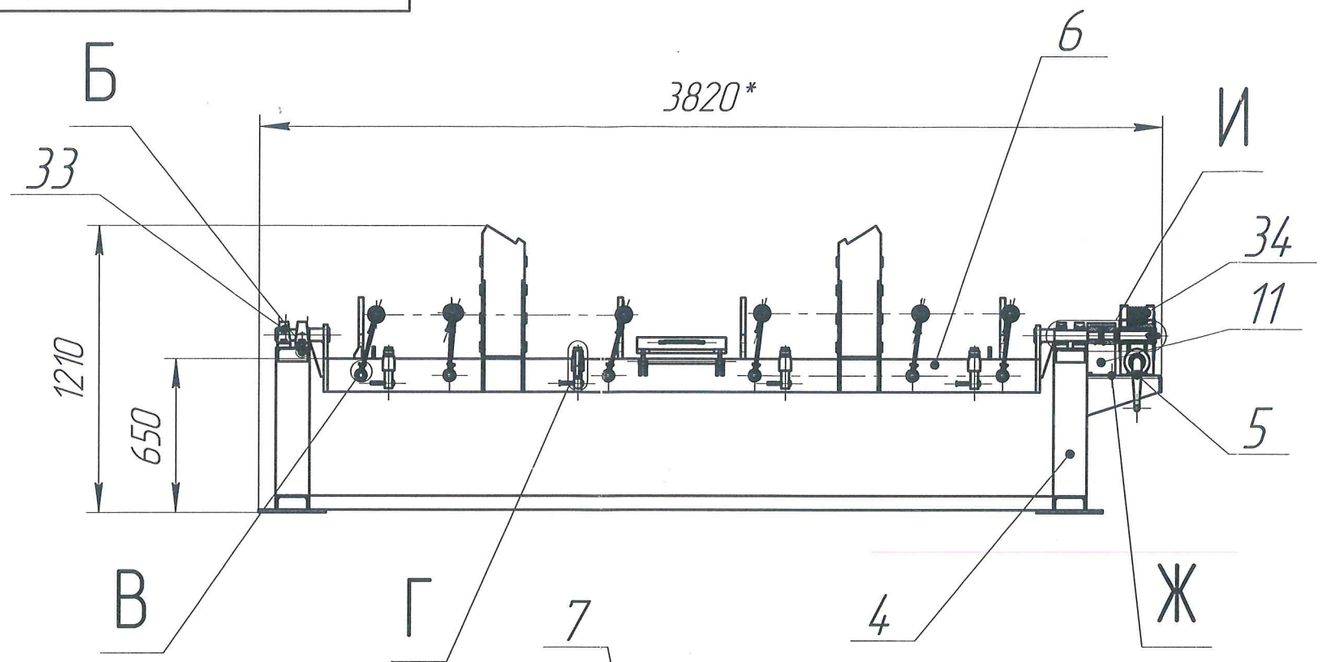
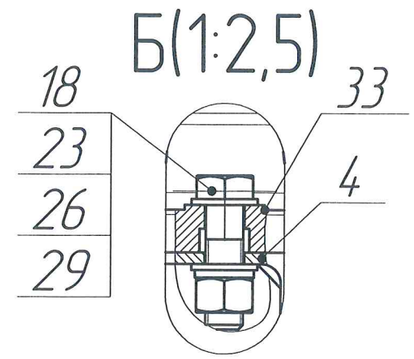
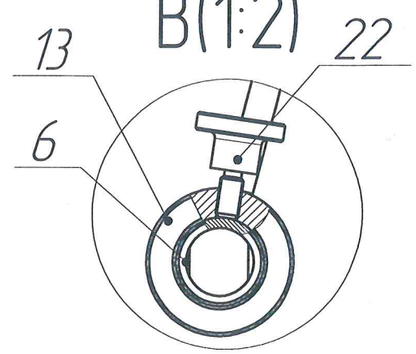
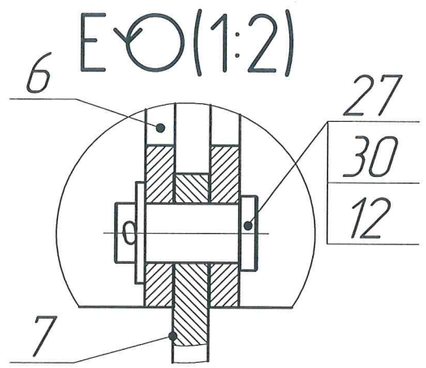
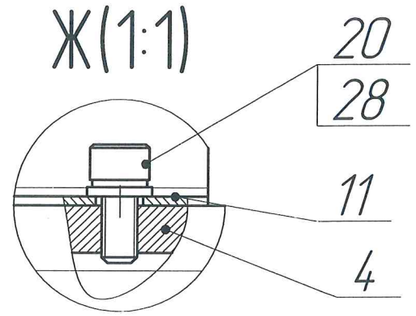



1 * Размер для справок

2 Стенд крепить на клиновые анкера, допускается использовать химические анкера с применением резьбовых шпилек М16.....М20

3 Стенд для сборки балки промежуточной ГРУВ-6824.02.04.000 СБ, чертежи (03ТМ-ОС-0112.000.000-01), собирается по этим же чертежам с учётом замены одной сборки. Сборку (03ТМ-ОС-0112.100.000 СБ) заменить на сборку (03ТМ-ОС-0112.100.000-01)

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 03ТМ-ОС-0112.000.000 СБ | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Кравченко | | | Стенд сборки балки ГРУВ-6824.02.05.000 СБ Сборочный чертеж | Лит. | Масса 500,87 / Масштаб 1:25 |
| Пров. | | Хальцева | | | | Лист 1 | Листов 2 |
| Т. контр. | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | ЗАО"03ТМ" | |
| Утв. | | | | | | | |

