

ИЗДЕЛИЯ И ЧАСТИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Серия Б.416-2

НЕ СТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
ПОЖАРНЫХ ДЕПО

ВЫПУСК 1

СОСТАВ ПРОЕКТА

РАССУДИТЕЛЬ
Министерство внутренних дел СССР
Государственный департамент
Генеральный инспектор
Генеральный инженер проекта
Инженер-проектировщик

УТВЕРЖДЕНО: МВД СССР
ПРОТОКОЛ ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО
ПРОЕКТА И СМЕТ
МВД СССР от 17.08.88 №49-00
УВЕЛЕН В ДЕЙСТВИЕ УЧРЕЖДЕНИЕМ
№ 548 Приказ от 29.06.88 №186
с 01.08.88

СОДЕРЖАНИЕ

Таблицы составлены (Стр. 5-116-2) Лисовый В.В. (Стр. 1-116-1)

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2,3
5.416-2.1-001/3	Пояснительная записка	4
5.416-2.1-001/4	Общие технические условия	4-8
Н910-00-000/5	Верстак слесарный	9
Н910-00-000/6	Ведомость спецификаций	9,10
Н910-00-000/7	Верстак слесарный	9,10
Н910-00-000/8	Ведомость комплектных изделий	10
Н910-00-000	Верстак слесарный	10
Н910-00-000/9	Верстак слесарный/оборачивный чертёж	11,12
Н910-00-001	Направляющая	13
Н910-01-000	Каркас	13
Н910-01-000/5	Каркас/оборачивный чертёж	13,18
Н910-01-001	Рамка	16
Н910-01-002	Направляющая	17
Н910-01-003	Направляющая	17
Н910-01-004	Стяжка	17
Н910-01-005	Поперечина	17
Н910-01-006	Крышка	18
Н910-01-100	Боковина	18
Н910-01-101	Стойка	18
Н910-01-102	Стойка	18
Н910-01-100/5	Боковина/оборачивный чертёж	19
Н910-01-200	Боковина	20
Н910-01-201	Стойка	20
Н910-01-202	Стойка	20
Н910-01-300	Крышка	20
Н910-01-300/5	Крышка/оборачивный чертёж	21
Н910-01-300/6	Боковина/оборачивный чертёж	22
Н910-02-000	Ограждение	23
Н910-02-001	Рамка	23
Н910-02-002	Стяжка	23
Н910-02-000/5	Ограждение/оборачивный чертёж	24
Н910-03-000	Крышка	25
Н910-03-001	Уплот.	25
Н910-04-000	Ящик верхний	25
Н910-04-001	Ручка	25
Н910-03-000/5	Крышка/оборачивный чертёж	26
Н910-04-000/5	Ящик верхний/оборачивный чертёж	27
Н910-04-100	Ящик	27
Н910-04-101	Стенка	27
Н910-04-100/5	Ящик/оборачивный чертёж	28
Н910-04-102	Каркас	28
Н910-04-200	Кранштейн	29
Н910-04-103	Гнездо	29
Н910-04-200/5	Кранштейн	29
Н910-05-000	Ящик нижний	30
Н910-04-201	Направляющая	30
Н910-05-000/5	Ящик нижний/оборачивный чертёж	30
Н910-05-100	Ящик	31
Н910-05-101	Стенка	31
Н910-05-100/5	Ящик/оборачивный чертёж	31
Н910-06-000	Стул поворотный/оборачивный чертёж	32
Н910-06-001	Ось	32

Обозначение	Наименование	Стр.
Н910-08-100	Сиденье	33
Н910-08-000/5	Стул поворотный/оборачивный чертёж	33
Н910-08-100/5	Сиденье	34
Н910-08-101	Диск	34
Н910-08-102	Основание	34
Н910-08-200	Кранштейн	35
Н910-08-201	Плита	35
Н910-08-200/5	Кранштейн/оборачивный чертёж	35
Н910-08-300	Кранштейн	36
Н910-08-202	Втулка	36
Н910-08-301	Связь	36
Н910-08-300/5	Кранштейн/оборачивный чертёж	37
Н910-08-302	Втулка	38
Н910-08-303	Втулка	38
Н910-08-304	Редуктор	38
Н910-08-400	Винт в сборе	38
Н910-08-400/5	Винт в сборе/оборачивный чертёж	38
Н910-08-401	Основание	39
Н910-08-402	Винт	39
Н910-07-000	Затвор	40
Н910-07-001	Рычаг	40
Н910-07-000/5	Затвор/оборачивный чертёж	40
Н910-07-002	Рычаг	41
Н910-07-003	Затвор	41
Н910-07-004	Ось	41
Н920-00-000/5	Верстак для ремонта рикшав	42
Н920-00-000/6	Ведомость спецификаций	42
Н920-00-000/7	Верстак для ремонта рикшав	42
Н920-00-000	Ведомость комплектных изделий	43
Н920-01-000	Каркас	43
Н920-00-000/5	Верстак для ремонта рикшав/оборачивный чертёж	44
Н920-01-000/5	Каркас/оборачивный чертёж	44,48
Н920-01-001	Стойка	46
Н920-01-002	Связь	46
Н920-01-003	Связь	47
Н920-01-004	Связь	47
Н920-01-005	Платик	47
Н920-02-000	Ящик	47
Н920-02-000/5	Ящик/оборачивный чертёж	48
Н920-02-001	Ручка	48
Н920-02-002	Крышка ящика	48
Н922-00-000/5	Стул для мебели/патентов	48
Н922-00-000/6	Ведомость спецификаций	48
Н922-00-000/7	Стул для мебели/патентов	48
Н922-00-000	Стул для мебели/патентов	50
Н922-00-001	Плита	50
Н922-00-002	Степаныч	50
Н922-00-000/5	Стул для мебели/патентов/оборачивный чертёж	51
Н922-01-000	Каркас	52
Н922-01-001	Узелок	52
Н922-01-002	Косынка	52
Н922-01-003	Связь	52
Н922-01-000/5	Каркас/оборачивный чертёж	53

№ 5.116	присвоен	
	Копировал	7
	Формат	А7

Копировать проект ГЭС 5-4-10-2 (лист 1)

Обозначение	Наименование	Стр.
H922-01-004	Платик	54
H922-02-000	Короб	54
H922-02-000СБ	Короб Сборочный чертёж	54
H922-02-001	Увалох	55
H922-02-002	Увалох	55
H922-02-003	Увалох	55
H922-02-004	Стенка	55
H922-02-005	Стенка	56
H922-02-006	Стенка	56
H922-03-000	Вункер	56
H922-04-000	Шибер	56
H922-03-000СБ	Вункер Сборочный чертёж	57
H922-04-000СБ	Шибер Сборочный чертёж	57
H922-04-100	Рама	57
H922-04-100СБ	Рама Сборочный чертёж	58
H922-04-200	Зас.панка	58
H922-04-200СБ	Зас.панка Сборочный чертёж	58
H922-04-201	Ручка	58
H922-05-000	Потрибок	59
H922-05-000СБ	Потрибок Сборочный чертёж	59
H926-00-000СБ	Стал для проверки КИП	60
	Ведомость спецификаций	
H926-00-000ВП	Стал для проверки КИП	60
	Ведомость пакуемых изделий	
H926-00-000	Стал для проверки КИП	61
H926-01-000	Коркас	61
H926-01-001	Растарка первая	61
H926-00-000СБ	Стал для проверки КИП	62
	Сборочный чертёж	
H926-01-000СБ	Коркас Сборочный чертёж	63,64
H926-01-002	Можка	65
H926-01-004	Элемент	65
H926-01-005	Элемент	65
H926-01-008	Ластовка боковая	66
H926-01-007	Увалох	66
H926-01-009	Награ.вращающ	66
H926-01-010	Шквант	66
H926-01-010	Растарка	67
H926-01-011	Растарка	67
H926-01-012	Полка	67
H926-02-001	Ящик	67
H926-02-000СБ	Ящик Сборочный чертёж	68
H926-02-001	Доска лицевая	68
H926-02-002	Стенка задняя	69
H926-02-003	Стенка боковая	69
H926-03-000	Сталешина	69
H926-04-000	Полка	69
H926-03-000СБ	Сталешина Сборочный чертёж	70
H926-04-000СБ	Полка Сборочный чертёж	70
H926-05-000	Стенка боковая	70
H926-05-000СБ	Стенка боковая	71
H926-06-000	Стенка внутренняя	71
H926-07-000	Стенка задняя	71
H926-06-000СБ	Стенка внутренняя Сборочный чертёж	72
H926-07-000СБ	Стенка задняя Сборочный чертёж	72
H927-00-000СБ	Стал лабораторный	73
	Ведомость спецификаций	

Обозначение	Наименование	Стр.
H927-00-000ВП	Стал лабораторный	73
	Ведомость пакуемых изделий	
H927-00-000	Стал лабораторный	74
H927-01-001	Награ.вращающ	74
H927-01-000	Коркас	74
H927-00-000СБ	Стал лабораторный Сборочный чертёж	75
H927-01-000	Коркас Сборочный чертёж	77
H927-01-002	Растарка	77
H927-01-100	Дмшце	77
H927-01-100СБ	Дмшце Сборочный чертёж	78
H927-01-003	Растарка	78
H927-01-200	Стенка боковая	78
H927-01-200СБ	Стенка боковая Сборочный чертёж	78
H927-01-004	Растарка	78
H927-01-300	Полка	78
H927-01-300СБ	Полка Сборочный чертёж	80
H927-01-005	Шквант	80
H927-01-400	Полка	80
H927-01-400СБ	Полка Сборочный чертёж	81
H927-03-001	Ручка	81
H927-01-500	Стенка средняя	81
H927-01-500СБ	Стенка средняя Сборочный чертёж	82
H927-01-600	Стенка боковая	82
H927-01-700	Сталешина	82
H927-01-800СБ	Стенка боковая Сборочный чертёж	83
H927-01-700СБ	Сталешина Сборочный чертёж	83
H927-01-801	Полка	84
H927-02-001	Стенка	84
H927-02-002	Стенка	84
H927-02-000	Ящик	84
H927-02-000СБ	Ящик Сборочный чертёж	85
H927-02-003	Доска лицевая	85
H927-03-000	Створка	85
H927-03-000СБ	Створка Сборочный чертёж	86
H927-03-100	Плита	86
H927-03-100СБ	Плита Сборочный чертёж	86

Изд. №	Копировать	стр. 52
--------	------------	---------

Типовой проект серии 5.416-2 (Выпуск 1)

Типовой проект, нестандартизированное оборудование для пожарных депо "Выполнен на основании задания от 9.01.1987 года, утвержденного заместителем министра внутренних дел СССР и плана типового проектирования Учреждения ИГ-548 на 1987 год

Настоящий проект разработан применительно к типовым проектам пожарных депо на 2, 4, 6 и 8 автомашин.

Он включает в себя рабочие чертежи нестандартизированного оборудования, предназначенного для установки в различных производственных и вспомогательных помещениях пожарных депо.

Техническая документация комплектована в 4 альбома.

5.416-2.1-00 ПЗ

Исполнитель	Л.И. Ковалев	Проверенный	Л.И. Ковалев
Место	Киров	Дата	1987
Учреждение	ИГ-548	Ленинград	
Формат	А4		

Настоящие технические условия (ОТУ) распространяются на нестандартизированное оборудование для пожарных депо на 2, 4, 6 и 8 автомашин данного типового проекта

Настоящие ОТУ содержат общие показатели, нормы правил и положений, к нестандартизированному оборудованию и его составным частям, его изготовлению, контролю, приемке и поставке, которые целесообразно указывать в других конструкторских документах (чертежах, технических условиях).

5.416-2.1-00 ТУ

Исполнитель	Л.И. Ковалев	Проверенный	Л.И. Ковалев
Место	Киров	Дата	1987
Учреждение	ИГ-548	Ленинград	
Формат	А4		

Общие
технические условия

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Нестандартизированное оборудование и его составные части (детали, сборочные единицы, покупные изделия, материалы и т.п.) должны соответствовать требованиям настоящих ОТУ, а также комплекту конструкторской документации (чертежи, технические условия) на данное оборудование.

Отступление от настоящих ОТУ чертежей, технических условий и другой конструкторской документации на оборудование допускается только по согласованию с держателем подлинников конструкторских документов, а в отдельных случаях с представителем заказчика проектно-конструкторской документации.

1.2. Общие требования к материалам

1.2.1. Материалы, предназначенные для изготовления изделия, по своим качественным параметрам должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов и технических условий, указанных в чертежах и спецификациях

1.2.2. На поверхности металла, предназначенного для изготовления деталей путем механической обработки, глубина трещин, пленов, шлаковых включений не должна превышать допустимого припуска на механическую обработку.

1.3. Требования к покупным изделиям

1.3.1. Изделия, используемые для изготовления нестандартизированного оборудования (электрообмотки, подшипники качения, крепежные изделия и т.п.), должны соответствовать требованиям утвержденных в установленном порядке технических условий предприятия - поставщика; стандартные изделия - стандартам (государственным, отраслевым, республиканским).

1.3.2. Покупные изделия для комплектации нестандартизированного оборудования допускаются только после входного контроля предприятия-изготовителя.

1.4. Требования к стальному прокату и трудам

1.4.1. Местная и общая кривизна, скручивание вокруг продольной оси, волнистость на краях (для холоднокатаных профилей),

5.416-2.1-00 ТУ

Исполнитель	Л.И. Ковалев	Проверенный	Л.И. Ковалев
Место	Киров	Дата	1987
Учреждение	ИГ-548	Ленинград	
Формат	А4		

5.416-2.1-00 ТУ

Исполнитель	Л.И. Ковалев	Проверенный	Л.И. Ковалев
Место	Киров	Дата	1987
Учреждение	ИГ-548	Ленинград	
Формат	А4		

Итого проект ССЗ 5.4.16-2 Алюминий

коробчатость и волнистость стальных листов, ребровая кривизна (для полосовой стали) должны быть в пределах соответствующих стандартов, если более жесткие требования не оговорены в конструкторской документации на изделие

1.4.2. На поверхности сортового, фасонного и листового проката и труб трещины, плены, включения и закаты не допускаются

1.5. Требования к заготовкам и деталям из сортового, фасонного и листового проката и труб

1.5.1. Заготовки и детали из сортового, фасонного и листового проката и труб должны быть очищены от загрязнений, окислы, коррозия, заусенцев, напильков металла (после газовой резки) любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим его прочность

1.5.2. Заготовки, не удовлетворяющие требованиям п. 1.4.1., должны быть выправлены или отшлифованы, острые кромки - приглушены

1.5.3. Мытые детали из соответствующего проката и труб не должны иметь трещин, надрывов и короблений

1.5.4. После гибки труб в горячем состоянии внутренняя поверхность должна быть очищена от напалника и пригара

5.4.16-2.1-00ТУ

лист 4

Копировал: Д. Сформат: А4

16. Требования к древесине и древесным материалам

16.1. Древесина и древесные материалы должны отвечать требованиям действующим на них стандартам. Влажность древесины и древесных материалов в готовом изделии должна быть $8 \pm 2\%$. Древесина и древесные материалы должны поступать на предприятие-изготовитель в виде пиломатериалов и заготовок

1.7. Требования к пластмассовым и резиновым деталям

1.7.1. В изделиях, изготовленных из пластмасс, вздутые трещины, рады, раковины, пористость, коробление, расслоение и недогрев совки не допускаются

1.7.2. Поверхность резиновых деталей должна быть без заусенцев, раковин, трещин, пузырей и посторонних включений

1.8. Требования к сварным соединениям и конструкциям

1.8.1. Детали из сортового, фасонного, листового и другого проката, подаваемого на сварку, должны быть:

5.4.16-2.1-00ТУ

лист 5

Копировал: Д. Сформат: А4

-выправлены или отшлифованы в соответствии с требованиями рабочими чертежами и при отсутствии таких требований - с требованиями п. 1.4.1. настоящих ОТУ;

-очищены от масла, грязи, ржавчины и влаги, кромки деталей, отрезанных ножницами, не должны иметь заусенцев; кромки деталей после газовой резки должны быть защищены до шероховатости Ra , если нет особых указаний в рабочих чертежах

1.8.2. Конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать стандартам, указанным в условных обозначениях швов на рабочих чертежах сварных конструкций или технических требованиях на тех же чертежах

1.8.3. Напильки, прожоги, незаваренные кратеры, расплавление кромок, наружные трещины шва и окислительная зона, выгладки, неправильная форма шва не допускаются. Допускаются подрезы до 0,5 мм при толщине свариваемых металлов до 10 мм и до 1 мм при толщине свариваемого металла более 10 мм

1.8.4. Предельные отклонения размеров сварных конструкций должны быть не ниже внутренних размеров $H/4$, наружных - $H/4$, остальных - $\pm 1/16$, за исключением случаев, когда в чертежах предусмотрены более высокие точности

5.4.16-2.1-00ТУ

лист 6

Копировал: Д. Сформат: А4

1.8.5. Дефектные участки швов должны быть удалены, заварены и вновь проверены. Удаление дефектных швов по технологическим требованиям предприятия-изготовителя сварной конструкции

1.8.6. Металлическую конструкцию, элементы которой из-за коробления вышли за пределы установленных чертежом требований, допускается править дезударным способом

1.9. Требования к механической обработке

1.9.1. Обработанные поверхности не должны иметь механических повреждений (задиры и т.д.). Острые углы и ребра (кромки) должны быть приглушены, за исключением мест, приглушение которых не допускается по чертежу

1.9.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий (охватываемых) - $H/14$; валов (охватываемых) - $h/14$; для размеров поверхностей, не относящихся к отверстиям и валам и не образующих соединений - $\pm 1/16$

1.9.3. Неуказанные предельные отклонения углов - $\pm 1/16$

1.9.4. При отсутствии на чертеже указаний о допусках формы цилиндрических поверхностей, надлежит ограничивать их полем допуска на диаметр; при отсутствии на чертеже указаний о допусках параллельности, их следует

5.4.16-2.1-00ТУ

лист 7

Копировал: Д. Сформат: А4

ограничивать полем допуска $\pm 0,025$ мм между поверхностями, осями или плоскостями симметрии. Другие допуски формы и расположения поверхностей, если нет специальных указаний на чертеже, не контролируются.

1.9.5 При отсутствии специальных указаний на чертеже или в спецификации метрическая резьба элементов деталей с наружной резьбой должна выполняться по классу точности В9, метрическая резьба отверстия - по классу точности 7H (ГОСТ 16093-81).

1.9.6 При отсутствии специальных указаний на чертеже трубная цилиндрическая резьба должна быть выполнена по классу В, трапецеидальная - по 3-му классу точности соответствующих стандартов.

1.9.7 После магнитной дефектоскопии или шлифовки на станках с магнитным столом изделия должны быть размагничены.

1.10. Требования к термической обработке.

1.10.1. На термически обработанных деталях не должна быть трещин неравномерной твердости, выходящей за

пределы допустимой, следов пережога, карбонизации и других дефектов, снижающих качество деталей.

1.10.2 После термической обработки детали должны быть очищены от окислов, масла и других загрязнений.

1.10.3 Неодоброкачественную термическую обработку разрешается исправлять не более одного раза. После повторной термической обработки обязателен повторный контроль.

1.11. Требования к сборке.

1.11.1 Детали, поступающие на сборку, необходимо очищать от загрязнений, смазочные канавки прочищать, подвижные части смазывать в соответствии со специальными указаниями рабочих чертежей, при отсутствии таких указаний - смазывать солидолом С (ГОСТ 4366-76) или универсальной среднетемпературной консистентной смазкой УС-2 (ГОСТ 1033-79), масленки и смазочные канавки заполнять этой же смазкой.

1.11.2 При сборке изделий не допускается применение прокладок, клиньев и прочих компенсаторов, непредусмотренных чертежами и неоговоренных в текстовых

конструкторских документах; наклейки, ванне подкормки и другие способы поднятия поверхности для обеспечения соответствующей посадки.

1.11.3 Все вращающиеся части изделия должны проворачиваться на своих опорах без заеданий при одинаковом приложенном усилии на протяжении полного оборота (при условии постоянства нагрузки).

1.11.4 Дисбаланс быстровращающихся частей и шум работающего оборудования должны быть в пределах требований конструкторской документации.

При отсутствии таких требований дисбаланс может быть допущен в пределах, не вызывающих недопустимых вибраций конструкции из-за неуравновешенности вращающихся масс.

Вибрации и шум при работе оборудования не должны превышать санитарных норм, установленных Министерством здравоохранения СССР.

1.11.5 Подшипники качения перед установкой должны быть очищены от консервационной смазки и промыты в горячем индустриальном масле И-12А или И-20А (ГОСТ 20799-75).

1.11.6 Посадку подшипников качения на вал ($\frac{H7}{k6}$, $\frac{H7}{m6}$, $\frac{H7}{k6}$, $\frac{H7}{js6}$) производить с предварительным нагревом подшипника

в минеральном масле, нагретом до температуры не выше 100°C.

1.11.7 Корпуса подшипников качения после установки подшипника заполнять смазкой согласно указаниям в конструкторской документации.

При отсутствии таких указаний заполнение производить смазкой ЦИАТИМ-203 (ГОСТ 8773-73).

1.11.8 Уплотнительные (сальниковые) войлочные кольца перед установкой в канавки должны быть пропитаны разогретой смесью из солидола (ГОСТ 4366-76) или универсальной среднетемпературной смазкой (ГОСТ 1033-79) - 85% и чешуйчатого графита - 15%.

Гнезда лабиринтных уплотнений смазывать указанной универсальной среднетемпературной смазкой.

1.11.9 Сборка подвижных соединений должна обеспечить плавное (без рыбка, заеданий и т.п.) перемещение сопрягаемых деталей после их смазки.

1.11.10 Контрольные штифты не должны выступать над поверхностью детали более чем на 1/3 диаметра.

1.11.11 Потайные головки винтов не должны выступать над поверхностью детали.

1.11.12 Все болты, шпильки, винты и гайки должны быть надежно и равномерно затянуты, без перекосов и деформаций.

5416-2.1-00 ТУ

лист 8

5416-2.1-00 ТУ

лист 9

5416-2.1-00 ТУ

лист 10

5416-2.1-00 ТУ

лист 11

Аннотация
Титульный лист
Содержание
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

сопрягаемых деталей

1.1.13. Концы шпильников не должны быть заезлены под острые углы. Продольная подвижность шпильников в прорезях (после развадки концов) не допускается

1.1.14. Приводы после сборки должны быть обкатаны согласно специальным указаниям конструкторской документации.

В случае отсутствия таких указаний обкатка должна производиться в течении 1,5-2 часов по технологии предприятия-изготовителя.

При реверсивных передачах обкатка должна производиться в каждом направлении по 1,5 часа

1.12. Дополнительные требования к монтажу электрооборудования

1.12.1. Все элементы электропривода-двигатели, пускорегулирующая, контрольно-измерительная и защитная аппаратура, а также вспомогательное электротехническое оборудование (щиты, щитки, пыльники и т.п.) должны быть смонтированы в соответствии с действующими Правилами устройства электроустановок (ПУЭ).

5 416-2.1-0074

Лист 12

Копировать: 74. Формат: А4

В соответствии с этими правилами корпуса электродвигателей аппаратов, пусковых устройств, щитов, шкафов и другие элементы электропривода должны быть надежно заземлены.

1.12.2. Укладка и крепление электропровода должны выполняться без натяжения провода и исключать возможность ее повреждения.

1.12.3. Провода не имеющие защитной металлической оплетки, в местах крепления при обходе острых углов, при проходе через темные районы (изгибы) через отверстия должны быть защищены от повреждений при помощи подкладок, резиновых втулок, или отрезков металлических гибких рукавов с втулками на концах.

1.12.4. При монтаже электропроводов на конце каждого провода и кабеля необходимо прикрепить бирку и нанести маркировку с номером (индексом) провода в соответствии с электропроводной схемой.

1.12.5. Внутренняя поверхность труб и фитингов, в случае применения их для монтажа электропровода, должна быть очищена от коррозии и покрыта изоляционным лаком. В местах выхода проводов из металлических труб должны быть установлены изоляционные втулки.

1.12.6. Крепление труб (для прохода про-

5 416-2.1-0074

Лист 13

Копировать: 74. Формат: А4

водов) должно, как правило, осуществляться соответствующими крепежными деталями обеспечивающими при необходимости демонтаж труб.

1.13. Требования к покрытиям

1.13.1. Производство лакокрасочных работ при температуре +18°С рекомендуется, а при температуре ниже +10°С - не допускается

1.13.2. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от ржавчины, окалины, грязи и обезжирены.

1.13.3. Поверхности, не доступные для окраски после сборки, должны быть окрашены до сборки деталей.

1.13.4. Если нет специальных указаний в конструкторской документации, на все наружные и внутренние сварочные поверхности, предварительно подготовленные, должны быть нанесены стойкие лакокрасочные покрытия по ГОСТ 9.032-74; наружные - эмали С₁ (ГОСТ 9.104-79); внутренние - эмали Б/1 (ГОСТ 9.032-74).

1.13.5. Внутренние поверхности соприкасающиеся с маслом, масленки, места подвода до смазки должны быть окрашены краскообразующим цветом в два слоя нитроглифталевой эмалью НЦ - 1321 (ГОСТ 6631-74) или нитроэмалью (ГОСТ 7462-73).

5 416-2.1-0074

Лист 14

Копировать: 74. Формат: А4

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. Комплектность изделия (в соответствии с его техническими условиями) и поставка должны быть указаны в паспорте изделия.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Соответствие материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами организаций-поставщиков, а при отсутствии сертификатов - данными лабораторных испытаний.

3.2. Покрытые изделия (имеющие соответствующие документы, подтверждающие их качество) проверять внешним осмотром, электроаппаратуру - дополнительно в соответствии с требованиями в работе до ее монтажа.

3.3. Пригодность стального проката и труб, а также заготовок и деталей из них проверяется внешним осмотром и соответствующими измерениями (размеров, допусков, формы и расположения поверхностей и т.п.).

3.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться методами, указанными на чертеже сборной конструкции. При отсутствии таких указаний сварные швы проверять внешним осмотром и

5 416-2.1-0074

Лист 15

Копировать: 74. Формат: А4

Аннотация
Итоговой проектной спецификации
5.416-2
Выпуск 1

соответствующими измерениями, а также, при необходимости другими методами контроля, указанными в ГОСТ 3242-79

3.5. Контроль качества механической обработки осуществлять внешним осмотром и соответствующими измерениями.

3.6. Контроль глубины цементации должен вестись на образце-свидетеле, изготовленном из того же металла, что и деталь, и прошедшем процесс цементации вместе с деталью.

3.7. Если на чертеже термически обработанных деталей предусмотрена проверка твердости, осуществлять ее методами и приборами, в соответствующих стандартах (ГОСТ 9012-59, ГОСТ 9013-59 и др.)

3.8. Контроль качества сборки осуществлять путем проверки соблюдения технологического процесса сборки, внешним осмотром, при необходимости, измерениями поступающих на сборки деталей и сборочных единиц.

3.9. Контроль качества изделия после сборки

3.9.1. Качество собранного изделия в целом проверять следующими методами контроля:
- Внешним осмотром,

5.416-2.1-00ТУ
Лист 16
Копировал: Т. Сформат: А4

- приведением изделия в состояние эксплуатационной готовности;
- отработанием изделия вхолостую;
- отработанием изделия под нагрузкой, если об этом имеются указания в конструкторской документации на изделие.

3.9.2. Внешним осмотром устанавливается готовность изделия в целом и соответствие его сборки и (или) монтажа требованиям конструкторской документации.

3.9.3. Приведение изделия в состояние эксплуатационной готовности производится путем подготовки изделия к работе (заправка изделия смазками; подключение к источнику электроэнергии и т.п.)

3.9.4. Отработка изделия вхолостую (без нагрузки) производится путем проверки работы каждого механизма в отдельности и совместно; перемещение движущихся частей в крайние положения.

3.9.5. Отработка изделия в работе под нагрузкой производится в том же порядке, что и вхолостую, но с постепенным увеличением нагрузки до максимальной допустимости, согласно указаниям конструкторской документации на изделие.

3.10. Проверку соответствия изделия требованиям, установленным Министерством здравоохранения СССР (Вибрация, шум,

5.416-2.1-00ТУ
Лист 17
Копировал: Т. Сформат: А4

Зависимости и т.п.) производить при помощи специальных средств и приспособлений по имеющимся в них методикам.

Указанная проверка осуществляется в случае, если она предусмотрена соответствующими техническими условиями на изделие.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка (если она предусматривается) и упаковка изделия должны быть выполнены в соответствии с указаниями конструкторской документации.

4.2. Перед упаковкой (или при отгрузке изделия) все подвижные части должны быть установлены в положение для транспортирования. Изделия должны быть законсервированы в соответствии с указаниями конструкторской документации.

При отсутствии таких указаний завод-изготовитель должен выполнить консервацию изделий в соответствии с указаниями ГОСТ 9.014-78.

4.3. Сопроводительные и эксплуатационные документы должны быть завернуты в водонепроницаемую упаковку (бумига, парц-

5.416-2.1-00ТУ
Лист 18
Копировал: Т. Сформат: А4

сочинированная - ГОСТ 9569-79) и укреплены в основном упаковочном ящике.

