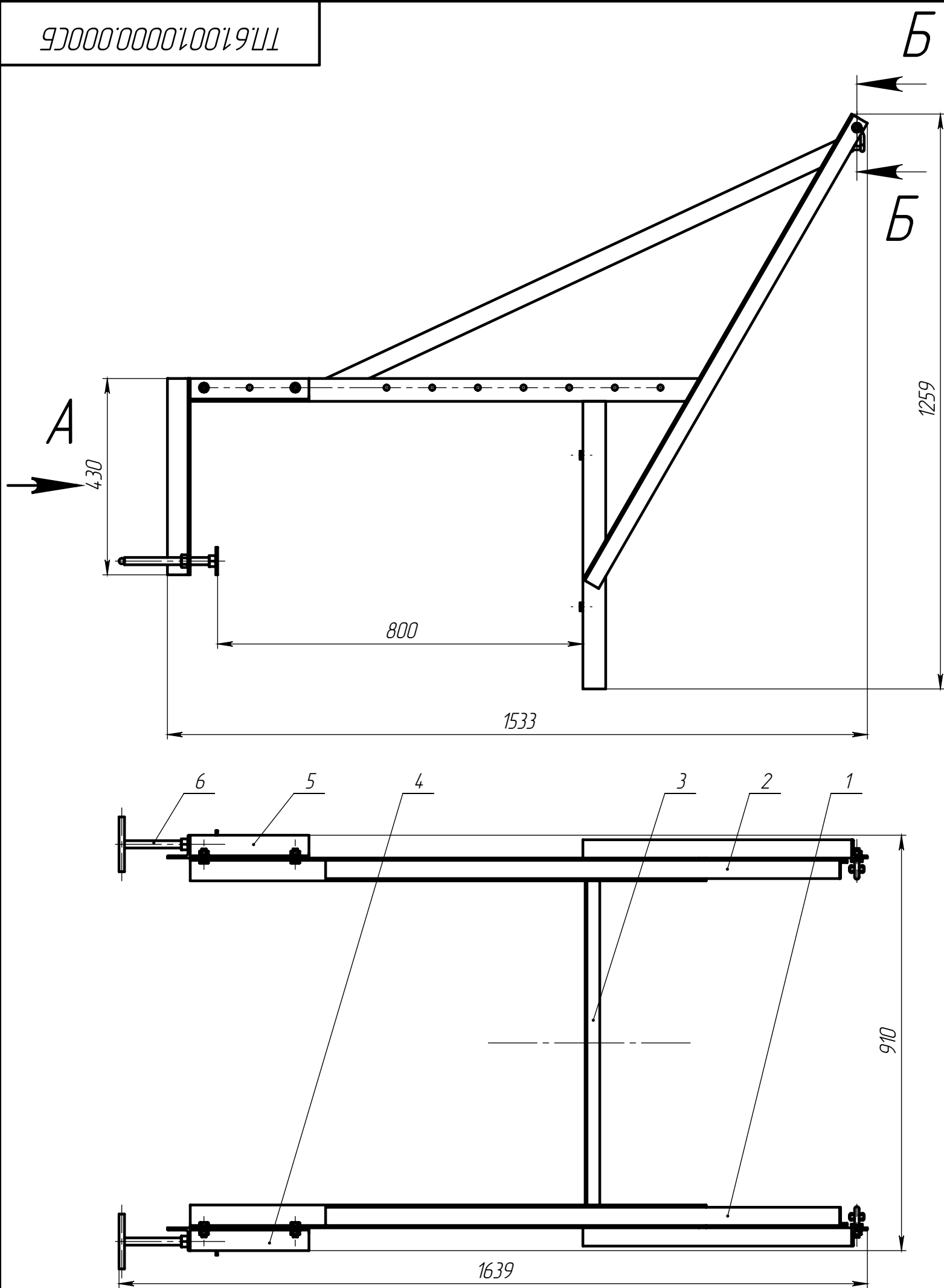


TP.61.001.0000.000CB



Размеры для справок.

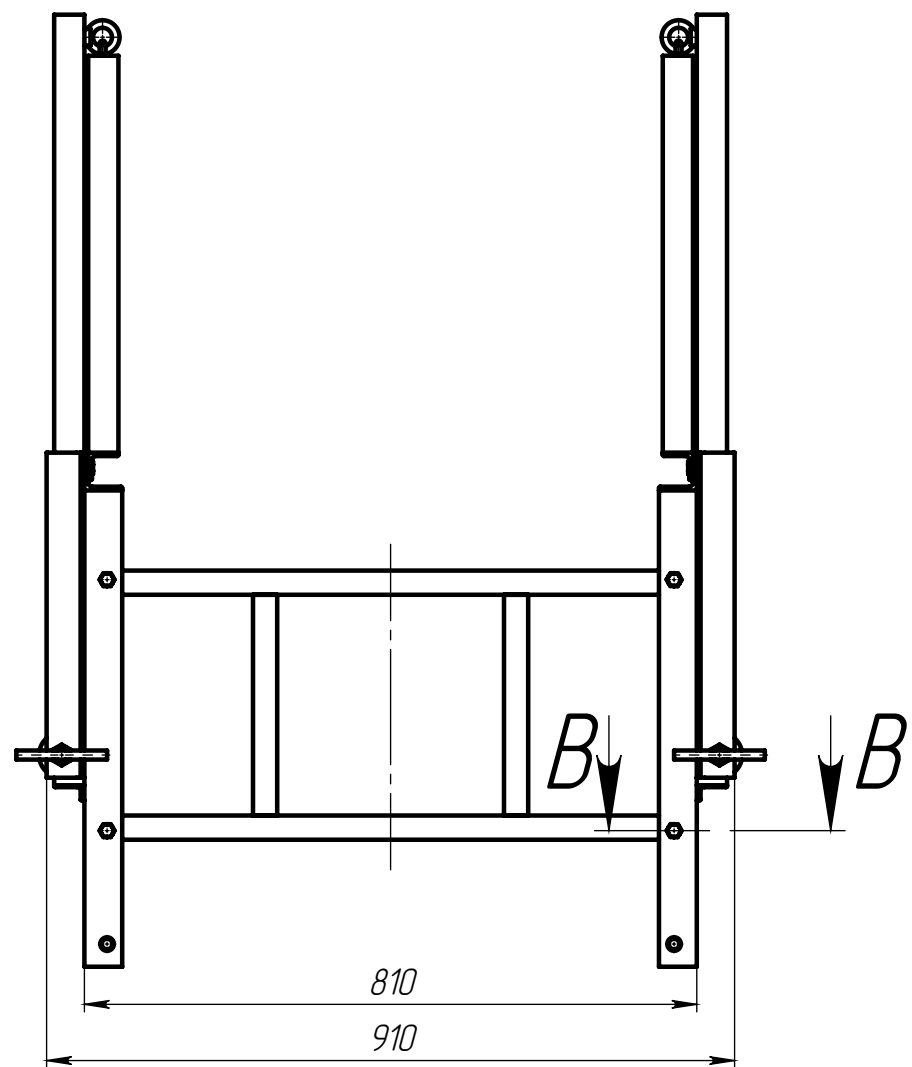
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			TP.61.001.0000.000CB	Сборочный чертеж		*А3; А3
				Сборочные единицы		
А3		1	TP.61.001.0100.000CB	Рама	1	
А3		2	TP.61.001.0200.000CB	Рама	1	
А3		3	TP.61.001.0300.000CB	Связь	1	
А3		4	TP.61.001.0400.000CB	Упор	1	
А3		5	TP.61.001.0500.000CB	Упор	1	
А4		6	TP.61.001.0600.000CB	Фиксатор	2	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М10х25 ГОСТ 7798-70	8	
		8		Гайка М10 ГОСТ 5915-70	10	
		9		Рым-болт М10х0,5 ГОСТ 4751-73	2	
		10		Шайба А.10 ГОСТ 11371-78	10	
				Прочие изделия		
		11		Скоба такелажная DIN 82101 А М8	2	