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

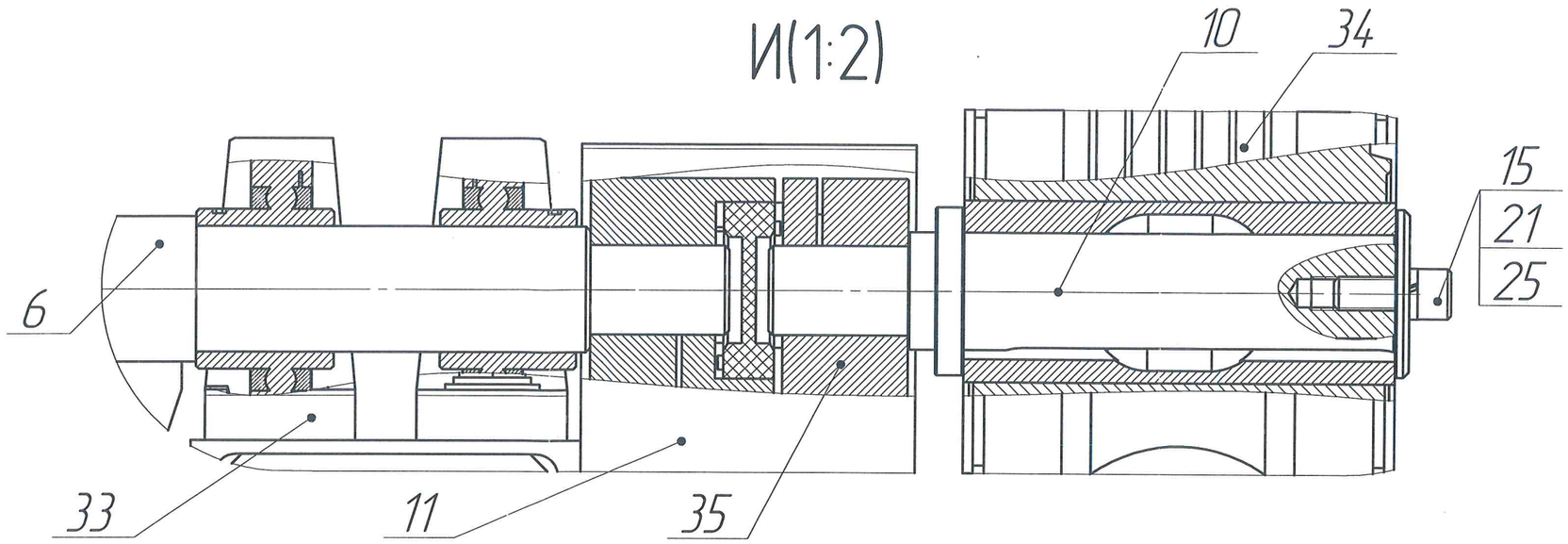
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

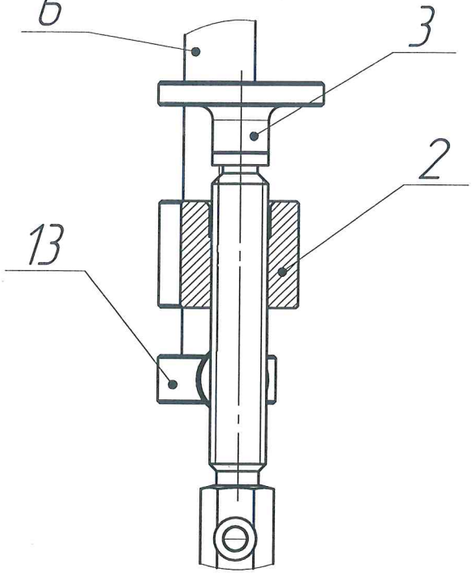
Подп. и дата

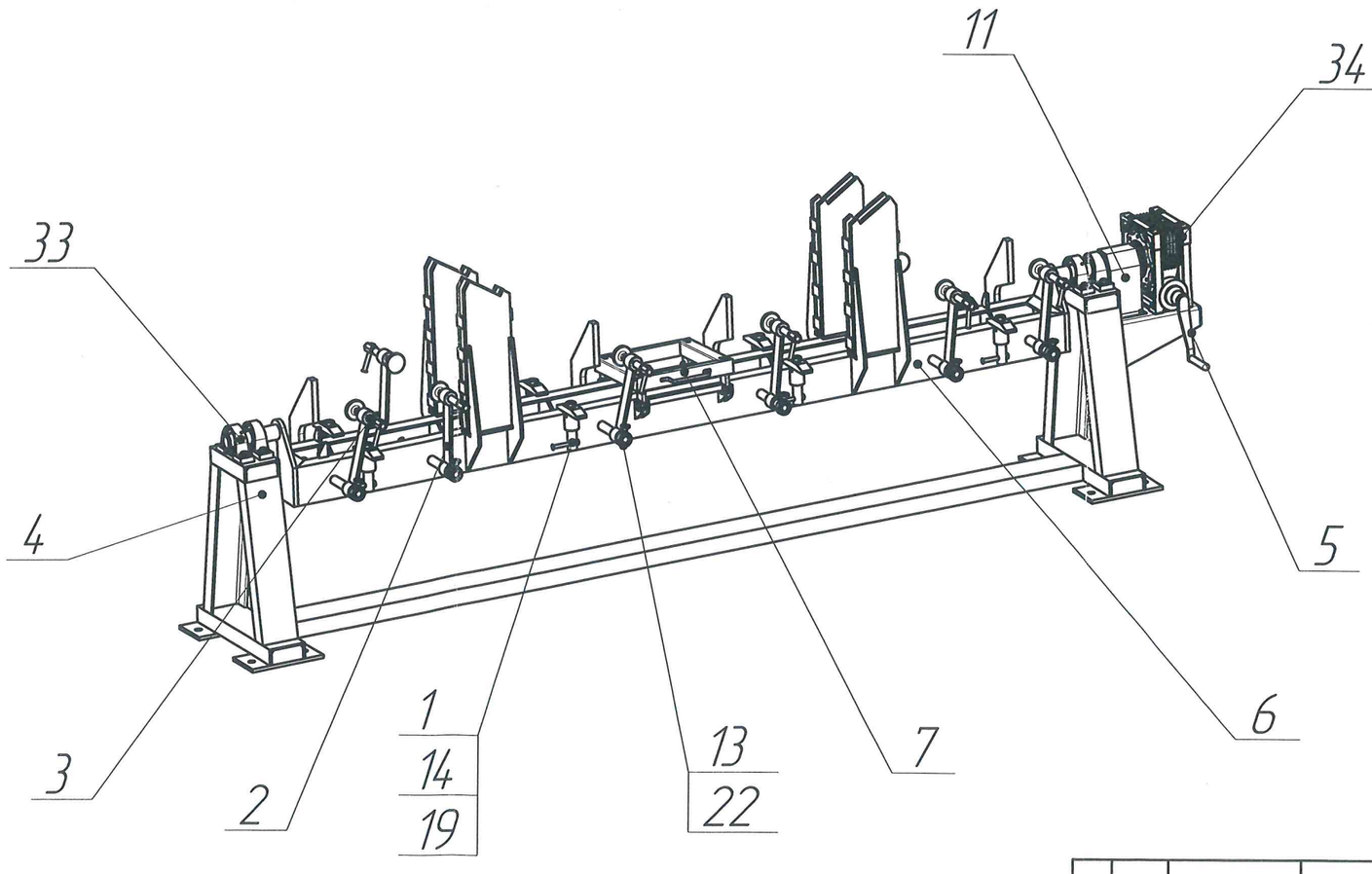
Инв. № подл.

