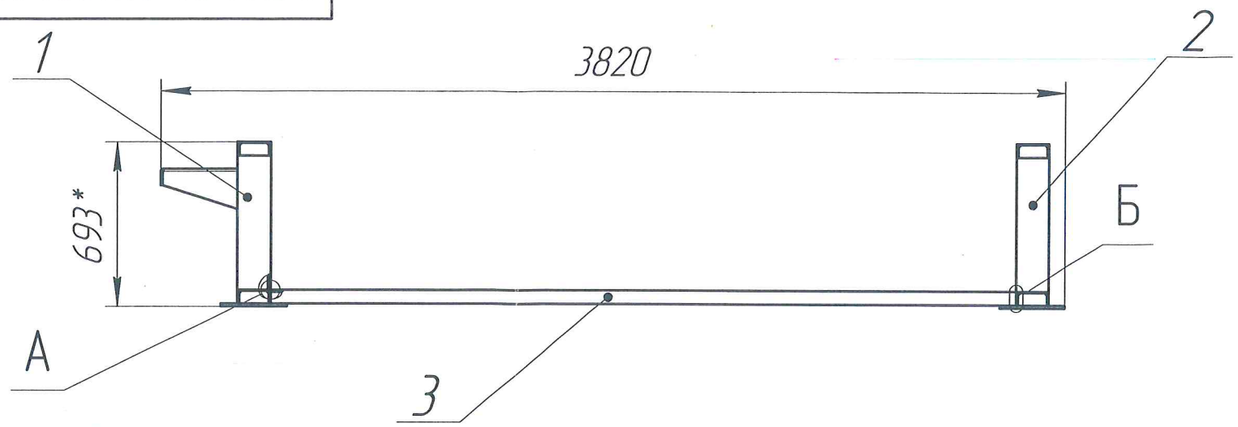
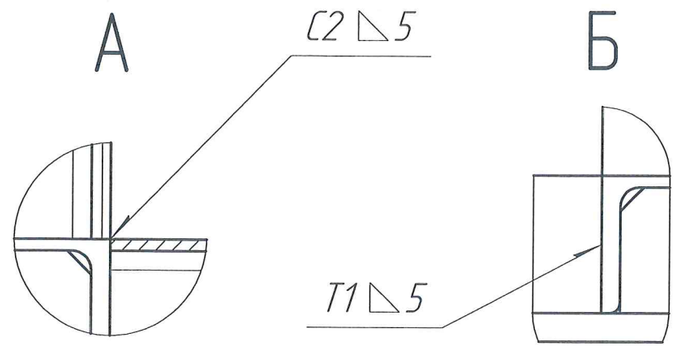
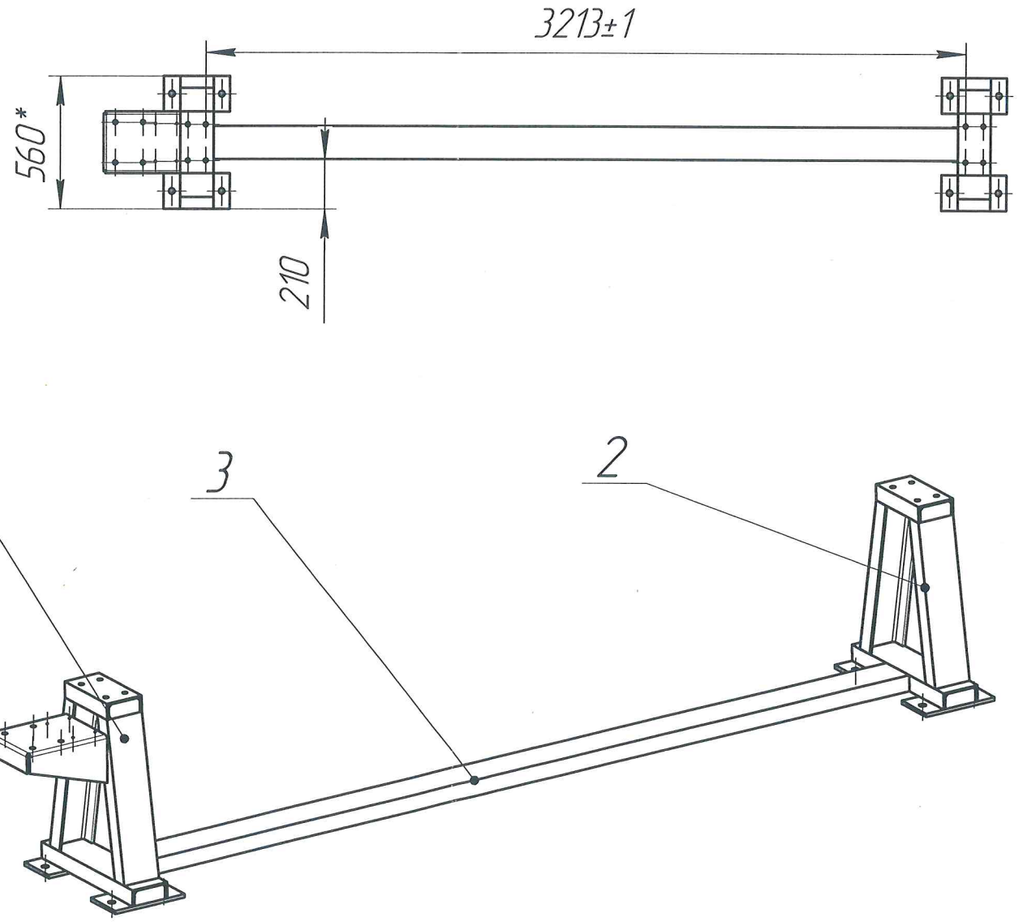






1 * Размер для справок
2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2
3 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76
4 Сварочные швы зачистить
5 После сборки окрасить - эмаль синего цвета ECOMAST PU74 RAL5005, допускается другая марка краски по металлу

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Сборочные единицы		
А4		1	ОЗТМ-ОС-0111.210.000	Опора приводная	1	
		2	ОЗТМ-ОС-0111.220.000	Опора холостая	1	
				Детали		
		3	ОЗТМ-ОС-0111.200.001	Швелер продольный	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ОЗТМ-ОС-0111.200.000 СБ

Основание
Сборочный чертеж

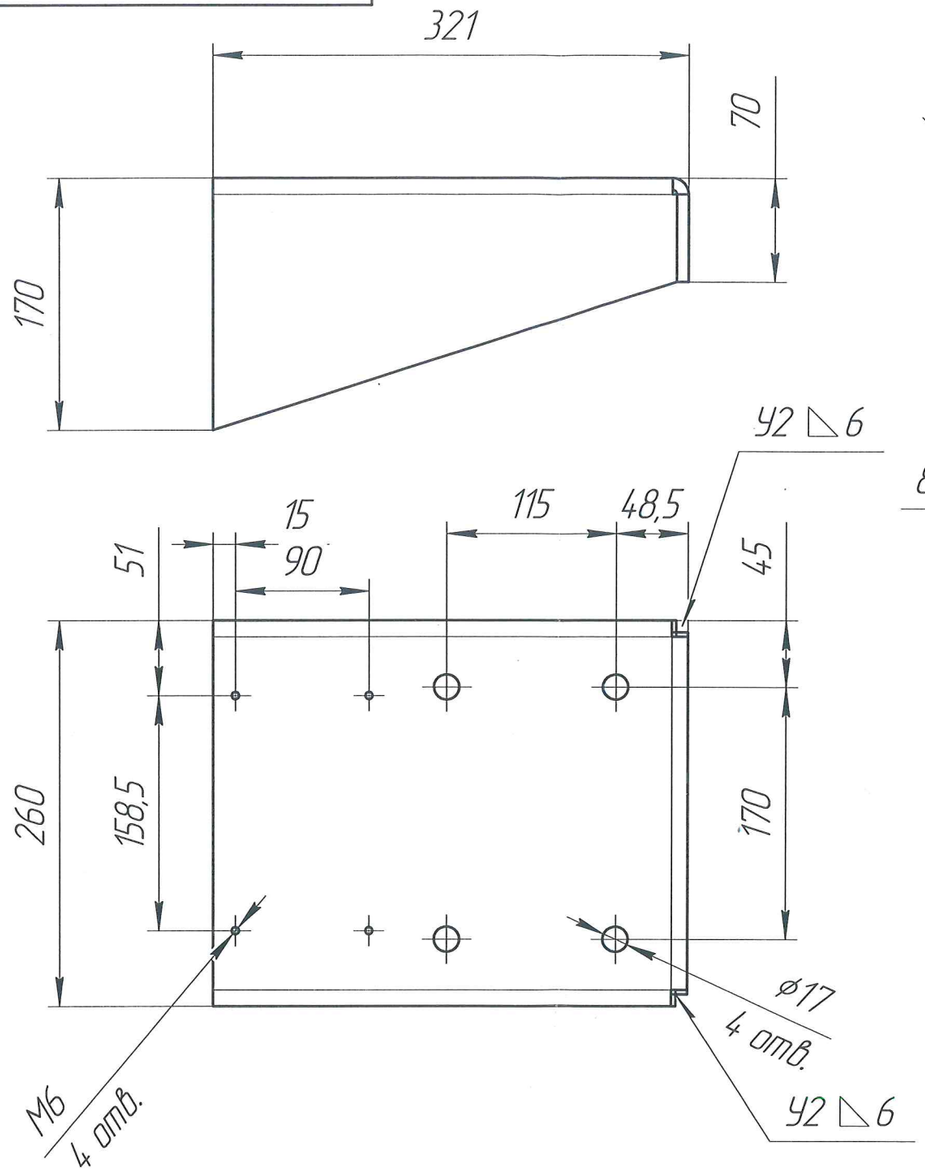
Лит.	Масса	Масштаб
	116,73	1:25
Лист	Листов 1	

