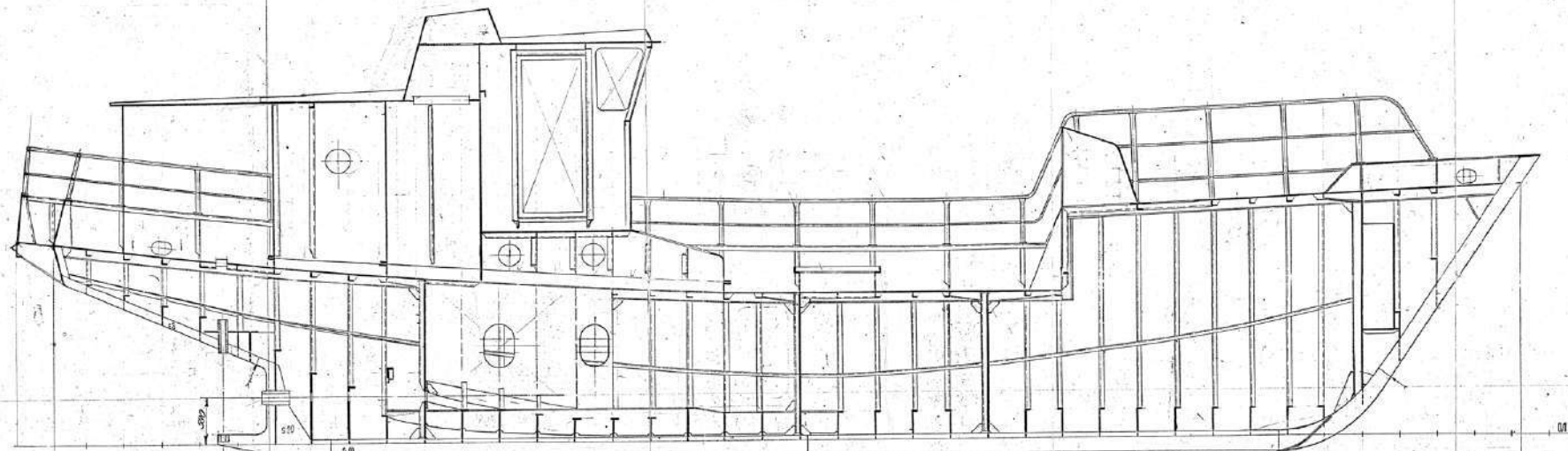


Главные размеры		
Наименование	Единица	Значение
Длина между перпендикулярами	Л, м	12,60
Длина габаритная	Л _г , м	13,70
Ширина по расчетной в/л	В _р , м	3,80
Ширина габаритная	В _г , м	3,71
Высота борта	Н _б , м	1,60
Высота габаритная	Н _г , м	3,50
Высота без рампы	—	4,74
Ширина трапециевидная	а	0,40

Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Л.С.	В.С.	1980	1
Согласовано			

70210-110-001		Лист	Масштаб
Общее устройство		1:20	
Бондаров Владимир			
		Лист 1	Всего 3
		МПКБ ПОЛСФТИ	



Шкала рис. В=3,6м.

Копия

Исполн.	Проверен.	Утвержден.
Составлено		

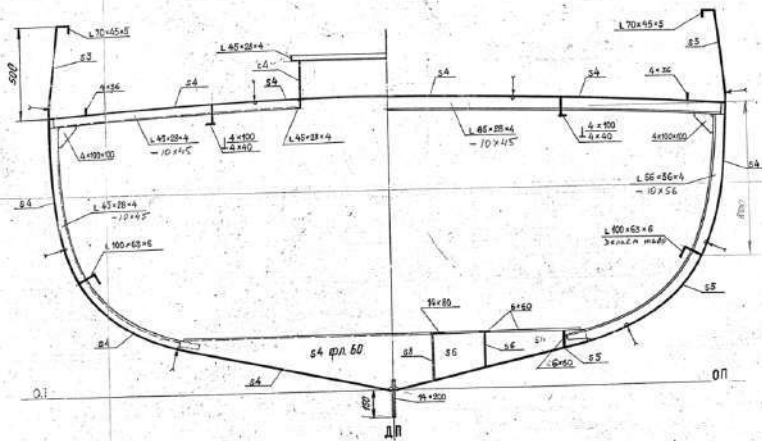
Исполн.	Проверен.	Утвержден.
Составлено		

211-111-001		Лист	Из всего
КОНСТРУКТИВНЫЙ ПРОДОЛЬНЫЙ РАЗРЕЗ КОРПУСА		Итого	Листов 7
		МПК РСФСР	

100-711-112

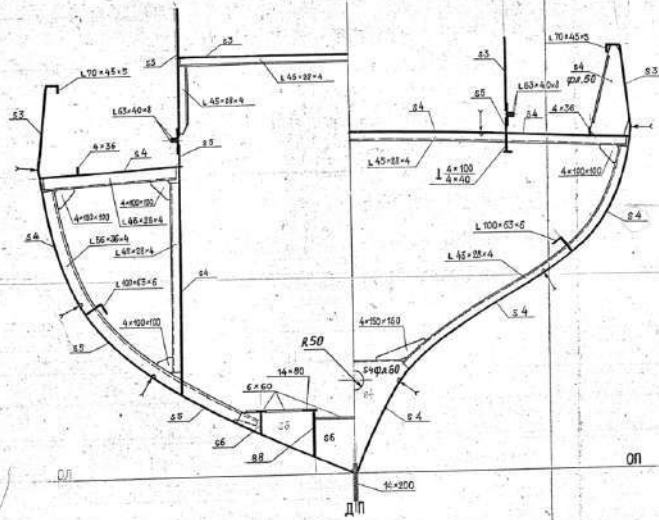
16 шп. см. в нос

18 шп. см. в нос



24 шп. см. в нос

29 шп. см. в нос



в Листовой материал: с34 и профильный материал: L 45x28x4,
L 56x36x4, сталь марки ВСтЗп2, ГОСТ 3801-76,
в Листовой материал: с5, с6, с8, с14 и профильный материал:
L 70x45x5, L 80x63x6, L 63x40x4, сталь марки
ВСтЗп2, ГОСТ 3801-76.

