

ООО "ТОННЕЛЬТЕХНОЛОГИЯ"



Рабочий проект Правая боковая панель

ТТ45V1-7.2.9А

ГИП

Главный конструктор

Лисин С.

Савченко И.

Санкт-Петербург
2015

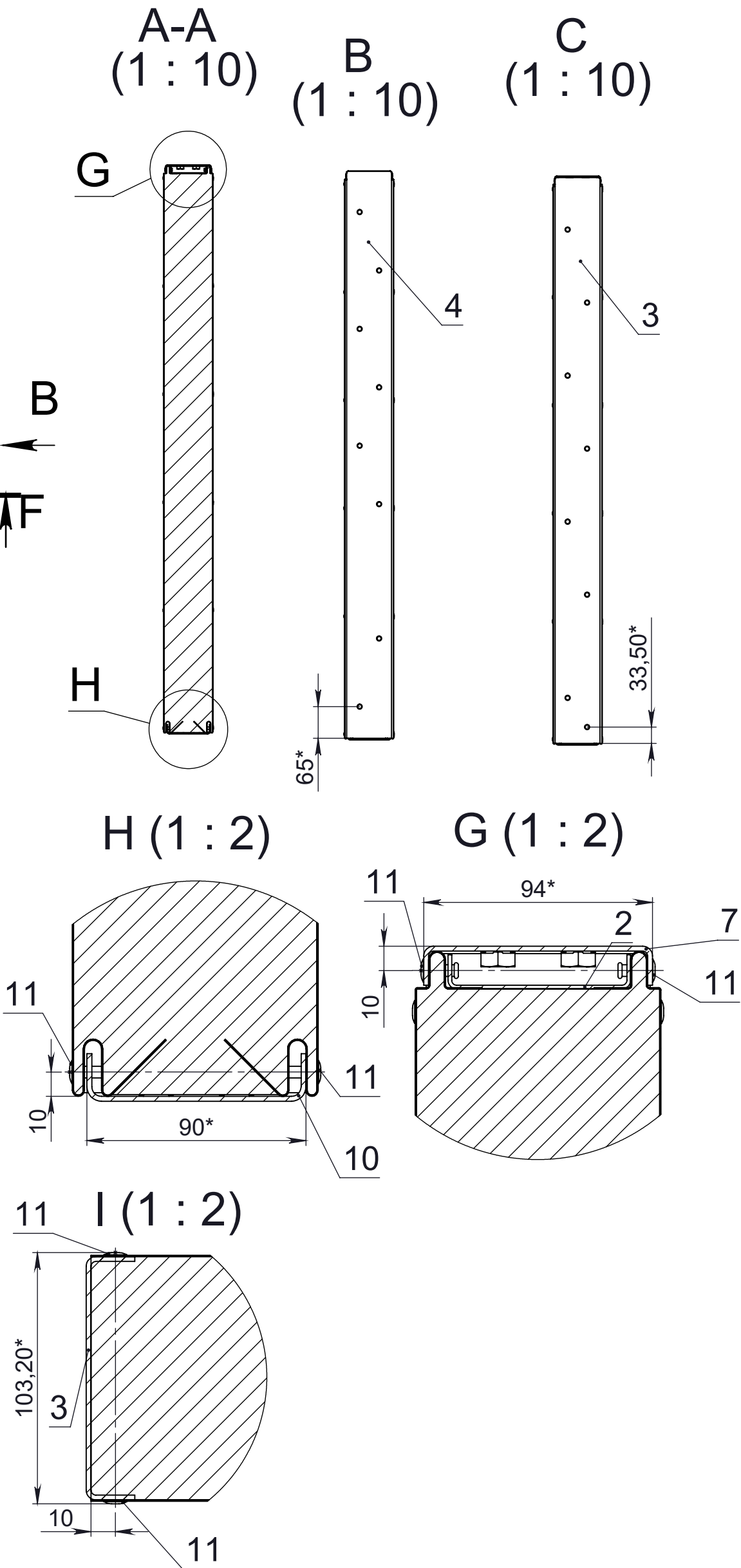
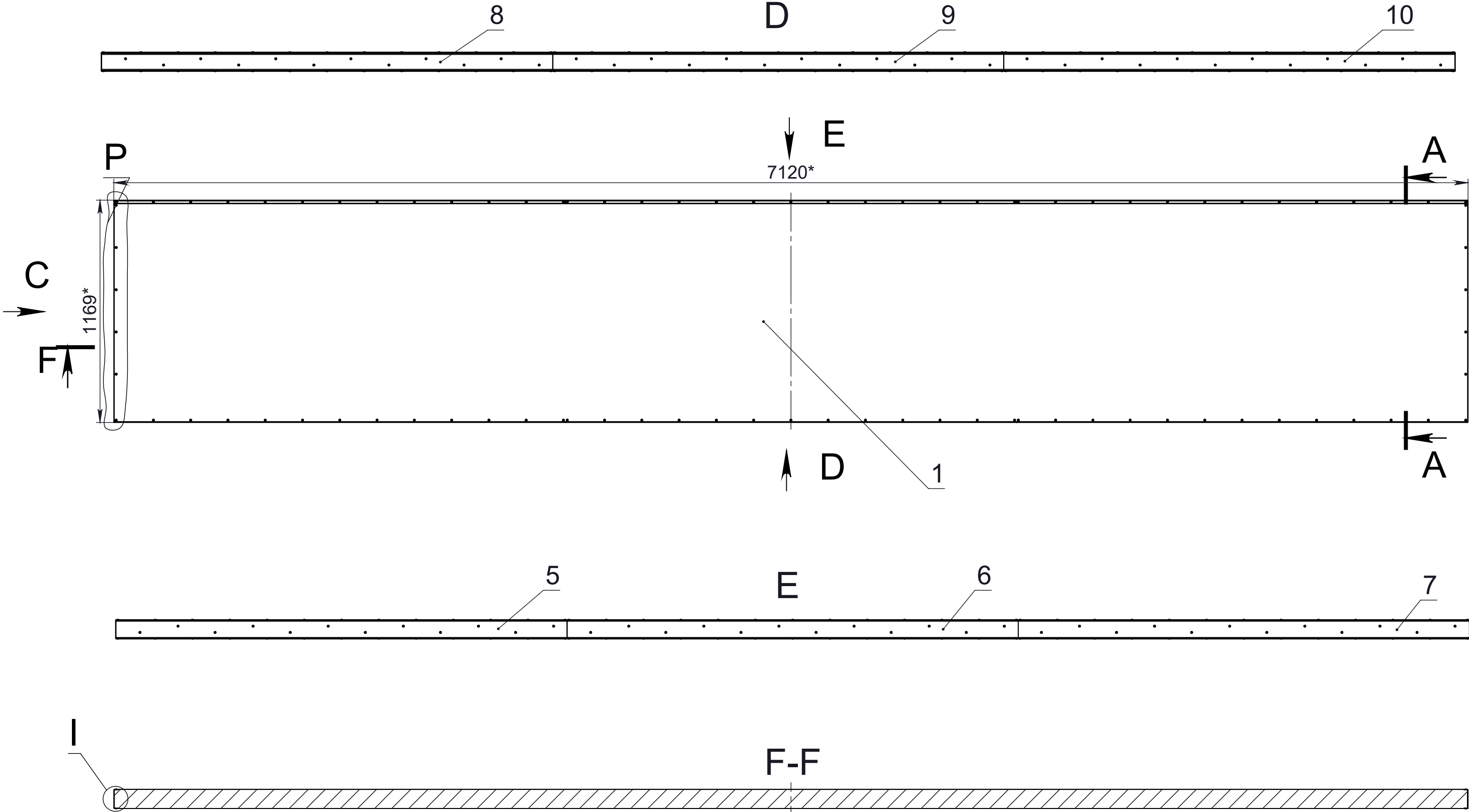
Справ. №	Перв. примен.