И(1:2)

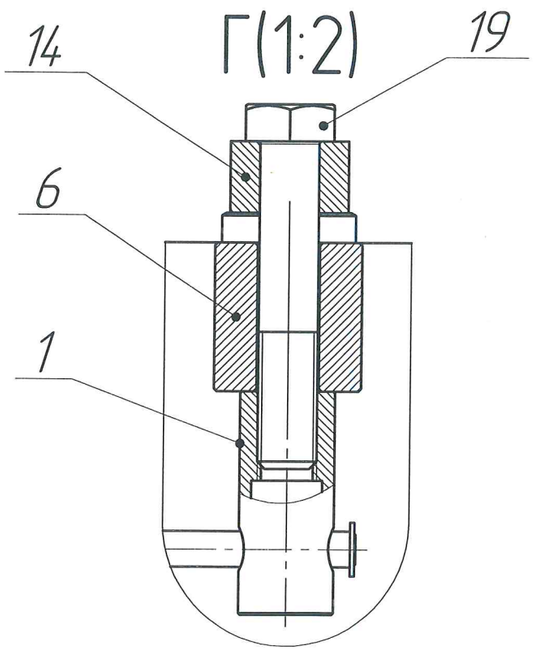



Д(1:2,5)




Г(1:2)

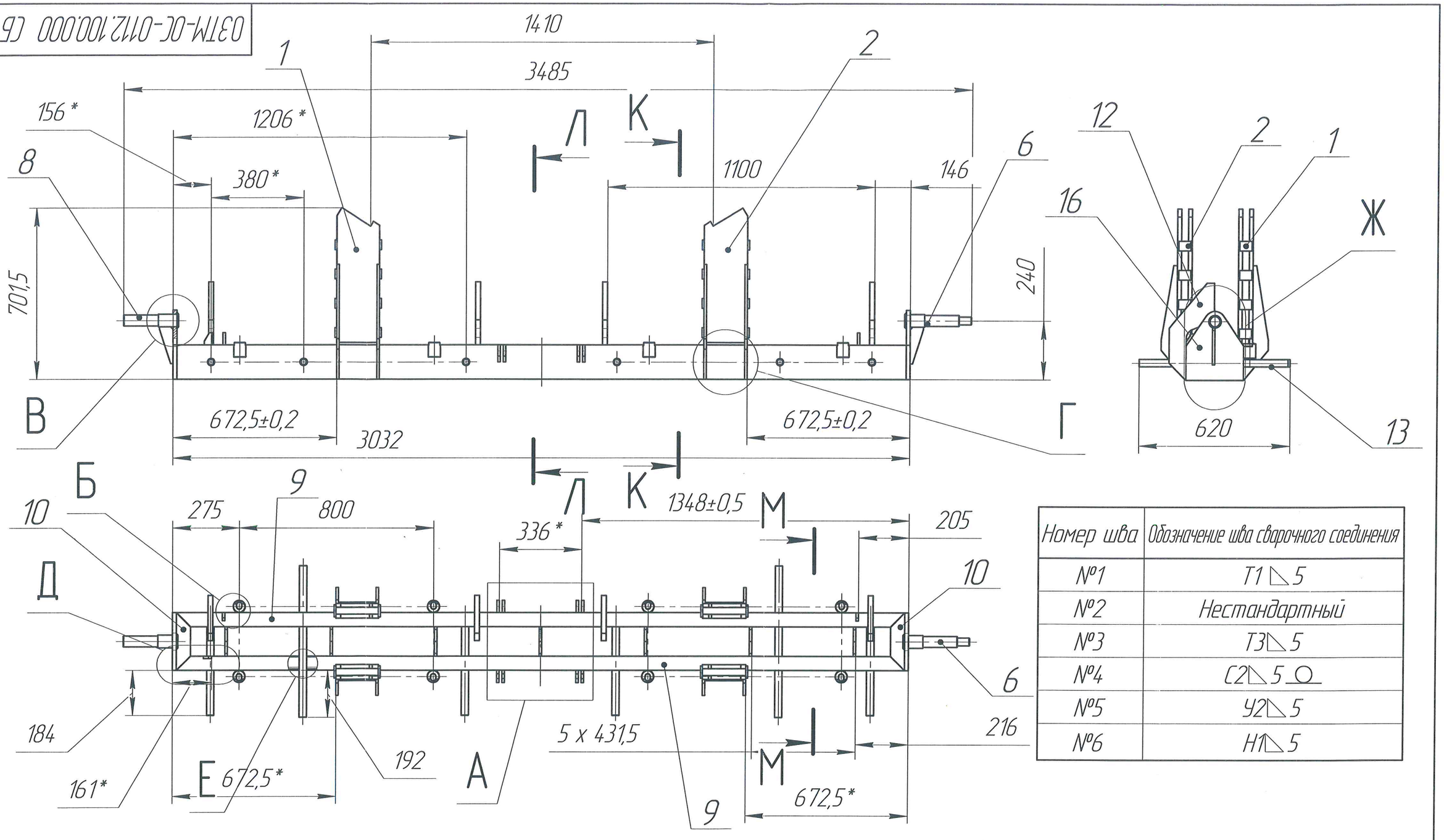



| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ОЗТМ-ОС-0112.000.000 СБ | Лист 2 |
|---|---|---|---|---|---|---|

Копировал

Формат А3

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




| Номер шва | Обозначение шва сварочного соединения |
|---|---|
| №1 | Т1 ◺ 5 |
| №2 | Нестандартный |
| №3 | Т3 ◺ 5 |
| №4 | С2 ◺ 5 ○ |
| №5 | У2 ◺ 5 |
| №6 | Н1 ◺ 5 |

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 окрасить краской эмаль по металлу синего цвета

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

ОЗТМ-ОС-0112.100.000 СБ

Кондуктор под сборку балки ГРУВ-6824.02.05.000 СБ Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 258,6 | 1:15 |
| Лист 1 | Листов 4 | |

ЗАО"ОЗТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

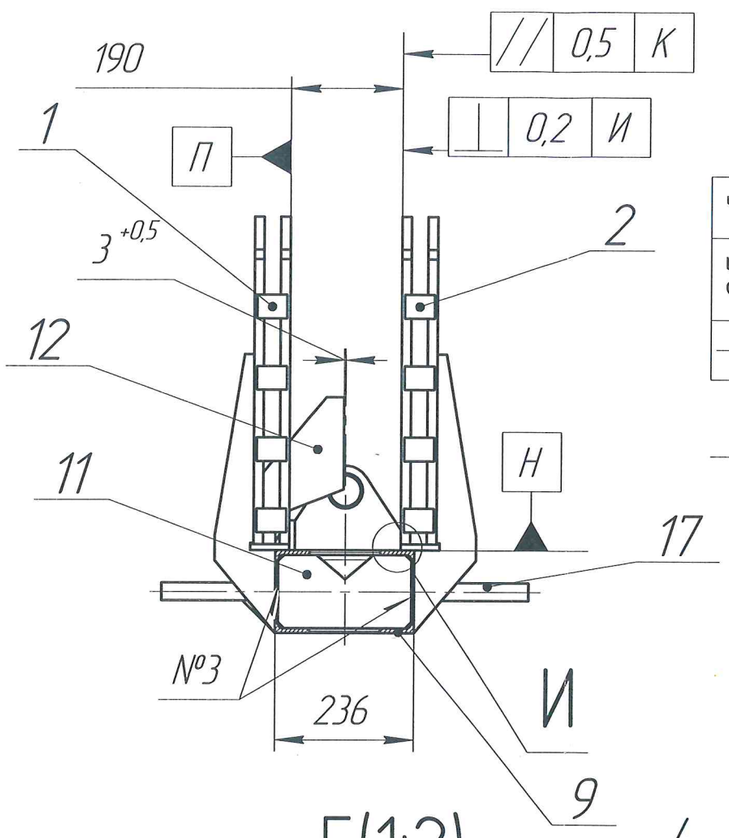
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