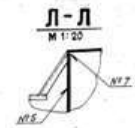
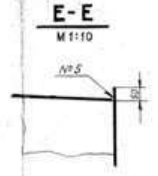
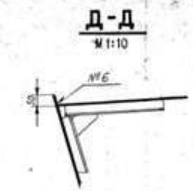
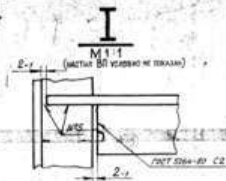
Длина наибольшая: L = 25,8 м 16,1 м
Ширина наибольшая: B = 3,4 м 3,72 м
Высота борта при носе: H = 1,5 м
Ширина транзитная: ΔL = 0,63 м
Ширина конструктивная: ΔL_к = 0,4 м
Корректировка палюты: B - 0,445
Корректировка палюты: ΔL - 0,763
Корректировка палюты: B - 0,750

Комп 15

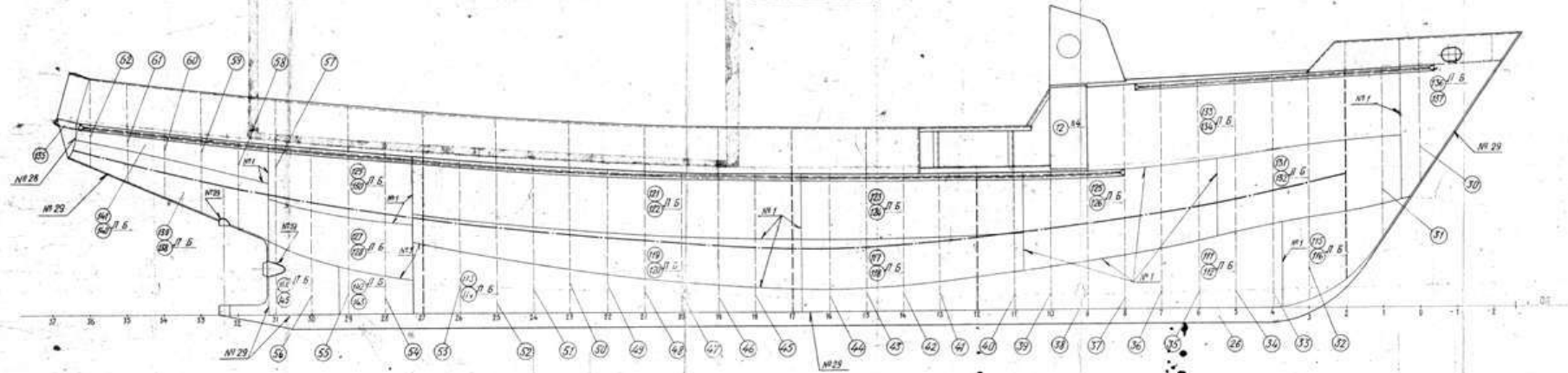
Исполнитель	Проверенный	Дата
С.И.Иванов	И.И.Петров	15.05.76

Стальной корпус судна		
211-112-001		
Исполнитель	Проверенный	Дата
И.И.Петров	С.И.Иванов	15.05.76
Исполнитель	Проверенный	Дата
С.И.Иванов	И.И.Петров	15.05.76

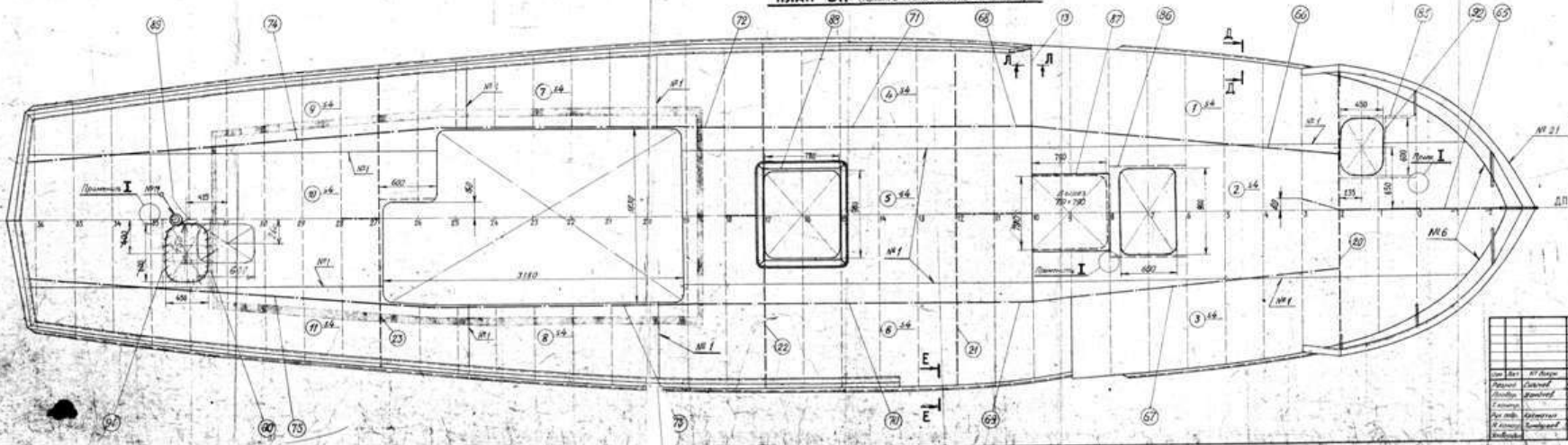
КОНСТРУКТИВНЫЙ
ИДЕЛЬ-ШАНГОУТ
МПКБ РОСНТИ



