ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-9-12сп86
БАК-АККУМУЛЯТОР ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ДЛЯ СИСТЕМ ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ЕМКОСТЬЮ 2 ТЫС. КУБ.М

АЛЬБОМ IV
ПЕРЕДВИЖНАЯ СТРЕМЯНКА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21661-04

Отпускная цена на момент реализации указана в счет-накладной

Прив.

Кот. Фр.

Инв. №

Привязан

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-9-12сп86
БАК-АККУМУЛЯТОР ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ДЛЯ СИСТЕМ ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ЕМКОСТЬЮ 2 ТЫС. КУБ. М

АЛЬБОМ IV
СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
АЛЬБОМ II ПРОТИВОКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА
АЛЬБОМ III КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
АЛЬБОМ IV ПЕРЕДВИЖНАЯ СТРЕМЯНКА
АЛЬБОМ V ОСНОВАНИЕ И ФУНДАМЕНТ
АЛЬБОМ VI ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ
АЛЬБОМ VII ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
АЛЬБОМ VIII ТЕХНОЛОГИЯ МОНТАЖА
АЛЬБОМ IX ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА
АЛЬБОМ X СМЕТЫ
АЛЬБОМ XI ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
АЛЬБОМ XII СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН:

ВНИПИЭНЕРГОПРОМОМ -АЛЬБОМ I, II, X, XI, XII
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ -АЛЬБОМ III, IV
ГПИ ФУНДАМЕНТПРОЕКТ -АЛЬБОМ V
ВНИПИТЕПЛОПРОЕКТ -АЛЬБОМ VI, VII
ГИПРОНЕФТЕСПЕЦМОНТАЖ АЛЬБОМ VIII, IX

Главный инженер института подпись В.В. Ларионов
Главный инженер проекта . В.А. Булдаков

УТВЕРЖДЕН
НА СТАДИИ ПРОЕКТ МИНЭНЕРГО СССР ПРОТОКОЛОМ ОТ 18.06.85 № 58
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
НА СТАДИИ РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ МИНЭНЕРГО СССР ПРОТОКОЛОМ ОТ 18.06.85 № 58
С НОЯБРЯ 1985.

© ГП ЦПП, 1995

Привязан

Инв. №

Пров. Жиль 13.4.89 Кон. Чухрова

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Страница
	Титульный лист	1
	Содержание	2 - 3
Н32.00.000	Стремянка передвижная	4
Н32.00.000 СБ	Сборочный чертеж	5 - 9
Н32.00.000 ВС	Ведомость спецификаций	10 - 12
Н32.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий	12
Н32.00.000 ТУ	Технические условия	13 - 18
Н32.00.000 ПС	Паспорт	18 - 32
Н32.00.001	Прокладка	33
Н32.00.002	Прокладка	33
Н32.00.003	Прокладка	33
Н32.00.004	Бобышка	33
Н32.00.005	Болт специальный	34
Н32.00.006	Прокладка	34
Н32.00.009	Прокладка	34
Н32.00.011	Подкос	34
Н32.00.100	Болт специальный	35
Н32.00.100СБ	Сборочный чертеж	35
Н32.00.101	Флажок	35
Н32.00.102	Шайба	35
Н32.00.103	Звено переходное	36
Н32.00.104	Болт	36
Н32.00.200	Кронштейн	36
Н32.00.201	Ребро	36
Н32.01.000	Лестница откидная	37
Н32.01.000СБ	Сборочный чертеж	38
Н32.01.001	Ось	37
Н32.01.002	Втулка	37
Н32.01.003	Серьга	39
Н32.01.004	Палец	39
Н32.01.005	Шайба	39
Н32.01.100	Кронштейн	39
Н32.01.100СБ	Сборочный чертеж	40
Н32.01.102	Площадка	41
Н32.01.103	Уголок	41
Н32.01.104	Ребро	41
Н32.01.200	Лестница	41
Н32.01.200СБ	Сборочный чертеж	42
Н32.01.201	Стойка	43
Н32.01.204	Поручень	43
Н32.01.205	Накладка	43
Н32.01.206	Кронштейн	43
Н32.01.300	Зацеп	44
Н32.01.301	Ручка	44
Н32.01.302	Крюк	44
Н32.02.000	Ограждение	44
Н32.02.000СБ	Сборочный чертеж	45
Н32.02.001	Хомут	45
Н32.02.002	Хомут	45

Обозначение	Наименование	Страница
Н32.03.000	Стремянка	46
Н32.03.000СБ	Сборочный чертеж	47
Н32.03.001	Хомут	46
Н32.03.002	Хомут	46
Н32.03.003	Скоба	46
Н32.03.100	Лестница	48
Н32.03.100СБ	Сборочный чертеж	49
Н32.03.101	Ступенька	48
Н32.03.102	Подкладка	48
Н32.03.103	Уголок	48
Н32.03.200	Площадка	50
Н32.03.200СБ	Сборочный чертеж	50
Н32.03.201	Ребро	50
Н32.04.000	Ограничитель	51
Н32.04.000СБ	Сборочный чертеж	51
Н32.04.001	Ребро	51
Н32.04.002	Уголок	51
Н32.05.000	Ролик горизонтальный	52
Н32.05.000СБ	Сборочный чертеж	52
Н32.05.001	Ролик	52
Н32.05.002	Гайка	53
Н32.05.003	Шайба	53
Н32.05.004	Ось	53
Н32.05.100	Кронштейн	53
Н32.05.100СБ	Сборочный чертеж	54
Н32.05.101	Ребро	54
Н32.05.103	Ребро	54
Н32.06.000	Площадка выдвижная	55
Н32.06.000СБ	Сборочный чертеж	56
Н32.06.001	Заклепка	55
Н32.06.002	Болт сферический	55
Н32.06.003	Рукоятка	55
Н32.06.100	Рама	57
Н32.06.100СБ	Сборочный чертеж	58
Н32.06.101	Ребро	57
Н32.06.102	Косынка	57
Н32.06.103	Планка	57
Н32.07.000	Фиксатор	59
Н32.07.000СБ	Сборочный чертеж	59
Н32.07.001	Кольца	59
Н32.07.002	Рукоятка	60
Н32.07.003	Винт	60
Н32.07.004	Плита	60
Н32.07.005	Шайба	60
Н32.07.006	Прокладка	61
Н32.08.000	Ролик горизонтальный	61
Н32.08.000СБ	Сборочный чертеж	62
Н32.08.001	Прокладка	61
Н32.08.002	Ось	61

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

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

Обозначение	Наименование	Страница
1132.08.100	Кронштейн	63
1132.08.100 СБ	Сборочный чертеж	63
1132.08.101	Щека	63
1132.11.000	Каретка	64
1132.11.000 СБ	Сборочный чертеж	65
1132.11.001	Плита	64
1132.11.100	Ролик опорный	66
1132.11.100 СБ	Сборочный чертеж	67
1132.11.101	Фланец	66
1132.11.102	Ось	66
1132.11.103	Крышка	68
1132.11.104	Крышка	68
1132.11.105	Прокладка	68
1132.11.106	Кольцо	68
1132.11.107	Винт	69
1132.11.108	Болт	69
1132.11.109	Гайка	69
1132.11.111	Пробка	69
1132.11.112	Шайба	70
1132.11.113	Втулка	70
1132.11.114	Ролик	70
1132.11.120	Масленка	71
1132.11.121	Корпус	71
1132.11.122	Втулка	71
1132.11.123	Втулка	71
1132.11.124	Винт	72
1132.11.200	Ролик нижний	72
1132.11.200 СБ	Сборочный чертеж	72
1132.11.201	Ось	73
1132.11.202	Ролик	73
1132.11.203	Болт	73
1132.11.300	Шестерня паразитная	74
1132.11.300 СБ	Сборочный чертеж	74
1132.11.301	Шестерня	74
1132.11.400	Привод ручной	75
1132.11.400 СБ	Сборочный чертеж	76
1132.11.401	Шпонка	75
1132.11.402	Фланец	75
1132.11.403	Ось	77
1132.11.404	Ось	77
1132.11.405	Труба	77
1132.11.406	Шестерня ведущая	78
1132.11.407	Эксцентрик	78
1132.11.408	Штырь	78
1132.11.420	Рычаг	79
1132.11.421	Ребро	79
1132.11.422	Планка	79
1132.11.500	Фиксатор	79
1132.11.500 СБ	Сборочный чертеж	80

Обозначение	Наименование	Страница
1132.12.000	Кронштейн	80
1132.12.000 СБ	Сборочный чертеж	81-82
1132.12.001	Упор	81
1132.12.004	Ребро	83
1132.12.005	Ребро	83
1132.12.006	Косынка	83
1132.12.008	Раскос	83

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

Типовой проект № 903-9-12сп86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Примечание.
				Документация.		
*			1132.00.000.СБ	Сборочный чертеж		* А2×5
*			1132.00.000.ВС	Ведомость спецификаций		* А3×5
А3			1132.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий.		
			1132.00.000.ТУ	Технические условия		
			1132.00.000.ПС	Паспорт		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.00.100	Болт специальный	1	
А4		2	1132.00.200	Кронштейн	2	
А4		3	1132.01.000	Лестница откидная	1	
А4		4	1132.02.000	Ограждение	1	
А4		5	1132.03.000	Стремянка	1	
А4		6	1132.04.000	Ограничитель	2	
А4		7	1132.05.000	Ролик горизонтальный	2	
А4		8	1132.06.000	Площадка выдвижная	1	
А4		9	1132.07.000	Фиксатор	2	
А4		10	1132.08.000	Ролик горизонтальный	2	
				Детали		
А4		12	1132.00.001	Прокладка	1	
А4		13	1132.00.002	Прокладка	1	
А4		14	1132.00.003	Прокладка	2	
А4		15	1132.00.004	Бобышка	2	
А4		16	1132.00.005	Болт специальный	2	
А4		17	1132.00.006	Прокладка	1	

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова	»	
Пров.		Жиряков	»	
Вед. кон.		Булдаков	»	
Н. контр		Жиряков	»	
Утв.		Булдаков	»	3.9.85

1132.00.000

Стремянка передвижная.

Лит.	Лист	Листов
И	1	4

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат	Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Примечание.
				Стандартные изделия		
				Болты по ГОСТ 7798-70		
		20		М8×20.68	1	
		21		М8×25.68	16	
		22		М12×35.68	4	
		23		М12×55.68	20	
				Гайки по ГОСТ 5915-70		
		24		М8.5	34	
		25		М10.5	4	
		26		М12.5	56	
			Переменные данные для	исполнений:		
				1132.00.000		
				Сборочные единицы		
*		29	1132.11.000	Каретка	1	* А4×2
*		30	1132.12.000	Кронштейн	1	* А4×3
				Детали.		
А4		12	1132.00.001	Прокладка	1	
А4		13	1132.00.002	Прокладка	1	
		32	1132.00.001-02	Прокладка	1	
		33	1132.00.002-02	Прокладка	1	
				1132.00.000-01		
				Сборочные единицы		

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Примечание
*		29	1132.11.000-01	Каретка	1	* А4×2
*		30	1132.12.000	Кронштейн	1	* А4×3
				Детали.		
А4		12	1132.00.001	Прокладка	1	
А4		13	1132.00.002	Прокладка	1	
		32	1132.00.001-01	Прокладка	1	
		33	1132.00.002-01	Прокладка	1	
				1132.00.000-02		
				Сборочные единицы		
*		29	1132.11.000-02	Каретка	1	* А4×2
*		30	1132.12.000	Кронштейн	1	* А4×3
				Детали.		
А4		12	1132.00.001	Прокладка	1	
А4		13	1132.00.002	Прокладка	1	
		32	1132.00.001-01	Прокладка	1	
		33	1132.00.002-01	Прокладка	1	
				1132.00.000-03		
				Сборочные единицы		
*		29	1132.11.000-03	Каретка	1	* А4×2
*		30	1132.12.000-01	Кронштейн	1	* А4×3

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000

Лист 3

пров: Жаня 21.2.91г Кон. Корнеева

Формат	Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Примечание.
				Детали.		
А4		34	1132.00.009	Прокладка	2	
		35	-01	Прокладка	2	
А4		36	1132.00.011	Подкос	1	
		37	-01	Подкос	1	
				1132.00.000-04		
				Сборочные единицы		
*		29	1132.11.000-04	Каретка	1	* А4×2
*		30	1132.12.000-02	Кронштейн	1	* А4×3
				Детали.		
А4		34	1132.00.009	Прокладка	2	
		35	-01	Прокладка	2	
А4		36	1132.00.011	Подкос	1	
		37	-01	Подкос	1	
				1132.00.000-05		
				Сборочные единицы		
*		29	1132.11.000-05	Каретка	1	* А4×2
*		30	1132.12.000-03	Кронштейн	1	* А4×3
				Детали		
А4		34	1132.00.009	Прокладка	2	
		35	-01	Прокладка	2	
А4		36	1132.00.011	Подкос	1	
		37	-01	Подкос	1	

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

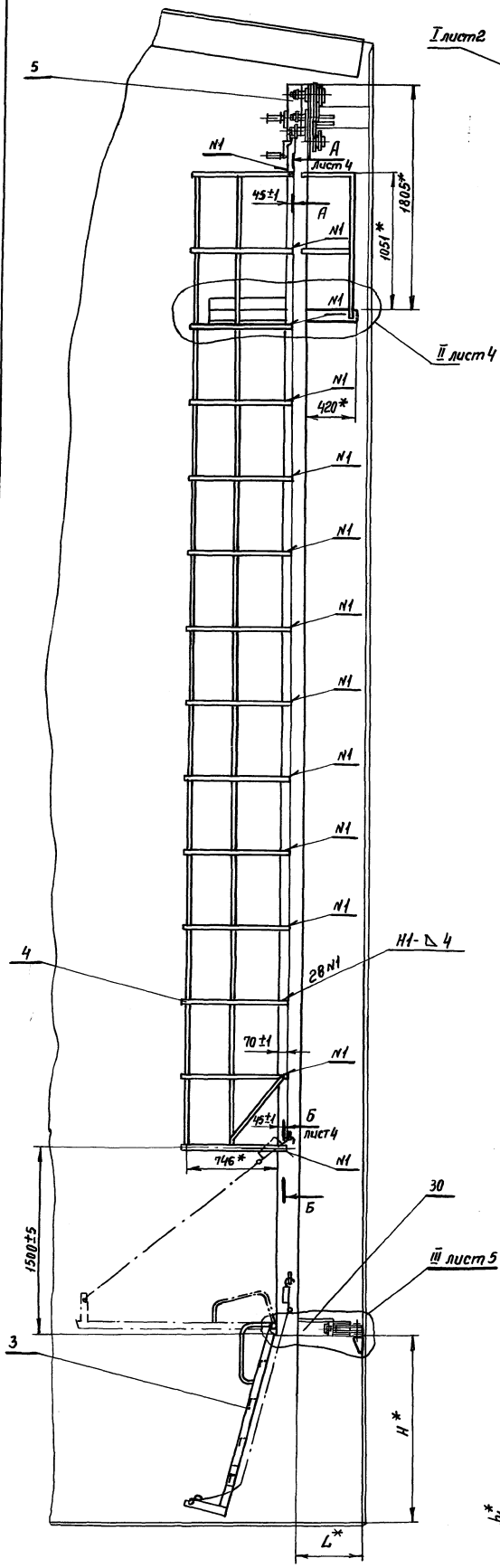
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000

Лист 4

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

Рис.1



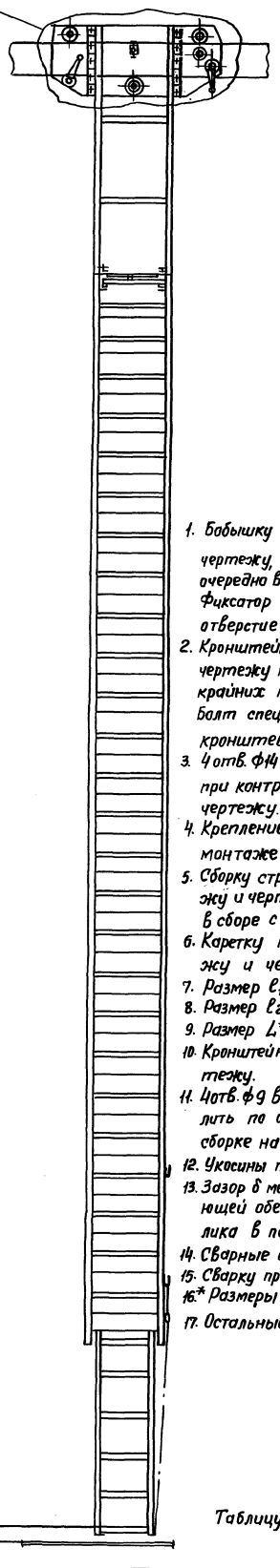
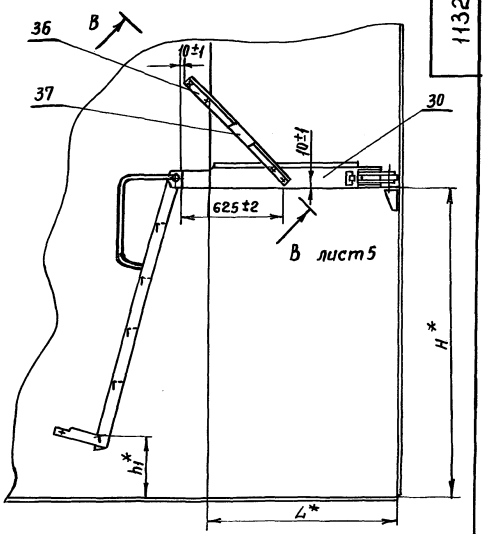


Рис 2
М1:20
Остальное-см. Рис. 1



1. Бобышку поз. 15 приварить на монтаже к направляющей по данному чертежу, предварительно установив передвижную стремянку поочередно в крайние положения до упора.
   Фиксатор черт. N1132.11.500 СБ должен свободно входить в отверстие бобышки поз. 15 и фиксировать стремянку.
2. Кронштейн поз.2 приварить к стенке резервуара по данному чертежу предварительно установив и зафиксировав стремянку в крайних положениях фиксатором черт. N1132.11.500 СБ.
   Болт спец. поз.1 должен свободно входить в отверстие кронштейна поз.2 и кронштейна поз. 30.
3. 4 отв. Ф14 сверлить в стремянке поз. 5 по отв. в ограждении поз.4 при контрольной сборке на заводе-изготовителе по данному чертежу. черт. N1132.02.000 СБ, черт. N1132.03.000 СБ.
4. Крепление ограждения поз.4, к стремянке поз.5 выполнить на монтаже по данному чертежу и черт. N 1132.02.000 СБ.
5. Сборку стремянки поз.5 выполнить на монтаже по данному чертежу и черт. N1132.03.000 СБ. Установку стремянки поз.5 производить в сборе с выдвижной площадкой поз. 8.
6. Каретку поз.29 установить на монтаже по данному чертежу и черт. N1132.11.000 СБ.
7. Размер e_1 обеспечить набором прокладок поз.12, 32.
8. Размер e_2 обеспечить набором прокладок поз. 13, 33.
9. Размер L^* обеспечить регулировкой специального болта поз.16
10. Кронштейн поз. 30 установить на монтаже по данному чертежу.
11. 4 отв. ф9 в стремянке поз.5 и 4 отв. ф9 в кронштейне поз.30 сверлить по отверстиям в деталях поз. 36, 37 при контрольной сборке на заводе-изготовителе по данному чертежу.
12. Укосины поз. 36, 37 установить на монтаже по данному чертежу.
13. Зазор в между нижним роликом черт. N1132.11.200 СБ и направляющей обеспечить по всей длине перемещением нижнего ролика в пазах плиты черт. N 1132.11.001.
14. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
15. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75.
16. * Размеры для справок.
17. Остальные т. т. по Техническим условиям 1132.00.000 ТУ.

Таблицу исполнении см. на листе 2.

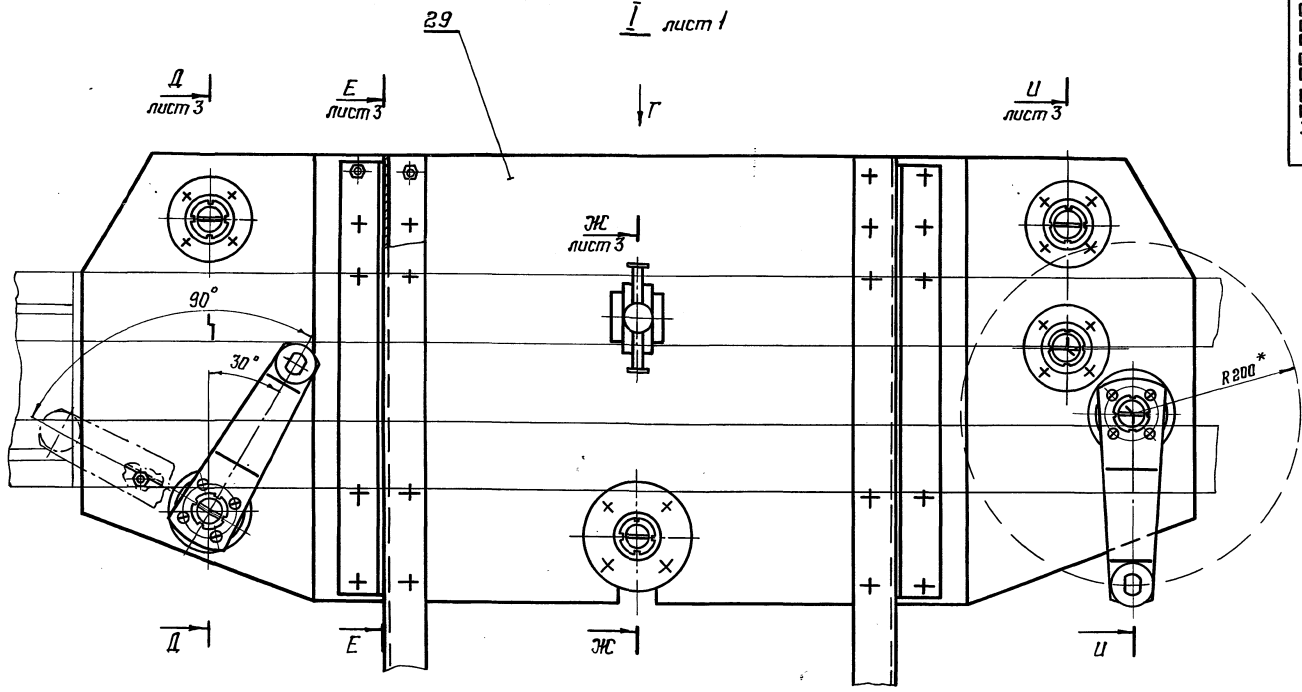
					1132.00.000 СБ		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Стремянка передвижная Сборочный чертеж	Лит.	Масса / Масшт.
Разраб.		Булдаков				И	См. таб.
Пров.		Жиряков				Лист 1	Листов 5
Т. контр.						ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	
В. констр.		Булдаков					
Н. контр.		Слядзь					
Утв.		Новиков					

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

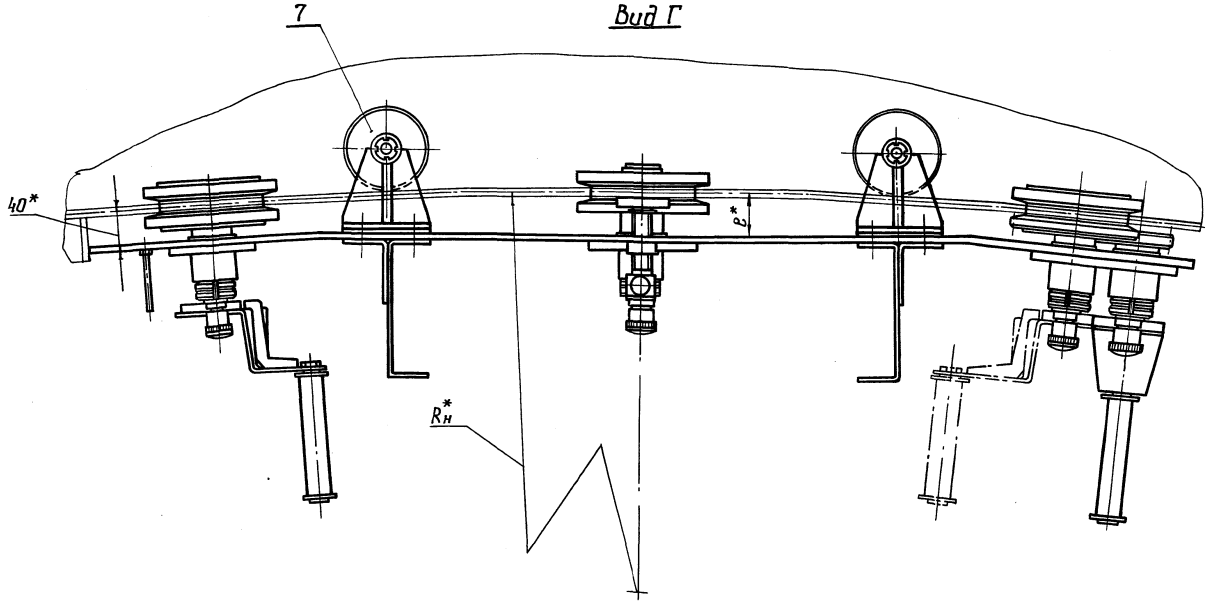
Пров. Мафа 20.7.90 Коп. ФВ

1132.00.000.СБ

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом V



Вид Г



Обозначение	Рис.	Размеры, мм							Масса, кг
		H*	L*	h*	R*н	e*	e*1	e*2	
1132.00.000	1	1500	507	110	7134	52	50	57	530
-01	1	1500	507	110	9034	46	48	55	529
-02	1	1500	507	110	10944	46	48	55	529
-03	2,3	1800	939	410	16175	44	46	53	540
-04	2,3	1800	1131	410	18798	42	46	53	544
-05	2,3	1800	1237	410	21538	41	46	53	545

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000 СБ
Разраб.		Булайков			Стремянка передвижная. Сборочный чертеж
Пров.		Жиряков			
Т. контр.					
Н. контр.		Слядзь			
Утв.		Новиков			

Лит.	Масса	Масштаб
И		1:4

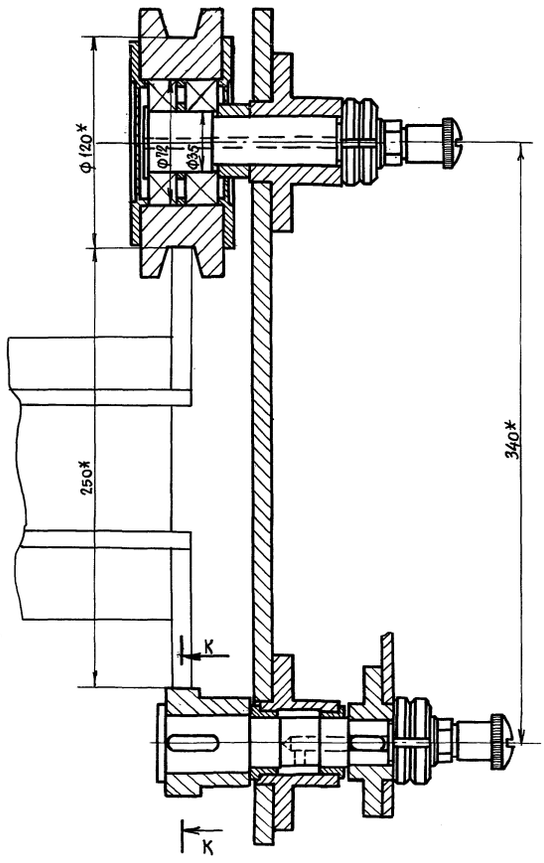
Лист 2 | Листов

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

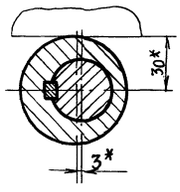
Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

1132.00.000 СБ

Д-Д лист 2



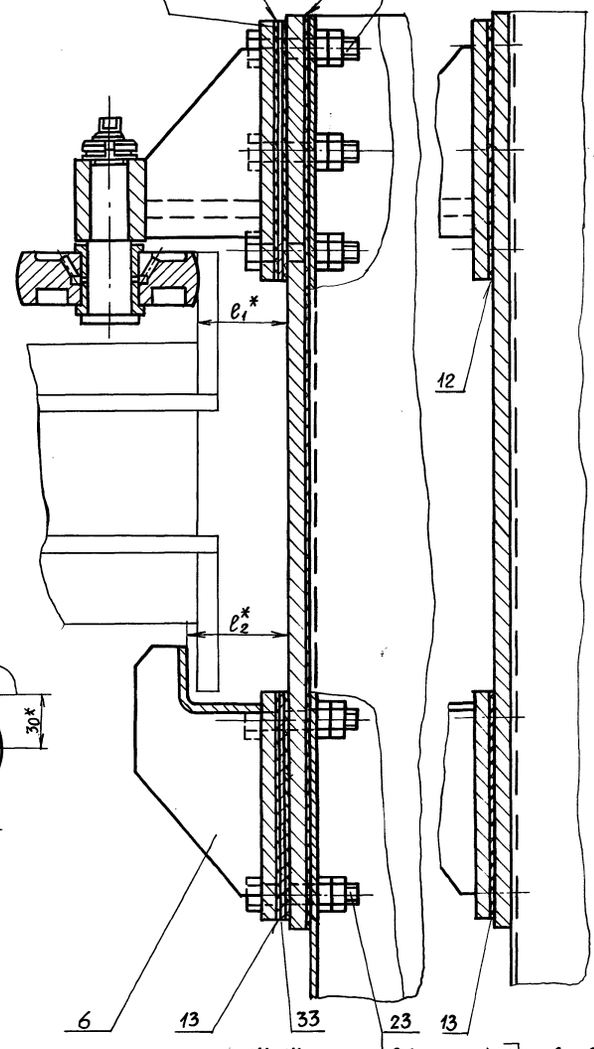
К-К



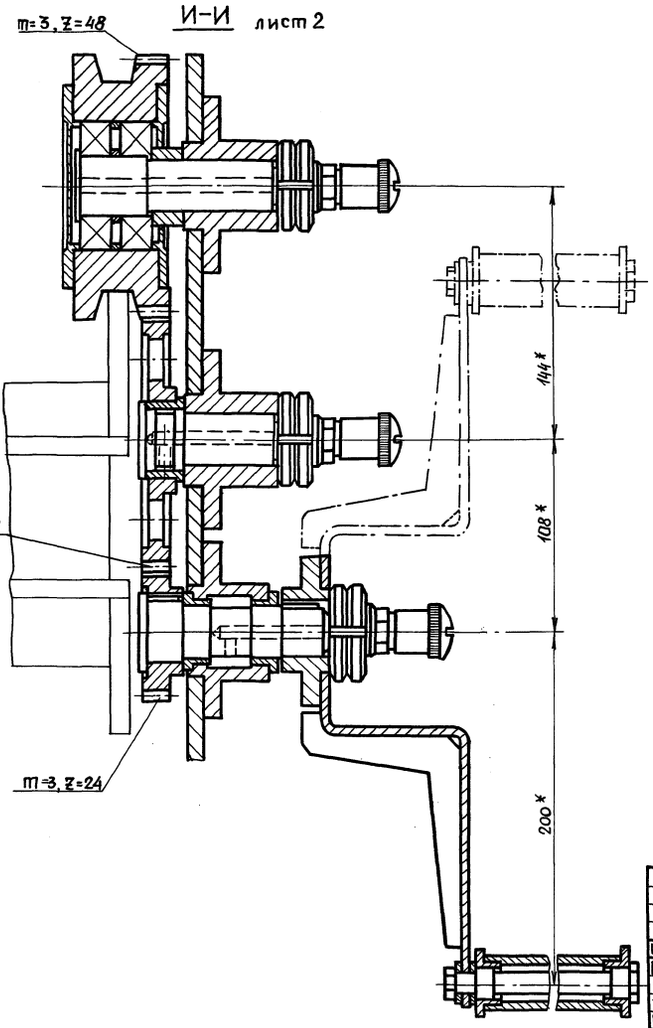
Е-Е лист 2

Рис.3

Остальное см. рис.1

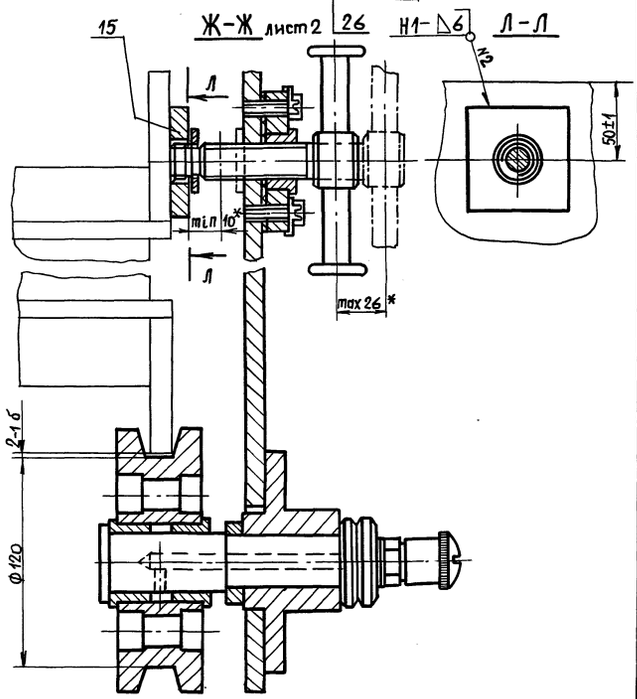


И-И лист 2



Ж-Ж лист 2

Л-Л



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Билдаков		
Пров.		Жиряков		
Т.контр.				
В. констр.		Билдаков		
Н. контр.		Слядзь		
Утв.		Новиков		

1132.00.000 СБ

Стремянка передвижная

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
И		1:2
Лист 3	Листов	

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

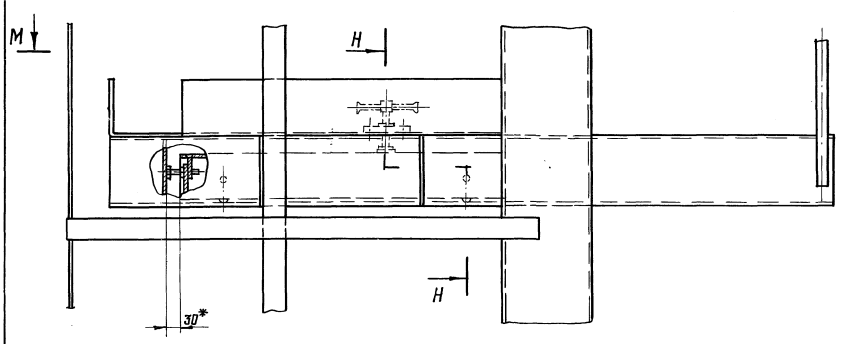
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

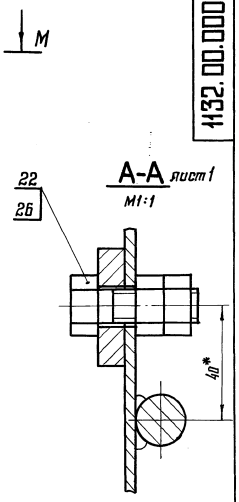
Пров. Коп.

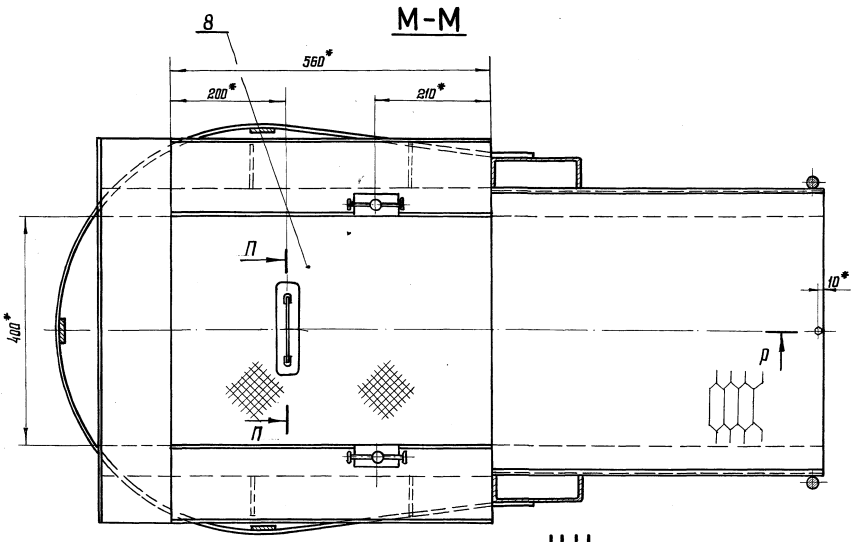
1132.00.000 СБ

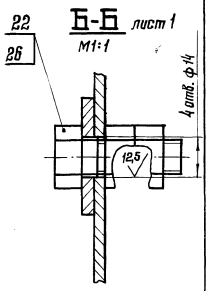
Типовой проект № 903-9-12.86 Ал
Альбом IV

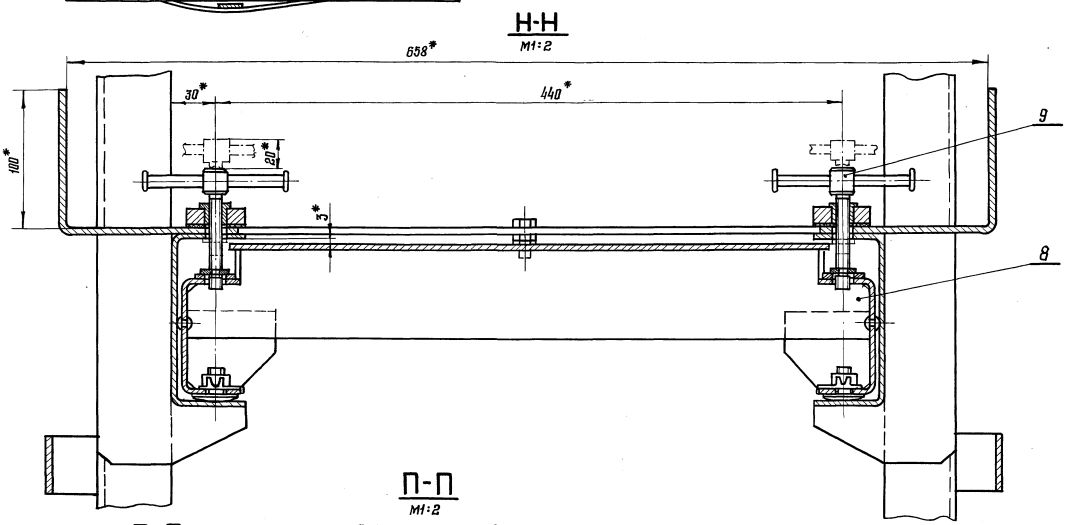
II лист 1

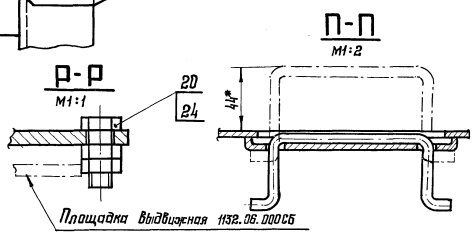












Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разработ.		Булдаков			
Проверил		Жирняков			
Т. контр.					
Н. контр.		Булдаков			
Утвердил		Слизда			
		Новиков			

1132.00.000 СБ

Стремянка передвижная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И		1:5
Лист 4	Листов	

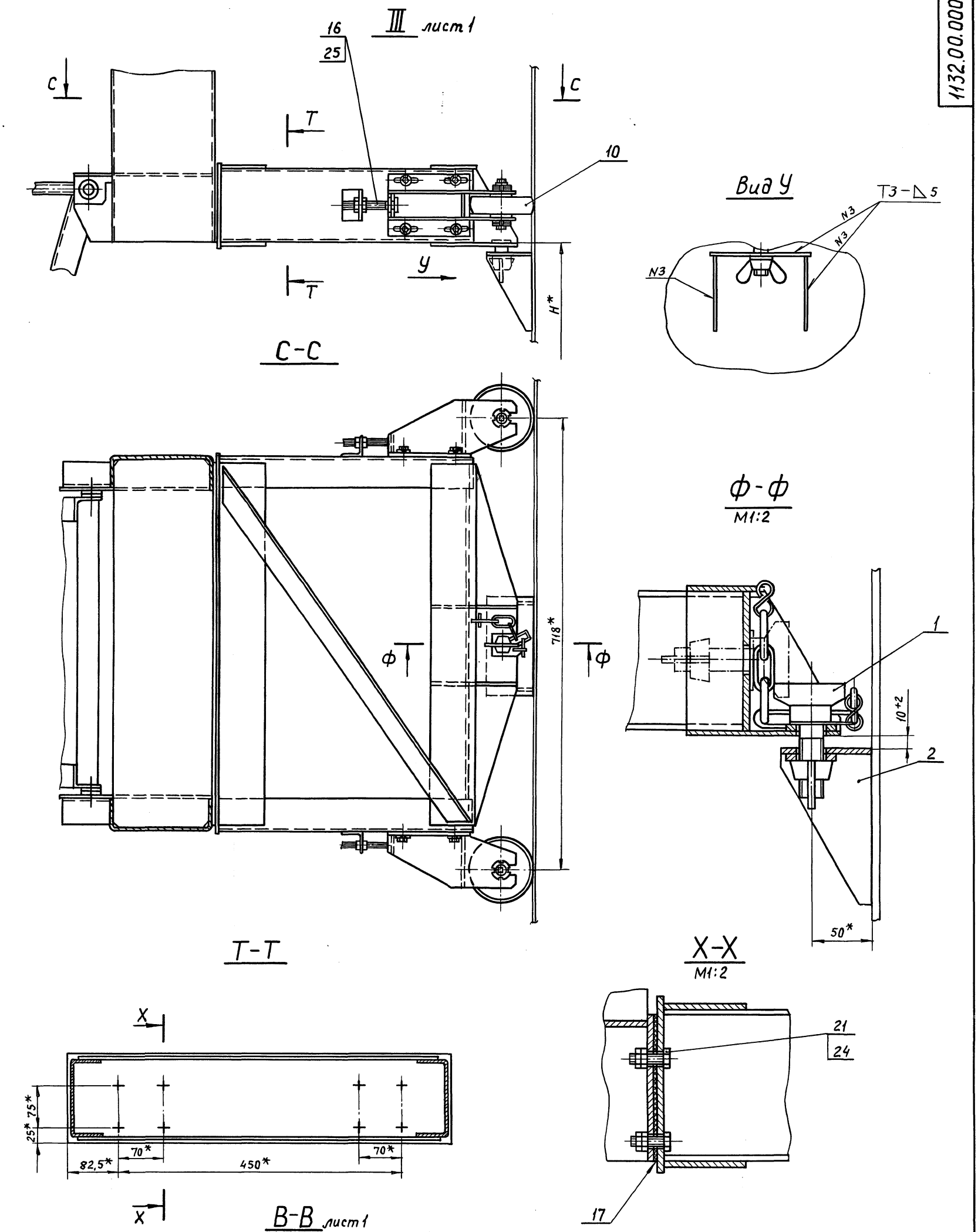
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

21667-04 9 Формат А2

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

1132.00.000.СБ

Типовой проект №903-9-12сп.86
Альбом IV



Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ		Булдаков	Подпись	
Проверил		Жиряков	"	
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков	"	
Н. контр.		Слядзь	"	
Утверд.		Новиков	"	

1132.00.000СБ

Стремянка передвижная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И		1:4

Лист 5 | Листов

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

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

Пров. [illegible] 13.3.92г Кон. Кожухова

21661-04 10 Формат А2

Типовой проект №903-9-12.86 Альбом IV

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1						
2	1132.00.000	Стремянка передвижная				
3	-01	"	1132.00.000			
4	-02	"	"			
5	-03	"	"			
6	-04	"	"			
7	-05	"	"			
8	1132.00.100	Болт специальный	1132.00.000	1	1	
9			-01	1	1	
10			-02	1	1	
11			-03	1	1	
12			-04	1	1	
13			-05	1	1	
14	1132.00.200	Кронштейн	1132.00.000	2	2	
15			-01	2	2	
16			-02	2	2	
17			-03	2	2	
18			-04	2	2	
19			-05	2	2	
20	1132.01.000	Лестница откидная	1132.00.000	1	1	
21			-01	1	1	
22			-02	1	1	
23			-03	1	1	
24			-04	1	1	
25			-05	1	1	
26	1132.01.100	Кронштейн	1132.01.000	1	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Провер.		Жиряков		
Н. контр.		Жиряков		
Утв.		Булдаков		

1132.00.000.ВС

Стремянка передвижная

Ведомость спецификаций

Лит.	Лист	Листов
И	1	5

Проектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1	1132.01.200	Лестница	1132.01.000	1	1	
2	1132.01.300	Зацеп	1132.01.000	1	1	
3	1132.02.000	Ограждение	1132.00.000	1	1	
4			-01	1	1	
5			-02	1	1	
6			-03	1	1	
7			-04	1	1	
8			-05	1	1	
9	1132.03.000	Стремянка	1132.00.000	1	1	
10			-01	1	1	
11			-02	1	1	
12			-03	1	1	
13			-04	1	1	
14			-05	1	1	
15	1132.03.100	Лестница	1132.03.000	1	1	
16	1132.03.200	Площадка	1132.03.000	1	1	
17	1132.04.000	Ограничитель	1132.00.000	2	2	
18			-01	2	2	
19			-02	2	2	
20			-03	2	2	
21			-04	2	2	
22			-05	2	2	
23	1132.05.000	Ролик горизонтальный	1132.00.000	2	2	
24			-01	2	2	
25			-02	2	2	
26			-03	2	2	
27			-04	2	2	
28			-05	2	2	
29	1132.05.100	Кронштейн	1132.05.000	1	1	
30	1132.06.000	Площадка выдвижная	1132.00.000	1	1	
31			-01	1	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000.ВС

Лист 2

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1			-02	1		
2			-03	1		
3			-04	1		
4			-05	1		
5					6	
6	1132.06.100	Ролик	1132.06.000	1		
7	1132.07.000	Фиксатор	1132.00.000	2		
8			-01	2		
9			-02	2		
10			-03	2		
11			-04	2		
12			-05	2		
13					12	
14	1132.08.000	Ролик горизонтальный	1132.00.000	2		
15			-01	2		
16			-02	2		
17			-03	2		
18			-04	2		
19			-05	2		
20					12	
21	1132.08.100	Кронштейн	1132.08.000	1		
22	1132.11.000	Каретка	1132.00.000	1		
23	-01	"	-01	1		
24	-02	"	-02	1		
25	-03	"	-03	1		
26	-04	"	-04	1		
27	-05	"	-05	1		
28					6	
29	1132.11.100	Ролик опорный	1132.11.000	1		
30			-01	1		
31			-02	1		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000.ВС	Лист 3

Формат А3

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1			-03	1		
2			-04	1		
3			-05	1		
4					6	
5	-01	Ролик опорный	1132.11.000	1		
6			-01	1		
7			-02	1		
8			-03	1		
9			-04	1		
10			-05	1		
11					6	
12	1132.11.120	Маслёнка	1132.11.100	1		
13			-01	1		
14			1132.11.200	1		
15			1132.11.300	1		
16			1132.11.400	1		
17			-01	1		
18					6	
19	1132.11.200	Ролик нижний	1132.11.000	1		
20			-01	1		
21			-02	1		
22			-03	1		
23			-04	1		
24			-05	1		
25					6	
26	1132.11.300	Шестерня паразитная	1132.11.000	1		
27			-01	1		
28			-02	1		
29			-03	1		
30			-04	1		
31			-05	1		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000.ВС	Лист 4

Формат А3

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1					Б	
2	1132. 11. 400	Привод ручной	1132. 11. 000	1		
3			—01	1		
4			—02	1		
5			—03	1		
6			—04	1		
7			—05	1		
8					Б	
9	—01	Привод ручной	1132. 11. 000	1		
10			—01	1		
11			—02	1		
12			—03	1		
13			—04	1		
14			—05	1		
15					Б	
16	1132. 11. 420	Рычаг	1132. 11. 400	1		
17			—01	1		
18					2	
19	1132. 11. 500	Фиксатор	1132. 11. 000	1		
20			—01	1		
21			—02	1		
22			—03	1		
23			—04	1		
24			—05	1		
25					Б	
26	1132. 12. 000	Кронштейн	1132. 00. 000	1		
27			—01	1		
28			—02	1		
29					3	
30	—01	—"—	—03	1	1	
31	—02	—"—	—04	1	1	
32	—03	—"—	—05	1	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000ВС	Лист 5

Формат А3

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир	Всего	Примечание
1										
2	Подшипник			4й ГПЗ	1132. 11. 100	2			12	
3	6-207Ю		ГОСТ 8338-75	г. Куйбышев	—01	2			12	
4										
5	Цепь									
6	4-4×28		ГОСТ 7070-75		1132.00. 100	0,252м			1,512м	9 звеньев на 1 цепь
7					1132. 01. 000	2,1м			12,6м	75 звеньев на 1 цепь
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000ВП			
Разраб.		Яхкозова			Стремянка передвижная	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Жиряков			Ведомость покупных изделий	Н		1
Н. контр.		Жиряков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Утв.		Булдаков		3.4.85				

21661-04 13 Формат А3

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на передвижную стремянку, предназначенную для ежегодного профилактического осмотра внутренних стенок опорожненных стальных резервуаров.

