

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия ПР-05-56

Выпуск I

**ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ
С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
3.6x3.6 и 3.6x3.0 м**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

8940

ЦЕНА 6-72

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1977

Заказ № 8963 Тираж 300 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия ПР-05-56

Выпуск I

**ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ
С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
3.6x3.6 и 3.6x3.0 м**

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 января 1967г.
ПРИКАЗОМ ГОССТРОЯ СССР
от 17 октября 1966г. №184

Содержание альбома.

Серия
 ПР-05-56
 Лист
 1
 шв. №

Инженеры
 И. М. Соловьев
 М. В. Фролов
 А. П. Павлов
 В. П. Павлов
 Исполнитель
 И. М. Соловьев
 Пр. инженер
 А. П. Павлов
 Пр. инженер
 М. В. Фролов
 Пр. инженер
 А. П. Павлов
 Пр. инженер
 В. П. Павлов
 Дата выпуска альбома 1965 г.

Наименование листов	№ листа стр.
Содержание альбома	1
Пояснительная записка	2
Технические условия на ворота	3
Технические условия на ворота / продолжение /	4
Технические условия на ворота / окончание / Техника-экономические показатели	5
Подъемно-секционные ворота ВПС 3,6x3,6	6
Подъемно-секционные ворота ВПС 3,6x3,0	7
Подъемно-секционные ворота ВПСТ 3,6x3,6	8
Подъемно-секционные ворота ВПСТ 3,6x3,0	9
Узлы Б, Г	10
Схема запаски канатов. Узлы 1+5, 8	11
Рама ворот В12-0000	12
Рама ворот В12А-0000	13
Рама ворот ВТ12-0000	14
Рама ворот ВТ12А-0000	15
Узлы 9+12	16
Стойка правая В12-1000	17
Стойка правая В12А-1000	18
Стойка левая В12-2000	19
Стойка левая В12А-2000	20
Г в сборе В12-1100	21
Г в сборе В12А-1100	22
Г в сборе В12-2100	23
Г в сборе В12А-2100	24
Площадка В12-3000	25
Площадка ВТ12-3000	26
ВТ12-7000, 8000, ВТ12-3006+3008, ВТ12-800?	27
Узлы В12-4000, 5000, детали В12-5001-5003	28
Перила В12-7000 Детали В12-2001, 2101, В12А-1006	29
Детали В12-1200, 1300, 1301, 1202	30
Детали В12А-1200, 1300, 1201, 1202, 1301, 1009	31
Детали В12-1001+1003, 1103-1105, В12А-1104	32
Детали В12А-1001+1003, 1007, 1103, 1105	33
Детали В12-1006, 1007, 1009, 1101, 1102, 1201	34
Детали В12А-1101, 2001, 2101	35
Детали В12-2102, 2106, 1008, 4002-4006, В12А-1008	36

Наименование листов	№ листа стр.
Полотно ворот В22-1000	37
Полотно ворот В22А-1000	38
Полотно ворот В22-2000	39
Полотно ворот В22А-2000	40
Рама полотна В22-1100	41
Рама полотна В22А-1100	42
Рама полотна В22-2100	43
Рама полотна В22А-2100	44
Детали В22-1002+1004, 1103	45
Детали В22-1101, 1101-1+1101-4	46
Детали В22-2101, 2101-1, 2001, 2002	47
Ролики полотна В32-1000	48
Ролики полотна В32-1000	49
Детали В32-1004, 1006, 1008+1010, 1011	50
Детали В32-1001+1003, 1005, 1007	51
Стопорное устройство В32-2000	52
Детали В32-2001+2006, В22-1006	53
Противовес В42-0000, В42А-0000	54
Узел В42-1000. Детали В42-1001+1003	55
Детали В42-0001+0006, В42А-0003, 0004	56
Механизм подъема ворот В52-0000	57
Рама механизма подъема В52-1000	58
Детали В52-1002+1008, В12-1110	59
Механизм ручного подъема В52-2000	60
Механизм ручного подъема В52-2000	61
Механизм ручного подъема В52-2000	62
Узлы В52-2100, 2400	63
Узлы В52-2200, 2300, 2500	64
Детали В52-2201, 2202, 2301, 2302, 2401, 2402, 2501, 2502	65
Детали В52-2014+2020	66
Детали В52-2001+2003, 2101, 2102	67
Детали В52-2006+2013	68
Муфта В52-3000	69
Детали В52-3001+3003, 2403	70
Барабаны с шестернями В52-4000	71
Барабаны с шестернями В52-4000	72
Барaban в сборе В52-4100	73

Наименование листов	№ листа стр.
Барaban в сборе В52-4100	74
Узел В52-4107	75
Детали В52-4003, 4102, 4104, 4106, 4107-2	76
Детали В52-4001, 4105	77
Детали В52-4002, 4101, 4103, 4107-1, 4107-3, 4107-4	78
Направляющий блок / левый / В62-1000	79
Направляющий блок / правый / В62-2000	80
Направляющий блок противовеса В62-3000	81
Детали В62-1001-1007	82
Узлы В62-1100, 2100. Детали В62-1009, 1103	83
Узлы В62-1200, 2200. Детали В62-1008, 1202	84
Детали В62-1101, 1102, 1201, 2201	85
Узлы В62-3100, 3200. Детали В42-0007, 0008, В52-0001	86
Детали В62-3001-3003, 3101, 3102, 3201, 3202	87
Механизм блокировки В72-1000	88
Механизм блокировки В72-1000	89
Конечный выключатель В72-2000	90
Детали В72-1002+1004, 1006+1011	91
Детали В72-1001, 1005, 1012, 2001, 2002	92
Конечный выключатель В72-3000	93
Блоки кабеля В62-4000	94
Детали В62-4001+4007	95
Примерные схемы обрамления ворот	96
Элементарная схема и спецификация электрооборудования	97
Схема внешних соединений и трудный журнал	98
Установка электрооборудования и прокладка труб электропроводки В92-0000, В92А-0000	99
Установка электрооборудования и прокладка труб электропроводки В92-0000, В92А-0000	100
Установка электрооборудования и прокладка электропроводки. Конструкции и детали	101
Щкаф управления В92+1000	102
Схема внутренних соединений шкафа управления	103
Свободная спецификация изготовленных узлов и деталей	104
Свободная спецификация изготовленных узлов и деталей / продолжение /	105
Свободная спецификация изготовленных узлов и деталей / продолжение /	106
Свободная спецификация изготовленных узлов и деталей / окончание /	107
Свободная спецификация на стандартные детали / на листы Б-96 /	108
Выборка материалов из свободной спецификации изготовленных узлов и деталей	109

Пояснительная записка.

I. Общая часть.

Рабочие чертежи подъемно-секционных ворот с автоматическим управлением разработаны институтом Прометройпроект. Электрическая часть выполнена институтом Тэктранэлектротехпроект.

В проекте предусмотрено сокращенное условное обозначение ворот: ВПС - ворота подъемно-секционные. Воротам, имеющим площадку под оборудование тепловой завесы присвоен индекс ВПСТ.

Размеры ворот: 3600x3600 и 3600x3000 [ширинаx высота].

Пример условного обозначения подъемно-секционных ворот типа ВПС с размерами проема 3600x3600: ВПС 36x36 серия ПР-05-56; также с площадкой под тепловую завесу: ВПСТ 36x36 серия ПР-05-56.

В случае, если ворота с тепловой завесой не требуют надстройки площадки под оборудование тепловой завесы, то ворота могут быть применены типа ВПС с расположением вентиляционного оборудования в любом другом месте; если ворота с тепловой завесой работают площадку над проемом других размеров, то ворота могут быть применены типа ВПСТ с другой площадкой [по индивидуальным или другим типовым проектам], позволяющим устанавливать как механизмы подъема полотна, так и оборудование тепловой завесы, при этом в условном обозначении указать так: ВПСТ 36x36 серия ПР-05-56 [без площадки].

В данной серии даны рабочие чертежи подъемно секционных ворот типа ВПС 36x36; ВПС 36x30; ВПСТ 36x36; ВПСТ 36x30. Рабочие чертежи ворот включены в себя: пояснительную записку, технические условия, конструктивную часть, электрическую часть и технико-экономические показатели.

Замечания и предложения по настоящей серии для учета их при последующих переработках просим направлять по адресу: г. Москва, Г-48, Канонавский проспект, дом 42, институт Прометройпроект, отдел СК0-2.

II Назначение и область применения.

1. Подъемно-секционные ворота предназначены для пропуска всех видов транспорта и людей и устанавливаются в производственных зданиях, а также в зданиях энергетического, транспортного и жилищного хозяйства промышленных предприятий, в которых низ перекрытий в плоскости подъема ворот равен не менее 5 м для ВПС 36x36 и не менее 4,200 для ВПС 36x30. Низ перекрытия для ворот типа ВПСТ определяется по проекту тепловой завесы.

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 I, II и III сейсмологических районов, согласно СНиП II-A П-62. В конструкцию ворот, устанавливаемых в зданиях, расположенных в районах тропического климата, должны быть внесены соответствующие изменения.

III Конструктивные решения.

4. Ворота подъемно-секционные являются самостоятельной базовой моделью. Краткую техническую характеристику и габариты механизмов смотрите в листах общих видов ворот.

5. Конструкция механизмов ворот обеспечивает автоматическое управление (смотрите пункты 18-21) как от кнопки, расположенной возле ворот или в любом другом месте, так и от автоприставки, позволяющей производить автоматическое открытие и закрытие ворот при проезде транспорта. Автоприставка присоединяется к пусковому (кнопочному) пускателью и состоит из импульсного датчика (фотоэлемент, индуктивные или контактные устройства) и усилителя импульсов.

6. Ворота состоят из следующих основных узлов: полотна, рамы, механизм подъема, приводные блоки подъема и противовеса, противовес, механизм блокировки, конечные выключатели.

7. Утепленные полотна ворот в закрытом положении обеспечивают герметичность и при подъеме размещаются внутри цеха над проемом. Герметичность обеспечена при помощи лабиринтного уплотнителя в сочетании с зубчатым уплотнителем.

8. Конструкция полотна, утепленного полиуретановым пенопластом, состоит из рамы [материал рамы зинителе U-образные профили, ГОСТ 8278-63] обшитой с двух сторон алюминиевым листом или стальной лакированной листом или стальной лентой. Соприкасающиеся поверхности алюминиевых листов со стальной рамой изолированы сплошной кляпой прокатной. Непосредственно в чертежах данного проекта обшивка с двух сторон внутренней полости полотна В22-1000, В22А-1000, В22-2000, В22А-2000 показана выполненной из алюминиевого листа.

Обшивку поверхностей полотна стальным лакированным листом или стальной лентой производить согласно указаниям изложенным в технических условиях данного проекта. и на чертежах полотна.

9. Подъем полотна ворот осуществляется канатами, которые наматываются на барабан, имеющий нарезку для укладки канатов. Крепление каната на барабане производится с помощью прижимных монтажек. Смена каната не требует разборки механизма, а поэтому занимает немного времени.

10. Конструкция направляющих роликов, вмонтированных внутрь полотна, обеспечивает за счет прижимных пружинок постоянный контакт роликов с направляющими канавками стоек и позволяет легко производить монтаж и демонтаж полотна, регулировку и смазку подвижных частей ролика через шплиц-настенку.

11. Вращение барабана производится электродвигателем через редуктор.

12. Ворота имеют площадку, которая расположена непосредственно над проемом и предназначена для установки механизма подъема полотна у ворот типа ВПС, и для установки механизма подъема полотна и вентиляционного оборудования тепловой завесы у ворот типа ВПСТ. Наличие площадки создает удобства обслуживания механизма при эксплуатации [вспомогательной для подъема на площадку являются правые стойки с приваренными к ним ступеньками].

13. При отключении тока или выхода из строя электропривода, предусмотрено ручное устройство для подъема и спуска полотна ворот, которое дает возможность быстро перейти с автоматического управления на ручное и обратно и гарантирует полную безопасность при работе.

14. Пусковая аппаратура находится в шкафу управления. Электрический так-переносный 50гц трехфазный V=390В. В шкафу управления находится также автоматический трехполюсный выключатель, который выключает цепь при перегрузках двигателя.

15. Пусковая аппаратура для двигателя состоит из реверсивных магнитных пускателей с механической блокировкой. Включение пускателей осуществляется нажатием кнопок управления. Кнопочное управление предусматривает подъем, спуск и остановку полотна ворот на любой высоте и обслуживается из цеха. Во время подъема и спуска кнопка не отпускается.

16. В воротах с тепловой завесой установка механизма подъема полотна и оборудования тепловой завесы производится на общей площадке, расположенной над проемом. При этом пусковая аппаратура завесы заблокирована с пусковой аппаратурой электропривода ворот таким образом, что цепь пуска завесы включается в момент начала открытия и выключается в момент полного закрытия ворот.

17. Для ограничения верхнего и нижнего положения полотна установлены конечные выключатели. Подъем и спуск полотна прекращается автоматически при достижении им крайних положений. При этом в крайнем нижнем положении выключение происходит после окончательного закрытия полотна проема ворот. [Выключение происходит после ослабления подъемных канатов].

18. При обрыве канатов подъема и противовеса электропривод автоматически выключается от действия выключателей.

19. Для удержания полотна ворот в любой точке висения предусмотрено калоданный электромагнитный тормоз ТКТ-100, срабатывающий при выключении тока.

20. Имеется стопорное устройство, задерживающее полотно от падения, в случае обрыва подъемных канатов.

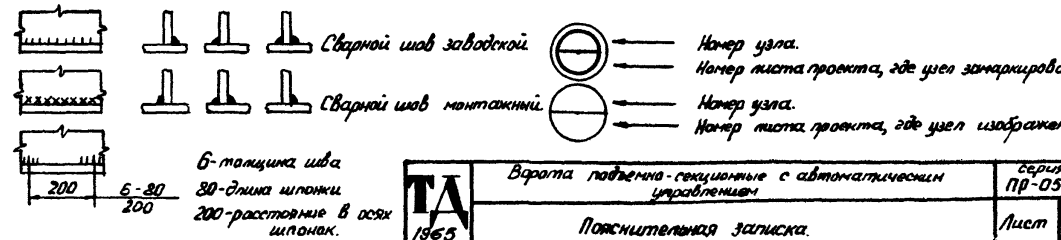
21. При соприкосновении нижней кромки полотна ворот с любым предметом, находящимся под полотном ворот при закрытии предусмотрен механизм блокировки, который срабатывает от срыва канатного усилия не более 3кг и вследствие этого воздействуя на электроцепь управления, выключает электропривод.

22. В воротах предусмотрены световой и звуковой сигналы, которые предупреждают о запрещении прохода и прохода под движущимися полотнами при закрытии.

23. Ворота должны быть изготовлены в точном соответствии с чертежами и техническими условиями данного альбома.

Условные обозначения.

Маркировка узлов.



серия
177-05-56
Лист
2
Лист №

Исполнитель
М.И.Иванов
Проверенный
М.И.Иванов
Контрольный
И.И.Иванов
Дата выпуска
ноябрь 1985

ТА 1985	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	серия ПР-05-56.1
	Пояснительная записка.	
		Лист 2

Технические условия на ворота.

I. Назначение.

1. Настоящие технические условия составлены на изготовление, поставку, монтаж и эксплуатацию подъёмно-секционных ворот.
2. Технические условия регламентируют основные технические требования к качеству изготовления, поставке, монтажу, приёмке, 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 сборки узлов.

5. Детали, изготовленные из алюминиевых сплавов, качественных и легированных сталей должны иметь сертификаты или акты об испытаниях, подтверждающие качество материала. Сертификаты и акты хранятся на заводе-изготовителе ворот. Марку материала Вст.З.кп по ГОСТ 380-60, указанную в чертежах помечать так: ВМст.З.кп или ВКст.З.кп.
6. Поковки до механической обработки должны быть нормализованы и приняты ОТК.
7. Облом и заусенцы в деталях, выпущенных 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, допускается черноты площади не более 10% от обрабатываемой поверхности.
10. Забавины и вмятины на обрабатываемых поверхностях не допускаются. Все заусенцы и стружки после механической обработки должны быть удалены.
11. Ovalность и конусность мест посадки подшипников должны быть не более половины допуска на диаметр. Бакивое биение заплечиков упоров подшипников допускается: для валов-0,02мм, для шнеков-0,04мм.
12. Все детали и узлы, поступающие на сборку, должны быть приняты ОТК.
13. Перед сборкой все сопрягаемые поверхности: места разёма деталей, места посадки пальцев и осей, места посадки подшипников, трущиеся поверхности и реьбы должны быть смазаны тонким слоем смазки УТВ ГОСТ 1631-52. Смазке не подлежат антифризные обкладки и поверхность шкива тормоза.
14. При сборке не допускается попадание грязи, стружки и влаги в фрезных пастированных предметов в подшипниковые узлы, трущиеся поверхности и полость редуктора. После окончательной сборки узла и изделия не допускается сверловка отверстий, нарезка резьбы и фрезерная 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 крепёжные детали должны быть предохранены от самоотвинчивания отскоками, указанными в чертежах. Концы шпилечков при окончательном монтаже должны быть разведены, если на чертежах не делается специальных оговорок.
16. Смазочные масла, применяемые в воротах, должны быть чистыми, без посторонних примесей и включений. Заливку масла в редуктор производить через вращающуюся с сетчатым фильтром.

17. Все подшипники должны собираться с заводской смазкой, если установка и смеска их не были повреждены и заржавлены до сборки; в противном случае подшипники надо промыть и смазать смазкой УТВ ГОСТ 1631-52.
18. Соединение деталей с натягом должно производиться без применения стального молотка и ручной дробки, посадочных мест.
19. Для обеспечения надёжного герметического соединения плиток с рамой полотна соединения должны быть клеезащепочным и клеевинтовым, согласно чертежам на конструкции полотна. Марка клея 88-Н [ТУМХП УТ-880-58] или эпоксидный клей. Склеиваемые поверхности должны быть очищены от заржавлений, масляных пятен, продуктов коррозии и пыли. Толщина клеевой прокладки должна находиться в пределах $0,01 \pm 0,1$ мм. Алюминиевые листы толщиной 1 мм должны быть толко анодированными с толщиной анодной плёнки 10-15мк. Стальной планкированный пластмассовый лист должен иметь толщину без покрытия 0,6 мм и толщину покрытия пластиком с одной стороны 0,4 мм. Плакирующая сторона листа должна ставиться наружу.
20. При сборке полотна должен производиться межоперационный контроль за качеством клеевых материалов, их обработки и равномерного нанесения клеевого состава.
21. Каждый сборный узел должен удовлетворять техническим требованиям и примечаниям, указанным в чертежах по каждому узлу с обязательной приёмкой ОТК.

III. Окраска ворот.

22. Все узлы после сборки на заводе-изготовителе покрыть грунтом ГФ-032 ТУЯН 360-63, согласно указаниям на чертежах. Конструкции ворот после установки и выверки окрасить эмалью. Применение грунтов и эмалей с содержанием свинца при окраске полотен с алюминиевой обшивкой категорически воспрещается. Цвет и марка красителя окрашиваемых ворот определяется архитектором. Окрашиваются все поверхности, кроме трущихся и реьбых соединений.
23. Перед грунтовкой все окрашиваемые поверхности должны быть тщательно очищены от грязи, окалины и масла.
24. Маслянки, слуховые и контрольные пробки должны быть окрашены в красный цвет.
25. Окраска должна быть прочной. Окрашенные ворота должны быть хорошо просушены и не должны иметь неокрашенных мест, следов подтеков краски и следов кисти. Краска не должна отслаиваться и не должна давать трещины. Лицевые поверхности должны быть равного тона с вклеиваемой или матовой, отделкой.

IV. Маркировка, упаковка и условия хранения.

26. Каждый комплект снабжается этикеткой, на которой должно быть напечатано или выбито:

а) наименование завода-изготовителя;	г) дата изготовления;
б) индекс ворот с указанием ширины и высоты проёма;	д) вес ворот (полный);
согласно указанию в пояснительной записке;	е) вес полотна вместе с приборными;
в) заводской номер;	ж) клеймо ОТК.
27. Поверхности неокрашенные и не имеющие антикоррозийных покрытий должны быть покрыты тонким слоем смазки УТВ ГОСТ 1631-52 или УНЗ ГОСТ 3005-61.

Серия	ПР-05-56
Лист	3
Инв. №	
Изд. №	
Имя СМО-2	М.И. Лещинский
Гл. инж. пр.	М.И. Лещинский
Гл. инж. пр.	И.А. Плоткин
Дата выдачи	ноябрь 1965г.

ТА 1965	Ворота подъёмно-секционные с автоматическим управлением.	Серия ПР-05-56.1
	Технические условия на ворота	Лист 3

Технические условия на ворота.

[продолжение].

28. Готовые ворота упаковываются в деревянную тару, исключаящую 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.

У. Комплектность объемов поставки и гарантии.

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

№ узла	Наименование узла.	№ узла по типам ворот.	№ узла по типам ворот.			
			ВПС 3,6 x 3,6	ВПСТ 3,6 x 3,6	ВПС 3,6 x 3,0	ВПСТ 3,6 x 3,0
1	Площадка	1	В12 - 3000	ВТ12 - 3000	В12 - 3000	ВТ12 - 3000
2	Перила	1	В12 - 2000	ВТ12 - 2000	В12 - 2000	ВТ12 - 2000
3	Подкос	2	-	ВТ12 - 8000	-	ВТ12 - 8000
4	Стойка правая	1	В12 - 1000		В12А - 1000	
5	Стойка левая	1	В12 - 2000		В12А - 2000	
6	Палатно	2	В22 - 1000 в сборе с узлом		В22А - 1000 в сборе с узлом	
			В32 - 1000		В32 - 1000	
7	Палатно	1	В22 - 2000 в сборе с узлами		В22А - 2000 в сборе с узлами	
			В32 - 1000		В32 - 1000	
			В32 - 2000		В32 - 2000	
			В72 - 1000		В72 - 1000	
8	Противовес	1	В42 - 0000		В42А - 0000	
9	Канат 61-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55	1	В02 - 1001, L = 22 м		В02 - 1001, L = 20 м	
10	Механизм подъема	1	В52 - 0000			
11	Направляющий блок левый	1	В62 - 1000			
12	Направляющий блок правый	1	В62 - 2000			
13	Направляющий блок противовеса	1	В62 - 3000			
14	Конечный выключатель	1	В72 - 2000			
15	Конечный выключатель	1	В72 - 3000			
16	Блоки кабеля	1	В62 - 4000			
17	Ригель	1	В12 - 4000			
18	Пластика	1	В12 - 5000			
19	Швеллер	1	В12 - 6000			
20	Уголок	1	В02 - 1003			
21	Уплотнитель	1	В02 - 1004			

При серийном изготовлении к каждой партии заказанных ворот на объект прилагается соответствующий комплект инструмента и запасных частей по согласованию с институтом Промстройпроект.

31. 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.

32. При насадом 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.

33. 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, кроме каната, в течение гарантийного срока безвозмездно подлежат замене.

VI. Требования на монтаж ворот.

34. Перед монтажом проверяется правильность положения закладных частей в обращении и наличие акта установки закладных частей.

35. Монтаж элементов ворот должен производиться в последовательности, указанной в соответствующих чертежах и методам, обеспечивающим безопасность ведения монтажных работ.

36. Устанавливаемые элементы конструкции рамы ворот до их освобождения от подъемных устройств должны надежно закрепляться с помощью монтажных болтов, предусмотренных в чертежах.

37. В воротах с тепловой завесой установку вентиляционного оборудования на площадку производить после окончательной выверки и закрепления ворот.

38. Приварку всех элементов монтажным швом производить после окончательной проверки правильности положения конструкции 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, ржавчины;
- в) гайки провернуть по всей резьбе болта без применения смазки;
- г) перед затягиванием болта производить 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.

42. После окончания монтажных и площадочных работ производится наружный осмотр и проверка механизмов при открывании и закрывании ворот.

43. При наружном осмотре необходимо проверить следующее:

- а) правильность положения палатки и приборов, прикрепленных к палатке;
- б) натяжение тросов;
- в) качество монтажа уплотнений;
- г) качество монтажной сварки;
- д) надежность шпоночных и ступенчатых соединений в механизме подъема;
- е) соответствие направляющих блоков вместе с конечными выключателем;
- ж) состояние выключателей механизма блокировки и выключателей фиксирующих верхнее и нижнее положение палатки;
- з) состояние противовеса;
- и) качества окраски, которая должна соответствовать разделу III настоящих условий;

Вып. от изд. ин-та Бетон

Росво

Ижевск

В.П.П.

М.И.П.

М.И.П.

В.П.П.

Технические условия на ворота [окончание].

Технико-экономические показатели.

VIII. Требования по обслуживанию ворот.

- ц) качество окраски, которая должна соответствовать разделу III настоящих условий;
 - к) соответствие монтажа электрооборудования электрической части ворот;
 - л) зацепление наружных шестерён. Шестерни привода должны находиться в одной плоскости.
44. При работе ворот должно быть обеспечено: плавное, без перекасов и заеданий движение полотна ворот; плотное прилегание полотна к профилю при полном закрытии; плавное без рывков и шума работа электропривода; точная и спокойная остановка полотна в конце движения и при срабатывании механизма блокировки от усилия не более 3 кг; лёгкое открывание и закрывание ворот ручным устройством; надёжность ловителей и ограничителей подъёма и спуска; работа пусковой аппаратуры и сигнализации. Шум в редукторе и в шестернях зацепления подъёма ворот должен быть умеренным и ровным, удары и неравный шум не допускаются. Тормозной момент не должен шуметь [после выключения допускается ровный шум без треска]. Подъёмные полотна независимо от продолжительности времени не должны самопроизвольно опускаться. Канат должен равномерно наматываться на барабан. Время подъёма и опускания полотна от электропривода и ручного привода должно соответствовать техническим данным на общем виде ворот.

VII. Испытания и приёмка ворот после установки их в здании.

45. При серийном производстве ворот первый образец должен пройти заводские испытания на специальном оборудованном стенде. При испытаниях ворот производится проверка соответствия основным данным ворот их технической характеристике, а также проверка качества изготовления и сборки, механической прочности и работоспособности механизмов и электрооборудования. Проверка образца главной партии на стенде проводится по заводской программе испытаний, утверждённой институтом Проектстройпроект. В комиссию по испытаниям первого образца на стенде завода должен входить представитель института Проектстройпроект. Последующие испытания образца партии ворот проводят специально выделенное лицо ОТК.
46. При сдаче-приёмке в постоянную или временную эксплуатацию производится наружное обследование конструкции ворот и их испытание.
47. При наружном обследовании ворот проверяется перечень работ, соответствующих пункту 43.
48. При испытаниях произвести не менее 3-х раз [два раза от электропривода и один раз от ручного устройства] подъём и спуск полотна на полную высоту. При испытаниях проверяется работа механизмов ворот в соответствии с пунктом 44.
49. Результаты обследования ворот и испытания ворот, передаваемых в эксплуатацию, с выводами и решениями приёмочной комиссии отразить в акте приёмки, к которому прикладываются следующие документы:
- а) акт приёмки заводских частей;
 - б) техническая документация, согласно пункту 32 настоящих технических условий;
 - в) документы о согласовании допущенных отступлений от проекта.

- 50. Ворота открывать только при помощи электрическим или ручным.
- 51. Для обеспечения нормальной работы ворот не реже двух раз в год производить технические работы всех узлов и проверку их действия.
- 52. Осмотр всех узлов и проверка их действия производится в соответствии с пунктами 43, 44 настоящих условий. В дополнение к ним проверяется: степень износа подъёмных канатов и канатов противовеса, согласно установленным нормам.
- 53. Смазка всех шарнирно-подшипниковых аппар и втулок производится консистентной смазкой УТС-1 ГОСТ 107-81 через шприц-маслёнки. В картере редуктора через смотровой люк заливается жидкая смазка ИМП-10 ГОСТ 1862-83. Разрешается заливать и фреоновую смазку с вязкостью равной или немного больше указанной.
- 54. Один раз в год контролировать надёжность цепи электрооборудования, которая должна отвечать требованиям Правил устройства электрических установок для электрооборудования кранов и подъёмных механизмов.
- 55. Все работы необходимые по обслуживанию и ремонту ворот заносить в специальную книгу.
- 56. Запрещается эксплуатация:
 - а) электропривода ворот с неотрегулированными кинематическими выключателями и отсутствием сигналов;
 - б) неотключенного от электросети электропривода ворот при неисправном электрооборудовании, особенно с неисправной цепью заземления.

Технико-экономические показатели.

Технико-экономические показатели по подъёмно-секционным воротам, разработанным в настоящее время приведены в таблице 1.

Показатели сметно-расчётной стоимости, в доле в руб. затрат труда на стройплощадке в %0, расход материалов и весу в кг. даны на один ворот.

При подсчёте показателей учтены все работы по изготовлению проёмов, включая: установку рам ворот, площадок, полотен, механизмов подъёма с направляющими и отводными блоками, пружинных противовесов, стопорных и блокирующих устройств, монтаж всей электрической части, окраску стальных конструкций, наладку и испытание ворот.

Показатели стоимости и затрат труда определены в нормах и ценах 1965 г для условий строительства в первом территориальном районе.

Показатели подсчитаны по нормам и расценкам ЕРЕР, ЕНиР, ценникам на монтаж оборудования, ценникам на материалы и прейскурантам оптовых цен. В показателе сметной стоимости учтены затраты по установке и стоимости конструкций, монтажу и стоимости оборудования, а также накладные расходы и плановые накопления.

Показатели на 1 ворота

Табл. 1

№ п/п	Марки ворот	Сметно-расчётная стоимость в доле руб.	Затраты труда на оборудовании в доле руб.	Расход материалов, кг			Вес в кг.
				стальные конструкции	алюминий	пенопласт	
1	ВПС 3,6 × 3,0 м	1181	16	830	61	14	1317
2	ВПС 3,6 × 3,6 м	1220	17	900	73	17	1405
3	ВПСТ 3,6 × 3,0 м	1297	21	1300	61	14	1817
4	ВПСТ 3,6 × 3,6 м	1337	22	1370	73	17	1904



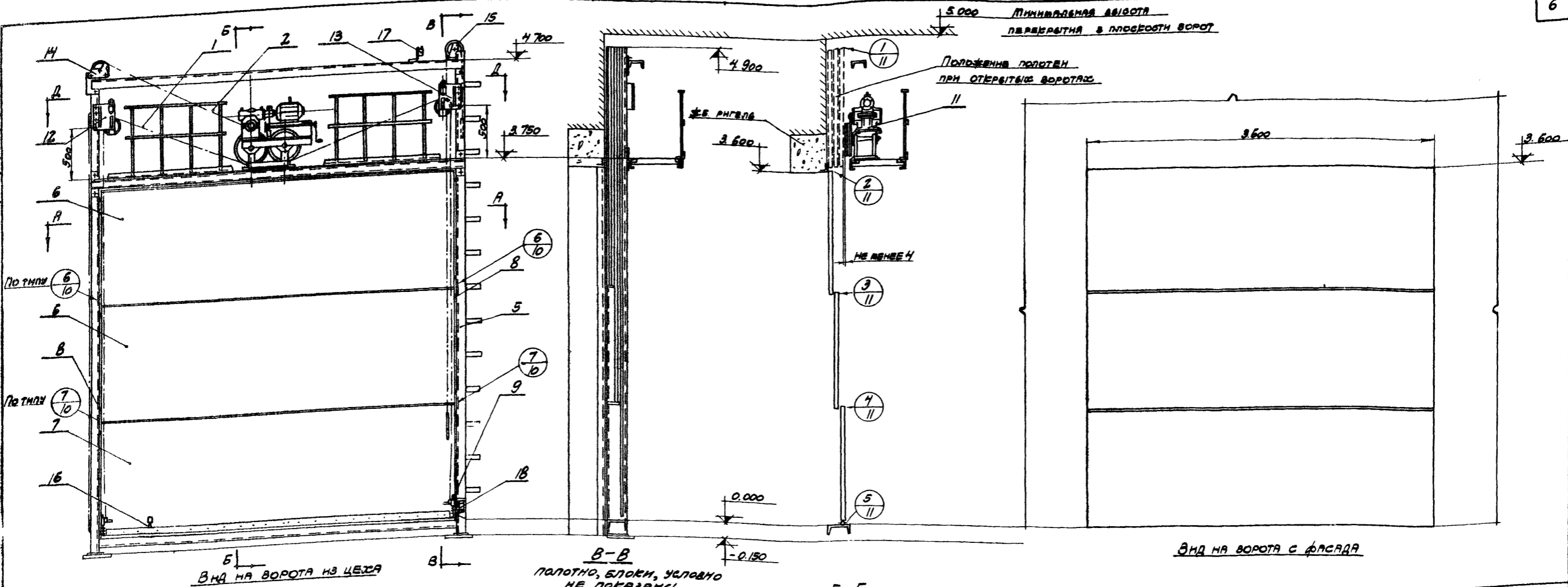
Ворота подъёмно-секционные с автоматическим управлением.
 Технические условия на ворота [окончание].
 Технико-экономические показатели.

Серия ПР-05-56
 Лист 5
 Инв. №
 Шкала 1:1
 Дата выпуска 1965 г.
 М. пр. Л. пр. Г. пр. Д. пр. Е. пр. З. пр. И. пр. К. пр. Л. пр. М. пр. Н. пр. О. пр. П. пр. Р. пр. С. пр. Т. пр. У. пр. Ф. пр. Х. пр. Ц. пр. Ч. пр. Ш. пр. Щ. пр. Э. пр. Ю. пр. Я. пр.
 М. пр. Л. пр. Д. пр. Е. пр. З. пр. И. пр. К. пр. Л. пр. М. пр. Н. пр. О. пр. П. пр. Р. пр. С. пр. Т. пр. У. пр. Ф. пр. Х. пр. Ц. пр. Ч. пр. Ш. пр. Щ. пр. Э. пр. Ю. пр. Я. пр.

Сборка
 ПР-0556
 Лист
 6
 Инв. №

Зам. т. шт. шт. белым

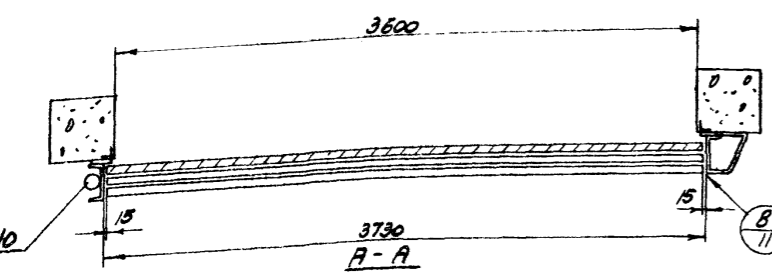
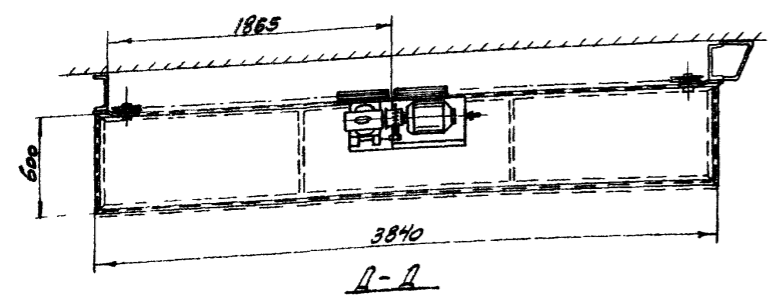
Исполнит
 Проверил
 Дата выдачи
 1965



Вид на ворота из цеха

В-В
 Полотно, блоки, условно не показаны

Вид на ворота с фасада



Примечания:
 1. Данный лист смотреть совместно с листами №10,11

Технические данные ворот подъемно-секционных ВПС 3,6x3,6

Марка ворот	Размер ворот Ширина x высота	Скорость подъема		Время открывания		Вес полотна ворот вместе с приборами	Полный вес ворот
		От ямочек	Вручную	От ямочек на полную высоту	Вручную		
ВПС 3,6x3,6	3600 x 3600 мм	0,282 м/сек	0,021 м/сек	12,8 сек на полную высоту 40 сек / секунда	100 сек / секунда 180 сек / секунда	281,0	1405

С/Л	Код	Наименование	Материал	Количество	Вес, кг
18	В 92-0000	Установка электрооборудования и прокладатив	СБОРКА	1	125 12,5
17	В 72-3000	Конечный выключатель	СБОРКА	1	108 10,8
16	В 72-2000	Конечный выключатель	СБОРКА	1	2,36 2,36
15	В 62-4000	Механизм блокировки	СБОРКА	1	27 27
14	В 62-3000	Блок кабеля	СБОРКА	1	11,0 11,0
13	В 62-3000	Направляющий блок противовеса	СБОРКА	1	389 389
12	В 62-2000	Направляющий блок противовеса	СБОРКА	1	824 824
11	В 62-1000	Направляющий блок противовеса	СБОРКА	1	824 824

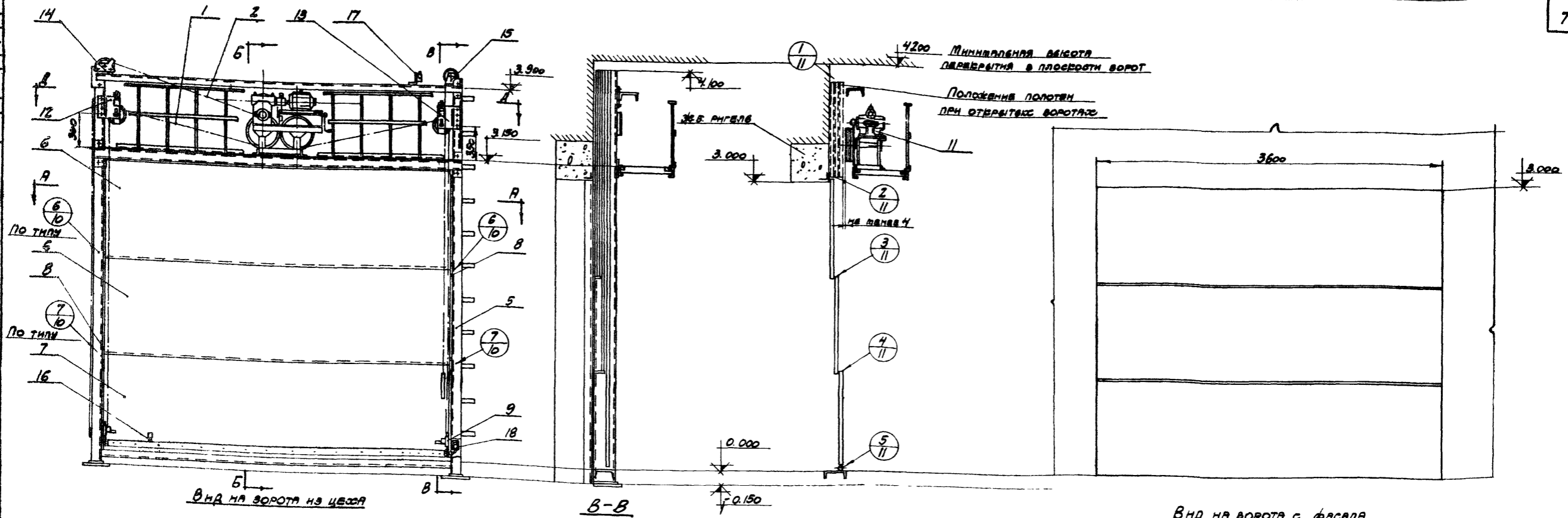
№	Код	Наименование	Материал	Количество	Вес, кг
11	В 92-0000	Механизм подъема	СБОРКА	1	211,0 211,0
10	В 42-0000	Противовес	СБОРКА	1	18,13 18,13
9	В 32-2000	Стопорное устройство	СБОРКА	2	5,23 10,46
8	В 32-1000	Ролик полотна	СБОРКА	12	0,95 11,40
7	В 22-2000	Полотно ворот	СБОРКА	1	78,7 78,7
6	В 22-1000	Полотно ворот	СБОРКА	2	85,7 171,4
5	В 12-0000	Рама ворот	СБОРКА	1	713 713
4	В 02-1004	Уплотнитель 6x10 L=3700	ГУЧЕЧАТАЯ РЕЗИНА	1	0,16 0,16 $\gamma = 0,7 \frac{г}{см^3}$
3	В 02-1003	Уголок 9x18x2,5 L=3660	Л 25x18x2,5 Ст.3 ГОСТ 8276-63	1	148 148
2	В 02-1002	Канат 6,1-М-200-В-00 ГОСТ 3071-55 L=8м		1	1,03 1,03
1	В 02-1001	Канат 6,1-М-200-В-00 ГОСТ 3071-55 L=7м		2	0,9 0,9

М 1:30 Вес, кг 1405

ТА
 1965
 Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением
 Подъемно-секционные ворота ВПС 3,6x3,6
 Сборка ПР-05-56.1
 Лист 6

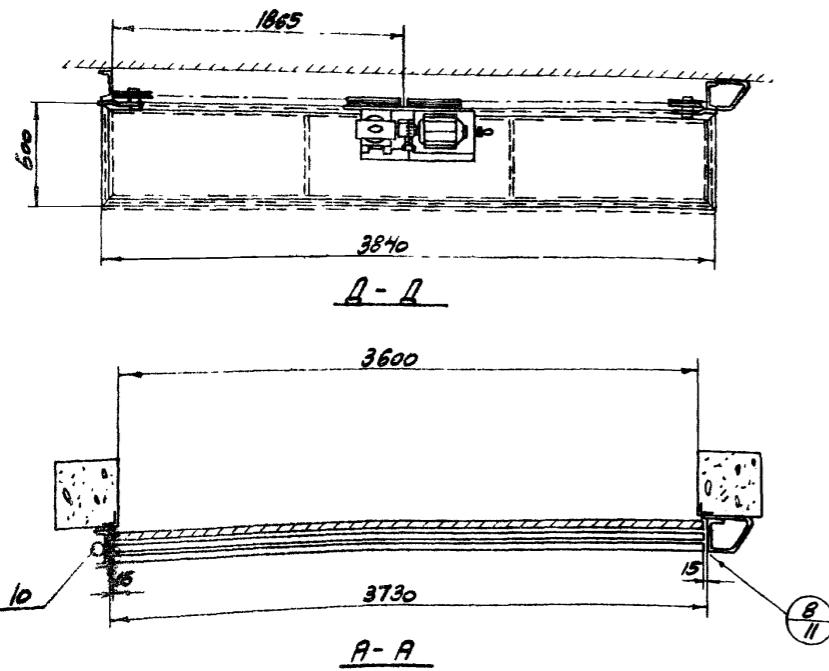
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
7
ИМ. №

7



Всего по шк. № 19 - 50 шт.

Исполнит. Проверил. Дата выдачи 1965 г.



