ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ при ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ СССР

ИИС-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИС-04-6

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 3-1

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

ЧАСТИЧНАЯ КОРРЕКТИРОВКА 1977г

gost.e-ecolog.ru

Цена:

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ при ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ СССР

ИИС-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИС-04-6

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 3-1

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

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ ТБИЛЗНИИЭП

ОДОБРЕНЫ ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПИСЬМО N4-429 ОТ 28.02. 1975г
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ТБИЛЗНИИЭП
ПРИКАЗ N 54 ОТ 6/V 1975г.

Инв. № 718-01

Перечень.

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

ИИС-04-1 — Выпуск 2-1.
Фундаменты.
Стальные формы для изготовления железобетонных башмаков под колонны сечением 400×400 мм.

ИИС-04-2 — Выпуск 4-1, 4-2
Колонны.
Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400×400 мм для зданий с высотой этажей 2,8м.

ИИС-04-3
Ригели.
Выпуск 2-1
Выпуск 3-1
Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для пролетов 6,0; 5,7; 5,4; 4,5; 3,6; 3,0; 6,6; 4,8 и 3,3м

ИИС-04-4
Панели перекрытий.
Выпуск 1-1
Стальные формы для изготовления железобетонных многопустотных, ребристых и сплошных панелей перекрытий, карнизных плит.
Выпуск 2-1
Выпуск 3-1
Стальные формы для изготовления железобетонных панелей с круглыми пустотами, сплошных, ребристых и балконных, для пролетов: 6,0; 5,5; 6,6; 3,6

ИИ-04-5
Панели наружных стен.
Выпуск 1-1
Выпуск 1-2
Выпуск 3-1, часть 3
Выпуск 3-2, часть 3.
Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей стен толщиной 24см и 32см.
Применяются альбомы типовых рабочих чертежей из серии ИИ-04 „Сборные элементы зданий каркасной конструкции." Серия ИИ-04-5 „Панели наружных стен толщиной 24см." Выпуск 1-1 и Выпуск 3-1 „Панели наружных стен толщиной 32см." Выпуск 1-2 и Выпуск 3-2 „Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24см и 32см" /Распространяемые Свердловским филиалом центрального института типового проектирования/ с дополнениями ИИС-04-5; Выпуск 1-1; Выпуск 1-2; Выпуск 2-1; Выпуск 2-2;

ИИС-04-5 /Дополнение/
Панели наружных стен.
Выпуск 1-1 — Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей, стен толщиной 24см.
Выпуск 1-2 — Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей, стен толщиной 32см.
Выпуск 2-1 — Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей, стен толщиной 24см. для пролета 4,5м
Выпуск 2-2 — Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей, стен толщиной 32см для пролета 4,5м.
Выпуск 3-1 — Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей, стен толщиной 24см для пролета 6,6м при высоте этажей 2,8м.
Выпуск 3-2 — Стальные формы для изготовления легкобетонных панелей, стен толщиной 32см для пролета 6,6м при высоте этажей 2,8м.

ИИС-04-6
Диафрагмы жесткости.
Выпуск 3-1
Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм для зданий при высоте этажей 2,8м.

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

ИИС-04-7 — Лестницы
Выпуск 2-1.
Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,0м и 3,3м.
Выпуск 3-1.
Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 2,8м.

Содержание выпуска.

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей стальных форм стр. 2
Содержание выпуска
Пояснительная записка и технические условия. 3
3/ДЖ1.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-56-28. 4÷27
3/ДЖ2.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-41-28. 28÷38
3/ДЖ3.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости В-62-28 39÷52
3/ДЖ4.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости В-56-28 53÷58
3/ДЖ5.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВЛ-56-28 59÷69
3/ДЖ6.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТП-41-28 70÷81
3/ДЖ7.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТП-26-28 82÷89
3/ДЖ8.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-62-28 90÷96
3/ДЖ9.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-56-28. 97÷101
3/ДЖ10.00.00.000СБ - форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-62-28А. 102÷109

Добавлены страницы но, III.

Пояснительная записка.

Рабочие чертежи форм для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 16 и 18 см для зданий до 16 этажей высотой этажа 2,8 м разработаны на основании задания Госстроя Армянской ССР от 5/№ -73 г.

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

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

Изготовление диафрагм жесткости предусматривается на заводах железобетонных изделий стендовым способом с тепловой обработкой непосредственно в форме за счёт пара подаваемого в паровую полость поддона.

Транспортировка форм с изделиями не предусмотрена, а без изделий предусматривается краном грузоподъемностью 10 т посредством траверсы весом не более 0,7 т.

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

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

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

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

Верхний лист поддона образует поверхность формования.

Изделия изготовляются в форме в горизонтальном положении.

Формы запроектированы для изготовления панелей диафрагм как сплошных (глухих) так и с дверным проемом размером 900×2100 мм.

Формы разработаны для диафрагм с постоянным расположением дверного проема.

При необходимости проем может быть смещен путем перемещения соответствующих коробов

Изменения внесены на следующих страницах:
Спецификации:
1÷5; 7, 9, 11, 12, 16÷19, 37÷43, 45, 47, 48, 58÷61, 65, 73, 78, 80, 81, 87, 90, 91, 94, 96, 97, 98, 100, 102, 104, 107, 108, 115÷117, 119÷122, 124, 125, 128÷131, 136÷138, 141÷143, 145, 148, 153, 155, 157, 158, 161, 162, 164, 172, 175, 176, 179–184, 183÷189.
Заменены листы страницу: 190, 191
Добавлены страницы: 194, 195, 196, 197.
Изменения внесены на следующих страницах:
Чертежи:
3÷8; 10÷12; 18, 19, 21, 24, 25, 28, 29, 32, 34, 35, 37, 40÷42, 45, 47÷50, 53÷55, 57÷79, 81-85, 87, 89, 91, 93, 95, 97÷109.
Заменены листы страницу: 30, 31
Добавлены страницы: 110, 111.
Изменения внесены гг. 1977 г.
нач. группы Ахмет /Кучинским/.

Технические требования.

Данные технические условия содержат требования предъявляемые к изготовлению форм, входящие в номенклатуру проекта 3/Д-4.

При изготовлении форм руководствоваться чертежами и настоящими техническими требованиями перед изготовлением партии однотипных форм необходимо изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях.

I. Общие требования.

1 Все детали, идущие на сварку должны быть изготовлены из стали ст3 ГОСТ 380-71 **
2 Качество металла должно быть удостоверено сертификатом завода - изготовителя
3 Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности ОСТ 1010
4 Чистота поверхности должна быть не ниже ▽4
5 Сварку производить электродом Э-42А ГОСТ 9467-60
6 Сварка ответственных узлов и деталей должна производиться дипломированным сварщиком с проставлением клейма.
7. Все сварные швы должны быть качественными, не иметь раковин, пережогов, непроваров и трещин.
8. Сварные швы, расположенные на рабочих формующих поверхностях, должны быть зачищены заподлицо с основной поверхностью, а угловые швы должны иметь плавные переходы.
9. В случае выполнения рабочих поверхностей форм из нескольких составных частей стыковку выполнять V образным или другим швом с предварительной разделкой кромок под сварку.
10. Технология сварки должна обеспечить минимальные деформации свариваемых элементов.
11. Технология изготовления должна предусматривать снятие внутренних напряжений в сварных швах перед механической обработкой.
12. На рабочих поверхностях формы не допускаются вмятины глубиной более 0,5 мм и шириной 2 мм.
13. Продольные борта одной формы не должны отличаться друг от друга по длине более чем на 2 мм.
14. Борта форм должны открываться и закрываться свободно, без заеданий и перекосов.
15. Местные зазоры в сопряжениях бортов между собой и бортов с поддонам не должны превышать 2 мм.
16. Отклонение от перпендикулярности рабочих поверхностей бортов относительно зеркала поддона не должно превышать 0,01 мм от высоты борта.
17. Неплоскостность рабочих поверхностей поддона и бортов не должна превышать 1,5 мм на длине 6 м. Неплоскостность на всей длине не более 0,001 мм от всей длины.
18. Величина прогиба поддона нагруженной формы не должна превышать 1/1500 расстояния между опорами. Прогиб измерять в середине пролета в трех точках по краям и середине. Измерения производить с точностью не более 0,2 мм, с помощью прогибомеров, индикаторов или других измерительных приборов.
19. Петли для подъема формы краном должны испытываться под нагрузкой превышающей на 25% вес формы.

II. Приемка.

1. Форма должна быть принята отделом технического контроля завода-изготовителя. При приемке форм подвергнуть высшему осмотру каждый узел.
2. При контроле проверяются:
а) правильность сборки отдельных узлов и формы в целом
б) соответствие изготовленных узлов и формы в целом рабочим чертежам.
в) надежность работы всех шарнирных соединений замков и других узлов.

III. Окраска.

1. Окраске подлежит вся форма за исключением рабочих поверхностей.
2. Окраска производится в два слоя краской АЛ-177, состоящей из битумного лака №177 ГОСТ 5631-70 и 15-20% алюминиевой пудры ГОСТ 5494-71.
3. Окраска должна производиться в соответствии со следующей рекомендуемой лакокраска покрытия.
а) Пескоструить; б) обдуть сжатым воздухом, в) нанести один слой краски АЛ-177 краскораспылителем вязкого краски при распылении 26÷28 сек. по вискозиметру ВЗ-1 растворитель - сольвент каменноугольный или скипидар. Средний расход краски АЛ-177-80 г/м².
г) Сушить при температуре 18°С в течении 16 часов,
д) Нанести второй слой краски АЛ-177;
е) Условия нанесения краски и сушки те же, что и в п.п. в и г.
Примечание. Пудру алюминиевую вводить в лак перед применением.
4. Все некрашенные поверхности покрыть антикоррозийной смазкой.

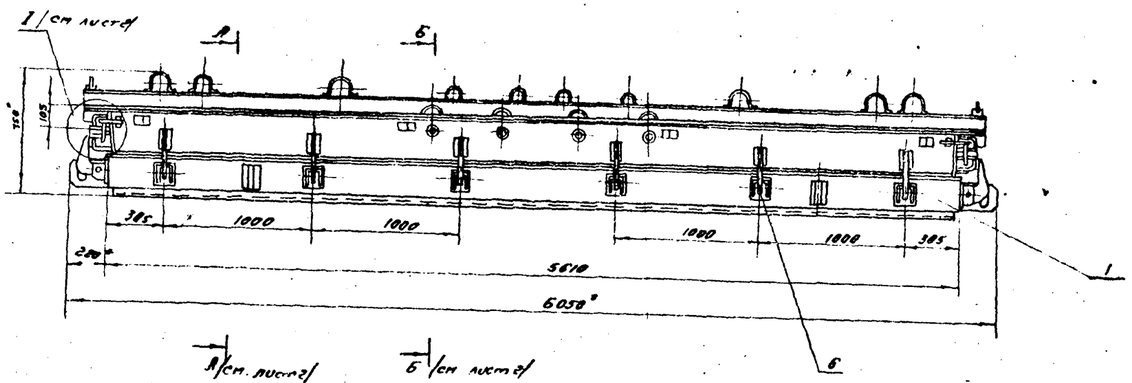
IV. Маркировка.

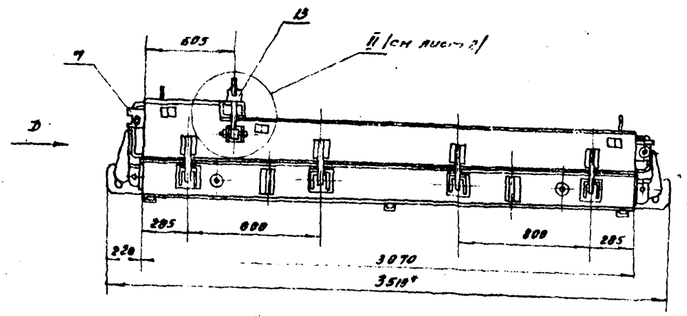
На каждой собранной форме должны быть нанесены четкие маркировочные знаки с обозначением номера черт., общего вида формы. Знаки наносить на лицевую поверхность борта. Высота знаков 10 мм.

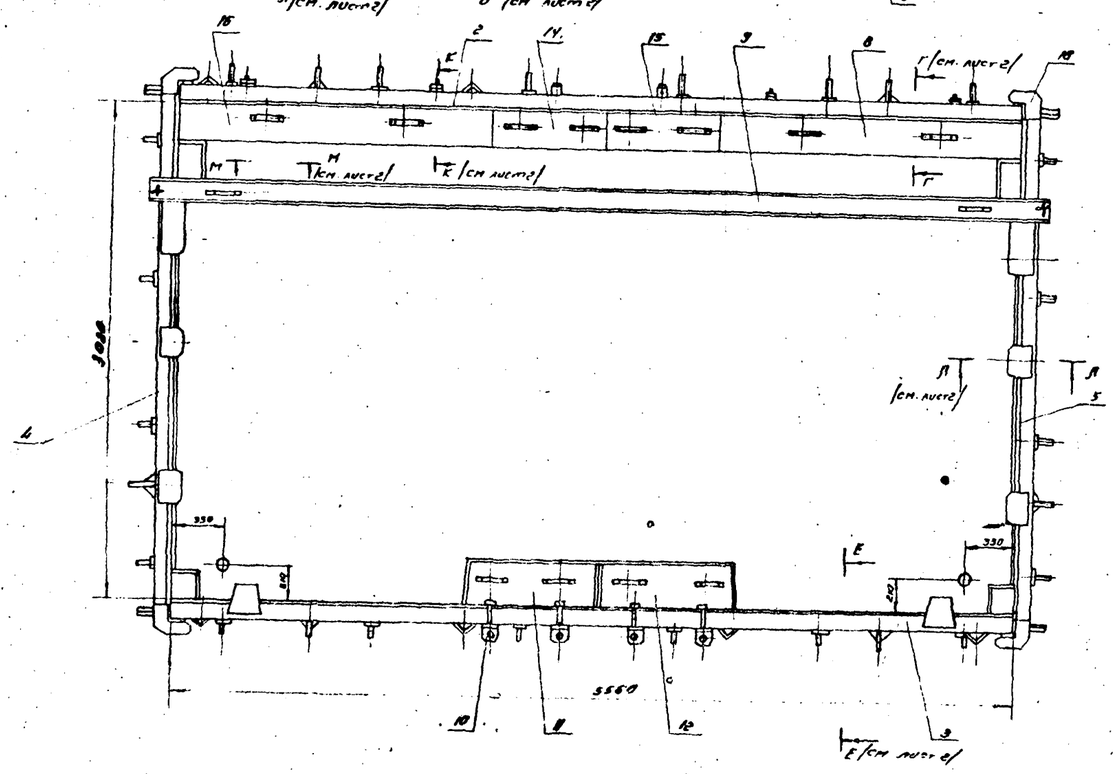
V. Транспортировка и хранение.

Формы поставляются заказчику в сборочном виде без упаковки
2. При форме должен быть паспорт, содержащий:
а) Наименование организации в ведении которой находится завод-изготовитель; б) Наименование завода - изготовителя и его адрес; в) Обозначение формы, т.е. номер чертежа общ. вида, формы и марка формуемого изделия, г) Порядковый номер формы по заводской системе нумерации;
д) Габарит формовочной поверхности, длина, ширина и высота;
е) Вес формы в сборе; ж) Перечень сменных и несменных узлов и деталей; з) Дата выпуска формы.
3. Крепление формы к транспортным средствам должна производиться согласно схеме завода - изготовителя.
4. При транспортировании и хранении формы должны укладываться горизонтально, в штабеля с прокладками одинаковой толщины. Прокладки между формами должны располагаться одна над другой.
5 Погрузку и разгрузку форм осуществлять грузозахватными приспособлениями и траверсами.
6. Хранение форм должно производиться в условиях исключающих коррозию и деформации
7. Чертежи погрузки форм на железнодорожную платформу разрабатываются заводом - изготовителем и согласовываются с железной дорогой

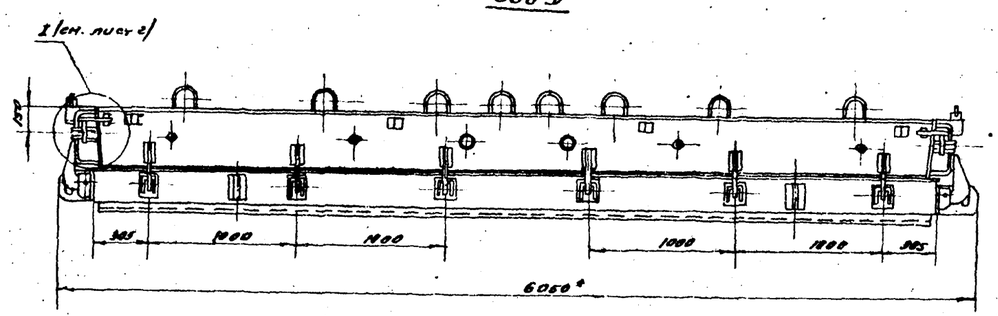
ИИС-04-6	Пояснительная записка и технические условия.
Выпуск 3-1	







Вид Д



Техническая характеристика

1. Тип формуемого изделия ВТ-56-28
2. Габаритные размеры изделия, мм
   - длина - 5560
   - ширина - 2780
   - толщина - 400
3. Вес изделия, кг - 7230
4. Габаритные размеры формы, мм
   - длина - 6058
   - ширина - 3510
   - высота - 750
5. Вес формы, кг - 6278
6. Вес формы с изделием - 13508

Технические требования

1. * Размеры для справок.
2. Разность диагоналей прямоугольника образованного бортами в плане не более 8,5 мм.
3. Местные зазоры между бортами и поддоном не более 6 мм.
4. Зазоры в местах примыкания бортов друг с другу не более 1 мм.
5. Открывание и закрывание бортов должны производить свободно, без заеданий и перекосов.
6. Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5 мм на всей высоте борта.
7. Форму изготовить по 7 му классу точности ОСТ 1010 ГОСТ 2689-54.
8. Общие технические требования на изготовление формы по ГОСТу 12505-67
9. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями стр. 3.

Изменение внесено 7-1977г
Рук. гр. Дот (Хуцишвили)

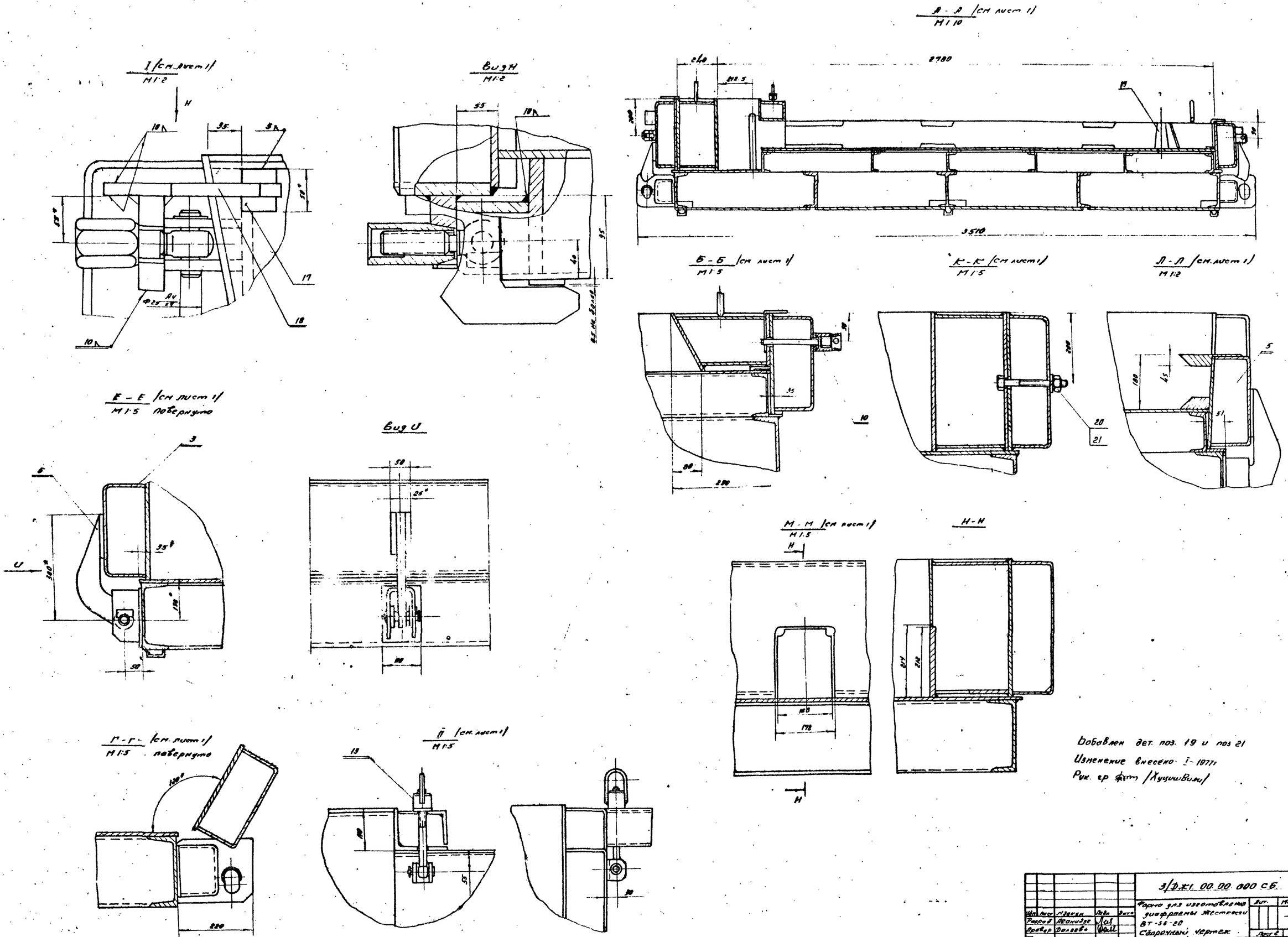
Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях

Изм.	Кол.уч.	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долбова		
Т.контр.				

3/ДХ1.00.00.800 СБ

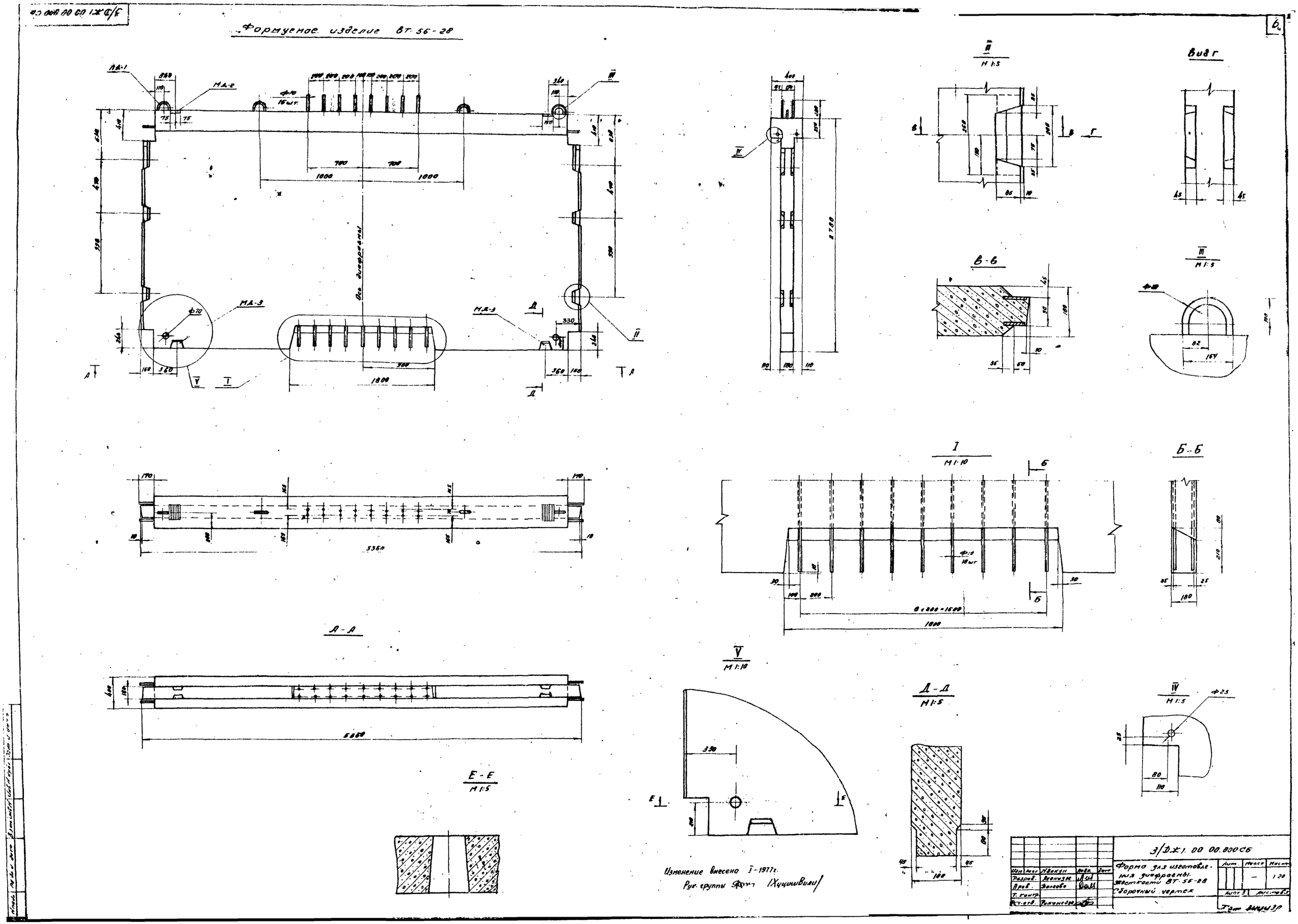
Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-56-28 Сборочный чертеж

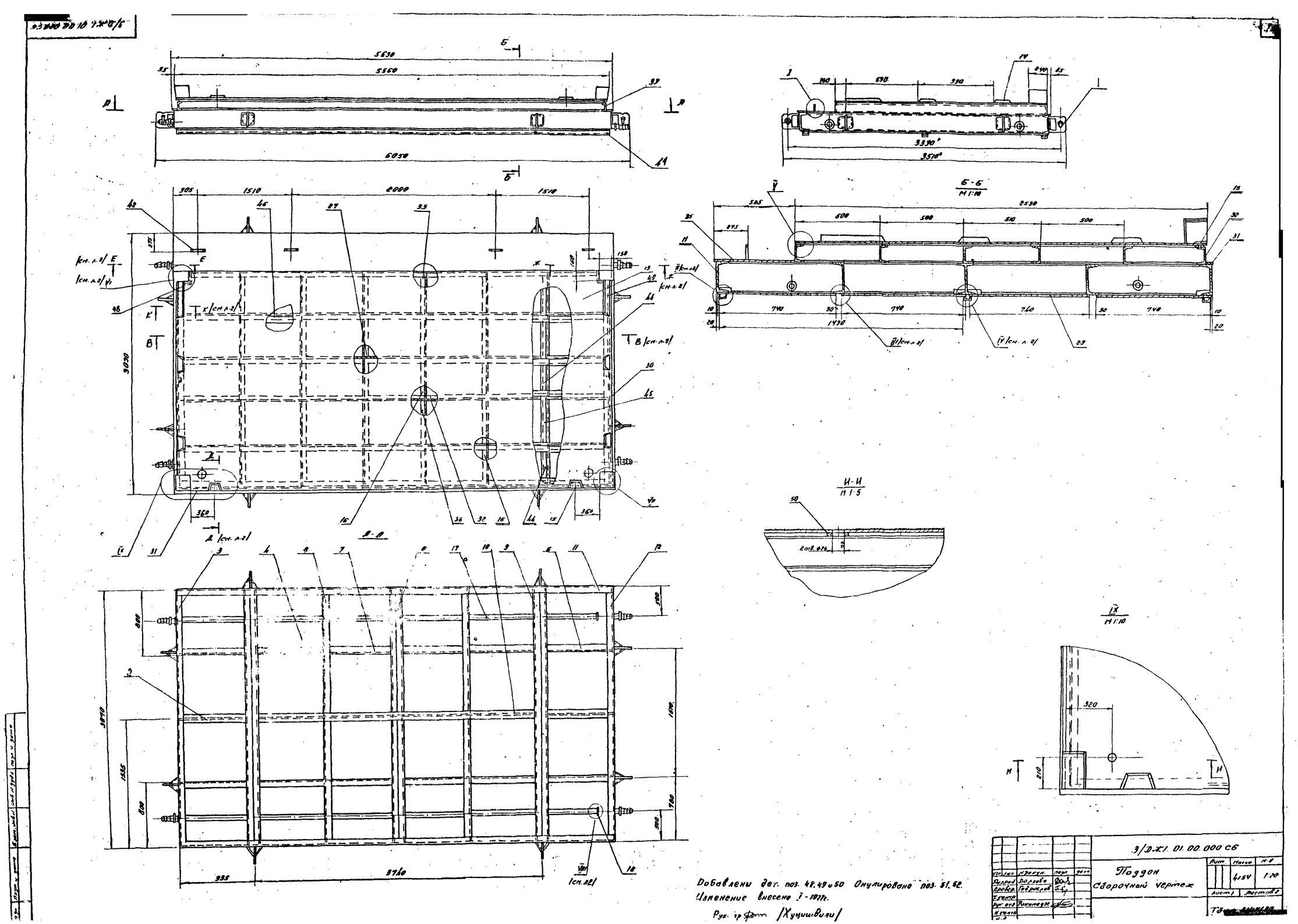
Лит.	Масса	М.б
	6.278	1:20
Лист 1	Листов 3	



Добавлен дет. поз. 19 и поз 21
Изменение внесено I-1977г
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

					3/Д.Ж1. 00.00.000 СБ.			
Изм.	Лист	Изменен	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-56-20 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					—	—
Провер.		Долгова				Лист 2	Листов 3	
Т.контр.								


Формуемое изделие ВТ-56-28
МД-1
МД-2
МД-3
Ось диафрагмы
Вид Г
В-В
Б-Б
А-А
Е-Е
Д-Д
Изменение внесено I-1977г.
Рук. группы /Хуцишвили/
3/ДЖ1.00 00.000СБ
Форма для изготовления диафрагмы. Жесткости ВТ-56-28
Сборочный чертеж
Лит.
Масса
Масштаб
1:20
Лист 3
Листов 3

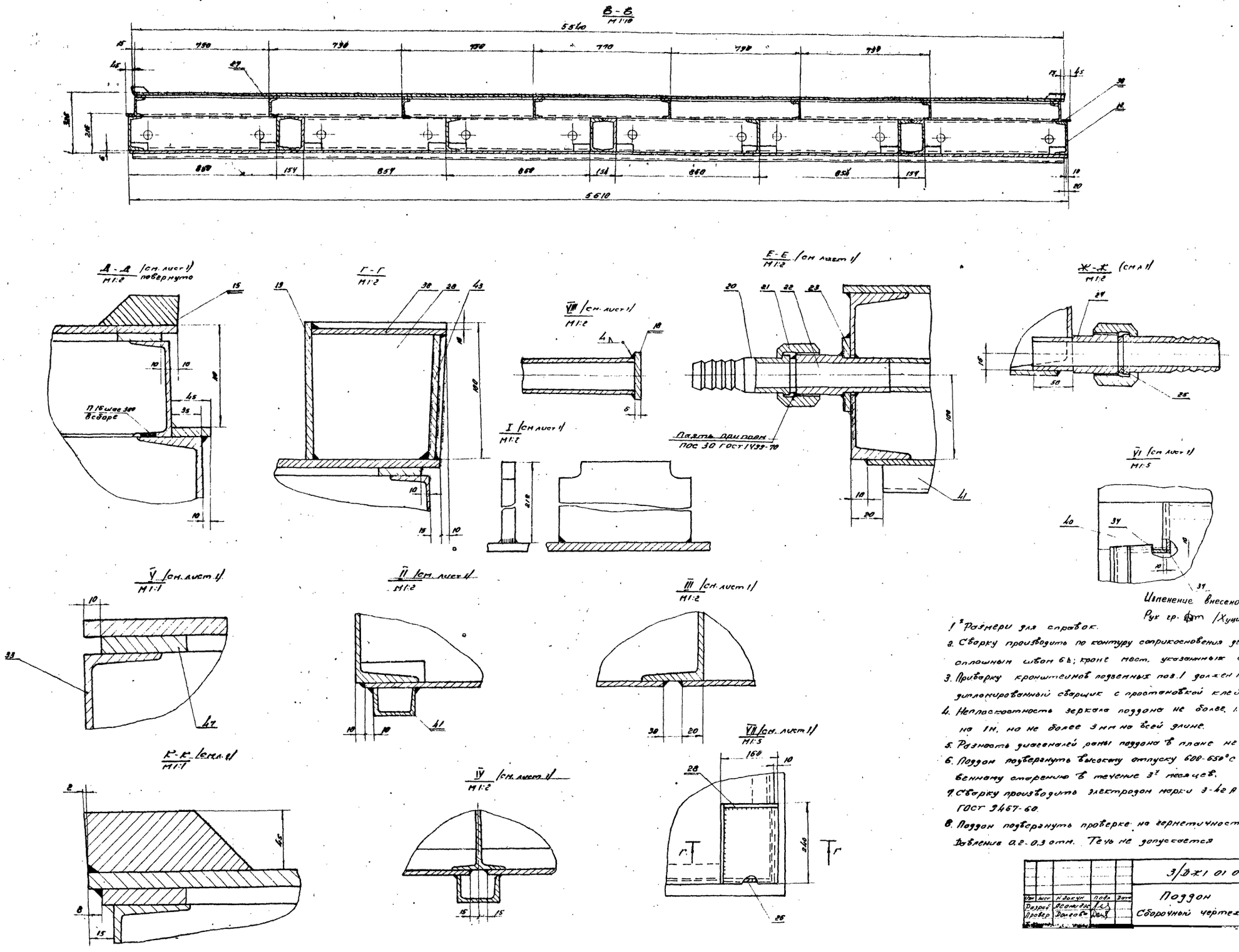


Добавлены дет. поз. 48, 49 и 50 Окулировано поз. 51, 52.
Изменение внесено I-1977г.

Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1. 01.00.000 СБ
Разраб.		Долгова			Поддон Сборочный чертеж
Провер.		Гаврилов			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыжанова			
Н. контр.					

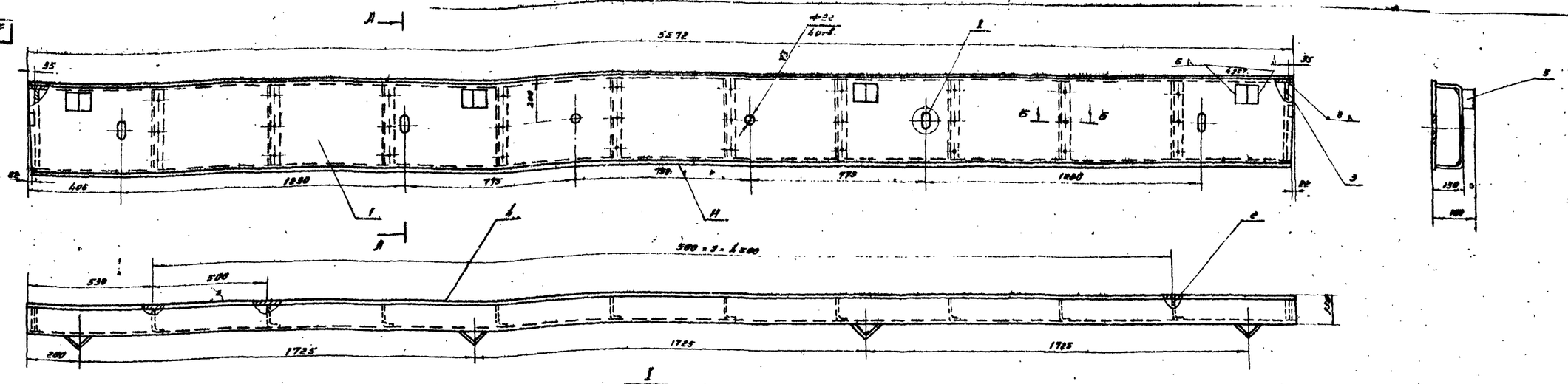
Лит.	Масса	М-б
	4154	1:20
Лист 1	Листов 2	

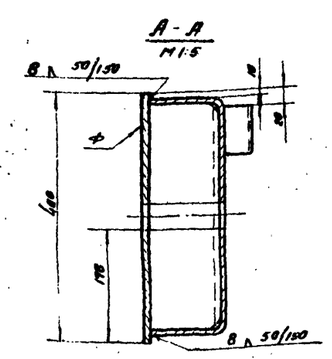


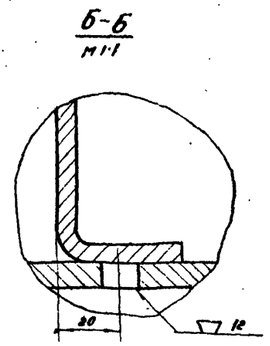
Изменение внесено I-1977г
Рук гр. [illegible] (Хуцишвили)

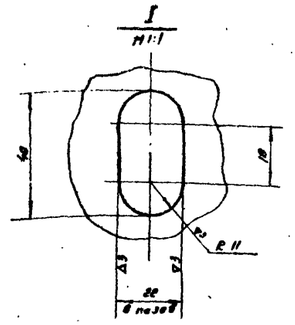
1. Размеры для справок.
2. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 6Δ; кронг мест, указанных особо
3. Приварку кронштейнов подъемных поз.1 должен производить дипломированный сварщик с простановкой клейма.
4. Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5мм на 1м, но не более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

						3/ДЖ1 01 00 000 Сб		
Изм	Лист	Н докум	Подп	Дата	Поддон Сборочный чертеж	Лит	Масса	Н.Д
Разраб		Ясонидзе					–	–
Провер		Долгова				Лист 2	Листов 2	





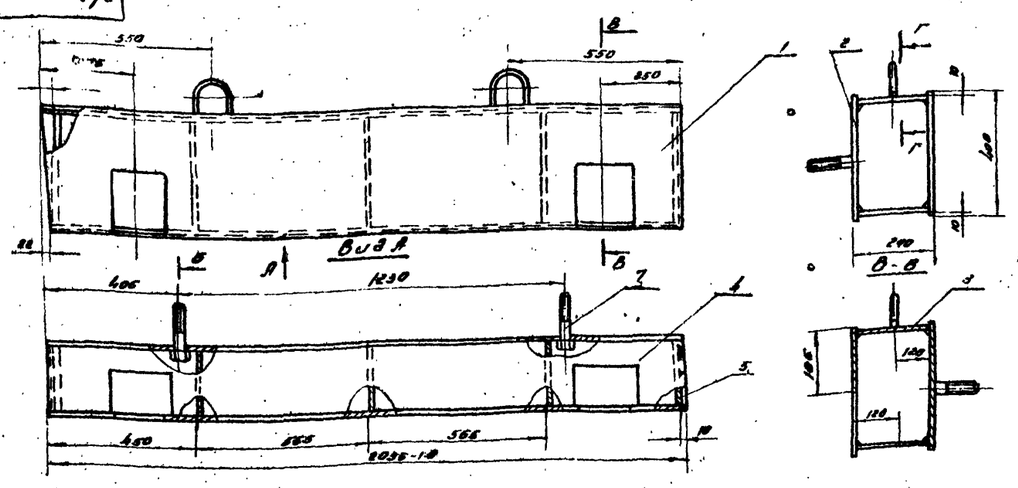


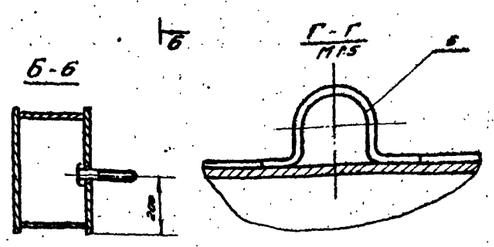


1. Неплоскостность поверхности „Ф" 0.5 мм на 1м, но не более 2мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60 Катет шва на наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Борт продольный Сборочный чертеж	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					353	1:10
Провер.		Долгова				Лист	Листов	
Т. контр.						Т бил ЗНИИЭП		
Рук. отд.		Рижанадзе						
Н. контр.								
Утв.								

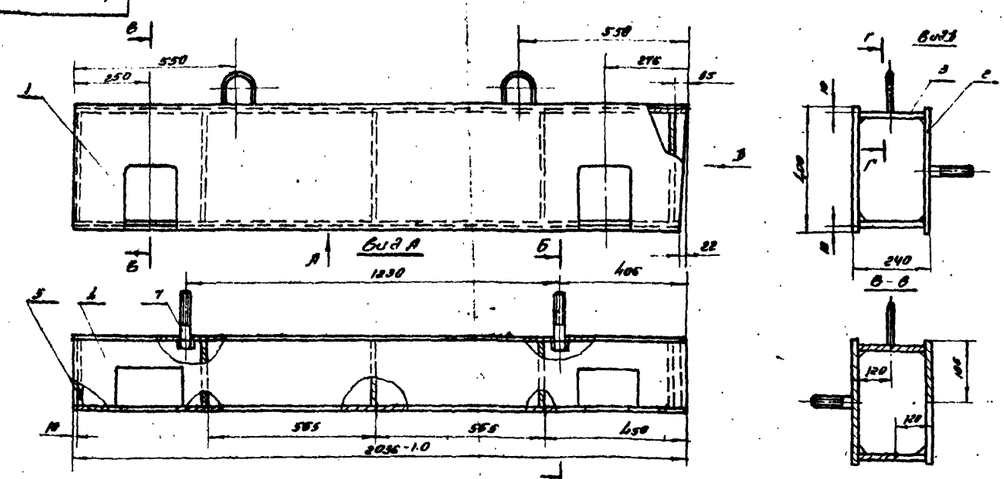
Формат 14

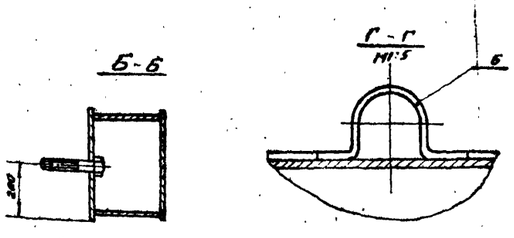




Варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-65 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.

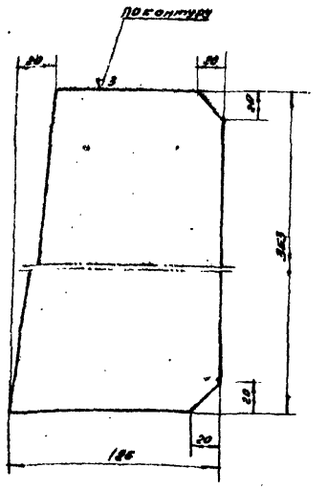
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Короб Сборочный чертеж	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					164	1:10
Провер.		Долгова				Лист	Листов	
Т. контр.						Т бил ЗНИИЭП		
Рук. отд.		Рижанадзе						
Н. контр.								
Утв.								





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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Короб Сборочный чертеж	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					164	1:10
Провер.		Долгова				Лист	Листов	
Т. контр.						Т бил ЗНИИЭП		
Рук. отд.		Рижанадзе						
Н. контр.								



Обозначение	Толщ.	Масса
3/Дж1.04.00.013	16	5.7
-01	8	2.9

3/Дж1 04 00.013

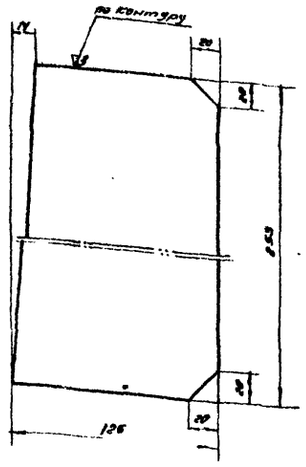
Ребро

Лист Табл. ГОСТ 5681-57* Ст 3; ГОСТ 500-58**

Лит. | Масса | М.б. | Табл | 1:2 | Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

формат 11



Обозначение	Толщ.	Масса
3/Дж1 04 00.014	16	3.9
-01	8	2.0

3/Дж1.04.00.014

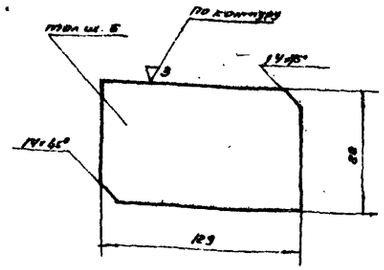
Ребро

Лист Табл. ГОСТ 5681-57* Ст 3; ГОСТ 500-58**

Лит. | Масса | М.б. | Табл | 1:2 | Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

формат 11



3/Дж1.03.00.002

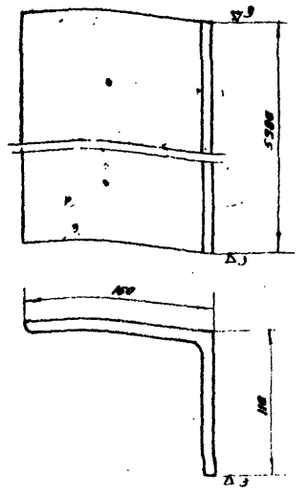
Ребро

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

Лит. | Масса | М.б. | 0.5 | 1:2 | Лист | Листов

Тбил ЗНИИЭП

формат 11



3/Дж1.03.00.001

Уголок

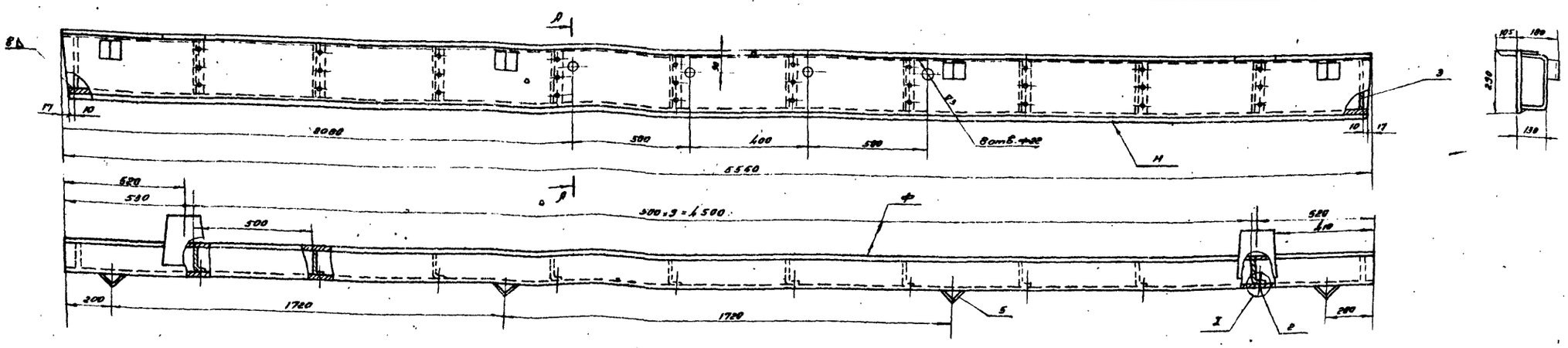
Уголок 160×160×10; ГОСТ 8509-72 Ст 3, ГОСТ 535-58*

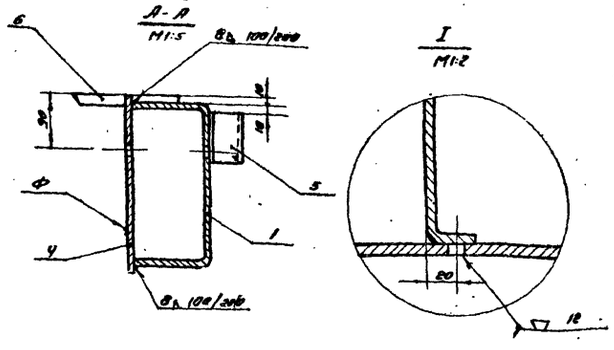
Лит. | Масса | М.б. | 135 | 1:2 | Лист | Листов

Тбил ЗНИИЭП

формат 11

3/Дж1.03.00.000 СБ





1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 0.5 мм на 1 м, но не более 1.5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности „Ф" относительно поверхности „Н" не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 6Δ, кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

Изменение внесено 1-1977г.

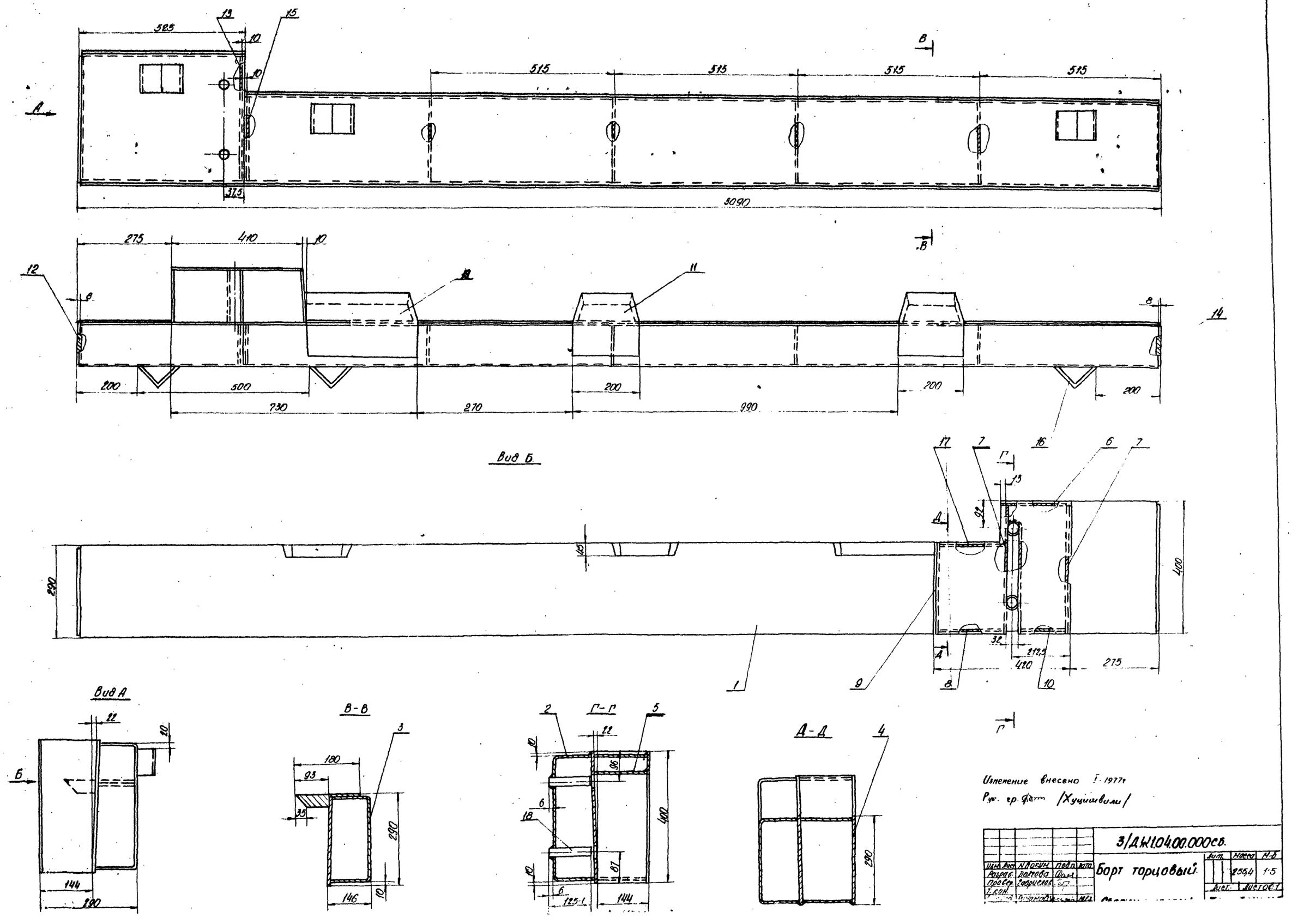
Рук-гр. [signature] /Хуцишвили/

3/Дж1.03.00.000 СБ

Борт продольный

Сборочный чертеж

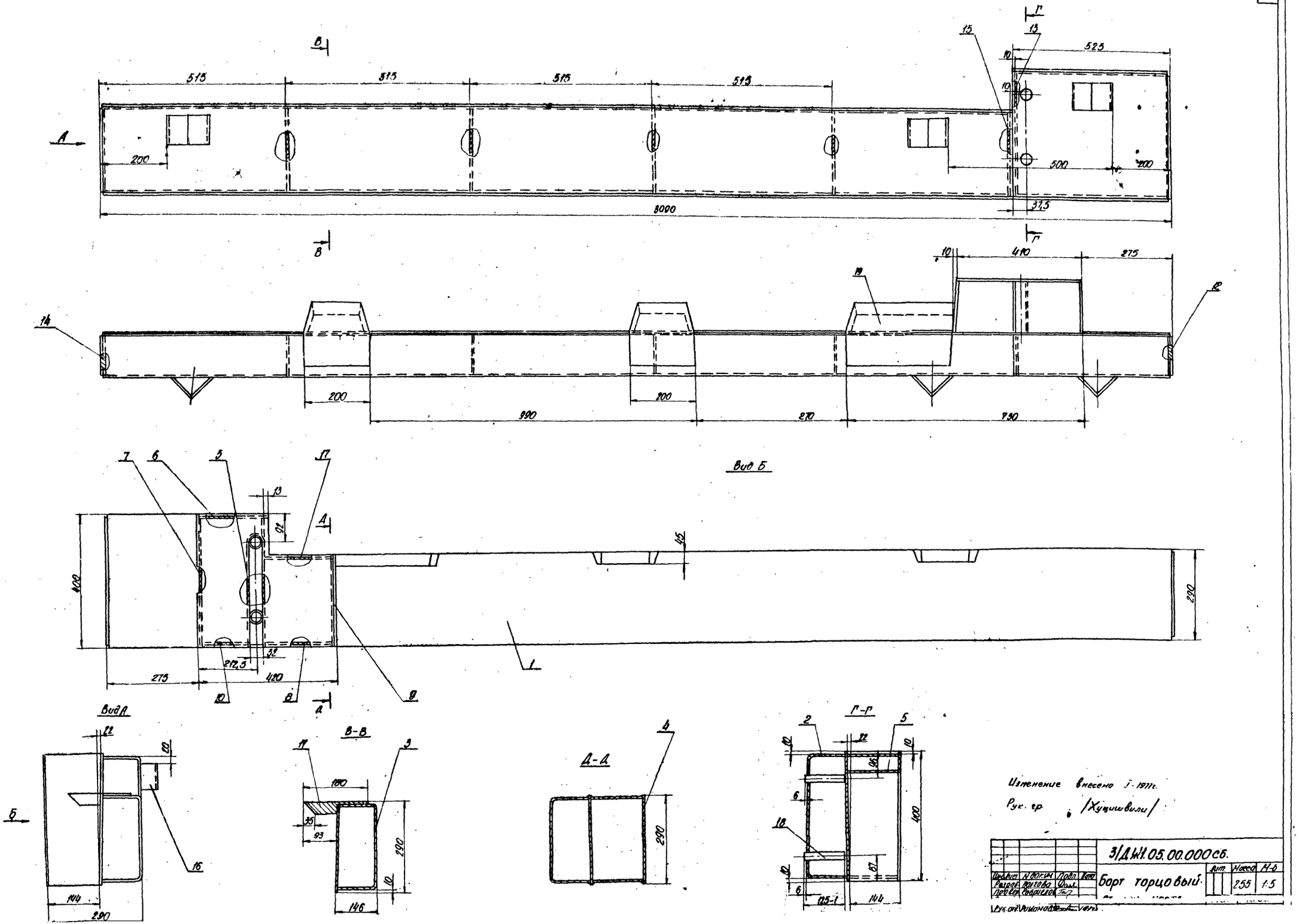
Лит. | Масса | М.б. | 317 | 1:10 | Лист | Листов 1



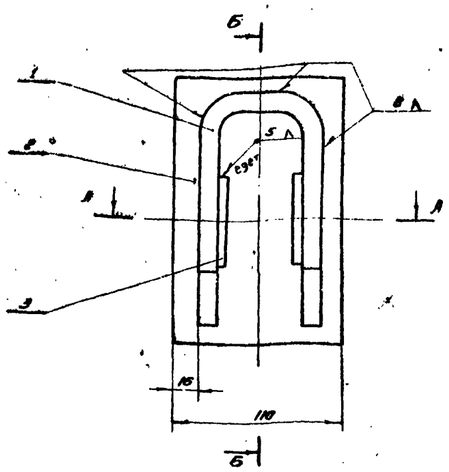
Изменение внесено I-1977г

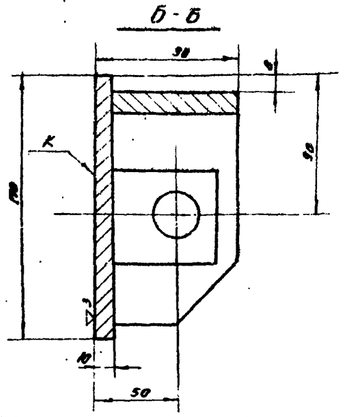
Рук. гр. /Хуцишвили/

					3/ДЖ1.04.00.000СБ.			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Борт торцовый	Лит.	Масса	М-Б
Разраб.		Долгова					255,4	1:5
Провер.		Гаврилов				Лист	Листов 1	
Т. кон.								

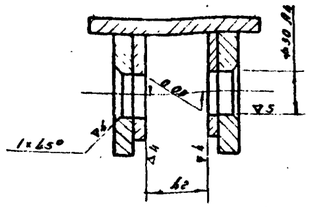


3/ДЖ1.05.00.000
12а
Вид Б
Вид А
В-В
Д-Д
Г-Г
Изменение внесено I-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДЖ1.05.00.000 сб.
Борт торцовый
Лит.
Масса
М-б
255
1:5



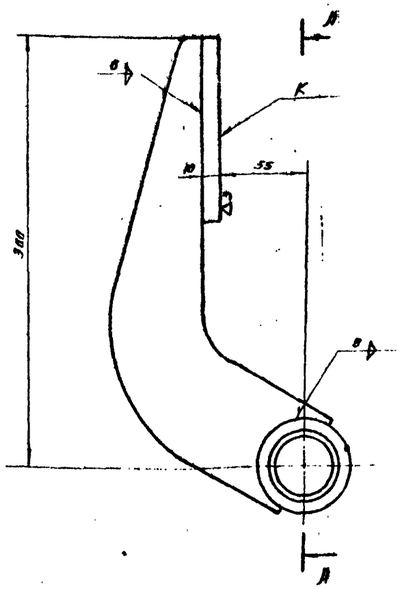


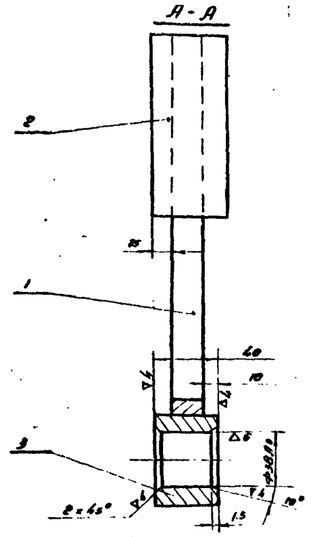
1. Перед механической обработкой кронштейн подвергнуть высокому отпуску 600°-650°
2. Непараллельность оси отверстий относительно плоскости „К" не более 0.2 мм



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1.06.02.000СБ		
Разраб.		Долгова			Кронштейн. Сборочный чертеж	Лит.	Масса	М. б
Провер.		Рыженков					4,4	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Рук. отд.		Рыженков				ТБИЛ ЗНИИЭП		
Н. контр.								
Утв.								

Формат 12

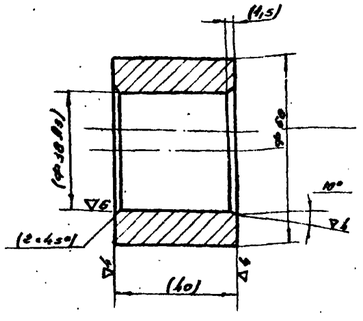




1. Перед механической обработкой серьгу подвергнуть высокому отпуску 600-650°
2. Непараллельность оси ступицы относительно плоскости „К" не более 0.2 мм.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1.06.01.000СБ		
Разраб.		Долгова			Серьга. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	М. б
Провер.		Рыженков					3,8	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Рук. отд.		Рыженков				ТБИЛ ЗНИИЭП		
Н. контр.								
Утв.								

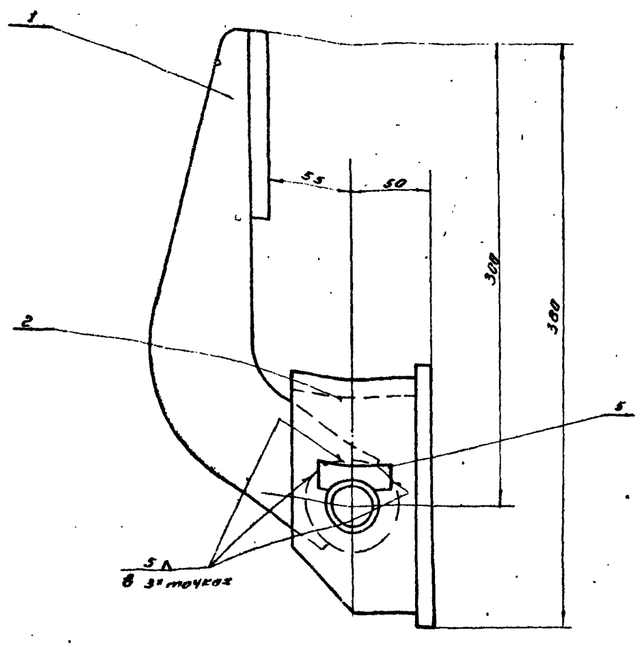
Формат 12

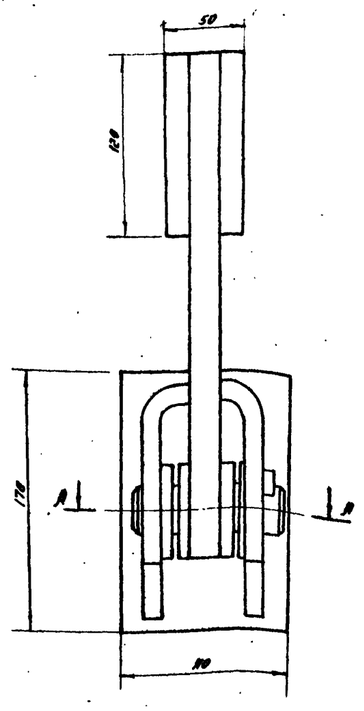


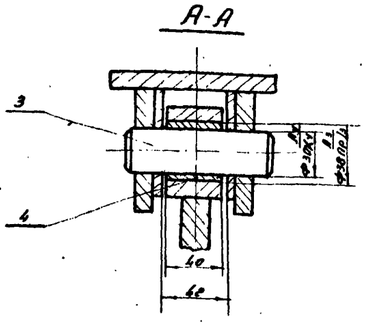
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1.06.01.003		
Разраб.		Лесневич			Втулка	Лит.	Масса	М. б
Провер.		Долгова					0,59	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Рук. отд.		Рыженков				ТБИЛ ЗНИИЭП		
Н. контр.								

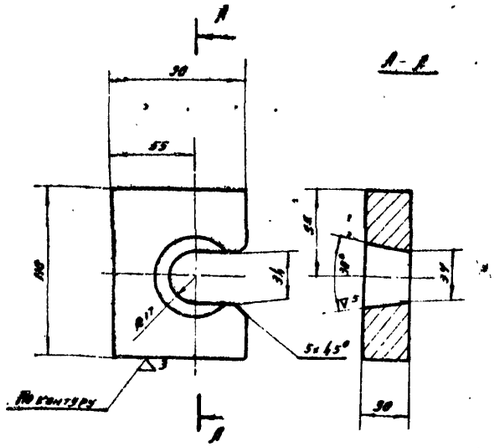
Ст 3 ГОСТ 380-71 **







Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1.06.00.000СБ		
Разраб.		Долгова			Шарнирное соединение. Сборочный чертеж	Лит.	Масса	М. б
Провер.		Рыженков					8,9	1:2
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Рук. отд.		Рыженков				ТБИЛ ЗНИИЭП		
Н. контр.								
Утв.								



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Безносов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 07. 00. 003

Пластина

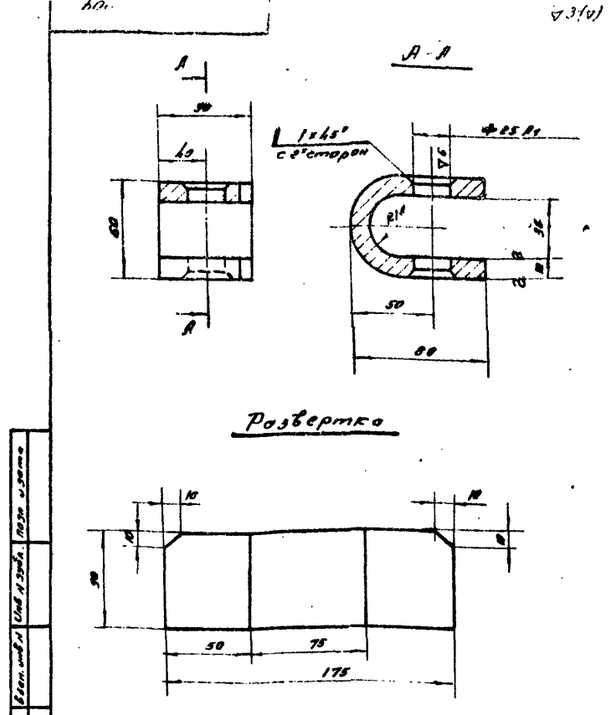
Лит.	Масса	М. б
	1.0	1:2

Лист | Листов 1

Лист 30 ГОСТ 5681-57 *
Ст3 ГОСТ 500-58 **

Т Бил ЭНИИЭП

Формат А4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Безносов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 07. 00 004

Скоба

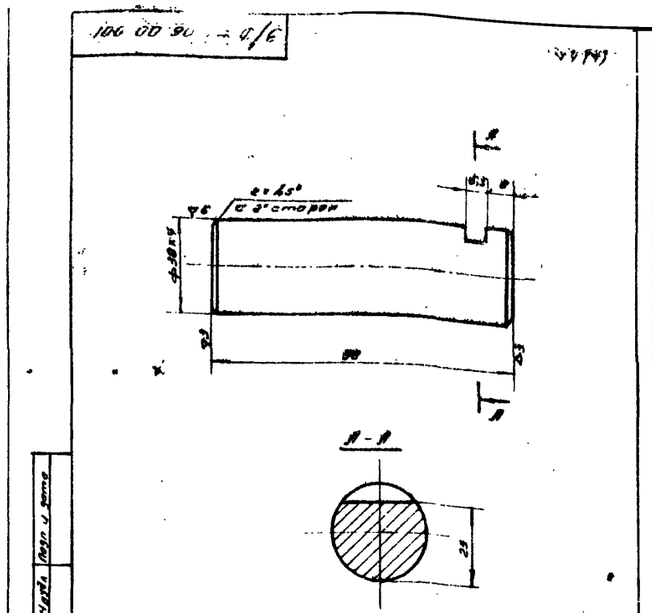
Лит.	Масса	М. б
	1.1	1:1

Лист | Листов 1

Лист 12 ГОСТ 5681-57 *
Ст3 ГОСТ 500-58 **

Т Бил ЭНИИЭП

Формат А4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Леонизов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 06. 00. 001

Палец

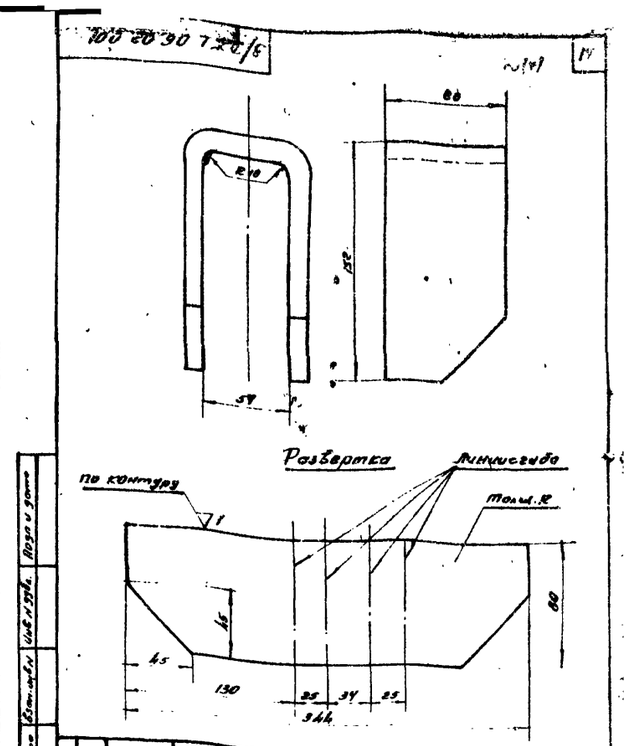
Лит.	Масса	М. б
	0.54	1:1

Лист | Листов

Сталь 40; ГОСТ 1050-60 *

Т Бил ЭНИИЭП

Формат А4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Леонизов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 06. 00. 002

Скоба

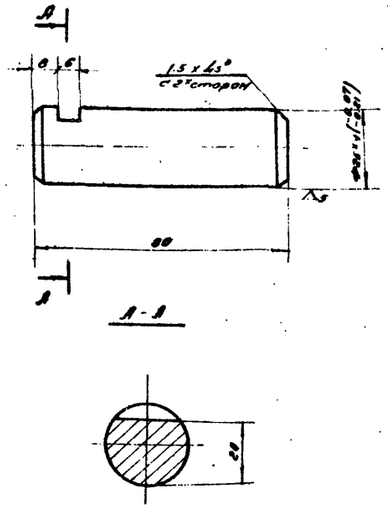
Лит.	Масса	М. б
	2.6	1:2

Лист | Листов

Лист 12; ГОСТ 5681-57 *
Ст3; ГОСТ 500-58 **

Т Бил ЭНИИЭП

Формат А4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Безносов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 07. 00. 001

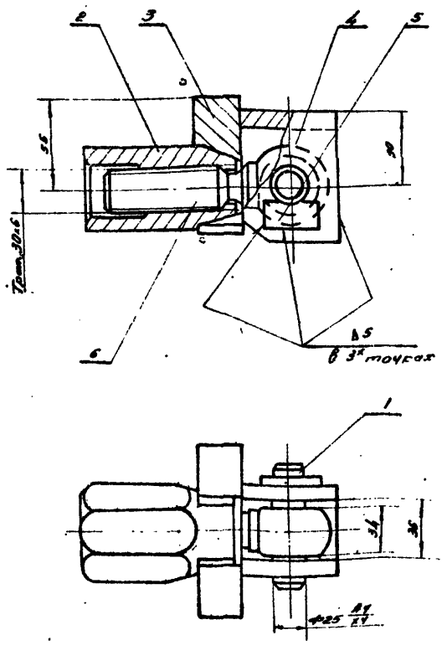
Ось

Лит.	Масса	М. б
	0.3	1:1

Лист | Листов

Ст. 5

Т Бил ЭНИИЭП



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Безносов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 07. 00. 000 СБ

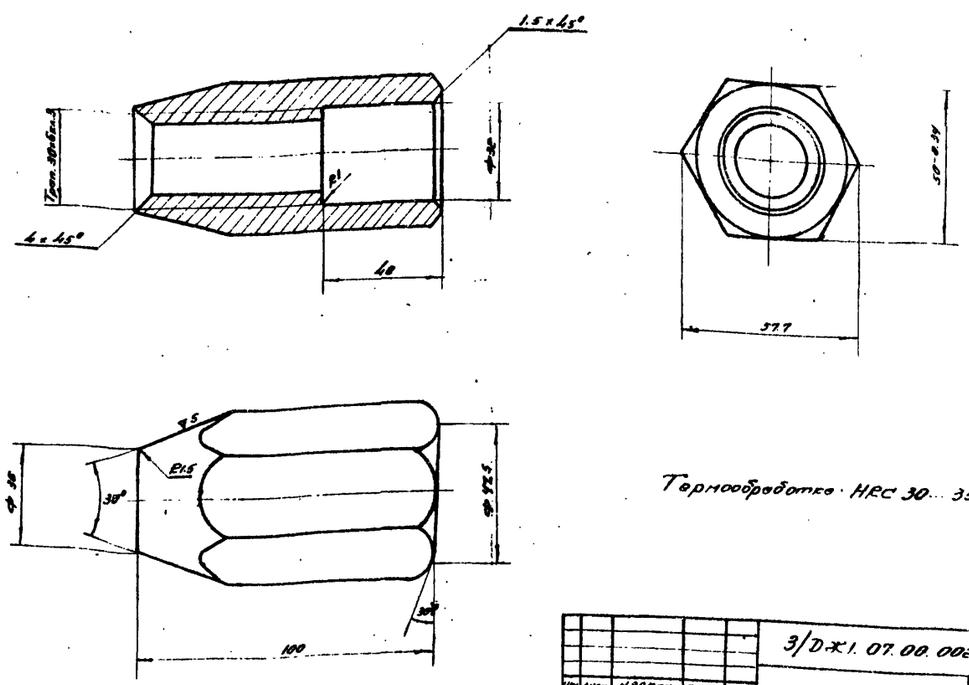
Замок

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	М. б
	5.0	1:2

Лист | Листов

Т Бил ЭНИИЭП



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Безносов			
Провер.		Долгово			
Т. контр.					
Рук. отд.		Рыженков			
Н. контр.					
Утв.					

3/ДЖ1. 07. 00. 002

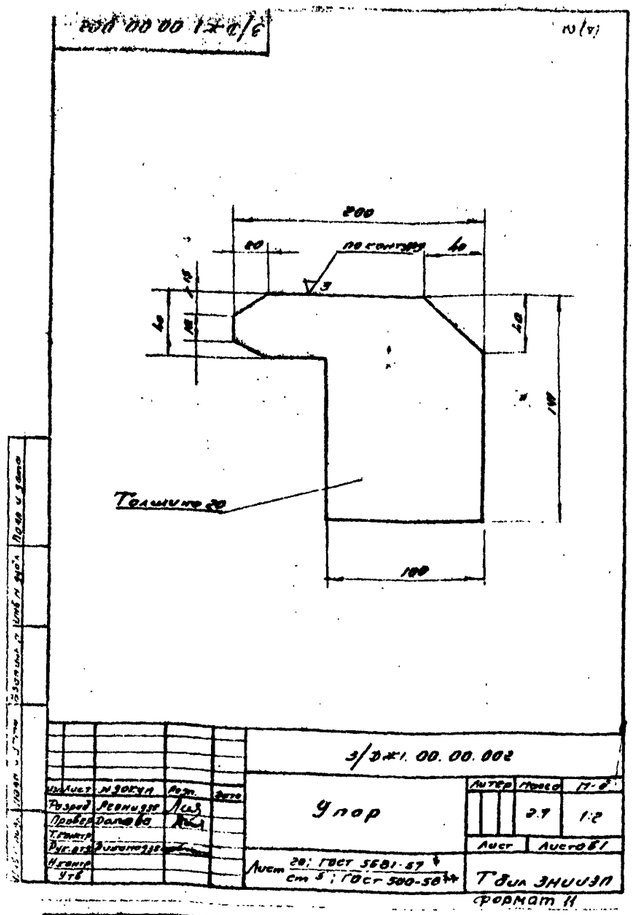
Гайка

Лит.	Масса	М. б
	0.8	1:1

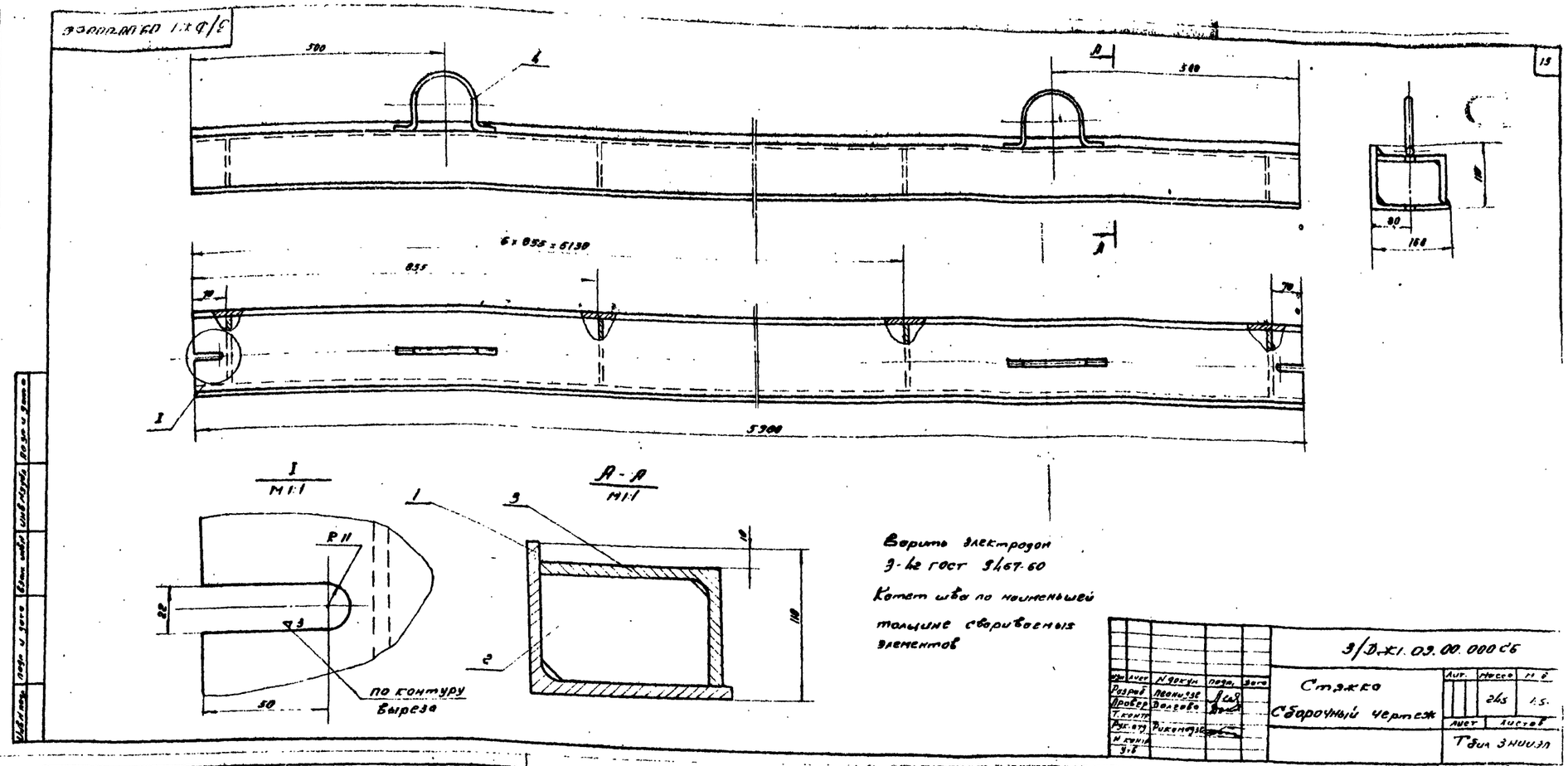
Лист | Листов

Сталь Ст. 35

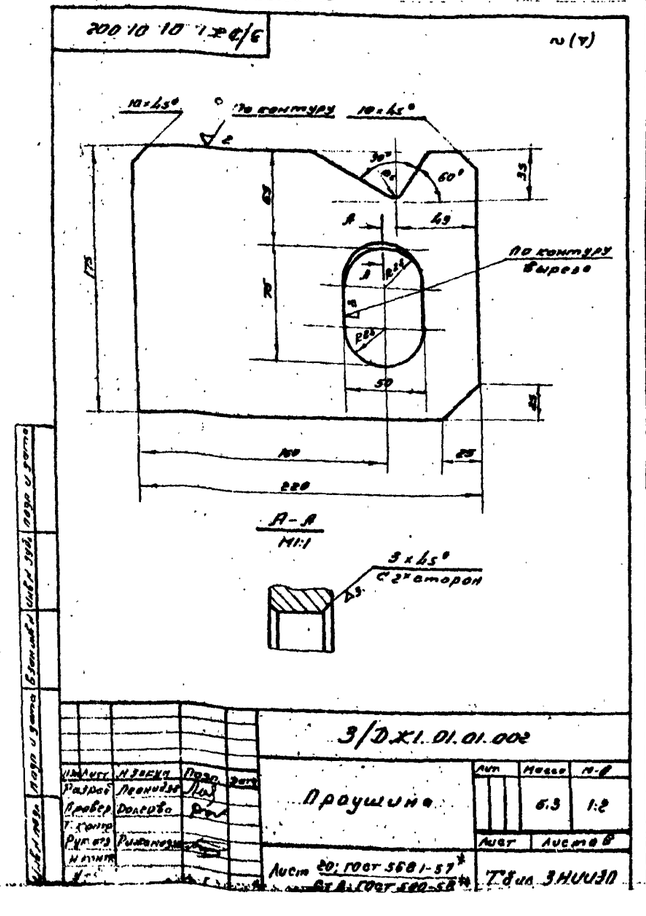
Т Бил ЭНИИЭП



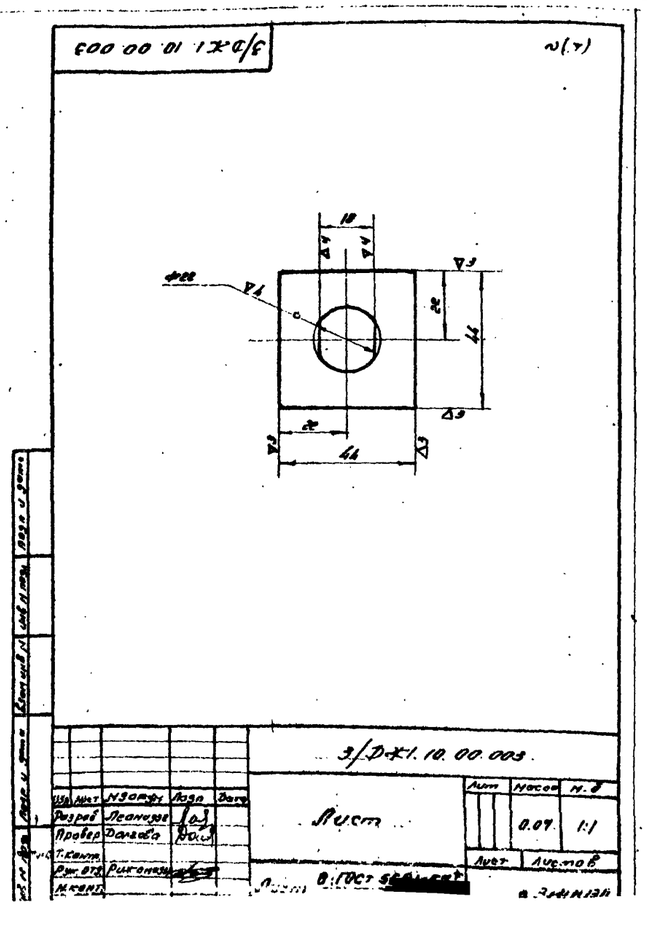
3/ДЖ1.00.00.002
Упор
Толщина 20
Лист 20; ГОСТ 5681-57
Ст 5; ГОСТ 500-58
Т.бил ЗНИИЭП
Формат 11



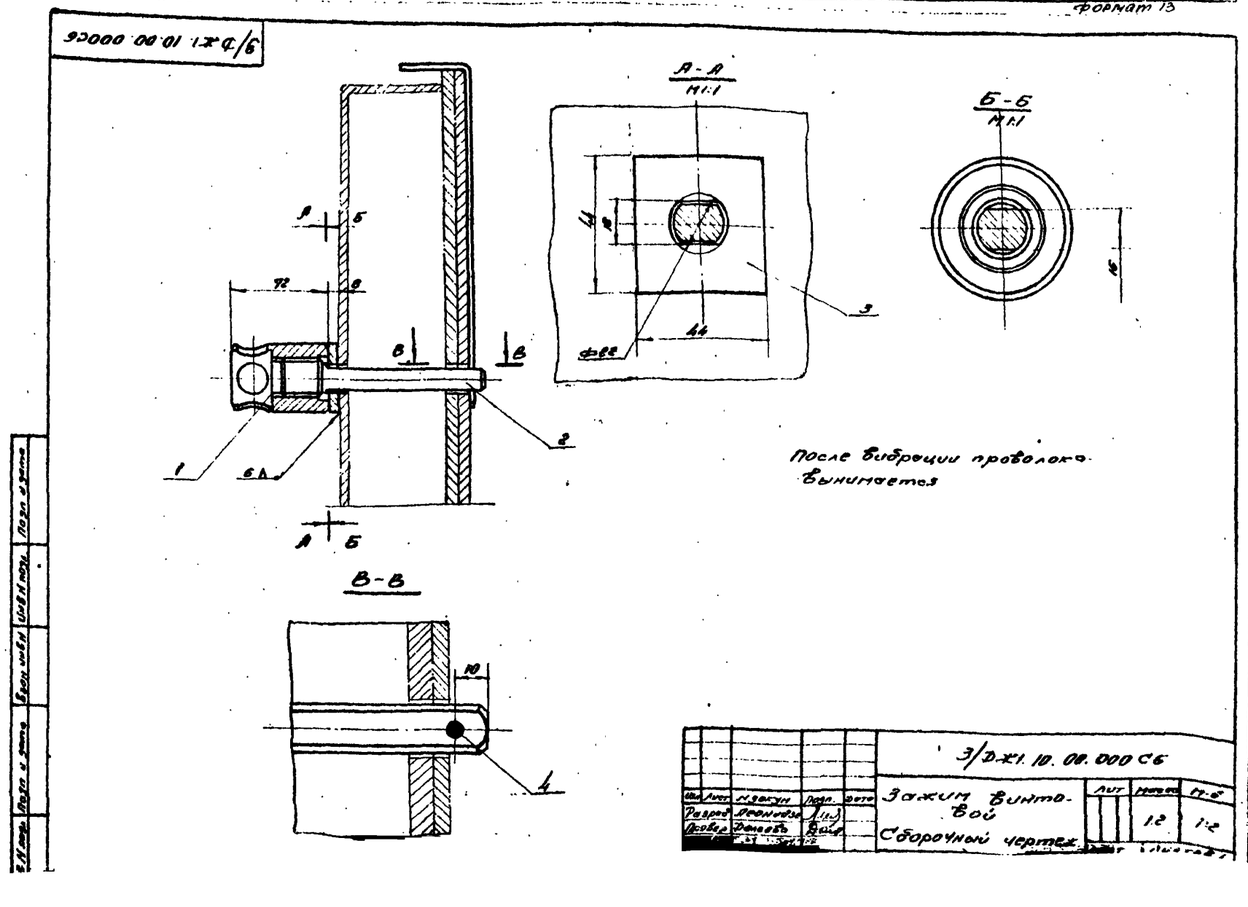
3/ДЖ1.09.00.000СБ
6 x 855 = 6130
5900
I
М1:1
А-А
М1:1
по контуру выреза
Варить электродом
Э-42 ГОСТ 9467-60
Катет шва по наименьшей
толщине свариваемых
элементов
Стяжка
Сборочный чертеж
Т.бил ЗНИИЭП
Формат 13



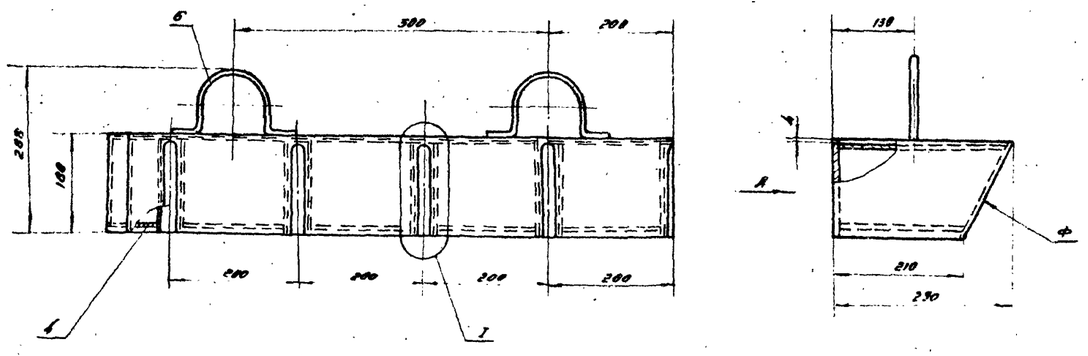
3/ДЖ1.01.01.002
Проушина
Лист 20; ГОСТ 5681-57
Ст 5; ГОСТ 500-58
Т.бил ЗНИИЭП

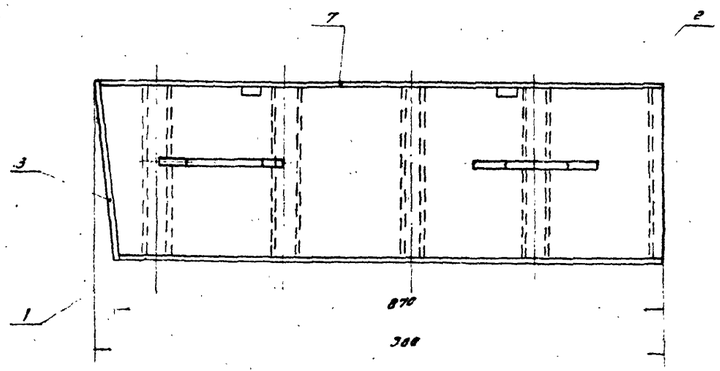


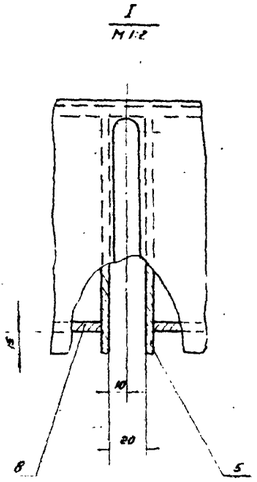
3/ДЖ1.10.00.003
Лист
Лист 8; ГОСТ 5681-57



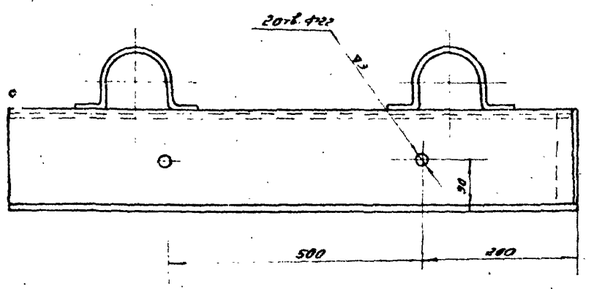
3/ДЖ1.10.00.000СБ
А-А
М1:1
Б-Б
М1:1
В-В
После вибрации проволока
вынимается
Зажим винтовой
Сборочный чертеж







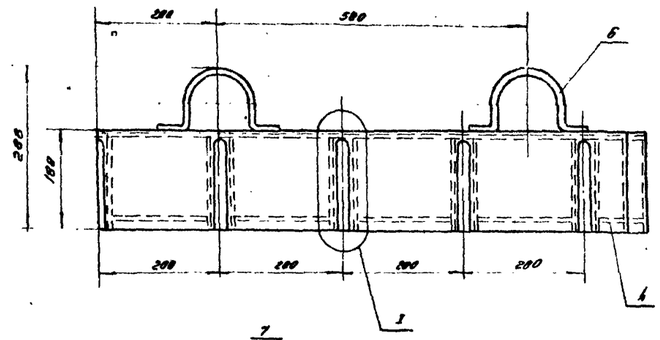
Вид А

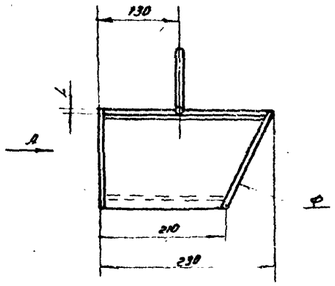


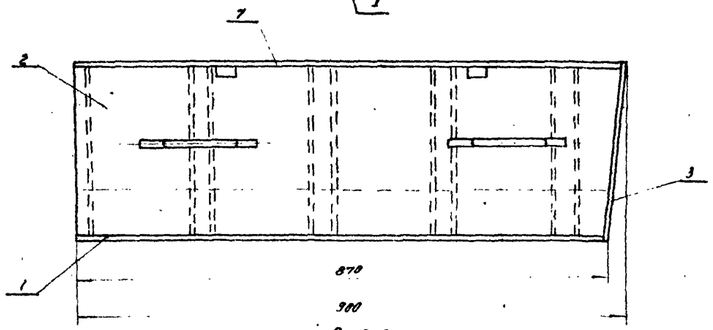
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
2. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 1,5мм на всей длине
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1.12.00.000СБ			
Разраб.		Долженко			Короб сварочный чертеж	Лит.	Масса	М.б
Провер.		Гаврилов					69.0	1:5
Н. контр.						Лист	Листов 2	

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

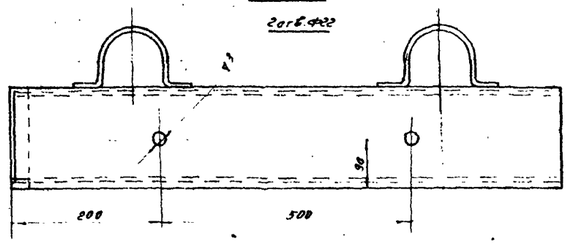


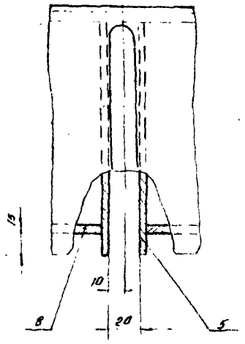




Вид А

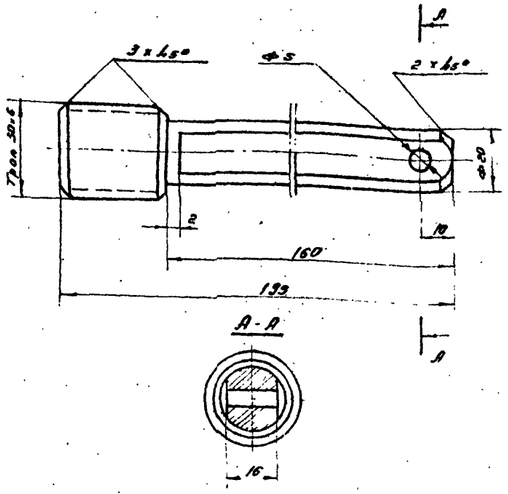
2отв.Ф22





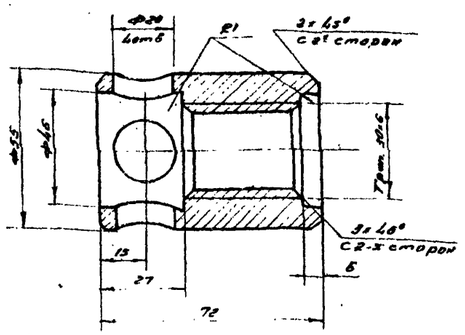
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
2. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 1,5мм на всей длине
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1.11.00.000СБ			
Разраб.		Долженко			Короб	Лит.	Масса	М.б
							69.0	1:5



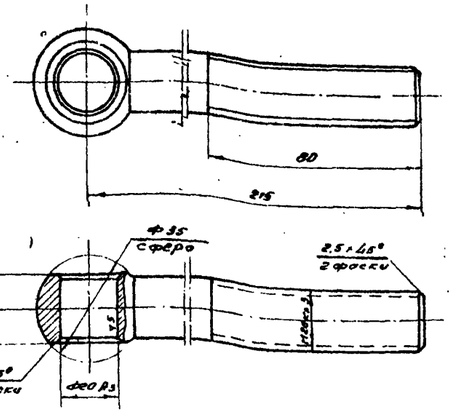
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1 10.00.002		
Разраб.		Долгова			Винт	Литер	Масса	М 1:1
Провер.		Габриелов				05	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов			Сталь 35; ГОСТ 1050-60	ТГАУ ЗНИИЭП	
Н.контр.							
Утв.							