					ТП.61.001.0000.000СБ				
					Кронштейн мусоросбороса универсальный МСКУ-600 Сборочный чертёж	Литера		Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		И		38.59	1:10
Разраб.				13.10.2026					
Пров.									
Т.контр.						Лист	1	Листов	2
						ТанПласт			
Н.контр.									
Утв.									

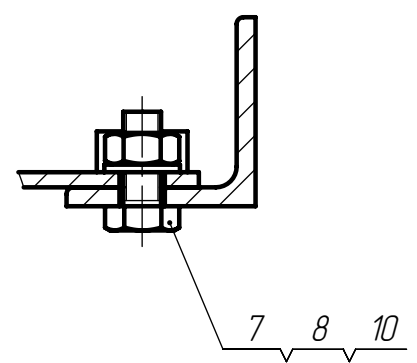
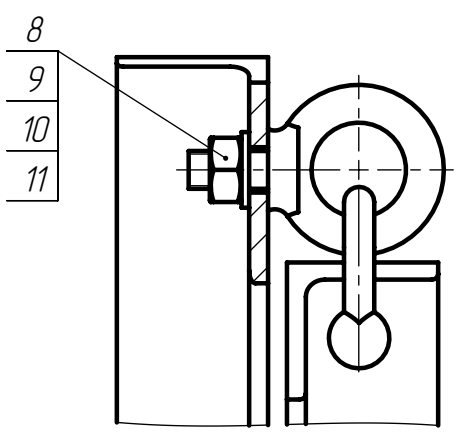
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------	----------	---------------

