

TK 1

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ  
ДЕПАРТАМЕНТ АРХИТЕКТУРЫ

МОСКОВСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
И ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО И  
ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ



РС 2261-92

## КОЛОННЫ ЛЕГКОГО КАРКАСА

ИЗДАНИЕ

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

МОСКВА 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

ИЗДАНИЕ 1992 г.

_____	Содержание	8
_____	Воскресенье	8-9
_____	Воскресенье	8-8
_____	Содержание	8-10
_____	Трижды	8-11
_____	Трижды	10-10
_____	Трижды	10-11
_____	Трижды	10-12
_____	Трижды	10-13
_____	Трижды	10-14
_____	Трижды	10-15
_____	Трижды	10-16
_____	Трижды	10-17
_____	Трижды	10-18
_____	Трижды	10-19
_____	Трижды	10-20
_____	Трижды	10-21
_____	Трижды	10-22
_____	Трижды	10-23
_____	Трижды	10-24
_____	Трижды	10-25
_____	Трижды	10-26
_____	Трижды	10-27
_____	Трижды	10-28
_____	Трижды	10-29
_____	Трижды	10-30
_____	Трижды	10-31

_____	Содержание	8
_____	Воскресенье	8-9
_____	Воскресенье	8-8
_____	Содержание	8-10
_____	Трижды	8-11
_____	Трижды	10-10
_____	Трижды	10-11
_____	Трижды	10-12
_____	Трижды	10-13
_____	Трижды	10-14
_____	Трижды	10-15
_____	Трижды	10-16
_____	Трижды	10-17
_____	Трижды	10-18
_____	Трижды	10-19
_____	Трижды	10-20
_____	Трижды	10-21
_____	Трижды	10-22
_____	Трижды	10-23
_____	Трижды	10-24
_____	Трижды	10-25
_____	Трижды	10-26
_____	Трижды	10-27
_____	Трижды	10-28
_____	Трижды	10-29
_____	Трижды	10-30
_____	Трижды	10-31

_____	Содержание	8
_____	Воскресенье	8-9
_____	Воскресенье	8-8
_____	Содержание	8-10
_____	Трижды	8-11
_____	Трижды	10-10
_____	Трижды	10-11
_____	Трижды	10-12
_____	Трижды	10-13
_____	Трижды	10-14
_____	Трижды	10-15
_____	Трижды	10-16
_____	Трижды	10-17
_____	Трижды	10-18
_____	Трижды	10-19
_____	Трижды	10-20
_____	Трижды	10-21
_____	Трижды	10-22
_____	Трижды	10-23
_____	Трижды	10-24
_____	Трижды	10-25
_____	Трижды	10-26
_____	Трижды	10-27
_____	Трижды	10-28
_____	Трижды	10-29
_____	Трижды	10-30
_____	Трижды	10-31





Material	Section	Grade	Type	Dimensions			Properties, mass, or			Grade	Section	Grade	Type	Design, ref.		Grade	Properties, mass, or																																																																																																																																																																			
				Width	Depth	Area	Yield	Tensile	Modulus					Yield	Tensile		Modulus	Yield	Tensile	Modulus																																																																																																																																																																
MS 100-1		S 200	CWB	100	10	1000	235	375	21000	S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																																		
MS 100-2				100	10	1000	235	375	21000										S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																									
MS 100-3				100	10	1000	235	375	21000																			S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																
MS 100-4				100	10	1000	235	375	21000																												S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																							
MS 100-5				100	10	1000	235	375	21000																																					S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																														
MS 100-6				100	10	1000	235	375	21000																																														S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																					
MS 100-7				100	10	1000	235	375	21000																																																							S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																												
MS 100-8				100	10	1000	235	375	21000																																																																S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																																			
MS 100-9				100	10	1000	235	375	21000																																																																									S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																										
MS 100-10				100	10	1000	235	375	21000																																																																																		S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																																	
MS 100-11				100	10	1000	235	375	21000																																																																																											S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																																								
MS 100-12				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																				S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																															
MS 100-13				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																													S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																																						
MS 100-14				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																						S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																													
MS 100-15				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																															S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																																				
MS 100-16				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																								S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																											
MS 100-17				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																	S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000																		
MS 100-18				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																										S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000									
MS 100-19				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																																			S 200	CWB	CWB	100	10	1000	235	375	21000
MS 100-20				100	10	1000	235	375	21000																																																																																																																																																																											



FC 3004-90

BANKING/IT/TECH  
WARRANTY

WARRANTY  
NO. 1

Grade	Section	Elev.	Horizontal				Vertical				Remarks	Notes	Dist.		Area		Volume	
			Sta.	Dist.	Area	Vol.	Sta.	Dist.	Area	Vol.			Dist.	Area	Dist.	Area	Dist.	Area
1804-1	[Diagram]	1000	140	100	100	0.0	0.00	0.00	0000-1	[Diagram]	1000	140	100	100	0.0	0.00	0.00	0000-1
					101	1.0	1.00	0.00	0000-2					101	1.0	1.00	0.00	0000-2
					102	2.0	4.00	0.00	0000-3					102	2.0	4.00	0.00	0000-3
					103	3.0	9.00	0.00	0000-4					103	3.0	9.00	0.00	0000-4
		1000	140	100	104	4.0	16.00	0.00	0000-5	[Diagram]	1000	140	100	104	4.0	16.00	0.00	0000-5
					105	5.0	25.00	0.00	0000-6					105	5.0	25.00	0.00	0000-6
					106	6.0	36.00	0.00	0000-7					106	6.0	36.00	0.00	0000-7
					107	7.0	49.00	0.00	0000-8					107	7.0	49.00	0.00	0000-8
		1000	140	100	108	8.0	64.00	0.00	0000-9	[Diagram]	1000	140	100	108	8.0	64.00	0.00	0000-9
					109	9.0	81.00	0.00	0000-10					109	9.0	81.00	0.00	0000-10
					110	10.0	100.00	0.00	0000-11					110	10.0	100.00	0.00	0000-11
					111	11.0	121.00	0.00	0000-12					111	11.0	121.00	0.00	0000-12

1804-1  
 1804-2  
 1804-3  
 1804-4  
 1804-5  
 1804-6  
 1804-7  
 1804-8  
 1804-9  
 1804-10  
 1804-11  
 1804-12

1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12	1804-1 1804-2 1804-3 1804-4 1804-5 1804-6 1804-7 1804-8 1804-9 1804-10 1804-11 1804-12
---	---	---	---	---	---	---	---	---

1804-1  
 1804-2  
 1804-3  
 1804-4  
 1804-5  
 1804-6  
 1804-7  
 1804-8  
 1804-9  
 1804-10  
 1804-11  
 1804-12

REVISED DESCRIPTION	QUANTITY	LENGTH	SECTION	CONCRETE		CROSS SECTION	TYPICAL SPACING		MATERIAL REQUIREMENTS	REMARKS	UNIT	TOTAL LENGTH	SECTION		TOTAL		REMARKS																			
				THICKNESS	WIDTH		NO.	DIAMETER					NO.	DIAMETER	NO.	DIAMETER	NO.	DIAMETER																		
CP 50.50-1		500	L-1	1.50	1.5	75.00	1000	100	10		5000	500	1.00	1.0	75.00	1000	100																			
CP 50.50-2		500																																		
CP 50.50-3		500																																		
CP 50.50-4		500																																		
CP 50.50-5		500																																		
CP 50.50-6		500																																		
CP 50.50-7		500																																		
CP 50.50-8		500																																		
CP 50.50-9		500																																		
CP 50.50-10		500																																		
CP 50.50-11		500	L-2	1.50	1.5	75.00	1000	100	10		5000	500	1.00	1.0	75.00	1000	100																			
CP 50.50-12		500																																		
CP 50.50-13		500																																		
CP 50.50-14		500																																		
CP 50.50-15		500																																		
CP 50.50-16		500																																		
CP 50.50-17		500																																		
CP 50.50-18		500																																		
CP 50.50-19		500																																		
CP 50.50-20		500																																		



SECTION THROUGH REBAR

NO. 5054 - 82		REVISION	
REVISION NO.	DATE	DESCRIPTION	BY
1			
2			

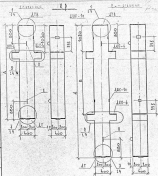
No. of SHEETS	CROSS SECTION	No.	No.	No.		No.		No.	No.	No.	
				1	2	3	4				
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
10-10-10		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

NO. OF SHEETS	
NO. OF SHEETS	
NO. OF SHEETS	
NO. OF SHEETS	
NO. OF SHEETS	

NO. 1000 - 10	
NO. OF SHEETS	NO. OF SHEETS
NO. OF SHEETS	NO. OF SHEETS
NO. OF SHEETS	NO. OF SHEETS

From ...





№	Магн. номер	Δ	Г
	11-51.5.5.71.1	2000	—
12-51.5.5.71.1	2000	—	
13-51.5.5.71.1	1200	—	
14-51.5.5.71.1	1200	—	
15-51.5.5.71.1	4000	—	
16-51.5.5.71.1	5000	—	
17-51.5.5.71.1	1200	—	
18-51.5.5.71.1	2000	2000	
19-51.5.5.71.1	4000	1200	
20-51.5.5.71.1	1200	2000	

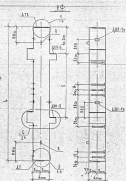
Магн. номер	Варианты установки штифта и пути вращения					
	17-1	18-1	17-2	18-2	17-3	18-3
17	1	2	3	4	5	6
18	1	2	3	4	5	6
19	1	2	3	4	5	6
20	1	2	3	4	5	6
21	1	2	3	4	5	6
22	1	2	3	4	5	6
23	1	2	3	4	5	6
24	1	2	3	4	5	6
25	1	2	3	4	5	6

И 118 - 72

Копия чертежа  
 Числ. № \_\_\_\_\_

Масштаб \_\_\_\_\_





Наружные шлицы		1	2	3	4	5	6	7	8
Ф	НОРМАЛ	3мм	3мм	-	-	-	-	-	-
	УЗКО	3мм	3мм	-	-	-	-	3мм	3мм
	УЗКО	3мм	3мм	-	-	-	-	3мм	3мм

Наружные шлицы		Составляющие детали и их количество												
		Ш-1	Ш-2	Ш-3	Ш-4	Ш-5	Ш-6	Ш-7	Ш-8	Ш-9	Ш-10			
Ф	Ш 10	1,3		1			1							
		1,5			1		1			1				1
		2,3		1				1						
	Ш 16	1,3									1			
		1,5		1				1						
		2,3												1
Итого				17		58		17		14		61	10	61

Изготовил: [blank] Проверил: [blank]  
 [blank] [blank] [blank] [blank] [blank] [blank] [blank] [blank] [blank] [blank]

ИЗМ. № 12		[blank]	
[blank]		[blank]	
[blank]		[blank]	
[blank]		[blank]	
[blank]		[blank]	

*Сделано в [blank]*

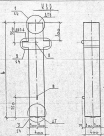
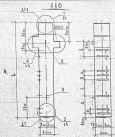


FIGURE	CONTRACT	QTY	UNIT
101-1	101-1	101-1	101-1
101-2	101-2	101-2	101-2
101-3	101-3	101-3	101-3
101-4	101-4	101-4	101-4
101-5	101-5	101-5	101-5
101-6	101-6	101-6	101-6
101-7	101-7	101-7	101-7
101-8	101-8	101-8	101-8

MATERIAL	SPECIFICATION			
	101-1	101-2	101-3	101-4
101-1				
101-2				
101-3				
101-4				
101-5				
101-6				
101-7				
101-8				

DATE	REVISION	BY	DESCRIPTION
10/1/51	1	J. H. H.	INITIAL DESIGN
10/1/51	2	J. H. H.	REVISED DESIGN
10/1/51	3	J. H. H.	REVISED DESIGN
10/1/51	4	J. H. H.	REVISED DESIGN
10/1/51	5	J. H. H.	REVISED DESIGN
10/1/51	6	J. H. H.	REVISED DESIGN
10/1/51	7	J. H. H.	REVISED DESIGN
10/1/51	8	J. H. H.	REVISED DESIGN

10/1/51 J. H. H.