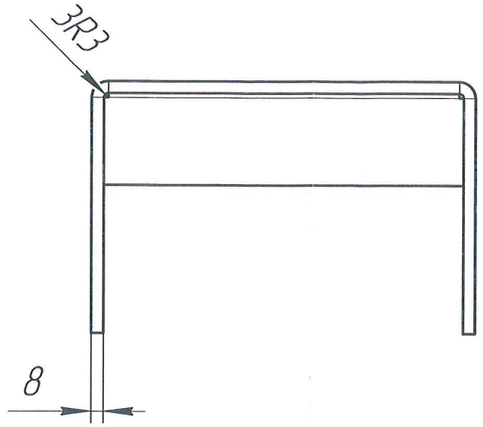
ЗАО"ОЗТМ"

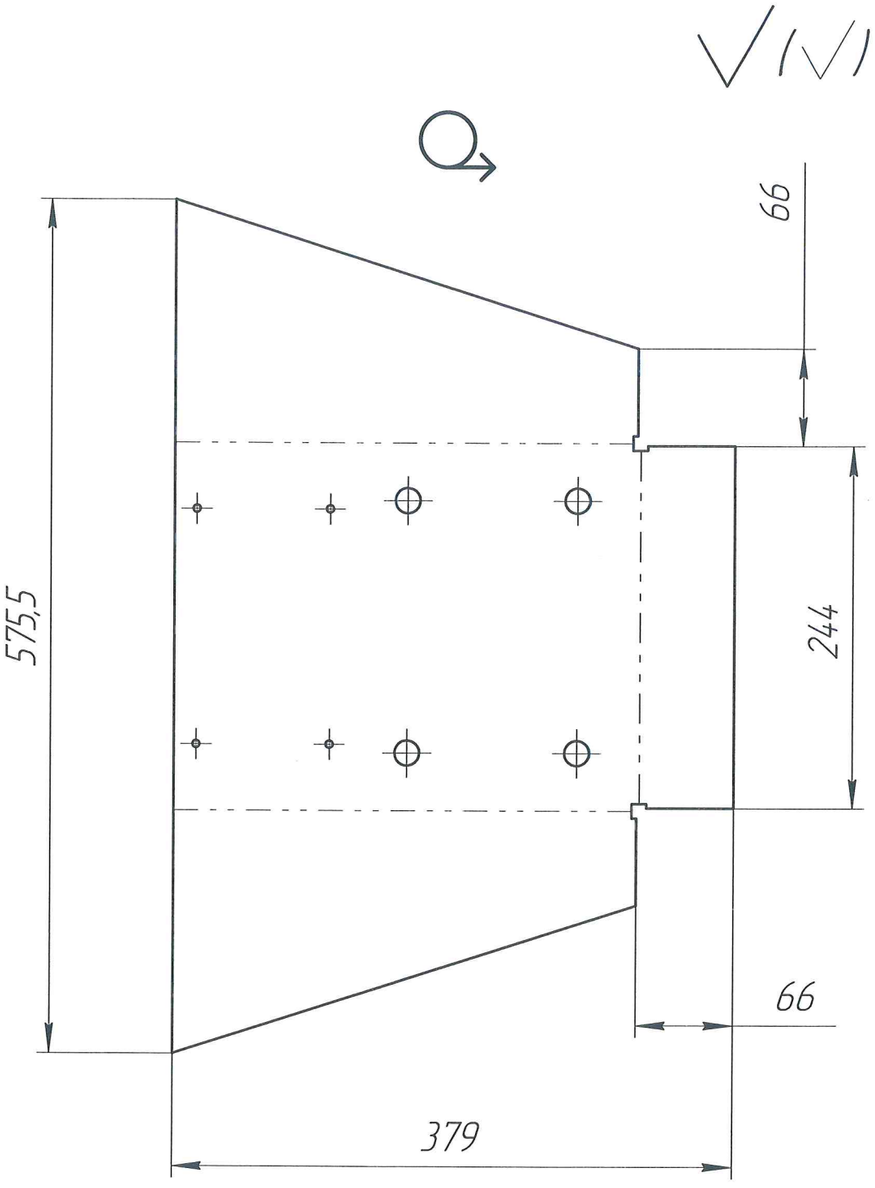
Копировал

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.







1 Предельные отклонения H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

2 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76, сварочные швы зачистить острые кромки притупить

3 Материал-заменитель ст.3пс ГОСТ 380-2005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

03ТМ-ОС-0111.210.004			
Подредукторный кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб
		10,35	1:4
	Лист	Листов 1	
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014	ЗАО"03ТМ"		

Копировал Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

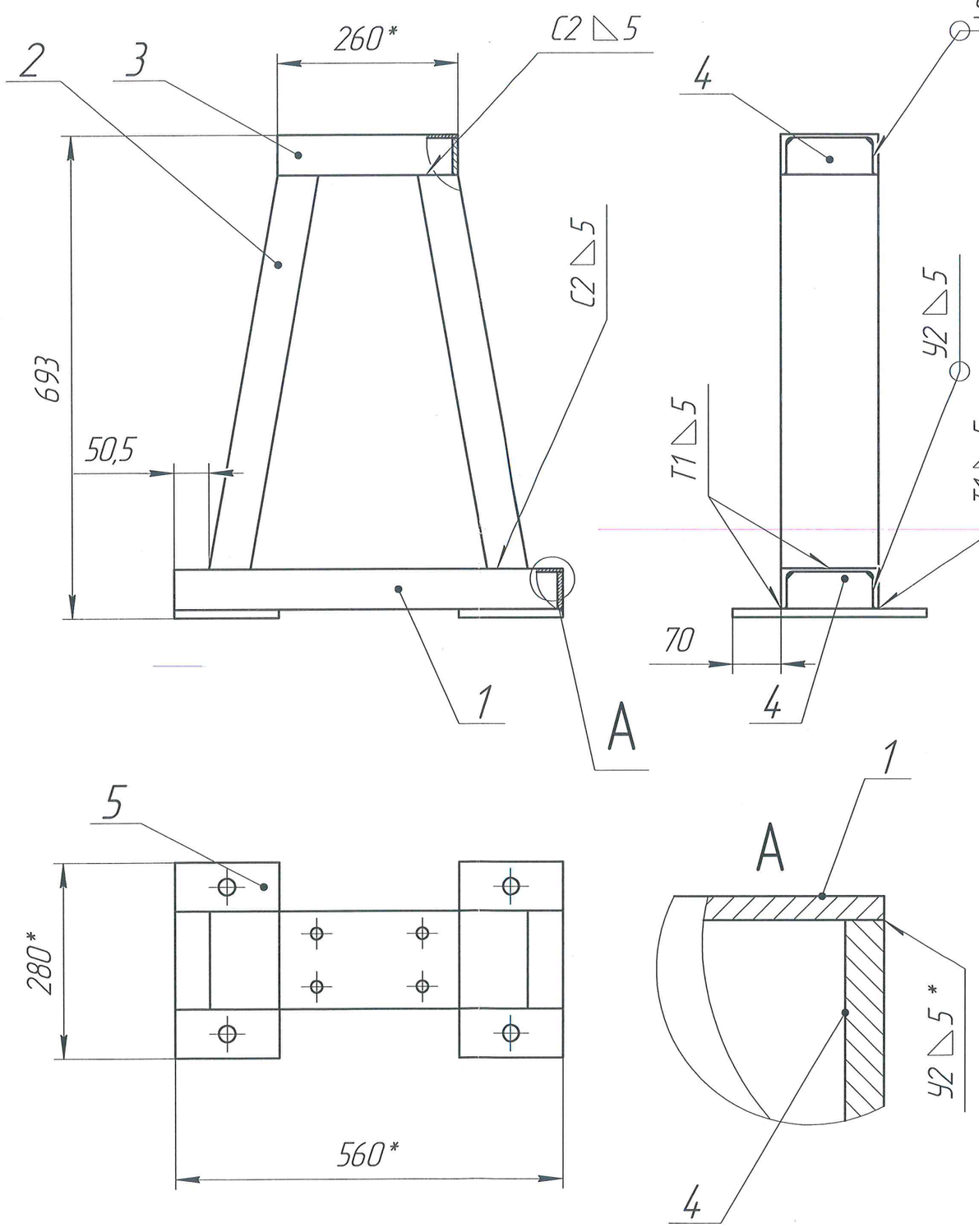
Подп. и дата

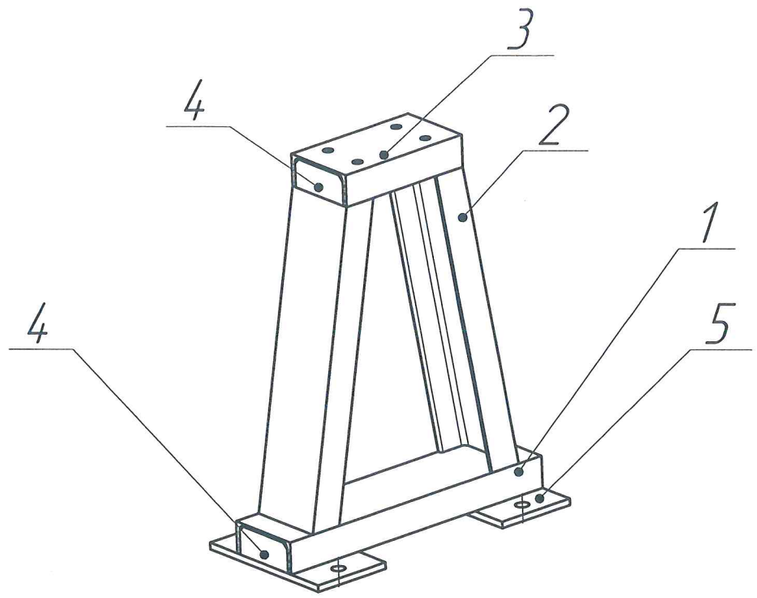
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.





