

ООО "ТОННЕЛЬТЕХНОЛОГИЯ"



Рабочий проект Рама 10

ТТ45V3-5.4.8.10А

ГИП

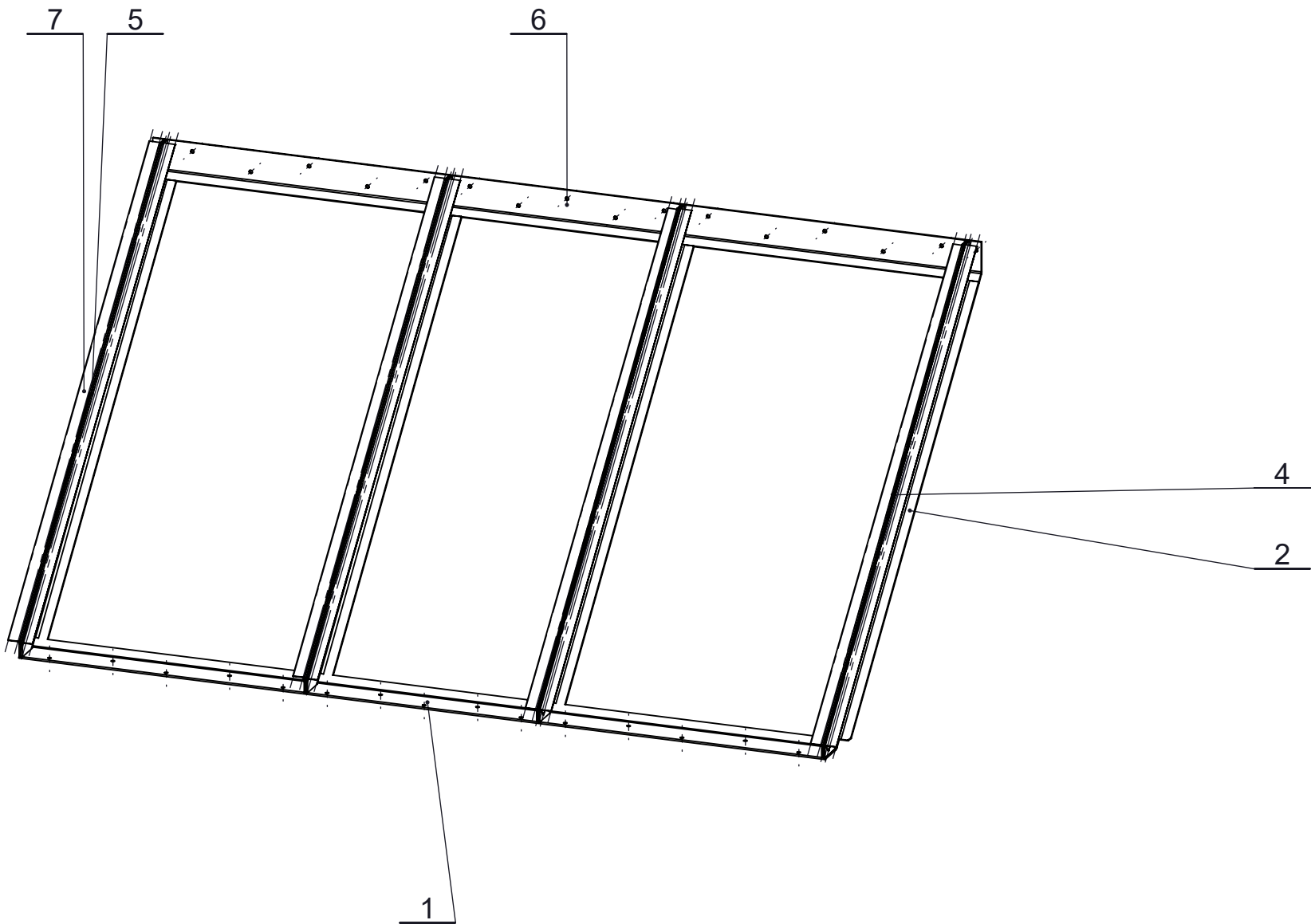
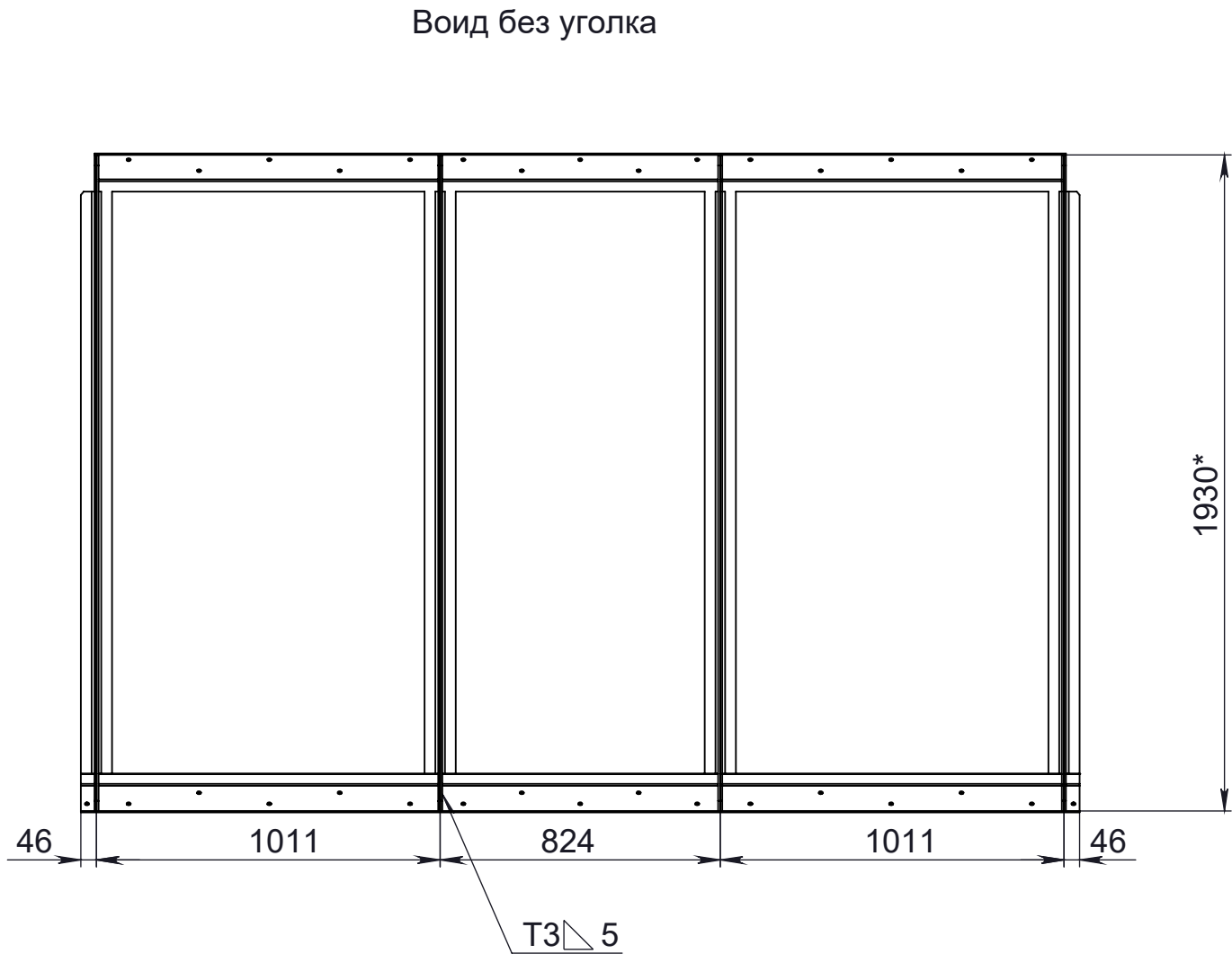
