

А14Б 589.000 СБ

Рис. 1

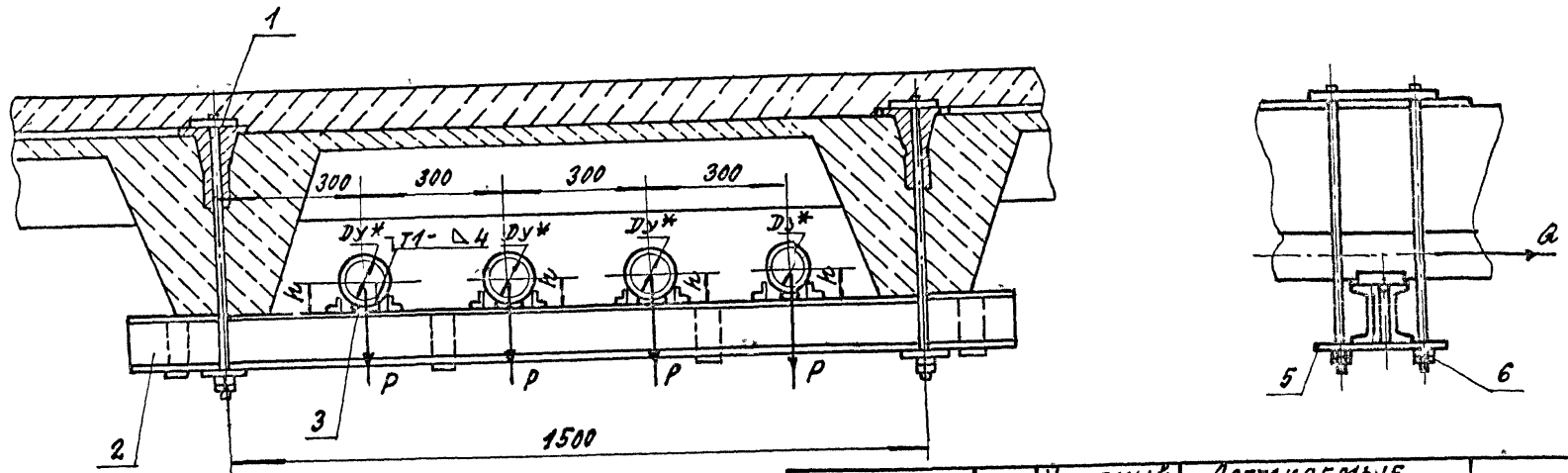
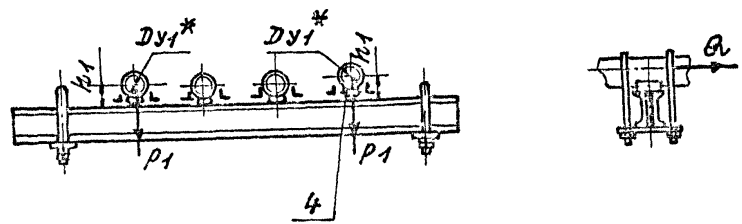


Рис. 2

Остальное - см. Рис 1



Обозначение	Рис.	Условный проход, мм		Допускаемые нагрузки, кгс				Размеры, мм		Масса, кг
		Dy*	Dy1*	P	P1	A	A1	K	K1	
А14Б 589.000	1	—	—	—	—	—	—	—	—	59,20
-01	2	100	125	120	175	36	52	57	70	59,72
-02			150		266		80		83	59,68
-03	1	125	—	175	—	52	—	70	—	60,23
-04	2	150	—		266		80		83	60,20
-05	1	100	—	266	—	80	—	83	—	59,20

1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 11534-75.

А14Б 589.000 СБ

ИЗМ. ЛИС. № ДИЗ. УМ. ПОДЛ. ВАР. №	ТРАВЕРСА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДА ЧЕТЫРЕХРЯДНАЯ	ЛИТ.	МАССА МАШИНА
РАЗР. БЕЛАЗКА		Ст.	—
ПРОВ. КРУПНИК		ТАБЛ.	—
НАЧ. ГР. КРУПНИК		ЛИСТ	ЛИСТОВ
СА. СРЕД.		СА. ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ	
И. КОНТ. ЛЕЙТЕС			
УТВ. ОПИВАК			