930000.000001.0001.9111

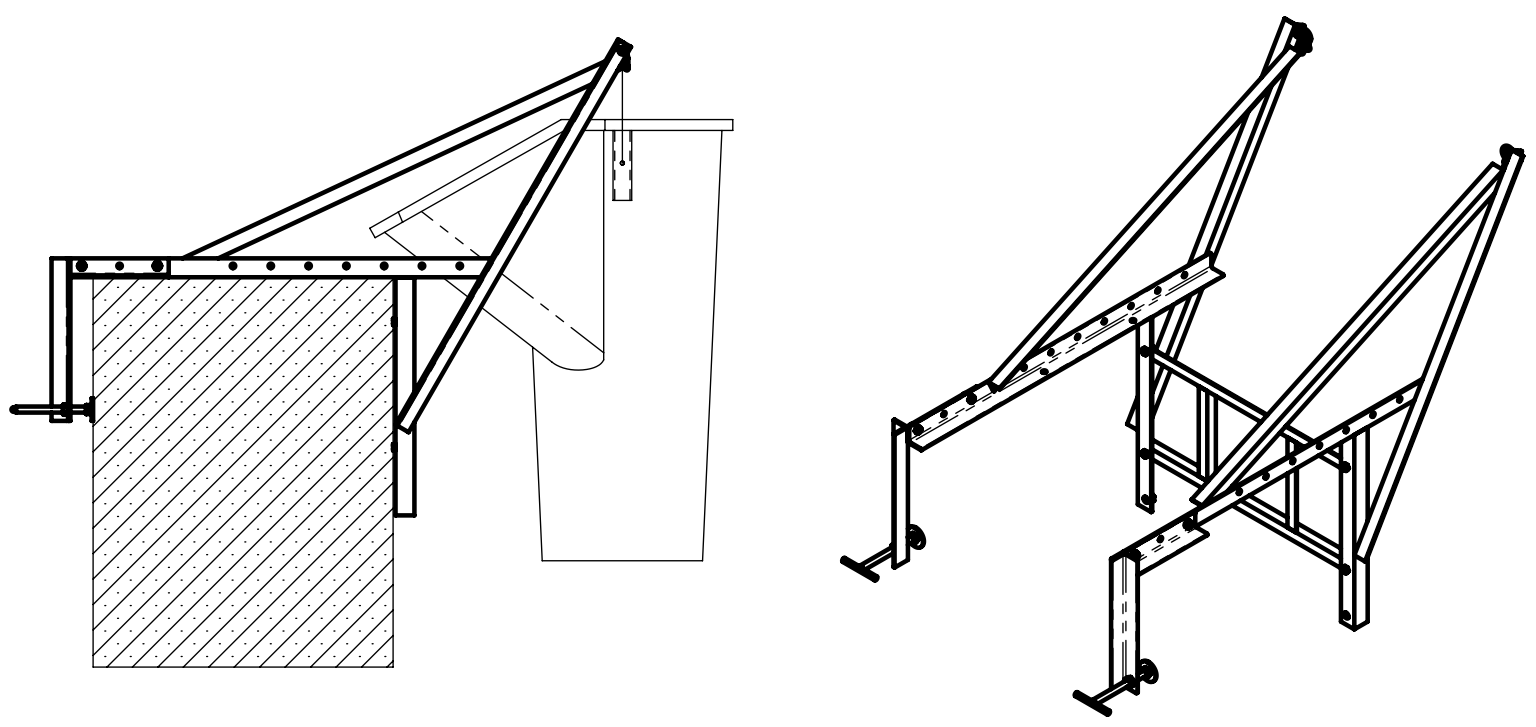
A



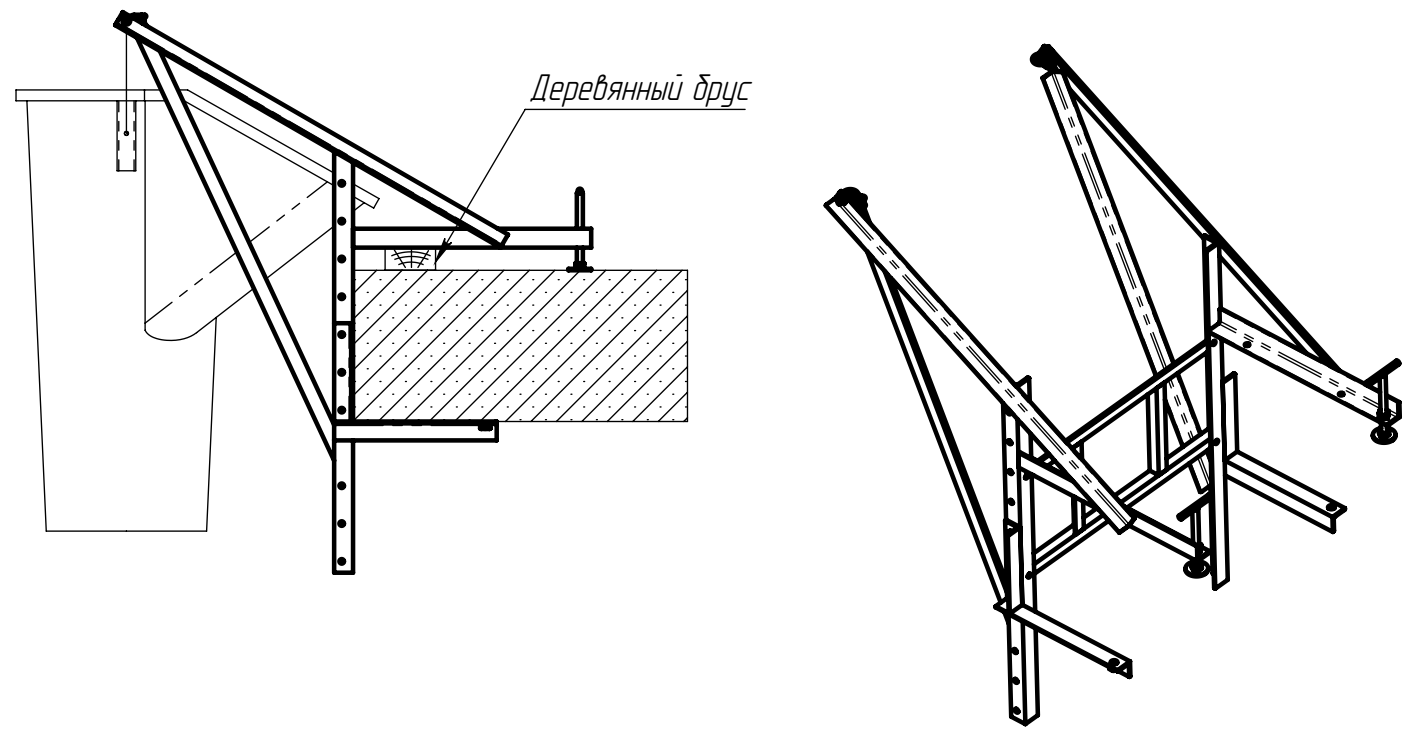
Б-Б (1 : 2) В-В (1 : 2)



Установка кронштейна на вертикальной стене



Установка кронштейна на горизонтальной плите



Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
-----	------	----------	---------	------

ТП.61.001.00000.0000СБ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
				Справ. №
				Перв. примен.

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a bracket or support structure, showing dimensions and angles.

Dimensions:

- Overall width: 1483
- Overall height: 1259
- Horizontal distance from left edge to vertical support: 1422*
- Horizontal distance from vertical support to right edge: 860
- Horizontal distance from left edge to horizontal member: 100*
- Horizontal distance from horizontal member to right edge: 296
- Vertical distance from horizontal member to base: 630*
- Vertical distance from base to horizontal member: 50*
- Vertical distance from horizontal member to top edge: 50*

Angles:

- Angle between horizontal member and vertical support: 25°
- Angle between horizontal member and base: 40°
- Angle between horizontal member and top edge: 40°
- Angle between horizontal member and vertical support (bottom): 50°

Other features:

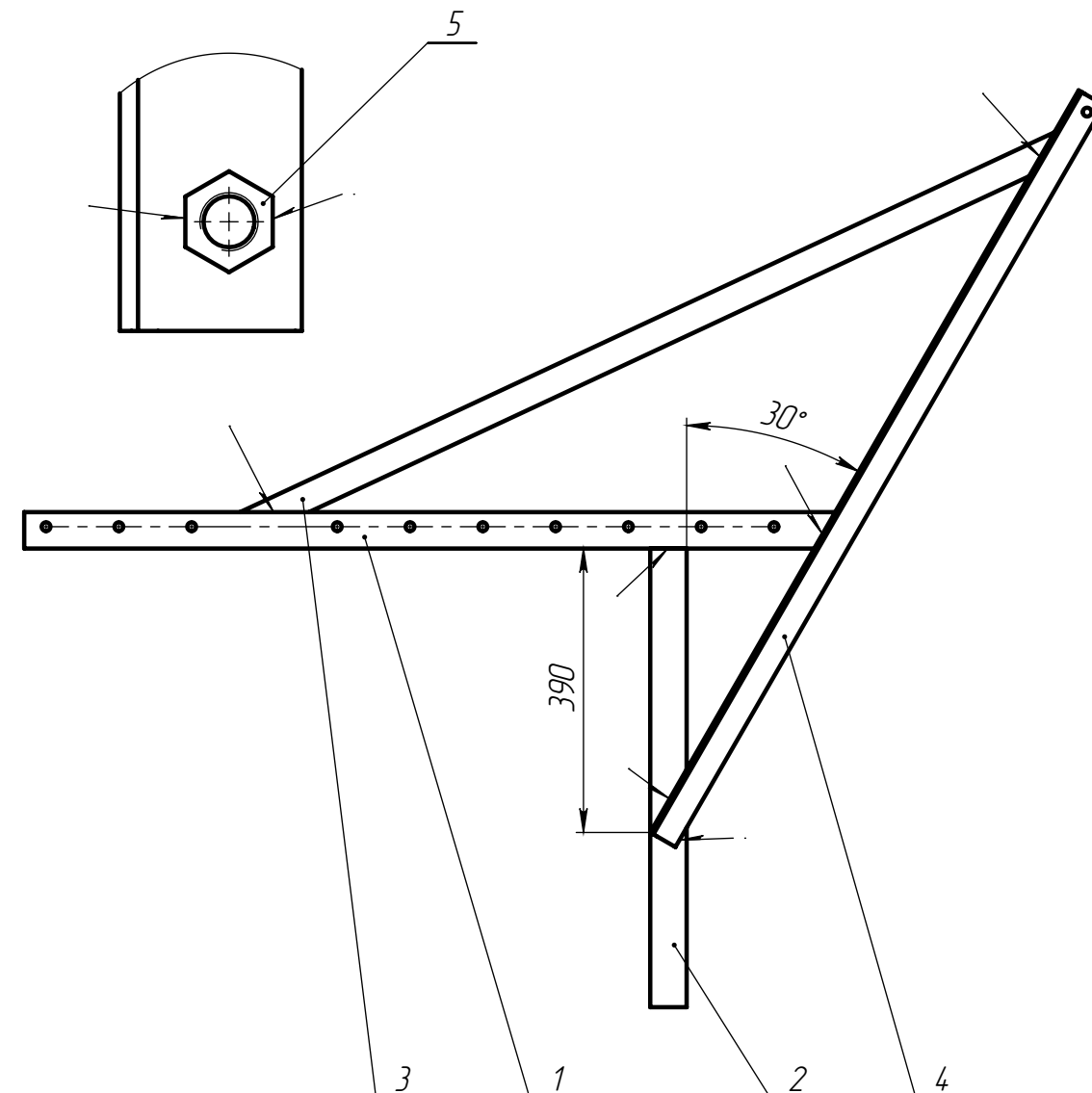
- A downward arrow labeled 'A' is positioned near the horizontal member.
- The horizontal member has a dashed line indicating a centerline or axis.
- The vertical support has a small rectangular feature at the base.

