

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ ПР-05-58**

ВЫПУСК I

**ШТОРНЫЕ ВОРОТА  
С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ  
РАЗМЕРАМИ 4,8x5,4 м**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ИНСТИТУТОМ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
С 1 МАРТА 1968г  
ПРИКАЗОМ ГОССТРОЯ СССР  
ОТ 29 АВГУСТА 1967г. № 159



I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

Рабочие чертежи шторных ворот с автоматическим управлением разработаны институтом Промстройпроект по плану типового проектирования на 1966 год. /Общий раздел п. 4-б/. Электрическая часть выполнена институтом Тяжпромэлектропроект. В проекте предусмотрено сокращенное условное обозначение ворот: ВПШ - ворота подъемно-шторные.

Размер ворот: 4800 x 5400 /ширина x высота/.

Пример условного обозначения шторных ворот ВПШ 4,8 x 5,4, серия ПР-05-58.

Рабочие чертежи ворот включают в себя: пояснительную записку, технические условия, конструктивную часть и электрическую часть.

Замечания и предложения по настоящей серии для учета их при последующих переработках просим направлять по адресу: г. Москва, Г-48, Комсомольский проспект, д. 42. Институт Промстройпроект, отдел СКО-2

II Назначение и область применения.

1. Шторные ворота (неутепленные, но непродуваемые) предназначены для пропуска всех видов транспорта и людей во всех промышленных зданиях, а также в зданиях транспортного и сельского хозяйства. При расположении рабочих мест вблизи ворот должны быть приняты меры по дополнительному обогреву рабочих мест.
2. Установка ворот в зданиях, связанных с применением, производством или хранением взрывчатых веществ должна быть согласована с соответствующими инстанциями.
3. Ворота запроектированы на нормальную ветровую нагрузку для всех географических районов, согласно СНиП II-A. 11-62. В конструкцию ворот, устанавливаемых в зданиях, расположенных в районах тропического климата, должны быть внесены соответствующие изменения.

III. Конструктивные решения.

4. Ворота шторные являются самостоятельной базовой моделью. Краткую техническую характеристику и габариты механизмов смотрите на листах-общие виды ворот.
5. Конструкция механизмов ворот обеспечивает автоматическое управление как от кнопки, расположенной возле ворот или в любом другом месте, так и от автоприставки, позволяющей производить автоматическое открывание и закрывание ворот при проезде транспорта. Автоприставка присоединяется к пусковому кнопочному пускателю и состоит из импульсного датчика /фотозлемент, индуктивные или контактные устройства/ и усилителя импульсов.
6. Ворота состоят из следующих узлов: штора, рама, барабан, кофчик, направляющие шторы, электропривод, пружинный противовес, межамесный ограничитель поворота барабана, конечные выключатели, блокирующее устройство и ручной привод.
7. Штора ворот в закрытом положении обеспечивает непродуваемость здания и при подъеме размещается внутри цеха над проемом. Непродуваемость обеспечивается за счет

- лабиринтного уплотнения между второй и направляющими элементами.
8. Штора набирается в замок из отдельных профилированных стальных планок /секций/ толщиной 1,5 мм (секции производятся Середино-Будским заводом монтажных заготовок СЗМЗ треста Строймонтаж, г. Середино-Буда, Сумской области).
  9. Подъем шторы осуществляется наматыванием на барабан, имеющий направляющие диски. При этом секции шторы взаимно проворачиваются на небольшой угол. Крепление шторы на барабане производится с помощью винтов к приваренной накладки.
  10. Барабан шторы представляет собой трубу и опирается своими концевыми цапфами на шарикоподшипниковые опоры.
  11. Направляющие шторы съемные, составлены из двух уголков и крепятся к обрамлению проема.
  12. Вращение барабана производится электродвигателем через планетарную муфту и две пары шестерен.
  13. При отключении тока, или выезда из строя электропривода, предусмотрен ручной привод для подъема и спуска шторы, который дает возможность без дополнительных действий и ограничительных условий, быстро перейти с электропривода на ручной привод и обратно и гарантирует полную безопасность при работе. При работе электропривода тяговая цепь ручного привода остается неподвижной.
  14. Рама расположена непосредственно над проемом. На ней смонтированы все механизмы по п. 5 и в том числе элементный ящик, светофоры и звонок.
  15. Пружинный противовес предназначен для уменьшения мощности электропривода и времени подъема ворот при помощи тяговой цепи ручного привода.
  16. Пружинный противовес состоит из отдельных расцет с ленточными спиральными пружинами. Расцеты, с предварительно сложенными пружинами надеваются на вал противовеса с приложением незначительного усилия. Количество расцет определено действующим на барабан моментом от веса шторы.
  17. Вал пружинного противовеса соединен при помощи шлицев с валом промежуточной шестерни привода шторы. Кулачковая муфта на конце вала позволяет регулировать предварительную подтяжку пружин.
  18. При соприкосновении нижней кромки шторы с любым предметом, находящимся под шторой предусмотрен механизм блокировки, который срабатывает от соприкасающегося усилия не более 3 кг и вследствие этого, воздействует на электрическую схему управления, переключает электропривод с опускания шторы на ее подъем, как при пользовании автоматической тягой и кнопочным управлением независимо от нажатия кнопки на спуск шторы.
  19. Для ограничения верхнего и нижнего положения шторы установлены конечные выключатели. Подъем и спуск шторы ворот прекращается автоматически при достижении ею крайних положений. При этом в крайнем нижнем положении выключение происходит после обязательного закрытия шторы проема ворот.

Институт Промстройпроект  
 г. Москва  
 Дата  
 Выдана  
 1966

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966	Пояснительная записка	Лист I 3

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

(продолжение)

ТЕХНИКО - ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

20. Для удержания шторы ворот в любой точке всякого положения предусмотрен колодочный электромагнитный тормоз ТКТ-100, срабатывающий при выключении тока.
21. Пусковая аппаратура находится в шкафу управления. Электрический ток - переменный 50 Гц, трехфазный V-380В для силовых цепей и однофазный V-220В для цепей управления. В шкафу управления находится также автоматический трехполюсный выключатель, который выключает цепь при перегрузке двигателя.
22. Пусковая аппаратура для двигателя состоит из реверсивных магнитных пускателей с механической блокировкой. Включение пускателей осуществляется на фидном щитке кнопочное управление. Кнопочное управление предусматривает подъем, спуск и остановку шторы ворот на любой высоте и осуществляется из цеха. Кнопочное управление допускает возможность устройства централизованного управления на расстоянии.
23. В воротах предусмотрены световой и звуковой сигналы, которые предупреждают о запрещении прохода и проезда под движущейся шторой при закрытии.
24. Поверхность шторы ворот отделывается под цвет, гармонирующей с отделкой фасада здания.
25. Ворота должны быть изготовлены в точном соответствии с чертежами, в соответствии с техническими условиями на изготовление деталей и узлов, техническими условиями данного альбома.
26. Условные графические обозначения (отверстий, болтов, сварных швов) приняты в соответствии с государственными стандартами по оформлению чертежей.
27. Размеры указанные со звездочкой (\*) - даны для справки.

МАРКИРОВКА УЗЛОВ

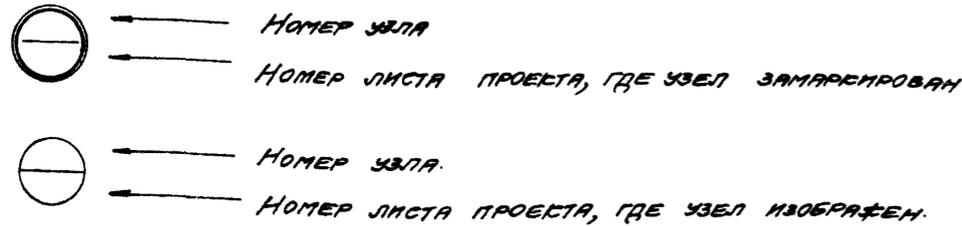


Табл. 1

Тип ворот	Площадь проема м <sup>2</sup>	Стоимость в единицы в руб.		Время обра- ботки в сек.		Вес шторы вместе с механиз- мом в кг	Вес механиз- мов в кг	Вес электри- ческой части в кг	Вес металло- конструк- ции без приводов в кг	Полный вес ворот в кг
		Сталь	Легированная	Сталь	Легированная					
Ворота шторные ВПШ 4,8x5,4	25,84	6126	1588	20	150	767	505	140	458	1870

ТЕХНИКО - ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Технико-экономические показатели по шторным воротам с автоматическим управлением ВПШ 4,8x5,4, разработанным в настоящей серии, приведены в табл. 1.

Показатели сметно-расчетной стоимости "в деле" в руб., затрат труда на стройплощадке в ч.д., вес стальных конструкций и ворот в кг даны на 1 ворота.

При подсчете показателей учтены все работы по заполнению проемов, включая: установку рамы ворот, коробки, направляющих, шторы и барабана, механизмов подъема с блокирующими устройствами, монтаж всей электрической части, окраску стальных конструкций, наладку и испытание ворот.

Показатели стоимости и затрат труда определены в нормах и ценах 1955г. для условий строительства в первом территориальном районе.

Показатели подсчитаны по нормам и расценкам ЕРЕР, ЕН и Р, ценникам на монтаж оборудования, ценникам на материалы и преиспирентам оптовых цен.

В показателе сметной стоимости учтены затраты по стоимости и монтажу конструкций, стоимости и монтажу оборудования, а также накладные расходы и плановые накопления.

Проект  
 Исполнит.  
 Исполн.  
 Проверен  
 Утвержден  
 Дата выпуска  
 1966г.  
 Проект  
 Промстройпроект  
 г. Москва

ТК 1966	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58	
	Пояснительная записка (окончание) Технико-экономические показатели	Выпуск I	Лист 4

# ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВОРОТА.

## I. НАЗНАЧЕНИЕ.

1. Настоящие технические условия составлены на изготовление, поставку, монтаж и эксплуатацию шторных ворот
2. Технические условия регламентируют основные технические требования к качеству изготовления, поставке, монтажу, приемке, испытанию и эксплуатации ворот.
3. Все детали в отношении материала, чистоты обработки, размеров и допусков, а также узлы и их сборка, должны быть выполнены в соответствии с чертежами и настоящими техническими условиями.
4. Все отступления от проекта должны быть согласованы с институтом Промстройпроект.

## II. ТРЕБОВАНИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ И СБОРКУ УЗЛОВ.

5. Детали, изготовленные из качественных и легированных сталей должны иметь сертификаты или акты об испытаниях, подтверждающие качество материала. Сертификаты и акты хранятся на заводе-изготовителе ворот. Марку материала в ст. Зкл по Гост 380-60<sup>г</sup>, указанную в чертежах, понимать так: ВМСт.Зкл или ВКСт.Зкл
6. Поковки до механической обработки должны быть нормализованы и приняты ОТК.
7. Облом и заусенцы в деталях, выполненных в штампах, должны быть удалены и зачищены. Чистота зачистки не должна быть ниже чистоты поверхности штамповки.
8. При серийном изготовлении ворот многие простые и сварные детали из стали в целях удешевления стоимости ворот можно заменить отливками из чугуна или стали, при этом замену стальных деталей отливками из чугуна согласовать с институтом Промстройпроект.
9. На обработанных поверхностях деталей, не работающих как поверхности трения, допускаются черновины площадью не более 10% от обрабатываемой поверхности.
10. Забоины и вмятины на обрабатываемых поверхностях не допускаются. Все заусенцы и стружки после механической обработки должны быть удалены.
11. Овальность и конусность мест посадки подшипников должны быть не более половины допуска на диаметр. Боковое биение запечников-упоров-подшипников допускается: для валов - 0,02мм, для гнезд - 0,04мм.
12. Все детали и узлы, поступающие в сборку, должны быть приняты ОТК.
13. Перед сборкой все сопрягаемые поверхности места разбега деталей, места посадки пальцев и осей, места посадки подшипников, трущиеся поверхности и резьбы должны быть смазаны тонким слоем смазки УТВ Гост 1631-61. Смазке не подлежат фрикционные обшарки и поверхность шлева тормоза.
14. При сборке не допускается попадание грязи, стружки, влаги и других посторонних предметов в подшипниковые узлы, трущиеся поверхности и полость планетарной муфты. После окончательной сборки узла и изделия не допускается сверловка отверстий, нарезка резьбы и другая обработка приводящая к попаданию стружки во внутренние полости механизма или на трущиеся поверхности.

15. Затягивание болтов и гаек должно производиться нормальными ключами соответствующего размера. Все крепежные детали должны быть предохранены от самоотвинчивания способами, указанными в чертежах. Концы шплинтов при окончательном монтаже должны быть разведены, если на чертежах не делается специальное оговорки.
16. Смазочные масла, применяемые в воротах, должны быть чистыми, без посторонних примесей и включений. Заливку масла в планетарную муфту производить через воронку с сетчатым фильтром.
17. Все подшипники должны собираться с заводской смазкой, если упаковка и смазка их не были повреждены и загрязнены до сборки; в противном случае подшипники надо промыть и смазать смазкой УТВ Гост 1631-61.
18. Соединение деталей с натягом должно производиться без применения стального молотка и ручной доводки посадочных мест.
19. Штору набирать из профилированной оцинкованной планки. Приварку фиксаторов по торцам производить с выдержкой допуска, указанного в чертеже.
20. При сборке кассет, особое внимание уделить направлению винтовой линии пружины по отметке на боковой крышке кассеты. Неправильное положение кассеты в противовесе приводит к немедленной поломке пружины. Заспядку пружин в кассету производить специальным приспособлением на заводе-изготовителе.
21. Каждый собранный узел должен удовлетворять техническим требованиям и примечаниям, указанным в чертежах по каждому узлу с обязательной приемкой ОТК, при этом тщательно контролировать качество изготовления и сборки, механической прочности и работоспособности каждого узла и электрооборудования.

## III. ОКРАСКА ВОРОТ.

22. Все узлы после сборки на заводе-изготовителе покрыть грунтом ГФ-032 ТУУИ 36063, согласно указаниям на чертежах. Конструкциям ворот после установки и выверки окрасить эмалью. Перед окраской, особенно шторы, все неровности должны быть тщательно зашпаклеваны. Цвет и марка красителя для окраски ворот определяются архитектором. Окрашиваются все поверхности, кроме трущихся и резьбовых соединений. Профилированные секции шторы могут быть окрашены в два или несколько различных цветов.
23. Перед грунтовкой все окрашиваемые поверхности должны быть тщательно очищены от грязи, окислины и масла.
24. Масленки, спускные и контрольные пробки должны быть окрашены в красный цвет.
25. Окраска должна быть прочной. Окрашенные ворота должны быть хорошо просушены и не должны иметь непрокрашенных мест, следов, подтеков краски и следов кисти. Краска не должна отслаиваться и не должна давать отлив. Лицевые поверхности должны быть ровного тона с блестящей или матовой отделкой.

Г. Москва Долга выписка номер 19561

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58	
	1966	Технические условия на ворота.	Лист 5

### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВОРОТА

/ продолжение /

#### IV. Маркировка, упаковка и условия хранения.

26. Каждый комплект снабжается этикеткой, на которой должно быть написано или выбито:
- а) наименование завода-изготовителя;
  - б) индекс ворот с указанием ширины и высоты проема, согласно указанию в пояснительной записке;
  - в) заводской номер;
  - г) дата изготовления;
  - д) вес ворот / полный /;
  - е) вес шторы вместе с приборами;
  - ж) клеймо ОТК.
27. Поверхности неокрашенные и не имеющие антикоррозийных покрытий должны быть покрашены тонким слоем смазки УТВ Гост 1631-61 или УНЗ Гост 3005-61. Намотанная на барабан штора должна быть обвязана.
28. Готовые ворота упаковываются в деревянную тару, исключающую механические повреждения. Масло из редуктора должно быть слито. Размеры тары устанавливаются заводом-изготовителем.
29. Тара должна допускать перевозку ворот автомобильным и железнодорожным транспортом. Длительное хранение / свыше 15 дней / разрешается только в закрытых складах.

#### V. Комплектность, объем поставки и гарантии.

30. Ворота поставляются комплектно по узлам / комплектность узла должна соответствовать спецификации в чертежах / согласно таблице.

№ узла	Наименование узла	Е-во шт.	№ узла	№ узла	Наименование узла	Е-во шт.	№ узла
1	Рама ворот	1	B31-1000	8			
2	Кожух	1	B31-2000	9	Механизм блокировки	1	B37-1000
3	Барабан и штора в сборе	1	B32-0000	10	Конечные выключатели	1	B37-2000
4	Направляющие	1	B33-0000	11	Уголок монтажный	1	B30-1000
5	Противовес	1	B34-0000				
6	Электропривод	1	B35-0000				
7	Ручной привод	1	B36-1000				

31. Запасные части и специнструмент к одному комплекту ворот.

№ узла	Наименование	кол-во	№ узла, детали
1	Кассета с пружинной	4	
2	Шпатель штокосный для смазки. Тип II.	1	Гост 3643-54

При серийном изготовлении к каждой партии заказанных ворот на объект прилагается механизм при отрывании и закрытии ворот. Комплект ключей соответствующих размеров.

32. Комплектность поставки электрооборудования должна соответствовать спецификациям на листах по электрической части ворот. В комплекте электрооборудования не считать те электроприборы, которые вошли в сборку поставляемых узлов, согласно пункту 30.
33. При массовом производстве к каждому воротам прилагается подготовленная заводом-изготовителем следующая техническая документация:
- а) паспорт ворот,
  - б) инструкция по монтажу,
  - в) инструкция по эксплуатации.
- При индивидуальном изготовлении ворот к каждой партии заказанных ворот на объект прилагается альбом чертежей.
34. Завод-изготовитель гарантирует в течение 2-х лет / с момента установки / работу узлов ворот при условии соблюдения заказчиком условий эксплуатации и хранения. Все вышедшие из строя детали и узлы в течение гарантийного срока безвозмездно подлежат замене.

#### VI. Требования на монтаж ворот.

35. Перед монтажом проверяется правильность положения закладных частей в обрамлении и наличие яста установки закладных частей.
36. Монтаж элементов ворот должен производиться в последовательности, указанной в соответствующих чертежах, и методом обеспечивающим безопасность ведения монтажных работ.
37. Устанавливаемые элементы конструкции рамы ворот до их освобождения от подъемных устройств должны надежно закрепляться с помощью монтажных болтов, предусмотренных в чертежах.
38. Приварку всех элементов монтажным швом производите после окончательной проверки правильности положения конструкций в соответствии с указаниями в рабочих чертежах.
39. При постановке постоянных болтов должны выполняться следующие требования:
- а) закрепление гаек на болтах осуществляется постановкой пружинных шайб;
  - б) болты и шайбы перед постановкой очистить от смазки, грязи и ржавчины;
  - в) гайки провернуть по всей резьбе болта без применения смазки;
  - г) перед затягиванием болта производите смазку резьбы гайки / но не болта /.
40. Электромонтаж должен отвечать требованиям «Правил устройства электрических установок» для электрооборудования кранов и подъемных механизмов.
41. Регулировку всех механизмов произвести в соответствии с указаниями в рабочих чертежах. Предварительное натяжение пружин противовеса производите при помощи поворота кулачковой муфты при полностью намотанной шторе.
42. После окончания монтажных и наладочных работ производите наружный осмотр и проверка

Т. БЕЛКИН Исполнитель  
 Л. АРХАНГЕЛЬСКИЙ Проверил  
 Е. КОЛОДЦЕВА Коллежница  
 1966г.  
 Дата выпуска 1966г.  
 ПРОЕКТОР  
 Г. Москва

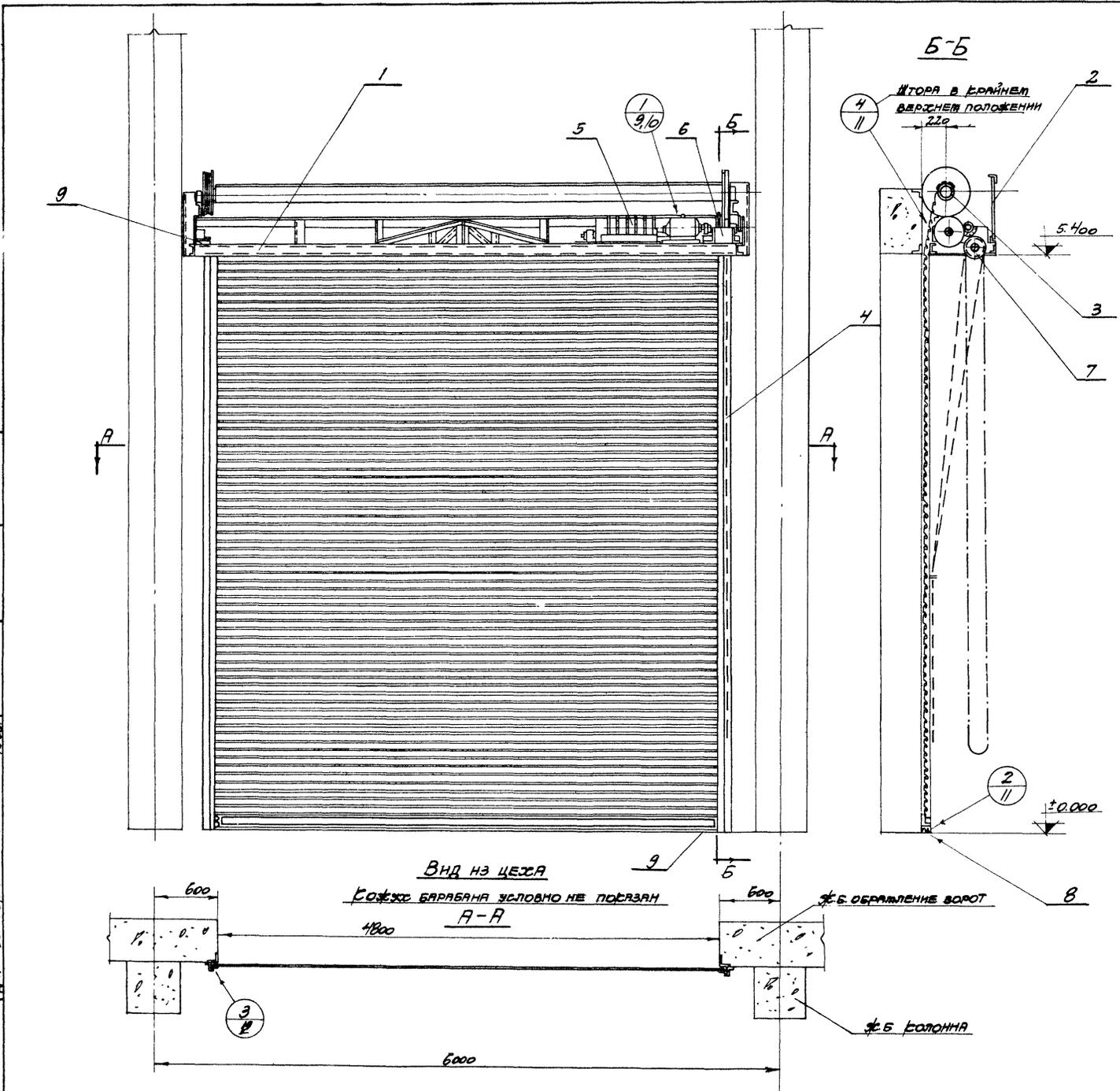
TK	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966	Технические условия на ворота / продолжение /	Вып. № I Лист 6



Технические данные ворот шторные

Марка ворот	Проём ворот Ширина x высота	Скорость подъёма		Время отскакивания		Передающее число		Вес штора с приводами	Полный вес ворот
		от электропривода	вручную в среднем	от электропривода	вручную	электропривода	ручного привода		
ВПШ 4,8x5,4	4800x5400 мм	0,27 м/сек	0,036 м/сек	20 сек	150 сек	44,5	2,77	767 кг	1870 кг
С6	ГОСТ 1096-66	Шайба косая 12		9		0,034	0,306		
С5	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12Н		13	СТАЛЕ 65Г	0,003	0,012		
С4	ГОСТ 3129-60	Штифт конический 8x25		2		0,010	0,020		
С3	ГОСТ 5915-62	Гайка М12		13		0,017	0,221		
С2	ГОСТ 7798-62	Болт М12x45		13		0,055	0,715		
С1	ГОСТ 0221-62	Электродвигатель АЭД-31		1	Численность 1000 шт. № 1,5 кВт. ВПШ ГОСТ 2590-57. ВВПШ ГОСТ 5355-58	0,33	3,3	3,6 кг по листу 90	
15	В 30-0002	72 Ручок		1		0,261	0,261		
14	В 30-0001	35 Шайба		32	Лист № 17-01-01 ГОСТ 5901	0,023	0,726		
13	В 30-2000	54 Полушар		1	СБОРА	0,765	0,765		
12	В 30-1000	54 Углое монтажное		2	СБОРА	1,073	2,146		
11	В 39-0000	81-83 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (КОНСТРУКЦИЯ)		-	СБОРА	140	140		
10	В 38-0000	81-82 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (СХЕМА)		-	СБОРА	-	-		
9	В 37-2000	81-85 КОНЕЧНЫЕ ВКЛЮЧАТЕЛИ		1	СБОРА	8,87	8,87		
8	В 37-1000	76-78 МЕХАНИЗМ СПУСКА		1	СБОРА	36,31	36,31		
7	В 36-1000	67-68 Ручной привод		1	СБОРА	22,4	22,4		
6	В 35-0000	54-52 ЭЛЕКТРОПРИВОД		1	СБОРА	95,8	95,8		
5	В 34-0000	41-42 ПРОТНОВОС		1	СБОРА	137	137		
4	В 33-0000	37 НАПРАВЛЯЮЩИЕ		1	СБОРА	96,00	96,00		
3	В 32-0000	23 БАРАБАН И ШТОРА В СБОРЕ		1	СБОРА	935,7	935,7		
2	В 31-2000	21-21 КОЖУХ		3	СБОРА	16,56	49,7		
1	В 31-1000	31-6 РАМА ВОРОТ		1	СБОРА	312	312		
№№ 1003	№ СТАНДАРТА УЗЛА, ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЪЕМ	ВЕС, КГ	ПРИМЕЧ.	
Ворота шторные ВПШ 4,8x5,4						м:30	ВЕС, КГ 1870		

Данные лист. смотрите совместно с листами 9-12.



Исполнит. Проверил. М.И. С. 1965

Проект. Проверил. М.И. С. 1965

Взят по инв. Лич. док-т. Пр. инв. на ст. инв. Дата выдачи инв. 1965

Беренд. Подвержен. Колосов. Чугинов. Дата выдачи инв. 1965

Госстрой СССР Проект. Промстройпроект г. Москва

TK	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1965	Ворота шторные ВПШ 4,8x5,4. Общ. вид.	Выпуск лист I 8



М 1:2,5

ШТОРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА

9

15  
рукоятка для  
захода пружин  
противовеса

14

А  
от. лист. В

13

С1

450

150

90

7

106

85

25 ± 0,3

320 ± 0,2

20

40

57

114 ± 0,4

355 ± 0,6

740 ± 0,5

С2  
С3  
С5  
С6

С2  
С3  
С5

С2  
С3  
С5  
С6

Госстрой СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

Нах. СРО-2 Уполномоченный  
г. Москва, пр. Соляцкая  
Ст. м. Б. Дмитрия

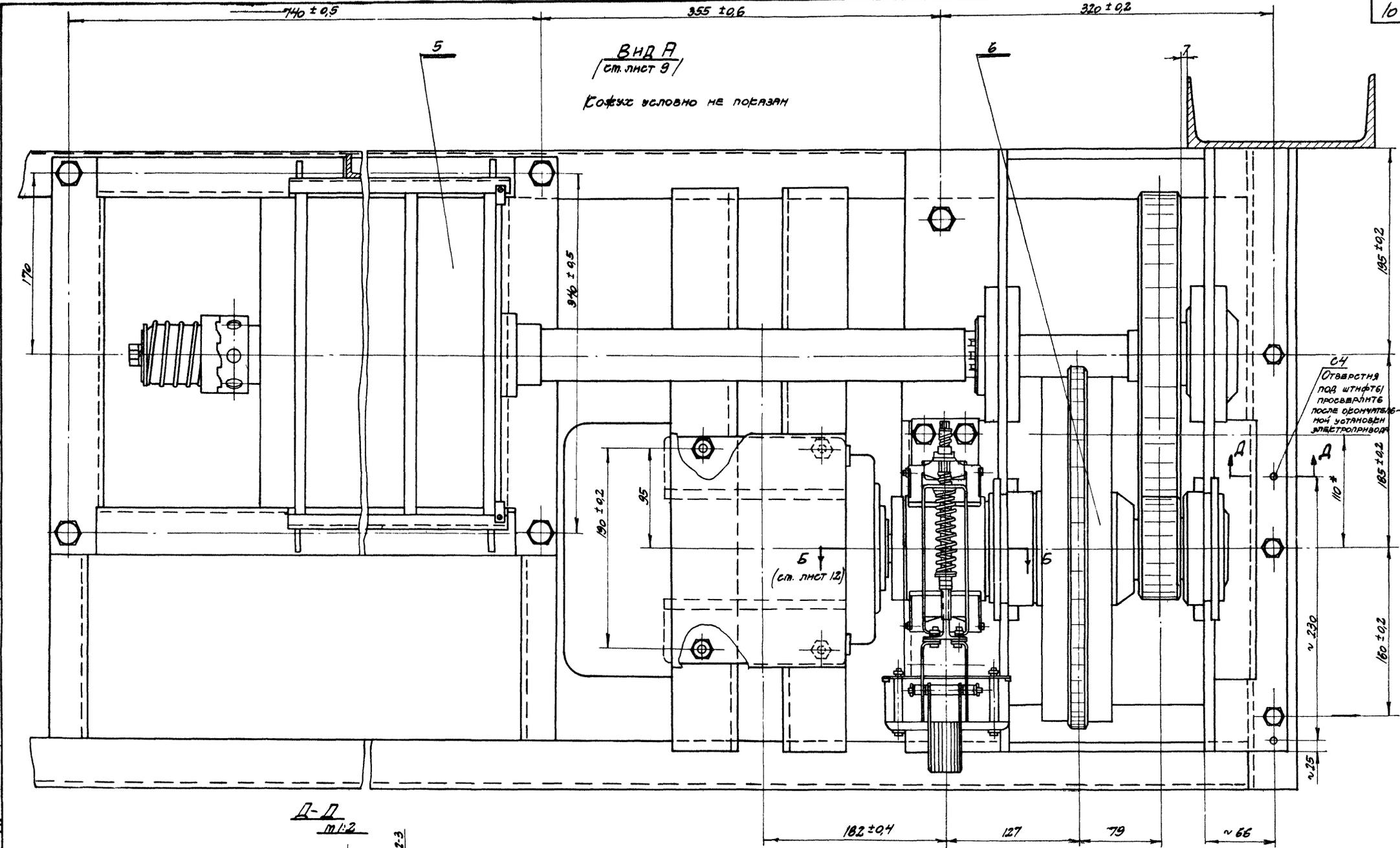
Исполнит.:  
Проект  
Л. С. С.

Подпись: [подпись]  
Удостоверение  
Удостоверен

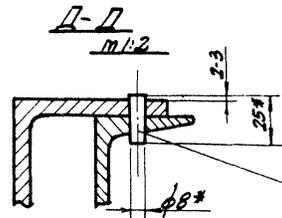
Дата выдачи  
15.05.58

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	1966г. Ворота шторные ВПШ 18x5,4. Узел I.	Выпуск I Лист 9

ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 СТ. № 10  
 ДАТА ВВЕДЕНИЯ  
 г. Москва



ВНД А  
 (ст. лист 9)  
 Кожух условно не показан



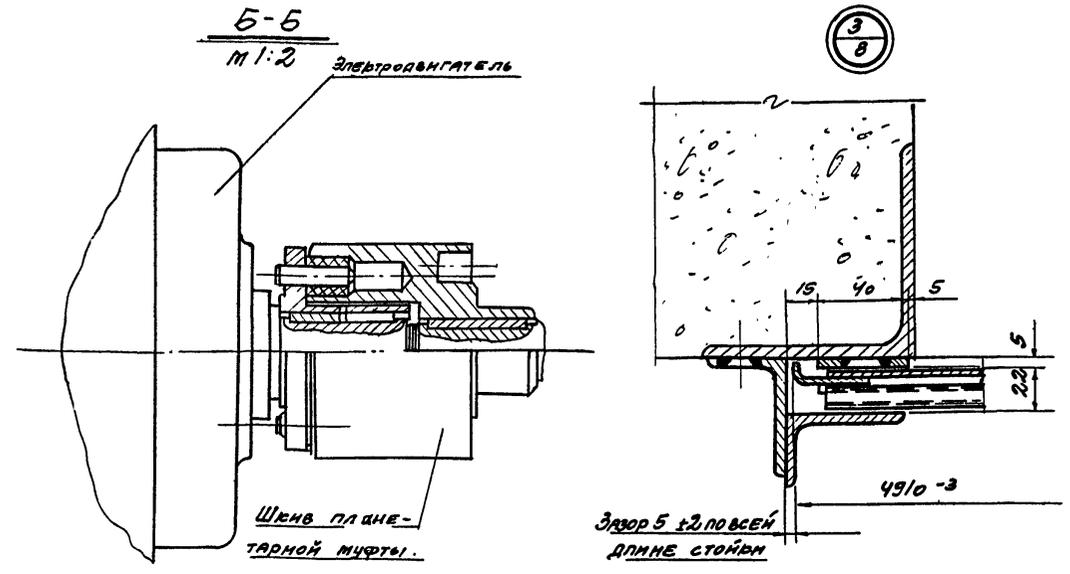
ШТИФТ БОЛНУБЕРНИ УСТАНОВИТЕ ТОЛБО  
 ПОСЛЕ ОБИЧНАТЕЛНОЌ УСТАНОВЕН И ВОВИДЕН  
 ЕЛЕКТРОПРОВОД

84  
 Отверстия под штифты  
 просверлите  
 после окончатель-  
 ной установки  
 электропривода

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия	ПР-05-58
1965г.	Ворота шторные ВПШ 4,8x5,4. Узел I	Выпуск	Лист 10



ПОЯСНЕНИЯ К МОНТАЖУ



Электротормоз условно не показан

8. После регулировки произвести подъем и спуск шторы от электропривода. При подъеме шторы электропривод должен автоматически выключаться при достижении шторы крайнего верхнего положения. До начала спуска под штору установить помеху, измеряемые динамометром. При соприкосновении нижней кромки шторы с помехами от усилия не более 3 кг электропривод должен автоматически переключаться со спуска на подъем шторы. При спуске без помех выключение электропривода должно производиться автоматически после окончательного закрытия проема шторой.
9. При регулировке электротормоза штора должна надежно удерживаться в любом положении при приложении дополнительной нагрузки (м=3000 кгс). Место приложения рукоятки для получения указанного момента, указано в чертеже. При нажатии на рычаг магнита зазор между колесами и полушестерней должен быть одинаковым и выдержан в заданных пределах.

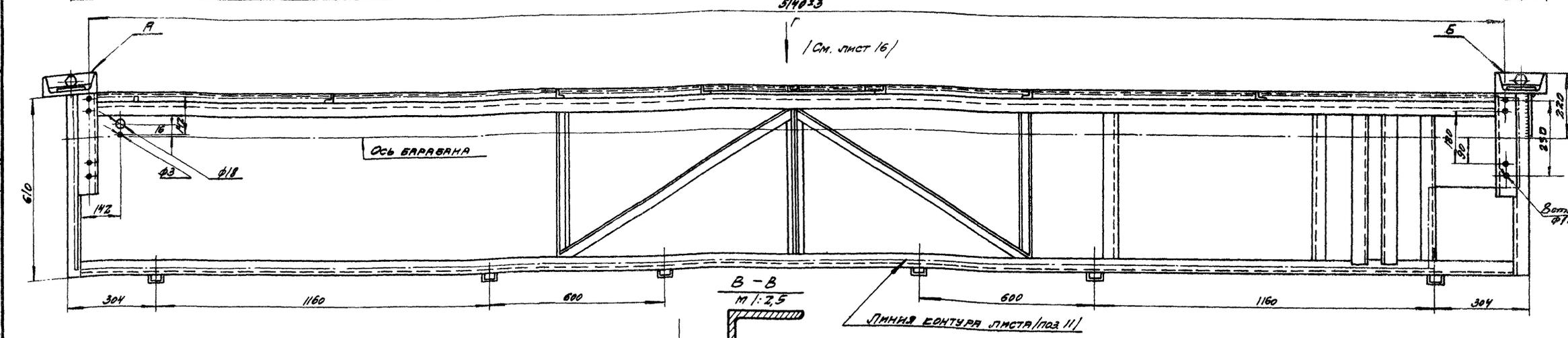
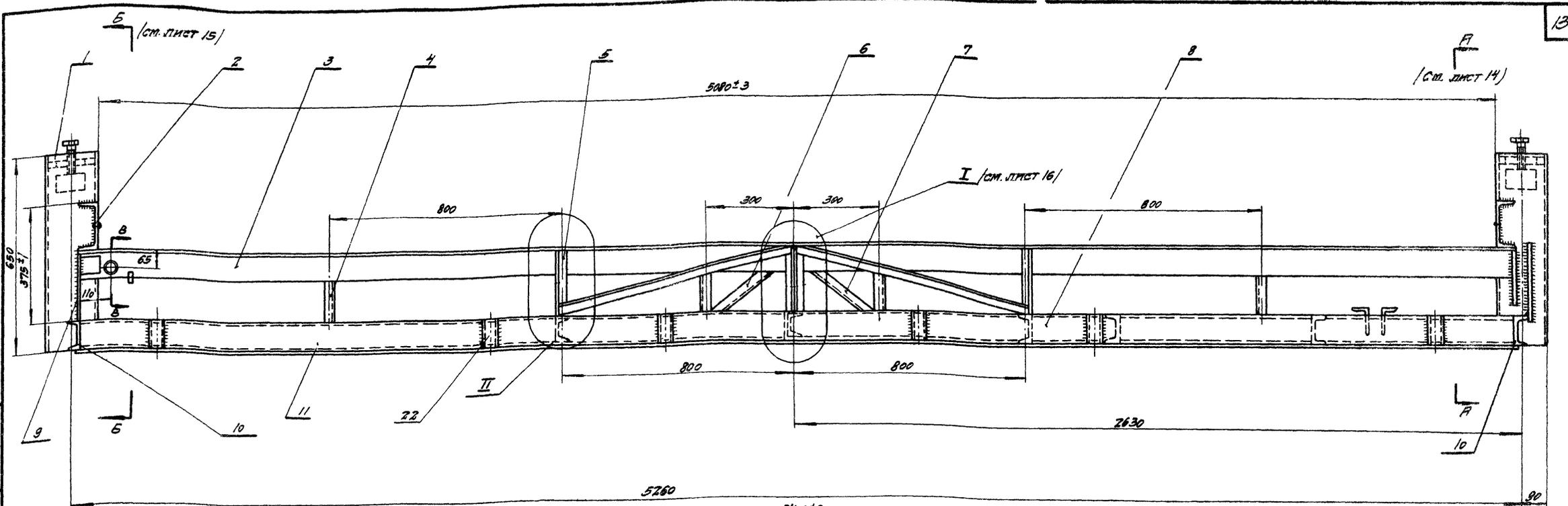
Технические требования на монтаж рамы ворот, направляющих уголков и обрамления проема ворот.

1. Непрямолинейность направляющих допускается не более 2 мм по всей высоте.
2. Неперпендикулярность направляющих к поверхности 0,000 допускается не более 3 мм по всей высоте.
3. Скручивание направляющих уголков вокруг продольной оси не должно превышать 1 мм на 1 пог м и 2 мм по всей высоте.
4. Отклонение торцовых кромок шторы при ее опускании и подъеме от перпендикулярности к поверхности 0,000 допустимо не более 3 мм по всей высоте.
5. Поверхность внутренней стороны обрамления вместе с закладными элементами должна быть равной и иметь допускаемое отклонение от перпендикулярности не более 3 мм по всей высоте и отклонение от общей плоскости не более 3 мм.
6. Правильность в положении закладных частей в обрамлении и надежность их крепления проверяется перед установкой. Результаты проверки фиксируются в акте.
7. При расчете стального и железобетонного обрамления необходимо учесть нагрузку от ветровые по зонам воздействующим на штору;  $M = 1 \text{ тм}$  на обе стойки обрамления, как указано на чертеже от конструкции ворот.

1. Общие требования смотрите в технических условиях данного альбома.
2. Монтаж конструктивнй ворот производите после окончания и применеи обрамления проема ворот. При приеме следует проверить: наличие акта установки закладных частей, соответствие размеров и положение закладных частей проектным размерам, допускаемые отклонения от проекта. Поверхность внутренней стороны обрамления должна соответствовать техническим требованиям, указанным на данном листе и на чертежах обрамления проема ворот.
3. Монтаж должен производиться в следующей последовательности.
  - а) уголки монтажные В30-1000 по схеме, указанной на листе 11.
  - б) рама ворот В31 1000. Рама ворот при наличии монтажных приспособлений может устанавливаться в сборе с цапми В32 0000, В34 0000, В35-0000, В36-2000, В37-2000. Регулировку горизонтального положения рамы производить упорными болтами М20x80 / поз С, лист 16/. Правильность горизонтального положения рамы, особенно оси барабана, контролируется уровнем.
  - в) барабан и штора в сборе В32-0000. Штора должна быть накручена на барабан и обязательна при этом, уголок шторы должен лежать в сторону обрамления.
  - г) электропривод В35-0000. Зазор между шестернями зацепления электропривода и барабана отрегулировать при помощи прокладок.
  - д) противовес В34-0000 со спущенными пружинами;
  - е) кардан В36-2000;
  - ж) электродвигатель с полушестерней В30-0002;
  - з) ручной привод В-36-100. Зацепление между шестернями электропривода и ручного привода отрегулировать при помощи прокладок;
  - и) освободить штору от обвязочного крепления;
  - к) опустить штору вручную при помощи тяговой цепи;
  - л) проверить вертикальность кромок шторы и их правильное расположение по отношению к проему;
  - м) приварить раму монтажным швом, как указано в чертежах;
  - н) механизм блокировки В37-1000;
  - о) направляющие В33-1000;
  - п) конечные выключатели В37-2000;
  - р) запасовка каната механизма блокировки;
  - е) установить электрооборудование и подключить электропитание.
4. Все узлы установить в соответствии с чертежами по каждому узлу.
5. Регулировку натяжения пружинного противовеса до получения необходимого усилия, указанного в чертежах, производить поворотом кулачковой муфты противовеса при помощи рукоятки, при этом угол поворота должен быть в пределах л 3-4 об.
6. При помощи ручного привода произвести подъем и спуск шторы, при этом движение шторы должно быть плавным без рывков, перекосов и заеданий.
7. Регулировка положения конечных выключателей производится следующим образом:
  - а) при полностью закрытой шторе все кулачковые диски и съемный сектор упорного диска устанавливаются в положение, указанное на чертеже;
  - б) поднять штору ручным приводом до верхнего крайнего положения и установить съемный сектор упорного диска в положение, указанное на чертеже;
  - в) штору устанавливают в среднее положение и производят регулировку натяжения пружин на срабатывание механизма блокировки, который воздействует на соответствующий выключатель через посредство каната, от приложенного усилия к нижней кромке шторы не более 3 кг.

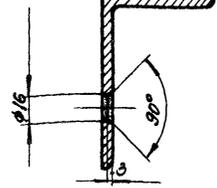
г. Москва 1966г. Дата выпуска листа 1966г.

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.	Серия ПР-05-58	
	1966г	Ворота шторные ВПШ 4,8 x 5,4. Пояснения к монтажу.	Выпуск 1 Лист 12



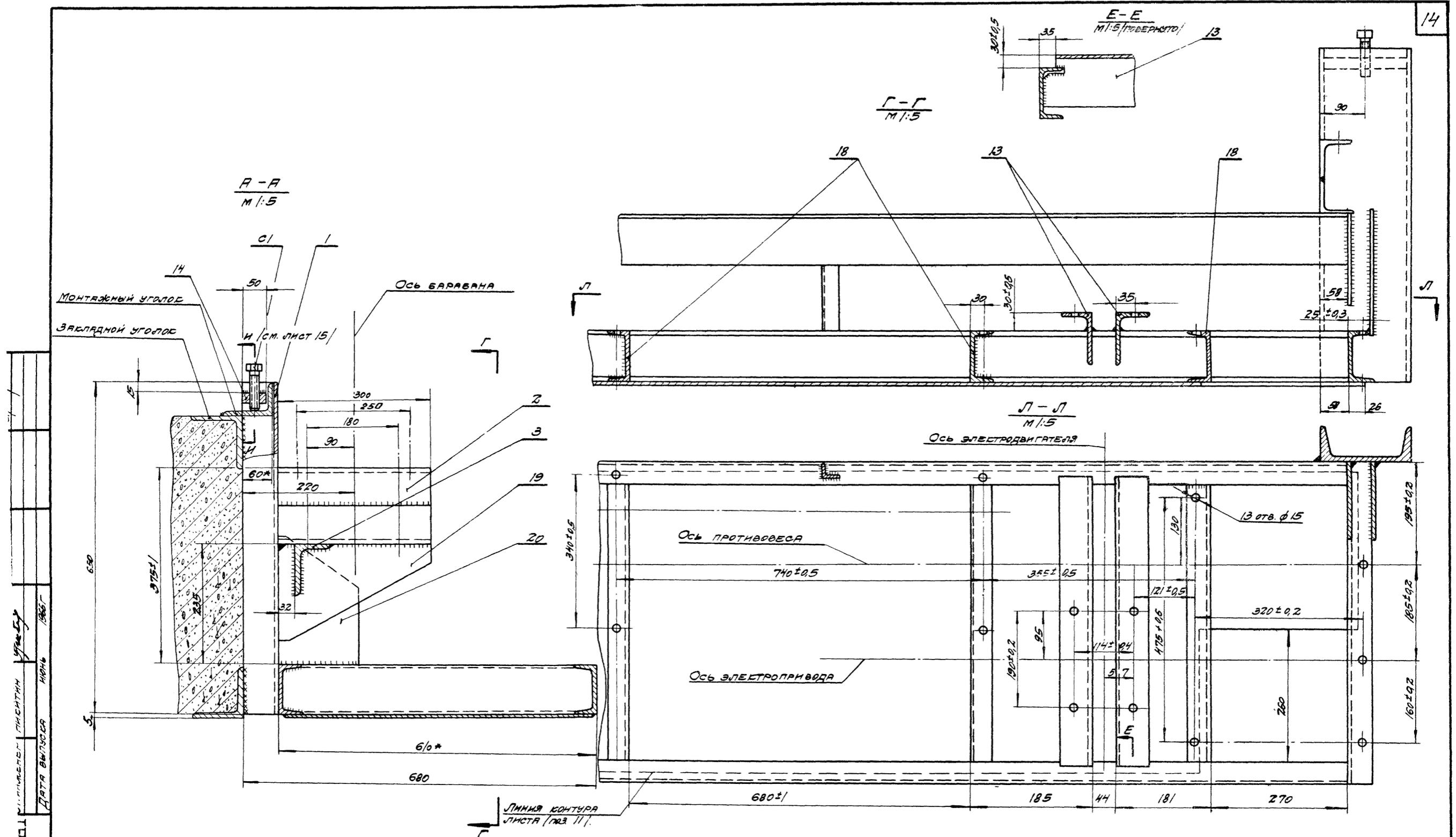
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Данный лист смотрите совместно с листами 14, 15, 16.
2. Рама сварная, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 947-60, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Непрямолинейность продольных элементов рамы после окончательной сборки не более 3 мм на всей длине.
4. Неперпендикулярность элементов (поз. 1) к образующей плоскости элементов (поз. 8) не более 1 мм на всей высоте.
5. Отклонение пл. А'А' от плоскости, Б'Б' не более 1 мм на всей высоте 650 мм.
6. После сборки рамы, места сварки зачистить от брызг и наплывов.
7. Разметку и сверловку отверстий производить после окончательной сборки рамы. Чистота обработки отверстий не ниже ЧЗ.
8. После сборки и зачистки, раму покрыть грунтом РГ-032.
9. Общие требования смотрите в технических требованиях данного альбома.
10. Несоосность отверстий М8 не более 0,8 мм.
11. Размеры без допусков выполнить по Тел. точности.



Проект № 2  
 Проектировщик: М. И. Сидоров  
 Проверил: А. В. Петров  
 Главный инженер: В. П. Иванов  
 Дата выпуска: Июнь 1966 г.  
 Гострой ССР  
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 Г. Москва

ТК	БОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ГР-05-53
	1966 г.	РАМА ВОРОТ ВЗ/1000
		ВЫПСК ЛИСТ I 13



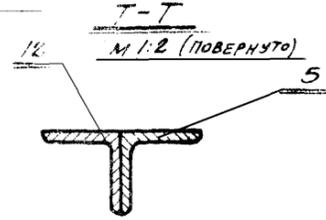
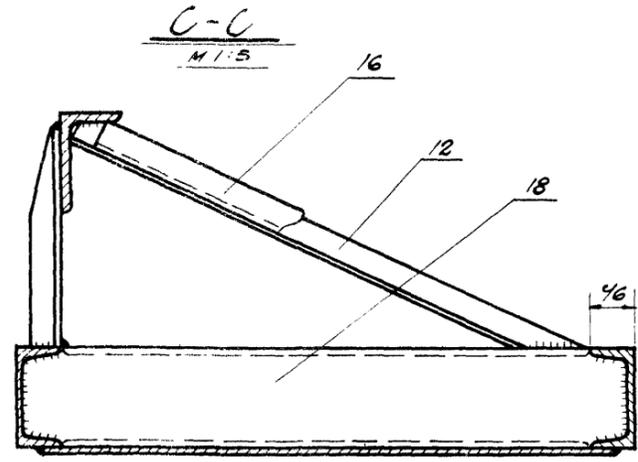
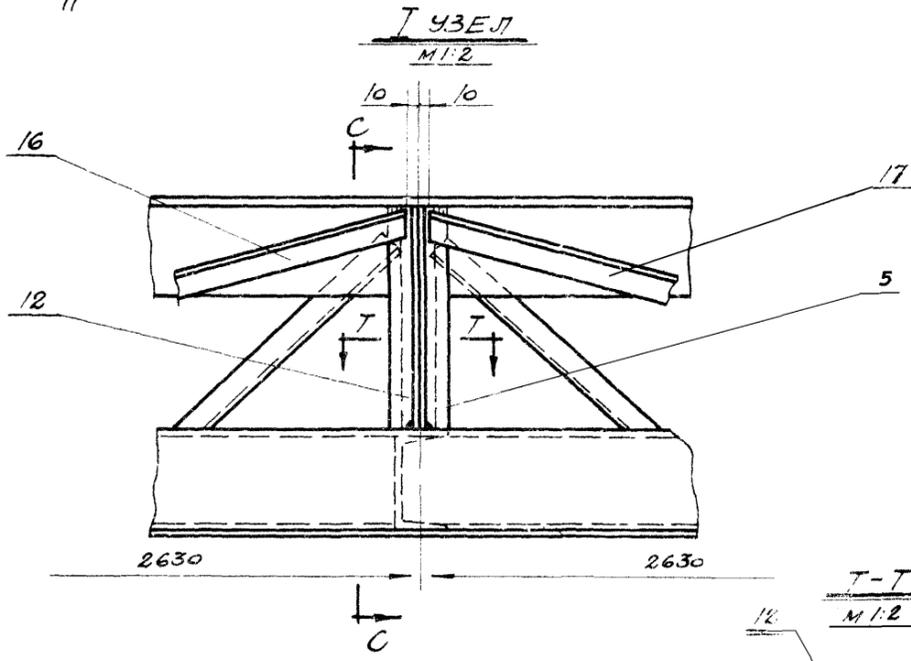
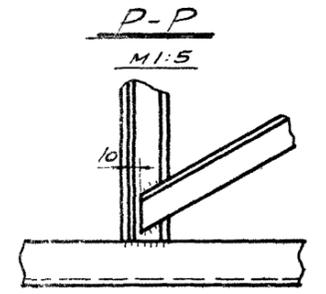
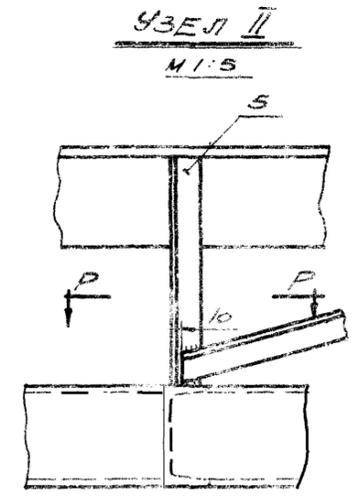
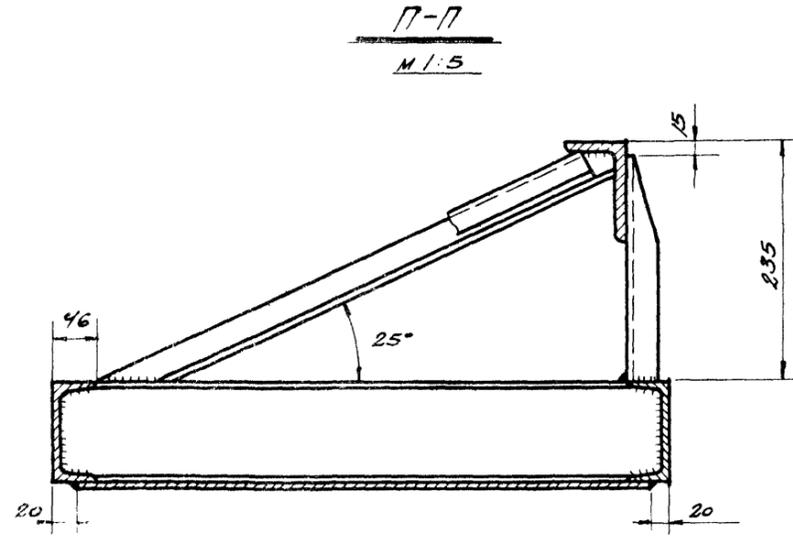
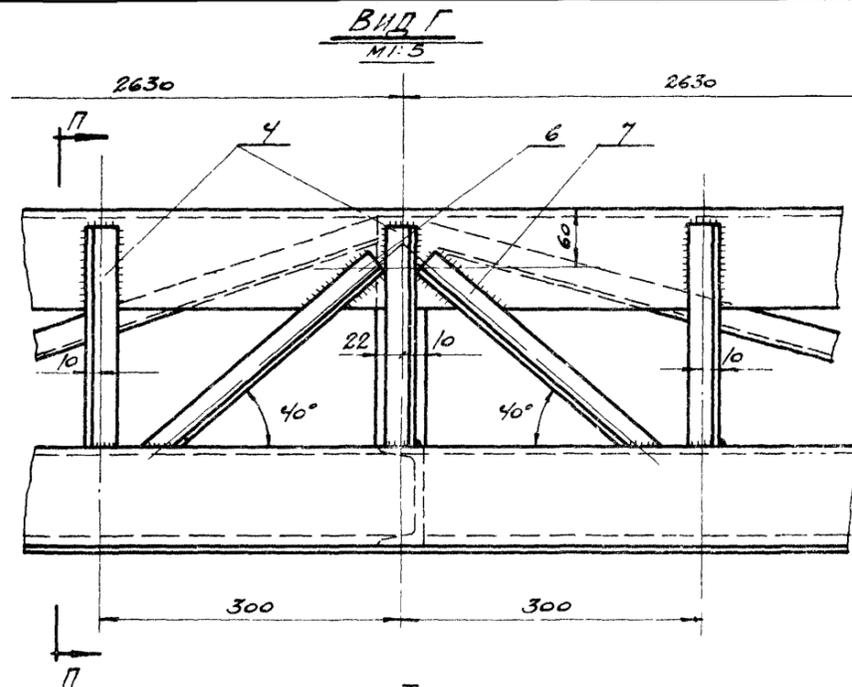
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Общие примечания на раму см. на листе 13.
2. Данный лист смотрите совместно с листами 13, 15, 16.

ПРОЕКТИРОВЩИК ПИКАРМАН УРАДОВ  
 г. Москва  
 ДАТА ВЫПУСКА ИЮНЬ 1966г.

<b>ТК</b> 1966г.	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	РАМА ВОРОТ ВЗ1-1000	Выпуск 1 Лист 14





№	ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	Масса, кг	Объем, л	Примеч.	
24	В.З. 1024	КРОШТЕНН	1	Лист 2x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,03	0,03	L=50	
23	В.З. 1023	ПЛУХОЙ УГОР	2	Лист 2x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,05	0,05		
22	В.З. 1022	СКОБА	6	Лист 5x100 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,235	1,410		
21	В.З. 1021	СКОБА	1	Лист 6x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,22	0,22		
20	В.З. 1020	КОСЫНКА	1	Лист 15x16 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	1,93	1,93		
19	В.З. 1019	КОСЫНКА	1	Лист 15x16 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	1,25	1,25		
18	В.З. 1018	ПОПЕРЕЧНИК	6	Лист 10x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	5,2	31,2		
17	В.З. 1017	РАСКОС	1	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	1,9	1,9		
16	В.З. 1016	РАСКОС	1	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	1,9	1,9		
14	В.З. 1014	ПЛАСТИНА	2	Лист 3x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,93	0,86		
13	В.З. 1013	ОПОРА	2	Лист 15x16 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	5,75	11,50		
12	В.З. 1012	ПОДСОС	2	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	1,0	2,0		
11	В.З. 1011	ЛИСТ РАМЫ	1	Лист 53x10 ГОСТ 8216-56 Ст. 3 Лист 501-58	78,0	78		
10	В.З. 1010	ПОПЕРЕЧНИК 60x60	2	Лист 10x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	5,3	10,6		
9	В.З. 1009	КОСЫНКА	1	Лист 15x16 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	6,3	6,3		
8	В.З. 1008	ШВЕДЛЕР 6-5196±3	2	Лист 10x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	44,7	89,4		
7	В.З. 1007	РАСКОС	1	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,53	0,53		
6	В.З. 1006	РАСКОС	1	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,53	0,53		
5	В.З. 1005	ПОДСОС	2	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	1,00	2,00		
4	В.З. 1004	СТОЙКА	7	Лист 3x3 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	0,96	2,94		
3	В.З. 1003	ВЕРХНИЙ ПОЯС	1	Лист 63x6 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	38,9	38,9		
2	В.З. 1002	КРОШТЕНН	2	Лист 63x6 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	4,8	9,6		
1	В.З. 1001	ШВЕДЛЕР №18L=650	2	Лист 18x10 ГОСТ 8216-56 Болт 3x10 ГОСТ 535-58	10,6	21,2		
№№ поз	№ СТАНДА-РТА ИЛИ УЗЛА, ДЕТАЛИ	№ ЗНА-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАТЕРИАЛ	Масса, кг	Объем, л	Примеч.
№437А В.З. 1000				РАМА ВОРОТ	СБОРКА			
Серия ПР-05-58				ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	М/НО	Вес 310,800		

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

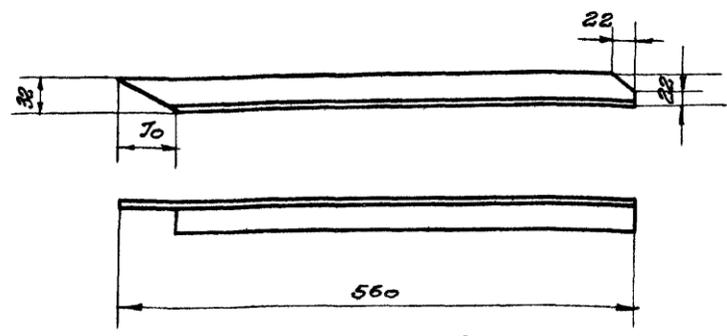
1. Общие примечания на раму смотри на листе 13.
2. Данный лист смотри совместно с листами 13, 14, 15.

ПРОЕКТ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 ПРОБЛЕМА  
 ЛУЧЕВУ  
 ДИЗАЙНЕР  
 П. П. П.  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 П. П. П.  
 Г. МОСКВА  
 АРХИТЕКТУРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
 ИМЕНИ АКАДЕМИКА В. Г. ШУВАЛОВА  
 1966г.

1966г.	В.З. 1000	РАМА ВОРОТ	Серия ПР-05-58	
			Выпуск I	Лист 16

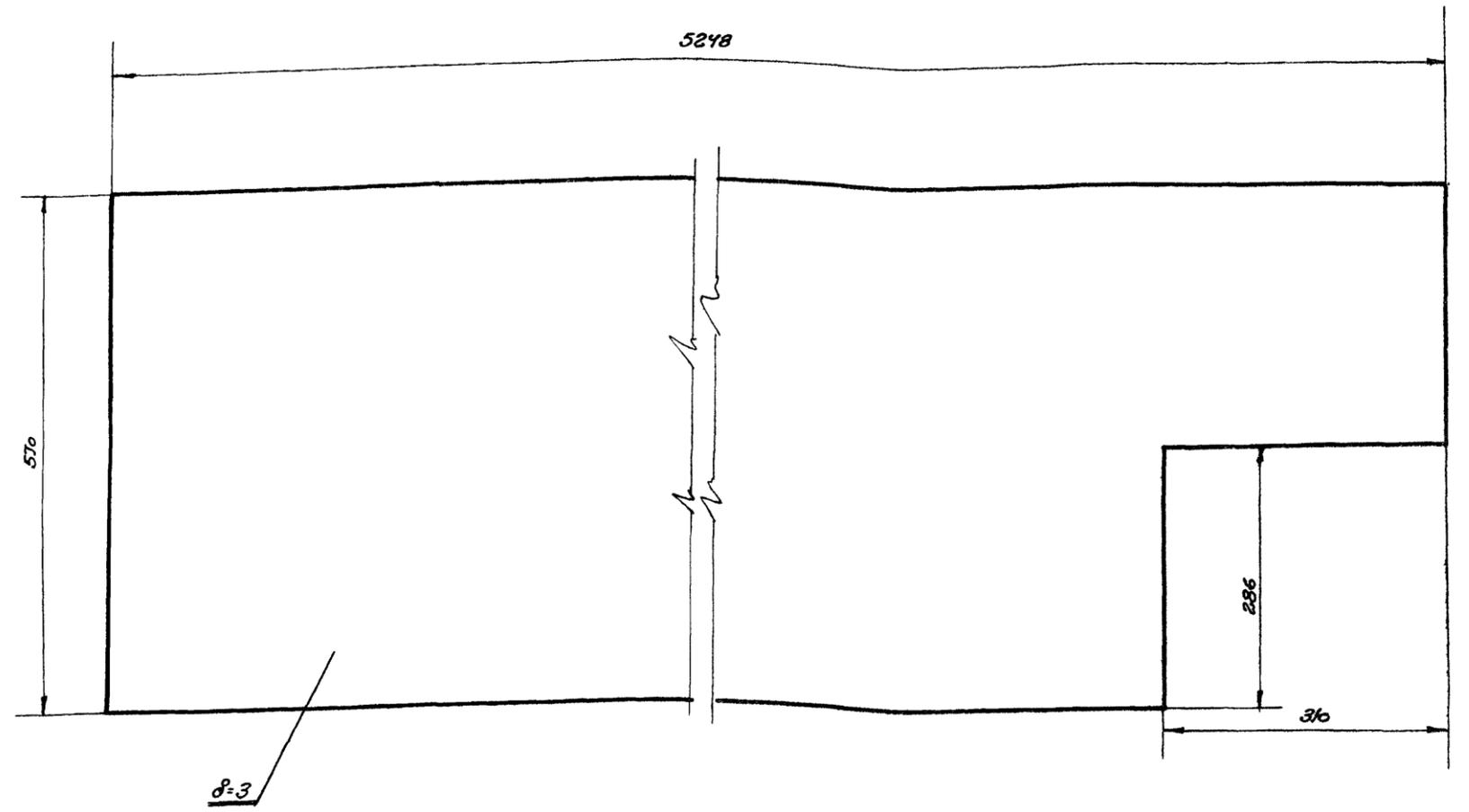


2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
3 - МЕХ. ОБРАБОТАННЫЕ



Размеры выполнить по Т.к.л.

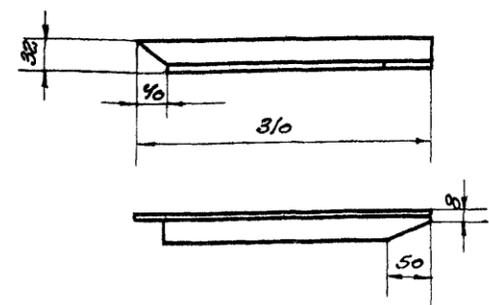
№ дет. В31-1005	Подкос	Уголок рав. 32x32x3 ГОСТ 8509-57 Ст. 3 к.л. ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:5	Вес, кг. 1,00



Размеры выполнить по Т.к.л.

№ дет. В31-1011	Лист рамы	Лист В3 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	
Серия ПР-05-58	РАМА - ВОРОТ В31-1000	М 1:5	Вес 78

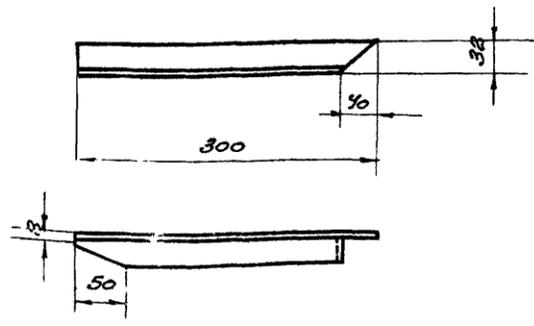
2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
3 - МЕХ. ОБРАБОТАННЫЕ



Размеры выполнить по Т.к.л.

