Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.400-15.В1.230-										Примечание
					—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
				Документация											
11			1.400-15.В1.000ТО	Техническое описание	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
11			1.400-15.В1.230СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Детали											
11		1	1.400-15.В1.001-51	Пластина Пл-52	1	1	1	1	1						
			-52	Пл-53						1	1	1	1	1	
11		2	1.400-15.В1.002-21	Пл-52б	1	1	1	1	1						
			-22	Пл-53б						1	1	1	1	1	
11		3	1.400-15.В1.003-16	Стержень Ст-17					8					8	
			-18	Ст-19				8					8		
			-20	Ст-21			8					8			
			-22	Ст-23		8					8				
			-24	Ст-25	8					8					

Исполнения 10÷19 – см. лист 2
20÷24 – см. лист 3

Марки	ТН210-1	ТН210-2	ТН210-3	ТН210-4	ТН210-5	ТН219-1	ТН219-2	ТН219-3	ТН219-4	ТН219-5	

[redacted]
Гл. инж. проекта [redacted]
Нач. сект. [redacted]
Рук. гр. [redacted]
Гл. спец. [redacted]
Конструктор [redacted]
Проверил Жилякова

1.400-15.В1.230

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

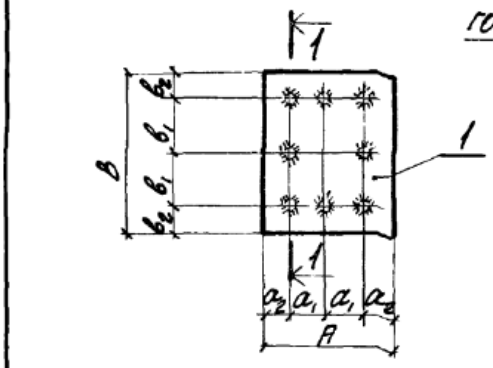
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.400-15.В1.230- 10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	Примечание
				Документация											
11			1.400-15.В1.000 ТО	Техническое описание	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
11			1.400-15.В1.230 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Детали											
11		1	1.400-15.В1.001-48	Пластина Пл-49	1	1	1	1	1						
			-49	Пл-50						1	1	1	1	1	
11		2	1.400-15.В1.002-19	Пл-49а	1	1	1	1	1						
			-20	Пл-50а						1	1	1	1	1	
11		3	1.400-15.В1.003-04	Стержень G-5					8					8	
			-06	G-7				8					8		
			-08	G-9			8					8			
			-10	G-11		8					8				
			-12	G-13	8					8					

Марка	ТН220-1	ТН220-2	ТН220-3	ТН220-4	ТН220-5	ТН221-1	ТН221-2	ТН221-3	ТН221-4	ТН221-5

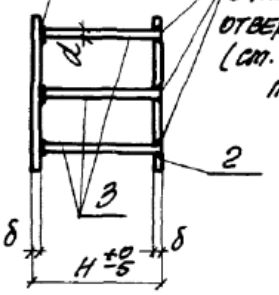
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.400-15.В1.230- 20	21	22	23	24						Примечание
				Документация											
11			1.400-15.В1.000ТО	Техническое описание	X	X	X	X	X						
11			1.400-15.В1.230СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X						
				Детали											
11		1	1.400-15.В1.001-64	Пластина Пл-65	1	1	1	1	1						
11		2	1.400-15.В1.002-23	Пл-65а	1	1	1	1	1						
11		3	1.400-15.В1.003-35	Стержень G-36					8						
			-36	G-37				8							
			-38	G-39			8								
			-40	G-41		8									
			-41	G-42	8										
				Марки	МН222-3	МН222-4	МН222-5	МН222-6	МН222-7						

1.400-15.В1.230 Лист 3



1-1

ГОСТ 19292-73; Т-1



Электродуговая сварка в разделованном отверстии (см. 1.400-15.81.000ТО пункты 6 и 10)

Марка	Обозначение	Размеры, мм									Масса кг
		A	a_1	a_2	B	b_1	b_2	δ	d	H	
МН218-1	1.400-15.81.230	250	90	35	250	90	35	10	18 А III	150	10.8
-2	-01									200	11.2
-3	-02									250	11.5
-4	-03									300	11.9
-5	-04									400	12.6
МН219-1	-05				300	110	40			150	12.8
-2	-06									200	13.2
-3	-07									250	13.5
-4	-08									300	13.9
-5	-09									400	14.6

Продолжение таблицы исполнения см. на листе 2.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инж. пр.	Монин	
Нач. отд.	Бродский	
Гл. констр.	Водопьянов	
Рук. гр.	Жилякова	
Вед. инж.	Бирюкова	
Исполнил	Гнжицкая	
Проверил	Жилякова	

1.400-15.81.230СБ

Изделие закладное МН218 ÷ МН222. Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	—

Лист 1 Листов 2

Харьковский Промстройниипроект

Марка	Обозначение	Размеры, мм									Масса кг
		A	a_1	a_2	B	B_1	B_2	δ	d	H	
МН220-1	1.400-15.В1.230-10	250	90	35	400	160	40	8	10АIII	150	13.3
-2	-11									200	13.6
-3	-12									250	13.8
-4	-13									300	14.0
-5	-14									400	14.5
МН221-1	-15				500	210	40			150	16.5
-2	-16									200	16.8
-3	-17									250	17.0
-4	-18									300	17.2
-5	-19									400	17.7
МН222-3	-20	300	110	40	300	110	40	12	16ГIII	250	20.0
-4	-21									300	20.7
-5	-22									400	22.0
-6	-23									500	23.2
-7	-24									600	24.4