Передвижная стремянка, именуемая в дальнейшем по тексту стремянка, устанавливается постоянно внутри резервуара, который периодически наполняется водой, нагретой до температуры 95°С. Цикличность полного заполнения и опорожнения резервуара не более 5 циклов в сутки. Вертикальные стальные резервуары применяются в качестве бак-аккумуляторов горячей воды. Заполнение бак-аккумуляторов водой производится при температуре окружающего воздуха не ниже -10°С. Температура наполняемой воды при этом должна быть не выше 40°С.

По настоящим техническим условиям изготавливаются шесть вариантов исполнений стремянки:

- 1132.00.000;
- 1132.00.000-01;
- 1132.00.000-02;
- 1132.00.000-03;
- 1132.00.000-04;
- 1132.00.000-05;

-соответственно для резервуаров ёмкостью 2, 3, 5, 10, 15, 20 тыс. м³

При заказе для резервуара ёмкостью 2 тыс. м³ писать:

Стремянка передвижная.
Изделие 1132.00.000

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Булдаков		
Провер.		Ахмозова		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Новиков		

1132.00.000.ТУ

Передвижная стремянка. Технические условия.

Лит.	Лист	Листов
	1	27

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1. Технические требования

1.1. Стремянка 1132.00.000 должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту документации согласно спецификации 1132.00.000.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Масса, кг — 530

1.2.2. Габаритные размеры, мм: длина — 1300
ширина — 2295
высота — 10065

1.3. Характеристики.

1.3.1 Привод передвижения — ручной реверсивный

1.3.2. Усилие на рукоятке привода, кгс — не более 12

1.3.3 Тормоз — ручной эксцентриковый

1.3.4 Усилие на рукоятке тормоза, кгс — не более 12

1.3.5. Масса откидной лестницы, кг — 24

1.3.6. Усилие при переводе лестницы в рабочее положение и обратно, кгс — не более 12

1.4. Внесение изменений в конструкторскую документацию.

1.4.1. Внесение изменений в конструкторские документы производится в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

1.4.2 В соответствии с изменениями, внесенными в чертежи, должны быть откорректированы все остальные технические документы.

1.4.3. Все предложения по изменению технической документации в части упрощения и улучшения конструкций должны оформляться предварительным извещением с последующим утверждением разработчиком и заказчиком.

1.5. Требования к материалам.

1.5.1. Все материалы, применяемые для изготовления деталей стремянки, должны удовлетворять требова-

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000.ТУ

Лист 2

Формат А4

ниям ОСТов, ГОСТов и ТУ.

1.5.2. Стальной прокат не должен иметь надрывов, трещин и механических повреждений. С поверхностей деталей, изготовленных из стального проката, не подвергающихся механической обработке, должны быть удалены следы коррозии, наплывы газовой резки, трещины, рванины, волосовины и пленки. Глубина порокав после зачистки не должна превышать величин, установленных стандартами на прокат.

Способ зачистки устанавливается заводам-изготавителем с обязательным сохранением физических и механических свойств металла.

1.6. Требования к покупным изделиям и деталям.

1.6.1. Покупные изделия и детали, устанавливаемые на стремянке, должны соответствовать чертежам и техническим условиям завода-поставщика, что должно быть подтверждено соответствующими документами.

1.7. Требования к механической обработке.

1.7.1. Детали должны изготавливаться по разработанному на заводе технологическому процессу. Припуск на обработку, при отсутствии указаний на чертеже, устанавливается технологическим процессом завода-изготовителя.

1.7.2. Поверхности деталей не должны иметь рваных и острых кромок, сколов, заусенцев, трещин, забоин, расслоений материала, эрозии и других дефектов, снижающих их качество и портящих внешний вид.

1.7.3. Криволинейность, овальность, конусность, бочкообразность, непараллельность, несоосность, биение радиальное и торцевое должны укладываться в

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1132.00.000.ТУ

Лист 3

Формат А4

поля допусков на размеры деталей, кроме тех случаев, когда они оговорены в чертежах особо.

1.7.4. Резьба на деталях должна быть полной и чистой без вырывов, срывов, трещин и вмятин.

1.7.5. Чистота обработанных поверхностей должна соответствовать указаниям чертежа и ГОСТ 2789-73. Допускаются сопрягаемые поверхности под сварку обрабатывать до шероховатости Ra 50.

1.7.6. Величина шероховатости поверхности деталей, чистота обработки которых обозначена знаком ∇, не контролируется.

1.7.7. Необходимость центровых гнезд при изготовлении деталей устанавливается технологическим процессом завода-изготовителя.

Центровые гнезда, при отсутствии специальных указаний в чертежах, могут быть сохранены в готовой детали.

1.7.8. Размеры и чистота поверхности, указанные на чертежах деталей, подвергаемых покрытию, должны быть выполнены до нанесения покрытия.

1.7.9. Детали, обрабатываемые шлифовкой на магнитных столах, после обработки должны быть размагничены.

1.7.10. Детали, входящие в изделие без чертежей, должны иметь ровные поверхности обреза с чистотой обработанной поверхности не ниже Ra 6,3. Неуказанные предельные отклонения размеров таких деталей выполнять по $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$.

1.7.11. Детали, на которые чертежами предусмотрен припуск на обработку после сборки или сварки, могут быть обработаны окончательно до сборки или сварки при условии обеспечения требований сборочных чертежей.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000.ТУ

Лист 4

24661-04 4ц

Формат А4

1.7.12. На совместно обрабатываемых деталях для обеспечения правильной сборки должны наноситься контрольные метки.

1.7.13. Детали, изготовленные из листового и фасонного материала, после резки и рубки должны быть отрихтованы.

1.7.14. Неплоскостность полок уголков и швеллеров при отсутствии специальных требований в чертеже допускается не более 2мм на 1000 мм длины.

1.7.15. Гибка и правка деталей может производиться как в горячем, так и в холодном состоянии. Утонение материалов в местах гиба не должно превышать 10% от исходной толщины материала.

1.7.16 Неуказанные в чертеже радиусы гиба выполнять по действующим на заводе-изготовителе нормалям.

1.8. Требования к термообработке.

1.8.1. Детали и узлы, подвергаемые термообработке, подлежат обязательному предварительному контролю ОТК на соответствие размерам, указанным в чертежах.

1.8.2. Детали, прошедшие термическую обработку, должны быть проверены на твердость в соответствии с указанием чертежей. Проверка твердости должна производиться в местах, указанных в чертежах.

При отсутствии указаний в чертежах, место проверки твердости указывается в технологии завода-изготовителя. Результаты проверки деталей на твердость заносятся ОТК в технологическую карту термообработки.

1.8.3. Повторная термообработка, за исключением случаев, оговоренных ГОСТами, производится с разрешения главного инженера завода-изготовителя.

1.8.4. Детали, подвергающиеся в процессе изготовления термообработке, должны быть очищены от окалины и не должны иметь трещин и коробления после термообработки. Допускаются цвета побежалости, являющиеся следствием термообработки.

1.9. Требования к сварке.

1.9.1. Сварку деталей и узлов производить по технологии, разработанной заводом-изготовителем.

1.9.2. Технология сварки должна предусматривать необходимые приспособления и приборы, обеспечивающие изготовление узлов в соответствии с требованиями чертежей.

Допускается сварка металлоконструкций во всех пространственных положениях

При сборке элементов сварных конструкций принудительная подгонка деталей, вызывающая дополнительные напряжения в конструкции, не допускается.

1.9.3. Сварка, выполняемая с отступлением от технологического процесса и технических условий не допускается.

1.9.4. Сварочная работа должна производиться только на исправленном оборудовании, имеющем контрольно-измерительные приборы, позволяющие контролировать режим сварки.

1.9.5. При отсутствии допусков на чертежах деталей и сварных конструкций они должны изготовляться в соответствии с СТП, действующем на заводе-изготовителе.

1.9.6. Сварка деталей и узлов должна выполняться квалифицированными сварщиками, имеющими удостоверение на производство соответствующих сварочных работ.

1.9.7. Размеры деталей, разверток из листового и профильного проката для сварных конструкций указывается на чертежах как расчётные без учёта припуска на усадку при сварке. Необходимость и величина припуска оговаривается технологическим процессом.

1.9.8. Все заготовки из проката должны быть выправлены. Волнистость заготовок из сортового и профильного проката должна соответствовать требованиям СТП, действующим на заводе-изготовителе, если это не оговорено требованиями чертежа.

1.9.9. Детали, поступающие на сварку, должны быть приняты ОТК в установленном порядке.

1.9.10. Детали с трещинами и надрывами к сборке под сварку не допускаются.

1.9.11. Зачеканка швов для удаления дефектов шва не допускается.

1.9.12. Прихватки перед выполнением штатных швов должны быть проверены на наличие провара в корне по всей их длине и тщательно очищены от шлака и брызг.

1.9.13. Некачественные прихваты (отсутствие провара, наличие наплывов и трещин) независимо от их длины вырубаются до основного металла.

1.10. Требования к изготовлению деталей и сборке узлов.

1.10.1. Все детали и узлы, поступающие на сборку, должны быть приняты ОТК завода-изготовителя на соответствие требованиям чертежей и настоящих ТУ.

1.10.2. Детали, обработка которых чертежом предусмотрена после сварки или сборки, могут быть обработаны окончательно до сборки или сварки при условии обеспечения требования сборочных чертежей.

1.10.3. Детали и узлы перед сборкой должны быть тщательно очищены от загрязнения и предохранительной смазки, не должны иметь следов коррозии, заусенцев, забоин.

1.10.4. Черные поверхности должны быть очищены от окалины и ржавчины.

1.10.5. Каналы для смазки должны быть очищены на всю глубину.

1.10.6. При постановке крепёжных деталей (винтов, гаек, болтов и др.) не допускается расплиловка отверстий, срыв шлицев, резьбы, округлений шестигранных головок, кроме мест, оговоренных в чертежах.

1.10.7. Крепёжные детали должны быть затянуты до отказа с помощью нормальных ключей, согласно инструкции завода-изготовителя. Затяжка ключами, удлиненными всякого рода надставками, запрещается.

1.10.8. Болты и винты должны иметь выступающий конец над гайкой или поверхностью детали, не менее чем на 2 нитки резьбы, если толщина детали не превышает диаметра резьбы болта или винта.

1.10.9. При сборке допускается калибровка резьб плашкой или метчиком. В этом случае детали крепежа при постановке смазать любой консистентной смазкой, применяемой в стремянке.

1.10.10. При посадке подшипников передача усилия должна производиться только через кольцо подшипников, по которому производится посадка.

Демонтаж подшипников должен производиться

только с помощью специальных приспособлений, исключающих ударную нагрузку на подшипник.

1.10.11. При запрессовке металлических деталей, кроме подшипников качения, допускается охлаждение детали в жидком азоте.

1.10.12. При сборке не допускаются непосредственные удары стальным молотком по деталям. Для этих целей следует применять деревянные или изготовленные из легкого сплава молотки.

1.10.13. При сборке неподвижных шпоночных соединений допускается пригонка шпонок по месту с обеспечением заданной посадки.

1.10.14. Перед сборкой открытые поверхности металлических деталей и каналы для смазки должны быть промыты керосином и насухо протерты.

1.10.15. Места, подвергнутые механической обработке, должны быть предохранены от коррозии смазкой, применяемой в стремянке.

1.10.16. Неплоскостность сварных конструкций, при отсутствии требований неплоскостности в чертежах, не должны превышать 3мм на 1 погонный метр.

1.10.17. Применение прокладок, не предусмотренных чертежом для разделения плоскости разъема соединяемых деталей и узлов, запрещается.

1.10.18. Контакт рабочих поверхностей зубьев проверяется по окраске или по блеску (при достаточной наглядности). Контакт нацепления должен равномерно распределяться на длине зуба.

1.10.19. Пятно контакта зубчатых пар привода передвижения должно быть не менее:

- по высоте – 30%
- по длине – 40%

1.10.20. Перед отправкой изделия на монтаж завод-изготовитель проводит контрольную сборку, цель которой определить собираемость всех узлов, установить правильность основных привязочных размеров и устранить недостатки, выявленные в процессе сборки.

1.10.21. В ходе контрольной сборки выполняется весь объём механо-сборочных и сварочных работ, за исключением сборочных и сварочных работ, которые могут быть выполнены только на монтаже (см. раздел „Указания по эксплуатации").

1.10.22. Контрольную сборку узлов вести согласно требованиям чертежей и настоящих технических условий.

1.11. Требования к смазке.

1.11.1. Все смазочные материалы должны удовлетворять требованиям соответствующих ГОСТов и ТУ, а также требованиям, указанным в чертежах и схемах смазки.

1.11.2. Для смазки подшипников качения, скольжения, резьбовых соединений, зубчатых передач и трущихся пар применять индустриальные масла марки И13А, И20А по ГОСТ 20799-75.

1.11.3. Смазку подшипников качения и подшипников скольжения производить через наливные маслёнки при помощи воронки.

1.11.4. Смазку подшипников скольжения горизонтальных роликов производить наливанием масла в специально предусмотренную полость.

1.11.5. Открытые резьбовые соединения, зубчатые передачи, трущиеся поверхности смазывать вручную. Нанесение смазки на смазываемые поверхнос-

ти голыми руками запрещается. Для этих целей применять кисти.

1.12. Требования к антикоррозионной защите.

1.12.1. Антикоррозионная защита составных частей передвижной стремянки, расположенных ниже уровня продукта, предусмотрена проектом противокоррозионной защиты баков-аккумуляторов объёмом 2,3,5, 10,15 и 20 тыс. $м^3$, разработанным ВНИПИэнергопромом.

1.12.2. В качестве антикоррозионной защиты проектом предусмотрено применение герметика ДГ-4И.

Герметик представляет собой антикоррозионный и антиэрозионный состав. Основным компонентом (свыше 90%) герметика является масло индустриальное марки И-12А или И-20А по ГОСТ 20799-75. Герметик может быть использован в качестве смазочного материала для узлов трения стремянки.

1.12.3. Узлы и детали стремянки, расположенные выше уровня продукта, за исключением ограничителя черт. № 1132.04.000, кронштейна 1132.05.100, рычага 1132.11.420, плиты 1132.07.004-01 изготовляются из коррозионностойкой стали 20Х13 по ГОСТ 5949-75.

1.12.4. В качестве антикоррозионного разделительного слоя при соединении узлов и деталей применяется паронит марки ПМБ-1 по ГОСТ 481-80.

1.13. Комплект поставки.

1.13.1. Составные части.

А. Общие данные для исполнений.

Болт специальный	1132.00.100	– 1 шт.
Кронштейн	1132.00.200	– 2 шт.
Лестница откидная	1132.01.000	– 1 шт.
Ограждение	1132.02.000	– 1 шт.
Лестница	1132.03.100	– 1 шт.

Площадка	1132.03.200	– 1 шт.
Ограничитель	1132.04.000	– 2 шт.
Ролик горизонтальный	1132.05.000	– 2 шт.
Площадка выдвижная	1132.06.000	– 1 шт.
Фиксатор	1132.07.000	– 2 шт.
Ролик горизонтальный	1132.08.000	– 2 шт.
Прокладка	1132.00.001	– 1 шт.
Прокладка	1132.00.002	– 1 шт.
Прокладка	1132.00.003	– 2 шт.
Бобышка	1132.00.004	– 2 шт.
Болт специальный	1132.00.005	– 2 шт.
Прокладка	1132.00.006	– 1 шт.
Хомут	1132.03.001	– 1 шт.
Хомут	1132.03.002	– 1 шт.
Скоба	1132.03.003	– 2 шт.
Стойка	1132.03.004	– 2 шт.
Болты по ГОСТ 7798-70	М8×206.8	– 1 шт.
	М8×256.8	– 16 шт.
	М12×356.8	– 4 шт.
	М12×556.8	– 20 шт.
Гайки по ГОСТ 5915-70	М8.5	– 34 шт.
	М10.5	– 4 шт.
	М12.5	– 56 шт.

Б. Переменные данные для исполнений

1132.00.000		
Каретка	1132.11.000	– 1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	– 1 шт.
Прокладка	1132.00.001	– 1 шт.
Прокладка	1132.00.002	– 1 шт.
Прокладка	1132.00.001-02	– 1 шт.
Прокладка	1132.00.002-02	– 1 шт.
1132.00.000-01		

Каретка	1132.11.000-01	—	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	—	1 шт.
1132.00.000-02			
Каретка	1132.11.000-02	—	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	—	1 шт.
1132.00.000-03			
Каретка	1132.11.000-03	—	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-01	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	—	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	—	2 шт.
Подкос	1132.00.011	—	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	—	1 шт.
1132.00.000-04			
Каретка	1132.11.000-04	—	1 шт.
Кронштейн	1132.11.000-02	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	—	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	—	2 шт.
Подкос	1132.00.011	—	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	—	1 шт.
1132.00.000-05			
Каретка	1132.11.000-05	—	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-03	—	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	—	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	—	2 шт.

Подкос	1132.00.011	—	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	—	1 шт.
1.13.2. Паспорт	1132.00.000 ПС	—	1 шт.
1.13.3. Технические условия	1132.00.000 ТУ	—	1 шт.

1.14. Маркировка.

1.14.1. На каждой передвижной стремянке должен быть товарный знак с обозначением:

- завода - изготовителя;
- заводского номера и года выпуска;
- наименование установки.

1.14.2. Заготовки для трафаретов изготовляются из тонколистовой коррозионностойкой стали и должны быть отрихтованы. Рабочая поверхность полируется, чистота не ниже R_a 1.25. Надписи выполнять электрогравировальным способом. Надписи изображения должны быть четкими без царапин и пропусков.

1.15. Упаковка.

1.15.1. Упаковку производить в тару, обеспечивающую сохранность при транспортировании. Количество и содержание упаковочных мест определяется заводом - изготовителем.

1.15.2. Узлы между собой должны разделяться перегородками или прокладками. Смещение узлов во время транспортировки не допускается. На таре должна быть нанесена маркировка центра массы с указанием массы.

При наличии документов, вкладываемых в тару, составляется сопроводительный перечень.

1.15.3. На таре должны быть предусмотрены места под грузозахватные приспособления для погрузки на транспортные средства и раскрепления груза на платформе.

1.15.4. Каждое место, погружённое на транспортное

средство, маркируется. Маркировка наносится на торцевых стенках тары при помощи трафарета типографской краской.

1.15.5. На каждое отгрузочное место предприятием-изготовителем составляется упаковочная ведомость.

1.15.6. Предприятием-изготовителем составляется сводная ведомость отгрузки и отправляется адресату за месяц до отправки.

1.16. Консервация.

1.16.1. Перед упаковкой все составные части стремянки должны быть законсервированы.

1.16.2. При консервации применять индустриальные масла марки И12А или И20А по ГОСТ 20799-75.

1.16.3. Консервацию составных частей стремянки производить в следующей последовательности:

- очистить их от пыли и грязи бензином или чистым керосином;
- нанести смазку кистью;
- обернуть двумя слоями парафинированной бумаги БП-6 по ГОСТ 9569-79 и обвязать шпагатом.

1.16.4. Срок переконсервации - 1 год.

1.17. Расконсервация.

1.17.1. Расконсервацию составных частей стремянки производить в следующем порядке:

- снять парафинированную бумагу;
- удалить с поверхностей составных частей смазку, грязь, пыль и обезжирить;
- тщательно осмотреть узлы и детали для выявления дефектов.

1.17.2. Старую консервационную смазку удалить следующим образом:

- снять лопаткой (шпателем), промыть горячей водой

до полного удаления смазки;

- просушить на воздухе в течение 20-30 мин. и протереть сухой ветошью.

2. Правила приёмки

2.1. Контроль, приёмка узлов и деталей в процессе изготовления.

2.1.1. Все окончательно изготовленные детали и сборочные единицы подлежат приёмке ОТК на соответствие требованиям чертежей и настоящих ТУ.

Приёмке ОТК также подлежат все операции, контроль которых предусмотрен технологическими процессами.

2.1.2. На всех узлах и деталях, принятых органами контроля, должно стоять клеймо ОТК.

2.1.3. Порядок и места проставления клейма, подтверждающих приемку продукции органами контроля, производится по инструкции, разработанной заводом-изготовителем.

2.1.4. Выявленные дефекты конструкторского или производственного характера в деталях или сборочных единицах устраняются.

2.1.5. Предъявление дефектов в деталях и сборочных единицах и устранение их производится по принятой на предприятии-изготовителе инструкции.

2.1.6. После устранения дефектов детали и сборочные единицы возвращаются на сборку.

2.1.7. Окончательная приёмка узлов и деталей стремянки производится в ходе контрольной сборки на заводе-изготовителе.

2.2. Приёмка стремянки на месте эксплуатации.

2.2.1. Приемку монтажа стремянки производит представитель ОТК завода-изготовителя и заказчик.

2.2.2. По окончании монтажа составляется акт с ука-

занием о готовности стремянки к приёмочным испытаниям.

2.2.3. Окончательная приёмка стремянки производится представителем ОТК завода-изготовителя и заказчиком после проведения приёмочных испытаний.

В паспорте ответственный представитель завода-изготовителя заполняет свидетельство о приёмке стремянки и сдачи её в эксплуатацию.

3. Методы контроля

3.1. Основные параметры и размеры.

3.1.1. Масса стремянки устанавливается взвешиванием её составных частей на заводе-изготовителе и определяется по формуле:

$$G_{пс} = \sum G_у + \sum G_д + \sum G_к + G_с$$

где $G_{пс}$ - масса стремянки;

$G_у$ - масса узлов;

$G_д$ - масса деталей, входящих в сборочный чертеж;

$G_к$ - масса крепежных деталей;

$G_с$ - масса сварных швов, выполняемых на монтаже, ориентировочно равная 5 кг.

3.1.2. Габаритные размеры стремянки устанавливаются на месте её эксплуатации, при этом откидная лестница должна находиться в крайнем верхнем положении.

3.1.3. Усилие на рукоятке привода передвижения стремянки устанавливается на месте её эксплуатации с учётом нахождения на ней обслуживающего персонала в количестве 2-х человек и не должно превышать усилие одного человека.

3.1.4. Усилие на рукоятке ручного привода эксцентрикового тормоза в рабочем положении должно

обеспечивать фиксацию передвижной стремянки от произвольного смещения и не превышать усилие одного человека.

3.1.5. Усилие при переводе откидной лестницы в рабочее положение и обратно определяется на месте эксплуатации стремянки и не должно превышать усилие одного человека.

3.2. Методы контроля в процессе изготовления и сборки.

3.2.1. Соответствие материалов требованиям документов, перечисленных в п. 1.4.1, должны подтверждаться сертификатами или протоколами испытаний заводов-поставщиков.

Материалы в производство выдаются со склада проверенными в установленном на заводе порядке.

3.2.2. Покупные изделия и детали должны быть проверены ОТК завода на соответствие их ГОСТу, ОСТу или ТУ. Запуск покупных изделий в производство без разрешения ОТК завода воспрещается.

3.2.3. Методы контроля механических и термообработанных деталей определяются соответствующими инструкциями, разработанными заводом-изготовителем.

3.2.4. Контроль качества сварных соединений производить в соответствии с ГОСТ 3242-79.

3.2.5. В ходе контрольной сборки проверить:

- соответствие габаритных и привязочных размеров узлов требованиям чертежей путём замеров с точностью ± 0,5 мм;
- соединение и стыковки составных частей стремянки применительно к условиям эксплуатации;
- визуально поступление смазки к подшипникам ка-

чения, скольжения в открытых узлах - по наличию масла в зазорах, в закрытых - через сливные пробки;

- вручную подвижность вращающихся частей - она должна быть плавной без заеданий;
- вручную фиксаторы - они должны плавно без заеданий ввертываться и вывертываться.

3.2.6. Настоящими техническими условиями предусмотрены следующие виды испытаний:

- лабораторные, предусмотренные инструкциями по входному контролю материалов и покупных изделий, разработанные предприятием-изготовителем;
- контрольные, предусмотренные технологическими процессами на сварку и термообработку;
- заводские и приемочные на соответствие составных частей и стремянки в целом настоящим техническим условиям - указанные испытания проводятся с целью определения работоспособности стремянки.

3.2.7. Организация, проведение заводских и приёмочных испытаний, а также порядок составления и оформления документации по испытаниям проводятся по методике, разработанной предприятием-изготовителем.

4. Указания по эксплуатации

4.1. Окончательная сборка, установка и приемка стремянки производится на монтаже.

4.2. Монтаж осуществляется силами монтажных организаций по проекту производства работ (ППР) в соответствии с требованиями чертежей и настоящих технических условий.

Предприятие-изготовитель осуществляет шеф-мон-

таж.

4.3. Перед монтажом расконсервировать составные части согласно п.п. 1.15.

4.4. В процессе сборки все резьбовые детали и соединяемые поверхности покрыть герметиком ДГ-4И и крепеж завернуть до упора.

4.5. После сборочно-сварочных работ установить стремянку в рабочее положение и подготовить её к вводу в эксплуатацию, выполнив следующий объём работ:

- очистить от пыли, грязи и шлака;
- промыть горячим, водным раствором пищевой соды (натрий двууглекислый) по ГОСТ 2156-76;
- просушить на воздухе в течение 20-30 мин.

4.6. Испытание стремянки проводить по методике, разработанной заводом-изготовителем и в соответствии с разделом 3.

4.7. Приёмку производить в соответствии с п.п. 2.2.

5. Транспортирование и хранение.

5.1. Стремянка считается упакованной и готовой к отправке на монтаж или хранению в складских условиях при выполнении следующих пунктов:

- все узлы подвергнуты консервации, согласно п.п. 1.15;
- порядок консервации и расконсервации и сроки переконсервации определяются в соответствии с п.п. 1.14, 1.15;
- транспортная тара упакована и опломбирована ОТК завода-изготовителя.

Транспортирование стремянки может осуществляться любым видом транспорта.

Схема погрузки и крепления составных частей изделия разрабатывается предприятием-изготовите-

лет и согласовывается с транспортными организациями в установленном порядке.

5.2. Стремянки, принимаемые заводом на ответственное хранение должны храниться в закрытых помещениях или под навесом.

6. Гарантии поставщика

6.1. Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие качества передвижной стремянки требованиям технических условий 1132.00.000 ТУ при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, установленных эксплуатационной документацией.

Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет без среднего и капитального ремонта с момента сдачи стремянки в эксплуатацию, но не позднее, чем через 12 месяцев после приёмки представителем ОТК предприятия - изготовителя заказчиком.

В период гарантийной эксплуатации эксплуатирующая организация производит замену покупных изделий, срок службы которых меньше срока гарантии на передвижную стремянку.

7. Перечень документов, на которые даны ссылки в данных ТУ.

7.1. ГОСТ 2.503-74 - правила внесений изменений.
7.2. ГОСТ 20799-75 - масла индустриальные
7.3. ГОСТ 5949-75 - сталь коррозионно-стойкая
7.4. ГОСТ 481-80 - паронит и прокладки из него
7.5. ГОСТ 7798-70 - болты с шестигранной головкой
7.6. ГОСТ 5915-70 - гайки шестигранные класса точности В.
7.7. ГОСТ 9569-79 - бумага парафинированная.
7.8. ГОСТ 3242-79 - соединения сварные
7.9. ГОСТ 2156-76 - натрий двууглекислый.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1132.00.000.ТУ

Лист 21

Формат А4

Введение

Настоящий Паспорт является основным документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и характеристики передвижной стремянки, а также предназначен для изучения передвижной стремянки принципа действия и работы.

Кроме того в Паспорте изложены сведения, необходимые для правильной эксплуатации передвижной стремянки и поддержания её в постоянной готовности к действию.

Рисунки, поясняющие текст, расположены в конце документа. На рисунках принята произвольная нумерация составных частей передвижной стремянки. Цифра, указанная в скобках после номера составной части, обозначает позицию, соответствующего рисунка (напр. каретка 2 рис. 1.1).

1. Назначение.

1.1. Передвижная стремянка, именуемая ниже по тексту стремянка, предназначена для ежегодного профилактического осмотра внутренних стенок опорожненных стальных резервуаров. Стремянка устанавливается постоянно внутри резервуара, который периодически наполняется горячей водой, нагретой до температуры 95°С. Цикличность полного заполнения и опорожнения резервуара не более пяти циклов в сутки.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Булдаков			
Пров.	Ажкорова			
Н. контр.	Попова			
Н. конст.	Булдаков			
Утв.	Навиков			

1132.00.000.ПС

Передвижная стремянка. Паспорт.

Лит.	Лист	Листов
	1	19

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

Вертикальные стальные резервуары применяются в качестве бак-аккумуляторов горячей воды. Заполнение бак-аккумуляторов водой производится при температуре окружающего воздуха не ниже -10°С. При этом температура воды должна быть не выше +40°С.

2. Техническая характеристика

Масса, кг	— 530
Габаритные размеры; мм:	
длина	— 1300
ширина	— 2295
высота	— 10065
Привод передвижения	— ручной реверсивный
Усилие на рукоятке привода, кгс	— не более 12
Тормоз	— ручной эксцентриковый
Усилие на рукоятке тормоза, кгс	— не более 12
Масса откидной лестницы, кг	— 24
Усилие при переводе лестницы в рабочее положение и обратно, кгс	— не более 12

3. Состав изделия

3.1. В стремянку входят следующие основные части:

— Болт специальный	1132.00.100	(1шт);
— Кронштейн	1132.00.200	(2шт);
— Лестница откидная	1132.01.000	(1шт);
— Ограждение	1132.02.000	(1шт);
— Стремянка	1132.03.000	(1шт);
— Ограничитель	1132.04.000	(2шт);
— Ролик горизонтальный	1132.05.000	(2шт);
— Площадка выдвижная	1132.06.000	(1шт);
— Фиксатор	1132.07.000	(2шт);
— Каретка	1132.11.000	(1шт);
— Кронштейн	1132.12.000	(1шт):
— Ролик горизонтальный	1132.08.000	(2шт).

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1132.00.000.ПС

Лист 2

Формат А4

4. Комплект поставки

4.1 Составные части

А. Общие данные для исполнений

Болт специальный	1132.00.100	1шт.
Кронштейн	1132.00.200	2шт.
Лестница откидная	1132.01.000	1шт.
Ограждение	1132.02.000	1шт.
Лестница	1132.03.100	1шт.
Площадка	1132.03.200	1шт.
Ограничитель	1132.04.000	2шт.
Ролик горизонтальный	1132.05.000	2шт.
Площадка выдвижная	1132.06.000	1шт.
Фиксатор	1132.07.000	2шт.
Ролик горизонтальный	1132.08.000	2шт.
Прокладка	1132.00.001	1шт.
Прокладка	1132.00.002	1шт.
Прокладка	1132.00.003	2шт.
Бобышка	1132.00.004	2шт.
Болт специальный	1132.00.005	2шт.
Прокладка	1132.00.006	1шт.
Хомут	1132.03.001	1шт.
Хомут	1132.03.002	1шт.
Скоба	1132.03.003	2шт.
Стойка	1132.03.004	2шт.
Болты по ГОСТ 7798-70	М8х208.8	1шт.
	М8х258.8	16шт.
	М12х358.8	4шт.
	М12х558.8	20шт.
Гайки по ГОСТ 5915-70	М8.5	34шт.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1132.00.000.ПС

Лист 3

Формат А4

	М10.5	4 шт.
	М12.5	56 шт.

Б. Переменные данные для исполнений

1132.00.000

Каретка	1132.11.000	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-02	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-02	1 шт.

1132.00.000-01

Каретка	1132.11.000-01	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	1 шт.

1132.00.000-02

Каретка	1132.11.000-02	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000	1 шт.
Прокладка	1132.00.001	1 шт.
Прокладка	1132.00.002	1 шт.
Прокладка	1132.00.001-01	1 шт.
Прокладка	1132.00.002-01	1 шт.

1132.00.000-03

Каретка	1132.11.000-03	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-01	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	2 шт.
Подкос	1132.00.011	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	1 шт.

1132.00.000-04

Каретка	1132.11.000-04	1 шт.
Кронштейн	1132.11.000-02	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	2 шт.
Подкос	1132.00.011	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	1 шт.

1132.00.000-05

Каретка	1132.11.000-05	1 шт.
Кронштейн	1132.12.000-03	1 шт.
Прокладка	1132.00.009	2 шт.
Прокладка	1132.00.009-01	2 шт.
Подкос	1132.00.011	1 шт.
Подкос	1132.00.011-01	1 шт.
1.13.2 Паспорт	1132.00.000.ПС	1 шт.
1.13.3. Технические условия	1132.00.000 ТУ	1 шт.

5. Устройство и работа составных частей стремянки

5.1. Болт специальный 15 (рис. 1.3) предназначен для крепления нижней части стремянки в исходном положении и состоит из переходного звена 1 (рис. 2), цепи 2, гайки 3, болта 4, шайбы 5, флажка 6. Болт специальный прикреплён переходным звеном 1 и цепью 2 к кронштейну 9 (рис. 1.1).

Болт специальный 15 (рис. 1.3) вставляется в отверстие кронштейна 9 (рис. 1.1) и кронштейна 16 (рис. 1.3) и крепится гайкой 3 (рис. 2).

5.2. Кронштейн 16 (рис. 1.3) предназначен для крепления стремянки в исходном положении относительно стенки резервуара и состоит из листа 1 (рис. 3), бобышки 2 и ребра 3.

Кронштейн 16 (рис. 1.3) приварен к стенке резервуара в местах исходных положений стремянки.

В кронштейне выполнено отверстие для установки специального болта 15 (рис. 1.3).

5.3. Откидная лестница 8 (рис. 1.1) предназначена для доступа обслуживающего персонала к стремянке и состоит из зацепа 1 (рис. 4), кронштейна 2, шплинтов 3, 7, шайб 4, 8, втулки 5, оси 6, серьги 9, пальца 10, цепи 11, лестницы 12.

Откидная лестница 8 (рис. 1.1) шарнирно устанавливается в нижней части стремянки. Перевод откидной лестницы в рабочее положение и обратно осуществляется вручную за цепь 11 (рис. 4), один конец которой присоединен к лестнице 12, другой - к зацепу 1.

Крепление откидной лестницы в исходном положении обеспечивается установной зацепа в рабочее положение (рис. 1.1).

5.4. Стремянка 1 (рис. 1.1) предназначена для доступа обслуживающего персонала к местам осмотра и состоит из хомутов 1, 2 (рис. 5), стойки 3, площадки 4, 2 скоб 5, лестницы 6, поручня 7, ступеньки 8.

На стремянке 1 (рис. 1.1) смонтированы все узлы передвижной стремянки.

5.5. Ограждение 10 (рис. 1.1) обеспечивает безопасное передвижение обслуживающего персонала по стремянке 1 и состоит из хомутов. 1, 4 (рис. 6), планок 2, 3.

Ограждение приварено к стремянке.

5.6. Ограничитель 7 (рис. 1.1) предназначен для ограничения горизонтальных и вертикальных вверх перемещений и состоит из ребра 1 (рис. 7), основания 2, уголка 3.

Ограничитель 7 (рис. 1.1) крепится четырьмя болтами М12 к каретке 2 и к стремянке 1.

5.7. Горизонтальный ролик 3 (рис. 1.1) предназначен для восприятия горизонтального усилия и состоит из гайки 1 (рис. 8), шайбы 2, 7, кронштейна 3, ролика 4, имеющего полость и отверстия для смазки, оси 5, втулки 6.

Горизонтальный ролик 3 (рис. 1.1) крепится шестью болтами М12 к каретке 2 и к стремянке 1.

5.8. Фиксатор 12 (рис. 1.2) предназначен для стопорения площадки 11 в рабочем положении и состоит из плиты 1 (рис. 9), шайб 2, 9, втулки 3, кольца 4, рукоятки 5, винта 6, гайки 7, прокладки 8, болта 10. Шайба 9 предохраняет винт 6 от выпадания.

Фиксатор 12 (рис. 1.2) крепится двумя болтами М8 к стремянке 1 (рис. 1.1).

При вращении по часовой стрелке фиксатор 12 (рис. 1.2) входит в отверстие площадки 11 и стопорит последнюю от осевых перемещений,

При вращении против часовой стрелки фиксатор выходит из отверстия, освобождая площадку 11.

5.9. Выдвижные площадки 11 (рис. 1.2) предназначены для доступа обслуживающего персонала к управлению передвижной стремянкой и состоит из рамы 1 (рис. 10), гайки 2, болта 3, заклёпки 4, гайки 5, шайбы 6, сферического болта 7, рукоятки 8. В раме 1 имеются два отверстия для стопорения площадки 11 (рис. 1.2) фиксаторами 12. Соосность отверстий и фиксаторов 12 регулируется болтом 3 (рис. 10).

Перевод площадки 11 (рис. 1.2) в рабочее положение и обратно выполняется за раму 1 (рис. 10) и за рукоятку 8

5.10. Горизонтальный ролик 14 (рис. 1.3) предназначен для восприятия горизонтального усилия и состоит из шайб 1,3,5,6 (рис. 11), оси 2, кронштейна 4, гаек 7, 10, болтов 8, прокладки 9, втулок 11.

Горизонтальный ролик 14 (рис. 1.3) крепится четырьмя болтами М8 к кронштейну 9 (рис. 1.1). Положение горизонтального ролика 14 (рис. 1.3) регулируется специальным болтом 13.

5.11. Каретка 2 (рис. 1.1) является ходовой частью передвижной стремянки и состоит из опорных роликов 1.4 (рис. 12), нижнего ролика 2, паразитной шестерни 3, ручных приводов 5,7, фиксатора 6, плиты 8.

Каретка 2 (рис. 1.1) крепится к стремянке двадцатью болтами М12.

5.11.1. Опорный ролик 1 (рис. 12) является ходовым, воспринимает вертикальную нагрузку от веса передвижной стремянки и состоит из крышек 1,7 (рис. 13), винтов 2, ролика 3, колец 4,5, подшипников 6, втулки 8, болтов 9, оси 10, фланца 11, гаек 12,15, масленки 13, шайбы 14, прокладки 16, пробки 17.

Опорный ролик 1 (рис. 12) крепится к плите 8 четырьмя болтами 9 М8 (рис. 13).

5.11.2. Опорный ролик 4 (рис. 12) в отличии от описанного выше является приводным. В этой связи внутренний обод ролика 3 (рис. 14) выполнен в виде шестерни ($m=3$, $z=48$). Опорный ролик 4 (рис. 12) входит в зацепление с паразитной шестерней 3.

5.11.3. Нижний ролик 2 (рис. 12) ограничивает вертикальное перемещение передвижной стремянки и состоит из ролика 1 (рис. 15), втулок 2,10, болтов 3, шайбы 4, гаек 5,7, фланца 6, масленки 8,

оси 9.

Нижний ролик 2 (рис. 12) крепится к плите 8 четырьмя болтами 3 М8 (рис. 15).

5.11.4. Паразитная шестерня 3 (рис. 12) предназначена для согласования вращения опорного ролика 4 и ручного привода 5 и состоит из шестерни 1 (рис. 16), втулки 2, шайбы 3, болтов 4, фланца 5, гаек 6, оси 7, маслёнки 8.

Паразитная шестерня 3 (рис. 12) крепится четырьмя болтами 4 М8 (рис. 16) к плите 8 (рис. 12).

Паразитная шестерня 3 (рис. 12) входит в зацепление с опорным роликом 4 и шестерней ручного привода 5.

5.11.5. Ручной привод 5 (рис. 12) предназначен для вращения опорного ролика 4, обеспечивающего движение передвижной стремянки и состоит из шпонок 1,5 (рис. 17), шайб 2,14, болтов 3, латунных втулок 4,12, прокладки 6, винтов 7, гаек 8,15, масленки 9, рычага 10, трубы 11, оси 13,18, фланцев 16,17, ведущей шестерни 19.

Ручной привод 5 (рис. 12) крепится к плите 8 четырьмя болтами 3 М8 (рис. 17), которые контрятся шайбами 2 с отжидными лапками.

5.11.6. Ручной привод 7 (рис. 12) предназначен для торможения передвижной стремянки на остановках при осмотре стен.

В отличие от ручного привода 5 (рис. 12), описанного выше вместо ведущей шестерни 19 (рис. 17) установлен эксцентрик 2 (рис. 18). Ручной привод 7 (рис. 12) действует по принципу эксцентрикового зажима.

Перевод ручного привода в рабочее положение

осуществляется по часовой стрелке, в исходное положение - против часовой стрелки до упора.

5.11.7. Фиксатор 6 (рис. 12) предназначен для стопорения верхней части передвижной стремянки и состоит из плиты 1 (рис. 19), шайб 9,2, болтов 3, кольца 4, рукоятки 5, винта 6, втулки 7, антикоррозионной прокладки 8.

Фиксатор 6 (рис. 12) крепится к плите 8 двумя болтами 3М8, контрятся шайбами 2 с отгибными лапками.

Перевод фиксатора 6 (рис. 12) в рабочее положение осуществляется при вращении его по часовой стрелке до упора. Возврат в исходное положение осуществляется при вращении против часовой стрелки до упора.

Шайба 9 (рис. 19) предохраняет винт 6 от выпадания.

5.12. Кронштейн 9 (рис. 1.1) предназначен для крепления на нём горизонтальных роликов 14 (рис. 1.3) и состоит из раскоса 1 (рис. 20), бобышки 2, ребер 3,4,9, упора 5, планки 6, стенки 7, консоли 8, косынки 10.

Кронштейн 9 (рис. 1.1) крепится к стремянке 1 восемью болтами М8.

В кронштейне предусмотрено отверстие для крепления специального болта 15 и два отверстия для установки его в рабочее положение и в исходное.

6. Общие указания и меры безопасности

6.1. Общие правила и требования.

6.1.1. Постоянная готовность, безотказная и безава-

рийная работа стремянки зависит от строгого выполнения указаний настоящего Паспорта.

6.1.2. Ответственность за исправное состояние, готовность к работе и безопасную эксплуатацию стремянки возлагается приказом на лицо, ответственное за эксплуатацию стремянки.

6.1.3. Сведения о лице, за которым закреплена стремянка, и его подпись должны быть приведены в настоящем документе (раздел "Сведения о закреплении стремянки при эксплуатации").

6.1.4. Эксплуатация стремянки должна выполняться в строгом соответствии с требованиями настоящего документа. Изменять установленный настоящим документом порядок эксплуатации стремянки запрещается.

6.1.5. В процессе эксплуатации особое внимание обращать на состояние ступенек, поручней, тормозных и фиксирующих элементов. Все обнаруженные неисправности должны быть своевременно устранены.

6.2. Сведения об обслуживающем персонале.

6.2.1. Обслуживающий персонал стремянки состоит из трёх человек: руководитель работ, он же ответственный за эксплуатацию стремянки, механик и контролер.

6.2.2. Руководитель работ отвечает за правильное выполнение требований настоящего документа лицами, участвующими в работе, осуществляет руководство работой обслуживающего персонала, осуществляет контроль за правильностью выполнения рабочих операций, лицами, участвующими в работах. Расписывает обязанности каждого номера обслуживаю-

щего персонала.

6.2.3. Обслуживающий персонал допускается к эксплуатации стремянки после сдачи соответствующих зачётов квалификационной комиссии в объёме требований, изложенных в настоящем документе.

6.2.4. Лица, участвующие в работах, должны подробно изучить материальную часть, правила эксплуатации стремянки и меры безопасности при работе с ней.

Обслуживающий персонал, за которым закреплена стремянка, несет полную ответственность за её техническую исправность, комплектность и готовность к работе.

6.3. Приёмка стремянки в эксплуатирующей организации

6.3.1. Приёмкой стремянки в эксплуатирующей организации руководит ответственное лицо, назначенное руководителем эксплуатирующей организации.

6.3.2. К работам на приёмке стремянки допускается персонал, назначенный приказом по эксплуатирующей организации.

6.3.3. Перед приёмкой стремянки в эксплуатирующей организации необходимо:

- проверить в Паспорте наличие и правильность записей о приёмке и испытаниях после монтажа на месте эксплуатации стремянки, консервации, гарантийных обязательств; записи должны быть скреплены подписями и печатью предприятия-изготовителя;

- проверить комплектность стремянки согласно настоящему документу;

6.3.4. Расконсервировать стремянку (если она была законсервирована) согласно указаниям раздела 10

Осмотреть стремянку и проверить, нет ли механических повреждений или продуктов коррозии. При обнаружении механических повреждений или продуктов коррозии выяснить причину их возникновения и принять меры к их устранению.

6.4. Требования безопасности.

6.4.1. К работе на стремянке допускать лиц, изучивших устройство её и правила работы с ней, прошедших соответствующую проверку знаний и получивших удостоверение на право самостоятельной работы.

6.4.2. Ответственность за безопасность проведения работ на стремянке несет руководитель работ.

6.4.3. Перед проведением работ на стремянке руководитель работ должен проинструктировать лиц, участвующих в работе, по мерам и правилам безопасности.

6.4.4. При инструктаже особое внимание обратить на следующие меры и правила:

- безопасности при передвижении стремянки;
- безопасности при передвижении по стремянке;
- безопасности при работе на высоте.

6.4.5. Запрещается:

- использовать стремянку не по назначению;
- находиться на месте работ посторонним лицам;
- находиться на месте работ без закрепленных поясов безопасности к страховочным элементам.

7. Подготовка стремянки к работе.

7.1. Работы по подготовке составных частей стремянки к применению

7.1.1. Для подготовки составных частей стремянки к применению необходимо:

- очистить поручни, ступеньки стремянки и откидной лестницы от герметики в соответствии с разд. 11.5;

- осмотреть составные части стремянки, при этом обратить внимание на состояние металлоконструкций, на отсутствие трещин, разрывов и деформаций сварных швов и других повреждений;

- проверить состояние и надежность крепления болтовых соединений, наличие и исправность контровочных элементов.

7.1.2. Проверить состояние предохранительных поясов и карабинов и срок их очередного испытания.

7.2. Проверка стремянки на функционирование.

7.2.1. Произвести проверку на функционирование составных частей стремянки согласно приложению 1.

7.3. Приведение стремянки в готовность к работе.

7.3.1. Расфиксировать стремянку, для чего необходимо:

- отвернуть гайку (рис. 1.3);

- вынуть специальный болт и установить его в положение хранения;

- навернуть гайку на специальный болт.

7.3.2. Установить откидную лестницу (рис. 1.1) в положение хранения, для чего необходимо:

- Внимание! Перед установкой лестницы в положение хранения, пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню;

- снять зацеп с нижней скобы 5 (рис. 5);

- установить лестницу в положение хранения и закрепить зацеп на верхней скобе 5.

7.3.3. Перевести выдвижную площадку (рис. 1.2) в рабочее положение, для чего необходимо:

- выдвинуть площадку в рабочее положение до упора, вручную за раму (рис. 1.2), а затем за рукоятку 8 (рис. 10);

- зафиксировать площадку в рабочем положении, для чего вращать фиксаторы 12 (рис. 1.2) по часовой стрелке до упора.

7.3.4. Расфиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), для чего вращать фиксатор 6 (рис. 12) до упора.

8. Порядок работы стремянки

8.1. Установка стремянки в рабочее положение.

8.1.1. Установить стремянку в рабочее положение, для чего необходимо:

а) растормозить стремянку, повернув рукоятку ручного привода 7 (рис. 12) тормоза против часовой стрелки до упора;

б) переместить стремянку в рабочее положение, для чего вращать рукоятку ручного привода 5 передвижения в направлении движения до осматриваемого участка;

в) затормозить стремянку в рабочем положении, для чего повернуть рукоятку ручного привода 7 тормоза по часовой стрелке.

8.2. Осмотр участка.

Внимание! Перед осмотром участка пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню.

