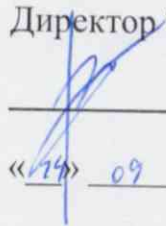


СОГЛАСОВАНО

Директор Технопарка

 Д.Х. Ри

«14» 09 2022г.

УТВЕРЖДАЮ

Декан ФМХТ

 П. А. Саблин

«14» 09 2022г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

№ 

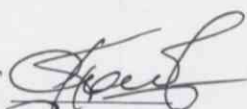
Наименование Каркас ступеня-имитатора ДЗП

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

№ [REDACTED]

Наименование Каркас стапеля-имитатора ДЗП		
1.1	Место назначения	Производственный центр Филиала ПАО "Корпорация "Иркут" "Региональные самолеты"
1.2	Цель изготовления	<u>Для проведения отработки механизации двери</u> В данном пункте даётся краткое описание предмета изготовления, функций, которые он выполняет. Указывает, какую проблему решает изготовления, что ожидается от закупки. Место расположения.
1.3	Эстетическое, эргономическое и прочие требования	Цвет <u>синий</u> Покрытие <u>ЛКП</u> (ЛКП, защитный полимерный материал) Другое <u>изготовить из нержавеющей стали</u>
1.4	Условия эксплуатации	○ на улице ● в помещении Агрессивная среда _____ (гидравлическая жидкость, масла, высокое давление снег, дождь)
1.5	Конструктивные особенности. Специальные требования. Требования по точности.	В прессовом состоянии 4 шт. 0 1 шт. для позиционирования высокой точностью. Требования, применяемые к конкретному виду изготовления, особенности конфигурации предмета закупки, требования по точности позиционной оснастки, точность выполнения отверстий, необходимость особой маркировки, особой тары, ложементов и т.д.
1.6	Количество	<u>1 шт.</u> Комплект <u>1 шт.</u>
1.7	Основание для закупки и срок поставки	Срок на изготовление опытного образца «<u> </u>» <u>20</u> г. Срок на изготовление промышленного образца «<u> </u>» <u>20</u> г.

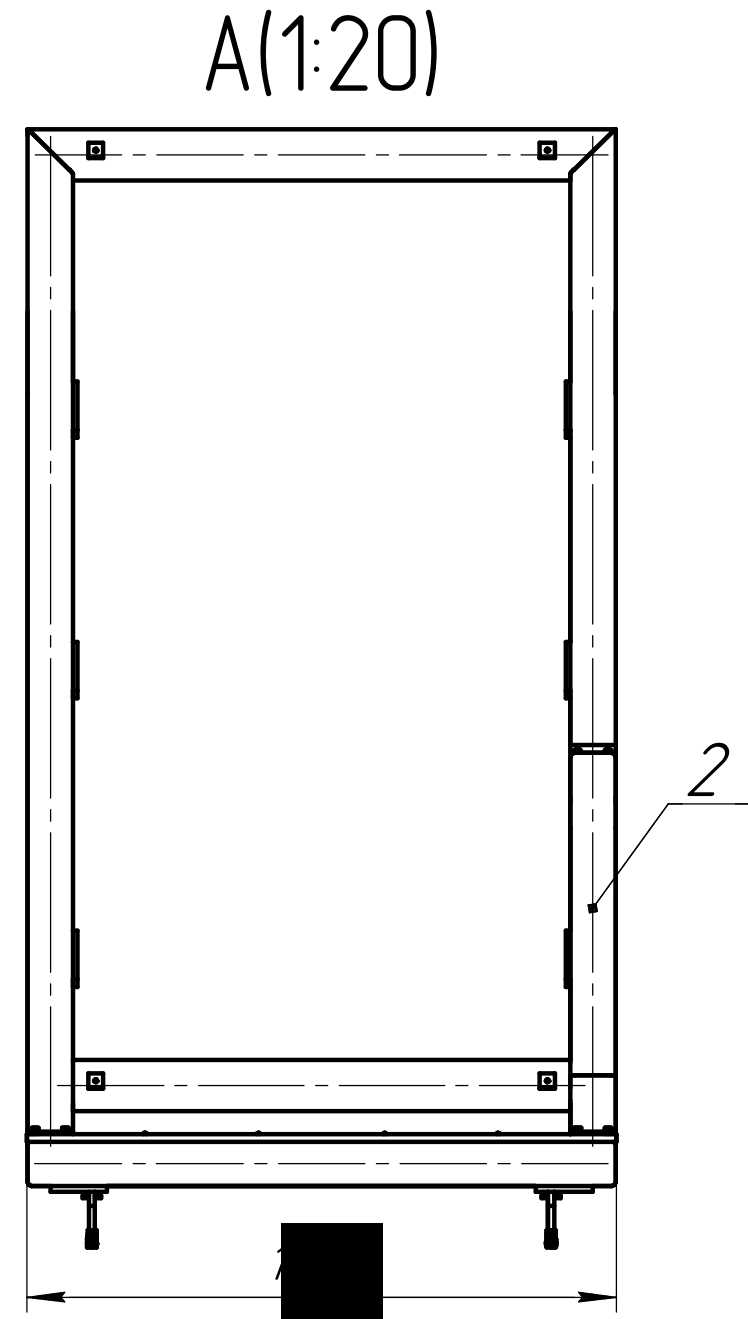
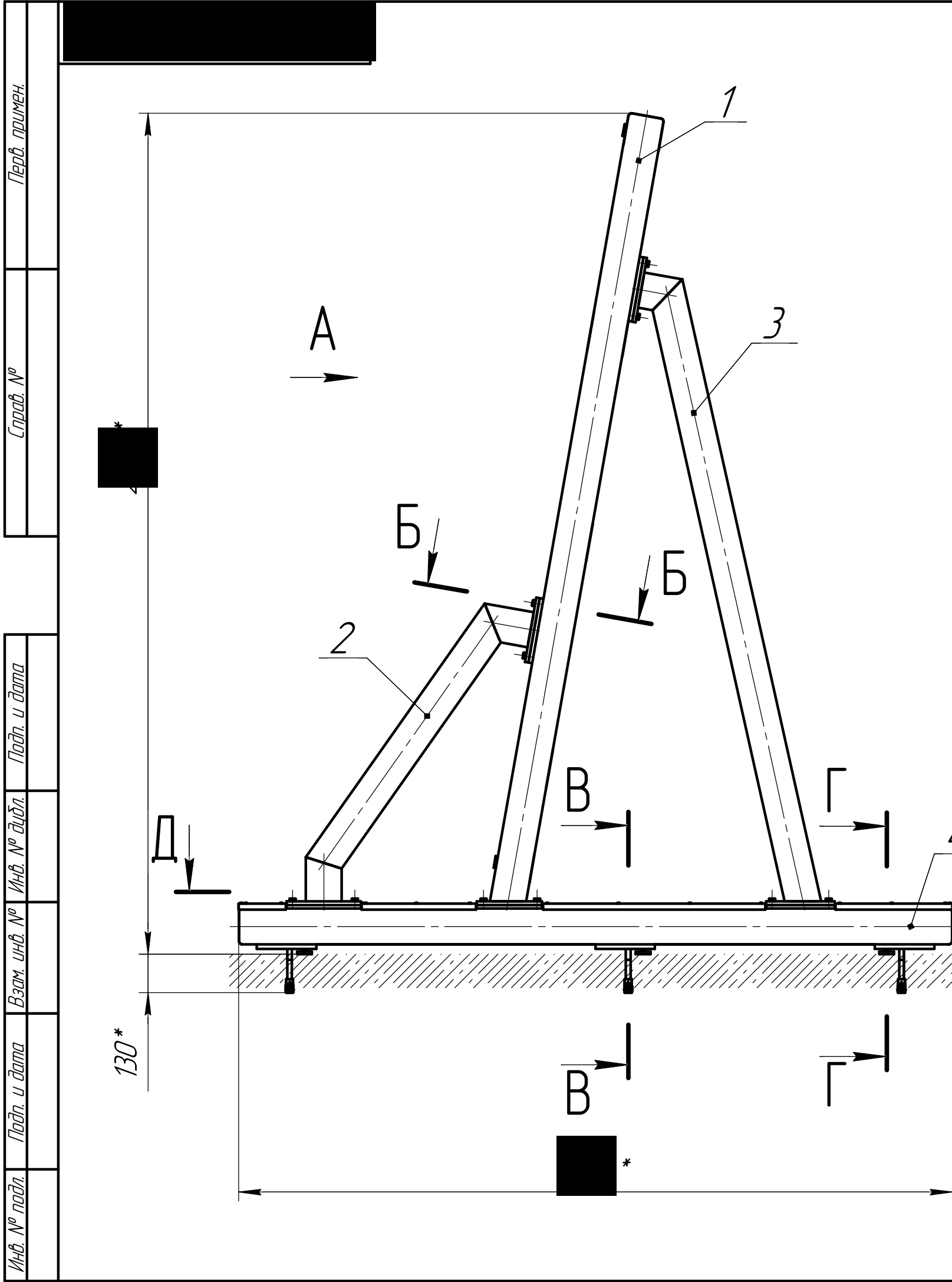
Согласовано: Декан ФМХТ



