

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-22

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 2

ДВЕРИ ОДНОСТВОРЧАТЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-22

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 2

ДВЕРИ ОДНОСТВОРЧАТЫЕ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ВНИИПО МВД

СССР

УТВЕРЖДЕНЫ:  
ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ  
ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Письмо от 10.10.89 №4/5-1315

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ от 08.90.  
Приказ №122 от 17.10.89.

Зам. директора ин-та *О.И. Митин* С.М. Гликин

Зав. отдела *Г.С. Милианский*

Гл. инж. проекта *Лав*

Зам. нач. ин-та *А.Я.*

Нач. отдела *В.И. Щелкунов*

И.о. нач. сектора *В.И. Щелкунов*

А.Я. КОРОЛЬЧЕНКО

А.И. ЯКОВЛЕВ

В.И. ЩЕЛКУНОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.2-22.2.00.00.00	Двери одностворчатые	3
1.436.2-22.2.01.01.05	Шайба	4
1.436.2-22.2.00.00.0005	Двери одностворчатые Сборочный чертеж	5
1.436.2-22.2.00.00.0070	Техническое описание	7
1.436.2-22.2.00.00.0007	Ведамость покупных изделий	10
1.436.2-22.2.01.00.00	Створка	11
1.436.2-22.2.01.00.0005	Створка. Сборочный чертеж	14
1.436.2-22.2.01.01.00	Механизм открывания	18
1.436.2-22.2.01.01.0005	Механизм открывания Сборочный чертеж	19
1.436.2-22.2.01.01.01	Шток	20
1.436.2-22.2.01.01.02	Крепежина	20
1.436.2-22.2.01.01.03	Ось	21
1.436.2-22.2.01.01.04	Отпор	21
1.436.2-22.2.01.02.00	Тяга	22
1.436.2-22.2.01.02.01	Шток	22
1.436.2-22.2.01.02.0005	Тяга. Сборочный чертеж	23
1.436.2-22.2.01.02.02	Пластина	24
1.436.2-22.2.01.02.03	Вылка	24
1.436.2-22.2.01.03.00	Стаяка левая	25
1.436.2-22.2.01.00.03	Штырь	25
1.436.2-22.2.01.03.0005	Стаяка левая. Сборочный чертеж	26
1.436.2-22.2.01.04.00	Перемянка	27
1.436.2-22.2.01.04.0005	Перемянка. Сборочный чертеж	28
1.436.2-22.2.01.05.00	Полупетля	29
1.436.2-22.2.01.05.0005	Полупетля Сборочный чертеж	29
1.436.2-22.2.01.06.00	Механизм открывания	30

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.2-22.2.01.06.0005	Механизм открывания Сборочный чертеж	31
1.436.2-22.2.01.06.01	Ось	32
1.436.2-22.2.01.00.13	Шпилька	32
1.436.2-22.2.01.00.01	Короб	33
1.436.2-22.2.01.00.02	Обшивки	34
1.436.2-22.2.01.00.04	Фиксатор	35
1.436.2-22.2.01.00.05	Скоба	35
1.436.2-22.2.01.00.06	Крышка	36
1.436.2-22.2.01.00.07	Уско	36
1.436.2-22.2.01.00.08	Пружина	37
1.436.2-22.2.01.00.09	Крышка	37
1.436.2-22.2.01.00.11	Ручка	38
1.436.2-22.2.01.00.12	Винт установочный	38
1.436.2-22.2.02.00.00	Рама	39
1.436.2-22.2.02.00.0005	Рама. Сборочный чертеж	40
1.436.2-22.2.00.00.02	Шайба	42
1.436.2-22.2.00.00.01	Пластина	42
1.436.2-22.2.02.00.02	Связь	43
1.436.2-22.2.02.00.01	Якер	44
1.436.2-22.2.02.00.03	Узелок	44
1.436.2-22.2.03.00.00	Полупетля	45
1.436.2-22.2.03.00.0005	Полупетля Сборочный чертеж	45
1.436.2-22.2.00.00.0001	Ведамость расхода материалов	46

Лист № 1 из 1. Подписано и датой. Всего листов 4

1.436.2-22.2

И.контр. Г.И.Д. Лей.гр. Вед.инж. Инж.т.к.	Погорелов Погорелов Лыткин Сысоевич Щербина	Инж. Инж. Инж. Инж. Инж.	Содержание		
			Листов	Р	Листов
			ЦНИИПРОМДАНДИИ		

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат листа Лист.	Обозначение	Наименование	Код. на исполн. 1.436.2-22.2.00.00.00-							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
		<u>Документация</u>								
A3	1.436.2-22.2.00.00.0005	Сборочный чертеж								
A3	1.436.2-22.2.00.00.0070	Техническое описание								
A3	1.436.2-22.2.00.00.0087	Ведомость покупных изделий								
A3	1.436.2-22.2.00.00.0094	Ведомость расходов материалов								
		<u>Сборочные единицы</u>								
A4	1 1.436.2-22.2.01.00.00	Створка	1							
		-01 Створка		1						

1.436.2-22.2.00.00.00

И контр. Подпись и дата. Взам. инв. №

ГНПТ Подпись и дата. Взам. инв. №

Зав. гр. Лихачевский Подпись и дата. Взам. инв. №

Вед. инж. Смирнов И.И. Подпись и дата. Взам. инв. №

Инж. Т.К. Далева Подпись и дата. Взам. инв. №

Двери одностворчатые

Створка Лист Листов

Р 1 3

Цилиндромаятник

Формат А4

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат листа Лист.	Обозначение	Наименование	Код. на исполн. 1.436.2-22.2.00.00.00-							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
	-02	Створка			1					
	-03	Створка				1				
	-04	Створка					1			
	-05	Створка						1		
	-06	Створка							1	
	-07	Створка								1
A4	2 1.436.2-22.2.02.00.00	Рама	1	1	1	1	1	1		
	-01	Рама		1	1	1	1	1		
A4	3 1.436.2-22.2.03.00.00	Полупетля	3	3	3	3	3	3	3	
		<u>Детали</u>								
A4	4 1.436.2-22.2.00.00.01	Панка	1	1	1	1	1	1	1	
A4	5 1.436.2-22.2.00.00.02	Шайба	1	1	1	1	1	1	1	
		<u>Стандартные изделия</u>								
	7	Болт М8-В9 х 25.58.01.20 ГОСТ 7798-70	3	3	3	3	3	3	3	

1.436.2-22.2.00.00.00

Лист 2

Формат А3

23670-02 4

Лист № 000001, Подпись и дата: 03.04.20

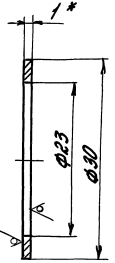
№ п/п	Объемные	Наименование	Код. по этапам: 1.436.2-2.2.2.01.01.00-												Проме- жутки	
			-	01	02	03	04	05	05	07						
8		Валит М5-84х10158, 01.20	6	6	6	6	6	6	6	6						
9		Гайки М8-7Н.5. 01.20	1	1	1	1	1	1	1	1						
10		Полт 5045-70	1	1	1	1	1	1	1	1						
11		Гайки М5-7Н.3. 01.20	2	2	2	2	2	2	2	2						
12		Полт 3916-70	2	2	2	2	2	2	2	2						
13		Шайбы 5.657. 02.0	2	2	2	2	2	2	2	2						
14		Полт 6102-70	2	2	2	2	2	2	2	2						
15		Шпильки БН. 509. 0	1	1	1	1	1	1	1	1						
16		Полт 3732-81	1	1	1	1	1	1	1	1						
17		Закрытые сверлы														
18		ЗП 1-1														
19		Полт 5081-78	1	1	1	1	1	1	1	1						

1.436.2-2.2.2.01.01.00  
Формат А4

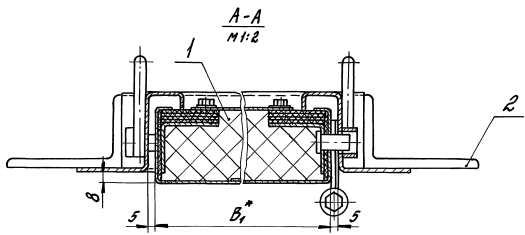
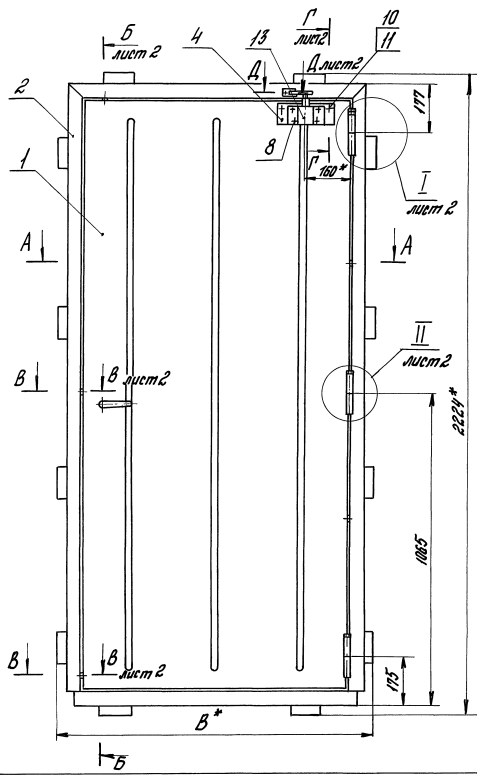
Лист № 000001, Подпись и дата: 03.04.20

1.436.2-2.2.2.01.01.05				
Шайба		Страна	Масса	Измерения
Р		0,003	2:1	
Лист		Листов /		
Н.Комп. Погорелов ГИИТ Погорелов Зав. пр. Лукашова Вал. инж. Сидорова Инж. Т.М. Цурова		6-НН-101.0519903-74 4-01СМ.306210616523-70		
		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
		23670-02 5		
		Формат А4		

- \* Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ, нч, ±IT/14/2.



Рр 201  
✓ (✓)

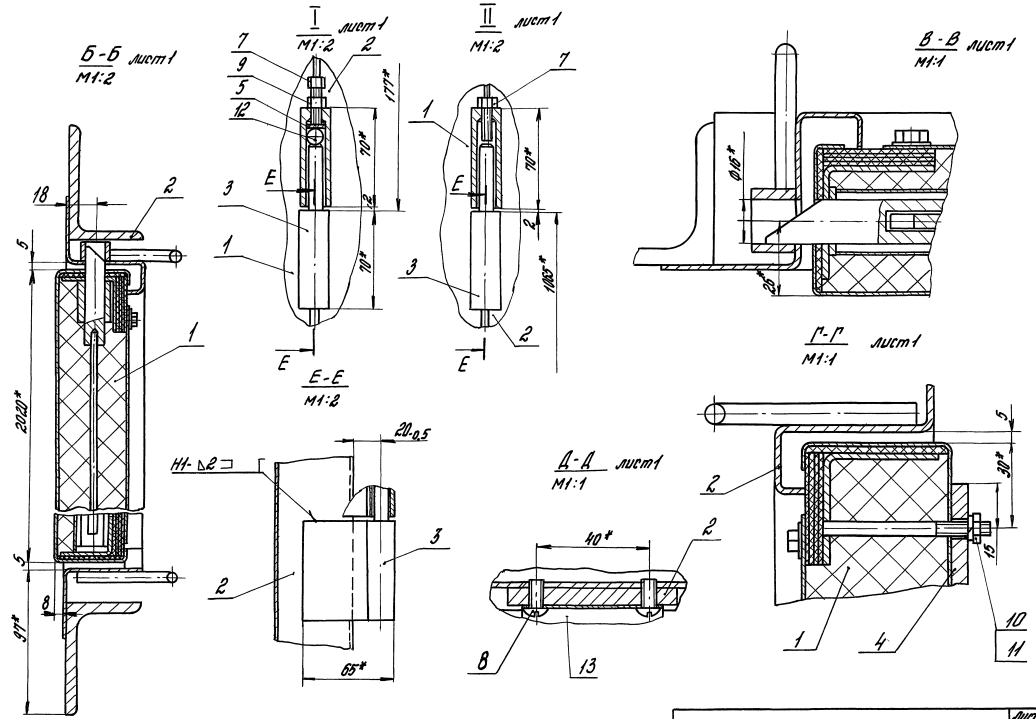


Обозначение	Наименование	В, мм	В <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.00.00.00	ДМП21х9/0,75-Б	1100	900	74,8
-01	ДМП21х10/0,75-Б	1200	1000	79,7
-02	ДМП21х9/1,5-Б	1100	900	81,8
-03	ДМП21х10/1,5-Б	1200	1000	87,5
-04	ДМП21х9/0,75-В	1100	900	81,6
-05	ДМП21х10/0,75-В	1200	1000	87,1
-06	ДМП21х9/1,5-К	1100	900	86,9
-07	ДМП21х10/1,5-К	1200	1000	93,1

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{0,14}{2}$ .