8.2.1. Осмотреть состояние поверхности и сварных швов участка резервуара в соответствии с инструкцией, разработанной эксплуатирующей организацией.

9. Порядок приведения стремянки в положение хранения

9.1. Установка стремянки в положение хранения

9.1.1. Установить стремянку в положение хранения, для чего необходимо:

а) растормозить стремянку, повернув рукоятку ручного привода 7 (рис. 12) тормоза против часовой стрелки;

б) переместить стремянку в положение хранения, для чего вращать рукоятку ручного привода 5 передвижения в направлении движения до упора;

в) зафиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), для чего вращать фиксатор 6 по часовой стрелке до упора;

г) затормозить стремянку в положении хранения, для чего повернуть рукоятку ручного привода 7 тормоза по часовой стрелке.

9.2. Установка выдвижной площадки в положение хранения.

9.2.1. Перевести выдвижную площадку (рис. 1.2) в положение хранения, для чего необходимо:

- Внимание! Перед переводом площадки пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню;

- расфиксировать площадку для чего вращать фиксаторы 12 против часовой стрелки до упора;

- установить площадку в положение хранения за рукоятку, а затем за раму.

9.3. Установка откидной лестницы в рабочее положение (рис. 1.1).

9.3.1. Внимание! Перед переводом откидной лестницы в рабочее положение пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню.

9.3.2. Установить откидную лестницу в рабочее положение, для чего необходимо:

- снять зацеп (рис. 1.1) с верхней скобы;

- установить лестницу в рабочее положение и закрепить зацеп в нижней скобе.

9.4. Зафиксировать нижнюю часть (кронштейн) стремянки, для чего необходимо:

- отвернуть гайку (рис. 1.3) вручную;

- установить специальный болт в положение хранения и навернуть гайку вручную.

10. Правила хранения. Консервация и расконсервация.

10.1. Общие указания.

10.1.1. Стремянка может находиться на длительном хранении с консервацией составных частей и на длительном хранении в условиях эксплуатации бак-аккумулятора без консервации их.

10.1.2. Консервацию и расконсервацию стремянки проводить в условиях, исключающих попадания на составные части пыли, грязи, масел, не предусмотренных консервацией.

10.1.3. При проведении работ по консервации и расконсервации температура окружающего воздуха должна быть не ниже +15°С, а влажность не должна превышать 70%.

10.1.4. Лица, проводящие консервацию и расконсервацию, должны быть обеспечены спецодеждой, резиновыми или хлопчатобумажными перчатками.

10.2. Длительное хранение в закрытых помещениях или под навесом.

10.2.1. Перед установкой стремянки на длительное хранение необходимо выполнить следующие работы:

- составные части стремянки подвергнуть консервации согласно подразд. 10.5;

- упаковать в тару, обеспечивающую сохранность

составных частей стремянки при транспортировании и опломбировать;

- установить законсервированные и упакованные составные части на длительное хранение.

10.2.2. Законсервированные и упакованные составные части стремянки хранить в закрытых помещениях или под навесом при температуре окружающего воздуха от -40° до +50°С.

10.2.3. Срок переконсервации 1 год.

10.3. Длительное хранение стремянки в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов.

10.3.1. Перед установкой стремянки на длительное хранение в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов необходимо выполнить следующие работы:

- установить стремянку в положение хранения и зафиксировать верхнюю и нижнюю части её;

- подготовить стремянку к длительному хранению согласно подразд. 10.6.

10.4. Консервация

10.4.1. Перед упаковкой все составные части стремянки должны быть законсервированы.

10.4.2. При консервации применять индустриальные масла марки И12А или Н12А по ГОСТ 20799-75.

10.4.3. Консервацию составных частей стремянки производить в следующей последовательности:

- очистить их от пыли и грязи бензином или керосином;

- нанести смазку кистью;

- обернуть двумя слоями парафинированной бумаги БП-6 ГОСТ 9569-79 и обвязать шпагатом.

10.5. Расконсервация.

10.5.1. Расконсервацию составных частей стремянки производить в следующем порядке:

- снять парафинированную бумагу;

- удалить с поверхностей и из полостей смазку, грязь, пыль и обезжирить;

- тщательно осмотреть составные части для выявления дефектов.

10.5.2. Старую консервационную смазку удалить следующим образом:

- снять лопаткой (шпателем), промыть горячей водой до полного удаления смазки;

- просушить на воздухе в течение 20-30 мин. и протереть сухой ветошью.

10.6. Подготовка стремянки к длительному хранению в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов.

10.6.1. Для подготовки стремянки к хранению в условиях эксплуатации бак-аккумуляторов выполнить следующий объём работ:

- расконсервировать стремянку согласно подразд. 10.5;

- промыть горячим водным раствором пищевой соды (натрий двууглекислый) ГОСТ 2156-76;

- просушить на воздухе в течение 20-30 мин.

11. Свидетельство о приемке

Передвижная стремянка

Изделие 1132.00.000 Заводской №

соответствует техническим условиям № 1132.00.000 ТУ и признано годной для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку

М. п.

_____

Примечание: Форму заполняет предприятие-изготовитель изделия.

12. Гарантии поставщика

12.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества передвижной стремянки требованиям технических условий 1132.00.000 ТУ при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, установленных эксплуатационной документацией. Гарантийный срок эксплуатации – 5 лет без среднего и капитального ремонта с момента сдачи стремянки в эксплуатацию, но не позднее чем через 12 месяцев после приемки представителем ОТК предприятия-изготовителя и заказчиком.

В период гарантийной эксплуатации эксплуатирующая организация производит замену покупных изделий, срок службы которых меньше срока гарантии на передвижную стремянку.

13. Сведения о рекламациях.

13.1. Сведения о рекламациях направляются заводу-изготовителю в письменном виде с указанием дефекта, предполагаемой причины и обстоятельств, при которых выявлен дефект.

13.2. По рекламациям заводом-изготовителем применяются меры для устранения дефектов.

Форма № 14

14. Свидетельство о консервации

Передвижная стремянка

Изделие 1132.00.000

Заводской №: _____

Подвергнута на _____

/ наименование или шифр предприятия, производившего консервацию /

Консервации согласна требованиям, предусмотренным инструкцией по эксплуатации.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Консервацию произвел _____ (подпись)

Изделие после консервации принял _____

_____ /подпись/ м. п.

Примечание. Форму заполняет предприятие – изготовитель изделия.

Типовой проект № 903-9-14.86 Альбом IV

Форма № 12

15. Свидетельство об упаковке

Передвижная стремянка

Изделие 1132.00.000

Заводской №: _____

Упакована _____ согласно
/наименование или шифр предприятия, производившего упаковку/

требованиям, предусмотренным инструкцией по эксплуатации

Дата упаковки _____

Упаковку произвел /подпись /

м.п.

Изделие после упаковки принял /подпись /

Примечание. Форму заполняют на предприятии, производившем упаковку изделия.

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

Изм. Лист № докум. Подпись Дата 1132.00.000.ПС Лист 24

Формат А4

Форма № 15

16. Сведения о движении изделия при эксплуатации

№ пп.	Поступило: откуда	Поступило: номер и дата приказа (наряда)	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за приемку.	Отправлено: куда	Отправлено: номер и дата приказа (наряда)	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за отправку.

Примечание. Форму заполняют во время эксплуатации изделия

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

Изм. Лист № докум. Подпись Дата 1132.00.000.ПС Лист 25

Формат А4

Приложение 1

Проверка стремянки на функционирование

1. Установить стремянку в рабочее положение, для чего необходимо:

— расфиксировать нижнюю часть стремянки (кронштейн) в положении хранения, отвернув гайку (рис. 1.3), вынув специальный болт, установив его в положение хранения, навернув гайку.

1.1. Проверить на функционирование откидную лестницу, для чего:

— Внимание! Перед подъемом лестницы пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню (рис. 1.1.);

— снять зацеп с нижней скобы;

— установить лестницу в исходное положение вручную от усилия одного человека и закрепить зацеп на верхней скобе.

1.2. Проверить на функционирование выдвижную площадку, для чего:

— Внимание! Перед выдвижением площадки пристегнуть пояс безопасности карабином к ограждению;

— выдвинуть площадку в рабочее положение, до упора вручную от усилия одного человека за раму площадки (рис. 1.2), а затем за рукоятку;

— зафиксировать площадку в рабочем положении, для чего вращать фиксаторы 12 по часовой стрелке до упора.

1.3. Расфиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), для чего вращать рукоятку фиксатора 6 (рис. 12) против часовой стрелки до упора.

1.4. Растормозить стремянку, повернув рукоятку ручного привода 7 (рис. 12) тормоза против часовой стрелки до упора.

1.5. Переместить стремянку в рабочее положение, для чего вращать рукоятку ручного привода 5 передвижения в направлении движения. Стремянка должна перемещаться от усилия одного человека.

1.6. Проверить работу ручного привода (рис. 18) тормоза, для чего повернуть рукоятку ручного привода 7 тормоза по часовой стрелке. Ручной привод должен надежно фиксировать положение стремянки на остановках.

1.7. Установить стремянку в исходное положение, для чего

— выполнить операции по п.п. 1.4;

— установить стремянку в положение хранения, вращая рукоятку ручного привода 5 (рис. 12) передвижения в направлении движения до упора;

— зафиксировать верхнюю часть стремянки (каретку), вращая рукоятку фиксатора (рис. 6) по часовой стрелке до упора;

— затормозить стремянку в положении хранения, выполнив операции по п.п. 1.6;

— установить выдвижную площадку в положение хранения;

— Внимание! Перед установкой площадки в положение хранения пристегнуть пояс безопасности карабином к ограждению;

— установить откидную лестницу в рабочее положение;

— Внимание! Перед установкой лестницы в рабочее положение пристегнуть пояс безопасности карабином к поручню;

— зафиксировать нижнюю часть стремянки (кронштейн).

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

Изм. Лист № докум. Подпись Дата 1132.00.000.ПС Лист 26

Формат А4

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

Изм. Лист № докум. Подпись Дата 1132.00.000.ПС Лист 27

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Ограждение поз. 10 не показано

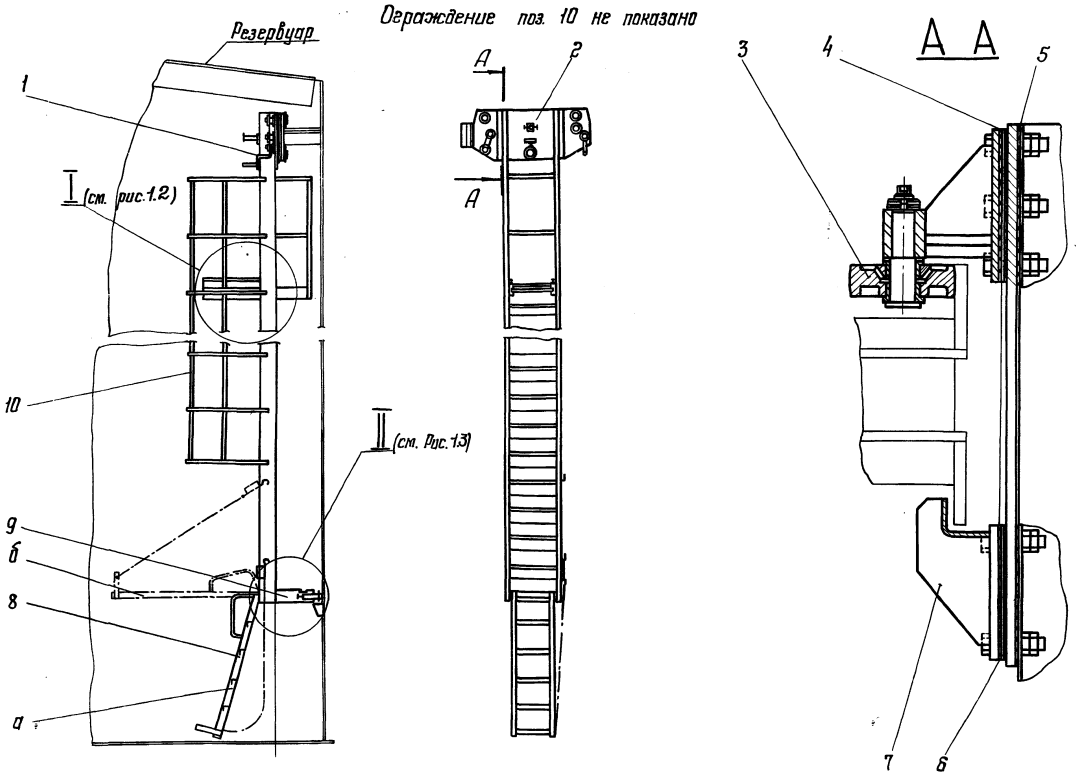


Рис. 1.1 Стремянка передвижная 1132.00.000 СБ

1-стремянка 1132.03.000; 2-каретка 1132.11.000; 3-ролик горизонтальный 1132.05.000; 4-прокладка 1132.00.001; 5-прокладка 1132.00.003; 6-прокладка 1132.00.002; 7-ограничитель 1132.04.000; 8-лестница откидная 1132.01.000; 9-кронштейн 1132.12.000; 10-ограждение 1132.02.000; а-рабочее положение; б-исходное положение.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	1132.00.000ПС	Лист 28

Формат А3

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата

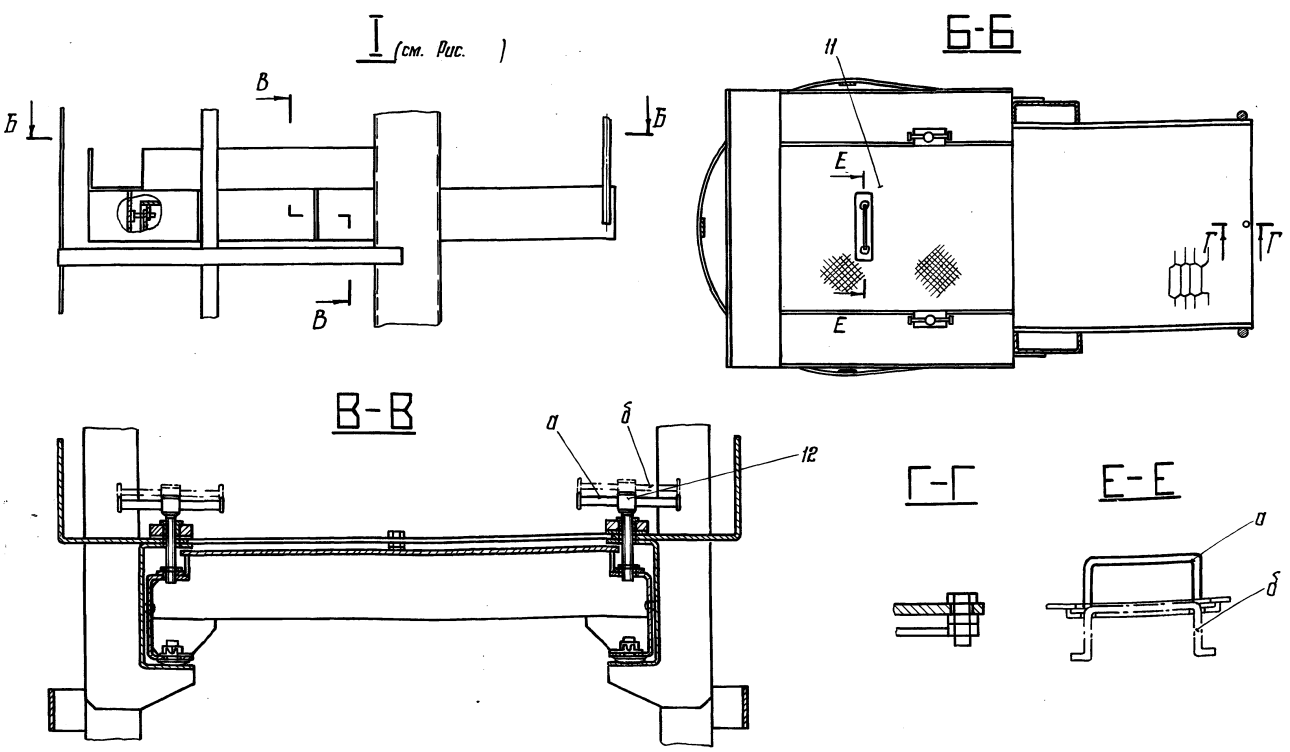


Рис. 1.2

11-площадка выдвижная 1132.06.000; 12-фиксатор 1132.07.000; а-рабочее положение; б-исходное положение.

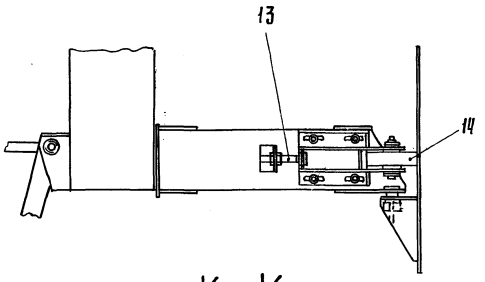
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	1132.00.000ПС	Лист 29

Формат А3

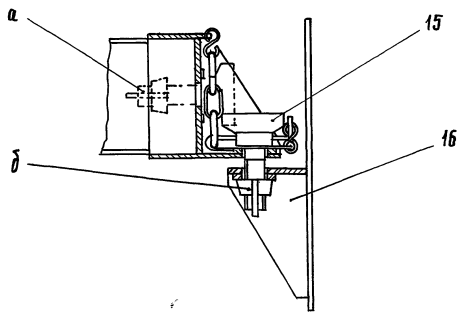
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата

Типовой проект № 903-9-12сп 86
Альбом IV

II (см. рис. 1.1)



К-К



И-И

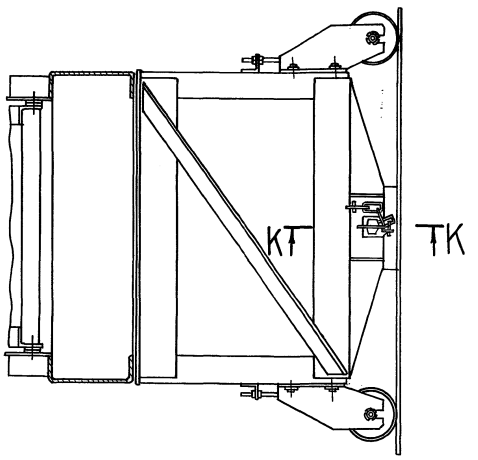


Рис. 1.3

13-болт специальный 1132.00.005; 14-ролик горизонтальный 1132.08.000; 15-болт специальный 1132.00.100; 16- кронштейн 1132.00.200;
а.- исходное положение; б-рабочее положение.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист 30

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

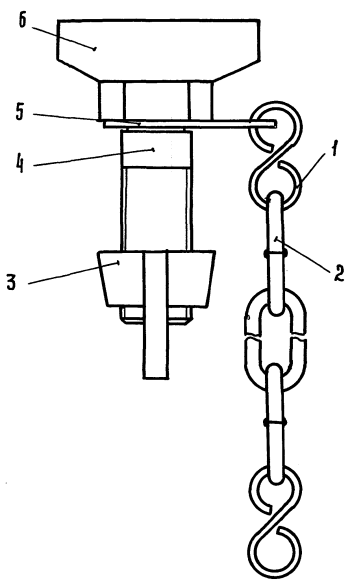


Рис. 2. Болт специальный 1132.00.100 СБ

1- звено переходное 1132.00.103; 2- цепь;
3- гайка; 4- болт 1132.00.104; 5- шайба 1132.00.102;
6- флажок 1132.00.101

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист 31

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

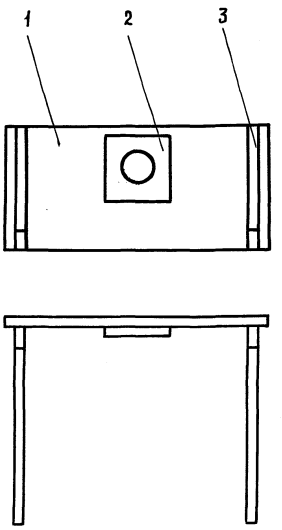


Рис. 3 Кронштейн 1132.00.200 СБ

1- лист 1132.00.203; 2- бобышка 1132.00.202;
3- ребро 1132.00.201.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист 32

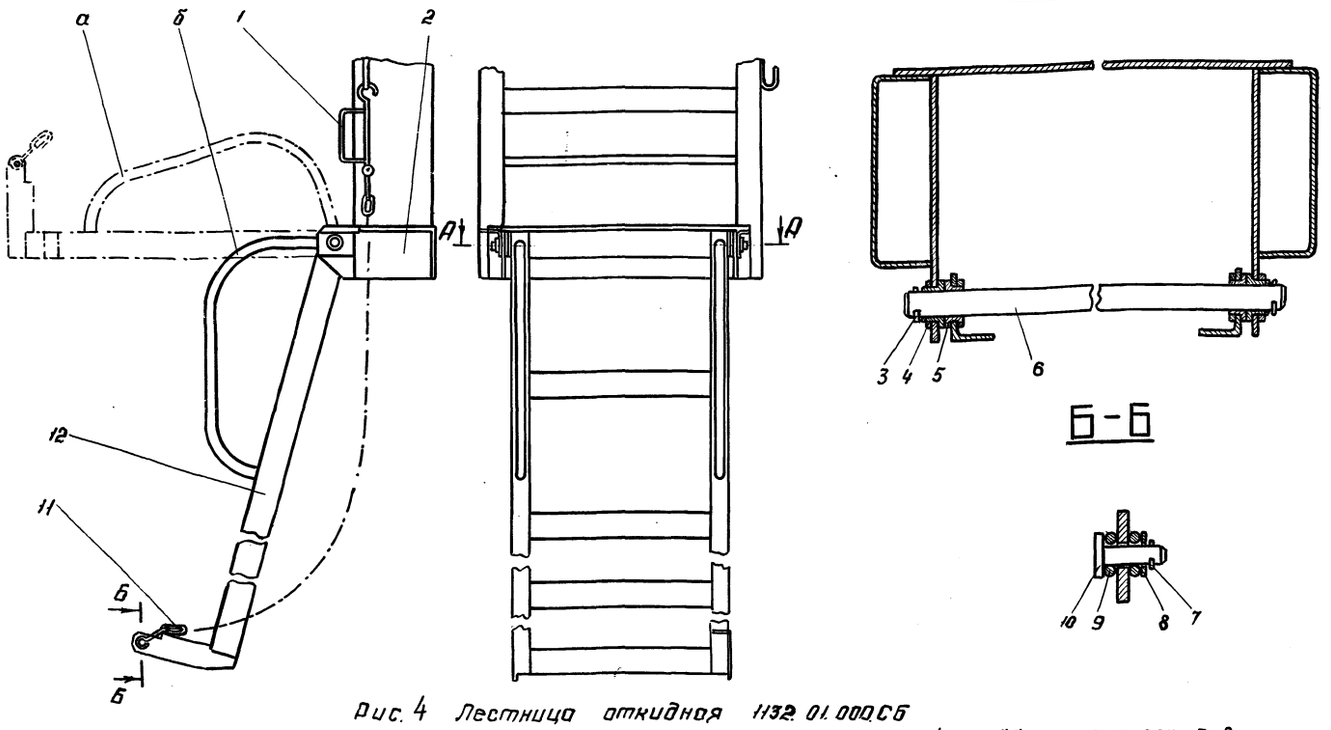


Рис. 4 Лестница откидная 1132.01.000СБ

1 - зацеп 1132.01.300; 2 - кронштейн 1132.01.100; 3 - шплинт 1132.01.008; 4 - шайба 1132.01.005; 5 - втулка 1132.01.002; 6 - ось 1132.01.001; 7 - шплинт 1132.01.007; 8 - шайба 1132.01.005-01; 9 - серьга 1132.01.003; 10 - палец 1132.01.004; 11 - цепь; 12 - лестница 1132.01.200; а - исходное положение; б - рабочее положение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 33

Формат А3

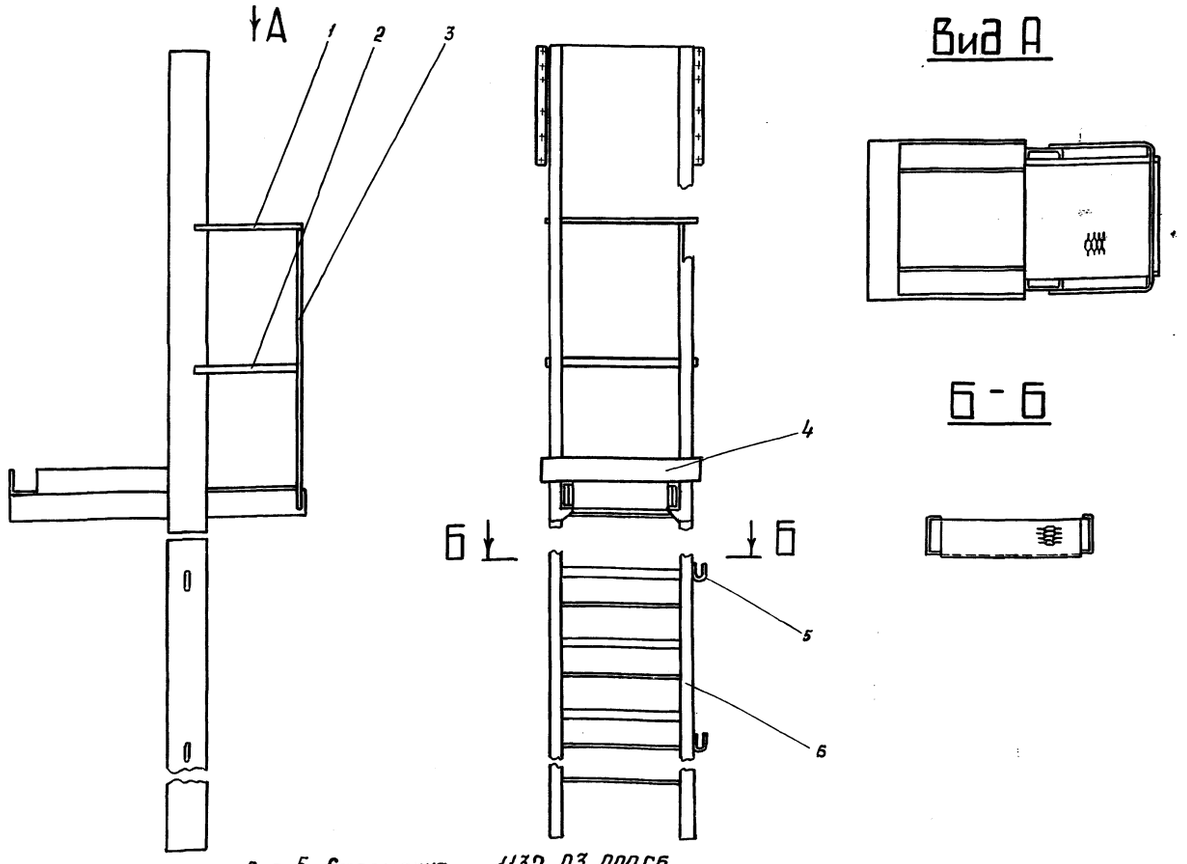


Рис. 5 Стремянка 1132.03.000СБ

1 - хомут 1132.03.001; 2 - хомут 1132.03.002; 3 - стойка 1132.03.004; 4 - площадка 1132.03.200; 5 - скоба 1132.03.003; 6 - лестница 1132.03.100

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132 00 000 ПС	Лист 34

Формат А3

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

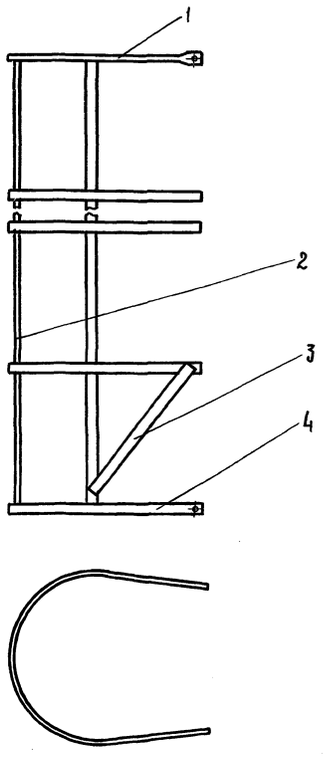


Рис. 6 Ограждение 1132.02.000СБ
1-хомут 1132.02.001; 2-планка 1132.02.004;
3-планка 1132.02.003; 4-хомут 1132.02.002

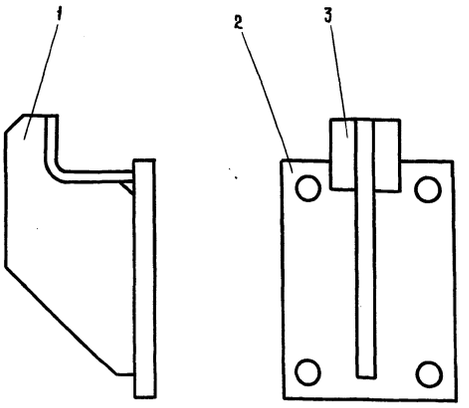


Рис. 7 Ограничитель 1132.04.000СБ
1-ребро 1132.04.001; 2-основание 1132.04.003;
3-Уголок 1132.04.002

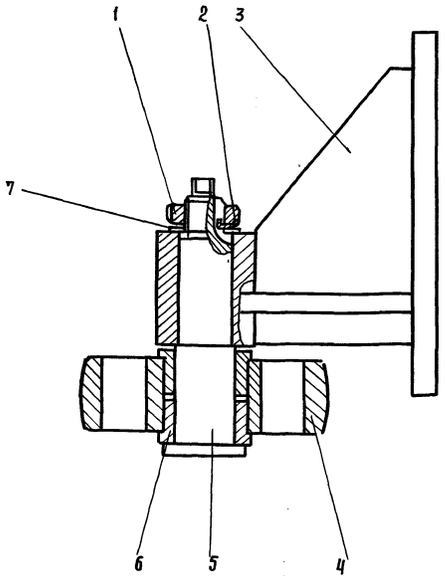


Рис. 8 Ролик горизонтальный 1132.05.000СБ
1-гайка 1132.05.002; 2-шайба 1132.05.003;
3-кронштейн 1132.05.100; 4-ролик 1132.05.001;
5-ось 1132.05.004; 6-втулка 1132.01.002-01;
7-шайба 1132.01.005-02.

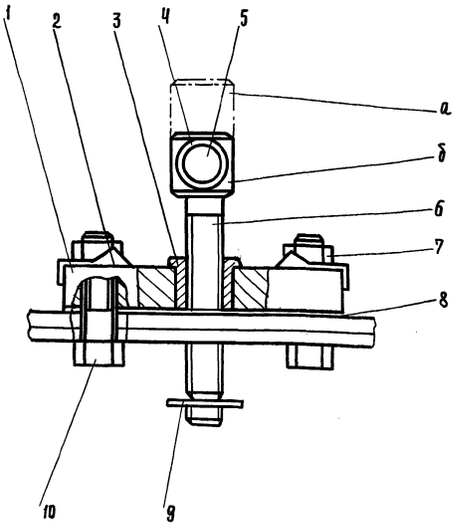


Рис. 9 Фиксатор 1132.07.000СБ.
1-плита 1132.07.004; 2-шайба; 3-втулка
1132.07.007; 4-кольцо 1132.07.001; 5-рукоятка
1132.07.002; 6-винт 1132.07.003; 7-гайка
8-прокладка 1132.07.006; 9-шайба 1132.07.005;
10-болт; а-исходное положение; б-рабочее положение.

Типовой проект № 903-9-12сп86
Альбом IV

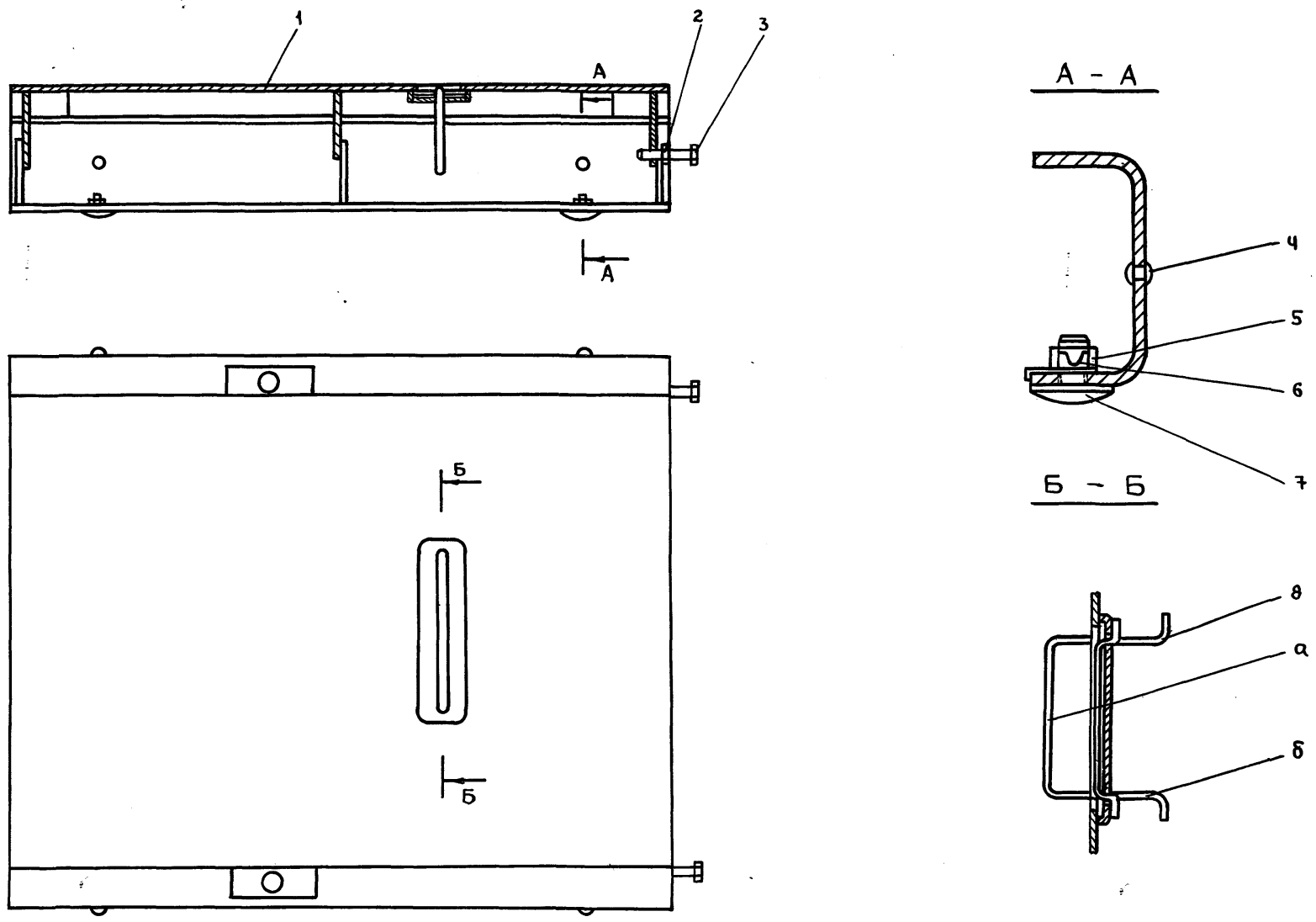


Рис. 10 Площадка выдвижная 1132.06.000 СБ.

1-рама 1132.06.100; 2-гайка; 3-болт; 4-заклепка 1132.06.001; 5-гайка; 6-шайба; 7-болт сферический 1132.06.001; 8-рукоятка 1132.06.003; б-рабочее положение, а-исходное положение.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000. ПС	Лист 39

Формат А3

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

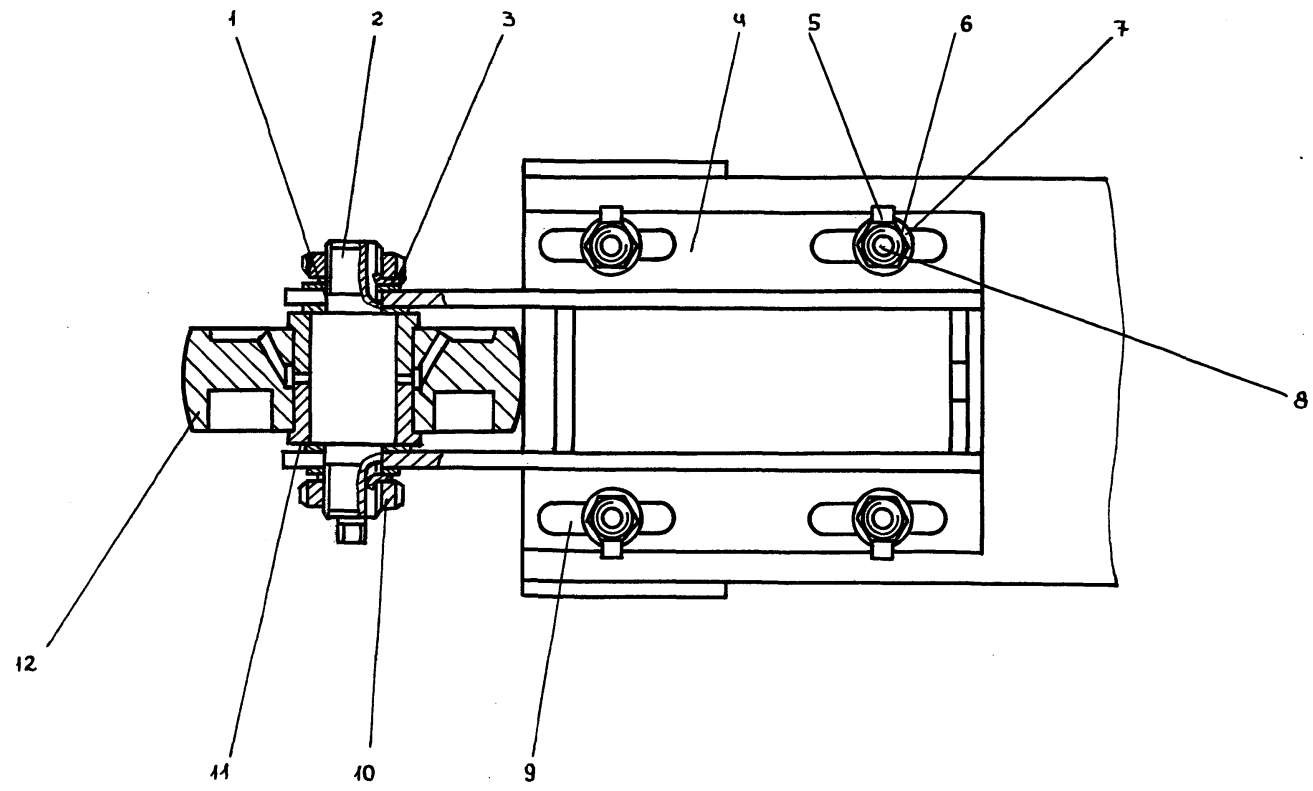


Рис. 11 Ролик горизонтальный 1132.08.000 СБ

1-шайба 1132.05.003; 2-ось 1132.08.002; 3-шайба 1132.01.005-02; 4-кронштейн 1132.08.100 СБ; 5-шайба; 6-шайба; 7-гайка; 8-болт; 9-прокладка 1132.08.001; 10-гайка 1132.05.002; 11-втулка 1132.01.002-01.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.00.000. ПС	Лист 40

Пров. Шаря 29.10.90 Коп. [illegible]

Формат А3 21661-04 30

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

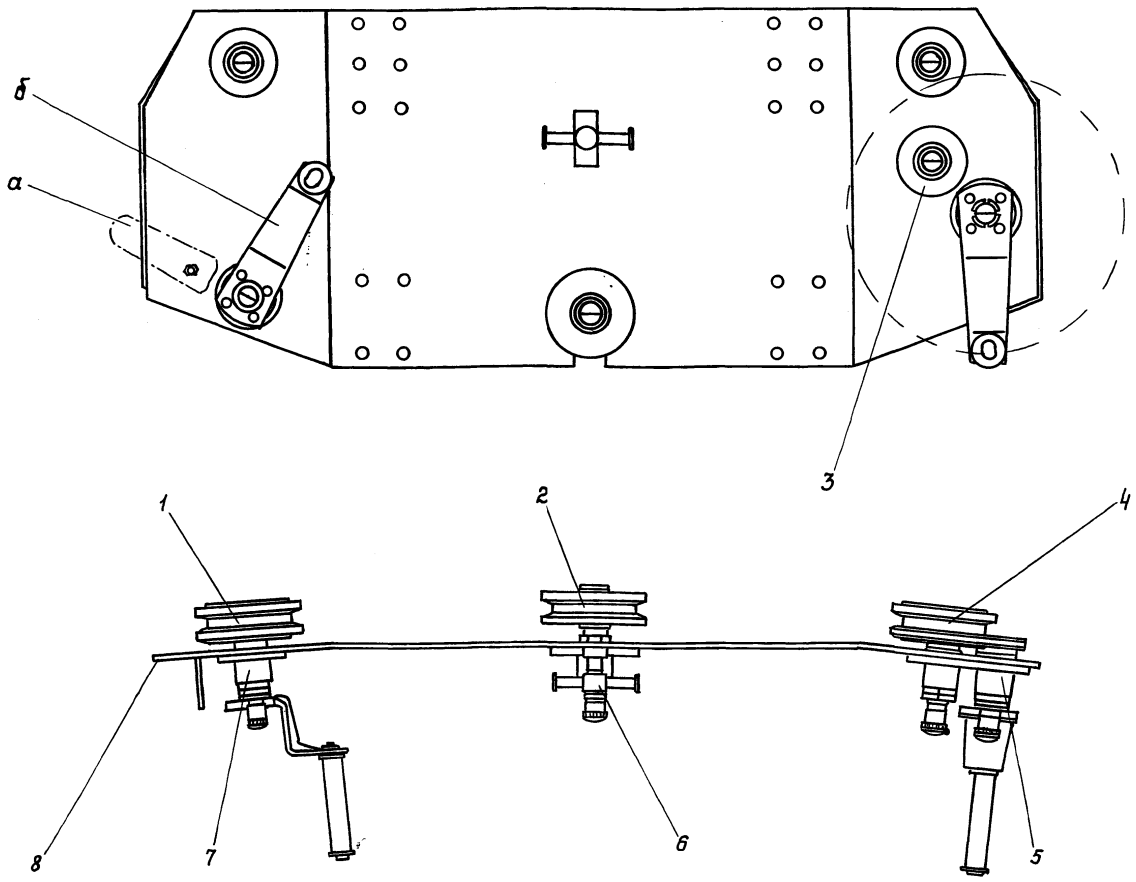


Рис. 12. Каретка 1132.11.000 СБ

1 – ролик опорный 1132.11.100; 2 – ролик нижний 1132.11.200; 3 – шестерня паразитная 1132.11.300; 4 – ролик опорный 1132.11.100-01; 5 – привод ручной 1132.11.400; 6 – фиксатор 1132.11.500; 7 – привод ручной 1132.11.400-01; 8 – плита 1132.11.001; а – исходное положение; б – рабочее положение.

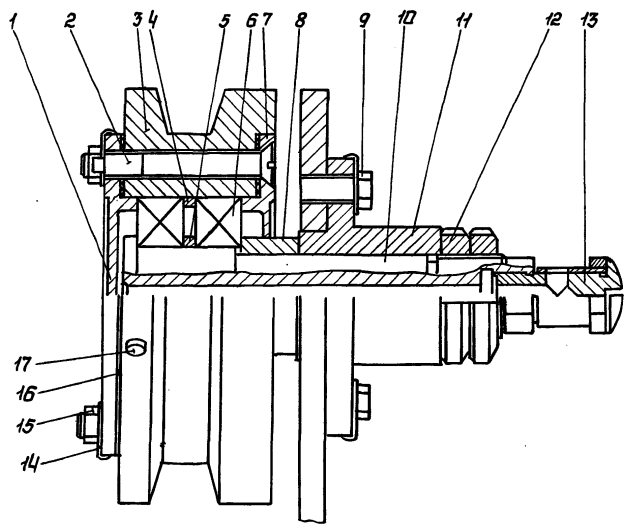


Рис. 13 Ролик опорный 1132.11.100

1 – крышка 1132.11.103; 2 – винт 1132.11.107; 3 – ролик 1132.11.114; 4 – кольцо 1132.11.106; 5 – кольцо 1132.11.106-01; 6 – подшипник 6-207Ю; 7 – крышка 1132.11.104; 8 – втулка 1132.11.113; 9 – болт 1132.11.108; 10 – ось 1132.11.102; 11 – фланец 1132.11.101; 12 – гайка 1132.05.002; 13 – масленка 1132.11.120; 14 – шайба 1132.11.112; 15 – гайка 1132.11.109; 16 – прокладка 1132.11.105; 17 – пробка 1132.11.111.

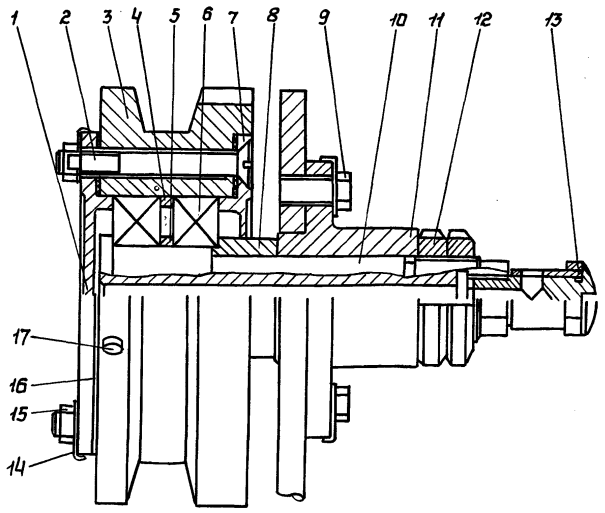


Рис. 14 Ролик опорный 1132.11.100-01.

1 – крышка 1132.11.103; 2 – винт 1132.11.107; 3 – ролик 1132.11.114; 4 – кольцо 1132.11.106; 5 – кольцо 1132.11.106-01; 6 – подшипник 6-207Ю; 7 – крышка 1132.11.104; 8 – втулка 1132.11.113; 9 – болт 1132.11.108; 10 – ось 1132.11.102; 11 – фланец 1132.11.101; 12 – гайка 1132.05.002; 13 – масленка 1132.11.120; 14 – шайба 1132.11.112; 15 – гайка 1132.11.109; 16 – прокладка 1132.11.105; 17 – пробка 1132.11.111.

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

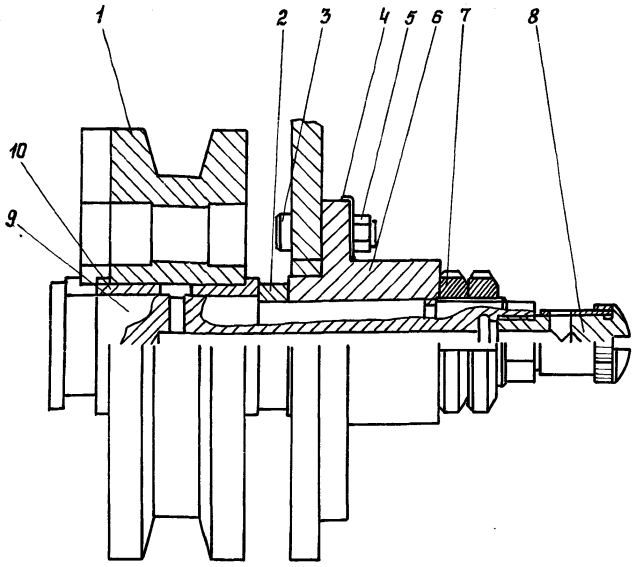


Рис. 15 Ролик нижний 1132.11.200СБ.

1- ролик 1132.11.202; 2- втулка 1132.11.113-01;
3- болт 1132.11.203; 4- шайба 1132.11.112;
5- гайка 1132.11.109; 6- фланец 1132.11.101;
7- гайка 1132.05.002; 8- масленка 1132.11.120;
9- ось 1132.11.201; 10- втулка 1132.01.002-03.