Саблин П.А.

14.09.22

[illegible]

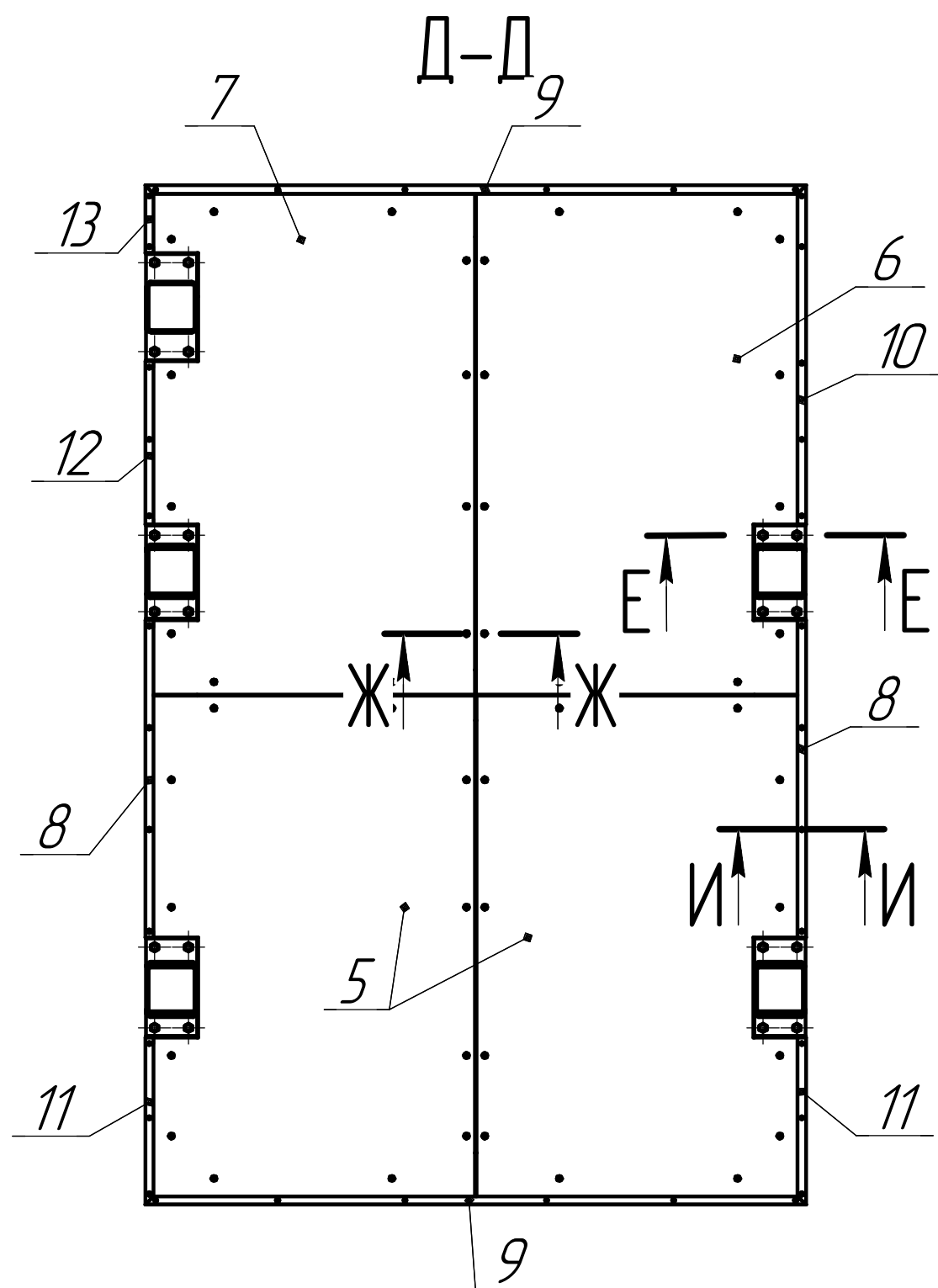


1 * – размеры для справок.
2 Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1.00022–80.
3 Момент затяжки болтовых соединений М12 – 55 Нм.
4 Остальные технические требования по ОСТ 1.51695–83.

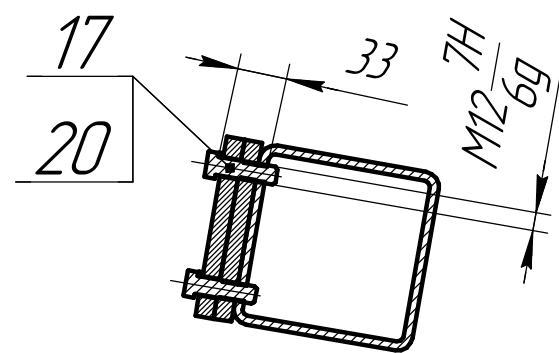
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас Сборочный чертеж		
Разраб.	Бей						
Пров.	Путинцев						
Т.контр.							
Н.контр.	Якубов				Лит. 1 Масса 573,7 Масштаб 1:15		
Утв.	Савченко						
					Лист 1 Листов 2		
					М К Б		
					Формат А3		

Перв. примен.			
Справ. №			
Подп. и дата			
Инв. № докл.			
Взам. инв. №			
Подп. и дата			
Инв. № подл.			

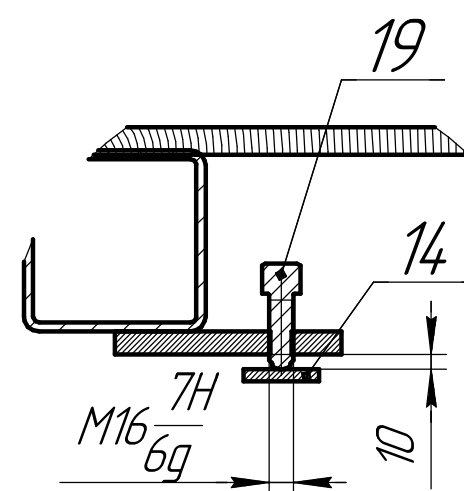
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата



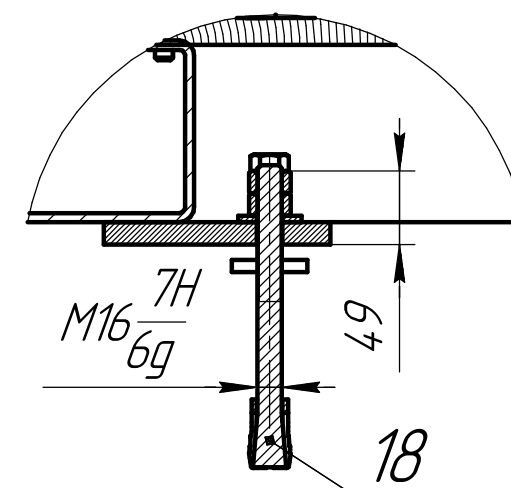
Б-Б(1:5)



