

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-22

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 3

ДВЕРИ ДВУОТВОРЧАТЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23670-03  
цена 3-50

Отпускная цена  
на момент реализации  
указана  
в счет накладной

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-22

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 3

ДВЕРИ ДВУСТВОРЧАТЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ВНИИПО МВД

СССР

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ  
ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Госстрой СССР  
Письмо от 10.10.89 №4/5-1315  
СВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ с 04.08.90  
Приказ №122 от 17.10.89.

Зам. директора ин-та *С.М. Гликин* С.М. Гликин

Зам. нач. ин-та *В.И. Погорелов* В.И. Погорелов

А.Я. Корольченко

Зав. отдела *Г.М. Смелянский* Г.М. Смелянский

Нач. отдела *А.И. Яковлев* А.И. Яковлев

А.И. Яковлев

Гл. инж. проекта *В.И. Погорелов* В.И. Погорелов

И.о. нач. сектора *В.И. Шелкунов* В.И. Шелкунов

В.И. Шелкунов

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.2-22.3.00.00.00	Двери двухстворчатые	3
1.436.2-22.3.00.00.0005	Двери двухстворчатые Сборочный чертеж	5
1.436.2-22.3.00.00.0007	Техническое описание	8
1.436.2-22.3.00.00.0007	Ведомость покупных изделий	11
1.436.2-22.3.01.00.00	Створка левая	12
1.436.2-22.3.01.00.0005	Створка левая Сборочный чертеж	15
1.436.2-22.3.01.00.04	Направляющая	19
1.436.2-22.3.01.01.00	Механизм открывания	19
1.436.2-22.3.01.01.0005	Механизм открывания Сборочный чертеж	20
1.436.2-22.3.01.02.00	Тяга	21
1.436.2-22.3.01.03.00	Стойка	21
1.436.2-22.3.01.02.0005	Тяга Сборочный чертеж	22
1.436.2-22.3.01.03.0005	Стойка Сборочный чертеж	23
1.436.2-22.3.01.03.01	Стойка	24
1.436.2-22.3.01.03.02	Соединение	24
1.436.2-22.3.01.00.01	Короб	25
1.436.2-22.3.01.00.02	Обшивки	25
1.436.2-22.3.01.00.03	Крышка	27

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.2-22.3.01.00.06	Планка	28
1.436.2-22.3.02.00.00	Створка правая	28
1.436.2-22.3.02.00.0005	Створка правая Сборочный чертеж	31
1.436.2-22.3.02.00.02	Планка	35
1.436.2-22.3.02.00.01	Короб	36
1.436.2-22.3.03.00.00	Рама	37
1.436.2-22.3.03.00.0005	Рама Сборочный чертеж	38
1.436.2-22.3.03.00.01	Узелок	40
1.436.2-22.3.04.00.00	Ограничитель	40
1.436.2-22.3.04.00.0005	Ограничитель Сборочный чертеж	41
1.436.2-22.3.00.00.01	Ось	42
1.436.2-22.3.00.00.02	Ролик	42
1.436.2-22.3.00.00.0001	Ведомость расхода материалов	43

1.436.2-22.3.01.01.00

		1.436.2-22.3	
Изготовлено 1.11.73 300 шт. 300 шт. 300 шт. 300 шт.	Проверено 1.11.73 300 шт. 300 шт. 300 шт.	Содержание	
		ЦНИИТРАМЕДИЦИ	

Лист № 1 табл. Подпись и дата Взам. инв. №

Конт. № инв.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испан. 1.436.2-22.3.00.00.00-							Примеч.	
				-	01	02	03	04	05	06		07
			Документация									
A3		1.436.2-22.3.00.00.00.05	Оборачивный чертеж									
A3		1.436.2-22.3.00.00.00.10	Техническое описание									
A3		1.436.2-22.3.00.00.00.17	Ведомость покупных изделий									
A3		1.436.2-22.3.00.00.00.14	Ведомость расхода материалов									
			Оборачивные единицы									
A4	1	1.436.2-22.3.03.00.00	Полупетля	6	6	6	6	6	6	6		
A4	2	1.436.2-22.3.04.00.00	Створка левая	1								
		-01	Створки левая	1								

				1.436.2-22.3.00.00.00				
Конт. № инв. 1436.2-22.3.00.00.00 Лист 17 Подпись и дата Взам. инв. № 1436.2-22.3.00.00.00 Инв. № 1436.2-22.3.00.00.00				Двери				Штук Пуст Р Т У
				двустворчатые				ЦНИИТРАМЗД.ИИИИ
								Штук 20

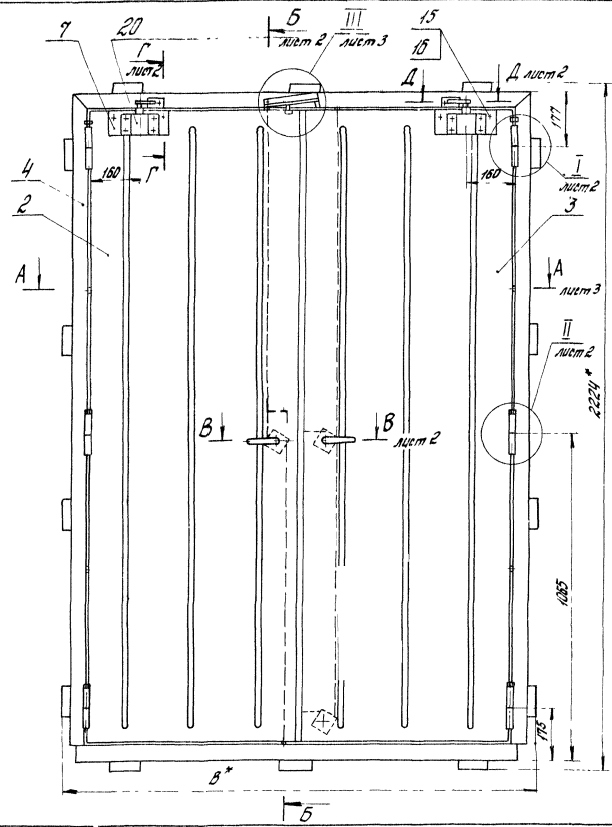
Лист № 2 табл. Подпись и дата Взам. инв. №

Конт. № инв.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испан. 1.436.2-22.3.00.00.00-							Примеч.	
				-	01	02	03	04	05	06		07
			-02 Створка левая		1							
			-03 Створка левая			1						
			-04 Створка левая				1					
			-05 Створка левая					1				
			-06 Створка левая						1			
			-07 Створка левая							1		
A4	3	1.436.2-22.3.02.00.00	Створка правая	1								
			-01 Створки правая	1								
			-02 Створки правая		1							
			-03 Створки правая			1						
			-04 Створки правая				1					
			-05 Створки правая					1				
			-06 Створки правая						1			
			-07 Створки правая							1		
A4	4	1.436.2-22.3.03.00.00	Рама	1	1	1	1	1	1			
			-01 Рама	1	1	1	1	1	1			
A4	5	1.436.2-22.3.04.00.00	Ограничитель	1	1	1	1	1	1	1		

1.436.2-22.3.00.00.00							штук
							2

Шифр, № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Обозначение	Наименование	Кол. по металл. 1.436.2-22.3.00.00.00-								Примечание
Кордонт	Взам.	Дата	Подпись	№	№			01	02	03	04	05	06	07		
							<u>Детали</u>									
И4	7	1.436.2-22.2.00.00.01				Планка		2	2	2	2	2	2	2	2	
И4	8	1.436.2-22.2.00.00.02				Шайба		2	2	2	2	2	2	2	2	
И4	9	1.436.2-22.3.00.00.01				Ось		1	1	1	1	1	1	1	1	
	10	1.436.2-22.3.00.00.01-01				Ось		1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	11	1.436.2-22.3.00.00.02				Ролик		1	1	1	1	1	1	1	1	
							<u>Стандартные изделия</u>									
	12					Болт М8-89 x 25.58.01.20 ГОСТ 7798-70		6	6	6	6	6	6	6	6	
	13					Винт М5-89 x 10.58.01.20 ГОСТ 17473-80		12	12	12	12	12	12	12	12	
1.436.2-22.3.00.00.00															Лист	
															3	

Шифр, № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Обозначение	Наименование	Кол. по металл. 1.436.2-22.3.00.00.00-								Примечание
Кордонт	Взам.	Дата	Подпись	№	№			01	02	03	04	05	06	07		
	14					Гайка М8-7Н.5.01.20 ГОСТ 5915-78		2	2	2	2	2	2	2	2	
	15					Гайка М5-7Н.5.01.20 ГОСТ 5916-70		4	4	4	4	4	4	4	4	
	16					Шайба 5.65Г 32.9 ГОСТ 6402-70		4	4	4	4	4	4	4	4	
	17					Шайба 6.01.2.01.20 ГОСТ 11371-78		4	4	4	4	4	4	4	4	
	18					Шарик БН.509-Р ГОСТ 3722-81		2	2	2	2	2	2	2	2	
	19					Шплинт 1,6x8-001 ГОСТ 397-79		2	2	2	2	2	2	2	2	
	20					Закрывающая дверь наш ЗД-1-1 ГОСТ 5091-78		2	2	2	2	2	2	2	2	
1.436.2-22.3.00.00.00															Лист	
															4	



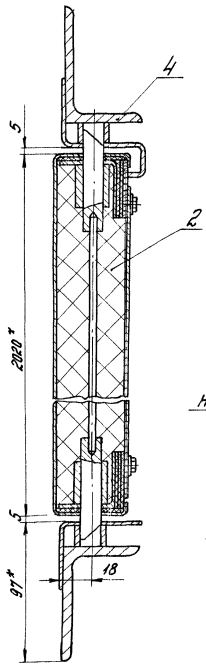
Обозначение	Наименование	В, мм	В <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.00.00.00	ДМП21х14/1,75-Б	1500	1400	118,3
-01	ДМП21х18/1,75-Б	2000	1800	136,7
-02	ДМП21х14/1,5-Б	1500	1400	128,9
-03	ДМП21х18/1,5-Б	2000	1800	150,6
-04	ДМП21х14/1,75-В	1500	1400	128,7
-05	ДМП21х18/1,75-В	2000	1800	150,2
-06	ДМП21х14/1,5-К	1500	1400	136,7
-07	ДМП21х18/1,5-К	2000	1800	160,8

1. Сварные швы выпалнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14177-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам
- 2.\* Размеры для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT_{14}}{3}$

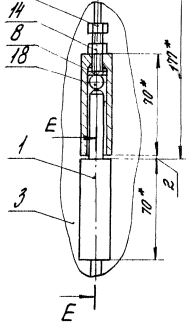
ЦАП 12-0001 Технические чертежи Сборки изделий

