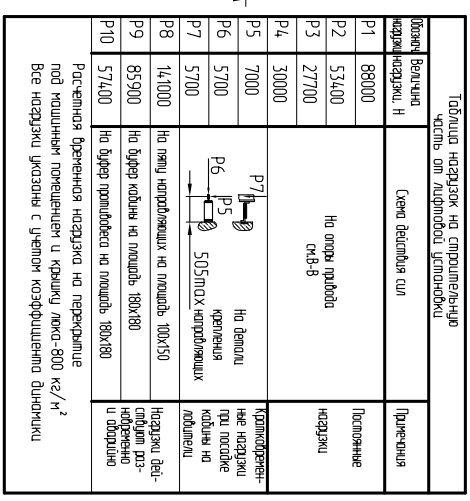
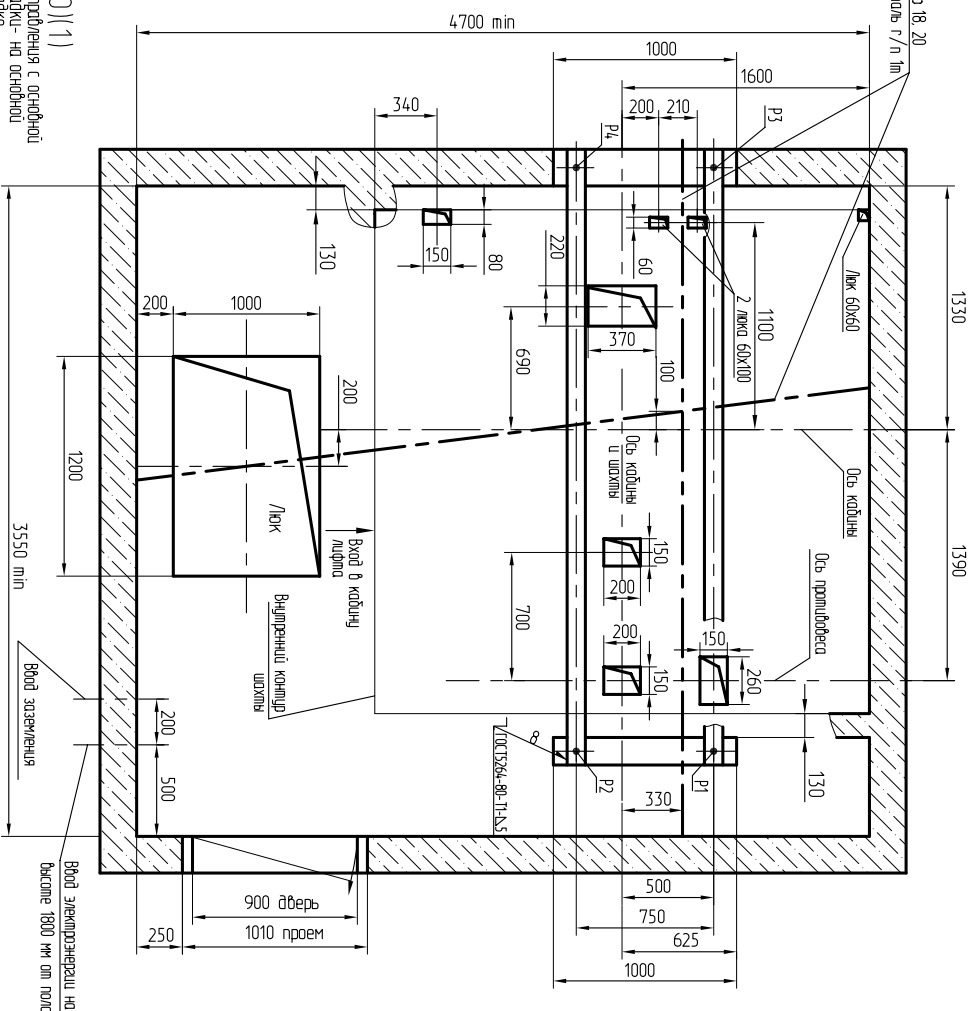




1. Подверженные болту закладать по спецификации спираль-ного чертежа и усмонтировать при монтаже оборудования.
2. Шахты выложить для перераспределения с выходом на одну сторону или для проходной коробки с выходом на две противоположные стороны (как указано на чертеже), при этом разность отметок оснований лопатки с противоположных сторон шахты допускается равной 0 или не менее 1200 мм.
3. Стены шахты, где усмолены двери, должны быть расчищены и на уделье при закрытии двери (инста спброк 70 кз).
4. При высоте эпохи более 4000 мм предусмотреть дополнительные закладные детали для крепления надрывающих (обозначены пунктиром) с шагом 1 не более 2000 мм, при этом первый шаг закладных деталей каждого эпохи должен быть 2000 мм.
5. При высоте эпохи 5400 мм и более предусмотреть дополнительные детали под настилы с учетом того, чтобы расстояние между опрессками по высоте было не менее 1800 мм и не более 2500 мм.
6. Расположить закладные детали и опресски на верхнем эпохе производить по шпильной эпохе. Дополнительные закладные детали для крепления надрывающих предусмотреть на расстоянии 3100 мм от отметки под верхнем основанием до низа закладных деталей. Верхние опресски для усмоны настилов не выкладывать.

