

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-26

ВОРОТА РАЗДВИЖНЫЕ  
С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ОТКРЫВАНИЕМ  
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Выпуск 1  
ВОРОТА ИЗ ПАНЕЛЕЙ ТИПА „СЕНДВИЧ“

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20159 - 02  
ЦЕНА 1-48

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 18 1987 года

Заказ № 11551 Тираж 630 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-26

ВОРОТА РАЗДВИЖНЫЕ  
С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ОТКРЫВАНИЕМ  
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Выпуск 1  
ВОРОТА ИЗ ПАНЕЛЕЙ ТИПА „СЕНДВИЧ“

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института *С.М. Глякин* С.М. Глякин  
Зав. отделом наружных  
ограждающих конструкций *Г.М. Смелянский* Г.М. Смелянский  
Гл. инженер проекта *В.И. Погорелов* В.И. Погорелов

Проектным институтом  
ГИПРОСПЕЦЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

Гл. инженер *В.И. Шиялов* В.И. Шиялов  
Зав. отделом СК-2 *П.П. Кашкин* П.П. Кашкин  
Рук. разработки *Т.П. Захарова* Т.П. Захарова

Одобрены:

Отделом типового проектирования и  
организации проектно-исследовательских  
работ Госстроя СССР, письма от 28.06.84 г.  
№ 2/2-221

Обозначение	Наименование	Стр.
1.435.9-26.1.0000.70	Техническое описание	9
1.435.9-26.1.1000	Ворота из ламелей типа "Вандвиль"	6
1.435.9-26.1.1000.25	Ворота из ламелей типа "Вандвиль" Оборочный чертеж	8
1.435.9-26.1.0000.877	Ведомость покупных изделий	11
1.435.9-26.1.1100	Стойка полотна	15
1.435.9-26.1.1100.25	Стойка полотна Оборочный чертеж	18
1.435.9-26.1.1200	Корки	24
1.435.9-26.1.1200.25	Коркас Оборочный чертеж	27
1.435.9-26.1.1201	Связь	39
1.435.9-26.1.1202	Перемычки	38
1.435.9-26.1.1203	Связь	34

Обозначение	Наименование	Стр.
1.435.9-26.1.1204	Рейка	34
1.435.9-26.1.1101	Лентка	35
1.435.9-26.1.1102	Угол	35
1.435.9-26.1.0000.9M	Ведомость расходных материалов	36

						1.435.9-26.1.0000			
1/117	Подпись	Дата	02.31			СОБЕРЕТСЯ	Лист	Листов	
Н. Катер	Подпись	2015					ЦЕНТРОПРОЕКТИН		
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.							

### 1. Требования к конструкции.

1.1. Вороты раздвижные из панелей типа „Сенбич“ должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435-9-86 в соответствии с изложенными техническими требованиями.

1.2. Створки панели должны перемещаться по направляющей свободно без заеданий, в конструкции ворот должно быть предусмотрено переключение с механизированного перемещения панели на ручное.

1.3. Сопротивление теплопередаче панели должно быть не менее  $1,85 \text{ м}^2 \cdot \text{ч} / \text{ккал}$ .

1.4. Влагостойкость ворот должна быть не менее  $8^\circ = 10 \text{ кг} / \text{м}^2 \cdot \text{ч}$ .

1.5. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.6. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производства или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанный заводом - изготовителем;
- приемно - входным - при серийном

и массовом производстве по техническим требованиям.

1.7. Завод - изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническими требованиями. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводов, характеризующими качество изготовления и стабильность работы ворот.

### 2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов или технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться стандартами заводов - поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

					1.435-9-86.1 0000 Т0			
					Техническое	Испыт	Испыт	Испыт
					описание	ЦЕННИПРОМСТАЛНИИ		
ЛИСТ	Изготовил	И.С.А.	09.89					
И.КОНТ.	Разработчик	С.Т.К.						
ИТ.ИЗМ.	Известно	С.С.С.						

Нач. отдела: Яков

20159-02 4

Формат А3

### 3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из ферритного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заусенцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах и выполняться в соответствии с ГОСТ 2789-73\*.

Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже № 80 по ГОСТ 2789-73\*. Резки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. В деталях, изготовленных из пластмассы, не допускаются коробления, трещины, недопрессовки, вбухтия, расслоения, пористость, сколы.

3.4. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров:  $H/14$ ;  $h/14$ ;  $\pm \frac{H/14}{2}$ ; СТ 23В 144-75.

3.5. Непрямолинейность линейных элементов должна быть не более 1мм на длине 1м и 2мм на всей длине.

3.6. Технология изготовления деталей и сборочных единиц ворот должна обеспечить их взаимозаменяемость.

3.7. Детали, изготовленные из резины, не должны

иметь вмятин, надрывов и более одной сшивки по длине детали.

3.8. В деталях, изготовленных из дерева и фанеры, не допускаются трещины, расслоения, коррозия, заусенцы, побитость и гниотность краев.

3.9. Сборные швы должны быть ровной толщины, без перекосов, шлоковых и других дефектов.

### 4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

Все детали из дерева должны быть обработаны антисептиками.

4.2. Сборка должна производиться на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

4.3. При сборке деталей не допускается применение прокладок, клиньев и прочих комплектующих, не предусмотренных чертежами.

4.4. Все резьбовые соединения должны быть затянуты до отказа без перекоса сопрягаемых деталей.

Все крепежные детали не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных разме

ров обрамления бортов  $\pm 5$  мм; несогласность между бортом и плиткой допускается в пределах поля дощечки ( $\pm \frac{1}{2}$ ) по линейным размерам по ГОСТ 11432-82\*  
Непрямолинейность плитки и монодрезки не должны быть более 1,5 мм на каждый метр длины или же 2,5 мм на каждый последующий метр.

Неплотность плитки рядовых бортов должна быть не более 3 мм.

4.6. Подшпатель перед сборкой промыть в горячем мыльном растворе или бензине, а после затирки в земле, смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74\*

### 5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от мазел, жиров, грязи и пыли, обезжирены и огрунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем

5.2. Элементы бортов должны быть огрунтованы только после проверки качества изготовления.

5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без подтеков и не иметь отслоений.

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем бортов.

### 6. Требования к транспортировке.

6.1. Борты должны перевозиться к месту монтажа в разобранном виде любым видом транспорта в упаковке, исключающей механическое повреждение бортов и покрытие на них лаги.

1435.9-РБ.1 0000 TO

лист  
3

Копирован: Июнь 2015-02 в Архиве АЗ

Форм. №	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	№ по исходу 1.435.9-26.1/1000			Примеч.
					-	01	02	
				<u>Документация</u>				
А3	1		1.435.9-26.1/1000.05	Справочный чертеж				
А3	1		1.435.9-26.1/1000.10	Техническое задание				
А3	1		1.435.9-26.1/1000.04	Ведомость расхода материалов				
А3	1		1.435.9-26.1/1000.02	Ведомость покупок изделий				
				<u>Справочные сведения</u>				
А4	1		1.435.9-26.4/1000	Прибор с манометром	1			см. лист 4
				-01	1			

				1.435.9-26.1/1000			
				Ворота из полисаи			
				типа „Эмблея“			
				ЦИННПРОМСТАЛНИИ			
				Наименов: Вр-1			
				Формат А4			

Итого в таб. "Получено и дано" 4 экземпляра

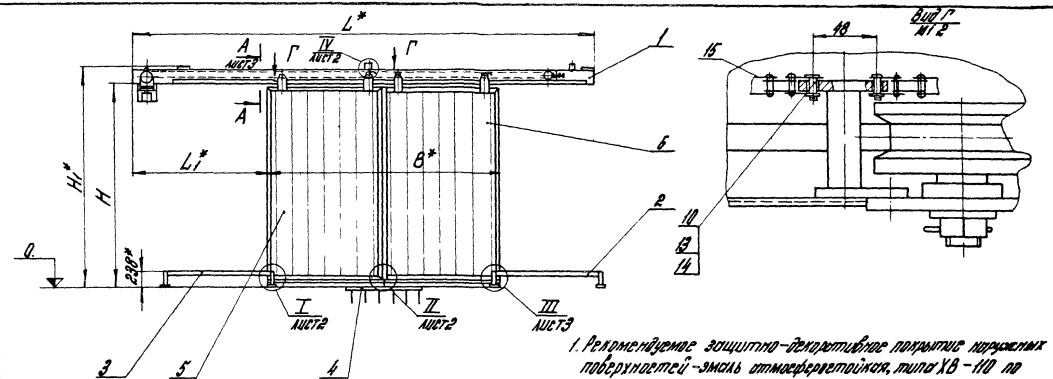
Форм. №	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	№ по исходу 1.435.9-26.1/1000			Примеч.
					-	01	02	
А4	1		1.435.9-26.4/1000-02	Прибор с манометром				
			-03	Прибор с манометром			1	
А4	2		1.435.9-26.4/8000	Направляющая	1			см. лист 4
			-02	Направляющая		1		
			-04	Направляющая			1	
			-05	Направляющая			1	
А4	3		1.435.9-26.4/8000	Направляющая	1			
			-02	Направляющая		1		
			-05	Направляющая			1	
			-07	Направляющая			1	
А4	4		1.435.9-26.4/8000	Направляющая	1	1	1	см. лист 4
А4	5		1.435.9-26.1/1000	Сторожки пакеты	1			
			-01	Сторожки пакеты		1		
			-04	Сторожки пакеты			1	
			-05	Сторожки пакеты			1	

1.435.9-26.1/1000



№	№	Обозначение	Наименование	№№. №И.И.И.И. 1.435.9-26.1 1000-			Прим.	
				01	02	03		
14	6	1.435.9-26.1 1000-02	Створка полотно	1				
		-03	Створка полотно		1			
		-05	Створка полотно			1		
		-07	Створка полотно				1	
			<u>Автом.</u>					
14	7	1.435.9-26.4 8006	Упор	2	2	2	2	Прим.
			<u>Стандартные изделия</u>					
		8	Болт М8-31x25-5H 016					
	9	Гайка М8-7H 5 016	4	4	4	4		
			Гайка М8-7H 5 016	4	4	4	4	
						1.435.9-26.1 1000	3	

№	№	Обозначение	Наименование	№№. №И.И.И.И. 1.435.9-26.1 1000-			Прим.	
				01	02	03		
14	10		Пл 65x4.4x14.02м 48					
			ГОСТ 9830-80	4	4	4	4	
14	11		Шайба 8. 65Г 029					
			ГОСТ 6402-70*	4	4	4	4	
12	12		Шайба 8. 01 016					
			ГОСТ 1971-78	4	4	4	4	
12	13		Шайба 5. 01 016					
			ГОСТ 1971-78	4	4	4	4	
14	14		Шпунт 1,2x8. 001					
			ГОСТ 397-79*	4	4	4	4	
			Уголок ПР-16,875-2200-1					
			ГОСТ 137583-75*	167	167	167	167	14
						1.435.9-26.1 1000	4	



