



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

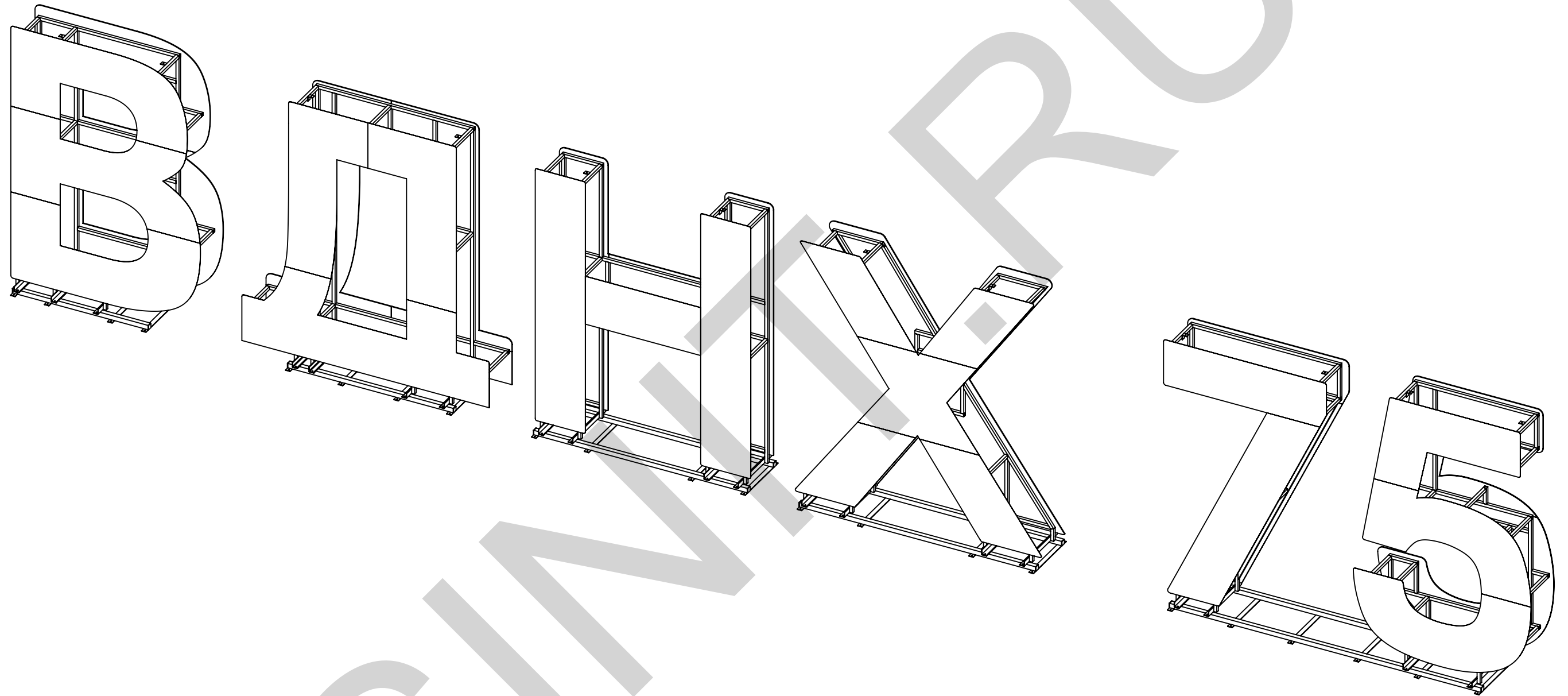
Изм. № дудл.

Взам. инв. №

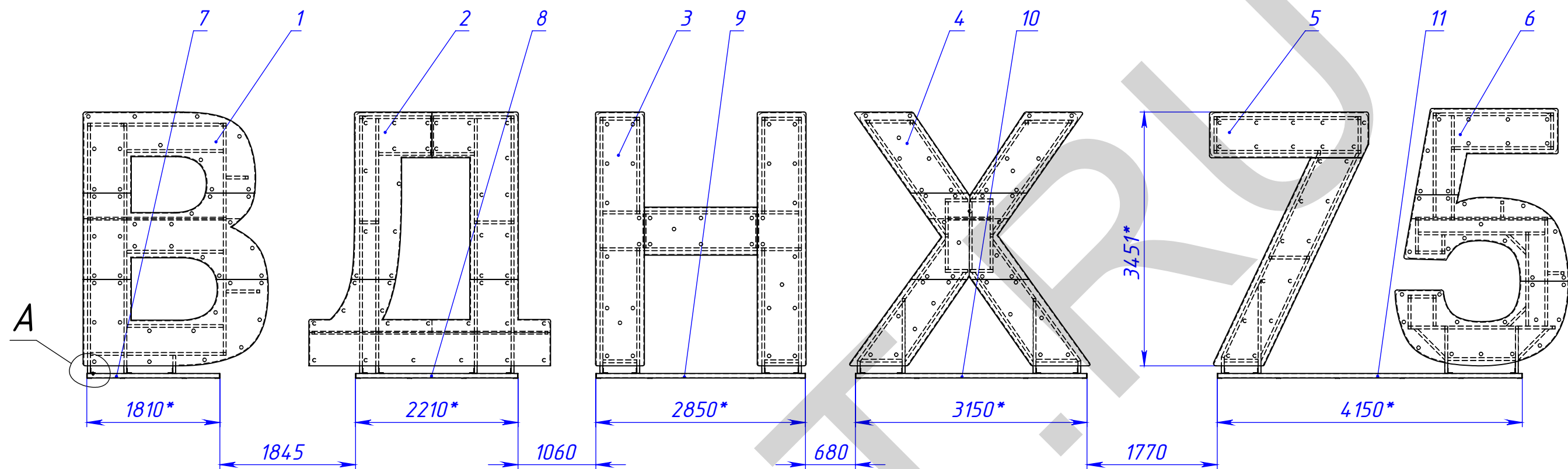
Подпись и дата

Инд. № подл.

Общий вид составных частей букв ВДНХ75

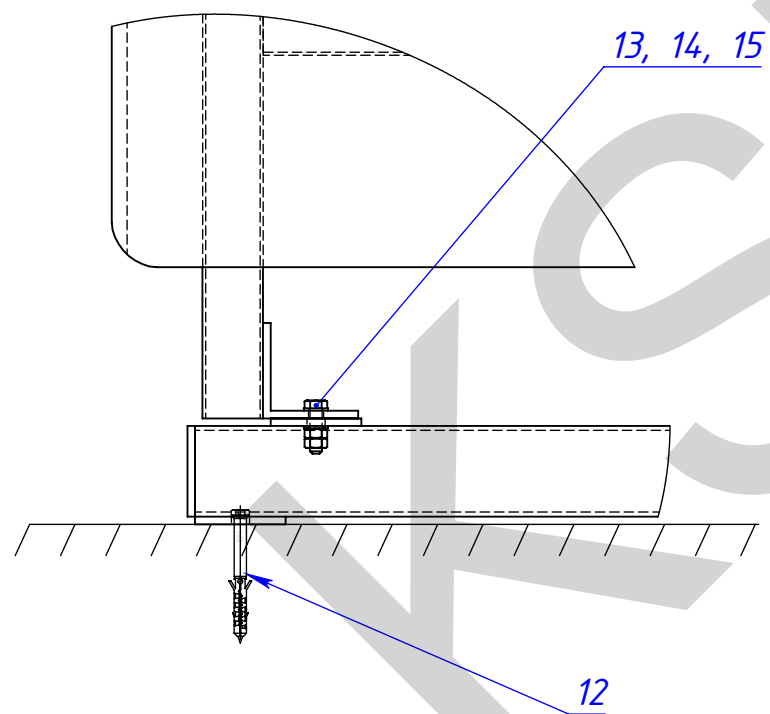


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Составные части букв ВДНХ75</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Тришин		24.07.2014				
Проб.								
Т.контр.						Лист 1	Листов 1	
Нач. КБ						ООО "ПФ "АДМ"		
Н.контр.								
Утв.								



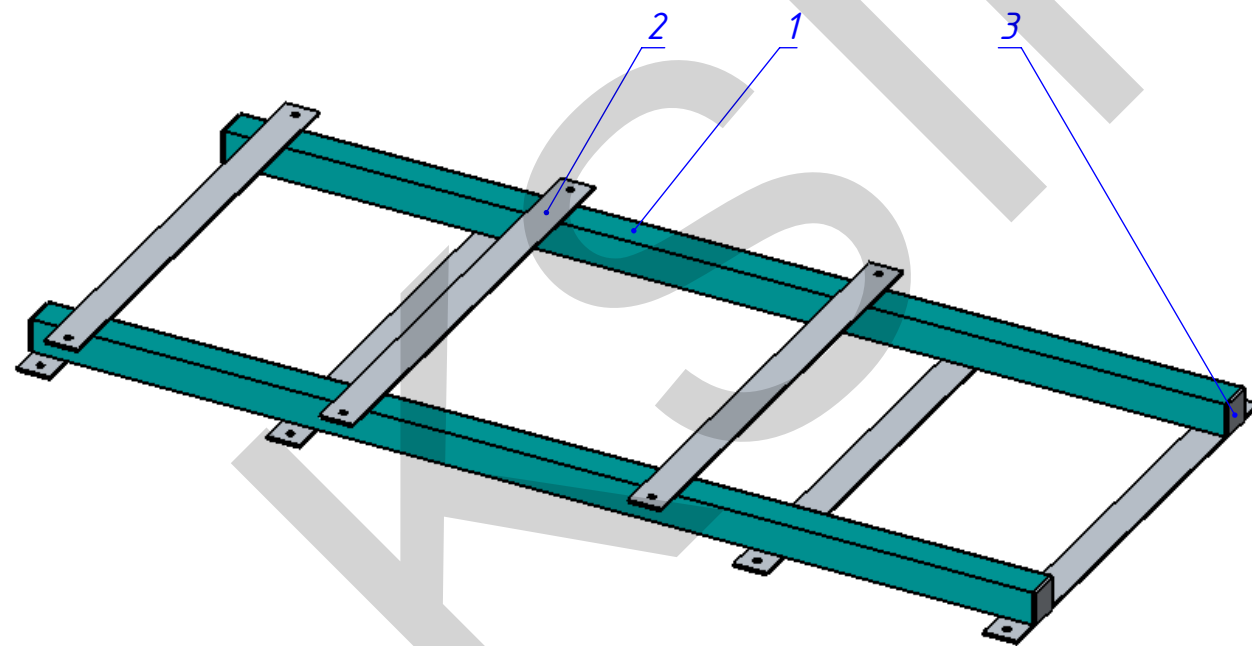
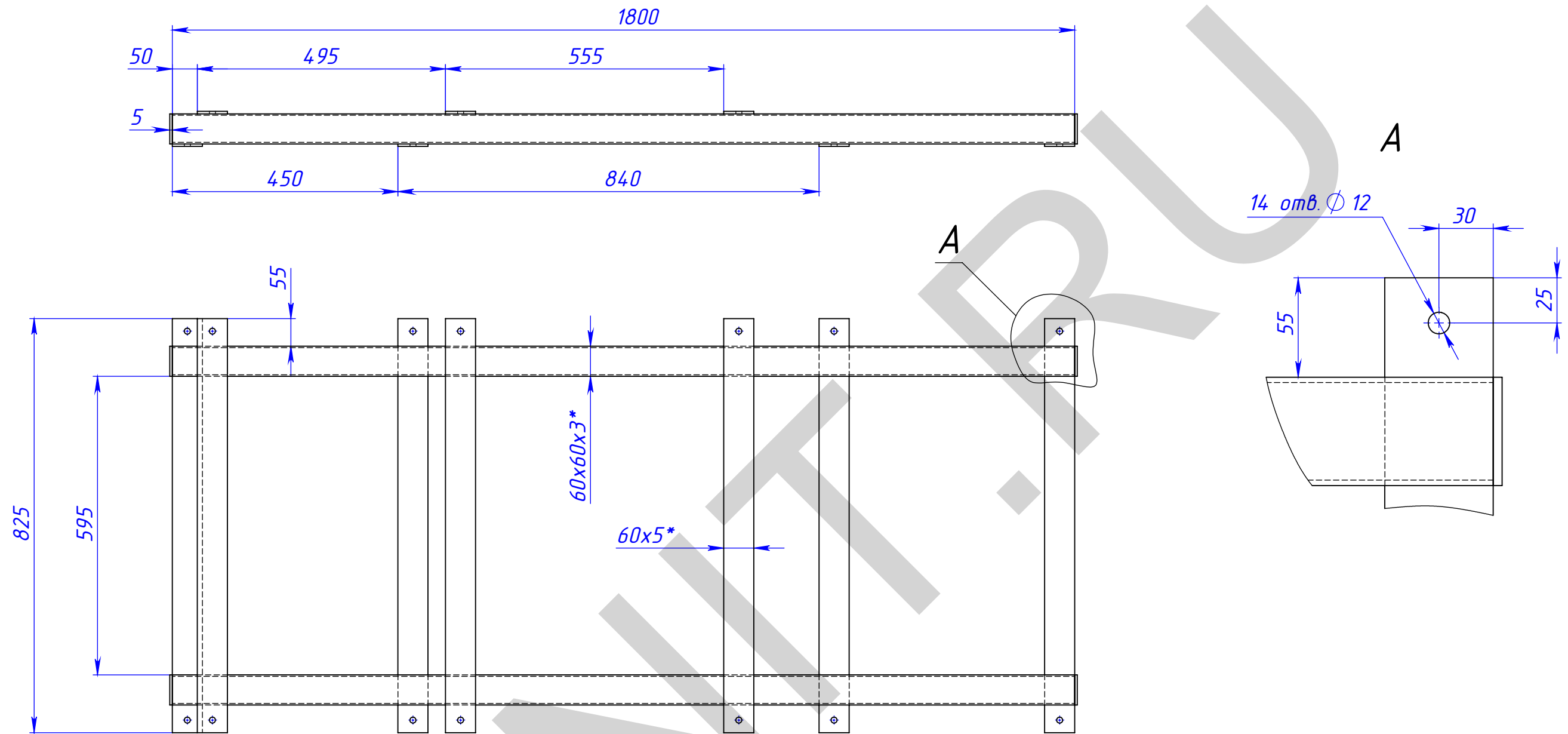
1. \*Размеры для справок.

A



Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		ВДНХ75 - Буква В	по отд. черт.	1
2		ВДНХ75 - Буква Д	-----	1
3		ВДНХ75 - Буква Н	-----	1
4		ВДНХ75 - Буква Х	-----	1
5		ВДНХ75 - Цифра 7	-----	1
6		ВДНХ75 - Цифра 5	-----	1
7		Основание буквы В (ВДНХ75)		1
8		Основание буквы Д (ВДНХ75)		1
9		Основание буквы Н (ВДНХ75)		1
10		Основание буквы Х (ВДНХ75)		1
11		Основание цифр 75 (ВДНХ75)		1
12		Анкер для асфальта	-	44
13		Болт М8 ГОСТ 7798-70	М8х30	40
14		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	80
15		Шайба 8 ГОСТ 11371-78	-	80

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка букв ВДНХ75		
		Тришин		24.07.2014	Лит.	Масса	Масштаб
Проб.							
Т.контр.					Лист 1	Листов 6	
Нач. КБ					ООО "ПФ "АДМ"		
Н.контр.							
Утв.							