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист 44

Формат А4

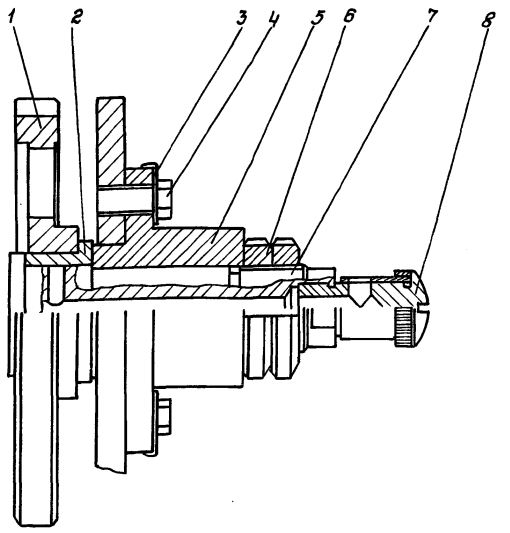


Рис. 16 Шестерня паразитная 1132.11.300СБ

1- шестерня 1132.11.301; 2- втулка 1132.01.002-03;
3- шайба 1132.11.112; 4- болт 1132.11.108;
5- фланец 1132.11.101; 6- гайка 1132.05.002;
7- ось 1132.11.204-01; 8- масленка 1132.11.120.

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	1132.00.000.ПС	Лист 45

Формат А4

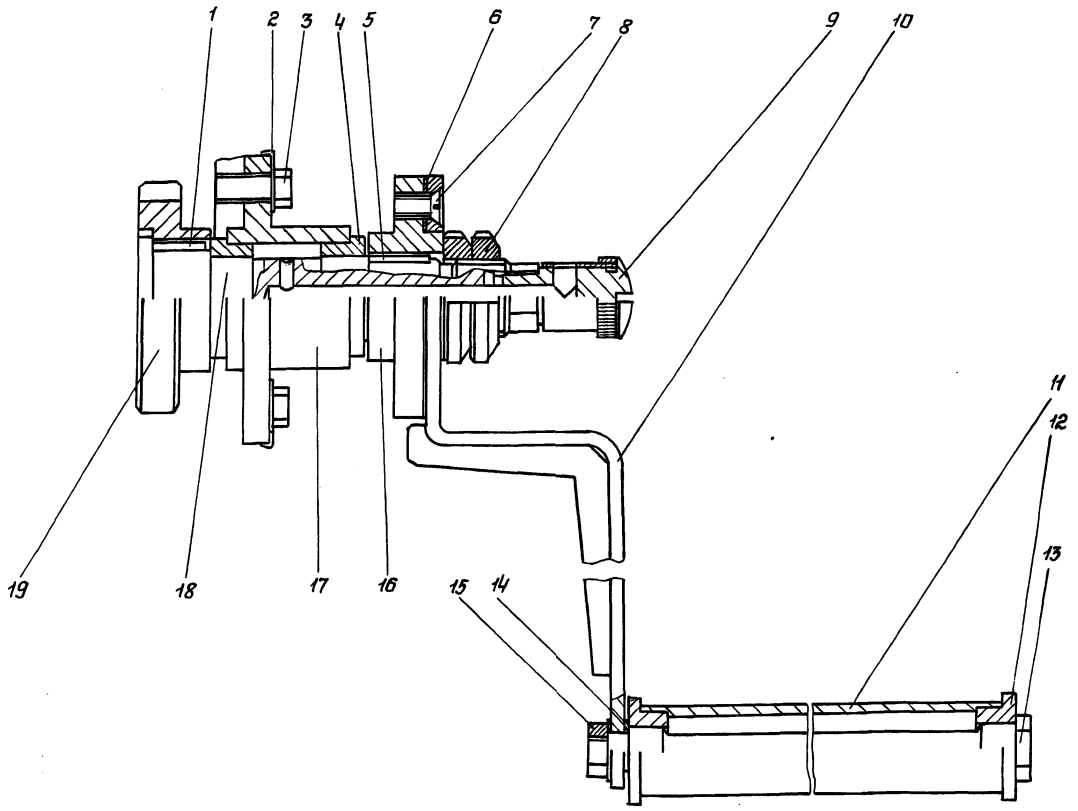


Рис. 17 Привод ручной 1132.11.400СБ.

1- шпонка 1132.11.401-01; 2- шайба 1132.11.112; 3- болт 1132.11.108; 4- втулка 1132.01.002-04; 5- шпонка 1132.11.401;
6- прокладка 1132.11.105-01; 7- винт 1132.11.107-01; 8- гайка 1132.05.002; 9- масленка 1132.11.120; 10- рычаг 1132.11.420;
11- труба 1132.11.405; 12- втулка 1132.01.002-06; 13- ось 1132.11.404; 14- шайба 1132.01.005-01; 15- гайка 1132.11.109-01;
16- фланец 1132.11.402; 17- фланец 1132.11.101; 18- ось 1132.11.403; 19- шестерня ведущая 1132.11.406

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	1132.00.000 ПС	Лист 46

21661-04 32 Формат А3

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата

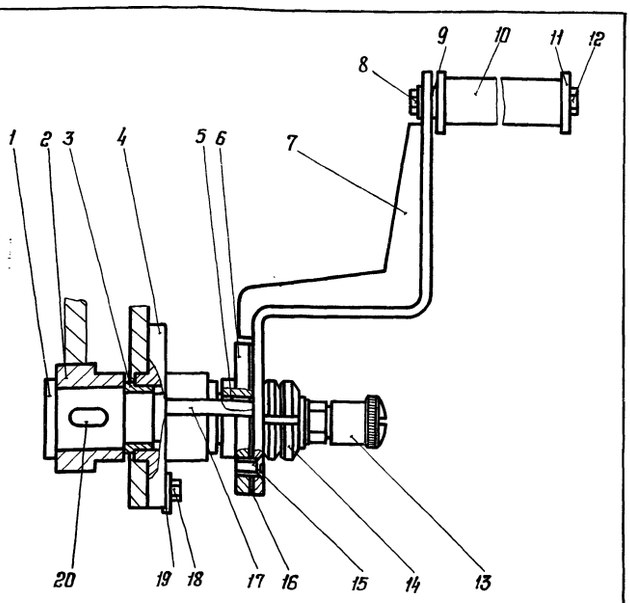


Рис. 18 Привод ручной 1132.11.400-01.

1-ось 1132.11.403; 2-эксцентрик 1132.11.407.
3-втулка 1132.01.002-04; 4-фланец 1132.11.101;
5-шпонка 1132.11.401; 6-фланец 1132.11.402; 7-рычаг 1132.11.420;
8-гайка 1132.11.109-01; 9-шайба 1132.01.005-01; 10-труба 1132.11.405;
11-втулка 1132.01.002-06; 12-ось 1132.11.404; 13-масленка 1132.11.120;
14-гайка 1132.05.002; 15-винт 1132.11.107-01; 16-прокладка 1132.11.105-01;
17-штырь 1132.11.408; 18-болт 1132.11.108; 19-шайба 1132.11.112;
20-шпонка 1132.11.401-01.

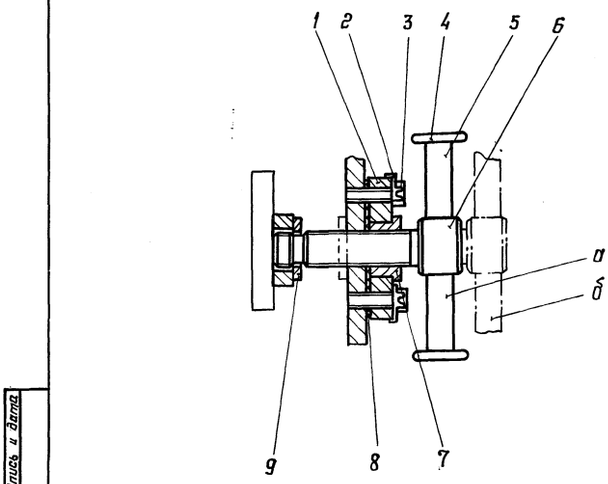


Рис. 19 Фиксатор 1132.11.500 СБ

1-плита 1132.07.004-01; 2-шайба 1132.11.112; 3-болт 1132.11.108-01;
4-кольцо 1132.07.001-01; 5-рукоятка 1132.07.002-01; 6-винт 1132.07.003-01;
7-втулка 1132.01.002-05; 8-прокладка 1132.11.108-01; 9-шайба 1132.07.005-01;
а-рабочее положение; б-исходное положение.

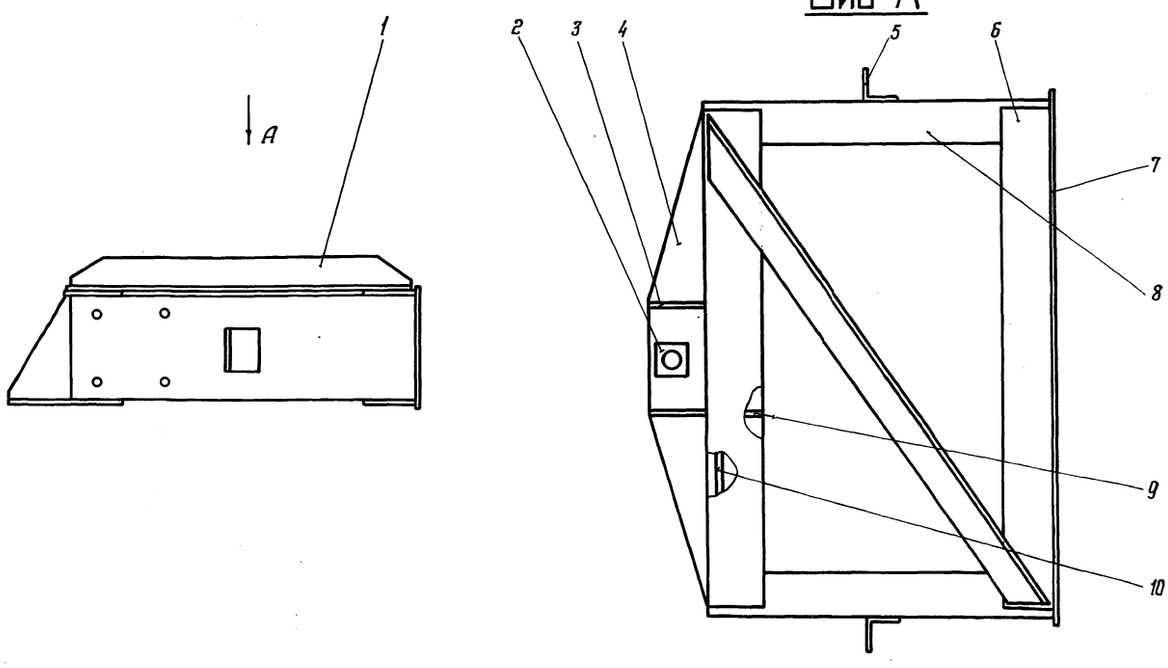
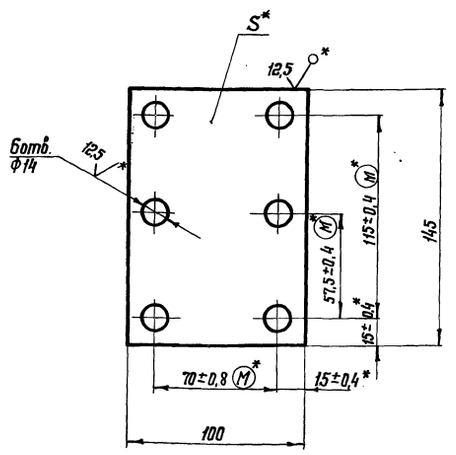


Рис. 20 Кронштейн 1132.12.000 СБ

1-раскос 1132.12.008; 2-бобышка 1132.00.202; 3-ребро 1132.00.201; 4-ребро 1132.12.005; 5-упор 1132.12.001;
6-планка 1132.12.002; 7-стенка 1132.12.003; 8-консоль 1132.12.009; 9-ребро 1132.12.004; 10-косынка 1132.12.006.

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.00.001



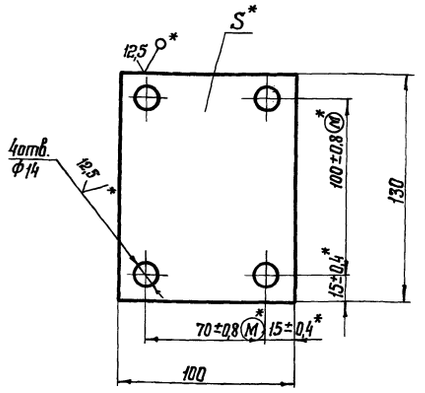
Обозначение	S, мм	Материал	Масса, кг
1132.00.001	1,0	Паронит ПМБ-1-1,0 ГОСТ 481-80	0,02
-01	1,0	Лист Б-ПН-НО-1,0 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 16523-70	0,104
-02	3,0	Лист Б-ПН-НО-3,0 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 16523-70	0,306

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{t_2}{2}$.
2. *Обработка и предельные отклонения только для деталей из стали.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1132.00.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ажкозова			Прокладка	И	см. табл.	—
Пров.		Журяков				Лист	Листов 1	
Т. контр.					см. таблицу	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова						
Утв.		Булдаков		3.88				

Формат А4

1132.00.002



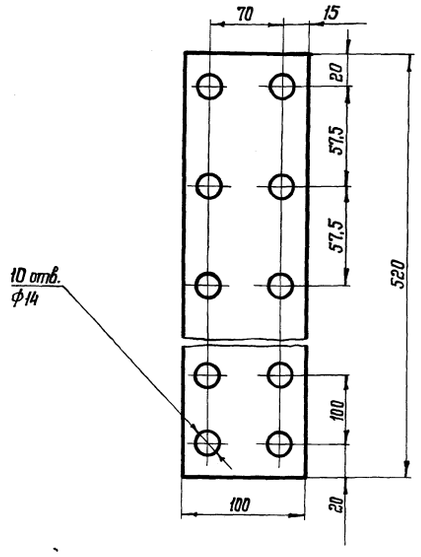
Обозначение	S, мм	Материал	Масса, кг
1132.00.002	1,0	Паронит ПМБ-1-1,0 ГОСТ 481-80	0,02
-01	1,0	Лист Б-ПН-НО-1,0 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 16523-70	0,101
-02	3,0	Лист Б-ПН-НО-3,0 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 16523-70	0,290

1.* Обработка и предельные отклонения только для деталей из стали.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1132.00.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ажкозова			Прокладка	И	см. табл.	—
Пров.		Журяков				Лист	Листов 1	
Т. контр.					см. таблицу	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова						
Утв.		Булдаков		3.88				

Формат А4

1132.00.003

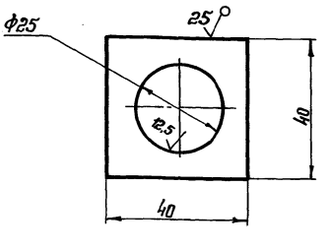


Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1132.00.003	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ажкозова			Прокладка	И	0,08	1:2
Пров.		Журяков				Лист	Листов 1	
Т. контр.					Паронит ПМБ-1-1,0 ГОСТ 481-80	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова						
Утв.		Булдаков		3.88				

Формат А4

1132.00.004



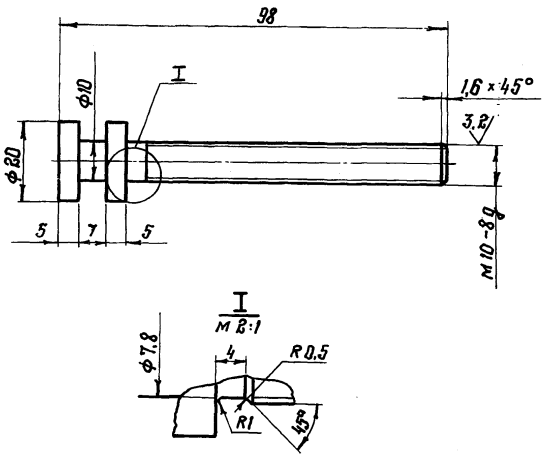
Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1132.00.004	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ажкозова			Бобышка	И	0,08	1:1
Пров.		Журяков				Лист	Листов 1	
Т. контр.					Лист Б-ПН-НО-10 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 1577-81	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова						
Утв.		Булдаков		3.88				

Формат А4

1132.00.005

6,3

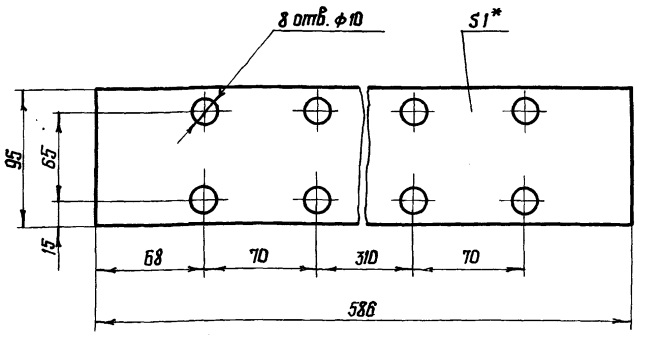


Неуказанные предельные отклонения размеров : $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	1132.00.005			
Разраб.		Попова			Болт специальный	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков				и	0,078	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ахкозова			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков		3.9.86				

Формат А4

1132.00.006

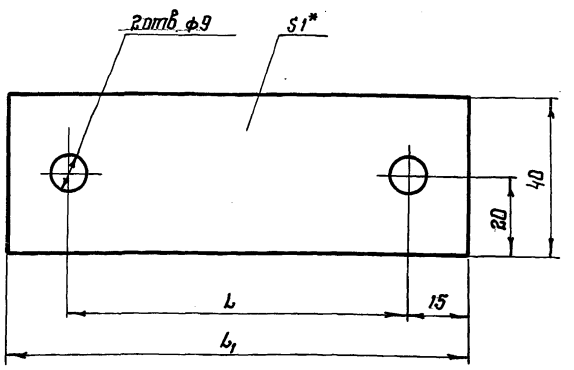


1. Неуказанные предельные отклонения размеров : $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$
2*Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.006			
Разраб.		Попова			Прокладка	Лит.	Масса	Масшт.
Провери		Жиряков				и	0,086	1:2,5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ахкозова			Паронит ПМБ-1 1,0 ГОСТ 481-80	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков		3.9.86				

Формат А4

1132.00.009



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L_1	
1132.00.009	85	115	0,028
-01	135	165	0,041

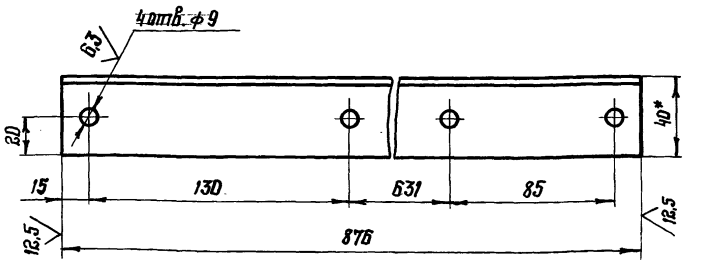
1. Неуказанные предельные отклонения размеров : $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$
2*Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.009			
Разраб.		Попова			Прокладка	Лит.	Масса	Масшт.
Провери		Жиряков				и	см. табл.	—
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ахкозова			Паронит ПМБ-1 1,0 ГОСТ 481-80	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86				

Формат А4

1132.00.011

1132.00.011 – изображено
1132.00.011-01 – зеркальное отражение



1. Неуказанные предельные отклонения размеров : $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$
2*Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.00.011			
Разраб.		Попова			Подкос	Лит.	Масса	Масшт.
Провери		Жиряков				и	2,57	1:2
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ахкозова			Уголок Б-40×40×5 ГОСТ 8509-72 / ст3сп ГОСТ 535-79	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86				

Формат А4

Типовой проект №903-9-12сп 86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примечание
				Документация		
А4			1132.00.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.00.101	Фланок	1	
А4		2	1132.00.102	Шайба	1	
А4		3	1132.00.103	Звено переходное	2	
А4		Ч	1132.00.104	Болт	1	
				Стандартные изделия		
				Болт М20х60.Ч.8		
				ГОСТ 7805-70	1	
				„Заготовка для		
				1132.00.104"		
		5		Гайка М20.35		
				ГОСТ 3032-76	1	
		6		Цепь Ч-4х28		
				ГОСТ 7070-75	1	Числа звеньев 9
						Масса 0.07

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова	//	
Пров.		Жиряков	//	
Вед.кон		Булдаков	//	
Н.контр.		Попова	//	
Утв.		Булдаков	//	

1132.00.100

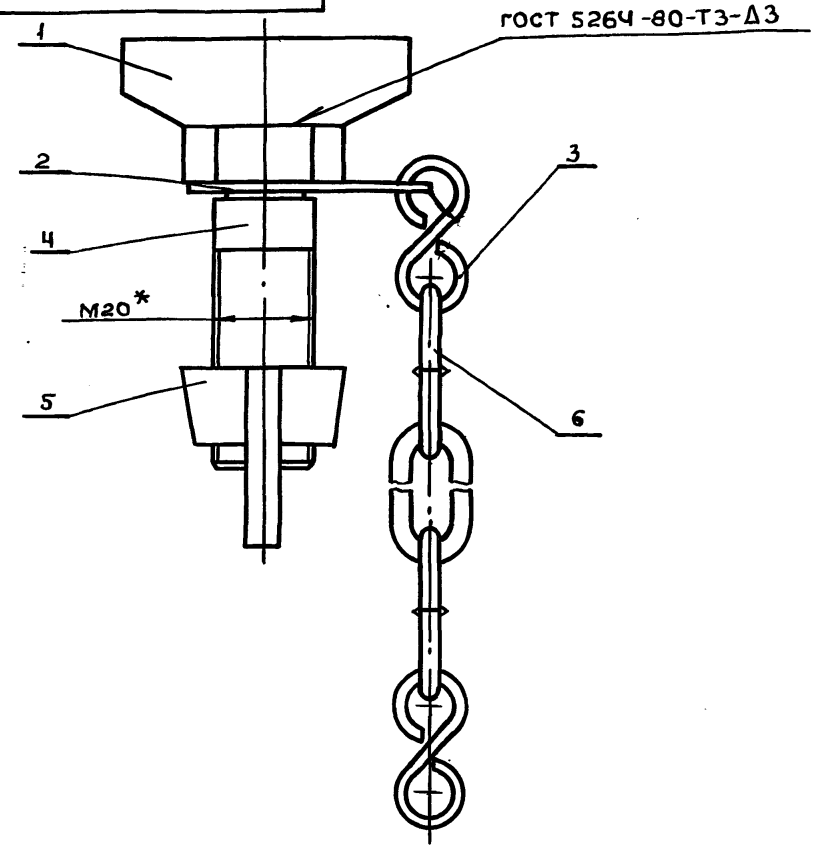
Болт специальный

Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.00.100СБ



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ9467-75
2. *Размер для справок

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова	//	
Пров.		Жиряков	//	
Т.контр.			//	
В.констр.		Булдаков	//	
Н.контр.		Попова	//	
Утв.		Булдаков	//	

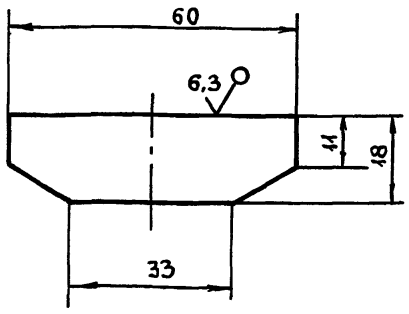
Болт специальный
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
И	0.33	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.00.101



Неуказанные предельные отклонения размеров:
$H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова	//	
Пров.		Жиряков	//	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	//	
Н.контр.		Попова	//	
Утв.		Булдаков	//	

Фланок

Лит.	Масса	Масшт.
И	0.023	1:1
Лист	Листов 1	

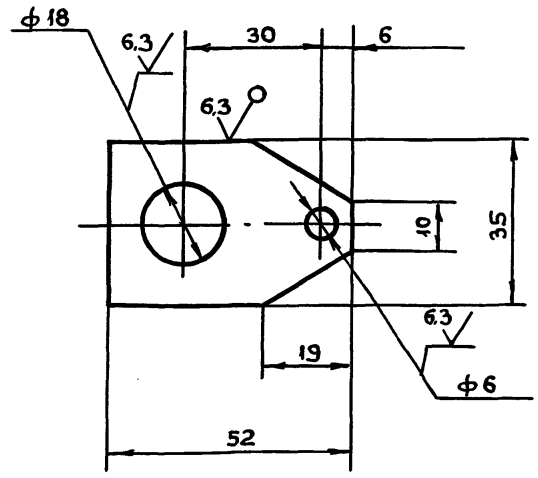
Лист Б-ПН-НО-3,0 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 16523-70

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Пров. Ткач 19.4.90 Коп.

Формат А4

1132.00.102



Неуказанные предельные отклонения размеров.
$H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова	//	
Пров.		Жиряков	//	
Т.контр.			//	
В.конст.		Булдаков	//	
Н.контр.		Попова	//	
Утв.		Булдаков	//	

Шайба

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.021	1:1
Лист	Листов 1	

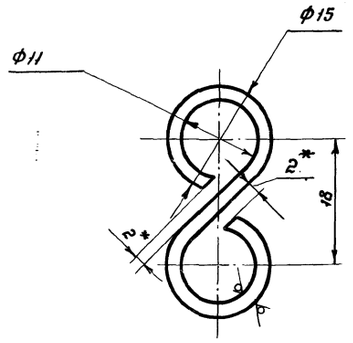
Лист Б-ПН-НО-2,0 ГОСТ 19903-74 / 20 ГОСТ 16523-70

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.00.103



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$
2. *Размер обеспечить при сборке.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахказова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.00.103

Звено переходное

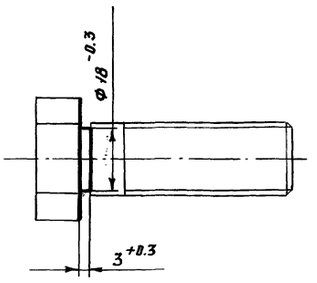
Проволока КО 2,0 ГОСТ 792-67

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,0019	2:1
Лист	Листов 1	

ЦТИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.00.104



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахказова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.00.104

Болт

Заготовка "Болт М20×60.48 ГОСТ 7805-70

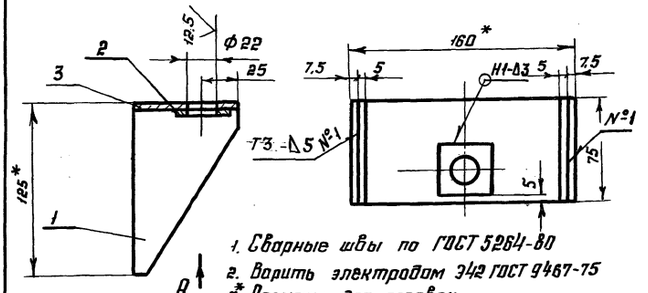
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,22	1:1
Лист	Листов 1	

ЦТИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.00.200

Вид А



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
3* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	1132.00.201	Ребро	2	
Б4		2	1132.00.202	Бобышка		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист В Ст.20 ГОСТ 1577-81		
				40×40	1	0,08
Б4		3	1132.00.203	Лист		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист В Ст.20 ГОСТ 1577-81		
				75×160	1	0,5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вигуро		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Жиряков		
Утв.		Булдаков		

1132.00.200

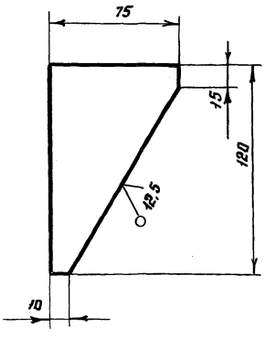
Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,24	1:2,5
Лист	Листов 1	

ЦТИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.00.201



Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вигуро		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Жиряков		
Утв.		Булдаков		

1132.00.201

Ребро

Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист В Ст.20 ГОСТ 1577-81

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,34	1:2
Лист	Листов 1	

ЦТИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			1132.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.01.100	Кронштейн	1	
А4		2	1132.01.200	Лестница	1	
А4		3	1132.01.300	Зацеп	1	
				Детали		
А4		5	1132.01.001	Ось	1	
А4		6	1132.01.002	Втулка	4	
А4		7	1132.01.003	Серьга	2	
А4		8	1132.01.004	Палец	2	
А4		9	1132.01.005	Шайба	2	
А4		10	1132.01.005-01	Шайба	2	
Б4		11	1132.01.006	Шплинт		
				Проволока I-2		
				ГОСТ 9389-75		
				l = 10 h14	2	
Б4		12	1132.01.007	Шплинт		
				Проволока I-4		
				ГОСТ 9389-75		
				l = 40 h14	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	подп.	
Провер.		Жиряков	"	
Вед.конс.		Булдаков	"	
Н.контр.		Ахкозова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.01.000

Лестница откидная

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

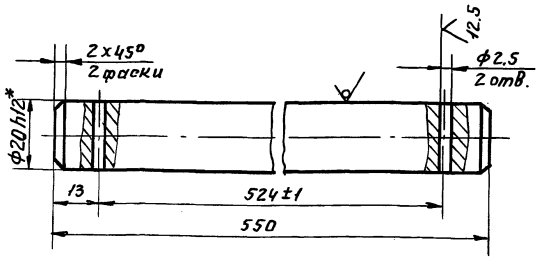
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		15		Цепь 4-4 х 28 ГОСТ 7070-75 l = 2,1 м (7 звен. = 75)	1	0,567

1132.01.000 Лист 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

1132.01.001

6,3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14 $\pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	подп.	
Провер.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Ахкозова	"	
Утверд.		Булдаков	"	

Пров: 24.08.92 Коп. Петрук

1132.01.001

Ось

Лит.	Масса	Масшт.
И	1.35	1:1

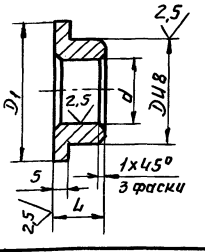
Лист Листов 1

Круг В2О ГОСТ 7417-35 / 20 х 13-Б ГОСТ 5949-75

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

1132.01.002

6,3



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	d	D	D1	l	
1132.01.002	20H14	30	40	15	0,113
— 01	25H9	35	40	19	0,085
— 02	M10-7H	16	20	15	0,020
— 03	35-H9	44	50	22	0,126
— 04	30H9	38	42	14	0,62
— 05	M20-7H	32	40	19	0,98
— 05	20H12	28	38	14	0,057

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	подп.	
Провер.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Ахкозова	"	
Утверд.		Булдаков	"	

1132.01.002

Втулка

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. табл.	—

Лист Листов 1

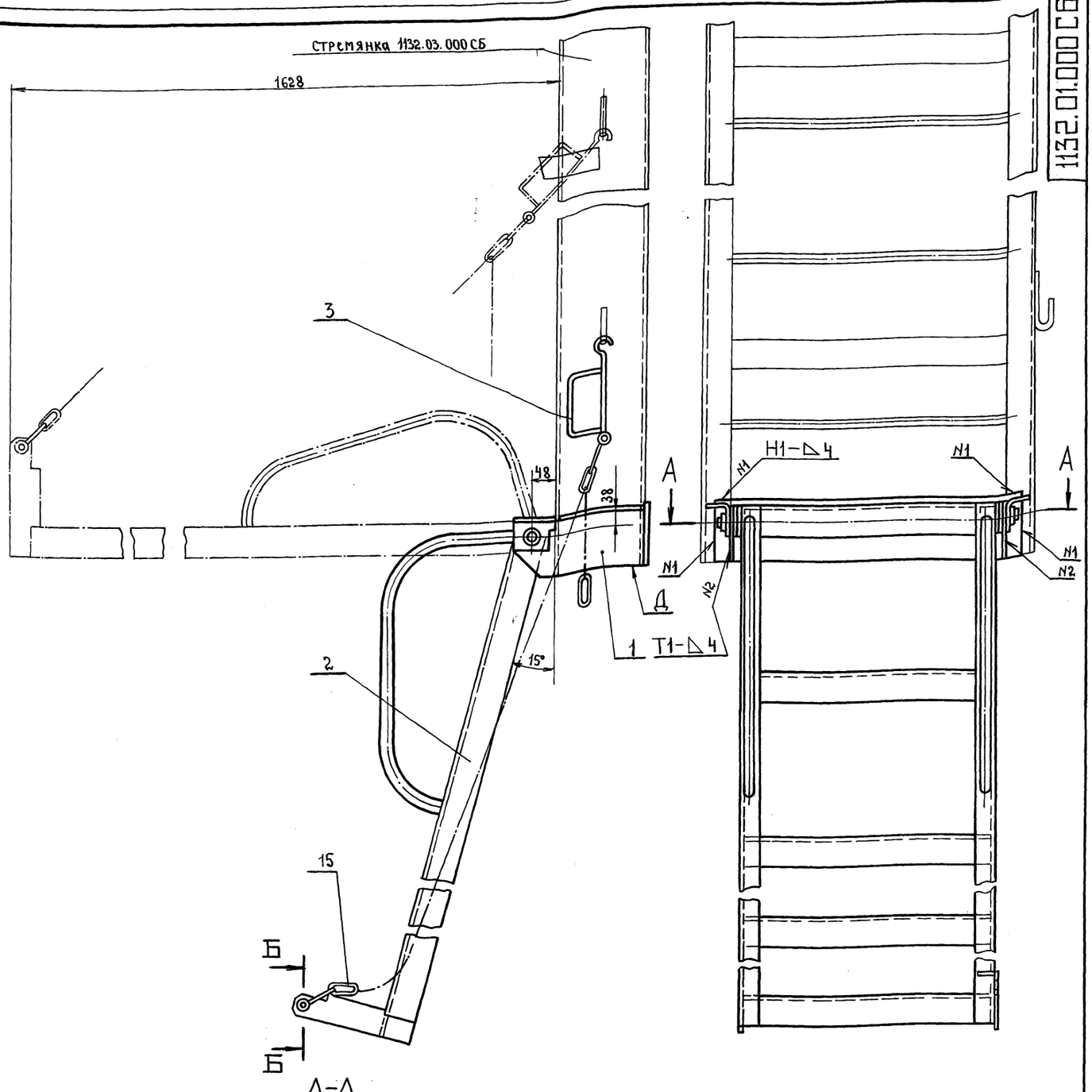
Пруток ЛС59-1т кр.Н.М ГОСТ 2060-73

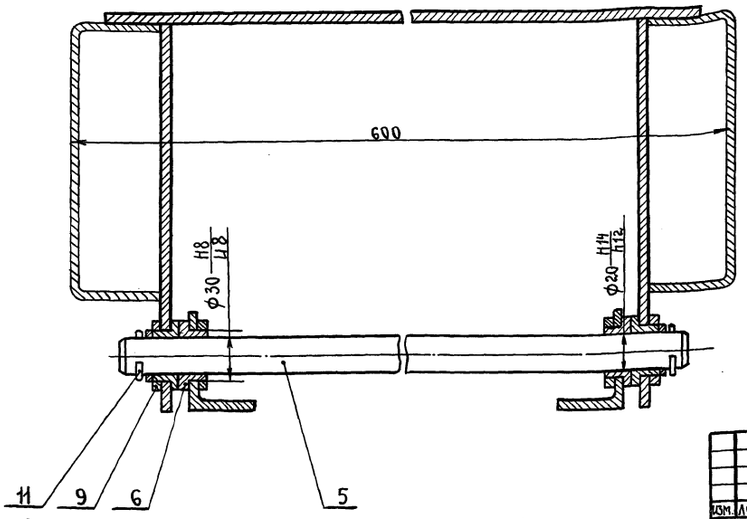
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

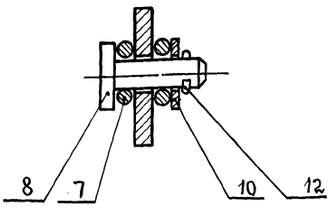
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1132.01.000СБ

Типовой проект № 903-9-12сп 86
Альбом IV







1. Кронштейн поз.1 приварить к стремянке черт. N 1132.03.000СБ по данному чертежу при контрольной сборке на заводе-изготовителе.
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Размеры для справок.

5. В транспортном положении нижняя точка откидной лестницы не должна быть ниже поверхности Д. Указанное положение обеспечить изменением длины рабочего участка цепи посредством перестановки серьги черт. N 1132.01.003.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Жиряков	»	
Проверил		Слядзь	»	
Т.контр.				
Вед. конст.		Булдаков	»	
Н.контр		Слядзь	»	
Утвердил		Булдаков	»	

1132.01.000СБ

Лестница откидная. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	29.8	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

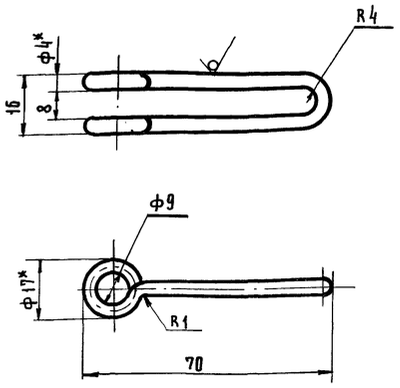
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

21661-04 39

Типовой проект № 903-9-12сп 86
Альбом IV

1132.01.003

12.5 (√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14, $\pm\frac{t2}{2}$.
2.* Размеры для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова	Подпись	
Провер.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Слядзь	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.01.003

Серьга

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.03	1:1

Лист | Листов 1

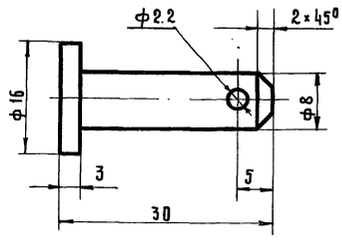
Круг 4-4 гост 7417-75 / 20-Н-5-Б гост 1050-74

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

1132.01.004

6.3



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t2}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова	"	
Провер.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Бульдаков	"	
Н.контр.		Слядзь	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.01.004

Палец

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,015	2:1

Лист | Листов 1

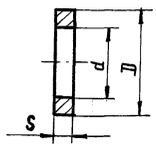
Сталь 20 гост 1050-74

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

1132.01.005

12.5



Обозначение	Размеры, мм d	D	S	Материал	Масса, кг.
1132.01.005	9	16	2	Сталь 20 гост 1050-74	0.002
-01	10.5	21	1.5	Лист ДПРНТ 1.5 ЛС59-1 гост 931-78	0.003
-02	17	30	1.5	Лист ДПРНТ 1.5 ЛС59-1 гост 931-78	0.04
-03	21	30	4	Сталь 20 гост 1050-74	0.113

Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t2}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова	"	
Провер.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Ахкозова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.01.005

Шайба

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Лист | Листов 1

см. табл.

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

пров. [signature] 5.04.82 Коп. [signature]

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.01.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	1132.01.101	Лист		
				Лист Б-ПН-5 гост 19903-74 / В ст.3пс5 гост 14637-79		
				115 h 14×560 h 14	1	
А4		2	1132.01.102	Площадка	1	
А4		3	1132.01.103	Уголок	1	
А4		4	1132.01.103-01	Уголок	1	
А4		5	1132.01.104	Ребро	2	
Б4		6	1132.01.105	Уголок		
				Уголок Б-58×36×5 гост 8510-72 / ст.3сп гост 535-79		
				L=20 h 14	2	

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова	-"-	
Пров.		Жиряков	-"-	
Вед.кон.		Булдаков	-"-	
Н.контр.		Ахнозова	-"-	
Утв.		Булдаков	-"-	

1132.01.100

Кронштейн

Лит	Лист	Листов
И		1

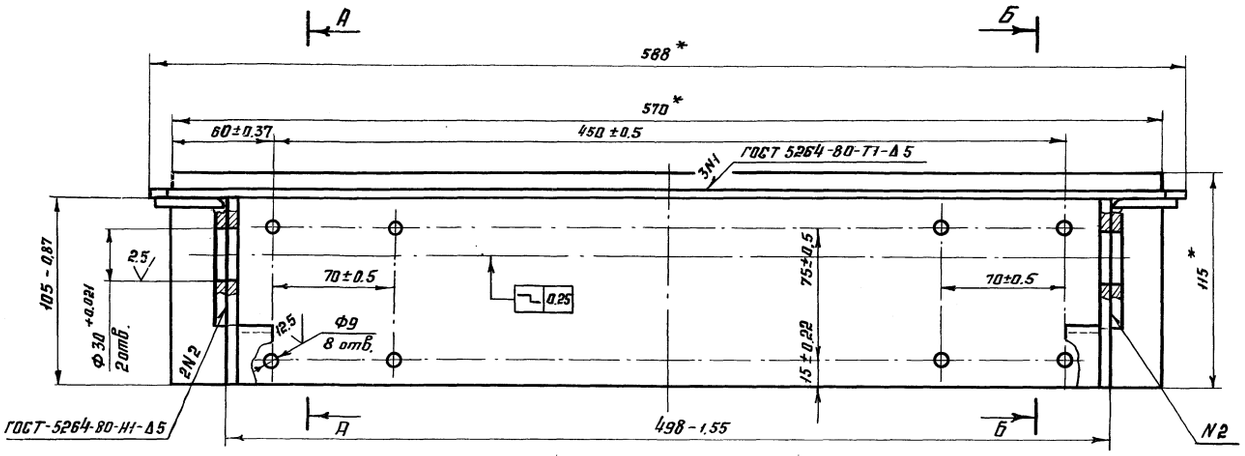
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

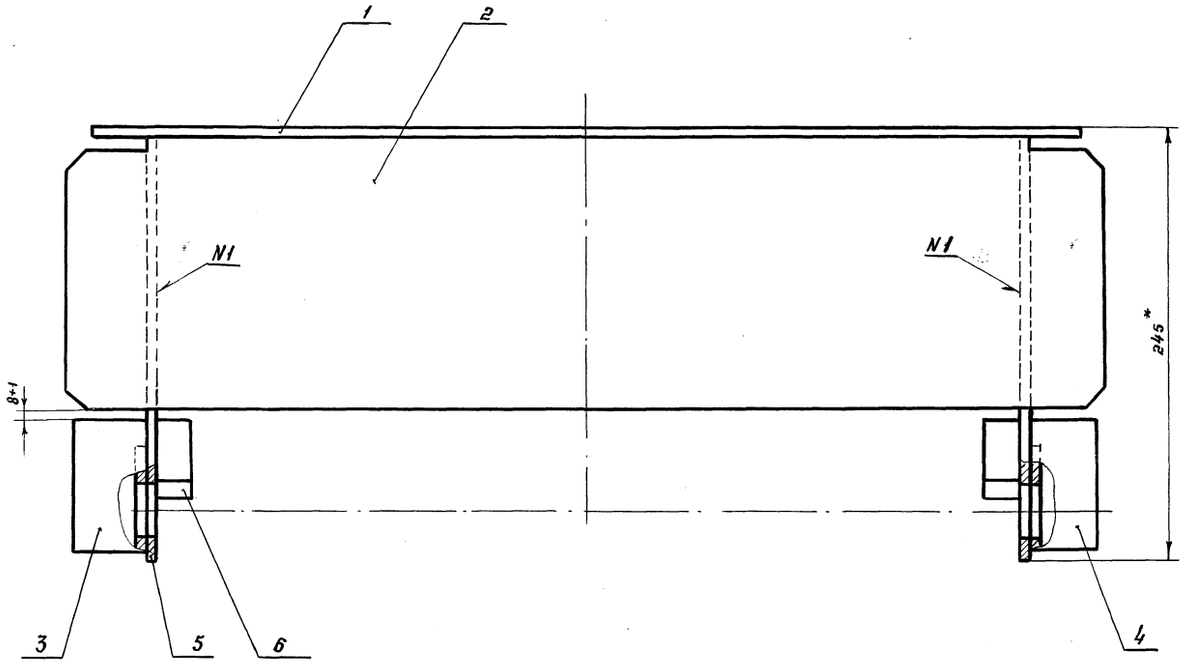
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

21661-04 40

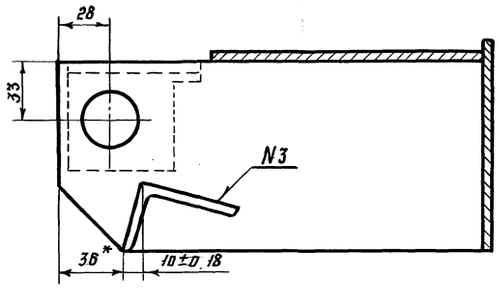
1132.01.100 СБ

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

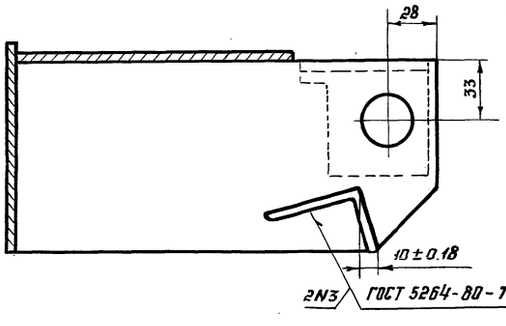




А-А



Б-Б



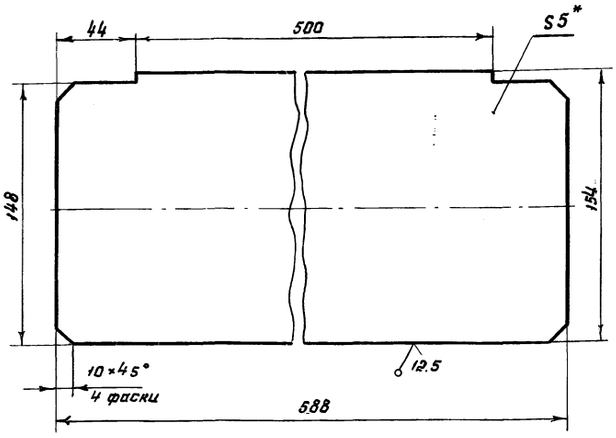
1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{t_2}{2}$
3. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75

					1132.01.100 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн. Сборочный чертёж	Лит.	Масса 6.05	Масштаб 1:2
Разраб.		Попова				И		
Пров.		Жиряков				Лист	Листов 1
Т. контр.							
Вед. конст.		Булдаков				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова	
Н. контр.		Жиряков					
Утв.		Булдаков					

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

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.01.102



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т. конт.				
Н. конт.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.01.102

Площадка

Лит. И | Масса 3.55 | Масштаб 1:2

Лист | Листов 1

Лист 6-ПН-5 ГОСТ 19903-74
В Ст 3пс 5 ГОСТ 14637-79

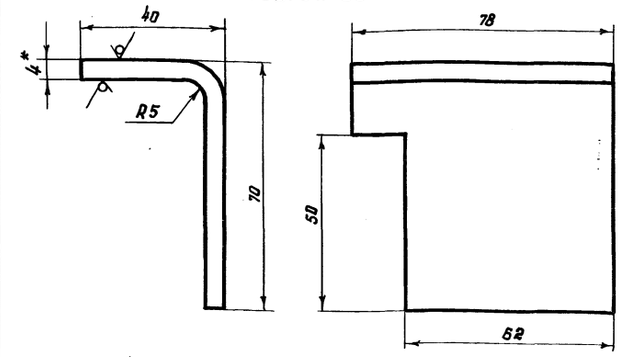
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

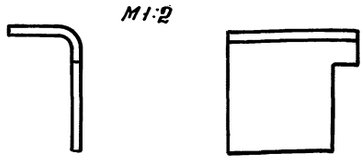
1132.01.103

12.5

1132.01.103



1132.01.103-01 – зеркальное отражение
Остальное – см. 1132.01.103
М1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т. конт.				
Н. конт.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.01.103

Уголок

Лит. И | Масса 0.2 | Масштаб 1:1

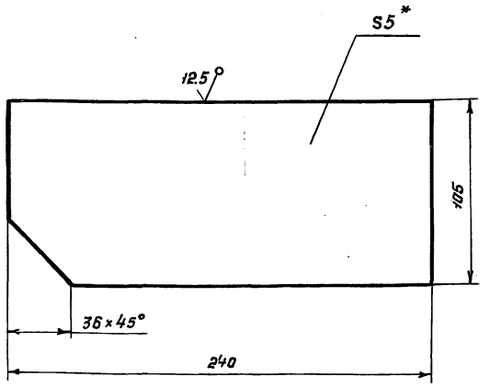
Лист | Листов 1

Уголок 70×50×4 ГОСТ 19772-74 / В Ст 3кп 2 ГОСТ 11474-76

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.01.104



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. *Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т. конт.				
Н. конт.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.01.104

Ребро

Лит. И | Масса 0.98 | Масштаб 1:2

Лист | Листов 1

Лист 6-ПН-5 ГОСТ 19903-74
В Ст 3пс ГОСТ 14637-79

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.01.200.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	1132.01.201	Стойка	1	
А4		2	1132.01.201-01	Стойка	1	
Б4		3	1132.01.202.	Поперечина		
				Уголок 6-56×36×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3сп ГОСТ 535-79		
				L = 447 – 1.55	1	
Б4		4	1132.01.203	Поперечина		
				Уголок 6-56×36×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3сп ГОСТ 535-79		
				L = 457 – 1.55	5	
А4		5	1132.01.204	Поручень	2	
А4		6	1132.01.205	Накладка	2	
А4		7	1132.01.206	Кронштейн	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.01.200

