

Альбом А397-80: Конструкции тепловых сетей

Завод СЗЗМК изготавливает конструкции тепловых сетей по альбому АЗ97-80.

Альбом А397-80



Անկար 4-903-80 Կոմիտեի և Զեռաբու, Կարմիրաբույնների միջ
 Կոմիտեի Երեսի Կոմիտեի և Զեռաբու Կոմիտեի
 Կ ԼՈՒՍՏԻ, Բեռնոբույն ԼՈՒՍՏԻ

[illegible]

A 357.80-00-01

Полученный результат сравнить с табл. 1

1947	Spain
1948	Spain
1949	Spain
1950	Spain

பெரிய சிவன்

μ	σ
0.0000	0.0000

A-597-80-04

2025 RELEASE UNDER E.O. 14176

Общая информация

Чел.	Наименование	Примечание
№ 1	Служба труда и соц. защиты населения независимый орган	2 место
№ 1-1	Орган государственного арбитража в г.г. и п.г.г.	
№ 1-2	Орган государственного арбитража в г.г. и п.г.г. входит в состав АСДЮСЗ г.г. п.г.г. II	3 место
№ 1-3	Орган государственного арбитража в г.г. и п.г.г. независимый орган в г.г. и п.г.г. II	3 место
№ 1-4	Орган государственного арбитража в г.г. и п.г.г. независимый орган в г.г. и п.г.г. II	3 место
№ 1-5	Орган государственного арбитража в г.г. и п.г.г. независимый орган в г.г. и п.г.г. II	3 место

[illegible]

В изготовленном конденсаторе содержится обреченные
вероятно пылевые загрязнения, азор переносимые
в водной среде, вероятный конденсат в водной
с электролитическим, в том числе от электролитической.
Детализированные процессы азор и пылевые
вероятно см. в книге № 7. 1. 1. 1. 1. 1.

2.97 Запор для отапливаемого трубопровода
3. Обозначить прокладку электропровода типа В42 по ГОСТ 9467-75.
4. Запор между трубой и нижней массой. Для-
кой заполнить пространство на высоте от-
ли толщиной 5+10 мм. По мере роста по-
вышенной опоры трубопровода прокладки уда-
ляются.
5. Маркировать: обозначение по чертежу и по-
барный знак завода-изготовителя.
6. Сопоставить технические требования от ТТ серии 4.903-10 дата 4.
7. Чертеж выполнен на основании черт. ТЗ.00.00.00.00.00
ТТ серии 4.903-10 выпуск 4.
Пример обозначения опоры неподвижной
Дм=159 мм:

Опора неподвижная 159 - ТЗ.09

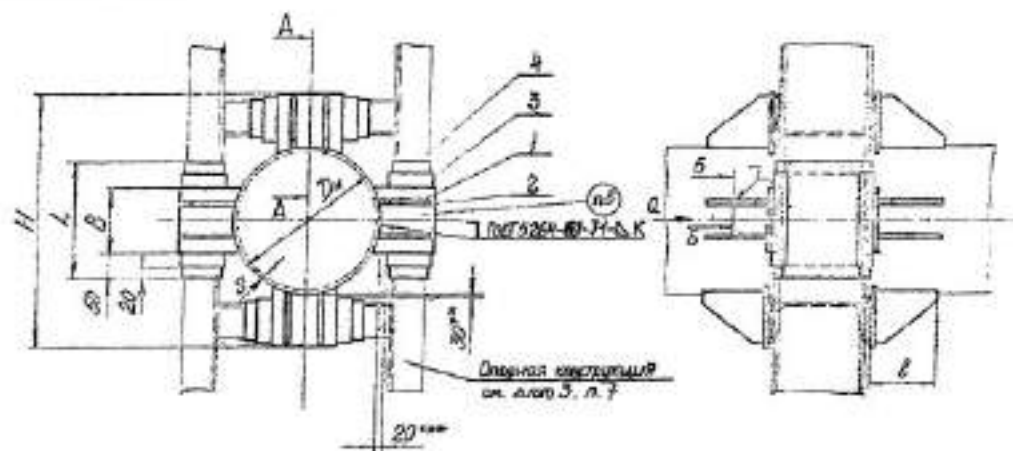
Обозначение по ТТ серии 4.903-10 выпуск 4	Дм мм	S+R мм	Упор по п.1 Лист 1-1 (ТЗ.00.00.00.00.00.00) 05.07.00.00.00.00			Хвост по п.2 Лист 2-1 (ТЗ.00.00.00.00.00.00) 4-15.02.00.00.00.00			Обозначение по ТТ серии 4.903-10 выпуск 4
			S1 мм	l мм	Масса кг	S2 мм	l мм	Масса кг	
ТЗ.00.00.00.00.00	32	2.5	6	75	0.12	25	159	0.049	0.329
ТЗ.00.00.00.00.00	38						168	0.098	0.350
ТЗ.00.00.00.00.00	45	3	8	0.155	40	225	0.140	0.360	
ТЗ.00.00.00.00.00	57					248	0.158	0.368	
ТЗ.00.00.00.00.00	76	3.5	10	0.185	40	265	0.185	0.405	
ТЗ.00.00.00.00.00	88					300	0.196	0.406	
ТЗ.00.00.00.00.00	108	4	10	0.185	40	350	0.230	1.18	
ТЗ.00.00.00.00.00	133					444	0.280	1.24	
ТЗ.00.00.00.00.00	159	4.5	480	0.450	1.3				

А-397-80-01-02			
Исполнитель	Проверен	Согласован	Утвержден
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Подпись	Подпись	Подпись	Подпись
Дата	Дата	Дата	Дата
Установка трубопровода отстойника Неподвижная опора Дм=159 мм ТЗ.00.00.00.00.00.00 4-15.02.00.00.00.00			
М.П. 01.10.00 М.П. 01.10.00			

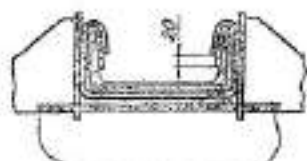


[illegible]

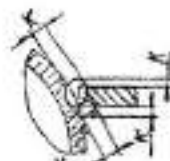
40-10-08-169-4



A-A



ББ



A-397-80-01-04

				A-397-80-01-04	
				Контроль качества	
				Исполн. 6 в. 10.10.80	
				Материал: сталь	
				Масштаб: 1:1	
				Лист 1 из 1	

40-10-00-169-1

1. * См. технические требования ТП серия 4.903-10 лист 4
2. ** Зазор для осадки трубопровода
3. *** Зазор для докового перемещения трубопровода
4. Связку производить электродом типа Э42 ГОСТ 3467-75
5. маркировать обозначение по чертежу и табличный знак завода-изготовителя
6. Основные технические требования см. ТП серия 4.903-10 лист 4
7. Размеры и элементы опорных конструкций устанавливаются проектирующей организацией
8. Чертеж выполнен на основании чертежа ТБ.00.00.000.06 ТП серия 4.903-10 выпуск 4

Пример обозначения опоры неподвижной лобовой четырехугольной для трубопровода Дн 219х5-7 м:

Опора 219х5 — III ТБ.05

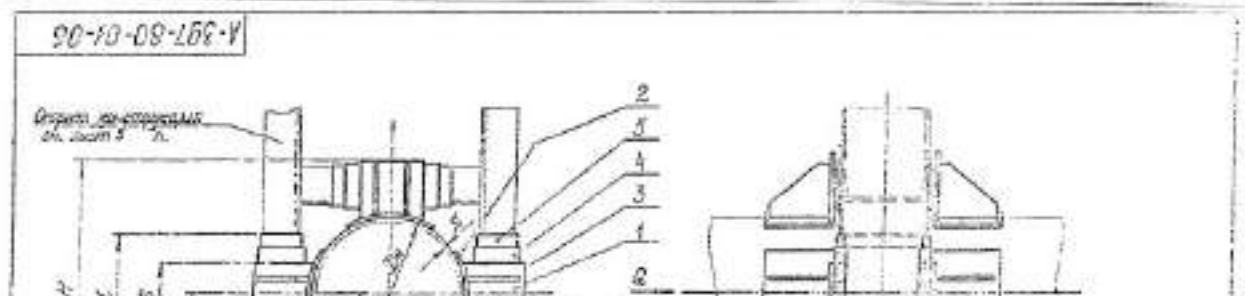


Обозначение пяти	И, мм	Л, мм	Н, мм	В, мм	К, мм	Л, мм	С, мм	К, мм	И, мм	Автомат пос. 1 СНП-10000000 СНП-10000000	Автомат пос. 2 СНП-10000000 СНП-10000000	Автомат пос. 3 СНП-10000000 СНП-10000000	Автомат пос. 4 СНП-10000000 СНП-10000000	Автомат пос. 5 СНП-10000000 СНП-10000000	Объем материала кг
СНП-10000000 СНП-10000000 СНП-10000000										Кол-во S ₁	Кол-во S ₂	Кол-во S ₃	Кол-во S ₄	Кол-во S ₅	
СНП-10000000	108	4	238	30	120	115	4	30		10	4	10			50
СНП-10000000	133	4,5	263	30	130	117	6	80		12	6	12			56
СНП-10000000	158	7	338	30	130	117	6	80		12	6	12			38
СНП-10000000	210	8	432	30	130	117	6	80		12	6	12			144
СНП-10000000	235	9	462	30	130	117	6	80		12	6	12			164
СНП-10000000	325	10	562	30	130	117	6	80		12	6	12			161
СНП-10000000	371	11	596	30	130	117	6	80		12	6	12			208
СНП-10000000	425	12	646	30	130	117	6	80		12	6	12			260
СНП-10000000	530	13	786	30	130	117	6	80		12	6	12			360
СНП-10000000	550	14	836	30	130	117	6	80		12	6	12			437

6. Маркировка обозначения по чертежу и товарный знак завода-изготовителя.
7. Основные технические требования см. ТТ серии 4903-10 Вып.4.
8. Размеры и элементы опорных конструкций устанавливаются проектирующей организацией.
9. Чертеж выполнен на основании чертежа ТБ.00.00.000.45 ТТ серии 4903-10 Выпуск 4 тип III с защитой от электрокоррозии.