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Данный лист смотреть совместно с листами №10, 11

Вид на ворота из цеха
В-В
полотно, блоки условно не показаны

Б-Б

Вид на ворота с фасада

Технические данные ворот подъемно-секционных ВПС-3,6х3,0

Марка ворот	Проем ворот Уширена x высота	Скорость подъема		Время открывания			Вес полотна ворот вместе с парами	Полный вес ворот
		от флюгов	вручную	от флюгов вручную	на полную высоту	ручную		
ВПС-3,6х3,0	3600 x 3000 мм	0,282 м/сек	0,021 м/сек	106 сек	35 сек	80 сек	263,0	1317

С/Л	Гост	Материал	Масштаб	Кол-во	Подписать по месту
18	В 92А-0000	100	1/100	1	СБОРКА
17	В 72-3000	93	1/100	1	СБОРКА
16	В 72-2000	90	1/100	1	СБОРКА
15	В 72-1000	88	1/100	1	СБОРКА
14	В 62-4000	94	1/100	1	СБОРКА
13	В 62-3000	81	1/100	1	СБОРКА
12	В 62-2000	80	1/100	1	СБОРКА
11	В 62-1000	79	1/100	1	СБОРКА

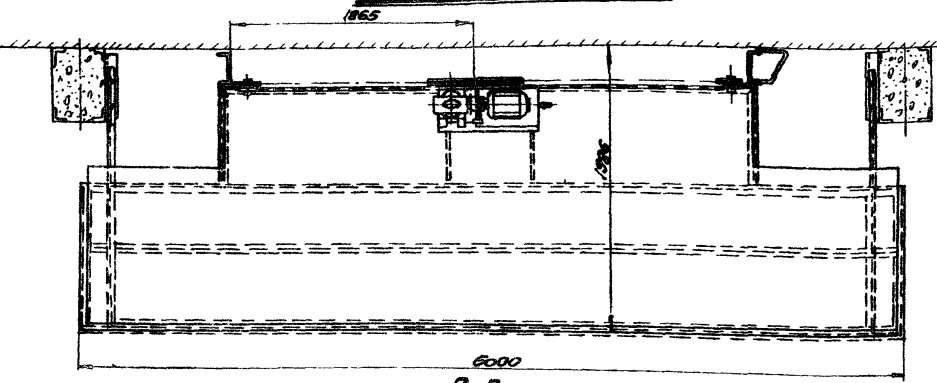
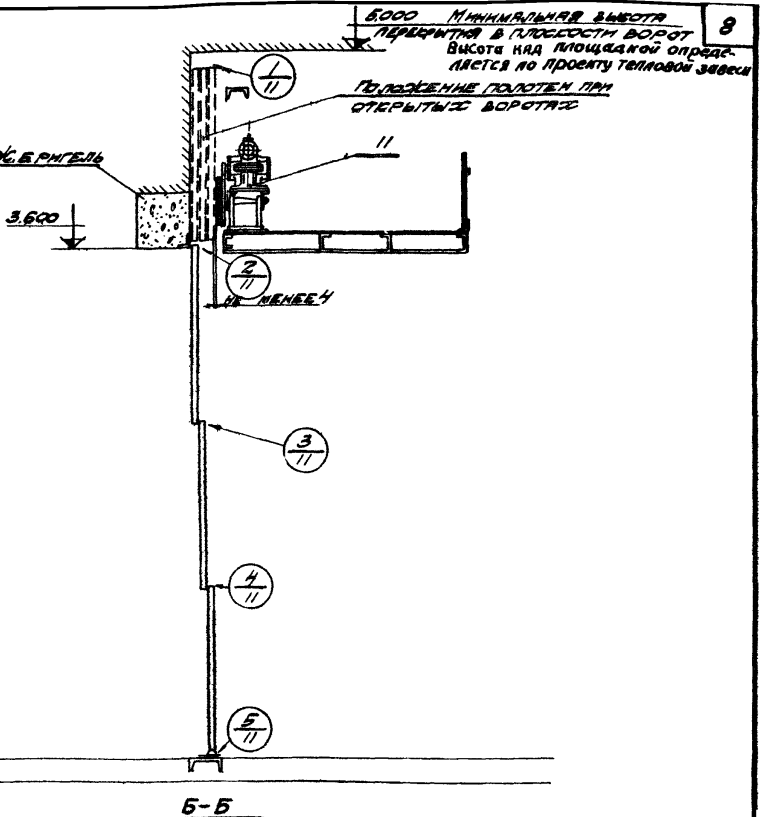
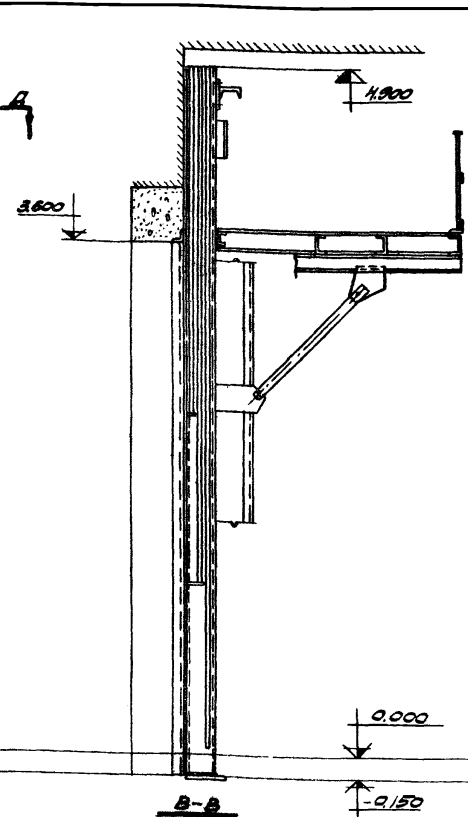
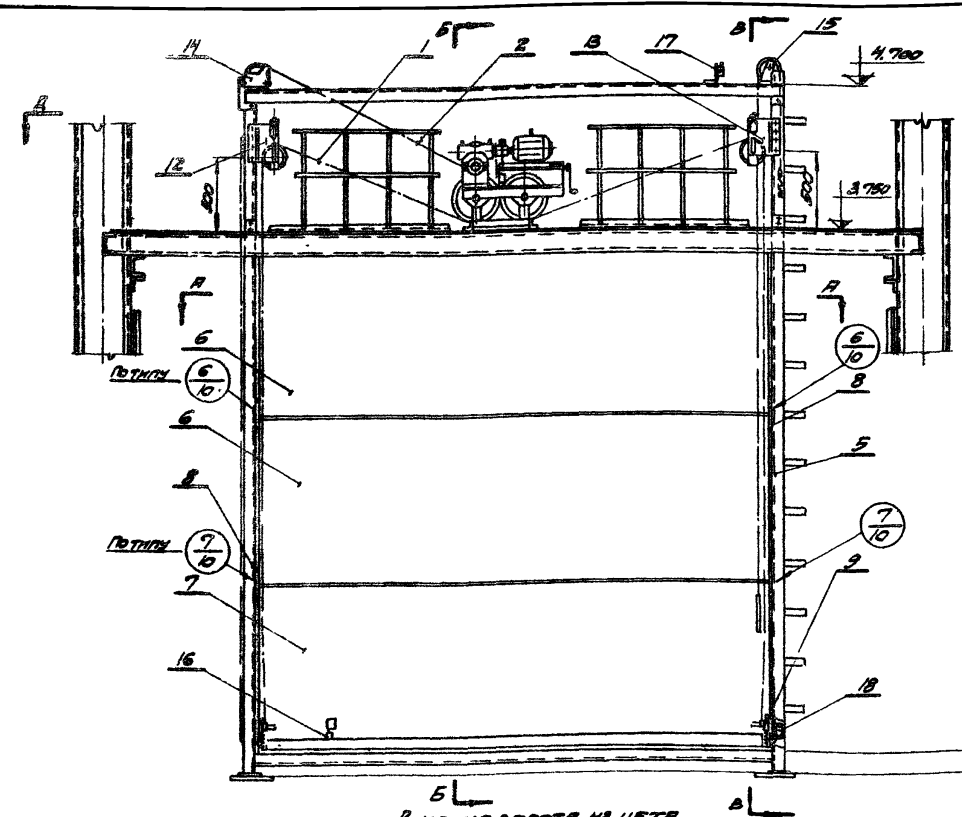
11	В 52-0000	57	Механизм подъема	1	СБОРКА	2110	2110
10	В 42А-0000	54	Противовес	1	СБОРКА	15,75	15,75
9	В 32-2000	52	Стопное устройство	2	СБОРКА	5,23	10,46
8	В 32-1000	48	Ролики полотна	12	СБОРКА	0,85	10,46
7	В 22А-2000	40	Полотно ворот	1	СБОРКА	72,7	72,7
6	В 22А-1000	38	Полотно ворот	2	СБОРКА	79,8	159,6
5	В 12А-0000	13	Рама ворот	1	СБОРКА	649	649
4	В 02-1004	64	Уплотнитель	1	ГУБЧАТАЯ РЕЗИНА	0,16	0,16
3	В 02-1003	64	Уголок	1	ГОСТ 8276-63	1,48	1,48
2	В 02А-1002	64	Канат	1	ГОСТ 3071-55	0,9	0,9
1	В 02А-1001	64	Канат	2	ГОСТ 3071-55	0,89	1,78

№ поз	И. СТАНДАРТА, УЗЛА, ДЕТАЛИ	М	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД МАТЕРИАЛ	ИЛЛ. ОБЗ	ПРИМЕЧАН.
№ узла ВПС-3,6х3,0		Подъемно-секционные ворота		М 1:30	ВЕС, КГ	317

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением		СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Подъемно-секционные ворота ВПС 3,6 x 3,0		ЛИСТ 7

Вид на узел Блок

СЕРИЯ ПР-05-56	ЛИСТ 8	ИЗМ. ИЗМ. И
ИЗМ. 1	ИЗМ. 2	ИЗМ. 3
ИЗМ. 4	ИЗМ. 5	ИЗМ. 6
ИЗМ. 7	ИЗМ. 8	ИЗМ. 9
ИЗМ. 10	ИЗМ. 11	ИЗМ. 12
ИЗМ. 13	ИЗМ. 14	ИЗМ. 15
ИЗМ. 16	ИЗМ. 17	ИЗМ. 18
ИЗМ. 19	ИЗМ. 20	ИЗМ. 21
ИЗМ. 22	ИЗМ. 23	ИЗМ. 24
ИЗМ. 25	ИЗМ. 26	ИЗМ. 27
ИЗМ. 28	ИЗМ. 29	ИЗМ. 30
ИЗМ. 31	ИЗМ. 32	ИЗМ. 33
ИЗМ. 34	ИЗМ. 35	ИЗМ. 36
ИЗМ. 37	ИЗМ. 38	ИЗМ. 39
ИЗМ. 40	ИЗМ. 41	ИЗМ. 42
ИЗМ. 43	ИЗМ. 44	ИЗМ. 45
ИЗМ. 46	ИЗМ. 47	ИЗМ. 48
ИЗМ. 49	ИЗМ. 50	ИЗМ. 51
ИЗМ. 52	ИЗМ. 53	ИЗМ. 54
ИЗМ. 55	ИЗМ. 56	ИЗМ. 57
ИЗМ. 58	ИЗМ. 59	ИЗМ. 60
ИЗМ. 61	ИЗМ. 62	ИЗМ. 63
ИЗМ. 64	ИЗМ. 65	ИЗМ. 66
ИЗМ. 67	ИЗМ. 68	ИЗМ. 69
ИЗМ. 70	ИЗМ. 71	ИЗМ. 72
ИЗМ. 73	ИЗМ. 74	ИЗМ. 75
ИЗМ. 76	ИЗМ. 77	ИЗМ. 78
ИЗМ. 79	ИЗМ. 80	ИЗМ. 81
ИЗМ. 82	ИЗМ. 83	ИЗМ. 84
ИЗМ. 85	ИЗМ. 86	ИЗМ. 87
ИЗМ. 88	ИЗМ. 89	ИЗМ. 90
ИЗМ. 91	ИЗМ. 92	ИЗМ. 93
ИЗМ. 94	ИЗМ. 95	ИЗМ. 96
ИЗМ. 97	ИЗМ. 98	ИЗМ. 99
ИЗМ. 100	ИЗМ. 101	ИЗМ. 102
ИЗМ. 103	ИЗМ. 104	ИЗМ. 105
ИЗМ. 106	ИЗМ. 107	ИЗМ. 108
ИЗМ. 109	ИЗМ. 110	ИЗМ. 111
ИЗМ. 112	ИЗМ. 113	ИЗМ. 114
ИЗМ. 115	ИЗМ. 116	ИЗМ. 117
ИЗМ. 118	ИЗМ. 119	ИЗМ. 120
ИЗМ. 121	ИЗМ. 122	ИЗМ. 123
ИЗМ. 124	ИЗМ. 125	ИЗМ. 126
ИЗМ. 127	ИЗМ. 128	ИЗМ. 129
ИЗМ. 130	ИЗМ. 131	ИЗМ. 132
ИЗМ. 133	ИЗМ. 134	ИЗМ. 135
ИЗМ. 136	ИЗМ. 137	ИЗМ. 138
ИЗМ. 139	ИЗМ. 140	ИЗМ. 141
ИЗМ. 142	ИЗМ. 143	ИЗМ. 144
ИЗМ. 145	ИЗМ. 146	ИЗМ. 147
ИЗМ. 148	ИЗМ. 149	ИЗМ. 150
ИЗМ. 151	ИЗМ. 152	ИЗМ. 153
ИЗМ. 154	ИЗМ. 155	ИЗМ. 156
ИЗМ. 157	ИЗМ. 158	ИЗМ. 159
ИЗМ. 160	ИЗМ. 161	ИЗМ. 162
ИЗМ. 163	ИЗМ. 164	ИЗМ. 165
ИЗМ. 166	ИЗМ. 167	ИЗМ. 168
ИЗМ. 169	ИЗМ. 170	ИЗМ. 171
ИЗМ. 172	ИЗМ. 173	ИЗМ. 174
ИЗМ. 175	ИЗМ. 176	ИЗМ. 177
ИЗМ. 178	ИЗМ. 179	ИЗМ. 180
ИЗМ. 181	ИЗМ. 182	ИЗМ. 183
ИЗМ. 184	ИЗМ. 185	ИЗМ. 186
ИЗМ. 187	ИЗМ. 188	ИЗМ. 189
ИЗМ. 190	ИЗМ. 191	ИЗМ. 192
ИЗМ. 193	ИЗМ. 194	ИЗМ. 195
ИЗМ. 196	ИЗМ. 197	ИЗМ. 198
ИЗМ. 199	ИЗМ. 200	ИЗМ. 201
ИЗМ. 202	ИЗМ. 203	ИЗМ. 204
ИЗМ. 205	ИЗМ. 206	ИЗМ. 207
ИЗМ. 208	ИЗМ. 209	ИЗМ. 210
ИЗМ. 211	ИЗМ. 212	ИЗМ. 213
ИЗМ. 214	ИЗМ. 215	ИЗМ. 216
ИЗМ. 217	ИЗМ. 218	ИЗМ. 219
ИЗМ. 220	ИЗМ. 221	ИЗМ. 222
ИЗМ. 223	ИЗМ. 224	ИЗМ. 225
ИЗМ. 226	ИЗМ. 227	ИЗМ. 228
ИЗМ. 229	ИЗМ. 230	ИЗМ. 231
ИЗМ. 232	ИЗМ. 233	ИЗМ. 234
ИЗМ. 235	ИЗМ. 236	ИЗМ. 237
ИЗМ. 238	ИЗМ. 239	ИЗМ. 240
ИЗМ. 241	ИЗМ. 242	ИЗМ. 243
ИЗМ. 244	ИЗМ. 245	ИЗМ. 246
ИЗМ. 247	ИЗМ. 248	ИЗМ. 249
ИЗМ. 250	ИЗМ. 251	ИЗМ. 252
ИЗМ. 253	ИЗМ. 254	ИЗМ. 255
ИЗМ. 256	ИЗМ. 257	ИЗМ. 258
ИЗМ. 259	ИЗМ. 260	ИЗМ. 261
ИЗМ. 262	ИЗМ. 263	ИЗМ. 264
ИЗМ. 265	ИЗМ. 266	ИЗМ. 267
ИЗМ. 268	ИЗМ. 269	ИЗМ. 270
ИЗМ. 271	ИЗМ. 272	ИЗМ. 273
ИЗМ. 274	ИЗМ. 275	ИЗМ. 276
ИЗМ. 277	ИЗМ. 278	ИЗМ. 279
ИЗМ. 280	ИЗМ. 281	ИЗМ. 282
ИЗМ. 283	ИЗМ. 284	ИЗМ. 285
ИЗМ. 286	ИЗМ. 287	ИЗМ. 288
ИЗМ. 289	ИЗМ. 290	ИЗМ. 291
ИЗМ. 292	ИЗМ. 293	ИЗМ. 294
ИЗМ. 295	ИЗМ. 296	ИЗМ. 297
ИЗМ. 298	ИЗМ. 299	ИЗМ. 300




- ПРИМЕЧАНИЯ**
- Данный лист смотреть совместно с листами Ю, 11.
 - Вид на ворота с фасада и сеченые А-А смотреть на листе № 6.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ВОРОТ ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫХ ВЛСТ-36*36

Масса ворот	Площадь ворот (ширина*высота)	Скорость подъема		Время открытия			Вес полотна ворот вместе с пандусом	Полный вес ворот
		От флюгеля	Вручную	От флюгеля	Вручную	Вручную		
кг	мм	м/сек	м/сек	сек	сек	сек	кг	кг
3600	3600	0,88	0,02	12	12	12	281,0	1804

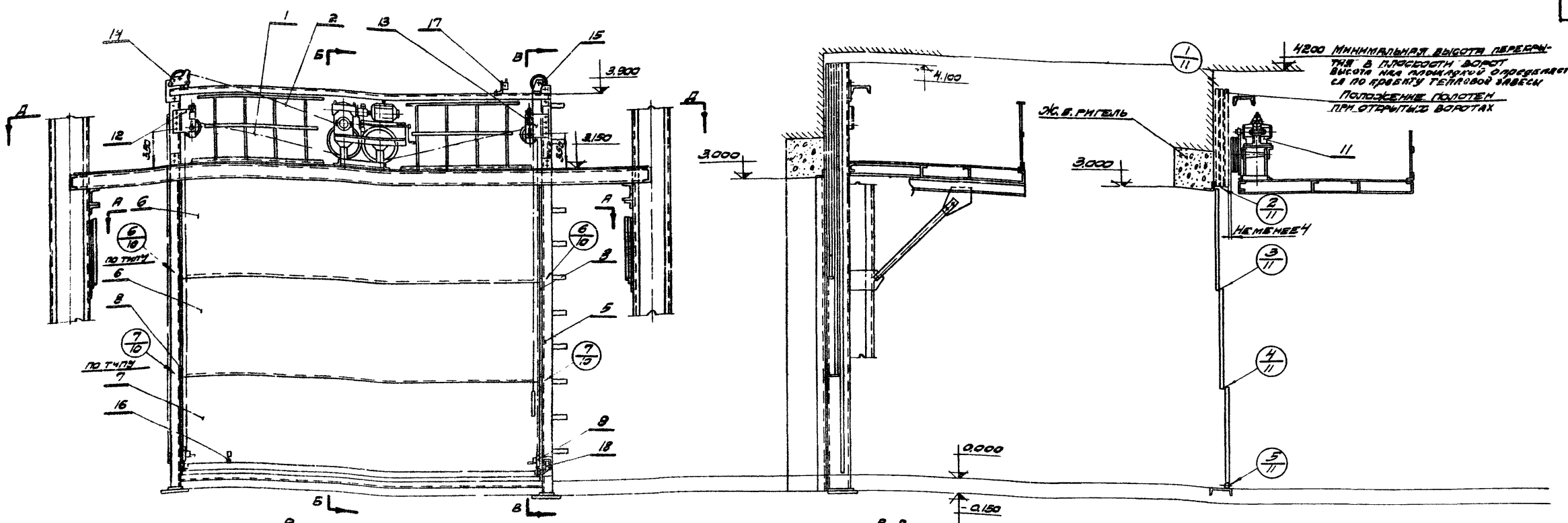
№	ВЛСТ-36*36	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ
57	Механизм подъема	1	СБОРКА	21,0	21,0							
54	Противовес	1	СБОРКА	11,3	11,3							
52	Стопорное устройство	2	СБОРКА	5,23	4,46							
12	Роллер полотна	12	СБОРКА	0,95	1,40							
39	Полотно ворот	1	СБОРКА	28,7	28,7							
37	Полотно ворот	2	СБОРКА	25,7	17,4							
14	Рамы ворот	1	СБОРКА	12,3	12,3							
54	Уплотнитель 6*10 L=3700	1	ПЕЧАТКА РЕЗИНА	0,16	0,16					0,07	0,07	
64	Уголок 9*16*2,5 L=3650	1	ГОСТ 876-63	1,48	1,48							
54	Канат 6/1-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55 L=8 м	1		1,03	1,03							
54	Канат 6/1-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55 L=7 м	2		0,9	1,8							

№	ВЛСТ-36*36	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ	ВЭИ
11	ВЛСТ-0000	57	Механизм подъема	1	СБОРКА	21,0	21,0					
10	ВЛСТ-0000	54	Противовес	1	СБОРКА	11,3	11,3					
9	ВЛСТ-0000	52	Стопорное устройство	2	СБОРКА	5,23	4,46					
8	ВЛСТ-1000	12	Роллер полотна	12	СБОРКА	0,95	1,40					
7	ВЛСТ-2000	39	Полотно ворот	1	СБОРКА	28,7	28,7					
6	ВЛСТ-1000	37	Полотно ворот	2	СБОРКА	25,7	17,4					
5	ВЛСТ-0000	14	Рамы ворот	1	СБОРКА	12,3	12,3					
4	ВЛСТ-1004	54	Уплотнитель 6*10 L=3700	1	ПЕЧАТКА РЕЗИНА	0,16	0,16			0,07	0,07	
3	ВЛСТ-1003	64	Уголок 9*16*2,5 L=3650	1	ГОСТ 876-63	1,48	1,48					
2	ВЛСТ-1002	54	Канат 6/1-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55 L=8 м	1		1,03	1,03					
1	ВЛСТ-1001	54	Канат 6/1-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55 L=7 м	2		0,9	1,8					
ИИ	НОТАЦИОНАЛЬНЫЕ УЗЛЫ, ДЕТАЛИ	ИИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИИ	ИИ	ИИ	ИИ	ИИ	ИИ	ИИ
ИИИИ ВЛСТ-36*36						ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ ВОРОТА		ИИ.30	ВЕС ИГ		ИИИИ	ИИИИ
								ИИ.30	ИИИИ		ИИИИ	ИИИИ


ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
 ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ ВОРОТА ВЛСТ-36*36

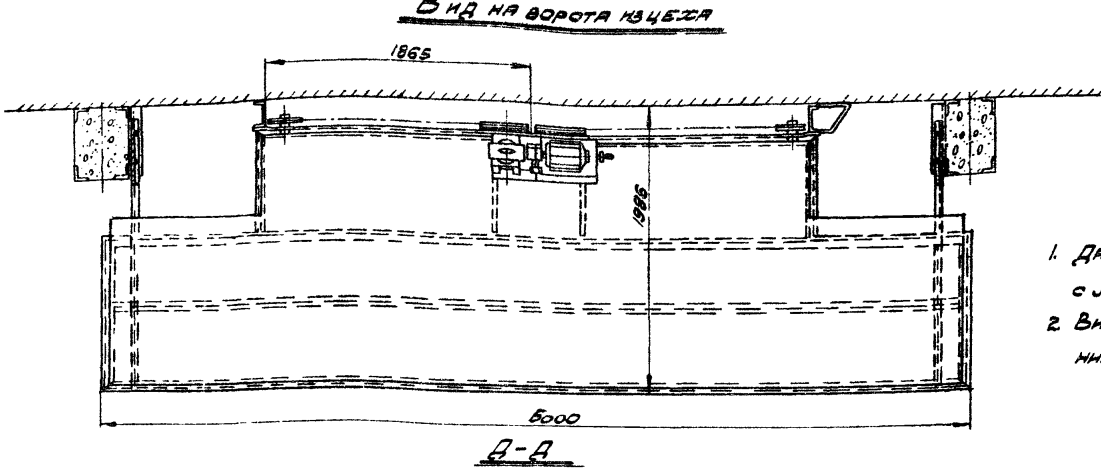
СЕРИЯ ПР-05-56.1
 ЛИСТ 8

СЕРИЯ
ПР-05-56
Лист
9
Изм. №



300 мм от м.т. бетона

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50



ПРИМЕЧАНИЯ:
1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 10, 11.
2. Вид на ворота с фасада и сечения А-А СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ № 7.

11	Б52-0000	57	МЕХАНИЗМ ПОДЪЕМА	1	СБОРКА	2110	2110	
10	В42А-0000	54	ПРОТЯЖОВЕС	1	СБОРКА	1575	1575	
9	В32-2000	52	СТОПОРНОЕ УСТРОЙСТВО	2	СБОРКА	523	1046	
8	В32-1000	48-49	РОЛИКИ ПОЛОТНА	12	СБОРКА	295	1140	
7	В22А-2000	40	ПОЛОТНО ВОРОТ	1	СБОРКА	72,7	72,7	
6	В22А-1000	38	ПЛОТНО ВОРОТ	2	СБОРКА	72,8	145,6	
5	В12А-0000	15	РАМА ВОРОТ	1	СБОРКА	1150	1150	
4	В02-1004	64	УПЛОТНИТЕЛЬ 6x10 Н-3700	1	ГУБЧАТАЯ РЕЗИНА	0,16	0,16	$\gamma=0,75 \text{ г/см}^3$
3	В02-1003	64	УГОЛОК 9x16x2,5 Lx3660	1	ЛЕВАГА/ЛЕВАСТ.3 ГОСТ 8876-63	1,48	1,48	
2	В02А-1002	64	КАНАТ 6/1-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55 Lx7M	1		0,9	0,9	
1	В02А-1001	64	КАНАТ 6/1-Н-200-В-СС ГОСТ 3071-55 Lx6,5M	2		0,84	1,68	
ИИ	ИСТАНДАРТА И 53ЛА	И	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОВИ,	ПРИМЕЧАНИЕ
И03	ДЕТАЛИ	ИИ	ИМЕНА	ИИ	ИИ	ИИ	ИИ	ИИ
Модуль ВЛСТ 36x30		Подъемно-секционные ворота		М 1:30		Вес, кг		
						1817		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ВОРОТ ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫХ ВЛСТ 36x30

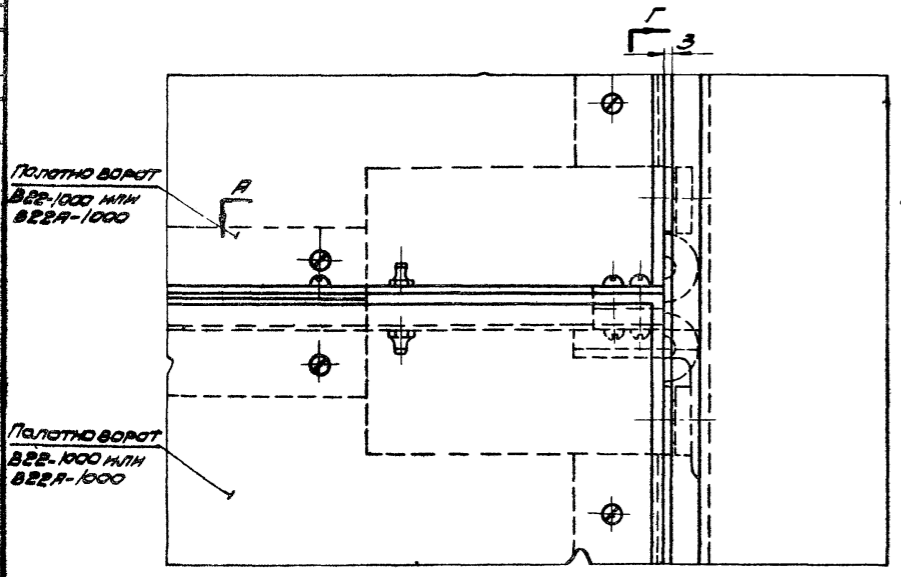
Модель ворот	Проем ворот (ширина x высота) мм	Скорость подъема		Время отщипывания		Вес полотна ворот вместе с прибором	Вес ворот
		От кнопки	Вручную	Вручную	Вручную		
ВЛСТ 36x30	3600 x 3000 мм	0,232 м/сек	0,021 м/сек	106 сек	35 сек	2630	1817

С1	1007 7738-55	РЕЗИНА ЛИСТОВАЯ МОДЕРНИЗИРОВАННАЯ ПЛАЗМА 5-8 мм	0,185	ПЛОТНОСТЬ			
	В32А-0000	100	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ И ПРОСИЛКА	1	СБОРКА	2,10	2,10
	В72-3000	93	СОЛНЕЧНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1	СБОРКА	108	108
	В72-2000	90	СОЛНЕЧНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1	СБОРКА	2,36	2,36
	В72-1000	88	МЕХАНИЗМ БЛОК ПРОВОДА	1	СБОРКА	27	27
	В62-4000	84	БЛОК КАБЕЛЯ	1	СБОРКА	11,0	11,0
	В62-3000	81	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК ПРОТЯЖОВЕСА	1	СБОРКА	3,89	3,89
	В62-2000	80	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК ПОДЪЕМА (ПРЯМОЙ)	1	СБОРКА	8,24	8,24
	В62-1000	79	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК ПОДЪЕМА (КРЕМ)	1	СБОРКА	8,24	8,24

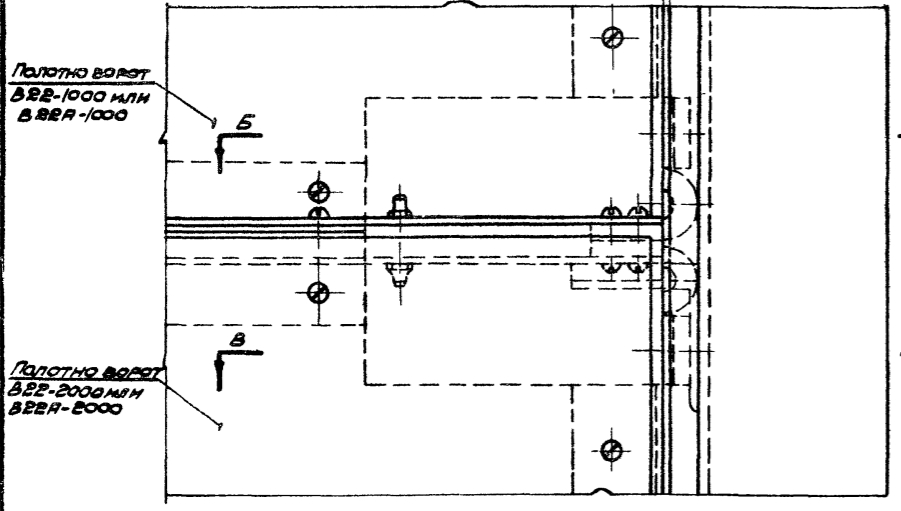
ТА 4965
Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением
Подъемно-секционные ворота ВЛСТ 36x30 Лист 9

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 10
 ИИВ. N.º

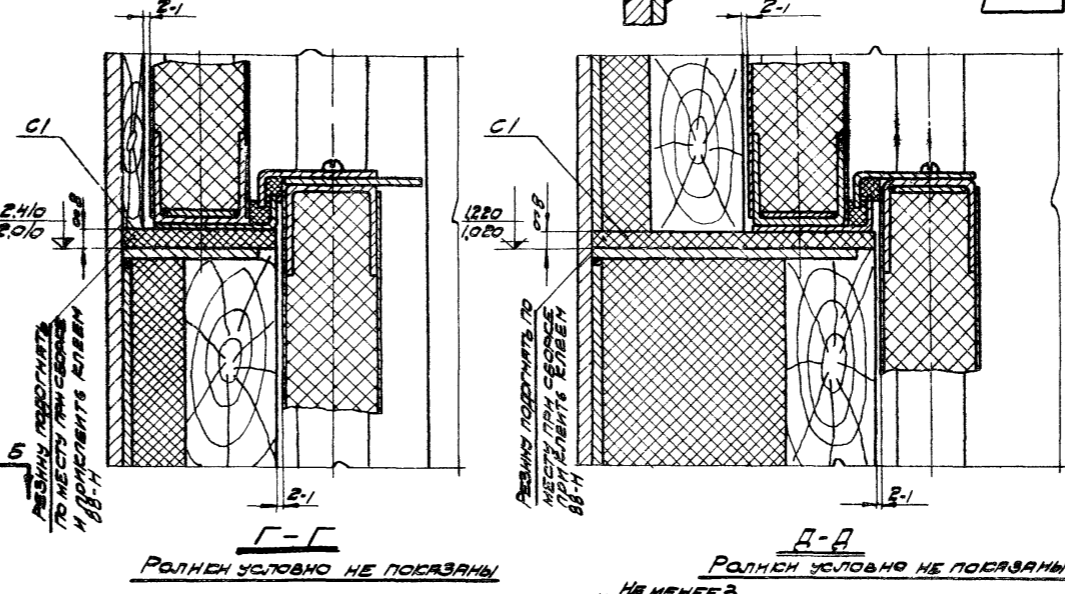
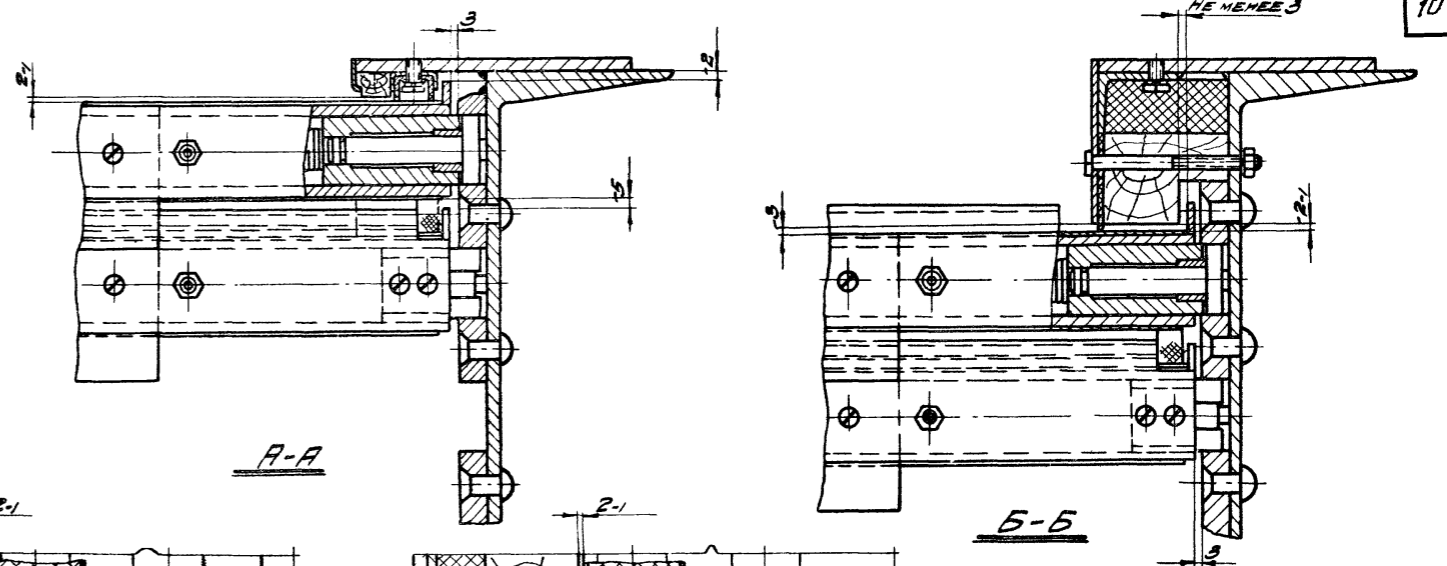
Исполнит. Подоб.
 Проверил. Сопроводит. и конст.
 Исполнит. Подоб.
 Проверил. Сопроводит. и конст.
 Исполнит. Подоб.
 Проверил. Сопроводит. и конст.
 Исполнит. Подоб.
 Проверил. Сопроводит. и конст.



6
 6-9

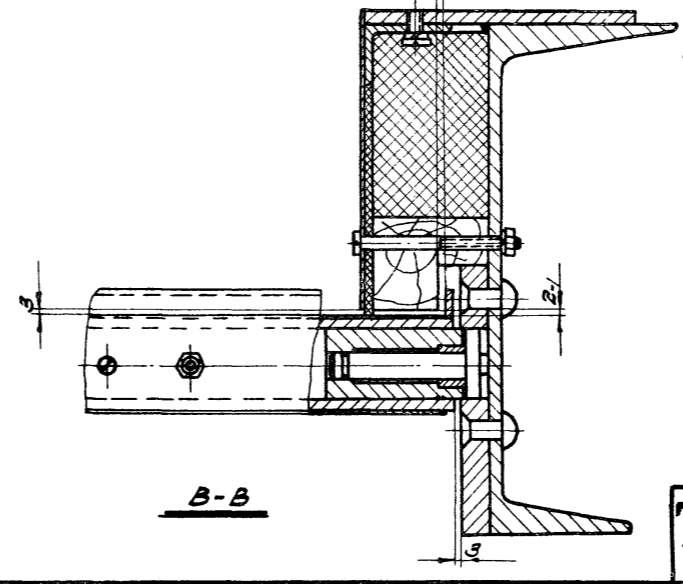


7
 6-9



Роллик условно не показаны

Роллик условно не показаны



B-B

ПРИМЕЧАНИЯ:

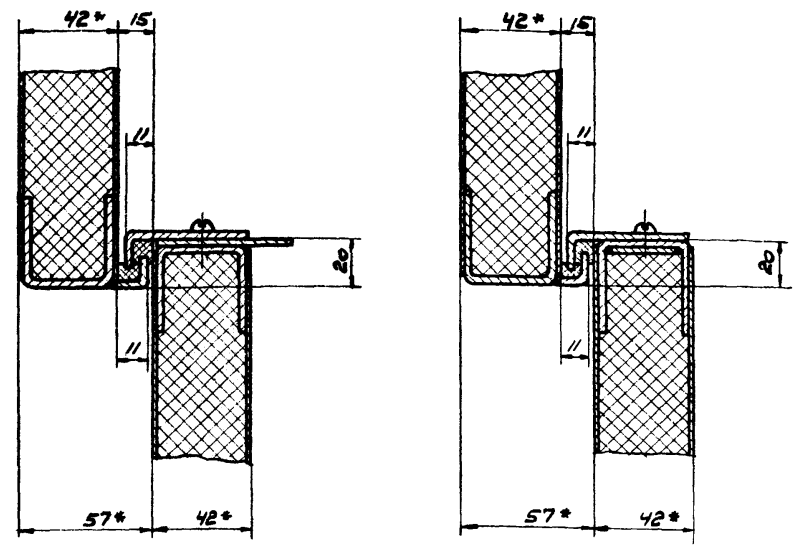
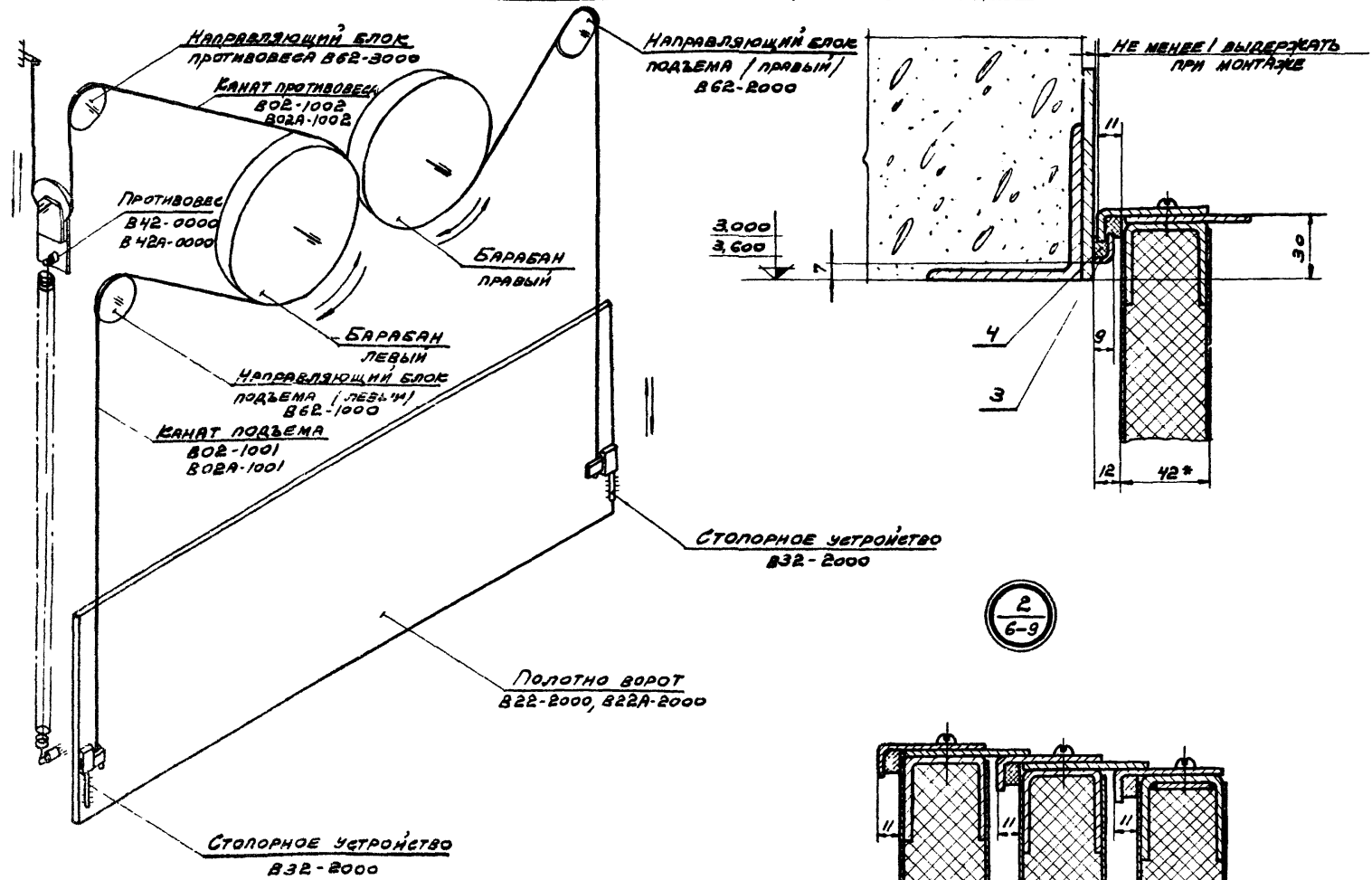
1. Данный лист см. совместно с листами N 6-9.

ТА
 1965

ВОРОТА ПОДЪЕМНО-ОПУСКАЮЩИЕ
 С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
 Узлы: 6, 7

СЕРИЯ
 ПР-05-56.1
 ЛИСТ 10

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
11
ИНВ. №



2
6-9

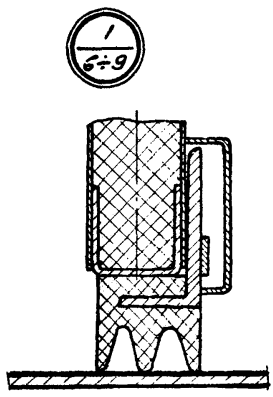
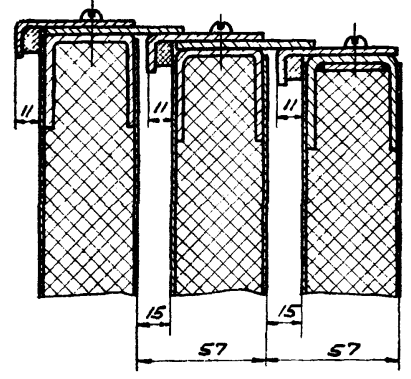
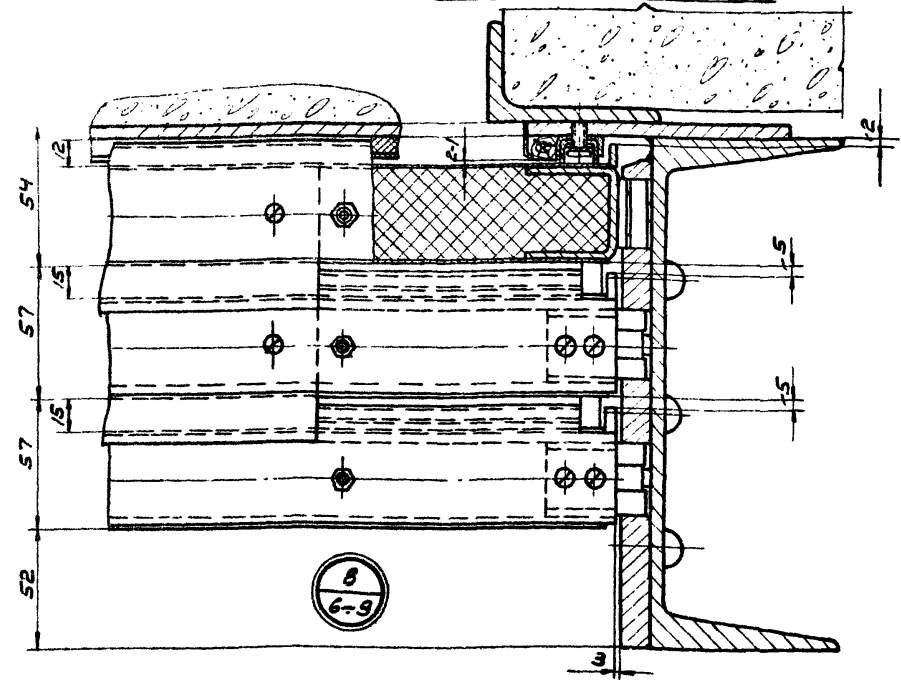
3
6-9

4
6-9

Полотно ворот
В22-2000, В22А-2000

СТОЛОРНОЕ УСТРОЙСТВО
В32-2000

СХЕМА ЗАПАСОВКИ КАНАТОВ
ПОДЪЕМА И ПРОТИВОВЕСА

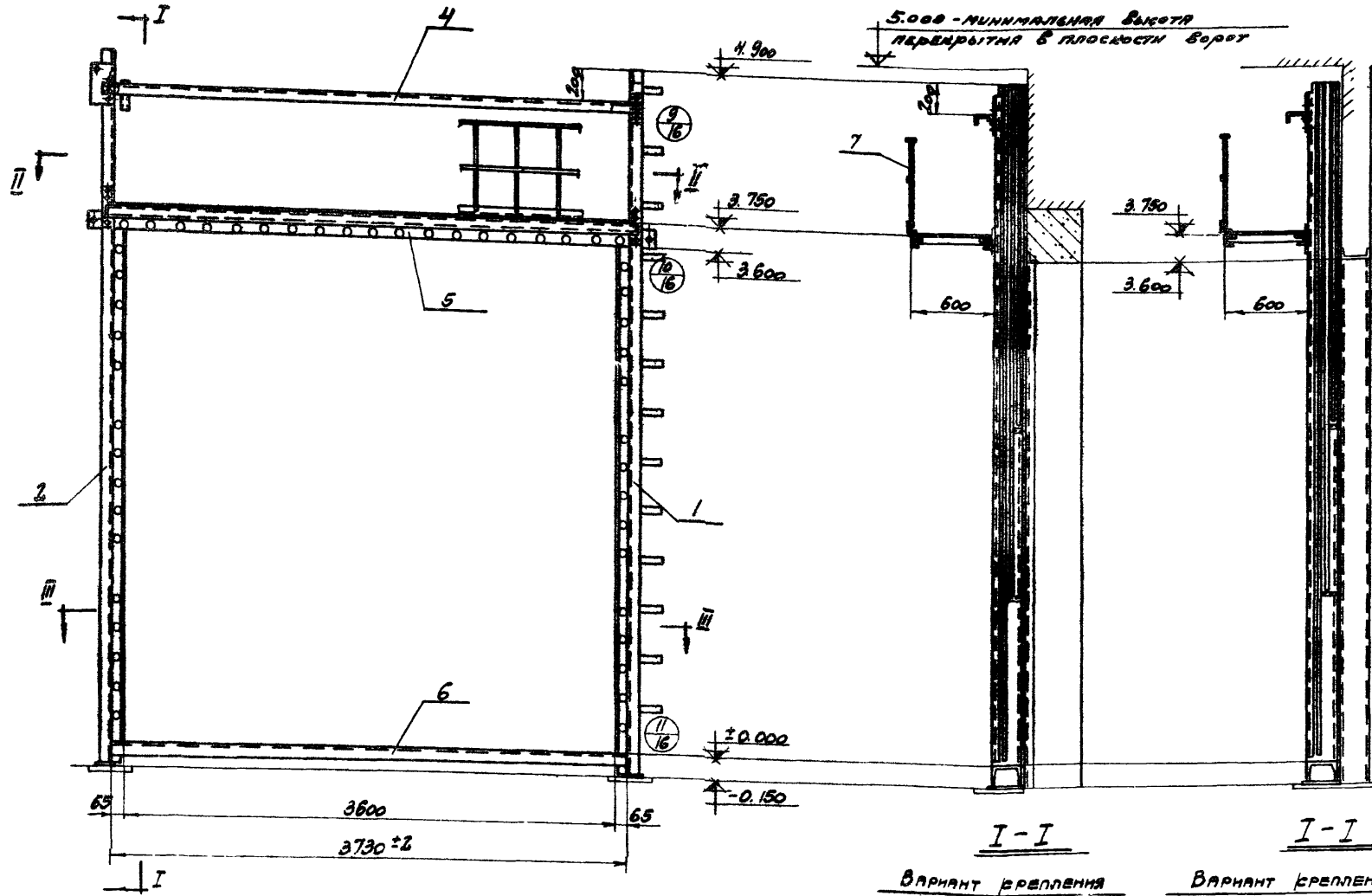


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМОТРИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ ДАННОГО АЛЬБОМА
2. УСТАНОВКУ И ВРЕПЛЕНИЕ ПОЛОТЕН И МЕХАНИЗМОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ И ПРИЕМКИ СМОНТИРОВАННОЙ РАМЫ ВОРОТ. ПРИ ПРИЕМКЕ СЛЕДУЕТ ПРОВЕРЯТЬ СООТВЕТСТВИЕ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ НА МОНТАЖ РАМЫ ВОРОТ.
3. МОНТАЖ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ КОМПЛЕКТАМИ В СЛЕДУЮЩЕЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ:
 - а) МЕХАНИЗМ ПОДЪЕМА ВОРОТ В52-0000;
 - б) НАПРАВЛЯЮЩИЕ БЛОКИ В62-1000, В62-2000, В62-3000;
 - в) ПРОТИВОВЕС В42-0000 (В42А-0000);
 - г) ЗАПАСОВКА КАНАТА ПРОТИВОВЕСА;
 - д) ПОЛОТНО ВОРОТ В22-1000 (В22А-1000) В СОБЕ С РОЛЛИКАМИ В32-1000;
 - е) ПОЛОТНО ВОРОТ В22-2000 (В22А-2000) В СОБЕ С РОЛЛИКАМИ В32-1000 И СТОЛОРНЫМ УСТРОЙСТВОМ В32-2000.
 - ж) ЗАПАСОВКА КАНАТОВ ПОДЪЕМА
- 3) УПЛОТНЯЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ РАМЫ ВОРОТ В12-1200; В12-1300, В12-1004-1012, В02-1003÷1004; ДЛЯ ВОРОТ ВПС 3,6×3,6 И В12А-1200, В12А-1300, В12А-1004÷1012; В02-1003÷1004 ДЛЯ ВОРОТ ВПС 3,6×3,0. МОНТАЖНАЯ ПРИВАРКА ЭЛЕМЕНТА В02-1003 ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПОСЛЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ВЫВЕРКИ ПОЛОТЕН. ПРИВАРКУ ПРОИЗВЕСТИ ПРИ ПОДНЯТЫХ ПОЛОТНАХ.
- 4) ВЫКЛЮЧАТЕЛИ В72-2000 И В72-3000.
4. РАЗМЕРЫ СО ЗВЕЗДОЧКАМИ ДАНЫ ДЛЯ СПРАВОК.