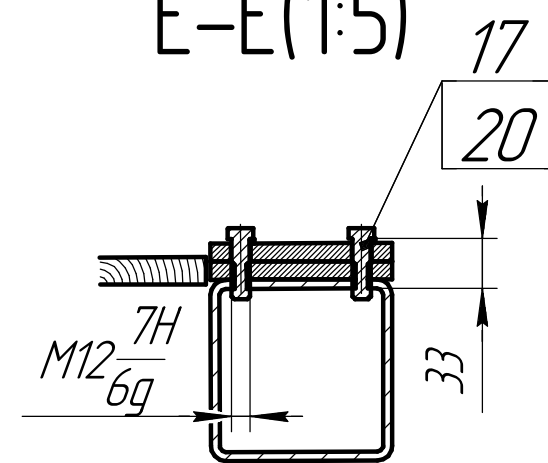
Г-Г(1:5)



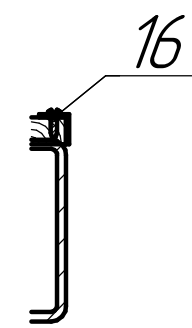
В-В(1:5)



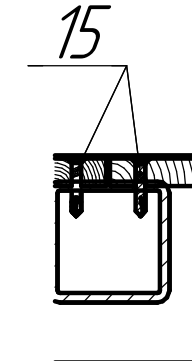
Е-Е(1:5)



И-И(1:5)

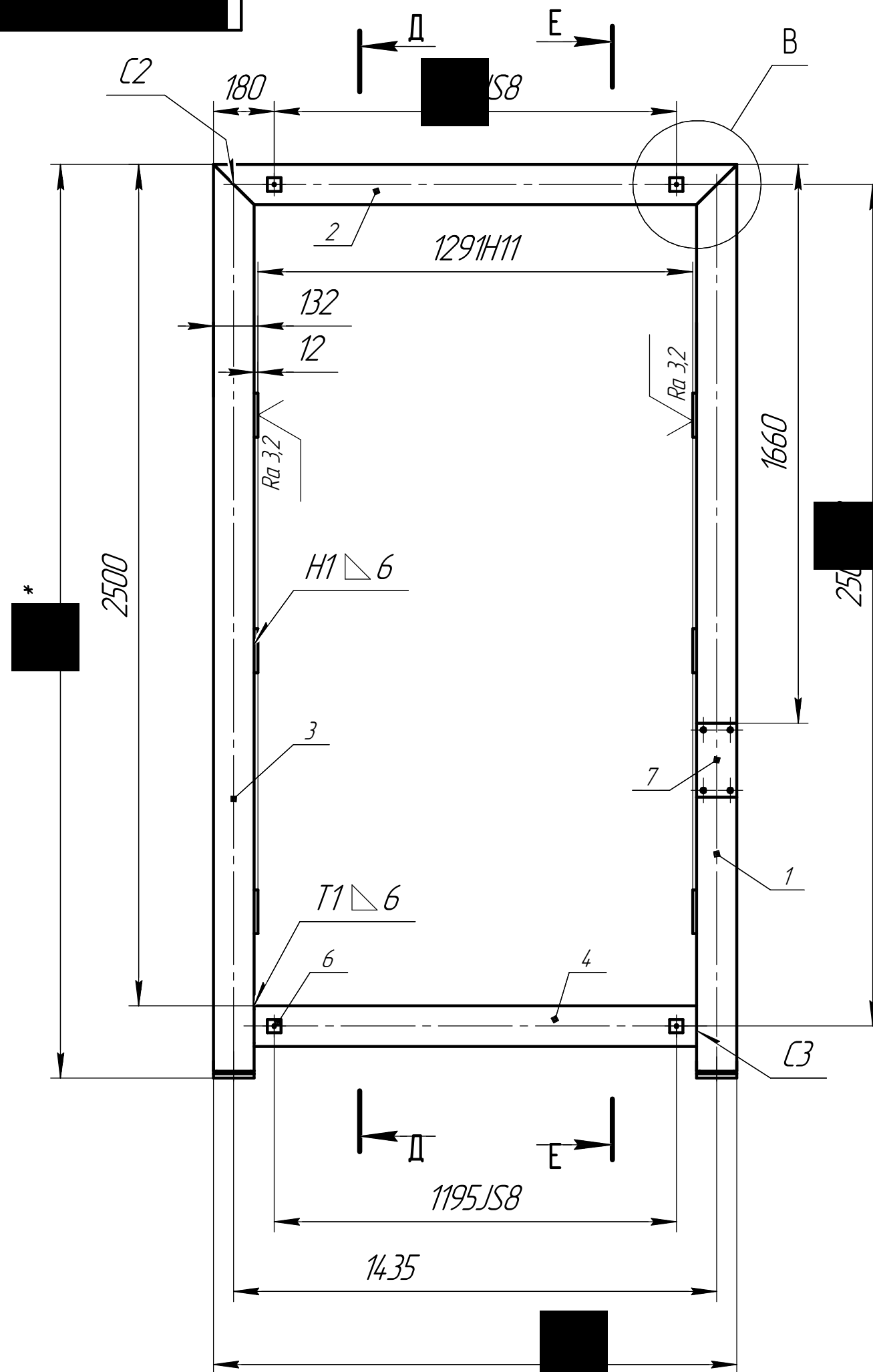


Ж-Ж(1:5)

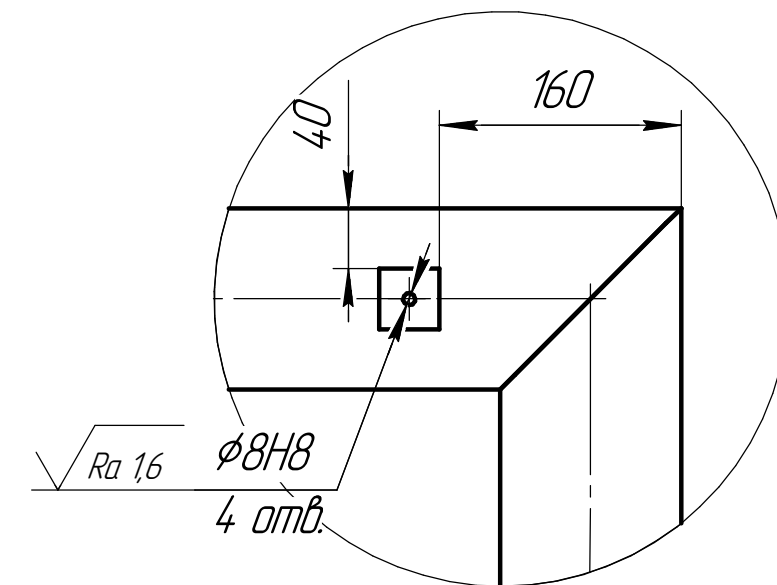


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Копировал	Формат	А3	Лист	2
------	------	----------	-------	------	-----------	--------	----	------	---

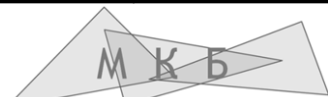
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



B(1:5)