				А-397-80-01-05			
Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор	Корректировка			
Рис.	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980			
Мат.	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980			
С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980			
С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980			
С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980			
С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980	С.В. М. 1980			

Страница 015



4-397-20-74-08

[illegible]

710.12.00.000005	533	1	338	180	2	12	4	4	40.88
	610	11	367	200					12.56
	710.13.00.000005	720	0	512					16.46
	710.16.00.000005	600	0	482					16.42
	710.15.00.000005	920	9	476					10.74
	710.16.00.000005	020	10	526					34.06
	710.17.00.000005	1020	11	626					46.06
710.18.00.000005	1420	14	726	300		16			36.52

A-327-30-01-10			
Исполнитель: <i>Исполнитель</i>	Срок: <i>Срок</i>	Место: <i>Место</i>	Содержание: <i>Содержание</i>
Исполнитель: <i>Исполнитель</i>	Срок: <i>Срок</i>	Место: <i>Место</i>	Содержание: <i>Содержание</i>
Исполнитель: <i>Исполнитель</i>	Срок: <i>Срок</i>	Место: <i>Место</i>	Содержание: <i>Содержание</i>
Исполнитель: <i>Исполнитель</i>	Срок: <i>Срок</i>	Место: <i>Место</i>	Содержание: <i>Содержание</i>
Исполнитель: <i>Исполнитель</i>	Срок: <i>Срок</i>	Место: <i>Место</i>	Содержание: <i>Содержание</i>
Исполнитель: <i>Исполнитель</i>	Срок: <i>Срок</i>	Место: <i>Место</i>	Содержание: <i>Содержание</i>

Страница 028

01-10-08-155-V									
Тип IV					Таблица 2				
Обозначения по 117	D	S	H	2	Подпись по 1	Подпись по 2	Подпись по 3	Подпись по 4	Подпись по 5

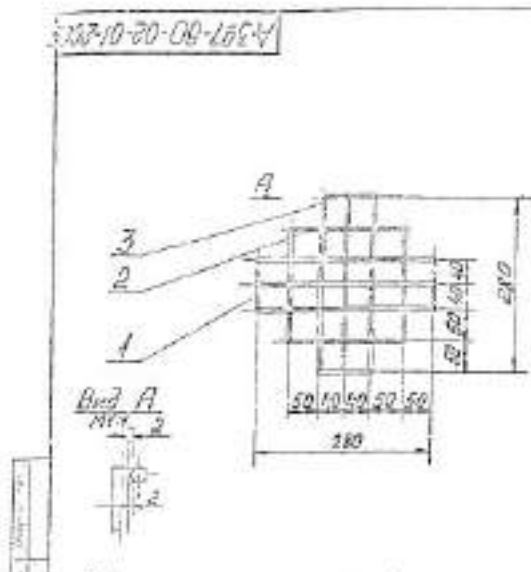
№	Обозначение	Наименование	3	Примеч.
		Докиментация		
12	A-397-80-02-01-0055	Сводный чертеж		
		Вспомог.		
11	1 A-397-80-02-01-01	Дна	1	
11	2 A-397-80-02-01-01	Станка	1	
11	3 A-397-80-02-01-01	Получен	1	
11	4 A-397-80-02-01-01	Прокат	1	
11	5 A-397-80-02-01-01	Чугун		
		Лист: В.2-53015-1000 1000x3100x3100		
		L=30±0,5mm	3	0,04mm
11	6 A-397-80-02-01-01	Получен		
		Лист: В.2-53015-1000 1000x3100x3100		
		L=30±0,5mm	1	7,5mm

№	Обозначение	Наименование	3	Примеч.
		Докиментация		
12	A-397-80-02-01-0055	Сводный чертеж		
		Вспомог. детали		
11	1 A-397-80-02-01-01	Корпус	1	
11	2 A-397-80-02-01-01	Сетка	1	
		Вспомог.		
11	3 A-397-80-02-01-01	Валити притянуть	1	
11	4 A-397-80-02-01-01	Дополнитель	1	
		Вспомог. детали		
		Лист: В.2-53015-1000		
6		Лист: В.2-53015-1000	2	
7		Лист: В.2-53015-1000	2	
8		Лист: В.2-53015-1000	2	
9		Лист: В.2-53015-1000	2	
		Лист: В.2-53015-1000	1	

4.* Размеры для стробов.

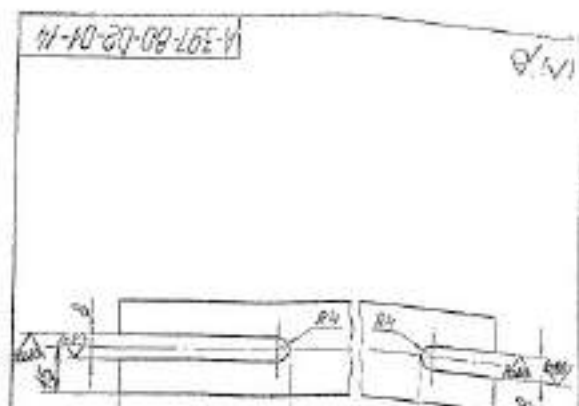
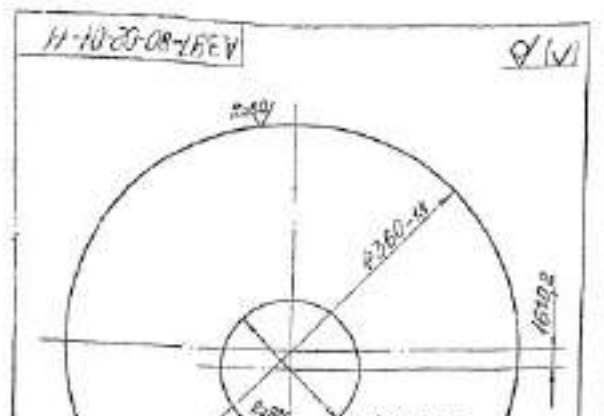
[illegible]

Страница 035

[illegible]

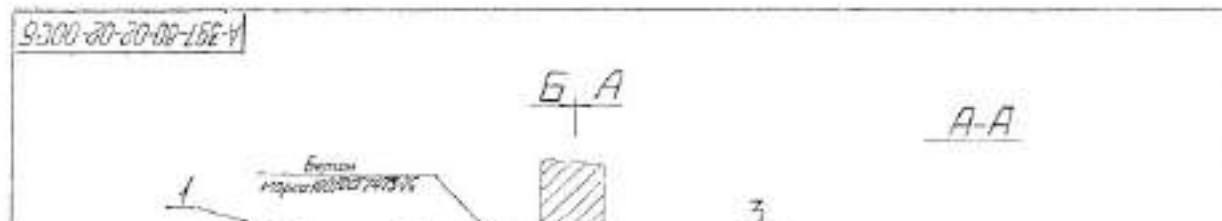
Пределные отклонения размеров:
отверстий H14, болтов h14,
остальных $\pm \frac{IT_{max}}{2}$.

				A-397-80-02-01-01			
				<i>Плюшка прижимная</i>	отв.	Толщ.	Число шт.
						0,2	1:1
				<i>Длина 52-53 мм от ступицы до конца резьбы</i>	Внутр.		
					ALUMINIUM GENEVE		

[illegible]

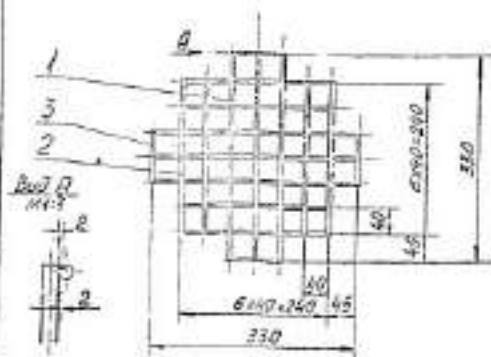


Страница 039



1	1-397-80-02-02-11	Дно	1																																																																																																				
2	1-397-80-02-02-12	Пазуха	1																																																																																																				
3	1-397-80-02-02-13	Подрубок	1																																																																																																				
4	1-397-80-02-02-14	Мурья																																																																																																					
		Крыша 7200-80-3000																																																																																																					
		ПСТ 8696-74																																																																																																					
		L = 184 ± 165 мм	1 15 мм																																																																																																				
5	1-397-80-02-02-15	Чипс																																																																																																					
		Пазуха 80-3000-3000																																																																																																					
		L = 30 ± 0,65 мм	8 8,64 мм																																																																																																				
6	1-397-80-02-02-16	Стяжка	1																																																																																																				
A-397-80-02-02-10																																																																																																							
Корпус		<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>9</td> <td>10</td> <td>11</td> <td>12</td> <td>13</td> <td>14</td> <td>15</td> <td>16</td> <td>17</td> <td>18</td> <td>19</td> <td>20</td> <td>21</td> <td>22</td> <td>23</td> <td>24</td> <td>25</td> <td>26</td> <td>27</td> <td>28</td> <td>29</td> <td>30</td> <td>31</td> <td>32</td> <td>33</td> <td>34</td> <td>35</td> <td>36</td> <td>37</td> <td>38</td> <td>39</td> <td>40</td> <td>41</td> <td>42</td> <td>43</td> <td>44</td> <td>45</td> <td>46</td> <td>47</td> <td>48</td> <td>49</td> <td>50</td> <td>51</td> <td>52</td> <td>53</td> <td>54</td> <td>55</td> <td>56</td> <td>57</td> <td>58</td> <td>59</td> <td>60</td> <td>61</td> <td>62</td> <td>63</td> <td>64</td> <td>65</td> <td>66</td> <td>67</td> <td>68</td> <td>69</td> <td>70</td> <td>71</td> <td>72</td> <td>73</td> <td>74</td> <td>75</td> <td>76</td> <td>77</td> <td>78</td> <td>79</td> <td>80</td> <td>81</td> <td>82</td> <td>83</td> <td>84</td> <td>85</td> <td>86</td> <td>87</td> <td>88</td> <td>89</td> <td>90</td> <td>91</td> <td>92</td> <td>93</td> <td>94</td> <td>95</td> <td>96</td> <td>97</td> <td>98</td> <td>99</td> <td>100</td> </tr> </table>		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100				

№	1	A-397-80-02-02-10	Колесо	1
№	2	A-397-80-02-02-60	Сетка	1
			Лестница	
№	3	A-397-80-02-02-01	Пазуха прижимная	1
№	4	A-397-80-02-02-02	Защелка	1
			Стандартные изделия	
	6		Болт М6x75-46-022	
	7		ПСТ 7202-70	3
			Гайка М6 5-022	
			ПСТ 5345-70	2
	8		Шпатель 0,02-020	
			ПСТ 11,524-78	2
	9		Чипс 119-150-5	
			ПСТ 6942 28-64	1
A-397-80-02-02-00				
Дорожный платин				
Модель "Автоматическая"				
на базе автомобиля "Волга" ГАЗ-24				



1. Сборка ручная электродуговой по контуру прилегающих деталей.
2. Шероховатость поверхностей деталей по п. 1... по 3 по торцам R_{a9} .
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{1716}{2}$.