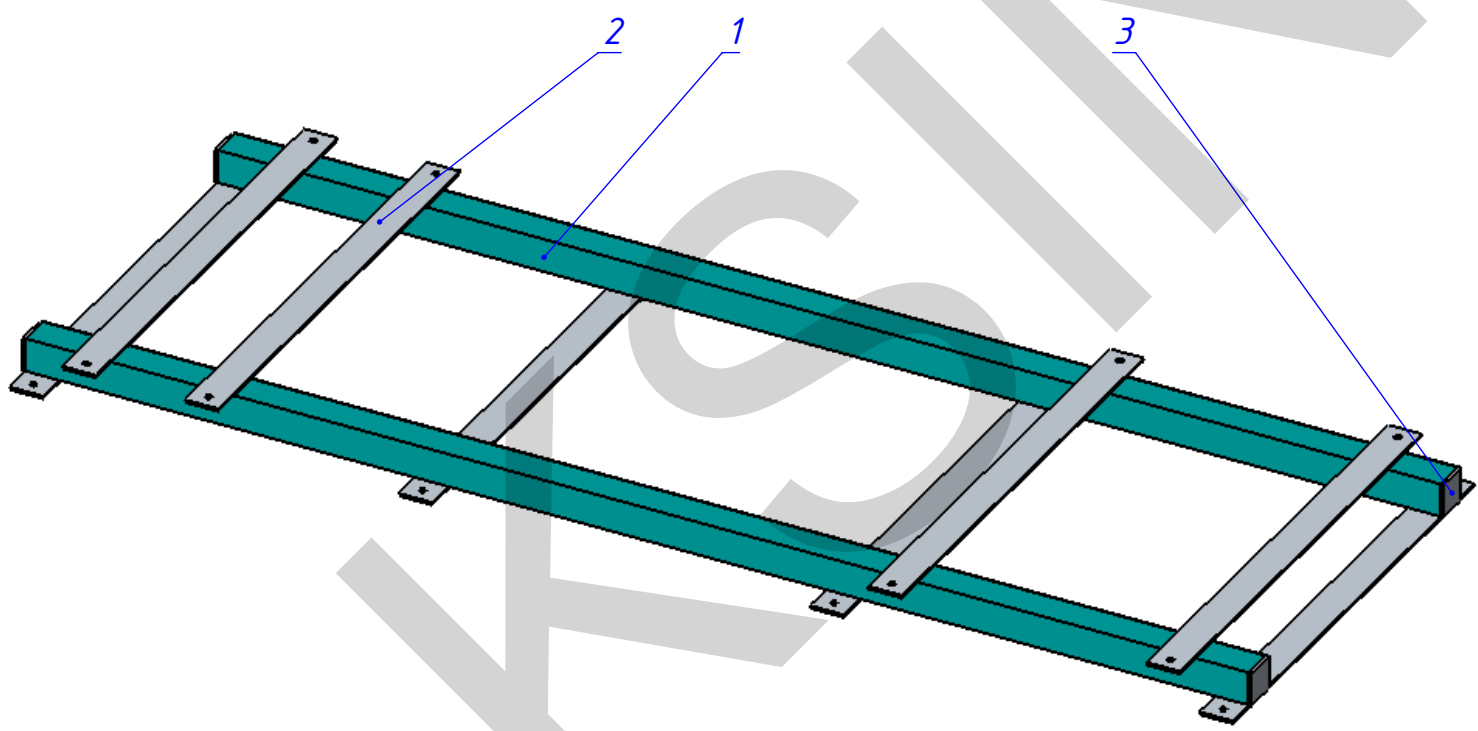
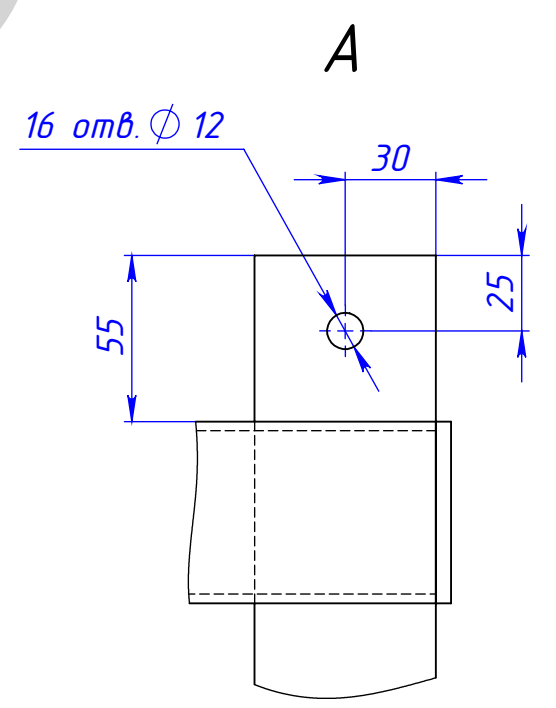
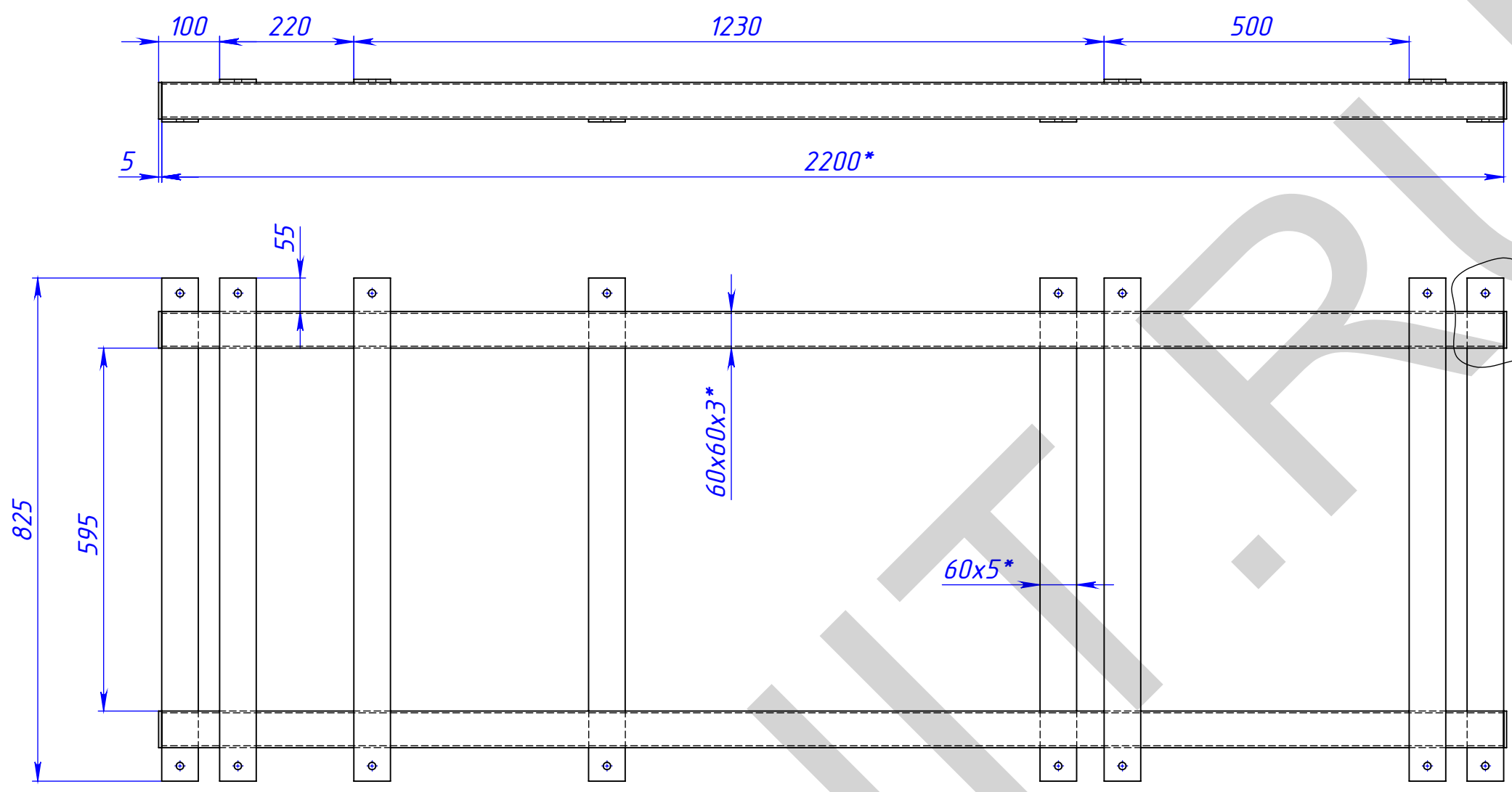


1. \*Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
3. Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.

Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 60x60x3 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=1800	2
2		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=825	7
3		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=60	4

				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	<p style="text-align: center;"><b>Основание буквы В (ВДНХ75)</b></p>		
Разраб.	Тришин	24.07.2014				
Пров.						
Т.контр.						
Нач. КБ						
Н.контр.				Лист 2	Листов 6	
Утв.				<b>ООО "ПФ "АДМ"</b>		

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



- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.

Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 60x60x3 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=2200	2
2		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=825	8
3		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=60	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Основание буквы Д (ВДНХ75)</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Тришин		24.07.2014				
Пров.								
Т.контр.								
Нач. КБ								
Н.контр.								
Утв.								

Лист 3		Листов 6	
ООО "ПФ "АДМ"			

Перв. примен.

Справ. №

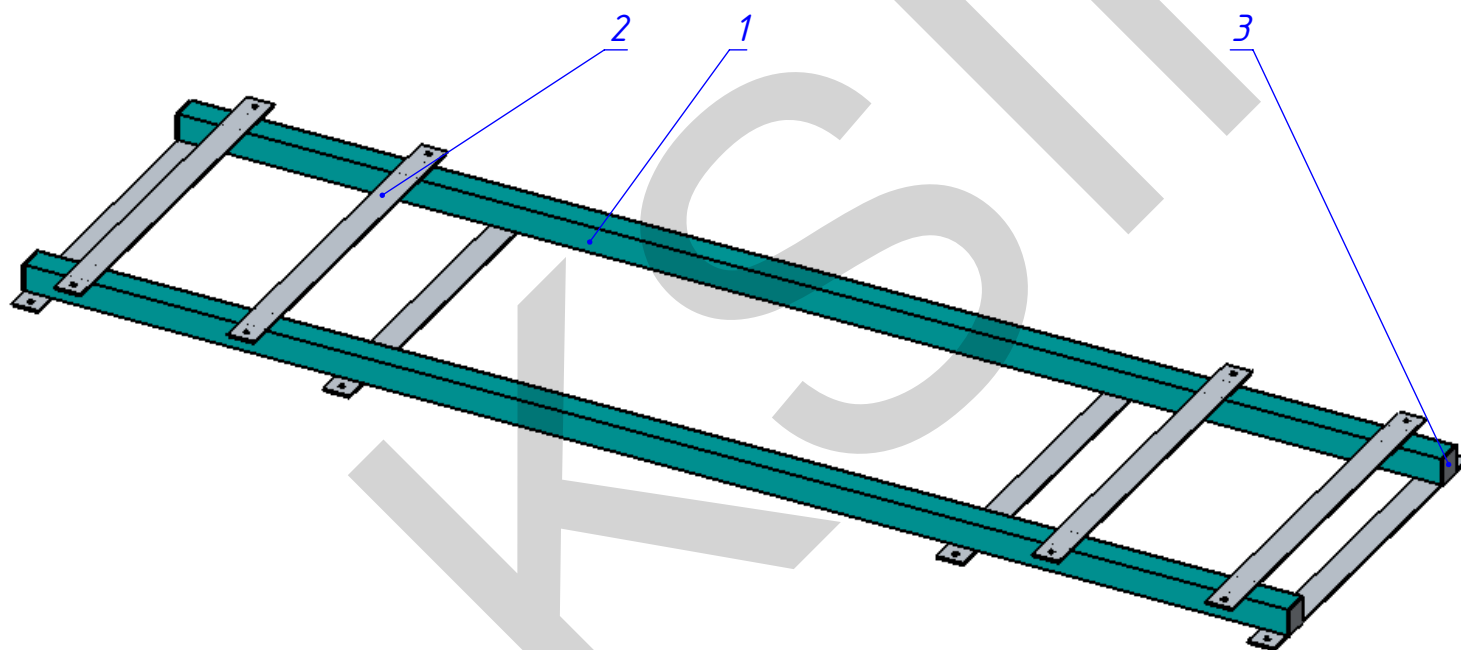
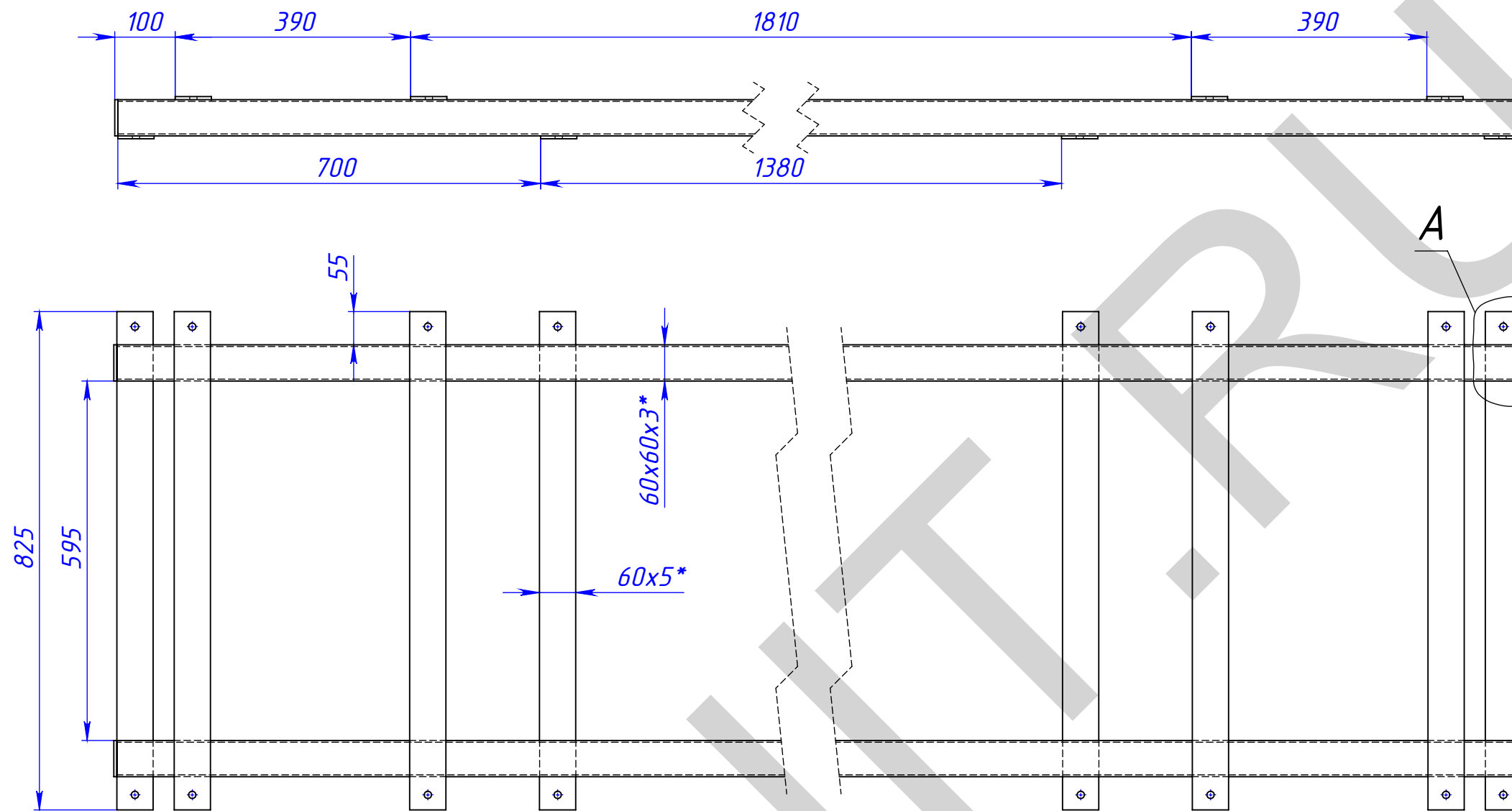
Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



1. \*Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
3. Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.