Сборочный чертеж 110-51 с подшипниками  
и шайбами 110-51-1

Код детали	Л	Б	В	Д	Е	Ж	З	И
110	14	117a	—	—	—	—	—	—
	3a	117a	—	—	—	—	—	—
	15	117a	—	—	—	—	—	100
	16	117a	—	—	—	—	—	100
	18	117a	—	—	100a	—	—	100
	48	66a	—	—	100a	—	—	100
	5a	21a	—	10	100a	100a	100a	100
	7a	64a	—	10	100a	100a	100a	100

Код детали	Количество деталей в сборке				
	110-5	11-5	101-5	101-5a	
110	110a	1	1	1	1
	110b	1	1	1	1
	110c	1	1	1	4
	5a	1	1	1	1
	7a	1	1	1	1
ВС 110-5	57		10	11	

№ п/п	Наименование	Кол-во	Примечание	Итого
1	110	1		1
2	110a	1		1
3	110b	1		1
4	110c	1		1
5	5a	1		1
6	7a	1		1
7	ВС 110-5	57		57
8	101-5	10		10
9	101-5a	11		11
10	Итого	84		84

Лист 1 из 1

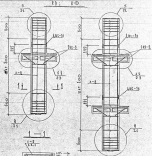


NO.	DESCRIPTION	QTY	UNIT

PROJECT NO. 10	
TITLE: <b>STEEL BRIDGE DESIGN</b>	
DRAWING NUMBER: <b>MURRAY 10</b>	
DATE: <b>10-1-10</b>	

*Signatures*

11; 10



**УСТАНОВКА**

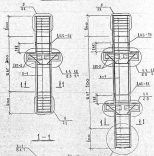
- 1. Установка подшипников на валу 10 мм
- 2. Установка муфты на валу 10 мм 12

Материал	Технические данные										№	Страна	Итого	
	№	Материал	№	Материал	№	Материал	№	Материал	№	Материал				
Ст. 10	10	4	-	-	-	-	-	-	-	-	17	1	1	-
	11	-	4	-	-	-	-	-	-	-	16	1	1	-
	12	-	-	4	-	-	-	-	-	-	15	1	1	-
	13	-	-	-	4	-	-	-	-	-	14	1	1	-
	14	-	-	-	-	4	-	-	-	-	13	1	1	-
	15	-	-	-	-	-	4	-	-	-	12	1	1	-
	16	-	-	-	-	-	-	4	-	-	11	1	1	-
Ст. 20	17	-	-	-	-	-	-	-	4	-	10	1	1	-
	18	-	-	-	-	-	-	-	-	4	1	1	-	
	19	-	-	-	-	-	-	-	-	4	1	1	-	
<b>Итого</b>											<b>10</b>	<b>10</b>	<b>10</b>	

№	Исполнитель	Проверенный	К 1001 - 10	№	1001 - 10
№	Исполнитель	Проверенный	К 1001 - 10	№	1001 - 10
№	Исполнитель	Проверенный	К 1001 - 10	№	1001 - 10
№	Исполнитель	Проверенный	К 1001 - 10	№	1001 - 10
№	Исполнитель	Проверенный	К 1001 - 10	№	1001 - 10

Копия 1001/1001

11: 10



**ОБЪЯВЛЕНИЕ**  
 1. Проверить соответствие  
 по норм. 28, 29.  
 2. Проверить соответствие  
 между норм. 27, 28, 29.

№ п/п	Результаты испытаний										Итого	Значение
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	4	-	-	-	-	-	-	15	3	3	-	
2	-	4	-	-	-	-	-	17	3	3	-	
3	-	-	4	-	-	-	-	16	3	3	-	
4	-	-	-	4	-	-	-	18	3	3	-	
5	-	-	-	-	4	-	-	11	3	3	-	
6	-	-	-	-	-	4	-	13	3	3	-	
7	-	-	-	-	-	-	4	12	3	-	3	
8	-	-	-	-	-	-	-	17	3	-	3	
9	-	-	-	-	-	-	-	15	3	-	3	
Итого	-	-	-	-	-	-	-	145	4	-	4	
Средн.	-	-	-	-	-	-	-	16,25	4	-	4	
Средн.	-	-	-	-	-	-	-	16,25	4	-	4	
Средн.	-	-	-	-	-	-	-	16,25	4	-	4	
Итого	96										59	60

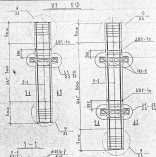
Счетчик

PC 1961-03

Проверка соответствия  
 между нормами 27,  
 / и нормой 28.

*Handwritten signature: K. K. K. / 1961-03*





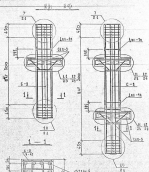
**Примечание**

1. Диаметр отверстия в шпуре 40, 45.
2. Диаметр отверстия в шпуре в шпуре 5, 10, 15.

Наименование	Технические условия						Срок		Примечания		
	№	Год	Мес	Дни	Часы	Мин	Сек	Мин	Сек	Итого	
11.10	14	0	-	-	-	-	-	11	3	3	-
	20	-	0	-	-	-	-	17	3	3	-
	21	-	-	0	-	-	-	18	3	3	-
	24	-	-	-	0	-	-	19	3	3	-
	25	-	-	-	-	0	-	20	3	3	-
	29	-	-	-	-	-	0	24	3	3	-
	30	-	-	-	-	-	0	27	3	-	3
11.10	10	-	-	-	-	-	-	17	4	-	3
	11	-	-	-	-	-	-	18	4	-	3
	12	-	-	-	-	-	-	19	4	-	3
Итого	21						17		10		

Дата выдачи		№		11.10.11 - 02	
Срок	Содержание	Срок	Содержание	Срок	Содержание
10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27
28	29	30	31	32	33
34	35	36	37	38	39
40	41	42	43	44	45
46	47	48	49	50	51
52	53	54	55	56	57
58	59	60	61	62	63
64	65	66	67	68	69
70	71	72	73	74	75
76	77	78	79	80	81
82	83	84	85	86	87
88	89	90	91	92	93
94	95	96	97	98	99
100	101	102	103	104	105

11.10.11 - 02



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

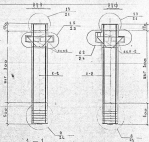
- 1. Металл для изготовления элементов
- 2. Металл для изготовления элементов

Таблица	Средние значения										Среднее		Максимум	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	20	2	-	-	-	-	-	-	-	-	10	1	2	-
	30	-	2	-	-	-	-	-	-	-	11	1	1	-
	40	-	-	2	-	-	-	-	-	-	12	1	1	-
	50	-	-	-	2	-	-	-	-	-	13	1	1	-
	60	-	-	-	-	2	-	-	-	-	14	1	1	-
	70	-	-	-	-	-	2	-	-	-	15	1	1	-
	80	-	-	-	-	-	-	2	-	-	16	1	1	-
2	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	17	4	-	1
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18	4	-	1
	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19	4	-	1
Итого	16										20	26		

№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Итого	16										20	26		

*Копия 4/10/1950*





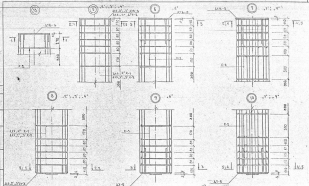
№шт.	Изготовление							Итого		
	1	2	3	4	5	6	7	шт.	г.	д.
10	4	-	-	-	-	-	-	4	1	1
20	-	4	-	-	-	-	-	4	2	2
30	-	-	4	-	-	-	-	4	2	2
40	-	-	-	4	-	-	-	4	2	2
50	-	-	-	-	4	-	-	4	1	1
60	-	-	-	-	-	4	-	4	2	2
Итого								20	10	10

**Указания**

1. Изготовить детали по чертежам.
2. Проверить качество изготовления.
3. Проверить сборку.

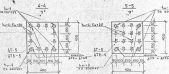
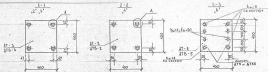
№ 1001-12			
Исполнитель	Проверенный	Согласованный	Утвержденный
Исполнитель: [Signature]			Дата: 1955 г.

*Копия 1001/12*



NO.	DESCRIPTION	DATE	BY
1	DESIGNED		
2	CHECKED		
3	APPROVED		
4	REVISION		
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
94			
95			
96			
97			
98			
99			
100			

SECTION 1-1



Изготовление листа толщиной 4мм из стали 12Х18Н10Т.



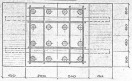
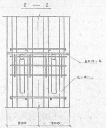
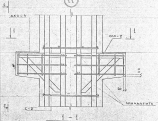
Лист 6  
100x100

№	Исполнитель	Проверенный	Дата	РС 2044 - 92
1				
2				ИЗДАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
3				
ИЗДАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ				ИЗДАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Копия 100/100

СЕТКА 1:1

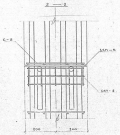
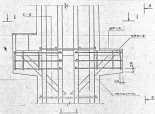
11



NO. OF REINFORCING BARS	NO. OF STIRRUPS	NO. OF REINFORCING PLACES	PER FOOT - 12"	
12	4	12	100# REINFORCING STEEL	REINFORCING STEEL
12	4	12	100# REINFORCING STEEL	REINFORCING STEEL

20.000 100# steel

10



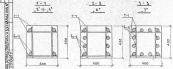
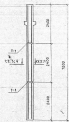
DATE	BY	NO. 1000 00	DRAWING ROOM
TIME	BY	THIS APPROPRIATE	
BY	BY	APPROVED	DATE
BY	BY		

*Thompson*

Sheet 13



WINDLIFT     TELEPHONE     TELEVISION     AIR CONDITIONER     REFRIGERATOR     AIR-RAIL



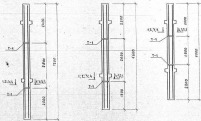
**REMARKS:**  
 1. CHECK UNIT ON INSTALLATION  
 2. ENSURE PROPER BRACING

PROJECT NO.: _____ DRAWING NO.: _____ DATE: _____ SCALE: _____ SHEET NO. _____ OF _____		PROJECT: _____ CLIENT: _____ CONTRACT NO.: _____		DRAWING TITLE: TELEPHONE - TELEVISION AIR-RAIL		DRAWING NO.: WINDLIFT 100-1	
---	--	--	--	--	--	-----------------------------------	--

*Handwritten:* Home 100 / 1001

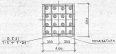
STANDARD SPECIFICATIONS FOR THE CONSTRUCTION OF AIRCRAFT STRUCTURES

TABLE 1  
 SECTION 1  
 AIRCRAFT STRUCTURES



Section	Part	Material	Quantity
RP	14	—	1-10
	20	—	1-10
	35	—	1-10
	45	—	1-10
	55	4	1-11
	65	5	1-12
	75	8	1-13
	85	8	1-14
	95-100	8	1-15
	105-110	8	1-16
RSP	14	—	1-17
	20	—	1-18
	35	—	1-19
	45	—	1-20
	55	4	1-21
	65	4	1-22
	75	8	1-23
	85	8	1-24
	95-100	8	1-25
	105-110	8	1-26

STANDARD SPECIFICATIONS FOR THE CONSTRUCTION OF AIRCRAFT STRUCTURES

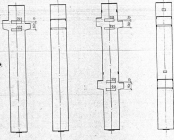


SECTION	SECTION	SECTION	SECTION
SECTION	SECTION	SECTION	SECTION
SECTION	SECTION	SECTION	SECTION
SECTION	SECTION	SECTION	SECTION

10-200

100

1000



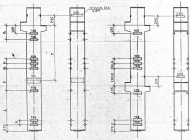
Model	Diameter of shaft	
	mm	inch
10	10	3/8
20	20	3/4
30	30	1 1/8
40	40	1 1/2
50	50	2
60	60	2 1/4
70	70	2 7/8
80	80	3 1/4
90	90	3 5/8
100	100	4

Technical drawing showing shaft diameters 10-200, 100, and 1000. The drawing includes various shaft profiles and dimensions.

Model		Diameter of shaft	
10	10	10	3/8
20	20	20	3/4
30	30	30	1 1/8
40	40	40	1 1/2
50	50	50	2
60	60	60	2 1/4
70	70	70	2 7/8
80	80	80	3 1/4
90	90	90	3 5/8
100	100	100	4

К+Т, КВ+Т

К+Т



Марка стали	Диаметр вала, мм					
	20	30	40	50	60	80
К+Т	20	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-
	40	-	-	-	-	50
	50	-	100	-	-	100
	60	-	100	-	-	100
	80	100	100	100	100	100
	100	100	100	100	100	100
	120	-	-	-	-	-
	150	-	-	-	-	-
	180	-	-	-	-	-

Марка стали	Диаметр вала, мм		Диаметр вала, мм
	20	30	
К+Т	20	20	20
	30	30	30
	40	40	40
	50	50	50
	60	60	60
	80	80	80
	100	100	100
	120	120	120

УКАЗАНИЕ: ШКАЛА 1:100  
 С УКАЗАНИЕМ ДИАМЕТРА ДВА-ТО  
 ПОКАЗАНИЕ ШКАЛА ДВА-ТО ПО ФАКТОРУ  
 ПЕРВОГО ШКАЛА 2 ДВА-ТО И Т.Д.

ИЗДАНИЕ	1	2014	ИЗДАНИЕ	1	2014
КОМПЛЕКТ	1	1			
МАТЕРИАЛ	1	1	МАТЕРИАЛ	1	1
КОЛЕСО	1	1	КОЛЕСО	1	1
ОСНОВ	1	1	ОСНОВ	1	1
КОЛЕСО	1	1	КОЛЕСО	1	1
ОСНОВ	1	1	ОСНОВ	1	1
КОЛЕСО	1	1	КОЛЕСО	1	1
ОСНОВ	1	1	ОСНОВ	1	1
КОЛЕСО	1	1	КОЛЕСО	1	1
ОСНОВ	1	1	ОСНОВ	1	1

Материал	Классификация													
	В	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	К	Л	М	Н
Углеродистый	У7													
	У8													
Легированный	20													
	45													
Нержавеющий	12Х18Н10Т													
	08Х18Н10													
Титановый	ВТ1-0													
	ВТ2-0													

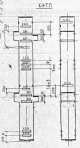
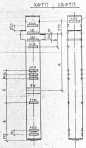
Материал	Классификация	Классификация по назначению			
		А	Б	В	Г
Углеродистый	У7				
	У8				
Легированный	20				
	45				
Нержавеющий	12Х18Н10Т				
	08Х18Н10				
Титановый	ВТ1-0				
	ВТ2-0				

ИЗДАНИЕ 1984-85

Содержание: 1. Описание конструкции. 2. Технические характеристики. 3. Требования к материалам. 4. Порядок эксплуатации.

ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИЗДАТЕЛЬСТВО	1984-85
СЕРИЯ	1-1
КОДИРОВАНИЕ	1-1
УЧЕТНО-КАТАЛОЖНОЕ	1-1
ИЗДАТЕЛЬСТВО	1984-85



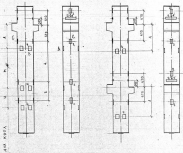
Издание 1984-85

Содержание: 1. Описание конструкции. 2. Технические характеристики. 3. Требования к материалам. 4. Порядок эксплуатации.

ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИЗДАТЕЛЬСТВО

К. 200 К. 201 К. 202 К. 203



К. 200	Ширина (mm)			Длина (mm)			Высота (mm)		
	1	2	3	1	2	3	1	2	3
100	1000	1000	1000	1000	1000	1000	100	100	100
150	1000	1000	1000	1000	1000	1000	150	150	150
200	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200
250	1000	1000	1000	1000	1000	1000	250	250	250
300	1000	1000	1000	1000	1000	1000	300	300	300
350	1000	1000	1000	1000	1000	1000	350	350	350
400	1000	1000	1000	1000	1000	1000	400	400	400
450	1000	1000	1000	1000	1000	1000	450	450	450
500	1000	1000	1000	1000	1000	1000	500	500	500

Марка бетона	Средняя масса на 1 м <sup>3</sup> бетона, кг		
	К. 200	К. 201	К. 202
100	24	24	24
150	24	24	24
200	24	24	24
250	24	24	24
300	24	24	24
350	24	24	24
400	24	24	24
450	24	24	24
500	24	24	24

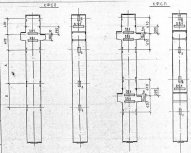
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЗИЛ-58 КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ  
 МОСКВА, ПР. РАЙСКОГО ВО, 14

Техническое описание деталей и узлов в комплекте, форма 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

№ п/п	Наименование детали	Материал	Количество	Примечание
1	К. 200	Бетон	1	
2	К. 201	Бетон	1	
3	К. 202	Бетон	1	
4	К. 203	Бетон	1	

Копия 1980/1980

10-10-57



TYPE	SIZES	
	4	5
TYPE	24	1
	25	1
	26	1
	27	1
	28	1
	29	1
	30	1
	31	1
	32	1
	33	1

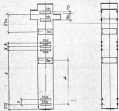
TYPE	SIZES	DIMENSIONS IN INCHES	
		LONG	WIDE
TYPE	24	5'	5'
	25	5'	5'
	26	5'	5'
	27	5'	5'
	28	5'	5'
	29	5'	5'
	30	5'	5'
TYPE	31	5'	5'
	32	5'	5'
	33	5'	5'

INSTALLMENT DETAILS 100-51 TO DETAILED REPORT  
 COURTESY OF THE BUREAU

NO. 100-51	100-51
NO. 100-52	100-52
NO. 100-53	100-53
NO. 100-54	100-54
NO. 100-55	100-55

PC 100-51	
100-51	100-51
100-52	100-52
100-53	100-53
100-54	100-54
100-55	100-55

# ELECTRIC



Map to specimen	1	2	3	4	5
	11	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—
ELECTRIC	13	—	—	—	100
	15	—	—	—	100
	41	1000	—	—	500
	42	1000	—	—	100
	50	1000	100	100	100
	70	1000	100	100	100

Map to specimen	Specimen diameter (mm)			Specimen length (mm)
	1	2	3	
ELECTRIC	11	1'	2'	4'
	20	2'	2'	4'
	23	2'	2'	4'
	26	2'	2'	4'
	41	2'	2'	4'
	42	2'	2'	4'
	50	2'	2'	4'
	70	2'	2'	4'

ELECTRIC SPECIMENS  
 1. SPECIMEN LENGTH 100-500mm  
 2. SPECIMEN DIAMETER 1-2mm

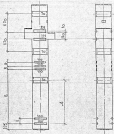
ELECTRIC SPECIMENS  
 1. SPECIMEN LENGTH 100-500mm  
 2. SPECIMEN DIAMETER 1-2mm

ELECTRIC SPECIMENS		ELECTRIC SPECIMENS		ELECTRIC SPECIMENS	
1	2	3	4	5	6
ELECTRIC SPECIMENS				ELECTRIC SPECIMENS	

*10/10/1948*



УПЛИТ



Длина болта	4	6	8	10	12
	14	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—
27	—	—	—	—	Зел
34	—	—	—	—	Зел
41	Мед	—	—	—	Зел
48	Мед	—	—	—	Зел
56	Мед ШФ	Зел	—	—	Зел
71	ШФ ШФ	Зел	Зел	Зел	Зел

Длина болта	Классификация болта			Шпилька	Гайка
	1	2	3		
14	1'	2'	3'		
20	1'	2'	3'		
27	2'	3'	4'		
34	2'	3'	4'		
41	3'	4'	5'		
48	3'	4'	5'		
56	4'	5'	6'		
71	5'	6'	7'		

УПЛИТОВЫЙ ШТИФ ИЛИ ПЕРЕКРЕСТНЫЙ ШТИФ

УПЛИТОВЫЙ ШТИФ (д. 20-25)

УПЛИТОВЫЙ ШТИФ (д. 30-35) ШТИФОВЫЙ ШТИФ (д. 30-35) ШТИФОВЫЙ ШТИФ (д. 30-35) ШТИФОВЫЙ ШТИФ (д. 30-35)

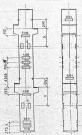
14	20	27	
34	41	48	
56	71		

УПЛИТ-12  
 ШТИФОВЫЙ ШТИФ  
 ШТИФОВЫЙ ШТИФ  
 ШТИФОВЫЙ ШТИФ

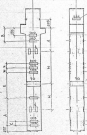
14	20	27
34	41	48
56	71	

*Копия 440/441*

L4TA



L4TA, L4TA



TEKNIKAL  
KATA

No. Urut	No. Urut	No. Urut									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
L4TA	1										
	2										
	3										
L4TA, L4TA	4										
	5										
	6										
	7										
	8										
	9										
	10										

No. Urut	No. Urut	No. Urut				No. Urut	No. Urut
		1	2	3	4		
L4TA	1						
	2						
	3						
L4TA, L4TA	4						
	5						
	6						
	7						
	8						
	9						

Langkah kerja dan cara pemasangan  
 1. Langkah pertama adalah  
 memasang bagian-bagian yang  
 ada pada gambar di atas ini.

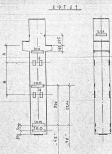
No. Urut	No. Urut	No. Urut	No. Urut
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12

TK 2041-12

ROBANDIYUS ALYANUS  
 MANAJEMEN TEKNIK  
 1. PROYEKSI  
 KATA LEMBA

2019

*Tugas akhir*



ИЗДАНИЕ	А	А	А
КОЛ-ВО	50	10000	
КОЛ-ВО	50	10000	

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ		
	№	ДАТА	ОПИСАНИЕ
А	-	1. 6. 57	
Б	-	8. 6. 57	

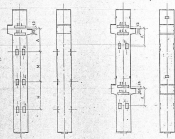
ЗАПЯТЫЕ ВСТАВКА ИЛИ ПОДПРАВКА  
 С НАСЛАЖИМЫМ ЗАКРЕПЛЕНИЕМ  
 ПОСЛЕДНИЙ ПУНКТ ПРИБАВИТЬ ПОСЛЕ  
 ПЕРВОГО ПУНКТА 10.

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ДАТА	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ
ИЗМЕНЕНИЯ				ИЗМЕНЕНИЯ
ИЗМЕНЕНИЯ				ИЗМЕНЕНИЯ
ИЗМЕНЕНИЯ				ИЗМЕНЕНИЯ

1.07.1.1 - 10  
 10000  
 10000

1-011 (3-011)

1-011



Изготовить согласно чертежам 1-011-13 и 1-011-14 в количестве 1000 шт. в срок 10-11-1950 г.

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество		
			1	2	3
Сборка	01	1000			
	02	1000			
	03	1000			
	04	1000			
	05	1000			
	06	1000			
	07	1000			
	08	1000			
Состав	09	1000			
	10	1000			
	11	1000			

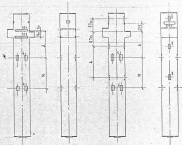
№ п/п	Наименование	Размеры		Материал	Примечание
		1	2		
Сборка	01	10	10	Сталь	
	02	10	10	Сталь	
	03	10	10	Сталь	
	04	10	10	Сталь	
	05	10	10	Сталь	
	06	10	10	Сталь	
	07	10	10	Сталь	
	08	10	10	Сталь	
Состав	09	10	10	Сталь	
	10	10	10	Сталь	
	11	10	10	Сталь	

№ п/п	Исполнитель	Дата
1		
2		
3		
4		
5		

PC 2041-10	
Исполнитель	Секретарь
М.П.	М.П.
М.П.	М.П.
М.П.	М.П.

1011

1011



Номер детали	L	I	M	Диаметры отверстий	
				в мм	в дюймах
1011	41	-	110	110	
	42	-	110	110	
1012	43	110	110	110	
	44	110	110	110	

Номер детали	Диаметры отверстий в мм		
	в мм	в дюймах	в дюймах
1011	41	-	110
	42	-	110
1012	43	110	110
	44	110	110

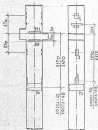
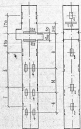
Всего деталей в сборке 1011-1012  
 всего 4 шт. в сборке

Материал		Технические характеристики		Спецификация	
1011	1012	1011	1012	1011	1012
1011	1012	1011	1012	1011	1012
1011	1012	1011	1012	1011	1012

1011-1012

1971 - 14, 30, 31, 32, 33, 34

FOUO - 42, 43



ITEM	QTY	A	B	L	W	H
24	—	—	180	—	—	—
30	—	—	180	—	—	—
31	—	—	170	—	—	—
32	—	—	180	—	—	—
33	100	115	115	100	100	100
34	100	115	100	100	100	100

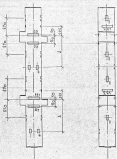
ITEM	QTY	DIMENSIONS			
		A	B	L	H
24	1	1	5	—	—
30	1	1	5	—	—
31	1	1	5	—	—
32	1	1	5	—	—
33	5	—	5	4	—
34	5	—	5	4	—
35	1	1	5	—	—
36	1	1	5	—	—

Dimensions are in inches unless otherwise specified.  
 All dimensions are to be maintained.

ITEM - 42			
ITEM	QTY	DESCRIPTION	REVISION
1	1	SHOULDER BUSHING	1
2	1	SHOULDER BUSHING	1
3	1	SHOULDER BUSHING	1
4	1	SHOULDER BUSHING	1
5	1	SHOULDER BUSHING	1
6	1	SHOULDER BUSHING	1
7	1	SHOULDER BUSHING	1
8	1	SHOULDER BUSHING	1
9	1	SHOULDER BUSHING	1
10	1	SHOULDER BUSHING	1
11	1	SHOULDER BUSHING	1
12	1	SHOULDER BUSHING	1
13	1	SHOULDER BUSHING	1
14	1	SHOULDER BUSHING	1
15	1	SHOULDER BUSHING	1
16	1	SHOULDER BUSHING	1
17	1	SHOULDER BUSHING	1
18	1	SHOULDER BUSHING	1
19	1	SHOULDER BUSHING	1
20	1	SHOULDER BUSHING	1
21	1	SHOULDER BUSHING	1
22	1	SHOULDER BUSHING	1
23	1	SHOULDER BUSHING	1
24	1	SHOULDER BUSHING	1
25	1	SHOULDER BUSHING	1
26	1	SHOULDER BUSHING	1
27	1	SHOULDER BUSHING	1
28	1	SHOULDER BUSHING	1
29	1	SHOULDER BUSHING	1
30	1	SHOULDER BUSHING	1
31	1	SHOULDER BUSHING	1
32	1	SHOULDER BUSHING	1
33	1	SHOULDER BUSHING	1
34	1	SHOULDER BUSHING	1
35	1	SHOULDER BUSHING	1
36	1	SHOULDER BUSHING	1
37	1	SHOULDER BUSHING	1
38	1	SHOULDER BUSHING	1
39	1	SHOULDER BUSHING	1
40	1	SHOULDER BUSHING	1
41	1	SHOULDER BUSHING	1
42	1	SHOULDER BUSHING	1
43	1	SHOULDER BUSHING	1
44	1	SHOULDER BUSHING	1
45	1	SHOULDER BUSHING	1
46	1	SHOULDER BUSHING	1
47	1	SHOULDER BUSHING	1
48	1	SHOULDER BUSHING	1
49	1	SHOULDER BUSHING	1
50	1	SHOULDER BUSHING	1
51	1	SHOULDER BUSHING	1
52	1	SHOULDER BUSHING	1
53	1	SHOULDER BUSHING	1
54	1	SHOULDER BUSHING	1
55	1	SHOULDER BUSHING	1
56	1	SHOULDER BUSHING	1
57	1	SHOULDER BUSHING	1
58	1	SHOULDER BUSHING	1
59	1	SHOULDER BUSHING	1
60	1	SHOULDER BUSHING	1
61	1	SHOULDER BUSHING	1
62	1	SHOULDER BUSHING	1
63	1	SHOULDER BUSHING	1
64	1	SHOULDER BUSHING	1
65	1	SHOULDER BUSHING	1
66	1	SHOULDER BUSHING	1
67	1	SHOULDER BUSHING	1
68	1	SHOULDER BUSHING	1
69	1	SHOULDER BUSHING	1
70	1	SHOULDER BUSHING	1
71	1	SHOULDER BUSHING	1
72	1	SHOULDER BUSHING	1
73	1	SHOULDER BUSHING	1
74	1	SHOULDER BUSHING	1
75	1	SHOULDER BUSHING	1
76	1	SHOULDER BUSHING	1
77	1	SHOULDER BUSHING	1
78	1	SHOULDER BUSHING	1
79	1	SHOULDER BUSHING	1
80	1	SHOULDER BUSHING	1
81	1	SHOULDER BUSHING	1
82	1	SHOULDER BUSHING	1
83	1	SHOULDER BUSHING	1
84	1	SHOULDER BUSHING	1
85	1	SHOULDER BUSHING	1
86	1	SHOULDER BUSHING	1
87	1	SHOULDER BUSHING	1
88	1	SHOULDER BUSHING	1
89	1	SHOULDER BUSHING	1
90	1	SHOULDER BUSHING	1
91	1	SHOULDER BUSHING	1
92	1	SHOULDER BUSHING	1
93	1	SHOULDER BUSHING	1
94	1	SHOULDER BUSHING	1
95	1	SHOULDER BUSHING	1
96	1	SHOULDER BUSHING	1
97	1	SHOULDER BUSHING	1
98	1	SHOULDER BUSHING	1
99	1	SHOULDER BUSHING	1
100	1	SHOULDER BUSHING	1