1 * Размер для справок
2 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76
3 Сварочные швы зачистить, острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	ОЗТМ-ОС-0111.210.001	Опора нижняя	1	
		2	ОЗТМ-ОС-0111.210.002	Ножка	2	
		3	ОЗТМ-ОС-0111.210.003	Опора верхняя	1	
		4	ОЗТМ-ОС-0111.210.005	Заглушка	4	
		5	ОЗТМ-ОС-0111.210.006	Пластина подкладная	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ОЗТМ-ОС-0111.220.000 СБ

Опора холостая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	33,82	1:7
Лист	Листов 1	

ЗАО"ОЗТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

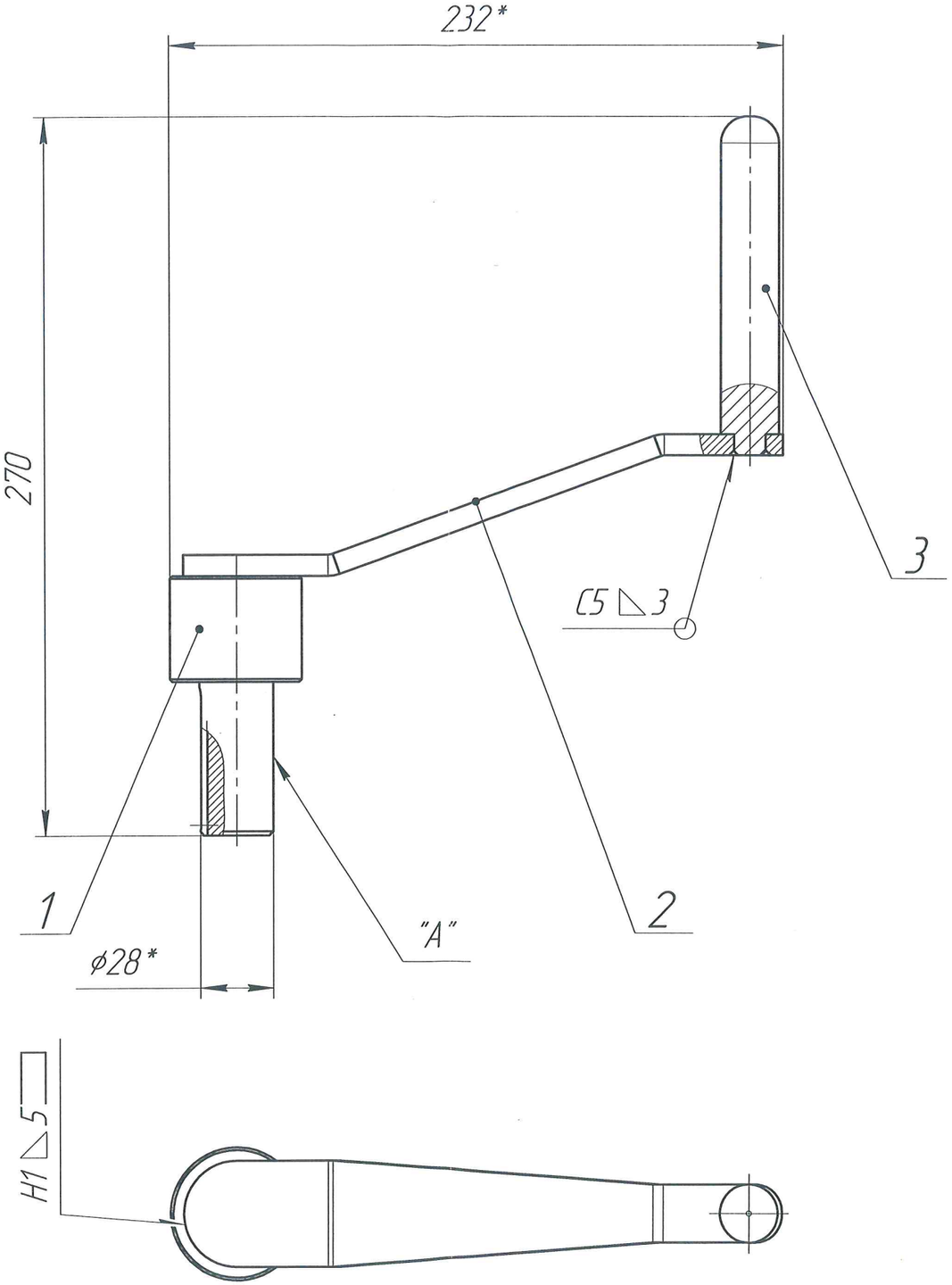
Подп. и дата

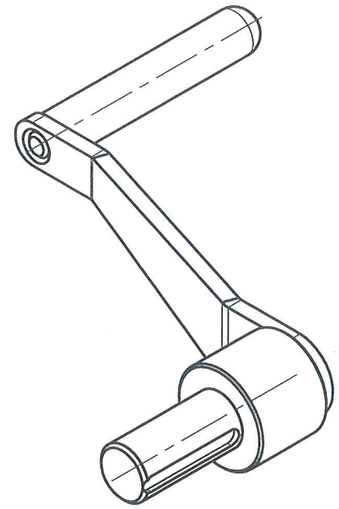
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.





1 * Размер для справок

2 После сборки окрасить эмаль по металлу желтого цвета, кроме зоны "А" (ф28*)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	03ТМ-ОС-0111.230.001	Ступица воротка	1	
		2	03ТМ-ОС-0111.230.002	Рычаг ручки	1	
		3	03ТМ-ОС-0111.230.003	Ручка	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

03ТМ-ОС-0111.230.000 СБ

Рычаг
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	1,68	1:2
Лист	Листов 1	

ЗАО"03ТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

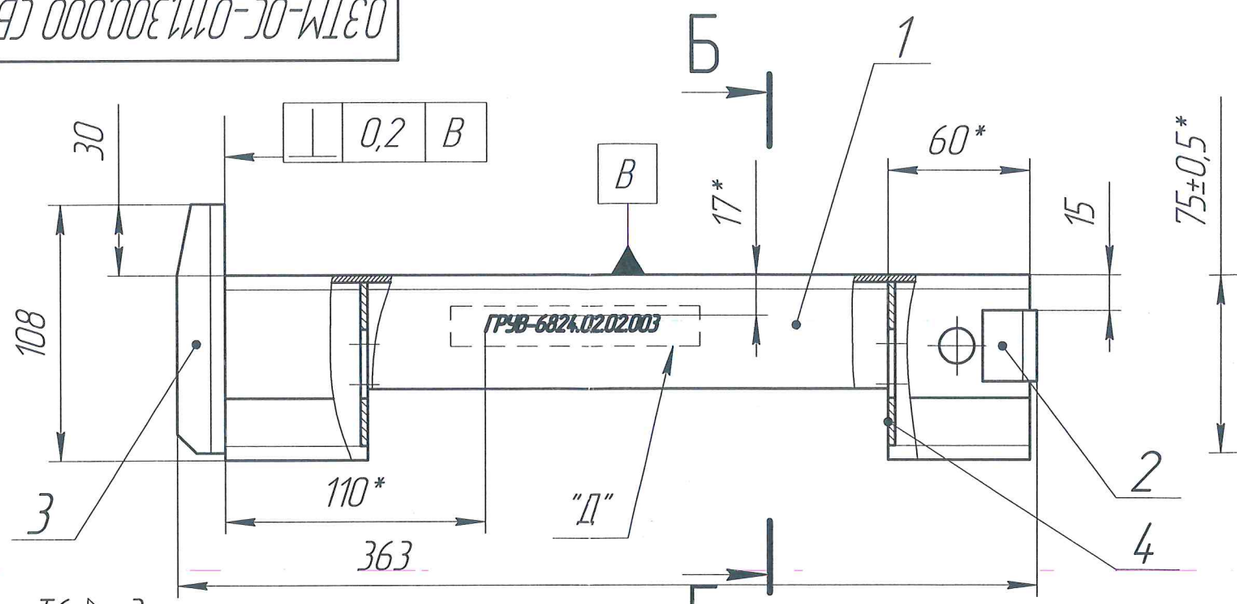
Подп. и дата

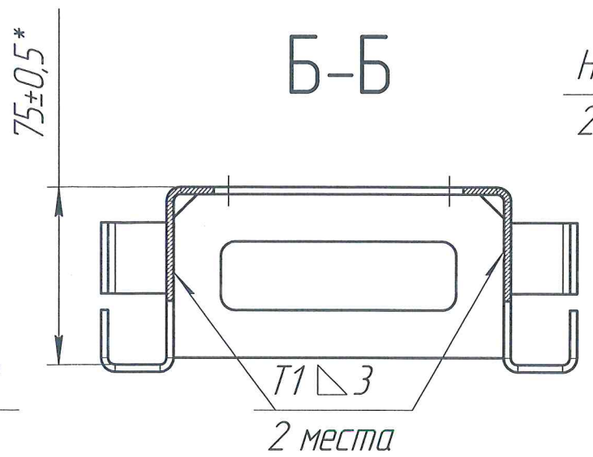
Инв. № дубл.