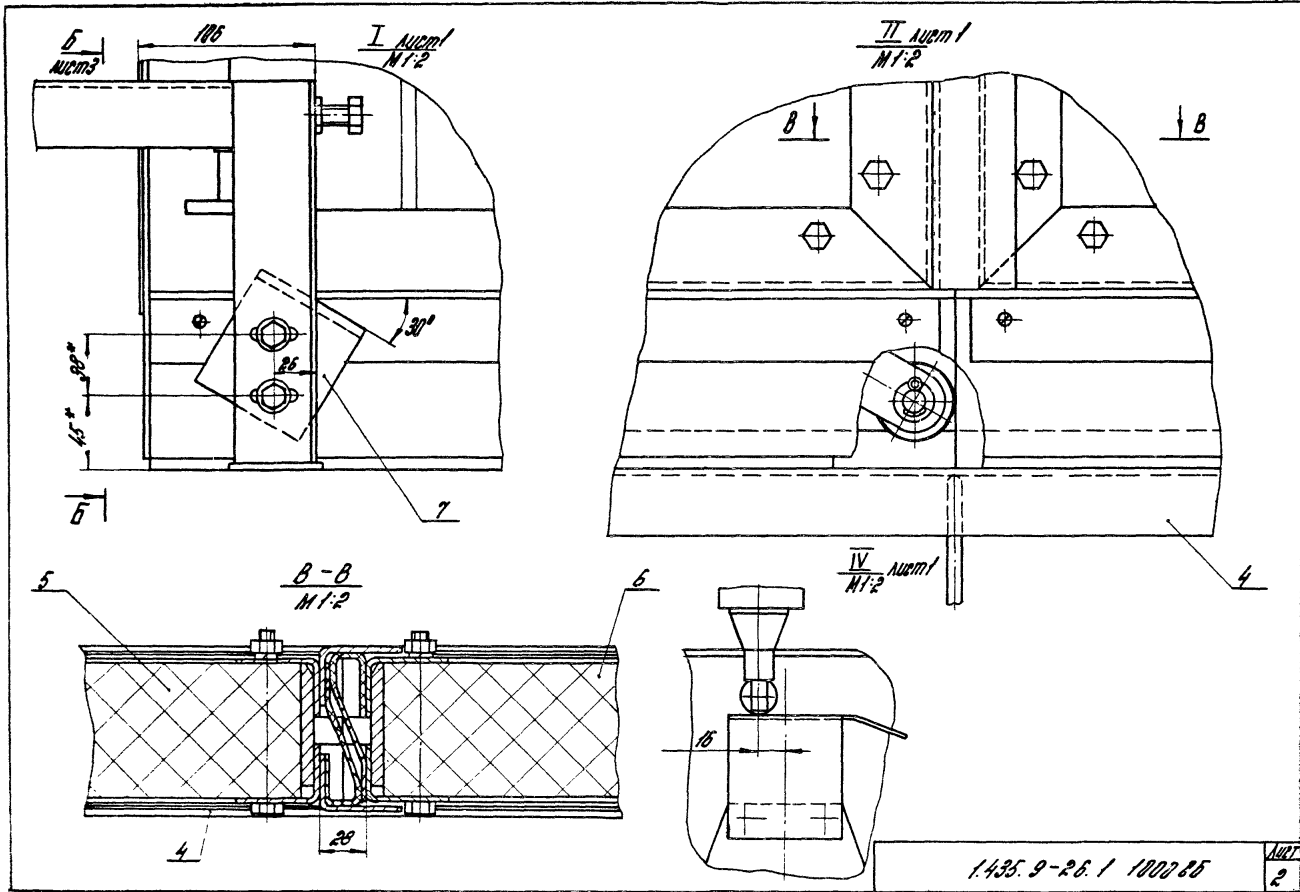
1. Рекомендуемое защитно-декоративное покрытие наружной поверхности - эмаль атмосферостойкая, типа ХВ-110 по ГОСТ 18374-79.
2. Окончательно выставить и закрепить на молоток (поз. 1) быкометалл путевой коничные и натяжные устройства цепи.
3. Отрегулировать положение упоров (поз. 7) на направляющих (поз. в и з).
- 4.\* Размеры для справок.
5. Неучтенные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

Обозначение	Марка	$\Phi$ , мм	H, мм	H <sub>1</sub> , мм	L, мм	L <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
1.435.9-26.1 1000	ВР-С-20×30	3328	3144	2862	7070	2016	644
-01	ВР-С-36×36	3928	3744	2982	8270	2368	700
-02	ВР-С-42×42	4528	4344	4052	10400	2826	1025
-03	ВР-С-48×54	5128	5344	5752	10400	2626	1317

6. В конструкции ворот использованы изобретения по п.п. N 777193 и N 796374.

1.435.9-26.1 1000.25			
Ворота из лонглей	Типовых	Марки	Масштаб
типа „Вандвиль“	P	мм	-
Сборочный чертеж	ИУТ1		ИУТ6.3
ШТАТПРОЕЦАННЯ			

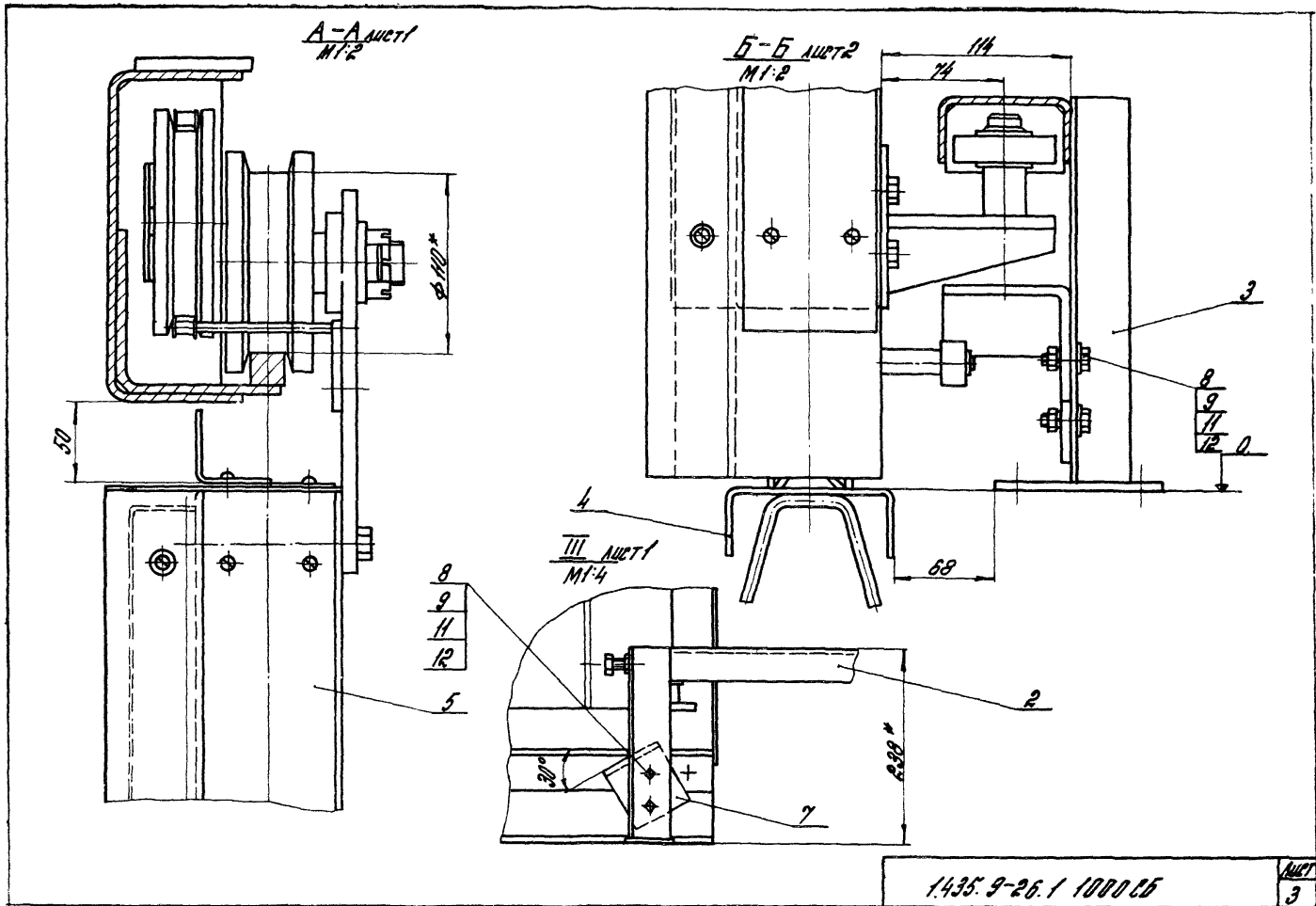
Копирован: Яну 20159-02 3 формат А3



1.435.9-26.1 1000 25

Лист  
2

Начертан: *Галст* 20159-02 10 формат А3



1435.9-26.1 1000.05

Корпусовен Фауст 20159-02 11 Серийном А3

АУСТ
3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа или поставки	Госстандарт	Мат. материалы: 1435.9-26.1.0000 -				Примечание
					—	01	02	03	
1	<u>Электродобывание</u>								
2									
3	Шкаф УР04БМЯ	343 104	ТУ 16-536.042-76	Корпусный электрод- переносный завод					
4	ШУ Б401-0382Б			"Кали электротехнот" г. Москва					
5				Ангарский электрод- механический завод	1	1	1	1	
6									
7									
8									
9	Важачатель пылевой		ТУ16-526.467-79	Электротехнический					
10	ВПК 11142			З-В г. Харьков	2	2	2	2	
11	Матер. - резинатор		ГОСТ 20721-75*		1	1	1	1	
12	МЦ22-63-16.4.43								
13									
14	Электромонтаж		ТУ16-528.61-79		1	1	1	1	
15	ЗА 11101.40-10-220-50								
16									
17	Кабель КРПР 9х2,5		ГОСТ 6447-77	Заводская	2,5	2,5	4,0	4,5	н
18	Кабель АПВ 1х2,5		ГОСТ 6323-79*	Подольская	4,0	4,5	5,3	6,0	н
19	Кабель КРПР 2х2,5		ГОСТ 6349-77	Заводская	3,0	3,0	3,0	3,0	н
20									
21	Металлопровод		ТУ22-5570-03Е	Завод "Металлопровод" г. Москва					
22	РЗМ-Х								
23	φ 10 мм				4,0	5,0	5,5	6,0	н
24	φ 11 мм				10,0	12,0	14,0	16,0	н
25									
26	Муфта Тр2		ТУ36-1447-82Е	Кременевский завод электромонтажных устройств					
27									
28					8	8	8	8	

				1435.9-26.1.0000 ВД			
				Заданность поставших устройств			
				Итого: 1шт / 1шт			
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.				
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.				
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.				