Technical drawing of a long, thin rectangular object, possibly a beam or a component. The drawing shows a side view with a small rectangular protrusion on the left end. Dimensions are indicated: a vertical dimension of 90* on the left, a horizontal dimension of 318* from the left edge to the first of two circular features, a horizontal dimension of 332* between the two circular features, and a vertical dimension of 30* on the right end.

1. *Размеры для справок.
2. Сварная конструкция II категории по ОСТ 92.1114-80.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Сварные швы зачистить.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей, сплошным швом. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
6. Резьбовые отв. от покрытия предохранить.
7. Подготовка поверхности под окрашивание по ГОСТ 9.402-2004.
8. Покрытие-грунт-эмаль по ржавчине "Зв1", черный. ТУ2313-045-3281 1438-2003.



5

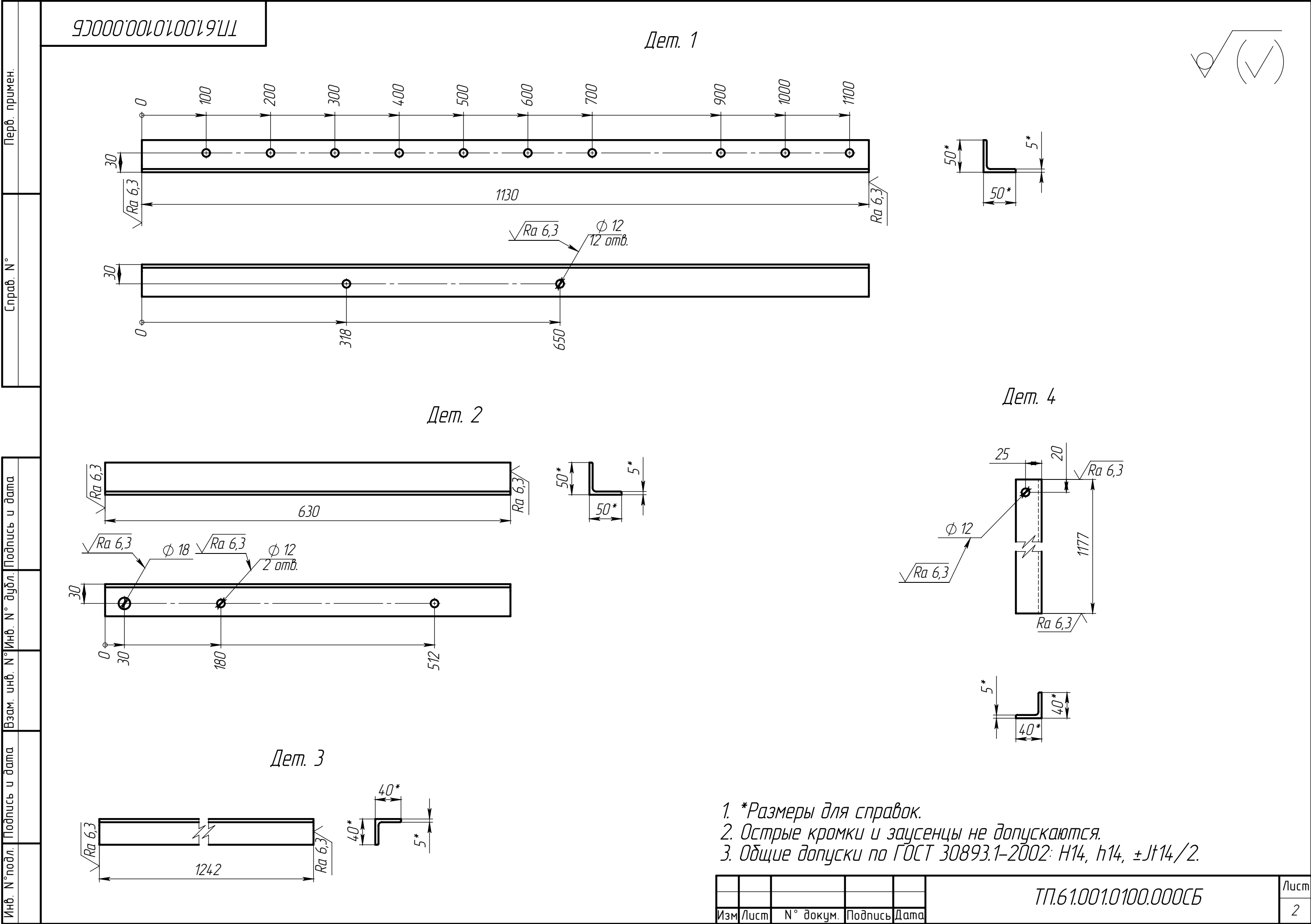


Поз.	Наименование				Длина	Кол.	Примечание
1	Уголок 50х50х4 ГОСТ 8509-86				1130	1	
2	Уголок 50х50х4 ГОСТ 8509-86				630	1	
3	Уголок 40х40х4 ГОСТ 8509-86				1242	1	
4	Уголок 40х40х4 ГОСТ 8509-86				1177	1	
5	Гайка М16 ГОСТ 5915-70					1	

					ТП.61.001.0100.0000СБ				
					Рама Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		И		13.76	1:10
Разраб.			13.10.2026			Лист	1	Листов	2
Пров.									
Т.контр.									
					Сталь 3 ГОСТ 535-88	ТанПласт			
Н.контр.									
Умб.									

Копировал:

Формат А3



Инв. №подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инв. №

Подпись и дата

Справ. №

Перв. примен.

ТП.61.001.0200.000СБ

1483

1259

860

630*

390

50*

50*

30°

40°

40°

25°

1422*

296

30°

100*

25°

332*

150*

30*

30*

318*

332*

90*

30*

А-А

1. *Размеры для справок.

2. Сварная конструкция II категории по ОСТ 92.1114-80.

3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

4. Сварные швы зачистить.

5. Сварку производить по контуру прилегания деталей, сплошным швом. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.

6. Резьбовые отв. от покрытия предохранить.