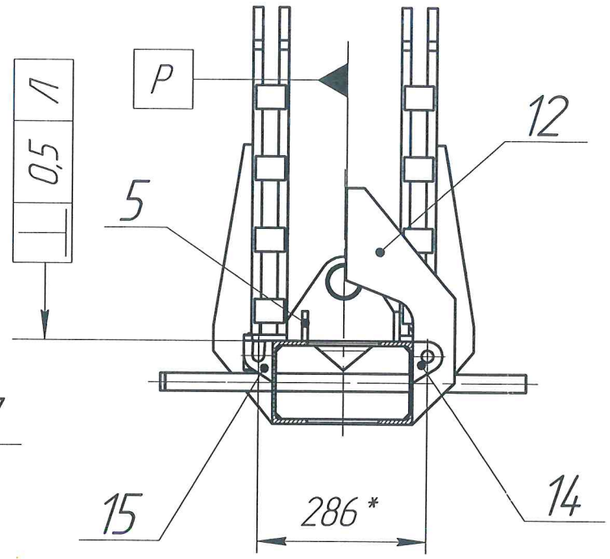
Подп. и дата

Инв. № подл.

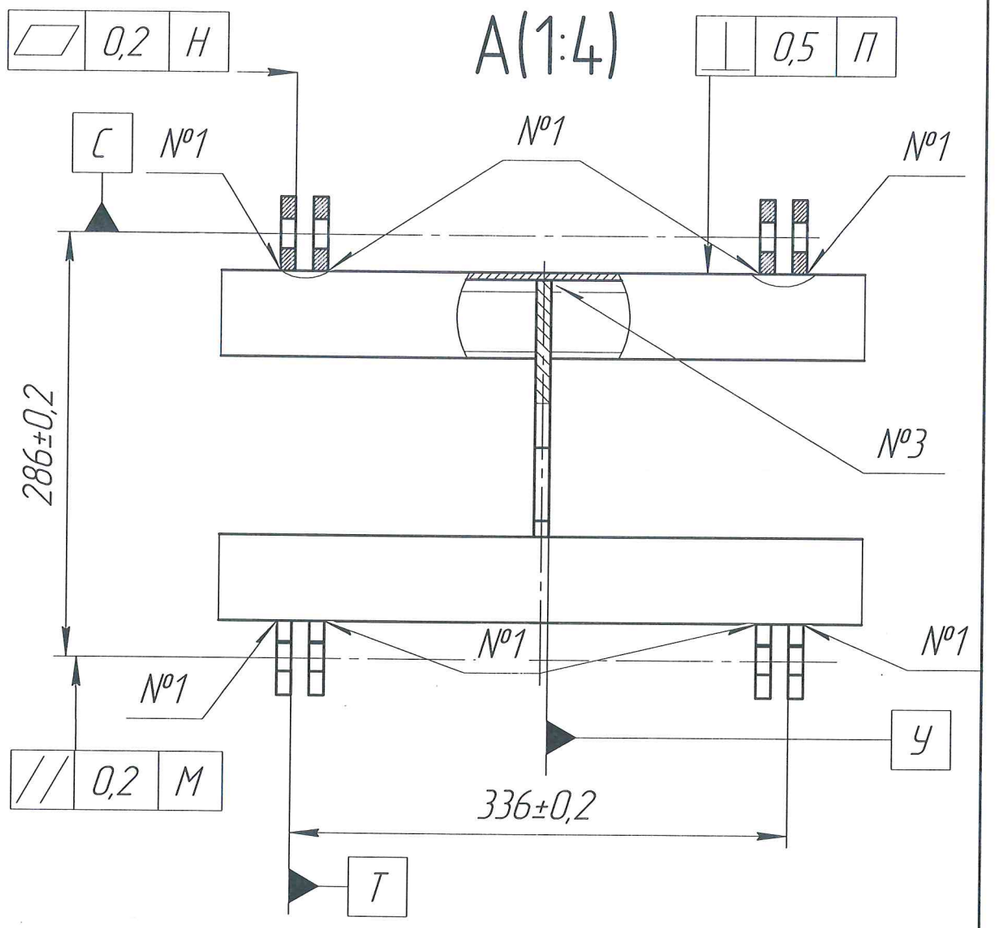
## К–К(1:10)



