

Справ. №

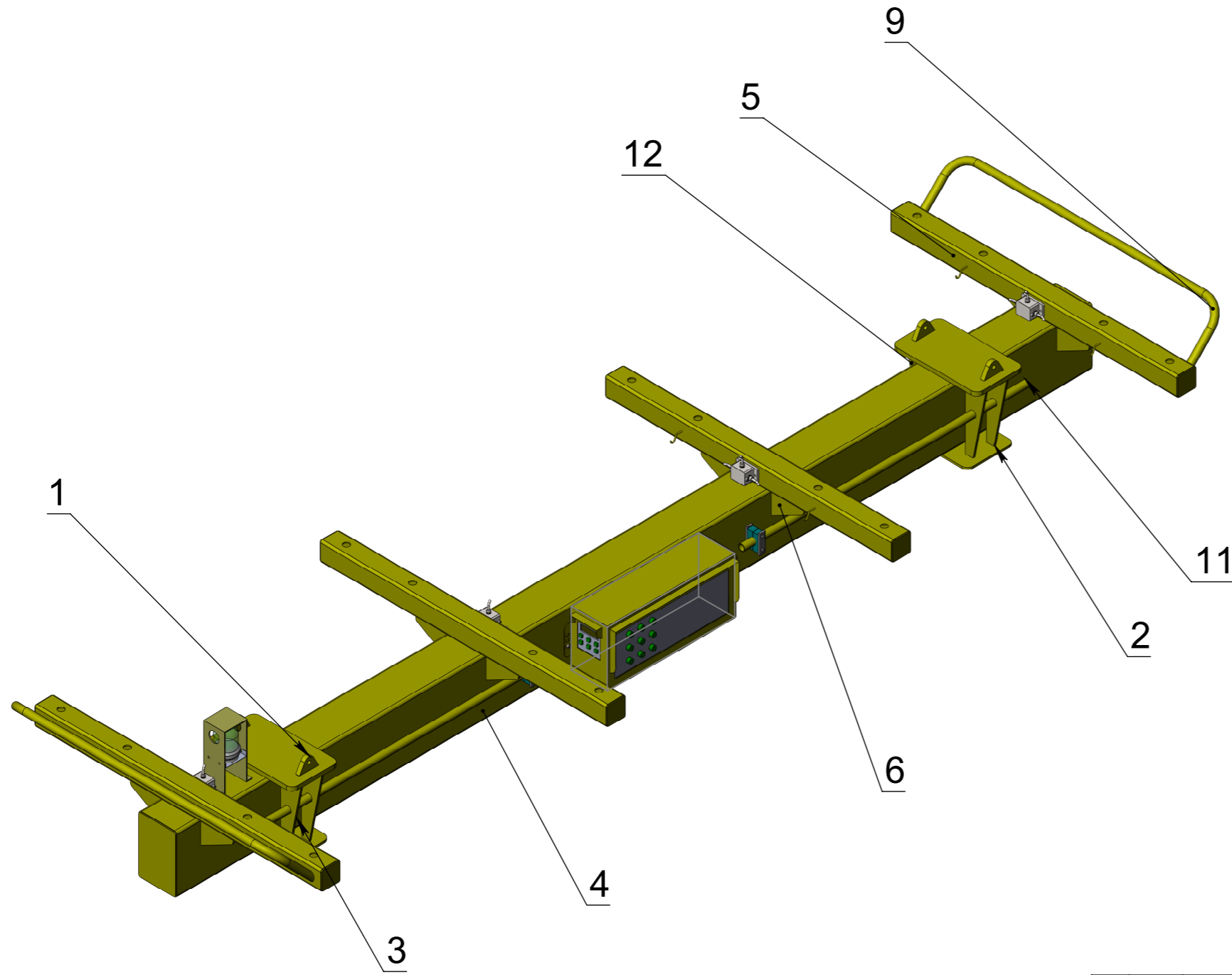
Подп. и дата

Инв. № дубл.


Взам. инв. №

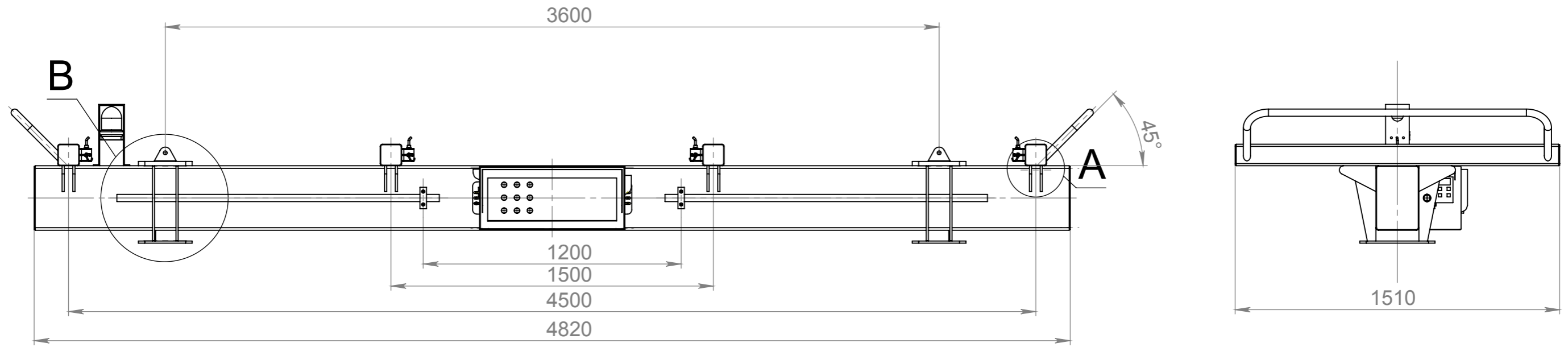
Подп. и дата

Инв. № подл.