Лестница

Лит. И | Лист | Листов 1

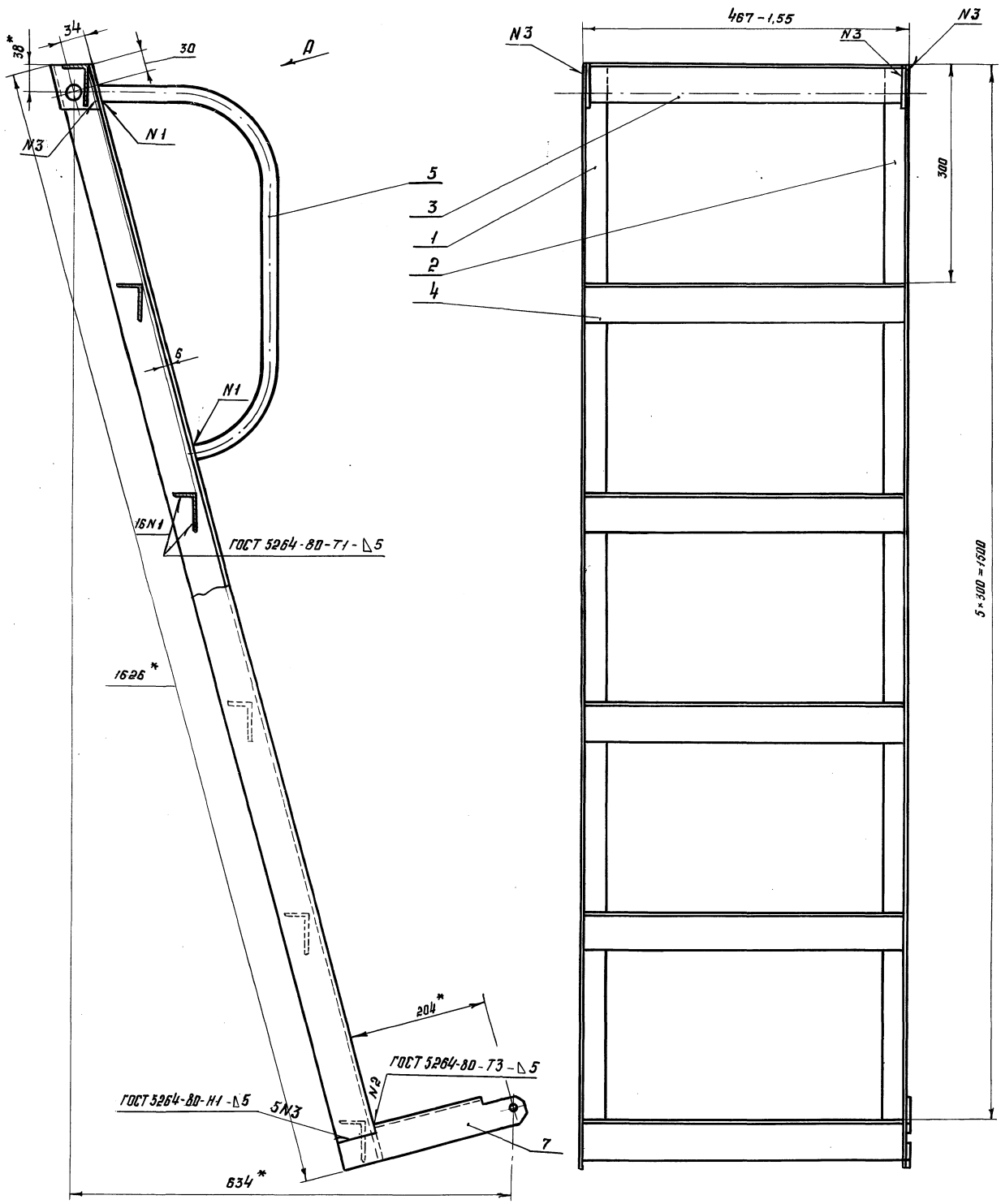
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

21661-04 42 Формат А4

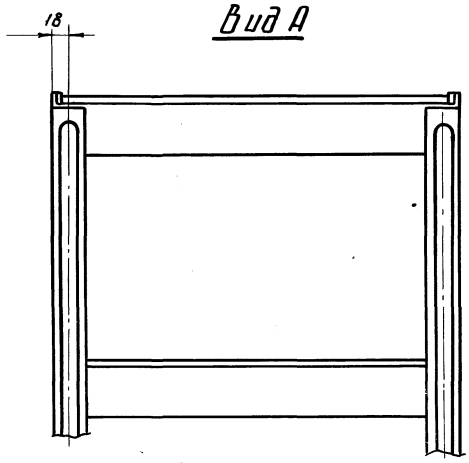
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1132.01.200 СБ

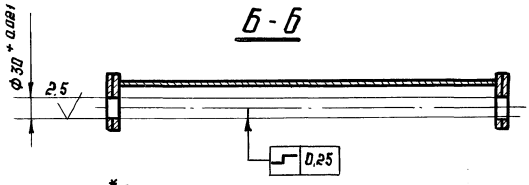
Типовой проект №903-9-12.86
Альбом IV



Вид А



Б-Б



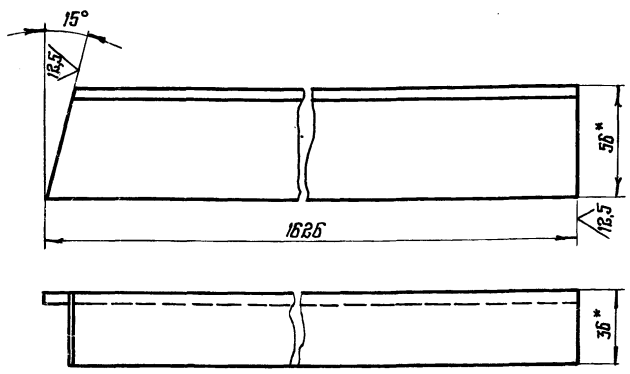
1. * Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{t_2}{2}$
3. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1132.01.200 СБ		
Разраб.		Попова			Лестница. Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков				И	23.6	1:4
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Вед. кон.		Булдаков				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Жиряков						
Утв.		Булдаков						

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

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.01.201



1132.01.201 – изображено 1132.01.201-01 – зеркальное отражение

1. Неуказанные предельные отклонения ± $\frac{t_2}{2}$
2*Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков		
Н.контр.		Ажхозова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.01.201

Стойка

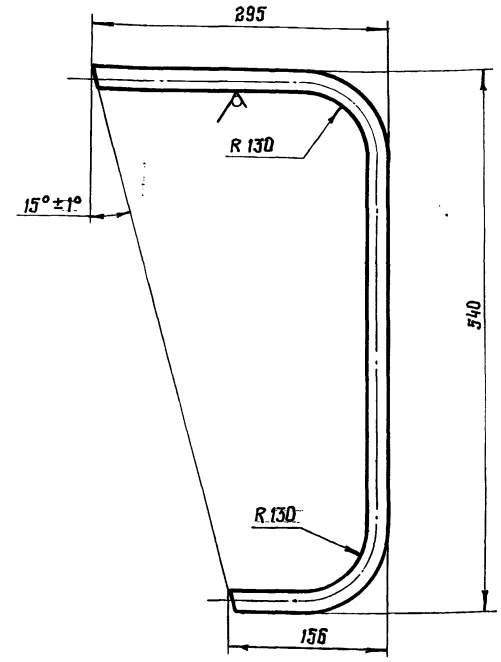
Лит.	Масса	Масшт.
И	5,57	1:2
Лист	Листов 1	

Уголок Б-56×36×5 ГОСТ 8510-72 / Ст3сп ГОСТ 535-79

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.01.204



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажхозова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.01.204

Поручень

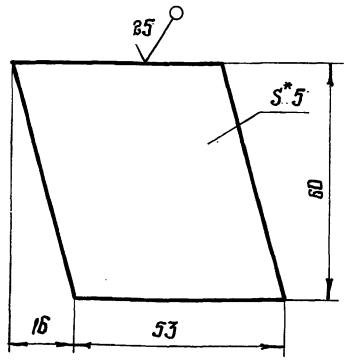
Лит.	Масса	Масшт.
И	0,94	1:4
Лист	Листов 1	

Труба 20×2,5 ГОСТ 3262-75

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.01.205



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$
2* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провери		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажхозова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.01.205

Накладка

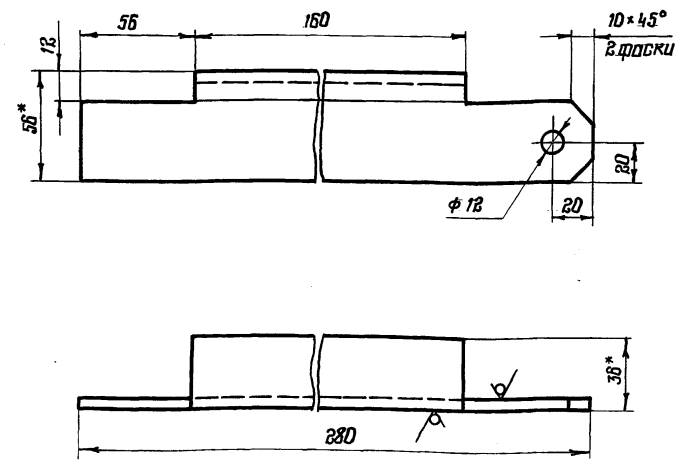
Лит.	Масса	Масшт.
Н	0,118	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс5 ГОСТ 6637-79

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.01.206



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$
2* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков		
Н.контр.		Ажхозова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.01.206

Кронштейн

Лит.	Масса	Масшт.
Н	0,97	1:2
Лист	Листов 1	

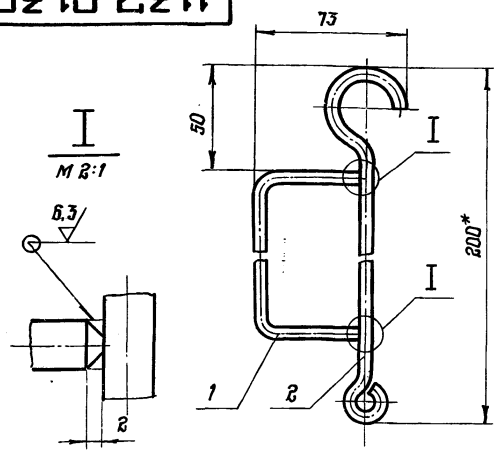
Уголок Б-56×36×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 сп ГОСТ 535-79

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

1132.01.300



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварка ручная дуговая
3* Размер для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	1132.01.301	Ручка	1	
А4		2	1132.01.302	Крюк	1	

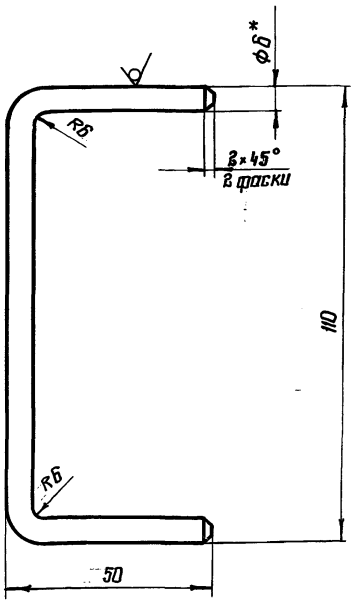
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.01.300	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Попова			Зацеп	Н	0,118	1:2
Пров.		Жиряков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Ахазова			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова			
Утв.		Булдаков						

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

Формат А4

1132.01.301

12,5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14 \pm \frac{t_2}{2}$
2* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.01.301	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Попова			Ручка	Н	0,044	1:1
Пров.		Жиряков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Ахазова			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова			
Утв.		Булдаков						

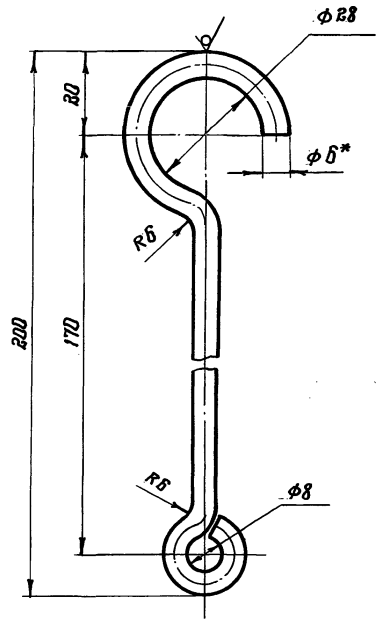
Круг $\frac{Б-4\ ГОСТ\ 7417-75}{20-Н-5-Б\ ГОСТ\ 1050-74}$

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

Формат А4

1132.01.302

12,5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.01.302	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Попова			Крюк	Н	0,074	1:1
Провер.		Жиряков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Ахазова			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова			
Утв.		Булдаков						

Круг $\frac{Б-4\ ГОСТ\ 7417-75}{20-Н-5-Б\ ГОСТ\ 1050-74}$

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.02.001	Хомут	1	
А4		2	1132.02.002	Хомут	13	
Б4		3	1132.02.003	Планка		
				Полоса $\frac{Б-24\times40\ ГОСТ\ 103-76}{Ст3кп\ ГОСТ\ 6422-76}$		
				$L = 680 \pm \frac{t_2}{2}$	2	1,7 кг
Б4		4	1132.02.004	Планка		
				Полоса $\frac{Б-24\times40\ ГОСТ\ 103-76}{Ст3кп\ ГОСТ\ 6422-76}$		
				$L = 7809 \pm \frac{t_2}{2}$	3	29,4 кг

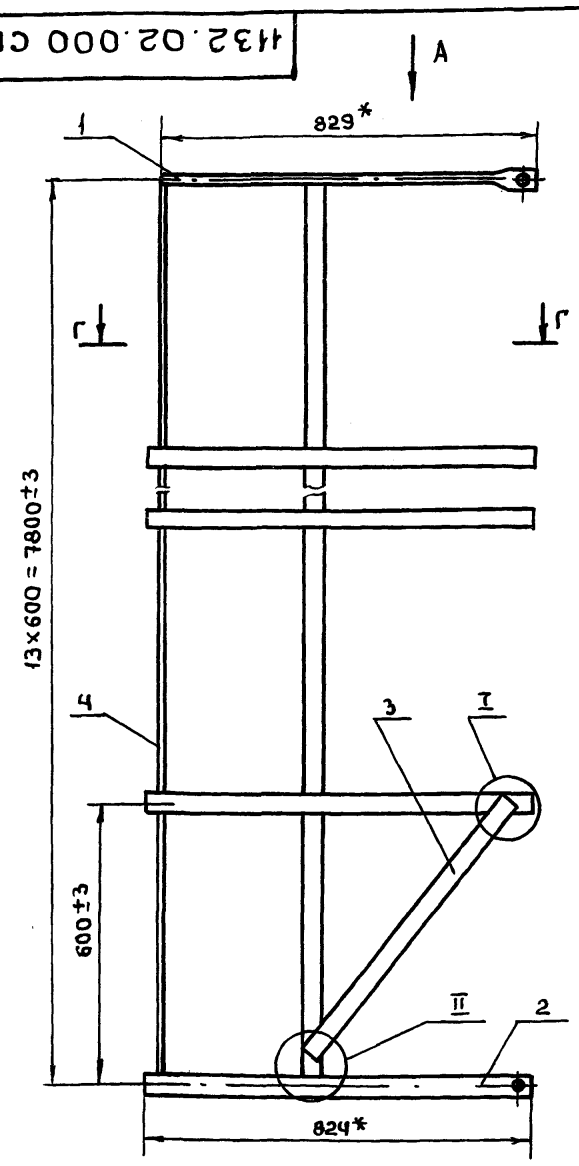
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.02.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Попова			Ограждение	Н		1
Пров.		Жиряков				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Ахазова						
Утв.		Булдаков						

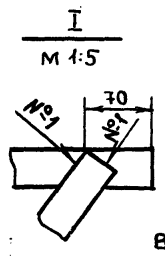
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат А4

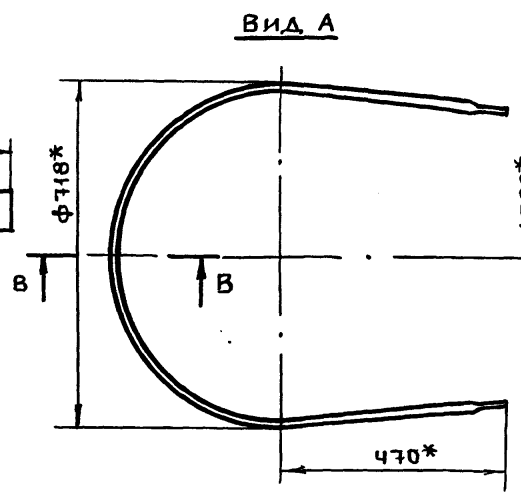
Типовой проект № 903-9-12сп 86
Альбом IV

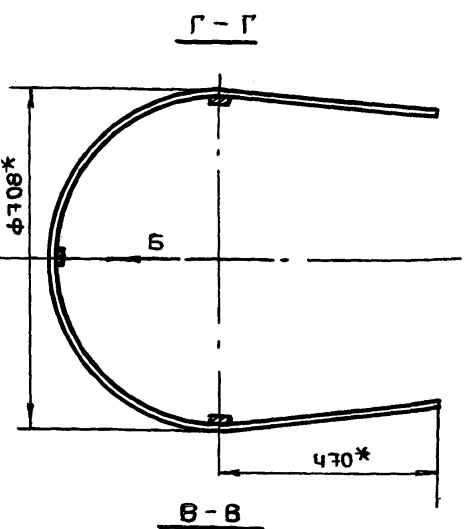
1132.02.000 СБ

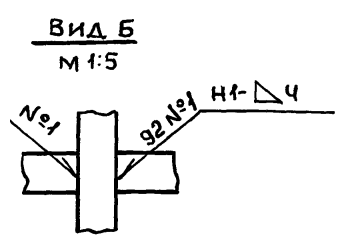


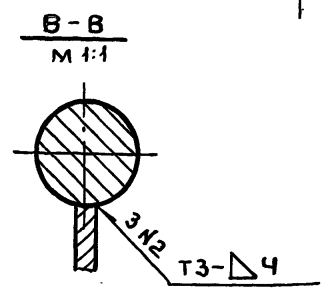












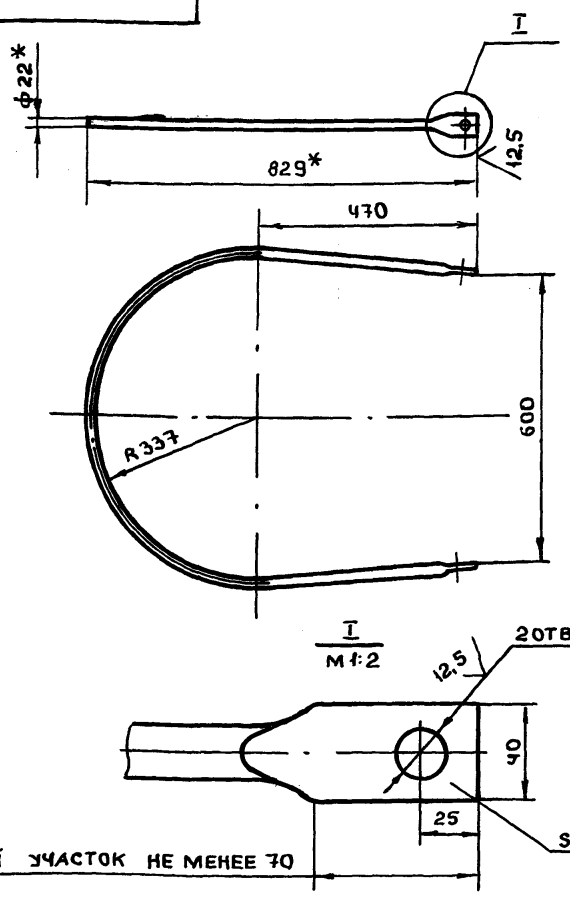
1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. *Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.02.000СБ			
Разраб.		Попова			Ограждение сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Жиряков				И	69.6	1:10
Н.контр.						Лист	Листов 1	
В.констр.		Булдаков				ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова						
Утв.		Булдаков						

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

Формат А3

1132.02.001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$
2*Размеры для справок.

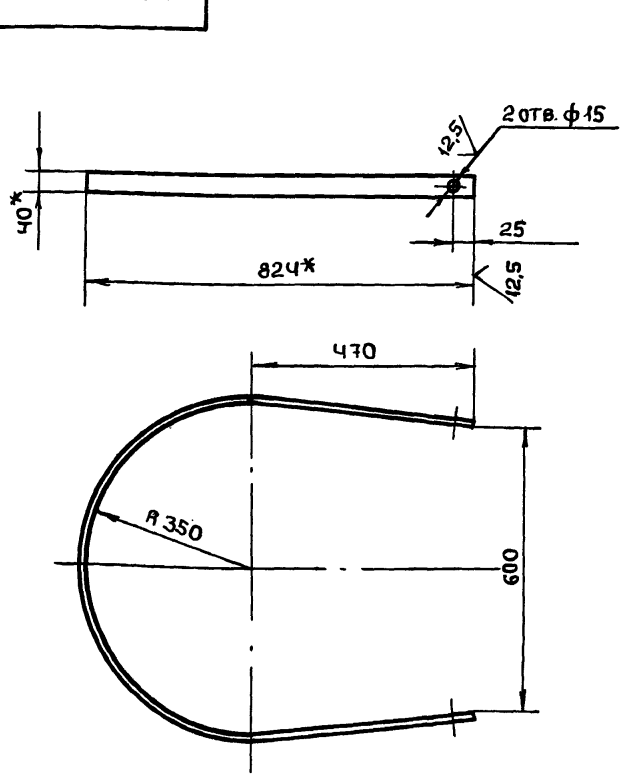
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.02.001			
Разраб.		Попова			Хомут	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Жиряков				И	5,99	1:10
Т.контр.						Лист	Листов 1	
В.констр.		Булдаков				ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова			Круг В22 ГОСТ 2690-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
Утв.		Булдаков						

Пров. 19.V.90 Кон.

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

Формат А4

1132.02.002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t}{2}$
2. 2отв. Ф15 изготовить только в одной детали
3.*Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.02.002			
Разраб.		Попова			Хомут	Лит.	Масса	Масш.
Провер.		Жиряков				И	2,5	1:10
Т.контр.						Лист	Листов 1	
В.конст.		Булдаков				ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова			Полоса Б-2 Чх40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 6722-76			
Утв.		Булдаков						

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

Формат А4

21661-ПУ

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.03.100	Лестница	1	252
А4		2	1132.03.200	Площадка	1	39,5
				Детали		
А4		3	1132.03.001	Хомут	1	
А4		4	1132.03.002	Хомут	1	
А4		5	1132.03.003	Скоба	2	
Б4		6	1132.03.004	Стойка		
				Круг В22 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				$L = 1114 \pm \frac{t_2}{2}$	2	3,28

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

1132.03.000

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Провер.		Жиряков		
Вед. конс.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

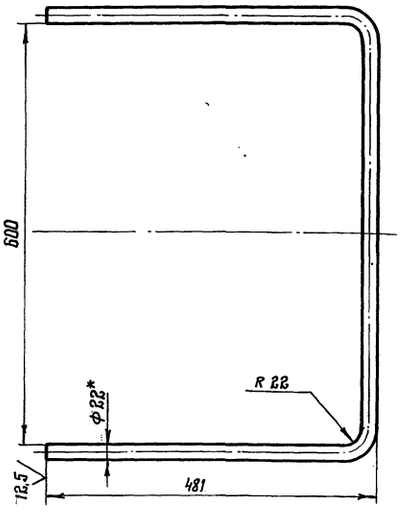
Стремянка

Лит	Лист	Листов
И		1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$
2.* Размер для справок

1132.03.001

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

Хомут

Лит	Масса	Масшт.
И	4,48	1:5

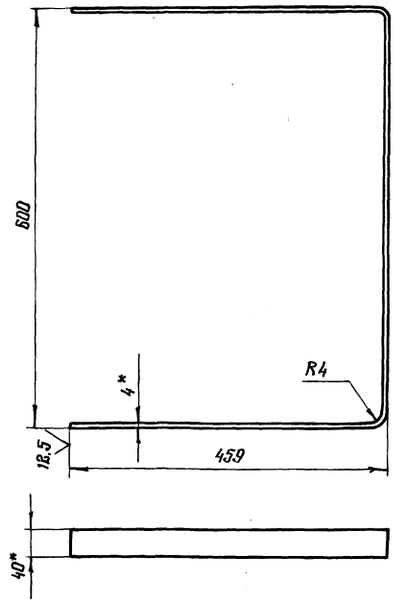
Лист | Листов 1

Круг В22 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14 \pm \frac{t_2}{2}$
2* Размер для справок

1132.03.002

Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Провер.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86

Хомут

Лит.	Масса	Масшт.
И	1,9	1:5

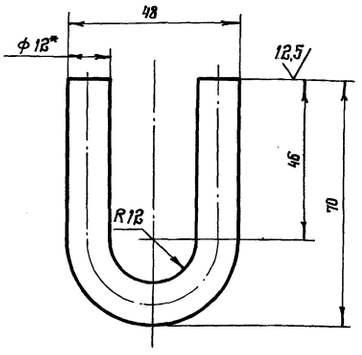
Лист | Листов 1

Полоса Б-2 4×40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 КП ГОСТ 6422-76

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.003



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14 \pm \frac{t_2}{2}$
2.* Размер для справок.

1132.03.003

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86

Скоба

Лит.	Масса	Масшт.
И	0,11	1:1

Лист | Листов 1

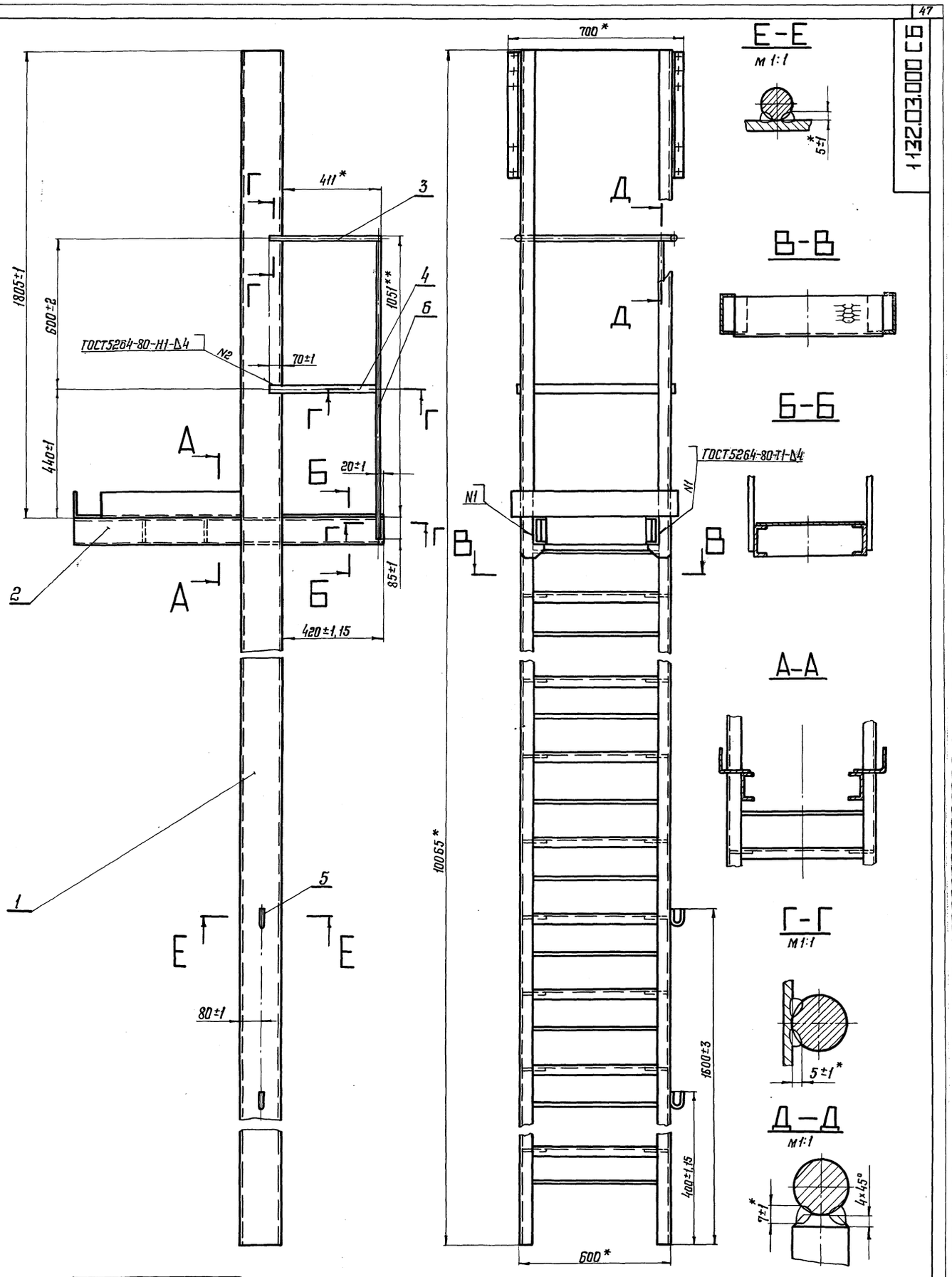
Круг В12 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79

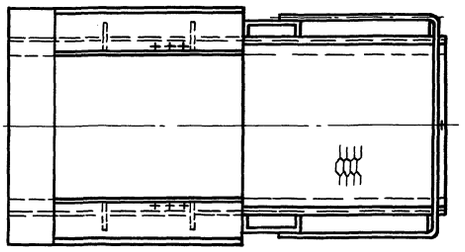
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.000 СБ

Типовой проект № 903-9-12.86 сп
Альбом IV





1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ9467-75
2.* Сварка ручная дуговая выполнить на монтаже.
3.** Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.03.000 СБ			
Разраб.		Ахкозова			Стремянка	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Жиряков			Сборочный чертеж	И	304,5	1:10
Т.контр.						Лист	Листов 1	
В.констр.		Булдаков				ЦНИИпроектстальконструкция		
Н.контр.		Слядзь				им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

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

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1132.03.100.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.03.101	Ступенька	26	
А4		2	1132.03.102	Подкладка	52	
А4		3	1132.03.103	Уголок	2	
Б4		4	1132.03.104	Стойка		
				Швеллер 160×50×4 ГОСТ 8278-83 / Ст.3пс ГОСТ 11474-76		
				ℓ=10065±5	2	77 кг
Б4		5	1132.03.105	Поручень		
				Круг В18 ГОСТ 2590-71 / ВСт.3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ=580-2,5	27	1,1 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	Попова	
Пров.		Жиряков	Жиряков	
Вед. кон.		Булдаков	Булдаков	
Н. контр.		Жиряков	Жиряков	
Утв.		Булдаков	Булдаков	3.9.86

1132.03.100

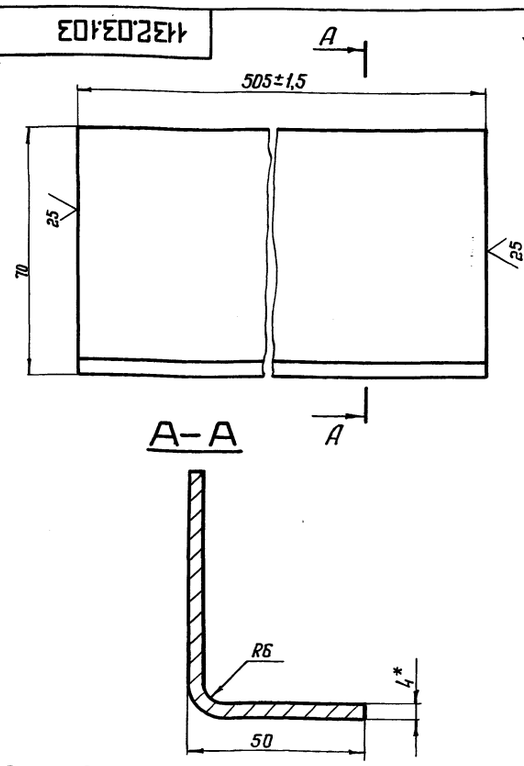
Лестница

Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.103



* Размер для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	Попова	
Пров.		Жиряков	Жиряков	
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков	Булдаков	
Н. контр.		Жиряков	Жиряков	
Утв.		Булдаков	Булдаков	

1132.03.103

Уголок

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,8	1:1

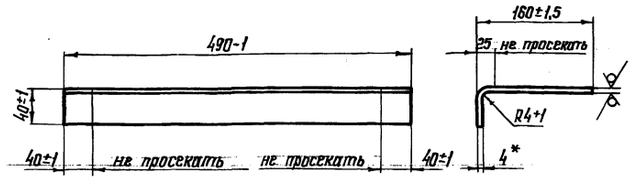
Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ВСт.3пс ГОСТ 14637-79

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.101



* Размер для справок

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	Попова	
Пров.		Жиряков	Жиряков	
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков	Булдаков	
Н. контр.		Жиряков	Жиряков	
Утв.		Булдаков	Булдаков	3.9.86

1132.03.101

Ступенька

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,5	1:5

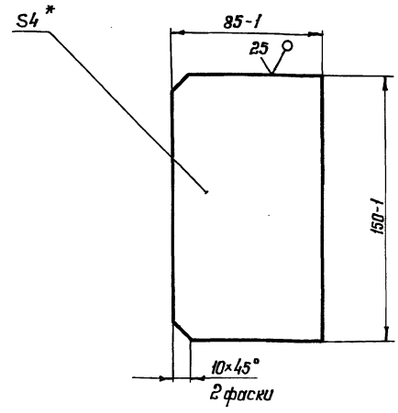
Лист | Листов 1

Лист ПВ510 ГОСТ 8706-78

ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.03.102



* Размер для справок

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова	Попова	
Пров.		Жиряков	Жиряков	
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков	Булдаков	
Н. контр.		Жиряков	Жиряков	
Утв.		Булдаков	Булдаков	3.9.86

1132.03.102

Подкладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,47	1:2

Лист | Листов 1

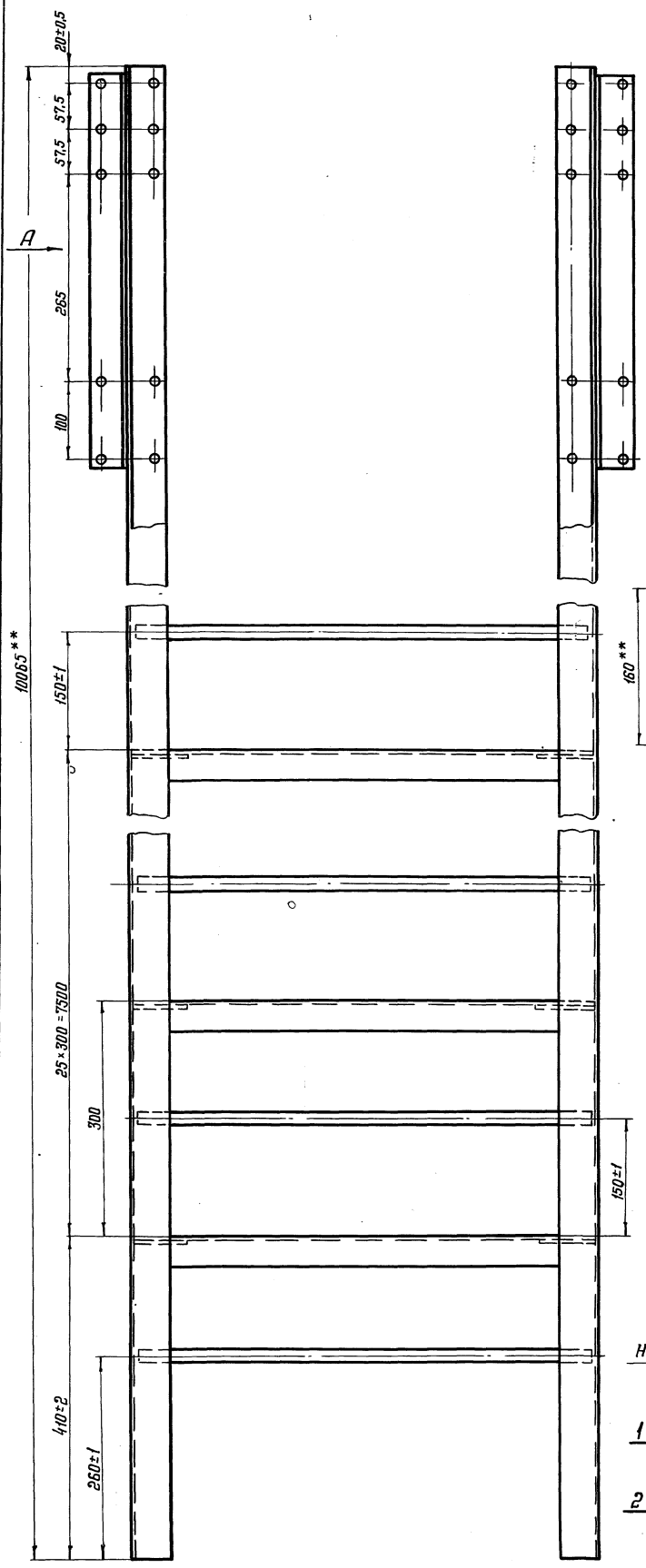
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ВСт.3пс ГОСТ 14637-79

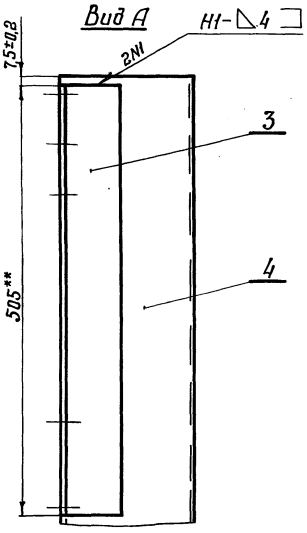
ЦНИИПРОЕКТ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

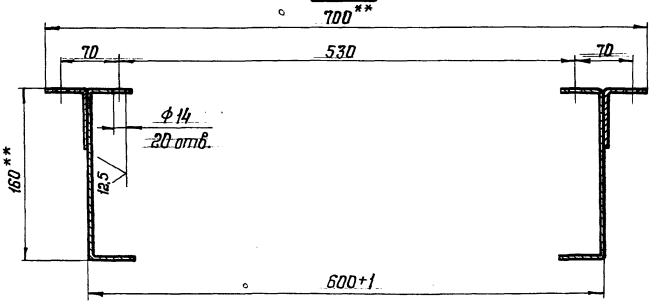
1132.03.100 СБ

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом II

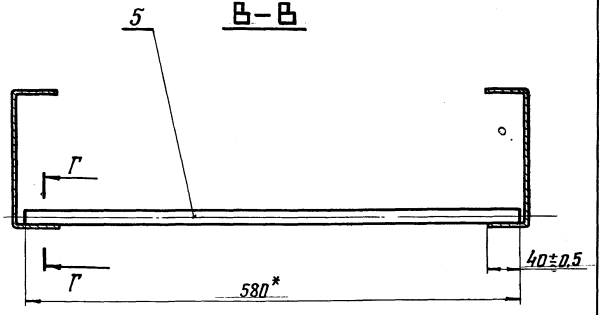




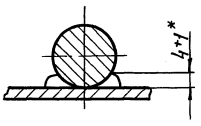
Б-Б



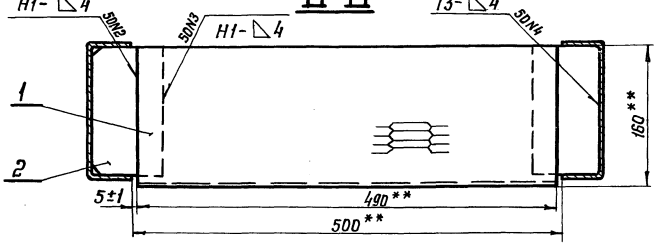
В-В



Г-Г



Д-Д



1. Сварные швы по ГОСТ5264-80.
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ9467-75.
3.* Сварка ручная электродуговая.
4. Расстояние между двумя любыми отв. ф14 не более ±0,5мм.
5. Расстояние между двумя любыми ступеньками поз.1 не более ±2мм.
6.** Размеры для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Жиряков		
Пров.		Слядзь		
Т. контр.				
Н. контр.		Слядзь		
Гл. конструктор		Булдаков		
Утв.		Булдаков		

1132.03.100 СБ

Лестница

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	252	1:4
Лист	Листов 1	

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

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

Типовой проект № 903 - 9 - 12.86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.03.200СБ.	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.03.201	Ребро	4	
Б4		2	1132.03.202	Швеллер		
				Швеллер $\frac{120\times50\times4\ ГОСТ\ 8278-83}{ст\ 3кп\ ГОСТ\ 11474-76}$		
				$L = 1265^{\pm\frac{t_2}{2}}$	2	16,3 кг.
Б4		3	1132.03.203	Плита		
				Лист ПВ-510		
				ГОСТ 8706-78		
				$480^{\pm\frac{t_2}{2}} \times 580^{\pm\frac{t_2}{2}}$	1	7,4 кг.
Б4		4	1132.03.204	Ребро		
				Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{В\ 20\ ГОСТ\ 1577-81}$		
				$40^{\pm\frac{t_2}{2}} \times 112^{\pm\frac{t_2}{2}}$	2	0,298 кг
				Материалы		
		5		Лист $\frac{Б-ПН-5\ ГОСТ\ 19903-74}{В\ 20\ ГОСТ\ 1577-81}$	2	9,7 кг
		6		Лист $\frac{Б-ПН-5\ ГОСТ\ 19903-74}{В\ 20\ ГОСТ\ 1577-81}$	1	5,8 кг

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ахказова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.03.200

Площадка

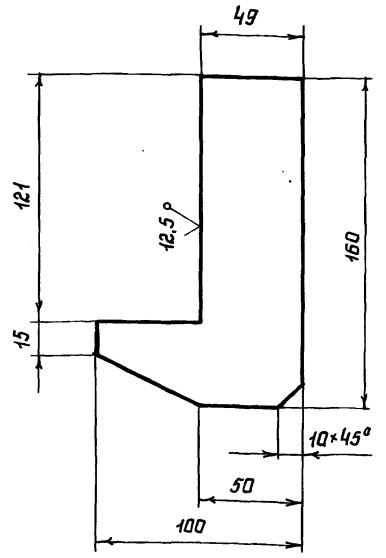
Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

1132.03.201



Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ахказова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,309	1:2

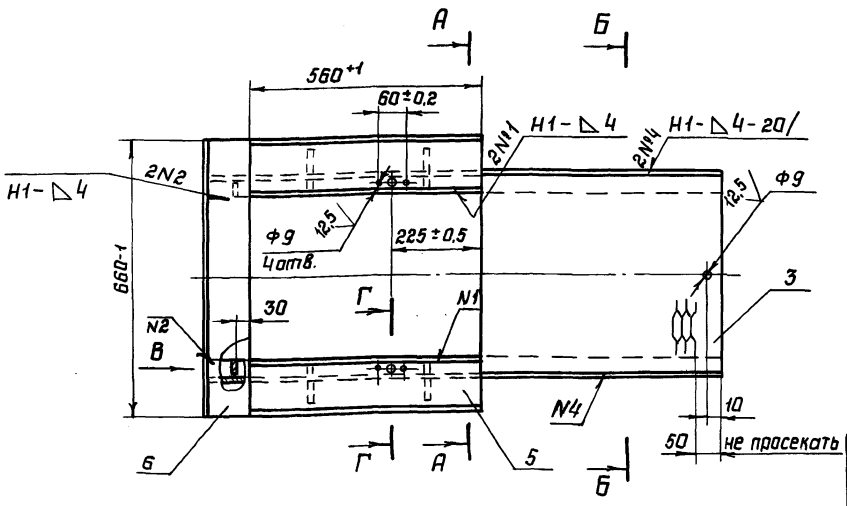
Лист	Листов 1

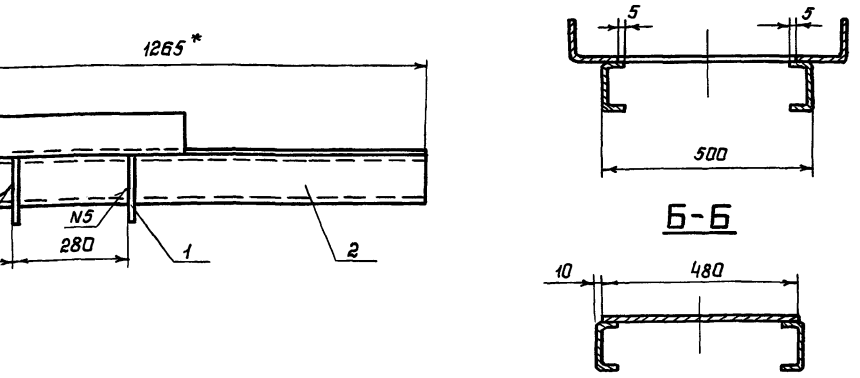
Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{В\ 20\ ГОСТ\ 1577-81}$

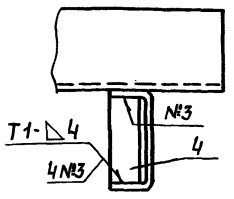
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

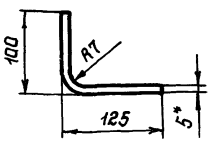
Формат А4

1132.03.200СБ









1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$.
4. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ахказова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.03.200СБ

Площадка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	39,5	1:10

Лист	Листов 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1132.04.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.04.001	Ребро	1	
А4		2	1132.04.002	Уголок	1	
Б4		3	1132.04.003	Основание		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / 10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73		
				100 h14 × 130 h14	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.04.000

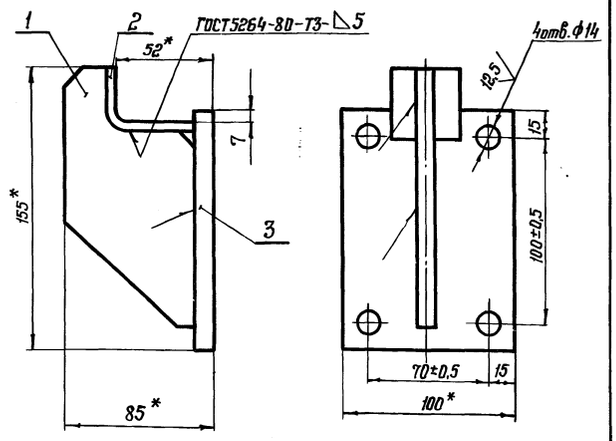
Ограничитель

Лит.	Лист	Листов
У		1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.04.000.СБ



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$.
3.* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.04.000СБ

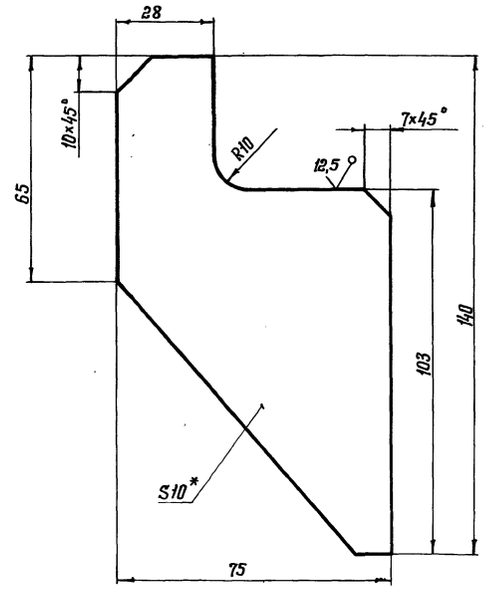
Ограничитель
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
У	1,66	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.04.001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$.
2.* Размер для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.04.001

Ребро

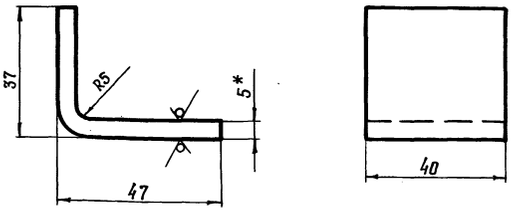
Лит.	Масса	Масштаб
У	0,513	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / 10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.04.002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_2}{2}$.
2.* Размер для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		3.9.86