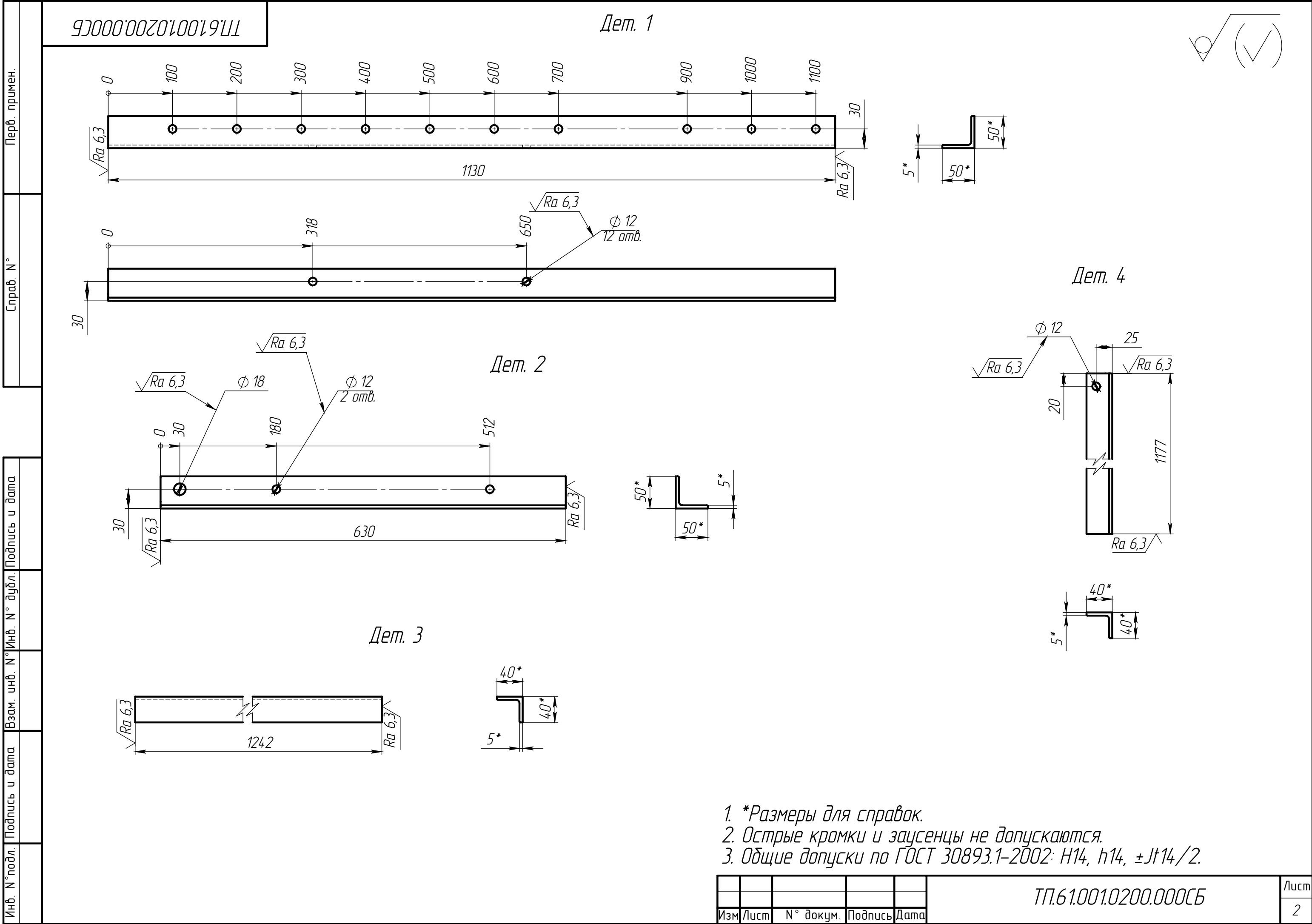
7. Подготовка поверхности под окрашивание по ГОСТ 9.402-2004.

8. Покрытие-грунт-эмаль по ржавчине "Зв1", черный. ТУ2313-045-3281 14.38-2003.

Поз.	Наименование	ДЛИНА	Кол.	Примечание
1	Уголок 50x50x4 ГОСТ 8509-86	1130	1	
2	Уголок 50x50x4 ГОСТ 8509-86	630	1	
3	Уголок 40x40x4 ГОСТ 8509-86	1242	1	
4	Уголок 40x40x4 ГОСТ 8509-86	1177	1	
5	Гайка М16 ГОСТ 5915-70		1	

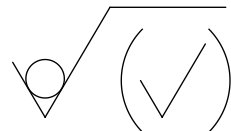
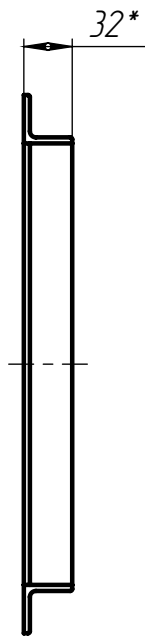
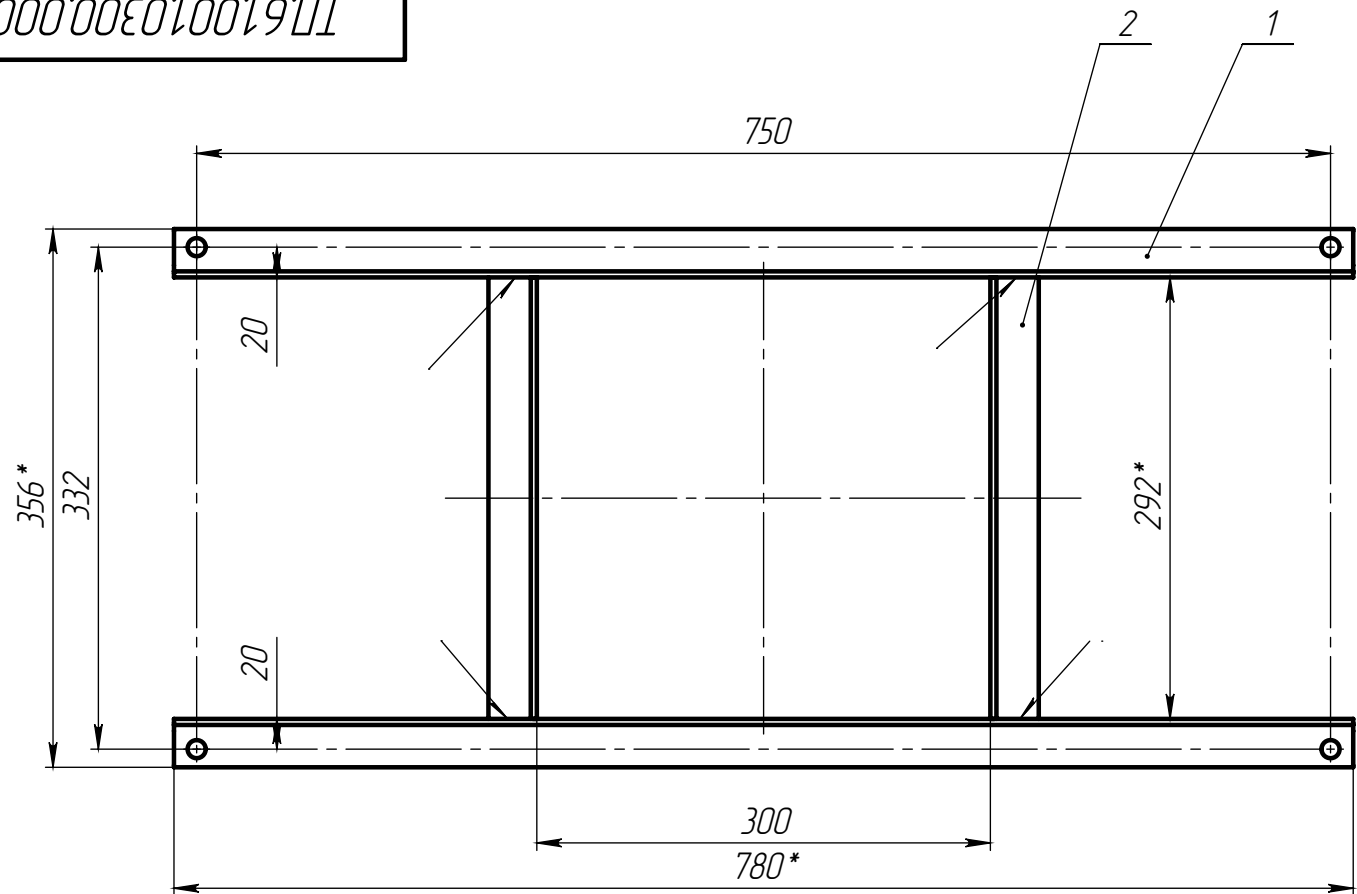
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП.61.001.0200.000СБ			
Разраб.				13.10.2026	Рама Сборочный чертеж			
Пров.								
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 3 ГОСТ 535-88			
Утв.								
					Литера	Масса	Масштаб	
					и	13.76	1:10	
					Лист	1	Листов 2	
					ТанПласт			