A-397-80-02-02-2005

Сетка
Сварочный чертеж

Мат. часть	Тех. часть	Деталь
07	15	
07	15	
07	15	
07	15	

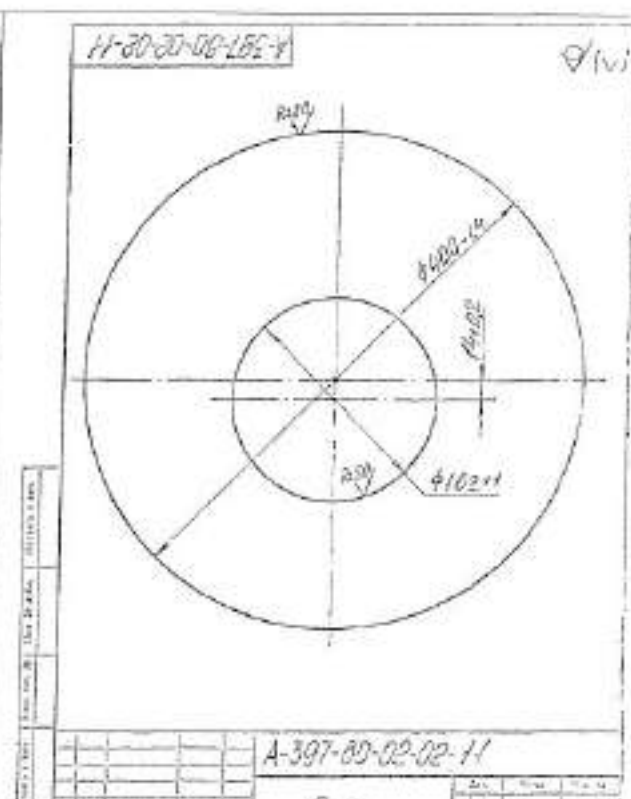
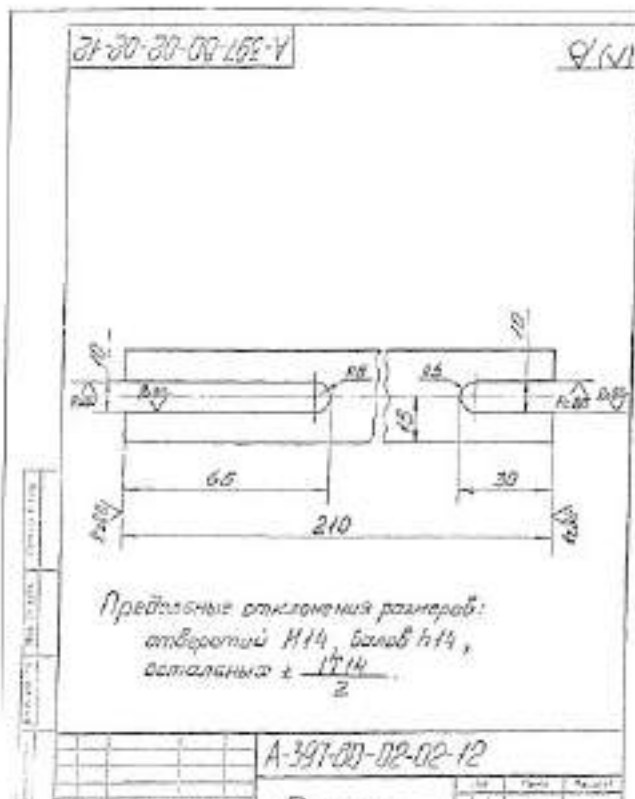
Докладчик	
02	A-397-80-02-02-0205
Сварочный чертеж	
Деталь	
04	1 A-397-80-02-02-21
Пруток	
Размер 500x250x25	
Размер 500x250x25	
L=335 ± 1,5 мм	
04	2 A-397-80-02-02-22
Пруток	
Размер 500x250x25	
Размер 500x250x25	
L=335 ± 1,5 мм	
04	3 A-397-80-02-02-23
Пруток	
Размер 500x250x25	
Размер 500x250x25	
L=335 ± 1,5 мм	

Сварочный чертеж

A-397-80-02-02-20

Сетка

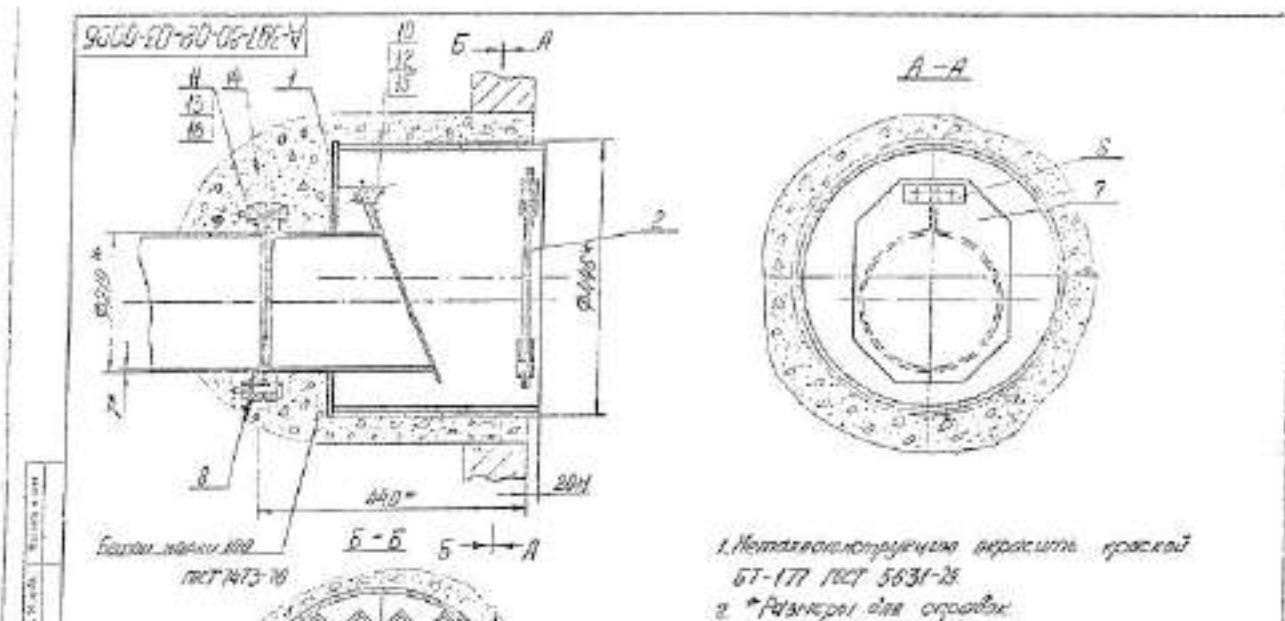
Мат. часть	Тех. часть	Деталь
07	15	
07	15	
07	15	
07	15	



№ п/п	№ документа	Дата	Листы
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32
33	34	35	36
37	38	39	40
41	42	43	44
45	46	47	48
49	50	51	52
53	54	55	56
57	58	59	60
61	62	63	64
65	66	67	68
69	70	71	72
73	74	75	76
77	78	79	80
81	82	83	84
85	86	87	88
89	90	91	92
93	94	95	96
97	98	99	100

№ п/п	№ документа	Дата	Листы
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32
33	34	35	36
37	38	39	40
41	42	43	44
45	46	47	48
49	50	51	52
53	54	55	56
57	58	59	60
61	62	63	64
65	66	67	68
69	70	71	72
73	74	75	76
77	78	79	80
81	82	83	84
85	86	87	88
89	90	91	92
93	94	95	96
97	98	99	100

Страница 046



10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

A-397-80-02-03-00		Всего	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
10		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700

A-397-80-02-03-00		Всего	1																																																																																																																																																																																						
10		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194

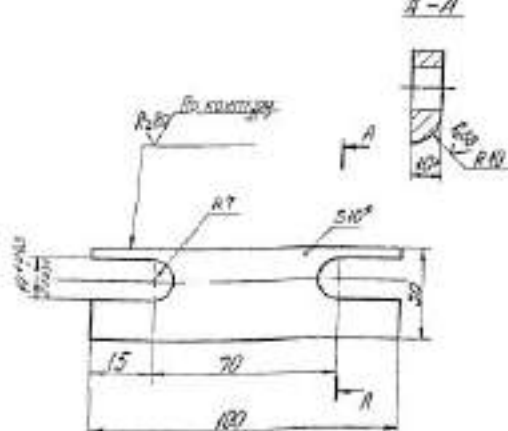


A-397-80-02-03-10

(✓) A

A-397-80-02-03-11

(✓) A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT}{9}$
2. Разные для справок

150 70 10

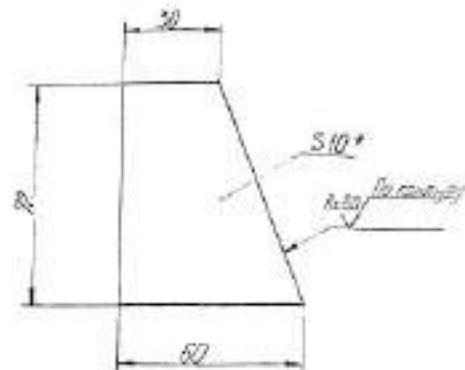
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$

2. Размер для справок

A-397-80-02-03-14

Пластина

Дет.	Материал	Количество
	0,10	1:1

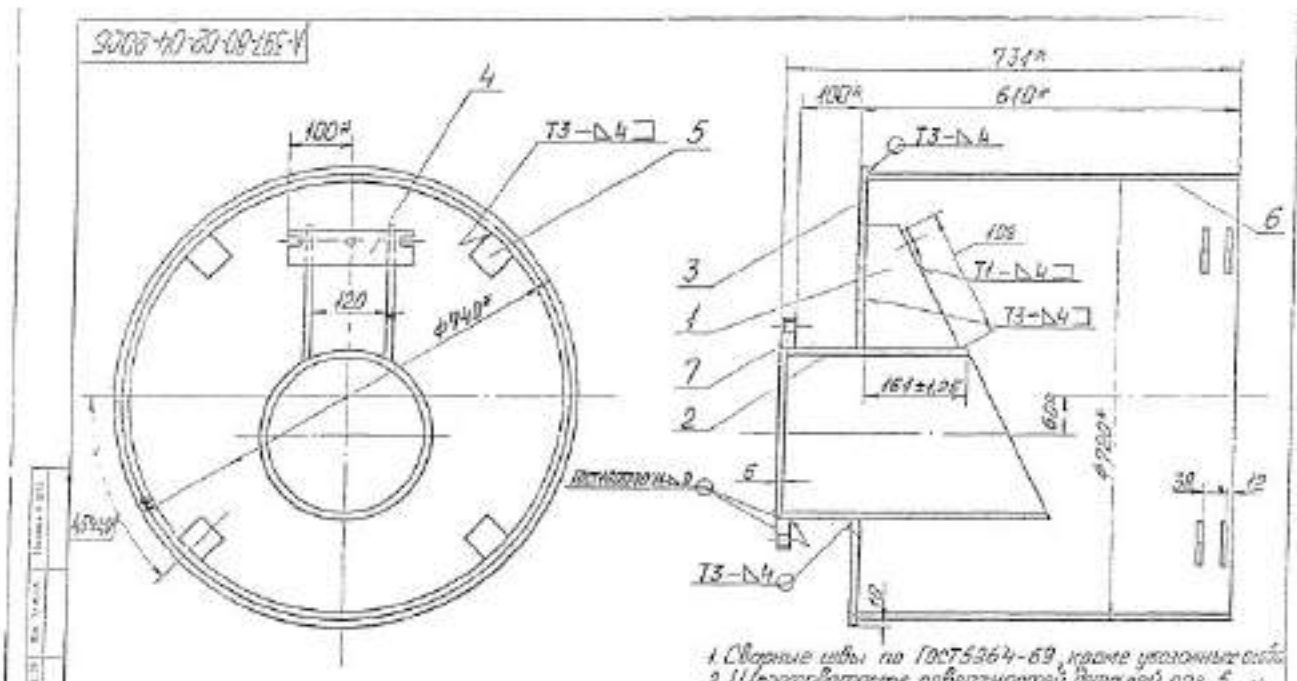


1. Podstawowe równanie przepływu: $\frac{+1760}{2}$
2. * Przepływ do cieploty:

[illegible]

