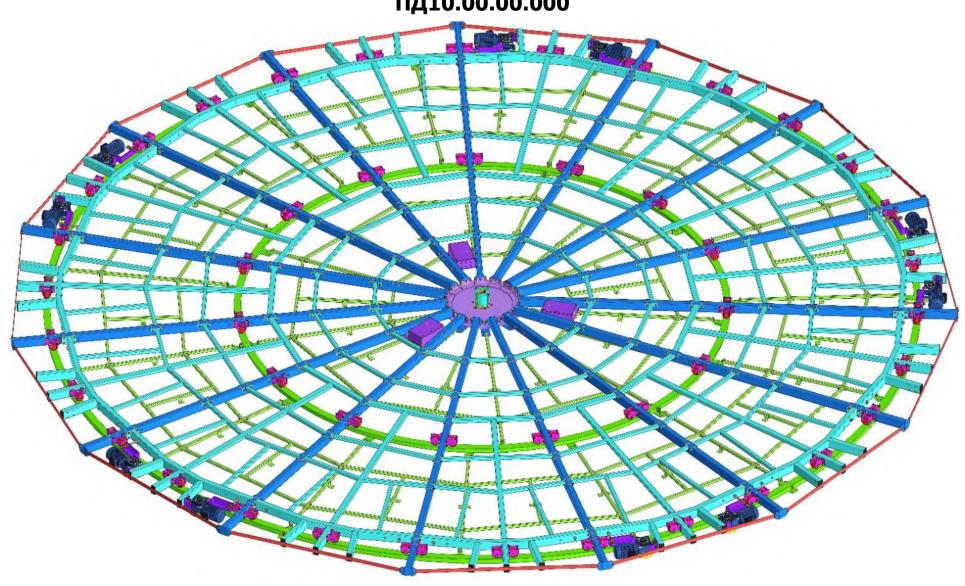
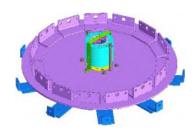
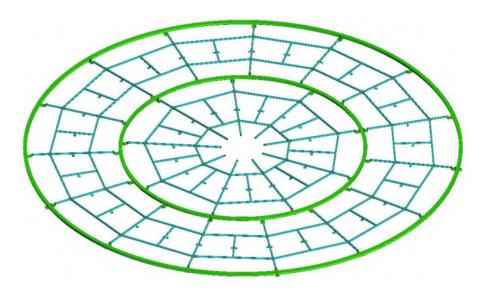
ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ ПОВОРОТНОГО ПОДИУМА 10,0 ПД10.00.000



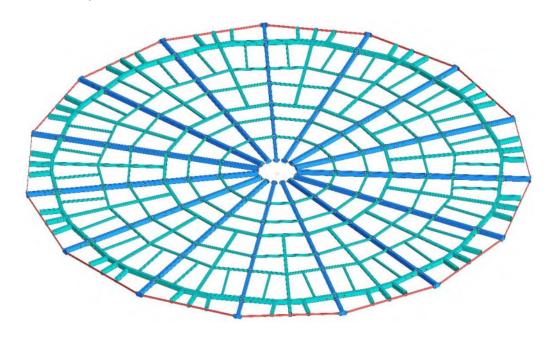
ОСНОВНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ИЗДЕЛИЯ по КД



Центр ПД10.01.00.000. Масса — 135 кг. ВхШхД=275х950х950. Примечание. Отдельная упаковка токосъемника H80158-1810-06S, энкодера инкрементального CT RoHS и связанных с ними деталей и креп. изд.

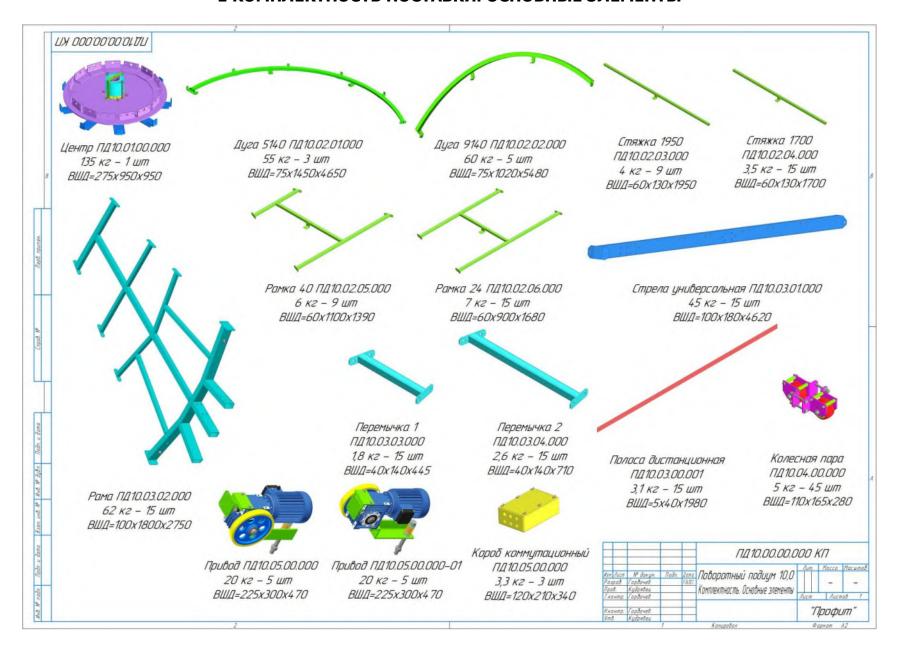


Обкатной контур ПД10.02.00.000. Macca — 725 кг. ВхШхД=75х9290х9290. *Примечание. Поставляется в виде составных изделий*



Платформа подвижная ПД10.03.00.000. Масса — 1735 кг. ВхШxД=100x10000x10000. Примечание. Поставляется в виде составных изделий

1 КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ



3 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

ВНИМАНИЕ! Упаковочную пленку, не препятствующую сборке, снимать до завершения сборочно-монтажных работ не рекомендуется.

- 1 Монтаж проводится на опорной металлоконструкции, изготовленной под установку поворотного подиума 10,0 после завершения ее монтажа и прохождения процедуры приемки. Примечание. Уклон поверхности установки \leq 10' (\sim 1:40) несущая способность \geq 2,0 Мпа (20 кгс/см кв).
- 2 Монтаж производится квалифицированными специалистами, прошедшими обучение и получившими необходимые инструктажи, под руководством компетентных ответственных лиц.
- 3 При монтаже кроме данного документа пользоваться чертежами ПД10.00.00.000 (Поворотный подиум 10,0), ПД10.01.00.000 (Центр), ПД10.02.00.000 (Обкатной контур), ПД10.03.00.000 (Платформа подвижная), а также спецификацией ПД10.00.00.000 КП (Комплект поставки).
 - 4 Общий порядок сборки:
- 4.1 Установка центра ПД10.01.00.000 после предварительной установки на него токосъемника и энкодера инкрементального (поставляются отдельно). Работу выполнить при участии электромонтажника;
- 4.2 Сборка обкатного контура ПД10.02.00.000 и соединение его с центром ПД10.01.00.000;
- 4.3 Сборка платформы подвижной ПД10.03.00.000 и соединение ее с центром ПД10.01.00.000;
- 4.4 Установка колесных пар ПД10.04.00.000 на внутреннее кольцо обкатного контура (Ø5140) с предварительным дистанцированием 21 мм от низа стрел платформы подвижной до обкатной полосы внутреннего кольца;
- 4.5 Установка колесных пар на наружное кольцо обкатного контура (Ø9140) с предварительным дистанцированием 21 мм от низа консолей рам подвижной платформы до обкатной полосы наружного кольца;
- 4.6 Установка приводов ПД10.05.00.000 и ПД10.05.00.000-01 (зеркальное отражение) на стрелы и рамы платформы подвижной;
 - 4.7 Регулировка прижатия пружин приводов ПД10.05.00.000 и ПД10.05.00.000-01;
 - 4.8 Подключение и обкатка на холостом ходу без нагрузки;
- 4.9 Проверка целостности конструкции, качества затяжки креп. изд., равномерности распределения нагрузки на обкатные колеса и равномерности прижатия приводных колес.

3.1 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ

- 1 Все колесные пары ПД10.04.00.000 после установки на платформе подвижной должны касаться (без прижима) поверхностями колес верхних пластин колец обкатного контура.
- 2 Регулировку усилия прижатия приводных колес пружинами приводов ПД10.05.00.000 и ПД10.05.00.000-01 к боковой стороне наружного кольца обкатного контура произвести следующим образом:
- 2.1 Убедиться, что все приводные колеса после установки приводов установлены ~ по оси (±1 мм) боковой стороны наружного кольца обкатного контура;
- 2.2 Ввернуть регулировочный болт привода в гайку платформы подвижной и сжать болтом пружину до размера 40 мм, что даст усилие на пружине $440\pm10~{\rm H}$ и соответственно $\sim1000~{\rm H}$ на шине приводного колеса;

Примечание. После установки регулировочного болта не допускать заклинивания двойной (нижней) втулки в пазу уголка вираж-рычага.

