

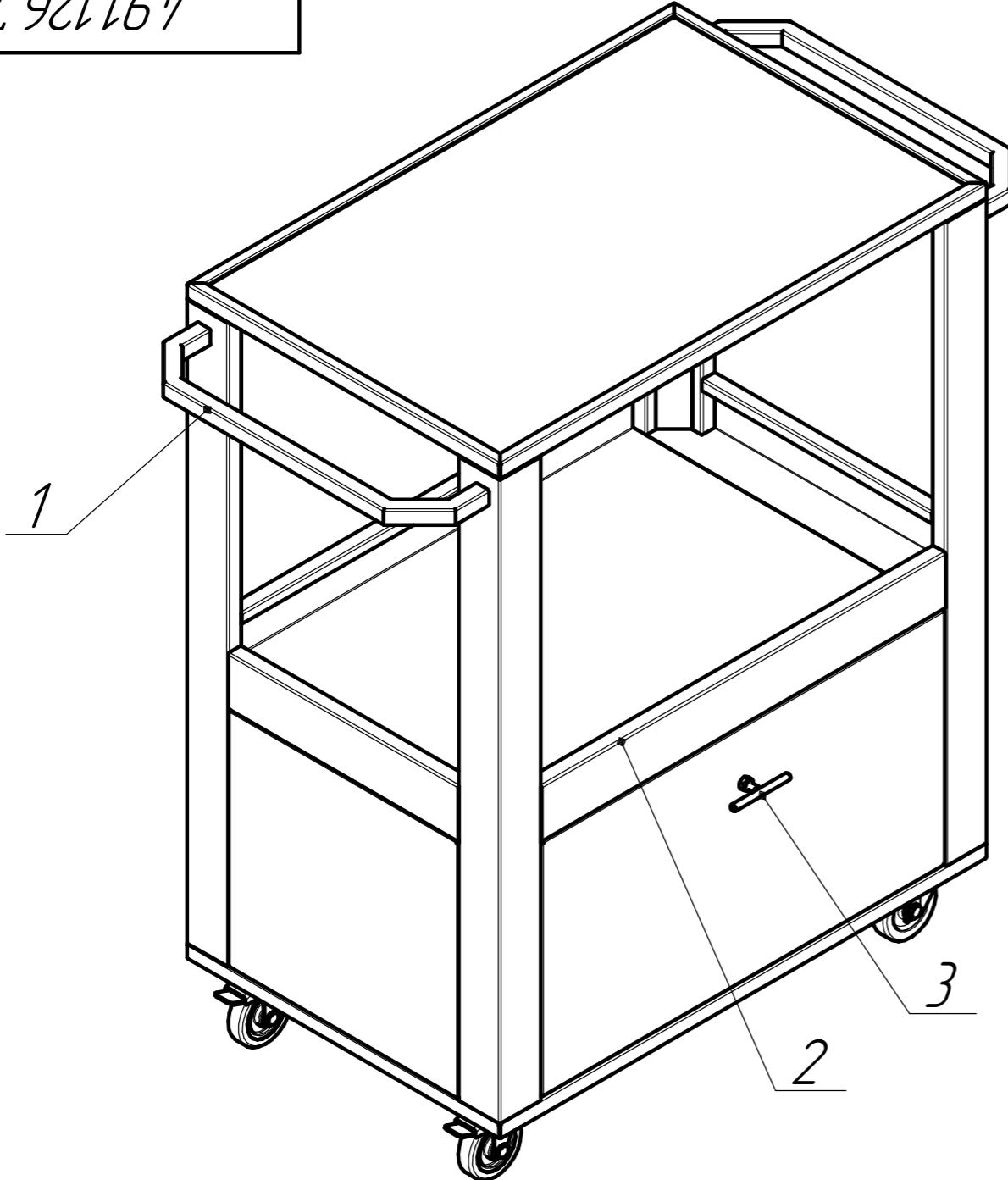
491126.71

Перф. применч.

Строй №

Подл. и дата

Инв. № подл.



Формат	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		18		Шайба 10 ГОСТ 6402-70	4	
		19		Шайба С.6.37 ГОСТ 11371-78	4	
		20		Шайба С.8.37 ГОСТ 11371-78	32	
		21		Шайба С.10.37 ГОСТ 11371-78	4	
		22		Колесо промышленное неповоротное с подшипником 75 мм. резина/сталь Gigant G-04-09-26	2	0,3 кг.
		23		Колесо промышленное поворотное с тормозом с подшипником 75 мм. резина/сталь Gigant G-04-09-39	2	0,4 кг.

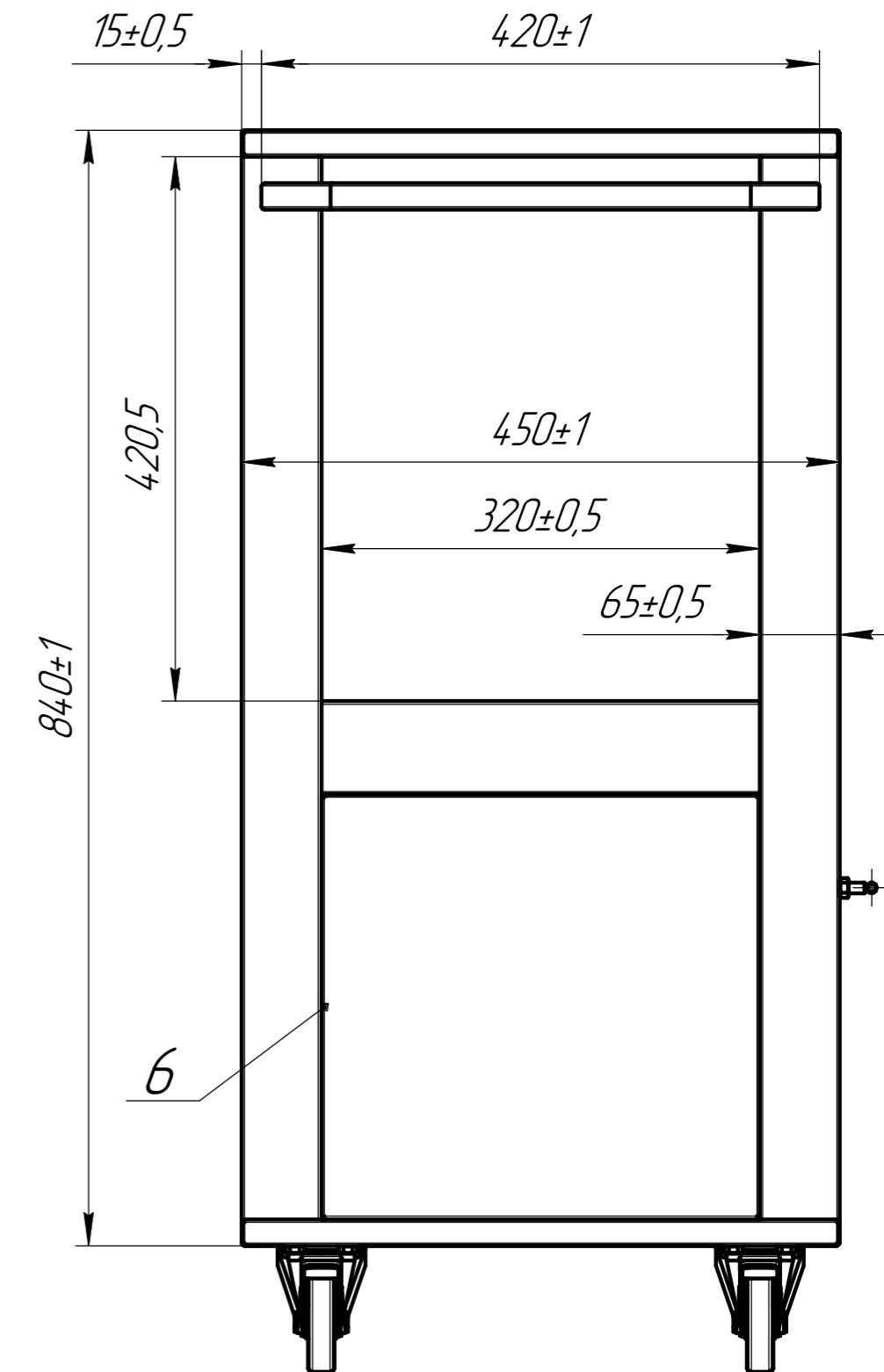
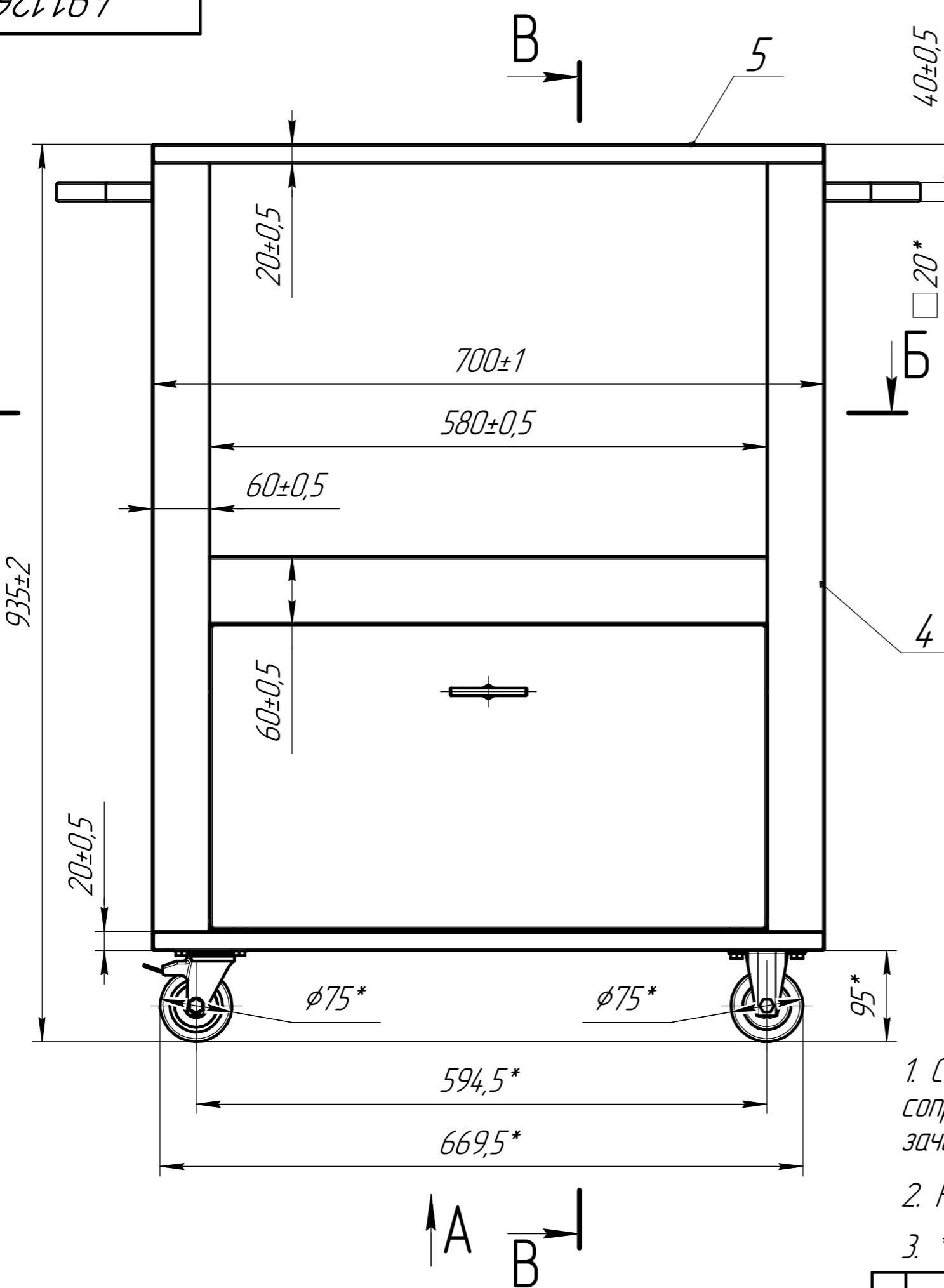
Формат	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
A3	1	491126.71.01	Ручка		2	
*1	2	491126.71.02	Полка		1	*1/2xA3
*1	3	491126.71.03	Дверь		1	*1/4xA3
<u>Детали</u>						
A3	4	491126.71.001	Стойка L=800 мм.		4	
*1	5	491126.71.002	Полка		2	*1/2xA3
A3	6	491126.71.003	Стенка 330x350 мм.		2	
A3	7	491126.71.004	Стенка 350x580 мм.		1	
A3	8	491126.71.005	Заглушка		4	
A3	9	491126.71.006	Опора		4	
<u>Стандартные изделия</u>						
	11		Болт M8-6gx40 ГОСТ 7796-70		16	
	12		Болт M6-6gx20 ГОСТ 7798-70		2	
	13		Гайка M6-6Н ГОСТ 5915-70		2	
	14		Гайка M8-6Н ГОСТ 5915-70		16	
	15		Гайка M10-6Н ГОСТ 5915-70		4	
	16		Шайба 6 ГОСТ 6402-70		2	
	17		Шайба 8 ГОСТ 6402-70		16	
491126.71						
Тележка ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Бондаренко В.С.			01.2025		
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
Слесарная работа с металлом						
Формат А3						

Копировал

Формат А3

491.126.71

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подл. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------



1. Сварка дуговая в защитном газе. Варить по периметру соприкосновения элементов, шов прерывистый. Сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом. Катет шва 1,5...2 мм.
2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
3. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

491.126.71

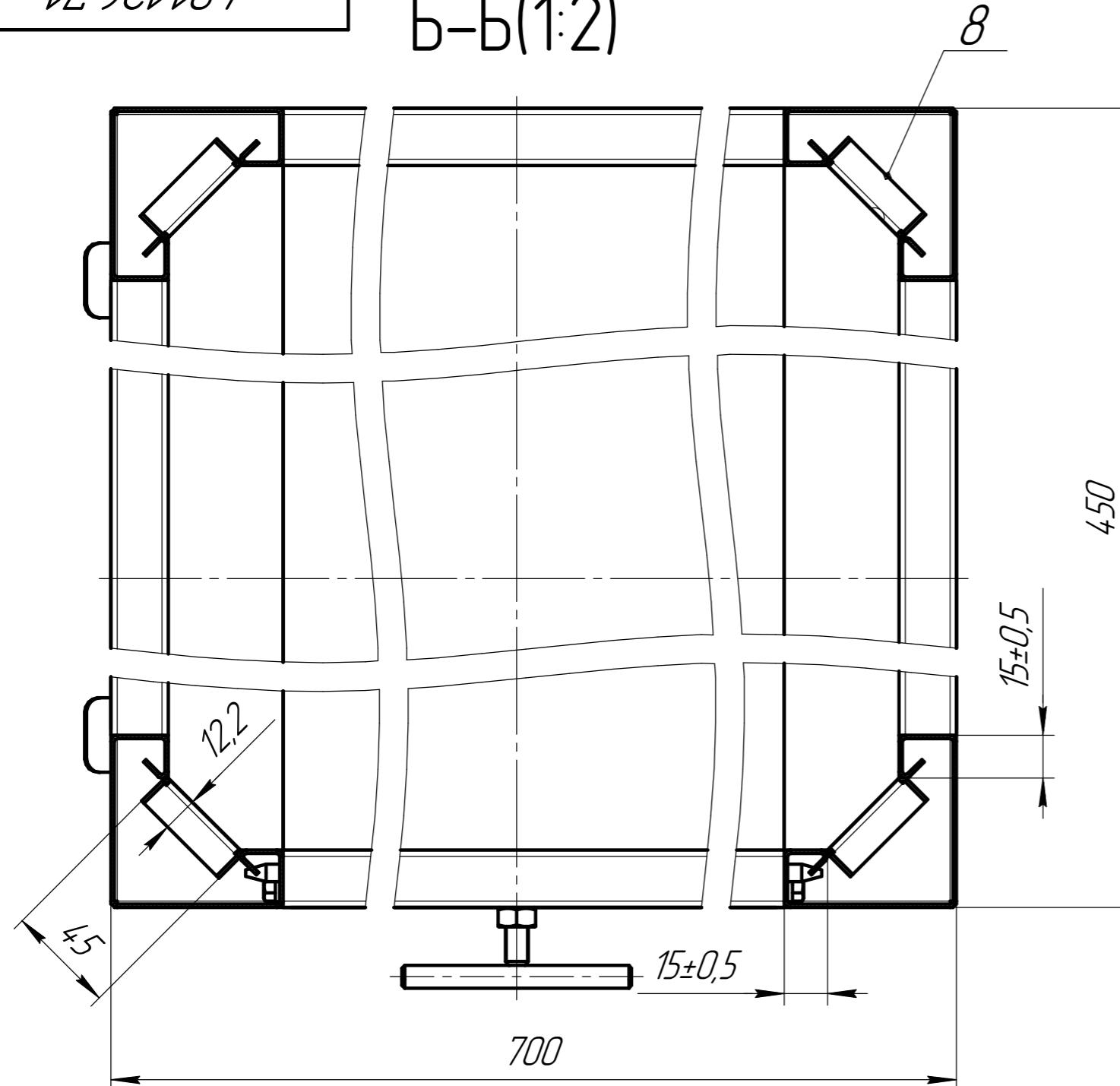
Лист
2

Копировал

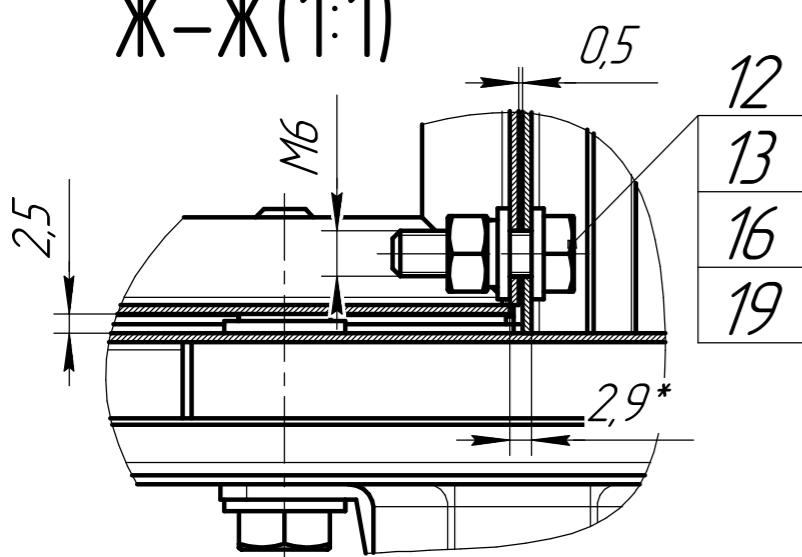
Формат А3

491.126.71

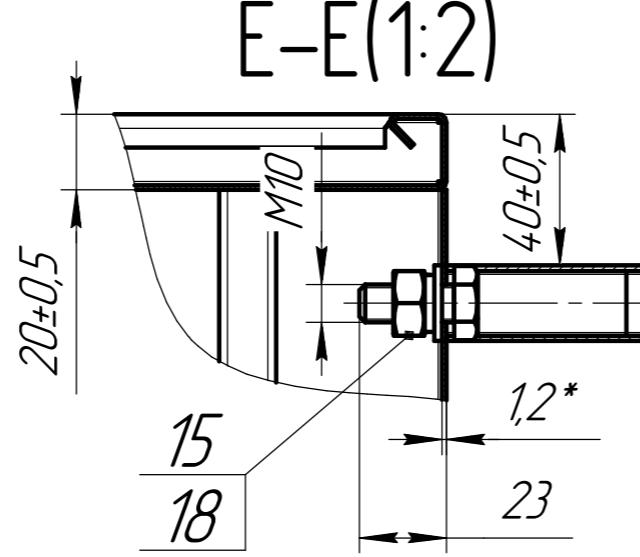
Б-Б(1:2)