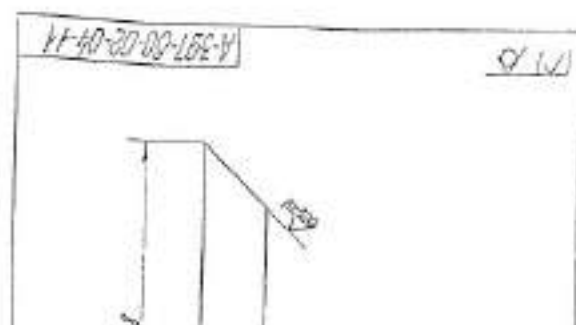
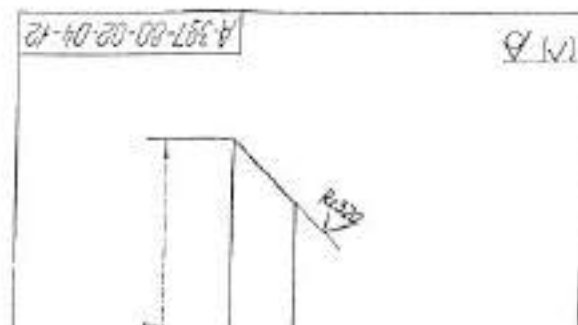
№ п/п	Объемы	Объемы	Наименование	Мас.	Примеч.
12			Гайка М16.5.029		
			ГОСТ 5915-70	3	
13			Гайка М16.5.029		
			ГОСТ 5915-70	12	
14			Шайба М6.02.029		
			ГОСТ 11371-78	16	
15			Шайба М12.02.029		
			ГОСТ 11371-78	3	
16			Шайба М16.02.029		
			ГОСТ 11371-78	12	

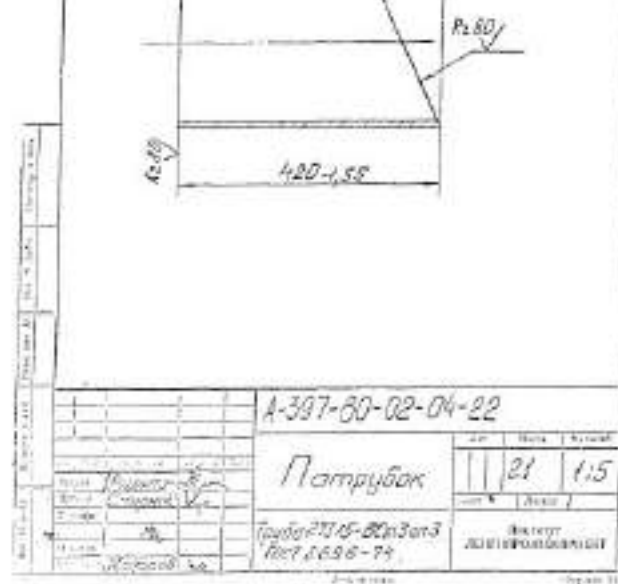
№ п/п	Объемы	Объемы	Наименование	Мас.	Примеч.
			Детали		
12			А-397-80-02-04-0005		Классификация
					Сборочные единицы
12	1		А-397-80-02-04-10		Резка
12	2		А-397-80-02-04-20		Нормы
12	3		А-397-80-02-04-30		Сетка
					Детали
12	4		А-397-80-02-04-01		Защелка
12	5		А-397-80-02-04-02		Прокладка
12	6		А-397-80-02-04-03		Резка прижимная
					Стандартные изделия
12	7		Болт М6x25.46.029		
			ГОСТ 7793-70	16	
12	8		Болт М12x55.46.029		
			ГОСТ 7793-70	3	
12	9		Болт М16x75.46.029		
			ГОСТ 7793-70	12	
12	10		Гайка М6.5.029		
			ГОСТ 5915-70	16	
А-397-80-02-04-00					



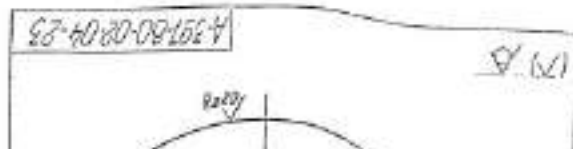
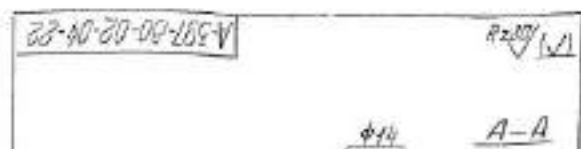


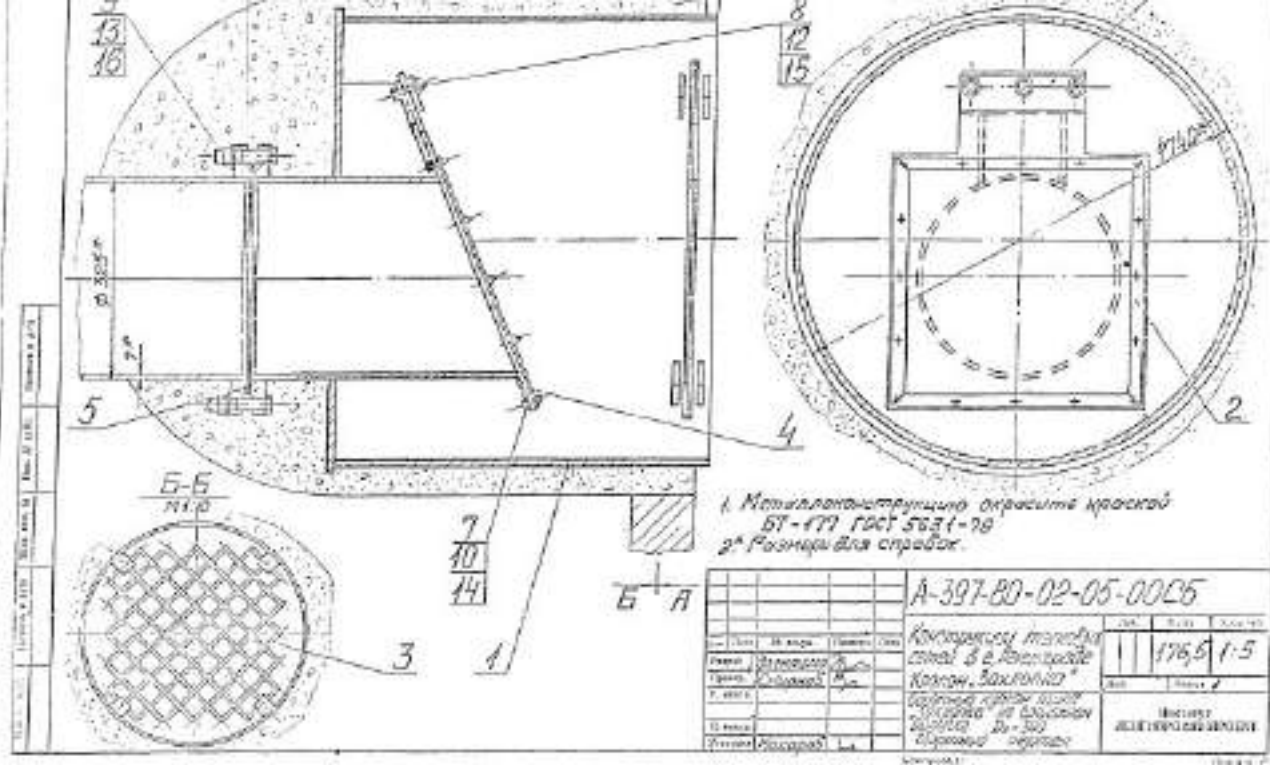
Страница 061



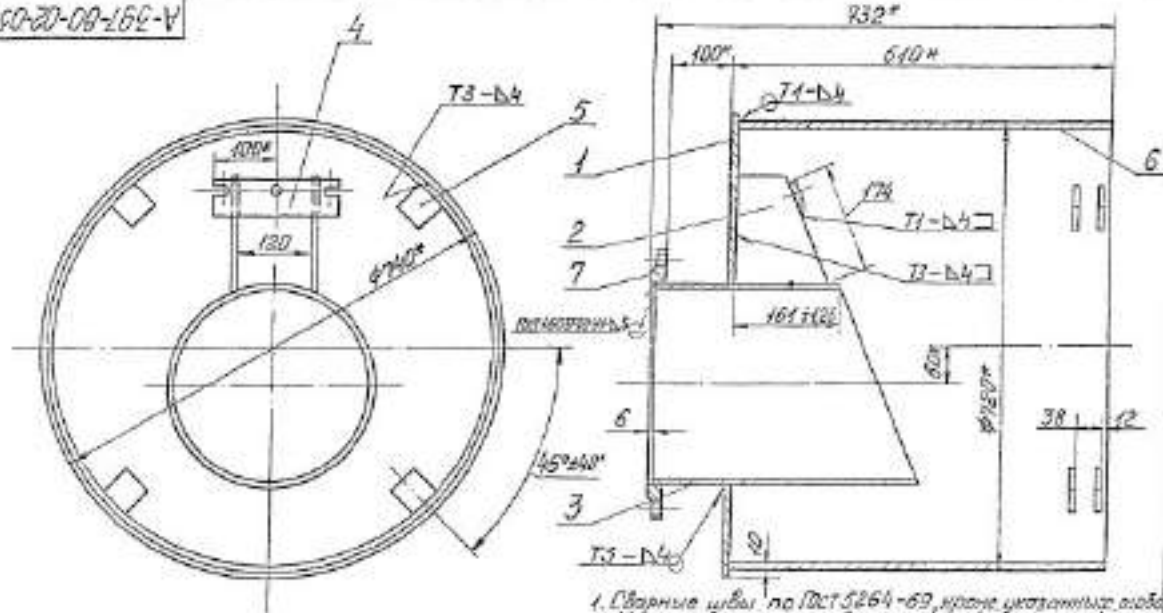


Страница 063





А-397-80-02-05-166-В

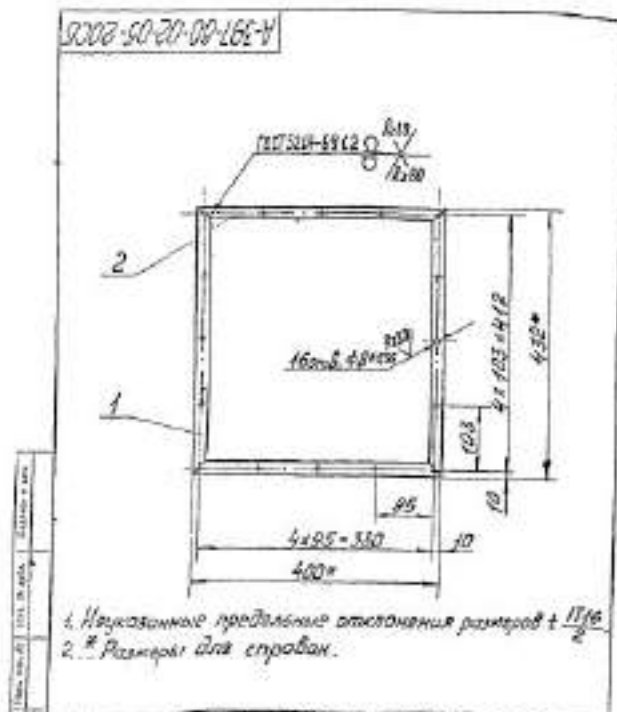


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кромки указанные в рисе
2. Шероховатость поверхности деталей по 5 и по 6 по тарцонам
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$
4. * Размеры для справок.