КОПИРОВАЛ: 25206-05 92 ФОРМАТ А3

СЕРИЯ 5.900. - 7- ВЫПУСК 4

ИЗМ. ПОЛНОСТЬЮ ПОДА И ДАТА ВЗАИМНО ИЛИ ИЛИ ПОДА И ДАТА

ИВБ № подл.	ПОДП. И ДАТА	ВЗЯМ ИВБ №	ИВБ № ДУБЛ	ПОДП. И ДАТА
-------------	--------------	------------	------------	--------------

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. А14Б 589.010-					ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01	02	03	04	
А4			А14Б 589.010 СБ	ДОКУМЕНТАЦИЯ						
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						
				ДЕТАЛИ						
А3		1	А14Б 567. 001-23	ПОПЕРЕЧНИНА	8	8	8	8	8	8
А3		2	А14Б 585. 001 -09	ПОПЕРЕЧНИНА	2	2	2	2	2	2
А3		3	А14Б 585. 002 -03	НАКЛАДКА	4	4	4	4	4	4

ИЗМ ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	БЕЛЯВСКАЯ	ВФ		
ПРОВ.	КРУПНИК	ВФ		
УТВ.	СПИВАК	ВФ		

А14Б 589.010

БАЛКА

ФОРМАТ А4

КОПИРОВАЛ

ИВБ № подл.	ПОДП. И ДАТА	ВЗЯМ ИВБ №	ИВБ № ДУБЛ	ПОДП. И ДАТА
-------------	--------------	------------	------------	--------------

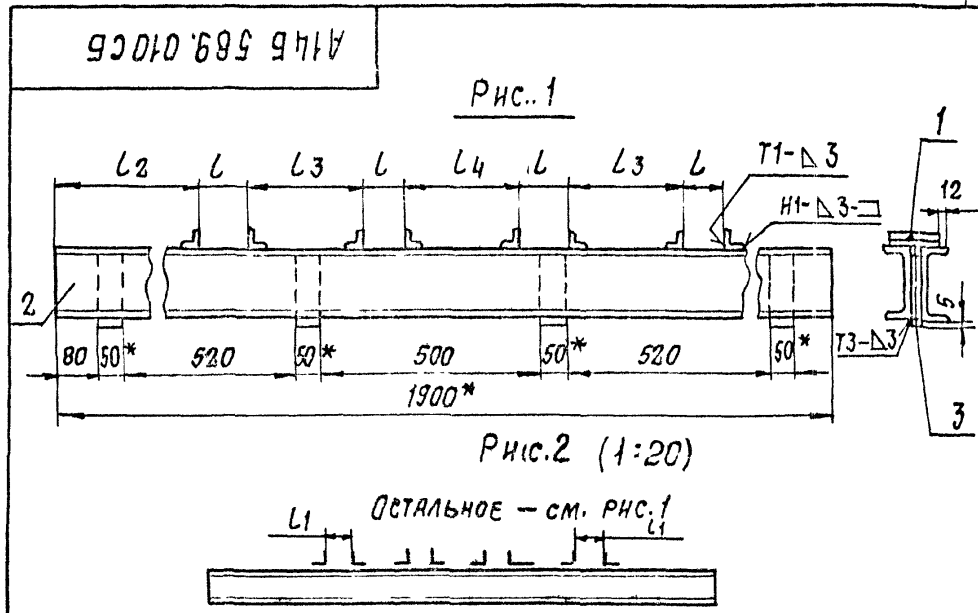
ИЗМ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ	БЕЛЯВСКАЯ	ВФ	
ПРОВ	КРУПНИК	ВФ	
НАЧ. ГР	КРУПНИК	ВФ	
ГЛ СПЕЧ.			
И КОНТР	ЛЕЙТЕС	ВФ	
УТВ.	СПИВАК	ВФ	

А14Б 589.010 СБ

БАЛКА

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И	48,8	1:10
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

САНТЕХНИПРОЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	РАЗМЕРЫ, ММ				
		L	L1	L2	L3	L4
А14Б 589.010	1		—	455	210	
- 01	2	90	1005	447,5	202,5	210
- 02			1115	442,5	197,5	
- 03	1	105	—	447,5	195	195
- 04	2		1115	442,5	190	
- 05	1		115		185	185

- \* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- ± t2
3. СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80.