- 2.3 Далее регулировку проводить так же на всех колесах, исходя из расчета, что один оборот болта регулировочного (2,5 мм) меняет усилие пружины на 40 H и соответственно ~ 100 H на шине приводного колеса;
 - 2.4 Зафиксировать соединение контргайкой.

Примечание. Номинальные усилия прижатия всех приводных колес должны быть ~ одинаковы. Контролировать по идентичности размера сжатых пружин (±1 мм).

- 3 Установку пластинок 450 и 350 под короба коммутационные ПД10.06.00.000 и последующую установку коробов на пластинки (крепежные изделия находятся внутри короба) выполняет электромонтажник (или при его участии).
- 4 Окончательную установку на клей пластиковых заглушек на открытые торцы труб подвижной платформы выполнить после завершения основных работ.

4 ОБЩИЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА

4.1 УСТАНОВКА ЦЕНТРА

Перед установкой следует завершить сборку центра по чертежу ПД10.01.00.000СБ и спецификации ПД10.01.00.000, после чего выполнить перезатяжку креп. изд.

Центр устанавливается на опорной металлоконструкции согласно проектному решению. Для соединения с опорной металлоконструкцией в пластинах статора (синий цвет на рис. 1) предусмотрены отв. Ø12 (18 шт=9х2) под резьбовой комплект М10.

Примечание 1. Тангенциальное (угловое при виде сверху) направление установки безразлично.

Примечание 2. Установка креп. изд. — согласно проектному решению, принятому проектной организацией опорной металлоконструкции

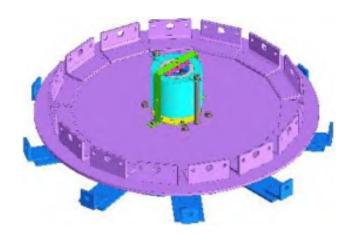


Рис. 4.1 Установка центра

4.2 УСТАНОВКА ОБКАТНОГО КОНТУРА

Примечание 1. Для проведения работ кроме данного документа руководствоваться сборочным чертежом ПД10.02.00.000СБ и спецификацией ПД10.02.00.000.

Примечание 2. При проведении промежуточных этапов затяжку креп. изд. не производить (наживлять до пружинной шайбы (гровера)).

4.2.1 Соединить предварительно в обкатные кольца дуги 5140 (внутреннее кольцо) и дуги 9140 (наружное кольцо), расположив их радиально и тангенциально относительно центра в предполагаемом месте установки вблизи ответных отверстий (66 отв. Ø12 на нижних платиках дуг) на опорной металлоконструкции.

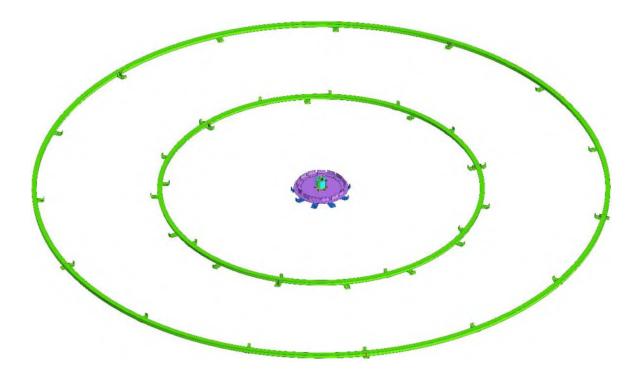


Рис. 4.2.1 Соединение дуг 5140 и 9140 в обкатные кольца

- 4.2.1.1 Дуги 5140 соединять по маркировке или по совпадению стыков (разрыв сварочного шва).
- 4.2.1.2 Дуги 9140 соединять, предварительно вставив коннекторы (красный цвет на рис. 4.2.1.2).

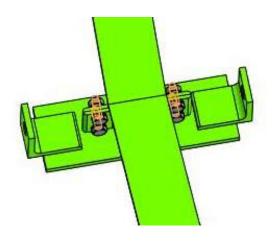


Рис. 4.2.1.1 Соединение дуг 5140 3 места

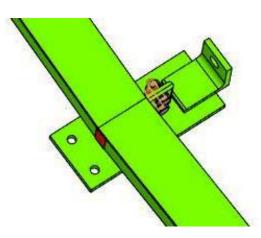


Рис. 4.2.1.2 Соединение дуг 9140 5 мест

Примечание. Креп. изд.: болт M10x30+шайба плоская 10/шайба плоская 10+гровер 10+гайка M10 – 22 комплекта

4.2.2 Установить стяжки 1950 между центром и обкатным кольцом Ø5140. ВНИМАНИЕ! Стяжки должны быть установлены меньшим расстоянием от боковых резьбовых заклепок M8 на стяжке к кольцу Ø5140.

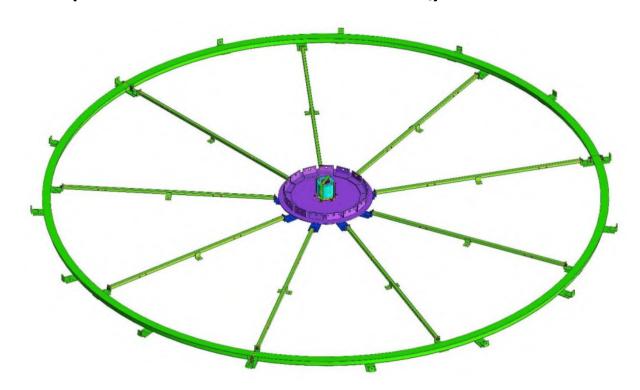
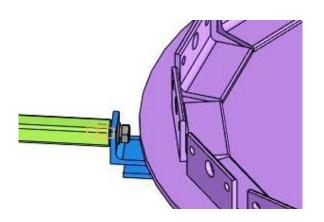
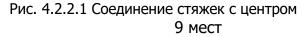


Рис. 4.2.2 Установка стяжек 1950 между центром и кольцом Ø5140





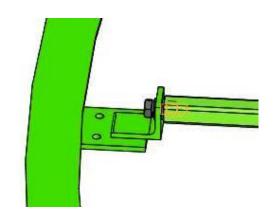


Рис. 4.2.2.1 Соединение стяжек с центром Рис. 4.2.2.2 Соединение стяжек с кольцом Ø5140 9 мест

Примечание 1. Креп. изд.: болт М16х50+гровер 16+шайба плоская 16/шайба плоская 16 – 18 комплектов

Примечание 2. В торцы стяжек с обеих сторон вварены гайки М16

Примечание 3. Уголки стяжек должны быть установлены на опорную металлоконструкцию. Соединение креп. изд. с опорной металлоконструкцией необязательно

4.2.3 Установить стяжки 1700 между обкатными кольцами Ø5140 и Ø9140. ВНИМАНИЕ! Стяжки должны быть установлены меньшим расстоянием от боковых резьбовых заклепок М8 на стяжке к кольцу Ø9140.

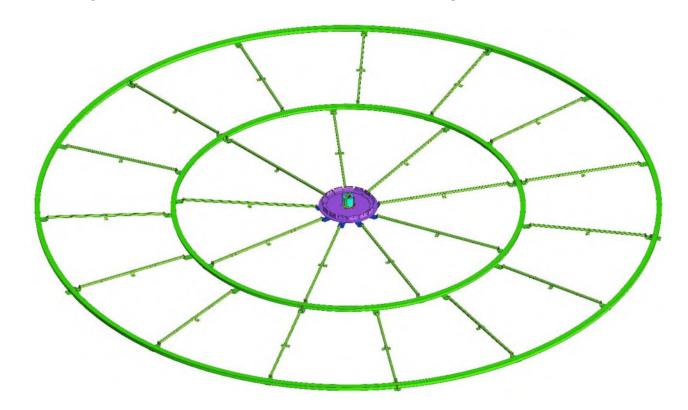


Рис. 4.2.3 Установка стяжек 1700 между кольцами Ø5140 и Ø9140

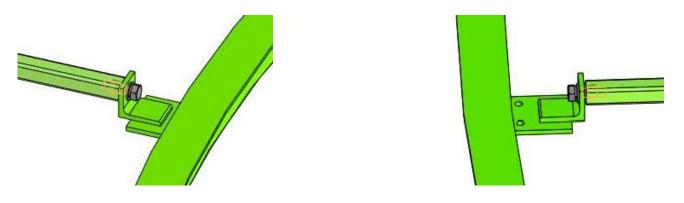


Рис. 4.2.3.1 Соединение стяжек с кольцом Ø5140 Рис. 4.2.3.2 Соединение стяжек с кольцом Ø9140

15 мест

15 мест

Примечание 1. Креп. изд.: болт M16x50+гровер 16+шайба плоская 16/шайба плоская 16 – 30 комплектов

Примечание 2. В торцы стяжек с обеих сторон вварены гайки М16

Примечание 3. Уголки стяжек должны быть установлены на опорную металлоконструкцию. Соединение креп. изд. с опорной металлоконструкцией необязательно

4.2.4 Установить рамки 40 между стяжками 1950.

