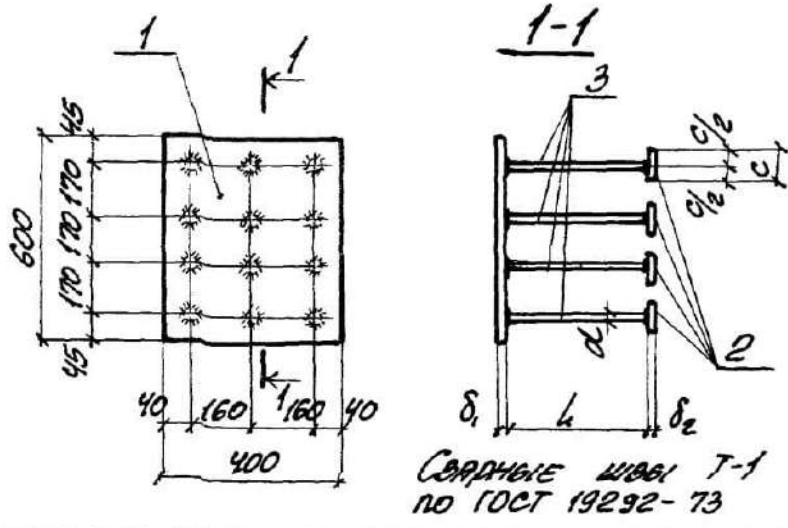


Формат	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код. на исполн. 1.400-15. В1. 190-							ПРИМЕЧАНИЕ						
					01	02	03	04	05									
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>														
11			1.400-15. В1. 000ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	X	X	X	X	X	X								
11			1.400-15. В1. 190СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X	X								
				<u>ДЕТАЛИ</u>														
11	1		1.400-15. В1. 001-69	ПЛАСТИНА ПЛ-70	1	1	1	1	1	1								
	2		-78	ПЛ-79				12	12	12								
11	3		1.400-15. В1. 003-14	СТЕРЖЕНЬ СТ-15	12			12										
			-17	СТ-18		12			12									
			-19	СТ-20			12											
			-23	СТ-24						12								
Исполнения 06÷11-см. лист 2.					МАРКА	МН163-1	МН163-2	МН163-3	МН163-4	МН163-5	МН163-6							
Гл. инж. пр. МОНИН Нач. отд. БРОДСКИЙ Гл. констр. ВОДОЛЯНОВ Рук. гр. ЖИЛОВАЯ Вед. инж. БИРЮКОВА Исполнил СТАТИВИН Проверил БИРЮКОВА					1.400-15. В1. 190					СТАДИОН		ЛИСТ		ЛИСТОВ				
					ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 163, МН 164					Р		1		2		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		



Сварные швы Т-1 по ГОСТ 19292-73

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ ММ					МАССА КГ
		δ_1	d	l	c	δ_2	
МН163-1	1.400-15. В1. 190	8	12AIII	470	—	—	20.1
-2	-01			370			19.1
-3	-02			270			18.0
-4	-03			470	50	10	22.5
-5	-04			370			21.5
-6	-05			170			19.3
МН164-1	-06	12	16AIII	620	—	—	34.4
-2	-07			460			31.4
-3	-08			370			29.7
-4	-09			620	60	12	38.5
-5	-10			460			35.5
-6	-11			210			30.7

1.400-15. В1. 190 СБ

Гл. инж. пр.	МОНЫН	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	БЕЛОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Гл. констр.	ВОДОПЬЯНОВ	<i>[Signature]</i>
рук. гр.	ЖИМЯКОВА	<i>[Signature]</i>
вед. инж.	БИРЮКОВА	<i>[Signature]</i>
исполнит.	СТАТНОВИЧ	<i>[Signature]</i>
проектир.	БИРЮКОВА	<i>[Signature]</i>

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
 МН 163, МН 164.
 Сборочный чертёж.

СТАДИЯ	МАССА	ПРОЦЕНТ
Р	от таблицы	—
Лист	Листов 1	
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		