4.4. Маркировка ящиков, как правило, должна содержать:

- номер заказа;
- индекс изделия;
- наименование отправителя;
- массу брутто;
- адрес грузополучателя;
- порядковый номер ящика;
- предупредительные надписи, например: "Верх", "Не кантовать" и т.п.
- указания о положении центра тяжести;
- указания о местах для подведения стропов.

4.5. Если нет специальных указаний в конструкторской документации на изделие, способы его хранения, упаковки и транспортирования должны быть выбраны заводом-изготовителем изделия. Эти способы должны обеспечивать сохранение качества, количества и товарного вида отправляемых изделий.

5.416-2.1-00ТУ
Лист 19
Копировал: Т. Сформат: А4

№ проекта: 5.4.16-2
 № документа: 5.4.16-2
 Дата: 1980 г.

№ строки	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	в комплект	на реу-лёр	
1	Шайба 8.02		ГОСТ 11371-78		H910-07-000	1		1	
2	16.02				H910-06-000	2		2	
3	24.02				H910-06-000	1		1	
4									
5									
6	Шуруп А4х35		ГОСТ 1145-80		H910-06-000	4		4	
7									
8									
9	Шпилька 2х16-001		ГОСТ 397-79		H910-07-000	1		1	
10	4х32-001				H910-06-000	2		2	
11	5х32-001				H910-06-000	1		1	
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									

Исполнители: Исполн. № докум. Подп. Дата
 H910-00-000ВЛ
 Колчирова, И.И. Формат А3
 Лист 2

№ строки	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
14	Шайба 119.5	ГОСТ 5975-70	12	
15	Шайба 5.65Г	ГОСТ 6402-70	6	
16	Шайба 9.65Г	ГОСТ 6402-70	12	

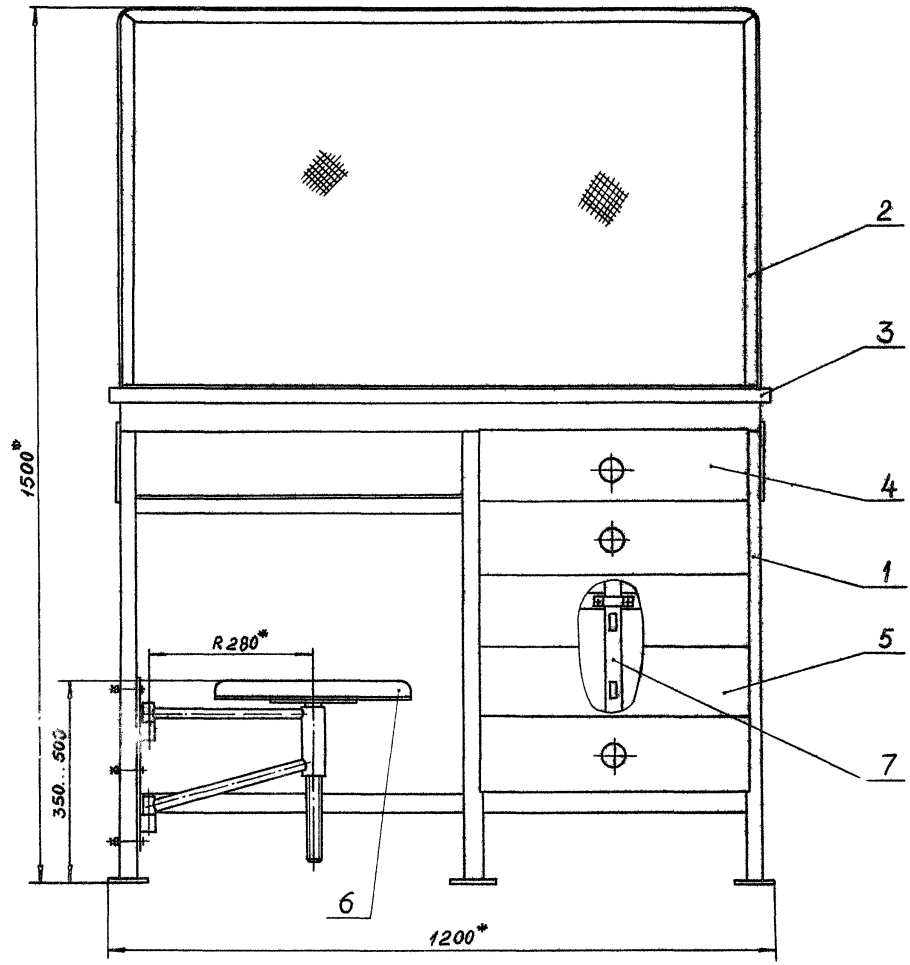
Исполнители: Исполн. № докум. Подп. Дата
 H910-00-000
 Колчирова, И.И. Формат А3
 Лист 2

№ строки	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
42	H910-00-000СБ	Оборочный чертеж		
		Оборочные единицы		
A4	1 H910-01-000	Каркас	1	
A4	2 H910-02-000	Ограждение	1	
A4	3 H910-03-000	Крышка	1	
A4	4 H910-04-000	Ящик верхний	1	
A4	5 H910-05-000	Ящик нижний	4	
A4	6 H910-06-000	Стул поворотный	1	
A4	7 H910-07-000	Затвор	1	
		Детали		
A3	9 H910-00-001	Направляющая	2	
B4	10 H910-00-002	Настил		
		Доска 32х220	6	0,03 м ³
		ГОСТ 8486-86; L=790		
		Стандартные изделия		
		Винт М5х1х50		
		ГОСТ 1491-80	6	
		Винт М8х50.56		
		ГОСТ 17475-80	12	

Исполнители: Исполн. № докум. Подп. Дата
 H910-00-000
 Колчирова, И.И. Формат А4
 Лист 2

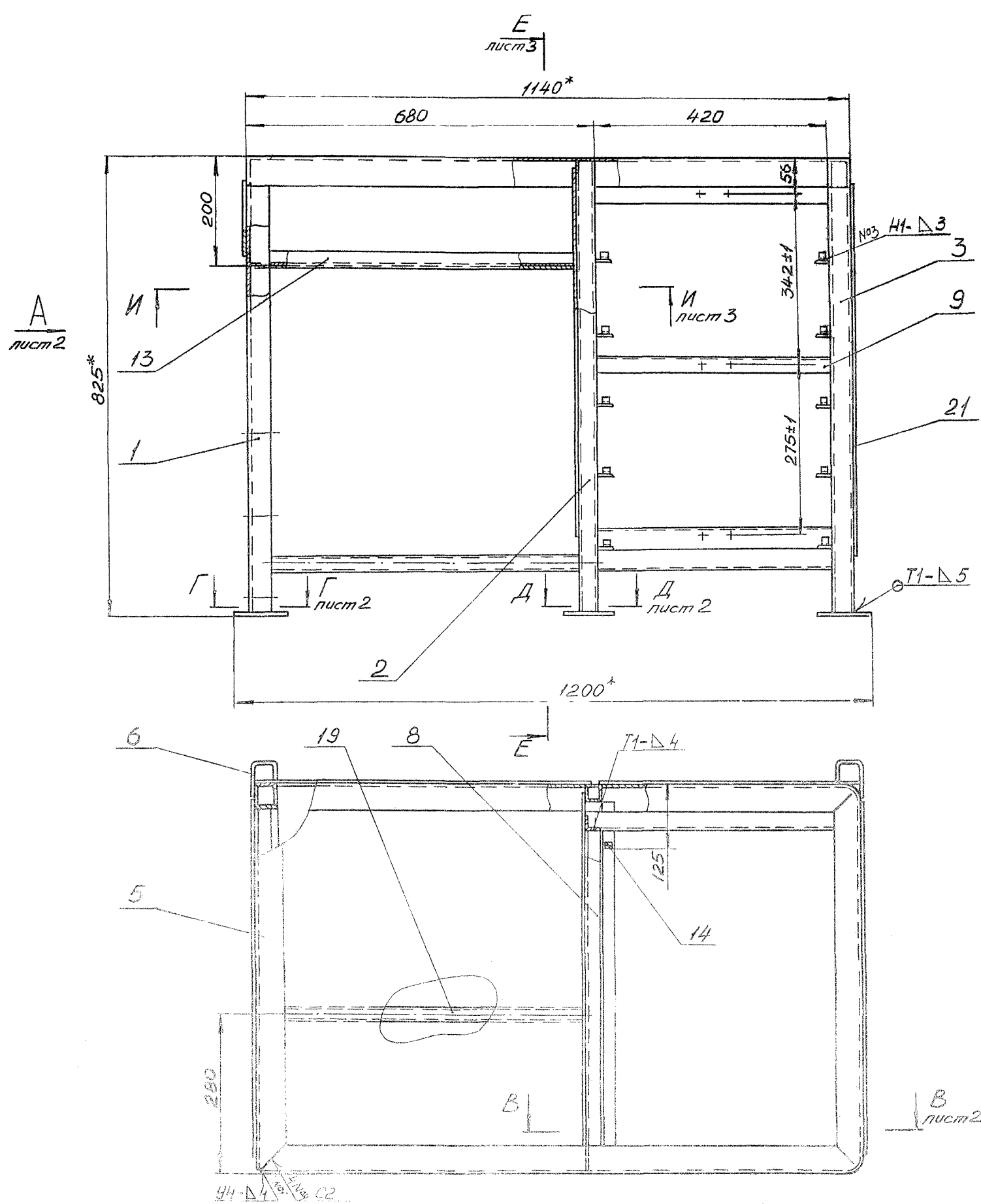
A
лист 2

B
лист 2



- 1* Размеры для справок.
- 2** Обработать по узлу поз. 3.
- 3. Предельные отклонения размеров деталей из древесины $\pm 0,144$.
- 4 Покрытие: грунтровка ГФ-019 ГОСТ 23343-78, эмаль НЦ-132П в 2 слоя, светлозеленая ГОСТ 6631-74.

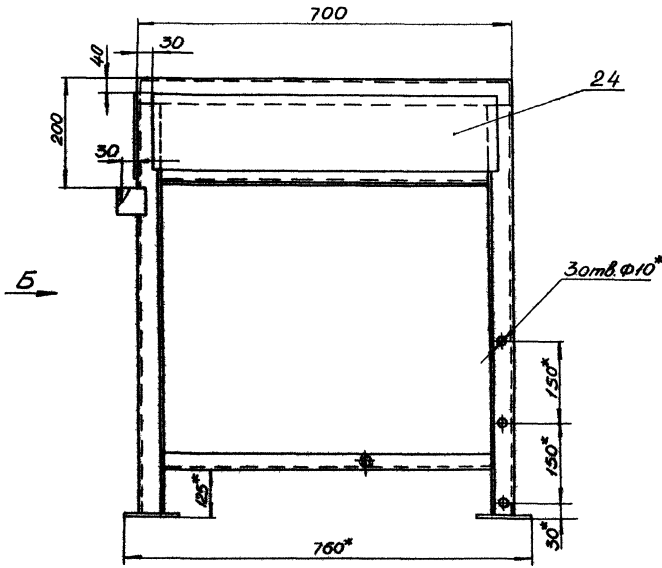
				Н910-00-000СБ			
Исполн	И.В.Кочетков	Повт	Л.С.С.	Верстак слесарный	Лит. Масса	Масштаб	
Разраб	Л.С.С.	В.С.С.	Л.С.С.		182	1:5	
Проб.	Крево	В.С.С.	Л.С.С.		Лист 1	Листов 2	
И.Кочетков	Крево	И.С.С.	М.С.С.		Учреждение №586 Ленинград		
				Копировал...		Формат А2	



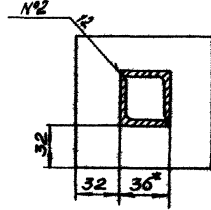
- 1. * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров НН4, нН4, ± 0,1Н4.
- 3 Шероховатость обрезных поверхностей $\sqrt{0,1}$, остальных - √.
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, шов №2-сварка ручная электродуговая

				Н 910 - 01 - 000СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Листы	Каркас
Разраб.	Проб.	Лыкашев	Креда	24.02	
И. контр.	И. отв.	Креда	Креда	28.02	Лит.
					86
					1:5
					Лист 1 Листов 3
					Учреждение ИГ-548 Ленинград
					формат А2

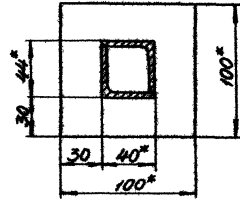
Вид А лист 1



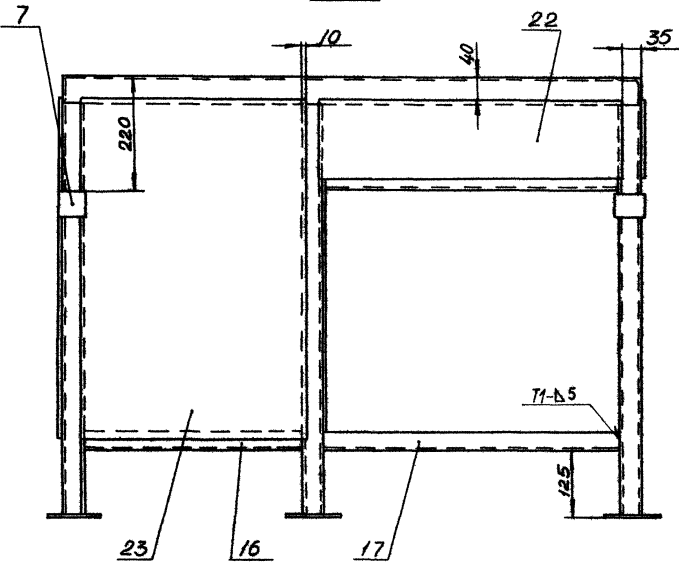
Г-Г лист 1
М1:2



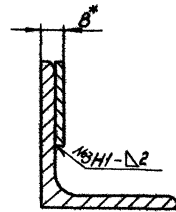
А-А лист 1
М1:2



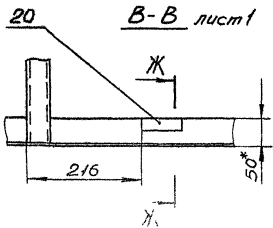
Вид Б



Ж-Ж
М1:1



В-В лист 1



H910-01-000СБ					Лист	Масштаб	Вид
Исполн.	№ докум.	Лист	Кол-во	Итого	Каркас	—	—
Взнос	Лицевой	Оборот	22 23	24 25			
Проб.	Крепеж	Крепеж	24 25	24 25			
И. комп.	Крепеж	Агрег.	22 23	24 25	Лист 2	Листов 3	Учреждение № 548
И. инж.	И. инж.	И. инж.	22 23	24 25	Ленинград		

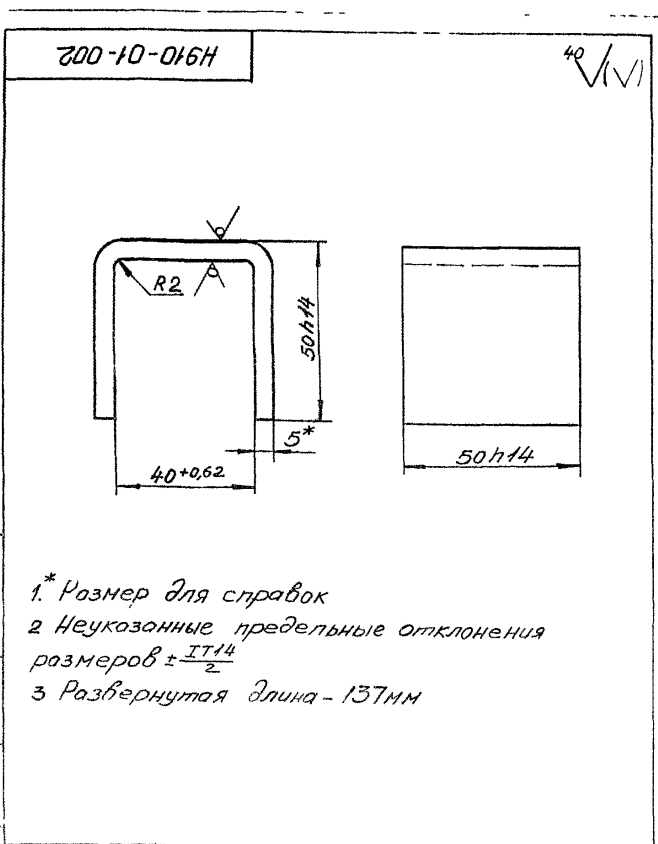
Копировал

Формат А2

Листов 3 (вместе с 1-м листом)

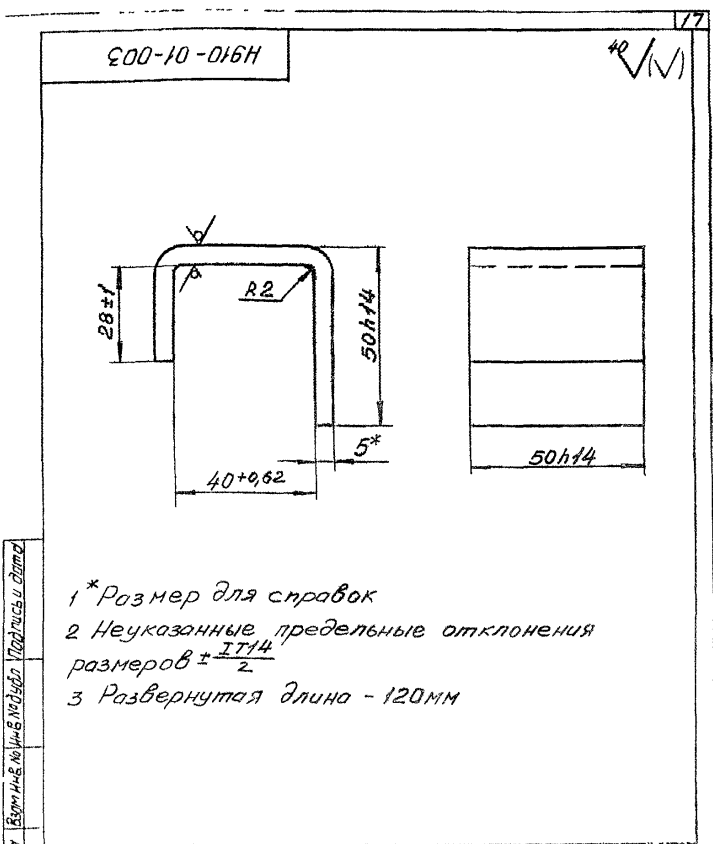
Листов 3 (вместе с 1-м листом)

Альбом
проект (Серия 5-416-2
Волыск 1)



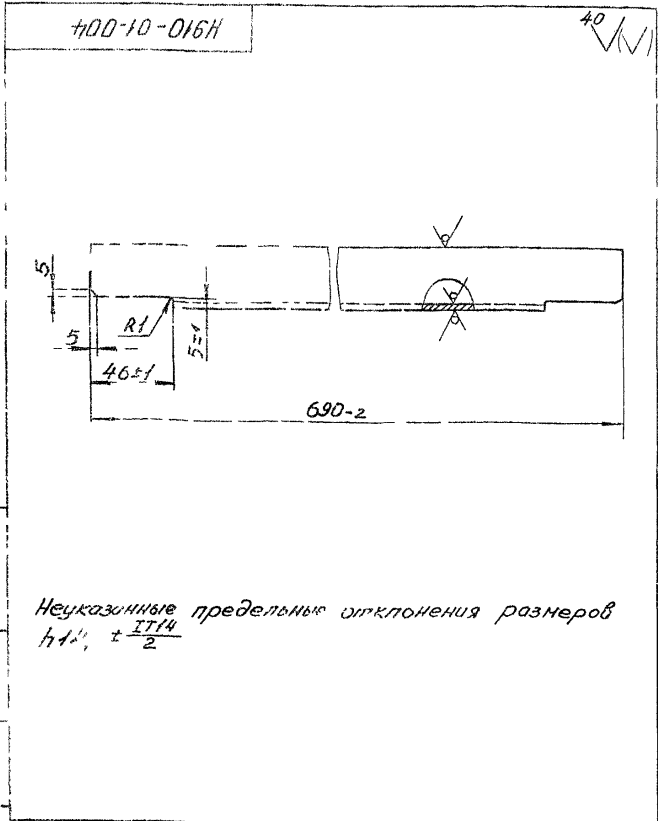
- 1* Размер для справок
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3 Развернутая длина - 137мм

				Н910-01-002							
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Направляющая	Лист	Масса	Масштаб			
Разраб	Лексикевич	Виноградов	22.02	22.02		0,27	1:1				
Проб	Креда	Креда	22.02	22.02	Лист Листов 1						
И.контр	Креда	Креда	22.02	22.02	55 ГОСТ 19903-74		Учреждение ИГ-548				
Утв	Матвеев	Матвеев	22.02	22.02	Ст 3 ГОСТ 14637-79		Ленинград				
					Копировал: Лур		Формат А4				



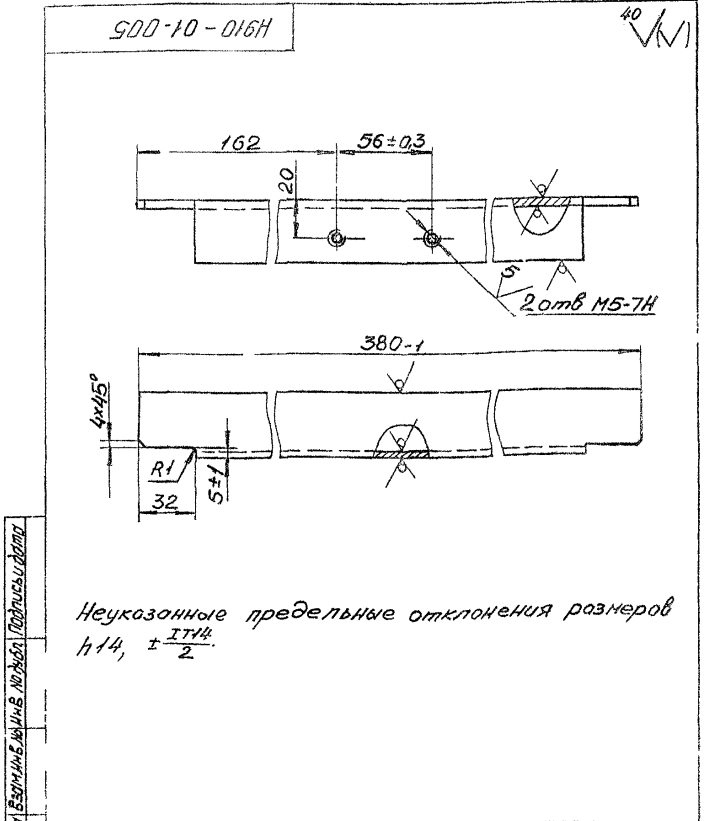
- 1* Размер для справок
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3 Развернутая длина - 120мм

				Н910 01-003							
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Направляющая	Лист	Масса	Масштаб			
Разраб	Лексикевич	Виноградов	22.02	22.02		0,24	1:1				
Проб	Креда	Креда	22.02	22.02	Лист Листов 1						
И.контр	Креда	Креда	22.02	22.02	55 ГОСТ 19903-74		Учреждение ИГ-548				
Утв	Матвеев	Матвеев	22.02	22.02	Ст 3 ГОСТ 14637-79		Ленинград				
					Копировал: Лур		Формат А4				



Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

				Н910-01-004							
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Отяжка	Лист	Масса	Масштаб			
Разраб	Лексикевич	Виноградов	22.02	22.02		1,5	1:2				
Проб	Креда	Креда	22.02	22.02	Лист Листов 1						
И.контр	Креда	Креда	22.02	22.02	55 ГОСТ 19903-74		Учреждение ИГ-548				
Утв	Матвеев	Матвеев	22.02	22.02	Ст 3 ГОСТ 14637-79		Ленинград				
					Копировал: Лур		Формат А4				

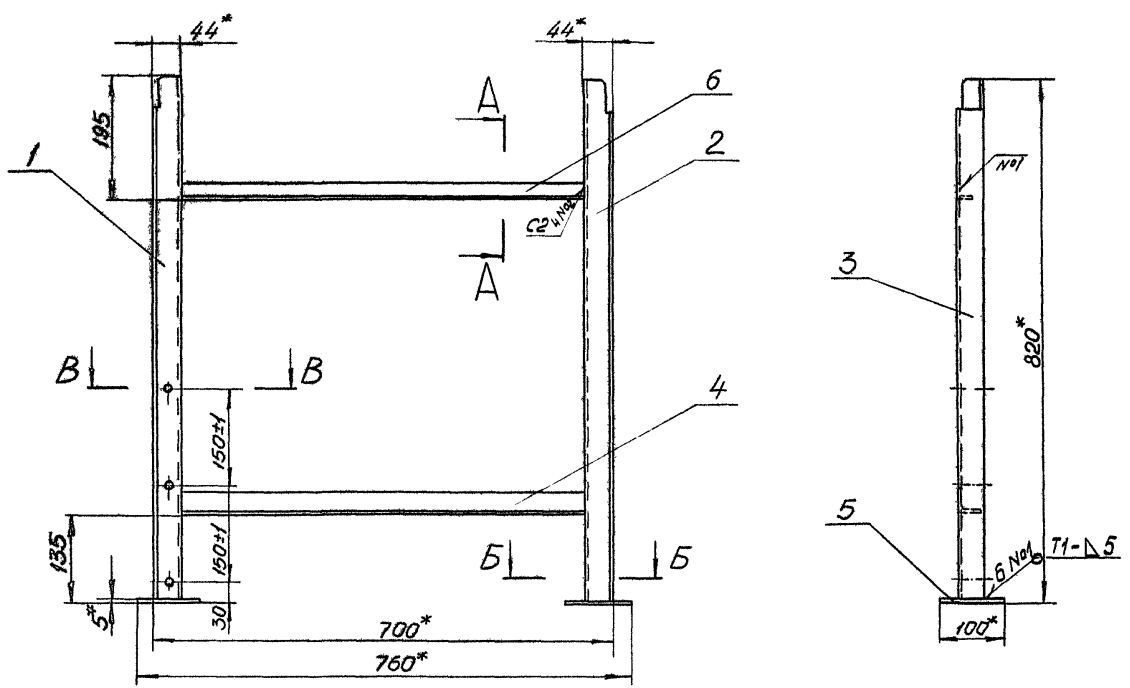


Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

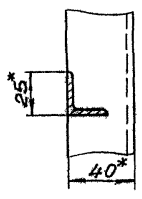
				Н910-01-005							
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Поперечина	Лист	Масса	Масштаб			
Разраб	Лексикевич	Виноградов	22.02	22.02		0,7	1:2				
Проб	Креда	Креда	22.02	22.02	Лист Листов 1						
И.контр	Креда	Креда	22.02	22.02	55 ГОСТ 19903-74		Учреждение ИГ-548				
Утв	Матвеев	Матвеев	22.02	22.02	Ст 3 ГОСТ 14637-79		Ленинград				
					Копировал: Лур		Формат А4				

Альбом
проект (Серия 5-416-2
Волыск 1)

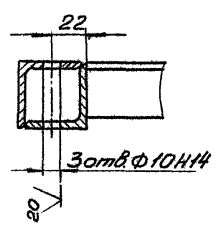
Выпуск 1)



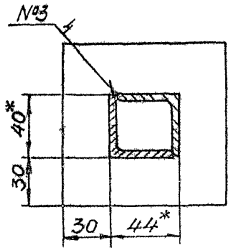
A-A
M1:2



B-B
M1:2



Б-Б
M1:2



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- 3. Шероховатость обрезных поверхностей Ra , остальных ∇ .
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, шов №3-сварка ручная электродуговая.

				Н910-01-100СБ		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Боковина	
Разраб	Лихачев	Кредо	Кредо	28 02		
Пров	Кредо	Кредо	Кредо	28 02	Лист 1 из 1	
					Учреждение ИГ-548 Ленинград	
					Формат А2	

Копировал...

Изготовил: [blank] Проверил: [blank] Утвердил: [blank]
 Дата: [blank]

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A2			H910-01-200СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
A4	1		H910-01-201	Стойка	1	
	2		-01	Стойка	1	
A4	3		H910-01-202	Стойка	1	
	4		-01	Стойка	1	
				Уголок 5-36x36x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
B4	5		H910-01-203	L=690 h14	1	0,9 кг
B4	6		H910-01-204	L=620 h14	1	0,8 кг
B4	7		H910-01-205	Направляющая		
				Уголок 5-25x25x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=620 h14	5	0,7 кг
B4	8		H910-01-206	Башинак		
				Лист 55 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 4637-79		
				100x100 h14	2	0,4 кг

H910-01-200

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Лукисевич	Креда	22.02	1	1,7	1:2
Проб.	Креда	Креда	22.02			
И.Контр.	Креда	Креда	22.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	23.02			

Баковина

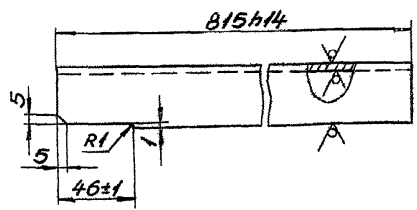
Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: [blank] формат А4

102-10-016H

40 VNI

H910-01-201-изображено
H910-01-201-01-зеркальное отражение



Неуказанные предельные отклонения размеров
 $\pm IT14$.