Копировал: Яку

2015-02-12

формат А3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа по требованию	Подготовка	Кол. по плану 1.435.9-26.1 0700				Примечание
					—	01	02	03	
1	Потребки свободные		ТУ 36-1447-82Е	Красноярский завод электромонтажных устройств					
2									
3					8	8	8	8	
4	Цепь ПР-15.815-2270-1		ГОСТ 13658-75*		16,97	12,77	15,57	17,37	н
5									
6	Подшипник 206		ГОСТ 8389-75		9	9	9	9	
7									
8	ДЮВ	128 001	ГОСТ 9650-80						
9	6-5-6 Нх 14 Ст 3 П2 46				4	4	4	4	
10	6-10-12х 28 Ст 3 П2 46				1	1	1	1	
11	6-16-12х 35 Ст 3 П2 46				1	1	1	1	
12									
13	Кольцо 1А 10		ГОСТ 13940-80		2	2	2	2	
14									
15	Норелевые изделия								
16									
17	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70*						
18	М6-89 х 8. 58. 016				8	8	8	8	
19	М6-89 х 10. 58. 016				4	4	4	4	
20	М6-89 х 20. 58. 016				4	4	4	4	
21	М8-89 х 20. 58. 016				4	4	4	4	
22	М8-89 х 25. 58. 016				18	18	18	18	
23	М10-89 х 40. 58. 016				4	4	4	4	
24	М10-89 х 110. 58. 016				58	80	128	152	
25	М12-89 х 40. 58. 016				2	2	2	2	
26	М20-89 х 70. 58. 016				4	4	8	8	
27									
28	Винт 4-89 х 20. 01. 016	128 400	ГОСТ 10671-80		200	226	212	186	
29									
30									

1.435.9-26.1 0700 00

Лист  
2

Копирован: Excel 20159-02 13 документ А.3

№	Наименование	Код ВПД	Исходные документы на поставку	Поставщик	Кол. по заказу 1.425.9-26.1.0000-				Примечание
					—	01	02	03	
1	Винты	128 401	ГОСТ 17473-80*						
2	M4-89 x 20. 58. D16				32	32	44	56	
3	M5-89 x 10. 58. D16				8	8	8	8	
4	M8-89 x 14. 58. D16				2	2	2	2	
5	Винты 2.M6-89 x 16. D16	128 401	ГОСТ 17475-80*		24	24	24	24	
6									
7	Гайки	128 300	ГОСТ 5915-70*						
8	M4.5-7H. D16				32	32	44	56	
9	M5-7H. D16				8	8	8	8	
10	M8.5-7H. D16				16	16	16	16	
11	M10.5-7H. D16				72	84	132	156	
12	M20.5-7H. D16				4	4	8	8	
13	Гайки M8.5-7H. D16	128 300	ГОСТ 5919-70*		4	4	4	4	
14	Гайки M8.5-7H. D16	128 300	ГОСТ 5916-70*		8	8	8	8	
15									
16	Шайбы	128 600	ГОСТ 6402-70*						
17	5. 65Г. D29				24	24	24	24	
18	8. 65Г. D29				24	24	24	24	
19	10. 65Г. D29				72	84	132	156	
20	20. 65Г. D29				4	4	8	8	
21									
22	Шайбы	128 600	ГОСТ 11471-78						
23	5. D1. D16				4	4	4	4	
24	8. D1. D16				4	4	4	4	
25	12. D1. D16				1	1	1	1	
26	14. D1. D16				3	3	3	3	
27	20. D1. D16				2	2	2	2	
28	24. D1. D16				4	4	4	4	
29									
30									
31									

1.425.9-26.1.0000.01

Лист  
3

Копирован: Саша

Формат А3

№ п/п	Наименование	Код ОКД	Исходные документы по договору	Поставщик	№ п/п из таб. 1.435.9-26.1.0000 -				Примечание
					—	01	02	03	
1	Шпатель	128600	ГОСТ 5958-78						
2	3.01.016				42	48	54	62	
3	4.01.016				128	152	176	224	
4									
5	Шпатель 1-3х20.012	128401	ГОСТ 1144-90*		42	48	54	62	
6									
7	Шпатель	128700	ГОСТ 397-79*						
8	1,2х8-001				4	4	4	4	
9	2,5х16-001				1	1	1	1	
10	3,2х20-002				2	2	2	2	
11	4х30-002				3	3	3	3	
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

1.435.9-26.1.0000.01

Лист  
4

Машинопись: 20159-02 15 документ А3



№	№	Обозначение	Наименование	Кол. на листы 1435.9-26.1 1100 -							Прим.
				- 01	02	03	04	05	07		
		1 435.9-26.1 1100 25	Документация Вспомогательные чертежи	×	×	×	×	×	×		
			Сводные ведомости								
1	1435.9-26.4	3000	Подвески	1	1		1	1		см. выр. 4	
2	1435.9-26.4	3500	Подвески		1	1		1	1	см. выр. 4	
3	1435.9-26.4	4000	Подвески	1	1	1	1	1	1	см. выр. 4	
4	1435.9-26.4	5000	Резак	1	1		1	1		см. выр. 4	
5	1435.9-26.4	5000	Резак		1	1		1	1	см. выр. 4	
6	1435.9-26.4	6000 -01	Резак	1	1		1	1			
7	1435.9-26.4	7000	Подвесное приспособление	1						см. выр. 4	
		-01	Подвесное приспособление	1							
		-02	Подвесное приспособление				1				
		-03	Подвесное приспособление					1			

			1435.9-26.1 1100		
			Выборки поковки		
			Средн. лист 2		
			Средн. лист 8		
			Средн. лист 8		
			ЦНННПРОМЗАМННН		
			Копирован: АИ		
			формат: А4		

№	№	Обозначение	Наименование	Кол. на листы 1435.9-26.1 1100 -							Прим.
				- 01	02	03	04	05	07		
8	1435.9-26.4	1000 -01	Подвесное приспособление		1						
		-06	Подвесное приспособление			1					
		-06	Подвесное приспособление					1			
		-07	Подвесное приспособление						1		
9	1435.9-26.1	1200	Корпус	1							
		-01	Корпус		1						
		-02	Корпус				1				
		-03	Корпус					1			
10	1435.9-26.1	1200 -04	Корпус	1							
		-05	Корпус		1						
		-06	Корпус				1				
		-07	Корпус					1			
11	1435.9-26.1	1200 -08	Корпус		1						
		-09	Корпус			1					
		-10	Корпус					1			
		-11	Корпус						1		
12	1435.9-26.1	1200 -12	Корпус		1						
		-13	Корпус			1					
		-14	Корпус					1			

1435.9-26.1 1100 лист 2

Код	Знач	Инв	Обозначение	Наименование	Код на ислам. 1.435.9-25.1/1100-							Примеч.	
					-	01	02	03	04	05	06		07
AY	12		1435.9-25.1 1200-15	Кирки Детали								1	
AY	14		1.435.9-25.4 0001	Суды	2	2	2	2	2	2	2	2	см. лист
AY	15		1.435.9-25.4 0002	Горюхи	2	2	2	2	2	2	2	2	см. лист
AY	16		1.435.9-25.4 0003	Экран	2	2			2	2			см. лист
AY	17		1.435.9-25.4 0004	Детали	4	4			4	4			см. лист
AY	18		1.435.9-25.4 0005	Панели	2	2							см. лист
			-01	Панель		2		2					
			-02	Панель					2		2		
			-03	Панель						2		2	
AY	19		1.435.9-25.1 1101	Панели	1	1				2		2	
			-01	Панель		1		1					
			-02	Панель					1		1		
			-03	Панель						1		1	
AY	20		1.435.9-25.1 1101	Панели	1	1							
			-05	Панель		1		1					
			-06	Панель					1		1		
			-07	Панель						1		1	
										1.435.9-25.1 1100		лист 3	

документ А4

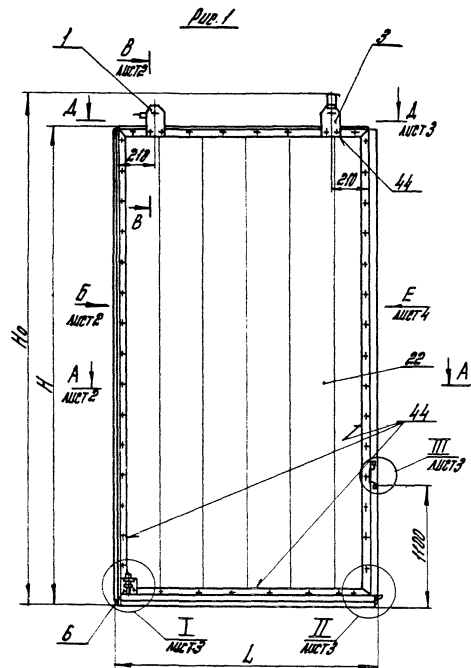
Код	Знач	Инв	Обозначение	Наименование	Код на ислам. 1.435.9-25.1/1100-							Примеч.	
					-	01	02	03	04	05	07		
AY	21		1.435.9-25.1 1102	Штор Полотно - ткань ткань - Лендинг 1072 6.1016.81-2.0.8 1071 23485-19	2	2	2	2	2	2	2	2	
AY	22		1.435.9-25.1 1103	(2958x1624) h14	1	1							84 кг
			1104	(3558x1924) h14		1	1						118,6 кг
			1105	(2058x2224) h14					2		2		80,3 кг
			1106	(2658x2524) h14						2		2	113,4 кг
				Полотно Линейчатая ткань 10746-05-1473-76									
AY	23		1.435.9-25.1 1107	(5x65x2558) h14	1	1							0,48 кг
			1108	(5x65x2558) h14		1	1						0,59 кг
			1109	(5x65x2058) h14					4		4		0,34 кг
			1110	(5x65x2058) h14						4		4	0,43 кг
										1.435.9-25.1 1100		лист 4	