Копировал: Формат А3

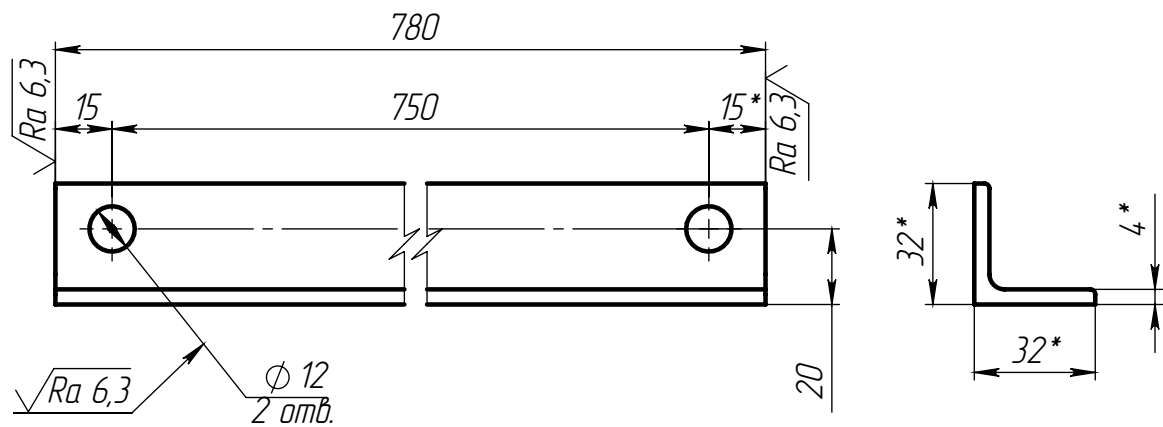


Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.

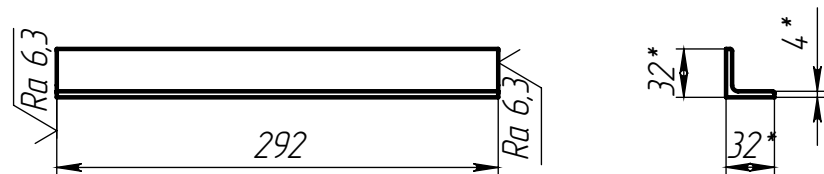
ТП.61.001.0300.000СБ



Дет. 1

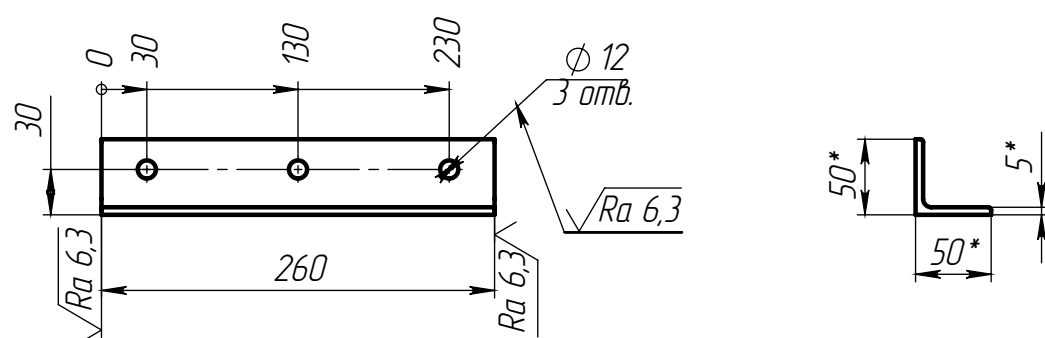
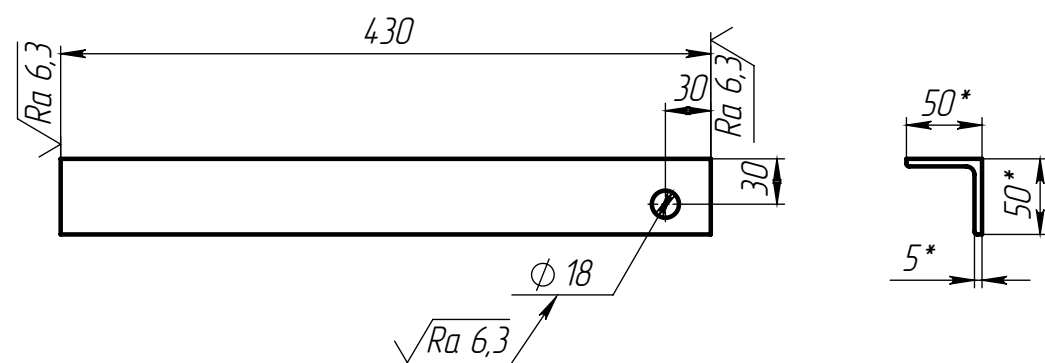
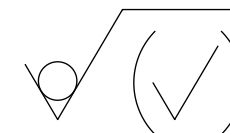


Дет. 2



- *Размеры для справок.
- Сварная конструкция II категории по ОСТ 92.1114-80.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Сварные швы зачистить.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей, сплошным швом. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Подготовка поверхности под окрашивание по ГОСТ 9.402-2004.
- Покрытие-грунт-эмаль по ржавчине "ЗБ1", черный. ТУ2313-045-3281 14.38-2003.
- Острые кромки и заусенцы не допускаются.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, н14,

Поз.	DESCRIPTION				Длина	Кол.	Примечание											
1	Уголок 32х32х4 ГОСТ 8509-86				780	2												
2	Уголок 32х32х4 ГОСТ 8509-86				292	2												
					ТП.61.001.0300.000СБ													
					Связь Сборочный чертеж						Литера	Масса	Масштаб					
											и			4.06	1:5			
											Лист		Листов		1			
											Сталь 3 ГОСТ 535-88						ТанПласт	
Изм	Лист	N° докум.	Подпись	Дата														
Разраб.				13.10.2026														
Пров.																		
Т.контр.																		
Н.контр.																		
Утв.																		