Лист	Наименование	Примечание
2	Общие данные	
3	Правая боковая панель	
4	Заглушка панель 7	
5	Панель 7	
6	Заглушка панель 8	
7	Панель 8	
8	Внешняя боковая панель 1	
9	Внешняя заглушка	
10	Внутренняя боковая панель 1	
11	Внутренняя заглушка	
12	Вставка	

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

					ТТ45V1-7.2.9А					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Общие данные			Лит.	Лист 2	Листов 12
Разраб.	Басовский П.									
Пров.	Савченко И.									
										
Н. контр.										
Утв.	Лисин С.									

TT45V1-7.2.9A



1. * Размеры для справок.
2. Поз.3 установить как показана на видах Р и I с помощью заклепок симметрично относительно центральной оси.

ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО
1	SP1	Сэндвич-панель 1	1
2	TT45V1-7.2.6.1.5P	Вставка	3
3	TT45V1-7.2.8.3A	Заглушка панель 7	1
4	TT45V1-7.2.8.4A	Заглушка панель 8	1
5	TT45V1-7.2.6.1.1A-03-3	Внешняя боковая панель 3 зеркально	1
6	TT45V1-7.2.6.1.1A-02-2	Внешняя боковая панель 2 зеркально	1
7	TT45V1-7.2.6.1.1A-1	Внешняя боковая панель 1 зеркально	1
8	TT45V1-7.2.6.4.1A-03-3	Внутренняя боковая панель 3 зеркально	1
9	TT45V1-7.2.6.4.1A-02-2	Внутренняя боковая панель 2 зеркально	1
10	TT45V1-7.2.6.4.1A-1	Внутренняя боковая панель 1 зеркально	1
11	Заклепка 4,8x20-AI/St DIN 7337	Заклепка 4,8x20-AI/St DIN 7337	176

TT45V1-7.2.9A					
Правая боковая панель Сборочный чертеж				Лит.	Масса
				174.73	1:20
				Лист 3	Листов 12

Перв. примен.	ТТ45V1-7.2.8.3A																																																																																								
	1162,50 1 A (1 : 2) У4- 3-10/90 градусов 2 У4- 3-10/90 градусов 100* 20* 1. * Размеры для справок. 2. Сварку производить согласно ГОСТ 5264-80. 3. Похожие места сваривать одинаково. 4. Гайки DIN 929-M8-N поз.2 сваривать соосно отверстиям. <table><tr><th>ПОЗИЦИЯ</th><th>ОБОЗНАЧЕНИЕ</th><th>Наименование</th><th>К-ВО</th></tr><tr><td>1</td><td>ТТ45V1-7.2.8.3.1P</td><td>Панель 7</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td>weld nut 01_din</td><td>Гайка приварная</td><td>8</td></tr></table><table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">ТТ45V1-7.2.8.3A</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">Заглушка панель 7</td><td>Лит.</td><td>Масса</td><td>Масштаб</td></tr><tr><td>Изм</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Разраб.</td><td>Басовский П.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>2.40</td><td>1:10</td></tr><tr><td>Пров.</td><td>Савченко И.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Т. контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Иув. № подл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Лист 4</td><td colspan="2">Листов 12</td></tr><tr><td></td><td>Н. контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3" rowspan="2"> TUNNEL TECHNOLOGIES</td></tr><tr><td></td><td>Утв.</td><td>Лисин С.</td><td></td><td></td></tr></table>					ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО	1	ТТ45V1-7.2.8.3.1P	Панель 7	1	2	weld nut 01_din	Гайка приварная	8						ТТ45V1-7.2.8.3A									Заглушка панель 7	Лит.	Масса	Масштаб	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				Разраб.	Басовский П.					2.40	1:10	Пров.	Савченко И.							Т. контр.								Иув. № подл.						Лист 4	Листов 12			Н. контр.					 TUNNEL TECHNOLOGIES				Утв.	Лисин С.	
ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО																																																																																						
1	ТТ45V1-7.2.8.3.1P	Панель 7	1																																																																																						
2	weld nut 01_din	Гайка приварная	8																																																																																						
					ТТ45V1-7.2.8.3A																																																																																				
					Заглушка панель 7	Лит.	Масса	Масштаб																																																																																	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																																																																					
Разраб.	Басовский П.						2.40	1:10																																																																																	
Пров.	Савченко И.																																																																																								
Т. контр.																																																																																									
Иув. № подл.						Лист 4	Листов 12																																																																																		
	Н. контр.					 TUNNEL TECHNOLOGIES																																																																																			
	Утв.	Лисин С.																																																																																							