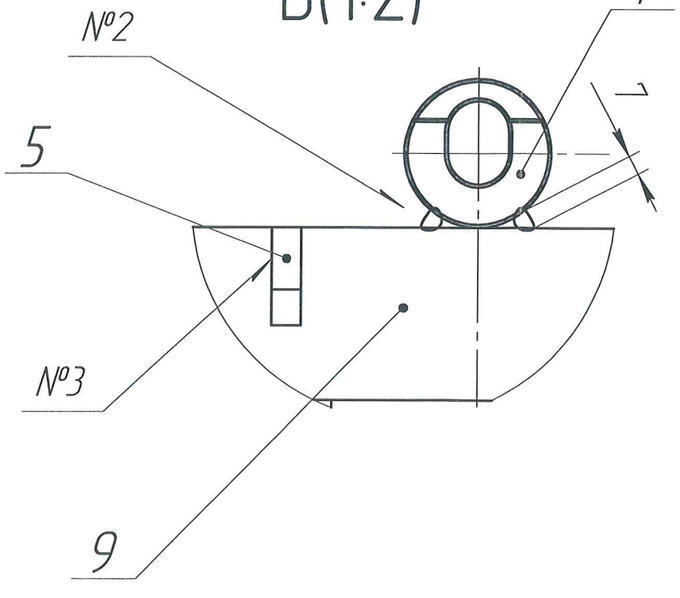

## Л–Л(1:10)



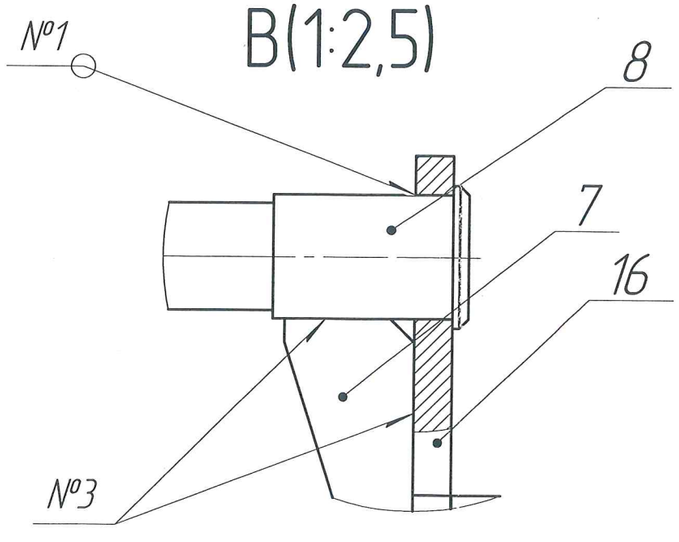

## А(1:4)



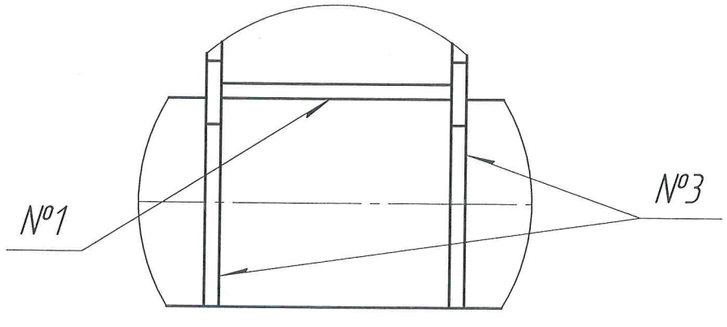

## Б(1:2)




## В(1:2,5)




## Г(1:4)

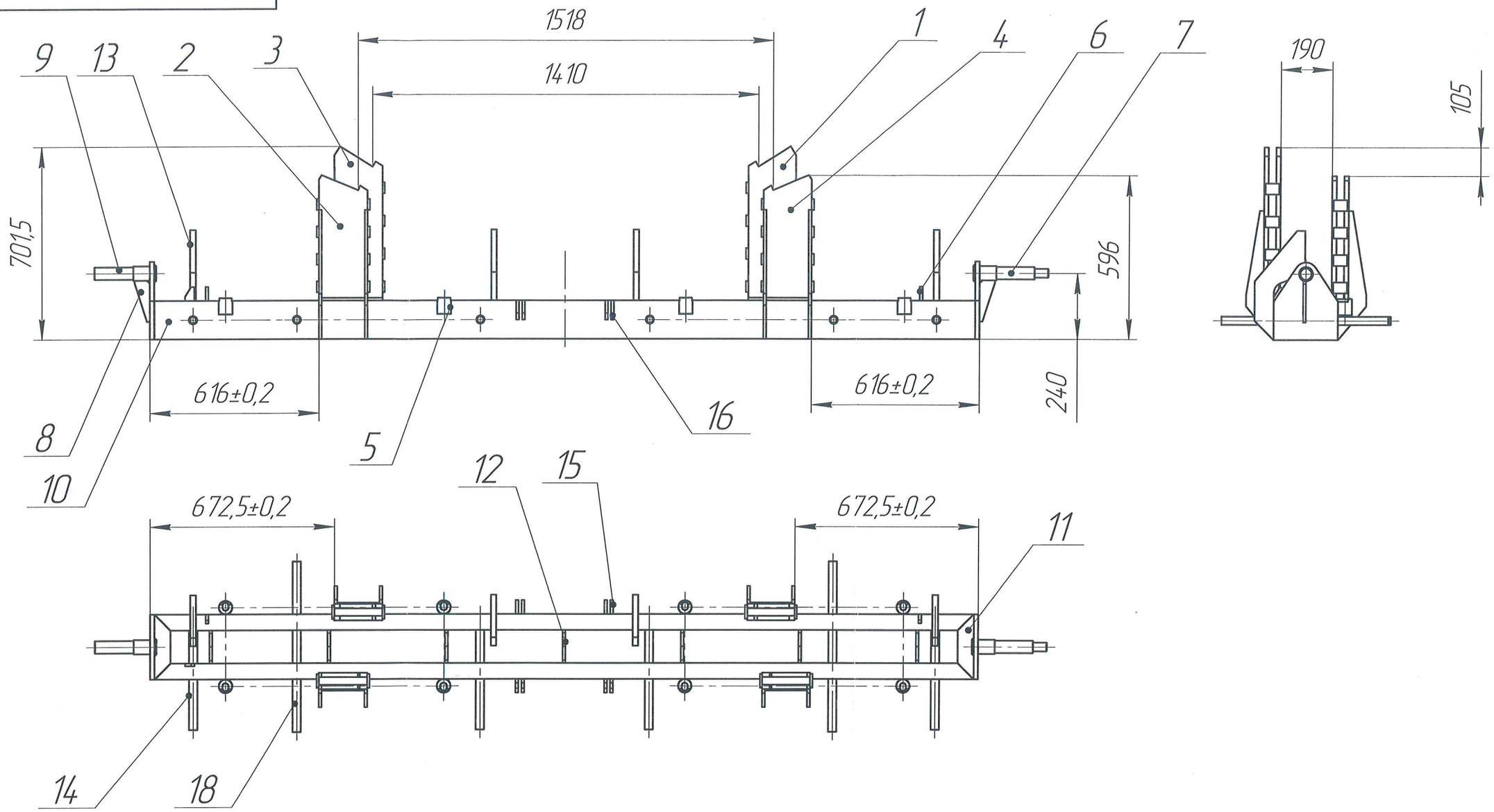



| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ОЗТМ-ОС-0112.100.000 СБ | Лист 2 |
|---|---|---|---|---|---|---|

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

Копировал

Формат А3




1 Сборка производится аналогично сборке кондуктора 03ТМ-ОС-0112.100.000 СБ, для сборки балки промежуточной ГРУВ-6824.02.05.000, в процессе сборки кондуктора вместо опор установки упора 03ТМ-ОС-0112.110.000 и 03ТМ-ОС-0112.120.000, устанавливаются опоры 03ТМ-ОС-0112.110.000-01 и 03ТМ-ОС-0112.120.000-01, по установочным размерам согласно чертежа

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Кравченко | | |
| Пров. | | Хальцева | | 10.26 |
| Т. контр. | | | | |
| Н. контр. | | | | |
| Утв. | | | | |

03ТМ-ОС-0112.100.000-01 СБ

Кондуктор под сборку балку ГРУВ-6824.02.04.000 Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 250,24 | 1:15 |

Лист 1 Листов 2

ЗАО"03ТМ"