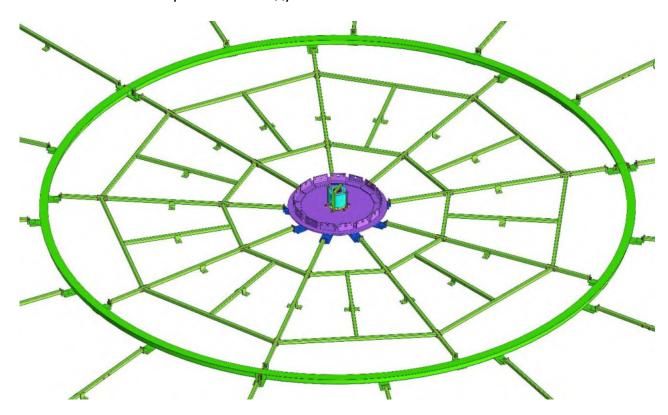


Рис. 4.2.4 Установка рамок 40 между стяжками 1950

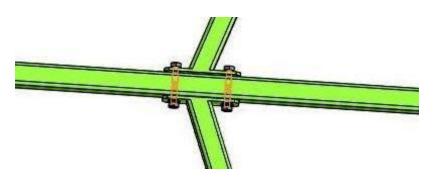


Рис. 4.2.4.1 Соединение рамок 40 со стяжками 1950 – 18 мест

Примечание 1. Креп. изд.: болт M8x20+гровер 8+шайба плоская 8/ — 72 комплекта Примечание 2. В боковые стороны стяжек установлены резьбовые заклепки М8 Примечание 3. Уголки рам 40 должны быть установлены на опорную металлоконструкцию. Соединение креп. изд. с опорной металлоконструкцией необязательно

4.2.5 Установить рамки 24 между стяжками 1700.

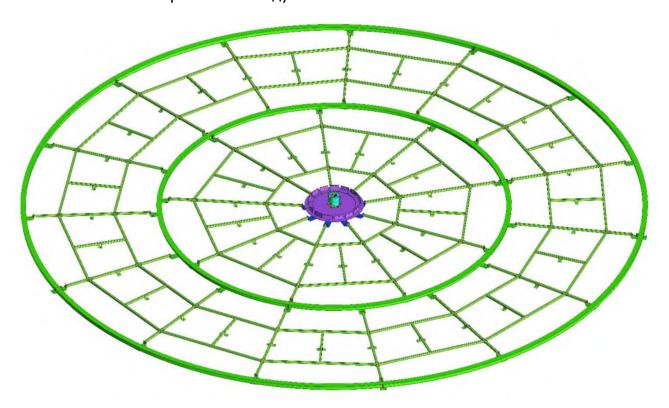


Рис. 4.2.5 Установка рамок 24 между стяжками 1700

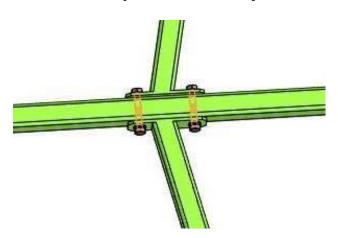


Рис. 4.2.5.1 Соединение рамок 24 со стяжками 1700 – 30 мест

Примечание 1. Креп. изд.: болт М8х20+гровер 8+шайба плоская 8/ — 120 комплектов

Примечание 2. В боковые стороны стяжек установлены резьбовые заклепки М8

Примечание 3. Уголки рам 24 должны быть установлены на опорную металлоконструкцию. Соединение креп. изд. с опорной металлоконструкцией необязательно

4.2.6 Затяжка резьбовых соединений.

Затяжку резьбовых соединений производить последовательно-попеременно, одновременно в нескольких местах, стремясь к равномерности стягивания всей конструкции, в следующей последовательности:

- предварительно выровнять элементы конструкции с целью устранения явных перекосов и несовпадения отверстий под резьбы с отв. в опорной металлоконструкции;
 - затянуть крепежные соединения до распрямления пружинных шайб;
- снова выровнять элементы конструкции и произвести фрагментарную дозатяжку соединений;
 - выполнить контрольно-динамометрическую затяжку.

Усилия контрольно-динамометрической затяжки: М8 — 12...16 Нм; М10 — 24...30 Нм; М12 — 40...56 Нм; М16 — 90...120 Нм.

ВНИМАНИЕ! При затяжке обратить особое внимание на стыки внутреннего (Ø5140) и наружного (Ø9140) колец: стыки внутреннего кольца (3 шт) не должны иметь зазубрин и высотных перепадов; стыки наружного кольца (5 шт) не должны иметь ступенек как по высоте, так и по наружной боковой стороне. Установка стыков перед окончательной затяжкой — струбцинами, контроль — тактильный (пальцами).

Примечание. Затяжка соединений платиков центра и обкатного контура с опорной металлоконструкцией является вторичной по отношению к затяжке соединений обкатного контура.

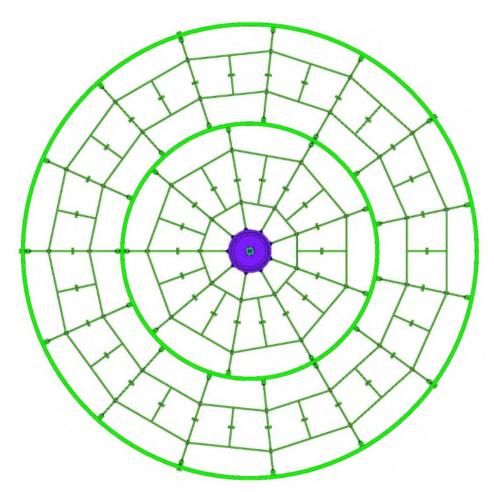


Рис. 4.2.6 Собранный обкатной контур в сборе с центром. Вид в плане

4.3 УСТАНОВКА ПЛАТФОРМЫ ПОДВИЖНОЙ

Примечание 1. Для проведения работ, кроме данного документа руководствоваться сборочным чертежом ПД10.03.00.000СБ и спецификацией ПД10.03.00.000.

Примечание 2. При проведении промежуточных этапов затяжку креп. изд. не производить (наживлять до пружинной шайбы (гровера)).

Примечание 3. Сборка платформы подвижной производится на собранном обкатном контуре. На рисунках сборка показана без изображения обкатного контура

4.3.1 Установить стрелы универсальные на центр. Для этого предварительно установить под нижние поверхности стрелы дистанционные подставки (изготовить самостоятельно из подручного материала — например, дерева) минимально в двух местах на одну стрелу. При условии общей устойчивости допускается установка дистанционных подставок как на опорную конструкцию (расстояние от низа стрелы — 93 мм), так и на дорожки обкатного контура (расстояние от низа стрела — 20 мм).

ВНИМАНИЕ! Стрелы должны быть установлены так, чтобы меньшая часть резьбовых заклепок, установленных на боковых сторонах, находилась в нижней части стрелы.

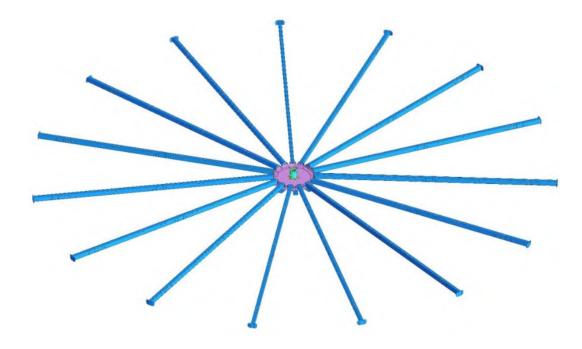


Рис. 4.3.1 Установка стрел универсальных на центр

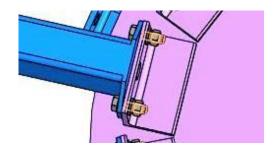


Рис. 4.3.1.1 Соединение стрел с центром – 15 мест

Примечание. Креп. изд.: болт M12x30+шайба плоская 12/шайба плоская 12+гровер 12+гайка M12 — 30 комплектов

4.3.2 Установить полосы дистанционные на стрелы.