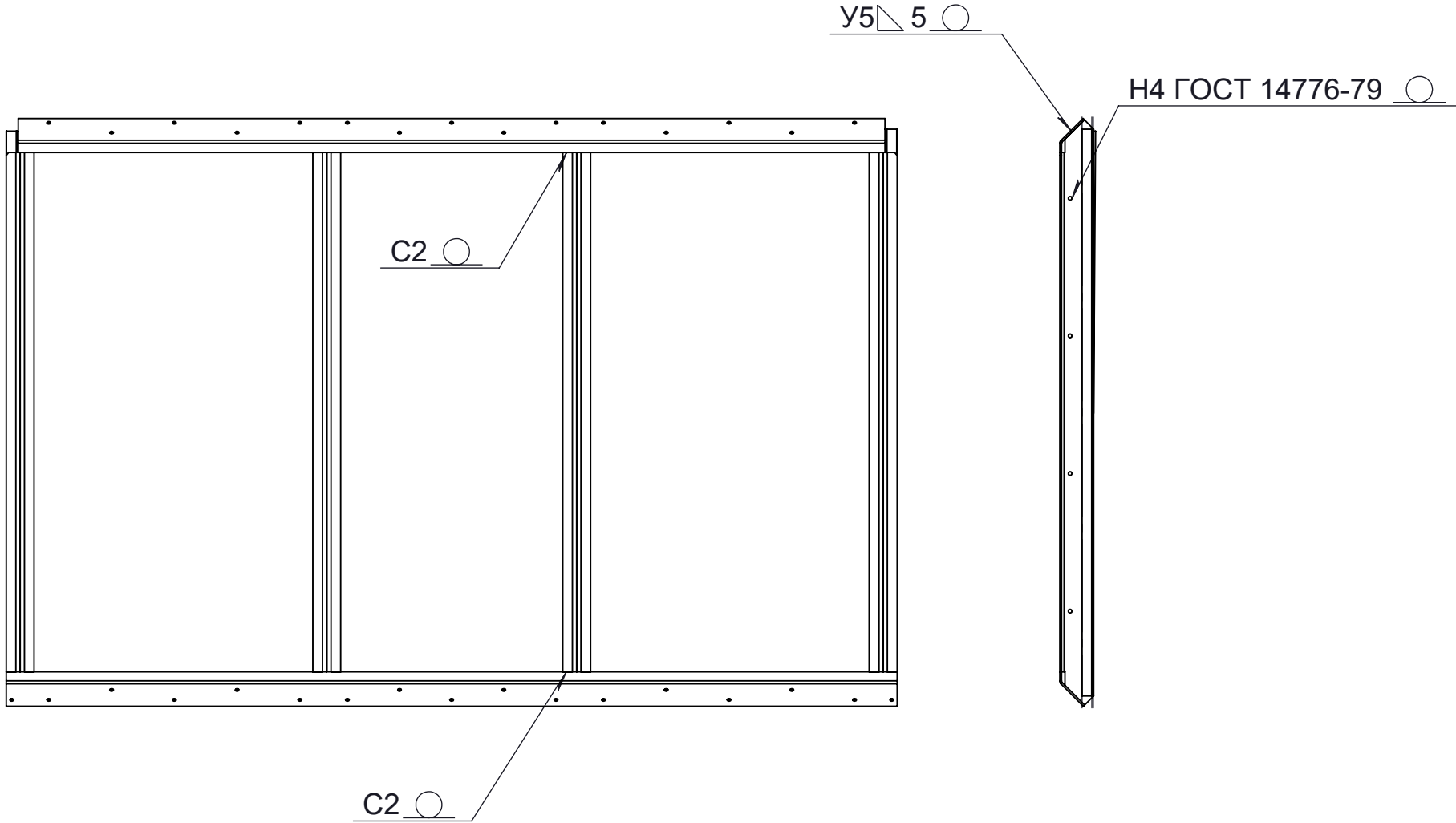
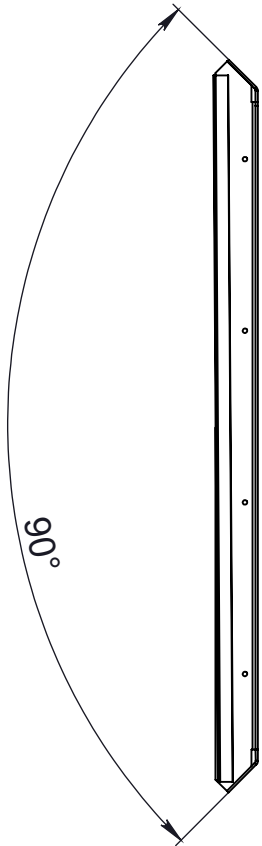
Главный конструктор