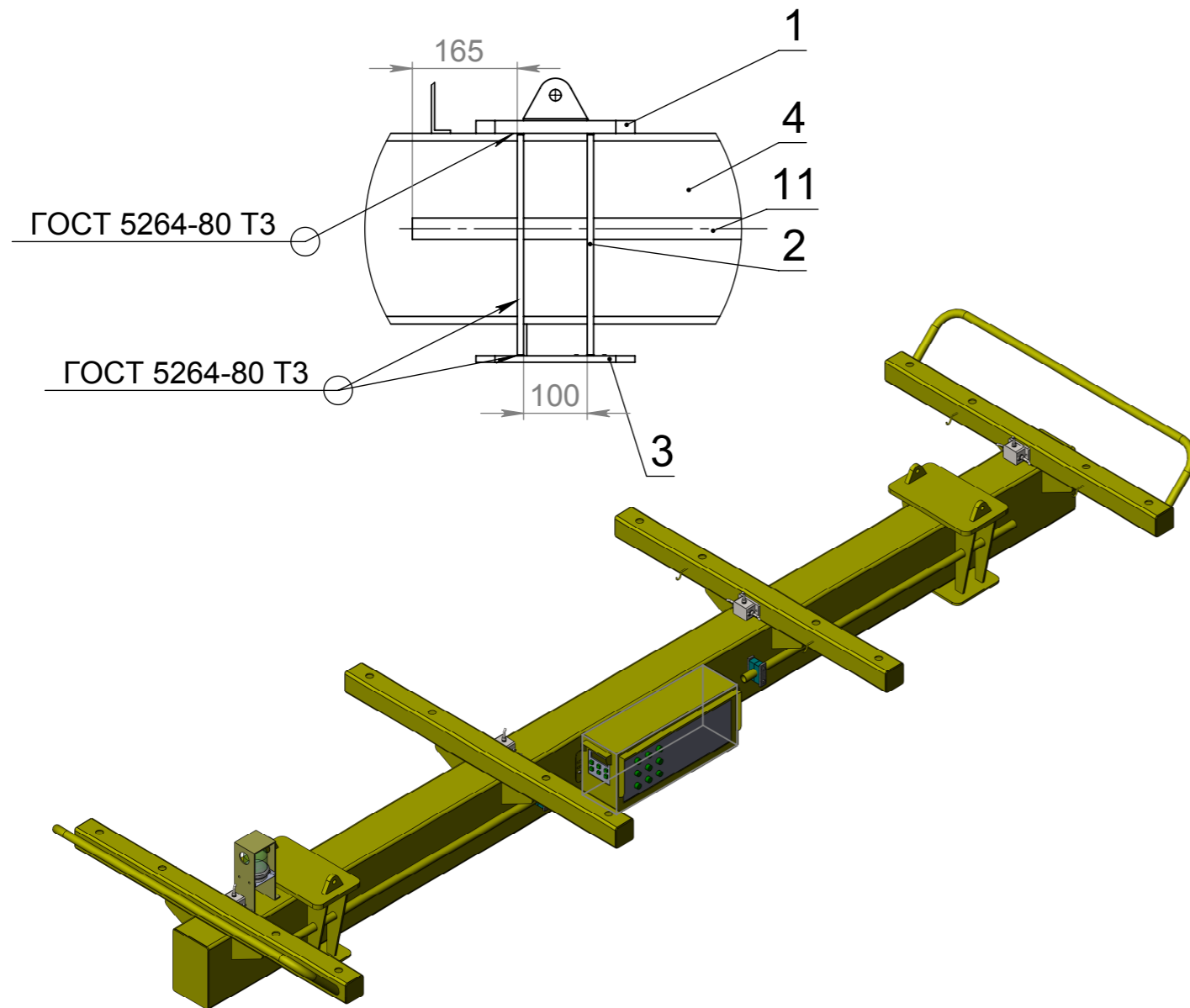


ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	К-ВО
1	MT-4,0-4000-1400 - 01.00 СБ Проушина.SLDPRT	2
2	MT-4,0-4000-1400 - 01.04 - Укосина проушины	4
3	MT-4,0-4000-1400 - 00.03-Плита подставочная	2
4	MT-4,0-4000-1400 - 03.00 - Балка продольная СБ	1
5	MT-4,0-4000-1400 - 02.00 - Балка поперечная СБ	4
6	MT-4,0-4000-1400 - 01.03 - Укосина балки поперечной	15
9	MT-4,0-4000-1400 - 02.03 - Ручка	2
11	MT-4,0-4000-1400 - 01.05 - Канал защитный (труба)	2
12	MT-4,0-4000-1400 - 01.06 - Укосина проушины(без отверстия)	4

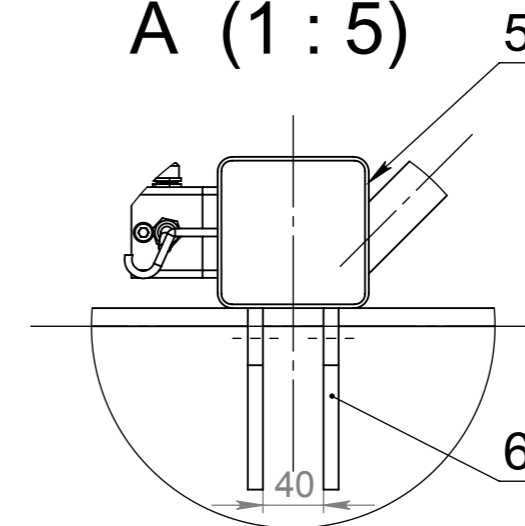
					<i>MT-4,0-4000-1400 - 00.00 - Траверса СБ 2</i>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:20
Пров.							
Т. контр.					Лист 1	Листов 8	
Н. контр.					 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Утв.							