Перв. примен.	ТТ45V1-7.2.8.3.1P																																							
Справ. №	В (1 : 2)																																							
	* Размеры для справок - Неуказанные отклонения по Н12, h12 - Острые кромки притупить. - Покрытие: Ц15 - После покрытия маркировать название детали маркером.																																							
Подп. и дата	<table border="1"> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>																				ТТ45V1-7.2.8.3.1P																			
Инв. № подл.	<table border="1"> <tr> <td>Изм</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td>Басовский П.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td>Савченко И.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Т. контр.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Н. контр.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td>Лисин С.</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Басовский П.				Пров.	Савченко И.				Т. контр.					Н. контр.					Утв.	Лисин С.				Панель 7		Лит.	Масса	Масштаб
	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																			
Разраб.	Басовский П.																																							
Пров.	Савченко И.																																							
Т. контр.																																								
Н. контр.																																								
Утв.	Лисин С.																																							
<table border="1"> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>											22400	1:10																												
Ст 3 ГОСТ 380-88					<table border="1"> <tr> <td>Лист 5</td> <td>Листов 12</td> </tr> </table>			Лист 5	Листов 12																															
Лист 5	Листов 12																																							

Перв. примен.

Справ. №

ТТ45V1-7.2.6.1.1A-1A

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2372

1

L

A (1 : 2)

Зеркально

94*

16*

У4-3-10/90 градусов

2

У4-3-10/90 градусов

Позиция	Обозначение детали	Обозначение сборочного чертежа	Наименование сборочной единицы	L* (мм)
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P	ТТ45V1-7.2.6.1.1A	Внешняя боковая панель 1	75
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P-1	ТТ45V1-7.2.6.1.1A-1	Внешняя боковая панель 1 зеркально	75
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P-02	ТТ45V1-7.2.6.1.1A-02	Внешняя боковая панель 2	73
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P-02-2	ТТ45V1-7.2.6.1.1A-02-2	Внешняя боковая панель 2 зеркально	73
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P-03	ТТ45V1-7.2.6.1.1A-03	Внешняя боковая панель 3	71
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P-03-3	ТТ45V1-7.2.6.1.1A-03-3	Внешняя боковая панель 3 зеркально	71

ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО
1	ТТ45V1-7.2.6.1.1P	Внешняя заглушка	1
2	weld nut 01_din	Гайка приварная	12

1. * Размеры для справок.

2. Сварку производить согласно ГОСТ 5264-80.

3. Похожие места сваривать одинаково.

