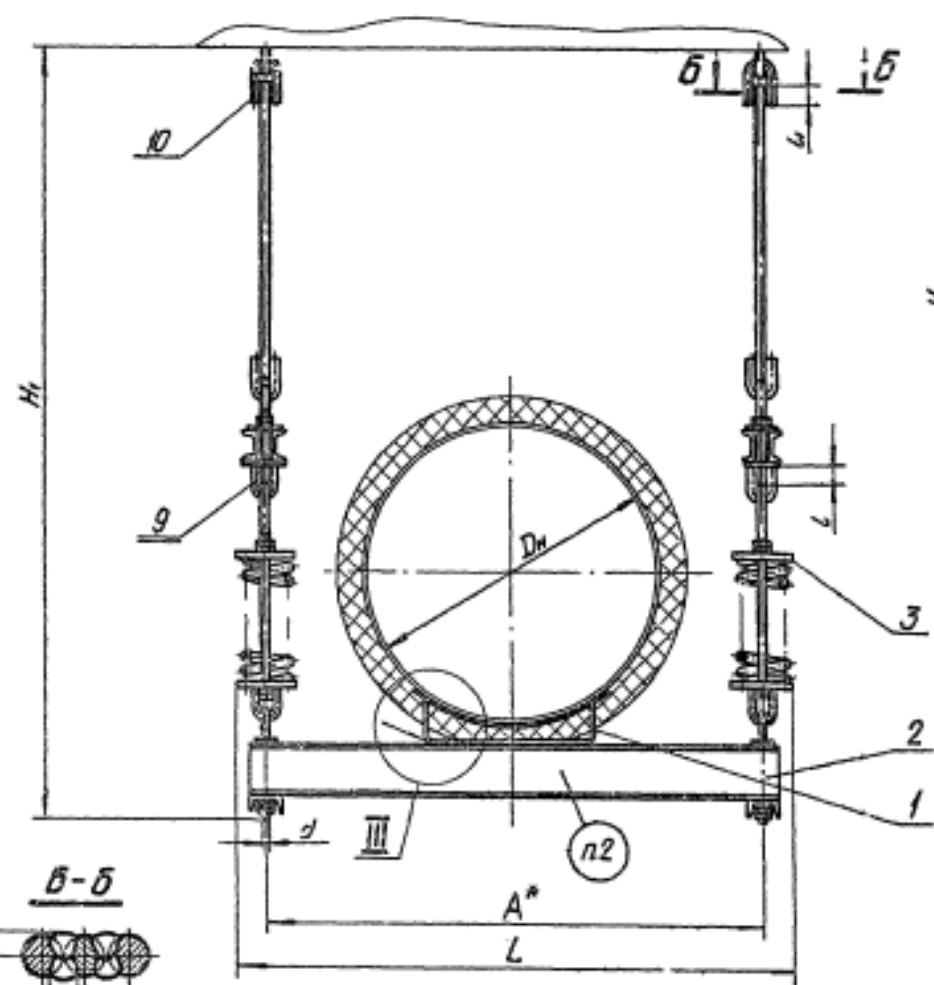
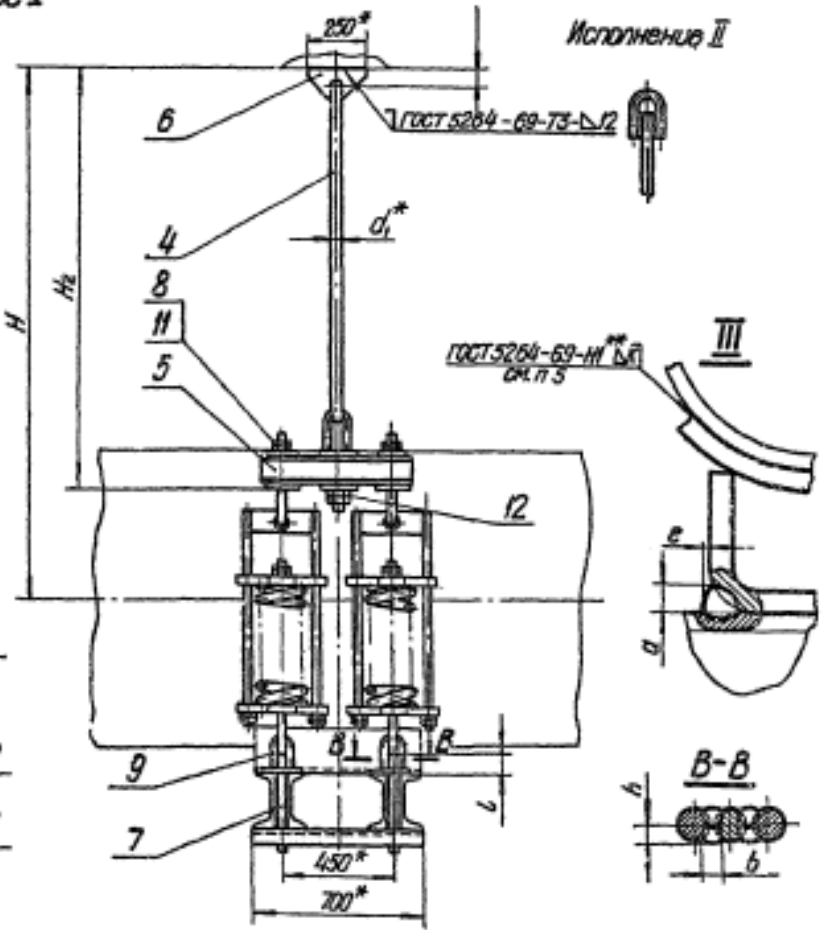