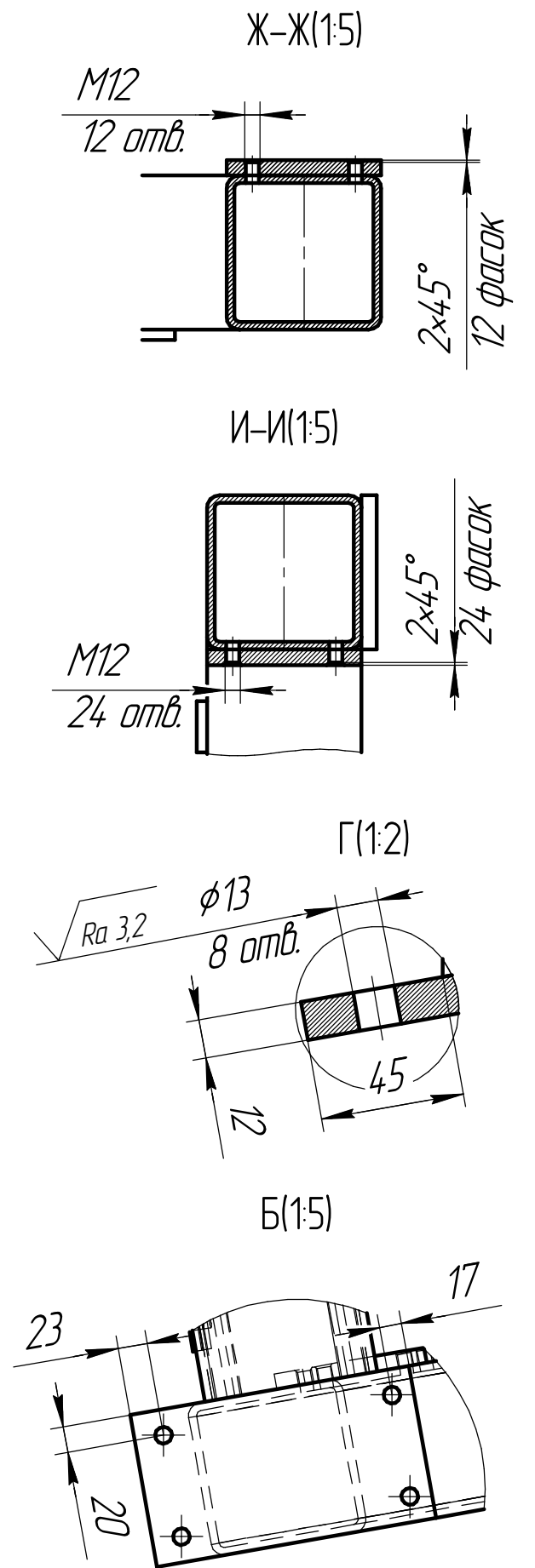
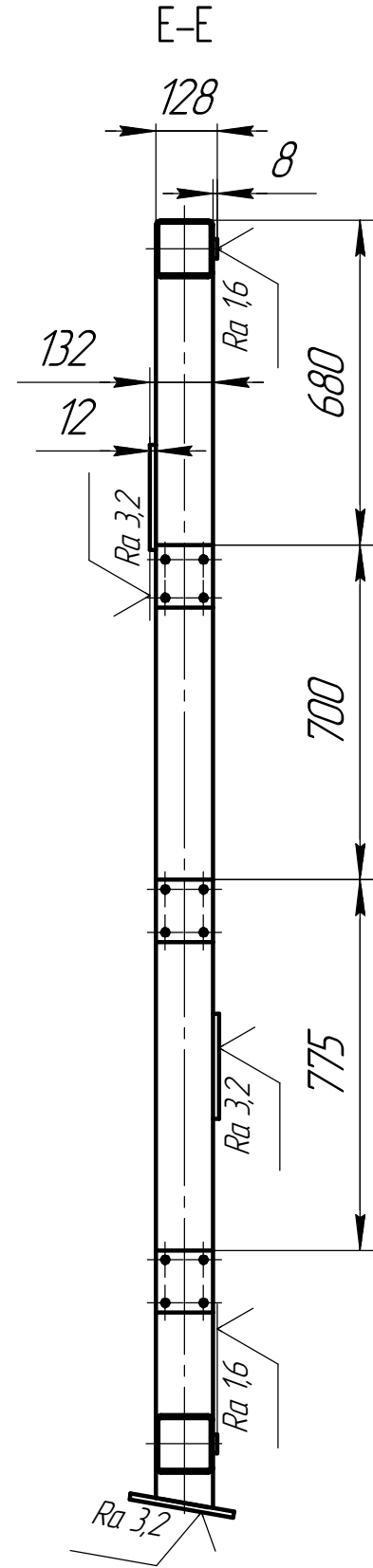
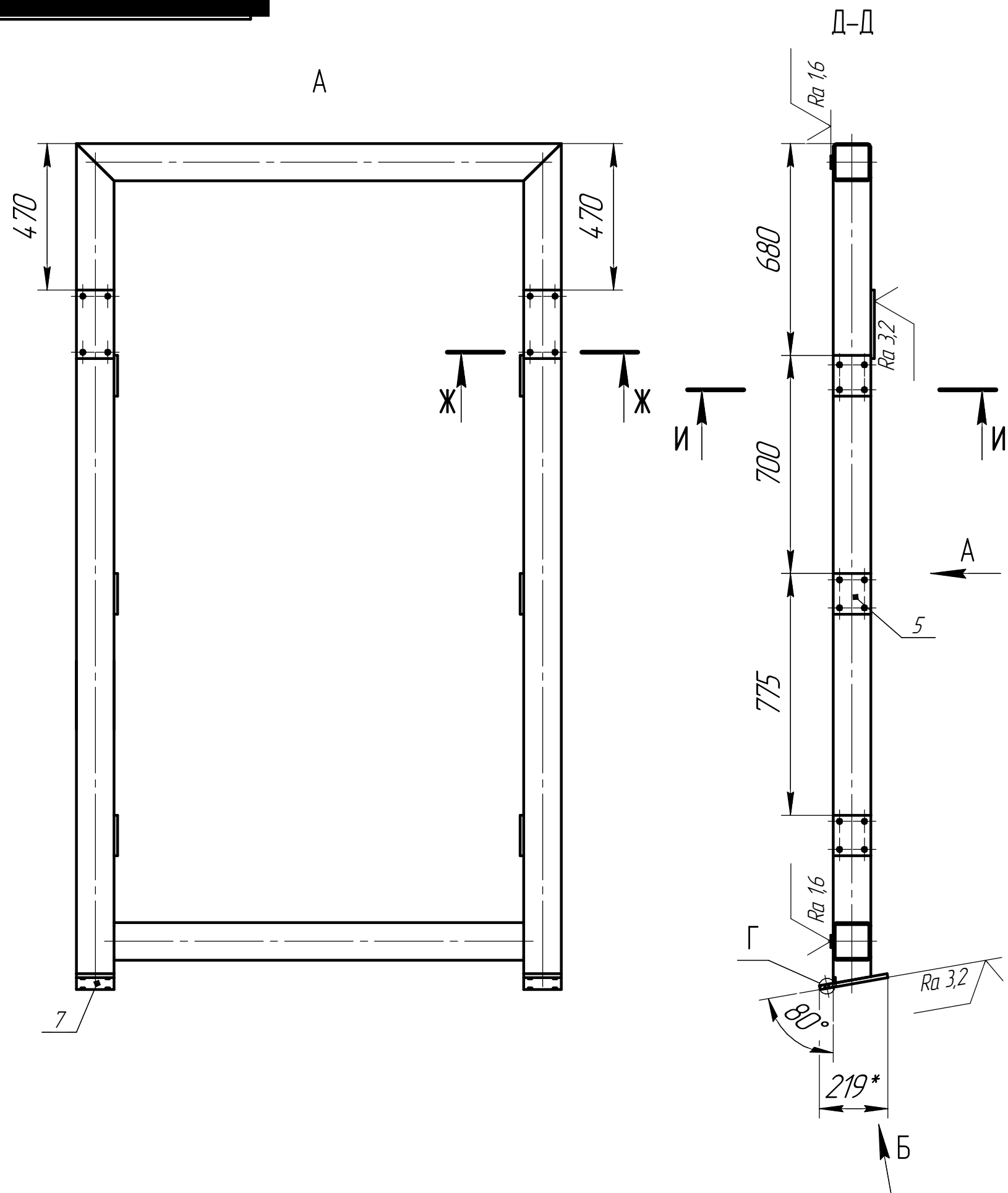
- 1 * – размеры для справок.
- 2 Сварные соединения выполнить ДЭС ГОСТ 5264-80.
- 3 Изготовить по программе в соответствии с ЭМ
[REDACTED]
- 4 Покрытие: Грунт-эмаль по ржавчине "ТЕКС", цвет синий 061F4, в 2 слоя, 171 ОСТ 1 90055-85, кроме рабочих и посадочных поверхностей.
- 5 Остальные технические требования по ОСТ 1.51695-83.
- 6 Неуказанные отклонения размеров по ОСТ 1.00022-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рамка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бей						188,54	1:15
Пров.	Путинцев							
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Н.контр.	Якубов							
Утв.	Савченко							