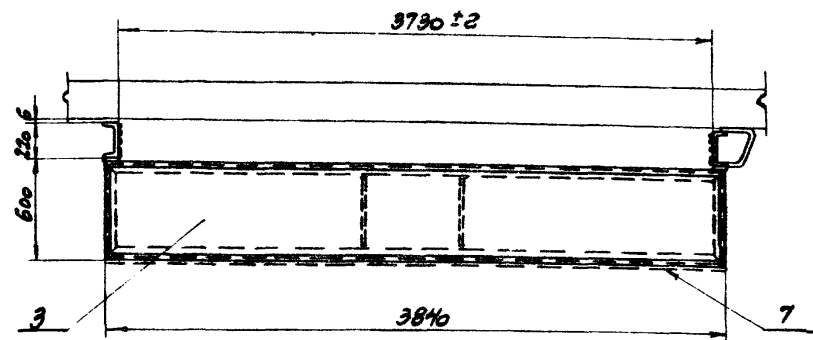
Исполнитель: Пущин
Проверил: Е. П. Козлов
Нач. цеха: Л. П. Козлов
Инж. пр. Е. П. Козлов
Ст. инженер: Чугунов
Дата выпуска: ноябрь 1965 г.

ТД 1965	Ворота - подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Узлы: 1 ÷ 5, 8 СХЕМА ЗАПАСОВКИ КАНАТОВ	ЛИСТ 11

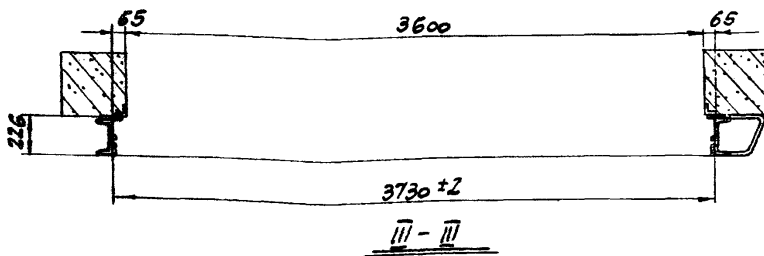


ВАРИАНТ КРЕПЛЕНИЯ
К Ж/Б ОБРАМЛЕНИЮ
ПРОЕМА ВОРОТ

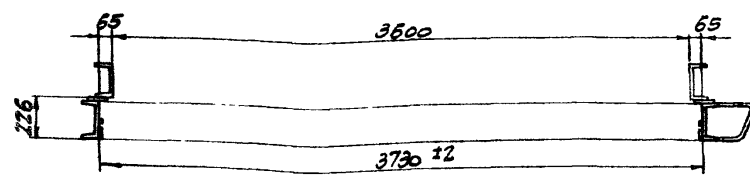
ВАРИАНТ КРЕПЛЕНИЯ
К СТАЛЕНОМУ ОБРАМЛЕНИЮ
ПРОЕМА ВОРОТ



II - II



ВАРИАНТ КРЕПЛЕНИЯ К Ж/Б ОБРАМЛЕНИЮ
ПРОЕМА ВОРОТ



ВАРИАНТ КРЕПЛЕНИЯ К СТАЛЕНОМУ ОБРАМЛЕНИЮ
ПРОЕМА ВОРОТ

1. Монтаж элементов рамы ворот производите после окончания и приемки обрамления ворот. При приеме следует проверять соответствие размеров и положения закладных элементов проемным размерам и положениям, а также допускать отклонения от проекта. Поверхность внутренней стороны обрамления ворот вместе с закладными элементами должна соответствовать техническим требованиям на обрамление, указанным на листе 9б и на чертежах обрамления проема ворот.
2. Монтаж должен производиться комплектами в следующей последовательности:
 - а) Пластина 8/2-5000. Схему монтажа см. на листе 16.
 - б) Стойка правая 8/2-1000 и стойка левая 8/2-2000. Перед установкой стойки уплотняющие элементы 8/2-1200, 8/2-1300, 8/2-1004-8/2-1011 снять. Перечисленные уплотняющие элементы установить после установки полотна и механизма подъема.
 - в) Площадь 8/2-3000;
 - г) Ригель 8/2-4000 и перила 8/2-7000;
 - д) 8/2-6000.
3. Приемку элементов производите после окончательной проверки рамы ворот в соответствии с техническими требованиями.
4. Сварку производите как указано на чертеже электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60 с перерывами для избежания сильного нагрева соединяемых элементов.
5. Крепление рамы к стальному обрамлению производится по типу 9) - 11).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА МОНТАЖ РАМЫ ВОРОТ

1. Непрямолинейность стоек допустима не более 2мм на всей высоте.
2. Неперпендикулярность правой и левой стойки к поверхности 0,000 допустима не более 3мм на высоте 4,900.
3. Непараллельность между стойками не более 2мм на всей высоте.
4. Отклонение от плоскостности стоек ворот (перекос стоек) допустимо не более 2мм на всей высоте.
5. Сварочные направляющей стенок стоек вокруг продольной (вертикальной) оси не должно превышать 1мм на 1 пог метра и 2мм на всей высоте.

№	Код	Наименование	Ед. изм.	Материал	Шт.	Вес в кг.	Примеч.
С4	ГОСТ 10306-64	Шайба косая 12	16		0,013	0,210	
С3	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12	12		0,005	0,060	
С2	ГОСТ 5915-62	Гайка М12	14		0,018	0,250	
С1	ГОСТ 7798-62	Болт М12х45	14		0,055	0,780	
7	8/2 - 7000	29 ПЕРИЛА	1	СБОРКА	24,13	24,13	
6	8/2 - 6000	5/4 Г 22 х 3730	1	С 22 ГОСТ 8226-56 ВСТРЕЛ ГОСТ 380-60	78,0	78,0	
5	8/2 - 5000	28 ПЛАСТИНА	1	СБОРКА	23,56	23,56	
4	8/2 - 4000	28 РИГЕЛЬ	1	СБОРКА	46,47	46,47	
3	8/2 - 3000	25 ПЛОЩАДКА	1	СБОРКА	136,0	136,0	
2	8/2 - 2000	19 СТОЙКА ЛЕВАЯ	1	СБОРКА	196,74	196,74	
1	8/2 - 1000	17 СТОЙКА ПРАВАЯ	1	СБОРКА	206,51	206,51	
ИИВ №	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. Материал	ШТ.	ВЕС в кг.	Примеч.
ИИВ №				РАМА ВОРОТ	М 1:30	ВЕС в кг	
						712,710	

Исполнитель: М.А. Ковалевский
Проверил: М.А. Ковалевский
Дата: 1965г.
ИИВ №

Примечания:

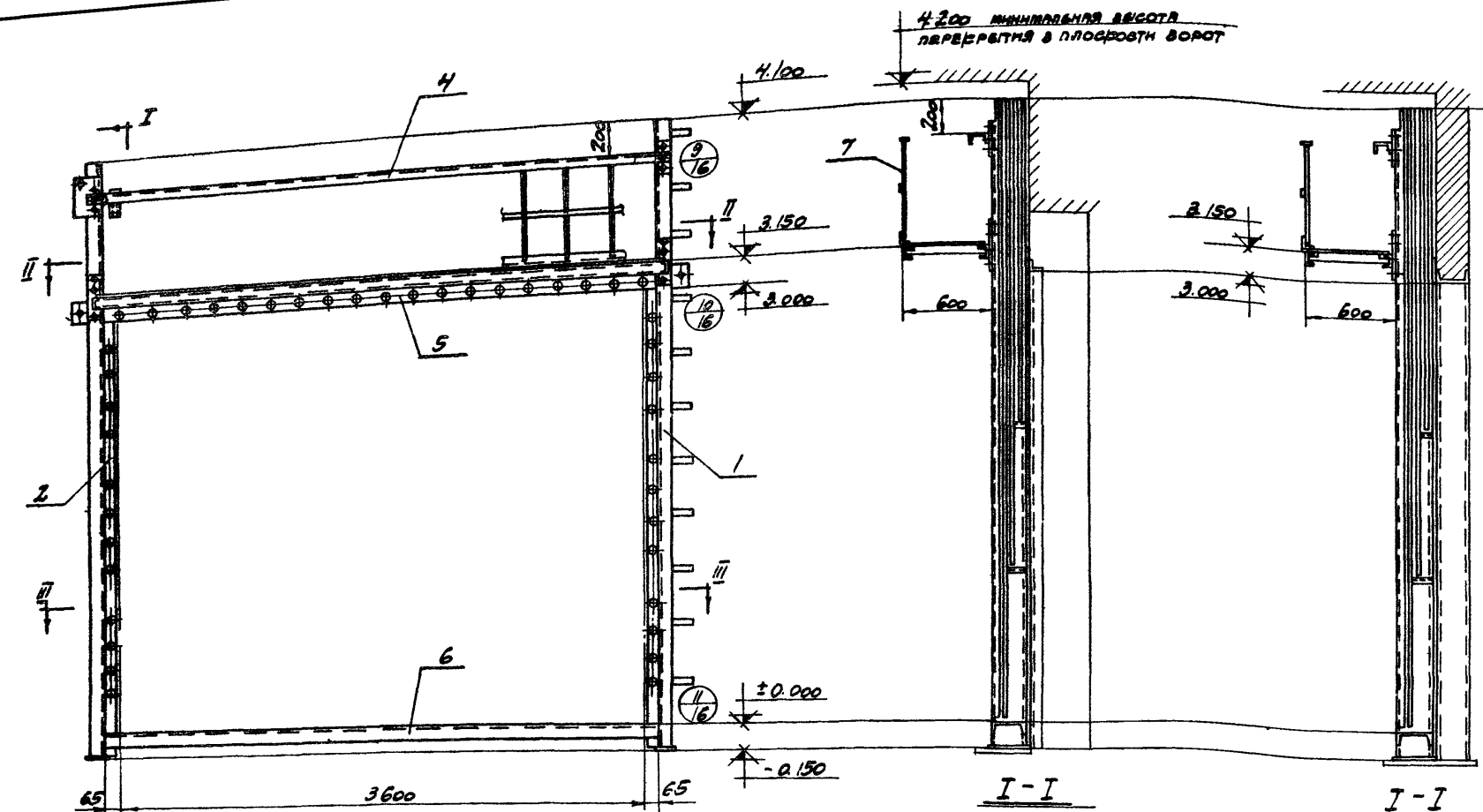
1. Монтаж элементов рамы ворот производится после окончанья и приемки оформления ворот. При приемке следует проверять соответствие размеров и положение закладных элементов проветривающей рамы и положений, а также допускаемые отклонения от проекта. Поверхность внутренней стороны оформления ворот вместе с закладными элементами должна соответствовать техническим требованиям на оформление, указанным на листе 9б и на чертежах оформления проема ворот.
2. Монтаж должен производиться комплектами в следующей последовательности:
 - а) Пластина В/2-5000. Схему монтажа смотри на листе 1б.
 - б) Стойка правая В/2А-1000 и стойка левая В/2А-2000. Перед установкой стоек уплотняющие элементы В/2А-1200, В/2А-1300, В/2А-1004 ÷ В/2А-1011 снять. Перечисленные уплотняющие элементы установите после установки полотен и межпанельного подтема;
 - в) Площадь В/2-3000;
 - г) Ригель В/2-4000 и перила В/2-7000;
 - д) В/2-6000.
3. Приварку элементов производите после окончательной проверки рамы ворот в соответствии с техническими требованиями.
4. Сварку производите как указано на чертеже электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60 с перерывами для избежания сильного нагрева соединяемых элементов.
5. Крепление рамы к стальному оформлению производится по типу 9 ÷ 11

Технические требования на монтаж рамы ворот:

1. Непрямолинейность стоек допустима не более 2мм на всей высоте.
2. Неперпендикулярность правой и левой стоек к поверхности 0,000 допустима не более 3мм на высоте 4,100.
3. Непараллельность между стойками не более 2мм на всей высоте.
4. Отклонение от плоскостности стоек ворот (перекос стоек) допустимо не более 2мм на всей высоте.
5. Скручивание направляющей стенок стоек вокруг продольной (вертикальной) оси не должно превышать 1мм на 1пог. метр и 2 мм на всей высоте.

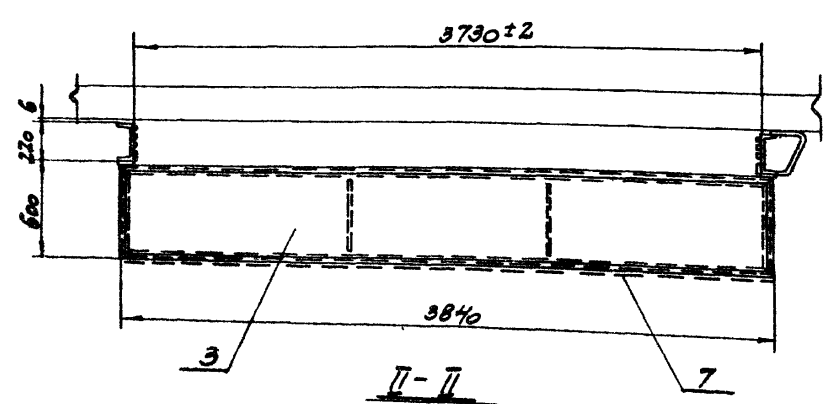
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
13
ИНВ. №

Исполнитель: [Blank]
Проверил: [Blank]
Утвердил: [Blank]
Дата: [Blank]

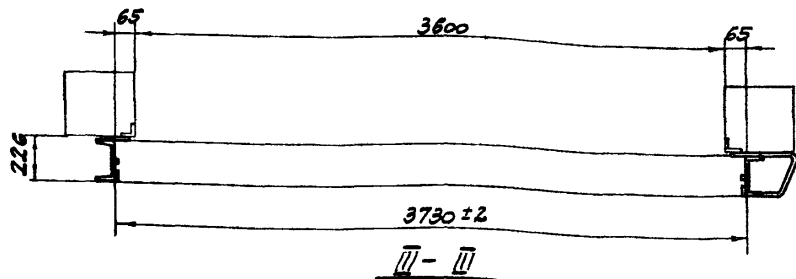


Вариант крепления к Ж/Б оформлению проема ворот

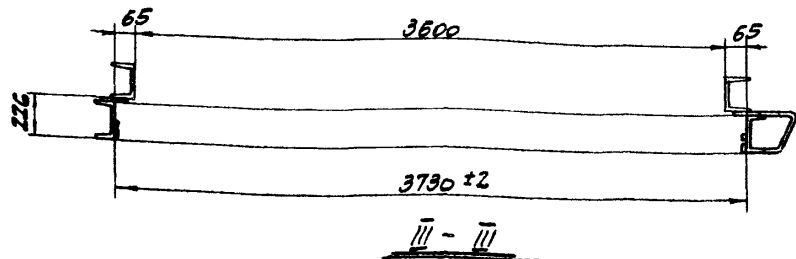
Вариант крепления к стальному оформлению проема ворот



Вариант крепления к Ж/Б оформлению проема ворот

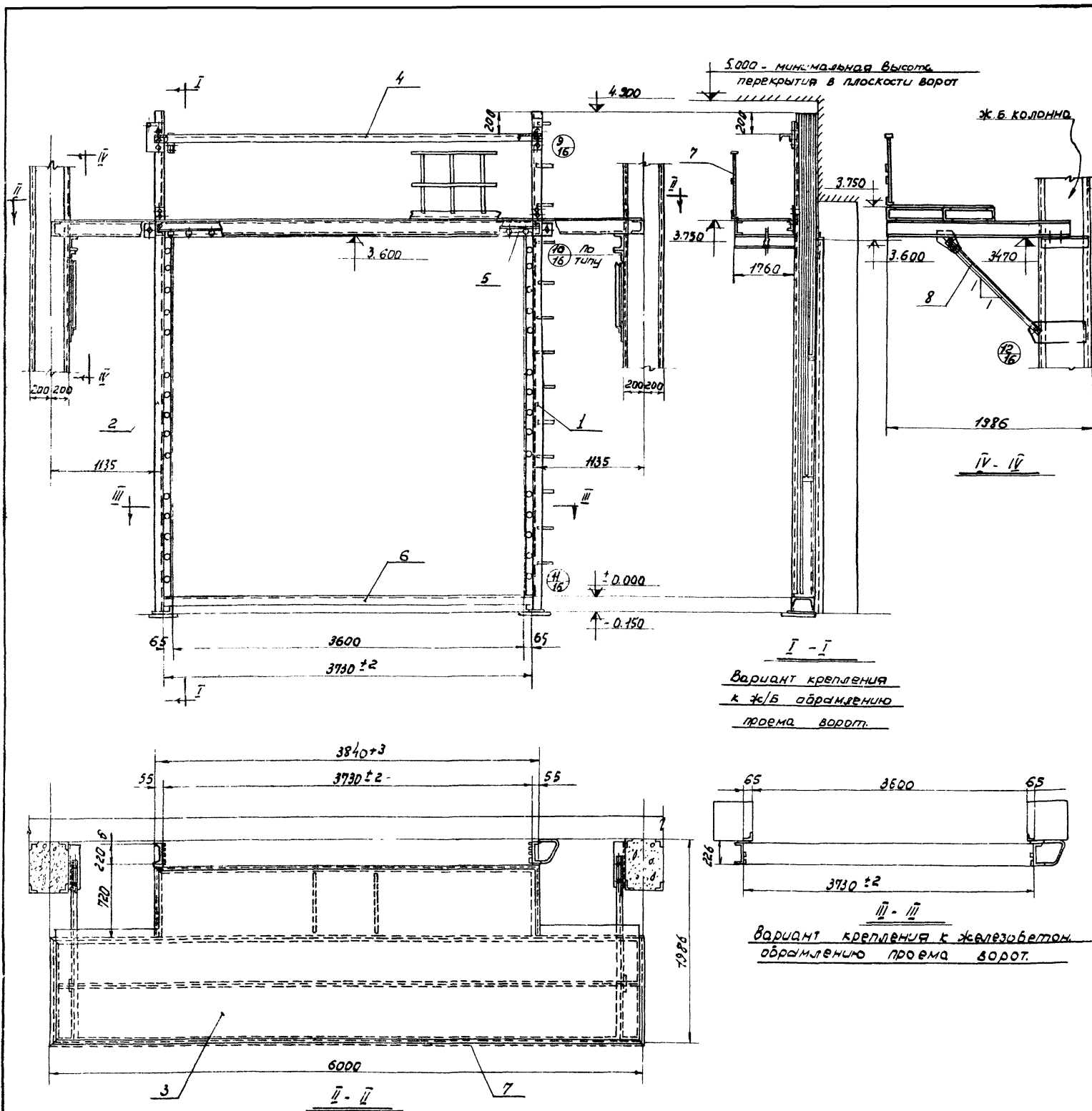


Вариант крепления к стальному оформлению проема ворот



№ узла	ГОСТ	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг	Примечан
С4	ГОСТ 10906-64	Шайба косая 12	16		0,013	0,210
С3	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12	12		0,005	0,060
С2	ГОСТ 5915-62	Гайка М12	14		0,018	0,250
С1	ГОСТ 7798-62	Болт М12х45	14		0,055	0,780
7	В/2-7000	29 Перила	1	СБОРКА	24,13	24,13
6	В/2-6000	64 Г 22х3730	1	СБОРКА	78,0	78,0
5	В/2-5000	28 Пластина	1	СБОРКА	23,56	23,56
4	В/2-4000	28 Ригель	1	СБОРКА	46,47	46,47
3	В/2-3000	25 Площадь	1	СБОРКА	136,0	136,0
2	В/2А-2000	20 Стойка левая	1	СБОРКА	165,80	165,80
1	В/2А-1000	18 Стойка правая	1	СБОРКА	173,82	173,82
Итого					Ит. Вес	Всего
№ узла В/2А-0000				Рама ворот	М 1:30	Вес в кг 649,0

ТА 1965	Ворота подъемно-опускные с автоматическим управлением		Сваря
	Рама ворот В/2А-0000		ЛНСТ 13



1. Монтаж элементов рамы ворот производить после окончания и проверки облицовки ворот. При прививке следует проверять соответствие размеров и положений закладных элементов проектным размерам, положениям, а также допускаемые отклонения от проекта. Поверхность внутренней стороны облицовки ворот вместе с закладными элементами должна соответствовать техническим требованиям на облицовку, указанным на листе 36 на чертеже облицовки проема ворот.
2. Монтаж должен производиться комплектами следующей последовательности:
 - а) Пластина В12-5000. Схему монтажа см. на листе 16.
 - б) Стойка правая В12-1000 и стойка левая В12-2000. Перед установкой стоек уплотняющие элементы В12-1200, В12-1300, В12-1004; В12-1011 снять. Первичные уплотняющие элементы установить после установки полотна и механизмы подъема;
 - в) Площадь В12-3000 вместе с подкосами В12-8000;
 - г) Ригель В12-4000 и перила В12-7000;
 - д) В12-6000.
3. Приварку элементов производить после окончательной выверки рамы ворот в соответствии с техническими требованиями.
4. Сварку производить как указано на чертеже электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60 с перерывами во избежание сильного нагрева соединяемых элементов.
5. Крепление рамы к стальному облицованию производится по типу узлов 9-11.

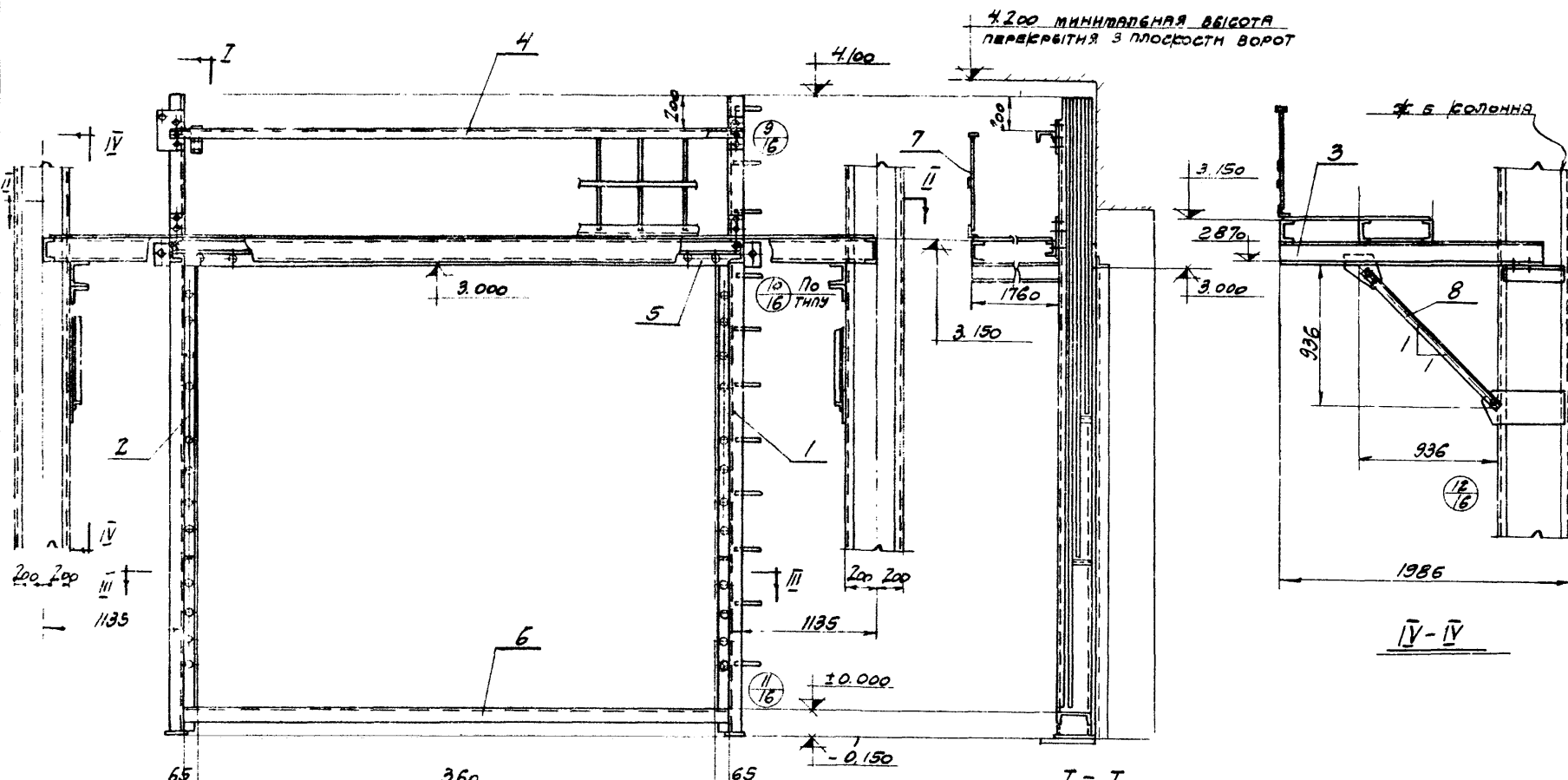
- Технические требования на монтаж рамы ворот.
1. Непрямолинейность стоек допустима не более 2мм по всей высоте.
 2. Неперпендикулярность правой и левой стойки к поверхности 0.000 допустима не более 3мм на высоте 4.300.
 3. Непараллельность между стойками не более 2мм по всей высоте.
 4. Отклонение от плоскостности стоек ворот (перекос стоек) допустимо не более 2мм по всей высоте.
 5. Скручивание стенок направляющих стоек вокруг продольной (вертикальной) оси не должно превышать 1мм на 1пог. метр и 2мм по всей высоте.

Вариант крепления к Ж/Б облицованию проема ворот.

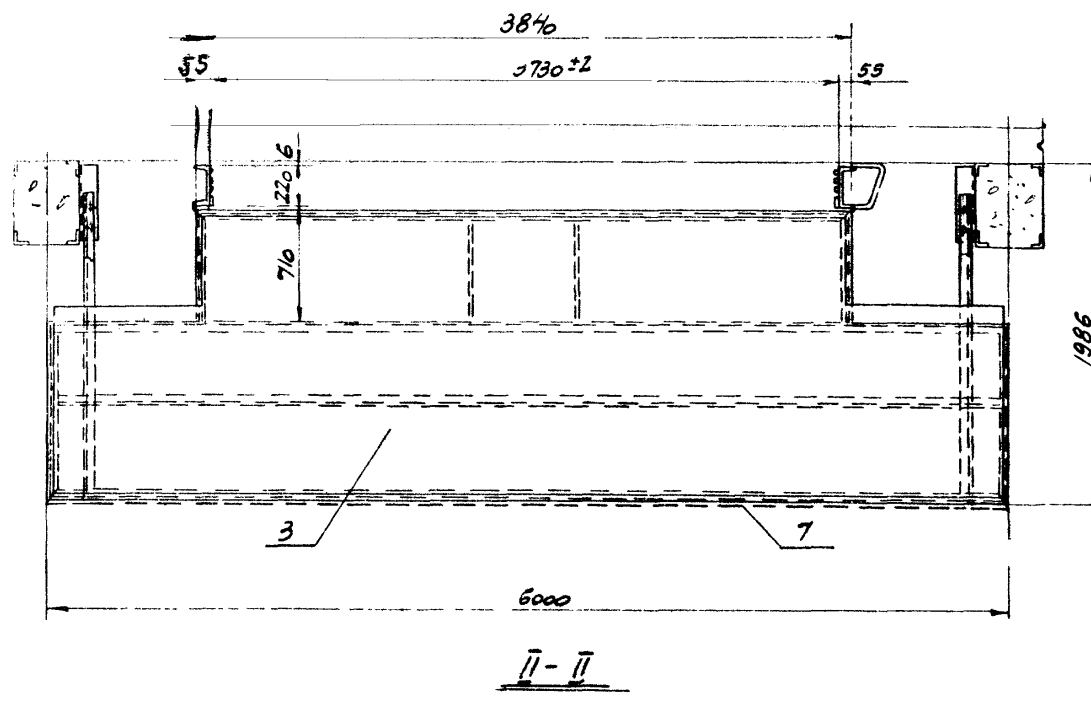
Вариант крепления к железобетон облицованию проема ворот.

с6	Гост 5915-62	Стойка М16	4		0,03	0,12	
с5	Гост 7798-62	Болт М16х 45	4		0,1	0,4	
с4	Гост 10906-64	Шайба косая 12	16		0,03	0,21	
с3	Гост 6402-61	Шайба пружинная 12	12		0,003	0,06	
с2	Гост 5915-62	Стойка М12	14		0,018	0,25	
с1	Гост 7798-62	Болт М12х45	14		0,055	0,78	
8	ВТ12-8000	27	Подкос	2	Сборка	19,67	39,34
7	ВТ12-7000	27	Перила	1	Сборка	37,83	37,83
6	В12 - 6000	6/4	Г 22х 3730	1	С22 ГОСТ 8240-58 ВСТ.ЖКН ГОСТ 3870-60	78,0	78,0
5	В12 - 5000	28	Пластина	1	Сборка	23,56	23,56
4	В12 - 4000	28	Ригель	1	Сборка	46,47	46,47
3	ВТ12-3000	26	Площадка	1	Сборка	58,287	58,287
2	В12 - 2000	19	Стойка левая	1	Сборка	196,74	196,74
1	В12 - 1000	17	Стойка правая	1	Сборка	206,910	206,910
Материал	Материал	Наименование	Кол.	Материал	Мат.	В.к.г.	Примеч.
Узла ВТ12-0000		Рама ворот		М 1:30	Вес в кг. 1213		

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 16
 ЧИЗ. №



ВАРИАНТ КРЕПЛЕНИЯ
К Ж/Б ОБРАМЛЕНИЮ
ПРОЕМА ВОРОТ



ВАРИАНТ КРЕПЛЕНИЯ К Ж/Б
ОБРАМЛЕНИЮ ПРОЕМА ВОРОТ

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТОВ РАМЫ ВОРОТ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ И ПРИЕМКИ ОБРАМЛЕНИЯ ВОРОТ. ПРИ ПРИЕМКЕ СЛЕДУЕТ ПРОВЕРЯТЬ СООТВЕТСТВИЕ РАЗМЕРОВ И ПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ ВОРОТ ПРОЕКТИВНЫМ РАЗМЕРАМ И ПОЛОЖЕНИЯМ, ТАКЖЕ ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ОТ ПРОЕКТА. ПОВЕРХНОСТЬ ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ ОБРАМЛЕНИЯ ВОРОТ ВМЕСТЕ С ЗАКЛАДНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ НА ОБРАМЛЕНИЕ, УКАЗАННЫМ НА ЛИСТЕ 9Б И НА ЧЕРТЕЖАХ ОБРАМЛЕНИЯ ПРОЕМА ВОРОТ.
 2. МОНТАЖ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ КОМПЛЕКТАМИ В СЛЕДУЮЩЕЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ:
 - а) Пластина В12-5000. Схему монтажа смотри на листе 16.
 - б) Стойка правая В12А-1000 и стойка левая В12А-2000. Перед установкой стоек уплотняющие элементы В12А-1200, В12А-1300, В12А-1004 и В12А-1011 снять термостойкие уплотняющие элементы, установить после установки полотен и межпанельного подтема;
 - в) Площадь В12-3000 и подкосы В12-8000.
 - г) Ригель В12-4000 и перья В12-7000;
 - д) В12-6000
 3. ПРИВАРКУ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ ОБЧУНАТЕЛЬНОЙ ВВЕРХИ РАМЫ ВОРОТ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ ТРЕБОВАНИЯМИ.
 4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60 с перевертнем во избежание сильного нагрева соединяемых элементов.
 5. КРЕПЛЕНИЕ РАМЫ К СТАЛЬНОМУ ОБРАМЛЕНИЮ ПРОИЗВОДИТСЯ ПО ТИЛУ ЧЕРТ. 9) ÷ 11

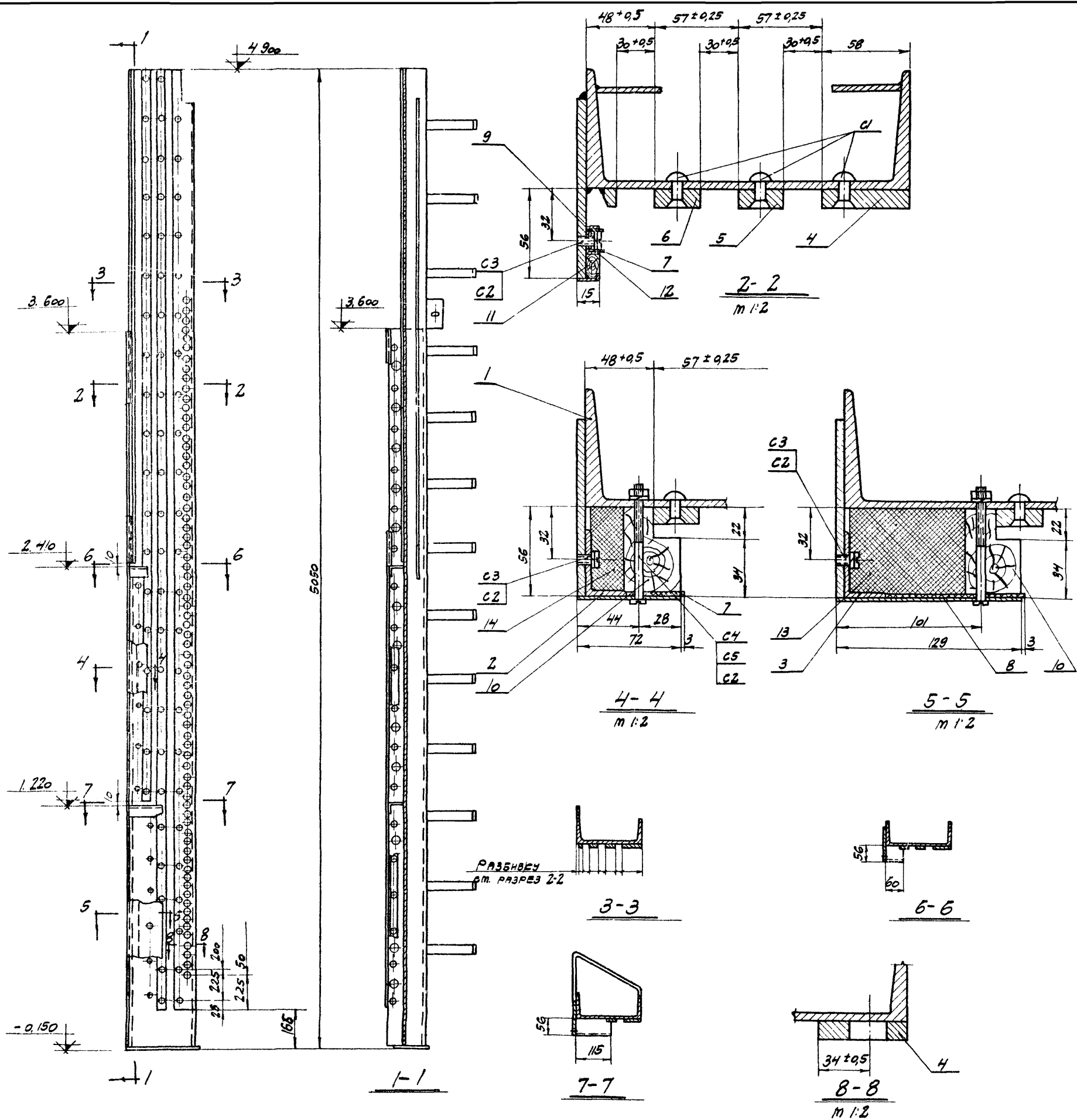
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА МОНТАЖ РАМЫ ВОРОТ

1. НЕПРЯМОУГОЛЬНОСТЬ СТОЕК ДОПУСТИМА НЕ БОЛЕЕ 2мм ПО ВСЕЙ ВЫСОТЕ
2. НЕПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТЬ ПРАВОЙ И ЛЕВОЙ СТОЙКИ К ПОВЕРХНОСТИ 0 000 ДОПУСТИМА НЕ БОЛЕЕ 3мм НА ВЫСОТЕ 4,00.
3. НЕПАРАЛЛЕЛЬНОСТЬ МЕЖДУ СТОЙКАМИ НЕ БОЛЕЕ 2мм ПО ВСЕЙ ВЫСОТЕ.
4. ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПЛОЗКОСТИ СТОЕК ВОРОТ (ПЕРЕКОС СТОЕК) ДОПУСТИМО НЕ БОЛЕЕ 2мм ПО ВСЕЙ ВЫСОТЕ.
5. СМРУЧИВАНИЕ СТВОК НАПРАВЛЯЮЩИХ СТОЕК ВОКРУГ ПРОДОЛЬНОЙ (ВЕРТИКАЛЬНОЙ) ОСИ НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ 1мм НА 100 МЕТР И 2мм ПО ВСЕЙ ВЫСОТЕ

С6	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М16	4		0,03	0,12		
С5	ГОСТ 7798-62	БОЛТ М16x45	4		0,1	0,4		
С4	ГОСТ 10906-64	ШАЙБА КОСАЯ 12	16		0,013	0,21		
С3	ГОСТ 6402-61	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 12	12		0,005	0,06		
С2	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М12	14		0,018	0,25		
С1	ГОСТ 7798-62	БОЛТ М12x45	14		0,055	0,78		
В	В12-8000	27	ПОДЕКОС	2	СБОРКА	19,67	39,34	
7	В12-7000	27	ПЕРЬЯ	1	СБОРКА	37,83	37,83	
6	В12-6000	64	С 22 x 3730	1	С 22 ГОСТ 2240-50 ВСТ 3/1 ГОСТ 380-60	78,0	78,0	
5	В12-5000	28	ПЛАСТИНА	1	СБОРКА	23,56	23,56	
4	В12-4000	28	РИГЕЛЬ	1	СБОРКА	46,47	46,47	
3	В12-3000	26	ПЛОЩАДКА	1	СБОРКА	58,87	58,87	
2	В12А-2000	20	СТОЙКА ЛЕВАЯ	1	СБОРКА	165,8	165,8	
1	В12А-1000	18	СТОЙКА ПРАВАЯ	1	СБОРКА	173	2173,82	
ИИ	И СТАНДАРТА, УЗЛА, ПОЗ	И	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОБЩ. ВЕС, КГ	ПРИМЕЧАН.
И	УЗЛА	И	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОБЩ. ВЕС, КГ	ПРИМЕЧАН.
И	УЗЛА	И	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОБЩ. ВЕС, КГ	ПРИМЕЧАН.
И узла В12А-0000						РАМА ВОРОТ	М 1,30	ВЕС В КГ 1150

ТА 1965
 ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
 РАМА ВОРОТ В12А-0000
 СЕРИЯ ПР-05-56.1
 ЛИСТ 15

СЕРИЯ
ПР.0556
ЛНСТ
17
ИНВ. №



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Общие требования смотри в технических условиях данного альбома
 2. Стойку после сборки, кроме направляющих пазов, покрасьте грунтом ГФ-032
 3. Направляющие пазы для предотвращения от коррозии покрасьте техническим вазелином
 4. Разрешается (при наличии технических возможностей завода-изготовителя) обработку пазов 30±0.5мм производить после приклеивания пластин к швеллеру. Последовательность сборки при этом несколько изменится.
 5. После полной сборки стойка должна иметь правильную геометрическую форму и соответствовать техническим требованиям узла В12-1100.

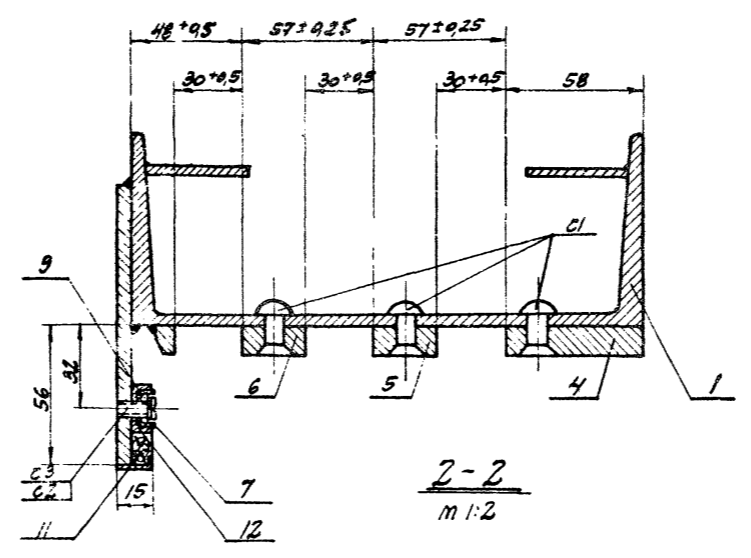
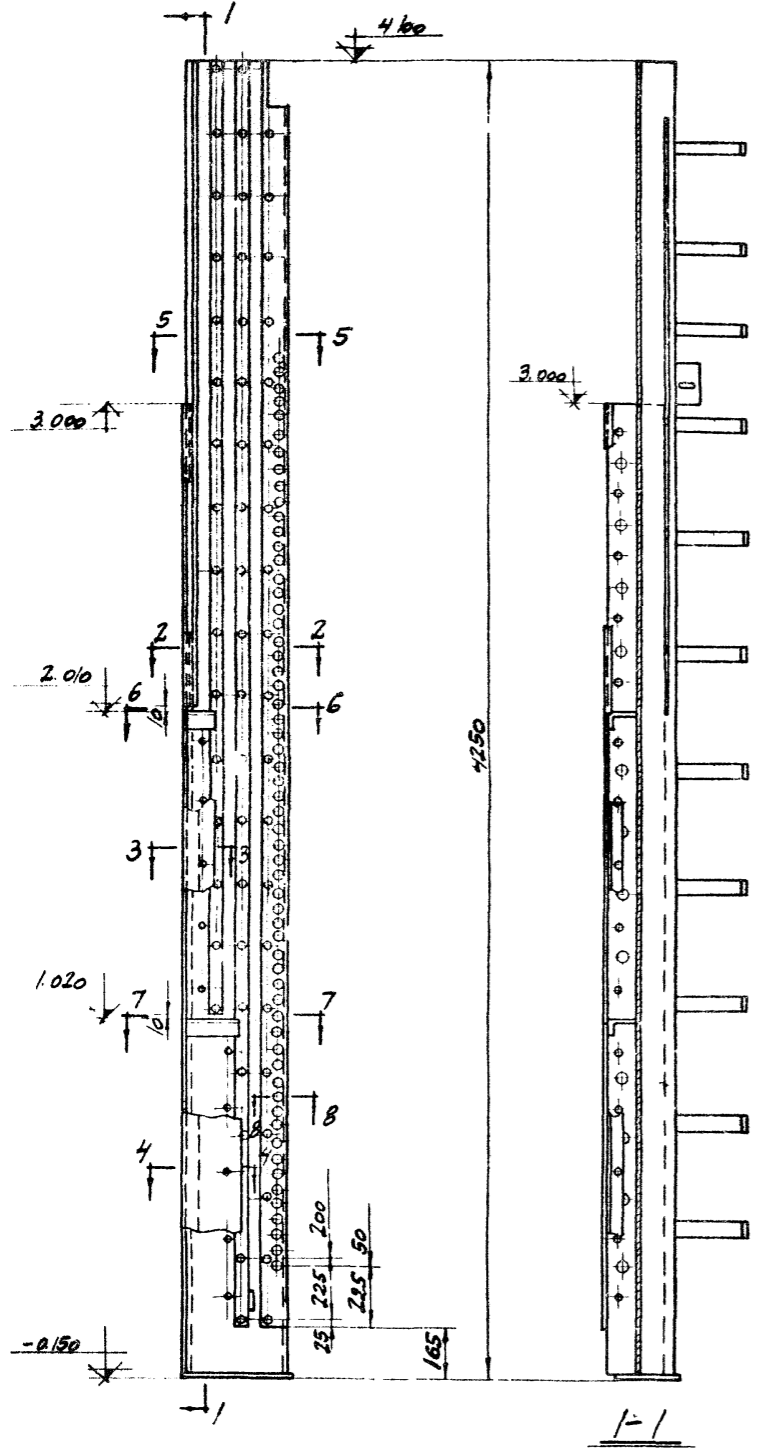
C5	ГОСТ5915-62	Гайка М6	12						
C4	ГОСТ1491-62	Винт М6х70	12						
C3	ГОСТ1491-62	Винт М6х12	18						
C2	ГОСТ6402-61	Шайба пружинная 6	30						
C1	ГОСТ10300-62	Заклепка 8х26	68						
14	В12-1011	Б/4	Пенопласт 24х52х1200	1	ПСБ	0,035	0,035	γ=0,03/см³	
13	В12-1010	Б/4	Пенопласт 52х81х1200	1	ПСБ	0,25	0,25	γ=0,03/см³	
12	В12-1009	34	С 20х8х2 е-1160	1	СТ.3	0,60	0,60		
11	В12-1008	36	БРУСОК ДЕРЕВЯННЫЙ 2х14 е-1200	1	ПЛОСТА	0,15	0,15		
10	В12-1007	34	БРУСОК ДЕРЕВЯННЫЙ 38х34 е-1200	2	ПЛОСТА	1,7	3,4		
9	В12-1006	34	Пластина - 2х12х1180	1	В СТ.3К7	0,20	0,20		
8	В12-1005	Б/4	РЕЗИНА 3х100х1200	1	ПЛИТОВАЯ ПОРОЗОВАТАЯ ПЯТКА	0,42	0,42	γ=1,2/см³	
7	В12-1004	Б/4	РЕЗИНА 3х40х1200	2	ГОСТ7338-55	0,17	0,34	γ=1,2/см³	
6	В12-1003	32	Пластина - 12х27х3676	1	В СТ.3К7	9,3	9,3		
5	В12-1002	32	Пластина - 12х27х4885	1	В СТ.3К7	12,0	12,0		
4	В12-1001	32	Пластина - 12х58х4885	1	В СТ.3К7	25,0	25,0		
3	В12-1000	30	Пластина с уголком	1	СБОРКА	4,9	4,9		
2	В12-1200	30	Пластина с уголком	1	СБОРКА	3,8	3,8		
1	В12-1100	21	С В СБОРЕ	1	СБОРКА	144,87	144,87		
№ ПОЗ	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ВЕС	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧ.
№ узла В12-1000	Стойка правая	М 1:15 1:10						206,51	

Нач. СБО-2 Подготовил: М.И.Ковалев
 Спр. инж. пр. Подготовил: М.И.Ковалев
 Спр. инж. пр. Согласован: М.И.Ковалев
 Исполнит. Пучкова
 Дата выдачи чертежа: 1985г.