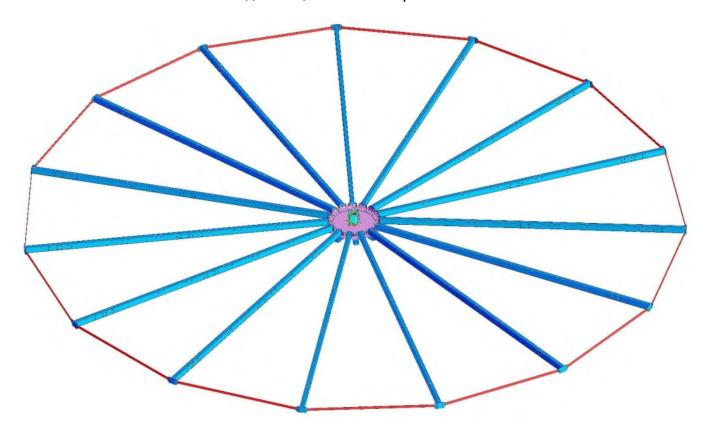
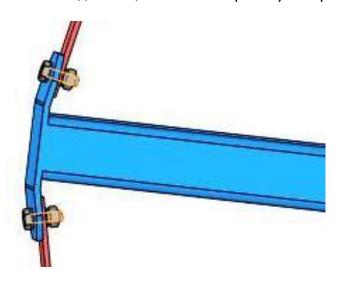


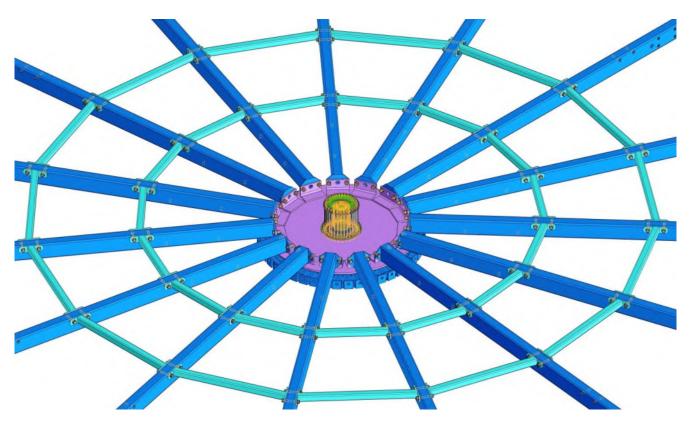
Рис. 4.3.2 Установка полос дистанционных на стрелы универсальные



4.3.2.1 Соединение полос со стрелами – 15 мест

Примечание. Креп. изд.: болт M10x30+шайба плоская 10/шайба плоская 10+гровер 10+гайка M10 — 30 комплектов

4.3.3 Установить перемычки 1, 2 между стрелами.



4.3.3 Установка перемычек 1, 2 между стрелами универсальными

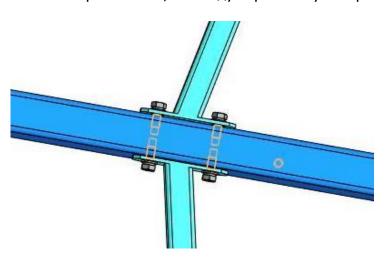
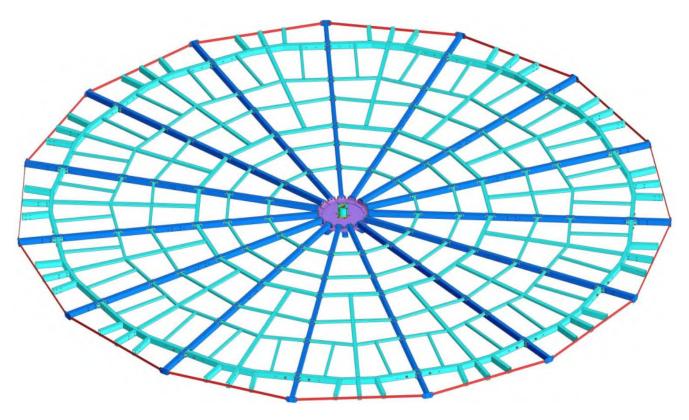


Рис. 4.3.3.1 Соединение перемычек со стрелами – 30 мест

Примечание 1. Креп. изд.: болт M12x40+гровер 12+шайба плоская 12/ — 120 комплектов

Примечание 2. В боковые стороны стрел двусторонне установлены резьбовые заклепки M12

4.3.4 Установить рамы между стрелами.



4.3.4 Установка рам между стрелами универсальными

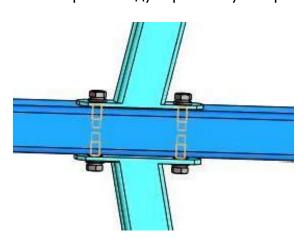


Рис. 4.3.4.1 Соединение рам со стрелами – 75 мест

Примечание 1. Креп. изд.: болт M12x40+гровер 12+шайба плоская 12/ — 300 комплектов

Примечание 2. В боковые стороны стрел двусторонне установлены резьбовые заклепки M12

4.3.5 Затяжка резьбовых соединений платформы подвижной проводится аналогично затяжке обкатного контура.

Затяжку резьбовых соединений производить последовательно-попеременно, одновременно в нескольких местах, стремясь к равномерности стягивания всей конструкции, в следующей последовательности:

- затянуть крепежные соединения до распрямления пружинных шайб;
- снова выровнять элементы конструкции и произвести фрагментарную дозатяжку соединений;
 - выполнить контрольно-динамометрическую затяжку.

Усилия контрольно-динамометрической затяжки: M8 — 12...16 Hm; M10 — 24...30 Hm; M12 — 40...56 Hm; M16 — 90...120 Hm.

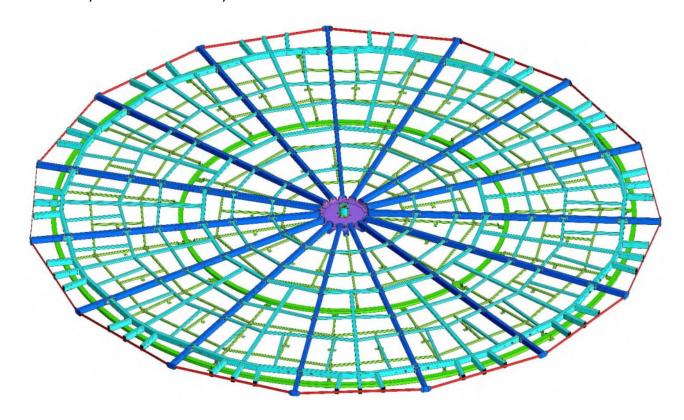


Рис. 4.3.5 Платформа поворотная на обкатном контуре

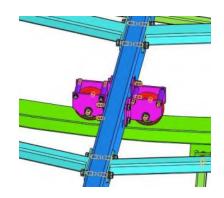
ВНИМАНИЕ!

Примечание. В случае если в результате некорректной сборки, неблагоприятного сочетания отклонений в исполнениях и пр. замыкающая рама не устанавливается, затяжку по п. 4.3.5 не производить

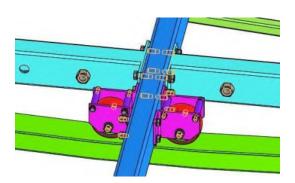
4.4 УСТАНОВКА КОЛЕСНЫХ ПАР

Основные текстовые указания по установке колесных пар приведены в разделе 3 (пп. 4.4 и 4.5) и подразделе 3.1 (п. 1). Колесные пары поставляются в собранном виде, поэтому после транспортировки следует выполнить проверку затяжки креп. изд. Шины колесных пар устанавливаются на дорожки внутреннего (15 пар) и наружного (30 пар) колец обкатного контура. При затяжке следует избегать перекосов. Контрольный момент затяжки установочного комплекта (М10, поставляется в составе подсборки) — 30...36 Нм.

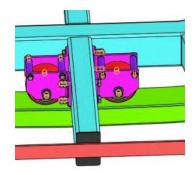
После установки все шины колесных пар должны находиться на дорожках обкатных контуров. Отклонение траектории движения шин от осей дорожек при холостой обкатке — ± 2 мм.



4.4.1 Установка колесной пары на стреле на кольцо Ø5140 – 15 мест



4.4.2 Установка колесной пары на стреле на кольцо Ø9140 – 15 мест



4.4.3 Установка колесной пары на консоли рамы на кольцо Ø9140 – 15 мест

Примечание. В случае, указанном в примечании п. 4.3.5 (знак «ВНИМАНИЕ!»), первоначально установить колесные пары на консоли рамы (рис. 4.4.3) и в ручном режиме выполнить 5-8 оборотов платформы. Если замыкающая рама установилась, выполнить работы по п. 4.3.5

4.5 УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПРИВОДОВ

Основные текстовые указания по установке и регулировке приводов приведены в разделе 3 (пп. 4.6 и 4.7) и подразделе 3.1 (п. 2). Привода поставляются в собранном виде, поэтому после транспортировки следует выполнить проверку затяжки креп. изд. Устанавливаются после установки колесных пар попарно-встречно и равномерно располагаются по окружности на консолях рам.