1132.04.002

Уголок

Лит.	Масса	Масштаб
У	0,132	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / 10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.05.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.05.100	Кронштейн	1	
				Детали		
А4		3	1132.01.002-01	Втулка	2	
А4		4	1132.01.005-02	Шайба	1	
А4		5	1132.05.001	Ролик	1	
А4		6	1132.05.002	Гайка	1	
А4		7	1132.05.003	Шайба	1	
А4		8	1132.05.004	Ось	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.05.000

Ролик горизонтальный

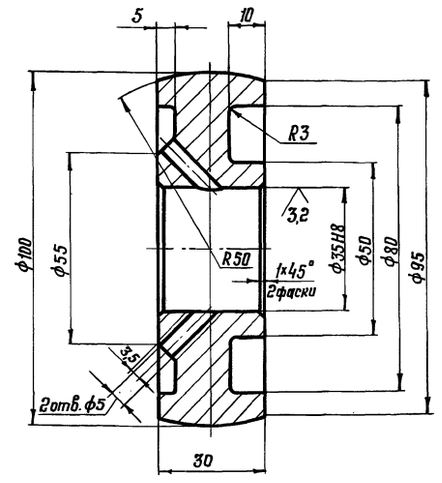
Лит. | Лист | Листов
У | | 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.05.101

6.3



1. 170...245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.05.001

Ролик

Лит. | Масса | Масштаб
У | 1,38 | 1:1

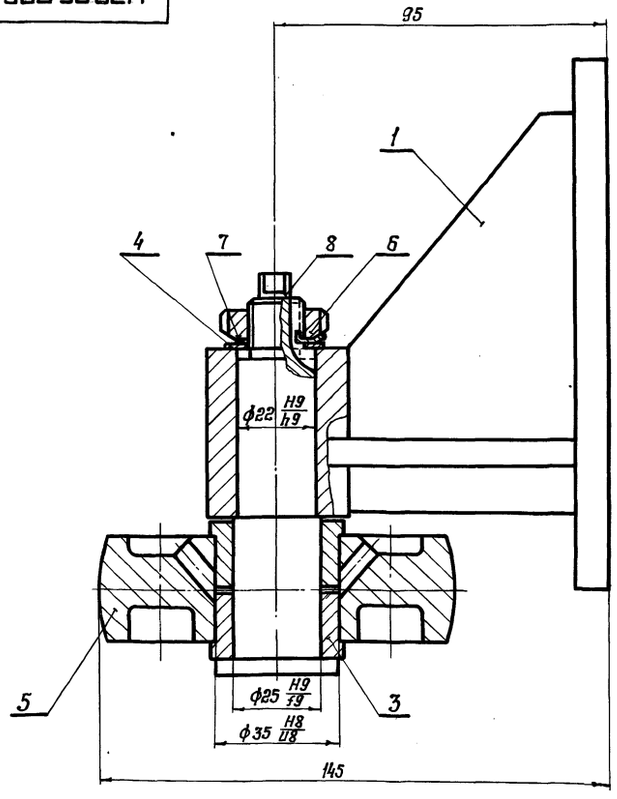
Лист | Листов 1

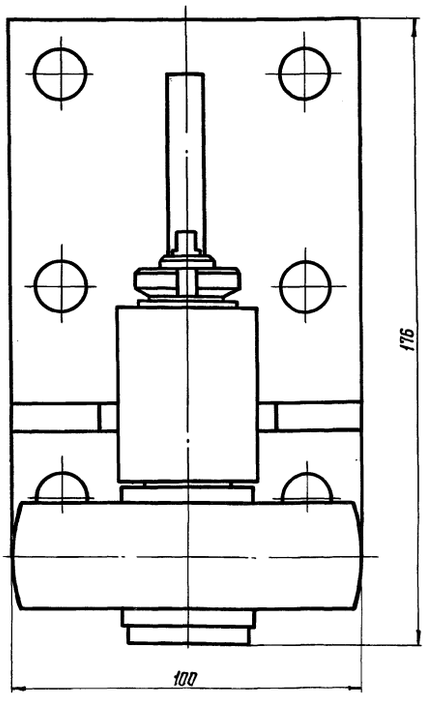
Круг В105 ГОСТ 2590-71 / 20х13-8 ГОСТ 5949-75

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.05.000.СБ





Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.05.000.СБ

Ролик горизонтальный
Сборочный чертеж

Лит. | Масса | Масштаб
У | 4,17 | 1:1

Лист | Листов 1

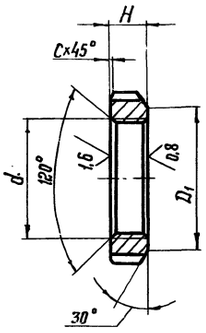
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

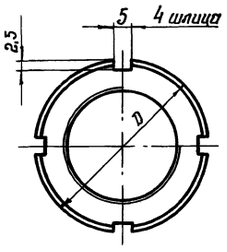
Формат А3

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

1132.05.002

3,2





Обозначение	Размеры, мм					Масса кг
	d	D	D1	H	C	
1132.05.002	М16×1,5-7Н	30	22	8	1	0,020
-01	М27×1,5-7Н	45	34	10	1	0,069

1. 170 ... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, H14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		3.84

1132.05.002

Гайка

Лит. У | Масса см. табл. | Масштаб —

Лист | Листов 1

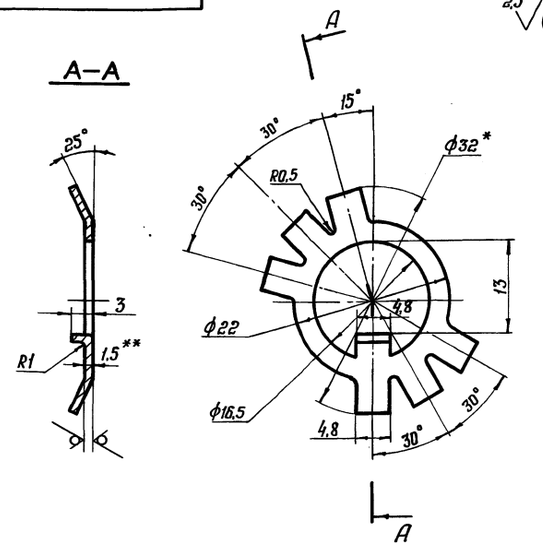
Круг В ГОСТ2590-71 / 20Х13-8 ГОСТ5949-75

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.05.003

2,5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.
2. * Размер ф32 в развертке.
3. ** Размер для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		3.84

1132.05.003

Шайба

Лит. У | Масса 0,002 | Масштаб 2:1

Лист | Листов 1

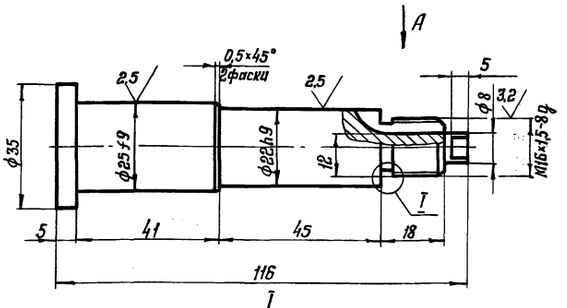
Лист ДПРНТ 1,5 ЛС59-1 ГОСТ 931-78

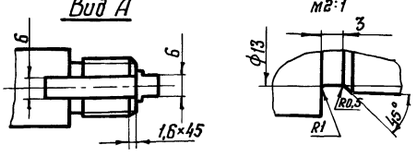
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.05.004

6,3





1. 170 ... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		3.84

1132.05.004

Ось

Лит. У | Масса 0,357 | Масштаб 1:1

Лист | Листов 1

Круг В36 ГОСТ2590-71 / 20Х13-8 ГОСТ5949-75

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.05.100.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.05.101	Ребро	1	
Б4		2	1132.05.102	Втулка		
				Круг В40 ГОСТ2590-71 / 09Г2С ГОСТ19281-73		
				L=48h14	1	
А4		3	1132.05.103	Ребро	2	
Б4		4	1132.05.104	Основание		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ19903-74 / 10ХСНД-2 ГОСТ19282-73		
				100h14×145h14	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		3.84

1132.05.100

Кронштейн

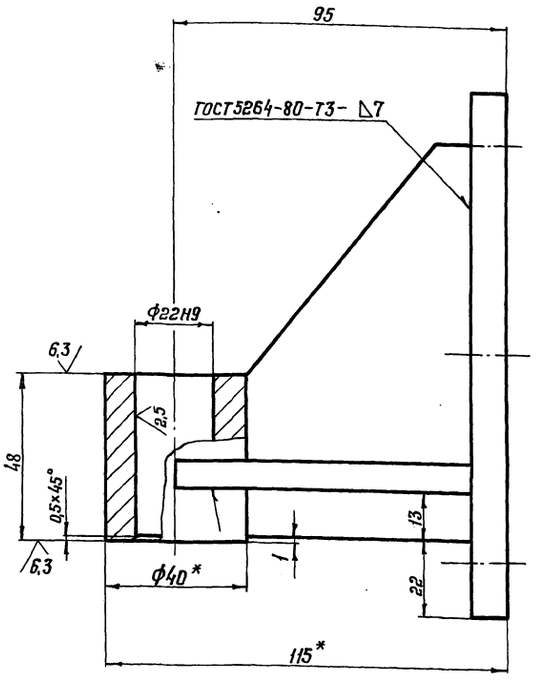
Лит. У | Лист | Листов 1

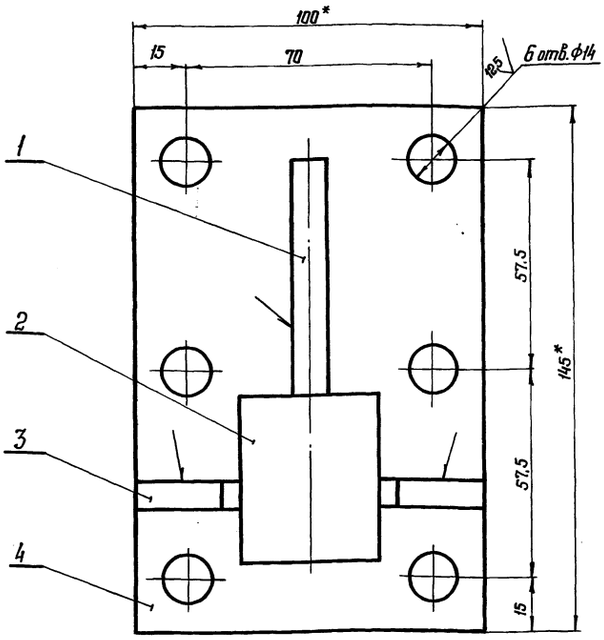
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

1132.05.100СБ





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

*3. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		7.88

1132.05.100.СБ

Кронштейн
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,24	1:1

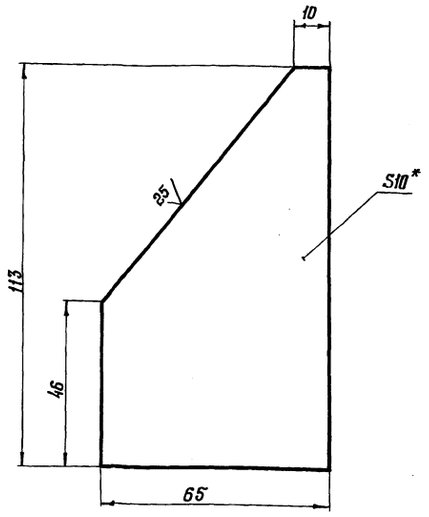
Лист | Листов 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

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

1132.05.101



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		7.88

1132.05.101

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,443	1:1

Лист | Листов 1

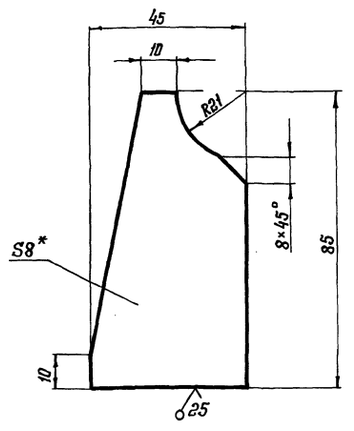
Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / 10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

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

1132.05.103



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Аскизова		
Утв.		Булдаков		7.88

1132.05.103

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,173	1:1

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / 10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.06.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.06.100	Рама	1	
				Детали		
А4		2	1132.06.001	Заклепка	4	
А4		3	1132.06.002	Болт сферический	4	
А4		4	1132.06.003	Рукоятка	1	
				Стандартные изделия		
		6		Болт М8×50.4.8		
				ГОСТ 7798-70	2	
		7		Гайка М8.5		
				ГОСТ 5915-70	2	
		8		Гайка М10.5		
				ГОСТ 5915-70	4	
		9		Шайба 10.01		
				ГОСТ 13463-77	4	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Проверил		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Яхонова		
Утверд.		Булдаков		

1132.06.000

Площадка выдвижная

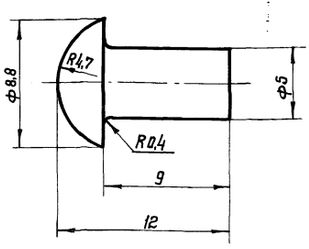
Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.06.001

6.3



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. констр.		Яхонова		
Утверд.		Булдаков		

1132.06.001

Заклепка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,004	4:1

Лист	Листов 1

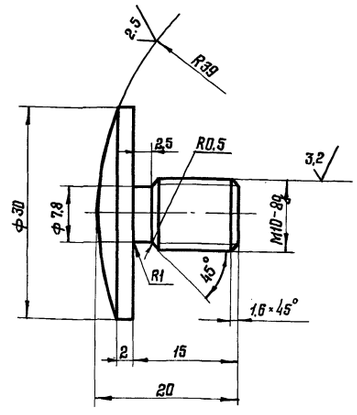
Пруток ЛС59-1 т. кр. НМ-9 ГОСТ 2060-73

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.06.002

6.3 (√)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Яхонова		
Утверд.		Булдаков		

1132.06.002

Болт сферический

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,031	2:1

Лист	Листов 1

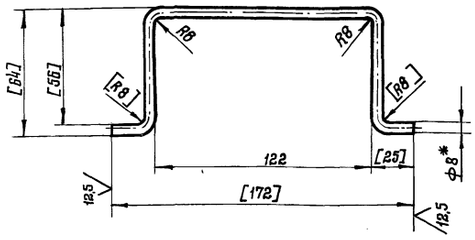
Пруток ЛС59-1т. кр. Н.М-30 ГОСТ 2060-73

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.06.003

(√)



1. Размеры в квадратных скобках обеспечить при сборке.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.
3. * Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Яхонова		
Утверд.		Булдаков		

1132.06.003

Рукоятка

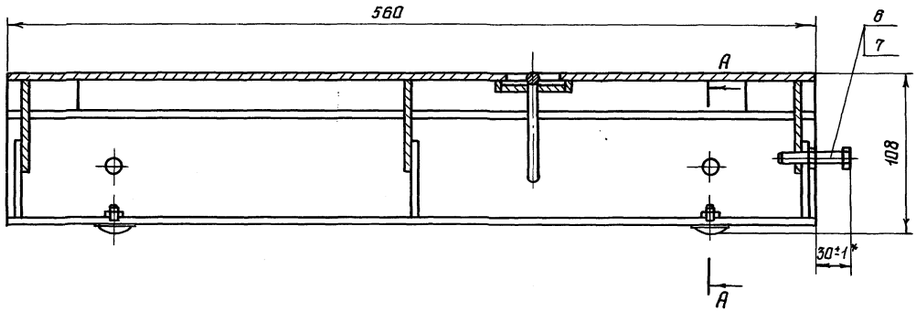
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,026	1:2

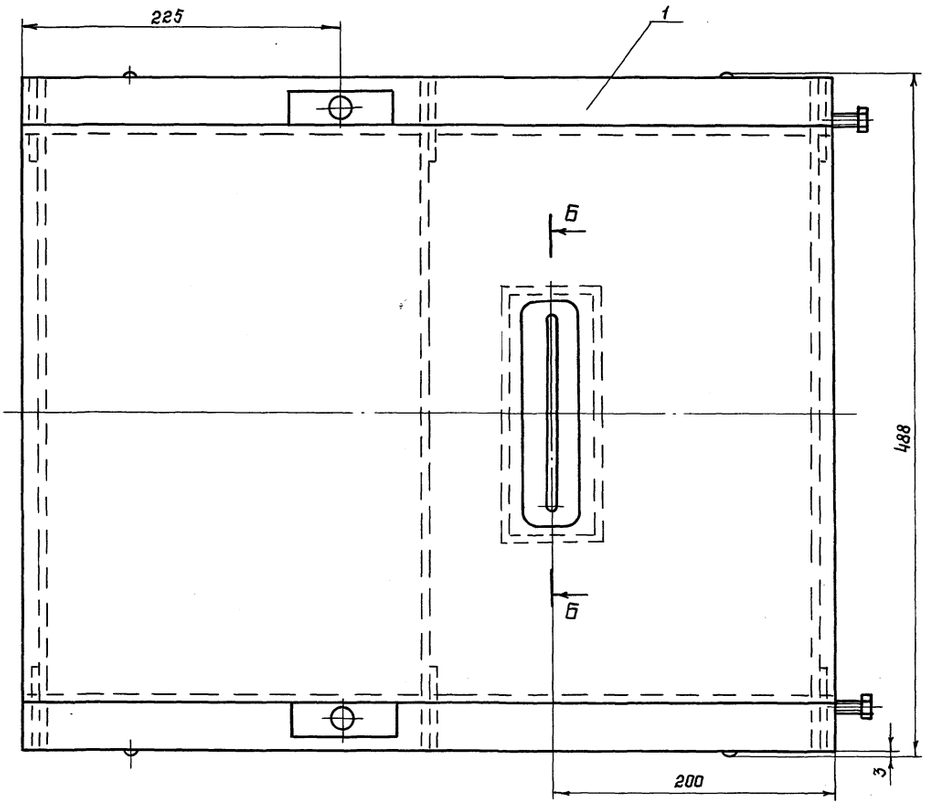
Лист	Листов 1

Круг В-8-ГОСТ 2590-71 / 20-а-ГОСТ 1050-74

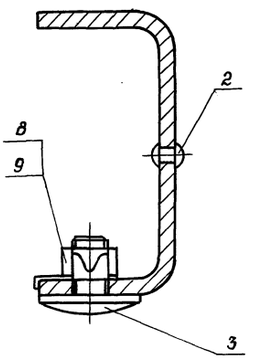
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

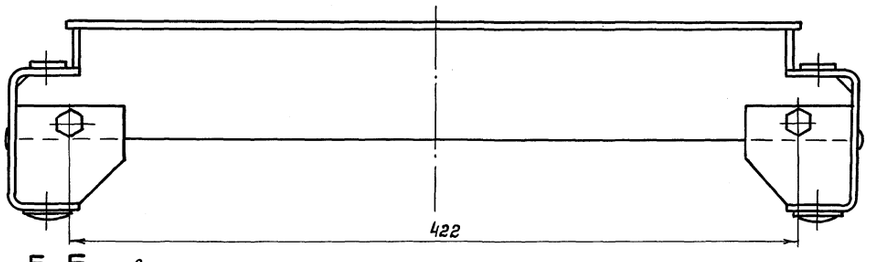




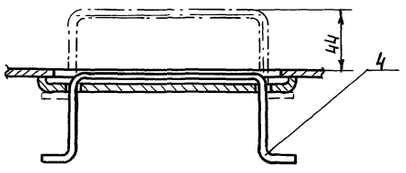
Вид В
М 1:2



А-А
М 1:1



Б-Б повернуто



Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков		
Н.контр.		Аскозова		
Утв.		Булдаков		

1132.06.000.СБ

Площадка выдвижная. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	16,2	1:2,5

Лист | Листов 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

21661-04 57 Формат А2

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.06.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.06.101	Ребро	3	
А4		2	1132.06.102	Косынка	6	
А4		3	1132.06.103	Планка	1	
Б4		4	1132.06.104	Швеллер		
				Швеллер 80×40×4 ГОСТ 8278-83 / Ст.3кп ГОСТ 11474-76		
				L = 560-1	2	5,28 кг
Б4		5	1132.06.105	Бобышка		
				Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Вст 20 ГОСТ 1577-81		
				25 h14 × 50 h14	2	0,078 кг
Б4		6	1132.06.106	Ребро		
				Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Вст 20 ГОСТ 1577-81		
				23 h14 × 50 h14	4	0,144 кг
				Материалы		
		7		Лист рамб 0-ПН-4		
				Ст 3сп ГОСТ 8568-77	1	7,58 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Провер.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Яскозова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86

1132.06.100

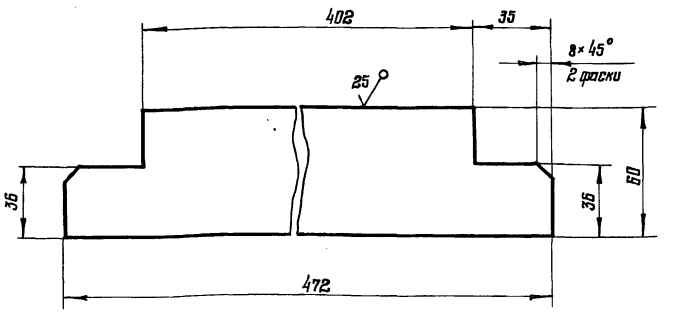
Рама

Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.06.101



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Провериал		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Яскозова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86

1132.06.101

Ребро

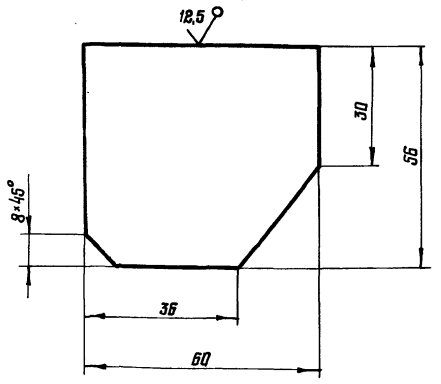
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,888	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / В20 ГОСТ 1577-81

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.06.102



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Провериал		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Яскозова		
Утверд.		Булдаков		3.9.86

1132.06.102

Косынка

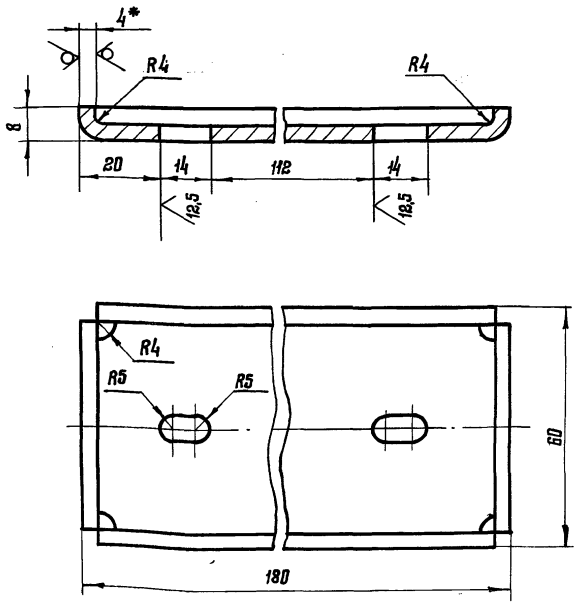
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,097	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / В20 ГОСТ 1577-81

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.06.103



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. * Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Попова		
Провериал		Жирякова		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Яскозова		
Утвердил		Булдаков		3.9.86

1132.06.103

Планка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,335	1:1
Лист	Листов 1	

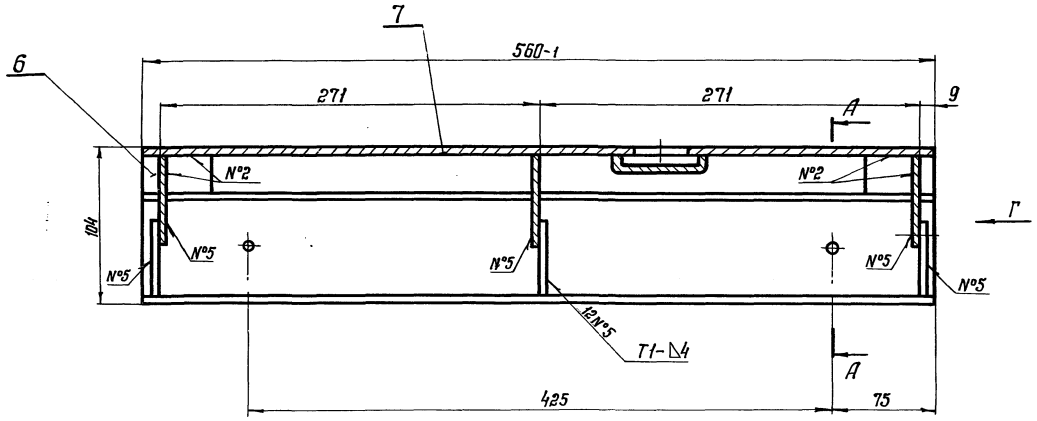
Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / В20 ГОСТ 1577-81

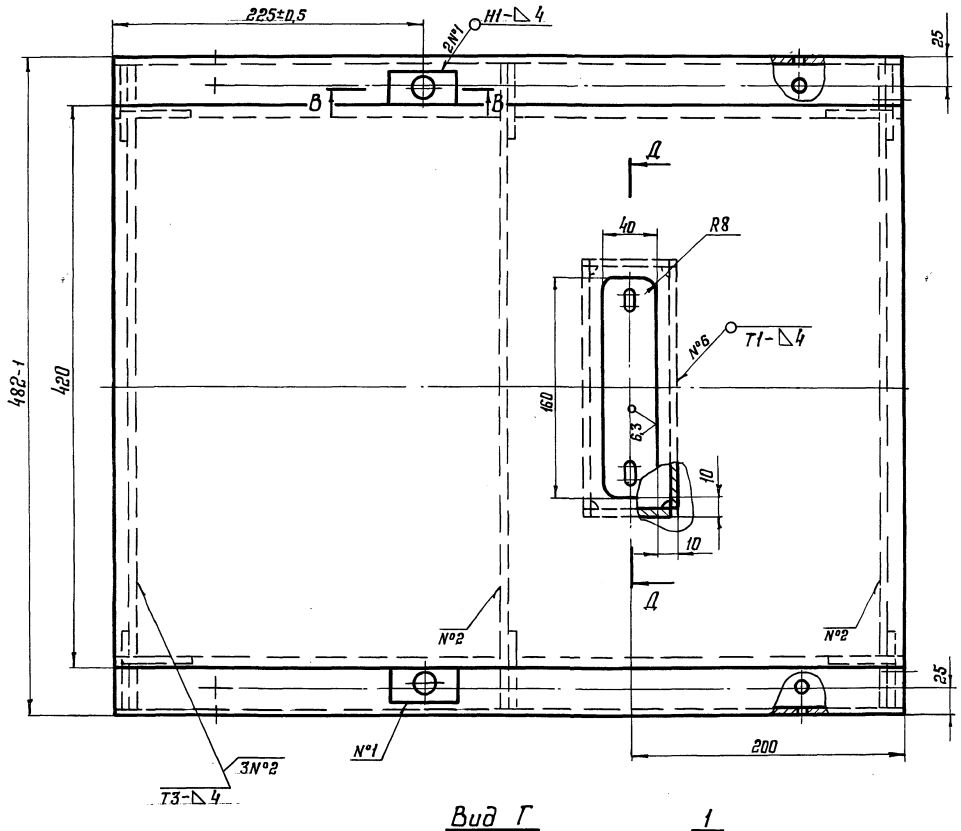
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

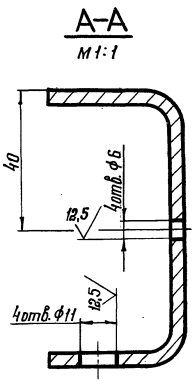
Формат А4

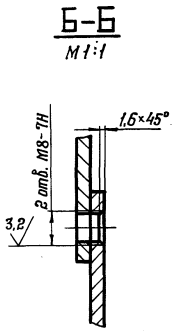
1132.06.100.СБ

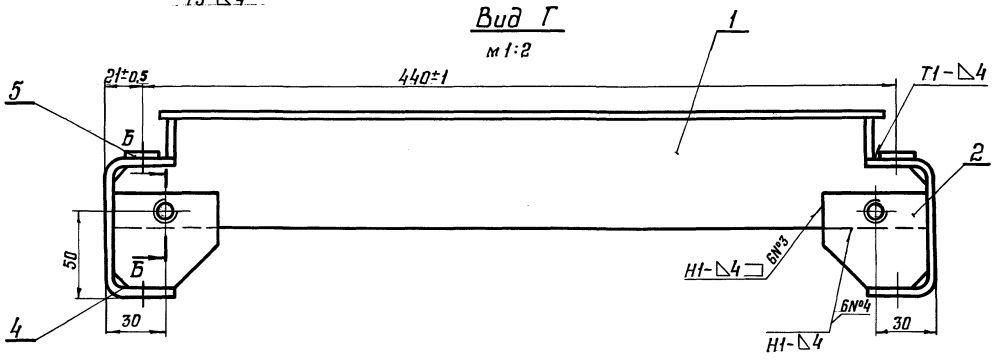
Типовой проект № 903-9-12 вп 86
Альбом IV

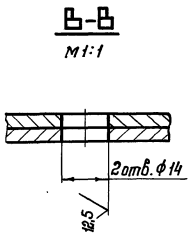


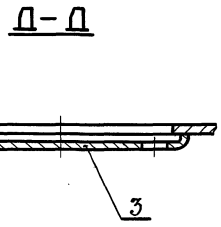












1. Сварные швы по ГОСТ5264-80.
2. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.06.100.СБ			
Разраб.		Попова	Попова		Рама	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков	[illegible]		Сборочный чертеж	И	16	1:2,5
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	[illegible]			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова		
Н. контр.		Ахкозова	[illegible]					
Утв.		Булдаков	[illegible]	3.9.86				

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

21661-04 5.9 Формат А2

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.07.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1132.01.002-02	Втулка	1	
А4		2	1132.07.001	Кольцо	2	
А4		3	1132.07.002	Рукоятка	1	
А4		4	1132.07.003	Винт	1	
А4		5	1132.07.004	Плита	1	
А4		6	1132.07.005	Шайба	1	
А4		7	1132.07.006	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		9		Болт М8×35.4,8		
				ГОСТ 7798-70	2	
		10		Гайка М8.5		
				ГОСТ 5915-70	2	
		11		Шайба 8.01.016		
				ГОСТ 13463-77	2	

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Инв.N подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Проверил		Жиряков		
В.констр.		Булдаков		
Н.контр.		Ахкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.07.000

Фиксатор

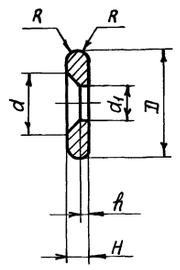
Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.07.001

8.3



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	H	h	D	d	d1	R	
1132.07.001	3	1	15	9	5,5	1,5	0,003
1132.07.001-01	6	2	30	18	10,5	3	0,025

Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Инв.N подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Проверил		Жиряков		
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков		
Н.контр.		Ахкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.07.001

Кольцо

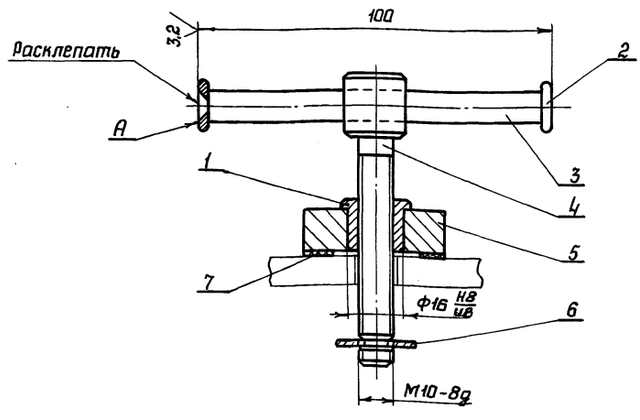
Круг В ГОСТ 2590-71 / 20×13-Б ГОСТ 5949-75

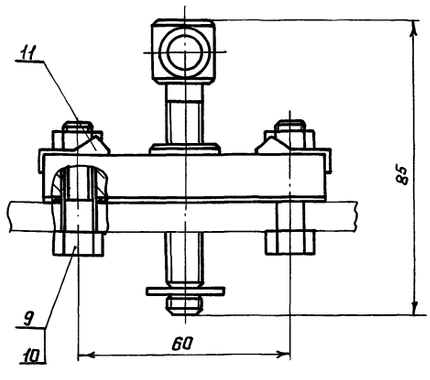
Лит.	Масса	Масштаб
И	см.табл.	2:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

1132.07.000СБ





1. На поверхности А заусенцы и сколы не допускаются.
2. Размеры для справок.

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Инв.N подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова		
Проверил		Жиряков		
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков		
Н.контр.		Ахкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.07.000СБ

Фиксатор
Сборочный чертеж.

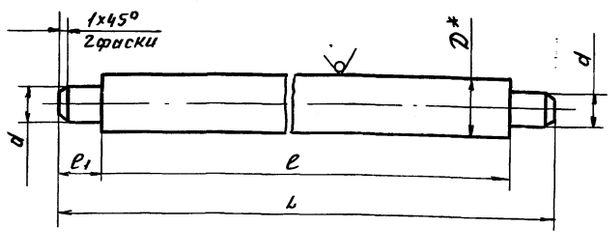
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,462	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Типовой проект № 903-9-12сп.86
Альбом IV

1132.07.002

6,3 √(√)



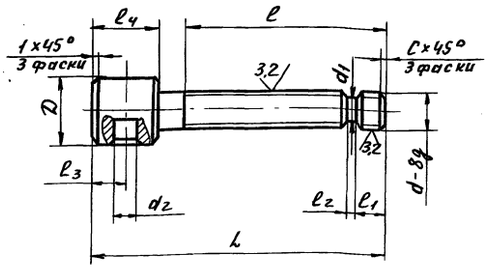
Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	l	l_1	d	D	
1132.07.002	106	94	6	5	8	0,039
1132.07.002-01	142	118	12	10	16	0,2

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.
2.* Размер для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.07.002	Лит.	Масса	Масшт
Разраб.		Попова	подп.		Рукоятка	И	см.табл.	—
Пров.		Жиряков	"			Лист	Листов 1	
Т.контр.								
В.констр.		Булдаков	"		Круг ВД ГОСТ2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова	"					
Утв.		Булдаков	"					

1132.07.003

6,3 √(√)



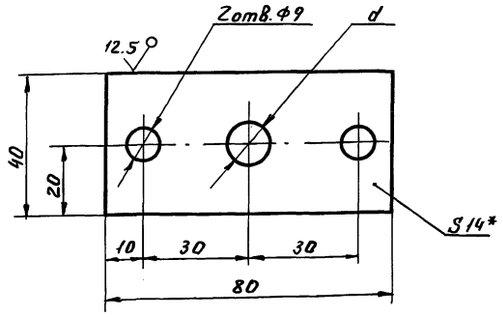
Обозначение	Размеры, мм											Масса, кг
	L	l	l_1	l_2	l_3	l_4	D	d	d_1	d_2	C	
1132.07.003	85	60	8	4	9	18	18	M10	7,8	8,5	1,6	0,067
1132.07.003-01	124	85	10	6	12	24	32	M20	16,5	16,5	2,5	0,288

1. 170... 245 HB.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14 $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.07.003	Лит	Масса	Масшт
Разраб.		Попова	подп.		Винт	И	см.табл.	—
Пров.		Жиряков	"			Лист	Листов 1	
Т.контр.								
В.констр.		Булдаков	"		Круг В ГОСТ2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова	"					
Утв.		Булдаков	"					

1132.07.004

6,3 √(√)



Обозначение	d мм	Масса кг
1132.07.004	11	0,327
1132.07.004-01	21	0,299

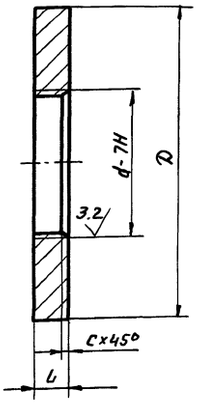
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.
2.* Размер для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.07.004	Лит.	Масса	Масшт
Разраб.		Попова	подп		Плита	И	см.табл.	—
Пров.		Жиряков	"			Лист	Листов 1	
Т.контр.								
В.констр.		Булдаков	"		Лист Б-ПН-14 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ14637-79	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова	"					
Утв.		Булдаков	"					

Пров. 24.10.90г Коп.Петрук

1132.07.005

6,3 √(√)



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	D	d	C	
1132.07.005	3	18	M10	1.6	0.004
1132.07.005-01	6	37	M20	2.5	0,024

1. 170... 245 HB.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

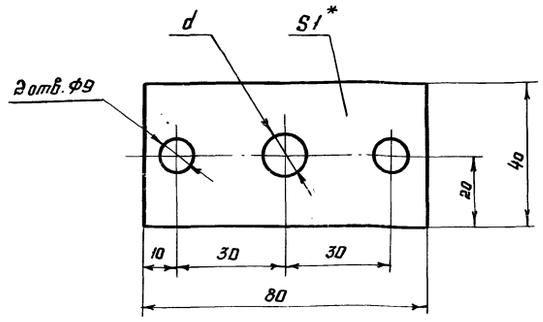
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.07.005	Лит	Масса	Масшт
Разраб.		Попова	подп.		Шайба	И	см.табл.	—
Пров.		Жиряков	"			Лист	Листов 1	
Т.контр.								
В.констр.		Булдаков	"		Круг В ГОСТ2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Ахкозова	"					
Утв.		Булдаков	"					

21661-04 61

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

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.07.006



Обозначение	d мм	Масса кг
1132.07.006	11	0.0046
1132.07.006-01	21	0.0042

* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
Н. контр.		Ажнозова		
Утв.		Булдаков		

1132.07.006

Прокладка

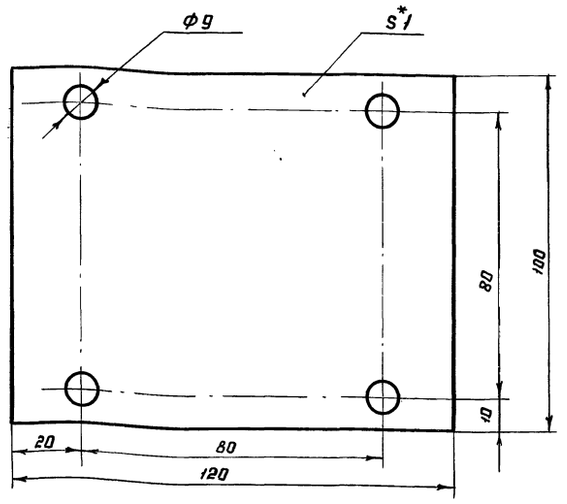
Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Паронит ПМБ-1 1,0 ГОСТ 481-80

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.08.001



* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
Н. контр.		Ажнозова		
Утв.		Булдаков		

1132.08.001

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,012	1:1
Лист	Листов 1	

Паронит ПМБ-1 1,0 ГОСТ 481-80

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.08.000СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.08.100	Кронштейн	1	
				Детали		
А4		2	1132.01.002-01	Втулка	2	
А4		3	1132.01.005-02	Шайба	4	
А4		4	1132.05.001	Ролик	1	
А4		5	1132.05.002	Гайка	2	
А4		6	1132.05.003	Шайба	2	
А4		7	1132.08.001	Прокладка	1	
А4		8	1132.08.002	Ось	1	
				Стандартные изделия		
		9		Болт М8×16.4.8 ГОСТ 7798-70	4	
		10		Гайка М8.5 ГОСТ 5915-70	4	
		11		Шайба 8.01.059 ГОСТ 10450-78	4	
		12		Шайба 8.01.016 ГОСТ 13463-77	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед.конс.		Булдаков		
Н. контр.		Ажнозова		
Утв.		Булдаков		

1132.08.000

Ролик горизонтальный

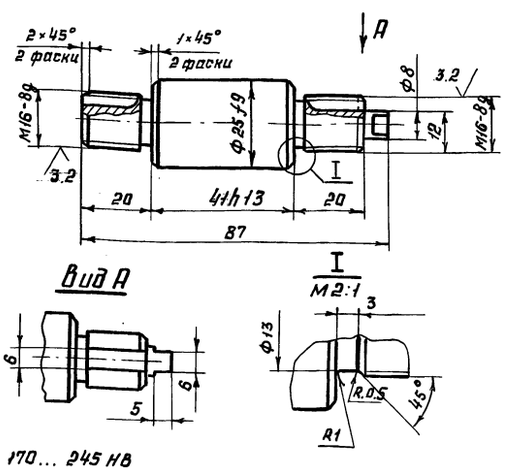
Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.08.002

6.3



Вид А

I
М2:1

1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров : $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
Н. контр.		Ажнозова		
Утв.		Булдаков		

1132.08.002

Ось

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.214	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В28 ГОСТ 2590-71 / 20х13-Б ГОСТ 5949-75

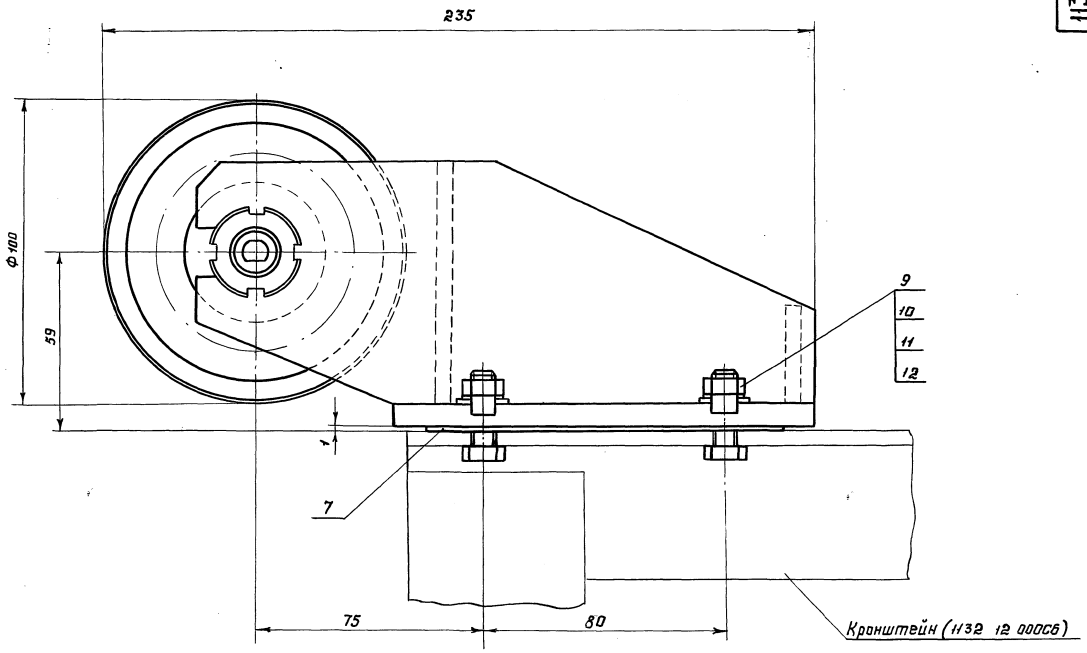
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

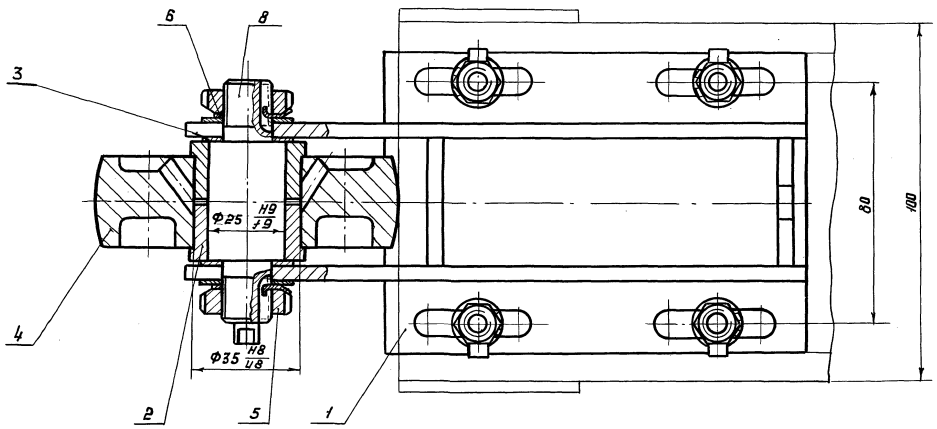
Формат А4

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

1132.08.000СБ

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV





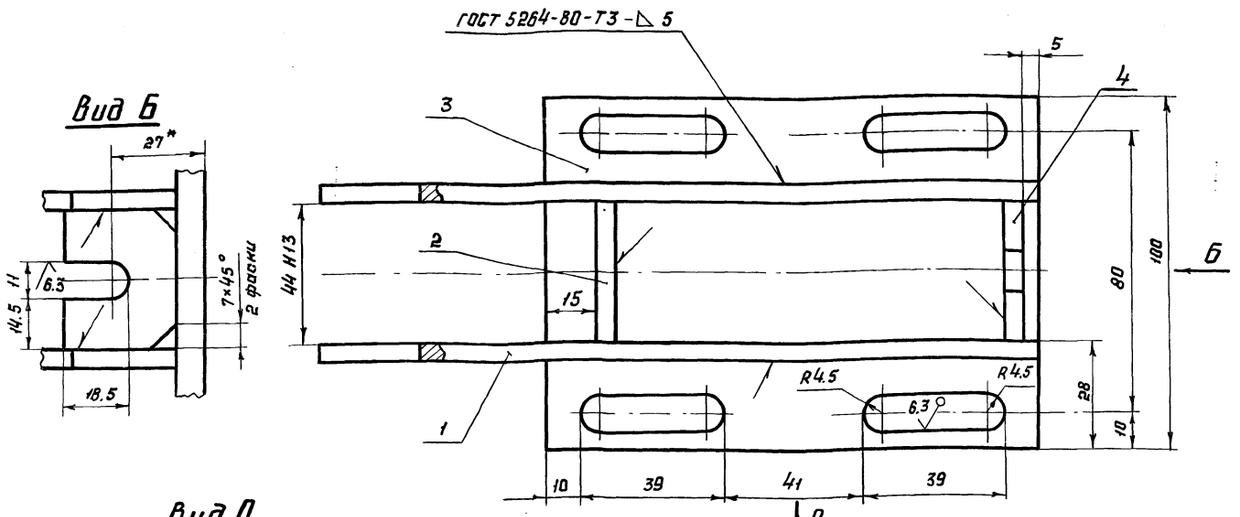
Размеры для справок

					1132.08.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ролик горизонтальный. Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Попова				И	4.25	1:1
Пров.		Жиряков				Лист	Листов 1	
Т. контр.						ЦНИИпромзернопроект им. Мельников		
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Язнозова						
Утв.		Булдаков						

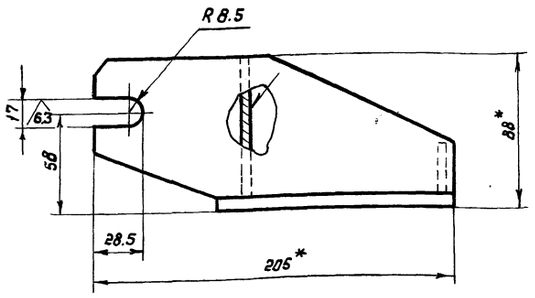
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

1132.08.100СБ



Вид А
М 1:2



1. На детале поз. 2 до сварки выполнить фаски аналогично детали поз. 4
2. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.08.100СБ

Кронштейн. Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
И	2.29	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.08.100СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	1132.08.101	Щека	2	
Б4		2	1132.08.102	Ребро		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74}}{\text{10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73}}$		
				44 h13 × 80 h14	1	
Б4		3	1132.08.103	Основание		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74}}{\text{10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73}}$		
				100 h14 × 140 h14	1	
Б4		4	1132.08.104	Ребро		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74}}{\text{10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73}}$		
				32 h14 × 44 h13	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.08.100

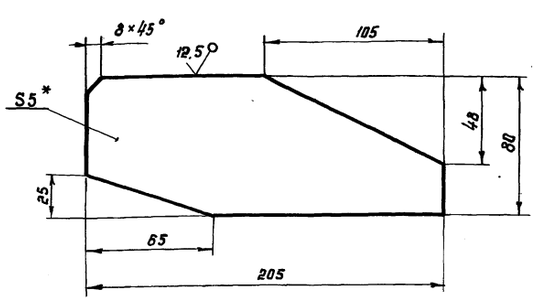
Кронштейн

Лит.	Лист	Листов
И		1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.08.101