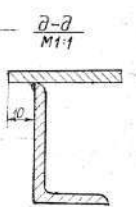
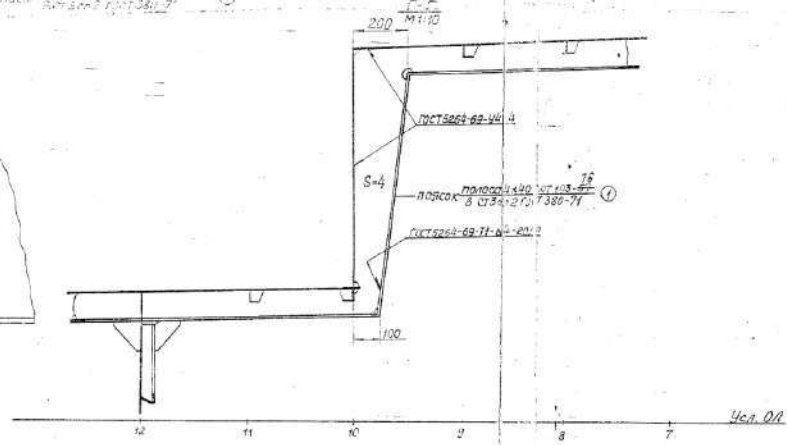
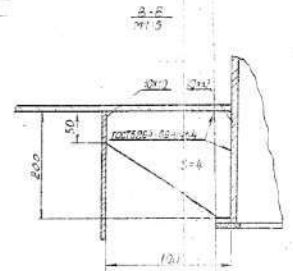
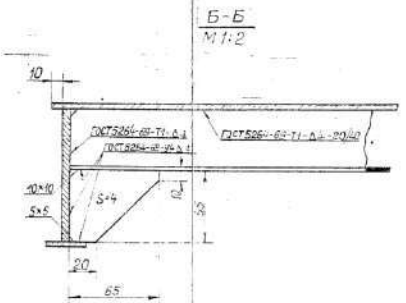
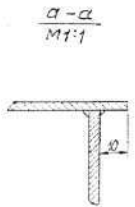
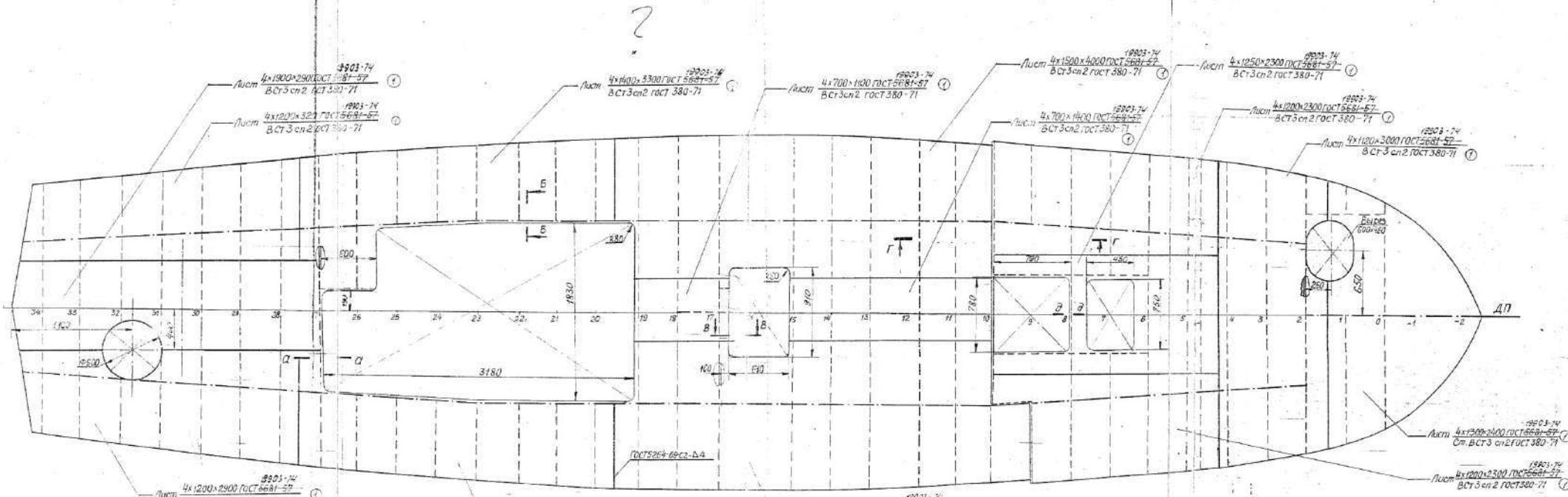
ВИД НА ПрБ



ПЛАН ВП (КОМИСС РУБКИ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ)



211-103-001.00 СБ		КОРПУС		1:20	
СЕВЕРНИЙ ЧЕРТЕЖ					
				МПКБ РСЗСФ	



В части настила
замерил
211-115-001

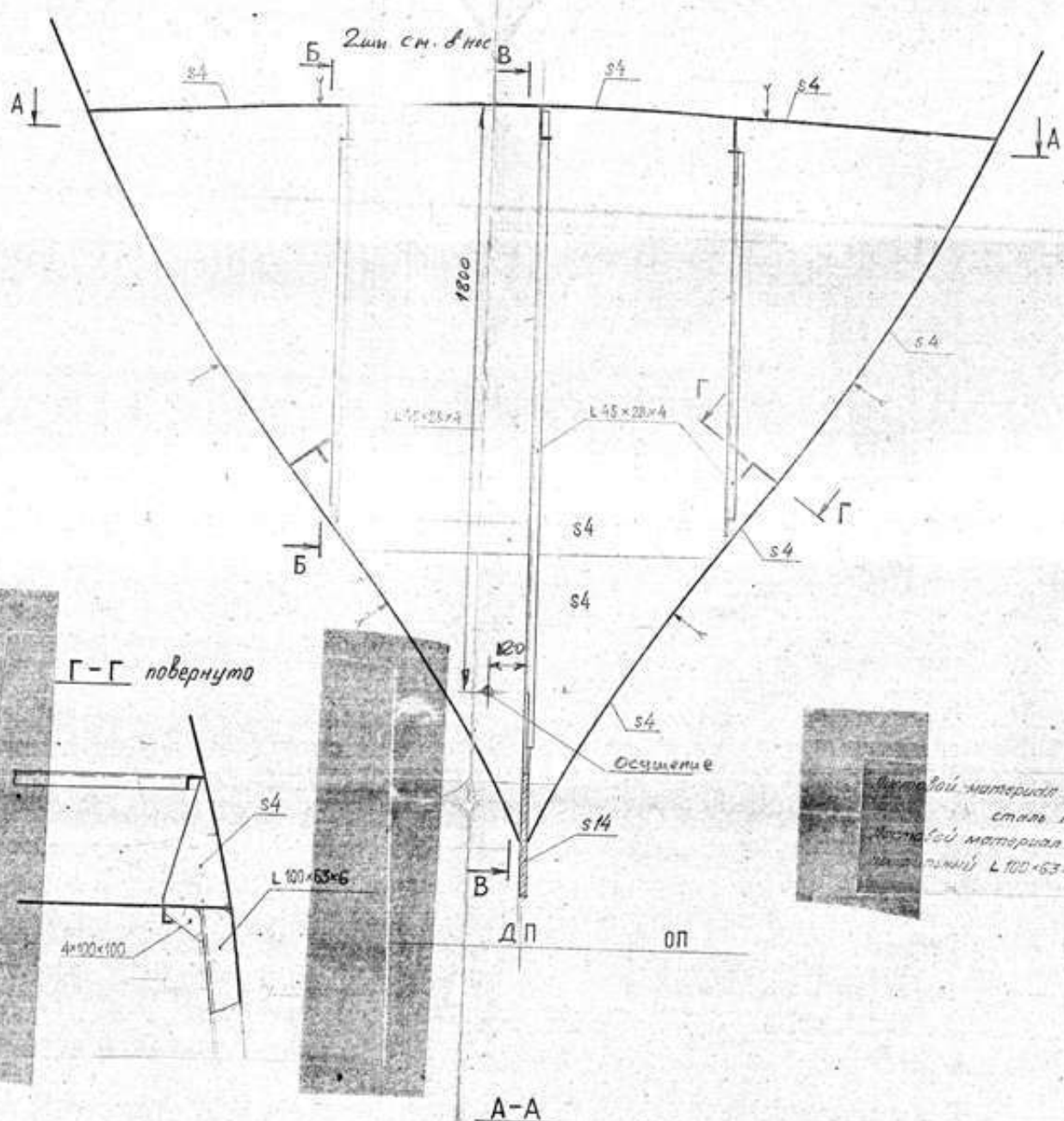
Копия

- Примечания**
1. Кромки деталей под сварку зачистить.
 2. Качество сварных стыковых швов проверить аммиачной керосином на мел.
 3. Сварка п. под настилом по ГОСТ 5264-69-с2-Д4.