А-397-80-02-05-1005

Карпус		Д.В.	Полн.	Сборочн.
Сборочный чертеж		169	1.5	
		Лист 1	Всего 1	
ИЗДАНИЕ ГОСТ 10013-83				

ИЗДАНИЕ	ГОСТ 10013-83
Лист 1	Всего 1
ИЗДАНИЕ	ГОСТ 10013-83
Лист 1	Всего 1

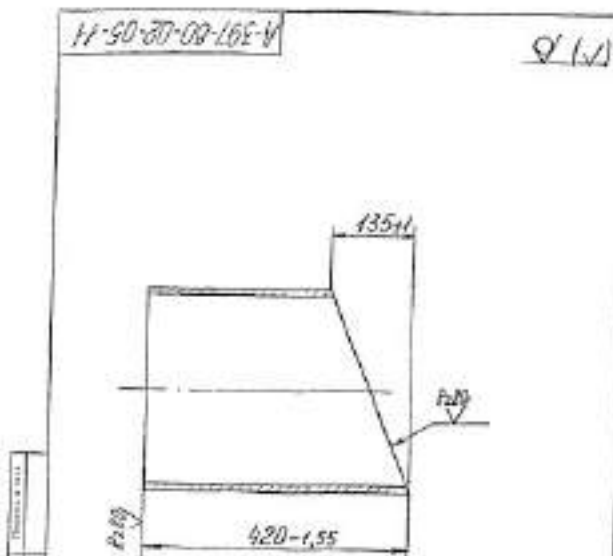


№ п/п	№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	5	Прим.
					Доска		
					Доска		
10				А-397-80-02-05-2005	Сварочный шов		
					Доска		
11	1			А-397-80-02-05-91	Панель	2	
11	2			А-397-80-02-05-92	Панель	2	

А-397-80-02-05-01		Затворка	Дат.	Лист	Колонт.
				2,3	1:5
Изготовитель: И. Лавров, ТИИИИ-С-5-2,6, (02) 7338-77		Исполнитель: АНТИКОРРОЗИОНПРОЕКТ			

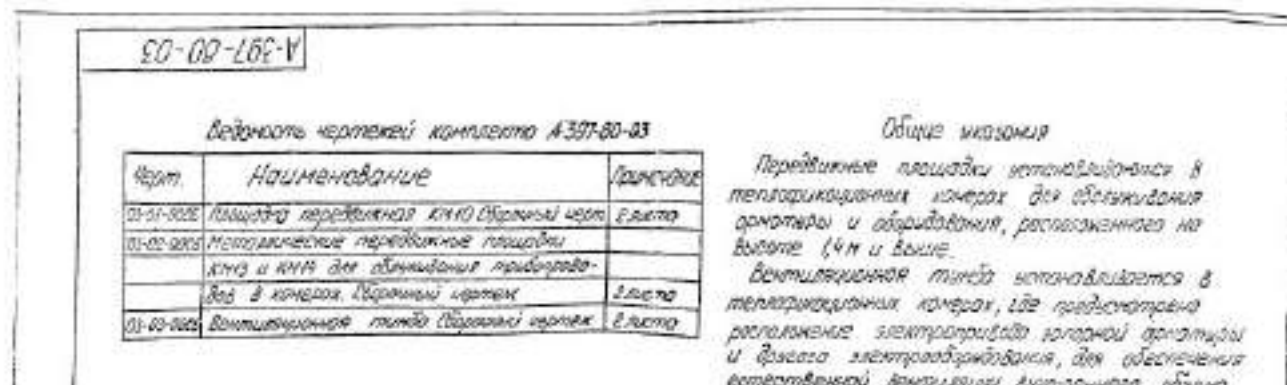
А-397-80-02-05-02		Прокладка	Дат.	Лист	Колонт.
				0,06	1:5
Параметр ГИМБ 2,0 ГОСТ 484-71		Исполнитель: АНТИКОРРОЗИОНПРОЕКТ			

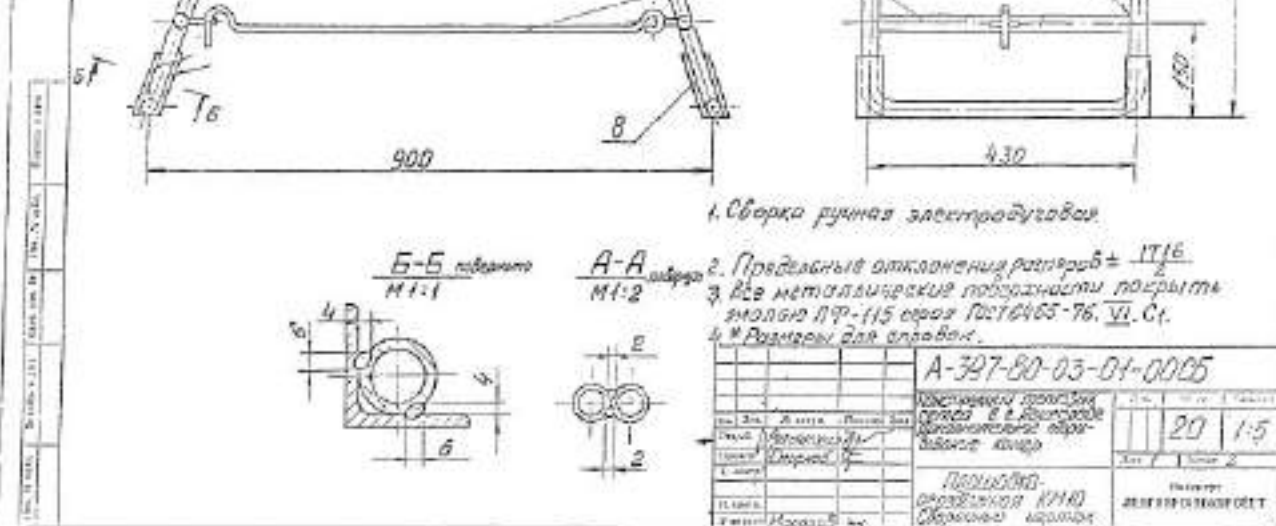
Страница 070





Страница 072





Страница 074

А-397-80-03-01-0005-У

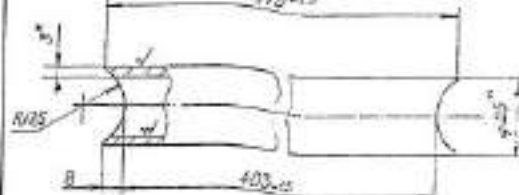
ВИД В лист 1

6

5

13

		Детали	
1	A-397-80-03-01-01	Проклад	2
2	A-397-80-03-01-02	Сварка	2
3	A-397-80-03-01-03	Крыло	1
4	A-397-80-03-01-04	Сварка	4
5	A-397-80-03-01-05	Плита	2
6	A-397-80-03-01-06	Плита	2
7	A-397-80-03-01-07	Уплотн	4
8	A-397-80-03-01-08	Плита	4
9	A-397-80-03-01-09	Сварка	2
10			
11		Доски 25х100	
		сорт ГОСТ 6456-80	
		L=480-5 мм	3
		Плоскостные швы	
15		Гвозди 8х150	
		ГОСТ 4028-63	10
A-397-80-03-01-00			
Плоскостные соединения КМ/О			

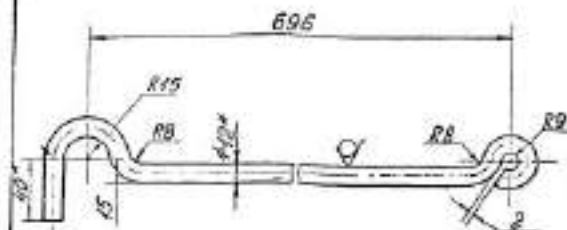


* Размеры для справок.

A-397-80-03-01-03			
Вид	Изображение	Масштаб	Число
Сечение	Сварка	1:1	11
Материал	Сварка	1:1	11
Л. 1000	Сварка	1:1	11
Сварка	Сварка	1:1	11

4-19780-05-01-05

ReSD ✓ ✓



1. Правильные отклонения размеров $\pm \frac{1716}{2}$
2. Развернутая длина - 910123 м
3. * Размер для справок.

A-397-80-03-01-03			
Kpюк			
Вс.	Рис.	Торос	
		0,8	1:2
Вс.	Торос		
Kpюк E-12 OCT 2590-71 20-10-3 310533-79			
Hepcтp: 201781 POKT 18CTPCKT			

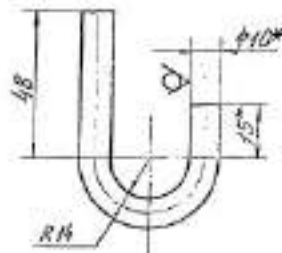
Table 1. *Continued*

Journal of Management Inquiry 20(4) 409-424

450/11

40-10-80-08-15E-V

✓✓

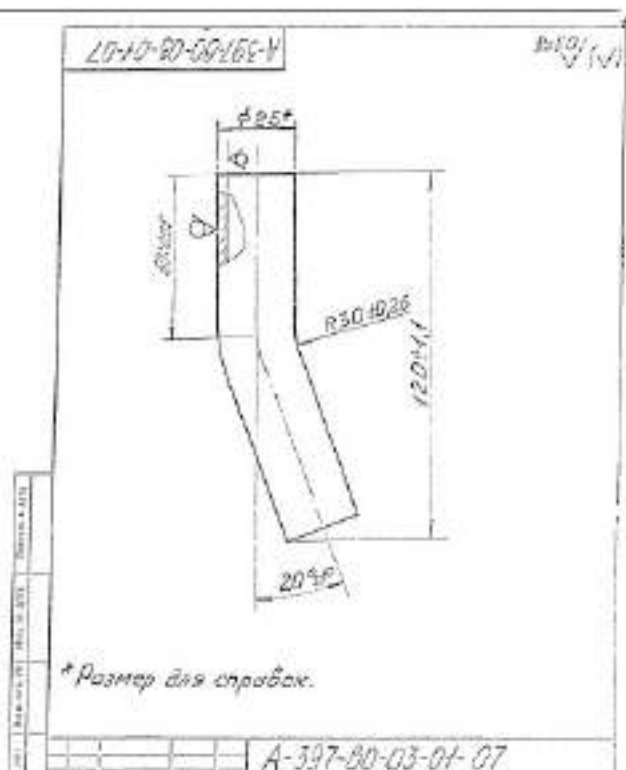
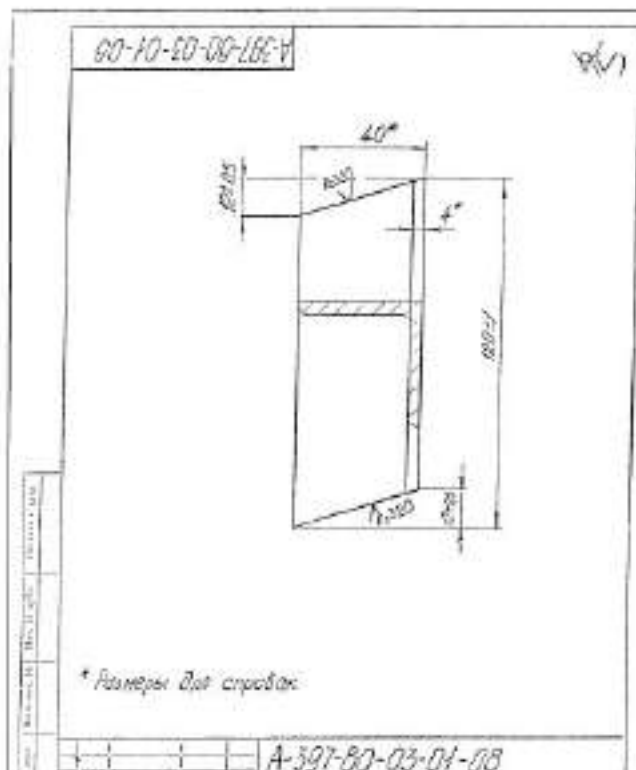


1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{1716}{2}$
2. Развернутая длина - 123 ± 1,25 м
3. * Размер для справок.