Лисин С.

Савченко И.

Санкт-Петербург
2017

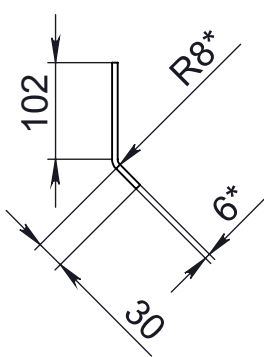
ТТ45V3-5.4.8.10А



- 1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
- 2. * - размеры для справок.
- 3. Н14, h14, ±IT14/2.
- 4. Использовать сварку в одинаковых местах.
- 5. Шероховатость сварных швов Ra 12.5.
- 6. Острые углы притупить.
- 7. Покрытие: согласно договора
- 8. Деталь ТТ45V3-5.4.8.10.3Р отличается от ТТ45V3-5.4.8.10.2Р отсутствием фаски 8х10 мм.
- 9. Для изготовления детали ТТ45V3-5.4.8.10.3Р-01 необходимо произвести гибку детали ТТ45V3-5.4.8.10.3Р в другую сторону

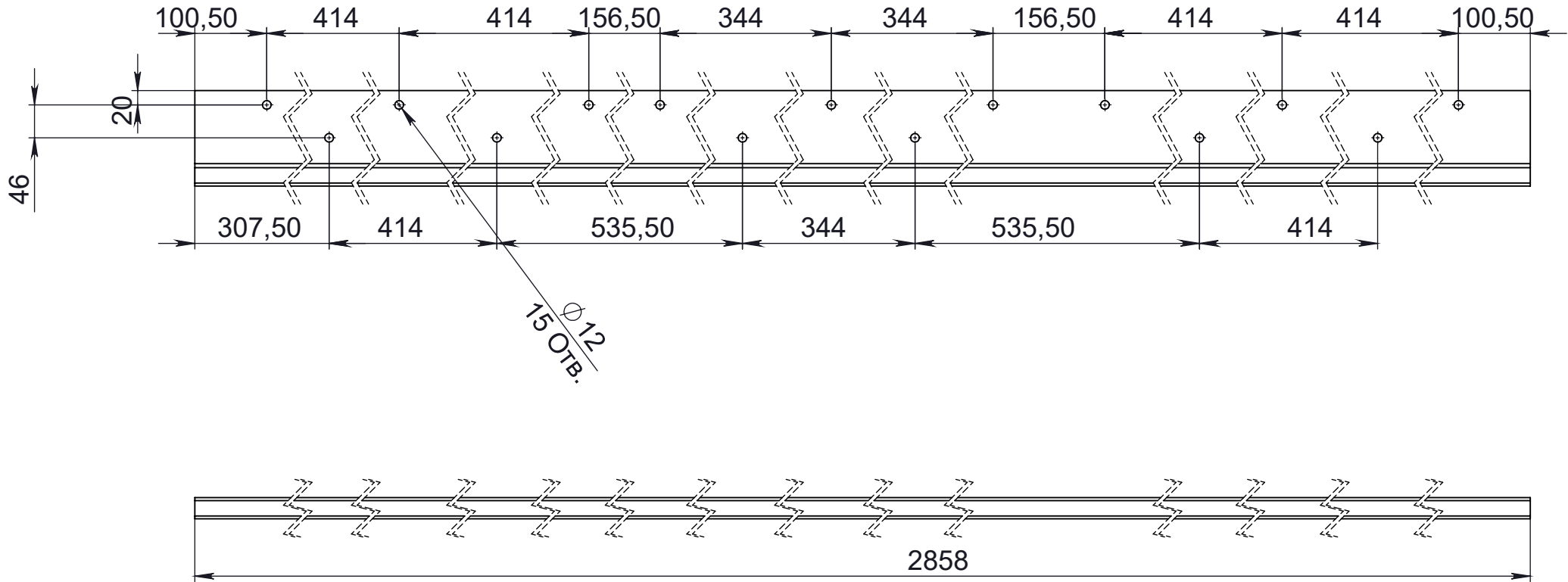
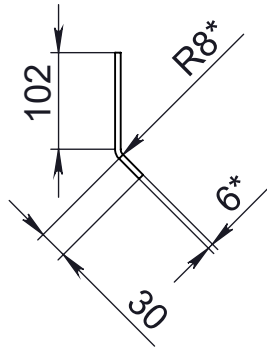
ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО
1	ТТ45V3-5.4.8.10.1Р	Профиль 10.1	1
2	ТТ45V3-5.4.8.10.2Р	Профиль 10.2	1
3	ТТ45V3-5.4.8.10.2Р-01	Профиль 10.2-01	1
4	ТТ45V3-5.4.8.10.3Р	Профиль 10.3	3
5	ТТ45V3-5.4.8.10.3Р-01	Профиль 10.3-01	3
6	ТТ45V3-5.4.8.10.4Р	Профиль 10.4	1
7	ТТ45V3-5.4.8.10.5Р	Уголок 10.1	8