		1.436.2-22.2.00.00.00.00.05	
		Двери односторонние Сборочный чертеж	
И.Клима	Погорелов	Лист 1	Масса
Г.И.П.	Погорелов	Листов 2	Масштаб
Зав. пр.	Лисицкий	Р	см. табл.
Исполн.	Милоради	Лист 1	Листов 2
Шк. Т. К.	Царева	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	

Лист 1 из 2. Подпись и штамп инженера



Лист № 000000. Подпись и штамп. Электронный лист А3

1.438.2-22.2.00.00.00.05		$\frac{1}{M1:1}$
		2
23670-02 7		Формат А3

## 1. Требования к конструкции.

1.1. Дверь <sup>серия</sup> одностворчатая должна изготавливаться по рабочим чертежам Т.436.2-22.2 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.2. Створка полотна должна легко закрываться и открываться.

1.3. Механизм закрывания должен быть самозатяжной, работать без заеданий, свободно возвращаться в исходное положение.

1.4. Закрывающий механизм должен быть отрегулирован так, чтобы исключить резкий удар полотна двери в раму.

## 2. Требования к материалам.

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

## 3. Требования к деталям и заготовкам.

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

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 на чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже R<sub>z</sub> 80 по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: H14; H14 ±  $\frac{IT14}{2}$  от сев 14ч 75.

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

3.5. Технология изготовления деталей и

				1.436.2-22.2. 00. 00. 00 70			
И. контр.	И. проект	И. экз.		Техническое описание	Итого	Лист	Итого
ГИП	Подпись				Р	1	3
Зав. пр.	Директор			ЦНИИПРОМЗАДАНИИ			
Вед. инж.	Инженер						
Инж. т.с.	Чертежник						



сборочных единиц дверей должны обеспечить их взаимозаменяемость.

3.6. Сварные швы должны быть равной толщины, без перекосов, шлаковых и других дефектов.

3.7. Детали, изготовленные из сабботкани, не должны иметь вмятин и надрывов.

#### 4. Требования к сборке.

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

4.2. Сборка должна производиться на учетке, оборудованной приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

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

4.4. Шарикопетель перед сборкой должны быть промыты керосином и смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

4.5. Все трущиеся и посадочные поверхности должны быть смазаны солидолом жировым „Ж“ по ГОСТ 1033-79.

4.6. Все крепежные изделия должны иметь антикоррозийное покрытие.

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

#### 5. Требования к защитно-декоративным покрытиям.

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масла, ржавчины, грязи и влаги, обезжирены и огрунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы дверей должны быть огрунтованы и окрашены 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 проработчиком и согласовывается с заводом-изготовителем.

5.5. Тип эмали - ЭНЗ по ГОСТ 18374-79.

#### 6. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой крас-

1.436. 2-22.2.00.00.0070

23670-02 9 формат А3

лист  
2

кой по прозрачности. Размер шрифта - по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение дверей и штамп ОТК завода-изготовителя.

#### г. Требования к упаковке.

Упаковка производится по чертежам завода-изготовителя. Упаковка должна обеспечить сохранность изделий и механизацию погрузочно-разгрузочных работ.

#### в. Требования к транспортировке.

Двери должны перевозиться к месту монтажа любым видом транспорта в положении, исключающем механическое повреждение дверей и попадание на них влаги.

№ п/п Строчки	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кл. по исст. 1.436.2-22.2.00.00.00-								приме- чание	
					-	01	02	03	04	05	06	07		
1														
2	Закрывающая дверная													
3	ЗА 1-1		ГОСТ 5091-78		1	1	1	1	1	1	1	1		
4														
5	Шарик Б.Н. 509-Р		ГОСТ 3722-81		1	1	1	1	1	1	1	1		
6														
7	Крепежные изделия													
8														
9	Болт М8-8g x 25.58.01.20	128200	ГОСТ 7798-70		3	3	3	3	3	3	3	3		
10														
11	Винт М6-8g x 16.58.01.20	128400	ГОСТ 1477-84		3	3	3	3	3	3	3	3		
12	Винт М5-8g x 10.58.01.20	128400	ГОСТ 17473-80		6	6	6	6	6	6	6	6		
13	Винты	128400	ГОСТ 17475-80											
14	М5-8g x 16.58.01.20				8	8	8	8	8	8	8	8		
15	М6-8g x 16.58.01.20				9	9	9	9	9	9	9	9		
16														
17	Винт самонарезающийся 86x14		ТУЗБ-2142-78		32	32	32	32	32	32	32	32		
18	Гайки М8-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5915-70		1	1	1	1	1	1	1	1		
19	Гайки	128300	ГОСТ 5916-70											
20	М5-7Н.5.01.20				10	10	10	10	10	10	10	10		
21	М6-7Н.5.01.20				9	9	9	9	9	9	9	9		
22	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70											
23	5.6571.02.9				10	10	10	10	10	10	10	10		
24	6.6571.02.9				9	9	9	9	9	9	9	9		
25	Шплинт 3,2x28	128700	ГОСТ 397-79		4	4	4	4	4	4	4	4		
26	Штифт 4п6x20		ГОСТ 3128-70		2	2	2	2	2	2	2	2		

Цент. Петрозав. Подпись и дата. Визы инв. №

										1.436.2-22.2.00.00.00.07	
Н.контр.	Петрозав.	Д.контр.	Петрозав.	В.контр.	Петрозав.	Ведомость		Страниц	Лист	Листов	
Зав. пр.	Лихачев	Зав. пр.	Лихачев	Зав. пр.	Лихачев	покупных изделий		Р	1		
Инж. Т.К. Шарова		Инж. Т.К. Шарова		Инж. Т.К. Шарова				Ц.Н.И.ПРОМЗАВНИИ			

ЦиП. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.2.01.00.00-							Примеч.	
				-	01	02	03	04	05	06		07
			<u>Документация</u>									
*		1.436.2-22.2.01.00.00.05	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	№3. А4
			<u>Сборочные единицы</u>									
А4	1	1.436.2-22.2.01.01.00	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	2	1.436.2-22.2.01.02.00	Тяга	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	3	1.436.2-22.2.01.03.00	Стойка левая	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	4	1.436.2-22.2.01.04.00	Перемычка	1		1		1		1		
		-01	Перемычка		1	1		1		1		
А4	5	1.436.2-22.2.01.05.00	Полупетля	3	3	3	3	3	3	3	3	
А4	6	1.436.2-22.2.01.06.00	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1	

1.436.2-22.2.01.00.00

Н.контр. Погорелов В.А.  
И.И.П. Погорелов В.А.  
Лод. гр. Лихачевы В.И.И.  
Вед. инж. Смирнов С.И.  
Инж. И. Шарова В.Ф.

Створка

Створка Лист Листов

2 1 5

ЦИНПРОМЗДАНИИ

Формат А4

ЦиП. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.2.01.00.00-							Примеч.	
				-	01	02	03	04	05	06		07
			<u>Детали</u>									
А3	7	1.436.2-22.2.01.00.01	Короб	1	1			1		1		
		-01	Короб		1	1		1		1		
А4	8	1.436.2-22.2.01.00.02	Обшивки	1	1			1		1		
		-01	Обшивки		1	1		1		1		
А4	9	1.436.2-22.2.01.00.03	Штырь	2	2	2	2	2	2	2	2	
А4	10	1.436.2-22.2.01.00.04	Фиксатор	2	2	2	2	2	2	2	2	
А4	11	1.436.2-22.2.01.00.05	Скеда	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	12	1.436.2-22.2.01.00.06	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	13	1.436.2-22.2.01.00.07	Узо	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	14	1.436.2-22.2.01.00.08	Пружина	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	15	1.436.2-22.2.01.00.09	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1	
А4	16	1.436.2-22.2.01.00.11	Ручка	2	2	2	2	2	2	2	2	
А4	17	1.436.2-22.2.01.00.12	Винт установочный	1	1	1	1	1	1	1	1	

1.436.2-22.2.01.00.00

Лист

2

Формат А4

Лист № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Взам. инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исх. 1.436.2-22.2.01.00.00-								Примеч.		
				-	01	02	03	04	05	06	07			
14	18	1.436.2-22.2.01.00.13	Шпилька	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
			Узелок 40x40x2 ГОСТ 19744-74 80т 3пс2 ГОСТ 1414-76											
54	19	1.436.2-22.2.01.00.14	Стойки пробия L = 2004 ± 0, <sup>к289</sup>	1	1	1	1	1	1	1	1	1	24кг	
			Перемычки L = 84 ± 0, <sup>к289</sup> L = 94 ± 0, <sup>к289</sup>	1		1		1		1		1	0,97кг	
			Теплоизоляция Ткань известковая δ = 2 ЛТ-9 ГОСТ 6102-78										1,09кг	
54	21	1.436.2-22.2.01.00.16	(50x5932) - 1,0	1		1		1		1		1	0,36кг	
			-01 (50x6032) - 1,0		1		1		1		1		0,37кг	
54	22	1.436.2-22.2.01.00.17	(40x2044) - 20	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0,1кг	
54	23	1.436.2-22.2.01.00.17-01	(40x844) - 1,0	8		8		8		8		8	0,04кг	
			-02 (40x914) - 1,0		8		8		8		8		0,045кг	

1.436.2-22.2.01.00.00 Лист 3

Формат А4

Лист № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Взам. инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исх. 1.436.2-22.2.01.00.00-								Примеч.		
				-	01	02	03	04	05	06	07			
			Стандартные изделия											
			Винты ГОСТ 19775-80											
	25		M5-8φ × 16.58.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8	8		
	27		M6-8φ × 16.58.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9		
	28		Винт M6-8φ × 16.58.01.20 ГОСТ 1477-84	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
			Гайки ГОСТ 5915-70											
	29		M5-7H.5.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8	8		
	30		M6-7H.5.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9		
			Шайбы ГОСТ 6402-70											
	31		5.65Г. 02.9	8	8	8	8	8	8	8	8	8		
	32		6.65Г. 02.9	9	9	9	9	9	9	9	9	9		
	33		Штифт 4п6 × 20 ГОСТ 8128-70	2	2	2	2	2	2	2	2	2		

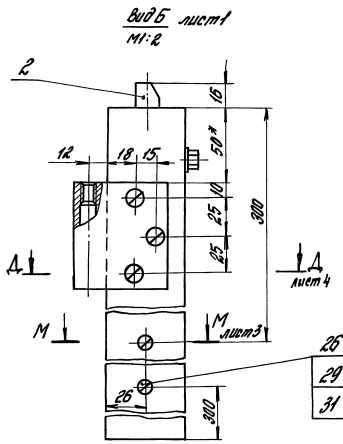
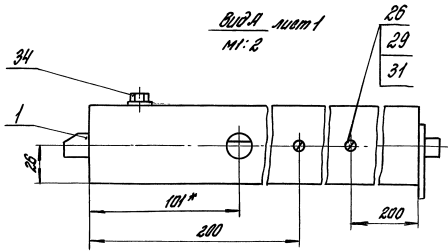
23670-02 13