H910-01-201

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Лукисевич	Креда	22.02	1	1,7	1:2
Проб.	Креда	Креда	22.02			
И.Контр.	Креда	Креда	22.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	23.02			

Стойка

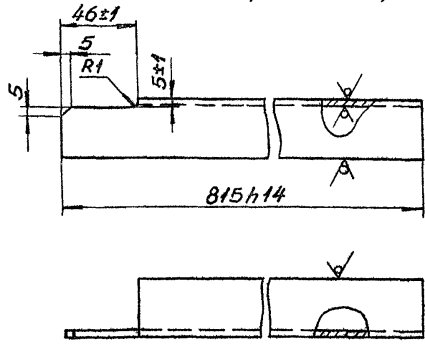
Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: [blank] формат А4

202-10-016H

40 VNI

H910-01-202-изображено
H910-01-202-01-зеркальное отражение



Неуказанные предельные отклонения размеров
 $\pm IT14$.

H910-01-202

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Лукисевич	Креда	22.02	1	1,8	1:2
Проб.	Креда	Креда	22.02			
И.Контр.	Креда	Креда	22.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	23.02			

Стойка

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: [blank] формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A2			H910-01-300СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
A4	1		H910-01-101	Стойка	1	
A4	2		H910-01-102	Стойка	1	
B4	3		H910-01-301	Стойка		
				Уголок 5-36x36x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=770 h14	2	1,9 кг
				Уголок 5-36x36x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
B4	4		H910-01-302	L=690 h14	1	1,6 кг
B4	5		H910-01-303	L=612 h14	1	1,3 кг
B4	6		H910-01-304	Направляющая		
				Уголок 5-25x25x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=612 h14	5	0,75 кг
B4	7		H910-01-305	Башинак		
				Лист 55 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 4637-79		
				100x100 h14	2	0,4 кг

H910-01-300

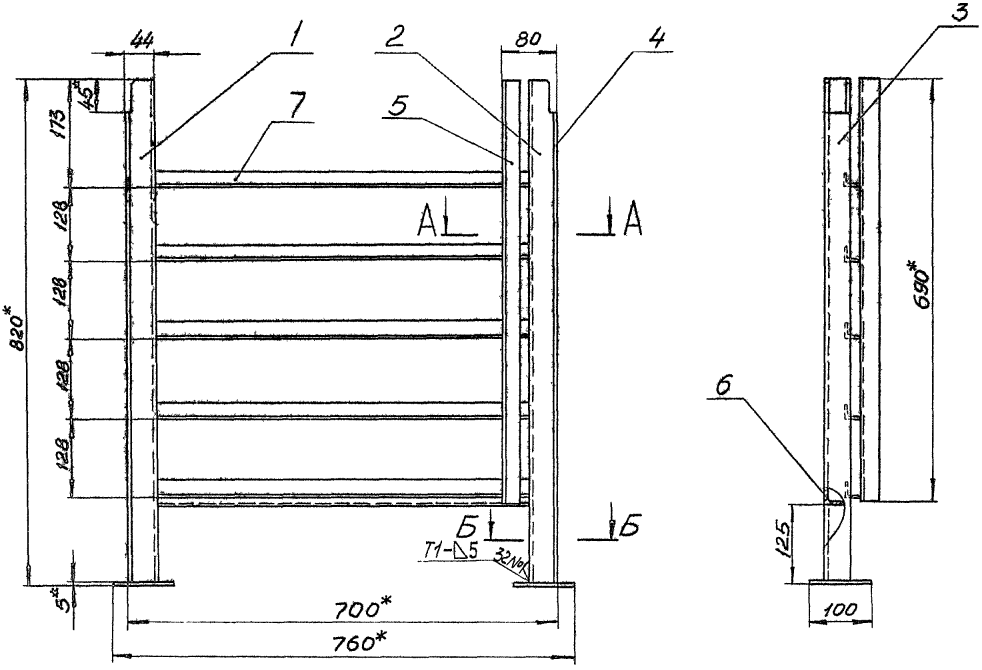
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Лукисевич	Креда	22.02	1	1,8	1:2
Проб.	Креда	Креда	22.02			
И.Контр.	Креда	Креда	22.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	23.02			

Баковина

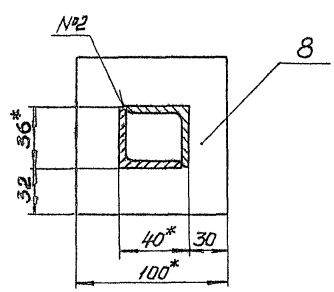
Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: [blank] формат А4

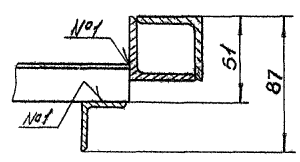
Турбовой проект (Серия 5-4.16-2 Архив) Выпуск 1)



Б-Б
М1:2



А-А
М1:2

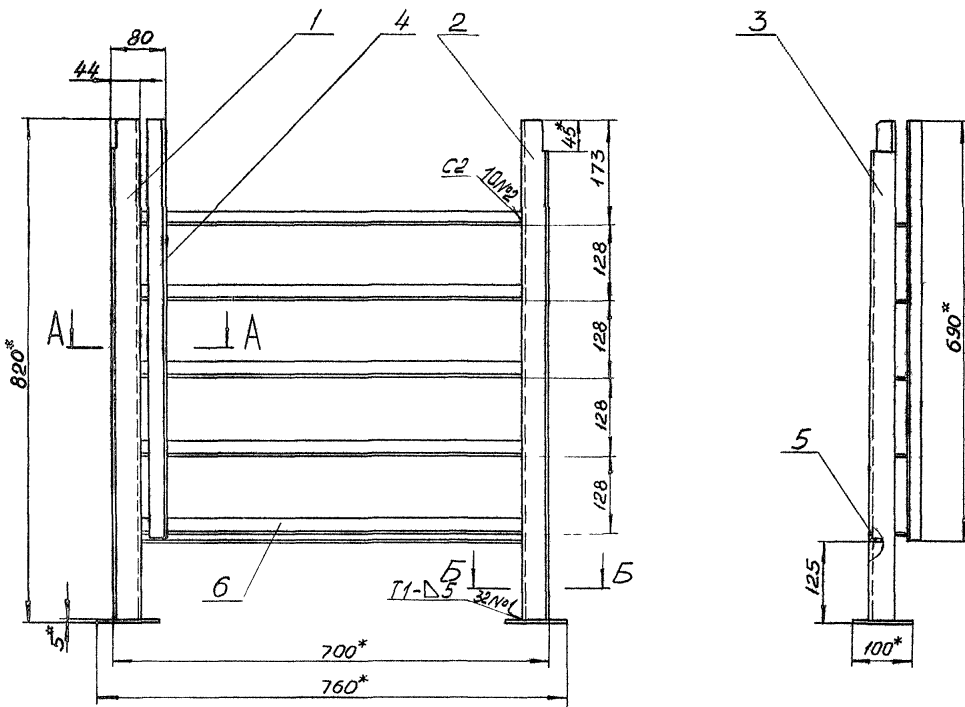


- 1* Размеры для стоек.
- 2 Предельные отклонения размеров мм, ± IT/4.
- 3 Шероховатость обрезных поверхностей 80/⁹⁰, остальных √.
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-80, шов №2 - сварка ручная электродуговая

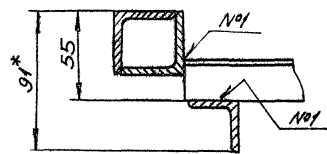
				Н910-01-200С5			
Лист	№ докум	Лист	Лист	Боковина	Лист	Косая	Листов
Разраб	Лухачев	Провер	Креда		14	1:5	
				Лист 1 Листов 7			
				Учреждение ИР-548 Ленинград			
				Формат А2			

ИР-548 Ленинград, ул. Мухоморова, д. 548, Ленинградская область, Пушкинский район, с/пос. ИР-548

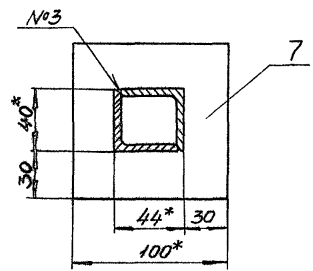
Литровой прокат (Спец. 5.4.15-2 Выпуск 1)



A-A
M1:2



B-B
M1:2



- 1* Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров $h14$, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3 Шероховатость обрезных поверхностей $R_{a0.1}$, остальных ∇ .
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-80, шов №3 - сварка ручная электродуговой.

				Н910-01-300СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Боковина
Разработ.	Провер.	Утвержден.	Крепко	31.02	
				Лист	Масса
				15	1.5
				Листов 1	
				Учреждение ИГ-546	
				Ленинград	
				Концевой лист	
				Формат А2	

Альбом
Исполнение проекта в соответствии с проектом

Формат Зона Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
А2		H910-02-000СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
А4	1	H910-02-001	Рамка	1	
А4	2	H910-02-002	Стяжка	1	
Б1	4	H910-02-004	Стойка		
			Уголок 5-25x25 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	0,3кг
			L = 270x14		
Б1	5	H910-02-005	Листок		0,3кг
			5-25x16 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
Б1	6	H910-02-006	Листок		0,6кг
			L = 1088x14		
<u>Стандартные изделия</u>					
	8		Болт М6x20.5В ГОСТ 7798-70	28	
	9		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	28	

H910-02-000			
Исполн.	№ докум.	Лист	Масса
Разработ.	Автоматизация	1	1,5
Провер.	Крестьянин	2	1,5
Исполн.	Крестьянин	2	1,5
Ств.	Крестьянин	2	1,5
Ограждение			Учреждение № 548 Ленинград
Копировал: Лр			Формат А4

H910-02-001

1. Предельные отклонения размеров $h14 \pm \frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

H910-02-001

Исполн.	№ докум.	Лист	Масса
Разработ.	Автоматизация	1	1,5
Провер.	Крестьянин	2	1,5
Исполн.	Крестьянин	2	1,5
Ств.	Крестьянин	2	1,5
Рамка			Учреждение № 548 Ленинград
Копировал: Лр			Формат А4

Формат Зона Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Материалы</u>					
	10		Сетка МЗ-1,0 ГОСТ 5336-80		0,78 м ²

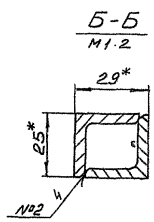
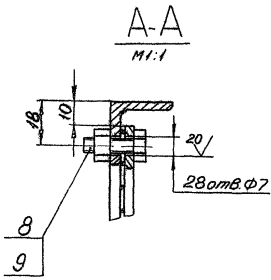
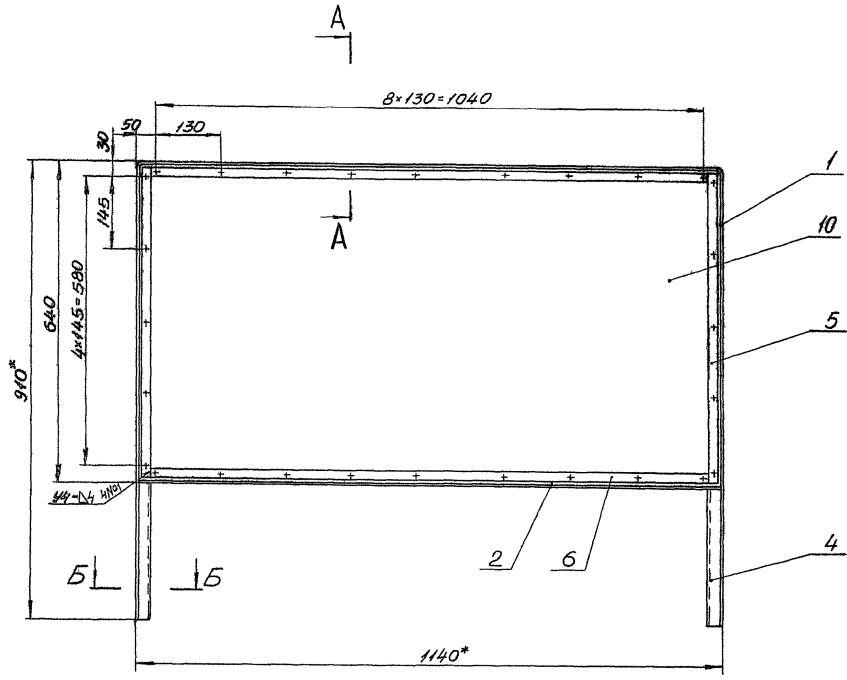
H910-02-000			
Исполн.	№ докум.	Лист	Масса
Разработ.	Автоматизация	1	1,5
Провер.	Крестьянин	2	1,5
Исполн.	Крестьянин	2	1,5
Ств.	Крестьянин	2	1,5
Ограждение			Учреждение № 548 Ленинград
Копировал: Лр			Формат А4

H910-02-002

Предельные отклонения размеров $h14 \pm \frac{IT14}{2}$.

H910-02-002

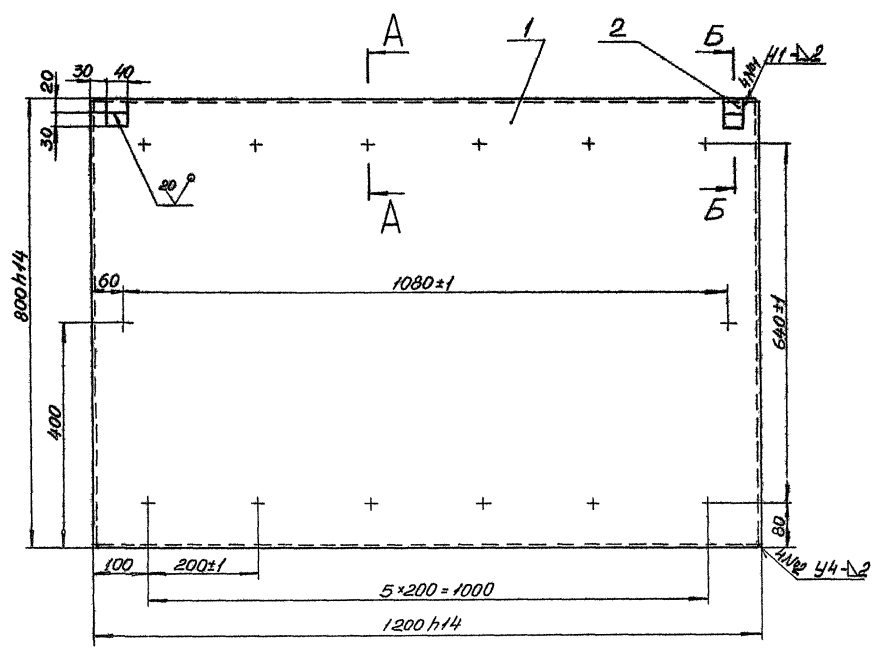
Исполн.	№ докум.	Лист	Масса
Разработ.	Автоматизация	1	1,5
Провер.	Крестьянин	2	1,5
Исполн.	Крестьянин	2	1,5
Ств.	Крестьянин	2	1,5
Стяжка			Учреждение № 548 Ленинград
Копировал: Лр			Формат А4



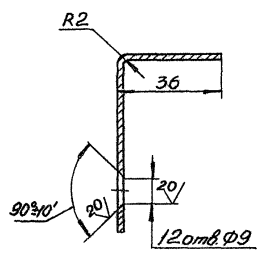
- 1.* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров $h_{14,2} \pm IT_{14}$.
- 3. Шероховатость обрезных поверхностей $\sqrt{}$, остальные $\sqrt{}$.
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, шов №2-сварка ручная электродуговая.

				Н910-02-00005		
Изм.	Лист	№ Формы	Подп.	Имя	Лист	Итого
Проект	Креда	Креда	Креда	Креда	8	1:5
				Лист 8 из 15		
				Исполнитель: П.С.С.С.		
				Проверил: П.С.С.С.		
				Утвердил: П.С.С.С.		
				Листинг: П.С.С.С.		
				Формат: А2		

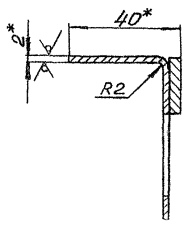
Копировал: А.С.



A-A
 M1:1



B-B
 M1:1



- 1. * Размеры для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров НЧ, h14, ±IT/2
- 3. Шероховатость обрезных поверхностей $\sqrt{0.8}$, остальных $\sqrt{1}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

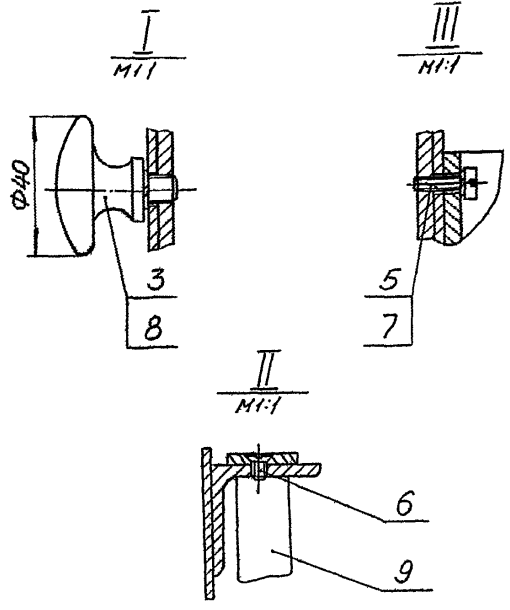
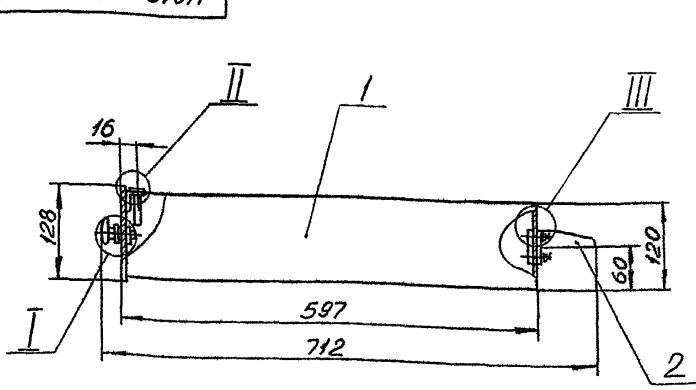
Н910-03-000СБ						Лист	Масштаб	Число листов
Изм.	Лист	№	Формы	Подп.	Дата	Крышка	17,6	15
Разработ.	Провер.	Технический	Крепёж	Крепёж	22.02			
Исполн.	Крепёж	Крепёж	Крепёж	Крепёж	22.02	Лист	Листов	7
						Утверждение ИФ.54.6 Ленинград		

ИФ.54.6: Подписывающий, Главный конструктор, ИФ.54.6: Подписывающий

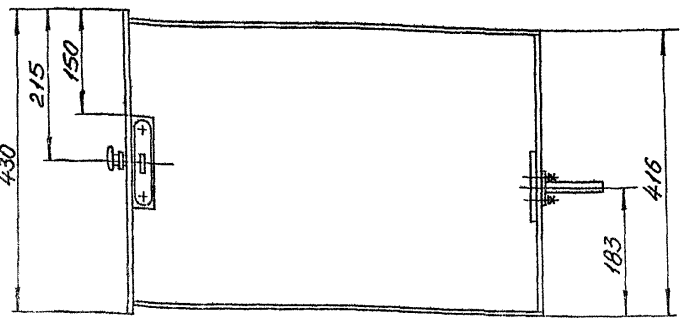
Ленинград, 1972

ДИПЛОМ Проект серии 5416-2 Выпуск 1)
 Имя, фамилия, отчество студента (вписывается в дипломе)
 Подпись и дата (вписывается в дипломе)

90000-70-016H

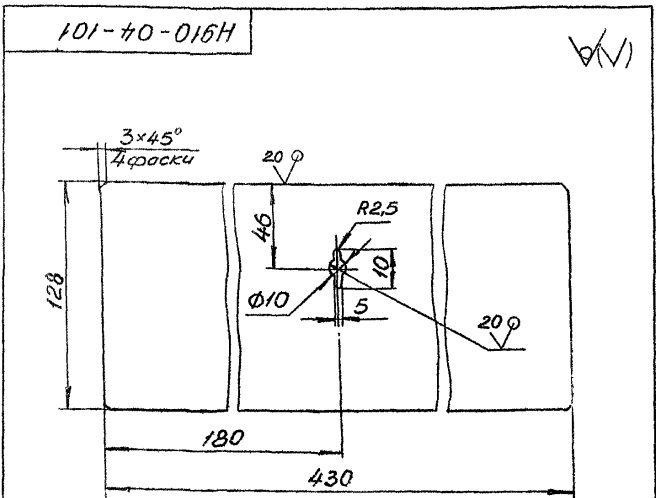


Размеры для справок.



						H910-04-000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
	Дроб.	Лукашевич	Лукашевич	28.02			8,5	1:5
Разраб.	Дроб.	Креда	Креда	28.02	Ящик верхний	Лист	Листов 1	
Пров.	Креда	Креда	Креда	28.02		Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И. контр.	Креда	Креда	Креда	28.02		формат А3		
Утв.	Набиев	Набиев	Набиев	3.03	Копирован из			

Сверт. код	Сонд	Таб. №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			H910-04-100СБ	Сборочный чертеж		
				А детали		
44			1 H910-04-101	Стенка	1	
43			2 H910-04-102	Коркас	1	
44			3 H910-04-103	Гнездо	1	
54			4 H910-04-104	Платик		
				Лист 5.5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79		
65			5 H910-04-105	40x40 h14 Платик	1	0,06кг
				Лист 5.5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79		
				60x60 h14	1	0,14кг



Предельные отклонения размеров h14, h14, ± IT14/2

						H910-04-101		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
	Дроб.	Лукашевич	Лукашевич	28.02			0,8	1:2
Разраб.	Дроб.	Креда	Креда	28.02	Стенка	Лист	Листов 1	
Пров.	Креда	Креда	Креда	28.02		Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И. контр.	Креда	Креда	Креда	28.02		формат А3		
Утв.	Набиев	Набиев	Набиев	3.03	Копирован из			

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A3			H910-04-200СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
M4	1		H910-04-201	Направляющая	1	
B4	2		H910-04-202	Основание		
				лист Б6 ГОСТ 19803-74		
				Ст 3 ГОСТ 4637-79		
				50x50h14	1	0,12 кг

Исполн.	Н. док.	Лист	Мат.	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Лихачев	Кронштейн	11.02			
Проб.	Крево	Крево	11.02			
И. киндр.	Крево	Крево	11.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	11.02			

H910-04-200

Кронштейн

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: ЛГ
Формат А4

50007-00-010H

Неуказанные предельные отклонения размеров
H14, ± $\frac{IT14}{2}$

Исполн.	Н. док.	Лист	Мат.	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Лихачев	Гнездо	11.02			
Проб.	Крево	Крево	11.02			
И. киндр.	Крево	Крево	11.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	11.02			

H910-04-103

Гнездо

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: ЛГ
Формат А4

50007-00-010H

Вид А

- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров H14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Исполн.	Н. док.	Лист	Мат.	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Лихачев	Кронштейн	11.02			
Проб.	Крево	Крево	11.02			
И. киндр.	Крево	Крево	11.02			
Утв.	Матвеев	Матвеев	11.02			

H910-04-200СБ

Кронштейн

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: ЛГ
Формат А3

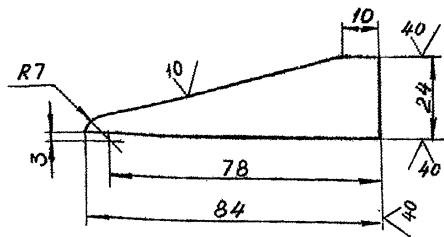
Альбом
Технический проект Серия 5 4 16-2
(Выпуск 1)

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. примеч.
				Документация	
A3			H910-05-000СБ	Сборочный чертеж	
				Сборочные единицы	
A4			H910-05-100	Ящик	1
				Детали	
A3	2		H910-00-001	Направляющая	1
A4	3		H910-04-001	Ручка	1
				Стандартные изделия	
	6			Винт М5×16.56	
				ГОСТ 1491-80	2
	7			Шайба 5 65Г	
				ГОСТ 6402-70	2
	8			Шайба 8 65Г	
				ГОСТ 6402-70	1

H910-05-000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Луканович	Креда	21.02
Проб.	Креда	Креда	21.02
И.Контр.	Креда	Креда	21.02
Утв.	Матвеев	Матвеев	21.02
Ящик нижний		Лит.	Лист
		1	
Учреждение ИГ-548		Ленинград	
Копировал: Мр		Формат А4	

H910-04-016H

30

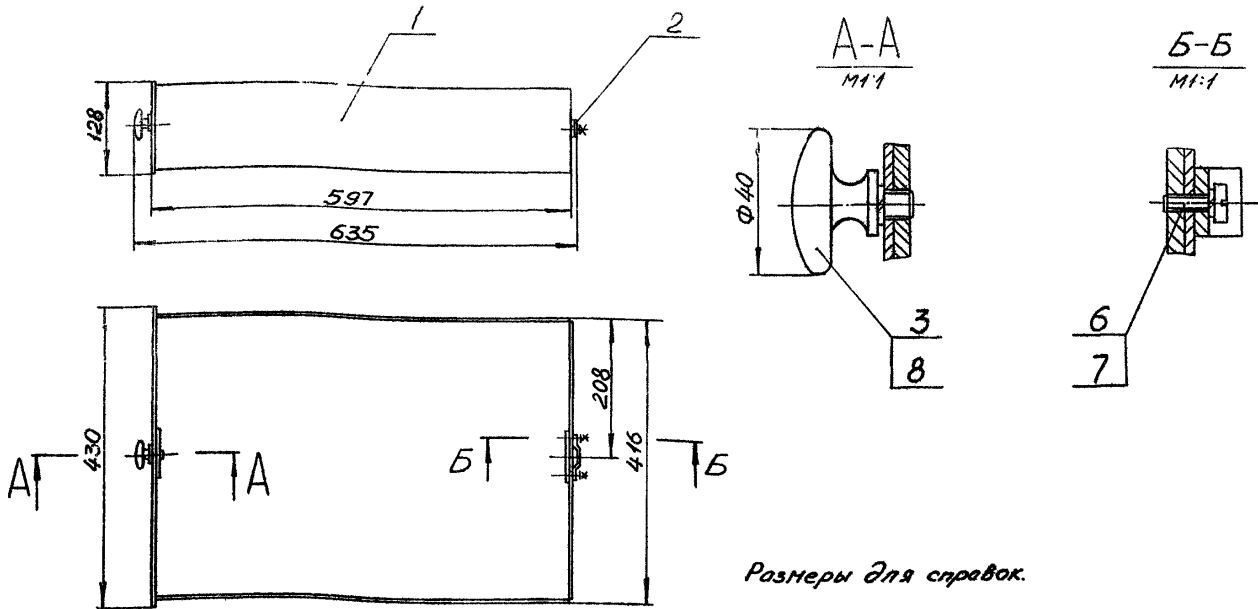


Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

И.Контр. Утв. Матвеев

H910-04-201			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Луканович	Креда	21.02
Проб.	Креда	Креда	21.02
И.Контр.	Креда	Креда	21.02
Утв.	Матвеев	Матвеев	21.02
Направляющая		Лит.	Лист
		0,09 1:1	
Лист		Листов 1	
Учреждение ИГ-548		Ленинград	
Лист Б6 ГОСТ 19903-74		Стр 3 ГОСТ 14637-79	
Копировал: Мр		Формат А4	

H910-05-000СБ



Размеры для справок.