ТТ45V3-5.4.8.10А					
Рама 10				Лит.	Масса
Сборочный чертеж				165.38	
				1:20	
				Лист 2	Листов 6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Басовский П.		26.12.2017	
Пров.		Савченко И.		28.12.2017	
Т. контр.					
Н. контр.					
Утв.		Лисин С.			

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №		Перв. примен.
								
ТТ45V3-5.4.8.10.1P								

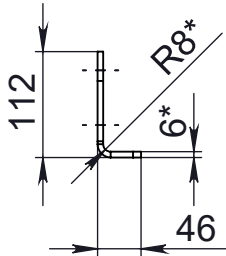
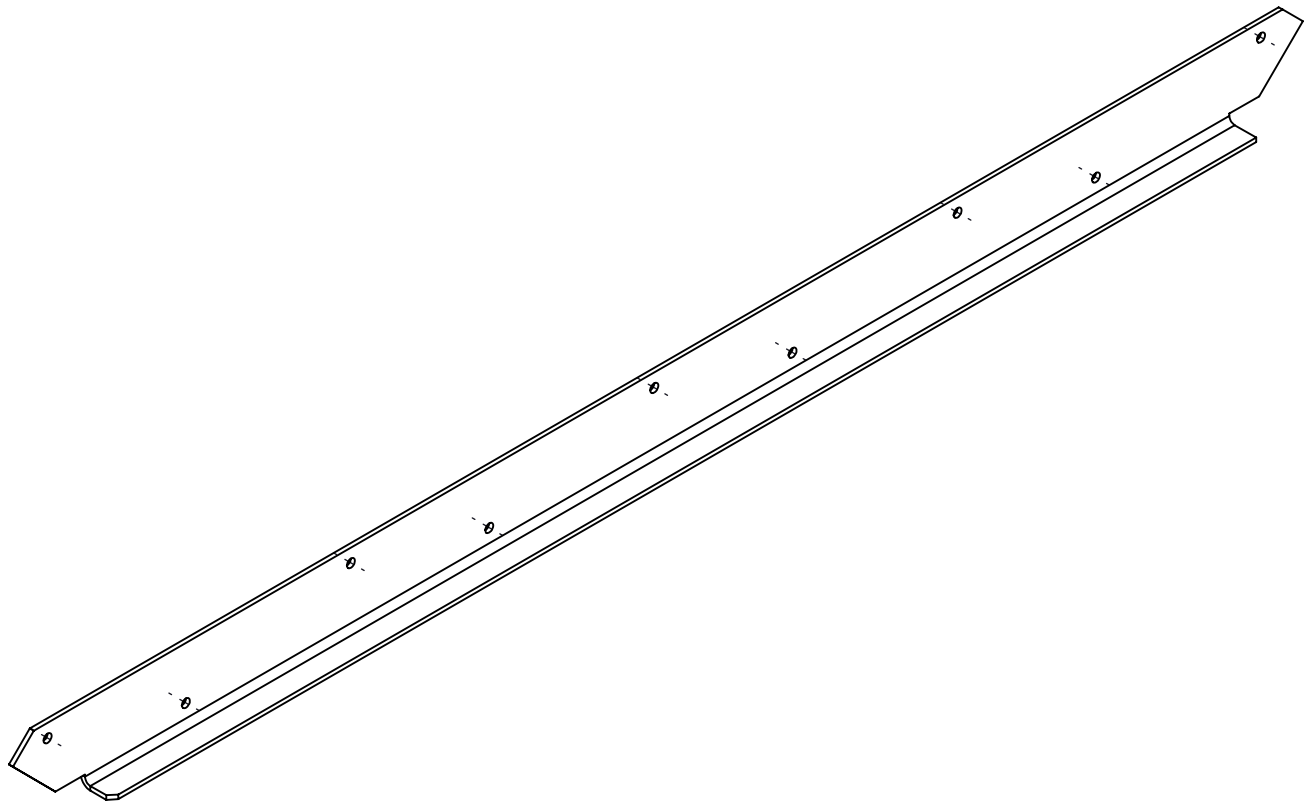
1. * - размеры для справок