№ дет. В31-1006	Раскос	Уголок рав. 32x32x3 ГОСТ 8509-57 Ст. 3 к.л. ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:5	Вес, кг 0,53

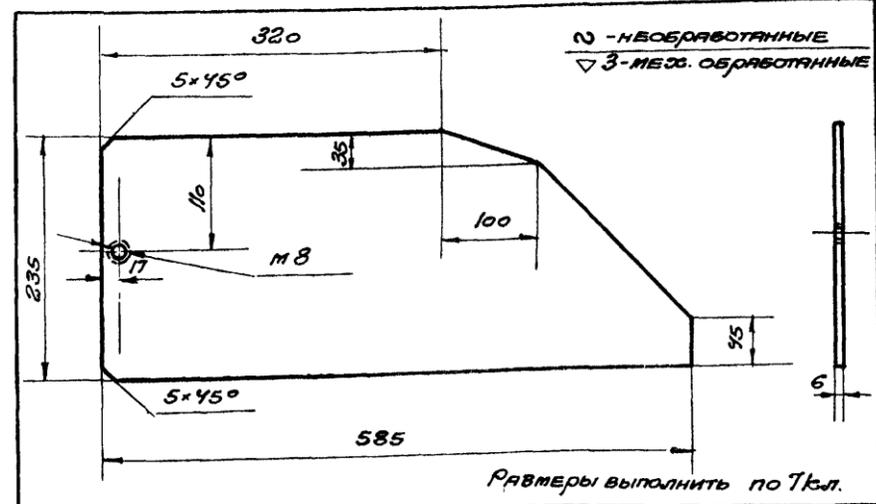
2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
3 - МЕХ. ОБРАБОТАННЫЕ



Размеры выполнить по Т.к.л.

№ дет. В31-1007	Раскос	Уголок рав. 32x32x3 ГОСТ 8509-57 Ст. 3 к.л. ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:5	Вес: 0,53

2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
3 - МЕХ. ОБРАБОТАННЫЕ



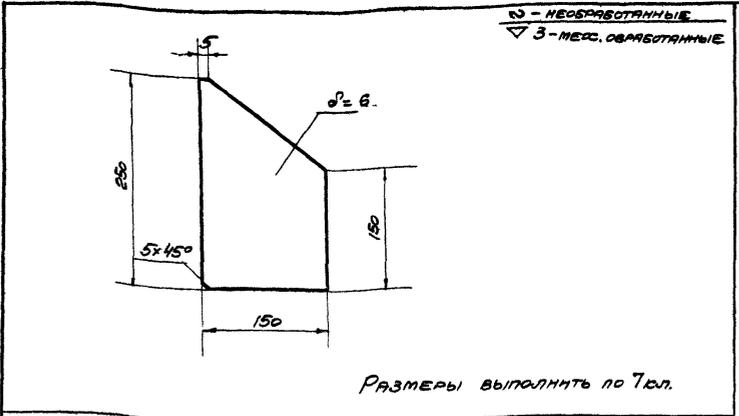
Размеры выполнить по Т.к.л.

№ дет. В31-1009	Косынка	Лист В 6,0 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 к.л. ГОСТ 500-58	
Серия ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:5	Вес: 6,3

ТК 1966г.	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	Детали. В31-1005; 1007; 1009; 1011	Лист 18 Выпуск I

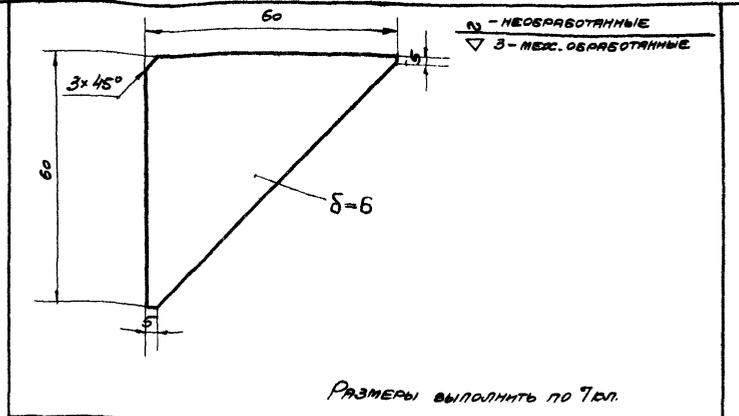
ЛЕШТАТНИКОВЫЕ ПУТИ  
 г. Москва  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 Июнь 1966г.

Проект ООО  
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва  
 Директор  
 И.И.И.  
 Инженер  
 А.А.А.  
 Инженер  
 В.В.В.  
 Инженер  
 Г.Г.Г.  
 Инженер  
 Д.Д.Д.  
 Инженер  
 Е.Е.Е.  
 Инженер  
 З.З.З.  
 Инженер  
 И.И.И.  
 Инженер  
 К.К.К.  
 Инженер  
 Л.Л.Л.  
 Инженер  
 М.М.М.  
 Инженер  
 Н.Н.Н.  
 Инженер  
 О.О.О.  
 Инженер  
 П.П.П.  
 Инженер  
 Р.Р.Р.  
 Инженер  
 С.С.С.  
 Инженер  
 Т.Т.Т.  
 Инженер  
 У.У.У.  
 Инженер  
 Ф.Ф.Ф.  
 Инженер  
 Х.Х.Х.  
 Инженер  
 Ц.Ц.Ц.  
 Инженер  
 Ч.Ч.Ч.  
 Инженер  
 Ш.Ш.Ш.  
 Инженер  
 Щ.Щ.Щ.  
 Инженер  
 Ъ.Ъ.Ъ.  
 Инженер  
 Ы.Ы.Ы.  
 Инженер  
 Ь.Ь.Ь.  
 Инженер  
 Э.Э.Э.  
 Инженер  
 Ю.Ю.Ю.  
 Инженер  
 Я.Я.Я.  
 Инженер



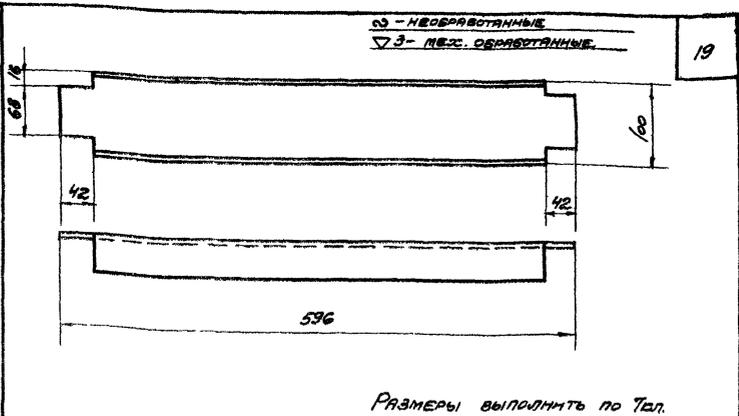
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В31-1020	КОСЫНКА	ЛЮРСА 150x6 ГОСТ 103-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:5 ВЕС 1,43



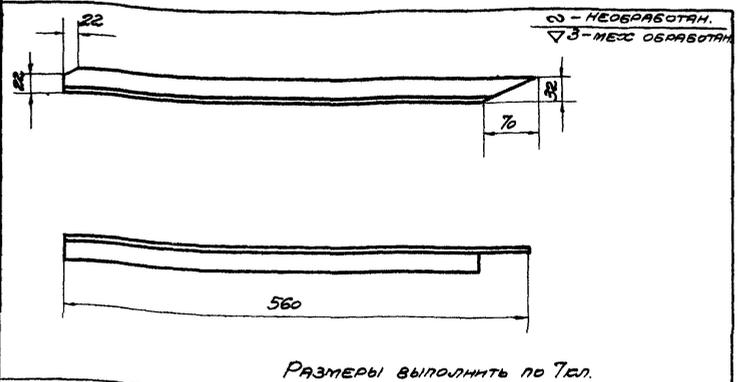
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В30-1002	КОСЫНКА	ЛЮРСА 60x6 ГОСТ 103-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	ВОРОТА ШТОРНЫЕ ВПШ 4,8x5,4	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:1 ВЕС 0,085



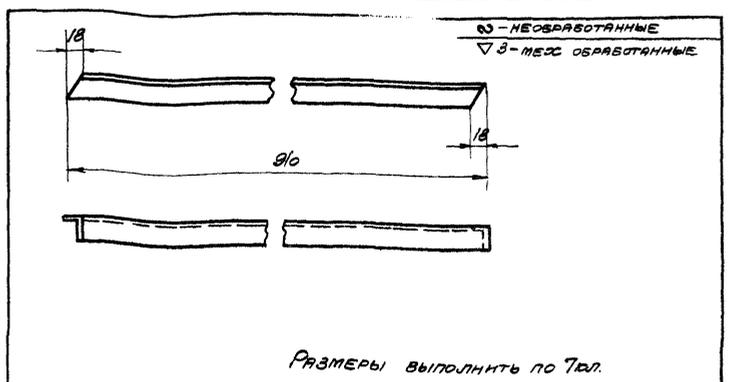
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В31-1018	ПОПЕРЕЧИНА	ШВЕЛЛЕР 10 ГОСТ 8240-56	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:5 ВЕС: 5,2



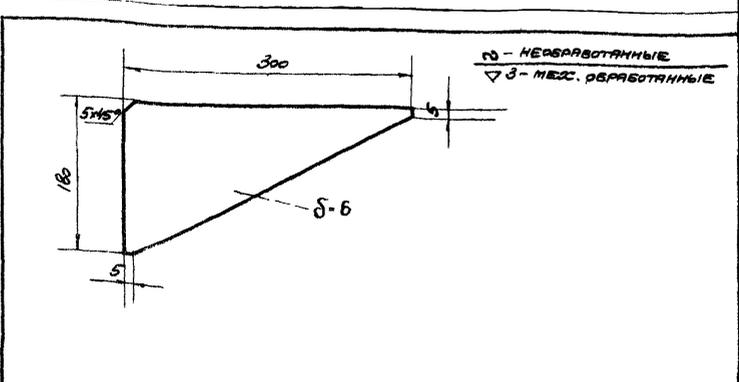
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В31-1012	ПОДКОС	УГОЛОК АРБ. 32x32x3 ГОСТ 8509-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:5 ВЕС 1,0



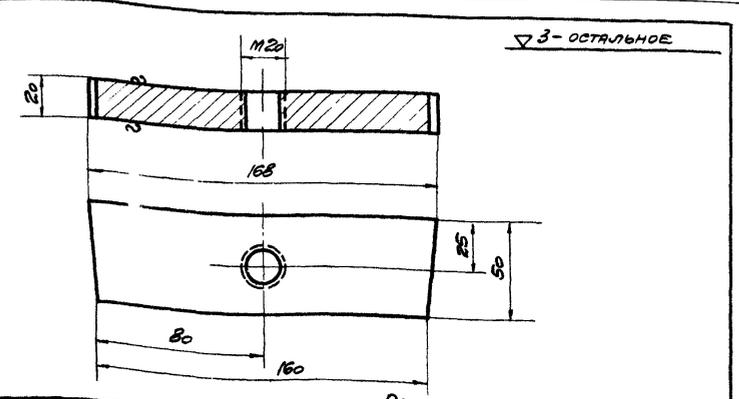
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В31-1016	РАСКОС	УГОЛОК АРБ. 32x32x3 ГОСТ 8509-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:5 ВЕС: 1,33



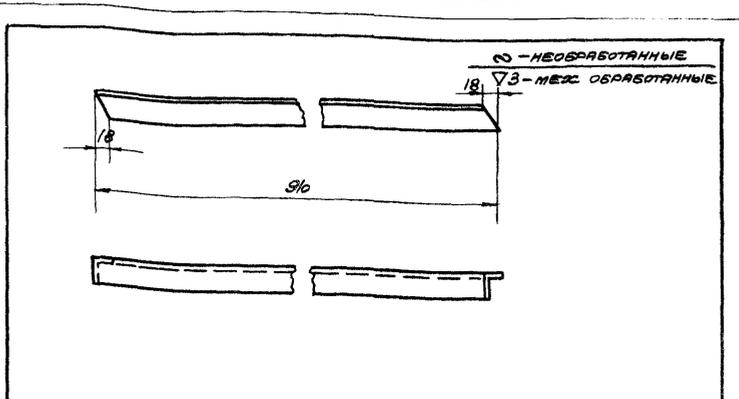
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В31-1019	КОСЫНКА	ЛЮРСА 180x6 ГОСТ 103-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:5 ВЕС: 1,246



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

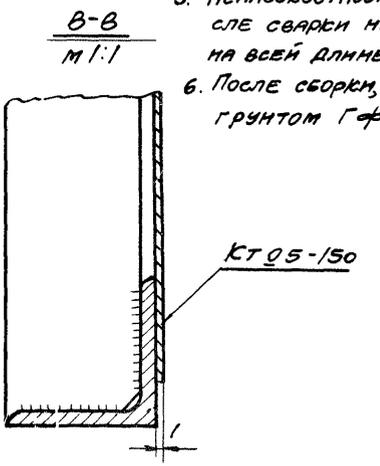
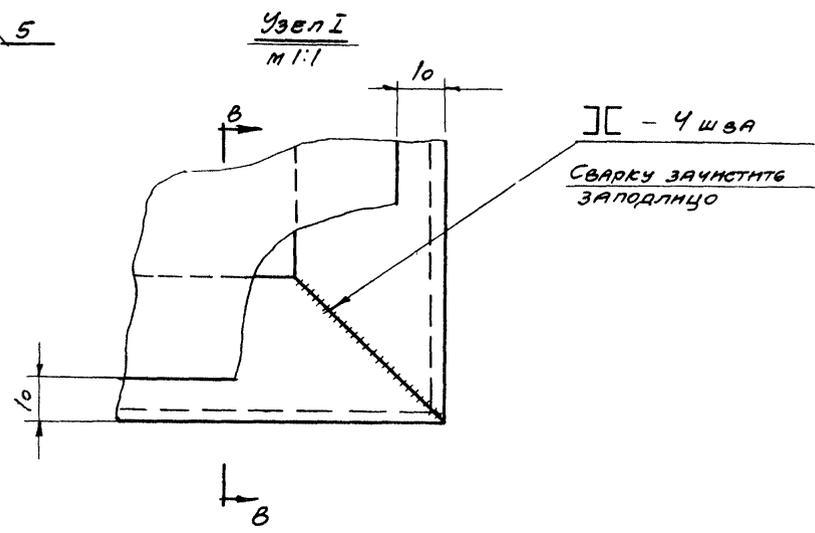
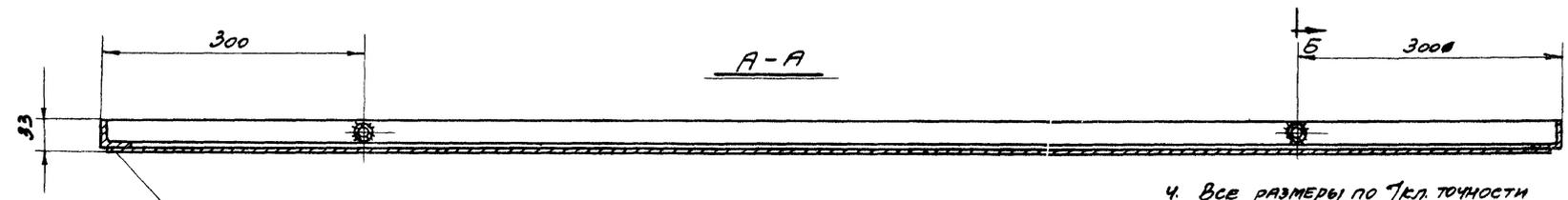
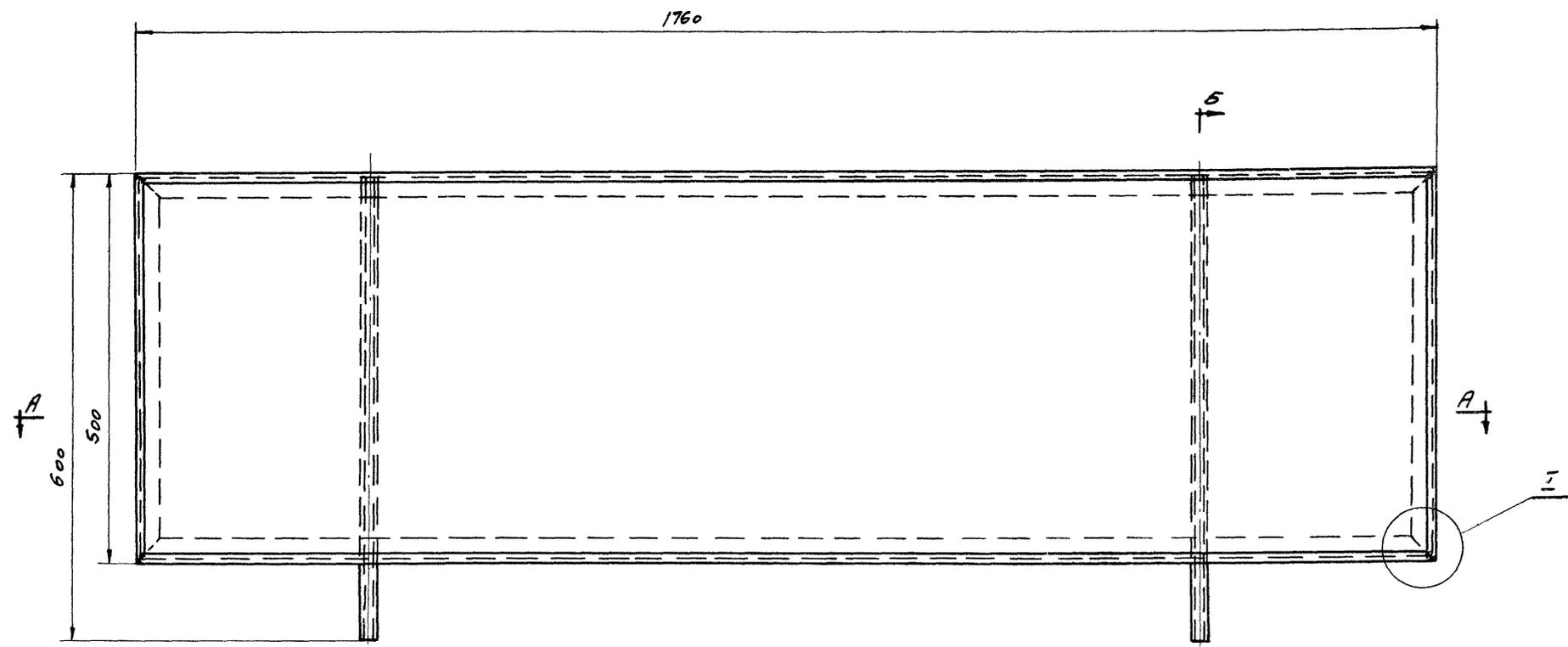
№ ДЕТ. В31-1014	ПЛАСТИНА	ЛЮРСА 50x20 ГОСТ 103-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:2 ВЕС 0,43



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЭЛ.

№ ДЕТ. В31-1017	РАСКОС	УГОЛОК АРБ. 32x32x3 ГОСТ 8509-57	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	В ст. ЗЕТ ГОСТ 535-58	М 1:5 ВЕС: 1,33

ТК	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
	1966	ДЕТАЛИ: В 30-1002, В31-1012, 1014, 1016 ÷ 1020
		Выпуск I 19

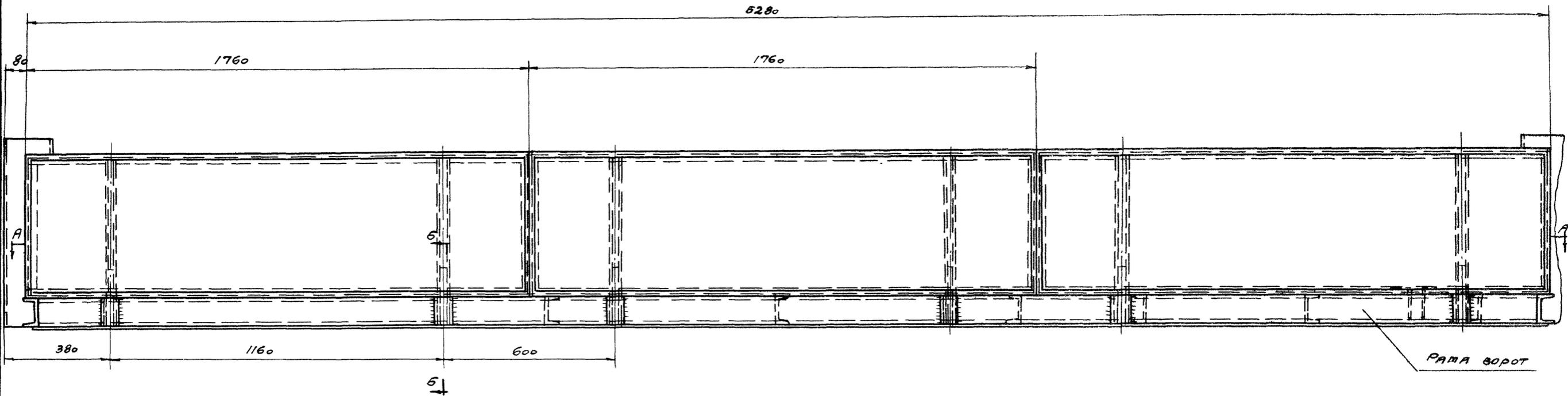


- Примечания:**
1. Общие требования смотри в тех. условиях данного альбома.
  2. Данный лист смотри совместно с листом 21.
  3. Рама кожуха сварная, сварку производить электродами типа Э42 Гост 9467-60. Сварку листа (поз. 2) произвести контактной сваркой или эл. заклепкой по всему периметру  $t = 150-200$  мм.
  4. Все размеры по 7 кл. точности.
  5. Неплоскостность кожуха после сварки не более  $\pm 2$  мм на всей длине.
  6. После сборки кожух покрыть грунтом ГФ-032.

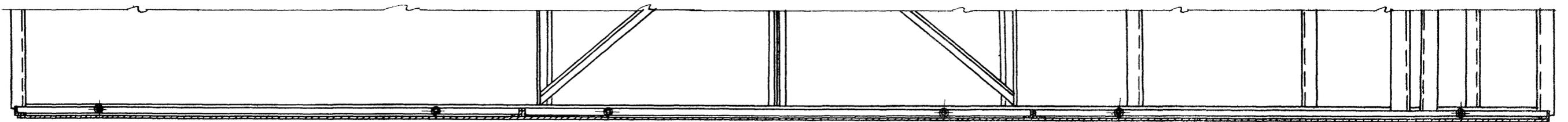
№	№ СТАНДАР-ТА	№ ЛИС-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВЕС, кг	Примечания
5	ВЗ1-2005	22	Уголок поперечный	2	Лист 3 ГОСТ 8509-57	0,93	1,86
4	ВЗ1-2004	22	Уголок продольный	1	Лист 3 ГОСТ 8509-57	3,3	3,3
3	ВЗ1-2003	22	Стойка	2	Труба 15 ГОСТ 862-60	0,76	1,52
2	ВЗ1-2002	5/4	Лист $\delta=1$ ; 1740x480	1	Лист 4 ГОСТ 8509-57	6,6	6,6
1	ВЗ1-2001	22	Уголок продольный	1	Лист 3 ГОСТ 8509-57	3,3	3,3
№ 431А ВЗ1-2000		Кожух		СБОРКА			
Серия ПР-05-58		Ворота шторные с автоматическим управлением		М 1:5	ВЕС В КГ		16,580

ТК 1966	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	Кожух ВЗ1-2000	Выпуск лист I 20

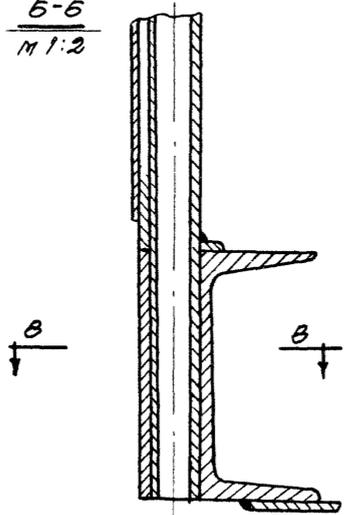
г. Москва  
Дата выпуска № 1865



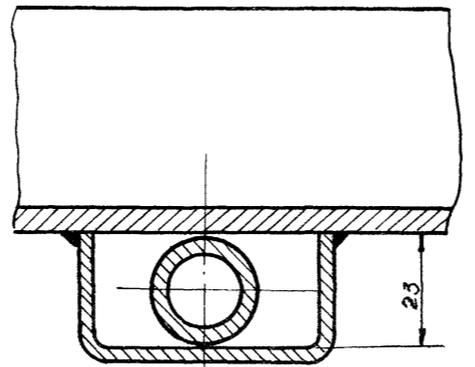
A-A



B-B  
1:2



B-B (ПОВЕРНУТО)



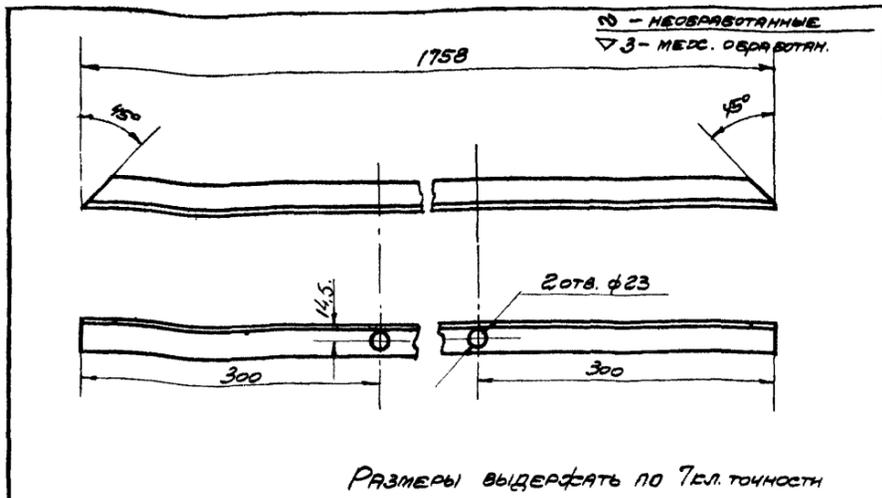
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ НА КОЖУХУ СМОТРИ НА ЛИСТЕ 20
- 2. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРИ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ 20.

Проект	Исполнит	Проверил	Дата
Лунин	Пучин	Лисевич	Март 1966г.
Исполн	Проверил	Дата	
Мельников	Лисевич	Март 1966г.	
Нач. СЕО-3	Гл. инж. пр.	Ст. инж.	Дата
Лидковский	Ковалевский	Чугунов	Март 1966г.
Ген. инж. пр.	Ст. инж.	Дата	
Лидковский	Чугунов	Март 1966г.	
Проект	Исполн	Дата	
Лунин	Пучин	Март 1966г.	

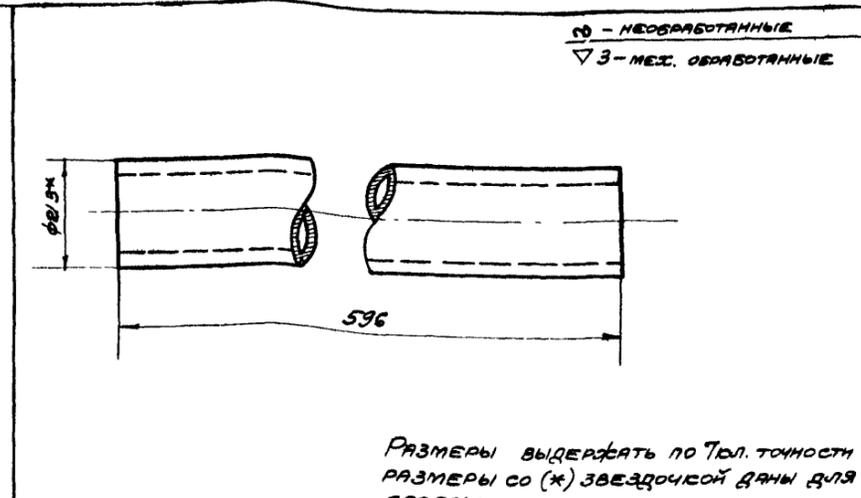
Вострой ССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ТК	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	СХЕМА УСТАНОВКИ КОЖУХА В31-2000.	ВНУТРИ ЛИСТ 21



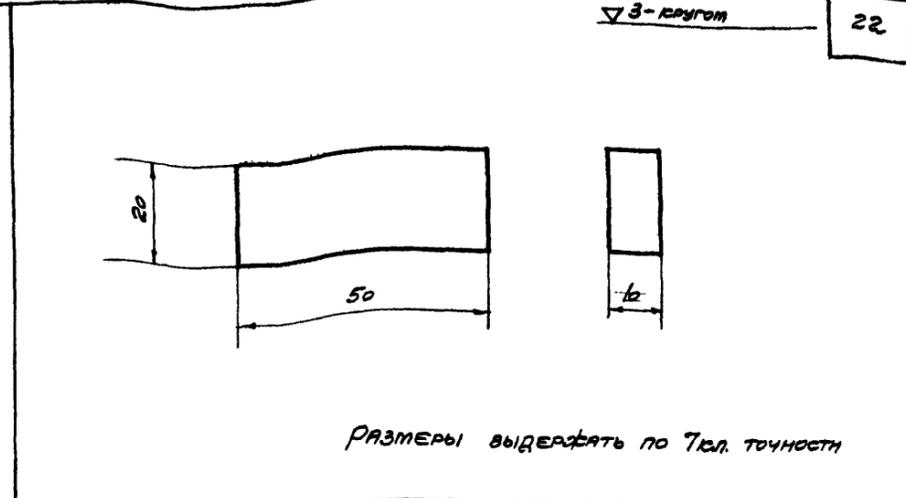
РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ. В31-2004	УГОЛОК ПРОДОЛЬНЫЙ	УГОЛОК РАВ. 32x32x3 ГОСТ 8509-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	Кожух В31-2000	М 1:5	ВЕС 3,3



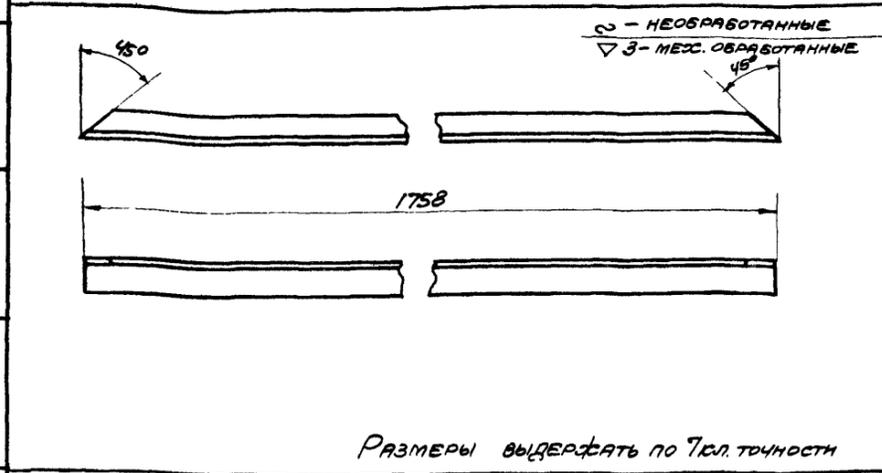
РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ  
РАЗМЕРЫ СО (\* ЗВЕЗДОЧКОЙ ДАНЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

№ ДЕТ. В31-2003	СТОЙКА	ТРУБА 15 ГОСТ 3262-62	
СЕРИЯ ПР-05-58	Кожух В31-2000	М 1:1	ВЕС 0,76



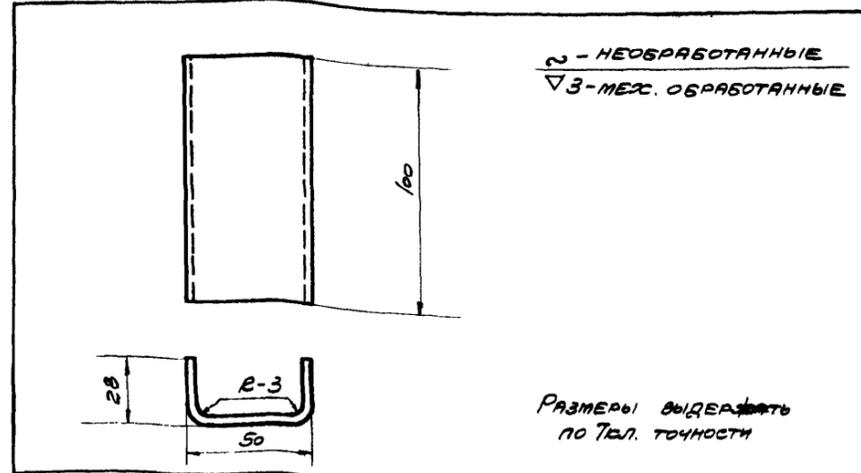
РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ. В31-1023	ГЛУХОЙ УПОР	ПЛОСКА 10x20 ГОСТ 103-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:1	ВЕС 0,094



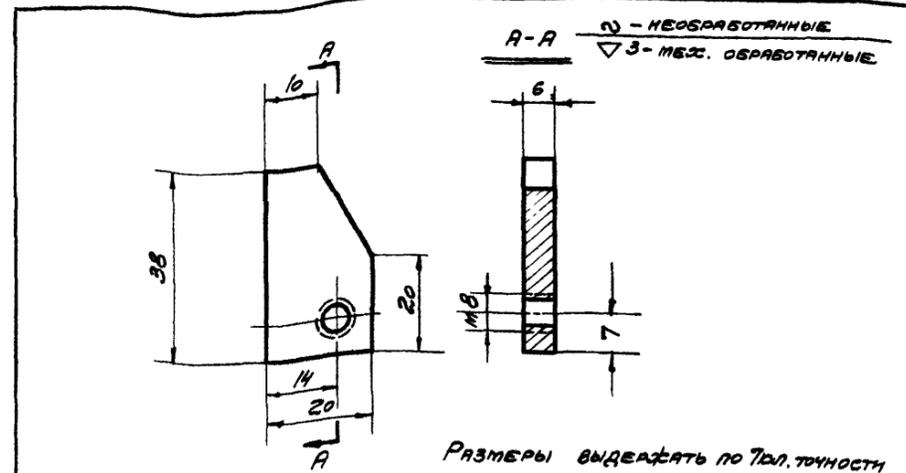
РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В31-2001	УГОЛОК ПРОДОЛЬНЫЙ	УГОЛОК РАВ. 32x32x3 ГОСТ 8509-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	Кожух В31-2000	М 1:5	ВЕС 3,3



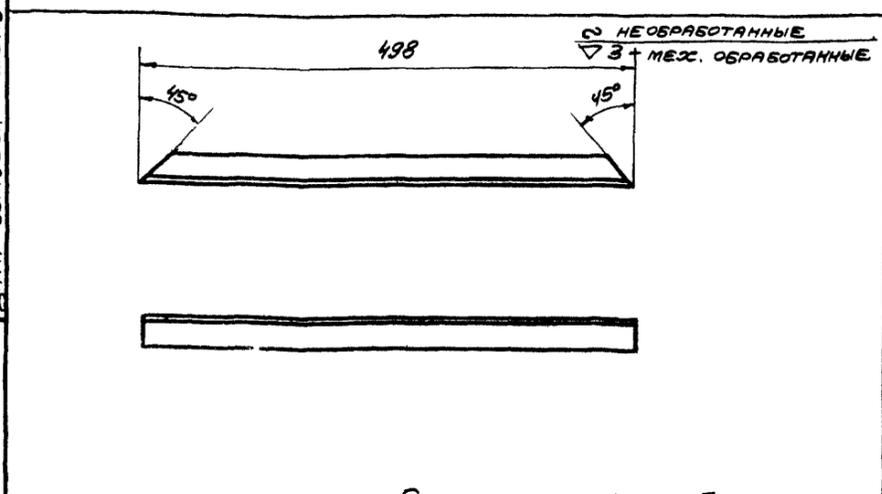
РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В31-1022	СКОБА	ПОЛОСА 5x100 ГОСТ 103-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:2	ВЕС 0,235



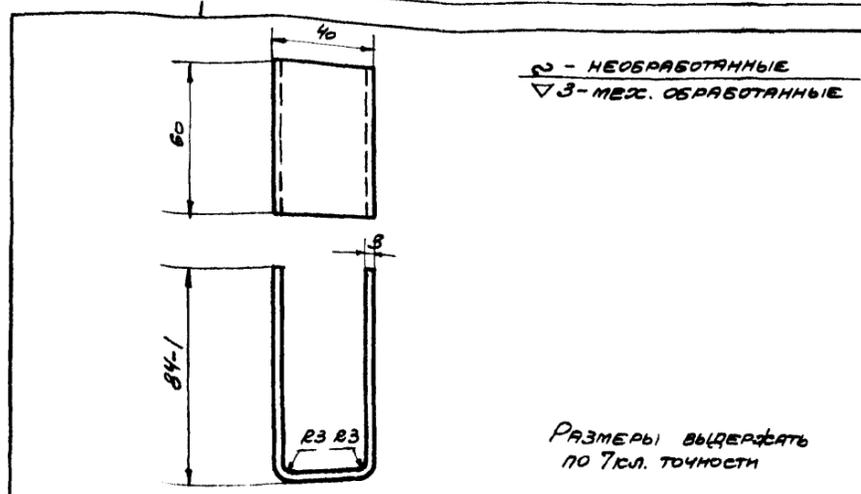
РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ В31-1024	КРОНШТЕЙН	ПОЛОСА 6x20 ГОСТ 103-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:1	ВЕС 0,031



РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ. В31-2005	УГОЛОК ПОПЕРЕЧНЫЙ	УГОЛОК РАВ. 32x32x3 ГОСТ 8509-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	Кожух В31-2000	М 1:5	ВЕС 0,93



РАЗМЕРЫ ВЫДЕРЖАТЬ ПО Т.КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ. В31-1021	СКОБА	ПОЛОСА 3x60 ГОСТ 6009-57 В.СТ. 3 КЛ. ГОСТ 535-58	
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ВОРОТ В31-1000	М 1:2	ВЕС 0,22

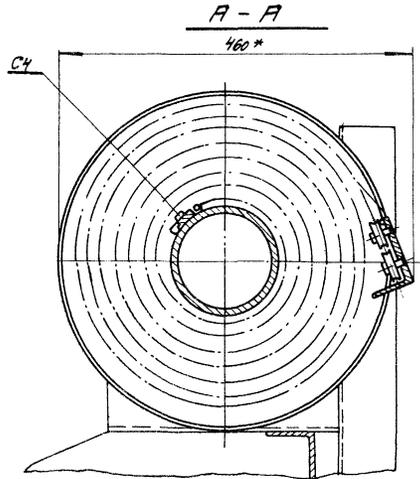
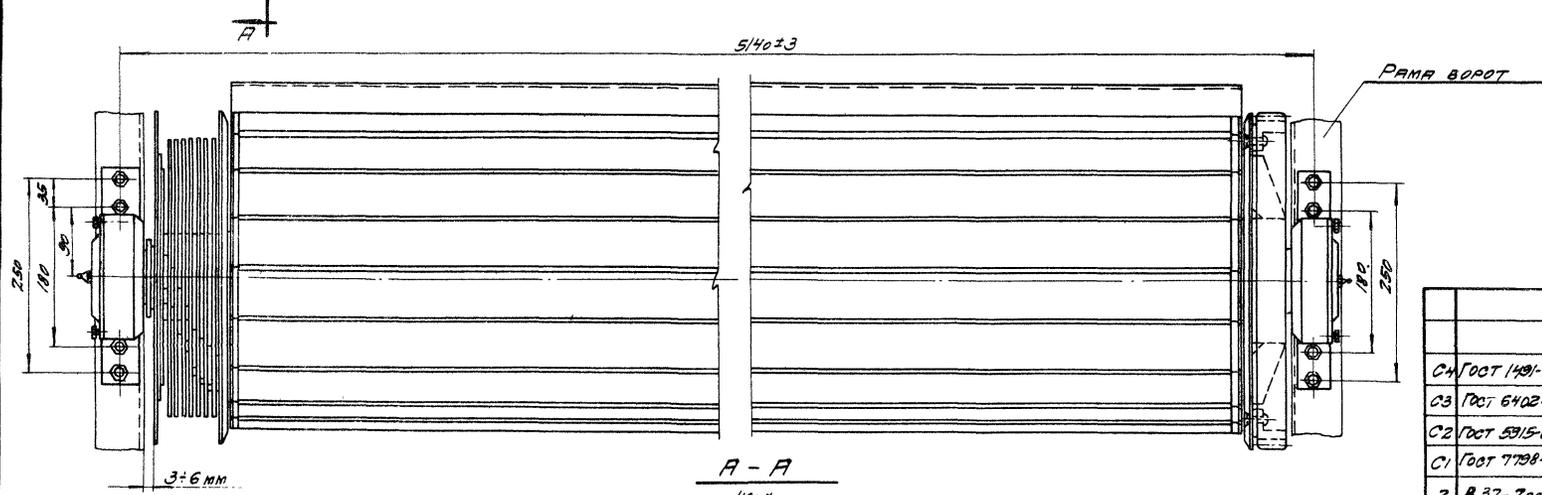
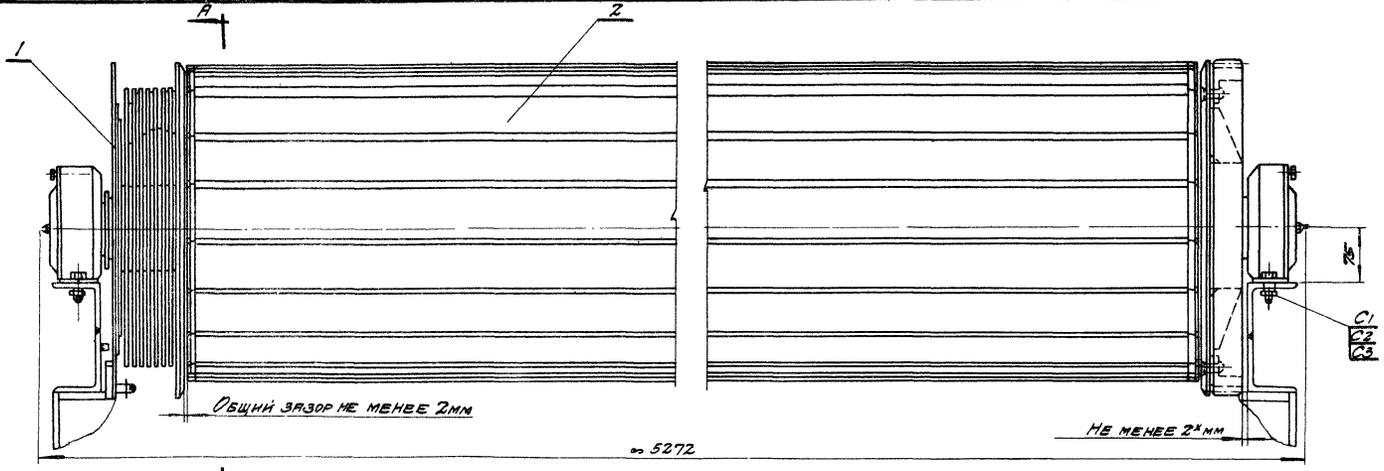


ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58	
1966г.	ДЕТАЛИ: В31-2001, 2003 ÷ 2005, 1022, 1023, 1024	Выпуск I	Лист 22

УЛ. МЯЧЕ ТЯЖЕЛОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА ИЮНЬ 1966г.  
 Г. МОСКВА

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. На данном чертеже показан барабан со шторой в монтажном положении.
- 2. Назначение и общие требования смотрите в пояснительной записке и технических условиях данного альбома.
- 3. Перед монтажом съемные сектора снять с упорного диска (смотрите лист 26).
- 4. При монтаже выдерживать плотное прилегание по всему периметру упорной кромки беззубого звена шторы к упорной планке барабана.
- 5. При накручивании шторы на барабан общий зазор между шторой и направляющими дисками должен быть выдержан в указанных на чертеже пределах.

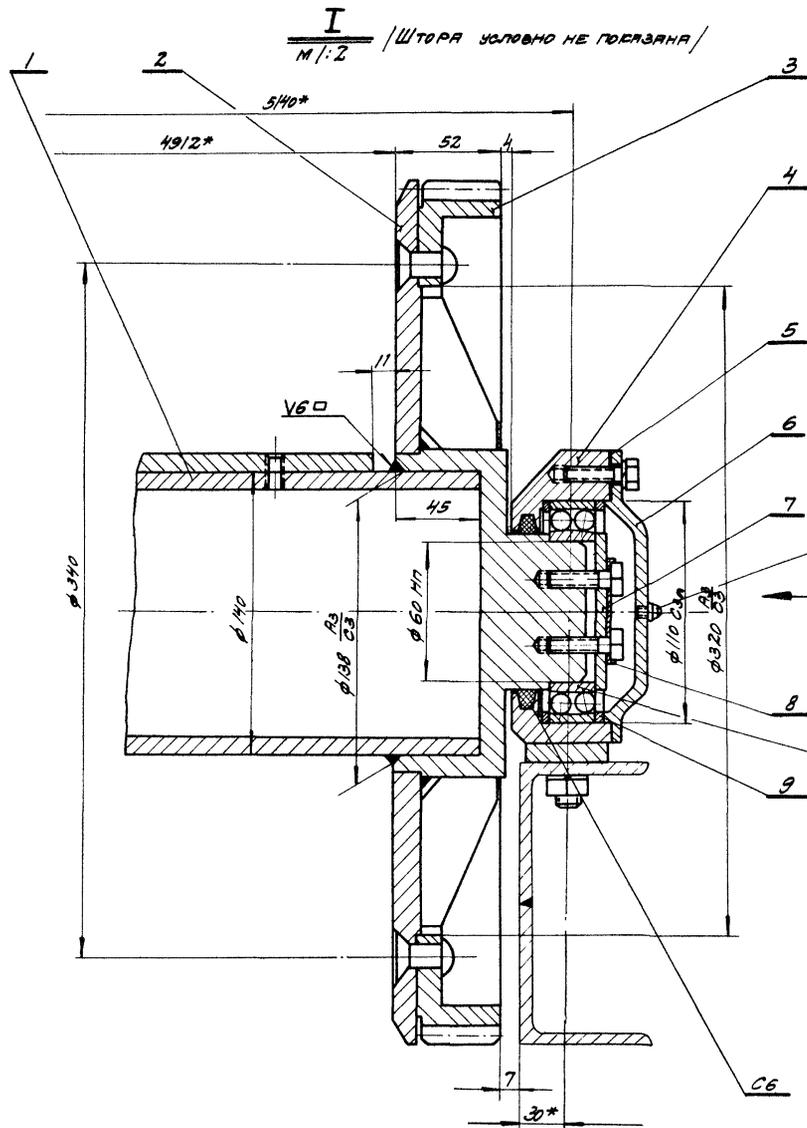


№ ПОЗ	КОЛ-ВО	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ДЕЦ.	ПРИМЕЧАНИЯ	
С4	ГОСТ 1481-62	ВМНТ М6×16	24	445 0,120		
С3	ГОСТ 6102-61	Шайба пруж. 12х	8	СТ. 65Г	2023 0,024	
С2	ГОСТ 5915-62	Гайка М12	8	4017 0,187		
С1	ГОСТ 7798-62	Болт М 12×35	8	2046 0,388		
2	В.32-2000	ШТОРА ВСБОРЕ	1	СБОРКА	2043 2049	
1	В.32-1000	БАРАБАН В СБОРЕ	1	СБОРКА	2043 2043	
ИИ	ПОЗ	СТАНДАРТ И ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ДЕЦ.	ПРИМЕЧАНИЯ
№ узла	В.32-0000	БАРАБАН И ШТОРА В СБОРЕ	М 1:5	ВСО, ЕГ	9357	

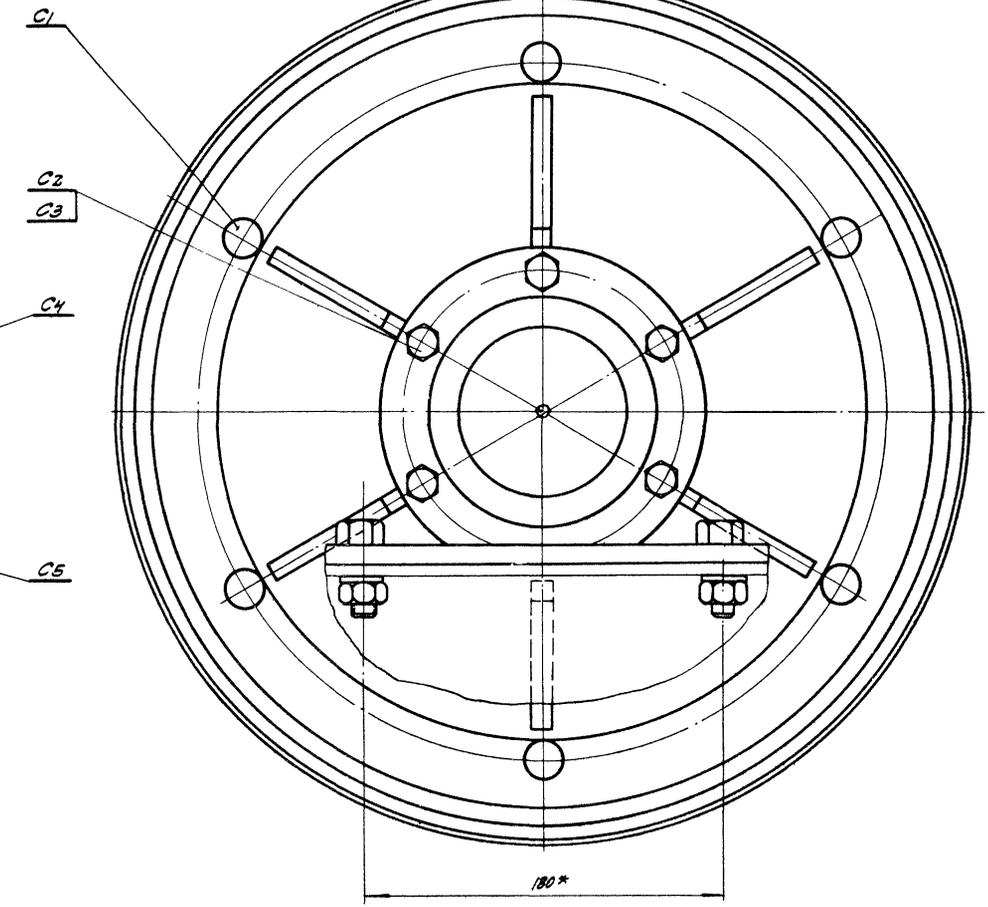
ТК	Ворота шторы с автоматическим управлением	Серия	17-05-58
	1966	БАРАБАН И ШТОРА В СБОРЕ В.32-0000	Выпуск лист I 23

ПРОЕКТНО-КОНСТРУКЦИОННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ  
 «ПРОМСТРОИПРОЕКТ»  
 г. Москва  
 1966





ВНД А



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Данный лист смотрите совместно с листами 24, 26.
2. После расклепывания заклепки /С1/ зачистить заподлицо.

УСТАНОВКА ВОРОТ  
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва  
 УСТАНОВКА ВОРОТ  
 СТАНЦИОНА НА ПУТИ  
 ПРОВЕРКА ЧУСТВА  
 РАБОТЫ  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 ИЮНЬ 1966

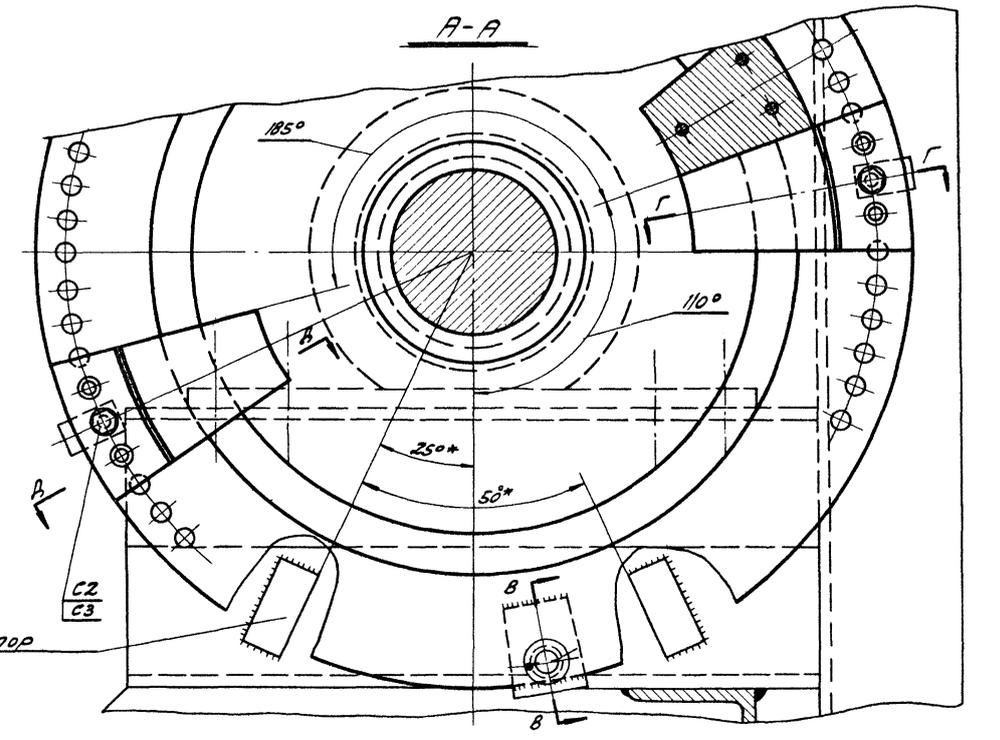
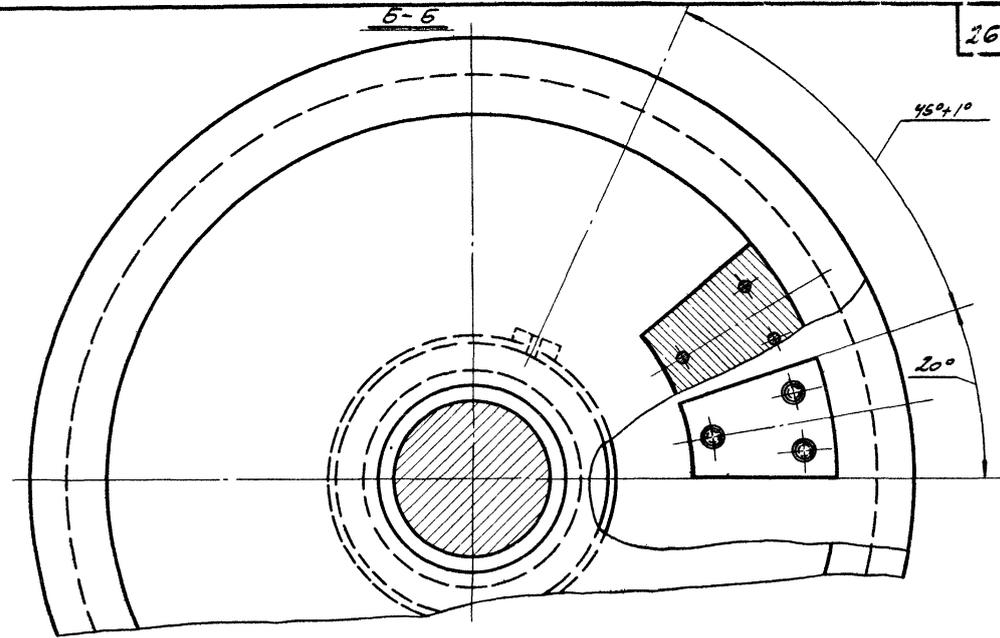
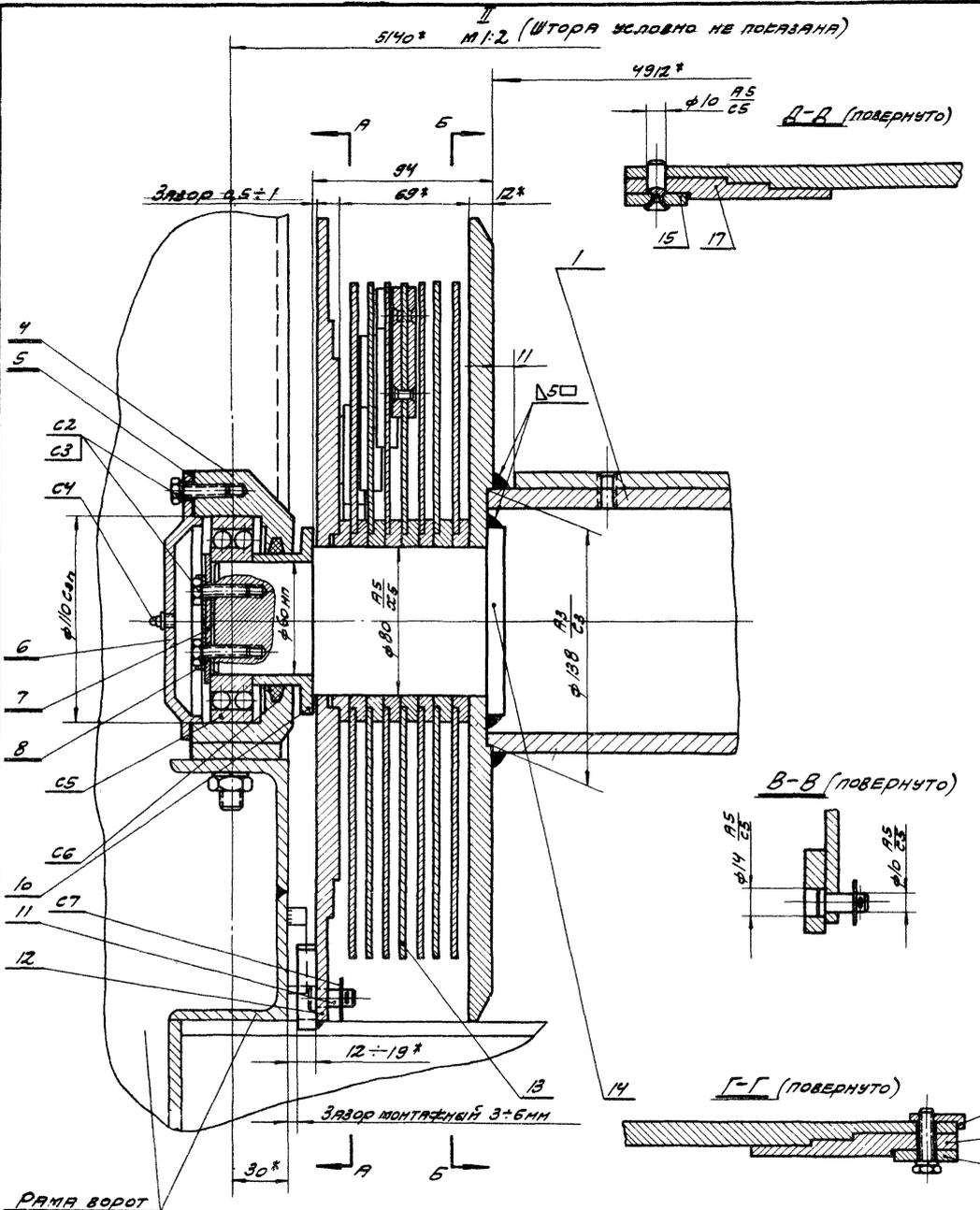
ТК 1966	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
	БАРАБАН В СБОРЕ В.32-1000	ВЫПУСК ЛИСТ I 25

Госстрой СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

Дир. С.В. З. Любоцкий  
Зам. Дир. С.И. Мухоморов  
Ст. Инженер В.И. Чуганов

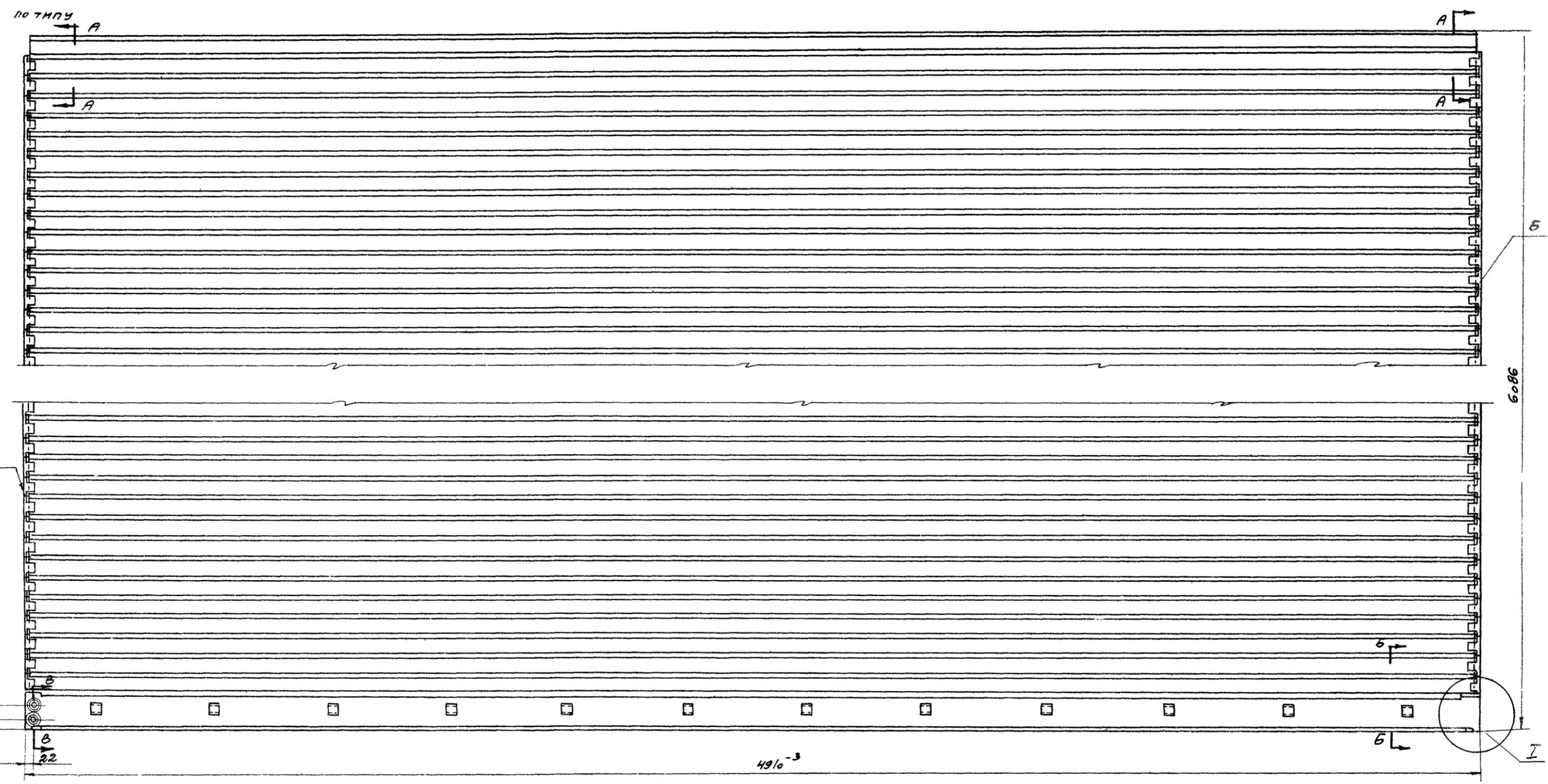
Инженер М.И. Шенников  
Проверил Р.И. Шенников

Масштаб 1:1  
Лист 1966г.



ПРИМЕЧАНИЕ  
ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРИТЕ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 24,25

ТК 1966	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	БАРЯН в сборе В32-1000	Лист I 26



г. Москва  
 ДАТА ВЕРСИИ  
 1966г.

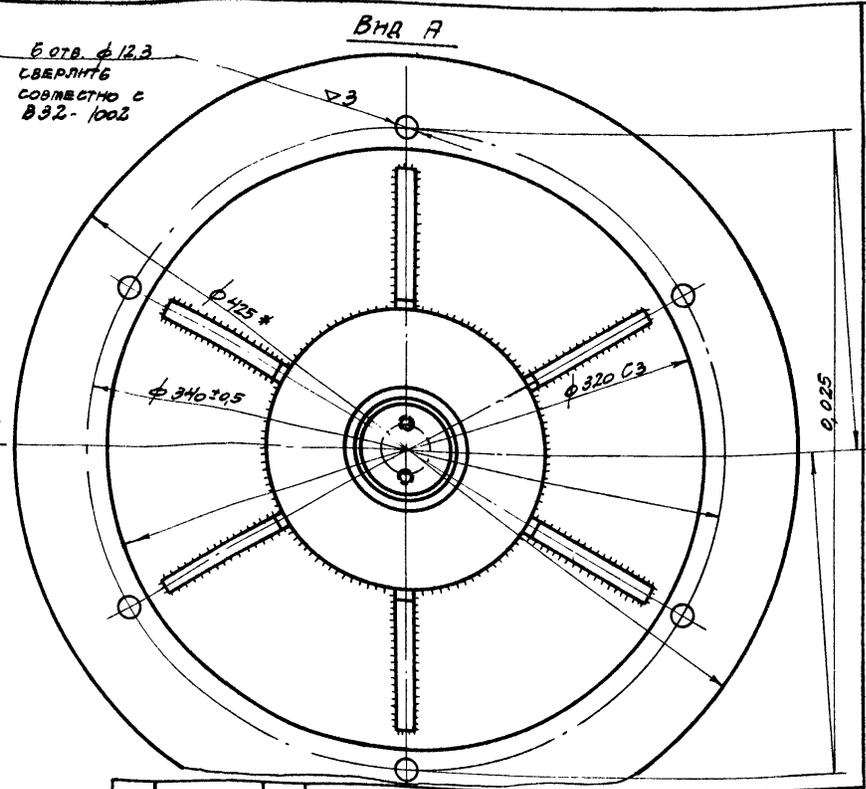
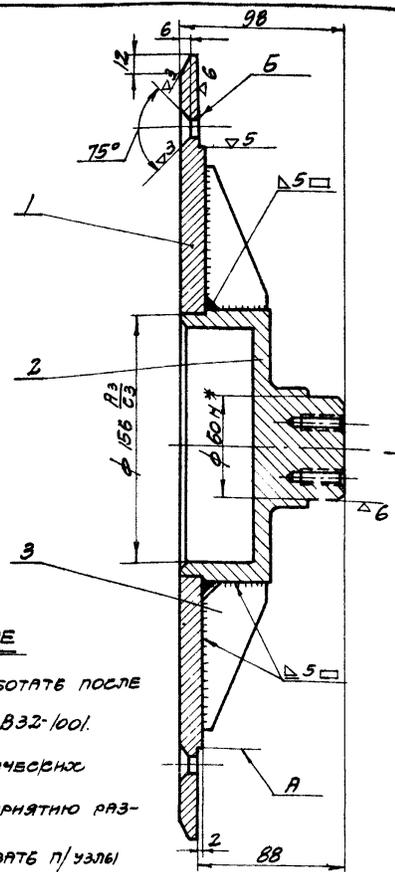
ПРИМЕЧАНИЕ

1. Данный лист смотрите совместно с листом № 28.