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр		Булдаков		
Н. контр.		Ажкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.08.101

Щека

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.64	1:2
Лист	Листов 1	

Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Лист 10ХСНД-2 ГОСТ 19282-73

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.11.000СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.11.100	Ролик опорный	1	
А4		2	1132.11.100-01	Ролик опорный	1	
А4		3	1132.11.200	Ролик нижний	1	
А4		4	1132.11.300	Шестерня паразитная	1	
А4		5	1132.11.400	Привод ручной	1	
А4		6	1132.11.400-01	Привод ручной	1	
А4		7	1132.11.500	Фиксатор	1	
				Переменные данные для исполнений :		
				1132.11.000		
				Детали		
А3		11	1132.11.001	Плита	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Лежозова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.000

Каретка

Лит.	Лист	Листов
О	1	2

ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				1132.11.000-01		
				Детали		
А3		11	1132.11.001-01	Плита	1	
				1132.11.000-02		
				Детали		
А3		11	1132.11.001-02	Плита	1	
				1132.11.000-03		
				Детали		
А3		11	1132.11.001-03	Плита	1	
				1132.11.000-04		
				Детали		
А3		11	1132.11.001-04	Плита	1	
				1132.11.000-05		
				Детали		
А3		11	1132.11.001-05	Плита	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

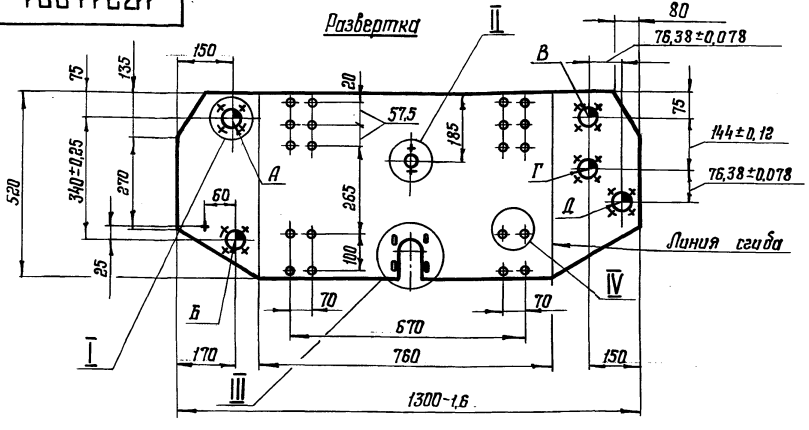
1132.11.000

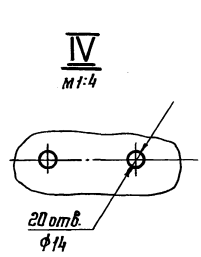
Лист 2

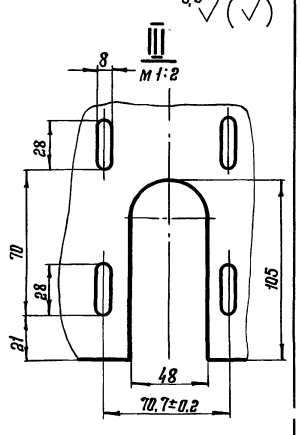
Формат А4

1132.11.001

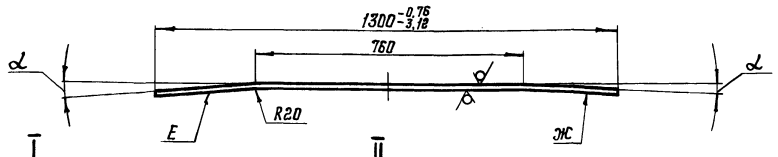
Развертка



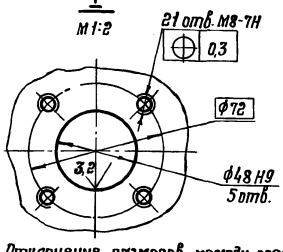


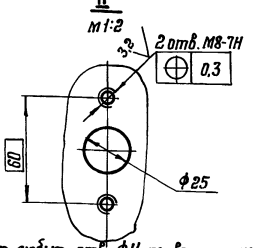


6,3 √(√)



Обозначение	α
1132.11.001	4°17'+30'
1132.11.001-01	3°10'+30'
1132.11.001-02	2°39'+30'
1132.11.001-03	1°50'+30'
1132.11.001-04	1°30'+30'
1132.11.001-05	1°18'+30'





1. Неплоскостность листа заготовки не более 3 мм на длине 1000 мм.
2. Отклонение размеров между осями двух любых отв. ф14 по вертикали и по горизонтали – ±0,55 мм, по диагонали – ±1,6 мм.
3. Непараллельность и перекос осей А,Б не более 0,1 мм.
4. Непараллельность и перекос осей В,Г,Д не более 0,028 мм и 0,014 мм.
5. Неперпендикулярность осей А,Б,В,Г,Д соответственно плоскостям Е и Ж на радиусе R75 мм не более 0,05 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_8}{2}$.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Лежозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
Гл. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.001

Плита

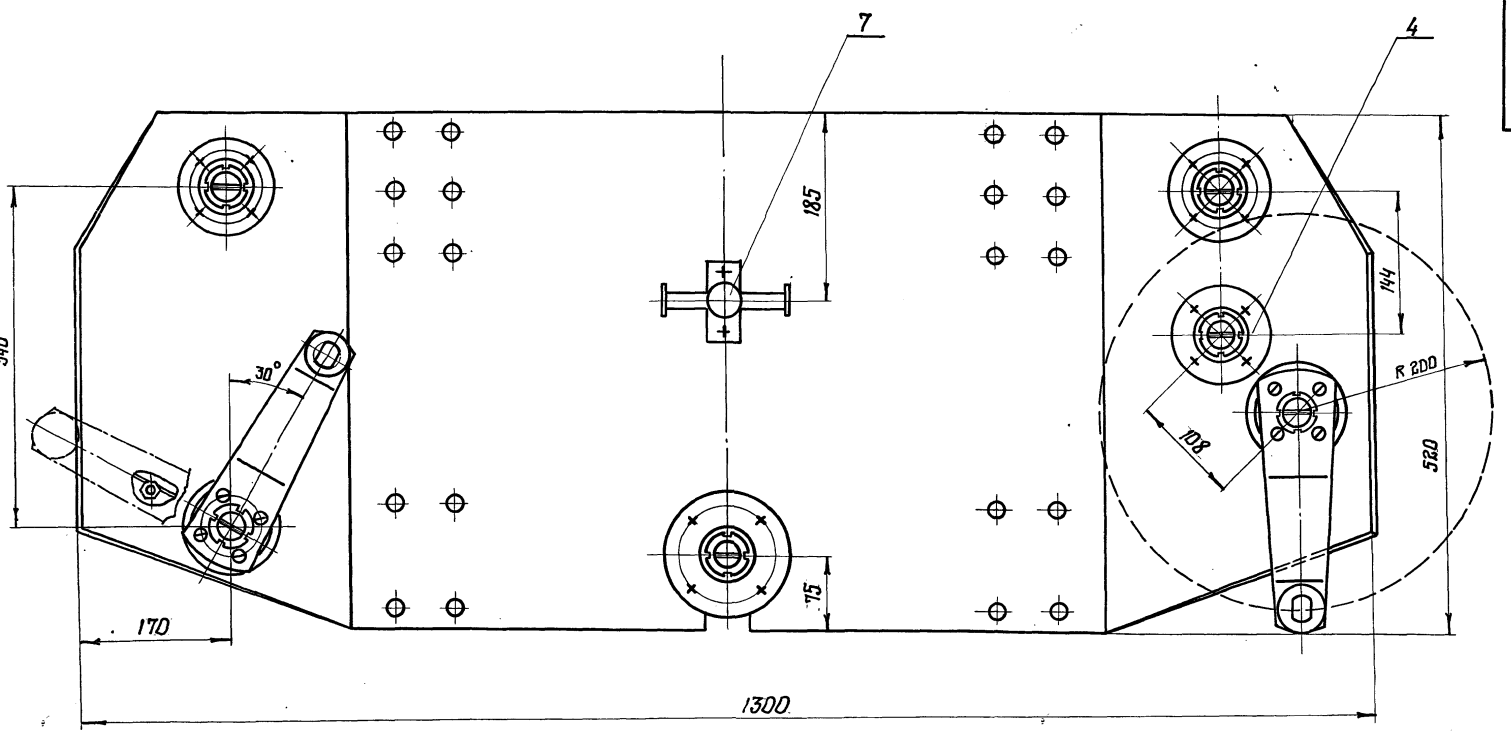
Лит.	Масса	Масштаб
О	48,3	—
Лист	Листов 1	

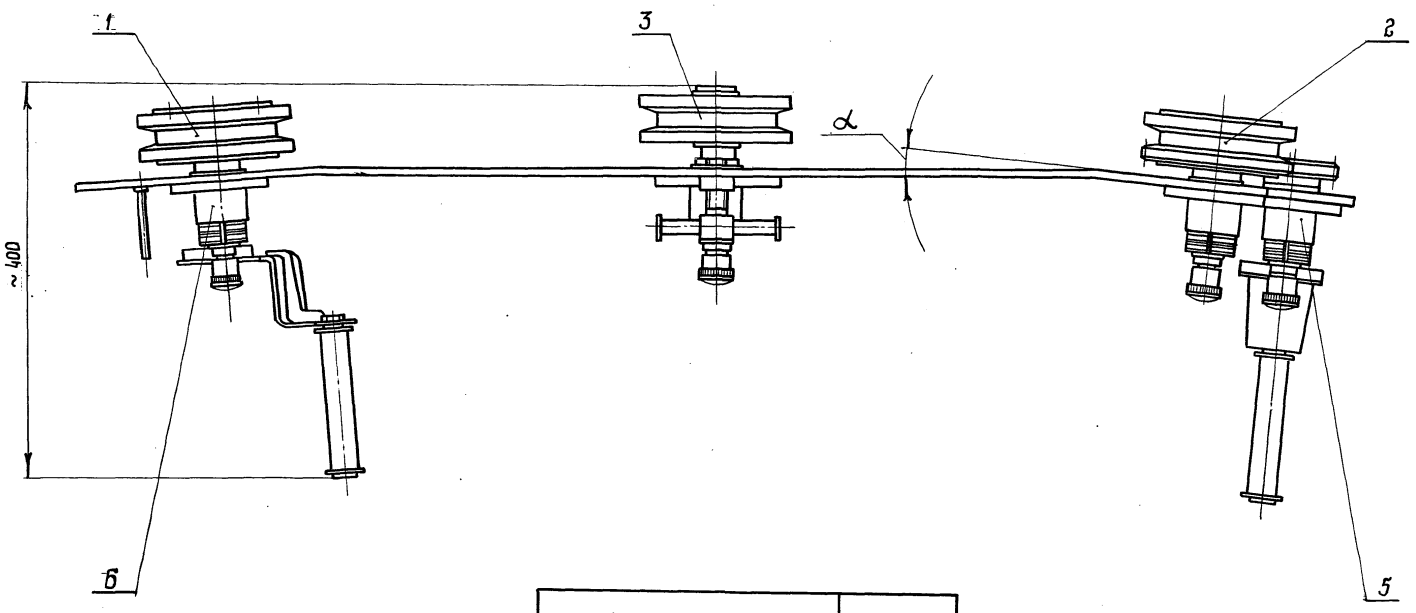
Лист: Б-НО-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / 20Х13-М2S ГОСТ 7350-70

ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

21661-04 65 Формат А3

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV





Обозначение	α
1132.11.000	4° 17'
1132.11.000-01	3° 10'
1132.11.000-02	2° 39'
1132.11.000-03	1° 50'
1132.11.000-04	1° 30'
1132.11.000-05	1° 18'

Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.000 СБ			
Разраб		Ахкозова			Каретка	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Жиряков			Сборочный чертеж	И	75,09	1:4
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Попова				ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

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

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
А2			1132.11.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.11.120	Масленка	1	
				Детали		
А4		2	1132.05.002	Гайка	2	
А4		3	1132.11.101	Фланец	1	
А4		4	1132.11.102	Ось	1	
А4		5	1132.11.103	Крышка	1	
А4		6	1132.11.104	Крышка	1	
А4		7	1132.11.105	Прокладка	1	
А4		8	1132.11.106	Кольцо	1	
А4		9	1132.11.106-01	Кольцо	1	
А4		10	1132.11.107	Винт	4	
А4		11	1132.11.108	Болт	4	
А4		12	1132.11.109	Гайка	4	
А4		13	1132.11.111	Пробка	1	
А4		14	1132.11.112	Шайба	8	
А4		15	1132.11.113	Втулка	1	

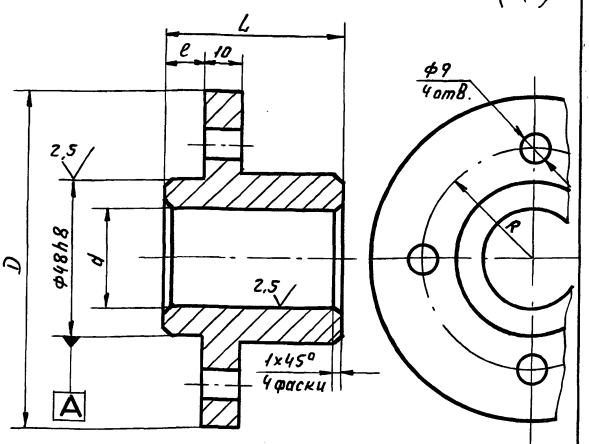
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.100			
Разраб.		Ахкозова	подп.		Ролик опорный	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Жиряков	"			Ч	1	2
Вед. инж.		Булдаков	"			ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Попова	"					
Утв.		Булдаков	"					

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Стандартные изделия		
		16		Подшипник Б-207Ю ГОСТ 8338-75	2	4ч ГПЗ г. Куйбышев
			Переменные данные для исполнений:			
				1132.11.100		
				Детали		
А3		17	1132.11.114	Ролик	1	
				1132.11.100-01		
				Детали		
А3		17	1132.11.114-01	Ролик	1	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.100	Лист 2

1132.11.101

6,3



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	l	d	R	D	
1132.11.101	54	11	30Н9	36	100	0.97
-01	54	11	30Н9	50	125	1.34
-02	44	6	38Н8	36	100	0.72

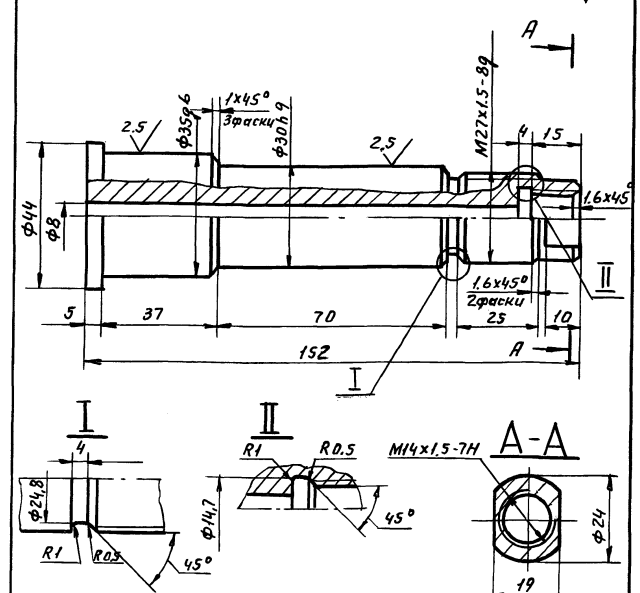
1. 170... 245 НВ.
2. Отклонение радиуса окружности центров отв. Ф9 ± 0,2. База поверхности А.
3. Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. Ф8 ± 40'.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14 ± $\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.101			
Разраб.		Ахкозова	подп.		Фланец	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Жиряков	"			Ч	см. табл.	—
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	"		Круг В ГОСТ 2590-71 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Попова	"					
Утв.		Булдаков	"					

Пров. Жиц 26.8.92 Коп. Петрук

1132.11.102

3,2



1. 170... 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ± $\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.102			
Разраб.		Ахкозова	подп.		Ось	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Жиряков	"			Ч	0.84	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	"		Круг В46 ГОСТ 2590-71 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Попова	"					
Утвер.		Булдаков	"					

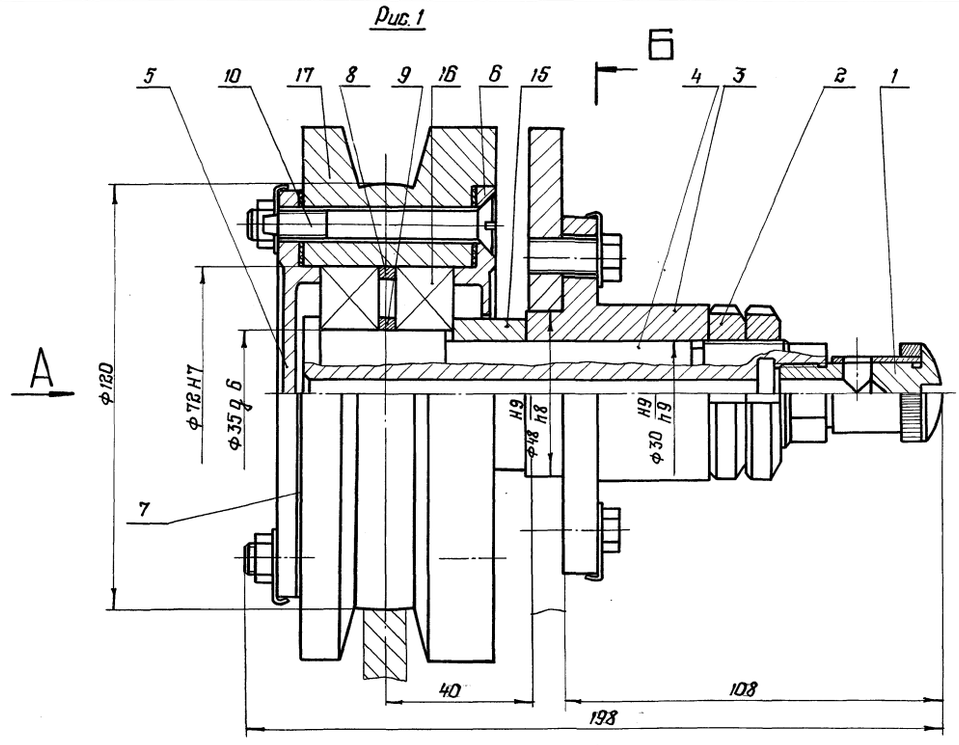
21661-04 67

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

1132.11.100 СБ

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Рис. 1



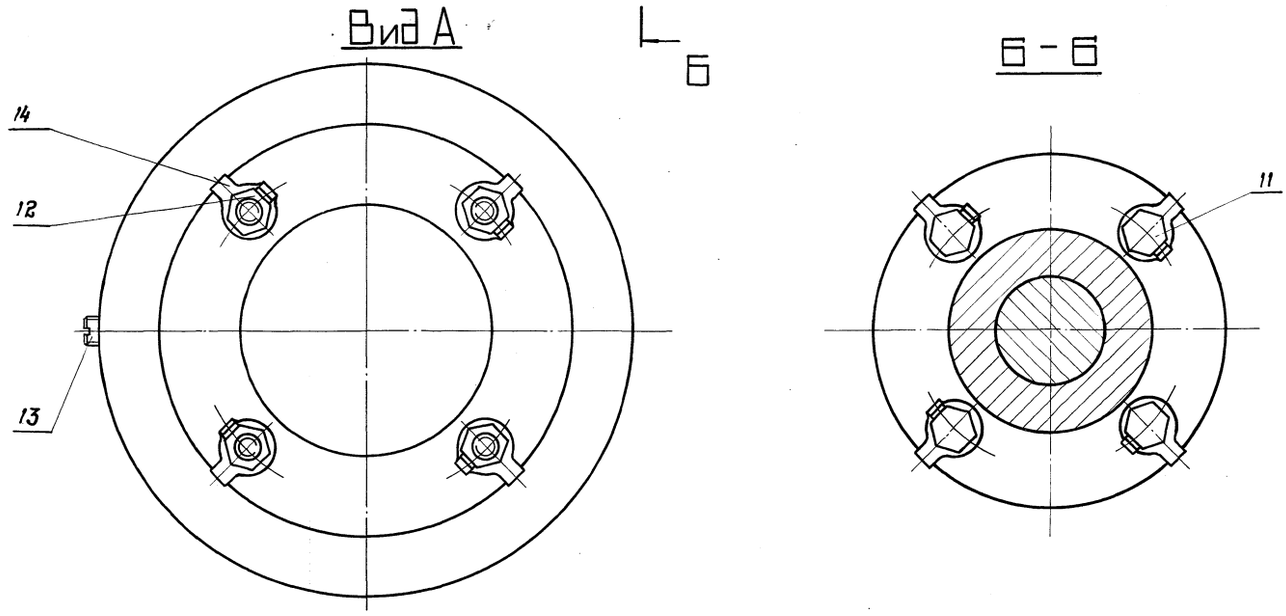
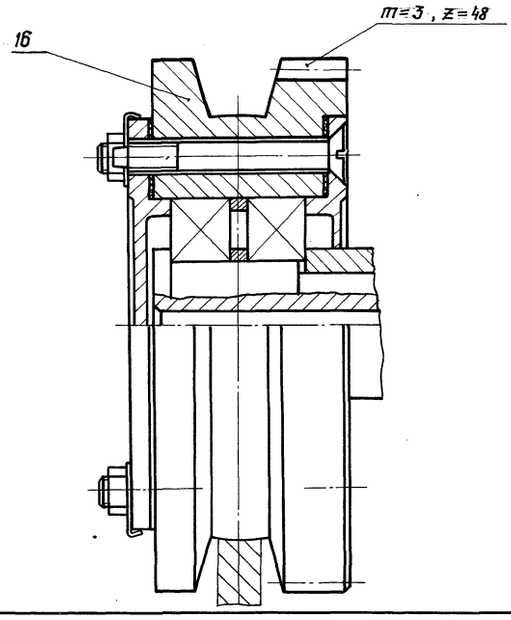


Рис. 2
Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Рис.	Масса, кг
1132. 11. 100	1	4,94
-01	2	4,79

Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		А.Т.Козова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.100 СБ

Ролик опорный

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
Н	см. табл.	—

Лист | Листов 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

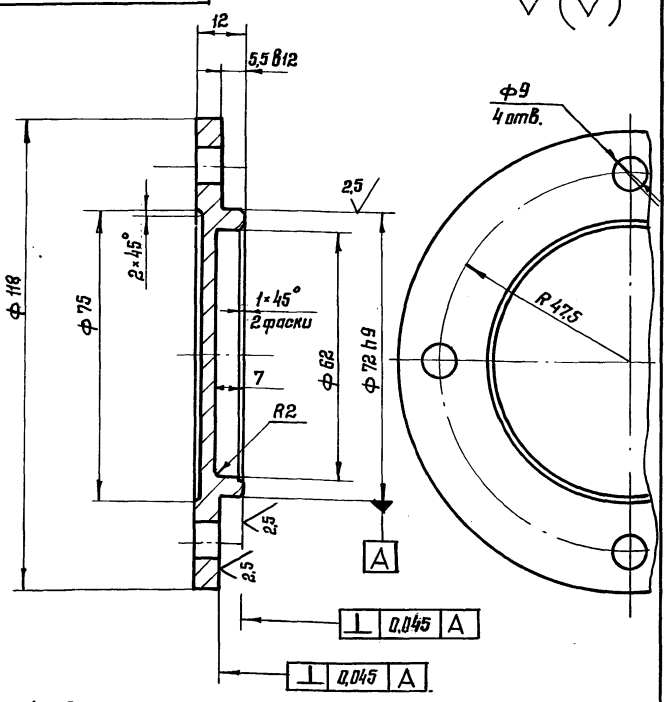
21661-04 68

Формат А2

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

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.11.103



1. 170 ... 245 НВ
2. Отклонение радиуса окружности центров отв. ф9 ± 0,2 мм. Базовая поверхность А.
3. Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. ф9 ± 40'.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Яскозова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.103

Крышка

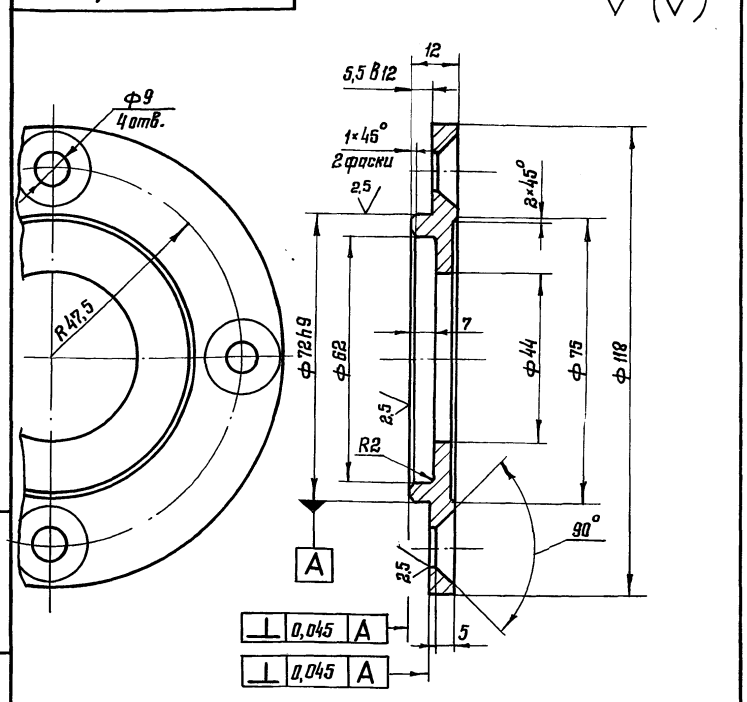
Лит.	Масса	Масшт.
И	0,361	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В120 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Д ГОСТ 5949-75

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.11.104



1. 170 ... 245 НВ
2. Отклонение радиуса окружности центров отв. ф9 ± 0,2 мм. Базовая поверхность А.
3. Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. ф9 ± 40'.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Яскозова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.104

Крышка

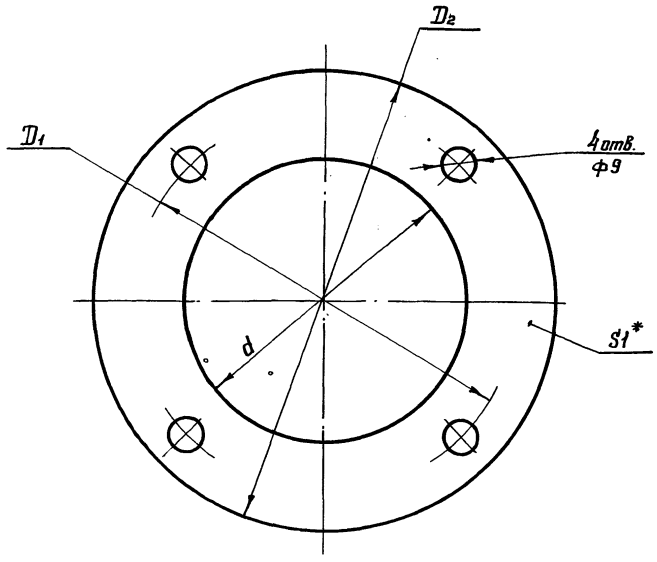
Лит.	Масса	Масшт.
И	0,304	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В120 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Д ГОСТ 5949-75

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.11.105



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d	D1	D2	
1132.11.105	72	95	118	0,01
-01	45	65	85	0,006

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Яскозова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.105

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

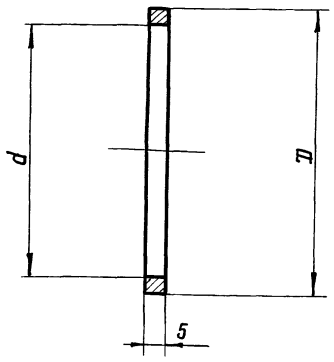
Паронит ПМБ-1 1,0 ГОСТ 481-80

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.11.106

12,5



Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	d	D	
1132.11.106	64	72	0,034
-01	35	44	0,022

1. 170 ... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Яскозова		
Проверил		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.106

Кольцо

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Сталь 20Х13 ГОСТ 5949-75

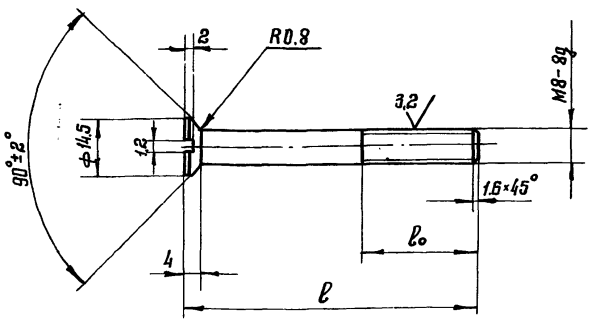
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.11.107

6,3



Обозначение	Размеры, мм		Масса
	l	l₀	кг
1132.11.107	16	X*	0,013
-01	70	22	0,034

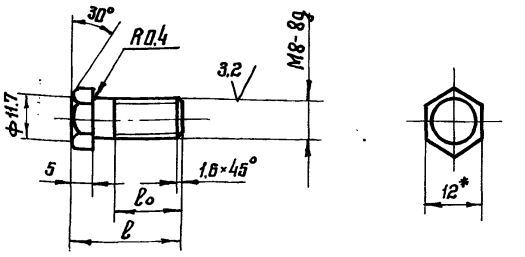
1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$
3. *Резьба на всей длине стержня

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.107			
Разраб.		Яскозова			Винт	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков				И	см. табл.	—
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова			Круг В16 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А4

1132.11.108

6,3



Обозначение	Размеры, мм		Масса
	l	l₀	кг
1132.11.108	28	18	0,012
-01	32	22	0,014

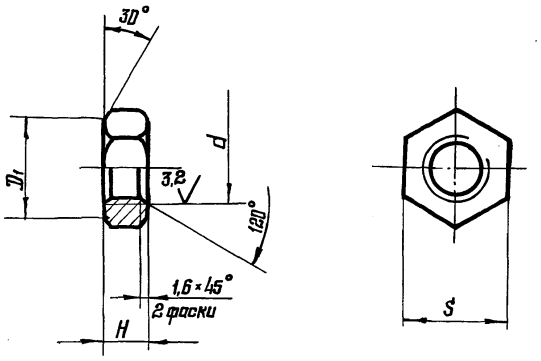
1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$
3. Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.108			
Разраб.		Яскозова			Болт	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Жиряков				И	см. табл.	—
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова			Шести гранник 12-5 ГОСТ 8560-78 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А4

1132.11.109

6,3



Обозначение	Размеры, мм					Масса,
	d	S	D	D₁	H	кг
1132.11.109	M8-7H	12	13,1	10,8	5	0,004
1132.11.109-1	M10-7H	14	15,3	12,6	6	0,008

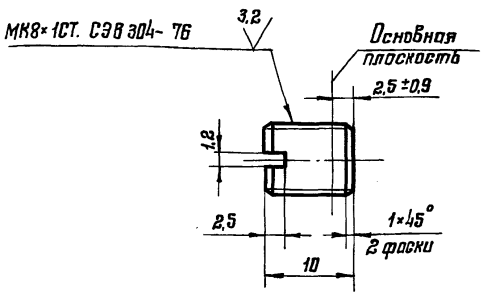
1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.109			
Разраб.		Яскозова			Гайка	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков				И	см. табл.	—
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова			Шести гранник S-5 ГОСТ 8560-78 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утверд.		Булдаков						

Формат А4

1132.11.111

6,3



1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$

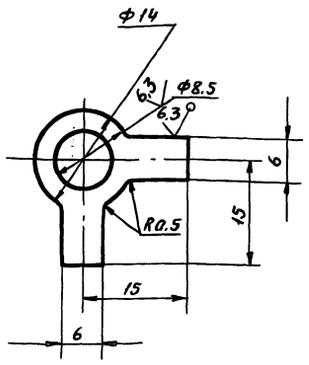
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.111			
Разраб.		Яскозова			Пробка	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Жиряков				И	0,0065	2:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков						
Н. контр.		Попова			Сталь 20×13 ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А4

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

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

1132.11.112



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахозова	подп.	
Пров.		Жиряков	"	
Т. контр.				
В. конст.		Булдаков	"	
Н. контр.		Попова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.11.112

Шайба

Лит.	Масса	Масшт.
И	0,0013	2:1

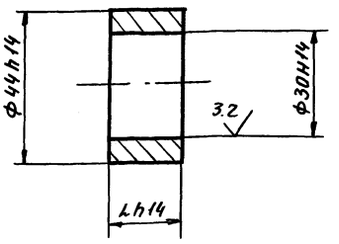
Лист | Листов 1

Лист ДПРНТ 1.0 ЛС59-1 ГОСТ 931-78

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

1132.11.113

6.3



Обозначение	L мм	Масса, кг
1132.11.113	19,5	0,12
1132.11.113-01	10	0,06

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахозова	подп.	
Пров.		Жиряков	"	
Т. контр.				
В. конст.		Булдаков	"	
Н. контр.		Попова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.11.113

Втулка

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. табл.	—

Лист | Листов 1

Сталь 20Х13 ГОСТ 5949-75

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

1132.11.114

Рис. 1

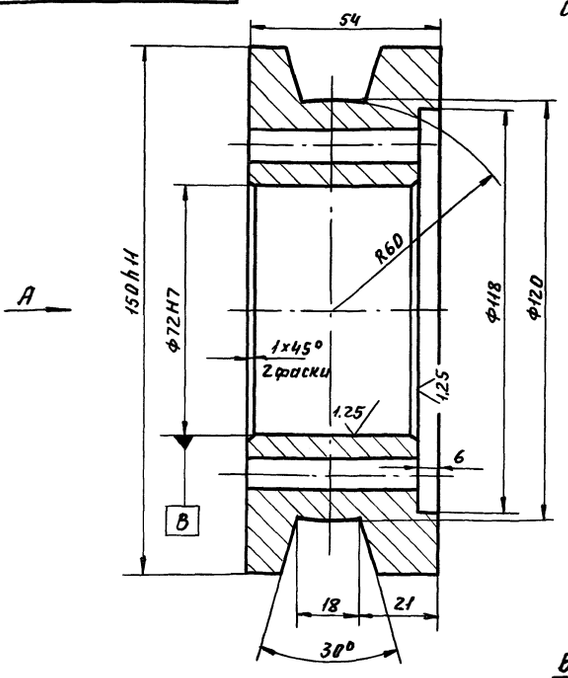
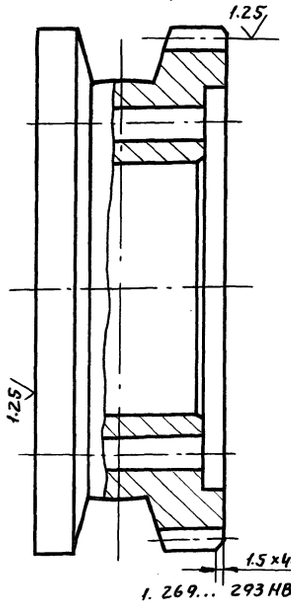


Рис. 2

Остальное - см. рис. 1



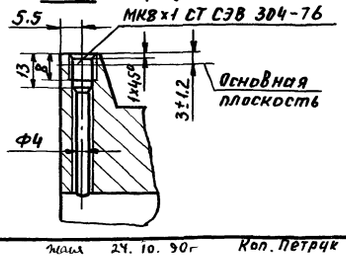
6.3

Модуль	m	3
Число зубьев	z	48
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности		9-А ГОСТ 1643-72
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	$\frac{S_c}{h_c}$	$4,161^{-0,25}_{-0,43}$ / 2,243
Делительный диаметр	d	144
Прочие справочные данные		1132.11.301

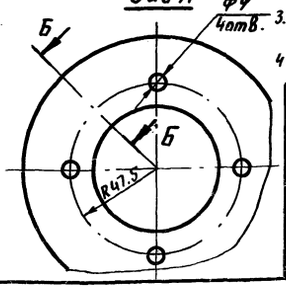
Обозначение	Рис.	Масса кг
1132.11.114	1	3,66
1132.11.114-01	2	3,51

1. 269... 293 НВ.
2. Отклонение радиуса окружности центров отв. Ф9 ± 0,2 мм. База поверхность В.
3. Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. Ф9 ± 40'.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

Б-Б повернуто



Вид А



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахозова	подп.	
Пров.		Жиряков	"	
Т. контр.				
В. конст.		Булдаков	"	
Н. контр.		Попова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.11.114

Ролик

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. табл.	—

Лист | Листов 1

Круг В 160 ГОСТ 2590-91
20Х13-Б ГОСТ 5949-75

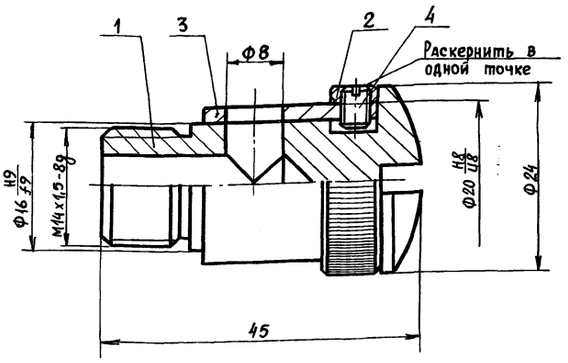
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

Пров. Жиряков 24.10.90г Коп. Петрук

Типовой проект № 903-9-12 сл 86
Альбом IV

1132.11.120



Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	1132.11.121	Корпус	1	
А4		2	1132.11.122	Втулка	1	
А4		3	1132.11.123	Втулка	1	
А4		4	1132.11.124	Винт	1	

Изм	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова	"	
Пров.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Попова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.11.120

Маслёнка

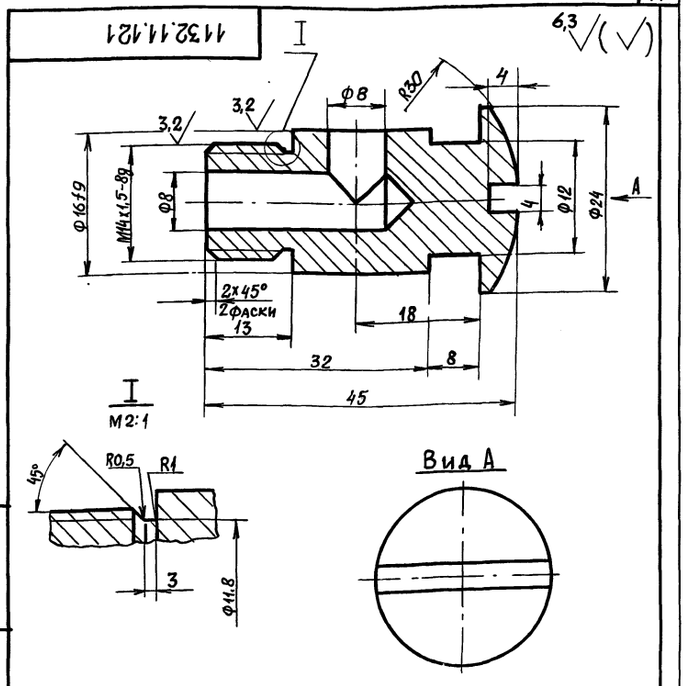
Лит.	Масса	Масшт.
И	0,124	2:1

Лист | Листов 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

1132.11.121



1. 170... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№докум.	
Разраб.		Ахкозова	
Пров.		Жиряков	
Т.контр.			
В.констр.		Булдаков	
Н.контр.		Попова	
Утв.		Булдаков	

1132.11.121

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,08	2:1

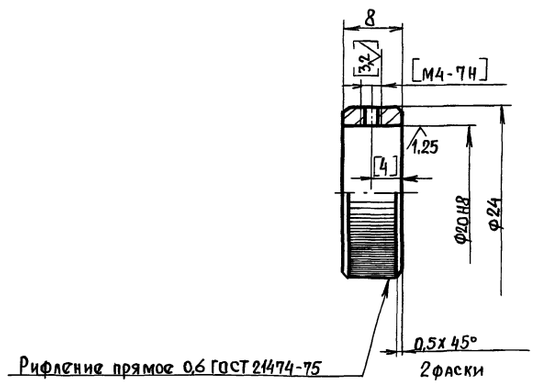
Лист | Листов 1

Круг $\frac{В30\ ГОСТ\ 2590-71}{20Х13-\delta\ ГОСТ\ 5949-75}$

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

1132.11.122



1. 170... 245 НВ.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью черт. N1132.11.123.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова	"	
Пров.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Попова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.11.122

Втулка

Лит.	Масса	Масшт.
И	0,02	2:1

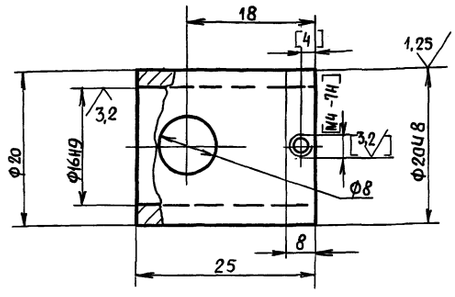
Лист | Листов 1

Круг $\frac{В30\ ГОСТ\ 2590-71}{20Х13-\delta\ ГОСТ\ 5949-75}$

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

1132.11.123



1. 170... 245 НВ.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью черт. N1132.11.122.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова	"	
Пров.		Жиряков	"	
Т.контр.				
В.констр.		Булдаков	"	
Н.контр.		Попова	"	
Утв.		Булдаков	"	

1132.11.123

Втулка

Лит.	Масса	Масшт.
И	0,024	2:1

Лист | Листов 1

Круг $\frac{В26\ ГОСТ\ 2590-71}{20Х13-\delta\ ГОСТ\ 5949-75}$

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

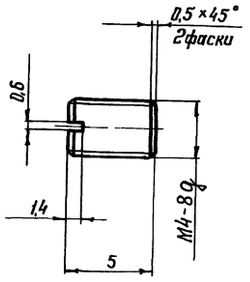
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Пров. 5.12.91г Коп.