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

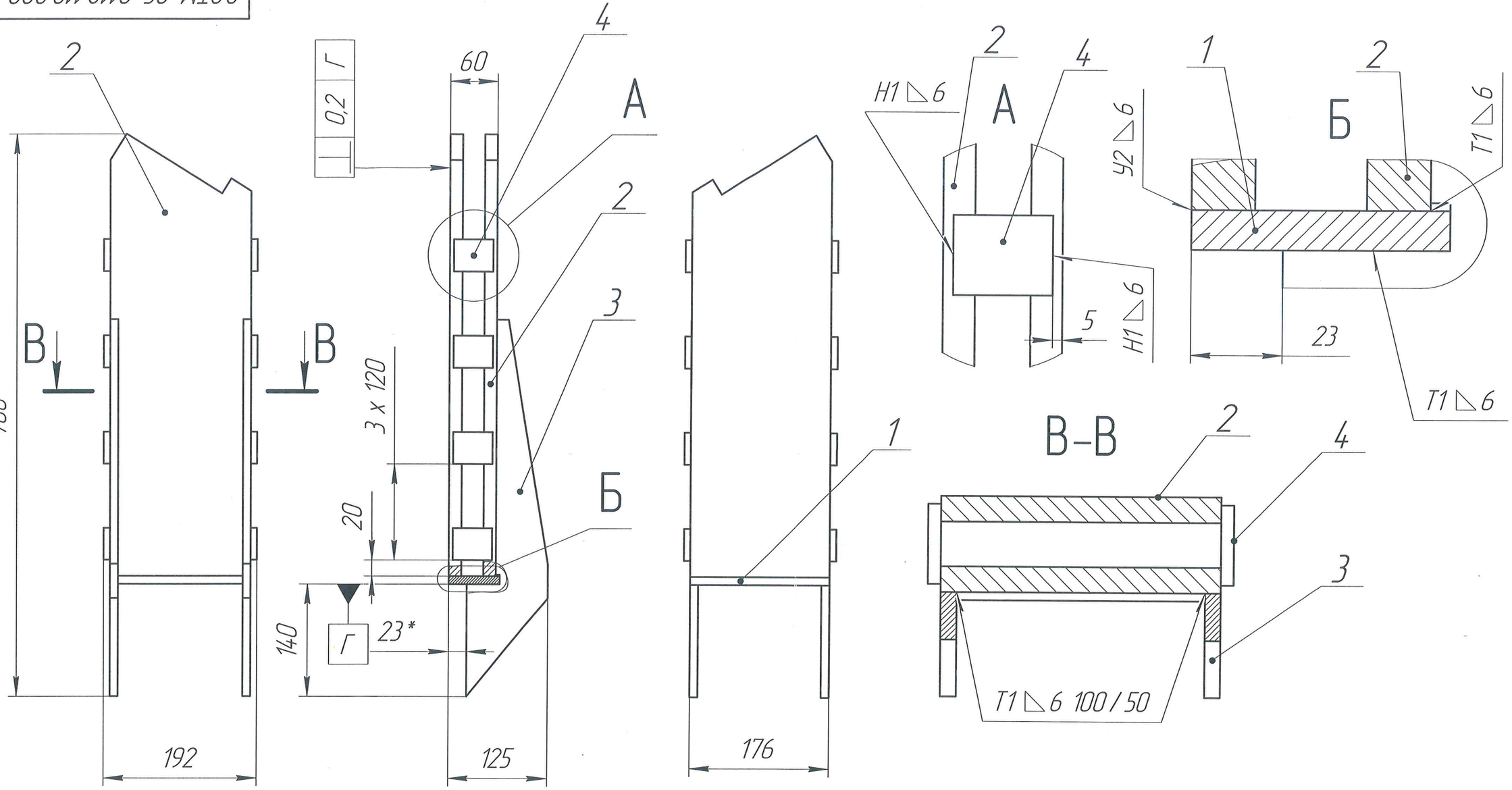
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.




1 * Размер для справок

2 Предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2

3 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76

4 Сварочные швы зачистить острые кромки притупить

5 Сборку 03ТМ-ОС-0112.120.000 СБ выполнить зеркально отображенной (см. лист 2)

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | 03ТМ-ОС-0112.110.000 СБ | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Кравченко | | | Опора установки упора люка Сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | Хальцева | | | | | 27,92 | 1:5 |
| Т. контр. | | | | | | Лист 1 | Листов 2 | |
| Н. контр. | | | | | | ЗАО"03ТМ" | | |
| Утв. | | | | | | | | |

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

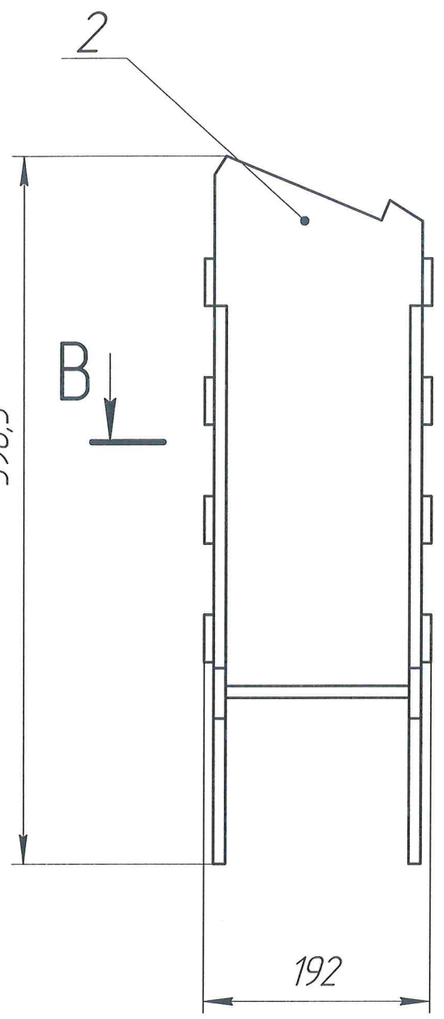
Подп. и дата

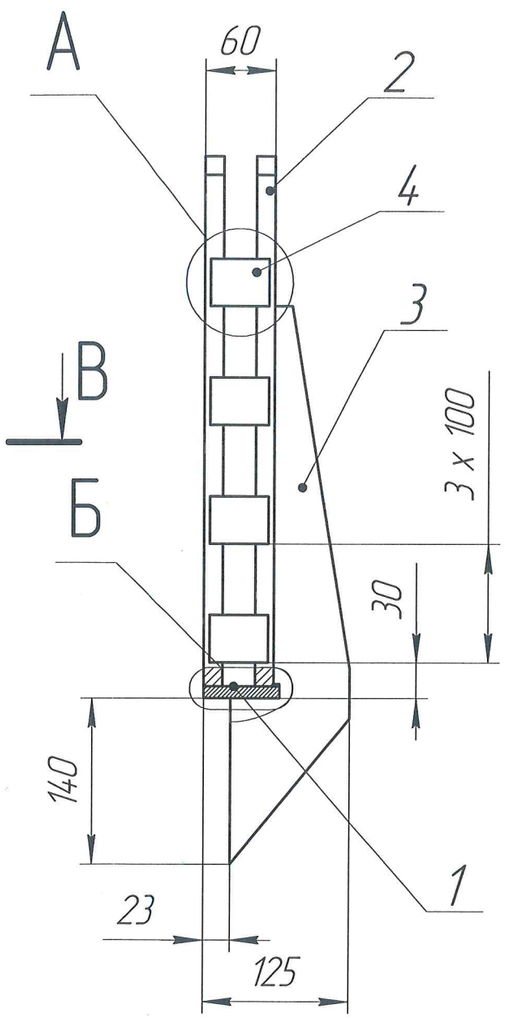
Инв. № дубл.