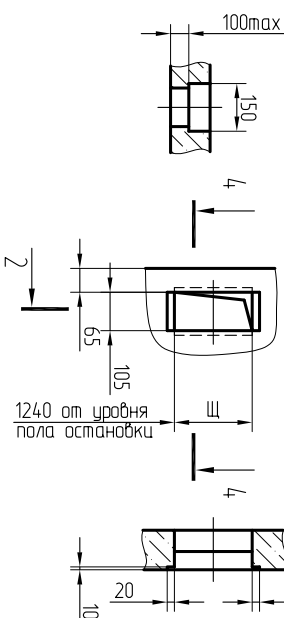
[illegible]

Справ. №	Перв. примен.

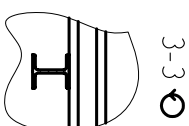


- для наружного использования с основной паразитирующей площадью на основной паразитирующей площадке.

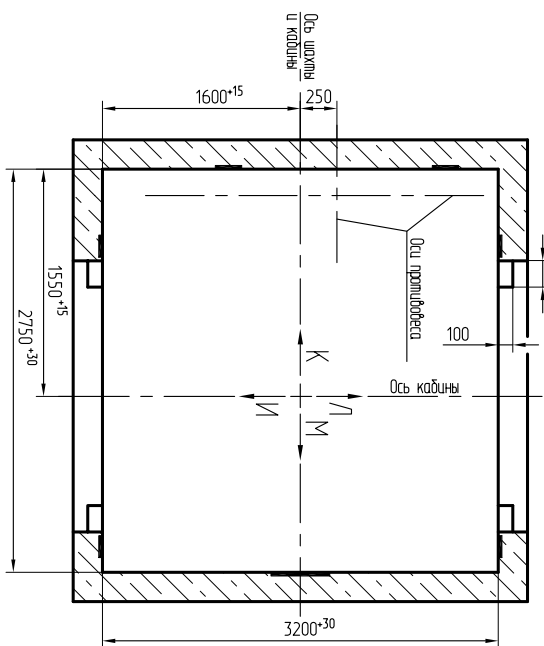
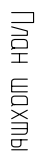
- для наружного использования со всех паразитируемых площадок - на всех останках.



Основа- модуль	2	3,4	5,6	7,8	9,10	11,12	13,14
Ш	212	260	298	366	434	502	570



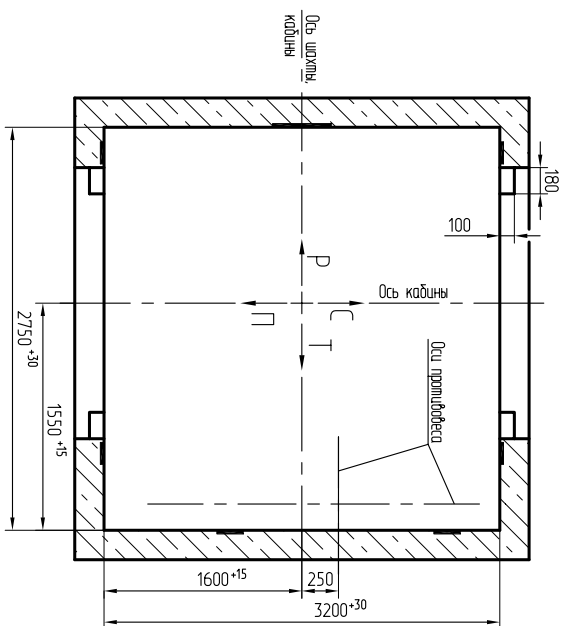
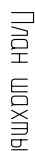
Инв. N° подл.	Подл. и дата	Взам. инв. N°	Инв. N° дубл.	Подл. и дата



Закладные детали для
крепления электроразводки

						A T-6.05-007 M/M	Исх.
							3
Исх.	N° докум.	Полн.	Листа				

Инв. N° подл.	Подл. и дата	Взам. инв. N°	Инв. N° дубл.	Подл. и дата



* только на основной поручочной площадке.

АТ-6.05-007 М/М					А/с/м
Мест	А/с/м	№ докум.	Полн.	Листа	4