И.Контр. Утв. Матвеев

H910-05-000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Луканович	Креда	21.02
Проб.	Креда	Креда	21.02
И.Контр.	Креда	Креда	21.02
Утв.	Матвеев	Матвеев	21.02
Ящик нижний		Лит.	Лист
		8,3 1:5	
Лист		Листов 1	
Учреждение ИГ-548		Ленинград	
Копировал: Мр		Формат А3	

Альбом
Титуловый проект (серия 5410-2
Выпуск 1)

Имя, № листа, № докум. Подпись и дата
Имя, № листа, № докум. Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A2			H910-06-000СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
A4	1		H910-06-100	Сиденье	1	
A4	2		H910-06-200	Кронштейн	1	
A4	3		H910-06-300	Кронштейн	1	
A4	4		H910-06-400	Винт в сборе	1	
				Детали		
A4	6		H910-06-001	Ось	2	
				Стандартные изделия		
	8			Винт М10×70.56 ГОСТ 17475-80	3	
	9			Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	3	
	10			Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	3	
	11			Шайба 16.02 ГОСТ 11371-78	2	
	12			Шайба 24.02 ГОСТ 11371-78	1	

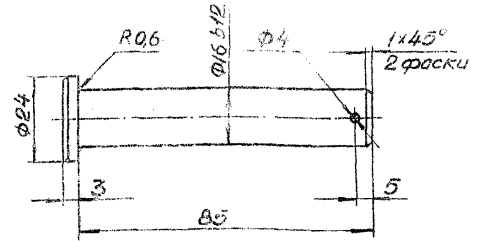
H910-06-000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	1	2
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02		
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград	
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02	Копировал: Лт- Формат А4	

Имя, № листа, № докум. Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Шпильки ГОСТ 397-79		
				4x32-001	2	
				5x32-001	1	
				Шуруп А4x35 ГОСТ 11445-80	4	

H910-06-000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	2	
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02		
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград	
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02	Копировал: Лт- Формат А4	

100-90-016H



Неуказанные предельные отклонения размеров
H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

H910-06-001						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	1	1
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02		
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград	
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02	Копировал: Лт- Формат А4	

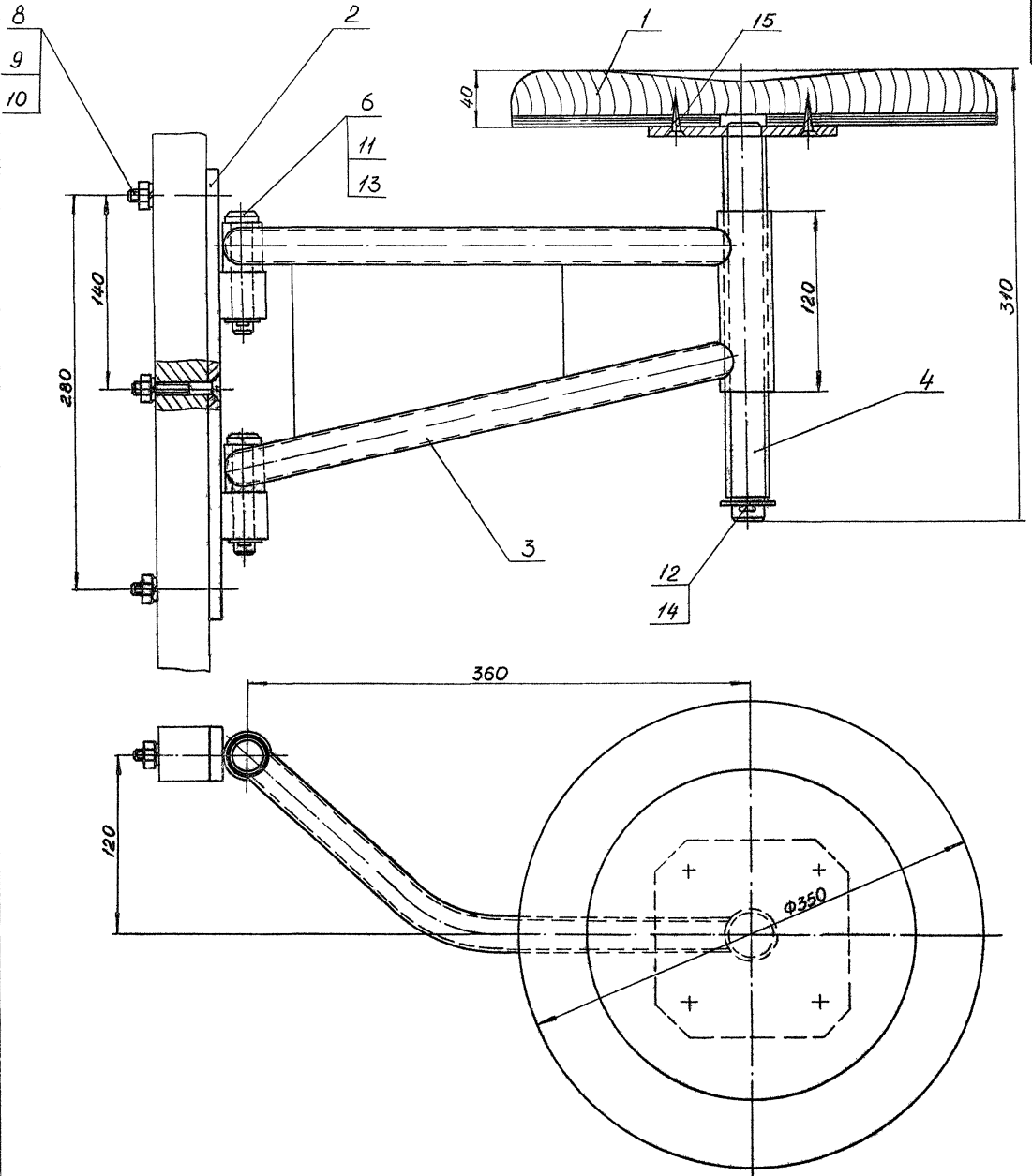
Имя, № листа, № докум. Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A3			H910-06-100СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
A4	1		H910-06-101	Диск	1	
A4	2		H910-06-101	Основание	1	

H910-06-100						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	1	1
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02		
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02	Учреждение ИГ-548 Ленинград	
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02	Копировал: Лт- Формат А4	

Технический проект (Серия С 410-2
Лист 1)

35
Н910-06-000СБ

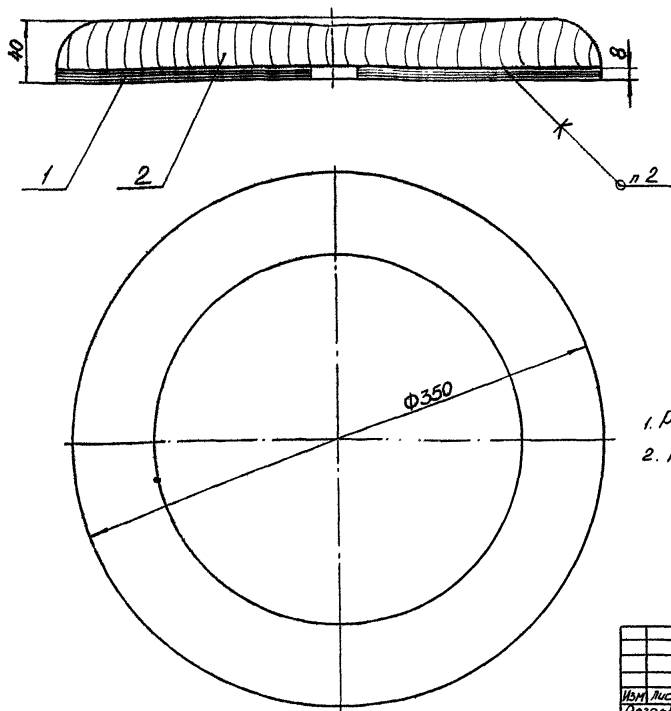


Размеры для справок.

				Н910-06-000СБ				
Исполн	№ докум	Подп	Дата	Стул поворотный		Лист	Масса	Масштаб
Дизайн	Изменения	Внесены	г/дд					10,5
Проф	Крефт	Место	№ м			Лист	Листов 1	
Исполн	Крефт	Место	№ м			Учреждение ИР548		
Утв	Нормеет	Подпись	г/дд			Ленинград		
				Копирован		Формат А2		

ТУ-100-90-016Н
 Альбом
 Проект
 5.416-2
 Санкт-Петербург
 1987

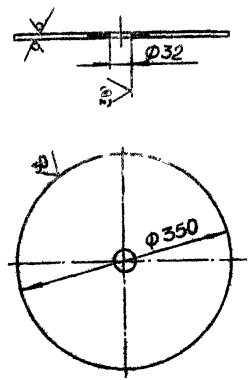
92000-90-016Н



1. Размеры для справок.
 2. Клей БФ-2 гост 12172-74.

				Н910-06-100СБ		
Изм	Лист	№ Факт	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб	Лектор	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Проб	Креда	Креда	Креда	Креда	Креда	Креда
				Суденье		
				Лист	Листов	1
				Учреждение №548 Ленинград		
				Копировал: ЛЧ		
				Формат А3		

101-90-016Н

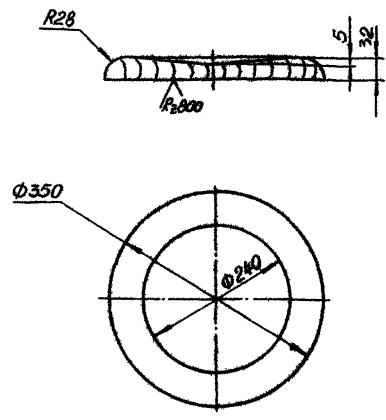


Предельные отклонения размеров НЧ, нЧ.

Н910-06-101

				Диск		
Изм	Лист	№ Факт	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб	Лектор	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Проб	Креда	Креда	Креда	Креда	Креда	Креда
				Фанера клееная ФФВ ГОСТ 3616-74		
				Лист	Листов	1
				Учреждение №548 Ленинград		
				Копировал: ЛЧ		
				Формат А3		

701-90-016Н



Предельные отклонения размеров нЧ, ± IT/2

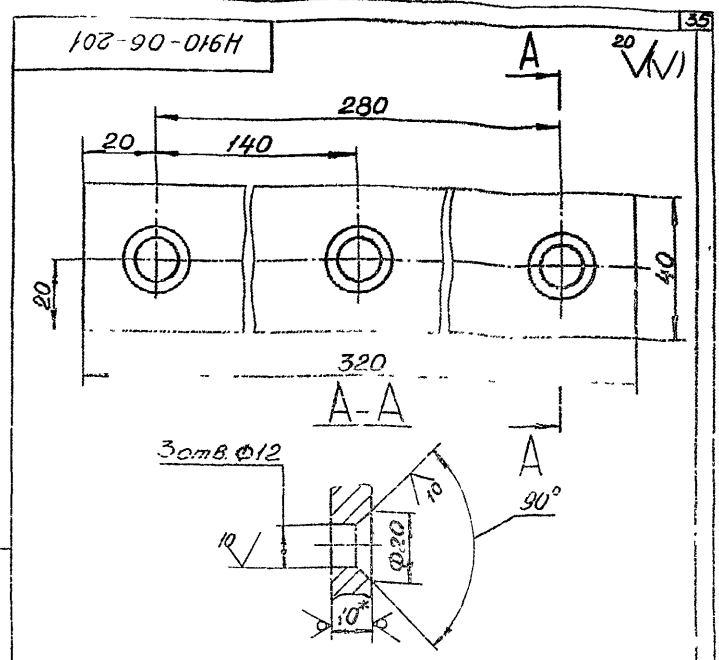
Н910-06-102

				Основание		
Изм	Лист	№ Факт	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб	Лектор	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Проб	Креда	Креда	Креда	Креда	Креда	Креда
				Дуб гост 2635-83		
				Лист	Листов	1
				Учреждение №548 Ленинград		
				Копировал: ЛЧ		
				Формат А3		

Мельник
Листовой проект (Формат А4/А3-2
Большая)

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
43		H910-06-200СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
44	1	H910-06-201	Планка	1	
45	2	H910-06-202	Втулка	1	

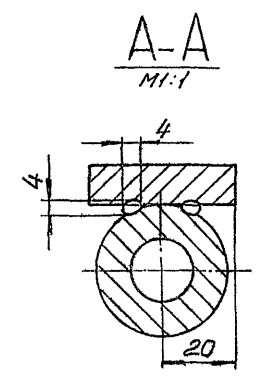
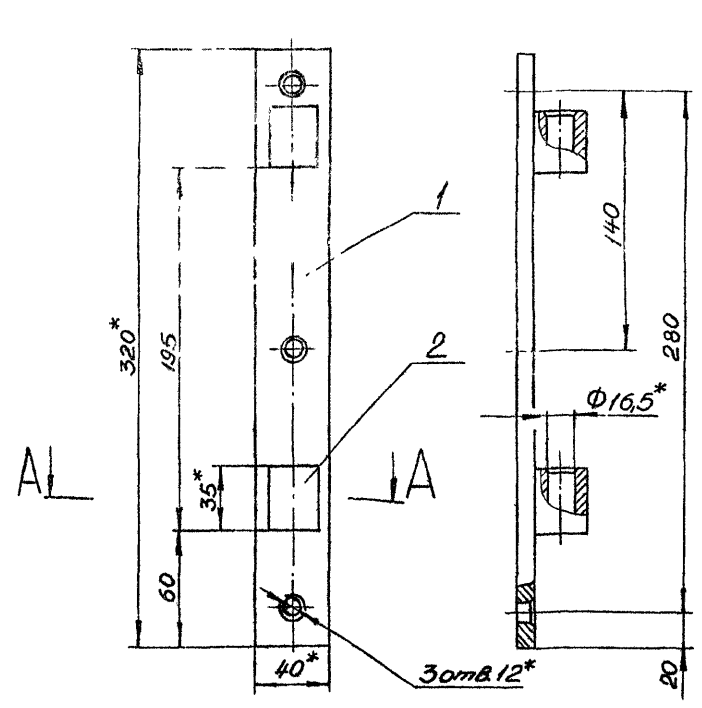
H910-06-200				Лит.	Лист	Листов
Кронштейн					1	1
Учреждение ИГ-548 Ленинград				Формат А4		



- 1* Размер для справок
- 2 Предельные отклонения размеров $\pm 1/4, \pm 1/4, \pm 1/2$

H910-06-201				Лит.	Лист	Листов
Планка					1	1
Учреждение ИГ-548 Ленинград				Формат А4		

H910-06-200СБ



- 1* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm 1/4$
- 3. Несоосность отверстий $\Phi 16,5$ относительно общей оси не более 0,5мм.
- 4. Сварка ручная электродуговая.

H910-06-200СБ				Лит.	Лист	Листов
Кронштейн					10	1:2
Учреждение ИГ-548 Ленинград				Формат А3		

Лист 1
Итого листов 5 (в том числе 1 бланк)

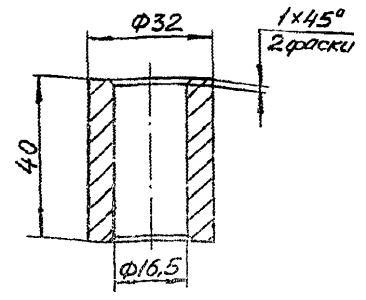
№	Обозначение	Имя, Фамилия	Кол. листов
		Документация	
A2	H910-06-300СБ	Сборочный чертёж	
		Детали	
A3	1 H910-06-301	Связь	1
	2 -01	Связь	1
A4	3 H910-06-302	Втулка	2
A4	4 H910-06-303	Втулка	1
A4	5 H910-06-304	Ребра	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лыкошевич	Кредо	Кредо	21.02
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02

H910-06-300
Кронштейн
Учреждение ИГ-548 Ленинград
Копировал: Л.М.
Формат А4

102-90-016H

36

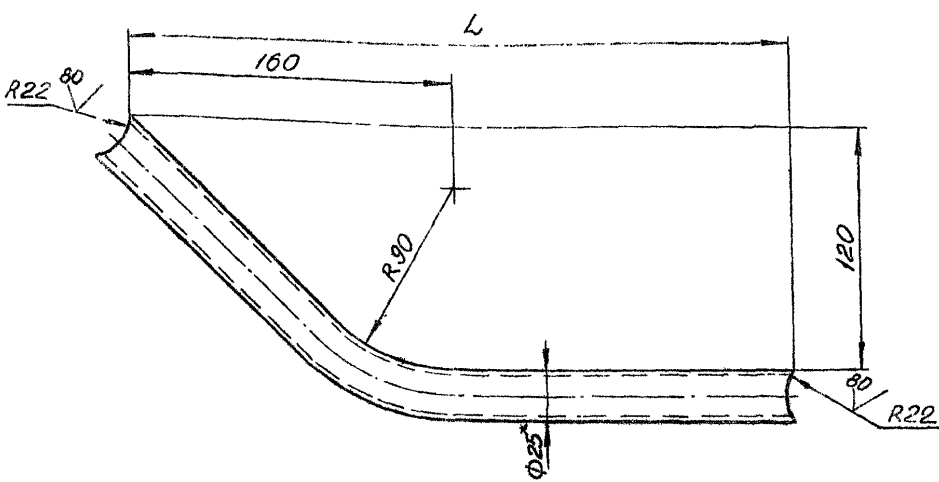


Предельные отклонения размеров H14, h14, ±IT14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лыкошевич	Кредо	Кредо	21.02
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02

H910-06-202
Втулка
Учреждение ИГ-548 Ленинград
Копировал: Л.М.
Формат А4

102-90-016H



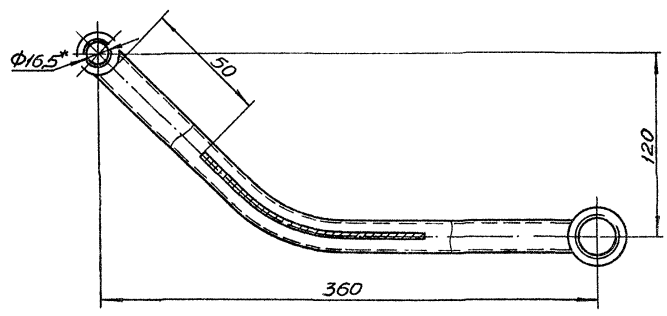
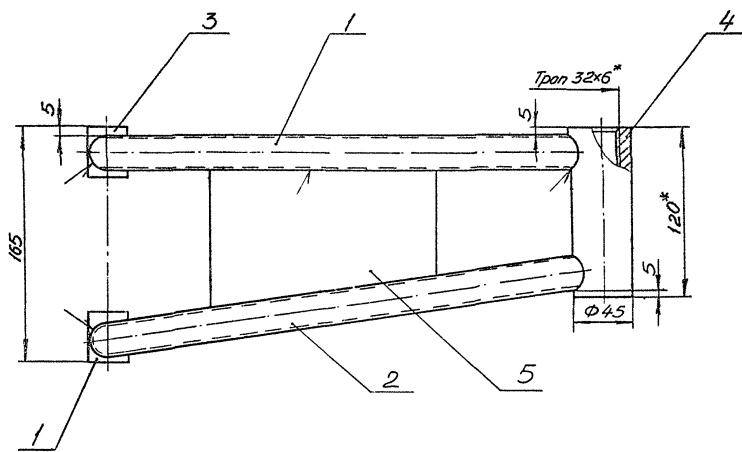
- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров h14, ±IT14/2

Обозначение	L, мм	Масса, кг
H910-06-301	330	0,57
-01	340	0,6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лыкошевич	Кредо	Кредо	21.02
Проб.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02
И.контр.	Кредо	Кредо	Кредо	21.02
Утв.	Матвеев	Матвеев	Матвеев	21.02

H910-06-301
Связь
Труба 25x3 ГОСТ 8732-70
Учреждение ИГ-548 Ленинград
Копировал: Л.М.
Формат А3

Альбом
Технический проект (Формат А2)
Деталь (1)

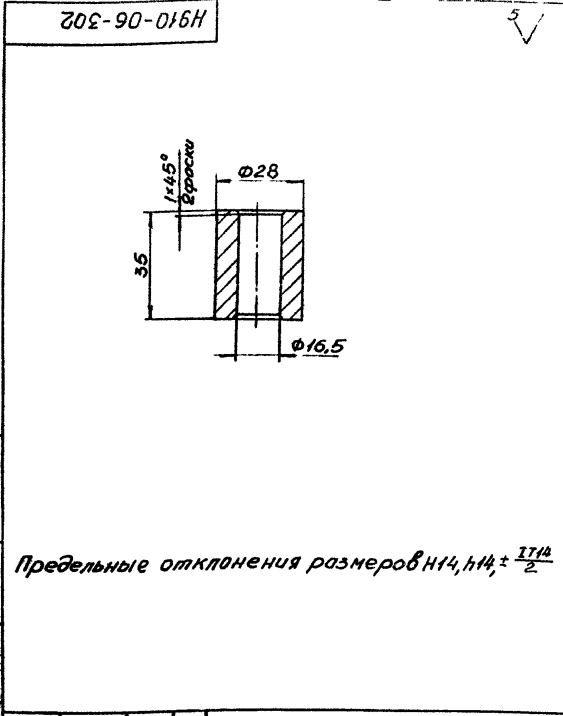


- 1. * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров НТЗ,
- 3. Несоосность отверстий Ф16,5 относительно общей оси не более 0,5мм.
- 4. Сварка ручная электродуговая.

И.И. Иванов, И.И. Петров, И.И. Сидоров, И.И. Федоров, И.И. Жуков, И.И. Павлов, И.И. Попов, И.И. Соколов, И.И. Тимофеев, И.И. Фролов, И.И. Христов, И.И. Цыганов, И.И. Шевченко, И.И. Щербаков, И.И. Яковлев

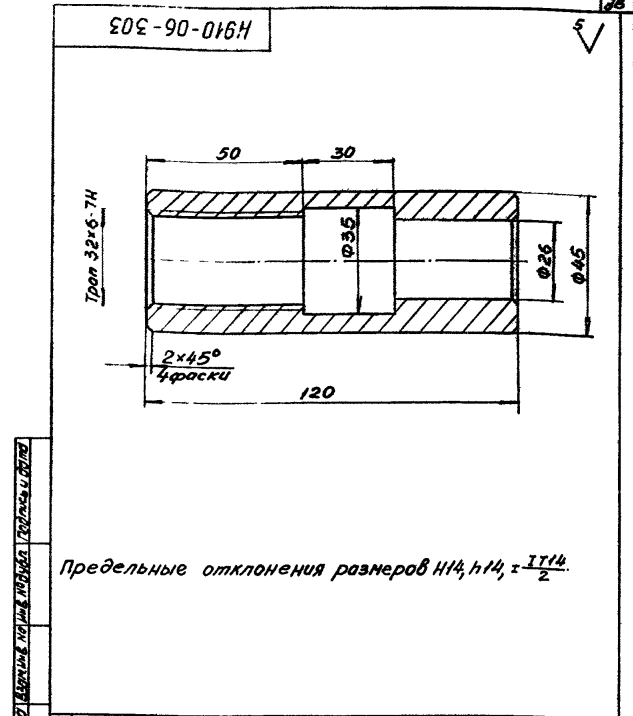
				Н910-06-300СБ		
Исполн.	Провер.	Норм.	Дет.	Кронштейн		
Иванов	Петров	Сидоров	Федоров			
Материал	Сварка	Сварочный аппарат	Сварщик	Лист	Масштаб	№. изм.
Сталь	ручная	электродуговая	И.И. Иванов	4	1:2	
				Лист	Листов 1	
				Утверждение И.И. Иванов		
				Технический проект		
				Формат А2		

1:1,50
 1:1,50-2
 1:1,50-2
 Выпуск 1,1



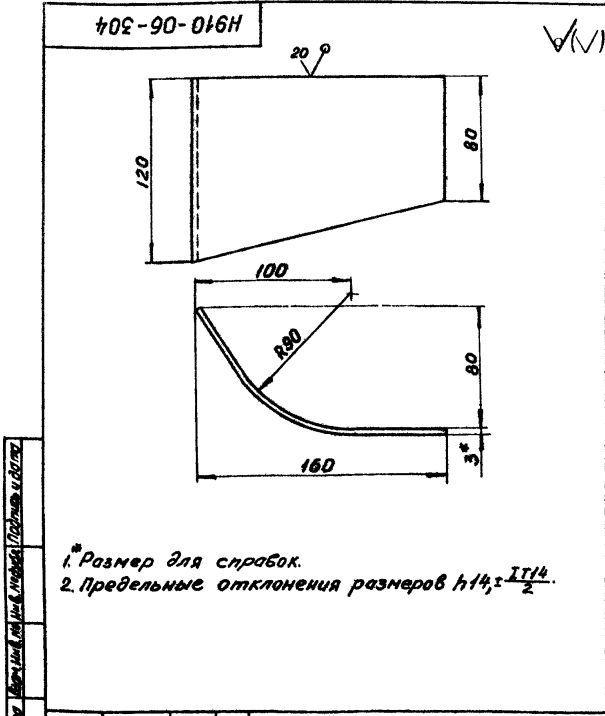
Предельные отклонения размеров $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

H910-06-302			
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разр.	Креда	Креда	11.22
И.К.	Матвеев	Креда	11.22
Утв.	Матвеев	Креда	11.22
Втулка		Лит.	Масса/Масштаб
			0,05 1:1
		Лист	Листов 1
		Ст 3 ГОСТ 2590-71	
		Учреждение ИГ-548	
		Ленинград	
		Копировал: 1:1 Формат А4	



Предельные отклонения размеров $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

H910-06-303			
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разр.	Креда	Креда	11.22
И.К.	Матвеев	Креда	11.22
Утв.	Матвеев	Креда	11.22
Втулка		Лит.	Масса/Масштаб
			0,08 1:1
		Лист	Листов 1
		Ст 3 ГОСТ 380-71	
		Учреждение ИГ-548	
		Ленинград	
		Копировал: 1:1 Формат А4	



1. Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H910-06-304			
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разр.	Креда	Креда	11.22
И.К.	Матвеев	Креда	11.22
Утв.	Матвеев	Креда	11.22
Ребро		Лит.	Масса/Масштаб
			0,27 1:2
		Лист	Листов 1
		Ст 3 ГОСТ 19903-74	
		Учреждение ИГ-548	
		Ленинград	
		Копировал: 1:1 Формат А4	

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация								
A3					H910-06-400СБ	Сборочный чертеж		
Детали								
A4	1	H910-06-401				Основание	1	
A4	2	H910-06-402				Винт	1	
H910-06-400								
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Листов	Винт в сборе		Лит.	Масса/Масштаб
Разр.	Креда	Креда	11.22					
И.К.	Матвеев	Креда	11.22					
Утв.	Матвеев	Креда	11.22					
							Учреждение ИГ-548	
							Ленинград	
							Копировал: 1:1 Формат А4	

Алс-5074

Тугобол проект (серия 5416-2
Затвор 1)

И.контр. Утв. Мамбеев В.И. 22.02.2003
Креда Мамбеев В.И. 22.02.2003

Формат Затвор	Лист	Обозначение	Изменения	Лист	Примеч.
			Документация		
А3		Н910-07-000СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
А4	1	Н910-07-001	Ролик	1	
А4	2	Н910-07-002	Рейка	1	
А4	3	Н910-07-003	Захват	4	
А3	4	Н910-07-004	Ось	1	
			Стандартные изделия		
	6	Шплицт 2x16 ГОСТ 397-79		1	
	7	Шайба 8.02 ГОСТ 11371-78		1	

Н910-07-000

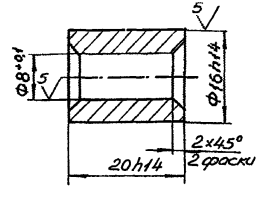
Затвор

Лист Листов
Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: Лу... Формат А4

100-L0-015H

10 V(V)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2.

Н910-07-001

Ролик

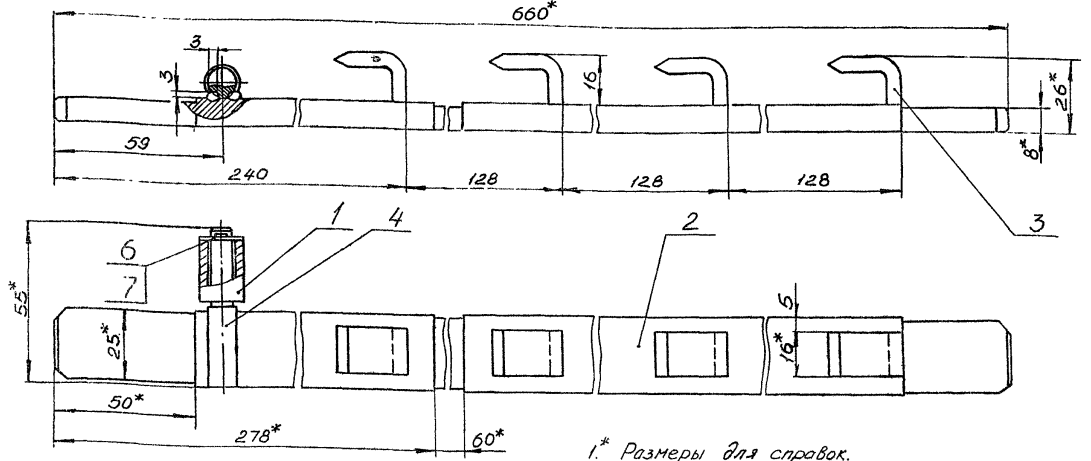
Лист Масса Листов
0,03 2,1

Ст 3 ГОСТ 380-71

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: Лу... Формат А4

Н910-07-000СБ



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров ± IT14/2
3. Сварка ручная электродуговая.

Н910-07-000СБ

Затвор

Лист Масса Листов
1,7 1,1

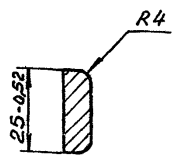
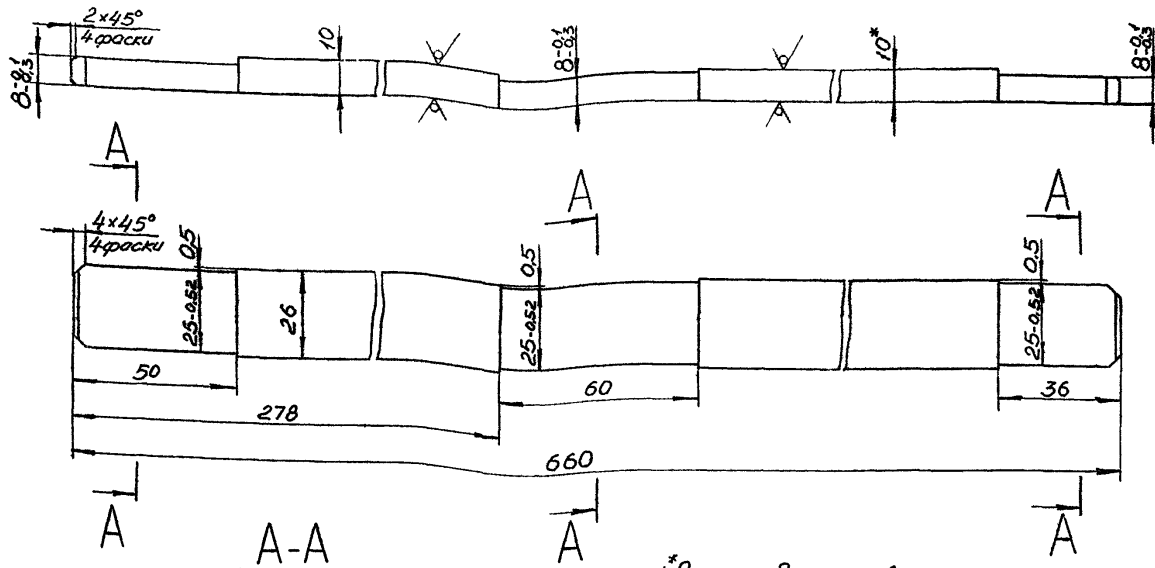
Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: Лу... Формат А3

Львов Львов проект (Серия 5-4-10-2 Выпуск 1)

Н910-07-002

20 (V)

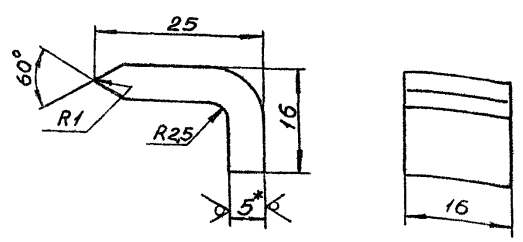


1. Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

					Н910-07-002		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Рейка	Лист	Масса	Наситов
Разраб	Лихачев	Ильин	21.12		1,3	1,1	
Проб	Кребо	Кребо	21.12		Лист	Листов	1
И.контр	Кребо	Кребо	21.12	Лист	БЮ ГОСТ 19903-74		
С.т.в	Матвеев	Ильин	21.12	Ст 3	ГОСТ 14637-79		
				Учреждение ИГ-548		Ленинград	
				Копировал: ИГ		Формат А3	

Н910-07-003

20 (V)

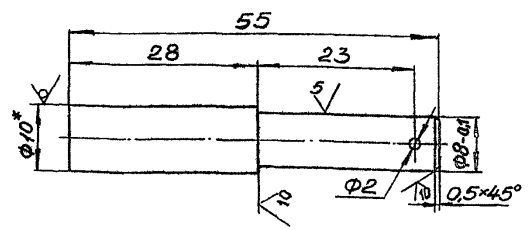


1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h/4, \pm \frac{IT14}{2}$.