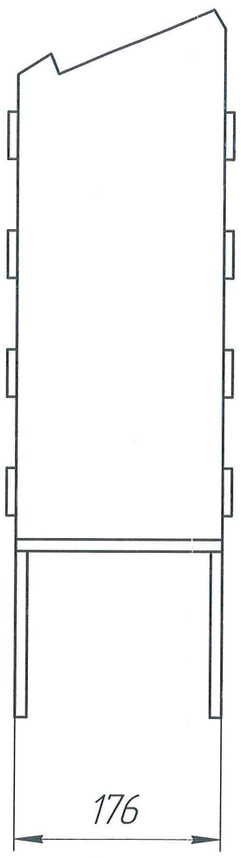
Взам. инв. №

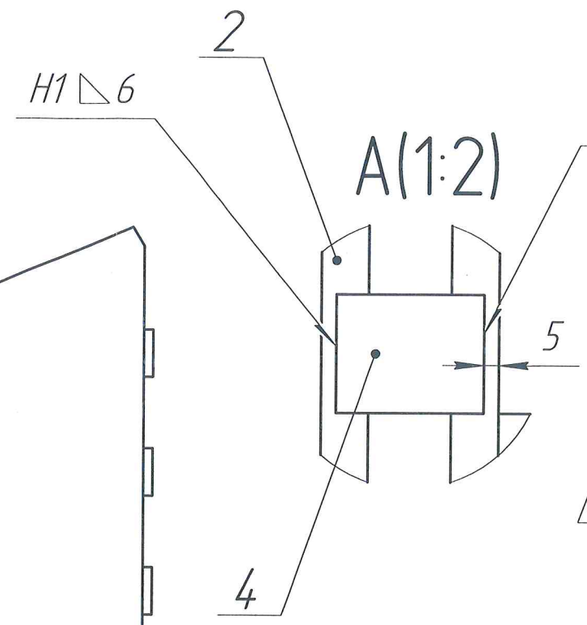
Подп. и дата

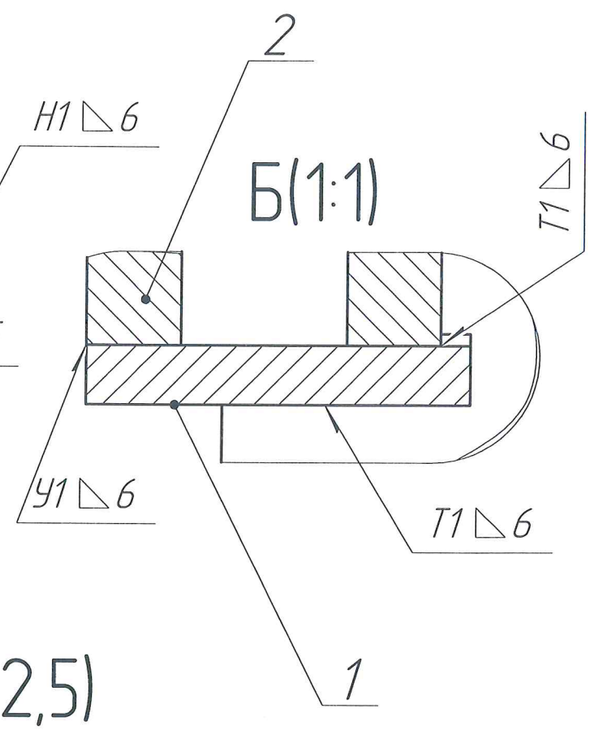
Инв. № подл.