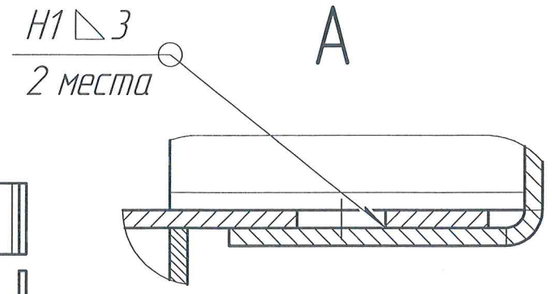
Взам. инв. №

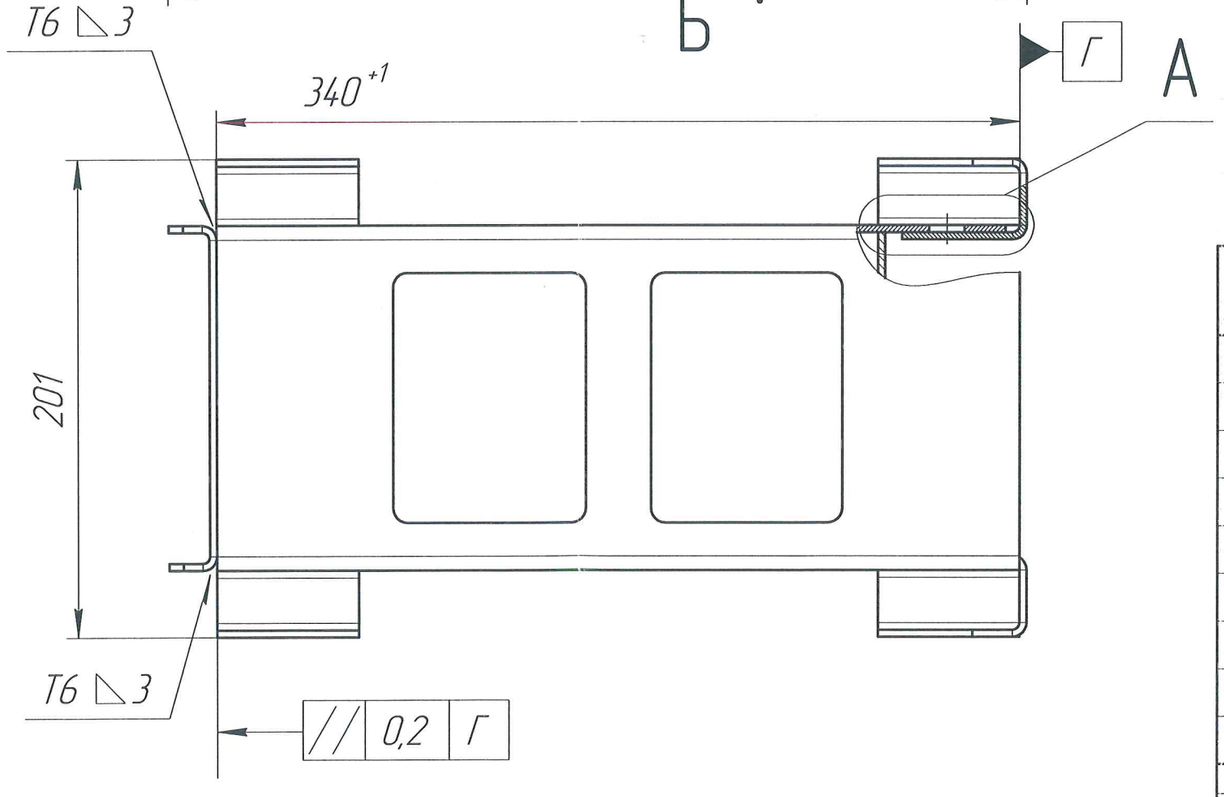
Подп. и дата

Инв. № подл.









1 * Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

3 Клеймить в зоне "Д" (ГРУВ-6824.02.02.003)-шрифт GOST typeA, высота 7 (допускается 10), Курсив, глубиной 0,2 – 0,5 мм.

4 После сборки окрасить краской по металлу желтого цвета

5 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76

6 Сварочные швы зачистить, острые кромки притупить

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	03ТМ-ОС-0111.300.001	Шаблон 75 мм.	1	
		2	03ТМ-ОС-0111.300.002	Ограничитель	2	
		3	03ТМ-ОС-0111.300.003	Опора	1	
		4	03ТМ-ОС-0111.300.004	Пластина	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

03ТМ-ОС-0111.300.000 СБ

Шаблон 75 мм
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	2,75	1:2,5

Лист 1 Листов 2

ЗАО"03ТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

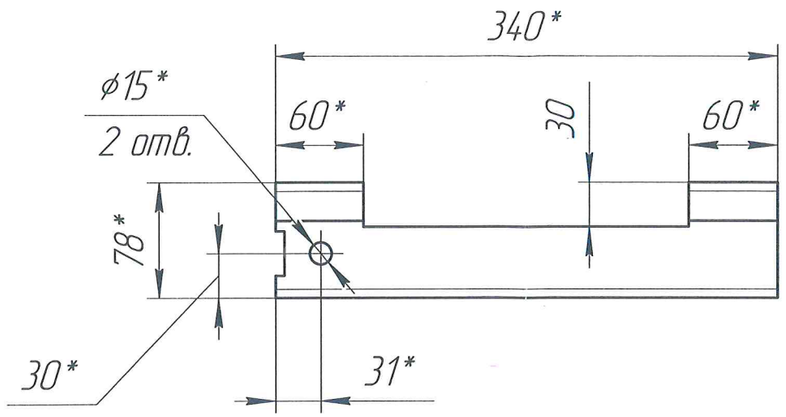
Подп. и дата

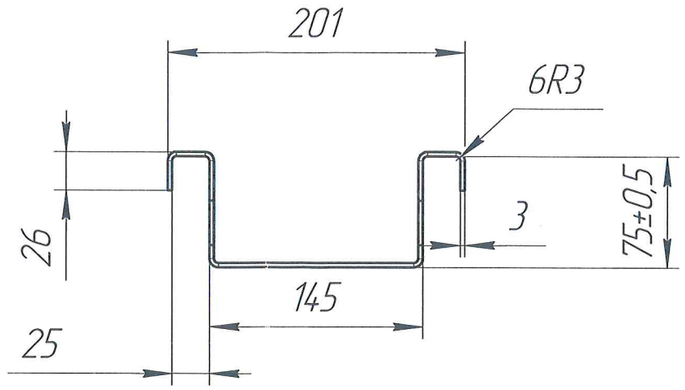
Инв. № дубл.

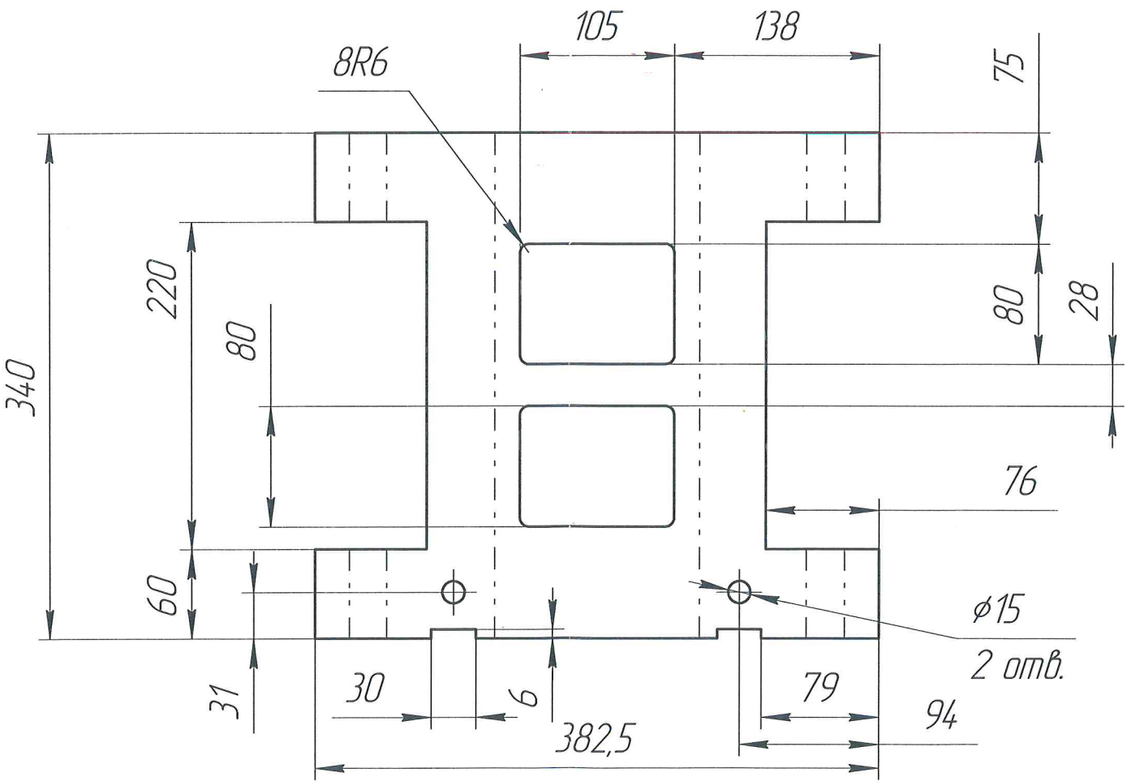
Взам. инв. №

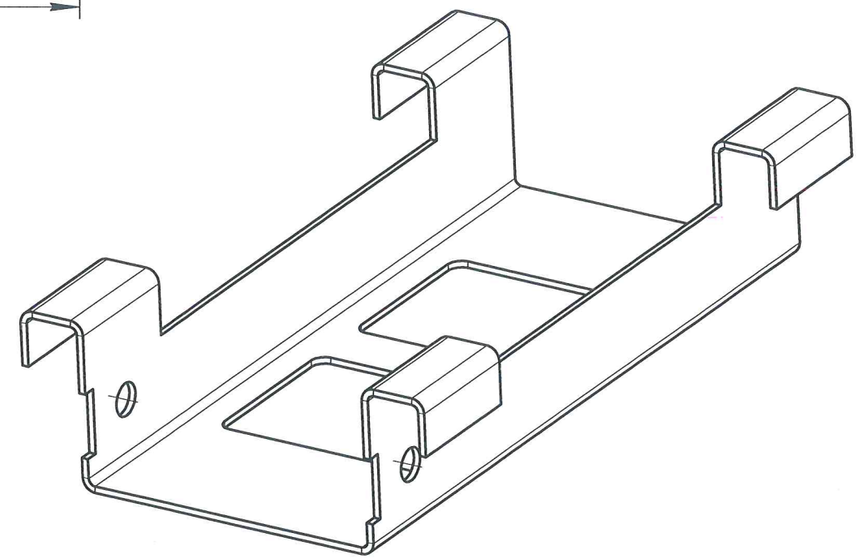
Подп. и дата

Инв. № подл.