Копировал

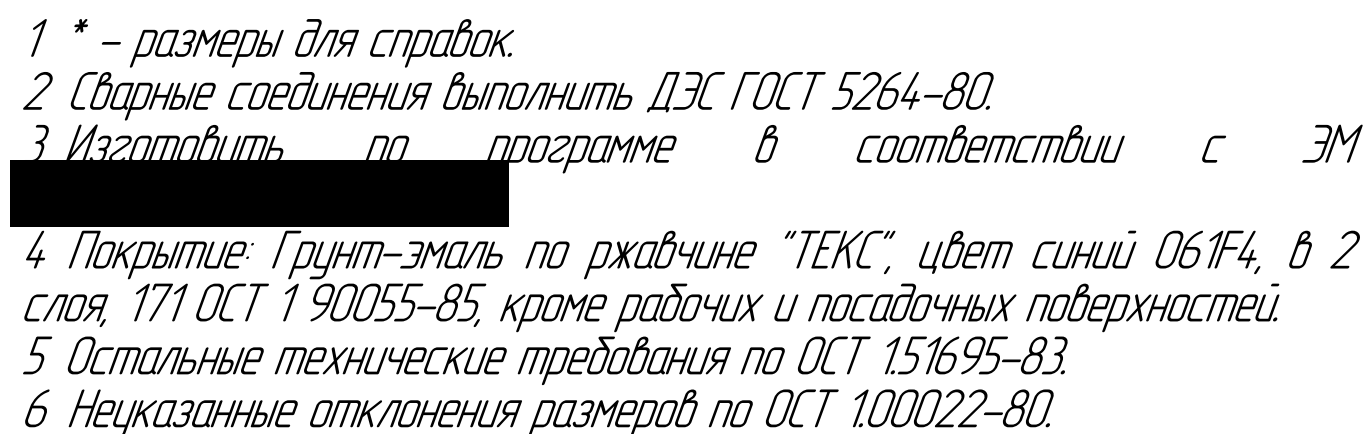
Формат А3

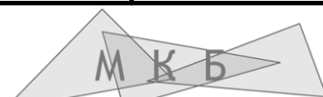
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дурл.	Подп. и дата



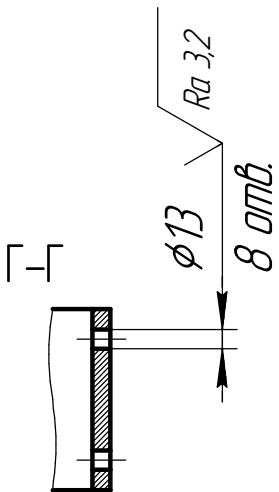
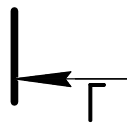
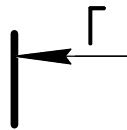
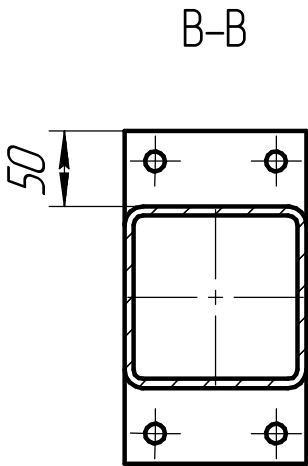
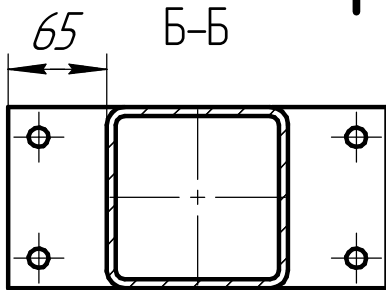
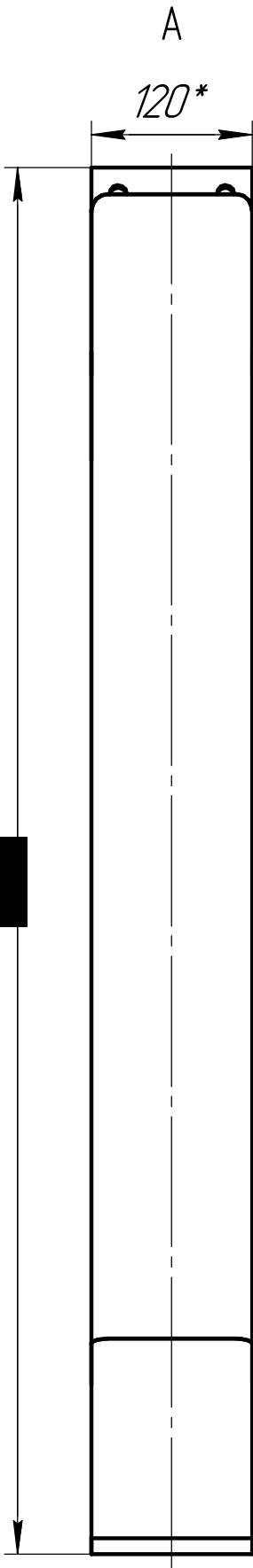
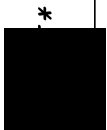
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Копировал	Формат	А3	Лист	2
------	------	----------	-------	------	-----------	--------	----	------	---

[illegible]



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подкос передний				Лит.	Масса		Масштаб	
Разраб.	Бей				Сборочный чертеж					31,12		1:5	
Проб.	Путинцев												
Т.контр.									Лист	1	Листов	2	
Н.контр.	Якубов												
Утв.	Савченко												