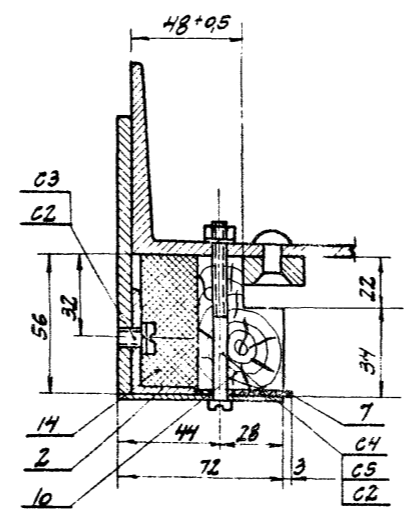
ТА 965
 ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
 СТОЙКА ПРАВЯЯ В12-1000
 СЕРИЯ ПР.0556.1
 ЛНСТ 17

Серия
 ПР-05-56
 Лист
 18
 Инв. №

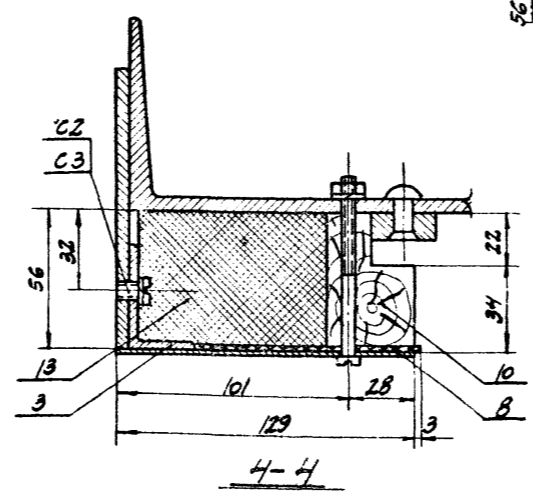
Исполнитель
 Проверен
 Согласован
 Дата выпуска
 1965



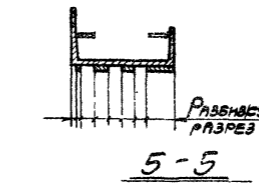
2-2
 м 1:2



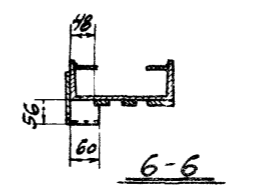
3-3
 м 1:2



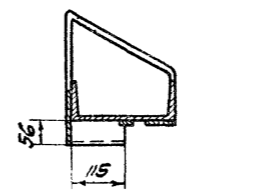
4-4



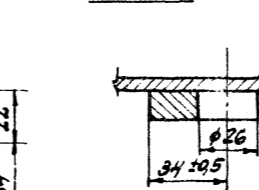
5-5
 Разъемы см. разрез 2-2



6-6



7-7



8-8

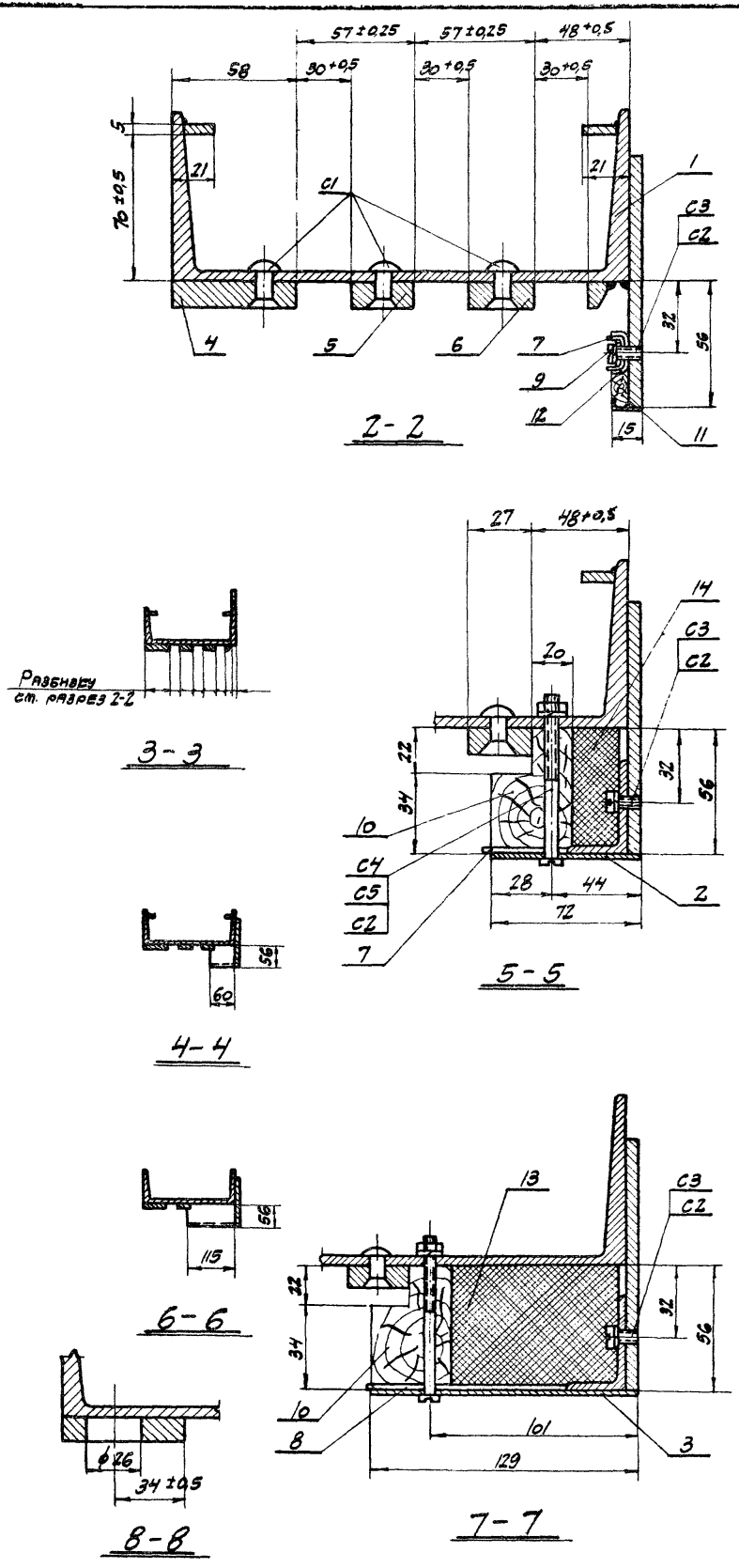
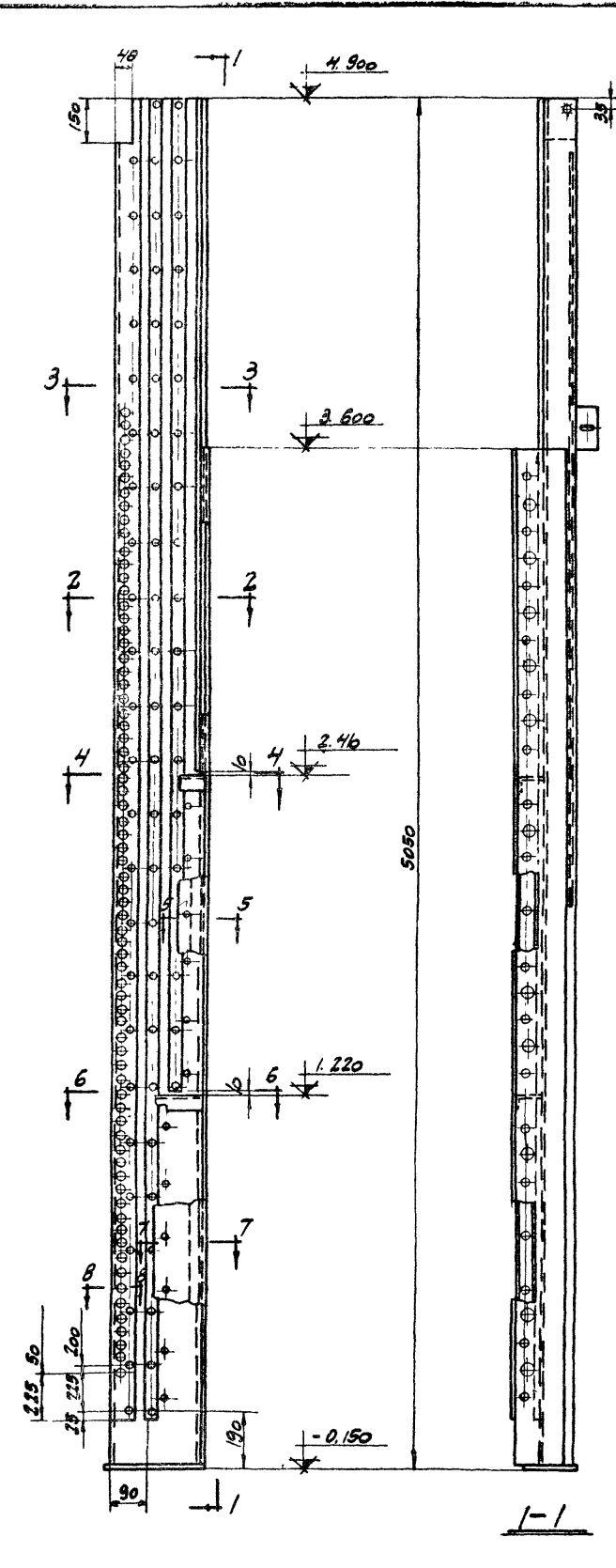
- Примечания:
1. Общие требования к створам в технических условиях данного альбома
 2. Стойку после сборки, кроме направляющих пазов, покрасить грунтом ГФ-032.
 3. Направляющие пазы для предотвращения от коррозии покрасить техническим вазелином.
 4. Разрешается (при наличии технических возможностей завода-изготовителя) обработку пазов 30+95 мм проводить после приклеивания пластин к швеллеру. Последовательность сборки при этом несколько изменится.
 5. После полной сборки стойка должна иметь правильную геометрическую форму и соответствовать техническим требованиям узла В/2А-100.

C5	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	10	-	0,030			
C4	ГОСТ 1491-62	Винт М6x70	10	-	0,150			
C3	ГОСТ 491-62	Винт М6x12	15	-	0,070			
C2	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 6	25	-	0,020			
C1	ГОСТ 0300-62	Завеллер 8x26	57	-	0,800			
14	В/2А-1011	5/4 Пенопласт 24x52x1000	1	ПСБ	0,035	0,035 γ=0,03/см³		
13	В/2А-1010	5/4 Пенопласт 52x81x1000	1	ПСБ	0,125	0,125 γ=0,03/см³		
12	В/2А-1009	3/1 С 20x8x2 С=960	1	СТ 3	0,500	0,500		
11	В/2А-1008	36 Брусок деревянный 9x14 С=1000	1	Листа	0,13	0,130		
10	В/2А-1007	33 Брусок деревянный 38x54 С=1000	2	Листа	1,4	2,8		
9	В/2А-1006	29 Пластина - 2x12x980	1	В СТ ЗСП ГОСТ 380-60	0,19	0,190		
8	В/2А-1005	5/4 Резина 3x100x1000	1	Листовая порозо-стойкая ГОСТ 7339-55	0,360	0,360 γ=1,2/см³		
7	В/2А-1004	5/4 Резина 3x40x1000	2	В СТ ЗСП ГОСТ 380-60	0,090	0,180 γ=1,2/см³		
6	В/2А-1003	33 Пластина - 12x27x3070	1	В СТ ЗСП ГОСТ 380-60	7,8	7,8		
5	В/2А-1002	33 Пластина - 12x27x4085	1	В СТ ЗСП ГОСТ 380-60	10,3	10,3		
4	В/2А-1001	33 Пластина - 12x58x4085	1	В СТ ЗСП ГОСТ 380-60	21,0	21,0		
3	В/2А-1300	3/1 Пластина с уголком	1	СБОРКА	4,0	4,0		
2	В/2А-1200	3/1 Пластина с уголком	1	СБОРКА	3,1	3,1		
1	В/2А-100	2/2 С в сборе	1	СБОРКА	122,13	122,13		
Име по	Име стандарта	Име или узла, детали	Име листа	Наименование	Вид	Материал	шт. Вес в кг	Примеч.
№ узла В/2А-1000				Стойка правая		М 1:15 1:10	Вес в кг 173,82	

ТА 1965
 Ворота подъемно-сервонные с автоматическим управлением
 Стойка правая В/2А-1000
 Серия ПР-05-56.1
 Лист 18

Серия
 ПР-05-56
 Лист
 19
 Имя №

Имя: СЕО-2
 Подпись: [подпись]
 Дата: 1965

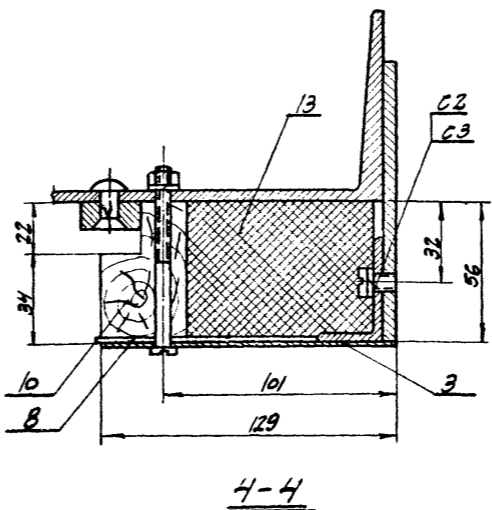
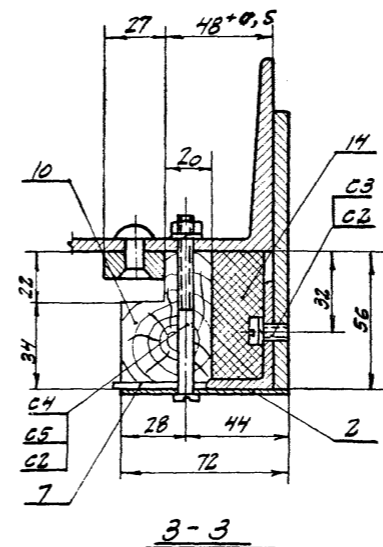
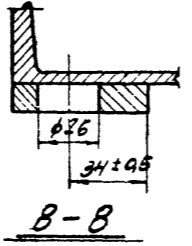
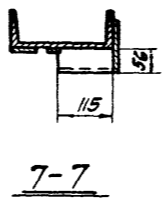
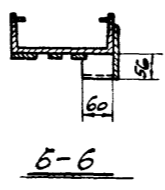
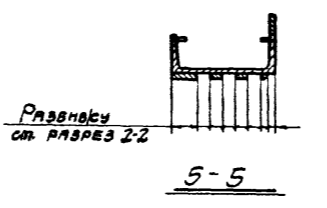
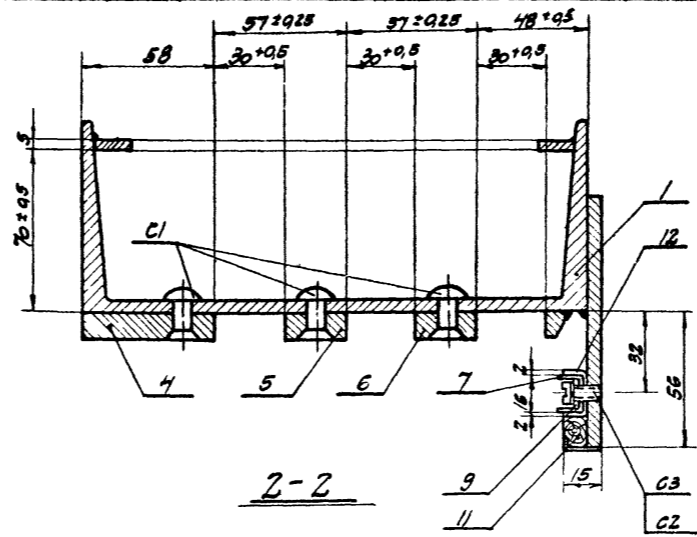
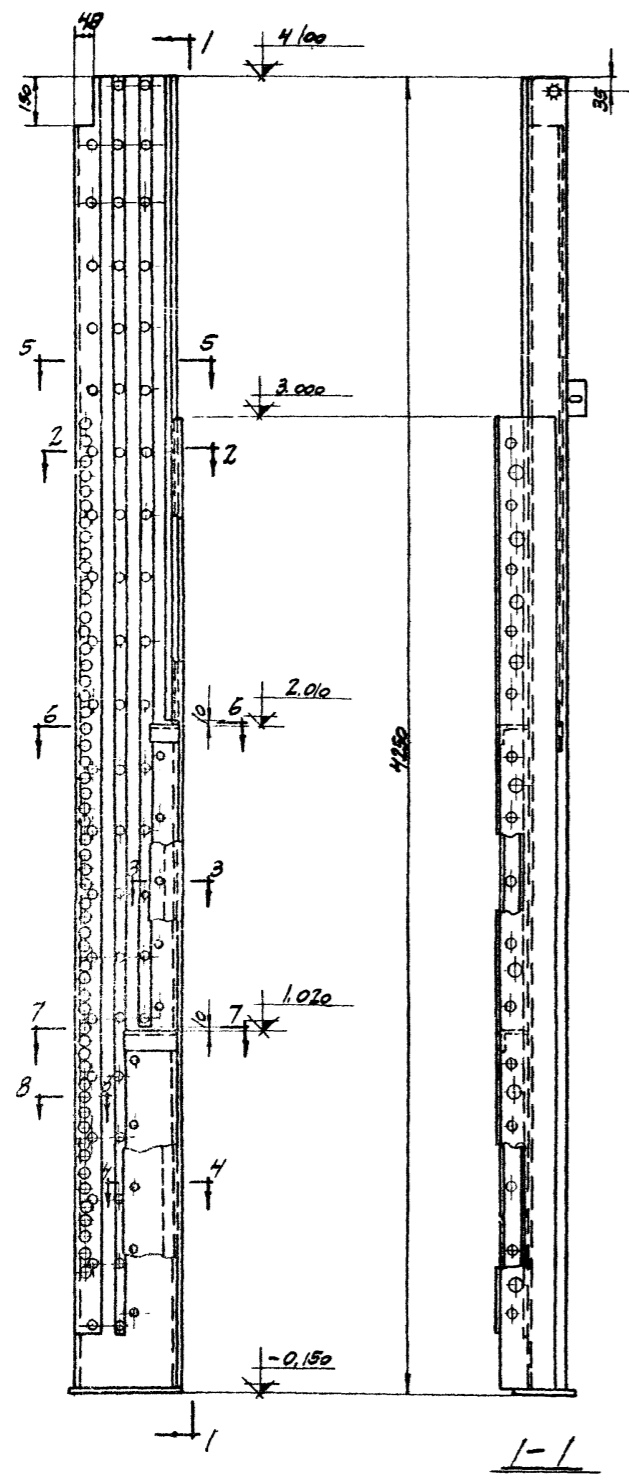


ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Общие требования см. в технических условиях данного альбома.
 2. Стойку после сборки, кроме направляющих пазов, покрасить грунтом ГФ-032.
 3. Направляющие пазы для предохранения от коррозии покрасить техническим вазелином.
 4. Решается (при наличии технических возможностей завода-изготовителя) обработку пазов 30±0.5мм. производить после приклеивания пластин к швеллеру.
 Последовательность сборки при этом несколько изменится.
 5. После полной сборки стойка должна иметь правильную геометрическую форму и соответствовать техническим требованиям узла В12-2100.

№ узла	Материал	Количество	Единица измерения	Материал	Вес в кг	Примечания
C5	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	12		0,03	
C4	ГОСТ 1491-62	Винт М6х70	12		0,17	
C3	ГОСТ 1491-62	Винт М6х12	18		0,08	
C2	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 6	30		0,02	
C1	ГОСТ 0300-62	Завлека 8х26	68		0,800	
14	В12-1011	6/4	Пенопласт 24х52х1200	1	ПСБ	0,035 0,035 γ=0,03 г/см³
13	В12-1010	6/4	Пенопласт 52х81х1200	1	ПСБ	0,125 0,125 γ=0,03 г/см³
12	В12-1009	3/4	С 20х8х2 е=1160	1	ГОСТ 380-60	0,600 0,600
11	В12-1008	3/6	Брусок деревянный 2х12 е=1200	1	Пихта	0,150 0,150
10	В12-1007	3/4	Брусок деревянный 38х54 е=1200	2	Пихта	1,70 3,40
9	В12-1006	3/4	Пластина - 2х12х1180	1	В ст 3сп ГОСТ 380-60	0,20 0,20
8	В12-1005	6/4	Резина 3х100х1200	1	Листовая поролоновая резина ГОСТ 5438-55	0,420 0,420 γ=1,2 г/см³
7	В12-1004	6/4	Резина 3х40х1200	2	В ст 3сп ГОСТ 5438-55	0,170 0,340 γ=1,2 г/см³
6	В12-1003	3/2	Пластина - 12х27х3870	1	В ст 3сп ГОСТ 380-60	9,3 9,3
5	В12-1002	3/2	Пластина - 12х27х4885	1	В ст 3сп ГОСТ 380-60	12,0 12,0
4	В12-2001	2/9	Пластина - 12х58х4885	1	В ст 3сп ГОСТ 380-60	24,4 24,4
3	В12-1300	30	Пластина с уголком	1	СБОРКА	4,9 4,9
2	В12-1200	30	Пластина с уголком	1	СБОРКА	3,8 3,8
1	В12-2100	23	С в сборе	1	СБОРКА	135,8 135,8
№ узла	Или стандарт или детали	Имя	Наименование	Ед	Материал	шт. Вес в кг
№ узла В12-2000			Стойка левая	м		1:15 1:10 Вес в кг 196,740

ТА 1965
 Ворота подъемно-сезонные с автоматическим управлением
 Стойка левая В12-2000
 Серия ПР-05-56.1
 Лист 19

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
20
ИНС. №



ПРИМЕЧАНИЯ:

20

1. Общие требования смотри в технических условиях данного альбома.
2. Стойку после сборки, кроме направляющих пазов, покрасьте грунтом ГФ-032.
3. Направляющие пазы для предотвращения от коррозии покрасьте техническим вазелином.
4. Разрешается (при наличии технических возможностей завода-изготовителя) обработку пазов ЭО +0,5мм. производите после приклеивания пластин к швеллеру. Последовательность сборки при этом несомненно изменится.
5. После полной сборки стойка должна иметь правильную геометрическую форму и соответствовать техническим требованиям узла В/2А-2/00.

№ узла	В/2А-2000	Стойка левая	м	1:15 1:10	Вес в кг	165, 810	Примечания
С5	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	10		—	0,020	
С4	ГОСТ 149-62	Винт М6х70	10		—	0,150	
С3	ГОСТ 149-62	Винт М6х12	15		—	0,070	
С2	ГОСТ 6702-61	Шайба пружинная 6	25		—	0,020	
С1	ГОСТ 10300-62	Экранка 8х26	57		—	0,800	
14	В/2А-1011	Б/4 Пенопласт 24х52х1000	1	ПСБ	0,035	0,035	$\rho=0,03/см^3$
13	В/2А-1010	Б/4 Пенопласт 52х81х1000	1	ПСБ	0,125	0,125	$\rho=0,03/см^3$
12	В/2А-1009	Э1 С 20х8х2 С=960	1	ГОСТ 380-60 ст 3	0,500	0,500	
11	В/2А-1008	Э6 Брусое деревянный 9х14 С=1000	1	Пластина	0,13	0,130	
10	В/2А-1007	Э3 Брусое деревянный 38х34 С=1000	2	Пластина	1,40	2,80	
9	В/2А-1006	Э9 Пластина - 2х12х980	1	в ст. 3 ст. ГОСТ 380-60	0,190	0,190	
8	В/2А-1005	Б/4 Резина 3х100х1000	4	Листовая морозостойкая мягкая	0,360	0,360	$\rho=1,2/см^3$
7	В/2А-1004	Б/4 Резина 3х40х1000	2	ГОСТ 7338-55	0,090	0,180	$\rho=1,2/см^3$
6	В/2А-1003	Э3 Пластина - 12х27х3070	1	в ст. 3 ст. ГОСТ 380-60	7,8	7,8	
5	В/2А-1002	Э3 Пластина - 12х27х4085	1	в ст. 3 ст. ГОСТ 380-60	10,3	10,3	
4	В/2А-2001	Э3 Пластина - 12х58х4085	1	в ст. 3 ст. ГОСТ 380-60	21,0	21,0	
3	В/2А-1300	Э1 Пластина с углом	1	СБОРКА	4,0	4,0	
2	В/2А-1200	Э1 Пластина с углом	1	СБОРКА	3,1	3,1	
1	В/2А-2100	Э4 С в сборе	1	СБОРКА	114,6	114,6	
№№ поз. или детали	№№ стандартов, листа	№№ наименования	кол.	материал	шт. всего		Примечания
				Вес в кг			

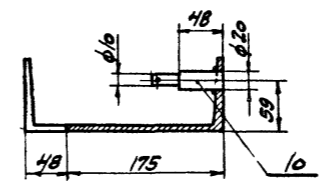
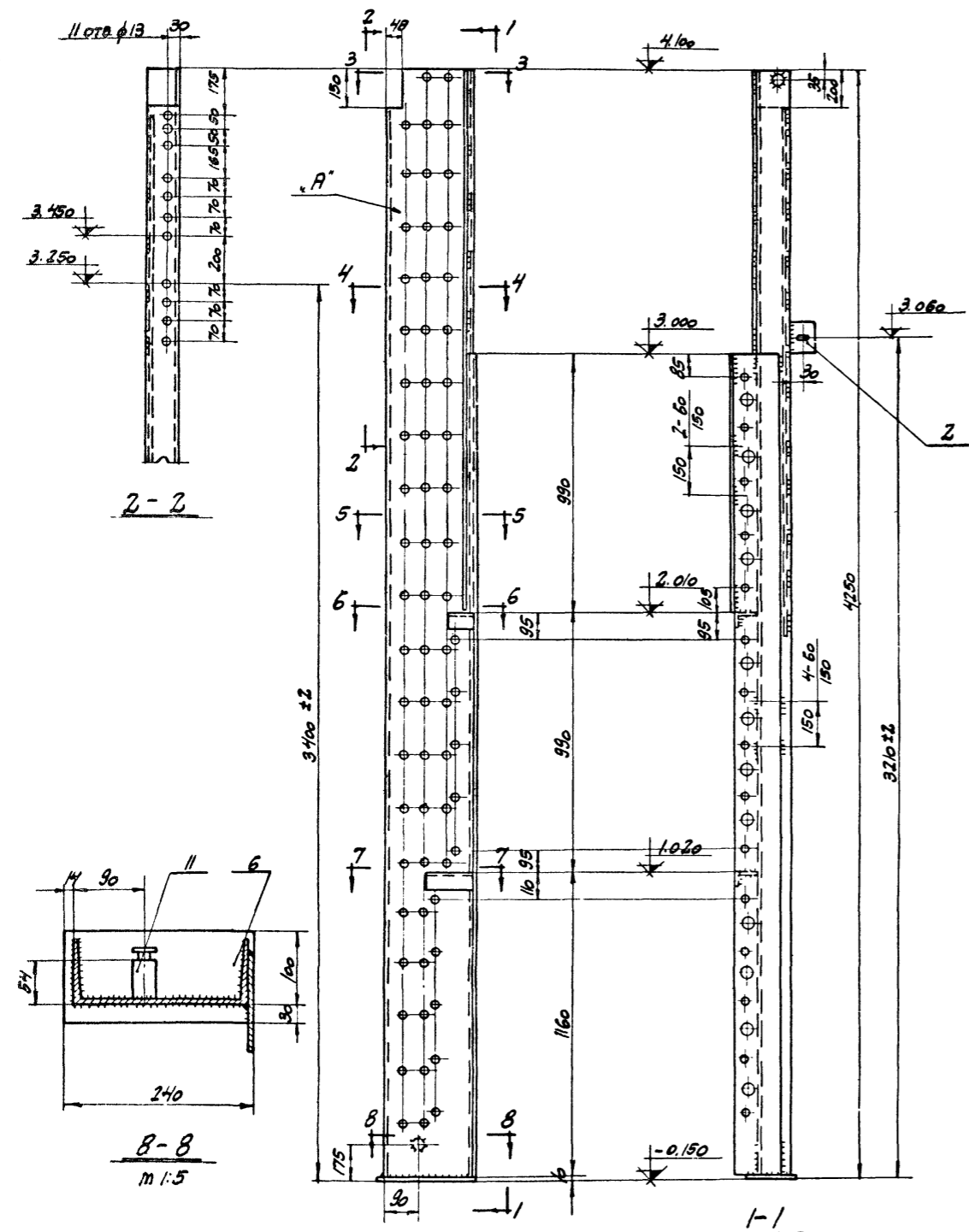
МАШ. ДРО. №2. Подготовил М. М. М. (подпись)
Гр. инж. пр. Подготовил М. М. М. (подпись)
Гр. инж. пр. Сопроводил Р. М. М. (подпись)
Инженер. Проверил М. М. М. (подпись)
Дата выдачи проекта 1965г.

ТА 1965 ВОРТА ПОДЪЕМНО-СПУСКОМЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ СЕРИЯ ПР-05-56.1
Стойка левая В/2А-2000 ЛНСТ 20

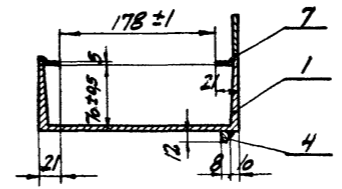
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
24
ИМВ. №

ПРИМЕЧАНИЯ:

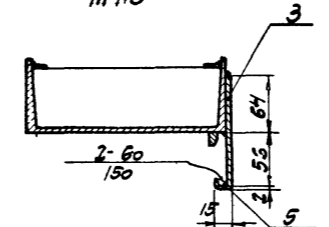
- 1 Детали В/2А-1104 приварите с выдержкой допуска между пластинами как указано на сборочном чертеже В/2А-2000.
- 2 После приварки всех элементов: непрямолинейность стоек допустима не более 2мм на всей длине; скручивание стенок "А" стоек вокруг продольной оси не должно превышать 1мм на 1 метр и 2мм на всей длине.
- 3 Сварку производите как указано на чертеже тонкими электродами типа ЭЦ2 ГОСТ 9467-60 с перерывами для избежания сильного нагрева соединяемых элементов.



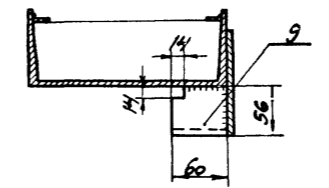
3-3
m 1:5



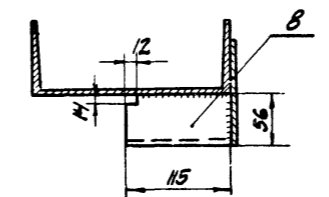
4-4
m 1:5



5-5
m 1:5



6-6
m 1:5



7-7
m 1:5

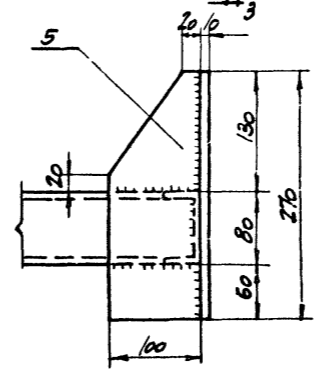
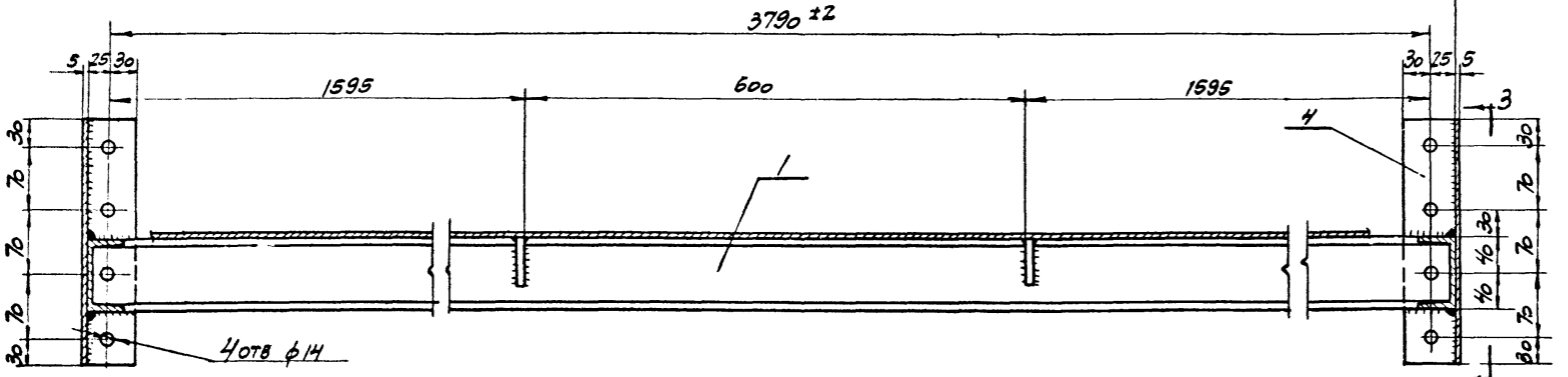
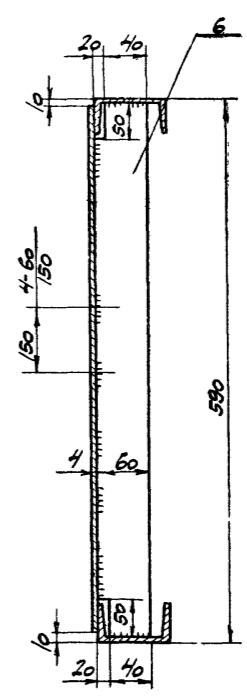
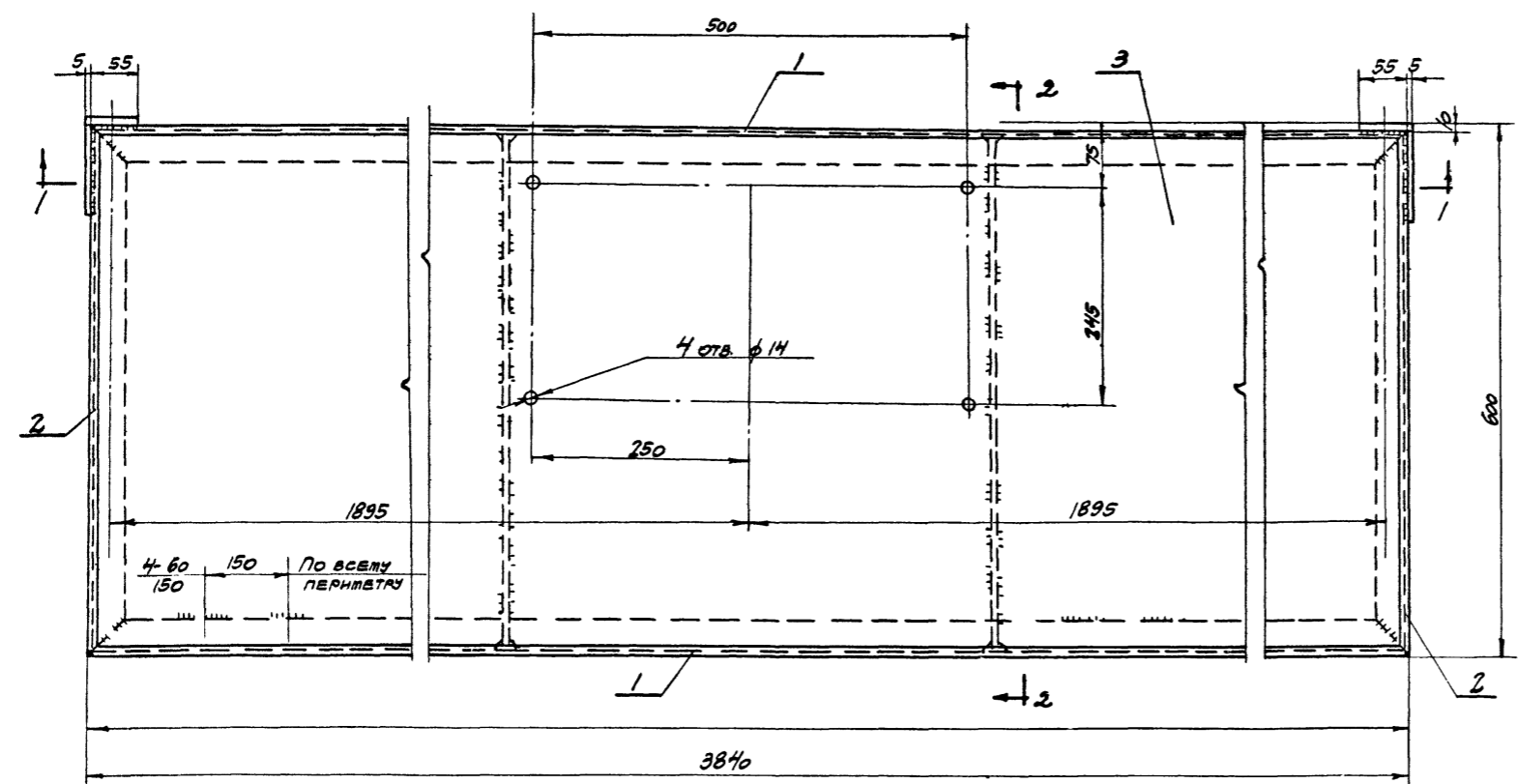
№ узла	В/2А-2100	С в сборе	м	1:15	1:10	Вс в кг	114,6	Примечан.
11	В/2-2106	36 Штырь φ30	1	φ30-В ст 3 кл ГОСТ 2590-57	0,36	0,36		
10	В/2-2102	36 Штырь φ20	1	φ20-В ст 3 кл ГОСТ 2590-57	0,14	0,14		
9	В/2-2104	6/4 L 56x36x4 С-60	1	L 56x36x4-В ст 3 кл ГОСТ 8510-57	0,2	0,2		
8	В/2-2103	6/4 L 56x36x4 С-115	1	L 56x36x4-В ст 3 кл ГОСТ 8510-57	0,3	0,3		
7	В/2А-2105	6/4 Пластина - 5x14x2100	2	Лист 5x14-В ст 3 кл ГОСТ 103-57*	1,15	2,3		
6	В/2-1107	6/4 Пластина - 6x130x240	1	Лист 6x10-В ст 3 кл ГОСТ 568-57	2,5	2,5		
5	В/2А-1105	33 Пластина	1	В ст 3 кл ГОСТ 380-60	0,31	0,31		
4	В/2А-1104	32 Пластина - 8x12x2060	1	В ст 3 кл ГОСТ 380-60	1,4	1,4		
3	В/2А-1103	33 Пластина - 6x120x3140	1	В ст 3 кл ГОСТ 380-60	17,8	17,8		
2	В/2-1102	34 Пластина - 6x60x120	1	В ст 3 кл ГОСТ 380-60	0,34	0,34		
1	В/2А-2101	35 С 22x4240	1	В ст 3 кл ГОСТ 380-60	89,0	89,0		
Име поз	Или стандарта узла или детали	Име поз	Наименование	Кол материал	шт.	Всех в кг		
№ узла В/2А-2100			С в сборе	м	1:15	1:10	Вс в кг	114,6

Исполнитель: М.И.Ковалев
Проверил: А.И.Ковалев
Составил: М.И.Ковалев
Лист: 24
Дата: 1965

ТА 1965
Ворота подъемно-спускные с автоматическим управлением
С в сборе В/2А-2100
Серия ПР-05-56.1
Лист 24

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 Лист
 25
 ИМВ. №

~ - НЕОБРАБОТАННЫЕ
 ▽ - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



6	В12-3006	Б/4	Пластина - 4x60x580	2	В ст. э. пп	1,10	2,20	
5	В12-3005	Б/4	Пластина - 5x100x270	2	В ст. э. пп	0,60	1,20	
4	В12-3004	Б/4	Пластина - 10x60x270	2	В ст. э. пп	1,30	2,60	
3	В12-3003	Б/4	Лист - 4x570x3820	1	В ст. э. пп	67,6	67,6	
2	В12-3002	Б/4	С 8x595	2	СВ - в ст. э. пп ГОСТ 8240-56	420	840	
1	В12-3001	Б/4	С 8x3930	2	СВ - в ст. э. пп ГОСТ 8240-56	2700	5400	
№ поз.	№ стандарта или узла, детали	ЛН лист	НАИМЕНОВАНИЕ	кол	МАТЕРИАЛ	шт.	всех	ПРИМЕЧАНИЯ
№ узла В12-3000		Площадь		М:5		вс в кг		
						136,0		

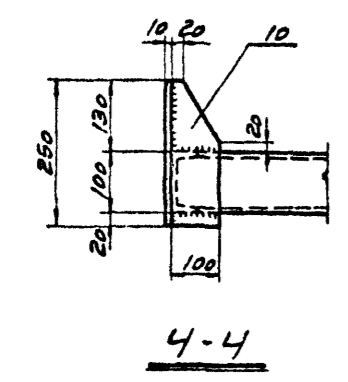
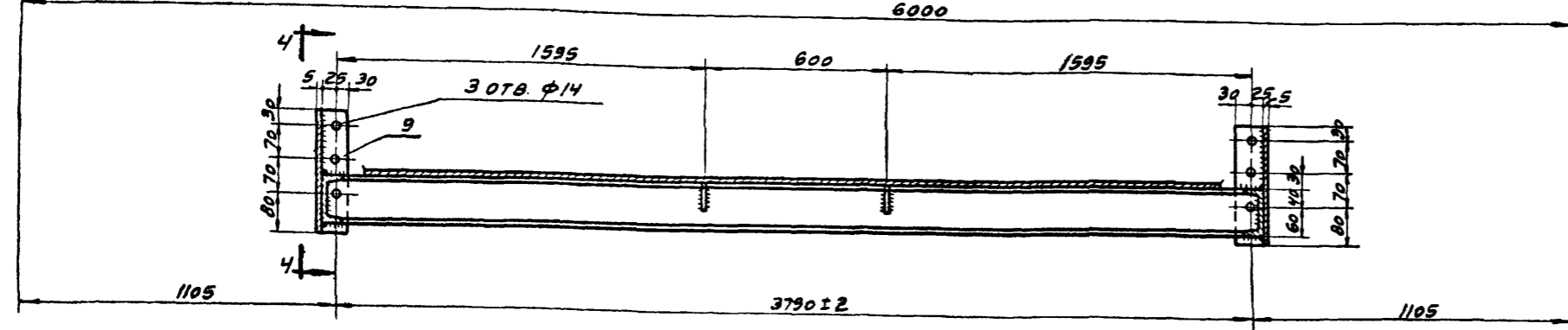
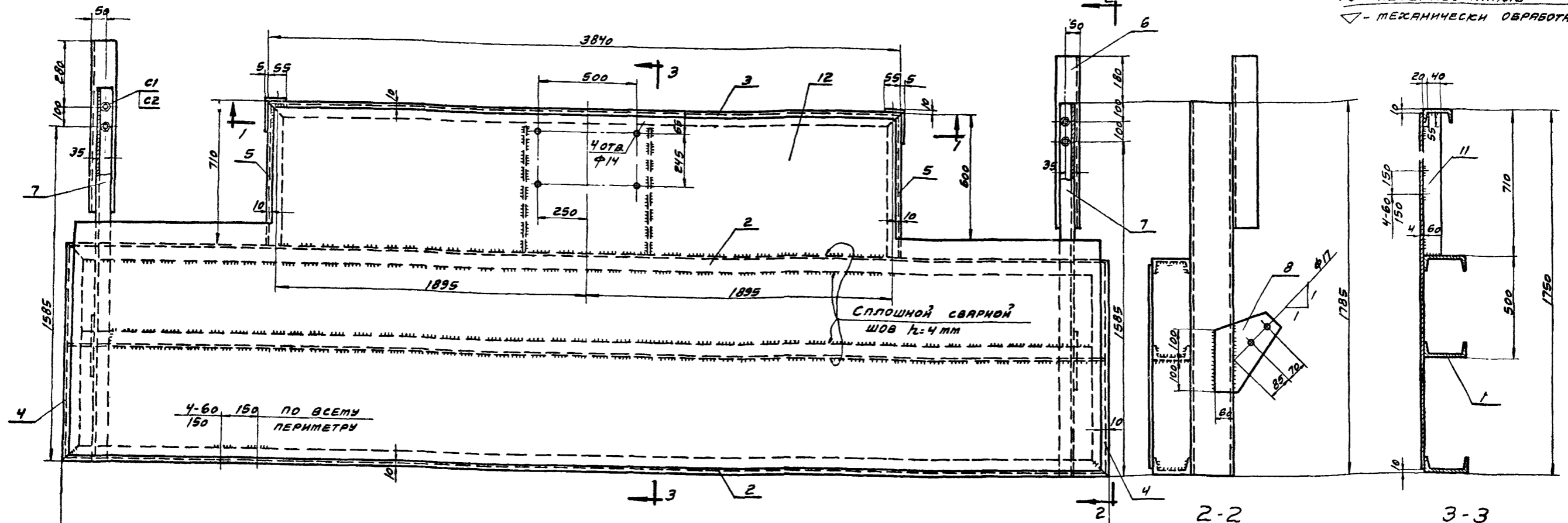
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Непогрешность не более 3мм.
2. Сварку производите тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60 с перерывами для избежания сильного нагрева соединяемых элементов.
3. Острые края притупить.
4. Побрызгайте грунтом ГФ-032.
5. Размеры без допусков выполнять по ФЛД точности.