1 * Размер для справок
2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	03ТМ-ОС-0111.300.001	
Разраб.		Кравченко			Шаблон 75 мм	Лит. / Масса / Масштаб: 1,87 / 1:4
Пров.		Хальцева				Лист / Листов: 1
Т. контр.					СтЗпс ГОСТ 380-2005	ЗАО"03ТМ"
Н. контр.						
Утв.						

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

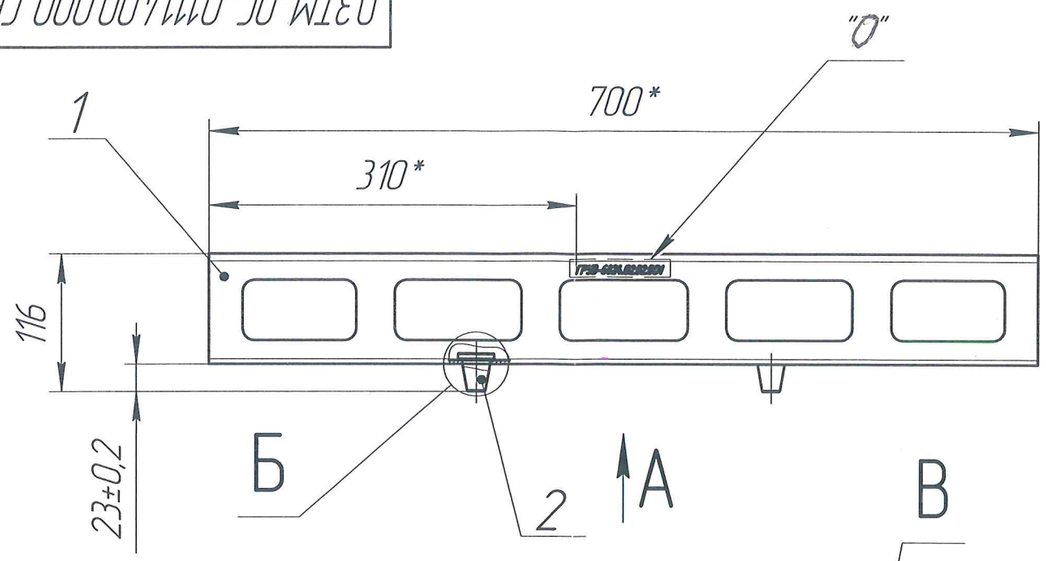
Подп. и дата

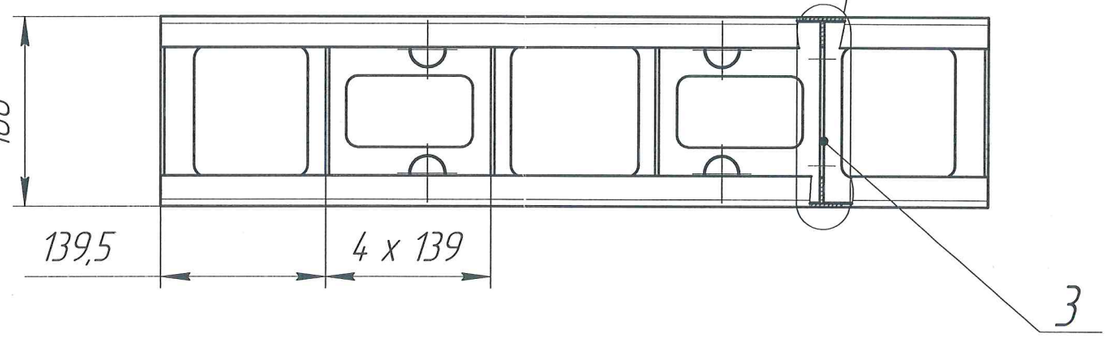
Инв. № дубл.

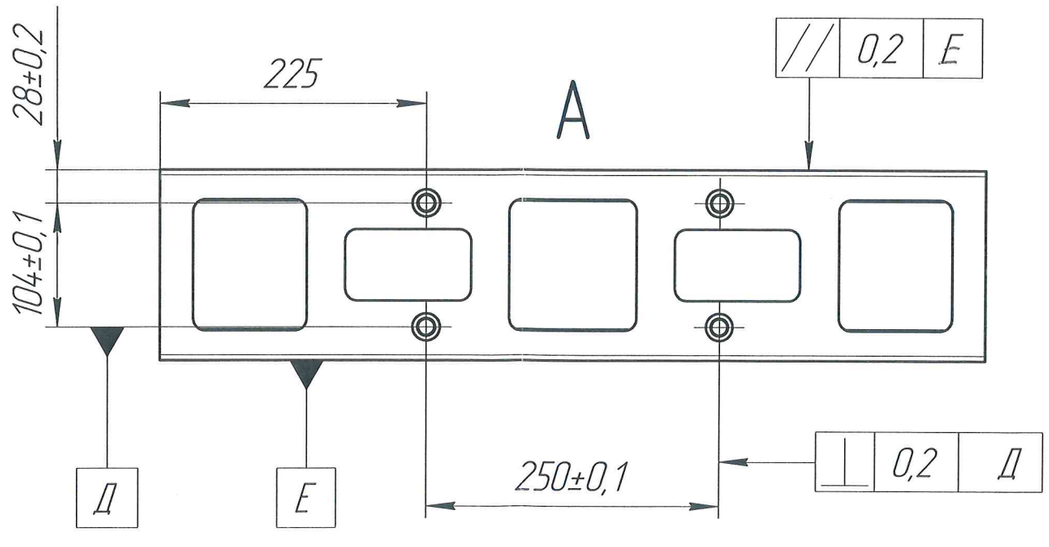
Взам. инв. №

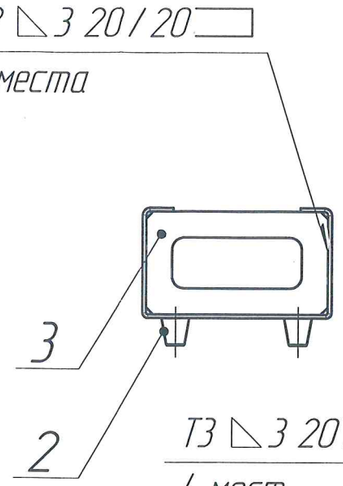
Подп. и дата

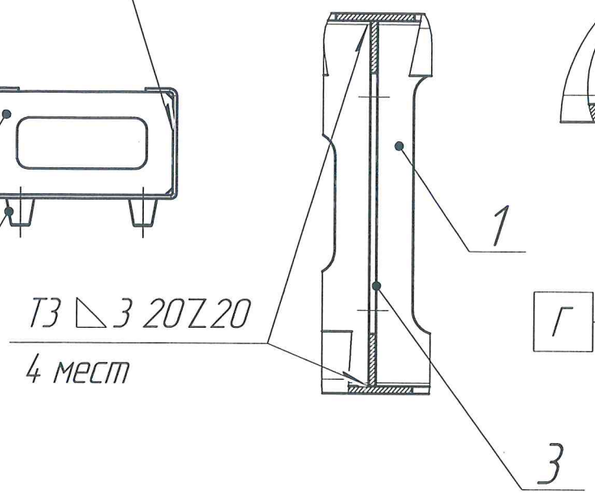
Инв. № подл.

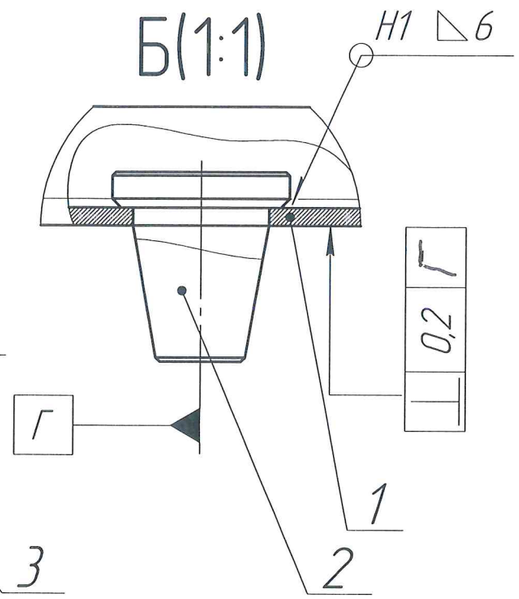












1 * Размер для справок

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

3 Клеймить в зоне "0" (ГРУВ-6824.02.02.001) - шрифт GOST typeA? высота 7 (допускается 10) - Курсив, глубиной 0,2 - 0,5 мм.