В (1 : 10)



А (1 : 5)



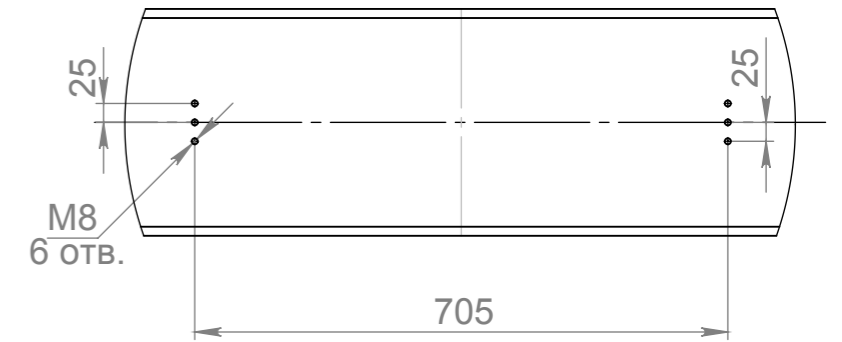
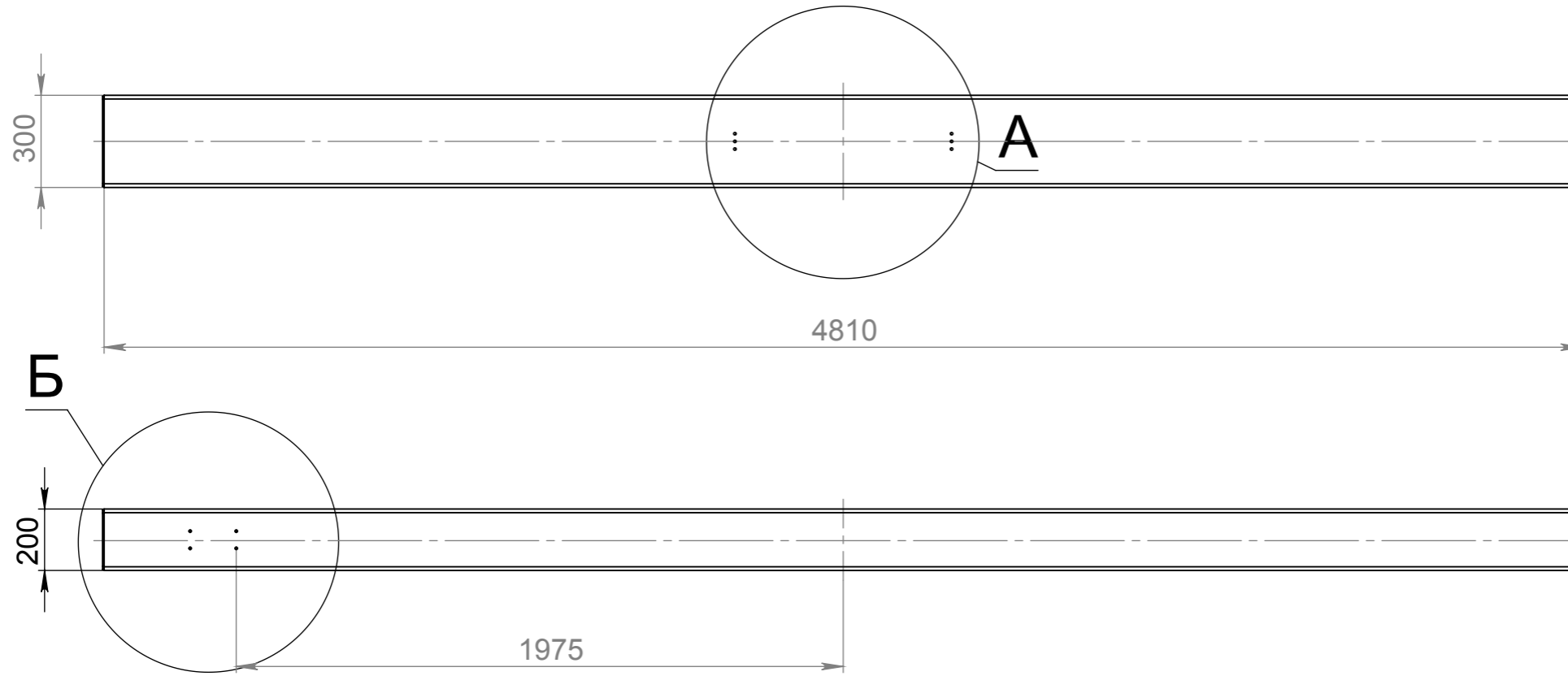
1. Сварку деталей производить по контуру их прилегания сплошными швами по ГОСТ 5264-80.
2. В сварных швах недопустимы трещины, пористость, подрезы основного металла и шлаковые включения. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
3. Покрытие: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, эмаль ПФ 115 жёлтый ГОСТ 6465-76. Резьбовые поверхности от покрытия предохранить.

				<i>MT-4,0-4000-1400 - 00.00 - Траверса СБ 2</i>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Траверса	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:25
Пров.								
Т. контр.						Лист 2	Листов 8	
Н. контр.						 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Утв.								

Заготовка труба профильная 300x200x6 ГОСТ 30245-03, ст.3 ГОСТ 13663-86

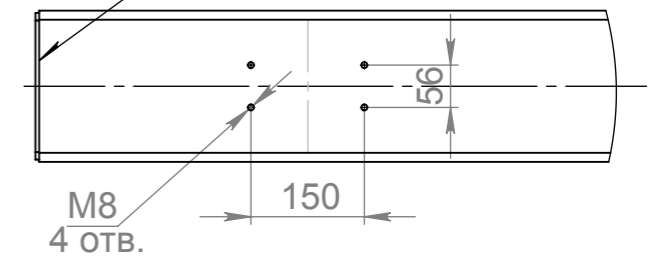
A (1 : 10)