200707 04/08/00

1001



Technical drawing showing two views of a mechanical assembly. The left view is a side elevation of a vertical shaft with a central hole, showing various diameters and features. The right view is a cross-section of the shaft, showing the internal hole and the shaft's profile. Dimensions are indicated with arrows and numbers.

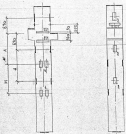
Nipple Threads	L	M	+	-
1/2-20	1.75	1.75	—	—
3/8-16	1.50	1.50	—	—
1/4-18	1.25	1.25	—	—

Nipple Threads	No. 50	Nominal lengths shown in feet		
		1/2"	3/4"	1"
1/2-20	4"	4"	4"	6"
3/8-16	4"	4"	4"	6"
1/4-18	6"	4"	4"	6"

DATE	REVISED	10 1001 - 82	DRAWN BY	CHECKED BY
DESIGNED BY	APPROVED BY			
Inspector approved Manager checked Foreman checked		PROJECT NO. 10 1001 1001-1		

*10/1001 1001-1*

ЛОСНАТ



ЛОСНАТ	КОЛ-ВО		ИЗМ.	ИЗМ.
	КОЛ-ВО	ИЗМ.		
	40	100	ИЗМ.	
	40	100	ИЗМ.	

ЛОСНАТ	КОЛ-ВО			
	КОЛ-ВО	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
	40	100	100	100
	40	100	100	100

ПРОЦЕНКА РАБОТЫ СДЕЛАНА (25-26) КОМПОНЕНТОВ  
 РАБОТА СДЕЛАНА В СЕРИИ 10.

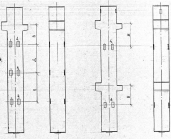
КОЛ-ВО	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.

*Л.П. 100/100*



FIGURE 1.04

FIGURE 1.05



RANGE CLASS	R	L	T	H	W	D
14	100	—	—	—	—	—
16	100	—	—	—	—	—
18	100	—	—	—	—	—
20	100	—	—	—	—	—
22	100	—	—	—	—	—
24	100	—	—	—	—	—
26	100	100	100	—	—	—
28	100	100	100	—	—	—
30-32	100	—	—	—	—	—
34-36	100	—	—	—	—	—
38-40	100	—	—	—	—	—

RANGE CLASS	R	CALCULATION	
		WCPM 2.1	WCPM 2.1
14	100	—	—
16	100	—	—
18	100	—	—
20	100	—	—
22	100	—	—
24	100	—	—
26	100	—	—
28	100	—	—
30-32	100	—	—
34-36	100	—	—
38-40	100	—	—

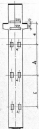
WCPM 2.1 (REV. 01.000-76)		PG. 1.04 - 76	
DATE	BY	THIS DRAWING IS APPROVED FOR	DATE

*Handwritten signature and date*

KRCL



KRPL



REVISIONS  
 1. 12/15/90

No. of Bolts	S	L	C	D	H
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10

No. of Bolts	S	L	C	D	H
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10
4	10	10	10	10	10

FR 2244 - 90

Material	Aluminum	2024-T3	TEMPERED ALUMINUM	FR 2244 - 90
Design	Structural	1/2"	STRUCTURAL	FR 2244 - 90
Code	ASME	1	ASME	FR 2244 - 90
Spec	ASME	1	ASME	FR 2244 - 90
Code	ASME	1	ASME	FR 2244 - 90
Spec	ASME	1	ASME	FR 2244 - 90

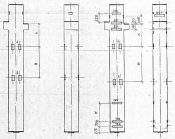
FR 2244 - 90

*Approved: [Signature]*

ИЗМЕРЕНИЯ		В	А	Н					
МЕТРИЧЕСКИЕ	В	100	100	100					
	А	100	100	100					
ДЮЙМОВЫЕ	В	4"	4"	4"					
	А	4"	4"	4"					

К 041

К 041



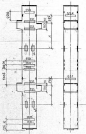
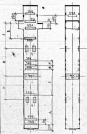
МЕТРИЧЕСКИЕ		РАЗМЕРЫ В ДЮЙМОВЫХ		
РАЗМЕР		В	А	Н
МЕТРИЧЕСКИЕ	В	100	100	100
	А	100	100	100
ДЮЙМОВЫЕ	В	4"	4"	4"
	А	4"	4"	4"

ИЗДАНИЕ ДВАДЦАТЬ ПЕРВОЕ  
 С ИЛЛУСТРАЦИЯМИ

ИЗДАНИЕ	ДВАДЦАТЬ ПЕРВОЕ	ИЗДАНИЕ	ДВАДЦАТЬ ПЕРВОЕ
ГОД	1950	ГОД	1950
МЕСТО	МОСКВА	МЕСТО	МОСКВА
ИЗДАТЕЛЬСТВО	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ	ИЗДАТЕЛЬСТВО	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
АДРЕС	М. ПЕТРОВКА, Д. 10	АДРЕС	М. ПЕТРОВКА, Д. 10

KRUTER, KRUTER

KRUTER

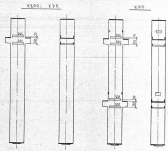


VERSCHLEISS KRUTER 1-2000 KLAMMERMANNWERK  
 2 VERZEICHEN KRUTER 2000-2010

KRUTER	KRUTER KRUTER	Anzahl der Kruter																
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10							

KRUTER	KRUTER, KRUTER	Anzahl der Kruter																
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10							


NO 2264 - 90	
VERZEICHEN KRUTER 2000-2010	



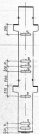
PC 100 - 00	DIMENSIONS	
	INCHES	MILLIMETERS
14	1"	
20	2"	
25	2"	
30	3"	
40	4"	
50	5"	
60	6"	
70	7"	
80	8"	
90	9"	
100	10"	
110	11"	
120	12"	
130	13"	
140	14"	

REVISION HISTORY SHEET (88-18) ON OCT 2

PC 100 - 00	
APPROVED FOR RELEASE NATIONAL SECURITY IN CONNECTION WITH CSRS / CRR	CONTROL NO. 145 DRAWING NO. 100-00

25PT, 25T

25T



1. 25PT, 25T  
 2. 25T  
 3. 25T

25T	25PT, 25T	25T					
		1	2	3	4	5	6
25	25	-	-	-	-	-	-
30	30	-	-	-	-	-	-
35	35	-	-	-	-	-	-
40	40	-	-	-	-	-	-
45	45	-	-	-	-	-	-
50	50	-	-	-	-	-	-
55	55	-	-	-	-	-	-
60	60	-	-	-	-	-	-
65	65	-	-	-	-	-	-
70	70	-	-	-	-	-	-
75	75	-	-	-	-	-	-
80	80	-	-	-	-	-	-
85	85	-	-	-	-	-	-
90	90	-	-	-	-	-	-

25T	25PT, 25T	25T	
		1	2
25	25	-	-
30	30	-	-
35	35	-	-
40	40	-	-
45	45	-	-
50	50	-	-
55	55	-	-
60	60	-	-
65	65	-	-
70	70	-	-
75	75	-	-
80	80	-	-
85	85	-	-
90	90	-	-

25T		25PT, 25T	
25	25	25	25
30	30	30	30
35	35	35	35
40	40	40	40
45	45	45	45
50	50	50	50
55	55	55	55
60	60	60	60
65	65	65	65
70	70	70	70
75	75	75	75
80	80	80	80
85	85	85	85
90	90	90	90

25T, 25PT, 25T

ELEVATION	ELEVATION	M. N. M.		
		M	N	M
100	100'	---	---	
200	110'	---	---	
300	120'	---	---	
400	130'	---	---	
500	140'	---	---	
600	150'	---	---	
700	160'	---	---	
800	170'	---	---	
900	180'	---	---	
1000	190'	---	---	

M. N. M.



SECTION	SECTION
SECTION	SECTION


ELEVATION	ELEVATION	M	N	M
100	1'			
200	1'			
300	1'			
400	1'			
500	1'			
600	1'			
700	1'			
800	1'			
900	2'			

300' 200' 100'

PL 0047- 90

SECTION 1 OF 2

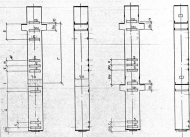
SECTION 2 OF 2

SECTION 3 OF 2

SECTION 4 OF 2

ВЕРХ. СПИД.

НПТБ



ВЕРХ. СПИД.	ВЕРХ. СПИД.									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

ВЕРХ. СПИД.	ВЕРХ. СПИД.	
	1	2
10	—	—
20	—	—
30	—	—
40	—	—
50	—	—
60	—	—
70	—	—
80	—	—
90	—	—
100	—	—

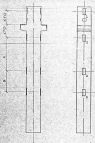
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЧЕРТЕЖИ КОМПОНОВАННОЙ  
 С УКАЗАНИЕМ НАЗВАНИЯ А - КОЛЕСА  
 КОМПОНОВАННОЙ КОМПОНОВАННОЙ КОМПОНОВАННОЙ

КОМПОНОВАННАЯ КОМПОНОВАННАЯ КОМПОНОВАННАЯ		КОМПОНОВАННАЯ КОМПОНОВАННАЯ КОМПОНОВАННАЯ	
1	2	3	4
—	—	—	—
—	—	—	—
—	—	—	—
—	—	—	—

Копия. 10/10/10. Номер 10



Y.P.C.



MPC	MPC	
	A	B
01	---	---
02	---	---
03	---	---
04	---	---
05	---	---
06	---	---
07	---	---
08	---	---
09	---	---
10	---	---
11	---	---
12	---	---
13	---	---
14	---	---
15	---	---
16	---	---
17	---	---
18	---	---
19	---	---
20	---	---
21	---	---
22	---	---
23	---	---
24	---	---
25	---	---
26	---	---
27	---	---
28	---	---
29	---	---
30	---	---
31	---	---
32	---	---
33	---	---
34	---	---
35	---	---
36	---	---
37	---	---
38	---	---
39	---	---
40	---	---
41	---	---
42	---	---
43	---	---
44	---	---
45	---	---
46	---	---
47	---	---
48	---	---
49	---	---
50	---	---
51	---	---
52	---	---
53	---	---
54	---	---
55	---	---
56	---	---
57	---	---
58	---	---
59	---	---
60	---	---
61	---	---
62	---	---
63	---	---
64	---	---
65	---	---
66	---	---
67	---	---
68	---	---
69	---	---
70	---	---
71	---	---
72	---	---
73	---	---
74	---	---
75	---	---
76	---	---
77	---	---
78	---	---
79	---	---
80	---	---
81	---	---
82	---	---
83	---	---
84	---	---
85	---	---
86	---	---
87	---	---
88	---	---
89	---	---
90	---	---
91	---	---
92	---	---
93	---	---
94	---	---
95	---	---
96	---	---
97	---	---
98	---	---
99	---	---
100	---	---