Контр. №	Экст. №	Обозначение	Наименование	Изм. по условн. 1.435.9-26.1/100-							Прим.
				-	01	02	03	04	05	06	
			Упаковки								
			Пакетиров. 2. изг. ТМММ								
			М-39 100Т 7328-77*								
64	24	1.435.9-26.1 1111	(1,5x100x180) 1/4	2	2						0,24кг
		1112	(1,5x100x190) 1/4	2	2						0,41кг
		1113	(1,5x100x220) 1/4			2		2			0,47кг
		1114	(1,5x100x250) 1/4					2	2		0,53кг
64	26	1.435.9-26.1 1115	(3x135x160) 1/4	1	1						0,99кг
		1116	(3x135x180) 1/4	1	1						1,1кг
		1117	(3x135x220) 1/4			1		1			1,28кг
		1118	(3x135x250) 1/4					1	1		1,43кг
64	26	1.435.9-26.1 1119	(3x160x200) 1/4	1	1						1,92кг
		1120	(3x160x250) 1/4	1	1						2,24кг
		1121	(3x160x300) 1/4			1		1			2,68кг
		1122	(3x160x350) 1/4					1	1		3,4кг
64	27	1.435.9-26.1 1123	(3x160x290) 1/4	1	1						1,98кг
		1124	(3x160x330) 1/4	1	1						2,36кг
		1125	(3x160x370) 1/4			1		1			2,78кг
		1126	(3x160x410) 1/4					1	1		3,6кг
1.435.9-26.1 1100										Итого	5

Контр. №	Экст. №	Обозначение	Наименование	Изм. по условн. 1.435.9-26.1/100-							Прим.
				-	01	02	03	04	05	06	
64	28	1.435.9-26.1 1127	(8x38x307) 1/4	1	1						4,9кг
		1128	(8x38x367) 1/4	1	1						1,58кг
		1129	(8x38x427) 1/4			1		1			6,9кг
		1130	(8x38x547) 1/4					1	1		8,3кг
			<u>Стандартные изделия</u>								
	31		Биты М10-89х110.58.016 100Т 7798-70*	34	40	34	40	60	76	64	76
			Биты по ГОСТ 17473-72*								
	32		М4-89х20.58.016	16	16	16	22	28	22	28	
	33		М6-89х10.58.016	4	4	4	4	4	4	4	
	34		М8-89х14.58.016	2	2		2	2			
1.435.9-26.1 1100										Итого	6

	Обозначение	Наименование	Код. по исполн. 1.435.9-26.1 1100 -								Прим.
			-	01	02	03	04	05	06	07	
35		Винты М4х20 ст. 016 ГОСТ 10621-80	100	118	100	118	136	153	166	188	
		Шайбы по ГОСТ 3916-70*									
36		М4-7H. 5. 016	18	19	18	19	20	23	20	23	
37		М10-7H. 5. 016	24	40	24	40	64	70	64	75	
38		Шайбы 4. 01. 05 ГОСТ 8958 - 78	64	76	64	76	88	102	88	102	
		Шайбы по ГОСТ 6142-70*									
39		8. 65 Г 029	4	4	4	4	4	4	4	4	
40		8. 65 Г 029	2	2			2	2			
41		10. 65 Г 029	34	40	34	40	64	76	64	75	
1.435.9-26.1 1100										Лист	7

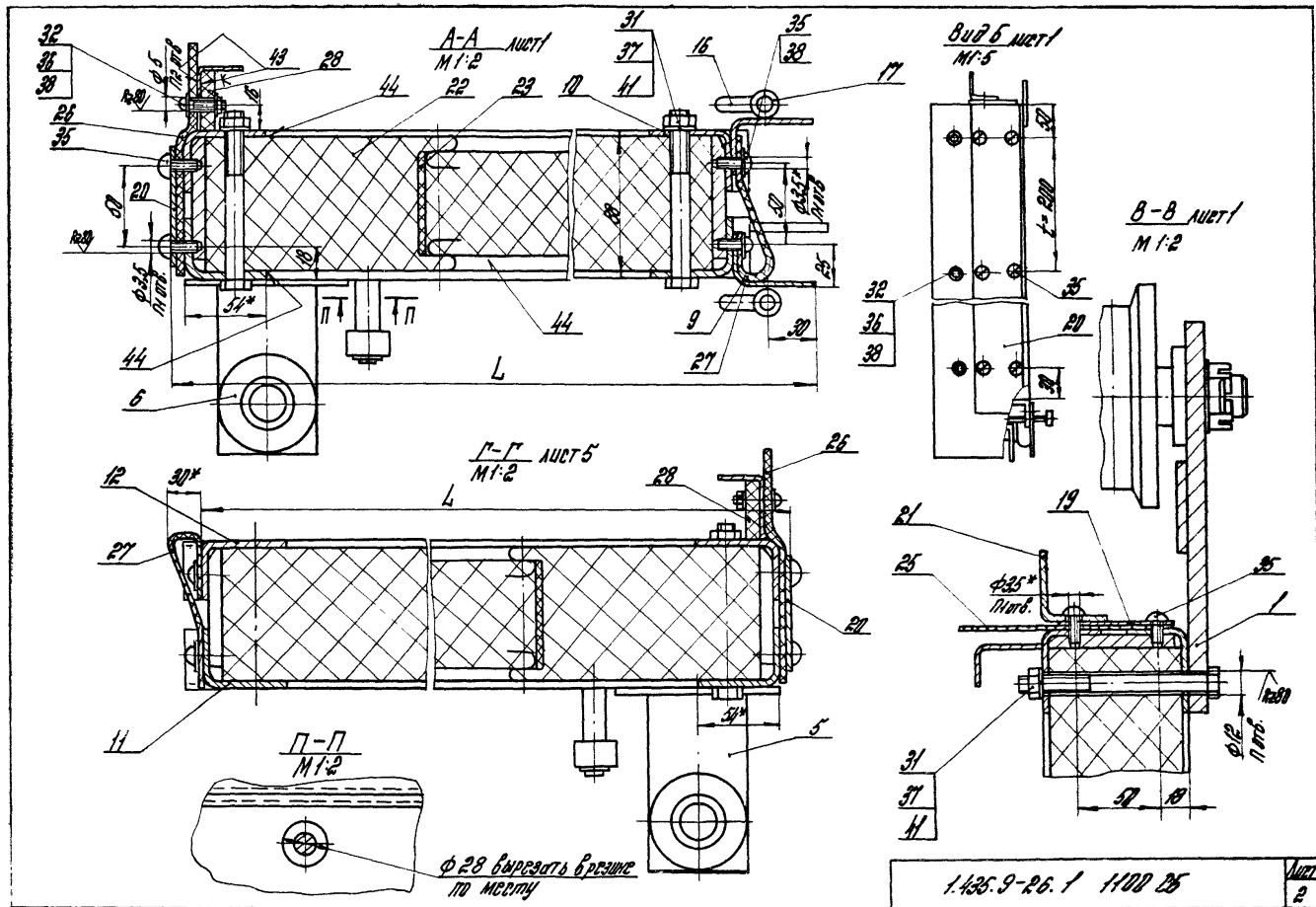
Код. по исполн.	Лист	1100	Обозначение	Наименование	Код. по исполн. 1.435.9-26.1 1100 -								Прим.
					-	01	02	03	04	05	06	07	
				<u>Материалы</u>									
43			Клей N 88-НП 7338-105-1051-82		0,3	0,4	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	КП
44			Герметик силиконо- вый поликомпаунтный „Эластосил - 1106“ 745-02-745-73		2,5	3	2,5	3	3,5	4	3,5	4	КП
1.435.9-26.1 1100										Лист	8		

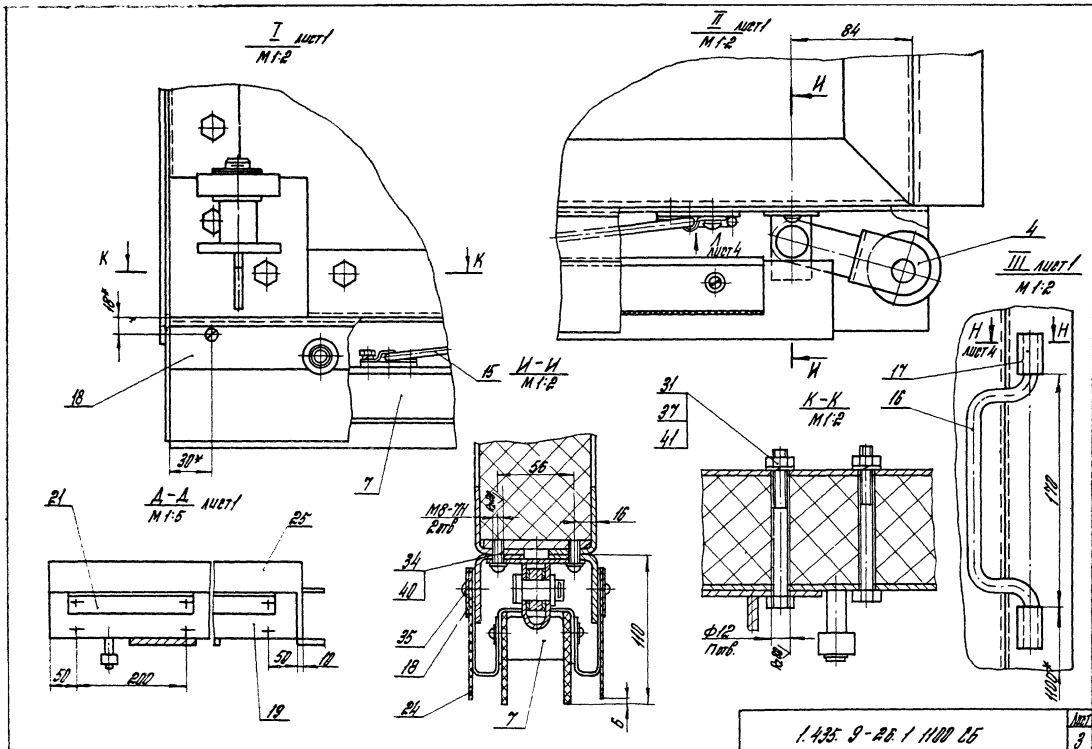


Обозначение	Рис.	H, мм	H <sub>0</sub> , мм	L, мм	П	П1	П2	Масса, кг
1.435.9-26.1 1100		3094	3335	1700	34	82	16	187
-01	1	3694	3935	2000	40	98	19	239
-02		3094	3335	1650	34	82	16	178
-03	2	3694	3935	1950	40	98	19	225
-04		4294	4535	2300	64	112	22	317
-05	3	5494	5735	2600	76	140	28	422
-06		4294	4535	2250	64	112	22	301
-07	4	5494	5735	2550	76	140	28	400

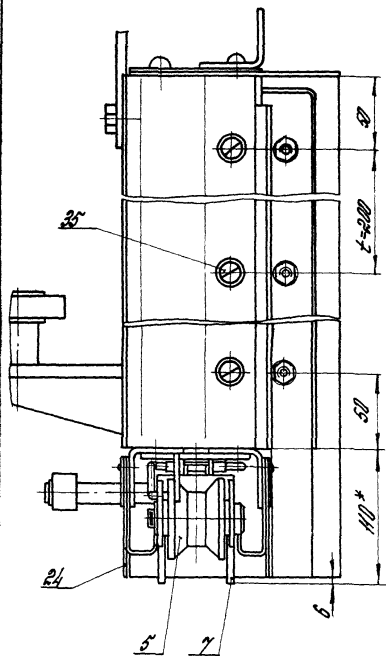
1. Сборка ручная электродуговым. Обозначение сварного шва указывается на всех подобных собираемых элементах.
2. Размеры для справок.
3. Независимые предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{0.17}{2}$ .