√ Ra 12.5

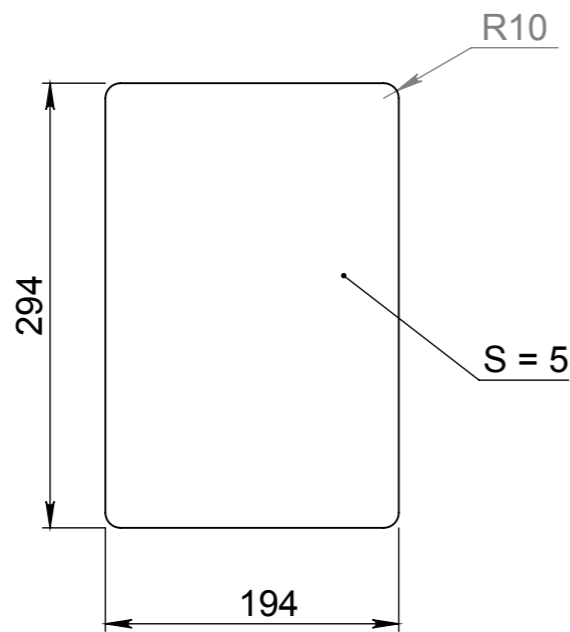


B (1 : 10)


ГОСТ 5264 - 80 T1



Заглушка балки продольной
заготовка лист 5 ГОСТ 14637 - 89, ст.3 ГОСТ 13663-86

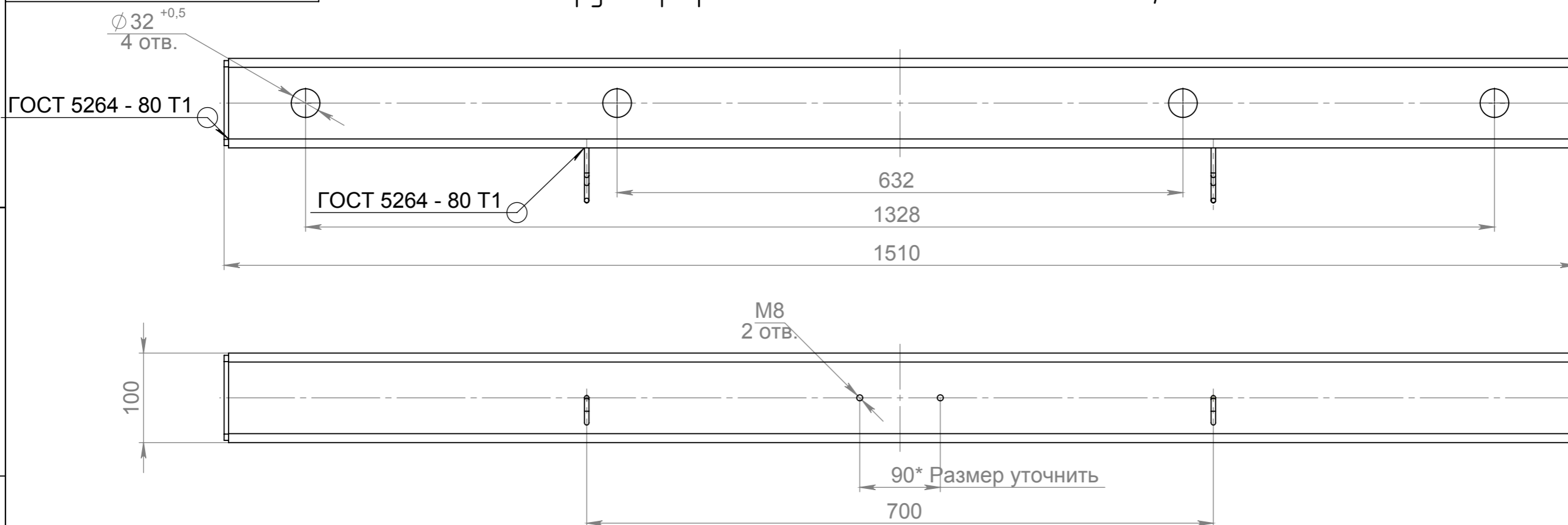


- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Сварку деталей производить по контуру их прилегания сплошными швами по ГОСТ 5264-80.
- В сварных швах недопустимы трещины, пористость, подрезы основного металла и шлаковые включения. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
- Недостающие размеры для программы резки уточнить из CAD файла

					MT-4,0-4000-1400 - 03.00 - Балка продольная СБ					
					Лит. Масса Масштаб					
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					Балка продольная					
Разраб.								220.65 1:20		
Пров.								Лист 3 Листов 8		
Т. контр.										
Н. контр.					 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ					
Утв.										

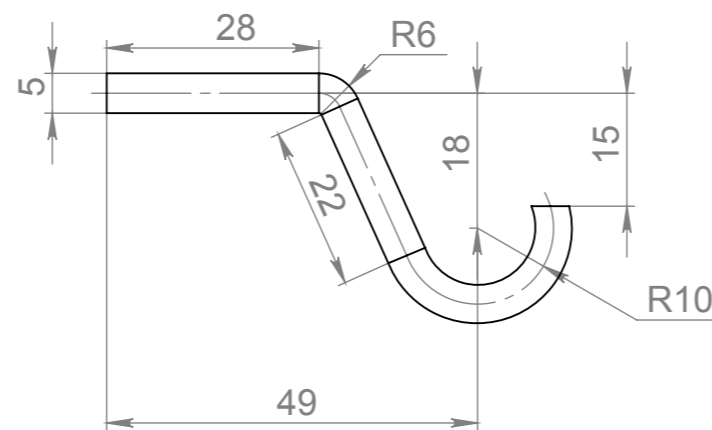
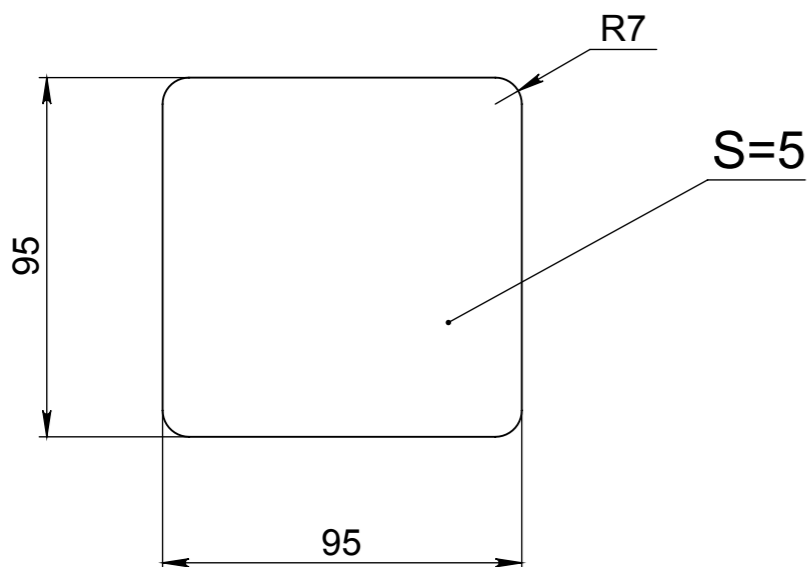
Заготовка труба профильная 100x100x5 ГОСТ 30245-03, ст.3 ГОСТ 13663-86