211-10-00				Лист	Масштаб
Стальной настил палубы и полубака				0/5	1:20
Исполн.	Проверен.	Сверстан.	Сдано в печать	Лист 1 из 1	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	ПКБ-СЭРКС	

2 шп.
См. в нос

2 шп. см. в нос



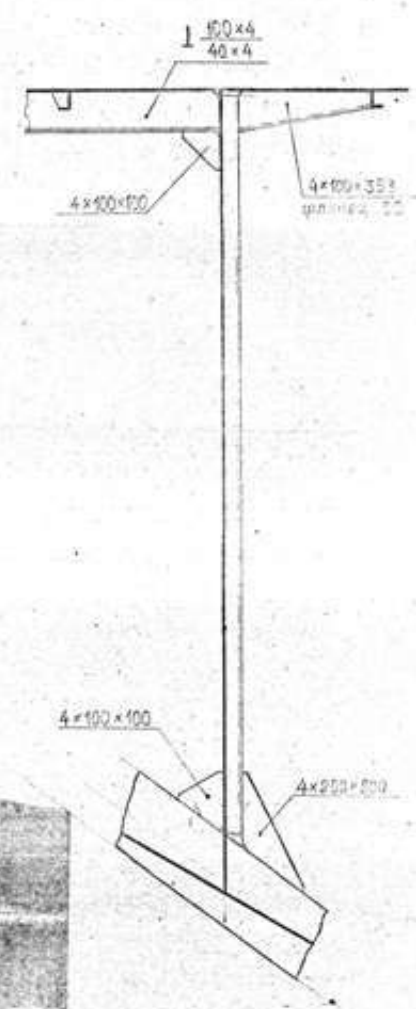
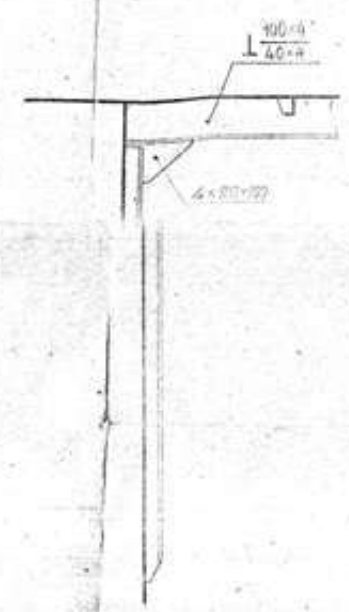
Г-Г повернуто

Осциметрия

А-А

Б-Б

В-В



Основной материал s4 и стале марки ГОСТ 3803-76.
 Основной материал s14 и стале марки ГОСТ 3803-76 и стале марки ГОСТ 5521-76.
 Основной материал L 100x25x4 и стале марки ГОСТ 5521-76.
 Основной материал L 45x20x4 и стале марки ГОСТ 5521-76.
 Основной материал L 100x63x6 и стале марки ГОСТ 5521-76.

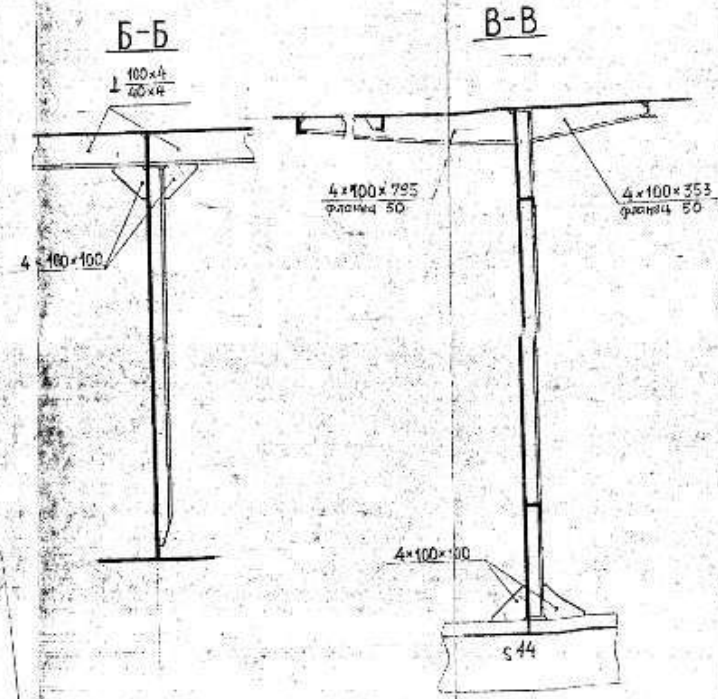
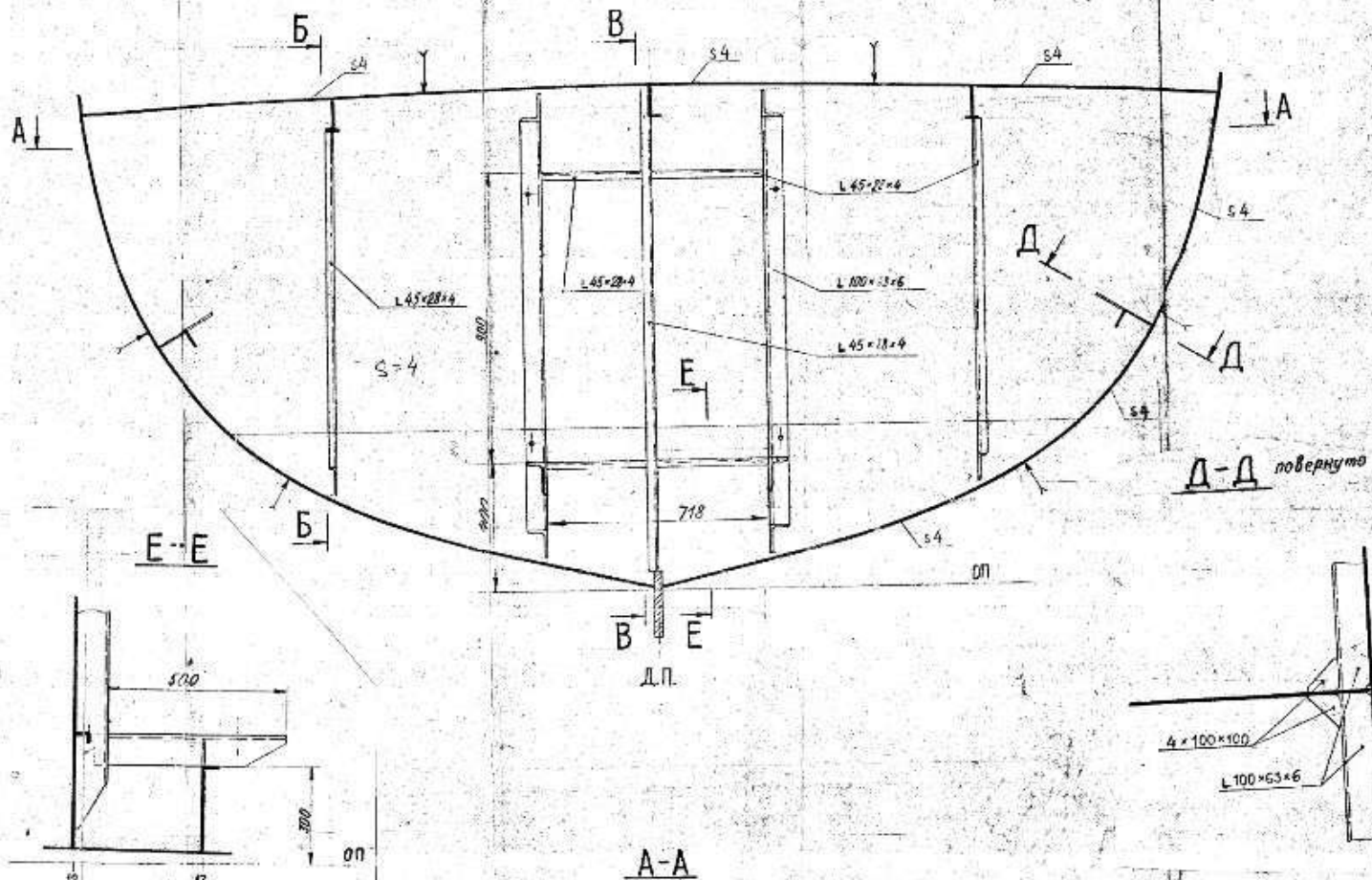
Спецификация