T29.00.00.000056

Исполнение I



Исполнение II



Сервис 4.903-10 Выпуск 6

МШБ инвентарь / Подписать и датировать / МШБ инвентарь / Взам инвентаря / МШБ инвентарь / Подписать и датировать

1. Сборку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9487-60.
2. Маркировать: обозначение по чертежу и товарный знак завода-изготовителя.
3. Катет шва „К“ соединяющий подушку с трубопроводом не должен превышать толщину свариваемых деталей.
- 4.* Размеры для справок.
- 5.** Варить сплошным швом.

Т29.00.00.000056				Опора подвесная пружинная горизонтальная трубопроводов Ди 720-1420 мм Сборочный чертеж		
Лист	Методика	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Пурева	Л.И.З.	01.72	См. табл. 1		
Проб.	Величенко	М.И.С.	-	Лист	Листов	3
Рисов.	Славкин	В.И.И.	?	Министерва СССР Государственный Энергочетный проект Лен филиал		
Ин стел.	Саромин			Формат Г2		
Исполн.	Борисов	И.И.				
Зам.	Резкин					

T29.00.00.000C5

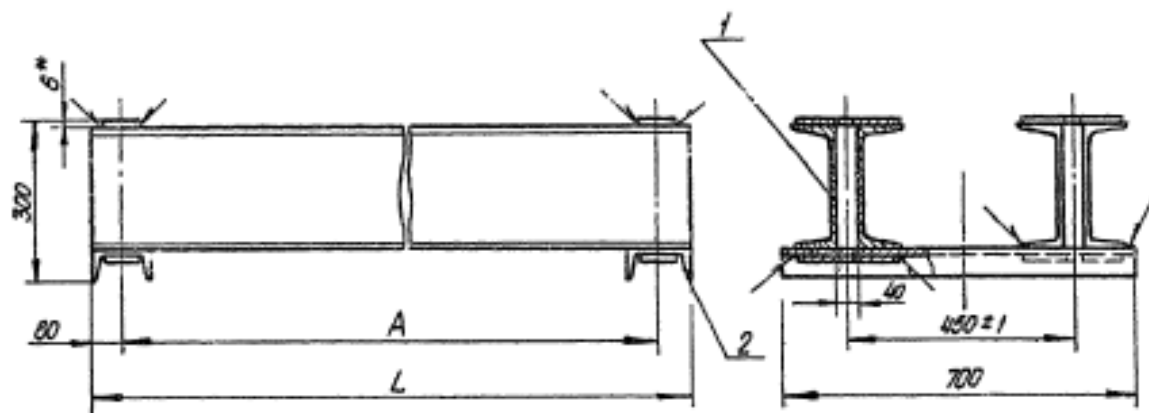
Продолжение табл 2

Спецификация																	
№ поз.	7	8		9		10		11		12		13					
Наименование	Тяга	Тяга		Ушко		Ушко		Гайка		Гайка		Гайка					
Количество	4	4		8		2		16		4		4					
Материал	Круг ϕ ГОСТ 2590-71 20 ГОСТ 1050-60										Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Масса наименование металло сборных изделий				
№ чертежа или стандарта	Т 24.00.03.002		Т 28.11.00.003		Т 24.00.02.003		Т 24.00.02.003 Т 29.04.02.002		ГОСТ 5915-70								
Обозначение	Обозначение	Масса, кг		Обозначение	Масса, кг		Обозначение	Масса, кг		Обозначение	Масса, кг			Обозначение	Масса, кг		
		шт	Общ		шт	Общ		шт	Общ		шт	Общ			шт	Общ	