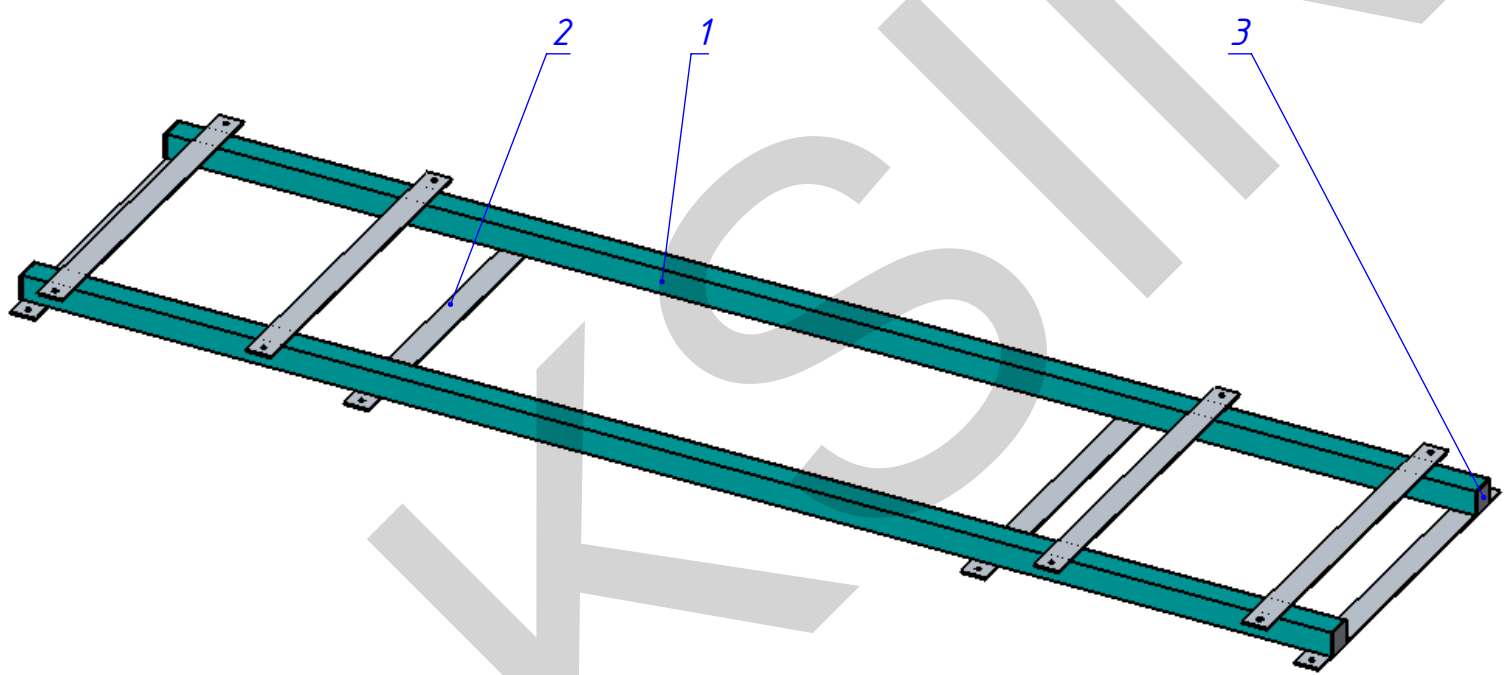
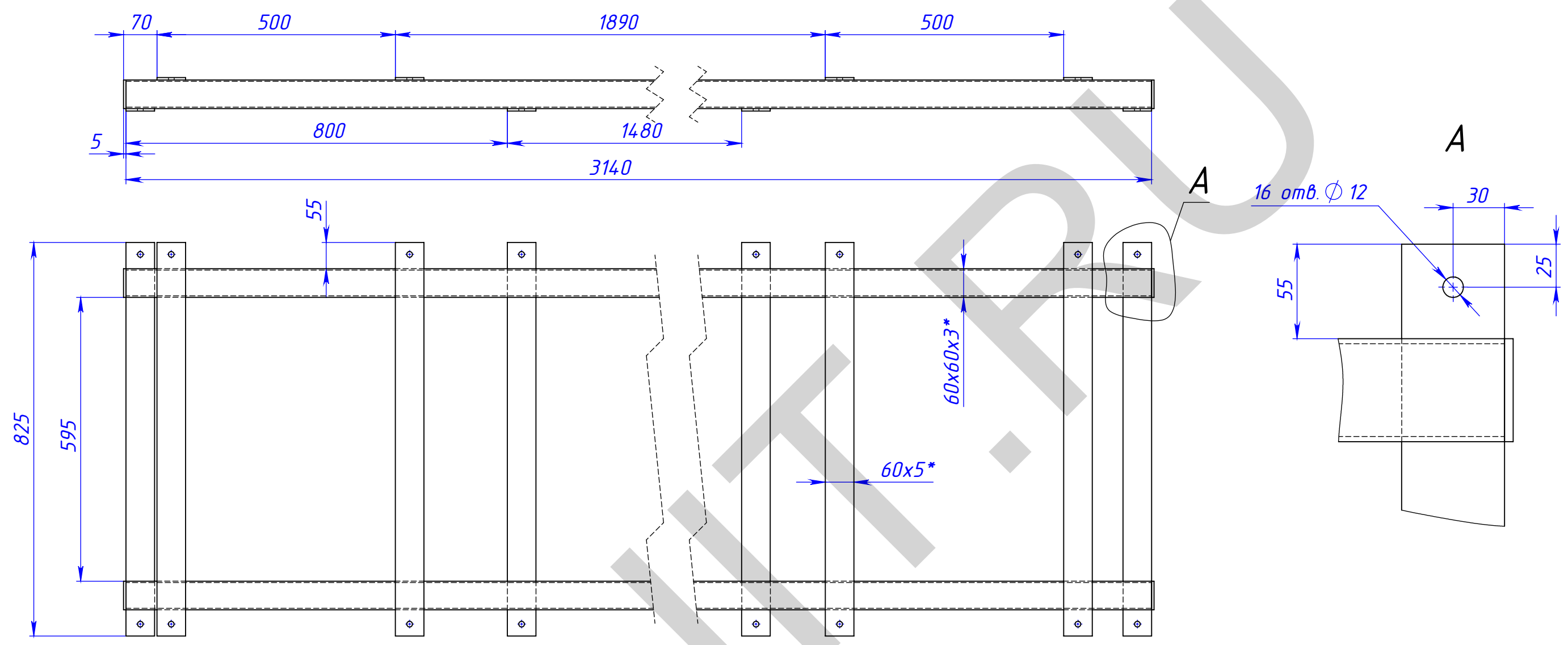
Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 60x60x3 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=2840	2
2		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=825	8
3		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=60	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Основание буквы Н (ВДНХ75)</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Тришин		24.07.2014				
Пров.								
Т.контр.								
Нач. КБ								
Н.контр.								
Утв.								
						Лист 4    Листов 6		
						ООО "ПФ "АДМ"		



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



- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.

Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 60x60x3 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=3140	2
2		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=825	8
3		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=60	4

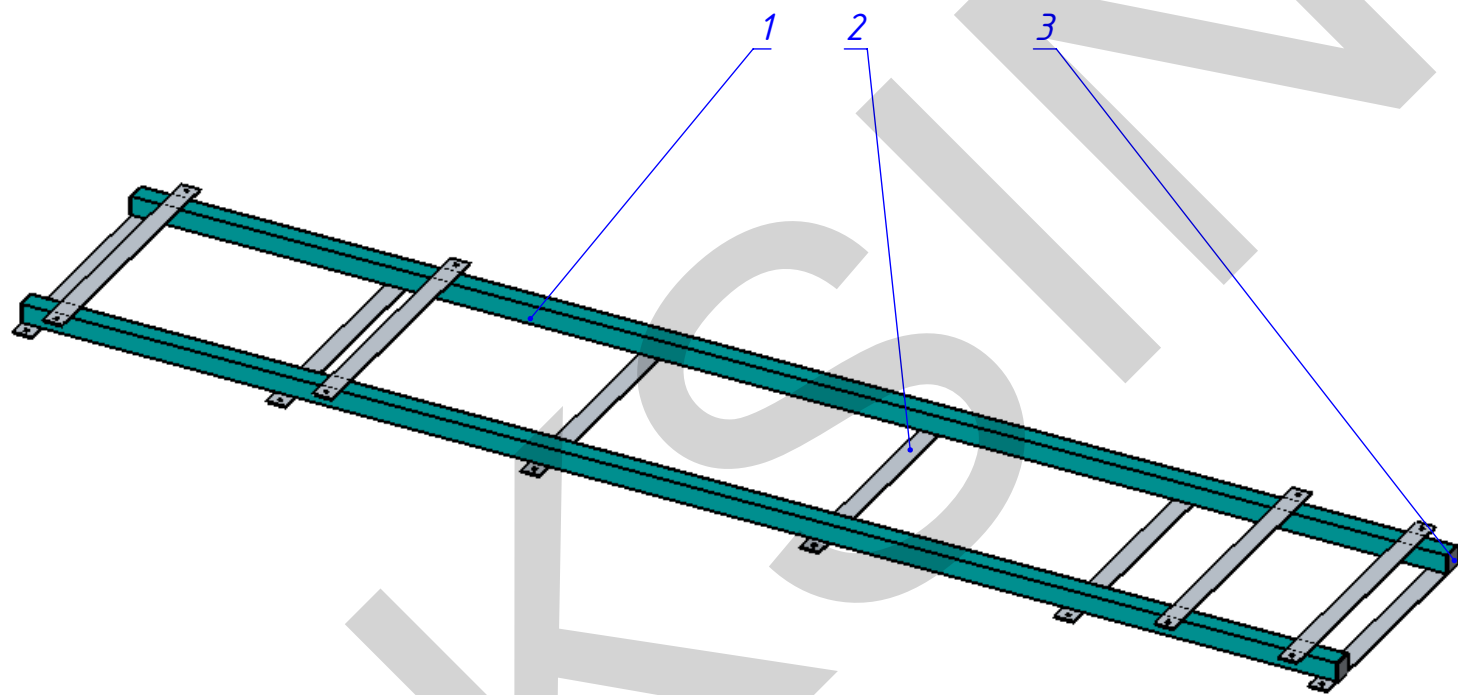
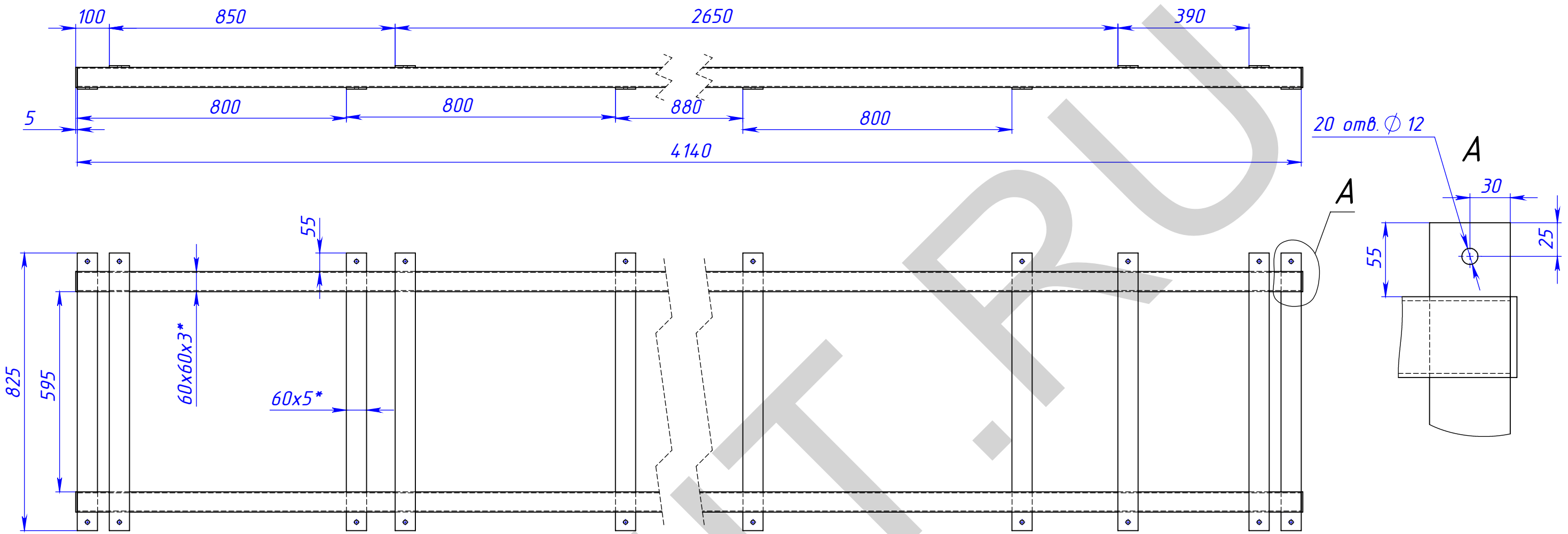
  

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Основание буквы X (ВДНХ75)</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Тришин		24.07.2014				
Пров.								
Т.контр.								
Нач. КБ								
Н.контр.								
Утв.								

Лист 5    Листов 6

**ООО "ПФ "АДМ"**

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



1. \*Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
3. Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.

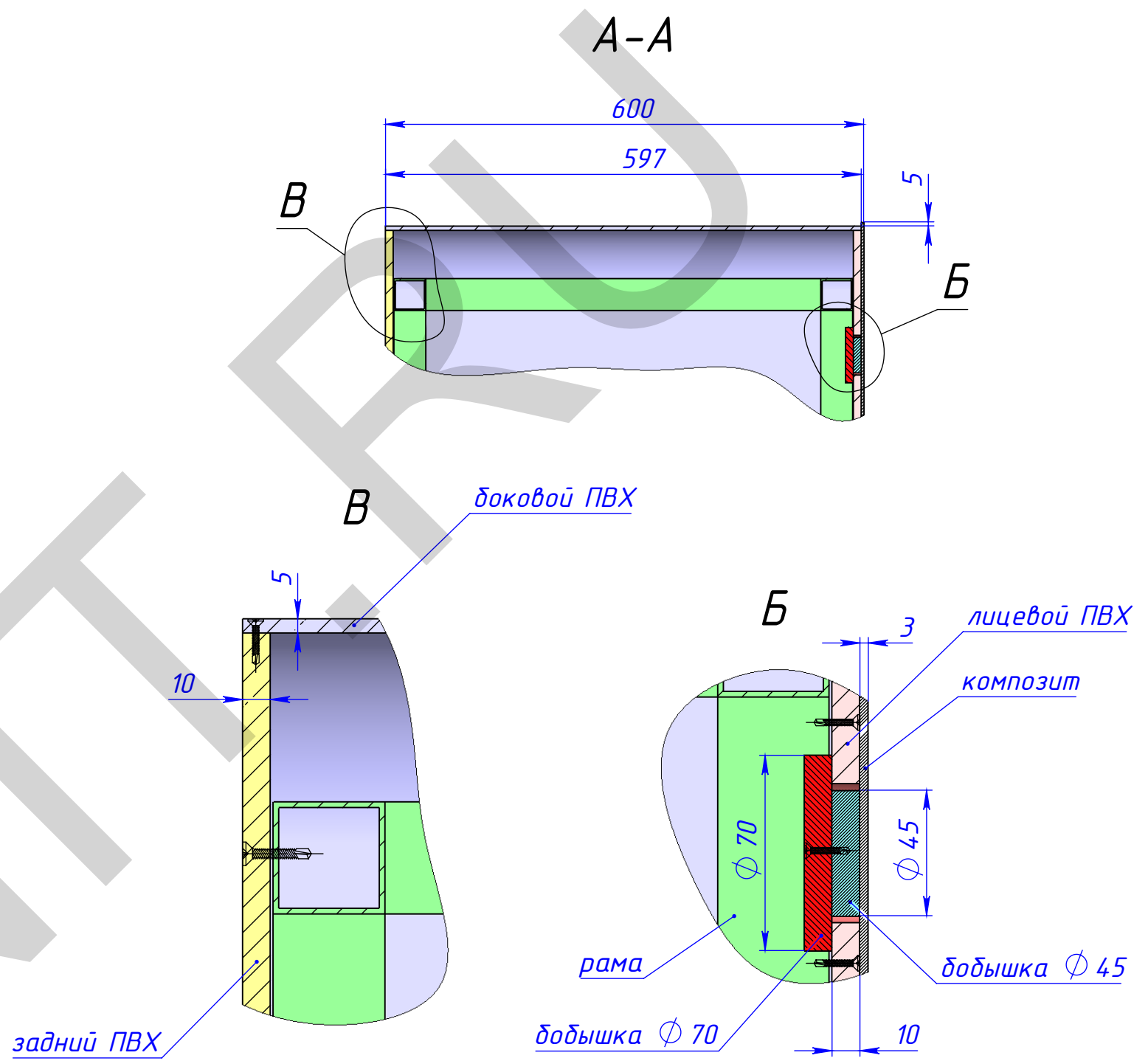
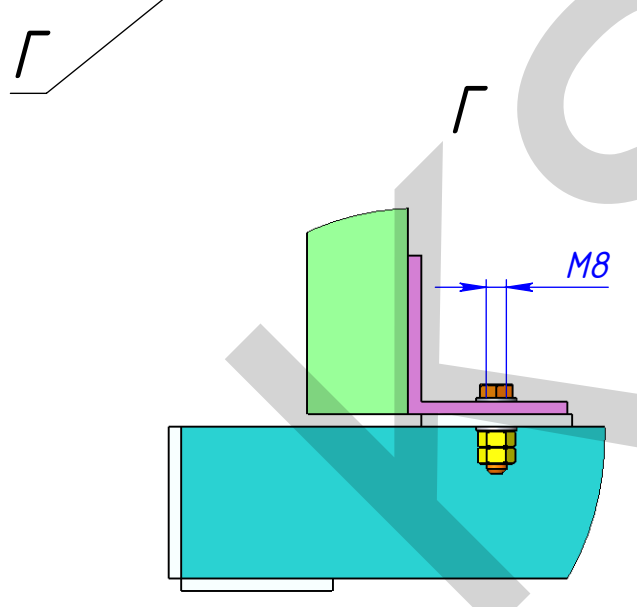
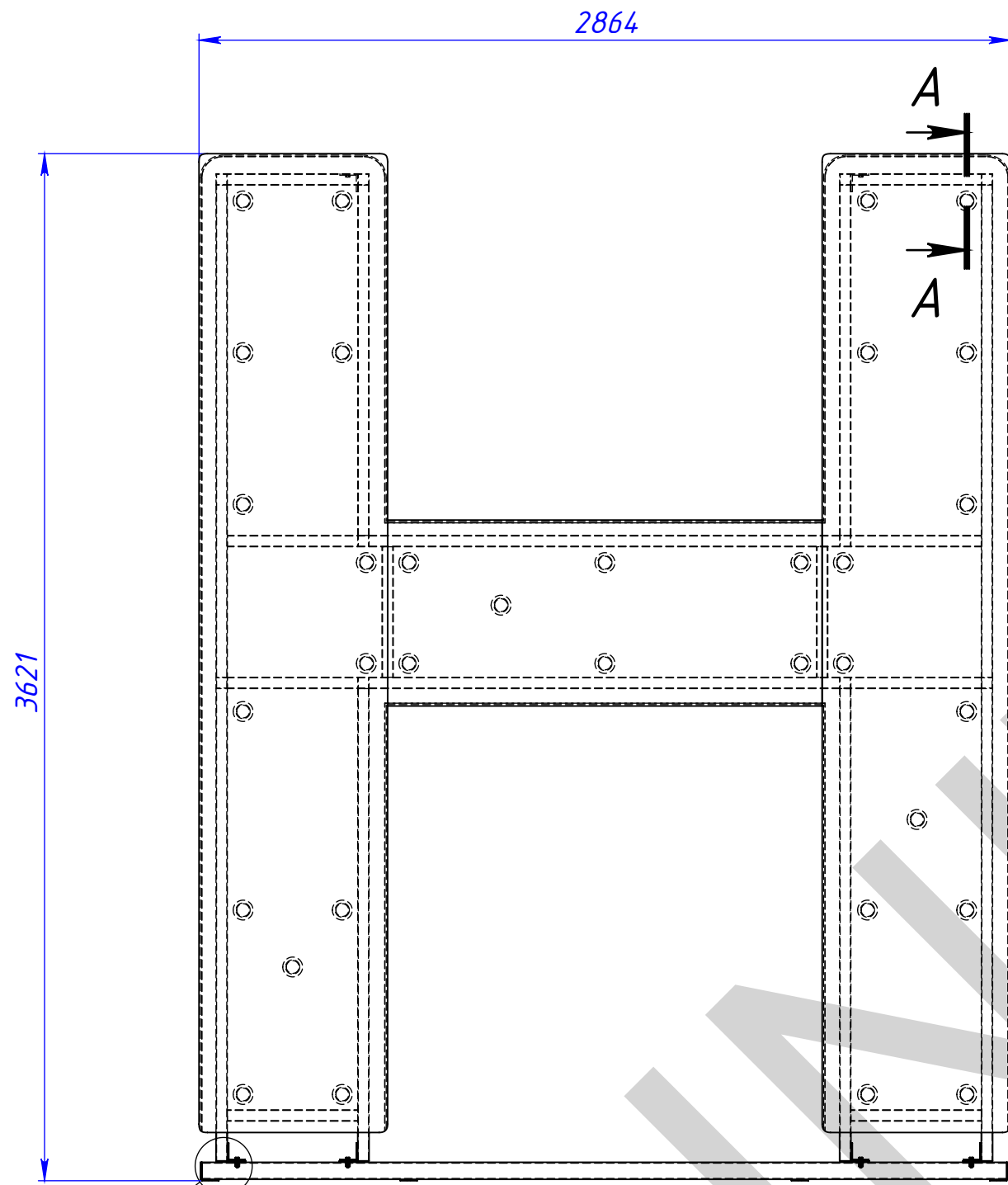
Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 60x60x3 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=4140	2
2		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=825	10
3		Полоса з-к 60x5 ГОСТ 103-76 Сталь 235	L=60	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Основание цифр 75 (ВДНХ75)</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Тришин			24.07.2014				
Пров.								
Т.контр.								
Нач. КБ								
Н.контр.								
Утв.								
						Лист 6	Листов 6	
						ООО "ПФ "АДМ"		