211-116-001

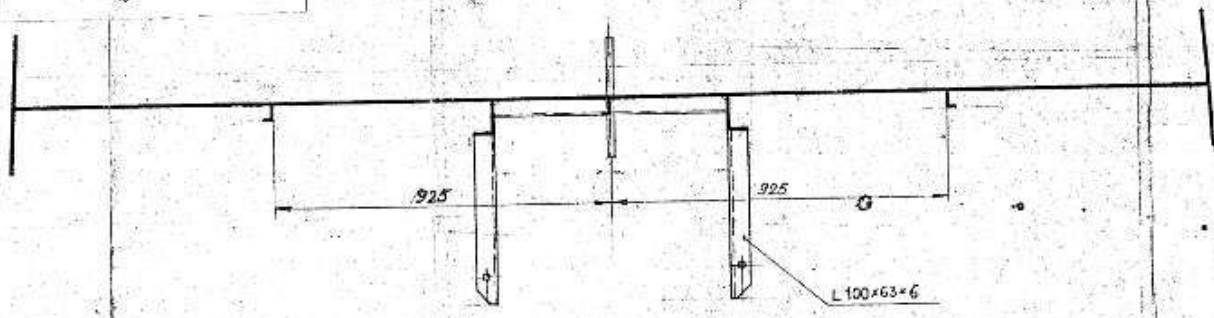
ПОПЕРЕЧНАЯ ПЕРЕБОРКА
2 шп.

№	Наименование	Дата	Масштаб	Материал
1	Л 100x25x4			
2	Л 45x20x4			
3	Л 100x63x6			
4	С 4			
5	С 14			
6	4x100x100			

12 шп.
СМ. В НОС



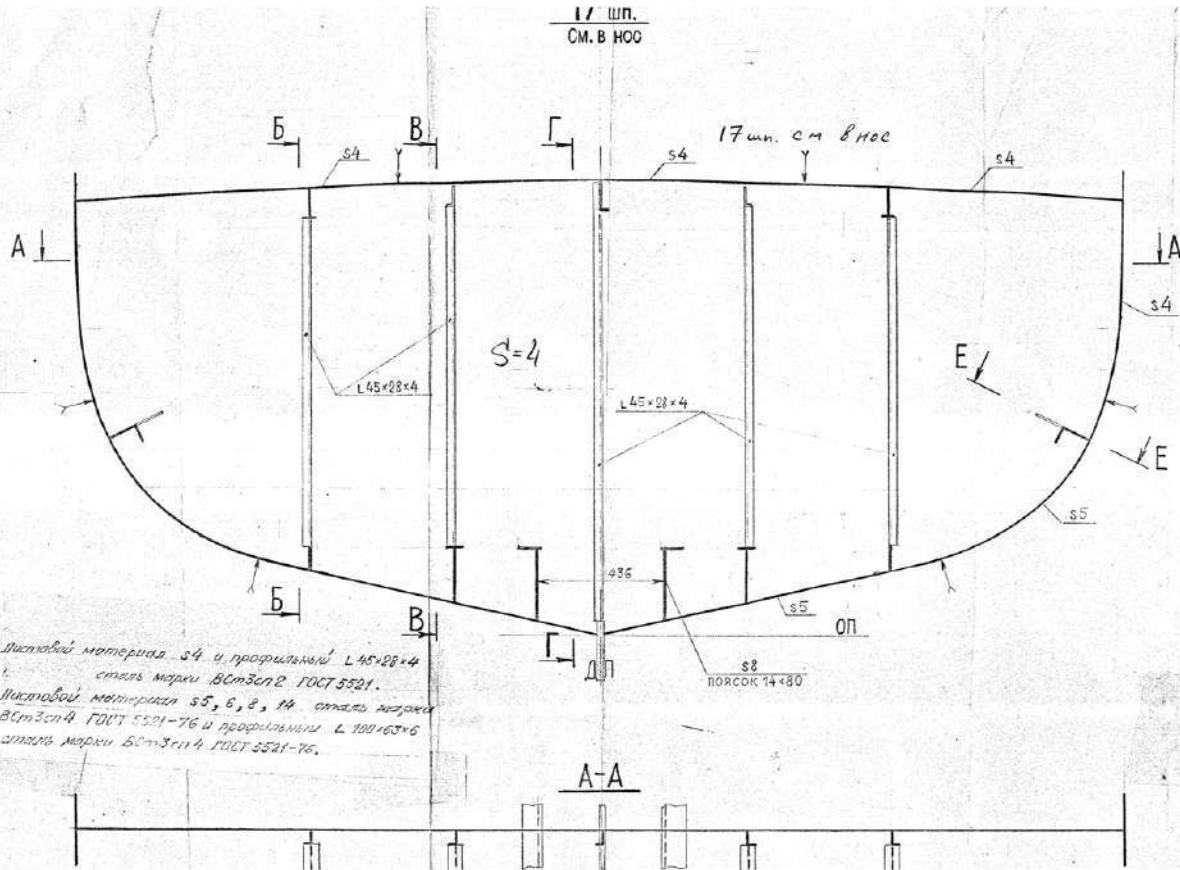
Материал s=4 и профили L 45x28x4
сталь марки ВСтЗсп2 ГОСТ 5521-76.
Материал s=4 сталь марки ВСтЗсп4
ГОСТ 5521-76 и профили L 100x63x6 сталь марки
ВСтЗсп4 ГОСТ 5521-76.