		1.436.2-22.3.00.00.00 СБ	
Исполн: М.П. Зав. цех. Вед. инж. Инж. И.И.	Подготовил: П.И.Савельев Инженер С.И.Савельев Чертежник	Стандарт	Масса
		Р	см. табл.
		лист 1	лист 3
		ЦНИИПРОМЗАЩИТУ	

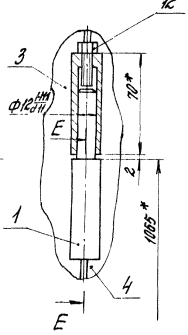
Б-Б *нумт*  
М1:2



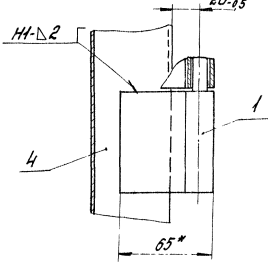
I *нумт*  
М1:2



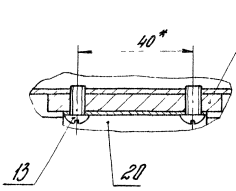
II *нумт*  
М1:2



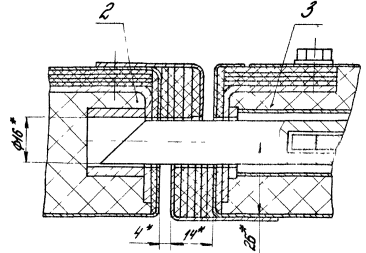
Е-Е  
М1:2



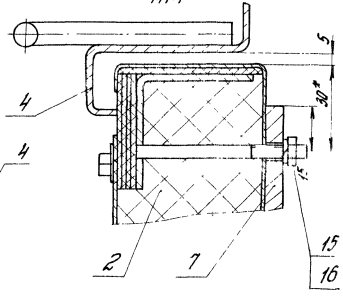
Д-Д *нумт*  
М1:1



Б-Б *нумт*  
М1:1



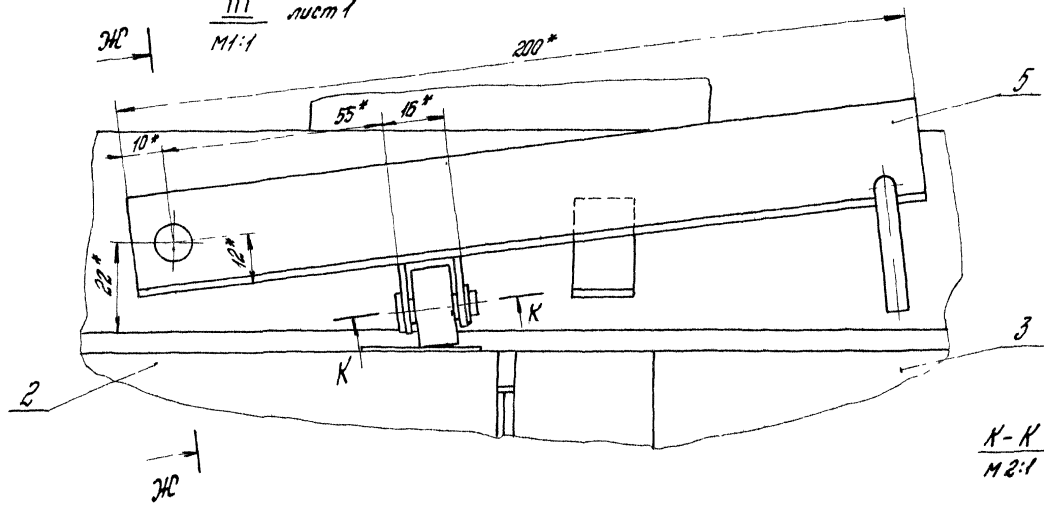
Г-Г *нумт*  
М1:1



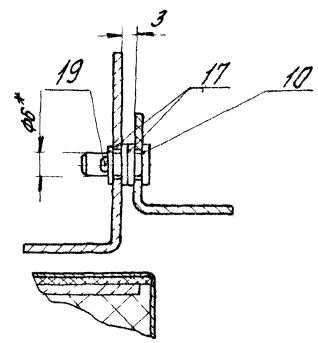
Шифр документа: ПРИБОРЫ И ОРУДИЯ Вспомогательные

1.436.2-2.2.3.00.00.0005 *нумт*  
2

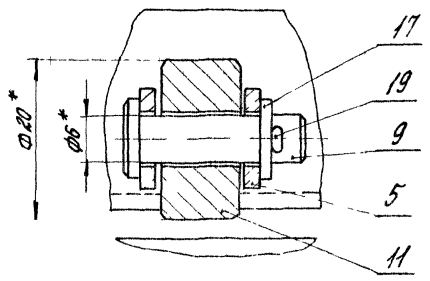
III лист 1  
M1:1



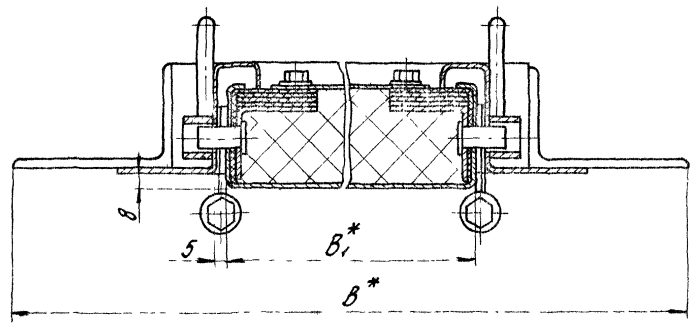
ЖС-ЖС повернуто  
M1:1



К-К повернуто  
M2:1



A-A лист 1  
M1:2



Лист № 1 из 3. Проверено и дана виза. Визир. Диб. № 46



1. Требования к конструкции.

1.1. Дверь двустворчатая должна изготавливаться по рабочим чертежам <sup>серии</sup> 1.436.2-2283 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.2. Створки полотна должны легко закрываться и открываться.

1.3. Механизмы закрытия должны быть смазаны, работать без заедания свободно возвращаться в исходное положение.

1.4. Закрыватели дверные должны быть отрегулированы так, чтобы исключить резкий удар полотен двери о 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 заводской лаборатории.

3. Требования к деталям и заготовкам.

3.1. Заготовки из прокатного 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 чистой обработкой не указанной на чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже Rz80 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: НН; НН: ±  $\frac{IT_{14}}{2}$  СТЗВ 14-75.

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

3.5. Технология изготовления деталей и сбор-

СМК-Учпед.к. Разработка и выпуск черт. и спец.мат.

		1.436.2-22 3.00 00 00ТО		
И.КОНТРОЛ Г/ИИ Зав.пр Вед.мех Инж.к.к.Кареев	ПОГОРЕЛОВ ПОГОРЕЛОВ ЛУКШАВИЧ ИЩАКОВ ИЩАКОВ	ИЩАКОВ ИЩАКОВ	Техническое описание	
			Страниц	Лист
			2	1
				3
			ЦНИИПРОМЗАЩИЛ	

рочных единиц дверей должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

3.7. Детали, изготовленные из пробки, 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 качество.

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 компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

4.4. Шарик петель перед сборкой должны быть промыты керосином и смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 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 масел, ржавчины, грязи и влаги, обезжирены и огрунтованы. Марка грунтовок 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 равными, гладкими, без потеков и не иметь отслоений.

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

5.5. Тип эмали - ЖВНЗ ГОСТ 18374-79.

1.436.2-22.Э.00.00.00.00

лист  
2

*6. Требования к маркировке.*

*Маркировка наносится водостойкой краской по трафарету. Размер шрифта - по ГОСТ 2930-62. При маркировке наносится условное обозначение дверей и штамп ОТК завода-изготовителя.*

*7. Требования к упаковке.*

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

*8. Требования к транспортировке.*

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

Шифр изделия / Проектное задание / Внутренний №

1. 436.2-22.3.00.00.00.00	Лист
	3

№ п/п строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол на исполн 1.435.2.22.3.00.00.00.00-								Приме- чание	
					-	01	02	03	04	05	06	07		
1														
2	Закрыватель обратной													
3	3д 1-1		ГОСТ 5091-78											
4					2	2	2	2	2	2	2	2		
5	Шарик БН, 509-Р		ГОСТ 3722-81		2	2	2	2	2	2	2	2		
6														
7	<u>Крепежные изделия</u>													
8														
9	Болт М8-8д x 25.58.01.20	128200	ГОСТ 7788-70		6	6	6	6	6	6	6	6		
10	Винт М6-8д x 16.58.01.20	128400	ГОСТ 1477-84		5	5	5	5	5	5	5	5		
11	Винт М5-8д x 10.58.01.20	128400	ГОСТ 17473-80		12	12	12	12	12	12	12	12		
12	Винты	128400	ГОСТ 17475-80											
13	М5-8д x 16.58.01.20				27	27	27	27	27	27	27	27		
14	М5-8д x 16.58.01.20				18	18	18	18	18	18	18	18		
15	Винт самонарезающий оцинк		ТУ 36-2442-78		58	58	58	58	58	58	58	58		
16	Гайка М8-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5915-70		2	2	2	2	2	2	2	2		
17	Гайки	128300	ГОСТ 5916-70											
18	М5-7Н.5.01.20				31	31	31	31	31	31	31	31		
19	М6-7Н.5.01.20				18	18	18	18	18	18	18	18		
20	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70											
21	5.83Г.02.9				31	31	31	31	31	31	31	31		
22	6.65Г.02.9				18	18	18	18	18	18	18	18		
23	Шайба 6.01.пс 2.01.20	128600	ГОСТ 11371-78		4	4	4	4	4	4	4	4		
24	Шпильки	128700	ГОСТ 397-79											
25	1.6 x 8 - 001				2	2	2	2	2	2	2	2		
26	3.2 x 28 - 001				6	6	6	6	6	6	6	6		
27	Штифт 4пб x 20		ГОСТ 3128-70		4	4	4	4	4	4	4	4		

Шпильки, болты и гайки

1.435.2.22.3.00.00.00.00.00

И. КОМП. Подпись [подпись]  
 ГИП Подпись [подпись]  
 Зав. пр. [подпись]  
 Вед. инж. [подпись]  
 Инж. [подпись]

Ведомость  
покупных изделий

Стр. 1 из 1  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Код. Метод. Подпись и дата ВЗМ инв. №