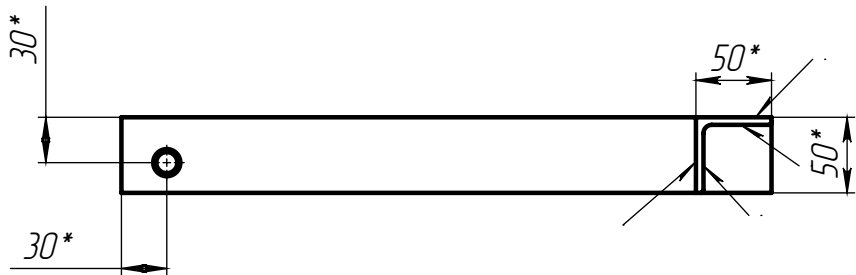
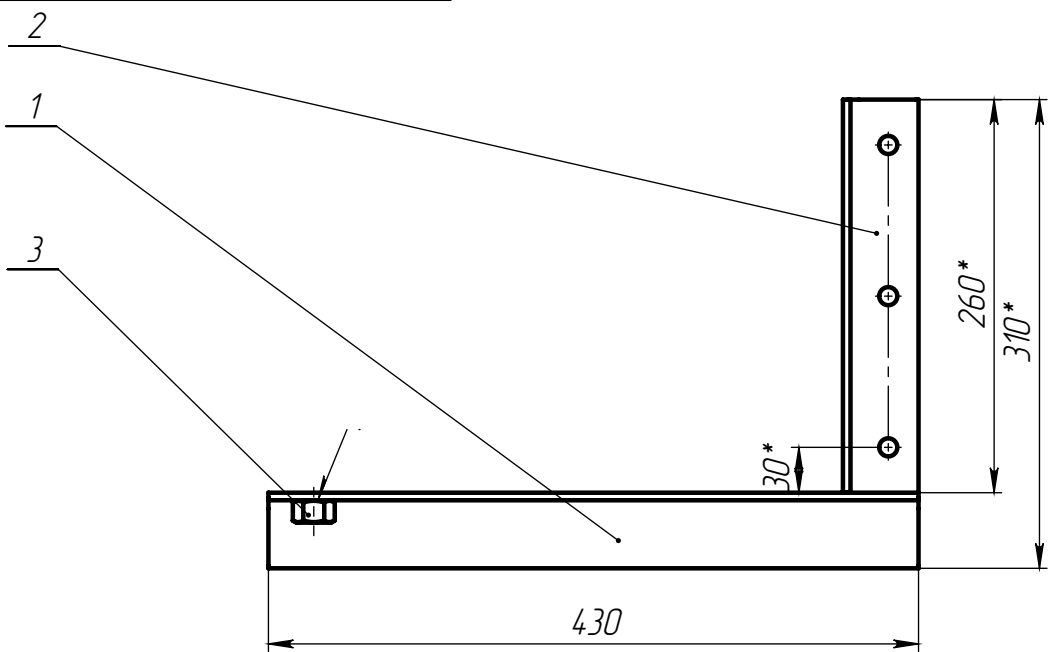
1. *Размеры для справок.
2. Сварная конструкция II категории по ОСТ 92.1114-80.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Сварные швы зачистить.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей, сплошным швом. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
6. Резьбовые отв. от покрытия предохранить.
7. Подготовка поверхности под окрашивание по ГОСТ 9.402-2004.
8. Покрытие-грунт-эмаль по ржавчине "ЗБ1", черный. ТУ2313-045-3281 1438-2003.
9. Острые кромки и заусенцы не допускаются.
10. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14,

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A3		1	ТП.61.001.04.00.001	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86	1	
A3		2	ТП.61.001.04.00.002	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86	1	
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М16 ГОСТ 5915-70	1	

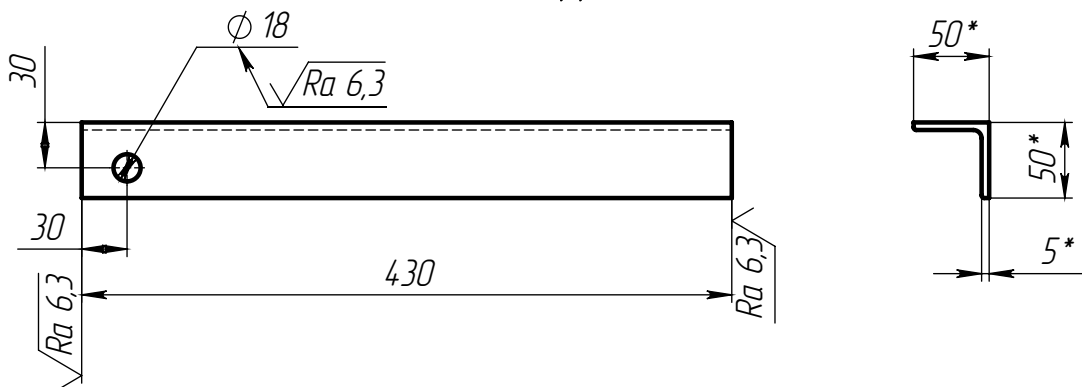
					ТП.61.001.04.00.000СБ					
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Упор Сборочный чертеж		Литера	Масса	Масштаб	
Разраб.				13.10.2026			И		2.61	1:5
Пров.										
Т.контр.							Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сталь 3 ГОСТ 535-88		ТанПласт			
Утв.										

Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.

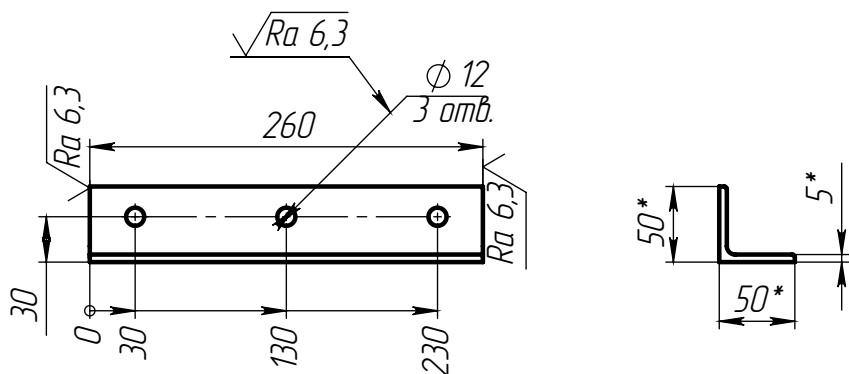
ТП.61.001.0500.000СБ



Дет. 1



Дет. 2



- *Размеры для справок.
- Сварная конструкция II категории по ОСТ 92.1114-80.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Сварные швы зачистить.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей, сплошным швом. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Резьбовые отв. от покрытия предохранить.
- Подготовка поверхности под окрашивание по ГОСТ 9.402-2004.
- Покрытие-грунт-эмаль по ржавчине "ЗВ1", черный. ТУ2313-045-3281 1438-2003.
- Острые кромки и заусенцы не допускаются.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14,

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A3	1		ТП.61.001.0500.001	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86	1	
A3	2		ТП.61.001.0500.002	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86	1	
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М16 ГОСТ 5915-70	1	

					ТП.61.001.0500.000СБ				
					Упор Сборочный чертеж	Литера		Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		и		2.61	1:5
Разраб.				13.10.2026					
Пров.									
Т.контр.						Лист		Листов	1
					Сталь 3 ГОСТ 535-88	ТанПласт			
Н.контр.									
Утв.									