1.436.2-22.2.01.00.00 Лист 4

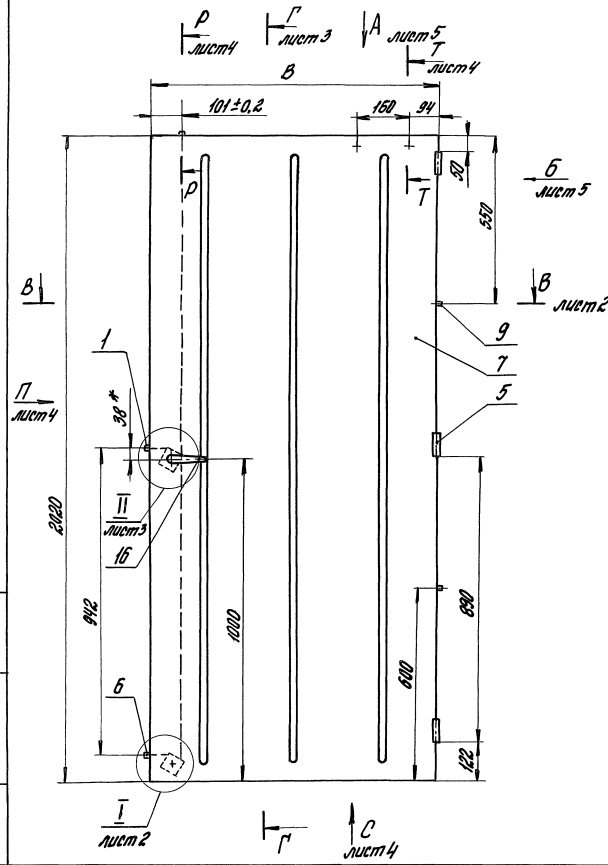
Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Код. на изделие 1.435.2-22.2.01.00.00							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
34		Прочие изделия								
35		Винт самонарезающийся Ø6x14 Т315-242-18	32	32	32	32	32	32	32	32
		Материалы								
		Безальтубное сверло длиной 200 мм Ø6Т8								шт
		Труба Ø60x2000-684-82	68	68	68	68	68	68	68	шт
		Т1125-1000 1000 60								
		ГОСТ 9773-82								13,5/15,1
		Мультиформированный сталь рифленный материал Ø6 МН-90-120, δ=40								
		Высокой категории качества ГОСТ 25619-18								18,9/21,0

1.435.2-22.2.01.00.00  
Формат А4



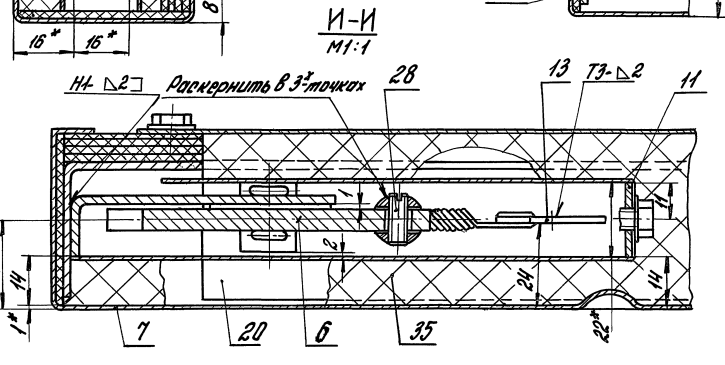
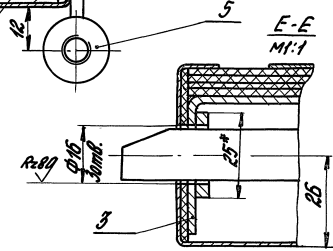
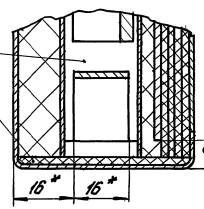
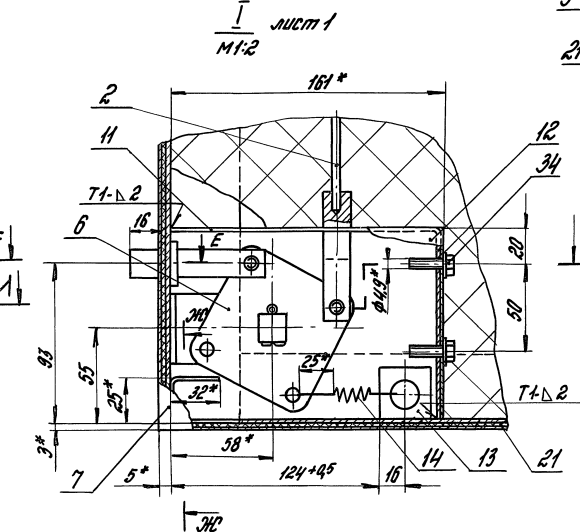
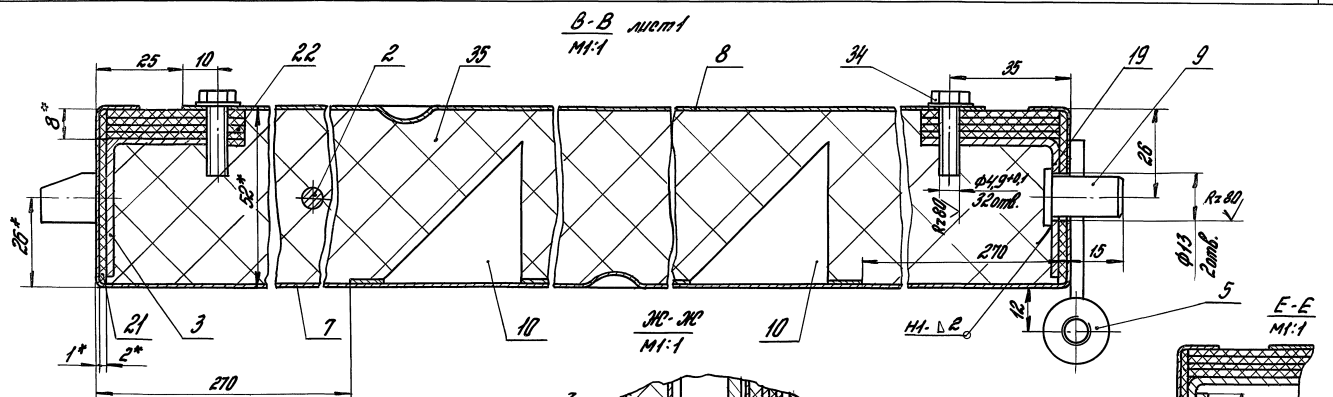
1.435.2-22.2.01.00.0005  
Лист 5



Обозначение	В, мм	Масса, кг
1.436.2-22.01.00.00	900	52,1
-01	1000	56,5
-02	900	59,1
-03	1000	64,3
-04	900	58,9
-05	1000	63,9
-06	900	64,2
-07	1000	69,9

1. Сварные швы выгибать в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2\* Размеры для справок.
- 3\*\* Сборку деталей поз 3,4,19,20 произвести после их установки в корпусе поз 7.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± IT14/2

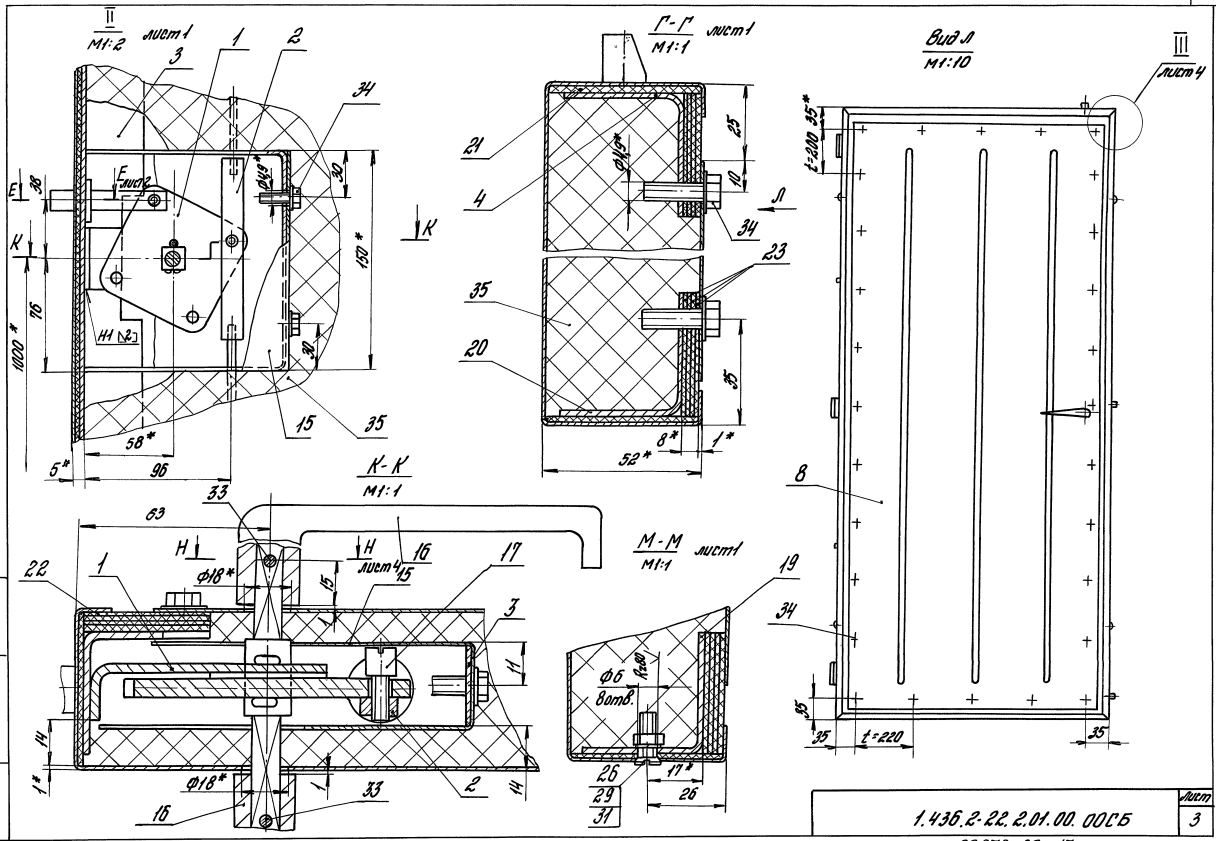
1.436.2-22.01.00.00.05			
Сборочный чертеж		Страница	Масштаб
		ρ	см.
		лист 1	лист 5
ЦНИИТРАМЭДИЦИ			



Элементы и детали показаны в натуральную величину

1.436.2-22.2.01.00.0006  
23670-02 16  
Формат А3  
Лист 2





Шифр № проекта, Подпись инженера, Дата выд. черт.

1.436.2-22.2.01.00.0005		Лист
23670-02 17		3
Рисунки А3		

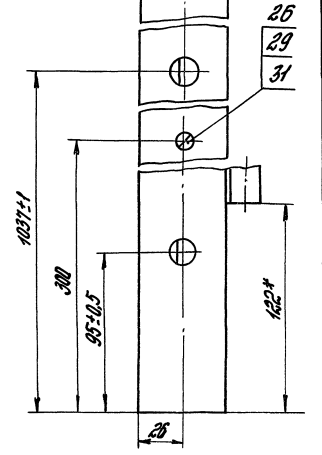
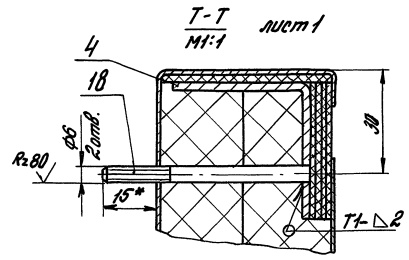
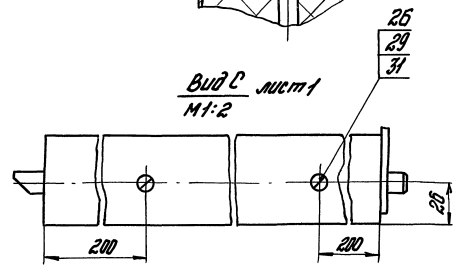
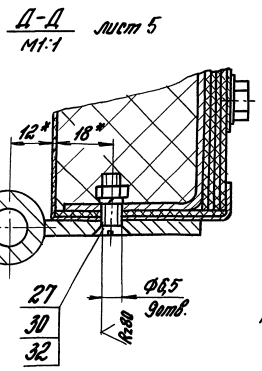
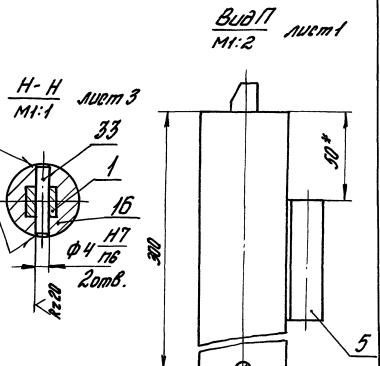
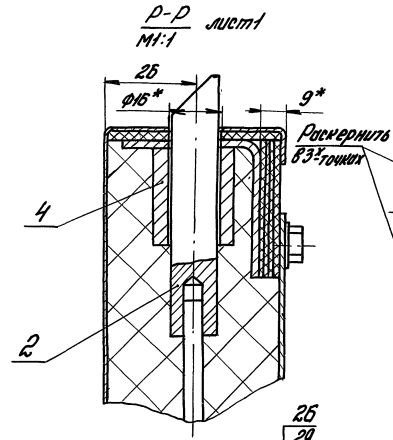
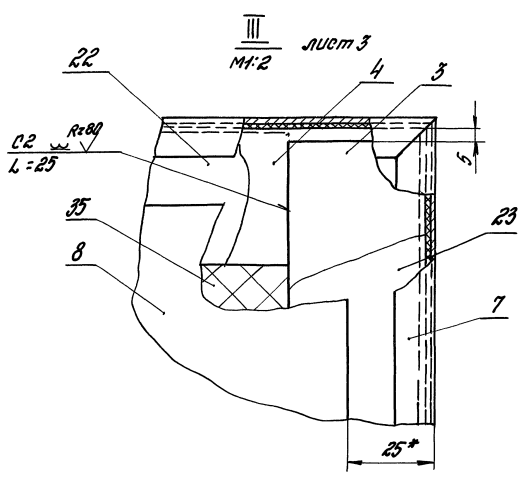