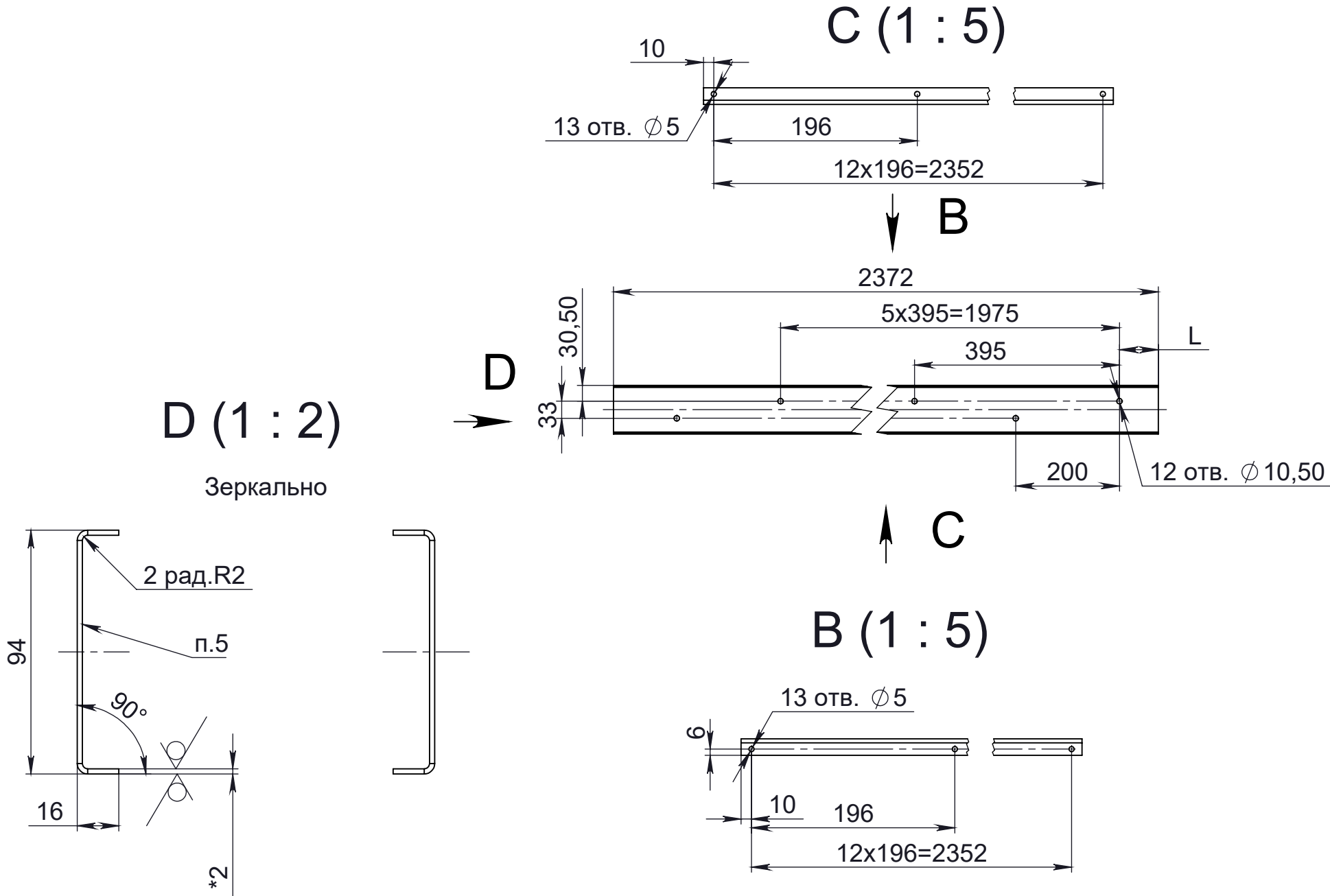
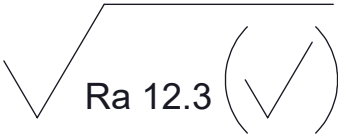
4. Гайки DIN 929-M8-N поз.2 сваривать соосно отверстиям.

					ТТ45V1-7.2.6.1.1A-			
					Внешняя боковая панель 1	Лит.	Масса	Масштаб
							4.40	1:20
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист 8Листов 12		
Разраб.	Басовский П.							
Пров.	Савченко И.							
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.	Лисин С.							