		1.435.9-26.1 1100 05	
		Сварочка полотна	
		Сборочный чертеж	
ИИИ	ПРОМШКО	05.1	05.2
И.С.И.Т.А.	П.С.И.Т.А.	36.1	36.2
И.В.К.	И.В.К.	36.3	36.4
		ЦНИИПРОМЗАЩИТА	

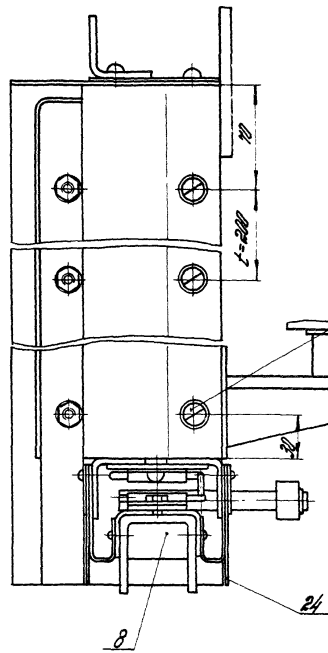




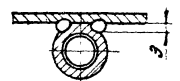
*Вид E* *мет1*  
*M1:2*



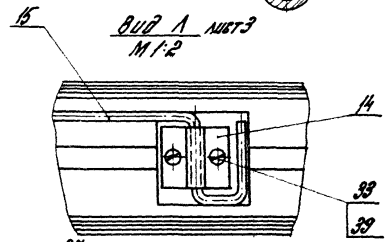
*Вид Ж* *мет5*  
*M1:2*



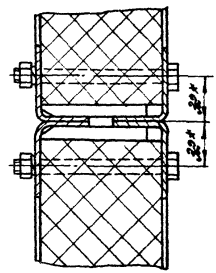
*H-H* *мет3*  
*M1:1*



*Вид А* *мет3*  
*M1:2*



*M-M* *мет5*  
*M1:2*



1.435.9-26.110085 мет  
4



Рис. 2  
Остальное - см. рис. 1

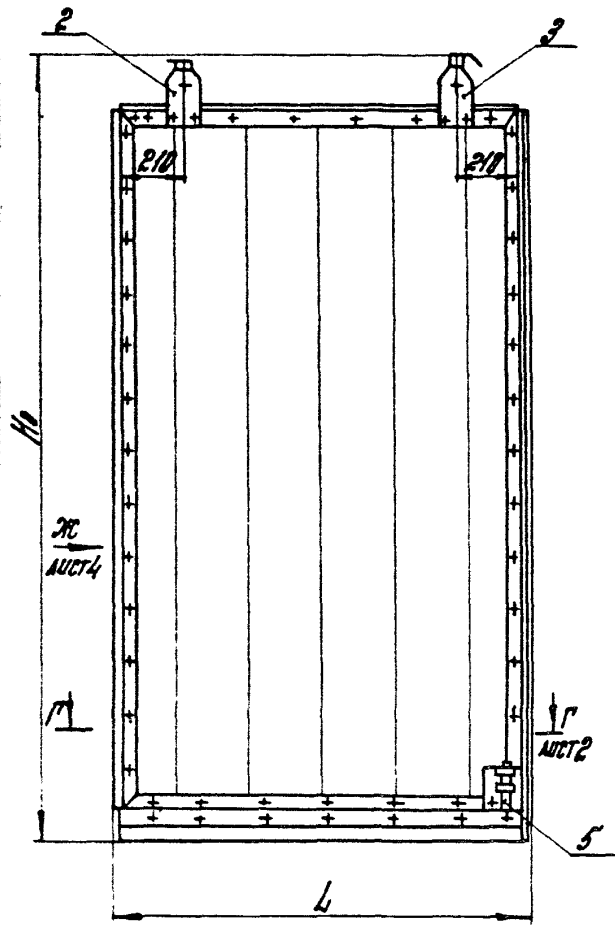


Рис. 3  
Остальное - см. рис. 1

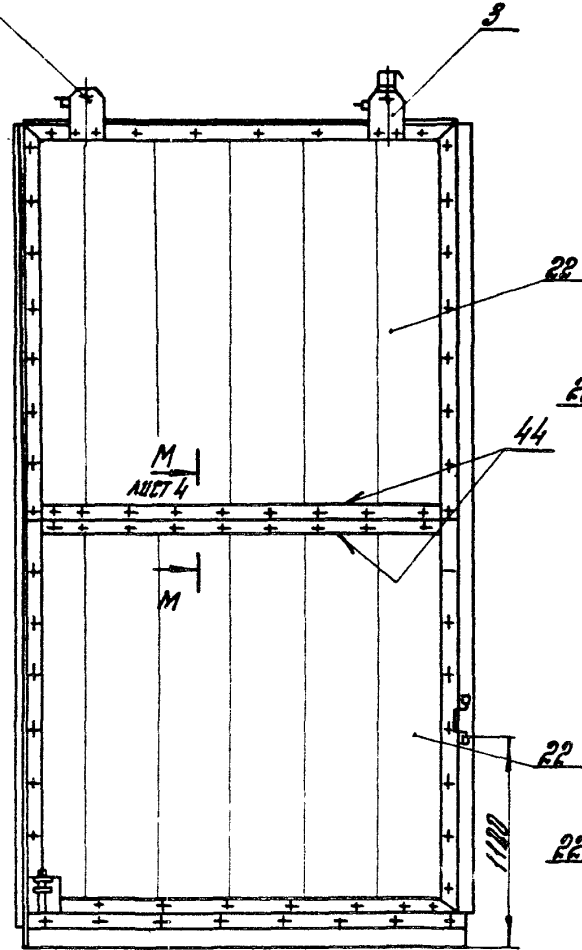
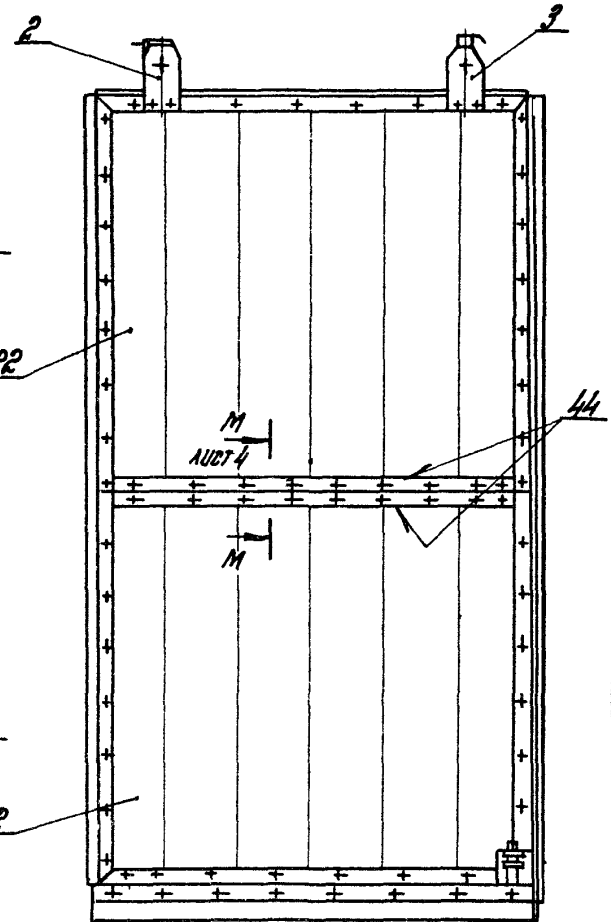


Рис. 4  
Остальное - см. рис. 2



1.435.9-26.1 1100 25

АВСТ  
5

Контр. лист	№	Обозначение	Номенклатура	Код. №х УСТ. 1.435.9-26.1.1200-									Прим.	
				-01	02	03	04	05	06	07	08	09		
			<u>Документация</u>											
A3		1.435.9-26.1.1200.25	Сборочный чертеж детали	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
A4	1	1.435.9-26.1.1201	СВЯЗЬ	2				2					2	
		-01	СВЯЗЬ		2				2					2
		-02	СВЯЗЬ			2				2				
		-03	СВЯЗЬ				2					2		
A4	2	1.435.9-26.1.1201-04	СВЯЗЬ	2				2					2	
		-05	СВЯЗЬ		2				2					2
		-06	СВЯЗЬ			2				2				
		-07	СВЯЗЬ				2					2		
A4	3	1.435.9-26.1.1202	Перемычка			2					2			
		-01	Перемычка				2						2	

				1.435.9-26.1.1200			
				Нормы			
				Итого		Итого	
				Р		Б	
				ЦННПРОДСА.АНН			

Контр. лист	№	Обозначение	Номенклатура	Код. №х УСТ. 1.435.9-26.1.1200-									Прим.	
				-01	02	03	04	05	06	07	08	09		
A4	4	1.435.9-26.1.1203	СВЯЗЬ					1						
		-01	СВЯЗЬ						1					
		-02	СВЯЗЬ							1				
		-03	СВЯЗЬ								1			
A4	7	1.435.9-26.1.1203-12	СВЯЗЬ					1						
		-13	СВЯЗЬ						1					
		-14	СВЯЗЬ							1				
		-15	СВЯЗЬ								1			
A4	8	1.435.9-26.1.1204	Резиновое устройство для соединения деталей	24	28	44	58						24	28
A4	9	1.435.9-26.1.1205	L = 2960-1 1206 1207 1208	1 1 1 1										5,6 кг 6,78 кг 7,9 кг 18,4 кг
A4	10	1.435.9-26.1.1209	L = 2980-1 1210 1211 1212	1 1 1 1				1 1 1 1						5,6 кг 6,8 кг 7,9 кг 10,2 кг