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



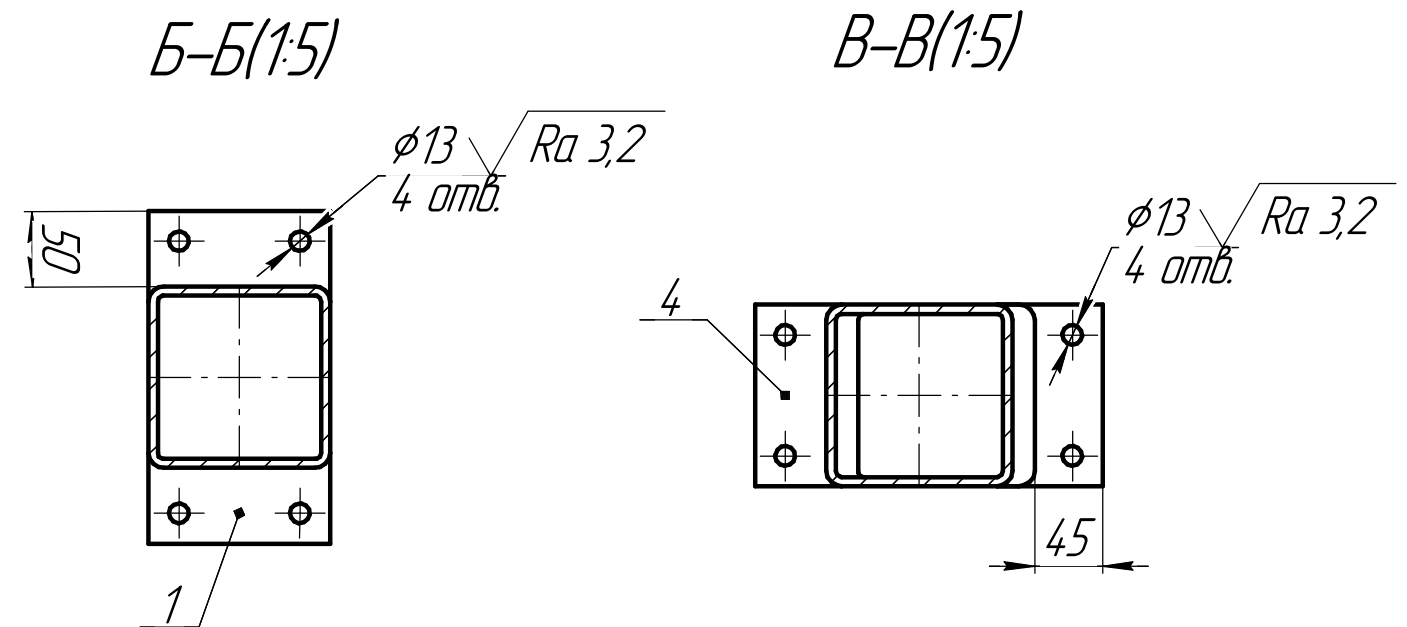
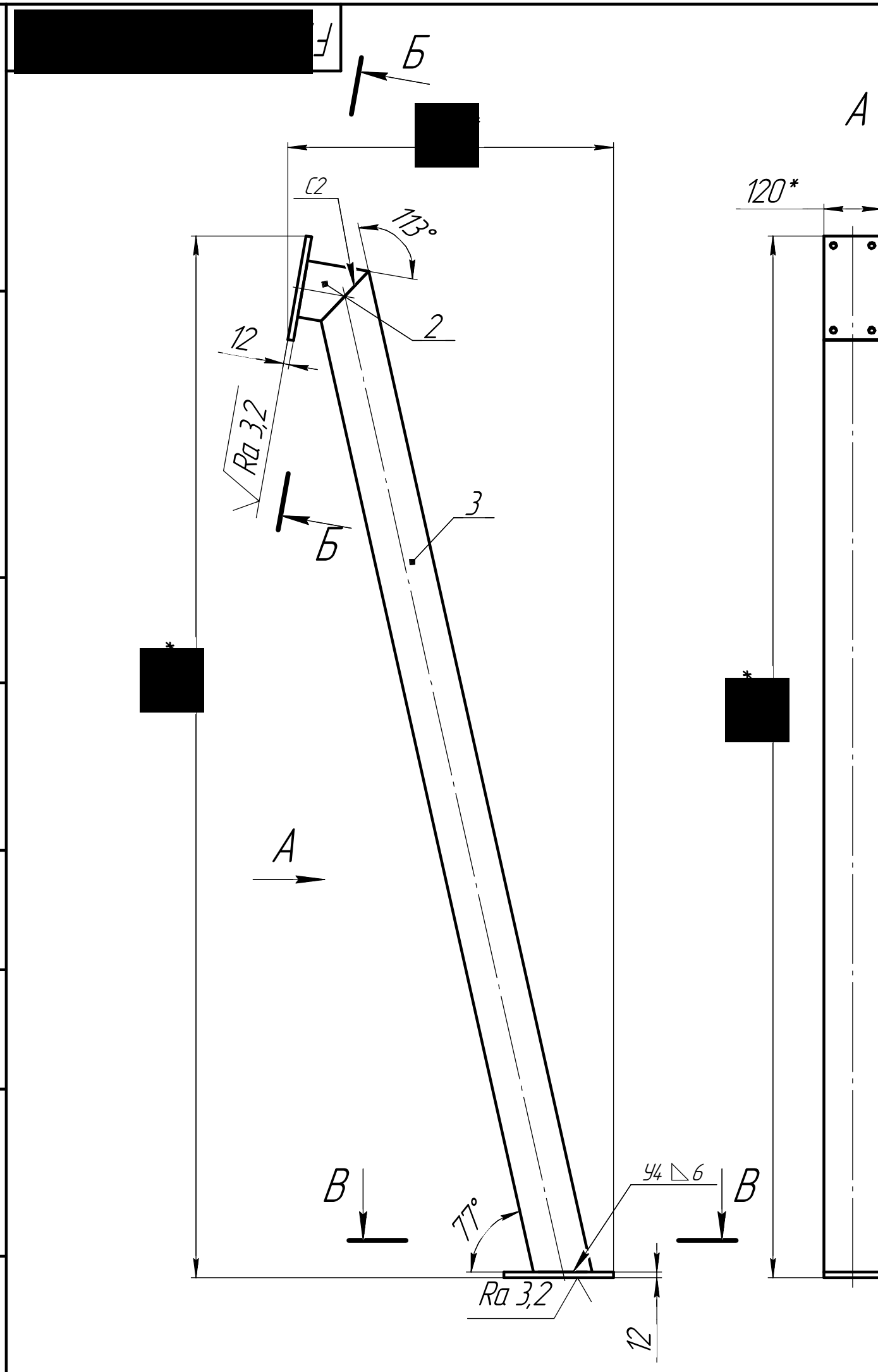
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Копировал	Формат	A4

Лист
2

Перв. примен.	Справ. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание					
						Документация							
		A3				Сборочный чертеж							
						Детали							
		Б4	1			Лист 14 ГОСТ 19903-74 Ст3сп ГОСТ 14637-89	1	220x120					
		Б4	2			Балка Профиль 120x120x6 ГОСТ 30245-2012 20 ГОСТ 1050-2013	1	L=130 мм					
		Б4	3			Балка Профиль 120x120x6 ГОСТ 30245-2012 20 ГОСТ 1050-2013	1	L=2146 мм					
		Б4	4			Лист 14 ГОСТ 19903-74 Ст3сп ГОСТ 14637-89	1	120x230					
Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подкос задний	Лит.	Лист	Листов
													1
											М К Б		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

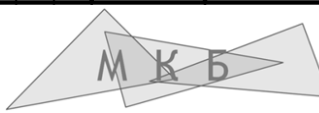


1 * – размеры для справок.
2 Сварные соединения выполнять ДЭС ГОСТ 5264–80.
3 Изготовить по программе в соответствии с ЭМ [REDACTED]
4 Покрытие: Грунт-эмаль по ржавчине "ТЕКС", цвет синии 061F4, в 2 слоя, 171 ОСТ 1 90055–85, кроме рабочих и посадочных поверхностей.
5 Неуказанные отклонения размеров по ОСТ 1.00022–80.
6 Остальные технические требования по ОСТ 1.51695–83.