ТА
 1965

ВОЛОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С
 АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
 ПЛОЩАДКА В12-3000.
 СЕРИЯ
 ПР-05-56.1
 Лист 25

~ - НЕОБРАБОТАННЫЕ
▽ - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



№ поз	ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ВЕС	ПРИМеч.	
					в кг	в кг		
с2	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М16	4		0,03	0,12		
с1	ГОСТ 7798-62	БОЛТ М16×45	4		0,1	0,4		
12	ВТ12-3012	5/4 ПЛНСТ-4×1730×5980	1	В ст. 3 кл	2631	2631		
11	ВТ12-3011	5/4 ПЛАСТИНА 4×60×695	2	В ст. 3 кл	1,31	2,62		
10	ВТ12-3010	5/4 ПЛАСТИНА 5×100×250	2	В ст. 3 кл	0,98	1,96		
9	ВТ12-3009	5/4 ПЛАСТИНА 10×60×250	2	В ст. 3 кл	1,18	2,36		
8	ВТ12-3008	27 ПЛАСТИНА 6×220×270	2	В ст. 3 кл	1,84	3,68		
7	ВТ12-3007	27 С 14×1780	2	С14-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	21,9	43,8		
6	ВТ12-3006	27 С 90×8 В-660	2	С90-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	6,01	12,02		
5	ВТ12-3005	5/4 С 10×695	2	С10-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	0,55	1,10		
4	ВТ12-3004	5/4 С 14×1030	2	С14-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	13	26		
3	ВТ12-3003	5/4 С 10×3830	1	С10-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	32,9	32,9		
2	ВТ12-3002	5/4 С 14×5990	2	С14-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	68,27	136,54		
1	ВТ12-3001	5/4 С 14×5990	1	С14-В ст. 3 кл ГОСТ 8240-66	68,27	68,27		
№ поз	ИИВ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ДЕТАЛИ	ИИВ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ВЕС	ПРИМеч.
						в кг	в кг	
№ узла ВТ12-3000				Площадка	М	1:15	ВЕС В КГ	
						1:10	582,87	

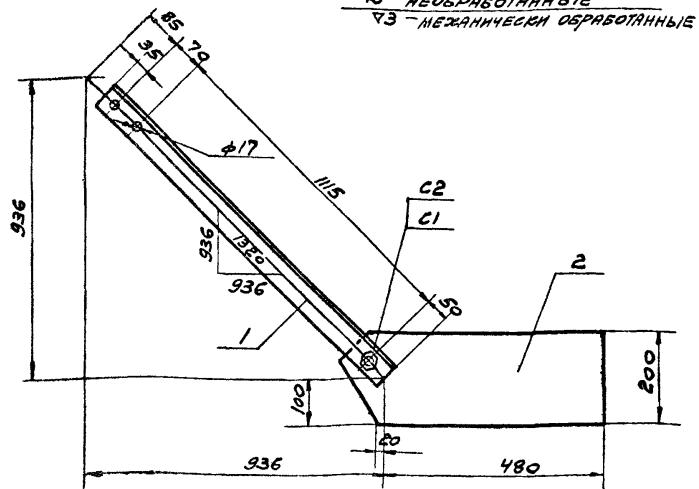
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Для расчета балок площадки приняты следующие нормативные нагрузки от оборудования:
 - механизм подъема ворот - 210 кг.
 - два центробежных вентилятора №6 с электродвигателем по 235 кг. каждый.
 - 4 calorifера по 225 кг. каждый.
 Временная равномерно-распределенная нагрузка - 200 кг./м²
- Расположение отверстий для крепления механизмов тепловых завес дается при конкретной привязке вентиляционного оборудования. В местах крепления оборудования к настилу, настил усилить ребрами - 60×4.
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- Неплоскостность не более 3 мм.
- Острые кромки притупить
- Покрывать грунтом ГФ-032
- Размеры без допусков выполнить по 7 кл. точности.
- Детали ВТ12-3007 привариваются к площадке на монтаже после установки.

ИИВ №2	Л. П. ЛЕВОНСКИЙ	ИИВ №1	Л. П. ЛЕВОНСКИЙ
ГЛ. ИНЖ. ПА	Л. П. ЛЕВОНСКИЙ	ГЛ. ИНЖ. ПА	Л. П. ЛЕВОНСКИЙ
СТ. ИНЖ.	Л. П. ЛЕВОНСКИЙ	СТ. ИНЖ.	Л. П. ЛЕВОНСКИЙ
ДАТА ВЫПУСКА	НОРДЫ 1965.	ДАТА ВЫПУСКА	НОРДЫ 1965.

ТА 1965	ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Площадка ВТ 12-3000	Лист 26

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
27
ИЗВ. №

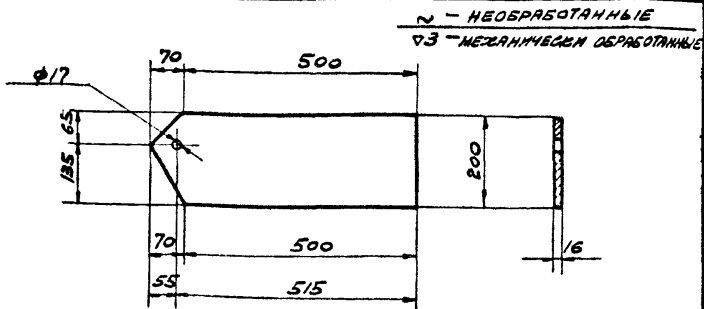


ПРИМЕЧАНИЯ

- РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности
- ПОВЕРХЬ ГРУНТОМ ГФ-032

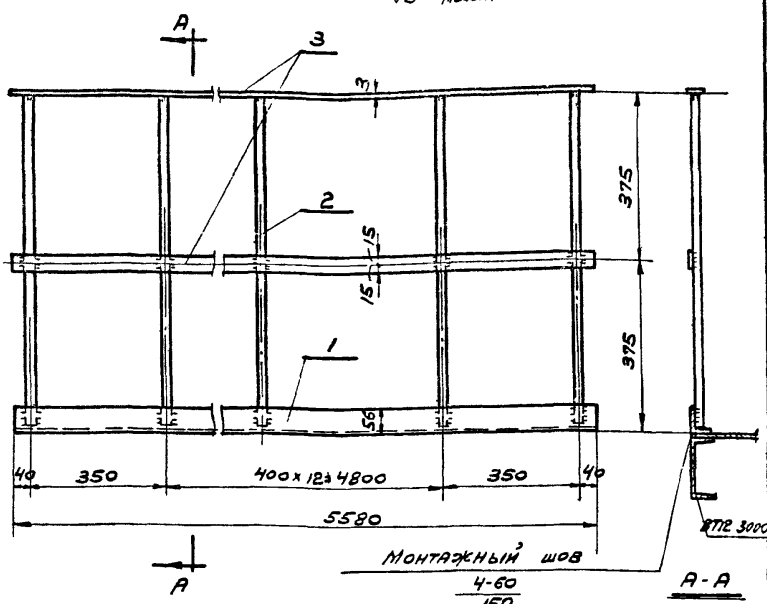
№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ	ПРИМЕЧАНИЯ															
С2	ГОСТ 5915-62	Гайка М16	1	0,03 0,03															
С1	ГОСТ 7798-62	Болт М16×45	1	0,1 0,1															
2	ВТ12-8002	Полоса -16×200×570	1	-16×200 ВСТ.ЗЕЛ ГОСТ 103-57* 13,44 13,44															
1	ВТ12-8001	Л63×5 С=1270	1	Л63×5 ВСТ.ЗЕЛ ГОСТ 8509-57 6,1 6,1															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ</th> <th>КОЛ</th> <th>МАТЕРИАЛ</th> <th>ШТ. ВСЕХ</th> <th>ПРИМЕЧАНИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ ВТ12-8000</td> <td>Подъем</td> <td>В СТ.ЗЕЛ ГОСТ 380-60</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>СЕРИЯ ПР-05-56</td> <td>РАМА ВОРОТ ВТ12-0000</td> <td>М 1:10</td> <td>ВЕС В КГ 19,67</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ	ПРИМЕЧАНИЯ	№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ ВТ12-8000	Подъем	В СТ.ЗЕЛ ГОСТ 380-60			СЕРИЯ ПР-05-56	РАМА ВОРОТ ВТ12-0000	М 1:10	ВЕС В КГ 19,67	
№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ	ПРИМЕЧАНИЯ															
№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ ВТ12-8000	Подъем	В СТ.ЗЕЛ ГОСТ 380-60																	
СЕРИЯ ПР-05-56	РАМА ВОРОТ ВТ12-0000	М 1:10	ВЕС В КГ 19,67																

ДАН СЕР. №2 ЛУКОВСКИМ
 Гр. инж. пр. ЛУКОВСКИМ
 Гр. инж. пр. КОЛЕБЯЧЕН
 Ст. инж. ТИЖОЛОВА
 Исполнит. Проверка
 КОСЕРЬ
 1965



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности

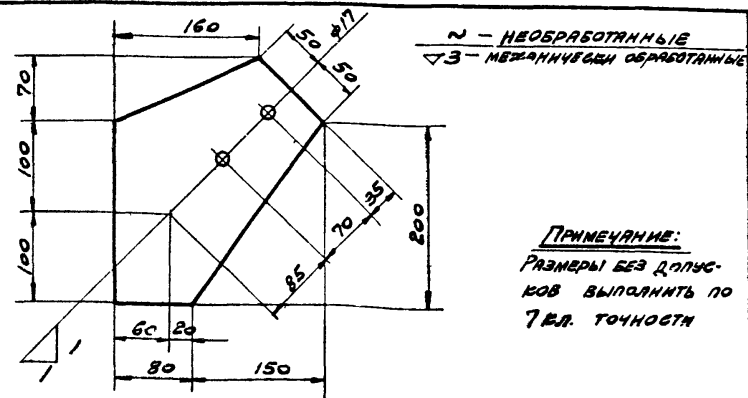
№ ДЕТАЛИ ВТ12-8002	Пластина -16×200×570	-16×200 ГОСТ 103-57* В СТ. ЗЕЛ ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Подъем ВТ12-8000	М 1:10	ВЕС, В КГ 13,44



ПРИМЕЧАНИЯ

- РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности.
- Острые края притупить.
- После сварки всю поверхность покрыть грунтом ГФ-032

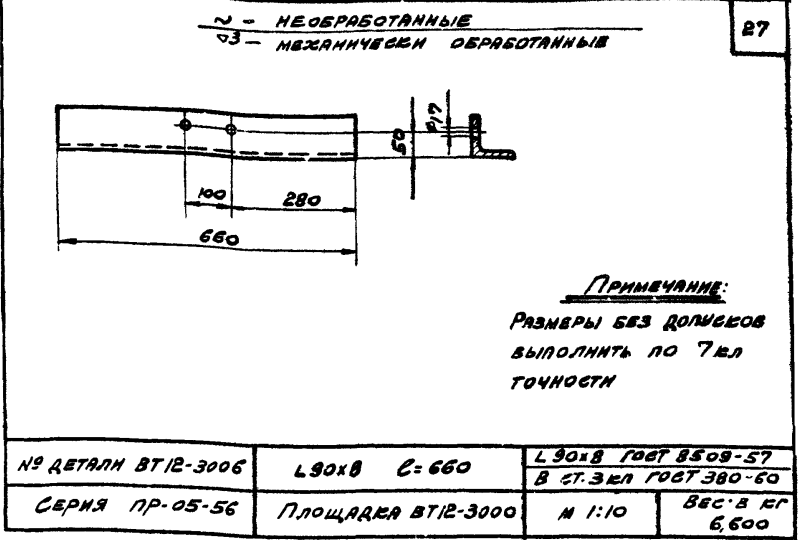
№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ	ПРИМЕЧАНИЯ															
3	ВТ12-7003	Л63×5 С=1270	1	Л63×5 ВСТ.ЗЕЛ ГОСТ 8509-57 6,1 6,1															
2	ВТ12-7002	Труба 1/16 (1/2) С=740	15	ТРУБА 1/16 (1/2) С=740 ГОСТ 3262-62 0,95 14,25															
1	ВТ12-7001	Л56×36×4 С=5580	1	Л56×36×4 ВСТ.ЗЕЛ ГОСТ 8510-57 15,7 15,7															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ</th> <th>КОЛ</th> <th>МАТЕРИАЛ</th> <th>ШТ. ВСЕХ</th> <th>ПРИМЕЧАНИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ ВТ12-7000</td> <td>Перила</td> <td>СЕРИЯ</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>СЕРИЯ ПР-05-56</td> <td>РАМА ВОРОТ ВТ12-0000</td> <td>М 1:10</td> <td>ВЕС В КГ 37,83</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ	ПРИМЕЧАНИЯ	№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ ВТ12-7000	Перила	СЕРИЯ			СЕРИЯ ПР-05-56	РАМА ВОРОТ ВТ12-0000	М 1:10	ВЕС В КГ 37,83	
№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ	ПРИМЕЧАНИЯ															
№ ЭЛЕМ. ДЕТАЛИ ВТ12-7000	Перила	СЕРИЯ																	
СЕРИЯ ПР-05-56	РАМА ВОРОТ ВТ12-0000	М 1:10	ВЕС В КГ 37,83																



ПРИМЕЧАНИЕ:

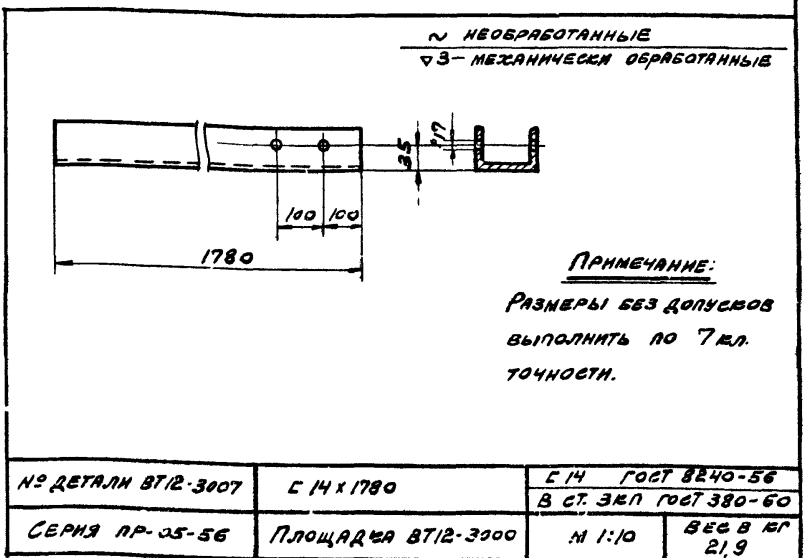
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ Точности

№ ДЕТАЛИ ВТ12-3008	Пластина -6×220×270	-6 ГОСТ 82-57 В СТ. ЗЕЛ ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Площадка ВТ12-3000	М 1:5	ВЕС В КГ 1,84



ПРИМЕЧАНИЕ:
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ
Точности

№ ДЕТАЛИ ВТ12-3006	Л90×8 С=660	Л90×8 ГОСТ 8509-57 В СТ.ЗЕЛ ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Площадка ВТ12-3000	М 1:10	ВЕС В КГ 6,600

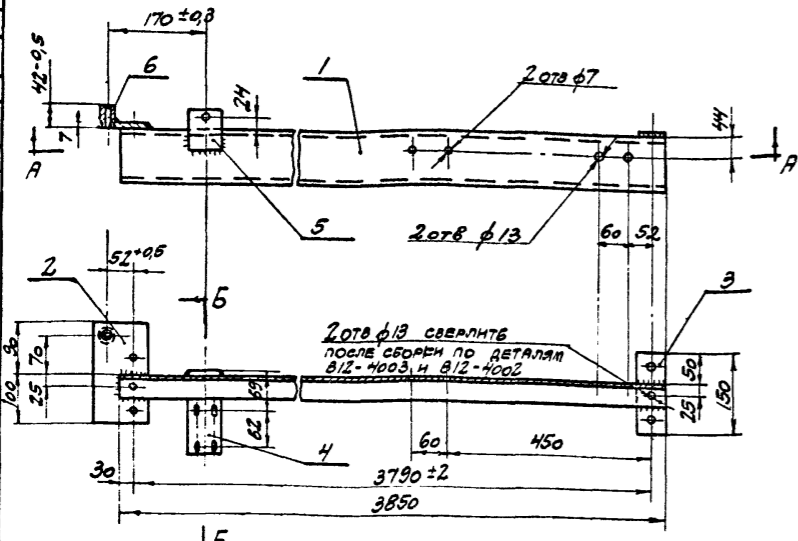


ПРИМЕЧАНИЕ:
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ
Точности.

№ ДЕТАЛИ ВТ12-3007	С 14×1780	С 14 ГОСТ 8240-56 В СТ.ЗЕЛ ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Площадка ВТ12-3000	М 1:10	ВЕС В КГ 21,9

Вороты подъемно-свищонные с автоматическим управлением.	СЕРИЯ ПР-05-56.1
Лист 27	

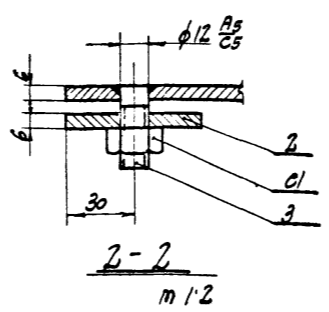
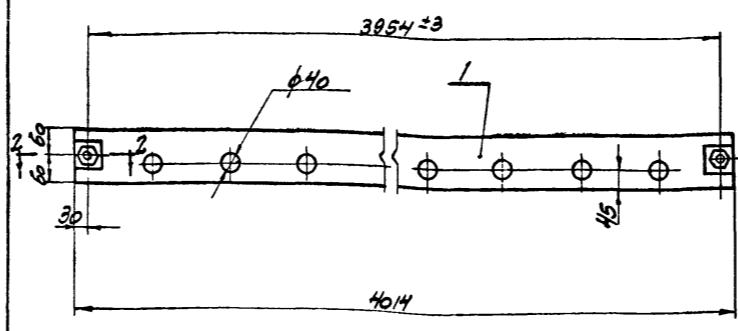
Серия
ПР-05-56
Лист
28
И№.№



ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сварку производите электродом Э-42 ГОСТ 9467-60 $h_{шва} = 4 \pm 6 \text{ мм}$
2. Размеры без допусков по 7 кл. точности.

№ детали	Материал	Количество	Материал	Вес в кг	Примеч.
6	В12-4006	36	Втулка	0,19	0,19
5	В12-4005	36	Пластина - 6x64x80	0,200	0,200
4	В12-4004	36	Пластина - 4x64x115	0,180	0,180
3	В12-4003	36	Пластина - 7x60x150	0,5	0,5
2	В12-4002	36	Пластина - 7x100x190	1,1	1,1
1	В12-4001	54	Штаб 12x3850	44,3	44,3

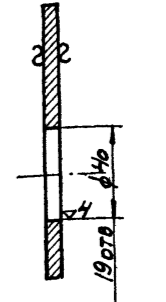
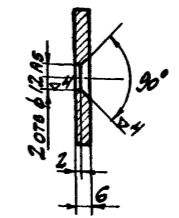
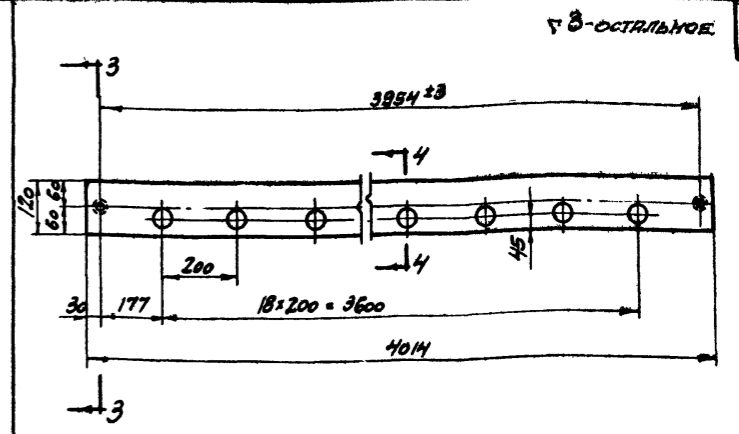
№ узла	Рисунки	Сборка	Вес / шт.
В12-4000	Рисунки	Сборка	46,47
Серия ПР-05-56	Рисунки ворот В12-0000	М1:10	Вес / шт. 46,47



ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сварку производите электродом Э-42 ГОСТ 9467-60 $h_{шва} = 4 \text{ мм}$
2. Размеры без допусков по 7 кл. точности.

№ детали	Материал	Количество	Материал	Вес в кг	Примеч.
С1	ГОСТ 5915-62		Гайка М12		
2	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	0,018	0,036		
3	В12-5003	28	Шпилька М12	0,04	0,08
2	В12-5002	28	Шайба 6x60x60	0,17	0,34
1	В12-5001	28	Пластина - 6x120x4014	23,1	23,1

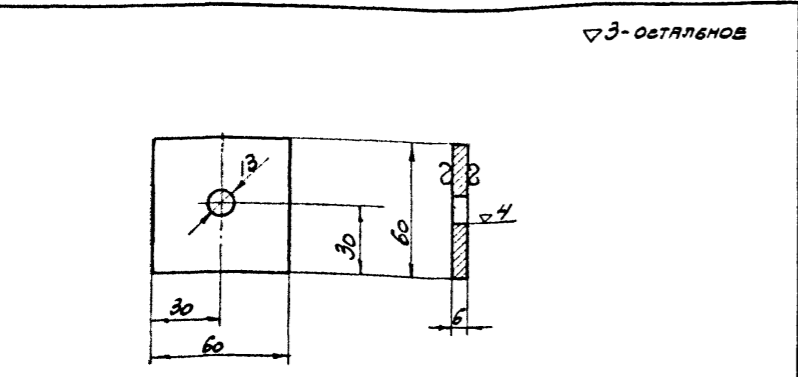
№ узла	Рисунки	Сборка	Вес / шт.
В12-5000	Рисунки	Сборка	23,56
Серия ПР-05-56	Рисунки ворот В12-0000	М1:10	Вес / шт. 23,56



Размеры без допусков по 7 кл. точности

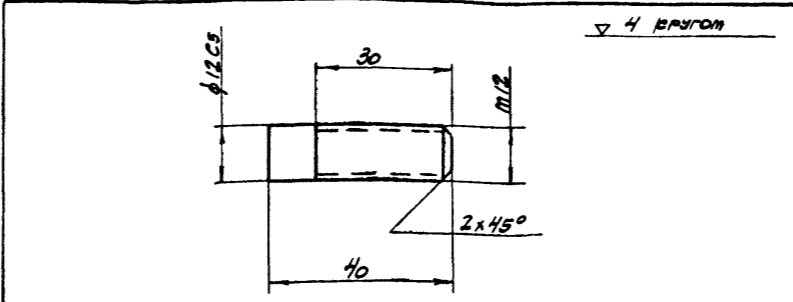
№ детали	Материал	Количество	Материал	Вес в кг	Примеч.
№ детали В12-5001	Пластина - 6x120x4014		ГОСТ 63-57 В ст. 3 кп ГОСТ 380-60		
Серия ПР-05-56	Пластина			23,1	

Проверка
Лист
1985г
М.И. Сидорин
Н.И. Сидорова
Л.И. Сидорова
В.И. Сидорова
Л.И. Сидорова
М.И. Сидорин
Л.И. Сидорова
Л.И. Сидорова
Л.И. Сидорова
Л.И. Сидорова
Л.И. Сидорова



Все размеры по 7 кл.

№ детали	Материал	Количество	Материал	Вес в кг	Примеч.
В12-5002	Шайба 6x60x60		ГОСТ 63-57 В ст. 3 кп ГОСТ 380-60		
Серия ПР-05-56	Пластина		М1:2	0,17	



Все размеры по 7 кл.

№ детали	Материал	Количество	Материал	Вес в кг	Примеч.
В12-5003	Шпилька М12x40		ГОСТ 2590-57 В ст. 3 кп ГОСТ 380-60		
Серия ПР-05-56	Пластина		М1:1	0,04	

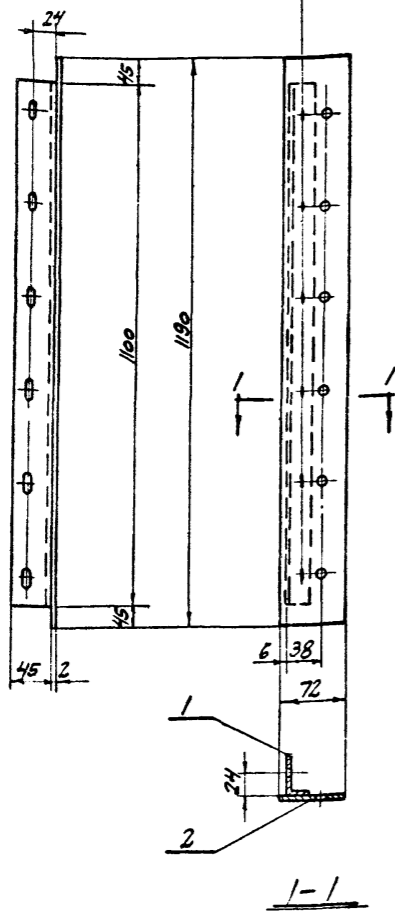
ТА 1955

Ворота подъемно-свесные с автоматическим управлением		Серия ПР-05-56.1	
Узлы В12-4000, 5000		Лист	28
Детали В12-5001 ÷ 5003			

Имя: СЕО-2
 Подпись: [Signature]
 Проверка: [Signature]
 Коллеги: [Signature]
 Дата: 1985г.
 Местность: Морецк.
 Наименование: [Blank]
 Кол. листов: [Blank]
 Кол. деталей: [Blank]
 Кол. узлов: [Blank]

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 30
 ИЛР №

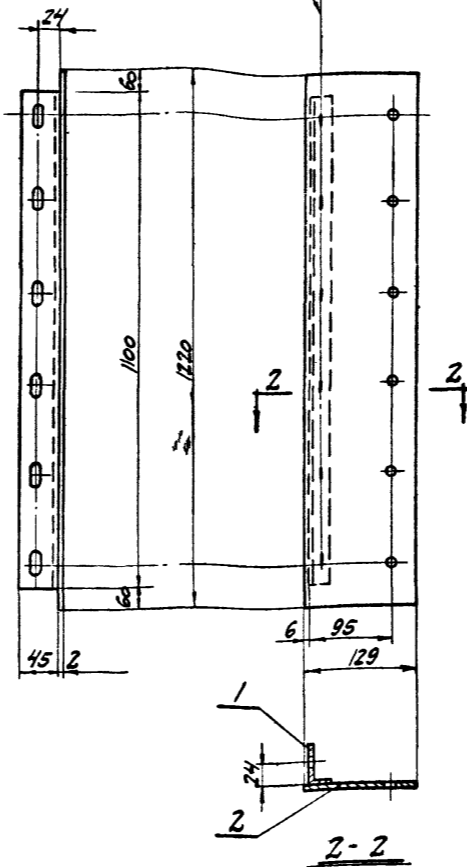
КОНТАКТНАЯ СВАРКА $\phi 3$ ШАГ 200



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1. Размеры без допусков выполнить по 7кл. точности.
- 2. После сборки всю поверхность покрасить грунтом ГФ-032.

КОНТАКТНАЯ СВАРКА $\phi 3$ ШАГ 200

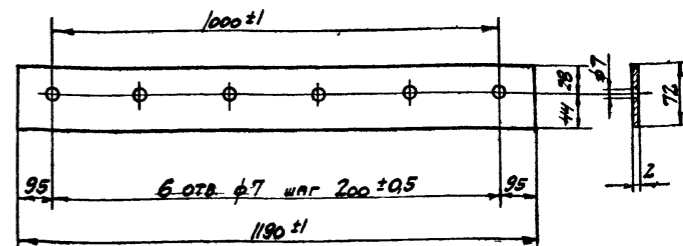


ПРИМЕЧАНИЯ

- 1. Размеры без допусков выполнить по 7кл. точности.
- 2. После сборки всю поверхность покрасить грунтом ГФ-032.

2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ
 ∇3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

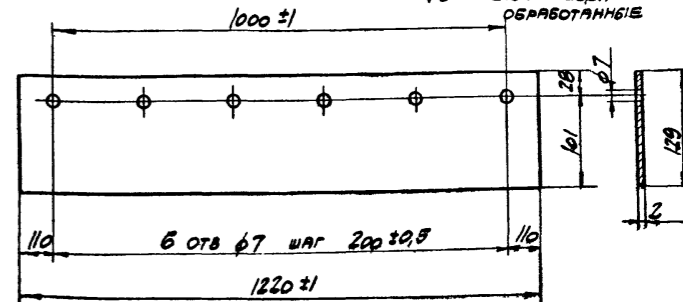
30



Размеры без допусков
выполните по 7кл. точности

№ детали В 12 - 1202	Пластина - 2x72x1190	-2	ГОСТ 380-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Пластина с уголком В 12-1200	м 1:5	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60 ВЕС В кг 1,4

2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ
 ∇3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



Размеры без допусков
выполните по 7кл. точности

№ детали В 12 - 1301	Пластина - 2x129x1220	-2	ГОСТ 380-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Пластина с уголком В 12-1300	м 1:5	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60 ВЕС В кг 2,5

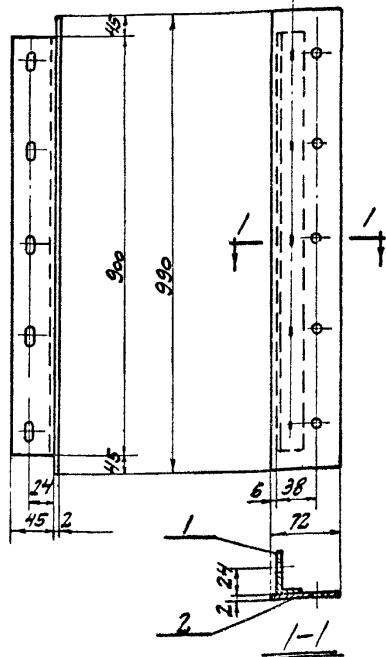
№ узла	В 12 - 1200	Пластина с уголком В 12-1200	СБОРКА	ВЕС В кг
1	34	Л 45x28x4 с. 1100	шт. ВСЕХ	3,8
2	30	Пластина 2x72x1190	шт. ВСЕХ	1,4
1	34	Л 45x28x4 с. 1100	шт. ВСЕХ	2,4
2	30	Пластина 2x129x1220	шт. ВСЕХ	2,5
1	34	Л 45x28x4 с. 1100	шт. ВСЕХ	2,4
СЕРИЯ ПР-05-56				

№ узла	В 12 - 1300	Пластина с уголком Стойка В 12 - 1000 В 12 - 2000	СБОРКА	ВЕС В кг
2	30	Пластина 2x129x1220	шт. ВСЕХ	2,5
1	34	Л 45x28x4 с. 1100	шт. ВСЕХ	2,4
СЕРИЯ ПР-05-56				

	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением		СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Детали В 12-1200, 1300, 1301, 1202.		Лист 30

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
31
ИИВ. №

КОНТАКТНАЯ СВАРЕА Ø3
ШАГ 200

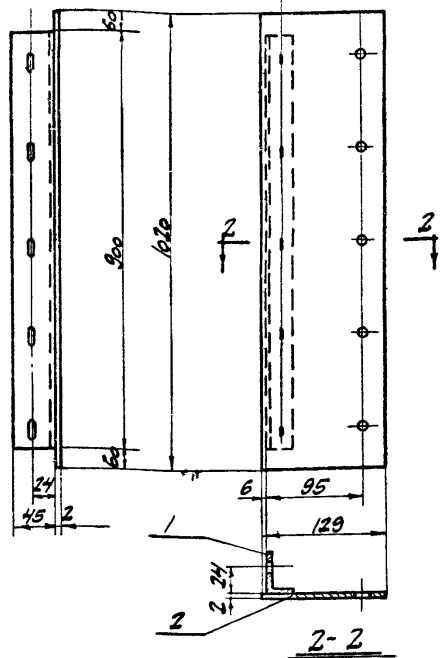


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.
2. После сборки всю поверхность покрыть грунтом ГФ-032

2	В/2А-1202	31	Пластина - 2x72x990	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	1,12	1,12					
1	В/2А-1201	31	Л 45x28x4 С-900	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	1,97	1,97					
ИИВ	ИИВ СТАНДАРТА	ИИВ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ВЕС	В ЕГ	ПРИМеч.			
ПОЗ	ИЛИ УЗЛА,	ИЛИ										ДЕТАЛИ
№ узла В/2А-1200		Пластина с уголком			СБОРКА							
СЕРИЯ ПР-05-56		СТОЙБА ПРАВАЯ			312А-1000		312А-2000		ВЕС В ЕГ			3,1

КОНТАКТНАЯ СВАРЕА Ø3
ШАГ 200

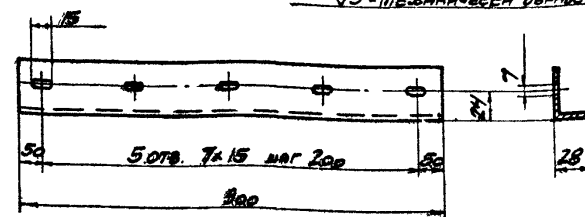


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.
2. После сборки всю поверхность покрыть грунтом ГФ-032

2	В/2А-1301	31	Пластина - 2x129x1020	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	2,06	2,06					
1	В/2А-1201	31	Л 45x28x4 С-900	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	1,97	1,97					
ИИВ	ИИВ СТАНДАРТА	ИИВ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ВЕС	В ЕГ	ПРИМеч.			
ПОЗ	ИЛИ УЗЛА,	ИЛИ										ДЕТАЛИ
№ узла В/2А-1300		Пластина с уголком			СБОРКА							
СЕРИЯ ПР-05-56		СТОЙБА ПРАВАЯ			В/2А-1000		В/2А-2000		ВЕС В ЕГ			4,0

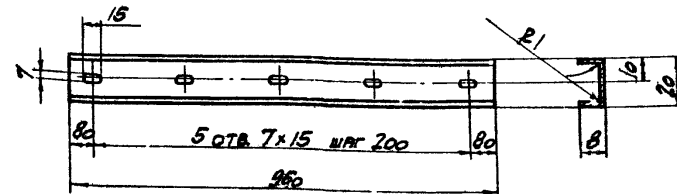
~ - НЕОБРАБОТАННЫЕ
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ
ПО 7 КЛ.

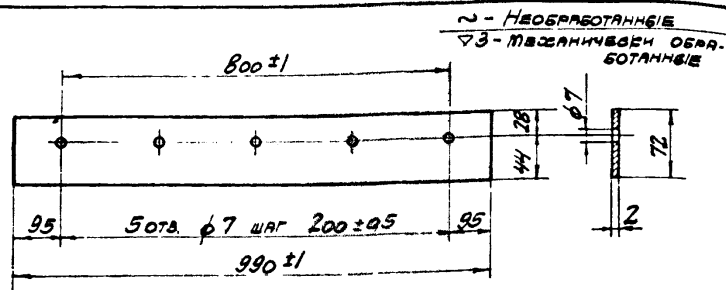
№ ДЕТАЛИ В/2А-1201	Л 45x28x4 С-900	Л 45x28x4 ГОСТ 8510-57	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Пластина с уголком В/2А-1200; В/2А-1300	ВЕС В ЕГ 1,97	

~ - НЕОБРАБОТАННЫЕ
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



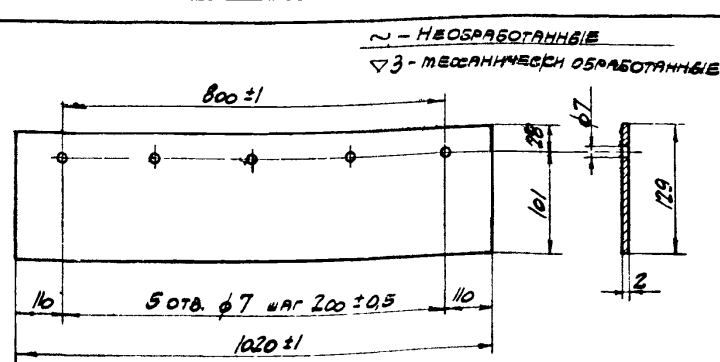
РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ
ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В/2А-1000	С 20x8x2 С-940	С 20x8x2	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	СТОЙБА В/2А-1000	В/2А-2000	ВЕС В ЕГ 0,500



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНЯТЬ ПО 7 КЛ ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В/2А-1202	Пластина - 2x72x990	-2	ГОСТ 3680-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Пластина с уголком В/2А-1200	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	ВЕС В ЕГ 1,12



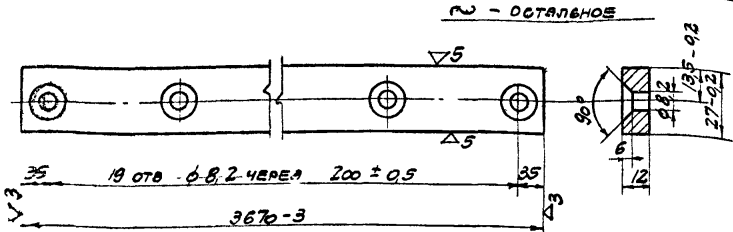
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНЯТЬ ПО 7 КЛ ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В/2А-1301	Пластина - 2x129x1020	-2	ГОСТ 3680-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Пластина с уголком В/2А-1300	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	ВЕС В ЕГ 2,06

ТА
1965

ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕРИЦОНОВЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56.1
ДЕТАЛИ В/2А-1200, 1300, 1201, 1202, 1301, 1000	ЛНСТ 31

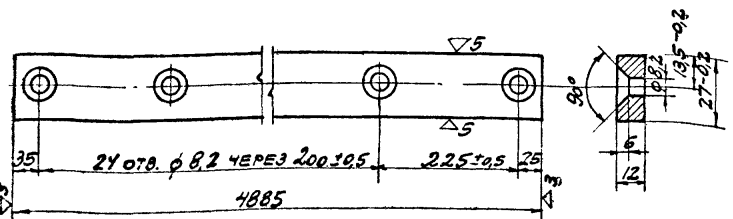
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
32
ИМВ. №



Примечание:
1. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.

№ детали В12-1003	Пластина - 12x27x3670	-12x30	ГОСТ 103-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка	В12-1000 В12-2000	В ст. 3 вл ГОСТ 380-60 м 1:2 ВЕС в кг 9,3

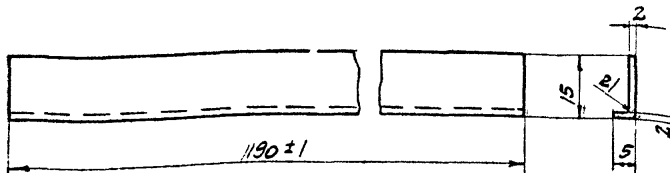
~ - ОСТАЛЬНОЕ



Примечание:
1. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.

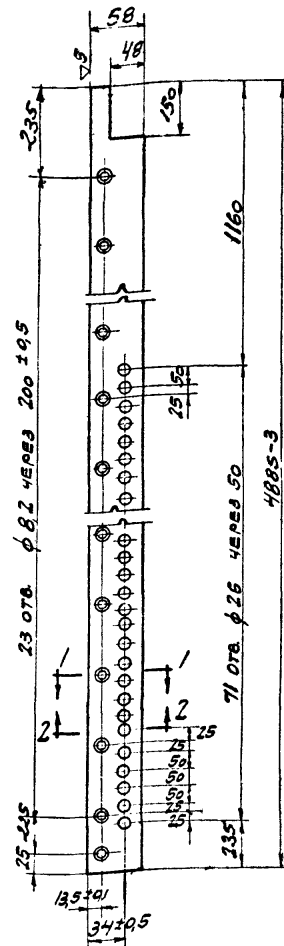
№ детали В12-1002	Пластина - 12x27x4885	-12x30	ГОСТ 103-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка	В12-1000 В12-2000	В ст. 3 вл ГОСТ 380-60 м 1:2 ВЕС в кг 12,0

~ - НЕОБРАБОТАННЫЕ
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

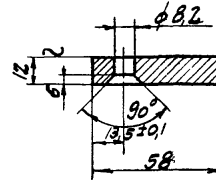


№ детали В12-1105	Пластина - 2x20x1190	-2x20	ГОСТ 6009-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	С в сборе	В12-1100 В12-2100	В ст. 3 вл ГОСТ 380-60 м 1:1 ВЕС в кг 0,350

▽3 - ОСТАЛЬНОЕ



2-2

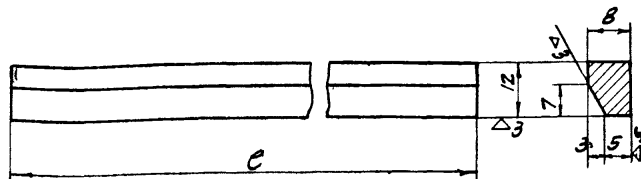


1-1

Примечание:
1. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.

№ детали В12-1001	Пластина - 12x58x4885	-12x60	ГОСТ 103-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка правая В12-1000	В ст. 3 вл ГОСТ 380-60	ВЕС в кг 15,0

~ - ОСТАЛЬНОЕ

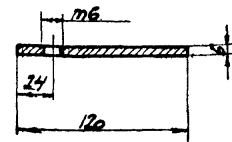
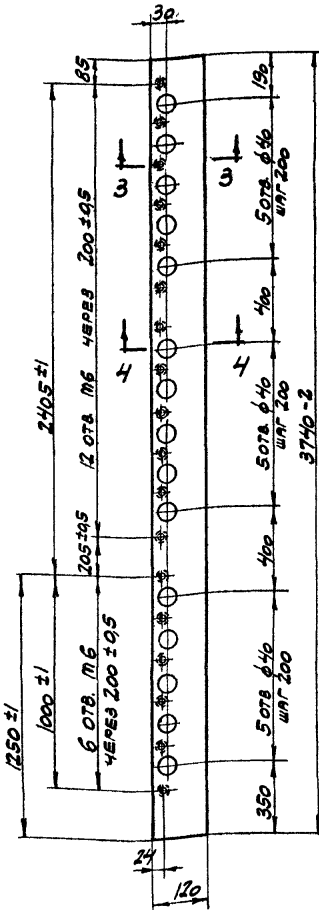


№ детали	c	ВЕС в кг
В12-1104	2480	1,7
В12А-1104	2080	1,4

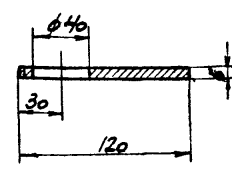
№ детали В12-1104	Пластина - 8x12	-8x12	ГОСТ 103-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	С в сборе	В12-1100; В12А-1100 В12-2100; В12А-2100	В ст. 3 вл ГОСТ 380-60 м 1:1

2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ
▽3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

32



3-3



4-4

Примечание:
Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.

№ детали В12-1103	Пластина - 6x120x3740	-6x120	ГОСТ 103-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	С в сборе	В ст. 3 вл ГОСТ 380-60	ВЕС в кг 21,2

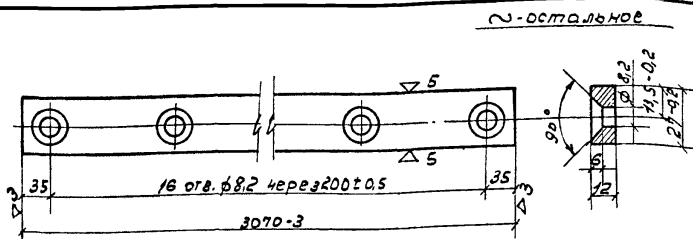
ТА
1965

Ворота подъемно-сервонные с автоматическим управлением
Детали В12-1001±1003, 1103±1105
В12А-1104

СЕРИЯ
ПР-05-56.1
Лист
32

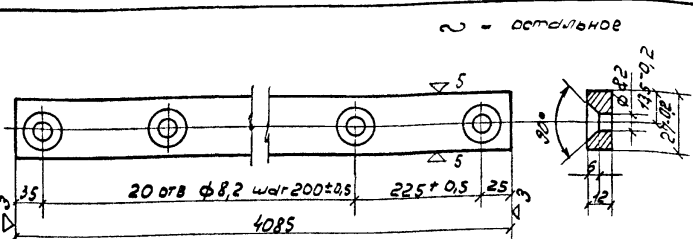
8040 34

ПОДРОБНОЕ ПОДРОБНОЕ ПОДРОБНОЕ ПОДРОБНОЕ ПОДРОБНОЕ ПОДРОБНОЕ ПОДРОБНОЕ
 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ
 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ИЗДЕЛИЕ



Примечание:
1. Размеры без допусков выполнить по 7 кл. точности.