Копировал

Формат

ТТ45V1-7.2.6.1.1P

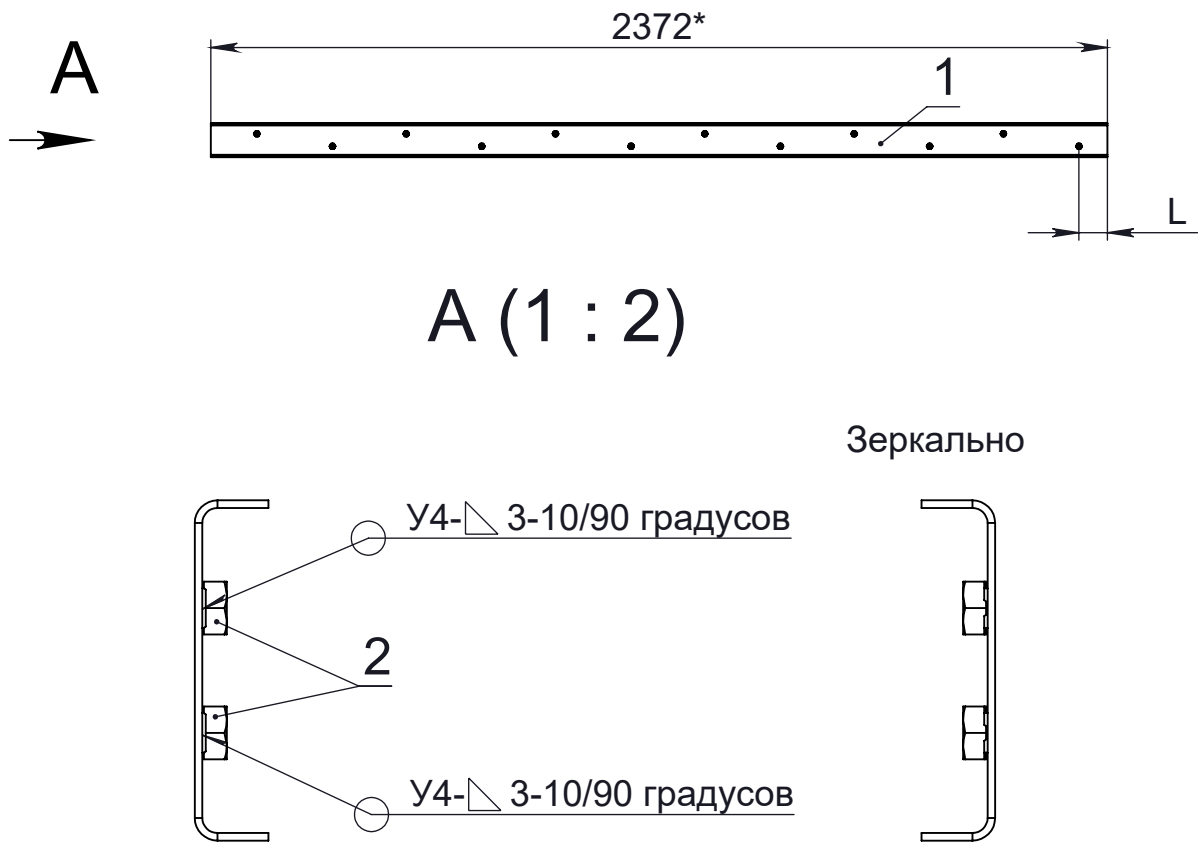


Обозначение	L (мм)	Количество	Наименование
ТТ45V1-7.2.6.1.1P	75	4 шт	Внешняя заглушка
ТТ45V1-7.2.6.1.1P-1	75	2шт	Внешняя заглушка зеркально
ТТ45V1-7.2.6.1.1P-02	73	4 шт	Внешняя заглушка 2
ТТ45V1-7.2.6.1.1P-02-2	73	2 шт	Внешняя заглушка 2 зеркально
ТТ45V1-7.2.6.1.1P-03	71	4 шт	Внешняя заглушка 3
ТТ45V1-7.2.6.1.1P-03-3	71	2 шт	Внешняя заглушка 3 зеркально

- * Размеры для справок
- Неуказанные отклонения по Н12, h12
- Острые кромки притупить
- Покрытие: Ц15
- После покрытия маркировать название детали маркером.