Контрольный момент затяжки для установочных креп. изд. – 30...36 Нм

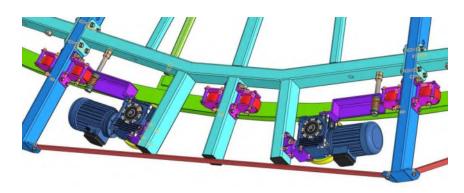


Рис. 4.5 Установка приводов – 5 мест

Примечание 1. Места установки приводов определяет электромонтажник
Примечание 2. Креп. изд.: болт M10x30+гровер 10+шайба плоская 10/ — 40 комплектов

Примечание 3. В боковых наружных сторонах консолей рам установлены резьбовые заклепки М10

Примечание 4. В случае, указанном в примечании п. 4.3.5 (знак «ВНИМАНИЕ!»), подключить электродвигатель и провести холостую обкатку в течение 5-8 минут. Если замыкающая рама установилась, выполнить работы по п. 4.3.5, после чего выполнить повторную регулировку приводов

4.6 УСТАНОВКА КОММУТАЦИОННЫХ КОРОБОВ

Коммутационные короба (сиреневый цвет) устанавливаются на предварительно установленные снизу стрел платформы подвижные пластины 450 и 330 (желтый цвет).

Примечание 1. Место установки коробов определяет электромонтажник

Примечание 2. Креп. изд. для установки пластин: болт M12x40+гровер 12+шайба плоская 12/ – 12 комплектов

Примечание 3. Снизу стрел установлены резьбовые заклепки М12

Примечание 4. Комплекты креп. изд. для установки коробов коммутационных на пластинах находятся внутри коробов

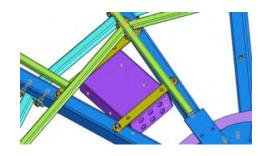


Рис. 4.6 Установка коробов коммутационных (вид снизу) – 3 места

5 ТРЕБОВАНИЯ К ОПОРНОЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПОД УСТАНОВКУ ПОВОРОТНОГО ПОДИУМА 10,0 ПД10.00.00.000

- 1 Суммарная нагрузка 16 000 кг (3 500 кг поворотный подиум 10,0; 4 500 кг настил 10,3 (дерево); 8 000 кг рабочая нагрузка)
 - 2 Неплоскостность опорных поверхностей ≤ 3 мм
 - 3 Уклон поверхности установки ≤10' (~1:40)
 - 4 Несущая способность опорных элементов ≥2,0 Мпа (20 кгс/см кв).
- 5 Расположение и минимальные размеры опорных поверхностей с возможностью соединения крепежными комплектами М10 опорной металлоконструкции с платиками поворотного подиума 10,0 согласно рис. 5.
- 6 Наличие доступа к металлоконструкции снизу в центральной части Ø400 на рис. 5.

Примечание. Данные требования рассматривать совместно с чертежом ПД10.02.00.000 Обкатной контур

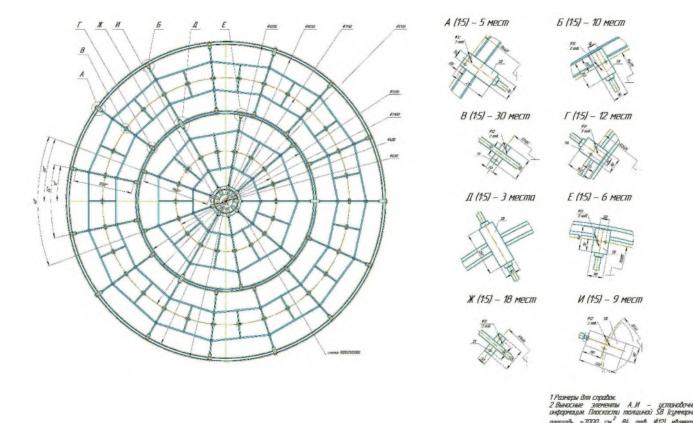


Рис. 5 Подиум 10. Расположение и размеры опорных платиков

6 ТРЕБОВАНИЯ К НАСТИЛУ 10,3, УСТАНАВЛИВАЕМОМУ НА ПОВОРОТНЫЙ ПОДИУМ 10,0 ПД10.00.00.000

- 1 Расположение и размеры люков, выполненных в настиле, должны соответствовать указанным на рис. 6.
- 2 Края настила и места вырезов люков должны быть усилены до соответствия требованиям к устройству сцены.
- 3 Неплоскостность нижней и верхней поверхностей ≤ 2 мм.
- 4 Суммарная разнотолщинность настила ±3 мм.
- 5 Крышки люков в части размеров и количества должны соответствовать рис. 6.1, 6.2, 6.3 (изготовление по предоставленной конструкторской документации в PDF-формате).
- 6 Перед установкой настила на поворотный подиум провести обкатку под эквивалентной, равномерно распределенной нагрузкой (не менее 60 000 H).

Примечание 1. Данные требования рассматривать совместно с чертежом ПД10.10.00.000 Д Настил 10.3 м. Чертеж доработки

Примечание 2. Крышки люков должны быть установлены и установлены в соответствии с ПД10.10.00.000 СБ

Примечание 3. В связи с суммарной площадью равномерно распределенного контакта не менее 2 м кв, жесткое (болтовое) соединение настила с поворотным подиумом производить не рекомендуется

7 СВЕДЕНИЯ ОБ РАСПРЕДЕЛЕНИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОСТАВЛЯЮЩИХ ПОДИУМА 10,3 ПД10.10.00.000

Предприятие-изготовитель (ООО «Завод промышленной механизации») поставляет вместе с основной продукцией следующие составляющие подиума 10,3:

- 1 ЛМЕШ.ЛС.03.00.00.000 Лючок сценический 330x260x95 3 шт;
- 2 ПД10.10.01.000 Рамка центра 1 шт;
- 3 ПД10.10.02.000 Рамка привода 10 шт;
- 4 ПД10.10.03.000 Рамка короба 3 шт;
- 5 ПД10.10.04.100 Пластинка M8 28 шт;
- 6 ПД10.10.07.000 Т-съемник 6 шт;

А также креп. изд.:

- 1 Винт AM8-6x40.019 ГОСТ 11644; DIN 967 56 шт
- 2 Шайба A.8.37.019 ГОСТ 6958; DIN 9021 56 шт (увеличенная)

КД на изготавливаемые Предприятием-изготовителем изделия не предоставляется

Выполнение остальных работ, включая комплектацию креп. изд. поз. 14, 15 ПД10.10.00.000, а также доработку и установку составляющих на подиуме 10,3 организует Заказчик. Предоставляется конструкторская документация в ПДФ-формате.