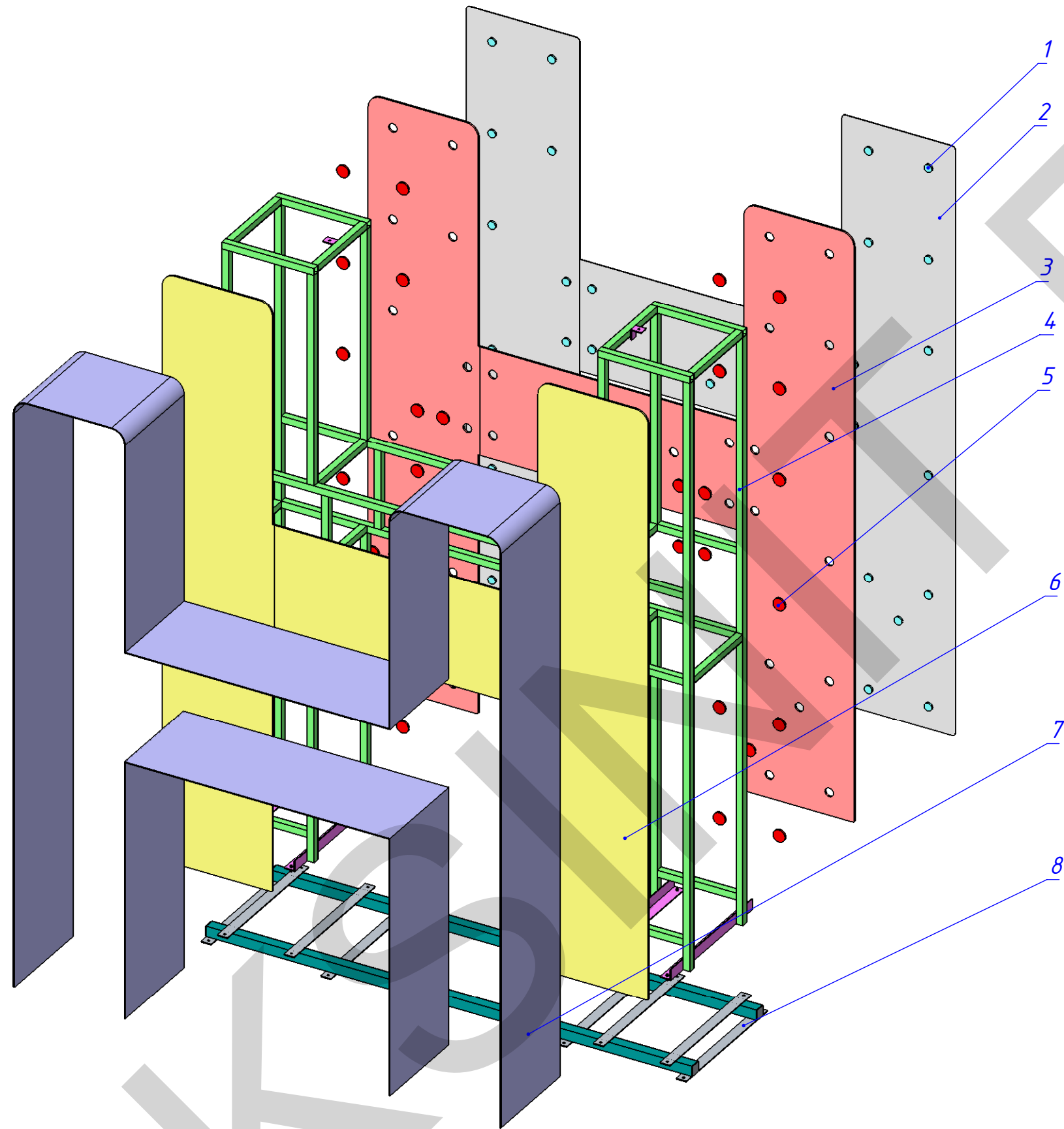
Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Изм. № дудл.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инд. № подл.



- \*Размеры для справок.
- Порядок сборки см. на листе 2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>ВДНХ75 - Сборка буквы Н</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Тришин		24.07.2014				
Проб.								
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Нач. КБ						ООО "ПФ "АДМ"		
Н.контр.								
Утв.								

## Разнесённый вид сзади



### Порядок сборки:

1. Приклеить добышки поз. 1 на тыльную сторону лицевого композита поз. 2.
2. Закрепить лицевой ПВХ поз. 3 на раму поз. 4 саморезами впотай.
3. Совместить лицевой композит с лицевым ПВХ.
4. Закрепить стопорные добышки поз. 5 к добышкам поз. 1 саморезами.
5. Закрепить задний ПВХ поз. 6 к раме саморезами впотай.
6. Облицевать доковины буквы ПВХ поз. 7 по торцам лицевого и заднего ПВХ саморезами впотай.
7. Установить букву на основание поз. 8 (заранее закреплённое к асфальту) и закрепить её болтами М8.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

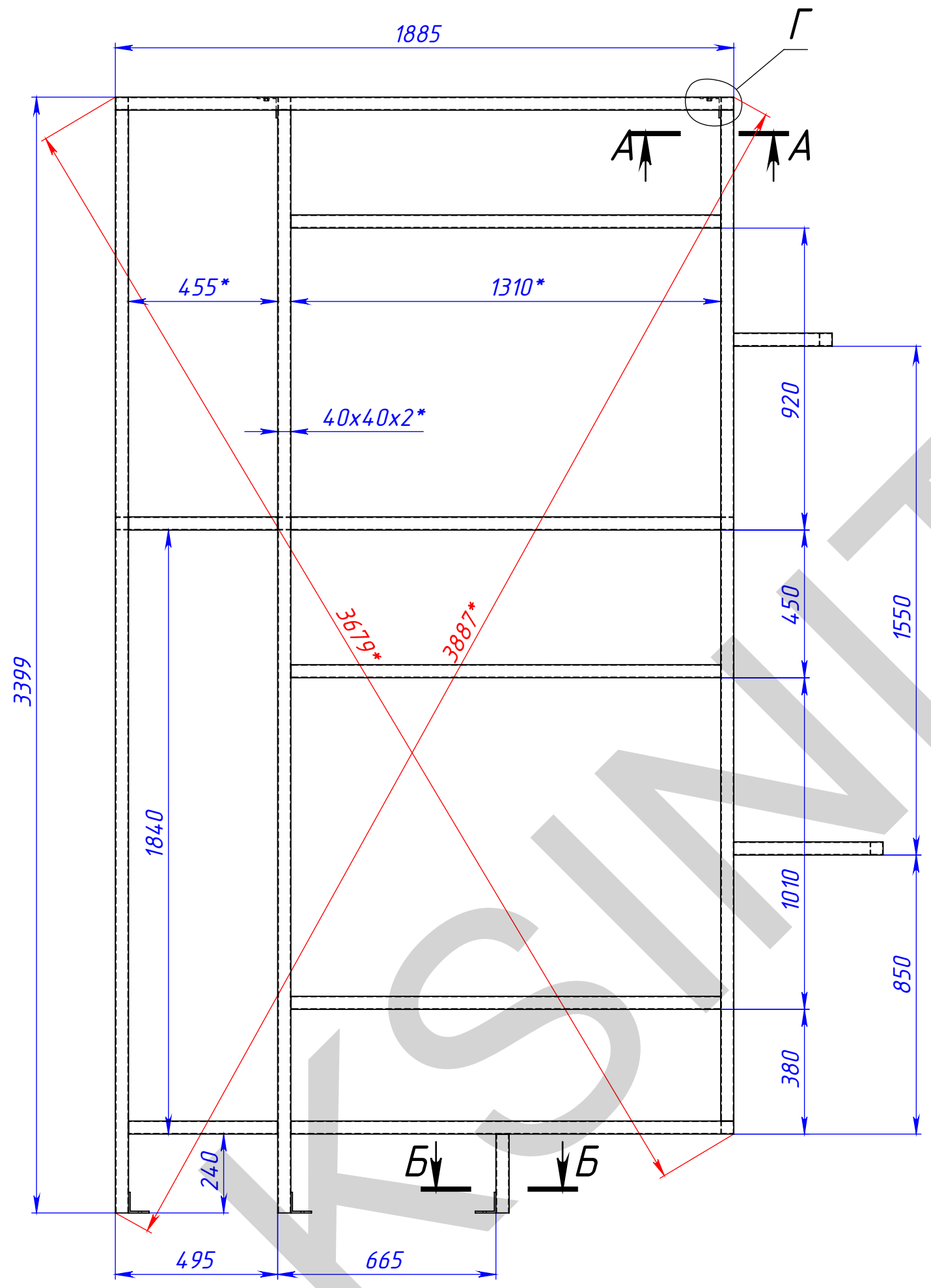
ВДНХ75 - Сборка буквы Н  
(разнесённый вид)

Лист

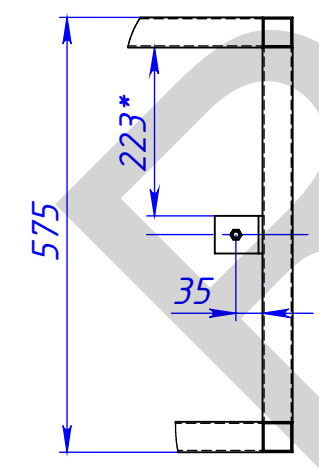
2

Формат А3

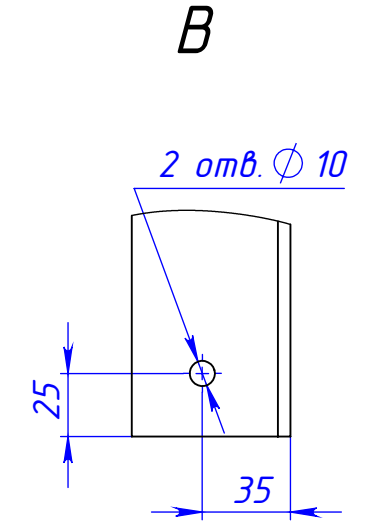
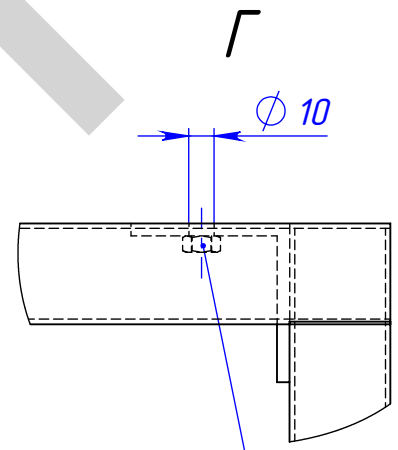
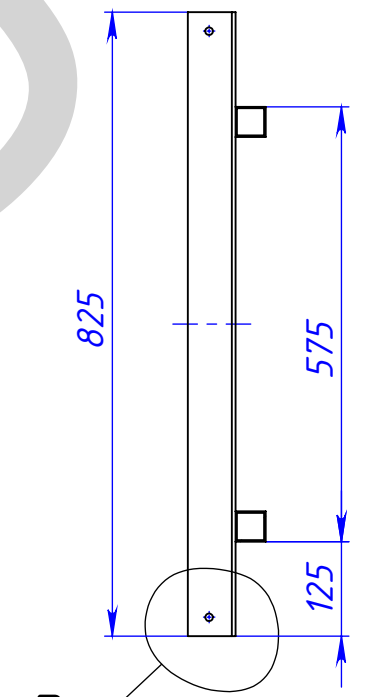
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инд. № дудл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инд. № подл.