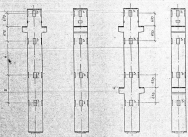
MPC	MPC	
	A	B
01	---	---
02	---	---
03	---	---
04	---	---
05	---	---
06	---	---
07	---	---
08	---	---
09	---	---
10	---	---
11	---	---
12	---	---
13	---	---
14	---	---
15	---	---
16	---	---
17	---	---
18	---	---
19	---	---
20	---	---
21	---	---
22	---	---
23	---	---
24	---	---
25	---	---
26	---	---
27	---	---
28	---	---
29	---	---
30	---	---
31	---	---
32	---	---
33	---	---
34	---	---
35	---	---
36	---	---
37	---	---
38	---	---
39	---	---
40	---	---
41	---	---
42	---	---
43	---	---
44	---	---
45	---	---
46	---	---
47	---	---
48	---	---
49	---	---
50	---	---
51	---	---
52	---	---
53	---	---
54	---	---
55	---	---
56	---	---
57	---	---
58	---	---
59	---	---
60	---	---
61	---	---
62	---	---
63	---	---
64	---	---
65	---	---
66	---	---
67	---	---
68	---	---
69	---	---
70	---	---
71	---	---
72	---	---
73	---	---
74	---	---
75	---	---
76	---	---
77	---	---
78	---	---
79	---	---
80	---	---
81	---	---
82	---	---
83	---	---
84	---	---
85	---	---
86	---	---
87	---	---
88	---	---
89	---	---
90	---	---
91	---	---
92	---	---
93	---	---
94	---	---
95	---	---
96	---	---
97	---	---
98	---	---
99	---	---
100	---	---

Technical Drawing of Y.P.C. Part 1

MPC		MPC	
A	B	A	B
01	---	---	---
02	---	---	---
03	---	---	---
04	---	---	---
05	---	---	---
06	---	---	---
07	---	---	---
08	---	---	---
09	---	---	---
10	---	---	---
11	---	---	---
12	---	---	---
13	---	---	---
14	---	---	---
15	---	---	---
16	---	---	---
17	---	---	---
18	---	---	---
19	---	---	---
20	---	---	---
21	---	---	---
22	---	---	---
23	---	---	---
24	---	---	---
25	---	---	---
26	---	---	---
27	---	---	---
28	---	---	---
29	---	---	---
30	---	---	---
31	---	---	---
32	---	---	---
33	---	---	---
34	---	---	---
35	---	---	---
36	---	---	---
37	---	---	---
38	---	---	---
39	---	---	---
40	---	---	---
41	---	---	---
42	---	---	---
43	---	---	---
44	---	---	---
45	---	---	---
46	---	---	---
47	---	---	---
48	---	---	---
49	---	---	---
50	---	---	---
51	---	---	---
52	---	---	---
53	---	---	---
54	---	---	---
55	---	---	---
56	---	---	---
57	---	---	---
58	---	---	---
59	---	---	---
60	---	---	---
61	---	---	---
62	---	---	---
63	---	---	---
64	---	---	---
65	---	---	---
66	---	---	---
67	---	---	---
68	---	---	---
69	---	---	---
70	---	---	---
71	---	---	---
72	---	---	---
73	---	---	---
74	---	---	---
75	---	---	---
76	---	---	---
77	---	---	---
78	---	---	---
79	---	---	---
80	---	---	---
81	---	---	---
82	---	---	---
83	---	---	---
84	---	---	---
85	---	---	---
86	---	---	---
87	---	---	---
88	---	---	---
89	---	---	---
90	---	---	---
91	---	---	---
92	---	---	---
93	---	---	---
94	---	---	---
95	---	---	---
96	---	---	---
97	---	---	---
98	---	---	---
99	---	---	---
100	---	---	---

Handwritten signature or note at the bottom right.

RPCS



R.P.C.C	Material	D	H
	1	1.5	1.5
2	3.5	3.5	3.5
3	1.5	1.5	1.5
4	1.5	1.5	1.5
5	1.5	1.5	1.5
6	1.5	1.5	1.5
7	1.5	1.5	1.5
8	1.5	1.5	1.5
9	1.5	1.5	1.5
10	1.5	1.5	1.5
11	1.5	1.5	1.5
12	1.5	1.5	1.5
13	1.5	1.5	1.5
14	1.5	1.5	1.5
15	1.5	1.5	1.5
16	1.5	1.5	1.5
17	1.5	1.5	1.5

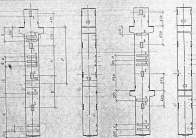
R.P.C.C	Material	Dimensions	
		Length	Area
1	1.5	1.5	1.5
2	3.5	3.5	3.5
3	1.5	1.5	1.5
4	1.5	1.5	1.5
5	1.5	1.5	1.5
6	1.5	1.5	1.5
7	1.5	1.5	1.5
8	1.5	1.5	1.5
9	1.5	1.5	1.5
10	1.5	1.5	1.5
11	1.5	1.5	1.5
12	1.5	1.5	1.5
13	1.5	1.5	1.5
14	1.5	1.5	1.5
15	1.5	1.5	1.5
16	1.5	1.5	1.5
17	1.5	1.5	1.5

1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32

Vertical pipe section with five valves

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	20
21	22	23	24	25
26	27	28	29	30
31	32	33	34	35
36	37	38	39	40

Map 1000/1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000



1. MAX. WT. 10-10 LB.  
 2. MAX. TENSILE STRENGTH 15-20 TONS  
 3. MAX. COMPRESSIVE STRENGTH 15-20 TONS  
 4. MAX. BENDING MOMENT 10-15 FT.-LBS.

TYPE	GRADE									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										

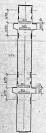
GRADE	CLASSIFICATION	MATERIALS BY GRADE		
		NO. OF	LENGTH	AREA
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				

NO. 1015 - 10		
PREPARED BY DATE	CHECKED BY DATE	PROJECT NO. DRAWING NO.
<b>MINUTES</b> 1918		

*Handwritten signature and date: 1918*

KPCO

KPCO



KPCO	KPCO		KPCO		KPCO		KPCO	
	1	2	3	4	5	6	7	8
10	1	1	1	1	1	1	1	1
20	1	1	1	1	1	1	1	1
30	1	1	1	1	1	1	1	1
40	1	1	1	1	1	1	1	1
50	1	1	1	1	1	1	1	1
60	1	1	1	1	1	1	1	1
70	1	1	1	1	1	1	1	1
80	1	1	1	1	1	1	1	1
90	1	1	1	1	1	1	1	1
100	1	1	1	1	1	1	1	1

KPCO	KPCO	KPCO		KPCO		KPCO		KPCO	
		1	2	3	4	5	6	7	8
10	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30	1	1	1	1	1	1	1	1	1
40	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	1	1	1	1	1	1	1	1	1
60	1	1	1	1	1	1	1	1	1
70	1	1	1	1	1	1	1	1	1
80	1	1	1	1	1	1	1	1	1
90	1	1	1	1	1	1	1	1	1
100	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Technical drawing title and reference information.

Author	...
Reviewer	...
Checker	...
Approver	...

PC 1001 - 10	REVISIONS
...	...
...	...

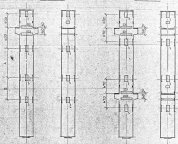
Handwritten signature or notes at the bottom right of the page.

МАРКА КОЛЕСИ	L		B					
	1	2	1	2				
11	-	-	-	-				
10	-	-	-	-				
9	-	-	-	-				
8	-	-	-	-				
7	-	-	-	-				
6	-	-	-	-				
5	-	-	-	-				
4	-	-	-	-				
3	-	-	-	-				
2	-	-	-	-				
1	-	-	-	-				

МАРКА КОЛЕСИ	Средний диаметр, мм					
	1	2				
ОСН	15	2'	2'			
	20	2'	2'			
	25	2'	2'			
	30	2'	2'			
	35	2'	2'			
	40	4'	2'			
	50	4'	2'			
ОСН	1000	4'	2'			
	1200	4'	2'			
	1400	4'	2'			

ПРОСП

ПРОСП



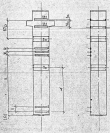
Возможна установка шестерни (80-90 см диаметр)

МАТЕРИАЛ	Сталь
ДИМЕТР	50 мм
ДЛИНА	1000 мм
МАРКА	Сталь
МАРКА	Сталь
МАРКА	Сталь

№ 2001-00	
Составитель: [Имя]	Проверил: [Имя]
Инженер: [Имя]	Мастер: [Имя]

*Handwritten signature and notes at the bottom right of the page.*

# ЧЕРТЕЖ



Диаметр	Материал				
	Л	Е	Ж	И	К
16	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	Ст3
20	—	—	—	—	Ст3
40	Ст3	—	—	—	Ст3
48	Ст3	—	—	—	Ст3
60	Ст3	Ст3	Ст3	—	Ст3
70	Ст3	Ст3	Ст3	Ст3	Ст3

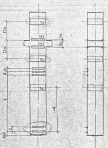
Диаметр	Материал		
	Л	Е	Ж
16	Л	Е	Ж
10	Л	Е	Ж
12	Л	Е	Ж
20	Л	Е	Ж
40	Л	Е	Ж
48	Л	Е	Ж
60	Л	Е	Ж
70	Л	Е	Ж

1. Диаметр 16 мм - сталь 10  
 2. Диаметр 10 мм - сталь 10  
 3. Диаметр 12 мм - сталь 10  
 4. Диаметр 20 мм - сталь 10  
 5. Диаметр 40 мм - сталь 10  
 6. Диаметр 48 мм - сталь 10  
 7. Диаметр 60 мм - сталь 10  
 8. Диаметр 70 мм - сталь 10

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ПОДП.	ИЗМ.	КОЛ-ВО	ПОДП.	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ
1	1		1	1			
ИЗДАНИЕ						ИЗДАНИЕ	
ИЗДАНИЕ						ИЗДАНИЕ	
ИЗДАНИЕ						ИЗДАНИЕ	

*Л.И.И.И.И.И.И.*

# ВКЦ 171



1 - диаметр отверстия  
 2 - диаметр вала  
 3 - диаметр шейки

Материал	Нормы расхода				
	А	Б	В	Г	Д
ВКЦ 171	14	—	—	—	—
	15	—	—	—	—
	16	—	—	—	300
	17	—	—	—	300
	18	300	—	—	300
	19	300	—	—	300
	20	300	300	300	—
21	300	300	300	300	300

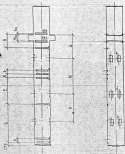
Материал	Количество деталей			
	детей	детей	детей	детей
ВКЦ 171	14	1	1	1
	15	1	1	1
	16	1	1	1
	17	1	1	1
	18	1	1	1
	19	1	1	1
	20	1	1	1

№ ВКЦ - 95

Исполнитель	Проверенный	Согласованный	Согласованный
Дата	Дата	Дата	Дата
Заполнить вручную наименование детали и количество ВКЦ 171			Материал ВКЦ 171

Лист 1 из 1

TESTNA



TEKNIŠKI CRTEŽ VEŠNICE ZA MERENJE VIBRACIJSKE  
 IZLOŽITELNE VEŠNICE I-1985

Vredn. BEOGRAD	S	L	C	D	E	F	G	H	I
VEŠNICE	34	-	-	-	-	-	-	-	-
	36	-	-	-	-	-	-	-	-
	38	-	-	-	-	-	-	-	-
	40	-	-	-	-	-	-	-	-
	42	-	-	-	-	-	-	-	-
	44	-	-	-	-	-	-	-	-
	46	-	-	-	-	-	-	-	-
	48	-	-	-	-	-	-	-	-

Vredn. BEOGRAD	Dimenzije vešnice S, L, C, D, E, F, G, H, I		
	S	L	C
VEŠNICE	34	1'	1'
	36	1'	1'
	38	1'	1'
	40	1'	1'
	42	1'	1'
	44	1'	1'
	46	1'	1'

PE 1985-92

Ime:	Prezime:	Titulacija:
Adresa:	Ulica:	Broj kuće:
Opština:	Država:	

Titulacija inženjera  
 inženjera za merenje  
 i izlozitelne vešnice

Broj vešnice:	Broj vešnice:	Broj vešnice:
1	2	3

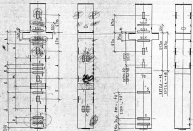
*Lapin 1985/10/1*



*L. castaneus*  
*castaneus*

NET CA - 36, 38, 39, 40, 41

NET CA - 42, 43



NET CA	A	F	B	G	C	D	E	H	I
34	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NET CA	100-20	100-25	100-30	100-35	100-40	100-45
24	1'	1'	1'	1'	1'	1'
30	1'	1'	1'	1'	1'	1'
15	1'	1'	1'	1'	1'	1'
18	1'	1'	1'	1'	1'	1'
41	2'	-	2'	2'	2'	2'
46	2'	-	2'	2'	2'	2'
52	4'	2'	2'	2'	2'	2'
74	4'	2'	2'	2'	2'	2'

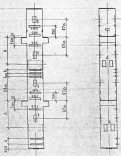
NET CA 36, 38, 39, 40, 41  
NET CA 42, 43  
NET CA 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100
NET CA	36-43	44-53	54-63	64-73	74-83	84-93	94-100

919-46-58  
200-61-66

Room 446/100

ВНЕСКА



Димензије делова АБВ-5а израчунати су  
 у складу са стандартом ГСТ 1111  
 Координате делова АБВ-5а су: АБВ-5а

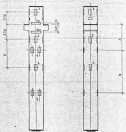
ВНЕСКА	АБВ-5а	Б	В	Д
100	100	120	140	160
100	100	120	140	160
100	100	120	140	160

ВНЕСКА	АБВ-5а	Измерене величине делова АБВ-5а			
		Д	В	Б	А
100	100	120	140	160	1000
100	100	120	140	160	1000
100	100	120	140	160	1000

ИЗДАЈИ		Н. МАН - 10	
Број	Датум	Издање	Датум
		1	10
		МАЈ 1950	
		ОБ-5	

Листови 4040/2041 ВУ

PROFILES



NUMBER	AREA	S	I	M
46	11.36	137.0	1240	1240
48	11.36	170	1240	1240

NUMBER	AREA	MOMENT OF INERTIA		
		IN <sup>4</sup>	IN <sup>4</sup>	IN <sup>4</sup>
46	5'	2'	1'	1'
48	5'	2'	1'	1'

PROFILES TO BE USED FOR THE 120-12 IN. GIRDER.