Формат А4



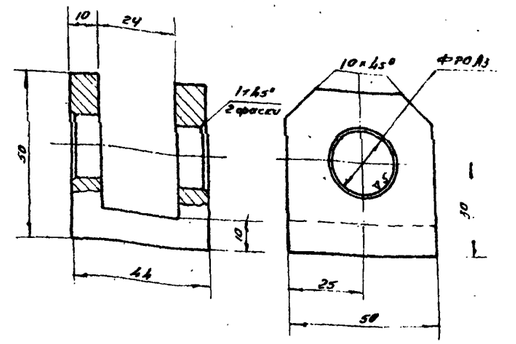
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1. 10.00.001		
Разраб.		Долгова			Гайка	Литер	Масса	М 1:1
Пров. Вер.		Габриелов					0.6	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов			Сталь 35; ГОСТ 1050-60**	ТГАУ ЗНИИЭП	
Н.контр.							
Утв.							

Формат А4



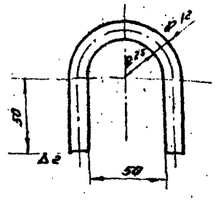
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1. 13.00.001		
Разраб.		Долгова			Болт от-кидной	Литер	Масса	М 1:1
Провер.		Габриелов					0.6	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов			Сталь 35; ГОСТ 1050-60**	ТГАУ ЗНИИЭП	
Н.контр.							
Утв.							

Формат А4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1 13.00.002		
Разраб.		Долгова			Ушко	Литер	Масса	М 1:1
Провер.		Габриелов					0.3	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов			Сталь 45; ГОСТ 1050-60**	ТГАУ ЗНИИЭП	
Н.контр.							
Утв.							

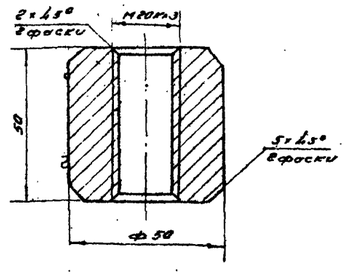
Формат А4



Развернутая длина С=188мм.

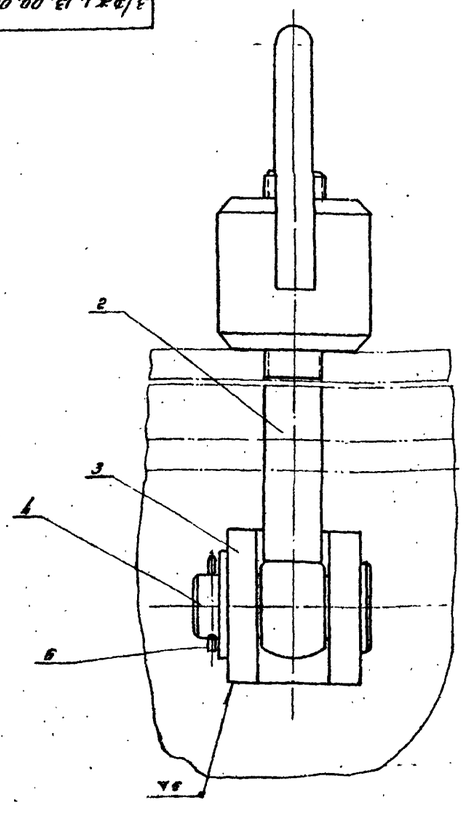
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1. 13.01.002		
Разраб.		Долгова			Скоба	Литер	Масса	М 1:2
Провер.		Габриелов					0.17	1:2
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов			Круга 12; ГОСТ 2590-71* Ст3; ГОСТ 535-58*	ТГАУ ЗНИИЭП	
Н.контр.							
Утв.							

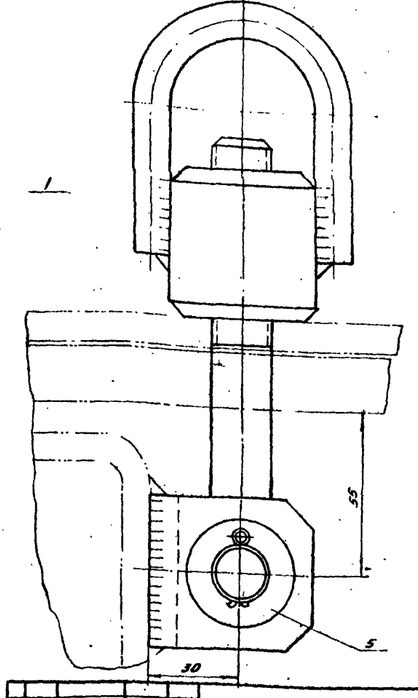
Формат А4



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1. 13.01.001		
Разраб.		Долгова			Гайка	Литер	Масса	М 1:1
Пров.		Габриелов					0.5	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов			Круг 50; ГОСТ 2590-71* Ст3; ГОСТ 535-58*	ТГАУ ЗНИИЭП	
Н.контр.							
Утв.							

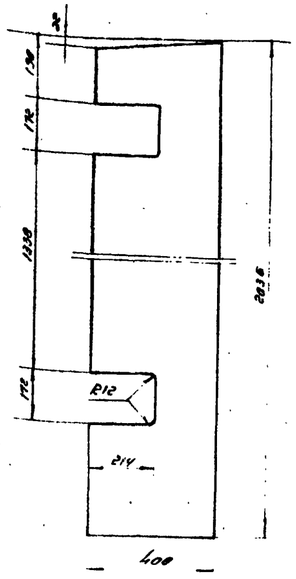
Формат А4





Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ1. 13.00.000СБ		
Разраб.		Леонтьев			Зажим винтовой	Литер	Масса	М 1:1
Провер.		Долгова			сборочный чертеж		2.0	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Рук.отд.		Рыжанов				ТГАУ ЗНИИЭП	

Формат А1



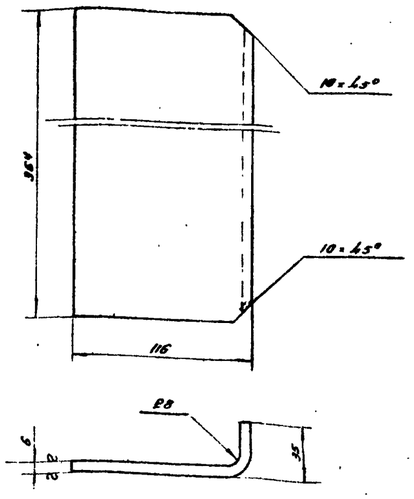
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1 08 00.001
Разраб	Долгова				Лист
Провер	Габриелов				
Т.контр					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					
Утв					

Литер	Масса	М б
	61,5	1 10
Лист	Листов 1	

Лист 10. ГОСТ 5681-57 Ст3 ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Длина развертки L-141

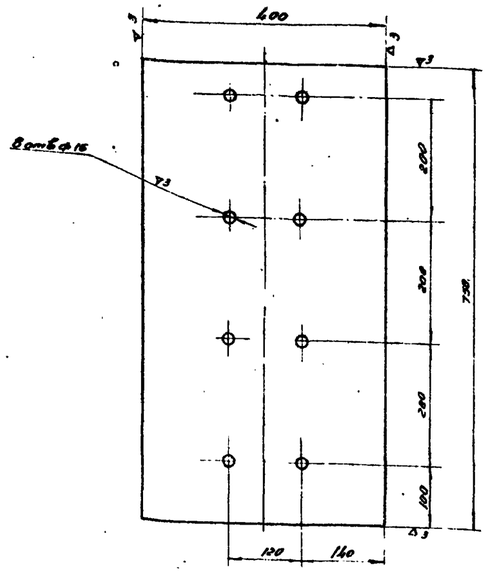
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1 02.00.002
Разраб	Долгова				Ребро
Провер	Габриелов				
Т.контр					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					
Утв					

Литер	Масса	М б
	2,5	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 6; ГОСТ 5681-57 Ст3; ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изменение внесено I-1977г.

Рук гр. [illegible] /Хуцишвили/

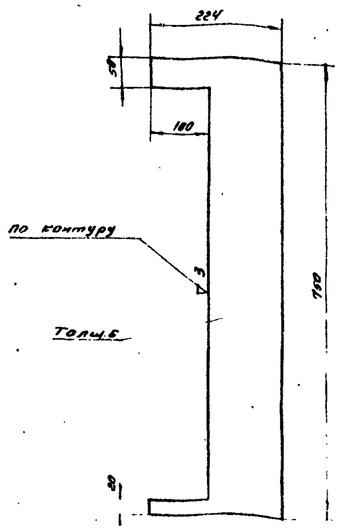
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1. 14 00.001
Разраб	Долгова				Лист
Провер	Габриелов				
Т.конт					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					
Утв					

Лит	Масса	М б
	22	1:5
Лист	Листов	

Лист 10; ГОСТ 5681-57 Ст3; ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



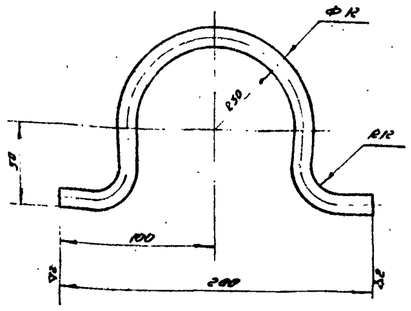
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1. 14. 00 004
Разраб	Долгова				Лист
Провер	Габриелов				
Т.контр					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					
Утв					

Лит	Масса	М б
	4,5	1:5
Лист	Листов	

Лист 6; ГОСТ 5681-57 Ст3; ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



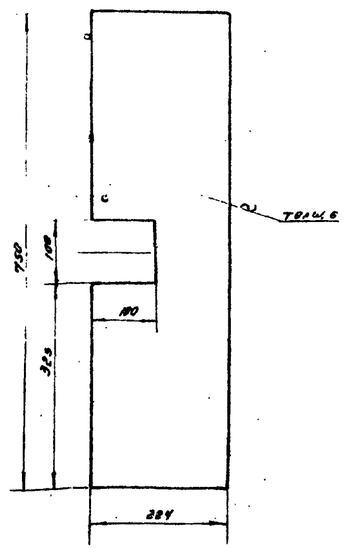
Длина развертки L=335мм.

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1. 08. 00. 006
Разраб	Долгова				Ручка
Провер	Габриелов				
Т.контр					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					
Утв					

Литер	Масса	М б
	0,3	1:2
Лист	Листов	

Круг 12; ГОСТ 2590-71 Ст3; ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП

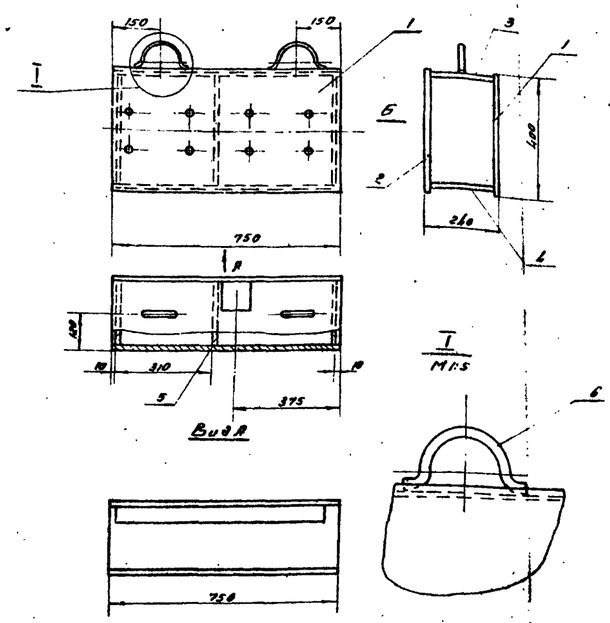


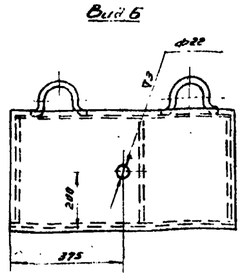
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1. 14. 00. 003
Разраб	Долгова				Лист
Провер	Габриелов				
Т.контр					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					
Утв					

Литер	Масса	М б
	7,8	1:5
Лист	Листов	

Лист 6; ГОСТ 5681-57 Ст3; ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП





Изменение внесено I-1977г.

Рук гр [illegible] /Хуцишвили/

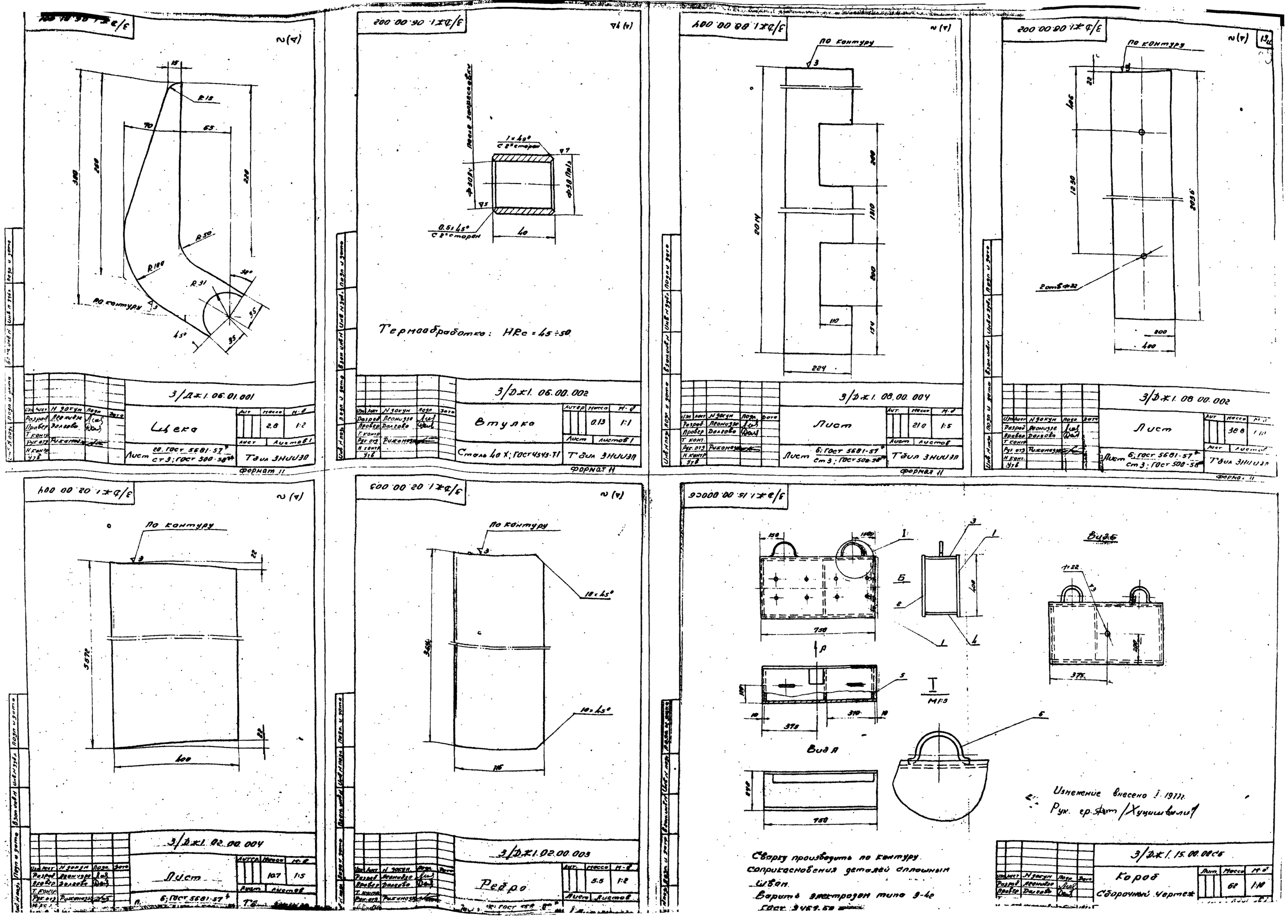
Сварку произвести по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6.

Варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

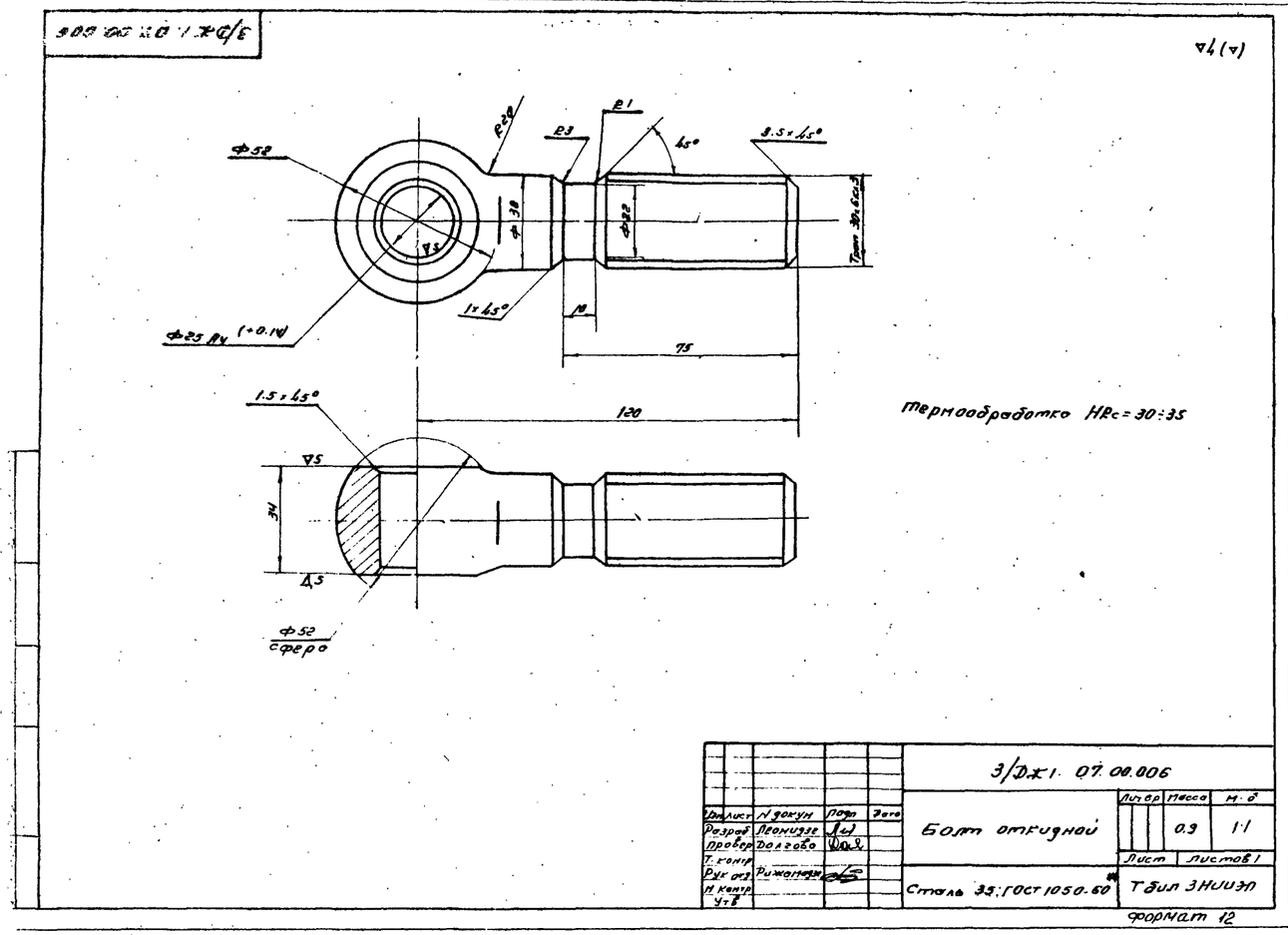
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Д*1. 14 00 000 С6
Разраб	Долгова				Короб Сборочный чертеж
Провер	Габриелов				
Т.контр					
Рук отд	Рижанадзе				
Н.контр					

Литер	Масса	М б
	62	1:10
Лист	Листов 1	

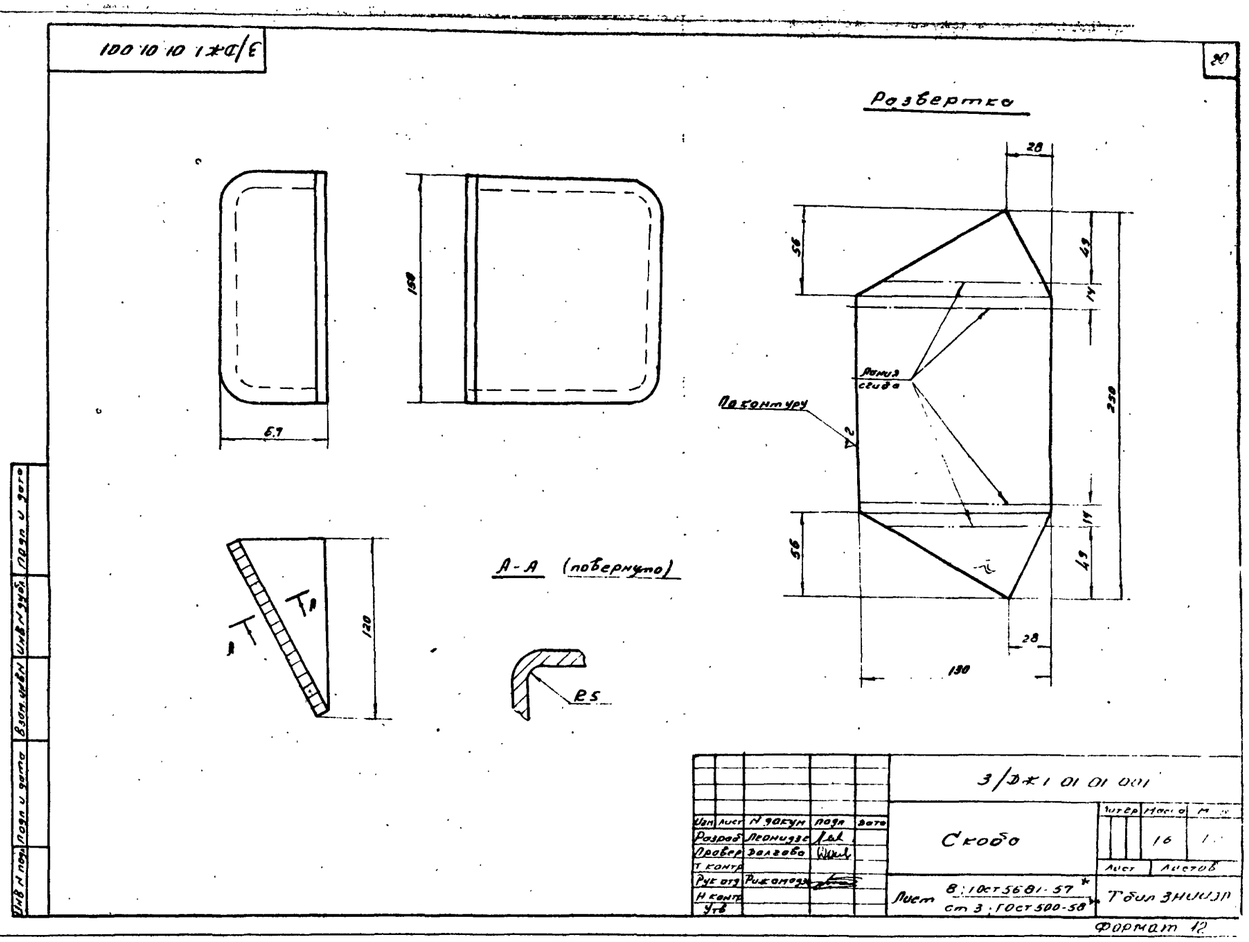
Тбил ЗНИИЭП



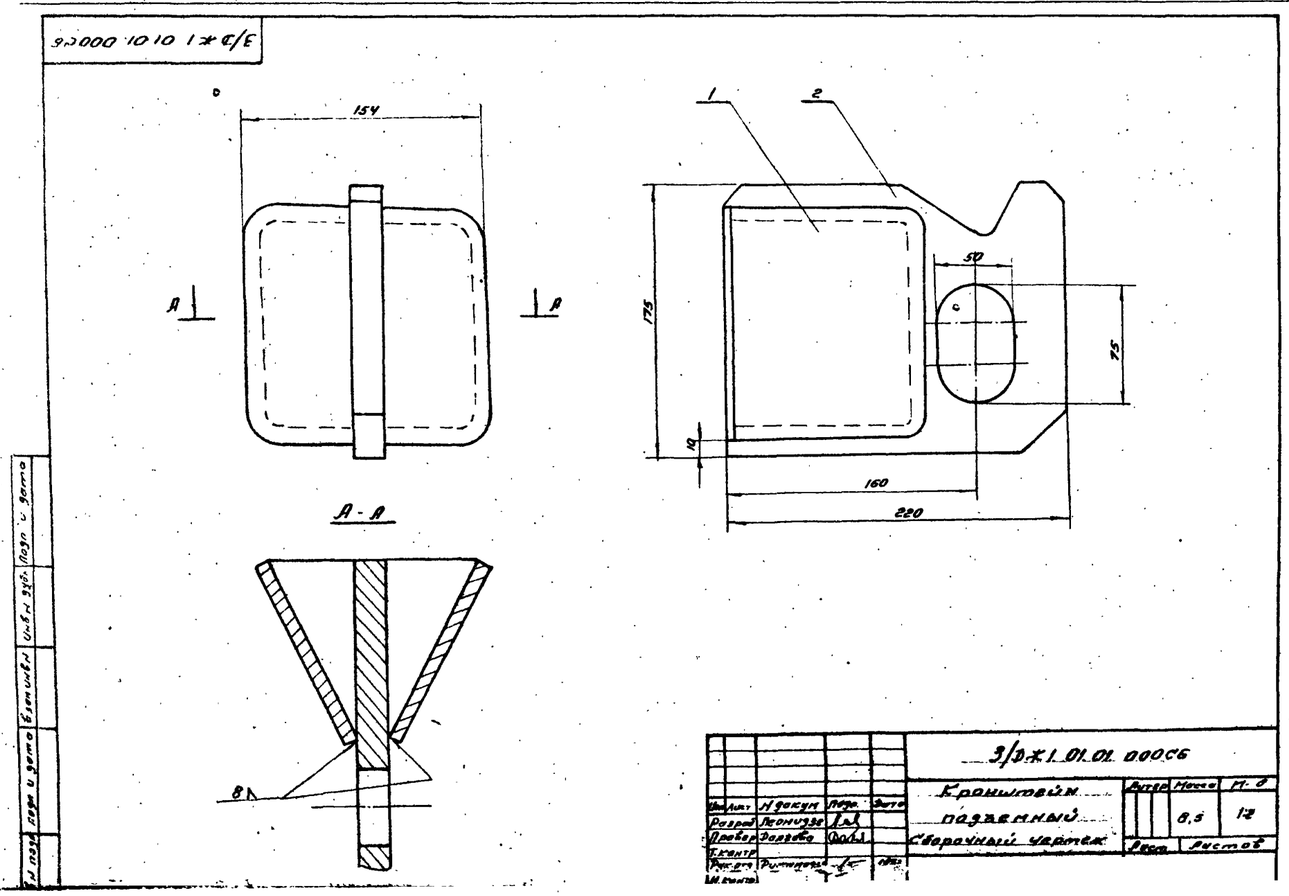
3/Дж1.06.01.001
Щека
Лист 20. ГОСТ 5681-57 ст 3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Дж1.06.00.002
Втулка
Сталь 40 Х; ГОСТ 4543-71
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Дж1.08.00.004
Лист
Лист 6; ГОСТ 5681-57 ст 3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Дж1.08.00.002
Лист
Лист 6; ГОСТ 5681-57 ст 3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Дж1.02.00.004
Лист
Лист 6; ГОСТ 5681-57
3/Дж1.02.00.003
Ребро
3/Дж1.15.00.000СБ
Короб
Сборочный чертеж
Изменение внесено 1.1977г.
Рук. гр. Хуцишвили
Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом.
Варить электродом типа Э-42 ГОСТ 3469-50



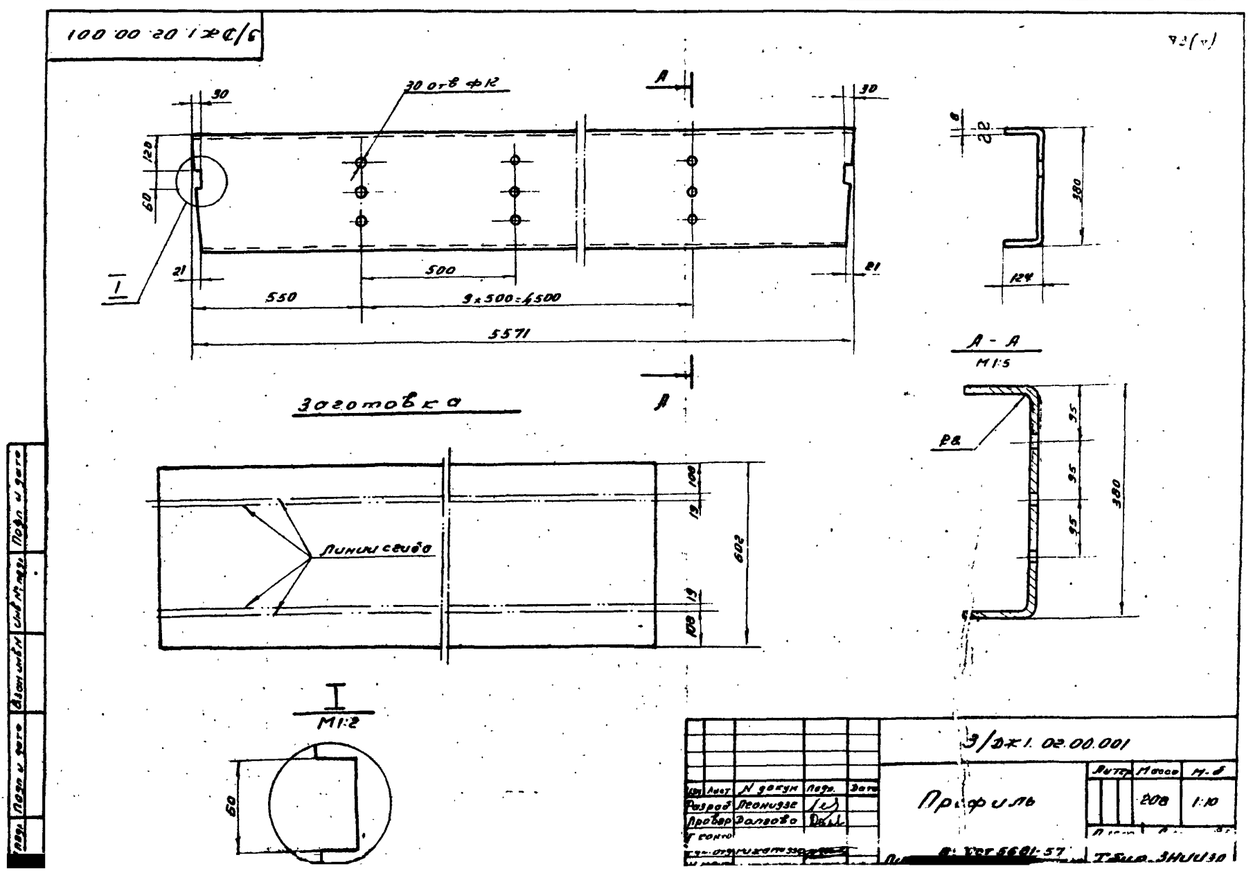
3/Дж1 07.00.006
Ф52
R20
R3
R1
45°
3.5×45°
Ф30
Ф22
Трап 30×6 кл.3
1×45°
Ф25 Ач (+0.14)
10
75
120
1.5×45°
34
Ф52 сфера
Термообработка HRc=30÷35
Болт откидной
Сталь 35; ГОСТ 1050-60
Т бил ЗНИИЭП
Формат 12



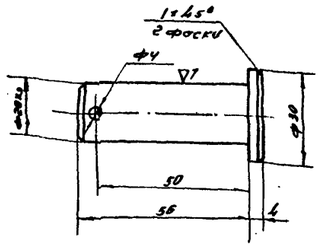
3/Дж1 01.01.001
Развертка
28
56
49
14
250
Линия сгиба
По контуру
130
150
6.9
120
А-А (повернуто)
R5
Скоба
Лист 8; ГОСТ 5681-57
ст 3; ГОСТ 500-58
Т бил ЗНИИЭП
Формат 12



3/Дж1 01.01.000СБ
154
А-А
1
2
50
175
75
10
160
220
8
Кронштейн подъемный
Сборочный чертеж
Масса 8,5
М-б 1:2
Листов



3/Дж1 02.00.001
30 отв Ф12
30
120
60
21
500
550
9×500=4500
5571
Заготовка
Линии сгиба
602
100
19
108
А-А
М1:5
R8
380
124
95
М1:2
60
Профиль
Масса 208
М-б 1:10
Т бил ЗНИИЭП



Т. о. калить

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Долгова			
Провер.	Габриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Рижамадзе			
Н. контр.				
Утв.				

3/Д*1. 13. 00. 003

Ось

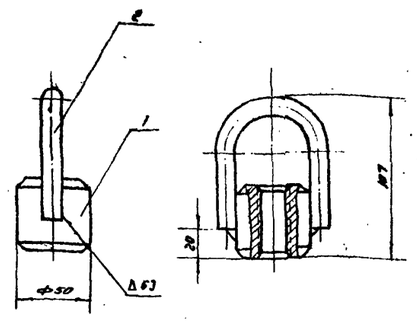
Лит.	Масса	М-б
	0.1	1:1

Лист | Листов 1

Сталь 45. ГОСТ 1050-60*

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Д*1. 13. 01. 000 С6

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Долгова			
Провер.	Габриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Рижамадзе			
Н. контр.				
Утв.				

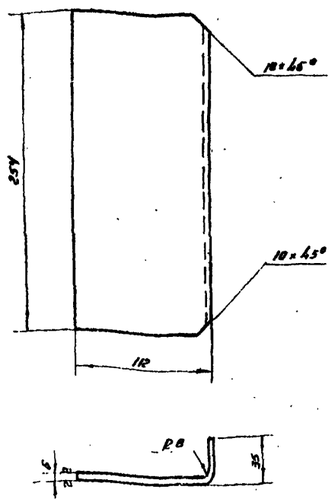
Гойка сварная
Сборочный чертеж

Литер	Масса	М-б
	0.8	1:2

Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Длина развертки L=137

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Долгова			
Провер.	Габриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Рижамадзе			
Н. контр.				
Утв.				

3/Д*1. 03. 00. 002

Ребро

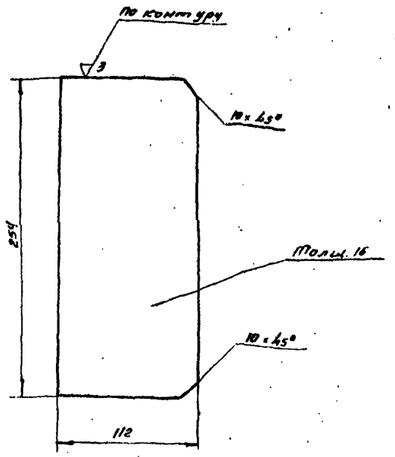
Лит.	Масса	М-б
	1.6	1:2.5

Лист | Листов

Лист 6; ГОСТ 5681-57*
ст 3; ГОСТ 500-58*

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Д*1. 03. 00. 003

Ребро

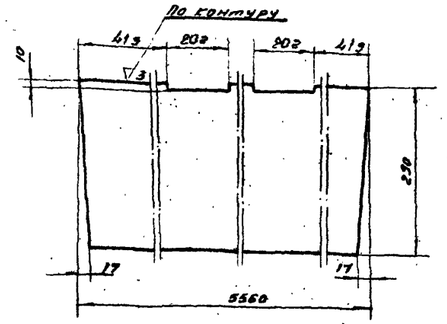
Лит.	Масса	М-б
	3.5	1:2.5

Лист | Листов

Лист 16; ГОСТ 5681-57*
ст 3; ГОСТ 500-58*

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изменение внесено I-1977г.
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

3/Д*1. 03. 00. 004

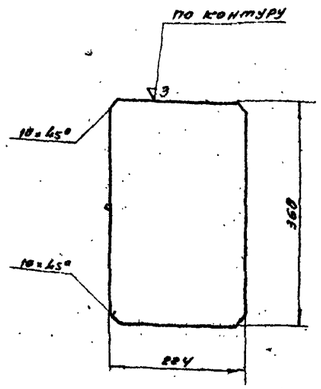
Лист

Лит.	Масса	М-б
	132	1:5

Лист | Листов

Лист 10; ГОСТ 5681-57*
ст 3; ГОСТ 500-58*

Тбил ЗНИИЭП



3/Д*1. 08. 00. 005

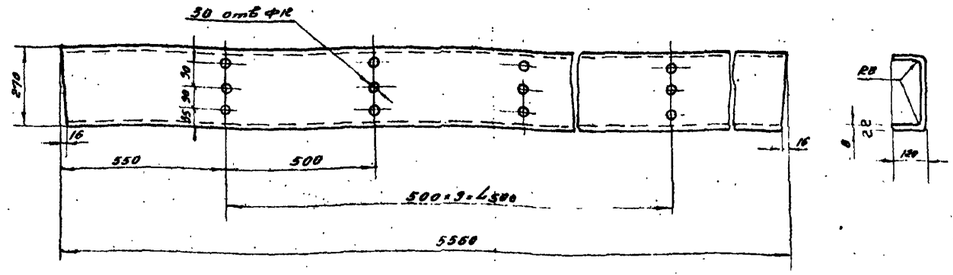
Ребро

Лит.	Масса	М-б
	3.3	1:5

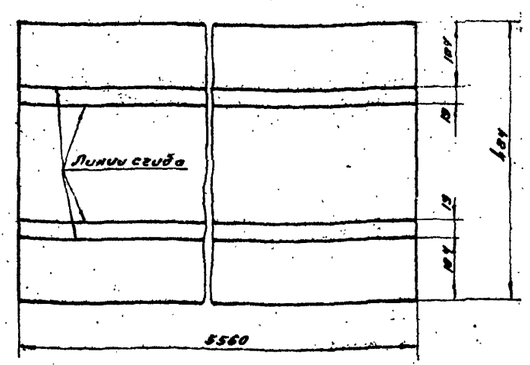
Лист | Листов

Лист 6; ГОСТ 5681-57*
ст 3; ГОСТ 500-58*

Тбил ЗНИИЭП



Развертка
М1:5



3/Д*1. 03. 00. 001

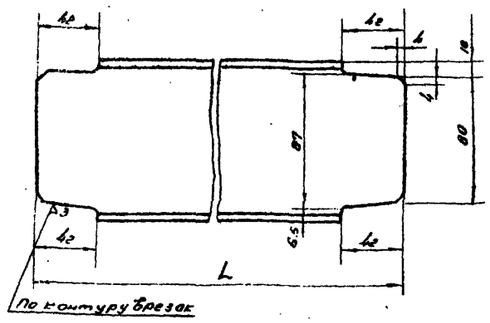
Профиль

Лит.	Масса	М-б
	170	1:10

Лист | Листов

Лист 6; ГОСТ 5681-57*
ст 3; ГОСТ 500-58*

Тбил ЗНИИЭП



Обозначение	L	Масса
3/Дж1.01.00.016	498	4.5
-01	5498	47.5

3/Дж1.01.00.016

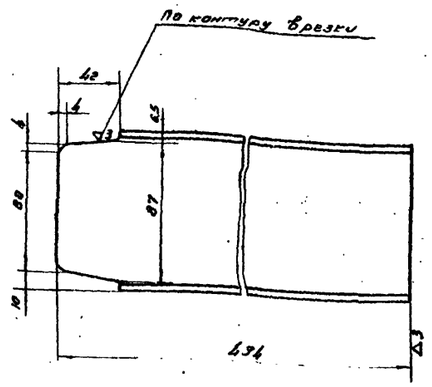
Швеллер

Лит. | Масса | М-б
Табл. | 1:2.5
Лист | Листов 1

Швеллер 10; ГОСТ 8240-72
Ст3; ГОСТ 535-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Дж1.01.00.028

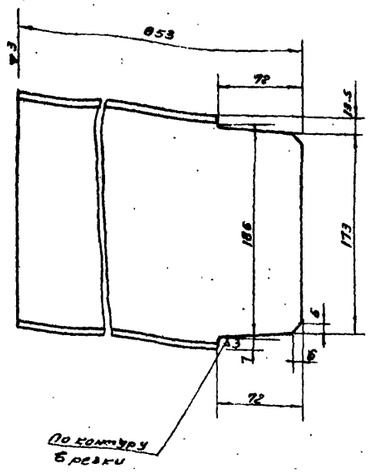
Швеллер

Лит. | Масса | М-б
4.5 | 1:2.5
Лист | Листов 1

Швеллер 10; ГОСТ 8240-72
Ст3; ГОСТ 535-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Дж1.01.00.001

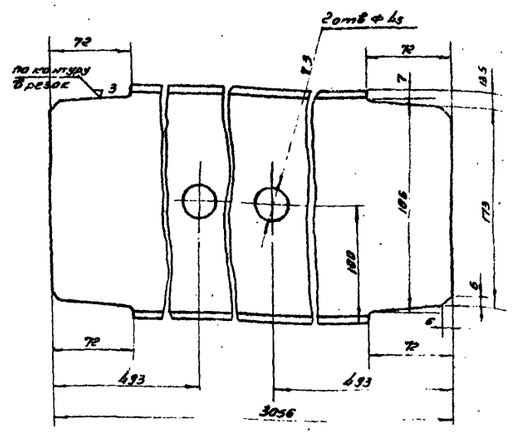
Двутавр

Литер | Масса | М-б
18 | 1:2.5
Лист | Листов

Двутавр 20 ГОСТ 8239-72
Ст3; ГОСТ 535-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Дж1.01.00.002

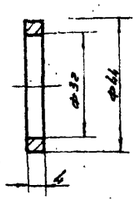
Швеллер

Литер | Масса | М-б
55 | 1:2.5
Лист | Листов

Швеллер 20; ГОСТ 8240-72
Ст3; ГОСТ 535-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Дж1.01.00.026

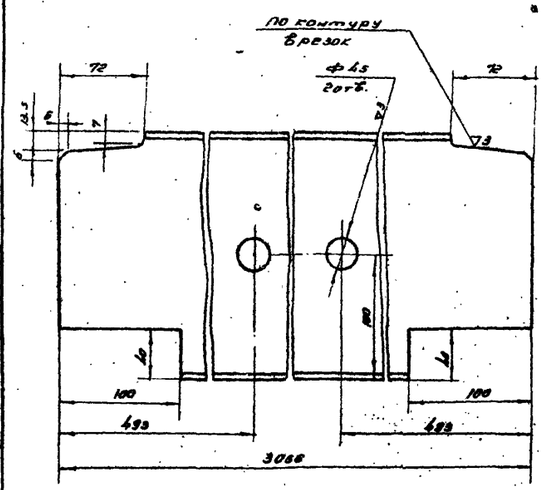
Шайба

Литер | Масса | М-б
0.03 | 1:1
Лист | Листов

Медь М3; ГОСТ 495-80

Тбил ЗНИИЭП

Формат



3/Дж1.01.00.008

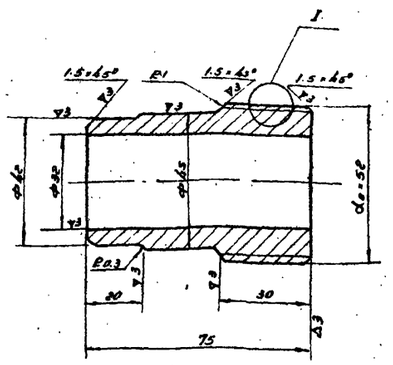
Швеллер

Литер | Масса | М-б
55 | 1:2.5
Лист | Листов

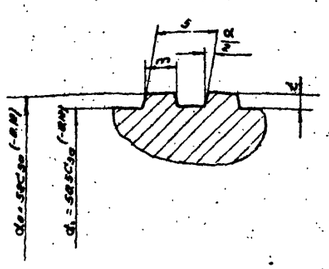
Швеллер 20; ГОСТ 8240-72
Ст3; ГОСТ 535-58

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



I
M5:1



Шаг резьбы S	мм	4
Угол наклона боковых сторон профиля	град	5°
Рабочая высота витков t	мм	0.75
Ширина витка вершины наружной резьбы m	мм	1.922

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

Примечание

1. Резьба взята по ГОСТ 6238-52 для труб обсадных и колонковых.
2. По вершинам резьбы допускается закругление кромок радиусом не более 0.1 мм, а по впадинам - радиусом не более 0.05 мм.

3/Дж1.01.00.023

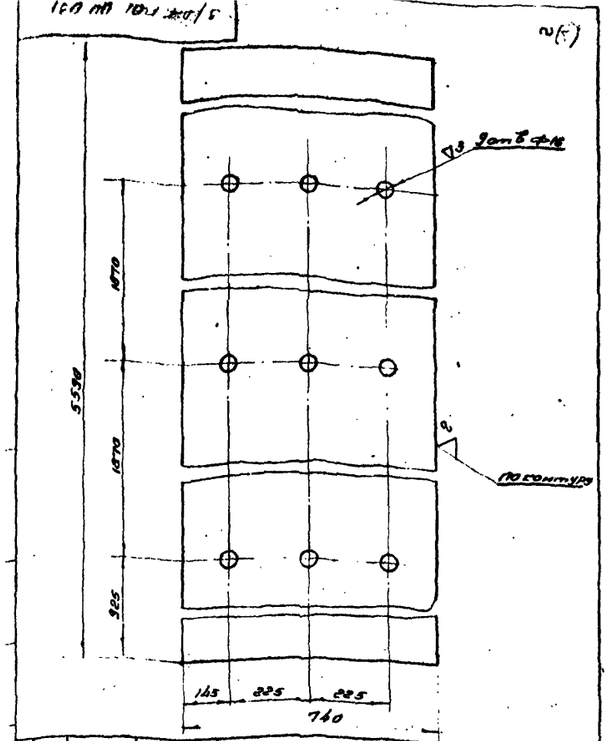
Штуцер

Литер | Масса | М-б
0.56 | 1:1
Лист | Листов

Сталь 35; ГОСТ 1050-60

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11

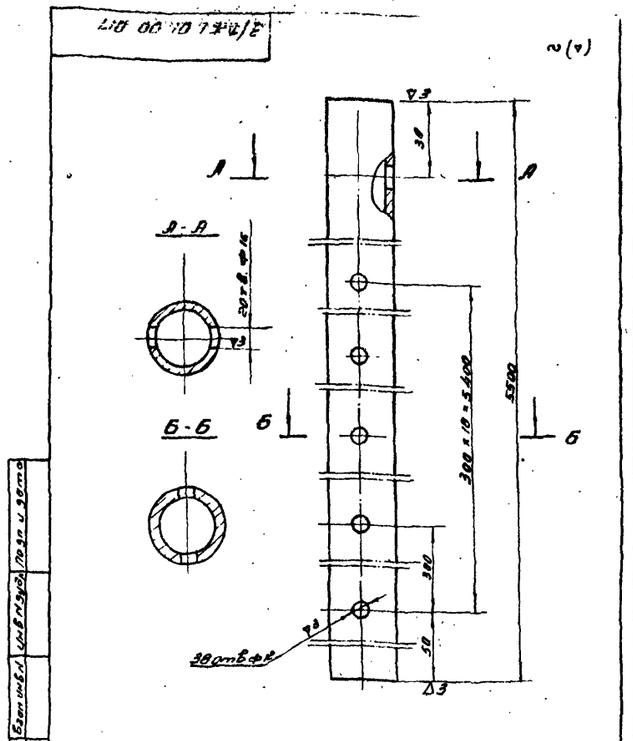


Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Дж1. 01.00.031	Литер	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Лист		196	1:10
Провер	Габриелов					Лист	Листов 1	
Т контр								
Рук отд	Рижамадзе							
Н контр								
Утв								

Лист 6; ГОст 5681-57* / Ст3; ГОст 500-58**

Тбил. ЗНИИЭП

Формат 11

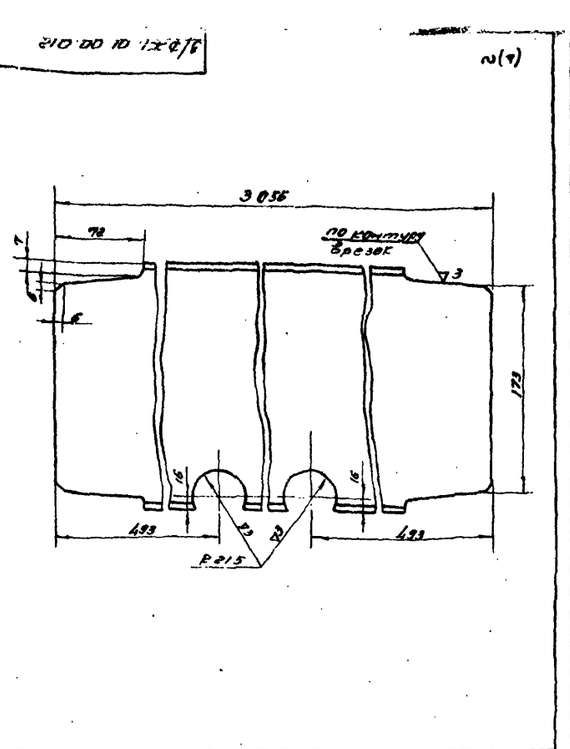


Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата	3/Дж1 01.00.017	Литер	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Паропровод		20	1:2
Провер	Габриелов					Лист	Листов 1	
Т контр								
Рук отд	Рижамадзе							
Н контр								
Утв								

Труба 42×4; ГОст 8734-58*

Тбил. ЗНИИЭП

Формат 11

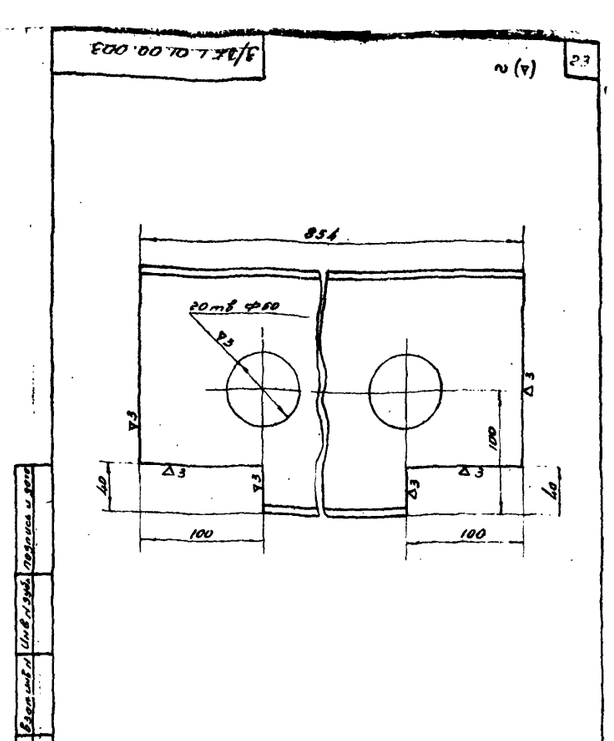


Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Дж1. 01.00.012	Литер	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Швеллер		55	1:25
Провер	Габриелов					Лист	Листов	
Т контр								
Рук отд	Рижамадзе							
Н контр								
Утв								

Швеллер 20; ГОст 8240-72 / Ст3; ГОст 535-58*

Тбил. ЗНИИЭП

Формат 11

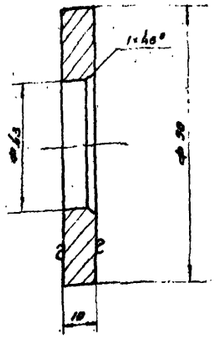


Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Дж1. 01.00.003	Лит	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Швеллер		16	1:25
Провер	Габриелов					Лист	Листов	
Т контр								
Рук отд	Рижамадзе							
Н контр								
Утв								

Швеллер 20; ГОст 8240-72 / Ст3; ГОст 535-58*

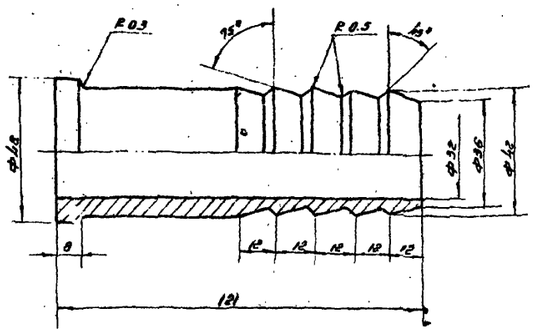
Тбил. ЗНИИЭП

Формат 11

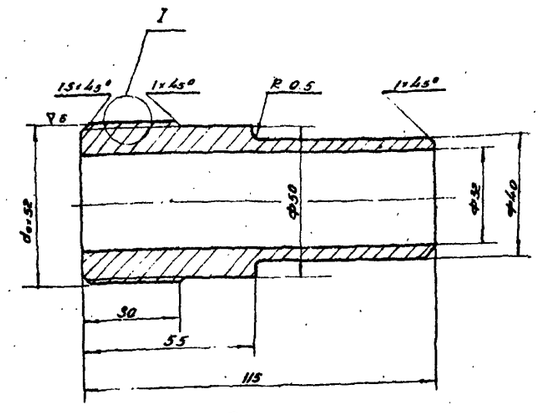


Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Дж1. 01.00.024	Литер	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Фланец		0.4	1:1
Провер	Габриелов					Лист	Листов	
Т контр								
Рук отд	Рижамадзе							

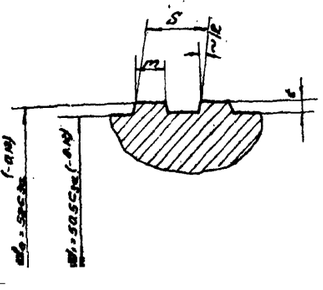
Лист 10; ГОст 5681-57*



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Дж1. 01.00.021	Лит	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Ниппель		0.55	1:1
Провер	Габриелов					Лист	Листов	
Т контр								
Рук отд	Рижамадзе							



I
М5:1



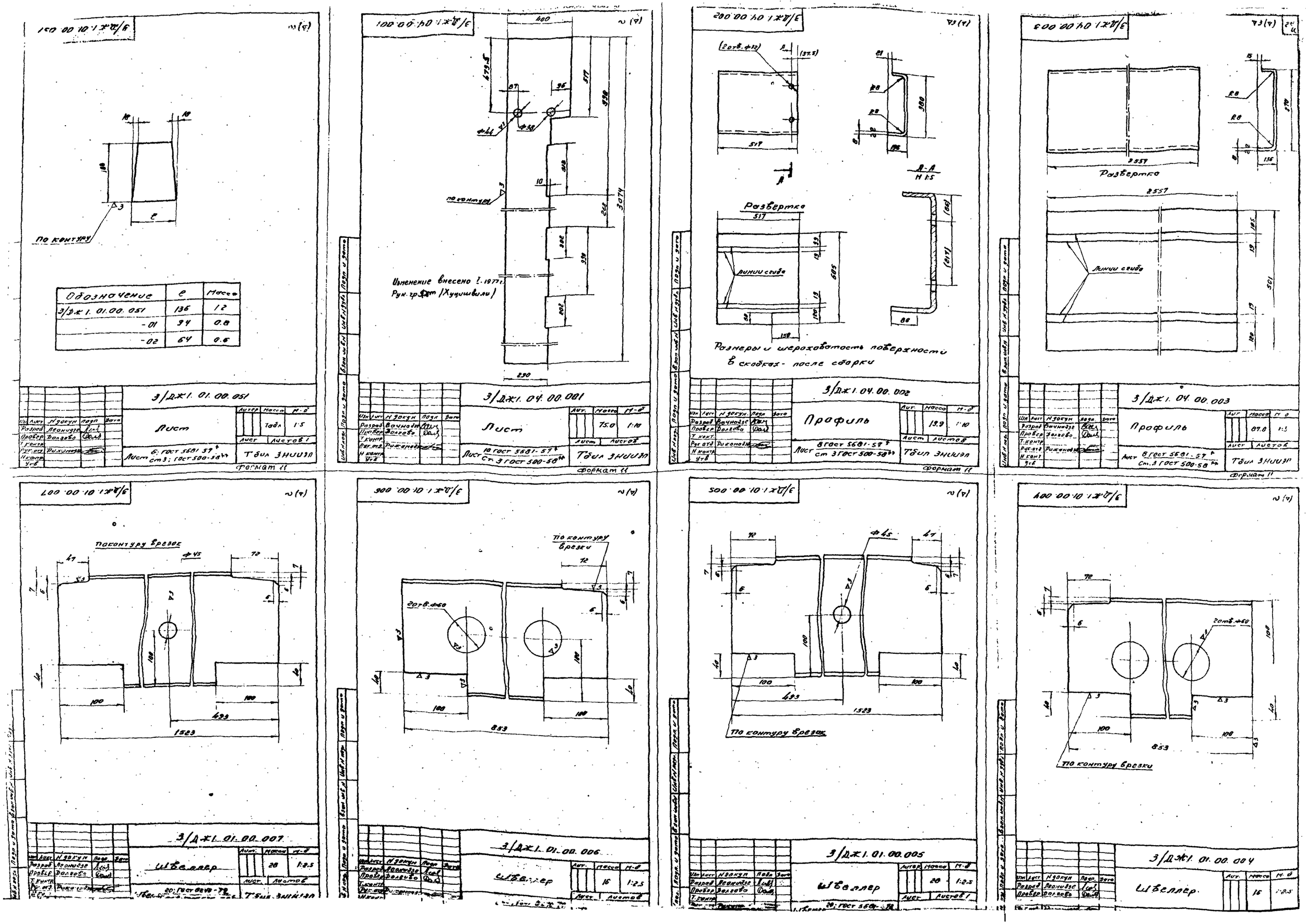
Шаг резьбы S	мм	4
Угол наклона боковых сторон профиля α/2	град	5°
Рабочая высота витка t	мм	0.75
Ширина витка вершины наружной резьбы m	мм	1.922

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

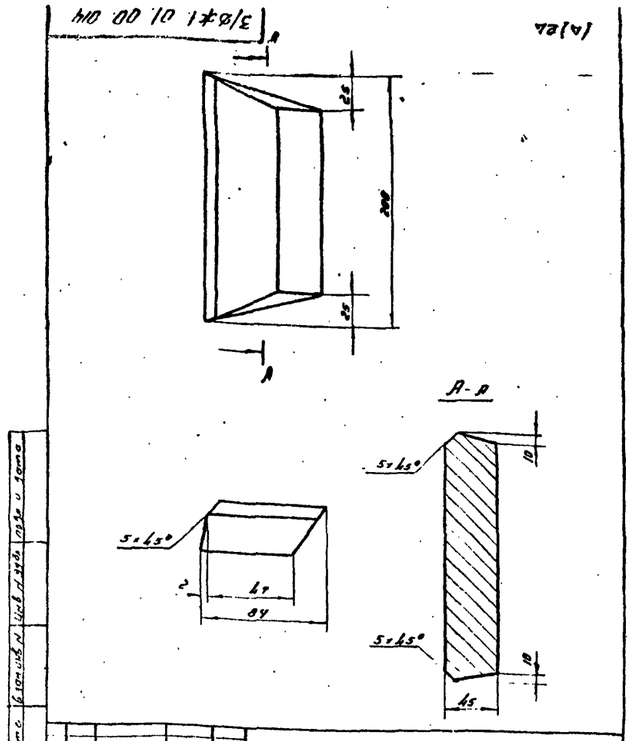
Примечание

1. Резьба взята по ГОст 6238-52 для труб обсадных и колонковых
2. По вершинам резьбы допускается закругление кромок радиусом не более 0.1 мм, а по впадинам радиусом не более 0.05 мм.

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	3/Дж1. 01.00.025	Лит	Масса	М-б
Разраб	Долгова				Штуцер		0.7	1:1
Провер	Габриелов					Лист	Листов 1	



3/Дж1.01.00.051
По контуру
Обозначение | e | Масса
3/Дж1.01.00.051 | 136 | 1.2
-01 | 94 | 0.8
-02 | 64 | 0.6
3/Дж1.01.00.051
Лист
Табл 1:5
Листов 1
Тбил Зниизп
Формат 11
3/Дж1.04.00.001
Изменение внесено I.1977г.
Рук.гр. (Хуцишвили)
3/Дж1.04.00.001
Лист
Масса 75.0
М-б 1:10
Тбил Зниизп
Формат 11
3/Дж1.04.00.002
Развертка
Линии сгиба
Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки
3/Дж1.04.00.002
Профиль
Масса 19.9
М-б 1:10
Тбил Зниизп
Формат 11
3/Дж1.04.00.003
Развертка
Линии сгиба
3/Дж1.04.00.003
Профиль
Масса 87.0
М-б 1:5
Тбил Зниизп
Формат 11
3/Дж1.01.00.007
По контуру врезок
3/Дж1.01.00.007
Швеллер
Масса 28
М-б 1:2.5
Тбил Зниизп
3/Дж1.01.00.006
По контуру врезки
3/Дж1.01.00.006
Швеллер
Масса 16
М-б 1:2.5
3/Дж1.01.00.005
По контуру врезок
3/Дж1.01.00.005
Швеллер
Масса 28
М-б 1:2.5
3/Дж1.01.00.004
По контуру врезки
3/Дж1.01.00.004
Швеллер
Масса 16
М-б 1:2.5



Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата
Разраб	Леонидзе			
Провер	Долгова			
Т.контр				
Рук.отд	Рижамадзе			
Н.контр				
Утв				

3/Ф*1 01.00.014

Платик

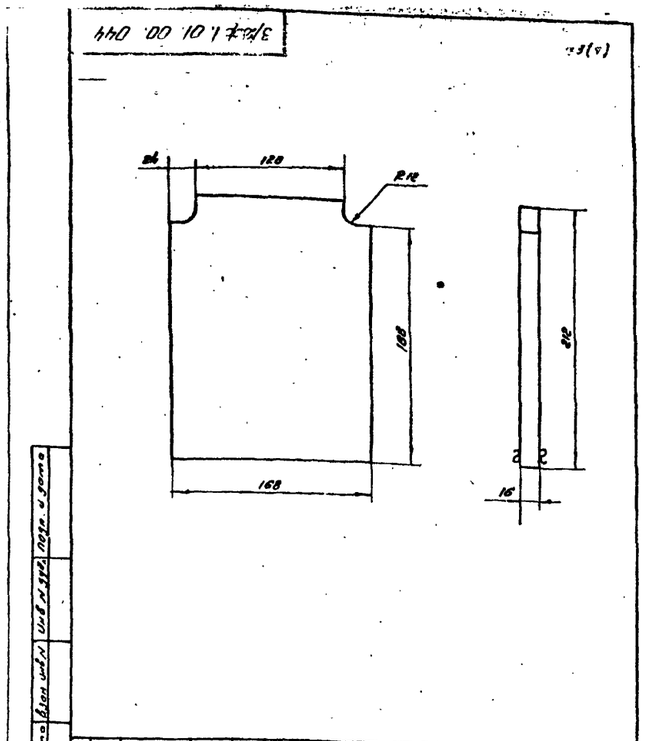
Литер	Масса	М-б
	5.5	1:2.5

Лист | Листов 1

Сталь 3, ГОСТ 380-71**

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб	Леонидзе			
Провер	Долгова			
Т.контр				
Рук.отд	Рижамадзе			
Н.контр				
Утв				

3/Ф*1 01.00.044

Упор

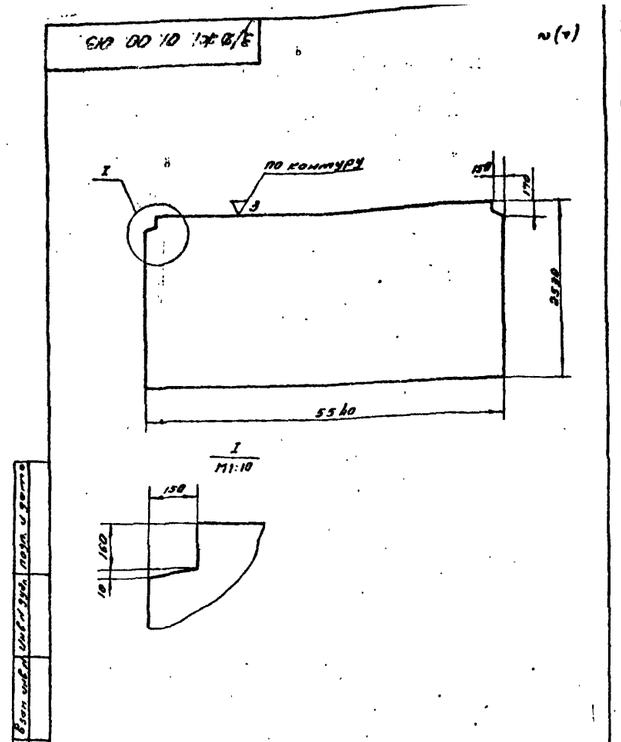
Литер	Масса	М-б
	4.8	1:2.5

Лист | Листов 1

Лист 16, ГОСТ 5681-57*
Ст 3; ГОСТ 500-58**

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб	Долгова			
Провер	Гобриелов			
Т.контр				
Рук.отд	Рижамадзе			
Н.контр				
Утв				

3/Ф*1 01.00.013

Лист

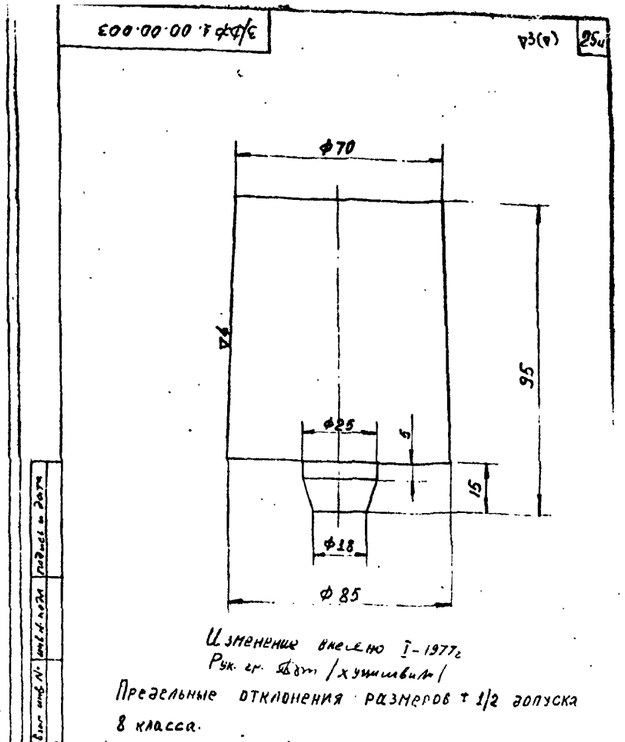
Литер	Масса	М-б
	1100	1:50

Лист | Листов

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

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изменение внесено I-1977г
Рук. гр. [illegible] /Хуциишвили/

Предельные отклонения размеров ± 1/2 допуска 8 класса.

Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата
Разраб	Хуциишвили			
Провер				
Т.контр				
Рук.отд				
Н.контр				
Утв				

3/Ф*1 00.00.003

Штырь

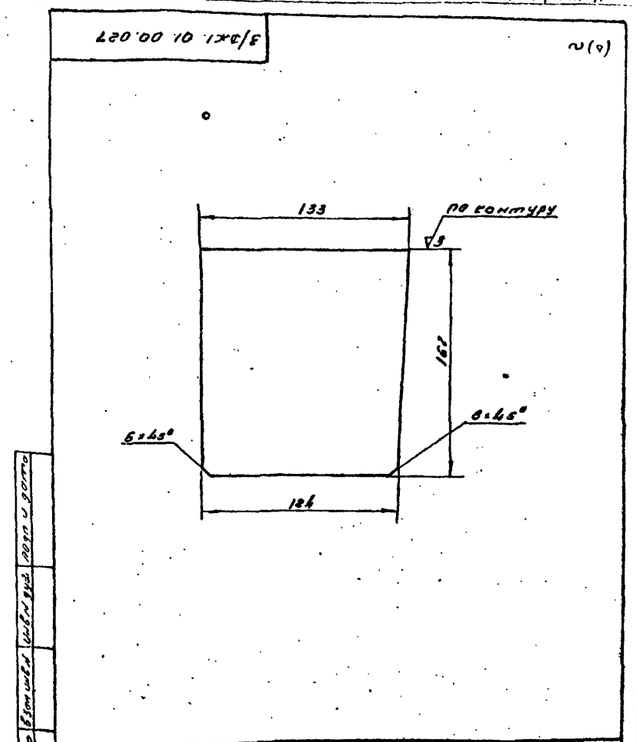
Лит	Масса	М-б
	3.6	1:1

Сталь
Ст 3 ГОСТ 380-71*

Лист | Листов

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб	Долгова			
Провер	Гобриелов			
Т.контр				
Рук.отд	Рижамадзе			
Н.контр				

3/Ф*1 01.00.027

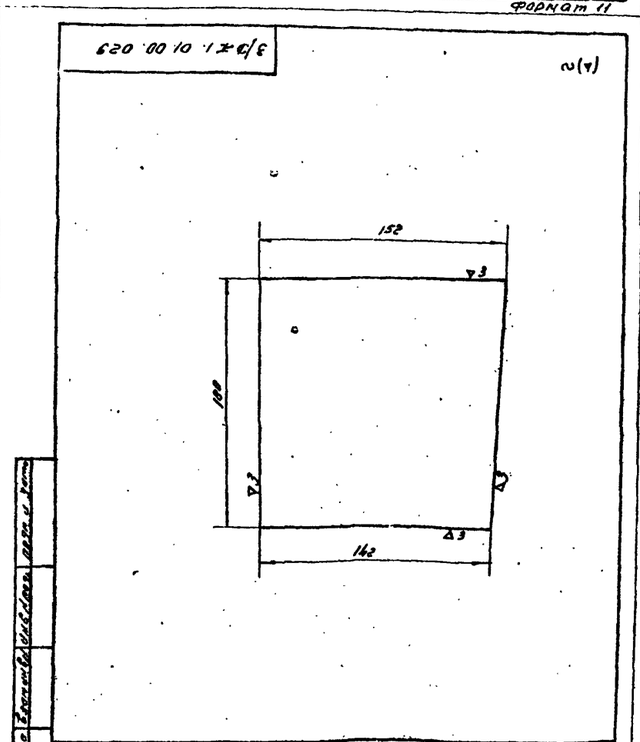
Лист

Литер	Масса	М-б
	1.1	1:2

Лист | Листов

Лист 8; ГОСТ 5651-57*
Ст 3; ГОСТ 500-58**

Тбил ЗНИИЭП



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб	Долгова			
Провер	Гобриелов			
Т.контр				
Рук.отд	Рижамадзе			
Н.контр				

3/Ф*1 01.00.029

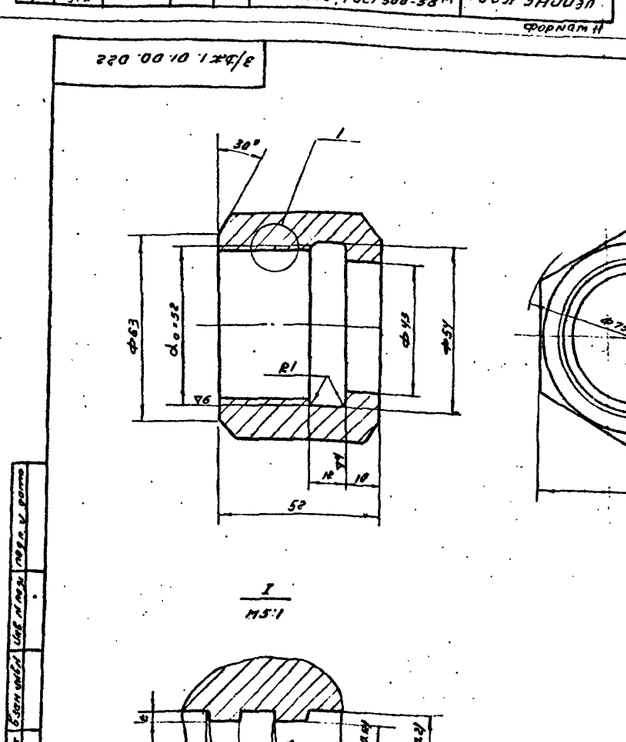
Лист

Литер	Масса	М-б
	1.6	1:2

Лист | Листов

Лист 8; ГОСТ 5681-57*
Ст 3; ГОСТ 500-58**

Тбил ЗНИИЭП



Допускаемые отклонения ширина витка - минус 0.12 мм.

Допускаемые отклонения ширины впадины - плюс 0.12 мм.

Отклонения по шагу резьбы должны быть компенсированы соответствующим уменьшением толщины витка (увеличением ширины впадины) в пределах поля допуска

Примечание

1. Резьба - взята по ГОСТ 6238-52 для труб обходных и колонковых
2. По вершинам резьбы допускается закругление кромок радиусом не более 0.1 мм, а по впадинам радиусом не более 0.05 мм

Шаг резьбы S	мм	4
Угол наклона боковых сторон профиля α/2	град	5°
Рабочая высота витка t	мм	0.75
Ширина витка вершины внутренней резьбы m	мм	1.334

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб	Долгова			
Провер	Гобриелов			
Т.контр				
Рук.отд	Рижамадзе			
Н.контр				

3/Ф*1 01.00.022

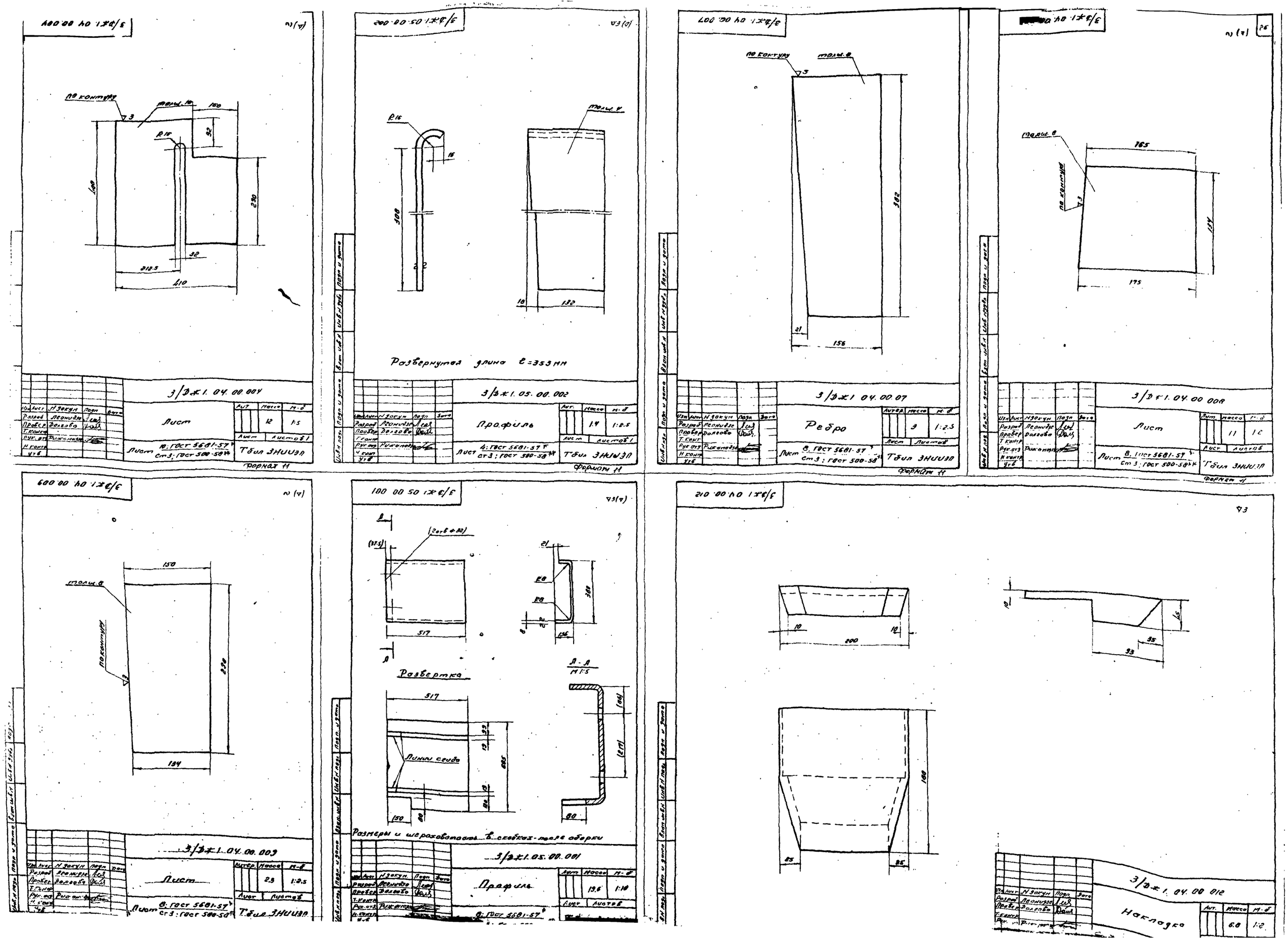
Гайка

Лит	Масса	М-б
	0.62	1:1

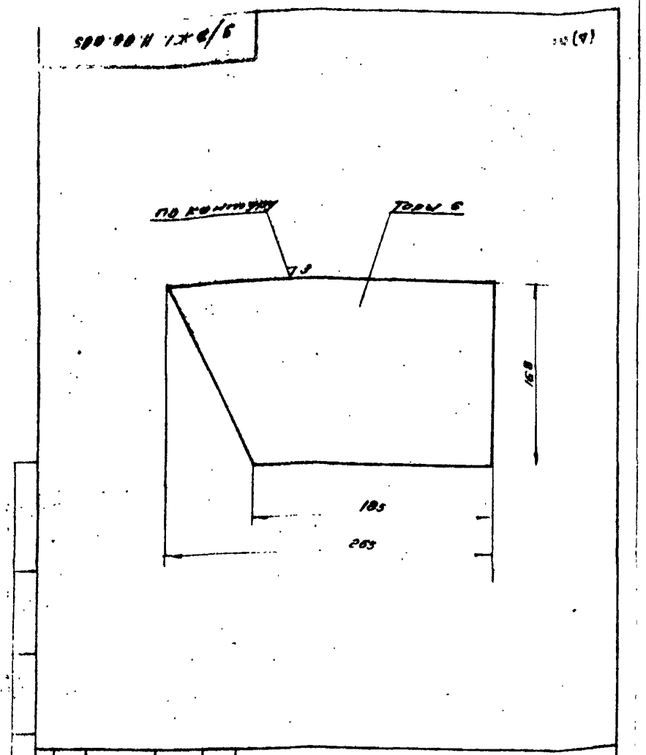
Лист | Листов

Сталь 35; [redacted]

Тбил ЗНИИЭП



3/Д*1.04.00.004
по контуру
толщ. 10
160
92
R16
100
230
32
212.5
410
Лист
Масса
М-б
12
1:5
Листов 1
Лист 10; ГОСТ 5681-57
Ст3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Д*1.05.00.002
R16
16
308
2
2
толщ. 4
18
132
Развернутая длина l=353 мм
Профиль
1.4
1:2.5
Лист 4; ГОСТ 5681-57
Ст3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Д*1.04.00.007
по контуру
толщ. 8
3
382
21
156
Ребро
3
1:2.5
Лист 8; ГОСТ 5681-57
Ст3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Д*1.04.00.008
толщ. 8
165
по контуру
3
134
175
Лист
11
1:2
Лист 8; ГОСТ 5681-57
Ст3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/Д*1.04.00.009
толщ. 8
150
по контуру
3
230
134
Лист
2.3
1:2.5
Лист 8; ГОСТ 5681-57
Ст3; ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
3/Д*1.05.00.001
(2отв ⌀32)
(37.5)
517
21
R8
R8
380
136
Развертка
517
Линии сгиба
685
150
80
А-А
М1:5
(86)
(217)
80
Размеры и шероховатость в скобках - после сборки
Профиль
19.6
1:10
Лист 8; ГОСТ 5681-57
3/Д*1.04.00.012
10
200
10
10
35
93
180
25
25
Накладка
6.8
1:2



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ1 11 00 005

Лист

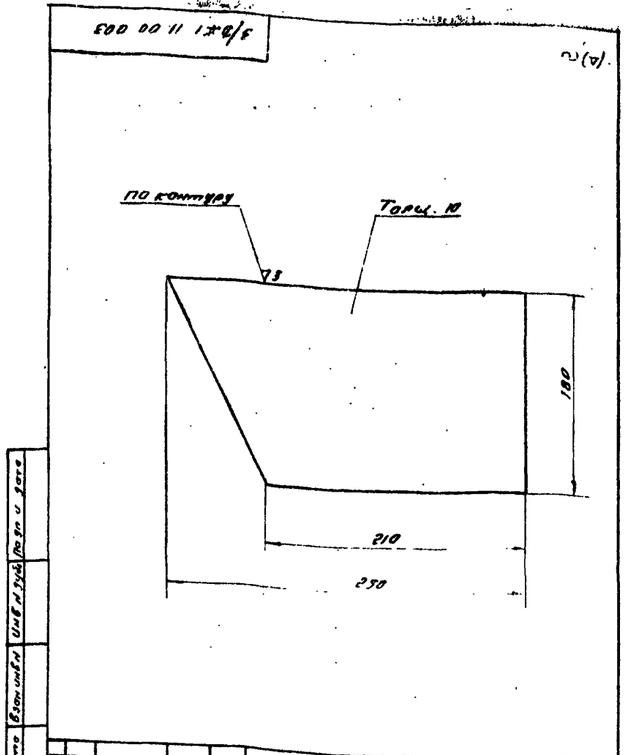
Лит.	Масса	М-б
	2	1:2.5

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

Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ1. 11. 00. 003

Лист

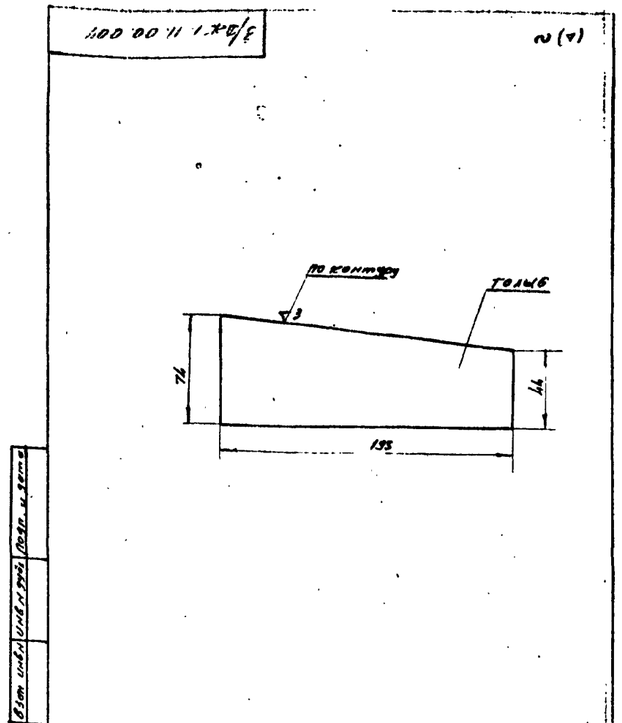
Лит.	Масса	М-б
	3	1:2.5

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

Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ1. 11 00 004

Лист

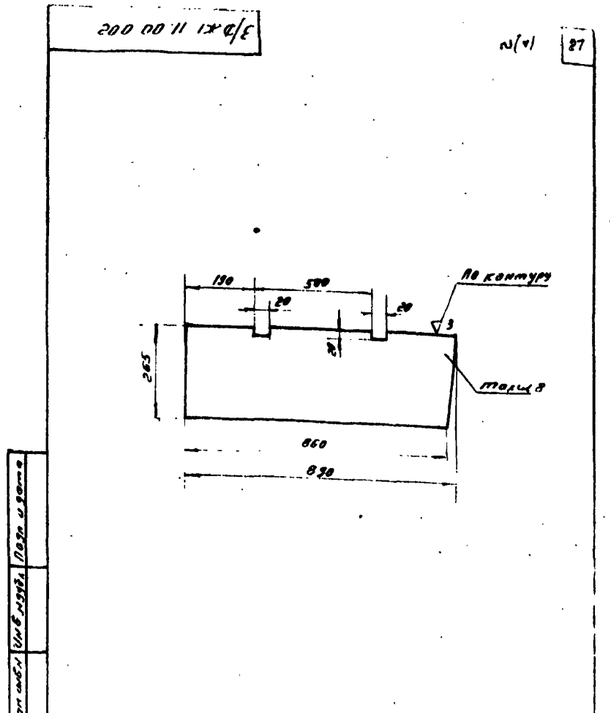
Лит.	Масса	М-б
	07	1:2

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

Лист | Листов

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ1 11 00. 002

Лист

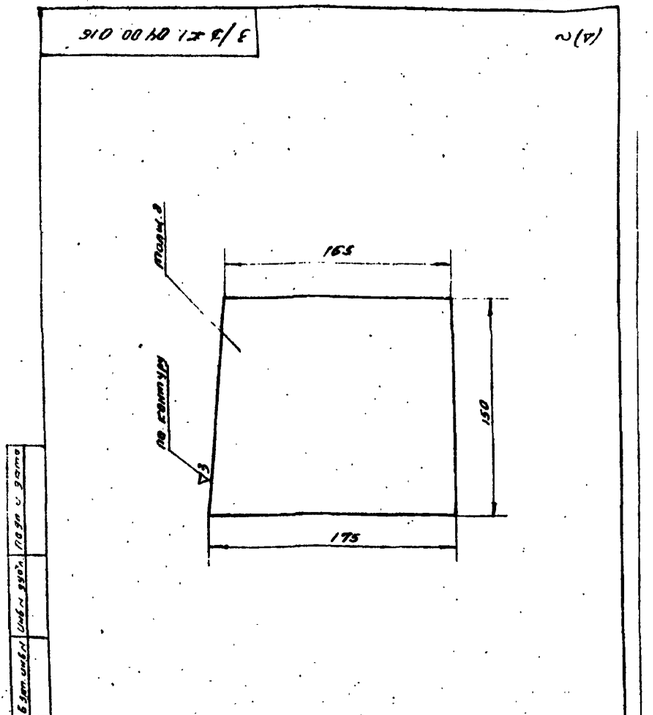
Лит.	Масса	М-б
	15	1:10

Лист 8 ГОСТ 681 57 Ст 3 ГОСТ 500 58

Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				

3/ДЖ1. 04. 00. 016

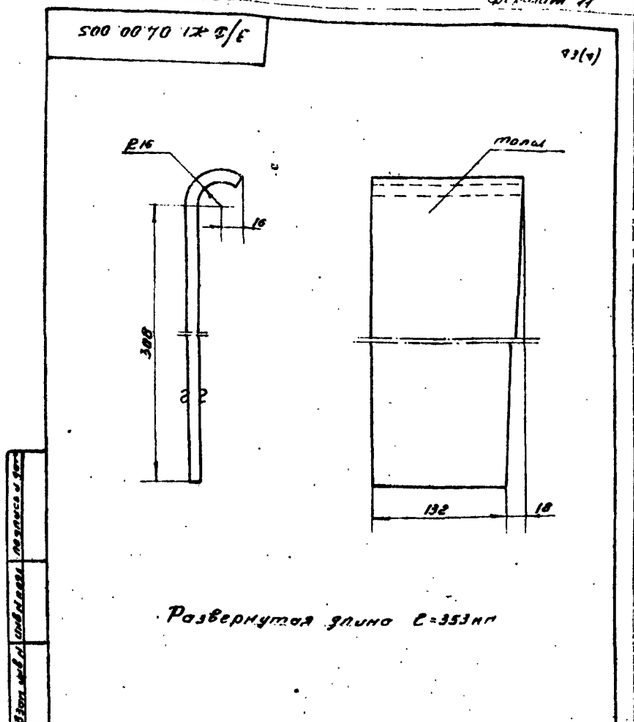
Лист

Лит.	Масса	М-б
	1.3	1:2

Лист 6; ГОСТ 5681-57

Лист | Листов

Тбил ЗНИИЭП



Развернутая длина l=353 мм

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				

3/ДЖ1 04. 00. 005

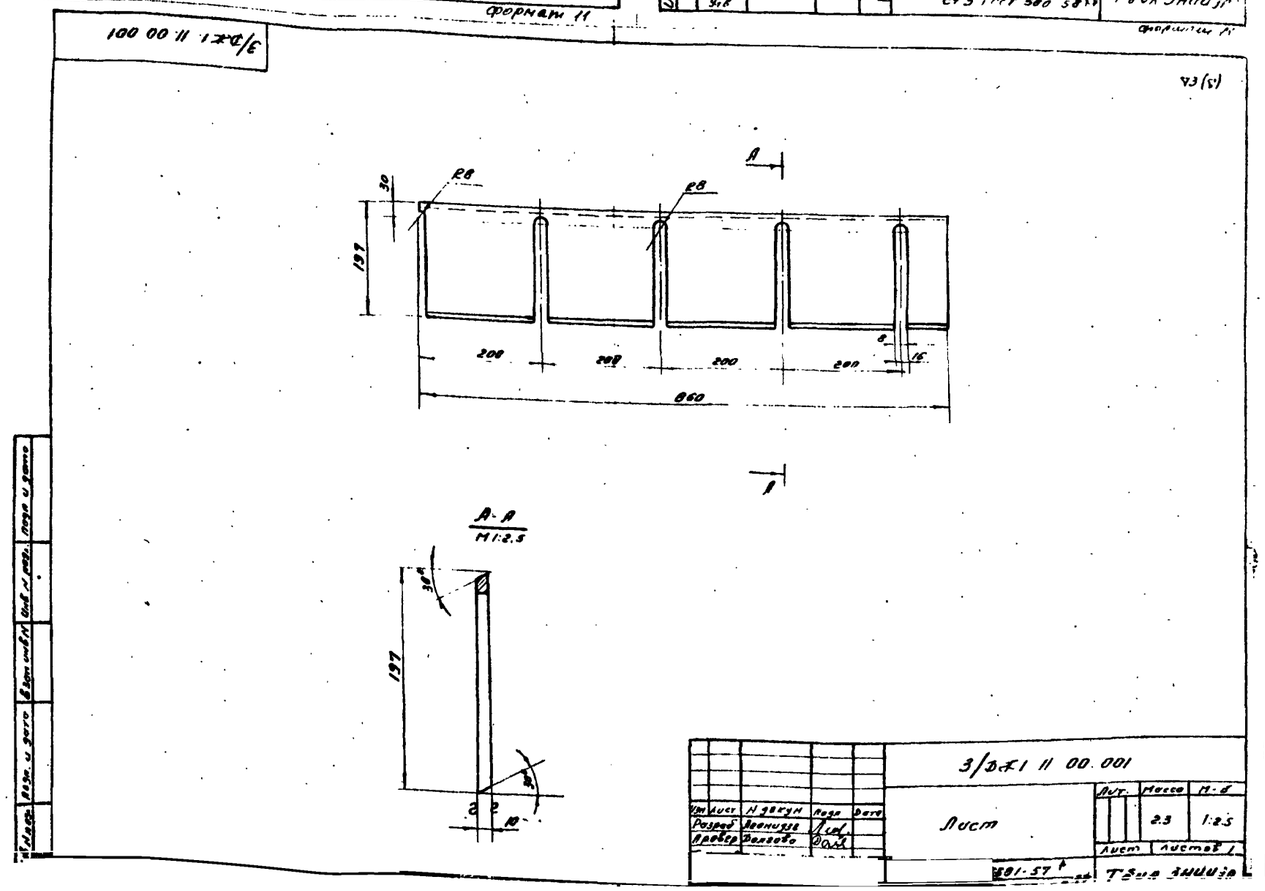
Профиль

Литер	Масса	М-б
	1.4	1:2.5

Лист 6; ГОСТ 5681-57

Лист | Листов

Тбил ЗНИИЭП



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Долгова		
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				

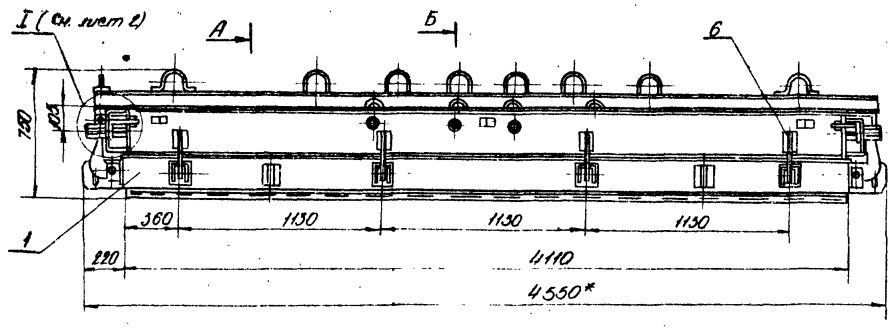
3/ДЖ1 11 00. 001

Лист

Лит.	Масса	М-б
	2.3	1:2.5

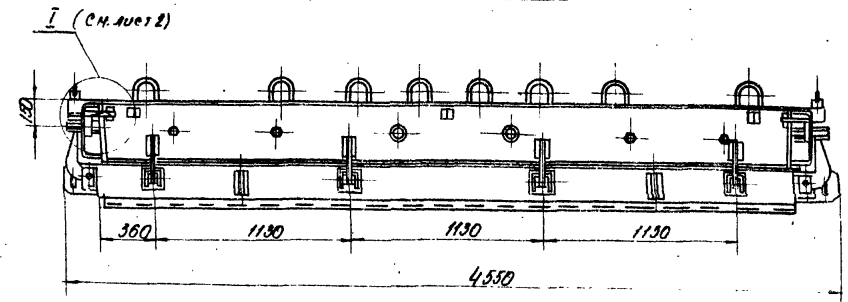
Лист | Листов 1

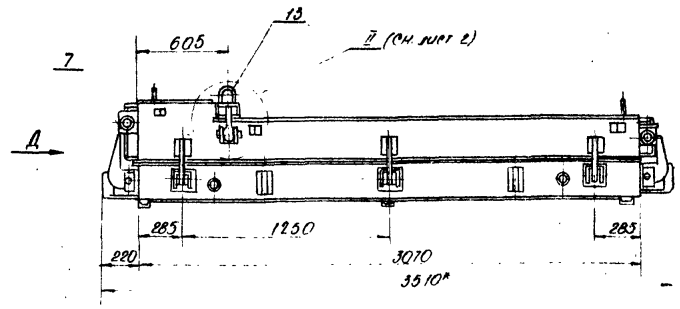
Тбил ЗНИИЭП

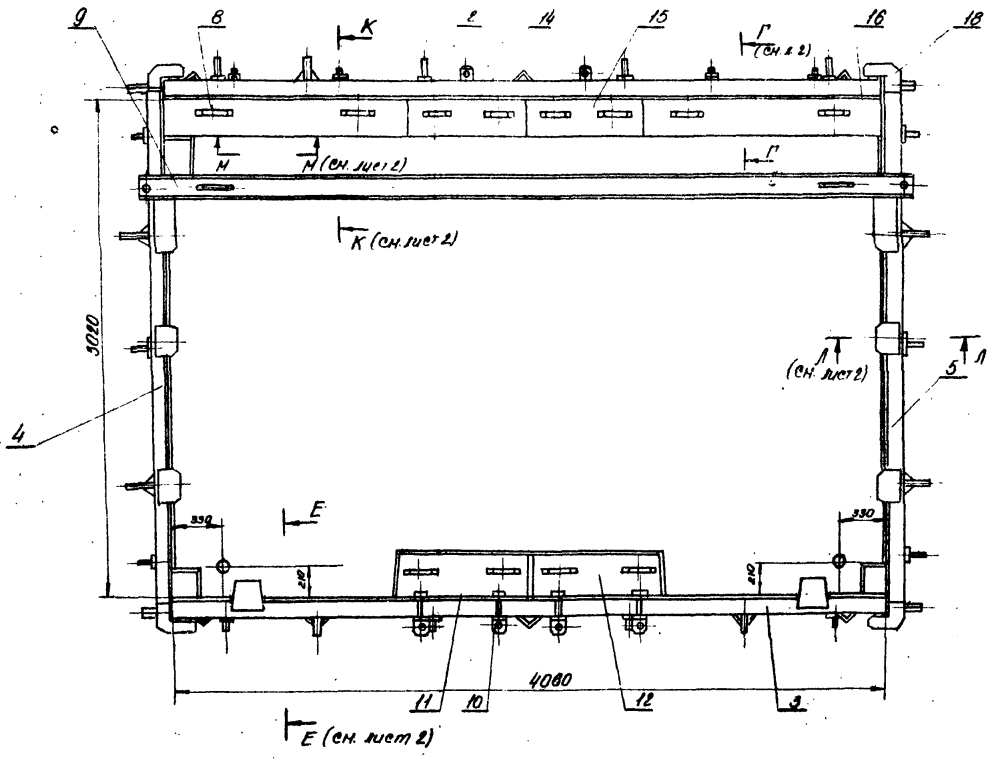


А (см. лист 2) Б (см. лист 2)

Вид Д







Технические требования.