Форм. выд.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испанн. 1.436.2-22.3.01.00.00-							Примеч.	
				-	01	02	03	04	05	06		07
			<u>Документация</u>									
*)		1.436.2-22.3.01.00.00.05	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	*) АЗ, АИ
			<u>Сборочные единицы</u>									
АИ	1	1.436.2-22.2.01.04.00-02	Перемычка	1	1	1	1					
		-05	Перемычка		1	1	1	1				
АИ	2	1.436.2-22.2.01.04.00-03	Перемычка	1	1	1	1					
		-06	Перемычка		1	1	1	1				
АИ	3	1.436.2-22.2.01.05.00	Полупетля	3	3	3	3	3	3			
АИ	4	1.436.2-22.3.01.01.00	Механизм отравления	1	1	1	1	1	1	1		
АИ	5	1.436.2-22.3.01.02.00	Тяга	1	1	1	1	1	1	1		
АИ	6	1.436.2-22.3.01.02.00-01	Тяга	1	1	1	1	1	1	1		
АИ	7	1.436.2-22.3.01.03.00	Стойка	1	1	1	1	1	1	1		

			1.436.2-22.3.01.00.00									
Н.Климант ГИЛ 08.07.04 08.07.04 08.07.04			Подгорелов Подгорелов Подгорелов Подгорелов Подгорелов							Створка левая		
										Створка лист 1 5 ЦИШПРОМАДАНШ		

Код. Метод. Подпись и дата ВЗМ инв. №

Форм. выд.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испанн. 1.436.2-22.3.01.00.00-							Примеч.	
				-	01	02	03	04	05	06		07
			<u>Детали</u>									
АИ	8	1.436.2-22.2.01.00.03	Штырь	2	2	2	2	2	2	2		
АИ	9	1.436.2-22.2.01.00.04	Фиксатор	2	2	2	2	2	2	2		
АИ	10	1.436.2-22.2.01.00.07	Узел	1	1	1	1	1	1	1		
АИ	11	1.436.2-22.2.01.00.08	Пружина	1	1	1	1	1	1	1		
АИ	12	1.436.2-22.2.01.00.11	Ручка	2	2	2	2	2	2	2		
АИ	13	1.436.2-22.2.01.00.13	Шпилька	2	2	2	2	2	2	2		
АИ	14	1.436.2-22.3.01.00.01	Короб	1	1	1	1	1	1	1		
		-01	Короб		1	1	1	1	1	1		
АИ	15	1.436.2-22.3.01.00.02	Одшвык	1	1	1	1	1	1	1		
		-01	Одшвык		1	1	1	1	1	1		
АИ	16	1.436.2-22.3.01.00.03	Хвостик	1	1	1	1	1	1	1		
АИ	17	1.436.2-22.3.01.00.04	Направляющая	1	1	1	1	1	1	1		
Б4	18	1.436.2-22.3.01.00.05	Стойка левая									
			Узел отбора створки 74-74									
			50т 3мм 2100Т1474-74									
			Г. = 2004 - 20; Рав	1	1	1	1	1	1	1		2,4кг

1.436.2-22.3.01.00.00 Лист 2

УИИ №10017 Подпись и дата 23.04.2004

Формат Заказ	№02	Обозначение	Наименование	Кол. на заказ 1.435.2-22.3.01.00.00								Примеч	
				-	01	02	03	04	05	06	07		
14	19	1.435.2-22.3.01.00.06	Плоская Трехлопастная Труба обтекателя 8-2мм ИТ-9 ГОСТ 6102-78	1	1	1	1	1	1	1	1		
54	20	1.435.2-22.3.01.00.07	(50x5414) - 20 -01 (50x5814) - 20	1		1		1		1		1	0,3кг
54	21	1.435.2-22.3.01.00.08	(40x2014) - 10	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0,02кг
54	22	1.435.2-22.3.01.00.09	(40x605) - 10 -01 (40x805) - 10	8		8		8		8		8	0,02кг
54	23	1.435.2-22.3.01.00.11	(28x2010) - 10  Стандартные изделия  Винты ГОСТ 17475-80	5	5	5	5	5	5	5	5	5	0,08кг
			145-89x16.58.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
			145-89x16.58.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
			Винты М5-89x16.58.01.20										

1.435.2-22.3.01.00.00 3  
Формат А4

УИИ №10017 Подпись и дата 23.04.2004

Формат Заказ	№02	Обозначение	Наименование	Кол. на заказ 1.435.2-22.3.01.00.00-								Примеч	
				-	01	02	03	04	05	06	07		
			ГОСТ 1477-84	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
			Полки ГОСТ 5916-70										
	29		М5-74.5.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
	30		М5-74.5.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
			Шпатель ГОСТ 6402-70										
	31		5.557.02.9	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
	32		5.557.02.9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
	33		Шпатель 4116x20 ГОСТ 3128-70	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
			Прочие изделия										
	34		Винты с цинковым покрытием 86x14 Т4.25-2142-78	28	28	28	28	28	28	28	28	28	

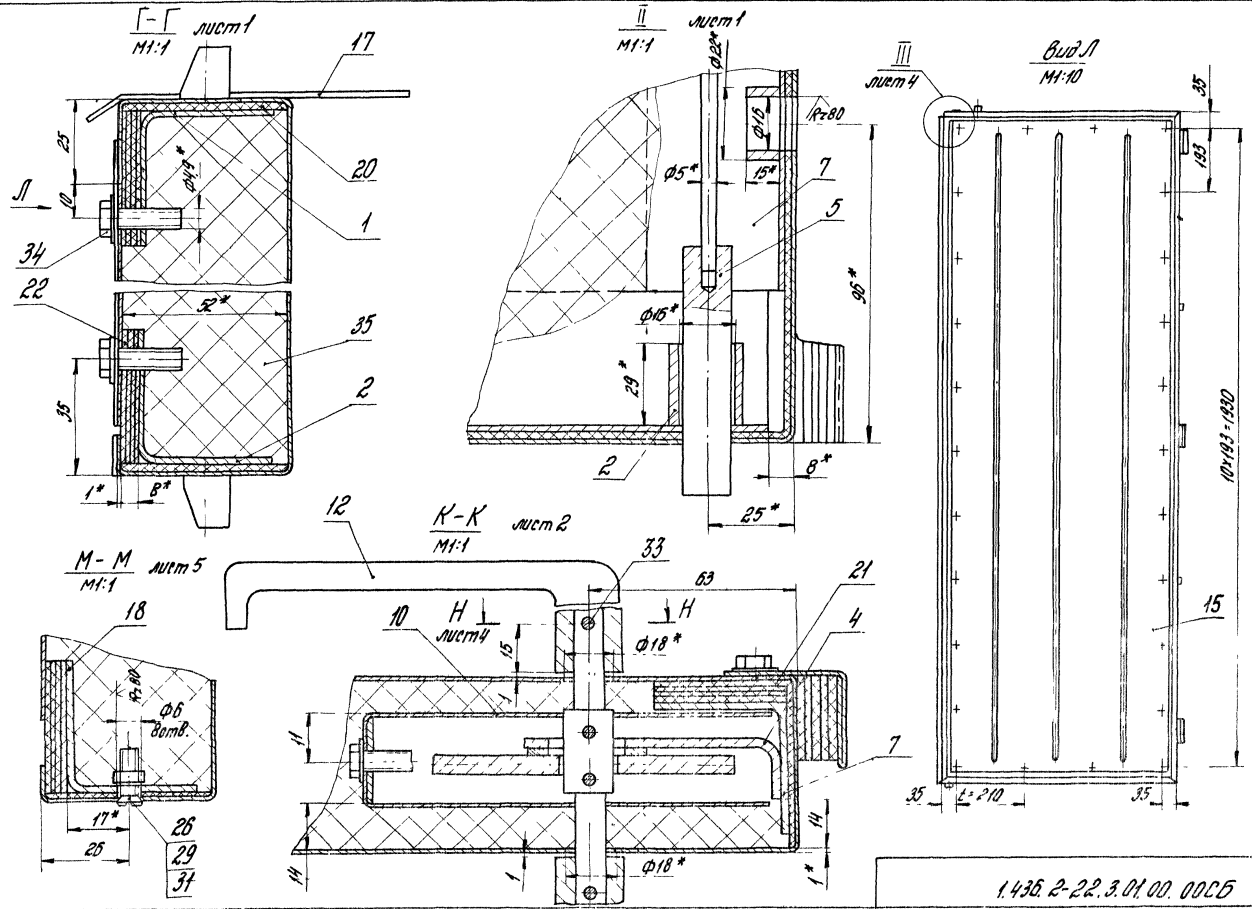
1.435.2-22.3.01.00.00 4







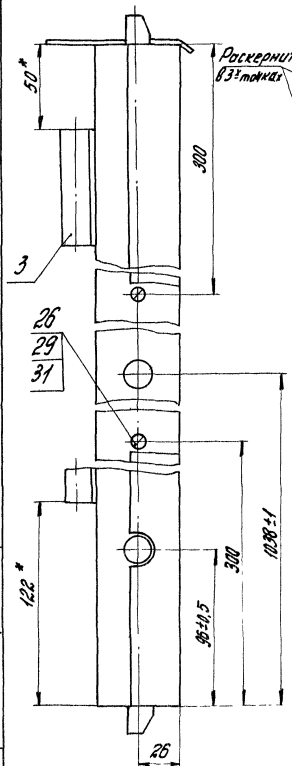




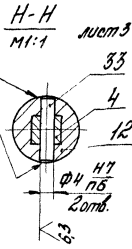
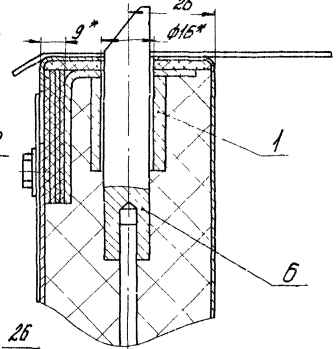
Лист № 17/17 Планшета в одном листе, лист № 17