√ Ra 12.5




Заглушка балки поперечной
заготовка лист 5 ГОСТ 14637-89,
ст.3 ГОСТ 13663-86

Крючок
Заготовка проволока 5
ГОСТ 3282-74, ст.3 ГОСТ 13663-86

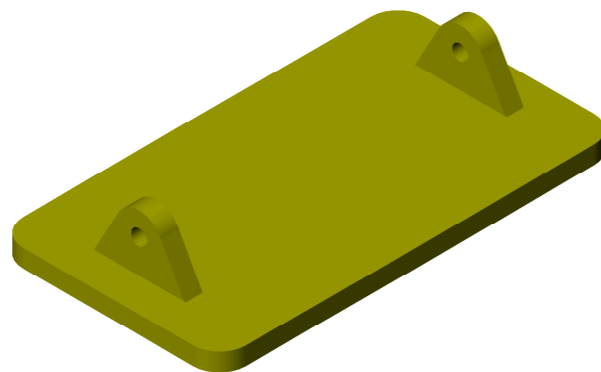
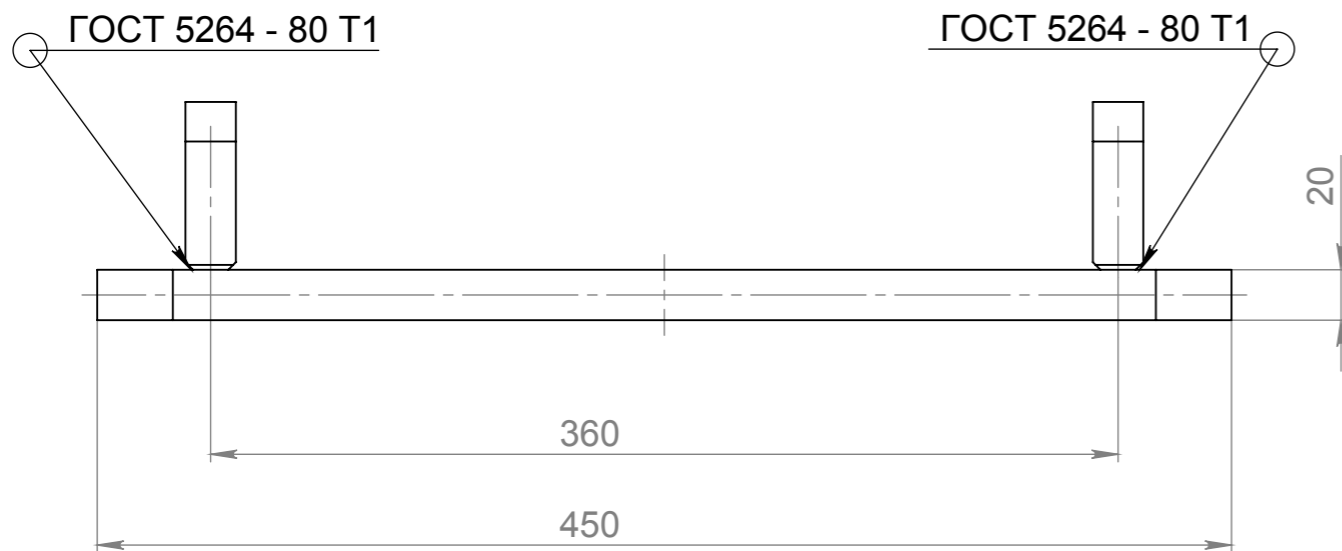
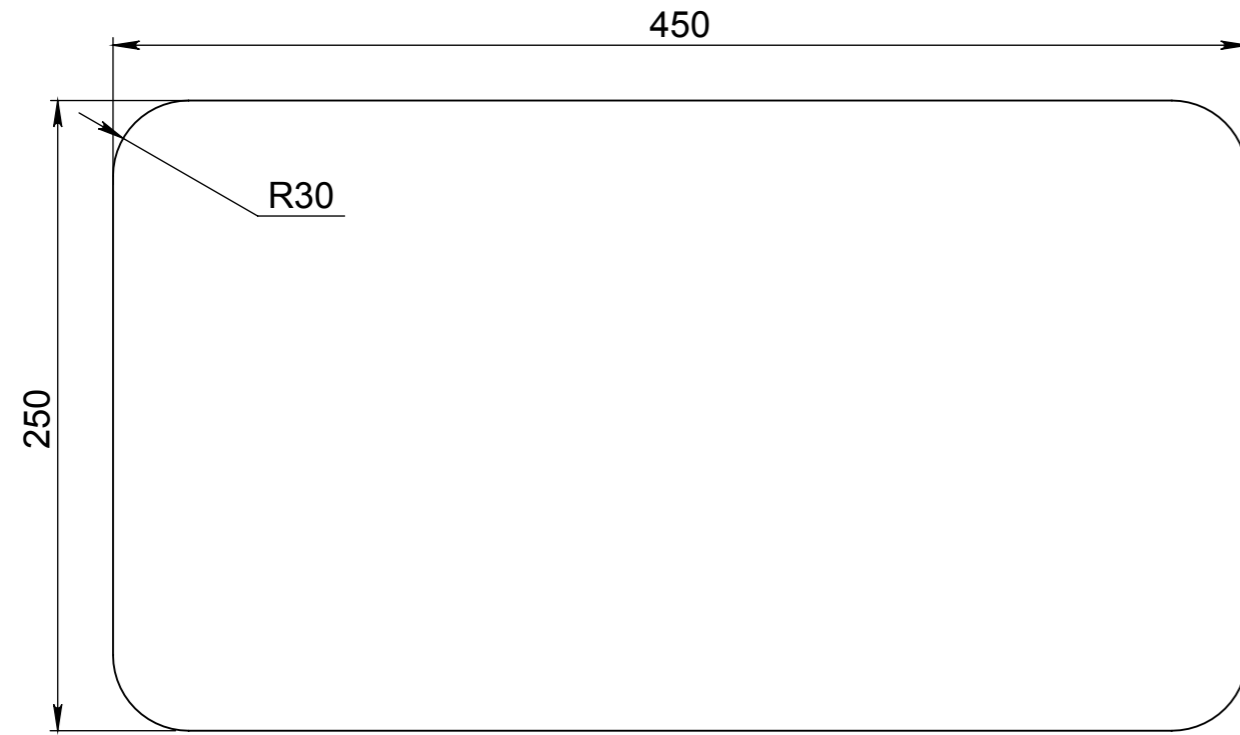


- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Сварку деталей производить по контуру их прилегания сплошными швами по ГОСТ 5264-80.
- В сварных швах недопустимы трещины, пористость, подрезы основного металла и шлаковые включения. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
- Недостающие размеры для программы резки уточнить из CAD файла

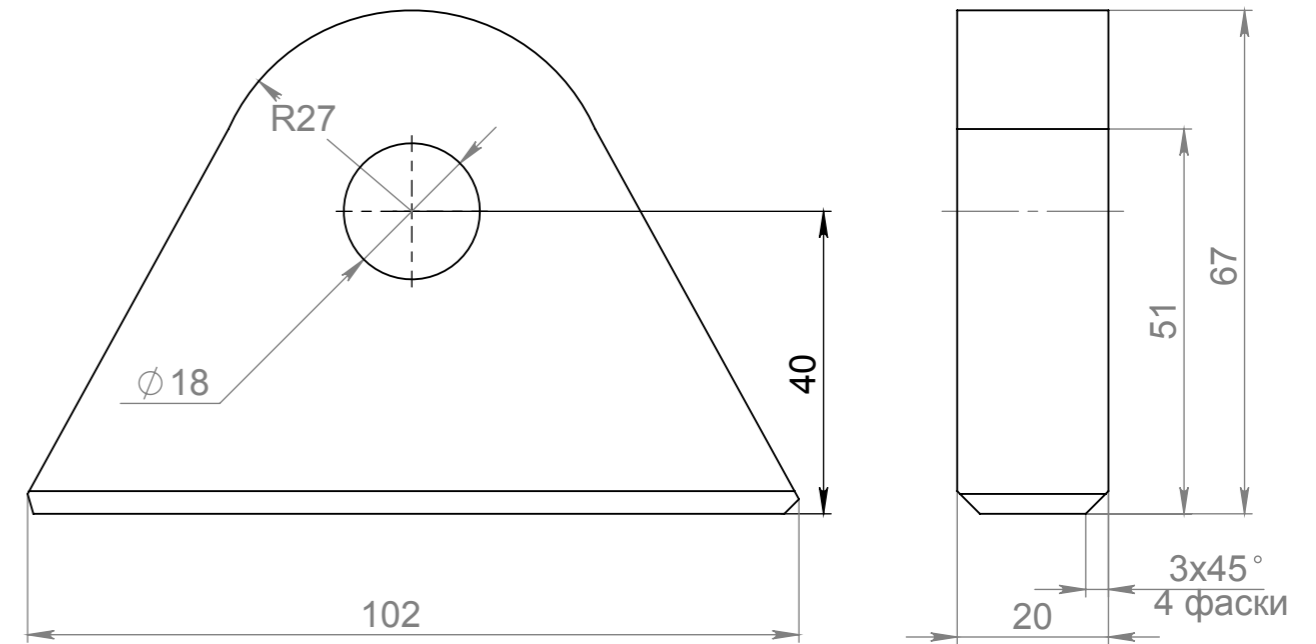
Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

				MT-4,0-4000-1400 - 02.00 СБ - Балка поперечная				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка поперечная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0.35	1:20
Пров.						Лист 4	Листов 8	
Т. контр.						 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Н. контр.								
Утв.								

Плита опорная
заготовка лист 20 ГОСТ 14637 - 89, ст.3 ГОСТ 13663-86



Проушина
заготовка лист 20 ГОСТ 14637 - 89, ст.3 ГОСТ 13663-86



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Сварку деталей производить по контуру их прилегания сплошными швами по ГОСТ 5264-80.
- В сварных швах недопустимы трещины, пористость, подрезы основного металла и шлаковые включения. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
- Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла

					MT-4,0-4000-1400 - 01.00 СБ Проушина.SLDPRT			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Проушина	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							18.72	1:4
Пров.								
Т. контр.						Лист 5	Листов 8	
Н. контр.						 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Утв.								