**A-A**  
(2 места)

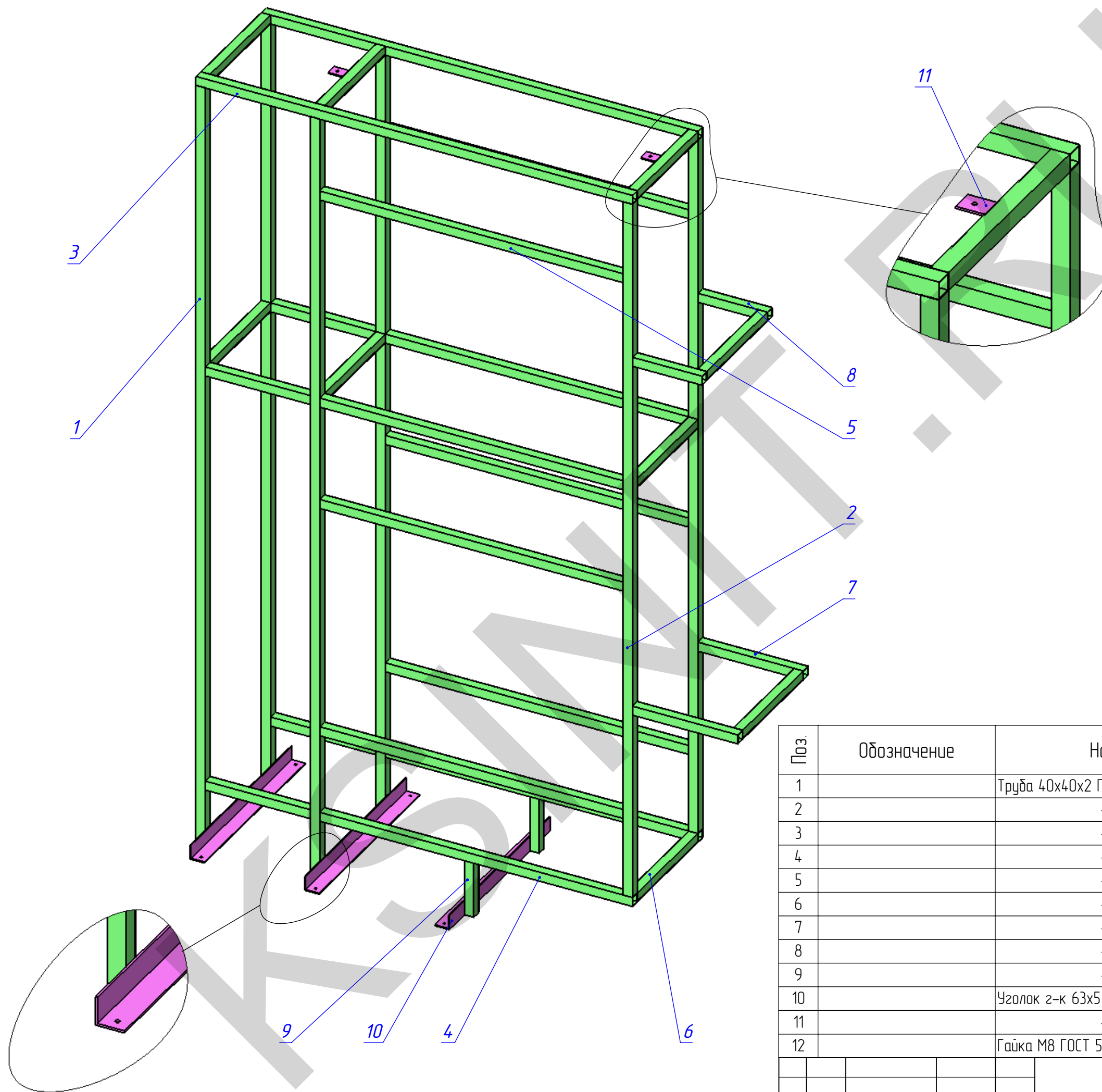


**Б-Б**  
(3 места)



- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.
- Заготовку см. на листе 2.

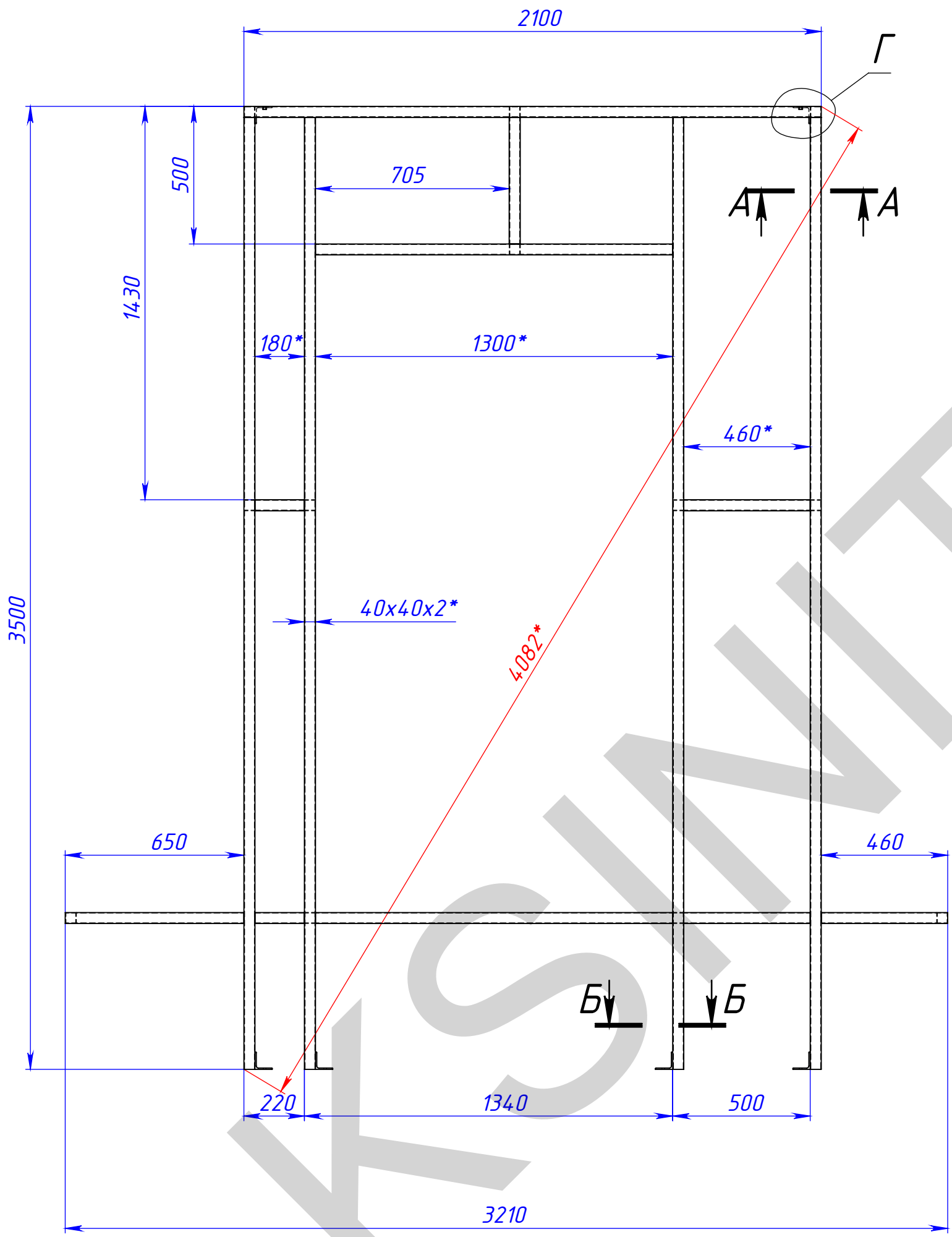
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама буквы В (ВДНХ75)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Тришин		23.07.2014				
Пров.								
Т.контр.						Лист 1	Листов 13	
Нач. КБ						ООО "ПФ "АДМ"		
Н.контр.								
Утв.								



Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 40x40x2 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=3360	4
2		-----	L=3080	2
3		-----	L=1885	2
4		-----	L=1350	2
5		-----	L=1310	8
6		-----	L=495	9
7		-----	L=455	6
8		-----	L=300	2
9		-----	L=240	2
10		Уголок z-к 63x5 ГОСТ8509-86 Сталь 235	L=825	3
11		-----	L=50	2
12		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	2

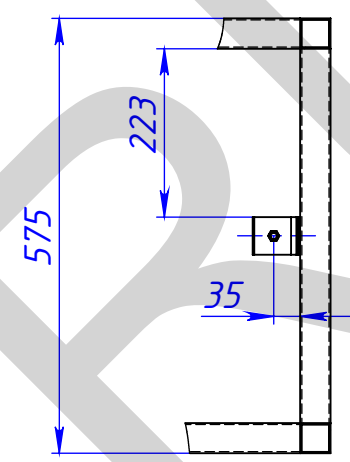
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама бочки В (ВДНХ75)	Лист
						2

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



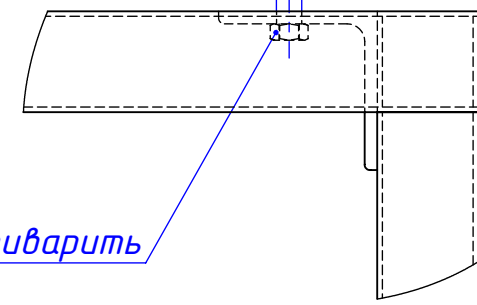
**A-A**

(2 места)



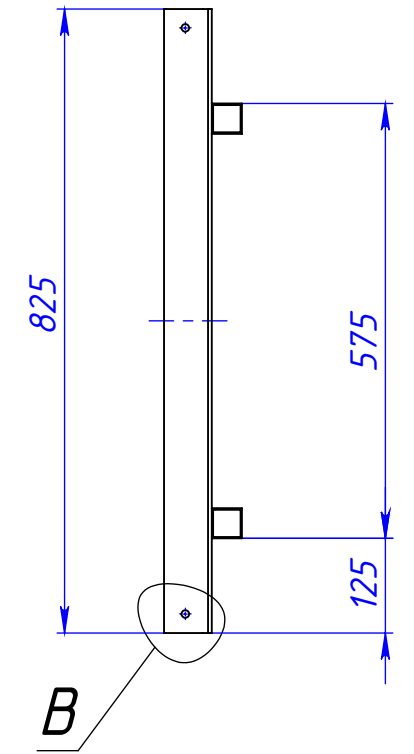
**Г-Г**

Ø 10



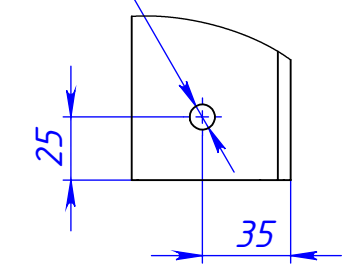
**Б-Б**

(4 места)



**В**

2 отв. Ø 10



- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.
- Заготовку см. на листе 4.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама буквы Д (ВДНХ75)	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Тришин		23.07.2014				
	Пров.							
	Т.контр.					Лист 3	Листов 13	
	Н.контр.					ООО "ПФ "АДМ"		
	Утв.							

Перв. примен.

Спроб. №

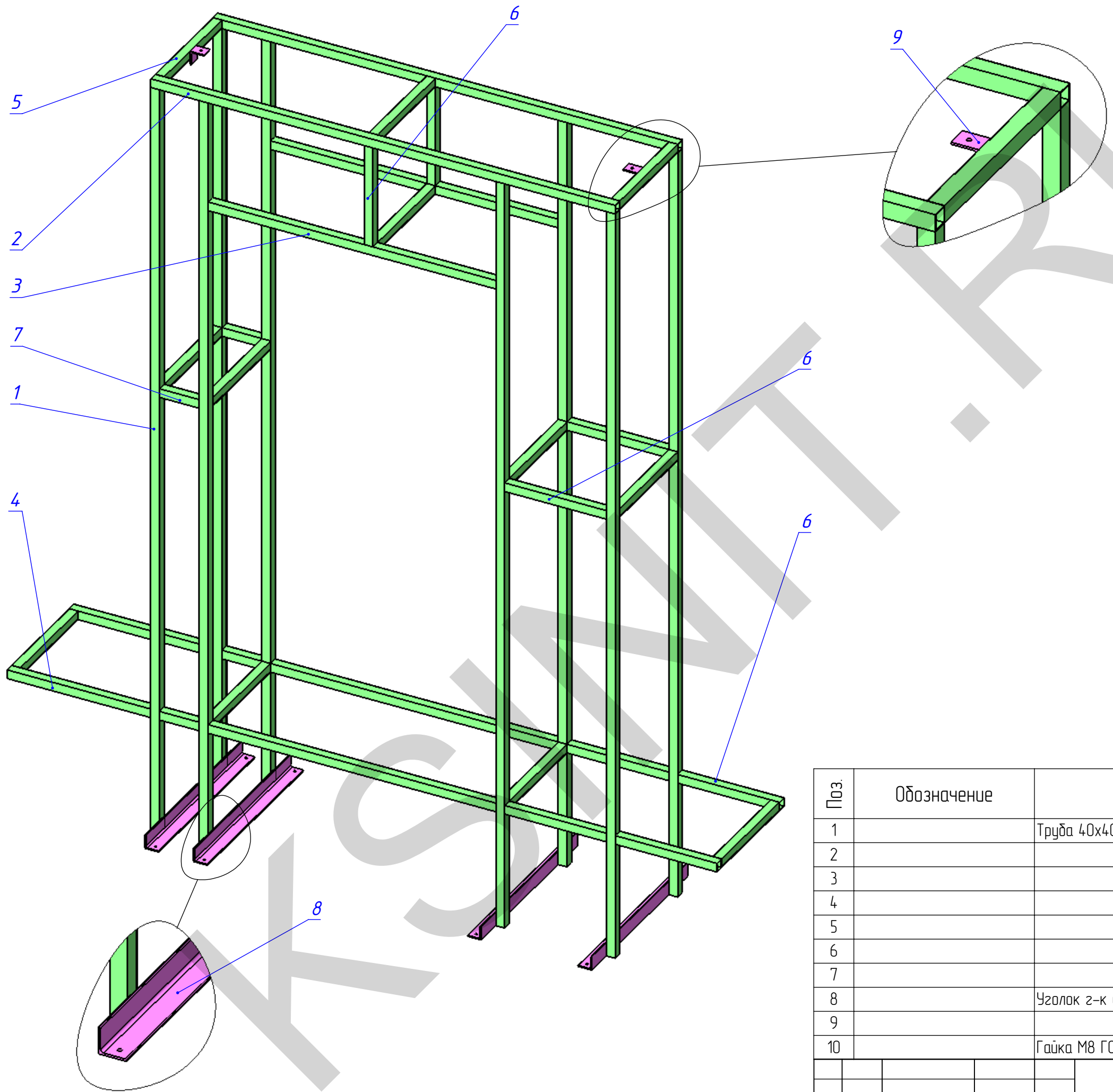
Подпись и дата

Изм. № дудл.