1.436.2-22.3.01.00.0005 3

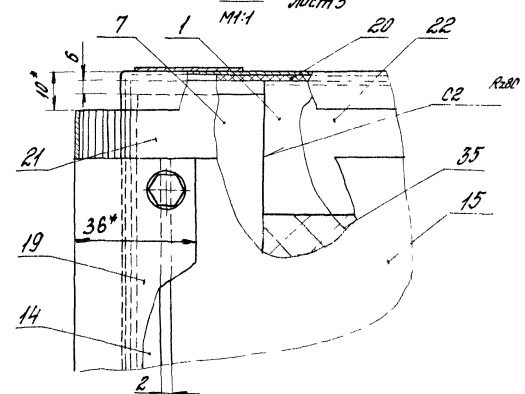
Вид 17 лист 1  
М1:2



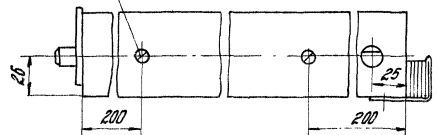
Р-Р лист 1  
М1:1



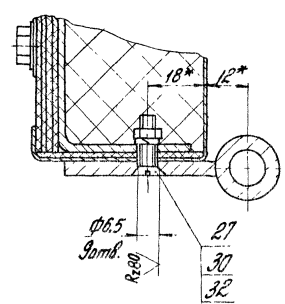
III лист 3  
М1:1



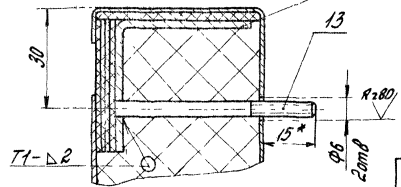
Вид С лист 1  
М1:2



А-А лист 5  
М1:1



Т-Т лист 1  
М1:1



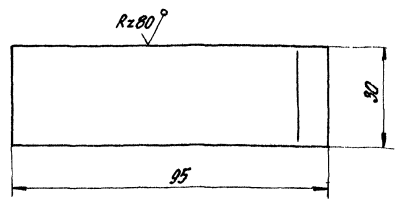
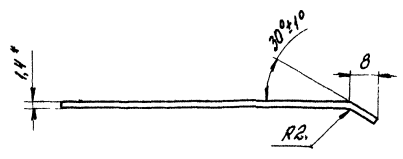
Лист 12 из 14 (Таблица 1) Взам. лист 14

1.436.2-22.3.01.00.00СБ

лист 4

Формат А3

4 (V)



1. \* Размер для справок

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

1.436.2-22.3.01.00.04

Направляющая

Лист: 5-ИИ-14 ГОСТ 9903-74  
4-ИИ-3 ГОСТ 16533-70

Стандарт		Масса	Мощность
Р	0,032		1:1
Лист		Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат А4

Формат	Вид	Титул	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			1.436.2-22.3.01.01.00.05	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1	1.436.2-22.2.01.01.02	Креп таблица		1	
А4	2	1.436.2-22.2.01.01.03	Ось		1	
А4	3	1.436.2-22.2.01.01.04	Отора		1	
А4	4	1.436.2-22.2.01.01.05	Шайба		1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Шплицт 3, 2x28, 001 ГОСТ 387-79		2	

1.436.2-22.3.01.01.00

Механизм  
открывания

4 контр  
1447  
306 гр  
Воршак  
Шех.Т.х.

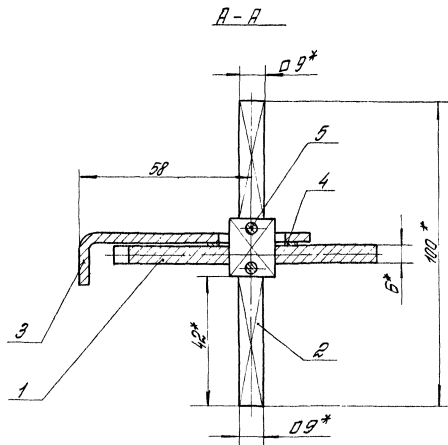
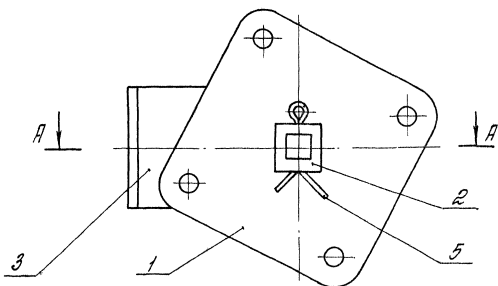
Поприлов  
Лукшаевич  
Смурягин  
Царева

Стандарт	Лист	Листов
73		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ЦНИИПРОМЗДАНИИ, г. Ленинград, ул. Вавилова, 15

ЦНИИПРОМЗДАНИИ, г. Ленинград, ул. Вавилова, 15



1\* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров: к 14, Н4, =  $\frac{УТ14}{2}$

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

				1.436.2-22.3.01.01.00 СБ		
				Механизм открывания	Масса	Масштаб
				Сборочный чертёж	Р 0,40	1:1
Н.контр.	Договор №	Стр.	Итого стр.	Лист	Листов 1	
Упр. пр.	Исполнитель	Дата	Итого стр.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Прз. инж.	Проверка	Стр.	Итого стр.			
Инж. Г.	Чертеж	Стр.	Итого стр.			

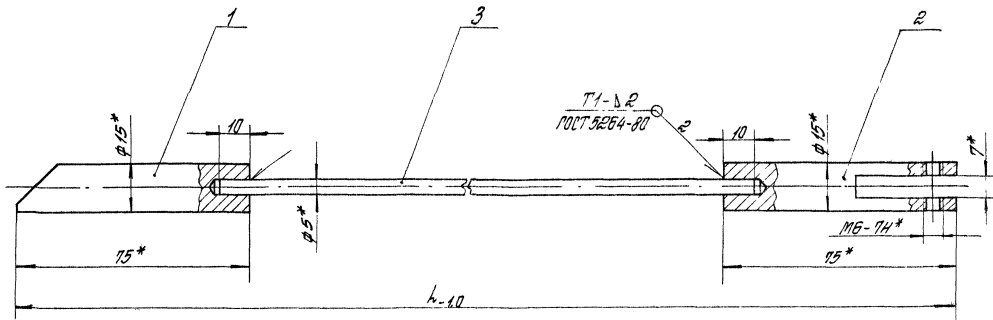
ЦНД, № 19/001, Подпись и дата: Ветчинкин А.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на склад 1.436.2-22.3.01.02.00	Примеч.
А3	1.436.2-22.3.01.02.0005	Документация		
		Сборочный чертеж		
		Детали		
А4	1.436.2-22.3.01.02.01	Шток	1	
А4	1.436.2-22.3.01.02.03	Вилка	1	
		СВ836		
		Круг 857007 2590-88		
		От Зпс 27007335-88		
Б4	3 1.436.2-22.3.01.02.04	L = 882-10; R80	1	0,14 кг
		L = 902-10; R80	1	0,15 кг
		-01		

1.436.2-22.3.01.02.00		Листов	1
ТЯГА		Склад	1
В. Кондр. Попов	И. Кондр. Попов	И. Кондр. Попов	И. Кондр. Попов
2017	2017	2017	2017
г. Сар. Ленинград	г. Сар. Ленинград	г. Сар. Ленинград	г. Сар. Ленинград
Инж.Т.Х. Коробва	Инж.Т.Х. Коробва	Инж.Т.Х. Коробва	Инж.Т.Х. Коробва

ЦНД, № 19/001, Подпись и дата: Ветчинкин А.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация				
А3	1.436.2-22.3.01.03.0005	Сборочный чертеж		
Детали				
А4	1 1.436.2-22.3.01.03.01	Стойка	1	
А4	2 1.436.2-22.3.01.03.02	Освобождение	1	
		Бобышка		
		Круг 8221007 2590-88		
		От Зпс 27007335-88		
Б4	3 1.436.2-22.3.01.03.03	L = 15414; R80	1	0,021 кг
Б4	4 1.436.2-22.3.01.03.04	L = 20114; R80	1	0,041 кг
1.436.2-22.3.01.03.00				
Стойка			Листов	1
И. Кондр. Попов			ЦНД, № 19/001	
2017			Инж.Т.Х. Коробва	
г. Сар. Ленинград			Инж.Т.Х. Коробва	

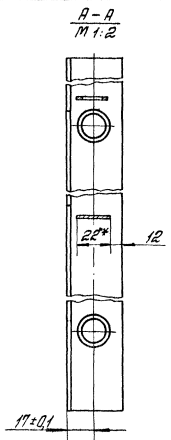
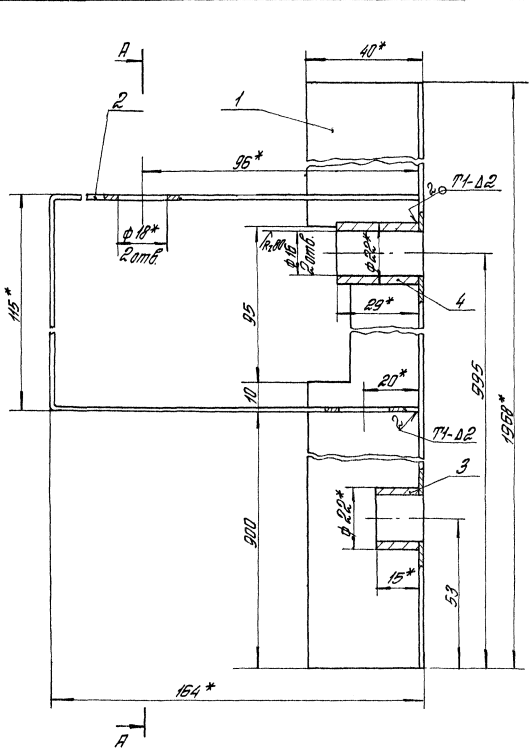


1\* Размеры для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения  
 размеров  $\pm 0.14$   
 $\frac{H}{k}$

Обозначение	h, мм	Масса, кг
1.436.R-22.3.01.02.00	1012	0,31
-01	1032	0,32

Цикл № 1002. Изготовитель и дата выпуска указ. в СЗ

1.436.R-22.3.01.02.00 СБ		
Тяга		
(сварочный чертёж)		
Исполн	Проверен	Дата
М.П.	М.П.	М.П.
Вед. инж.	Инженер	Инженер
Мин. ст.	Сварщик	М.П.
Р	Масса	Масштаб
лист	шт	—
лист		лист
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

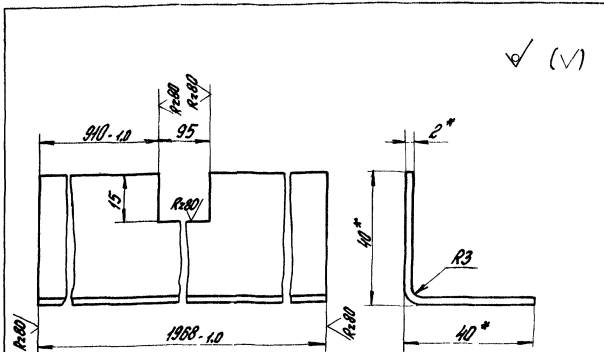


- 1 Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2 \*Размеры для справок.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

И.В.П.П.П. Удобрение и Витаминный комплекс

			1436 2-22.3 01.03.00.05		
			Итого	Масса	Максимум
			Р	2,5	1:1
			Лист	Листов 7	
			ЦНИИПРОМЗАЩИЙ		