2. Н14, н14, ±IT14/2.

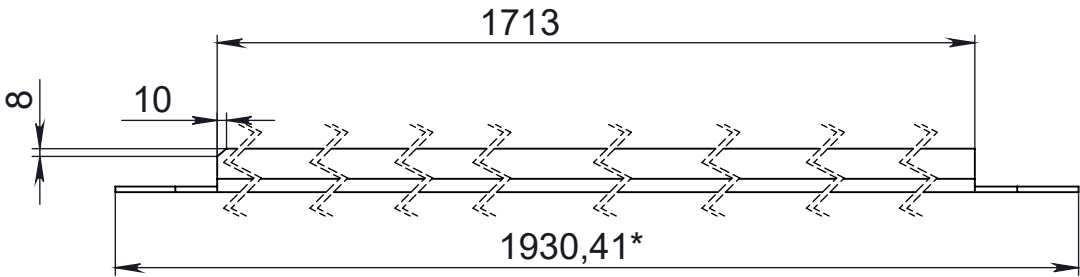
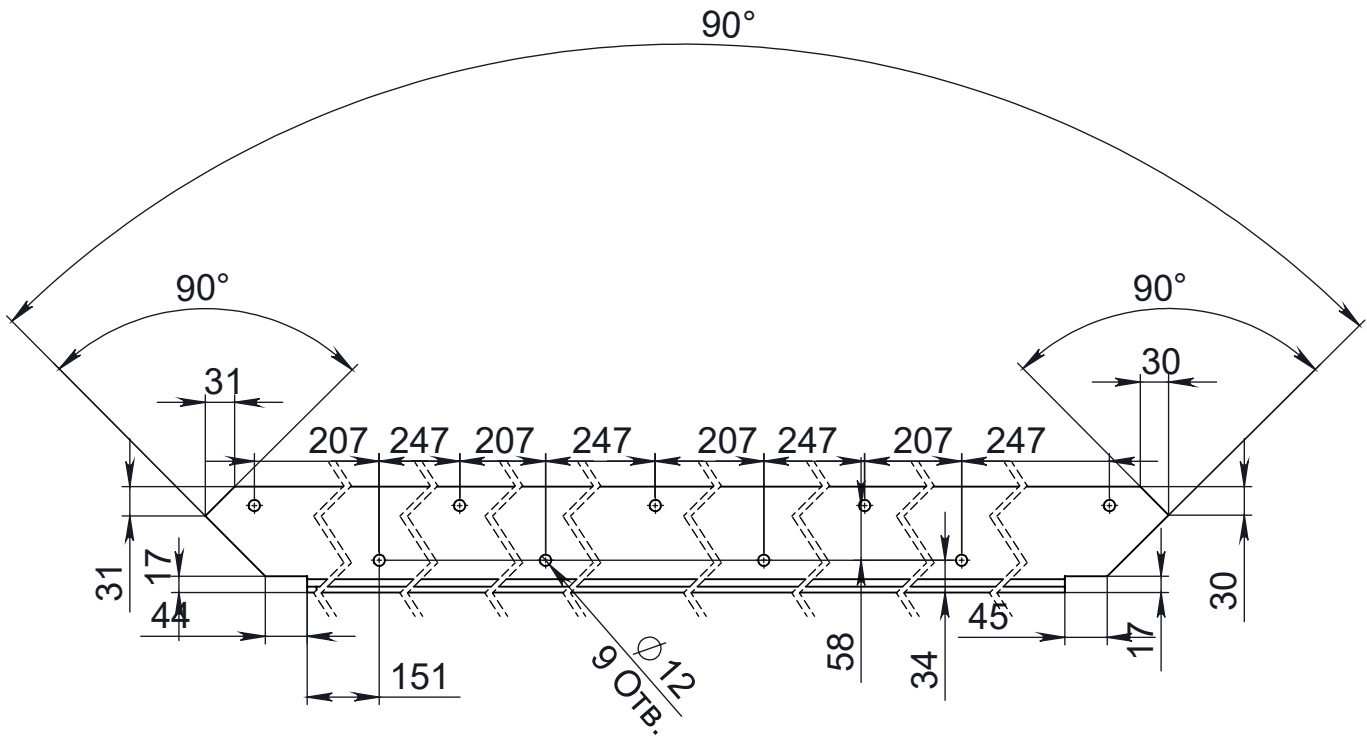