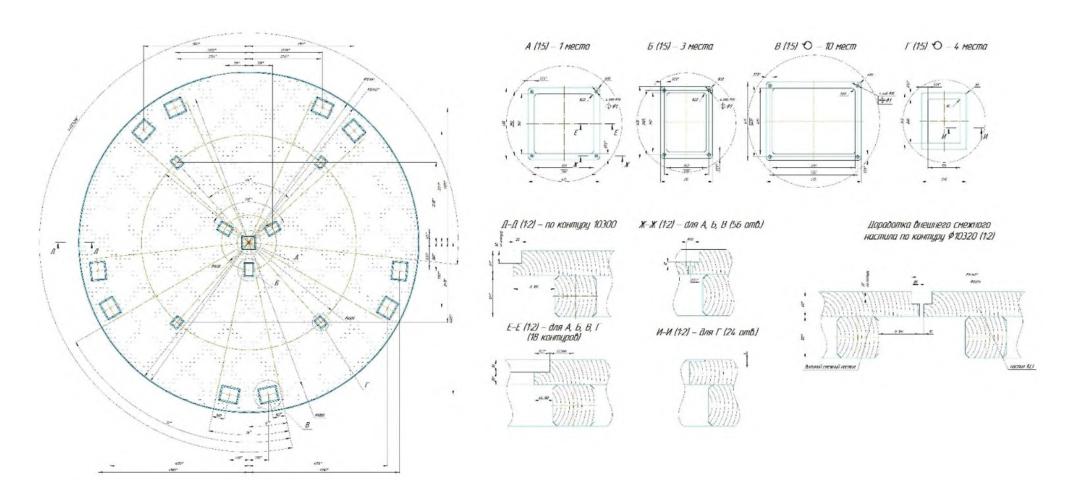


Рис. 6 Поворотный подиум 10. Расположение и размеры люков в настиле 10,3

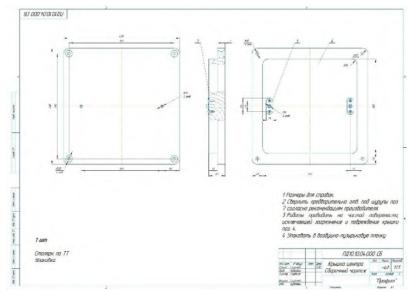


Рис. 6.1 Крышка центра – 1 шт

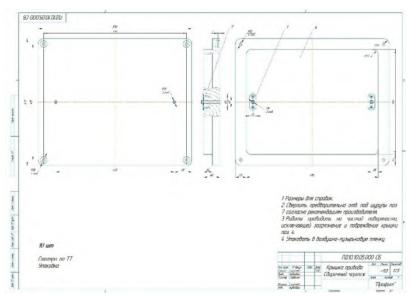


Рис. 6.2 Крышка привода – 10 шт

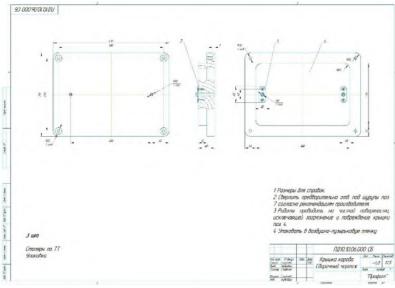
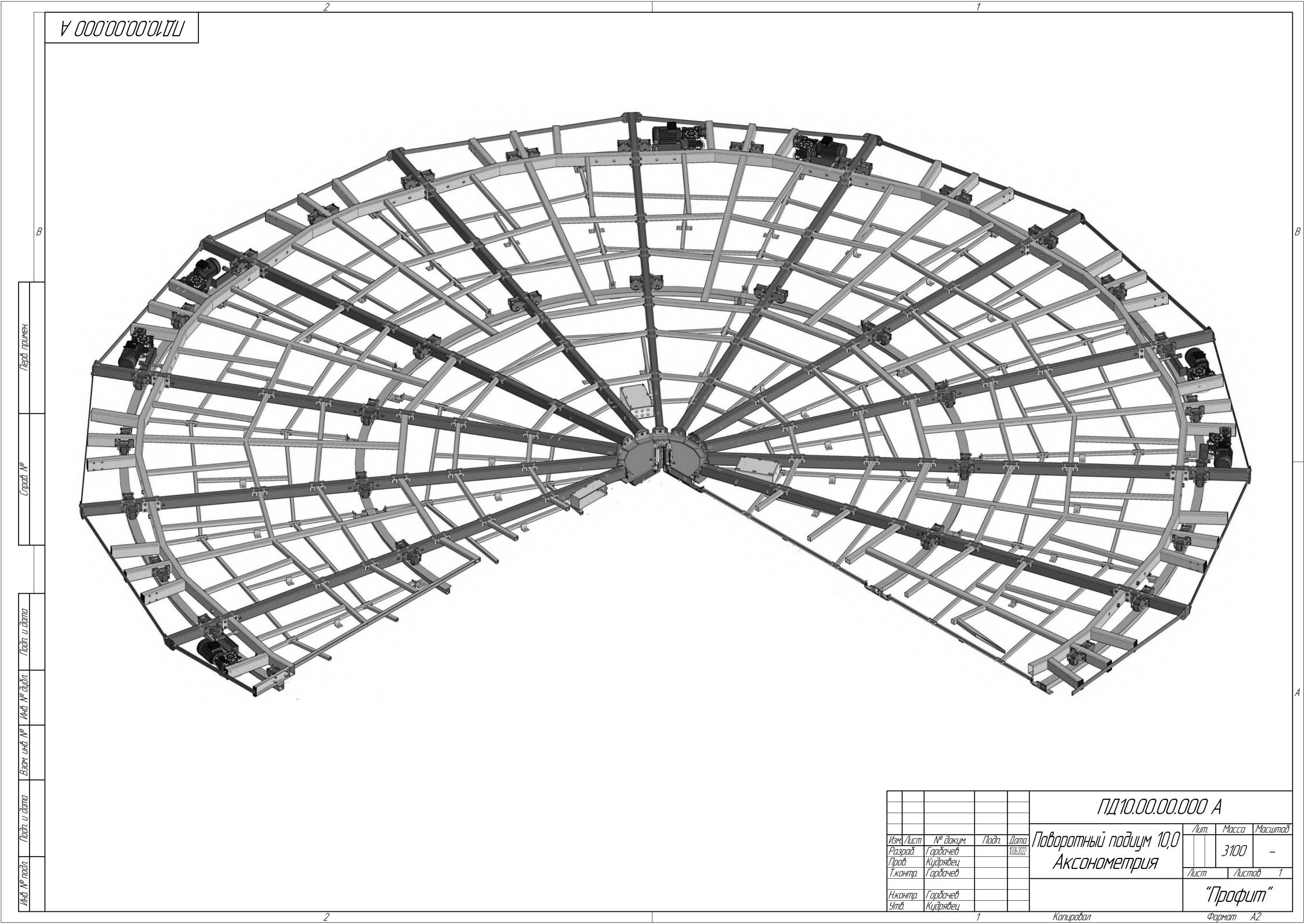
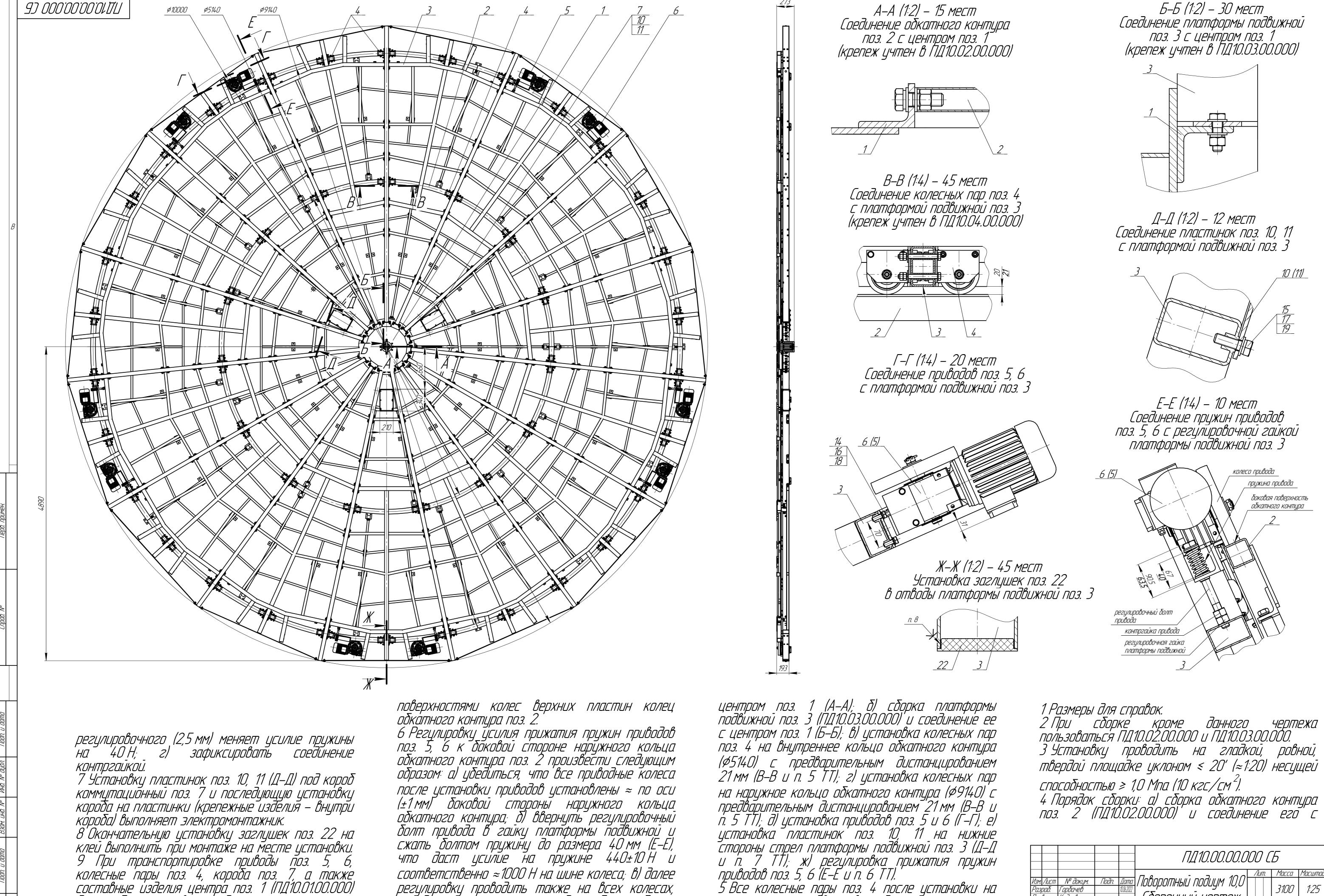