Взам. изв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

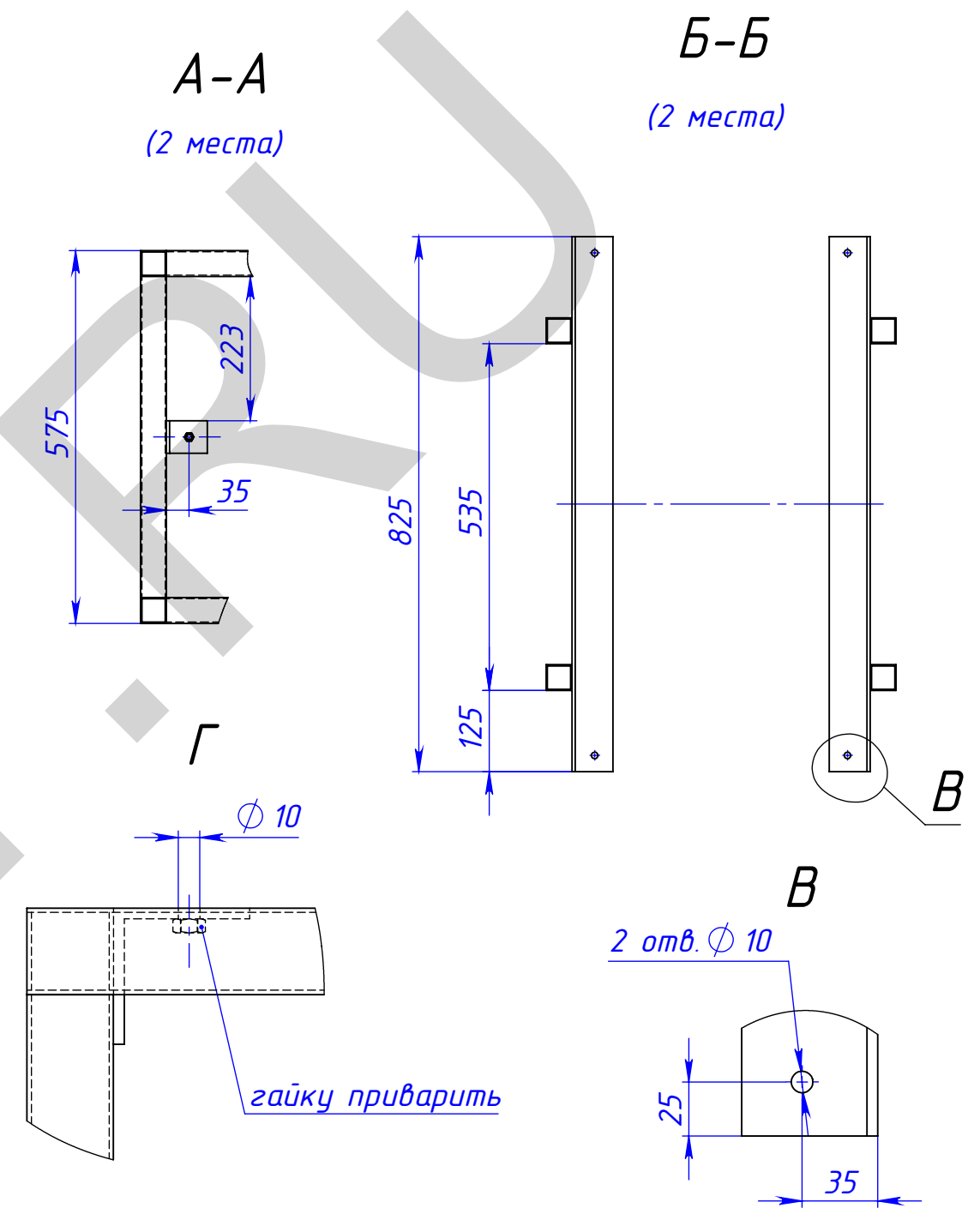
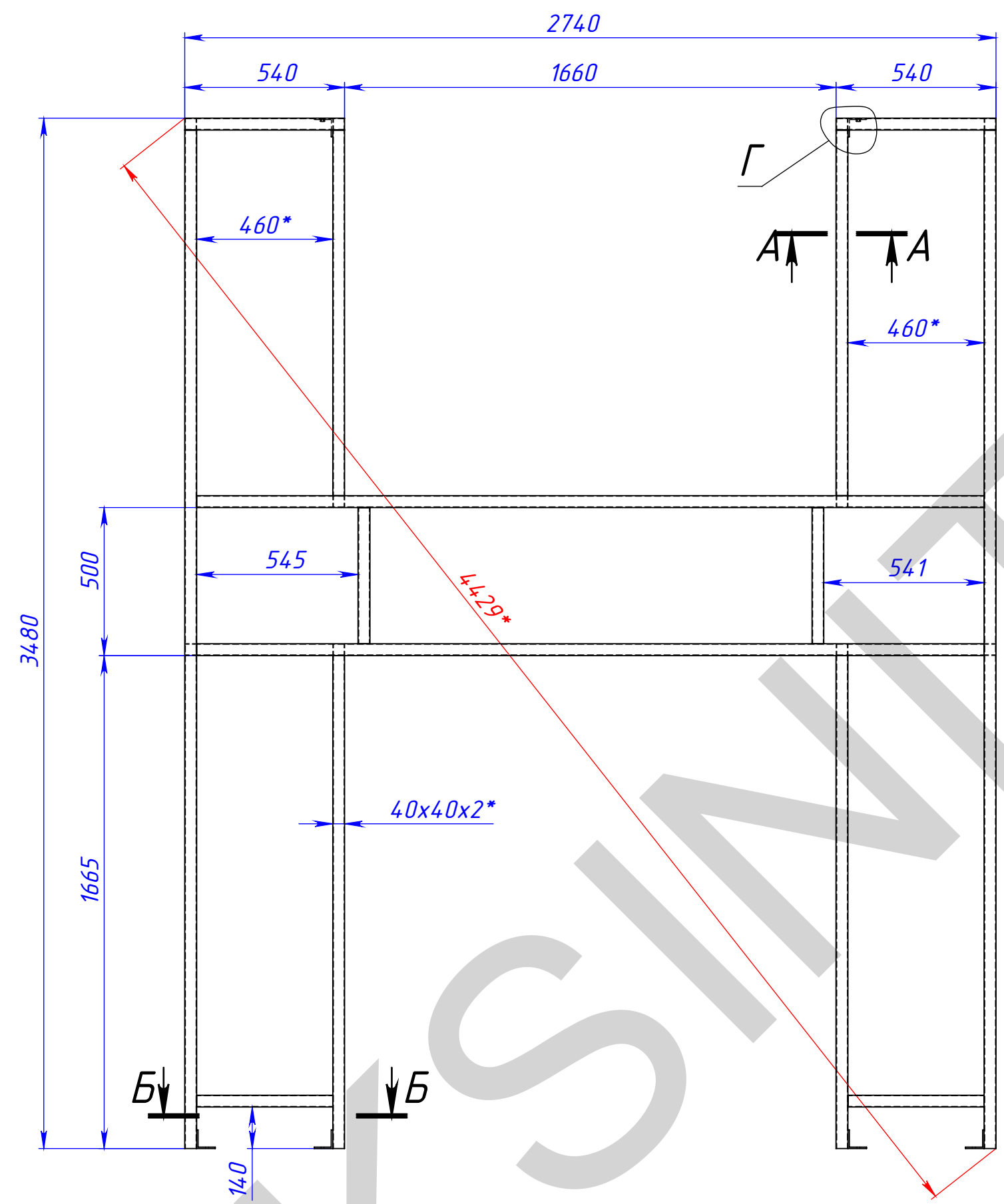


Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 40x40 ГОСТ8639-82 Сталь 235	3460	8
2		-----	2100	2
3		-----	1300	4
4		-----	650	2
5		-----	495	12
6		-----	460	8
7		-----	180	4
8		Уголок з-к 63x5 ГОСТ8509-86 Сталь 235	825	4
9		-----	50	2
10		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Рама буквы Д (ВДНХ75)</b>	Лист
						4



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



- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.
- Заготовку см. на листе 6.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама буквы Н (ВДНХ75)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Тришин			23.07.2014				
Пров.								
Т.контр.						Лист 5	Листов 13	
Н.контр.						ООО "ПФ "АДМ"		
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

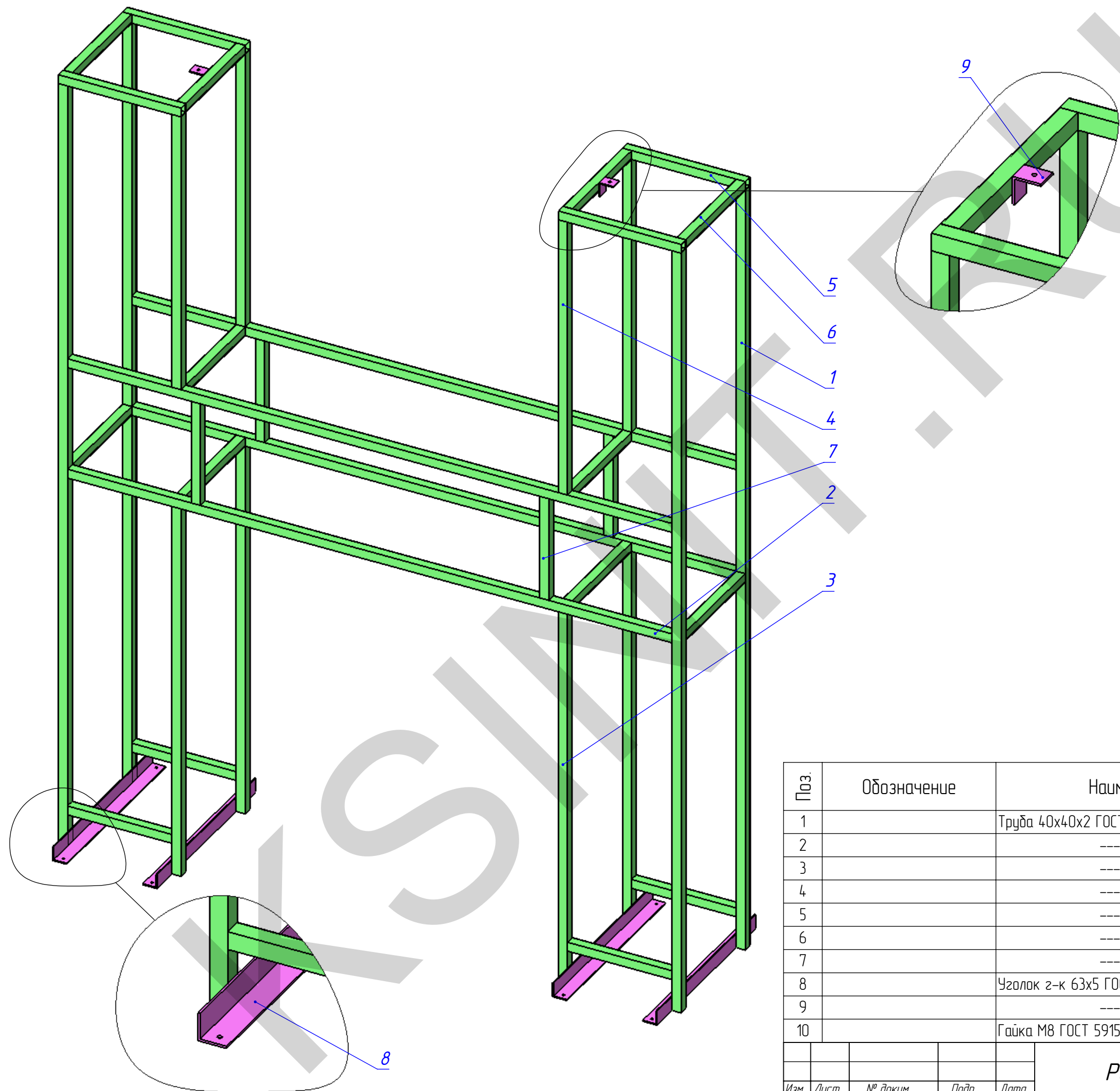
Подпись и дата

Инд. № дудл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

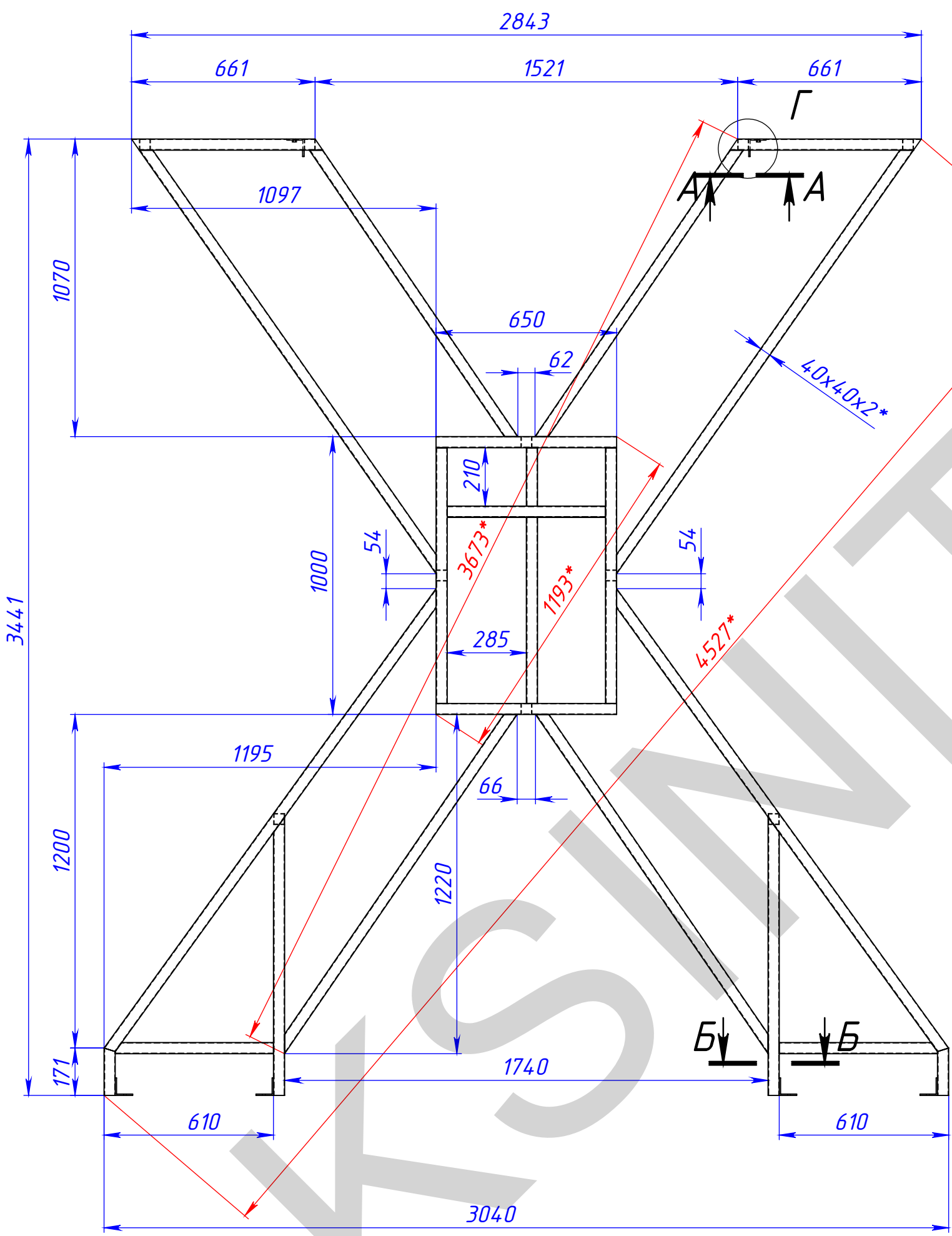
Инд. № подл.



Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 40x40x2 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=3440	4
2		-----	L=2660	4
3		-----	L=1665	4
4		-----	L=1235	4
5		-----	L=540	4
6		-----	L=495	10
7		-----	L=460	8
8		Уголок з-к 63x5 ГОСТ8509-86 Сталь 235	L=825	4
9		-----	L=50	2
10		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	2

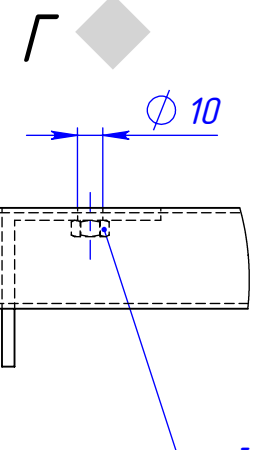
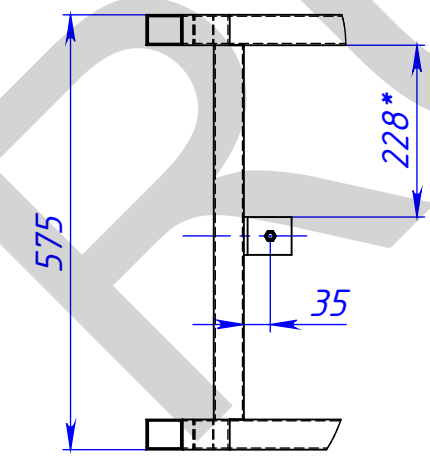
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Рама буквы Н (ВДНХ75)</b>	Лист
						<b>6</b>

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



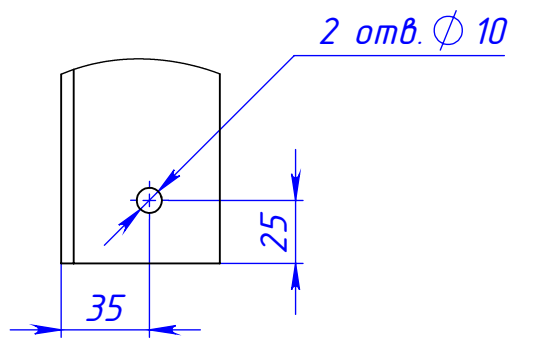
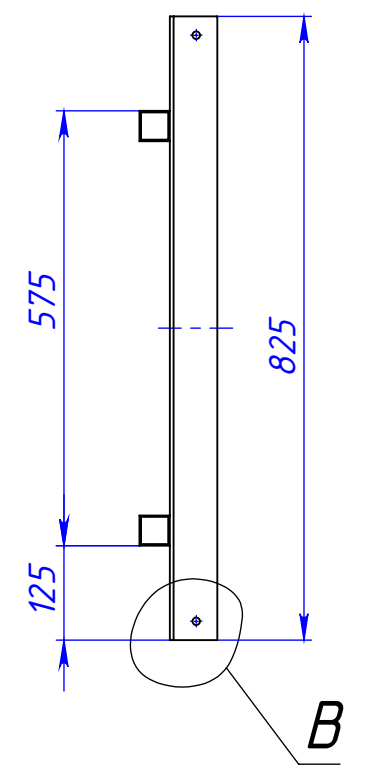
A-A

(2 места)



B-B

(4 места)