Чертёж выполнен в соответствии с требованиями ГОСТ 2.104-88

1.436.2-22.2.01.00.0005  
23670-02 18  
лист 4  
проект №3

Инв.№ по п/д Подпись и дата ВЗМ инв.№

Форм. №	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.2.01.01.00-						Примечание
					-	01					
				<u>Документация</u>							
13			1.436.2-22.2.01.01.00.05	Сборочный чертёж	×	×					
				<u>Детали</u>							
14	1		1.436.2-22.2.01.01.01	Шток	1						
			-01	Шток	1						
14	2		1.436.2-22.2.01.01.02	Крестовина	1	1					
14	3		1.436.2-22.2.01.01.03	Ось	1	1					
14	4		1.436.2-22.2.01.01.04	Опора	1	1					
14	5		1.436.2-22.2.01.01.05	Шайба	1	1					

1.436.2-22.2.01.01.00

И.к.онтр. Логореве Лр  
 М.П. Логореве Лр  
 З.И.Гр. Логореве Лр  
 В.И.И.И. Ошарович Лр  
 Инж.Т.А. Цороба Лр

Механизм  
открывания

Листов	Лист	Листов
Р	1	2

ЦИЛИПРОМАДИНИ

Формат А4

Инв.№ по п/д Подпись и дата ВЗМ инв.№

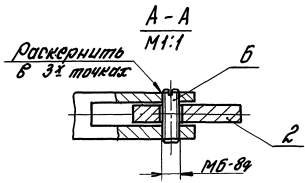
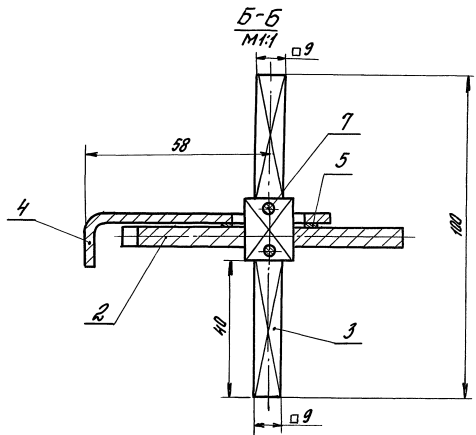
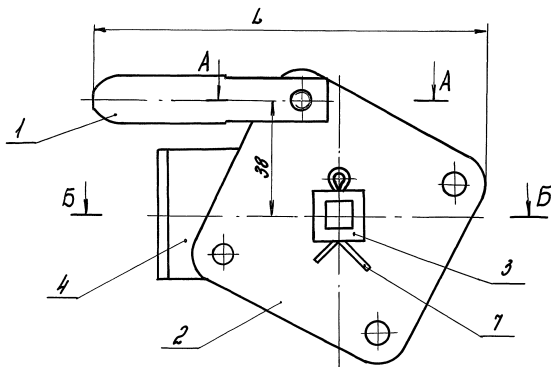
Форм. №	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.2.01.01.00-						Примечание
					-	01					
				<u>Стандартные изделия</u>							
	6			Винт М6-8φ×16.58.01.20 ГОСТ 1477-84	1	1					
	7			Штупит 3,2×28.001 ГОСТ 397-79	2	2					

1.436.2-22.2.01.01.00

Лист  
2

Формат А4

23670-02 19



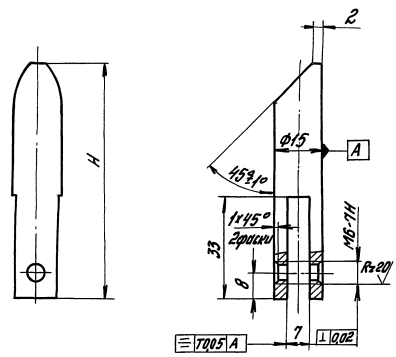
Размеры для справок.

Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.01.01.00	126	0,47
-01	144	0,5

1.436.2-22.2.01.01.00.05			
Механизм открывания		Страна	Масштаб
Сборочный чертеж		р. см.	-
		Лист	Листов 1
ЦНХИПРОМЗДАНИИ			

Лист № 19 из 19. Подпись и дата

Rz40 (✓) (✓)



Обозначение	Н, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.01.01.01	75	0,07
-01	93	0,1

Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± IT14/2.

Штампы: 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

1.436.2-22.2.01.01.01

Шток

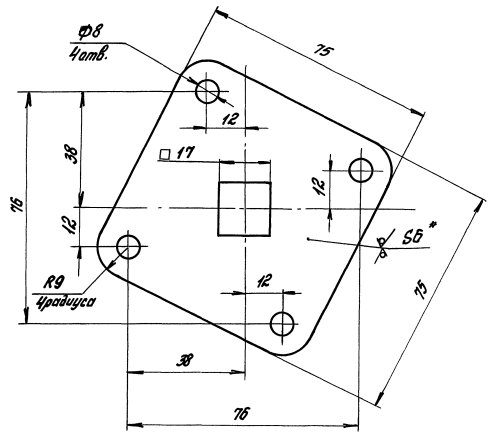
Сталь	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов	1

Круп. 816 ГОСТ 2590-88  
45 ГОСТ 1050-74

ЦНШПРОМЗДАНИИ

Формат А4

Rz80 (✓) (✓)



- \* Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± IT14/2.

Штампы: 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

1.436.2-22.2.01.01.02

Крестовина

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,23	1:1
Лист	Листов	1

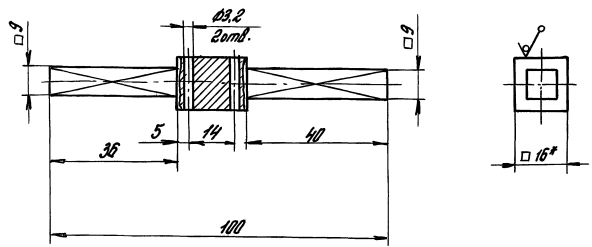
Лист Б-ПН-Б ГОСТ 19903-74  
Вст. Эл. 2 ГОСТ 14637-79

ЦНШПРОМЗДАНИИ

23670-02 21

Формат А4

R=80 (V)

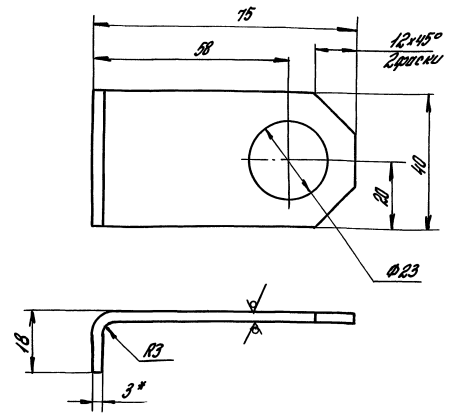


- 1\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± IT14/2.

1.436.2-22.2.01.01.03		Ось		
Н.контр. ГИИП	П.горелов	Р	0,09	1:1
Зав. гр. Лукошинов	С.С.С.	лист	лист 1	
Вед. инж. Сидорова	С.С.	ЦИНШПРОМЗАДАНИИ		
Инж. И. Шарова	С.С.	Квадрат 8x8 ГОСТ 2591-88 Ст. Зпс 2 ГОСТ 535-88		

Формат А4

R=80 (V)



- 1\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± IT14/2.

1.436.2-22.2.01.01.04		Опора		
Н.контр. ГИИП	П.горелов	Р	0,08	1:1
Зав. гр. Лукошинов	С.С.С.	лист	лист 1	
Вед. инж. Сидорова	С.С.	ЦИНШПРОМЗАДАНИИ		
Инж. И. Шарова	С.С.	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Ст. Зпс 2 ГОСТ 16323-70		

23670-02 22

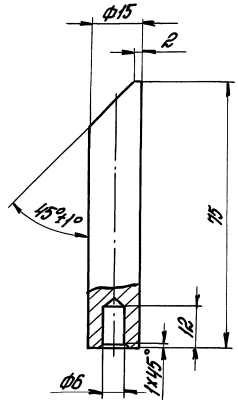
Формат А4

Формат листа Г/б3	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
A3	1.436.2-22.2.01.02.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
A4	1 1.436.2-22.2.01.02.01	Шток	1	
A4	2 1.436.2-22.2.01.02.02	Пластина	1	
A4	3 1.436.2-22.2.01.02.03	Вилка	1	
		СВЯЗЬ		
		Круг 65 ГОСТ 2590-88		
		Ст. Звс. 2 ГОСТ 35-88		
B4	4 1.436.2-22.2.01.02.04	L = 914-1,0 $\sqrt{R30}$	1	0,14 кг
B4	5 1.436.2-22.2.01.02.05	L = 890-1,0 $\sqrt{R30}$	1	0,13 кг

Лист № табл.	И.контр. Логорев В.П.	Листов	1.436.2-22.2.01.02.00		
			Стандарт	Лист	Листов
Лист № табл.	И.контр. Логорев В.П.	Листов	Тяга		
Лист № табл.	И.контр. Логорев В.П.	Листов	Цилиндрмадянский		

Формат А4

Rz.80

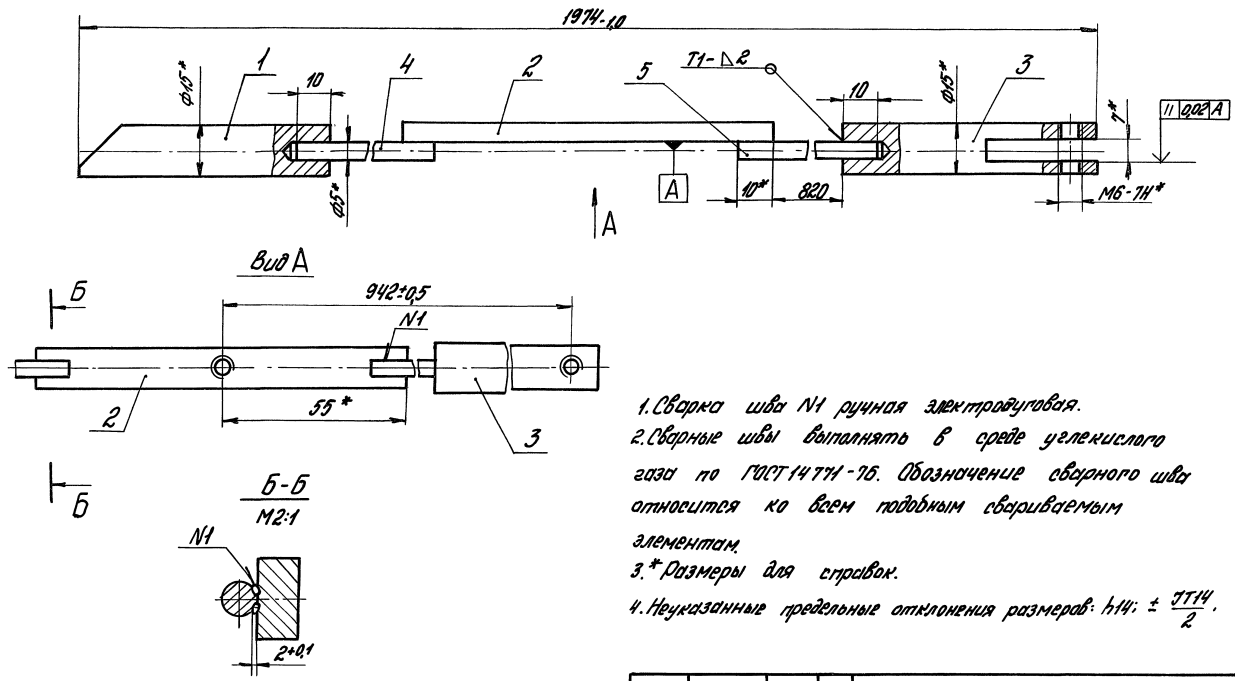


Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 0,1/IT14/2.