1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Местные зазоры между бортами и поддоном не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должны происходить свободно без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность рабочих поверхностей бортов к зеркалу поддона не более 0,5мм на высоте борта.
6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями стр. 3
7. Форму изготовить по 7-му классу точности ОСТ 1010 ГОСТ 2689-54.
8. Общие технические требования на изготовление формы по ГОСТу 12505-67.

9* Размеры для справок.

Изменение внесено I-1977 г.
Рук. гр. (подпись) /Хуцишвили/

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

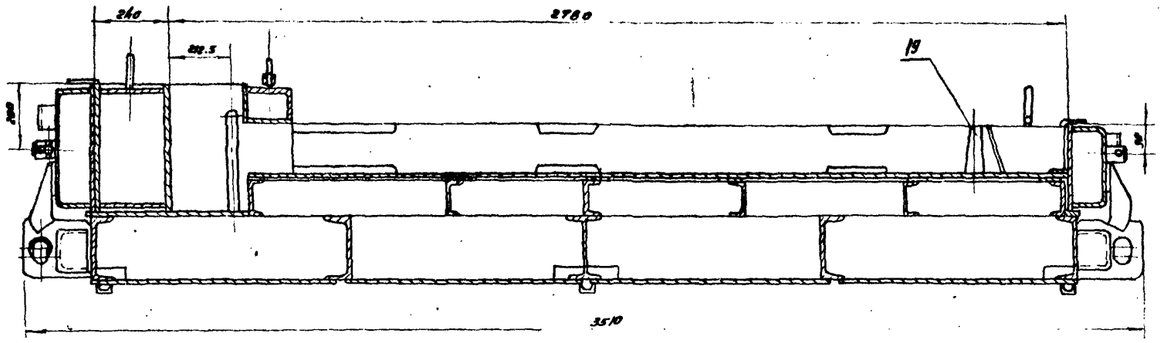
Техническая характеристика

1. Тип формуемого изделия - ВТ-41-28
2. Количество одновременно формуемых изделий, шт - 1.
3. Габаритные размеры изделия, мм
   - Длина - 4080
   - Ширина - 2780
   - Толщина - 400
4. Вес изделия, кг - 5150.
5. Габаритные размеры формы, мм
   - Длина - 4550
   - Ширина - 3510
   - Высота - 750
6. Вес формы, кг - 4980.
7. Вес формы с изделием, кг - 10130.

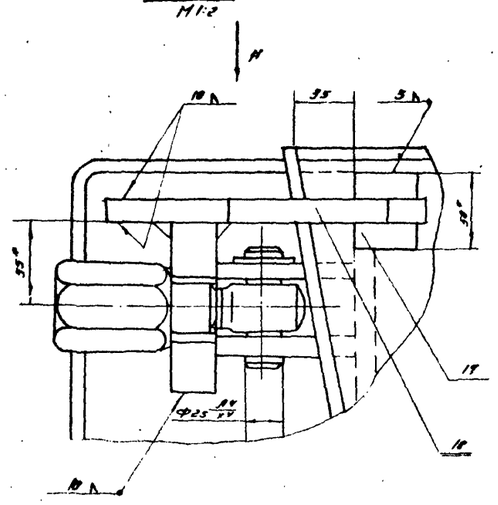
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3/АИ2.00.00.000СБ		
Разраб.	Гаврилов			Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-41-28. Сборочн. чертеж.	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Белгова					4980	1:20
Т. контр.					Лист 1	Листов 1	
Н. контр.							
Утв.							

Копировал Формат А3

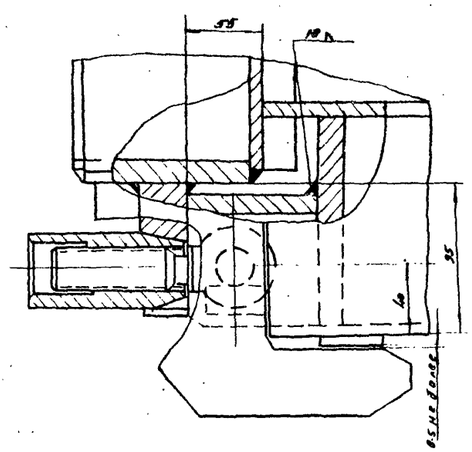
А - А /Сеч. лист 1/
М 1:10



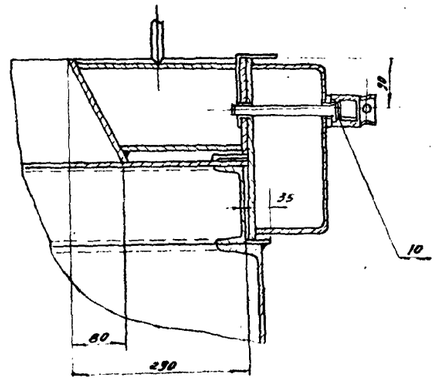
I /Сеч. лист 1/
М 1:2



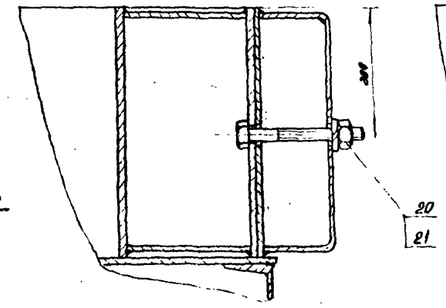
Вид М
М 1:2



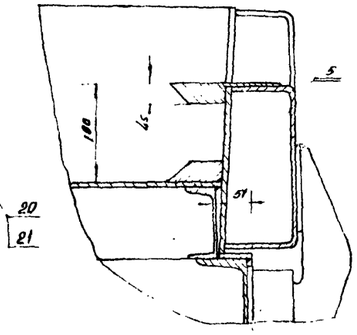
Б - Б /Сеч лист 1/
М 1:5



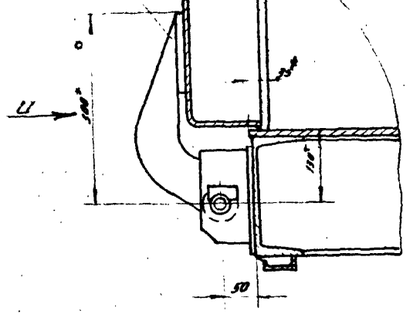
К - К /Сеч. лист 1/
М 1:5



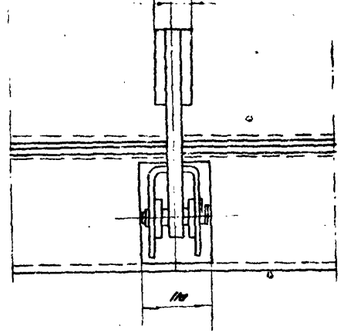
Л - Л /Сеч лист 1/
М 1:2



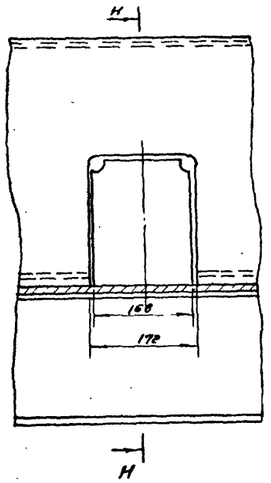
Е - Е /Сеч лист 1/
М 1:5 повернуто



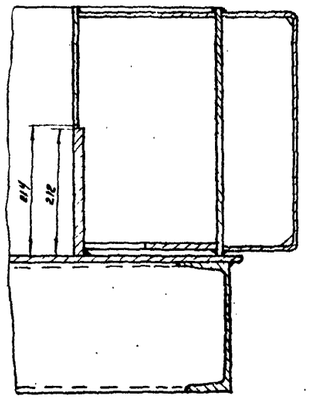
Вид U



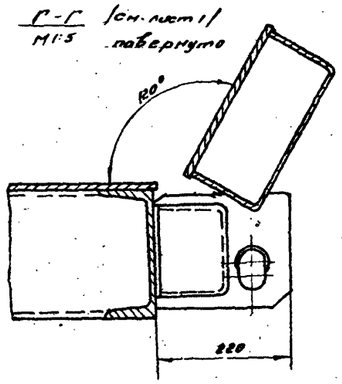
М - М /Сеч лист 1/
М 1:5



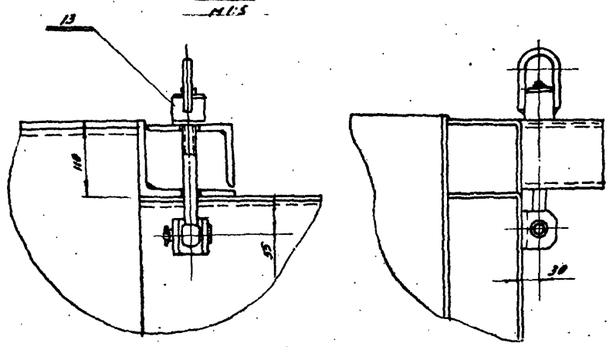
Н - Н



Г - Г /Сеч. лист 1/
М 1:5 повернуто



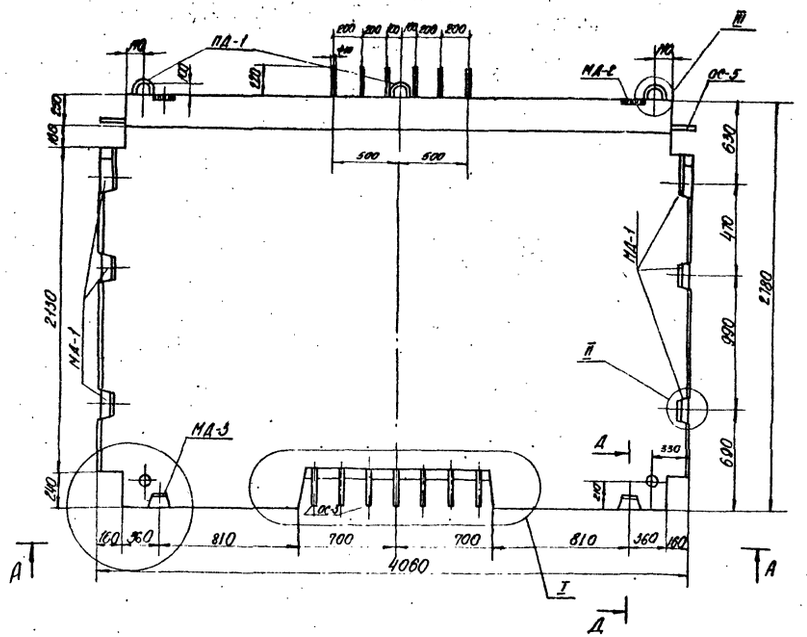
II /Сеч. лист 1/
М 1:5

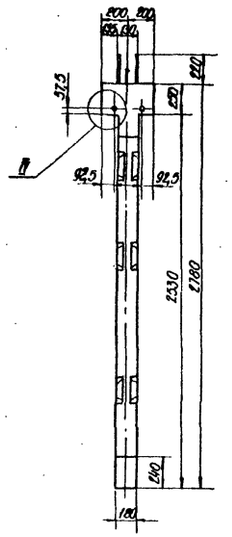


Добавлен дет. поз. 19 и поз 21
Изменение внесено 1 - 1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

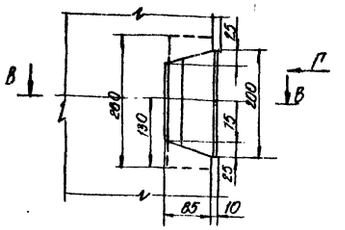
					3/ДХ2.00.00.000СБ		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-4-20 Сборочный чертеж	Литер	Масса	Масштаб
Разраб.		Вахмистр					—	—
Провер.		Лукьянов						
Т.контр.						Лист 1	Листов 3	
Нач.отд.		Ивановский				[redacted]		

Формуемое изделие ВТ-41-28

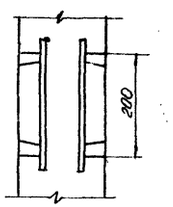




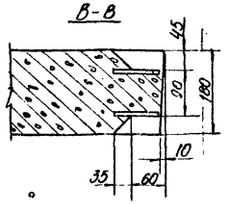
II
М1:5



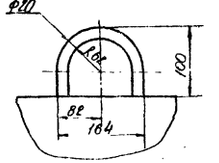
Вид Г

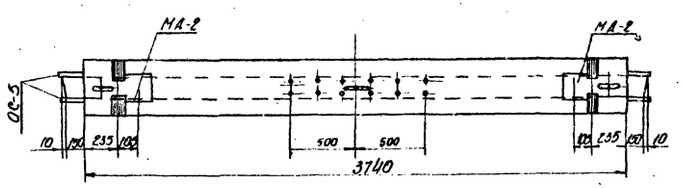


В-В

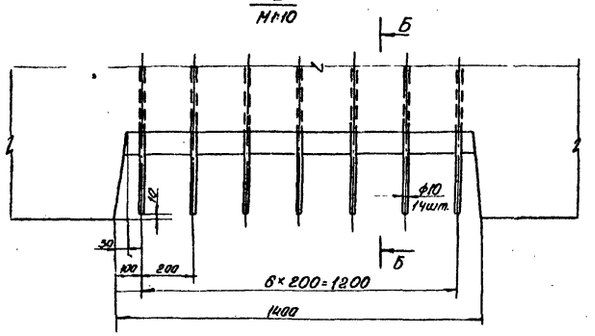


III
М1:5

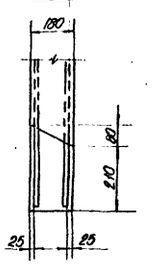




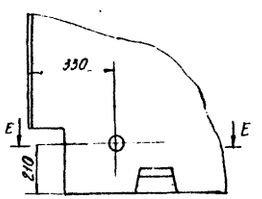
I
М1:10

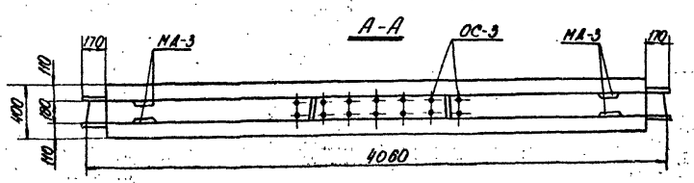


Б-Б

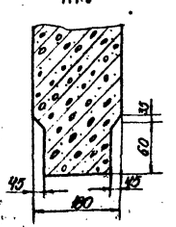


V
М1:10

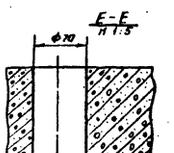




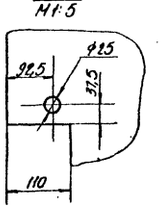
Д-Д
М1:5



Е-Е
М1:5



IV
М1:5



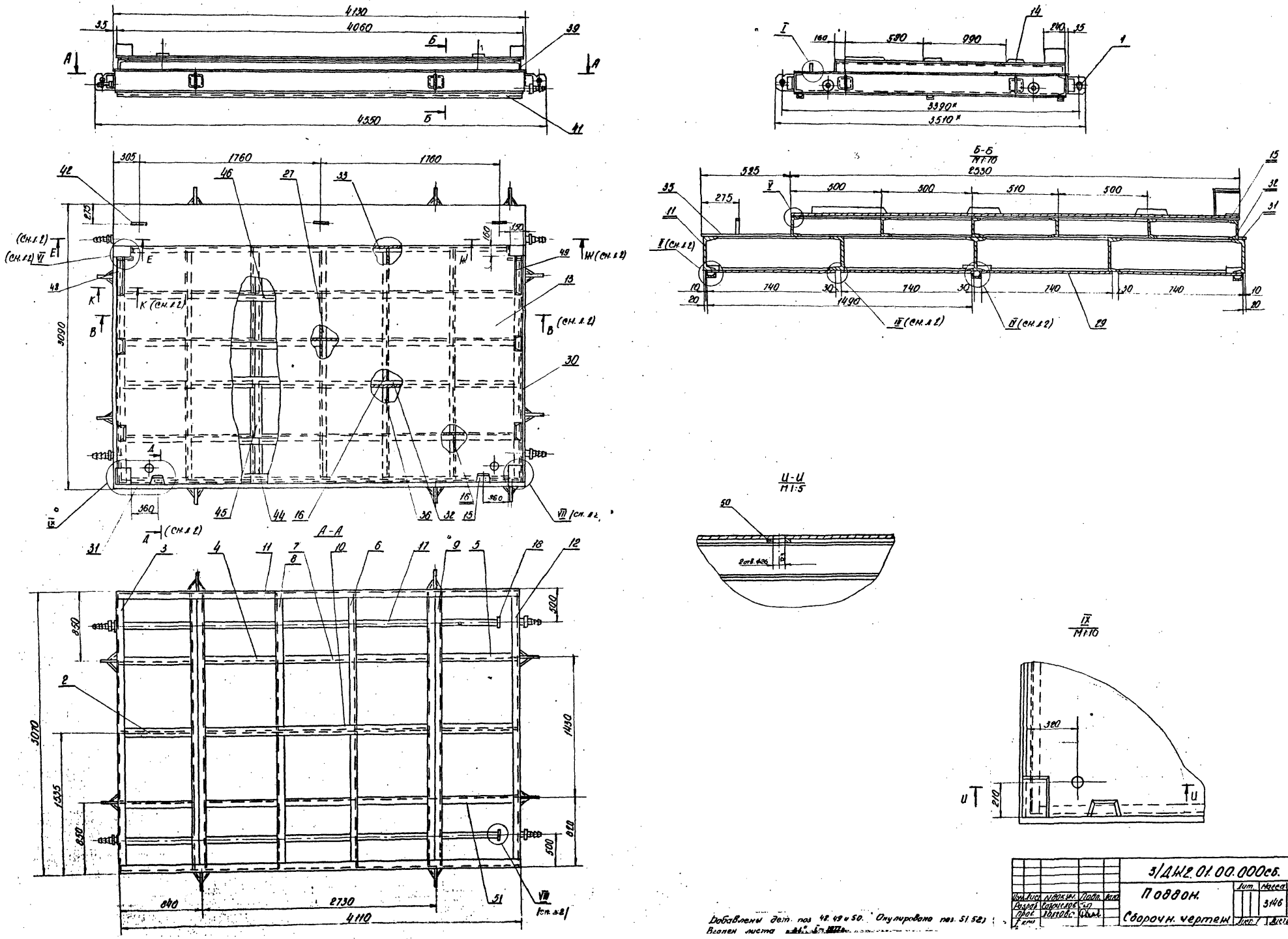
Взамен листа „30" 1-1977 г.
Рук. гр. Хуцишвили

						3/ДЖ2.00.00.000СБ	
Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТ-41-20. Сварочн. чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.			Гаврилюк					–	1:20
Пров.			Хуцишвили				Лист 3	Листов 3	
Т.контр.									
Рук.отд.			Симонова						
Н.контр.							ГПИ Фабл.		

Инв.№ 3НИИЭП

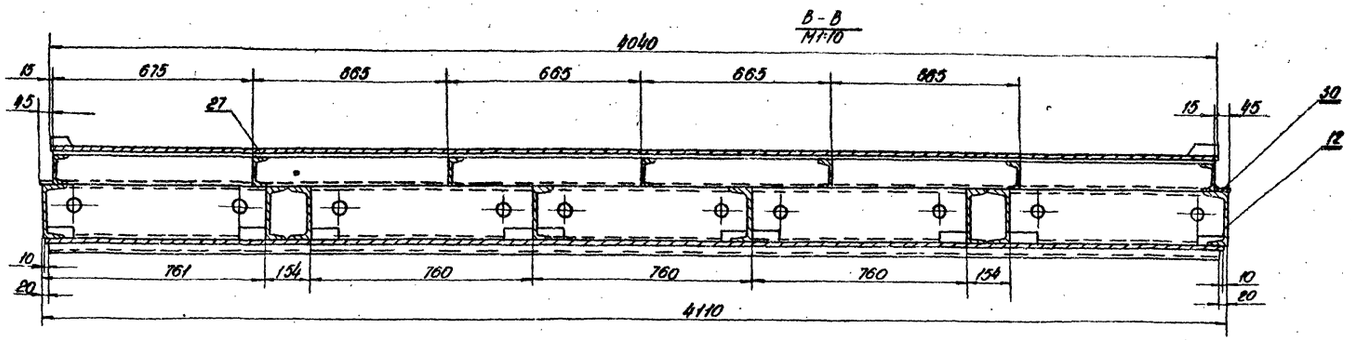
Копировал

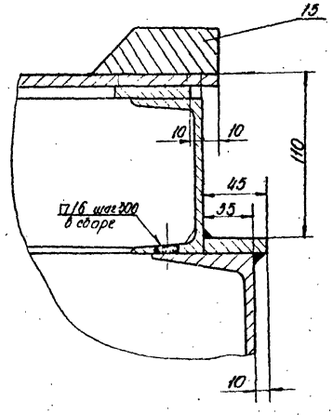
Формат А4

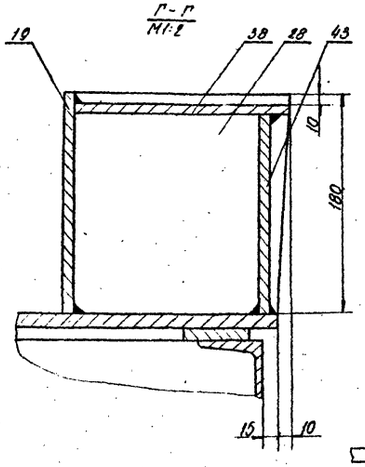


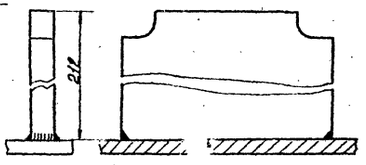
Добавлены дет. поз. 48, 49 и 50. Окулировано поз. 51, 52;
Вклеен листа

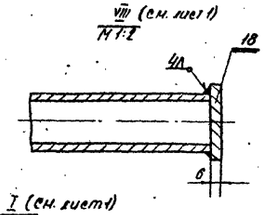
				3/ДЖ2.01.00.000сб.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон.	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Сарычев					3146	1:20
Пров.		Золотов			Сборочн. чертеж	Лист 1	Листов 2	

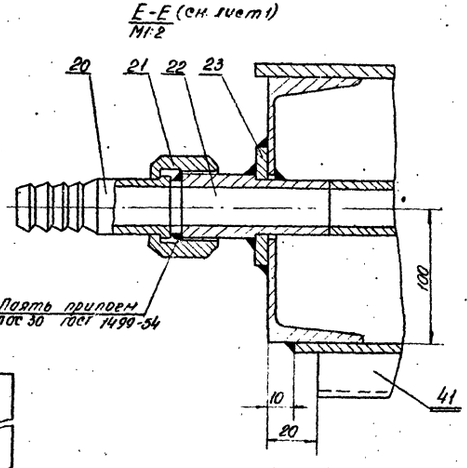


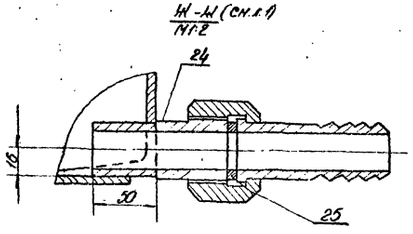


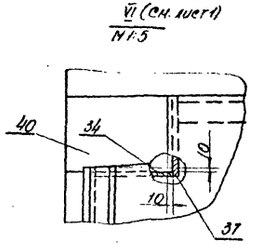


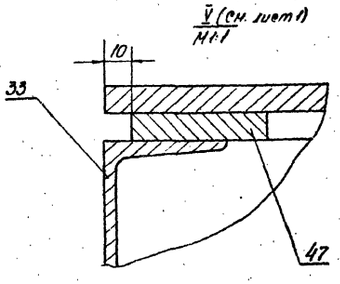


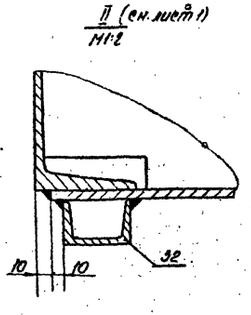


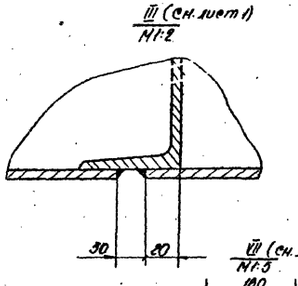


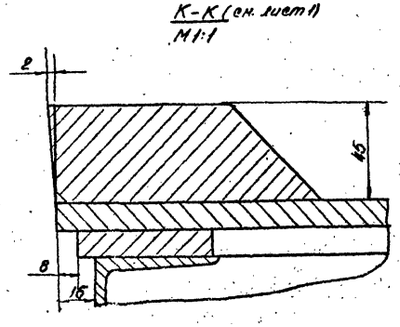


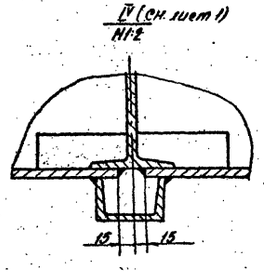


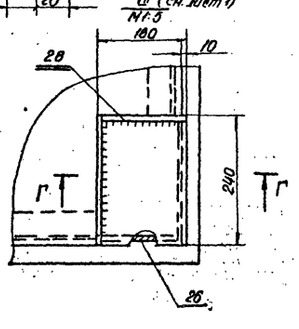












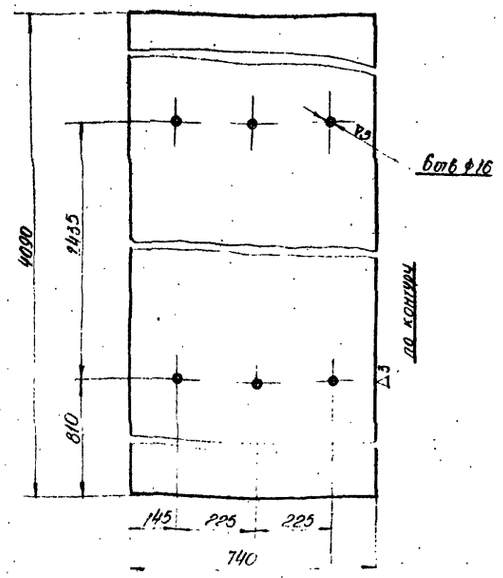
Изменение внесена I-1977г.
Рук гр. [signature] /Хуцишвили/

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

					3/АИ2.0.00.000СБ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Поддон	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Рабрецов					-	-
Гл.инж.		Войтович						

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

3/АШ2.01.00.012



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Лист

Лит.	Масса	М 6
	140	1:10

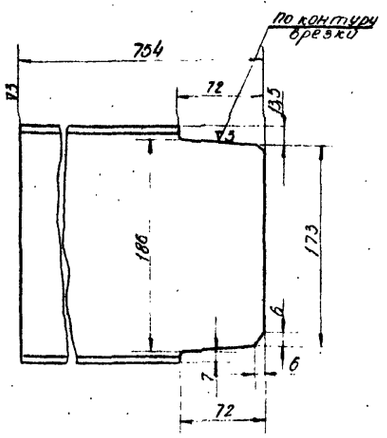
Лист 6 ГОСТ 5681-57*
Ст.3 ГОСТ 500-58**

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/АШ2.01.00.001



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Двутавр.

Лит.	Масса	М-б
	111	1:2,5

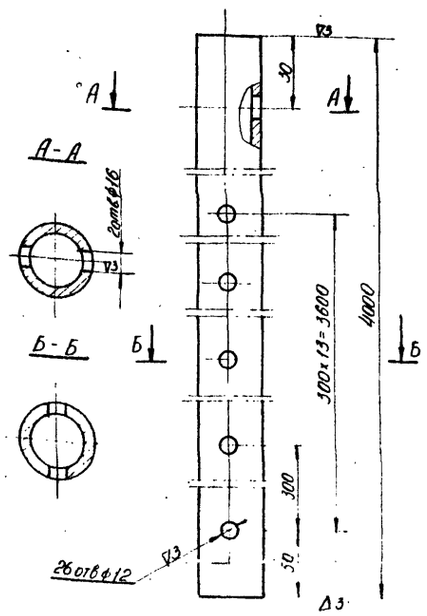
Двутавр 20 ГОСТ 8239-72
Ст 3 ГОСТ 535-58*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/АШ2.01.00.008



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Пароповой.

Лит.	Масса	М-б
	1,5	1:1

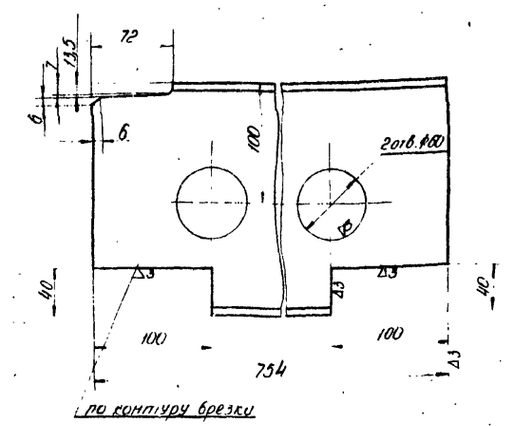
Труба 42х4, ГОСТ 8734-58*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/АШ2.01.00.003



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Швеллер

Лит.	Масса	М 6
	14	1:1

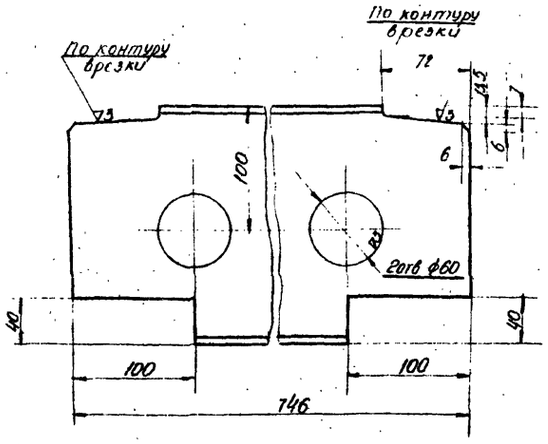
Швеллер 20 ГОСТ 8240-72
Ст 3 ГОСТ 535-58*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/АШ2.01.00.004



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Швеллер

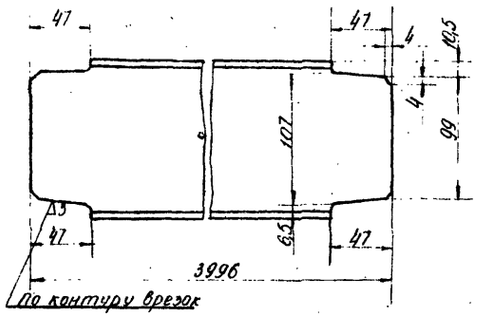
Лит.	Масса	М-б
	13,8	1:2,5

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72
Ст. 3 ГОСТ 535-58*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

3/АШ2.01.00.015



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Швеллер

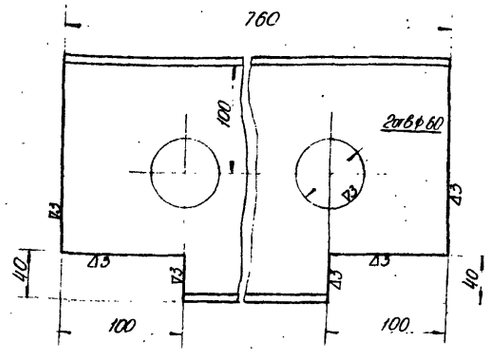
Лит.	Масса	М-б
	41,5	1:2,5

Швеллер 10 ГОСТ 8240-72
Ст 3 ГОСТ 535-58*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

3/АШ2.01.00.002



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

Швеллер

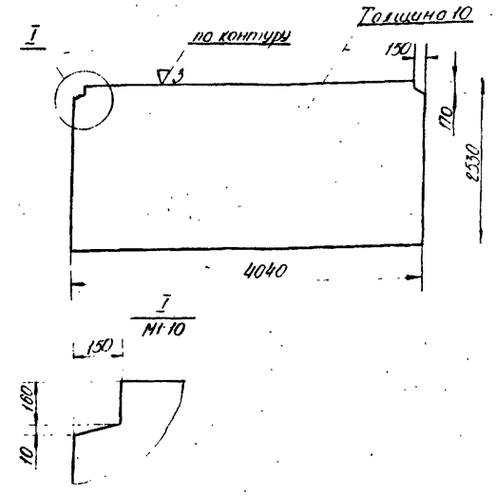
Лит.	Масса	М-б
	14	1:2,5

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72
Ст 3 ГОСТ 535-58*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП

3/АШ2.01.00.007



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаврилов		
Пров.		Удалова		
Т. контр.				
Рук. отд.		Романова		
Н. контр.				
Утв.				

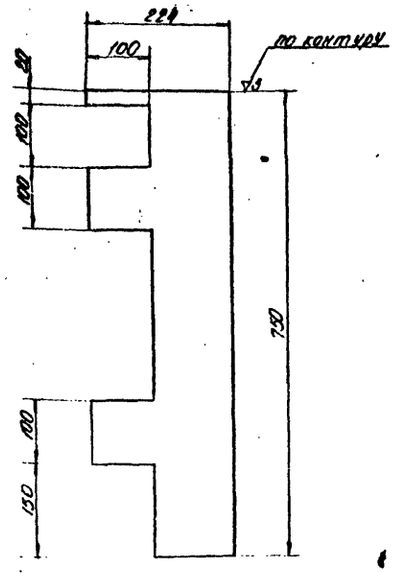
Лист

Лит.	Масса	М б
	795	1:50

Лист 10 ГОСТ 56.81-57*

Лист | Листов

ТбилЗНИИЭП



3/ДШ2.06.00.003

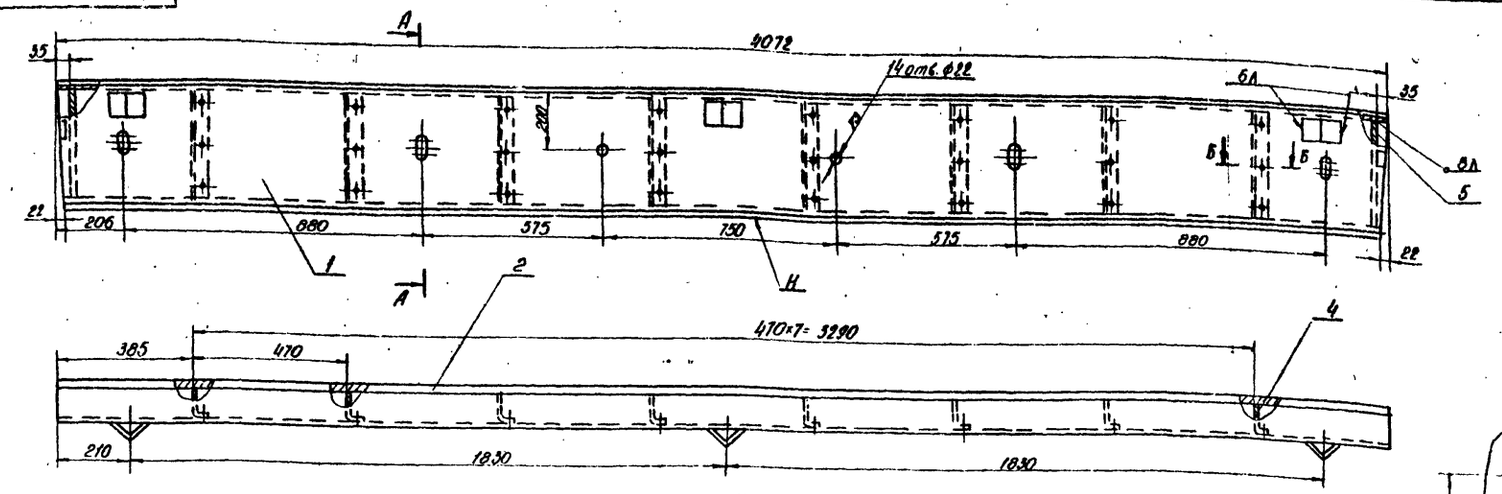
Лист.

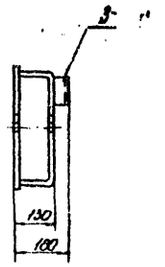
Лит.	Масса	М-б
	4,5	1:5

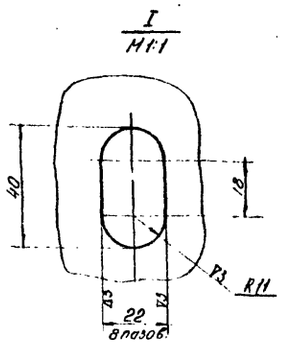
Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58

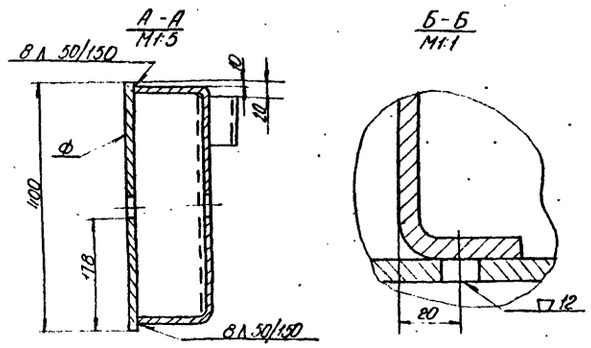
ТбилЗНИИЭП

Формат 11









1 Неплоскостность поверхности „Ф" 0,5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине.

2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта.

3 Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.

4 Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

3/ДШ2.02.00.000СБ.

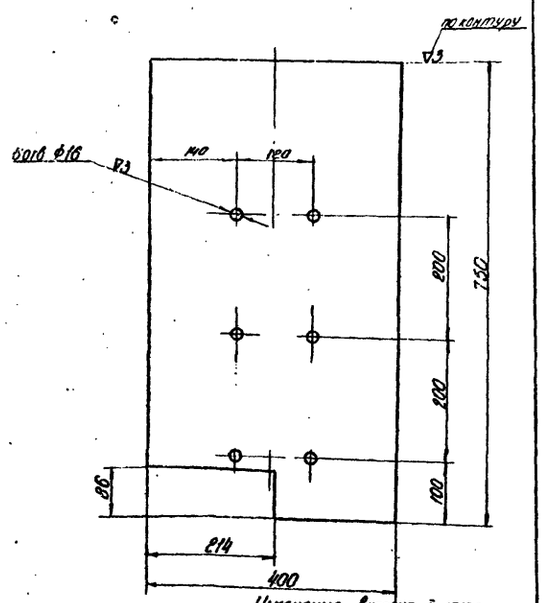
Борт продольный. Сборочн. чертеж.

Лит.	Масса	М-б
	262	1:10

ТбилЗНИИЭП

Формат

3/ДШ2.06.00.001



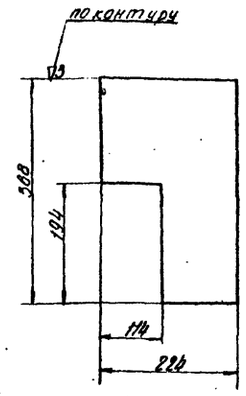
Изменение внесено I-1977 г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

3/ДШ2.06.00.001

Лист.

Лит.	Масса	М-б
	22	1:5

3/ДШ2.06.00.005



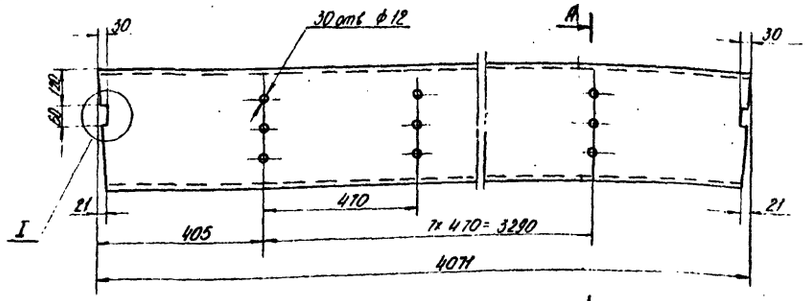
3/ДШ2.06.00.005.

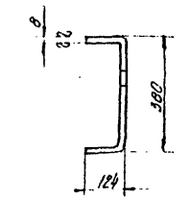
Ребро.

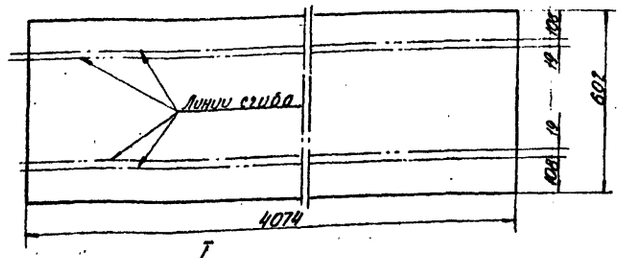
Лит.	Масса	М-б
	3,5	1:5

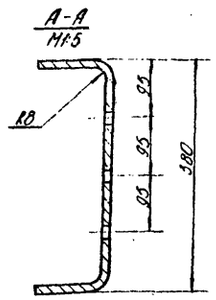
Лист 6 ГОСТ 5681-57

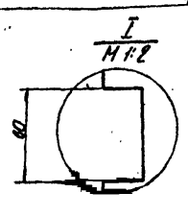
3/ДШ2.02.00.001







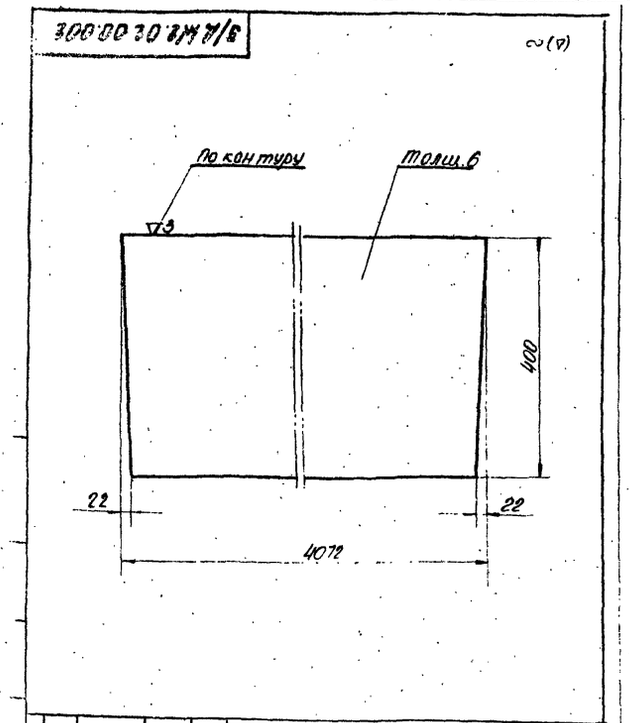




3/ДШ2.02.00.001

Профиль.

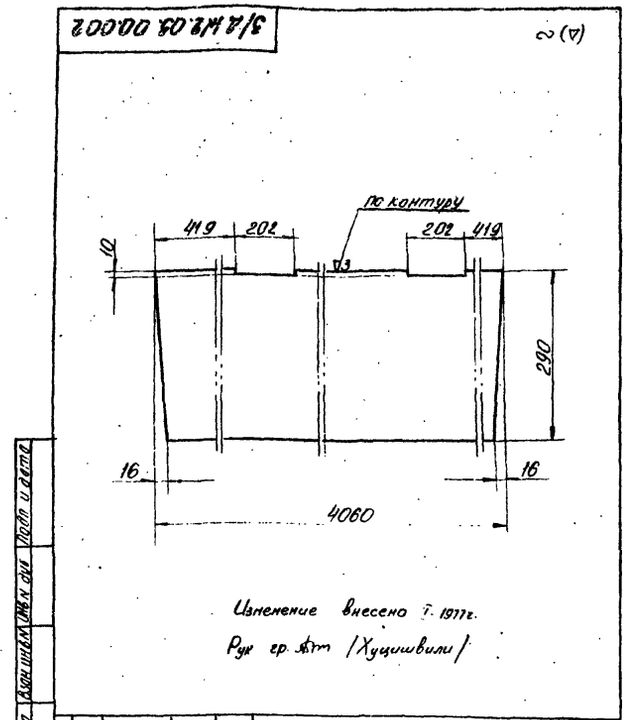
Лит.	Масса	М-б
	153	1:10



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.02.00.002	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Лист		76,5	1:5
Пров.		Долгова				Лист	Листов	
Т.кон.								
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.кон.								
Утв.								

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

Формат 11

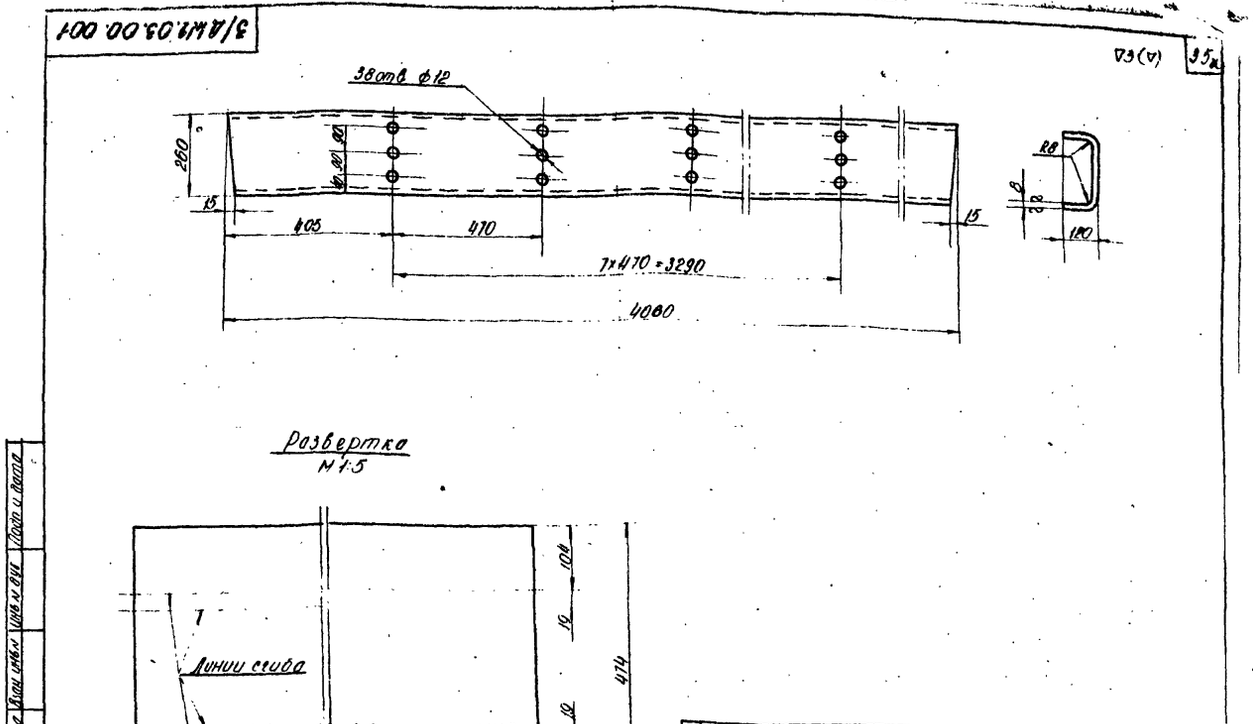


Изменение внесено I-1977г.
Рук гр. [signature] /Хуцишвили/

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.03.00.002	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Лист.		89	1:5
Пров.		Долгова				Лист	Листов	
Т.кон.								
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.кон.								
Утв.								

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

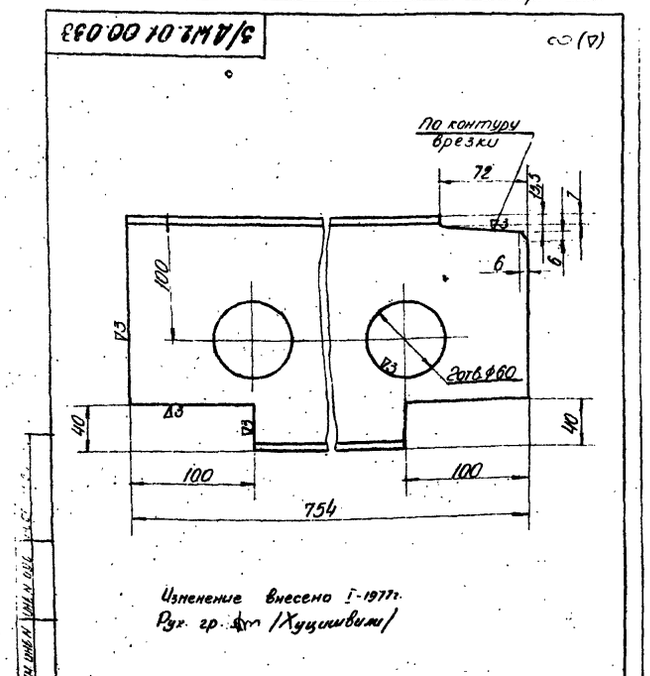
Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.03.00.001	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Профиль		121	1:10
Пров.		Долгова				Лист	Листов	
Т.кон.								
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.кон.								
Утв.								

Лист 8 ГОСТ 5681-57* Ст.3 ГОСТ 500-58* ТбилЗНИИЭП

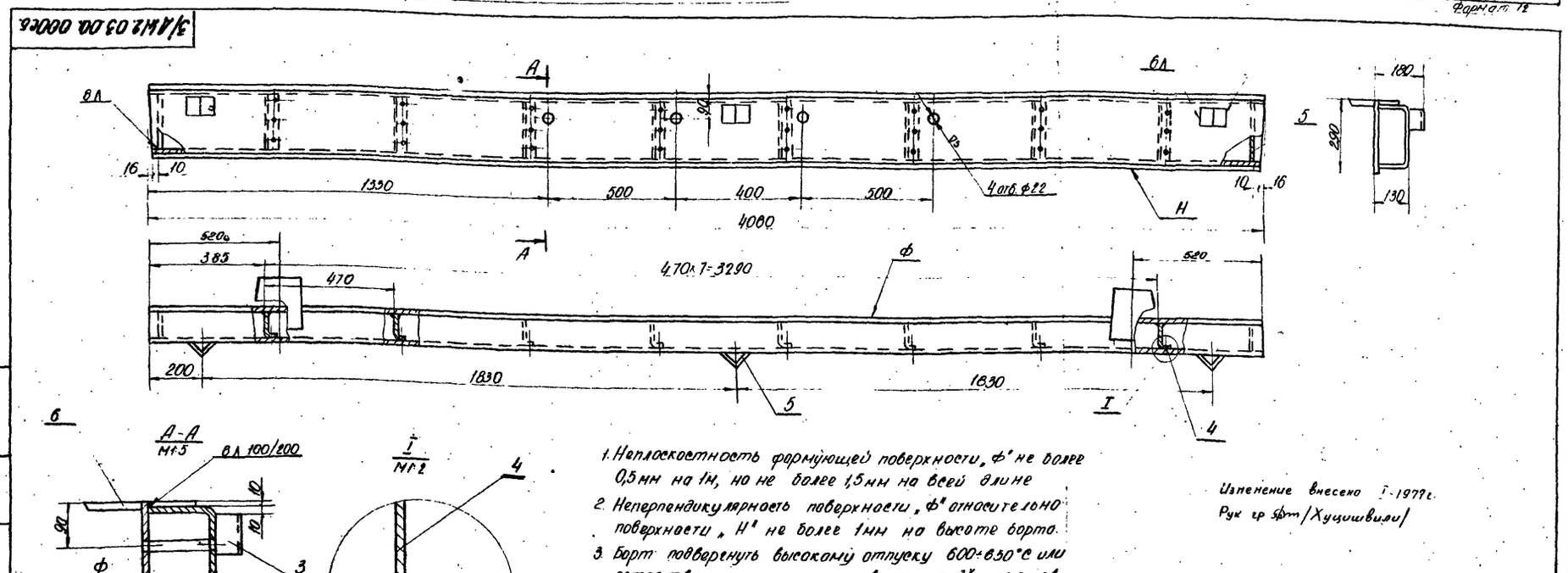
Формат 12



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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.01.00.033	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Швеллер.		14	1:2,5
Пров.		Долгова				Лист	Листов	
Т.кон.								
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.кон.								
Утв.								

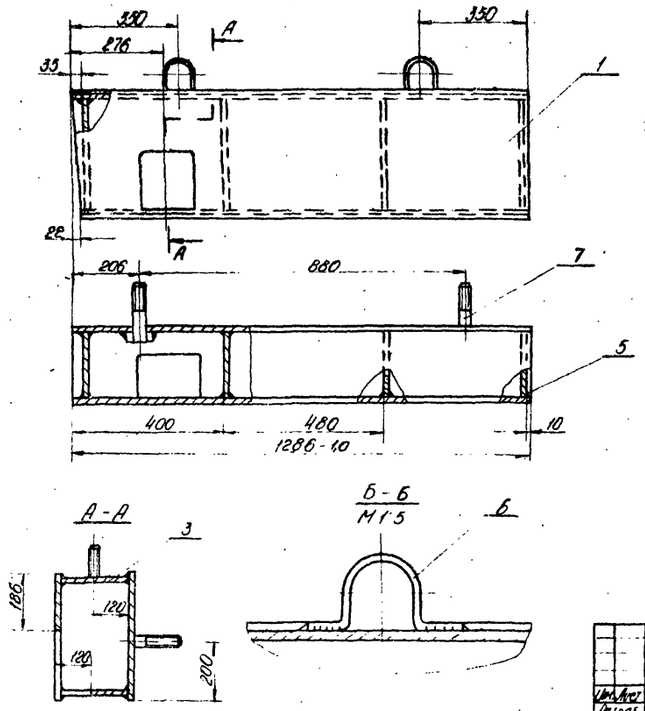
Лист 9 ГОСТ 8240-72 ТбилЗНИИЭП

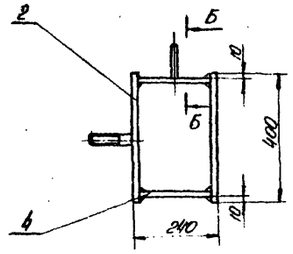


1. Неплоскостность формующей поверхности „ф" не более 0,5 мм на 1м, но не более 1,5 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность поверхности „ф" относительно поверхности „Н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 6Л, кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.03.00.000сб.	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Борт продольный.		2425	1:10
Пров.		Долгова			Сборочн. чертеж	Лист	Листов	
Т.кон.								
Рук.отд.								



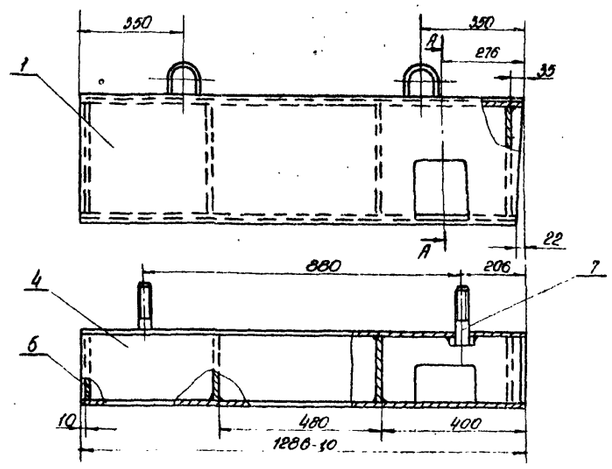


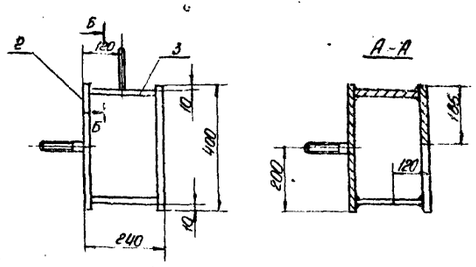
Варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60

Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.04.00.000 сб.		
Разраб.		Безногая	Безногая		Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Сабрисов					109	1:10
Т.кон.					Сборочн. чертеж.	Лист	Листов	
Рук. отд.		Рыжанов				Тбил ЗНИИЭП		
Н.кон.								
Утв.								

Формат 12



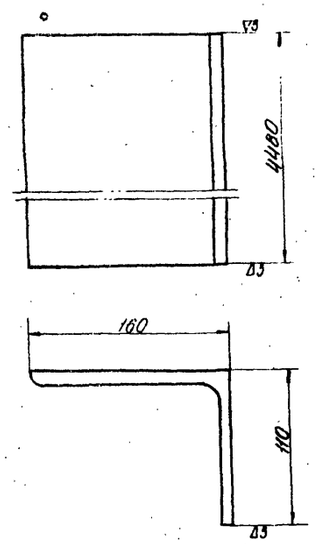


Варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60

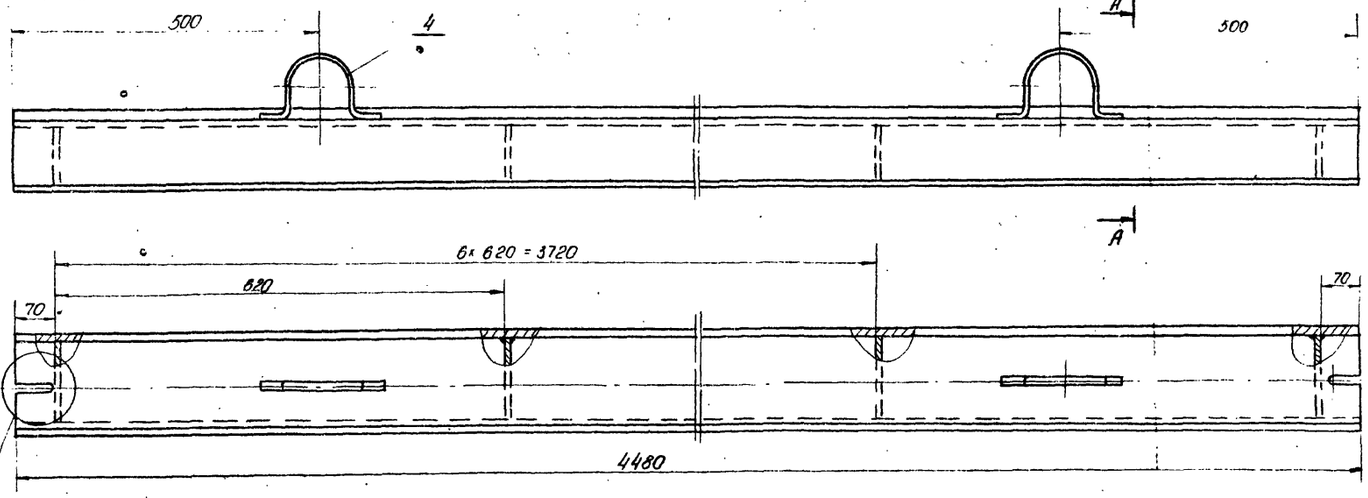
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.

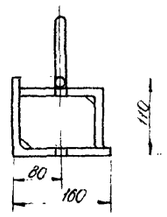
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.08.00.000 сб.		
Разраб.		Безногая	Безногая		Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Сабрисов					108,3	1:10
Т.кон.					Сборочн. чертеж.	Лист	Листов	
Рук. отд.		Рыжанов				Тбил ЗНИИЭП		
Н.кон.								
Утв.								

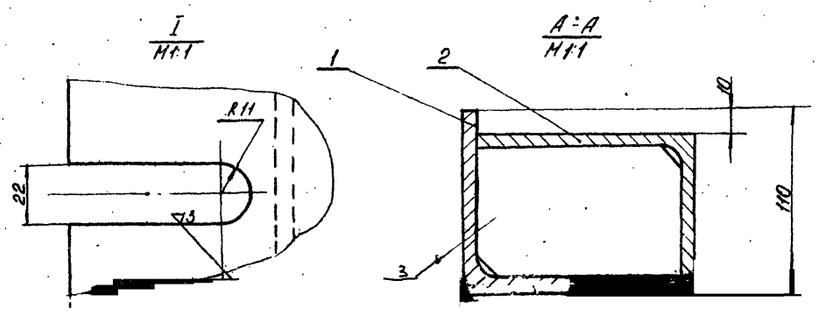
Формат 12



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.05.00.001		
Разраб.		Безногая	Безногая		Уголок.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Сабрисов					110	1:2,5
Т.кон.						Лист	Листов	
Рук. отд.		Рыжанов						



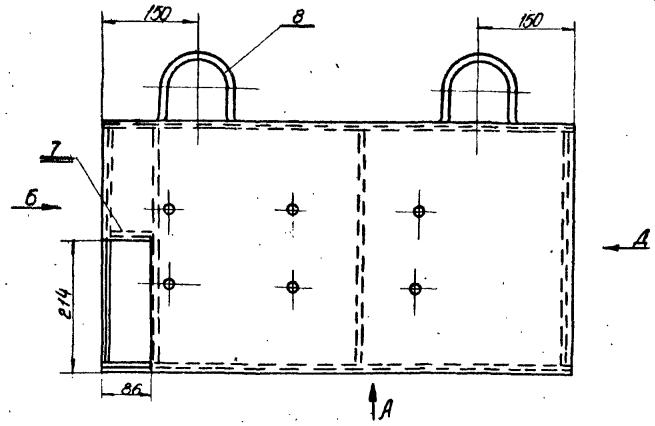


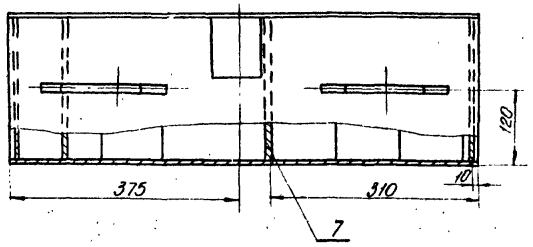


Варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

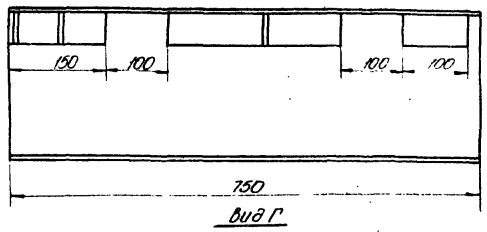
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ2.05.00.000 сб.		
Разраб.		Безногая	Безногая		Стяжка.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Сабрисов					192,6	1:5
Т.кон.						Лист	Листов	
Рук. отд.		Рыжанов						

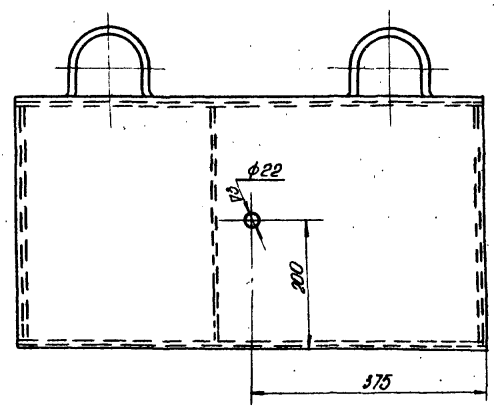




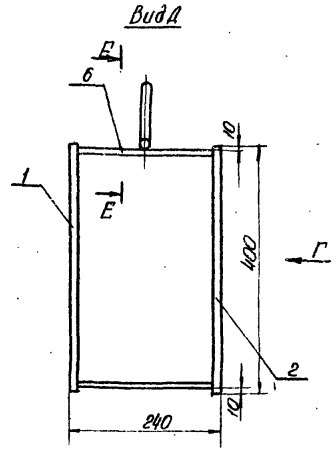
Вид А



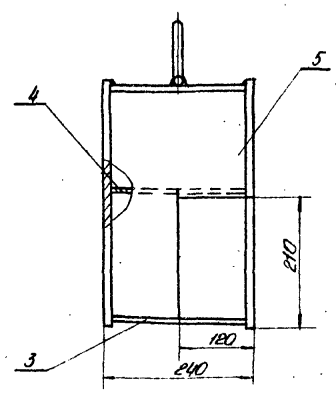
Вид Г



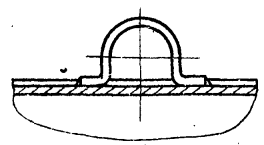
Вид Д



Вид Б



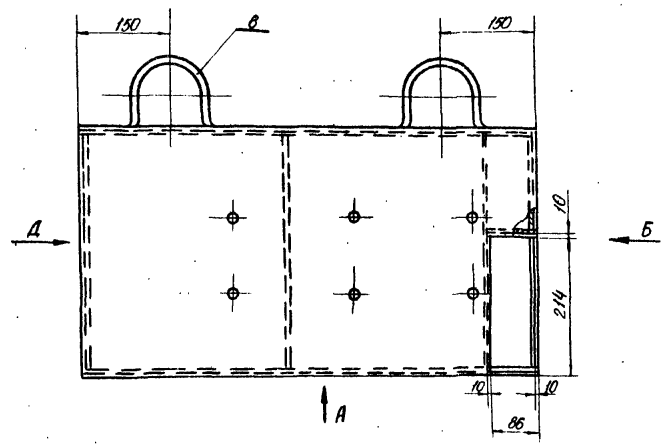
Е-Е

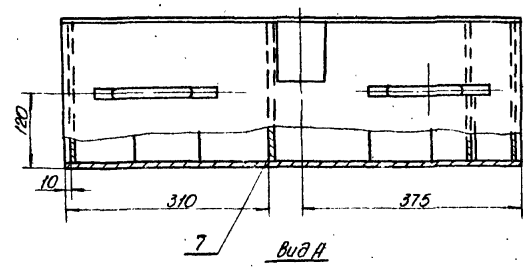


Изменение внесено I-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

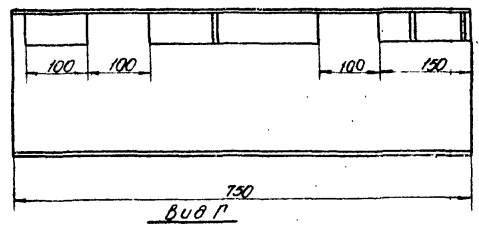
Сварку произвести по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6. варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

Гип	Якокин			3/АШ2.07.00.000СБ	
Разраб.	Безносов			Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Габриелов					51,7	1:5
Т. кон.				Сборочн. чертеж.	Лист	Листов
Рук. отд.	Романовский					
Н. контр.					Тип 8.411113.П
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	

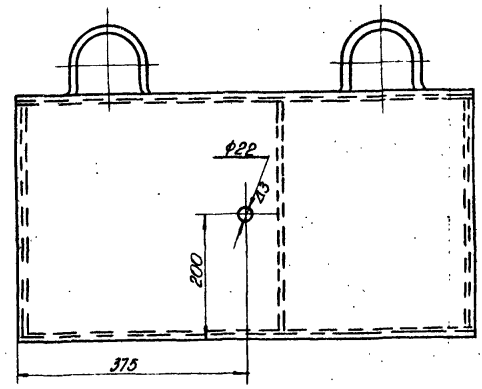




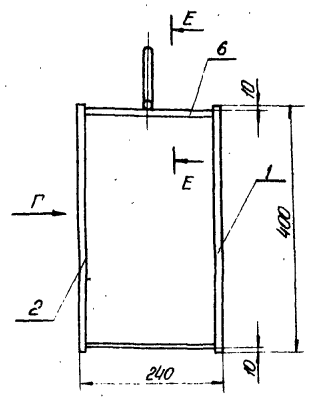
Вид А



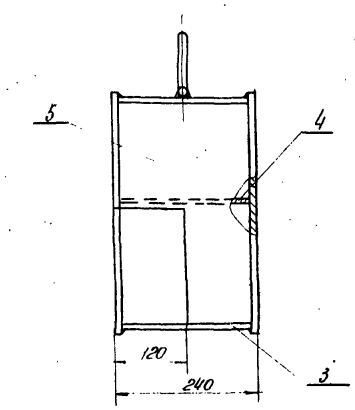
Вид Г



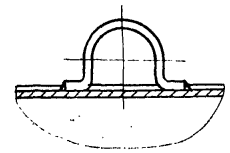
Вид А



Вид Б



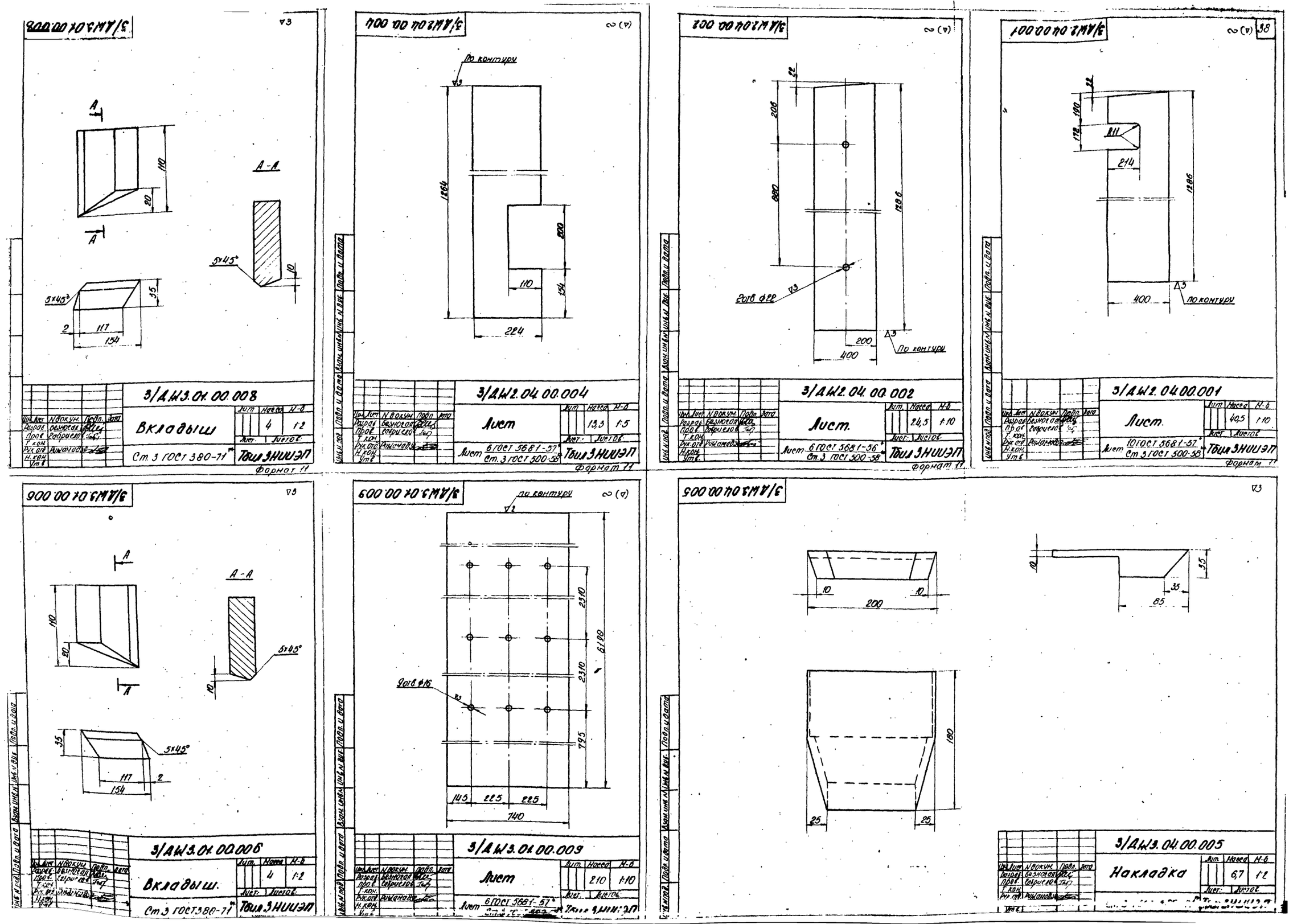
Е-Е

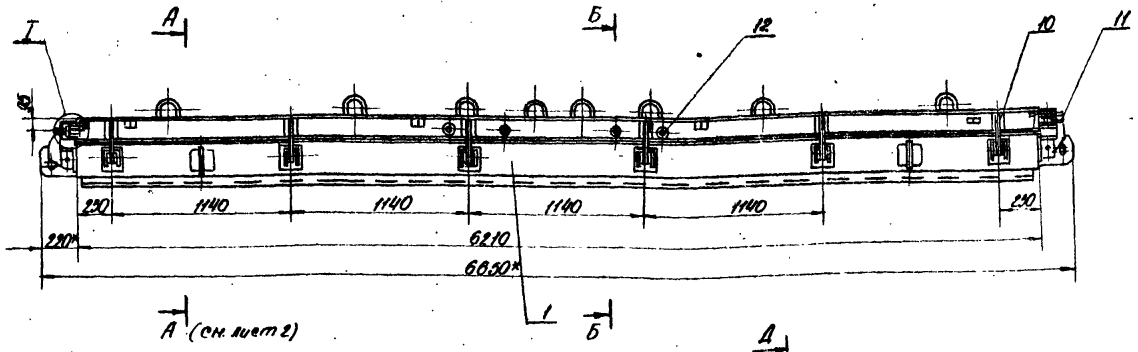


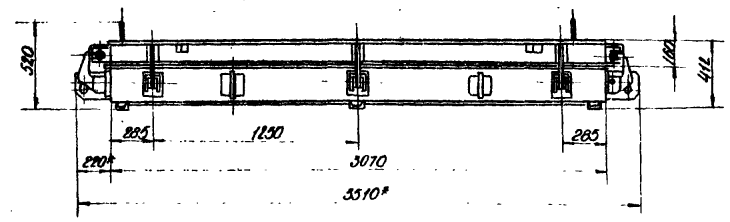
Изменение внесено I-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

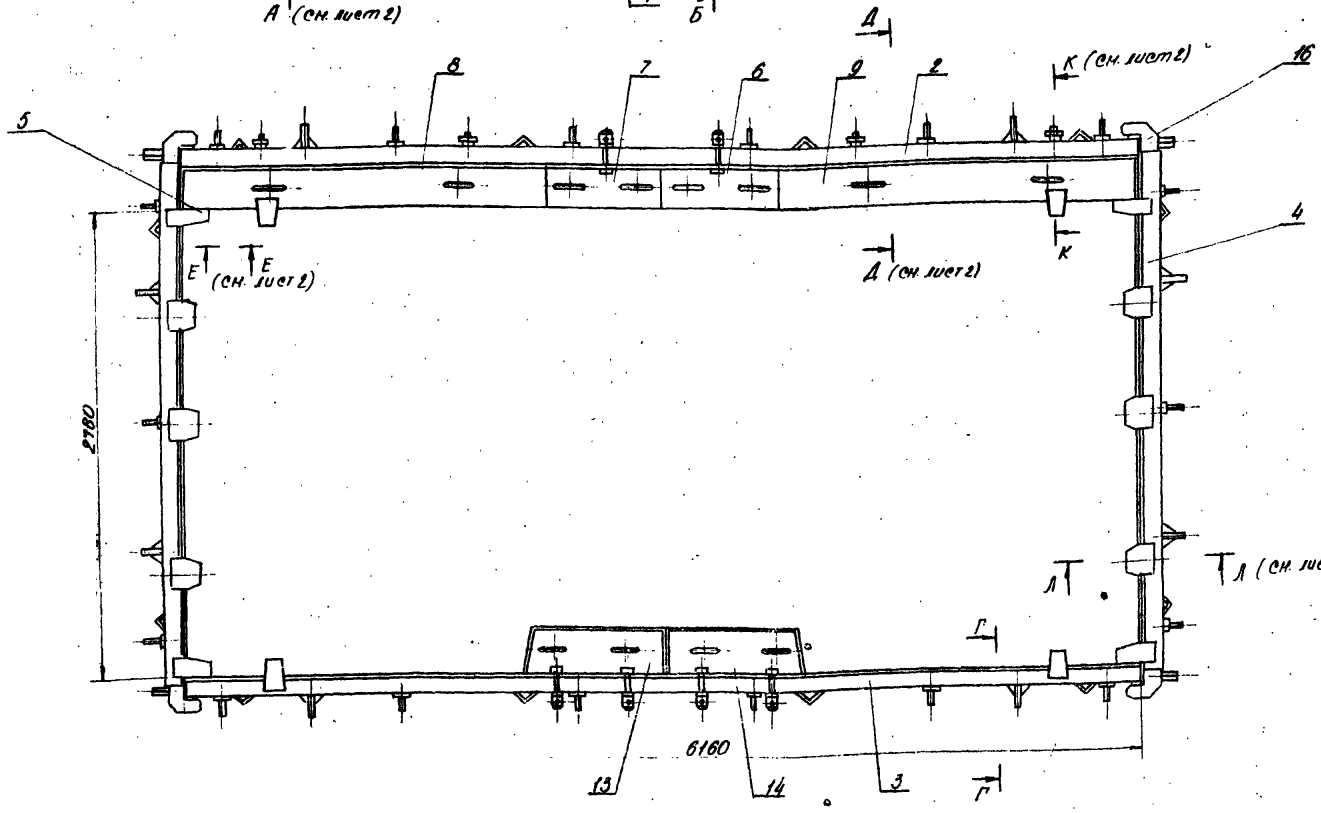
Сварку произвести по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6. варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

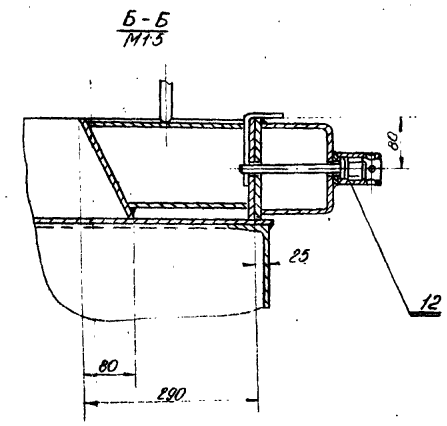
Гип	Якокин			3/АШ2.06.00.000СБ	
Разраб.	Безносов			Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Габриелов					66	1:5
Т. кон.				Сборочн. чертеж.	Лист	Листов
Рук. отд.	Романовский					
Н. контр.					Тип 8.411113.П
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	

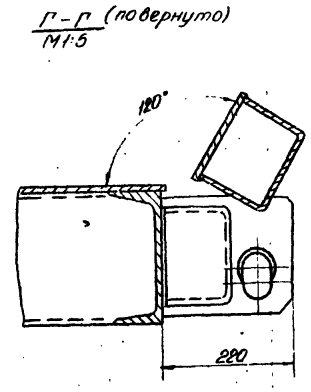

3/ДШ3.01.00.008
Вкладыш
Ст.3 ГОСТ 380-71
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ2.04.00.004
Лист
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Ст.3 ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ2.04.00.002
Лист.
Лист 6 ГОСТ 5681-56
Ст.3 ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ2.04.00.001
Лист.
Лист 10 ГОСТ 5681-57
Ст.3 ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.01.00.006
Вкладыш.
Ст.3 ГОСТ 380-71
Тбил ЗНИИЭП
3/ДШ3.01.00.009
Лист
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Тбил ЗНИИЭП
3/ДШ3.04.00.005
Накладка
Лист 6,7 1:2
Лист 1 Листов 1











Технические требования:

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

7* Размеры для справок.

Техническая характеристика.

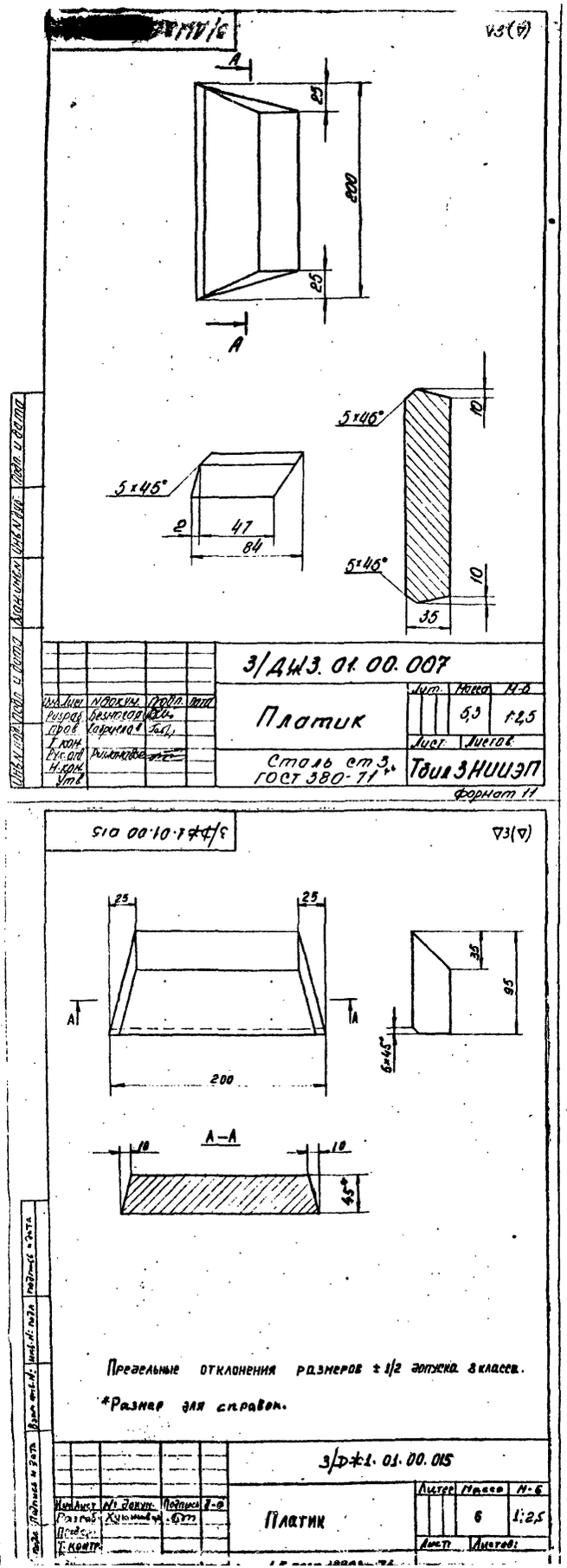
1. Тип формуемого изделия В-62-28.
2. Габаритные размеры изделия, мм.
   длина - 6160
   ширина - 2780
   толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 6450
4. Габаритные размеры формы, мм:
   длина - 6650
   ширина - 3510
   высота - 520
5. Вес формы, кг - 5188.
6. Вес формы с изделием, кг - 11638.

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

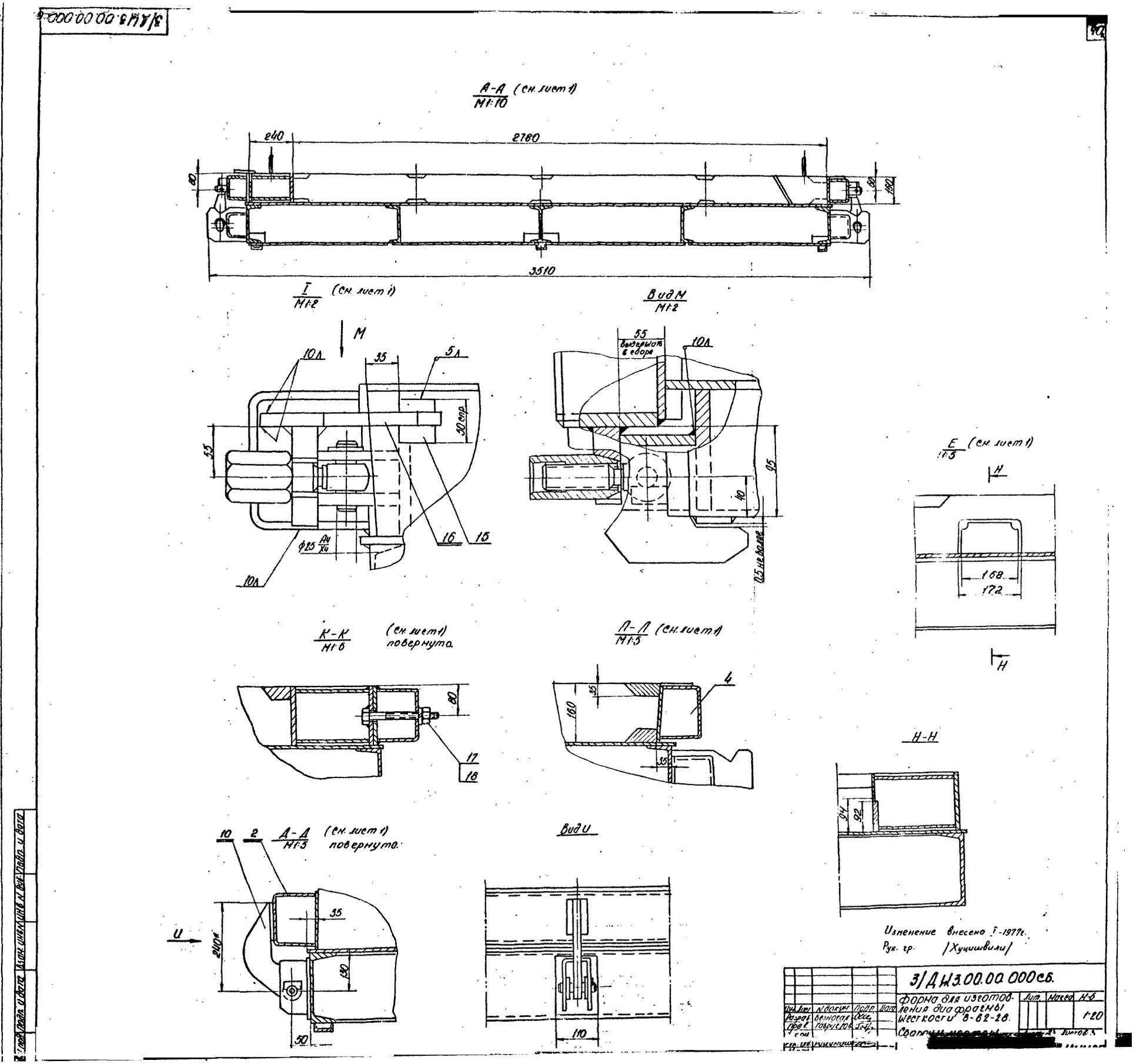
Изменение внесено I-1977г.

Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

					3/ДЖ3.00.00.000СБ.			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости В-62-28.	Лит.	Масса	М-Б
Разраб.		Безнагая					5188	1:20
Пров.		Гаврилов						

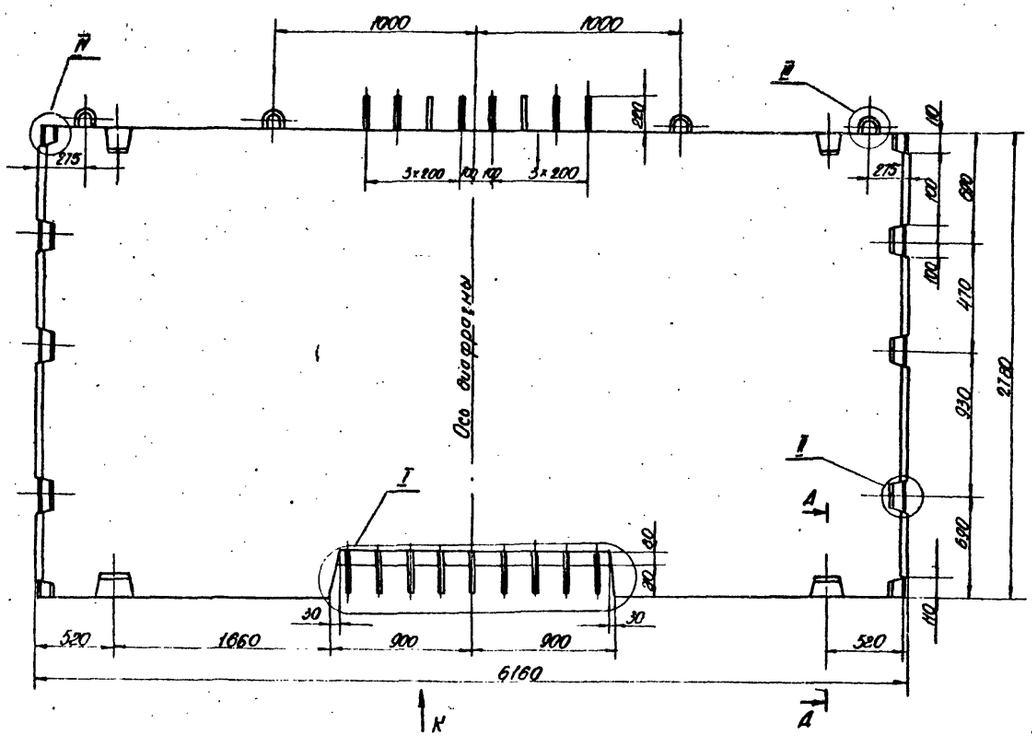


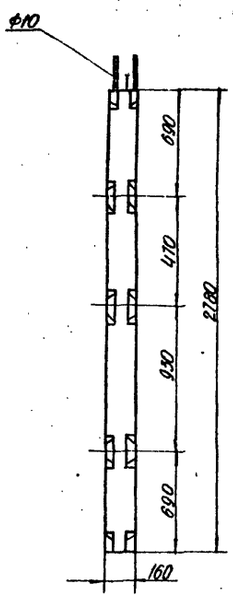
3/ДЖ3.01.00.007
Платик
Сталь ст3 ГОСТ 380-71
Тбил3НИИЭП
Формат 11
3/Д*1.01.00.015
Платик
Предельные отклонения размеров ± 1/2 допуска 8 класса.
*Размер для справок.

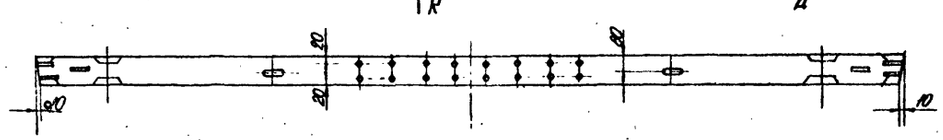


3/ДЖ3.00.00.000
А-А (см. лист 1) М1:10
I М1:2 (см. лист 1)
Вид М М1:2
К-К М1:6 (см. лист 1) повернуто
Л-Л М1:5 (см. лист 1)
Д-Д М1:5 (см. лист 1) повернуто
Вид U
Е М1:5 (см. лист 1)
Н-Н
Изменение внесено I-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДЖ3.00.00.000сб.
Форма для изготовления диафрагмы жесткости 8-62-28.