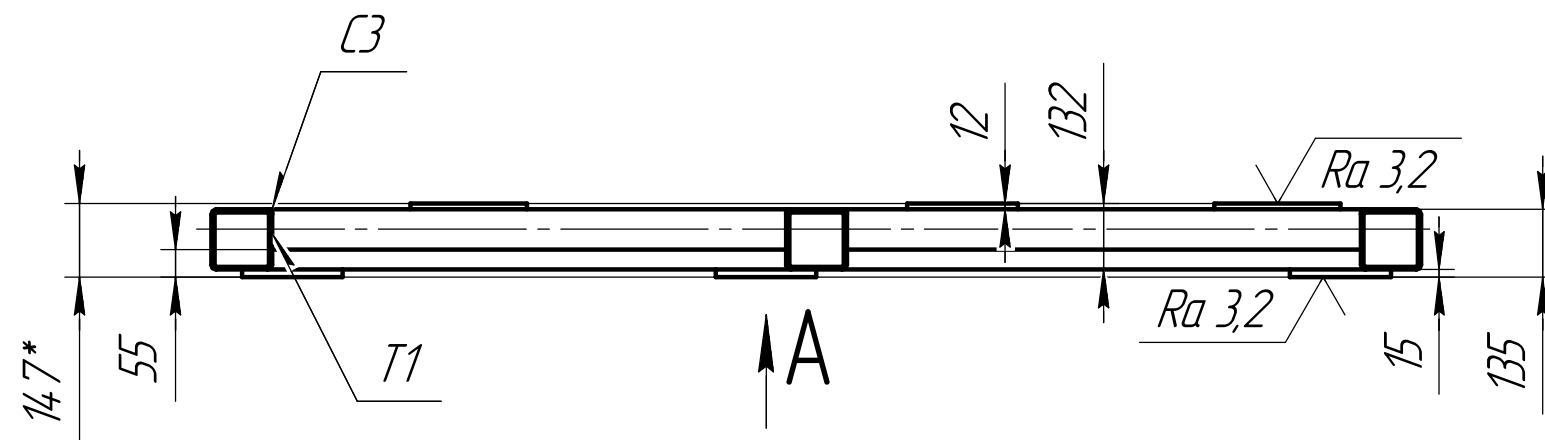
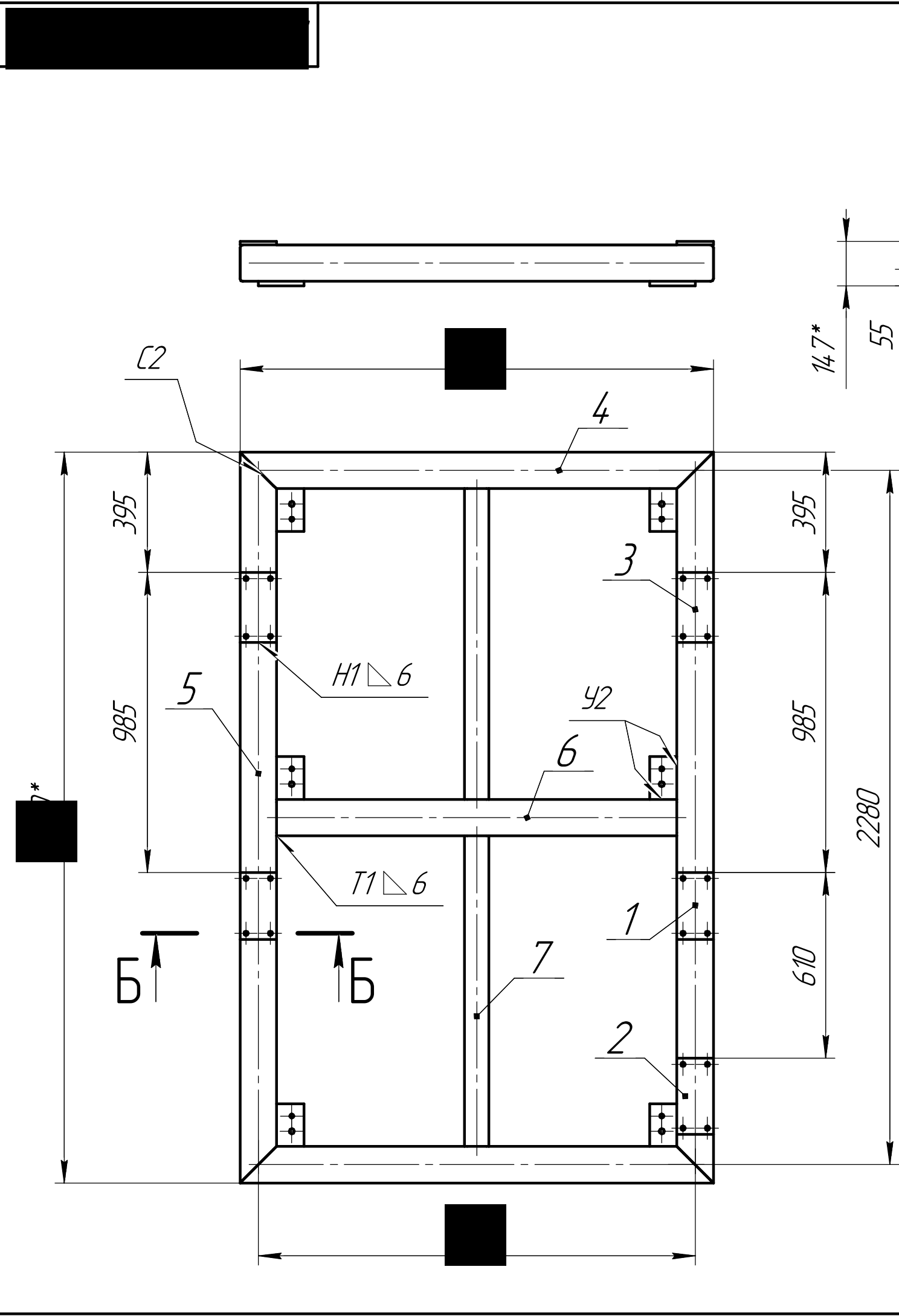
[illegible]

Копировал

Формат А3

Перв. примен.	Справ. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание				
						Документация						
		*/				Основание. Сборочный чертеж	*/2хА3					
						Детали						
		Б4		1		14 ГОСТ 19903-74 Лист 3сп ГОСТ 14637-89	2	120х220				
		Б4		2		14 ГОСТ 19903-74 Лист 3сп ГОСТ 14637-89	1	120х250				
		Б4		3		14 ГОСТ 19903-74 Лист 3сп ГОСТ 14637-89	2	120х230				
				4		Балка Профиль 120х120х6 ГОСТ 30245-2012 20 ГОСТ 1050-2013	2	l=1555 мм				
				5	Балка Профиль 120х120х6 ГОСТ 30245-2012 20 ГОСТ 1050-2013	2	l=2400 мм					
		Б4		6	Балка Профиль 120х120х6 ГОСТ 30245-2012 20 ГОСТ 1050-2013	1	l=1315 мм					
		Б4		7	Профиль 80х80х6 ГОСТ 30245-2012 20 ГОСТ 1050-2013	2	l=1020 мм					
		Б4		8	16 ГОСТ 19903-74 Лист 3сп ГОСТ 14637-89	6	150х200					
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Лит.	Лист	Листов
												1
												
Разраб.	Бей											
Пров.	Путинцев											
Н.контр.	Якубов											
Утв.	Савченко											