		1.436.2-22.2.01.02.01		
		Шток	Стандарт	Масса
			P	0,1
			Лист	Листов 1
		Круг	65 ГОСТ 2590-88	
			45 ГОСТ 1050-74	
		Цилиндрмадянский		

Лист № табл. И.контр. Логорев В.П. Листов

23670-02 23 формат А4



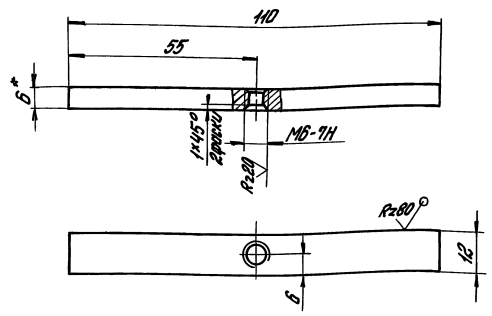
1. Сварка шва N1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы выпалывать в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 3.\* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14: ±  $\frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.02.00СБ		
Табл. Сварочный чертеж	Откуда Масса	Масштаб
	Р 0,5	1:1
Лист	Листов	
ЦНШПРОМЗДАНИИ		

ЦНШПРОМЗДАНИИ



√ (V)



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

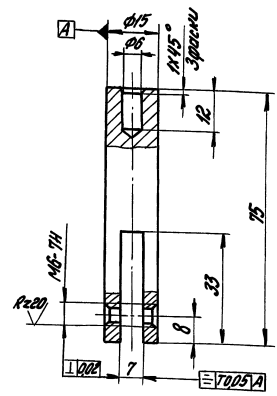
Исполнитель: Подпись и дата, Взам.инв. №

1.436.2-22.2.01.02.02

И.контр. / Подпись		Погреш. / Погреш.		Лист / Листов	
Лист		Лист		Лист	
5-11-6 ГОСТ 19003-74		ЦНЦПРОМЗДАНИИ			
80т Элс 2 ГОСТ 14637-79					

Формат А4

Rz80 / √ (V)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: ННЧ: ±  $\frac{IT14}{2}$ .

Исполнитель: Подпись и дата, Взам.инв. №

1.436.2-22.2.01.02.03

И.контр. / Подпись		Погреш. / Погреш.		Лист / Листов	
Лист		Лист		Лист	
Вилка		ЦНЦПРОМЗДАНИИ			
80т Элс 2 ГОСТ 535-88					

Формат А4

23670-02 25

Рт.80  
√(√)

Артикул Заказ	Изм.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		1.436.2-22.2.01.03.00СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	1.436.2-22.2.01.03.01	Стойка Зеллак 40x40x2 ГОСТ 19774-74 8шт Элс 2 ГОСТ 1174-78 L = 2004 ± 0,1; R280	1	2,4кг
Б4	2	1.436.2-22.2.01.03.02	Штор Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 4-й 80шт Элс 2 ГОСТ 1174-78 (49x16) H4; R280	1	0,012кг
Б4	3	1.436.2-22.2.01.03.03	Ограждение Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 4-й 80шт Элс 2 ГОСТ 1174-78 (394x22) H4; R280	1	0,135кг
Б4	4	1.436.2-22.2.01.03.04	Пластина Лист Б-ПН-30 ГОСТ 19903-74 4-й 80шт Элс 2 ГОСТ 1174-78 (25x25) H4; R280	2	0,01кг

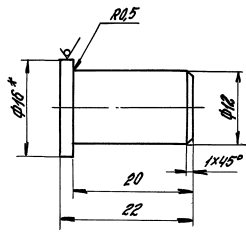
Шт.80 (Рт.80) Проверено и дано Взам. инв. №

1.436.2-22.2.01.03.00

Стойка левая

Стандарт Лист Листов  
Р 1  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат А4



1.\*Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

Шт.80 (Рт.80) Проверено и дано Взам. инв. №

1.436.2-22.2.01.00.03

Штор

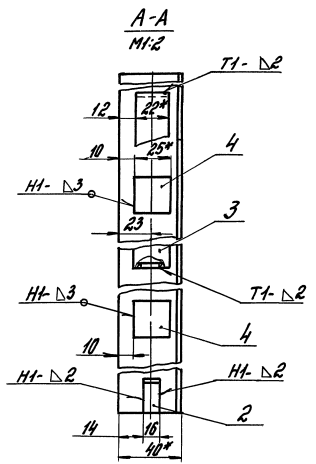
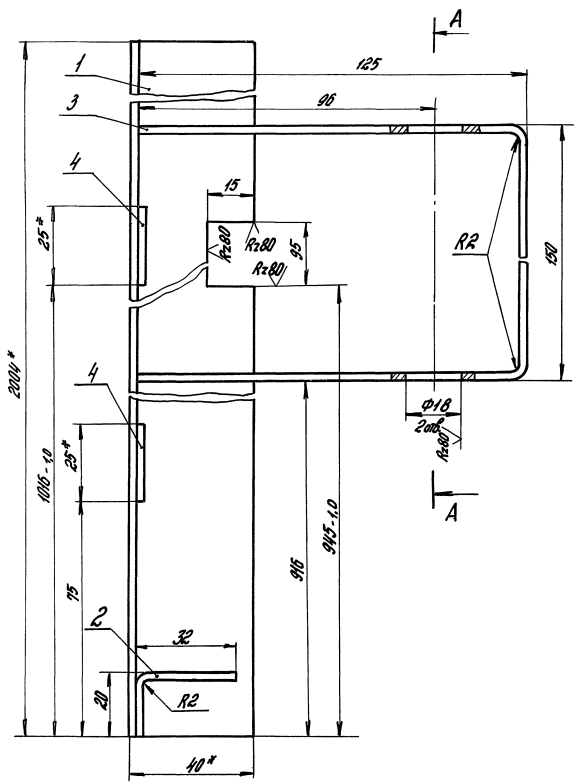
Стандарт	Листов	Материал
Р	002	Р4
Лист	Листов	1

Круг 816 ГОСТ 2590-88  
Ст Элс 2 ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

23670-02 26

Формат А4



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Лист 1 из 1. Подпись и дата. Разрешение

1.436.2-22.2.01.03.00СБ			
Станция левая Сварочный чертеж		Стадия Масса Масштаб	
		р	272 1:1
И.Клинт Пагорель В.П.П. Пагорель Зав. пр. Лихачев Зав. инж. Гмиров Инж. С.И. Царева		Лист	Листов 1
		ЦНИИПРОМАДИИ	

Лист № табл. Подпись и дата Взам. инв. №

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.2.01.04.00-							Примечание		
				-	01	02	03	04	05	06		07	
			<u>Документация</u>										
А5		1.436.2-22.2.01.04.00СБ	Сборочный чертеж <u>детали</u>	×	×	×	×	×	×	×			
Б4	1	1.436.2-22.2.01.04.01	Бобышка Круг В 22 ГОСТ 2590-88 Ст 3пс 2 ГОСТ 535-88 L = 29 H 14; R = 80 СБ ЯЗБ Уголок 40x40x2 ГОСТ 19774-74 Ст 3пс 2 ГОСТ 11474-76		1	1	1	1	1	1	1	1	0,035кг

И.КОНТА Погорелов  
Г.И.Т. Погорелов  
Зав. гр. Пучкович  
Вед. инж. Смирнов  
Инж. И.А. Цоруба

1.436.2-22.2.01.04.00

Перемишка

Листов

Р Т 2

ЦНИИПРОМЗАЩИЛ

Формат А4

Лист № табл. Подпись и дата Взам. инв. №

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.2.01.04.00-							Примечание	
				-	01	02	03	04	05	06		07
Б4	2	1.436.2-22.2.01.04.02	L = 814-10; R=80	1								0,97кг
		-01	L = 914-10; R=80		1							1,09кг
		-02	L = 605-10; R=80			1		1				0,73кг
		-03	L = 640-10; R=80				1					0,77кг
		-04	L = 805-10; R=80						1	1		0,97кг
		-05	L = 840-10; R=80							1		1,0кг

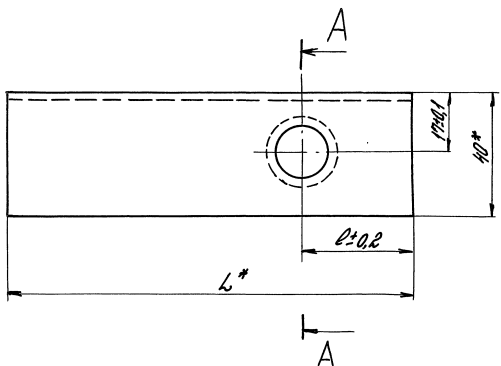
1.436.2-22.2.01.04.00

Лист

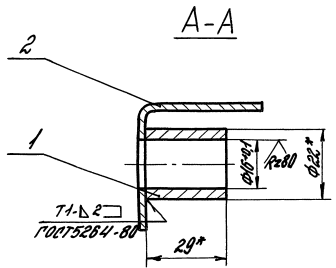
2

Формат А4

236710-02 28



Обозначение	l, мм	h, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.01.04.00	756	814	1,05
-01	856	914	1,15
-02	58	605	0,77
-03	623	640	0,81
-04	547	605	0,77
-05	58	805	1,0
-06	823	840	1,05
-07	747	805	1,0

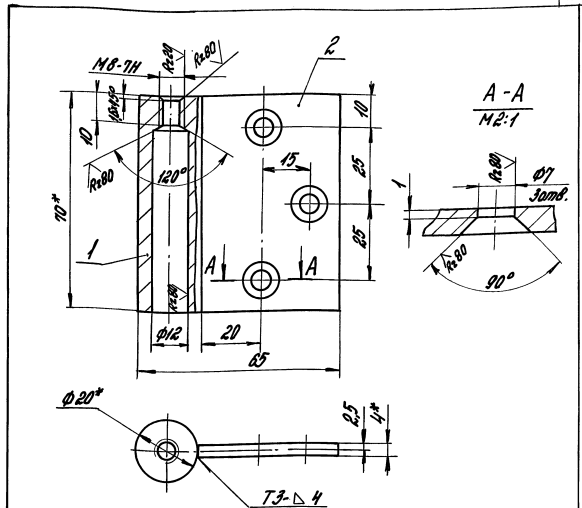


1.\* Размеры для справок

Ц.И.Л. № 104/1. Подпись и дата. Взам инв. №

1.436.2-22.2.01.04.0005			
Перемычка.		Сталь	Масса
Сборочный чертеж		Р	мм
		Лист	Листов
		ЦНИИПромзданий	

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>документация</u>		
А4		1.436.2-22.2.01.05.00СБ	Сборочный чертеж		
			<u>детали</u>		
Б4	1	1.436.2-22.2.01.05.01	Втулка Крупн. 820 ГОСТ 2590-88 От Зав. 2 ГОСТ 535-88	1	0,115 кг
Б4	2	1.436.2-22.2.01.05.02	Пластик Лист 6-ПН-9 ГОСТ 19903-74 От Зав. 2 ГОСТ 14637-79 (45x70) Н44	1	0,095 кг



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н44; Н44:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>документация</u>		
		1.436.2-22.2.01.05.00СБ	Полупетля		
			Сборочный чертеж		
			ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Н. контр. ТМТ	Погорелов ТМТ	Лист Лист	1.436.2-22.2.01.05.00	Лист Лист	Полупетля	Лист Лист	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	Формат А4
------------------	------------------	--------------	-----------------------	--------------	-----------	--------------	-----------------	-----------