1. * - размеры для справок.
2. H14, h14, ±IT14/2.

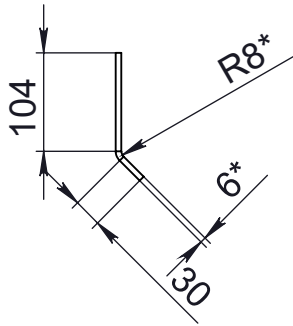
					ТТ45V3-5.4.8.10.1P								
					Профиль 10.1				Лит.		Масса	Масштаб	
												18.79	1:8
									Лист 3			Листов 6	
													
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата									
Разраб.		Басовский П.		26.12.2017									
Пров.		Савченко И.		26.12.2017									
Т. контр.													
Н. контр.													
Утв.		Лисин С.											



1. * - размеры для справок.
2. Н14, н14, ±IT14/2.
- 3.Для изготовления детали ТТ45V3-5.4.8.10.2Р-01 необходимо произвести гибку детали ТТ45V3-5.4.8.10.2Р в другую сторону
- 4.Деталь ТТ45V3-5.4.8.10.3Р отличается от ТТ45V3-5.4.8.10.2Р отсутствием фаски 8х10 мм.
5. Для изготовления детали ТТ45V3-5.4.8.10.3Р-01 необходимо произвести гибку детали ТТ45V3-5.4.8.10.3Р в другую сторону