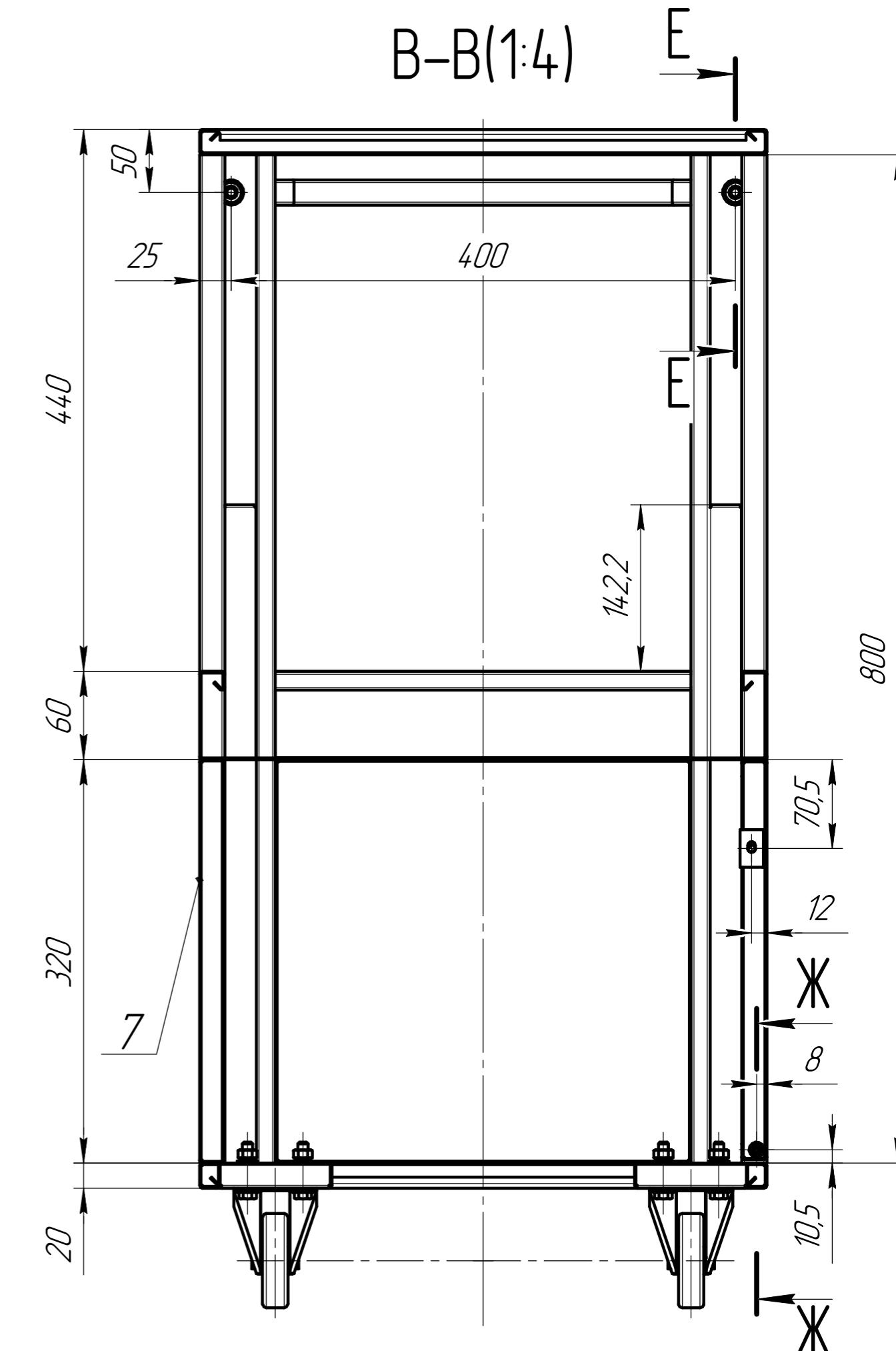
Х-Х(1:1)



E-E(1:2)



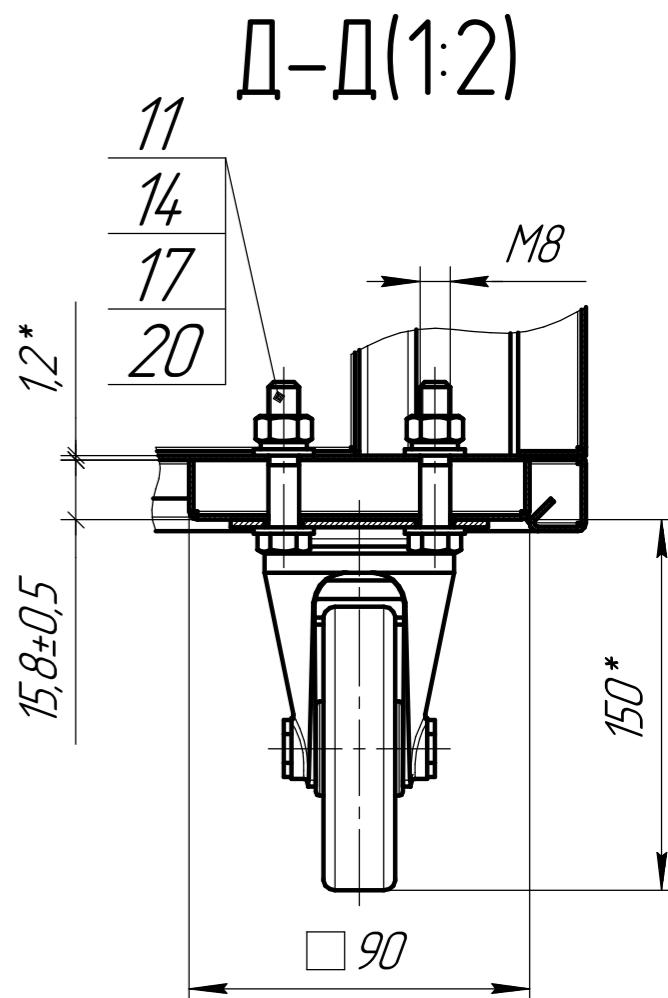
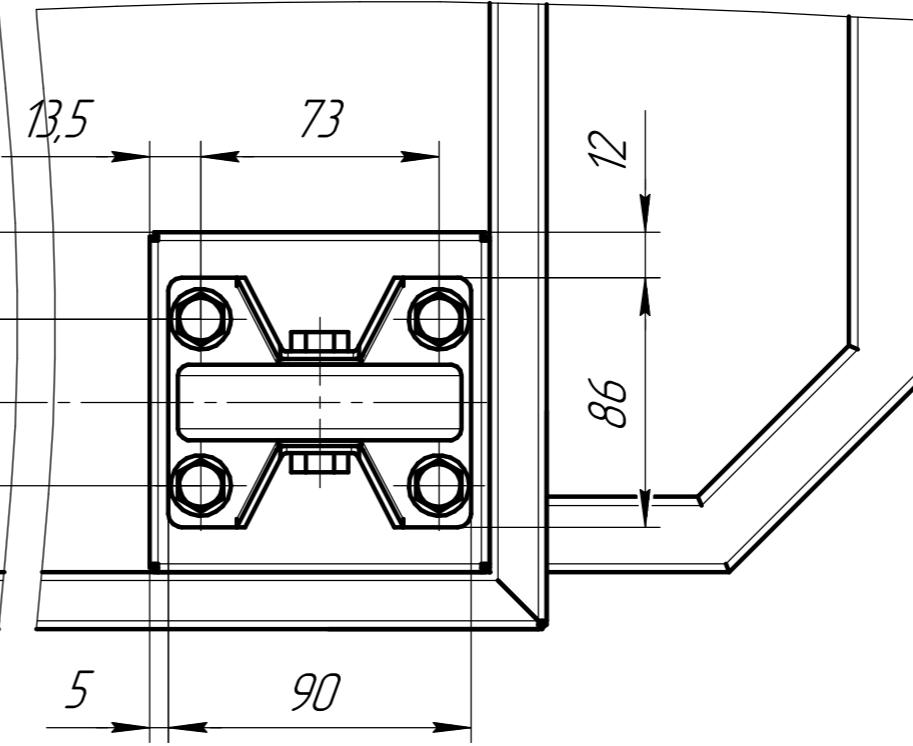
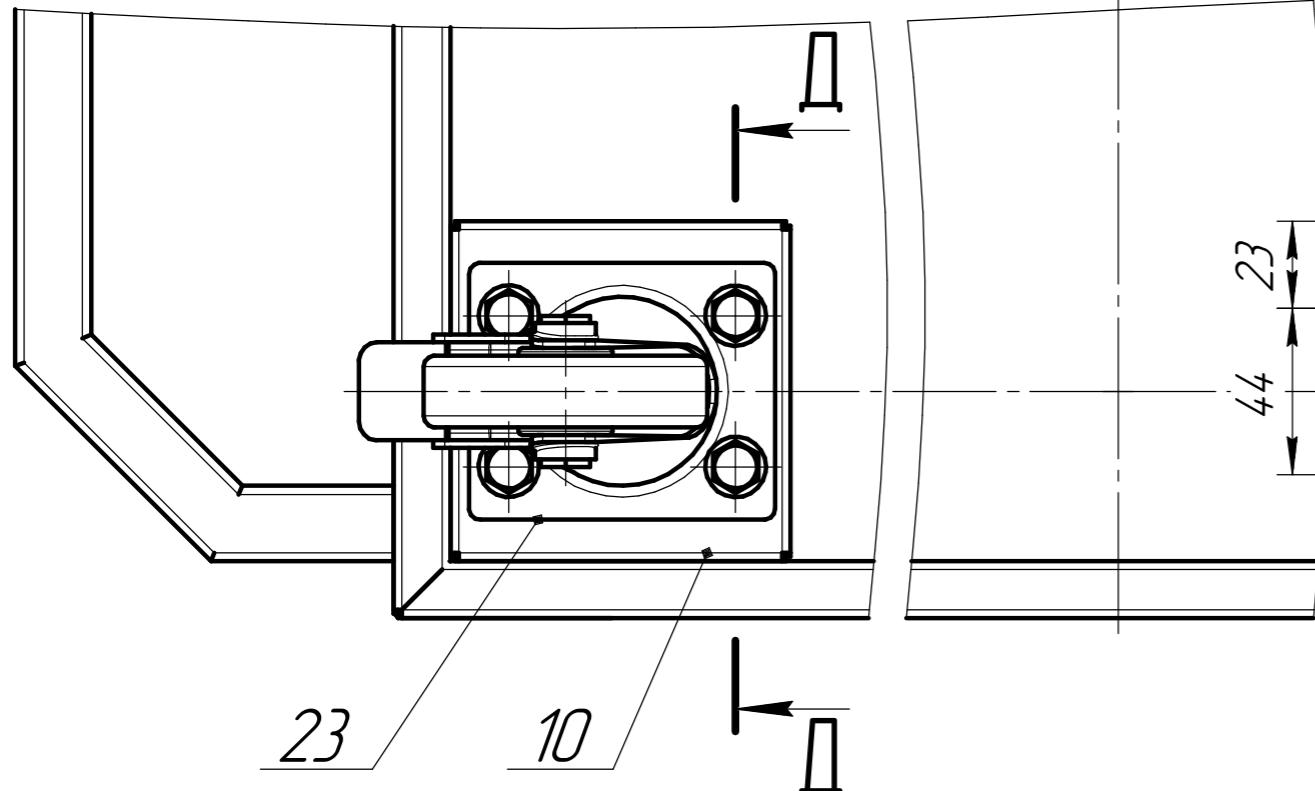
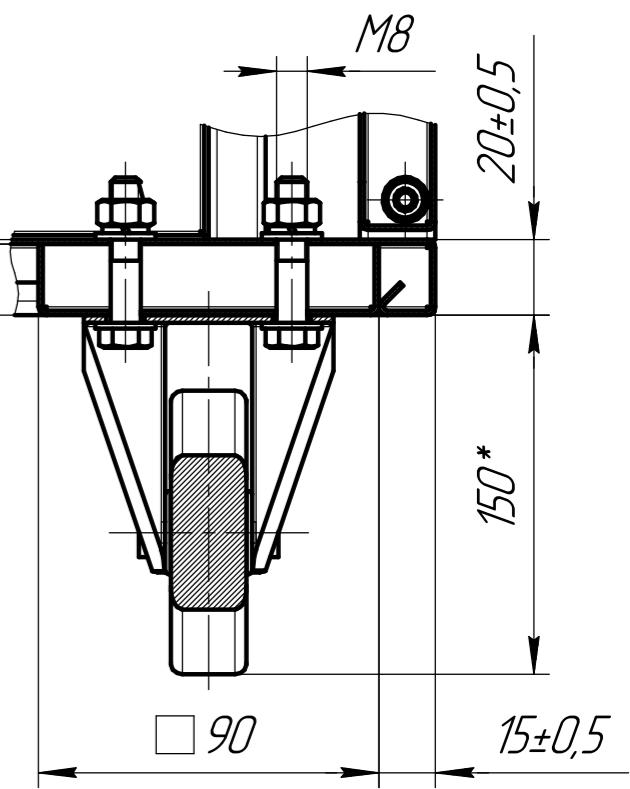
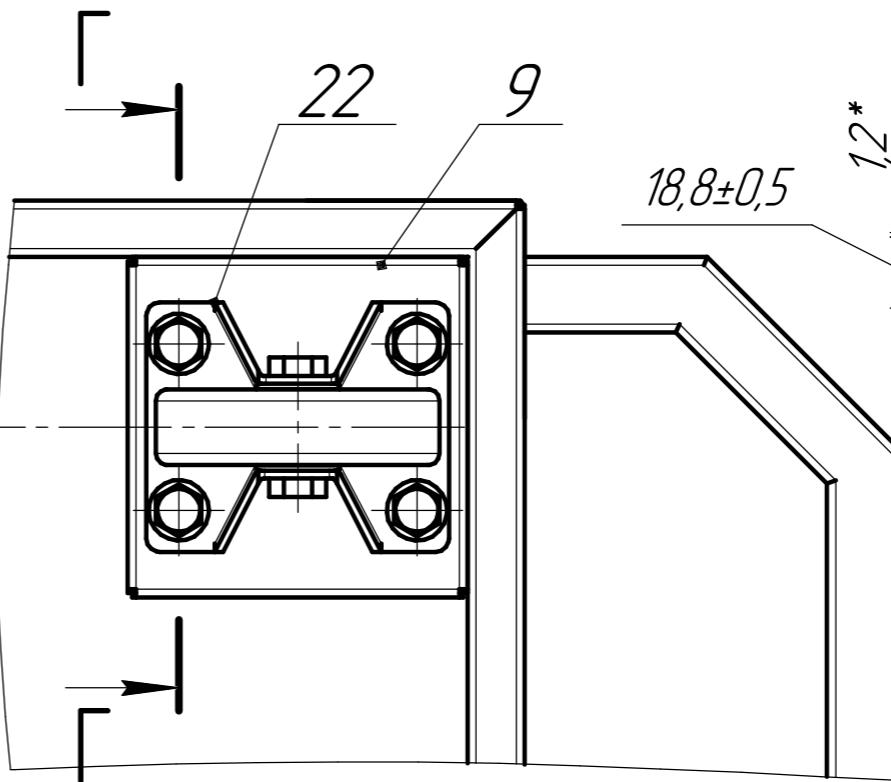
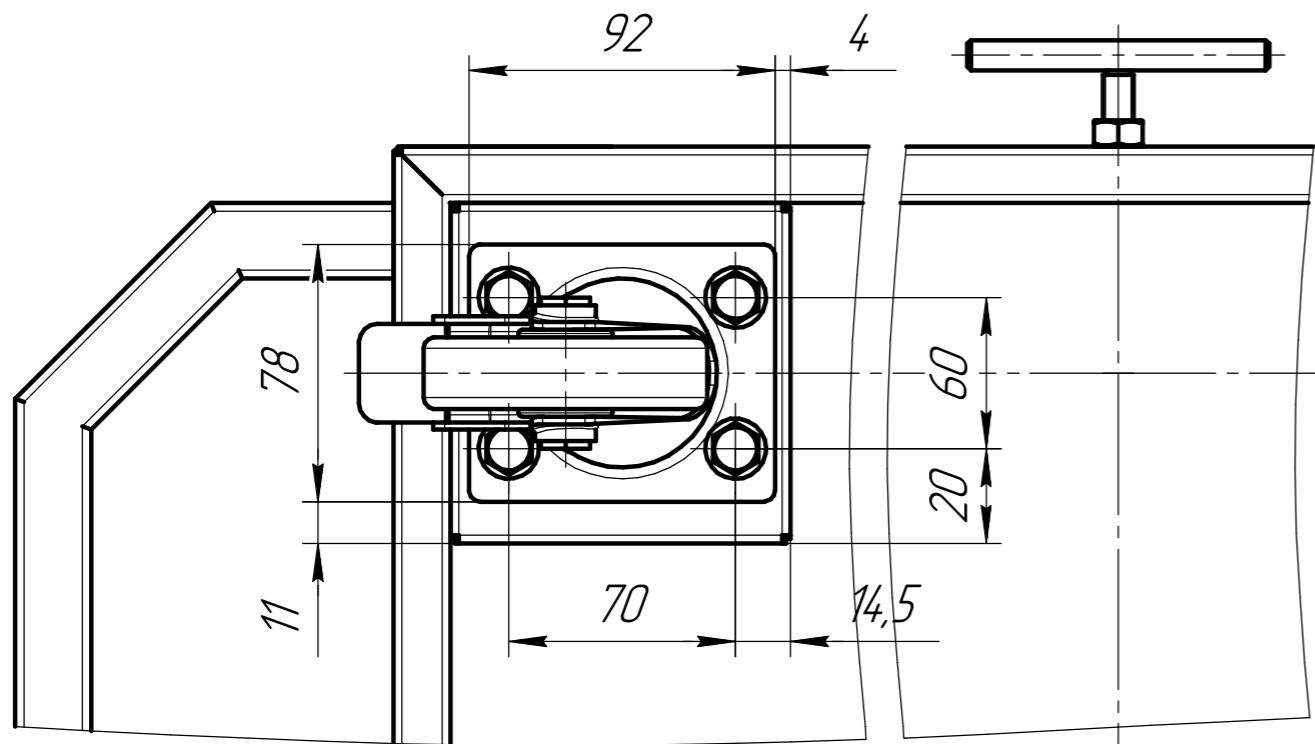
B-B(1:4)



491126.71

Г-Г(1:2)○

A(1:2)



Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № з/з/бл.	Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

491126.71

Лист
4

Копировано

Формат А3

491.126.71.001

✓ Rz 80 (✓)

Q(1:1)

2012

The diagram illustrates a double-slit interference experiment. On the left, an arrow labeled 'A' points towards two vertical slits separated by a distance 'd'. The light rays from the slits spread out as they travel to the right. The resulting interference pattern is shown as alternating bright and dark horizontal bands on a screen. Below the diagram, the number 800 ± 1 is written, likely indicating the wavelength of the light used in nanometers.