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	ШТОРА В СБОРЕ В 32-2000	ВЕРСИЯ 4
		ЛИСТ 27

944Б 28



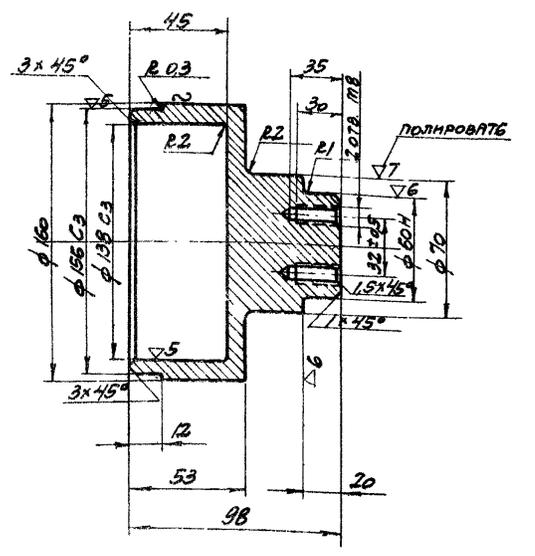


**ПРИМЕЧАНИЕ**

1. Размер  $\phi 320$  обработать после сварки с деталью В32-1001.
2. Заменить техническими возможностями предприятия разрешается обрабатывать п/узлы В32-1100; В32-1500 и дет. № В32-1001 независимо друг от друга, а после обработки сварить, обеспечив при этом взаимный перенос осей п/узла № В32-1100 и п/узла № В32-1500 не более  $0,1 \text{ мм}$ .
3. Радиальное биение поверхности А не более  $0,05 \text{ мм}$ .
4. Торцовое биение поверхности Б не более  $0,04 \text{ мм}$ .

№ ДЕТ.	№ ЛИСТА ИЛИ СТАНДАРТА	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕР.	1/шт.	Объ.	ПРИМЕЧАНИЕ
3	В32-1103	29	РЕБРО	6	5 ГОСТ 5681-57 Лист В ст 3 кл ГОСТ 500-58	0,05	0,30	
2	В32-1102	29	ОСБ	1	160 ГОСТ 2590-57 Стр 1 В ст 3 кл ГОСТ 535-58	3,10	3,10	
1	В32-1101	29	ДНЦБ	1	2 ГОСТ 5681-57 Лист В ст 3 кл ГОСТ 500-58	11,0	11,0	
№ п/узла В32-1100		Цапфа направляющая		СБОРКА				
Серия ПР-05-58		Барaban в сборе В32-1000		м	1:2,5	Вес в кг 14,40		

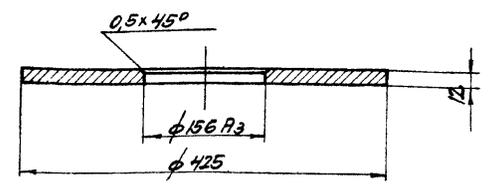
29



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В32-1102	ОСБ	160 ГОСТ 2590-57 Стр 1 В ст 3 кл ГОСТ 535-58
Серия ПР-05-58	Цапфа направляющая В32-1100	м 1:2,5 Вес в кг 3,10

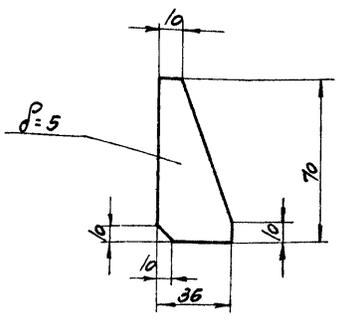
СО НЕОБРАБОТАННЕНИЕ  
3 ТЕХНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЕНИЕ



1. Размеры без допусков выполните по 7 кл.

№ ДЕТАЛИ В32-1101	ДНЦБ	Лист 12 ГОСТ 5681-57 В ст 3 кл ГОСТ 500-58
Серия ПР-05-58	Цапфа направляющая В32-1100	м 1:5 Вес в кг 11,0

СО НЕОБРАБОТАННЕНИЕ  
3 ТЕХНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЕНИЕ

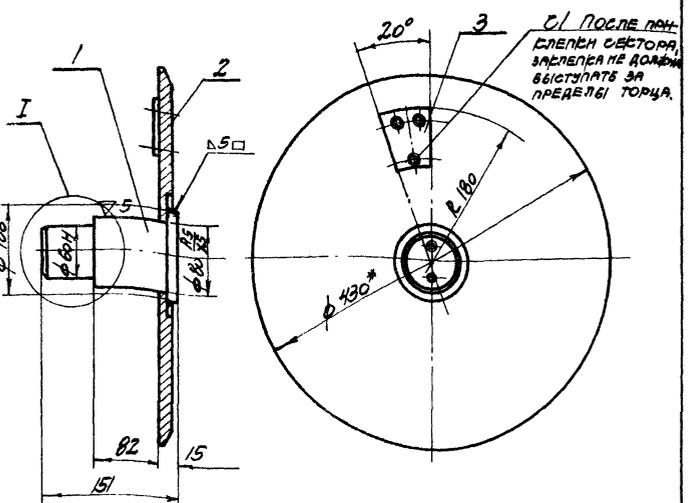


РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В32-1103	РЕБРО	Лист 5 ГОСТ 5681-57 В ст 3 кл ГОСТ 500-58
Серия ПР-05-58	Цапфа направляющая В32-1100	м 1:2 Вес в кг 0,05

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.	Серия ПР-05-58
1965	Узел В32-1100; детали В32-1101-1103.	Выпуск Лист 2 29

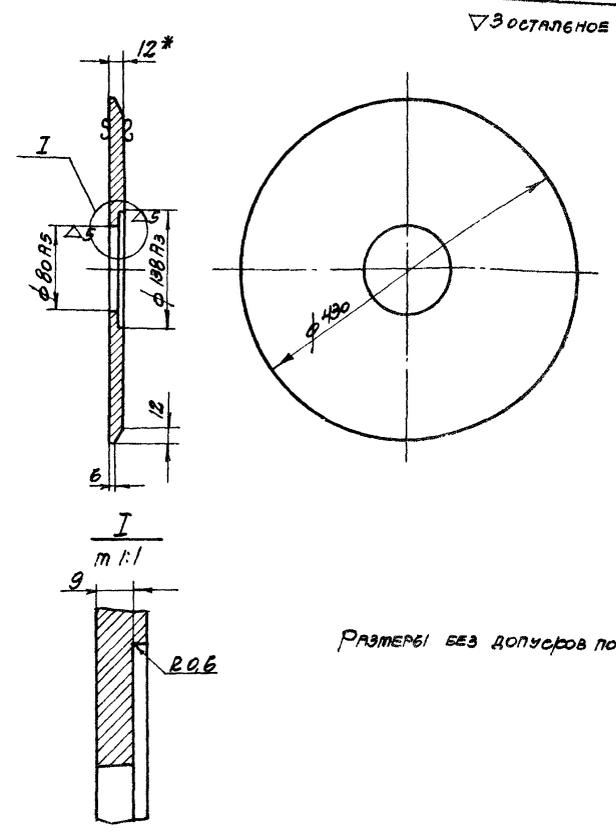
Госстройпроект  
 Г. Мосеев  
 Проект  
 Исполнит.  
 Проверил  
 Утвердил  
 Дата  
 1966г.



**Примечания**

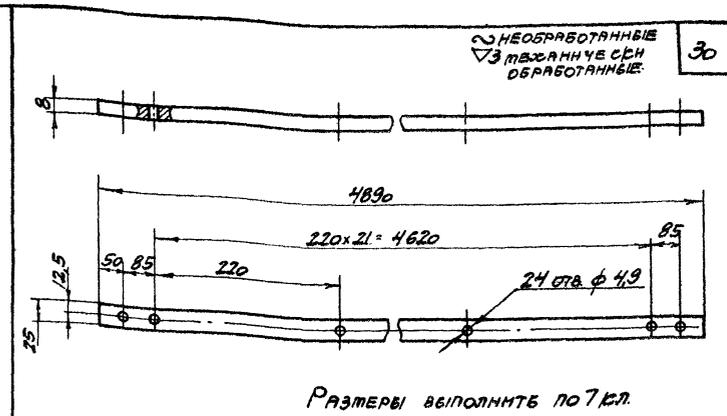
- Сварку производите электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
- За наименее труд. возможностей, предпочтительно разрешается обрабатывать узлы В32-100. В32-1500 и дет. В32-100 не взаимно друг от друга, а после обработки сварные, обеспечивая при этом взаимный перевод осей узла В32-100 и узла В32-1500 не более 0,1 мм.
- Размеры без допусков по 7кл.

С/З	ГОСТ	Запчасть	З	Материал	Шт. Общ.	Примеч.
С1	ГОСТ 10300-62	Заклепка Бх24	3	0008 0018		
З	В32-1401	33 Сектор	1	Шп. В. СТ. 3. ГОСТ 535-58	0,156 0,156	
2	В32-1502	30 Диск	1	Шп. В. СТ. 3. ГОСТ 535-58	10,8 10,8	
1	В32-1501	30 Осев	1	Шп. В. СТ. 3. ГОСТ 535-58	5,44 5,44	
МН	№ СТАНДАР. № ТА, узла ДЕТАЛИ	№ ЛИС. ТА	Наименование	Материал	Шт. Общ.	Примеч.
№ узла В32-1500		Цапфа поводковая		М 1:5	Вес 16,5	



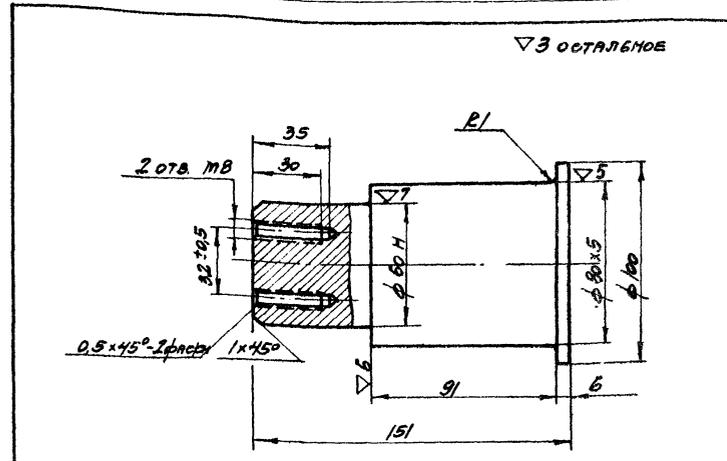
**Размеры без допусков по 7кл**

№ ДЕТ. В32-1502	Диск	Широкая полоса 12x450 ГОСТ 82-57
Серия ПР-05-58	Цапфа поводковая	М 1:5 Вес 10,8



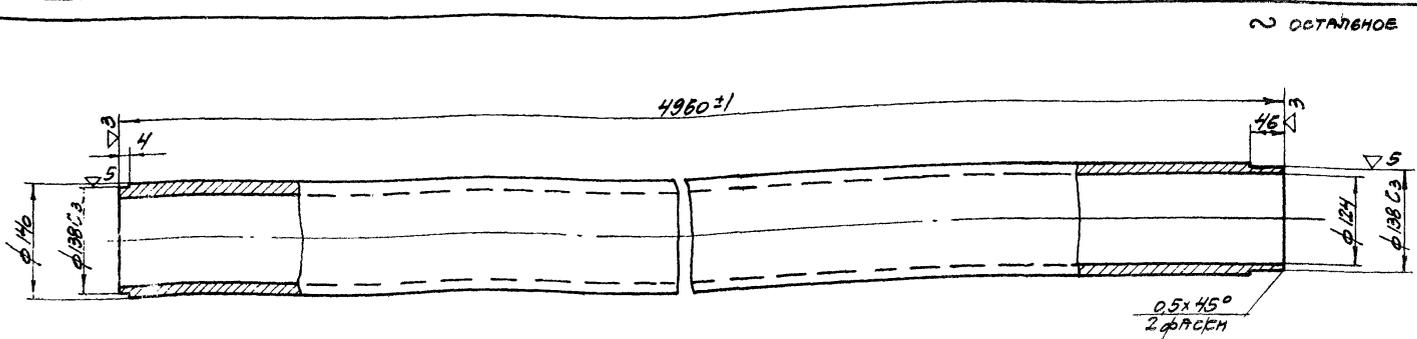
**Размеры выполнить по 7кл.**

№ ДЕТ. В32-1012	Планка	Полоса 8x25 ГОСТ 103-57
Серия ПР-05-58	Барaban в сборе	М 1:5 Вес 7,65



**Размеры без допусков по 7кл.**

№ ДЕТ. В32-1501	Осев	Круг 100 ГОСТ 2590-57
Серия ПР-05-58	Цапфа поводковая	М 1:2 Вес 5,44



**Примечание**

- Размеры без допусков по 7кл.

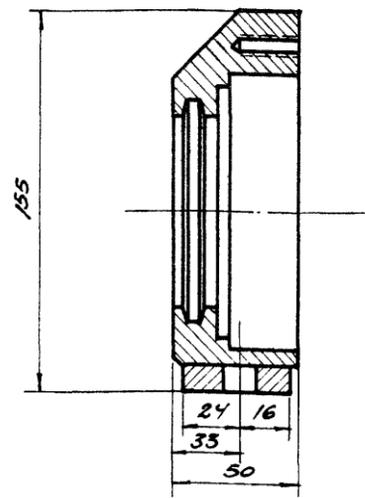
№ ДЕТ. В32-1001	Труба	Труба 140x8 - ил. СТ. 3. ГОСТ 8734-58
Серия ПР-05-58	Барaban в сборе	М 1:5 Вес 12,8

Госстройпроект	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966г.	Узел В32-1500. Детали В32-1001, 1012, 1501, 1502.	Вес 1,1 кг

Б-Б

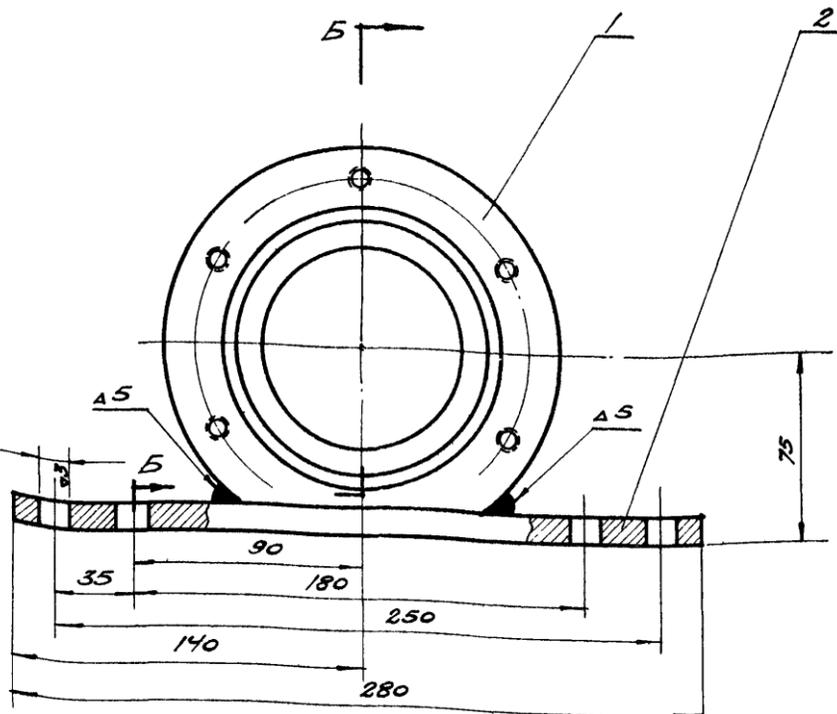
ВИД А

▽3 - ОСТРАЛЬНОЕ 31



А

4 отв. φ13

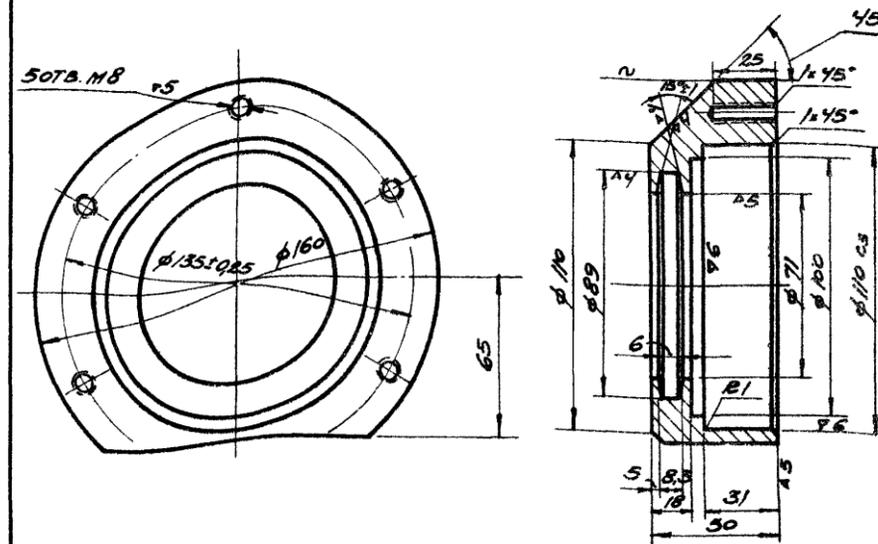


Б

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60.
2. ОТВЕРСТИЯ φ13 В ДЕТАЛИ В32-1202 СВАРЛИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ.

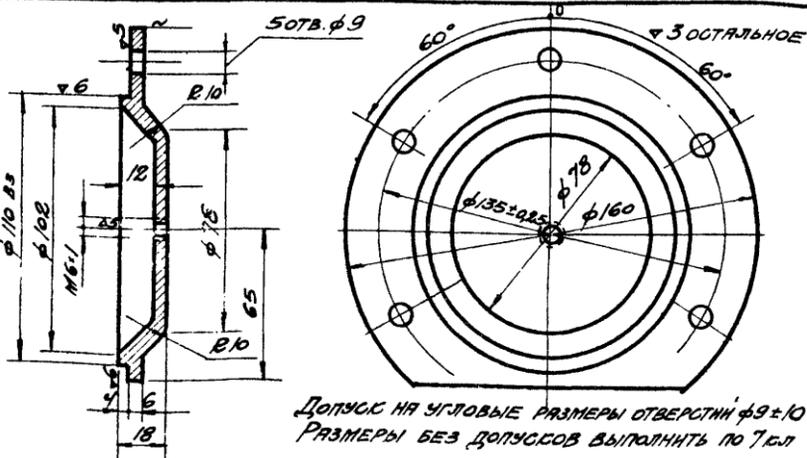
№ ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА ИЛИ СТАНДАРТА	№ ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ КОМ	МАТЕР	И.ИТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧАНИЯ
2	В32-1202	5/4	ПЛАНЯ	10×40×280	1	10×40 ГОСТ 103-57 160 ГОСТ 2590-57 ВСТ 3.11 ГОСТ 535-58	0.800 0.80
1	В32-1201	3/1	КОРПУС		1	160 ГОСТ 2590-57 ВСТ 3.11 ГОСТ 535-58	4.370 4.370
№ узла В32-1200				КОРПУС ПОДШИПНИКА	СБОРКА		
СЕРИЯ ПР-05-58				БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	М 1:2		ВЕС В КГ 5.170 КГ



ПРИМЕЧАНИЕ

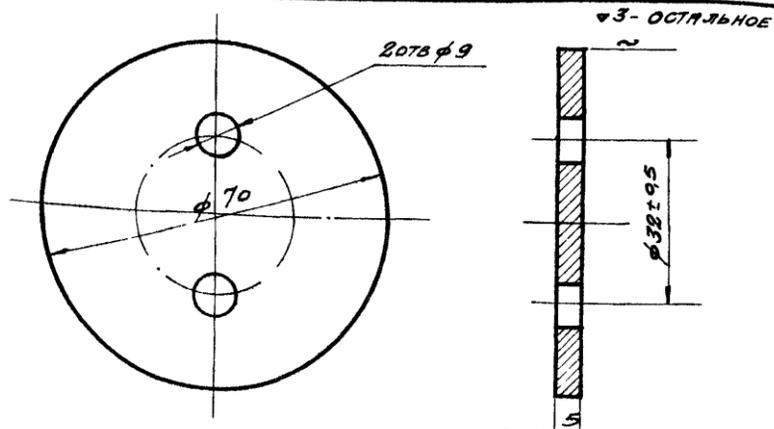
1. ОТВЕРСТИЯ φМ8 СВАРЛИТЬ СОВМЕСТНО С ДЕТ. В32-1000
2. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7.1.

№ ДЕТАЛИ В32-1201	КОРПУС	КОРП	160 ГОСТ 2590-57 ВСТ 3.11 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	КОРПУС ПОДШИПНИКА В32-1200	М 1:2	ВЕС В КГ 4.370 КГ



ДОПУСК НА УГЛОВЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ φ9±10' РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7.1

№ ДЕТАЛИ В32-1004	КРЫШКА	160 ГОСТ 2590-57 КОРП ВСТ 3.11 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	М ВЕС В КГ 1:2 0.9

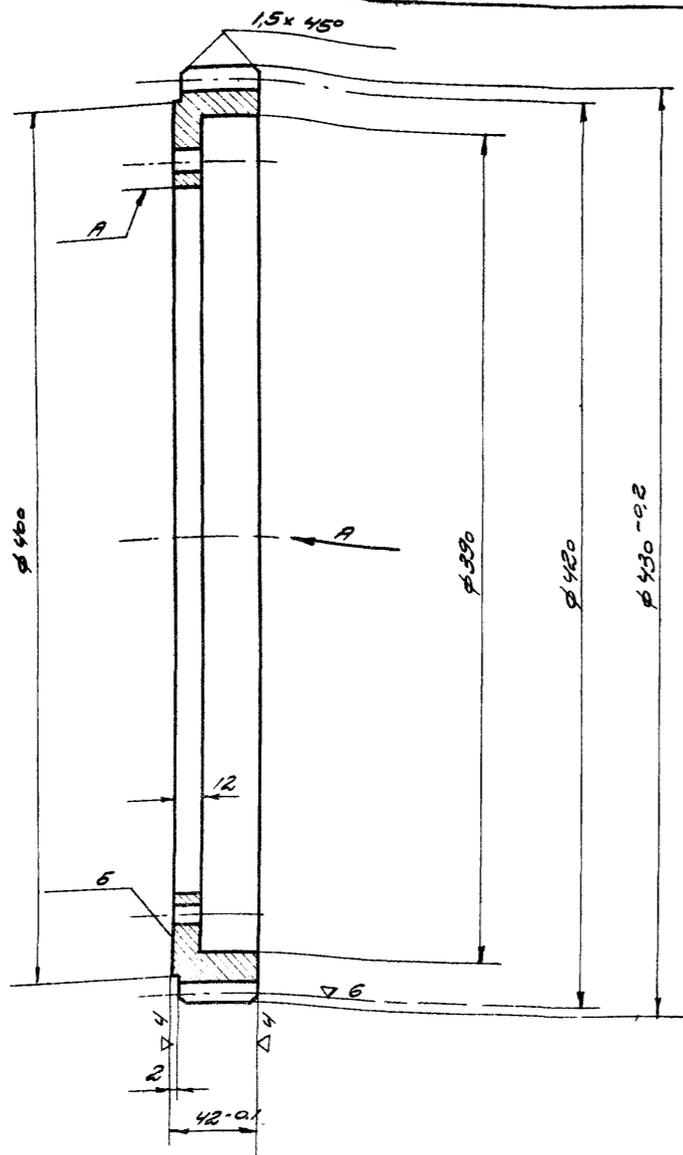


РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7.1

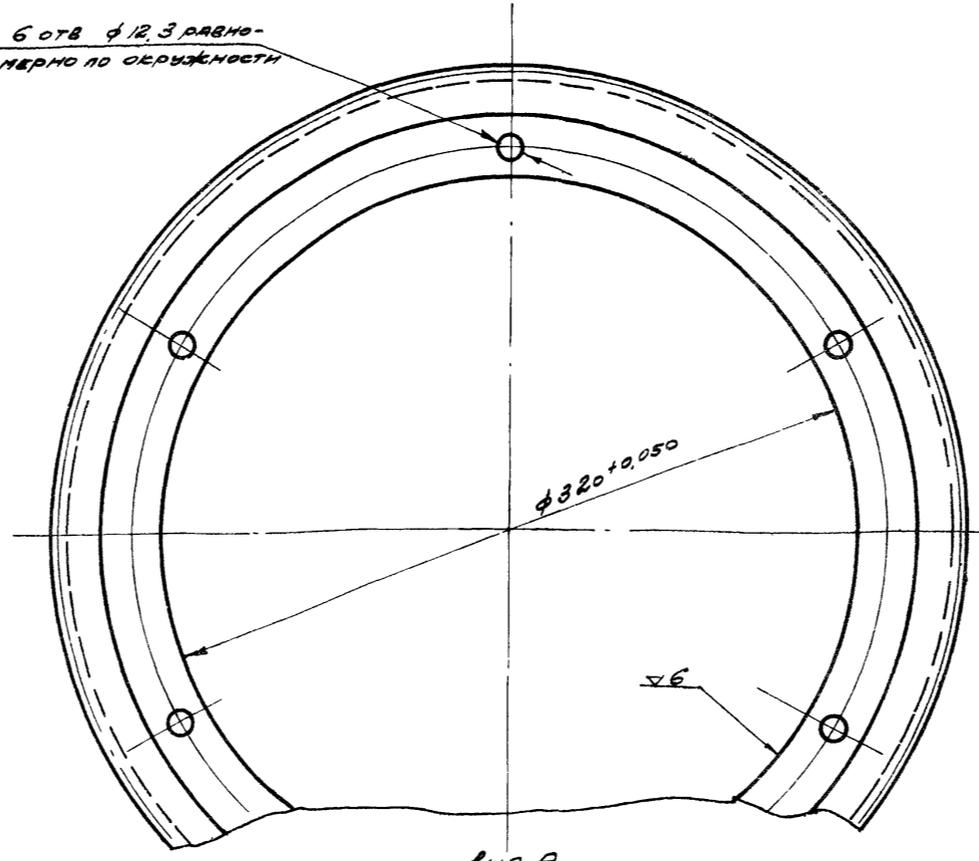
№ ДЕТАЛИ В32-1005	ШАЙБА ОПОРОНАЯ	70 ГОСТ 2590-57 КОРП ВСТ 3.11 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	М ВЕС В КГ 1:1 0.151

ТР	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966	Узел В32-1200; ДЕТАЛИ В32-1201; 1004-1005	Выпуск Лист I 31

▽3 ОСТАЛЬНОЕ



6 отв φ12,3 равномерно по окружности



ВНД А

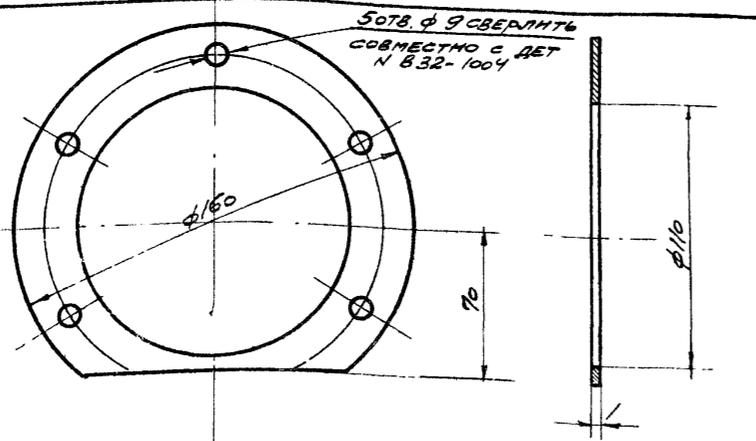
ПРИМЕЧАНИЕ

1. ТВЕРДОСТЬ Н RC-30÷40
2. ЗАУСЕНЦЫ И ОСТРЫЕ КРОМКИ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ
3. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ ТОЧНОСТИ
4. ОТВЕРСТИЯ ПОД ЗАКЛЕПКИ φ12мм СВЕРЛИТЬ СОВМЕСТНО УЗЛОМ № В32-1100.
5. РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ А НЕ БОЛЕЕ 0,05мм
6. ТОРЦЕВОЕ БИЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ Б НЕ БОЛЕЕ 0,04мм

Модуль	Мм	5
Число зубьев	Z	84
Исходный контур	-	ГОСТ 2058-54
Коэффициент смещения исходного контура	-	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56		7cc
ЗАЦЕПЛЯЕТСЯ С ДЕТАЛЬЮ № В35-0001		

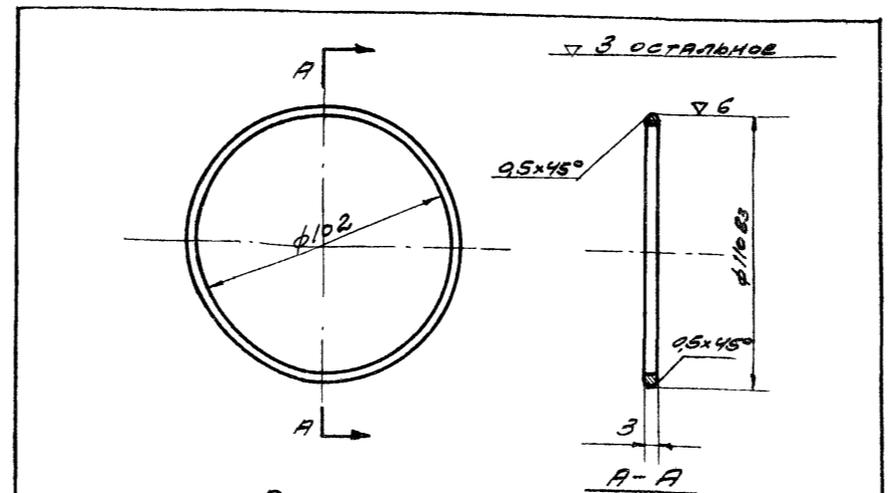
№ ДЕТАЛИ В32-1002	ШЕСТЕРНЯ	40cc ГОСТ 4543-61
СЕРИЯ ПР-05-58	БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	М ВЕС 1:2.5 1,213кг

Исполнит. *Увергина*  
 Проверил *Иринов*  
 Дата выпуска *июнь 1966г.*  
 Исполнит. *Мухомов*  
 Проверил *Иринов*  
 Дата выпуска *июнь 1966г.*  
 Исполнит. *Мухомов*  
 Проверил *Иринов*  
 Дата выпуска *июнь 1966г.*



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ ТОЧНОСТИ

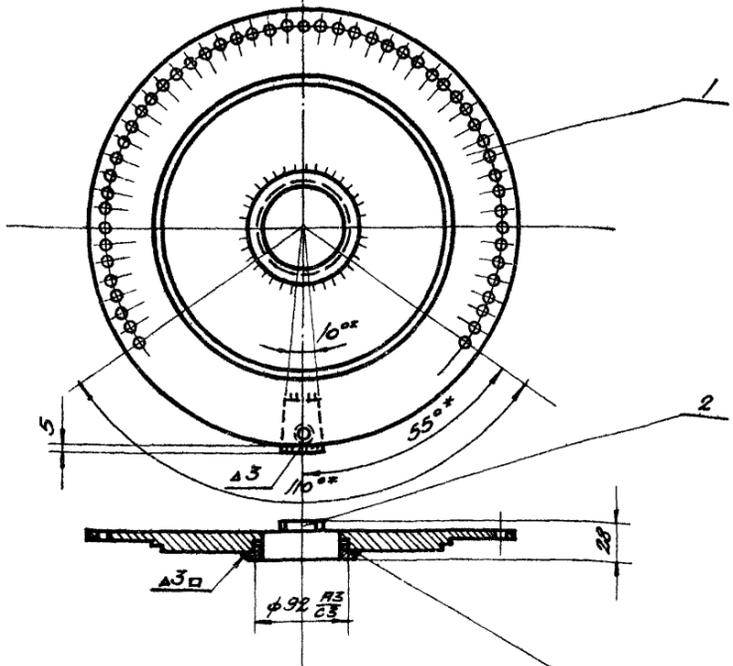
№ ДЕТАЛИ В32-1003	ПРОКЛАДКА	ПАРЦИНТ 10 ГОСТ 481-58
СЕРИЯ ПР-05-58	БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	М ВЕС 1:2 0,0416кг



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ

№ ДЕТАЛИ В32-1007	КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ	Круг 20 ГОСТ 2590-77
СЕРИЯ ПР-05-58	БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	Вст 3 кл ГОСТ 535-58 М ВЕС 1:2 0,036кг

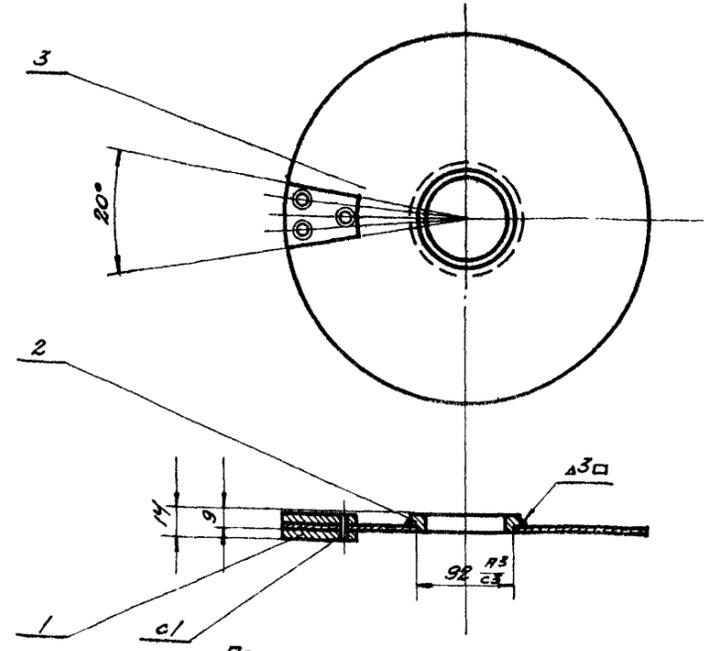
ТК	Вероят штурман с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	ДЕТАЛИ В32-1002, 1003, 1007	ВЫПУСК №32



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ТОНКИМИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 9-42 ГОСТ 9467-60.
2. ДЕТАЛЬ В32-1301 СОЕДИНИТЬ С ДЕТАЛЬЮ В32-1302 ОСЬЮ В32-1009 ПОСЛЕ ЧЕГО СВАРТЬ.
3. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

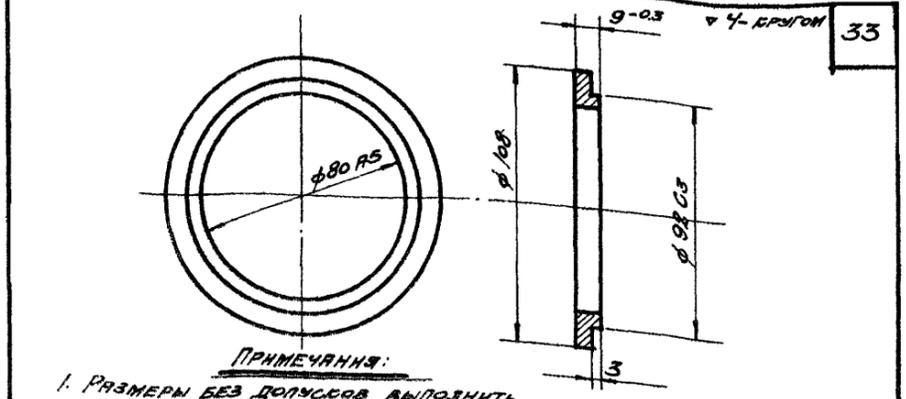
№ ПОЗ.	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ДЕТАЛИ	№ ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАН.
3	В32-1303	33	ВТУЛКА	1	Лист 10 ГОСТ 2590-57 ЛТ ГОСТ 535-58	0,233	0,233	
2	В32-1302	33	СЕКТОР	1	Лист 10 ГОСТ 2590-57 ЛТ ГОСТ 535-58	0,116	0,116	
1	В32-1301	34	ДНОК	1	Лист 10 ГОСТ 2590-57 ЛТ ГОСТ 535-58	0,156	0,156	
№ УЗЛА В32-1300				ДНОК УПОРНЫЙ В32-1000		СБОРКА		
СЕРИЯ ПР-05-58				БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000		М 1:5		ВЕС В КГ 9,817



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ТОНКИМИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 9-42 ГОСТ 9467-60.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.
3. ГОЛОВКА ЗАКЛЕПКИ (ПОЗ. С1) НЕ ДОЛЖНА ВЫСТУПАТЬ ЗА ТОРЦЫ СЕКТОРОВ (ПОЗ.1).

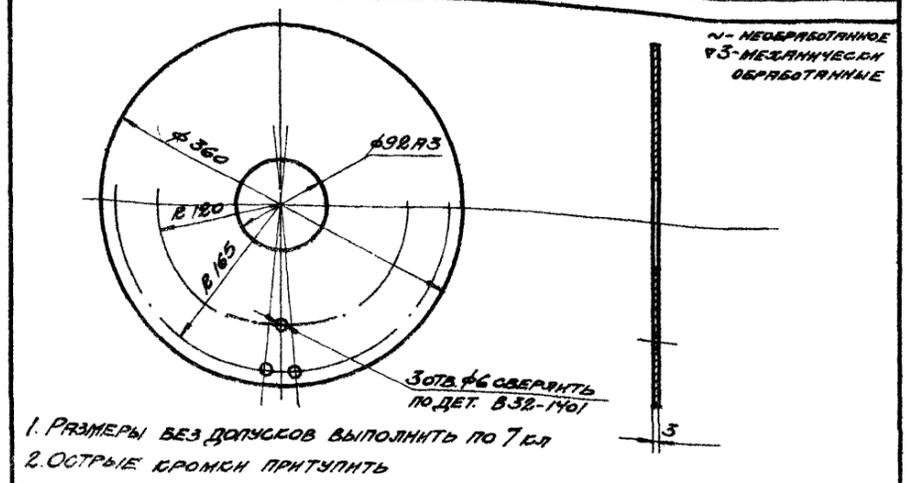
№ ПОЗ.	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ДЕТАЛИ	№ ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАН.
С1	ГОСТ 10300-62		ЗАКЛЕПКА 6*18	3		0,006	0,018	
3	В32-1402	33	ДНОК	1	Лист В30 ГОСТ 3680-57 ЛТ ГОСТ 501-58	2,240	2,240	
2	В32-1303	33	ВТУЛКА	1	Лист 10 ГОСТ 2590-57 ЛТ ГОСТ 535-58	0,233	0,233	
1	В32-1401	33	СЕКТОР	2	Лист 5*76 ГОСТ 103-57 ЛТ ГОСТ 535-58	0,156	0,312	
№ УЗЛА В32-1400				ДНОК ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ В32-1000		СБОРКА		
СЕРИЯ ПР-05-58				БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000		М 1:5		ВЕС В КГ 2,706



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

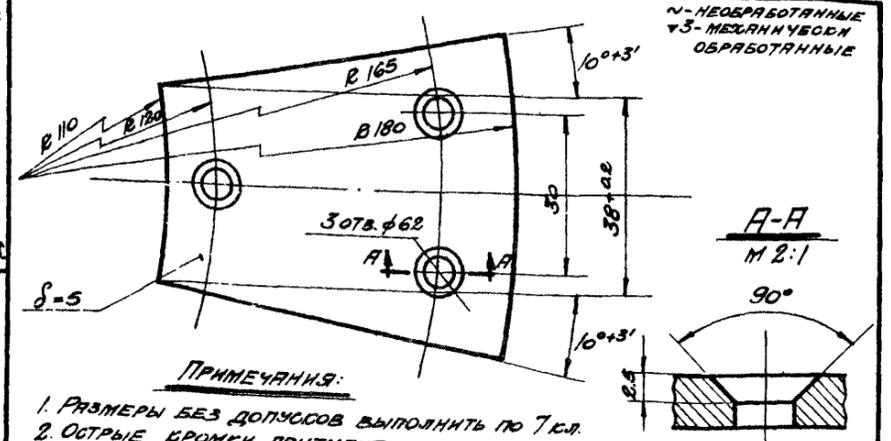
1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

№ ДЕТАЛИ В32-1303	ВТУЛКА	Лист 10 ГОСТ 2590-57 ЛТ ГОСТ 535-58	М 1:2	ВЕС В КГ 0,233
СЕРИЯ ПР-05-58	ДНОК УПОРНЫЙ В32-1300			



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

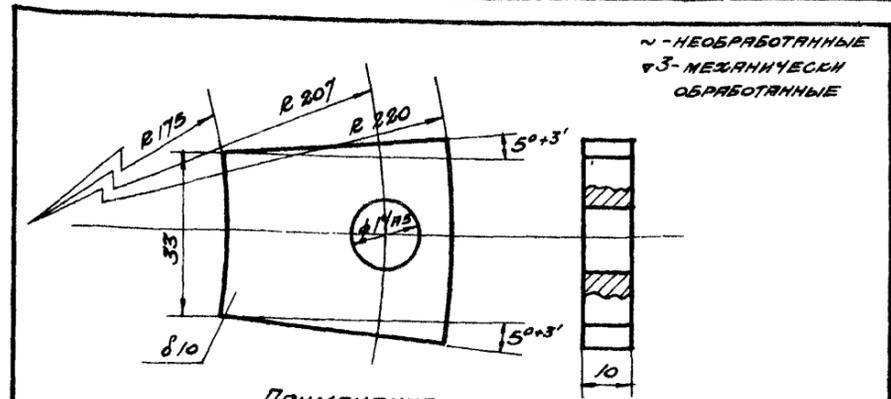
№ ДЕТАЛИ В32-1402	ДНОК	Лист В30 ГОСТ 3680-57 ЛТ ГОСТ 501-58	М 1:5	ВЕС В КГ 2,240
СЕРИЯ ПР-05-58	ДНОК ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ В32-1400			



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.
3. СМЕЩЕНИЕ ОСИ СИММЕТРИИ ДЕТАЛИ НЕ БОЛЕЕ 0,1 мм.

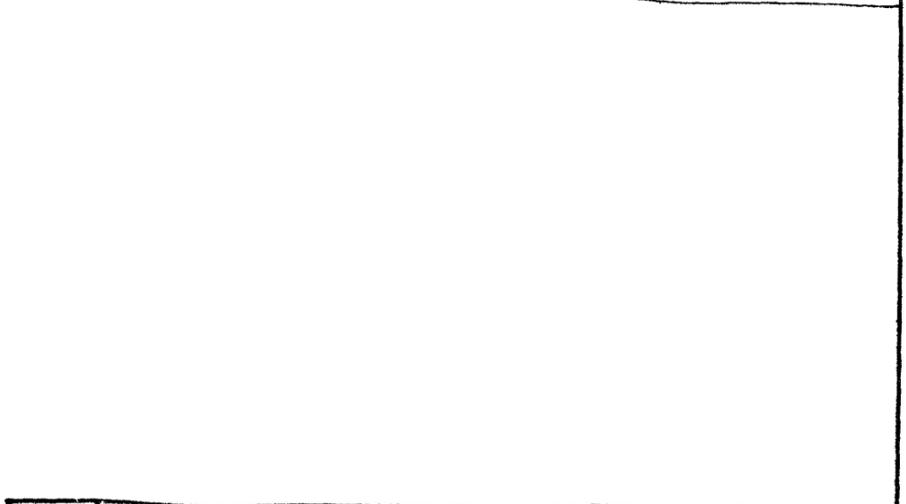
№ ДЕТАЛИ В32-1401	СЕКТОР	Лист 5*76 ГОСТ 103-57 ЛТ ГОСТ 535-58	М 1:1	ВЕС В КГ 0,156
СЕРИЯ ПР-05-58	ДНОК ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ В32-1400			



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

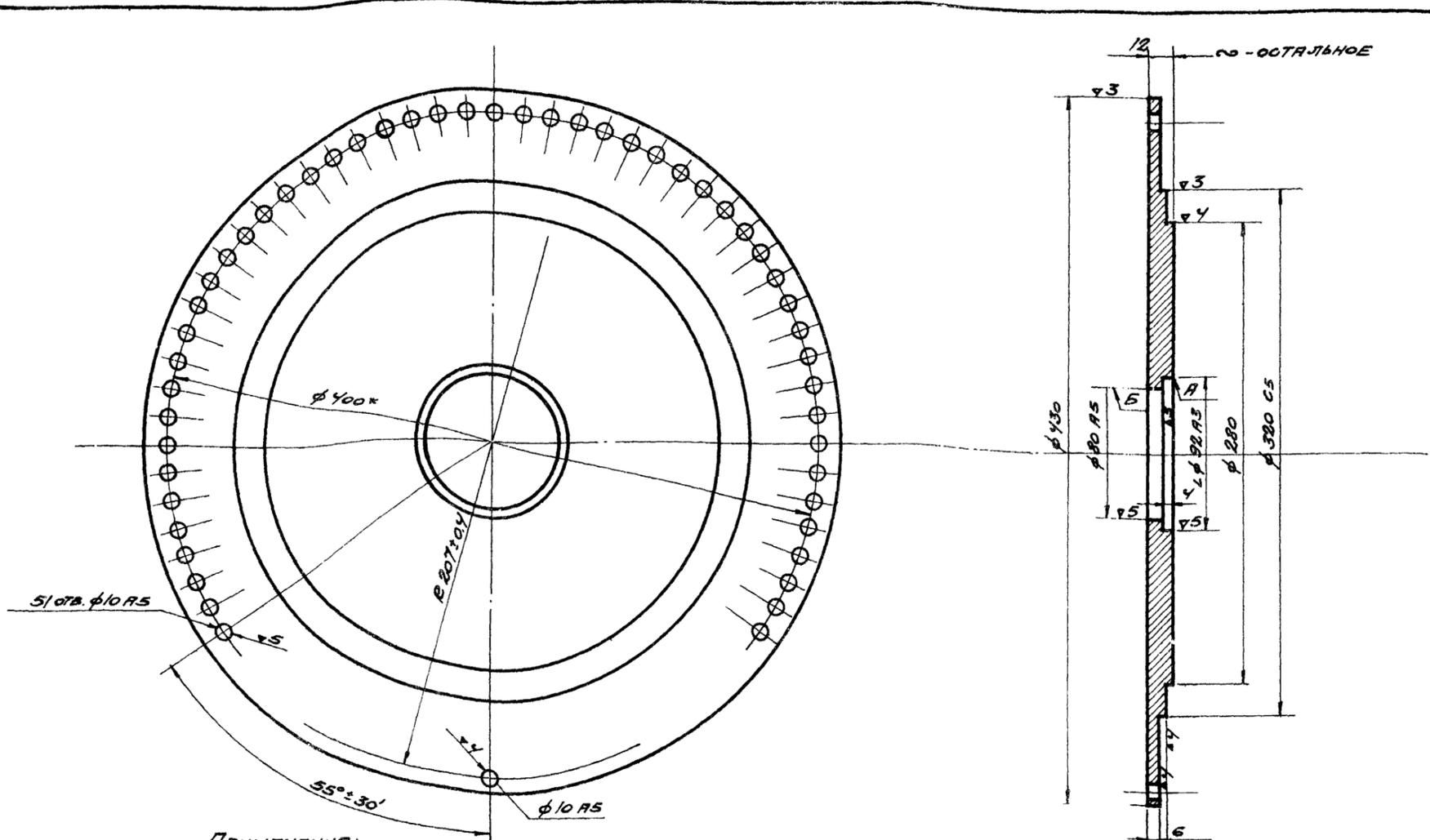
1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.
3. СМЕЩЕНИЕ ОСИ СИММЕТРИИ ДЕТАЛИ НЕ БОЛЕЕ 0,1 мм.

№ ДЕТАЛИ В32-1302	СЕКТОР	Лист 10*45 ГОСТ 103-57 ЛТ ГОСТ 535-58	М 1:1	ВЕС В КГ 0,116
СЕРИЯ ПР-05-58	ДНОК УПОРНЫЙ В32-1300			



ТК	БОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	УЗЛЫ В32-1300, 1400 ДЕТАЛИ В32-1302, 1303, 1401, 1402.	ВЫПУСК ЛИСТ 33

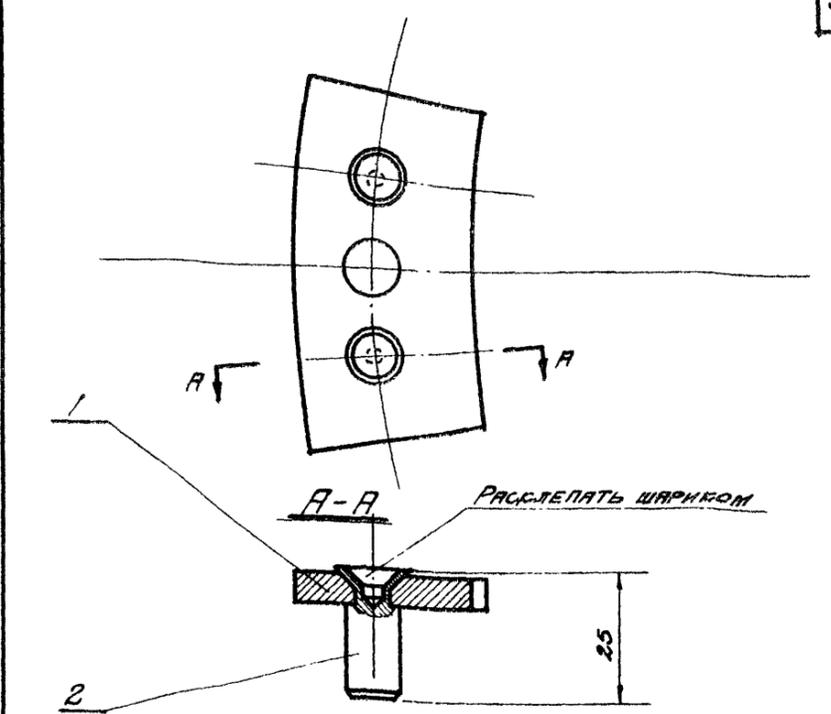
ДАТА ВЫПУСКА: июль 1966г.



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К. ТОЧНОСТИ.
  2. 51 ОТВЕРСТИЕ φ 10 мм РАЗМЕСТИТЬ И ОВЕРЛИТЬ ПО ДЕТ. В32-1011 ВНЕШНИЕ ЦЕНТРОВ ОТВ. φ10 мм ОТНОСИТЕЛЬНО БУРТИКА φ322 НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ ±0,15 мм.
  3. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТСЛОНЕНИЯ РАССТОЯНИЙ МЕЖДУ ДВУМЯ БЛИЖАЙШИМИ НЕ СМЕЖНЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ НА φ 400 ДОЛЖНО БЫТЬ 34±0,2
  4. ОСТРЫЕ КРОМКИ ОКРУГЛИТЬ R-0,5 мм

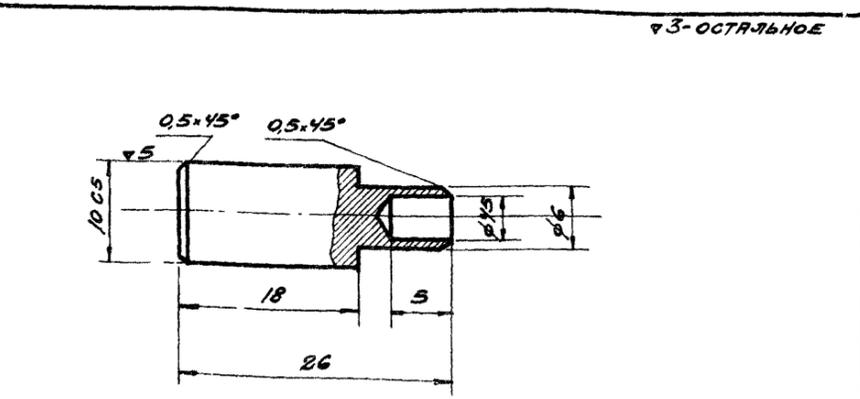
5. НЕОСОБНОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ А И ПОВЕРХНОСТИ Б НЕ БОЛЕЕ 0,4 мм.

№ ДЕТАЛИ В32-1301	ДНОК	ШИРОКАЯ 12x150 ГОСТ 88-57	ЛОДОВАЯ СТ.3 ГОСТ 500-58
СЕРИЯ ПР-05-58	ДНОК УПОРНЫЙ В32-1800	М 1: 2,5	ВЕС В кг 9,468



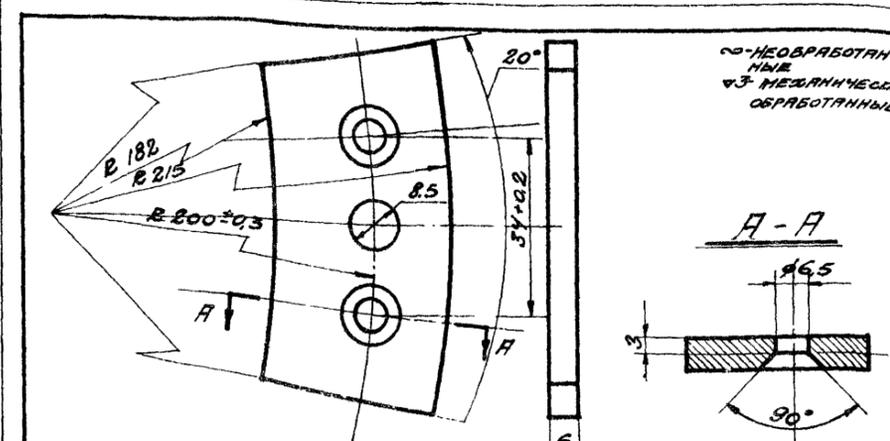
1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ Т.К. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

2	В32-1602	34	ОСЬ	2	φ 12 ГОСТ 2590-57	0,141	0,280
1	В32-1601	34	НАКЛАДКА	1	6x80 ГОСТ 103-57	0,115	0,115
НА ИЛИ ПОС	ИЛИ СТАНДАРТА ИЛИ 533.19, ДЕТАЛИ	ИЛИ ИЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КАК	МАТЕРИАЛ	1шт.	ВСЕХ ВЕС В кг ПРИМЕЧАН.
№ П/УЗЛА В32-1600		НАКЛАДКА СТОПОРНАЯ		СБОРКА			
СЕРИЯ ПР-05-58		БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000		М 1:1		ВЕС В кг 0,397	



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

№ ДЕТАЛИ В32-1602	ОСЬ	12 ГОСТ 2590-57	СТ.3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	НАКЛАДКА СТОПОРНАЯ В32-1600	М 2:1	ВЕС В кг 0,141



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ
3. СМЕЩЕНИЕ ОКСИМЕТРИИ ДЕТАЛИ НЕ БОЛЕЕ 0,1 мм

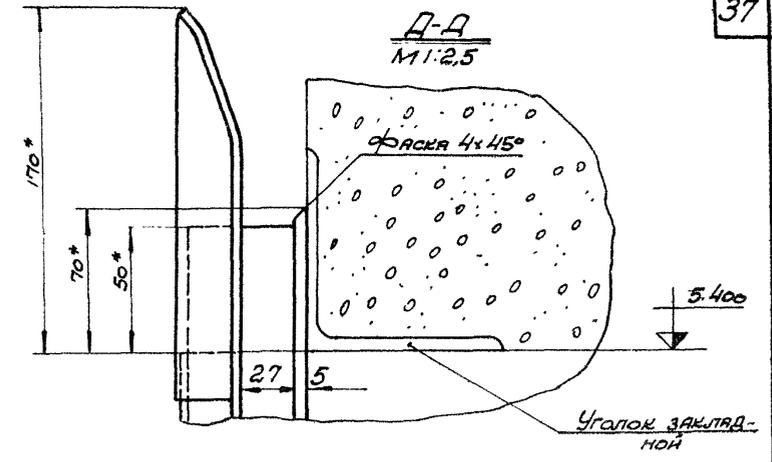
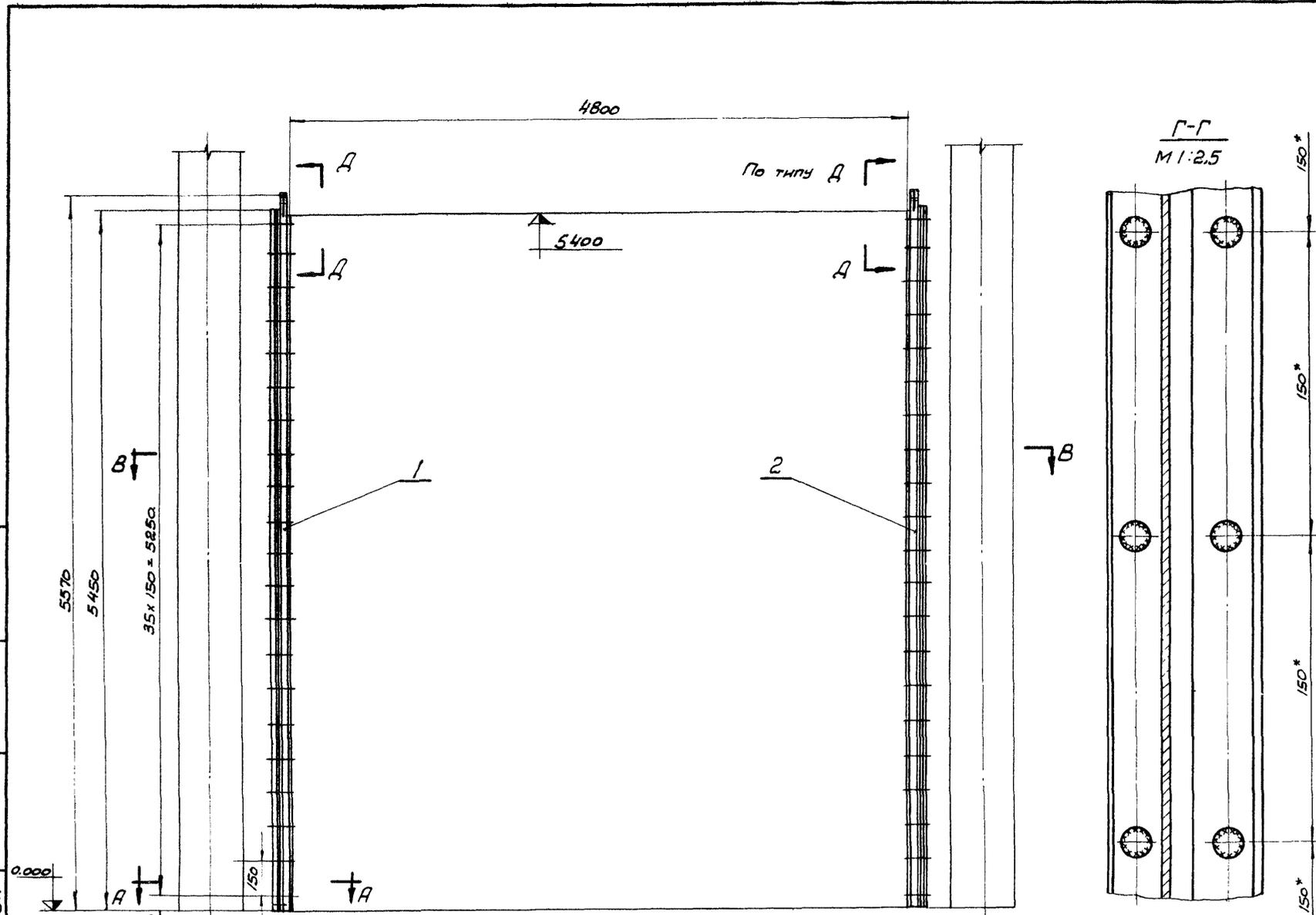
№ ДЕТАЛИ В32-1601	НАКЛАДКА	6x80 ГОСТ 103-57	ЛОДОВАЯ СТ.3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	НАКЛАДКА СТОПОРНАЯ В32-1600	М 1:1	ВЕС В кг 0,115

<b>ТК</b>	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	УЗЕЛ В32-1600 ДЕТАЛИ: В32-1301, 1601, 1602	ВЫПУСК ПОСТ I 34

ПРОЕКТОР  
 ДИЗАЙНЕР  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 ЧЕРТЕЖНИК  
 КОМПЬЮТЕРНЫЙ ОПЕРАТОР  
 ИСПЫТАТЕЛЬ  
 ОТВЕТСТВЕННЫЙ ЗА КАЧЕСТВО  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 М. 1966 г.

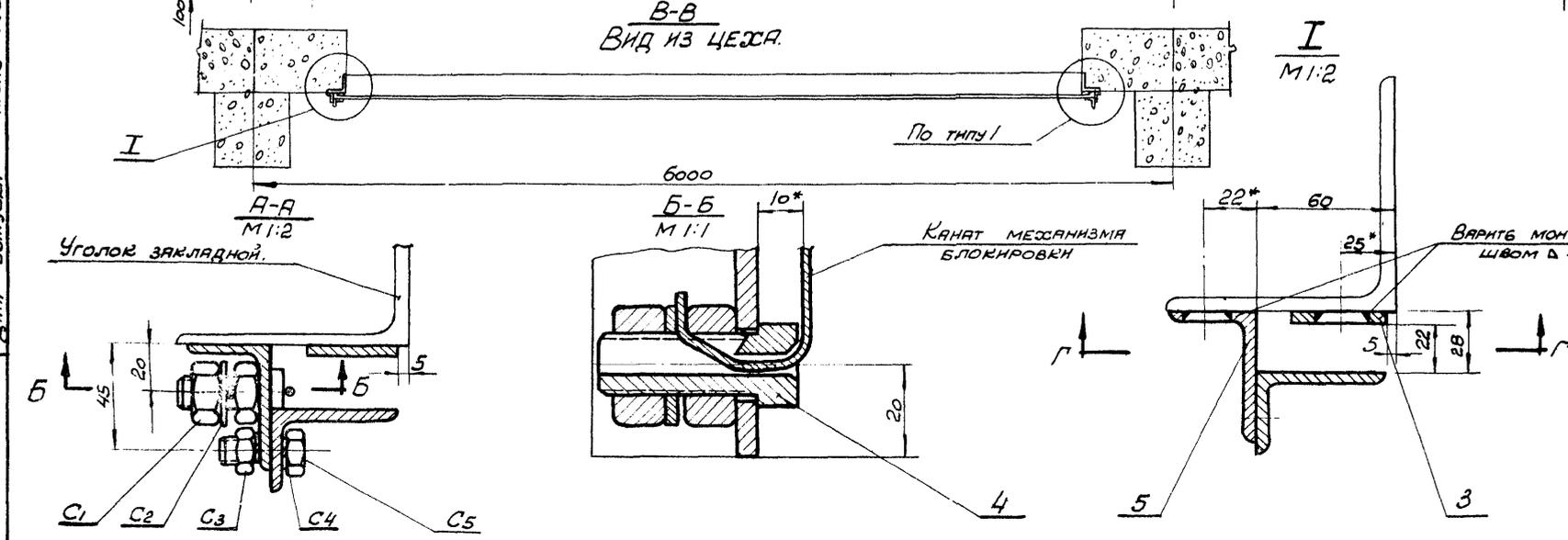






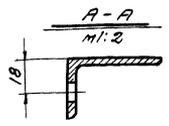
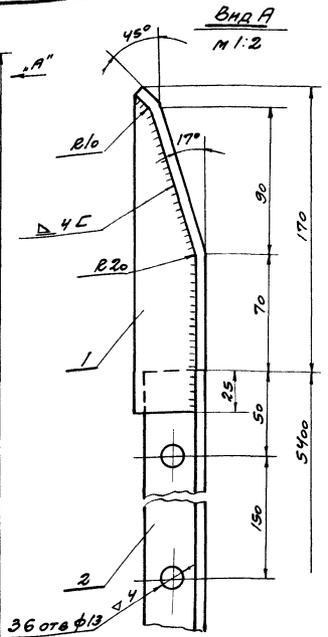
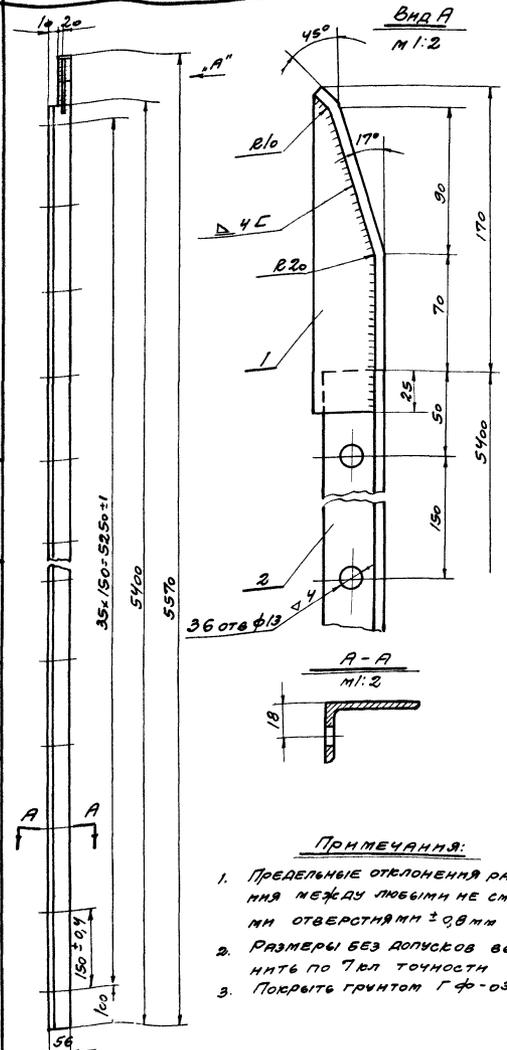
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ ДАННОГО АЛБОМА.
  2. ПОЯСНЕНИЯ К МОНТАЖУ СМОТРИТЕ ЛИСТ 12.
  3. РАЗМЕРЫ СО (\*) ЗВЕЗДОЧКОЙ ДАНЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

№ ПОЗ	№ УЗЛА ИЛИ ВЕТВЛИ	№ ЛИСТЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ.	ШТ.	ОБЩ. ВЕС В.РГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
C5	Гост 7798-62		Болт М12x25	72		0,038	2,736	
C4	Гост 6402-61		Шайба пружинная 12H	144	65Г	0,0043	0,619	
C3	Гост 5915-62		Гайка М12	72		0,017	1,224	
C2	Гост 6957-54		Шайба 14	1		0,010	0,010	
C1	Гост 5915-62		Гайка М14	2		0,025	0,050	
5	B33-0003	39	УГОЛОК.	2	45x36x56 Гост 850-57 Вст 3кл Гост 535-58	18,25	36,5	
4	B33-0002	38	ПАЛЕЦ	1	18 Гост 2590-57 Вст 3кл Гост 535-58	0,0523	0,0523	
3	B33-0001	39	ПЛАНКА	2	54x10 Гост 103-57 Вст 3кл Гост 535-58	8,2	16,4	
2	B33-2000	38	УГОЛОК ПРАВЕЙ	1	СБОРКА	19,2	19,2	
1	B33-1000	38	УГОЛОК ЛЕВЕЙ	1	СБОРКА	19,2	19,2	
№ узла В33-0000		НАПРАВЛЯЮЩИЕ.				М 1:30		ВЕС 96,0 кг

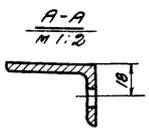
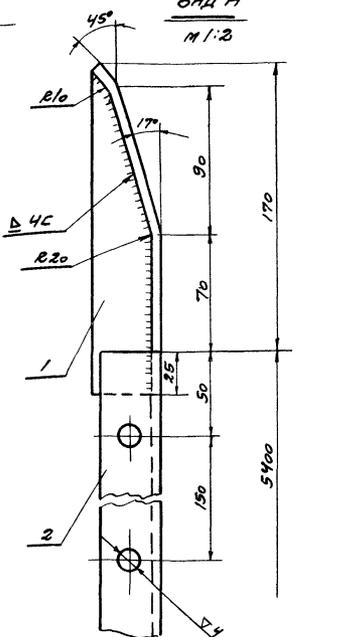
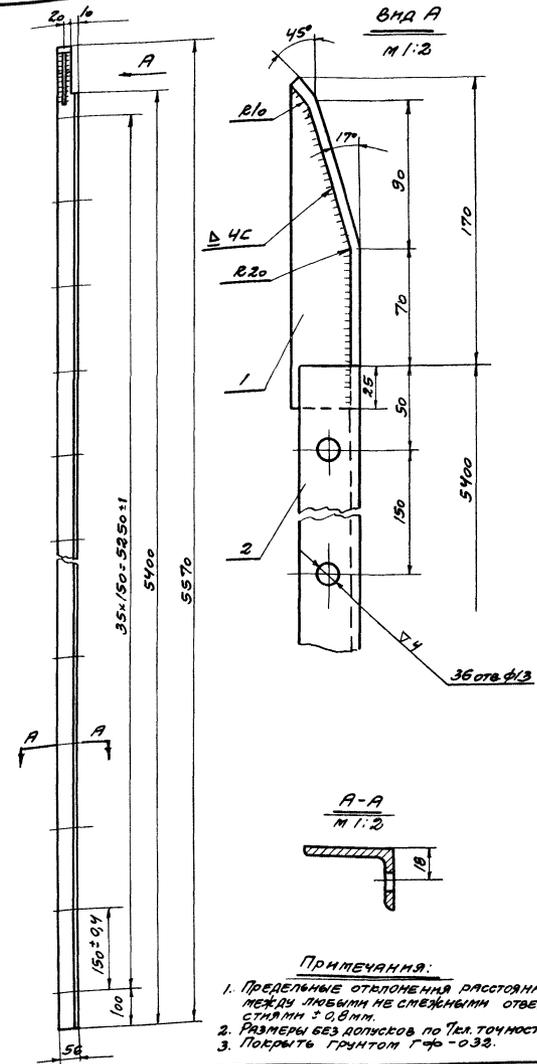


г. Москва  
Дата выпуска июня 1966г.