Н. контр. ТМТ	Погорелов ТМТ	Лист Лист	1.436.2-22.2.01.05.00СБ	Лист Лист	Полупетля	Лист Лист	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	Формат А4
------------------	------------------	--------------	-------------------------	--------------	-----------	--------------	-----------------	-----------

Лист № подл. Подпись и дата. Взам инв. №

Инвент. №	Лист	Обозначение	Наименование	Код. по искам. 1.436.2-22.2.01.06.00-						Примечание
				-	01					
			<u>Документация</u>							
13		1.436.2-22.2.01.06.00 СБ	Сборочный чертеж	×	×					
			<u>Цетали</u>							
14	1	1.436.2-22.2.01.01.01	Шток	1						
		-01	Шток	1						
14	2	1.436.2-22.2.01.01.02	Крестовина	1	1					
14	3	1.436.2-22.2.01.01.04	Опора	1	1					
14	4	1.436.2-22.2.01.01.05	Шайба	1	1					
14	5	1.436.2-22.2.01.06.01	Ось	1	1					

1.436.2-22.2.01.06.00		
И. БОНТА ПОГОРЕЛЫЙ ГИП ПОГОРЕЛЫЙ Зав. пр. Лицензия Введ. инв. инвентариз. Иск. Г.И. Царева	Механизм открытия	Стр. 2 Лист 2
		Стр. 1 Лист 2
ЦИНТРОМАДАНУ		
Формат А4		

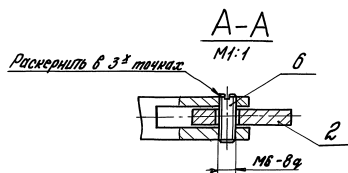
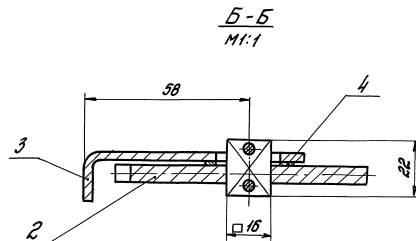
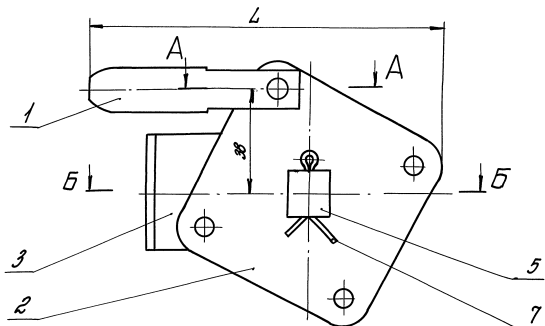
Лист № подл. Подпись и дата. Взам инв. №

Инвент. №	Лист	Обозначение	Наименование	Код. по искам. 1.436.2-22.2.01.06.00-						Примечание
				-	01					
			<u>Стандартные изделия</u>							
	6		Винт М6-80x16,58.01.20 ГОСТ 1477-84	1	1					
	7		Шпилька 3,2x28.001 ГОСТ 397-79	2	2					

1.436.2-22.2.01.06.00		
Лист 2		
Формат А4		

23670-02 31

06



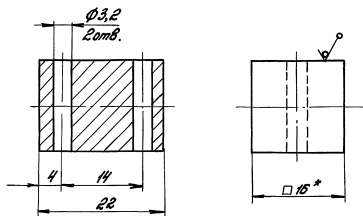
Размеры для справок.

Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.01.06.00	126	0,42
-01	144	0,46

1.436.2-22.2.01.06.00 СБ			
Механизм открывания сварочный чертеж	Листов	Масса	Масшт.
	р	см. табл.	—
	лист	лист	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			



Rz80 (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14/h14; \pm 0.14/2$ .

1.436.2-22.2.01.06.01

Ось

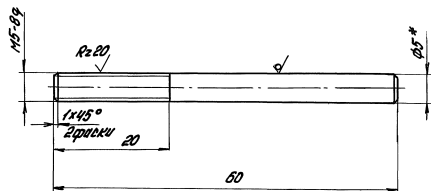
Отдел	Масса	Масштаб
P	0,04	2:1
Лист	Листов 1	

Квадрат 816 ГОСТ 2591-88  
Ст 3пс 2 ГОСТ 535-88

ЦНШПРОМЭДАНШ

Формат А4

Rz80 (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; \pm 0.14/2$ .

1.436.2-22.2.01.00.13

Шпилька

Отдел	Масса	Масштаб
P	0,009	2:1
Лист	Листов 1	

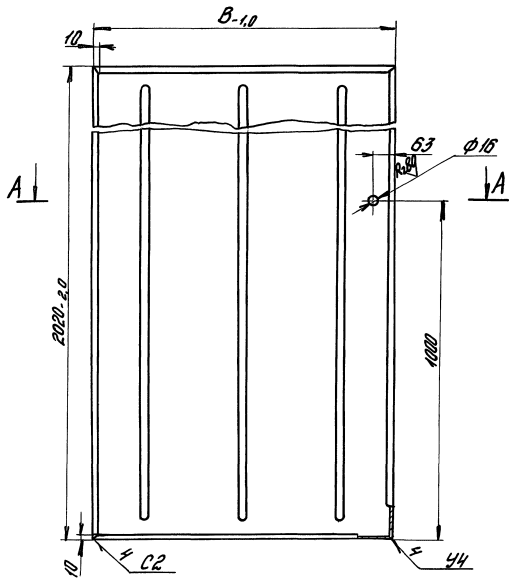
Круг 85 ГОСТ 2590-88  
Ст 3пс 2 ГОСТ 535-88

ЦНШПРОМЭДАНШ

23670-02 33

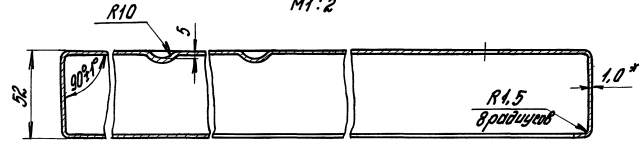
Формат А4

√(✓)



Обозначение	B, мм	B <sub>1</sub> , мм	B <sub>2</sub> , мм	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.01.01.01	900	1018	898	160	17
-01	1000	1118	998	210	18,8

A-A  
M1:2

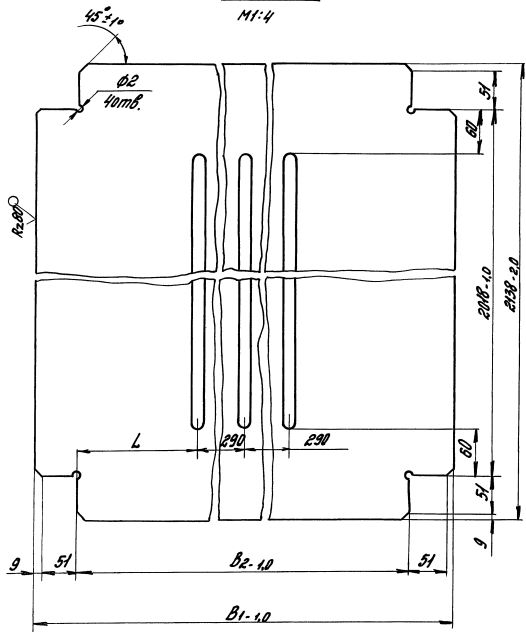


1. Сварные швы выпалывать в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2.\* Размер для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14: ±  $\frac{IT14}{2}$ .

Лист № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

		1.436.2-22.2.01.01.01	
		Короб	Станд. Масс. Машин
			р см. мод.
		Лист 1 / Лист 2	
Н.Контр. Погорелов М.Н. Погорелов Зав. пр. Лукинцев Вед. инж. Смирнов Инж. Т.И. Царева		Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 4-й Ст. Эл. 2 ГОСТ 16523-70	
		Ц.И.И.И.ПРОМ.ЭД.ИИИ	

Развертка  
M1:4



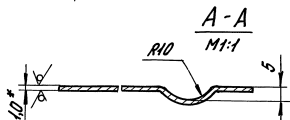
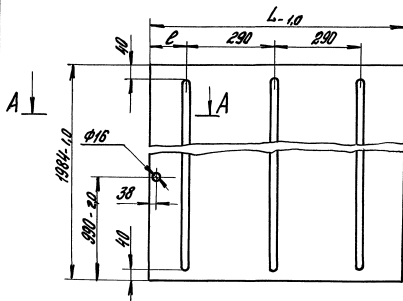
Дир. Исполн. Подпись и дата. Экземпляр №

1.436.2-22.2.01.00.01

Лист 2

Формат А4

Rz 80  
✓(✓)



Обозначение	L, мм	l, мм	Масса, г*
1.436.2-22.2.01.00.02	850	120	13,2
-01	950	170	14,8

\* Размер для справок.

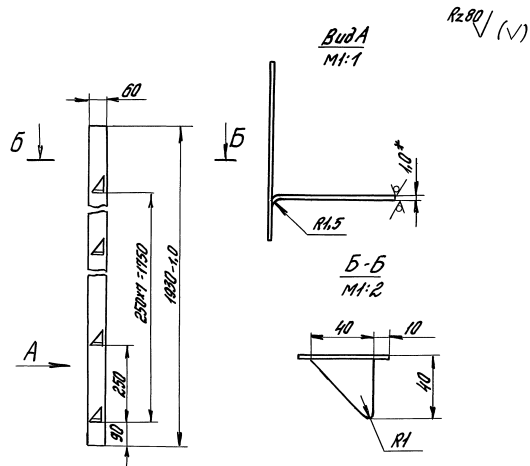
2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Дир. Исполн. Подпись и дата. Экземпляр №

1.436.2-22.2.01.00.02

И. Контр. Подгорельев И.И.Т. Подгорельев Зад. гр. Пискаревский Вед. тех. Смирнов Инж. И. Царева		Обшивка		Стандарт	Материал	Масштаб
				р	см. табл.	-
Лист 5-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 4-й Ст. Зав. 27016523-70		Лист		Листов 1	ЦНИИТРАМЗДАНИИ	

23670-02 35 Формат А4



1. \* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.04

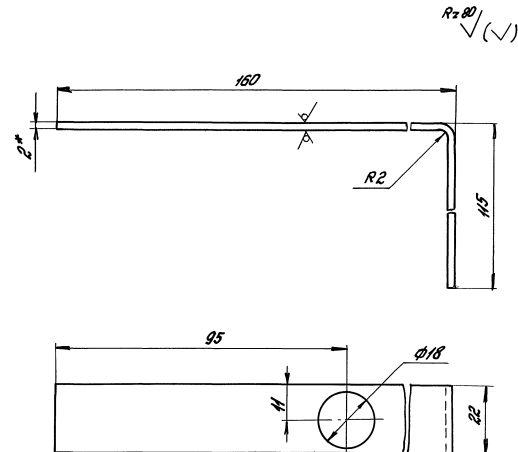
Фиксатор

Старая	Масса	Масштаб
Р	0,9	1:10
Лист	Листов	1

Лист Б-ПН-60ГДЕТ19903-74  
4-й Ст.Зис 270216523-70

ЦНШПРОМЗДАНИИ

Формат А4



1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.05

Скоба

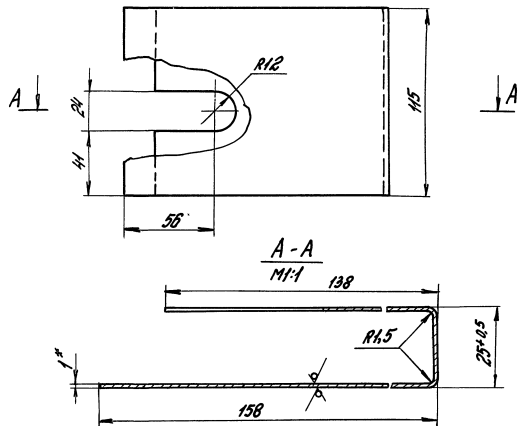
Старая	Масса	Масштаб
Р	0,09	1:1
Лист	Листов	1

Лист Б-ПН-20ГДЕТ19903-74  
4-й Ст.Зис 270216523-70

ЦНШПРОМЗДАНИИ

Формат А4

Rz 80 (✓)