A (1:1)

The technical drawing shows a rectangular component with a total width of $65 \pm 0,5$. The height is divided into two sections: $60 \pm 0,5$ on the left and $20 \pm 0,5$ on the right. A central vertical line is labeled $9,2$. Two U-shaped cutouts are present, one on each side of this line. The distance from the central line to the top of each cutout is $15 \pm 0,5$. The distance from the central line to the bottom of each cutout is $20 \pm 0,5$. The overall height of the component is 80 ± 1 .

The figure shows a technical drawing of a bridge pier. The pier has a rectangular base with a height of 800 units. A horizontal line extends from the top of the pier to the right, ending at a point 17,92 units away from the pier's edge. From this point, another horizontal line extends further right, ending at a point 13,51 units away from the previous point. The total length of the horizontal extension is 98,1 units. On the left side of the pier, there is a vertical dimension line indicating a height of 8,74 units. Below the pier, a horizontal dimension line indicates a width of 40,17 units. A small angle of 22,25 degrees is shown between the vertical height dimension and the horizontal base line. A label S12* is located near the bottom center of the pier. A coordinate system is also present, with a vertical y-axis and a horizontal x-axis.

491.126.71.001

Смойка L=800 мм

Лит.	Масса	Масштаб
1	1,49	1:1

Лист Б-ПН-0-1,2 ГОСТ 19903-2015
Ст.Зпс ГОСТ 14637-89

Слесарная работа с металлом

Копировал

Формат А3

491126.7101

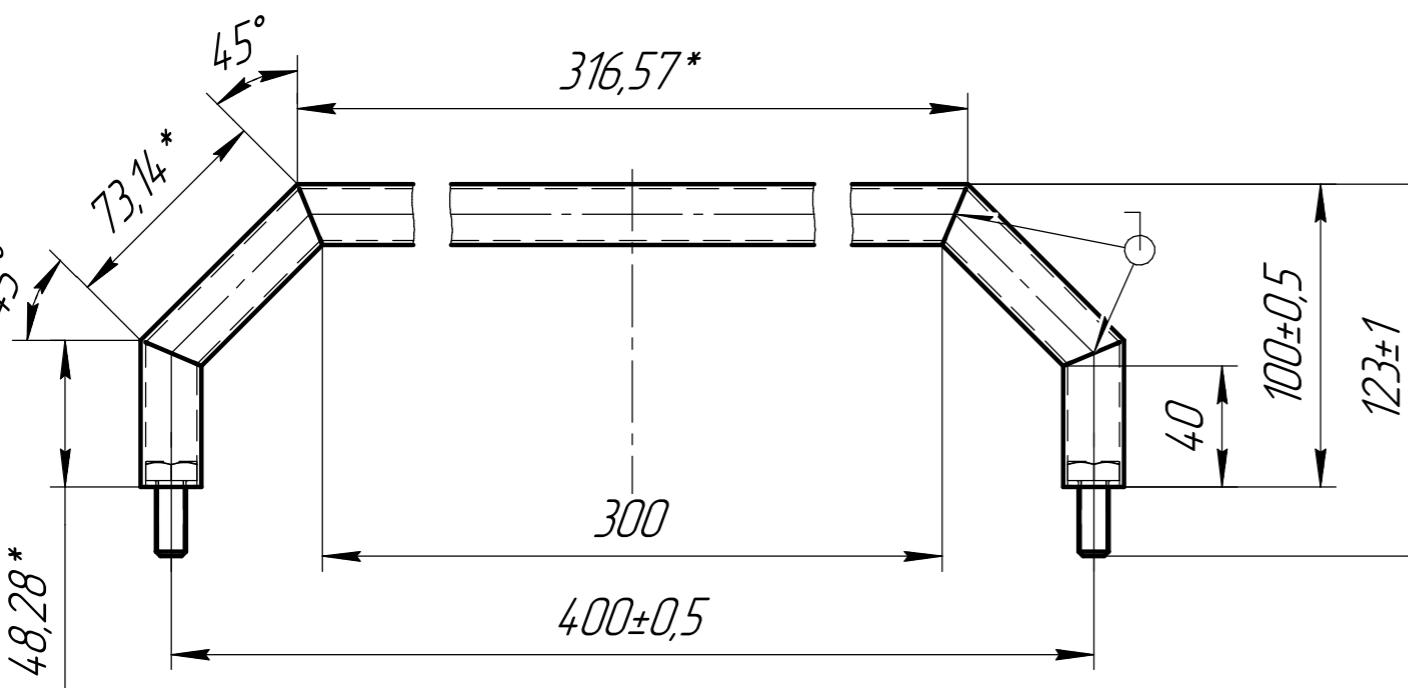
Перф. примен.

Справ №

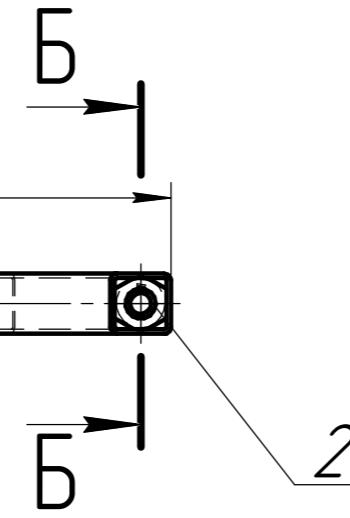
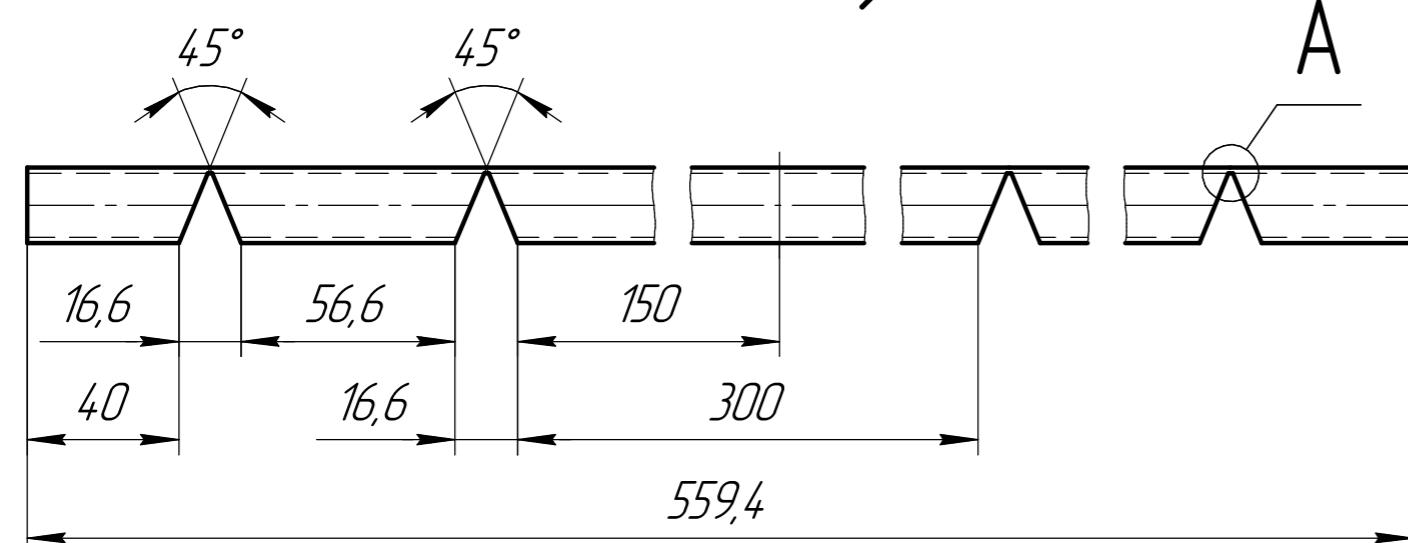
Подп. и дата

Инв. № подп.

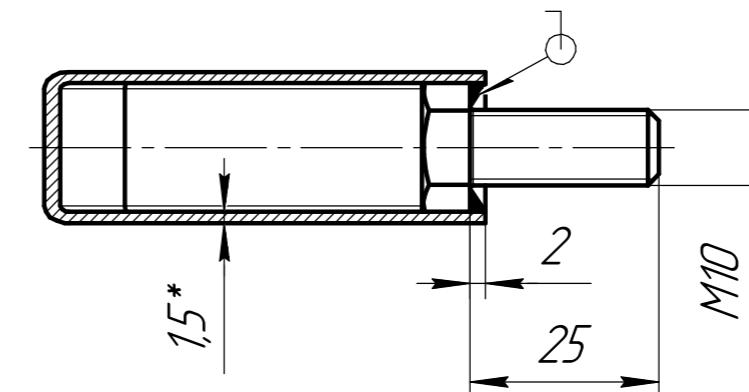
Инв. № подп.



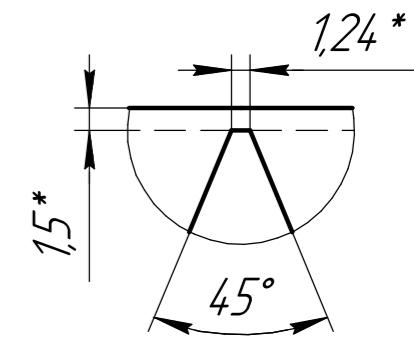
Поз. 1 (1:2)



Б-Б(1:1)



A(2:1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	491126.7101.001	Скоба	1	0,44 кг.
				Труба 20x20x15 ГОСТ 8639-82		
				В 10 ГОСТ 13663-86		
				Стандартные изделия		
		2		Болт М10-6gх25 ГОСТ 7798-70	2	

- Головку болта поз.2 обтачить и установить внутри трубы.
- Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом. Катет шва 15...2 мм.
- Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Бондаренко В.С.		11.2024			
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

491126.7101

Ручка

И 0,5 1:2,5

Лист Листов 1

Слесарная работа
с металлом

Копировали

Формат А3

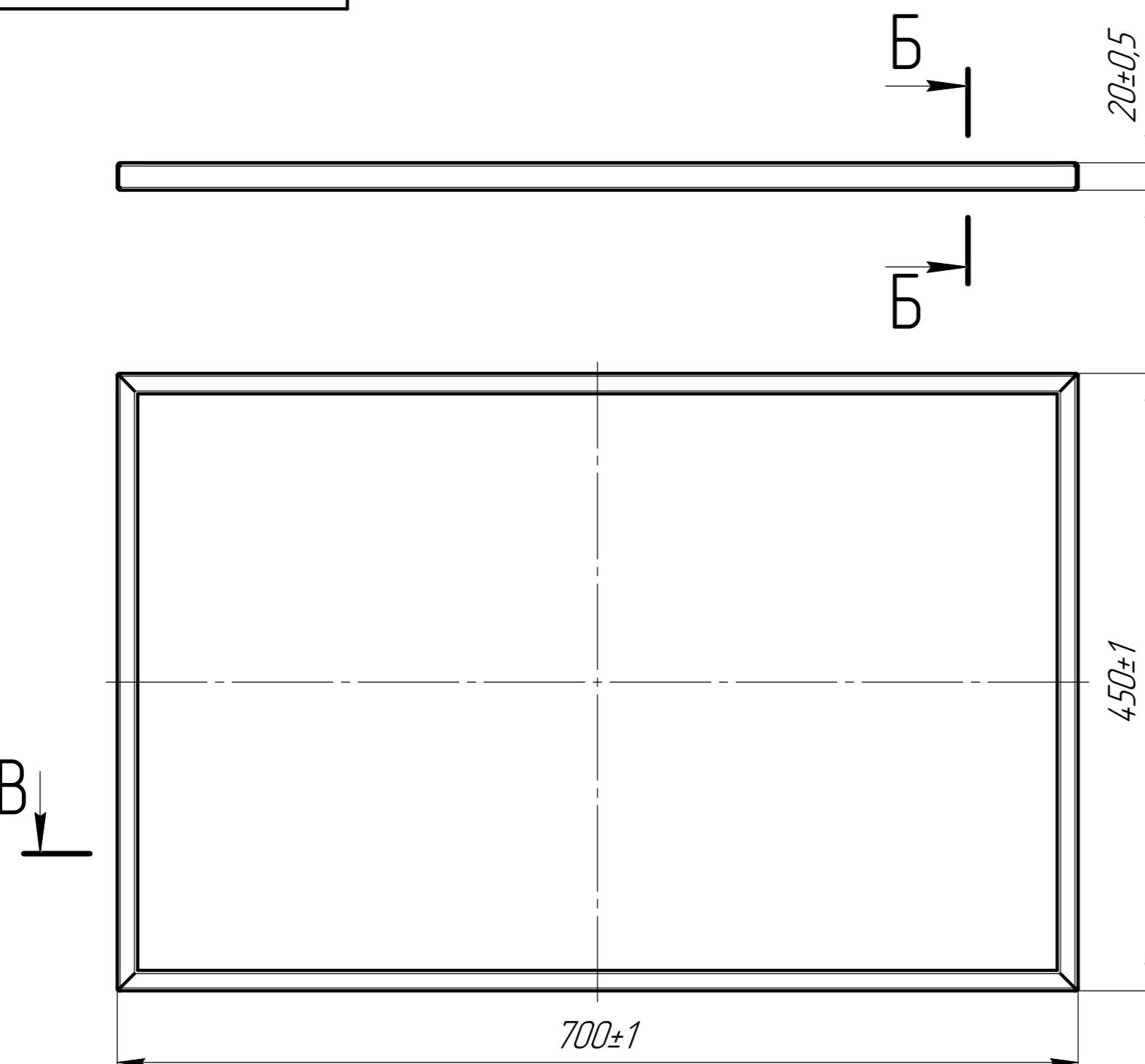
491.126.71.002

Перв. приимен.

Справочник №

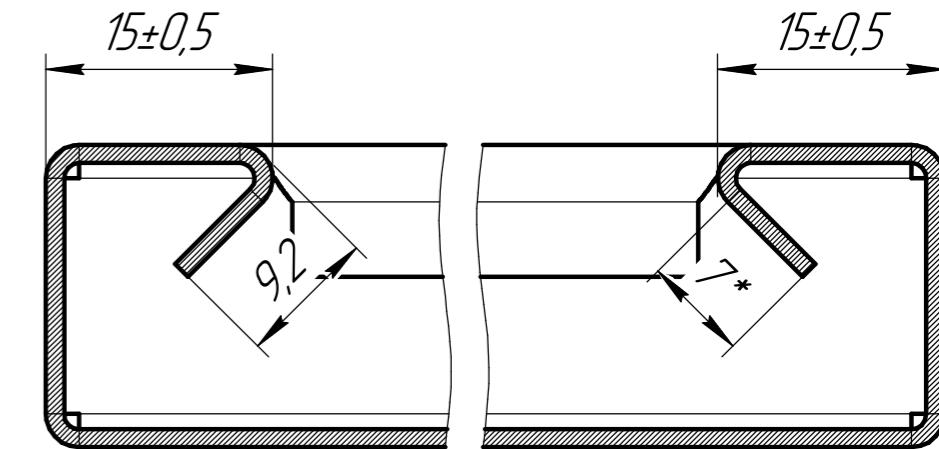
Възм. инв № *Инв. №* *документ.* *Подп. и дата*

Лист № подл. *Лодж. и дата*

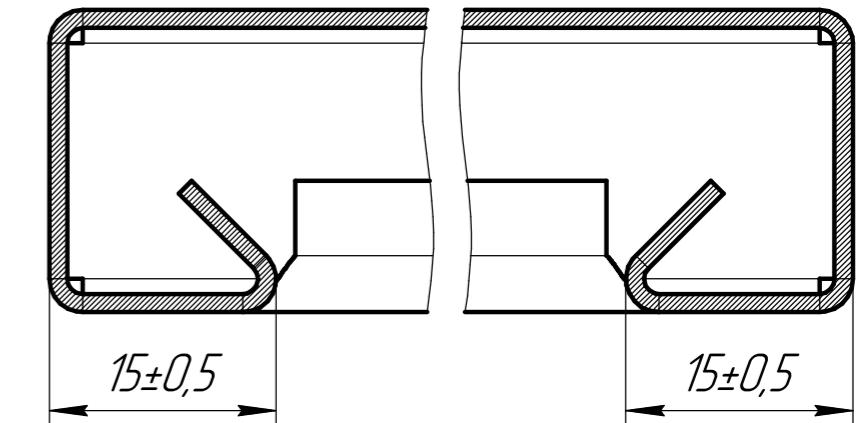


$\checkmark Rz\ 80\ (\checkmark)$

Б-Б(2:1)



B-B(2:1)



1. * Размеры для справок

$$2. H14, h14, \pm \frac{IT1}{2}$$

				491.126.71.002
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Бондаренко В.С.			01.2025
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				
Полка				
Лист <u>Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015</u> <u>Ст.Злс ГОСТ 14637-89</u>				
		Лит.	Масса	Масштаб
		И	3,81	1:4
		Лист 1	Листов 2	
Слесарная работа с металлом				