				1.435.9-26.1.1200				Итого
								2

		Обозначение	Наименование	Кол. на исходе 1.435.9-26.1.1200 -										Примеч.		
				01	02	03	04	05	06	07	08	09				
			Углы: 50х35х1707-79 <sup>А</sup> 86х30х2707/1437-79 <sup>А</sup>													
54	Н	1.435.9-26.1 1213	L = 1680 h14; <sup>АВВУ</sup>	1			1					1				3,15кг
		1214	L = 1860 h14; <sup>АВВУ</sup>	1					1							3,2кг
		1215	L = 2260 h14; <sup>АВВУ</sup>			1				1						4,25кг
		1216	L = 2560 h14; <sup>АВВУ</sup>				1					1				4,85кг
54	Р	1.435.9-26.1 1217	Полосы Лист Б-10-6 ГОСТ 19003-79 <sup>А</sup> 86х30х2707/1437-79 <sup>А</sup> (60x65) h14; <sup>АВВУ</sup>						2	2	2	2				0,12кг
54	Л3	1.435.9-26.1 1219	Углы Лист Б-10-6 ГОСТ 19003-79 <sup>А</sup> 86х30х2707/1437-79 <sup>А</sup> (95x35) h14; <sup>АВВУ</sup>	1	1	1	1									0,1кг
1.435.9-26.1 1200													Лист	3		

Углы, листы, полосы и листы, другие изделия

Склад	Вид	Товар	Обозначение	Наименование	Кол. на исходе 1.435.9-26.1.1200 -						Примеч.					
					10	11	12	13	14	15						
				<u>Документация</u>												
А3			1.435.9-26.1 1200 05	Сборный чертеж	×	×	×	×	×	×						
				<u>Детали</u>												
А4	1	1.435.9-26.1 1201	СБ886	СБ886			2									
			-01	СБ886				2								
			-02	СБ886	2				2							
			-03	СБ886		2				2						
А4	2	1.435.9-26.1 1201 -04	СБ886	СБ886				2								
			-05	СБ886					2							
			-06	СБ886	2					2						
			-07	СБ886		2					2					
А4	3	1.435.9-24.1 1202	Перемычки	Перемычки	2					2						
			-01	Перемычки		2					2					
1.435.9-26.1 1200													Лист	4		

Фигуры	№	Обозначение	Наименование	№. № уч. д. 1.435.9-26.1 1200					Прим.		
				10	11	12	13	14		15	
А4	5	1.435.9-26.1 1200-04	СВР36			1					
			-05	СВР36				1			
			-06	СВР36					1		
			-07	СВР36						1	
А4	6	1.435.9-26.1 1200-08	СВР36			1					
			-09	СВР36				1			
			-10	СВР36					1		
			-11	СВР36						1	
А4	8	1.435.9-26.1 1200	СВР00	44	58						
			Читки 501, 203, 1701, 1717, 1718, 1719 в составе 700174437-79								
Б4	11	1.435.9-26.1 1213	Л = 1860 А14: 7000			1				3,16кр	
			1218	Л = 1980 А14: 7000				1		3,7кр	
			1220	Л = 2250 А14: 7000					1	4,88кр	
			1221	Л = 2550 А14: 7000			1			1	4,88кр

1.435.9-26.1 1200

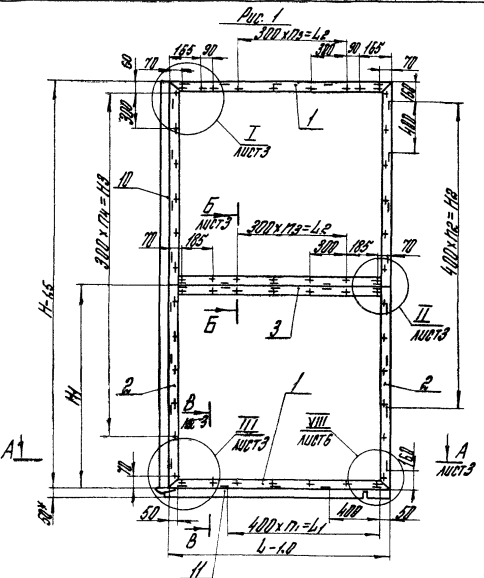
Лист 5

Фигуры		№		Обозначение	Наименование	№. № уч. д. 1.435.9-26.1 1200					Прим.			
10	11	12	13			14	15							
Б4	12	1.435.9-26.1	1214	ПЛОСКО	Лист 6: 101-410174437-79 в составе 700174437-79 (60x65) А14: 7000					2	2	2	2	0,42кр

1.435.9-26.1 1200

Лист 6

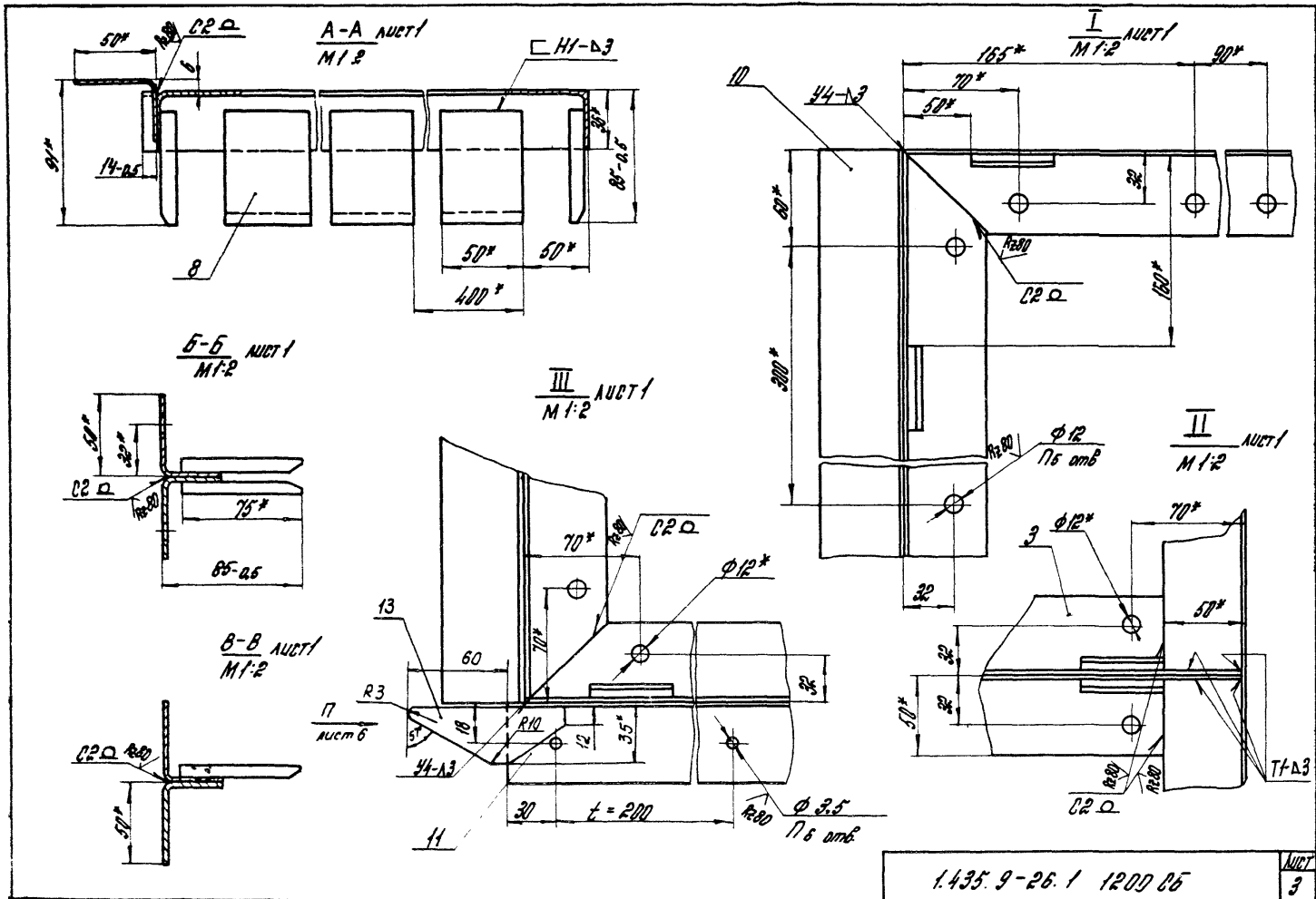
Обозначение	Рис.	И, мм	К, мм	И1, мм	И2, мм	И3, мм	К1, мм	К2, мм	П1	П2	П3	П4	П5	П6	Масса, кг
1.435.9-26.1 1200		2800	1846	-	2000	2700	1200	900	3	5	3	9	34	9	32,0
-01	1	3300	1846	-	2000	3300	1200	900	3	7	4	11	40	10	38,0
-02		400	2246	2000	3200	3900	1600	1500	4	8	5	13	64	12	55,2
-03	2	5300	2546	2630	4400	5700	2400	1800	5	11	6	17	76	14	68,1
-04		2800	1846	-	-	2700	-	900	-	-	-	3	9	34	9
-05	3	3300	1846	-	-	3300	-	1200	-	-	-	4	11	10	37,0
-06		400	2246	2000	-	3300	-	1500	-	-	-	5	13	12	57,4
-07	4	5300	2546	2630	-	5700	-	1800	-	-	-	6	17	14	62,4
-08		2800	1846	-	2000	2700	1200	900	3	5	3	9	34	9	26,3
-09	5	3300	1846	-	2800	3300	1200	1200	3	7	4	11	40	10	31,1
-10		400	2246	2000	3200	3900	1600	1500	4	8	5	13	64	12	47,2
-11	6	5300	2546	2630	4400	5700	2400	1800	5	11	6	17	76	14	53,8
-12		2800	1846	-	-	2700	-	900	-	-	-	3	9	34	9
-13	7	3300	1846	-	-	3300	-	1200	-	-	-	4	11	10	30,8
-14		400	2246	2000	-	3300	-	1500	-	-	-	5	13	12	43,4
-15	8	5300	2546	2630	-	5700	-	1800	-	-	-	6	17	14	52,4