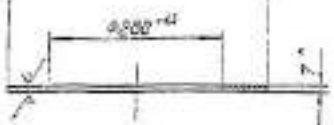
[illegible]

© 2000 Blackwell Science Ltd, *Journal of Internal Medicine* 247: 395–401

Abstract



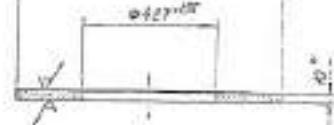
[illegible]



*Размер для справок

А-397-80-03-03-01		
ФЛОНЕЦ	Дли	Шир
	3,9	1,5
Для 5-047100710000-Н ВСТ-2-3100710000-Н		

Страница 11



*Размер для справок

А-397-80-03-03-02		
ФЛОНЕЦ	Дли	Шир
	3,3	1,5
Для 5-047100710000-Н ВСТ-2-3100710000-Н		

Страница 11

60-00-00-00-160-Н

60-00-00-00-160-Н



1. Предельные отклонения размеров по: 17/6
2. *Размер для справок

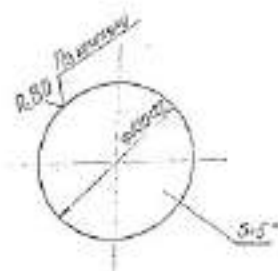
A-397-80-03-03-06

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество	Примечание
1	Редер	м	225	1:1
2	Вот	м	1	1:1

Редер

Вот

Вот



*Размер для справок

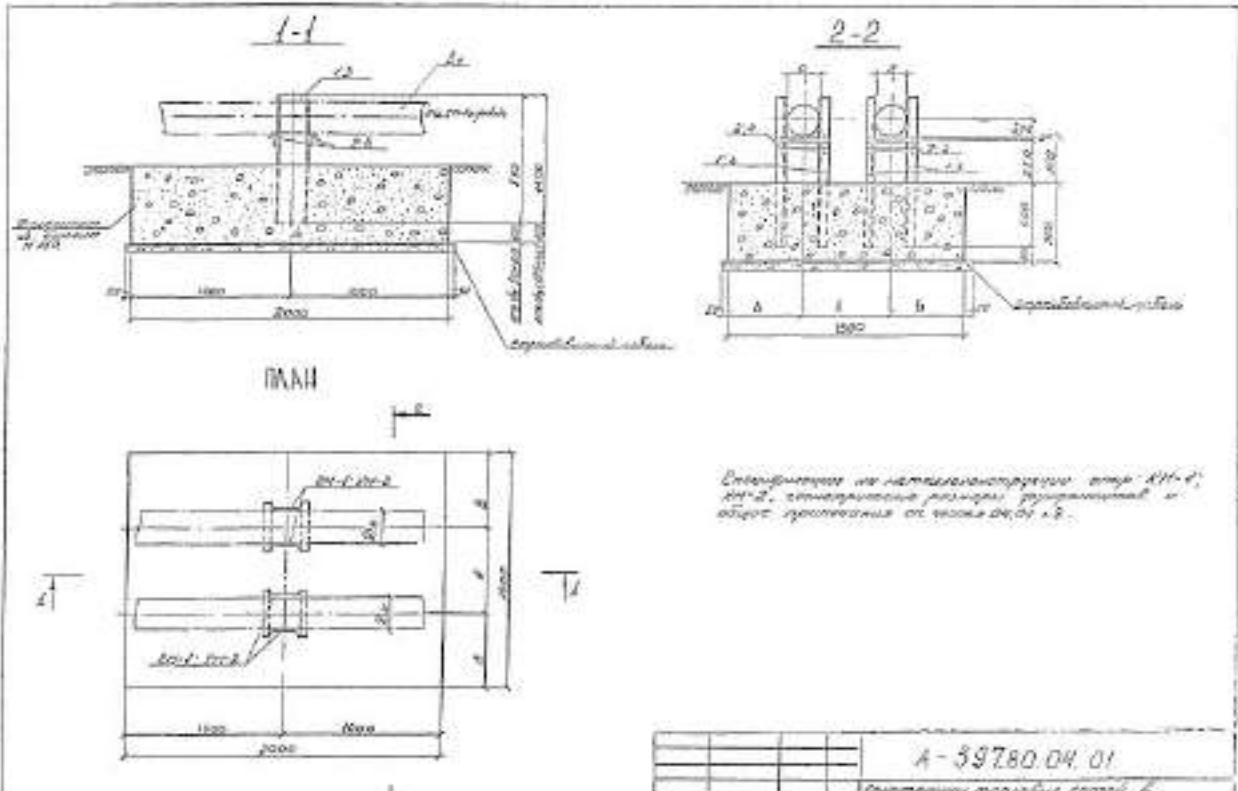
A-397-80-03-03-03

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество	Примечание
1	Крышка	м	77	1:10
2	Вот	м	1	1:1

Крышка

Вот

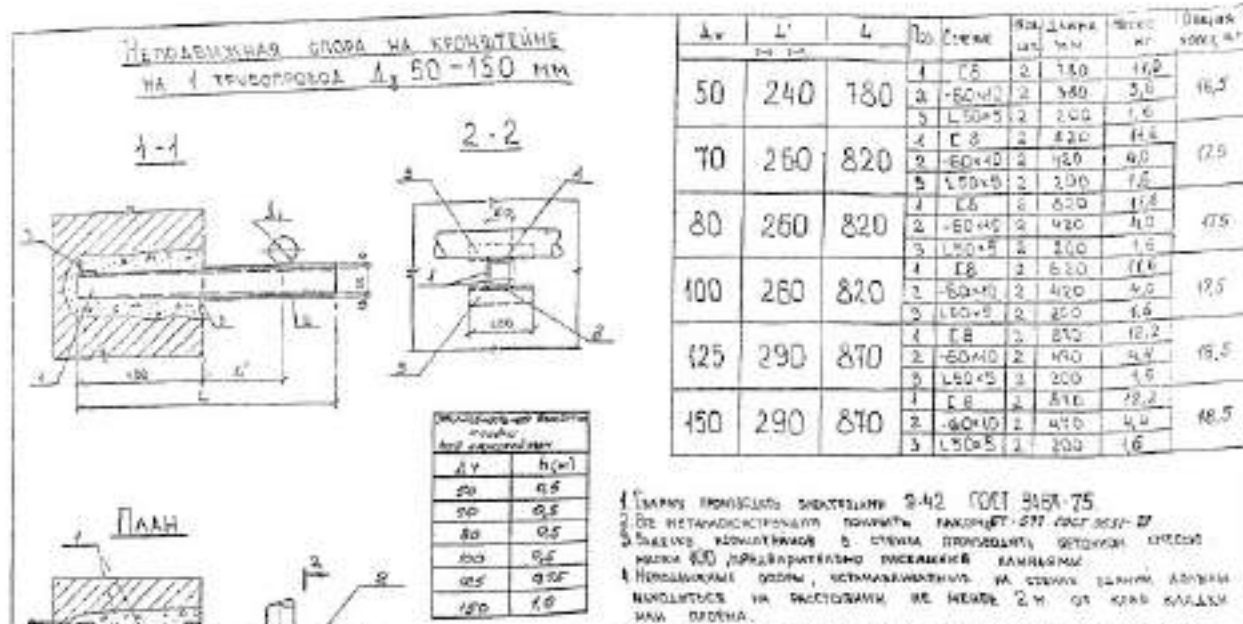
Вот



Объем бетона 1100 на один фундамент = 1,5 м³

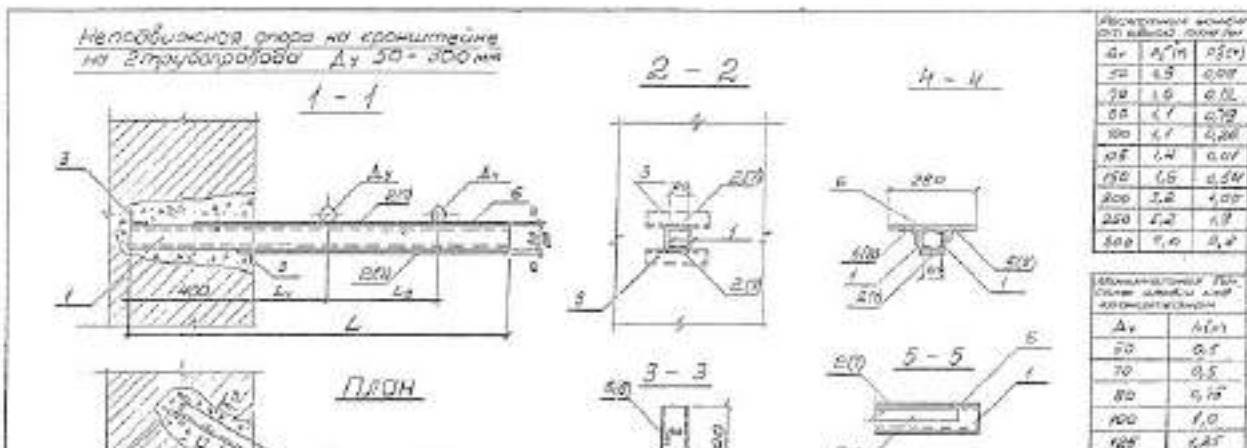
Пол			Пол			Пол		
Вид	Сечение	Длина	Вид	Сечение	Длина	Вид	Сечение	Длина
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00
Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00	Бетон	200х200	1,00