Типовой проект № 903-9-12.86 Альбом IV

1132.11.124

3,2



1. 170 . . . 245 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.124

Винт

Лит.	Масса	Масштаб
У	0,0006	4:1
Лист	Листов 1	

Круг ВБ ГОСТ 2590-71 / 20Х13 ГОСТ 5949-75

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.11.200 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.11.120	Масленка	1	
				Детали		
А4		3	1132.01.002-03	Втулка	2	
А4		4	1132.05.002	Гайка	2	
А4		5	1132.11.101	Фланец	1	
А4		6	1132.11.109	Гайка	4	
А4		7	1132.11.112	Шайба	4	
А4		8	1132.11.113-01	Втулка	1	
А4		9	1132.11.201	Ось	1	
А4		10	1132.11.202	Ролик	1	
А3		11	1132.11.203	Болт	4	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Пров.		Жиряков		
Вед. конс.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.200

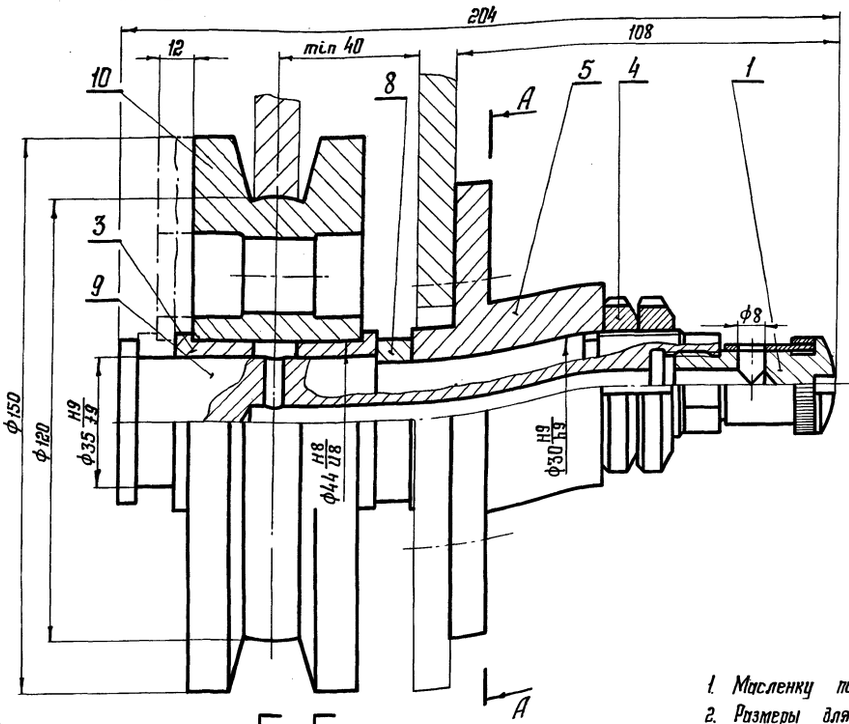
Ролик нижний

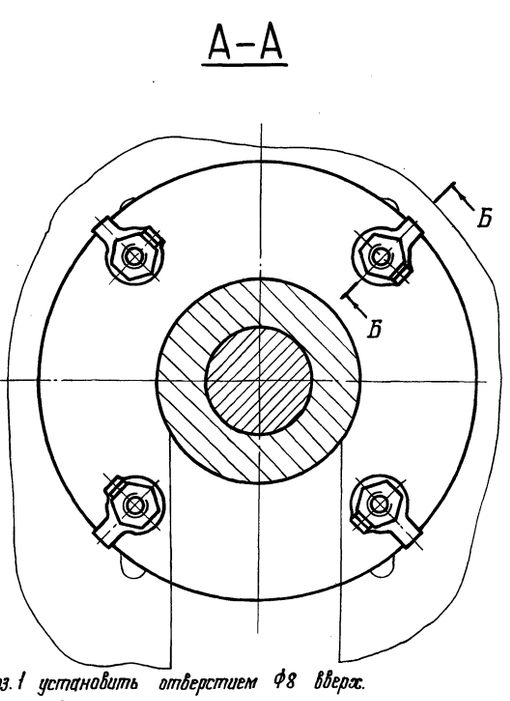
Лит.	Лист	Листов
У		1

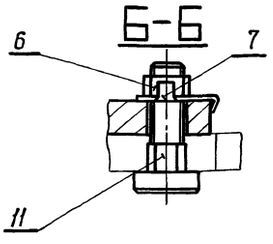
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

1132.11.200 СБ







1. Масленку поз. 1 установить отверстием ф8 вверх.
2. Размеры для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.200 СБ

Ролик нижний

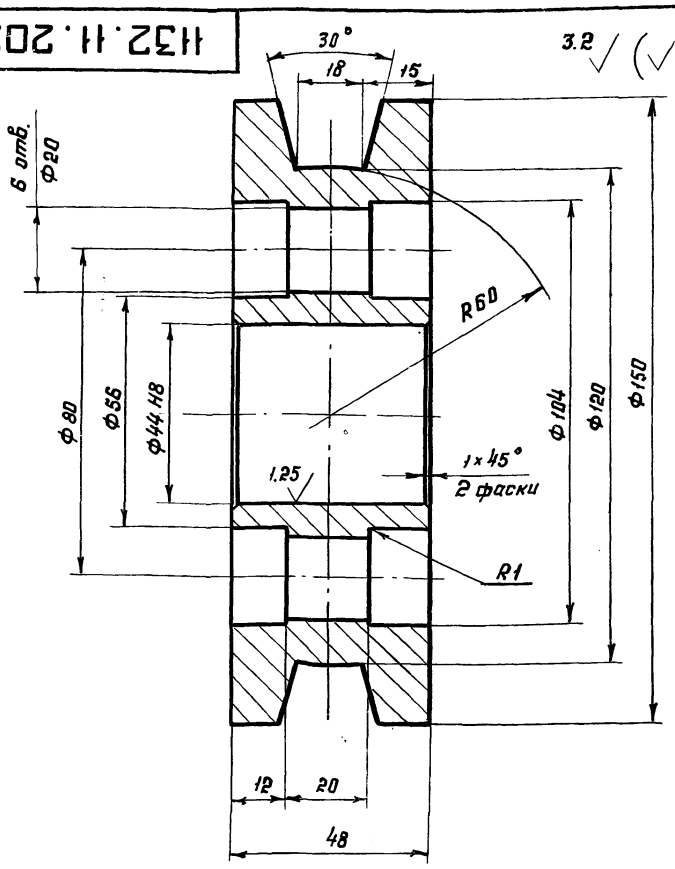
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
У	5,86	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.11.202



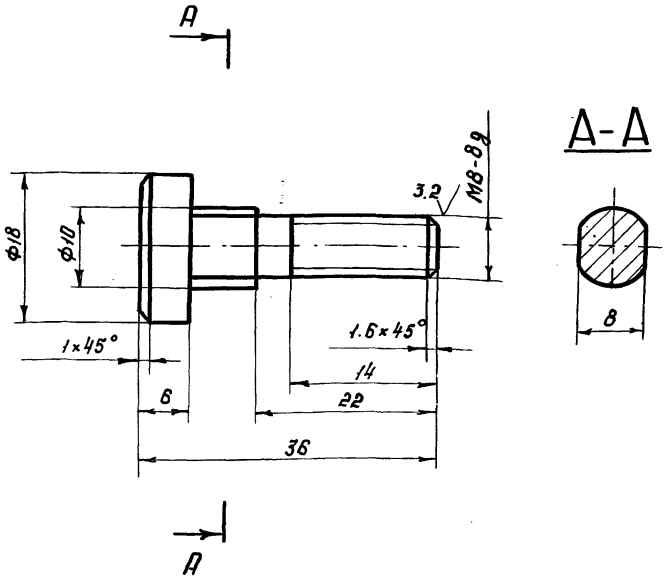
3.2

1. 269 ... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.202			
Разраб.		Ахназова			Ролик	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков				И	3.39	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Попова			Круг В 160 ГОСТ 2590-71 / 20х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А4

1132.11.203



6.3

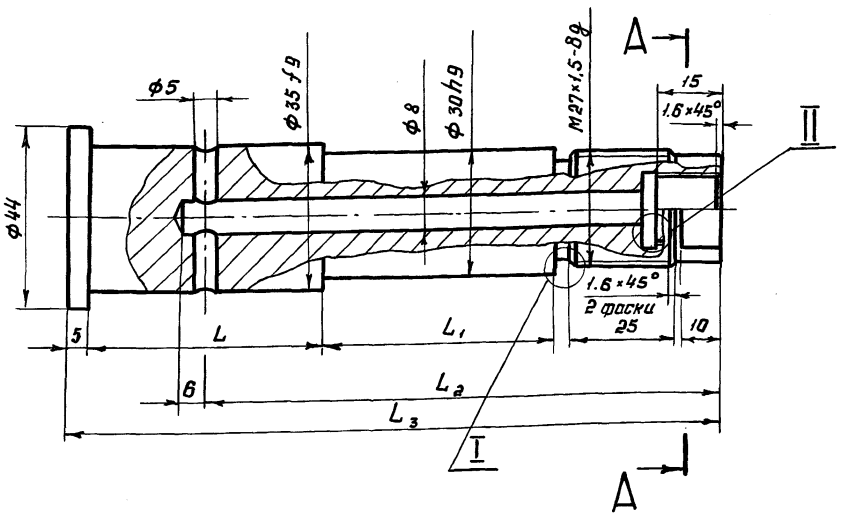
1. 170 ... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

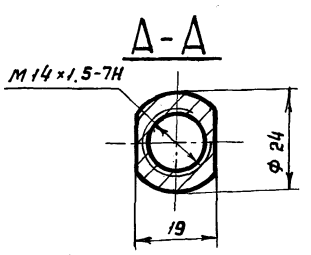
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.203			
Разраб.		Ахназова			Болт	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков				И	0.03	2:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Попова			Круг В 19 ГОСТ 2590-71 / 20х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А4

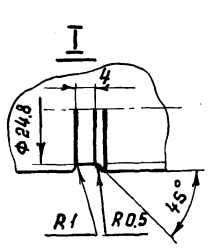
1132.11.201

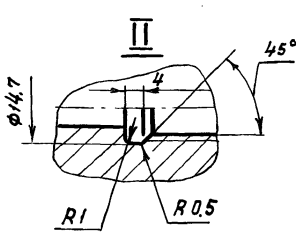
3.2





Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	L1	L2	L3	
1132.11.201	70	57	132	172	0,95
-01	24	57	109	126	0,64





1. 170 ... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.201			
Разраб.		Ахназова			Ось	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков				И	См. табл.	—
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Попова			Круг В 46 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А3

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

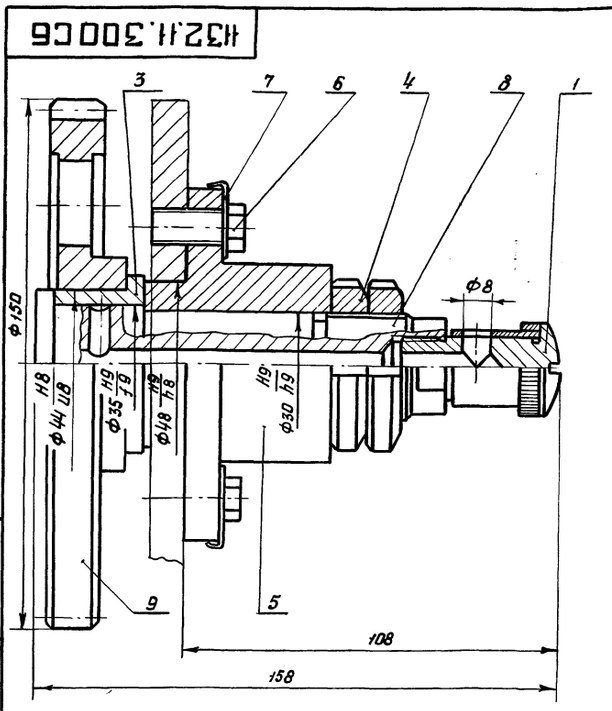
Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1132.11.300 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.11.120	Масленка	1	
				Детали		
Д4		3	1132.01.002-03	Втулка	1	
Д4		4	1132.05.002	Гайка	2	
А4		5	1132.11.101	Фланец	1	
А4		6	1132.11.108	Болт	4	
А4		7	1132.11.112	Шайба	4	
А3		8	1132.11.204-01	Ось	1	
А3		9	1132.11.301	Шестерня	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.300			
Разраб.		Ахказова			Шестерня паразитная	Лит.	Лист	Листов 1
Пров.		Жиряков				И		
Вед.кон.		Булдаков				ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Попова						
Утв.		Булдаков						

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

Формат А4



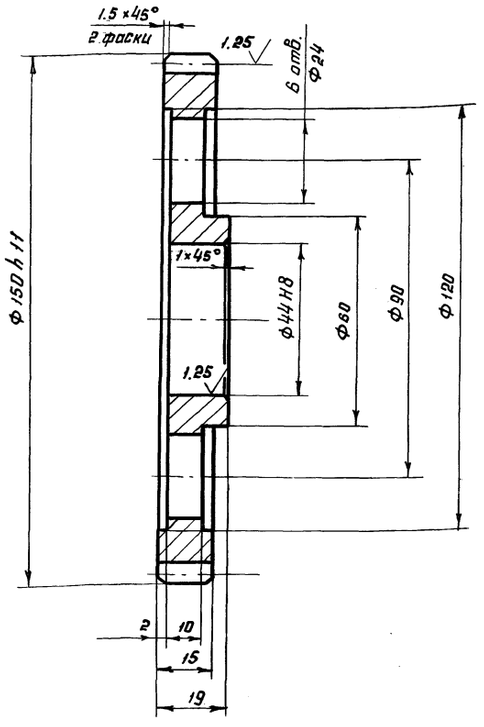
1. Масленку поз. 1 установить отверстием ф8 вверх
2. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.300СБ			
Разраб.		Ахказова			Шестерня паразитная Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков				И	2.03	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В.констр.		Булдаков				ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Попова						
Утв.		Булдаков						

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

Формат А4

1132.11.301



6.3 (√)

Модуль	m	3
Число зубьев	Z	48
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности		9-А ГОСТ 1643-72
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	S_c	$4.161^{-0.25}_{-0.43}$
	h_c	2.243
Делительный диаметр	d	144
Прочие справочные данные		1132.11.114 1132.11.408

1. 269... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{t_a}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.11.301			
Разраб.		Ахказова			Шестерня	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Жиряков				И	1.11	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В.констр.		Булдаков				ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Н.контр.		Попова						
Утв.		Булдаков						

Круг В160 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75

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

Формат А3

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			1132.11.400СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1132.11.120	Масленка	1	
А4		2	1132.11.420	Рычаг	1	
				Детали		
А4		4	1132.01.002-04	Втулка	2	
А4		5	1132.01.002-06	Втулка	2	
А4		6	1132.01.005-01	Шайба	1	
А4		7	1132.05.002	Гайка	2	
А4		8	1132.11.101	Фланец	1	
А4		9	1132.11.105-01	Прокладка	1	
А4		10	1132.11.107-01	Винт	4	
А4		11	1132.11.108	Болт	4	
А4		12	1132.11.109-01	Гайка	1	
А4		13	1132.11.112	Шайба	4	
А4		14	1132.11.401	Шпонка	1	
А4		15	1132.11.401-01	Шпонка	1	
А4		16	1132.11.402	Фланец	1	
А3		17	1132.11.403	Ось	1	
А4		18	1132.11.404	Ось	1	
А4		19	1132.11.405	Труба	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ахкозова		
Провер.		Жиряков		
В.конст.		Булдаков		
Н.контр.		Попова		
Утверд.		Булдаков		

1132.11.400

Привод ручной

Лит. И | Лист 1 | Листов 2

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Переменные данные для исполнений			
				1132.11.400		
				Детали		
А3		23	1132.11.406	Шестерня ведущая	1	
				1132.11.400-01		
				Детали		
А4		23	1132.11.407	Эксцентрик	1	
А4		24	1132.11.408	Штырь	1	

1132.11.400

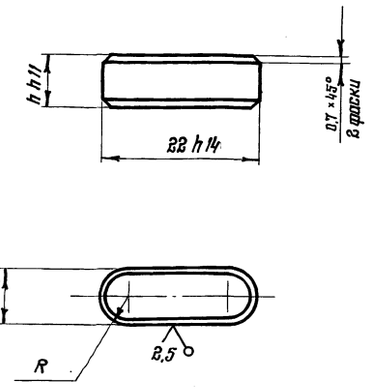
Лист 2

Формат А4

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

1132.11.401

6,3 (✓)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	h	в	R	
1132.11.401	7	8	4	0,0086
1132.11.401-01	8	10	5	0,0113

1. 170 .... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

1132.11.401

Шпонка

Лит. И | Масса см.табл. | Масшт. —

Лист | Листов 1

Сталь 20Х13 ГОСТ 5949-75

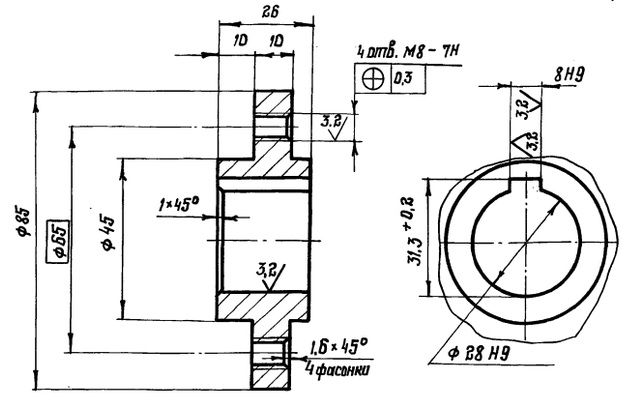
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

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

1132.11.402

6,3 (✓)



1. 170 .... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$

1132.11.402

Фланец

Лит. И | Масса 0,5 | Масшт. 1:1

Лист | Листов 1

Круг В85 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-6 ГОСТ 5949-75

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

21661-04 76 Формат А4

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

1132.11.400 СБ

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

Рис. 1

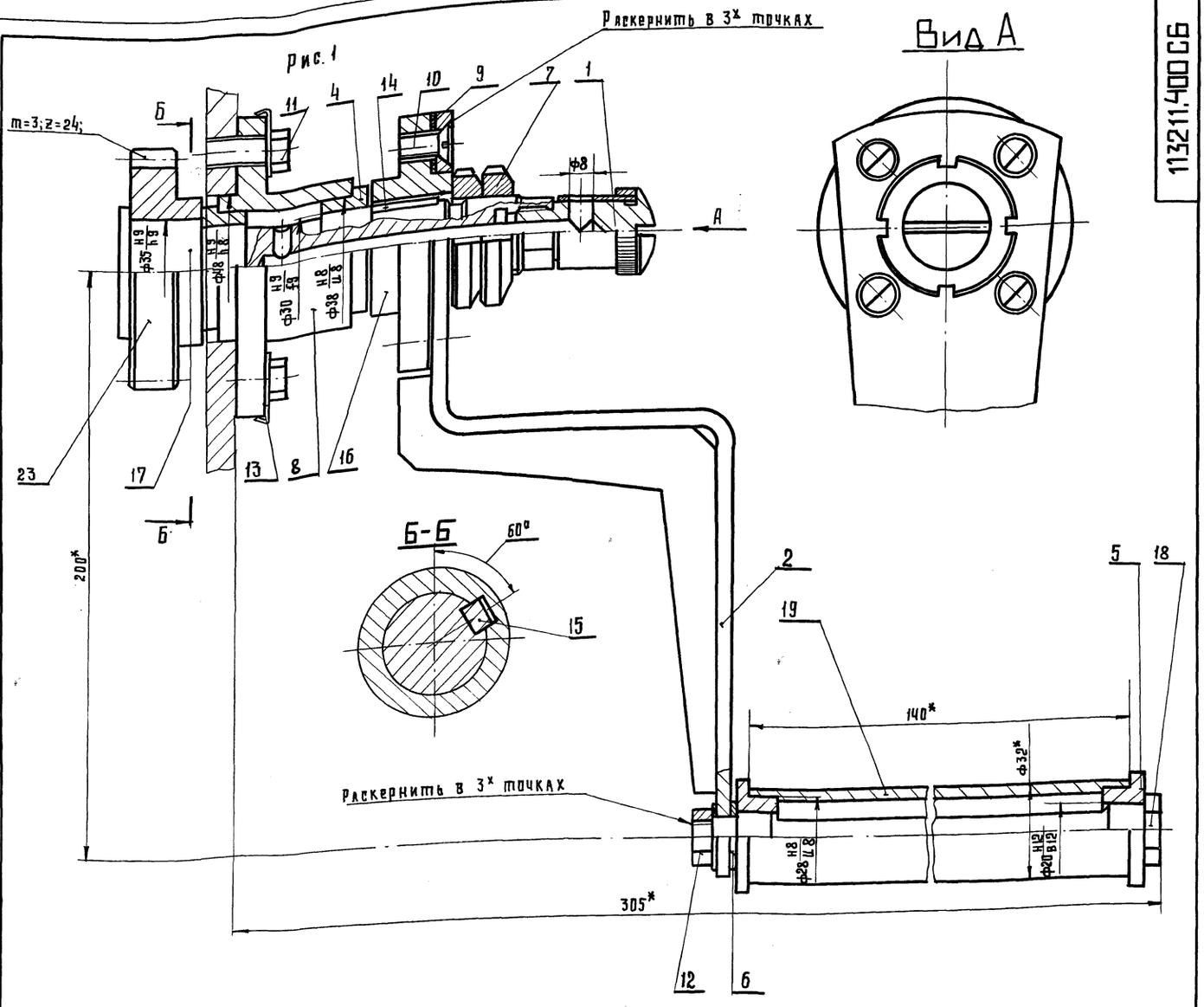
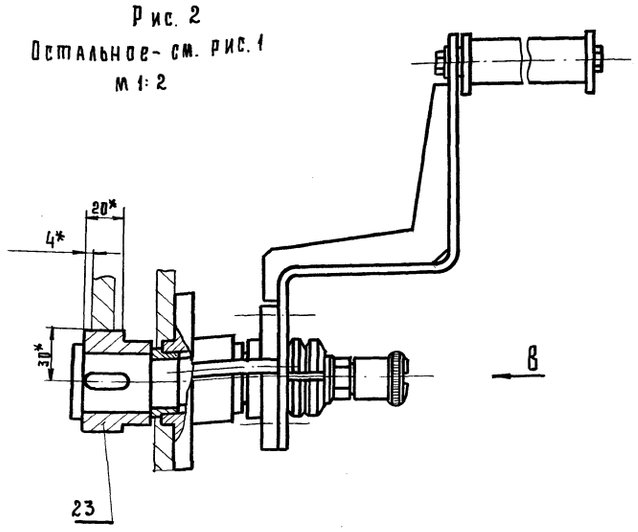
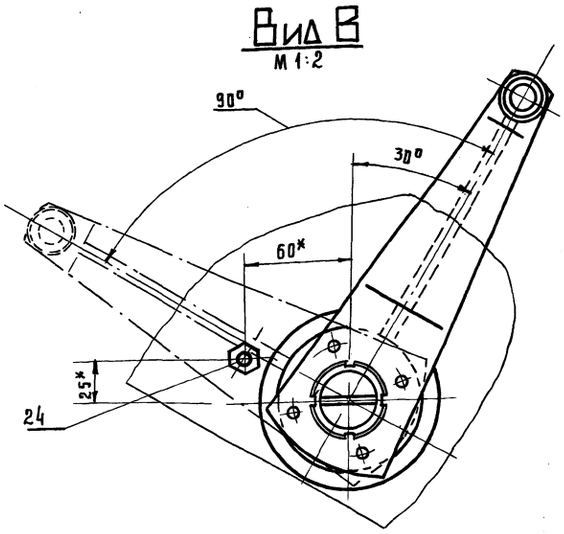


Рис. 2
Остальное - см. рис. 1
М 1:2



Вид В
М 1:2



1. Масленку поз. 1 установить отверстием ф8 вверх.
2.* Размеры для справок.

Обозначение	Рис.	Масса кг.
1132.11.400	1	3.95
1132.11.400-01	2	4.28

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аккозова	—"—	
Пров.		Жиряков	—"—	
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков	—"—	
Н. контр.		Попова	—"—	
Утв.		Булдаков	—"—	

1132.11.400 СБ

Привод ручной
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Лист | Листов 1

ЦНИИпроектстильконструкция им. Мельникова

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

пров. 4.4.89 г. коп.

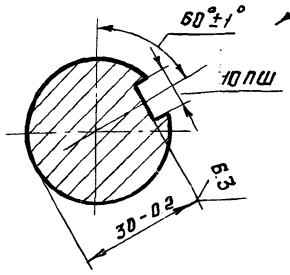
21661-04 77

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

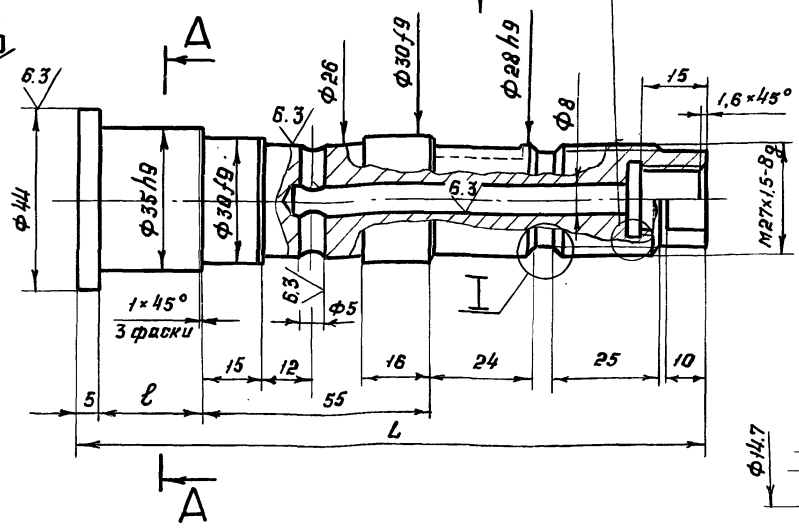
1132.11.403

3.2

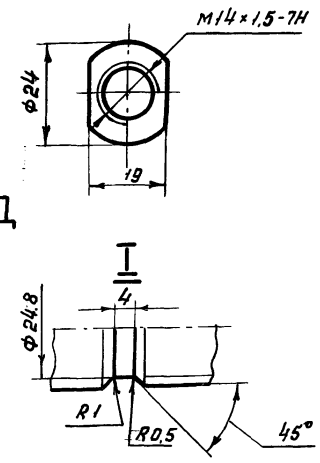
А-А



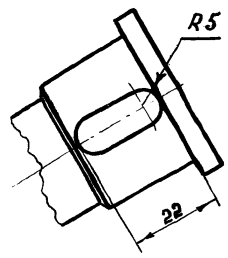
Б



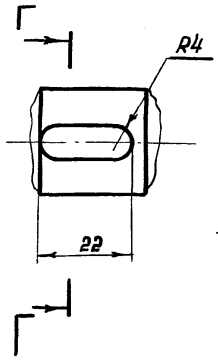
Вид Д



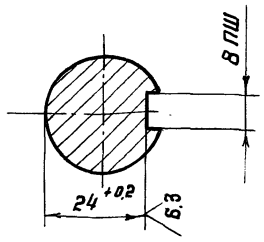
Вид В



Вид Б



Г-Г



Обозначение	Размеры, мм ℓ	L	Масса кг
1132.11.403	24	148	0.67
1132.11.403-01	49	173	0.89

1. 170 ... 245 НВ

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яхнозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.403

Ось

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

Круг В 45 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75

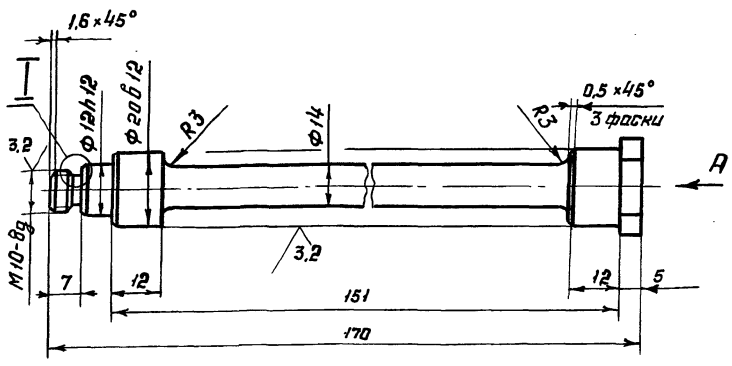
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А3

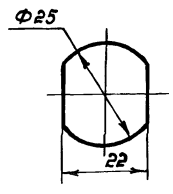
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

1132.11.404

6.3

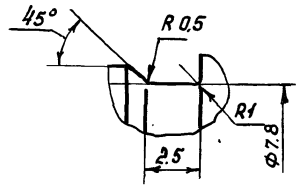


Вид А



I

М 5:1



1. 170 ... 245 НВ

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яхнозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.404

Ось

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.18	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В 26 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75

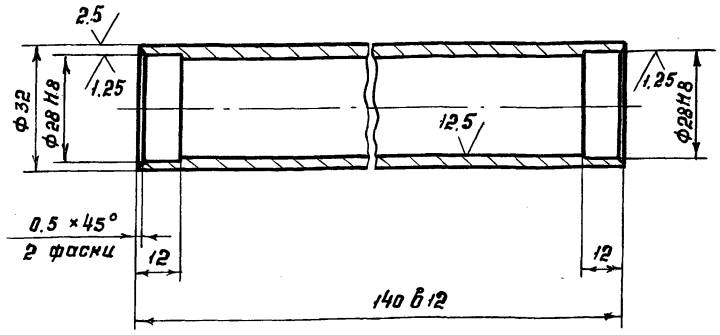
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

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

1132.11.405

6.3



1. 170 ... 245 НВ

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яхнозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.405

Труба

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.16	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 20Х13 ГОСТ 5949-75

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

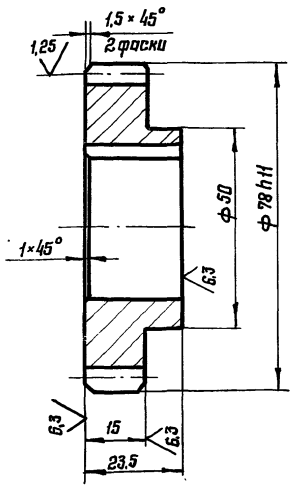
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

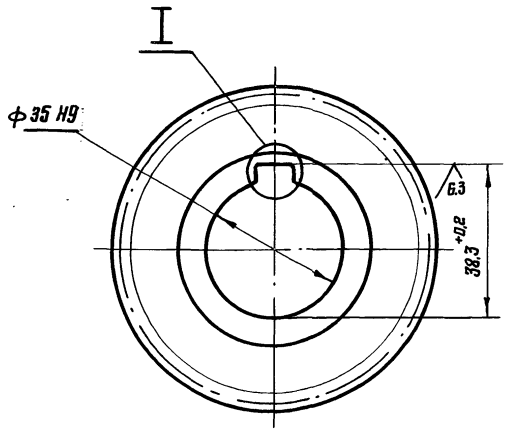
Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

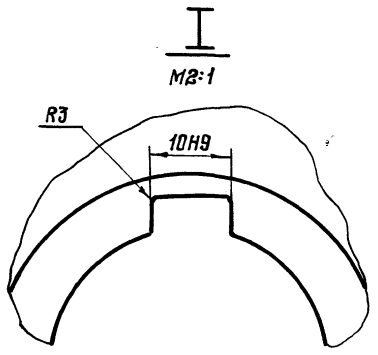
1132.11.406

3,2 (√)

Модуль	m	3
Число зубьев	Z	24
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности		9-А ГОСТ 1643-72
Данные для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев	$\bar{S}_c$	$4{,}161^{-0.18}_{-0.36}$
	$\bar{h}_c$	2,243
Делительный диаметр	d	72
Прочие справочные данные		1132 11301







1. 269 ... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14;\ h14;\ \pm\frac{t_2}{2}$

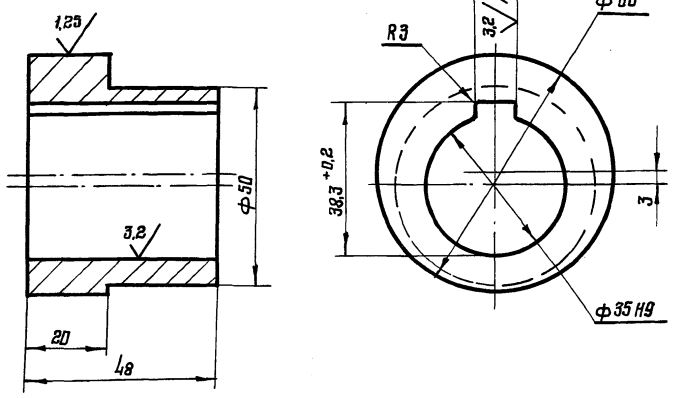
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.406			
Разраб.		Яскозова			Шестерня ведущая	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Жиряков				И	0,43	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Попова			Круг 880 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А3

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

1132.11.407

6,3 (√)



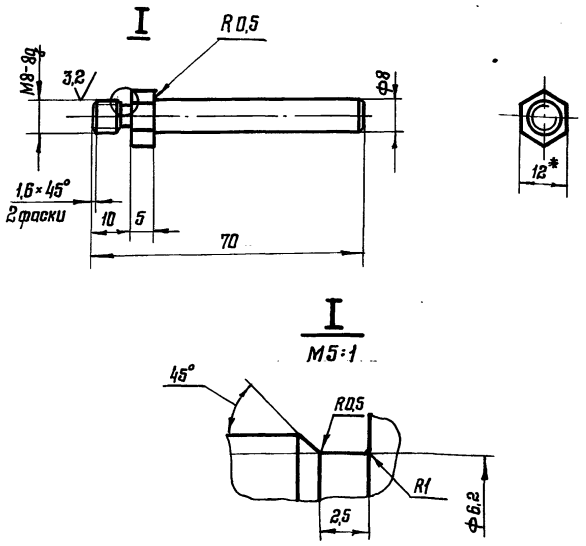
1. 269 ... 293 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14;\ h14;\ \pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.407			
Разраб.		Яскозова			Эксцентрик	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Жиряков				И	0,51	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Попова			Круг 863 ГОСТ 2590-71 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утв.		Булдаков						

Формат А4

1132.11.408

6,3 (√)



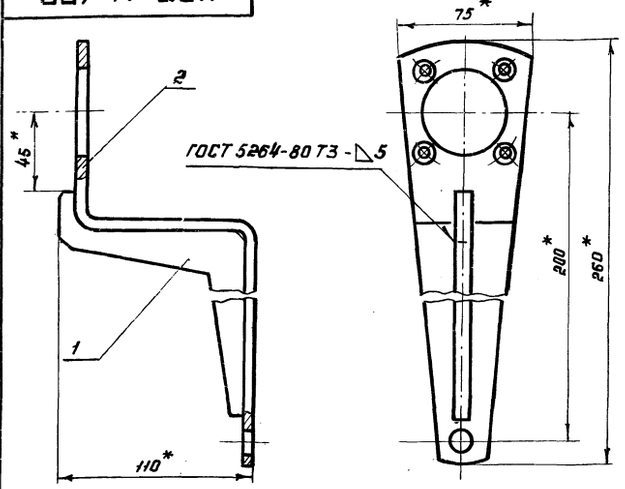
1. 170 ... 245 НВ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14,\ h14,\ \pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1132.11.408			
Разработ.		Яскозова			Штырь	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Жиряков				И	0,03	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Попова			Шестигранник 12-5 ГОСТ 8560-78 / 20Х13-Б ГОСТ 5949-75	ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова		
Утвердил		Булдаков						

Формат А4

Типовой проект № 903-9-12.86
Альбом IV

1132.11.420



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75
2. * Размер для справок
3. В зонах гибки детали поз. 2 сварку не производить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	1132.11.421	Ребро	1	
А4		2	1132.11.422	Планка	1	

1132.11.420

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яхнозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

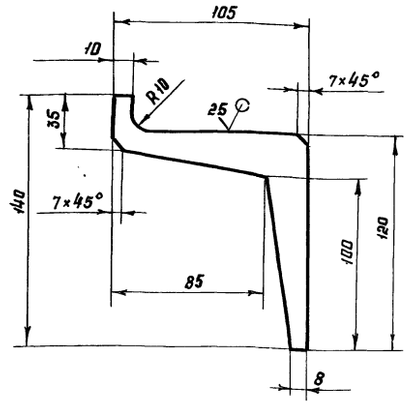
Рычаг

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.91	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.11.421



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$

1132.11.421

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яхнозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

Ребро

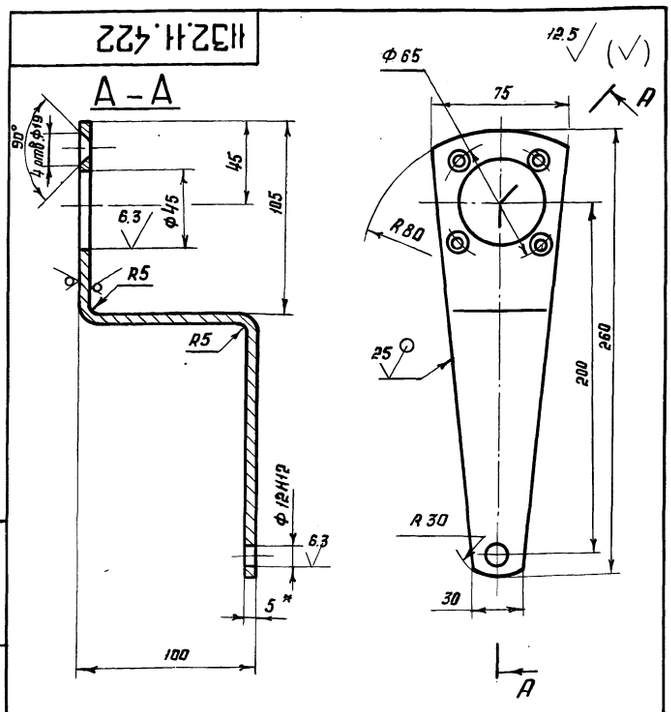
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,24	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-74
20 ГОСТ 1577-81

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

1132.11.422



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$
2. * Размер для справок.

1132.11.422

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яхнозова		
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

Планка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.67	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-74
20 ГОСТ 1577-81

ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			1132.11.500 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	1132.01.002-05	Втулка	1	
А4		2	1132.07.001-01	Кольцо	2	
А4		3	1132.07.002-01	Рукоятка	1	
А4		4	1132.07.003-01	Винт	1	
А4		5	1132.07.004-01	Плита	1	
А4		6	1132.07.005-01	Шайба	1	
А4		7	1132.07.006-01	Прокладка	1	
А4		8	1132.11.108-01	Болт	2	
А4		9	1132.11.112	Шайба	2	

1132.11.500

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Попова		
Утв.		Булдаков		

Фиксатор

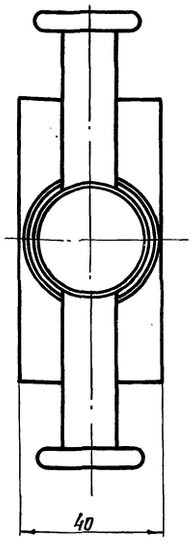
Лит.	Лист	Листов
И		1

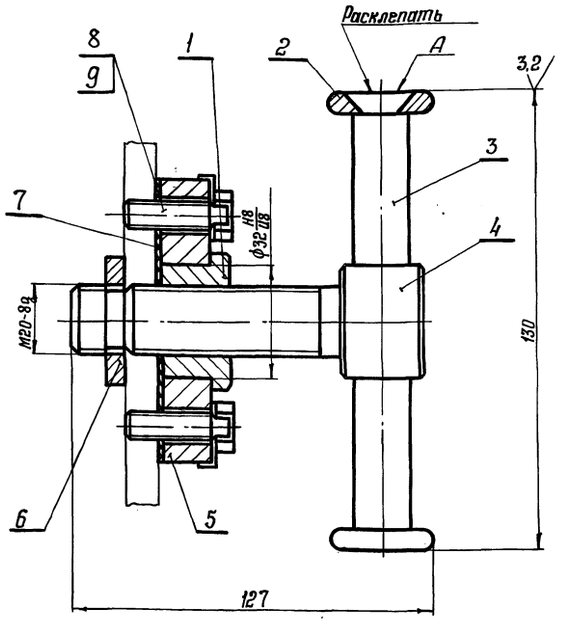
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова

24664-04 80 Формат А4

1132.11.500 СБ

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV





1. На поверхности А заусенцы, сколы не допускаются.
2. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Попова	Попова	
Пров.		Жиряков		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Ахкозова		
Утв.		Булдаков		

1132.11.500 СБ

Фиксатор
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
U	0,948	1:1

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			1132.12.000 СБ	Сборочный чертеж		А2, А3
				Детали		
А4		1	1132.00.201	Ребро	2	
Б4		2	1132.00.202	Бобышка	1	
А4		3	1132.12.001	Упор	2	
Б4		4	1132.12.002	Планка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				65h14×570h14	3	1,33 кг
Б4		5	1132.12.003	Стенка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-79		
				140h14×615h14	1	3,4 кг
А4		6	1132.12.004	Ребро	2	
А4		7	1132.12.005	Ребро	1	
А4		8	1132.12.006	Косынка	1	
			Переменные данные для исполнений:			
				1132.12.000		
				Детали		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вигуро		
Пров.		Жиряков		
Вед. кон.		Булдаков		
Н. контр.		Жиряков		
Утв.		Булдаков		

1132.12.000

Кронштейн

Лит.	Лист	Листов
U	1	3

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		10	1132.12.008	Раскос	1	
Б4		11	1132.12.009	Консоль		
				Швеллер 120×50×4 ГОСТ 8278-75 / Ст.3кп ГОСТ 11474-76		
				L=401h14	2	2,66 кг
				1132.12.000-01		
				Детали		
А4		10	1132.12.008-01	Раскос	1	
Б4		11	1132.12.009-01	Консоль		
				Швеллер 120×50×4 ГОСТ 8278-75 / Ст.3кп ГОСТ 11474-76		
				L=833h14	2	5,4 кг
				1132.12.000-02		
				Детали		
А4		10	1132.12.008-02	Раскос	1	
Б4		11	1132.12.009-02	Консоль		
				Швеллер 120×50×4 ГОСТ 8278-75 / Ст.3кп ГОСТ 11474-76		
				L=1025h14	2	6,64 кг
				1132.12.000-03		
				Детали		
А4		10	1132.12.008-03	Раскос	1	
Б4		11	1132.12.009-03	Консоль		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1132.12.000

Лист 2

21661-04 81 Формат А4

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Швеллер 120х50х4 ГОСТ 8278-75 / Ст.3кп ГОСТ 11474-76		
				L = 1131 h14	2	7.32 кг

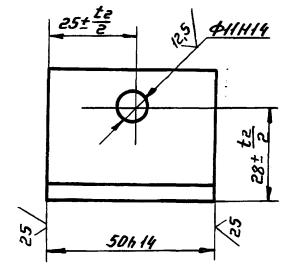
1132.12.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вигуро		
Пров.		Слядзь		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Слядзь		
Утв.		Булдаков		

Лист 3

8.1

1132.12.001



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вигуро		
Пров.		Слядзь		
Т. контр.				
В. констр.		Булдаков		
Н. контр.		Слядзь		
Утв.		Булдаков		

1132.12.001

Упор

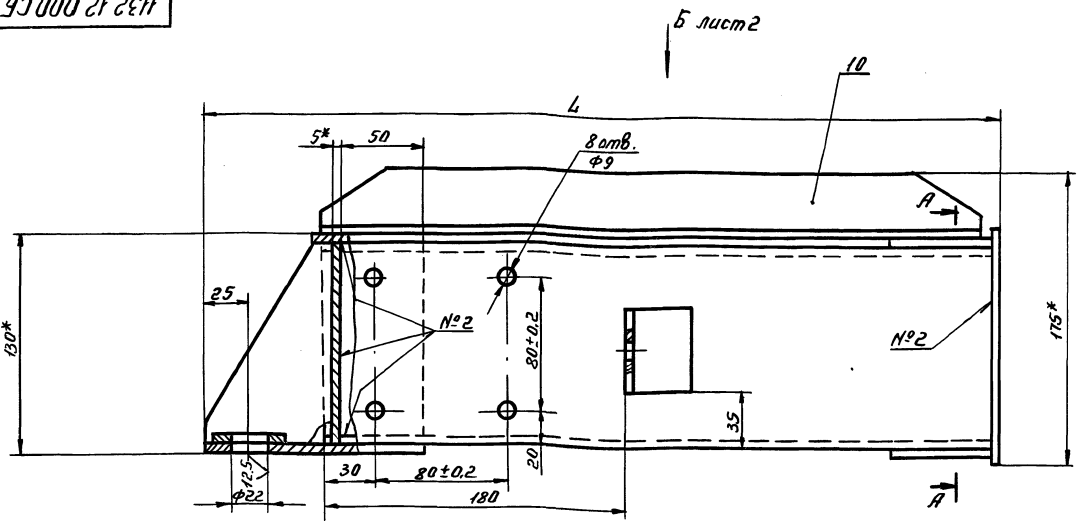
Уголок Б-40х40х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3сп ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,16	1:1

Лист | Листов 1

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

1132.12.000 СБ



Обозначение	Размер L	Масса кг
1132.12.000	476	21.1
-01	908	27.5
-02	1100	30.5
-03	1206	32.1

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. * Размеры для справок.
4. ** 8 отв. Ф9 сверлить по отверстиям в узле черт. Н1132.01.100 СБ при контрольной сборке.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± t2/2.

1132.12.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вигуро	подп.	
Пров.		Жиряков	"	
Т. контр.			"	
В. констр.		Булдаков	"	
Н. контр.		Жиряков	"	
Утв.		Булгаков	"	

Кронштейн
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	—	—

Лист 1 | Листов 2

ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

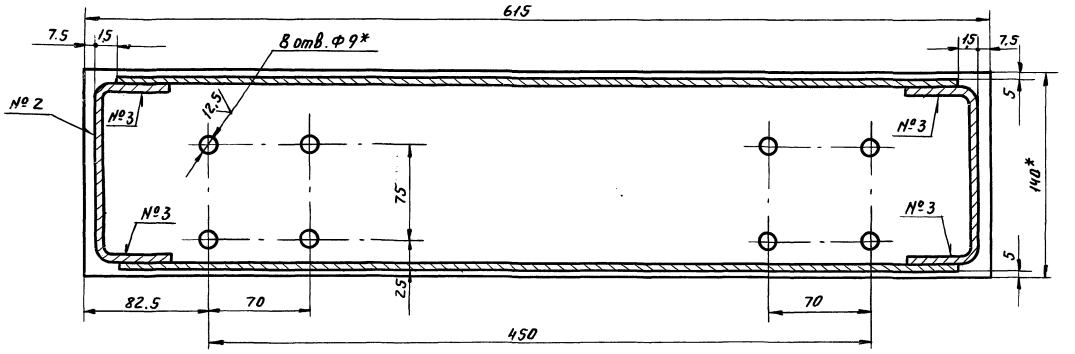
Пров. — 29.11.88

Кол. Петрук

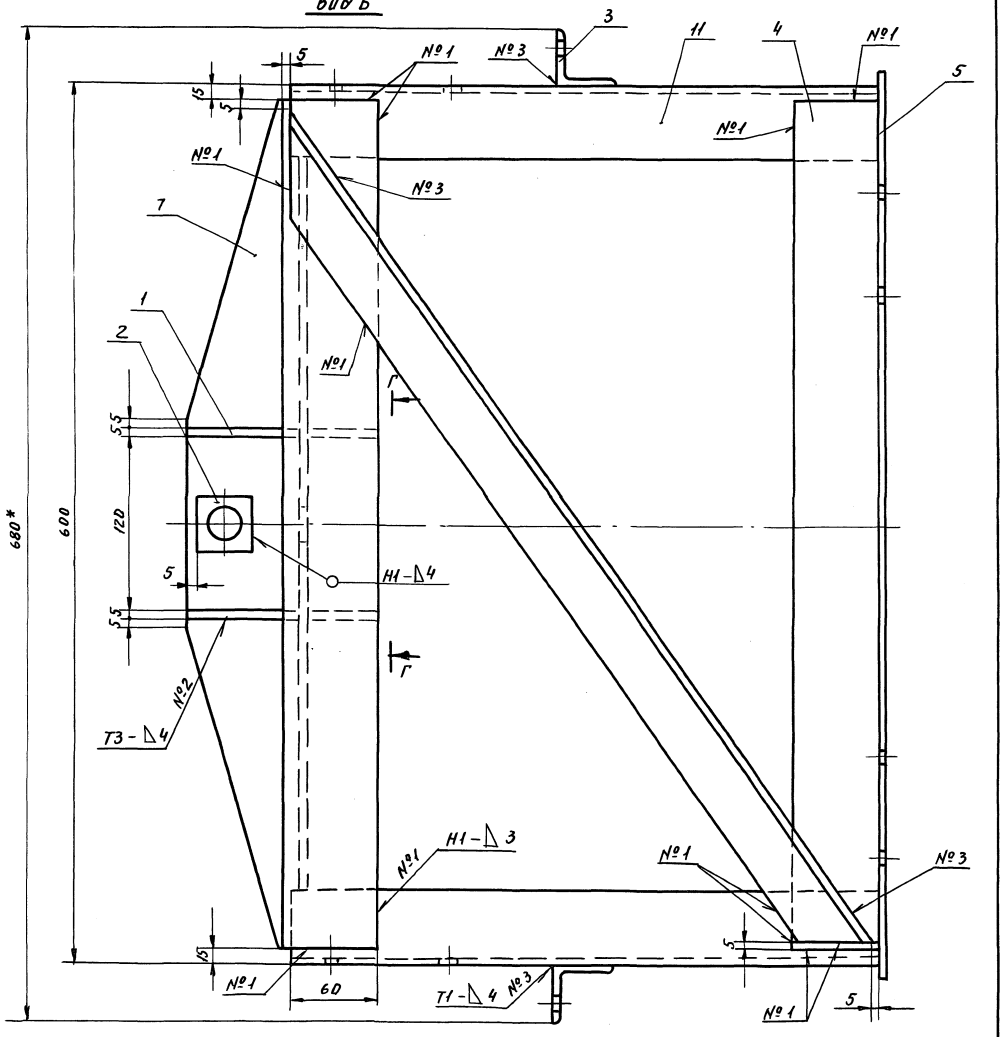
1132.12.000 СБ

Типовой проект № 903-9-12 сп 86
Альбом VII

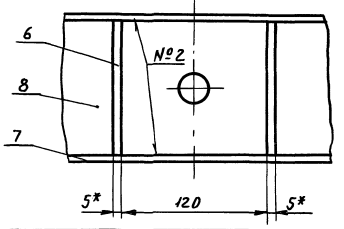
А - А



Вид Б



Г — Г повернуто
м 1:2.5



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.12.000 СБ
Разраб.		Вигура	подп.		Кронштейн. Сборочный чертеж
Пров.		Жиряков	"		
Т.контр.					
Н.контр.		Жиряков	"		
Н.контр.		Булдаков	"		
Утв.		Булдаков	"		

Лит.	Масса	Масшт.
И	—	—
Лист 2	Листов	

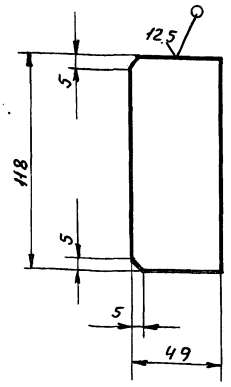
ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

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

Пров. Жиш 24.10.90г Коп. Петруш

21661-04 83

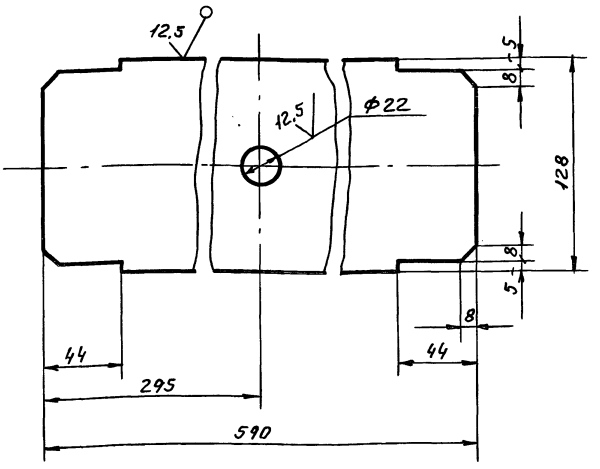
1132.12.004



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.12.004			
Разраб.		Вигуро	подп.		Ребро	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков	"			И	0,22	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В Ст. 20 ГОСТ 1577-81	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Жиряков	"					
Утв.		Булдаков	"					

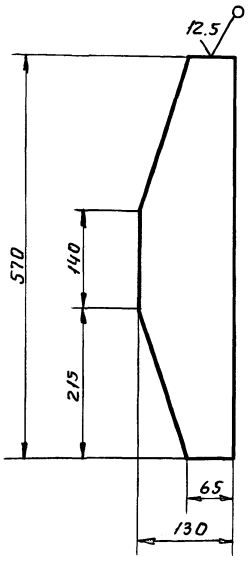
1132.12.005



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.12.005			
Разраб.		Вигуро	подп.		Ребро	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков	"			И	2.7	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В Ст. 20 ГОСТ 1577-81	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Жиряков	"					
Утв.		Булдаков	"					

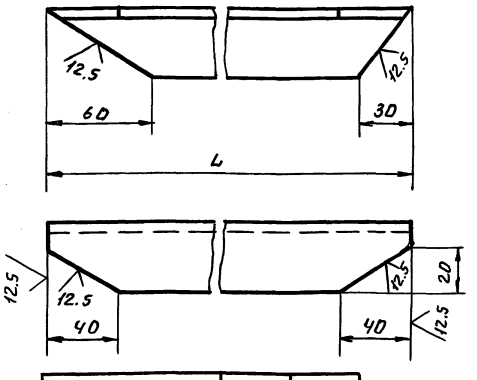
1132.12.006



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1132.12.006			
Разраб.		Вигуро	подп.		Косынка	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков	"			И	2.35	1:5
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В Ст. 20 ГОСТ 1577-81	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Жиряков	"					
Утв.		Булдаков	"					

1132.12.008



Обозначение	L мм	Масса кг
1132.12.008	686	1.84
1132.12.008-01	1000	2.77
1132.12.008-02	1164	3.26
1132.12.008-03	1258	3.53

Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1132.12.008			
Разраб.		Вигуро	"		Раскос	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Жиряков	"			И	—	
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Булдаков	"		Уголок Б-40х40х5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 сп ГОСТ 535-79	ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова		
Н. контр.		Жиряков	"					
Утв.		Булдаков	"					

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

Пров. 24.08.92

Кол. Петрук

gost.e-ecolog.ru