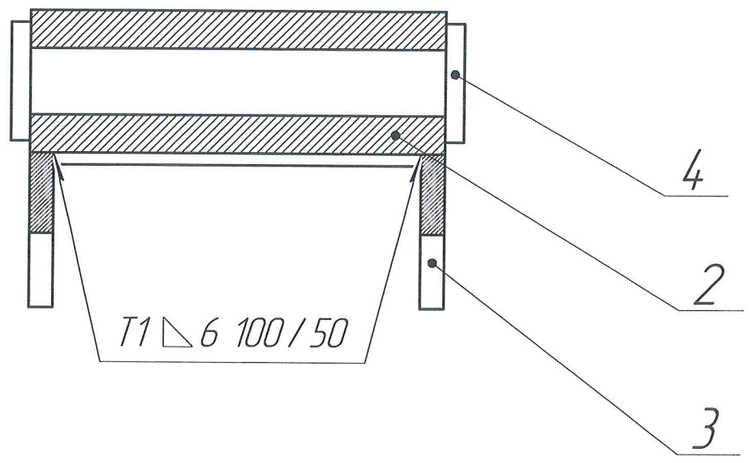


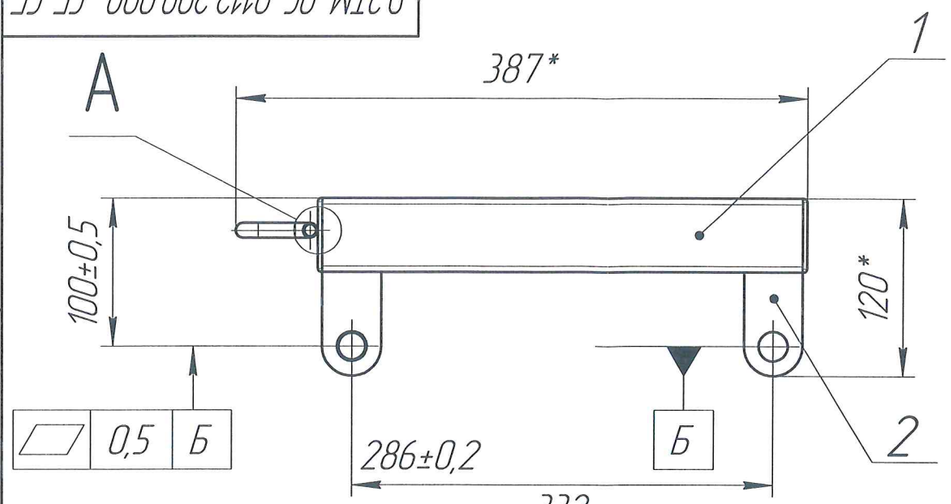



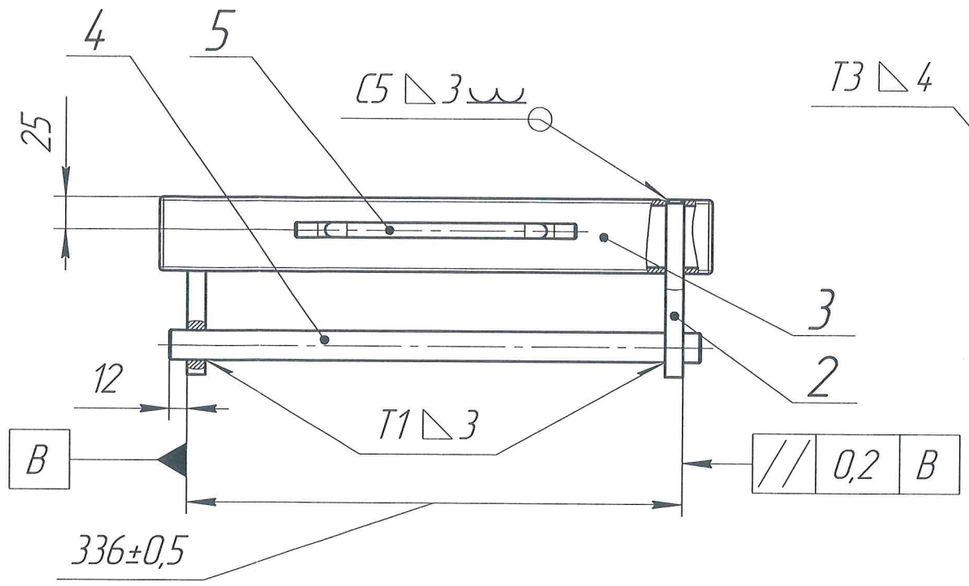

1 * Размер для справок
2 Предельные отклонения H14, h14, ± IT14/2
3 Сварочные швы выполнить по ГОСТ 14771-76
4 Сварочные швы зачистить острые кромки притупить
5 Сборку 03ТМ-ОС-0112.120.000-01 СБ выполнить зеркально отображенной (см. лист 2)

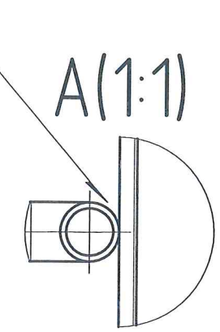
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | 03ТМ-ОС-0112.110.000-01 СБ | | |
| Разраб. | | Кравченко | | | Опора установки упора люка Сборочный чертеж | Лит. | Масса 23,74 | Масштаб 1:5 |
| Пров. | | Хальцева | | | | Лист 1 | Листов 2 | |
| Т. контр. | | | | | | ЗАО"03ТМ" | | |
| Н. контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

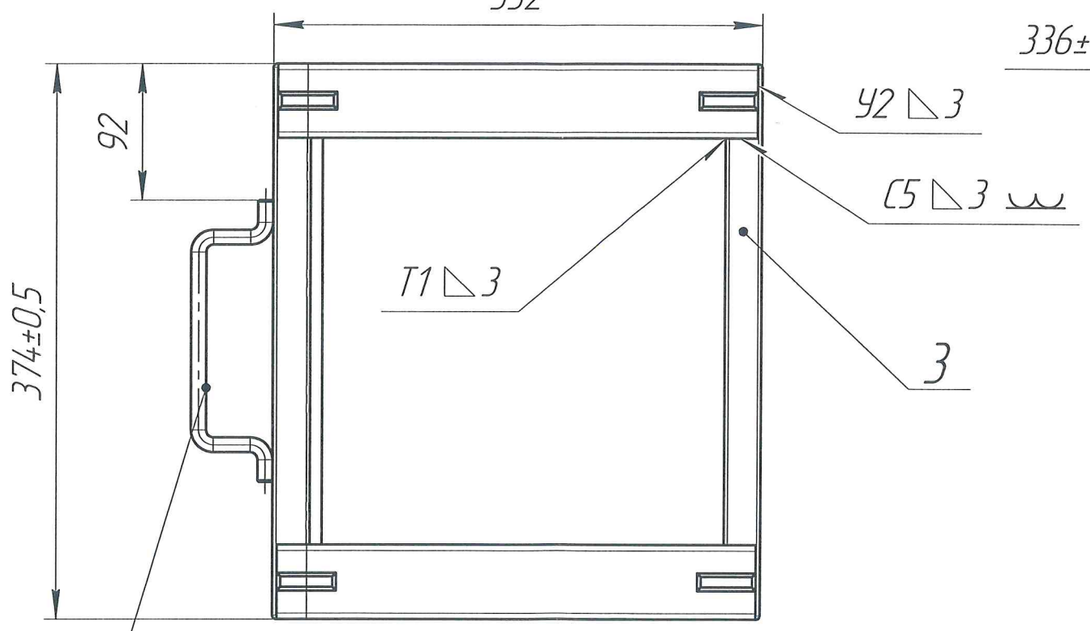
Копировал Формат А3

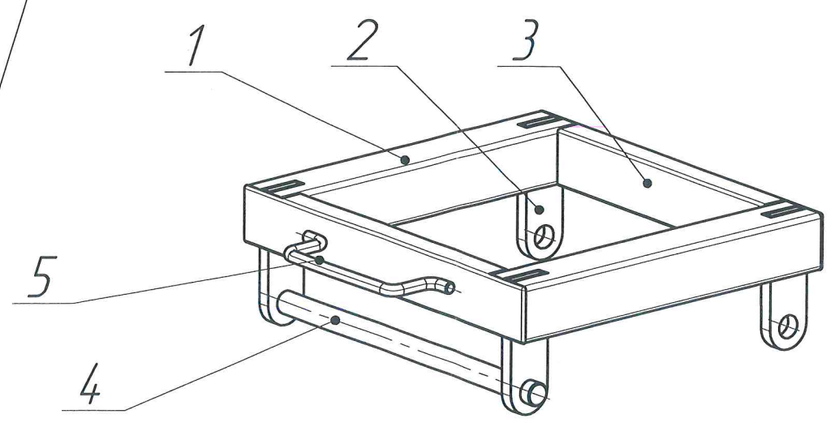
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.




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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме-чание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| | | 1 | ОЗТМ-ОС-0112.200.001 | Труба | 2 | |
| | | 2 | ОЗТМ-ОС-0112.200.002 | Ножка | 4 | |
| | | 3 | ОЗТМ-ОС-0112.200.003 | Торцевая труба | 2 | |
| | | 4 | ОЗТМ-ОС-0112.200.004 | Валик | 1 | |
| | | 5 | ОЗТМ-ОС-0112.200.005 | Ручка | 1 | |

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

ОЗТМ-ОС-0112.200.000 СБ СБ

Размерная рамка
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 8,24 | 1:4 |
| Лист | Листов 1 | |

ЗАО"ОЗТМ"

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

Копировал
Формат А3