DATE	DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY
NOV 10 1914	W. H. BROWN	J. H. BROWN	W. H. BROWN
THE PORTLAND CEMENT MANUFACTURING COMPANY NEW YORK, N. Y.			DRAWING NUMBER 100-2

*From number 100-2*





No.	Description		Qty	Unit	Mfg. Part No.	Remarks		No.	Qty	Unit	Remarks		No.	Qty	Unit
	Part No.	Part Name				Material	Remarks				Material	Remarks			
<p><b>ITEMIZATION OF MATERIALS</b></p>															
<p><b>ITEMIZATION OF LABOR</b></p>															
01	WELDER	1.000	1	HR	0100	WELDER	1.000	1	HR	0100	WELDER	1.000	1	HR	0100
02	WELDER	1.000	1	HR	0200	WELDER	1.000	1	HR	0200	WELDER	1.000	1	HR	0200
03	WELDER	1.000	1	HR	0300	WELDER	1.000	1	HR	0300	WELDER	1.000	1	HR	0300
04	WELDER	1.000	1	HR	0400	WELDER	1.000	1	HR	0400	WELDER	1.000	1	HR	0400
05	WELDER	1.000	1	HR	0500	WELDER	1.000	1	HR	0500	WELDER	1.000	1	HR	0500
06	WELDER	1.000	1	HR	0600	WELDER	1.000	1	HR	0600	WELDER	1.000	1	HR	0600
07	WELDER	1.000	1	HR	0700	WELDER	1.000	1	HR	0700	WELDER	1.000	1	HR	0700
08	WELDER	1.000	1	HR	0800	WELDER	1.000	1	HR	0800	WELDER	1.000	1	HR	0800
09	WELDER	1.000	1	HR	0900	WELDER	1.000	1	HR	0900	WELDER	1.000	1	HR	0900
10	WELDER	1.000	1	HR	1000	WELDER	1.000	1	HR	1000	WELDER	1.000	1	HR	1000
11	WELDER	1.000	1	HR	1100	WELDER	1.000	1	HR	1100	WELDER	1.000	1	HR	1100
12	WELDER	1.000	1	HR	1200	WELDER	1.000	1	HR	1200	WELDER	1.000	1	HR	1200
13	WELDER	1.000	1	HR	1300	WELDER	1.000	1	HR	1300	WELDER	1.000	1	HR	1300
14	WELDER	1.000	1	HR	1400	WELDER	1.000	1	HR	1400	WELDER	1.000	1	HR	1400
15	WELDER	1.000	1	HR	1500	WELDER	1.000	1	HR	1500	WELDER	1.000	1	HR	1500
16	WELDER	1.000	1	HR	1600	WELDER	1.000	1	HR	1600	WELDER	1.000	1	HR	1600
17	WELDER	1.000	1	HR	1700	WELDER	1.000	1	HR	1700	WELDER	1.000	1	HR	1700
18	WELDER	1.000	1	HR	1800	WELDER	1.000	1	HR	1800	WELDER	1.000	1	HR	1800
19	WELDER	1.000	1	HR	1900	WELDER	1.000	1	HR	1900	WELDER	1.000	1	HR	1900
20	WELDER	1.000	1	HR	2000	WELDER	1.000	1	HR	2000	WELDER	1.000	1	HR	2000
21	WELDER	1.000	1	HR	2100	WELDER	1.000	1	HR	2100	WELDER	1.000	1	HR	2100
22	WELDER	1.000	1	HR	2200	WELDER	1.000	1	HR	2200	WELDER	1.000	1	HR	2200
23	WELDER	1.000	1	HR	2300	WELDER	1.000	1	HR	2300	WELDER	1.000	1	HR	2300
24	WELDER	1.000	1	HR	2400	WELDER	1.000	1	HR	2400	WELDER	1.000	1	HR	2400
25	WELDER	1.000	1	HR	2500	WELDER	1.000	1	HR	2500	WELDER	1.000	1	HR	2500
26	WELDER	1.000	1	HR	2600	WELDER	1.000	1	HR	2600	WELDER	1.000	1	HR	2600
27	WELDER	1.000	1	HR	2700	WELDER	1.000	1	HR	2700	WELDER	1.000	1	HR	2700
28	WELDER	1.000	1	HR	2800	WELDER	1.000	1	HR	2800	WELDER	1.000	1	HR	2800
29	WELDER	1.000	1	HR	2900	WELDER	1.000	1	HR	2900	WELDER	1.000	1	HR	2900
30	WELDER	1.000	1	HR	3000	WELDER	1.000	1	HR	3000	WELDER	1.000	1	HR	3000



FORM NO. 1 - 02

SYMBOLICALLY IDENTIFIED MATERIALS

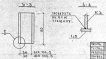
PREPARED BY: [ ]

DATE: [ ]

SCALE: [ ]

PROJECT: [ ]

From [ ]



No	Part Name	Qty	Unit	Remarks
<b>Roofing</b>				
<b>Roofing</b>				
<b>1.25</b>				
1	1.25 x 1.00	1	sqm	
2	1.00 x 1.00	4	sqm	
	Roofing			0.75
<b>1.00</b>				
1	1.00 x 1.00	1	sqm	
2	1.00 x 1.00	4	sqm	
	Roofing			0.75
<b>1.00</b>				
1	1.00 x 1.00	1	sqm	
2	1.00 x 1.00	4	sqm	
3	1.00 x 1.00	4	sqm	
	Roofing			0.75
<b>1.00</b>				
1	1.00 x 1.00	1	sqm	
2	1.00 x 1.00	4	sqm	
3	1.00 x 1.00	4	sqm	
	Roofing			0.75

Total Bill of Materials			
Part Name	Qty	Unit	Remarks
TOTAL ROOFING			
TOTAL ROOFING			
TOTAL ROOFING			
TOTAL ROOFING			
TOTAL ROOFING			

10/10/2024



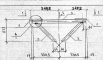
No.	Description	Qty	Unit
<u>A18-4</u>			
1	Window Frame	1	EA
2	Window Glass	1	SQ. FT.
	Paint		11.12
<u>A17-3</u>			
1	Window Frame	1	EA
2	Window Glass	1	SQ. FT.
3	Window Glass	1	SQ.
	Paint		11.12



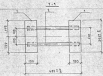
NOTES:  
 1. WINDOW FRAME TO BE MADE OF ALUMINUM.  
 2. WINDOW GLASS TO BE MADE OF CLEAR GLASS.

NO.	DESCRIPTION	QTY	UNIT
<u>PC 1000 - 100</u>			
1	Window Frame	1	EA
2	Window Glass	1	SQ. FT.
3	Window Glass	1	SQ.
	Paint		11.12

Approved: \_\_\_\_\_  
 Date: \_\_\_\_\_



№	Наименование	№	Мат.
	1-1-1		
1	ШП-Б ;	0-100	0
2	ШП-Б ;	0-100	0
3	ШП-Б ;	0-100	0
	Итого:		00/00



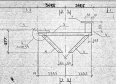
ПРОЦЕДУРА

1. ОБЪЕМ РАБОТ ПОСЛЕ ЗАКАЗА НЕ ПРЕВЫШАЕТ 100000

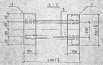
№	Наименование	№	Мат.
	1-1-1		
1	ШП-Б ;	0-100	0
2	ШП-Б ;	0-100	0
3	ШП-Б ;	0-100	0
	Итого:		00/00

Копия 400/1000





№	Наименование	Мат.	Мас.
Д.И.И. - 5			
1	Сталь	Ст 3	100
2	Сталь	Ст 3	100
3	Сталь	Ст 3	100
4	Сталь	Ст 3	100
Итого			400



Техническое задание

1. Изготовить изделие по чертежам в количестве 10 шт.



№ документа	И.И.И. - 5	И.И.И. - 5	И.И.И. - 5
Дата	10.10.10		
Исполнитель	И.И.И.	И.И.И. - 5	И.И.И. - 5
Проверенный	И.И.И.		
Утвержденный	И.И.И.	И.И.И. - 5	И.И.И. - 5
Согласованный	И.И.И.		



SECTION 3-3

SECTION 1-1

SECTION 1-1



Item	Description	Qty	Unit	Price	Total
I.B.E. - 1 in					
1	1.00 - Shaft x 1.25	1	in	1.00	1.00
1	1.25 - Flange	1	in	1.14	1.14
					2.14

ME 1105-52

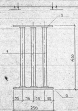
STEELERS UNION  
 100-10  
 100-10

NOV 1952  
 100-10

100-10

Спецификация

№	Наименование	ед. изм.	кол-во
Лист 20			
1	фланец; 2-ух	3	4,00
2	корпус; 1-ый	2	2,14
	итого:		2,14



1-1



1. Фланец; диаметр 200, толщина 10, φ 27-27
2. Корпус; диаметр 150, высота 100
3. На корпусе четыре отверстия с диаметром 25, расстояние между ними 70, от центра до центра 150

ИЗМ.		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
КОЛ-ВО		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
ДАТА		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
ИЗМ.		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
КОЛ-ВО		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
ДАТА		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
ИЗМ.		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
КОЛ-ВО		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	
ДАТА		ПОДПИСЬ		ПОДПИСЬ	

*В.И.И.И.И.*

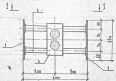


Fig. 1



Fig. 4

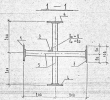


Fig. 5

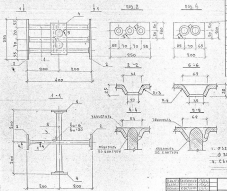
- 1. 100-150-200-250-300-350-400-450-500-550-600-650-700-750-800-850-900-950-1000
- 2. 100-150-200-250-300-350-400-450-500-550-600-650-700-750-800-850-900-950-1000
- 3. 100-150-200-250-300-350-400-450-500-550-600-650-700-750-800-850-900-950-1000
- 4. 100-150-200-250-300-350-400-450-500-550-600-650-700-750-800-850-900-950-1000

No.	Dimensions	No. of	Weight, gr
11111111111111			
1	100-150-200, L=150	1	1.00
2	100-150, L=100	1	0.50
3	100-150, L=150	4	0.50
4	100-150-200, L=150	1	1.00
Total:			3.00



No.	Dimensions	No. of	Weight, gr
11111111111111			
1	100-150-200, L=150	1	1.00
2	100-150, L=100	1	0.50
3	100-150, L=150	4	0.50
4	100-150-200, L=150	1	1.00
Total:			3.00

11111111111111



**СРЕДНЕВЕКОВЫЕ**

№	Назначение детали	№	№
Дим. - 200			
1	ф 20 мм; L=100	3	4,00
2	ф 10 мм; L=100	2	3,00
3	ф 10 мм; L=100	1	2,00
4	ф 10 мм; L=100	1	3,00
5	ф 10 мм; L=100	2	3,00
	Итого		15,00

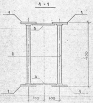
- 1. ШЛИФОВАТЬ ДО ПОЯВЛЕНИЯ РАВНОМЕРНОСТИ
- 2. ОТКАТАТЬ ДО ПОЯВЛЕНИЯ РАВНОМЕРНОСТИ

№	Имя	№	№

100000



№	Назначение	№	Сечение
- Арматура -			
1	40-400-400; C-200	4	5,00
2	200-100; C-100	4	5,00
3	100-40; C-100	2	0,50
		10	5,00

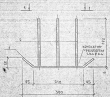


Сечение - ширина по оси колонны - 400

10-10-2014

№	Исполнитель	Дата	№	Сечение
1	10-10-2014	10-10-2014	4	5,00
2	10-10-2014	10-10-2014	4	5,00
3	10-10-2014	10-10-2014	2	0,50
		10	5,00	

10-10-2014



1-1



Fig. 1



LIST OF DIMENSIONS

No.	Description	Qty.	Unit
PART - 10			
1	Material: Steel	1	0.10
2	Material: Steel	3	0.50
			1.00



2-2

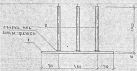
SECTION REFERRED TO



NO.	DESCRIPTION	QTY.	UNIT
PART - 10			
MATERIALS LISTED		QTY.	UNIT
1. Steel		1	0.10
2. Steel		3	0.50
			1.00



А-А



Сводный журнал

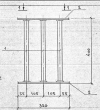
№	Артикул/наименование	Кол-во шт.	Цена за шт.
А-1024			
1	плаха; L=160	1	0,09
2	стержень; D=20	3	0,07
		Итого	1,23

В СЕКЦИИ ИТАК: L=160; D=20  
 КОМП. С СЕКЦИЕЙ ИТАК: L=80; D=20

№	ИТАК	КОМП.	ИТОГО	ИТАК	КОМП.	ИТОГО
УС 2304-02						
ИТАК: L=160				КОМП: D=20		
L=160				D=20		
D=20				L=80		
D=20				L=80		