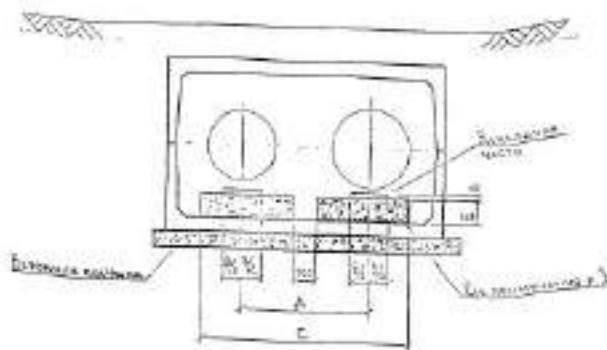
Страница 092





Страница 094





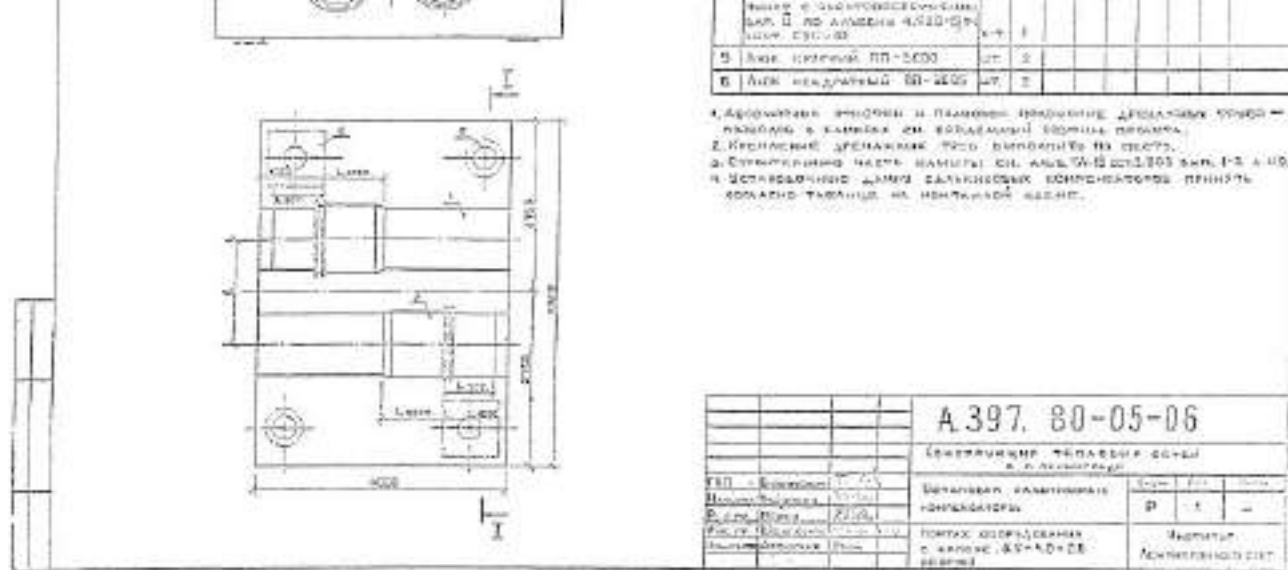
- 1 В НЕПРОСВЕТЛЕННОМ СКАМЬЕ ИЗ ПРОЦЕССА ЗАКАЛЫВАНИЯ
СПОСОБЯ БЕТОННОЙ ПОДПОРЫ СЪЕДИНЕНИЯ НАПРАВЛ
8+8 мм. ДИА. ПОДПОРЫ ТИПОВЫЕ ПОДПОРЫ
ПРОЦЕССА
2 ПЕРВАЯ ПОДПОРКА ЗАКАЛЫВАЕТСЯ ИЗ БЕТОНА М200.
3 ПЕРВЫЙ ЗАКАЛЫВАЕТСЯ БЕТОНА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДИ. КАМНА
НАПРАВ. ПРОЦЕССА
4 ЗАКАЛЫВАЕТСЯ БЕТОНА ЗАКАЛЫВАЕТСЯ СЪЕДИНЕНИЯ
БЕТОННОЙ ПОДПОРЫ
5 ЗАКАЛЫВАЕТСЯ БЕТОНА ЗАКАЛЫВАЕТСЯ БЕТОННОЙ ПОДПОРЫ
ПРОЦЕССА М4+М5 СЪ. КОР. Д400+2.

2g	3g	4g	5g	6g	Number of Stems per Plant	Ratio of Stems per Plant to Stems per Plant
50	100	500	100	100	M-1	0.05
70	350	550	150	100	M-1	0.05
80	100	600	150	100	M-1	0.05
100	400	600	450	100	M-1	0.05
125	500	700	150	100	M-1	0.05
150	500	100	150	100	M-1	0.05
170	550	750	150	100	M-1	0.05
250	600	1000	150	100	M-2	0.10
300	600	1000	350	100	M-2	0.11
350	700	1200	350	150	M-3	0.15
400	800	1300	350	150	M-3	0.20
500	1000	1550	150	150	M-4	0.25
550	1000	1650	450	150	M-4	0.20
600	1400	1750	500	150	M-5	0.25
650	1500	1750	800	150	M-5	0.22
700	1600	1750	800	300	M-5	0.14
1000	1700	1750	800	500	M-5	0.15

[illegible]

Таблица размеров и установочных длин самонаводящихся конденсаторов
 $R_{\text{у}} 10 \text{ мкФ/см}^2$ $R_{\text{у}} 500-400$

Этап	Глубина исследования	Нормативная сложность	РН	Параметры сложности										Параметры сложности										Параметры сложности									
				Время	В	L	Линейная сложность	L ₂	Линейная сложность	Линейная сложность	Матрица B ₁	Матрица B ₂	Матрица B ₃	Матрица B ₄	Матрица B ₅	Матрица B ₆	Матрица B ₇	Матрица B ₈	Матрица B ₉	Матрица B ₁₀	Матрица B ₁₁	Матрица B ₁₂	Матрица B ₁₃	Матрица B ₁₄	Матрица B ₁₅	Матрица B ₁₆	Матрица B ₁₇	Матрица B ₁₈	Матрица B ₁₉	Матрица B ₂₀			
500	1.17	300	500	518	885	1820	560	115	875	943	578.1	645	641	637	632	628	624	620	615	611	607	603	600	597	594	591	588	585	582	579			
	1.18	500		578	885	1820	750	145	875	885	120.6	645	637	628	620	611	603	595	585	578	569	561	553	545	537	529	521	513	505	497			
500	1.19	300	500	678	770	885	560	120	880	943	540.6	645	641	637	632	628	624	620	615	611	607	603	600	597	594	591	588	585	582	579			
	1.20	500		678	770	1585	750	120	880	843	408.8	645	637	628	620	611	603	595	585	578	569	561	553	545	537	529	521	513	505	497			
500	1.21	300	700	770	885	1120	500	125	885	943	418.7	645	641	637	632	628	624	620	615	611	607	603	600	597	594	591	588	585	582	579			
	1.22	500		770	885	1870	750	125	885	843	448.3	645	637	628	620	611	603	595	585	578	569	561	553	545	537	529	521	513	505	497			
500	1.23	300	800	878	885	1125	500	130	890	943	580.9	645	641	637	632	628	624	620	615	611	607	603	600	597	594	591	588	585	582	579			
	1.24	500		878	885	1575	750	130	890	843	577.8	645	637	628	620	611	603	595	585	578	569	561	553	545	537	529	521	513	505	497			
500	1.25	300	900	978	885	1125	500	130	750	943	623.8	645	641	637	632	628	624	620	615	611	607	603	600	597	594	591	588	585	582	579			
	1.26	500		978	885	1725	750	130	890	745	154.6	745	735	726	716	707	697	687	678	668	658	649	639	629	619	609	599	589	579	569			
1000	1.27	300	1000	1078	885	1180	500	135	745	535	109.2	625	620	615	610	605	600	595	590	585	580	575	570	565	560	555	550	545	540	535			
	1.28	500		1078	885	1780	800	135	895	745	853.8	745	735	726	716	707	697	687	678	668	658	649	639	629	619	609	599	589	579	569			
1000	1.29	300	1000	1178	885	1338	500	138	748	580	150.3	520	515	510	505	500	495	490	485	480	475	470	465	460	455	450	445	440	435	430			
	1.30	500		1178	885	1838	800	138	1008	840	1039.5	720	710	701	692	683	674	665	656	647	638	629	620	611	602	593	584	575	566	557			
1400	1.31	300	1400	1482	1380	1340	600	140	740	540	129.7	520	515	510	505	500	495	490	485	480	475	470	465	460	455	450	445	440	435	430			
	1.32	500		1482	1380	1840	800	140	1040	840	1803.8	720	710	701	692	683	674	665	656	647	638	629	620	611	602	593	584	575	566	557			



Страница 109

ИВ.8000-26С-У

В данном проекте предусматривается устройство продольных и поперечных перемычек для уменьшения сопротивления теплопровода

[illegible]

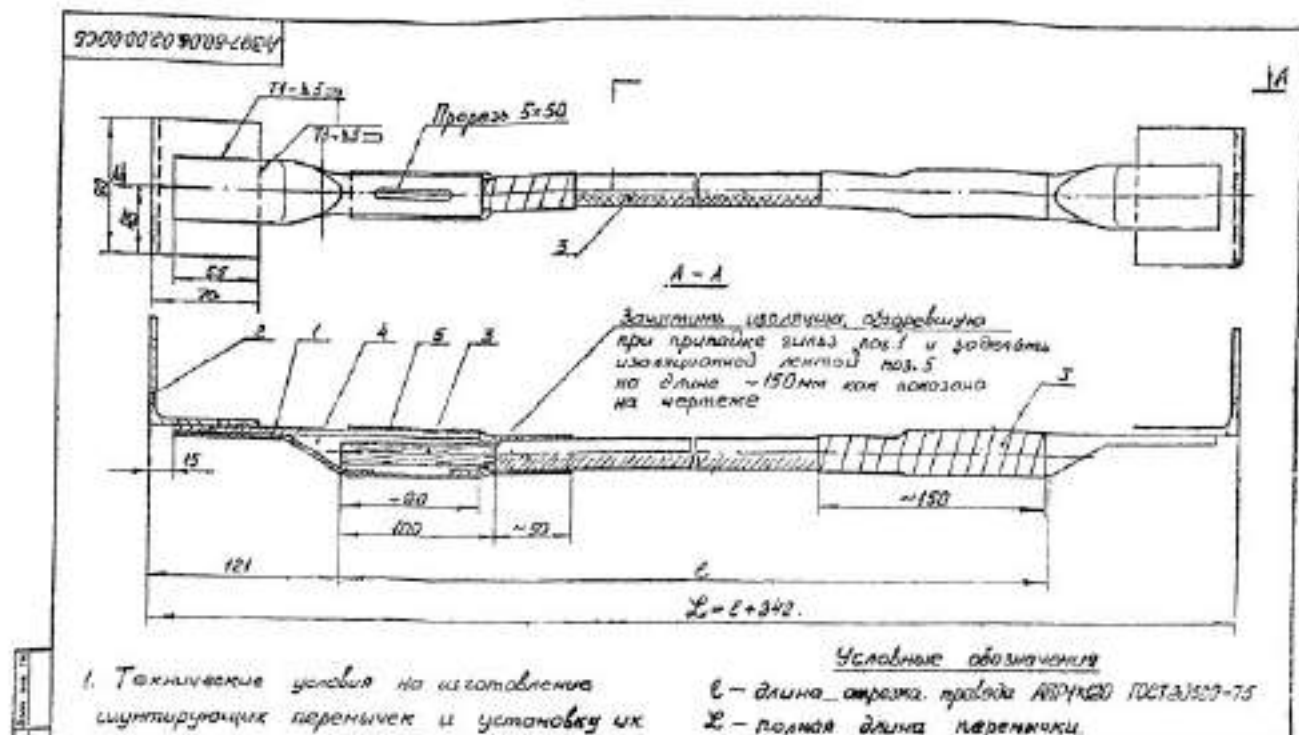
№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество -			Примечание
						наименование	вместе с расходными	всего	
	Глубина электропередачи								
1	Провод АПРМ-50		ГОСТ 20.580-80		A-350-80-02.02.02.02				Мат. ба
									по п/п
									№ 313-319
									по п/п
2	Мат. марки III		ГОСТ 20.580-80		A-350-80-02.02.02.02				по п/п