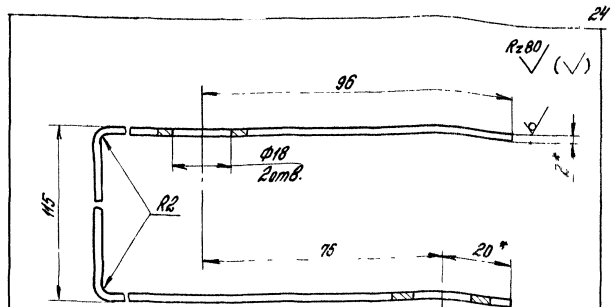
✓ (M)

- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.14$ ,  $\pm \frac{IT14}{2}$

Лист № 19-001а. Подпись и дата

		1.436.2-22.3.01.03.01	
		Станок	
Н.контр. ГИЛ	Погорелов	Р	23 1:1
Зав. пр. Лукин	Смирнов	Лист	Листов 1
Инж. И.А. Шаров		ЦНЦ ИТРОМЗДАНИИ	

Формат А4



R20 (✓)

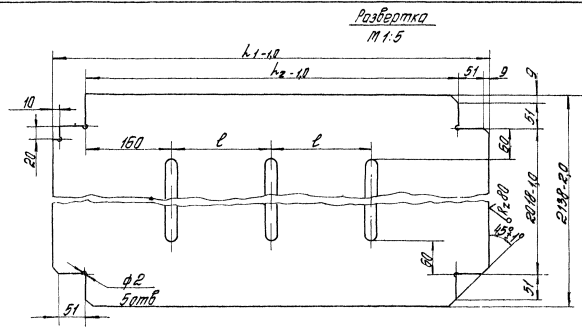
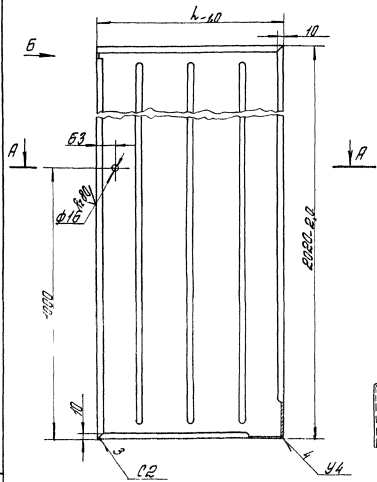
- 1.\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm 0.14$ ,  $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Длина развертки  $L = 431$  мм.

Лист № 19-001а. Подпись и дата

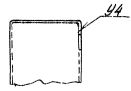
		1.436.2-22.3.01.03.02	
		Ограждение	
Н.контр. ГИЛ	Погорелов	Р	014 1:1
Зав. пр. Лукин	Смирнов	Лист	Листов 1
Инж. И.А. Шаров		ЦНЦ ИТРОМЗДАНИИ	

Формат А4

√(V)



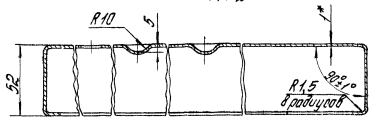
Вид Б  
т.р



Обозначение	h, мм	h <sub>1</sub> , мм	h <sub>2</sub> , мм	l, мм	Масса, кг
1435.2-22.3.01.00.01	691	809	889	185	13,4
-01	891	1009	889	225	15,8

- 1 Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2 \*Размер для справок.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; ±IT16.

А-А  
М1:2



1435.2-22.3.01.00.01

		Короб		Материал	Масса	Масштаб
				Р	Сум. табл.	—
				Лист	Листов 1	
Исполнитель: [подпись]		Проверен: [подпись]		ЦНИИПРОМТЕДМАШИИ		
М.П. [подпись]		М.П. [подпись]		Лист 6-ПН-1.0.ГОСТ 19.203-74		
Вед. инж. [подпись]		Инж. [подпись]		4-лист 2.л.2.ГОСТ 16.529-70		
М.П. [подпись]		М.П. [подпись]				

Исполнитель: [подпись]

Рис 1

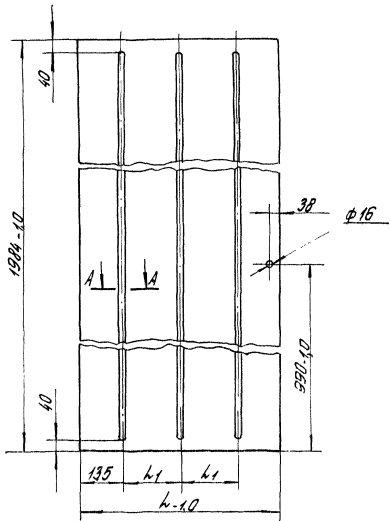
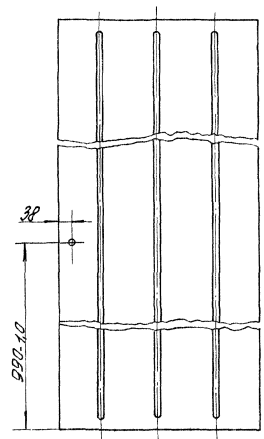
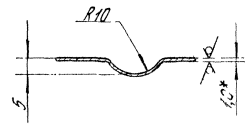


Рис 2  
Остальное - см. Рис. 1



Rz 80/ (✓)

A-A  
M 1:1



1\* Размеры для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14; ± 5/14

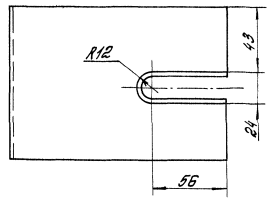
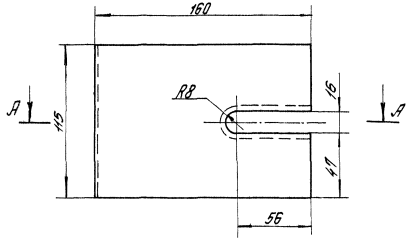
Обозначение	Рис.	h, мм	h <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
1.4362-22.3.01.00.02	1	655	185	10,2
-01		855	285	13,3
-02	2	655	185	10,2
-03		855	285	13,3

		14362-22.3.01.00.02			
		Обшивка		Материал	Масса
				р	ст
				таба	—
				Лист	Листов 1
И.контр. 12/1		Дополнение			
Зав. пр. 10/1		Исполнен			
Вед. инж. 10/1		Проверен			
Инж. 1.к. 10/1		Доработан			
				Лист 5-из-10 Пост 19903-94	
				4-й эт. стр. 2100716323-10	
				ЦНИИПОТРАДИНИИ	

Шкала: 1:1. Вид: Фронтальный и боковой. Материал: сталь 10.

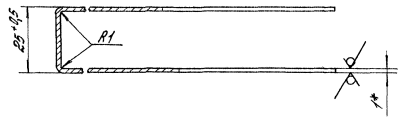
Rz 80 / (✓)

Вид Б



A-A  
M 1:1

↓ Б



- 1\* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$
3. Длина развертки  $L = 3497$  мм.

Исполнитель: [Signature]

1436.2-22.3.01.00.03			
Крышка Н.ком. [Signature] Т.И.И. [Signature] В.В. [Signature] В.В. [Signature] В.В. [Signature] И.И. [Signature]	Материал	Масса	Масштаб
	P	0,29	1:2
Лист	Листа в 1		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Лист	6-ПН-1 ГОСТ 18903-74		
4-Ш	Ст.Э. № 2 ГОСТ 16523-70		

1. \* Размеры для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ; НЧ<sub>1</sub>; ± 0,2.

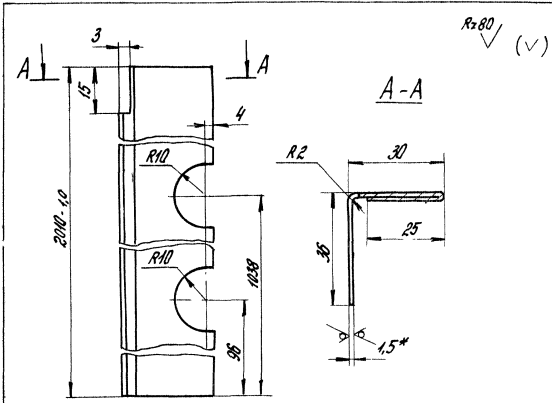
1.436.2-22.3.04.02.06

Планка

Лист	5-ПН-15 ГОСТ 19003-74
Лист	4-Ц Ст Элс 270016523-70

ЦИНШПРОМЗДАНИИ

Формат А4



ЦНШПРОМЗДАНИИ

№ п/п	Обозначение	Наименование	№ п/п		Примеч.
			1	2	
1	1.436.2-22.3.02.02.02.05	Домч. металлург.	×	×	№ 02.04
2	1.436.2-22.3.02.02.02.05	Сварочные электроды	×	×	
3	1.436.2-22.2.01.01.00-01	Металлолом отработанный	1	1	1
4	1.436.2-22.2.01.02.00	Труба	1	1	1
5	1.436.2-22.2.01.03.00	Сталь листовая	1	1	1
6	1.436.2-22.2.01.04.00-01	Перемычка	1	1	1
7	1.436.2-22.2.01.04.00-07	Перемычка	1	1	1
8	1.436.2-22.2.01.05.00	Полукруглая	3	3	3
9	1.436.2-22.2.01.05.00-01	Металлолом отработанный	1	1	1

1.436.2-22.3.02.02.00		Сталь листовая	3
Створка левая		Створка правая	Цинкшпромздания