T 29.01.00.000C5																	
T 29.02.								T 24.22.02.003	280	560				T 36.5	0,327	1,51	3,50
T 29.03.	T 24.08.03.002	2,22	8,88	T 28.11.00.003	1,72	6,88	T 24.08.02.003	1,68	13,4				T 30.5	0,224	3,58		
T 29.04.																	
T 29.05.								T 29.04.02.002	4,20	8,40				T 42.5	0,664	2,50	5,70
T 29.06.00.000C5																	

Серия 4.903-10 Выпуск 6

Циф. л. 10000 / Подпись и дата / Взам. инв. / Циф. л. 10000 / Подпись и дата

Т29.00.01.000СБ

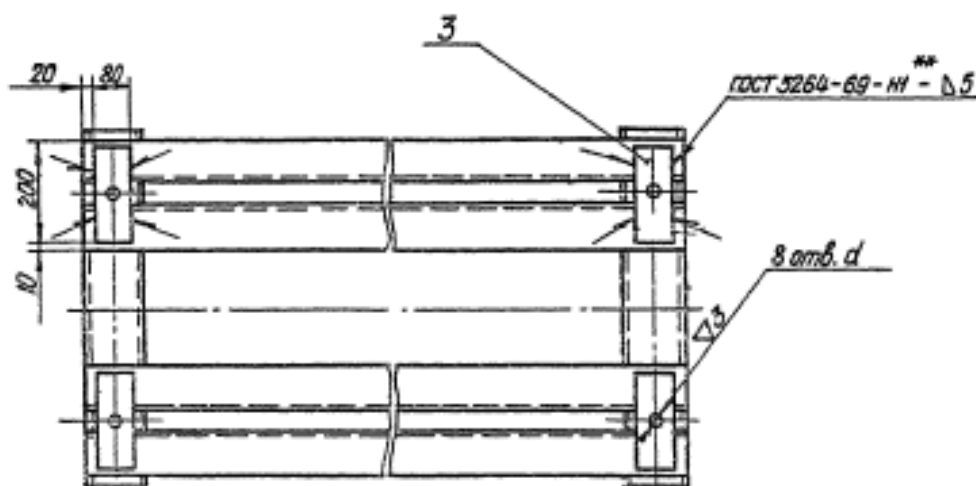


Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	A	L	d	Масса, кг
T29.01.01.000СБ	1550	1770	34	191
T29.05.01.000СБ	2050	2170		229

Таблица 2

Спецификация											
№ поз	1		2		3						
Наименование	Швеллер		Швеллер		Планка		Масса изготовления металла согласно швед.				
Количество	4		2		8						
Материал	Швеллер		ГОСТ 8240-72		Лист 6 ГОСТ 5581-57		ГОСТ 5264-69-НН - Δ5				
по чертежу или стандарту	В ст. 3.*** ГОСТ 535-58										
Обозначение	№ проф.	Дли-на, мм	Масса, кг	№ про-филя	Дли-на, мм	Масса, кг	Размеры, мм	Масса, кг			
			Лит	Общ			Лит	Общ	Лит	Общ	
T29.01.01.000СБ	24	1770	42,5	170	12	700	7,28	14,6	6×80×200	0,75	6,0
T29.05.01.000СБ		2170	52,1	208							0,33



1 Сварку производят электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.

2** Размер для справок.

3*** Варить сплошным швом.

4*** Технические требования ТЗ.00.00.000 п 13

Т29.00.01.000СБ

				Т29.00.01.000СБ		
Изм	Лист	Издание	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб	Прочин	Прочин	И-74			
Проб	Возитено	Возит	И-74			
Вп. гр	Облитин	Облит	И-74			
П. спец	Сорокин					
Исполн	Ермаков					
Утв.	Фейзин					