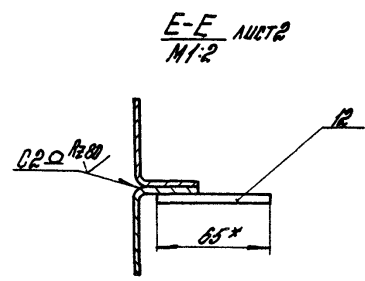
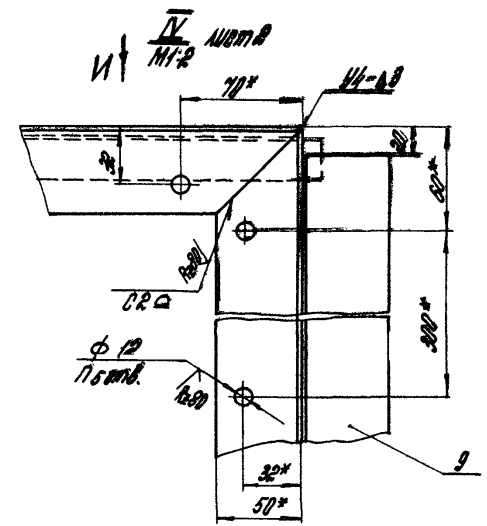
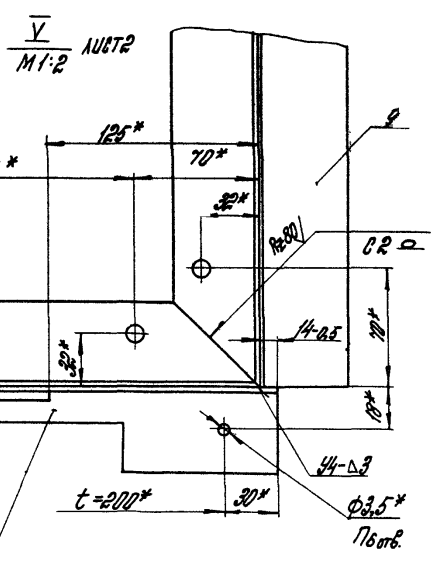
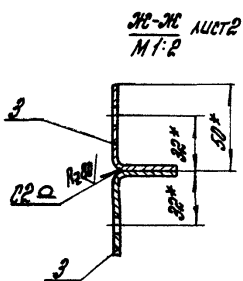
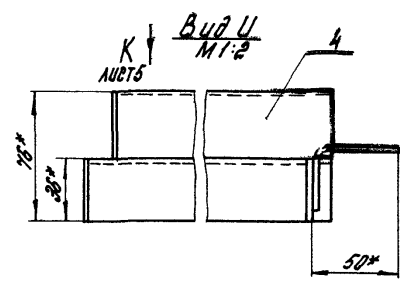
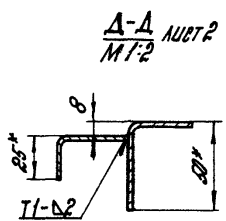


- Свертные шты по ГОСТ 5264-80. Обозначение свертного шты относится ко всем подобным свертным элементам.
- Отверстия ф12 образуются совместно с сопрягаемыми деталями по длине 1.435.9-26.1 1100 05
- \* Размеры для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 0,14$

		1.435.9-26.1 1200 05	
		Корпус	Итого
		Сборочный чертеж	Метр
			мм
			-
			Лист 1 из 2
			ЛИНИИПРОЕКТ



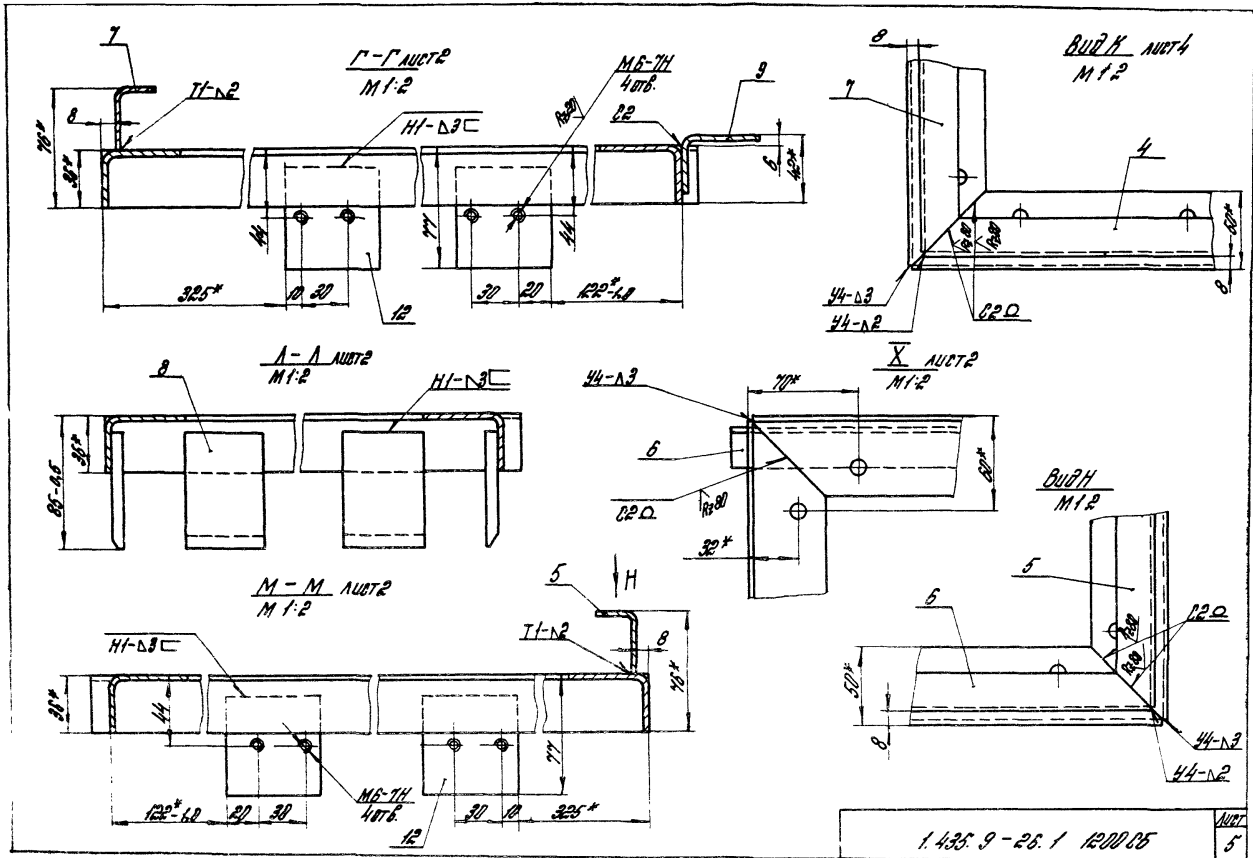




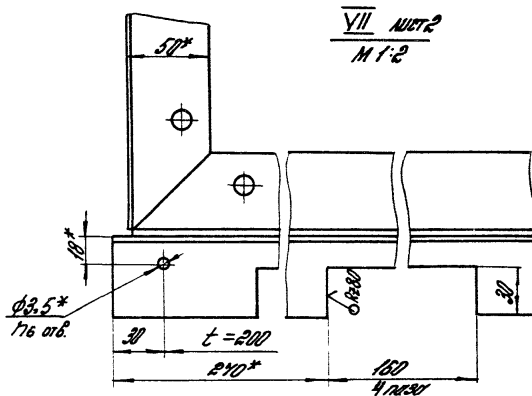
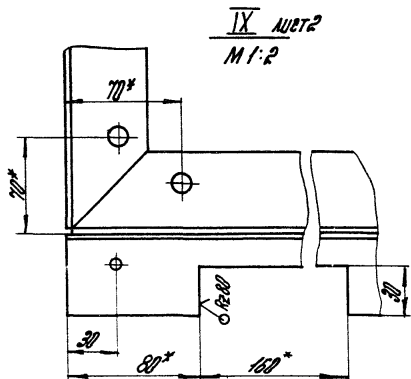
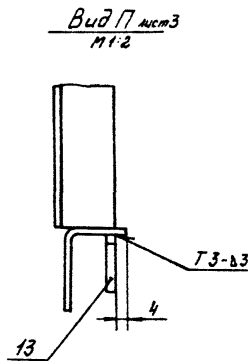
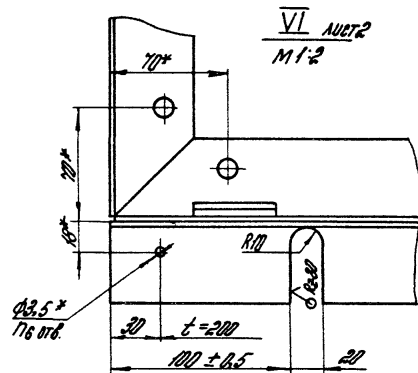
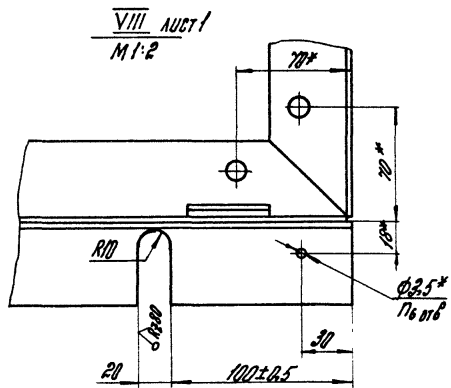
1.435. 9-26.1 1200 05  
20159-02 31

АУСТ  
4





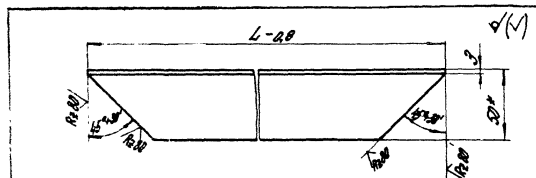
АУСТ  
5



1.435.9-26.1 1200.25

20159-02 33

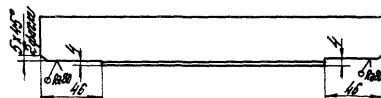
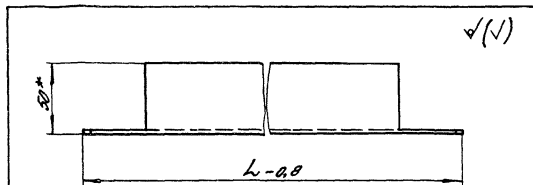
АУСТ  
6



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.9-26.1 12.01	1640	3.07
-01	1640	3.64
-02	2240	4.21
-03	2540	4.78
-04	2974	5.60
-05	3574	6.75
-06	4174	7.90
-07	5374	10.0

- 1.\* Размер для справок.  
 2. Неукладываемые предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{0.14}{2}$

