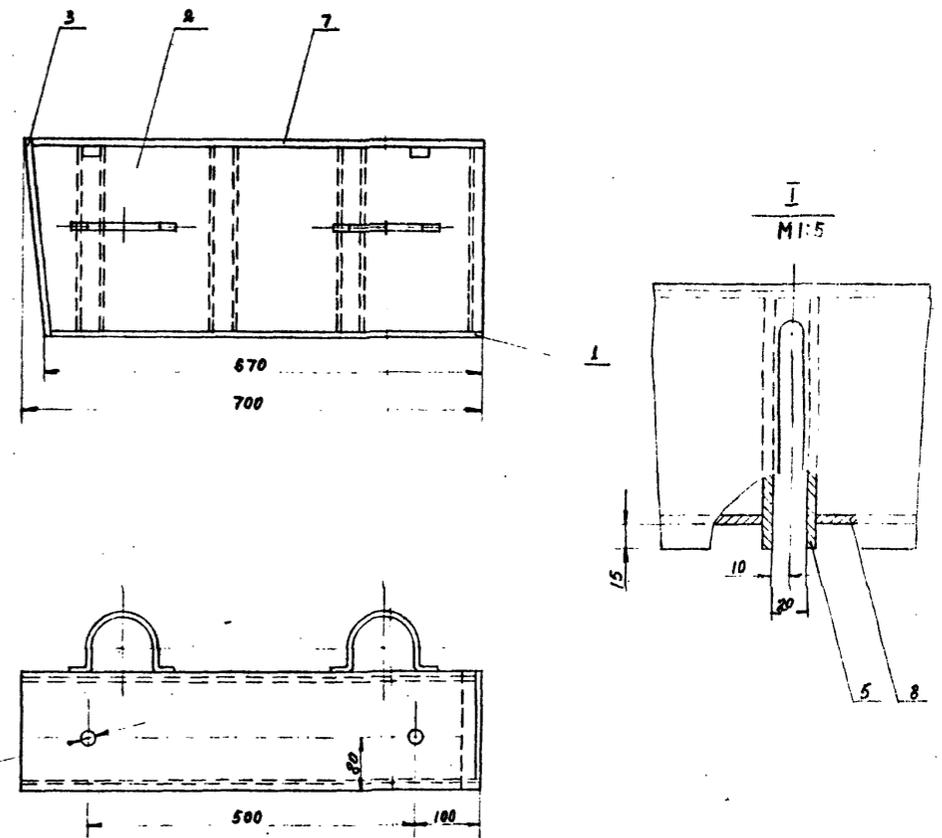
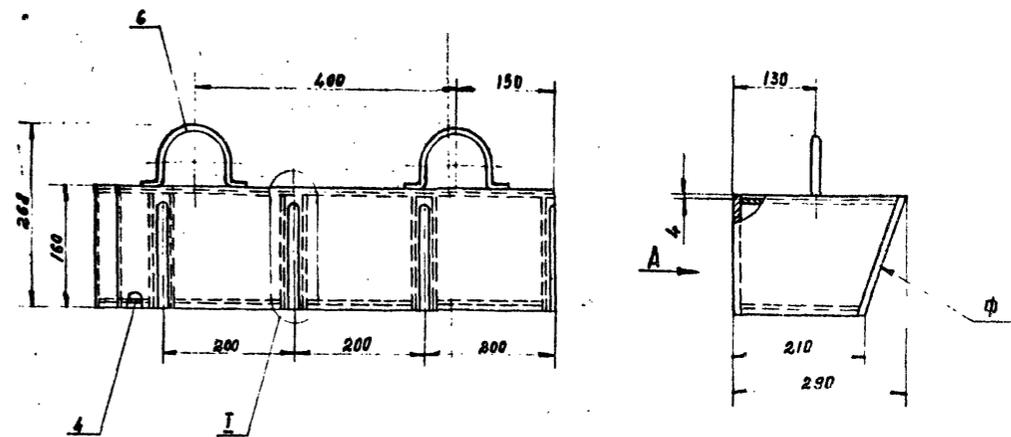


Вид А

2078. Ф22

1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом ΔБ.
2. Неплоскостность формирующей поверхности „Ф“ не более 1,5 мм на всей длине.
3. Сварку производить электроном типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

3/ФФ8.04.00.000СБ				Лист	Листов	№-Б
КОРОБ				49	1:5	
Сварочный чертеж				Лист:		Листов:
				ТБМА ЗНИИЭП		



2078. Ф22

1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом ΔБ.
2. Неплоскостность формирующей поверхности „Ф“ не более 1,5 мм на всей длине.
3. Сварку производить электроном типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

3/ФФ8.05.00.000СБ				Лист	Листов	№-Б
КОРОБ				49	1:5	
Сварочный чертеж				Лист:		Листов:
				ТБМА ЗНИИЭП		