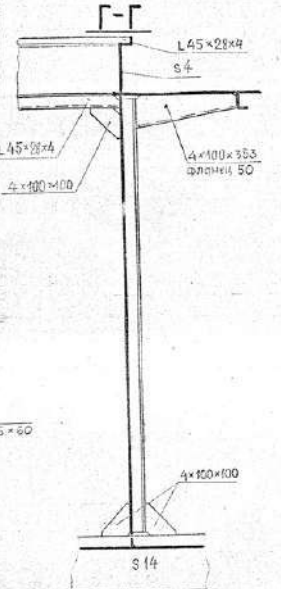
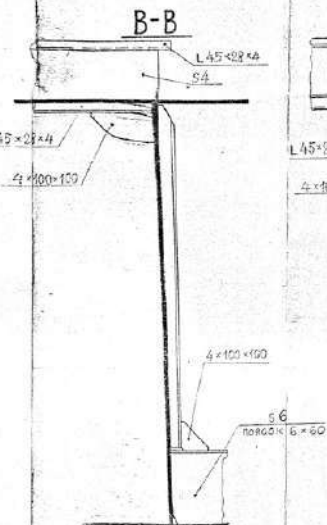
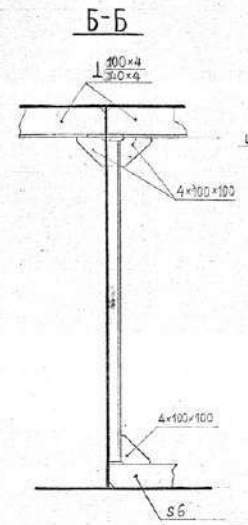
				211-116-002		
Изм. №	И. дата	Исполн.	Дата	ПОПЕРЕЧНАЯ ПЕРЕБОРКА 12 шп.		Лист
Разраб.	Соловьев В.В.	В.В.С.	2.82			1
Проект.	Соловьев В.В.	В.В.С.	2.82			
И. №						
И. №						
				МПКБ РОСЗ		

17 шп.
СМ. В НОС

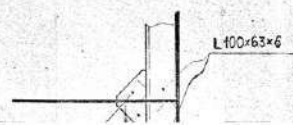
17 шп. см в нос



Листовой материал s4 и профильный L 45x28x4
сталь марки ВСтЗсп2 ГОСТ 5521.
Листовой материал s5, 6, 8, 14 сталь марки
ВСтЗсп4 ГОСТ 5521-76 и профильный L 100x63x6
сталь марки ВСтЗсп4 ГОСТ 5521-76.



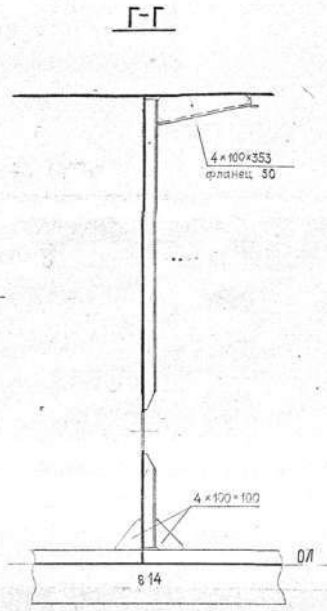
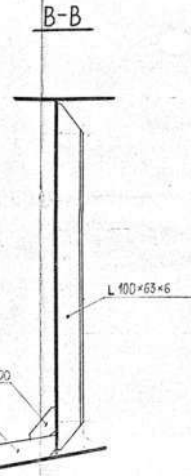
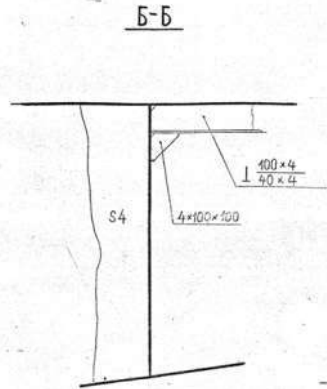
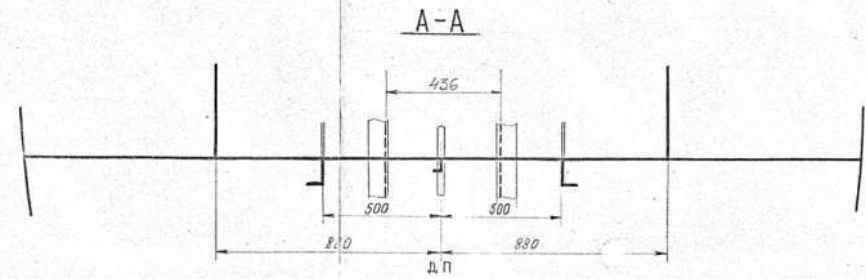
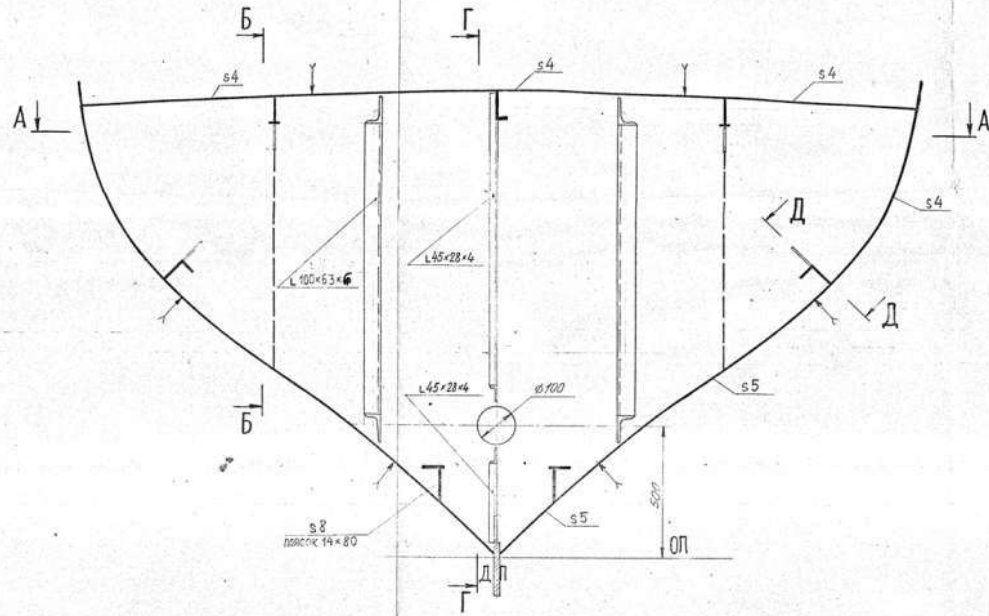
E-E повернуто