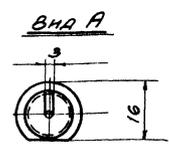
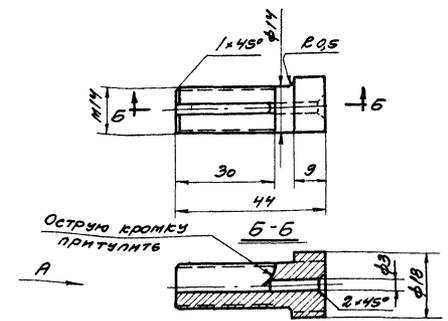
ТК	ШТОРЫ И ШТОРНИКИ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	НАПРАВЛЯЮЩИЕ В33-0000	Ветвль Лист I 37



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ ЛЮБЫМИ НЕ СМЕЖНЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ  $\pm 0,8$  мм
  2. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТУЛ Точности
  3. Покрывать грунтом ГФ-032



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ ЛЮБЫМИ НЕ СМЕЖНЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ  $\pm 0,8$  мм.
  2. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО ТУЛ Точности.
  3. Покрывать грунтом ГФ-032.



Размеры выполнить по ТУЛ. Точности

№ ДЕТАЛИ В33-0002	ПАЛЕЦ	18 Гост 3590-57	КРИВ	Ст. 3 Гост 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	НАПРАВЛЯЮЩИЕ В33-0000	М 1:1	ВЕС	0,0523 кг

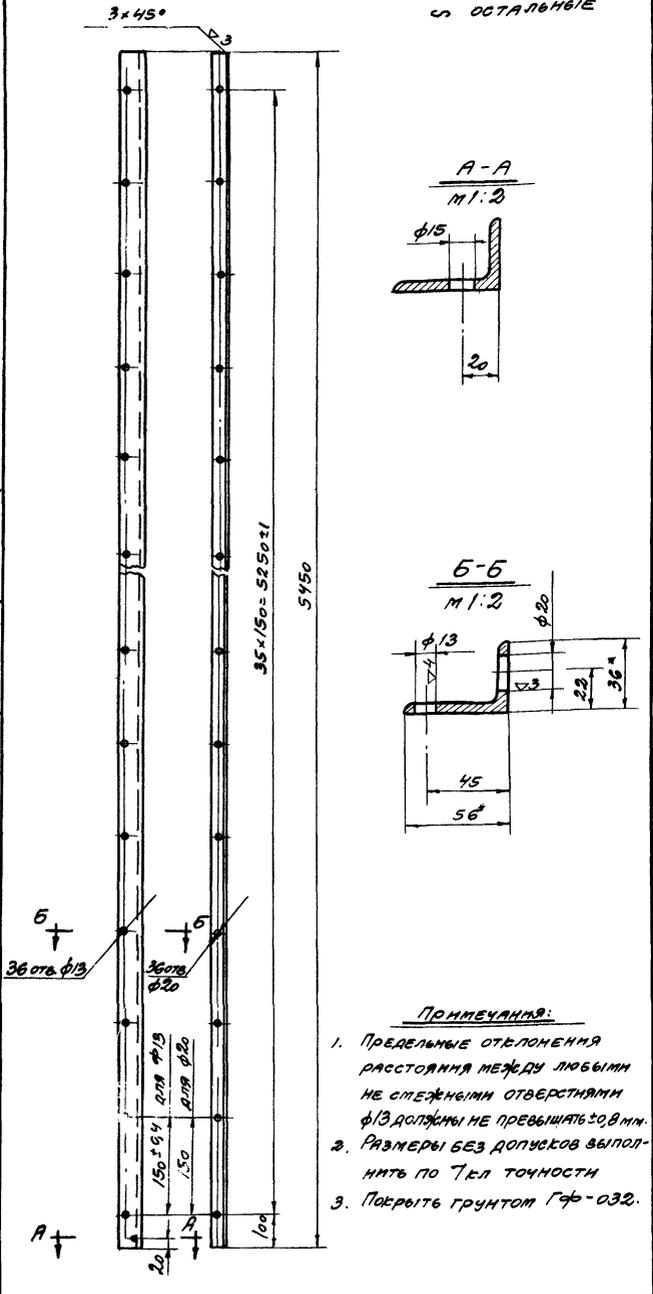
Имя, С.И.П.	Л.И.И.	Исполнит	Контроль
№ документа	№ листа	Дата	Выпуска
Имя, С.И.П.	Л.И.И.	Исполнит	Контроль
№ документа	№ листа	Дата	Выпуска

№	№ Листа	№ Листа	№ Листа	Наименование	Материал	Лист	Обозн.	Примечания
2	В33-1002	6/4	Уголок	1	У.С.3056/Пост 8510-57	18,9	18,9	
1	В33-1001	39	Косынка	1	У.С.3056/Пост 8510-57	0,29	0,29	
№ 404 В33-1000		Уголок левый		Серия				
Серия ПР-05-58		Направляющие В33-0000		М 1:10		ВЕС 19,2 кг		

№	№ Листа	№ Листа	№ Листа	Наименование	Материал	Лист	Обозн.	Примечания
2	В33-2001	6/4	Уголок	1	У.С.3056/Пост 8510-57	18,9	18,9	
1	В33-1001	39	Косынка	1	У.С.3056/Пост 8510-57	0,29	0,29	
№ 404 В33-2000		Уголок правый		Серия				
Серия ПР-05-58		Направляющие В33-0000		М 1:10		ВЕС 19,2 кг		

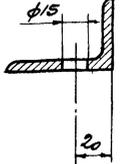
TK	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966г	Узлы: В33-1000, 2000. Детали В33-0002.	Выпуска Лист 38

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: Ст. завод Чугунов, г. Москва  
 Дата выпуска: июнь 1966г.

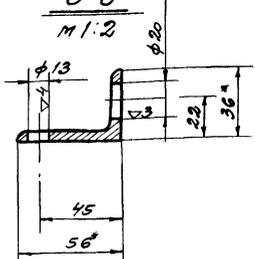


ОСТАЛЬНЫЕ

A-A  
M 1:2



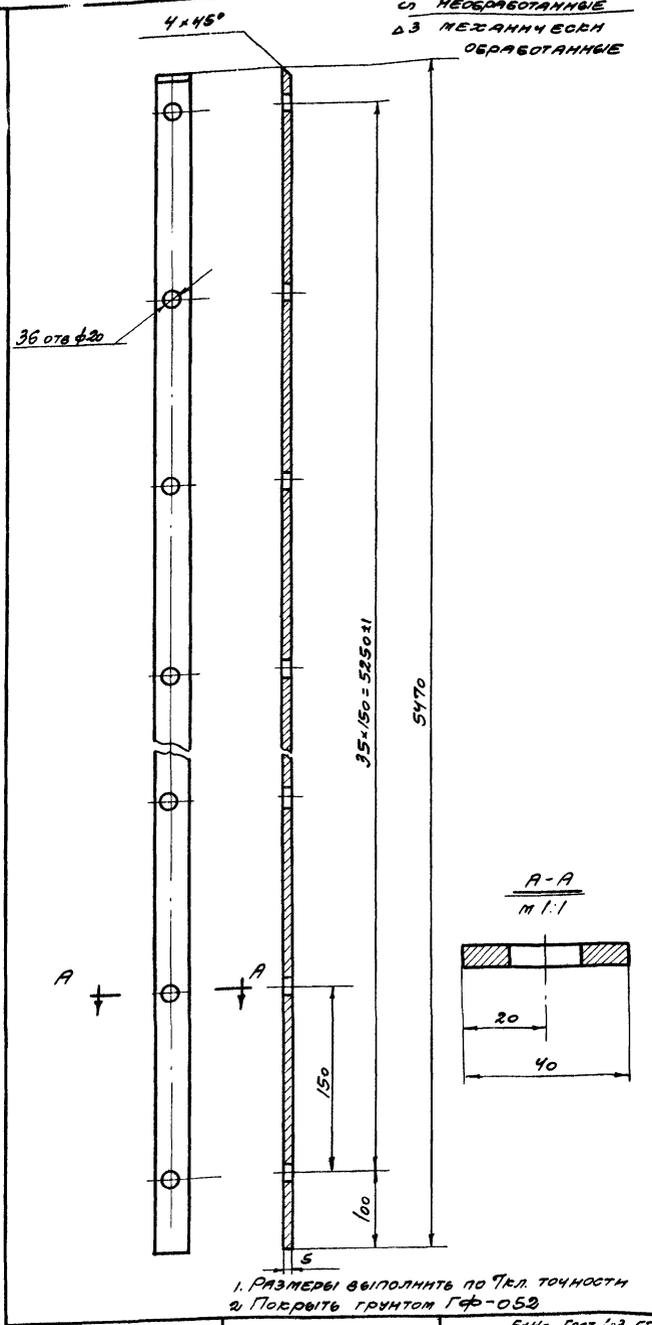
B-B  
M 1:2



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

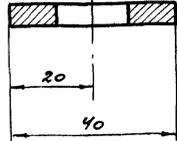
1. Предельные отклонения расстояния между любыми не смежными отверстиями ф13 должны не превышать 20 мм.
2. Размеры без допусков выполнять по Тел. точности
3. Покрыть грунтом ГФ-032.

№ ДЕТАЛИ В33-0003	Уголок	L 5x36x56 Гост 8510-57	СТ.3 Гост 535-58
Серия ПР-05-58	направляющие В33-0000	M 1:10	вс 18,25 кг



НЕОБРАБОТАННЫЕ  
 МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

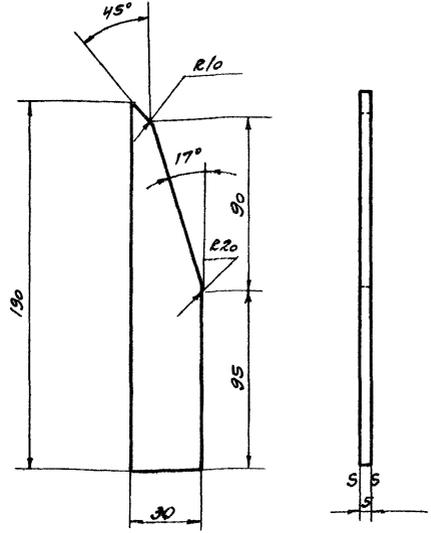
A-A  
M 1:1



1. Размеры выполнить по Тел. точности
2. Покрыть грунтом ГФ-052

№ ДЕТАЛИ В33-0001	ПЛАНКА	5x40 Гост 13 57	ПОЛОСА СТ.3 Гост 535-58
Серия ПР-05-58	направляющие В33-0000	M 1:5	вс 8,2 кг

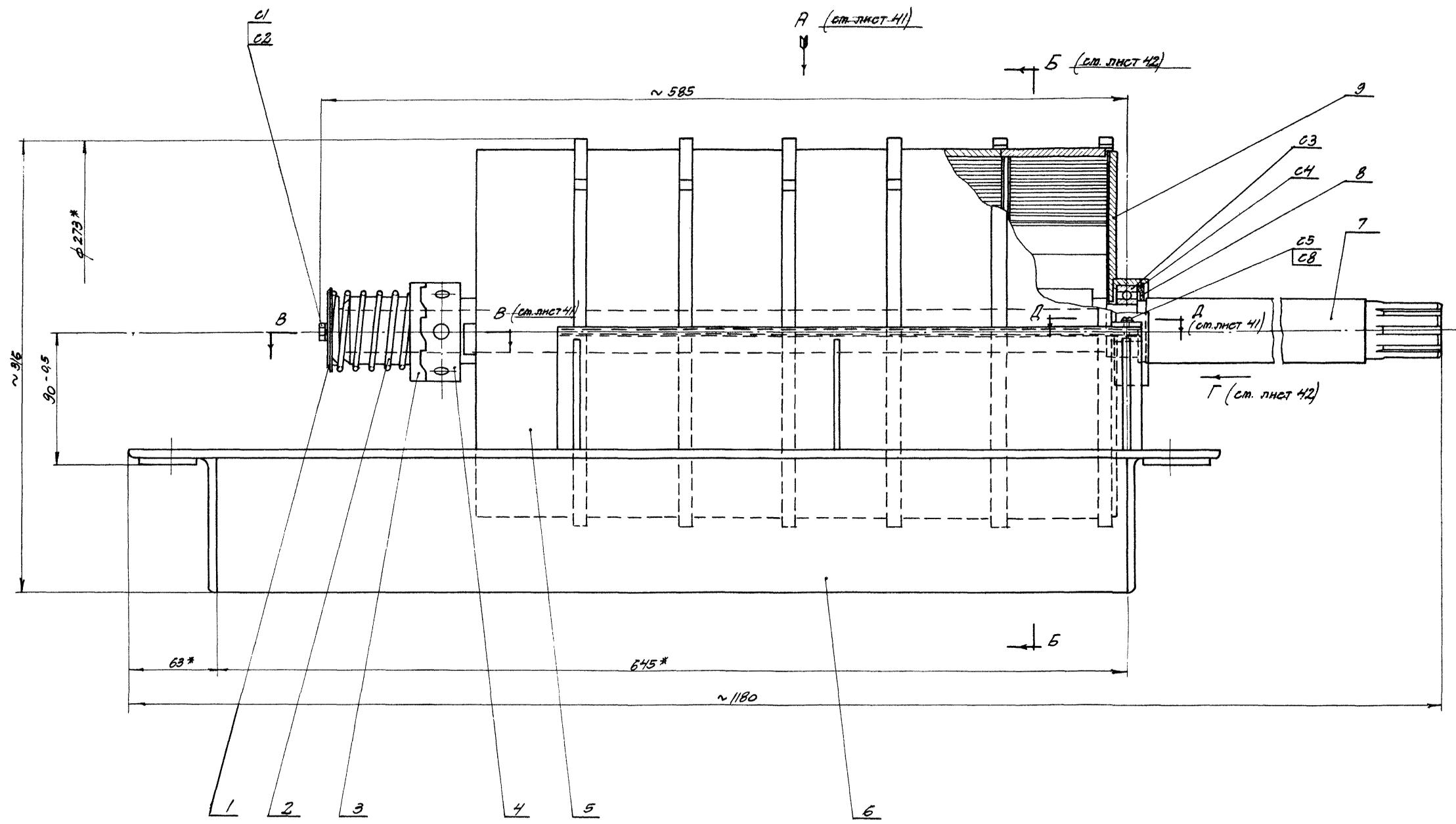
НЕОБРАБОТАННЫЕ  
 МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ 39



1. Острые кромки притупить
2. Размеры выполнить по Тел. точности

№ ДЕТАЛИ В33-1001	КОСЫНКА	5 Гост 5681-57	ЛИСТ ВСТ.3 Гост 500-58
Серия ПР-05-58	направляющие В33-0000	M 1:2	вс 0,29 кг

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966г	Детали В33-0001; 0003; 1001.	вс 39



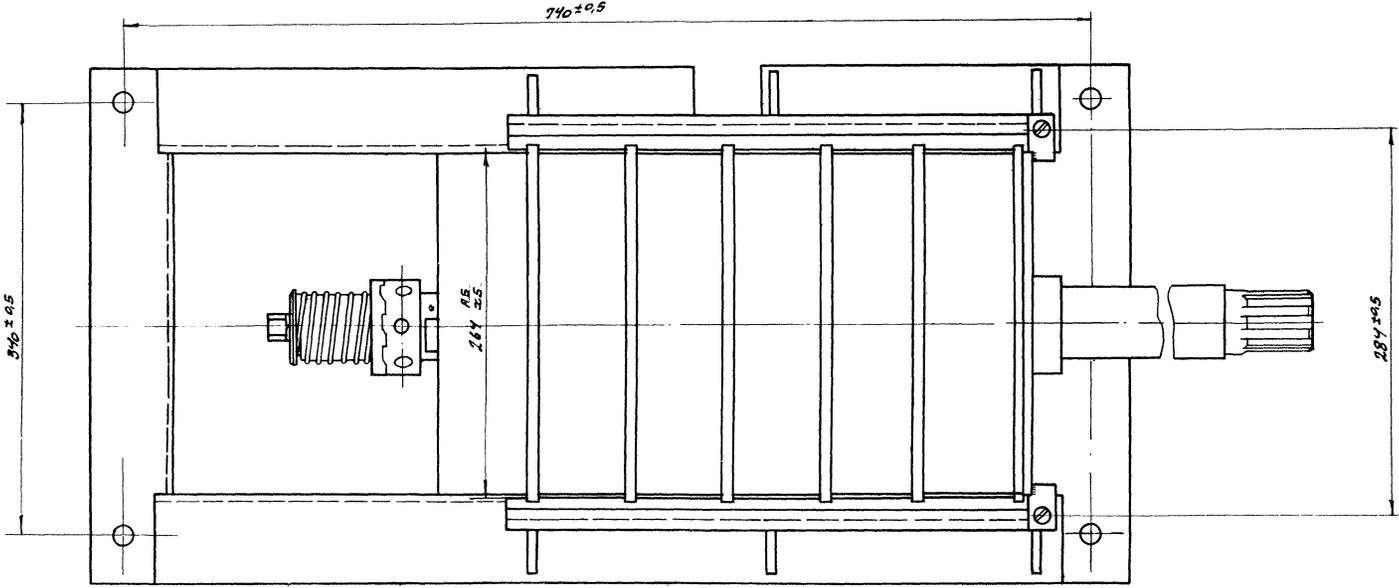
ПРИМЕЧАНИЕ:  
СМОТРИТЕ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 41, 42.

Госстрой СССР ПРОЕКТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ УЧРЕЖДЕНИЕ Г. Москва	И.И. СЕДОВ-2 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР С.И. ИВАНОВ	М.И. ДАВЫДОВ ПОДРОБНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК П.И. ПЕТРОВ ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. СЕДОВ-2 ПОДРОБНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК П.И. ПЕТРОВ ПРОЕКТИРОВЩИК				
---	--	---	---	---	---	---	---

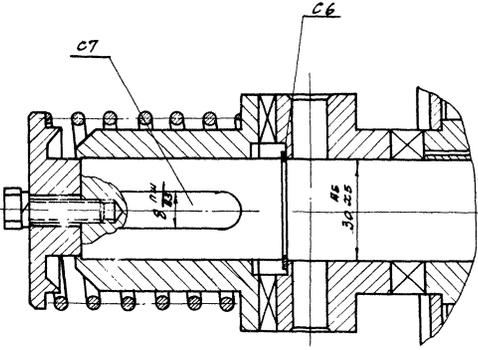
ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.	Серия ПР-05-58
1965	Протвиновск ВЗ4-0000	Вспомогательный лист 40

ИЧ416 41

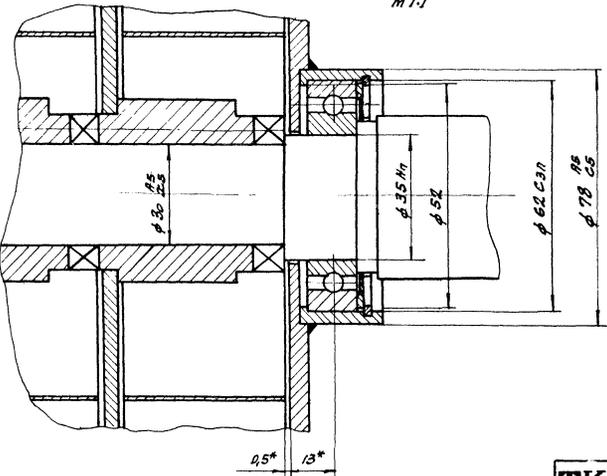
Вид А  
М 1:2,5



В-В  
М 1:1



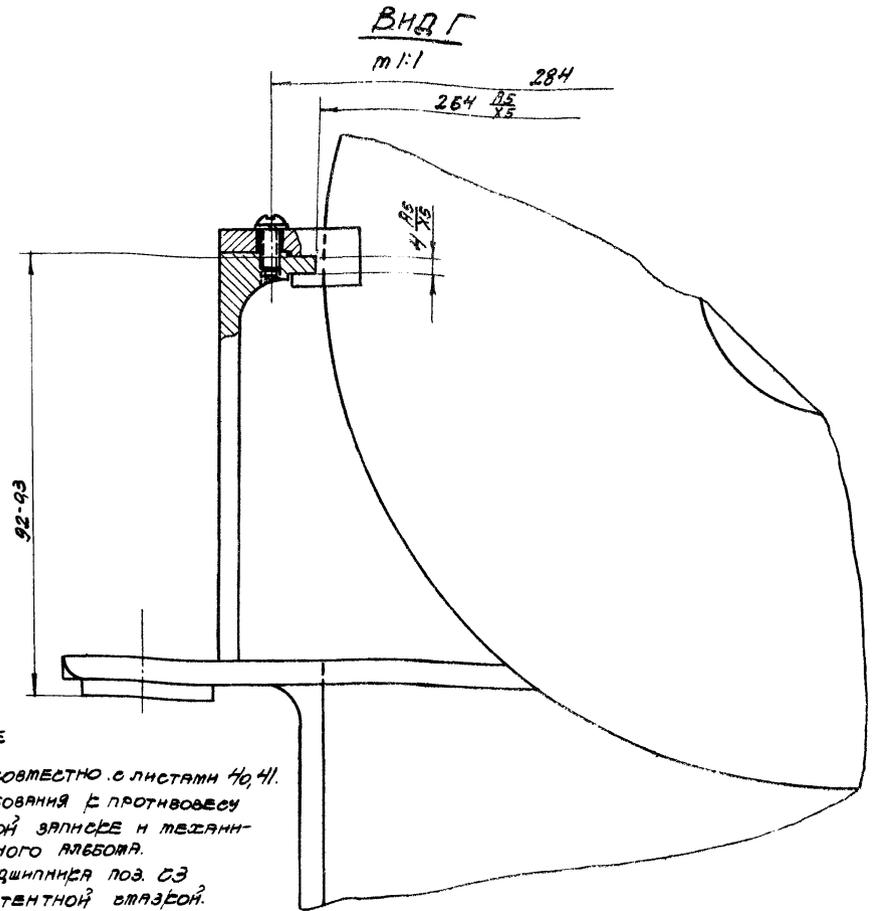
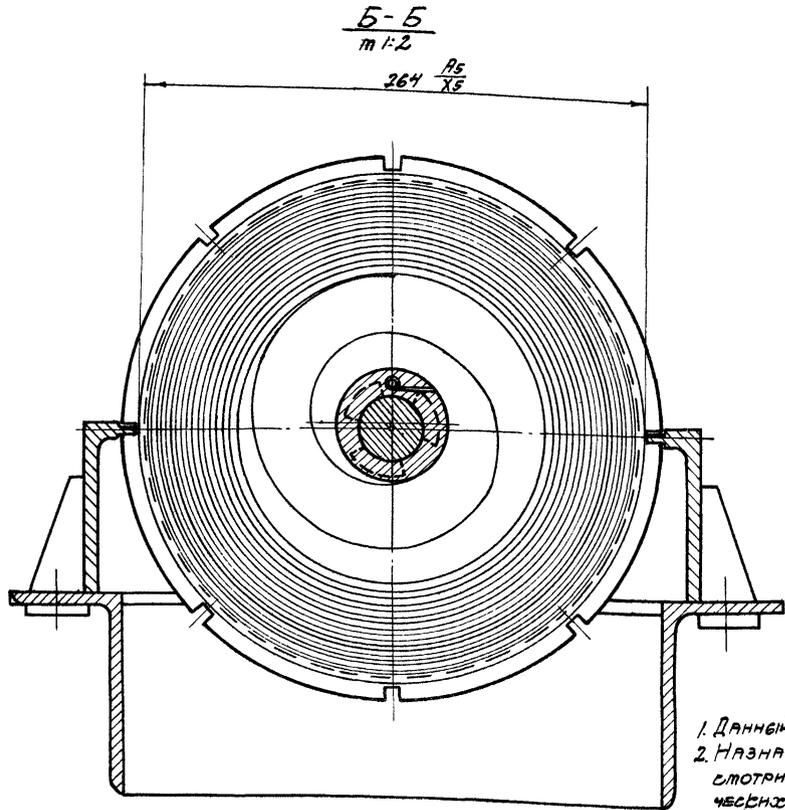
А-А  
М 1:1



1. Данный лист см. совместно с листом №4042.

г. Москва  
ЗАРТБ МИНСУХМАШ  
ИЗДАТ. 1966г.

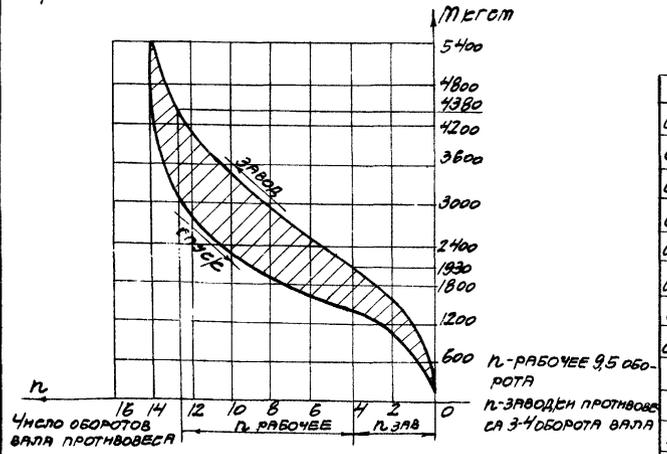
ТК 1966	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
	ПАТНВОВЕС ВЗУ-0000	ВЫИХЛ ЛИСТ I 41



ПРИМЕЧАНИЕ

1. Данней лист смотрите совместно с листами № 41.
2. Назначение и общие требования к протнвовесу смотрите в пояснительной записке и межгигиенических требованиях данного альбома.
3. При сборке полость подшипника поз. С3 заполните на 1/3 консистентной смазкой.

ФАКТИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОТНВОВЕСА



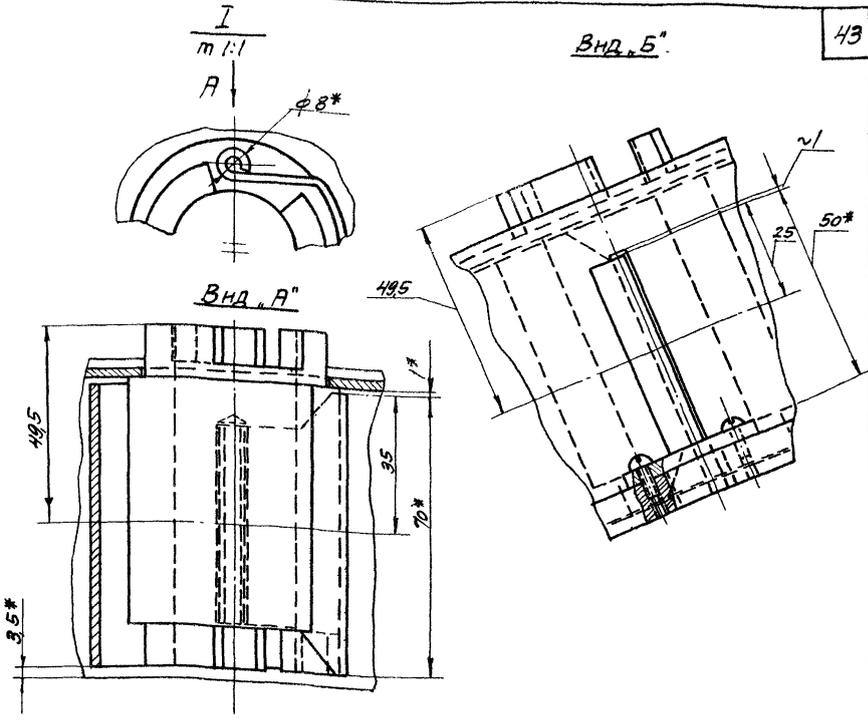
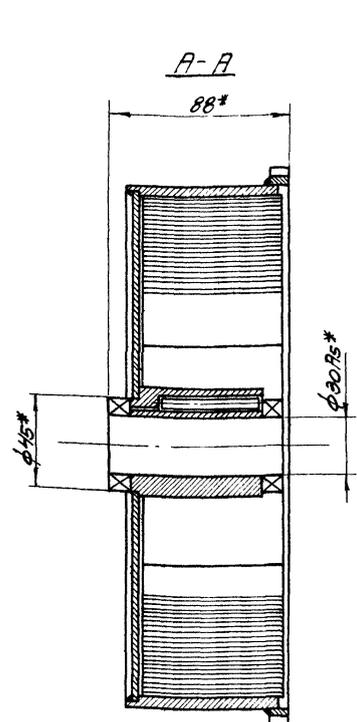
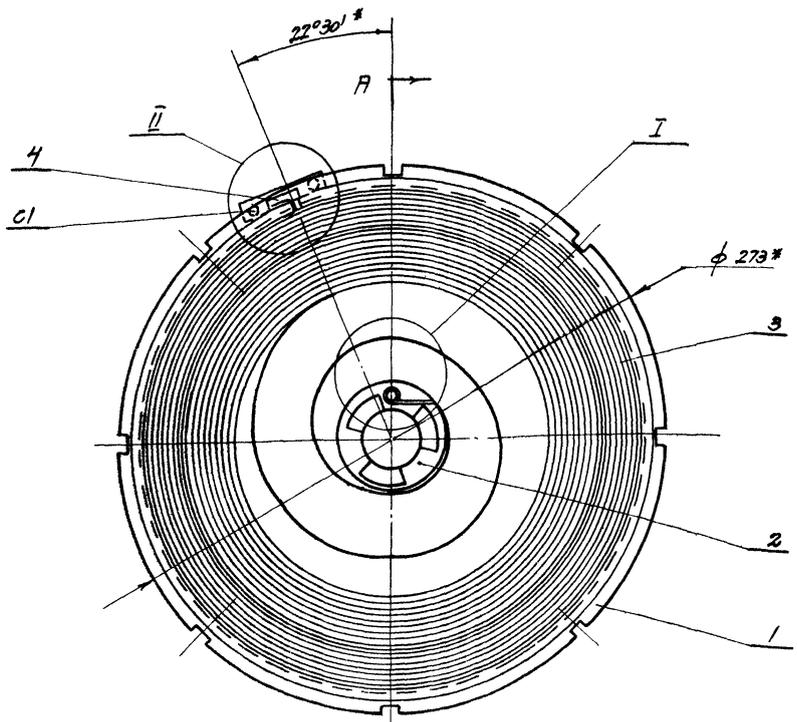
С8	ГОСТ 6402-61	ШАНБА ПРУЖИННАЯ 5Н	2	65г	0,001	0,002
С7	ГОСТ 8789-58	ШПОНКА 8x7x56	1		0,02	0,02
С6	ГОСТ 9301-59	КОЛЕСЦО НК-30	1		0,003	0,003
С5	ГОСТ 1429-62	ВИНТ М5x10	2		0,002	0,004
С4	ГОСТ 9301-59	КОЛЕСЦО ВК-Б2	1		0,01	0,01
С3	ГОСТ 8338-57	ШАРНИКОПОДШИПНИК 107	1		0,16	0,16
С2	ГОСТ 6402-61	ШАНБА ПРУЖИ 12Н	1		0,001	0,001
С1	ГОСТ 7798-62	БОЛТ М12x30	1		0,001	0,001

n-РАБОЧЕЕ 9,5 ОБО-  
РОТА  
n-ЗАВОДЕН ПРОТНВОВЕС  
СА 3-4 ОБОРОТА ВАЛА

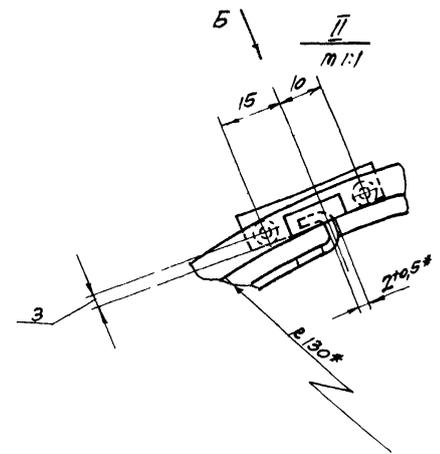
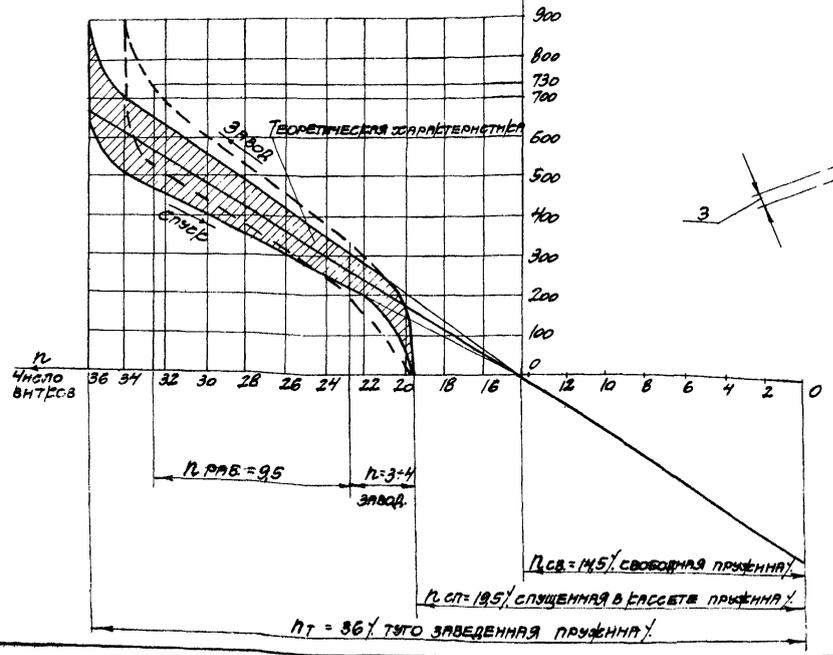
5	ВЗ4-1000	43	КАССЕТА	6	СБОРКА	16,26	98,2		
4	ВЗ4-0004	49	ПОЛУМУФТА	/	ГОСТ 25305-57 ГОСТ 1451001-59-50	0,763	0,763		
3	ВЗ4-0003	50	ПОЛУМУФТА	/	ГОСТ 25305-57 ГОСТ 1451001-59-50	0,818	0,818		
2	ВЗ4-0002	50	ПРУЖИНА	/	ГОСТ 9301-59 ГОСТ 9301-60	0,17	0,17		
1	ВЗ4-0001	49	КРЕШИВА УПОРНАЯ	/	ГОСТ 25305-57 ГОСТ 1451001-59-50	0,228	0,228		
ИЛИ СТАНДАТА ПОЗ		ИЛИ ЭЛЕМ ДЕТАЛИ		НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ.	МАТЕРИАЛ	1/шт. ВЕСА ВЕС ВЕЛ	ПРИМЕЧ.
N УЧА 834-0000				ПРОТНВОВЕС		1:2		ВЕС В ЕГ 137	

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ	ПР-05-58
1966г	Протнвовес ВЗ4-0000	Велич. Лист	42

Проект: ВЗ4-0000  
 Проектировщик: А.И.Иванов  
 Проверил: В.И.Иванов  
 Исполнил: А.И.Иванов  
 Дата выпуска: 1966г.  
 Г. Москва



ХАРАКТЕРИСТИКА ПРУЖИНЫ ЗАКЛЮЧЕННОЙ В КАССЕТУ.  
(Пунктиром обозначена фактическая характеристика пружины)



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

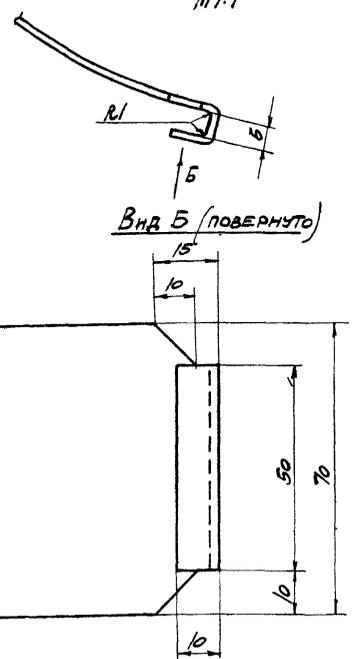
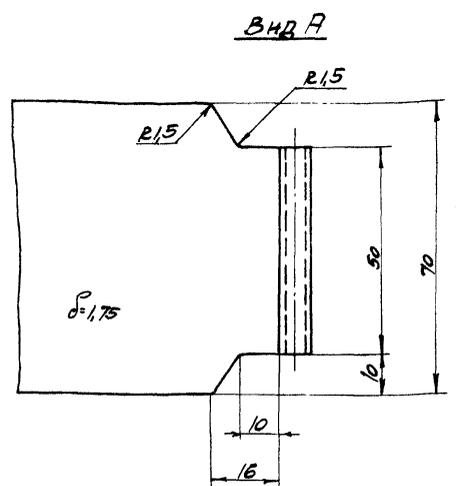
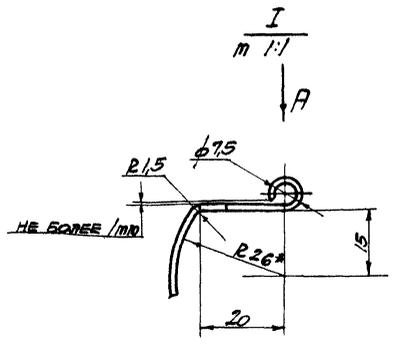
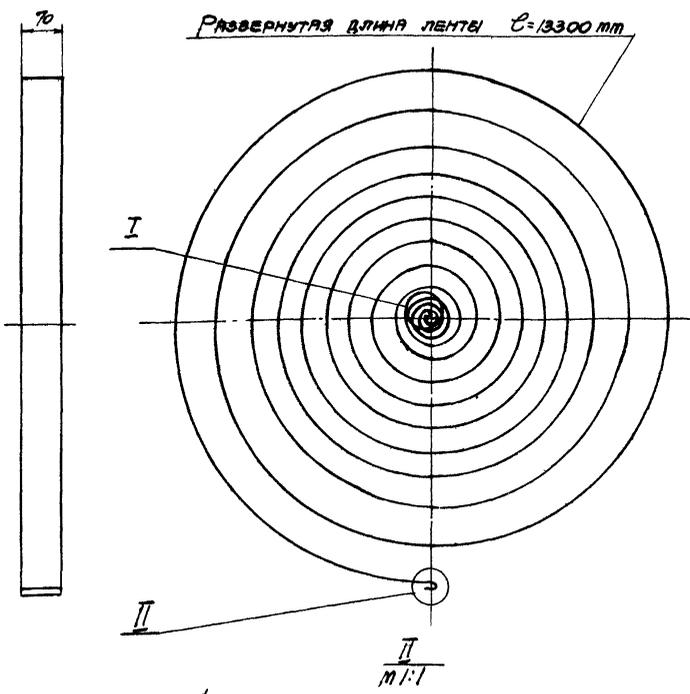
Пружина спазате тонък слой  
порозостойкой спазки НС-30  
(спазка УМ), техническе условия  
по ГОСТ 3275-46.

С1	ГОСТ 1489-62	Винт М3х8	2	0,0008	0,001		
4	834-1003	49	Пластина	1	Лист 35х50 ГОСТ 660-55 СТ 3 ГОСТ 533-58	0,009	0,009
3	834-1002	44	Пружина	1	Лист 70х25х4-5 ГОСТ 12285-57	12,7	12,7
2	834-1001	49	Втулка булавочная	1	ГОСТ 2530-57 ГОСТ 659-60	0,806	0,806
1	834-1100	45	Чашка	1	СБОРКА	2,855	2,855
ИИ	ИСТАНДАТА	ИИ	НАМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ВЕС В КГ.	ПРИМЕЧ.
ПОЗ	ИЛИ УЗЛА	ПОЗ	ДЕТАЛИ	ТА			
№ п/узла 834-1000		КАССЕТА		М 1:2		ВЕС В КГ. 16,36	

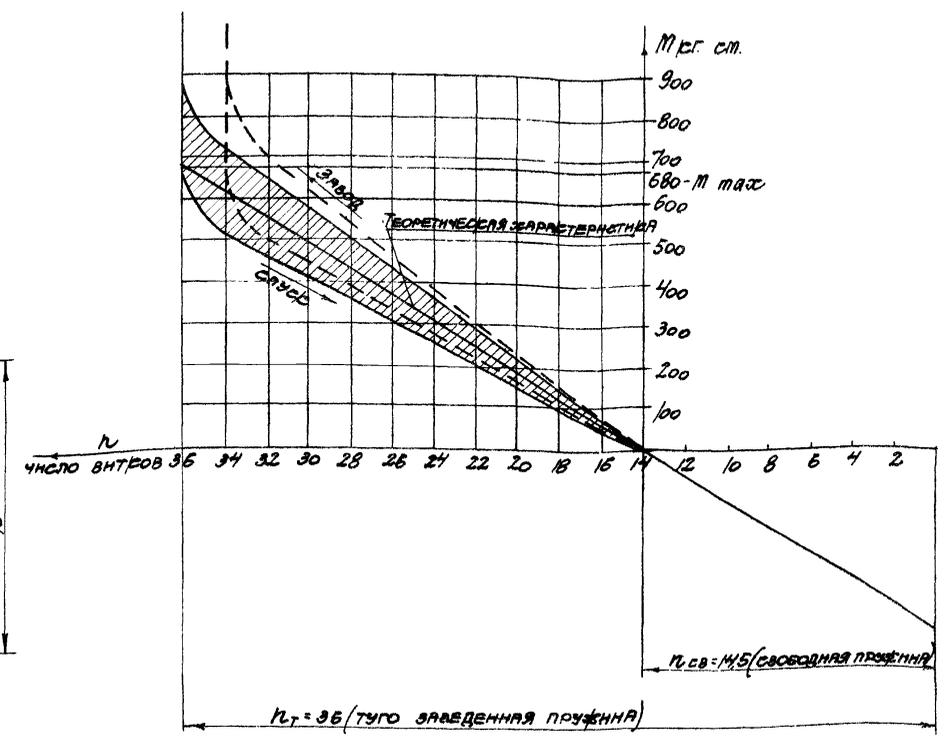
ПРОЕКТОР  
СТ. ИИИ  
ЧУГАНОВ  
ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ИСПОЛНЕНИЕ  
1965Г.  
Г. МОСКВА

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.	СЕРИЯ ПР-05-58
1965Г.	КАССЕТА 834-1000.	Велизарь ПИИТ I 43

Форма пружины в свободном состоянии после заねволивания



Наружный конец пружины



Характеристика свободной пружины:  
 / Пунктиром обозначена фактическая характеристика пружины /

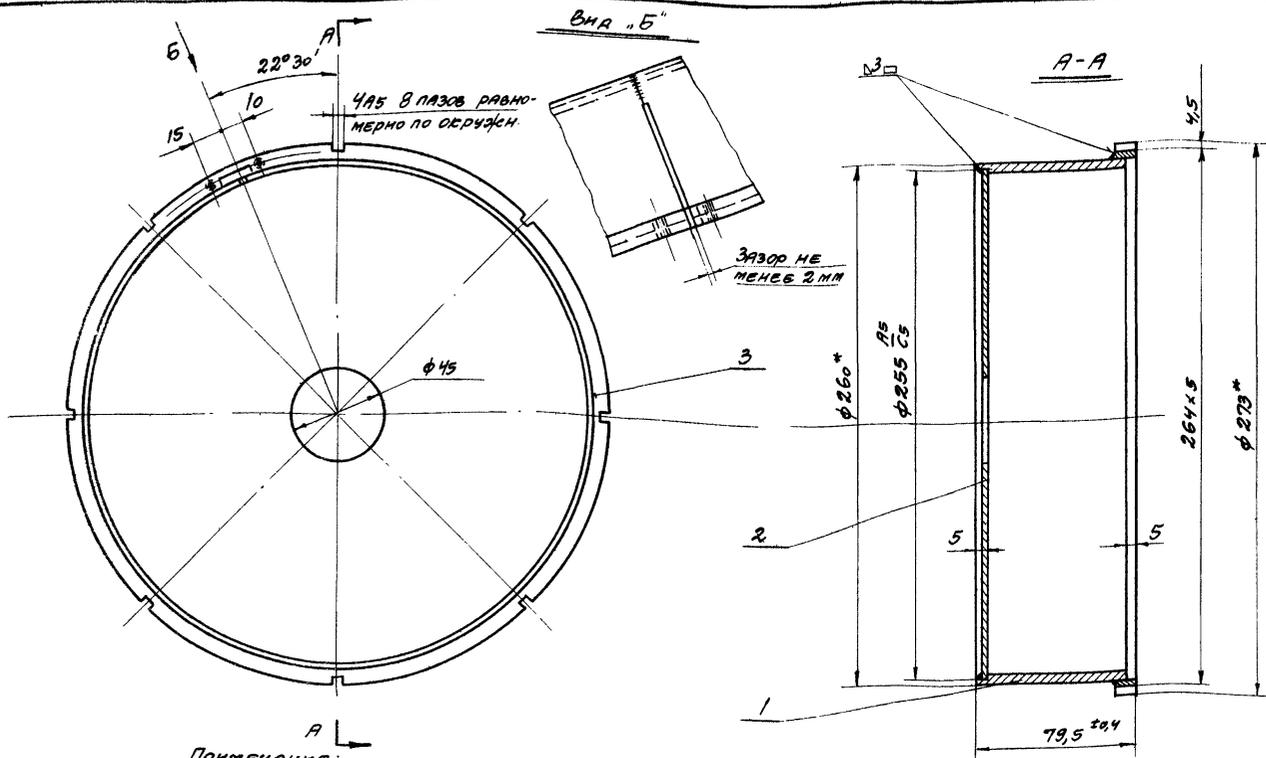
Термообработка:  
 1 Закалка при t = 850° - 870° в масле.  
 2 Отпуск при t = 450° производите в специальной электропечи.

Примечание

- 1 Допускается применение стали 60С2А ГОСТ 2283-57.
- 2 В заказе на поставку ленты оговорите закругление боковых кромок.
- 3 Перед заねволиванием оба конца ленты отжечь на длине 50 мм.
- 4 Заねволивание производите путем тугой навивки термически обработанной ленты на валок φ52 мм выдерживанием ее в течение 24-48 часов.
- 5 Размеры без допусков выполните по 7кл. точности.

Госстройпроект г. Москва  
 Проект № 1966  
 Дата выпуска чертежа 1966  
 Изготовил: М. В. Кудрявцев  
 Проверил: А. В. Кудрявцев  
 Утвердил: А. В. Кудрявцев  
 Подпись: М. В. Кудрявцев  
 М. П. Кудрявцев

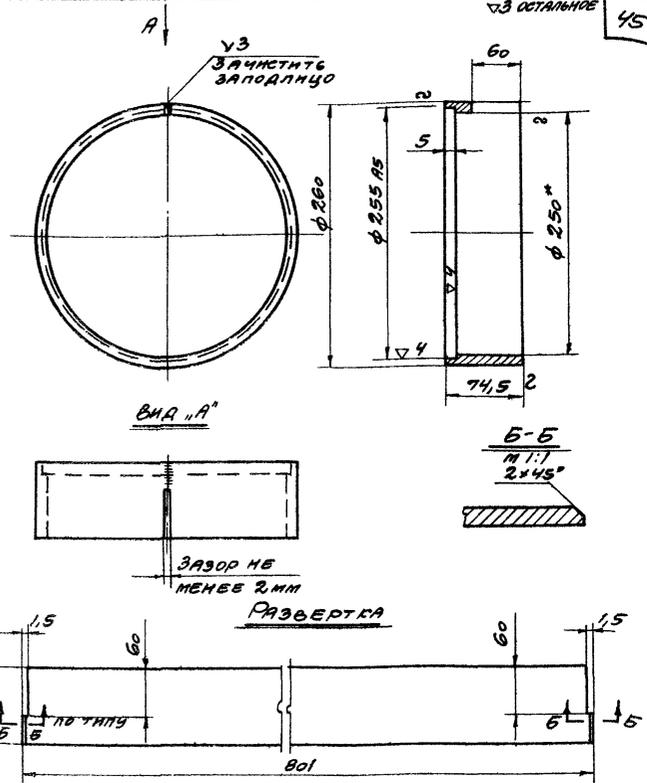
№ детали ВЗ4/1002	Пружина	Лента ГОСТ 2283-57	ГОСТ 2283-57
Серия ПР-05-58	Лассета ВЗ4-1000	М:10	Вес, кг 12,70
ТК	Ворота штормые с автоматическим управлением	ПР-05-58	Серия
1966г	Пружина ВЗ4-1002	Выпуск I	Лист 44



**Примечание:**

1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.п. точности.
2. Сварку производить тонкими электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.

№ детали	Диаметр	Толщина	Наименование	Кол.	Материал	Шт.	Вес, кг	Примеч.
3	В34-1103	45	Кольцо	1	Труба 273x9 ГОСТ 6734-58 Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,325	0,325	
2	В34-1102	45	Диск	1	Лист В.2,5 ГОСТ 3680-58 Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,97	0,97	
1	В34-1101	45	Обойма	1	Лист В.4 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1,56	1,56	
№ детали В34-1100		Чашка		Сборка				
Серия ПР-05-58		Кассета В34-1000		М 2:1		Вес, кг 2,855		

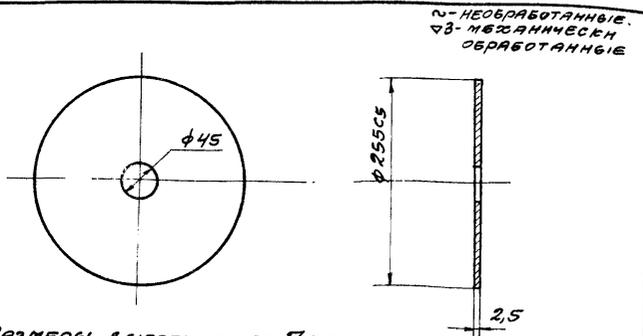


**Примечание:**

1. Размеры выполнить по Т.к.п. точности.
2. Сварку производить тонкими электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.

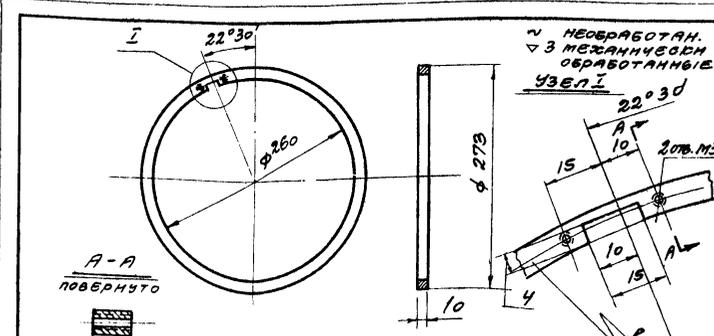
№ детали В34-1101	Обойма	Лист В.4 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
Серия ПР-05-58	Чашка В34-1100	М 1:4 Вес, кг 1,560

Проект  
 Исполнитель  
 Дата  
 Проверка  
 1966г.



1. Размеры выполнить по Т.к.п.
2. Острые края притупить.

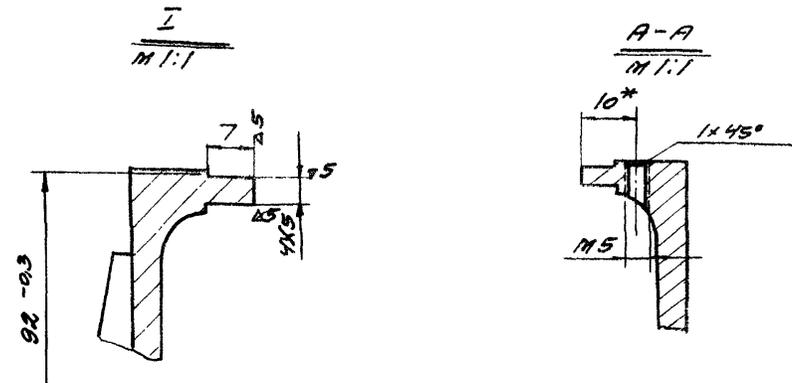
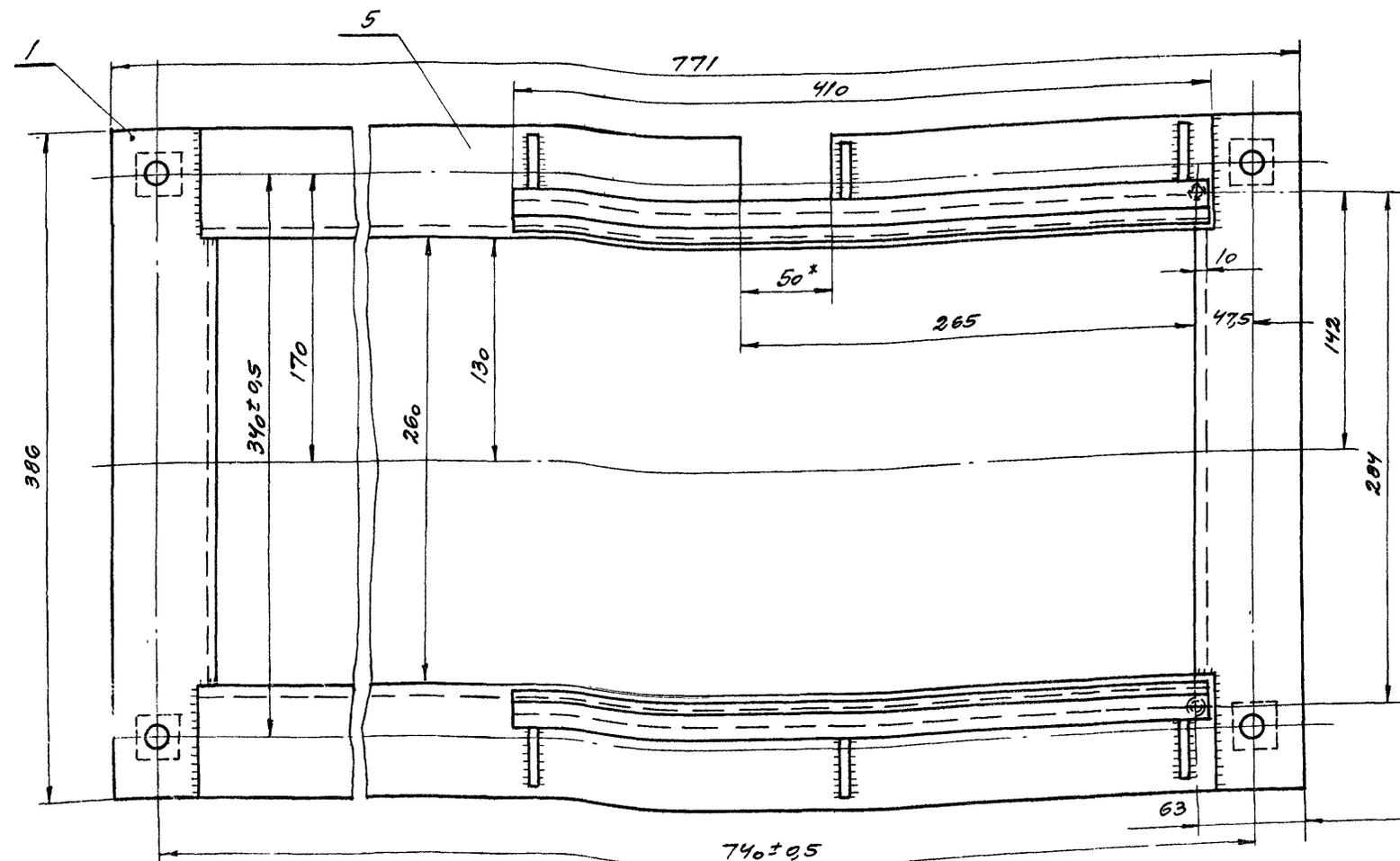
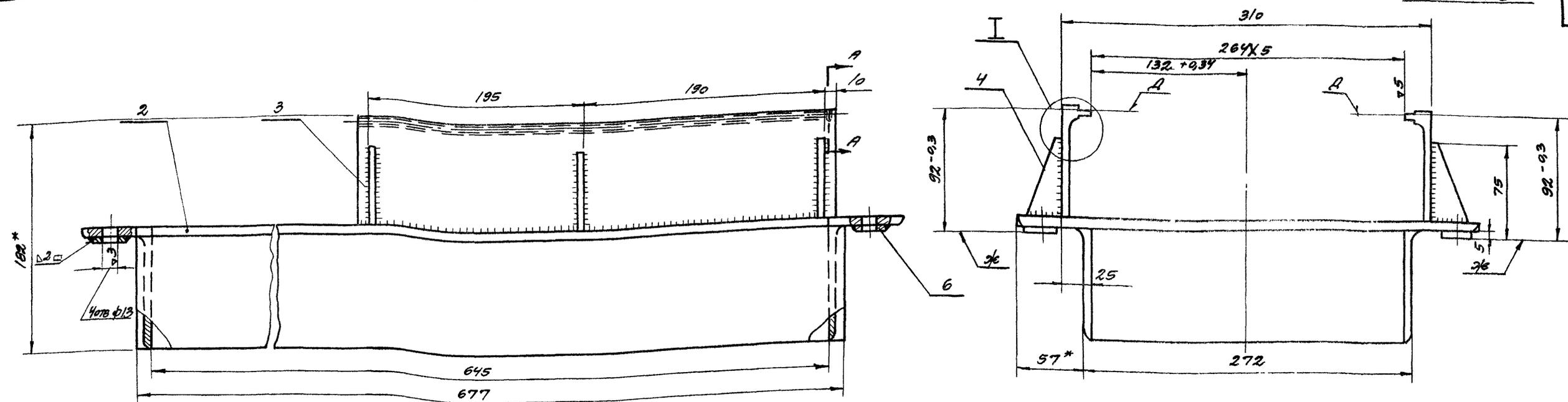
№ детали В34-1102	Диск	Лист В.2,5 ГОСТ 3680-58 Ст. 3 ГОСТ 501-58
Серия ПР-05-58	Чашка В34-1100	М 1:5 Вес, кг 0,970



1. Размеры выполнить по Т.к.п. точности.
2. Острые края притупить.

№ детали В34-1103	Кольцо	Труба 273x9 ГОСТ 6734-58 Ст. 3 ГОСТ 535-58
Серия ПР-05-58	Чашка В34-1100	М 1:5 Вес, кг 0,325

Серия ПР-05-58	Чашка В34-1100, детали В34-1101÷1103	Вес, кг 1,560
1966г.	Ворота шторные с автоматическим управлением	Лист 45



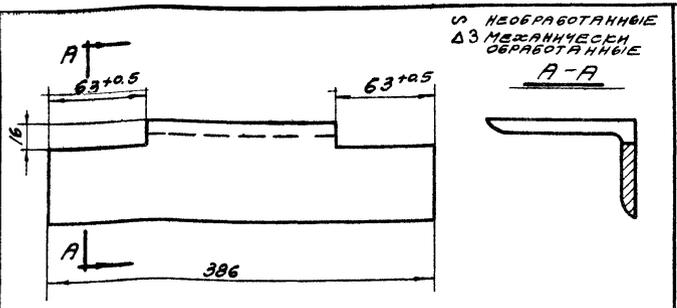
№ узла	Кол-во	Наименование	Код	Материал	Вес в кг	Примеч.
6	47	ПЛАТНИК	4	Листовая сталь ГОСТ 535-58	0,095	0,14
5	47	УГОЛОК	1	Л100x63x6 ГОСТ 535-58	5,8	5,8
4	47	РЕБРО	6	Л100x63x6 ГОСТ 535-58	0,07	0,5
3	47	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	2	Л100x63x6 ГОСТ 535-58	3,0	6,0
2	47	УГОЛОК С: 677	1	Л100x63x6 ГОСТ 535-58	5,8	5,8
1	47	УГОЛОК	2	Л100x63x6 ГОСТ 535-58	3,8	7,6
Итого					18,7	25,86
№ узла В34-2000					РАМА ПРОТИВОВЕСА	
					М 1:2,5	Вес 25,86

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- Общие технические требования смотрите в технических условиях данного альбома
- Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60 при этом катет сварного шва принять равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Непараллельность плоскостей А и 3/6 не более 0,1 мм на длине направляющей (поз.3)
- Размеры без допусков выполнить по ТЭЛ классу

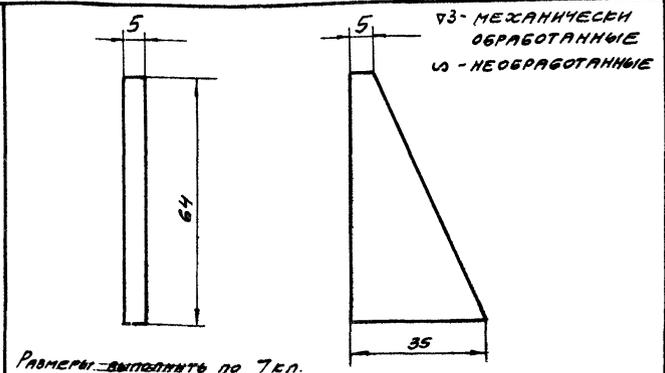
Госстрой СССР  
 ПРОЕКТОР  
 Г. Москва  
 Исполнитель: И.И. Лебедев  
 Проверил: И.И. Лебедев  
 Дата выпуска: июнь 1966 год

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966	РАМА ПРОТИВОВЕСА	Выпуск I 46



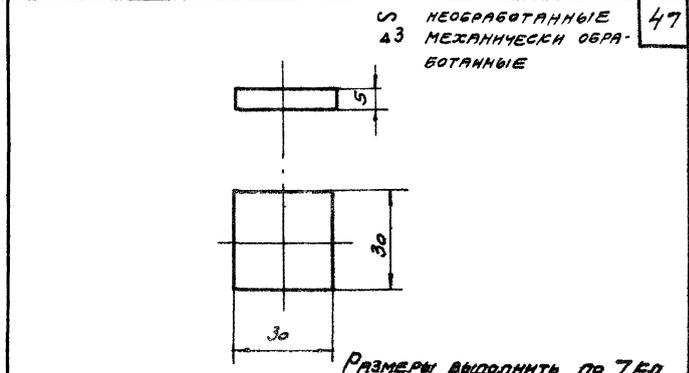
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.П.