					Н910-07-003		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Захват	Лист	Масса	Наситов
Разраб	Лихачев	Ильин	21.12		0,02	2,1	
Проб	Кребо	Кребо	21.12		Лист	Листов	1
И.контр	Кребо	Кребо	21.12	Лист	БЮ ГОСТ 19903-74		
С.т.в	Матвеев	Ильин	21.12	Ст 3	ГОСТ 14637-79		
				Учреждение ИГ-548		Ленинград	
				Копировал: ИГ		Формат А3	

Н910-07-004

20 (V)



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h/4, h/4, \pm \frac{IT14}{2}$.

					Н910-07-004		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Ось	Лист	Масса	Наситов
Разраб	Лихачев	Ильин	21.12		0,2	2,1	
Проб	Кребо	Кребо	21.12		Лист	Листов	1
И.контр	Кребо	Кребо	21.12	Лист	БЮ ГОСТ 2509-71		
С.т.в	Матвеев	Ильин	21.12	Ст 3	ГОСТ 535-79		
				Учреждение ИГ-548		Ленинград	
				Копировал: ИГ		Формат А3	

Льбом

Литературный проект формы 5416-2

Литературный проект формы 5416-2

№ п/п	Обозначение	наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол.	
1					
2	H920-00-000	Верстак для ремонта рукавов			
3					
4	H920-01-000	Каркас		1 1	
5					
6	H920-02-000	Ящик		1 3	
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	H920-00-000 BC		
Разработ.	Хасинова	Хасинова	28.02	Верстак для		
Проект.	Креда	Креда	27.02	ремонта рукавов		
Исполн.	Креда	Креда	27.02	Ведомость спецификаций		
Читв.	Матвеев	Матвеев	3.03	Капировал: СК		
				Лит.	Лист	Листов
				Учреждение ИГ-548		
				Ленинград		
				Формат А3		

Литературный проект формы 5416-2

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Качество			Примечание
						на изд-ние	в комплект	на всего	
1	Крепёжные изделия								
2									
3	Викт 2МБ-16.58		гост 17475-80			24		24	
4									
5	Гайка М5.05		гост 5915-70			24		24	
6									
7	Шайба 5.65Г		гост 6402-70			24		24	
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									

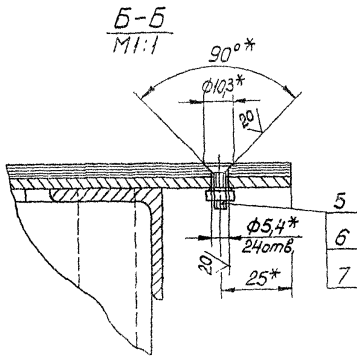
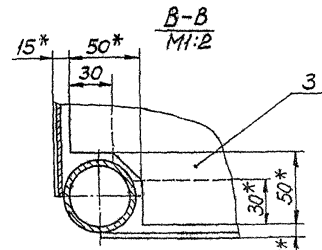
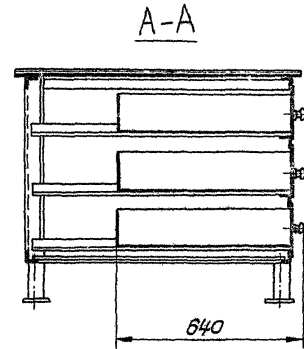
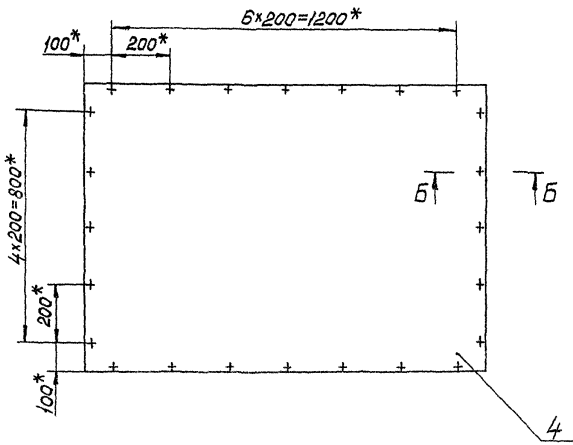
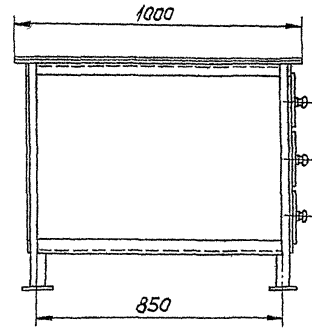
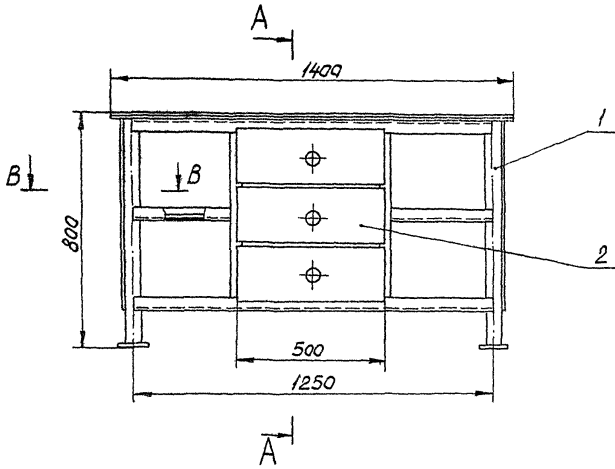
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	H920-00-000 BП		
Разработ.	Хасинова	Хасинова	28.02	Верстак для		
Проект.	Креда	Креда	27.02	ремонта рукавов		
Исполн.	Креда	Креда	27.02	Ведомость		
Читв.	Матвеев	Матвеев	3.03	покупных изделий		
				Лит.	Лист	Листов
				Учреждение ИГ-548		
				Ленинград		
				Формат А3		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Документация		
A2			H920-00-000 СБ	Сборочный чертёж		
A3			H920-00-000 ВС	Ведомость спецификаций		
A3			H920-00-000 ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
A4	1		H920-01-000	Каркас	1	
A4	2		H920-02-000	Ящик	3	
				Детали		
B4	3		H920-00-001	Полка		
				Фанера клееная ФСФ 5 гост 3916-69 380x875 h14	4	1кг
B4	4		H920-00-002	Стелешница		
				Фанера клееная ФСФ 5 гост 3916-69 1000x1400 h14	1	4,2кг
				Стандартные изделия		
	5			Винт 2М5x16.58 гост 17475-80	24	
H920-00-000						
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Верстак для		Лист
Рисов. Криво	Криво	Криво	21.02	ремонта рукавов		1 2
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Учреждение ИГ-548		Лист
Рисов. Криво	Криво	Криво	21.02	Ленинград		2
H920-00-000						
Копирован: 98						
Формат А4						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Документация		
*			H920-01-000 СБ	Сборочный чертёж	A2, A3	
				Детали		
A4	1		H920-01-001	Стойка	4	
A4	2		H920-01-002	Связь	2	
A4	3		H920-01-003	Связь	4	
A4	4		-01	Связь	4	
A4	5		H920-01-004	Связь	2	
A4	6		H920-01-005	Пластик	4	
B4	7		H920-01-006	Связь		
				Узелок 5-40x40 гост 8509-72 Ст 3 гост 535-79		
B4	8		H920-01-007	Связь	2	1,2кг
				Узелок 5-40x40 гост 8509-72 Ст 3 гост 535-79		
				Л = 480 h14	2	1,2кг
B4	9		H920-01-008	Плита	6	2,15кг
				Лист 53 гост 19903-74 Ст 3 гост 16523-70		
				1000x1400 h14	1	33кг
H920-01-000						
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Каркас		Лист
Рисов. Криво	Криво	Криво	21.02	Учреждение ИГ-548		1 2
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Ленинград		2
H920-01-000						
Копирован: 98						
Формат А4						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Гайка М5.05 гост 5915-70	24	
				Шайба 5.65Г гост 6402-70	24	
H920-00-000						
Копирован: 98						
Формат А4						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
B4	10		H920-01-009	Стойка		
				Труба 50x5 гост 8732-78 Б10 гост 8731-74 L=787 h14	4	4кг
B4	11		H920-01-010	Стенка		
				Лист 515 гост 19903-74 Ст 3 гост 16523-70		
				575x850 h14	2	5,6кг
B4	12		H920-01-011	Стенка		
				Лист 515 гост 19903-74 Ст 3 гост 16523-70		
				615x868 h14	2	6,3кг
H920-01-000						
Копирован: 98						
Формат А4						



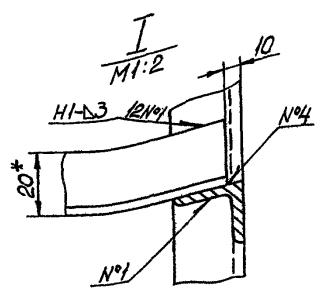
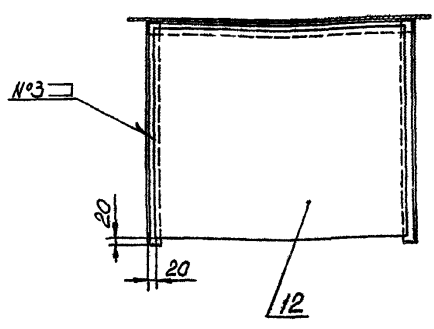
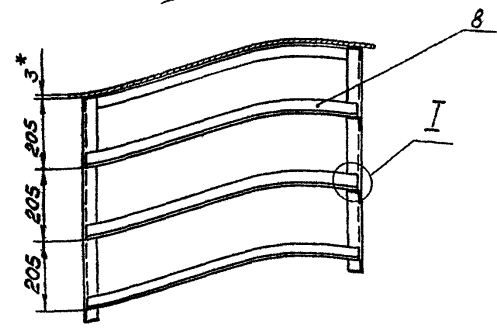
1. Размеры, кроме обозначенных *, для справок.
2. Предельные отклонения размеров НЧ, нЧ, ±-ТТЧ.
3. Покрытие: грунтровка гФ-0119 гост 23343-78, эмаль НЧ-132П, в 2 слоя, светлозеленая гост 6531-74.

				H920-00-000СБ			
Изм. лист	№ заказа	Исполн.	Дата	Верстак для ремонта рукавов		Лист	Масштаб
Рядов.	Характер	Коррекц.	Коррекц.			146	1:10
Проб	Коррекц.	Коррекц.	Коррекц.			Лист	Листов 1
Исполн.	Коррекц.	Коррекц.	Коррекц.			Учреждение ИГ-548	
ЭТБ	Чайков	Чайков	Чайков			Ленинград	
				Копировать: ОК		Формат А4	

90000-10-0000H

E-E лист 1

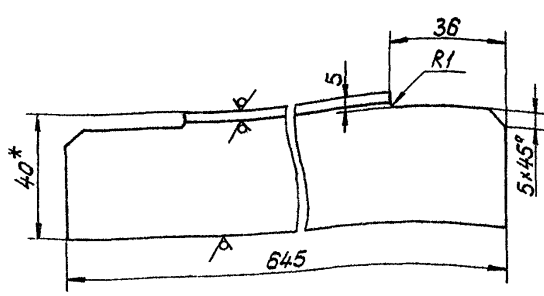
Д-Д лист 1



				H920-01-000 C5		
Изм. Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Каркас	Лист	Масса
Разработ.	Хасирова	Хасирова	21.02		—	—
Проб.	Креда	Креда	21.02		Лист 2	Листов 2
Исполн.	Креда	Креда	21.02	Учреждение ИГ-548		
Итв.	Мамлеев	Мамлеев	21.02	Ленинград		
				Копировал: <i>С</i>	Формат А3	

100-01-001 H920-01-001

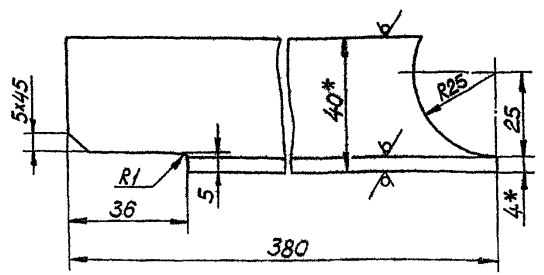
80 (M)



- *Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $h_{14} \pm \frac{IT14}{2}$.

200-10-002 H920-01-002

80 (M)



- *Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров $h_{14} \pm \frac{IT14}{2}$.

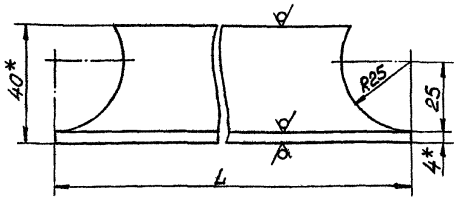
				H920-01-001		
Изм. Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Стяжка	Лист	Масса
Разработ.	Хасирова	Хасирова	21.02		1,5	1:1
Проб.	Креда	Креда	21.02		Лист	Листов 1
Исполн.	Креда	Креда	21.02	Учреждение ИГ-548		
Итв.	Мамлеев	Мамлеев	21.02	Ленинград		

				H920-01-002		
Изм. Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Связь	Лист	Масса
Разработ.	Хасирова	Хасирова	21.02		0,8	1:1
Проб.	Креда	Креда	21.02		Лист	Листов 1
Исполн.	Креда	Креда	21.02	Учреждение ИГ-548		
Итв.	Мамлеев	Мамлеев	21.02	Ленинград		
				Копировал: <i>С</i>	Формат А4	

Лист 500-10-076H проект Форма 5-1-18-2 (Итого 500 листов)

500-10-076H

80 (M)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
H920-01-003	850	1,8
-01	1250	2,7

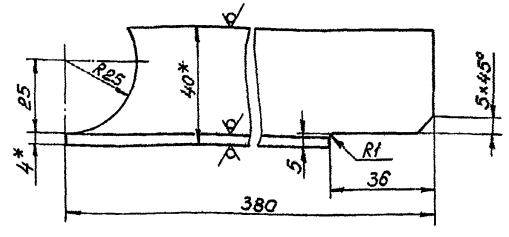
- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H920-01-003

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Связь	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Утвержден.	Корректир.	Экз.				
Л.Контр.	Креда	Креда	Экз.	Узелок	Б-40x40	М.гост	509-72
Чит.	Мотбаев	Мотбаев	Экз.	Ст 3	гост	535-79	Учреждение ИГ-548
				Ленинград	Формат А4		

400-10-076H

80 (M)



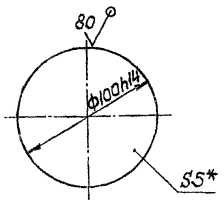
- Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H920-01-004

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Связь	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Утвержден.	Корректир.	Экз.				
Л.Контр.	Креда	Креда	Экз.	Узелок	Б-40x40	М.гост	509-72
Чит.	Мотбаев	Мотбаев	Экз.	Ст 3	гост	535-79	Учреждение ИГ-548
				Ленинград	Формат А4		

500-01-005

80 (M)



* Размер для справок.

H920-01-005

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Платик	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Утвержден.	Корректир.	Экз.				
Л.Контр.	Креда	Креда	Экз.	Узелок	Б-40x40	М.гост	509-72
Чит.	Мотбаев	Мотбаев	Экз.	Ст 3	гост	535-79	Учреждение ИГ-548
				Ленинград	Формат А4		

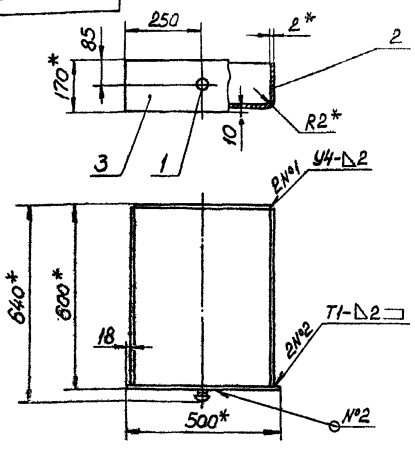
Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол/Примеч.
			Документация	
A3		H920-02-000 СБ	Сборочный чертёж	
			Детали	
A4	1	H920-02-001	Ручка	1
A4	2	H920-02-002	Корпус ящика	1
B4	3	H920-02-003	Стенка передняя	
			Лист 52 гост 19903-74	
			Ст 3 гост 18523-70	
			170x500 h14	1 0,8 кг

H920-02-000

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Ящик	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Утвержден.	Корректир.	Экз.				
Л.Контр.	Креда	Креда	Экз.	Узелок	Б-40x40	М.гост	509-72
Чит.	Мотбаев	Мотбаев	Экз.	Ст 3	гост	535-79	Учреждение ИГ-548
				Ленинград	Формат А4		

Типовой проект формы Б-48-2 (таблица 1)
 Типовой проект формы Б-48-2 (таблица 1)
 Типовой проект формы Б-48-2 (таблица 1)

Н920-02-000СБ



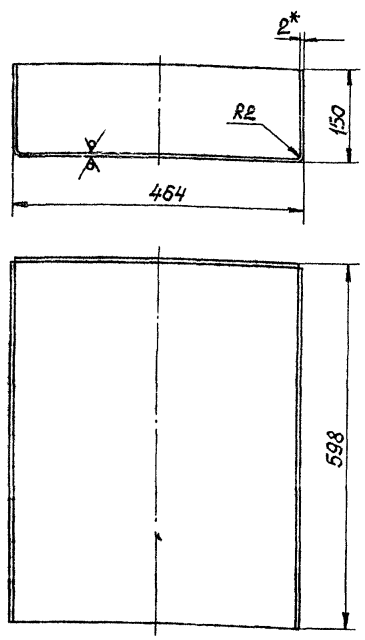
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шероховатость обрешных поверхностей \sqrt{Ra} , остальных \sqrt{Ra} .
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

Н920-02-000СБ

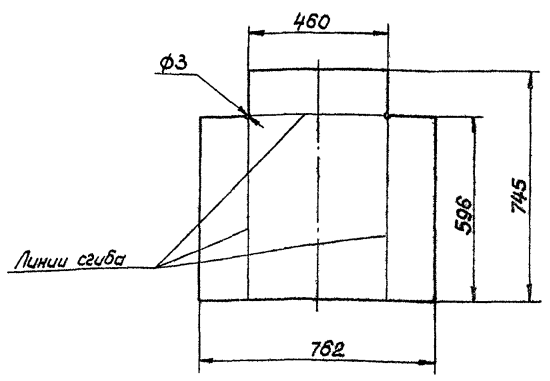
Ящик

Лит.	Масса	Масштаб
	9,5	1:10
Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548		
Ленинград		
Формат А4		

Н920-02-002



Развертка
М1:10



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н920-02-002

Корпус ящика

Лит.	Масса	Масштаб
	8,2	1:5
Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548		
Ленинград		
Формат А3		

Б2 ГОСТ 19903-74
Ст3 ГОСТ 16523-70

Копировал: ...

Формат А3

Альбом
 5.4.16-2
 Проект (Сроч. Балтск 1)
 Таблицы

Дир. Мораев, Удальцов и Вяткинский в Шифр. Удальцов (по: Удальцов и Вяткинский)

№ п/п	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. (штук)	
1					
2	H922-00-000	Стол для набивки патронов			
3					
4	H922-01-000	Каркас	/	/	
5	H922-02-000	Короб	/	/	
6	H922-03-000	Бункер	/	/	
7	H922-04-000	Щитер	/	/	
8	H922-04-100	Рама	H922-04-000	/	/
9	H922-04-200	Заслонка	H922-04-000	/	/
10	H922-05-000	Патрубок	/	/	
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

				H922-00-000 BC				
№ лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стол для набивки патронов ведомость спецификаций		Лит.	Лист	Листов
Радар	Удальцов	Удальцов	22.02					
Проб.	Креда	Креда	22.02			Учреждение ИЛ-548 Ленинград		
И.контр	Креда	Креда	22.02			Формат А3		
И.тв	Матвеев	Матвеев	22.02					

Дир. Мораев, Удальцов и Вяткинский в Шифр. Удальцов (по: Удальцов и Вяткинский)

Дир. Мораев, Удальцов и Вяткинский в Шифр. Удальцов (по: Удальцов и Вяткинский)

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на регу-люр.	Всего	
1										
2	Крепежные изделия									
3										
4	болт М6х16.58		ГОСТ 7798-70			10			10	
5	М6х20.58					20			20	
6	Гайка М6.5		ГОСТ 5915-70			30			30	
7	Шайба 6.65Г		ГОСТ 6402-70			30			30	
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										

				H922-00-000 BП				
№ лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стол для набивки патронов ведомость покупок изделий		Лит.	Лист	Листов
Радар	Удальцов	Удальцов	22.02					
Проб.	Креда	Креда	22.02			Учреждение ИЛ-548 Ленинград		
И.контр	Креда	Креда	22.02			Формат А3		
И.тв	Матвеев	Матвеев	22.02					

Лист 5 из 16-2

Итого вай проект (в том числе в вай)

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
				Документация	
A2			H922-00-000 СБ	Сборочный чертеж	
A3			H922-00-000 ВС	Ведомость спецификаций	
A3			H922-00-000 ВП	Ведомость покупных изделий	
				Сборочные единицы	
A4	1		H922-01-000	Каркас	1
A4	2		H922-02-000	Караб	1
A4	3		H922-03-000	Бункер	1
A4	4		H922-04-000	Шливер	1
A4	5		H922-05-000	Патрубок	1
				Детали	
A4	7		H922-00-001	Плита	1
A4	8		H922-00-002	Фланец	1
				Стандартные изделия	
				болты гост 7798-70	
10			M6x19.58	10	
11			M6x20.58	20	
12			Гайка M6.5	30	
				гост 5915-70	

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Хайрова	Хайрова	28.02		1	2
Проб.	Креда	Креда	28.02			
И. контр.	Креда	Креда	28.02			
Итв.	Матвеев	Матвеев	3.03			

Стал для набивки патранов

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: *СБ*

Формат А4

Итого вай проект (в том числе в вай)

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
	13			Шайба 6.65г гост 6402-70	30
				Материалы	
	15			Сетка полиамидная 02 гост 6613-73	0015 м ²
	16			Картон асбестовый КААН-2, S=3мм гост 2850-80	001 м ²

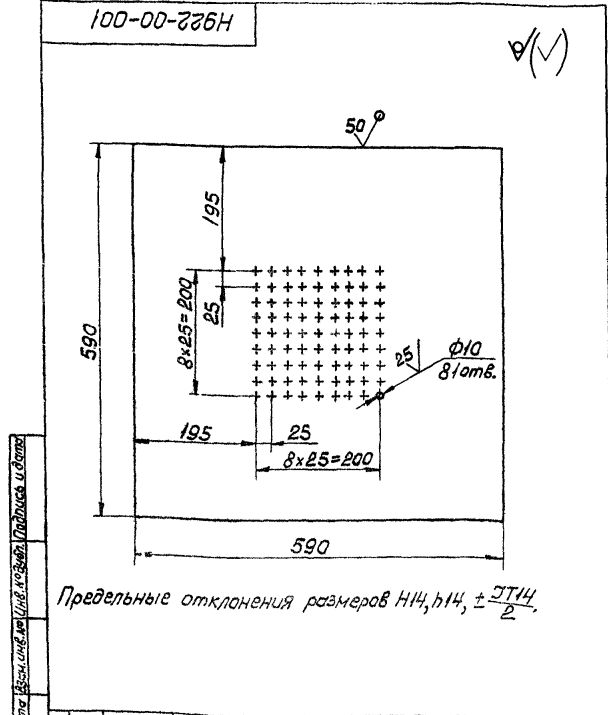
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Хайрова	Хайрова	28.02		1	2
Проб.	Креда	Креда	28.02			
И. контр.	Креда	Креда	28.02			
Итв.	Матвеев	Матвеев	3.03			

Фланец

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: *СБ*

Формат А4



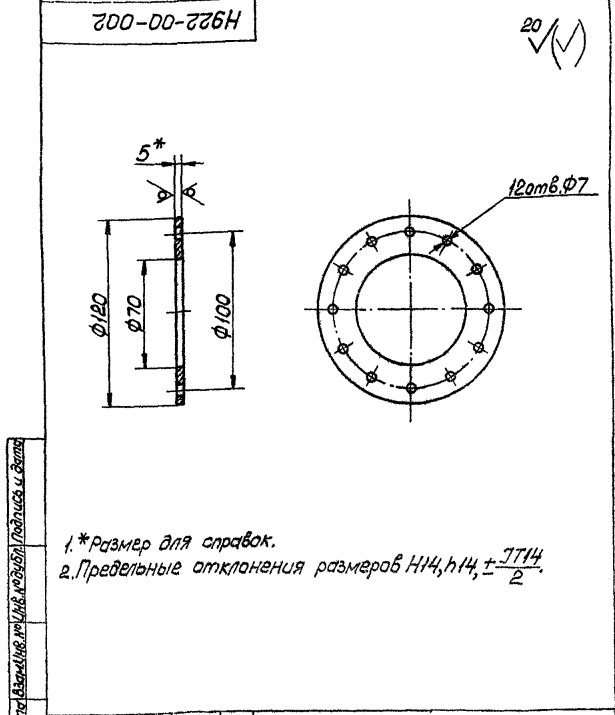
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Хайрова	Хайрова	28.02		1	1
Проб.	Креда	Креда	28.02			
И. контр.	Креда	Креда	28.02			
Итв.	Матвеев	Матвеев	3.03			

Плита

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: *СБ*

Формат А4



Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Хайрова	Хайрова	28.02		1	1
Проб.	Креда	Креда	28.02			
И. контр.	Креда	Креда	28.02			
Итв.	Матвеев	Матвеев	3.03			

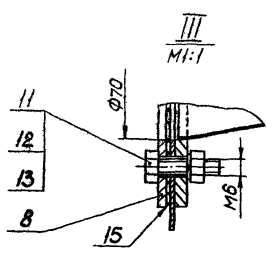
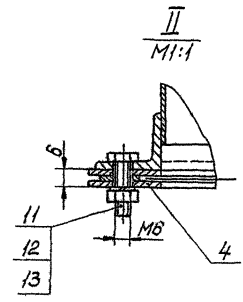
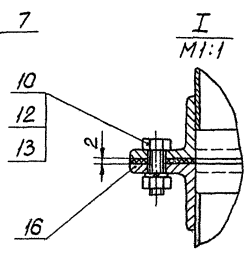
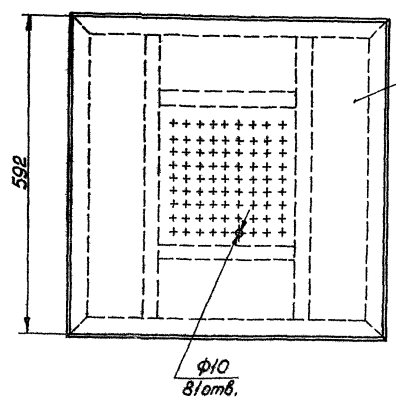
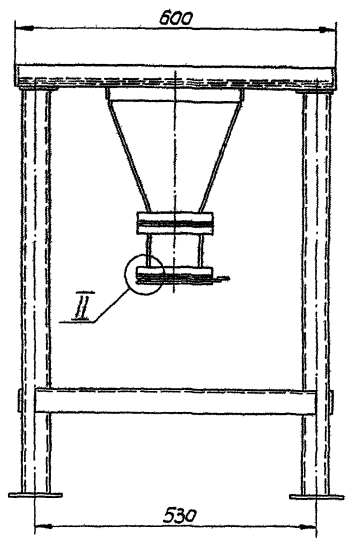
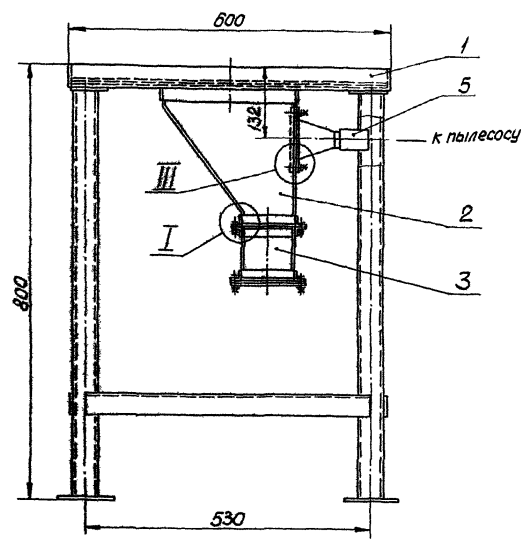
Фланец

Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: *СБ*

Формат А4

Литера: проект (сборка) 2/10 ч
масса



1. Размеры для справок.
2. Для отсоса воздуха, загрязненного пылью, стал должен быть укомплектован пылесосом.
3. Покрытие: грунтовка ГР-0119 гост 23343-78, эмаль НЦ-132.1, в 2 слоя, светлазеленая гост 6631-74.