10.00.000/200





№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ВЕЩ. СТОИМОСТЬ
<b>А. И. С. 2218</b>			
1	СИМЕНТ, D=500	3	4,50
2	ЖЕЛЕЗОБЕТОН, D=500	3	4,00
— ИТОГО			8,50

№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ВЕЩ. СТОИМОСТЬ
<b>А. И. С. 2218</b>			
1	СИМЕНТ, D=500	3	4,50
2	ЖЕЛЕЗОБЕТОН, D=500	3	4,00
— ИТОГО			8,50

ГОУ ВПО  
УралСиб

Итого: 8,50



BETON REINFORCEMENT			
NO.	REINFORCEMENT	NO. OF	AREA (SQ. CM)
M 1 - T04			
1	20 - 1000 x 20	4	1600
2	20 - 1000 x 20	4	1600
TOTAL			3200



REINFORCEMENT

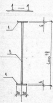
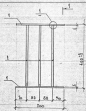


Design with no top bars - 20

NO.	REINFORCEMENT	NO. OF	AREA (SQ. CM)
M 1 - T04			
TOTAL			

10 mm spacing

Технический чертёж



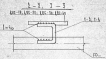
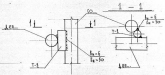
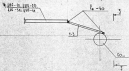
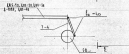
№	Изменения	№	Дата
1	Исходный	1	1980
2	Исходный	2	1980
			1, 66



1. Чертеж выполнен по ГОСТ 2134-80

№ документа	№ документа	№ документа	№ документа
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата
Л. 1001			
№ документа			Дата
			1980

Л. 1001 1980



PART NUMBER	1.000-10		1.000-10		1.000-10		1.000-10	1.000-10
	1.000-10	1.000-10	1.000-10	1.000-10	1.000-10	1.000-10		
1-1	1	-	1	-	1	-	-	-
1-2	-	1	-	1	-	1	1	-
1-3	-	-	-	-	-	-	-	1 1

NO.	REVISION	DATE	BY	CHKD.
1	1.000-10			
2	1.000-10			
3	1.000-10			
4	1.000-10			
5	1.000-10			

1.000-10

Спецификация	Классификация	Иллюстрация	Расчетные значения		Примечания
			а	б	
Шпатель Шпатель Шпатель	100-4		100 100-40 100-40		
Шпатель Шпатель Шпатель	100-5		$P_1 = 100$ $P_2 = 100$ $P_3 = 100$		
Шпатель Шпатель Шпатель	100-100		—	100	









Шпатель Шпатель Шпатель	100-100		$P_1 = 100$ $P_2 = 100$ $P_3 = 100$		
-------------------------------	---------	--	---	--	--

Шпатель Шпатель Шпатель	100-100		$P_1 = 100$ $P_2 = 100$ $P_3 = 100$		
-------------------------------	---------	--	---	--	--

Шпатель Шпатель Шпатель	100-100		$P_1 = 100$ $P_2 = 100$ $P_3 = 100$		
-------------------------------	---------	--	---	--	--

ИЗМЕНЕНИЯ И ТИП	МАРКА	СХЕМА		РАСЧЕТНЫЕ		ПРИМЕНЕНИЕ
		ВНЕШНЯЯ	ВНУТРЕННЯЯ	Т	В	
ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ			ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ
ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ			ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ
ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ			ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ
ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ ВНЕШНЯЯ			ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ	ВНЕШНЯЯ

MILLING OPERATIONS

ROLLER OPERATIONS

No	Mills	OPERATIONS						No	Mills
		MILLING			GRINDING				
		AT	LT	ST	AT	LT	ST		
1	10-10-1	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
2	10-10-2	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
3	10-10-3	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
4	10-10-4	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
5	10-10-5	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
6	10-10-6	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
7	10-10-7	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
8	10-10-8	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
9	10-10-9	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	

No	Mills	OPERATIONS						No	Mills
		MILLING			GRINDING				
		AT	LT	ST	AT	LT	ST		
10	10-10-10	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
11	10-10-11	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
12	10-10-12	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
13	10-10-13	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
14	10-10-14	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
15	10-10-15	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
16	10-10-16	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
17	10-10-17	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
18	10-10-18	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
19	10-10-19	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	
20	10-10-20	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	10-10	

OPERATIONS

NO 10-10-10

BARBERA STEEL CO  
LONDON PRATT WELLES

MANUFACTURED BY  
WINDYBROOK  
MASS

*From records* FORM 15

No.	Machine	EXPERTISE					MEDIUM					NOVICE			No. of Items	Total	No. of Items
		FL		LT		ST	FL		LT		ST	FL	LT	ST			
		20	40	20	40		20	40	20	40							
1	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
2	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
4	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
5	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
6	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
7	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
8	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
9	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
10	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
11	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
12	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
13	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
14	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
15	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
16	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
17	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
18	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
19	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
20	35-1	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100

11.10.10.10.10.10

<b>REMARKS</b>		RECEIVED
<b>DATE</b>		
<b>TIME</b>		
<b>SIGNATURE</b>		

<b>GENERAL STAFF</b>	<b>SIGNATURE</b>
<b>REMARKS</b>	

Date: 25/10/2007



S	Miles	Miles per hour						Grade
		100-110		110-120		120-130		
		100	110	110	120	120	130	
1	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
2	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
3	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
4	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
5	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
6	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
7	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
8	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
9	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
10	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
11	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	

Time	Miles per hour									
	100-110					110-120				
	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

MILES PER HOUR

MILES PER HOUR

DATE	TIME	PLACE	PC 1000 - 10

*Handwritten signature or note at the bottom right.*

No.	HULL	SALMONS	MAY 1914		JUNE 1914		JULY 1914		AUGUST 1914		SEPT 1914		OCT 1914	
			MAY 1914 - 1914		JUNE 1914 - 1914		JULY 1914 - 1914		AUGUST 1914 - 1914		SEPT 1914 - 1914		OCT 1914 - 1914	
			W. L.	W. S.	W. L.	W. S.	W. L.	W. S.	W. L.	W. S.	W. L.	W. S.	W. L.	W. S.
1	1													
2	2	10.00		2.00		2.00				12.00		1.00		14.00
3	3	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
4	4	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
5	5	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
6	6	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
7	7	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
8	8	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
9	9	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00
10	10	10.00	1.00	10.00		2.00			12.00		1.00		13.00	14.00

A few specimens of salmon taken from the  
 outlet of the lake during the summer of 1914.  
 No. 1000-1010  
 The salmon taken during the summer of 1914.  
 The salmon taken during the summer of 1914.

MAY 1914		JUNE 1914		JULY 1914		AUGUST 1914		SEPT 1914		OCT 1914	

1000-1010  
 1000-1010

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		
2	K.O - 2	26, 70		0.98	27.00	0.74	2.50	7.00	1.70	1.24	15.00		0.85	41.00	
		26, 70		0.98	27.00	0.74	2.50	7.00	2.00	1.04	18.00		0.80	31.00	
		10, 65		0.98	27.00	0.74	2.50	2.00	2.50	1.24	15.00		0.84	31.00	
	K.O - 3	60		0.98	11.00	2.00	2.00	2.00	0.90	0.44	10.00		0.55	00.00	
		70		0.98	11.00	2.00	2.00	2.00	0.90	0.44	10.00		0.55	00.00	
		20, 70		0.98	25.00	1.00	1.50	11.00	0.20	1.50	15.00		0.84	01.00	
	K.O - 4	20, 70		0.98	25.00	1.00	1.50	11.00	0.20	1.50	15.00		0.84	01.00	
		20, 70		0.98	25.00	1.00	1.50	11.00	0.20	1.50	15.00		0.84	01.00	
		20, 70		0.98	25.00	1.00	1.50	11.00	0.20	1.50	15.00		0.84	01.00	
	K.O - 5	K.O - 6	14, 30	0.4	0.98	11.00	0.75	0.01	2.00	0.70	0.24		00.00	0.70	05.00
			20, 30	0.75	0.01	11.00	1.11	0.01	2.00	0.05	1.14		10.00	0.05	04.00
		K.O - 7	10, 30	0.11	0.00	11.00	0.34	0.44	2.00	3.00	1.10		10.10	0.01	00.10
40			0.14	0.01	15.00	2.50	0.44	2.00	0.10	0.10		10.10	0.01	00.10	
K.O - 8		70	0.11	0.00	11.00	0.30	0.44	2.00	0.00	1.14		20.00	0.01	00.00	
		20, 30	0.14	0.10	20.00	1.00	1.00	10.00	0.00	0.00		20.00	0.00	00.00	
		11, 30	0.14	0.10	20.00	1.00	1.00	10.00	0.00	0.00		20.00	0.00	00.00	
		20, 30	0.14	0.10	20.00	1.00	1.00	10.00	0.00	0.00		20.00	0.00	00.00	

PROPERTY											PC 2154- 80	
											NATIONAL GUARD	
											PERMIT	
											SLS-8	

20/100 4400/2000

Марк. ЗАВЕСКА	Арматура					КВВ СВА		ПРОФИЛ				ПРОФИЛ		Итого	
	ГОСТ 5731-58							ГОСТ 1303-70				ГОСТ 8645-70			
	С	Г	Л	Ф	К	С	В	У	Г	Л	Ф	К	С		В
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14
10000	— 12,50	2,24													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50
10000	— 12,50	2,40													12,50

Итого

Контроль	Ведущий	21	ПРОФИЛ - 02
Инженер	Мастер		ВЫПОЛНИТЕЛЬ
Механик			УКАЗАТЕЛЬ
Электрик			ПРИМЕР

10/10/2000 04/06/2001

	1930	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1942
1930-1931		7.32			8.00		8.74		13.04				24.94
1931-1932		8.74			9.00		1.26		17.02				42.96
1932-1933		7.85			10.00		2.15		24.17				67.13
1933-1934		7.25			8.00		0.75		14.02				81.15
1934-1935	4.72	3.22			5.00		1.78	1.00	1.00	1.00			92.15
1935-1936	5.00	3.00			4.00		1.00	3.75	1.00	1.00			103.90
1936-1937	5.00	3.00			4.00		1.00	3.00	1.00	1.00			115.90
1937-1938	5.74	12.71	4.91		5.00		1.26	4.00	1.00	1.00			127.91
1938-1939	5.85	6.74	4.11		5.00		1.14	3.00	1.00	1.00			139.91
1939-1940	5.00	4.00			5.00		0.00	4.00	1.00	1.00			151.91
1940-1941	5.75	4.75			5.00		0.25	4.00	1.00	1.00			163.92
1941-1942	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			175.92
1942-1943	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			187.93
1943-1944	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			199.93
1944-1945	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			211.94
1945-1946	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			223.94
1946-1947	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			235.95
1947-1948	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			247.95
1948-1949	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			259.96
1949-1950	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			271.96
1950-1951	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			283.97
1951-1952	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			295.97
1952-1953	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			307.98
1953-1954	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			319.98
1954-1955	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			331.99
1955-1956	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			343.99
1956-1957	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			355.99
1957-1958	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			367.99
1958-1959	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			379.99
1959-1960	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			391.99
1960-1961	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			403.99
1961-1962	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			415.99
1962-1963	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			427.99
1963-1964	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			439.99
1964-1965	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			451.99
1965-1966	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			463.99
1966-1967	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			475.99
1967-1968	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			487.99
1968-1969	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			499.99
1969-1970	5.00	5.00			5.00		0.00	5.00	1.00	1.00			511.99

CALIFORNIA RAILROADS

1970-1971

REVENUE STATE OF CALIFORNIA

1970-1971

FROM 1970-1971

1000	- 20 30	5.10			17.60			800	15.10				60.00
1000	- 20 30	7.60			22.60			800	24.00				70.00
1000	- 20 30	8.75	4.50		9.50			4.70	8.00	8.00			31.75
1000	- 20 30	4.10	4.50		5.00			3.40	8.00	14.00			44.00
1000	- 20 30	5.40	8.10		5.50			3.50	8.00	11.15			50.00
1000	- 20 30	2.30	8.01		7.00			8.00	8.00	21.00			70.00
1000	- 20 30	5.70	8.10		9.00			8.00	8.00	20.00			70.00
1000	- 20 30	8.15	8.50		9.00	60		8.00	8.00	20.00			80.00
1000	- 20 30	5.50	8.00		8.00			8.00	8.00	20.00			70.00
1000	- 20 30	4.50	14.00		9.00			8.00	8.00	20.00			70.00
1000	- 20 30	2.30	4.50		4.50			4.00	8.00	20.00			80.00
1000	- 20 30	3.70	21.00		5.00			4.50	8.00	27.00			90.00
1000	- 20 30	3.00					8.00	5.00					8.00
1000	- 20 30	4.70					1.00	8.00					22.00
1000	- 20 30				10.00			8.00					10.00
1000	- 20 30				12.00			8.00					34.00
1000	- 20 30	2.70						8.00					2.70
1000	- 20 30	4.10						8.00					4.10
1000	- 20 30	1.50						8.00					1.50
1000	- 20 30	2.30	4.50					4.50		8.00			30.75
1000	- 20 30	1.80	4.50					7.00		8.00			34.00
1000	- 20 30		4.50		10.00				12.00	20.00			85.00