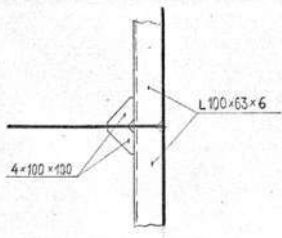
				Стальной корпус лодки		
				211-116-003		
Исполн.	С. Демин	Проверен	Д. С.	Листы	Места	Масштаб
Дата	2008 г.	2008 г.		ПОПЕРЕЧНАЯ ПЕРЕБОРКА		

211-116-004

27 шп.
СМ. В НОС



Д-Д повернуто



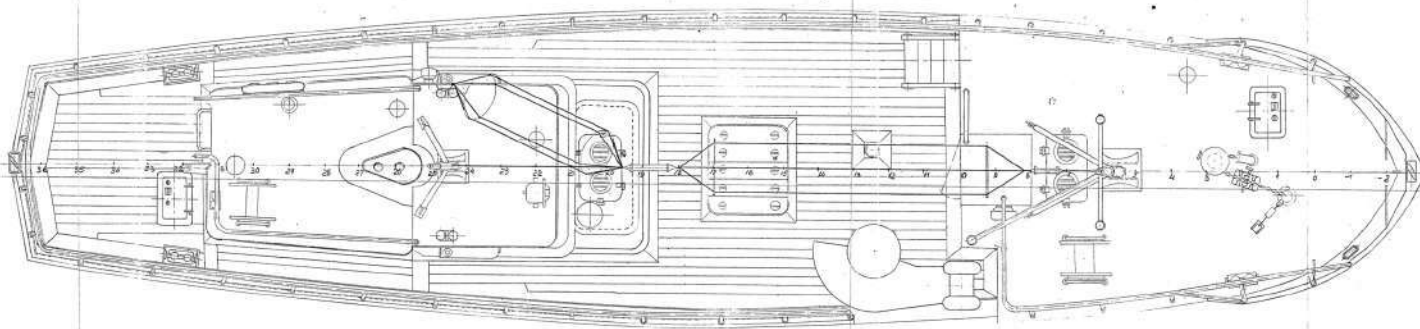
Листовой материал s 4 и профилированный L 45x28x4, сталь марки ВСтЗсп2 ГОСТ 5521-76.
Листовой материал s 5, 6, 8, 14 сталь марки ВСтЗсп4 ГОСТ 5521-76 и профилированный L 100x63x6 сталь марки ВСтЗсп4 ГОСТ 5521-76.

Стальной корпус лодки					211-116-004		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Листов	Масштаб	Масштаб
Разраб.	Шенников В.С.	27.5	Шенников	08.82	1	1:10	
Проверка	Шенников В.С.						
Т. вентр.							
Рук. маш.	Шенников В.С.						
Д. маш.	Шенников В.С.						
Утверждаю							

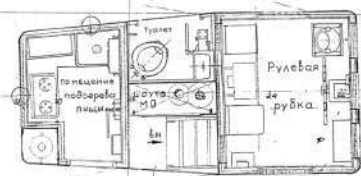
ПОПЕРЕЧНАЯ ДЕРЕБОРКА
27 шп.

ЛМКБ РОСЗРП

ПЛАН ПАЛУБЫ

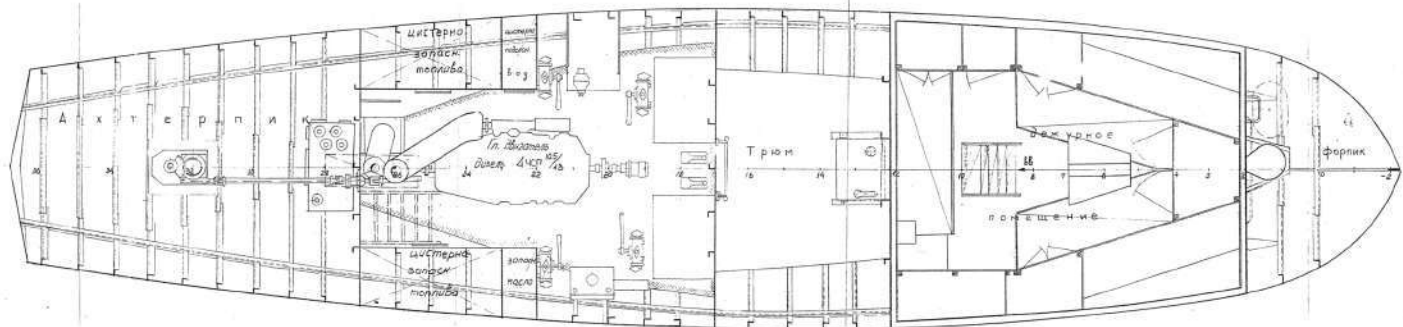


ПЛАН РУБКИ



ПЛАН ДНИЩА

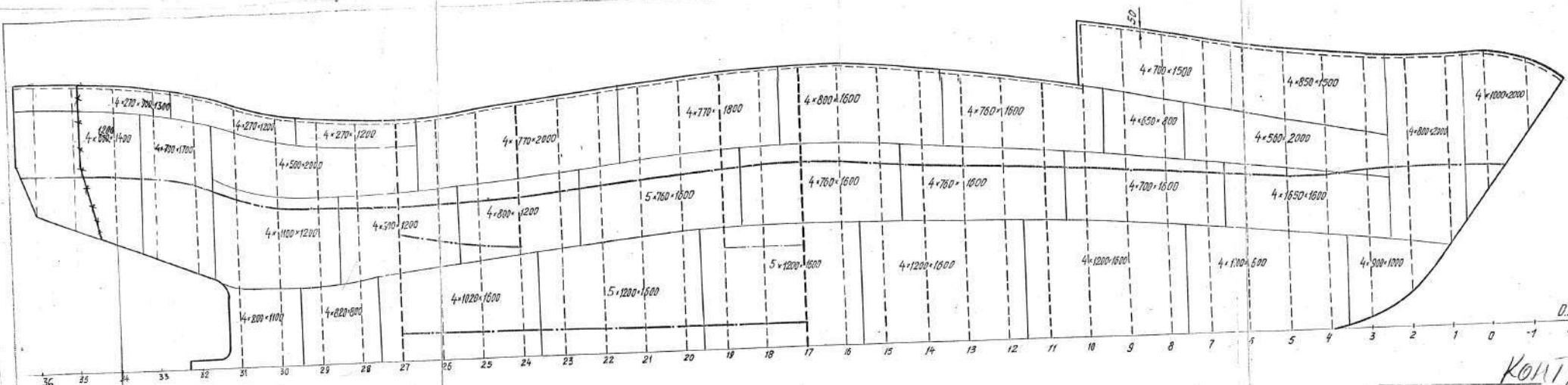
ССП № 2/1



Исполн.	Соловьев
Проверен.	
Дата	

70210-110-001		Масштаб	1:20
Иллюстрация		Лист	1 из 1
Исполн.		Дата	
Проверен.		Дата	
Дата			

МПКБ РОСФЛОТ



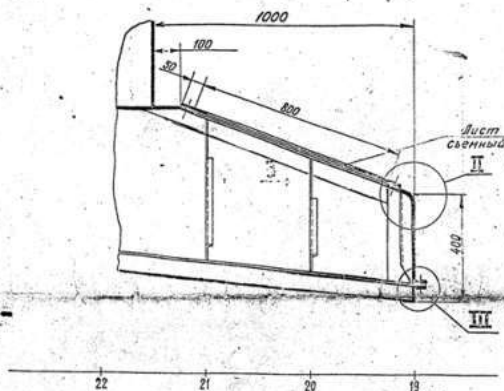
1. Левый борт симметрично.
2. На правом борту предусмотреть нишу для установки сетевидельной машинки.
3. Вся сварку производить швом С4 по ГОСТ 5264-69

КОМП.