Литера: проект (сборка) 2/10 ч
масса

H922-00-00005				Лист	масса	Усилий
Имя лист	Имя лист	Имя лист	Имя лист	39	1:5	Лист
Раварь	Хилова	Умаров	Алиев			
Лев.	Креда	Креда	Алиев	Учреждение ИГЗНВ		Ленинград
Имя лист	Имя лист	Имя лист	Имя лист	Копировал:		Формат А4

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
<i>Документация</i>				
AP		H922-01-000 СБ	Сборочный чертеж	
<i>Детали</i>				
АВ	1	H922-01-001	Цеолок	4
АВ	2	H922-01-002	Косынка	4
АВ	3	H922-01-003	Связь	4
АВ	4	H922-01-004	Пластик	4
БВ	5	H922-01-005	Стыка	
			Труба 50x5 гост 8732-78 Б10 гост 8731-74	
			L=750 h14	4 3,8 кг
БВ	6	H922-01-006	Связь	
			Лаласа Б-24x30 гост 103-76 Ст 3 гост 535-79	
			L=260 h14	2 0,25 кг
БВ	7	H922-01-007	Связь	
			Лаласа Б-24x30 гост 103-76 Ст 3 гост 535-79	
			L=520 h14	2 0,5 кг
H922-01-000				
Каркас			Лист 1	Учреждение ИГ-548
Копировал: <i>сб</i>			Ленинград	
			Формат А4	

100-10-226H

80 (✓)

1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H922-01-002				
Лист	Масса	Масштаб		
1	0,17	1:1		
Косынка				
Лист 1			Учреждение ИГ-548	
Копировал: <i>сб</i>			Ленинград	
			Формат А4	

100-10-226H

80 (✓)

1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H922-01-001				
Лист	Масса	Масштаб		
1,3	1:2			
Цеолок				
Лист 1			Учреждение ИГ-548	
Копировал: <i>сб</i>			Ленинград	
			Формат А4	

200-10-226H

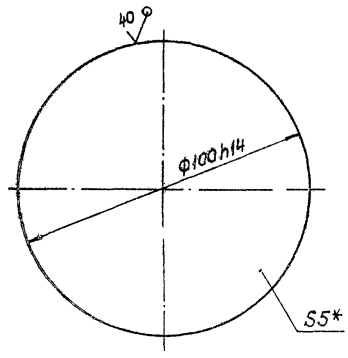
80 (✓)

1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

H922-01-003				
Лист	Масса	Масштаб		
1,2	1:1			
Связь				
Лист 1			Учреждение ИГ-548	
Копировал: <i>сб</i>			Ленинград	
			Формат А4	

Листовой прокат из стали 5-й группы

700-10-005H



*Размер для справок.

H922-01-004

Пластик

Лит	Масса	Масштаб
	0,3	1:1
Лист	Листов	
55 гост 19903-74	Учреждение ИР-548	
Ст 3 гост 14637-79	Ленинград	
Формат А4		

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разработ	Хачурова	Хачурова	02.02.74	
Провер	Креда	Креда		
И.контр	Креда	Креда		
И.т.б.	Матвейев	Матвейев		

Корпус	Лист	№ докум	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Документация</u>						
A3			H922-02-000 СБ	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>						
A4	1	H922-02-001		Чезлак	4	
A4	2	H922-02-002		Чезлак	2	
A4	3	H922-02-003		Чезлак	2	
A4	4	H922-02-004		Стенка	2	
A4	5	H922-02-005		Стенка	1	
A4	6	H922-02-006		Стенка	1	
B4	8	H922-02-008		Лист		
				Лист 51,5 гост 19903-74		
				Ст 3 гост 15523-70		
				30x247h14	3	0,09кг
B4	9	H922-02-009		Лист		
				Лист 51,5 гост 19903-74		
				Ст 3 гост 15523-70		
				40x97h14	3	0,05кг

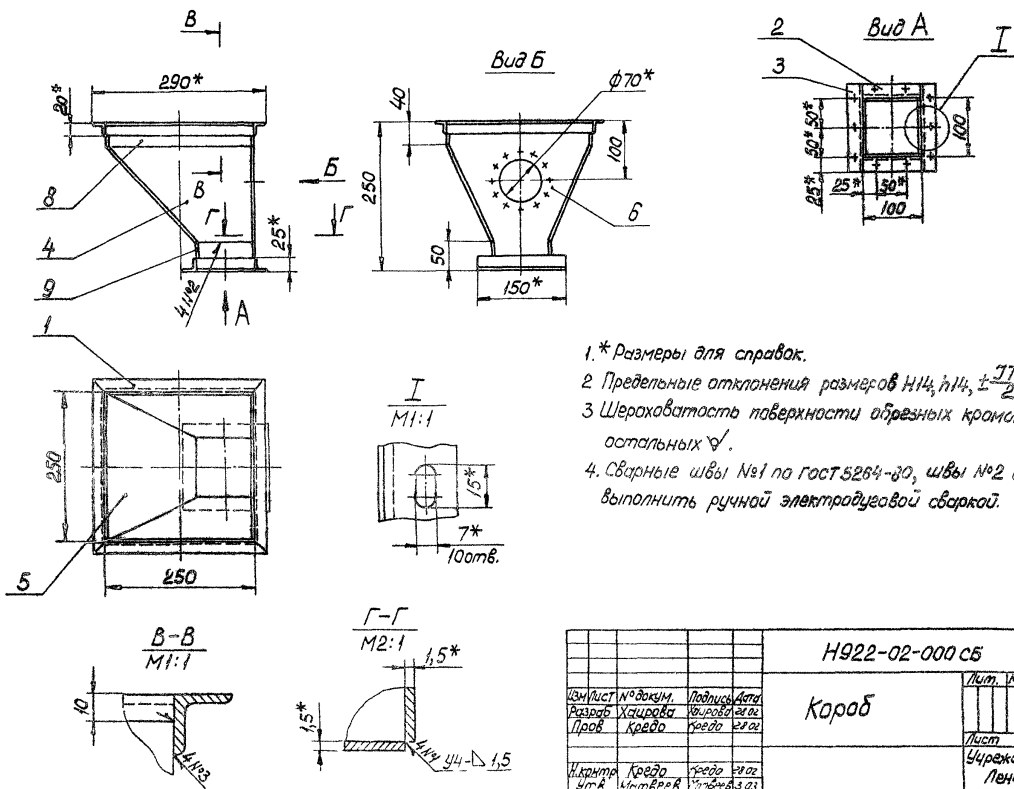
H922-02-007

Короб

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	
	Учреждение ИР-548	
	Ленинград	
Формат А4		

Листовой прокат из стали 5-й группы

90 000-70-000 СБ



- *Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- Шероховатость поверхности обрезаемых кромок 80, остальных ∇ .
- Сварные швы №1 по гост 5264-80, швы №2 и №3 выполнить ручной электродуговой сваркой.

H922-02-000 СБ

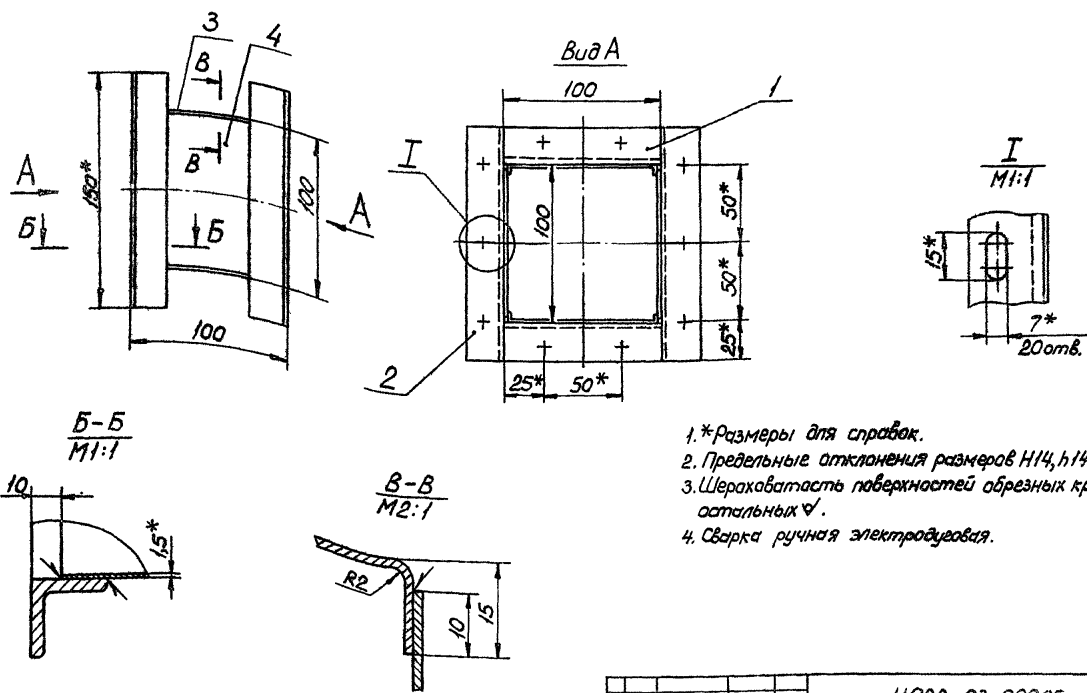
Короб

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разработ	Хачурова	Хачурова	02.02.74	
Провер	Креда	Креда		
И.контр	Креда	Креда		
И.т.б.	Матвейев	Матвейев		

Лит	Масса	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	
	Учреждение ИР-548	
	Ленинград	
Формат А3		

Листовой прокат из стали 5-й группы

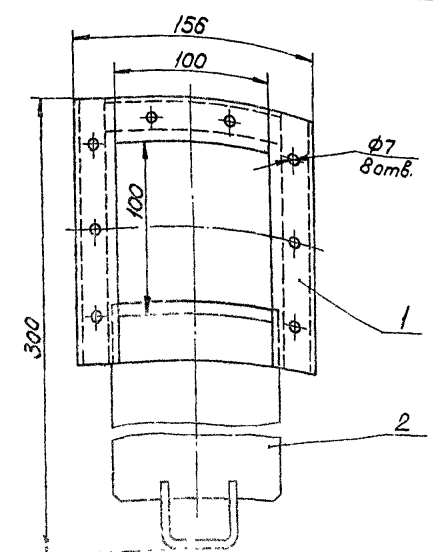
95000-00-00000
 Типо В00 проект (Сборка № 4 16-2 Амбар)
 11.05.70 г. Проект (Сборка № 4 16-2 Амбар)
 11.05.70 г. Проект (Сборка № 4 16-2 Амбар)



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров Н14, н14, ±IT14/2
3. Шероховатость поверхностей обрезаемых кромок $\sqrt{80}$, остальных $\sqrt{4}$.
4. Сварка ручная электродуговая.

H922-03-000СБ		Лит.	Масса	Масштаб
Бункер		1,6	1:2	
		Лист	Листов 1	
		Учреждение ИГ-548		
		Ленинград		
		Формат А3		

H922-04-000СБ



Размеры для справок.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
А3	H922-04-100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
Б4	1 H922-04-101	Планка 62 гост 19903-74 Лист Ст3 гост 16523-70	1	0,03 кг
Б4	2 H922-04-102	Планка 62 гост 19903-74 Лист Ст3 гост 16523-70	2	0,04 кг
Б4	3 H922-04-103	Планка 62 гост 19903-74 Лист Ст3 гост 16523-70	4	0,04 кг
Б4	4 H922-04-104	Планка 62 гост 19903-74 Лист Ст3 гост 16523-70	4	0,07 кг

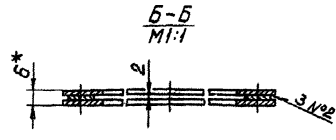
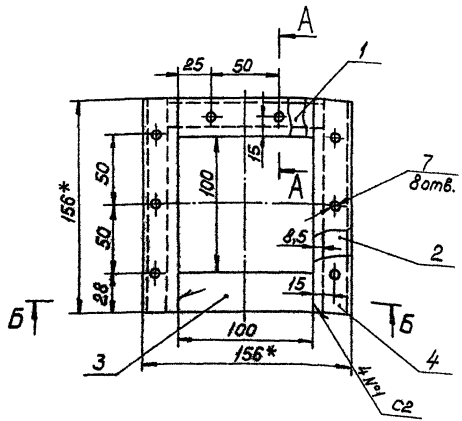
H922-04-000СБ

Шибер		Лит.	Масса	Масштаб
		0,85	1:2	
		Лист	Листов 1	
		Учреждение ИГ-548		
		Ленинград		

H922-04-100

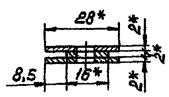
Рама		Лит.	Лист	Листов
			1	1
		Учреждение ИГ-548		
		Ленинград		
		Формат А4		

H922-04-100СБ



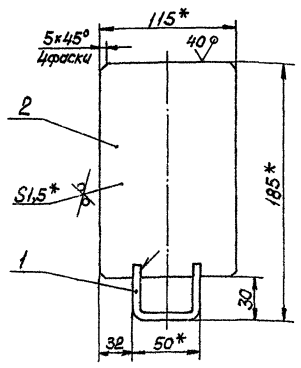
- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров НН4, нН4, $\pm \frac{TT14}{2}$.
3. Шероховатость поверхности обрезных краев R_a , отверстий R_a , остальных R_a .
4. Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80, швы №2 выпалнить ручной электродуговой сваркой.

A-A повернуто
M1:1



H922-04-100СБ		Лист	Масса	Число листов
Рама		0,5	1:2	
Учреждение ИГ-548		Ленинград		
Формат А3				

H922-04-200СБ



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{TT14}{2}$.
3. Сварка ручная электродуговая.

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
			Документация	
ИЧ		H922-04-200СБ	Сварочный чертеж	
			Детали	
ИЧ	1	H922-04-201	Ручка	1
ИЧ	2	H922-04-202	Штабы	
			Лист Б.1, ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	
			115 x 155 h14	1 0,2 кг

H922-04-200СБ

Заслонка		Лист	Масса	Число листов
		0,25	1:2	
Учреждение ИГ-548		Ленинград		
Формат А3				

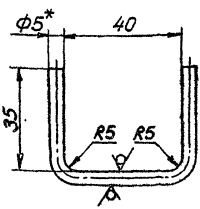
H922-04-200

Заслонка		Лист	Лист	Листов
				1
Учреждение ИГ-548		Ленинград		
Формат А4				

Альбом
Лито-Бой проект(серию С-1-10-2
воткнуть 1)

H922-04-202

20
V(M)



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров H14, ± J114.
3. Развернутая длина - 114 мм.

H922-04-202

Ручка

Лит. Масса 0,02 1:1

Крупн. 85 гост 2590-71
Ст 3 гост 535-79
Копировал: *С*

Формат А4

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
				<u>Документация</u>	
A3			H922-05-000 СБ	Сварочный чертёж	
				<u>Детали</u>	
A4	1	H922-00-002	Фланец		1
64	2	H922-05-001	Триба		
			лист Б1,5 гост 19903-74 Ст 3 гост 16523-70		
			68x230 h14		1 0,12кг
64	3	H922-05-002	Триба		
			лист Б1,5 гост 19903-74 Ст 3 гост 16523-70		
			30x88 h14		1 0,03кг
64	4	H922-05-003	Вилка		
			Триба 2 М 28x4 гост 5426-78 L=60 h14		1 0,01кг

Лит. масса и дата изготовления или лит. и завод. номера и даты

H922-05-000

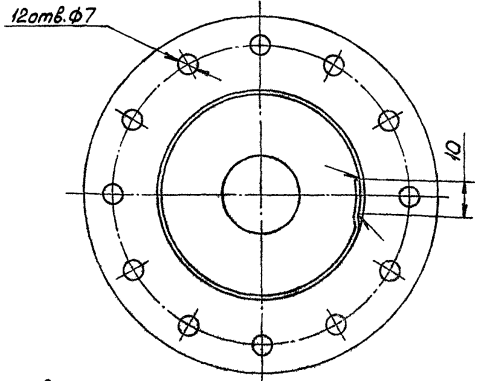
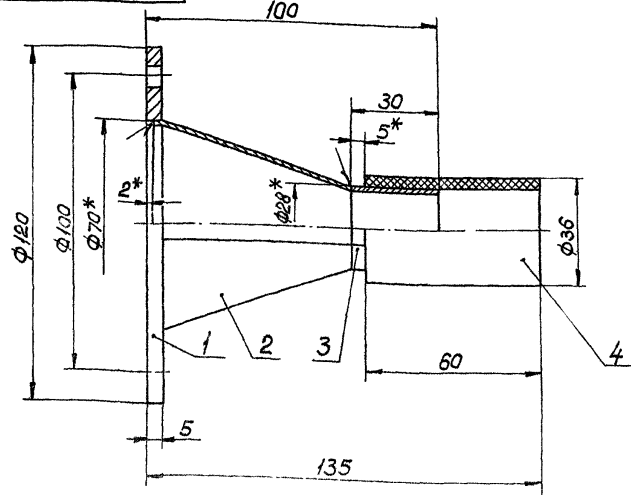
Патрубок

Лит. Лист Листов
Учреждение ИГ-548
Ленинград

Копировал: *С*

Формат А4

H922-05-000СБ



1. Размеры, кроме обозначенных *, для справок.
2. Предельные отклонения размеров H14, ± J114.
3. Шероховатость обрезаемых краёв 80; остальных √.
4. Сварка ручная электродуговая.

H922-05-000СБ

Патрубок

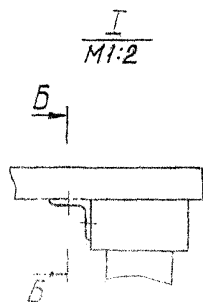
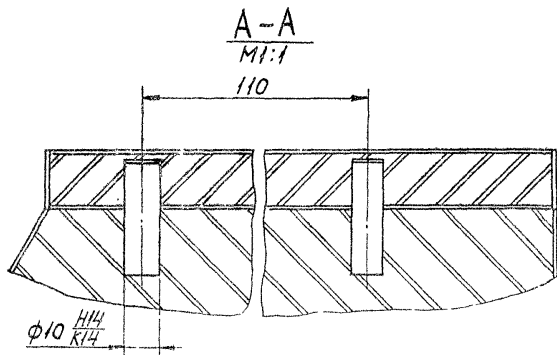
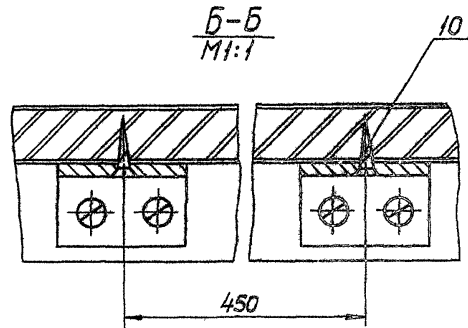
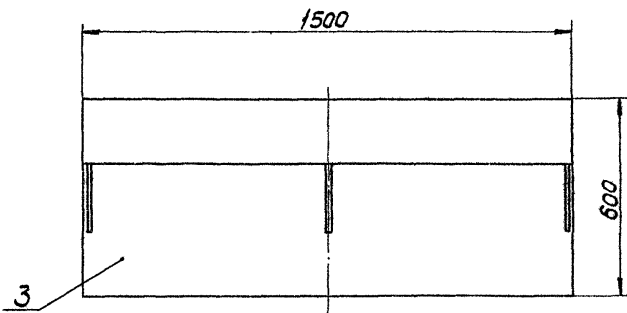
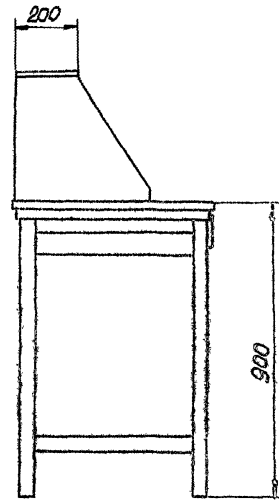
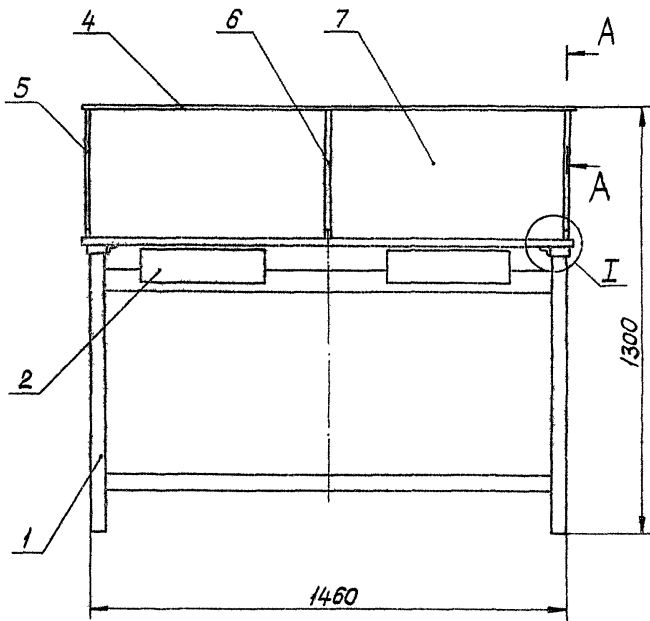
Лит. Масса 0,5 1:1

Лит.	Лист	Листов	Учреждение
			ИГ-548
			Ленинград

Копировал: *С*

Формат А3

Лит. масса и дата изготовления или лит. и завод. номера и даты

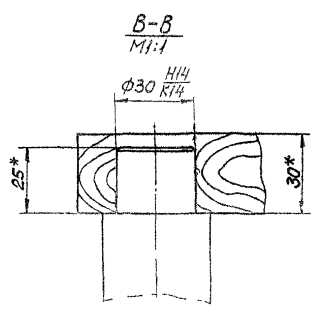
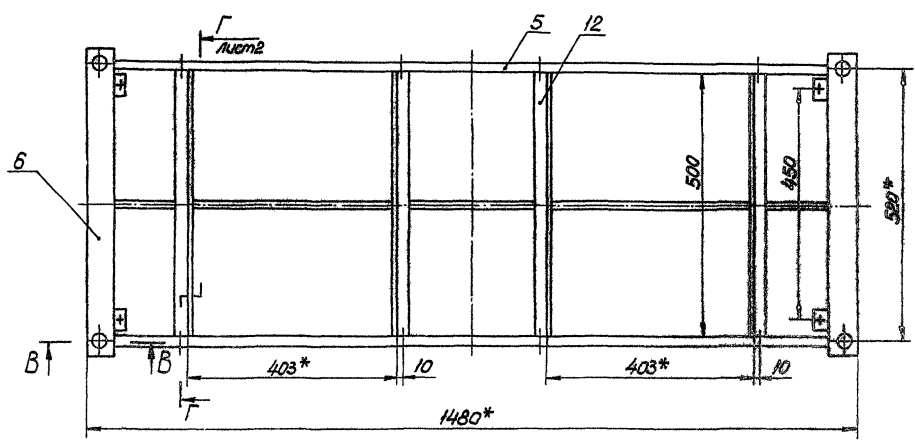
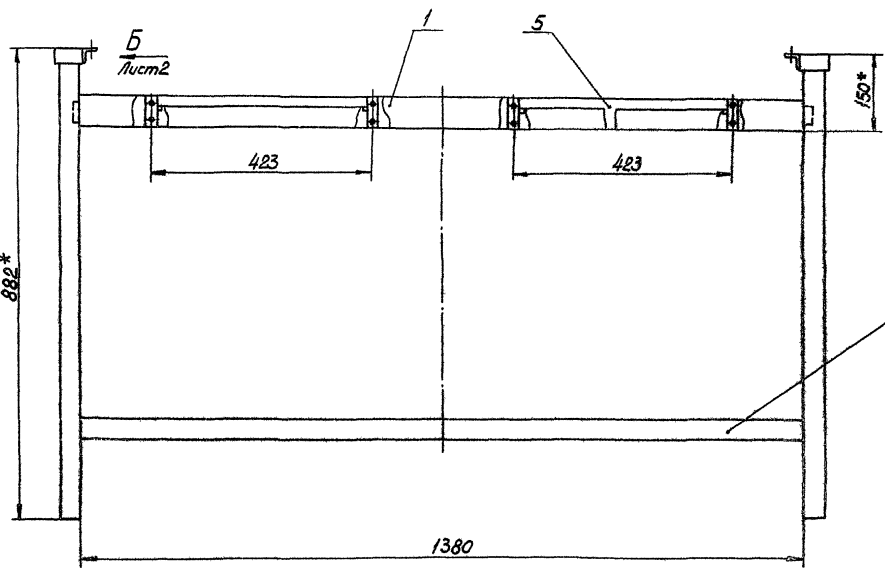


1. Размеры для справок.
2. Щитовые элементы облицовываются строганным шпоном светлых пород (бук, дуб, ясень и др.).
3. Места соединения элементов на шкантиях выполняются на клее «Экстра» ГОСТ 3055-74.
4. Отделка щитовых элементов: лак НЦ-224 ГОСТ 4976-83.

Исполнитель: Подпись и дата: _____

				Н 926-00-000 СБ		
Уч. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стол для проверки КИП		
Разработ.	Утвержден	Контроль	21.02			
Проб.	Кордэ	Кордэ	21.02	Лист	Масса	Увелич.
Исполн.	Кордэ	Кордэ	21.02	44,5	1:10	
Учтв.	Матбей	Матбей	21.02	Лист Листов 1		
				Учреждение ИГ-548		
				Ленинград		
				Формат А2		

Листовой прокат, группа С, 495-2 (Листовый прокат)



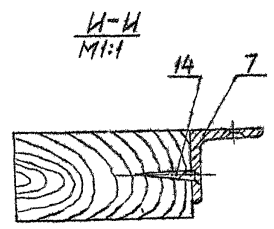
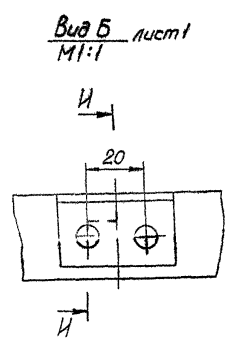
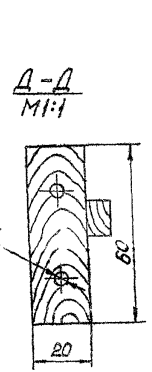
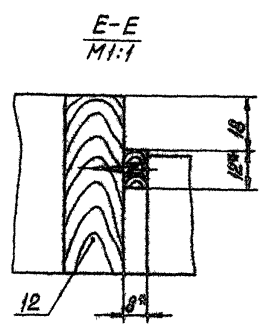
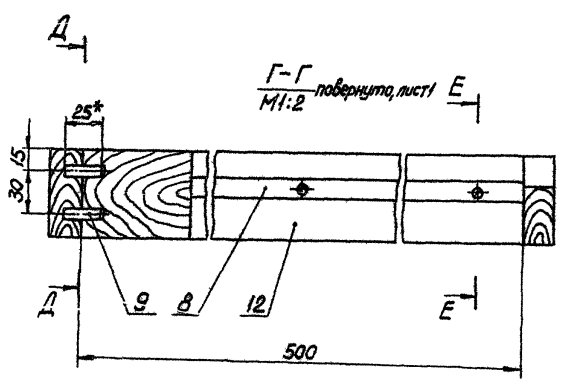
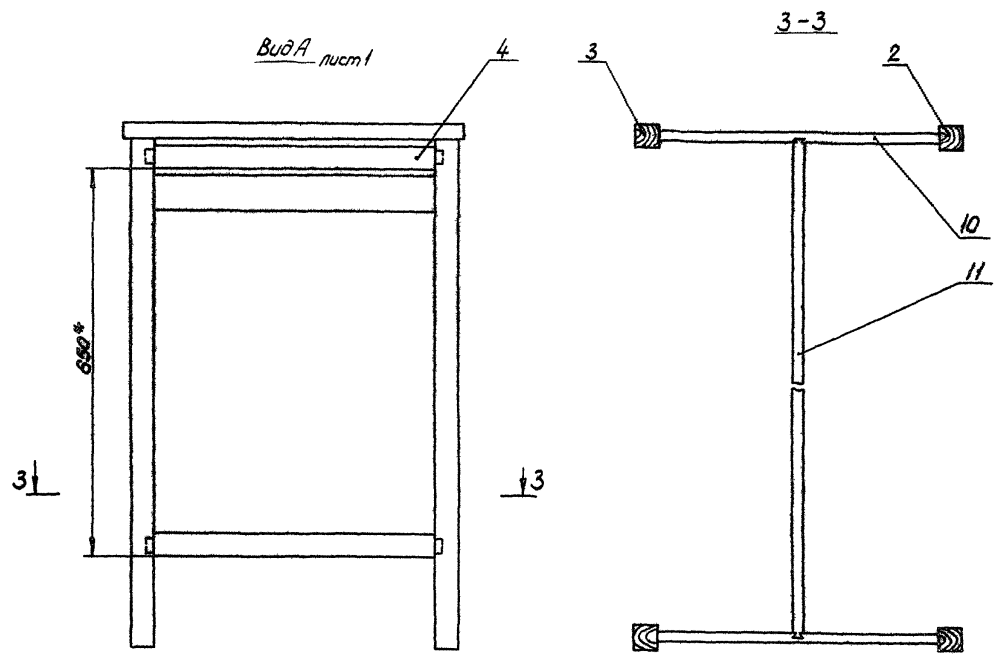
1* Размеры для справок.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1/0,2$

			H926-01-000С5	
Исполн	№ докум	Подпись	Дата	Лист
Рисов	Коррект	Исполн	Дата	8,5
Лист	Коррект	Исполн	Дата	1:5
Исполн	Коррект	Исполн	Дата	Лист 1 / Листов 2
Лист	Коррект	Исполн	Дата	Учреждение ИГ-548
				Ленинград
				Чертеж №8

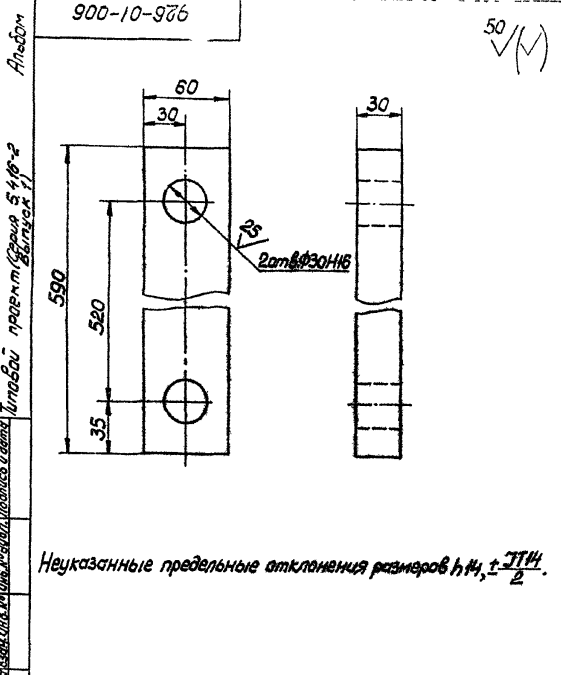
Листовой прокат, группа С, 495-2 (Листовый прокат)

Получено при издании № 4 от 2 апреля 1958 г.