Справ. №

Подп. и дата

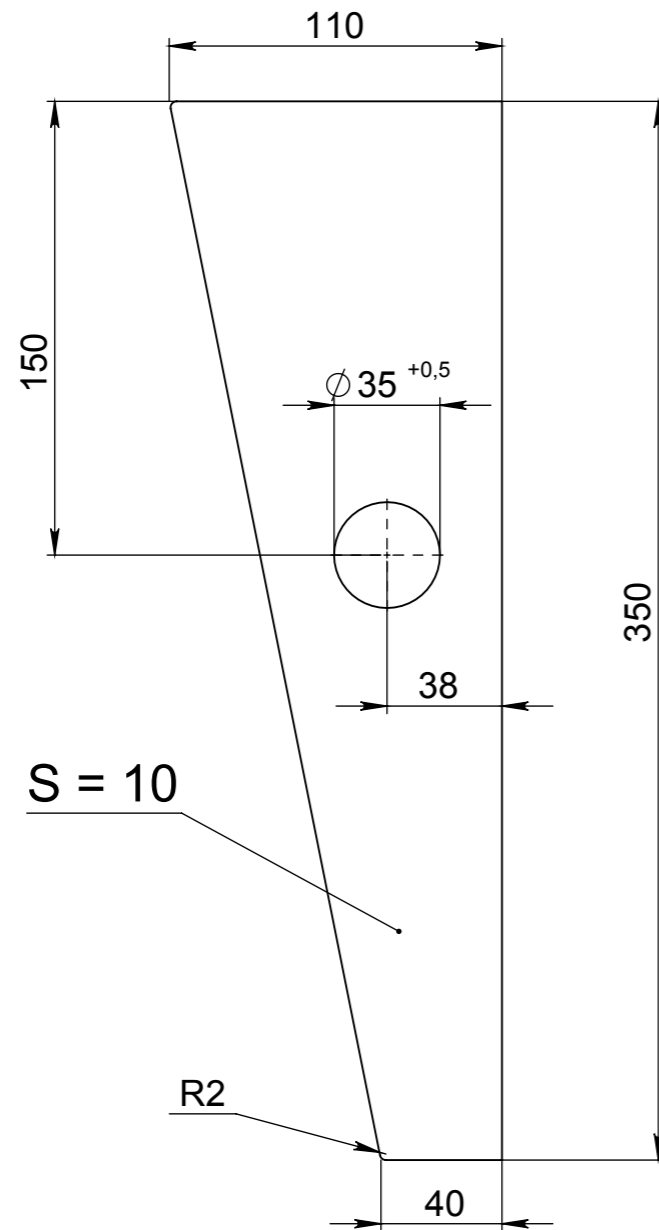
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

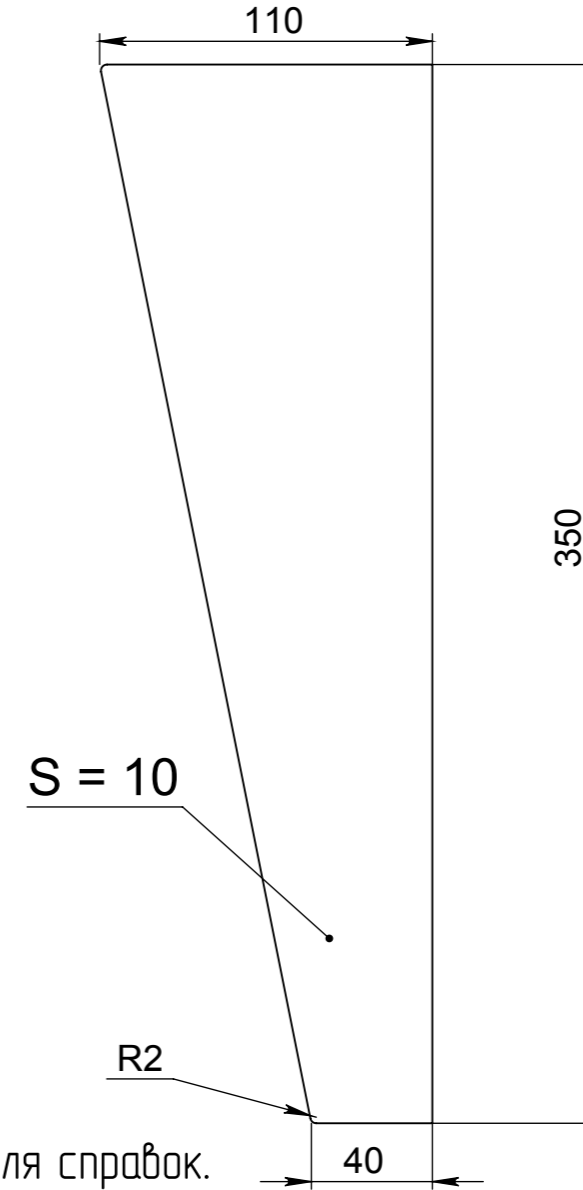
Инв. № подл.

Укосина проушины
заготовка лист 10 ГОСТ 14637 - 89, ст.3 ГОСТ 13663-86



Укосина проушины (без отверстия)
заготовка лист 10 ГОСТ 14637 - 89, ст.3 ГОСТ 13663-86