Рис. 6.3 Крышка короба – 3 шт





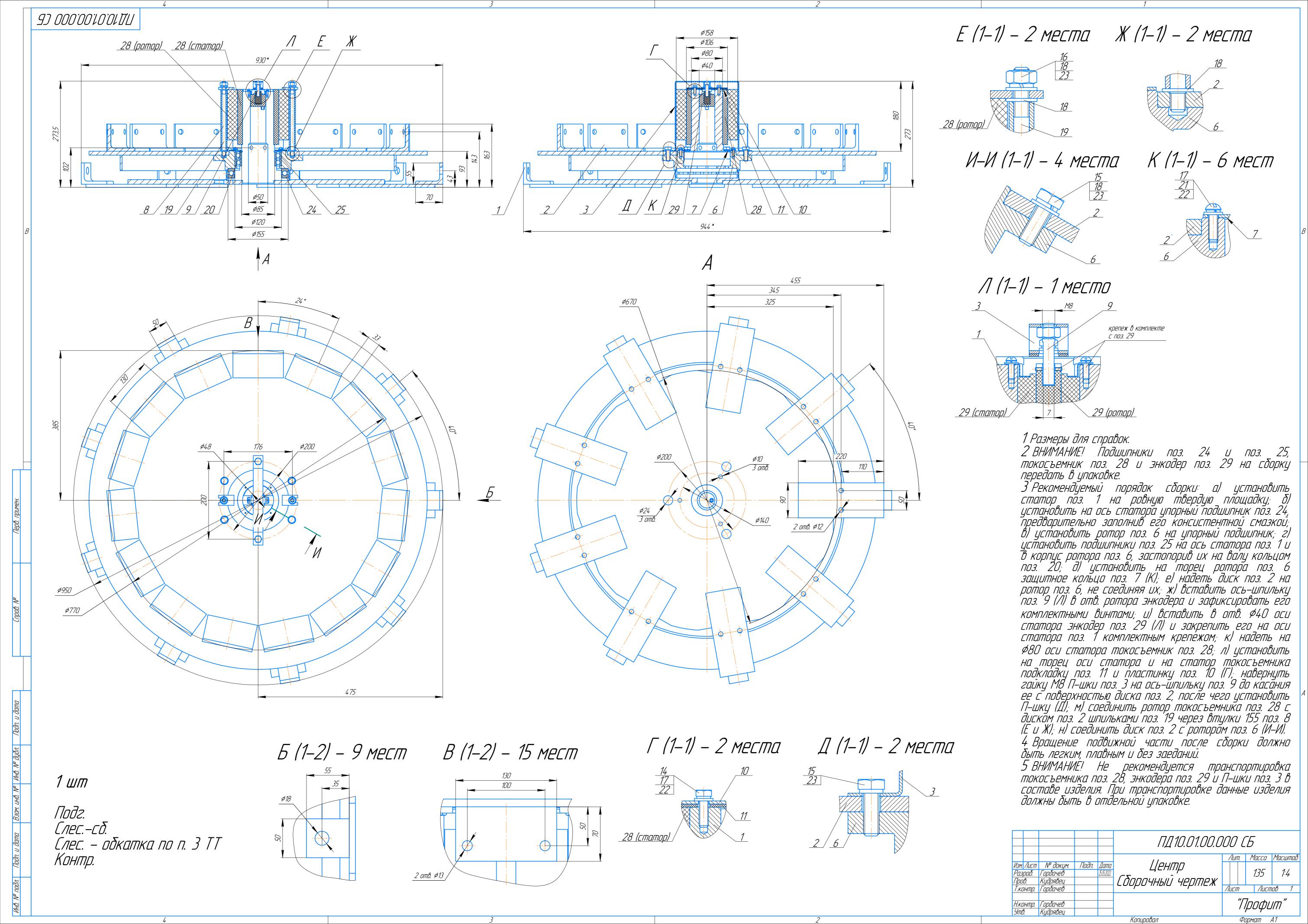
исходя из расчета, что один оборот болта

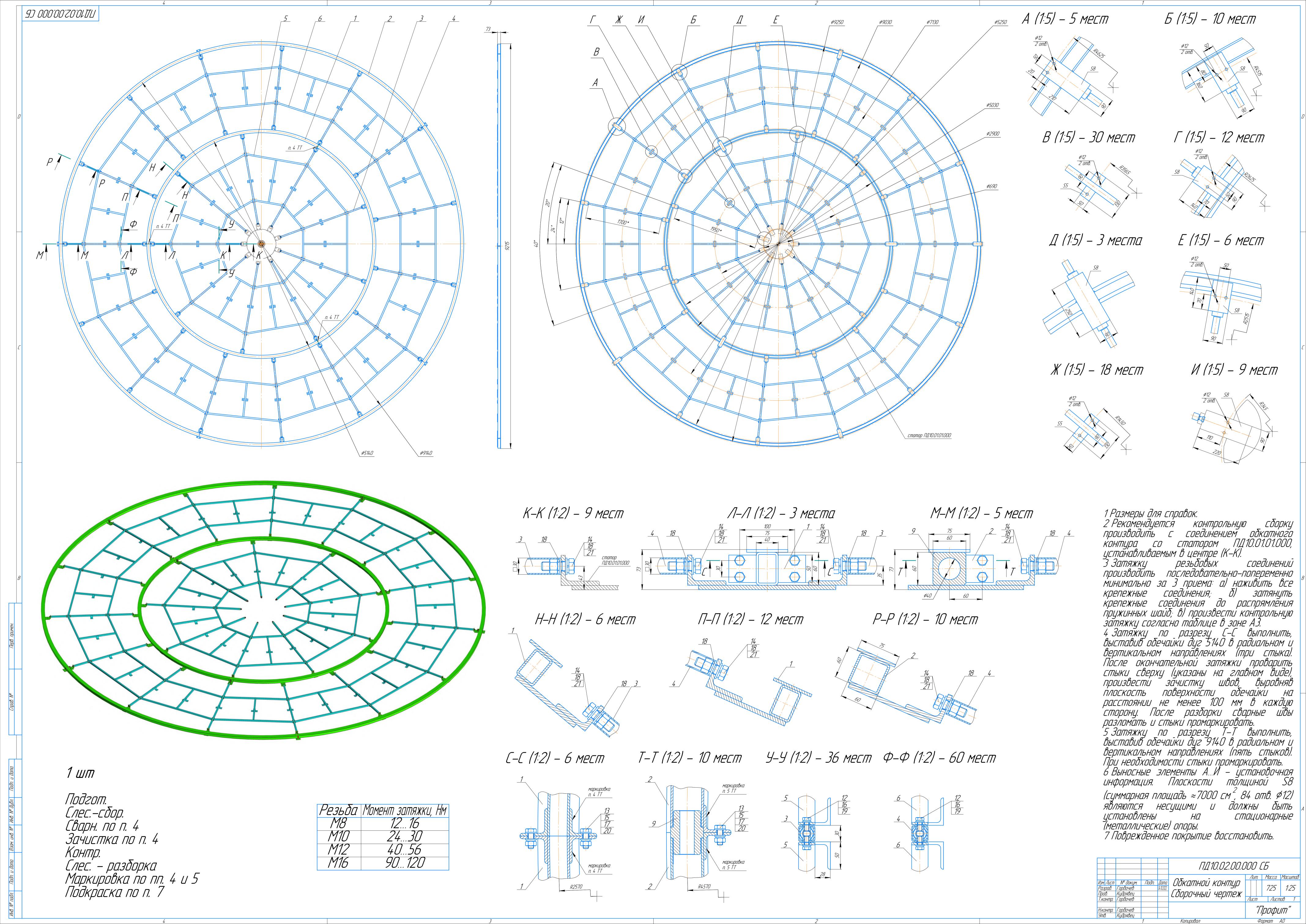
должны быть упакованы отдельно.