1.435.9-26.1 12.01		Страна		Масса	Материал
Связь		Р	Ст. 700А	-	-
		Лист	Листов		
Услов. 50х26х3 ГОСТ 14174-74*		ЦНИИПРОСА АН УССР			
617-30х2 ГОСТ 14174-74*					

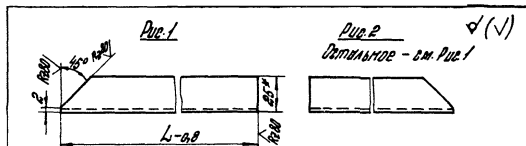


Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.9-26.1 12.02	2200	4.2
-01	2530	4.74

- 1.\* Размеры для справок  
 2. Неукладываемые предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{0.14}{2}$

ЦНИИПРОСА АН УССР

1.435.9-26.1 12.02		Страна		Масса	Материал
Перемычки		Р	Ст. 700А	-	-
		Лист	Листов		
Услов. 50х26х3 ГОСТ 14174-74*		ЦНИИПРОСА АН УССР			
617-30х2 ГОСТ 14174-74*					

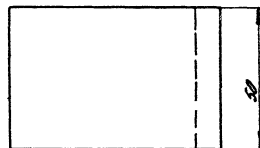
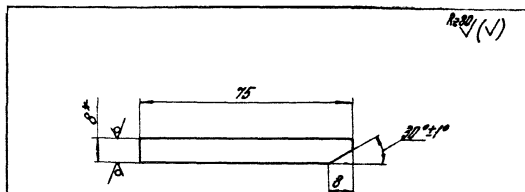


Обозначение	Рив.	L, мм	Масса, кг
1.435.9-26.1 1203		1650	1,57
-01	1	1950	1,86
-02		2250	2,14
-03		2550	2,43
-04		2875	2,85
-05		3575	3,49
-06		4175	4,0
-07		5375	5,16
-08		1650	1,57
-09		1950	1,86
-10		2250	2,14
-11		2550	2,43
-12	2	2875	2,85
-13		3575	3,49
-14		4175	4,0
-15		5375	5,16

- 1.\* Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$

		1.435.9-26.1 1203	
Сварка		Стандарт	Масса
		Р	В.М. т/м
		Лист	Листов
Мат. Порошок	Сварка	40x25x2 ГОСТ 19178-75*	
М. контр. Чертеж	Сварка	Услов. обозначение 14.74-75*	
Примечание		ЦИНИПРОМЕЛАНН	

Копировщик: Грант Формат А4

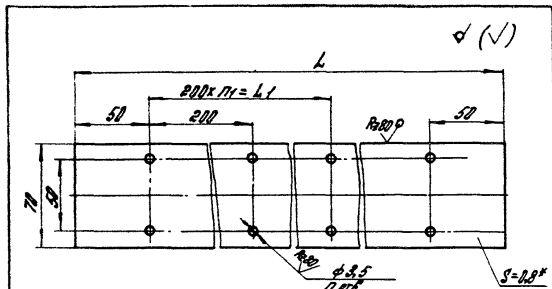


- 1.\* Размер для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$

Сварка

		1.435.9-26.1 1204	
Проф		Стандарт	Масса
		Р	В.М. т/м
		Лист	Листов
Мат. Порошок	Сварка	ГОСТ 19178-75*	
М. контр. Чертеж	Сварка	Услов. обозначение 14.74-75*	
Примечание		ЦИНИПРОМЕЛАНН	

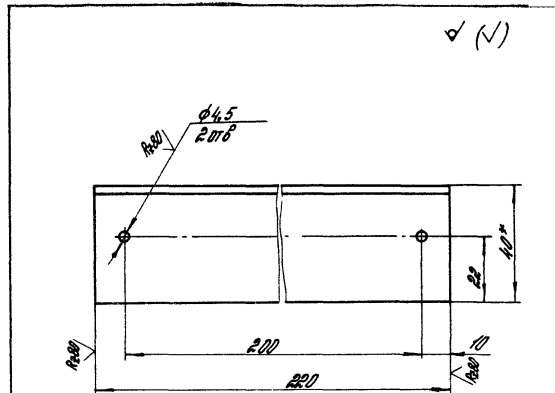
Копировщик: Грант 20159-02 35 Формат А4



Обозначение	L <sub>н</sub> мм	L <sub>к</sub> мм	n	n <sub>н</sub>	Масса, кг
1.435.9-26.1 НД1	1650	1400	18	7	0,72
-01	1950	1800	22	9	0,85
-02	2250	2000	24	10	0,90
-03	2550	2400	28	12	1,02
-04	3000	2800	32	14	1,3
-05	3500	3400	38	17	1,53
-06	4200	4000	44	20	1,84
-07	5400	5200	56	26	2,37

1.\* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  
H14:  $\pm \frac{L}{10}$

		1.435.9-26.1 НД1		
Пластины	Формат, Масса, количество		-	
	Р	мм тол.		
Дл.	Лист	Кол-во шт.	ЩИТ ПРОФИЛЬНЫЙ	
5000-40-80-120-140-160-180-200-220-240-260-280-300-320-340-360-380-400-420-440-460-480-500-520-540-560-580-600-620-640-660-680-700-720-740-760-780-800-820-840-860-880-900-920-940-960-980-1000				



1.\* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14:  $\pm \frac{L}{10}$

Услов. обозначения и размеры для справок

		1.435.9-26.1 НД2		
Углы	Формат, Масса, количество		-	
	Р	мм тол.		
Дл.	Лист	Кол-во шт.	ЩИТ ПРОФИЛЬНЫЙ	
40-50-60-70-80-90-100-110-120-130-140-150-160-170-180-190-200-220-240-260-280-300-320-340-360-380-400-420-440-460-480-500-520-540-560-580-600-620-640-660-680-700-720-740-760-780-800-820-840-860-880-900-920-940-960-980-1000				

Μάρκα υδροβλυστή	Κωδ υδροβλυστή	Καυτενοβόρνη U Κωδ																			Ταβλιца 1							
		Προκαταβλήσιμη στάση 022200 - 042500									Προκαταβλήσιμη στάση 029200 - 029500									Αντικαταβλήσιμη στάση 029200 - 029500								
		Κλάση π/19 π/19	Πλάτος β = π/20 π/19	□ π/20 π/20	□ π/20 π/20	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	φ π/20 π/20	Υψος	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	Κλάση π/20 π/20	Πλάτος β = π/20 π/20	□ π/20 π/20	□ π/20 π/20	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	φ π/20 π/20	Υψος	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	Κλάση π/20 π/20	Πλάτος β = π/20 π/20	□ π/20 π/20		□ π/20 π/20	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	φ π/20 π/20	Υψος	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20		
BP-C-30x30		0,26	2,02	2,38	1,774	4,154	4,36	19,74						19,74	0,53	20,27	21,28									22,44	22,44	24,5
BP-C-36x36		0,26	2,02	2,38	1,774	4,154	4,36	23,55						23,55	0,53	24,08	25,28									22,44	22,44	24,5
BP-C-42x42		0,26	2,02	2,38	1,774	4,154	4,36	27,32						27,32	0,53	27,85	29,24									22,44	22,44	24,5
BP-C-48x54		0,26	2,02	2,38	1,774	4,154	4,36	31,09						31,09	0,53	31,62	33,2									22,44	22,44	24,5

Μάρκα υδροβλυστή	Κωδ υδροβλυστή	Καυτενοβόρνη U Κωδ																			Ταβλιца 2	
		Προκαταβλήσιμη στάση 022200 - 022500									Προκαταβλήσιμη στάση 029200 - 029500									Πηλίκο προβλυστή 120 000		Υψος προβλυστή
		β = π/19 π/19	β = π/19 π/19	Πλά. β = 3	Διά- μ. - π/19	Υψος	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	β = 4 π/20	Προκα- ταβλήσιμη στάση	Υψος	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	№ σερού	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	□ π/20 π/20	□ π/20 π/20	□ π/20 π/20	Κλάση π/20 π/20	Υψος	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	№ σερού		Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20
BP-C-30x30		1,36			1,36	1,43	42,14	42,14	44,25	126,7		133,04	172,92	57,53	114,42				221,57	238,65	0,42	0,44
BP-C-36x36		1,36			1,36	1,43	44,0	44,0	46,2	172,1		188,08	211,28	62,2	122,22				332,2	348,81	0,42	0,44
BP-C-42x42		1,36			1,36	1,43	55,25	55,25	58,02	239,4		251,37	285,8	72,86	142,42				535,07	551,83	0,42	0,44
BP-C-48x54		1,36			1,36	1,43	61,72	61,72	64,81	312,44		365,36	422,36	82,53	162,18				695,07	724,32	0,42	0,44

Μάρκα υδροβλυστή	Κωδ υδροβλυστή	Καυτενοβόρνη U Κωδ					
		Προκαταβλήσιμη στάση 022200 - 022500			Προκαταβλήσιμη στάση 029200 - 029500		
		№ σερού	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	№ σερού	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20	№ σερού	Βύθ. τομ Κατ. = π/20 π/20
BP-C-30x30		19,74	13,68	0,029			
BP-C-36x36		22,27	22,38	0,029	0,01	4,8	30,4
BP-C-42x42		25,27	27,18	0,029	0,01	68,1	71,5
BP-C-48x54		31,49	33,06	0,029	0,01	92,47	97,1

1.436.9 - 26 / 0000.00

Βεβαιότητα διακόπτη μετατρομής

Κλάση	π/20	π/20
Υψος	π/20	π/20

ЦИНИНГРОМЗАДАНИИ

Продолжение таблицы 2

Матрица испытания	Пор испытания	Наименование и код												
		Свойства при температуре 20-30°C		Механические свойства при температуре 20-30°C		Технические свойства при температуре 20-30°C		Свойства при температуре 10-20°C		Свойства при температуре 10-20°C				
		По групп	Сумм. Тотт Котт = 1,05	По групп	Сумм. Тотт Котт = 1,05	По групп	Сумм. Тотт Котт = 1,05	По групп	Сумм. Тотт Котт = 1,05	По групп	Сумм. Тотт Котт = 1,05			
ВР-Г-30-30			0,015	0,016			2,52	2,65	0,52	0,59	5,0	5,25	0,6	0,63
ВР-Г-35-35			0,015	0,016			2,99	3,14	0,52	0,59	6,0	6,3	0,8	0,84
ВР-Г-40-40			0,015	0,016			3,47	3,64	0,52	0,59	7,0	7,35	1,0	1,05
ВР-Г-45-45			0,015	0,016			3,93	4,13	0,52	0,59	8,0	8,4	1,0	1,05

1.435.9-26.1 0000 PM

Лист  
2