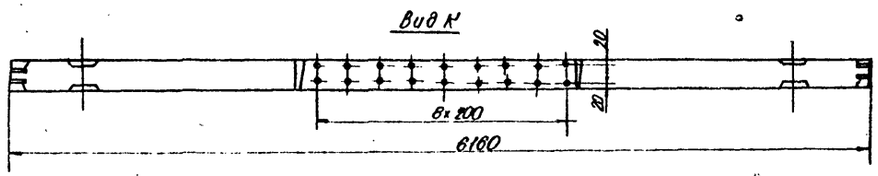
Формуемое изделие В-62-28



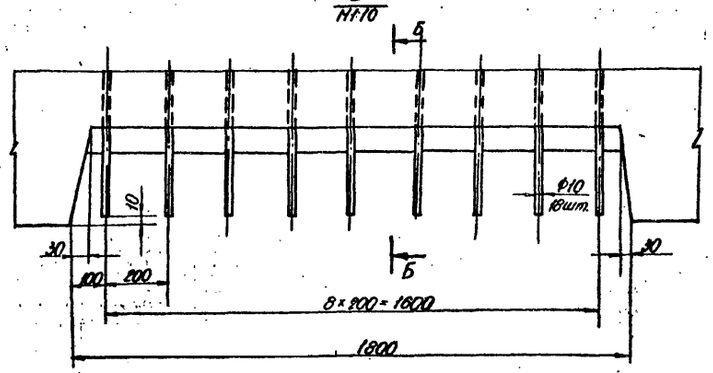




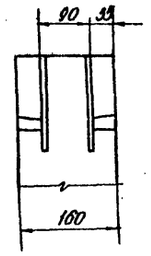
Вид К



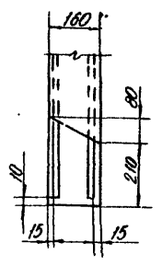
I
М1:10



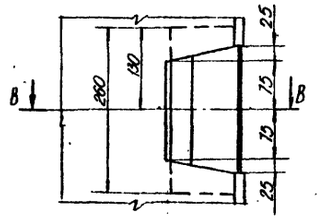
Вид А (повернуто)



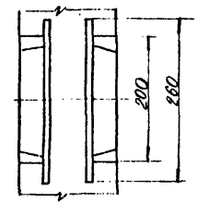
Б-Б



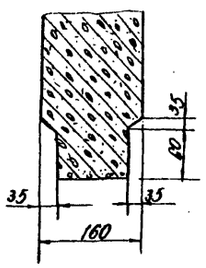
II
М1:5



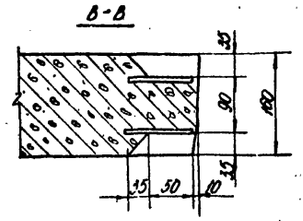
Г
Вид Г
М1:5



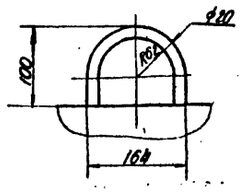
Д-Д
М1:5



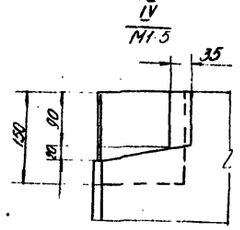
В-В

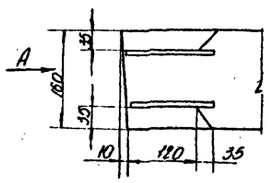


III
М1:5



IV
М1:5

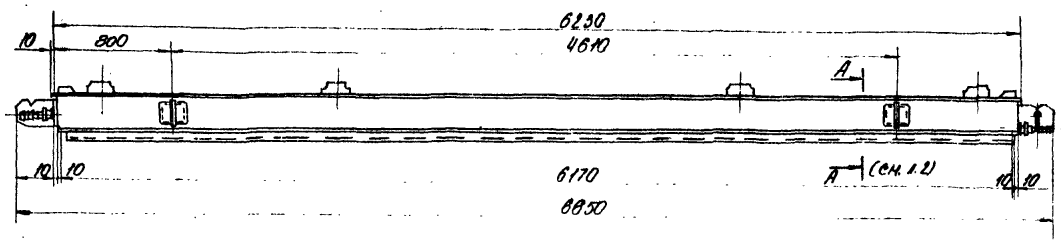


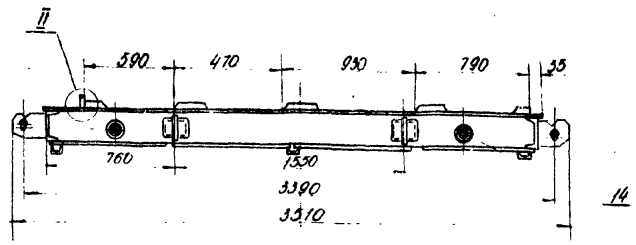


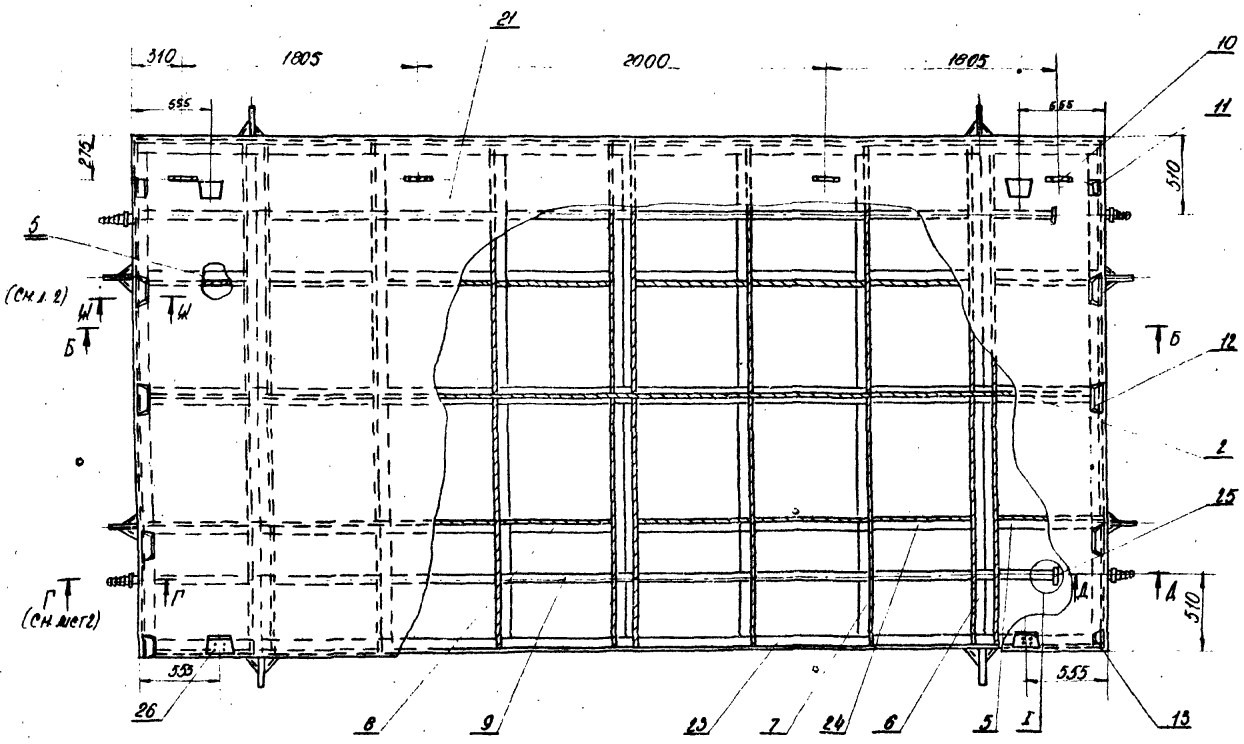
Изменение внесено 1-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

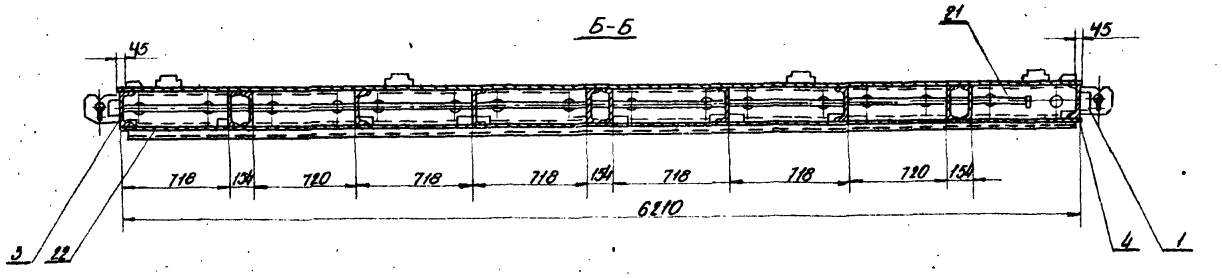
				3/АИ3.00.00.000СБ.	
Нач. Арст	Ниоркин	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости В-62-28. Габарит чертеж	Лит. / Масса / М-б
Разраб	Белкотов				1:20
Пров.	Сафиулов				Лист 3 / Листов 3
Т.контр.					
Нач. ОТК	Аганезов				

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

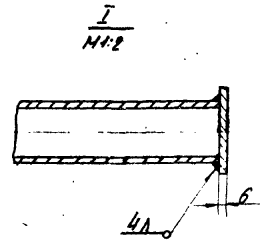






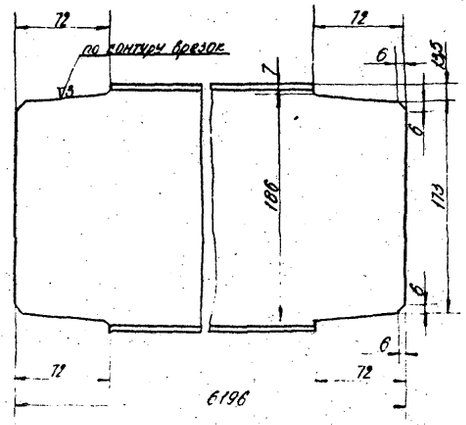


1 Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6, кроме мест, указанных особо.
2 Приварку кронштейнов подъемных поз 1 должен производить дипломированный сварщик с простановкой клейма.
3 Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4 Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм.
5 Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
6 Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7 Поддон подвергнуть на герметичность давление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.

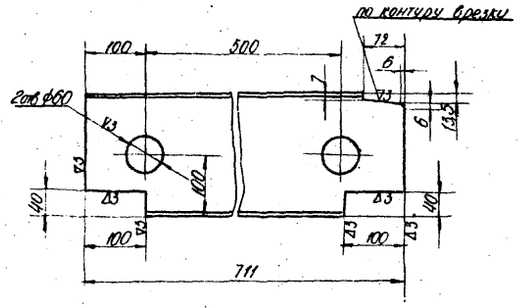


Изменение внесено I 1977г
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

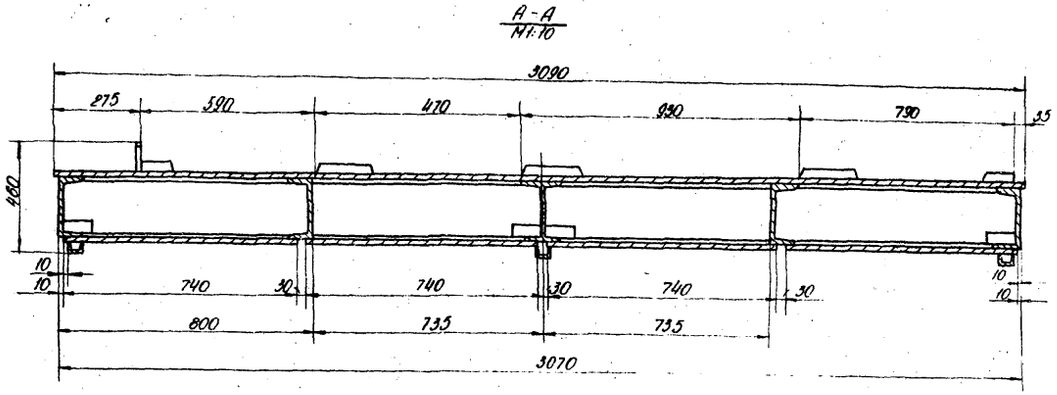
				3/ДШЗ. 01.00.000сб.			
				Поддон.	Лит	Масса	М-б
						3932	1:20
				Сборочн. чертеж	Лист 1 Листов 2		
					Тип		



3/АШ3.01.00.001 — Двутавр. Двутавр 20 ГОСТ 8239-72, Ст3 ГОСТ 535-56*. Масса 146, М 1:25. ТбилЗНИИЭП. Формат А4

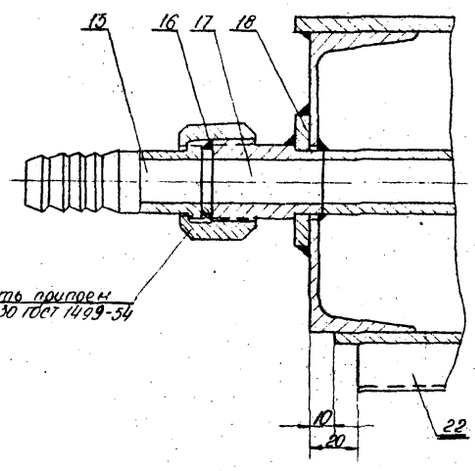


3/АШ3.01.00.002 — Швеллер. Швеллер 20 ГОСТ 8240-72, Ст3 ГОСТ 535-56*. Масса 13, М 1:5. ТбилЗНИИЭП. Формат А4

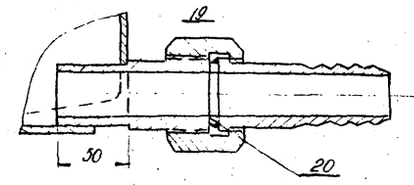


А-А М1:10

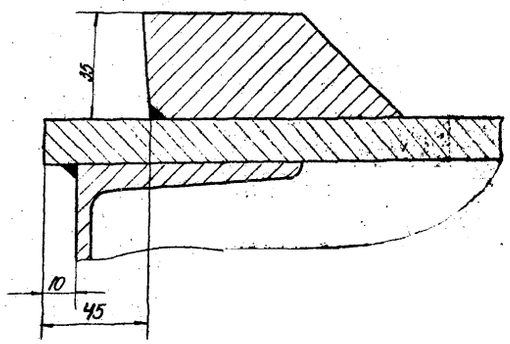
Г-Г М1:2 (см. лист 1)



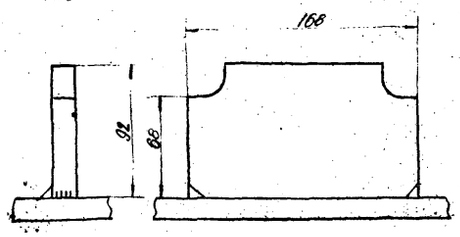
Д-Д (см. лист 1) М1:2

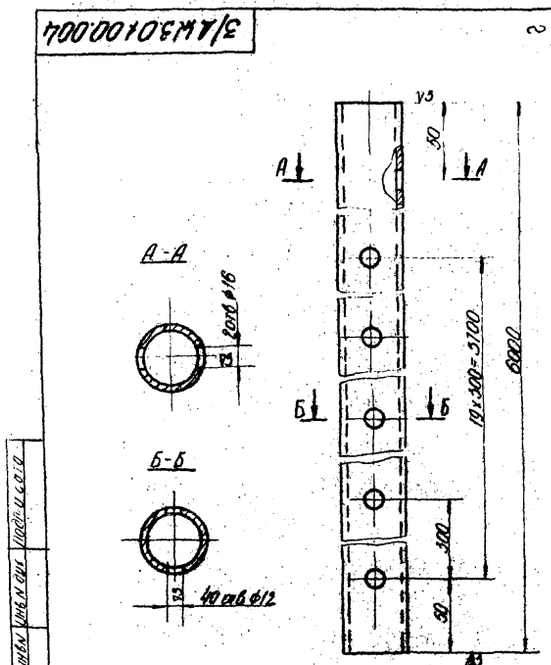


Ж-Ж М1:1 (см. лист 1)

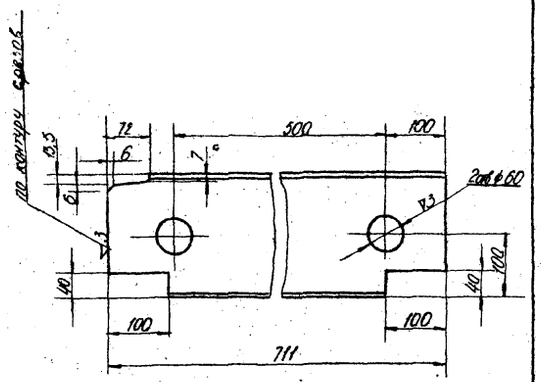


II М1:2 (см. лист 1)



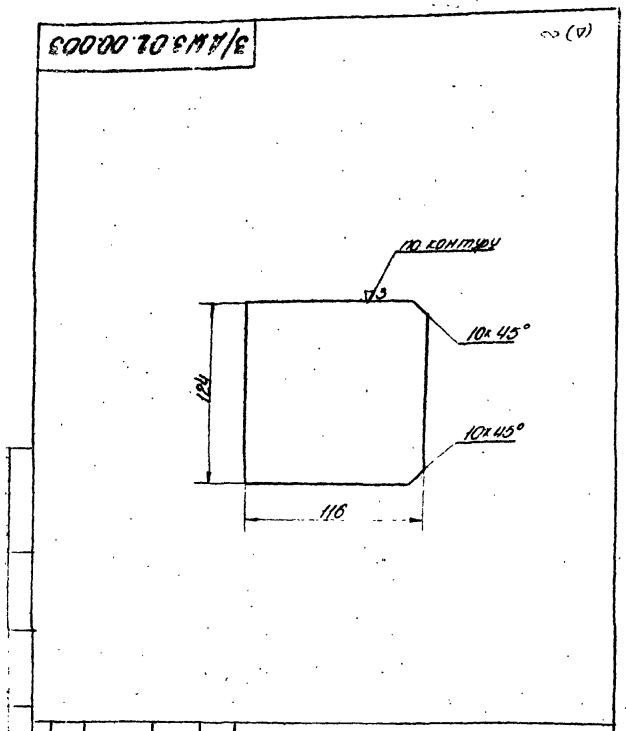


3/АШ3.01.00.004 — Паропровод. Швеллер 12 ГОСТ 8240-72, Ст3 ГОСТ 535-56*. Масса 22, М 1:2. ТбилЗНИИЭП. Формат А4



3/АШ3.01.00.003 — Швеллер. Швеллер 10 ГОСТ 8240-72, Ст3 ГОСТ 535-56*. Масса 13, М 1:5. ТбилЗНИИЭП. Формат А4

3/АШ3.01.00.000СБ — Поддон. Сборочный чертеж. Масса –, М –. ТбилЗНИИЭП. Формат А4



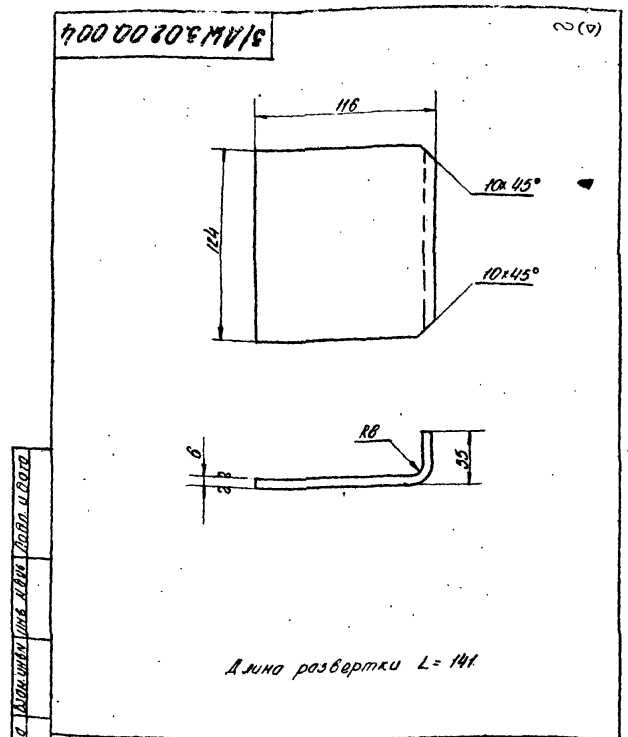
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.02.00.003
Разраб.	Безногая			Ребро.
Пров.	Гаврилов			
Т. кон.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. кон.				
Утв.				

Лит.	Масса	М-б
	20	1:2
Лист	Листов	

Лист 16 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



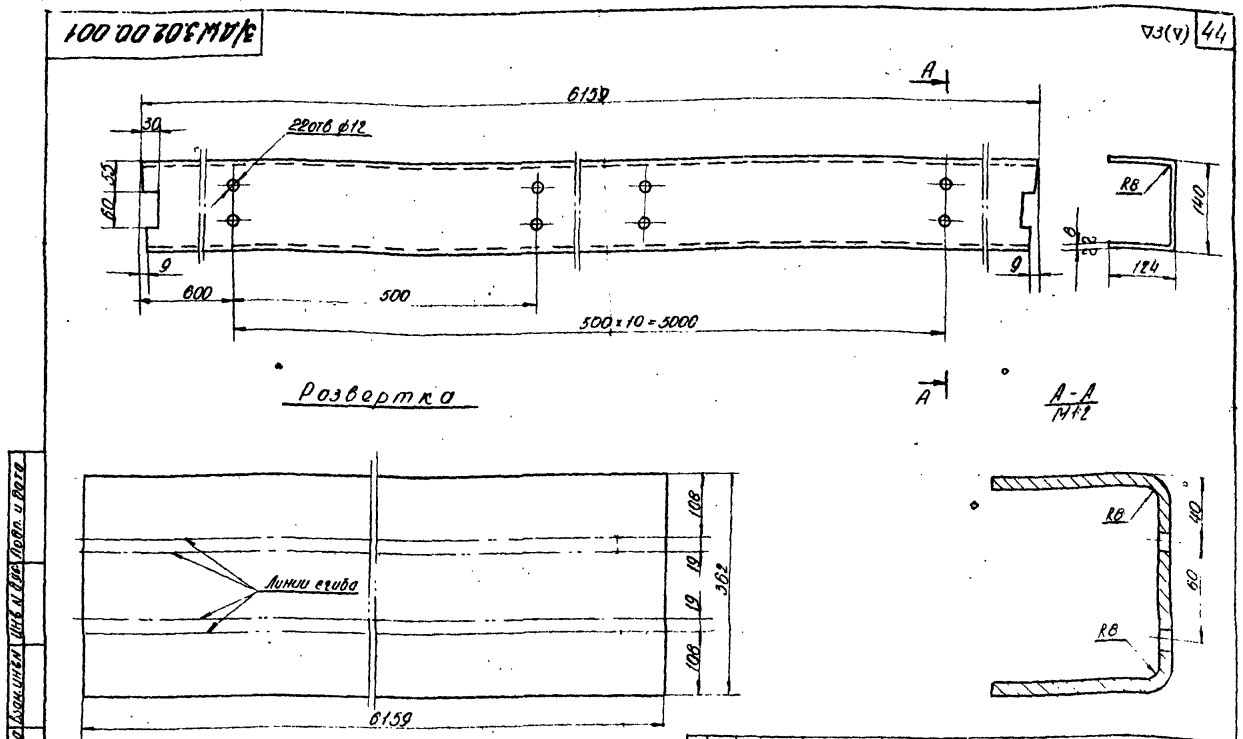
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.02.00.004
Разраб.	Безногая			Ребро
Пров.	Гаврилов			
Т. кон.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. кон.				
Утв.				

Лит.	Масса	М-б
	0,8	1:2
Лист	Листов	

Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



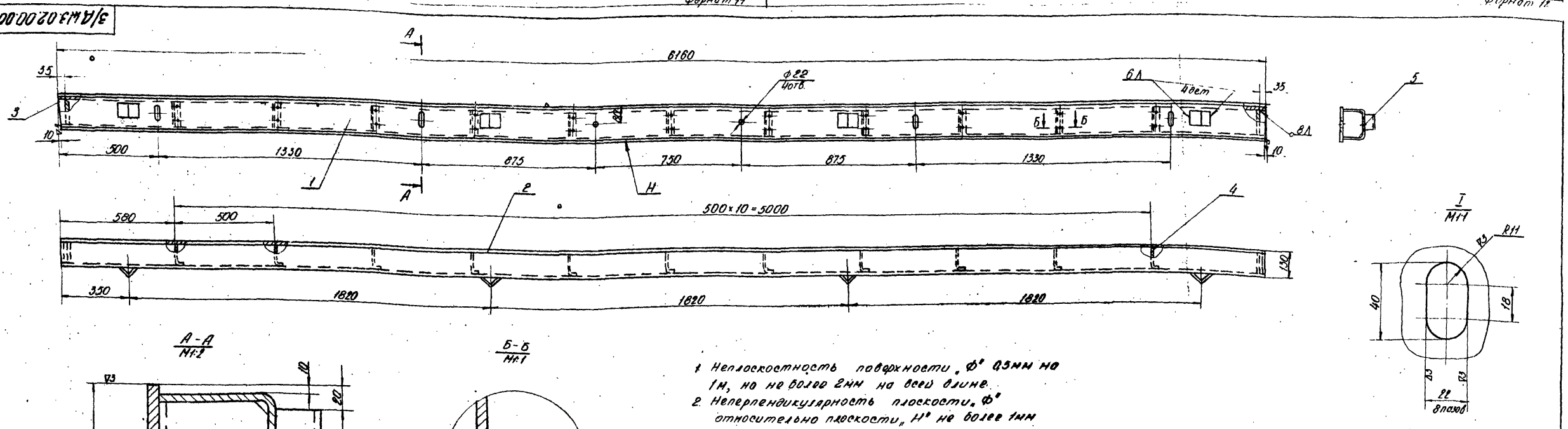
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.02.00.001
Разраб.	Безногая			Профиль
Пров.	Гаврилов			
Т. кон.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. кон.				
Утв.				

Лит.	Масса	М-б
	140	1:5
Лист	Листов	

Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58

ТбилЗНИИЭП

Формат 12

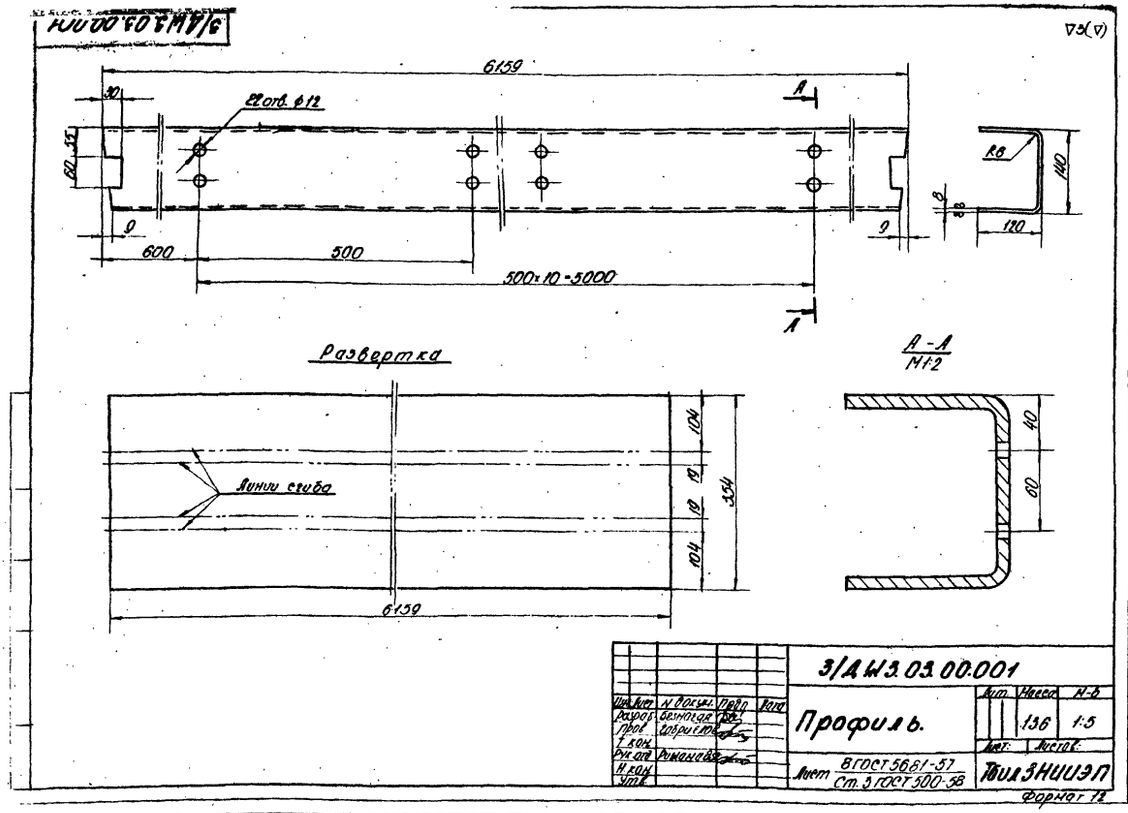


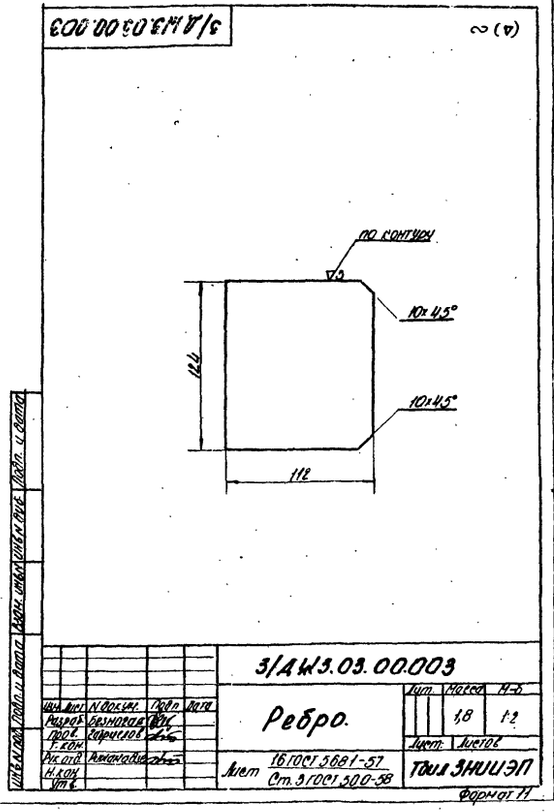
1. Неплоскостность поверхности „Ф" 0,5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить электродом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

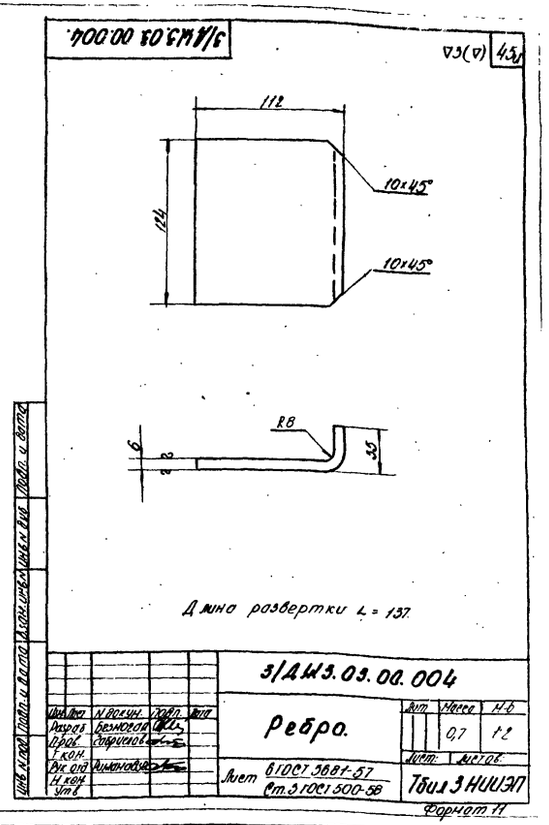
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.02.00.000сб.
Разраб.	Безногая			Борт продольный
Т. кон.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. кон.				
Утв.				

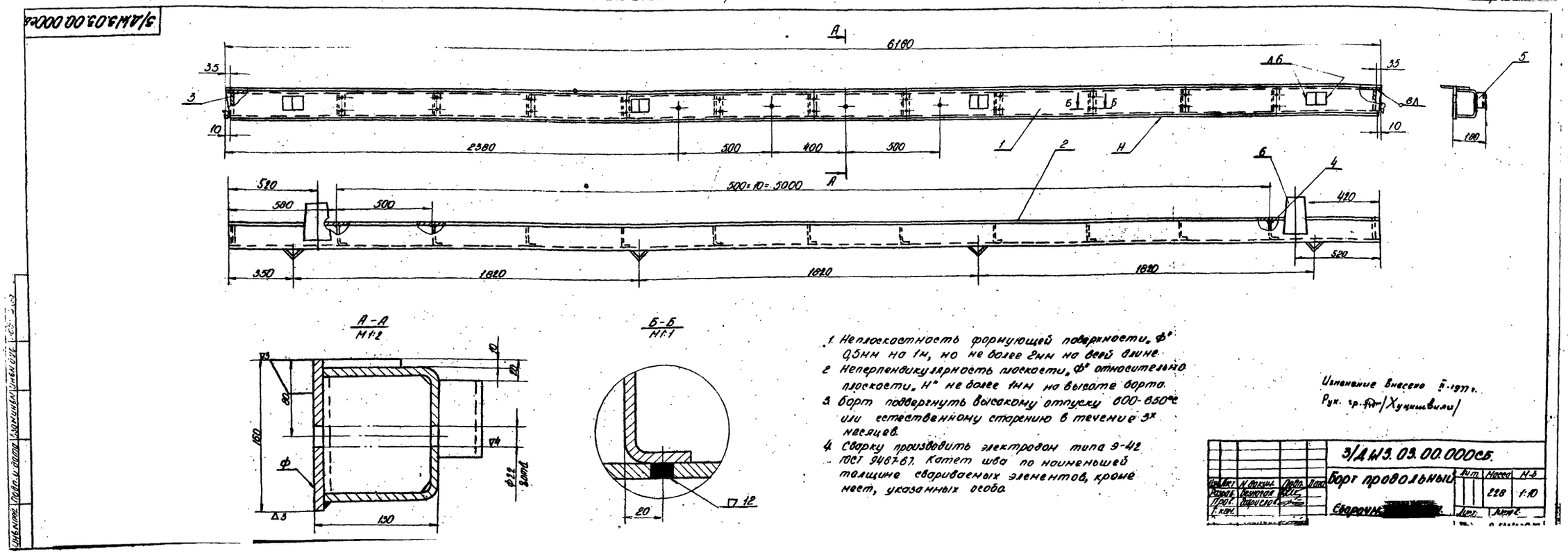
Лит.	Масса	М-б
	209	1:10

[redacted]ОУМ УРОТРЫ



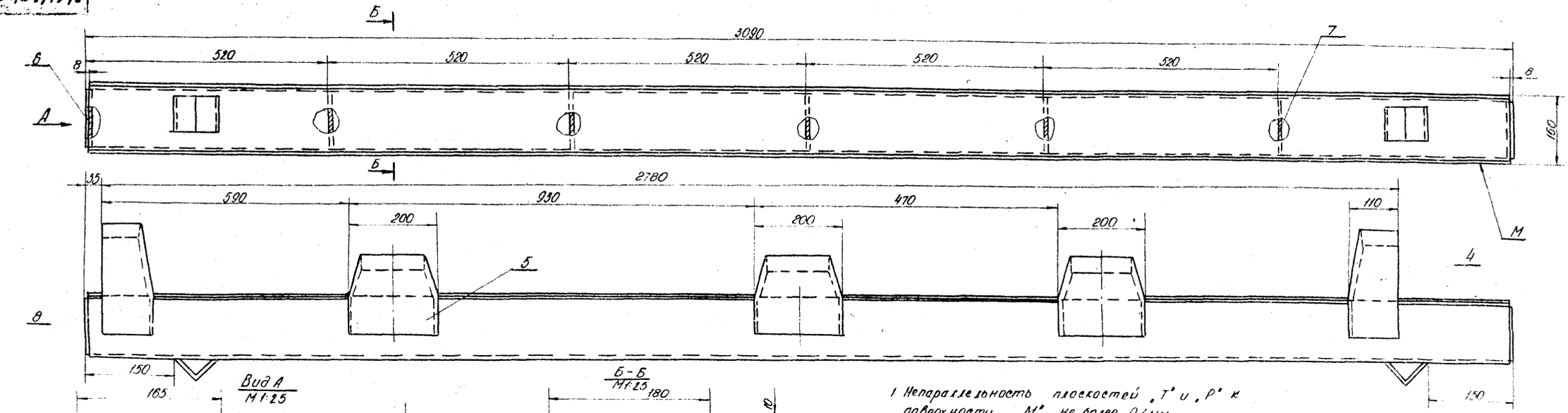






1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" 0,5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-67. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

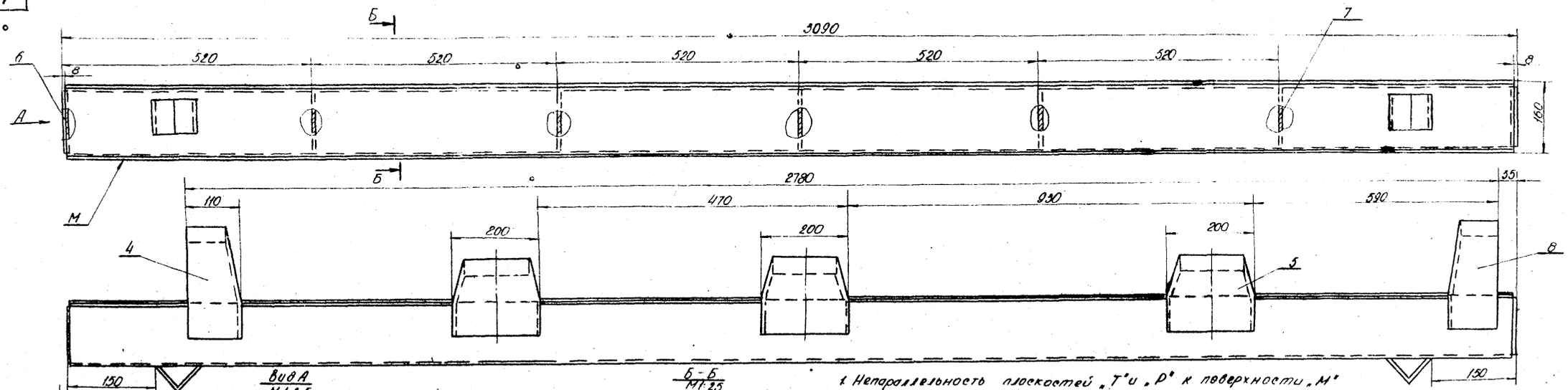
Изменение внесено 5.1977 г.
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/



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

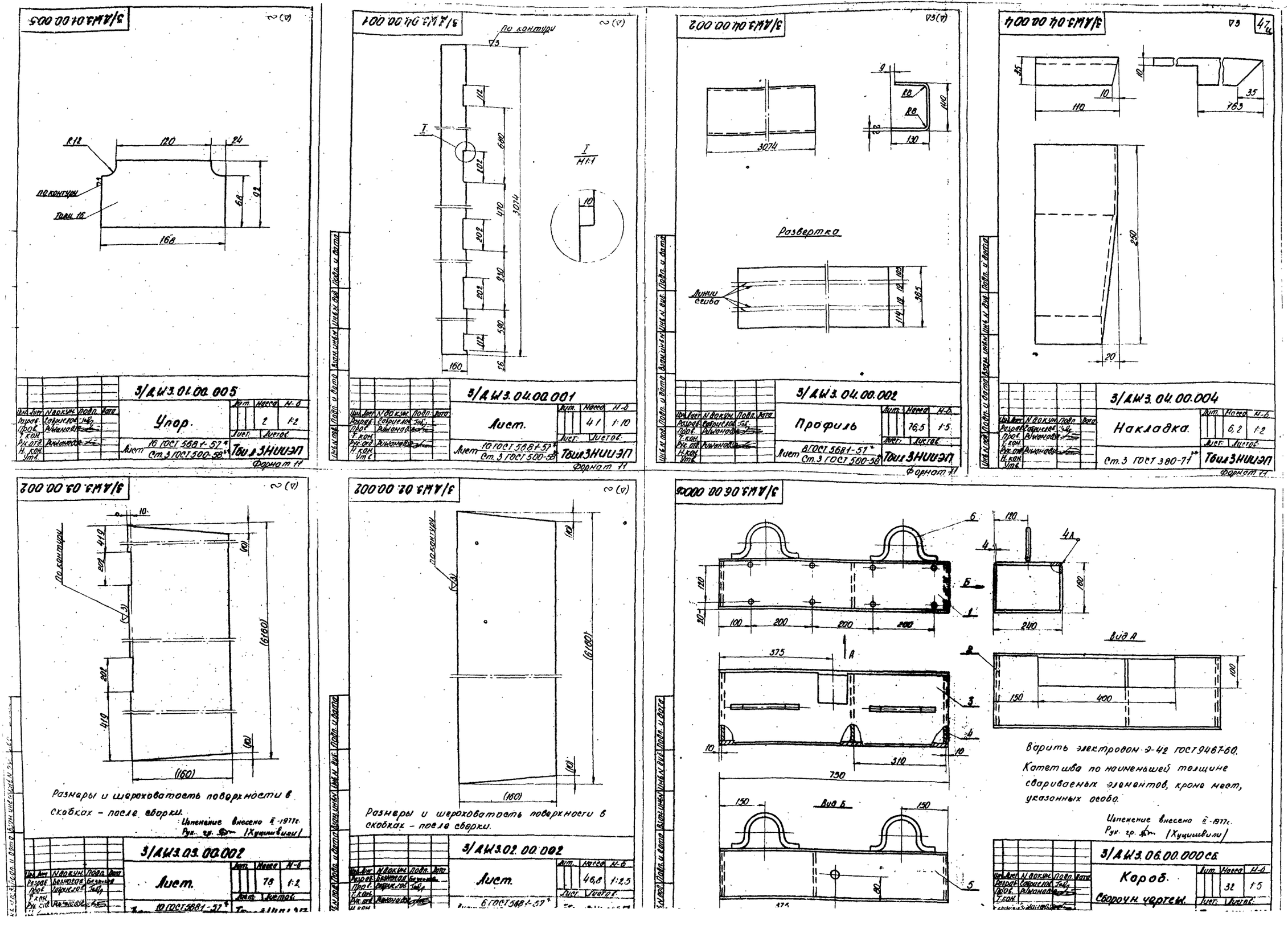
						3.АШ3.04.00.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Гаврилов			Борт торцовый.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Романова					135	1:5
Т.кон.					Сборочн. чертеж.	Лист	Листов 2	
Рук.отд.		Романова						
Н.контр.						ЦНИИЭПсельстрой		
Утв.								

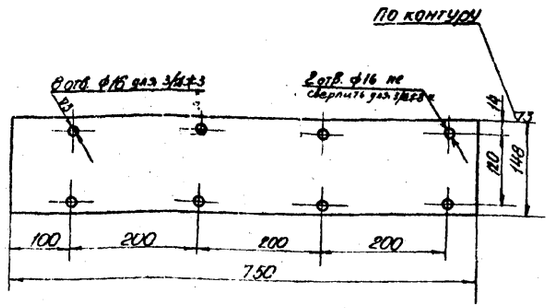
Формат А1



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

						3.АШ3.05.00.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Гаврилов			Борт торцовый.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Романова					135	1:5
Т.кон.					Сборочн. чертеж.	Лист	Листов 2	
Рук.отд.								
Н.контр.						ЦНИИЭПсельстрой		
Утв.								


3/ДШ3.01.00.005
R12
120
24
по контуру
Толщ. 16
68
92
168
3/ДШ3.01.00.005
Упор.
Лит.
Масса
М-б
2
1:2
Лист
Листов
Лист 16 ГОСТ 5681-57*
Ст.3 ГОСТ 500-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.04.00.001
по контуру
3074
160
3/ДШ3.04.00.001
Лист.
41
1:10
Лист 10 ГОСТ 5681-57*
Ст.3 ГОСТ 500-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.04.00.002
3074
Развертка
Линии сгиба
365
3/ДШ3.04.00.002
Профиль
76,5
1:5
Лист 8 ГОСТ 5681-57*
Ст.3 ГОСТ 500-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.04.00.004
110
163
250
20
3/ДШ3.04.00.004
Накладка.
6,2
1:2
Ст.3 ГОСТ 380-71*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.03.00.002
По контуру
(6180)
(160)
Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. (Хуцишвили)
3/ДШ3.03.00.002
Лист.
78
1:2
Лист 10 ГОСТ 5681-57*
3/ДШ3.02.00.002
по контуру
(6180)
(160)
Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.
3/ДШ3.02.00.002
Лист.
46,8
1:2,5
Лист 6 ГОСТ 5681-57*
3/ДШ3.06.00.000СБ
Вид А
Вид Б
375
310
750
150
400
Варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. (Хуцишвили)
3/ДШ3.06.00.000СБ
Короб.
Сборочн. чертеж.
32
1:5



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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Пров.		Рижанадзе		
Т. кон.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. кон.				
Утв.				

3/ДШ3.06.00.001

Лист

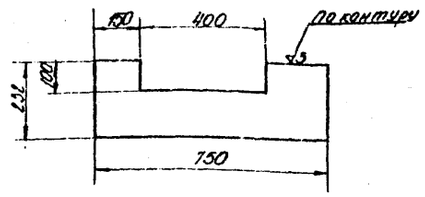
Лит.	Масса	М-б
	8,6	1:5

Лист: Листов:

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

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Пров.		Рижанадзе		
Т. кон.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. кон.				
Утв.				

3/ДШ3.06.00.002

Лист

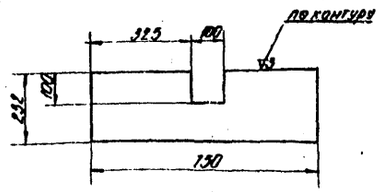
Лит.	Масса	М-б
	7,8	1:10

Лист: Листов:

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

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Пров.		Рижанадзе		
Т. кон.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. кон.				
Утв.				

3/ДШ3.06.00.003

Лист

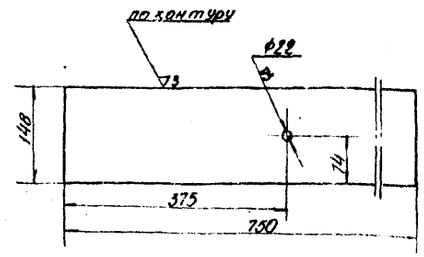
Лит.	Масса	М-б
	8,0	1:10

Лист: Листов:

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

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Пров.		Рижанадзе		
Т. кон.				
Рук. отд.		Рижанадзе		
Н. кон.				
Утв.				

3/ДШ3.06.00.005

Лист.

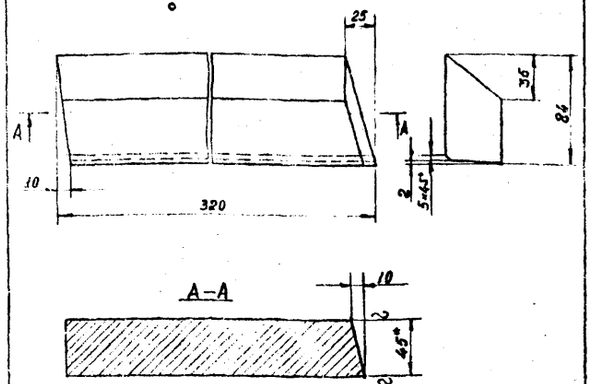
Лит.	Масса	М-б
	5,2	1:5

Лист: Листов:

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

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



Предельные отклонения размеров ±1/2 допуска 8 кл.

*Размер для справок.

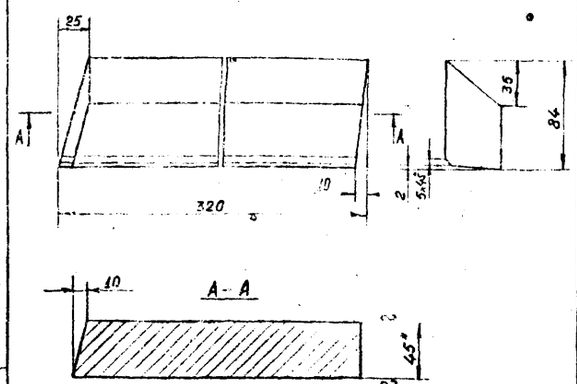
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Д-а
Разраб.		Хуцишвили		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. отд.				

3/Д#1.01.00.051

Лист

Литер	Масса	М-б
	9,2	1:2,5

Лист: Листов:



Предельные отклонения размеров ±1/2 допуска 8 класса.

*Размер для справок.

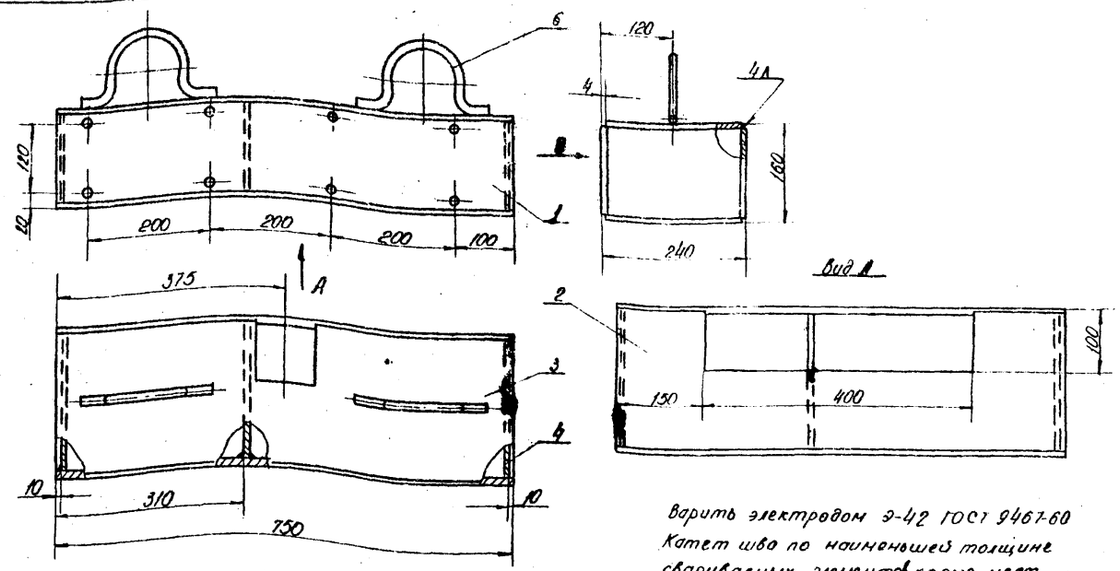
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Д-а
Разраб.		Хуцишвили		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. отд.				

3/Д#1.01.00.052

Лист

Литер	Масса	М-б
	9,2	1:2,5

Лист: Листов:



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

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Пров.		Рижанадзе		
Т. кон.				
Н. кон.				

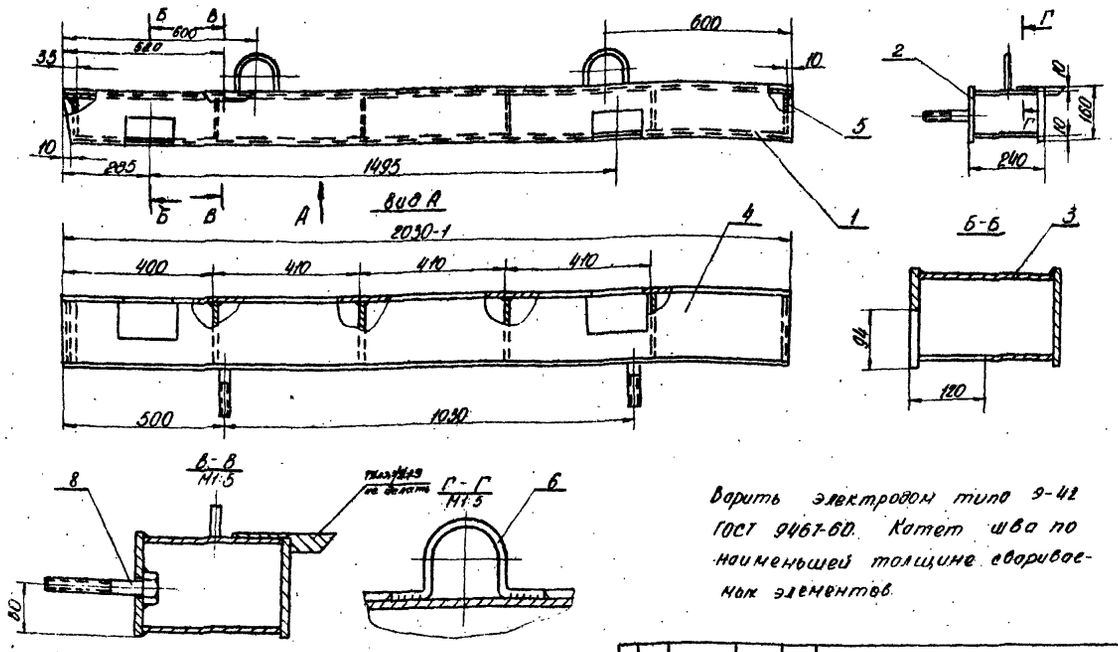
3/ДШ3.07.00.000СБ.

Короб.

Сборочн. чертеж.

Лит.	Масса	М-б
	31,8	1:5

Лист: Листов:

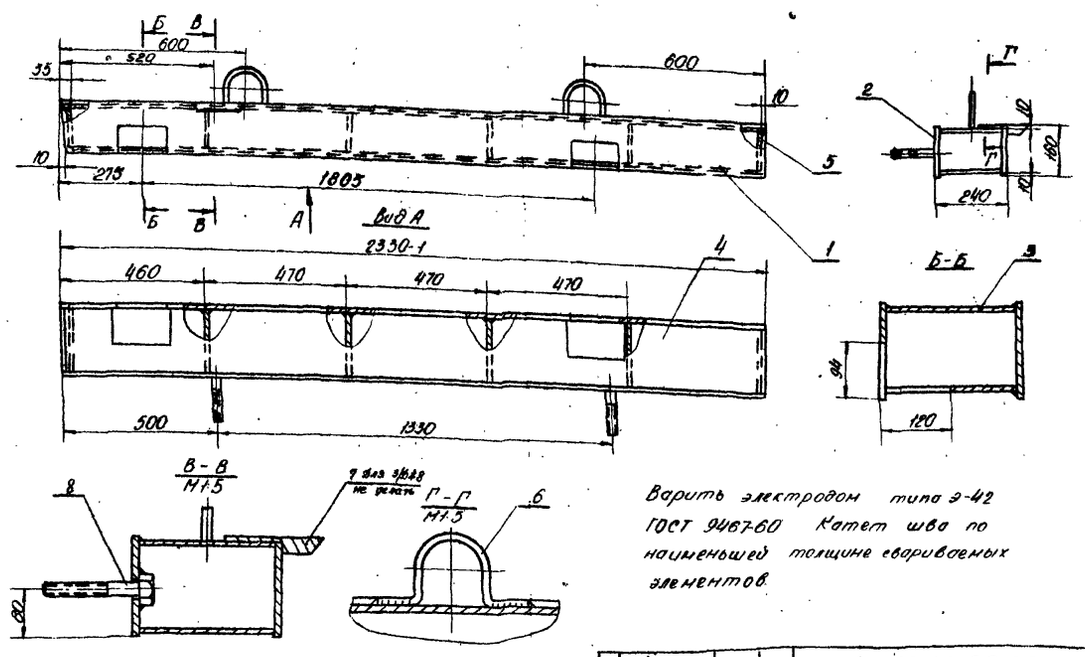


Варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ4.04.00.000СБ		
Разраб.	Вашнадзе	Вашнадзе			Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Рижанадзе				Сборочн. чертеж.		94	1:10
Т. кон.						Лист	Листов	
Рук. отд.	Рижанадзе					Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								
Утв.								

Формат 12

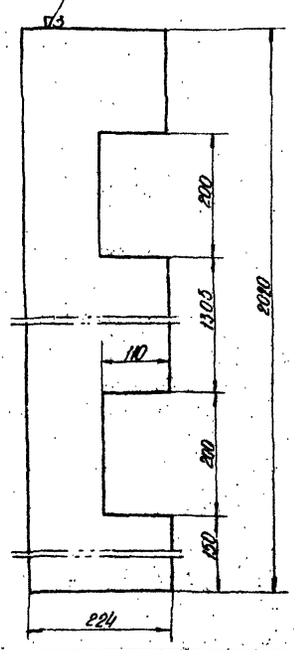


Варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.08.00.000СБ		
Разраб.	Вашнадзе	Вашнадзе			Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Рижанадзе				Сборочн. чертеж.		104	1:10
Т. кон.						Лист	Листов	
Рук. отд.	Рижанадзе					Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								
Утв.								

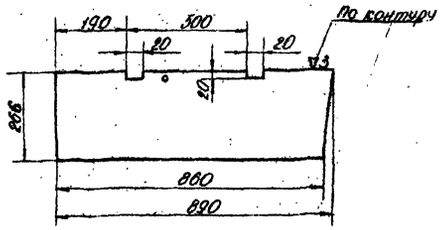
Формат 12



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ4.04.00.004		
Разраб.	Вашнадзе	Вашнадзе			Лист	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Рижанадзе						20	1:5
Т. кон.						Лист	Листов	
Рук. отд.	Рижанадзе					Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								
Утв.								

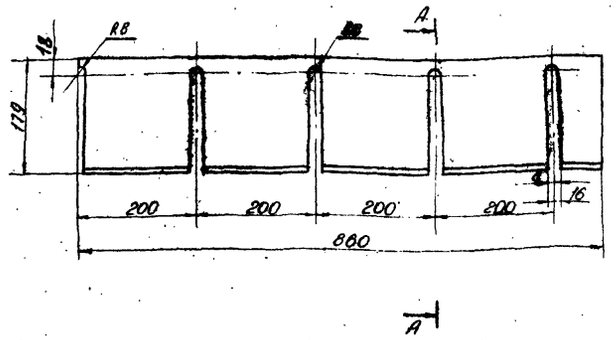
Формат 11

Лист 6 ГОСТ 5681-57+ Ст.3 ГОСТ 500-58



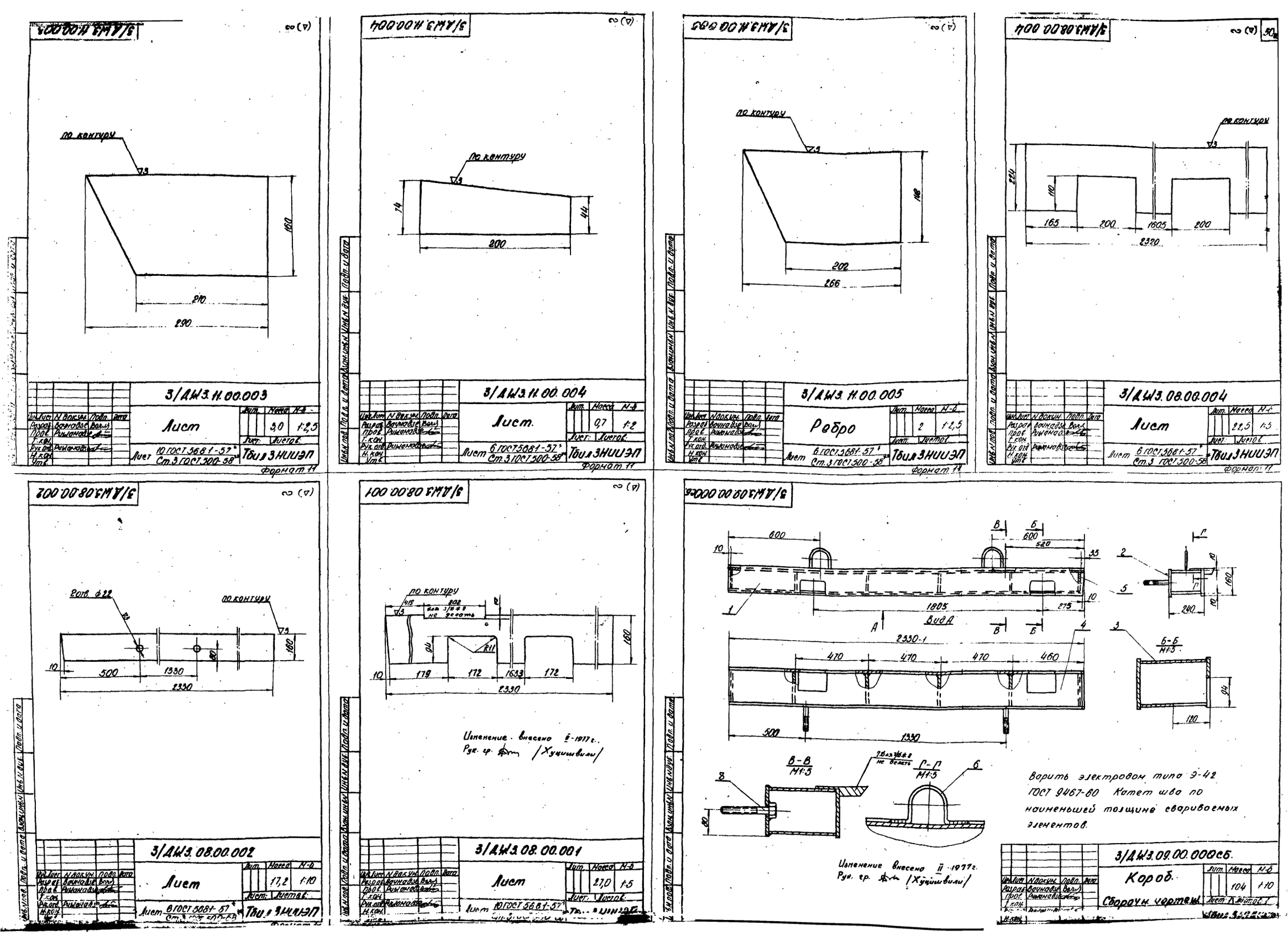
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.11.00.002		
Разраб.	Вашнадзе	Вашнадзе			Лист.	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Рижанадзе						15,0	1:10
Т. кон.						Лист	Листов 1	
Рук. отд.	Рижанадзе					Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								

Лист 8 ГОСТ 5681-57+ Ст.3 ГОСТ 500-58

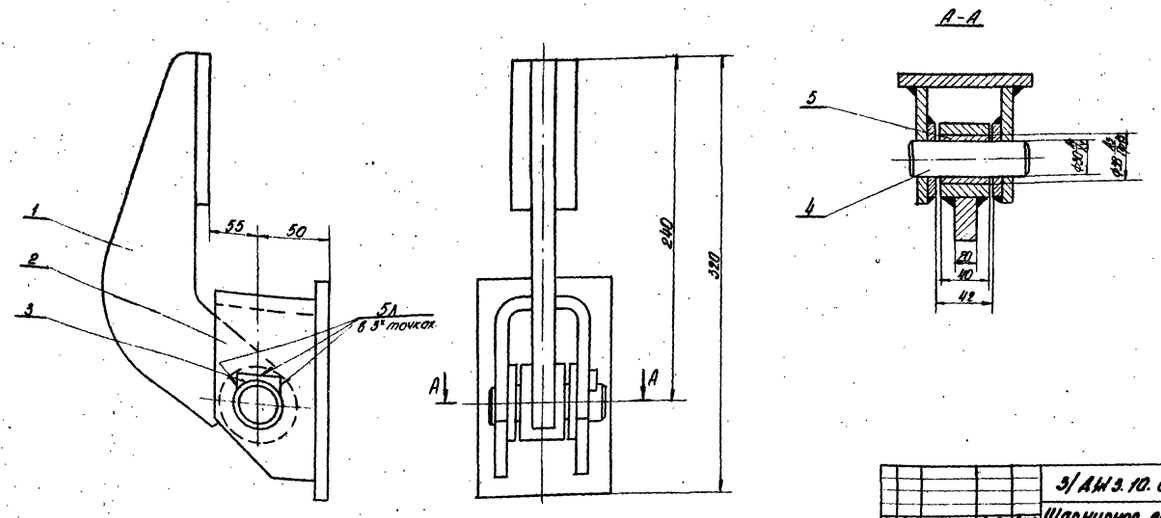


Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.11.00.001		
Разраб.	Вашнадзе	Вашнадзе			Лист	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Рижанадзе						11,0	1:5
Т. кон.						Лист	Листов	
Рук. отд.	Рижанадзе					Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								

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



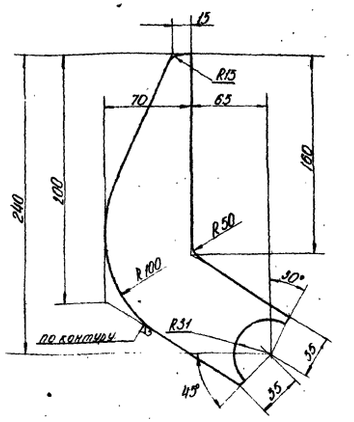
3/ДШ3.11.00.003
по контуру
160
210
290
3/ДШ3.11.00.003
Лист
Лист 10 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58
Масса 3,0
М-б 1:2,5
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.11.00.004
по контуру
74
44
200
3/ДШ3.11.00.004
Лист.
Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58
Масса 0,7
М-б 1:2
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.11.00.005
по контуру
148
202
266
3/ДШ3.11.00.005
Ребро
Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58
Масса 2
М-б 1:2,5
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.08.00.004
по контуру
224
110
165
200
1605
200
2320
3/ДШ3.08.00.004
Лист
Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58
Масса 22,5
М-б 1:5
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ3.08.00.002
2отв. ф22
по контуру
160
10
500
1330
2330
3/ДШ3.08.00.002
Лист
Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58
Масса 17,2
М-б 1:10
Тбил ЗНИИЭП
3/ДШ3.08.00.001
по контуру
418
202
94
R11
160
10
179
172
1633
172
2330
Изменение внесено II-1977 г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДШ3.08.00.001
Лист
Лист 10 ГОСТ 5681-57
Масса 27,0
М-б 1:5
3/ДШ3.09.00.000сб.
600
600
520
10
35
1805
275
Вид А
2330-1
470
470
470
460
500
1330
Б-Б М1:5
94
120
240
160
В-В М1:5
Г-Г М1:5
80
Варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.
Изменение внесено II-1977 г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДШ3.09.00.000сб.
Короб.
Сборочн. чертеж.
Масса 104
М-б 1:10



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/АШ3.10.00.000сб.		
Разраб.	Гатрислов				Шарнирное соединение. Сборочн. чертеж.	Лит.	Масса 8,4	М-б 1:2
Пров.	Рыжанов					Лист	Листов
Т.кон.							
Рук.отд.	Рыжанов						
Н.кон.							
Утв.							

Тбил ЗНИИЭП

Формат 13

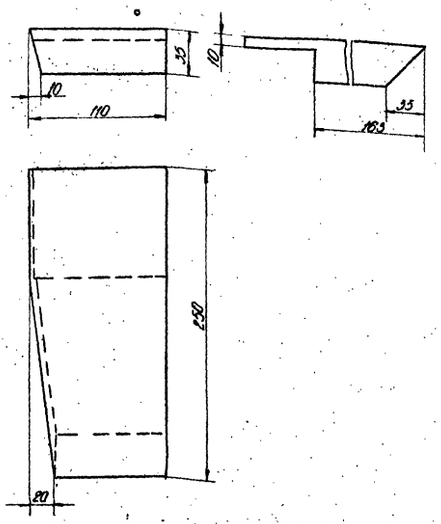


Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/АШ3.10.01.002		
Разраб.	Гатрислов				Щека.	Лит.	Масса 2,2	М-б 1:2
Пров.	Рыжанов					Лист	Листов
Т.кон.							
Рук.отд.	Рыжанов						
Н.кон.							
Утв.							

Лист 20 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58

Тбил ЗНИИЭП

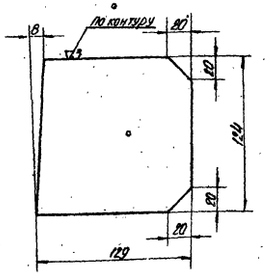
Формат 11



Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/АШ3.04.00.007		
Разраб.	Гатрислов				Накладка.	Лит.	Масса 6,2	М-б 1:2
Пров.	Рыжанов					Лист	Листов
Т.кон.							
Рук.отд.	Рыжанов						
Н.кон.							
Утв.							

Ст.3 ГОСТ 380-71

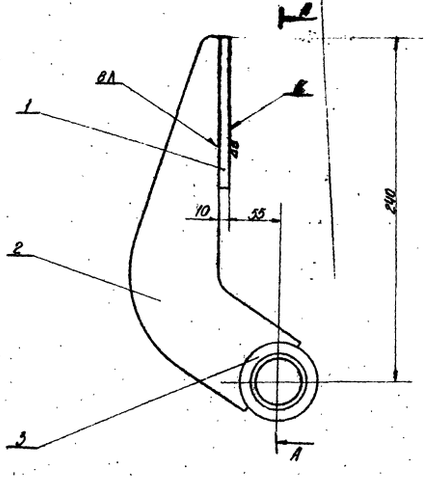
Тбил ЗНИИЭП

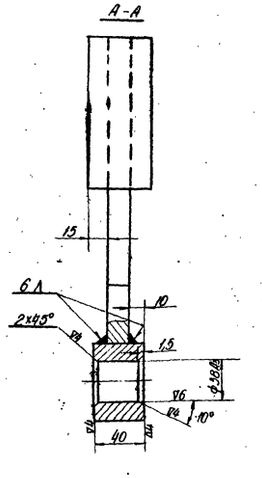


Обозначение	Толщ. мм.	Вес кг
3/АШ3.04.00.006	16	2,0
-01	8	1,0

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/АШ3.04.00.006		
Разраб.	Гатрислов				Ребро.	Лит.	Масса Табл.	М-б 1:2
Пров.	Рыжанов					Лист	Листов
Т.кон.							
Рук.отд.	Рыжанов						
Н.кон.							

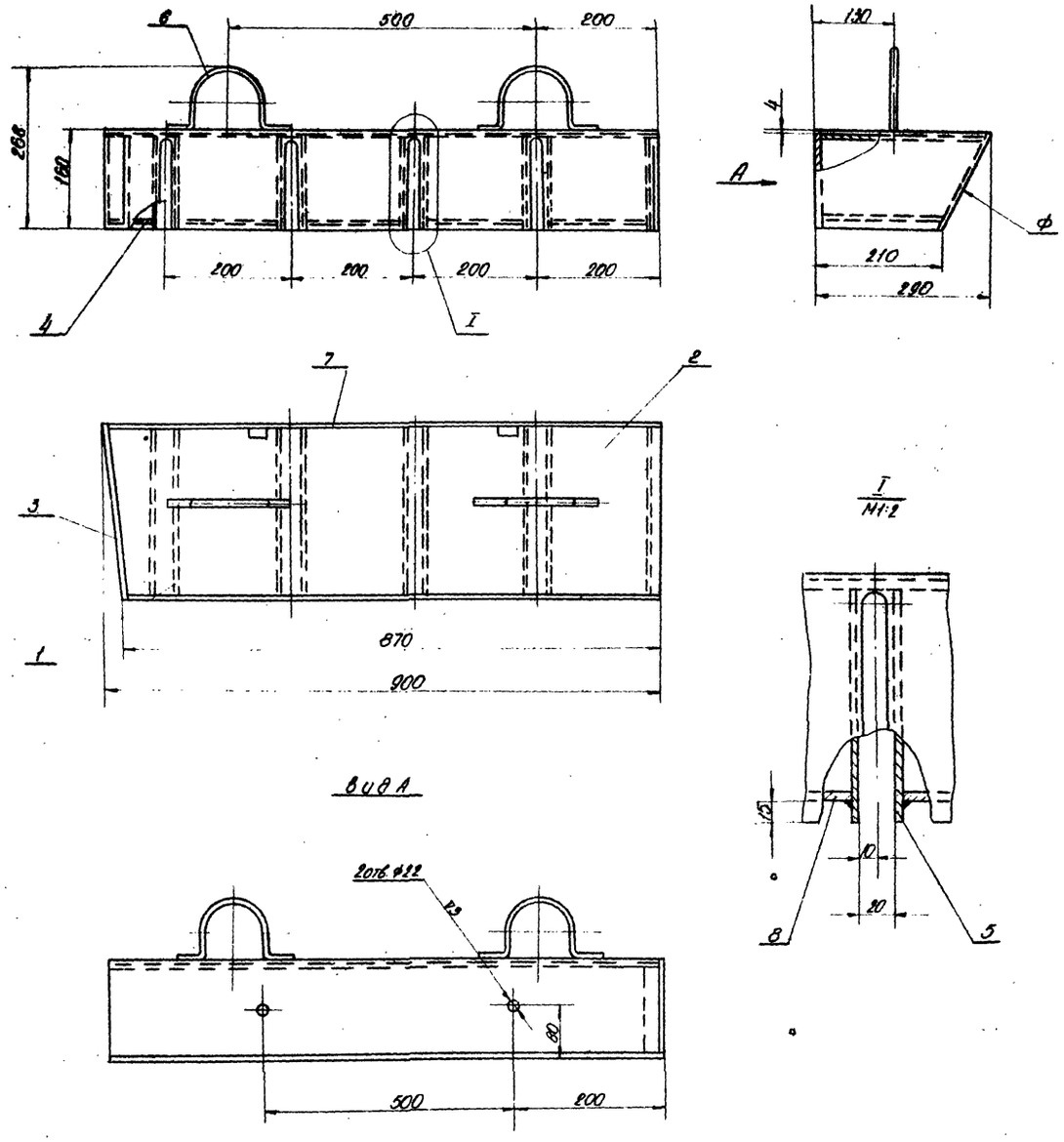
Лист Табл. ГОСТ 5681-57



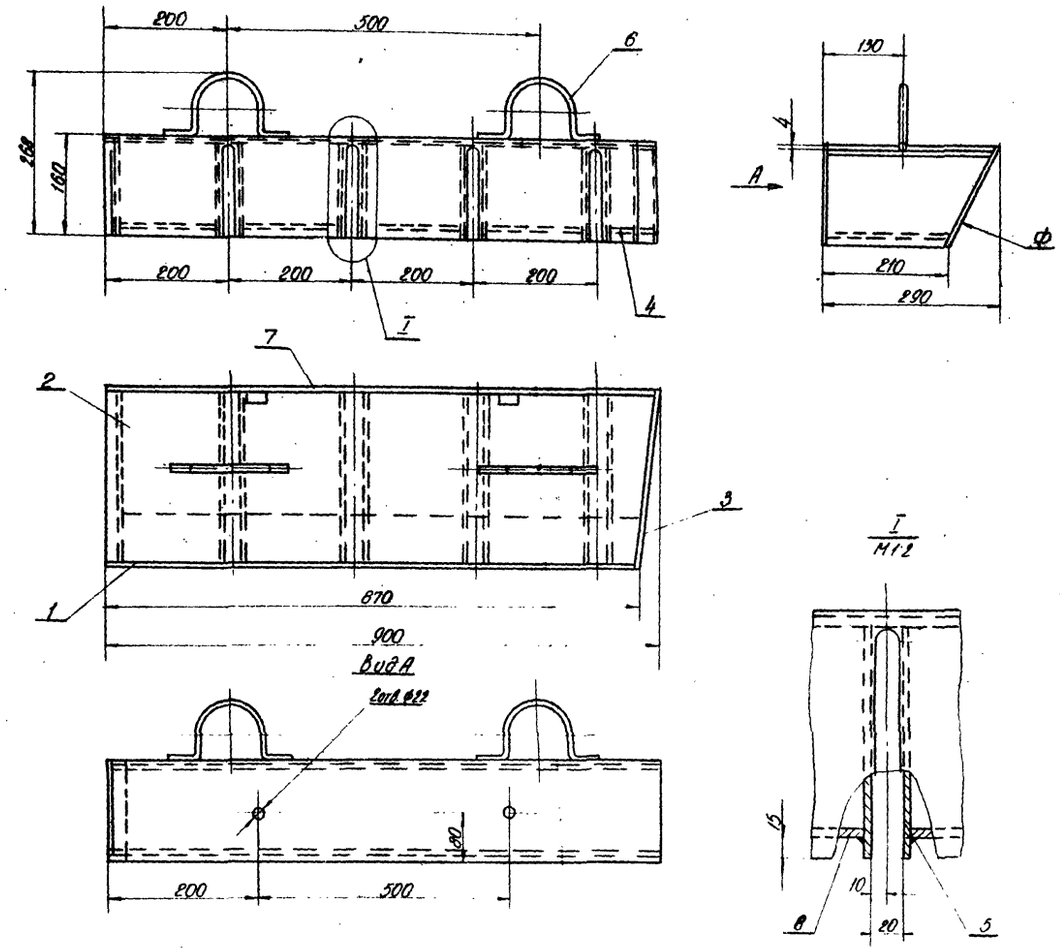


1. Перед механической обработкой серьгу подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С.
2. Непараллельность оси втулки относительно плоскости „К" не более 0,2мм.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/АШ3.10.01.000сб.		
Разраб.	Гатрислов				Серьга.	Лит.	Масса 3,2	М-б 1:2
Пров.	Рыжанов						
Т.кон.							



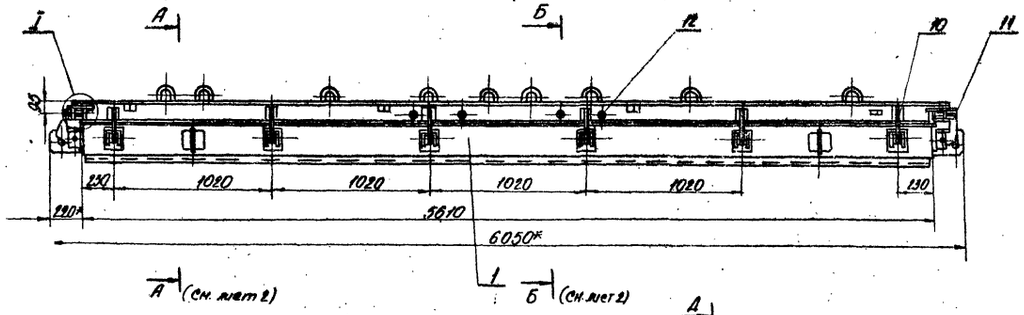
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6.
2. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 1,5 мм на всей длине.
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

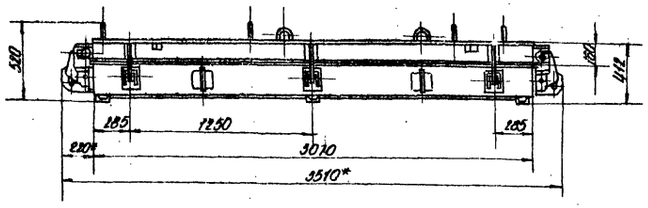


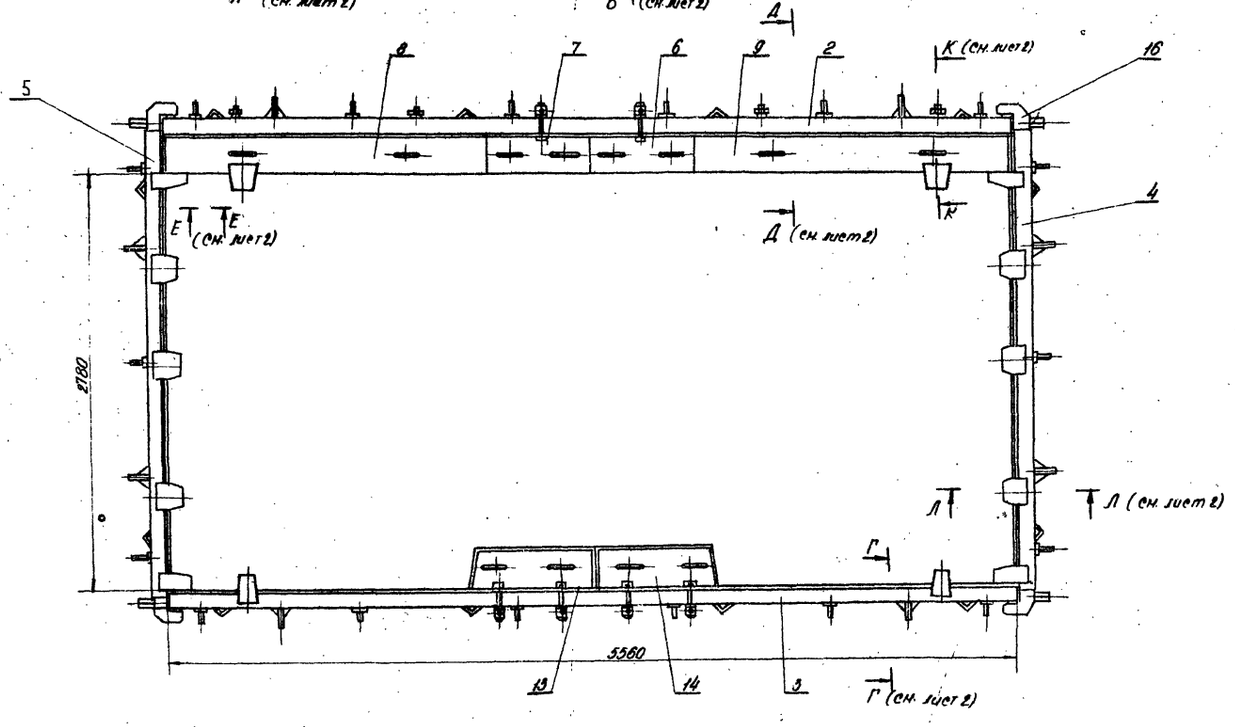
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6.
2. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 1,5 мм на всей длине.
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.12.00.000СБ.		
Разраб.		Гаврилов			Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Рыжанов			Сборочн. чертеж		63,0	1:5
Т. кон.						Лист	Листов
Рук. отд.		Рыжанов					

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3/ДШ3.11.00.000СБ.		
Разраб.		Гаврилов			Короб.	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Рыжанов			Сборочн. чертеж		63,0	1:5







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

Техническая характеристика.

1. Тип формуемого изделия - В-56-28.
2. Габаритные размеры изделия, мм:
   длина - 5560
   ширина - 2780
   толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 3730.
4. Габаритные размеры формы, мм:
   длина - 6050
   ширина - 3510
   высота - 520
5. Вес формы, кг - 4770.
6. Вес формы с изделием, кг - 10500.

Технические требования.

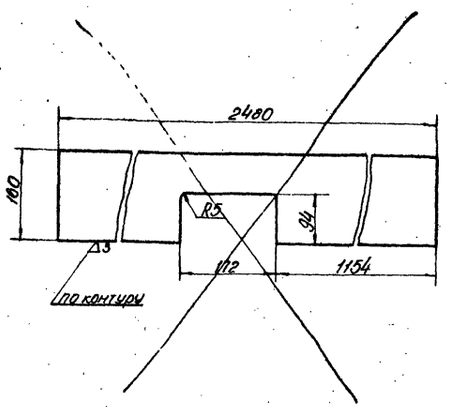
1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Местные зазоры между бортами и поддоном не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должно происходить свободно без заеданий и перекосов.
5. Непертендикулярность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

Изменение внесено ЦНИИЭП
Рук. гр. /Хуцишвили/

						3/ДШ4.00.00.000СБ.		
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №				Форма для изготовления диафрагмы жесткости В-56-28. Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Шлокин							4740	1:20
Пров.	Безногова						Лист 1	Листов 3	
Т.контр.	Гофичева								
Н.контр.	Ахвледиани						ЦНИИЭП		

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

3/ДЖ10.04.00.001

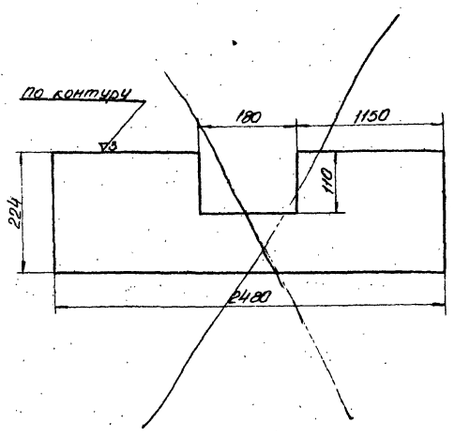


Аннулировано

				3/ДЖ.10.04.00.001			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лист.	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе					41	1:5
Пров.		Гобриелов				Лист:	Листов:	
Т. кон.								
Рук. отд.		Рижанадзе			Лист 10 ГОСТ 5681-57* Ст 3 ГОСТ 500-58*	Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								
Утв.								

Формат 11

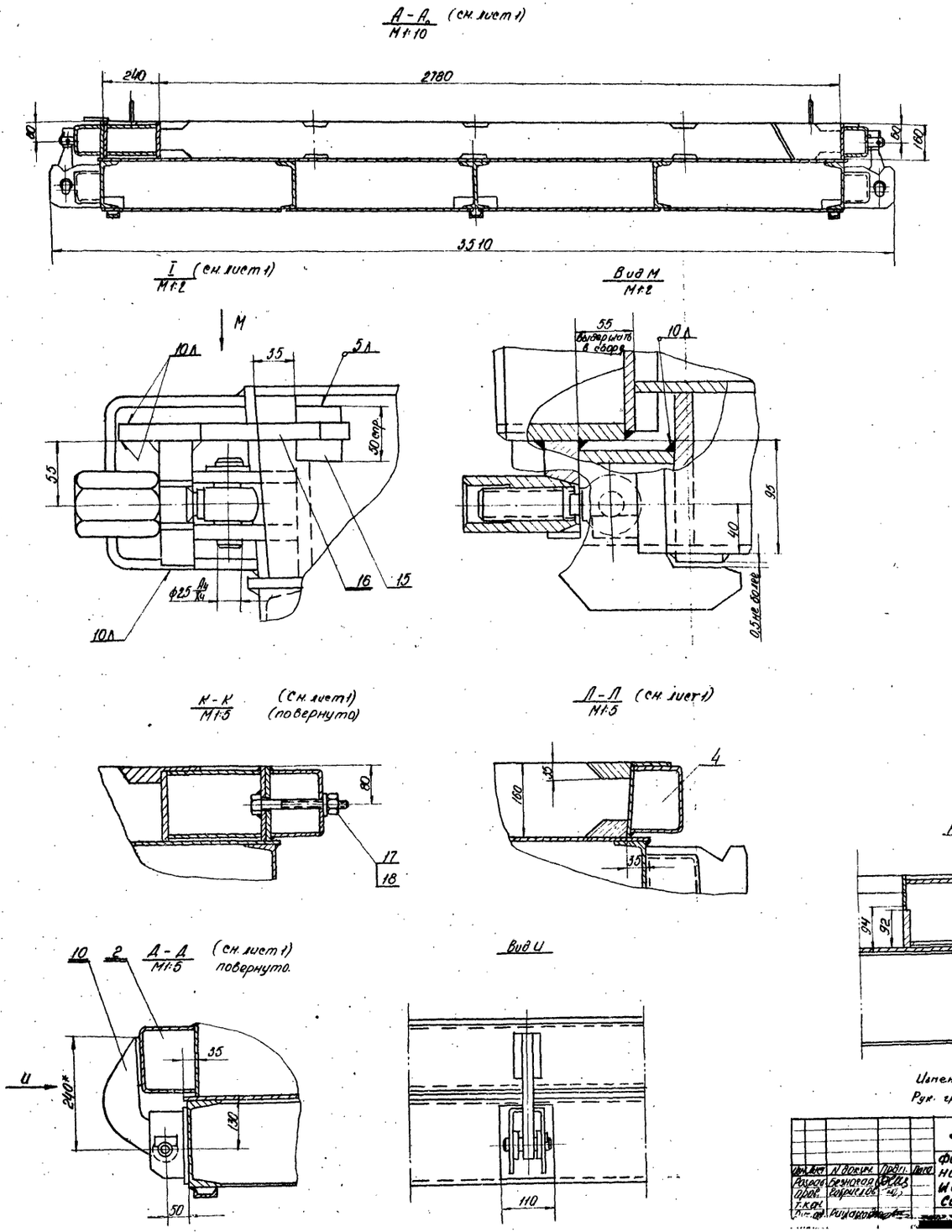
3/ДЖ10.04.00.004



Аннулировано

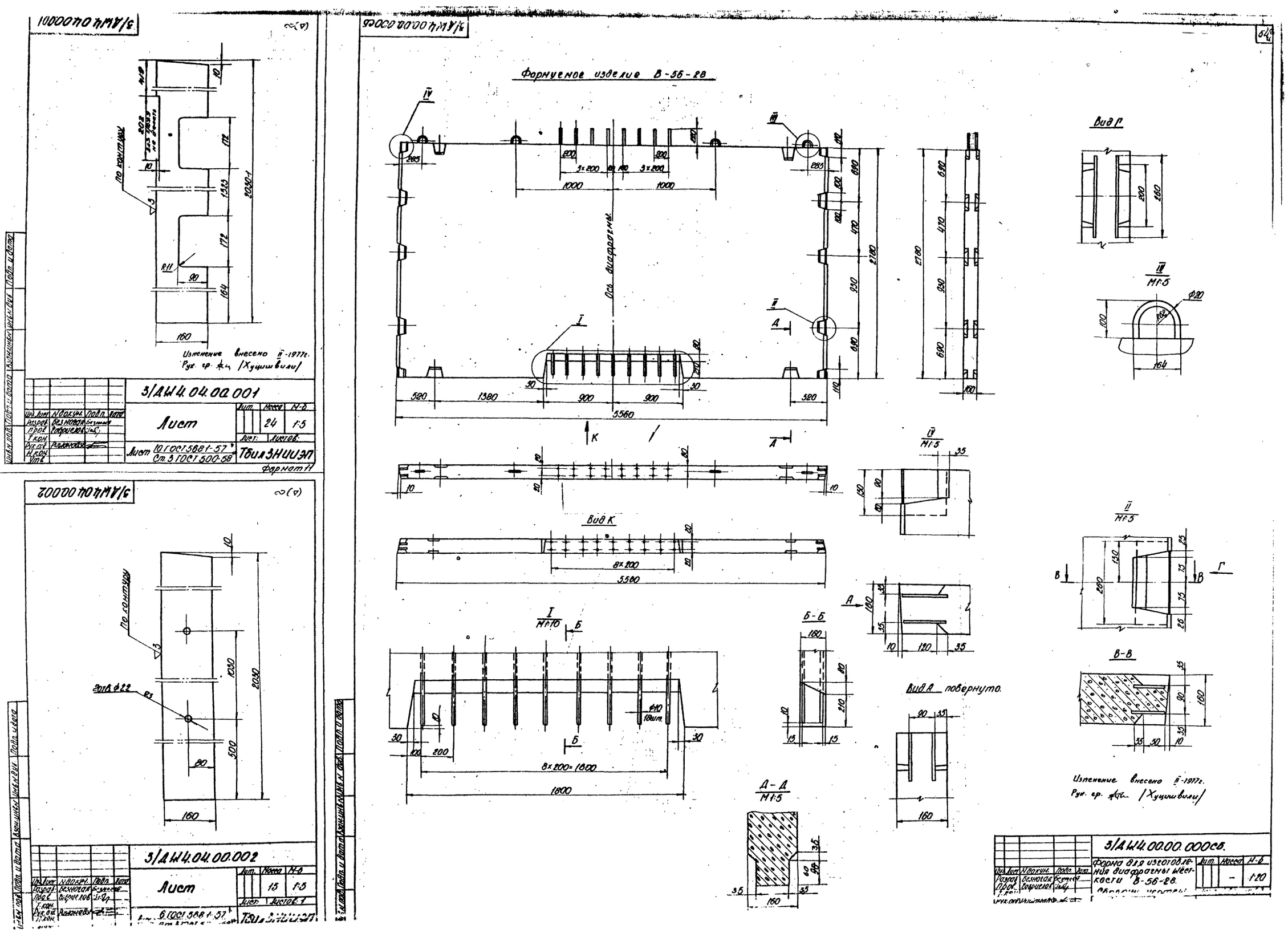
				3/ДЖ10.04.00.004			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лист.	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе					26,2	1:5
Пров.		Рижанадзе				Лист:	Листов:	
Т. кон.								
Рук. отд.		Рижанадзе			Лист 6 ГОСТ 5681-57* Ст 3 ГОСТ 500-58*	Тбил ЗНИИЭП		
Н. кон.								

3/ДЖ4.00.00.000 сб.

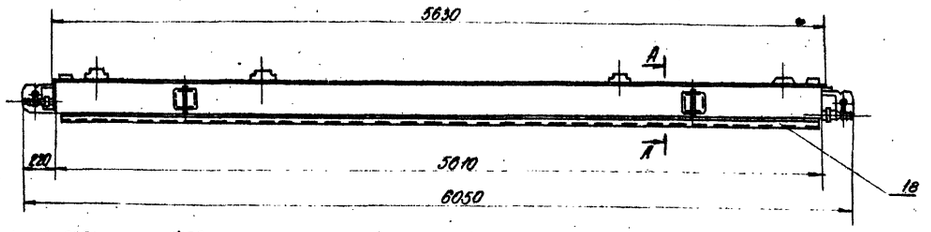


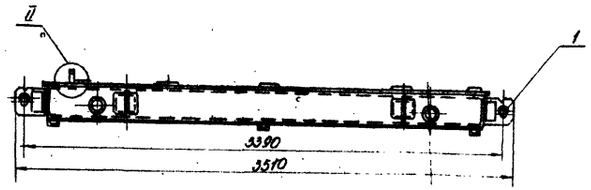
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. фот /Хушишвили/

				3/ДЖ4.00.00.000 сб.			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости 8-56-28 сборочн. чертеж.	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Безногая						1:20
Пров.		Гобриелов				Лист 2	Листов 3	
Т. кон.								
Рук. отд.		Рижанадзе						

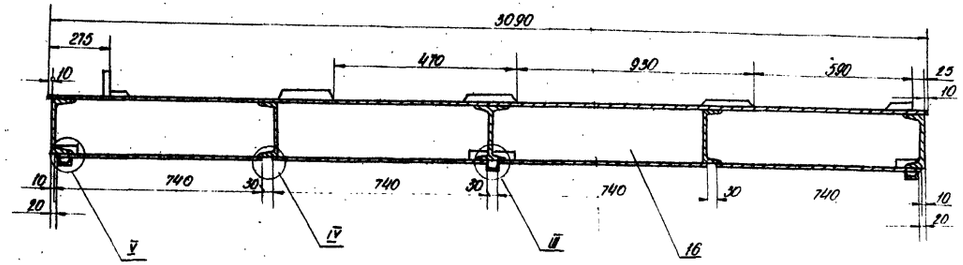


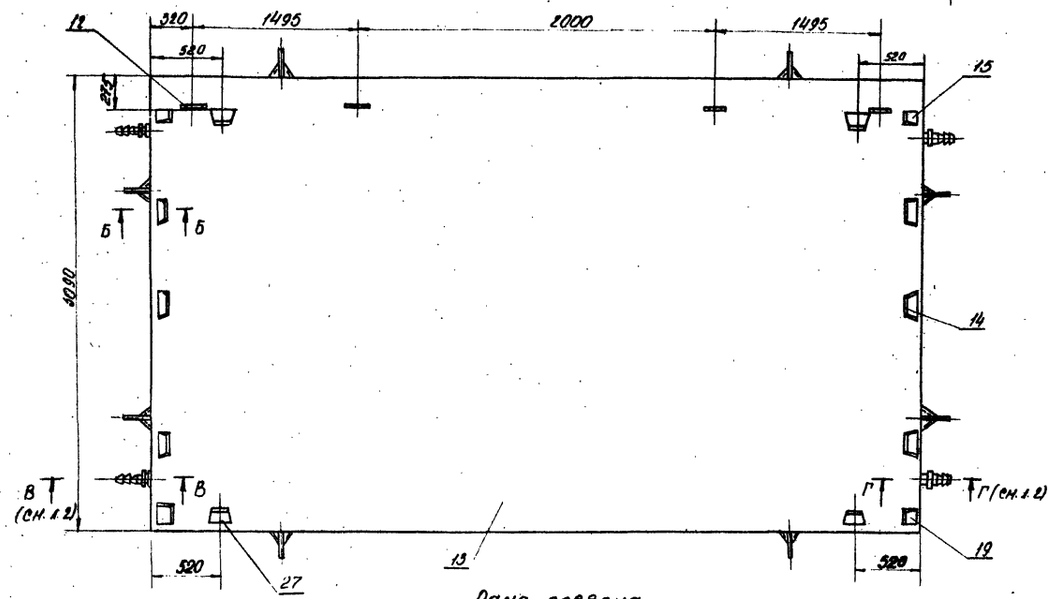
3/ДШ4.04.00.001
3/ДШ4.04.00.002
3/ДШ4.00.00.000СБ
Формуемое изделие В-56-28
Ось диафрагмы
Вид Г
Вид К
Вид А повернуто.
Б-Б
Д-Д
В-В
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДШ4.04.00.001
Лист
24
1:5
Лист 10 ГОСТ 5681-57
Ст.3 ГОСТ 500-58
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДШ4.04.00.002
Лист
15
1:5
Лист 6 ГОСТ 5681-57
3/ДШ4.00.00.000СБ.
Форма для изготовления диафрагмы жёсткости В-56-28.
1:20



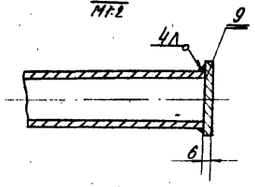


А-А
М1:10

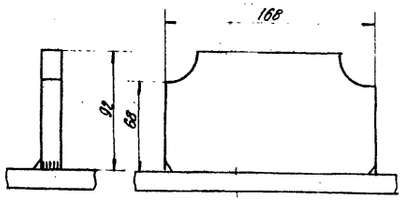




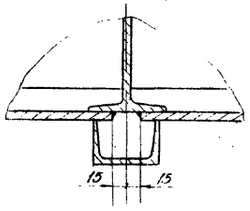
I
М1:2



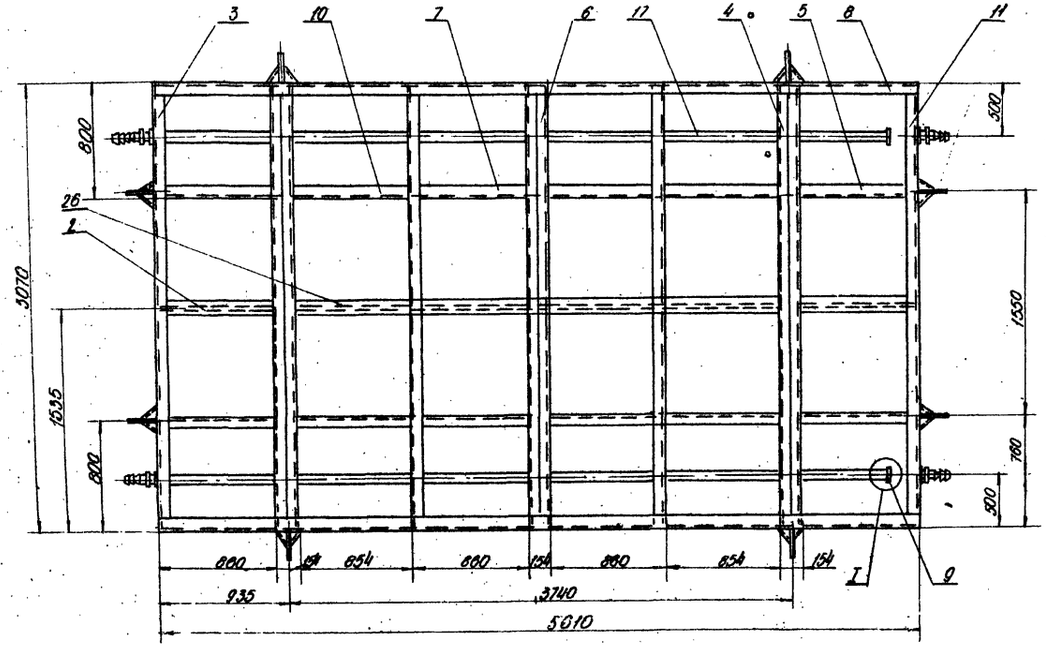
II
М1:2



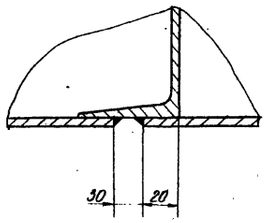
III (сн. л 1)
М1:2



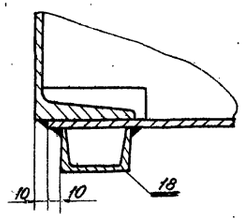
Рама поддона.