Балка опорная

Сборный чертёж

Лит

Масса

Масштаб

См

табл. 1

Лист

Листов 1

Минэнерго СССР

Лаб. теплоэнергетика

Энергомашиностроит

Лен филиал

Копир Белова 400529-02 89

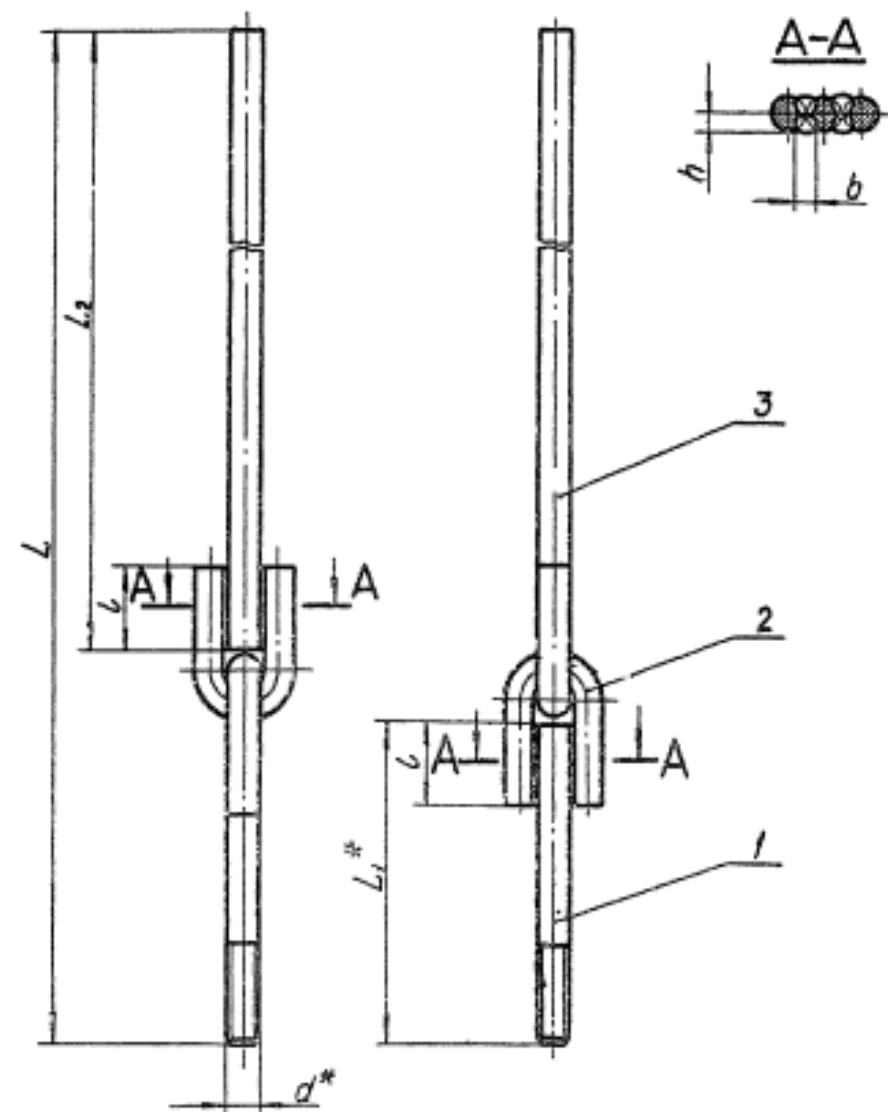
Формат 12

Серия 4.903-10 Выпуск 6

Изм. Лист. Дата. Изм. Лист. Дата. Изм. Лист. Дата.

Т29.00.02.000СБ

Серия 4.903-10 Втулки



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	d	L _≅	L ₁	L ₂	L	h	b	Масса, кг
T29.01.02.000СБ	M36	925	300	535	90	20	25	13,0
T29.04.02.000СБ	M42	910	325	480	100	23	30	18,2

Таблица 2

Спецификация

№ поз.	1	2	3	Масса нагнанный металл сборный шток, кг					
Наименование	Тяга	Шико	Тяга						
Количество	1	2	1						
Материал	Круг d ГОСТ 2590-71 20 ГОСТ 1050-60								
на чертежа или стандарта	T24.00.02.002 T29.04.02.001	T24.00.02.003 T29.04.02.002	Без чертежа						
Обозначение	Обозначение	Мас-са, кг	Обозначение	Масса, кг	Размеры, мм	Мас-са, кг	Масса нагнанный металл сборный шток, кг		
		лит.	Общ.	лит.	Диаметр	Дли-на			
T29.01.02.000СБ	T24.22.02.002	2,39	T24.22.02.003	2,80	5,60	36		535	4,27
T29.04.02.000СБ	T29.04.02.001	3,53	T29.04.02.002	4,20	8,40	42	480	5,22	1,000

1. Сварку производить электродами: типа Э42 по ГОСТ 9467 - 60.
- 2.* Размеры для справок.