4 После сборки окрасить краской желтого цвета по металлу

5 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76

6 Сварочные швы зачистить, острые кромки притупить

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОЗТМ-ОС-0111.400.000 СБ			
Разраб.		Кравченко			Шаблон 160 мм Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Хальцева					5,54	1:5
Т. контр.						Лист 1	Листов 2	
Н. контр.						ЗАО"ОЗТМ"		
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

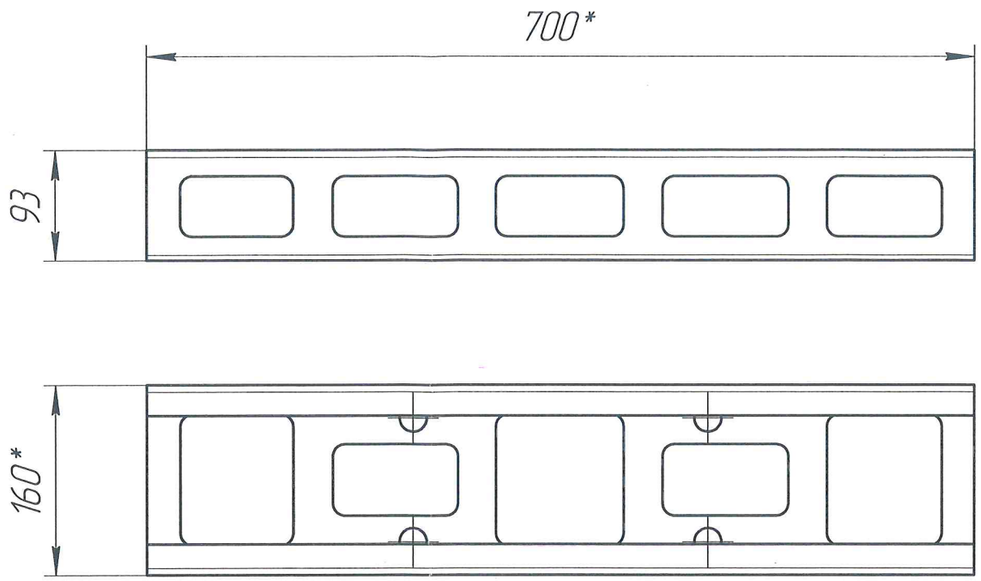
Инв. № дубл.

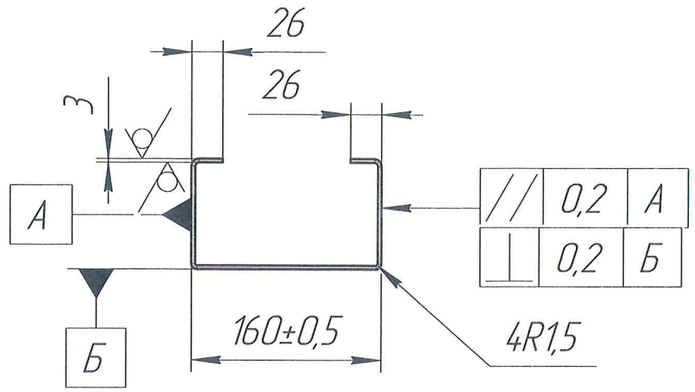
Взам. инв. №

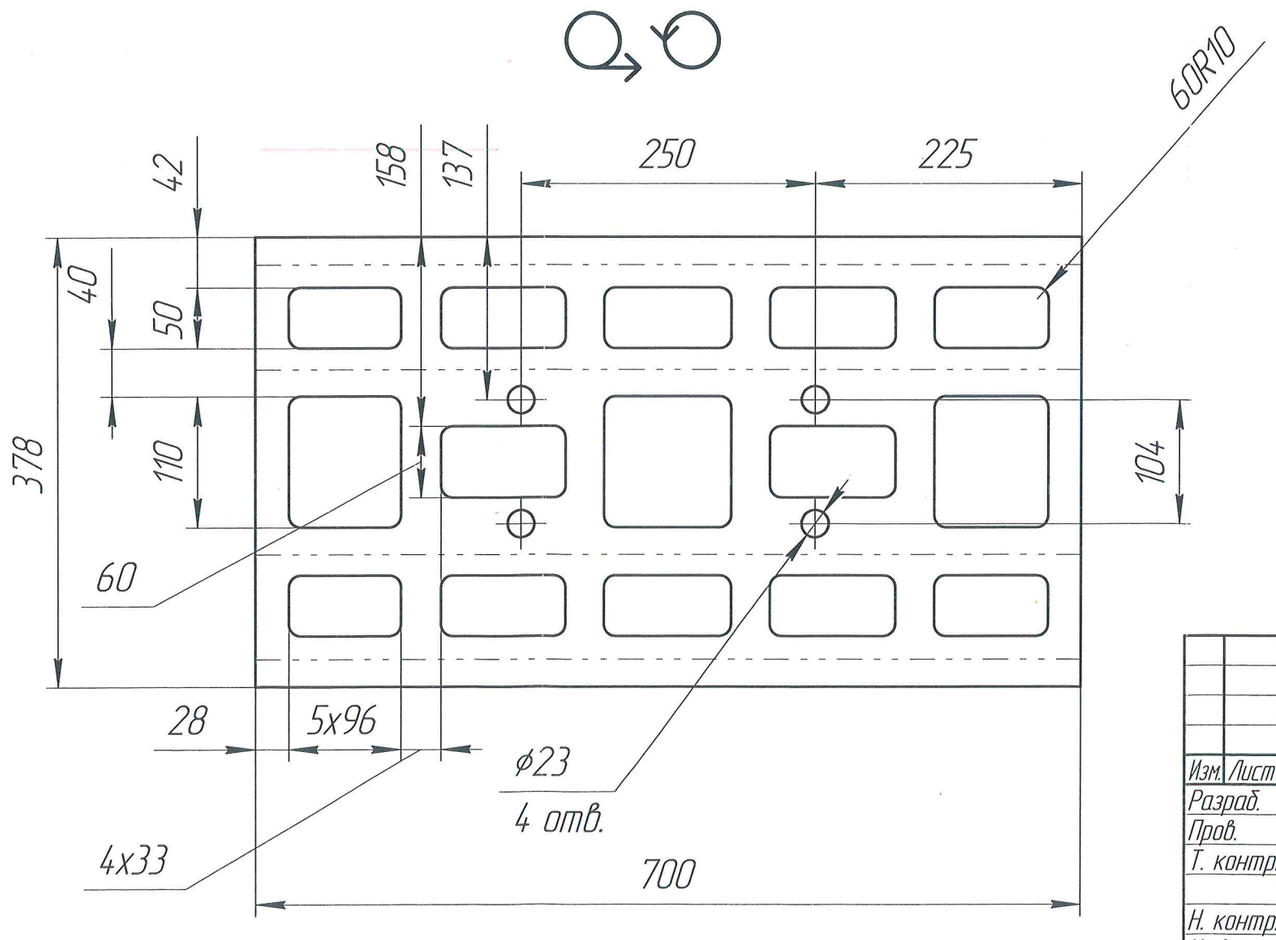
Подп. и дата

Инв. № подл.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.







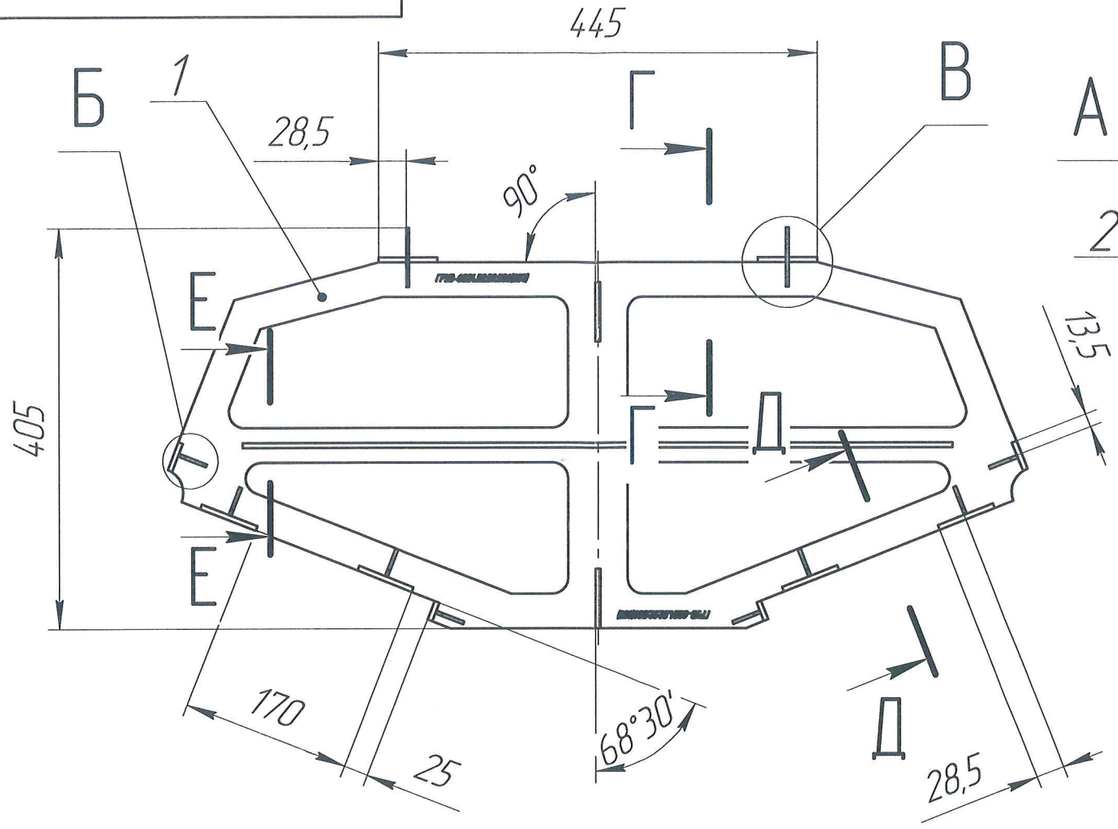
1 * Размер для справок
2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