№ ДЕТАЛИ В 34-2001	УГОЛОК	Уголок	∩ 600x63x6 ГОСТ 8510-57
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ПРОТНВОВЕСА	М 1:2,5	СТ. 3 ГОСТ 535-58 ВЕС В КГ 3,8



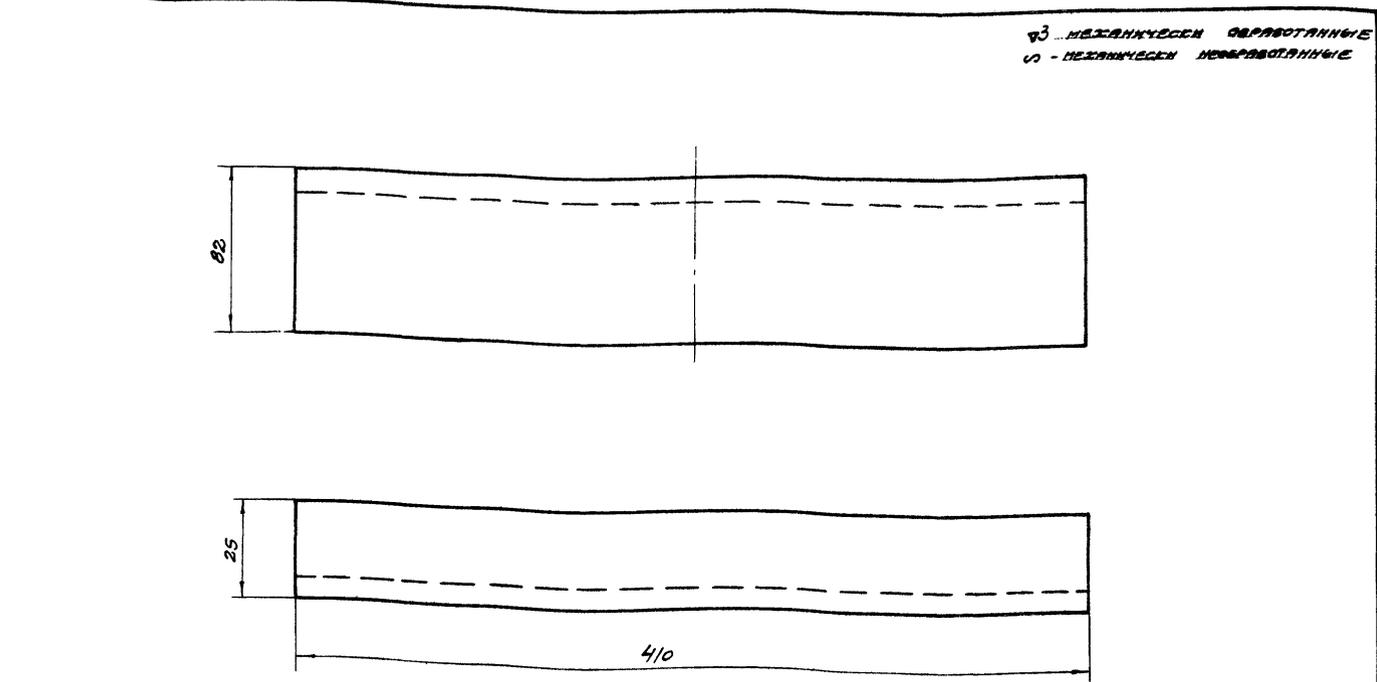
РАЗМЕРЫ-ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.П.

№ ДЕТАЛИ В 34-2004	РЕБРО	Полоса	5x70 ГОСТ 103-57
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ПРОТНВОВЕСА	М 1:1	СТ. 3 ГОСТ 535-58 ВЕС В КГ 0,07



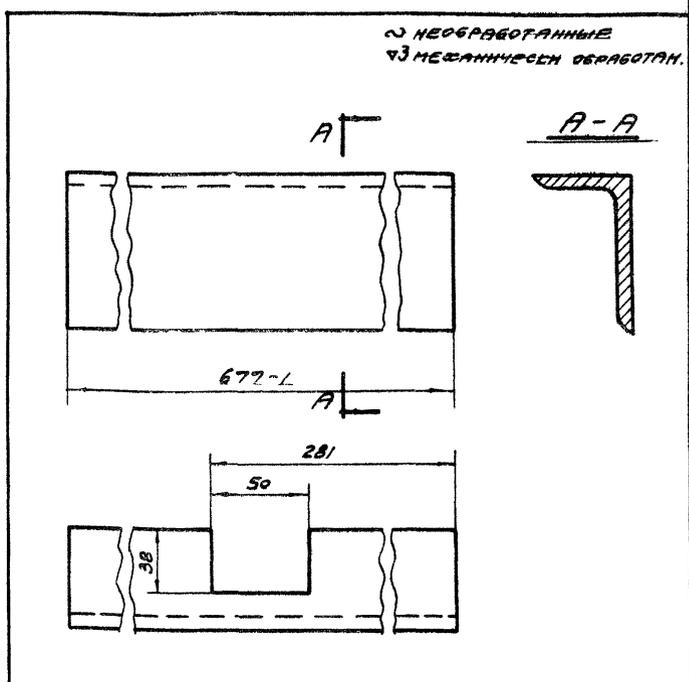
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.П.

№ ДЕТАЛИ В 34-2006	ПЛАТНИК	Полоса	5x30 ГОСТ 103-57
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ПРОТНВОВЕСА	М 1:1	СТ. 3 ГОСТ 535-58 ВЕС В КГ 0,035



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.П.

№ ДЕТАЛИ В 34-2003	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	Уголок	∩ 100x63x6 ГОСТ 8510-57
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ПРОТНВОВЕСА	М 1:2	СТ. 3 ГОСТ 535-58 ВЕС В КГ 3,6



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.П.

№ ДЕТАЛИ В 34-2005	УГОЛОК	Уголок	∩ 100x63x6 ГОСТ 8510-57
СЕРИЯ ПР-05-58	РАМА ПРОТНВОВЕСА	М 1:2,5	СТ. 3 ГОСТ 535-58 ВЕС В КГ 6,8

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
196 г.	ДЕТАЛИ В 34-2001, 2003-2006.	Выпуск лист 47

г. Москва  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 июль 1966

Госстрой СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ИТ. УЧ. 2  
СЛ. ИТ. 2  
СТ. ИТ. 2

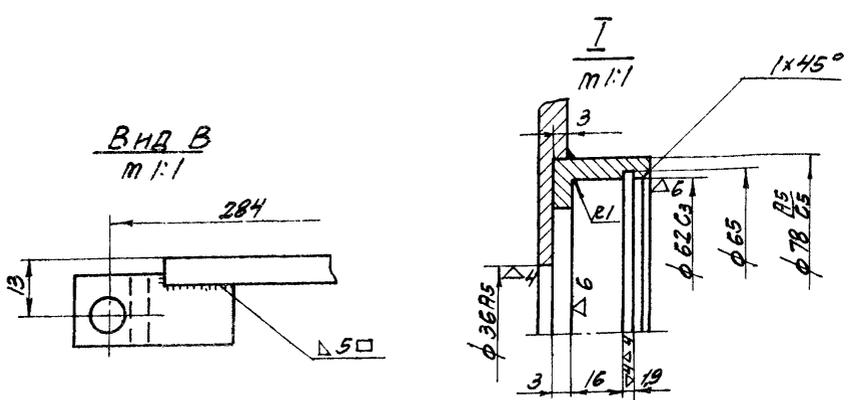
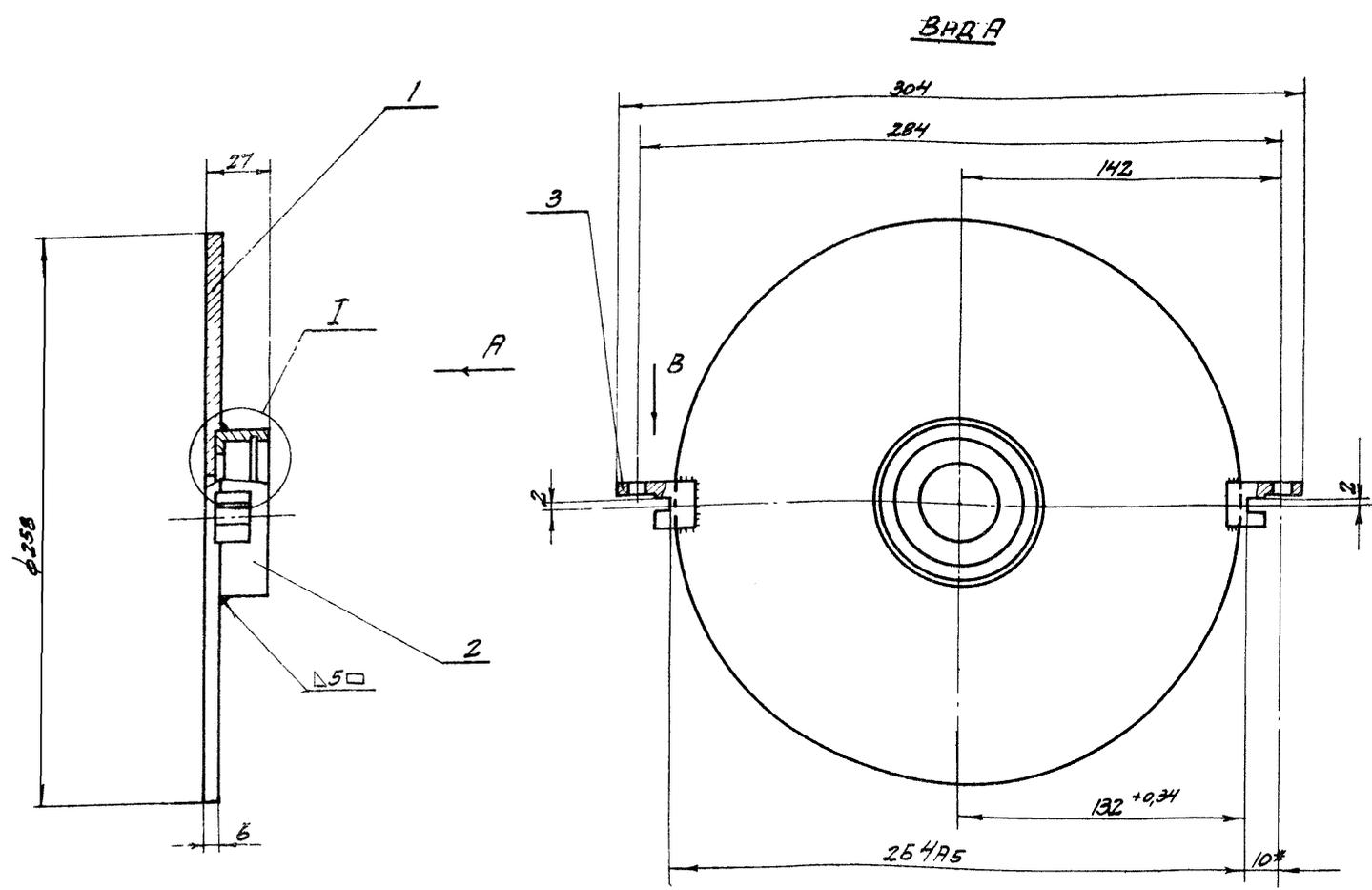
Исполн.  
Инженер  
Л. И. Сидорова

Начальник  
Проект  
Л. И. Сидорова

Составитель  
Л. И. Сидорова

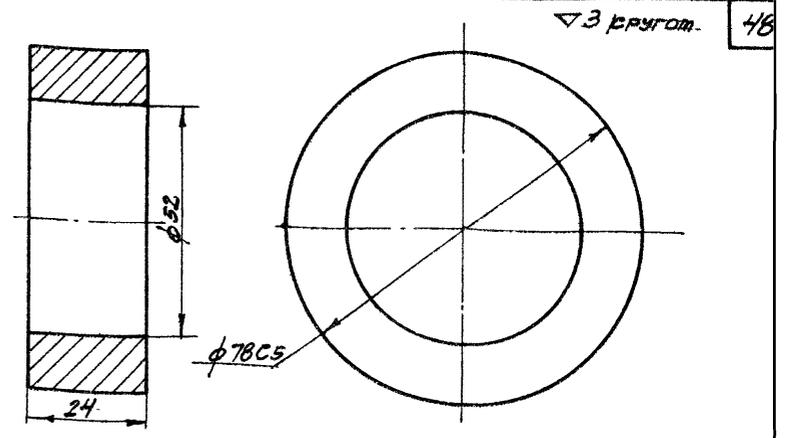
Проверил  
Л. И. Сидорова

Дата выдачи  
1966

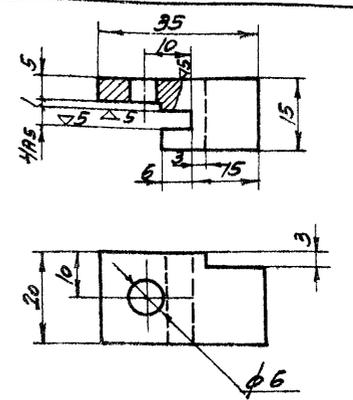


- Примечания.
1. Общие тех. требования смотреть в тех. условиях данного альбома.
  2. Обработку узла производите после сварки.
  3. Переброс пазов лапок относительно друг друга не более 0,04 мм.
  4. Смещение пазов лапок относительно друг друга и относительно оси отверстия  $\phi 62$  с3 не более 0,1 мм.
  5. Размеры без допусков выполняйте по 7кл.

3	ВЗ4-3003	48	Лапка	2	20 ГОСТ 2591-57 Кр. Ст. 3 кл. ГОСТ 535-58	0,06	0,12	
2	ВЗ4-3002	48	Крышка	1	20 ГОСТ 2591-57 Кр. Ст. 3 кл. ГОСТ 535-58	0,41	0,41	Вес с штырем, без сварки
1	ВЗ4-3001	49	Диск	1	6 ГОСТ 3681-57 Лист Ст. 3 кл. ГОСТ 535-58	2,39	2,39	
ИИ Поз.	ИИ ИЛИ ДЕТАЛИ	ИИ ИЛИ ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	1 шт. Вес Вес, кг		Примеч
И ДЕТАЛИ ВЗ4-3000			Диск			Сборка		
Серия ПР-05-58			Противовес	м 1:2		Вес, кг 2,92		

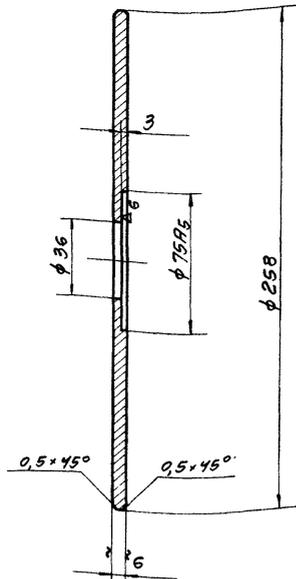


И ДЕТАЛИ ВЗ4-3002	Крышка	20 ГОСТ 2591-57 Кр. Ст. 3 кл. ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	Противовес	м 1:1	Вес, в кг 0,61



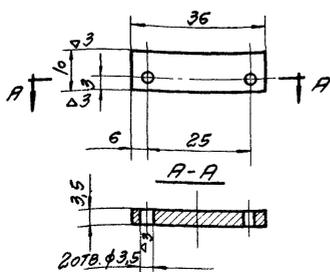
И ДЕТАЛИ ВЗ4-3003	Лапка	20 ГОСТ 2591-57 Кр. Ст. 3 кл. ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	Противовес	м 1:1	Вес, в кг 0,06

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.	Серия ПР-05-58
1966	Узел ВЗ4-3000. Детали ВЗ4-3002, ВЗ4-3003	Вес, кг 4,9



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

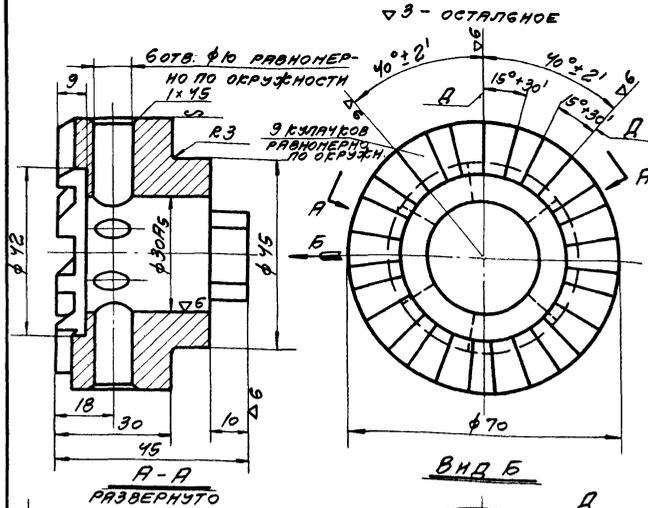
№ ДЕТ. В34-3001	Диск	6 Гост 5681-57 Лист СТ.3 Гост 500-58	ВЕС В КГ 2,39
СЕРИЯ ПР-05-58	Диск В34-3000	Н 1:2	



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ. В34-1003	Пластина	3,5x36 Гост 6009-57 Лист СТ.3 Гост 535-58	ВЕС В КГ 0,009
СЕРИЯ ПР-05-58	Кассета В34-1000	Н 1:1	

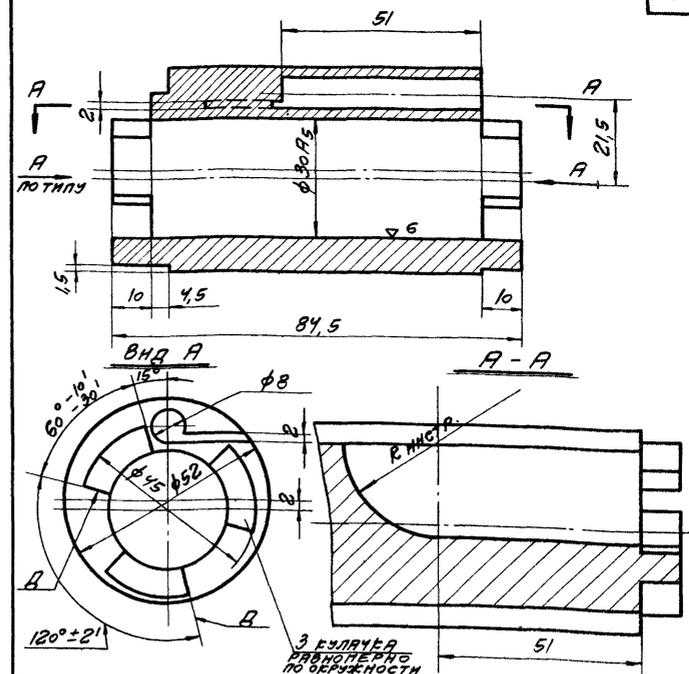
▽3 - ОСТАЛЬНОЕ



ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. Допуск на неравномерность расположения по окружности опорных граней "А" кулачков ±2'.  
 2. Торцевое бегунное вершин кулачков при проверке на оправке не более 0,1 мм.  
 3. Острые кромки скруглите R1.  
 4. Кулачки калите НРС 40±45. 3 кулачка равномерно по окружн.

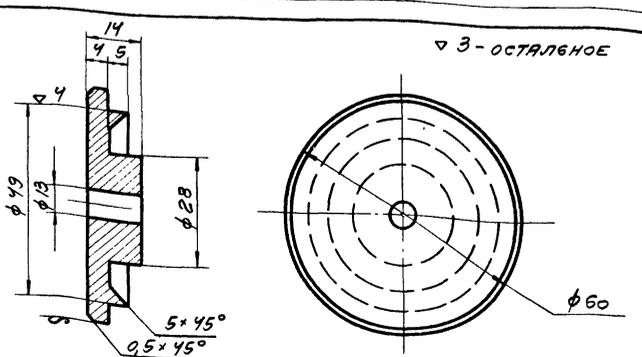
№ ДЕТ. В34-0004	Полумфта	70 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	ВЕС В КГ 0,763
СЕРИЯ ПР-05-58	Противовес В34-0000	Н 1:1	

▽3 - ОСТАЛЬНОЕ 49



ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. Допуск на неравномерность расположения по окружности опорных граней "А" кулачков ±2'.  
 2. Торцевое бегунное вершин кулачков при проверке на оправке не более 0,1 мм.  
 3. Острые кромки скруглите R1.  
 4. Кулачки калите НРС 40±45. 5. Размеры без допусков по 7 кл.  
 6. Несоосность диаметра ф45 и ф30±0,012 мм.

№ ДЕТ. В34-1001	Втулка кулачковая	56 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	ВЕС В КГ 0,806
СЕРИЯ ПР-05-58	Кассета В34-1000	Н 1:1	

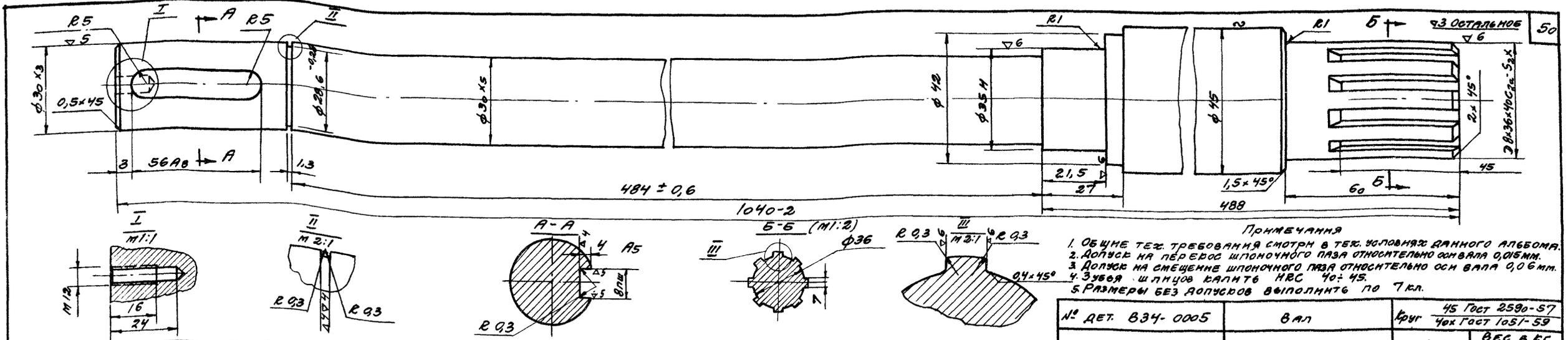


РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТ. В34-0001	Крайшка опорная	60 Гост 259-57 СТ.3 Гост 535-58	ВЕС В КГ 0,208
СЕРИЯ ПР-05-58	Противовес В34-0000	Н 1:1	

ПРОЕКТИРОВЩИК ИВАНТИН И. П. ПОСРОВА  
 ДАТА ВНЕСЕНИЯ ИЛИ 1966Г.

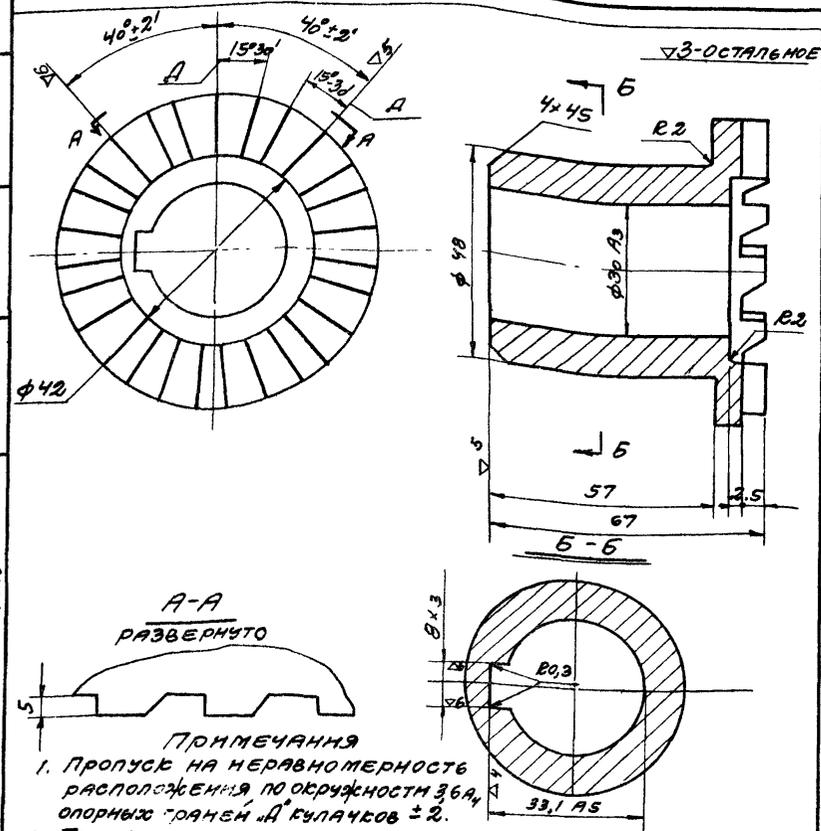
ГК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	ДЕТАЛИ: В34-0001; 0004; 1001; 1003; 3001	ВЕРСИЯ ЛИСТ 1 49



Примечания

- Общие тех. требования смотри в тех. условиях данного альбома.
- Допуск на переход шпоночного паза относительно оси вала 0,015 мм.
- Допуск на смещение шпоночного паза относительно оси вала 0,06 мм.
- Зубья шлицов калибр НВС 40 ÷ 45.
- Размеры без допусков выполнить по 7 кл.

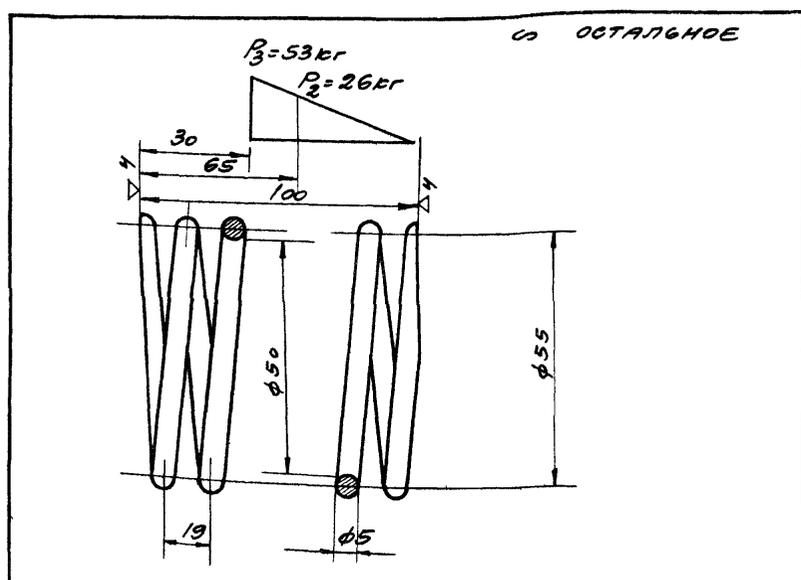
№ ДЕТ. ВЗ4-0005	Вал	Круг	45 Гост 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-58	Противовес ВЗ4-0000	М 1:1	Чех Гост 1051-59
			ВЕС в кг 0,86



Примечания

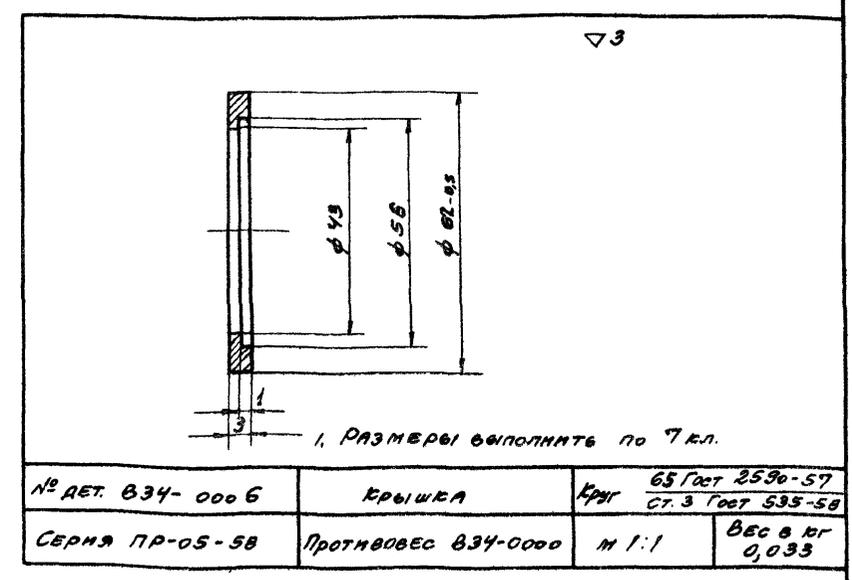
- Пропуск на неравномерность расположения по окружности 36°, опорных "рамен" А кулачков ± 2.
- Торцевое биение вершин кулачков при проверке на оправе не более 0,1 мм.
- Размеры без допусков выполнить по 7 кл.
- Острые края притупить.
- Допуск на переход шпоночного паза относительно оси отв. ф 30 Аз - 0,015 мм.
- Допуск на смещение шпоночного паза относительно оси отв. ф 30 Аз - 0,060 мм.
- Кулачки калибр НВС 40 ÷ 45.

№ ДЕТ. ВЗ4-0003	Полумуфта	Круг	70 Гост 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-58	Противовес ВЗ4-0000	М 1:1	45 Гост 1050-60
			ВЕС в кг 0,618



Диаметр проволоки	d	5
Число рабочих витков	n	5
Число витков полное	n <sub>п</sub>	6,5
Направление навивки пружины		ЛЕВОЕ
Длина развернутой пружины	L	1150

№ ДЕТ. ВЗ4-0002	Пружина	Проволока II-5 Гост 9389-60
СЕРИЯ ПР-05-58	Противовес ВЗ4-0000	М 1:1
		ВЕС в кг 0,17



1. Размеры выполнить по 7 кл.

№ ДЕТ. ВЗ4-0006	Крышка	Круг	65 Гост 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-58	Противовес ВЗ4-0000	М 1:1	Ст. 3 Гост 535-59
			ВЕС в кг 0,033

Госстрой СССР  
ПРОЕКТ  
г. Москва

Исполнит Кочергина  
Проверил Чугачев  
Исполнит М. Двор.  
Проверил А. Двор.  
Исполнит А. Двор.  
Проверил А. Двор.

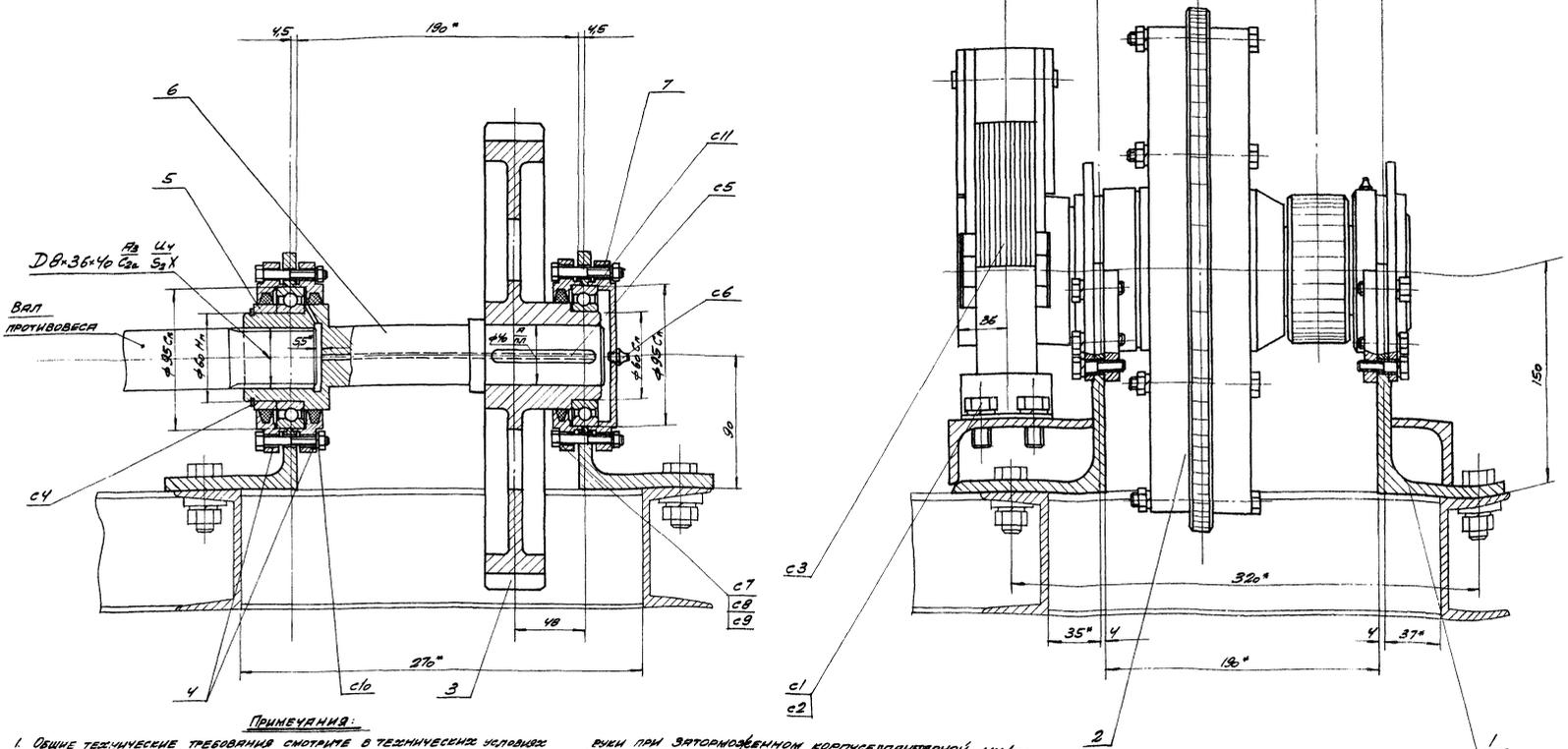
Изм. № 1  
1966 г.

ГК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	ДЕТАЛИ ВЗ4-0002, 0003, 0005, 0006	Выпуск I
		Лист 50



B-B (см. лист 51)  
М1:3

5-5 (см. лист 51)  
М1:3

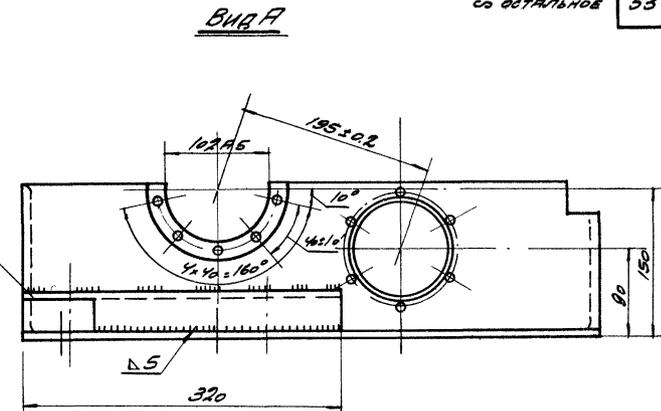
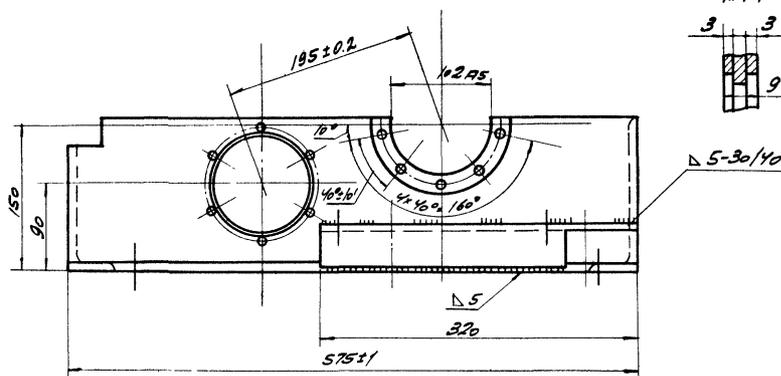
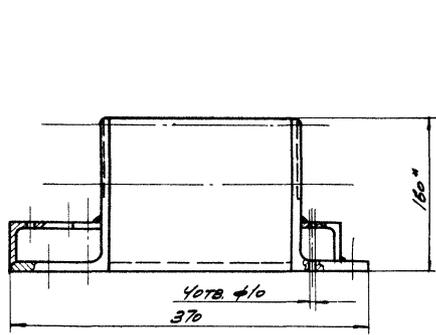


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Общие технические требования смотрите в технических условиях на сталь 45.
2. Данный лист смотрите совместно с листом 51.
3. Съемный подшипник открытой зубчатой передачи 7-25 ГОСТ 1573-55.
4. Осевой люфт планетарной шестерни (335-2000) и шестерни (335-000) не должен быть заметным.
5. Установка электродвигателя произвести после окончательной сборки и выверки остальных валов и деталей электропривода. При этом перед установкой электродвигателя проверить:
  - а) правильность зацепления шестерен;
  - б) легкость вращивания планетарной шестерни при зафиксированной корпусной планетарной шестерни;
  - в) легкость вращивания корпусной планетарной шестерни при зафиксированной планетарной шестерни.
6. Полости корпусов шарикоподшипников перед сборкой заполнить нгш (3) консистентной смазкой, а в полость корпуса планетарной шестерни залить смазку согласно указанным в технических условиях данного альбома со ссылкой на чертежи.
7. Размеры со звездочкой (\*) даны для справки.

Исполнитель	Инженер	Проверен	Инженер
М.И. Д.	М.И. Д.	М.И. Д.	М.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.
С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.	С.И. Д.

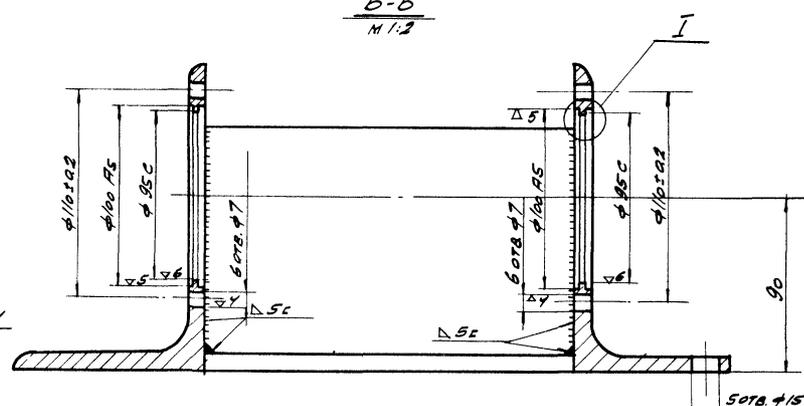
ТК 1966	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	ЭЛЕКТРОПРИВОД В 35-0000	Лист I 58



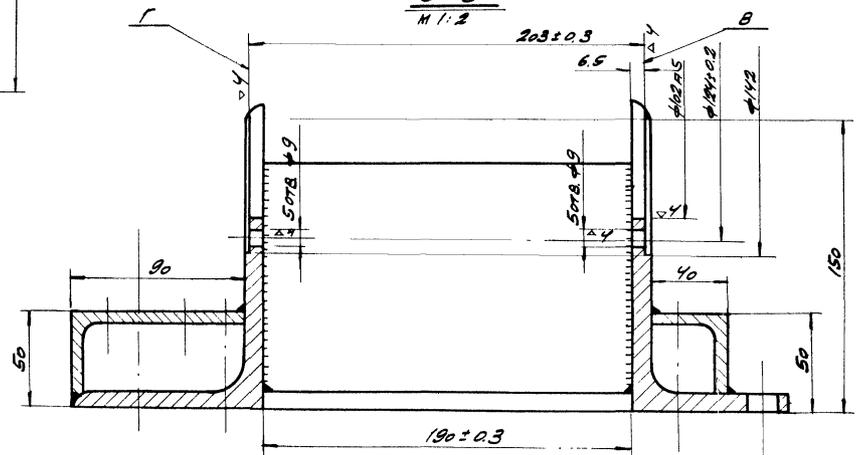
Б-Б  
М 1:2

ПРИМЕЧАНИЯ:

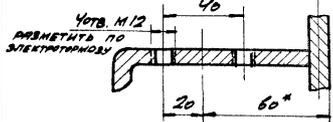
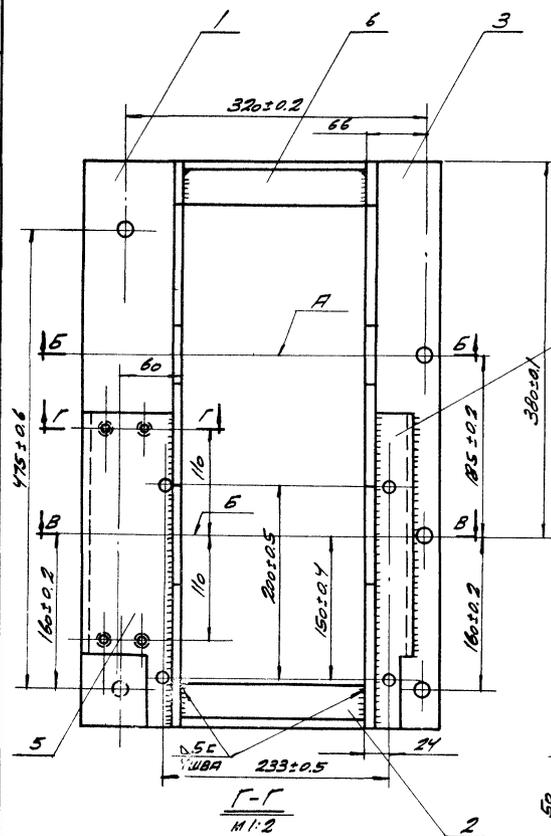
1. СВАРКУ ПРОИЗВЕСТИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9487-60.
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ РАЗМЕТИТЬ И СВЕРЛИТЬ ПОСЛЕ СБОРКИ И СВАРКИ РАМЫ.
3. НЕДОПУСТИМОСТЬ ОТВЕРСТИЙ φ95С И φ102.95 НЕ БОЛЕЕ 0,01ММ.
4. НЕПАРALLELНОСТЬ ОСЕЙ ОТВ. А И Б В ЛЮБЫХ 2<sup>х</sup> ВЗАИМНОПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫХ ПЛОСКОСТЯХ НЕ БОЛЕЕ 0,025ММ.
5. РАЗМЕРЫ СО ЗВЕЗДОЧКАМИ ДАНЫ ДЛЯ СПРАВКИ.
6. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ УГЛА МЕЖДУ ЛЮБЫМИ НЕ СМЕЖНЫМИ ОТВ. φ7 И φ9 НЕ БОЛЕЕ ±20'.
7. НЕПАРALLELНОСТЬ ПЛОСКОСТЕЙ Г И В НЕ БОЛЕЕ 0,05ММ.
8. НЕ УКАЗАННЫЙ НА ЧЕРТЕЖЕ КАТЕТ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНЯТЬ РАВНЫМ НАМНЕЙШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ.



В-В  
М 1:2



Г-Г  
М 1:2

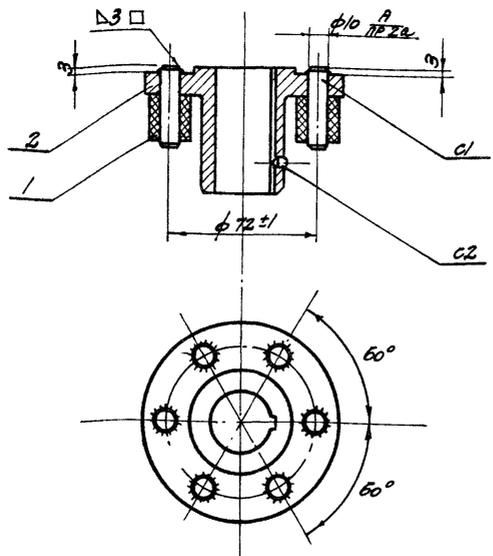


№	КОД	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕРЫ	КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ		
6	B35-1006	74	УГОЛОК	1	Л12580φ100TB-58 СТ.3 ГОСТ 535-58	2,38	2,38		
5	B35-1005	54	УСИЛИТЕЛЬ	1	Л10043φ70TB-58 СТ.3 ГОСТ 535-58	1,53	1,53		
4	B35-1004	54	УСИЛИТЕЛЬ	1	Л10023φ60TB-58 СТ.3 ГОСТ 535-58	0,90	0,90		
3	B35-1003	54	УГОЛОК	1	Л100100φ90TB-58 СТ.3 ГОСТ 535-58	9,54	9,54		
2	B35-1002	54	УГОЛОК	1	Л100100φ90TB-58 СТ.3 ГОСТ 535-58	2,65	2,65		
1	B35-1001	74	УГОЛОК	1	Л100100φ90TB-58 СТ.3 ГОСТ 535-58	10,3	10,3		
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		№	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЯ
№ УЗЛА B35-1000		РАМА ЭЛЕКТРОПРИВОДА		М 1:4	БЕС. КР	27,4			

TK	БОРТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	РАМА ЭЛЕКТРОПРИВОДА В 35-1000	ВЫПУСК ЛИСТ I 53

ПРОЕКТИРОВЩИК: М. П. КОЗЛОВ  
 ЧЕРТЕЖНИК: М. П. КОЗЛОВ  
 КОНСТРУКТОР: М. П. КОЗЛОВ  
 РАБОТА ВЫПОЛНЕНА ПО ЗАКАЗУ  
 ГОСПРОЕКТА  
 г. Москва

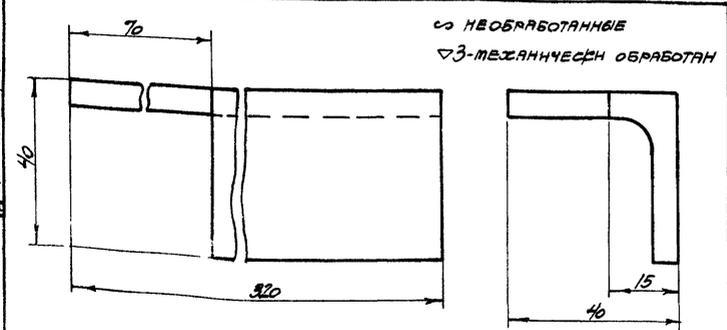
Госстройпроект с. Москва  
 Проект № 9446  
 Изделие: 54  
 Дата выпуска: 1967г.  
 Нар. СЗД-2 Подготовительный отдел пр. строительства ст. инж. М.И. Шенников  
 Исполнитель: Подъемный отдел пр. строительства ст. инж. В.И. Сидоров



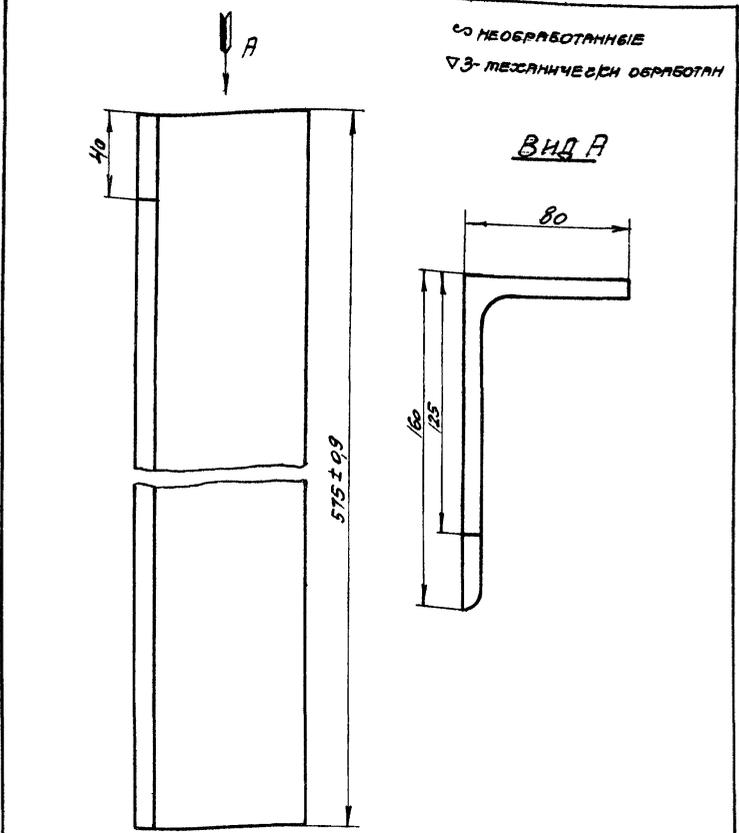
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60

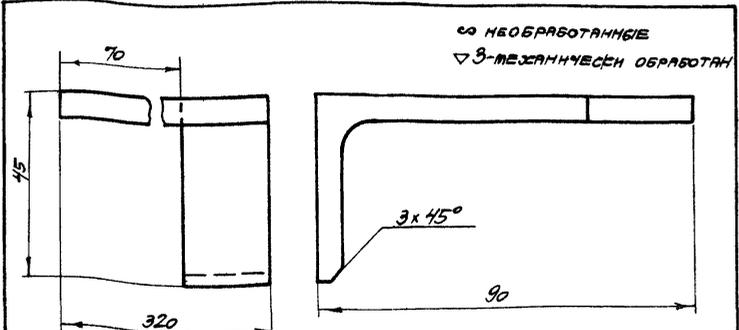
№	№ ДЕТАЛИ или ПОЗ СТАНДАРТА	№ ЛИС ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
C2	ГОСТ М76-64		Винт М5x8	1		9,001	9,001
C1	ГОСТ 3128-60		Штифт цилиндрич. Ø12x36	6	Сталь А12	9,021	9,126
2	В30-2002	35	Полумуфта	1	100 ГОСТ 2556-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	9,608	9,608
1	В30-2001	75	Втулка	6	Углеродистый легированный сталь, марка 30 ГОСТ 2556-57	9,005	9,030
№ узла В30-2000			Полумуфта	СБОРКА			
Серия ПР-05-58			Ворота шторные ВПШЧБ54	м 1:2		ВЕС, кг	0,765



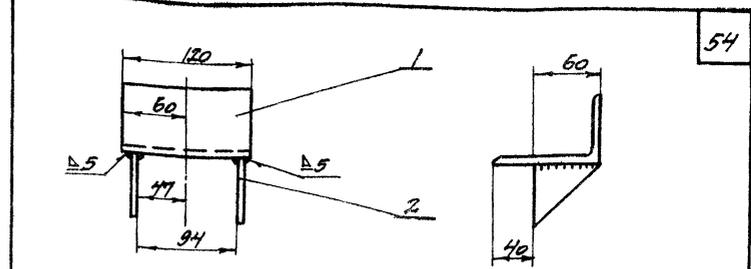
№ ДЕТАЛИ	УСИЛИТЕЛЬ	Угол	ВЕС, кг
В35-1004	Углеродистый	100x63x6 ГОСТ 856-57 Неравнобок. Ст. 3 ГОСТ 535-58	1,960
Серия ПР-05-58	Рама В35-1000	м 1:1	ВЕС, кг



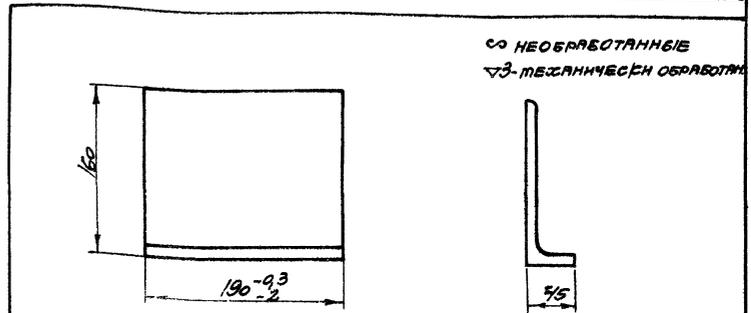
№ ДЕТАЛИ	УГОЛОК	Угол	ВЕС, кг
В35-1003	Углеродистый	100x100x9 ГОСТ 856-57 Неравнобок. Ст. 3 ГОСТ 535-58	9,34
Серия ПР-05-58	Рама В35-1000	м 1:2	ВЕС, кг



№ ДЕТАЛИ	УСИЛИТЕЛЬ	Угол	ВЕС, кг
В35-1005	Углеродистый	100x63x6 ГОСТ 856-57 Неравнобок. Ст. 3 ГОСТ 535-58	1,53
Серия ПР-05-58	Рама В35-1000	м 1:1	ВЕС, кг



№	№ ДЕТАЛИ или ПОЗ СТАНДАРТА	№ ЛИС ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
1	В30-1001	54	Уголок	1	100x63x6 ГОСТ 856-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	9,903	9,903
2	В30-1002	19	Косынка	2	100x63x6 ГОСТ 856-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	9,085	9,170
№ узла В30-1000			Уголок монтажный	СБОРКА			
Серия ПР-05-58			Ворота шторные ВПШЧБ54	м 1:4		ВЕС, кг	1,073



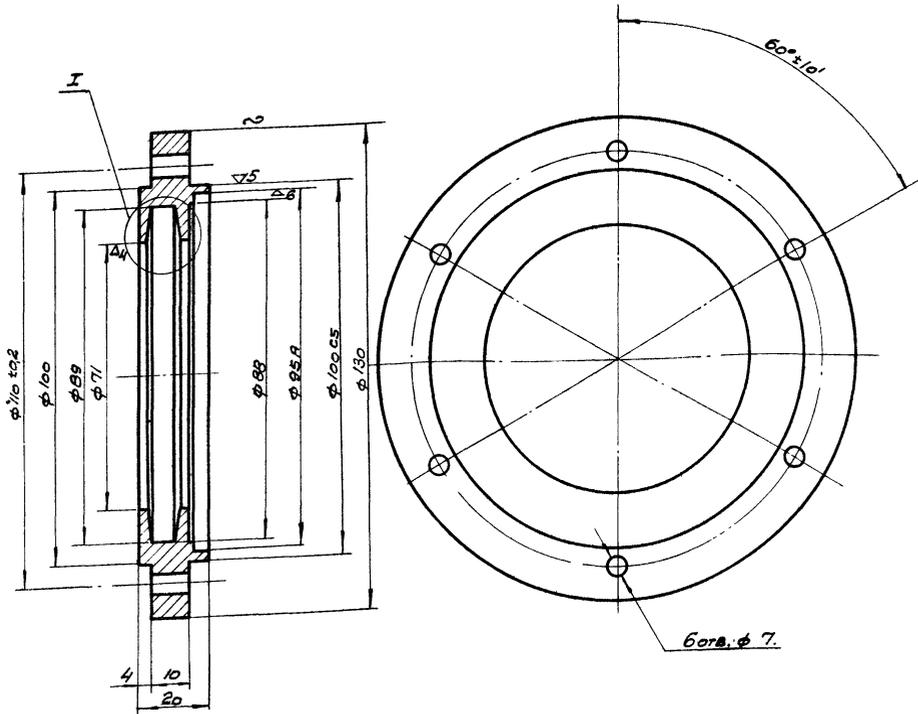
№ ДЕТАЛИ	УГОЛОК	Угол	ВЕС, кг
В35-1002	Углеродистый	100x100x9 ГОСТ 856-57 Неравнобок. Ст. 3 ГОСТ 535-58	2,65
Серия ПР-05-58	Рама В35-1000	м 1:4	ВЕС, кг

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.		Серия ПР-05-58
	1967г.	Узлы: В30-1000, 2000. Детали В35-1002 ÷ 1005.	Выпущено листов I 54

▽3-ОСТРАЛНОЕ

▽3- ВСТАВНОЕ

55

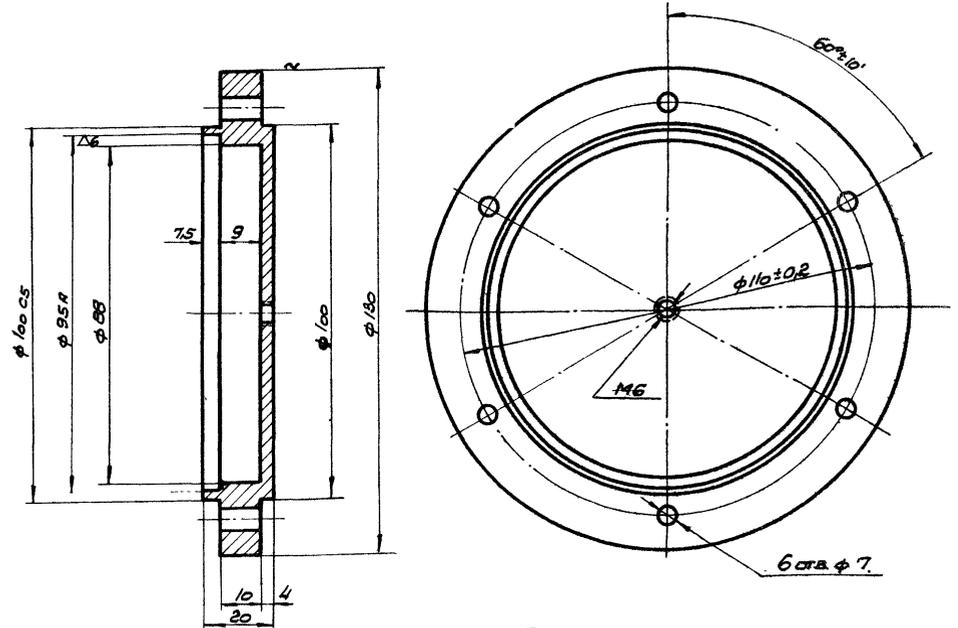
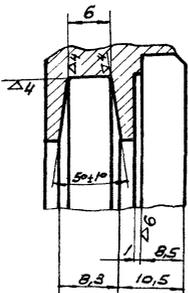


6 отв. φ 7.

ПРИМЕЧАНИЕ.

1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМОТРИТЕ В ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЯХ ДАННОГО АЛЬБОМА.
2. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ.
3. ДОПУСК НА УГЛОВЫЕ РАЗМЕРЫ МЕЖДУ ДВУМЯ ЛЮБЫМИ НЕСМЕЖАЮЩИМИ ОТВЕРСТИЯМИ  $\phi 6,5$  НЕ БОЛЕЕ  $\pm 20'$

I  
М2:1



6 отв. φ 7.

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМОТРИТЕ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ ДАННОГО АЛЬБОМА.
2. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛ.
3. ДОПУСК НА УГЛОВЫЕ РАЗМЕРЫ МЕЖДУ ДВУМЯ ЛЮБЫМИ НЕСМЕЖАЮЩИМИ ОТВЕРСТИЯМИ  $\phi 6,5$  НЕ БОЛЕЕ  $\pm 20'$ .

№ ДЕТАЛИ В35-0005	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	Крыг	№ 104 2590-57 Ст. 3 ДСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	ЭЛЕКТРОАВТОМ В35-0000	М	ВЕС В КГ 0.673
		1:1	

№ ДЕТАЛИ В35-0002	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	Крыг	№ 104 2590-57 Ст. 3 ДСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	ЭЛЕКТРОАВТОМ В35-0000	М	ВЕС В КГ 0.789
		1:1	

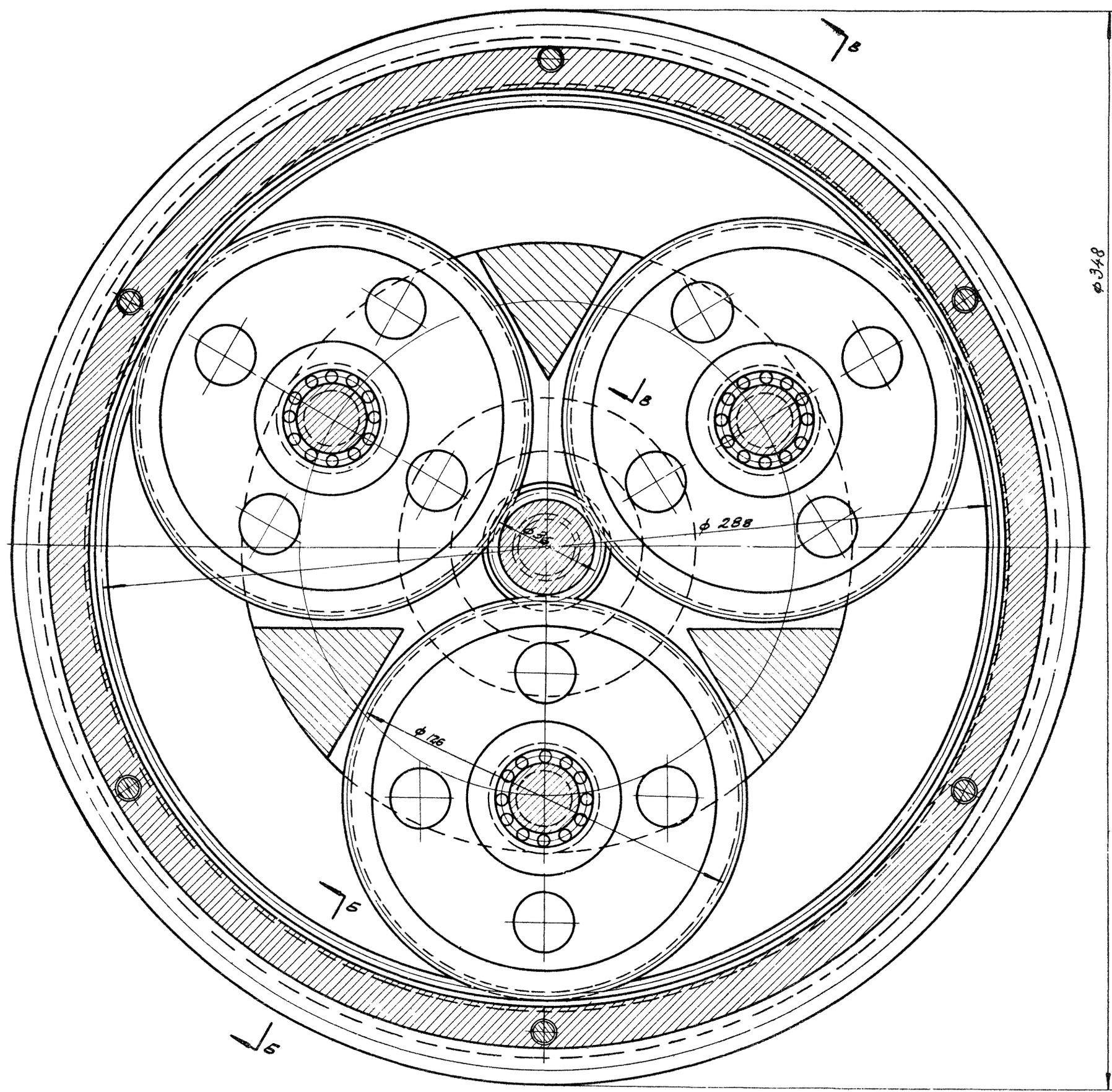
ТК	ВОЗДУХ ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ.	СЕРИЯ ПР-05-58	
		Взвешен	Лист
1966г.	ДЕТАЛИ: В35-0003; 0005.	Σ	55

ДРЕМСТРИПРОЕКТИ  
 г. Москва,  
 ДЛТА ВЕНЦЕВ. ИЮНЬ  
 1966г.





A-A



φ 348

ПРИМЕЧАНИЯ:

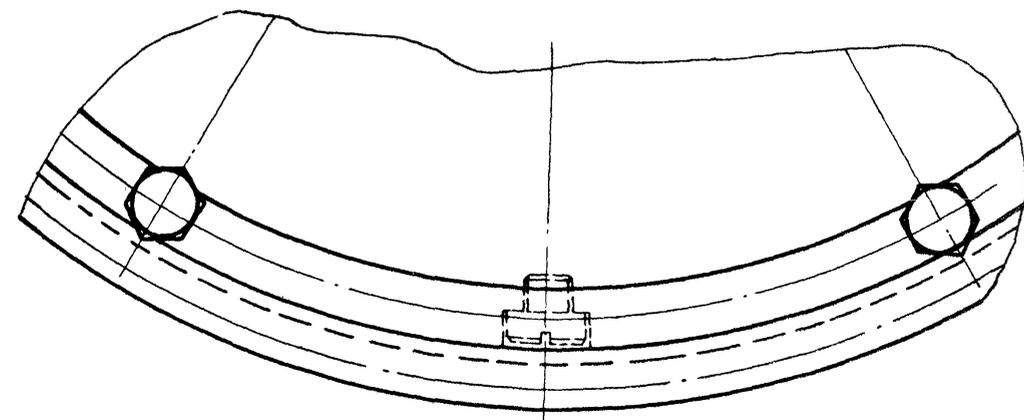
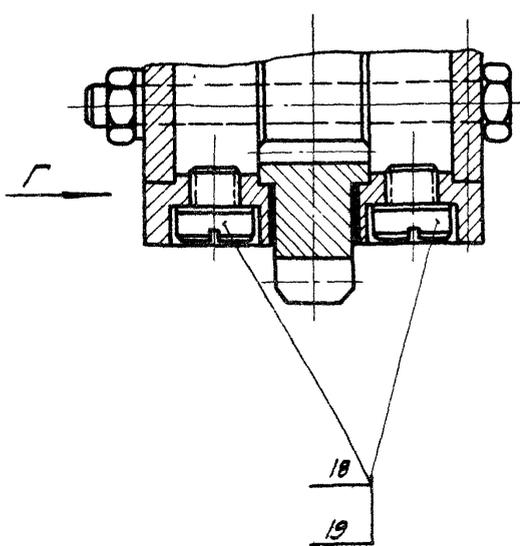
1. Данным лист смотрите совместно с листами 57, 59.
2. Общие требования смотрите в технических условиях данного альбома.
3. Планетарная муфта в совокупности с электротормозом и ручным приводом предназначена для передачи необратимого и независимого крутящего момента /от электродвигателя или тяговой цепи ручного привода с барабану шторы/.
4. Перед сборкой проверить соответствие деталей муфты техническим требованиям, указанным в рабочих чертежах деталей.
5. Смазку муфты осуществить согласно примечаниям на листе 52.
6. Порядок монтажа:
  - а) произвести сборку: поз. 12, С10, С11.
  - б) собрать детали: поз. 11; С5; С10; С20; С7.
  - в) вставить сборку „в“ в вал поз. 4, закрепить кольцом поз. С6, напрессовать два подшипника С14.
  - г) собрать детали поз. 5; 17; С12.
  - д) в сборку „в“ вставить втулки поз. 15 и сборки „п“ и затем зафиксировать деталями поз. 14 и С20.
  - ж) на сборку „в“ одеть детали поз. 7; 13; 6, сборку „г“ и закрепить деталями поз. С1; С2; С3, затем завинтить пробки с прокладками поз. 18; 19 и надеть манжет С9.
  - и) в деталь поз. 9 вставить подшипник поз. С14, закрепить кольцом С8.
  - к) на сборку „ж“ одеть деталь поз. 8, напрессовать сборку „и“ и закрепить ее кольцом поз. С13. Вставить манжет поз. С12 и закрепить ее кольцом поз. С21.
  - л) в сборку „к“ вставить шпонку поз. С18, напрессовать шестерню поз. 3 и зафиксировать кольцом поз. С17.
  - м) собрать детали: поз. С13; 17; С12.
  - н) на сборку „л“ одеть сборку „м“ закрепить кольцом С13, запрессовать подшипник поз. С14, зафиксировать кольцом поз. С13, вставить крышку поз. 1 и кольцо поз. С8.
  - о) на сборку „н“ одеть деталь поз. 10 и закрепить кольцом С4.
  - п) крепежные детали поз. 16; С15; С3; С16 установить и закрепить как указано на листах 51; 52.
7. Степень точности закрытой зубчатой передачи 7-20 ГОСТ 1643-56.
8. Осевой люфт муфты не должен быть заметным.
9. Радиальное биение наружного зубчатого венца поз. 7 не более 0,08 мм.
10. Радиальное биение тормозного шенва поз. 10 не более 0,2 мм.