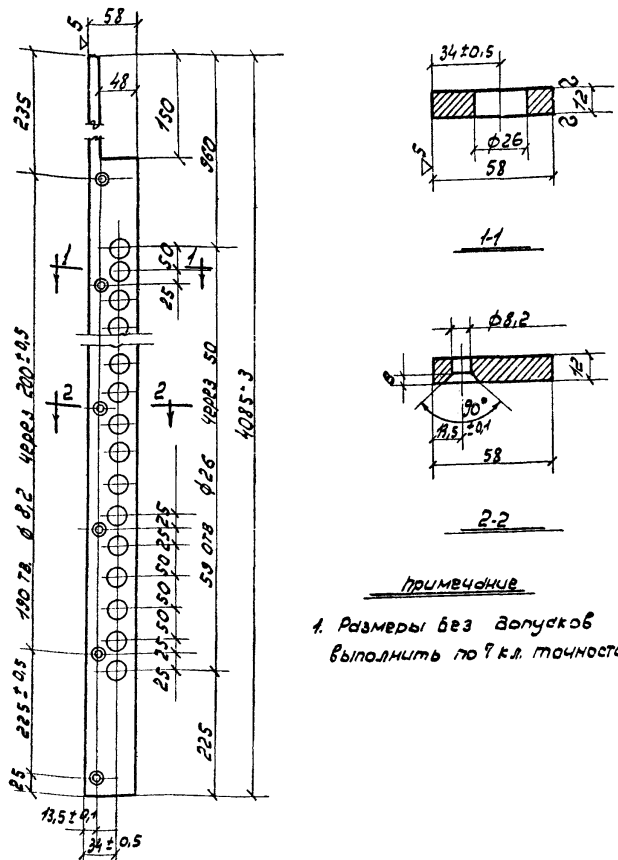
№ детали В12А-1003	Пластина-12x27x3070	-12x30	ГОСТ 103-57*
Серия ПР-05-56	стойка В12А-1000 В12А-2000	в ст. 3 кл	ГОСТ 380-60
		М4:2	Вес в кг. 7,8



Примечание:
1. Размеры без допусков выполнить по 7 кл. точности

№ детали В12А-1002	Пластина-12x27x4085	-12x30	ГОСТ 103-57*
Серия ПР-05-56	стойка правая В12А-1000	в ст. 3 кл	ГОСТ 380-60
		М4:2	Вес в кг 10,3

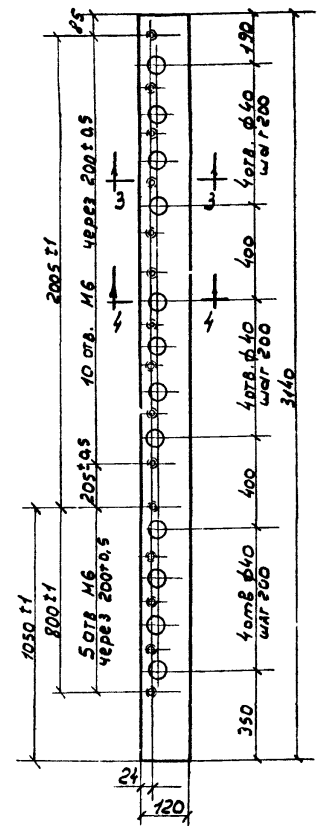
3- остьальное



Примечание:
1. Размеры без допусков выполнить по 7 кл. точности.

№ детали В12А-1001	Пластина-12x58x4085	-12x60	ГОСТ 103-57*
Серия ПР-05-56	стойка правая В12А-1000	в ст. 3 кл	ГОСТ 380-60
			Вес в кг 21,0

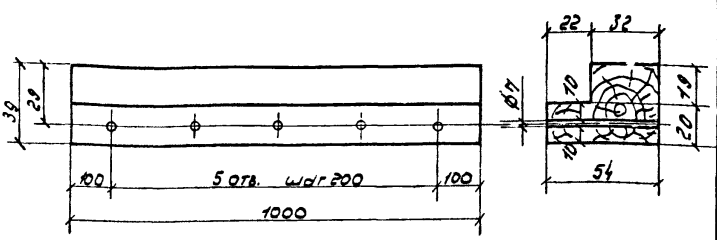
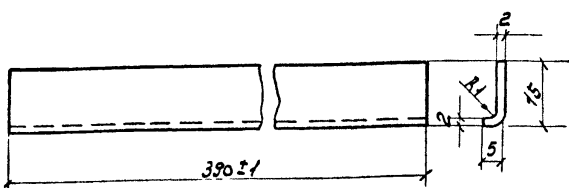
2- необработанные
3- механически обработанн.



Примечание:
Размеры без допусков выполнить по 7 кл. точности

№ детали В12А-1003	Пластина-6x120x3140	-6x120	ГОСТ 103-57*
Серия ПР-05-56	с в сборе В12А-1000 В12А-2100	в ст. 3 кл	ГОСТ 380-60
			Вес в кг 17,8

2- необработанные
3- механически обработанные



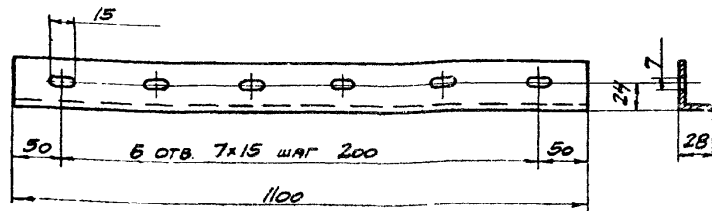
Примечания:
1. Древесина бруска должна быть здоровой, не иметь обычных сучков, гнили, червоточны
2. После обработки прокипятить в кипящем масле в течение часа.

№ детали В12А-1007	Брусок деревянный 38x54 В=1000	Плита
Серия ПР-05-56	стойки В12А-1000 В12А-2000	Вес в кг 1,4

№ детали В12А-1005	Пластина-2x20x990	-2x20	ГОСТ 6009-57*
Серия ПР-05-56	с в сборе В12А-1000 В12А-2100	в ст. 3 кл	ГОСТ 380-60
		М4:1	Вес в кг 0,31

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	серия ПР-05-56/
	Детали В12А-1001; 1003, 1007, 1003, 1005.	лист 33

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 34
 ИМБ. №



Размеры выполните по 7кл.

№ детали В12-1201	L 45x28x4 С=1100	L 45x28x4 ГОСТ 8510-57 в ст. 3 кп ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Пластина с углом В12-1200, В12-1300	м Вес в кг 2,4

Составитель
 Проверил

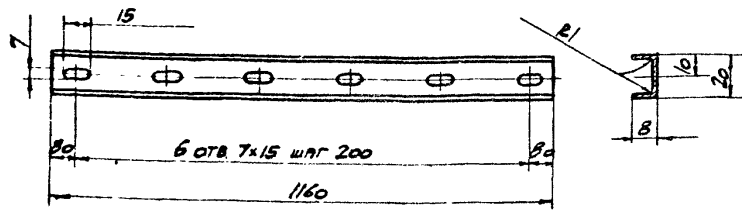
М.И.Сидоров

М.И.Сидоров

М.И.Сидоров

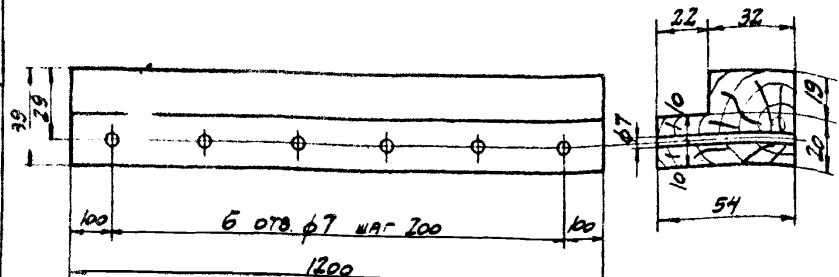
М.И.Сидоров

М.И.Сидоров



Размеры выполните по 7кл.

№ детали В12-1009	С 20x8x2 С=1160	ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка В12-1000 В12-2000	м Вес в кг 0,600

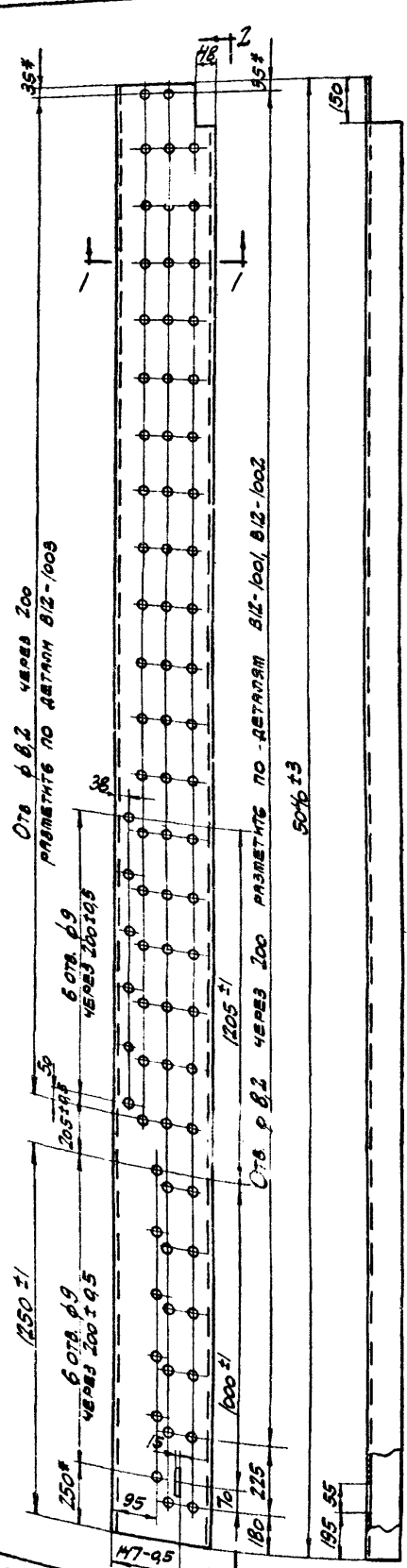


Примечания:

- 1 Древесная брусья должна быть здоровой, не иметь табачных сучков, гнили, червоточины.
- 2 После обработки пропитайте в ринящем масле в течение часа

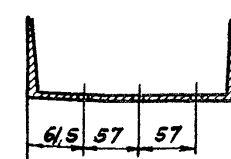
№ детали В12-1007	Брусья деревянные 38x54 С=1200	Листа
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка В12-1009 В12-2000	м Вес в кг 1,700

М.И.Сидоров
 М.И.Сидоров
 М.И.Сидоров
 М.И.Сидоров
 М.И.Сидоров



№ детали В12-1101	С 22x50x4	С 22 ГОСТ 8246-56* в ст. 3 кп ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	С в сборе В12-1100	м Вес в кг 106,0

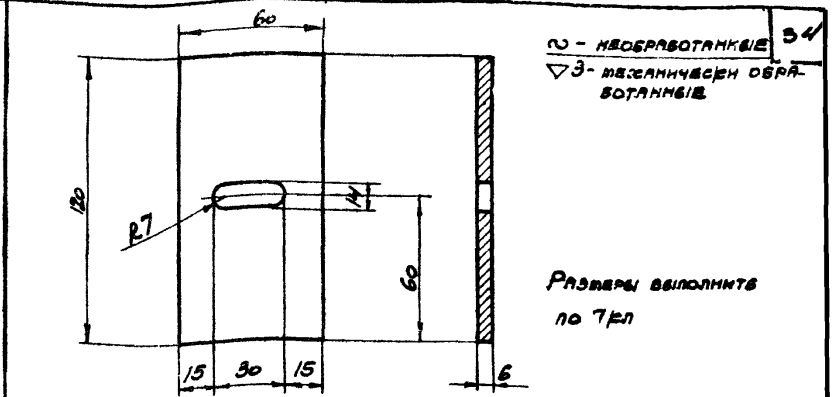
2 - НЕОБРАБОТАННЫЕ
 3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ



Данные размеры размещайте по деталям В12-1001: В12-1003 с выдержкой допуска между пластинами как указано на сборочном чертеже В12-1000

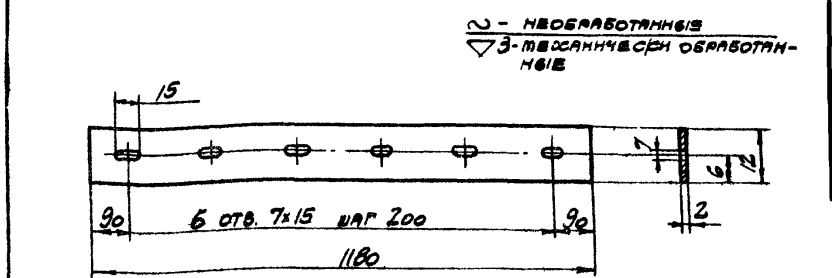
Примечания:

- 1 Размеры без допусков выполняйте по 7кл. точности.
- 2 Размеры с * для справок.



Размеры выполните по 7кл.

№ детали В12-1102	Пластина - 6x60x120	- 6x60 ГОСТ 83-57* в ст. 3 кп ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	С в сборе	м Вес в кг 0,34

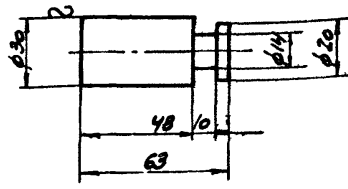


Размеры выполните по 7кл.

№ детали В12-1006	Пластина - 2x12x1180	- 2 ГОСТ 380-57* в ст. 3 кп ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка В12-1000 В12-2000	м Вес в кг 0,20

ТА 1965	Ворота подвешенно-серьенные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Детали В12-1006, 1007, 1009, 1101, 1102, 1201	ЛИСТ 34

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 36
 ИМБ. №

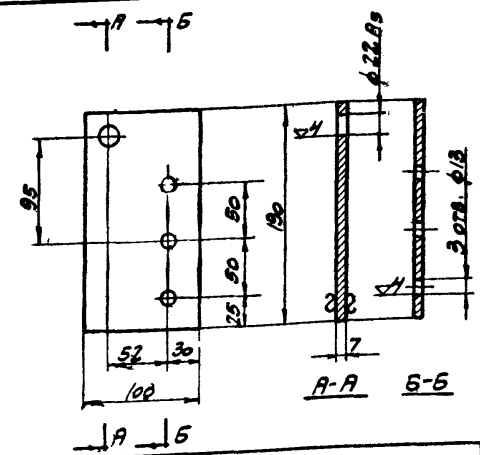


РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
 ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ
 ОСТРЕИЕ КРОМКИ
 ПРИТУПИТЬ.

№ ДЕТАЛИ В12-2106	ШТИРБ $\phi 30$	$\phi 30$ ГОСТ 2590-57	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	С. В СБОРЕ В12-2100 В12А-2100	М1:2	ВЕС / ШТ. 0,360 КГ

▽4 ОСТАЛЬНОЕ

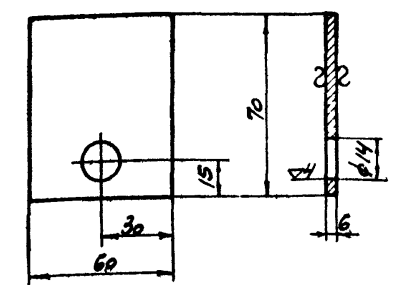
▽3 ОСТАЛЬНОЕ



ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
 ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.
 2. ОСТРЕИЕ КРОМКИ
 ПРИТУПИТЬ

№ ДЕТАЛИ В12-4002	ПЛАСТИНА - 7x100x190	-7x60 ГОСТ 103-57*	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	РИГЕЛБ	М1:4	ВЕС / ШТ. 11

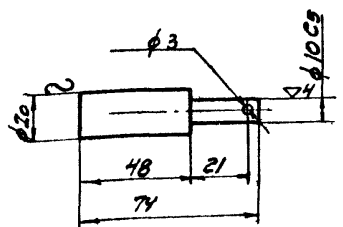
▽3 ОСТАЛЬНОЕ 36



ВСЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В12-4005	ПЛАСТИНА - 6x60x70	-6x60 ГОСТ 103-57*	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	РИГЕЛБ	М1:2	ВЕС / ШТ. 0,200

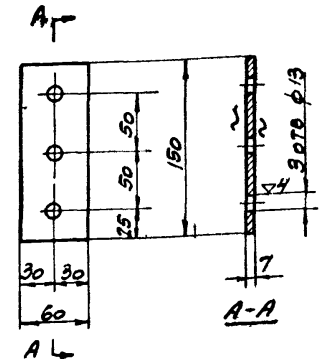
▽4 ОСТАЛЬНОЕ



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
 ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В12-2102	ШТИРБ $\phi 20$	$\phi 20$ ГОСТ 2590-57	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	С. В СБОРЕ В12-2100 В12А-2100	М1:2	ВЕС / ШТ. 0,140 КГ

▽3 ПО ФОРТУРУ



ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ
 ПО 7 КЛ.
 2. ОСТРЕИЕ КРОМКИ
 ПРИТУПИТЬ

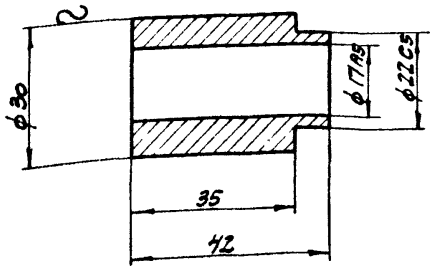
№ ДЕТАЛИ В12-4003	ПЛАСТИНА - 7x60x150	-7x60 ГОСТ 103-57*	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	РИГЕЛБ		ВЕС / ШТ. 0,5

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕРЕВЯННАЯ БРУСЯ ДОЛЖНА БЫТЬ ЗДОРОВОЙ, НЕ ИМЕТЬ ТЯЖЕЛЫХ СУХОВ, ГНИЛИ, ЧЕРВОТОЧИНКИ.
2. ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ ПРОЖИГАТЬ В КИПАЩЕМ МАСЛЕ В ТЕЧЕНИЕ ЧАСА.

№ ДЕТАЛИ В12-1008	С	ВЕС ВЕР	
В12А-1008	1200	0,15	
В12А-1008	1000	0,13	
№ ДЕТАЛИ В12-1008 В12А-1008	БРУСЫ ДЕРЕВЯННЫЕ 9x14		ЛИСТА
СЕРИЯ ПР-05-56	СТОЙКА В12-1000, В12А-1000 В12А-1000, В12А-2000		М1:1

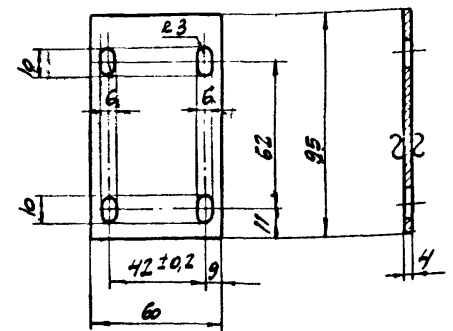
▽3 ОСТАЛЬНОЕ



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В12-4006	ВТУЛКА	$\phi 30$ ГОСТ 2590-57	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	РИГЕЛБ	М1:1	ВЕС / ШТ. 0,190

▽3 ОСТАЛЬНОЕ



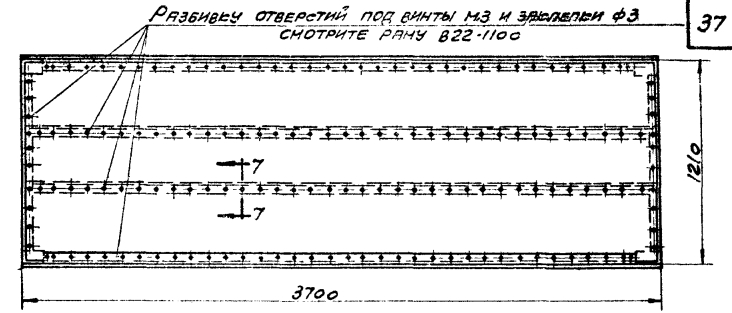
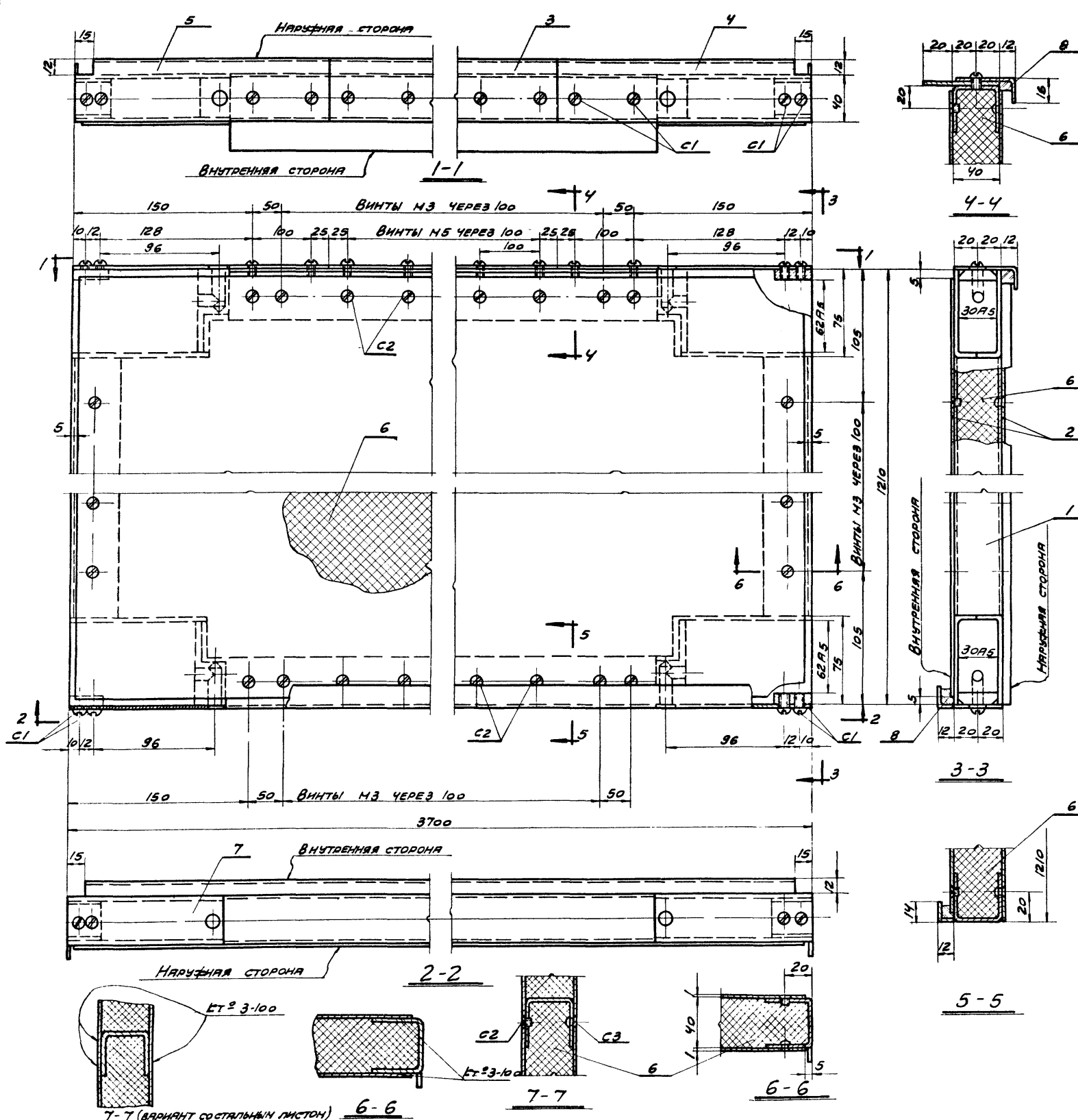
ВСЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В12-4004	ПЛАСТИНА - 4x60x95	-4x60 ГОСТ 103-57*	В СТ. ЭЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	РИГЕЛБ	М1:2	ВЕС / ШТ. 0,180

ТА
 1965

ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56.1
ДЕТАЛИ В12-2102, 2106, 1008, 4002-4006, В12А-1008.	ЛИСТ 36

ИМ СОО. №2 Лодковский
 Л. ИМБ. ПР. Лодковский
 Л. ИМБ. ПР. Соловьев
 ИСТОЧНИК: ТУРБИНА
 ДАТА ВВЕДЕНИЯ ПОЯВЛЕНИЯ 1965г.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Сварку полотна производить после приемыма рамы В22-1100. При приеме следует проверять соответствие размеров и допусков техническим требованиям на раму полотна.
2. Отверстия в листах В22-1001 и раме В22-1100 под заклепки ф3 и под винты М3 сверлить и нарезать совместно, согласно указанию на чертеже разрезов.
3. В целях исключения образования коррозии в месте контакта алюминиевых листов со стальной рамой полотна необходимо изолировать соприкасающиеся поверхности сплошной пленкой прорезиной.
4. Стальные винты М3 и заклепки ф3 ставить только оцинкованные или нержавеющие.
5. Сборка полотна должна производиться в следующей последовательности:
 - а) Приклеить и приклепать лист В22-1001 к наружной стороне рамы полотна;
 - б) Приклеить и приклепать лист В22-1005;
 - в) Приклеить и приклепать лист В22-1001 к внутренней стороне рамы полотна. Поклеивание произвести не только в местах соприкосновения листа с рамой но и в местах соприкосновения листа с утеплителем;
 - г) Установить детали В22-1002-1004 и В22-1006
 - д) Приклеить пленку ПВХ гребчатую резину В22-1007 к уголку.
6. После полной сборки полотна должно иметь правильную геометрическую форму, хороший внешний вид без заметных неровностей и соответствовать техническим требованиям рамы полотна В22-1100.

Код	Обозначение	Единица	Количество	Материал	Примечание
С3	ГОСТ 1830-62	Заклепка 3x7-011	166		- 409
С2	ГОСТ 1490-62	Винт М3x5-011	166		- 407
С1	ГОСТ 1489-62	Винт М5x10-011	44		- 415
В	В22-1007	6/4 Гребчатая резина (уголок) 3700	2	ТУМЗП 1206-55А	~ 0,50 $\gamma=97\%$
7	В22-1006	53 Полоса 3x40x130	2	Полоса 3x40x130 ГОСТ 18755-80	0,13 0,26
6	В22-1005	6/4 Полиуретановый 5-члчм пенопласт Р-4,6мг	1	ПСБ	~ 5,4 $\gamma=90\%$
5	В22-1004	45 L 50x16x2,5 e-275	1	L 50x16x2,5-вст 3шт ГОСТ 8276-63	0,35 0,35
4	В22-1003	45 L 50x16x2,5 e-275	1	L 50x16x2,5-вст 3шт ГОСТ 8276-63	0,35 0,35
3	В22-1002	45 L 50x16x2,5 e-3150	1	L 50x16x2,5-вст 3шт ГОСТ 8276-63	3,85 3,85
2	В22-1001	6/4 Лист - 1x1200x3690	2	ЛМС-М ГОСТ 1946-50	12,2 244
1	В22-1100	41 Рама полотна	1	В ст. 3 ЕП ГОСТ 380-60	46,0 46,0
ИМЗ или узла, детали		ИМЗ или узла, лист	ИМЗ или узла, детали	ИМЗ или узла, детали	ИМЗ или узла, детали
В22-1000			Полотно ворот	М 1:2,5	ВЕС, кг 85,72

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Алюминиевый лист может быть заменен стальным лакированным пластмассой толщиной 1мм (толщина листа без покрытия - 0,6 мм; покрытие с одной стороны - 0,4 мм) или стальной лентой толщиной 0,63 мм по ГОСТ 8966-87.
2. Способ соединения лакированных листов с рамой определяет завод-изготовитель по согласованию с ин-том проектирования.
3. Соединение стальной ленты с рамой произвести контактной сваркой, указанной на данном листе.

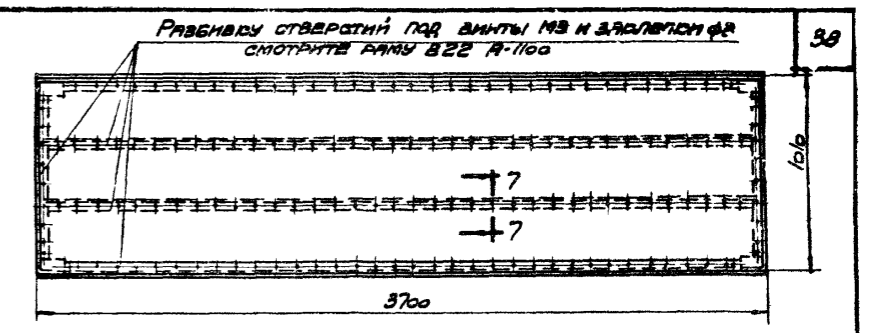
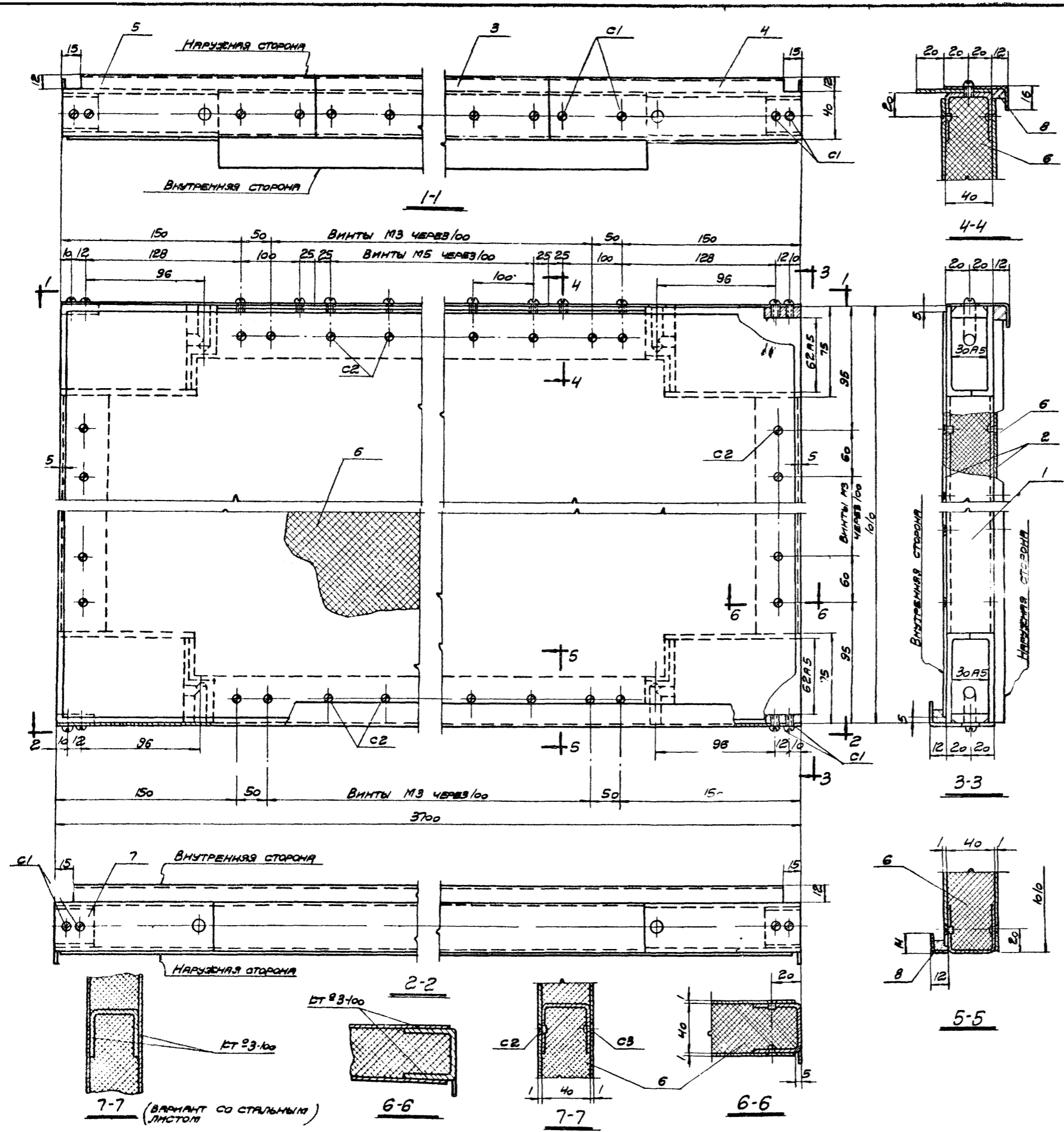
ТА 1965

ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕЗОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

Полотно ворот В22-1000

СЕРИЯ ПР-05-56.1
 ЛИСТ 37

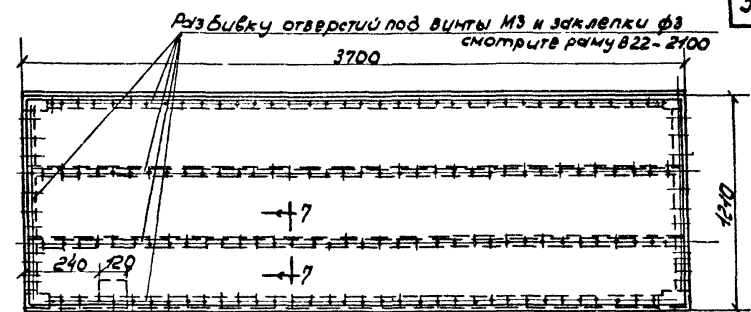
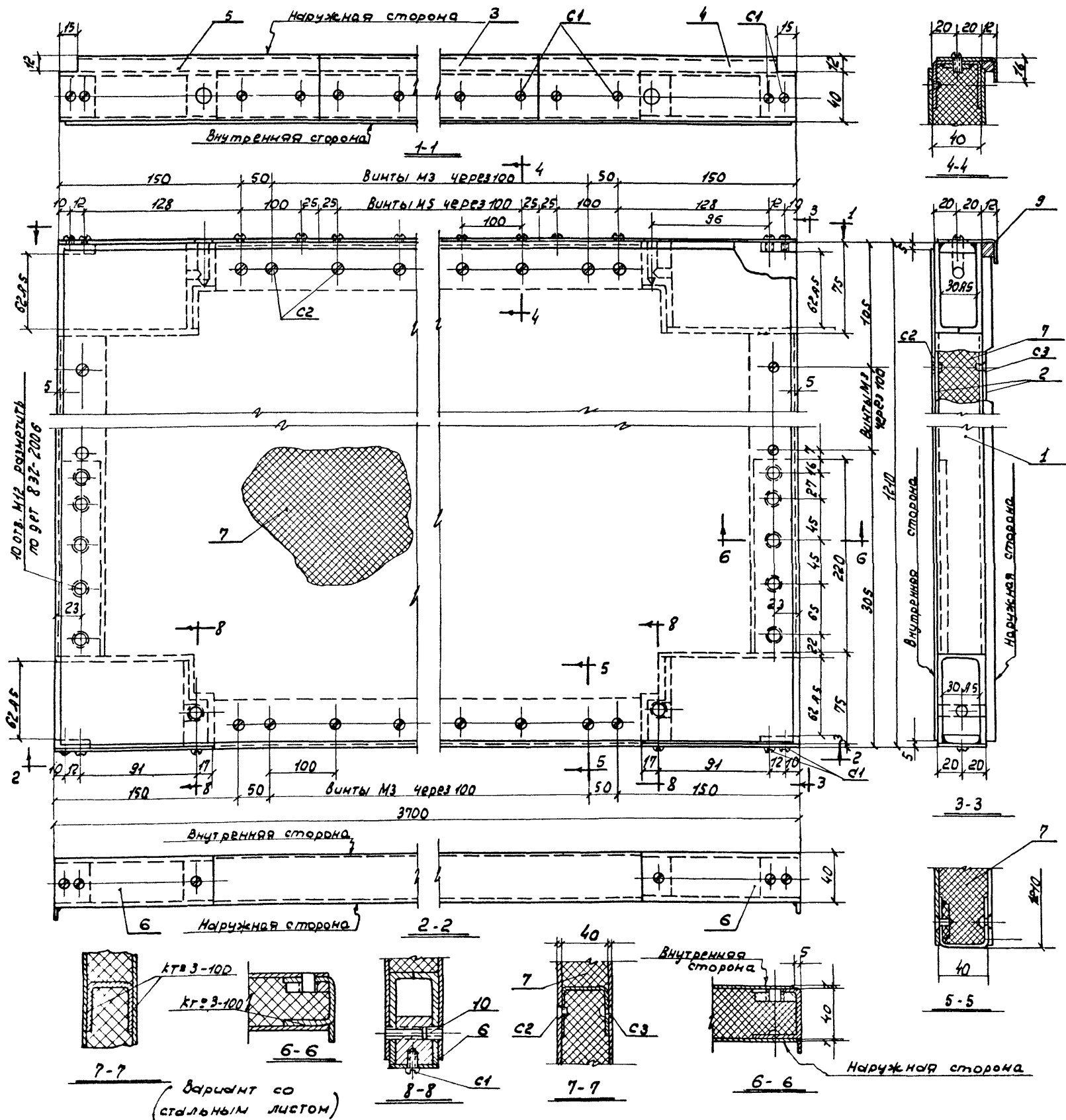
Проверил
 М.И. Шиф
 Подготовил
 Л.И. Шиф
 1965



- ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:**
- СВАРКУ ПОЛОТНА ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ ПРИЕМКИ РАМЫ В 22А-100. ПРИ ПРИЕМКЕ СЛЕДУЕТ ПРОВЕРЯТЬ СООТВЕТСТВИЕ РАЗМЕРОВ И ДОПУСКОВ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ НА РАМУ ПОЛОТНА.
 - ОТВЕРСТИЯ В ЛИСТАХ В 22А-100 И РАМЕ В 22А-100 ПОД ЗАКЛЕПКИ Ф3 И ПОД ВИНТЫ М3 СВЕДЛИТЬ И НАРЕЗАТЬ СОВМЕСТНО, СОГЛАСНО УКАЗАННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ РАЗБИВКЕ.
 - В ЦЕЛЯХ ИСКЛЮЧЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ КОРРОЗИИ В МЕСТЕ КОНТАКТА АЛЮМИНИЕВЫХ ЛИСТОВ СО СТАЛЬНОЙ РАМОЙ ПОЛОТНА НЕОБХОДИМО ИЗОЛИРОВАТЬ СОПРИКАСАЮЩЕСЯ ПОВЕРХНОСТИ СПЛОШНОЙ КЛЕБВОЙ ПРОСЛОЙКОЙ.
 - СТАЛЬНЫЕ ВИНТЫ М3 И ЗАКЛЕПКИ Ф3 СТАВИТЬ ТОЛЬКО ОЦИНКОВАННЫЕ ИЛИ ГАЛВАНИЗИРОВАННЫЕ.
 - СБОРКА ПОЛОТНА ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СЛЕДУЮЩЕЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ:
 а) ПРИКЛЕИТЬ И ПРИКЛЕПАТЬ ЛИСТ В 22А-100 К НАРУЖНОЙ СТОРОНЕ РАМЫ ПОЛОТНА;
 б) ПРИКЛЕИТЬ УТЕПЛИТЕЛЬ В 22-1005;
 в) ПРИКЛЕИТЬ И ПРИВЕРНУТЬ ЛИСТ В 22А-100 К ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЕ РАМЫ ПОЛОТНА. ПРИКЛЕИВАНИЕ ПРОИЗВЕСТИ НЕ ТОЛЬКО В МЕСТАХ СОПРИКАСАНИЯ ЛИСТА С РАМОЙ, НО И В МЕСТАХ СОПРИКАСАНИЯ ЛИСТА С УТЕПЛИТЕЛЕМ;
 г) УСТАНОВИТЬ ДЕТАЛИ В 22-1002-1004,
 д) ПРИКЛЕИТЬ КЛЕЕМ 98Н ГУБЧАТЫЮ РЕЗИНУ В 22-1007 К УГОЛКАМ
 - ПОСЛЕ ПОЛНОЙ СБОРКИ ПОЛОТНО ДОЛЖНО ИМЕТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ГЕОМЕТРИЮ ЧЕЛОВЕКУ ФОРМУ, ХОРОШИЙ ВНЕШНИЙ ВИД БЕЗ ЗАМЕТНЫХ НЕРОВНОСТЕЙ И СООТВЕТСТВОВАТЬ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ РАМЫ ПОЛОТНА В 22А-100.

С3	ГОСТ 10300-62	ЗАКЛЕПКА 3x7-011	164	—	9,09	
С2	ГОСТ 1489-62	ВИНТ М3x5-011	164	—	9,07	
С1	ГОСТ 1489-62	ВИНТ М5x10-011	80	—	9,15	
В	В 22-1007	5/4 ГУБЧАТАЯ РЕЗИНА 10x10x3700	2	ТУМСН120655А	~ 9,500 $f=0,7$ / см	
7	В 22-1006	53 ПОЛОСА 3x40x130	2	ВСТЗСП ГОСТ 380-60	9/3 0,26	
6	В 22-1005	5/4 ПОЛИСТИРольНЫЙ ПЕНОПЛАСТ F3,7 м2	1	ПСБ	~ 4,400 $f=0,03$ / см	
5	В 22-1004	45 L50x16x2,5 e=275	1	L50x36x2,5-ВСТЗСП ГОСТ 8276-63	0,350 0,35	
4	В 22-1003	45 L50x16x2,5 e=275	1	L50x36x2,5-ВСТЗСП ГОСТ 8276-63	0,350 0,35	
3	В 22-1002	45 L50x16x2,5 e=350	1	L50x36x2,5-ВСТЗСП ГОСТ 8276-63	3,850 3,85	
2	В 22А-1001	5/4 ЛИСТ-1x1000x3690	2	АНГ5-М ГОСТ 1946-50	16,200 29,700 см ПОЯСН ЗАПАСИ	
1	В 22А-1100	42 РАМА ПОЛОТНА	1	ВСТЗСП ГОСТ 380-60	15,020x15,080	
МНЗ ПОЗ		НЕСТАНДАРТНАЯ ИЛИ ЗАРЯДНО-ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВЗЕТ
В 22А-1000		ПОЛОТНО ВОРОТ	М1:2,5	ВЕС, кг		75

1. ПРИМЕЧАНИЯ ИЗ ТРЕХ ПУНКТОВ К ДАННОМУ ЛИСТУ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 37



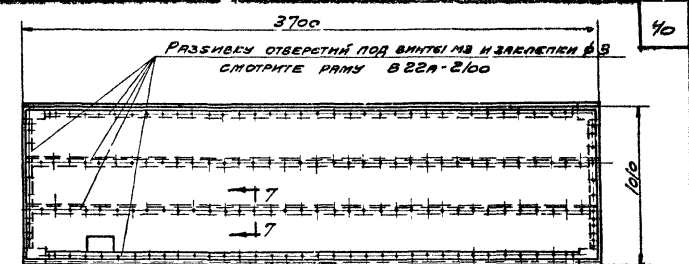
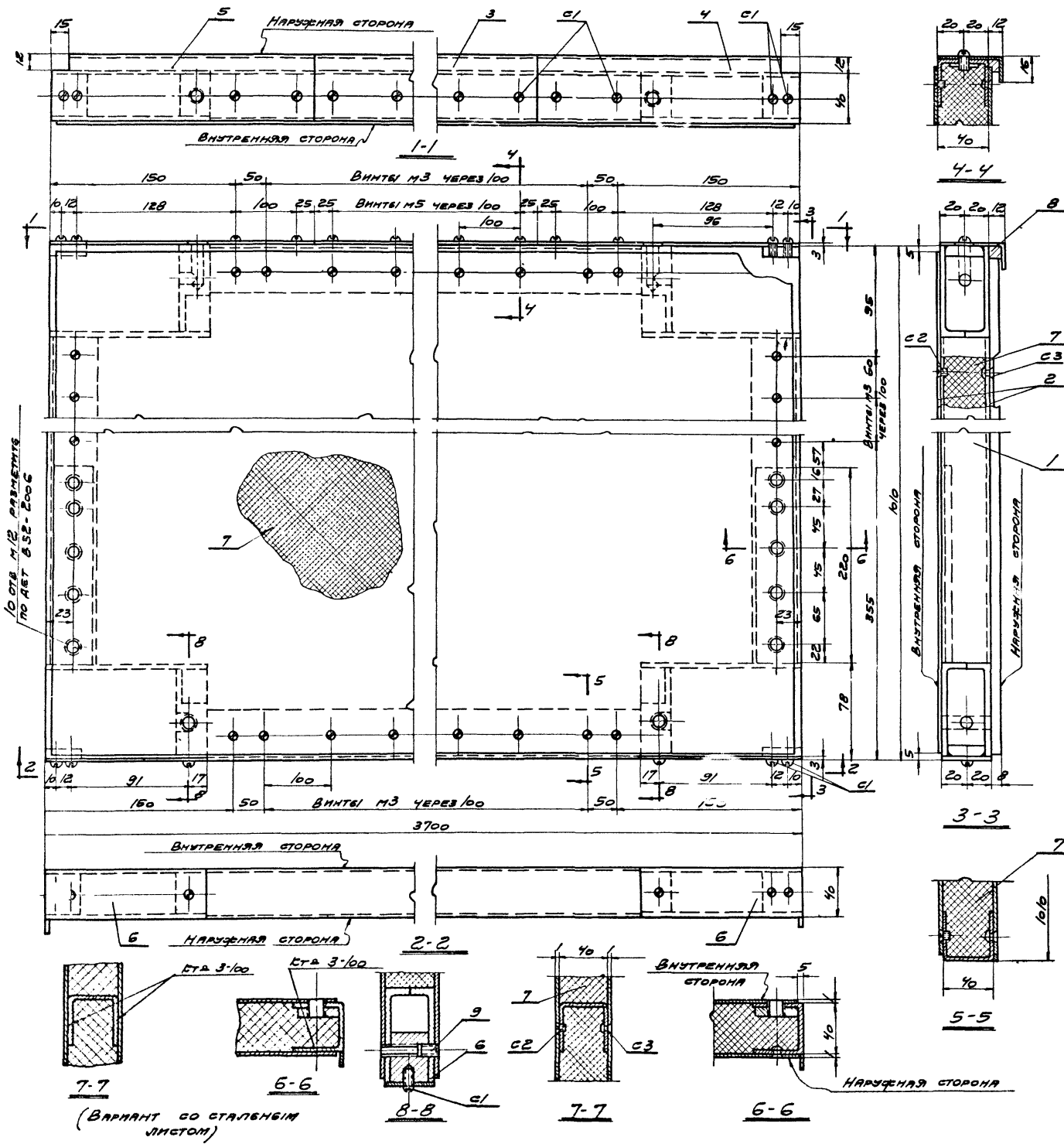
Технические требования

- Сварку полотна производить после приемки рамы В22-2100. При приемке следует проверять соответствие размеров и допусков техническим требованиям на раму полотна.
- Отверстия в листах В22-2001 и раме В22-2100 под заклепки ф3 и под винты М3 сверлить и нарезать совместно, согласно указанной на чертеже разбивке.
- В целях исключения образования коррозии в месте контакта алюминиевых листов со стальной рамкой полотна необходимо изолировать соприкасающиеся поверхности сплошной клеевой прослойкой.
- Стальные винты М3 и заклепки ф3 ставить только оцинкованные или кадмированные.
- Сборка полотна должна производиться в следующей последовательности:
 - приклеить и приклепать лист В22-2001 к наружной стороне рамы полотна;
 - приклеить утеплитель В22-1005;
 - приклеить и привернуть лист В22-200 к внутренней стороне рамы полотна. Приклеивание произвести не только в местах соприкосновения листа с рамой, но и в местах соприкосновения листа с утеплителем;
 - установить детали В22-1002-1004;
 - приклеить клеем ВВН губчатую резину В22-1007 к уголку.
- После полной сборки полотно должно иметь правильную геометрическую форму, хороший внешний вид без заметных неровностей и соответствовать техническим требованиям рамы полотна В22-2100.