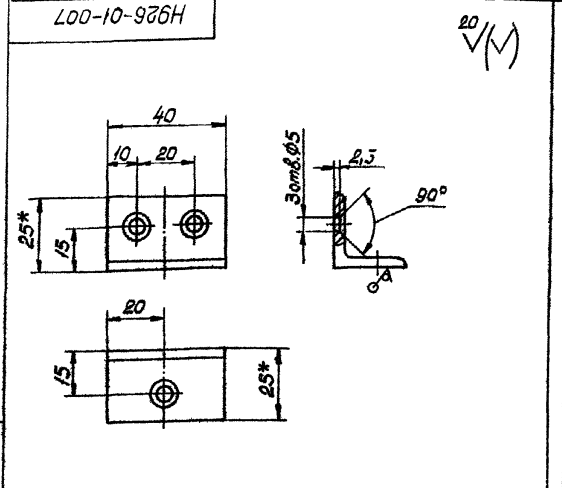


ИИ4
в шкантах Ф6х14

H926-01-000 C5				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Дизайн	Конструктор	Изготовитель	21.02			
Проект	Корпус	Корпус	23.02			
И контр.	Креда	Креда	12.02			
Читб.	Матвеев	Матвеев	13.02			
Копирован: 1958				Лист 2 из листов 2		
				Учреждение ИИ-548		
				Ленинград		
				Розенберг		

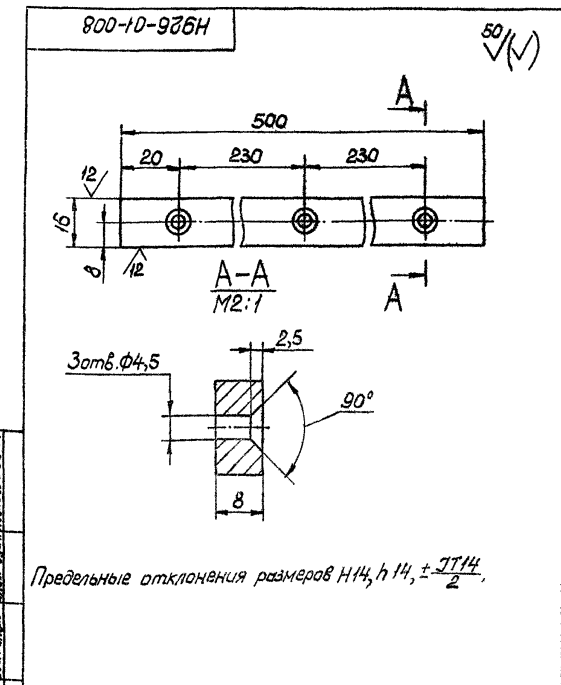


Изм. Лист			Исполн.			Подпись Дата			Проножка боковая			Лист	Масса	Масштаб
Резерв	Хорова	Угрюмов	1	02	02	02	02	02	02	02	02	02	0,5	1:2
Проб.	Крево	Крево	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас		
Литоматериалы хвойных пород ГОСТ 8406-66												Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Копировал: <i>СР</i>												Формат А4		

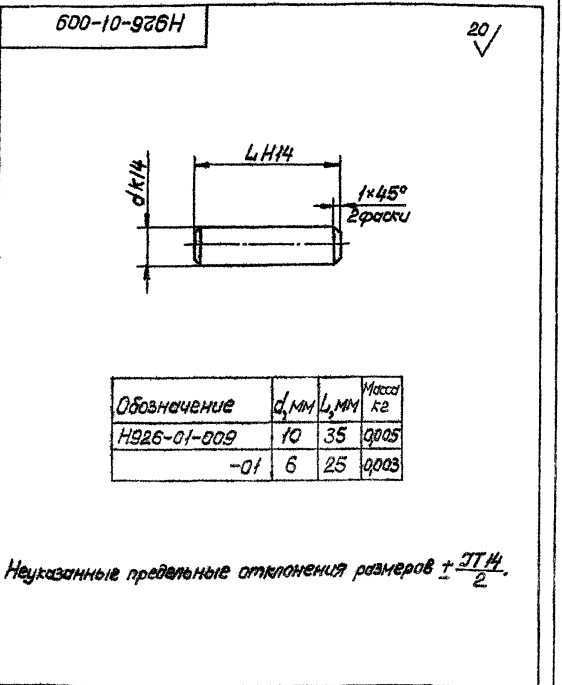


1. *Размеры для справок.
 2. Предельные отклонения размеров $h_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

Изм. Лист			Исполн.			Подпись Дата			Уголок			Лист	Масса	Масштаб
Резерв	Хорова	Угрюмов	1	02	02	02	02	02	02	02	02	0,07	1:1	
Проб.	Крево	Крево	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас			
Литоматериалы твердых листовых пород ГОСТ 2992-72												Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Ст 3 ГОСТ 535-79												Копировал: <i>СР</i>		
												Формат А4		



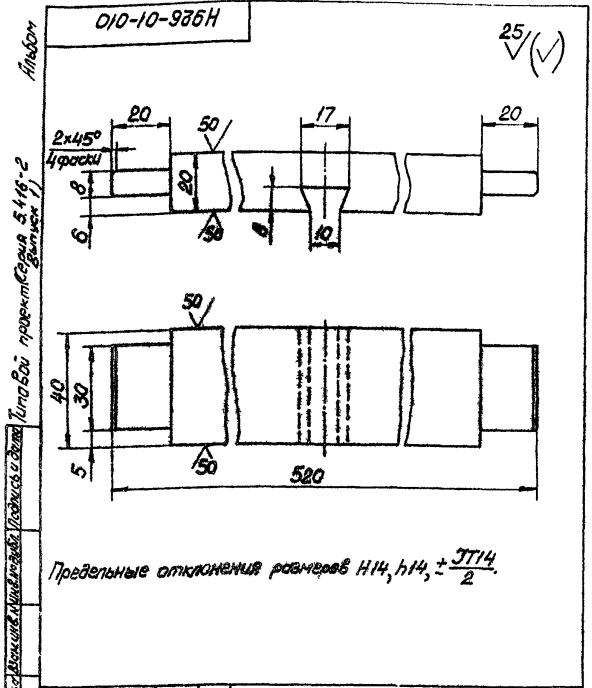
Изм. Лист			Исполн.			Подпись Дата			Направляющая			Лист	Масса	Масштаб
Резерв	Хорова	Угрюмов	1	02	02	02	02	02	02	02	02	0,05	1:1	
Проб.	Крево	Крево	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас			
Литоматериалы твердых листовых пород ГОСТ 2992-72												Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Копировал: <i>СР</i>												Формат А4		



Изм. Лист			Исполн.			Подпись Дата			Уголок			Лист	Масса	Масштаб
Резерв	Хорова	Угрюмов	1	02	02	02	02	02	02	02	02	0,05	1:1	
Проб.	Крево	Крево	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас	Мас			
Литоматериалы твердых листовых пород ГОСТ 2992-72												Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Копировал: <i>СР</i>												Формат А4		

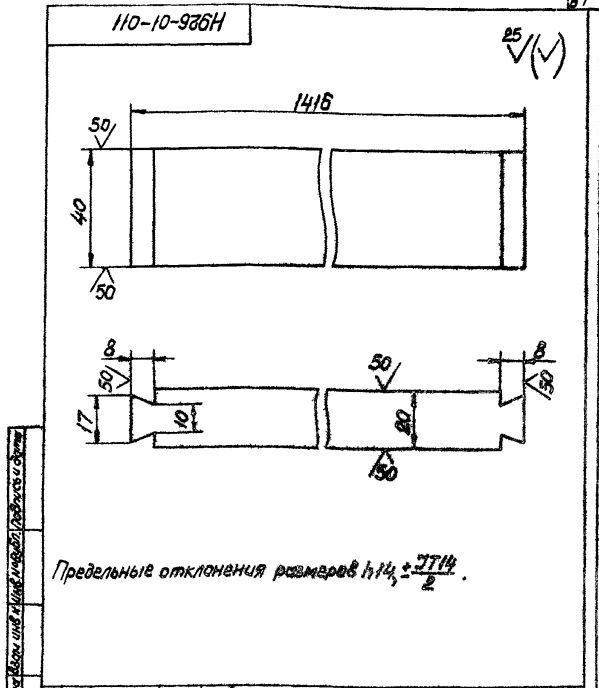
Литоматериалы и детали (Литоматериалы и детали)

Литоматериалы и детали (Литоматериалы и детали)



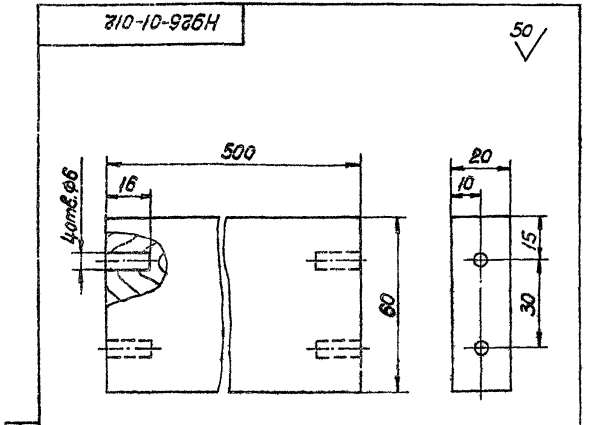
Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± $\frac{IT14}{2}$.

Н926-01-010		
Лист	Масса	Масштаб
Распорка	0,2	1:1
Лист	Листов /	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	
Литоматериалы хвойных пород гост 8486-86		
Копировал: [Signature]		
Формат А4		



Предельные отклонения размеров н14, ± $\frac{IT14}{2}$.

Н926-01-011		
Лист	Масса	Масштаб
Распорка	0,9	1:1
Лист	Листов /	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	
Литоматериалы хвойных пород гост 8486-86		
Копировал: [Signature]		
Формат А4		



Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± $\frac{IT14}{2}$.

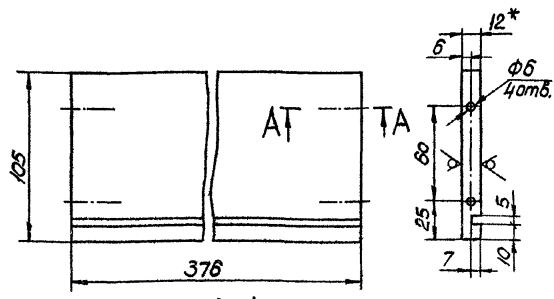
Н926-01-012		
Лист	Масса	Масштаб
Поперечина	0,3	1:1
Лист	Листов /	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	
Литоматериалы хвойных пород гост 8486-86		
Копировал: [Signature]		
Формат А4		

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примеч
<u>Документация</u>						
АВ			Н926-02-000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
А4	1		Н926-01-007-01	Шкант		8
А3	2		Н926-02-001	Доска лицевая		1
А4	3		Н926-02-002	Стенка задняя		1
А4	4		Н926-02-003	Стенка боковая		2
Б4	5		Н926-02-004	Дно		
				Фанера клееная		
				ФК4 гост 3916-68		
				386 x 500 н14		1 0,6 кг

Н926-02-000

Лист	Масса	Масштаб
Ящик		
Лист	Листов /	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	
Литоматериалы хвойных пород гост 8486-86		
Копировал: [Signature]		
Формат А4		

Н926-02-002



A-A
M1:1



- *Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± 0,14/2

Н926-02-002

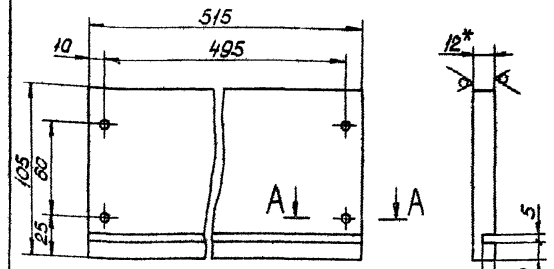
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02	1	0,28	1:2
Пров. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02			
И. Контр. Кривоша				Лист Листов / 1		
И. Контр. Матвеев				Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И. Контр. Матвеев				Копировал: [подпись]		
				Формат А4		

Стенка задняя

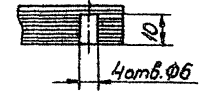
Фанера клееная
ФК 12 ГОСТ 3916-69

Копировал: [подпись]

Н926-02-003



A-A
M1:1



- *Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14, ± 0,14/2

Н926-02-003

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02	1	0,37	1:2
Пров. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02			
И. Контр. Кривоша				Лист Листов / 1		
И. Контр. Матвеев				Учреждение ИГ-548 Ленинград		
И. Контр. Матвеев				Копировал: [подпись]		
				Формат А4		

Стенка боковая

Фанера клееная
ФК 12 ГОСТ 3916-69

Копировал: [подпись]

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A3			Н926-03-000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
B4	1		Н926-03-001	Плита Плита древесно-стружечная П-2Т, группы Б, сорт II, S=16мм, ГОСТ 10632-77 598x1498 h14	1	14 кг
B4	2		Н926-03-002	Рубашка на платель Шпон строганный S=1мм, ГОСТ 2977-82 598x1498 h14	2	0,58 кг
B4	3		Н926-03-003	Рубашка на кромку Шпон строганный S=1мм, ГОСТ 2977-82 18x200 h14	2	0,007 кг
B4	4		Н926-03-004	Рубашка на кромку Шпон строганный S=1мм, ГОСТ 2977-82 18x1498 h14	2	0,018 кг

Н926-03-000

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разраб. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02	1	1
Пров. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02		
И. Контр. Кривоша				Учреждение ИГ-548 Ленинград	
И. Контр. Матвеев				Копировал: [подпись]	
				Формат А4	

Столешница

Копировал: [подпись]

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A4			Н926-04-000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
B4	1		Н926-04-001	Плита Плита древесно-стружечная П-2Т, группы Б, сорт II, S=16мм, ГОСТ 10632-77 198x1498 h14	1	4,6 кг
B4	2		Н926-04-002	Рубашка на платель Шпон строганный S=1мм, ГОСТ 2977-82 198x1498 h14	2	0,19 кг
B4	3		Н926-04-003	Рубашка на кромку Шпон строганный S=1мм, ГОСТ 2977-82 18x200 h14	2	0,023 кг
B4	4		Н926-04-004	Рубашка на кромку Шпон строганный S=1мм, ГОСТ 2977-82 18x1498 h14	2	0,027 кг

Н926-04-000

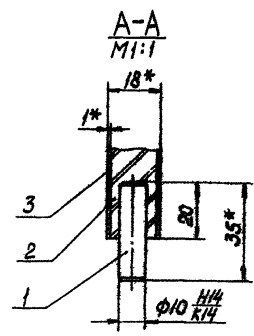
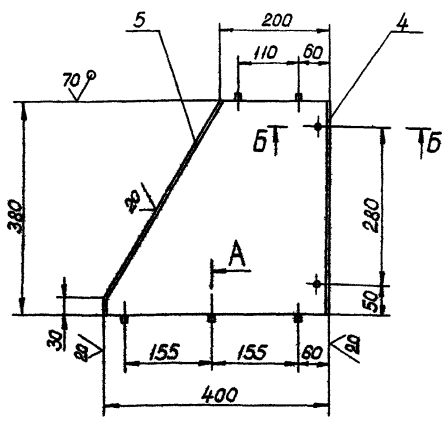
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разраб. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02	1	1
Пров. Кривоша	Кривоша	Кривоша	28.02		
И. Контр. Кривоша				Учреждение ИГ-548 Ленинград	
И. Контр. Матвеев				Копировал: [подпись]	
				Формат А4	

Полка

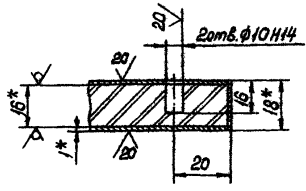
Копировал: [подпись]

92000-50-926H

Шифр проекта: 92000-50-926H
Исполнитель: [blank]
Имя и фамилия: [blank]
Подпись и дата: [blank]



Б-Б
М1:1



1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров h, $\pm \frac{TTH}{2}$.

H926-05-000 СБ			
Стенка боковая			Лист 1,8 Листов 1
Исполнитель: [blank]			Учреждение ИГ-548
Имя: [blank]			Ленинград
Подпись: [blank]			Формат А3

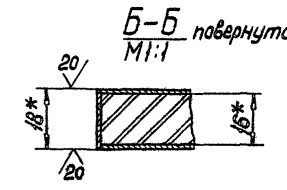
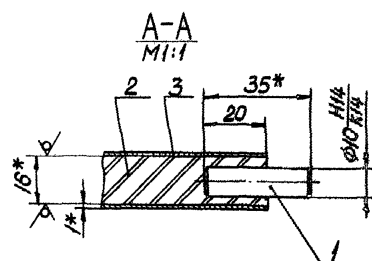
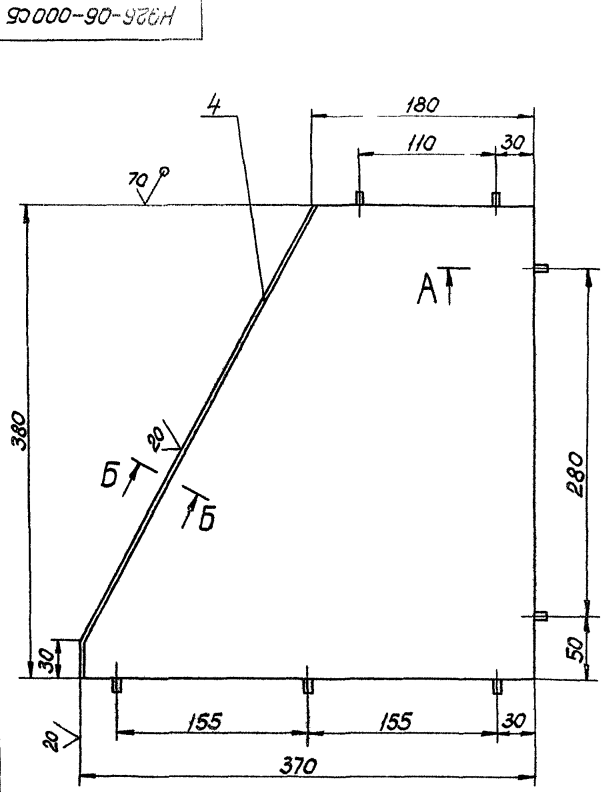
Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А3	H926-06-000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
Л1	H926-01-009	Шкапит	7	
Л2	H926-06-001	Плита Плита древесно-стружечная П-2Т, группы Б, сорт II, S=16мм, гост 10632-77	1	1,7кг
Л3	H926-06-002	Рубашка на платель Шпон створчатый S=1мм, гост 2977-82	2	0,074кг
Л4	H926-06-003	Рубашка на кромку Шпон створчатый S=1мм, гост 2977-82 18x430 h14	1	0,005кг

H926-06-000			
Стенка внутренняя			Лист 1,8 Листов 1
Имя: [blank]			Учреждение ИГ-548
Подпись: [blank]			Ленинград
Имя: [blank]			Формат А4

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А3	H926-07-000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
Л1	H926-01-009	Шкапит	10	
Л2	H926-07-001	Плита Плита древесно-стружечная П-2Т, группы Б, сорт II, S=16мм, гост 10632-77 380x1240 h14	1	8,5кг
Л3	H926-07-002	Рубашка на платель Шпон створчатый S=1мм, гост 2977-82 380x1240 h14	2	0,36кг

H926-07-000			
Стенка задняя			Лист 1,8 Листов 1
Имя: [blank]			Учреждение ИГ-548
Подпись: [blank]			Ленинград
Имя: [blank]			Формат А4

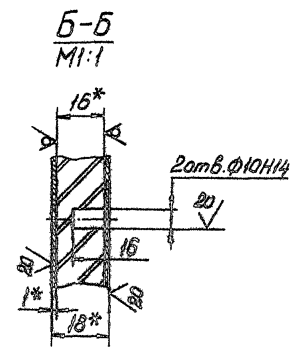
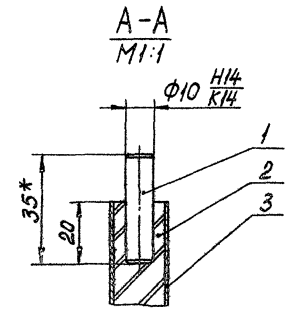
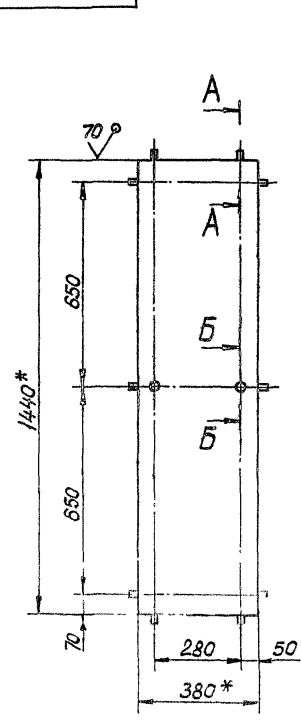
Изв. проекта, выполнен и дано. Выполнил и проверил. Проверил и дано. **Титовой проект (разр. 5.416-2)**
 Н926-06-000СБ
 Альбом



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

				Н926-06-000СБ			
Изм. лист	Исполнит.	Подпись	Дата	Стенка внутренняя	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Хитрова	Хитрова	22.02		1,8	1:2,5	
Провер.	Креда	Креда	27.02		Лист	Листов 1	
Исполн.	Креда	Креда	27.02	Учреждение ИГ-548			
Читб.	Матвеев	Матвеев	3.03	Ленинград			
				Копирован			

Изв. проекта, выполнен и дано. Выполнил и проверил. Проверил и дано. **Титовой проект (разр. 5.416-2)**
 Н926-07-000СБ
 Альбом



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

				Н926-07-000СБ			
Изм. лист	Исполнит.	Подпись	Дата	Стенка задняя	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Хитрова	Хитрова	22.02		8,8	1:10	
Провер.	Креда	Креда	27.02		Лист	Листов 1	
Исполн.	Креда	Креда	27.02	Учреждение ИГ-548			
Читб.	Матвеев	Матвеев	3.03	Ленинград			
				Копирован			

Итого по проекту (форма 5, 4 16-2)
 Итого по плану (форма 5, 4 16-2)
 Итого по смете (форма 5, 4 16-2)

№ п/п	Обозначение	наименование	куда входит		Примечание
			Обозначение	коп.	
1	H927-00-000	Стал лабораторный			
2	H927-01-000	Коркас		1 1	
3	H927-02-000	Ящик		1 2	
4	H927-03-000	Створка		1 2	
5	H927-01-100	Днище	H927-01-000	1 1	
6	H927-01-200	Стенка боковая	H927-01-000	1 2	
7	H927-01-300	Полка	H927-01-000	1 2	
8	H927-01-400	Полка	H927-01-000	1 1	
9	H927-01-500	Стенка средняя	H927-01-000	1 1	
10	H927-01-600	Стенка боковая	H927-01-000	1 2	
11	H927-01-700	Стальвиница	H927-01-000	1 1	
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					

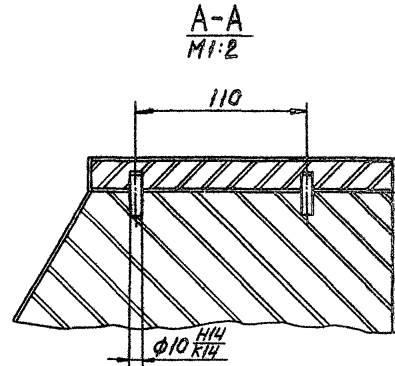
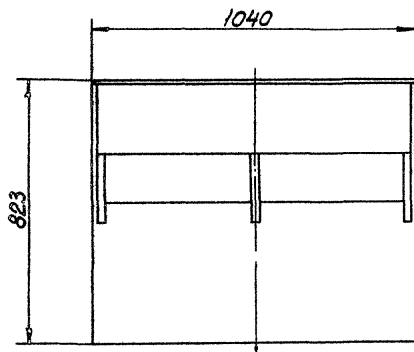
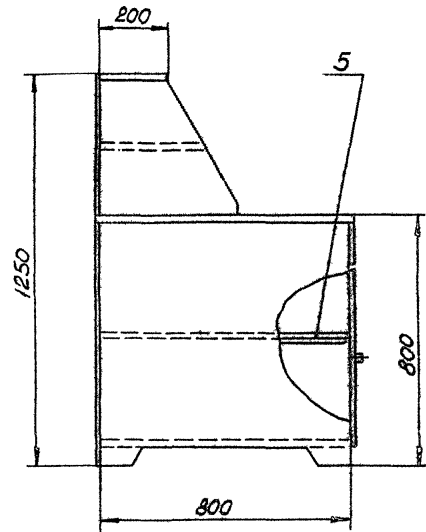
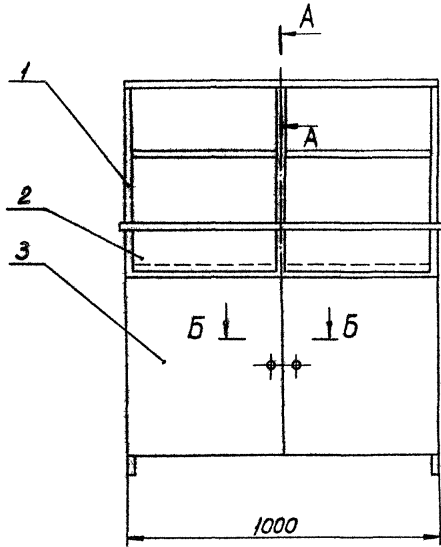
				H927-00-000 ВС		
Разработ. Левин	Хачурова Креда	Хачурова Креда	21.02 21.02	Ит.	Лист	Листов
				Стал лабораторный		
				Учреждение ИГ-548		
				Ленинград		
				Формат А3		

№ п/п	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на регулятор	всего	
1	Петля четырех-									
2	шарнирная 3.14									
3	ТЧЗ-881-75				H927-03-000	2			4	
4										
5										
6	Крепежные изделия									
7										
8	Винт М4х30.58		ГОСТ 17473-80		H927-03-000	1			2	
9										
10	Шуруп 1-3х13.2		ГОСТ 1144-80		H927-03-000	4			8	
11	1-3х20.2				H927-01-000	15			15	
12	1-3х20.2		ГОСТ 1145-80		H927-01-000	30			30	
13	1-4х25.2				H927-01-600	4			8	
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										

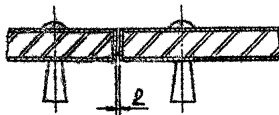
				H927-00-000 ВС		
Разработ. Левин	Хачурова Креда	Хачурова Креда	21.02 21.02	Ит.	Лист	Листов
				Стал лабораторный		
				Учреждение ИГ-548		
				Ленинград		
				Формат А3		