ПРОЕКТИРОВАНО: И. П. ШИШОВ  
 ЧЕРТЕЖИ: И. П. ШИШОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА: ИЮНЬ 1966 Г.  
 Г. МОСКВА

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	Муфта планетарная В35-2000	Выпуск лист I 58

Б-Б / ПОВЕРНУТО /

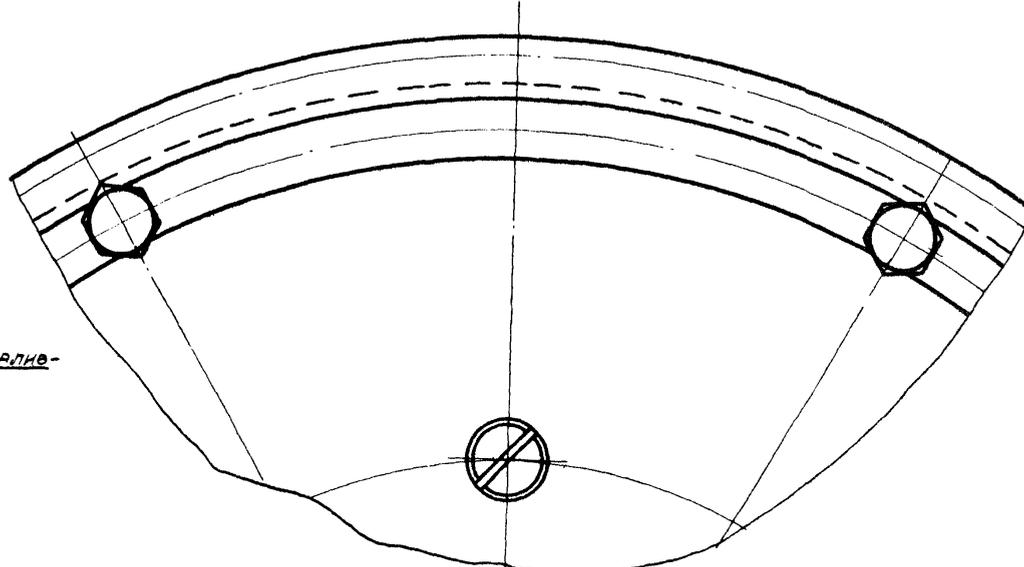
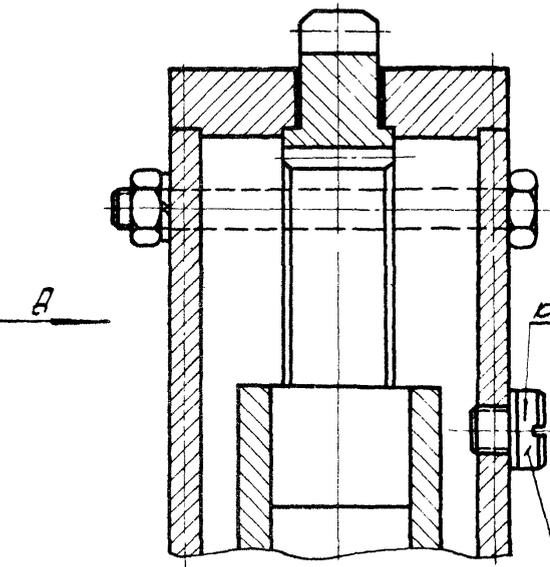
Вид Г



В-В / ПОВЕРНУТО /

САТЕЛИТ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАН

Вид Д



КОНТРОЛЬНАЯ ПРОВЕРКА ЗАЛИВКИ МАСЛА

ПРИМЕЧАНИЕ:

СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ: 57, 58

№	ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ВЕС, КГ		
С20	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО НК-15	4		0,06 0,024		
С19	ГОСТ 1303-56	МЯСЛЕНКА I-Б1	1		2,008 0,008		
С18	ГОСТ 8789-58	ШПОНКА 12x8x50	1		0,038 0,038		
С17	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО НК-40	1		0,008 0,008		
С16	ГОСТ 3282-46	ПРОВОЛОКА 1,6 Z=0,5M	2		0,007 0,014		
С15	ГОСТ 7798-62	БОЛТ ШМ8x25	10		0,016 0,160		
СН	ГОСТ 8332-57	ШАРКОПОДШИПНИК 112	4		0,410 1,640		
С13	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО НК-60	3		0,017 0,051		
С12	ГОСТ 8752-61	МАНЖЕТА I-I-60	3		— —		
С11	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО ВЭ-35	3		0,002 0,006		
С10	ГОСТ 8338-57	ШАРКОПОДШИПНИК 202	7		— —		
С9	ГОСТ 8752-61	МАНЖЕТА I-I-80	1		— —		
С8	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО ВК-95	2		0,025 0,05		
С7	ГОСТ 8338-57	ШАРКОПОДШИПНИК 105	1		0,080 0,080		
С6	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО ВЭ-47	1		0,006 0,006		
С5	ГОСТ 8789-58	ШПОНКА 8x7x40	1		0,018 0,018		
С4	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО НК-24	1		0,002 0,002		
С3	ГОСТ 6102-61	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 8M	16	СТАЛЬ 65Г	0,002 0,032		
С2	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М8	6		0,006 0,036		
С1	ГОСТ 7798-62	БОЛТ М8x80	6		0,026 0,214		
С21	ГОСТ 9301-59	КОЛЬЦО ВК-85	1		0,02 0,02		
19	В35-2017	66 ПРОКЛАДКА	3	ПАРАНИТ ГОСТ 481-58	0,008 0,024		
18	В35-2016	66 ПРОБКА	3	ГОСТ 2590-57 СТ 3 ГОСТ 535-59	0,015 0,045		
17	В35-2015	66 КОЛЬЦО	2	ПАРАНИТ I-III-0 1x80 ГОСТ 503-41	0,013 0,026		
16	В35-2014	62 СЕКТОР	2	ПАРАНИТ ГОСТ 481-58 СТ 3 ГОСТ 320-60	0,215 0,430		
15	В35-2013	66 ВТУЛКА УПОРНАЯ	6	ПАРАНИТ ГОСТ 481-58 СТ 3 ГОСТ 320-60	0,010 0,060		
14	В35-2012	66 ОСЬ	3	ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	0,098 0,294		
13	В35-2011	64 ПРОКЛАДКА	2	ПАРАНИТ ГОСТ 481-58	0,006 0,012		
12	В35-2010	65 САТЕЛИТ	3	ГОСТ 2590-57 ГОСТ 4543-61	2,135 6,405		
11	В35-2009	65 ВАЛ-ШЕСТЕРНЯ	1	ГОСТ 2590-57 ГОСТ 4543-61	0,810 0,810		
10	В35-2008	65 ШКИВ ТОРМОЗНОЙ	1	ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	3,360 3,360		
9	В35-2007	88 КОРПУС ЛЕВЫЙ	1	ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	1,156 1,156		
8	В35-2006	61 ВТУЛКА РАСПОРНАЯ	1	ГОСТ 2590-57 СТ 3 ГОСТ 320-60	0,140 0,140		
7	В35-2005	64 ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСО	1	ГОСТ 17150-78 ГОСТ 4543-61	3,329 3,329		
6	В35-2200	60 КРЫШКА ЛЕВАЯ	1	СБОРСА	7,008 7,008		
5	В35-2100	60 КРЫШКА ПРАВАЯ	1	СБОРСА	6,974 6,974		
4	В35-2004	63 ВАЛ	1	ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	5,340 5,340		
3	В35-2003	62 ШЕСТЕРНЯ	1	ГОСТ 2590-57 ГОСТ 4543-61	3,041 3,041		
2	В35-2002	62 КОРПУС ПРАВЫЙ	1	ГОСТ 2590-57 СТ 3 ГОСТ 320-60	0,607 0,607		
1	В35-2001	62 КРЫШКА	1	ГОСТ 2590-57 ГОСТ 320-60	0,722 0,722		
ИИ 1703	Н СТАНДАРТА, И УДЕЛА, ДЕТАЛИ	ИИ ЛН СТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ВЕС, КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
№ 43 ЛА В35-2000		МУФТА ПЛАНЕТАРНАЯ НЕОБРАТИМАЯ		М 1:1		ВЕС КГ 39,160	

Госстройпроект  
г. Москва

Нач. сек. 2 Лядовский  
Инж. пр.-пр. Ювачевский  
Ст. инженер Чусиков

Молодчик  
Проверил  
Инженер

Проектировал  
Инженер

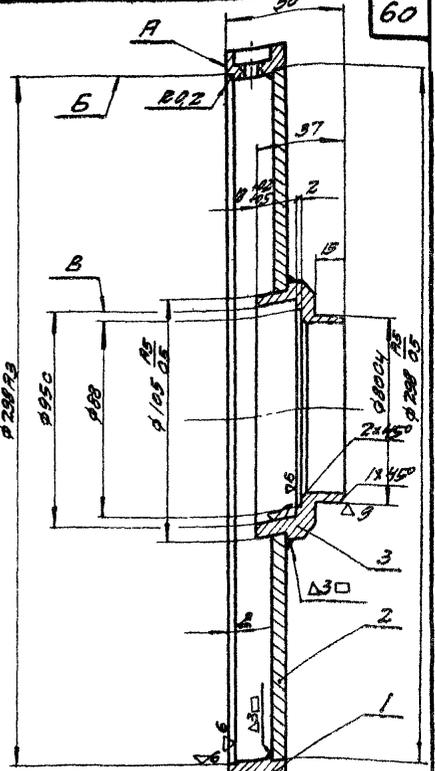
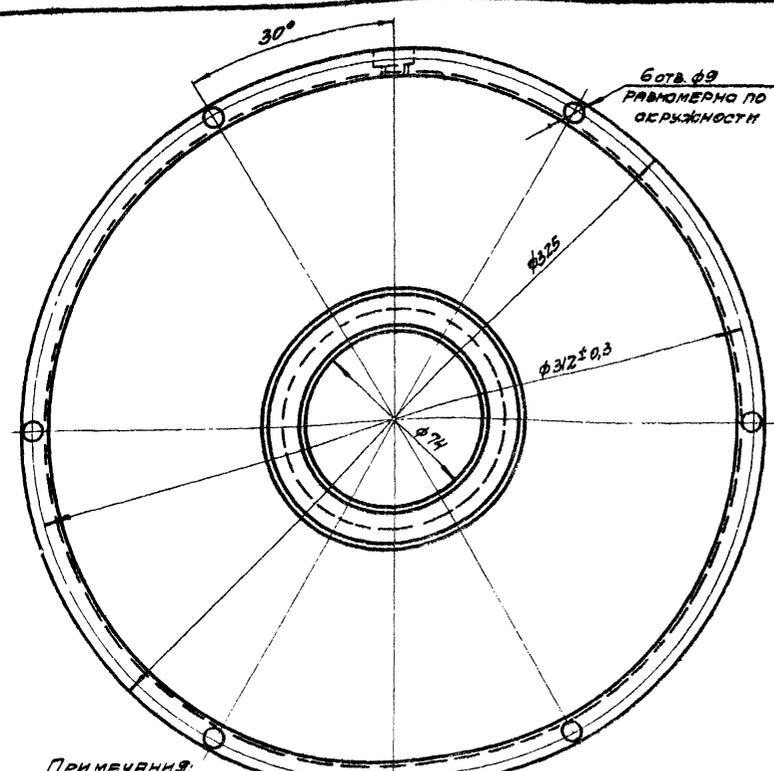
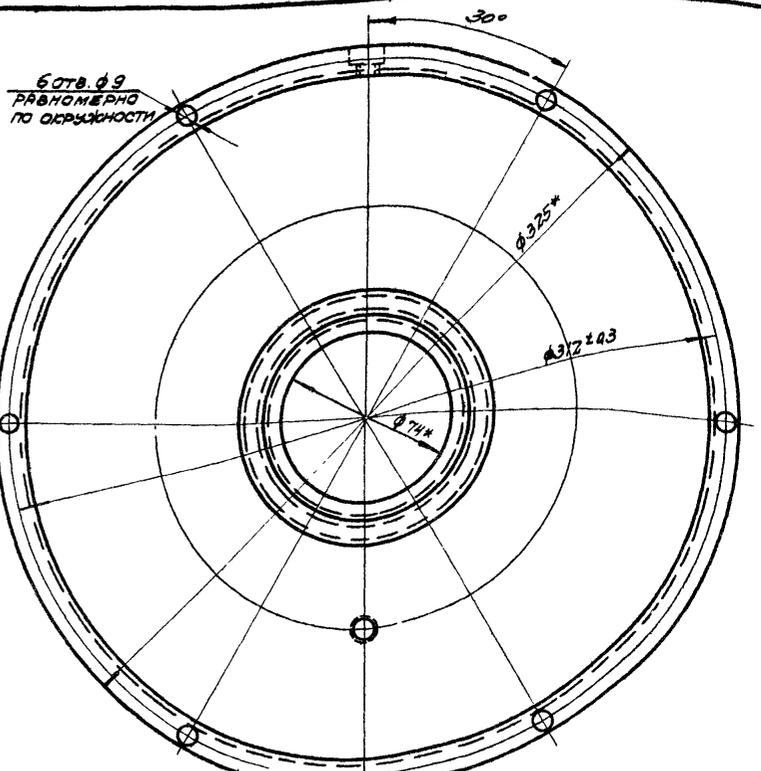
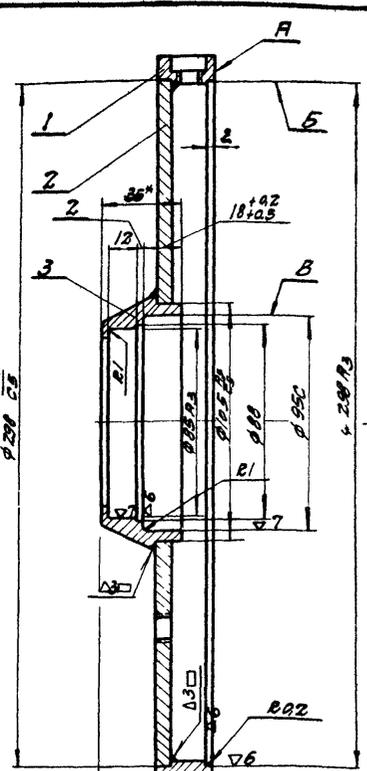
Июль 1957г.

Госстрой СССР  
ПРОЕКТОПРОЕКТ  
г. Москва

НАЧ. ЭБС-2  
ПОДЗАСЕДИ  
ПОЛ. НАЧ. ПР-7  
СТАНЦИОНЕР  
С. В. В. В.

МОЛЮКИН  
ПРОВЕРИЛ  
АНДРИАН  
И. В. В.

МОНЬ  
1966г.



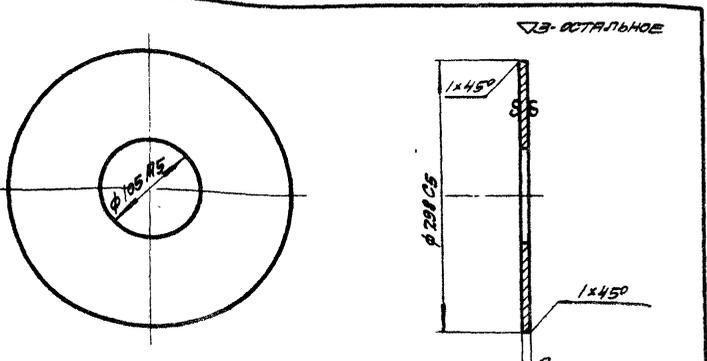
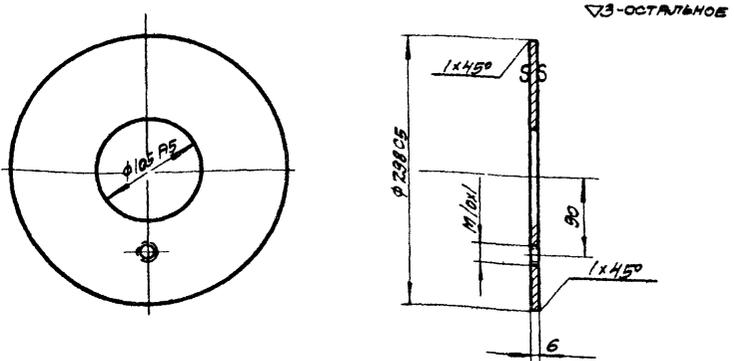
6. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 Кл. ТОЧНОСТИ

№ ПОЗ	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА ИЛИ ДЕТАЛИ	ИМ. ДЕТАЛИ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕГО	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАН.
3	В.35-2103	61	ВТУЛКА	1	Лист 22 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	1,114	1,114
2	В.35-2102	60	ДИСК	1	Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	2,980	2,980
1	В.35-2101	61	КОЛЬЦО	1	Лист 25 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	2,910	2,910
№ П/УЗЛА В.35-2100				КРЫШКА ПРАВАЯ		СБОРСА	
СЕРИЯ ПР-05-58				МУФТА ПЛАНЕТАРНАЯ НЕОБРАТНАЯ В.35-2000		M 1:2	ВЕС В КГ 6,974

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. в ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ ДАННОГО АЛЬБОМА.
2. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 кл. ТОЧНОСТИ.
3. БИЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ А ОТНОСИТЕЛЬНО ПОВЕРХНОСТИ Б НЕ БОЛЕЕ Q05
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭАЗ ГОСТ 9467-60.
5. ДОПУСК НА УГЛОВЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ  $\phi 9$  НЕ БОЛЕЕ  $\pm 8$
6. БИЕНИЕ ТОРЦА А НЕ БОЛЕЕ Q05

№ ПОЗ	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА ИЛИ ДЕТАЛИ	ИМ. ДЕТАЛИ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕГО	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАН.
3	В.35-2202	61	ВТУЛКА	1	Лист 22 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	1,138	1,138
2	В.35-2201	60	ДИСК	1	Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	2,980	2,980
1	В.35-2101	61	КОЛЬЦО	1	Лист 25 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	2,910	2,910
№ П/УЗЛА В.35-2200				КРЫШКА ЛЕВАЯ		СБОРСА	
СЕРИЯ ПР-05-58				МУФТА ПЛАНЕТАРНАЯ И НЕОБРАТНАЯ В.35-2000		M 1:2	ВЕС В КГ 7,008

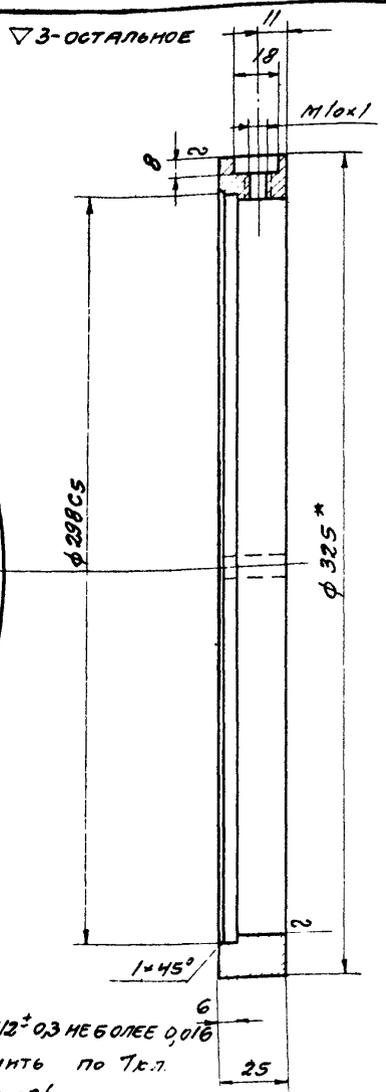
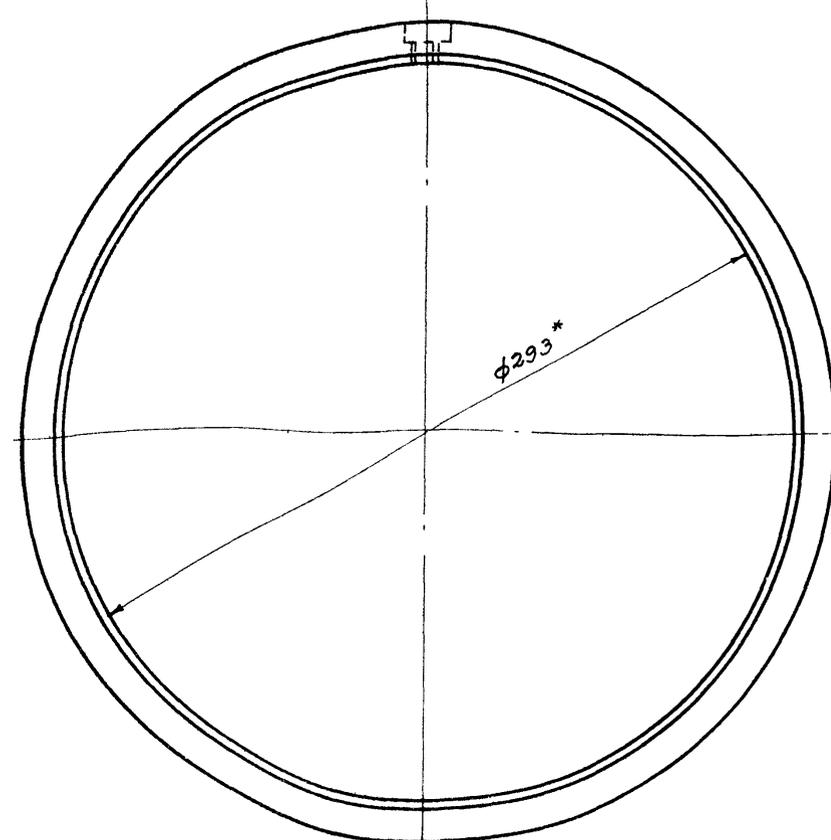


№ ДЕТАЛИ В.35-2102	ДИСК	Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	M 1:5	ВЕС В КГ 2,95
СЕРИЯ ПР-05-58	КРЫШКА ПРАВАЯ В.35-2100	M 1:5	ВЕС В КГ 2,95	

№ ДЕТАЛИ В.35-2201	ДИСК	Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	M 1:5	ВЕС В КГ 2,96
СЕРИЯ ПР-05-58	КРЫШКА ЛЕВАЯ В.35-2200	M 1:5	ВЕС В КГ 2,96	

<b>ТК</b>	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	Узлы В.35-2100; 2200. ДЕТАЛИ В.35-2102; 2201.	Выпуск Лист I 60

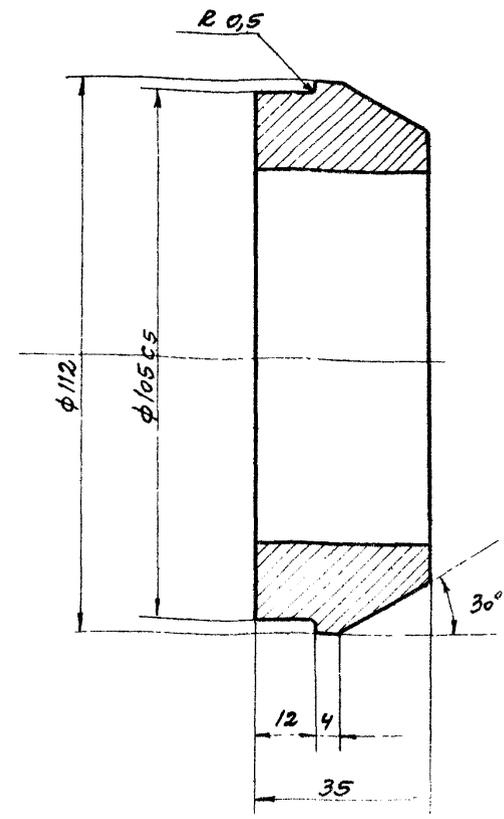
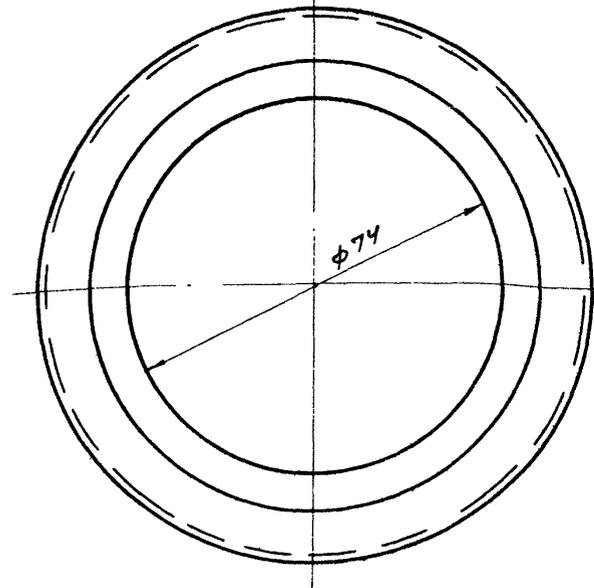
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва  
 И.О. М.Ж. пр. КОЛБАЧЕНКО Т.А.А.  
 СТ. И.Н.Ж. ЧУГУНОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА ИЮНЬ 1966г.



ПРИМЕЧАНИЕ  
 1. Несоосность диаметров  $\phi 298</math> и  $\phi 312 \pm 0,3$  НЕ БОЛЕЕ  $0,016$   
 2. Размеры без допусков выполнить по Т.к.л.  
 3. Допуск на угловые размеры  $\pm 0,8'$$

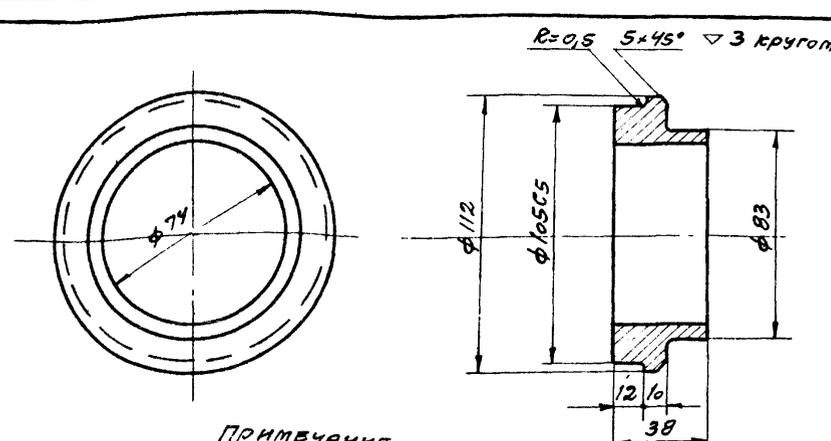
№ ДЕТАЛИ В 35-2101	Кольцо	ТРУБА 325x16 ГОСТ 8732-58	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-58	Крышка правая В35-2100	М 1:2	ВЕС в кг 2,910

▽3 кругом 61



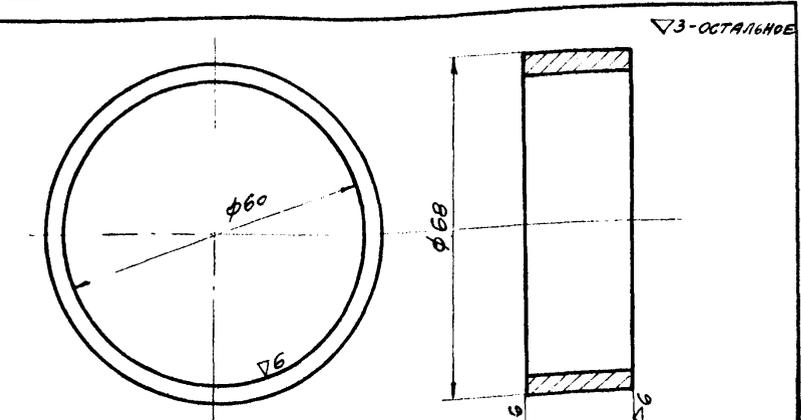
ПРИМЕЧАНИЕ  
 1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.л.  
 2. Острые кромки притупить

№ ДЕТАЛИ В35-2103	Втулка	ТРУБА 114x22 ГОСТ 8732-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-58	Крышка правая В35-2100	М 1:1	ВЕС в кг 1,114



ПРИМЕЧАНИЕ  
 1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.л.  
 2. Острые кромки притупить

№ ДЕТАЛИ В35-2202	Втулка	ТРУБА 114x22 ГОСТ 8732-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-58	Крышка левая В35-2200	М 1:2	ВЕС в кг 1,139



ПРИМЕЧАНИЕ  
 1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.л.  
 2. Острые кромки притупить

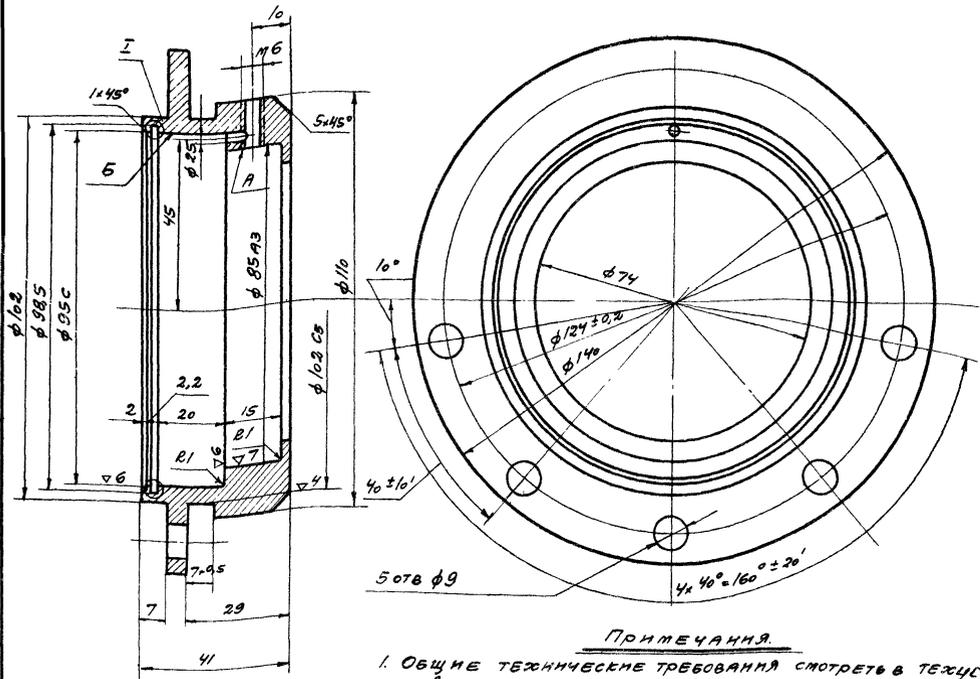
№ ДЕТАЛИ В35-2006	Втулка распорная	ТРУБА 70x7 ГОСТ 8732-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-57	Муфта планетарная не- братинная В35-2000	М 1:1	ВЕС в кг 0,190

ТК 1966	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
	Детали В35-2101, 2103, 2202, 2006.	Вопрос лист 61

3-ОСТАЛЬНОЕ

3-ОСТАЛЬНАЯ

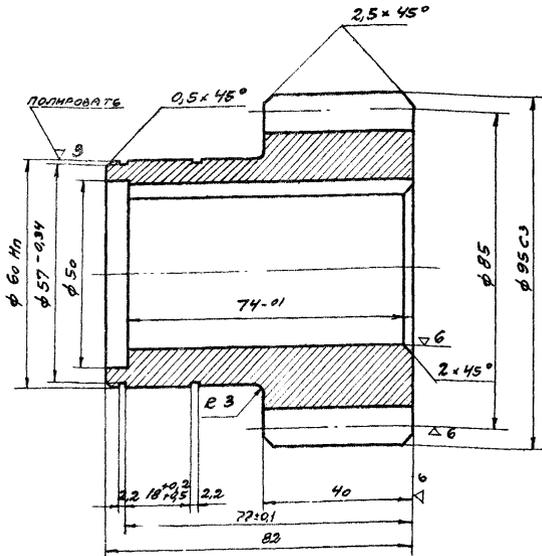
62



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Общие технические требования смотреть в технических условиях данного альбома.
2. Размеры без допусков выполнять по 7 кл.
3. Острые кромки притупить.
4. Биечные поверхности А относительно поверхности Б не более 0,05.

1  
М 2:1



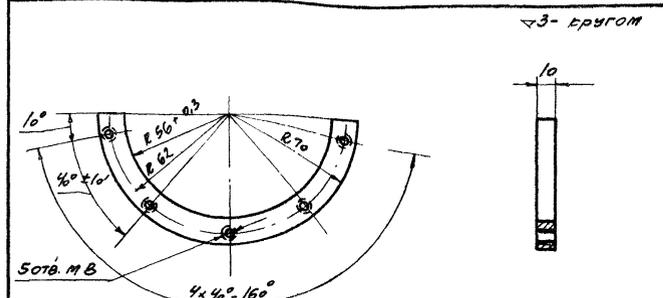
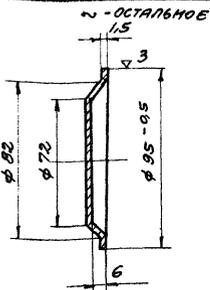
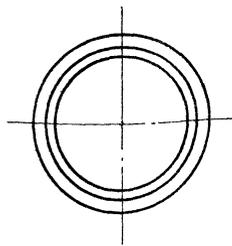
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Перекос шпоночного паза относительно оси отверстия φ40А - 0,015 мм.
2. Смещение шпоночного низа относительно оси отверстия φ40А - 0,06 мм.
3. Размеры без допусков выполнить по 7 кл. точности.
4. Закалить ТВЧ НВС - 45 ± 52.
5. Острые кромки притупить.
6. Для канавок φ57 мм радиусы скруглений r 0,3 мм.

Модуль	М	5
Число зубьев	Z	17
Исходный контур	ГОСТ 30 5831 (ад = 20)	
Степень точности	ГОСТ 11350	7-2
Коэффициент смещения исходного контура	ε	0
Зацепляется с деталью	В35-0001	

№ ДЕТАЛИ В35-2003	КОРПУС ПРАВЫЙ	Круг	120 ГОСТ 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная неопатинная В35-2000	Ст. 3	ГОСТ 535-58
		М 1:1	ВЕС в кг 0,607

№ ДЕТАЛИ В35-2003	ШЕСТЕРНЯ	Круг	120 ГОСТ 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная неопатинная В35-2000	ГОСТ 4543-61	
		М 1:1	ВЕС в кг 3,041



1. Размеры выполнить по 7 кл.
2. Острые кромки притупить.

1. Размеры без допусков выполнить по 7 кл.
2. Острые кромки притупить.
3. Предельные отклонения угла между лопатки на спилице отверстиями М5 не более ± 20'.

№ ДЕТАЛИ В35-2001	КРЫШКА	Лента 2-П-М-АТ-0,15x115	ГОСТ 503-41
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная неопатинная В35-2000	М 1:2	ВЕС в кг 0,125

№ ДЕТАЛИ В35-2014	СЕКТОР	Труба 140x20 ГОСТ 8734-58	Ст. 3	ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная неопатинная В35-2000	М 1:2	ВЕС в кг 0,215	

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	ДЕТАЛИ В35-2001/2003, 2014	Выпуск 62

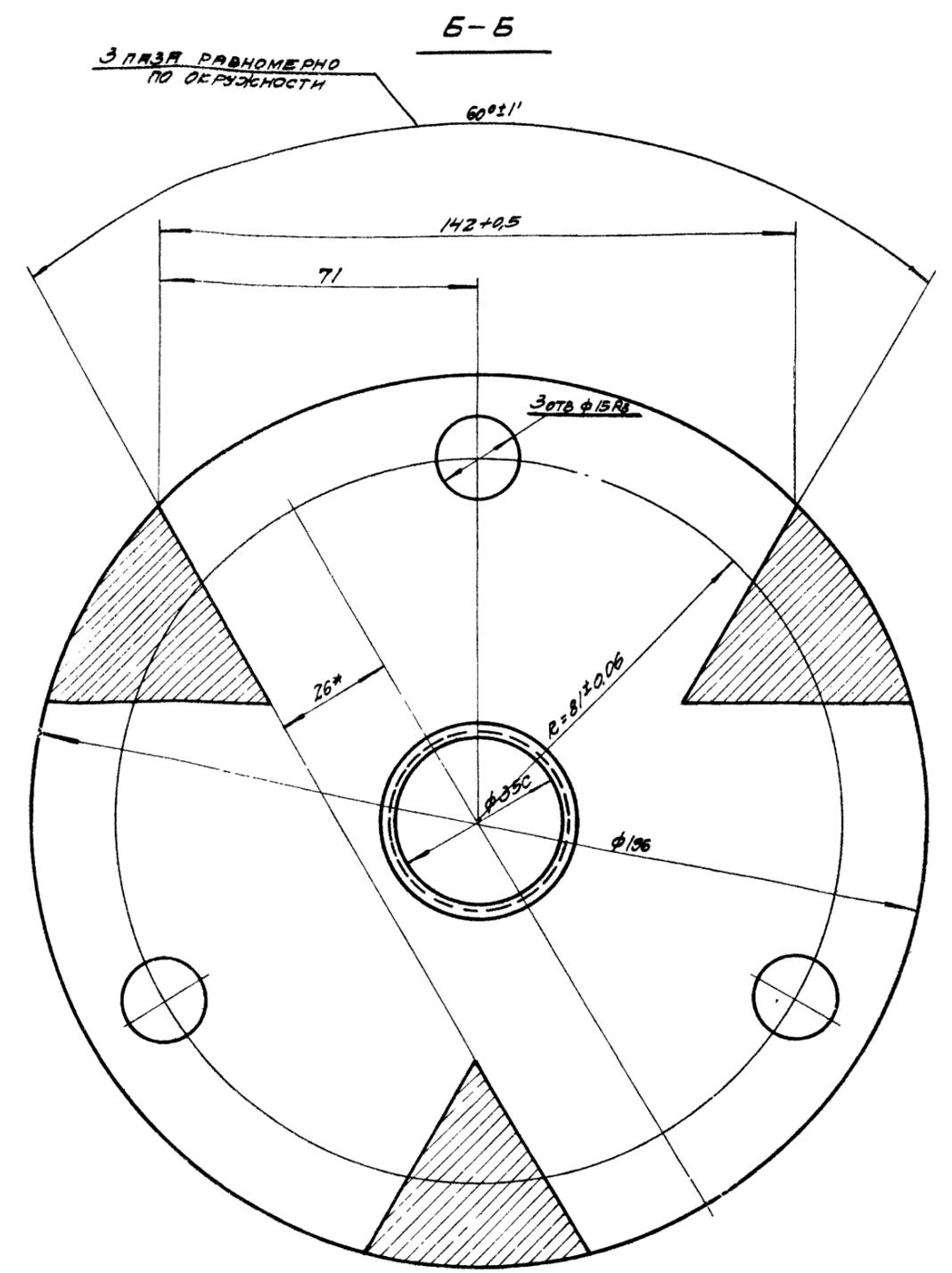
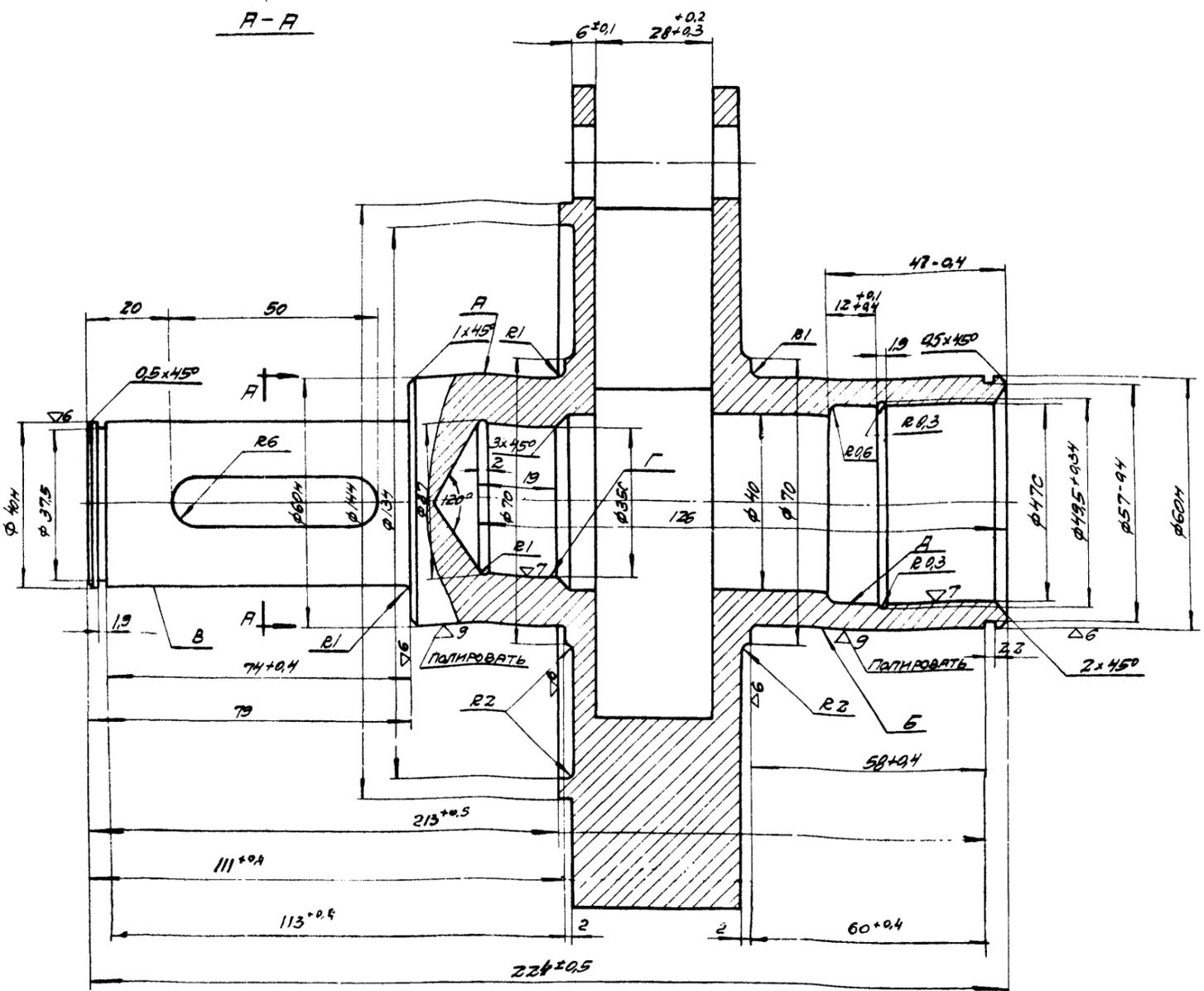
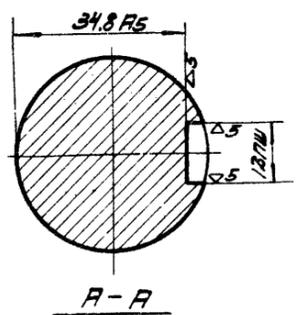
Госстрой СССР  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
г. Москва

МАН. СКО-2  
ТРАММЖ. ПР.  
СГ. МНЖ.

М. А. КОЗЛОВСКИЙ  
А. А. КОЗЛОВСКИЙ  
Ю. В. ЧУГУНОВ

Исполнит.  
Проверил  
Начальник  
Инженер

Дата выпуска  
Мая 1966г.



ПРИМЕЧАНИЯ:

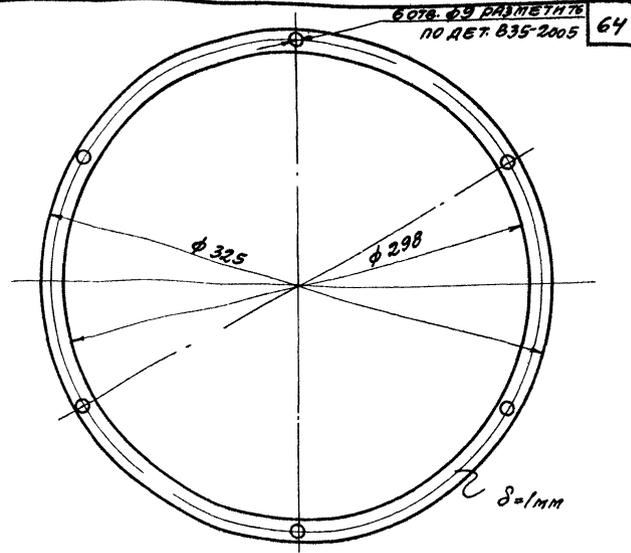
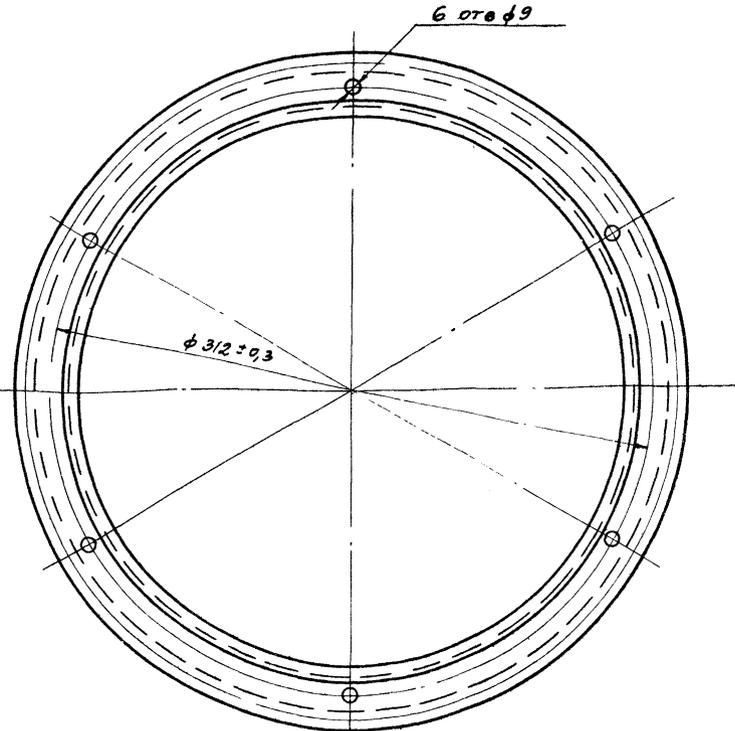
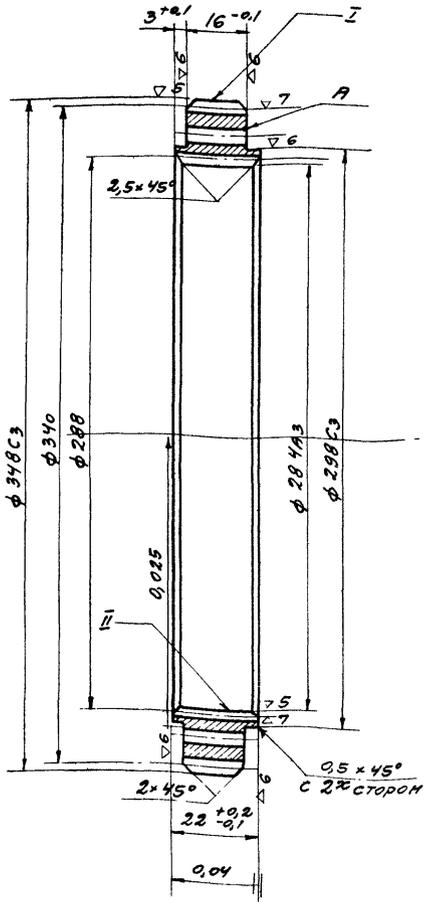
1. Общие технические требования см. в технических условиях данного альбома. φ15 R5 не более +1.
2. Биение поверхностей А, Б, В, Г, Д относительно общей оси не более 0.04.
3. Несоосность φ35 и φ470 относительно общей оси не более 0.02.
4. Конусность шейки Д - 0.027 мм.
5. Несоосность диаметров φ162±0.2 относительно φ35 не более 0.09.
6. Допуск на угловую неравномерность расположения отверстий
7. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.
8. Термообработка - улучшение НВ - 220 ± 250

9. Переход шпоночного паза относительно оси шейки Д - 0.025 мм
10. Смещение шпоночного паза относительно оси шейки Д - 0.10 мм

ПРОЕКТИРОВЩИК  
 С. И. КОЖЕВНИКОВ  
 ГОС. МОСК. УНИВЕРСИТЕТ  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 ИЮНЬ 1966Г.

№ ДЕТАЛИ ВЗ-2004	В. А. Л.	φ 200 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	ТК	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
СЕРИЯ ПР-05-58	МУФТА ПЛАНЕТАРНАЯ НЕОБРАТНАЯ ВЗ-2000	М 1:1	ВЕС ВЛ 5,340	1966г	ДЕТАЛЬ ВЗ-2004

▽3-ОСТАЛЬНЫЕ



64

№ ДЕТАЛИ В35-2011	ПРОКЛАДКА	ПАРОМНТ ГОСТ 481-58
СЕРИЯ ПР-05-58	МУФТА ПЛАНЕТАРНАЯ НЕОБРАТНАЯ В35-2000	М 1:2,5 0,0006

ЗУБЧАТЫЙ ВЕНЕЦ		I	ЗУБЧАТЫЙ ВЕНЕЦ		II
МОДУЛЬ	m	4	МОДУЛЬ	m	2
ЧИСЛО ЗУБЦЕВ	Z	85	ЧИСЛО ЗУБЦЕВ	Z	144
ИСХОДНЫЙ КОНТУР	ГОСТ 3058-54 (αн±2°)		ИСХОДНЫЙ КОНТУР	ГОСТ 3058-54 (αн±2°)	
КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ ИСХОДНОГО КОНТУРА	E	0	КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ ИСХОДНОГО КОНТУРА	E	0
СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ	7-8	ГОСТ 1643-56	СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ	7-8	ГОСТ 1643-56
ЗАЦЕПЛЯЕТСЯ С ДЕТАЛЬЮ В36-1002			ЗАЦЕПЛЯЕТСЯ С ДЕТАЛЬЮ В35-2010		

ПРИМЕЧАНИЯ

- РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.
- ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА Т.В.Ч.
- ТВЕРДОСТЬ ЗУБЦЕВ НРС-50±5.
- ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПЛИТЬ.
- ДОПУСКИ НА УГЛОВЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ φ9 ± 0,1
- БИЕНИЕ ДИАМЕТРОВ φ312±0,3, φ288 и φ288 ОТНОСИТЕЛЬНО ОБЩЕЙ ОСИ НЕ БОЛЕЕ 0,05.
- ТОРЦЕВОЕ БИЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ А НЕ БОЛЕЕ 0,05.

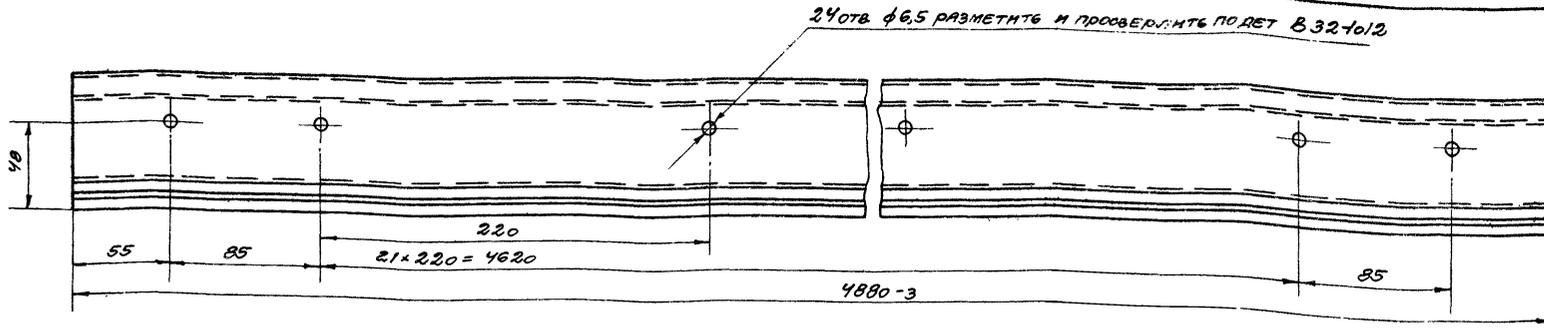
№ ДЕТАЛИ В35-2005	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО	371x50 ГОСТ В734-58	ТРУБА 40x ГОСТ 4543-61
СЕРИЯ ПР-05-58	МУФТА ПЛАНЕТАРНАЯ НЕОБРАТНАЯ В35-2000.	М 1:2	ВЕС В ДР 3,391

TK	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	ДЕТАЛИ В35-2005, 2011.	ВЫПУСК ЛИСА 2 64

9446 65

ДИЗАЙНЕР: А.С.С.О. - 3  
 Т.П.И.Н.Ж.П.Р.  
 С.Т.И.И.Ж.  
 Ч.У.Г.У.Н.О.В.  
 ДАТА ВВЕДЕНИЯ: ИЮНЬ 1966г.  
 ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР  
 г. Москва

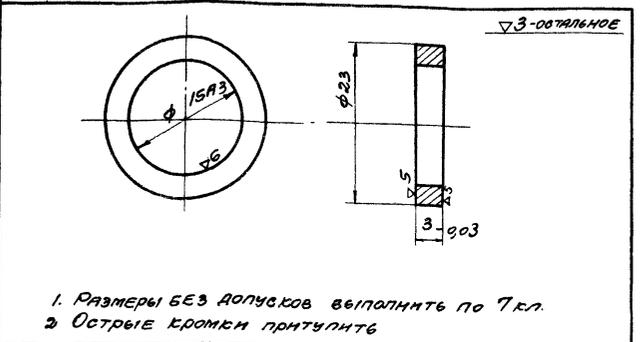




РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.КЛ.

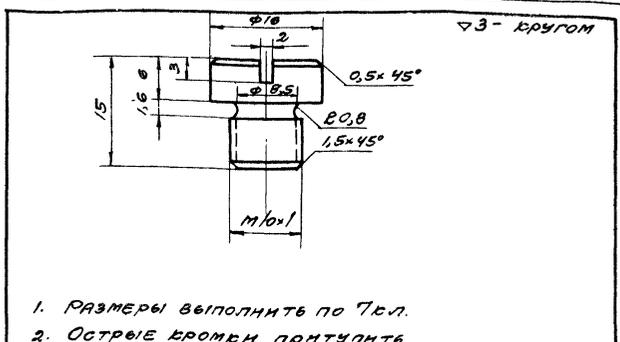
№ ДЕТАЛИ В 32-2004	СЕКЦИЯ ШТОРЫ ВЕРХНЯЯ	ЛЕНТА И-1-В-0-15x130 ГОСТ 503-47	№ ДЕТАЛИ В 32-2001
СЕРИЯ ПР-05-58	ШТОРА В СБОРЕ В 32-2004	М 1:2	ВЕС В КГ 7,4

Госстрой СССР  
 Проектно-проект  
 г. Москва  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 июль 1966г.  
 Исполнит.  
 Проверил  
 Утвердил  
 Я.И.С.И.С.В.  
 В.С.И.С.В.  
 В.С.И.С.В.



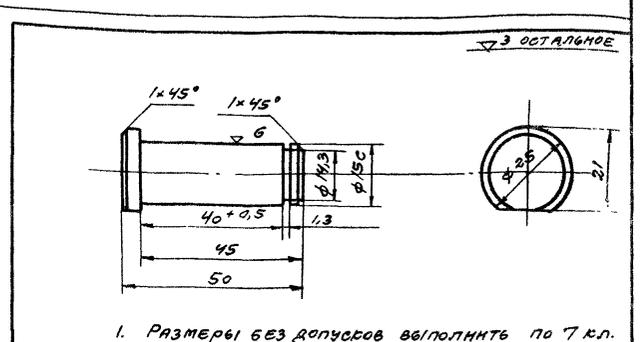
1. Размеры без допусков выполнять по Т.к.л.  
2. Острые кромки притупить

№ ДЕТАЛИ В 35-2013	Втулка упорная	ТРУБА 25x6 ГОСТ 8734-58	Ст. 3 ГОСТ - 58
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная не-обратимая В 35-2000	М 2:1	ВЕС В КГ 0,010



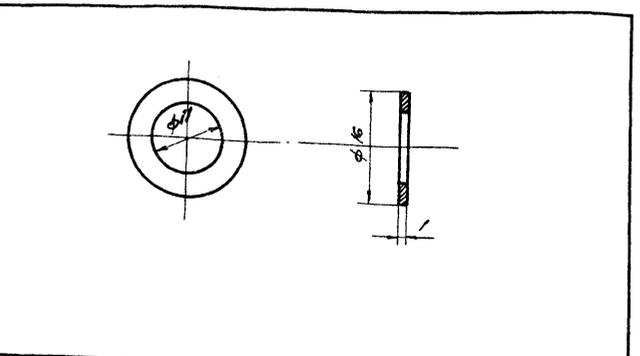
1. Размеры выполнять по Т.к.л.  
2. Острые кромки притупить

№ ДЕТАЛИ В 35-2016	Пробка	Круг 18 ГОСТ 2590-57	Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная не-обратимая В 35-2000	М 2:1	ВЕС В КГ 0,015

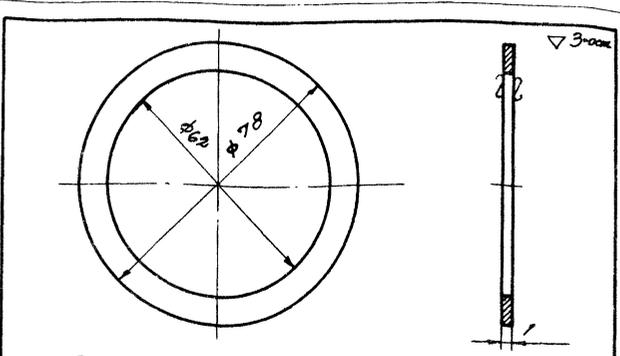


1. Размеры без допусков выполнять по Т.к.л.  
2. Термообработка - улучшение Н5-220:250

№ ДЕТАЛИ В 35-2012	Ос6	Круг 28 ГОСТ 2590-57	45 ГОСТ 1050-66
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная не-обратимая В 35-2000	М 1:1	ВЕС В КГ 0,098



№ ДЕТАЛИ В 35-2017	Прокладка	Паронит ГОСТ 481-56	
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная не-обратимая В 35-2000	М 2:1	ВЕС В КГ 0,0008



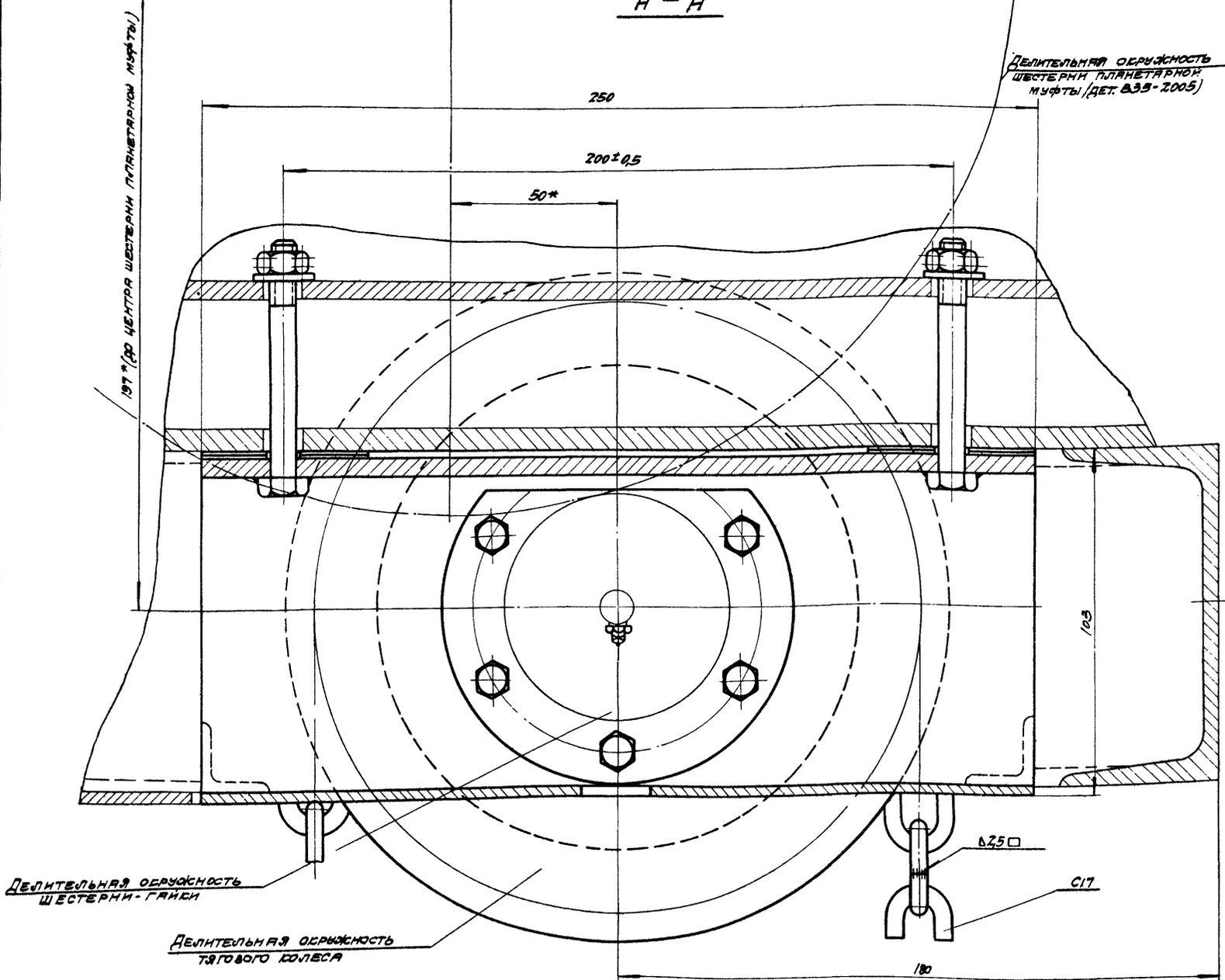
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.К.Л.

№ ДЕТАЛИ В 35-2015	Кольцо	ЛЕНТА И-1П-Н-0-1x30 ГОСТ 503-47	
СЕРИЯ ПР-05-58	Муфта планетарная не-обратимая В 35-2000	М 1:1	0,013

<b>ТК</b>	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	ДЕТАЛИ В 35-2012, 2013, 2015-2017, В 32-2004	ВЫПУСК № 66



А - А



Исполнитель: НИКИТИН ИВАН ИВАНОВИЧ  
 Проверено: ЛУКОВИЧ Л.А.  
 Дата выпуска: 1988 г.  
 Проект: ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва

С10	Гост 6402-61	Шайба пружинная 6H	10	Сталь 65Г	0,01	0,010		
С11	Гост 7798-62	Болт М6х12	10		0,05	0,05		
С10	Гост 11371-65	Шайба 5	6		0,01	0,006		
С9	Гост 1303-56	Масленка II-Б-70	2		0,01	0,020		
С8	Гост 8789-58	Шпонка 5Взх5х22	1		0,05	0,005		
С7	Гост 1786-57	Кольцо фрезерованное 70х40	2	Толщина 3мм	0,03	0,006		
С6	Гост 6308-61	Кольцо СП42-29-5	2		0,01	0,003		
С5	Гост 9301-59	Кольцо ВБ-62	2		0,01	0,022		
С4	Гост 8338-57	Подшипник 107	2		0,16	0,32		
С3	Гост 3282-46	Болт М8х70	4		0,33	1,32		
С2	Гост 11371-65	Шайба 8	4		0,01	0,02		
С1	Гост 5915-62	Гайка М8	4		0,006	0,024		
С19	Гост 5915-62	Гайка М5	4		0,001	0,004		
19	В.36-1018	71 Диск упорный	1	70 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,338	0,338		
18	В.36-1017	73 Пружина	2	Проволока II-1,2 Гост 9389-60	0,0015	0,003		
17	В.36-1016	73 Ось	2	10 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,0021	0,004		
16	В.36-1015	73 Болт	2	10 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,007	0,014		
15	В.36-1014	73 Поводок	4	Лист 82 Гост 3605-57 МСтЗ Гост 5048	0,0125	0,054		
14	В.36-1013	73 Рычаг	2	Лист 82 Гост 3605-57 МСтЗ Гост 5048	0,007	0,014		
13	В.36-1012	73 Собачка	2	10 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,061	0,122		
12	В.36-1011	72 Ось собачки	2	10 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,013	0,026		
11								
10	В.36-1009	73 Стопорное пальчиковое	4	10 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,02	0,08		
9	В.36-1008	72 Прокладка	8	Лист 82 Гост 3605-57 МСтЗ Гост 5048	0,0124	0,1		
8	В.36-1100	69 Корпус	1	Сборка	8,610	8,610		
7	В.36-1007	72 Ось	2	10 Гост 2590-57 СТ.3 Гост 535-58	0,006	0,003		
6	В.36-1007	69 Крышка	2	100 Гост 2590-57 СТ.3 Гост 535-58	0,318	0,626		
5	В.36-1005	69 Крышка	2	65 Гост 2590-57 СТ.3 Гост 535-58	0,023	0,046		
4	В.36-1004	71 Колесо тяговое	1	СЧ.15-32/001/1/8/4	3,607	3,607		
3	В.36-1003	70 Колесо сраповое	2	10 Гост 2590-57 45 Гост 1050-60	0,308	0,618		
2	В.36-1002	70 Шестерня-гайка	1	10 Гост 2590-57 40х Гост 1490-61	0,971	0,971		
1	В.36-1001	70 Винт	1	30 Гост 2590-57 40х Гост 1490-61	0,403	0,403		
НН	Н. стандарта	№ узла		Наименование	Кол.	Материал	Ишт. общ.	
МЗ		детали		ст.			Примечан.	
№ узла В.36-1000					Ручной привод		М:1	Вес в кг 22,4

С18	Гост 8789-58	Шпонка 5Взх5х16	1		0,004	0,004	
С17	Гост 2319-55	Цепь СКБ-19 В=9780	1		4,9	4,9	
С16	Гост 397-54	Шплинт 1,6х12	6		0,002	0,002	
С15	Гост 397-54	Шплинт 2х15	2		0,004	0,008	
С14	Гост 1491-62	Винт II М5х25	2		0,0065	0,013	
С13	Гост 10300-62	Эклекса 3х16	24		0,001	0,024	

ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. Данный лист смотрите совместно с листом 67.  
 2. Межцентровое расстояние деталей В.36-1002 и В.35-2005; 204±0,12мм.