Код	ГОСТ	Наименование	Кол-во	Материал	Примечания	
С3	ГОСТ 10300-62	Заклепка Зк7-0Н	166	-	0,03	
С2	ГОСТ 1490-62	Винт М3х5-0Н	162	-	0,07	
С1	ГОСТ 1489-62	Винт М5х10-0Н	46	-	0,08	
10	В22-2002	47 Пробка М10х12	2	В ст. ЗкП ГОСТ 380-60	0,007 0,04	
9	В22-1007	6/4 Губчатая резина/Амоз700	1	ТУ МХП 1206-55р	~ 0,500 γ=0,97/кг	
7	В22-1005	6/4 полистирольный ф=40мм пенопласт F=4,5Мг	1	ПСБ	~ 5,4 γ=0,03/кг	
6	В22-2001	47 Полоса - 3х40х130	2	В ст. ЗкП ГОСТ 380-60	0,18 0,260	
5	В22-1004	45 L 50х16х2,5 E=275	1	L 50х16х2,5-Вст.ЗкП ГОСТ 8276-63	0,350 0,350	
4	В22-1003	45 L 50х16х2,5 E=275	1	L 50х16х2,5-Вст.ЗкП ГОСТ 8276-63	0,350 0,350	
3	В22-1002	46 L 50х16х2,5 E=3150	1	L 50х16х2,5-Вст.ЗкП ГОСТ 8276-63	3,85 3,85	
2	В22-1001	6/4 Лист - 1х1200х3690	2	ЛМГ5-М ГОСТ 1946-50	72,00 24,40	
1	В22-2100	43 Рама полотна	1	В ст. ЗкП ГОСТ 380-60	43,290 43,290	
МН поз.	МН стандартная или узла, в таблице	Наименование листа	Кол-во	Материал	Шт. Вес кг	
В22-2000				Полотно ворот	М1:25	Вес в кг Р8,65

Примечания из трех пунктов к данному листу смотрите на листе 37.

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 40
 ИМБ.НЗ

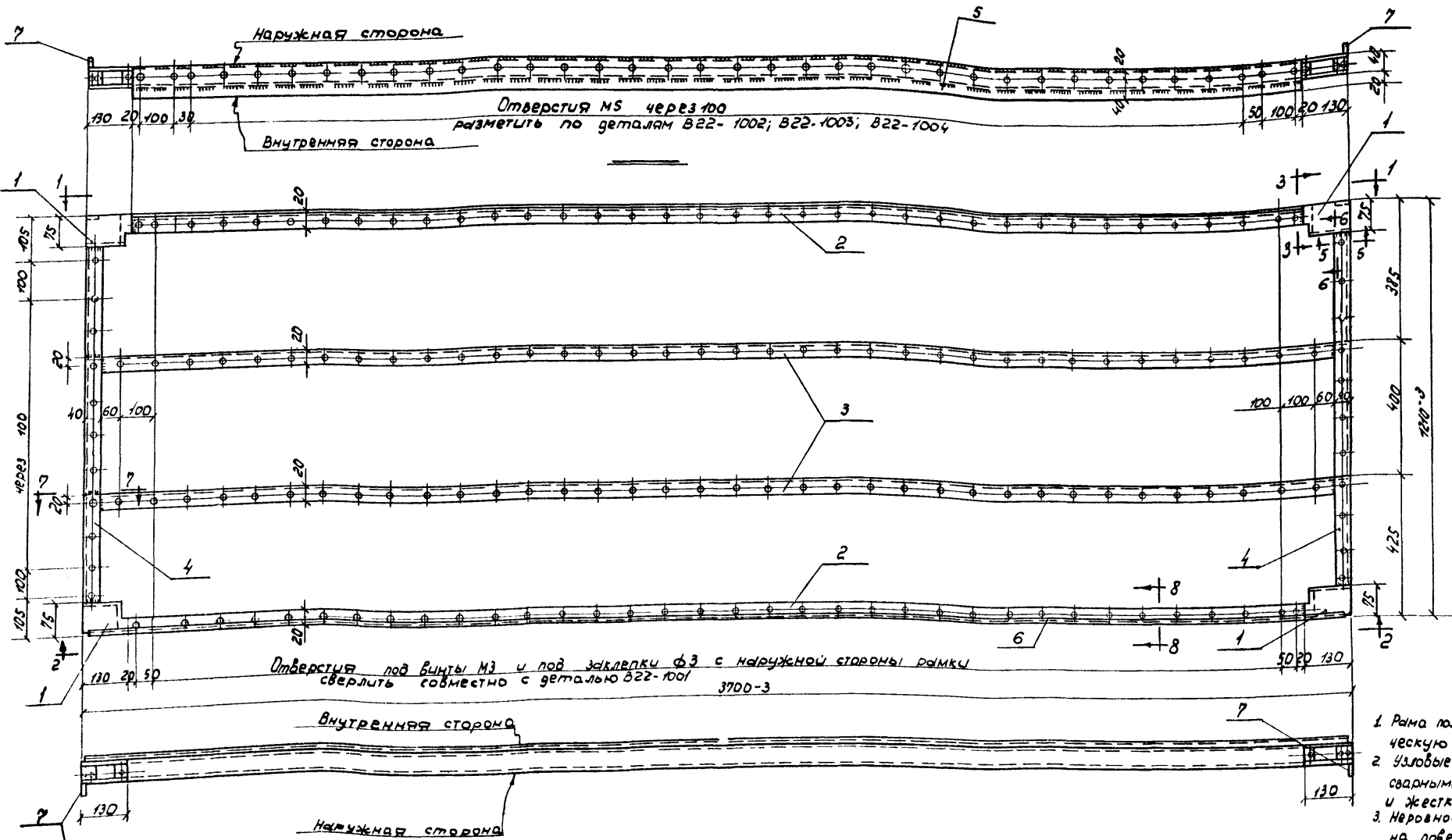


- ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
- Сварку полотна производите после приемки рамы В22А-2100. При приемке следует проверить соответствие размеров и допусков техническим требованиям на раму полотна.
 - Отверстия в листах В22А-2001 и раме В22А-2100 под заклепки ф3 и под винты М3 сверлите и нарежьте совместно согласно указанной на чертеже расшивке.
 - В целях исключенной образования коррозии вместе контакта алюминия с листом со стальной рамой необходимо изолировать соответствующей поверхностью сплошной клеевой прослойкой.
 - Стальные винты М3 и заклепки ф3 ставите только осушкowanнe или лакированные.
 - Сборка полотна должна производиться в следующей последовательности:
 - Приложите и приклепайте лист В22А-2001 к наружной стороне рамы полотна;
 - Приклепайте уплотнитель В22-1005;
 - Приложите и приклепайте лист В22А-2001 к внутренней стороне рамы полотна. Приклеивание произвести не только в местах соприкосновения листа с рамой, но и в местах соприкосновения листа с утеплителем;
 - Установите детали В22-1002; 1004;
 - Приклепайте детали 8В1 губчатую резину В22-1007.
 - После полной сборки полотна должно иметь правильную геометрическую форму, хорошую внешний вид без заметных неровностей и соответствовать техническим требованиям рамы полотна.

Код	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Материал	Вес, кг	Примечания
С3	ГОСТ 6300-62	Заклепка 3x7-011	164		0,09	
С2	ГОСТ 1490-62	Винт М3x5-011	158		0,07	
С1	ГОСТ 1489-62	Винт М5x10-011	46		0,08	
8	В22-1007	5/4 Губчатая резина 6x16x3700	1	ТУУХП/206-554	~ 0,500	7=97/162
9	В22-2002	47 Пробка М10x12	2	В Ст. 3 ЕП ГОСТ 380-60	0,007	0,014
8	В22-1007	5/4 Губчатая резина 6x16x3700	1	ТУУХП/206-554	~ 0,500	7=97/162
7	В22-1005	5/4 Полиэтиленовый 3-40мм пенопласт P=3,7мг/м³	1	ПСБ	~ 4,4	7=0,03/162
6	В22-2001	47 Пелоса-3x40x130	2	В Ст. 3 ЕП ГОСТ 380-60	0,13	0,260
5	В22-1004	45 L50x16x2,5 E=275	1	L50x16x2,5 E=275 ГОСТ 8276-63	0,350	0,350
4	В22-1003	45 L50x16x2,5 E=275	1	L50x16x2,5 E=275 ГОСТ 8276-63	0,350	0,350
3	В22-1002	45 L50x16x2,5 E=3150	1	L50x16x2,5 E=3150 ГОСТ 8276-63	3,85	3,85
2	В22А-1001	5/4 Лист-1/1000x3690	2	АЛТ-5-М ГОСТ 1918-50	10,200	20,400
1	В22А-2100	44 Рамы полотна	1	В Ст. 3 ЕП ГОСТ 380-60	42,360	42,360
ИМБ ПОЗ	ИМБ СТАЛЕНЕИМ ЛИСТ	ИМБ НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВЕС	ПРИМЕЧАНИЯ
В22А-2000		Полотно ворот	М1:2,5	ВЕС, КГ	72, 724	

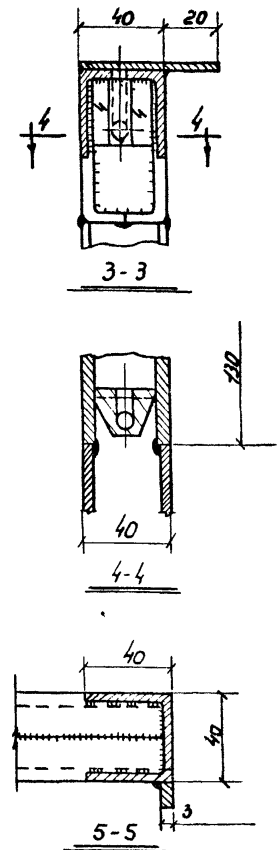
ПРИМЕЧАНИЯ ИЗ ТРЕХ ПУНКТОВ К ДАННОМУ ЛИСТУ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 37.

ТА 1955	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56
	Полотно ворот В22А-2000	ЛИСТ 40



Отверстия М3 через 100
разметить по деталям В22-1002; В22-1003; В22-1004

Отверстия под винты М3 и под заклепки Ф3 с наружной стороны рамки сверлить совместно с деталью В22-1001 3700-3



Технические требования:

1. Рамка полотна должна иметь правильную геометрическую форму.
2. Узловые соединения рамы должны выполняться сварными и должны обеспечивать надежную прочность и жесткость рамы.
3. Неровности, наплывы в местах сварки выступающие на поверхность должны быть зачищены.
4. Разность диагоналей между угловыми точками не более 3 мм.
5. Непараллельность крайних горизонтальных и торцевых сторон не более 2 мм на всей длине сторон.
6. Непрямолинейность наружных сторон рамы не более 2 мм на всей длине.
7. Кривизна (перекос горизонтальных и торцевых сторон) не более 2 мм на всей длине.
8. Сварку производить как указано на чертеже электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60 с перерывами для избежания сильного нагрева соединяемых элементов

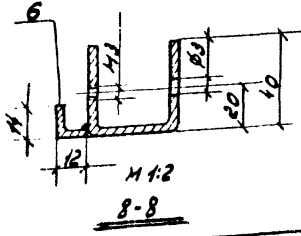
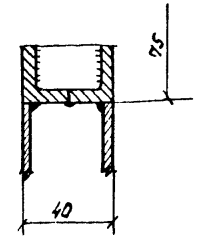
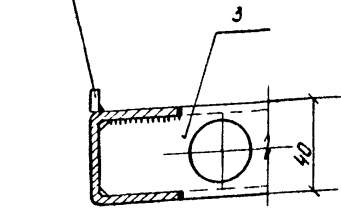
Отверстия под винты М3 и под заклепки Ф3, указанные на данном листе, предназначены только для соединения алюминиевого листа с рамой. Способ соединения других листов указан в применении на листе 37.

2-2

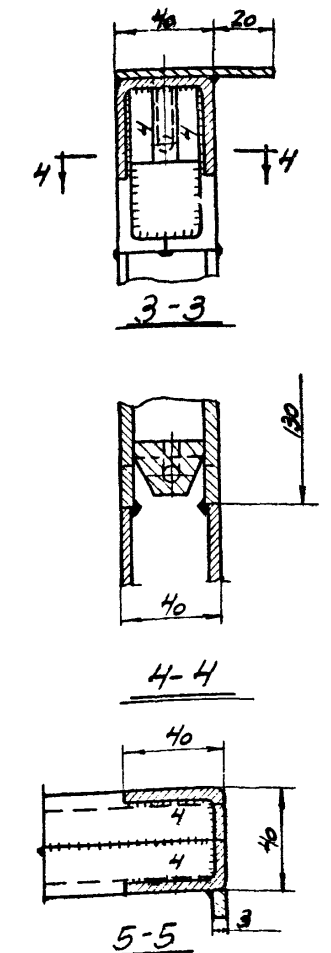
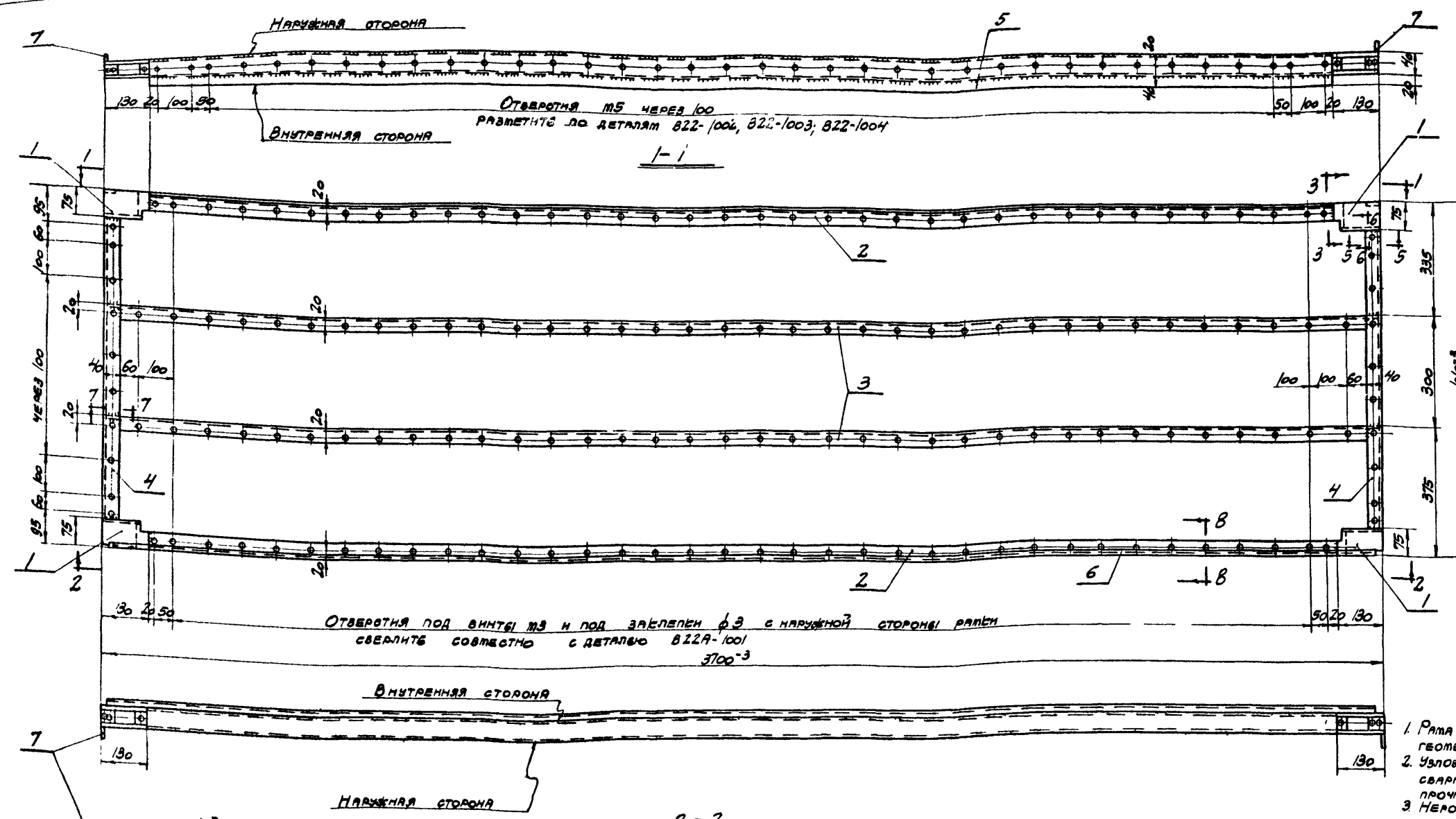
№ узла	МН детали	МН лист	Наименование	кол.	Материал	шт	Вес	Примечания
7	В22-1101	5/4	Полоса - 3x10x1210	2	В ст. 3 АЛ ГОСТ 380-60	0,285	0,51	
6	В22-1106	5/4	Уголок 12x14x3670	1	В ст. 3 АЛ ГОСТ 380-60	1,5	1,5	
5	В22-1105	5/4	Полоса - 3x60x3440	1	3x60-Вст. 3 АЛ ГОСТ 8009-57	4,86	4,86	
4	В22-1104	5/4	Г 40x40x2,5 В-1060	2	Г 40x40x2,5-Вст. 3 АЛ ГОСТ 8278-63	2,32	4,64	
3	В22-1103	4/5	Г 40x40x2,5 В-3694	2	Г 40x40x2,5-Вст. 3 АЛ ГОСТ 8278-63	7,50	15,00	
2	В22-1102	5/4	Г 40x40x2,5 В-3440	2	Г 40x40x2,5-Вст. 3 АЛ ГОСТ 8278-63	7,55	15,10	
1	В22-1101	4/6	Корпус ролика	4	В ст. 3 АЛ ГОСТ 380-60	1,136	4,54	
МН/9 103	МН детали	МН лист	Наименование	кол.	Материал	шт	Вес	Примечания
						Вес в кр	46,01	

№ узла В22-1100 Рамы полотна М1:10 Вес в кр 46,01

ТЛ 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением.	Серия ПР-05-56.1
	Рамы полотна В22-1100	Лист 41



СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
42
Изм. №

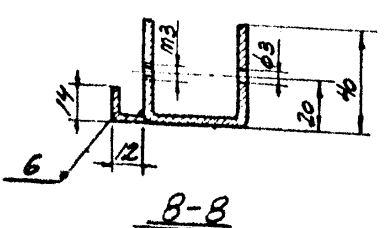
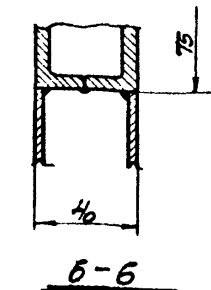
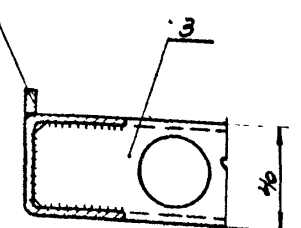


ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Рама полотна должна иметь правильную геометрическую форму.
2. Узловые соединения рамы должны выполняться сварными и должны обеспечивать надежную прочность и жесткость рамы.
3. Неровности, наплывы в местах сварки, выступающие на поверхность должны быть зачищены.
4. Разность диагоналей между угловыми точками не более 3мм.
5. Непараллельность крайних горизонтальных и торцевых сторон не более 2мм на всей длине сторон.
6. Непрямолинейность наружных сторон рамы не более 2мм на всей длине.
7. Неточность (перекос горизонтальных и торцевых сторон) не более 2мм на всей длине.
8. Сварку производите саз уязано на чертеже электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60 с перерывами для избежания ожога нагрева соединяемых элементов.

ПРИМЕЧАНИЕ

Отверстия под винты МЗ и под заклепки ф3, указанные на данном листе, предназначены только для соединения алюминиевых листов с рамой. Способ соединения других листов с рамой указан в примечании на листе 37.



7	В22А-1107	6/4	Полоса - 3x10x10	2	в ст. 3 БП ГОСТ 380-60	0,24	0,48	
6	В22-1106	6/4	Уголок 12x14x3670	1	в ст. 3 БП ГОСТ 380-60	1,5	1,5	
5	В22-1105	6/4	Полоса - 3x60x3440	1	3x60-в ст. 3 БП ГОСТ 6009-57	4,86	4,86	
4	В22А-1104	6/4	С 40x40x2,5 С-860	2	С 40x40x2,5-в ст. 3 БП ГОСТ 8278-63	1,9	3,8	
3	В22-1103	4/5	С 40x40x2,5 С-3694	2	С 40x40x2,5-в ст. 3 БП ГОСТ 8278-63	7,5	15,0	
2	В22-1102	6/4	С 40x40x2,5 С-3440	2	С 40x40x2,5-в ст. 3 БП ГОСТ 8278-63	7,55	15,10	
1	В22-1101	4/6	Корпус ролика	4	в ст. 3 БП ГОСТ 380-60	1,135	4,54	
№№ поз	№№ деталей	№№ листов	Наименование	кол	Материал	шт.	всего	Примечан
№ узла В22А-1100		РАМА ПОЛОТНА		М 1:10		Всв в кг		
						45,080		

ТА 1965

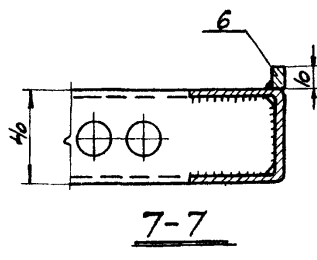
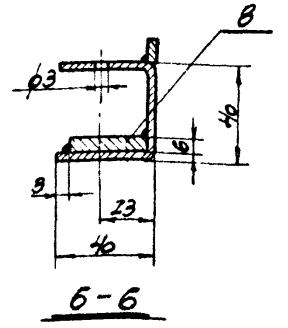
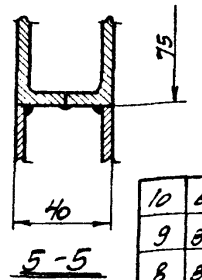
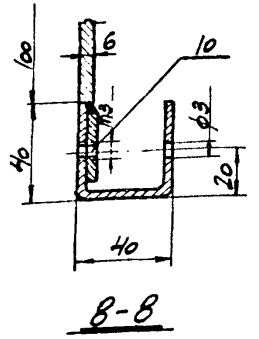
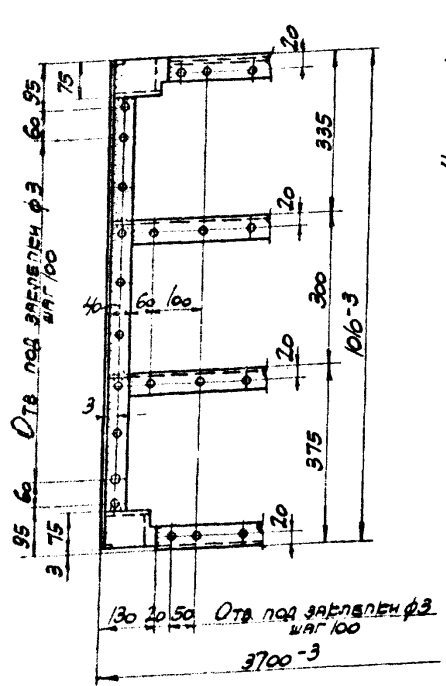
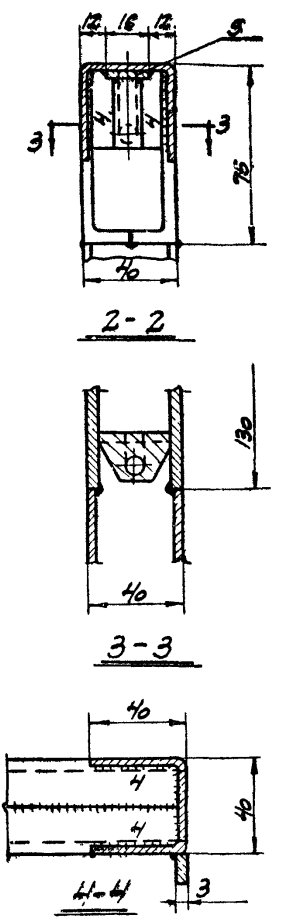
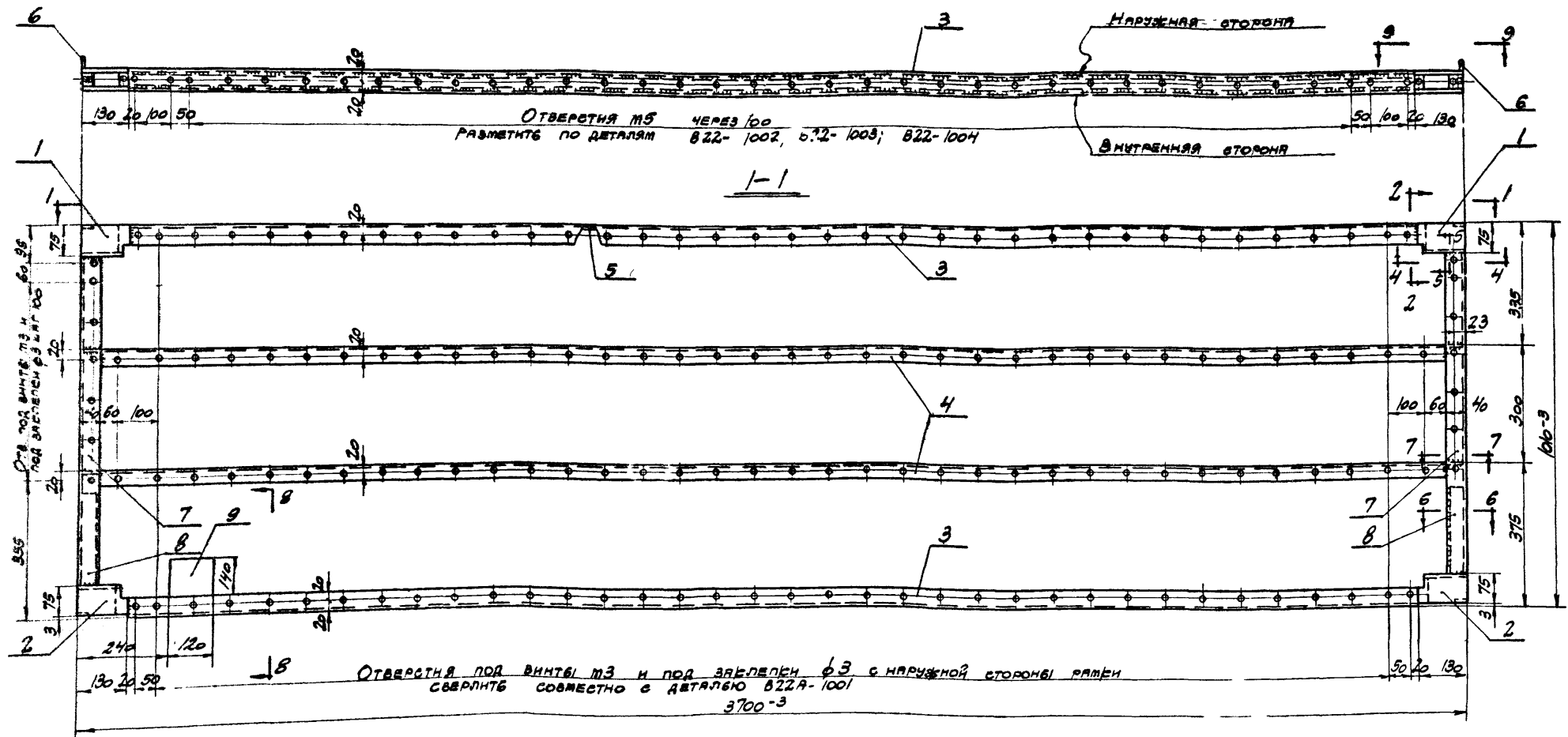
Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением

РАМА ПОЛОТНА В22А-1100

СЕРИЯ ПР-05-56.1

ЛНСТ 42

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 44
 ИМБ. №



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

1. Рама полотна должна иметь правильную геометрическую форму
2. Узловые соединения рамы должны выполняться сварными и должны обеспечивать надежную прочность и жесткость рамы
3. Неровности, наплывы в местах сварки, выступающие на поверхность должны быть зачищены.
4. Разность диагоналей между угловыми точками не более 2мм
5. Непараллельность крайних горизонтальных и торцевых сторон не более 2мм на всей длине сторон.
6. Непрямолинейность наружных сторон рамы не более 2мм на всей длине.
7. Неплоскостность (перекос горизонтальных и вертикальных сторон) не более 2мм на всей длине.
8. Сварку производите как указано на чертеже электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60 с перебивками для избежания охленного нагрева соединяемых элементов.

ПРИМЕЧАНИЯ

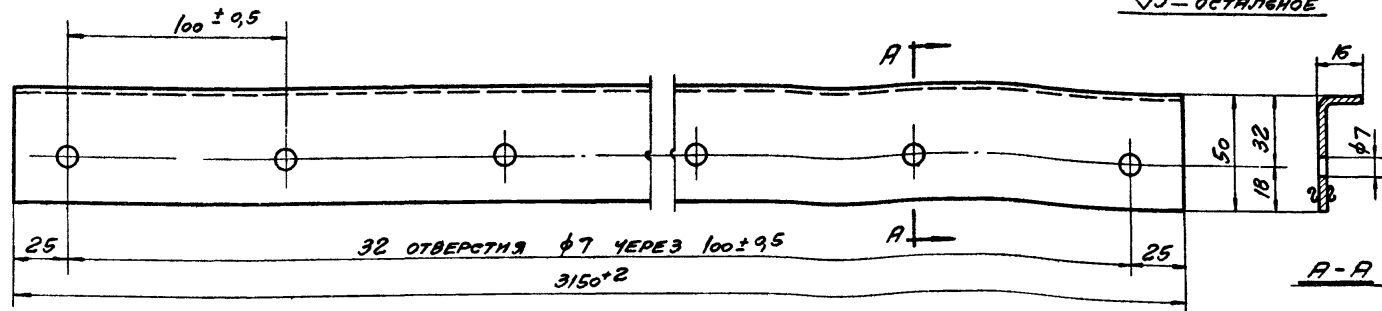
1. Отверстия под винты М3 и под заклепки φ3, указанные на данном листе, предназначены только для соединения алюминиевого листа с рамой. Способ соединения других листов с рамой указан в примечании на листе 37.

№ ПОЗ	№ ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕГО	ВЕС В КГ	ПРИМеч.
10	B22-2106	5/4	Полоса - 3x30x340	1	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	1,5	1,5	
9	B22-2104	5/4	Полоса - 6x140x120	1	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	0,710	0,710	
8	B22-2103	5/4	Полоса - 6x34x220	2	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	0,350	0,700	
7	B22A-2102	5/4	С 40x40x2,5 С-857	2	С 40x40x2,5-857 ГОСТ 8278-63	1,900	3,800	
6	B22A-1107	5/4	Полоса - 3x16x1010	2	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	0,270	0,540	
5	B22-2105	5/4	Полоса - 3x16x340	1	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	1,300	1,300	
4	B22-1103	4/5	С 40x40x2,5 С-3694	2	С 40x40x2,5-3694 ГОСТ 8278-63	7,500	15,000	
3	B22-1102	5/4	С 40x40x2,5 С-3440	2	С 40x40x2,5-3440 ГОСТ 8278-63	7,550	15,100	
2	B22-2101	4/7	Корпус ролика	2	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	1,145	2,290	
1	B22-1101	4/6	Корпус ролика	2	В ст. 3 кп ГОСТ 380-60	1,135	2,270	
№ ПОЗ	№ ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕГО	ВЕС В КГ	ПРИМеч.
№ узла B22A-2100				Рама полотна			42,360	

МАШ. СЕД. №2
 ТИ. №№ 20
 ТИ. №№ 21
 КОМП. № 1
 КОМП. № 2
 КОМП. № 3
 КОМП. № 4
 КОМП. № 5
 КОМП. № 6
 КОМП. № 7
 КОМП. № 8
 КОМП. № 9
 КОМП. № 10
 КОМП. № 11
 КОМП. № 12
 КОМП. № 13
 КОМП. № 14
 КОМП. № 15
 КОМП. № 16
 КОМП. № 17
 КОМП. № 18
 КОМП. № 19
 КОМП. № 20
 КОМП. № 21
 КОМП. № 22
 КОМП. № 23
 КОМП. № 24
 КОМП. № 25
 КОМП. № 26
 КОМП. № 27
 КОМП. № 28
 КОМП. № 29
 КОМП. № 30
 КОМП. № 31
 КОМП. № 32
 КОМП. № 33
 КОМП. № 34
 КОМП. № 35
 КОМП. № 36
 КОМП. № 37
 КОМП. № 38
 КОМП. № 39
 КОМП. № 40
 КОМП. № 41
 КОМП. № 42
 КОМП. № 43
 КОМП. № 44
 КОМП. № 45
 КОМП. № 46
 КОМП. № 47
 КОМП. № 48
 КОМП. № 49
 КОМП. № 50
 КОМП. № 51
 КОМП. № 52
 КОМП. № 53
 КОМП. № 54
 КОМП. № 55
 КОМП. № 56
 КОМП. № 57
 КОМП. № 58
 КОМП. № 59
 КОМП. № 60
 КОМП. № 61
 КОМП. № 62
 КОМП. № 63
 КОМП. № 64
 КОМП. № 65
 КОМП. № 66
 КОМП. № 67
 КОМП. № 68
 КОМП. № 69
 КОМП. № 70
 КОМП. № 71
 КОМП. № 72
 КОМП. № 73
 КОМП. № 74
 КОМП. № 75
 КОМП. № 76
 КОМП. № 77
 КОМП. № 78
 КОМП. № 79
 КОМП. № 80
 КОМП. № 81
 КОМП. № 82
 КОМП. № 83
 КОМП. № 84
 КОМП. № 85
 КОМП. № 86
 КОМП. № 87
 КОМП. № 88
 КОМП. № 89
 КОМП. № 90
 КОМП. № 91
 КОМП. № 92
 КОМП. № 93
 КОМП. № 94
 КОМП. № 95
 КОМП. № 96
 КОМП. № 97
 КОМП. № 98
 КОМП. № 99
 КОМП. № 100

Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением
 РАМА ПОЛОТНА B22A-2100
 СЕРИЯ ПР-05-56.1
 ЛИСТ 44

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
45
ИМВ. №

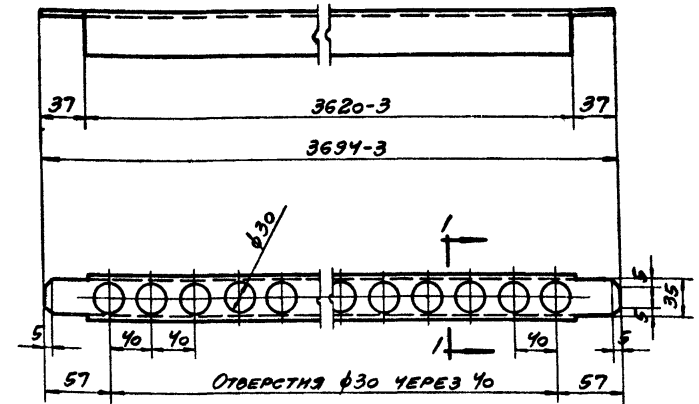


РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ

№ ДЕТАЛИ 822-1002	L 50x16x2,5 l=3150	L 50x36x2,5 ГОСТ 8276-63	В СТ. 3 КЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Полотно ворот 822-1000 822-2000	М 1:2	ВЕС 1 ШТ. 3,850 кг

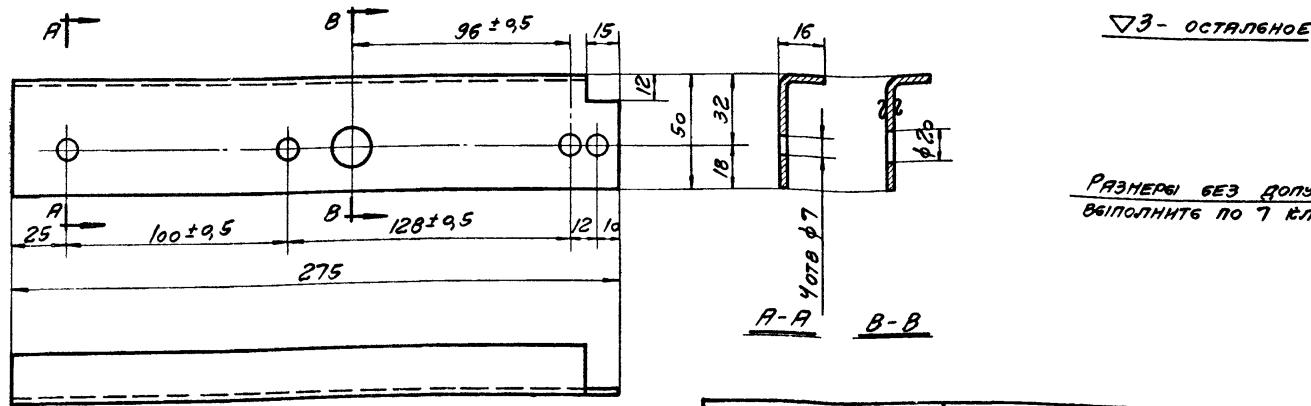
22 - НЕОБРАБОТАННЫЕ
∇3 - МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ

45



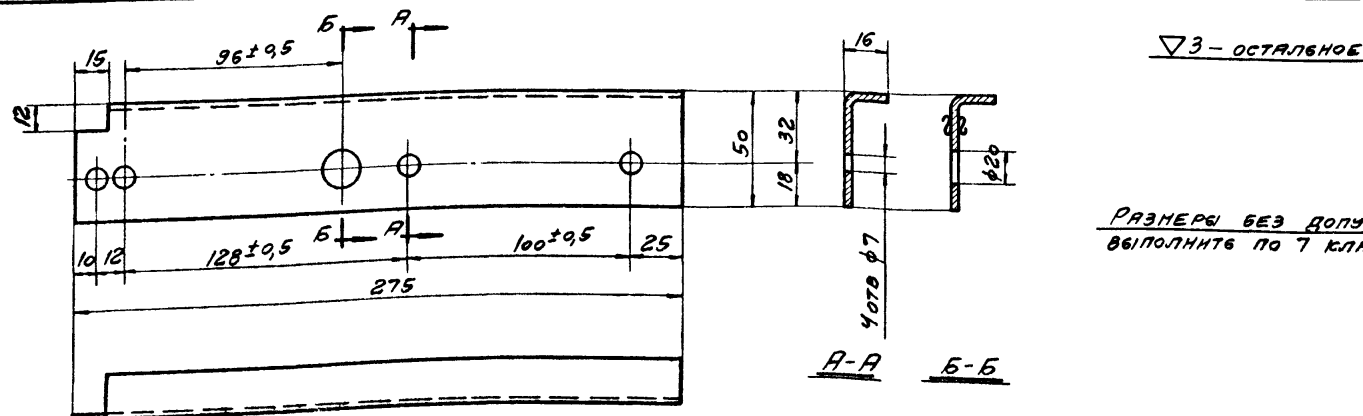
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ

№ ДЕТАЛИ 822-1103	L 40x40x2,5 l=3634	L 40x40x2,5 ГОСТ 8278-63	В СТ. 3 КЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	РАМА ПОЛОТНА 822-1100, 822-2100	М 1:2	ВЕС 1 ШТ. 7,5 кг



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ

№ ДЕТАЛИ 822-1003	L 50x16x2,5 l=275	L 50x36x2,5 ГОСТ 8276-63	В СТ. 3 КЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Полотно ворот 822-1000 822-2000	М 1:2	ВЕС 1 ШТ. 0,7 кг



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ

№ ДЕТАЛИ 822-1004	L 50x16x2,5 l=275	L 50x36x2,5 ГОСТ 8276-63	В СТ. 3 КЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Полотно ворот 822-1000 822-2000	М 1:2	ВЕС 1 ШТ. 0,7 кг



Ворота подъемно-секционные с
автоматическим управлением

ДЕТАЛИ 822-1002 ÷ 1004, 1103

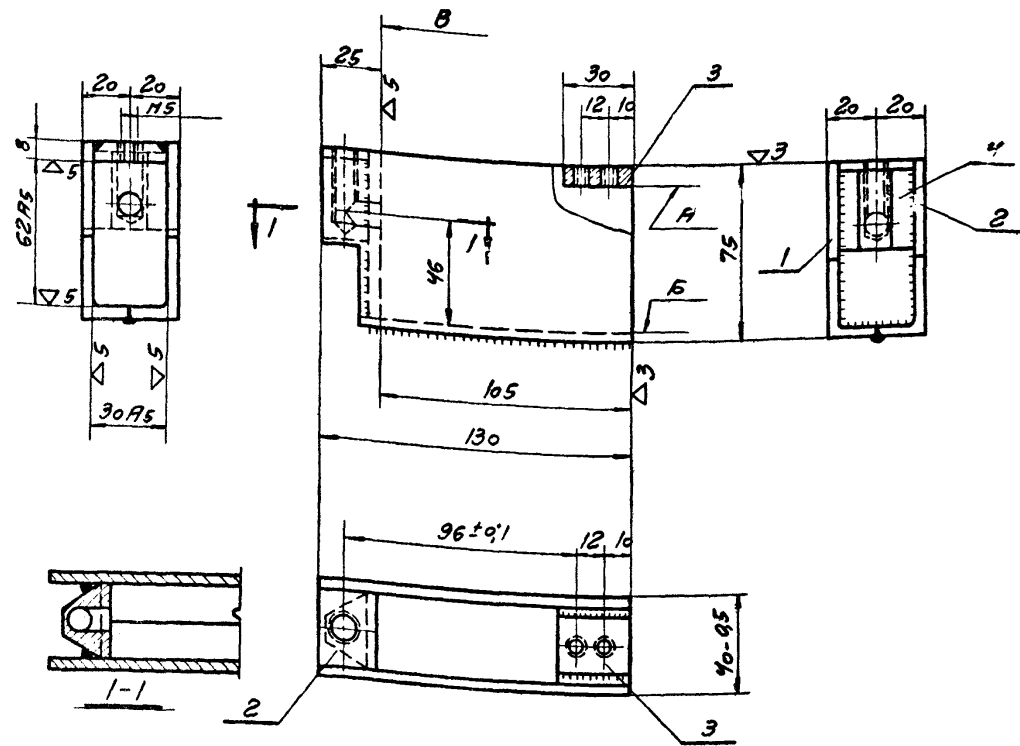
СЕРИЯ
ПР-05-56

Лист 45

8940 47

Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Коллежский: [Signature]
 Дата выпуска: 1965г.

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
46
ИИВ №

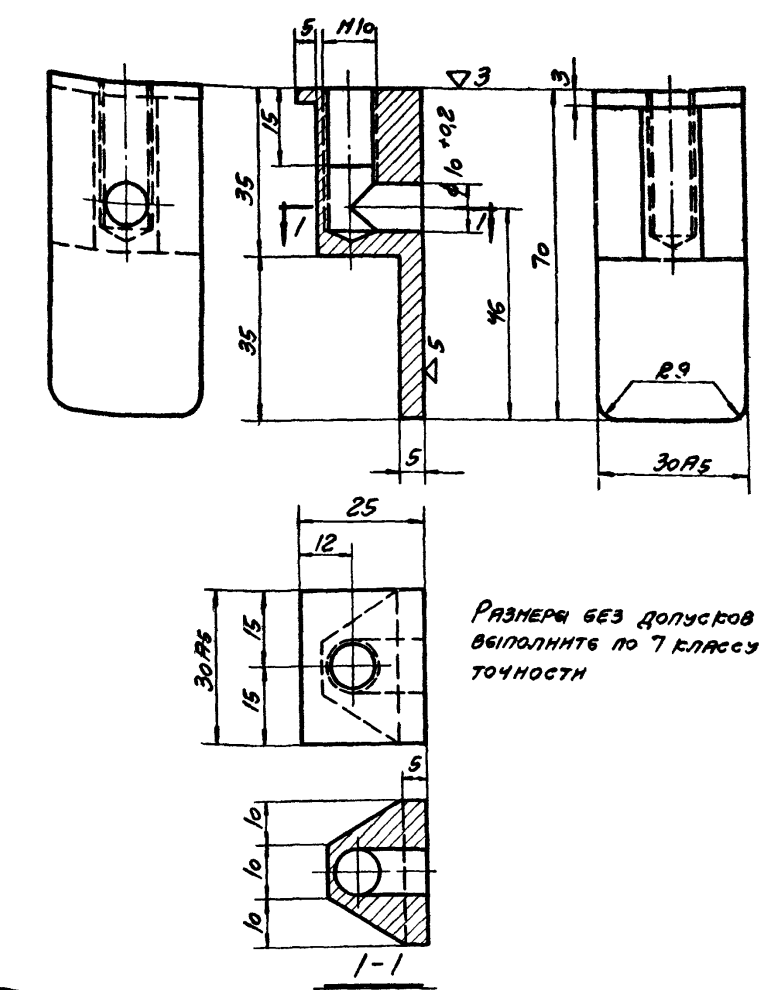


— ОСТАЛЬНОЕ

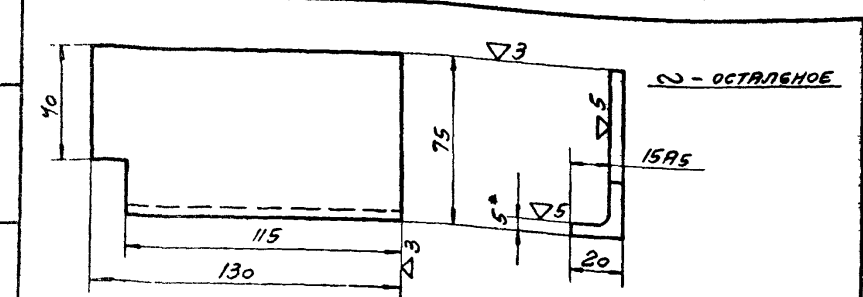
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Непараллельность плоскости „А“ к плоскости „Б“ не более половины допуска 62A5 на длине 30мм.
2. Неперпендикулярность плоскости „В“ к плоскости „Б“ не более ±1мм на всей длине.
3. Сварку элементов производите тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60 после окончательной подгонки по всей контуре.
4. Размеры без допусков выполните по 7 классу точности.