491.126.71.002

Полка

	Лит.	Масса	Масштаб
И		3,81	1:4
Лист 1	Листовъ 2		

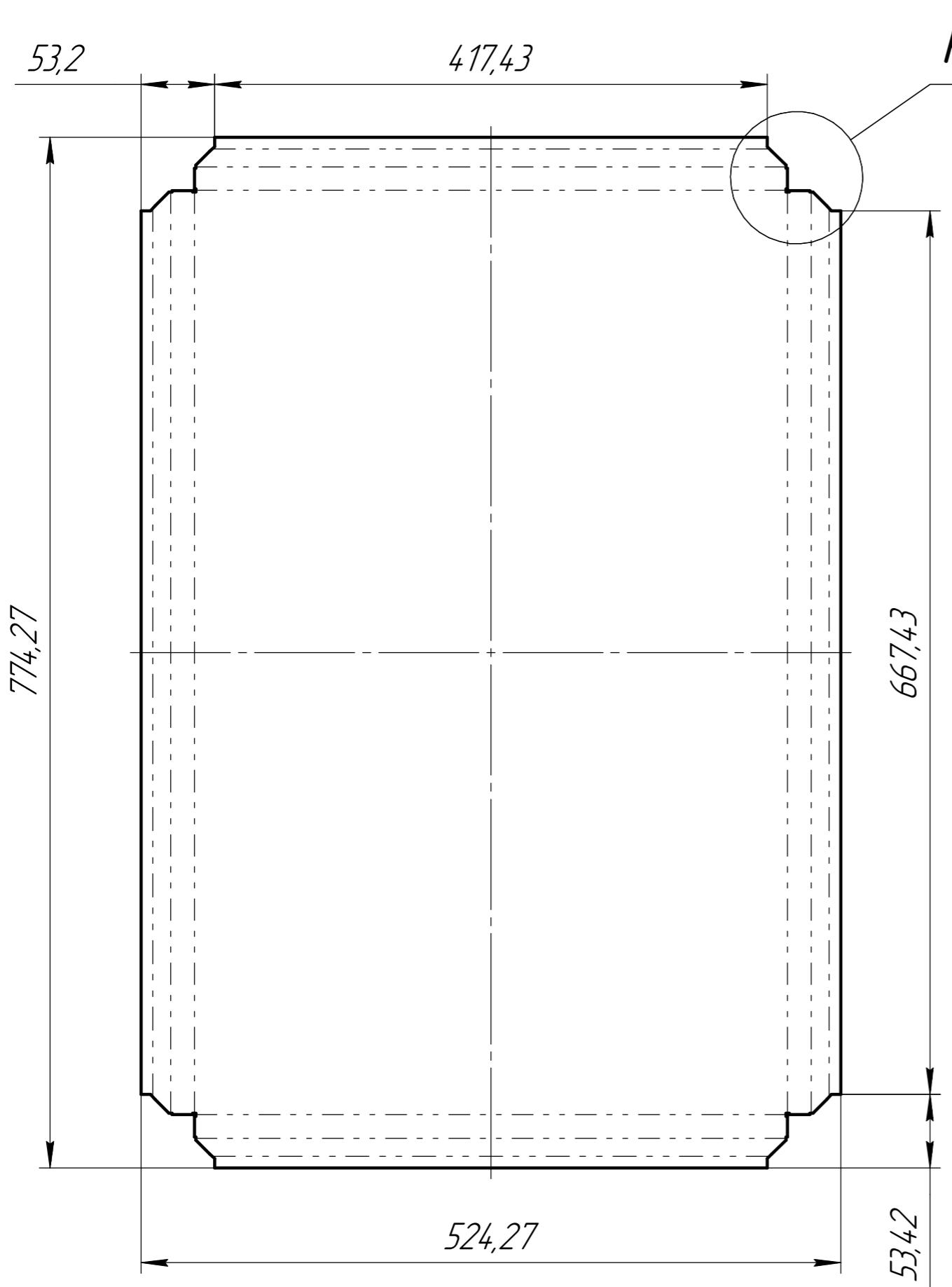
15 Слесарная работа с металлом

Копировала

Формат А3

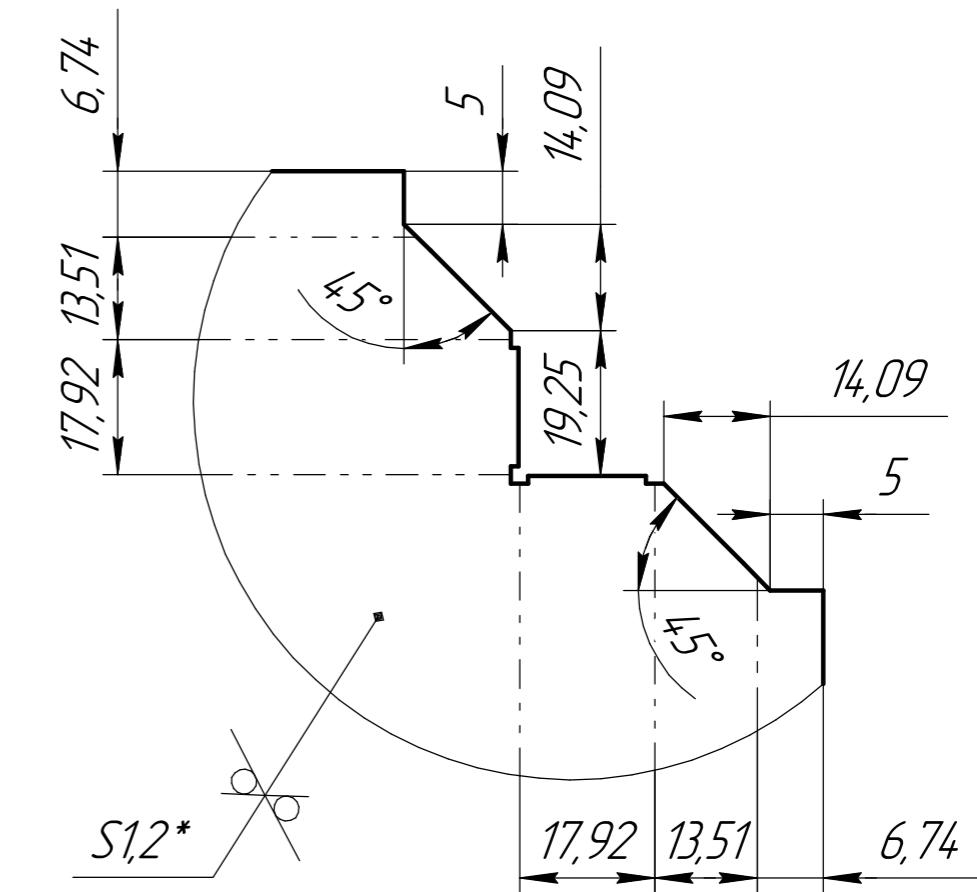
491.126.71002

Q(1:4)



A

AQ(1:1)



Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № обсл.	Подл. и дата

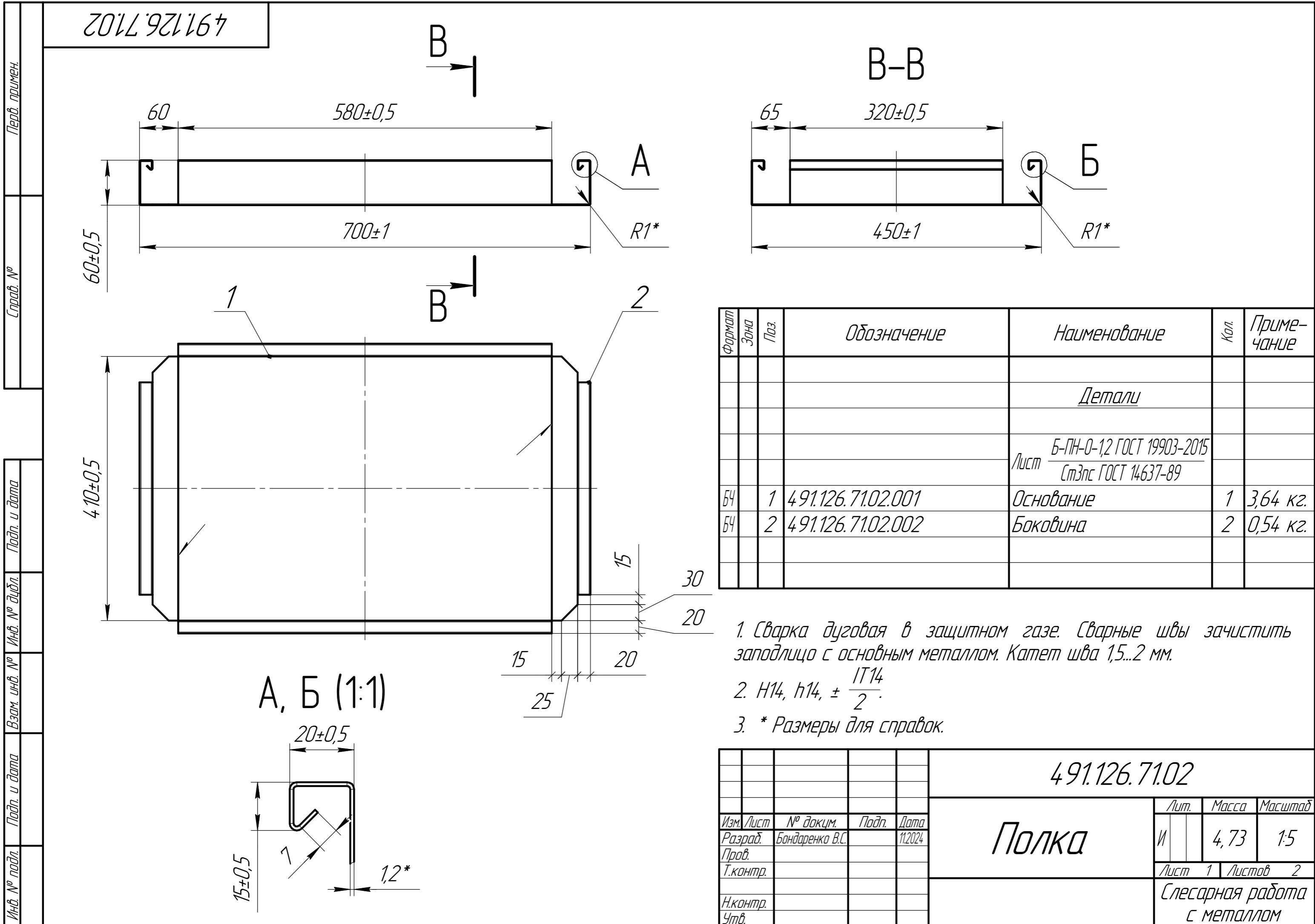
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

491.126.71002

Лист
2

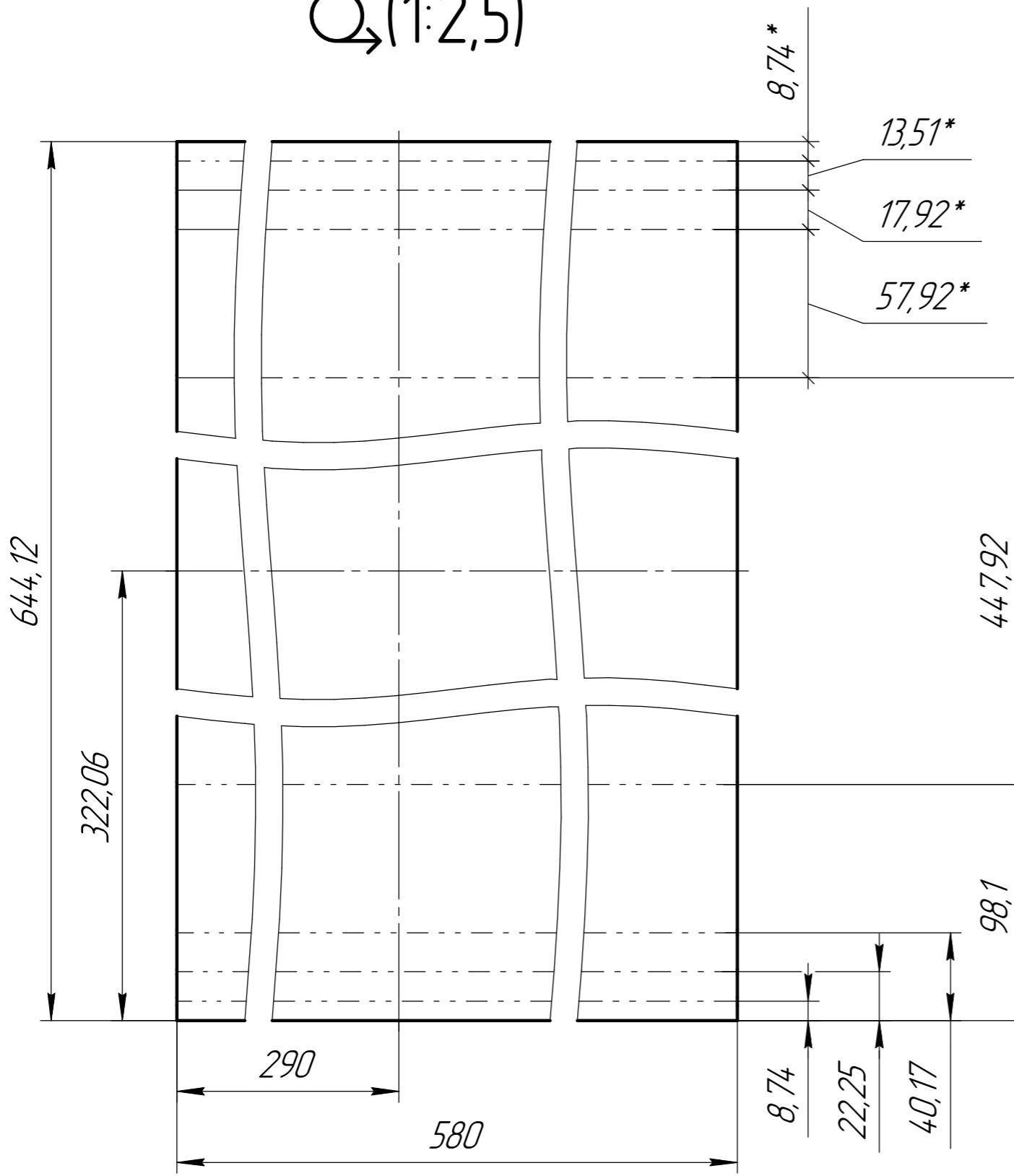
Копировали

Формат А3

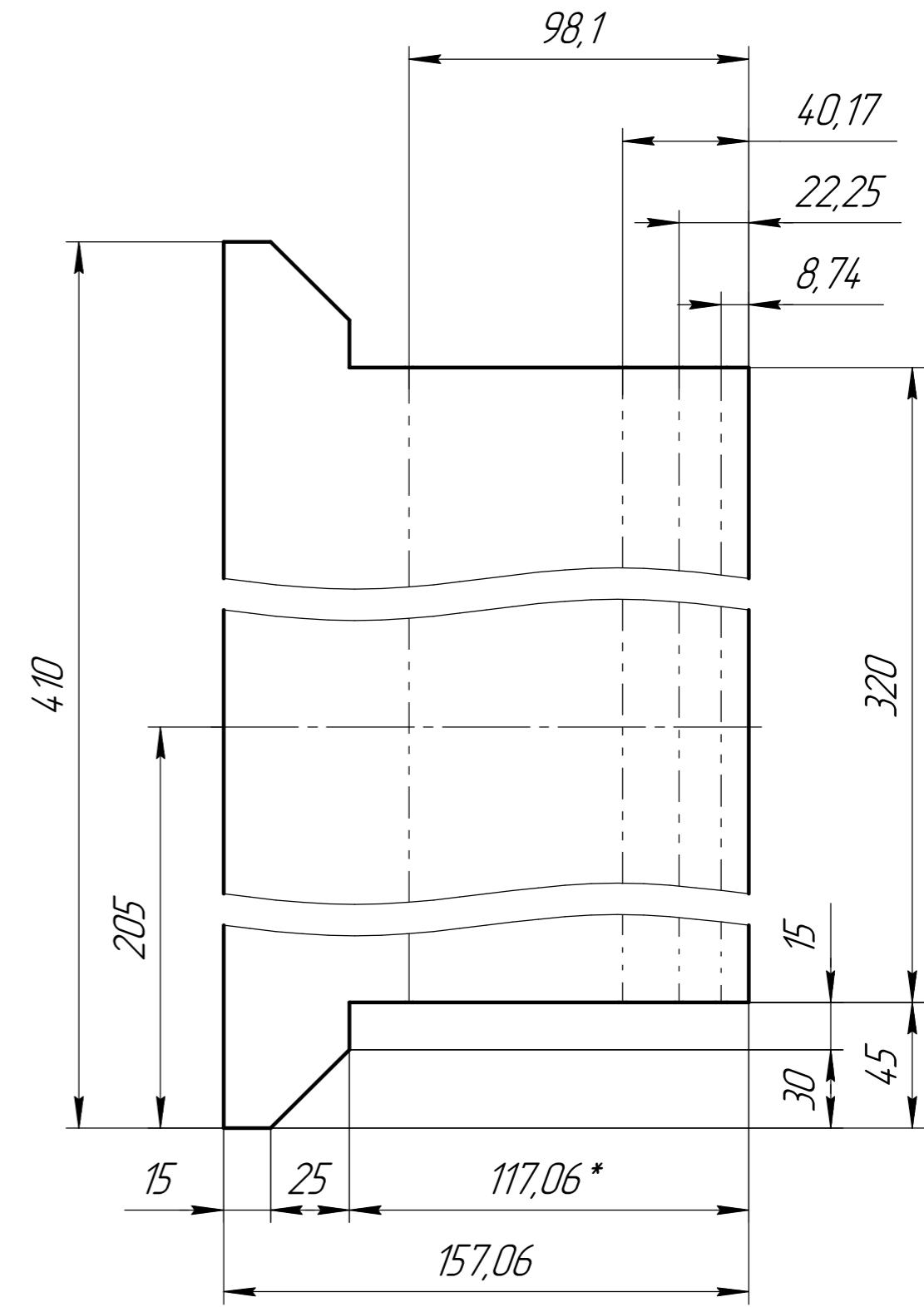


491126.7102

Поз. 1
Q(1:2,5)



Поз. 2
Q(1:2)



491.126.71.003

Лепб. подумех.

mpab. №

Jodn. u dama

B
ma

Инд. № под.

A technical drawing of a rectangular component. The width is indicated by a horizontal dimension line with arrows at the top, labeled $320_{-0,5}$. The height is indicated by a vertical dimension line with arrows on the left, also labeled $320_{-0,5}$. The rectangle is drawn with a thick black border. A dashed line extends from the right edge of the rectangle upwards and to the left, representing a hidden feature or a reference line.

The diagram illustrates a mechanical component with the following dimensions:

- Total width: $18 \pm 0,5$
- Width of the main body: $15,47^*$
- Width of the flange: $15,47^*$
- Radius of the corner: $\phi 3$
- Thickness of the flange: 4 mm

A magnified view shows a 2:1 scale detail of the corner, highlighting the radius $\phi 3$ and the thickness of the flange.