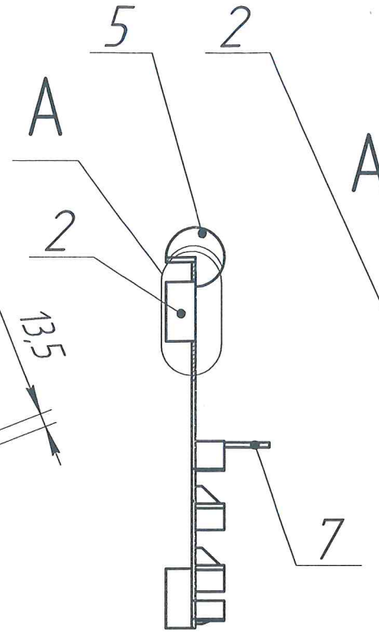
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	03ТМ-ОС-0111.400.001
Разраб.		Кравченко			Желоб
Пров.		Хальцева			
Т. контр.					
Н. контр.					СтЗпс ГОСТ 380-2005
Утв.					ЗАО"03ТМ"

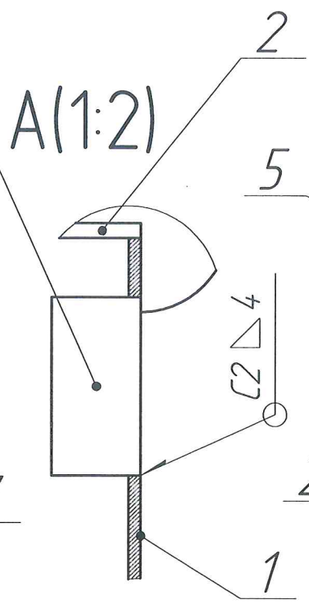
Лит.	Масса	Масштаб
	3,94	1:5
Лист	Листов 1	

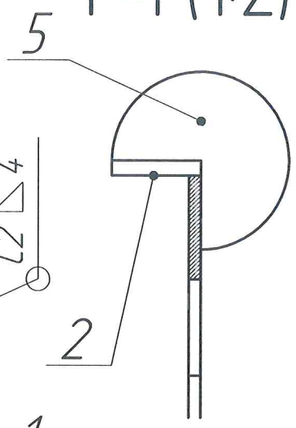
Копировал

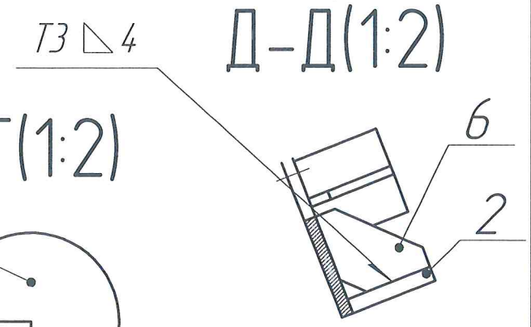
Формат А3

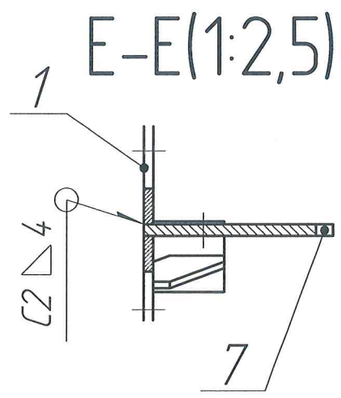


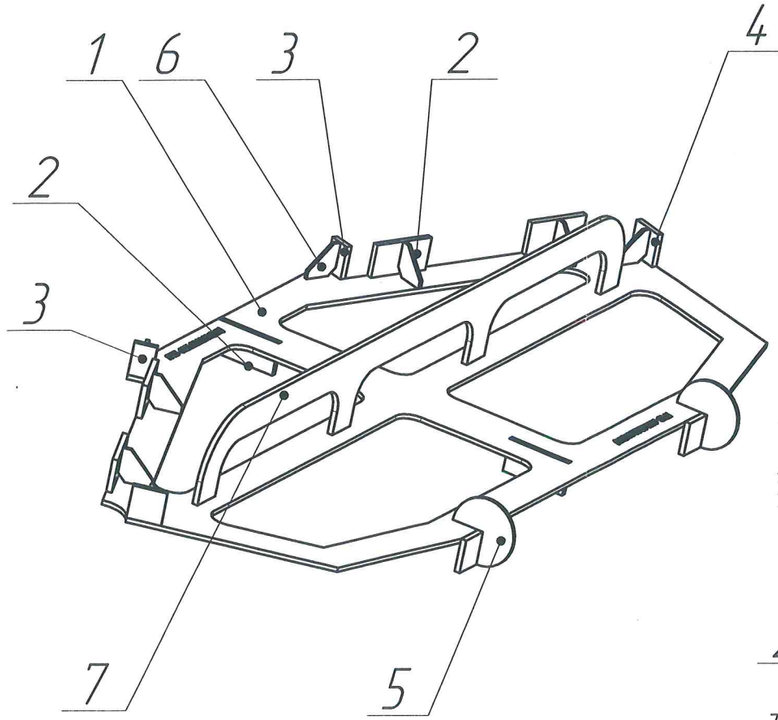


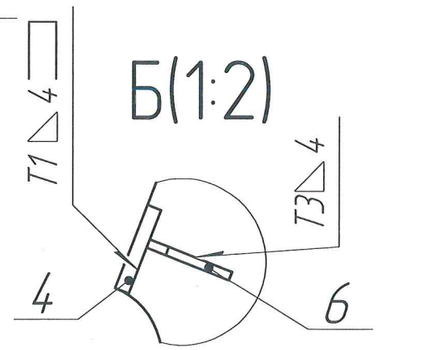


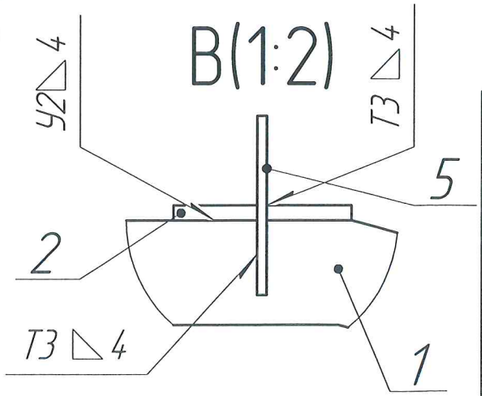












1 * Размер для справок
2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2
3 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76
4 Сварочные швы зачистить, острые кромки притупить
5 После сборки сварки зачистки окрасить краской по металлу желтого цвета

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ОЗТМ-ОС-0111.500.000 СБ

Шаблон установки дет. ГРУВ-6824.02.02.006(007) Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	5,56	1:6
Лист	Листов 1	

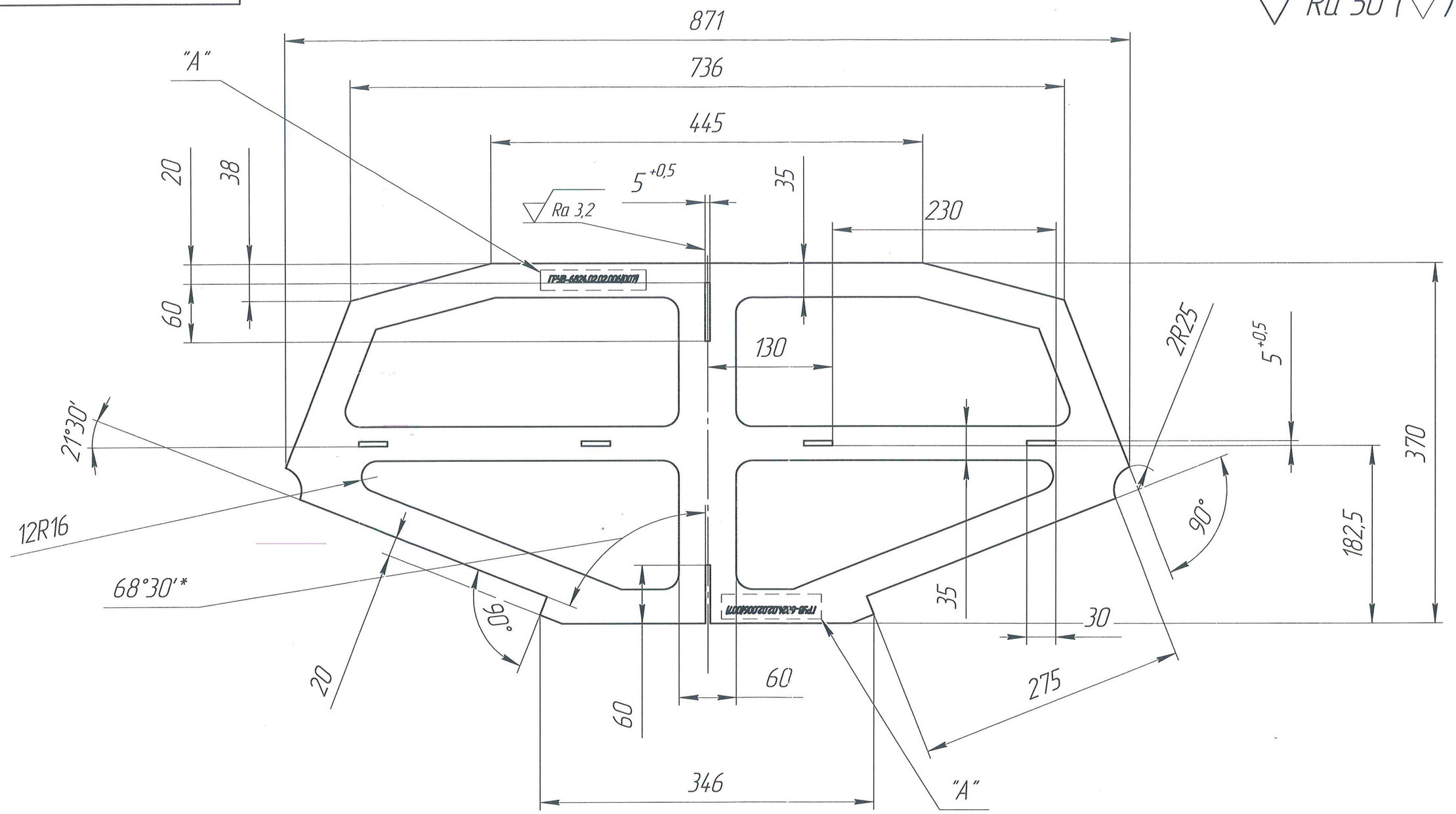
ЗАО"ОЗТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ra 50 (√)