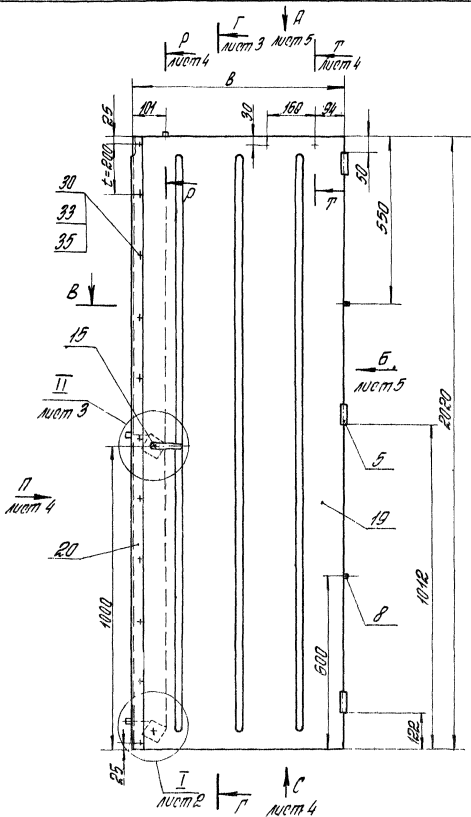
Инв. № покл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00-							Примеч.
Классиф.	Знак	Подп.	Дата	Взам.	Инв. №			-	01	02	03	04	05	06	
							Детали								
А4	8					1.436.2-22.2.01.00.03	Штырь	2	2	2	2	2	2	2	
А4	9					1.436.2-22.2.01.00.04	Фликоптор	2	2	2	2	2	2	2	
А4	10					1.436.2-22.2.01.00.05	Скоба	1	1	1	1	1	1	1	
А4	11					1.436.2-22.2.01.00.06	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	
А4	12					1.436.2-22.2.01.00.07	Гвозь	1	1	1	1	1	1	1	
А4	13					1.436.2-22.2.01.00.08	Пружина	1	1	1	1	1	1	1	
А4	14					1.436.2-22.2.01.00.09	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	
А4	15					1.436.2-22.2.01.00.11	Ручка	2	2	2	2	2	2	2	
А4	16					1.436.2-22.2.01.00.12	Винт установочный	1	1	1	1	1	1	1	
А4	17					1.436.2-22.2.01.00.13	Шпилька	2	2	2	2	2	2	2	
А4	18					1.436.2-22.3.01.01.02-02	Обшивка	1							
						-03	Обшивка		1						
А4	19					1.436.2-22.3.02.00.01	Короб	1		1					
						-01	Короб			1					
А4	20					1.436.2-22.3.02.00.02	Плоская	1	1	1	1	1	1	1	
1.436.2-22.3.02.00.00														Лист 2	

Инв. № покл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00-							Примеч.
Классиф.	Знак	Подп.	Дата	Взам.	Инв. №			-	01	02	03	04	05	06	
							Узелок 40x40x2 ГОСТ 9774-74 80т Эль 2 ГОСТ 11474-76								
Б4	21					1.436.2-22.3.02.00.03	Стойка								
							L = 2004 - 2.0; R=80	1	1	1	1	1	1	1	24кг
							Перемычка								
Б4	22					1.436.2-22.3.02.00.04		1							0,73кг
							L=505-1.0; R=80			1					0,97кг
							-01 L = 805-1.0; R=80	1							
							Теплоизоляция Ткань овердьюв δ=2мм АТ-9 ГОСТ 6102-78								
Б4	23					1.436.2-22.3.02.00.05	(50x5414) - 2.0	1			1				0,3кг
							-01 (50x5814) - 2.0		1			1			0,32кг
Б4	24					1.436.2-22.3.02.00.06	(40x2014) - 1.0	8	8	8	8	8	8	8	0,09кг
Б4	25					1.436.2-22.3.02.00.07	(40x605) - 1.0	8			8				0,03кг
							01 (40x805) - 1.0		8		8				0,032кг
Б4	26					1.436.2-22.3.02.00.08	(20x2020) - 1.0	5	5	5	5	5	5	5	0,061кг
1.436.2-22.3.02.00.00														Лист 3	

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00-								Примеч.		
				-	01	02	03	04	05	06	07			
			<u>Стандартные изделия</u>											
			Винты ГОСТ1475-80											
	30		M5-8φx16.58.01.20	19	19	19	19	19	19	19	19	19		
	31		M6-8φx16.58.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9		
	32		Винт M6-8φx16.58.01.20											
			ГОСТ1477-84	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
			Гайки ГОСТ5916-70											
	33		M5-7H.5.01.20	19	19	19	19	19	19	19	19	19		
	34		M6-7H.5.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9		
			Шайбы ГОСТ6402-70											
	35		5.657.02.9	19	19	19	19	19	19	19	19	19		
	36		6.657.02.9	9	9	9	9	9	9	9	9	9		
	37		Штифт 4п6x20											
			ГОСТ3128-70	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
										1.436.2-22.3.02.00.00				Лист 4

Суб. № заказа: \_\_\_\_\_ Подпись и дата: \_\_\_\_\_ Взам. инв. № \_\_\_\_\_

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00-								Примеч.		
				-	01	02	03	04	05	06	07			
			<u>Прочие изделия</u>											
	38		Винт самонарезающий											
			86x4x436-2142-78	30	30	30	30	30	30	30	30	30		
			<u>Материалы</u>											
	39		БСТВ											
			ТУ2190.02Р 669-82	5,3	6,8	10,5	13,5							кг
			П125-1000.1000.60											
			ГОСТ 9573-82					10,5	13,5					кг
			Мультикремнеземис- тый рваный матери- ал МКРР-130 8-40											
			боншвы категории качества ГОСТ23619-79								14,5	18,7		кг
										1.436.2-22.3.02.00.00				Лист 5



Обозначение	δ, мм	Масса, кг
1.435Б.2-22.3.02.00.00	691	45,2
-01	891	53,6
-02	691	50,5
-03	891	60,5
-04	691	50,4
-05	891	60,4
-06	691	54,4
-07	891	65,7

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14794-16. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.

2\* Размеры для справок.

3\*\* Сварку деталей поз 3, 4, 2, 1, 2, 2 произвести после их установки в карде поз 19.

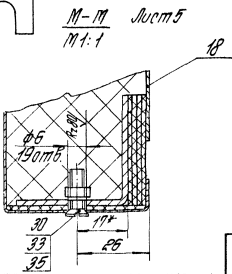
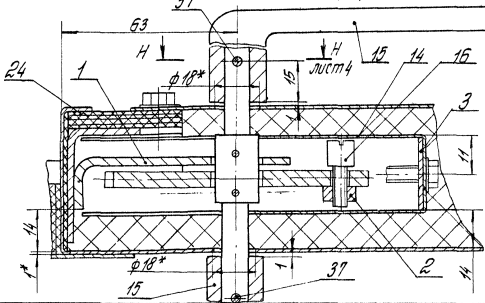
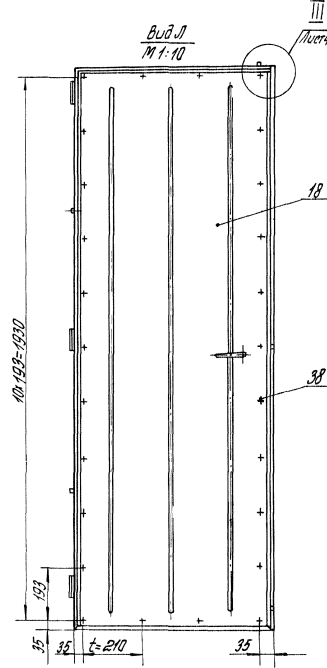
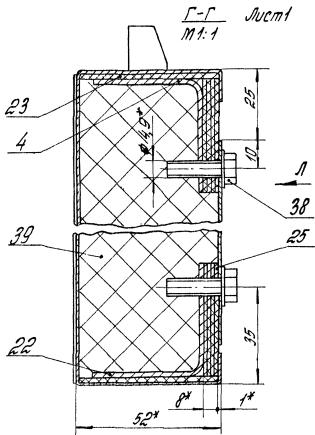
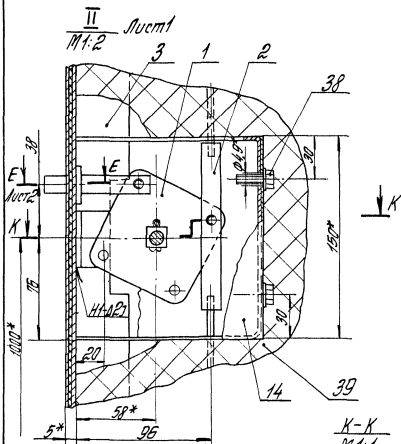
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$$

		1.435Б.2-22.3.02.00.00.05		Итого	Масса	№ инв.
		Сварка правая		ρ	мм	—
		Сварочный челпан		лист	лист	б
Исполн.:	Погорелых	Сварщик:	Иванов	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Нач. пр.:	Александров	Сварщик:	Иванов			
Проверил:	Петренко	Сварщик:	Иванов			
Инж.:	Сидорова	Сварщик:	Иванов			

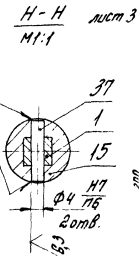
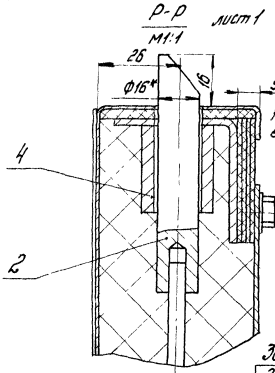
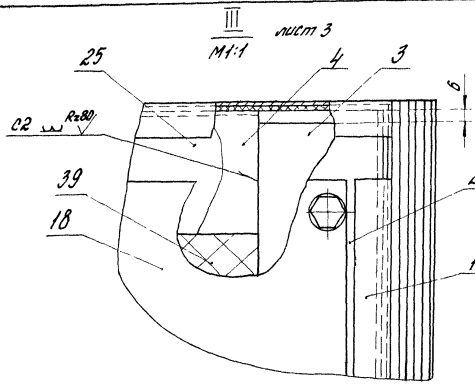




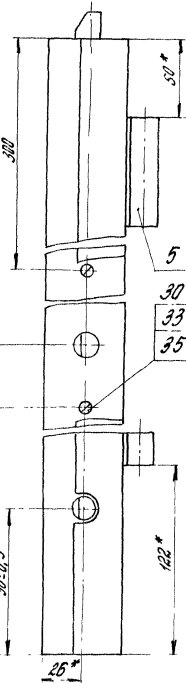


Л.И.Е. А. 1900. Советский У. Советский У. Советский У.