The figure shows a technical drawing of a rectangular frame structure. The overall width is indicated as 317,6 * at the bottom center. The top horizontal dimension is 17,12, and the bottom horizontal dimension is also 17,12. The left vertical dimension is 351,85, and the right vertical dimension is also 351,85. A corner detail labeled 'A' is shown on the right side, featuring a circular hole and a cross-hatched area. A dimension of 16,96 is given for the distance from the outer vertical edge to the center of the circular hole. A label 'S1,2' is located near the bottom right corner. The drawing includes dashed lines for internal grid reference.

1. * Размеры для справок.

$$2. H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$$

491.126.71.003

*Стенка
330x350*

	Лит.	Масса	Масштаб
	И	1,19	1:4
Лист	Листов	1	
15	<i>Слесарная работа с металлом</i>		

Digitized by srujanika@gmail.com

Формат А3

491126.7103

Перф. примен.

Справ №

Инв. № подл.

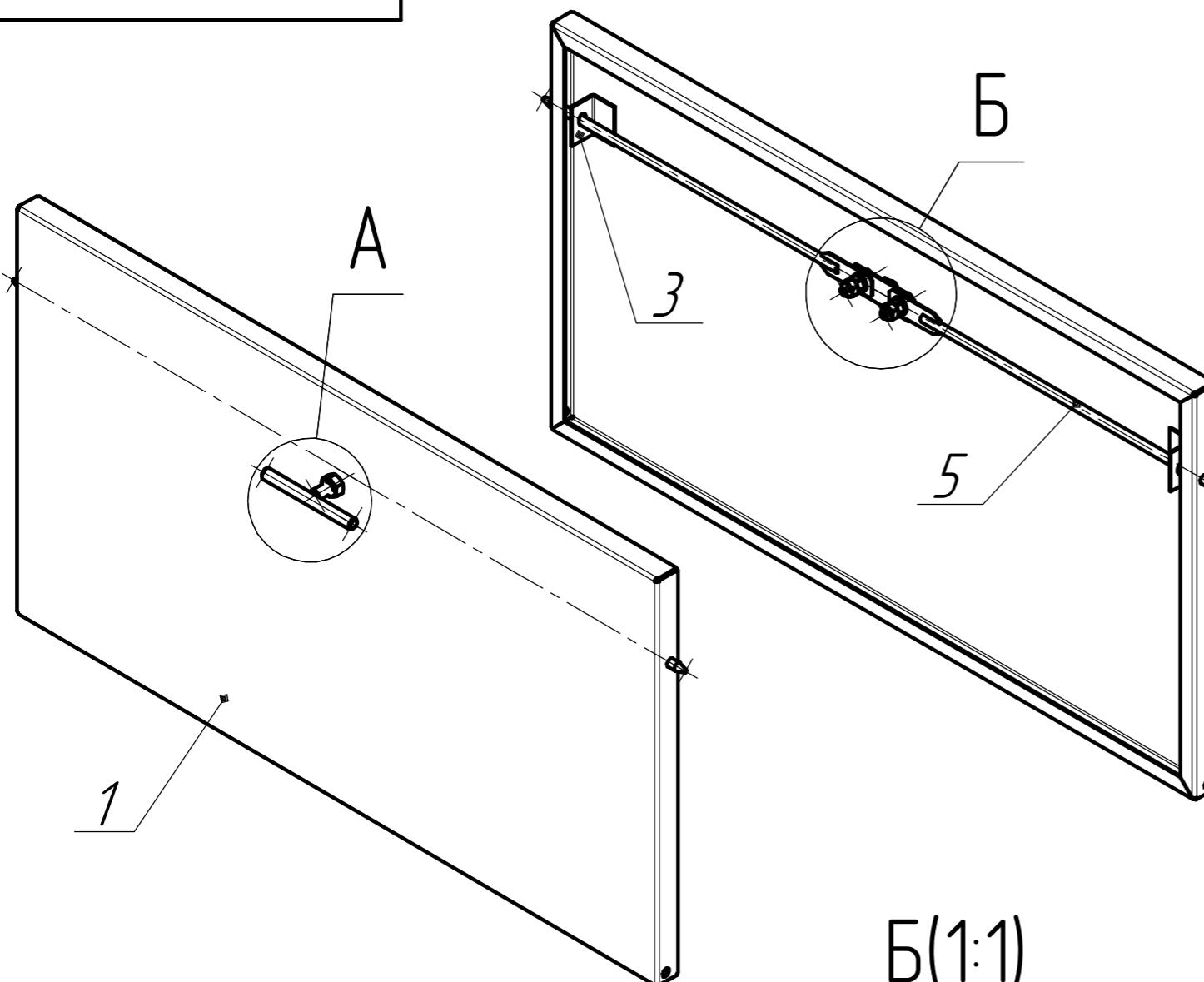
Подл. и дата

Инв. №

Взам. инв. №

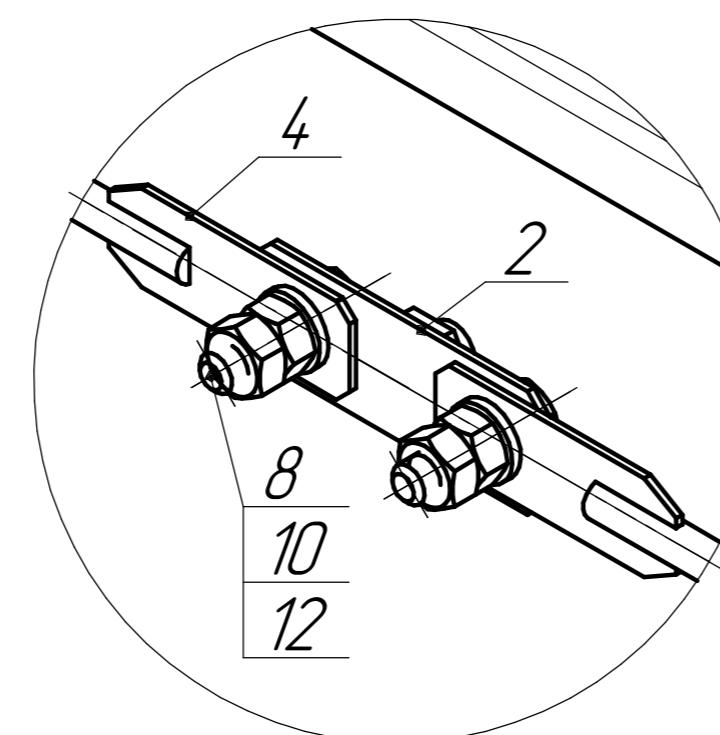
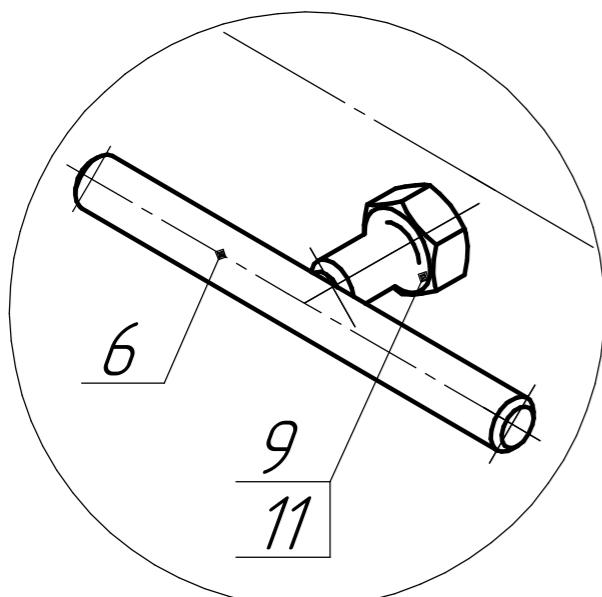
Инв. № подл.

Подл. и дата



A(1:1)

Б(1:1)



Формат ГОСТ	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>					
*1	1	491126.7103.001	Полотно 317x579	1	*1/2xA3
A4	2	491126.7103.002	Пластина поворотная	1	
A4	3	491126.7103.003	Уголок	2	
A4	4	491126.7103.004	Пластина стержня	2	
A4	5	491126.7103.005	Стержень	2	
Б4	6	491126.7103.006	Рукоять	1	0,03 кг.
Стандартные изделия					
	8		Болт М6-6дх20 ГОСТ 7798-70	2	
	9		Болт М8-6дх25 ГОСТ 7798-70	1	
	10		Гайка М6-6Н ГОСТ 5915-70	4	
	11		Гайка М8-6Н ГОСТ 5915-70	1	
	12		Шайба А.6.37 ГОСТ 11371-78	4	

- Сварка дуговая в защитном газе. Катет шва 1,5...2 мм.
- Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- * Размеры для справок.

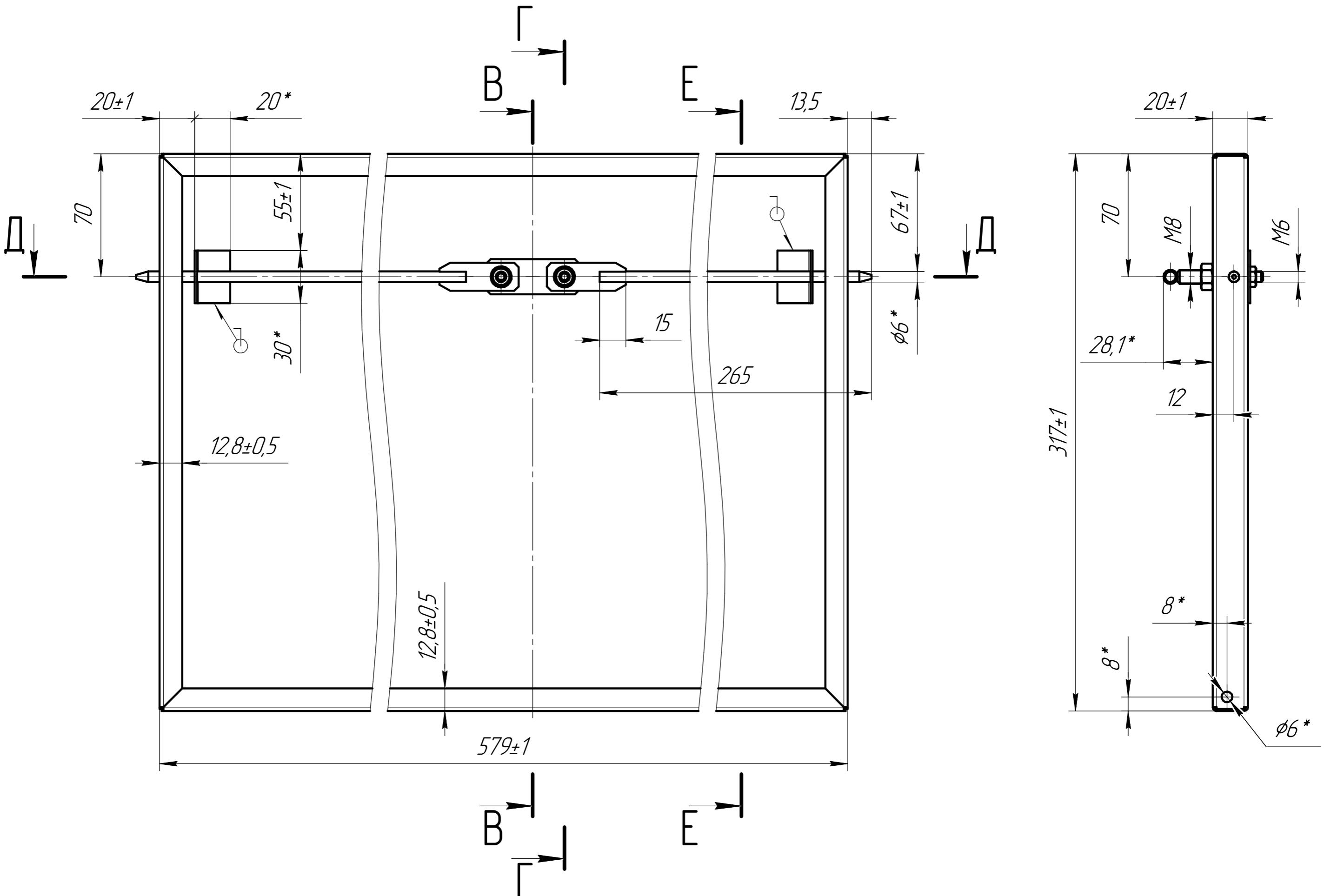
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Бондаренко В.С.		11.2024	И	2,45	1:4
Пров.					Лист	1	Листов 4
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
Дверь					491126.7103		
					Слесарная работа с металлом		