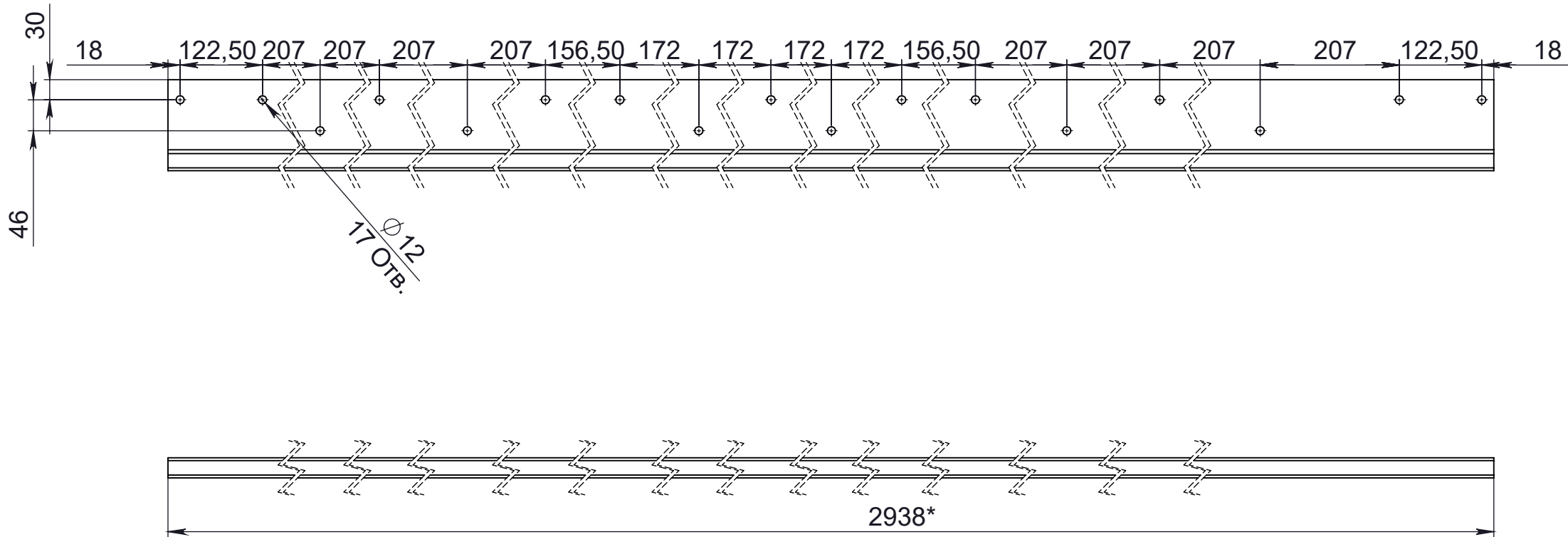
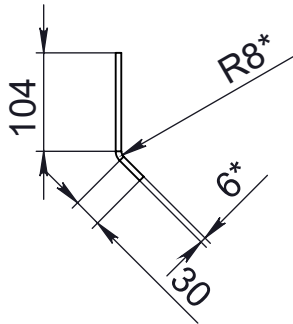


					ТТ45V3-5.4.8.10.2Р			
					Профиль 10.2	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:8
Разраб.	Басовский П.			26.12.2017				
Пров.	Савченко И.			26.12.2017				
Т. контр.						Лист 4		Листов 6
Н. контр.								
Утв.	Лисин С.							

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №		Перв. примен.
								ТТ45V3-5.4.8.10.4P

1. * - размеры для справок

2. Н14, н14, ±IT14/2.



1. * - размеры для справок.
2. H14, h14, ±IT14/2.

					ТТ45V3-5.4.8.10.4P			
					Профиль 10.4	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:8
Разраб.		Басовский П.		26.12.2017				
Пров.		Савченко И.		26.12.2017				
Т. контр.						Лист 5		Листов 6
Н. контр.								
Утв.		Лисин С.						

Перв. примен.		Справ. №		ТТ45V3-5.4.8.10.5P									
				1869									
				1. * - размеры для справок. 2. Н14, н14, ±IT14/2.									
Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		ТТ45V3-5.4.8.10.5P					
Инв. № подл.	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок 10.1			Лит.	Масса	Масштаб		
	Разраб.	Басовский П.		26.12.2017						3.40	1:5		
	Пров.	Савченко И.		26.12.2017									
	Т. контр.												
	Н. контр.					Лист 6			Листов 6				
	Утв.	Лисин С.				Уголок Ст 3 ГОСТ 380-88 40X3 ГОСТ 8509-93			 TUNNEL TECHNOLOGIES				
Копировал												Формат	