Изд. 1980г. Подпись и дата. Изм. 1980г. Подпись и дата. Изм. 1980г. Подпись и дата.

T29.00.02.000СБ

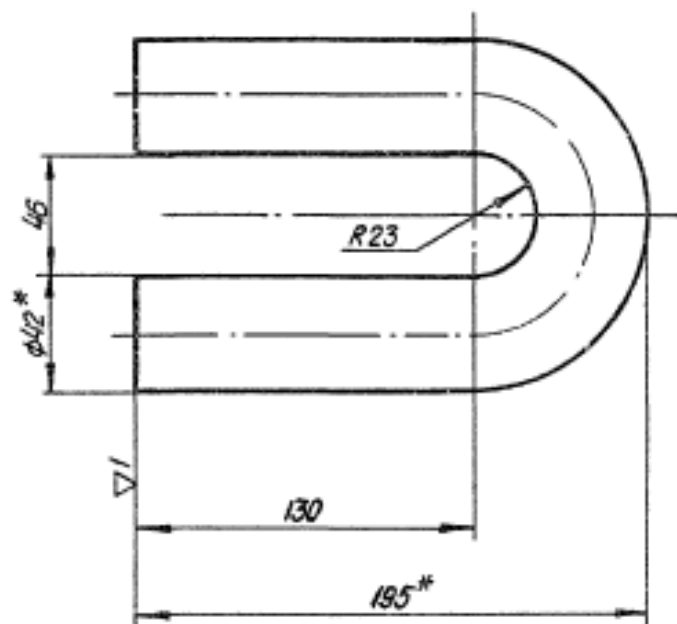
Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист 1 из 1		
Инженер СССР Лаб. теплоэнергетик Энергомонтажпроект Лен филиал		

Копия Белтева 4.00529-02 90 Формат Т2

Серия 4.903-10 Выпуск 6

T29.04.02.002

(Δ) 2



1. Развернутая длина - 386 мм.
2. * Размеры для справок.

T29.04.02.002

Ушко

Лист	Масса	Масштаб
1	4,20	1:2

Лист Листов 1

Круг 42 ГОСТ 2590 - 71
20 ГОСТ 1050 - 60

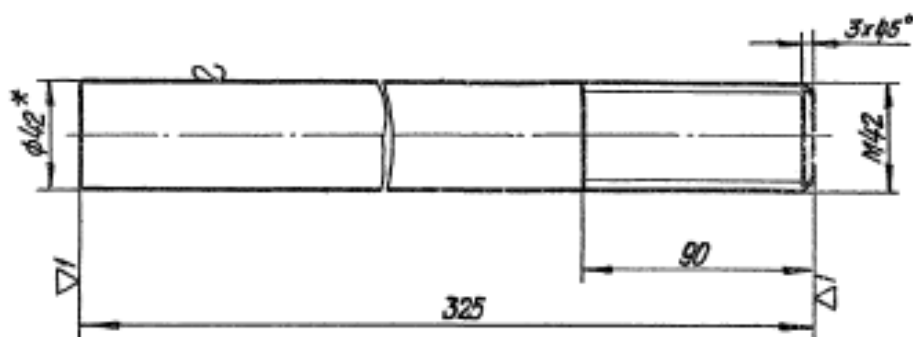
Минэнерго СССР
Главгидроэнергомонтаж
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