Дверь

Копировал

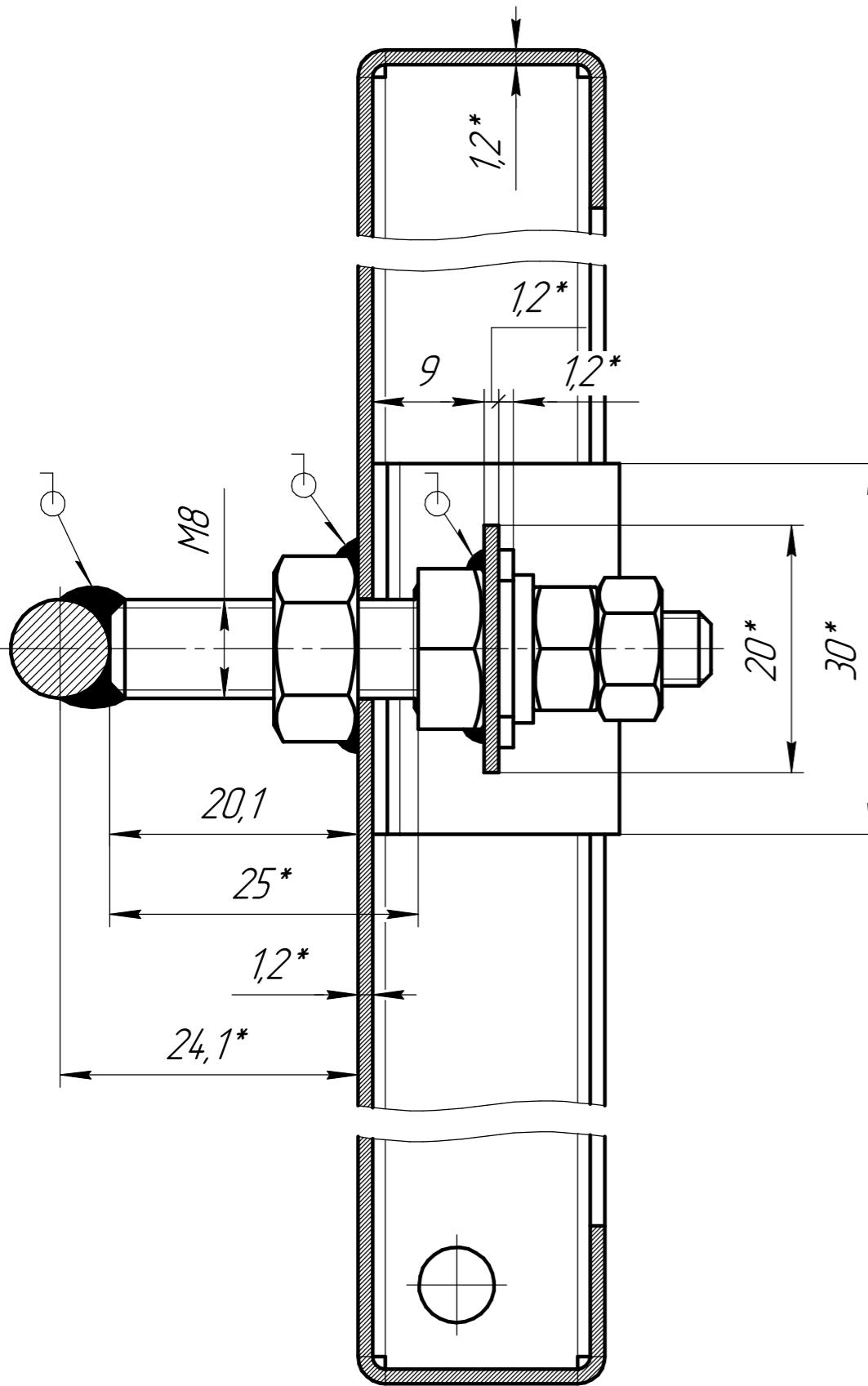
Формат А3

491.126.71.03

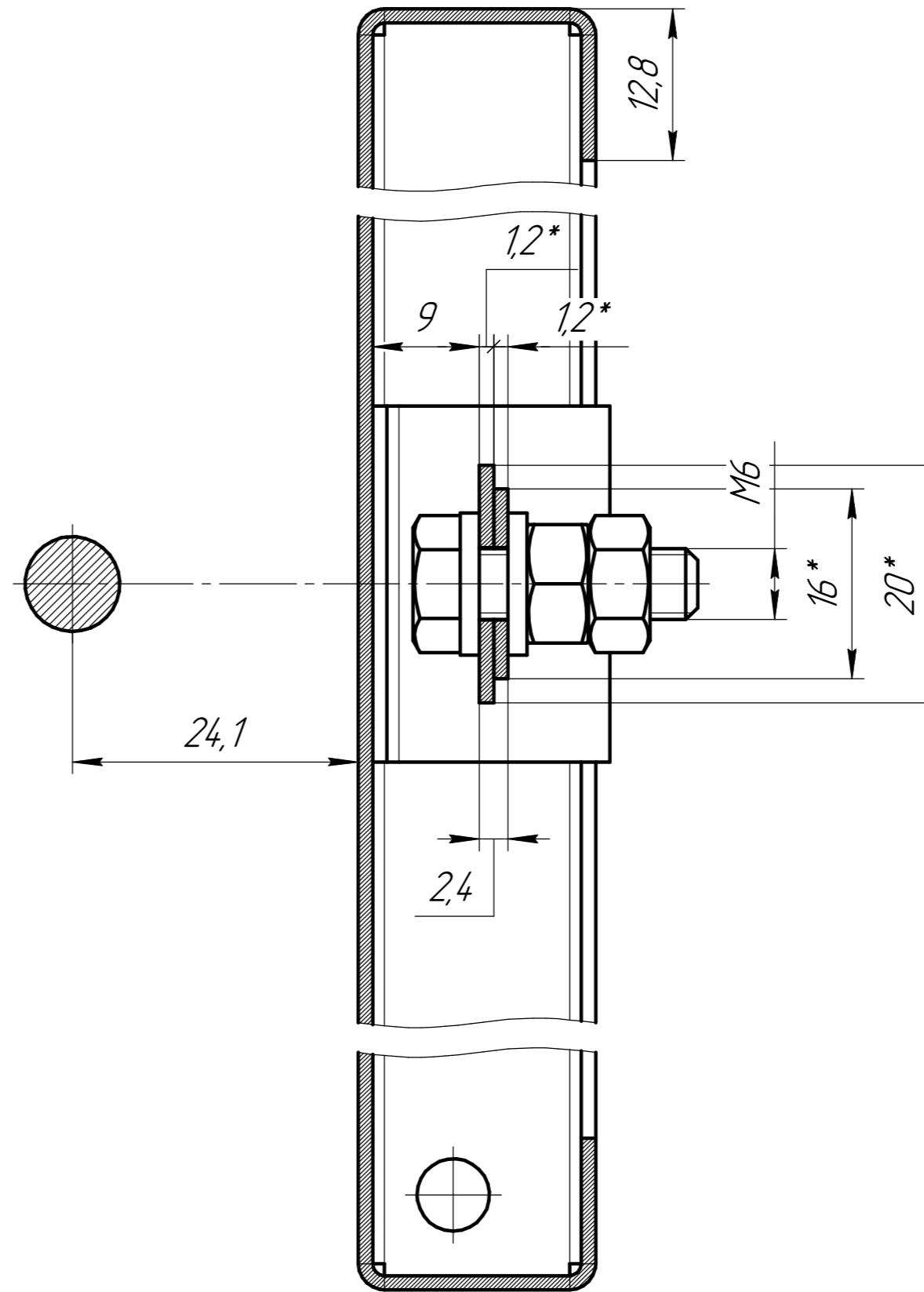


491.126.71.03

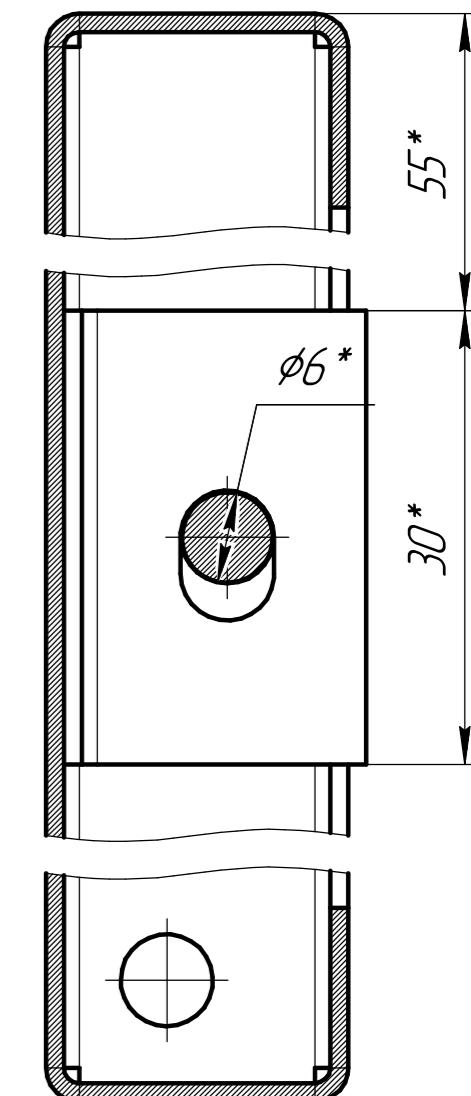
B-B(2:1)



「-」(2:1)



E-E(2:1)



Инф. № подп.	Подп. и дата	Взам. инф. №	Инф. № подп.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

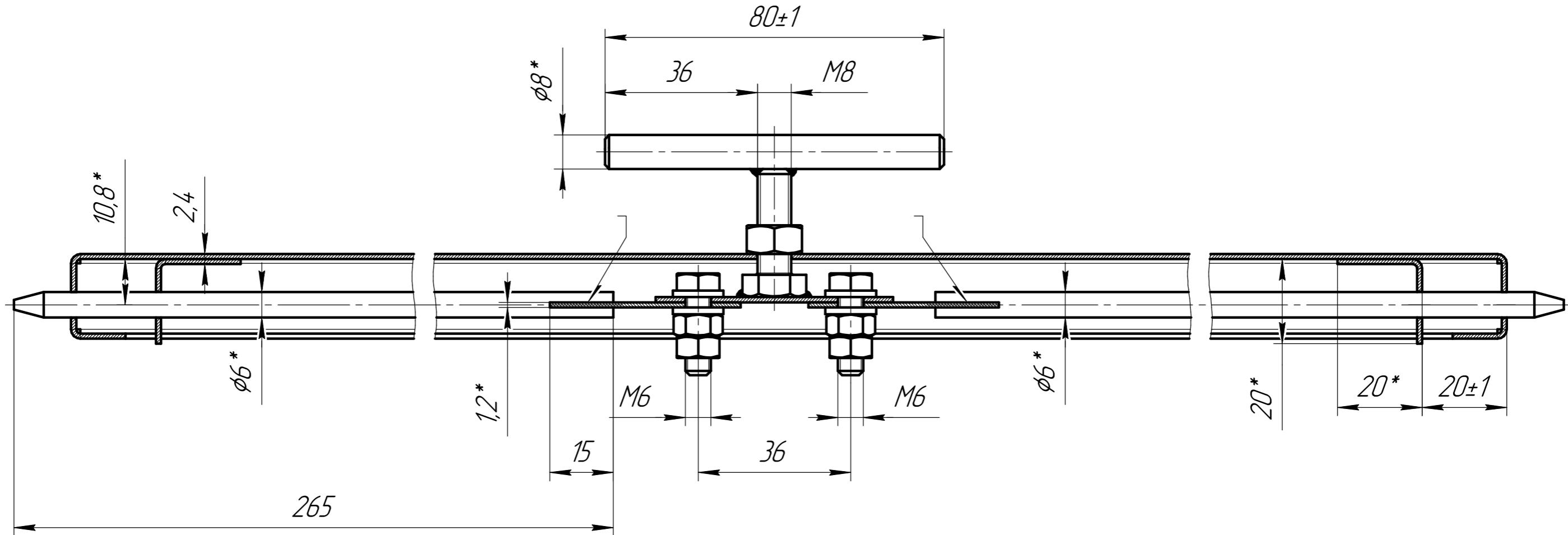
Изм.	Лист	№ локум	Подп.

491126.7103

3

491126.7103

Д-Д(1:1)



Инф. № подл.	Подл. и дата	Взам. инф. №	Инф. № обсл.	Подл. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
------	------	----------	-------	------

491126.7103

Лист

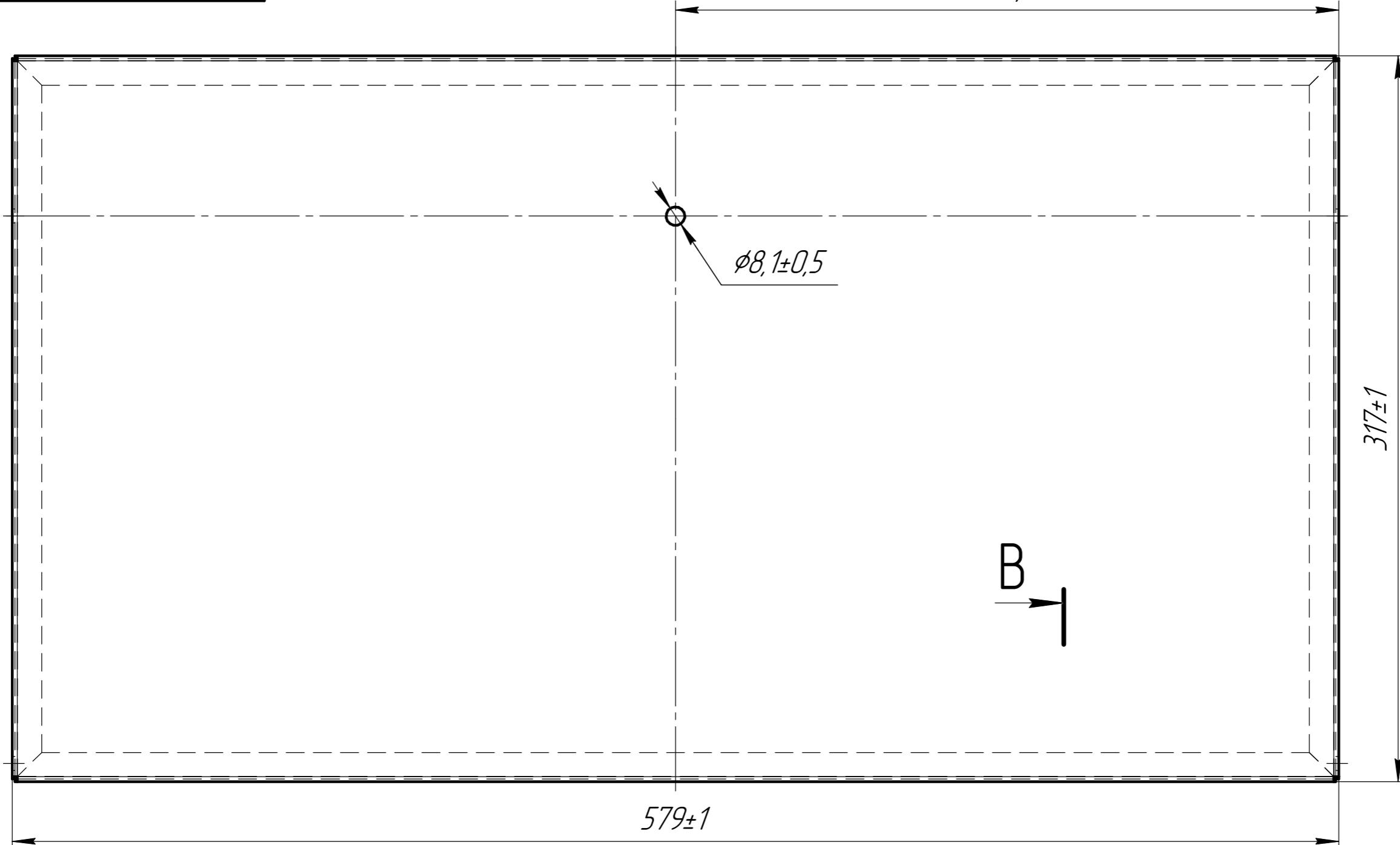
4

Копировано

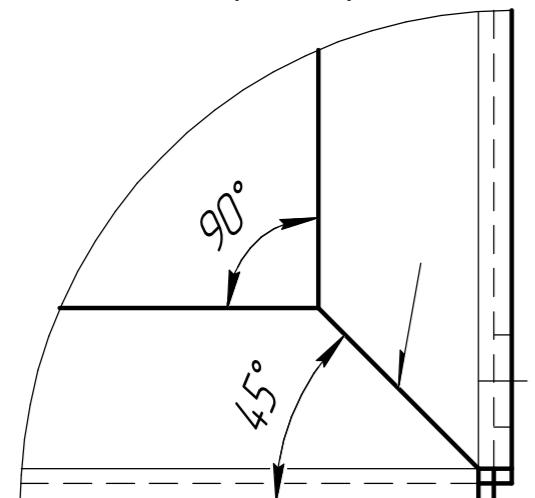
Формат А3

491126.7103.001

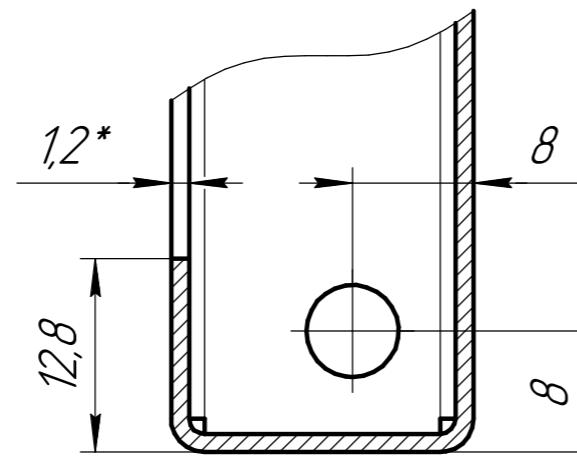
289,5

 $\sqrt{Rz\ 80} (\checkmark)$ 

A(2:1)



B-B(2:1)



				491126.7103.001	Lит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Бондаренко В.С.		01.2025			
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
Лист				Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015	Лист	2,21	1:2
				Ст3пс ГОСТ 14637-89	Лист 1	Листов 2	
					Слесарная работа с металлом		

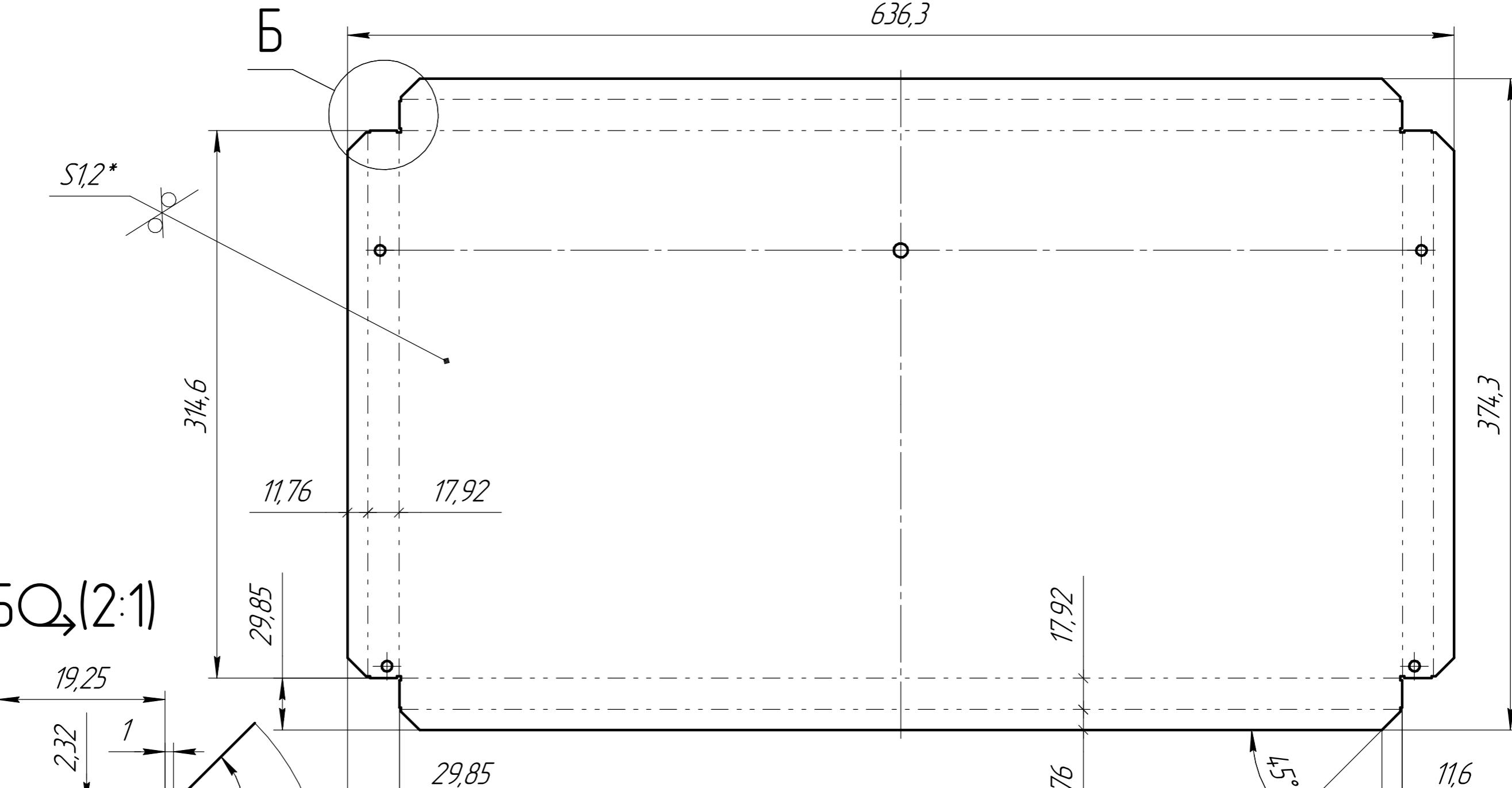
Копировал

Формат А3

491126.7103.001

Q(1:2,5)

636,3

2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. * Размеры для справок.

1. Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом. Варить по периметру примыкания элементов. Катет шва 1,5...2 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

491126.7103.001

Лист
2

Копировал

Формат А3

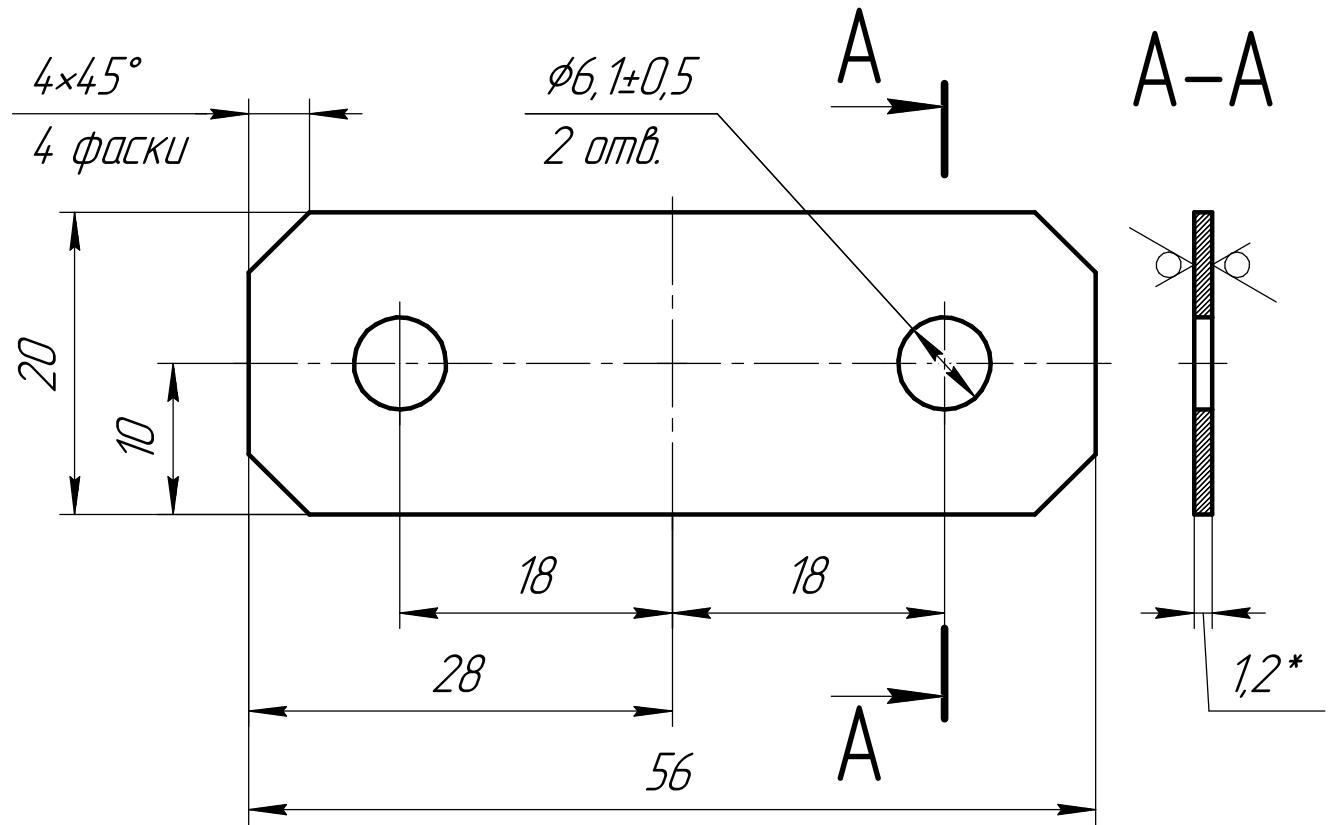
Перѣ приимен.