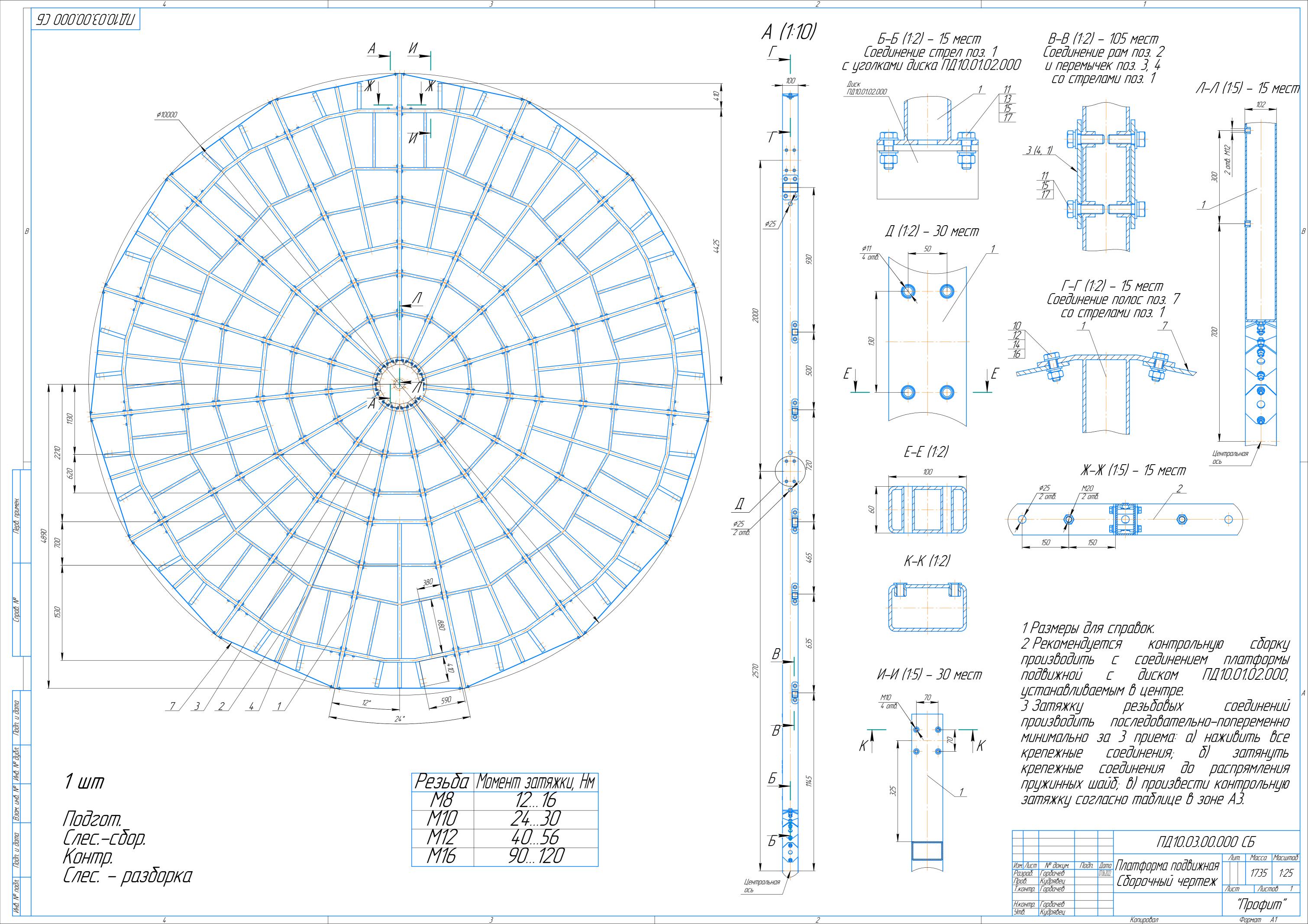
и п. 7 ТТ); ж) регулировка прижатия пружин приводов поз. 5, 6 (Е-Е и п. 6 ТТ).

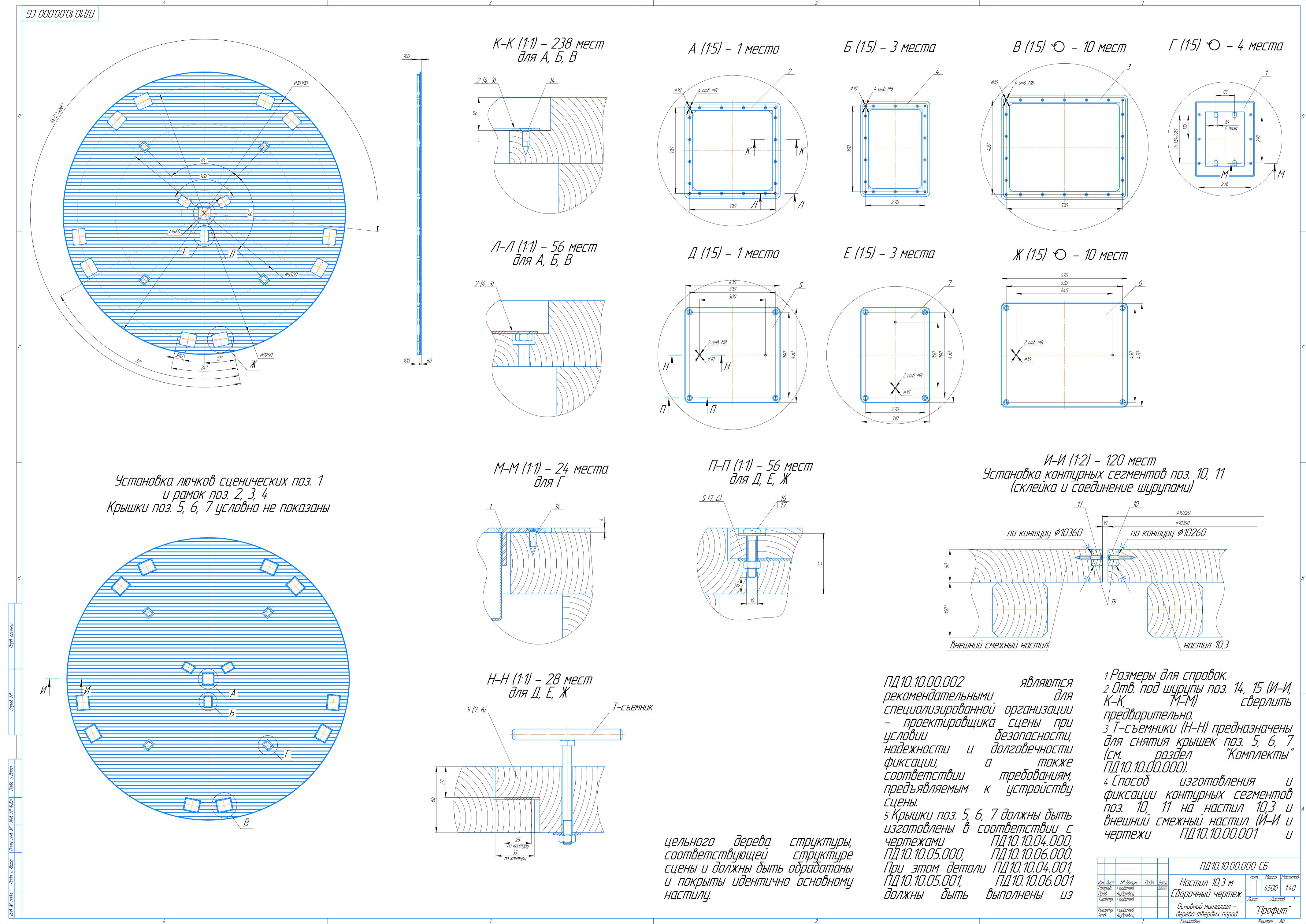
5 Все колесные пары поз. 4 после установки на платформе подвижной *должны* Т

					ПД10.00.00.0	ПД10.00.00.000 СБ			
					<i>T</i> 8 - 7 400	Лит.	Масса	Масшта	
Po	вм. Лист азраб. пов.	№ докум. Горбачев Кудрявец	Подп.	<u>Дата</u> 10.06.2022	Поворотный подиум 10,0 Сборочный чертеж		3100	1:25	
T.F	контр.	Горбачев			coope "izic icpine"	Лист	Лист	rob 1	
	контр. пв.	Горбачев Кудрявец				″/	<i>Троф</i> и	//// ["]	









Приложения, поставляемые в электронном виде в формате ПДФ

№ п/п	Документ по КД	Наименование	Статус	Прим.
1	ПД10.00.00.000 КП	Поворотный подиум 10,0	Комплектность	
2	ПД10.01.00.000	Центр	Спецификация	
3	ПД10.01.00.000 СБ	Центр	Сборочный чертеж	
4	ПД10.02.00.000	Обкатной контур	Спецификация	
5	ПД10.02.00.000 СБ	Обкатной контур	Сборочный чертеж	
6	ПД10.03.00.000	Платформа подвижная	Спецификация	
7	ПД10.03.00.000 СБ	Платформа подвижная	Сборочный чертеж	
8	ПД10.10.00.000	Настил 10,3	Спецификация	
9	ПД10.10.00.000 СБ	Настил 10,3	Сборочный чертеж	
10	ПД10.10.04.000	Крышка центра	Спецификация	
11	ПД10.10.04.000 СБ	Крышка центра	Сборочный чертеж	
12	ПД10.10.04.001	Крышка	Деталь	Дерево
13	ПД10.10.05.000	Крышка привода	Спецификация	
14	ПД10.10.05.000 СБ	Крышка привода	Сборочный чертеж	
15	ПД10.10.05.001	Крышка	Деталь	Дерево
16	ПД10.10.06.000	Крышка короба	Спецификация	
17	ПД10.10.06.000 СБ	Крышка короба	Сборочный чертеж	
18	ПД10.10.06.001	Крышка	Деталь	Дерево
19	ПД10.10.10.000 Д	Настил 10,3	Чертеж доработки	