Исполнитель		Проверенный		Согласованный		Утвержденный	
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
211-11-00				Растяжка наружной обшивки			
МПКБ РОСЦИ				МПКБ РОСЦИ			

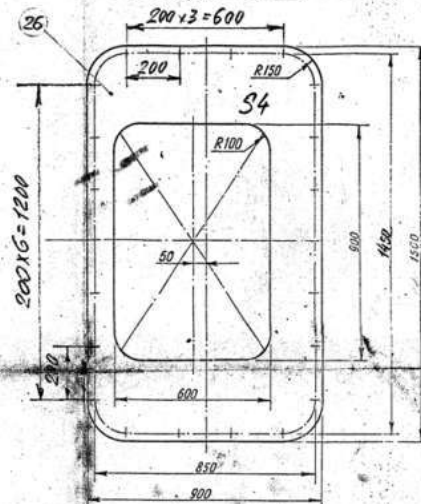
211-117-001

Ж-Ж

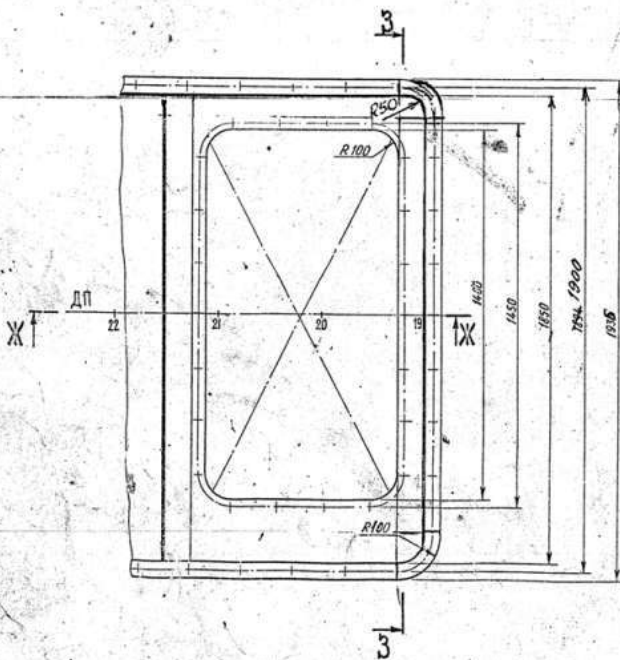
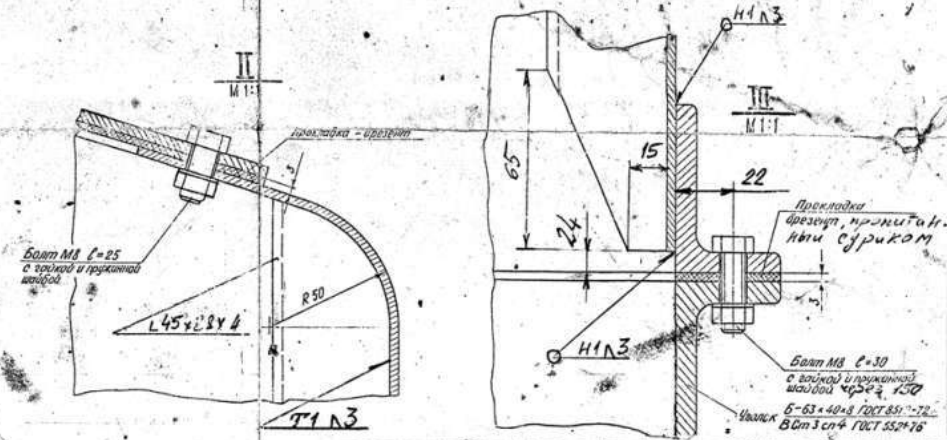
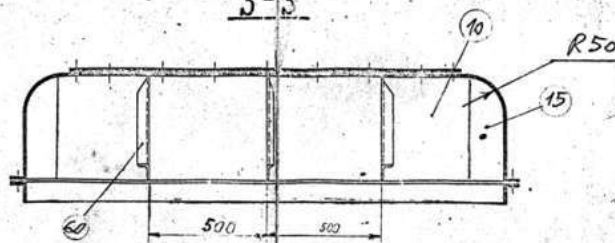


ВИД КАПА МО БЕЗ СЪЕМНОГО ЛИСТА

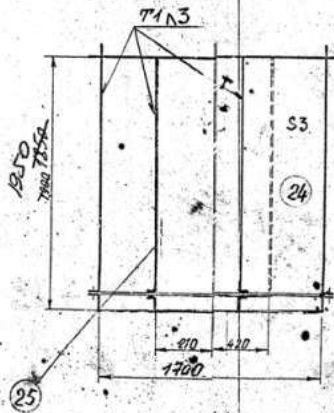
СЪЕМНЫЙ ЛИСТ



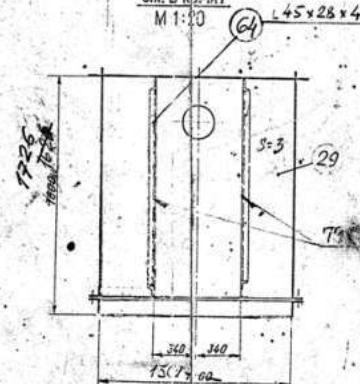
3-3



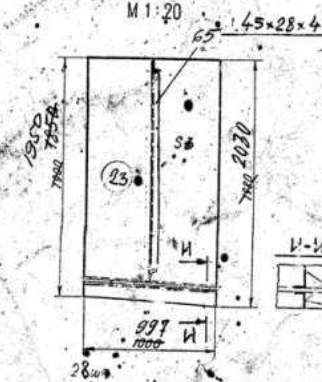
ПЕРЕБОРКА НА 28 ШП. СМ. В КОРМУ М 1:20



ЗАДНЯЯ СТЕЙКА НА 35 ШП. СМ. В КОРМУ М 1:10



ПРОДОЛЬНАЯ ПЕРЕБОРКА ПО А М 1:20



Стальной сетчатый емик				211-117-001		
№ лист	№ докум.	Измен.	Дата	Исполн.	Провер.	Масштаб
						1:10
РУБКА						