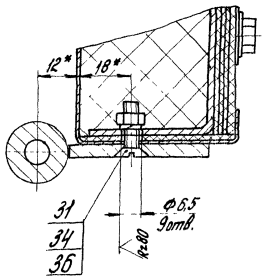
1436,2-2230200,00 СБ  
23670-03 34 Попом АЗ



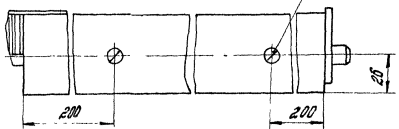
Вид 17 лист 1



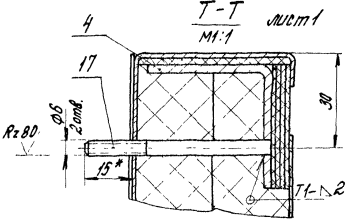
A-A лист 5  
M1:1



Вид С лист 1  
M1:2



T-T лист 1  
M1:1

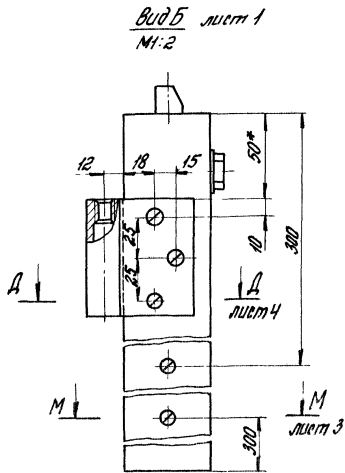
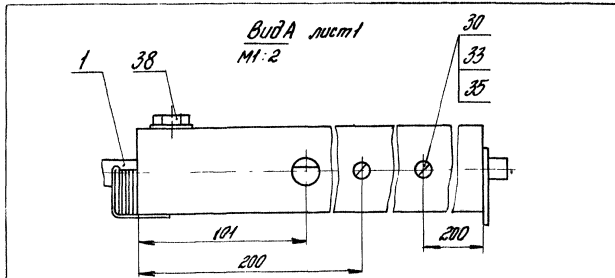


1.436.2-22.3.02.00.0005

лист 4

ИПК Москва Техническое задание, чертёж и ДА

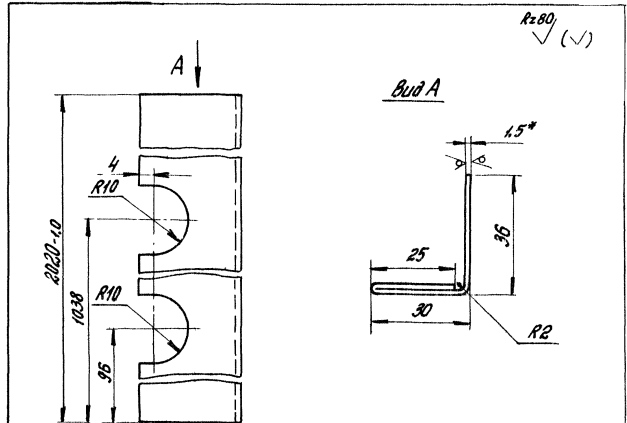
Шкала 1:2 по ГОСТ 10.603-83



1.436.2-22.3.02.00.0005

Лист 5

Формат А4



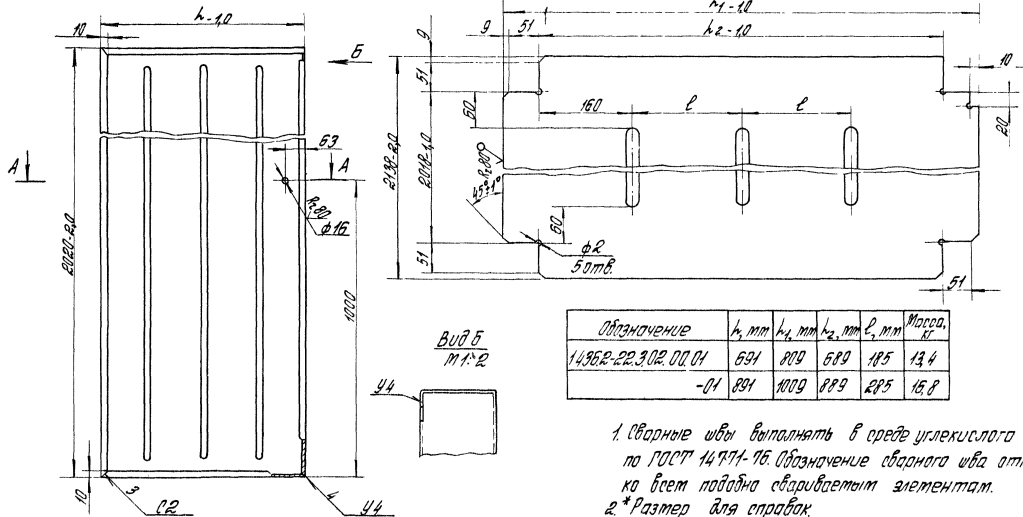
1.\* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров НМ: АА: ± 0.1/2

Шкала 1:2 по ГОСТ 10.603-83

1.436.2.22.3.02.00.02		
Планка	Исполн	Масштаб
	Р	2:1
Лист 5-ПН-15 Лист 19013-74 4-Лист 3-Лист 2 Лист 3-5-23-70	Масштаб	Масштаб
	Лист	Листов
		4 ИЛИ ПРОМ.30 ДИШ

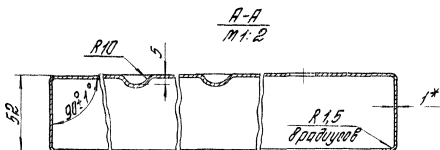
23670-03 36 Формат А4

Развертка  
М 1:5

Обозначение	h, мм	h <sub>1</sub> , мм	h <sub>2</sub> , мм	l, мм	Масса, кг
1.4.36.2-22.3.02.00.01	691	809	689	125	13.4
-01	891	1009	889	225	16.8

- Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14974-16. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- \*Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2

Шкала: 1:5. Проверено и одобрено. Дата: 15.02.16



1.4.36.2-22.3.02.00.01		Короб	
Исполн.	Масса	Масса	Масса
р	от	табл.	—
Лист	Листов	1	1
Лист 5-11-10 ГОСТ 19903-04			
4-й этаж 2-й этаж 15-023-90			
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ			

Лист № подл. Подпись и дата, виза инв. №

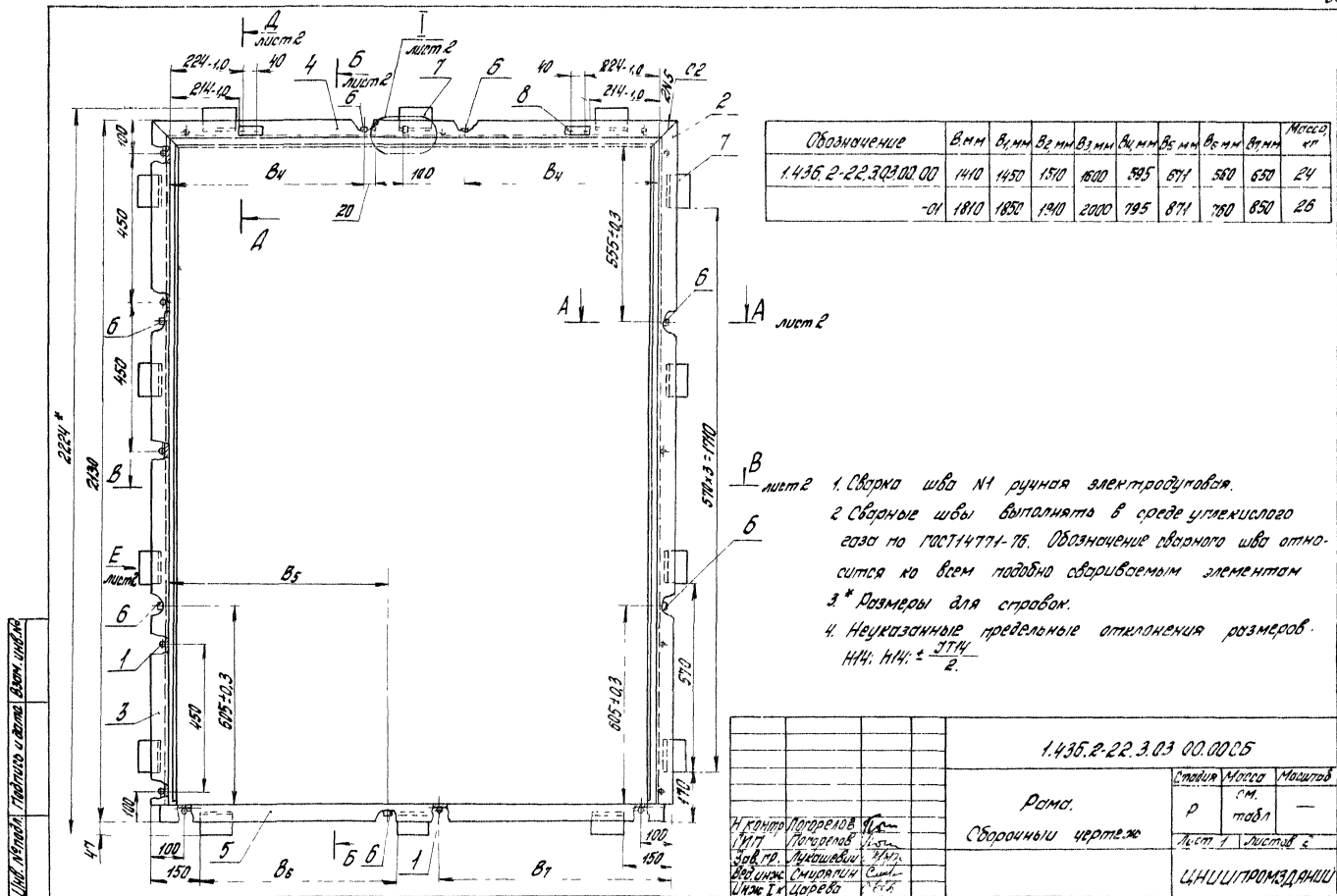
Исполн. Золот	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.03.00.00-				Примеч.
				-	01			
			Документация					
А3		1.436.2-22.3.03.00.0005	Оборочный чертеж	×	×			
			детали					
А4	1	1.436.2-22.2.02.00.01	Линер	18	18			
А3	2	1.436.2-22.2.02.00.02	СВЯЗЬ	1	1			
	3	1.436.2-22.2.02.00.02-01	СВЯЗЬ	1	1			
	4	1.436.2-22.2.02.00.02-04	СВЯЗЬ	1				
		-05	СВЯЗЬ		1			
А4	5	1.436.2-22.3.03.00.01	Челлок	1				
		-01	Челлок		1			

				1.436.2-22.3.03.00.00			
Н. КАНТЯ ПОГОРЕЛОВ ИИП ПОДРОБНО 308 пр. Ленинский Вост. вилл. Сидорович Инж. Т. С. Сорокина				ДОМО		Листов Р 1 2 ЦНИИПРОМДАНИИ	