[illegible]

Подпись и дата	
----------------	--

Размеры для справок.

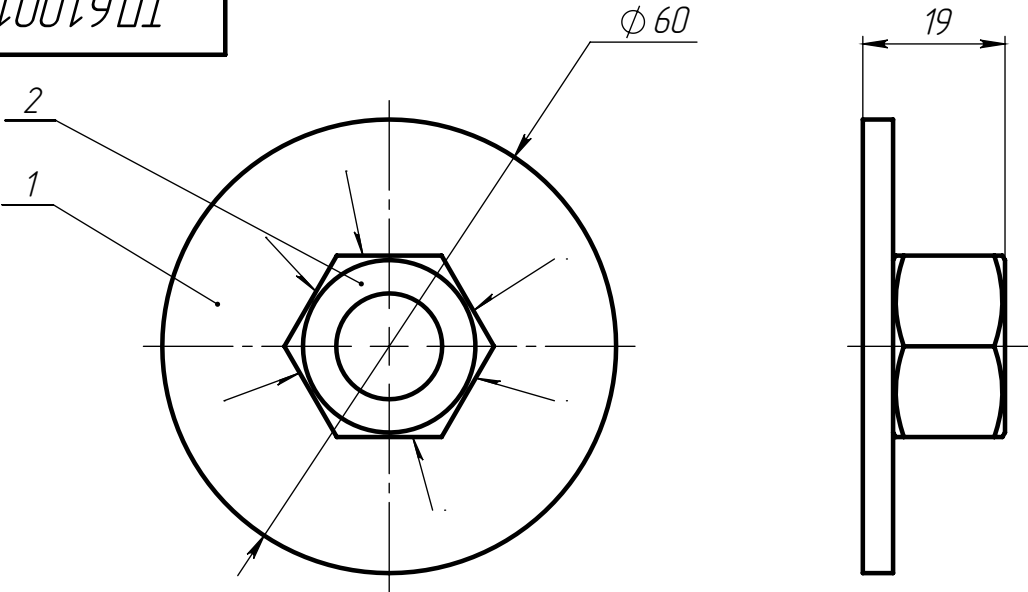
Взам. инв. N°	инв. N°	Инв. N° дубл.	Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
							<u>Сборочные единицы</u>		
			A4		1	ТП.61.001.0610.000СБ	Пятка	1	
			A4		2	ТП.61.001.0620.000СБ	Рукоятка	1	

Инв. N°подл.	Подпись и дата					ТП.61.001.0600.000СБ				
		Изм	Лист	N° докум.	Подпись	Дата	Литера		Масса	Масштаб
		Разраб.				13.10.2026	И		0.55	1:2
		Пров.								
		Т.контр.					Лист		Листов 1	
							ТанПласт			
		Н.контр.								
		Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

TP.61.001.0610.000CB



1. Размеры для справок.
2. Сварная конструкция II категории по ОСТ 92.1114-80.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Сварные швы зачистить.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей, сплошным швом. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
6. Резьбовые отв. от покрытия предохранить.
7. Подготовка поверхности под окрашивание по ГОСТ 9.402-2004.
8. Покрытие-грунт-эмаль по ржавчине "ЗВ1", черный. ТУ2313-045-3281 1438-2003.

Подпись и дата

Взам. инв. №

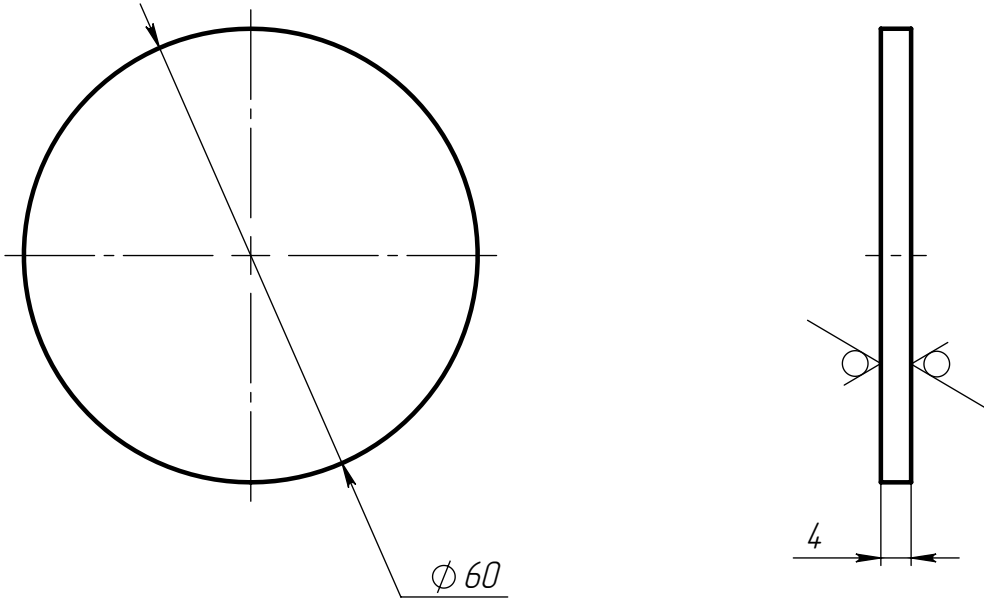
Подпись и дата

Инв. № подл.

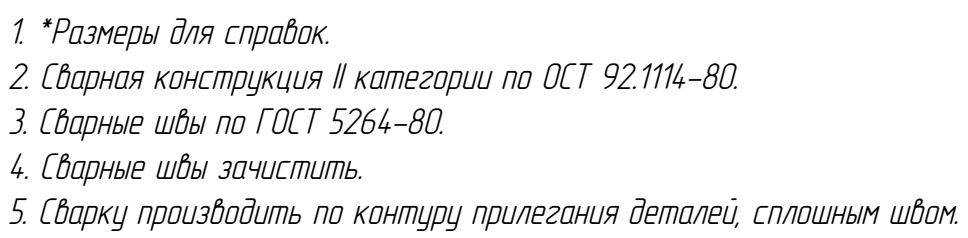
Инв. № подл.

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4		1	TP.61.001.0610.001	Пятка	1	
				Стандартные изделия		
		2		Гайка М16 ГОСТ 5915-70	1	

					TP.61.001.0610.000CB			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Пятка Сборочный чертеж			
Разраб.				13.10.2026				
Пров.								
Т.контр.								
Н.контр.					ТанПласт			
Утв.								
					Литера	Масса	Масштаб	
					и	0.13	1:1	
					Лист	Листов	1	

Справ. №		Перв. примен.		ТП.61.001.0610.001					$\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$						
															
1. Острые кромки и заусенцы не допускаются. 2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±Jt14/2.															
Инв. №подл.	Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		ТП.61.001.0610.001				
	Изм	Лист	№ докум.		Подпись		Дата		Пятка		Литера	Масса	Масштаб		
	Разраб.				13.10.2026		И				0.09	1:1			
	Пров.						Лист	Листов			1				
	Т.контр.						Сталь 3 ГОСТ 535-88				ТанПласт				
	Н.контр.														
	Утв.														

В. № подл.



Формат А4