IV
М1:2



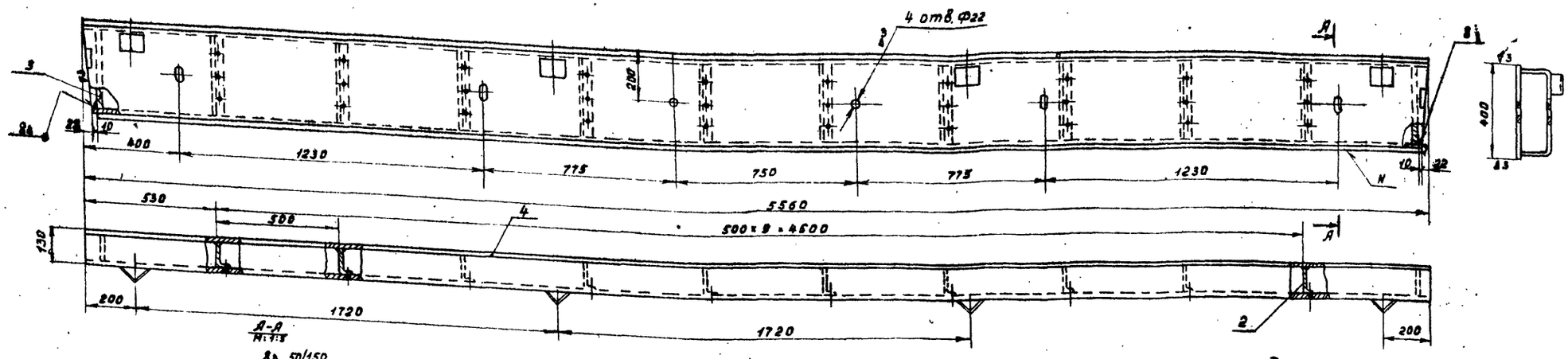
V
М1:2



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Д6, кроме мест, указанных особо.
2. Приварку кронштейнов подъемных поз. 1 должен производить дипломированный сварщик с проставкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность. Давление 0,2-0,3атн. Течь не допускается.

Изменение внесено ф-ом Рук. гр. арх. /Хуцишвили/

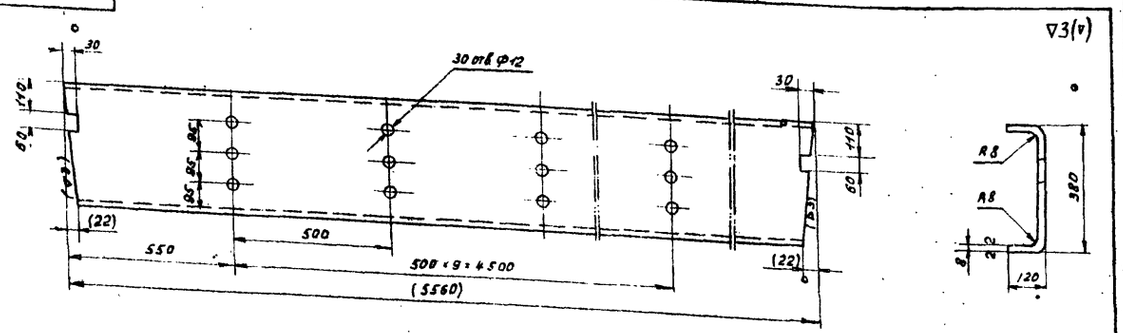
| | | |



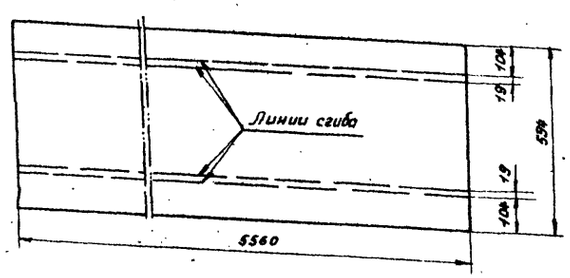
1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 0,6 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность поверхности „Ф" относительно поверхности „Н" не более 1 мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°с или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6 кроме мест указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа 3-42 ГОСТ 9467-60.

				3/ДЖ5.02.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Борт продольный	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Сборочный чертеж		352	1:10
Провер.		Гаврилов				Лист	Листов
Г. контр.							
Рук. отд.		Рижамадзе				Тбил ЗНИИЭП	
Н. контр.							
Утв.							

Формат 14



Развертка

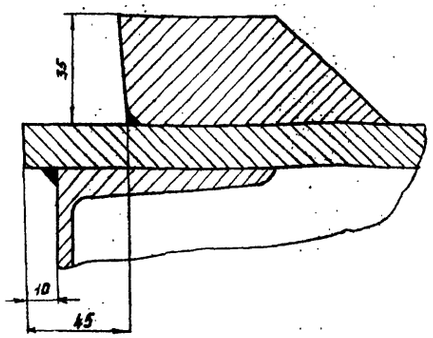


Размеры и шероховатость поверхностей в скобках — после сборки.

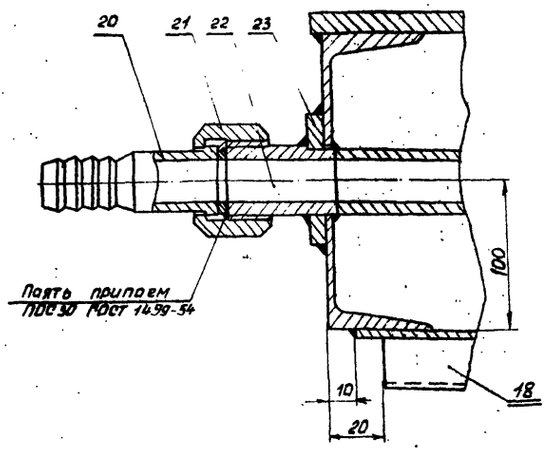
				3/ДЖ5.03.00.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Профиль	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					207	1:10
Провер.		Гаврилов				Лист	Листов
Г. контр.							
Рук. отд.		Рижамадзе					
Н. контр.							

Лист 8 ГОСТ 5681-57 ... Тбил ЗНИИЭП

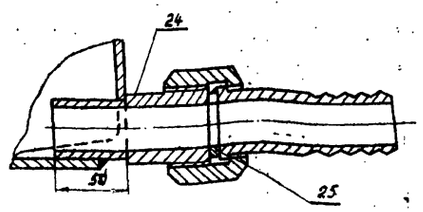
Б-Б (см. лист 1)
М1:1



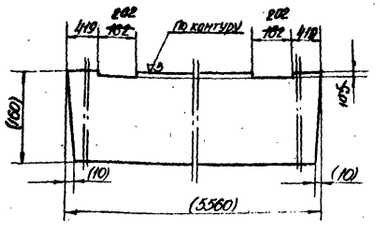
В-В (см. лист 1)
М1:2



Г-Г (см. лист 1)
М1:2



				3/ДЖ4.01.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Поддон	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе			Сборочный чертеж		—	—
Провер.		Гаврилов				Лист 2	Листов 2
Г. контр.							
Рук. отд.		Рижамадзе		1973			



Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.

Изменение внесено 11-1977г.
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	
Разраб.	Безногая				
Пров.	Гаврилов				
Т. кон.					
Рук. отд.	Рижамадзе				
Н. кон.					
Утв.					

3/ДШ4.03.00.002

Лист.

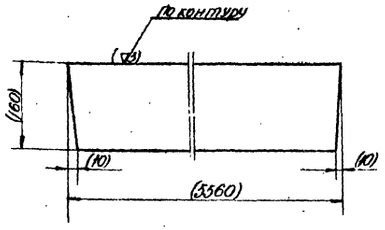
Лит.	Масса	М-б
	70	1:5

Лист: Листов

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

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	
Разраб.	Безногая				
Пров.	Гаврилов				
Т. кон.					
Рук. отд.	Рижамадзе				
Н. кон.					
Утв.					

3/ДШ4.02.00.002

Лист

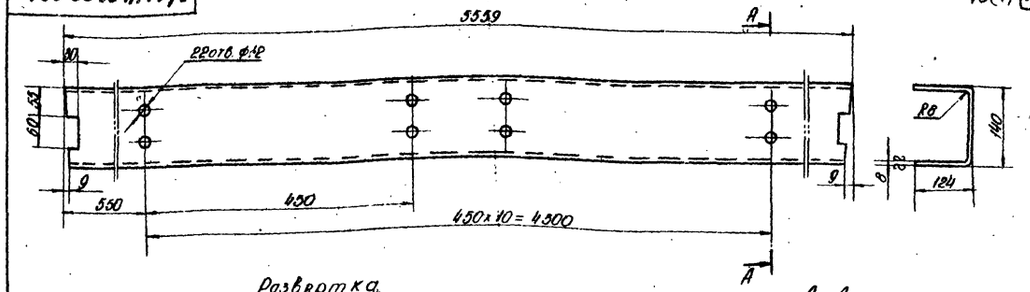
Лит.	Масса	М-б
	42	1:5

Лист: Листов

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

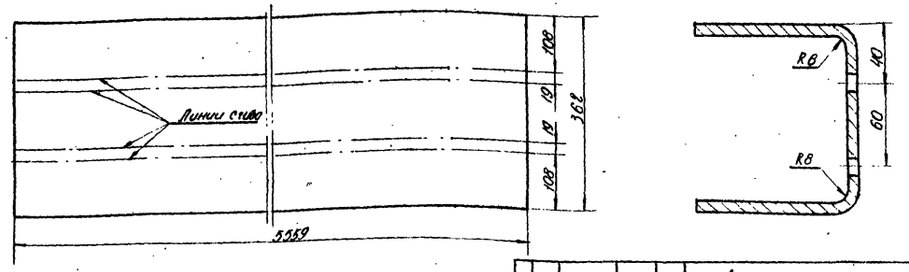
ТбилЗНИИЭП

Формат 11



Развертка

А-А
М1:2



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	
Разраб.	Безногая				
Пров.	Гаврилов				
Т. кон.					
Рук. отд.	Рижамадзе				
Н. кон.					
Утв.					

3/ДШ4.02.00.001

Профиль

Лит.	Масса	М-б
	125	1:5

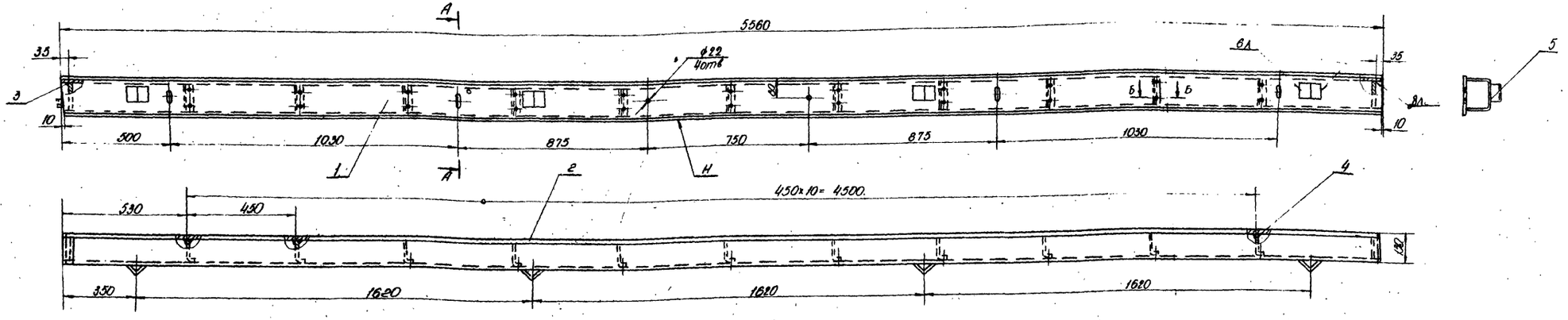
Лист: Листов

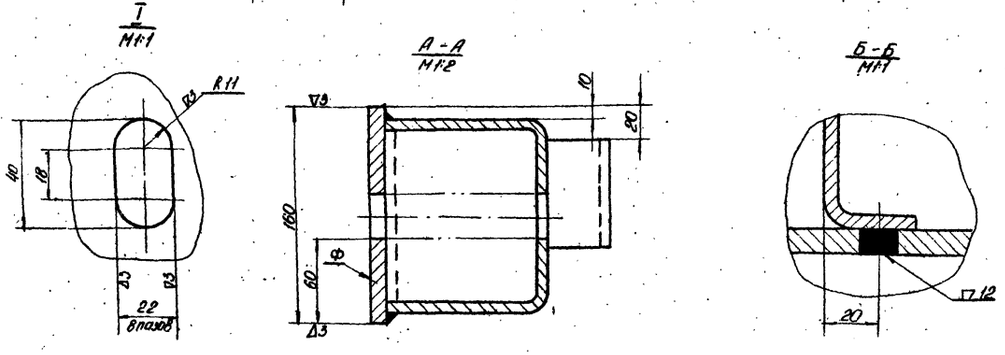
Лист 8 ГОСТ 5681-57* Ст 3 ГОСТ 500-58**

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/ДШ4.02.00.000сб





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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	
Разраб.	Безногая				
Пров.	Гаврилов				
Т. кон.					
Рук. отд.	Рижамадзе				

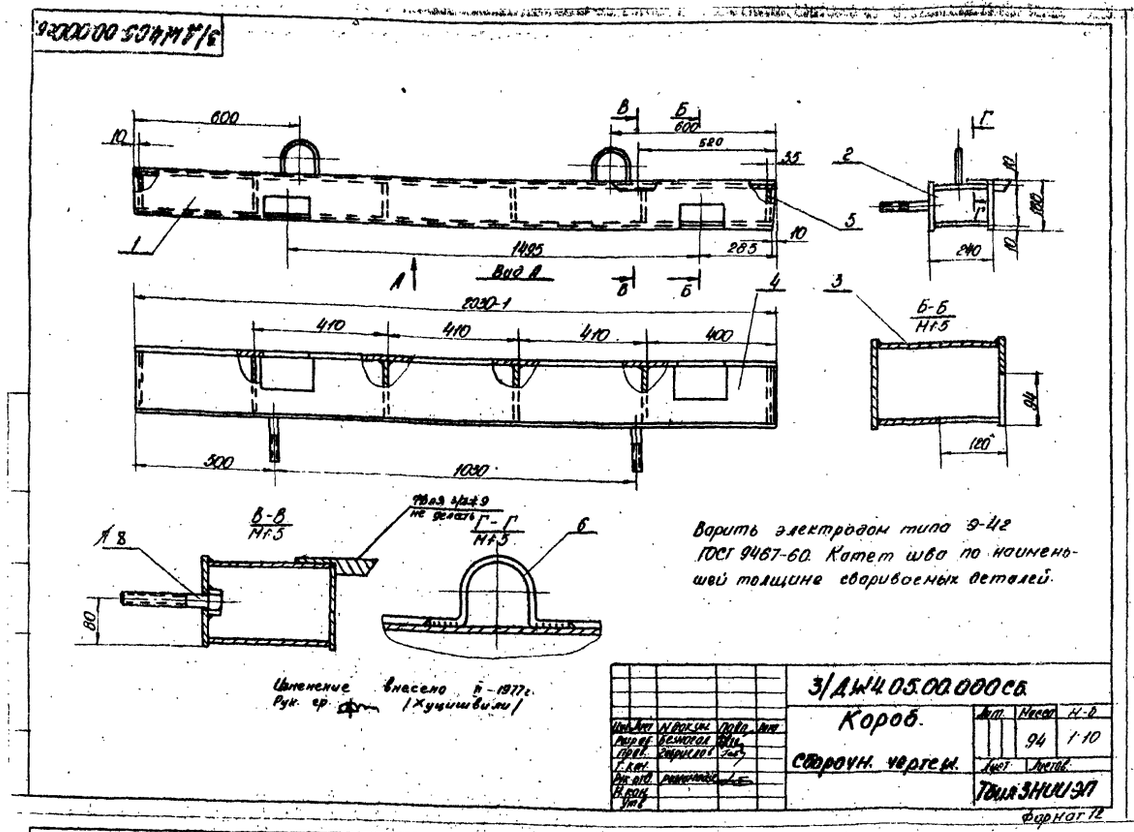
3/ДШ4.02.00.000сб.

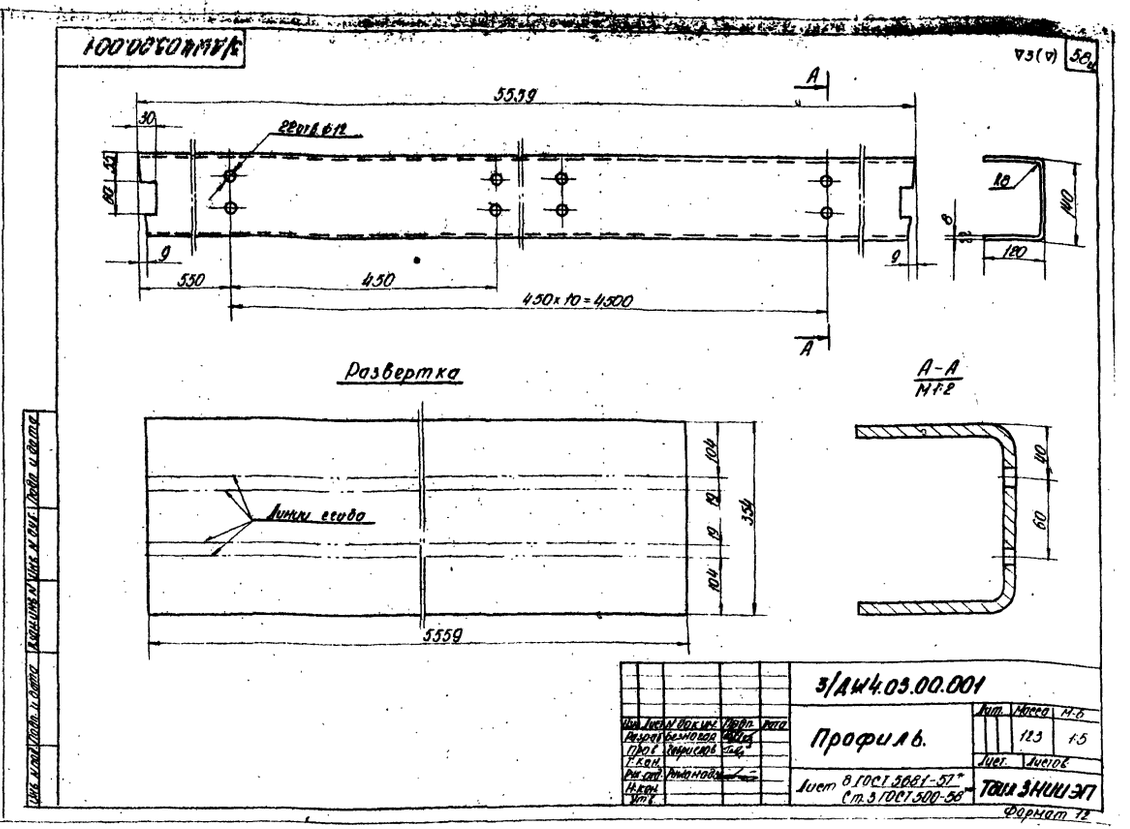
Борт продольный

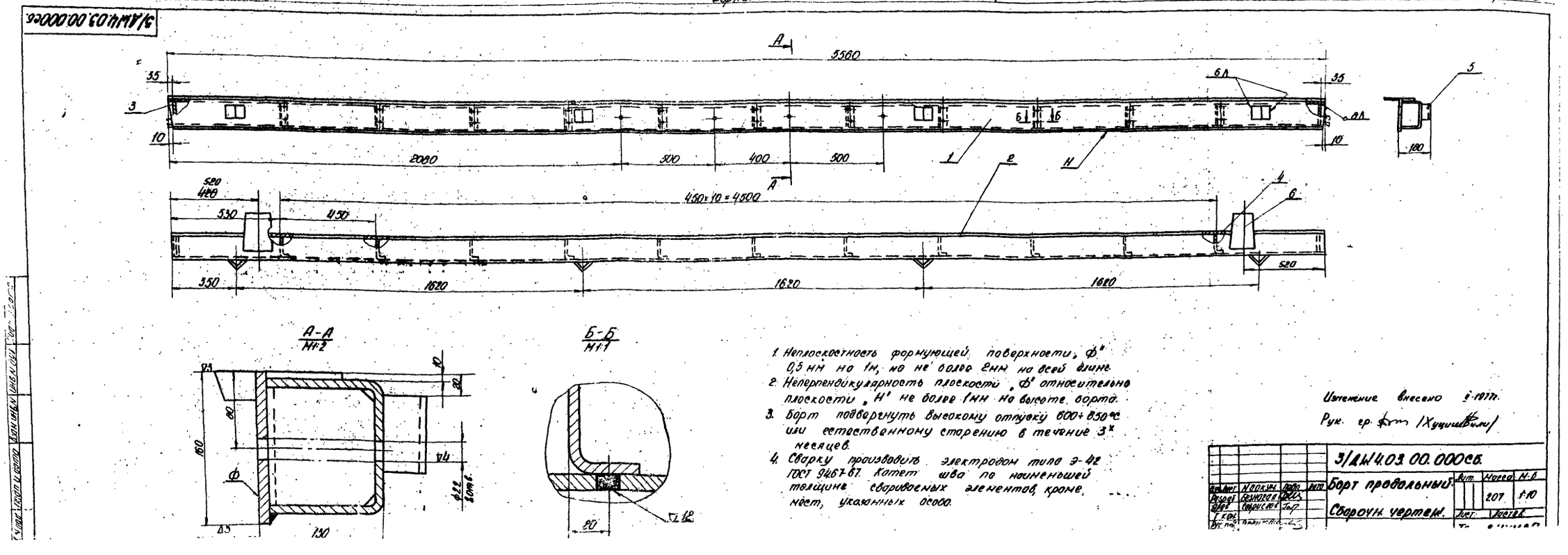
Сварочн[redacted]

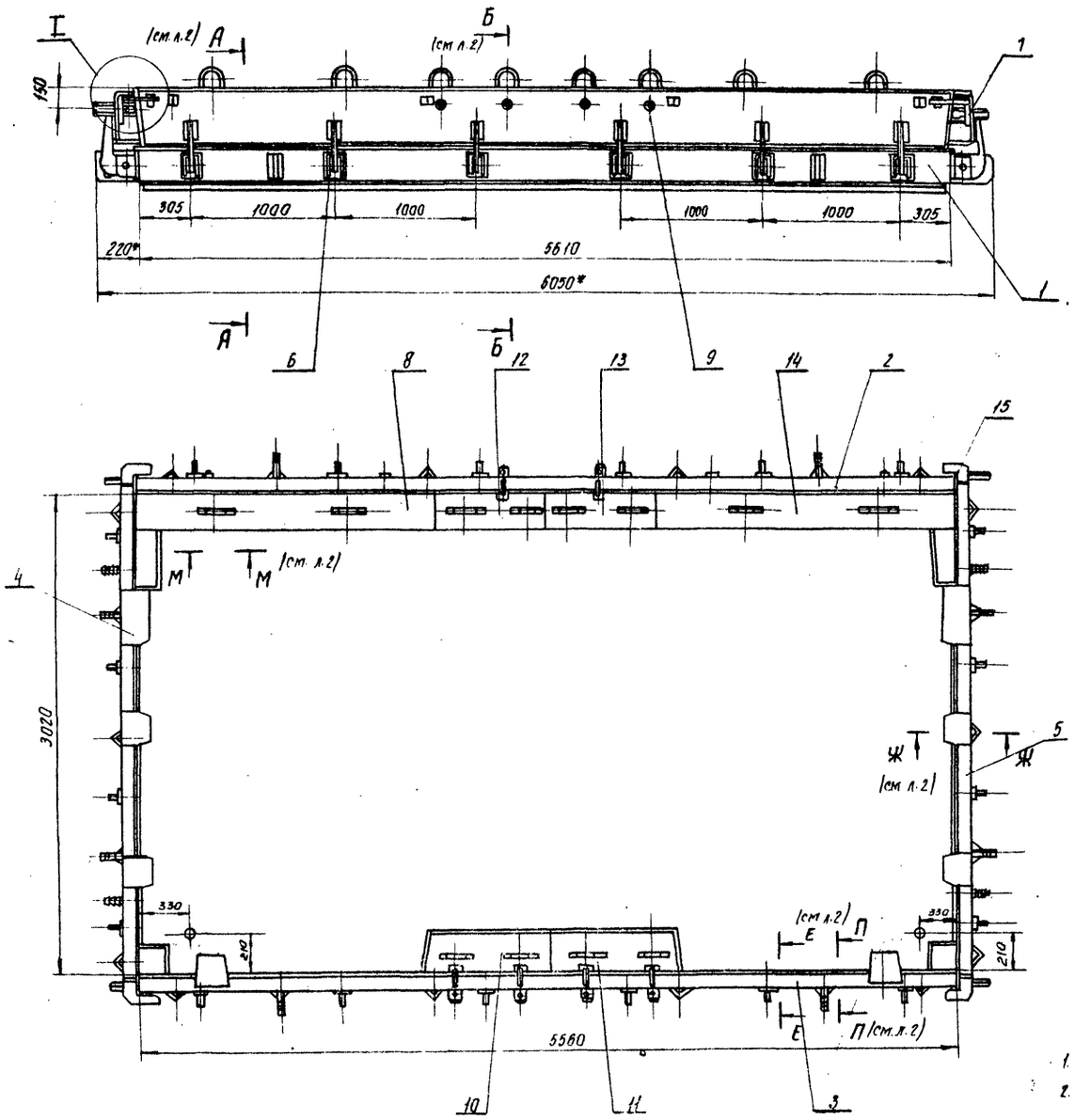
Лит.	Масса	М-б
	182	1:10

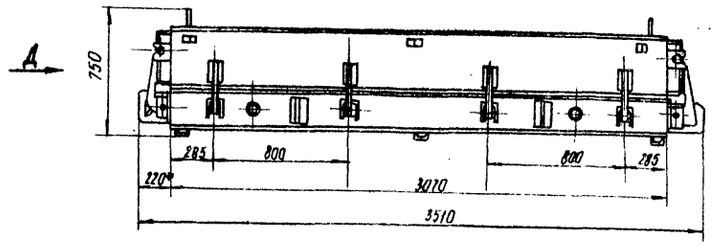
Лист: Листов


3/ДЖ4.05.00.000 сб.
600
520
1495
285
Вид А
2030-1
410
400
500
1030
Б-Б
М1:5
В-В
М1:5
Г-Г
М1:5
Варить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
Изменение внесено 1-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДЖ4.05.00.000 сб.
Короб.
Сборочн. чертеж.
Масса 94
М-б 1:10
Тбил ЗНИИЭП
Формат 12


3/ДЖ4.03.00.001
5559
22 отв. ⌀12
550
450
450×10=4500
Развертка
Линии сгиба
А-А
М1:2
3/ДЖ4.03.00.001
Профиль.
Масса 123
М-б 1:5
Лист 8 ГОСТ 5681-57*
Ст.3 ГОСТ 500-58*
Тбил ЗНИИЭП
Формат 12


3/ДЖ4.03.00.000 сб.
5560
2080
500
400
450×10=4500
530
450
350
1620
А-А
М1:2
Б-Б
М1:1
1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" 0,5 мм на 1м, но не более 2мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-67. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.
Изменение внесено 1-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
3/ДЖ4.03.00.000 сб.
Борт продольный.
Сборочн. чертеж.
Масса 207
М-б 1:10



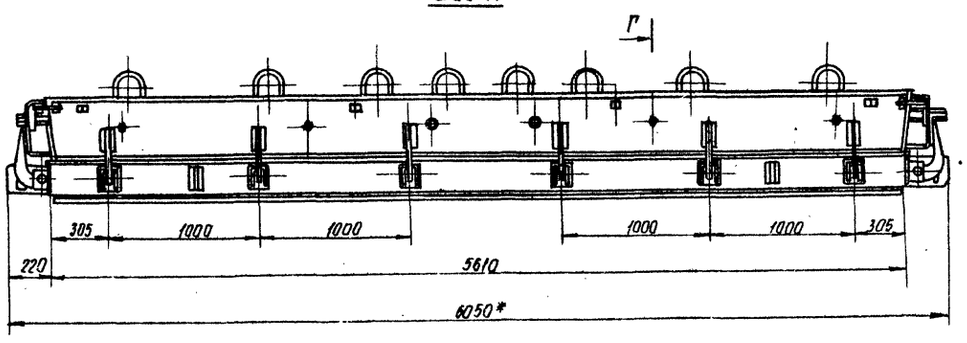


Технические требования:

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

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

Вид А



Техническая характеристика

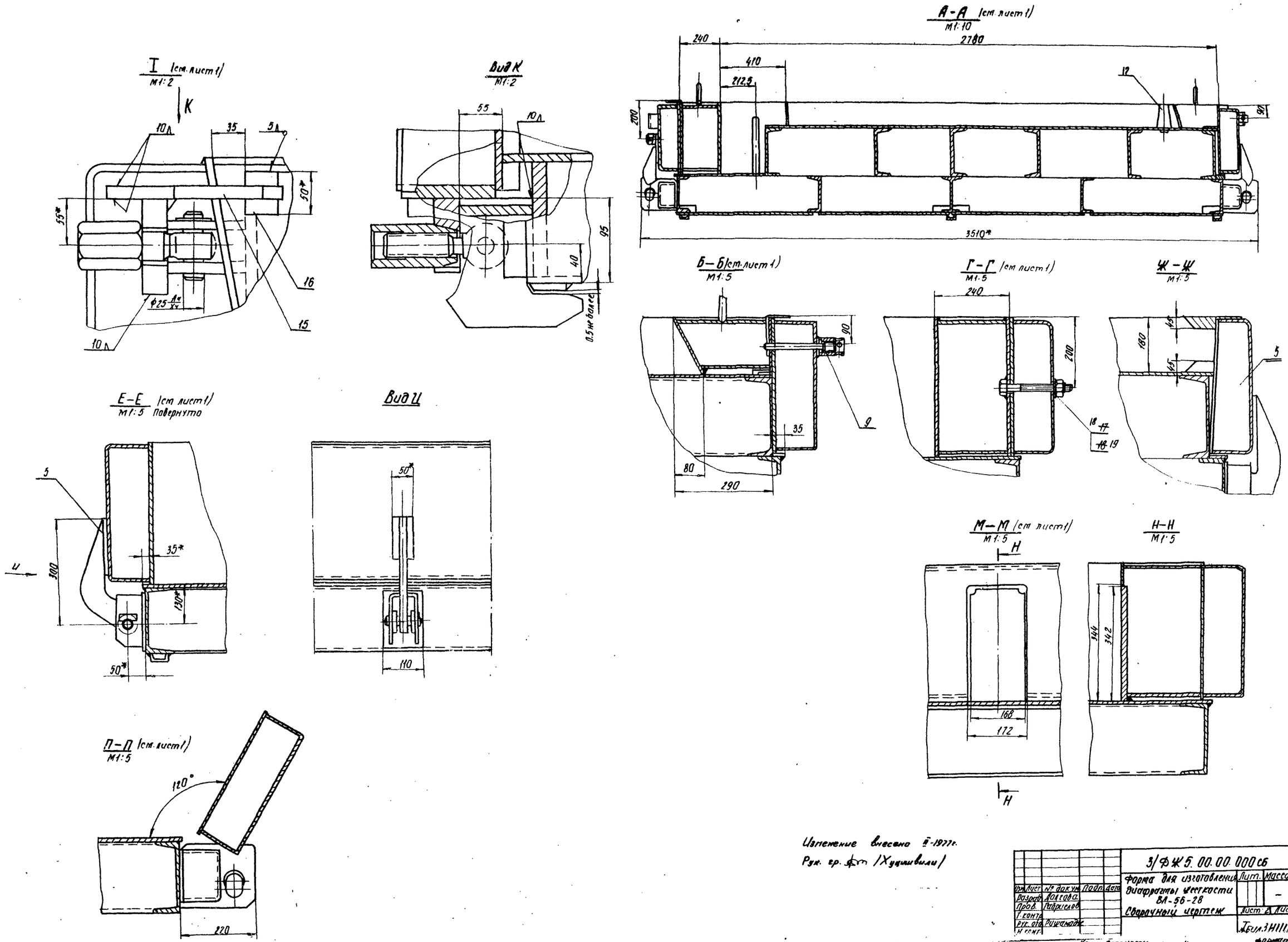
1. Тип формуемого изделия - ВЛ-56-28
2. Габаритные размеры изделия мм -
   длина - 5560
   ширина - 2780
   толщина - 400
3. Вес изделия кг - 7230
4. Габаритные размеры формы мм -
   длина - 6050
   ширина - 3510
   высота - 750
5. Вес формы, кг - 6650
6. Вес формы с изделием, кг - 13880.

Изменение внесено II-1977г
Рук гр. [подпись] (Хуцишвили)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3/ДЖ5.00.00.000СБ
Разраб.		Леонидзе			Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВЛ-56-28 Сборочный чертеж
Пров.		Габриелов			
Т. конт.					
Рук. отд.		Рукишвили			
Н. конт.					

Лит.	Масса	Масштаб
	6650	1:20
Лист 1	Листов 3	

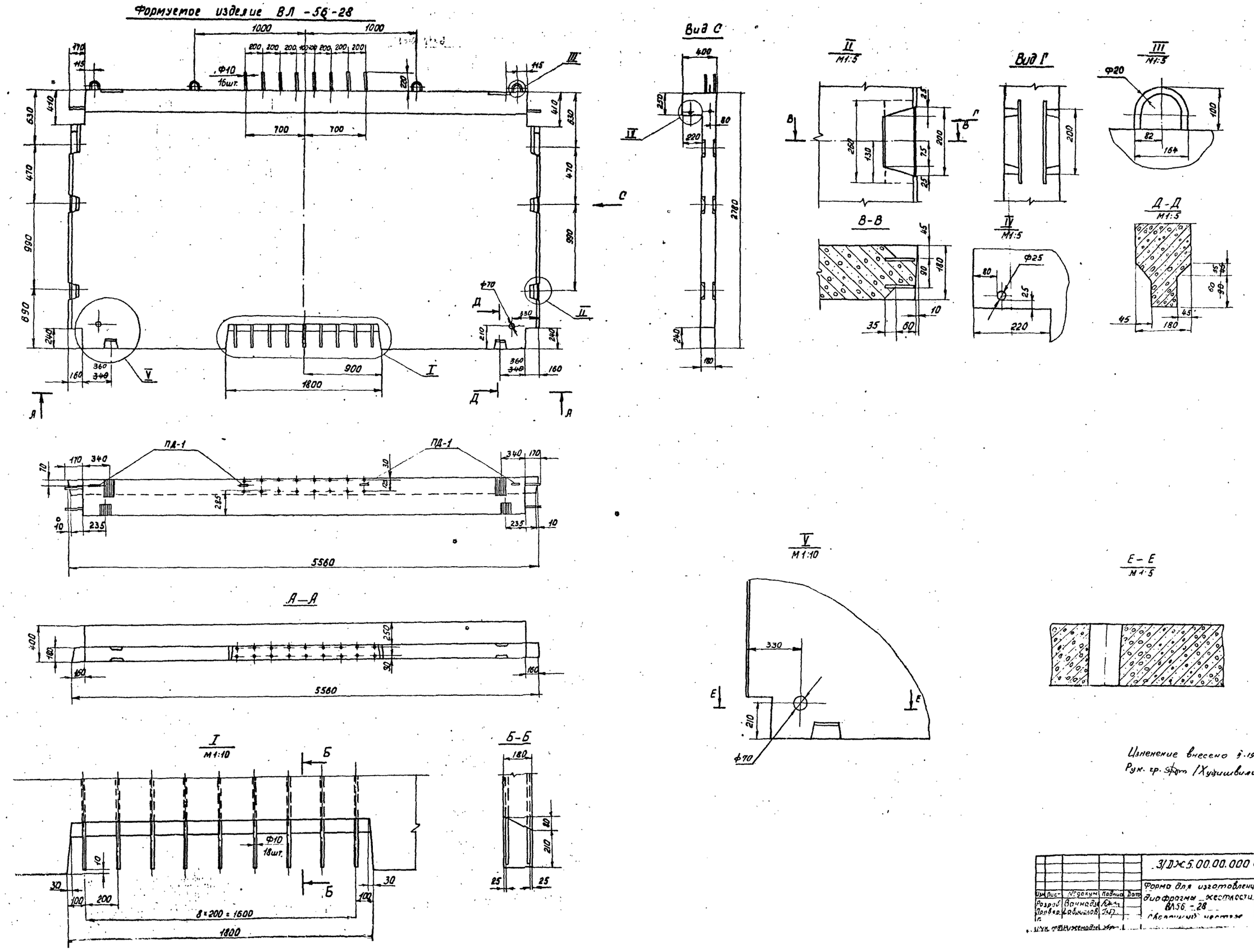
ЦНИИЭП



Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/

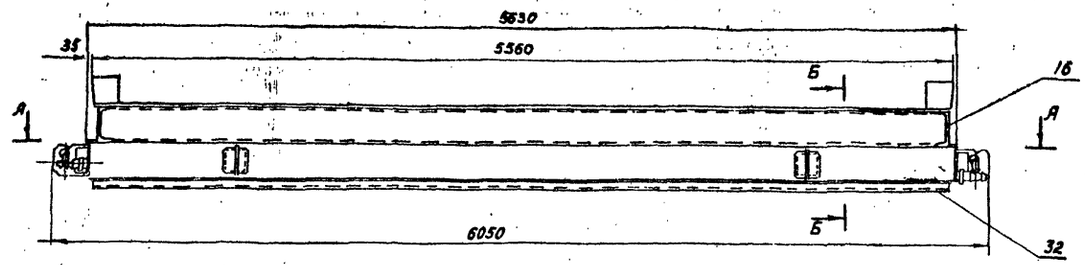
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3/ФЖ5.00.00.000сб		
Разраб.		Долгова			Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВЛ-56-28 Сварочный чертеж	Лит.	Масса	М-б
Пров.		Гадрислов					–	–
Т. контр.						Лист 2	Листов 3
Рук. отд.		Рушамадзе					
Н. контр.							

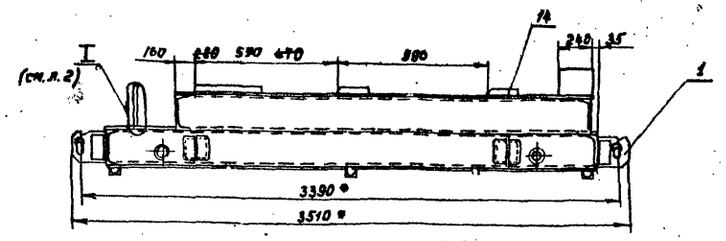
Тбил. ЗНИИЭП

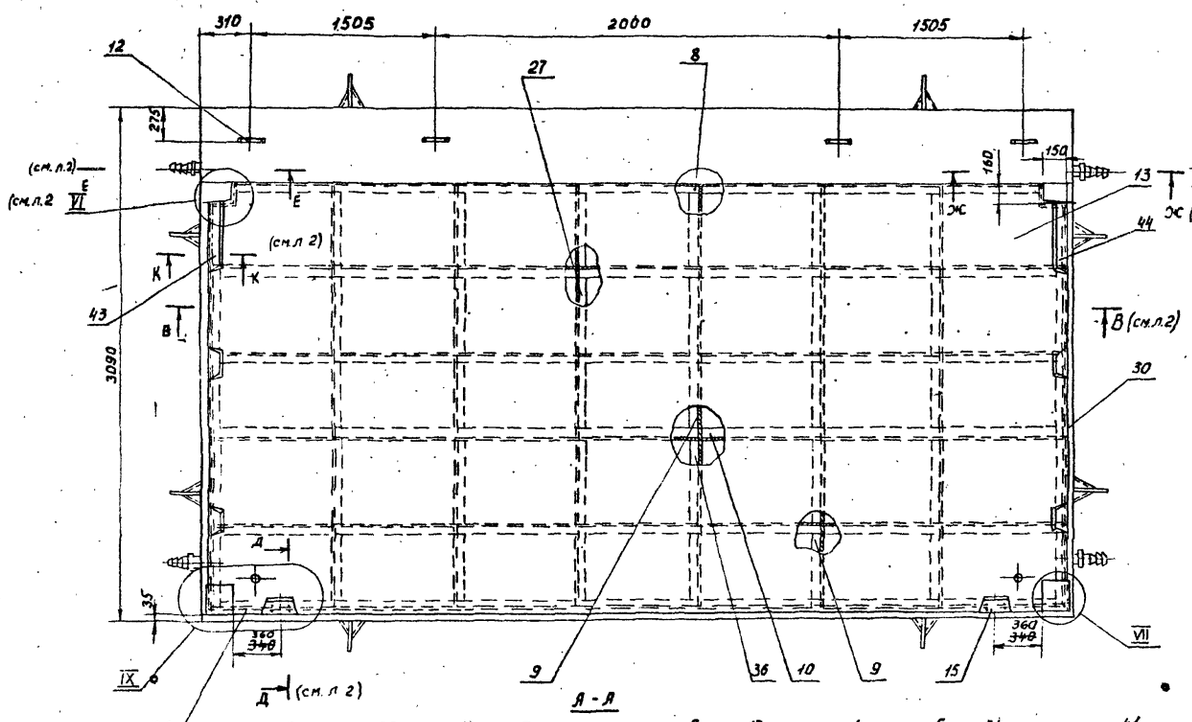


Изменение внесено 9.1977г.
Рук. гр. [signature] /Худишвили/

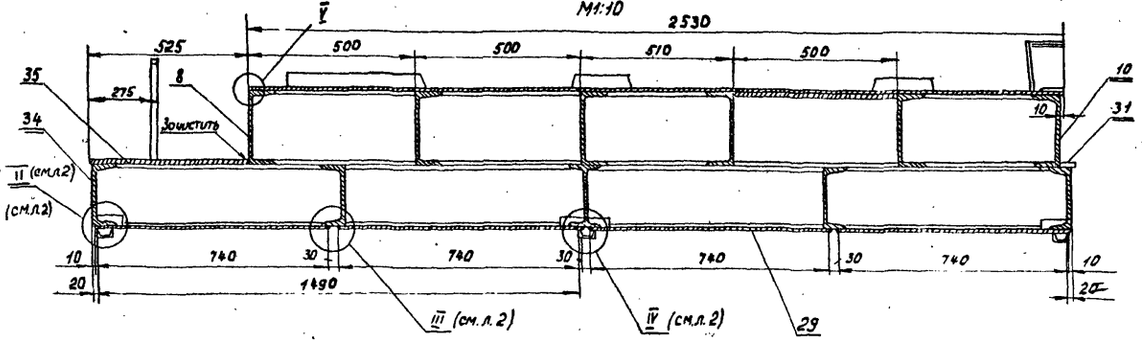
				3/ДЖ5.00.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВЛ56-28	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе	[signature]				—	1:20
Провер.		Гавриилов	[signature]					
Гл.					Сборочный чертеж			



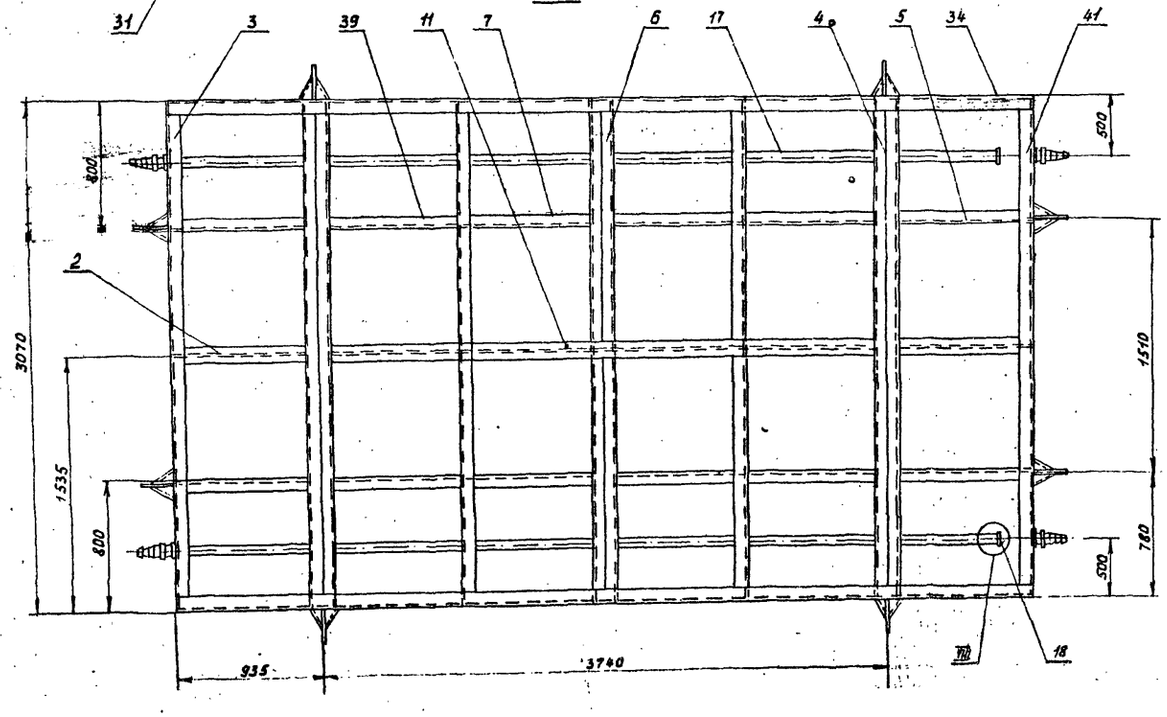


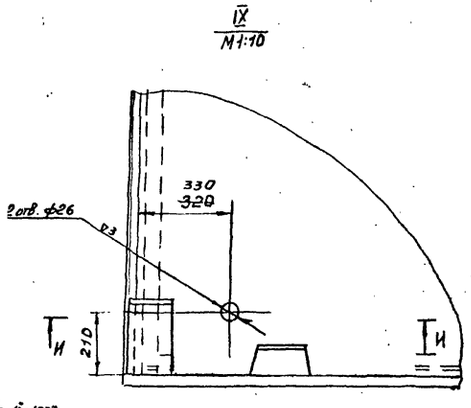


А - А

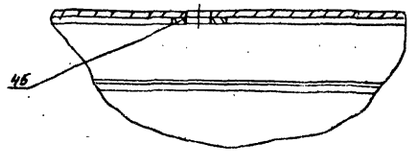


1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом ∆6; кроме мест указанных особо.
2. Приварку кронштейнов подъемных поз.1 должен производить дипломированный сварщик с простановкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1.5мм. на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5 мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность. Давление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.





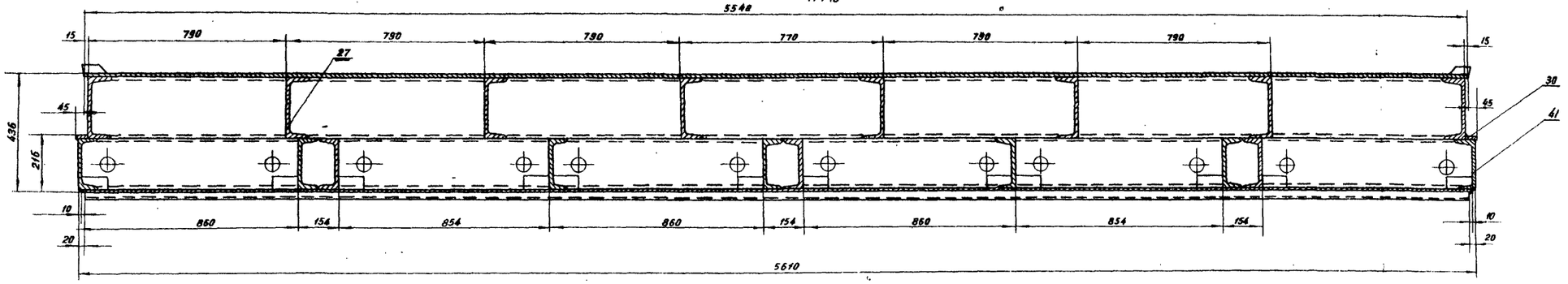
Н-Н
М1:5



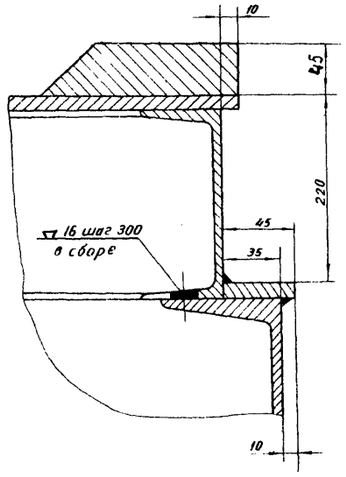
Изменение внесено 4-1977г.
Рук. гр. фот /Хуцишвили/

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	3/ДЖ5.01.00.000СБ			
Разраб		Долгова			Поддон	Литер	Масса	М-б
Провер.		Добриелов			Сборочный чертеж		4440	1.20

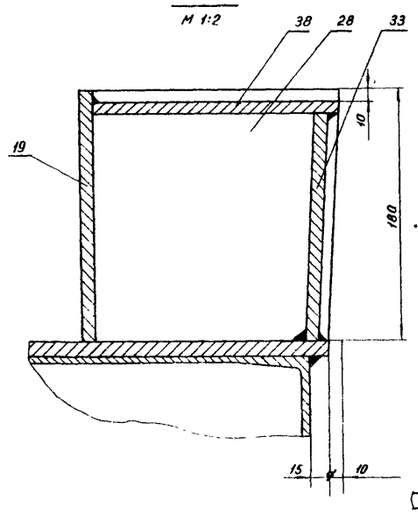
В-В
М 1:10 (см. лист 1)



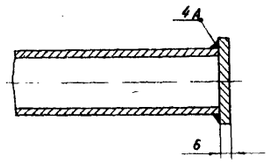
Д-Д
М 1:2 (см лист 1) Повернуто



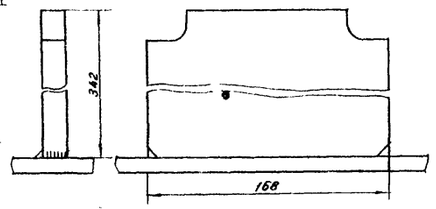
Г - Г
М 1:2



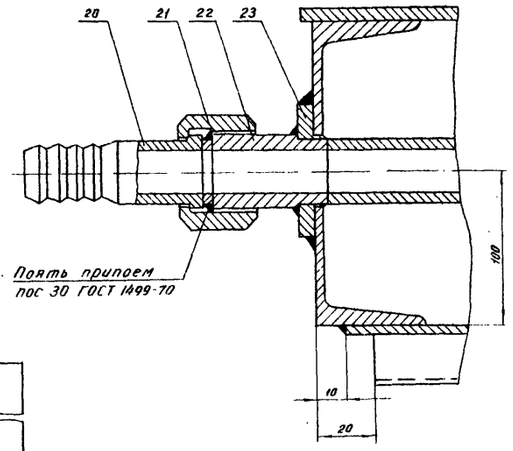
VIII
М 1:2 (см. лист 1)



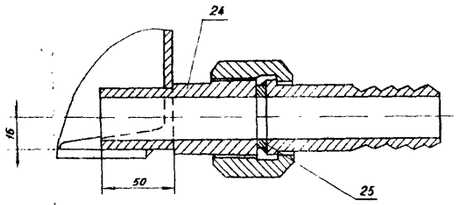
I
М 1:2 (см лист 1)



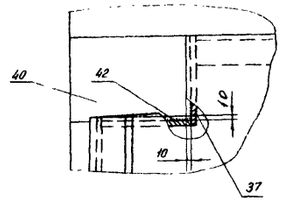
Е - Е
М 1:2 (см. лист 1)



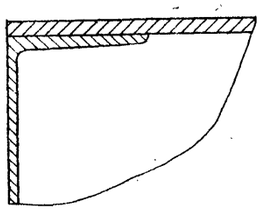
Ж - Ж
М 1:2



VI
М 1:5 (см лист 1)

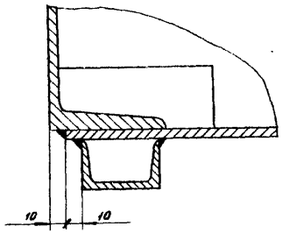


V
М 1:1 (см. лист 1)

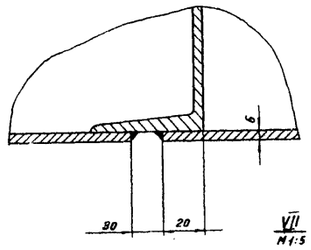


К - К
М 1:1 (см лист 1)

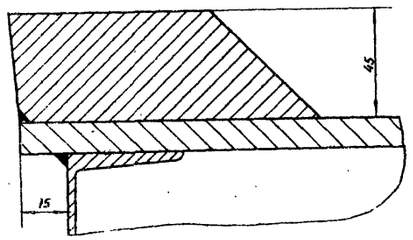
II
М 1:2 (см лист 1)

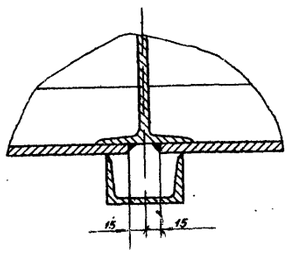


III
М 1:2 (см. лист 1)

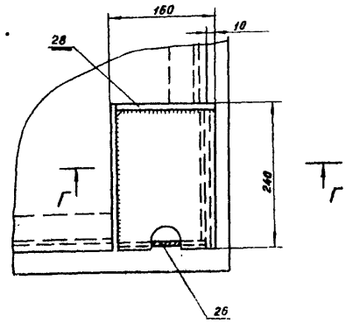


IV
М 1:2 (см. лист 1)





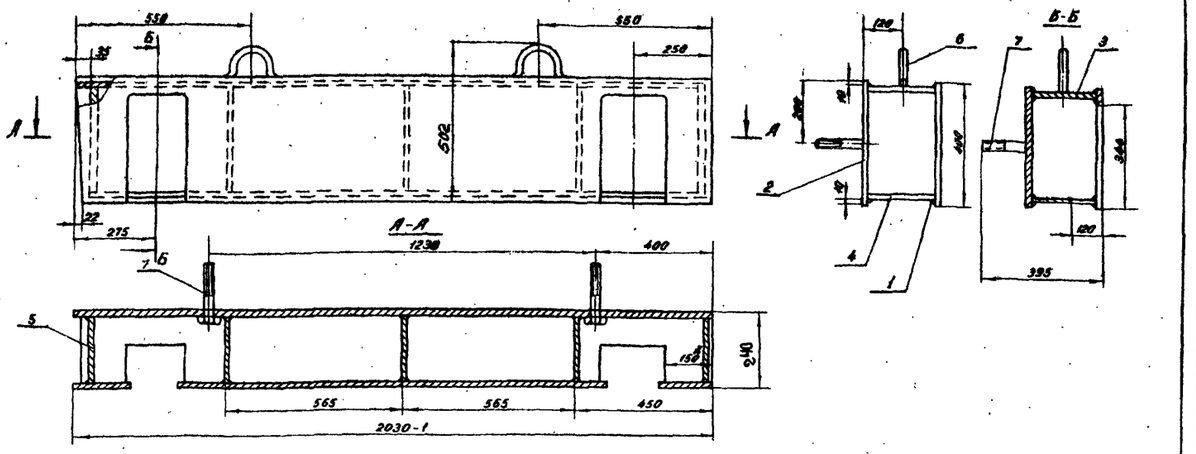
VII
М 1:5 (см. лист 1)



Изменение внесено II-1977г
Рук гр. [illegible] /Хуцишвили/

					3/АЖ5.01.00.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Поддон Сборочный чертёж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Долгова					—	—
Провер.		Гаврилов				Лист 2	Листов 2	
Т.контр.								
Рук отд.		Римашевская						
Н.контр.								

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

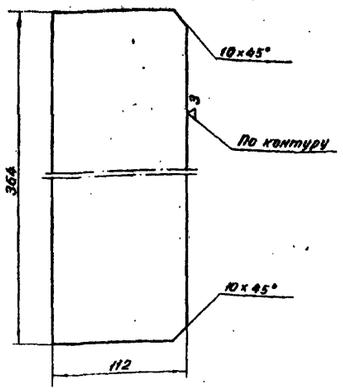


Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60
* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.06.00.000 СБ			
Разраб.		Вачнадзе			Короб Сборный чертеж	Литер	Масса 164	М-б 1:10
Провер.		Рижанадзе				Лист	Листов 1	
Т.контр.						Тбил ЗНИИЭП		
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.контр.								
Утв.								

Формат 12

3/ДЖ5.03.00.003

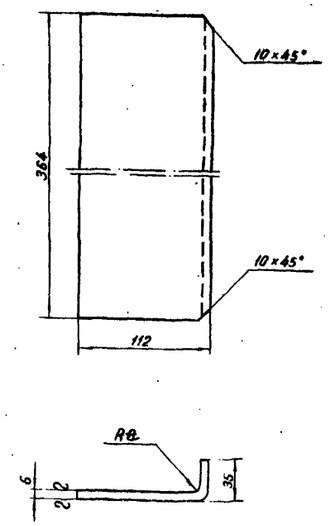


Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.03.00.003			
Разраб.		Вачнадзе			Ребро	Литер	Масса 5,5	М-б 1:2,5
Провер.		Габриелов				Лист	Листов	
Т.контр.						Тбил ЗНИИЭП		
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.контр.								
Утв.								

Лист 16 ГОСТ 5681-57* / Ст3 ГОСТ 500-58**

Формат 11

3/ДЖ5.03.00.002



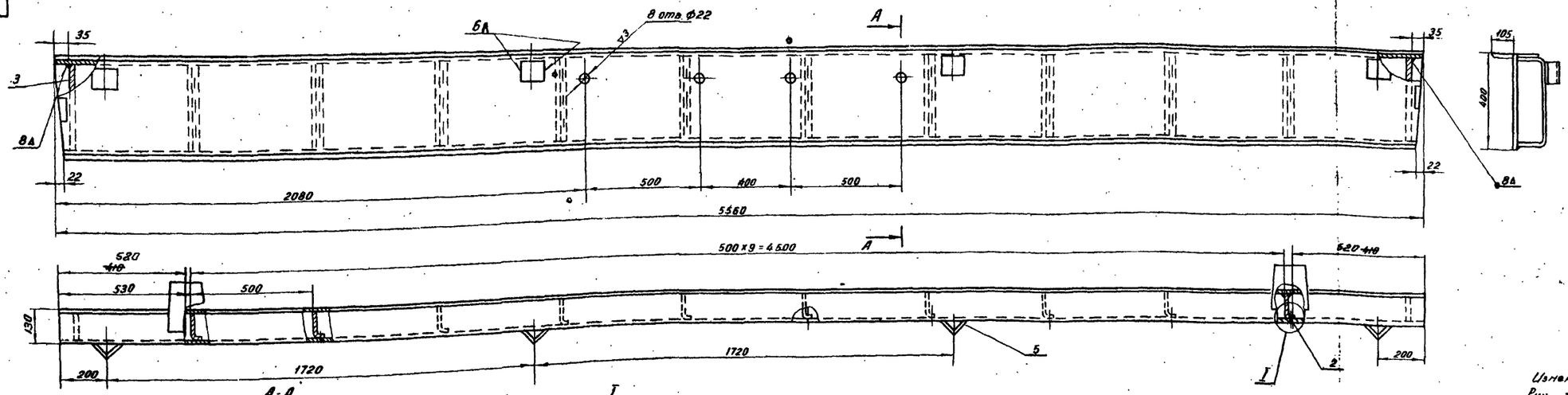
Длина развертки ℓ=136

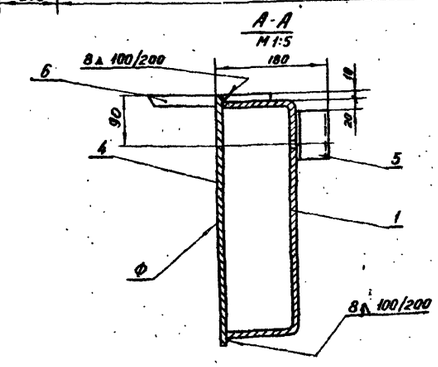
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.03.00.002			
Разраб.		Леонидзе			Ребро	Литер	Масса 2,5	М-б 1:2,5
Провер.		Габриелов				Лист	Листов	
Т.контр.						Тбил ЗНИИЭП		
Рук.отд.		Рижанадзе						
Н.контр.								
Утв.								

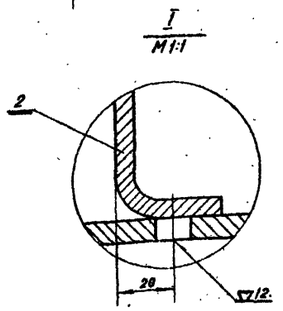
Лист 6 ГОСТ 5681-57* / Ст.3 ГОСТ 500-58**

Формат 11

3/ДЖ5.03.00.000 СБ





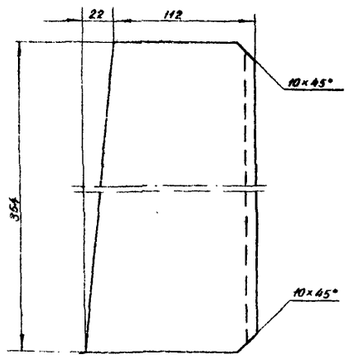


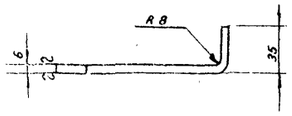
1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 0,5 мм на 1м, но не более 1 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев
4. Сварку производить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

Изменение внесено 11.1977г.
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.03.00.000 СБ			
Разраб.		Леонидзе			Борт продольный Сборочный чертеж	Литер	Масса 420	М-б 1:10
Провер.		Габриелов				Лист	Листов 1	
Т.контр.						Тбил ЗНИИЭП		
Рук.отд.		Рижанадзе						
Утв.								

3/ДЖ5.04.00.003



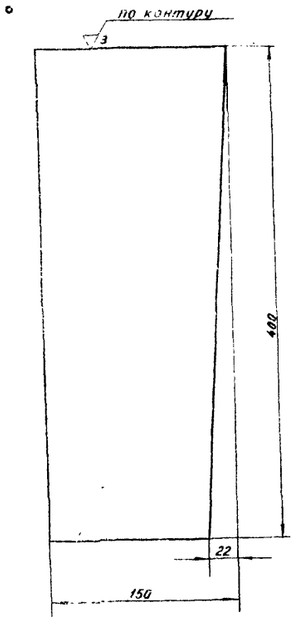


Длина развертки ℓ = 158 мм

				3/ДЖ5 04 00 003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе				2,5	1:2,5
Провер.		Габриелов			Лист	Листов 1
Т. контр.						
Рук. отд.		Р. Жамадзе			Лист	5 ГОСТ 5681-57 / Ст3 ГОСТ 500-58	Тбил ЗНИИЭП
Н. контр.						

Формат 11

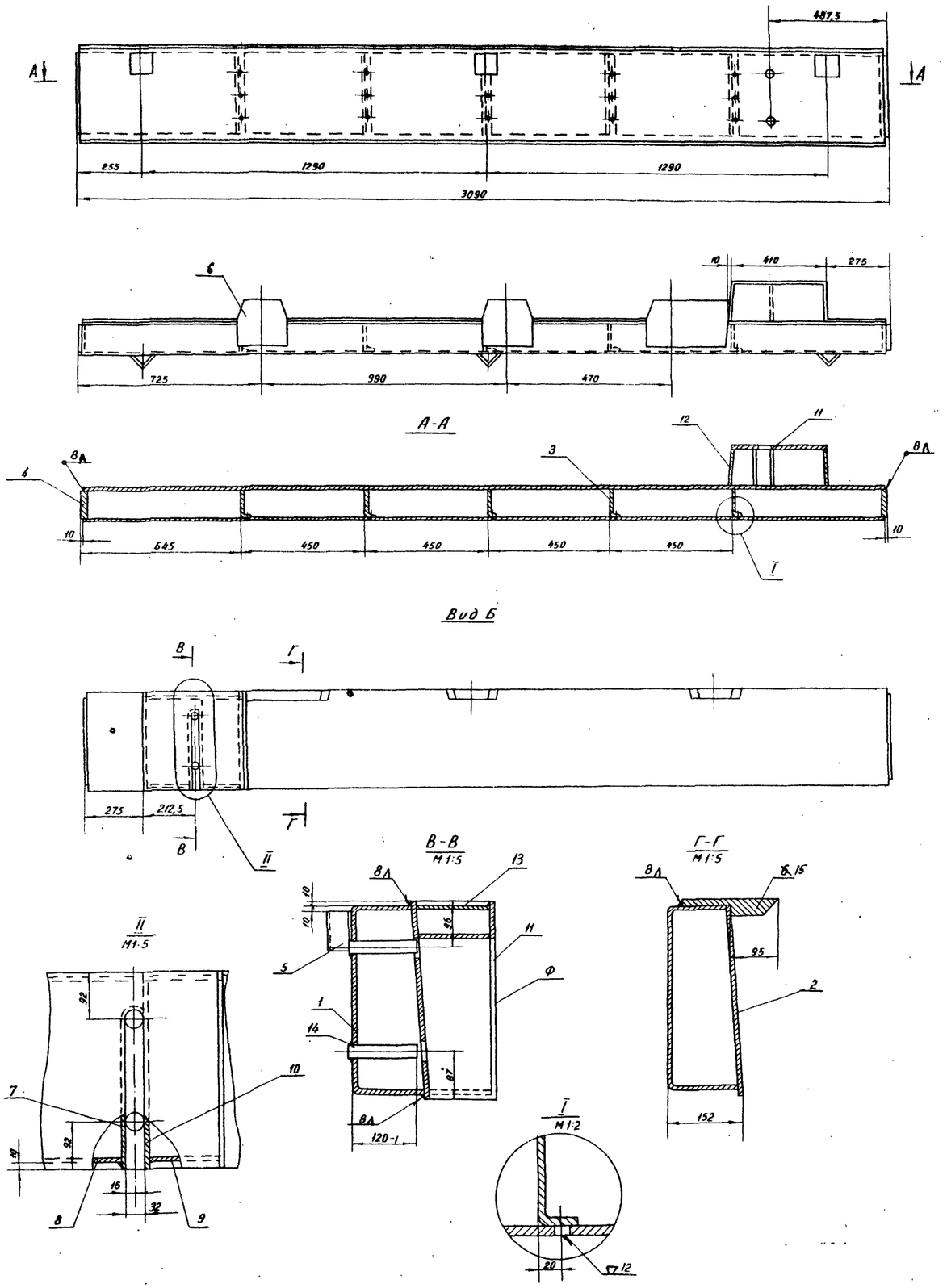
3/ДЖ5.04.00.009

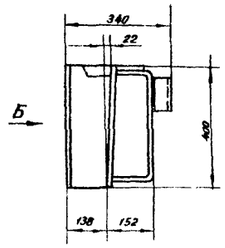


				3/ДЖ5.04.00.009		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе				3,5	1:2,5
Провер.		Габриелов			Лист	Листов
Т. контр.						
Рук. отд.		Р. Жамадзе			Лист	8 ГОСТ 5681-57	Тбил ЗНИИЭП
Н. контр.						

Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подпись и дата

3/ДЖ5.04.00.000СБ



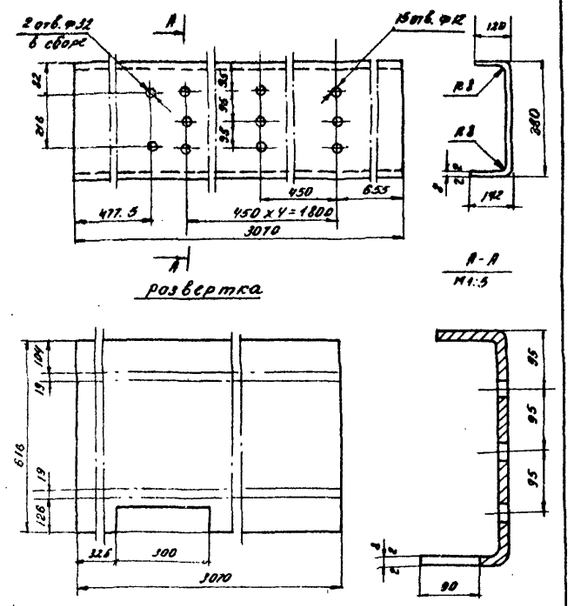


1. Неплоскостность формующей поверхности не более 0,5 мм на 1 м, но не более 1,5 мм на всей длине
2. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев
3. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6; кроме мест, указанных особо
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

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

				3/ДЖ5.04.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Борт торцовый Сборный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					314	1:10
Провер.		Габриелов				Лист	Листов 1
Т. контр.							
Рук. отд.		Рижамадзе				Тбил ЗНИИЭП
Н. контр.							

3/ДЖ5.05.00.001



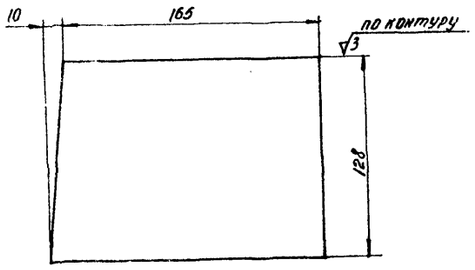
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.05.00.001
Разраб.		Безнасов	Безнасов		Профиль
Провер.		Забриелов			
Т. конст.					
Рук. отд.		Рукомасов			Лист 8 ГОСТ 5681-57 * ст. 3 ГОСТ 500-58 **
Н. контр.					
Утв.					

Литер	Масса	М-б
	125	1:10
Лист	Листов 1	

ТБИЛЗНИИЭП

Формат 11

3/ДЖ5.04.00.007



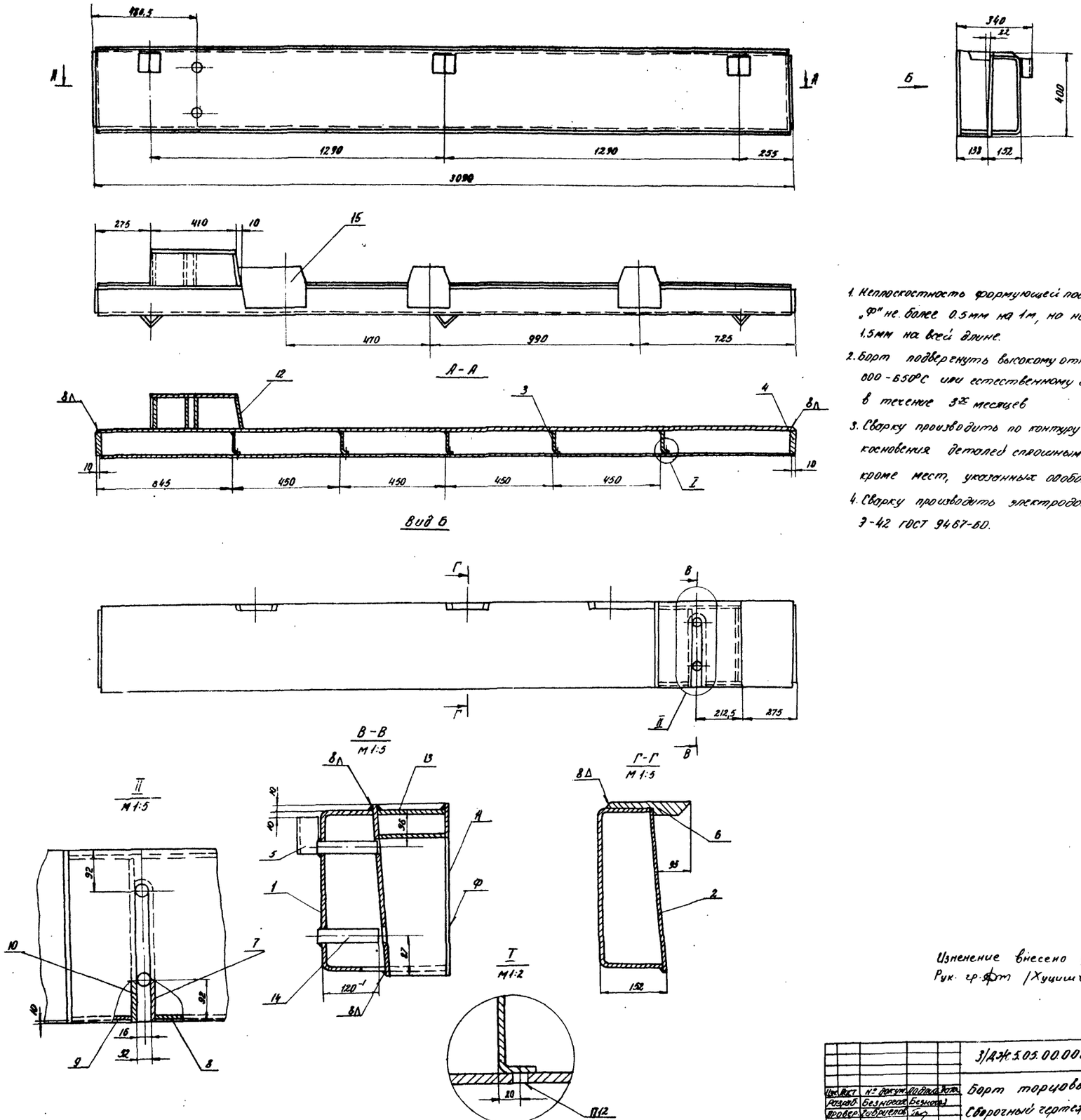
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.04.00.007
Разраб.		Безнасов			Лист
Провер.		Забриелов			
Т. конст.					
Рук. отд.					
Н. контр.					
Утв.					

Литер	Масса	М-б
	1,2	1:2
Лист	Листов	

Лист 8 ГОСТ 5681-57 * ст. 3 ГОСТ 500-58 **

ТБИЛЗНИИЭП

3/ДЖ5.05.00.000СБ

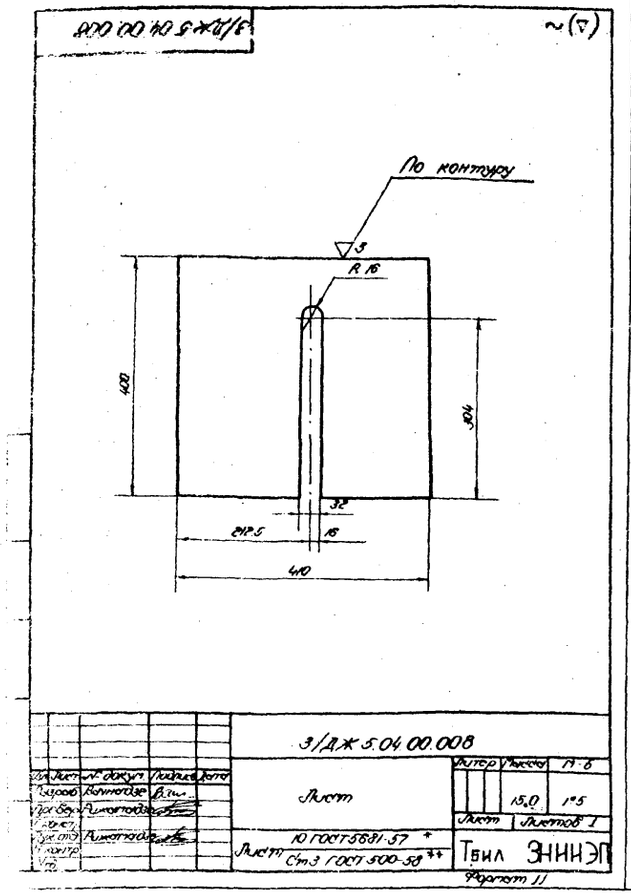


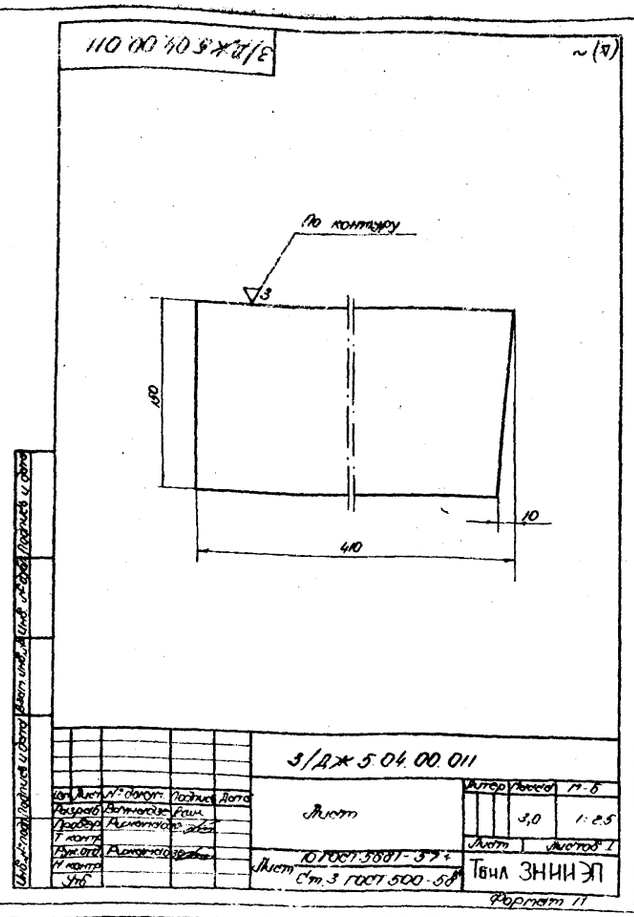
1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 0.5мм на 1м, но не более 1,5мм на всей длине.
2. Борт подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев
3. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6 кроме мест, указанных особо.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

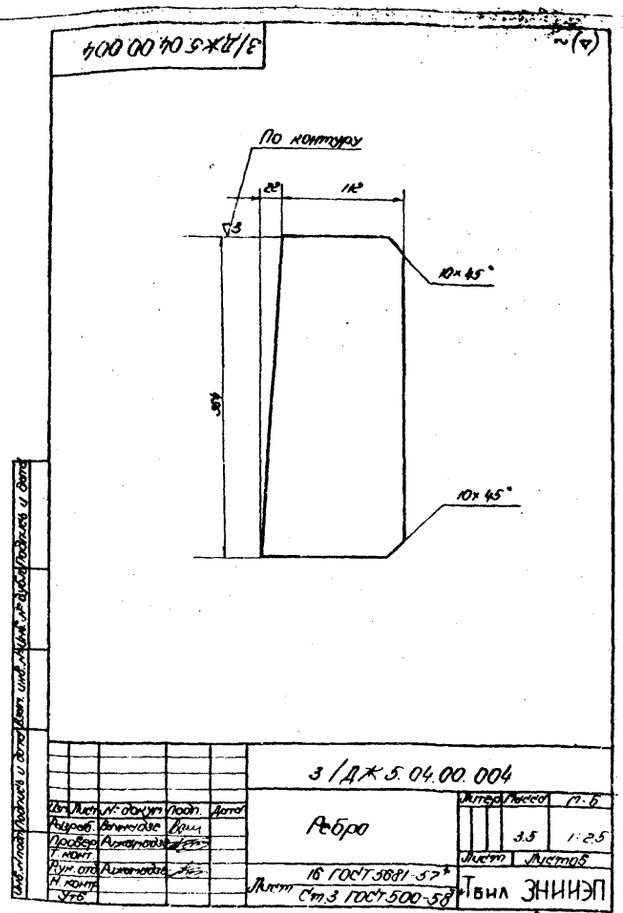
Изменение внесено II.1977г
Рук. гр. Фт (Хуцишвили)

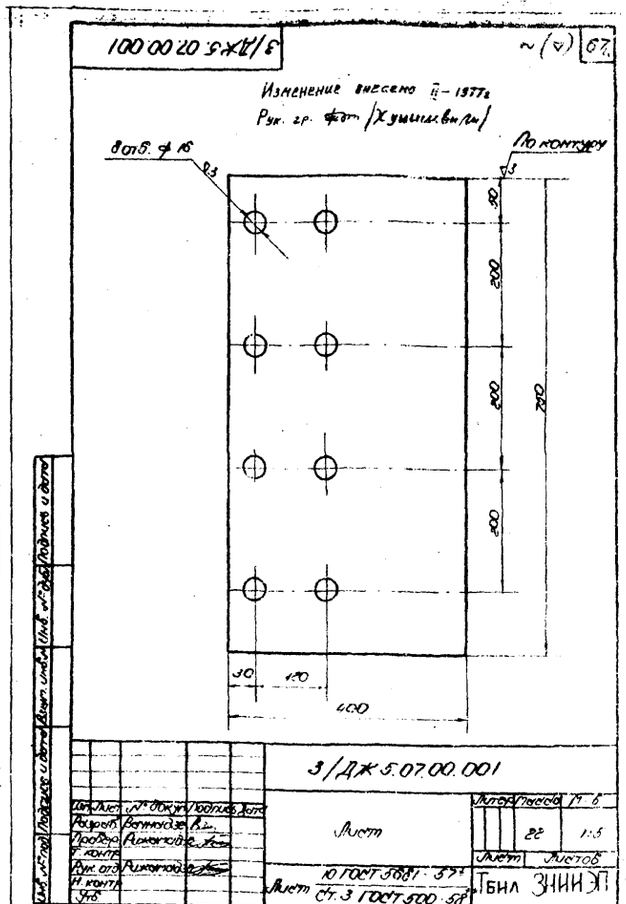
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ5.05.00.000СБ
Разраб.		Безнасов	Безнасов		Борт торцовый
Провер.		Забриелов			Сборочный чертеж
Т. конст.					
Рук. отд.					
Н. контр.					

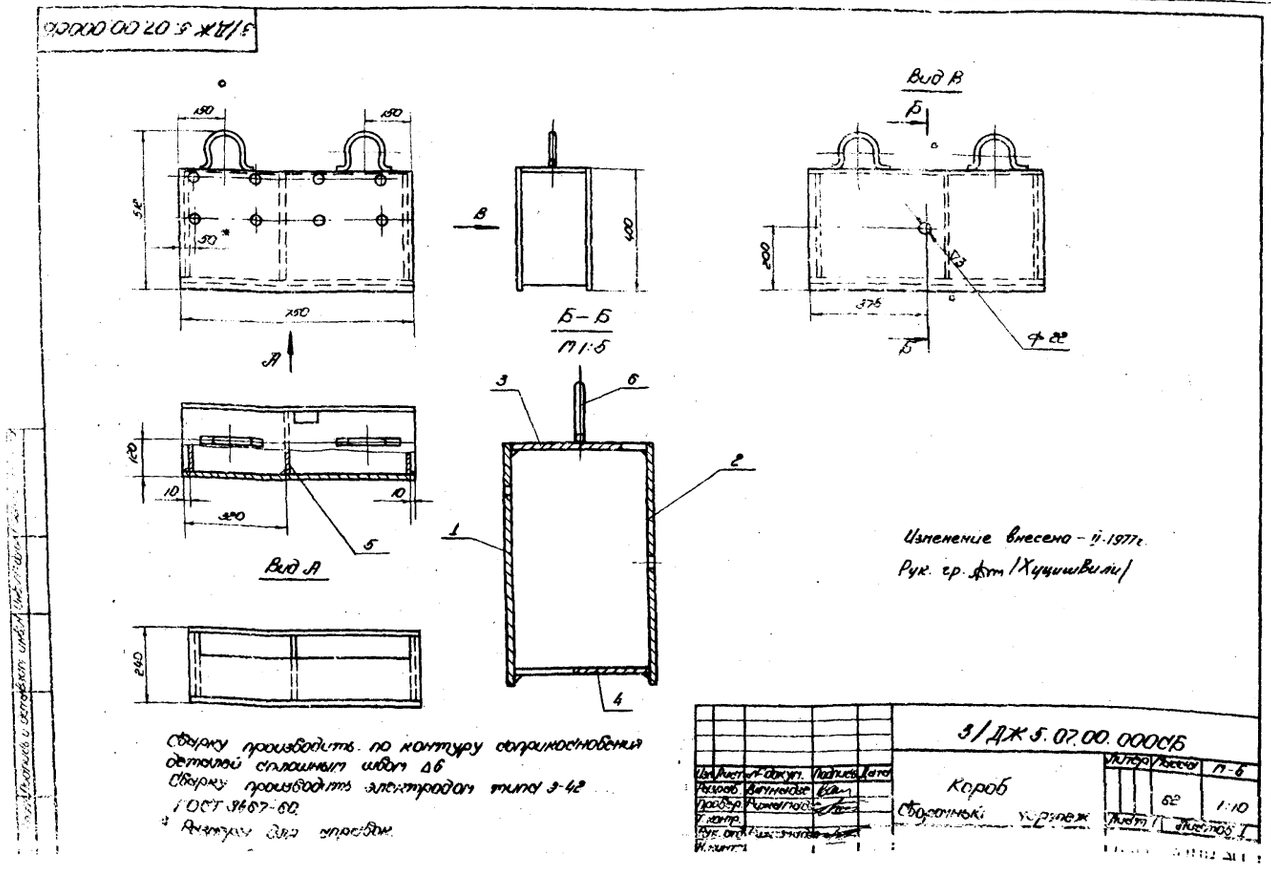
Литер	Масса	М-б
	314	1:10
Лист	Листов 1	

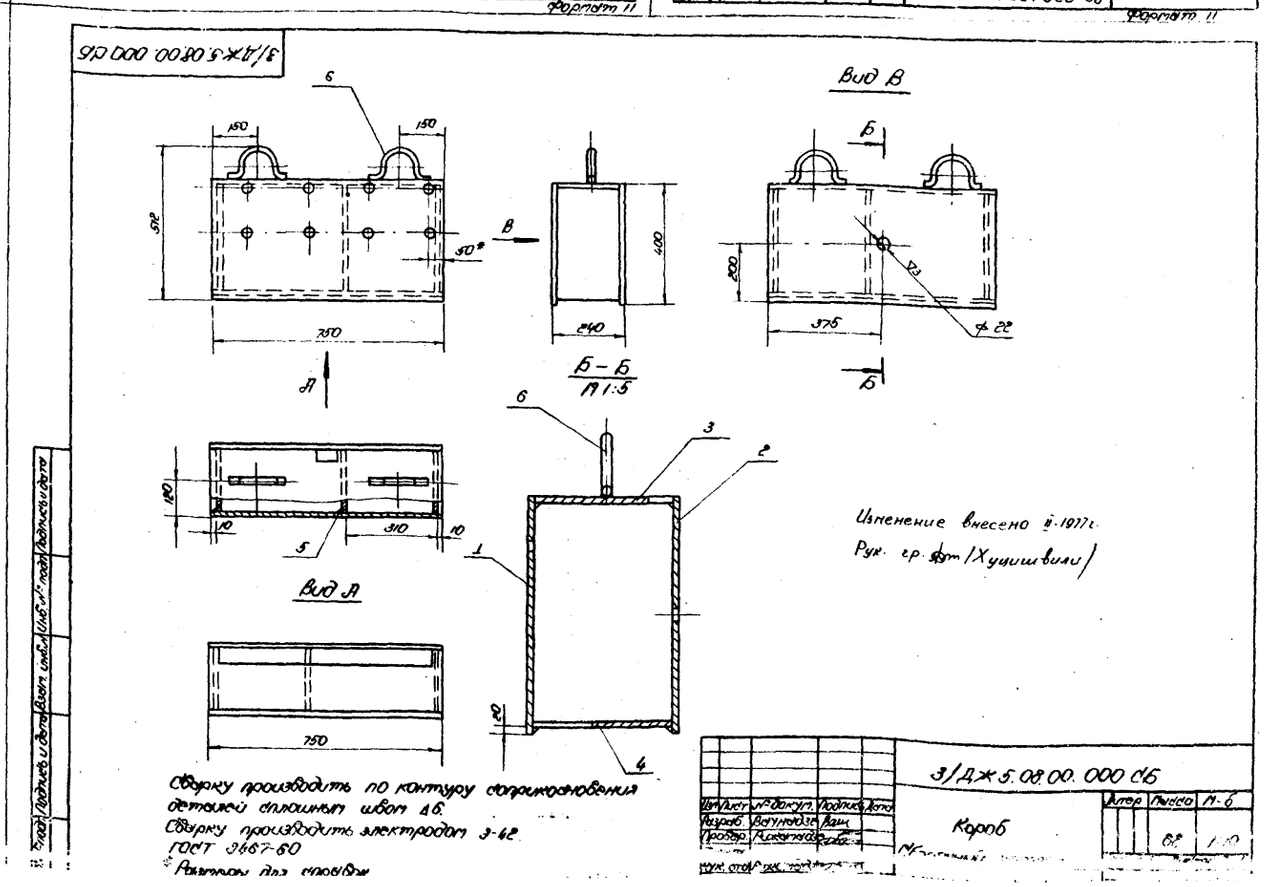

3/ДЖ 5.04.00.008
По контуру
R 16
400
304
32
212.5
16
410
3/ДЖ 5.04.00.008
Лист
Лист 10 ГОСТ 5681-57 *
Ст.3 ГОСТ 500-58 **
Литер Масса М-б
15,0 1:5
Листов 1
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11


3/ДЖ 5.04.00.011
По контуру
150
10
410
3/ДЖ 5.04.00.011
Лист
Лист 10 ГОСТ 5681-57 *
Ст.3 ГОСТ 500-58 **
Литер Масса М-б
3,0 1:2,5
Листов 1
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11

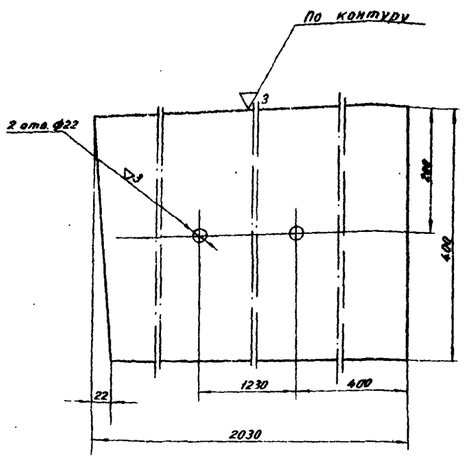

3/ДЖ 5.04.00.004
По контуру
22
112
10×45°
10×45°
3/ДЖ 5.04.00.004
Ребро
Лист 16 ГОСТ 5681-57 *
Ст.3 ГОСТ 500-58 **
Литер Масса М-б
3,5 1:2,5
Листов
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11


3/ДЖ 5.07.00.001
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
По контуру
8 отв. ⌀ 16
50
200
200
200
750
30
120
400
3/ДЖ 5.07.00.001
Лист
Лист 10 ГОСТ 5681-57 *
Ст.3 ГОСТ 500-58 **
Литер Масса М-б
22 1:5
Листов
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11


3/ДЖ 5.07.00.000СБ
150
150
512
50*
750
400
Б-Б
М 1:5
Вид В
200
375
⌀ 22
Вид А
120
10
10
320
240
Изменение внесено - II-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6
Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 3467-60.
* Размеры для справок.
3/ДЖ 5.07.00.000СБ
Короб
Сборочный чертеж
Литер Масса М-б
62 1:10
Листов 1


3/ДЖ 5.08.00.000СБ
150
150
512
50*
750
400
240
Б-Б
М 1:5
Вид В
200
375
⌀ 22
Вид А
120
10
10
310
750
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/
Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6.
Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 3467-60
* Размеры для справок
3/ДЖ 5.08.00.000СБ
Короб
Литер Масса М-б
62 1:10

3/ДЖ5.06.00.002



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Провер.		Рижамадзе		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ5.06.00.002

Лист

Литер	Масса	М-б
	38,8	1:5

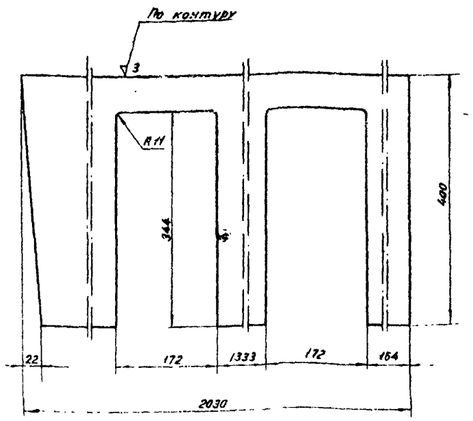
Лист 6 ГОСТ 5681-57 * / Ст 3 ГОСТ 500-58 **

Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11

3/ДЖ5.06.00.001



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вачнадз		
Провер.		Рижамадзе		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ5.06.00.001

Лист

Литер	Масса	М-б
	61,5	1:5

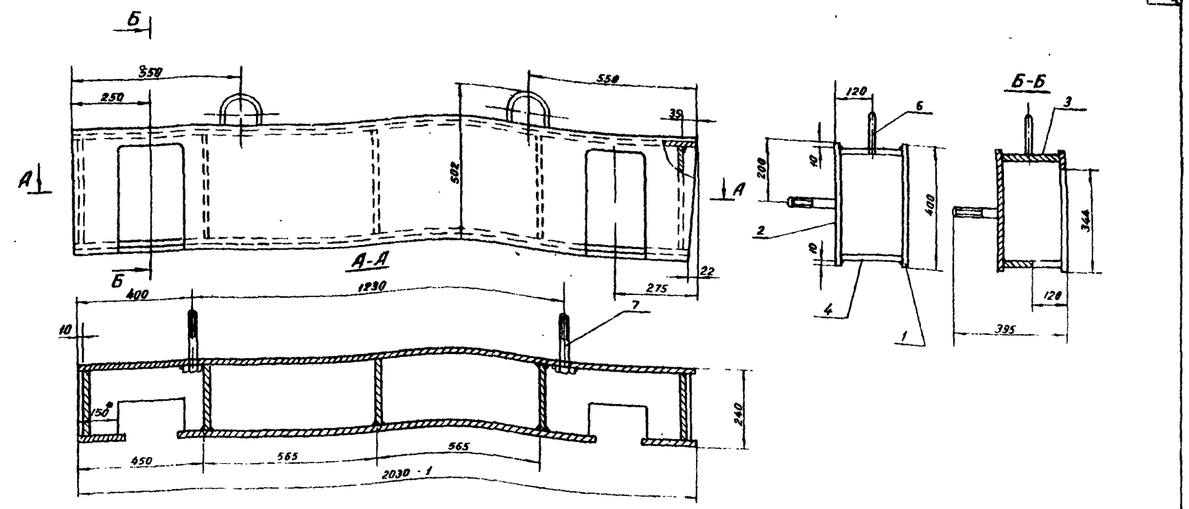
Лист 10 ГОСТ 5681-57 * / Ст 3 ГОСТ 500-58 **

Лист | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11

3/ДЖ5.09.00.000 СБ



Сварку производить по контуру саприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6

Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 1467-60

* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Провер.		Рижамадзе		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				
Утв.				