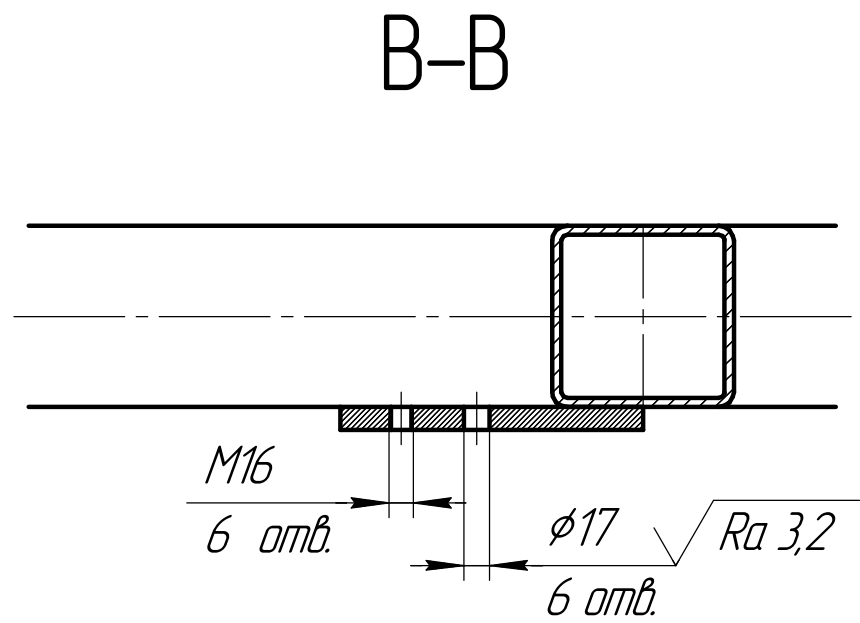
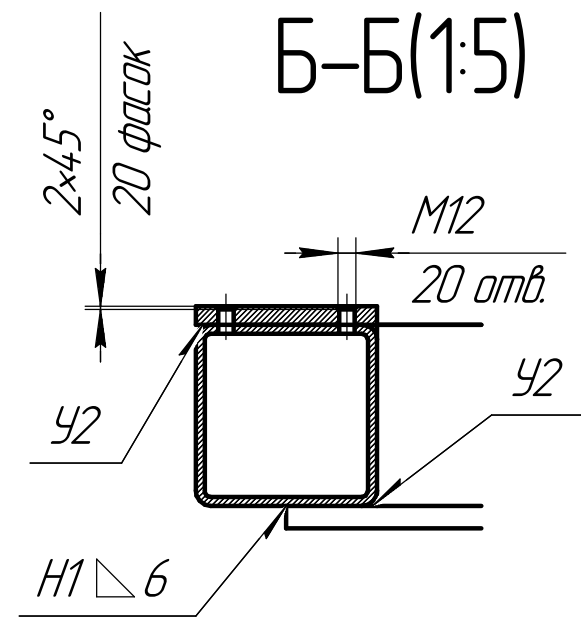
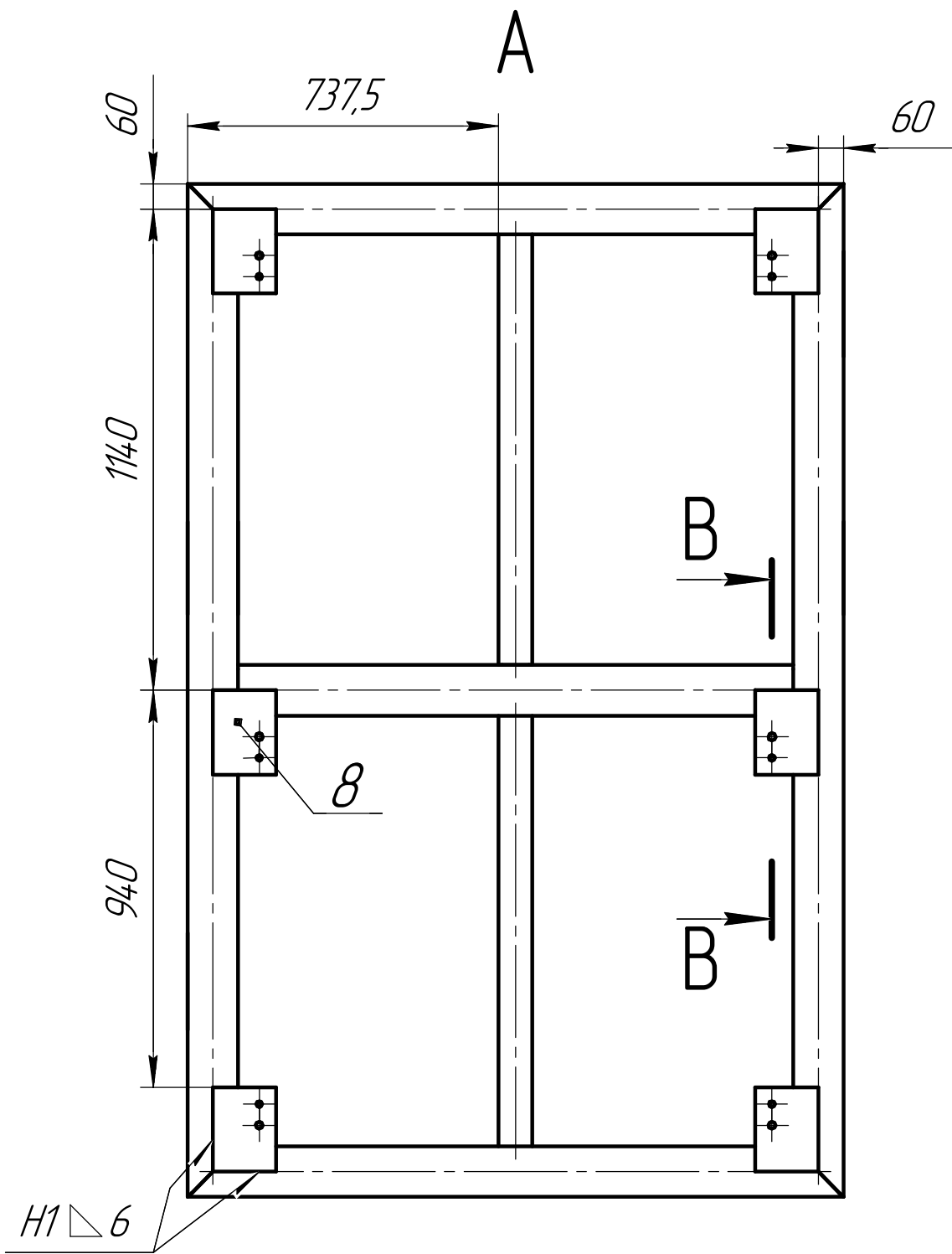
Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инд. № дробл.	Взам. инд. №	Подп. и дата	Инд. № подл.



- 1 * – размеры для справок.
2 Сварные соединения выполнить ДЭС ГОСТ 5264-80.
3 Изготовить по программе в соответствии с ЭМ
4 Покрывать грунт-эмаль по ржавчине "ТЕКС", цвет синий 061F4, в 2 слоя, 171 ОСТ 1 90055-85, кроме рабочих и посадочных поверхностей.
5 Остальные технические требования по ОСТ 151695-83.
6 Неуказанные отклонения размеров по ОСТ 100022-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание Сборочный чертеж		
Разраб.	Бей				Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Путинцев					244,18	1:15
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
Н.контр.	Якубов				М К Б		
Утв.	Савченко						

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата



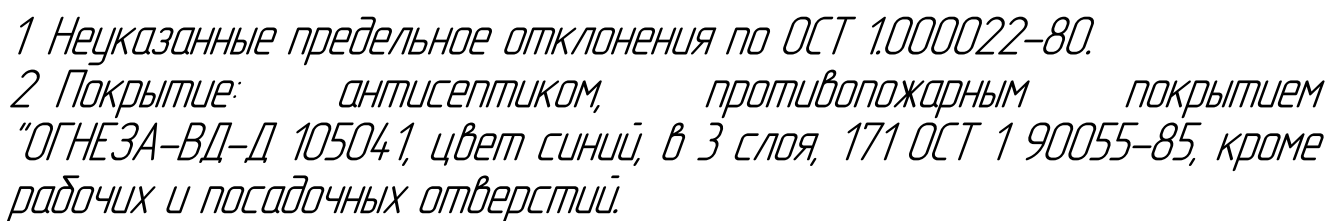
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Копирован	Формат	А3	Лист	2
------	------	----------	-------	------	-----------	--------	----	------	---

Справ. №		Перв. примен.	
Подп. и дата		Инв. № докл.	
Взам. инв. №		Инв. № подл.	
Подп. и дата		Инв. № подл.	
Инв. № подл.		Инв. № подл.	

1 Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1.000022-80.
2 Покрытие: антисептиком, противопожарным покрытием "ОГНЕЗА-ВД-Д 105041, цвет синий, в 3 слоя, 171 ОСТ 1 90055-85, кроме рабочих и посадочных отверстий.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Настил	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бей						0	1:10
Пров.	Путинцев					Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.	Якубов							
Утв.	Савченко				Фанера ФК, 18 ГОСТ 3916.1-96			

Копировал
Формат А4



Формат А4