1. <sup>\*</sup> Размер для справок.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14: ±  $\frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.05

Крышка

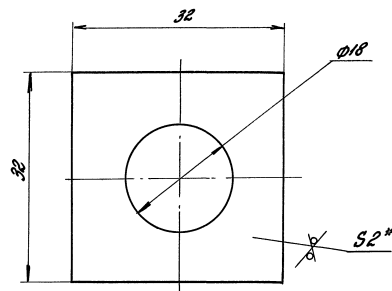
Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,29	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74  
4-й от 3-го 2-го ГОСТ 16523-70

ЦНШПРОМЭДАНШ

Формат А4

Rz 80 (✓)

1. <sup>\*</sup> Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

H14; h14: ±  $\frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.07

Узд

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,012	2:1
Лист	Листов 1	

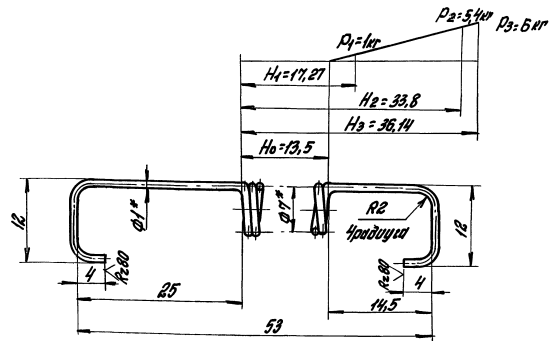
Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74  
4-й от 3-го 2-го ГОСТ 16523-70

ЦНШПРОМЭДАНШ

23670-02 37

Формат А4

√(V)



1. НРД э 43...50
2. L 348 мм
3. П Н
4. П 12,5
5. Направление навивки - правое
6. Дс 7 мм

7.\* Размеры для справок.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.14$ ;  $\pm 0.14 \pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.08

Пружина

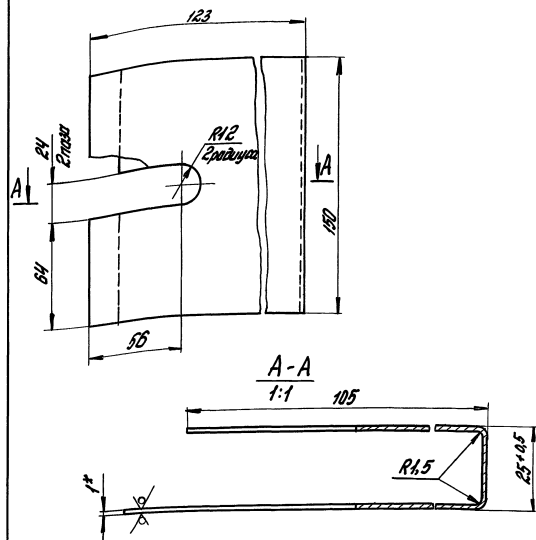
Отклонения		Масштаб	Материал
Р	0,02	2:1	
Лист	Листов	1	

Проволока Б082Р-Н-ГН-1,0  
ГОСТ 14953-78

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат А4

√(V)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.14$ ;  $\pm 0.14 \pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.09

Крышка

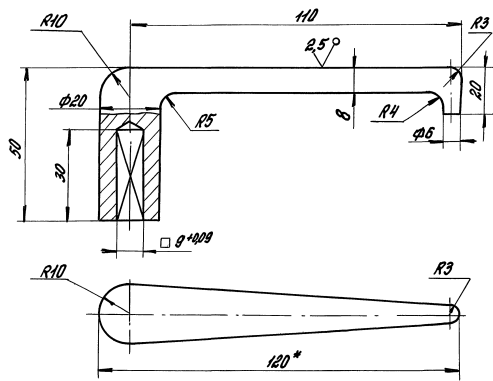
Отклонения		Масштаб	Материал
Р	0,3	1:2	
Лист	Листов	1	

Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74  
4-й ст. Зм. 2708716523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

23670-02 38 Формат А4

Rz40 (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.11

Ручки

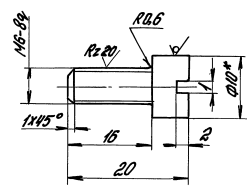
Сталь	Масса	Масштаб
p	0,17	1:1
Лист	Листов 1	

Покровка  
Ст. 3 лп 2 ГОСТ 380-88

ЦНИИПРОМЗАЩИЩ

Формат А4

Rz80 (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.01.00.12

Винт установочный

Сталь	Масса	Масштаб
p	0,006	2:1
Лист	Листов 1	

Круп. В10 ГОСТ 2590-88  
Ст. 3 лп 2 ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОМЗАЩИЩ

23670-02 39 Формат А4

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. шифр

Формат листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на листы 1.436.2-22.2.02.00.00-				Примечание
				-	01			
			<u>Документация</u>					
A3		1.436.2-22.2.02.00.00СБ	Оборочный чертеж	×	×			
			<u>Детали</u>					
A4	1	1.436.2-22.2.02.00.01	Анкер	16	16			
A3	2	1.436.2-22.2.02.00.02	Связь	1	1			
	3	1.436.2-22.2.02.00.02-01	Связь	1	1			
	4	1.436.2-22.2.02.00.02-02	Связь	1				
		-03	Связь		1			
A4	5	1.436.2-22.2.02.00.03	Узелок	1				
		-01	Узелок		1			

1.436.2-22.2.02.00.00

Н.контр. Погорелов  
Г.И.П. Погорелов  
З.п.г.р. Лышнев  
Вод.инж. Сидорович  
Инж.т.х. Цорьева

Рама

Страниц Лист  
Р 1 Листов 2  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат А4

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. шифр

Формат листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на листы 1.436.2-22.2.02.00.00-				Примечание
				-	01			
Б4	6	1.436.2-22.2.02.00.04	Бобышка Круж. Ø22 ГОСТ 2590-88 Ст. Зпг.2 ГОСТ 535-88 L = 150±14; R <sub>200</sub>	5	5			0,027кг
Б4	7	1.436.2-22.2.02.00.05	Узелник Узелок 5-15х50х510 ГОСТ 88 Ст. Зпс.2 ГОСТ 535-88 L = 100±14; R <sub>200</sub>	12	12			0,569кг
Б4	8	1.436.2-22.2.02.00.06	Полка Лист 5-ЛН-6 ГОСТ 12903-74 6Ст. Зпс.2 ГОСТ 4637-79 (20×60) h14; R <sub>200</sub>	1	1			0,037кг

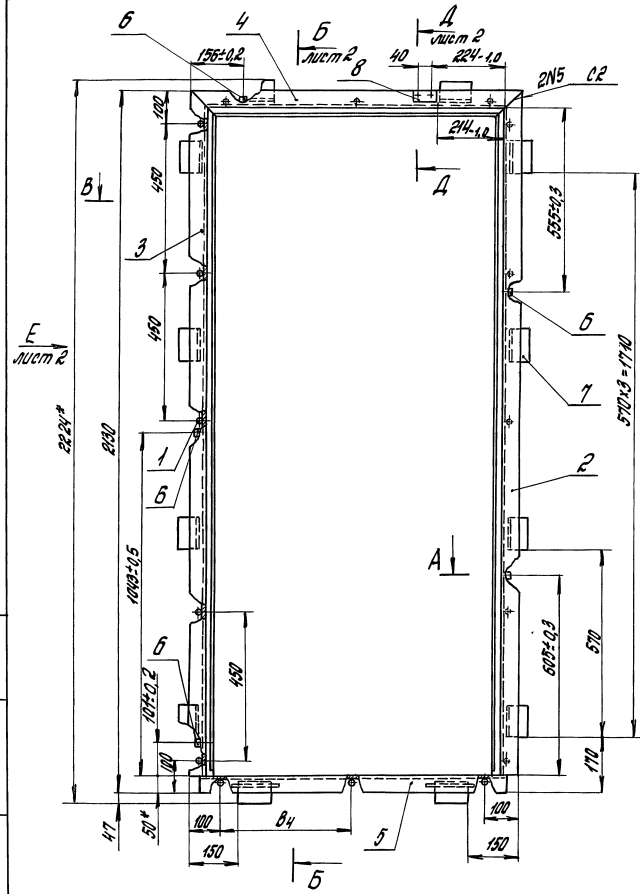
1.436.2-22.2.02.00.00

Лист 2

Формат А4

23670-02 40



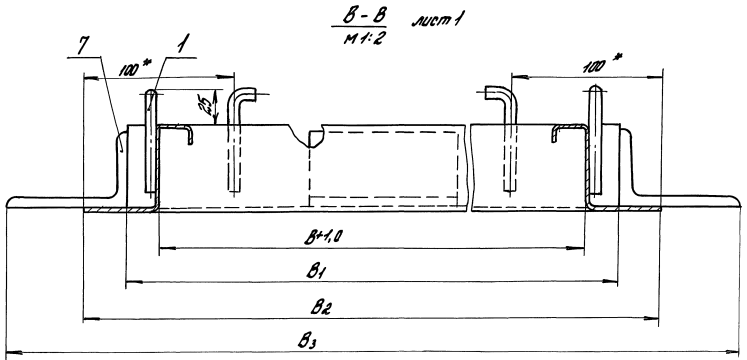
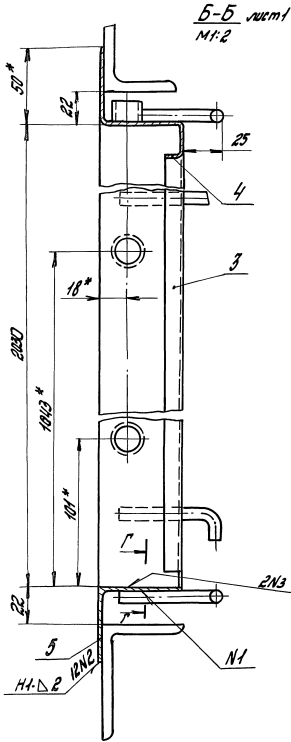


Обозначение	В, мм	В <sub>1</sub> , мм	В <sub>2</sub> , мм	В <sub>3</sub> , мм	В <sub>4</sub> , мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.02.00.00	910	950	1010	1100	1100	21
-01	1010	1050	1110	1200	1200	21,5

1. Сварка шва № ручная электродуговая.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 3.\* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± 0,1/2.

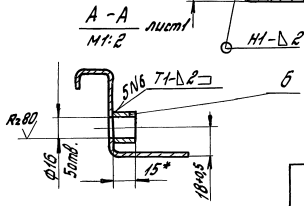
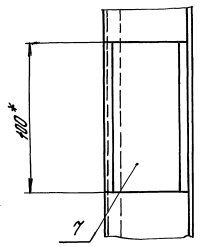
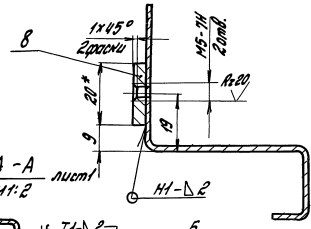
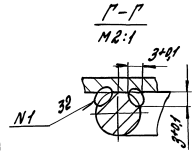
Изд. № 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

1.436.2-22.2.02.00.00 СБ			
Дима.			Стандарт
Сборочный чертеж			Масса
Н.Контр.	Погорелов	В.	Р
М.И.П.	Погорелов	В.	СМ.
Зав.вр.	Литвинов	В.	табл.
Вед.инж.	Степанов	В.	Лист 1
Инж.ТХ	Исарева	В.	Листов 2
ЦНИИПРОМАДИШ			



А-А *нум1*  
M1:1

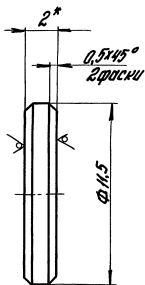
ВУВ Е *нум1*  
M1:2



1.435.2-22.2.02.00.0006

Лист 41 из 41. Титановый корпус. Сборочный чертеж

Rz 80 (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Цементировать  $n=0,4 \dots 0,6$  мм; 35... 40 НРС з.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{11} = \pm \frac{IT_{11}}{2}$ .