3/ДЖ5.09.00.000 СБ

Короб

Сборочный чертеж

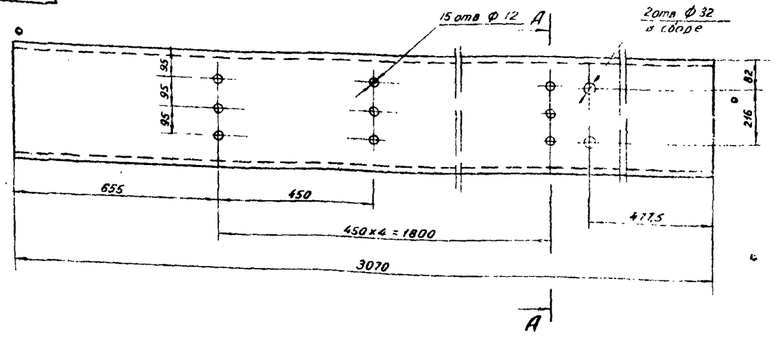
Литер	Масса	М-б
	164	1:10

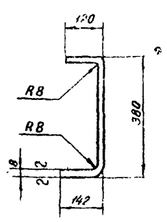
Лист 1 | Листов 1

Тбил ЗНИИЭП

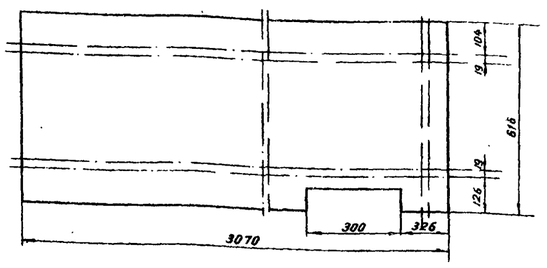
Формат 12

3/ДЖ5.04.00.001

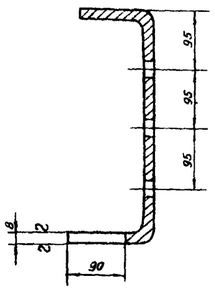




Развертка



А-А
М 1:5



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Провер.		Габриелов		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				

3/ДЖ5.04.00.001

Профиль

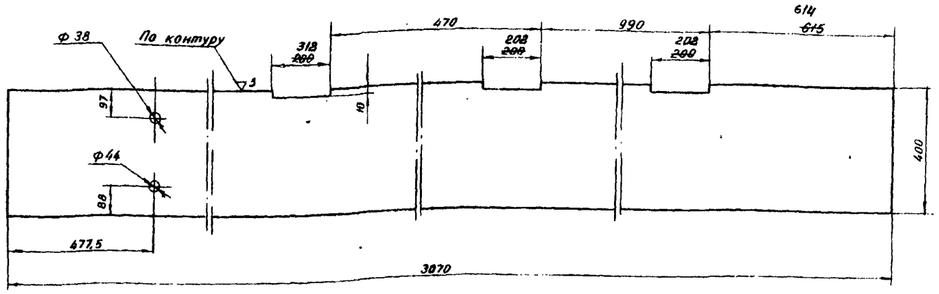
Литер	Масса	М-б
	130	1:10

Лист 8 ГОСТ 5681-57 * / Ст 3 ГОСТ 500-58 **

Лист | Листов

Тбил. ЗНИИЭП

3/ДЖ5.04.00.002



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Леонидзе		
Провер.		Габриелов		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Утв.				

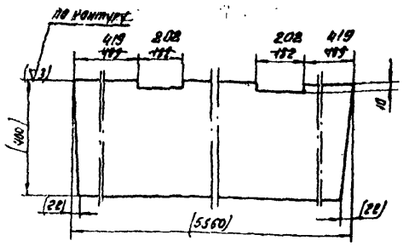
3/ДЖ5.04.00.002

Лист

Литер	Масса	М-б
	106	1:10

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

Лист | Листов 1



Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

3/ЭЖ 5.03.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Гобриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. контр.				
Утв.				

Лист

Литер	Масса	М-б
	172	1:10

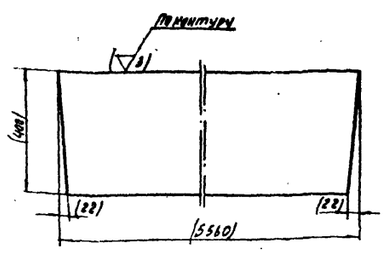
Лист | Листов 1

Лист 10 ГОСТ 5681-57* / СТ3 ГОСТ 500-58**

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/ЭЖ 5.02.00.002



Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

3/ЭЖ 5.02.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Гобриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. контр.				
Утв.				

Лист

Литер	Масса	М-б
	106	1:10

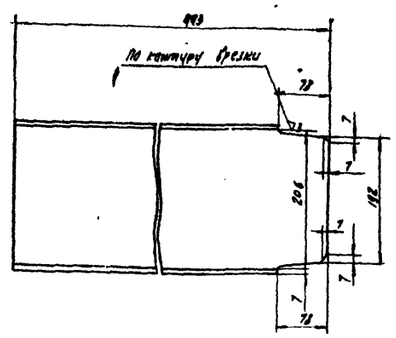
Лист | Листов 1

Лист 6 ГОСТ 5681-57* / СТ3 ГОСТ 500-58**

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/ЭЖ 5.01.00.009



3/ЭЖ 5.01.00.009

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Гобриелов			
Т. конт.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. контр.				
Утв.				

Швеллер

Литер	Масса	М-б
	10.5	1:5

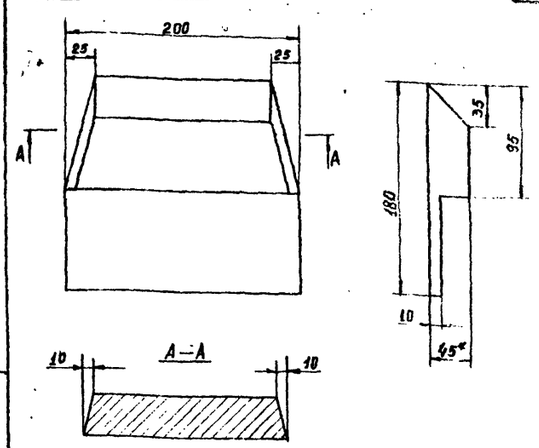
Лист | Листов

Швеллер 22 ГОСТ 8240-72 / СТ3 ГОСТ 535-58*

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/ЭЖ 1.03.00.006



Предельные отклонения размеров ± 1/2 допуска 8 класса.

*Размер для справок.

3/ЭЖ 1.03.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Платик

Литер	Масса	М-б
	7.9	1:2.5

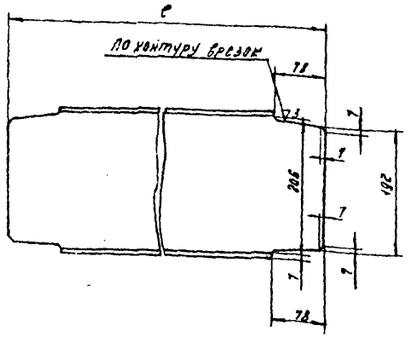
Лист | Листов

Лист 45 ГОСТ 19903-74 / СТ3 ГОСТ 14637-69*

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/ЭЖ 5.01.00.002



№ п/п	Обозначение	e	вес
1	3/ЭЖ 5.01.00.002	496	105
2	-01	5496	115

3/ЭЖ 5.01.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Гобриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				

Швеллер

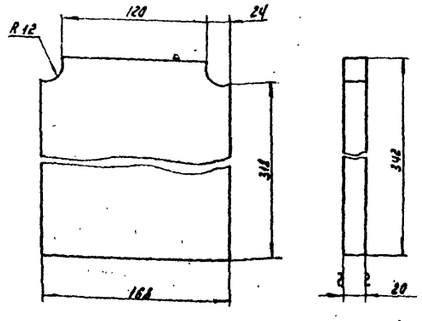
Литер	Масса	М-б
	см. табл.	1:5

Лист | Листов

Швеллер 22 ГОСТ 8240-72

ТбилЗНИИЭП

3/ЭЖ 5.01.00.004



3/ЭЖ 5.01.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Гобриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Рижанадзе			
Н. контр.				

Упор

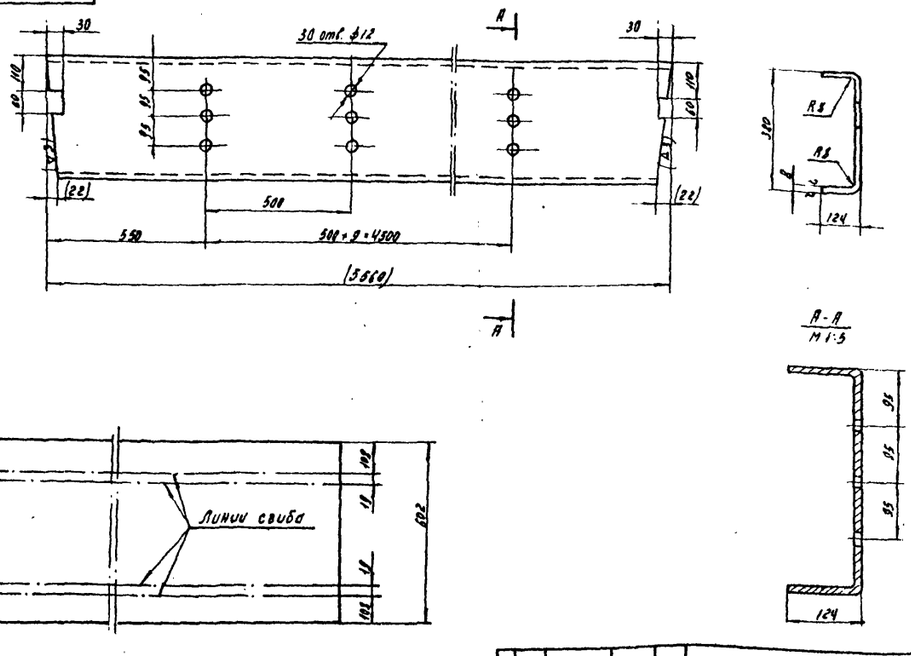
Литер	Масса	М-б
	8.5	1:2.5

Лист | Листов

Лист 20 ГОСТ 5681-57*

ТбилЗНИИЭП

3/ЭЖ 5.02.00.001



Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

3/ЭЖ 5.02.00.001

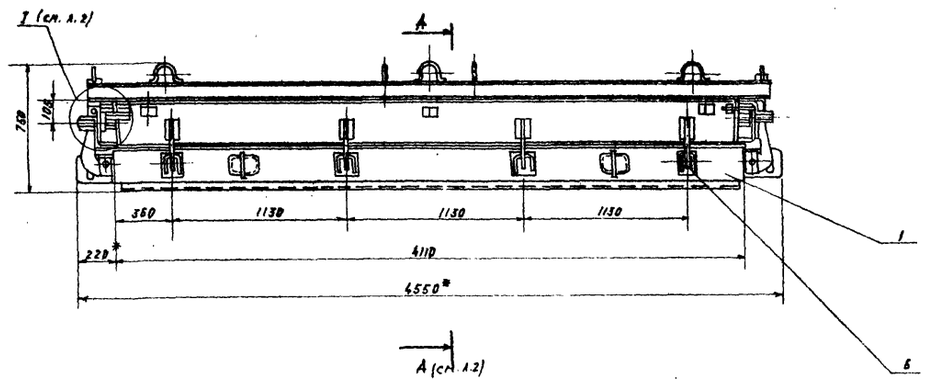
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Гобриелов			
Т. контр.				
Н. контр.				

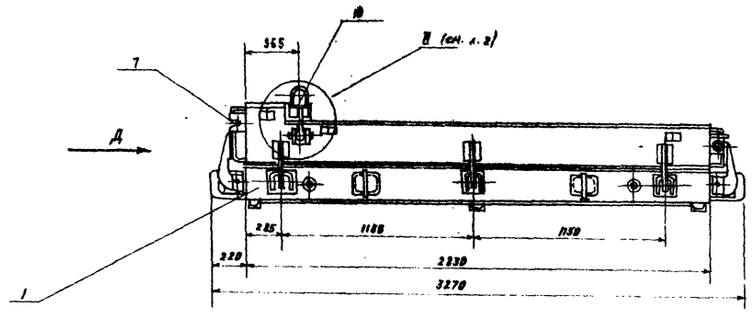
Профиль

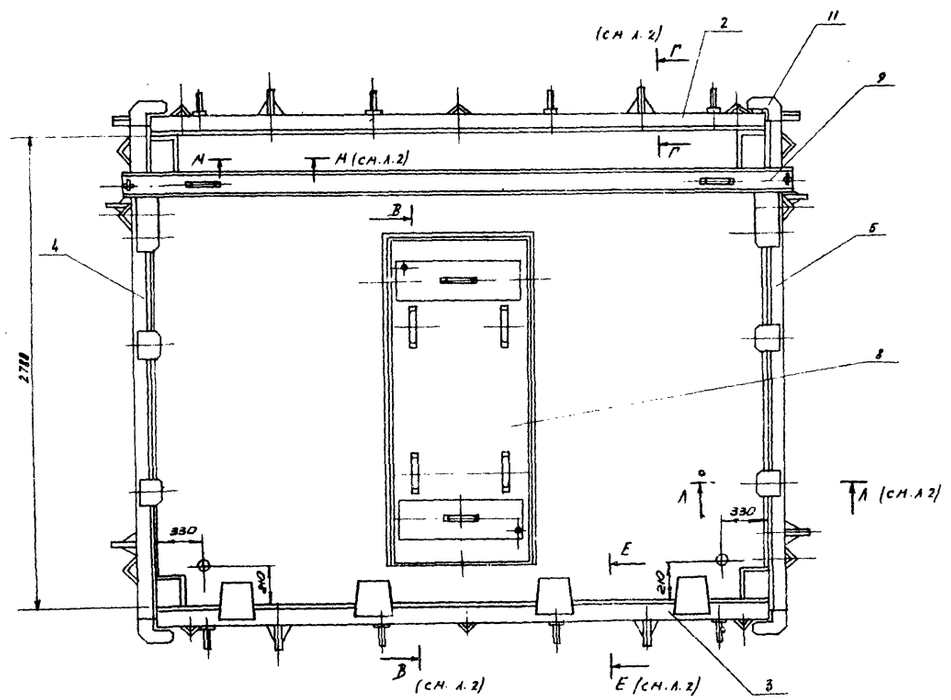
Литер	Масса	М-б
	208	1:10

Лист | Листов 1

ТбилЗНИИЭП







Технические требования

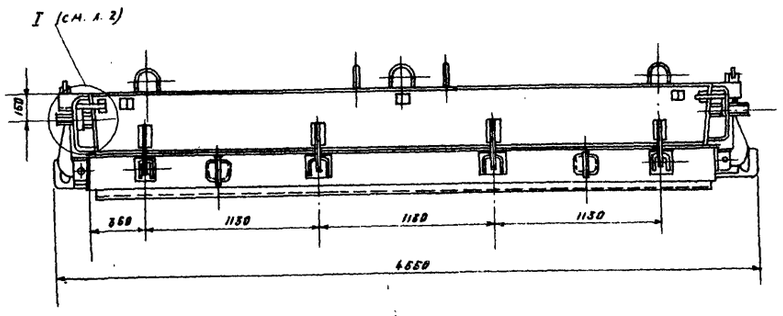
1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм.
2. Местные зазоры между бортами и поддоном не более 2мм.
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должны происходить свободно, без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность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

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

Техническая характеристика

1. Тип формуемого изделия ВТП-41-28.
2. Габаритные размеры изделия в мм
   - длина - 4060
   - ширина - 2780
   - толщина - 400
3. Вес изделия кг - 45.00
4. Габаритные размеры формы мм
   - длина - 4550
   - ширина - 3270
   - высота - 750
5. Вес формы кг - 5331
6. Вес формы с изделием - 9831

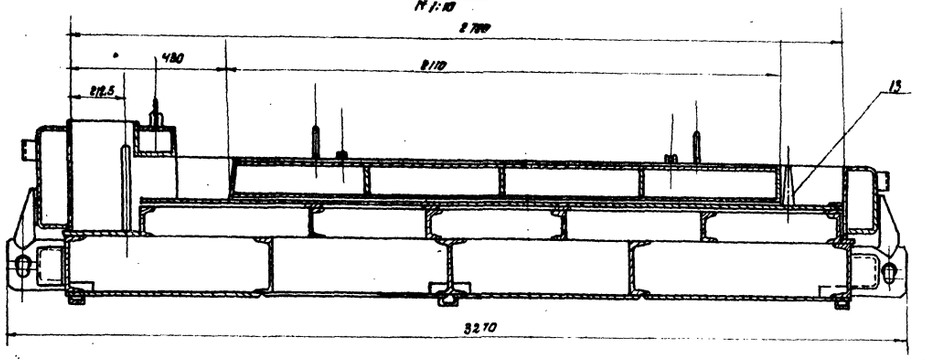
Вид Д



Изменение внесено 8-1977 г.
Рук. отд. /Хуцишвили/

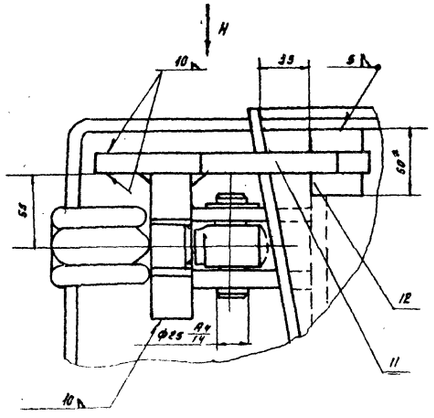
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ6 00 00 000СБ	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе			Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТП-41-28 Сборочный чертеж		5331	1:20
Провер.		Габриелов						

А - А /см. лист 1/
М 1:10

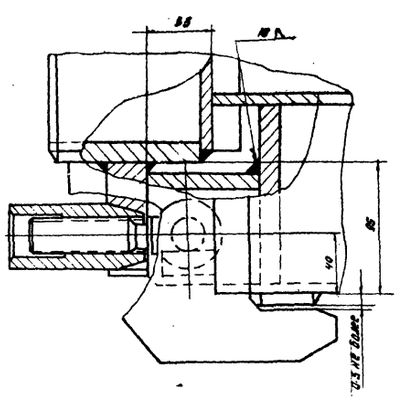


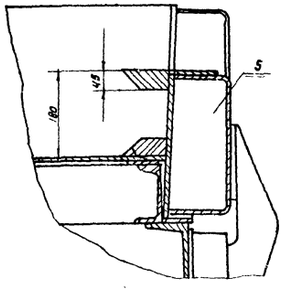
Б - Б /см. лист 1/
М 1:2

I /см. лист 1/
М 1:2

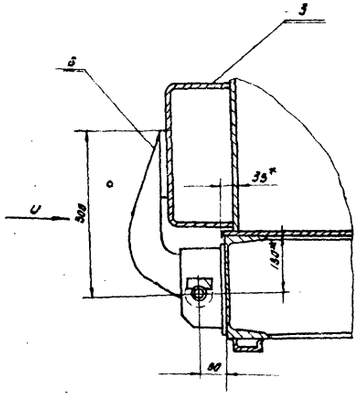


Вид Н
М 1:2

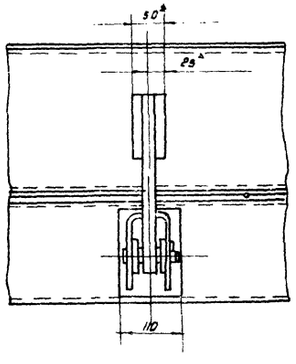




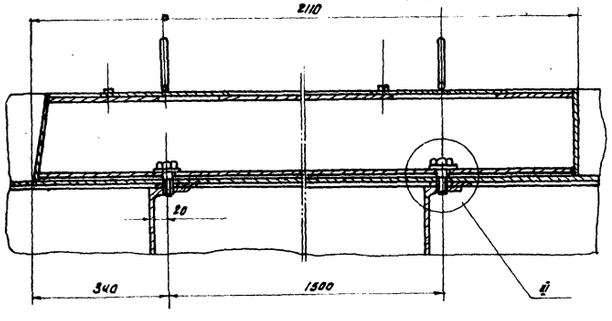
Е - Е /см. лист 1/
М 1:5 повернуто



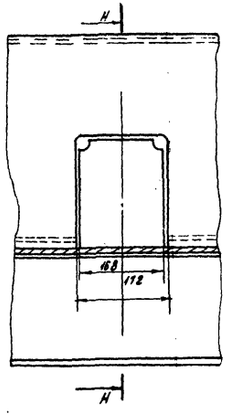
Вид U



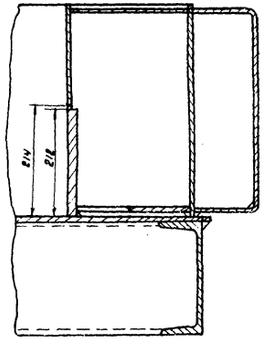
В - В /см. лист 1/ повернуто
М 1:5



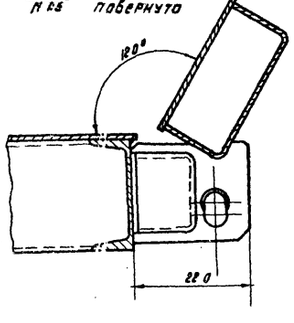
Н - Н /см. лист 1/
М 1:5



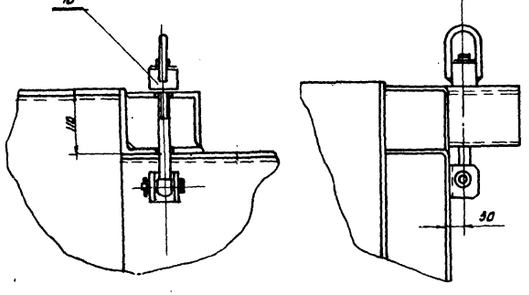
Н - Н



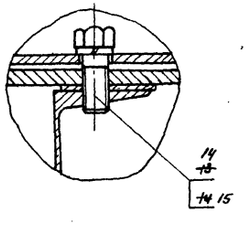
Г - Г /см. лист 1/
М 1:5 повернуто



II /см. лист 1/
М 1:5



III
М 1:2



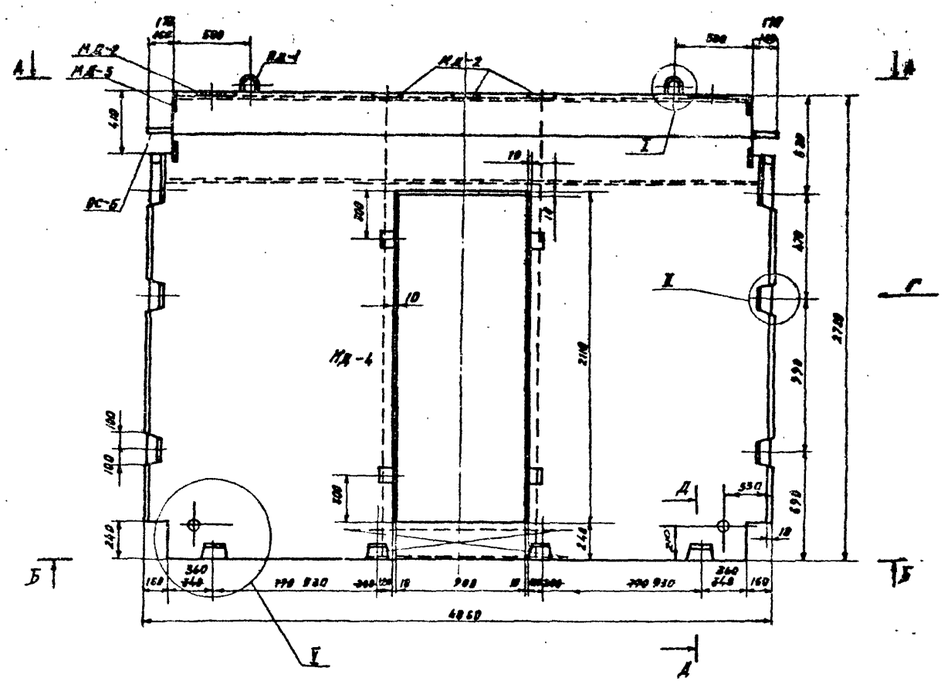
Изменение внесено: II-1977г.
Рук. гр. фот. /Хуцишвили/

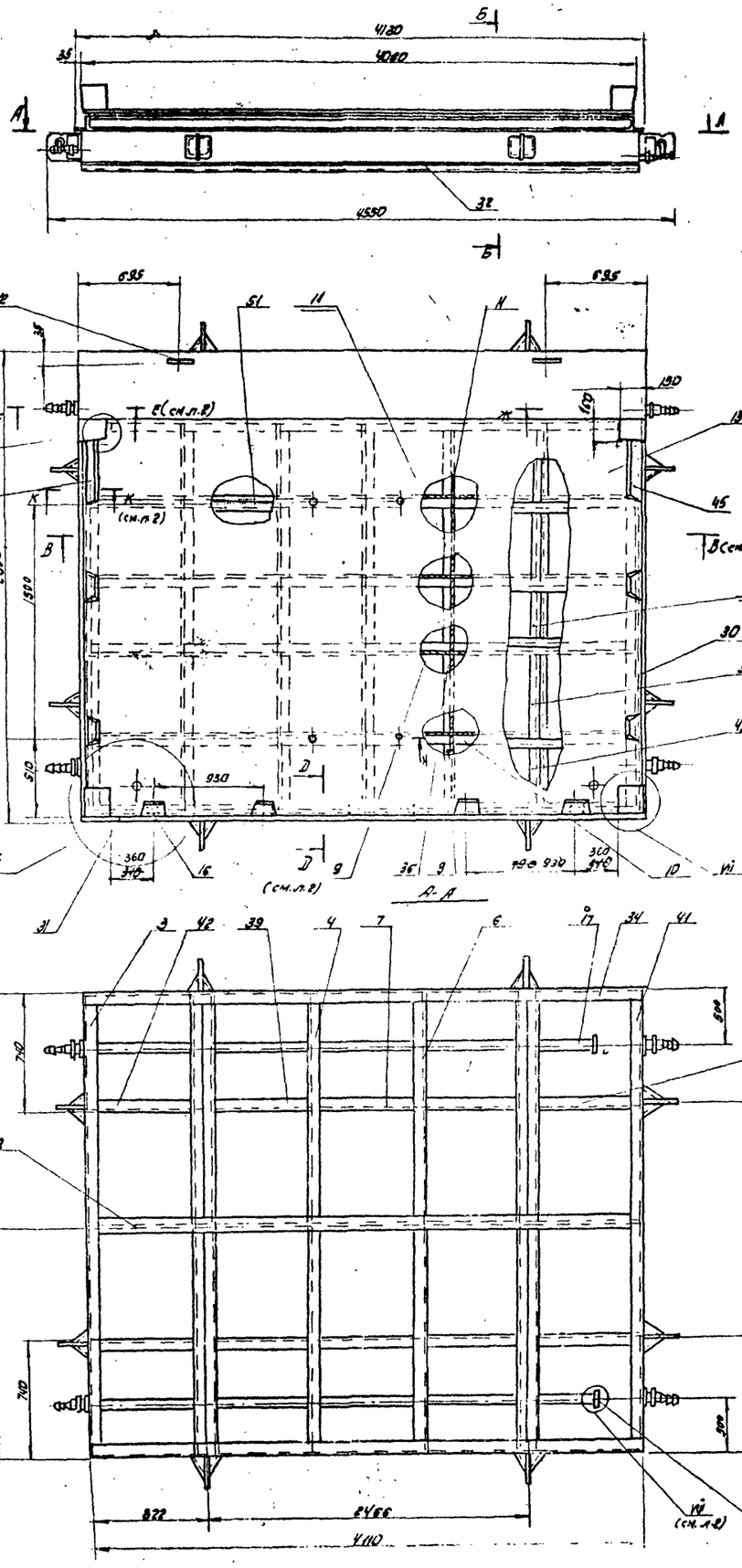
Инд.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	93/ДЖБ.00.00.100 СБ				
Разраб.	Лечкина				Форма 93.8 изготов. ЛЗЖБ		Литер	Масса	Масштаб
Провер.	Перцалов				диафрагмы жесткости ВТП-41-88				
Т.контр.					Сборочный чертеж				
							Лист 2	Листов 3	

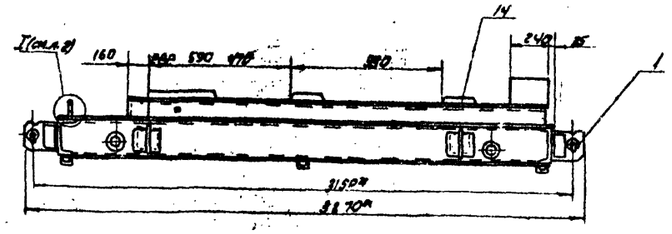
Копировал

Формат А4

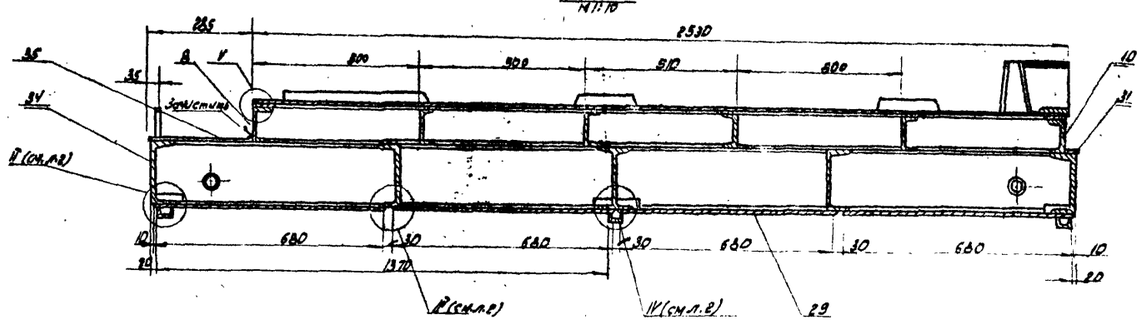
Фрагмент изделия ВТП-41-28


МД-1
МД-2
МД-3
МД-4
МС-6
I
II
III
IV
V
А
Б
Г
Д
5960
2720
2100
1680
1000
1000
1000



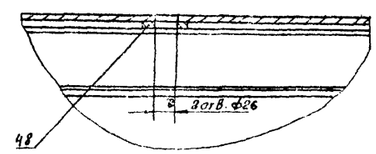


Б-Б
М1:10

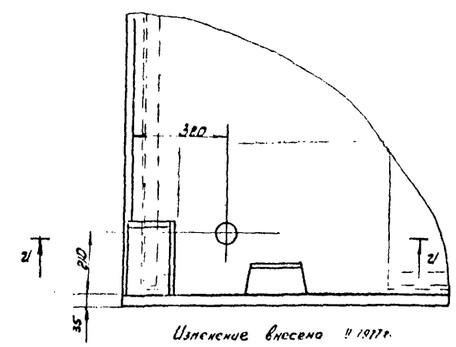


1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Б6, кроме мест указанных особо.
2. Прихватку кронштейнов подъемных петель должен производить дипломированный сварщик с проставкой плёнки.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1.5 мм на 1м. но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3* месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность Давление 0,2-0,3 атм. течь не допускается.
8.* Размеры для справок.

И-И
М1:5

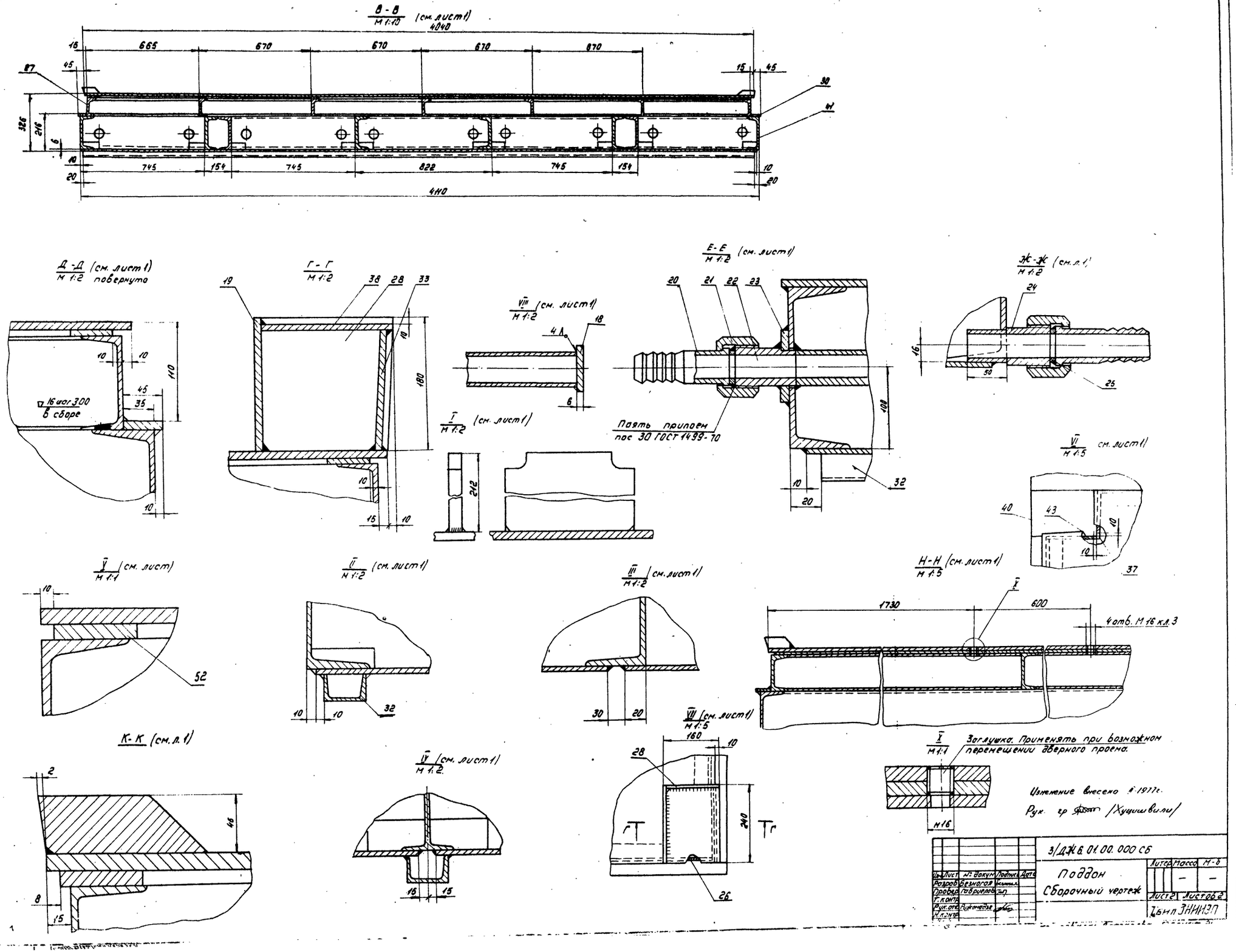


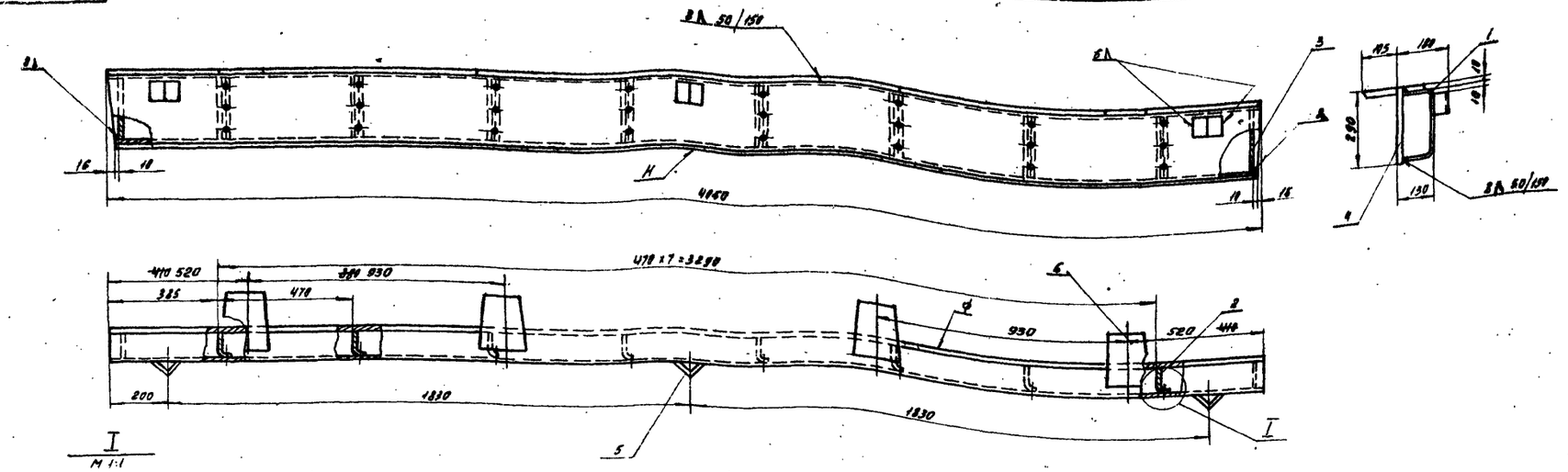
Д
М1:10

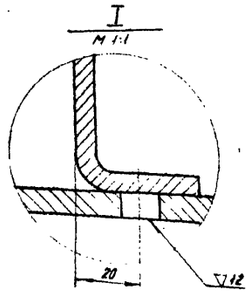


Изменение внесено № 1977 г.
Рук гр. Артт /Хуцишвили/

						3/Дж 6.01.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Поддон сборочный чертеж	Литер	Масса	Масштаб
Разраб.		Зеленова					3132	1:20
Пров.		Соболев				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								


В-В
М 1:10 (см. лист 1)
4040
665
670
670
670
870
745
154
745
822
745
154
4110
Д-Д (см. лист 1)
М 1:2 повернуто
16 шаг 300 в сборе
Г-Г
М 1:2
VIII (см. лист 1)
М 1:2
I
М 1:2 (см. лист 1)
Е-Е (см. лист 1)
М 1:2
Паять припоем пос 30 ГОСТ 1499-70
Ж-Ж (см. л. 1)
М 1:2
VI
М 1:5 см. лист 1)
V (см. лист)
М 1:1
II (см. лист 1)
М 1:2
III (см. лист 1)
М 1:2
Н-Н (см. лист 1)
М 1:5
4 отв. М 16 кл. 3
К-К (см. л. 1)
IV (см. лист 1)
М 1:2
VII (см. лист 1)
М 1:5
X
М 1:1
Заглушка. Применять при возможном перемещении дверного проема.
М16
Изменение внесено 1977г.
Рук. гр /Хуцишвили/
3/ДЖ 6.01.00.000 СБ
Поддон
Сборочный чертеж
Литер
Масса
М-б
Лист 2
Листов 2
Разраб Безногая
Провер Габриелов
Т. контр
Рук. отд Рижамадзе
Н. контр
ЗНИИЭП



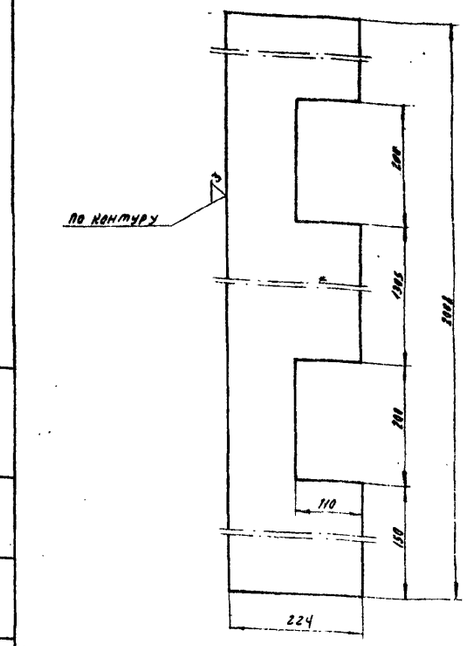


1. Неплоскостность формующей поверхности „ф" не более 0.5 мм на 1м, но не более 1.5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности „ф" относительно поверхности „н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600 ÷ 650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6, кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

Изменение внесено - 8-1977г.
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

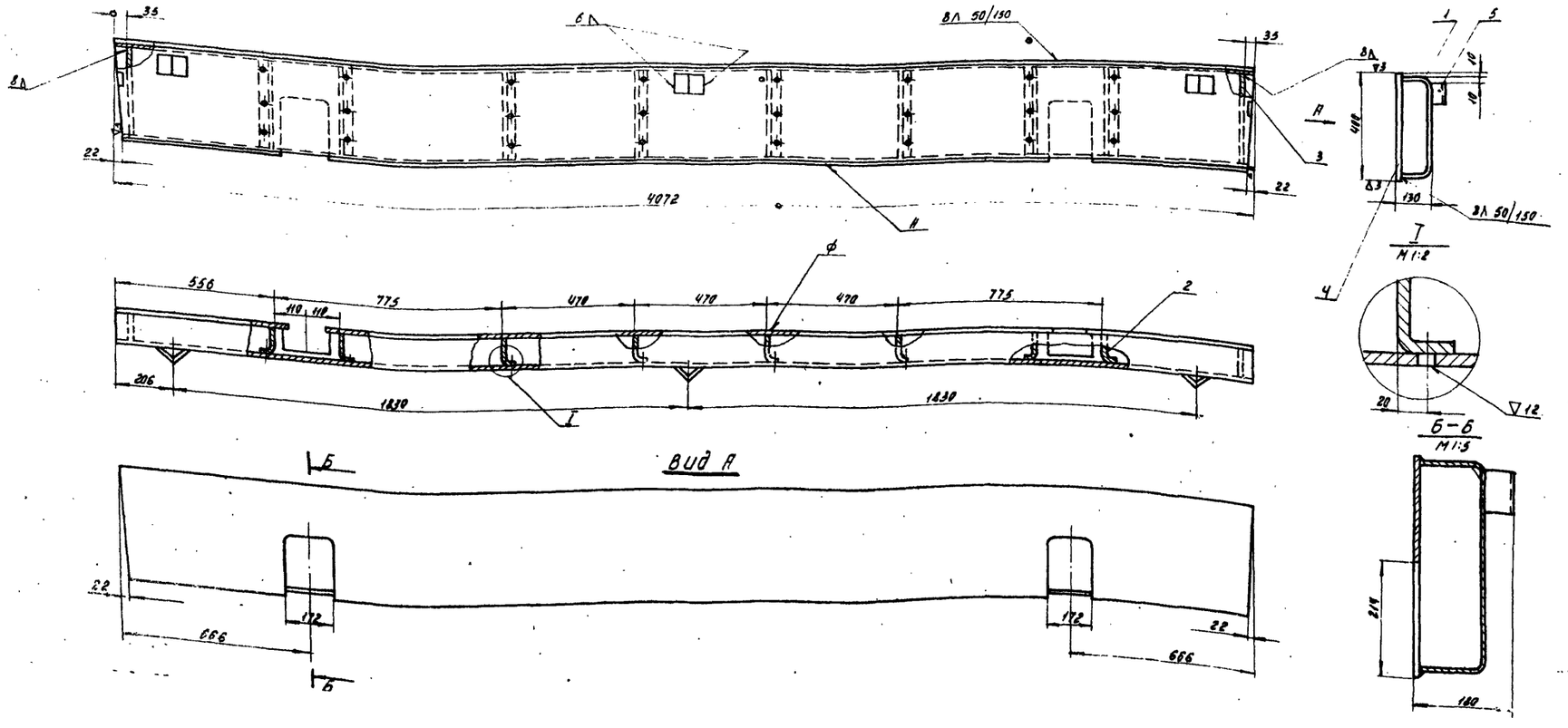
					3/ДЖ6.03.00.000СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Борт продольный сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе	[signature]				262.0	1:10
Провер.		Габриелов	[signature]			Лист	Листов 1	
Т.конт.								
Рук.отд.		Рижамадзе	[signature]			Твил ЗНИИЭП		
Н.контр.								
Утв.								

Формат 13



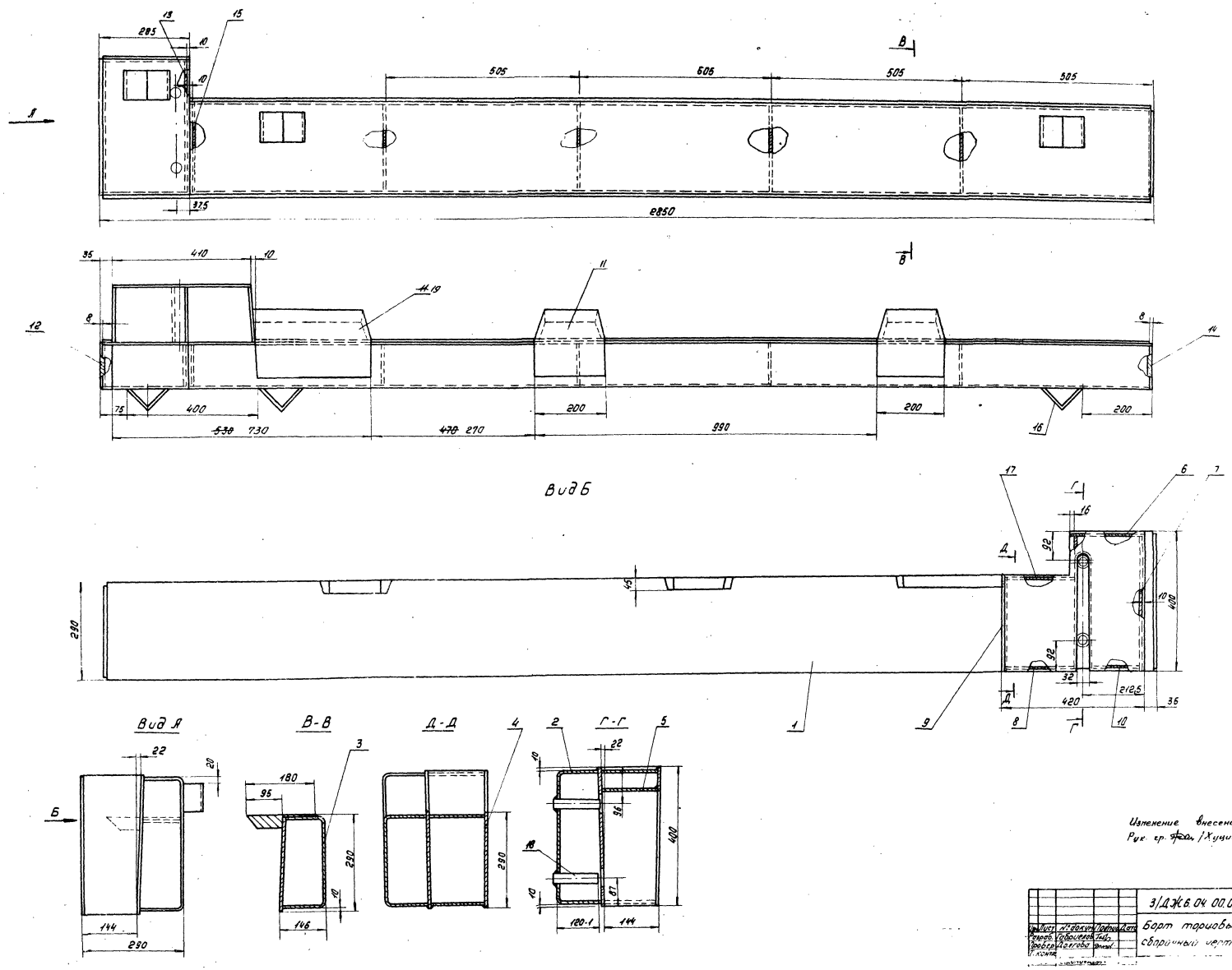
					3/ДЖ5.06.00.004			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лист	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе	[signature]				21	1:5
Провер.		Габриелов	[signature]			Лист	Листов	
Т.конт.								
Рук.отд.		Рижамадзе	[signature]		Лист 6 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Твил ЗНИИЭП		
Н.контр.								
Утв.								

Формат 11



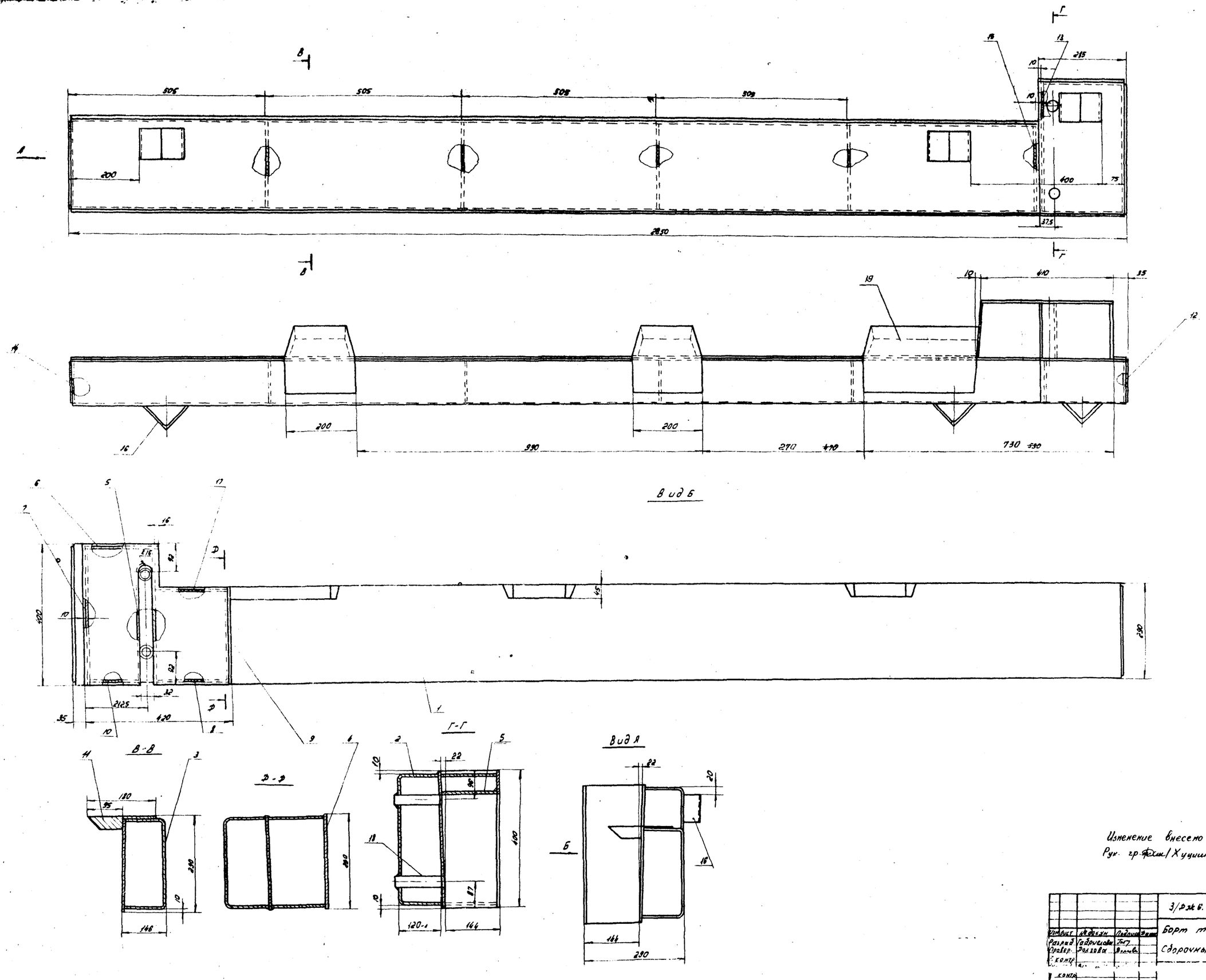
1. Неплоскостность формующей поверхности „ф" не более 0.5 мм на 1м, но не более 1.5 мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности „ф" относительно поверхности „н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600 - 650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6 кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа Э-42. ГОСТ-9467-60

					3/ДЖ6.02.00.000СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Борт продольный сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Вачнадзе	[signature]				312.0	1:10
Провер.		Габриелов	[signature]					
Рук.отд.		Рижамадзе	[signature]					



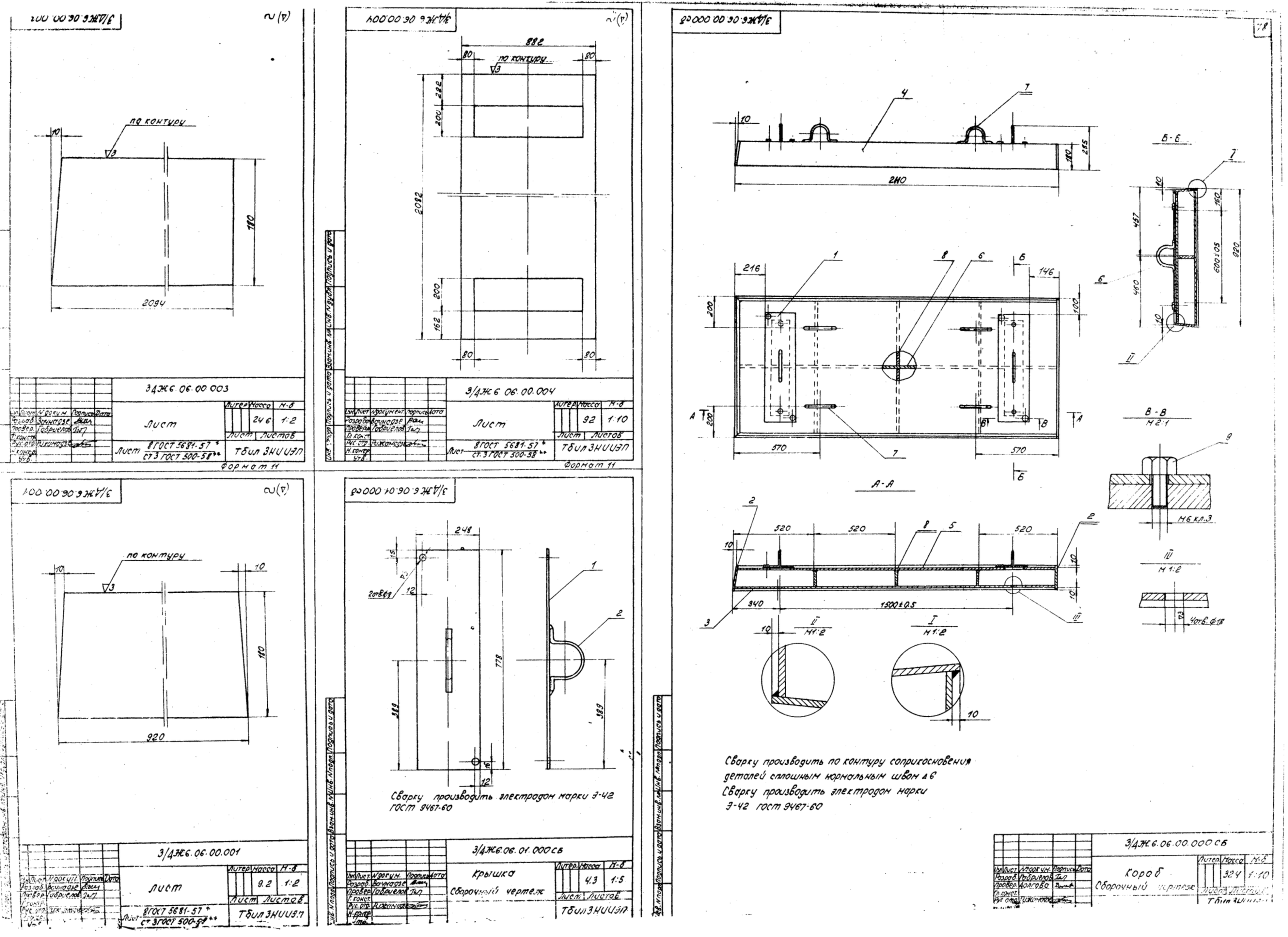
Изменение внесено 9.77г
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

				3/ДЖ6.04.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Борт торцовый сборочный чертеж	Литер	Масса	Масштаб
Разраб.	Гаврилов						232	1:5
Провер.	Долгова							
Т. контр.								

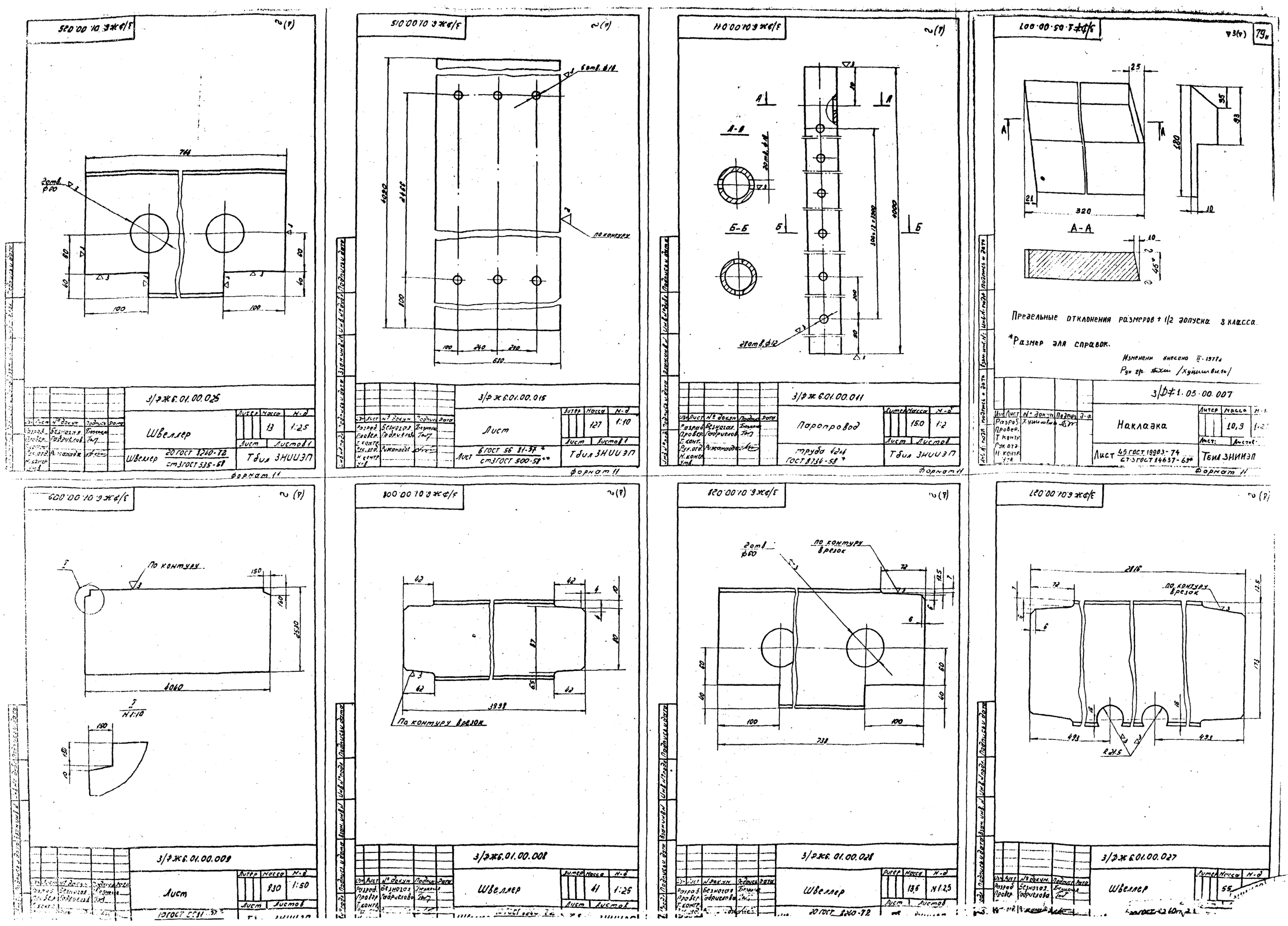


Изменение внесено II 1977г.
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

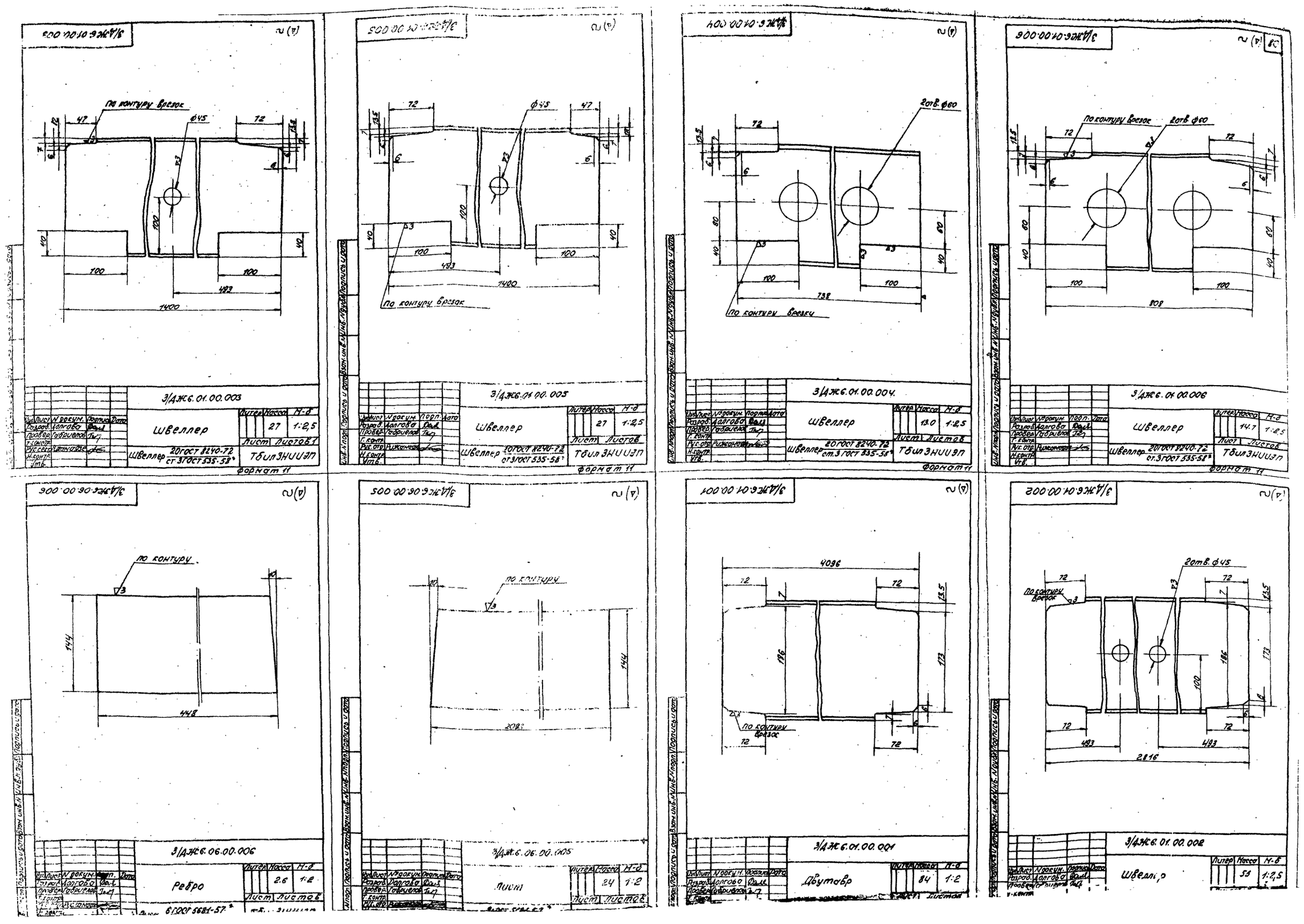
				3/Д№6.05.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Борт торцовый	Литер	Масса	М-б
Разраб.	Габриелова				Сборочный чертеж		232	1:5
Провер.	Долгова					Лист	Листов
Т. контр.							
Н. контр.							



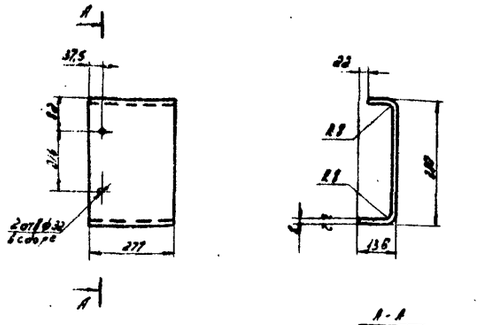
3/ДЖ6.06.00.003
по контуру
10
180
2094
3/ДЖ6.06.00.004
882
80
по контуру
222
200
2082
200
162
80
80
3/ДЖ6.06.00.001
по контуру
10
10
180
920
3/ДЖ6.06.01.000 СБ
248
15
12
2отв.ф8
778
389
389
1
2
12
Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60
3/ДЖ6.06.00.000 СБ
10
4
7
180
285
240
Б-Б
216
1
8
6
Б
146
200
100
200
570
570
7
А-А
2
520
520
8
5
520
2
10
10
340
1500±0.5
3
10
II
М1:2
I
М1:2
10
Б-Б
10
457
160
600±05
920
460
10
II
В-В
М2:1
9
М6 кл.3
III
М1:2
4отв.ф18
Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60
3/ДЖ6.06.00.003
Лист
Литер
Масса
М-б
246
1:2
Лист
Листов
Лист
8ГОСТ 5681-57*
СТ3 ГОСТ 500-58**
ТБИЛ ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДЖ6.06.00.004
Лист
Литер
Масса
М-б
92
1:10
Лист
Листов
Лист
8ГОСТ 5681-57*
СТ3 ГОСТ 500-58**
ТБИЛ ЗНИИЭП
Формат 11
3/ДЖ6.06.00.001
Лист
Литер
Масса
М-б
9.2
1:2
Лист
Листов
Лист
8ГОСТ 5681-57*
СТ3 ГОСТ 500-58**
ТБИЛ ЗНИИЭП
3/ДЖ6.06.01.000 СБ
Крышка
Сборочный чертеж
Литер
Масса
М-б
4.3
1:5
Лист
Листов
ТБИЛ ЗНИИЭП
3/ДЖ6.06.00.000 СБ
Короб
Сборочный чертеж
Литер
Масса
М-б
324
1:10
Лист
Листов
ТБИЛ ЗНИИЭП



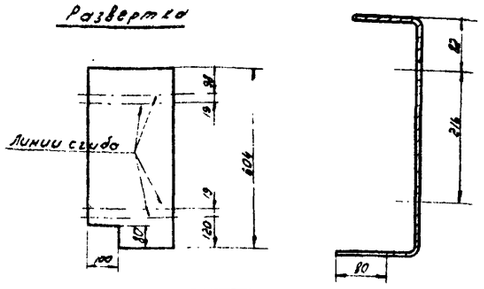
3/ФЖ6.01.00.025
Швеллер
Лист 13 1:25
Лист Листов 1
Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст3 ГОСТ 535-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ФЖ6.01.00.015
Лист
Лист 6 ГОСТ 56 81-57* ст3 ГОСТ 500-58**
Лист 127 1:10
Лист Листов 1
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ФЖ6.01.00.011
Паропровод
труба 42х4 ГОСТ 8734-58*
Лист 15.0 1:2
Лист Листов
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ФЖ1.05.00.007
Наклаэка
Лист 45 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-69*
Лист 10,9
Лист Листов
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
3/ФЖ6.01.00.009
Лист
Лист 830 1:50
Лист Листов
3/ФЖ6.01.00.008
Швеллер
Лист 41 1:25
Лист Листов
3/ФЖ6.01.00.028
Швеллер
Лист 13,6 М1:2,5
Лист Листов
20 ГОСТ 8240-72
3/ФЖ6.01.00.027
Швеллер
Лист 55
Лист Листов
По контуру
По контуру врезок
Предельные отклонения размеров ± 1/2 допуска 8 класса.
*Размер для справок.
Изменени внесено II-1977г
Рук гр. Хуцишвили



3/ДЖ6.01.00.003
По контуру врезок
ф45
47
72
100
40
493
1400
3/ДЖ6.01.00.003
Швеллер
Литер
Масса
М-б
27
1:2,5
Лист
Листов 1
Швеллер 20ГОСТ 8240-72 ст.3ГОСТ 535-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДЖ6.01.00.005
По контуру врезок
ф45
72
47
6
100
40
493
1400
3/ДЖ6.01.00.005
Швеллер
Литер
Масса
М-б
27
1:2,5
Лист
Листов
Швеллер 20ГОСТ 8240-72 ст.3ГОСТ 535-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДЖ6.01.00.004
2отв. ф60
По контуру врезки
72
6
80
40
100
738
3/ДЖ6.01.00.004
Швеллер
Литер
Масса
М-б
13.0
1:2,5
Лист
Листов
Швеллер 20ГОСТ 8240-72 ст.3ГОСТ 535-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДЖ6.01.00.006
По контуру врезок
2отв. ф60
72
6
80
40
100
808
3/ДЖ6.01.00.006
Швеллер
Литер
Масса
М-б
14.7
1:2,5
Лист
Листов
Швеллер 20ГОСТ 8240-72 ст.3ГОСТ 535-58*
ТбилЗНИИЭП
Формат 11
3/ДЖ6.06.00.006
По контуру
144
448
3/ДЖ6.06.00.006
Ребро
Литер
Масса
М-б
2.6
1:2
Лист
Листов
6ГОСТ 5681-57*
3/ДЖ6.06.00.005
По контуру
144
2093
3/ДЖ6.06.00.005
Лист
Литер
Масса
М-б
24
1:2
Лист
Листов
3/ДЖ6.01.00.001
4096
72
186
173
По контуру врезок
3/ДЖ6.01.00.001
Двутавр
Литер
Масса
М-б
84
1:2
Лист
Листов
3/ДЖ6.01.00.002
2отв. ф45
По контуру врезок
72
186
173
100
493
2816
3/ДЖ6.01.00.002
Швеллер
Литер
Масса
М-б
55
1:2,5

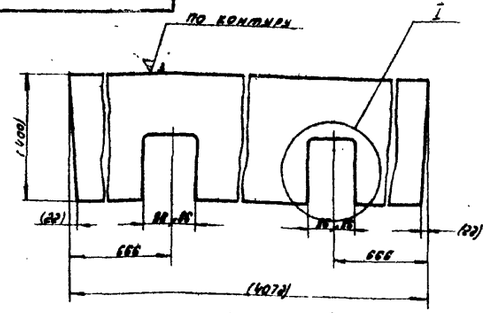


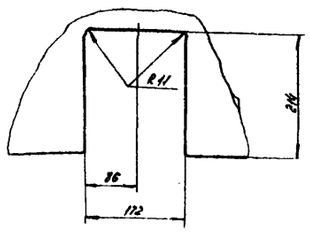
Развертка



Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ЭЖ6.05.00.001	
Разраб.	Бочкарёв			Профиль	Литер / Масса / Масштаб
Провер.	Гавриленков				10.0 / 1:10
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.	Ильинский			8 ГОСТ 5681-57 * Лист Ст.3 ГОСТ 500-58 **	Т6ил ЗНИИЭП

Формат А1

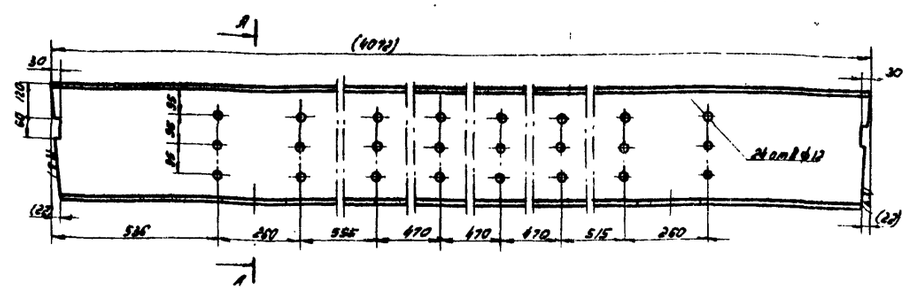


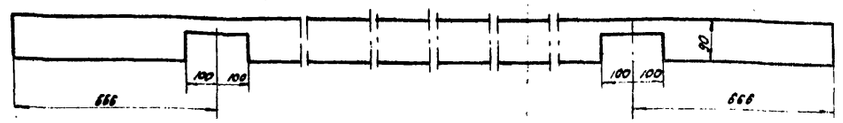


Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

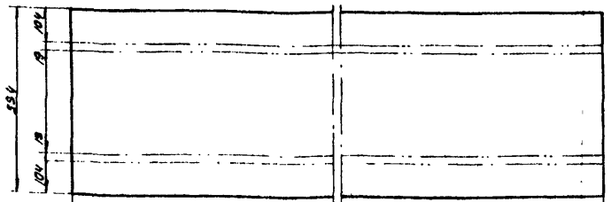
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ЭЖ6.02.00.002	
Разраб.	Вечканов			Лист	Литер / Масса / Масштаб
Провер.	Гавриленков				126.0 / 1:10
Т.контр.					Лист / Листов 1
Рук.отд.				10 ГОСТ 5681-57 * Лист Ст.3 ГОСТ 500-58 **	Т6ил ЗНИИЭП
Н.контр.	Жанчаев				

Формат А1





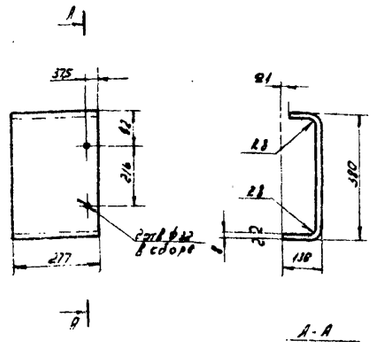
Развертка



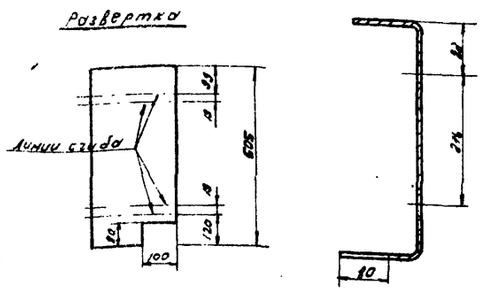
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ЭЖ6.02.00.001	
Разраб.	Вечканов			Профиль	Литер / Масса / Масштаб
Провер.	Гавриленков				193 / 1:10
Т.контр.					Лист / Листов 1
Рук.отд.				8 ГОСТ 5681-57 * Лист Ст.3 ГОСТ 500-58 **	Т6ил ЗНИИЭП
Н.контр.	Жанчаев				

Формат А2

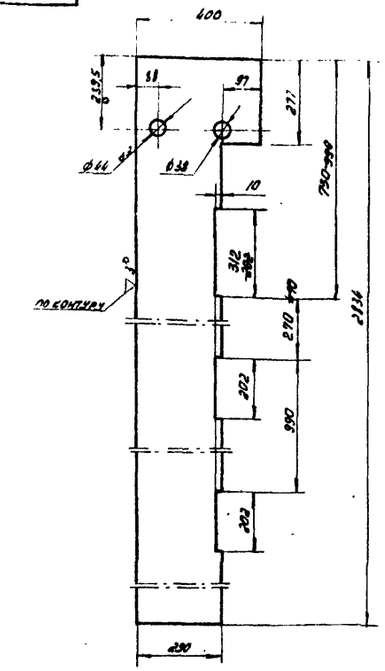


Развертка



Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ЭЖ6.04.00.002	
Разраб.	Бочкарёв			Профиль	Литер / Масса / Масштаб
Провер.	Гавриленков				10 / 1:10
Т.контр.					Лист / Листов
Рук.отд.				8 ГОСТ 5681-57 * Лист Ст.3 ГОСТ 500-58 **	Т6ил ЗНИИЭП
Н.контр.	Ильинский				

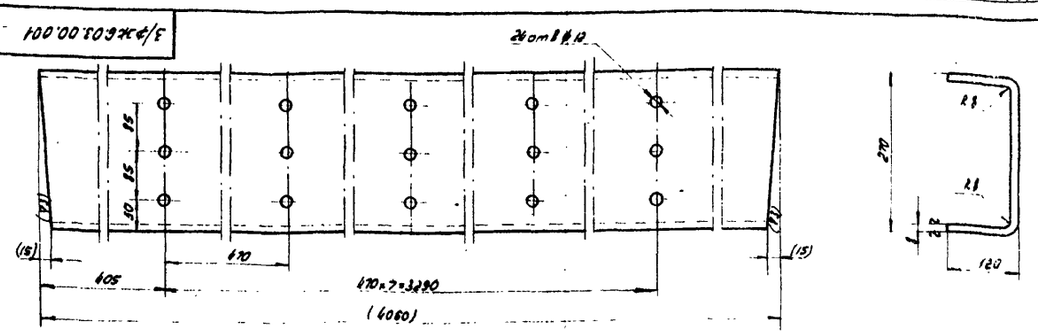
Формат А1



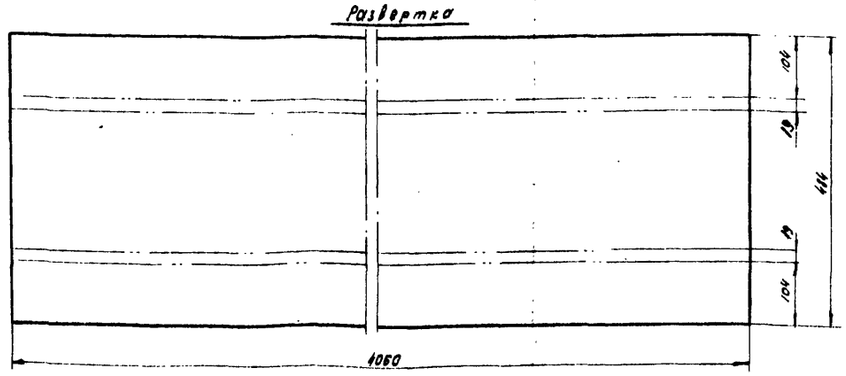
Изготовление внесено ф.№3 Рук.ф.№3/Хуснутдинов/

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ЭЖ6.04.00.001	
Разраб.	Бочкарёв			Лист	Литер / Масса / Масштаб
Пров.	Гавриленков				67.5 / 1:10
Т.контр.					Лист / Листов
Рук.отд.				10 ГОСТ 5681-57 * Ст.3 ГОСТ 500-58 **	Т6ил. ЗНИИЭП
Н.контр.					
И-1					

Формат А1



Развертка

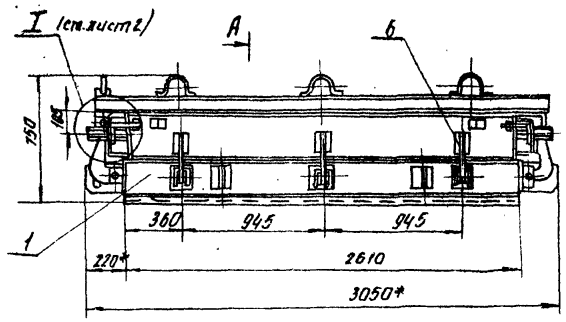


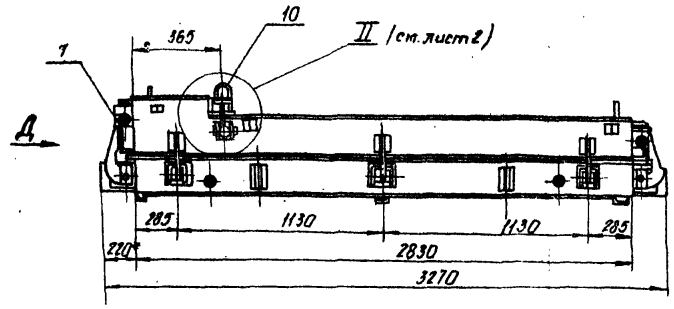
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

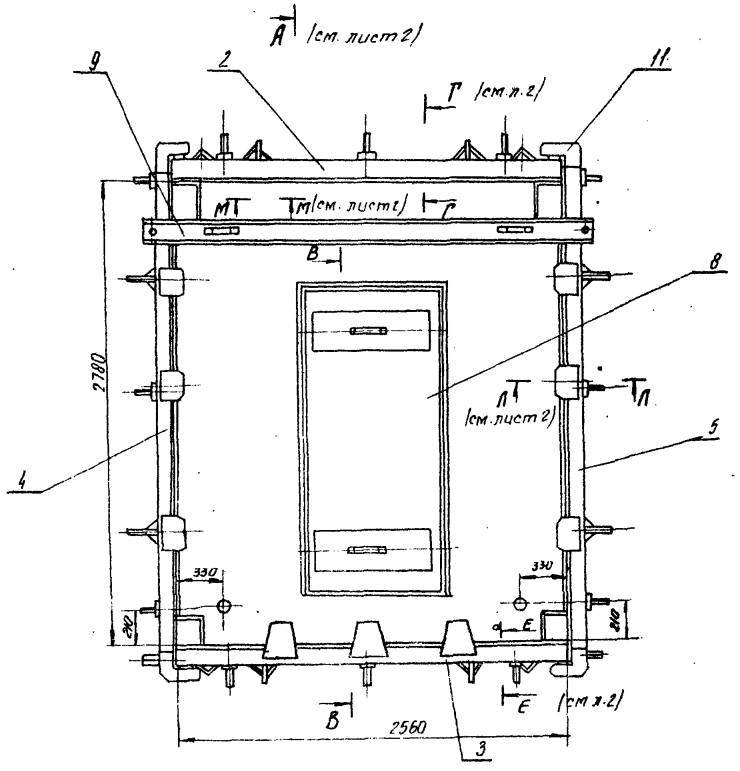
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ЭЖ6.03.00.001	
Разраб.	Бочкарёв			Профиль	Литер / Масса / Масштаб
Провер.	Гавриленков				121 / 1:5
Т.контр.					Лист / Листов
Рук.отд.				8 ГОСТ 5681-57 * Лист Ст.3 ГОСТ 500-58 **	Т6ил ЗНИИЭП
Н.контр.	Ильинский				

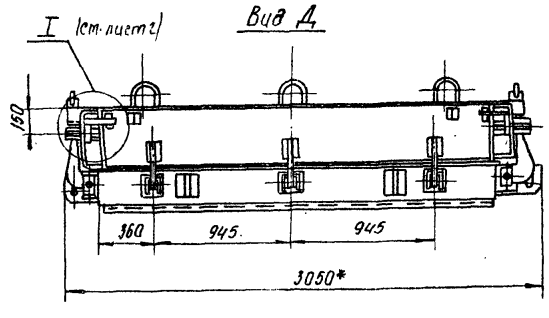
Копировал: Ястребова

Формат А2









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

Техническая характеристика

1. Тип формуемого изделия ВТП-26-28
2. Габаритные размеры изделия, мм:
   - длина - 2560
   - ширина - 2780
   - толщина - 400
3. Вес изделия, кг - 2280
4. Габаритные размеры формы, мм:
   - длина - 3050
   - ширина - 3270
   - высота - 750
5. Вес формы, кг - 3697
6. Вес формы с изделием, кг - 5977

Изменение внесено - 1977г.
Рук. гр. (подпись) Хуцишвили

Технические требования

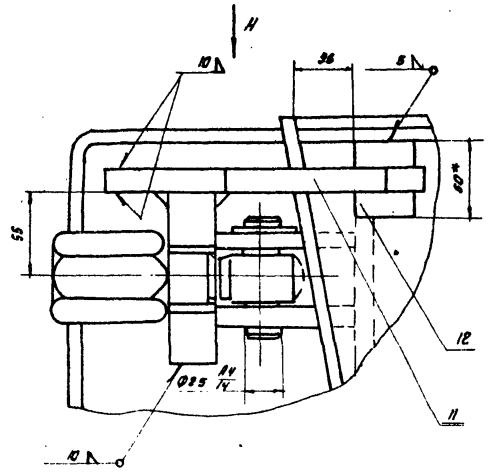
1. Разность диагоналей прямоугольника, образованного бортами в плане не более 5мм
2. Местные зазоры между бортами и поддоном не более 2мм
3. Зазоры в местах примыкания бортов друг к другу не более 1мм.
4. Открывание и закрывание бортов должны происходить свободно, без заеданий и перекосов
5. Неперпендикулярность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

7* Размеры для справок

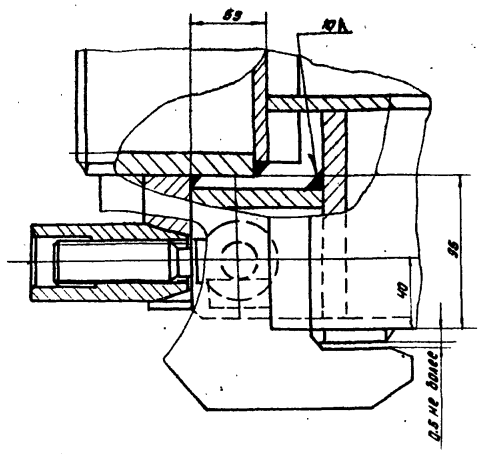
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3/ФЖ7.00.00.000СБ		
Разраб.	Гафриндо				Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТП-26-28	Лит.	Масса	М-б
Пров.	Волкова						3697	1:20
Т.контр.					Сварочный чертеж	Лист 1	Листов 3	
Рук. гр.	Хуцишвили							

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

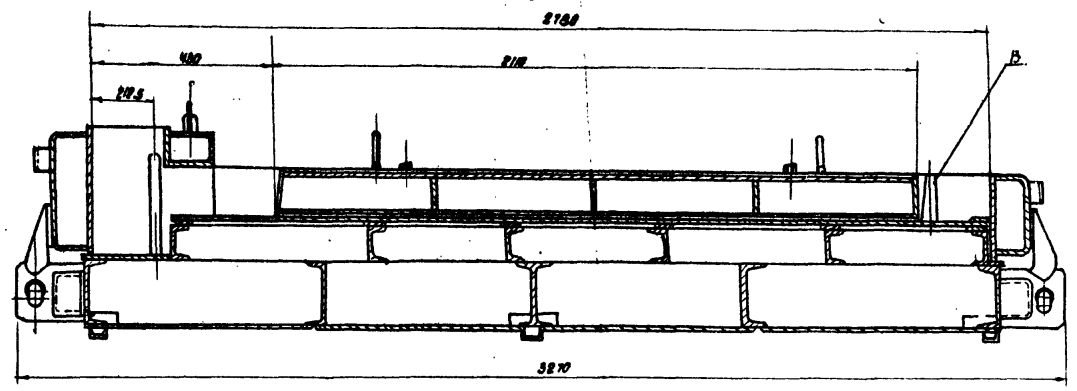
I (см. лист 11)
М 1:2



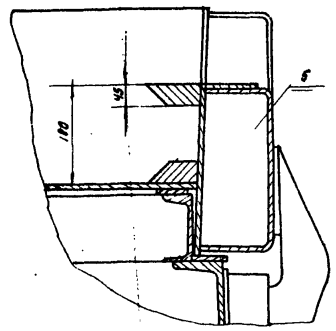
Вид Н
М 1:2



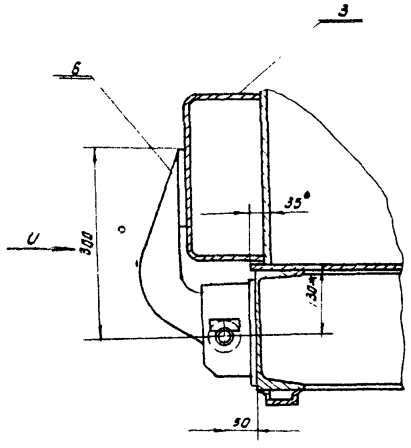
А - А (см. лист 11)
М 1:10



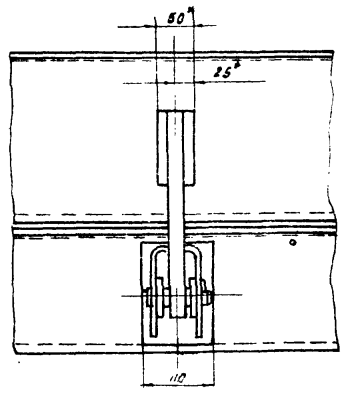
А - А (см. лист 11)
М 1:2



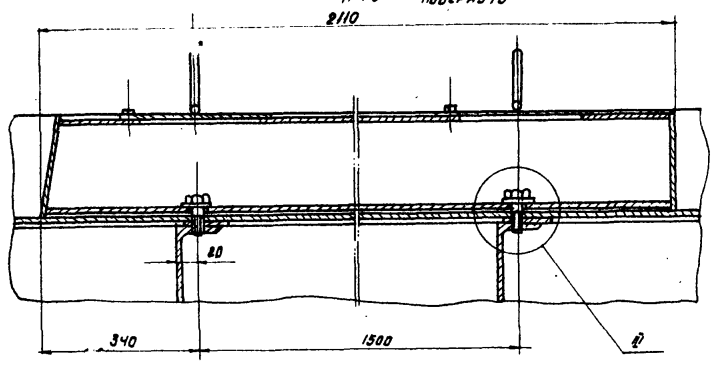
Е - Е (см. лист 11
М 1:5 повернуть



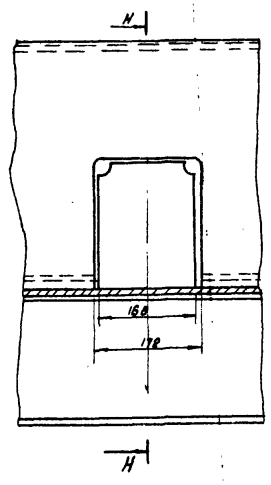
Вид U



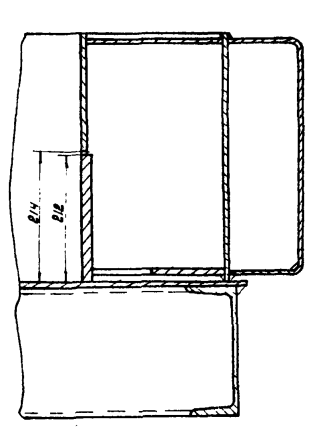
Д - Д (см. лист 11
М 1:5 повернуто



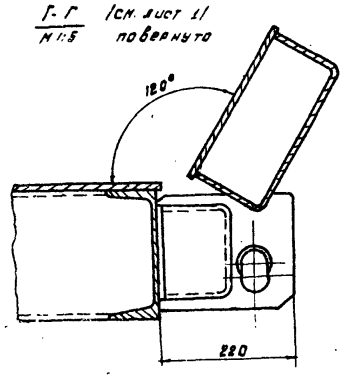
М - М (см. лист 11
М 1:5



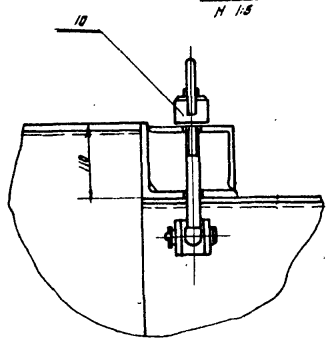
Н - Н

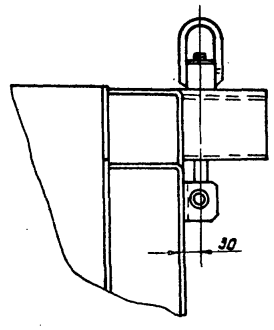


Г - Г (см. лист 1)
М 1:5 повернуто

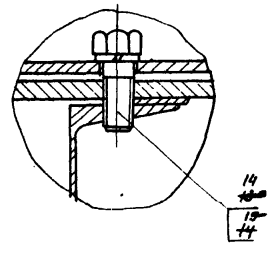


11 (см. лист 11)
М 1:5





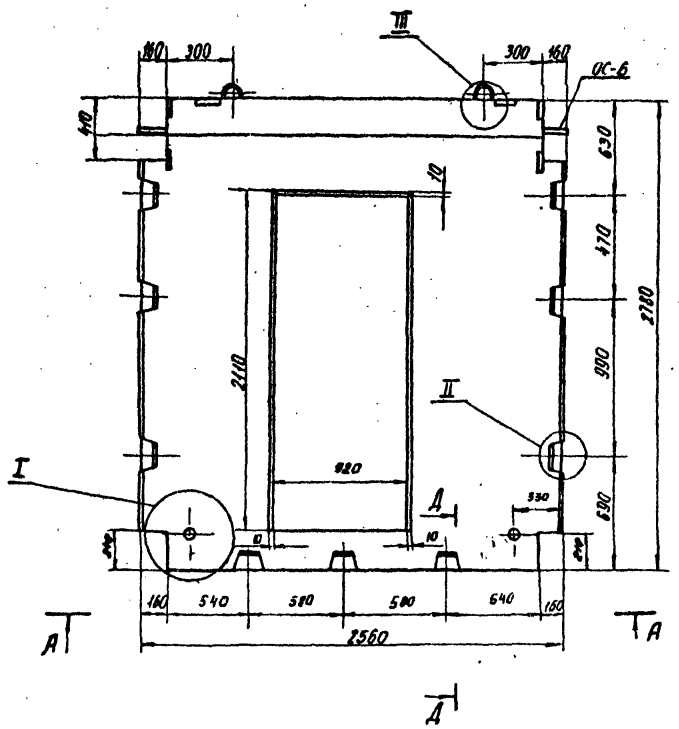
III
М 1:2

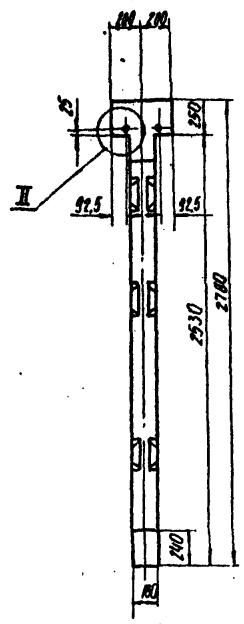


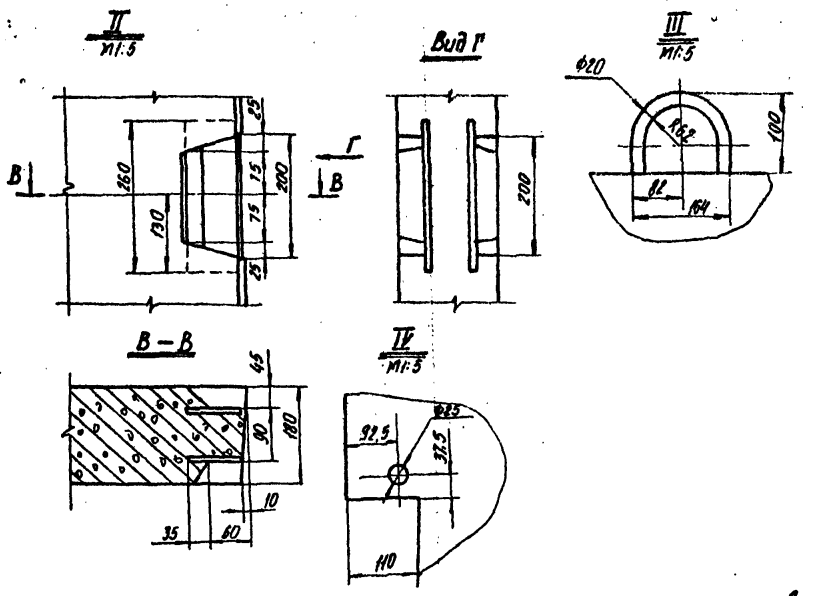
Изменение внесено 11.1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

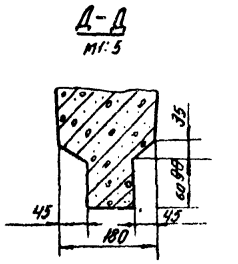
				3 ДЖ 7. 00.00. 000СБ		
Инд. Лист	Подпись	Дата	Форма для изгото вления	Литер	Масса	М-б
Разраб.	Бочковая					
Провер.	Поварков					

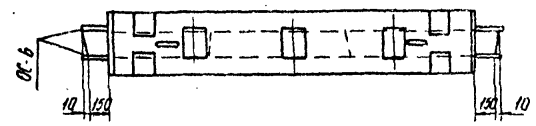
Формуемое изделие ВТП-26-28

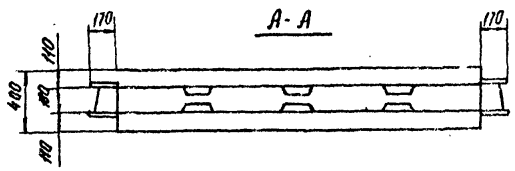


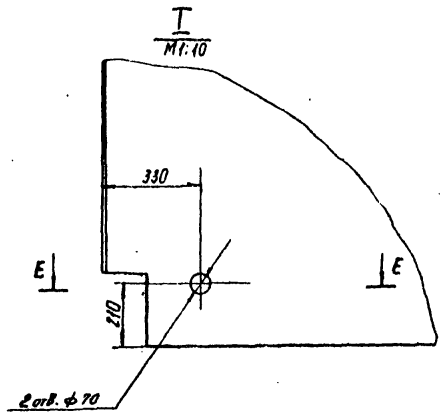


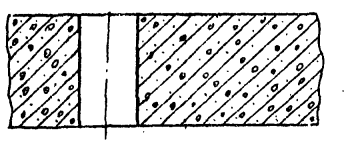










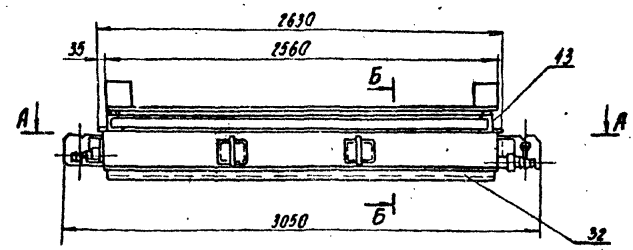


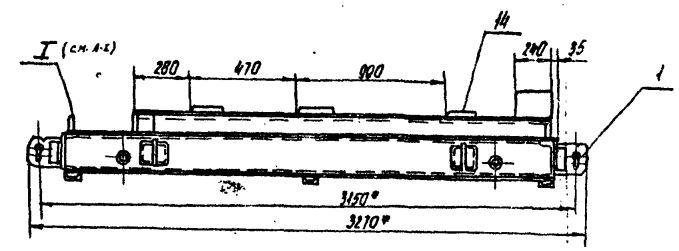
Изменение внесено 11.1977 г.
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

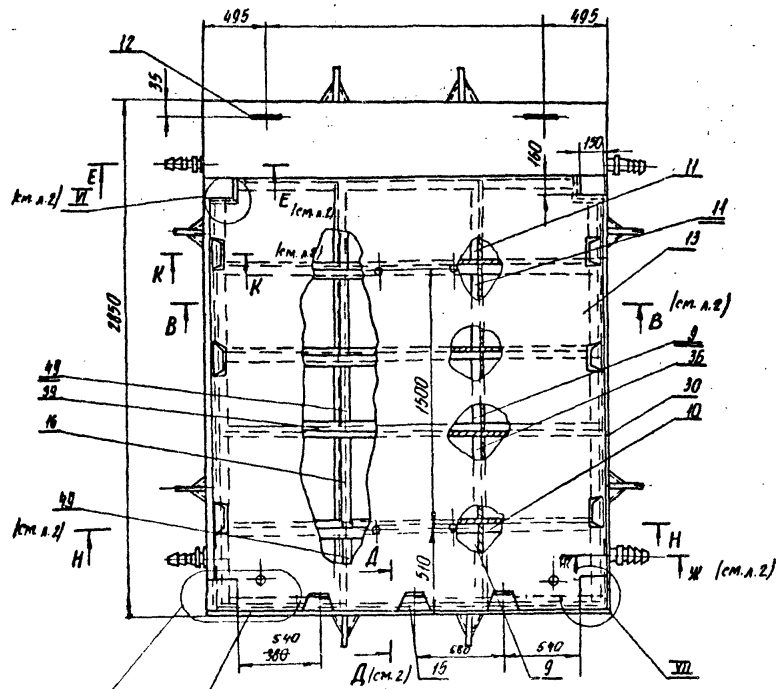
					3/ДЖ7.00.00.000 сб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВТП-26-28	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Рабрислов					–	–
Пров.		Долгова						
Т. конт.					Сборочный чертеж	Лист 3	Листов 3	

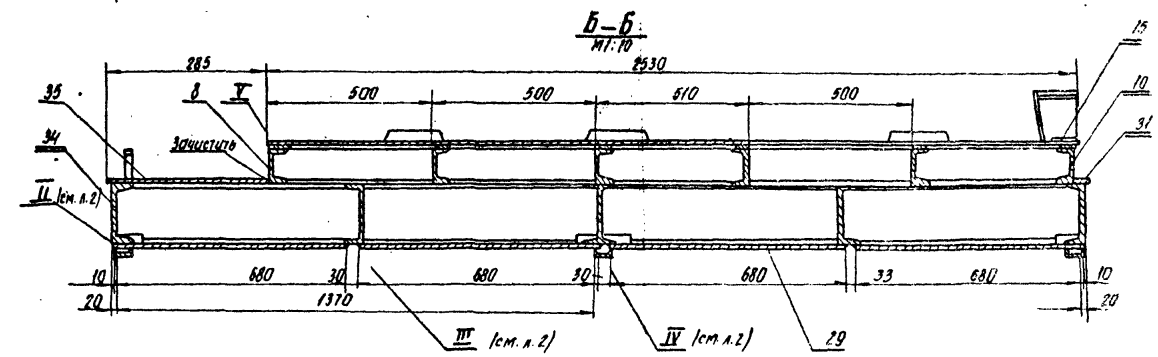
Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дуб. | Подп. и дата

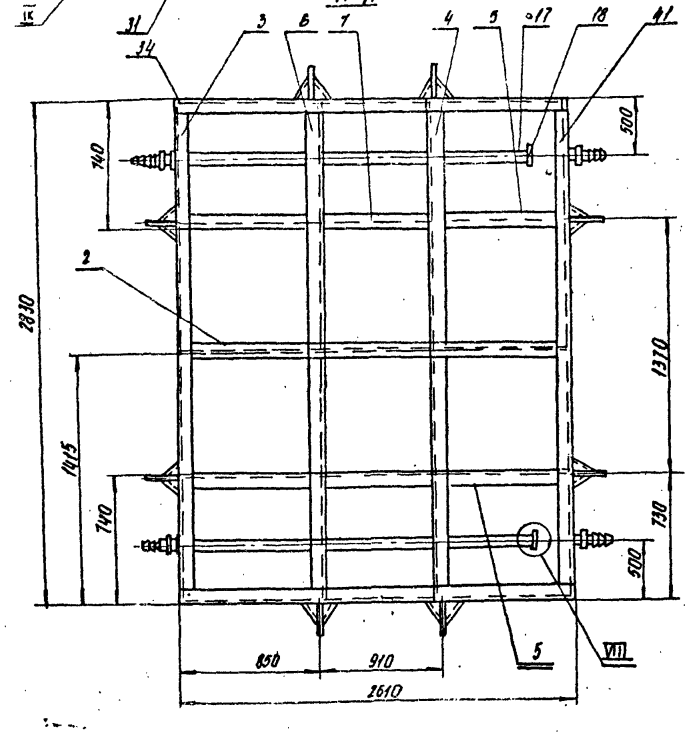
Зл.№ 7/01 от 00.06

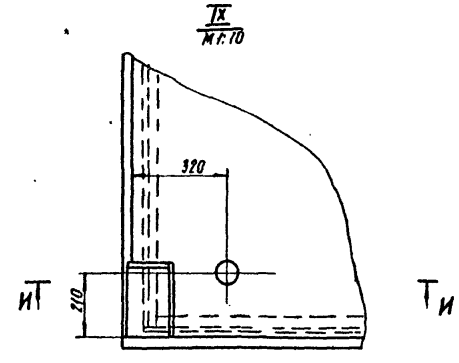


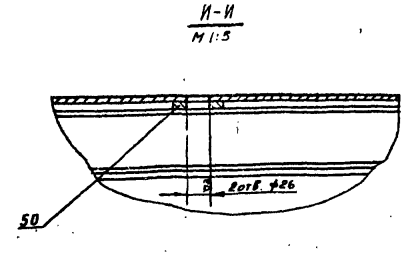










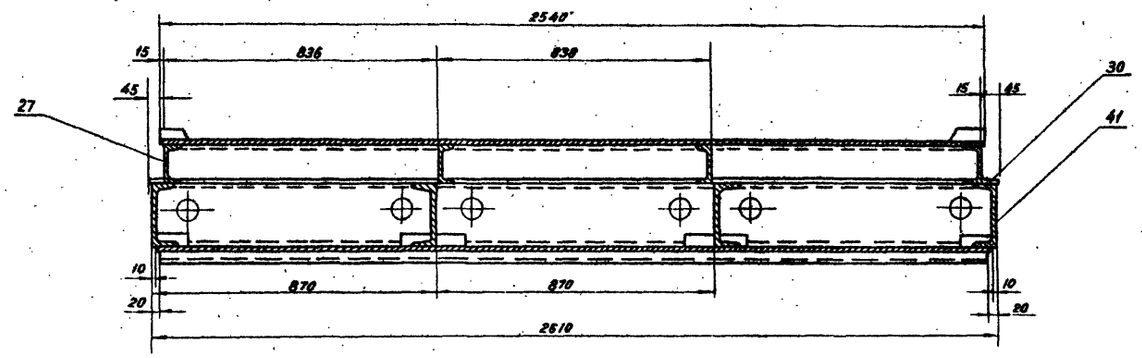


1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6, кроме мест, указанных особо.
2. Приварку кронштейнов подъемных поз. 1 должен производить дипломированный сварщик с проставкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1мм на 1м, но не более 3мм на всей длине
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 3мм
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3± месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность Давление 0,2÷0,3 атм. Течь не допускается.
8. * Размеры для справок.