Технический проект (архив) 5-416-2 Архив

178
H927-00-000 СБ



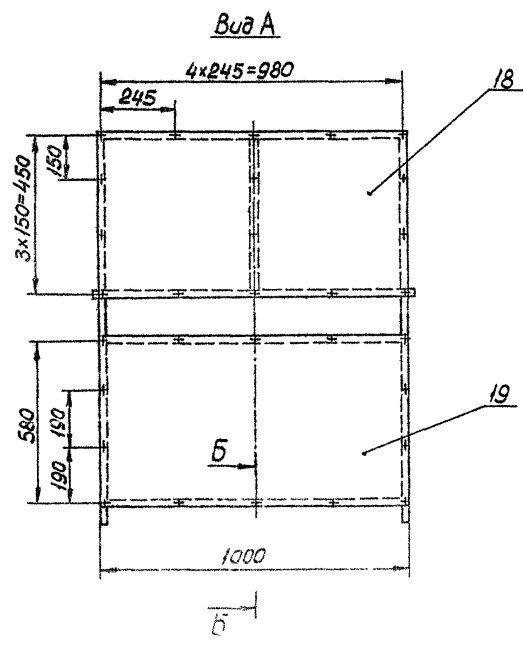
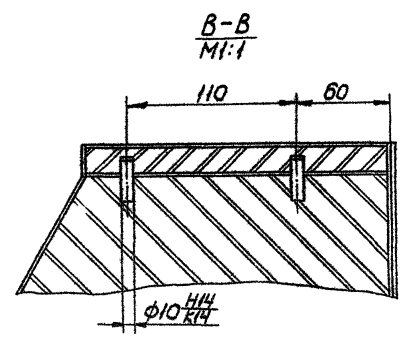
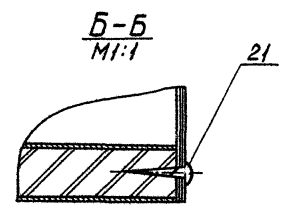
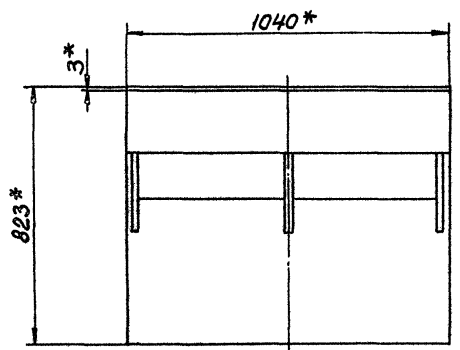
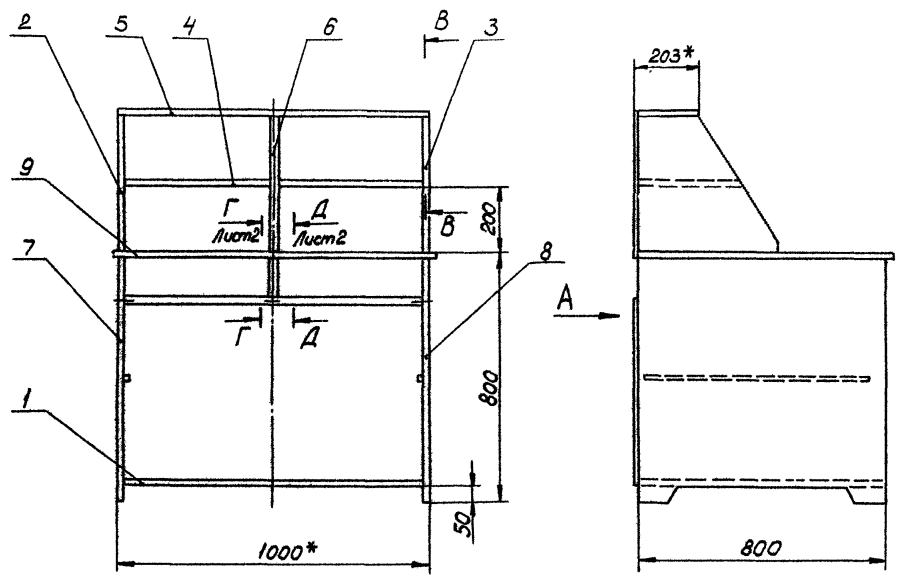
Б-Б
M1:2



1. Размеры для справок.
2. Щитовые элементы облицовываются строганным шпоном светлых пород (бук, дуб, ясень и др.)
3. Места соединения элементов на шкантах выполнять на клею «Экстра» ГОСТ 3066-74.
4. Отделка щитовых элементов: лак НЦ-224 ГОСТ 4976-83.

				H927-00-000 СБ	
Изм/Лист	№ докум	Подпись	Дата	Стол лабораторный	
Разраб	Хайлов	Копылов	27.02		
Проб	Креда	Креда	27.02	Лит	Масштаб
				75	1:10
				Лист	Листов 1
				Учреждение ИГ-548 Ленинград	
				Формат А2	

Копировался



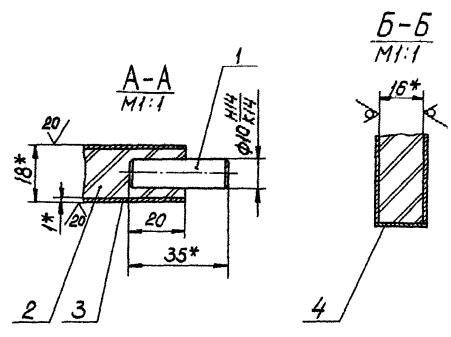
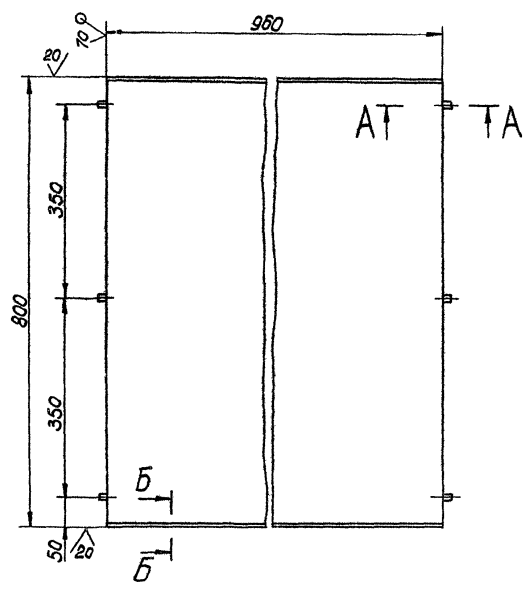
- 1. * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

				H927-01-000 05	
Изм/Лист	№ докум.	Подпись/Дата	Корпус	Лит.	Масштаб
Разработ	Хасирова	Хасирова 24.02		542	1:10
Пров.	Крево	Крево 24.02			
Исполн	Крево	Крево 24.02		Лист 1 / Листов 2	
Матб.	Матбазов	Матбазов 23.02		Учреждение ИР-548	
				Ленинград	
				Фармац. АЗ	

Копировать, переписывать и др. не допускается без разрешения автора. Предварительное издание.

Инвент. №: 50106-2
 Проект: 1
 Исполнитель: ООО "ИСКОН-СТРОЙ"

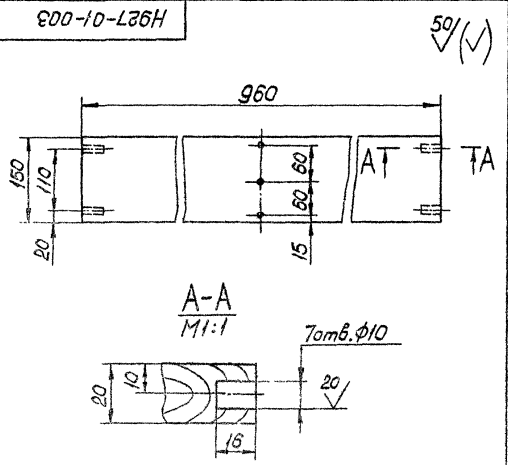
H927-01-100СБ



1.* Размеры для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.

H927-01-100 СБ		Лист	Масштаб	Масштаб
Днище		9,1	1:5	
		Лист 1 из 1		
		Учреждение ИР-548		
		Ленинград		
		Формат А3		

H927-01-L26H



Предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm IT14$

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол/Примеч.
Документация					
A3			H927-01-200 СБ	Сборочный чертеж	
Детали					
И1	1	H927-01-005	Шкант		5
И4	2	H927-01-201	Плита	Плита древесно-стружечная П-2Т, группы Б, сорт II, S=16мм ГОСТ 10632-77	1,5ке
И5	3	H927-01-202	Рубашки на плечи	Шпан строганный S=1мм ГОСТ 2977-82	2, 0,0023ке
И6	4	H927-01-203	Рубашки на кромки	Шпан строганный S=1мм ГОСТ 2977-82 18x430 h14	1, 0,0055ке
И7	5	H927-01-204	Рубашки на кромки	Шпан строганный S=1мм ГОСТ 2977-82 18x500 h14	1, 0,006ке
Различные исполнения H927-01-200 и H927-01-200-01 по				сборочному чертежу	
H927-01-200					
		Стенка боковая		Лист 1 из 1	
				Учреждение ИР-548	
				Ленинград	
				Формат А4	

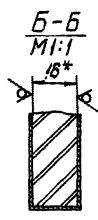
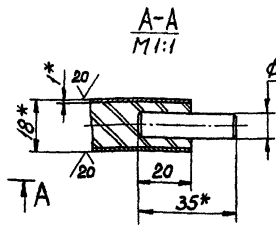
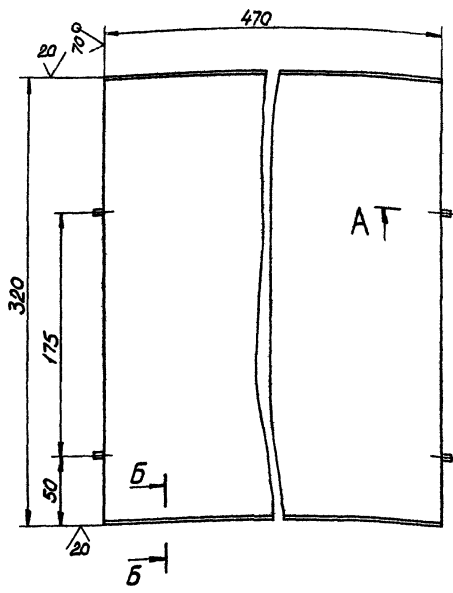
H927-01-003		Лист	Масштаб	Масштаб
Распорка		1,4	1:5	
		Лист 1 из 1		
		Учреждение ИР-548		
		Ленинград		
		Формат А4		

Н927-01-300 СБ

Аннотация

Титульный лист, проект (вариант 5, 4, 10-2)

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

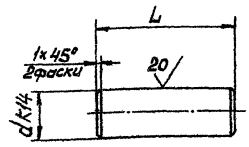


- 1. * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н927-01-300 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Полка			1,9	1:5	
Исполн. № док.им. Подпись дата			Лист		
Рубрич. Хранения Учрежд. № 548			Листов 1		
Проб. Кредо Кредо 28.01			Учреждение ИИ-548		
Исполн. Кредо Кредо 28.01			Ленинград		
Исп. Материал Номер 3.03			Формат А3		
Копировал: <i>С</i>					

Н927-01-005

50/1



Обозначение	d, мм	L, мм	Масса, кг
Н927-01-005	10	35	0,005
-01	6	25	0,003

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н927-01-005

Шкант			Лист	Масса	Масштаб
			см.	табл.	
Исполн. № док.им. Подпись дата			Лист		
Рубрич. Хранения Учрежд. № 548			Листов 1		
Проб. Кредо Кредо 28.01			Учреждение ИИ-548		
Исполн. Кредо Кредо 28.01			Ленинград		
Исп. Материал Номер 3.03			Формат А4		
Копировал: <i>С</i>					

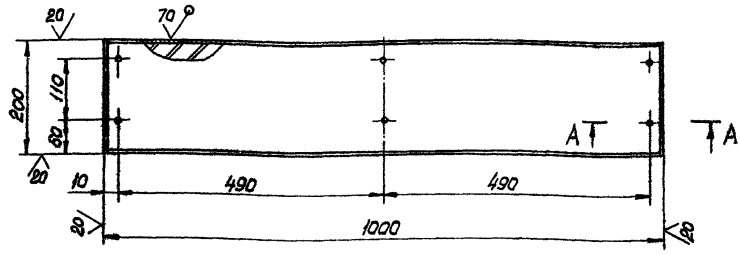
Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол/Примеч.
			Документация	
43		Н927-01-400 СБ	Сборочный чертеж	
			Детали	
64	1	Н927-01-401	Плита Плита древесно-стружечная П-27, группа Б, сорт II, S=16мм ГОСТ 10632-77 198 x 998 h14	1 2,2кг
64	2	Н927-01-402	Рубашка на плиту Шпан строганный S=1мм ГОСТ 2977-82 198 x 998 h14	2 0,14кг
64	3	Н927-01-403	Рубашка на кромку Шпан строганный S=1мм ГОСТ 2977-82 18 x 200 h14	2 0,0025кг
64	4	Н927-01-404	Рубашка на кромку Шпан строганный S=1мм ГОСТ 2977-82 18 x 998 h14	2 0,013кг

Н927-01-400

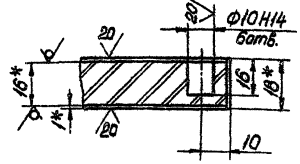
Полка			Лист	Лист	Листов
			Учреждение ИИ-548	Ленинград	Формат А4
Копировал: <i>С</i>					

Н927-01-400СБ

Лито БОУ проект (Архив Б. 418-2 88.07.88.1)



A-A
M1:1

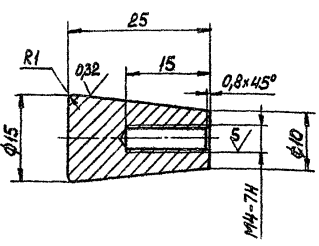


- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н927-01-400СБ			Лит.	Масса	Масштаб
Полка			2,4		1:5
			Лист	Листов 1	
			Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Копировал: <i>С</i>			Формат А3		

Н927-03-001

10 (M)



Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

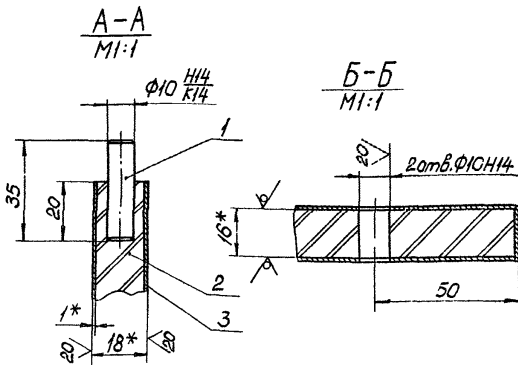
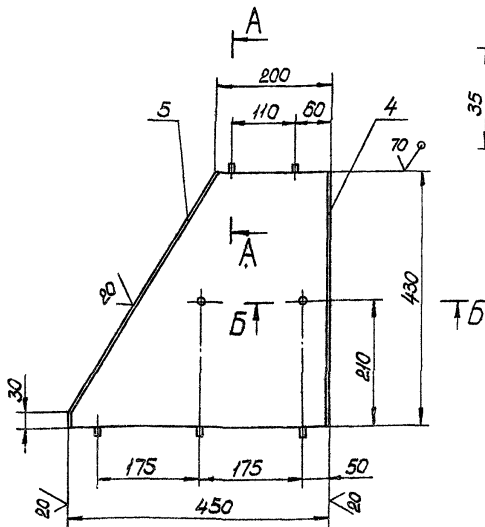
Н927-03-001

Ручка			Лит.	Масса	Масштаб
Пруток 160 пр.кр.НМ-20 гост 2080-75			0,025		2:1
			Лист	Листов 1	
			Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Копировал: <i>С</i>			Формат А4		

Примечание	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
			Сборочный чертеж		
			Детали		
ИИ	1	Н927-01-005	Шкант	5	
БИ	2	Н927-01-501	Плита		
			Плита древесно-стружечная П-2Т, ручки Б, сарт II, S=16мм гост 10632-77	1	1,6кг
БИ	3	Н927-01-502	Рубашка на глассть Шпан стравный	2	0,1кг
			S=1мм гост 2977-82		
БИ	4	Н927-01-503	Рубашка на кромки Шпан стравный		
			S=1мм гост 2977-82		
			18 x 430 h.14	1	0,0055кг
БИ	5	Н927-01-504	Рубашка на кромки Шпан стравный		
			S=1мм гост 2977-82		
			18 x 500 h.14	1	0,0063кг

Н927-01-500

Стенка средняя			Лит.	Лист	Листов
			Учреждение ИГ-548 Ленинград		
Копировал: <i>С</i>			Формат А4		



1.* Размеры для справок.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0.14/2$

		H927-01-500 СБ		Лист	Масштаб
№ листа	№ докум.	Подпись	Дата	1,8	1:5
Разработ	Утвердил	Курсовый	2002	Лист 1 из 1	
Проект	Крестья	Крестья	2002	Учреждение ИГ-548	
Исполн	Крестья	Крестья	2002	Ленинград	
Читб	Матвеев	Матвеев	2002	Формат А3	

Стенка средняя

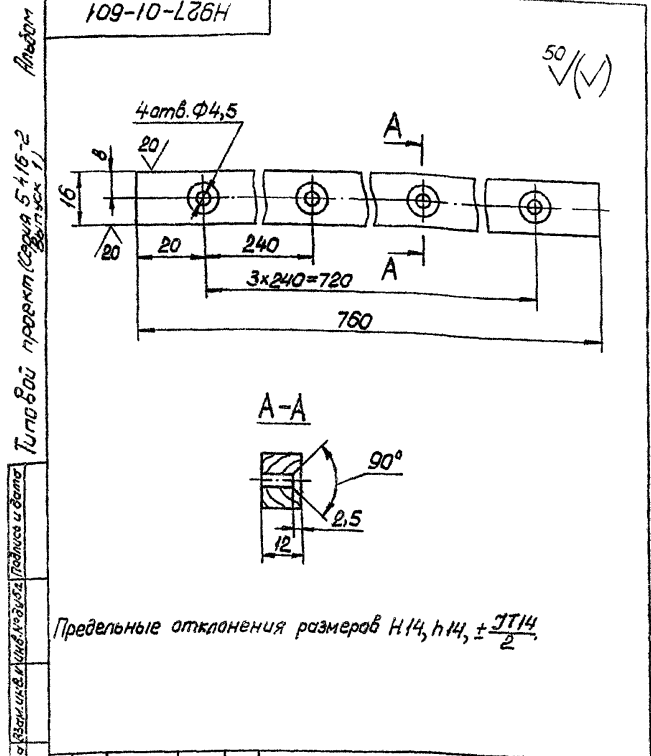
Копировал

№ докум.	№ листа	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация					
		H927-01-600 СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
1	H927-01-605	Шконт		3	
2	H927-01-601	Планка		1	
3	H927-01-602	Плита	Плита древесно-стружечная П-2, группы В, сорт II, S=19мм, гост 10832-77 780x800 h14	1	8,3кг
4	H927-01-603	Рубашка на платье	Шпон строевой S=1мм, гост 2977-82 780x800 h14	2	0,4кг
Стандартные изделия					
6			Шуруп 1-4x25.2 гост 1145-80	4	
Различные исполнения H927-01-600 и H927-01-600-01 по сборочному чертежу.					
H927-01-600					
№ листа	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разработ	Утвердил	Курсовый	2002	1	1
Проект	Крестья	Крестья	2002	Учреждение ИГ-548	
Исполн	Крестья	Крестья	2002	Ленинград	
Читб	Матвеев	Матвеев	2002	Формат А4	

№ докум.	№ листа	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация					
		H927-01-700 СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
1	H927-01-701	Плита	Плита древесно-стружечная П-2, группы В, сорт II, S=16мм, гост 10832-77 818x1038 h14	1	9,5кг
2	H927-01-702	Рубашка на платье	Шпон строевой S=1мм, гост 2977-82 818x1038 h14	2	0,56кг
3	H927-01-703	Рубашка на кромку	Шпон строевой S=1мм, гост 2977-82 18x820 h14	2	0,01кг
4	H927-01-704	Рубашка на кромку	Шпон строевой S=1мм, гост 2977-82 18x1038 h14	2	0,012кг
H927-01-700					
№ листа	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разработ	Утвердил	Курсовый	2002	1	1
Проект	Крестья	Крестья	2002	Учреждение ИГ-548	
Исполн	Крестья	Крестья	2002	Ленинград	
Читб	Матвеев	Матвеев	2002	Формат А4	

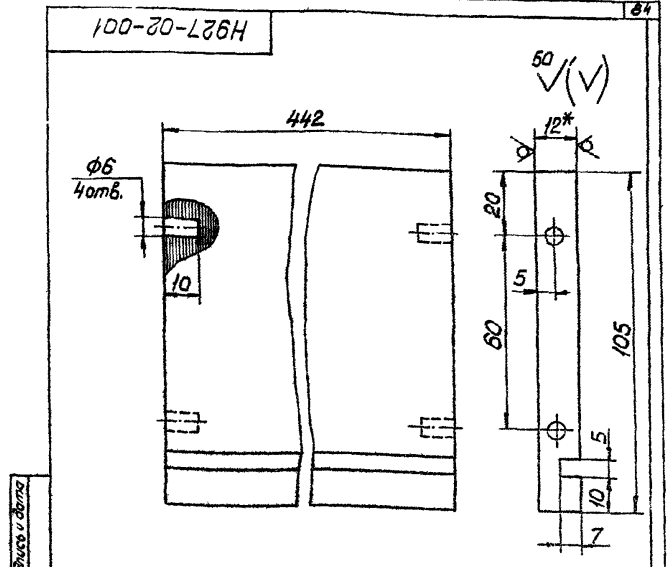
Столешница

Копировал



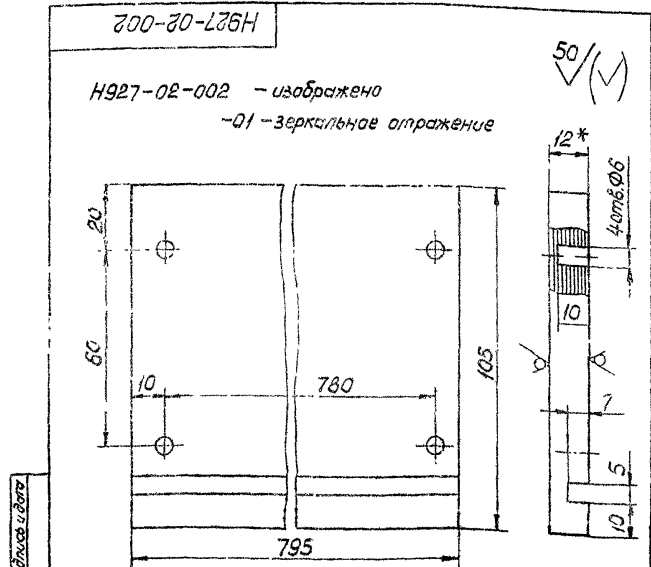
Предельные отклонения размеров Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$

H927-01-601			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Разработ.	Хайрова	Листов
Проб.	Креда	Креда	Дата	28.02	1
Материалы твердых листовых породист 2895-83			Учреждение	ИГ-548	Ленинград
Копировал: <i>[Signature]</i>			Формат А4		



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$

H927-02-001			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Разработ.	Хайрова	Листов
Проб.	Креда	Креда	Дата	28.02	1
Фанера клееная ФК 12 ГОСТ 3916-69			Учреждение	ИГ-548	Ленинград
Копировал: <i>[Signature]</i>			Формат А4		



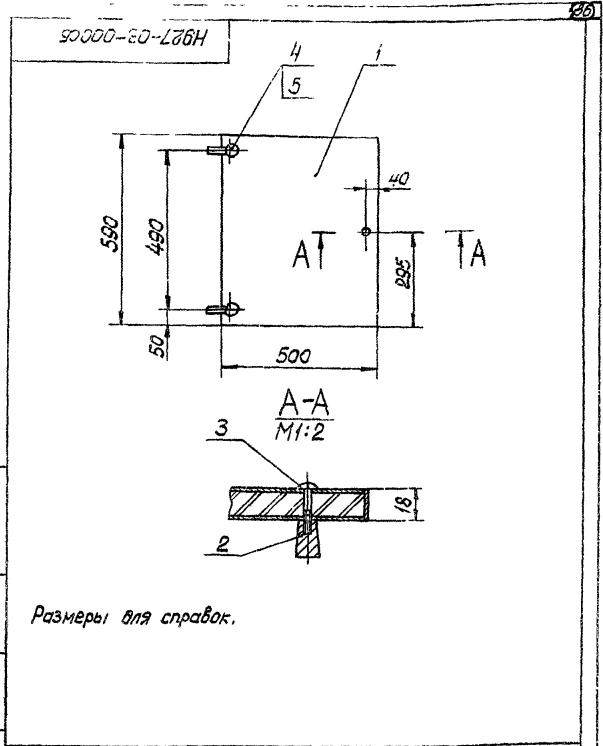
- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$

H927-02-002			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Разработ.	Хайрова	Листов
Проб.	Креда	Креда	Дата	28.02	1
Фанера клееная ФК 12 ГОСТ 3916-69			Учреждение	ИГ-548	Ленинград
Копировал: <i>[Signature]</i>			Формат А4		

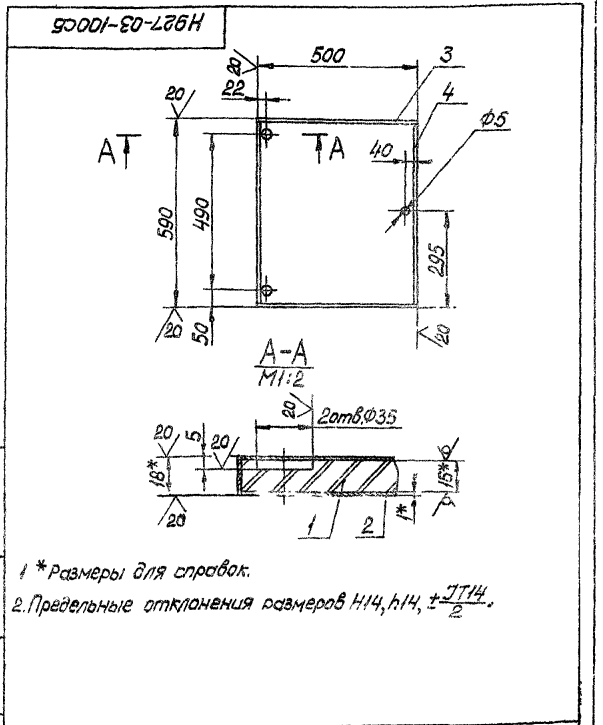
Ранжир	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
			H927-02-000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4	1	H927-01-005-01	Щит		8	
А4	2	H927-02-001	Стенка		1	
А4	3	H927-02-002	Стенка		1	
	4	-01	Стенка		1	
А3	5	H927-02-003	Листок лицевой		1	
Б4	6	H927-02-004	Дно			
			Фанера клееная ФК 12 ГОСТ 3916-69			
			452x780 н14		1	1,4 кг
H927-02-000			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Разработ.	Хайрова	Листов	
Проб.	Креда	Креда	Дата	28.02	1	
Ящик			Учреждение	ИГ-548	Ленинград	
Копировал: <i>[Signature]</i>			Формат А4			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
А4				Документация			
				Н927-03-000СБ	Сборочный чертеж		
					Сборочные единицы		
			1	Н927-03-100	Плита	1	
					Детали		
А4				Стандартные изделия			
			2	Н927-03-001	Ручка	1	
					Винт М4х30,58		
			3		ГОСТ 17473-72	1	
			4		Шуруп 1-3х13,2		
		ГОСТ 1144-80	4				
			Петля четырех-шарнирная 3.14				
			Т43-881-75	2			
			Н927-03-000				
			Створка				
			Учреждение ИГ-548 Ленинград				
			Копировал: [подпись] Формат А4				

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
А4				Документация		
				Н927-03-100СБ	Сборочный чертеж	
					Детали	
			1	Н927-03-101	Плита	1
					Плита древесно-стружечная П-27, группы Б, сорт II, S=16мм, ГОСТ 10632-77	
		408х588 h14	1	3,3кг		
2	Н927-03-102	Рубашка на плите	2	0,19кг		
		Шпан струганный				
		S=1мм, ГОСТ 2977-82				
		18х500 h14	2	0,006кг		
3	Н927-03-103	Рубашка на кромку	2	0,007кг		
		Шпан струганный				
		S=1мм, ГОСТ 2977-82				
		18х500 h14	2	0,007кг		
4	Н927-03-104	Рубашка на кромку				
		Шпан струганный				
		S=1мм, ГОСТ 2977-82				
		18х588 h14	2	0,007кг		
			Н927-03-100			
			Плита			
			Учреждение ИГ-548 Ленинград			
			Копировал: [подпись] Формат А4			



			Н927-03-000СБ	
			Створка	
			Учреждение ИГ-548 Ленинград	
			Копировал: [подпись] Формат А4	



			Н927-03-100СБ	
			Плита	
			Учреждение ИГ-548 Ленинград	
			Копировал: [подпись] Формат А4	

1 * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров Н14, h14, ± 0,174.