1.436.2-22.2.00.00.02

Шайба

Стадии Материал Масштаб

Р 0,001 5:1

Лист Листов 1

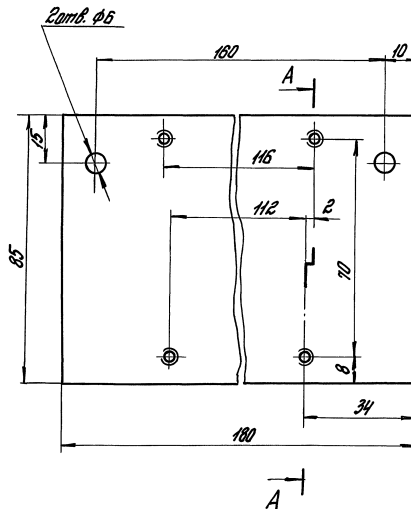
Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74  
20 ГОСТ 1050-74

Цилиндр задний

Формат А4

Н.контр. Погорелов  
Г.И.П. Погорелов  
Зав. пр. Лукин  
Вед. инж. Смирнов  
Инж. т.к. Шарова

Rz 80 (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14} = h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

1.436.2-22.2.00.00.01

Пластина

Стадии Материал Масштаб

Р 0,03 1:1

Лист Листов 1

Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74  
80т Зис 2 ГОСТ 1057-79

Цилиндр задний

23670-02 43 формат А4

Н.контр. Погорелов  
Г.И.П. Погорелов  
Зав. пр. Лукин  
Вед. инж. Смирнов  
Инж. т.к. Шарова

Н.контр. Погорелов  
Г.И.П. Погорелов  
Зав. пр. Лукин  
Вед. инж. Смирнов  
Инж. т.к. Шарова

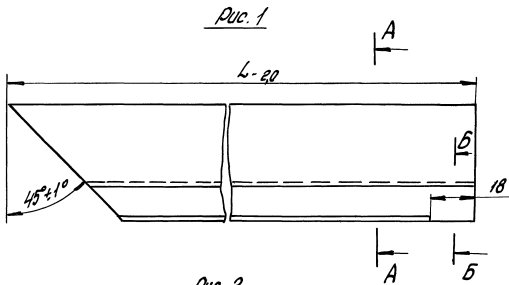


Рис. 1

Остальное - см. Рис. 1

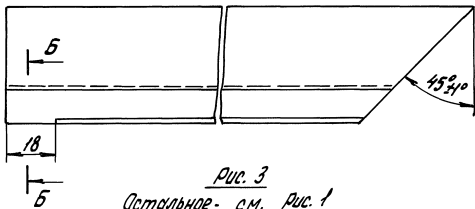


Рис. 2

Остальное - см. Рис. 1

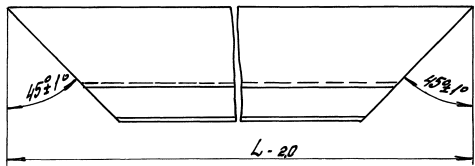
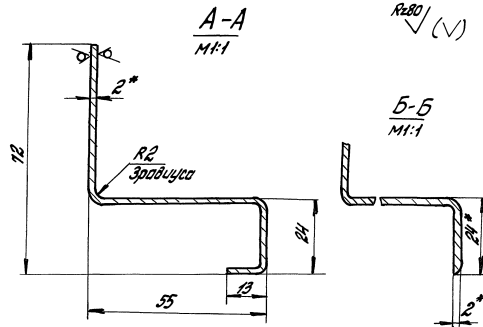


Рис. 3

Остальное - см. Рис. 1



А-А  
М:1

R20 ✓ (V)

Б-Б  
М:1

Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.02.00.02	1	2080	4,1
-01	2	2080	4,1
-02		1040	1,9
-03	3	1110	2,1
-04		1510	3,16
-05		1910	4

1.\* Размер для справок.

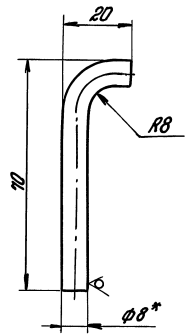
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,14$

$\pm 0,14$   
2.

1.436.2-22.2.02.00.02		Сталь	Масса	Масштаб
СВЯЗЬ		Р	мод.п.	-
Лист		Листов 1		
Н.Копыт Погорелов Г.И.И.Т. Погорелов Зав.ЗР. Лукашевич Вед.инж. Смирнов Инж. Л. Сорова		Б-ПН-20 ГОСТ 19003-74 4-III ст. Звс.2 ГОСТ 176523-70		ЦНИИПРОМДАНДИИ

ЦНИИПРОМДАНДИИ

Rz80  
 √ (✓)



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

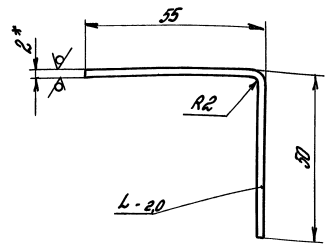
1.436.2-22.2.02.00.01

ЦНП, И.С.Григорьев, Сталинский завод, Вязьма, Брянск

Янкер			Сталь	Масса	Маркировка
Р	003	1:1	лист	Листов	1
Крупн. 88 ГОСТ 2590-88 Ст. Зле 2 ГОСТ 535-88			ЦНШПРОМЗДАНИИ		

Формат А4

Rz80  
 √ (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.2.02.00.03	950	1,6
-01	1050	1,78

1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

1.436.2-22.2.02.00.03

ЦНП, И.С.Григорьев, Сталинский завод, Вязьма, Брянск

Угелок			Сталь	Масса	Маркировка
Р	см. табл.	-	лист	Листов	1
Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74 4-П Ст. Зле 2 ГОСТ 535-88			ЦНШПРОМЗДАНИИ		

23670-02 45

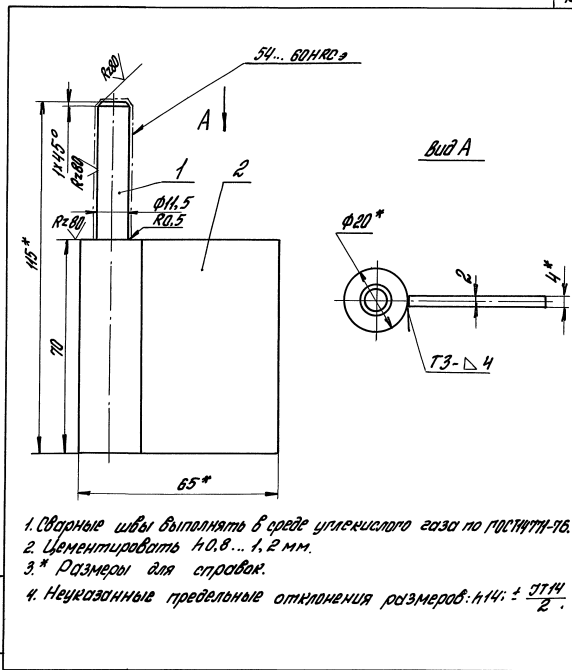
Формат А4

Формат	Дата	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.2-22.2.03.00.00СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	1.436.2-22.2.03.00.01	Стержень	Круг В20 ГОСТ 2590-88 20 ГОСТ 1050-74 L = 115 ± 14; R=80	1	0,2 кг
Б4	2	1.436.2-22.2.03.00.02	Пластик	Лист Б-ПН-41 ГОСТ 19903-74 80т Эпс 2 ГОСТ 74637-79 (45x70) ± 14; R=80	1	0,1 кг

Дир. И.С. Галин, Главный инженер

			1.436.2-22.2.03.00.00		
Н.Контр. Г.И.П. Погорелов	Ин-т		Полуметля	Сталь	Лист
Зав. пр. Л.И.Климов	Ин-т			Р	Листов
Вед. инж. С.И.Смирнов	Ин-т		Цилиндровидный		
Инж. Т.А. Царева	Ин-т				

Формат А4



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 19171-76.
2. Цементировать н.0,8... 1,2 мм.
3. \* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 14 \frac{IT14}{2}$ .

Дир. И.С. Галин, Главный инженер

			1.436.2-22.2.03.00.00СБ		
			Полуметля	Сталь	Масл
			Оборочный чертеж	Р	1:1
				Лист	Листов
				Цилиндровидный	

Формат А4

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																								
		Мелкозернистая сталь 093300; 095300					Среднезернистая сталь 093200; 095200					Крупнозернистая сталь 093100; 095100														
		Расход, кг																								
Классовая прочность до 19	Головка $\varnothing$ до 15	L до 20	L 32x32	Всего конт. гаек, шайб, стопорных	$\varnothing$ до 19	Итого	С учетом комм. = 1,05	Классовая прочность от 20 до 30	Головка $\varnothing$ от 20 до 30	L от 15x24 до 32x45	L от 32x45 до 45x55	Всего конт. гаек, шайб, стопорных	$\varnothing$ от 20 до 30	Итого	С учетом комм. = 1,05	Классовая прочность от 32 до 250	Листовая сталь от 50 до 200	L 70x45 и длиной более	L 50x50 и длиной более	Всего конт. гаек, шайб, стопорных	$\varnothing$ от 32 до 250	Итого	С учетом комм. = 1,05			
ДМП21х01015-5		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14										
ДМП21х01015-6		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14		6,828		6,828		6,828	7,17			
ДМП21х0115-5		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14				6,828		6,828	7,17			
ДМП21х0115-6		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14		6,828		6,828		6,828	7,17			
ДМП21х0115-М		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14		6,828		6,828		6,828	7,17			
ДМП21х0115-М		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14		6,828		6,828		6,828	7,17			
ДМП21х0115-К		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14		6,828		6,828		6,828	7,17			
ДМП21х0115-К		0,13			0,13	1,124	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14		6,828		6,828		6,828	7,17			

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																			
		Танкалистобная сталь 097200; 097300				Листовая оцинкованная сталь 11100				Гнутые прорези 112000				Трубы 120100							
		Расход, кг																			
$\delta=$ от 1,0 до 1,8	$\delta=$ от 1,9 до 3	Рулетная $\delta=3$	Вальцованная	Итого	С учетом комм. = 1,05	$\delta=4$ и более	Широкая полновальцованная	Итого	С учетом комм. = 1,05	По сержи	L	C	C	Итого	С учетом комм. = 1,05	По сержи	С учетом комм. = 1,05	По сержи	С учетом комм. = 1,05		
ДМП21х01015-6		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32					6,74		6,74	7,08			0,02	
ДМП21х01015-6		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32					6,98		6,98	7,33			0,02	0,021
ДМП21х0115-5		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32					6,74		6,74	7,08			0,02	0,021
ДМП21х0115-6		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32					6,98		6,98	7,33			0,02	0,021
ДМП21х0115-М		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32					6,74		6,74	7,08			0,02	0,021
ДМП21х0115-М		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32					6,98		6,98	7,33			0,02	0,021
ДМП21х0115-К		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32					6,74		6,74	7,08			0,02	0,021
ДМП21х0115-К		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32					6,98		6,98	7,33			0,02	0,021

Шарк. № 2104244, табличка с данными ВЭМ-110104

Н.С.С.И.Н.	И.С.С.И.Н.	Н.С.С.И.Н.
Г.И.Т.	П.С.С.И.Н.	Н.С.С.И.Н.
З.И.Н.	Л.С.С.И.Н.	Н.С.С.И.Н.
В.И.Н.	О.С.С.И.Н.	Н.С.С.И.Н.
Ш.С.И.	С.С.С.И.Н.	Н.С.С.И.Н.

1.436.2.22.2.00.00.00РМ

Ведомость расхода материалов

Отпуск	Лист	
	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код														
		Клещ 88-МП-43 2533H		Работкань		Асбокартон		Плоские материалы 5333H		БСТВ		Минералы М125		Мультиакриловые нистые материалы		
		Дробилка, кг														
Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05	Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05	Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05	Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05	Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05	Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05	Пло серии	С уче- том Котл.- 1,05			
ДМП2х9/015-Б			1,48	1,55					6,8	7,14						
ДМП2х10/015-Б			1,53	1,61					7,6	7,98						
ДМП2х9/15-Б			1,48	1,55					13,8	14,19						
ДМП2х10/15-Б			1,53	1,61					15,4	16,17						
ДМП2х9/015-М			1,48	1,55							13,6	14,28				
ДМП2х10/015-М			1,53	1,61							15,1	15,86				
ДМП2х9/15-К			1,48	1,55									18,9	19,85		
ДМП2х10/15-К			1,53	1,61									21,0	22,05		