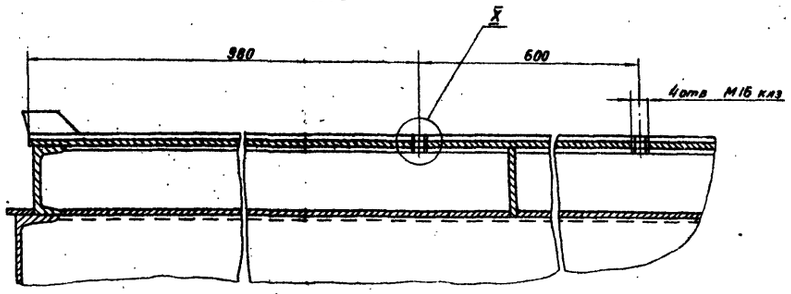
Изменение внесено №.1077г.
Рук. гр. [illegible] /Ходживили/

						3/ДЖ7.01.00.000сб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Габриелов			Поддон	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Волкова					2232	1:20
Т. контр.					Сборочный чертеж			
Рук. отд.		Ничипоры				Лист 1	Листов 2	
Н. контр.								

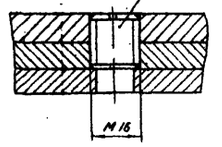
В-В
М 1:10



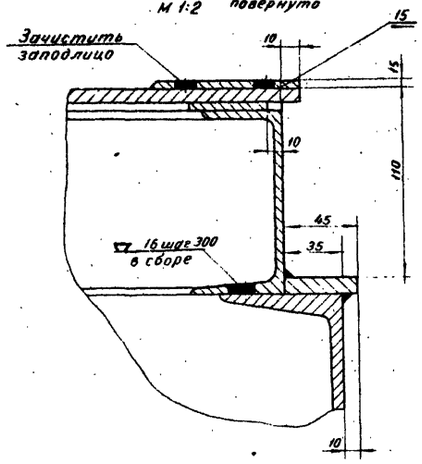
Н-Н (см. лист 1)
М 1:5



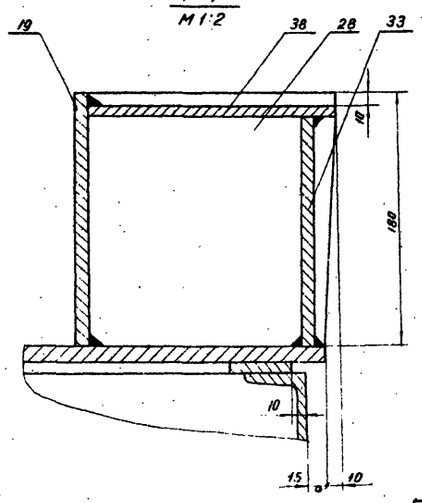
X
М 1:1



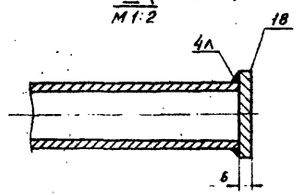
Д-Д (см. лист 1)
М 1:2 повернуто



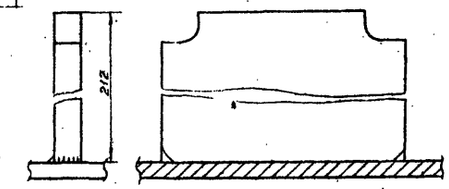
Г-Г
М 1:2



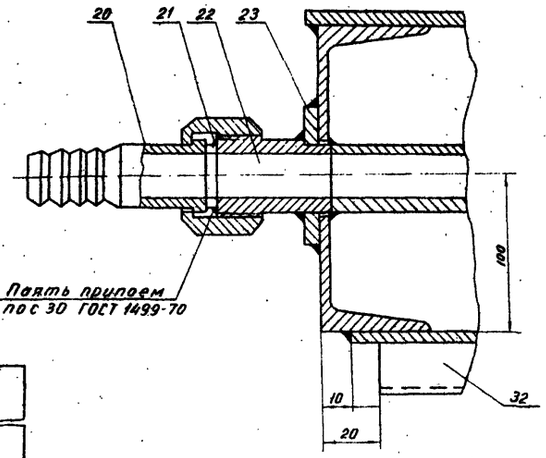
VIII (см. лист 1)
М 1:2



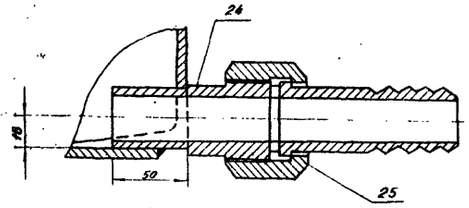
I (см. лист 1)
М 1:2



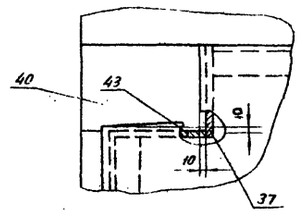
Е-Е (см. лист 1)
М 1:2



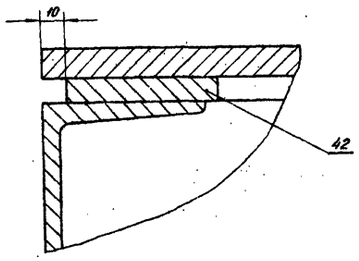
Ж-Ж (см. л 1)
М1:2



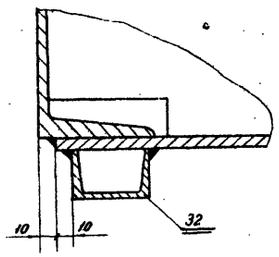
VI (см. лист 1)
М 1:5



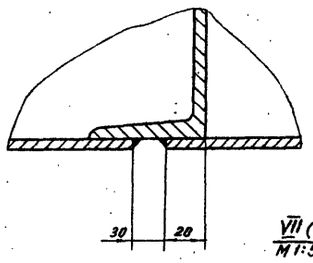
V (см. лист 1)
М 1:1



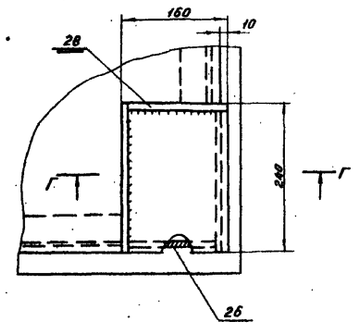
II (см лист 1)
М 1:2



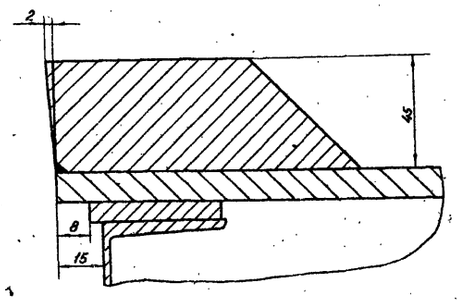
III (см. лист 1)
М 1:2



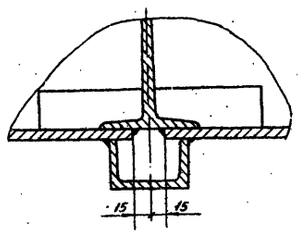
VII (см. лист 1)
М 1:5



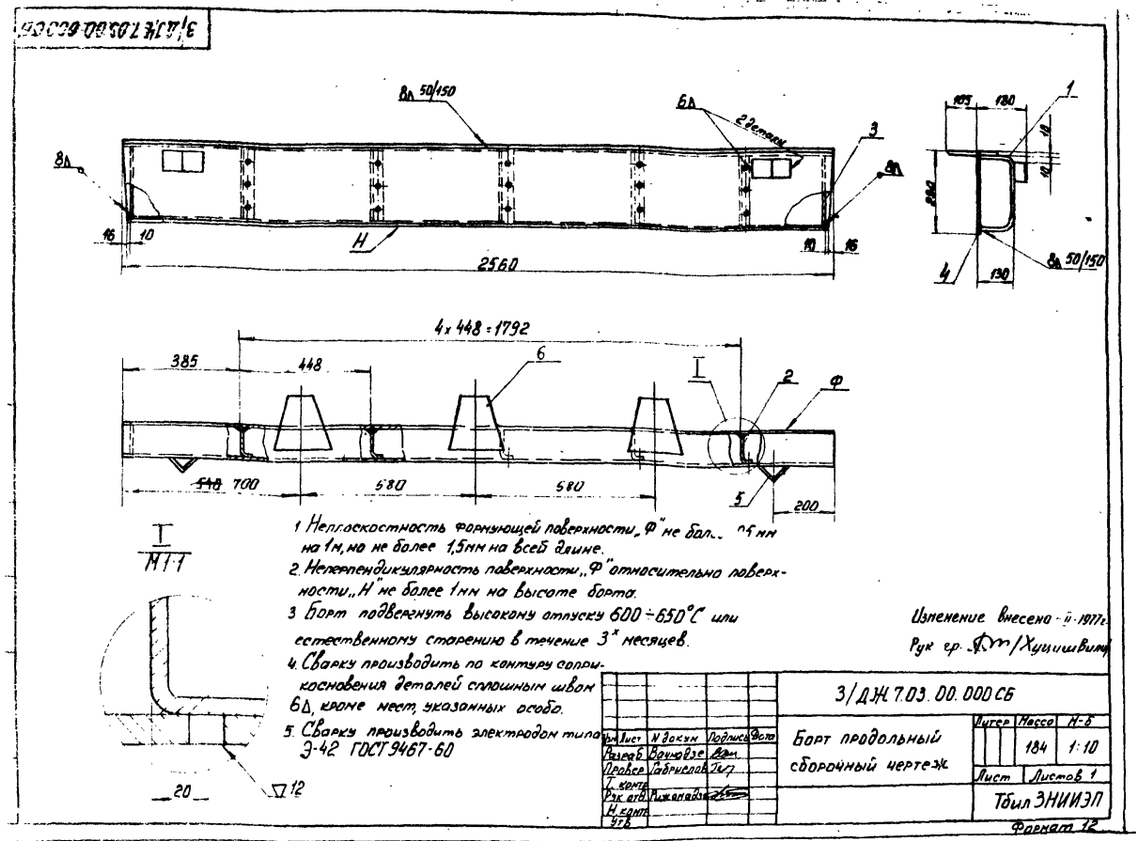
K-K (см. л. 1)
М 1:1

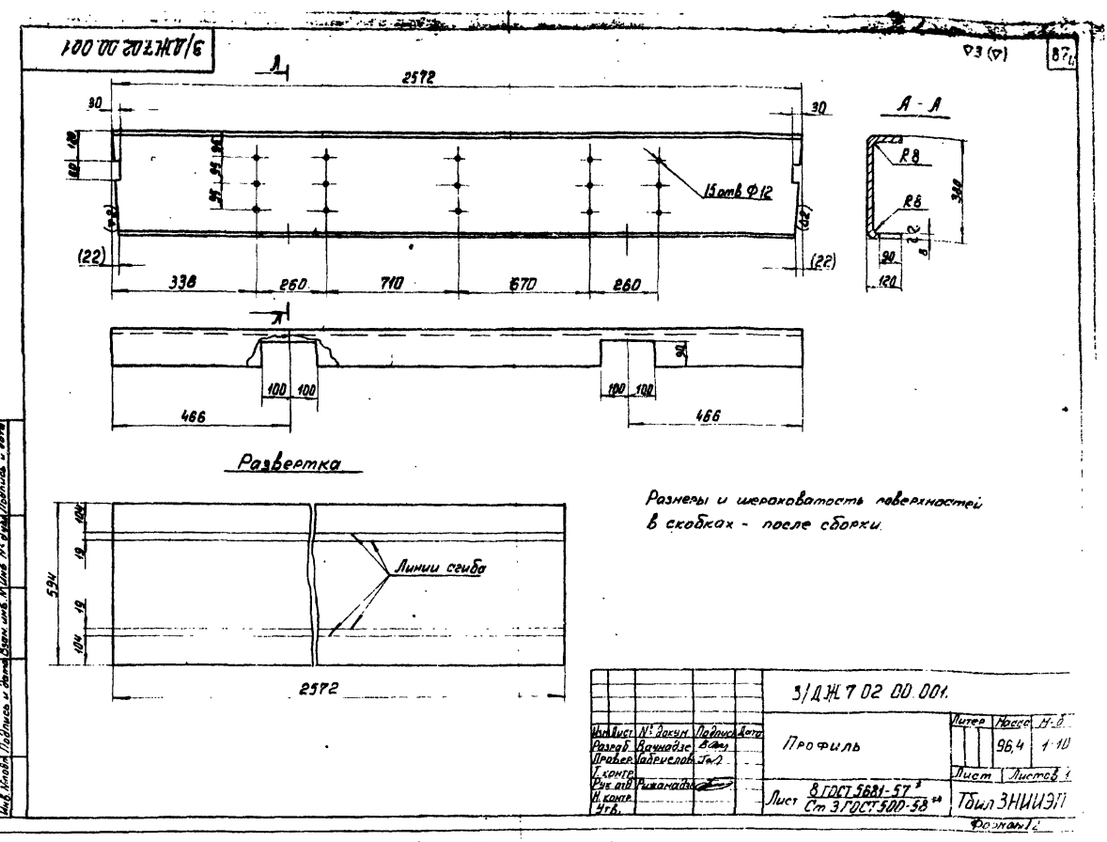


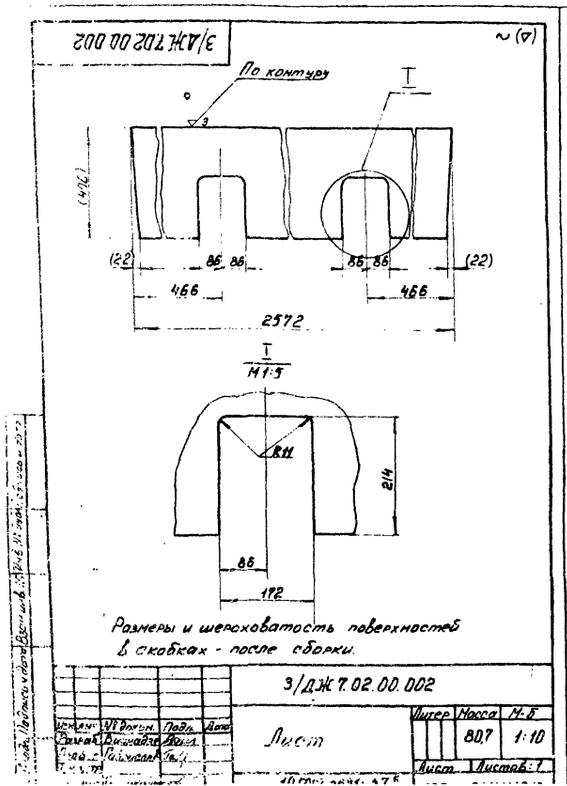
IV (см. лист 1)
М 1:2

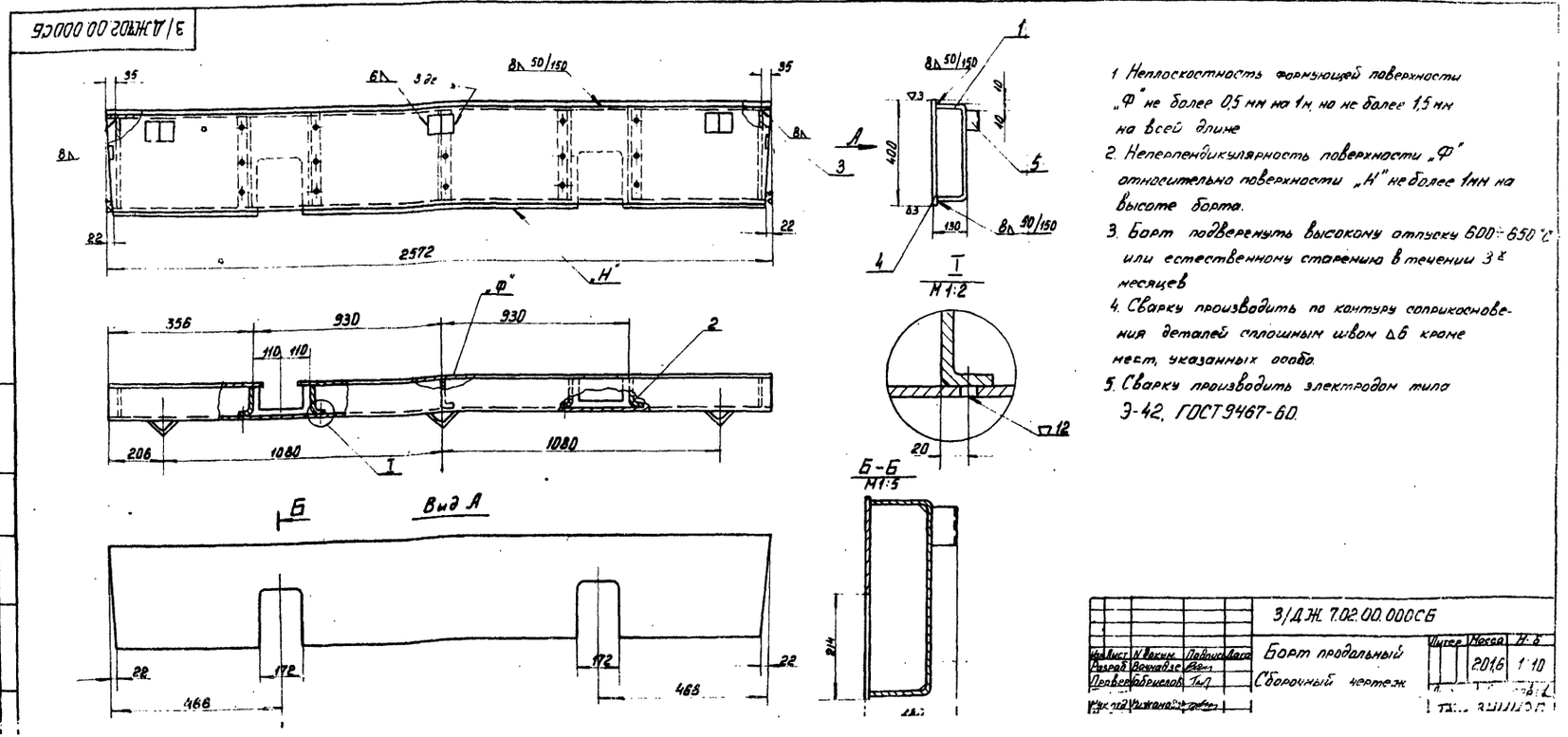


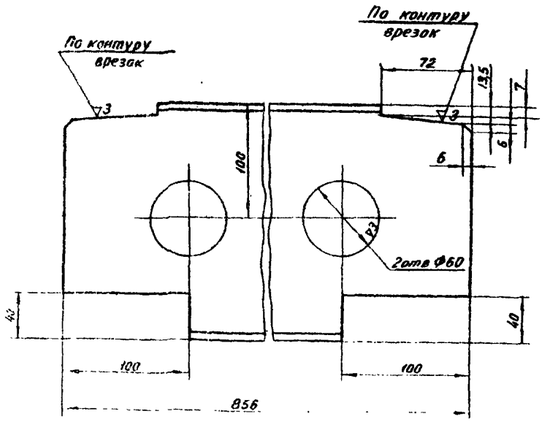
				3/АЖ7.01.00.000СБ	
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб	Габриелов			Поддон	Литер / Масса / М.б.
Провер.	Долгова			Сборочный чертёж	— / —
Т. контр.					Лист 2 / Листов 2
Рук. отд	Римашевская				Гбил. ЗНИИЭП
Н. контр.					


3/ДЖ 7.03.00.000СБ
8Δ 50/150
6Δ
2 детали
3
8Δ
16
10
H
2560
4 x 448 = 1792
385
448
6
I
2
Ф
548
700
580
580
5
200
I
M1:1
20
12
1 Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не бол... 0,5 мм на 1м, но не более 1,5мм на всей длине.
2. Неперпендикулярность поверхности „Ф" относительно поверхности „Н" не более 1мм на высоте борта.
3 Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом 6Δ, кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60
Изменение внесено - II-1977г.
Рук гр. /Хуцишвили/
3/ДЖ 7.03.00.000СБ
Борт продольный сборочный чертеж
Литер
Масса
М-Б
184
1:10
Лист
Листов 1
Тбил ЗНИИЭП
Формат 12


3/ДЖ 7.02.00.001
2572
30
30
А - А
R8
15 отв Ф12
(22)
338
260
710
670
260
100
100
466
466
Развертка
Линии сгиба
594
2572
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.
3/ДЖ 7.02.00.001.
Профиль
Литер
Масса
96,4
1:10
Лист
Листов 1
Лист 8 ГОСТ 5681-57
Ст 3 ГОСТ 500-58
Тбил ЗНИИЭП
Формат 12


3/ДЖ 7.02.00.002
По контуру
I
(22)
86
86
466
466
2572
I
M1:5
R11
214
86
172
Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.
3/ДЖ 7.02.00.002
Лист
Литер
Масса
80,7
1:10
Листов 1


3/ДЖ 7.02.00.000СБ
35
6Δ
3 де
8Δ 50/150
35
8Δ
22
22
2572
„Н"
8Δ 50/150
400
130
8Δ 50/150
4
5
I
M1:2
356
930
930
110
110
2
206
1080
1080
I
20
12
Б-Б
M1:5
Вид А
Б
22
172
172
22
466
466
214
1 Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 0,5 мм на 1м, но не более 1,5 мм на всей длине
2. Неперпендикулярность поверхности „Ф" относительно поверхности „Н" не более 1мм на высоте борта.
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течении 3х месяцев
4. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6 кроме мест, указанных особо.
5. Сварку производить электродом типа Э-42, ГОСТ 9467-60.
3/ДЖ 7.02.00.000СБ
Борт продольный Сборочный чертеж
Литер
Масса
201,6
1:10



3/ДЖ7.01.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Габриелов		
Т.контр.				
Рук.отд.		Рижамадзе		
Н.контр.				
Утв.				

Швеллер

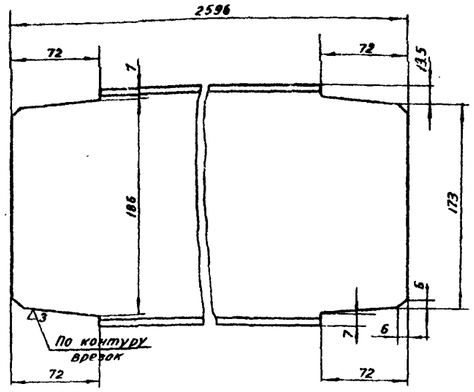
Литер	Масса	М б
	15,6	1:2,5

Лист | Листов 1

Швеллер 20ГОСТ 8240-72 / Ст.3ГОСТ 535-58*

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/ДЖ7.01.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Габриелов		
Т.контр.				
Рук.отд.		Рижамадзе		
Н.контр.				
Утв.				

Двутавр

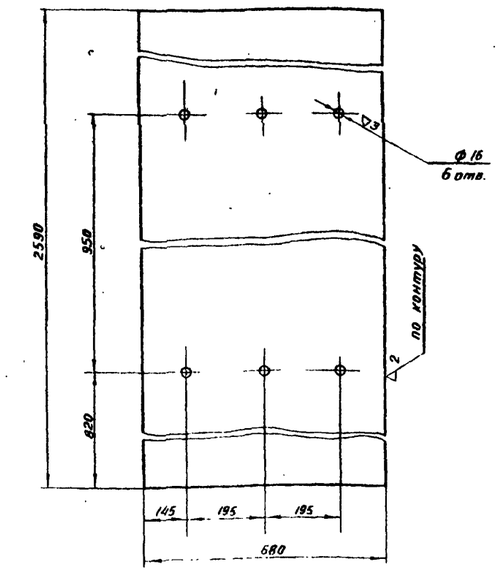
Литер	Масса	М б
	54,6	1:2,5

Лист | Листов 1

Двутавр 20ГОСТ 8239-72 / Ст 3ГОСТ 535-58*

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/ДЖ7.01.00.013

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Габриелов		
Т.контр.				
Рук.отд.		Рижамадзе		
Н.контр.				
Утв.				

Лист

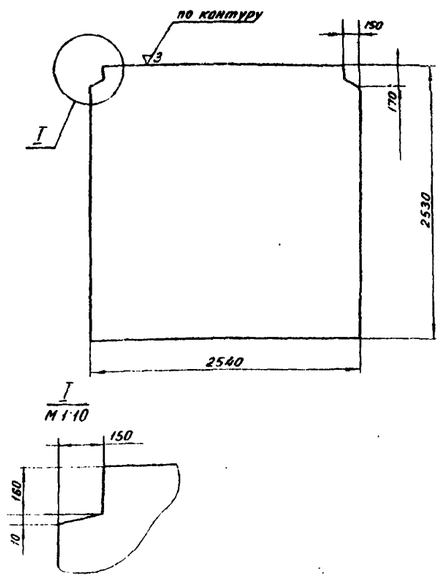
Литер	Масса	М б
	83	1:10

Лист | Листов

Лист Б ГОСТ 5681-57* / Ст 3 ГОСТ 500-58**

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/ДЖ7.01.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Габриелов		
Т.контр.				
Рук.отд.		Рижамадзе		
Н.контр.				
Утв.				

Лист

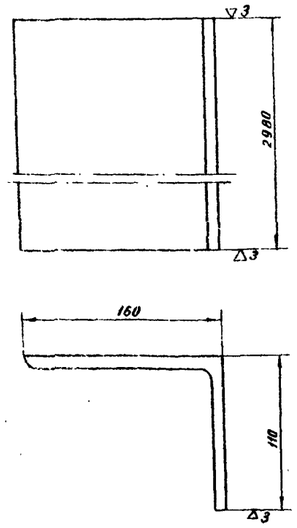
Литер	Масса	М б
	495	1:2,5

Лист | Листов

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

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/ДЖ7.04.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Габриелов		
Т.контр.				

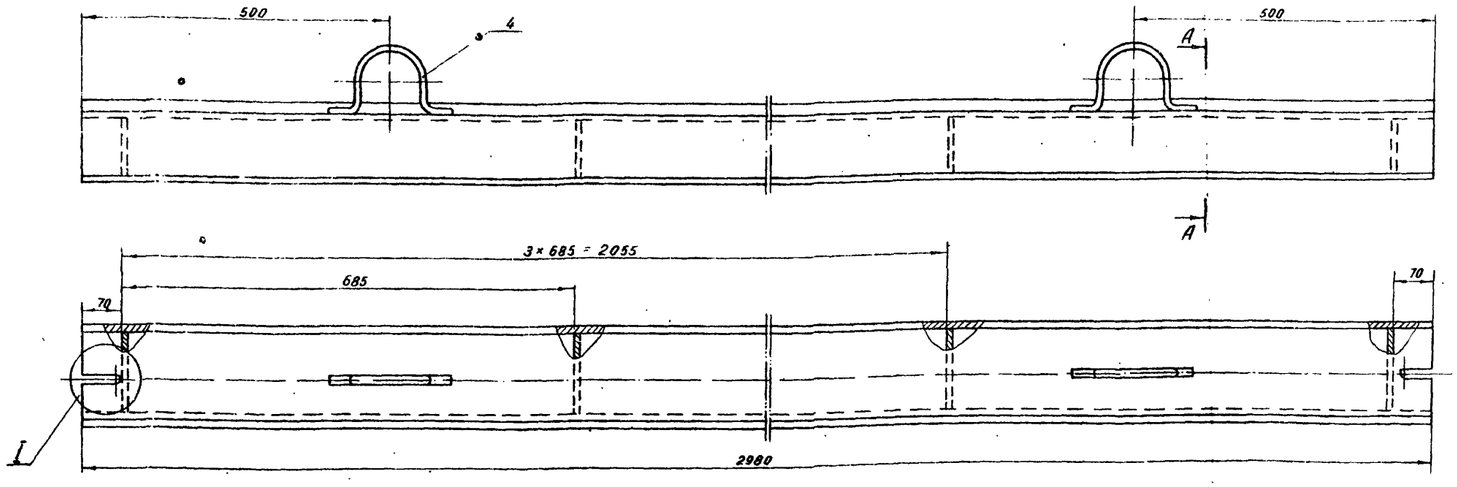
Уголок

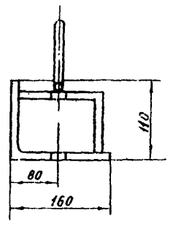
Литер	Масса	М б
	60	1:2,5

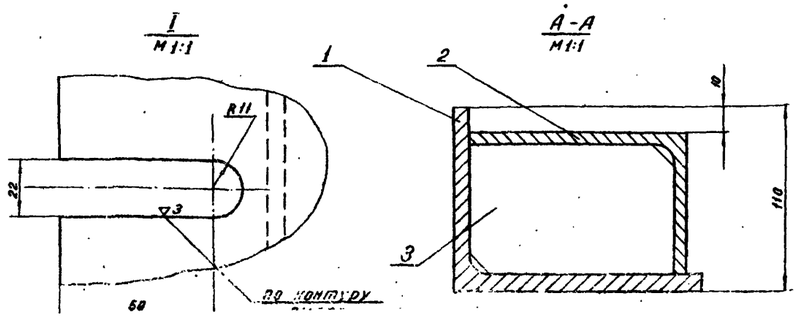
Лист | Листов

Уголок 100×160×10 ГОСТ 8509-72

Тбил ЗНИИЭП







Варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60

Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов

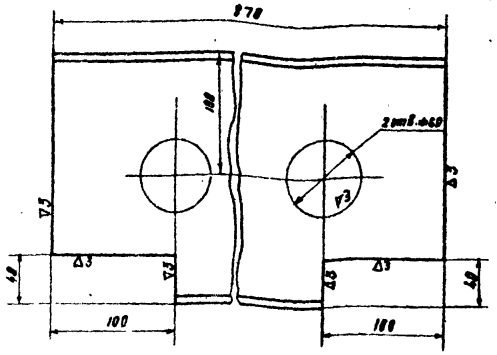
3/ДЖ7.04.00.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Габриелов		
Т.контр.				

Стяжка
Сборный чертеж

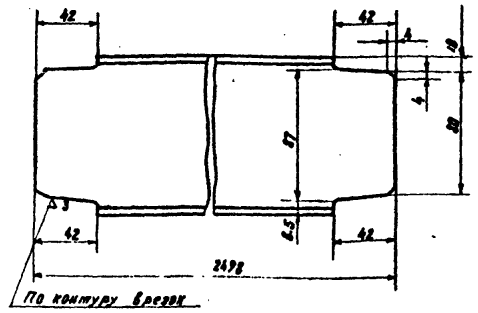
Литер	Масса	М б
	130	1:5

Лист | Листов 1



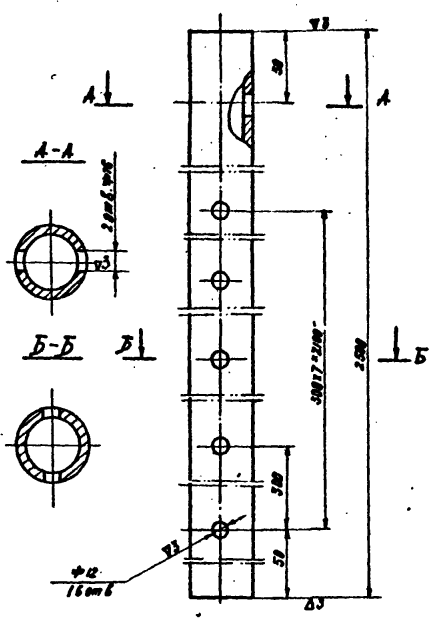
Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ7.01.00.003	
Разраб.	Дмитриев			Швеллер	Литер / Масса 15.8 / М-б 1:2,5
Провер.	Сафриелов				Лист / Листов 1
Т.контр.				20ГОСТ 8240-72 / Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58	ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.	Рухмодзе				
Утв.					

Формат II



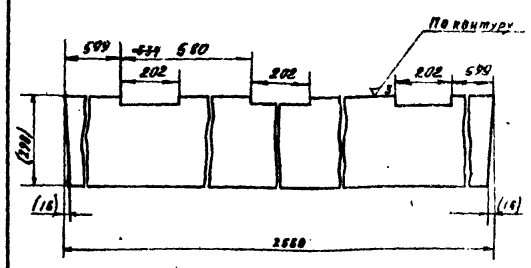
Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ7.01.00.005	
Разраб.	Дмитриев			Швеллер	Литер / Масса 21 / М-б 1:2,5
Провер.	Сафриелов				Лист / Листов 1
Т.контр.				швеллер 10ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.	Рухмодзе				
Утв.					

Формат II



Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ7.01.00.008	
Разраб.	Дмитриев			Пароправод	Литер / Масса 11 / М-б 1:2
Провер.	Сафриелов				Лист / Листов 1
Т.контр.				Труба 42х4 ГОСТ 8734-58	ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.	Рухмодзе				
Утв.					

Формат II

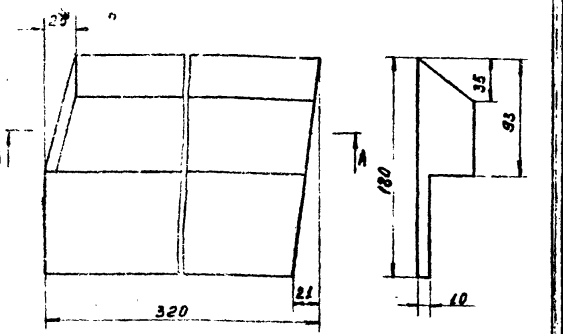


Размеры и шероховатость поверхностей в сквозных - после сборки.

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

Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ7.03.00.002	
Разраб.	Рачкидзе			Лист	Литер / Масса 57,6 / М-б 1:10
Провер.	Сафриелов				Лист / Листов 1
Т.контр.				Лист 10ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.	Рухмодзе				
Утв.					

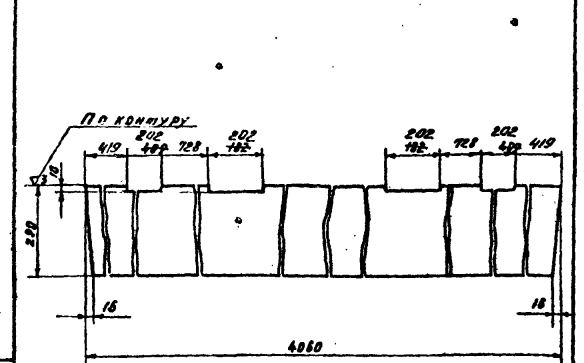
Формат II



Предельные отклонения размеров ± 1/2 должна в массе.

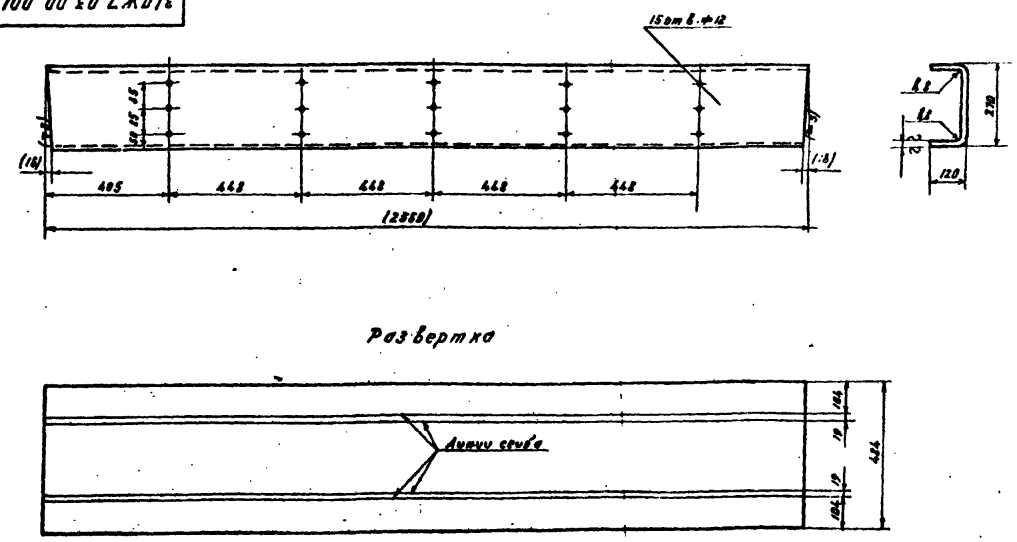
*Размер для справок.

Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ4.04.00.018	
Разраб.	Хуцишвили			Накладка	Литер / Масса 10,9 / М-б 1:2,5
Провер.					Лист / Листов 1
Т.контр.				Лист 45 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69	ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.					
Утв.					



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

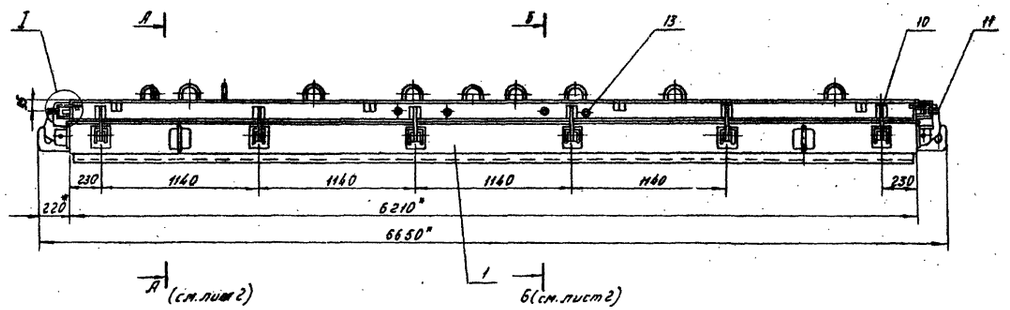
Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ6.03.00.002	
Разраб.	Рачкидзе			Лист	Литер / Масса 91,5 / М-б 1:10
Провер.	Сафриелов				Лист / Листов 1
Т.контр.				10ГОСТ 5681-57	ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.	Рухмодзе				
Утв.					

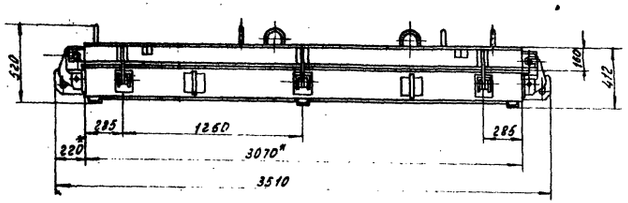


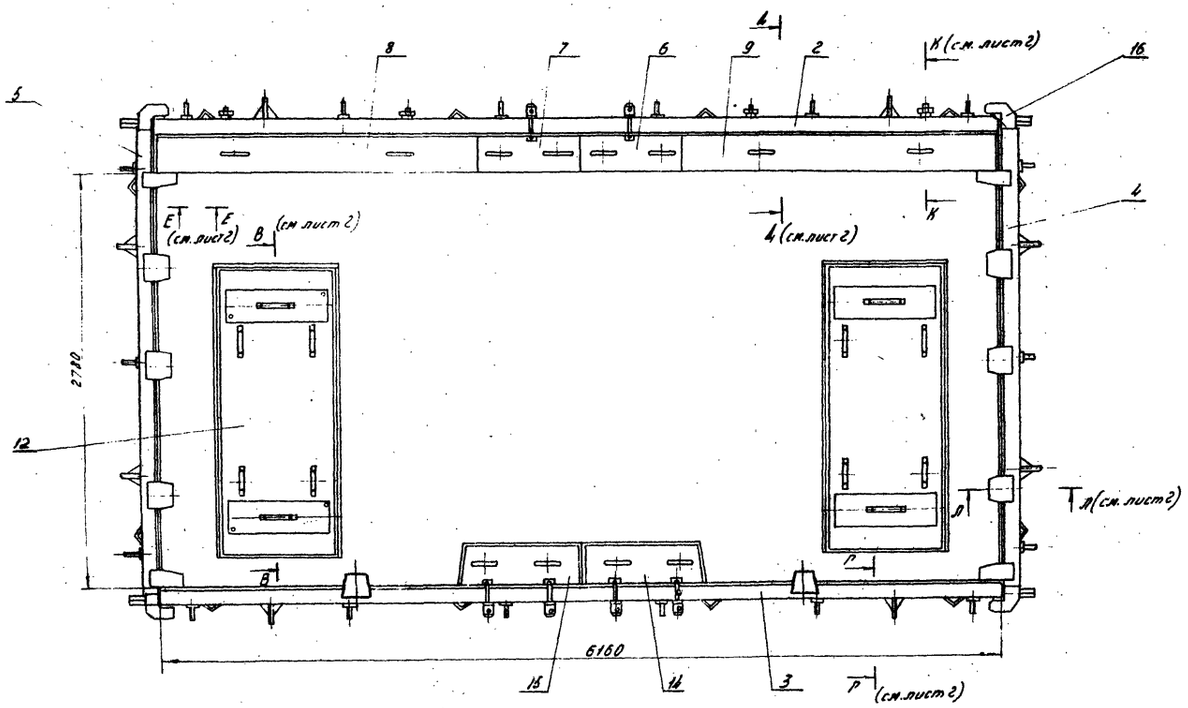
Развертка

Размеры и шероховатость поверхностей в сквозных - после сборки.

Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ7.03.00.001	
Разраб.	Рачкидзе			Профиль	Литер / Масса 78,3 / М-б 1:10
Провер.	Сафриелов				Лист / Листов 1
Т.контр.					ТБИЛ ЗНИИЭП
Н.контр.					
Утв.					







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

Технические требования.

1. Разность диагоналей прямоугольника образованного вортами в плане не более 5 мм.
2. Местные зазоры между вортами и поддоном не более 2 мм.
3. Зазоры в местах примыкания вортов друг к другу не более 1 мм.
4. Открывание и закрывание вортов должно происходить свободно без заеданий и перекосов.
5. Неперпендикулярность рабочих поверхностей вортов к зеркалу поддона не более 0.5 мм на высоте борта.
6. Изготовление производить в соответствии с техническими условиями /стр.3/.

7* Размеры для справок.

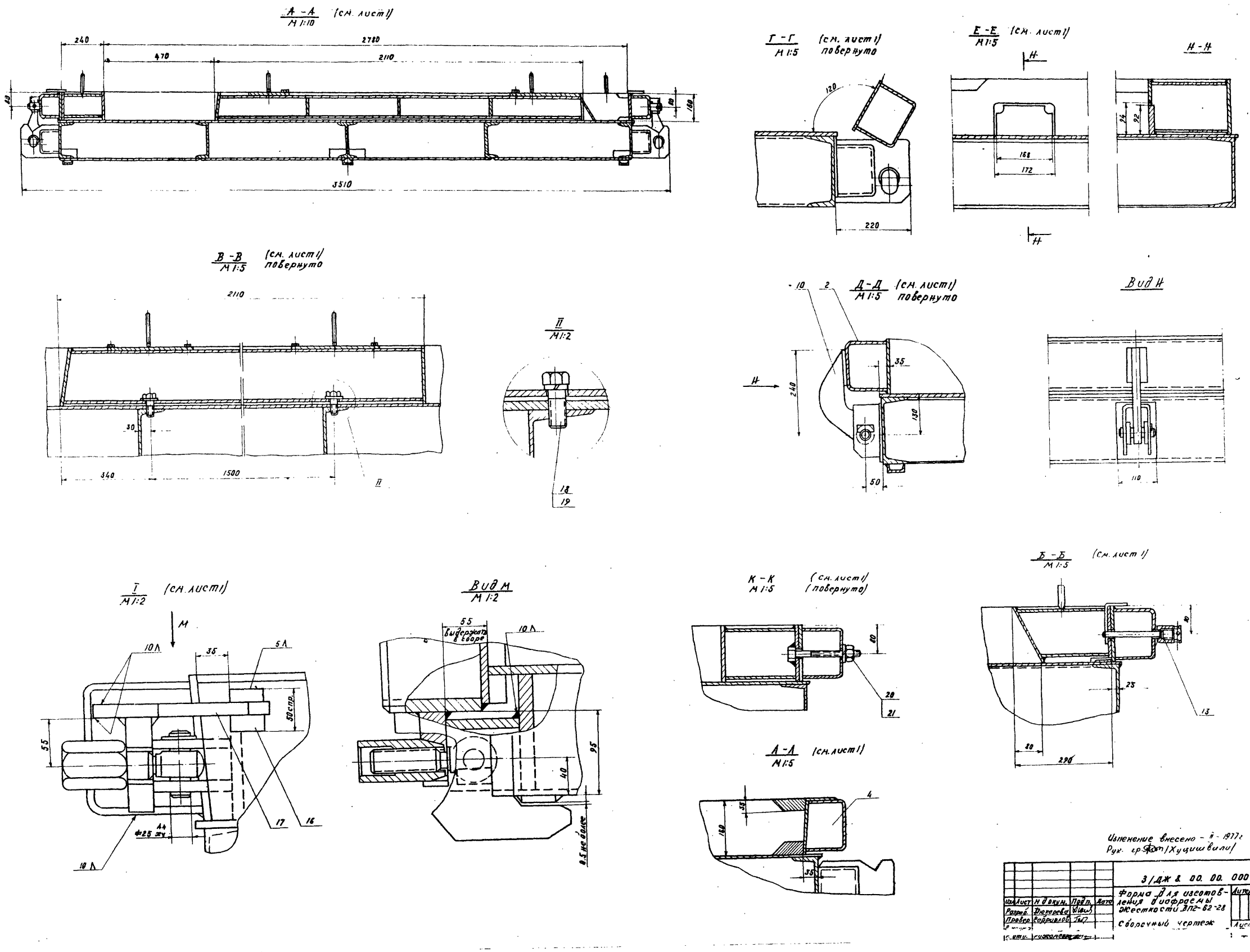
Техническая характеристика

1. Тип формуемого изделия: ВП2-62-28
2. Габаритные размеры изделия, мм
   длина - 6160
   ширина - 2780
   толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 5150
4. Габаритные размеры формы, мм
   длина - 6650
   ширина - 3510
   высота - 520
5. Вес формы, кг - 6267
6. Вес формы с изделием, кг - 11417

Изменение внесено II.1977г.

Рук. гр. /Хуцишвили/

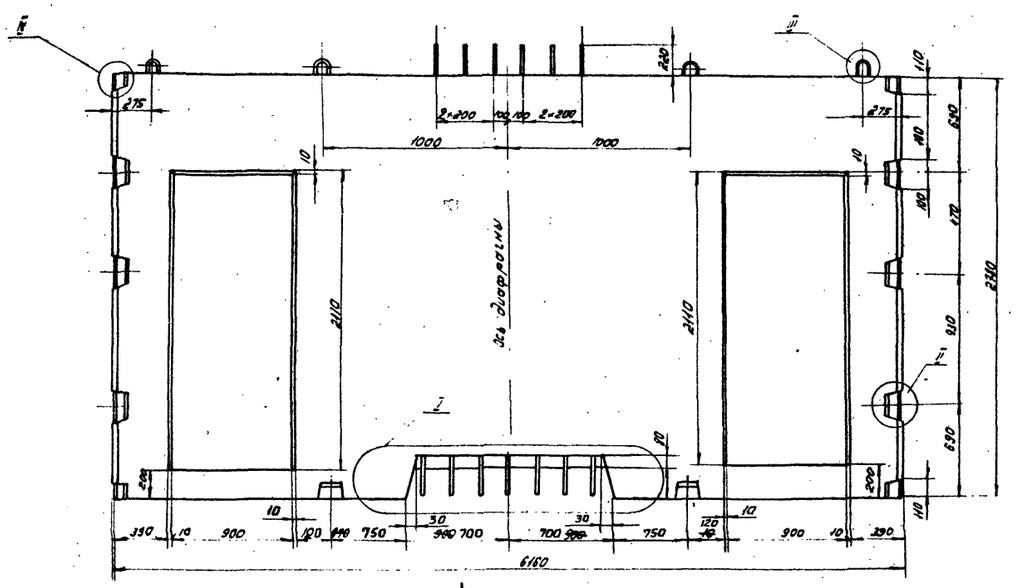
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/4Ж 8.00.00.000 СБ			
Разраб.		Алексеева			Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-62-28 Сборочный чертеж	Литера	Масса	М-б
Провер.		Габриелов					6267	1:20
Т.контр.						Лист 1	Листов 3	
Рук.отд.		Рижский						

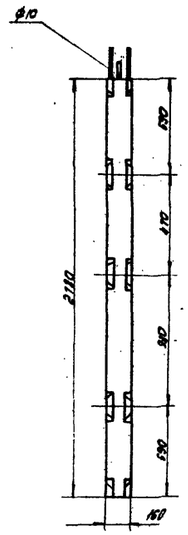


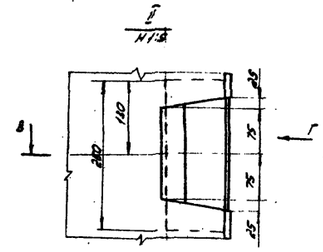
Изменение внесено - II - 1977г
Рук. гр. [illegible] /Хуцишвили/

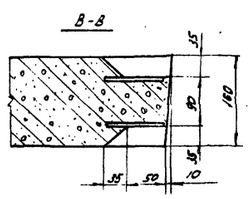
					3/ДЖ 8 00. 00. 000 СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВПГ-62-28	Литер.	Масса	М-б
Разраб.		Дюгарева					—	—
Провер.		Сафриилов			Сборочный чертеж	Лист 2	Листов 3	
Н. отд.		Кужанкова						

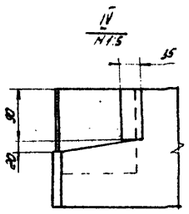
Фирменное изделие ВЛ2-62-21

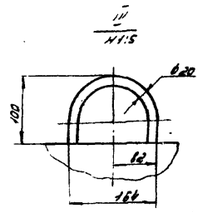


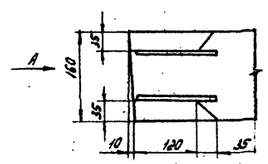




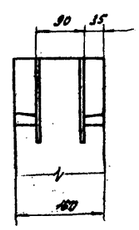




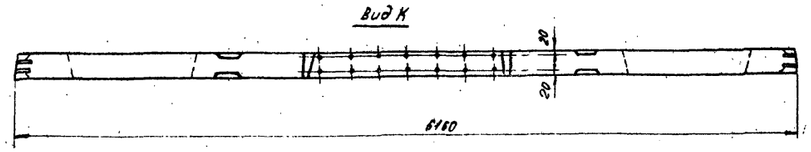


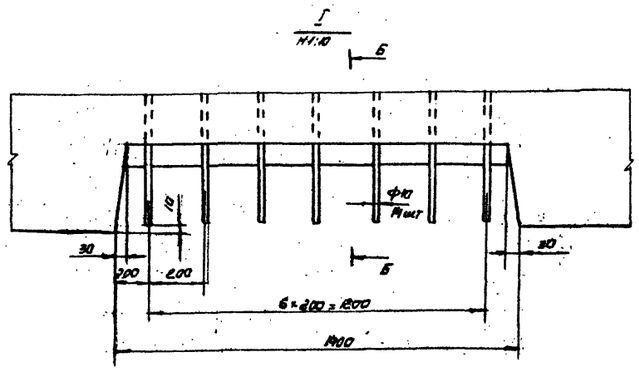


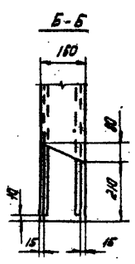
Вид А



Вид К

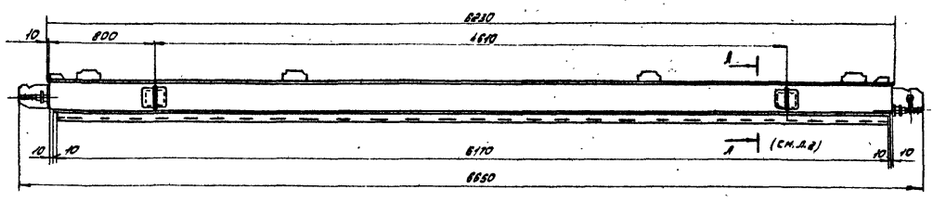


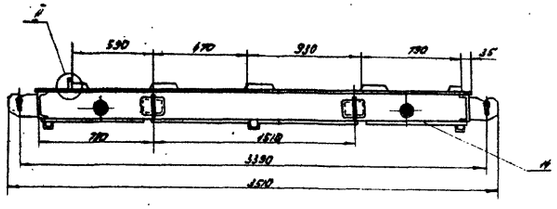


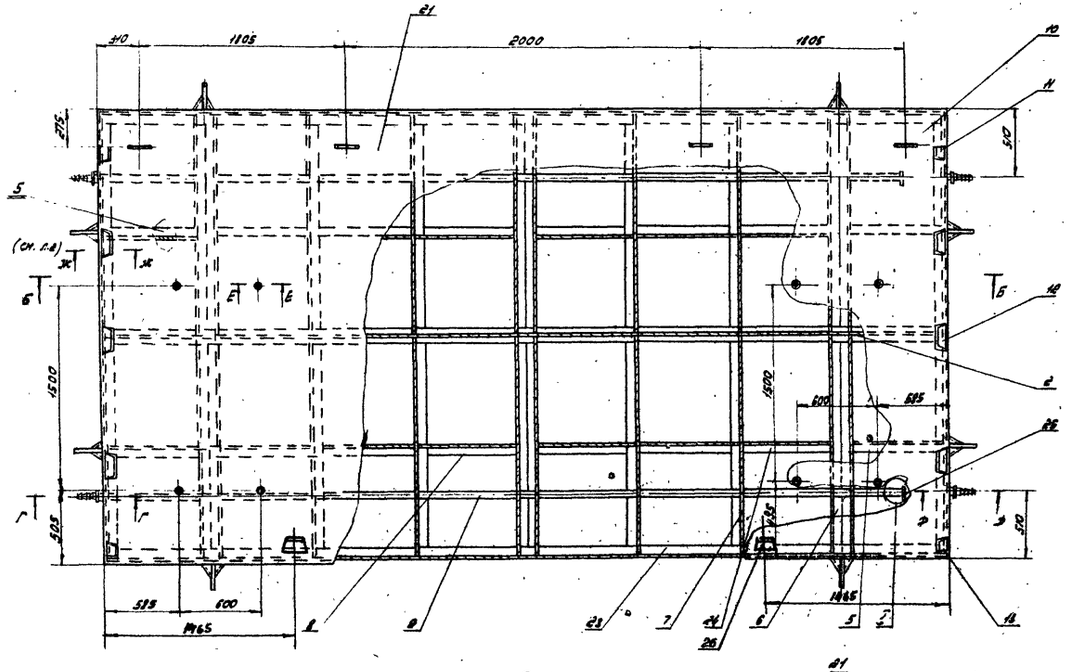


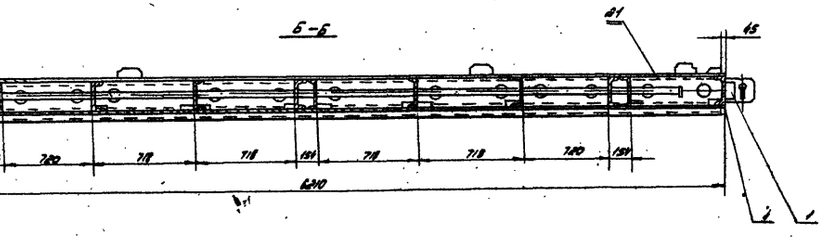
Изменение внесено в 1977г.
Рук. гр. /Хунчилвили/

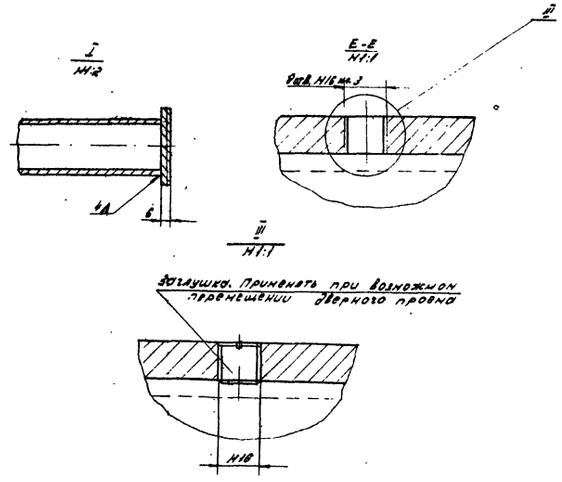
				3/ЭЖ.8.00.00.000.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Форма для изгото. в/в: ния. диафрагмы жесткости. ВЛ2-62-21. сварочный чертеж	Литер / Масса / М-б
Разраб.		Фирсанов			— / 1:20
Провер.		Гавриелов			Лист 1 / Листов 1
Т.контр.					
Н.контр.		Ахвледиани			ГПИИ ЭТИЖИЗП
Утв.					







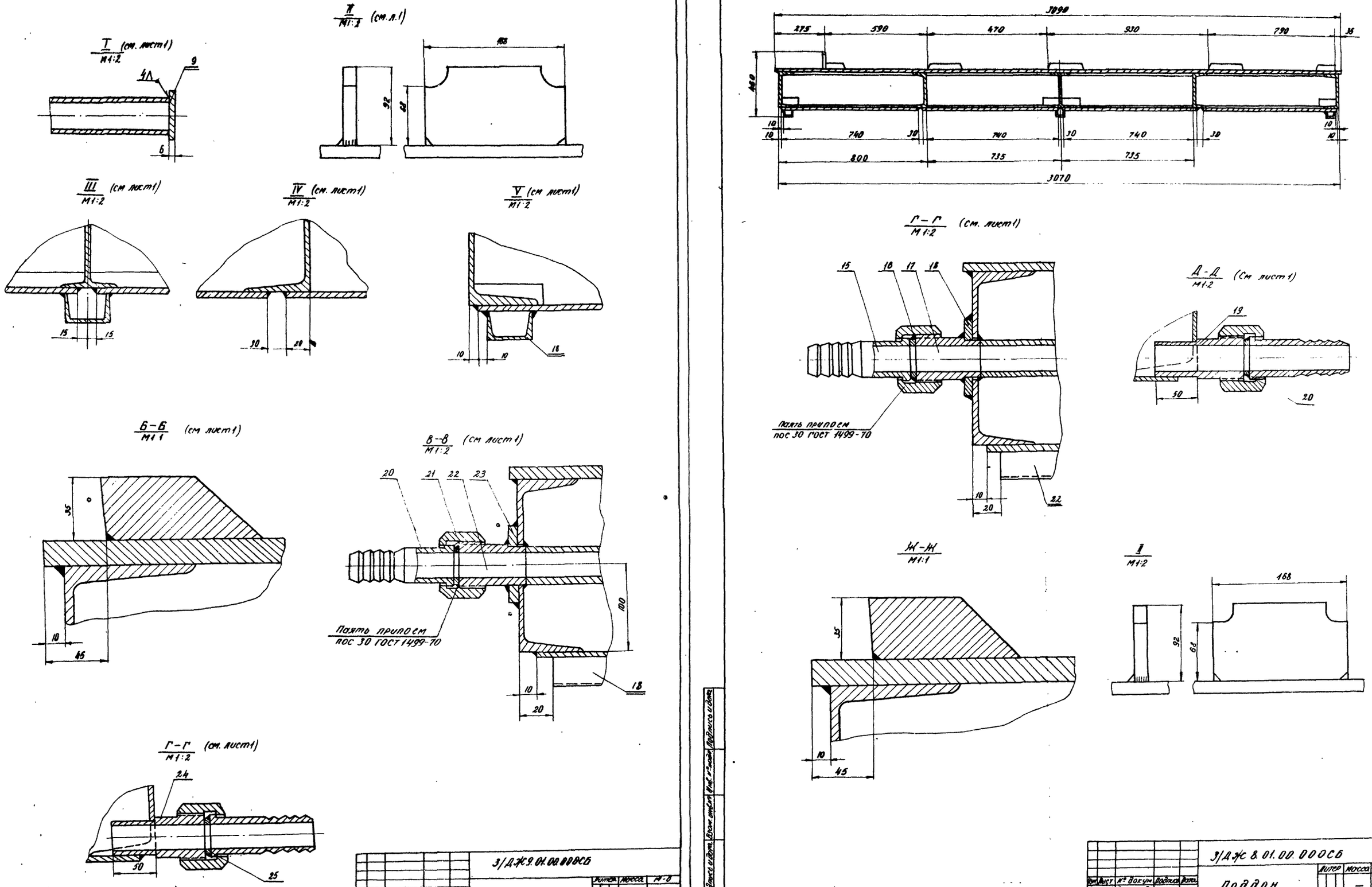




1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6, кроме мест указанных особо.
2. Приварку кронштейнов подвесных поз 1. должен производить дипломированный сварщик с простановкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5 мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600-650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
7. Поддон подвергнуть на герметичность. Давление 0,2-0,3 атм. Течь не допускается.

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

| | | |

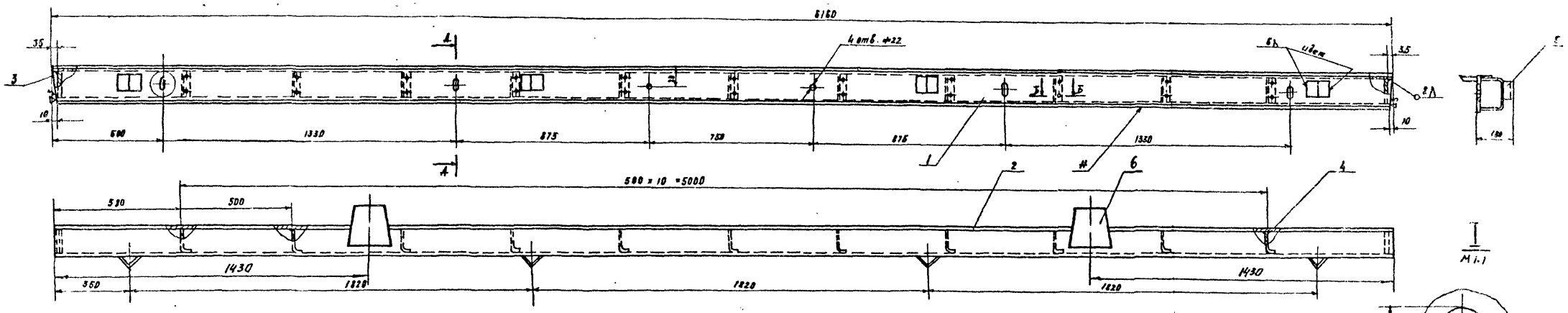


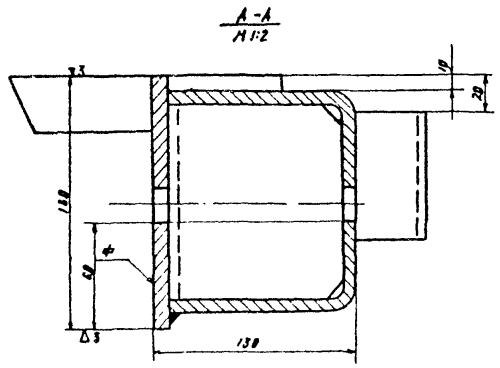
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ 9.01.00.000СБ		
Разраб.		Вагнадзе			Поддон	Литер	Масса	М-б
Провер.		Габриелов			Сборочный чертеж		—	—
Гл. контр.						Лист 2	Листов 2
Рук. отд.		Рижанадзе					
Н. контр.							
Утв.							

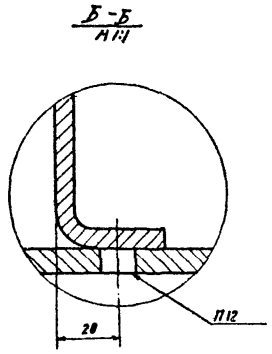
Тбил ЗНИИЭП

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ 8.01.00.000СБ		
Разраб.		Дюкарева			Поддон	Литер	Масса	М-б
Провер.		Габриелов			Сборочный чертеж		—	—
Г. контр.						Лист 2	Листов 2
Рук. отд.		Рижанадзе					

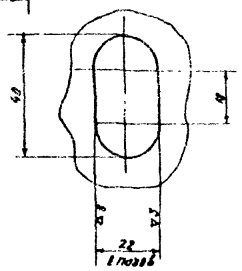






1. Неплоскостность формующей поверхности „ф" 0.5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине
2. Неперпендикулярность плоскости „ф" относительно плоскости „н" не более 1мм на высоте борта
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷660°С или естественному старению в течении 3х месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-62. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

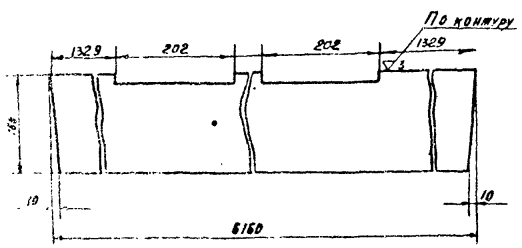
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ДЖ8.02.00.000СБ		
Разраб.		Вачнадзе			Борт продольный сборочный чертеж	Литер	Масса 278
Провер.		Гавриелов				Лист	Листов
Р.контр.							
Рук.отд.		Рижамадзе					
Н.контр.							
Утв.							

Тбил ЗНИИЭП

Формат 14



Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/

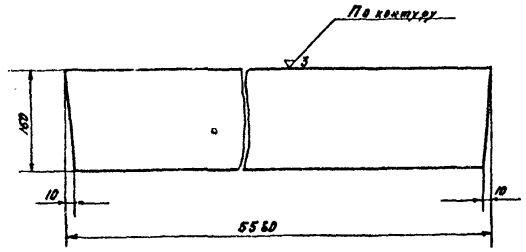
3/ДЖ8.02.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Литер	Масса 77.4	М-б 1:5
Разраб.		Вачнадзе				Лист	Листов
Провер.		Гавриелов					
Р.контр.							
Рук.отд.							
Н.контр.							

10 ГОСТ 5681-57*

Тбил ЗНИИЭП

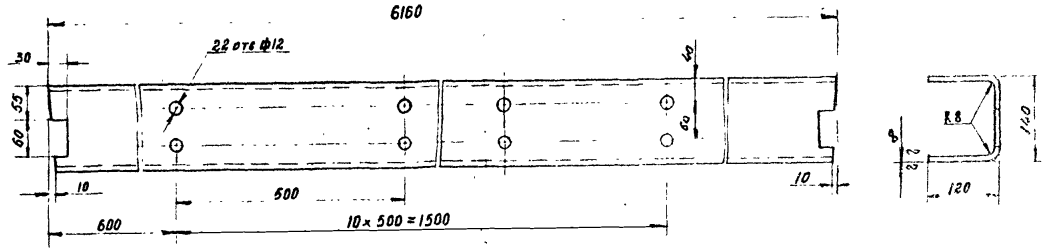
3/ДЖ9.02.00.001



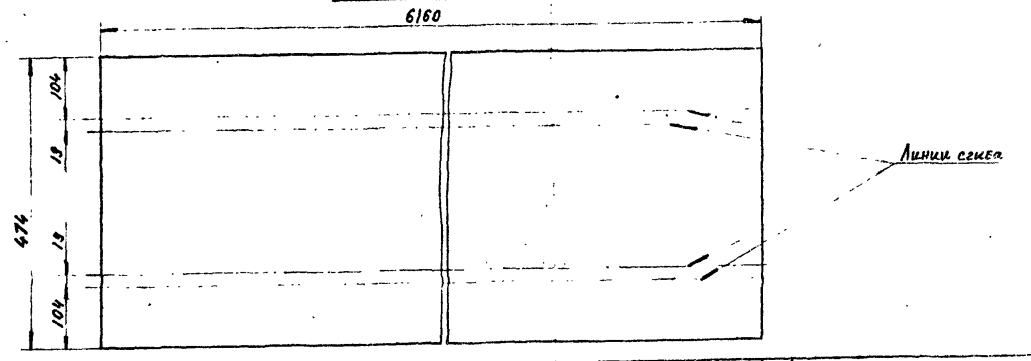
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Литер	Масса 69.8	М-б 1:5
Разраб.		Вачнадзе				Лист	Листов
Провер.		Гавриелов					
Р.контр.							
Рук.отд.		Рижамадзе					
Н.контр.							

10 ГОСТ 5681-57*

3/Ф10.02.00.001



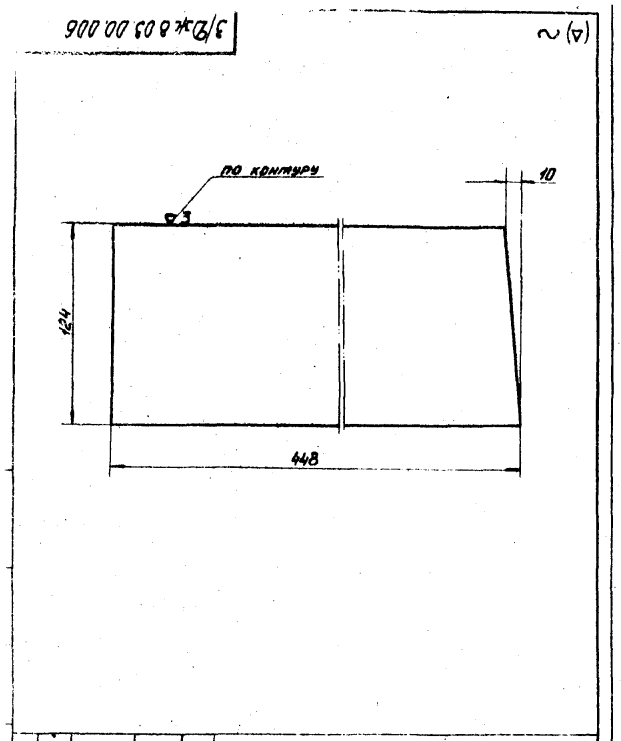
Развертка

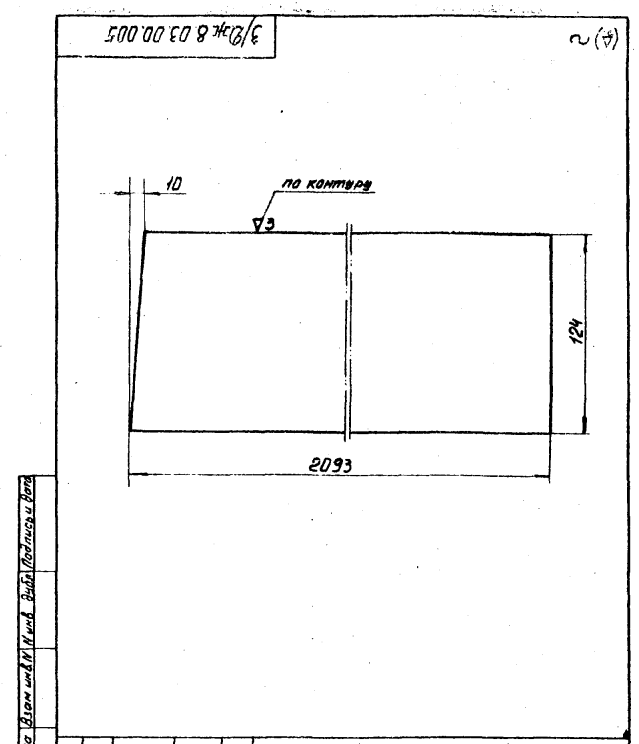


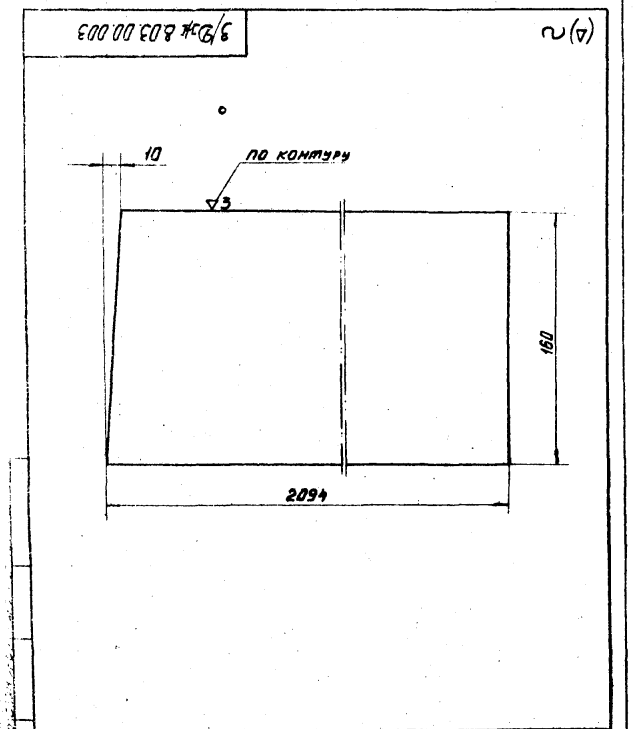
Изменение внесено II-1977г.
Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/

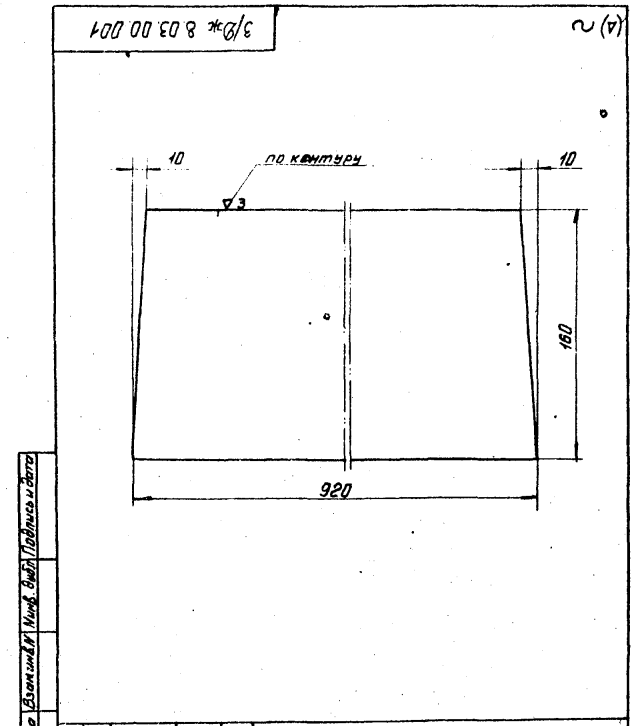
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/Ф10.02.00.001		
Разраб.		Хуцишвили			Профиль	Литер	Масса 140	М-б 1:5
Провер.						Лист	Листов
Т.контр.							
Рук.отд.							
Утв.							

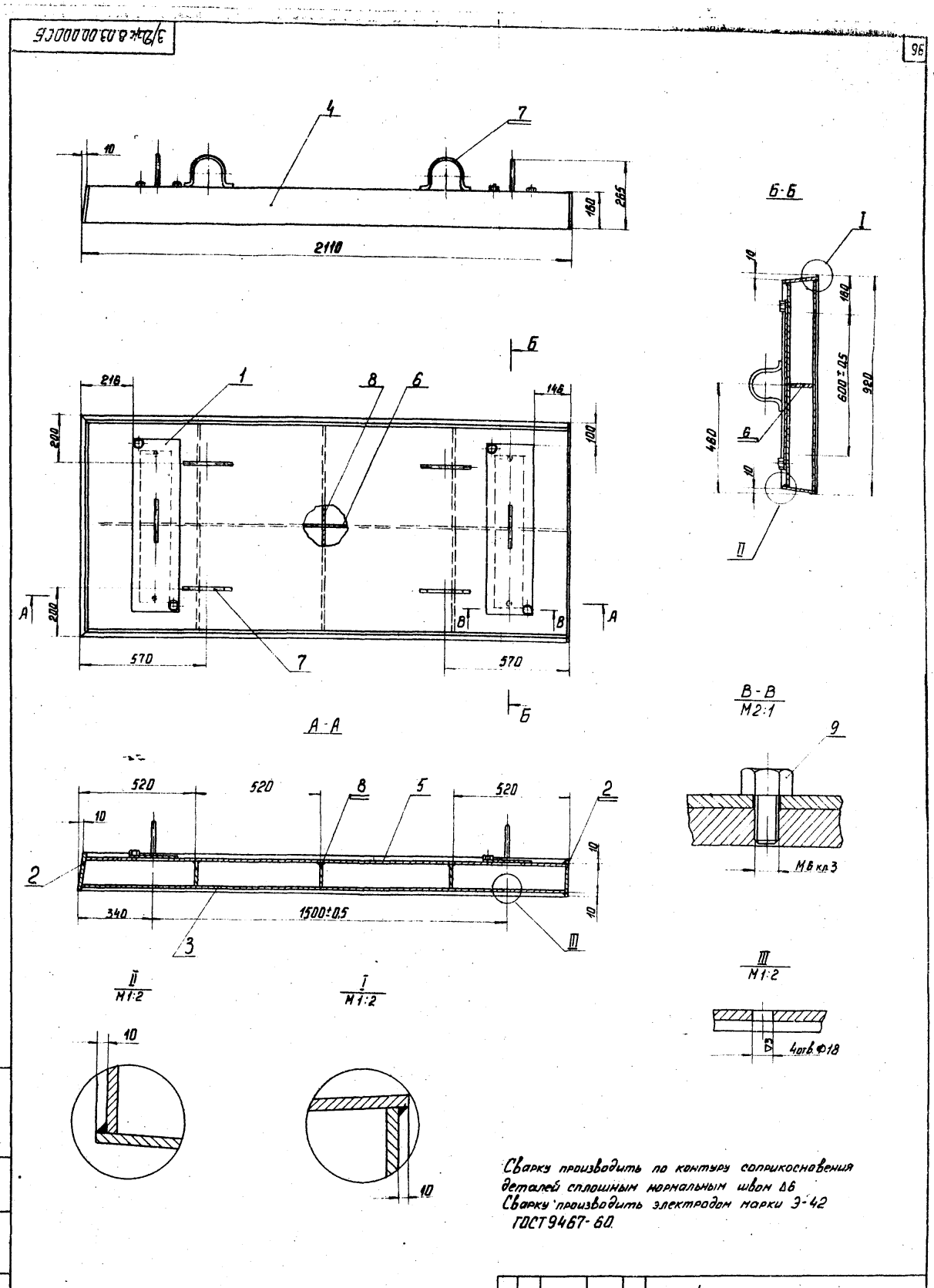
8 ГОСТ 19903-74

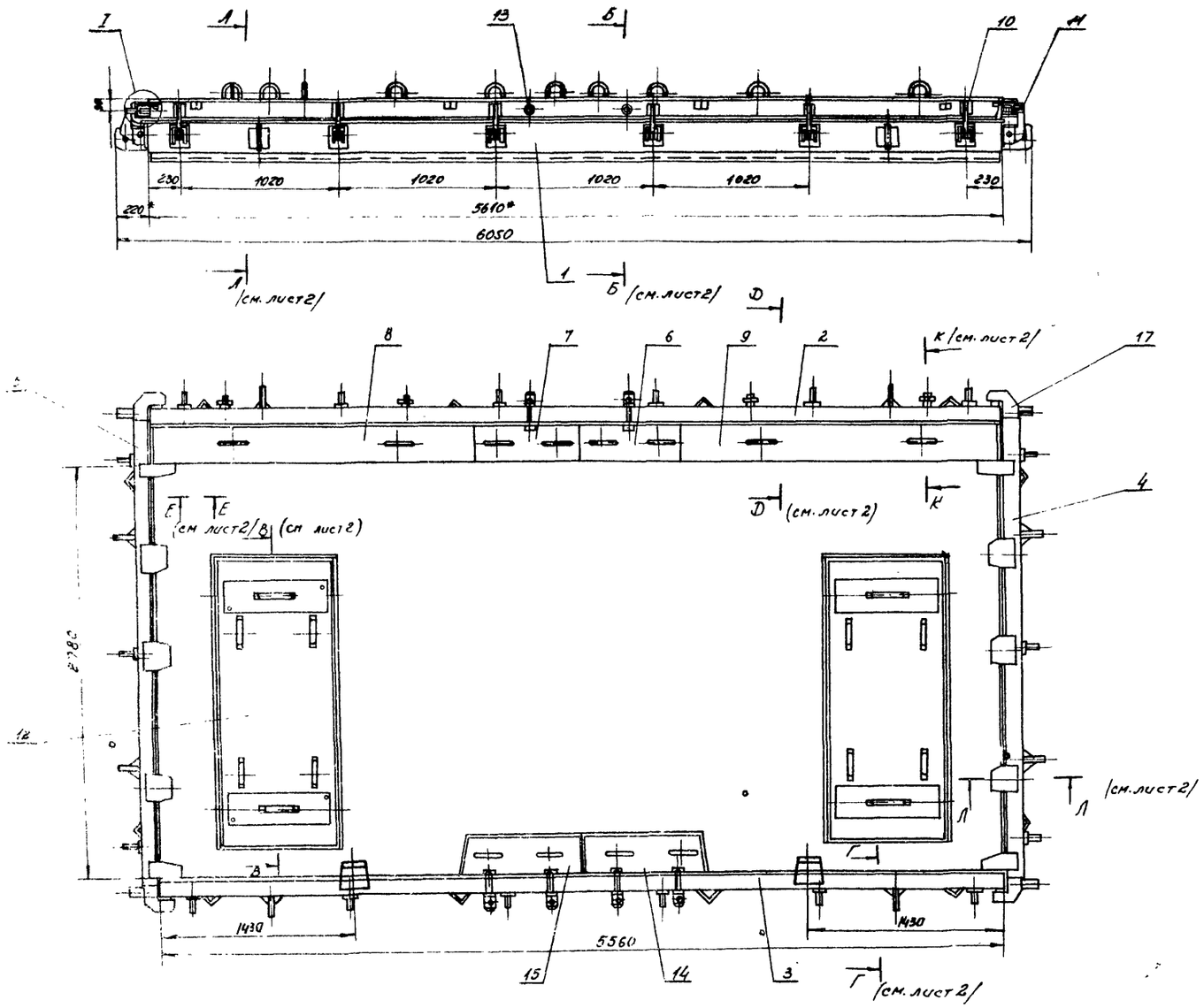

3/Дж 8.03.00.006
по контуру
10
124
448
3/Дж 8.03.00.005
Ребро
Литер
Масса
М-Б
2,5
1:2
Лист
Листов
Лист 6 гост 5681-57*
ст 3 гост 500-58**
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб Дюкарева
Провер Габриелов
Т. контр
Рук отд Рижамадзе
Н. контр
Утв

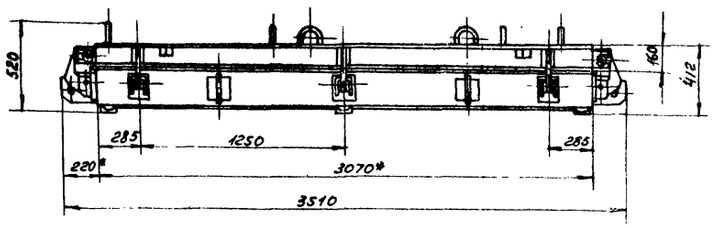

3/Дж 8.03.00.005
по контуру
10
124
2093
3/Дж 8.03.00.004
Лист
Литер
Масса
М-Б
16,4
1:2
Лист
Листов
Лист 8 гост 5681-57*
ст 3 гост 500-58**
Тбил ЗНИИЭП
Формат 11
Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб Дюкарева
Провер Габриелов
Т. контр
Рук отд Рижамадзе
Н. контр
Утв
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. дубл. Подпись и дата


3/Дж 8.03.00.003
по контуру
10
160
2094
3/Дж 8.03.00.003
Лист
Литер
Масса
М-Б
20,7
1:2
Лист
Листов
Лист 8 гост 5681-57*
ст 3 гост 500-58**
Тбил ЗНИИЭП
Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб Дюкарева
Провер Габриелов
Т. контр
Рук отд Рижамадзе
Н. контр


3/Дж 8.03.00.001
по контуру
10
160
920
3/Дж 8.03.00.001
Лист
Литер
Масса
М-Б
9,2
1:2
Лист
Листов
Лист 8 гост 5681-57*
Тбил ЗНИИЭП
Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб Дюкарева
Провер Габриелов
Т. контр
Рук отд Рижамадзе
Н. контр
Подпись и дата Взам. инв. № Инв. дубл. Подпись и дата


3/Дж 8.03.00.000 СБ
96
10
4
7
2110
180
265
Б-Б
I
10
180
600±0,5
920
480
6
10
II
Б
218
1
8
6
146
200
100
200
A
B
570
570
7
А-А
В-В
М2:1
9
520
520
8
5
520
2
10
2
340
1500±0,5
3
III
М6 кл 3
II
М1:2
I
М1:2
III
М1:2
4отв Ф18
10
10
Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6
Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60.
3/Дж 8.03.00.000 СБ
Короб
Сборочный чертеж
Литер
Масса
М-Б
308
1:10
Лист
Листов
Изм Лист № докум Подпись Дата
Разраб Дюкарева
Провер Габриелов
Т. контр
Рук отд
Н. контр





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

Техническая характеристика

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

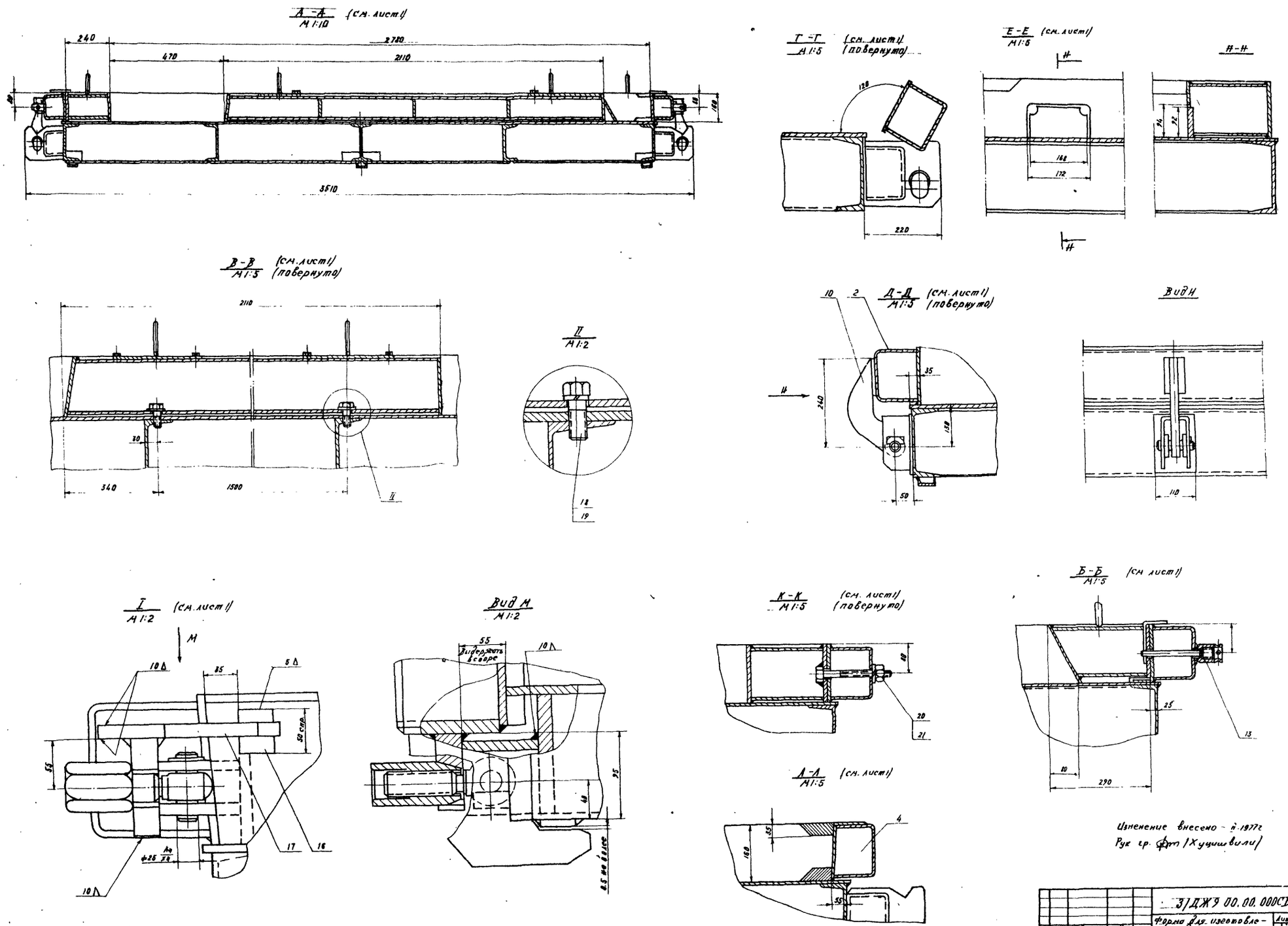
Технические требования:

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

Изменение внесено в 1977г.

Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/

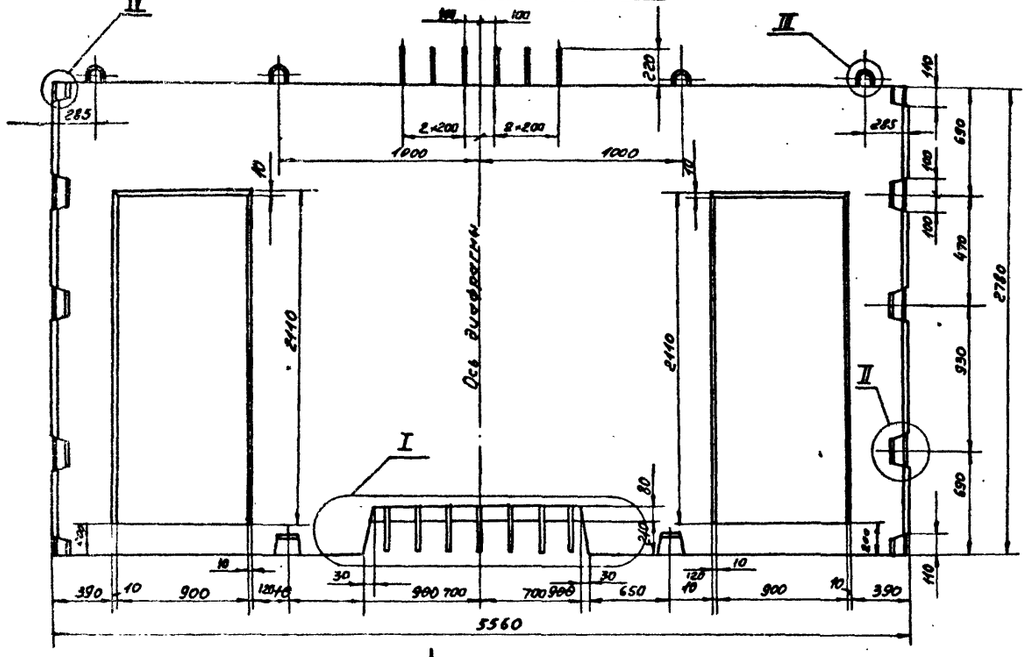
					3/ДЖ 9.00.00.000СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-56-28 Сборочный чертеж.	Литер	Масса	М-б
Разраб.	Дюкарев						5372	1:20
Провер.	Габриелов					Лист 1	Листов 3	
Т.контр.								

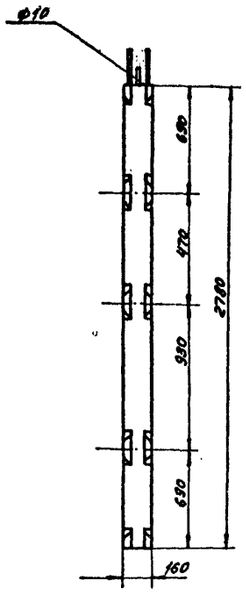


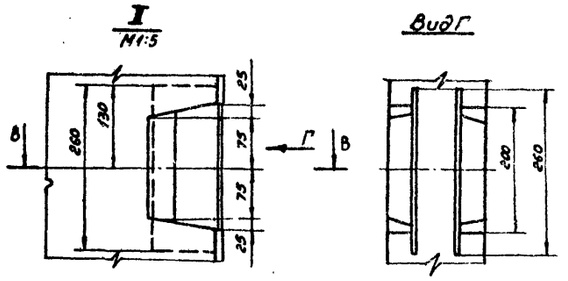
				3/ДЖ9 00.00.000СБ			
Изм.	Лист	Н докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафраемы жесткости ВПР-56-28 сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Дюпонова						
Провер.		Собрилов				Лист	Листов 5
Вл. контр.							
Н. контр.		Рижанов					

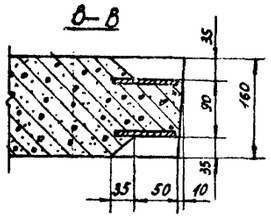
Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

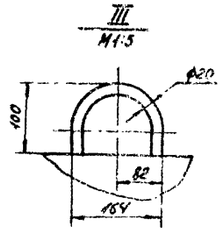
Формуемое изделие ВП2-56-28

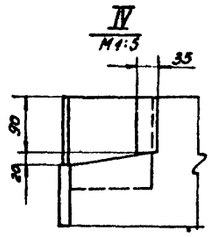


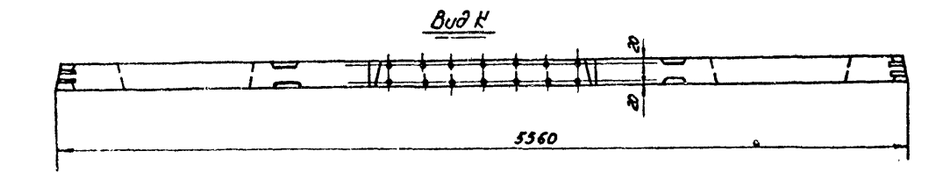


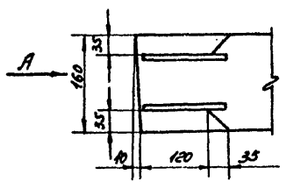


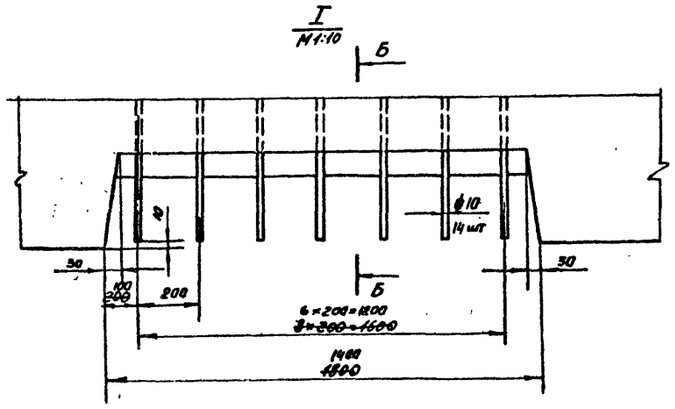


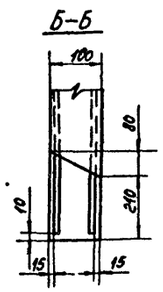


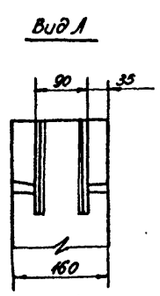








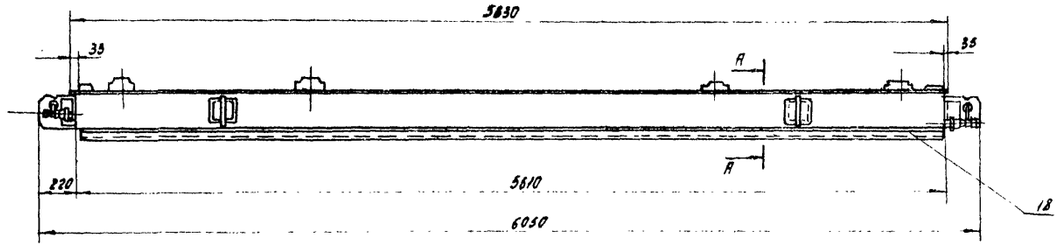


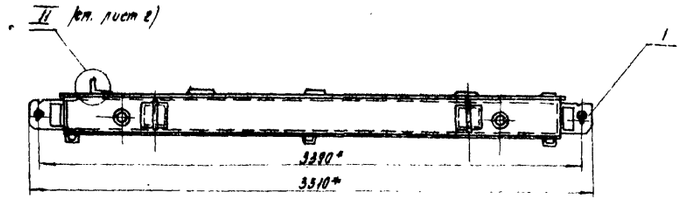


Изменение внесено 5-1977г
Рук. гр. Ф.М.Хуцишвили

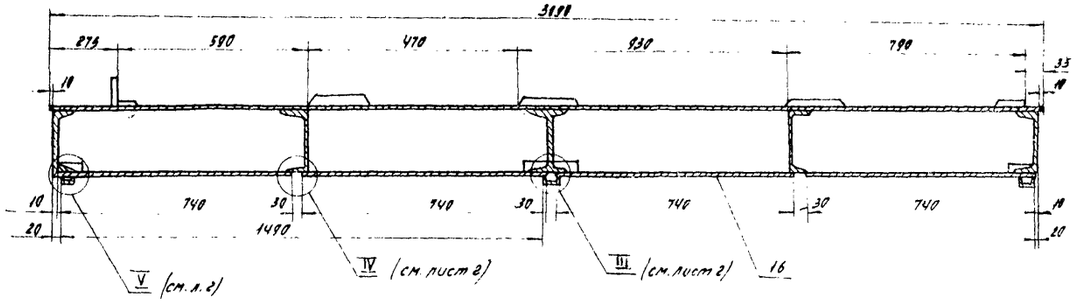
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3/ОТ 8.00.00.000 СБ		
Разраб.		Докорева			Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-56-28 Сборочный чертеж.	Литер	Масса	М. б.
Провер.		Гаврилов					–	1:20
Т.контр.						Лист 3	Листов 3	
Рук.отд.		Рыжиков				ГБЦ ЗНИИЭП		
Н.контр.								
ГИП								

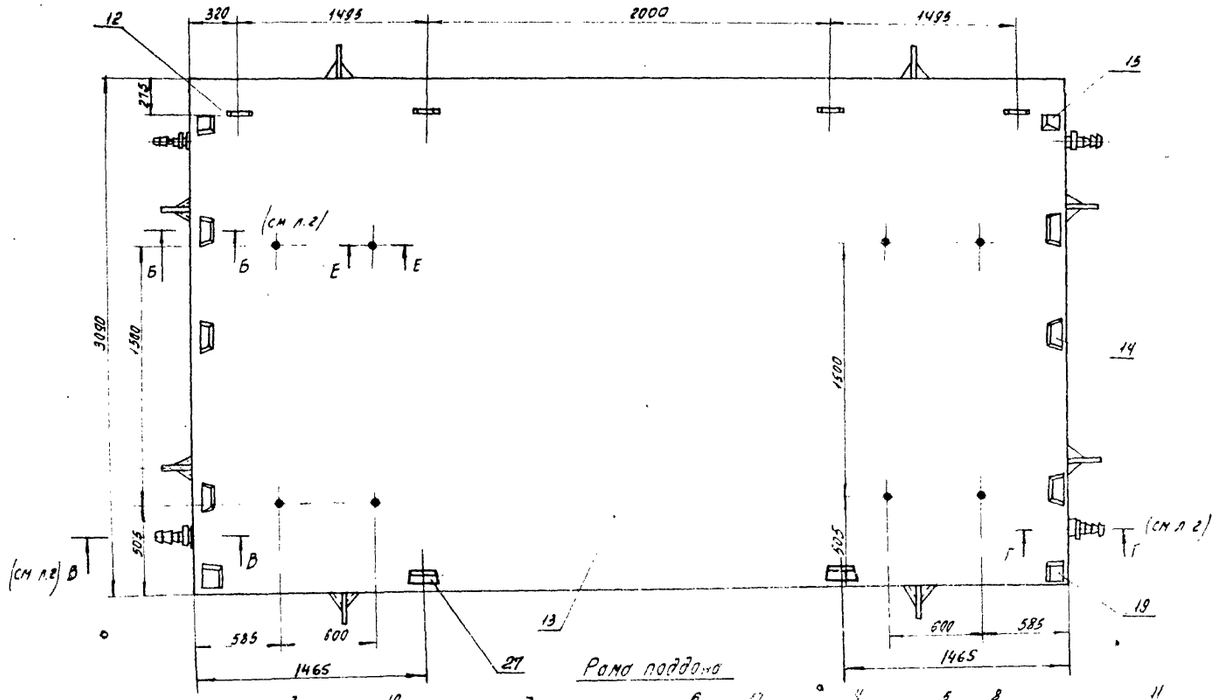
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



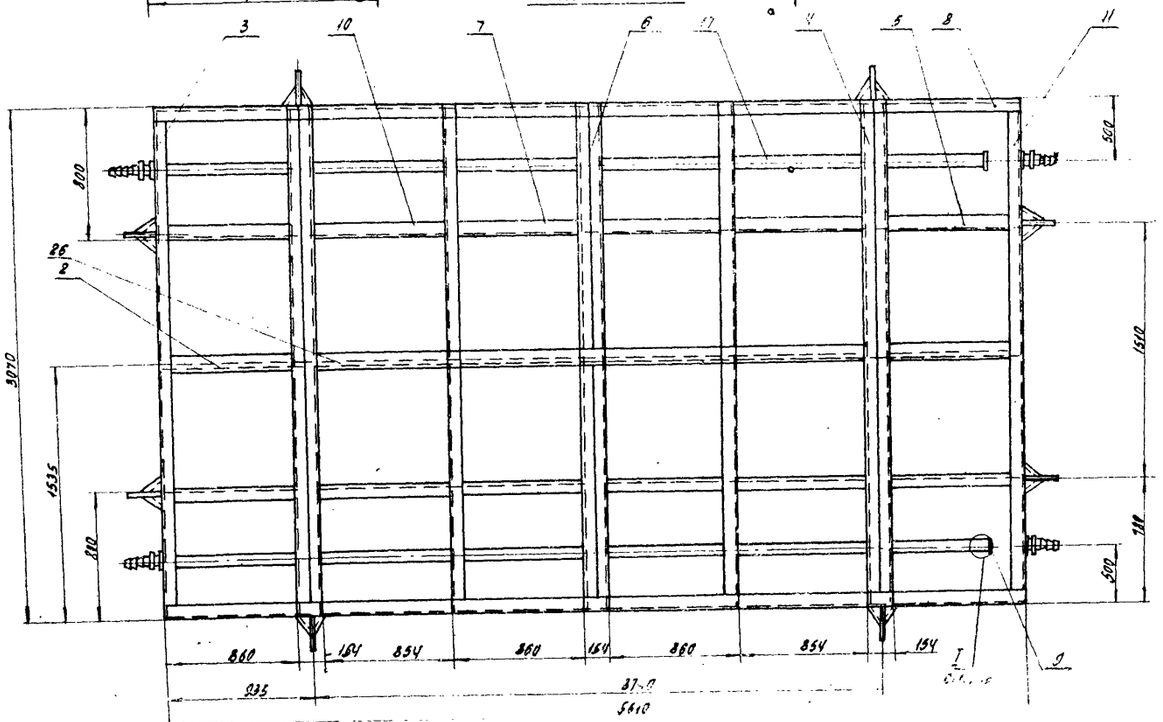


А-А
М1:10

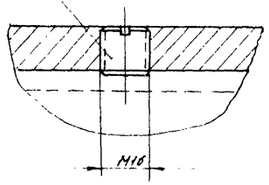




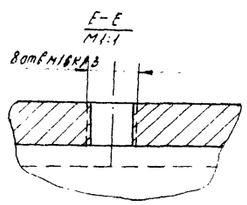
Рама поддона



Заглушка применять при возможном перемещении дверного проема



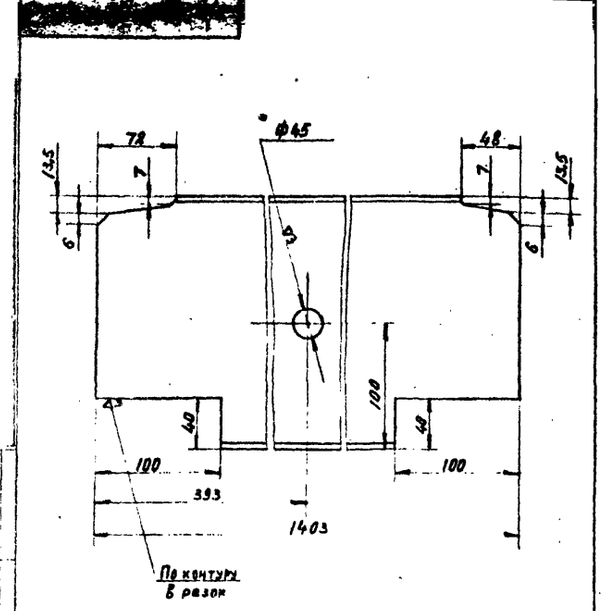
Е-Е
М1:1



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6, кроме мест указанных особо.
2. Приварку кронштейнов подъемных поз. 1 должен производить дипломированный сборщик с проставкой клейма.
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм.
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев.
6. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60
7. Поддон подвергнуть на герметичность давление 0,2÷0,3 атм. течь не допускается.

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

| | | |



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

3/Ф±10.01.00.009

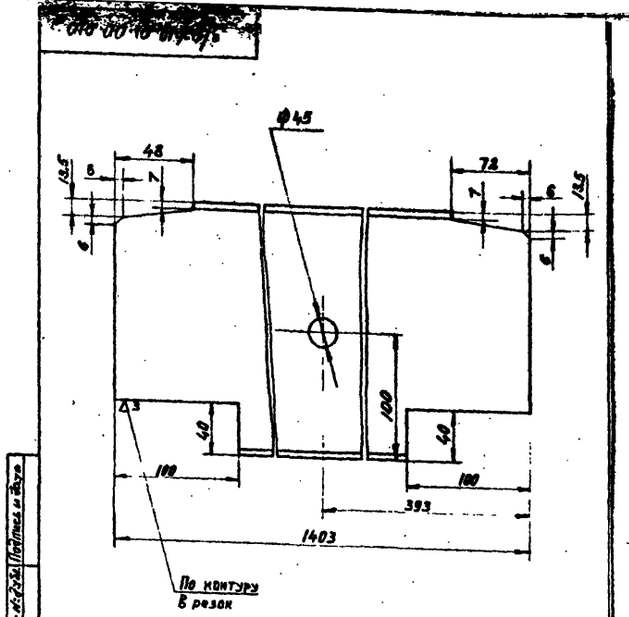
Швеллер

Литер	Масса	М-б
	25,6	1:2,5

Лист: Листов:

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / СТ ГОСТ 535-68*

Тбил ЗНИИЭП



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

3/Ф±10.01.00.010

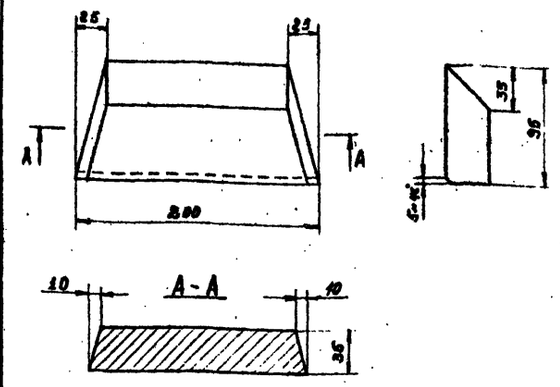
Швеллер

Литер	Масса	М-б
	51	1:2,5

Лист: Листов:

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / СТ 3 ГОСТ 535-68*

Тбил ЗНИИЭП



Предельные отклонения размеров ± 1/2 допуска 8 класса.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

3/Ф±3.01.00.016

Платик

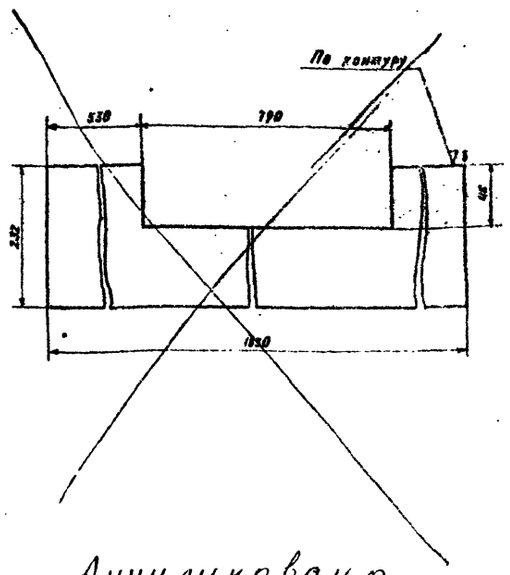
Литер	Масса	М-б
	5	1:2,5

Лист: Листов:

Сталь Ст. 3 ГОСТ 380-71*

Тбил ЗНИИЭП

3/ДЖ10.05.00.002



Аннулировано

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дюкарева		
Провер.		Сабриелов		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				
Т. контр.				

3/ДЖ10.05.00.002

Лист

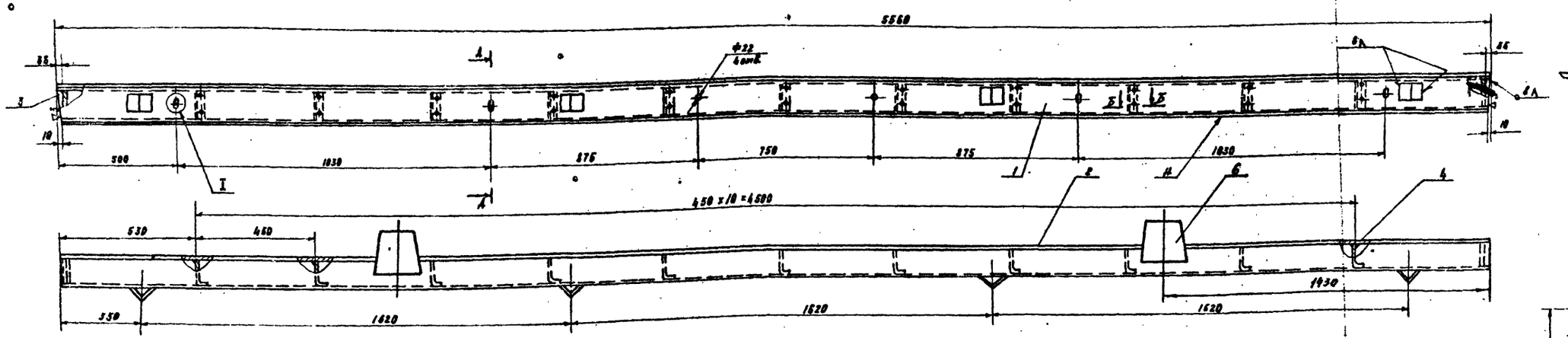
Литер	Масса	М-б
	16,2	1:5

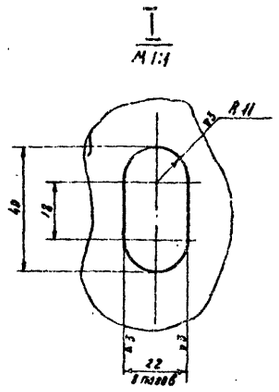
Лист Листов

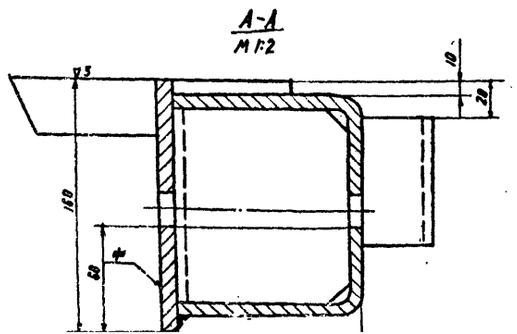
Лист 6 ГОСТ 5681-57 / СТ 3 ГОСТ 500-58

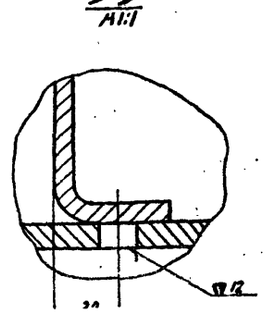
Тбил ЗНИИЭП

3/ДЖ9.02.00.000СБ









1. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" 0,5мм на 1м, но не более 2мм на всей длине
2. Неперпендикулярность плоскости „Ф" относительно плоскости „Н" не более 1мм на высоте борта
3. Борт подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течении 5х месяцев.
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-67. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо.

Изменение внесено 8-1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вачнадзе		
Провер.		Сабриелов		

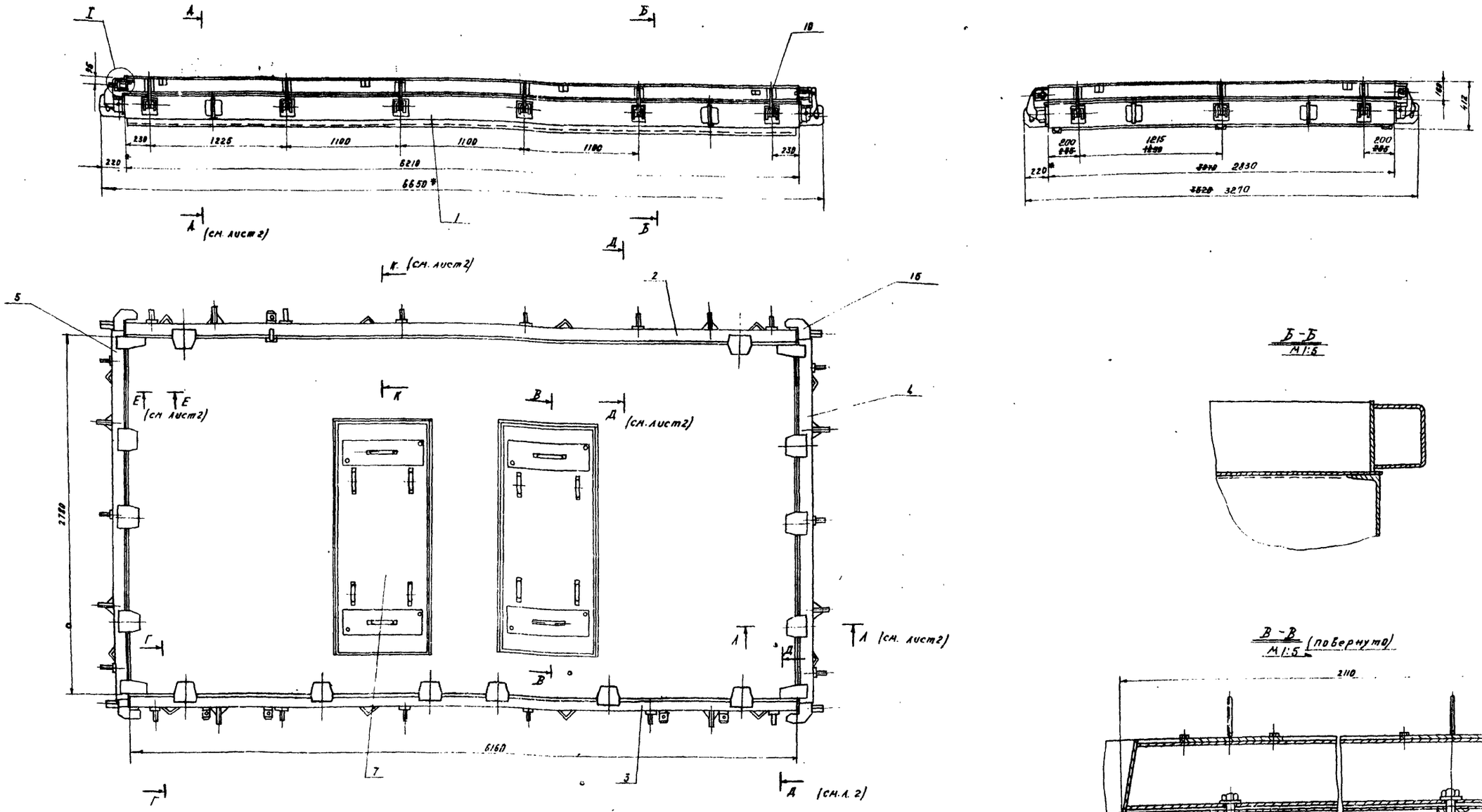
3/ДЖ9.02.00.000СБ

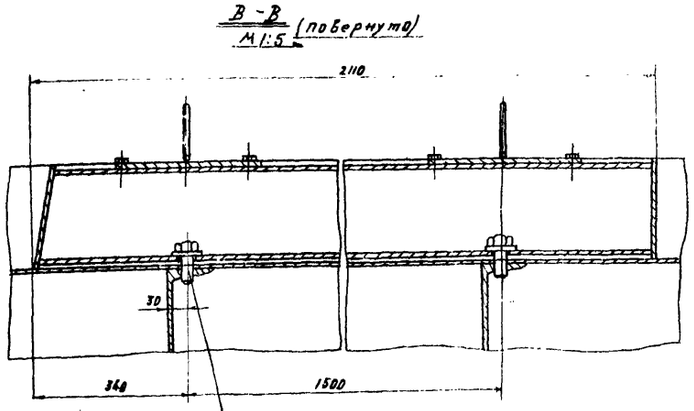
Борт продольный

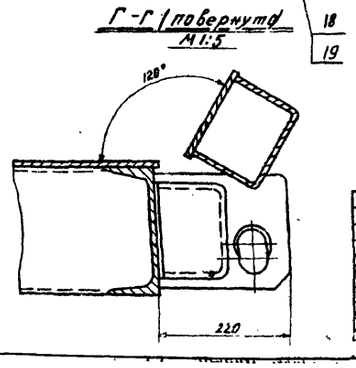
Сборочный чертеж

Литер	Масса	М-б
	207	1:10

Лист Листов







Технические требования

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

7* Размеры для справок.

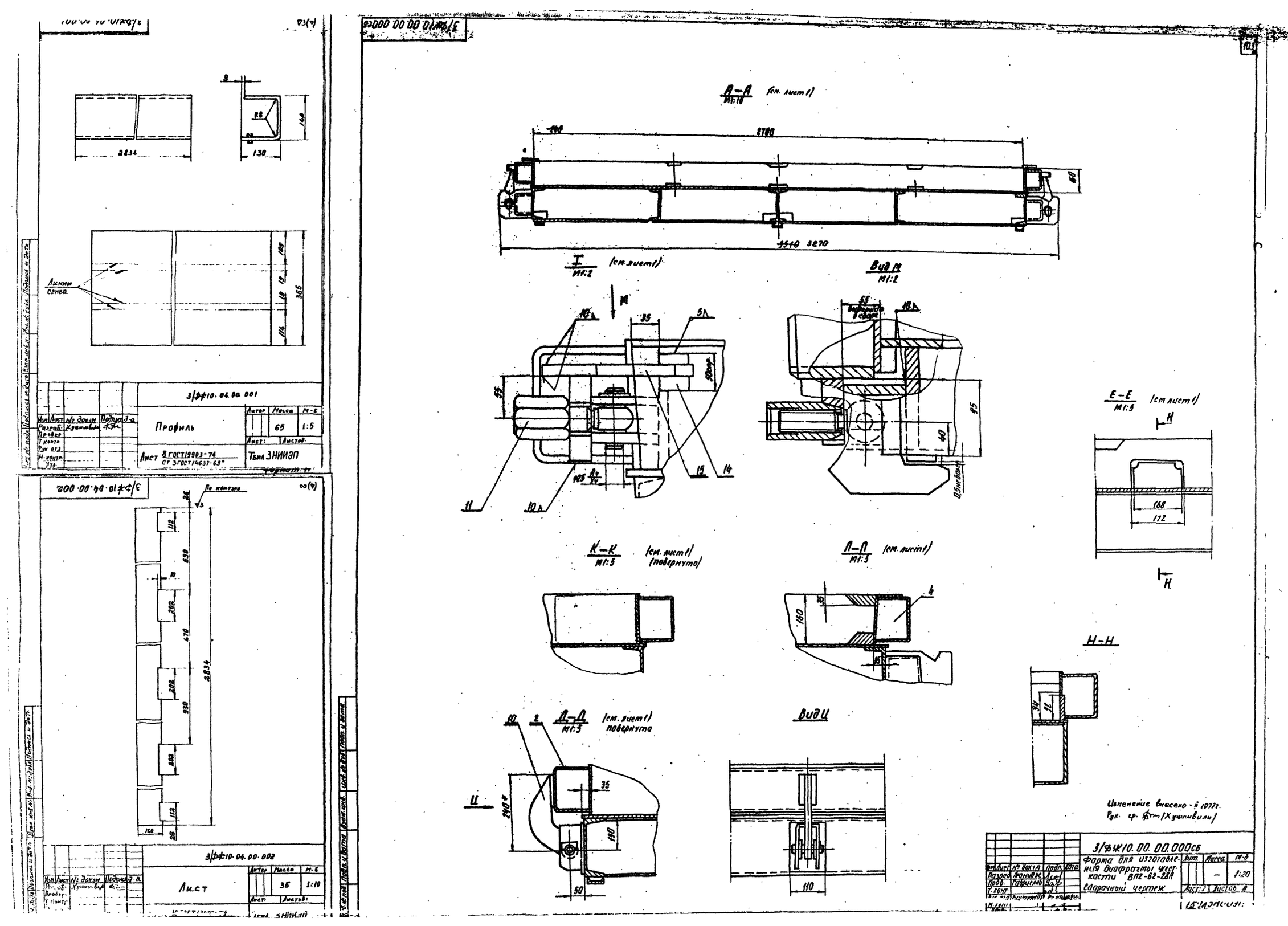
Техническая характеристика.

1. Тип формуемого изделия ВП2-62-28А
2. Габаритные размеры изделия, мм
   длина - 6160
   ширина - 2780
   толщина - 160
3. Вес изделия, кг - 5150
4. Габаритные размеры формы, мм
   длина - 6650
   ширина - 3510
   высота - 520
5. Вес формы, кг - 6279
6. Вес формы с изделием, кг - 11429

Изменение внесено II-1977
Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/

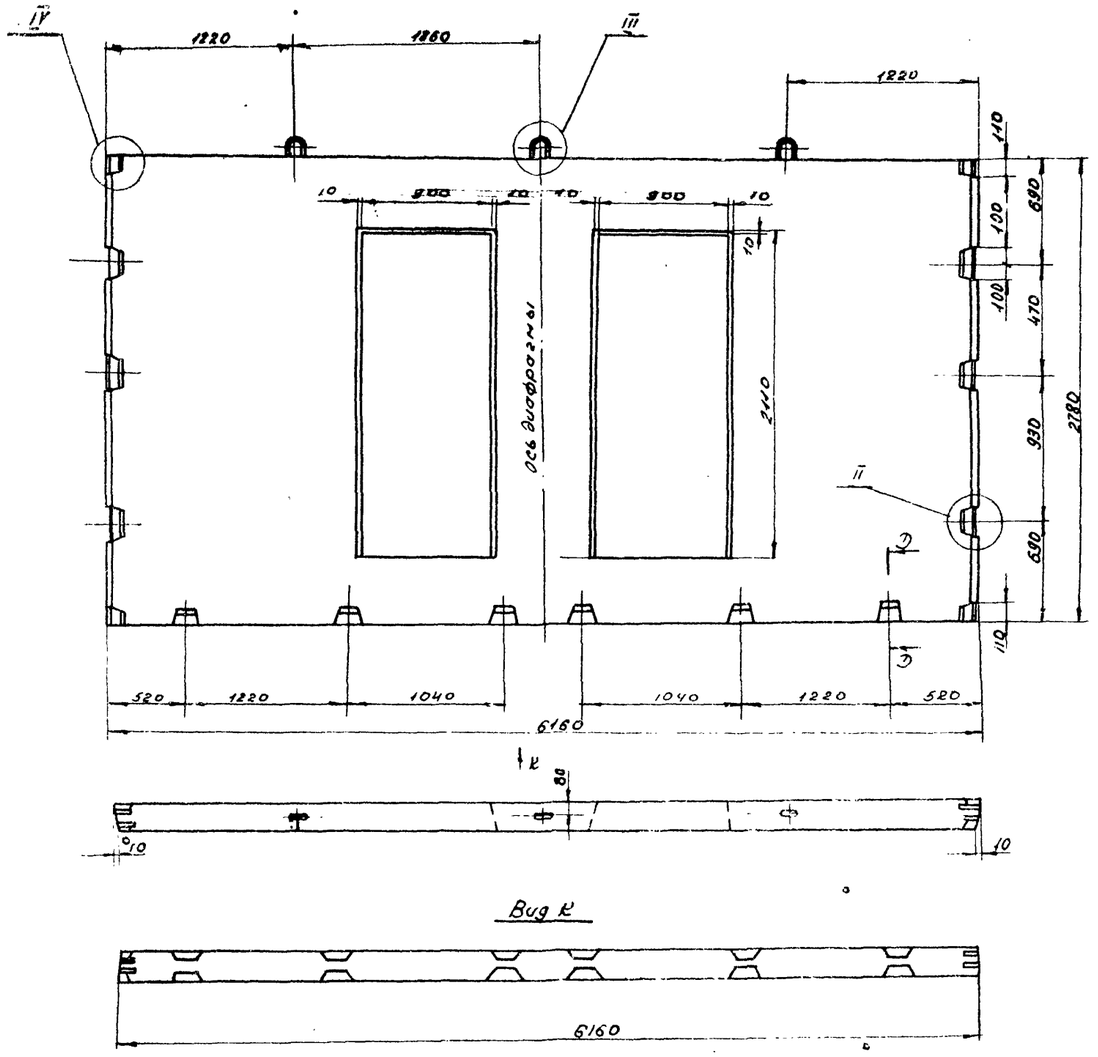
Перед изготовлением партии однотипных форм изготовить головной образец и испытать в эксплуатационных условиях.

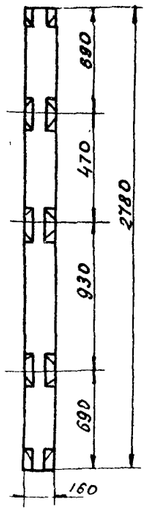
					3/ДЖ10.00.00.000СБ			
Изм.	Лист	Н докум.	Подп.	Дата	Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВП2-62-28А Сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.	Леонидзе						6270	1:20
Провер.	Сабриелов					Листы	Листов 3	
Р. контр.								
Рук отд.	Рижанов							



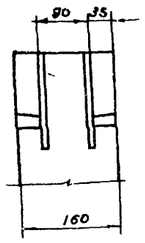
3/ФЖ10.00.00.000сб
А–А (см. лист 1)
М1:10
2700
3510 3270
I (см. лист 1)
М1:2
Вид М
М1:2
Е–Е (см. лист 1)
М1:5
К–К (см. лист 1) (повернуто)
Л–Л (см. лист 1)
М1:5
Н–Н
Д–Д (см. лист 1) повернуто
М1:5
Вид Ц
Ц
Линии сгиба
3/ФЖ10.04.00.001
Профиль
Лист 8 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-69*
Тбил ЗНИИЭП
3/ФЖ10.04.00.002
Лист
Масса 65
М-6 1:5
Масса 35
М-6 1:10
Изменение внесено - в 1977г.
Рук. ср. (Хуцишвили)
3/ФЖ10.00.00.000сб
Форма для изготовления диафрагмы жесткости ВПЗ-62-28А
Сварочный чертеж
Лист 2
Листов 4
1:20

Формуемое изделие СП2-62-28А

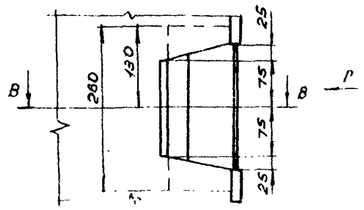




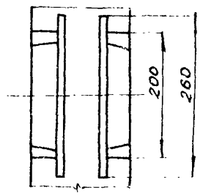
Вид А повернуто
М1:5



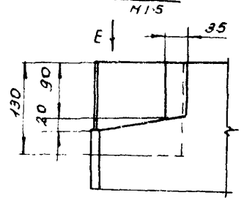
II
М1:5



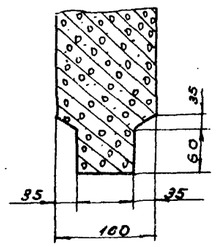
Вид Г
М1:5



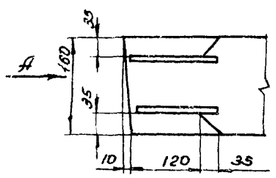
IV
М1:5



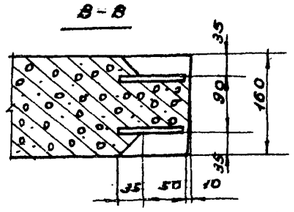
А-А
М1:5



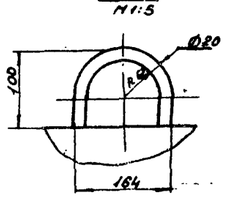
Вид Е
М1:5



В-В



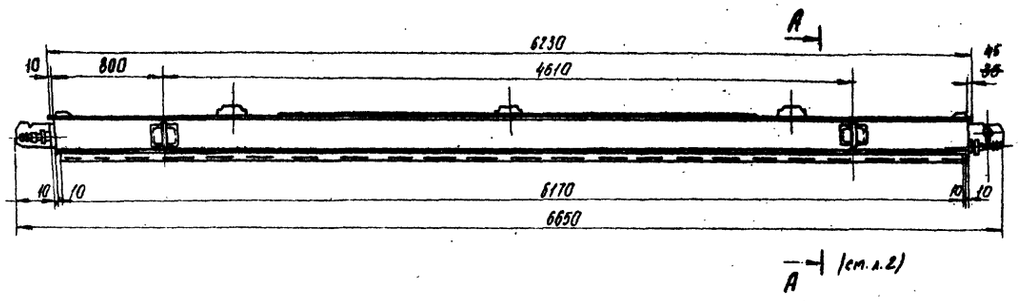
III
М1:5

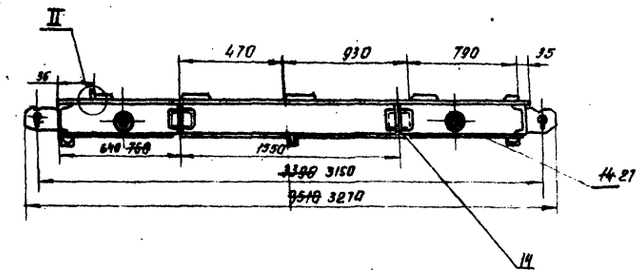


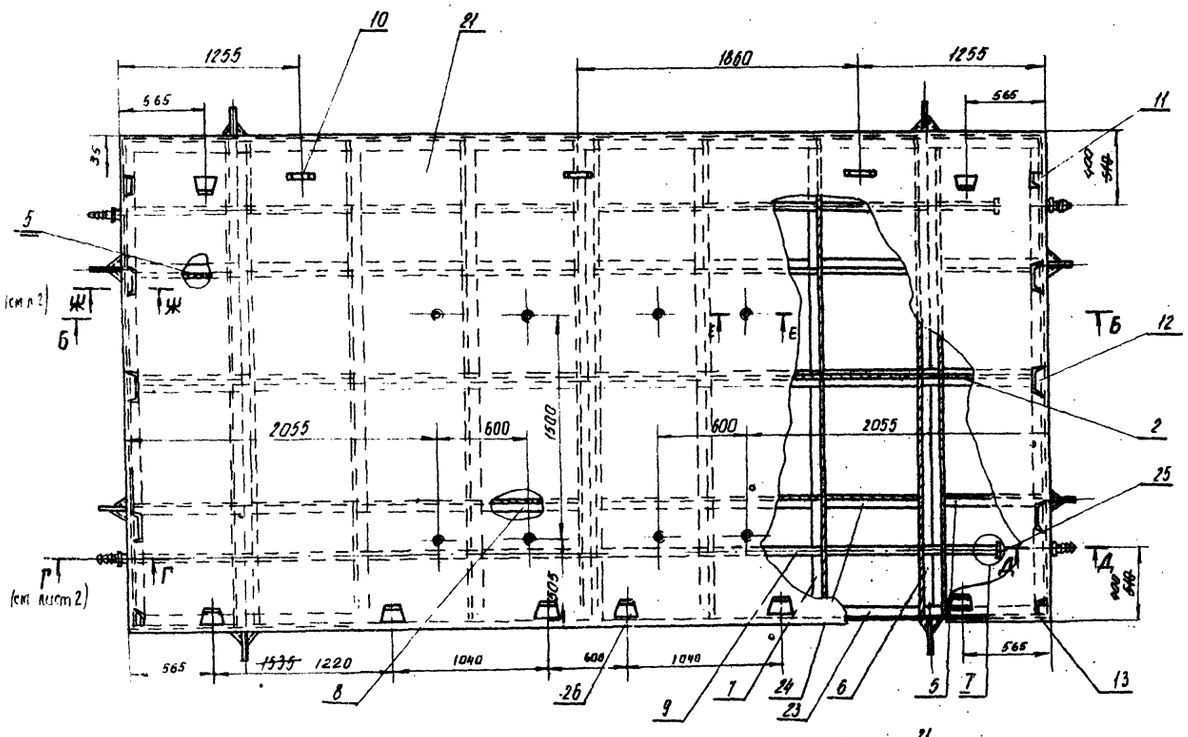
Изменение внесено II-1977г

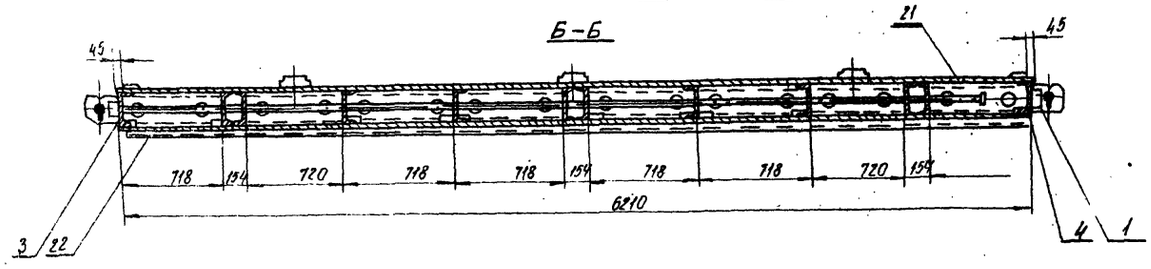
Рук гр. [illegible] /Хузишвили/

					3/Д-Ж10.00.00.000сб			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Форма для изготов.	Лит.	Масса	М-б
Разраб.					ления диафрагмы жес-			
Пров.					ткости КП2-62-28А			1:20
					Сборник [illegible]			

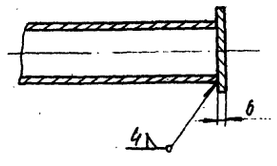


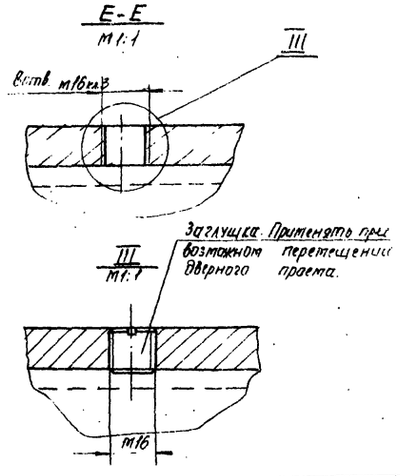






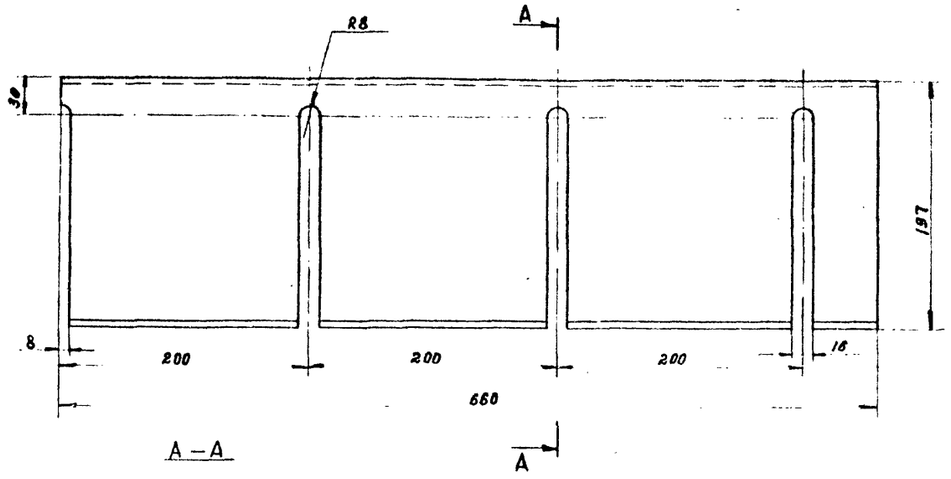
1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным швом Δ6; кроме мест, указанных особо
2. Приварку кронштейнов подъемных поз 1 должен производить дипломированный сварщик с простановкой клейма
3. Неплоскостность зеркала поддона не более 1,5мм на 1м, но не более 3мм на всей длине.
4. Разность диагоналей рамы поддона в плане не более 5мм
5. Поддон подвергнуть высокому отпуску 600÷650°С или естественному старению в течение 3х месяцев
6. Сварку производить электродом марки Э42 ГОСТ 9467-60
7. Поддон подвергнуть на герметичность Давление 0,2÷0,3атм Течь не допускается.





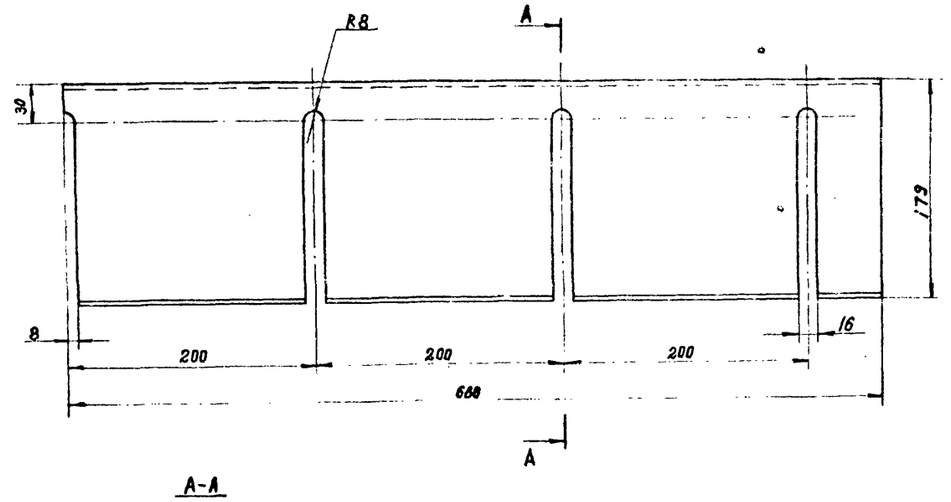
Изменение внесено в 1977г.
Рук. гр. /Хуцишвили/

				3/ФЖ10.01.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон	Лит.	Масса	М-б
Разраб.		Леонидзе					4253	1:20
Пров.		Гаврилов			Сборочный чертеж			



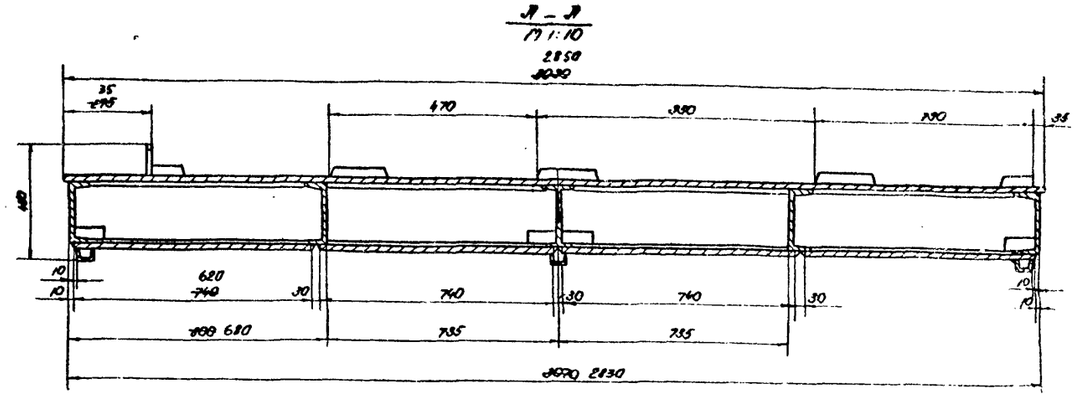
*Размер для справок

						3/ДЖ 10.00.00.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Хуцишвили			Лист	Литер	Масса	М-б
Провер.							10	1:2,5
Т.контр.						Лист.	Листов:
Рук.отд.							
Н.контр.					Лист 10 ГОСТ 19903-74 СТ ЗГОСТ 14637-69*	ТбилЗНИИЭП	
Утв.							

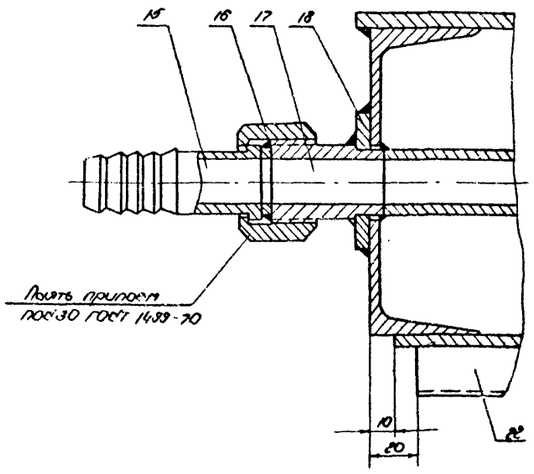


*Размер для справок.

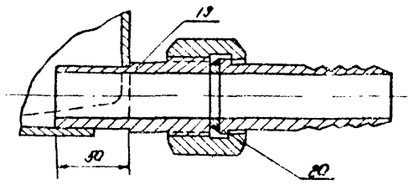
						3/ДЖ 8. 04. 00. 001	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Хуцишвили			Лист	Литер	Масса	М-б
Провер.							8	1:2,5
Т.контр.						Лист.	Листов:
Рук.отд.							
Н.контр.					Лист 10 ГОСТ 19903-74 СТ ЗГОСТ 14637-69*	ТбилЗНИИЭП	
Утв.							



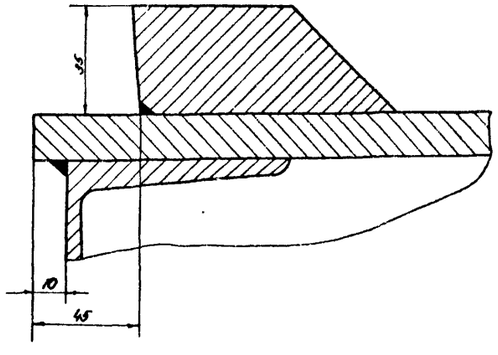
Г – Г (см. лист 1)
1:2



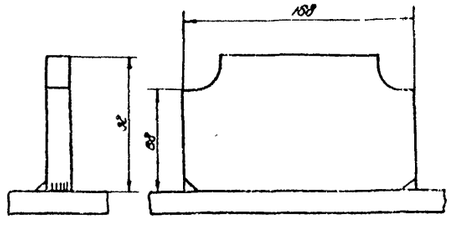
Д – Д (см. лист 1)
1:2



Ж – Ж
1:1



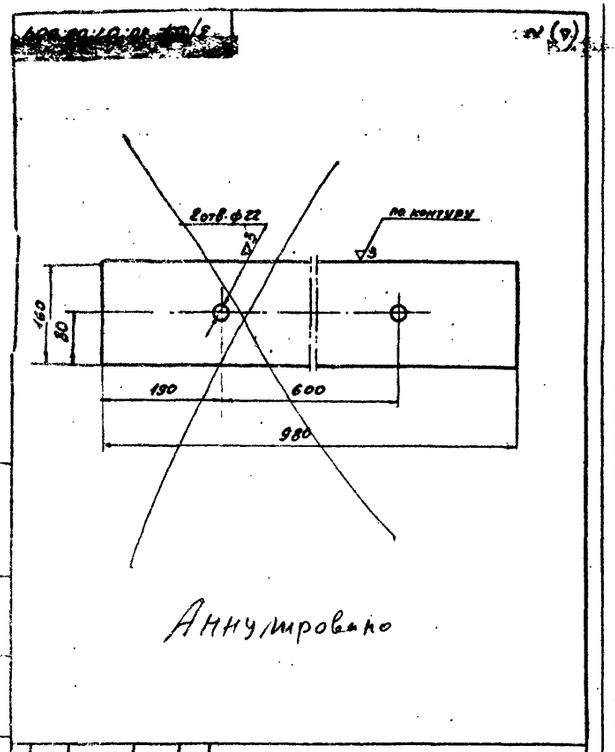
II
1:2



Изтенение внесено ф. 1911г.

Рук. гр. ФДЗ/Хуцишвили/

						3/ДЖ 10.01.00.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Кокорева			Лоддон сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Провер.		Кафарова					—	—
Т.контр.						Лист 1	Листов 2
Рук.отд.		Ахметова					
Н.контр.						ТбилЗНИИЭП	
Утв.							



Аннулировано

3/ДЖ 10.07.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дюкарев		
Провер.		Габриелов		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				
Утв.				

Лист

Литер	Масса	М-б
	9.8	1:5

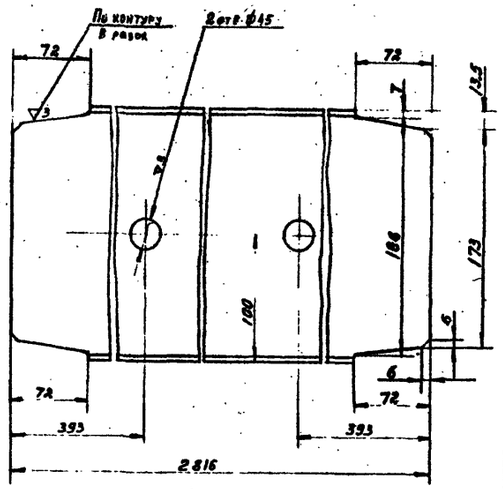
Лист | Листов

Лист 8 гост 5681-57* Ст 3 гост 500-58*

ТбилЗНИИЭП

Формат 11

3/Ф10.01.00.007



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

3/Ф10.01.00.007

Швеллер

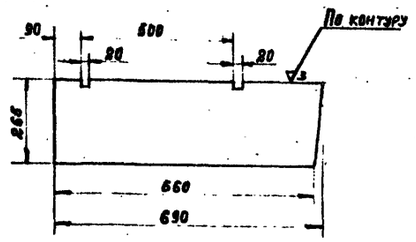
Литер	Масса	М-б
	51	1:2,5

Лист: | Листов:

Швеллер 20 гост 8240-72 Ст 3 гост 535-58*

ТбилЗНИИЭП

Формат 11



3/Ф2.09.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

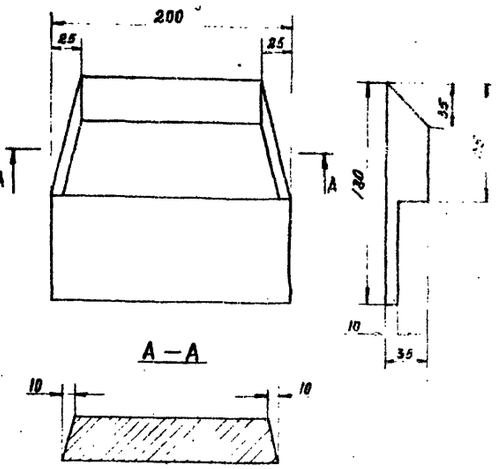
Лист

Литер	Масса	М-б
	11,3	1:10

Лист: | Листов:

Лист 8 гост 19903-74 Ст 3 гост 14637-69*

ТбилЗНИИЭП



3/Ф3.03.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хуцишвили		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Платик

Литер	Масса	М-б
	6	1:2,5

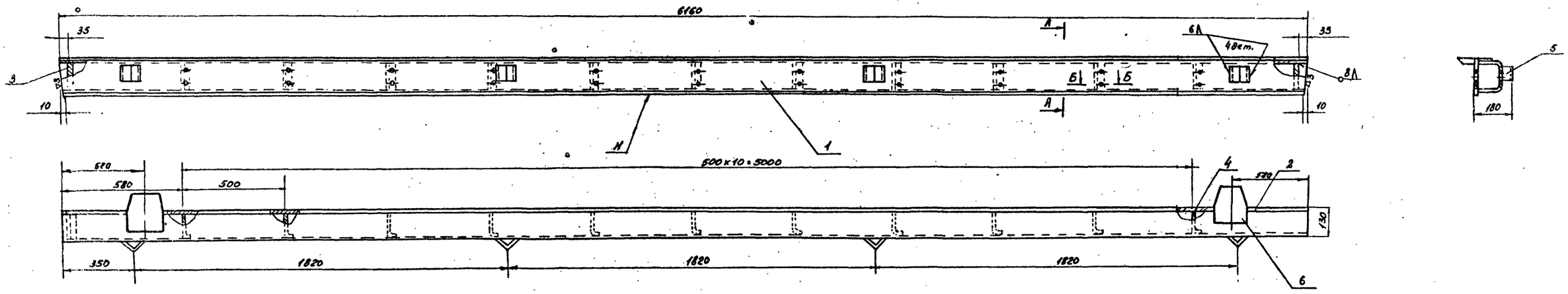
Лист: | Листов:

Сталь Ст. 3 гост 380-71*

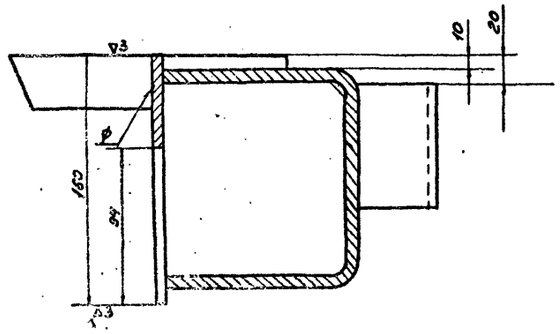
ТбилЗНИИЭП

Формат 11

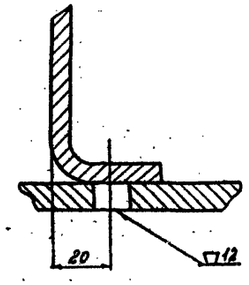
3/ДЖ 10.02.00.000 СБ



А-А
М1:2



Б-Б
М1:1



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

Изменение внесено - 9.1977г.
Рук. гр. [подпись] /Хуцишвили/

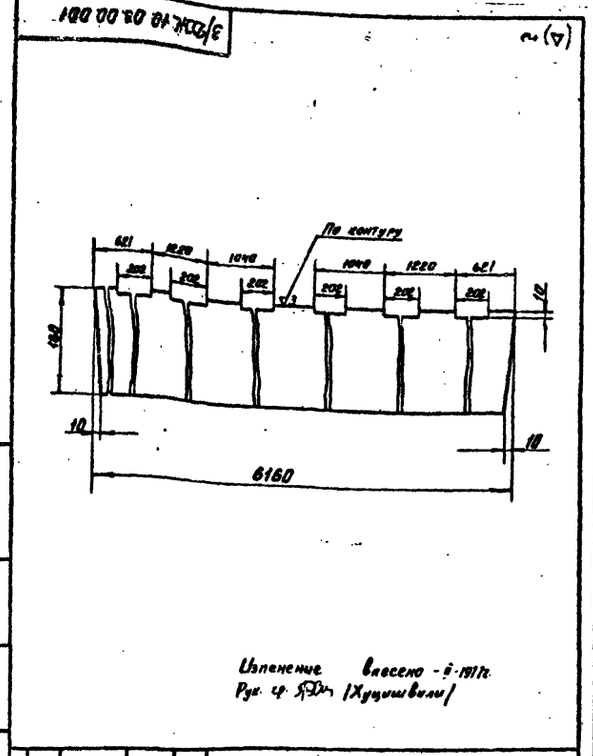
3/ДЖ 10.02.00.000 СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дюкарев		
Провер.		Габриелов		
Т. контр.				
Рук. отд.		Рижамадзе		
Н. контр.				

Борт продольный
Сборочный чертеж

Литер	Масса	М-б
	202	1:10

Лист | Листов 1



Изменение внесено - 9-1977г.
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

3/ДЖ.10.03.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Габриелов			
Т. контр.				
Рук. отд.	Нижнедзе			
Н. контр.				
Утв.				

Лист

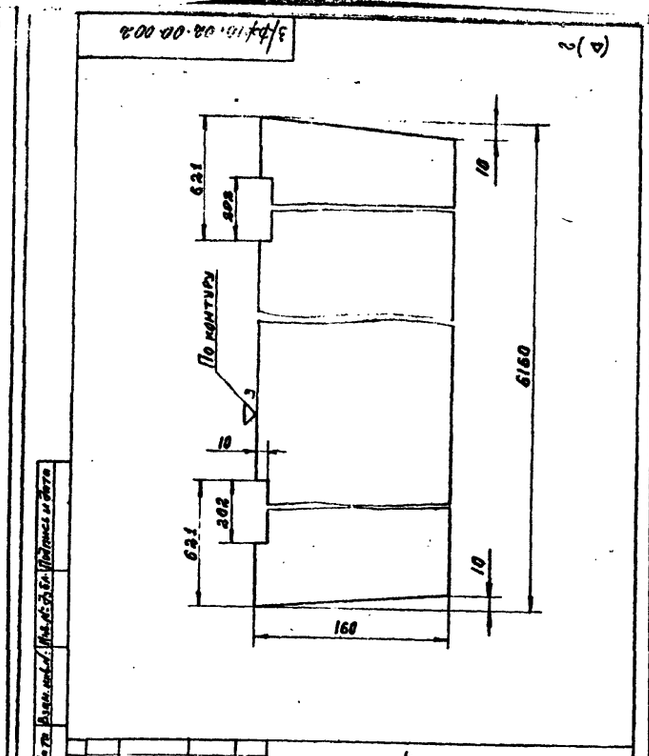
Литер	Масса	М-б
	77	1:5

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

Лист | Листов: 1

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Ф#10.02.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Хуцишвили			
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Лист

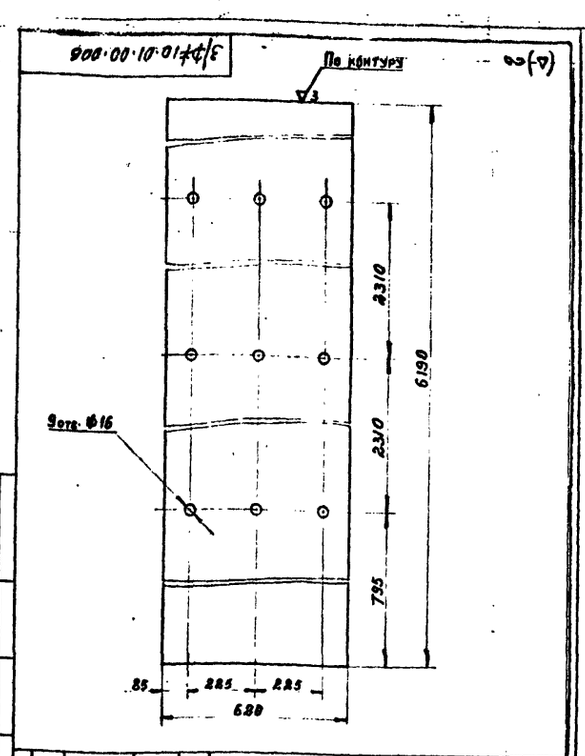
Литер	Масса	М-б
	76	1:25

Лист 10 ГОСТ 19903-74 / СТ.3 ГОСТ 14637-69

Лист: | Листов:

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Ф#10.01.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Хуцишвили			
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Лист

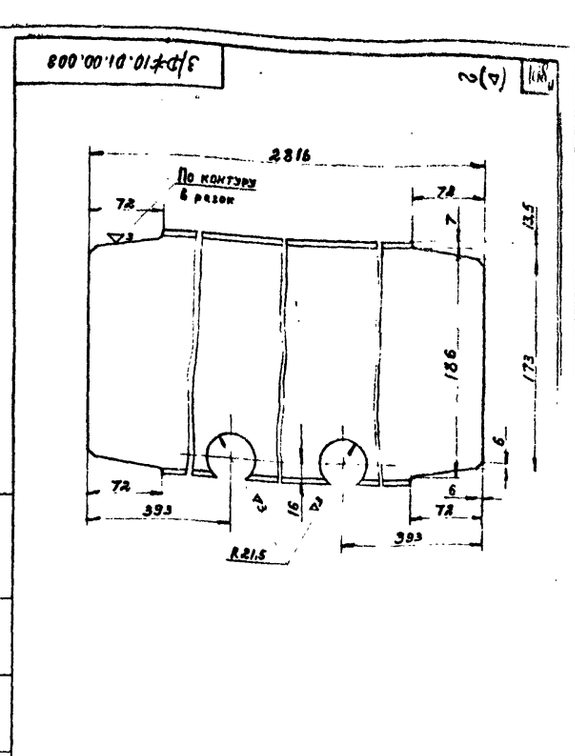
Литер	Масса	М-б
	179	1:10

Лист 6 ГОСТ 19903-74 / СТ.3 ГОСТ 14637-69

Лист: | Листов:

Тбил ЗНИИЭП

Формат 11



3/Ф#10.01.00.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Хуцишвили			
Провер.				
Т. контр.				
Рук. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Швеллер

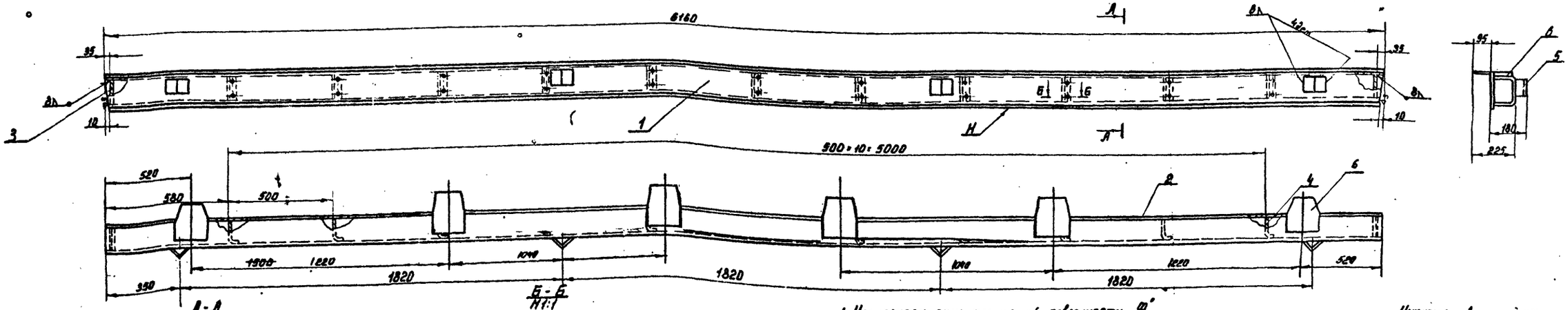
Литер	Масса	М-б
	51	1:2,5

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / СТ.3 ГОСТ 535-58

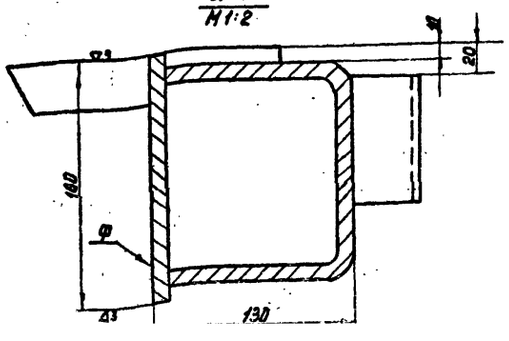
Лист: | Листов:

Тбил ЗНИИЭП

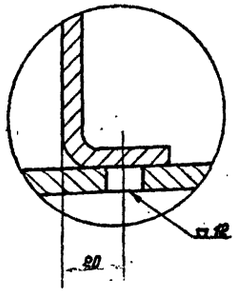
3/ДЖ.10.03.00.000СБ



Л-Л
М1:2



Б-Б
М1:1



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

Изменение внесено 9-1977г.
Рук. гр. [signature] /Хуцишвили/

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Вачнадзе			
Провер.	Габриелов			

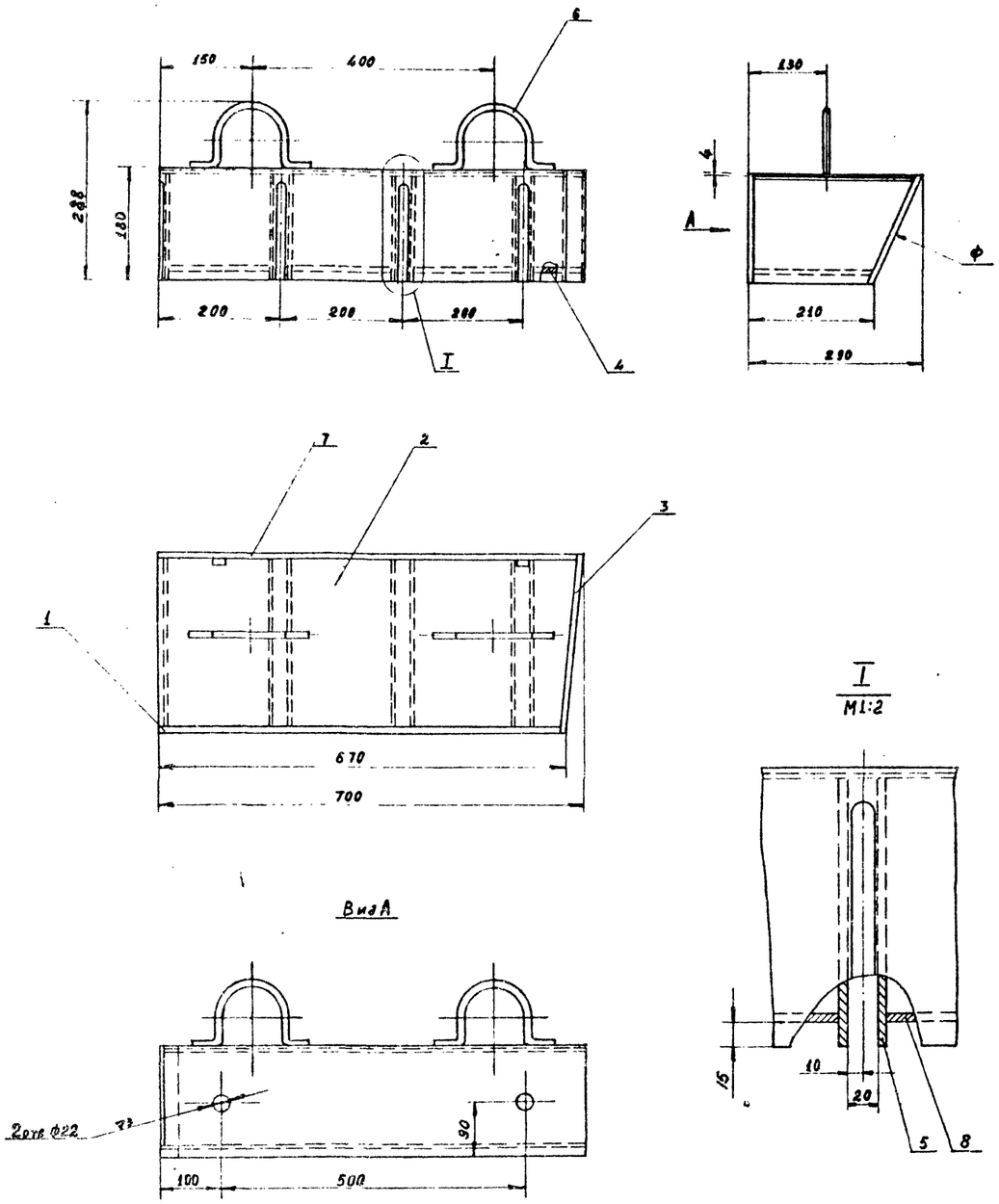
3/ДЖ.10.03.00.000СБ

Борт продольный

Сборочный чертеж

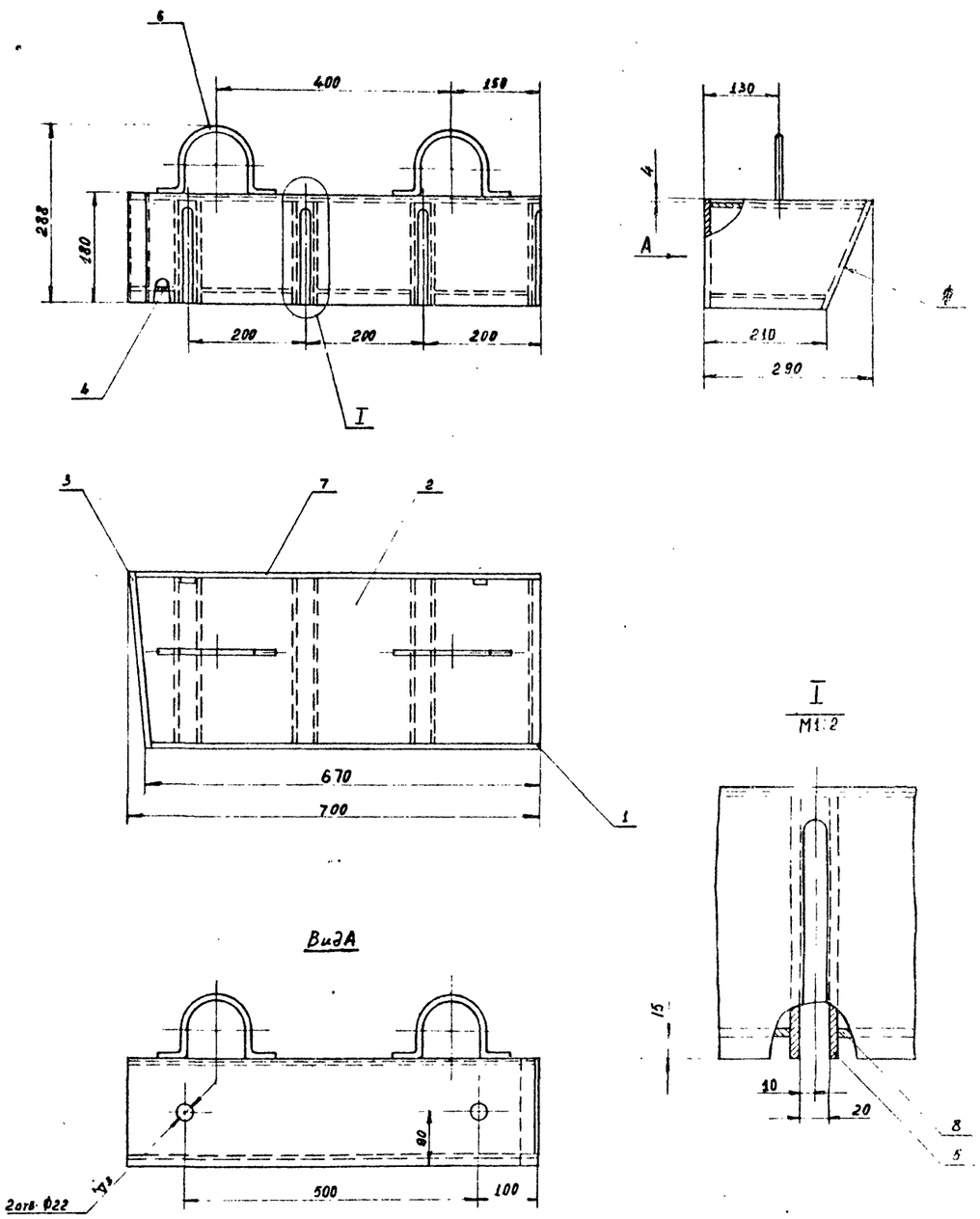
Литер	Масса	М-б
	318,4	1:10

Лист: | Листов:



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

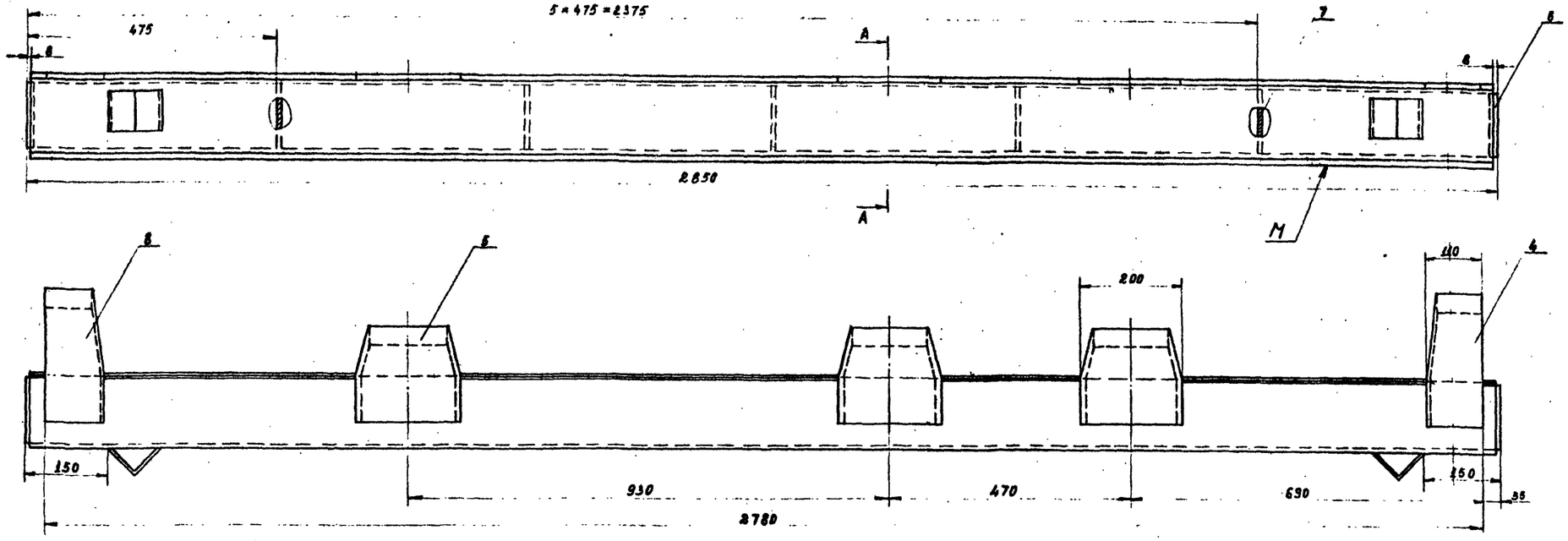
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Д-а	3ФФ2.09.00.000СБ		
Разраб.		Хуцишвили			Короб сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Провер.							51.5	1:5
Н.контр.						Лист 2	Листов 2	
Рук.отд.								



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

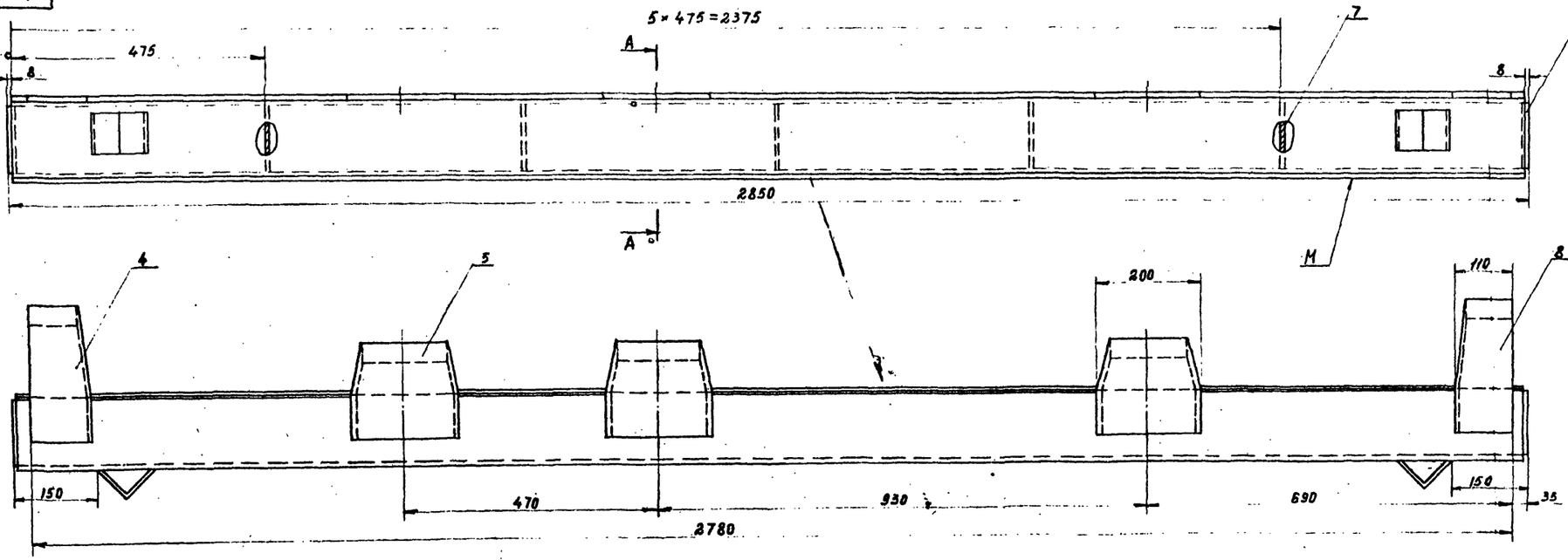
Взамен листа „109"
Рук. гр ФТ/Хуцишвили/

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Д-а	3ФФ2.10.00.000СБ		
Разраб		Хуцишвили			Короб сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Провер.							51,5	1:5
Н.контр.						Лист 1	Листов 1	



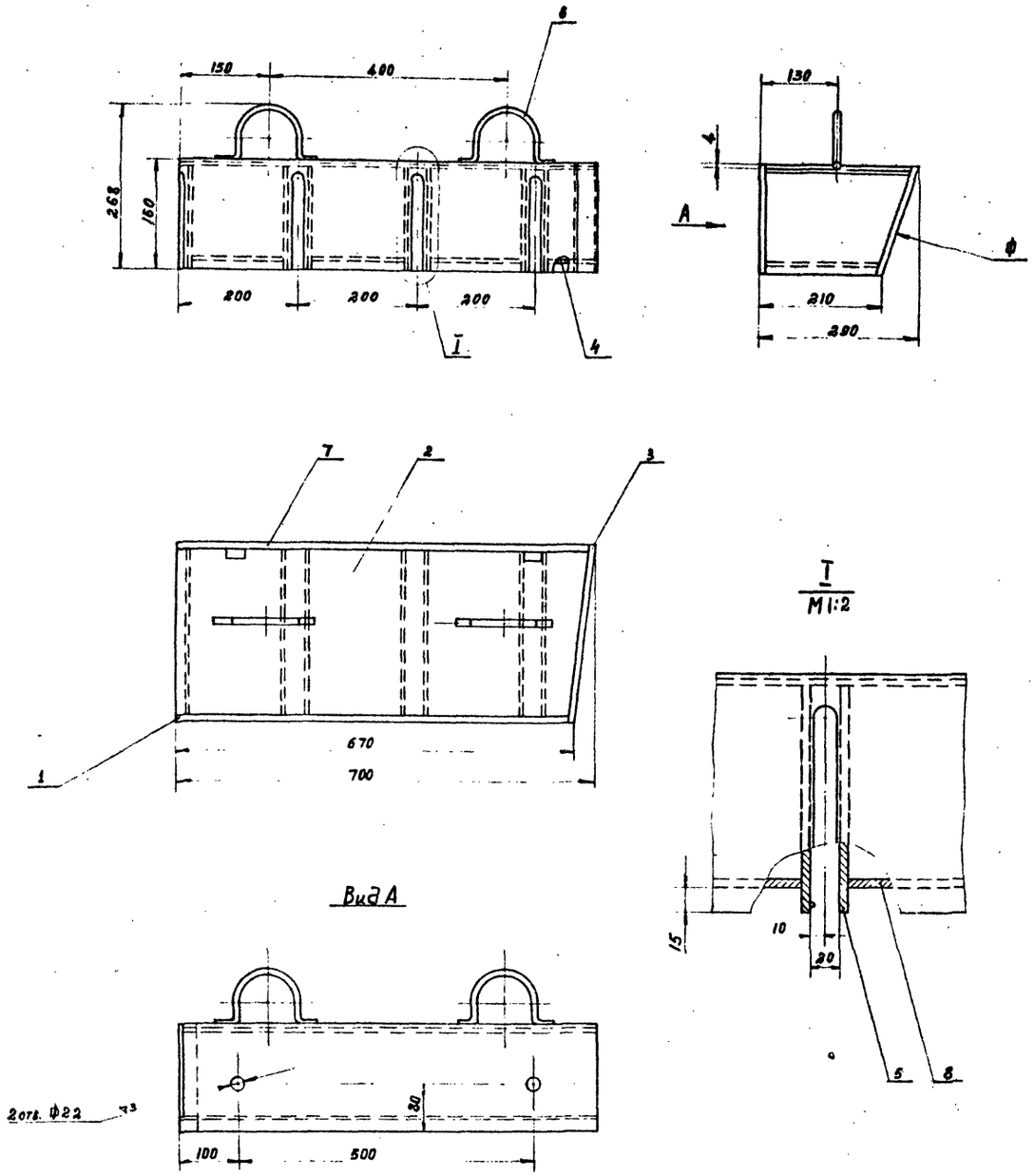
1. Непараллельность плоскостей „Т" и „Р" к поверхности „М" не более 0,1 мм.
2. Варить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых деталей.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3ДФ10.04.00.000 СБ			
Разраб.		Хубиашвили			Борт торцовый сборочный чертеж	Литер	Масса	Масштаб
Провер.							149	1:5
Т.контр.						Лист: 1	Листов: 1	
Рук. отд.						ТбилЗНИИЭП		
Н.контр.								
Утв.								



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

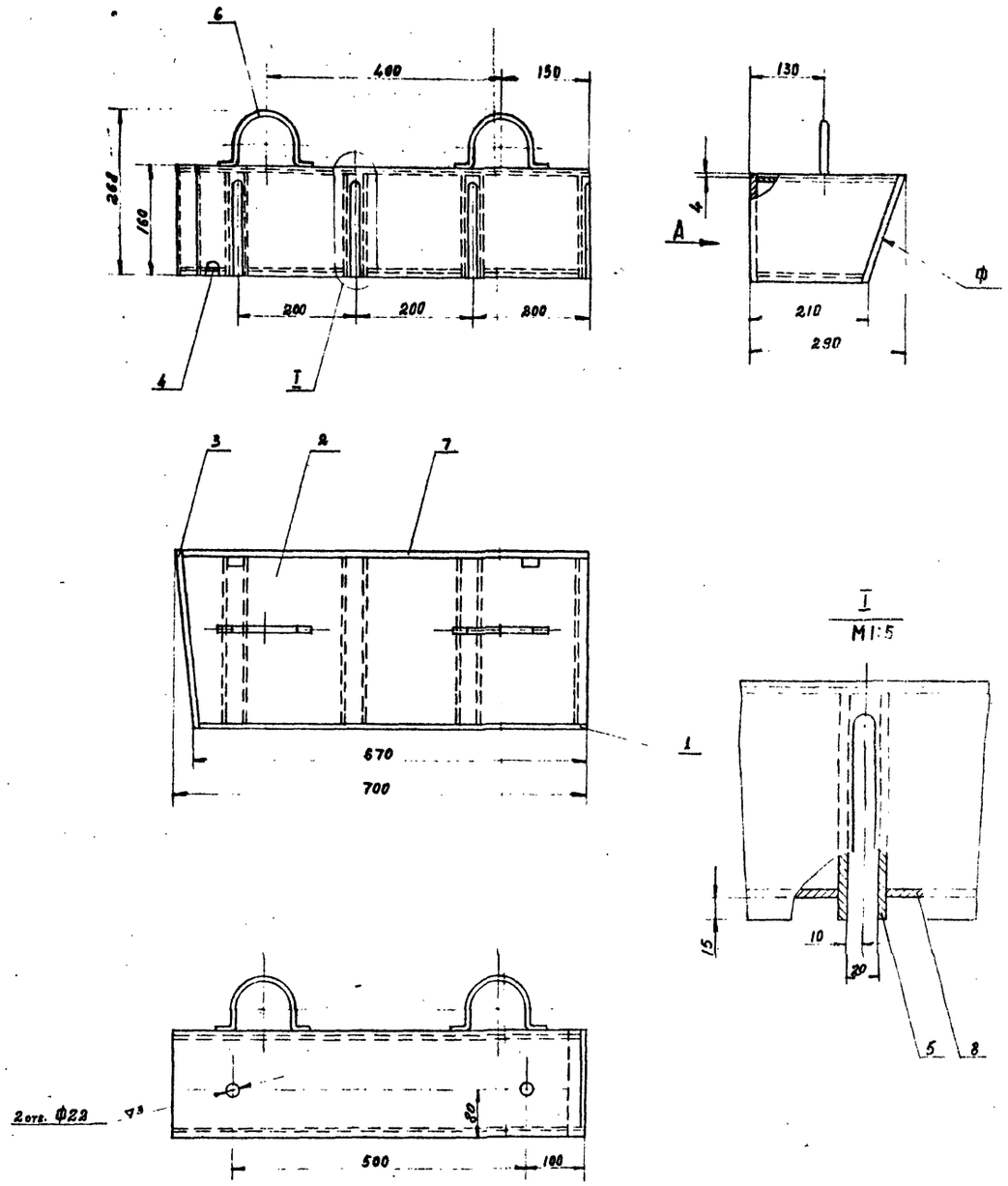
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3ДФ10.05.00.000 СБ			
Разраб.		Хубиашвили			Борт торцовый сборочный чертеж	Литер	Масса	Масштаб
Провер.							142	1:5
Т.контр.						Лист:	Листов: 1	
Рук. отд.								
Н.контр.								
Утв.								



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6.
2. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 1.5мм на всей длине.
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

				3/Ф≠8.04.00.000СБ			
Изм.	Лист	N: докум.	Подпись	Д-а	Короб Сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Хуниш					49	1:5
Провер.						Лист:	Листов:	
Н.контр.								
Рук. отд.								
Т.контр.								
						Т.бил ЗНИИЭП		

gost.e-ecolog.ru



1. Сварку производить по контуру соприкосновения деталей сплошным нормальным швом Δ6.
2. Неплоскостность формующей поверхности „Ф" не более 1.5мм на всей длине.
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

				3/Ф≠8.05.00.000СБ			
Изм.	Лист	N: докум.	Подпись	Д-а	Короб Сборочный чертеж	Литер	Масса	М-б
Разраб.		Хуниш					49	1:5
Провер.						Лист:	Листов:	
Н.контр.								
Рук. отд.								
Т.контр.						Т.бил ЗНИИЭП		