ТК	Ворота штормовые с автоматическим управлением	Серия ПР-08-58
1968г.	Ручной привод В.36-1000	Выпуск лист I 68





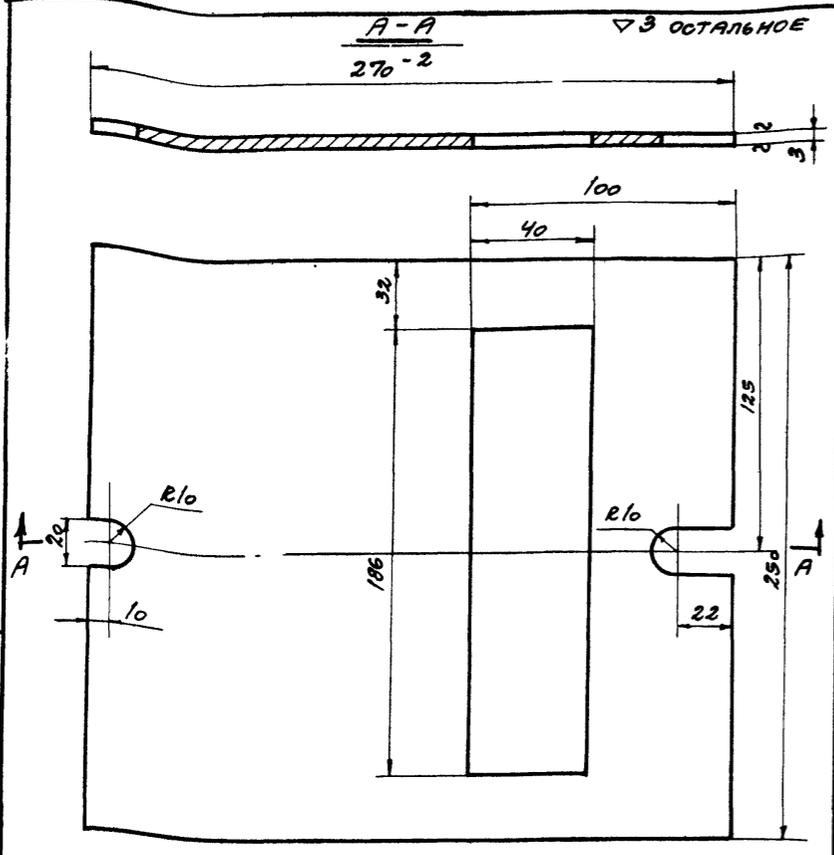


Госстрой СССР  
ПРОЕКТ  
г. Москва

Исполнит. Пучин С.И.  
Проверил Чугунов В.В.

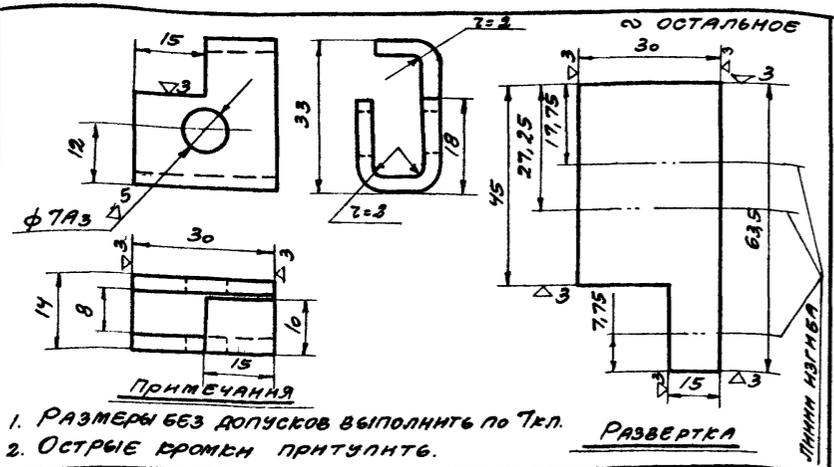
Исполнит. Л.И. Давыдов  
Гл. инж. пр. Колбачкин П.И.  
Ст. инж. Никитин А.И.

Дата выпуска  
1966



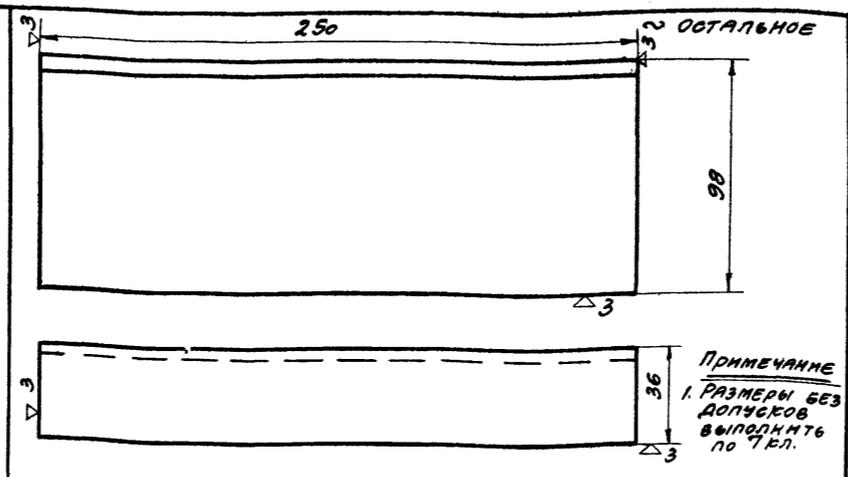
**ПРИМЕЧАНИЯ**  
1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.  
2. Острые края притупить.

№ ДЕТ. В36-1102	Лист	ВЗ ГОСТ 3680-57 Лист Ст.3 ГОСТ 501-58	
Серия ПР-05-58	Ручной привод	М 1:2	ВЕС в кг 2,955



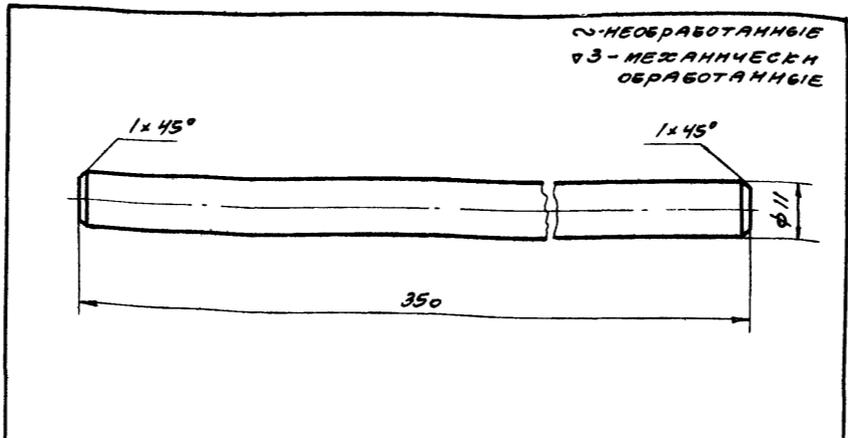
**ПРИМЕЧАНИЯ**  
1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.  
2. Острые края притупить.

№ ДЕТ. В36-1105	Кронштейн	ВЗ ГОСТ 3680-57 Лист Ст.3 ГОСТ 501-58	
Серия ПР-05-58	Ручной привод	М 1:1	ВЕС в кг 0,05



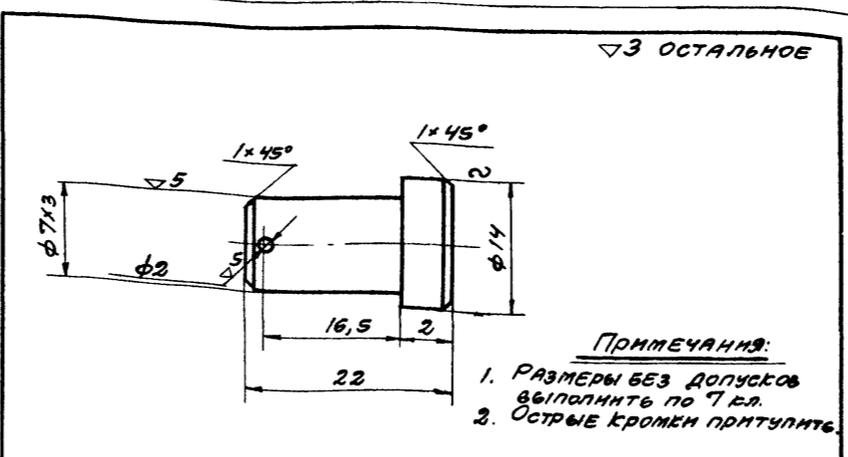
**ПРИМЕЧАНИЕ**  
1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.

№ ДЕТ. В36-1103	Уголок левый	100x63x6 ГОСТ 8510-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	Ручной привод	М 1:2	ВЕС в кг 2,5621



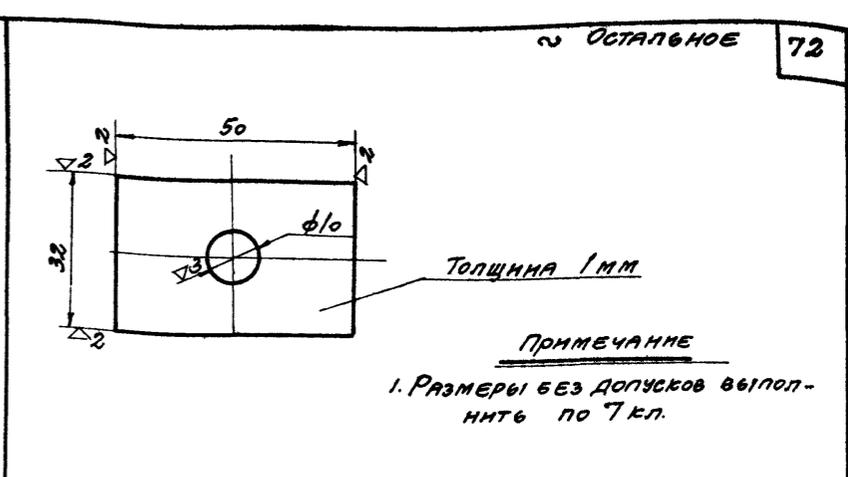
НЕОБРАБОТАННЫЕ  
3 - МЕХАНИЧЕСКИ  
ОБРАБОТАННЫЕ

№ ДЕТАЛИ В30-0002	Ручка	φ11 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	Ворота шторные с автоматическим управлением	М 1:1	ВЕС в кг 0,261



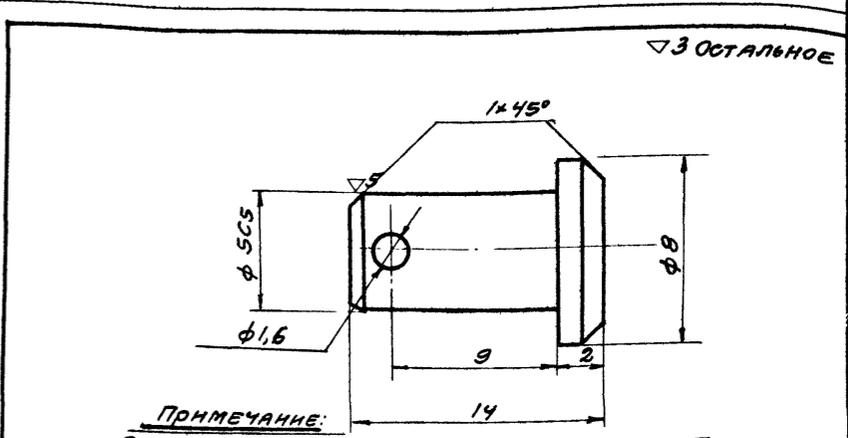
**ПРИМЕЧАНИЯ**  
1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.  
2. Острые края притупить.

№ ДЕТ. В36-1011	Ось собачки	14 ГОСТ 2590-57 Круг 45 ГОСТ 1050-60	
Серия ПР-05-58	Ручной привод	М 2:1	ВЕС в кг 0,013



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.

№ ДЕТ. В36-1008	Прокладка	В1 ГОСТ 3680-57 Лист Ст.3 ГОСТ 501-58	
Серия ПР-05-58	Ручной привод	М 1:1	ВЕС в кг 0,0124



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
1. Размеры без допусков выполнить по Т.к.

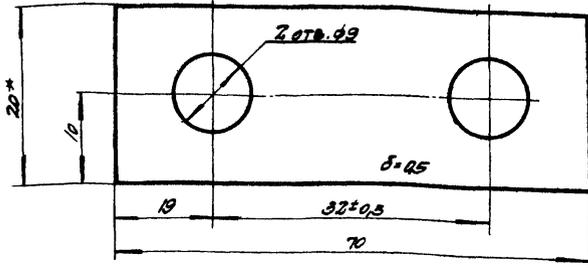
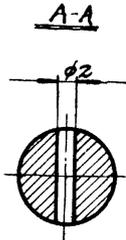
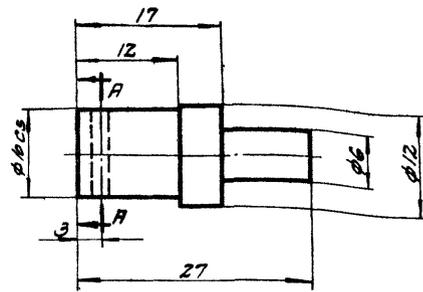
№ ДЕТ. В36-1007	Ось	10 ГОСТ 2590-57 Круг Ст.3 ГОСТ 535-58	
Серия ПР-05-58	Ручной привод	М 5:1	ВЕС в кг 0,0016

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением		Серия ПР-05-58
	1966г. Детали В36-1007, 1008, 1011, 1102, 1103, 1105, В30-0002		Выпущено I
			72



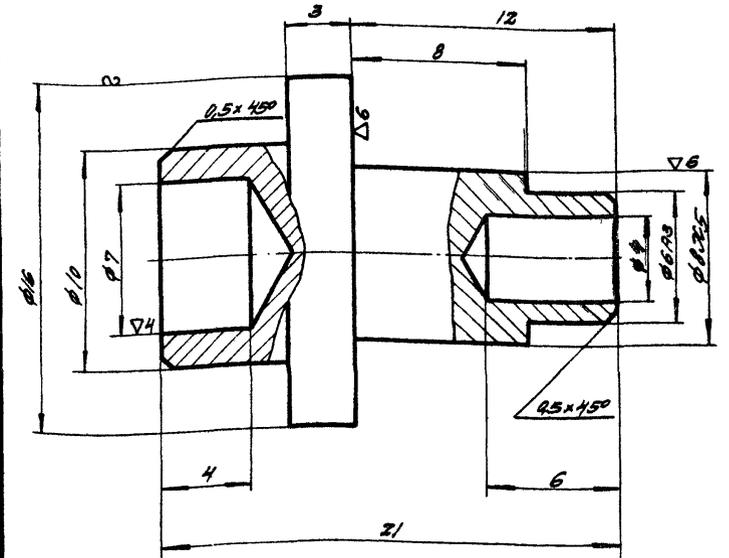


▽4 - КРУГОМ



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7кл.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.
3. ЗАГНУТЬ ДЕТАЛИ В 32-1000 ПРОИЗВЕСТИ ПРИ СБОРКЕ УЗЛА В32-1000

▽3 - ОСТАЛЬНОЕ



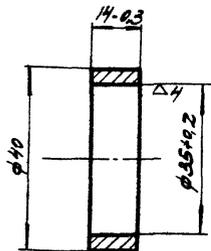
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО 7кл.

№ ДЕТАЛИ В37-2105	Осб	КРУГ	14 ГОСТ 2590-57 СТ. ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-58	ДИСК РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ В35-2100	М 2:1	ВЕС В ЕГ 9,015

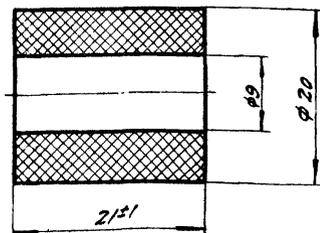
№ ДЕТАЛИ В32-1006	ПЛИНКА СТОПОРНАЯ	ЛЕНТА I-HP-M-H-NO - 0,5 x 20 ГОСТ 503-47
СЕРИЯ ПР-05-58	БАРАБАН В СБОРЕ В32-1000	М 2:1 ВЕС В ЕГ 9,004

№ ДЕТАЛИ В32-2005	Осб	КРУГ	16 ГОСТ 2590-57 СТ.3 ГОСТ 695-58
СЕРИЯ ПР-05-58	ШТОРА В СБОРЕ В32-2000	М 5:1	ВЕС 9,022 ЕГ

▽3 - ОСТАЛЬНОЕ



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7кл.

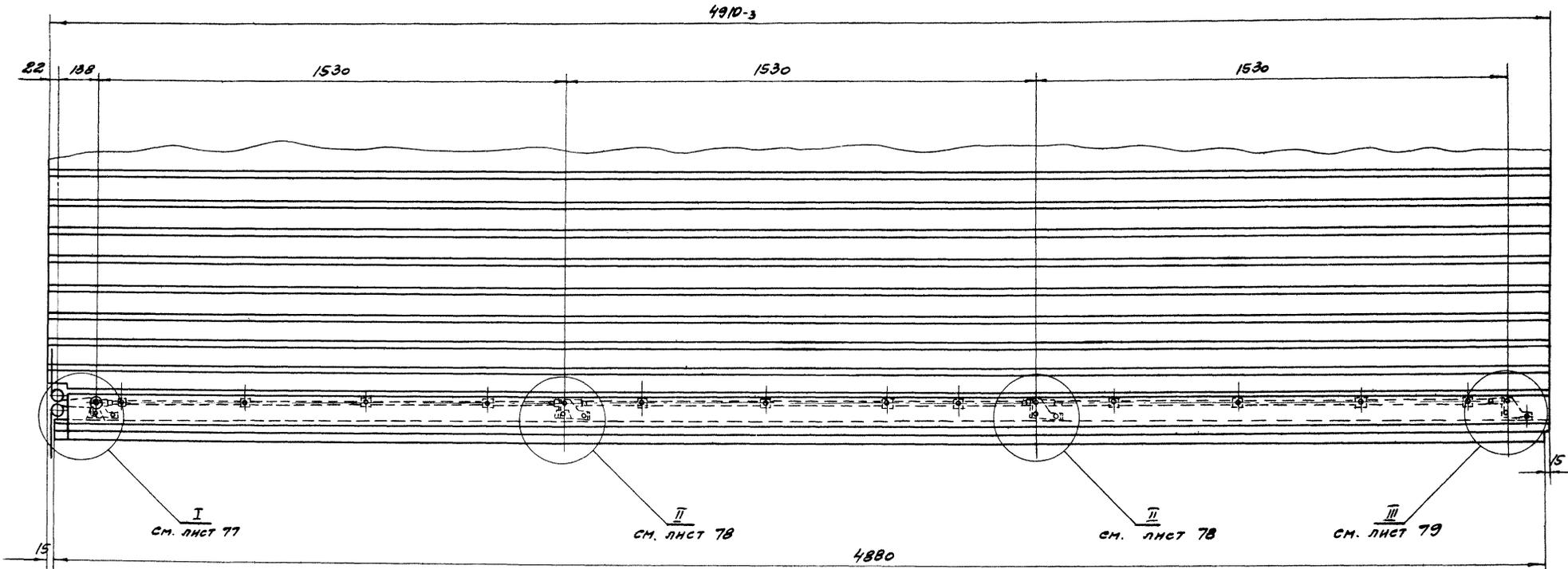


1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В35-0023	ВТУЛКА	ТРУБА 45x7-0ТЗ ГОСТ 8732-58
СЕРИЯ ПР-05-58	ЭЛЕКТРОПРИВОД В35-0000	М 1:1 ВЕС В ЕГ 0,027

№ ДЕТАЛИ В30-2001	ВТУЛКА	РИСА РЕЗИНОВЫЙ ТРАМПА НАПОРНЫЙ ГОСТ 8318-57
СЕРИЯ ПР-05-58	ПОЛУМУФТА В35-2000	М 2:1 ВЕС В ЕГ 9,005

ТК	ВОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г.	ДЕТАЛИ. В30-2001; В35-0003; В32-1006; В32-2005; В37-2105	ЛИСТ 75



ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Данный лист смотрите совместно с листами 77, 78, 79.
2. Общие требования смотрите в технических условиях данного альбома.
3. Механизм блокировки предназначен для переключения электропривода ворот спуска шторы на ее подъём, при соприкосании нижней кромки шторы с любым предметом находящимся под шторой
4. Усилие при соприкосании не должно превышать 5кг. Регулировка этого усилия достигается натяжением пружины конечных выключателей (смотрите листы 84, 85).

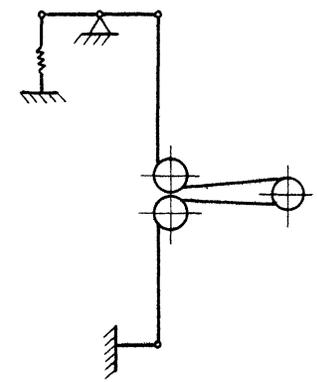
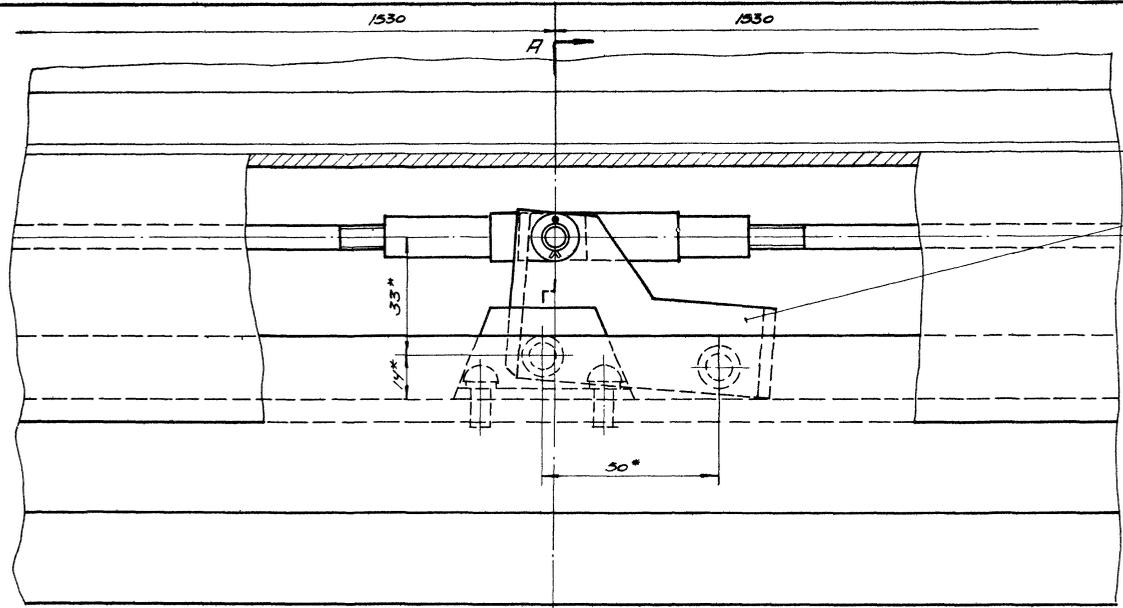


СХЕМА ЗАПОВЕДИ КАНТА МЕХАНИЗМА БЛОКИРОВКИ

Госстрой СССР	Исполнитель	Яковлев
Промстройпроект	Монтаж	Лавров
г. Москва	Проверка	Лавров
	Инженер	Лавров
	Дата выпуска	1987

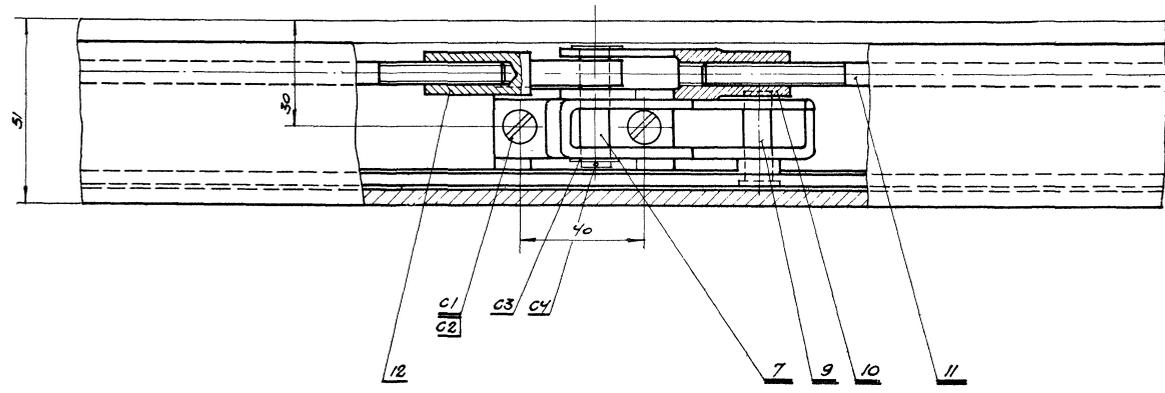
ТК 196	Ворота шторы с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
	Механизм блокировки 837-1000	Выпуск Лист I 76





II (см. лист 76)  
M 1:1

A  
A  
СМ. ЛИСТ 77



ПРИМЕЧАНИЕ:  
Данный лист смотрите совместно с листами  
76, 77, 79.

ШТОРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА

Вострой СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

Ин-дл. СД-18  
СЗ. Ин-ж. по  
С.Т. Минин

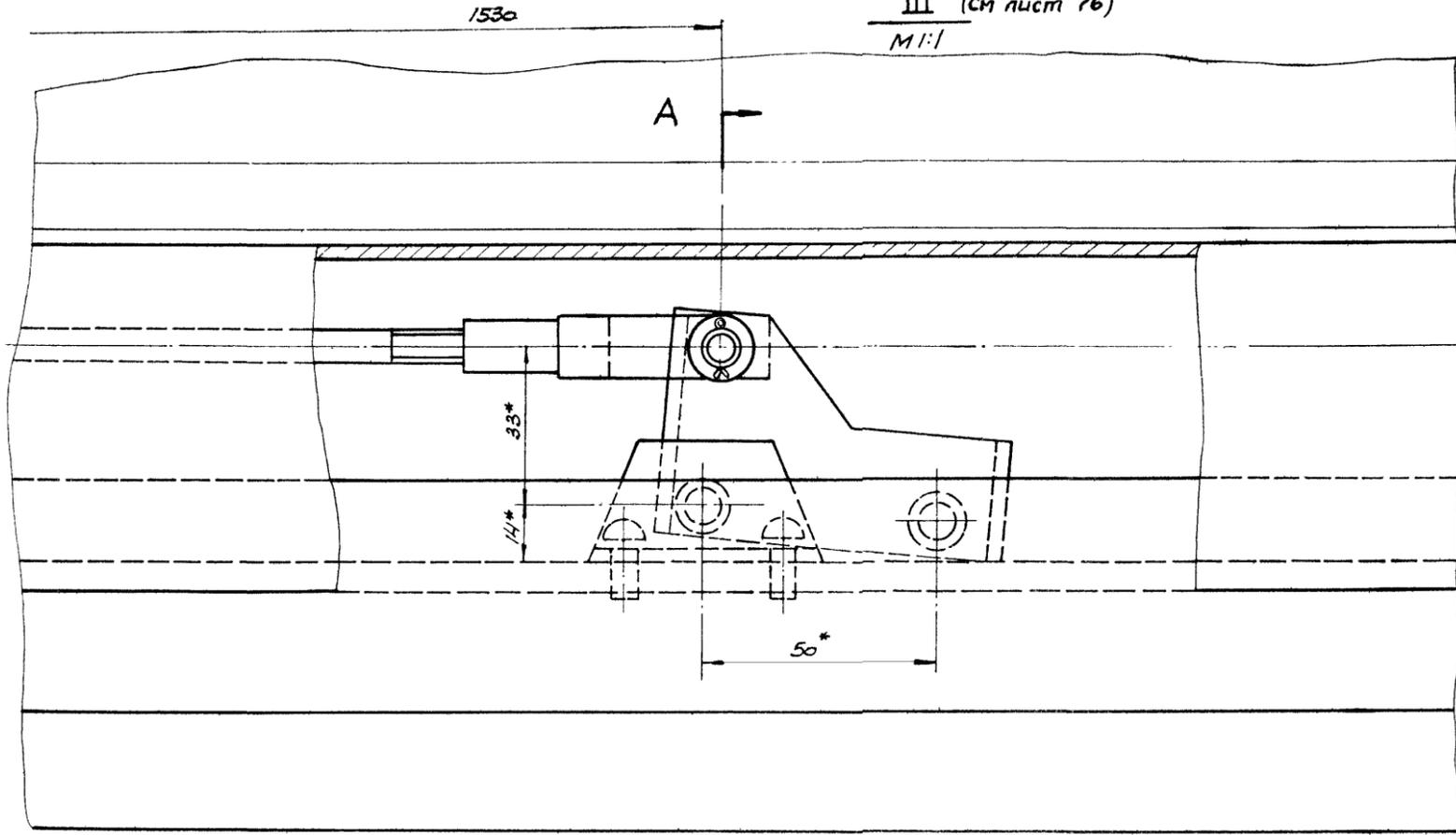
М.И.С.  
С.В.С.  
С.В.С.

КОНСТРУКТОР  
ПРОЕКТИРОВЩИК  
ПРОБЕРЩИК  
ИЗУЩЕБНИК

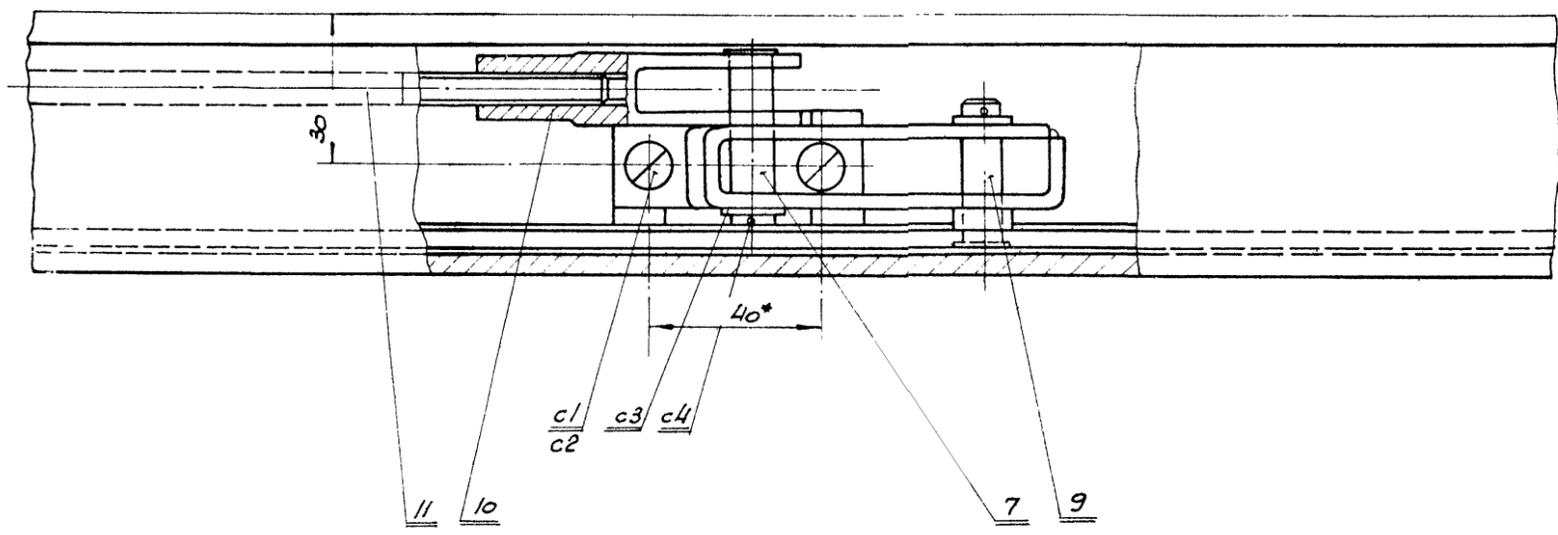
Июль 1966

ТК 1966	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ИР-05-58
	Механизм БУДОРОВСКИ Б.37-1000	Вариант ЛИСТ I 78

II (см лист 76)  
M 1:1



A  
по типу см. лист 77



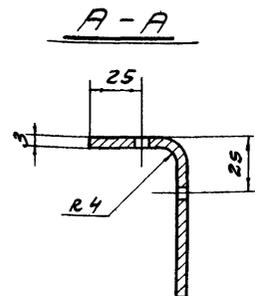
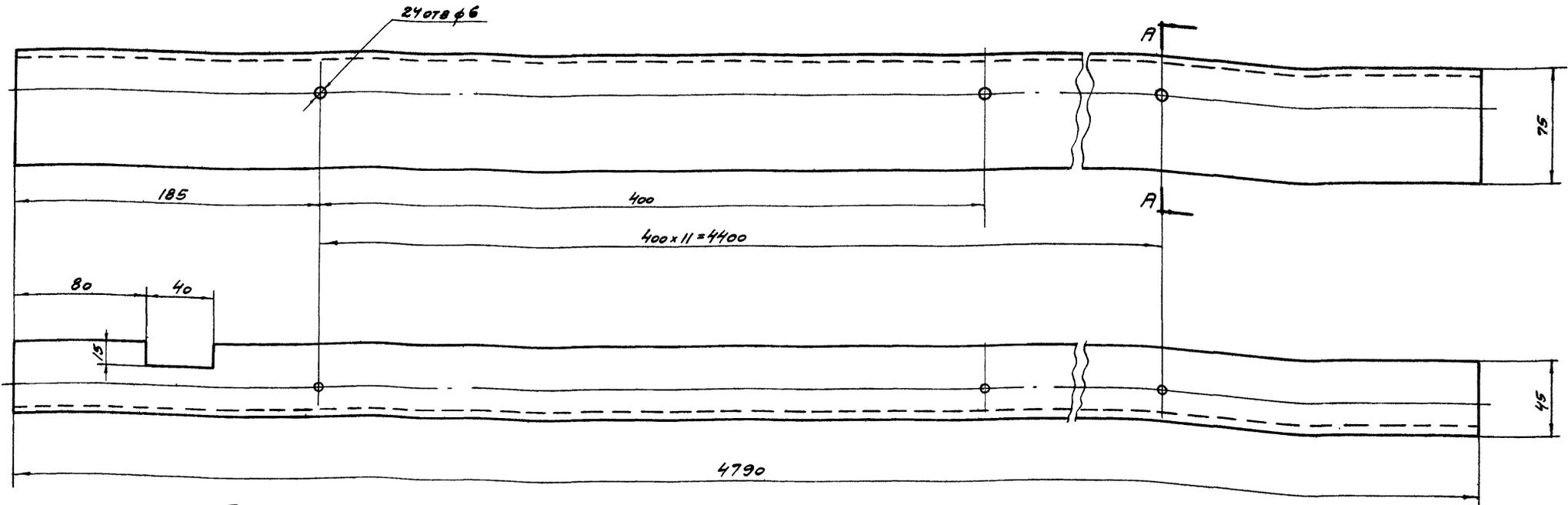
C7	Гост 1489-62	Винт М5х14	69		0,0026	0,179		
C6	Гост 3070-55	Канат 2,1-180-1-0-7м.	1		0,103	0,103		
C5	Гост 11371-65	Шайба 5.	69		0,0008	0,054		
C4	Гост 397-64	Шплинт 1,6х12	12		0,0001	0,0012		
C3	Гост 11371-65	Шайба 8	12		0,002	0,024		
C2	Гост 6402-61	Шайба 5Н.	8	Сталь 65Г.	0,0002	0,0016		
C1	Гост 1489-62	Винт М5х10.	32		0,006	0,066		
13	В37-1013	В1 Втулка	4	Куп. 11/Гост 2590-57 Ст.3/Гост 535-58	0,001	0,003		
12	В37-1012	В1 Наконечник	2	Куп. 13/Гост 2591-51 Ст.3/Гост 535-58	0,08	0,16		
11	В37-1011	В3 Тяга	3	Куп. 6/Гост 2590-57 Ст.3/Гост 535-58	0,330	1,0		
10	В37-1010	В1 Вилка.	4	Куп. 14/Гост 2591-51 Ст.3/Гост 535-58	0,086	0,344		
9	В37-1009	В0 Осб	4	Куп. 10/Гост 2590-57 Ст.3/Гост 535-58	0,013	0,052		
8	В37-1008	В2 Роллик.	1	Текстолит ПТК или ПТ/Гост 5-52	0,032	0,032		
7	В37-1007	В1 Осб	4	Куп. 10/Гост 2590-57 Ст.3/Гост 535-58	0,017	0,068		
6	В37-1006	В2 Рычаг.	4	Лист 3/Гост 3680-57 Ст.3/Гост 535-58	0,27	1,08		
5	В37-1005	В1 Осб.	4	Куп. 10/Гост 2590-57 Ст.3/Гост 535-58	0,011	0,044		
4	В37-1004	В0 Коусцас	1	Лист 3/Гост 6009-57 Ст.3/Гост 535-58	12,4	12,4		
3	В37-1003	В1 Скоба	4	Лист 3/Гост 3680-57 Ст.3/Гост 535-58	0,048	0,192		
2	В37-1002	В3 Уголок	1	Лист 15/Гост 2590-57 Ст.3/Гост 535-58	15,2	15,2		
1	В37-1001	В3 Уплотнитель.	1	Резина морозост. Иглона ТЗМЛП16652	5,3	5,3		
№ поз.	№ стандар- та узла или детали.	№ листа	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАТЕРИАЛ.	1/шт.	Всего Вес кг.	Примечан.
№ узла В37-1000		МЕХАНИЗМ БЛОКИРОВКИ.		M 1:10	Вес кг.		36,31.	

ПРИМЕЧАНИЕ

Данный лист смотрите совместно с листами 76, 77, 78.

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением.	Серия	ПР-05-58
	1966г.	Механизм блокировки В37-1000	Выполн I
		Лист	79

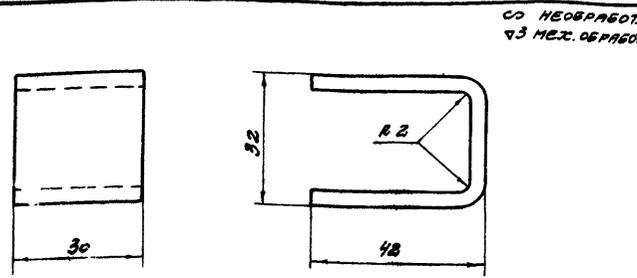
Москва  
 г. Москва  
 Дата  
 Имя  
 Подпись



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 кл. ТОЧНОСТИ
2. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАССТОЯНИЙ МЕЖДУ ДВУМЯ НЕ СМЕЖНЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ  $\pm 0,6$  мм.
3. ПЕРЕД ОБРАБОТКОЙ УГОЛОК ПРИГОТОВИТЬ. ОБЩАЯ КРИВИЗНА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 2 мм НА ВСЕЙ ДЛИНЕ.

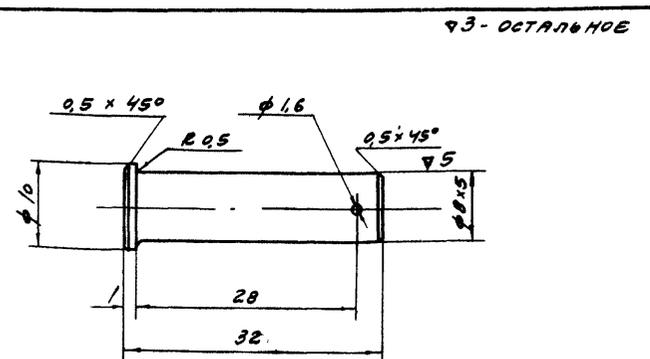
№ ДЕТАЛИ В 37-1004	КОФУХ	3x14 ГОСТ 6009-57
СЕРИЯ ПР-05-58	МЕХАНИЗМ БЛОКИРОВКИ В 37-1000	ЛЕНТА СТ 3 ГОСТ 535-58
		М 1:2
		ВЕС В КГ 12,4

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ  
 ГОССТРОЙ СССР  
 г. МОСКВА  
 МАУ СКО-2 ЛАДОВСКИЙ  
 №. ИМФ. ПР. КОЛПАЦКАЯ  
 СТ. ИМФ. НИКИТАН  
 Исполнит. БОЧЕРГИНА  
 Проверил ЛУЦЕВУЧ  
 ДАТА ВЫПУСКА УГОЛОК 1966 Г.



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 кл. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В 32-2102	КРОНШТЕЙН	4x30 ГОСТ 108-57
СЕРИЯ ПР-05-58	ШТОРА В СБОРЕ В 32-2000	СТ 3 ГОСТ 535-58
		М 1:1
		ВЕС В КГ 0,095



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 кл. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В 37-1009	Ось	10 ГОСТ 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-58	МЕХАНИЗМ БЛОКИРОВКИ В 37-1000	КРУГ В СТ. 3 ГОСТ 535-58
		М 1:1
		ВЕС В КГ 0,013

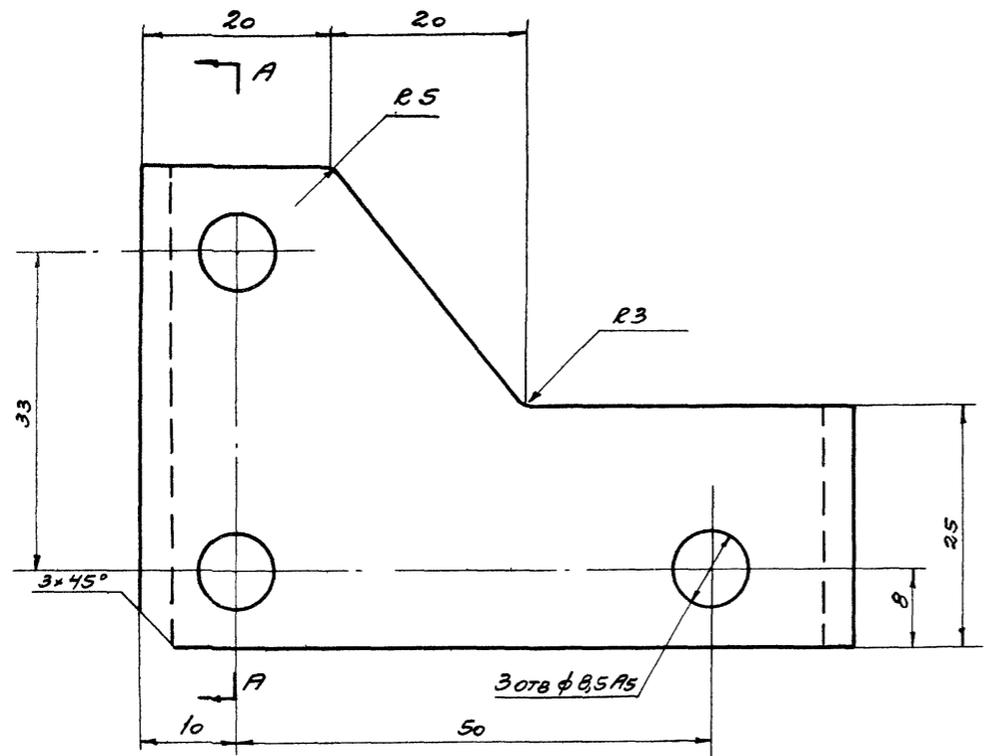
ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
	1966	ДЕТАЛИ: В 37-1004; 1009, В 32-2102
		ВЫПУСК ЛИСТ I 80



Госстрой СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

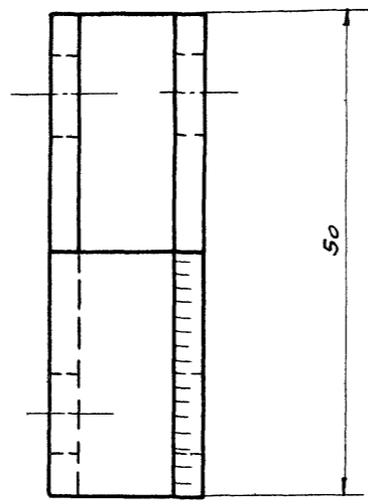
Исполнитель: М.И. Сидоров  
Проверенный: А.И. Сидоров  
Дата выпуска: ноябрь 1966 г.

Лист 3

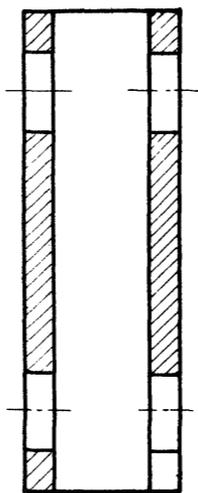
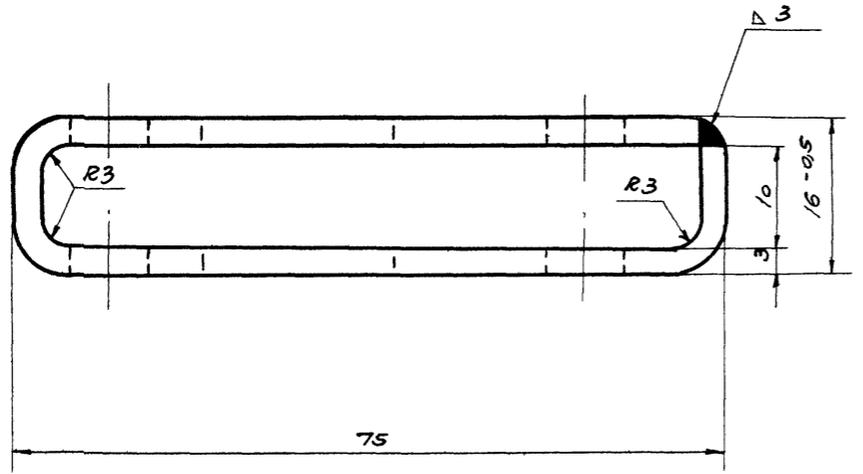


ср НЕОБРАБОТАННЫЕ  
и МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

Вид А



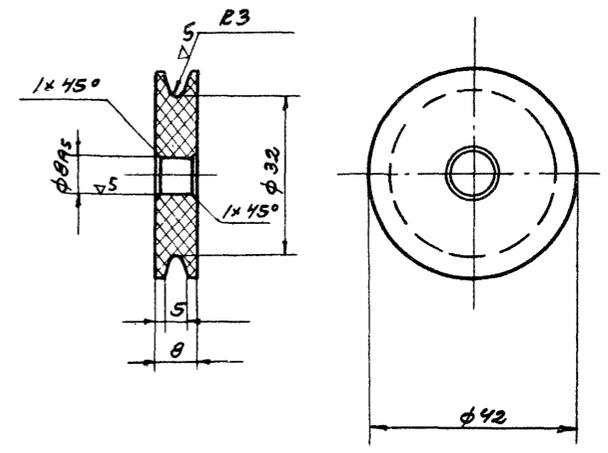
А-А



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЕРМ ТОЧНОСТИ.  
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

№ ДЕТАЛИ ВЗТ-1006	РЫЧАГ	Лист 3	Гост 3680-57
Серия ПР-05-58	МЕХАНИЗМ БЛОКНОВОЙ ВЗТ-1000	м 2.1	ВСТ 3.11 Гост 501-58
			ВЕС, г: 0,268

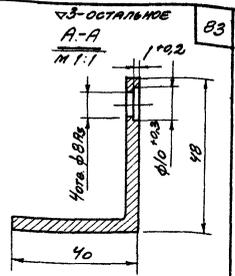
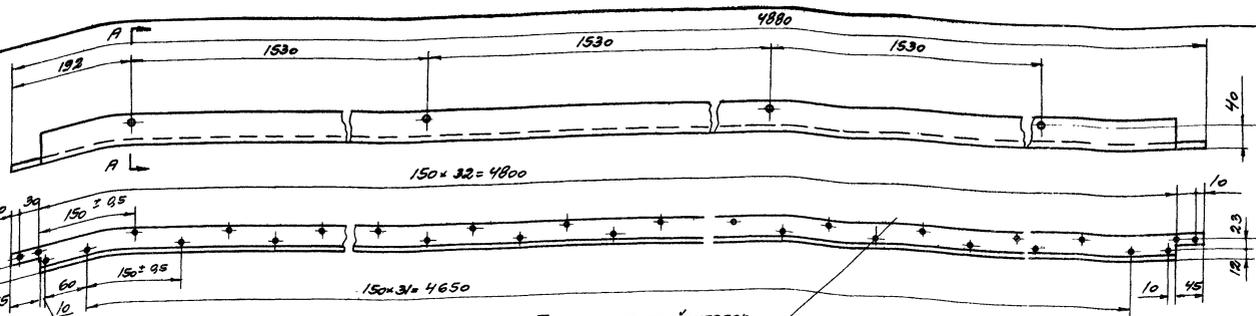
ВЗ-ОСТАЛЬНЫЕ 82



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО ТЕРМ ТОЧНОСТИ.  
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.

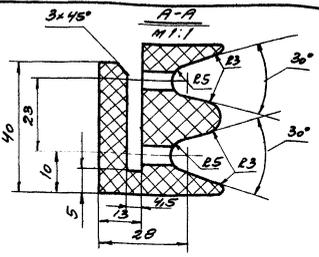
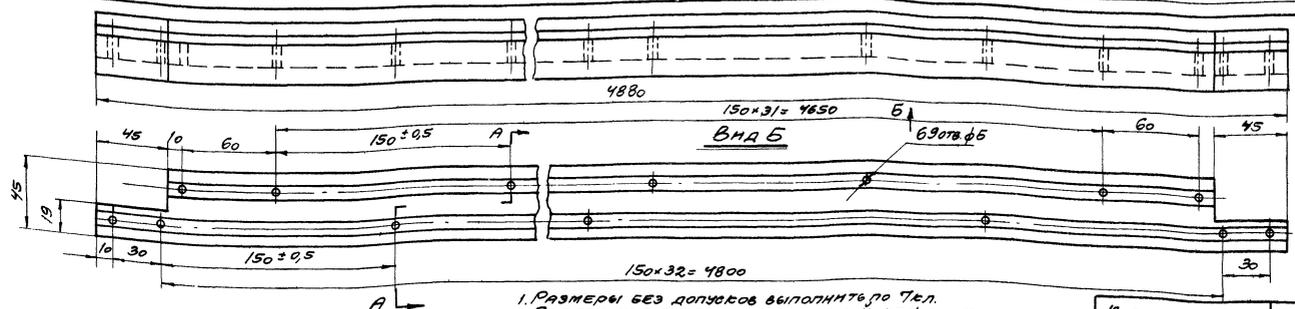
№ ДЕТАЛИ ВЗТ-1008	РОЛИК	Термопласт ПТК или ПТ	Гост 5-52
Серия ПР-05-58	МЕХАНИЗМ БЛОКНОВОЙ ВЗТ-1000	М 1:1	ВЕС, г: 0,032

ГК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966	ДЕТАЛИ: ВЗТ-1006, 1008.	Выпуск I Лист 82



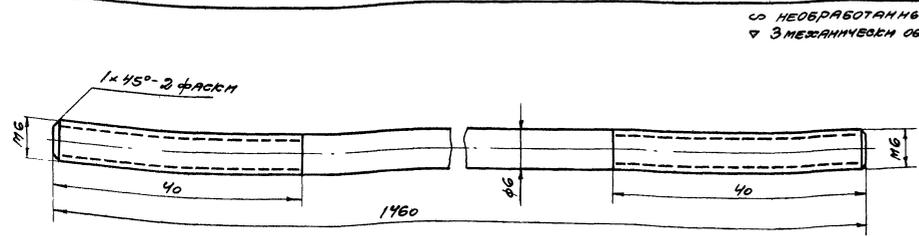
1. Размеры без допусков выполнить по Тел.
2. Предельные отклонения расстояний между двумя не смежными отверстиями  $\pm 0,6$  мм.
3. Перед обработкой углы рихтовать. Общая кривизна не должна превышать 2 мм на всей длине.

№ ДЕТАЛИ ВЗТ-1002	УГОЛОК	Угол 70x45 ГОСТ 854-57
СЕРИЯ ПР-05-58	МЕХАНИК БЛОКОВЫЙ ВЗТ-1000	Ст. 3 ГОСТ 535-58
		М 1:5
		ВЕС в кг 15,2



1. Размеры без допусков выполнить по Тел.
2. Предельные отклонения расстояний между двумя не смежными отверстиями  $\pm 0,6$  мм.

№ ДЕТАЛИ ВЗТ-1001	УПЛОТНИТЕЛЬ	РЕЗИНА ПРОЗДЕЙСЬЯ РАБЕЯ ТУШКА ПР-05-58
СЕРИЯ ПР-05-58	МЕХАНИК БЛОКОВЫЙ ВЗТ-1000	М 1:2
		ВЕС в кг 5,3

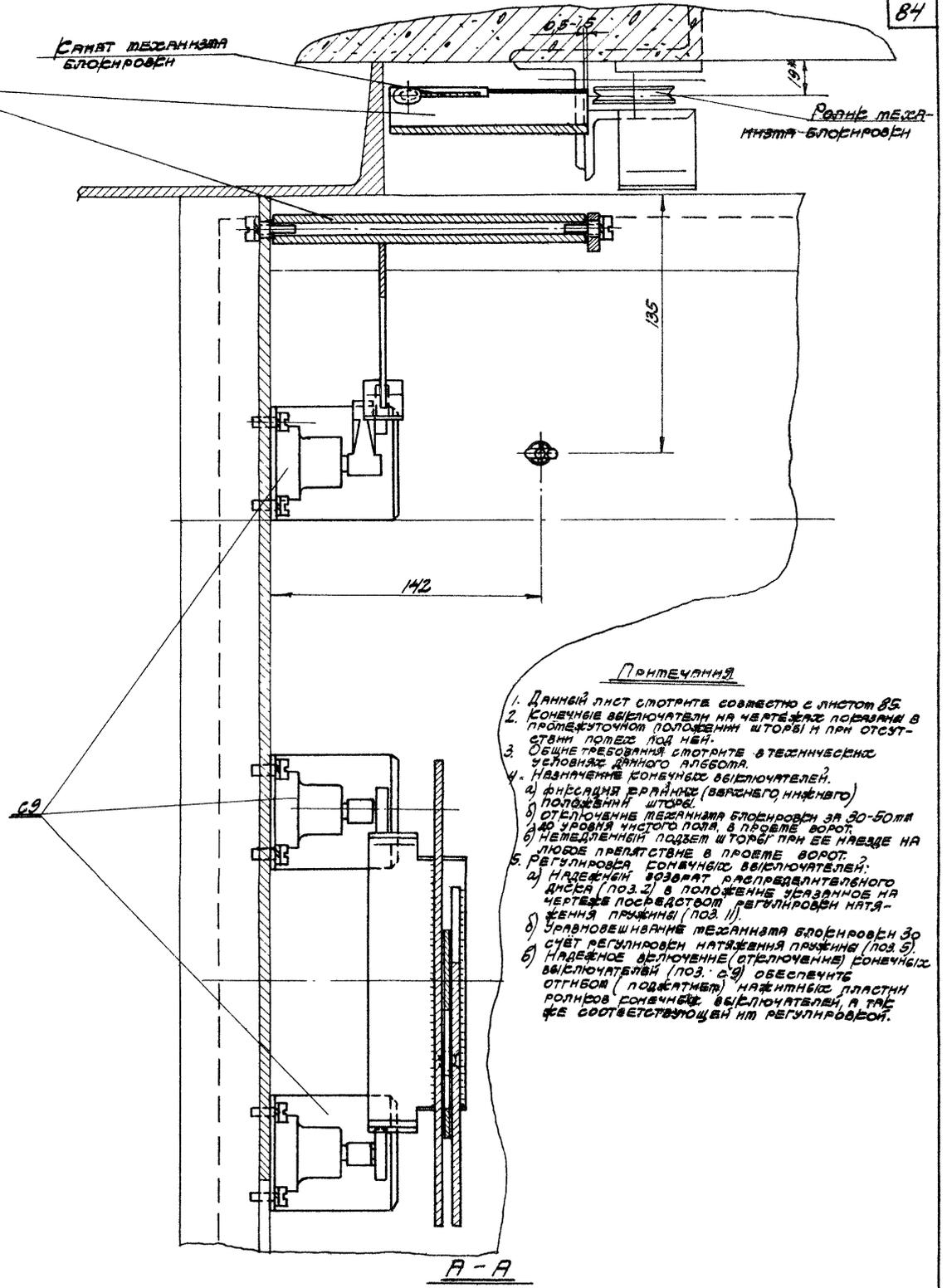
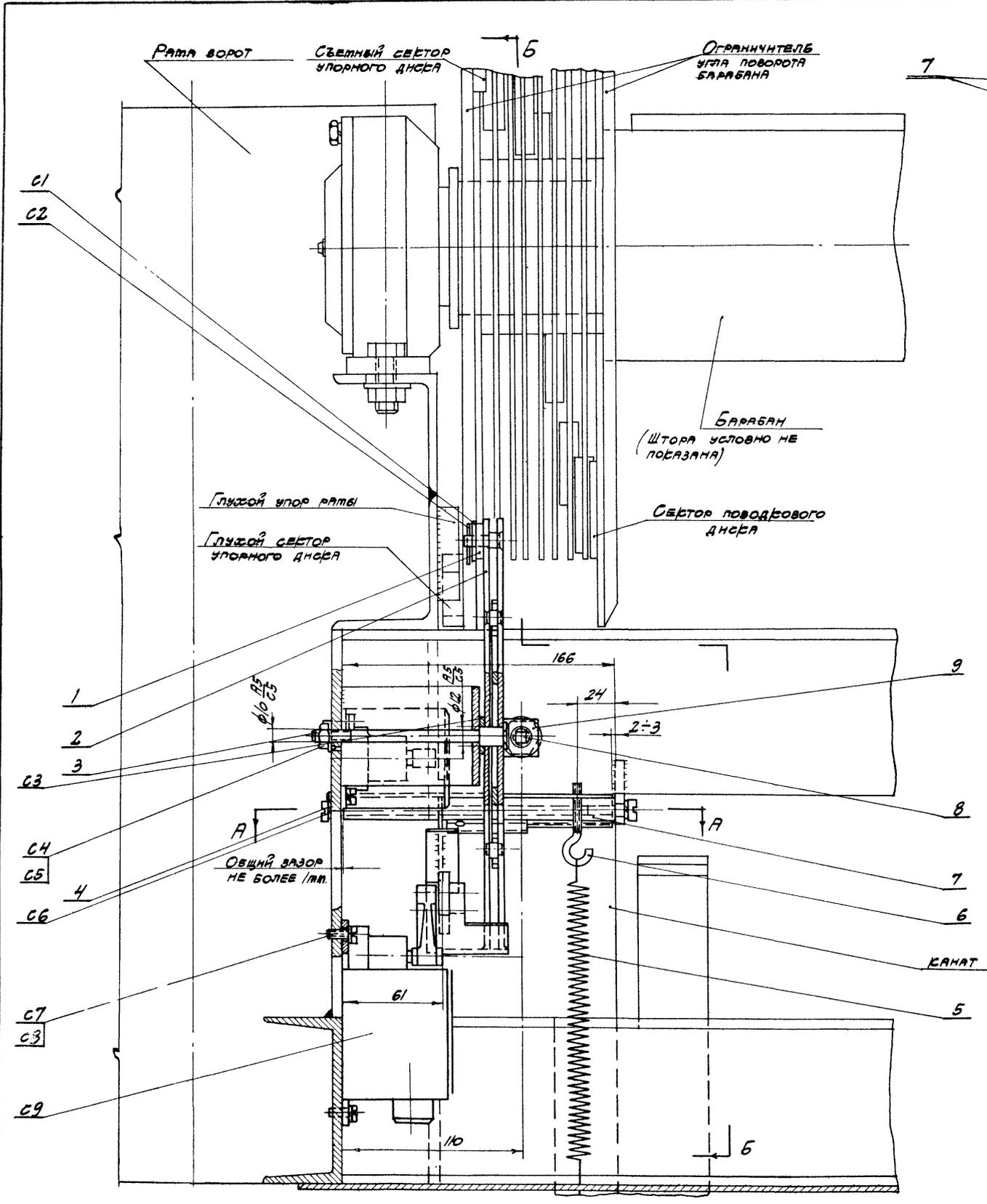


РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Тел ТОЧНОСТИ.

№ ДЕТАЛИ ВЗТ-1011	ТЯГА	6 ГОСТ 25.10.59
СЕРИЯ ПР-05-58	МЕХАНИК БЛОКОВЫЙ ВЗТ-1000	КРМ В СЗ ГОСТ 535-58
		М 2:1
		ВЕС в кг 0,330

TK	Ворота штерные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966г	Детали ВЗТ-1001, 1002, 1011	ВЫПУСК Лист 2

ИСХОДНИК СССР  
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва  
 Дата выпуска июля 1966г.  
 Проверено ЛУЧСЕВ  
 Инженер  
 Ст. инж. КОВАЛЕВА  
 10 мм по координатам



- Примечания**
1. Данный лист смотрите совместно с листом 85.
  2. Конечные выключатели на чертеже показаны в промежуточной положении шторы и при отсутствии помех под ней.
  3. Общие требования смотрите в технических условиях данного альбома.
  4. Назначение конечных выключателей:
    - а) фиксация крайнего (верхнего/нижнего) положения шторы;
    - б) отключение механизма блокировки за 30-50мм до уровня чистого пола, в проеме ворот;
    - в) немедленный подъем шторы при ее наезде на любое препятствие в проеме ворот;
  5. Регулировка конечных выключателей:
    - а) надежная работа распределительного диска (поз. 2) в положении указанное на чертеже посредством регулировки натяжения пружины (поз. 1);
    - б) выравнивание механизма блокировки за счет регулировки натяжения пружины (поз. 5);
    - в) надежное включение (отключение) конечных выключателей (поз. с9) обеспечьте отгибом (поджатием) нажимных пластин роликов конечных выключателей, а также соответствующей им регулировкой.

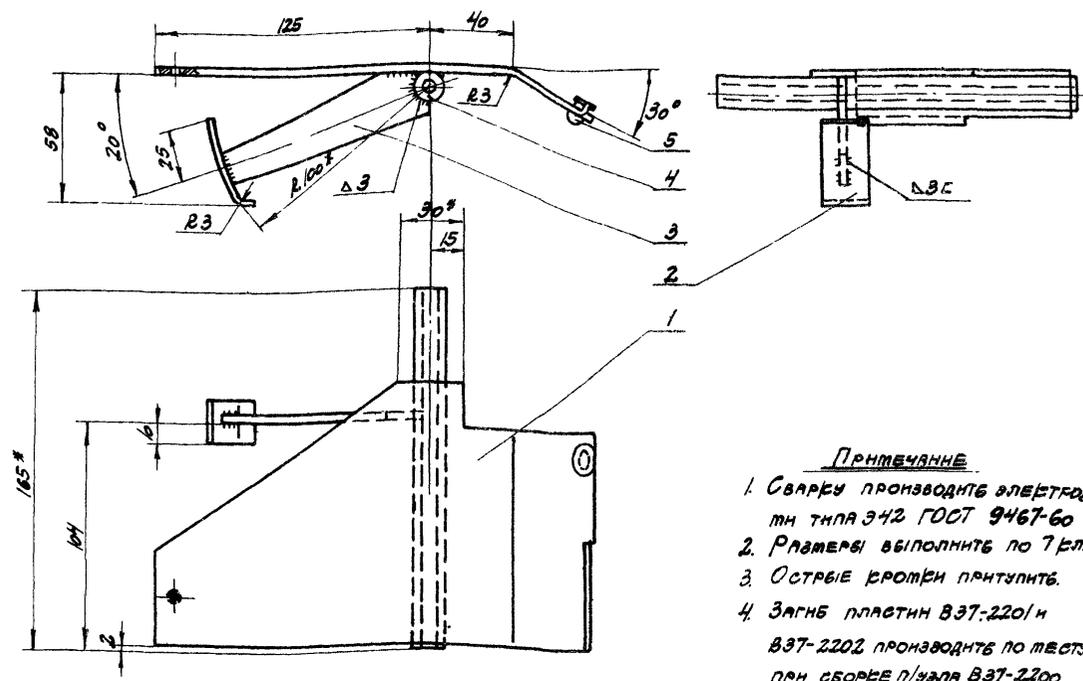
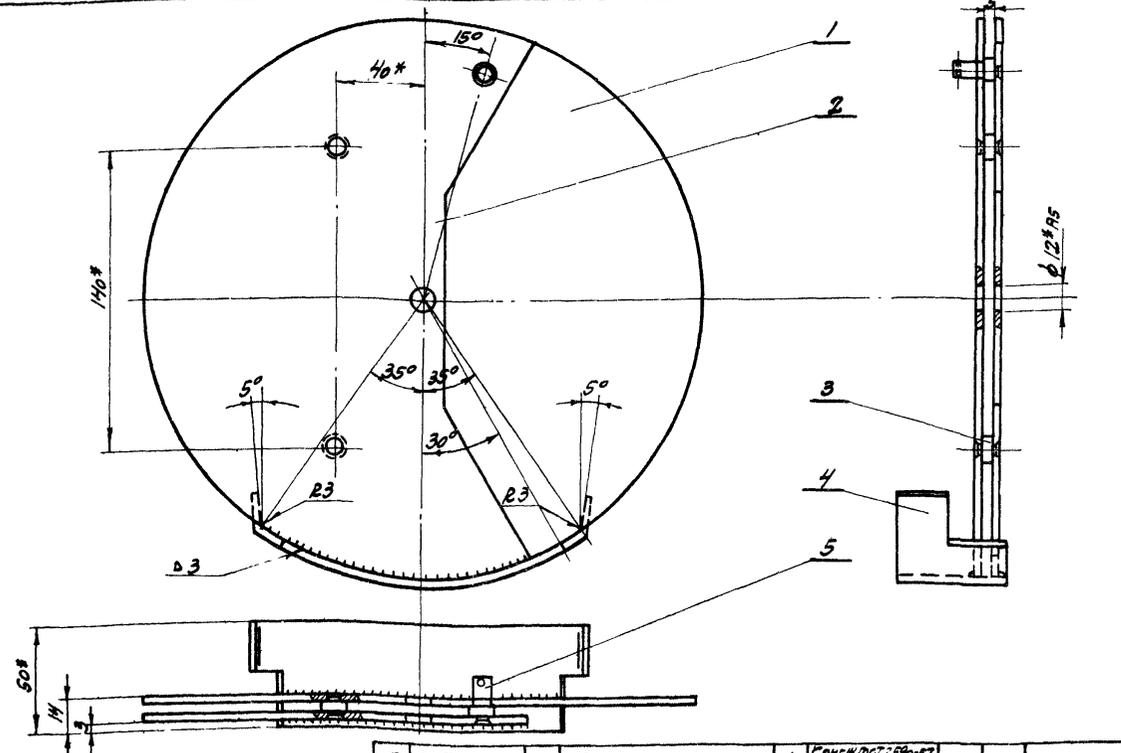
Госстрой СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ИЗУ 890-2 Люберецкий  
Т.А. АНФ. П.А.  
С.Т. ИИФ.  
Дата выдачи чертежа 1966г.