1 * Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

3 Место "А" клеймить (ГРУВ-6824.02.02.006(007) шрифт GOST type A Курсив высота 7(допускается 10) глубиной 0,2.....0,5мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОЗТМ-ОС-0111.500.001			
Разраб.		Кравченко			Шаблон установки деталей	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Хальцева					3,6	1:4
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.					СтЗпс ГОСТ 380-2005	ЗАО"ОЗТМ"		
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

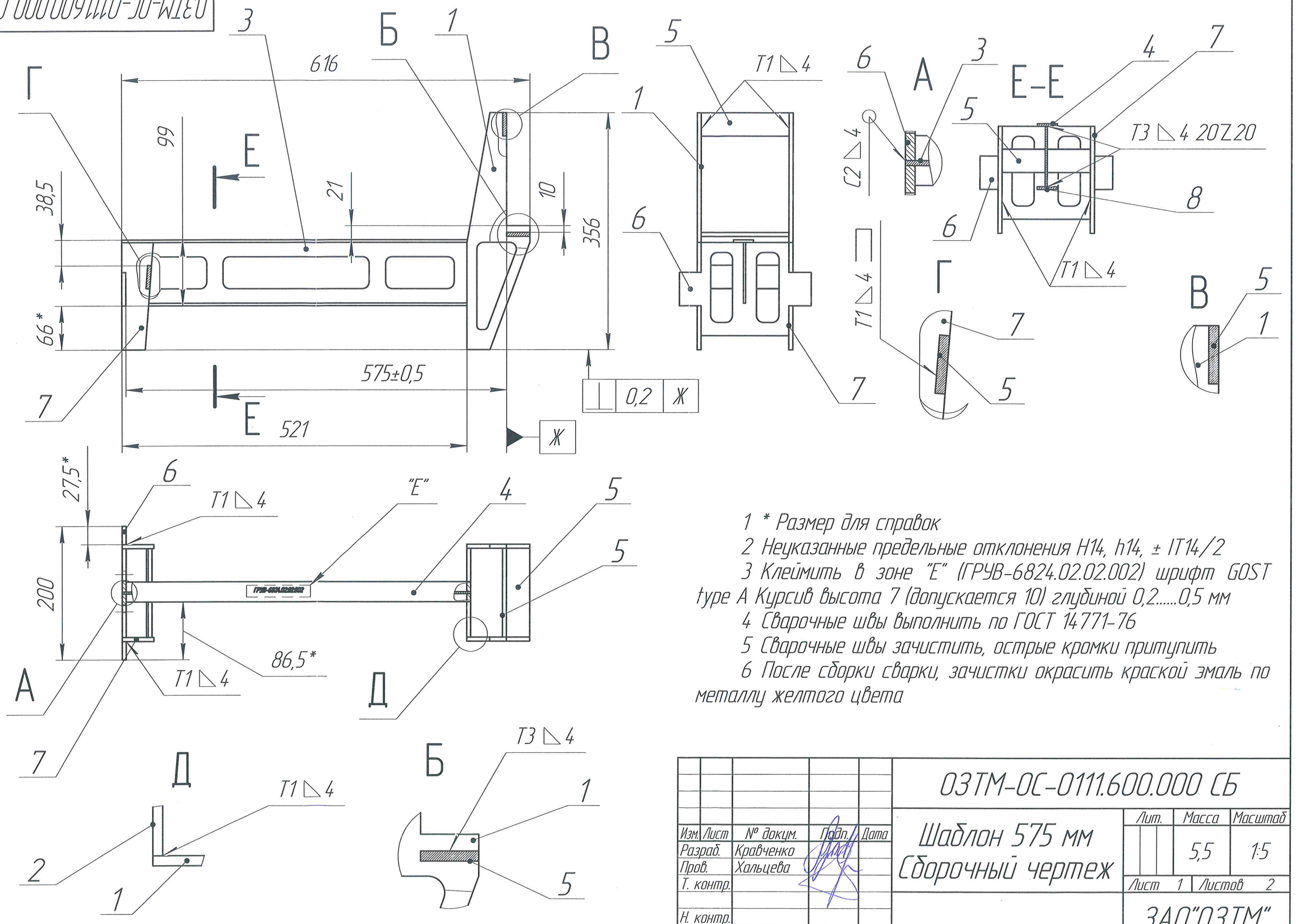
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1 * Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

3 Клеймить в зоне "Е" (ГРУВ-6824.02.02.002) шрифт GOST type A Курсив высота 7 (допускается 10) глубиной 0,2.....0,5 мм

4 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76

5 Сварочные швы зачистить, острые кромки притупить

6 После сборки сварки, зачистки окрасить краской эмаль по металлу желтого цвета

					03ТМ-ОС-0111.600.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шаблон 575 мм Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Кравченко					5,5	1:5
Пров.		Хальцева				Лист 1	Листов 2	
Т. контр.								
Н. контр.						ЗАО"03ТМ"		
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

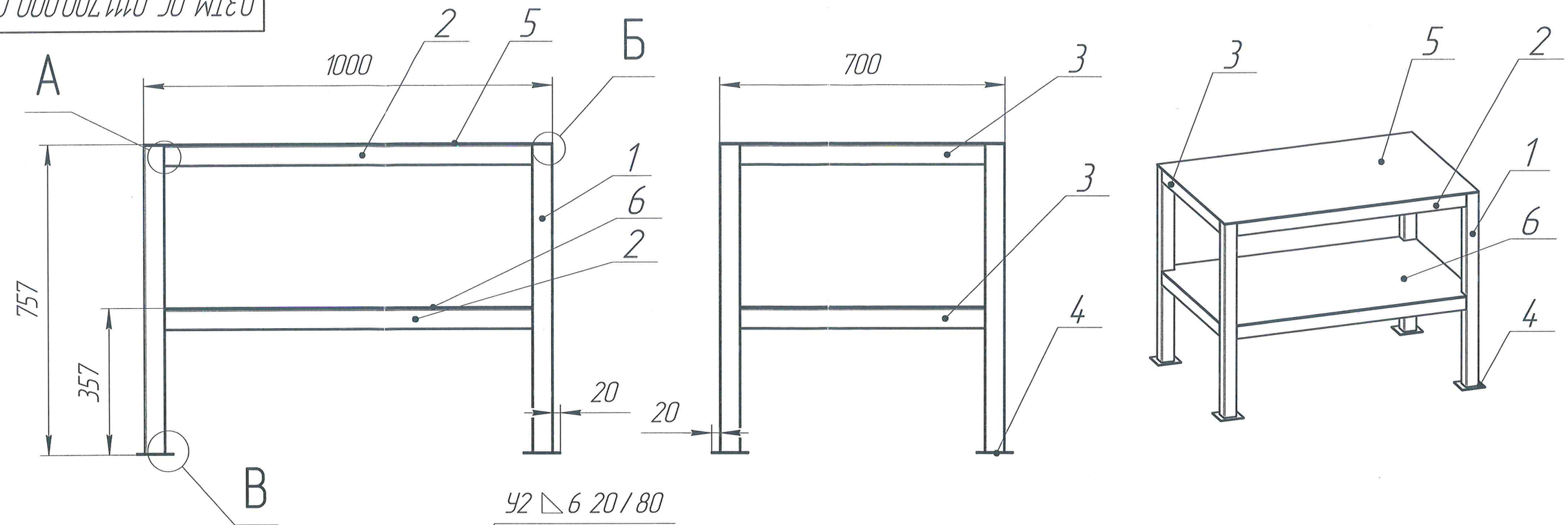
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1 Предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

2 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76

3 Сварочные швы зачистить, острые кромки притупить

4 После сборки окрасить краской эмаль по металлу синего цвета

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ОЗТМ-ОС-0111.700.001	Ножка	4	
		2	ОЗТМ-ОС-0111.700.002	Проножка	4	
		3	ОЗТМ-ОС-0111.700.003	Проножка	4	
		4	ОЗТМ-ОС-0111.700.004	Опорная пластина	4	
		5	ОЗТМ-ОС-0111.700.005	Столешница	1	
		6	ОЗТМ-ОС-0111.700.006	Полка	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравченко		
Пров.		Хальцева		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ОЗТМ-ОС-0111.700.000 СБ

Стелаж
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	70,94	1:10
Лист	Листов 1	

ЗАО"ОЗТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ОЗТМ-ОС-0111.700.000 СБ