Справ. №

Бъдем. иниб. № 1146. № 146. № 146. № 146. и 146.

491126.7103.002

$\sqrt{Rz\ 80\ (\checkmark)}$



$$1. H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}.$$

2. * Размеры для справок.

491.126.71.03.003

 $\sqrt{Rz\ 80} (\checkmark)$

Перф. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № подп.

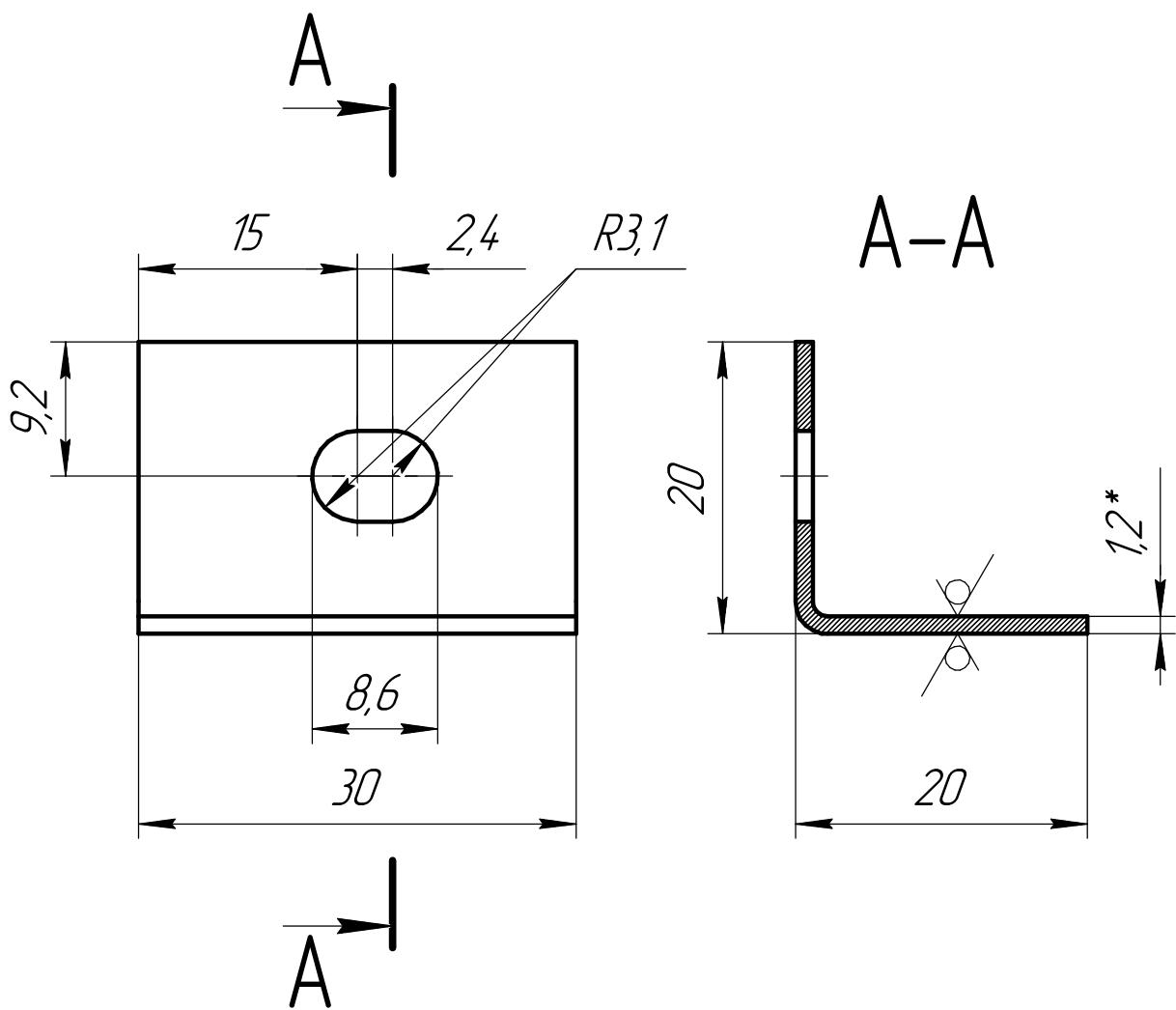
Инв. № подп.

Подп. и дата

Подп. и дата

1. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

2. * Размеры для справок.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Бондаренко В.С.		Дата 01.2025
Проб.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

491.126.71.03.003

ЧЕЗЛОК

Лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015
Ст. Зпс ГОСТ 14637-89

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,01	2:1
Лист		Листов 1
Слесарная работа с металлом		

Копировано

Формат А4

491126.7103.004

 $\sqrt{Rz\ 80} (\checkmark)$

Герб, примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. лист

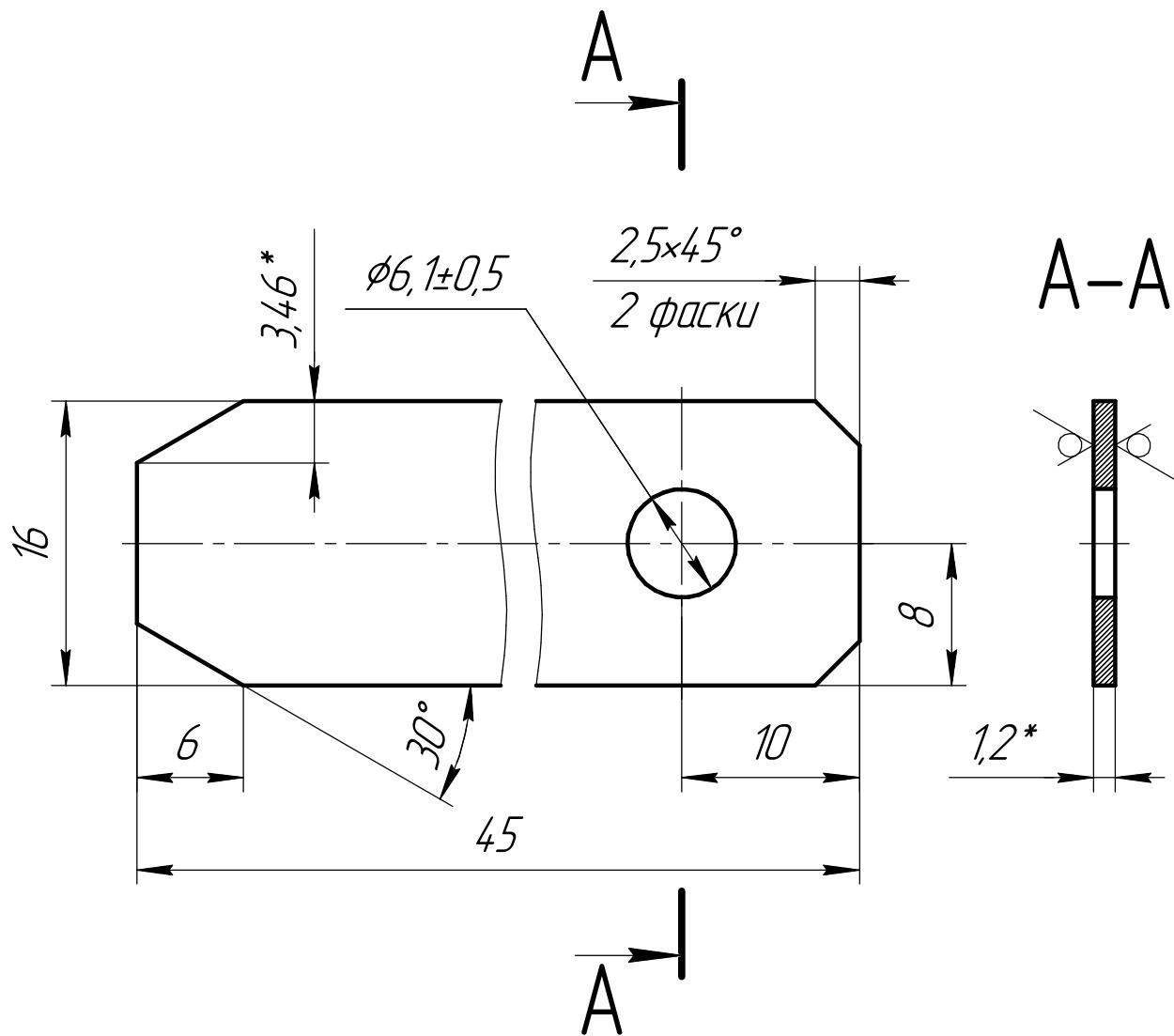
Разраб.

Проб.

Т.контр.

Н.контр.

Утв.

1. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

2. * Размеры для справок.

491126.7103.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Бондаренко В.С.		012025
Проб.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Пластина стержня

Лист Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015
Ст.Зпс ГОСТ 14637-89

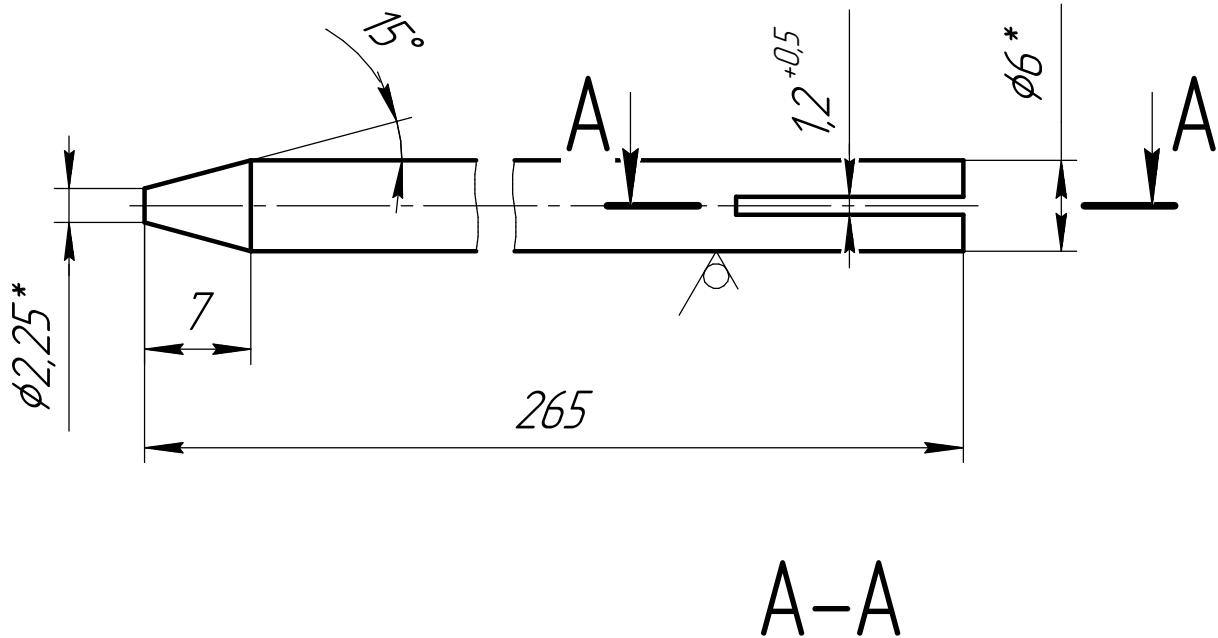
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,01	2,5:1
Лист		Листов 1
Слесарная работа с металлом		

491.126.7103.005

 $\sqrt{Rz\ 80} (\checkmark)$

Перв. примен.

Справ. №

1. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

2. * Размеры для справок.

Инф. № подл. Подл. и дата Взам. инф. № Инф. № дубл. Подл. и дата

Инф. № подл. Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
Разраб.	Бондаренко В.С.			012025

Проб.	
Т.контр.	

Н.контр.	
Утв.	

491.126.7103.005

Стержень

Круг 6-В ГОСТ 2590-2006
20-Д ГОСТ 1050-2013

Копировал

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,06	2:1

Лист	Листов
1	1

Слесарная работа
с металлом

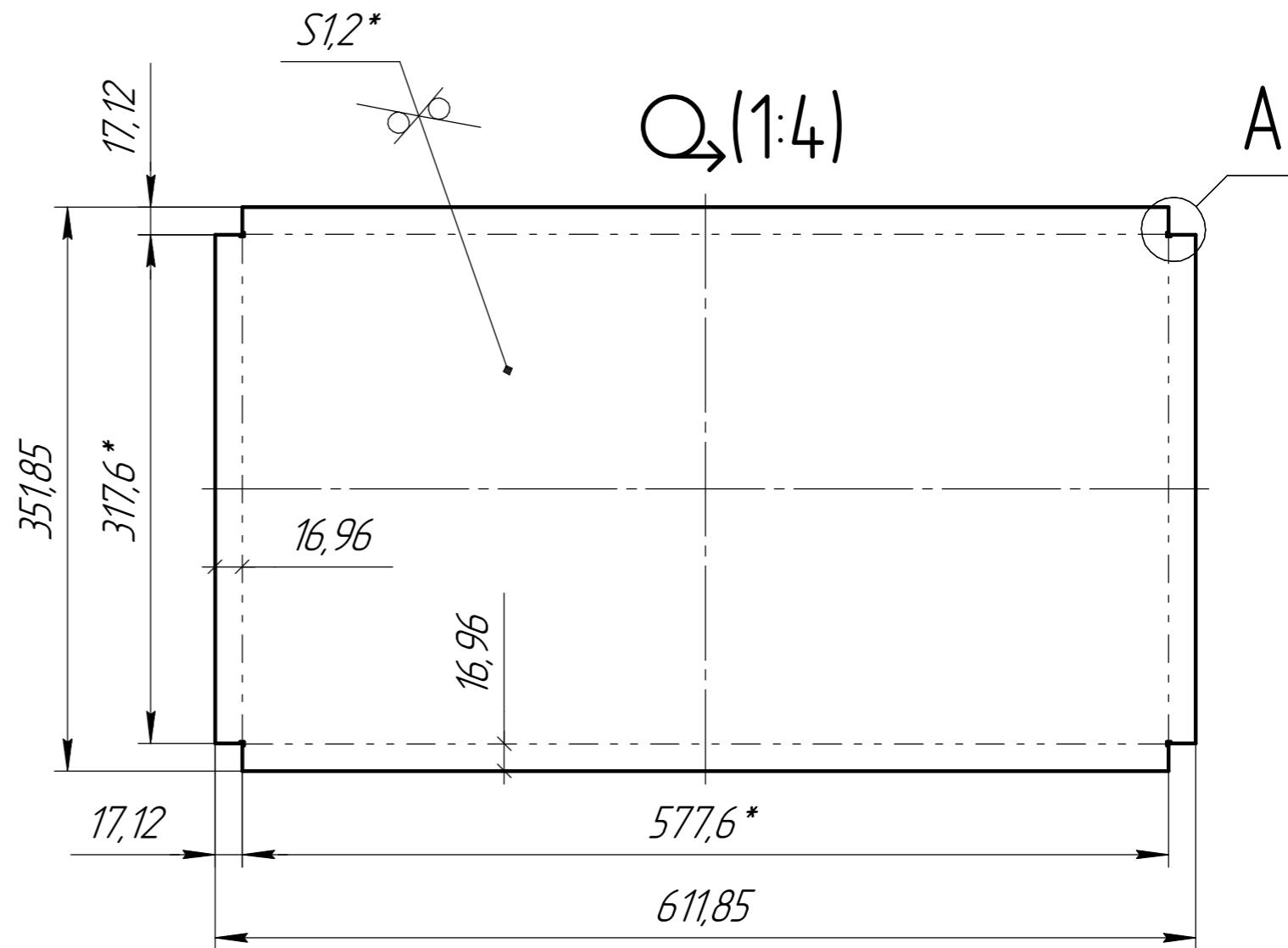
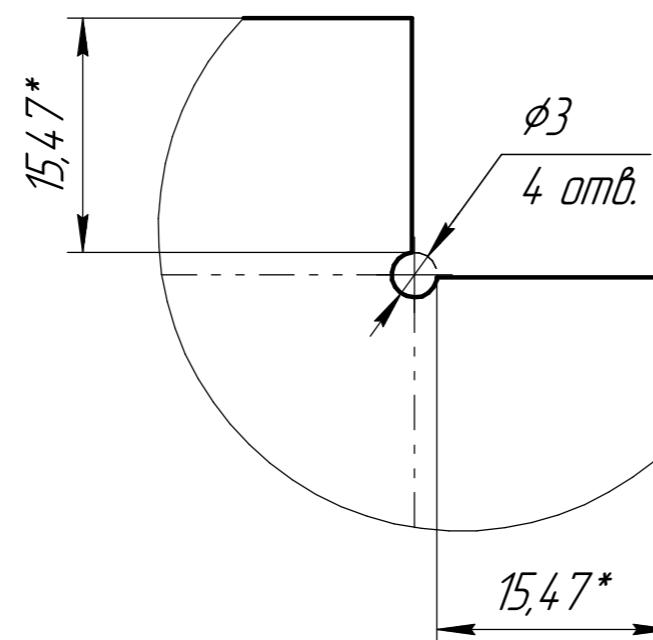
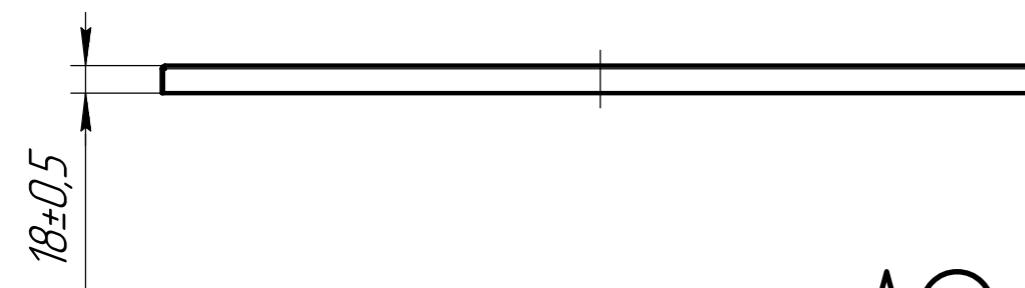
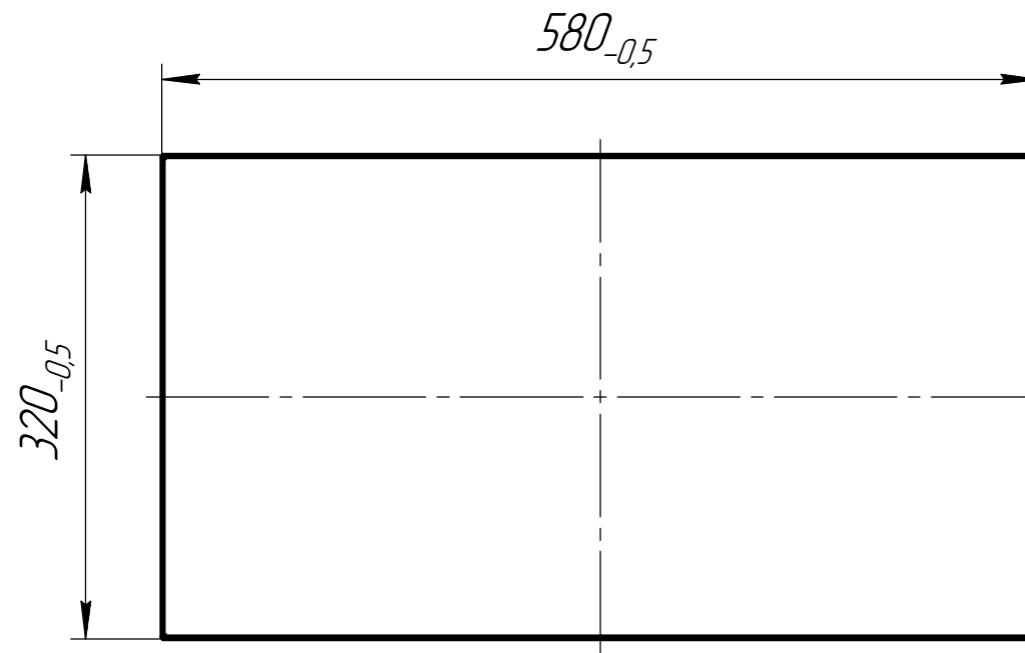
Формат А4