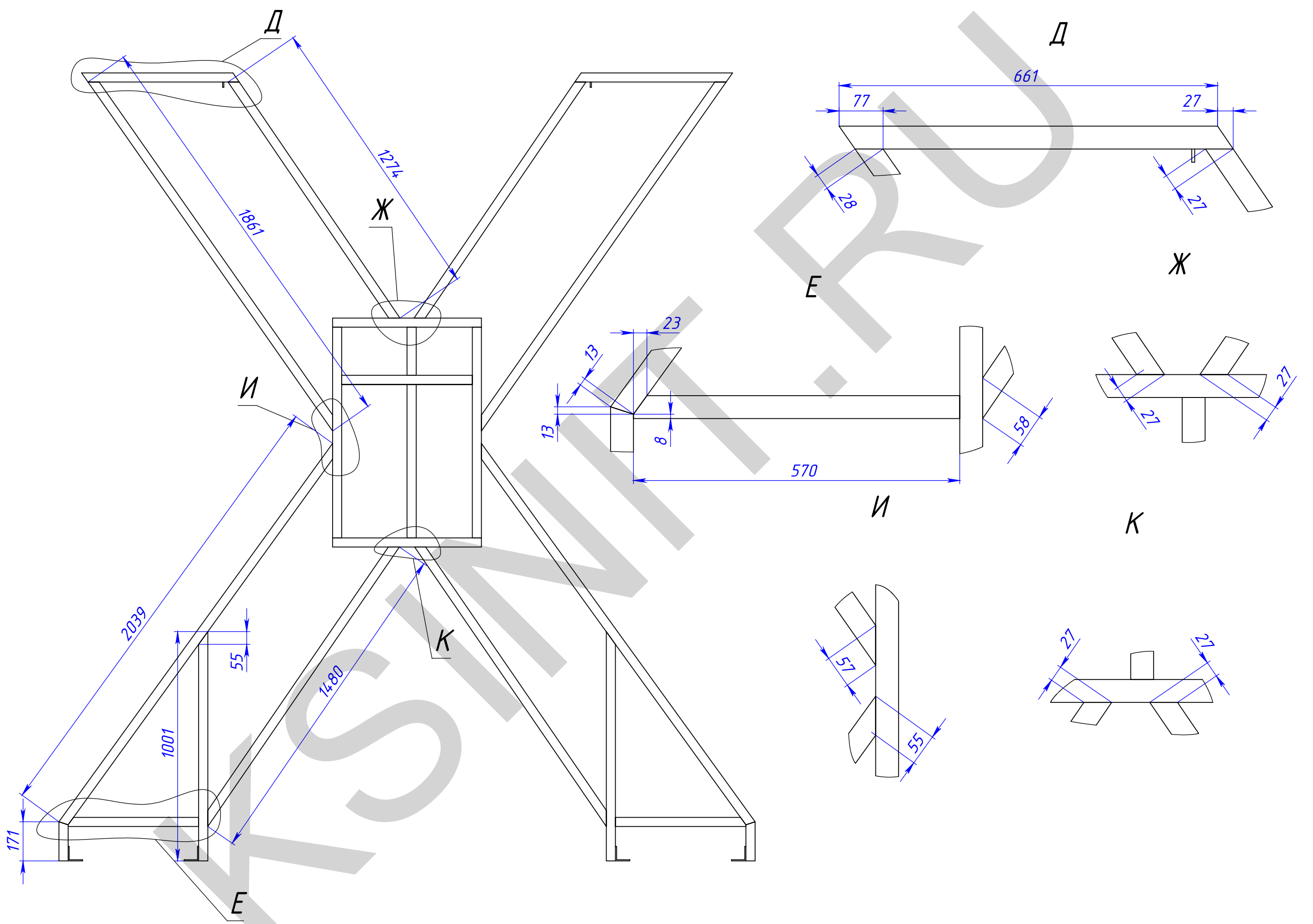


**Шаблон для сварки в файле DWG**

- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.
- Зарезы труб см. на листе 8.
- Заготовку см. на листе 9.

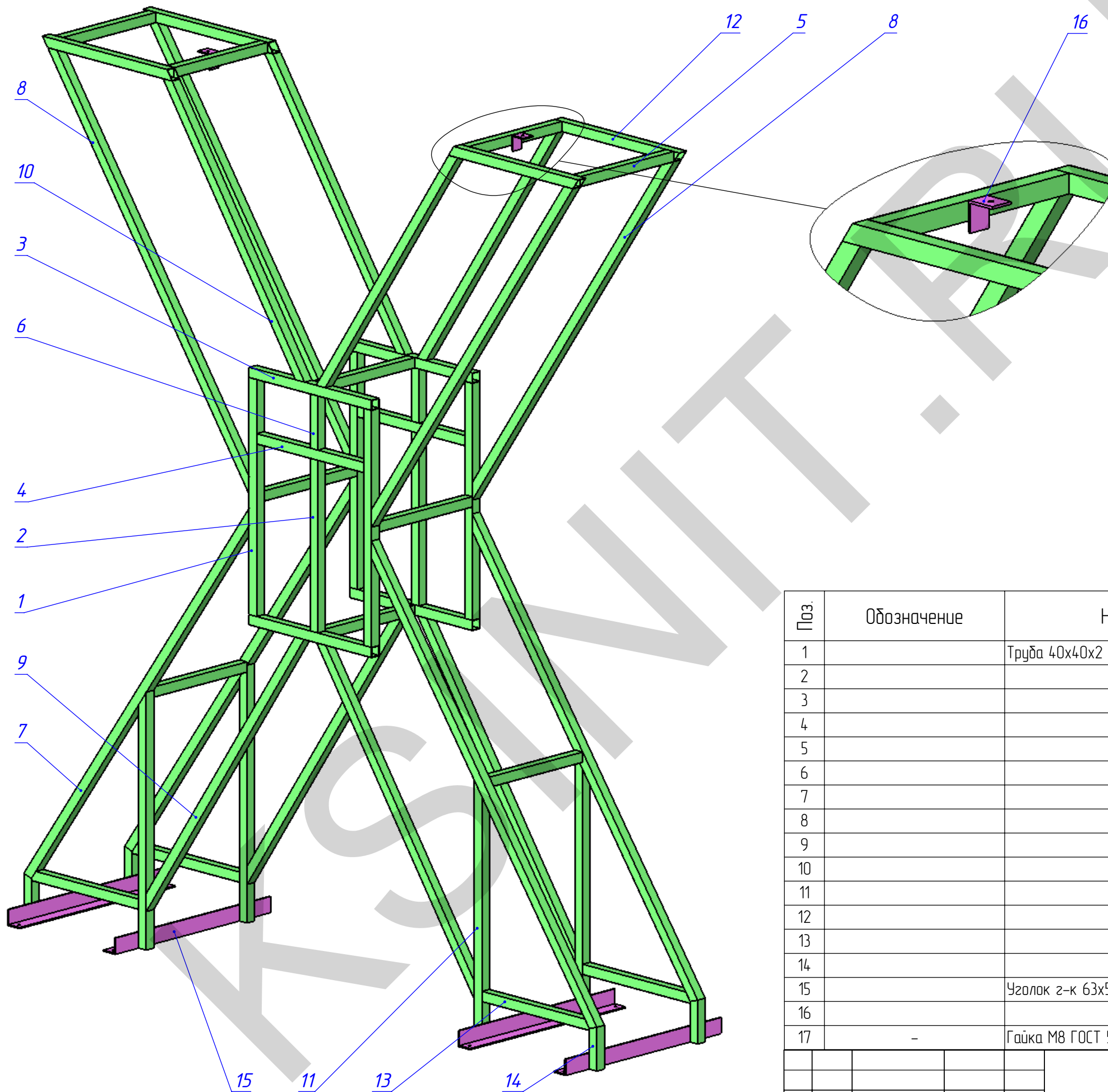
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама буквы X (ВДНХ75)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Тришин			23.07.2014				
Пров.								
Т.контр.						Лист 7	Листов 13	
Н.контр.						ООО "ПФ "АДМ"		
Утв.								

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



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Рама буквы X (ВДНХ75)

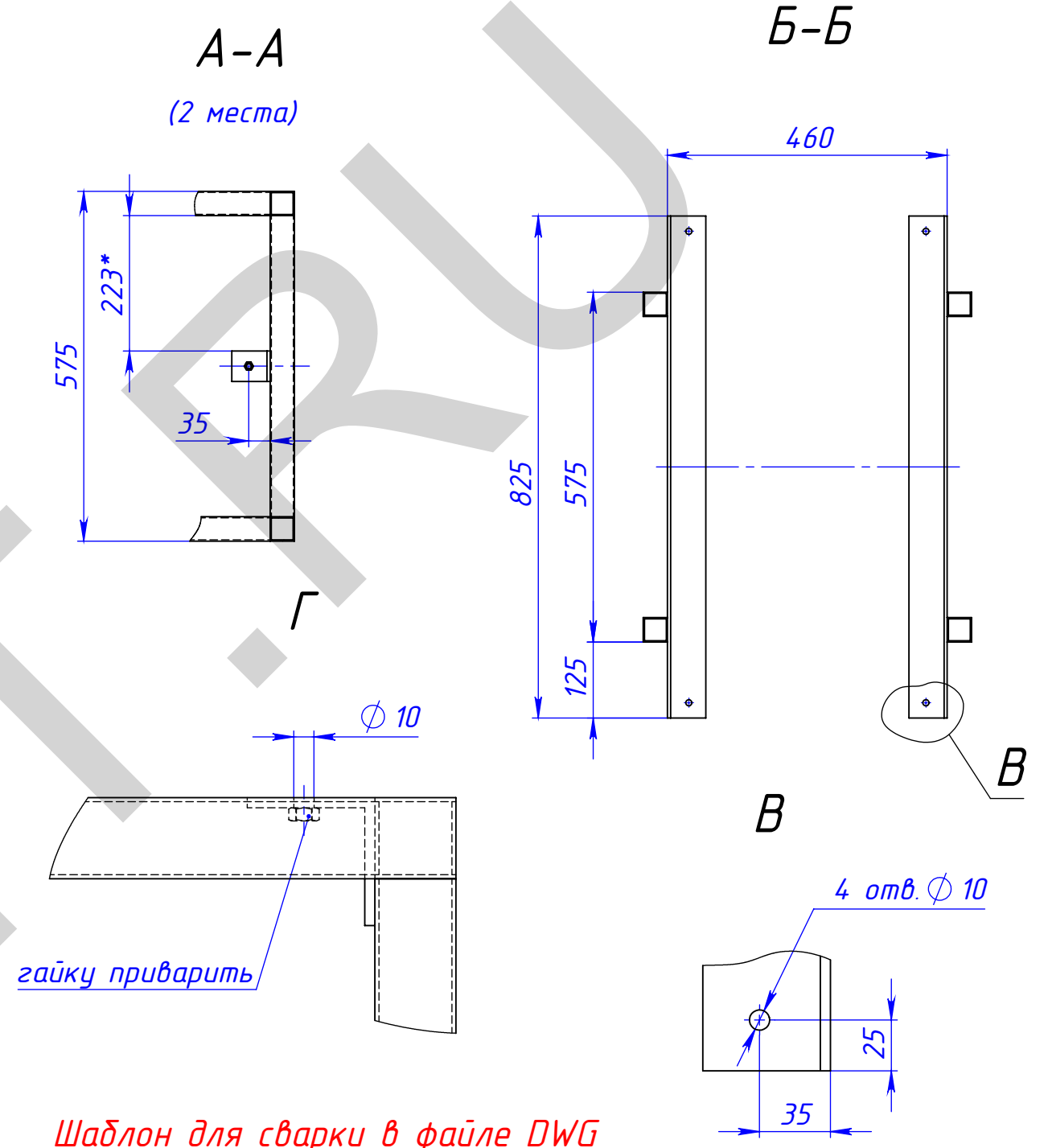
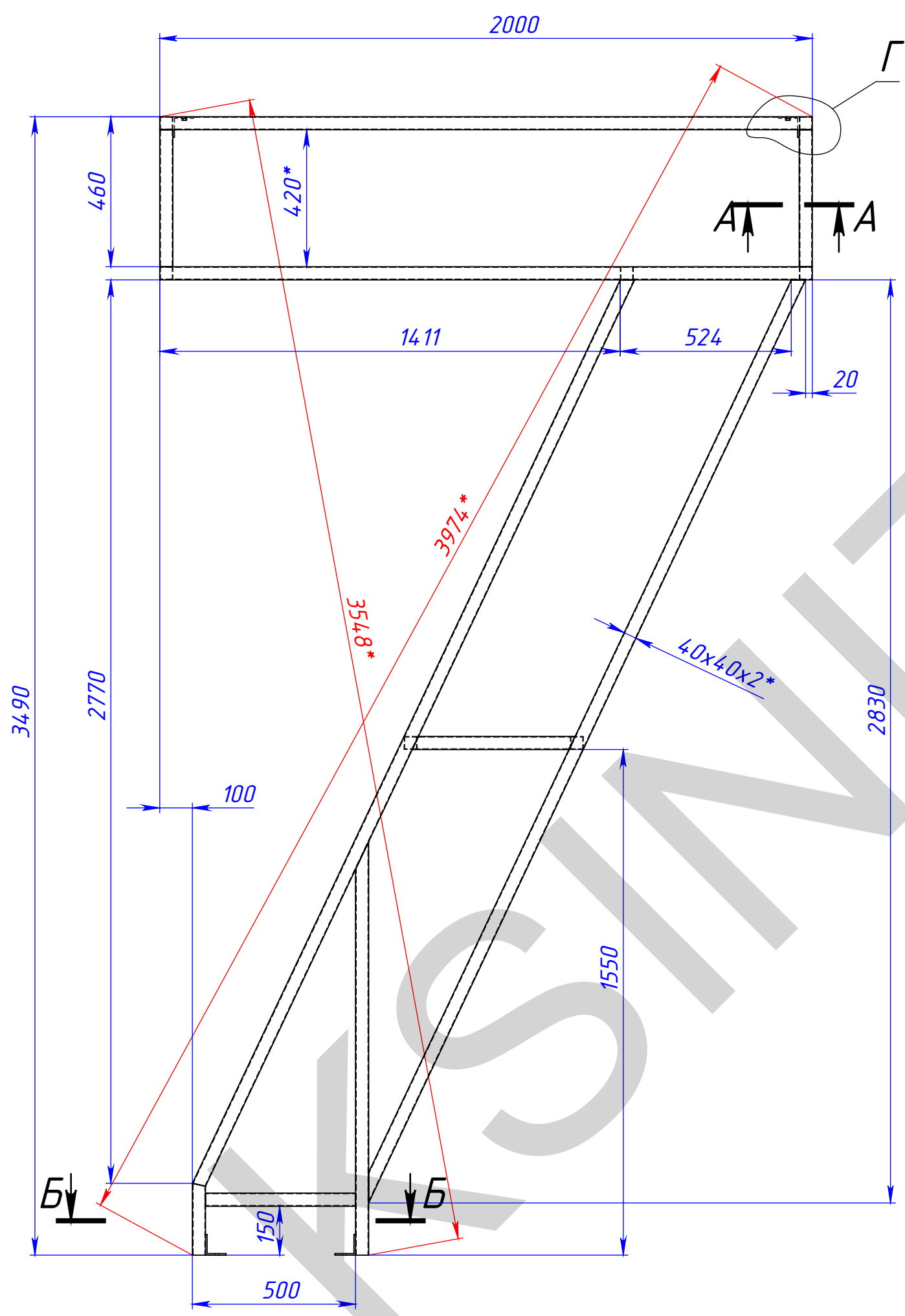


Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 40x40x2 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=920	4
2		-----	L=670	2
3		-----	L=650	4
4		-----	L=570	2
5		-----	L=495	10
6		-----	L=210	2
7		-----	L=2039*	4
8		-----	L=1861*	4
9		-----	L=1480*	4
10		-----	L=1274*	4
11		-----	L=1001*	4
12		-----	L=661*	4
13		-----	L=570*	4
14		-----	L=170*	4
15		Уголок з-к 63x5 ГОСТ8509-86 Сталь 235	L=825	4
16		-----	L=50	2
17		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама буквы X (ВДНХ75)	Лист
						9

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



Шаблон для сварки в файле DWG

- \*Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
- Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.
- Заготовку см. на листе 11.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама цифры 7 (ВДНХ75)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Тришин			23.07.2014				
Пров.								
Т.контр.						Лист 10	Листов 13	
Нач. КБ						ООО "ПФ "АДМ"		
Н.контр.								
Утв.								



Перв. примен.