Исполнитель: П.И.С.И.  
Проверка: И.И.И.И.  
Деталь: Шторный механизм

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966	Конечные выключатели ВЗТ-2000.	Виды листов I 84





**ПРИМЕЧАНИЕ**

1. Сварку производите электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Размеры выполните по 7кл.
3. Острые кромок притупите.
4. Загибы пластин В37-220/ч В37-2202 производите по месту при сборке п/узла В37-2200.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

1. Сварку производите электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Размеры выполните по 7кл.
3. Острые кромок притупите.
4. Загибы пластин В37-2104 производите по месту при сборке п/узла В37-2100.

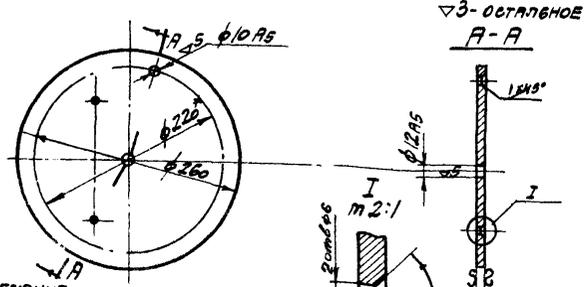
№ п/узла	В37-2100	Диск распределительный	СБОРКА
Серия	ПР-05-58	Конечные выключатели В37-2000	м 1:2 2,284

№	В37-2105	75	ОСБ	1	СР.ГОСТ 2360-57	0,015	0,015
4	В37-2104	89	ПЛАСТИНА	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	0,198	0,198
3	В37-2103	89	ОСБ	2	СР.ГОСТ 335-58	0,008	0,016
2	В37-2102	86	Диск фигурный	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	0,810	0,810
1	В37-2101	86	Диск	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	1,245	1,245

№ п/узла	В37-2100	Диск распределительный	СБОРКА
Серия	ПР-05-58	Конечные выключатели В37-2000	м 1:2 2,284

№	В37-2205	89	ШТИРБ	1	СР.ГОСТ 2360-57	0,002	0,002
4	В37-2204	89	ТРУБА	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	0,164	0,164
3	В37-2203	89	ПЛАСТИНА	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	0,047	0,047
2	В37-2202	89	ПЛАСТИНА	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	0,024	0,024
1	В37-2201	89	ПЛАСТИНА	1	Лист 3 ГОСТ 3680-57	0,460	0,460

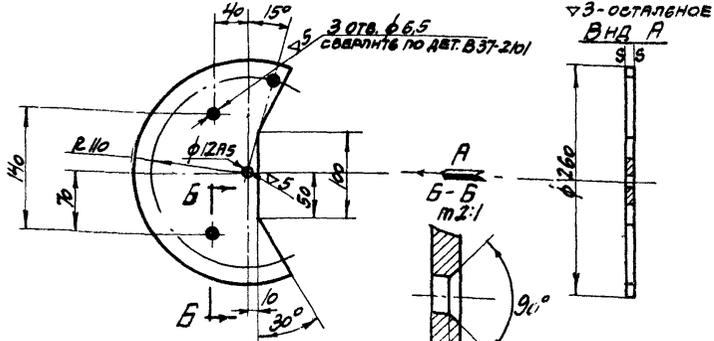
№ п/узла	В37-2	Труба с кронштейнами	СБОРКА
Серия	ПР-05-58	Конечные выключатели В37-2000	м 1:2 0,697



**ПРИМЕЧАНИЕ**

1. Размеры выполните по 7кл.
2. Отверстия ф6, ф10, ф6, ф12, ф5 сверлите по деталям В37-2102

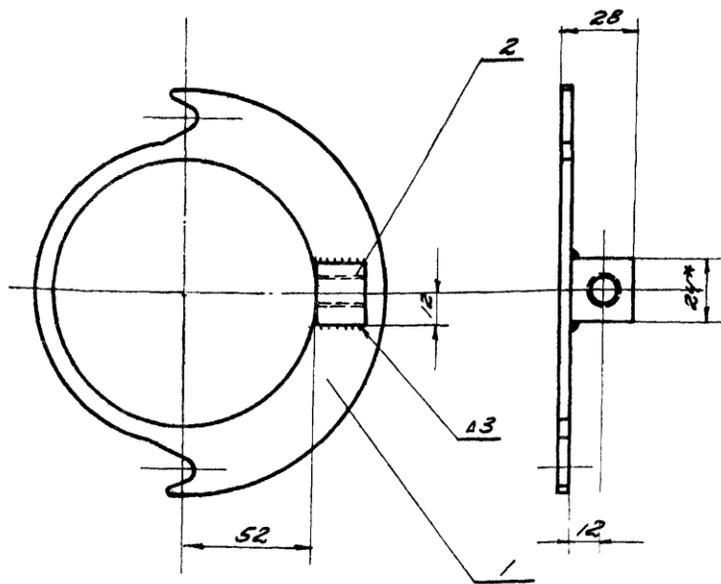
№ детали	В37-2101	Диск	Лист 3	ГОСТ 3680-57
Серия	ПР-05-58	Диск распределительный В37-2100	м 1:5	ВЕС В.КГ 1,245



1. Размеры выполните по 7кл.

№ детали	В37-2102	Диск фигурный	Лист 3	ГОСТ 3680-57
Серия	ПР-05-58	Диск распределительный В37-2100	м 1:5	ВЕС В.КГ 0,810

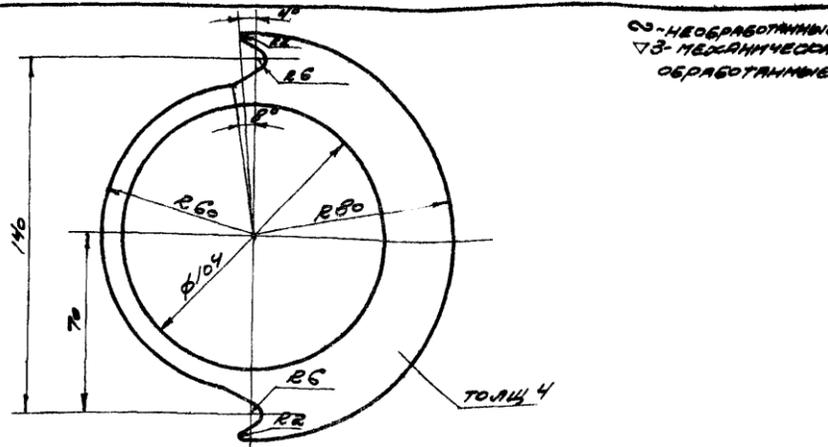
ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	Серия	ПР-05-58
1966г.	Узлы: В37-2100, 2200. Детали: В37-2101, 2102.	Выпуск	Лист 2 86



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

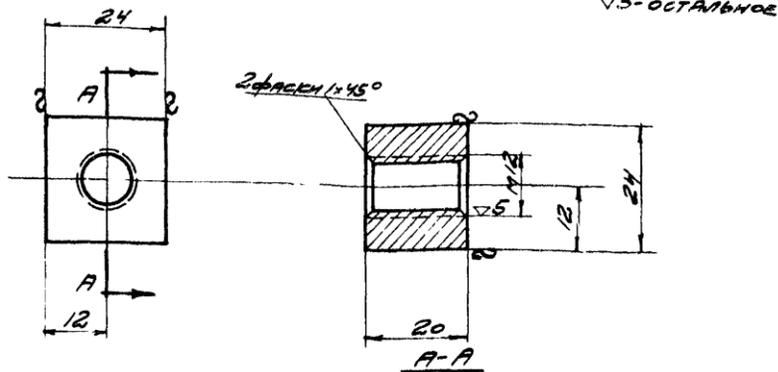
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛКИМИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60
2. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ ТОЧНОСТИ
3. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО	МАСШТАБ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	ШТ. В СЕРИИ	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧ.						
2	837-2302	87	КОРПУС	1	24 ГОСТ 2591-57 КВАДРАТ 45 ГОСТ 1050-60	0,215	0,215							
1	837-2301	87	КОЛЬЦО УПОРНОЕ	1	ПОЛОСА 4x17 ГОСТ 103-57 СТ.3 ГОСТ 535-58	0,075	0,075							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>№ П/УЗЛА</th> <th>ВНУТРИ</th> <th>СБОРКА</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>СЕРИЯ ПР-05-58</td> <td>КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000</td> <td>М 1:2</td> </tr> </tbody> </table>									№ П/УЗЛА	ВНУТРИ	СБОРКА	СЕРИЯ ПР-05-58	КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000	М 1:2
№ П/УЗЛА	ВНУТРИ	СБОРКА												
СЕРИЯ ПР-05-58	КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000	М 1:2												



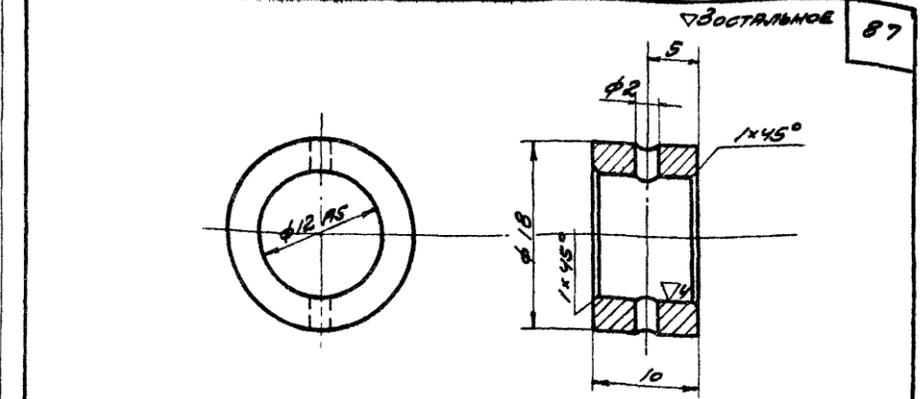
1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ	КОЛЬЦО УПОРНОЕ	ПОЛОСА 4x17 ГОСТ 103-57 СТ.3 ГОСТ 535-58	М 1:2	ВЕС В КГ
СЕРИЯ ПР-05-58	ВНУТРИ 837-2300			0,215



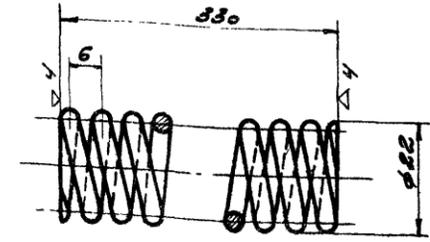
1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ	КОРПУС	КВАДРАТ 24 ГОСТ 2591-57 45 ГОСТ 1050-60	М 1:1	ВЕС В КГ
СЕРИЯ ПР-05-58	ВНУТРИ 837-2300			0,075



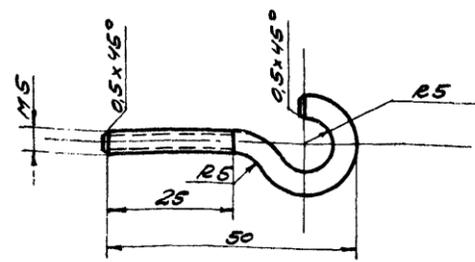
1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ	ВТУЛКА	КРУГ 20 ГОСТ 2590-57 СТ.3 ГОСТ 535-58	М 2:1	ВЕС В КГ
СЕРИЯ ПР-05-58	КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000			0,011



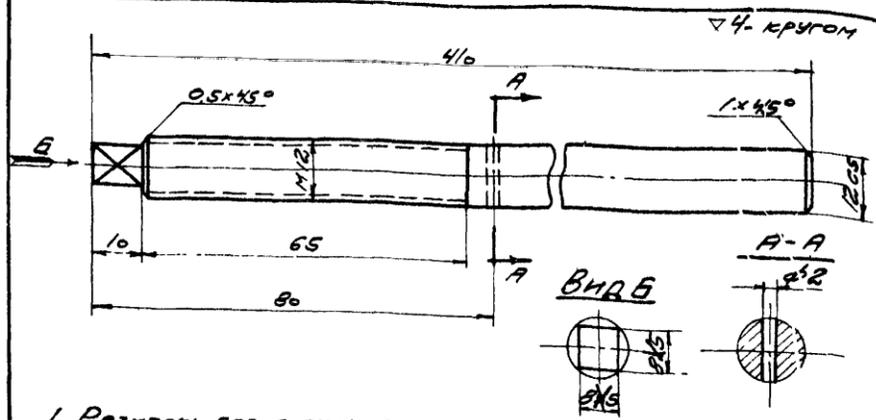
3-ОСТАЛЬНОЕ	
Диаметр проволоки d	4
Угол рабочих витков α	55
Угол витков полные β	56,5
Направление навивки	ПРАВОЕ
Длина развернутой проволоки L	375 мм

№ ДЕТАЛИ	ПРУЖИНА	ПРОВОЛОКА 4 ГОСТ 9389-60	М 1:1	ВЕС В КГ
СЕРИЯ ПР-05-58	КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000			0,374



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ	ЗАЦЕЛ	КРУГ 5 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	М 1:1	ВЕС В КГ
СЕРИЯ ПР-05-58	КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000			0,010



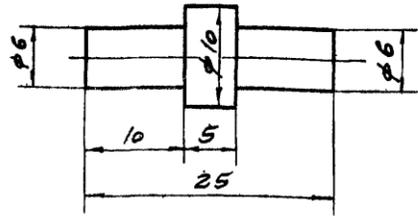
1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ	ШТЫРЬ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ	КРУГ 14 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	М 1:1	ВЕС В КГ
СЕРИЯ ПР-05-58	КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ 837-2000			0,363

ТК	БОРОТА ШТОРНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-58
1966	Узел 837-2300, ДЕТАЛИ: 837-2301, 2302, 2005 ÷ 2008	Выпуск лист I 87



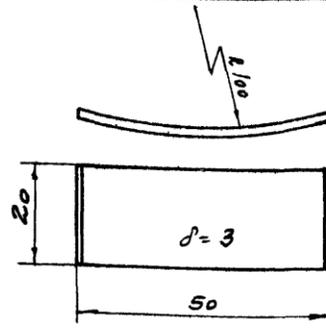
▽3 - КРУГОМ



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл. ТОЧНОСТИ
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В37-2103	Ось	Круг 12 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Диск распределительный В37-2100	М 2:1 ВЕС В КГ 0,008

▽ - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

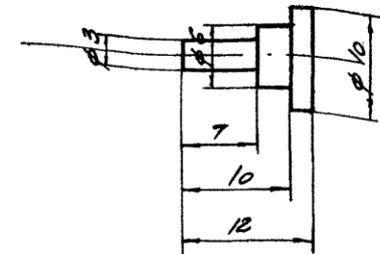


1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В37-2202	Пластина	Лента 3x20 ГОСТ 6009-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Трубка с кронштейнами В37-2200	М 1:1 ВЕС В КГ 0,024

▽3

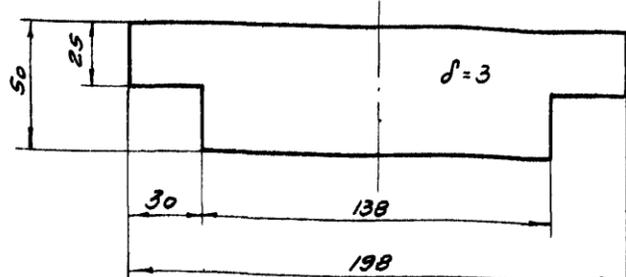
89



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В37-2205	Штырь	Круг 12 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Трубка с кронштейнами В37-2200	М 2:1 ВЕС В КГ 0,008

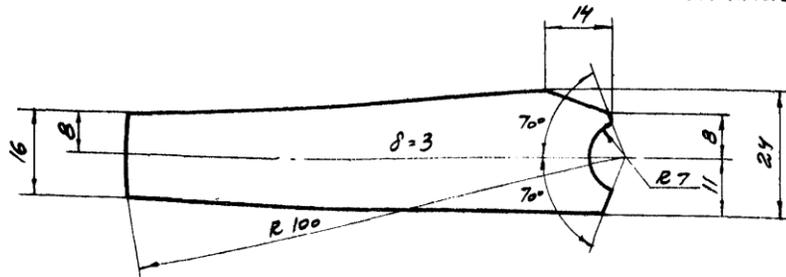
▽ - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В37-2104	Пластина	Лента 3x50 ГОСТ 6009-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Диск распределительный В37-2100	М 1:2 ВЕС В КГ 0,198

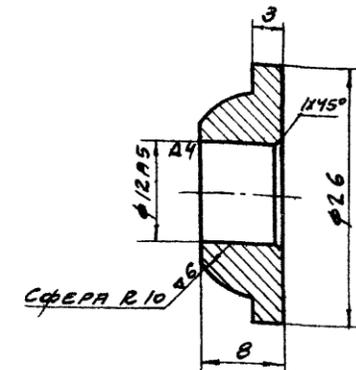
▽ - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл. ТОЧНОСТИ
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В37-2203	Пластина	Лента 3x25 ГОСТ 6009-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Трубка с кронштейнами В37-2200	М 1:1 ВЕС В КГ 0,047

▽3 - ОСТАЛЬНОЕ

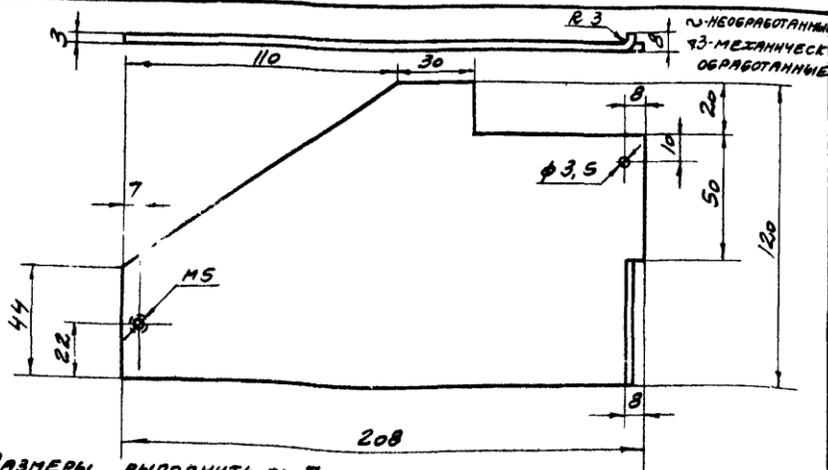


1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В37-2009	Шайба упорная	Круг 28 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Конечные выключатели В37-2000	М 2:1 ВЕС В КГ 0,015

ДАТА ВЫПУСКА ШИШЕ 1966 Г.

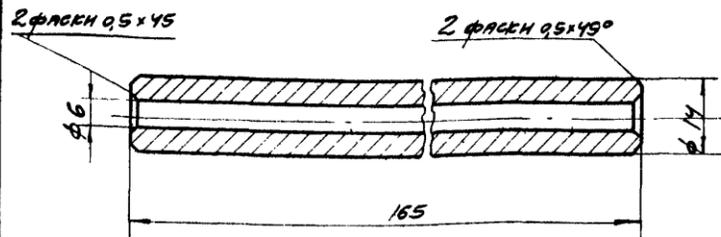
Г. МОСКВА



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл.

№ ДЕТАЛИ В37-2201	Пластина	Лента 3x120 ГОСТ 6009-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Трубка с кронштейнами В37-2200	М 1:2 ВЕС В КГ 0,460

▽ - НЕОБРАБОТАННЫЕ  
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО Т.Кл. ТОЧНОСТИ

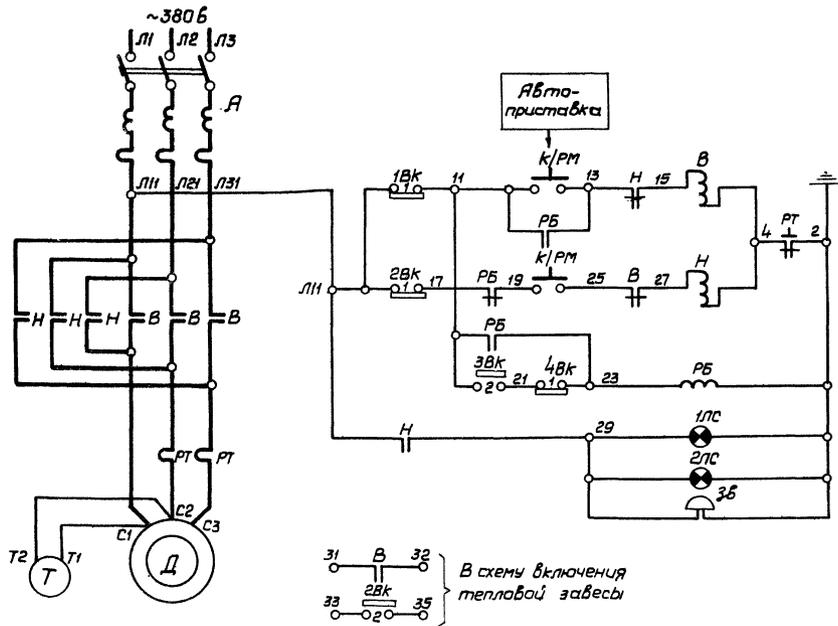
№ ДЕТАЛИ В37-2204	Трубка	Труба МxЧx165 ГОСТ 872-58 Ст. 3 ГОСТ 535-58
СЕРИЯ ПР-05-58	Трубка с кронштейнами В37-2200	М 1:1 ВЕС В КГ 0,164

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-58
1966 г.	ДЕТАЛИ: В37-2103, 2104, 2201: 2205, 2009.	Выпуск 1 лист 89

Пояснения.

1. Шторные ворота предназначены для пропуска всех видов транспорта, а возможно и групп людей.
2. Управление электроприводом шторных ворот предусмотрено только ручное, с возможностью присоединения, в случае необходимости, автоприставки для автоматического режима работы.
3. Ручное управление осуществляется кнопкой К/РМ, установленной у ворот внутри цеха.
4. Для безопасности эксплуатации во время закрывания ворот предусмотрен звуковой сигнал (ЗВ) и с обеих сторон ворот загораются сигнальные лампы с красными светофильтрами (ЛЛС, ЗЛС). Проход или проезд через ворота при их закрывании запрещается.
5. При полностью открытых или закрытых воротах электропривод отключается автоматически конечными выключателями (1ВК или 2ВК).
6. Предусмотрено автоматическое отключение эл. привода ворот при соприкосновении нижней кромки шторы с предметом (помехи) при движении шторы вниз до 70 мм от низа ворот (конечным выключателем 3ВК).

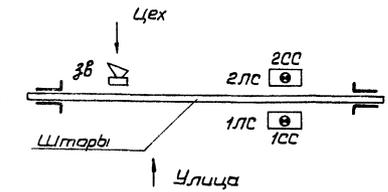
МОЗ-1233



1ВК ÷ 4ВК

ВК 200А (см. спецификацию)		Рычаг отбора	Рычаг нажат	Назначение цепи
1ВК	1	×		Отключение привода при полностью открытых воротах
	2		×	Не используется
2ВК	1	×		Отключение привода при полностью закрытых воротах
	2		×	В схему включения тепловой завесы
3ВК	1	×		Не используется
	2		×	Отключение привода в случае помех при движении шторы вниз и одностороннее включение привода на подъем шторы
4ВК	1	×		Отключение действия ЗВК при движении шторы вниз на участке 70мм от низа ворот
	2		×	Не используется

Схема расположения сигнализации (звуковой и световой)



К/РМ	Кнопка управления	КУ/ЗС-2М	Двухшрифтовая	1
Кнопочный пост				
РБ	Реле промежуточное	ПЗ-6	~220В; 4НО; 2НЗ кат. №2ПР 309.013.572	1
В.Н	Пускатель	ПМЕ-214	~380В; катушка ~200В темп. реле ТРН-20; 2х25а	1
А	Автомат	АП50-3М	~380В; К-6, 4а	1

Шкаф станции управления по чертежу ВЗ8-2000

ЛЛС	Светофар	СС-1	Красный светофильтр	1
Снаружи (на воротах)				
ЗВ	Звонок	МЗ-1	~220В	1
ЗЛС	Светофар	СС-1	Красный светофильтр	1

В цехе (на воротах)				
1ВК-4ВК	Выключатель конечный	ВК-200А	1НО; 1НЗ	4
Т	Электромагнит тормозной	МО-100Б	380В; ПВ 40%	1
Д	Двигатель	А02-31-6	1,5кВт; 380В; 3,9а	1

У механизма				
Обозначение	Наименование	Тип	Технические данные	Кол-во Примечание

Перечень электрооборудования				
ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением			Серия ПР-05-58
1966г.	Элементная схема и перечень электрооборудования ВЗ8-1000			Выпуск I Лист 90

МОЗ-1233  
Листов 6 / Лист 1

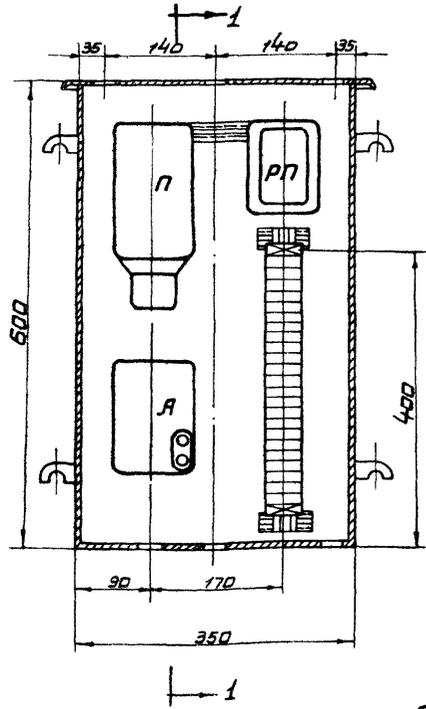
Копий по спец. Дельго Вик. В.И. Шинько, Л.И. Рязанов, В.И. Мислина, Ю.И. Мислинский, И.А. Волков, Декора В. 1986 г.



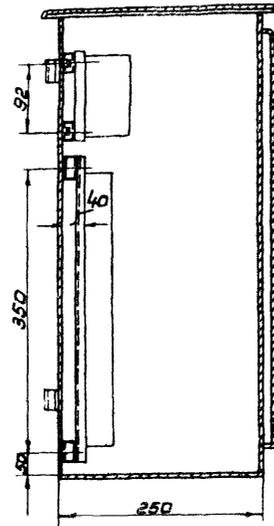
МОСКВА

Шкаф станций управления М1:5

Фасад (при снятой двери)



Вид сбоку 1-1



Элементная схема

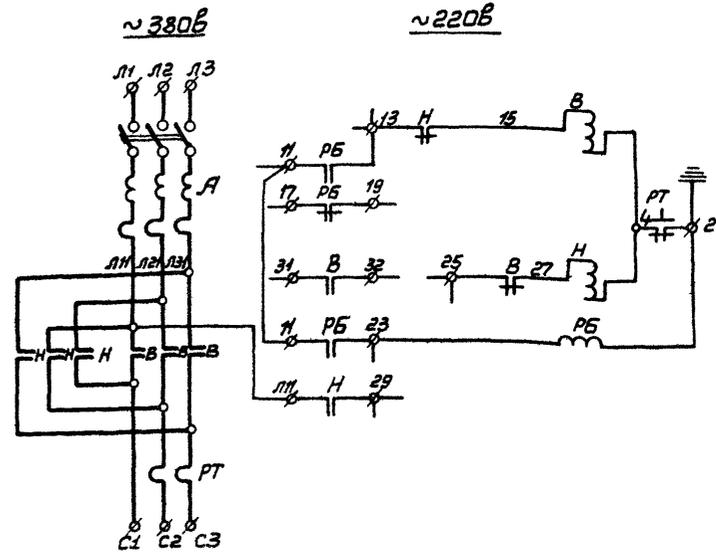
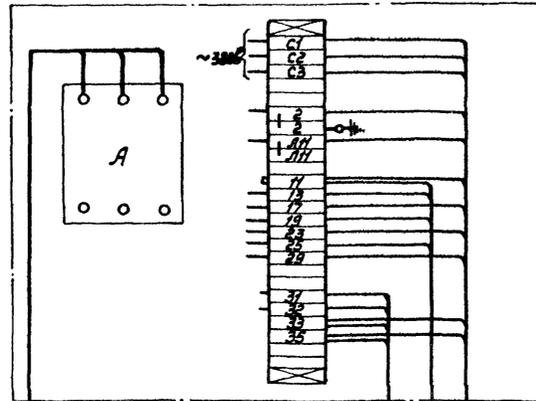


Схема внешних соединений  
Фасад при снятой двери



Ввод ~ 380В

В схему включения  
тепловой завесы  
ПВ 4(1x2,5)

ЯПК  
ПВ 14 (1x2,5)  
К/РМ  
ПВ 5 (1x2,5)

3	РБ	Реле промежуточное	1	ПЗ-6	-	~220	Кат. № ПР309.013.572
2	ВН	Лыскатель	1	ПМЕ-114	~380	~220	Тепловое реле ТРН-10-71x10a влем.5a
1	Я	Автомат	1	АПС0-3МТ	~380	6,4	

Шкаф станций управления ШСУ

№ позиции	№ панели	Обозначение	Наименование	Кол-во	Тип	Условное обозначение	Главн. Упр. Подлинальное значение	Дополнительные данные	Примечание
						V IV			

Спецификация электрооборудования

ТК	Варота шторные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-58
1966	ШСУ. Общий вид, монтажная схема и спецификация. В38-2000	Выпуск I Лист 91

МОЗ-1233

Лист 6 Лист 2

9446 92

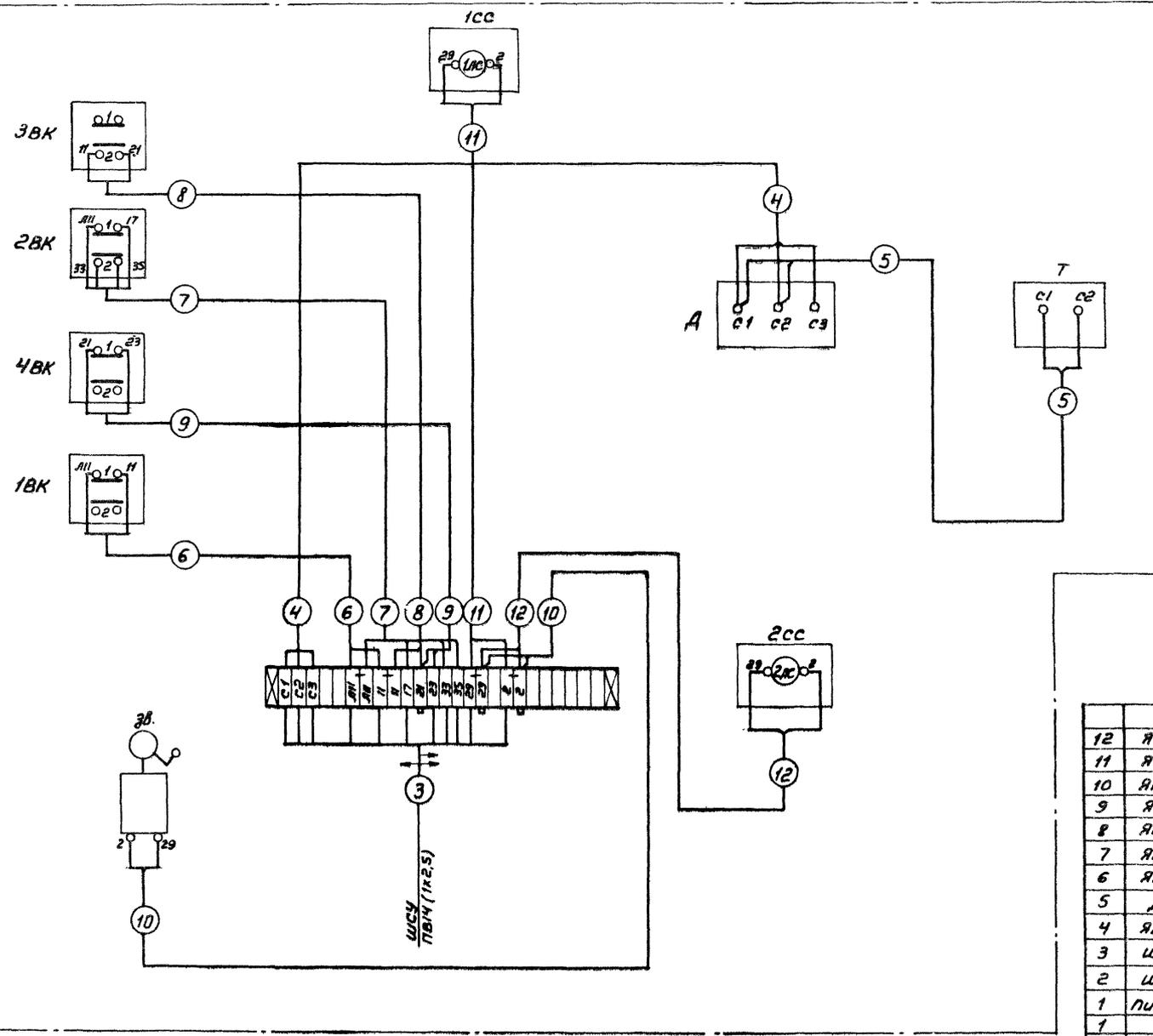
МОЗ-1233

Начальники: Олександрів, Рубцов, Воловник, Чумаков, Виноградов, Железняк, Мухомов, Демидов, Демидов, 1966 г.



Москва

МО3-1233



12	япк	2сс	12	1,5	20	пв	2(1х2,5)	7	
11	япк	1сс	11	по месту	20	пв	2(1х2,5)	по месту	
10	япк	3В	10	2	20	пв	2(1х2,5)	8	
9	япк	4ВК	9	1,5	15	пв	2(1х2,5)	7	
8	япк	3ВК	8	2	15	пв	2(1х2,5)	8	
7	япк	2ВВ	7	2,5	15	пв	4(1х2,5)	18	
6	япк	1ВК	6	1,5	15	пв	2(1х2,5)	7	
5	Д	Т	-	1	-	пв	2(1х2,5)	6	
4	япк	Д	-	4	20	пв	3(1х2,5)	18	
3	шсу	япк	3		40	пв	4(1х2,5)	по месту	
2	шсу	К/РМ	2		40	пв	4(1х2,5)	по месту	
1	питание	шсу	1	уточняется по месту при проектировании					

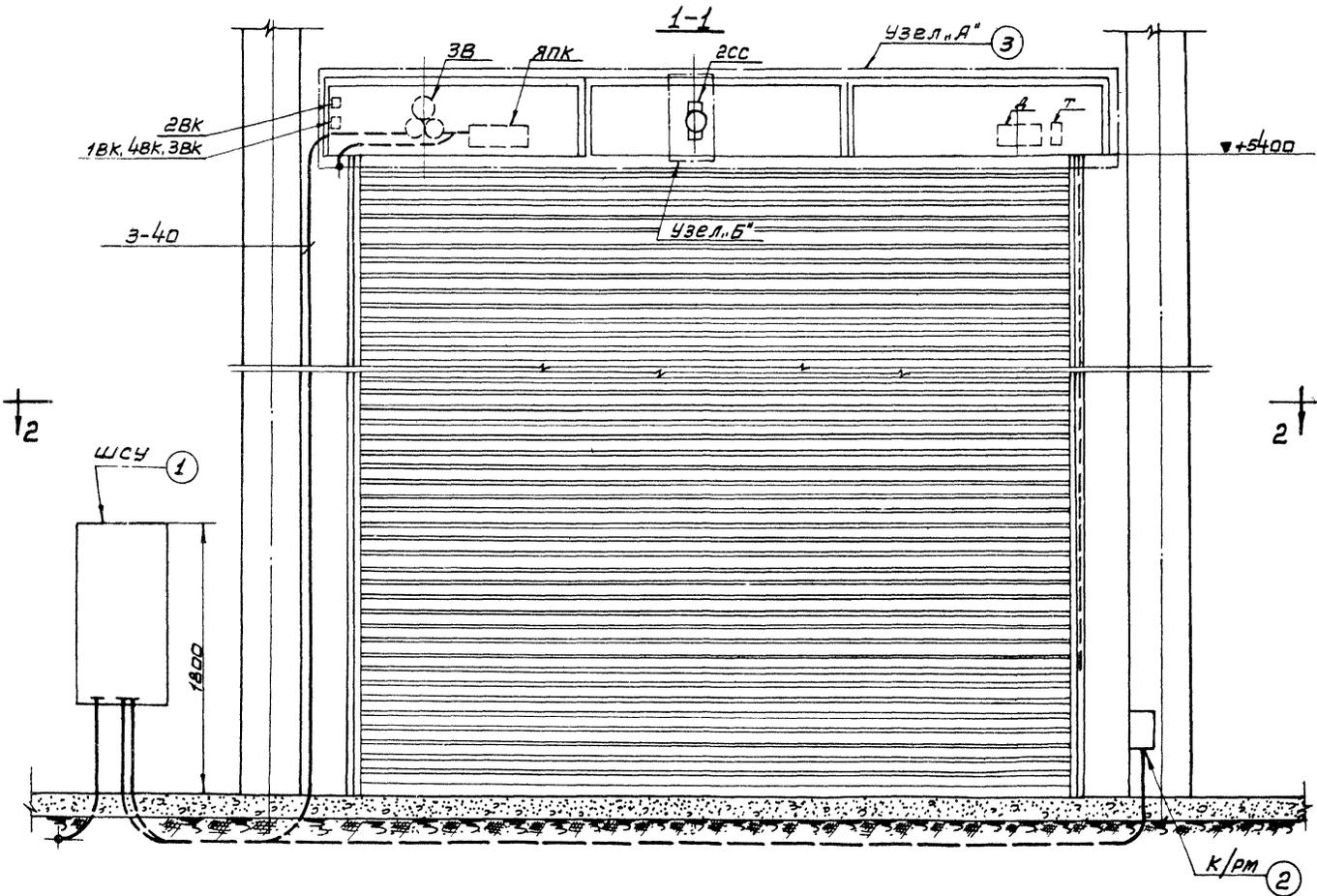
по проекту проектирование трубы	начало	конец	через трубы через проходы	5	6	7	8	9	10
	Трасса								

Кабельный журнал									
ТК	Ворота штарные с автоматическим управлением							серия ПР-05-58	
1966г	Схема внешних соединений и кабельный журнал. ВЗГ-3000							выпуск ЛИСТ 92	

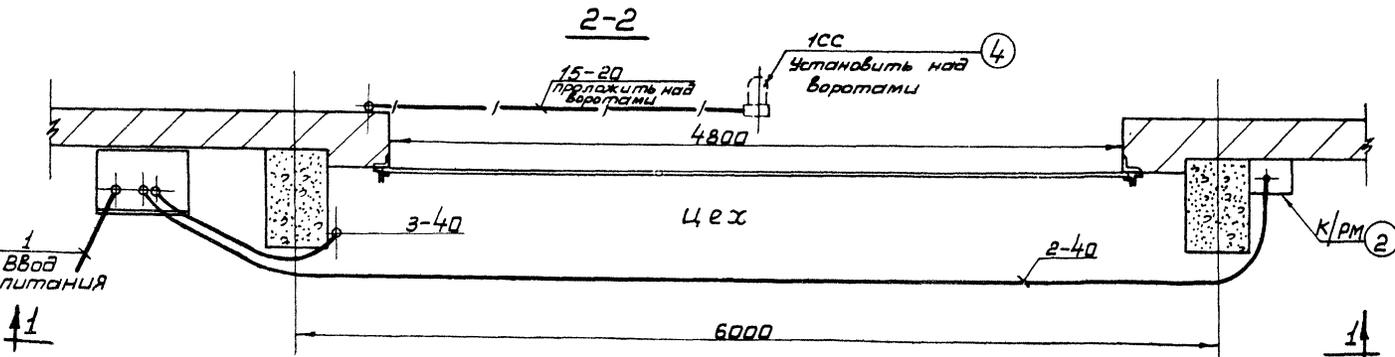
Инженер в электротехнике  
Сухомежко В.И.  
Инженер в электротехнике  
Сухомежко В.И.  
Инженер в электротехнике  
Сухомежко В.И.  
Инженер в электротехнике  
Сухомежко В.И.



МОСКВА

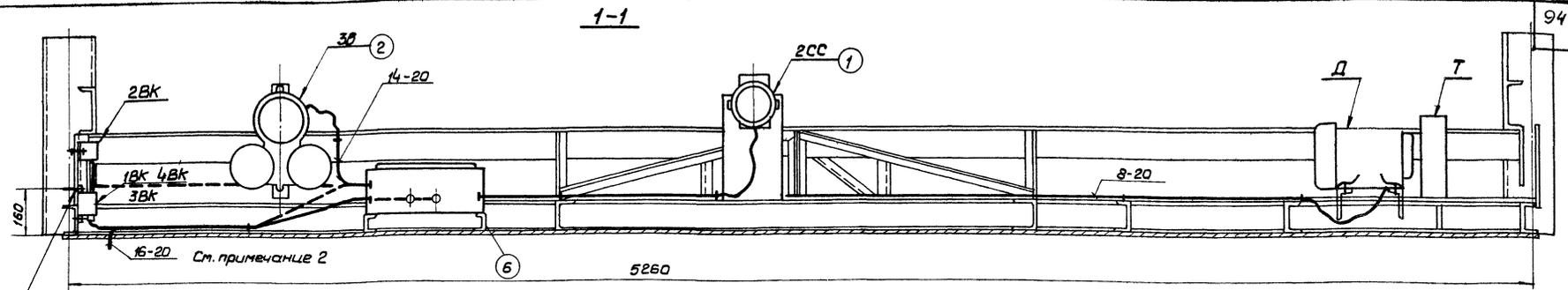


- Примечания**
1. Расположение электрооборудования по поз. 1, 2, 4 показано условно и уточняется при привязке проекта.
  2. Узел „А“ дан на чертеже В38-5000 лист
  3. Узел „Б“ дан на чертеже В38-5001 лист



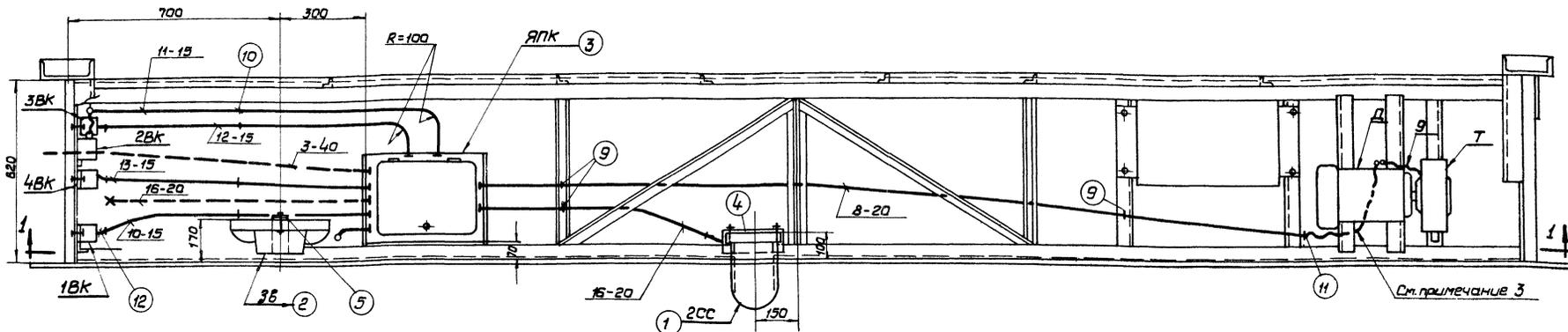
9	Труба ст. водогазопроводная печной сборки	4 М20	Р=			
8	Труба ст. водогазопроводная печной сборки	4 М40	по проекту			
14	Светосфор	СС-1				
13	Узел „А“		В38-5000			Лист
12	Кнопочный пост					
11	Шкаф станции управления		В38-2000	95		Лист
	<b>Наименование</b>	Обозначение материал и сортимент	из чертежа или технические данные и размеры	шт.	Общ.	Примечание
				Вес, кг		
<b>С п е ц и ф и к а ц и я</b>						
ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением			Серия ПР-05-58		
1966	Расположение электрооборудования и прокладка труб В38-4000			Выпуск 2	Лист 93	

Руководил Мосимзон  
Выполнил Жигалина  
Дата выпуска Декабрь 1966г.  
МОСКВА



См. примечание 2

План



Примечания.

1. Настоящий чертеж является заданием на электрическую часть, поставляемую комплектно с механической частью штарных варт.
2. Трубы 3-40 и 16-20 в поставку завода не входят и прокладываются монтажной организацией. Отверстия для вывода их выполнить на монтаже по месту.
3. Открытые участки проводов защитить хлорвиниловыми трубочками.

8	12	Втулка для оконцевания тросов	У39			0.01	
6	11	Втулка для оконцевания тросов	У40			0.02	
4	10	Скоба для крепления тросов	К141П			0.2	
3	9	Скоба для крепления тросов	К142П			0.2	
-	8	Труба ст. водогазопроводная печная сварки	ЦМ15	5м	1.02	5.1	
-	7	Труба ст. водогазопроводная печная сварки	ЦМ20	4.5м	1.39	6.2	
2	6	Швеллер	К 235	300	0.6	1.2	
1	5	Скоба для крепления ящика				1.05	
1	4	Скоба для крепления светового				2.4	Лист
1	3	Ящик клеммный		В38-5001		11.5	
1	2	Звонок	МЗ-1			6	
1	1	Световар	СС-1			4	
Количество Итого	Наименование		Материал и сечение	Из чертежа	шт.	Общ.	Примечание
	Спецификация						

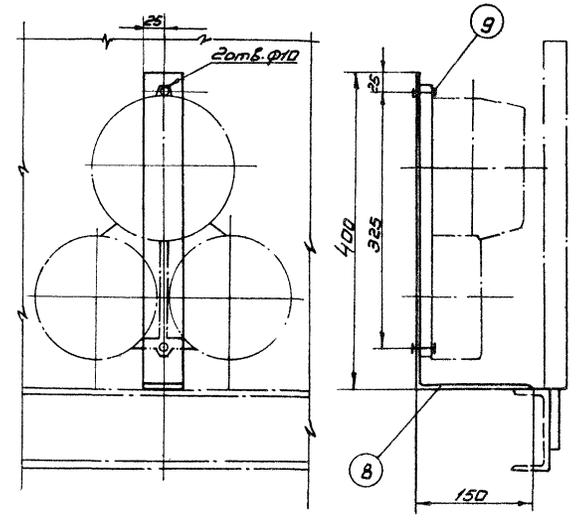
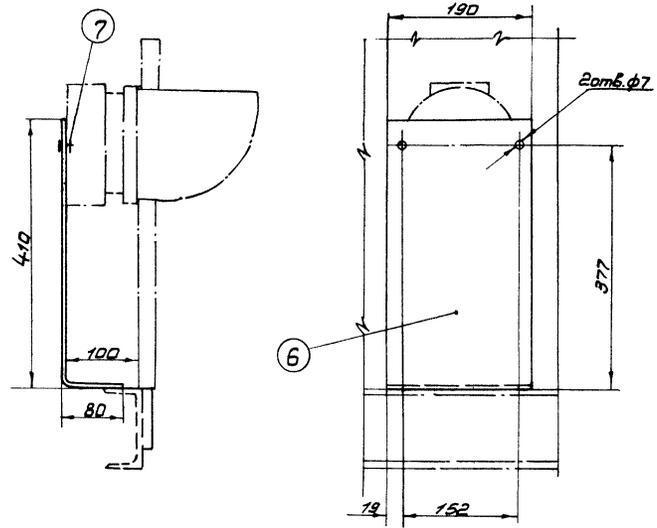
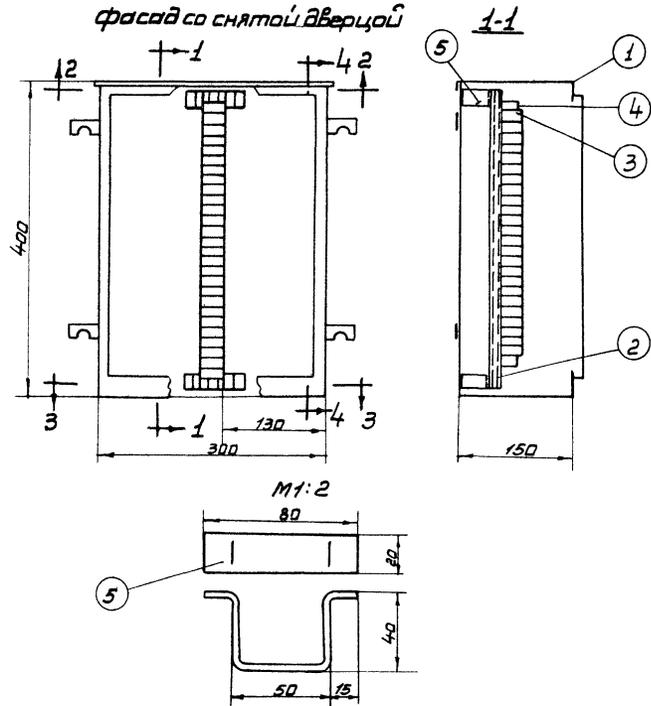
ТК	Варта штарные с автоматическим управлением	Серия ПР-03-58
1966г	Рама варт. Расположение электрооборудования и прокладка тросов.	Лист/Лист 94

Проектировщик: С.В.Ковалев  
 Проверил: В.С.Савин  
 Выполнил: Ж.С.Иванова  
 Дата: 06.08.1966г

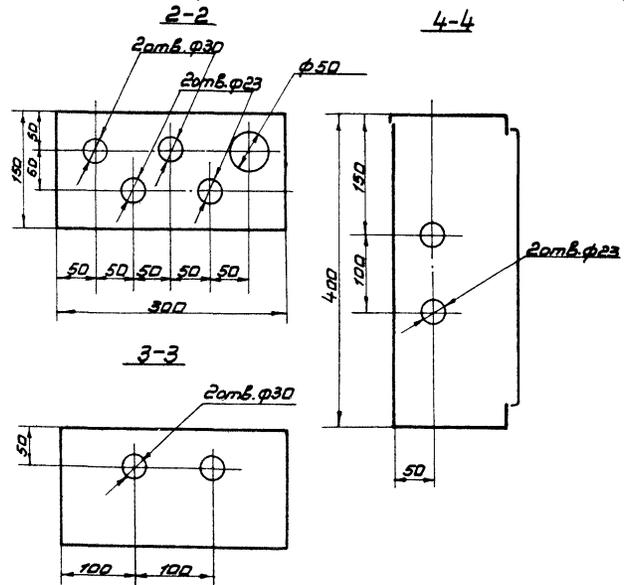
Ящик клеммный

Скоба для крепления светофора

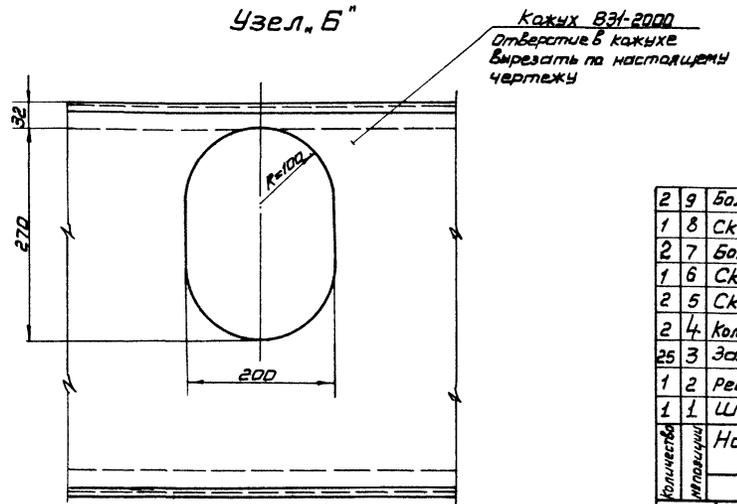
Скоба для крепления звонка



Разметка отверстий в ящике клеммном для ввода тросов



Узел "Б"



2	9	Болт, гайка, шайба	M 8 x 35			
1	8	Скоба	Ст. полусоват 5013	540	1,05	
2	7	Болт, гайка, шайба	M 6 x 20			
1	6	Скоба	Ст. маркировочная 485	485x190	2,4	
2	5	Скоба	Ст. полусоват 20x4	140	0,09	
2	4	Колодка маркировочная	КМ-5м		0,03	
25	3	Зажим	470		0,25	
1	2	Рейка	K109	380	0,17	
1	1	Шкаф	Я1220		11	
Количество	Наименование		Обозначение, материал и сортамент	Чертёж, технические данные и размеры	1шт. Общ. Вес, кг	Примечание
Спецификация						
ТД	Варота штарные с автоматическим управлением			Серия ПР-05-58		
1966	Ящик клеммный и скобы			В 38-5001	Выпуск I	Лист 95

Московский завод электротехнических изделий  
 Директор: С.П. Овчинников  
 Главный инженер: А.В. Басинзон  
 Выполнил: Ю.С. Мислина  
 Проверил: А.В. Мислина  
 Дата выпуска: Декабрь 1966г.



МОСКВА







## ВЫБОРКА МАТЕРИАЛОВ

ИЗ СВОДНОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

(ВЫБОРКА СТАЛИ ПРОИЗВОДИТСЯ ТОЛЬКО ПО СТАНДАРТНЫМ ПРОФИЛЯМ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, ОБЩИМ ВЕСОМ БОЛЕЕ 5 КГ).

№№	№ профиля	Длина (в м)	ВЕС НА КОМПЛЕКТ ВОРОТ (Т)
<b>I ШВЕЛЛЕРЫ ГОСТ 8240-56</b> В СТ 3 КЛ ГОСТ 535-58			
1	C 18	2м	0.033
2	C 10	Нормальная	0.154
Итого:			0.186
<b>II УГОЛОК НЕРАВНОБОКНЬИЙ ГОСТ 8510-57</b> В СТ 3 КЛ ГОСТ 535-58			
1	L 160x100x9	2м	0.036
2	L 100x63x6	Нормальная	0.090
3	L 90x56x6	Нормальная	0.034
4	L 70x45x4,5	Нормальная	0.020
5	L 56x36x5	Нормальная	0.070
Итого:			0.220
<b>III УГОЛОК РАВНОБОКНЬИЙ ГОСТ 8509-57</b> В СТ 3 КЛ ГОСТ 535-58			
1	L 32x32x3	Нормальная	0.040
Итого:			0.040
<b>IV СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ ГОСТ 103-57</b> В СТ. 3 КЛ ГОСТ 535-58			
1	5x40	Нормальная	0.020
2	8x25	Нормальная	0.008
Итого:			0.028
<b>V СТАЛЬ ШИРОКОПОЛОСНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ ГОСТ 82-57</b> В СТ 3 КЛ ГОСТ 500-58			
1	12x280	Нормальная	0.009
2	12x450	Нормальная	0.043
Итого			0.052

№№	№ профиля	Длина (в м)	ВЕС НА КОМПЛЕКТ ВОРОТ (Т)
<b>VI ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАННАЯ ГОСТ 6009-57</b> СТ. 3 ГОСТ 535-58			
1	3x120	Нормальная	0.014
2	3x40	Нормальная	0.009
3	3x25	Нормальная	0.006
Итого:			0.029
<b>VII СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ТОНКОЛИСТОВАЯ ГОСТ 3680-57</b> СТ. 3 ГОСТ 501-58			
1	Лист 1x600x2000	Нормальная	0.028
2	2,5x600x1420	Нормальная	0.020
3	3x600x2000	Нормальная	0.090
Итого:			0.138
<b>VIII СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ ГОСТ 5681-57</b> СТ. 3 ГОСТ 500-58			
1	Лист 6x300x600	Нормальная	0.025
2	Лист 12x500x1000	Нормальная	0.047
Итого			0.072
<b>IX ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ГОСТ 503-41</b> СТАЛЬ 10 ГОСТ 1050-60			
1	ЛЕНТА I-П-Т-8-0-1,5x130	Нормальная	0.760
Итого			0.760
<b>X ЛЕНТА ГОСТ 2283-57</b>			
1	ЛЕНТА 70С21А-8-С-1,75x70	Нормальная	0.078
Итого			0.078
<b>XI ТРУБА СТАЛЬНАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ ГОСТ 8734-586</b> СТ. 3 ГОСТ 380-60			
1	140x8	4960	0.128
Итого			0.128
<b>XII РЕЗИНА МОРОЗОСТОЙКАЯ МЯГКАЯ</b> ТУ МЭП 1166-58 (ВЕС 0.006 КГ).			

№№	№ профиля	Длина (в м)	ВЕС НА КОМПЛЕКТ ВОРОТ
<b>XIII СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАННАЯ КРУГЛАЯ ГОСТ 2590-57</b> 1. СТ. 3 ГОСТ 535-58			
1	φ 160	Нормальная	0.060
Итого:			0.060
<b>2 45 ГОСТ 1050-60</b>			
1	φ 200	Нормальная	0.006
2	φ 42	Нормальная	0.006
Итого:			0.012
<b>3. ЧОХ ГОСТ 4543-61</b>			
1	φ 140	Нормальная	0.008
Итого:			0.008

ДАТА ВЫПИСИ  
 ЛИСТ 1966  
 С. МОСКВА

ТК	Ворота шторные с автоматическим управлением	СЕРИЯ	пр-05-58
	Выборка материалов из сводной спецификации	Выпуск	лист 99

Сводная спецификация на стандартные детали (на листы 8 ÷ 89)

Наименование	№ стандарта	Количество на ворота в шт.	Вес в кг		Примечание
			/шт.	на ворота	
1	2	3	4	5	6
Болт М 20x80	ГОСТ 7798-62	2	0.26	0.52	
Болт М 12x45	"	13	0.055	0.715	
Болт М 12x35	"	8	0.046	0.368	
Болт М 12x25	"	72	0.038	2.736	
Болт М 12x20	"	4	0.04	0.16	
Болт М 8x80	"	6	0.036	0.216	
Болт М 8x70	"	8	0.033	0.264	
Болт М 8x30	"	10	0.018	0.18	
Болт III М 8x25	"	10	0.016	0.160	
Болт III М 6x35	"	12	0.009	0.108	
Болт М 12x30	"	1	0.0085	0.0085	
Болт М 6x12	"	10	0.005	0.050	
Винт М 6x16	ГОСТ 1491-62	40	0.005	0.2	
Винт II М 5x25	"	2	0.013	0.026	
Винт М 5x14	ГОСТ 1489-62	69	0.0026	0.18	
Винт II М 5x10	"	34	0.006	0.2	
Винт М 3x8	ГОСТ 1489-62	2	0.0006	0.0012	
Винт М 5x8	ГОСТ 1476-64	1	0.001	0.001	
Гайка М 14	ГОСТ 5915-62	2	0.025	0.050	
Гайка М 12	"	94	0.017	1.7	
Гайка М 10	"	1	0.012	0.012	
Гайка М 8	"	10	0.006	0.060	
Гайка М 6	"	12	0.002	0.024	
Гайка М 5	"	4	0.001	0.004	
Шайба 14	ГОСТ 11371-65	2	0.010	0.020	
Шайба 12	"	2	0.006	0.012	
Шайба 10	"	2	0.004	0.008	
Шайба 8	"	16	0.002	0.032	
Шайба 5	"	75	0.001	0.075	

1	2	3	4	5	6
Шайба пружинная 12Н сталь 65Г	ГОСТ 6402-61	170	0.003	0.507	
Шайба пружинная 8Н сталь 65Г	"	28	0.002	0.056	
Шайба пружинная 6Н сталь 65Г	"	38	0.001	0.038	
Шайба пружинная 5Н сталь 65Г	ГОСТ 6402-61	10	0.0002	0.002	
Шайба косая 12	ГОСТ 0906-66	9	0.034	0.31	
Шайба стопорная 10	ГОСТ 3695-52	1	0.002	0.002	
Шплинт 1.6x12	ГОСТ 397-64	18	0.0001	0.0018	
Шплинт 2x15	"	2	0.0004	0.0008	
Шплинт 2x25	"	2	0.0006	0.0012	
Заклепка 12x32-011	ГОСТ 0300-62	6	0.025	0.15	
Заклепка 6x24	"	3	0.006	0.018	
Заклепка 6x18	"	21	0.006	0.126	
Заклепка 3x16	"	24	0.001	0.024	
Шпонка 12x8x70	ГОСТ 8789-58	1	0.053	0.053	
Шпонка 12x8x50	"	1	0.038	0.038	
Шпонка 8x7x56	"	1	0.025	0.025	
Шпонка 8x7x40	"	1	0.018	0.018	
Шпонка 58x5x22	"	1	0.005	0.005	
Шпонка 38x5x16	"	1	0.004	0.004	
Масленка I-Б1	ГОСТ 1303-56	4	0.008	0.032	
Масленка II-Б-70	"	2	0.010	0.020	
Манжета I-I-80	ГОСТ 8752-61	1			
Манжета I-I-60	"	3			
Штифт конический 8x25	ГОСТ 3129-60	2	0.010	0.020	
Штифт цилиндрический 10 ПБ 22x33	ГОСТ 3128-60	6	0.021	0.126	
Кольцо СГ 88-69-7	МН-180-61	2	0.006	0.012	
Кольцо СГ 76-59-7	"	3	0.004	0.012	
Кольцо ВК-95	ГОСТ 9301-59	2	0.025	0.050	
Кольцо ВК-85	"	1	0.020	0.020	
Кольцо ВК-62	"	3	0.011	0.033	
Кольцо НК-60	"	4	0.017	0.068	
Кольцо ВЗ-47	"	1	0.006	0.006	

1	2	3	4	5	6
Кольцо НК-40	"	1	0.008	0.008	
Кольцо ВЗ-35	"	3	0.002	0.006	
Кольцо НК-30	"	1	0.007	0.007	
Кольцо НК-24	"	1	0.002	0.002	
Кольцо НК-15	"	4	0.006	0.024	
Кольцо СП 42-29-5	ГОСТ 6308-61	2	0.001	0.002	
Кольцо асбестовое фрикционное 70x40	ГОСТ 1786-57	2	0.003	0.006	Толщина 3мм
Шарикоподшипник 1212	ГОСТ 8545-57	2	0.88	1.76	
Шарикоподшипник №112	ГОСТ 8332-57	6	0.410	2.50	
Шарикоподшипник №107	ГОСТ 8338-57	3	0.160	0.48	
Шарикоподшипник №105	"	1	0.080	0.080	
Шарикоподшипник №202	"	7	0.04	0.28	
Канат 2,1-180-I-0-7H	ГОСТ 3070-55	7M	-	0.103	
Цепь СК 6-19 L=9780	ГОСТ 2319-55	978M	-	49	
Проволока ф 1.6 мм	ГОСТ 3282-46	3.5M		0.200	
Электротормоз ТКТ-100		1	12	12	по данным ВНИИПТМАШ.

Проект: Промстройпроект г. Москва  
 Автор: Г.И. П. Кошаровский, А.И. Чуганов  
 Проверено: Л.И. Пучеву  
 Дата выдачи: июль 1965г.

ТК	Вулкан шторные с автоматическим управлением	серия ПР-05-58
1965	Сводная спецификация на стандартные детали (на листы 8 ÷ 89)	лист 100

Сводная спецификация электрооборудования (на листы 90÷96)

Наименование и технические данные	Единица измерения	Количество на ворота	Примечание
1	2	3	4
Двигатель АО2-31-6 n=930 об/мин, 380в, 1.5квт, исполнение ЩЗ	шт.	1	
Электромагнит МО-100Б 380в, пв 40% кат. Н2 ТД 952.0002	шт	1	
Выключатель конечный ВК-200А, исполнение I ступень 3	шт.	4	
Щкаф станции управления по чертежу В 3В-2000	компл.	1	поставляется комплектно заводом-изготовителем
Звонок МЗ-1, ~ 220в.	шт.	1	
Светофор типа СС-1 с красным свето- фильтром	шт.	2	
Кнопка управления двухштыковая КУ122-2М	шт.	1	
Провод ПВ (1х2,5) Щкаф управления А 1220	м	100	

1	2	3	4
РЕЙКА К 109 с=380	м	1	
ШВЕЛЛЕР К 235	м	2	
Защитный У70	шт.	25	
КОЛОДЕКА МАРКЕРО- ВОЧНАЯ КМ-5М	шт.	2	
СКОБА для крепления трубы К 142П	шт.	3	
К 141П	шт.	4	
Втулка для оконце- вания трубы У 40	шт.	6	
У 39	шт.	8	
ТРУБА СТАЛЬНАЯ ВО- ДОГАЗОПРОВОДНАЯ ТОН- КОСТЕННАЯ, ИЗГОТОВ- ЛЯЕМАЯ ПЕЧНОЙ СВАР- КОЙ, ЧЕРНАЯ С ЦИЛИН- ДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ НЕИЗМЕРНОЙ ДЛИНЫ ОТ 6 до 12м, комплектно со стальной муфтой			

1	2	3	4
ВТУ ЧМТУ УКР			
НИТИ N 576-64			
УСЛОВНЫМ ПРОХОДОМ			
ЦМ 15	м	8	
ЦМ 20	м	8	
ЦМ 40	м	по проекту	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. КАТАЛОЖНЫЕ ИНДЕКСЫ МАТЕРИАЛОВ "К" и "У" УКАЗАНЫ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ ЗАВОДОВ Главэлектромонтажа Минмонтажспецстроя.

1965г. г. Москва  
 Дата выпуска список  
 1965г.