491.126.71.004

$\sqrt{Rz\ 80} (\checkmark)$

Справ №	Лерб подимен.
---------	---------------

Инф. № подл. Подл. и дата Взам. инф. № Инф. № подл. Подл. и дата

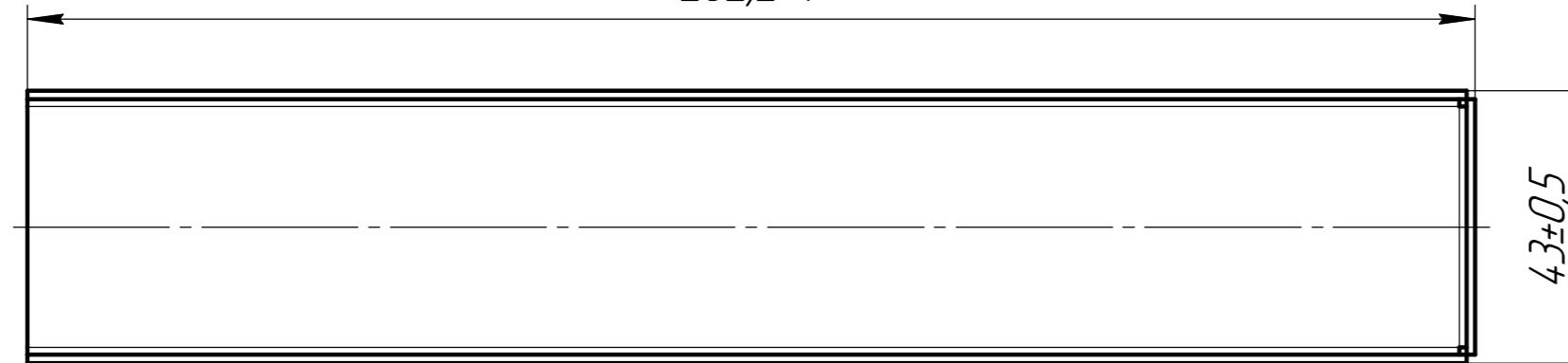


1. * Размеры для справок.

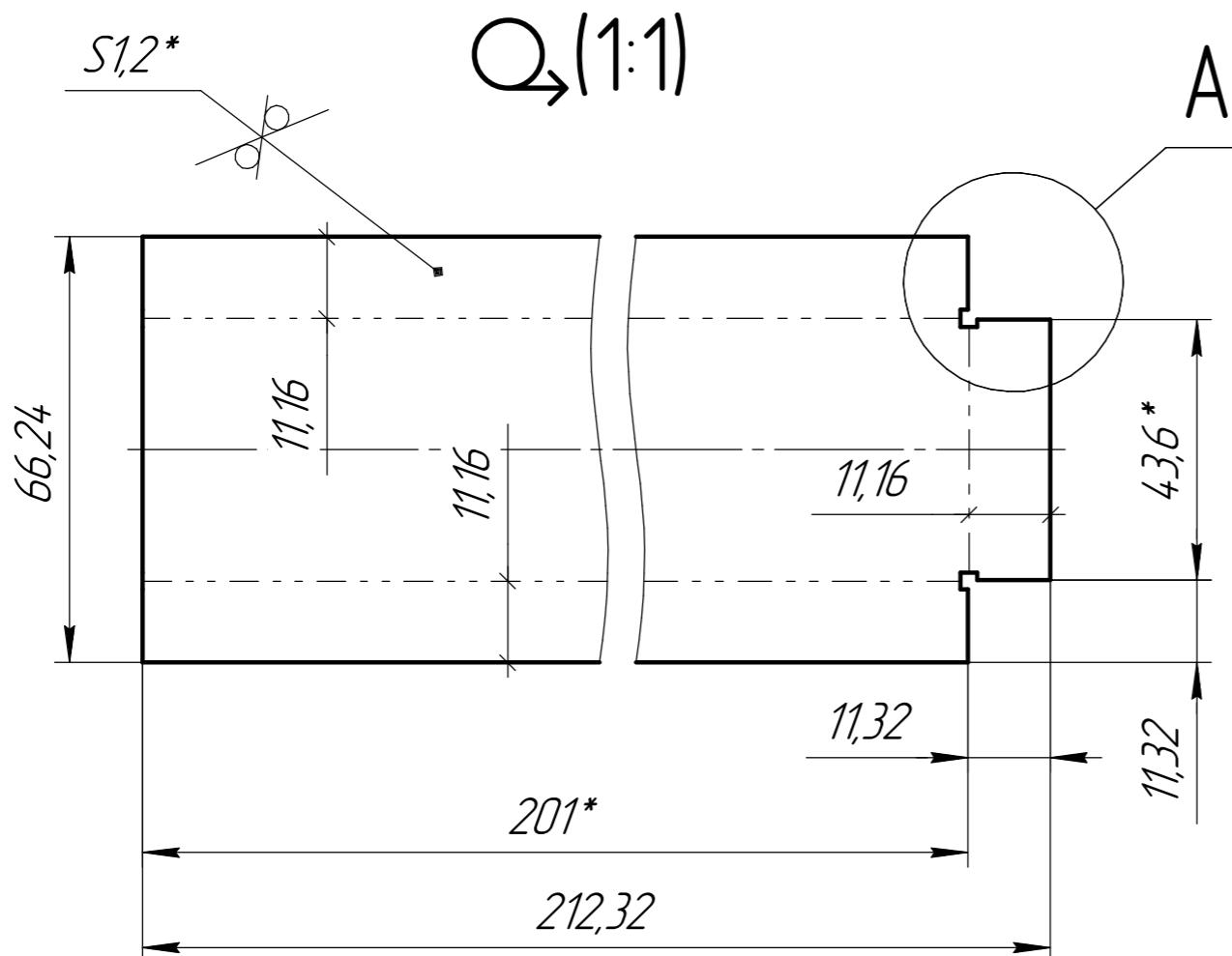
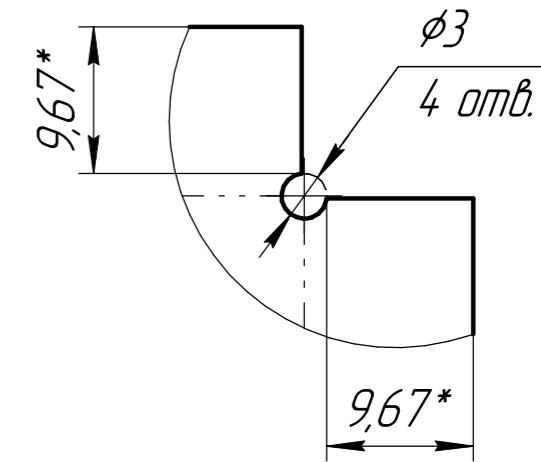
$$2. H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$$

491.126.71.005

202,2±1

 $\sqrt{Rz\ 80} (\checkmark)$ 

A Q (2:1)



1. * Размеры для справок.
2. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	491.126.71.005			Лит.	Масса	Масштаб				
Разраб.	Бондаренко В.С.		012025											
Пров.														
Т.контр.														
Н.контр.														
Утв.														
					Лист		Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015		Слесарная работа					
					Ст.ЗПС ГОСТ 14637-89		с металлом							
					Копировал				Формат А3					

Заглушка

491.126.71.006

Перф. примен.

Справ. №

Инв. № подл.

Подл. и дата

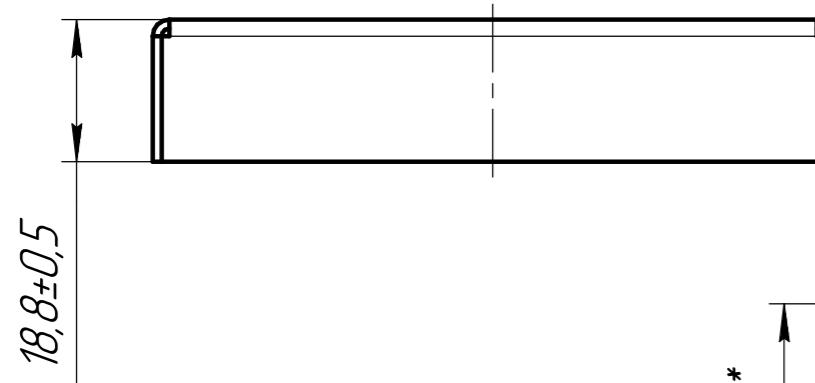
Взам. инв. №

Инв. № докл.

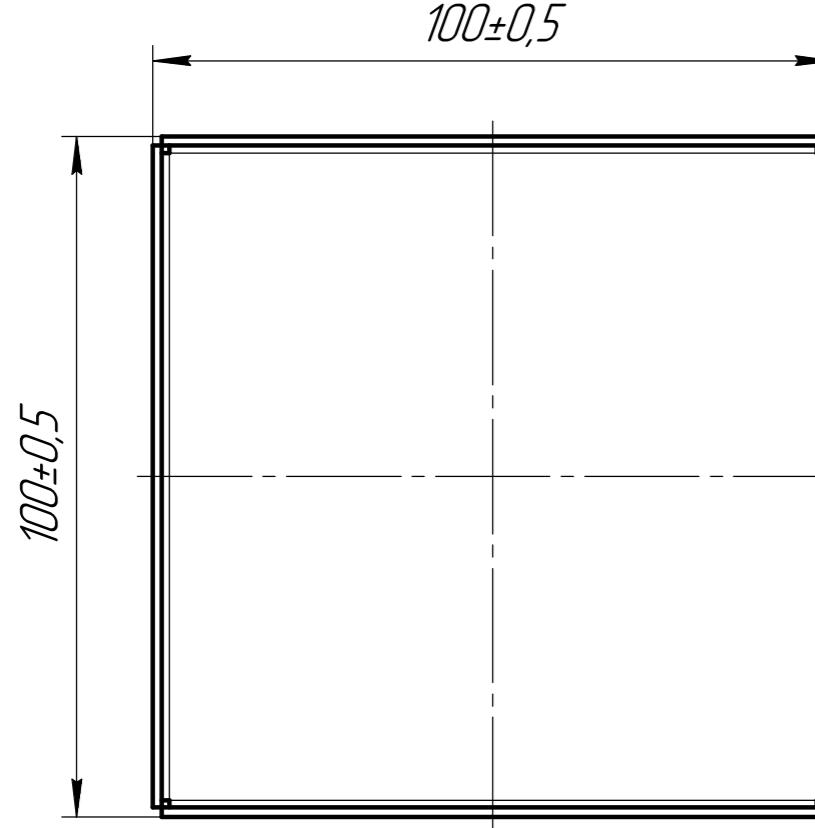
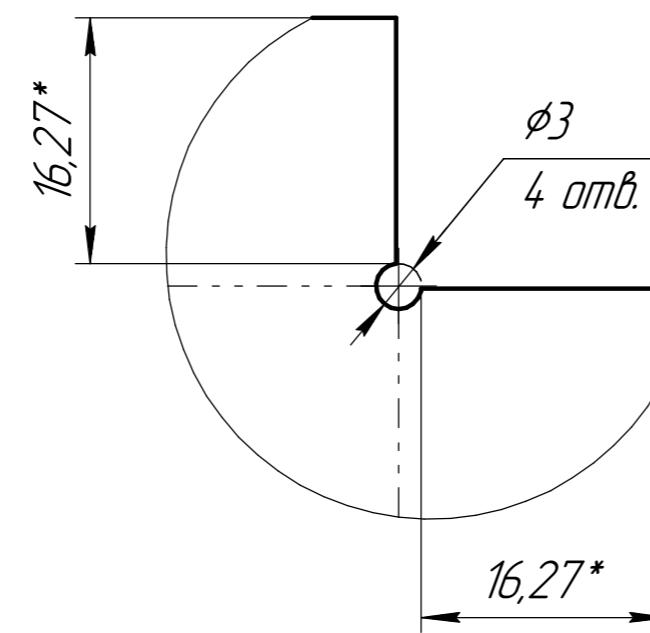
Подл. и дата

Документ

Утв.



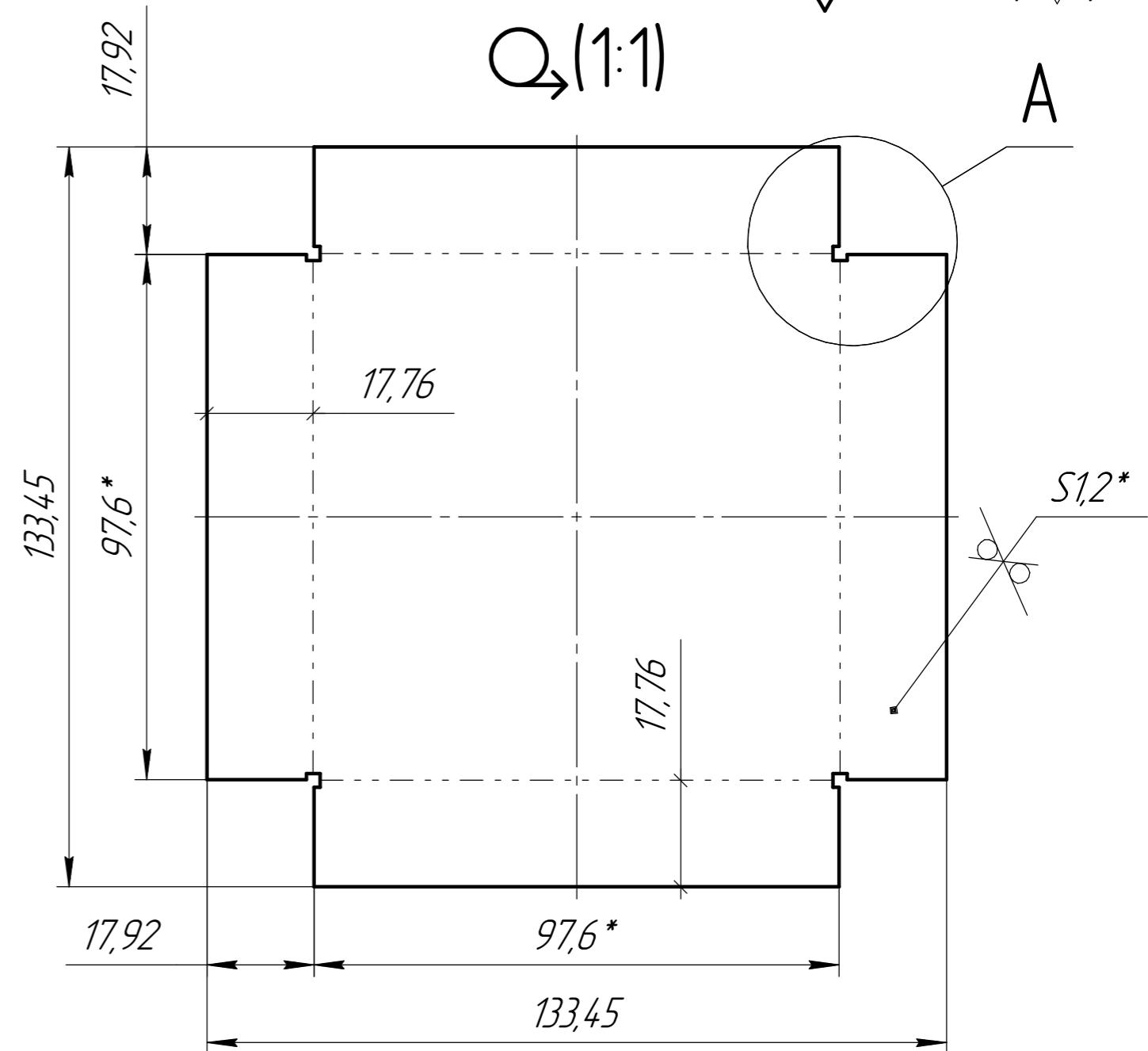
AQ(2:1)



100±0,5

100±0,5

Q(1:1)

 $\sqrt{Rz} 80 (\checkmark)$

A

1. * Размеры для справок.

2. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

				491.126.71.006	Lит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Бондаренко В.С.		01.2025			
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					Лист	1	
					Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015	Слесарная работа	
						Ст. ЗПС ГОСТ 14637-89	с металлом

Опора

491.126.71.006

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,13	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А3