Справ. №

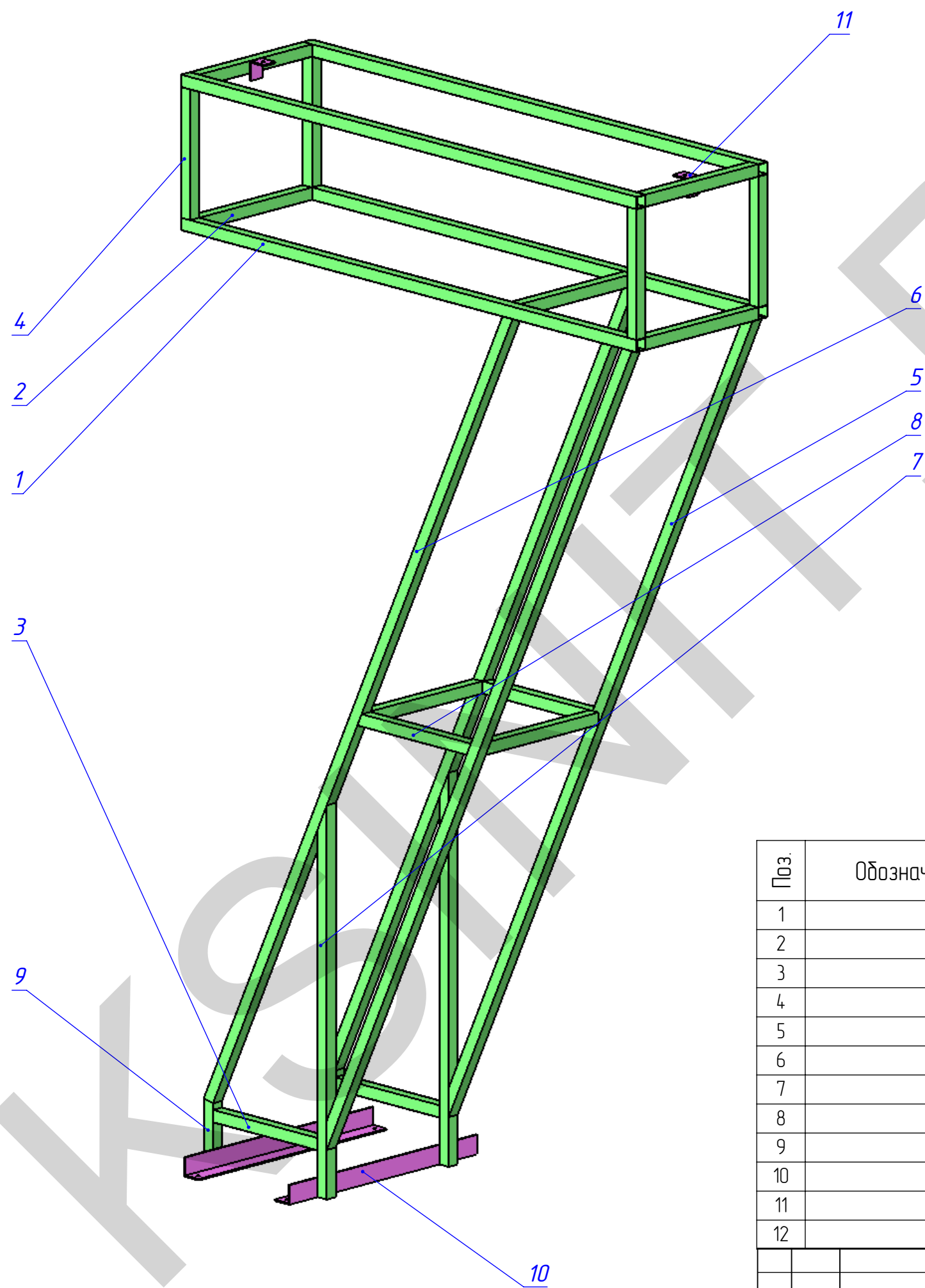
Подпись и дата

Изм. № дудл.

Взам. изм. №

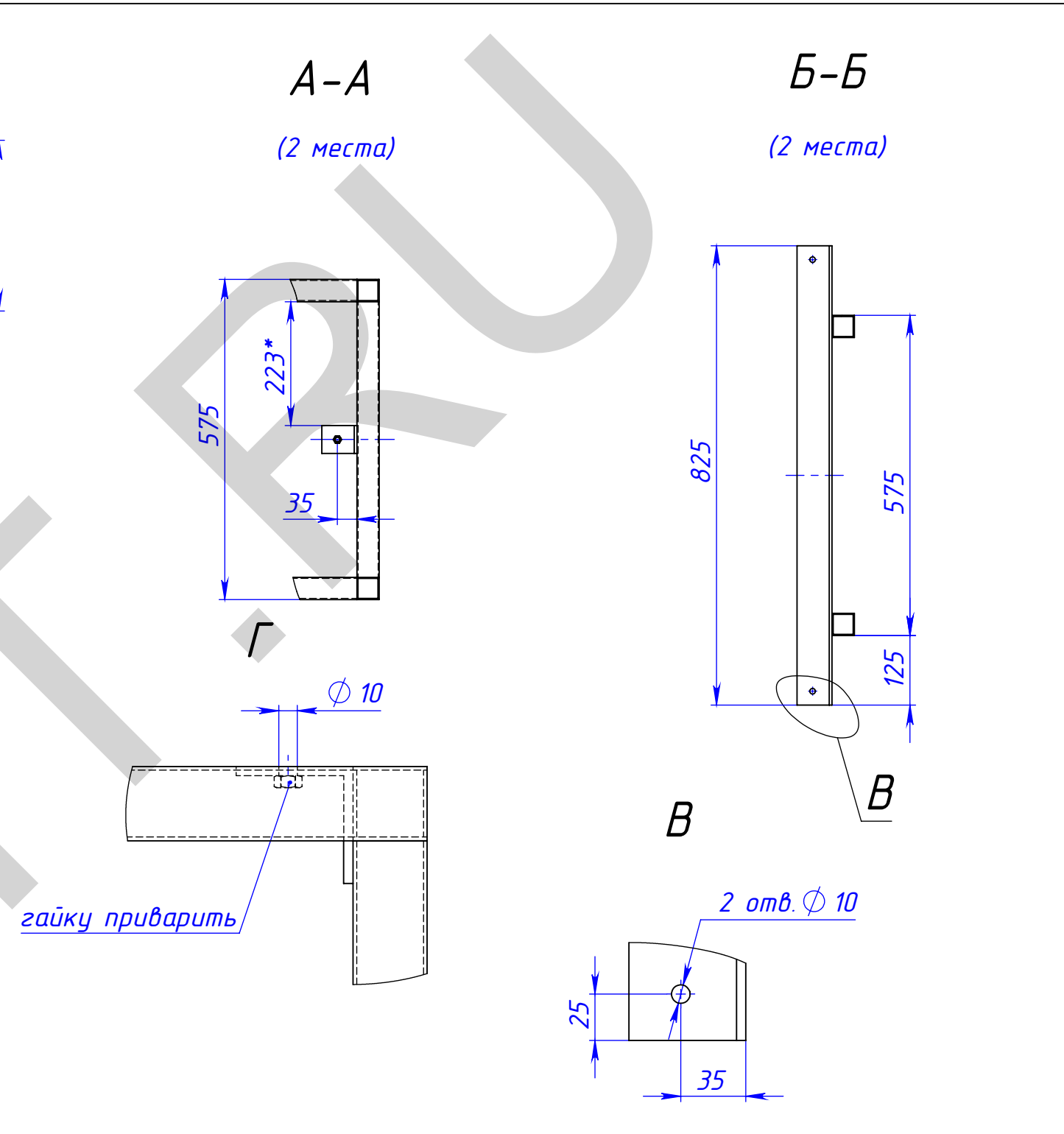
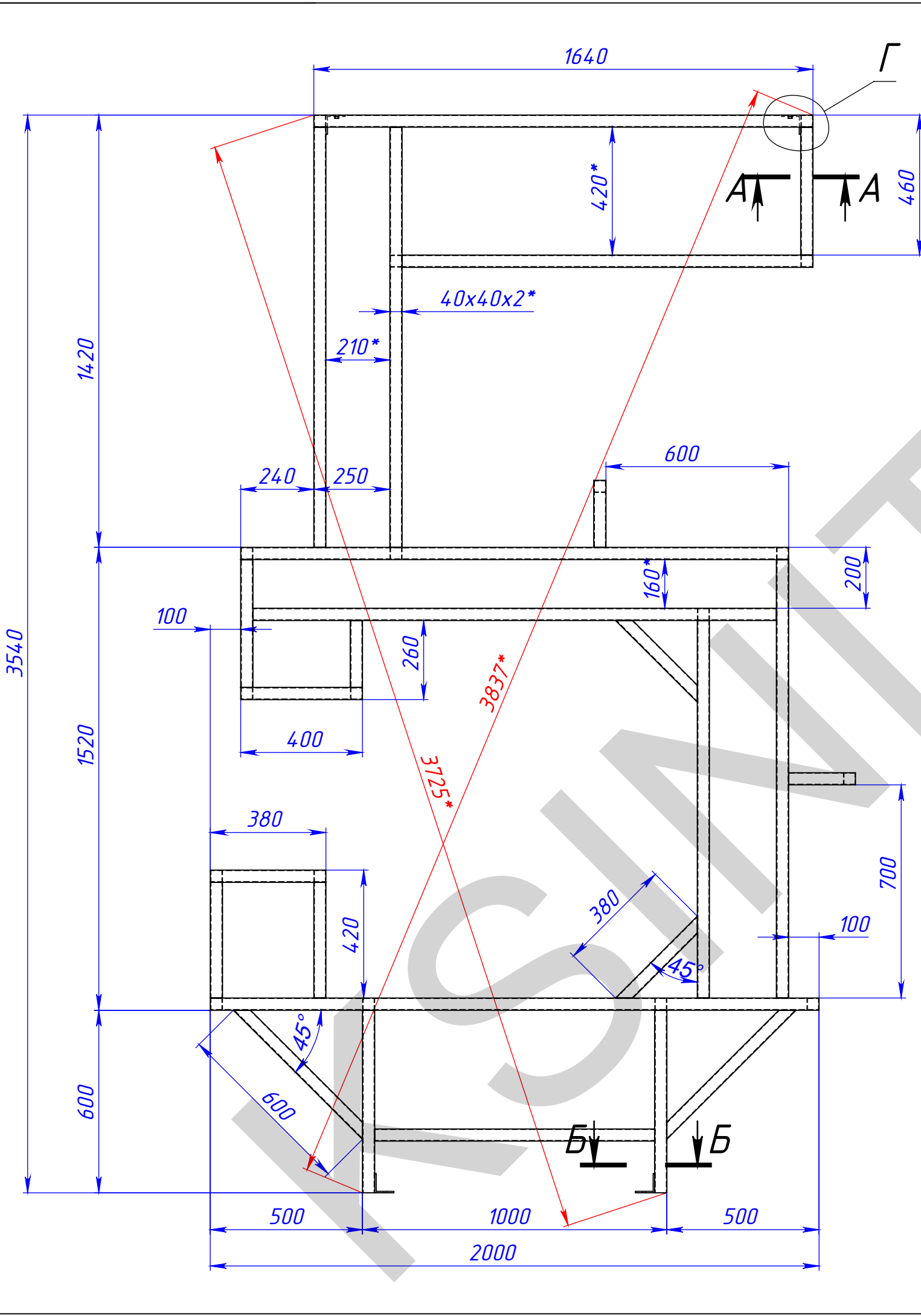
Подпись и дата

Изм. № подл.



Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 40x40x2 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=2000	4
2		-----	L=495	7
3		-----	L=460	2
4		-----	L=420	4
5		-----	L=3131*	2
6		-----	L=3083*	2
7		-----	L=1267*	2
8		-----	L=498*	2
9		-----	L=220*	2
10		Уголок з-к 63x5 ГОСТ8509-86 Сталь 235	L=825	2
11		-----	L=50	2
12		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	2
				Лист
<b>Рама цифры 7 (ВДНХ75)</b>				<b>11</b>
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

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



1. \*Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей.
3. Катет шва назначать по наименьшей толщине детали.
4. Заготовку см. на листе 13.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама цифры 5 (ВДНХ75)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Тришин			23.07.2014				
Пров.								
Т.контр.						Лист 12	Листов 13	
Нач. КБ						000 "ПФ "АДМ"		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

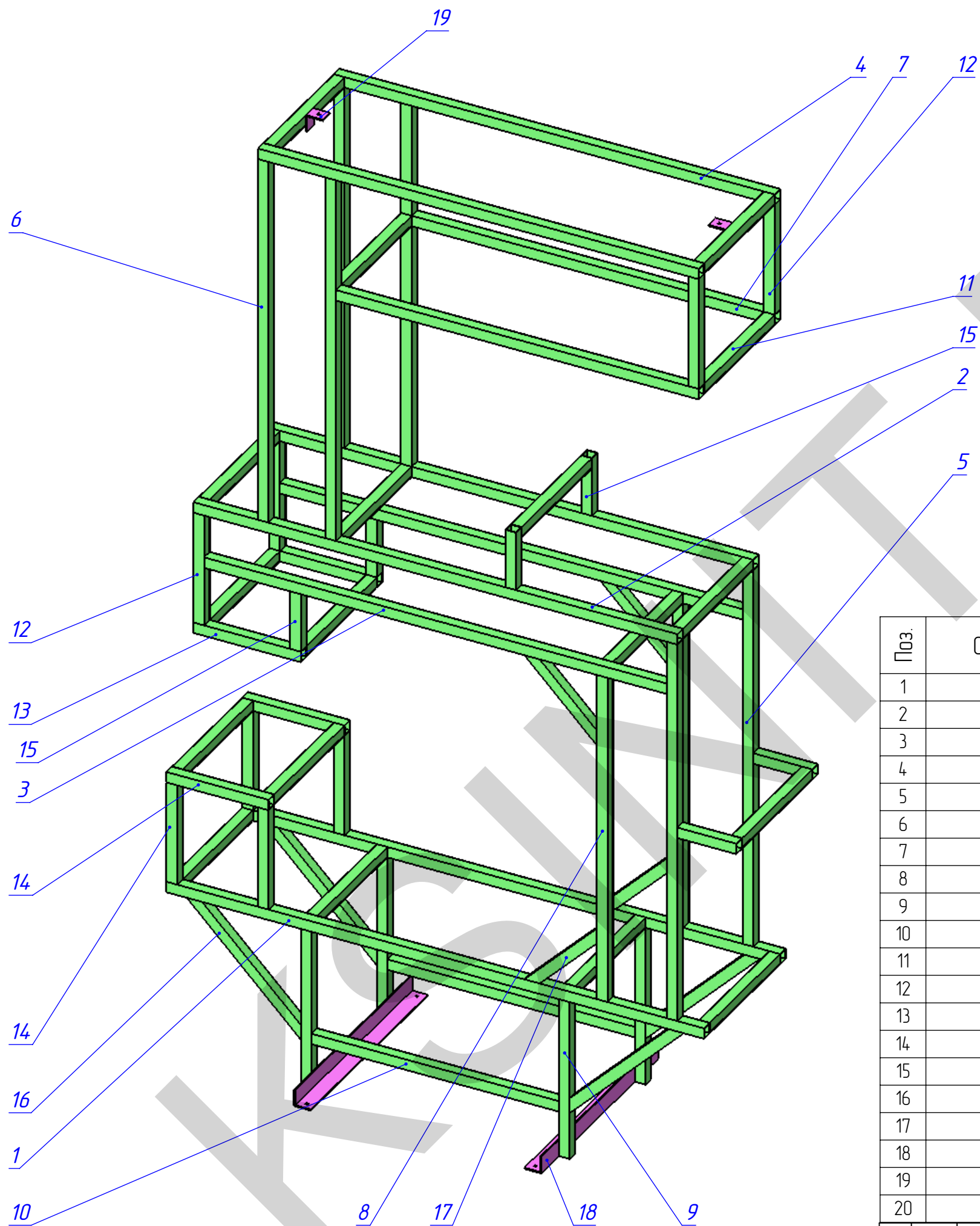
Подпись и дата

Изм. № дудл.

Взам. изв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.



Поз.	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1		Труба 40x40x2 ГОСТ8639-82 Сталь 235	L=2000	2
2		-----	L=1800	2
3		-----	L=1720	2
4		-----	L=1640	2
5		-----	L=1440	2
6		-----	L=1380	4
7		-----	L=1350	2
8		-----	L=1240	2
9		-----	L=600	4
10		-----	L=920	2
11		-----	L=495	18
12		-----	L=420	4
13		-----	L=400	2
14		-----	L=380	6
15		-----	L=220	6
16		-----	L=600*	4
17		-----	L=400*	4
18		Уголок з-к 63x5 ГОСТ8509-86 Сталь 235	L=825	2
19		-----	L=50	2
20		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	-	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама цифры 5 (ВДНХ75)	Лист
						13