					ТТ45V1-7.2.6.1.1P				
					Внешняя заглушка	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				4.39	1:10
Разраб.		Басовский П.							
Пров.		Савченко И.							
Т. контр.									
						Лист 9		Листов 12	
Н. контр.					Ст 3 ГОСТ 380-88				
Утв.		Лисин С.							

ТТ45V1-7.2.6.4.1A



Позиция	Обозначение детали	Обозначение сборочного чертежа	Наименование сборочной единицы	L* (мм)
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P	ТТ45V1-7.2.6.4.1A	Внутренняя боковая панель 1	75
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P-1	ТТ45V1-7.2.6.4.1A-1	Внутренняя боковая панель 1 зеркально	75
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P-02	ТТ45V1-7.2.6.4.1A-02	Внутренняя боковая панель 2	73
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P-02-2	ТТ45V1-7.2.6.4.1A-02-2	Внутренняя боковая панель 2 зеркально	73
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P-03	ТТ45V1-7.2.6.4.1A-03	Внутренняя боковая панель 3	71
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P-03-3	ТТ45V1-7.2.6.4.1A-03-3	Внутренняя боковая панель 3 зеркально	71

ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО
1	ТТ45V1-7.2.6.4.1P-	Внутренняя заглушка	1
2	weld nut 01_din	Гайка приварная	12

1. * Размеры для справок.
2. Сварку производить согласно ГОСТ 5264-80.
3. Похожие места сваривать одинаково.
4. Гайки DIN 929-M8-N поз.2 сваривать соосно отверстиям.

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Разраб.

Пров.

Т. контр.

Н. контр.

Утв.

Басовский П.

Савченко И.

Лисин С.

ТТ45V1-7.2.6.4.1A

Внутренняя боковая панель 1

Лит.

Масса

Масштаб

4.46

1:20

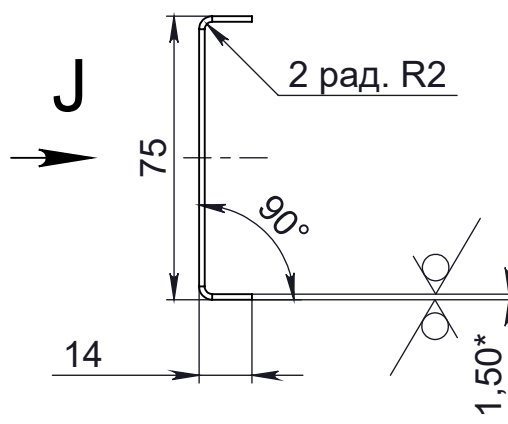
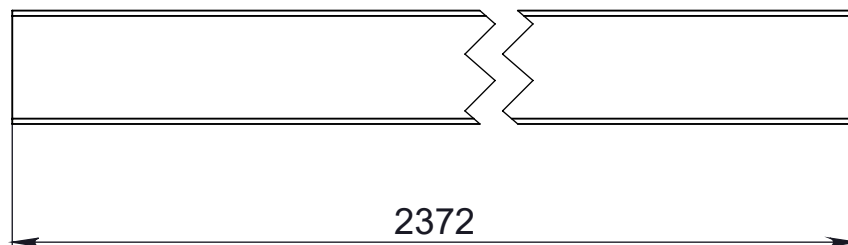
Лист 10

Листов 12

TUNNEL TECHNOLOGIES

[illegible]

Ra 12.5 (✓)



1. * Размеры для справок
2. Неуказанные отклонения по Н12, h12
3. Острые кромки притупить
4. Покрытие: Ц15

TT45V1-7.2.6.1.5P

Вставка

Лит.

Macca

Масштаб	
---------	--

22771

1:20

Лист 12

Листов 12

Ст 3 ГОСТ 380-88



Копировал

Формат