LA Operations 01 1971 70

LA 1000-30

LA 1000-30  
LA 1000-30  
LA 1000-30

LA 1000-30  
LA 1000-30  
LA 1000-30

LA 1000-30



K. C. GARDNER

K. C. GARDNER

	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
1000 - 1000	1.00				1.00									1.00
1000 - 2000	2.00				2.00									2.00
1000 - 3000	3.00				3.00									3.00
1000 - 4000	4.00				4.00									4.00
1000 - 5000	5.00				5.00									5.00
1000 - 6000	6.00				6.00									6.00
1000 - 7000	7.00				7.00									7.00
1000 - 8000	8.00				8.00									8.00
1000 - 9000	9.00				9.00									9.00
1000 - 10000	10.00				10.00									10.00
1000 - 11000	11.00				11.00									11.00
1000 - 12000	12.00				12.00									12.00
1000 - 13000	13.00				13.00									13.00
1000 - 14000	14.00				14.00									14.00
1000 - 15000	15.00				15.00									15.00
1000 - 16000	16.00				16.00									16.00
1000 - 17000	17.00				17.00									17.00
1000 - 18000	18.00				18.00									18.00
1000 - 19000	19.00				19.00									19.00
1000 - 20000	20.00				20.00									20.00
1000 - 21000	21.00				21.00									21.00
1000 - 22000	22.00				22.00									22.00
1000 - 23000	23.00				23.00									23.00
1000 - 24000	24.00				24.00									24.00
1000 - 25000	25.00				25.00									25.00
1000 - 26000	26.00				26.00									26.00
1000 - 27000	27.00				27.00									27.00
1000 - 28000	28.00				28.00									28.00
1000 - 29000	29.00				29.00									29.00
1000 - 30000	30.00				30.00									30.00
1000 - 31000	31.00				31.00									31.00
1000 - 32000	32.00				32.00									32.00
1000 - 33000	33.00				33.00									33.00
1000 - 34000	34.00				34.00									34.00
1000 - 35000	35.00				35.00									35.00
1000 - 36000	36.00				36.00									36.00
1000 - 37000	37.00				37.00									37.00
1000 - 38000	38.00				38.00									38.00
1000 - 39000	39.00				39.00									39.00
1000 - 40000	40.00				40.00									40.00
1000 - 41000	41.00				41.00									41.00
1000 - 42000	42.00				42.00									42.00
1000 - 43000	43.00				43.00									43.00
1000 - 44000	44.00				44.00									44.00
1000 - 45000	45.00				45.00									45.00
1000 - 46000	46.00				46.00									46.00
1000 - 47000	47.00				47.00									47.00
1000 - 48000	48.00				48.00									48.00
1000 - 49000	49.00				49.00									49.00
1000 - 50000	50.00				50.00									50.00

RECEIVED BY: _____ DATE: _____ SIGNATURE: _____	NO. 1000-10 RECEIVED BY: _____ DATE: _____ SIGNATURE: _____	RECEIVED BY: _____ DATE: _____ SIGNATURE: _____
--	---	--

*K. C. Gardner* RECEIVED 10



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
WATER 100-150	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20
WATER 150-200	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50
WATER 200-250	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80
WATER 250-300	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10	2.10
WATER 300-350	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40	2.40
WATER 350-400	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70	2.70
WATER 400-450	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00
WATER 450-500	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30	3.30
WATER 500-550	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60	3.60
WATER 550-600	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90	3.90
WATER 600-650	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20	4.20
WATER 650-700	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50
WATER 700-750	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80	4.80
WATER 750-800	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10	5.10
WATER 800-850	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40	5.40
WATER 850-900	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70	5.70
WATER 900-950	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00
WATER 950-1000	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30	6.30

1. TO BE MAINTAINED

ON RECEIPT OF THIS TO

RECEIVED		DATE		NO. 100-10	
BY	NAME	BY	NAME	RECEIVED	DATE
SHERIFF'S OFFICE				COUNTY CLERK	
SHERIFF'S OFFICE				COUNTY CLERK	

10



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	УГОЛЫ В ТАБЛИЦАХ		ВЕС Г	
	УГОЛЫ В РАДИАНАХ			
	α	β		
УГОЛ В СТЕПЕНЯХ - МИНУТАХ			ВЕС Г	
КЭР - 01, 02, 03, 04, 05, 06 КЭР - 07, 08, 09, 10, 11 КЭР - 12, 13 КЭР - 14, 15, 16, 17, 18 КЭР - 19, 20, 21, 22, 23, 24 КЭР - 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35 КЭР - 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45 КЭР - 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54 КЭР - 55, 56, 57, 58, 59, 60		0,01		0,01
КЭР - 61, 62, 63, 64, 65, 66 КЭР - 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75 КЭР - 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90 КЭР - 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100	0,01	0,01		0,01
КЭР - 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120 КЭР - 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140 КЭР - 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150 КЭР - 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160	0,01	0,01	0,01	
КЭР - 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170 КЭР - 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180 КЭР - 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190 КЭР - 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200	0,01	0,01	0,01	
КЭР - 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210 КЭР - 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220 КЭР - 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230 КЭР - 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240	0,01	0,01	0,01	

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	УГОЛЫ В ТАБЛИЦАХ		ВЕС Г	
	УГОЛЫ В РАДИАНАХ			
	α	β		
УГОЛ В СТЕПЕНЯХ - МИНУТАХ			ВЕС Г	
Степень свободы для каждого элемента $\alpha = \beta$				
КЭР - 01, 02, 03, 04, 05, 06 КЭР - 07, 08, 09, 10, 11, 12 КЭР - 13, 14, 15, 16, 17, 18 КЭР - 19, 20, 21, 22, 23, 24 КЭР - 25, 26, 27, 28, 29, 30 КЭР - 31, 32, 33, 34, 35, 36 КЭР - 37, 38, 39, 40, 41, 42 КЭР - 43, 44, 45, 46, 47, 48 КЭР - 49, 50, 51, 52, 53, 54 КЭР - 55, 56, 57, 58, 59, 60 КЭР - 61, 62, 63, 64, 65, 66 КЭР - 67, 68, 69, 70, 71, 72 КЭР - 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80 КЭР - 81, 82, 83, 84, 85, 86 КЭР - 87, 88, 89, 90, 91, 92 КЭР - 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100 КЭР - 101, 102, 103, 104, 105, 106 КЭР - 107, 108, 109, 110, 111, 112 КЭР - 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120 КЭР - 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130 КЭР - 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140 КЭР - 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150 КЭР - 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160 КЭР - 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170 КЭР - 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180 КЭР - 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190 КЭР - 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200 КЭР - 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210 КЭР - 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220 КЭР - 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230 КЭР - 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240	0,01	0,01		0,01
КЭР - 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250 КЭР - 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260 КЭР - 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270 КЭР - 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280 КЭР - 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290 КЭР - 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300 КЭР - 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310 КЭР - 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320 КЭР - 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330 КЭР - 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340 КЭР - 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350 КЭР - 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360 КЭР - 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370 КЭР - 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380 КЭР - 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390 КЭР - 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400 КЭР - 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410 КЭР - 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420 КЭР - 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430 КЭР - 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440 КЭР - 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450 КЭР - 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460 КЭР - 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470 КЭР - 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480 КЭР - 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490 КЭР - 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500	0,01	0,01	0,01	

0,01 - 0,01

УГОЛ В СТЕПЕНЯХ - МИНУТАХ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	УГОЛ В РАДИАНАХ	УГОЛ В СТЕПЕНЯХ - МИНУТАХ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА  
УГОЛ В СТЕПЕНЯХ - МИНУТАХ

4-25-2019

MARKA - НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛИЧЕСТВО		ЕДИН. ИСЧ.	MARKA - НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛИЧЕСТВО		ЕДИН. ИСЧ.																				
	КВАНТИТА	КАЧЕСТВО			КВАНТИТА	КАЧЕСТВО																					
	ТОТ	ТОТ			ТОТ	ТОТ																					
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="7">- 10,00, 20,11, 20,20</td><td rowspan="7">0,78</td><td rowspan="7">0,48</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> </table>	КПК	- 10,00, 20,11, 20,20	0,78	0,48	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="7">- 10,00, 20,11, 20,20</td><td rowspan="7">0,78</td><td rowspan="7">0,48</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> </table>	КПК	- 10,00, 20,11, 20,20	0,78	0,48	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК			
КПК	- 10,00, 20,11, 20,20				0,78	0,48																					
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
КПК	- 10,00, 20,11, 20,20	0,78	0,48																								
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="7">- 40,40</td><td rowspan="7">0,48</td><td rowspan="7">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> </table>	КПК	- 40,40	0,48	0,24	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="7">- 40,40</td><td rowspan="7">0,48</td><td rowspan="7">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> </table>	КПК	- 40,40	0,48	0,24	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК	КПКБ	КПК			
КПК	- 40,40				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
КПК	- 40,40	0,48	0,24																								
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="4">- 10, 20, 20, 20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="4">0,48</td><td rowspan="4">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 10, 20, 20, 20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ	КПК	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="4">- 10, 20, 20, 20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="4">0,48</td><td rowspan="4">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 10, 20, 20, 20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ	КПК	КПКБ									
КПК	- 10, 20, 20, 20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК	- 10, 20, 20, 20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="4">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="4">0,48</td><td rowspan="4">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ	КПК	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="4">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="4">0,48</td><td rowspan="4">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> <tr><td>КПК</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ	КПК	КПКБ									
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											
КПК																											
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 40, 40</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 40, 40	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 40, 40</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 40, 40	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 40, 40				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 40, 40	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 40, 40</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 40, 40	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 40, 40</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 40, 40	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 40, 40				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 40, 40	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 40, 40</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 40, 40	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 40, 40</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 40, 40	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 40, 40				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 40, 40	0,48	0,24																								
КПКБ																											
<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ				<table border="0"> <tr><td>КПК</td><td rowspan="2">- 20,20, 20, 20, 20, 20</td><td rowspan="2">0,48</td><td rowspan="2">0,24</td></tr> <tr><td>КПКБ</td></tr> </table>	КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24	КПКБ													
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20				0,48	0,24																					
КПКБ																											
КПК	- 20,20, 20, 20, 20, 20	0,48	0,24																								
КПКБ																											

<p>Всего в документе: 18 стр.</p> <p>Сумма: 10,00</p>				<p>Р/С № 12345-67</p>			
<p>Генеральный директор _____</p>				<p>Уполномоченный _____</p>			
<p>Подпись: _____</p>				<p>Подпись: _____</p>			
<p>М.П. _____</p>				<p>М.П. _____</p>			

Дата: 08/11/2019

Mapa. SEMENTA	VALORES DEBENTURADOS		DEBITO	Mapa. SEMENTA	VALORES DEBENTURADOS		DEBITO	
	DEBENTURADOS	DEBITO			DEBENTURADOS	DEBITO		
	12	12			12	12		
1900 } - 10, 15, 20, 25 1901 }	10	100	100	1900 } - 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100				
1902 } - 10, 15 1903 }	100	100	100	100	100			
1904 } - 10, 15 1905 }	100	100	100	100	100			
1906 } - 10, 15, 20, 25, 30, 35 1907 }	100	100	100	100	100			
1908 } - 10, 15 1909 } - 10, 15 1910 }	100	100	100	100	100			
1911 } - 10, 15 1912 } - 10, 15 1913 }	100	100	100	100	100			
1914 } - 10, 15 1915 }	100	100	100	100	100			
1916 } - 10, 15, 20, 25, 30, 35 1917 }	100	100	100	100	100			
				1918 } - 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 1919 } 1920 } 1921 } 1922 } 1923 } 1924 } 1925 } 1926 } 1927 } 1928 } 1929 } 1930 }				
				1931 } - 10, 15 1932 } 1933 }	100	100		

1933

1934 } - 10, 15 1935 } 1936 }		100	100		
1937 } - 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 1938 } 1939 } 1940 }		100	100		
1941 } - 10, 15 1942 } 1943 }		100	100		
1944 } - 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 1945 } 1946 } 1947 } 1948 } 1949 } 1950 }		100	100		

*Handwritten signature or note at the bottom right.*

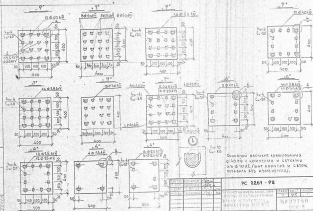
KAPITAL SAMUDAYA	KONTRIBUSI		JUMLAH
	RI	RI	
	RUBAH - RUKH		
BPR BPR BPR BPR } - 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR BPR } - 10, 10, 10, 10			
BPR BPR } - 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10

KAPITAL SAMUDAYA	KONTRIBUSI		JUMLAH
	RI	RI	
	RUBAH - RUKH		
BPR BPR } - 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10
BPR BPR } - 10, 10, 10, 10, 10	1,00	0,10	1,10

2000-2000


RUMAH SAKIT - 10	
RUMAH SAKIT - 10	RUMAH SAKIT - 10
RUMAH SAKIT - 10	RUMAH SAKIT - 10
RUMAH SAKIT - 10	RUMAH SAKIT - 10

KUM. 100/2000



PC 3261-92

Layout 4/10/2011