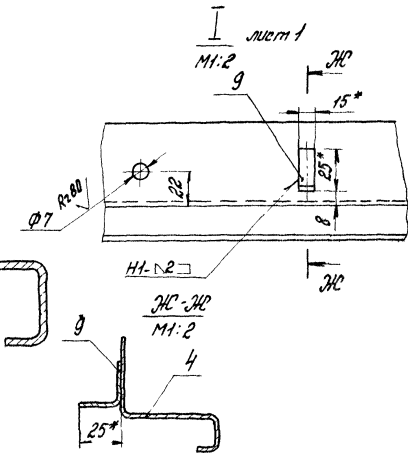
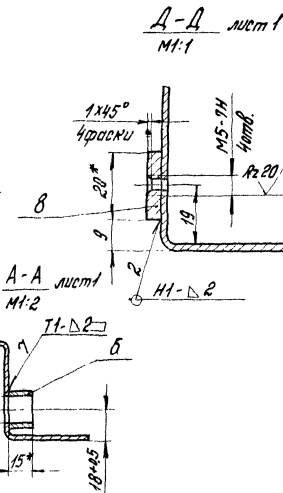
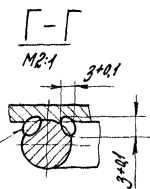
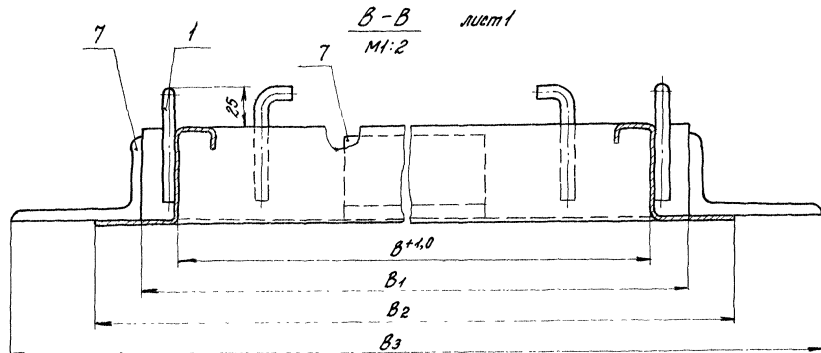
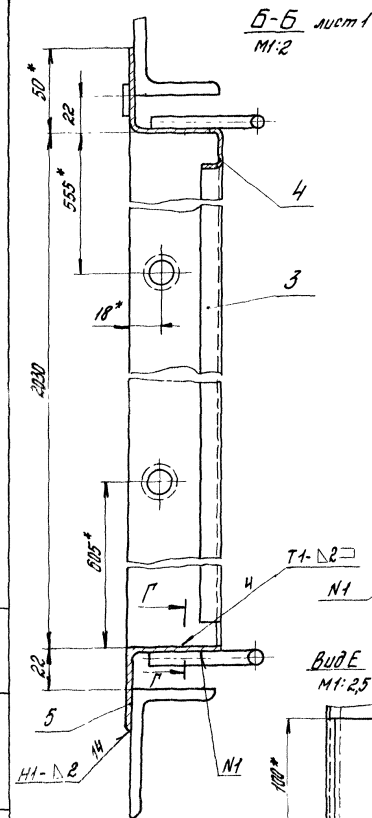
Лист № подл. Подпись и дата, виза инв. №

Исполн. Золот	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.03.00.00				Примеч.
				-	01			
Б4	6	1.436.2-22.3.03.00.02	Бобышки					
			Круж 822 ГОСТ 2590-88 Ст 3лс 2 ГОСТ 535-89 L = 15H14; R200	7	7			0,02 кг
Б4	7	1.436.2-22.3.03.00.03	Чугольник					
			Челлок Б-75x50x6 ГОСТ 8509-86 Ст 3лс 2 ГОСТ 535-89 L = 100H14; R200	14	14			0,569 кг
Б4	8	1.436.2-22.3.03.00.04	Планка					
			Б-ПН-6 ГОСТ 1903-74 Лист 8 Ст 3лс 2 ГОСТ 4637-79 (20x60) H14; R200	2	2			0,037 кг
Б4	9	1.436.2-22.3.03.00.05	Отара					
			Челлок 25x25x2 ГОСТ 19174-74 Ст 3лс 2 ГОСТ 14474-76 L = 15H14; R200	1	1			0,002 кг

1.436.2-22.3.03.00.00

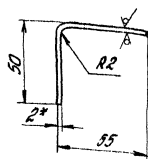
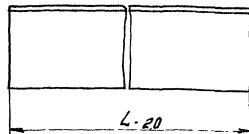


Штат-Нормаль. Требования к штампу. Эконом. Линейка №



1.436.2-22.3.03.00.0005 Штат 2





R=80 (✓)

Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.03.00.01	1450	2,5
-01	1850	3,15

1.\* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}; +IT_{14}/2$

ЦНИИГАиП, Госпланы, завод ВЭМ, лист №

1.436.2-22.3.03.00.01			
УГОЛОК			
И. контр. ГИП	Полпред В. С.	Лист	Масштаб
Зав. за Водник	Лихачев В. И.	Лист	Листов 1
Инж. И. Давыдов	Сидорова Е. В.	Лист Б-ПН-20 ГОСТ 1903-74 4-й ст 3-го ГОСТ 18523-70	
		ЦНИИПРОМЗАЩИТ	

Формат А4

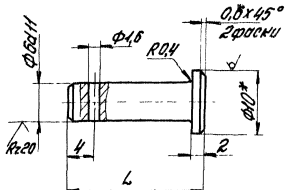
Форм. Знач. Шрифт	Обозначение	Номенклатура	Кол.	Примеч
		Документация		
43	1.436.2-22.3.04.00.00.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1 1.436.2-22.3.04.00.01	Направляющая Уголок 25х25х3 ГОСТ 1174-75 8 ст 3-го ГОСТ 1174-75 L=200 H14; R250	1	0,145 кг
54	2 1.436.2-22.3.04.00.02	Чушка Лист Б-ПН-20 ГОСТ 1903-74 4-й ст 3-го ГОСТ 18523-70 (12x18) H14; R20	2	0,003 кг
54	3 1.436.2-22.3.04.00.03	Упор Круп Б5 ГОСТ 2590-88 Ст 3-го ГОСТ 535-88 L=132 H14; R250	1	0,02 кг

ЦНИИГАиП, Госпланы, завод ВЭМ, лист №

1.436.2-22.3.04.00.00			
Ограничитель			
И. контр. ГИП	Полпред В. С.	Лист	Масштаб
Зав. за Водник	Лихачев В. И.	Лист	Листов 1
Инж. И. Давыдов	Сидорова Е. В.	ЦНИИПРОМЗАЩИТ	



Rz80/ (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.00.01.01	24	0.003
-01	15	0.005

- 1.\* Размер для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $H14; h14: \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.2-22.3.00.01.01

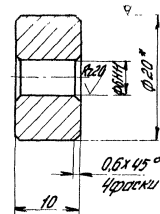
020

Р 002 2:1

88

9 элемент 14

Rz80/ (✓)



- 1.\* Размер для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $H14; h14: \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.2-22.3.00.01.02

Р010К

Р 002 2:1

88

9 элемент 14

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																													
		Межсортовая сталь 093300, 095300										Среднесортная сталь 093200, 095200										Крупносортная сталь 093100, 095100									
		Роликов, кг																													
Класс от 19 до 19	Пол. в до 20	L 32x20	L 32x36	Всего диаметр роликов, шт	φ до 19	Итого	С уче. том. Коэф. 1,05	Класс от 20 до 30	Пол. от 20 до 30	от 20 до 28	от 28 до 30	L 36x26	Всего диаметр роликов, шт	φ от 20 до 30	Итого	С уче. том. Коэф. 1,05	Класс от 32 до 60	Пол. от 32 до 60	L 70x45	L 50x50 и более	Всего диаметр роликов, шт	φ от 32 до 60	Итого	С уче. том. Коэф. 1,05							
ДМПЗМ14075-Б	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ18075-Б	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ14075-Б	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ18075-Б	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ14075-М	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ18075-М	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ14075-К	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														
ДМПЗМ18075-К	0,23		0,146	0,376	1,96	2,336	2,46								2,303	2,303	2,42														

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																													
		Тонколистовая сталь 091200, 091300										Листовая сталь 091400										Листовая сталь 091500									
		Роликов, кг																													
δ от 1,0 до 1,8	δ от 1,9 до 3	Рув ланга δ=3	Верт. нитя	Итого	С уче. том. Коэф. 1,05	δ=4 и более	Итого	С уче. том. Коэф. 1,05	По серви	С уче. том. Коэф. 1,05	L	C	C	Итого	С уче. том. Коэф. 1,05	По серви	С уче. том. Коэф. 1,05	По серви	С уче. том. Коэф. 1,05	По серви	С уче. том. Коэф. 1,05	По серви	С уче. том. Коэф. 1,05								
ДМПЗМ14075-Б	55,89	15,65		71,54	75,12	3,934		3,934	4,13		12,46			12,46	13,09							0,04	0,042								
ДМПЗМ18075-Б	68,89	17,14		86,03	90,33	3,934		3,934	4,13		13,41			13,41	14,08							0,04	0,042								
ДМПЗМ14075-Б	55,89	15,65		71,54	75,12	3,934		3,934	4,13		12,46			12,46	13,09							0,04	0,042								
ДМПЗМ18075-Б	68,89	17,14		86,03	90,33	3,934		3,934	4,13		13,41			13,41	14,08							0,04	0,042								
ДМПЗМ14075-М	55,89	15,65		71,54	75,12	3,934		3,934	4,13		12,46			12,46	13,09							0,04	0,042								
ДМПЗМ18075-М	68,89	17,14		86,03	90,33	3,934		3,934	4,13		13,41			13,41	14,08							0,04	0,042								
ДМПЗМ14075-К	55,89	15,65		71,54	75,12	3,934		3,934	4,13		12,46			12,46	13,09							0,04	0,042								
ДМПЗМ18075-К	68,89	17,14		86,03	90,33	3,934		3,934	4,13		13,41			13,41	14,08							0,04	0,042								

Итого по табл. 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

1.436.2-22.3.00.00.00 PM

Н.Контр. Логорев В.И. Л.И. Логорев В.И. Зав. гр. Логорев В.И. Зав. гр. Логорев В.И. Зав. гр. Логорев В.И. Зав. гр. Логорев В.И.

Ведомость расходов материалов

Итого лист 1 2  
ЦНИИПРОМДАННИ

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Модель 1000						5078	Минвата 1125	Миндатокарные шесты и шесты	
		Класс 88-НП-43 2524		Лаборткина		Александров				По серии	С уче- том Котк. 1,05
ДМ121х14075-Б				3,12	3,28						
ДМ121х18075-Б				3,2	3,35			10,5	11,17		
ДМ121х1415-Б				3,12	3,28			13,5	14,28		
ДМ121х1815-Б				3,2	3,35			21,2	22,15		
ДМ121х14075-М				3,12	3,28			27,2	28,95		
ДМ121х18075-М				3,2	3,35					21	22,05
ДМ121х1415-М				3,12	3,28					27	28,95
ДМ121х1815-М				3,2	3,35						29
ДМ121х1815-К				3,2	3,35						30,45
											37,4
											39,27