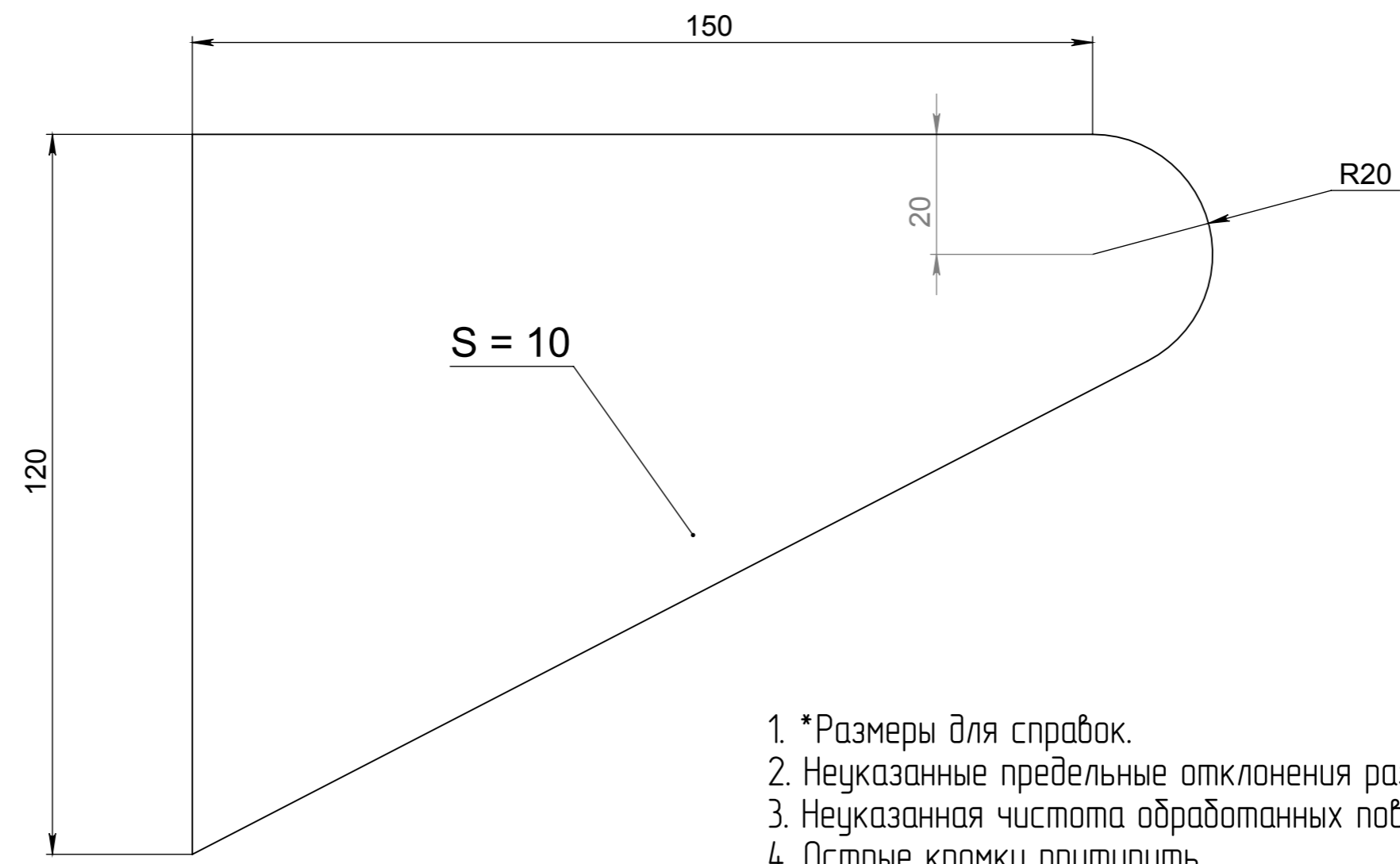
√ Ra 12.5



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Недостающие размеры укосины для программы резки уточнить из САД файла


					МТ-4,0-4000-1400 - 01.04 - Укосина проушины		
					Укосина		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						1.97	1:2.5
Пров.							
Т. контр.					Лист 6	Листов 8	
Н. контр.					 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Утв.							

Укосина балки поперечной
заготовка лист 10 ГОСТ 14637 - 89, ст.3 ГОСТ 13663-86



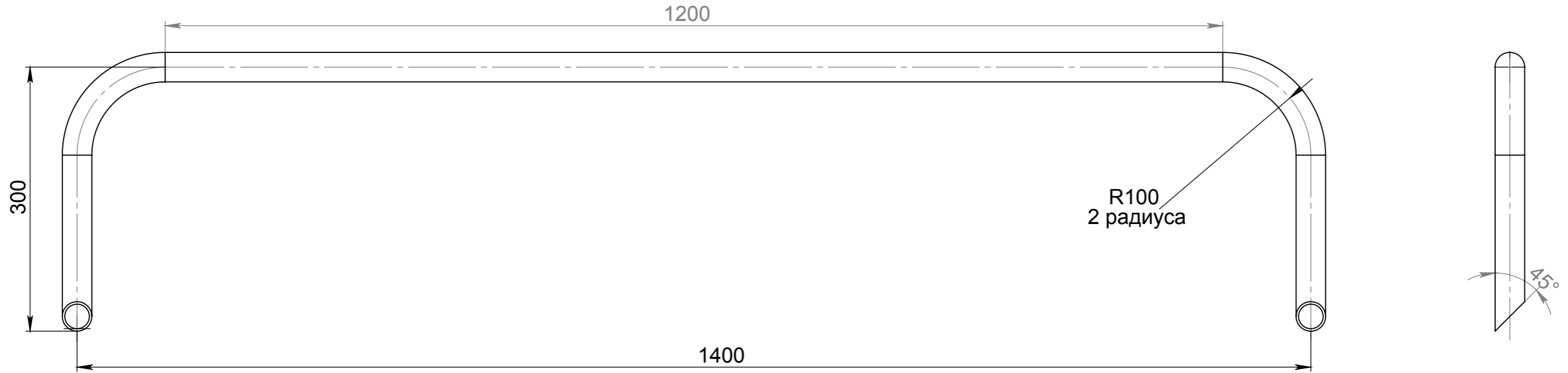
1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
4. Острые кромки притупить
5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
6. Недостающие размеры укосины для программы резки уточнить из САД файла

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

MT-4,0-4000-1400 - 01.03 - Укосина балки поперечной				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
Укосина балки поперечной			Лит.	Масса
				1.00
			Лист 7	Листов 8
			 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	

MT-4,0-4000-1400 - 02.03 - Ручка

Ручка
Заготовка труба ВГП 25x2,8,
ст.3 ГОСТ 13663-86



Кожух защитный
Заготовка труба ВГП 25x2,8,
ст.3 ГОСТ 13663-86



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.

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

					<i>MT-4,0-4000-1400 - 02.03 - Ручка</i>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<i>Ручка</i>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							3.96	1:5
Пров.								
Т. контр.						Лист 8	Листов 8	
Н. контр.								
Утв.								