1. Изготовление изделий из металла 2. Изготовление изделий из дерева 3. Изготовление изделий из пластика 4. Изготовление изделий из стекла 5. Изготовление изделий из керамики 6. Изготовление изделий из текстиля 7. Изготовление изделий из кожи 8. Изготовление изделий из бумаги 9. Изготовление изделий из картона 10. Изготовление изделий из металла	L-200	ГОСТ 3767-78		A-397-80.06.07.00.00	1				по заказу
	провод ПВБ 2x2.5								
	380 L-по месту	ГОСТ 6323-79		A-397-80.06.07.00.00					
	Прочие изделия								
	10. Подручные подсобные	Готовое изделие	3-й З.Б.И. Углублен- ная Подборка		1				по заказу
	11. Кованые болы	Готовое изделие	3-й З.Б.И. Углублен- ная Подборка		1				по заказу
	Лестницы								
	Изготовление изделий из металла								
	Изготовление изделий из дерева								
	Изготовление изделий из пластика								
				A-397-80.06.07					

Страница 113

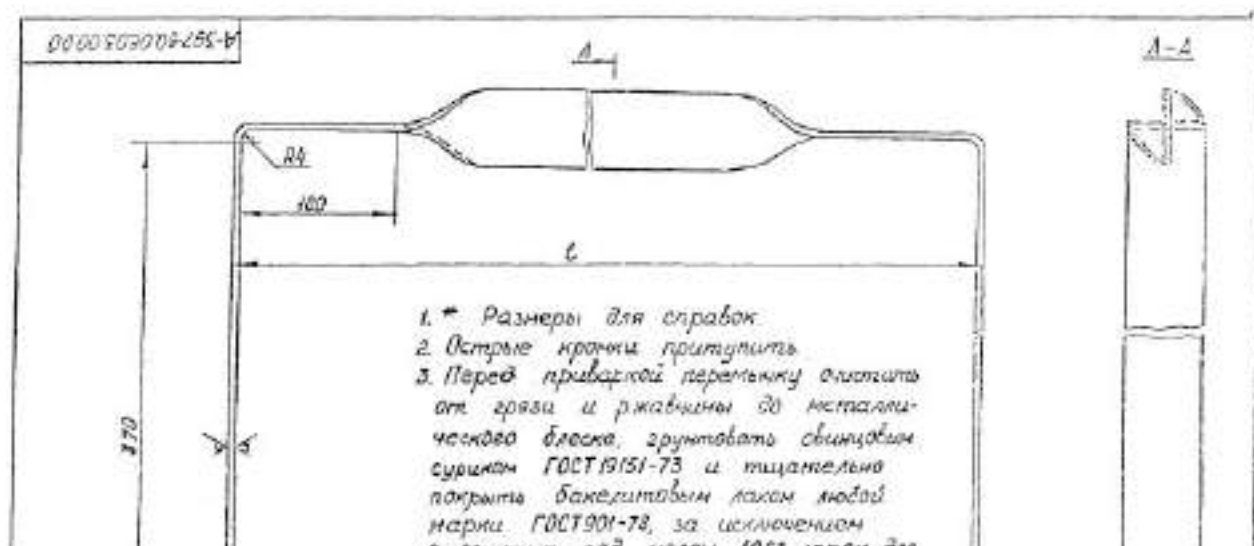
Информация	Наименование	Код ОКП	Объемные доку- менты на поставку	Готовность	Куда входит (обозначение)	Акт приема-передачи			Примечание
						Итого	Всего	Всего	
	Материалы								

			ГОСТ 20520-75	В табл.
4			Цинк марки Ц1	
			ГОСТ 3640-79 кг 0.4	На одну перемычку
5			Лента изоляцион-	
			ная прорезиновая	
			ГОСТ 162-78 м 4	
			A-397-80.06.02.00.00	
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разработ	Гринланд			
Пробв	Сысоевский			
Инженер	Мойский	Илл		
Главн спец	Ольбавский			
Начальник	Зубоким			
				Глубкая эл. перемычка типа А - шунтирующая.
				Lист Листов Lистов
				/ / /
				ЛЕНГИПРОДНИЖПРОЕКТ

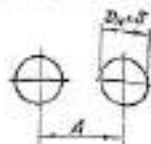


А-397-80.05.02.00.01			
Г и л а з а		М 1:1	
Материал	Материал	Лист	Резка
Группа	Группа		
Труба 80х2,5 ГОСТ 163-73			

Страница 119



14	700	720+25	1400	1.1	2.2	4.4	6.6	8.8	2.0	4.0	8.0	1.62	3.23	4.5	2.2	4.3	4.4	2.6	8.4	4.7	10.6	5.3	16.8	9.3	18.6	8.1
15	600	620+4.5	1200	1.1	2.2	4.4	6.6	8.8	2.0	4.0	8.0	1.72	3.58	4.6	2.3	4.3	4.4	2.6	8.4	4.7	10.6	5.3	16.8	9.3	18.6	8.1
16	1000	1020+20	1600	1.1	2.2	4.4	6.6	8.8	2.5	5.0	10	1.82	3.69	4.8	2.3	4.3	4.4	2.6	8.4	4.7	10.6	5.3	16.8	9.3	18.6	8.1
17	1200	1220+12	1700	1.2	2.4	4.8	7.2	9.6	2.5	5.0	10	1.88	3.76	4.9	2.4	4.4	4.8	2.8	9.8	5.4	12.2	6.8	18.6	10.8	17.8	9.5
18	1400	1420+12	2000	1.2	2.4	4.8	7.2	9.6	2.5	5.0	10	2.00	4.00	5.4	2.4	4.4	4.8	2.8	9.8	5.4	12.2	6.8	18.6	10.8	17.8	9.5

[illegible]

4-397-88N1500.00

1. Уложить паз.2 (черт. А-307-80.06.02.00.00.02)
приварить к шлямман паз.1 до прили-
ки последних к концу токопроводящей
жилы: провода паз.3
варить электродом типа Э-42
ГОСТ 9487-80.
2. Гильзы паз.1 припаять цинком паз.4
для чистоты:
а) концы провода паз.5 заизолировать от

Вопрос диаметра такобедящей жилы
пробита.

Примечание

Помещение, в котором производится работа, связанные с разгрузкой цинка и припайкой шильд, должно иметь приточно-вытяжную вентиляцию.

3. После полного остывания обеих емкостей.

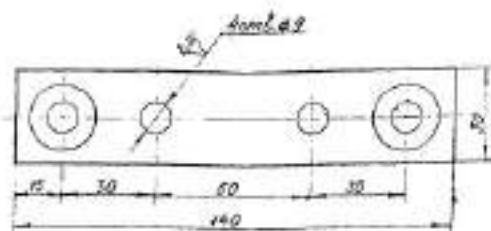
11	6	A-397-80.06.07.00.00	Полость	1	
12	7	A-397-80.06.02.00.00	Переключатель	2	
13	8	A-397-80.06.03.00.00	Переключатель	2	
14	9	A-397-80.06.07.00.07	Труба 60 ГОСТ 3862-78		
			С - по месту	1	
15	10	A-397-80.06.07.00.08	Труба 60 ГОСТ 3862-78		
			С - по месту		
Стандартные изделия					
			Длина 1152 ± 3,45 мм	Масса 1 шт. 0,04	
			ГОСТ 7758-78	2 шт. 0,08	
A-397-80.06.07.00.00					
Контрольно-измерительная аппаратура с записью, термометры, измерительные приборы и инструменты.					

16			Труба 20 ГОСТ 3862-78		
			С - по месту	1	
17			Провод ПВБ-2х5 380		
			ГОСТ 6323-78		
			С - по месту		
Прочие изделия					
18			Подставка под кабель	1	0,3800
19			Ковёр дорожный	1	0,0000
A-397-80.06.07.00.00					
Всего изделий					2

Страница 123

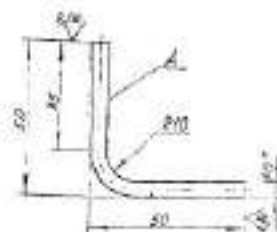
A-397-80.06.07.00.00	
Вариант 1	Вариант 2

1 Провод ПВБ-2х5 380 (по 17) крепится вводы-ми и заделан в стену деревянным прокладом, а также крепится вводы кабеля (по 20) и



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, остальных - по СМ.

А-397-80.060700.03			
Панель			
Материал	003	1:1	
Технология 6-40000-20			
Панель			



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ.
3. Длина развертки 90 мм.
4. Покрытие поверхности А 0-С(60) 2 кл

А-397-80.060700.04			
Угол			
Материал	004	1:1	
Крп 6-51001200-20			
Крп 6-51001200-20			

Код	Деталь	Обозначение	Наименование	З	Примеч
			Документация		
18		A-397-87 00.08.00.00.00	Сварочный чертеж	1	
			Детали		
19	1	A-397-80.08.03.00.00	Электросварочный	1	
			Прочие изделия		
5			Кованый болт	1	1-2 болта вместе с шайбой
6			Подушка под болт болтовой	1	3-4 штуки вместе с болтом
7			Медноцинкованный электрод с флюсом	1	300 г или по потребности
			Материалы		
18			Клей В-800УЭ200-IV	1	600 г или 100 г 100 г 200 г

Код	Деталь	Обозначение	Наименование	З	Примеч
			L=2м	1	Примечание по чертежу
9			Прутка В 18-40-030		
			- 12м, красная окраска		
10			ГОСТ 19036-75 L=2м	1	Обработка по чертежу
			Прутка В 18-40-030		
			- 30м, красная окраска		
			ГОСТ 19036-75		
			L=2м	2	Обработка по чертежу
11			Листовой металл милитарийный		
			ГОСТ 3300-72	10м	

[illegible]

Страница 130



[Скачать Альбом А397-80: Конструкции тепловых сетей](#)

[Главная](#) [Услуги](#) [Продукция](#) [Цены](#) [Фотогалерея](#) [Контакты](#)

Copyright (c) 2022 | Все права защищены
СЗЗМК - Северо-Западный Завод Металлоконструкций