Страница 1

T29.04.02.001

(Δ) 3

Серия 4.903-10 Выпуск 6



* Размер для справок

T29.04.02.001

Тяга

Лист	Масса	Масштаб
1	3,53	1:2

Лист Листов 1

Круг 42 ГОСТ 2590 - 71
20 ГОСТ 1050 - 60

Минэнерго СССР
Главгидроэнергомонтаж
Энергомонтажпроект
Лен. филиал

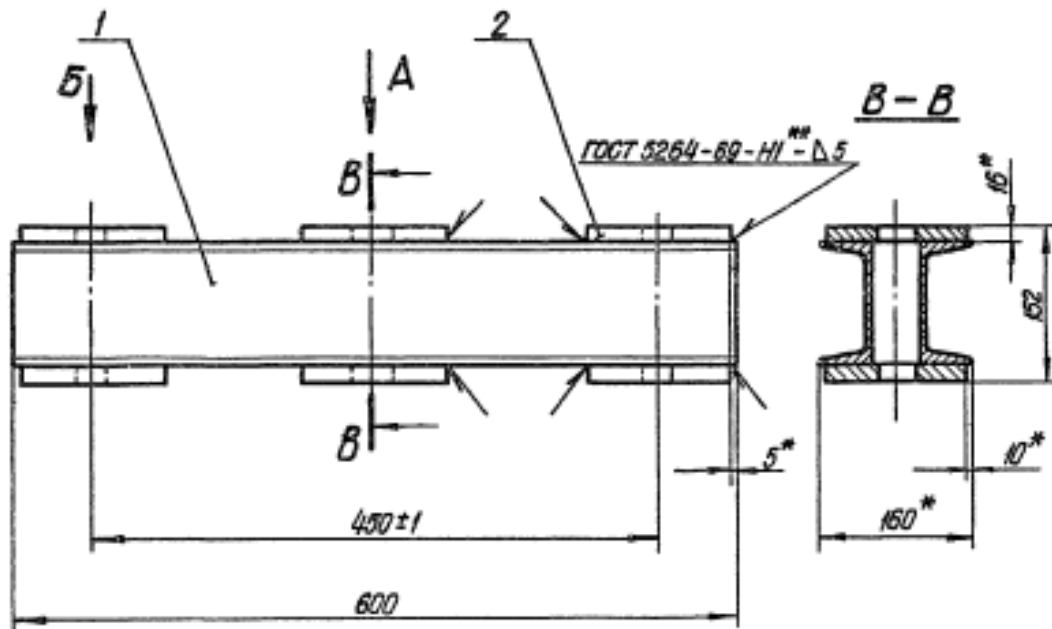
Страница 1

4.00319-02 91

Страница 1

Т29.00.03.000СБ

Серия 4.903-10 Выход 6

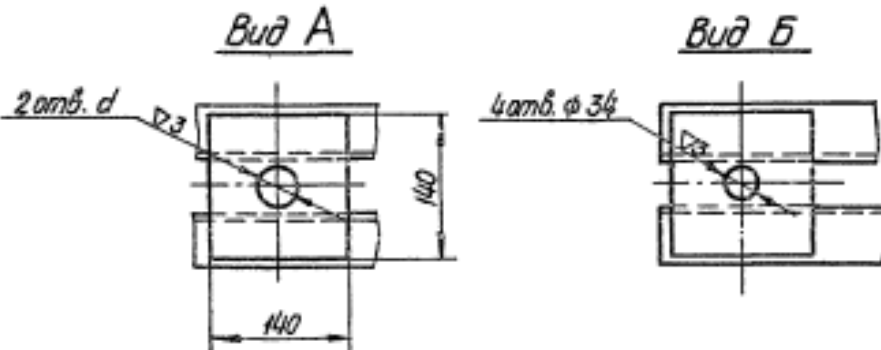


Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	d	Масса, кг
T29.01.03.000СБ	40	26,9
T29.04.03.000СБ	45	

Таблица 2

Спецификация								
№ поз.	1		2					
Наименование	Швеллер		Планка				Масса изготовленного материала сборки швелл, кг	
Количество	2		6					
Материал	Швеллер ГОСТ 8240-72 32*3***ГОСТ 535-38		16 ГОСТ 5681-57 16*3***ГОСТ 14837-68					
по чертежу или стандарта	без чертежа							
Обозначение	№ профиля	Длина, мм	Масса, кг шт	Общ	Размеры, мм	Масса, кг шт	Общ	
T29.01.03.000СБ	12	600	6,24	12,5	16×140×140	2,34	14,0	0,410
T29.04.03.000СБ								



1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- 2* Размеры для справок.
- 3** Варить сплошным швом.
- 4*** См. технические требования ТЗ.02.00.000 ТТ п.13.

№-д по поз. / Подпись и дата / Изм. и дата / Вх. и дата / Подпись и дата

Т29.00.03.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Балка верхняя				1	СМ	—
Сборочный чертеж						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
1	1	1	И.И.И.	01-79		
2	1	1	И.И.И.	11-79		
3	1	1	И.И.И.			
4	1	1	И.И.И.			
5	1	1	И.И.И.			
6	1	1	И.И.И.			
7	1	1	И.И.И.			
8	1	1	И.И.И.			
9	1	1	И.И.И.			
10	1	1	И.И.И.			