— ОСТАЛЬНОЕ 46



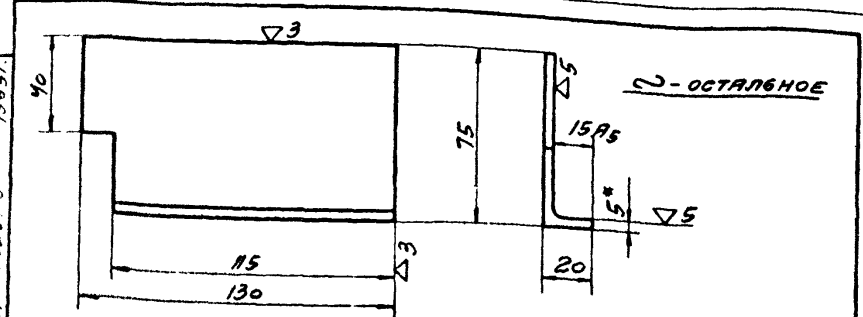
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ
ТОЧНОСТИ



— ОСТАЛЬНОЕ

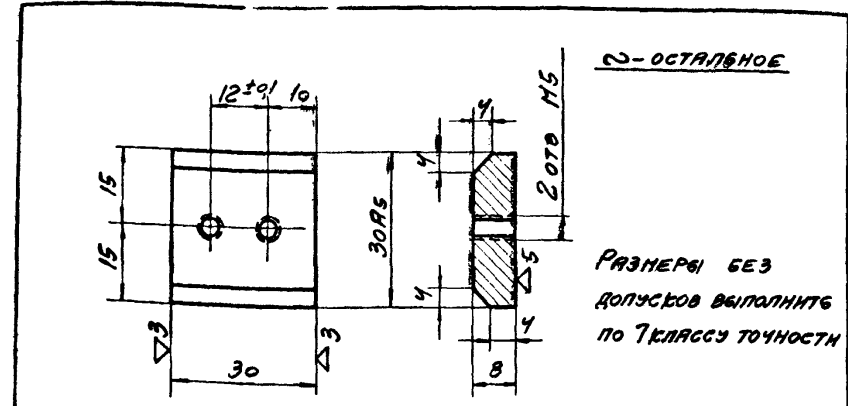
№ ДЕТАЛИ В22-1101-2	УГОЛОК ПРАВЫЙ	L75x50x5 ГОСТ 8510-57
СЕРИЯ ПР-05-56	КОРПУС РОЛКА	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
		М 1:2 ВЕС В КГ 9,45

№ ПОЗ	№ ДЕТАЛИ	ММТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ВСЕХ ВЕС В КГ	ПРИМЕЧА
4	В22-1101-4	46	Упор	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	9,180 9,180	
3	В22-1101-3	46	Пластина - 8x30x30	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	9,055 9,055	
2	В22-1101-2	46	Уголок правый	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	9,450 9,450	
1	В22-1101-1	46	Уголок левый	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	9,450 9,450	
№ узла В22-1101			Корпус ролика	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60			
СЕРИЯ ПР-05-56			РАМА ПОЛОТНА	М 1:2	ВЕС В КГ	1,136	



— ОСТАЛЬНОЕ

№ ДЕТАЛИ В22-1101-1	УГОЛОК ЛЕВЫЙ	L75x50x5 ГОСТ 8510-57
СЕРИЯ ПР-05-56	КОРПУС РОЛКА	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
		М 1:2 ВЕС В КГ 9,45



— ОСТАЛЬНОЕ

РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ
ТОЧНОСТИ

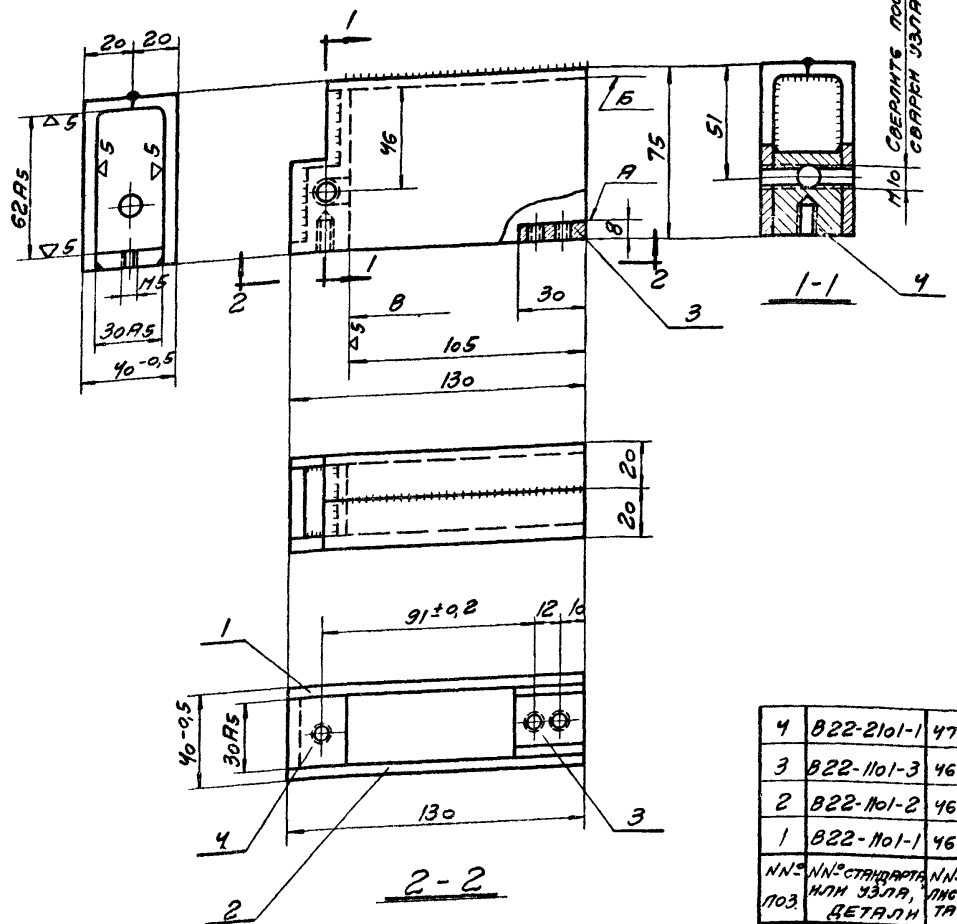
№ ДЕТАЛИ В22-1101-3	Пластина - 8x30x30	- 8x30 ГОСТ 103-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	КОРПУС РОЛКА	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
		М 1:1 ВЕС В КГ 9,055

ИИВ
ПРОЕКТ
ПРОБНОЕ
ИЗЫСКИ
П.И.И.
П.И.И.
ИСПОЛН.
ДАТА
1965г.

ТМ 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56
	ДЕТАЛИ В22-1101, 1101-1 ÷ 1101-4	ЛИСТ 46

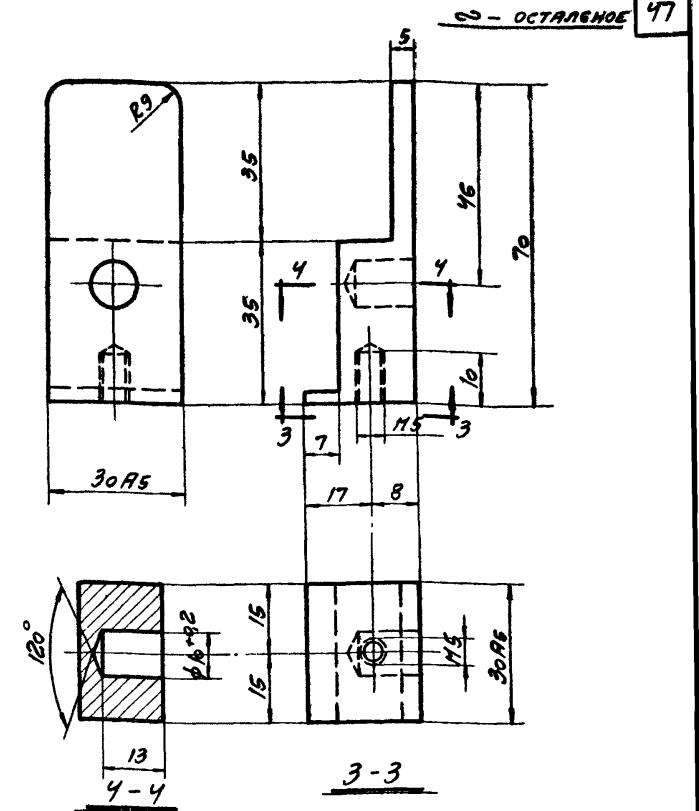
8840 48

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 47
 ИВ. №



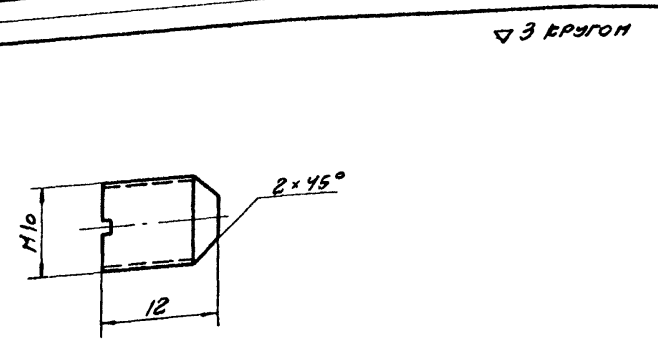
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. НЕПАРALLELЬНОСТЬ ПЛОСКОСТИ „А“ К ПЛОСКОСТИ „Б“ НЕ БОЛЕЕ ПОЛОВИНЫ ДОПУСКА 62R5 НА ДЛИНЕ 30мм.
 2. НЕПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТЬ ПЛОСКОСТИ „В“ К ПЛОСКОСТИ „Б“ НЕ БОЛЕЕ ± 1мм НА ВСЕЙ ДЛИНЕ.
 3. СВАРКУ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОИЗВОДИТЕ ТОНЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 3467-60 ПОСЛЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ВСЕМУ КОНТУРУ.
 4. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ ТОЧНОСТИ

4	В22-2101-1	47	УПОР	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	0,190	0,190	
3	В22-1101-3	46	ПЛАСТИНА 8x30x30	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	0,055	0,055	
2	В22-1101-2	46	УГОЛОК ПРАВЫЙ	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	0,450	0,450	
1	В22-1101-1	46	УГОЛОК ЛЕВЫЙ	1	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60	0,450	0,450	
№ ПОЗ	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ИЛИ ДЕТАЛИ	№ ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ВСЕХ	ПРИМЕЧА
	№ узла В22-2101		КОРПУС РОЛКА		В ст. 3 кл ГОСТ 380-60			
	СЕРИЯ ПР-05-56		РАМА ПОЛОТНА		М 1:2		ВЕС В КГ 1,145	



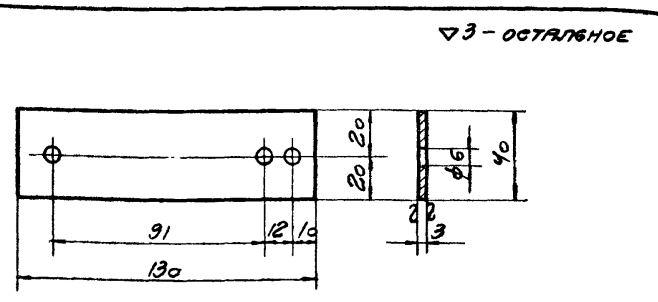
РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ
 ВЫПОЛНИТЕ ПО 7 КЛАССУ

№ ДЕТАЛИ В22-2101-1	УПОР	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	КОРПУС РОЛКА	М 1:1 ВЕС В КГ 0,190



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ
 ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В22-2002	ПРОБКА М10x12	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПОЛОТНО ВОРОТ В22-2000, В22А-2000	М 2:1 ВЕС В КГ 0,007



РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЕ
 ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

№ ДЕТАЛИ В22-2001	ПОЛОСА-3x40x130	-3x40 ГОСТ 6003-57*
СЕРИЯ ПР-05-56	РАМА ПОЛОТНА	В ст. 3 кл ГОСТ 380-60 М 1:2 ВЕС В КГ 0,13

ТА 1965	ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56
	ДЕТАЛИ В22-2101, 2101-1, 2001, 2002	ЛИСТ 47

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 48
 ИМЬ. №

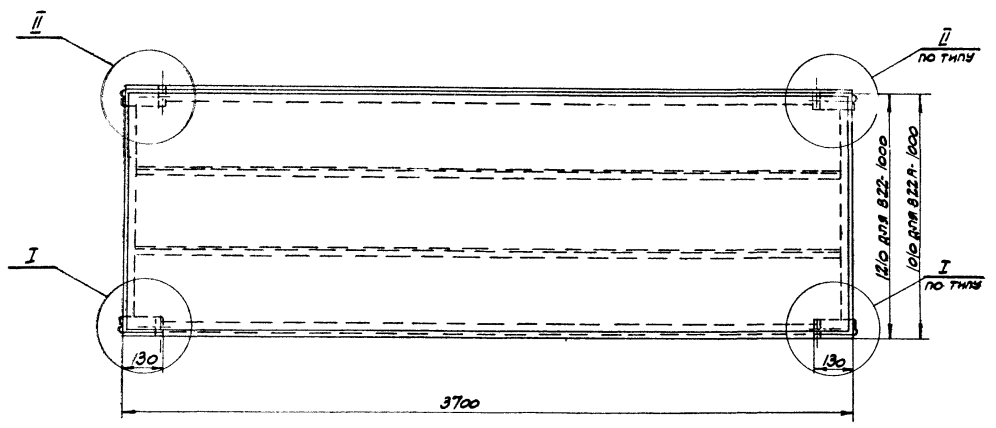


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РОЛНОВ
 НА ПОЛОТНЕ 822-1000 и 822А-1000

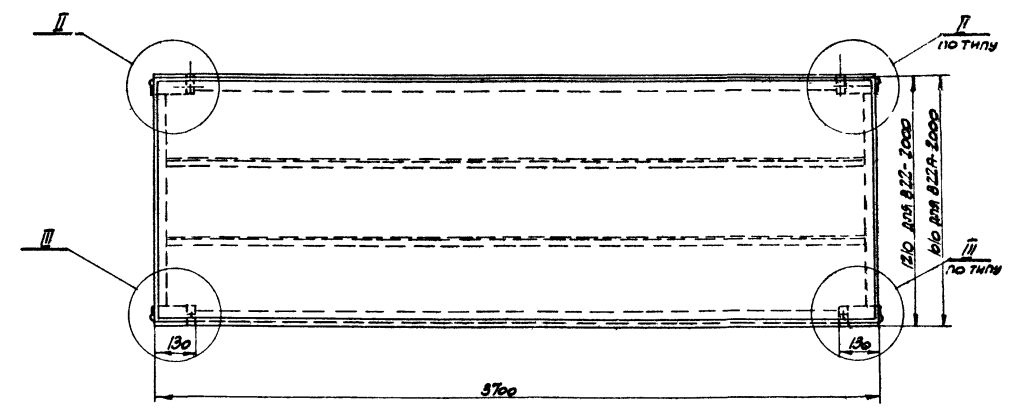
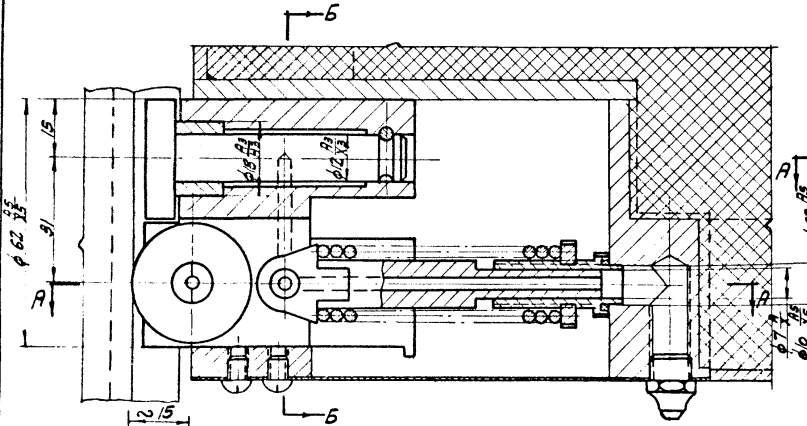
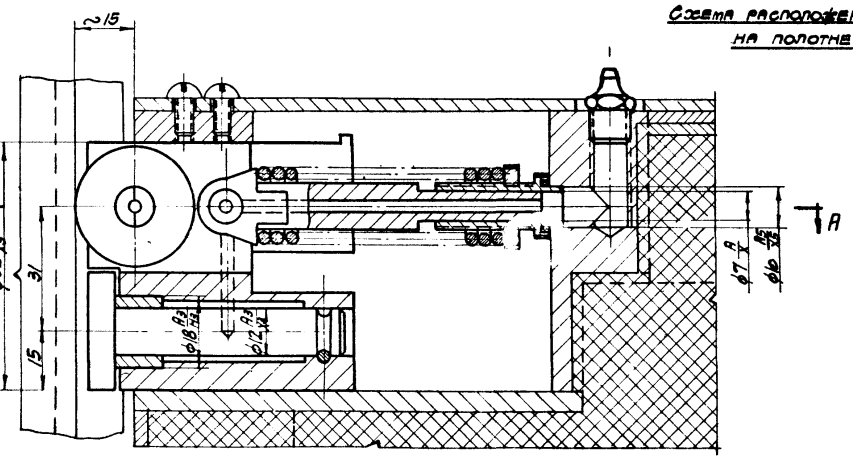


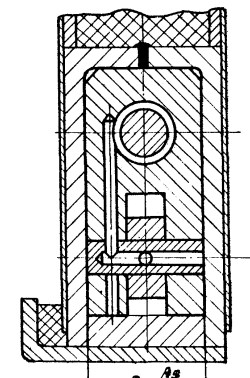
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РОЛНОВ
 НА ПОЛОТНЕ 822-2000 и 822А-2000



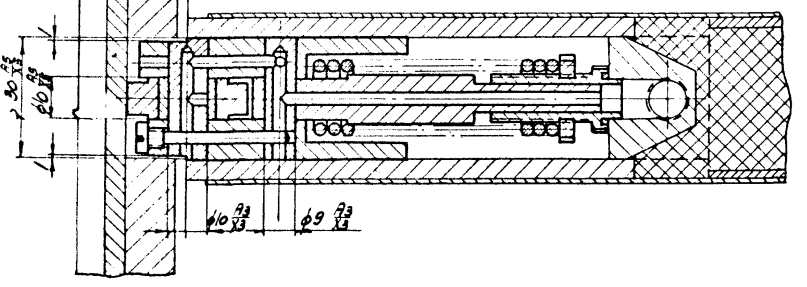
I



II



A-A



A-A

Примечания:

1. Узел II, нумерацию деталей, спецификацию и примечания см. на листе 49.
2. Общие требования смонтировать в техническое условие данного альбома.

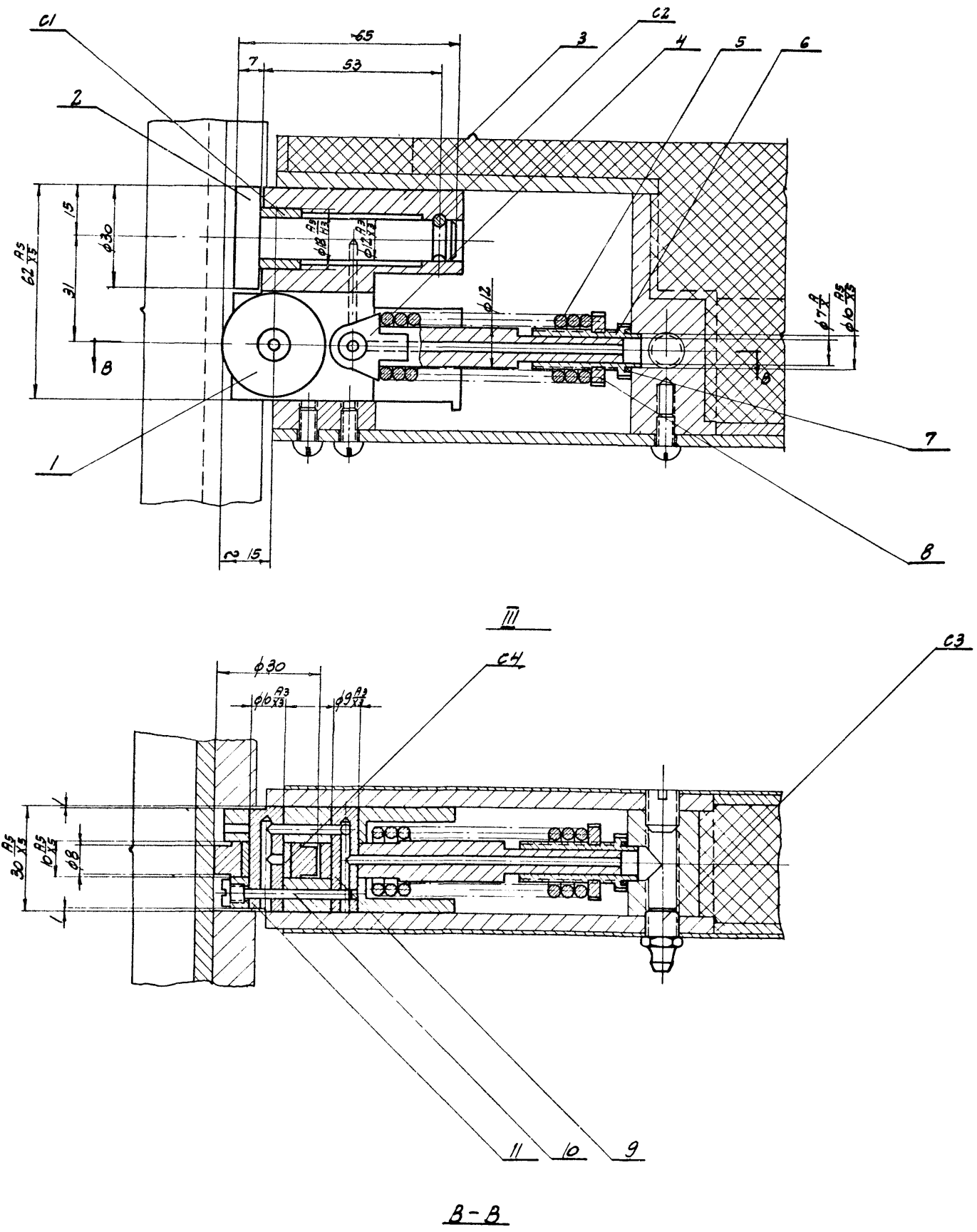
Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Утвердил: [Signature]
 Дата: [Date]

ТА 1965	Ворота подъемно-опускные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Ролики полотна 822-1000	Лист 48

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
49
ЧНВ. №

Исполнит. *Порова*
Проверил. *Болгарин*

Мат. СРД-2
Гл. инж. пр. *Лоренсен*
Инж. пр. *Болгарин*
Ст. инженер *Чушков*
Дата введена в действие *ноябрь 1965г.*



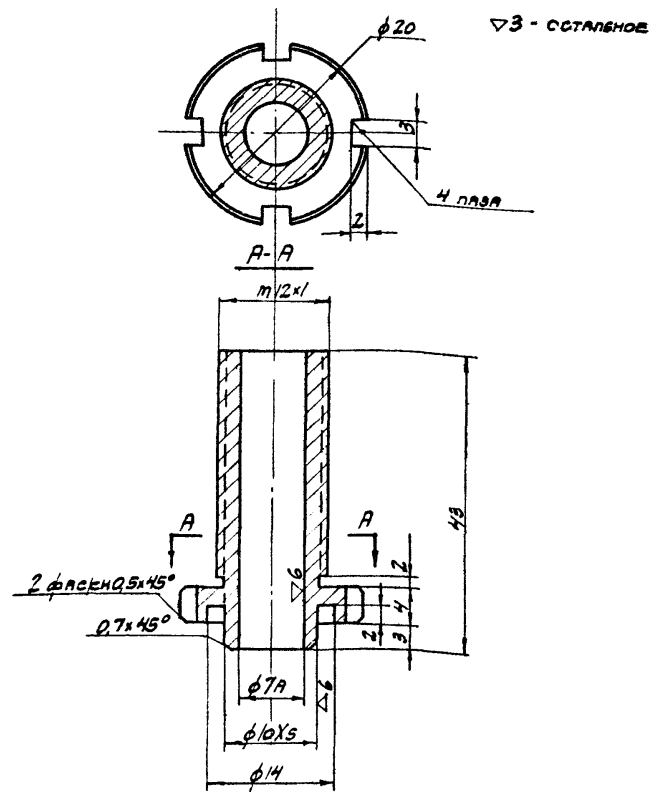
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Данный лист смотреть совместно с листом 48.
- 2 Последовательность монтажа направляющих роликов в полотно:
корпус ВЗЗ-1003 в сборе с деталями ВЗЗ-1001, 1002, 1004, 1009, 1010, 1011, С1, С2 и С4,
пружина ВЗЗ-1005 в сборе с деталями ВЗЗ-1006, 1007 и 1008.
До установки полотна в стойки ворот проверить свободность перемещения корпуса ВЗЗ-1003 в пазу полотна.
- 3 Гайка ВЗЗ-1008 предназначена для регулировки прижима роликов к стойке ворот.
- 4 После регулировки роликов зазор 10-15мм между полотном и стойками ворот должен быть равным с обеих сторон независимо от положения полотна.

№ узла	№ стандарта или узла, по детали	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Общ. Вес, кг	Прим.
С4	ГОСТ 1978-43	Втулка д18х10х10	12	чугун СЧЦ	0,10	0,120
С3	ГОСТ 303-56	Масленка I-B	12		0,003	0,060
С2	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндрический С3х23	12		0,0025	0,030
С1	ГОСТ 1978-43	Втулка д18х12х12	12	чугун СЧЦ	0,03	0,36
11	ВЗЗ-1011	50 Осб	12	сталь 45	0,13	0,180
10	ВЗЗ-1010	50 Винт М5	12	сталь 45	0,004	0,048
9	ВЗЗ-1009	50 Осб	12	сталь 45	0,10	0,120
8	ВЗЗ-1008	50 Гайка М12х1	12	сталь 45	0,10	0,120
7	ВЗЗ-1007	51 Сальник	12	маслостойкая резина ТУ 133-54	0,002	0,024
6	ВЗЗ-1006	50 Втулка	12	сталь 45	0,024	0,288
5	ВЗЗ-1005	51 Пружина	12	Проволока I-30 ГОСТ 9389-60	0,065	0,780
4	ВЗЗ-1004	50 Шток	12	сталь 45	0,10	0,180
3	ВЗЗ-1003	51 Корпус	12	сталь 45	0,625	7,500
2	ВЗЗ-1002	51 Ролик	12	сталь 45	0,089	1,068
1	ВЗЗ-1001	51 Ролик	12	сталь 45	0,034	0,408
№ узла ВЗЗ-1000		Ролики полотна	М: 1	Вес кг		11,4

ТА 1965	Ворота подъемно-сервонные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Ролики полотна ВЗЗ-1000	Лист 49

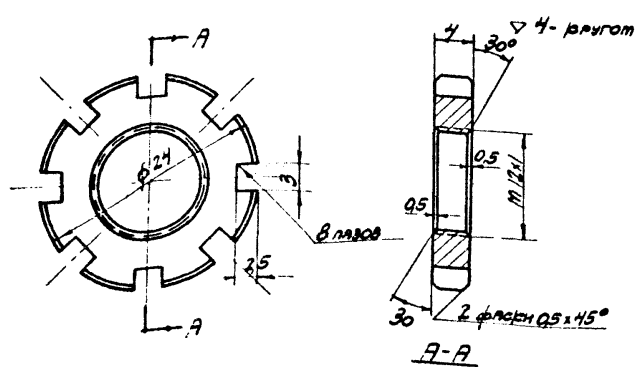
СЕРИЯ
ПР-05-56
Лист
50
ИМБ.№



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.
2. Воронить

№ ДЕТАЛИ ВЗ-1008	Втулка	КРУГ	21 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Роллер полотна ВЗ-1000	М 2:1	ВЕС, КГ 0,024

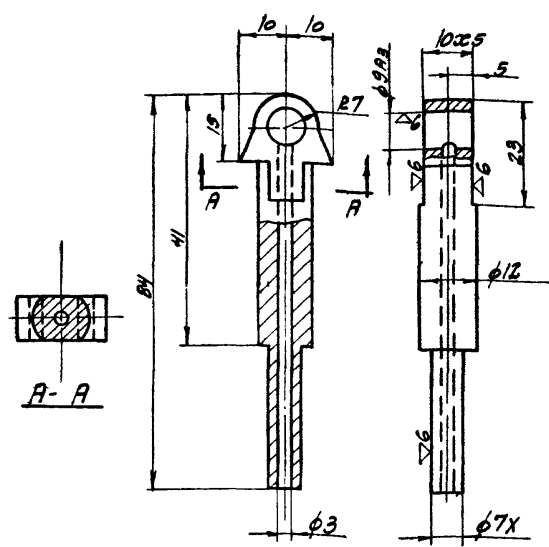
МАШ. СЕР. 2
 ТУ 16.001.00-001
 ТУ 16.001.00-002
 ТУ 16.001.00-003
 ТУ 16.001.00-004
 ТУ 16.001.00-005
 ТУ 16.001.00-006
 ТУ 16.001.00-007
 ТУ 16.001.00-008
 ТУ 16.001.00-009
 ТУ 16.001.00-010
 ТУ 16.001.00-011
 ТУ 16.001.00-012
 ТУ 16.001.00-013
 ТУ 16.001.00-014
 ТУ 16.001.00-015
 ТУ 16.001.00-016
 ТУ 16.001.00-017
 ТУ 16.001.00-018
 ТУ 16.001.00-019
 ТУ 16.001.00-020
 ТУ 16.001.00-021
 ТУ 16.001.00-022
 ТУ 16.001.00-023
 ТУ 16.001.00-024
 ТУ 16.001.00-025
 ТУ 16.001.00-026
 ТУ 16.001.00-027
 ТУ 16.001.00-028
 ТУ 16.001.00-029
 ТУ 16.001.00-030
 ТУ 16.001.00-031
 ТУ 16.001.00-032
 ТУ 16.001.00-033
 ТУ 16.001.00-034
 ТУ 16.001.00-035
 ТУ 16.001.00-036
 ТУ 16.001.00-037
 ТУ 16.001.00-038
 ТУ 16.001.00-039
 ТУ 16.001.00-040
 ТУ 16.001.00-041
 ТУ 16.001.00-042
 ТУ 16.001.00-043
 ТУ 16.001.00-044
 ТУ 16.001.00-045
 ТУ 16.001.00-046
 ТУ 16.001.00-047
 ТУ 16.001.00-048
 ТУ 16.001.00-049
 ТУ 16.001.00-050
 ТУ 16.001.00-051
 ТУ 16.001.00-052
 ТУ 16.001.00-053
 ТУ 16.001.00-054
 ТУ 16.001.00-055
 ТУ 16.001.00-056
 ТУ 16.001.00-057
 ТУ 16.001.00-058
 ТУ 16.001.00-059
 ТУ 16.001.00-060
 ТУ 16.001.00-061
 ТУ 16.001.00-062
 ТУ 16.001.00-063
 ТУ 16.001.00-064
 ТУ 16.001.00-065
 ТУ 16.001.00-066
 ТУ 16.001.00-067
 ТУ 16.001.00-068
 ТУ 16.001.00-069
 ТУ 16.001.00-070
 ТУ 16.001.00-071
 ТУ 16.001.00-072
 ТУ 16.001.00-073
 ТУ 16.001.00-074
 ТУ 16.001.00-075
 ТУ 16.001.00-076
 ТУ 16.001.00-077
 ТУ 16.001.00-078
 ТУ 16.001.00-079
 ТУ 16.001.00-080
 ТУ 16.001.00-081
 ТУ 16.001.00-082
 ТУ 16.001.00-083
 ТУ 16.001.00-084
 ТУ 16.001.00-085
 ТУ 16.001.00-086
 ТУ 16.001.00-087
 ТУ 16.001.00-088
 ТУ 16.001.00-089
 ТУ 16.001.00-090
 ТУ 16.001.00-091
 ТУ 16.001.00-092
 ТУ 16.001.00-093
 ТУ 16.001.00-094
 ТУ 16.001.00-095
 ТУ 16.001.00-096
 ТУ 16.001.00-097
 ТУ 16.001.00-098
 ТУ 16.001.00-099
 ТУ 16.001.00-100



1. Размеры выполните по 7кл.
2. Воронить

№ ДЕТАЛИ ВЗ-1008	Гайка М12х1	КРУГ	23 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Роллер полотна ВЗ-1000	М 2:1	ВЕС, КГ 0,00

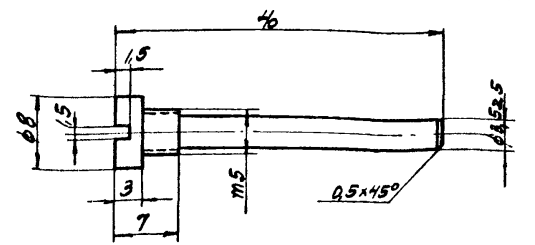
3-стальное



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.
2. Воронить

№ ДЕТАЛИ ВЗ-1004	Шток	КВАДРАТ	20 ГОСТ 2591-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Роллер полотна ВЗ-1000	М 1:1	ВЕС, КГ 0,040

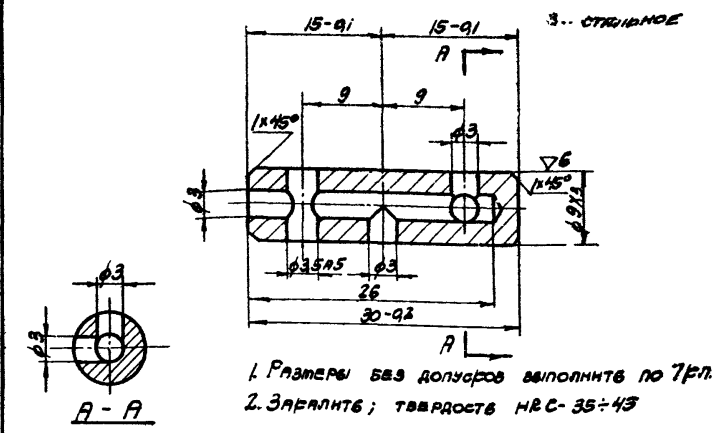
4-кругом



1. Размеры выполните по 7кл.

№ ДЕТАЛИ ВЗ-1010	Винт М5	КРУГ	9 ГОСТ 2590-57 Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Роллер полотна ВЗ-1000	М 2:1	ВЕС, КГ 0,004

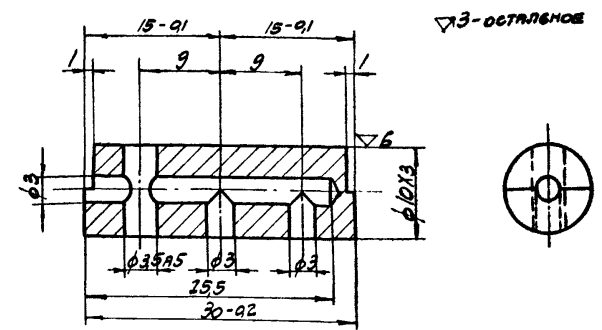
50



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.
2. Закалить; твердость НРС-35÷45

№ ДЕТАЛИ ВЗ-1009	Ось	КРУГ	10 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Роллер полотна ВЗ-1000	М 2:1	ВЕС, КГ 0,00

3-стальное



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.
2. Закалить; твердость НРС-35÷45

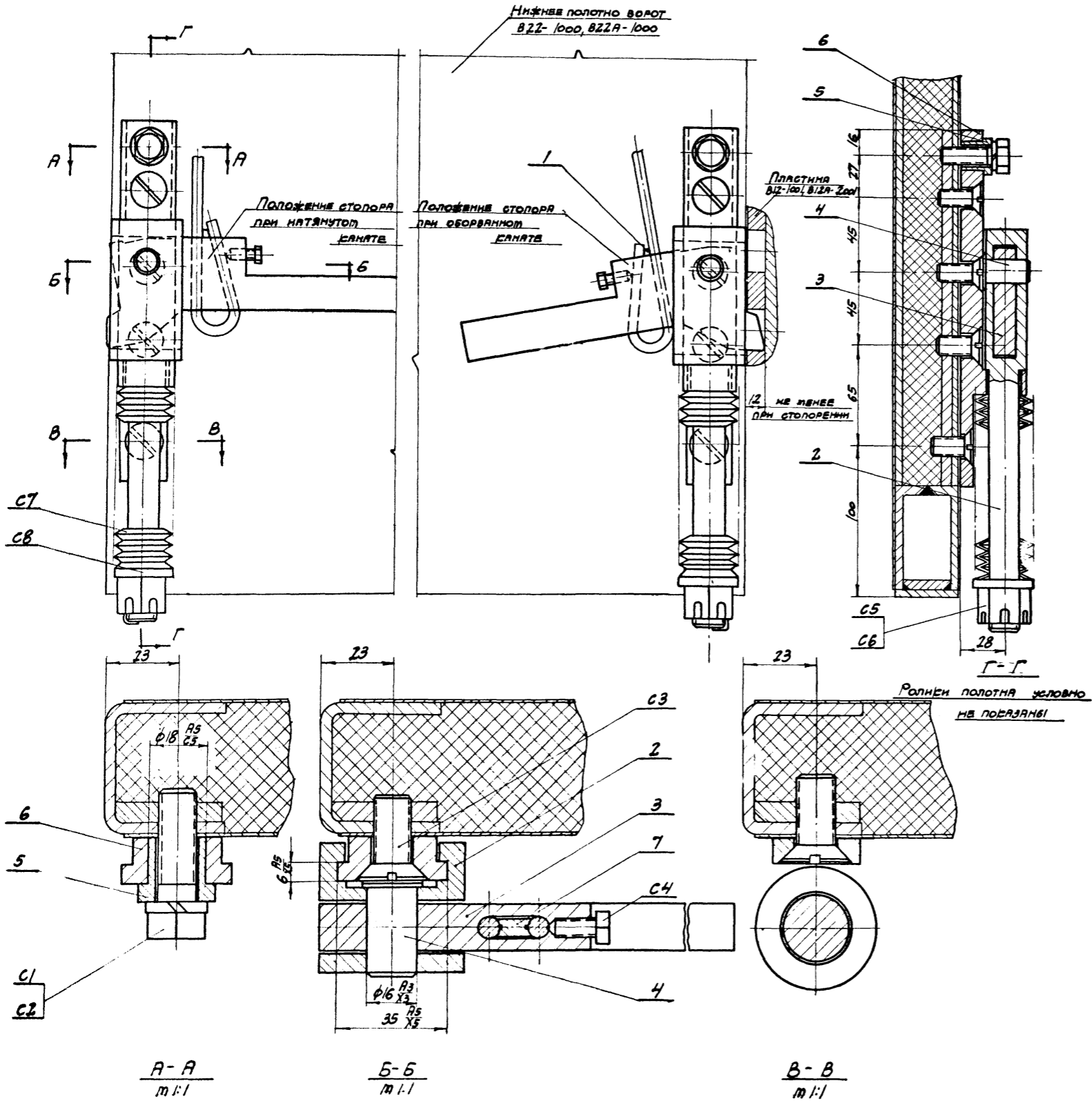
№ ДЕТАЛИ ВЗ-1011	Ось	КРУГ	11 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Роллер полотна ВЗ-1000	М 2:1	ВЕС, КГ 0,015

ТА 1965	Ворота подъемно-сервочномые с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Детали ВЗ-1004, 1008, 1009, 1010, 1011.	Лист 50

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 52
 ИВБ №

ПРИМЕЧАНИЯ:

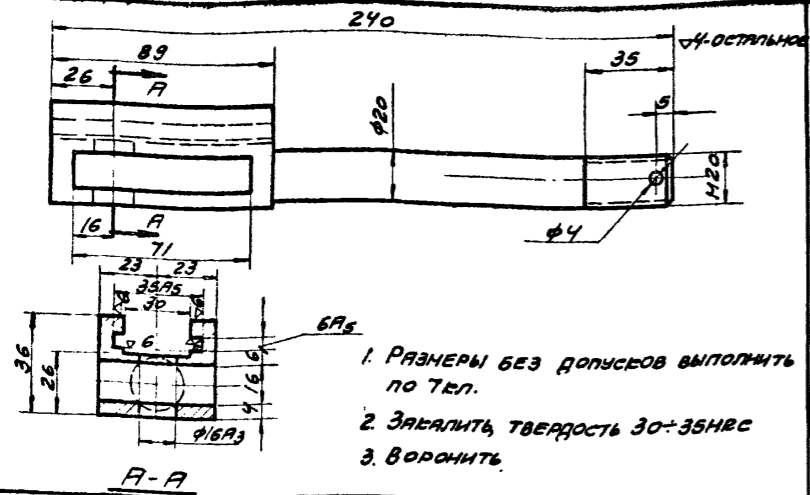
1. Установка и регулировку стопорного устройства на полотно производить на заводе-изготовителе.
2. При обрыве каната подъемного полотна ворот или при его ослаблении кабель стопора ВЗ-2003 должен выходить из основания стопора на менее 12 мм.



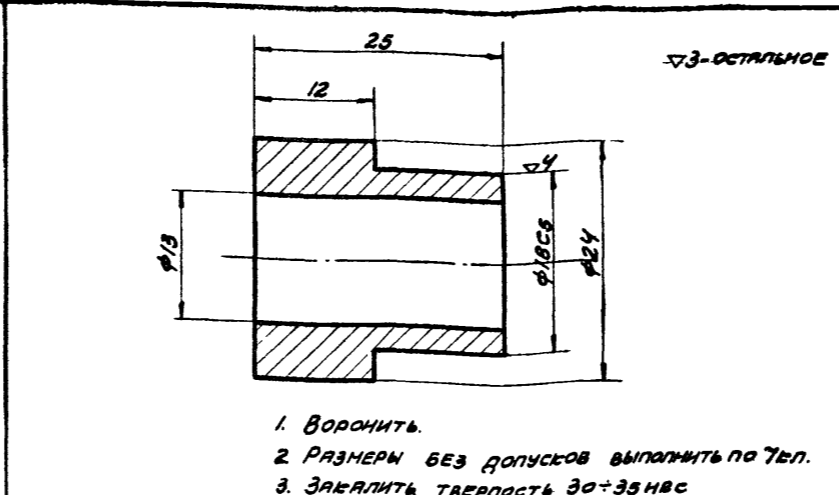
СВ	ГОСТ 1187-65	Шайба 20	2		0,025	0,049			
С7	ГОСТ 2057-64	Пружина тарельчатая ПД 35х20х2х0,8	82		0,010	0,800			
С6	ГОСТ 397-64	Ш плант 4х40	2		0,005	0,010			
С5	ГОСТ 5918-62	Гайка М20	2		0,081	0,182			
С4	ГОСТ 1483-64	Винт М6х18	2		0,032	0,065			
С3	ГОСТ 1490-62	Винт М12х25	8		0,024	0,104			
С2	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12	2		0,0045	0,009			
С1	ГОСТ 7198-62	Болт М12х35	2		0,046	0,082			
6	ВЗ-2006	53 Упор	2	СТАЛЬ СТ.3	0,550	1,100			
5	ВЗ-2005	53 Втулка	2	СТАЛЬ 45	0,043	0,086			
4	ВЗ-2004	53 Осб	2	СТАЛЬ 45	0,050	0,100			
3	ВЗ-2003	53 Стопор	2	СТАЛЬ 45	0,587	1,175			
2	ВЗ-2002	53 Основание стопора	2	СТАЛЬ 45	0,630	1,260			
1	ВЗ-2001	53 Клин	2	СТАЛЬ СТ.3	0,065	0,130			
ИВБ	№ СТАНДАРТА ИЛИ УЗЛА, ПОЗ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ИЗМ	ДЕТАЛИ	ВЕС, кг	ПРИМ.Ч
	№ узла ВЗ-2000		Стопорное устройство	М:2				БЕС, кг	
								5,229	

ИВБ № 1965-1
 СОЗДАТЕЛЬ: А.И. БЕЛОУСОВ
 ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК
 А.И. БЕЛОУСОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 А.И. БЕЛОУСОВ
 УТВЕРЖДЕНО
 А.И. БЕЛОУСОВ
 ПОДПИСАНЫ
 А.И. БЕЛОУСОВ
 ДАТА ВЫПУСКА МОДЕЛИ
 1965

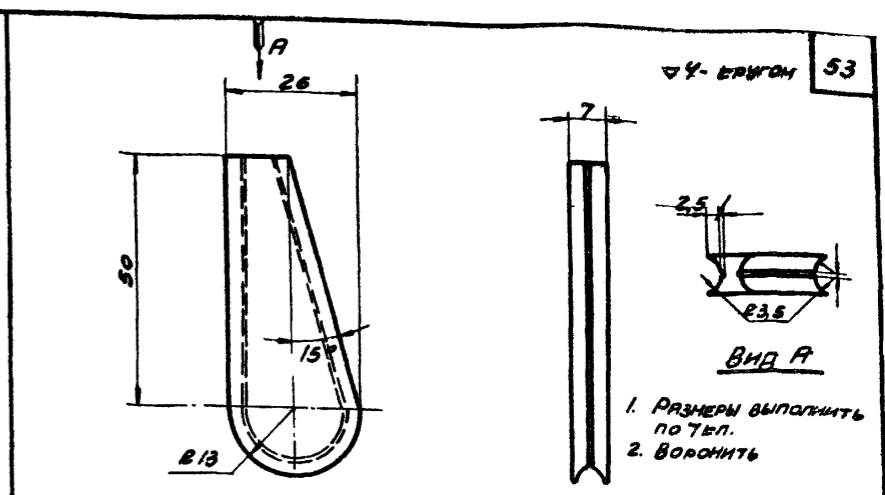
СЕРИЯ ПР-05-56
ЛИСТ 53
ИМЯ №



№ ДЕТАЛИ 832-2002	Основание стопора	Квадрат 48 ГОСТ 2591-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Стопорное устройство 832-2000	45 ГОСТ 1050-60
		М 1:2
		ВЕС, кг 9,630



№ ДЕТАЛИ 832-2005	Втулка	Круг 25 ГОСТ 2580-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Стопорное устройство 832-2000	45 ГОСТ 1050-60
		М 2:1
		ВЕС, кг 9,043

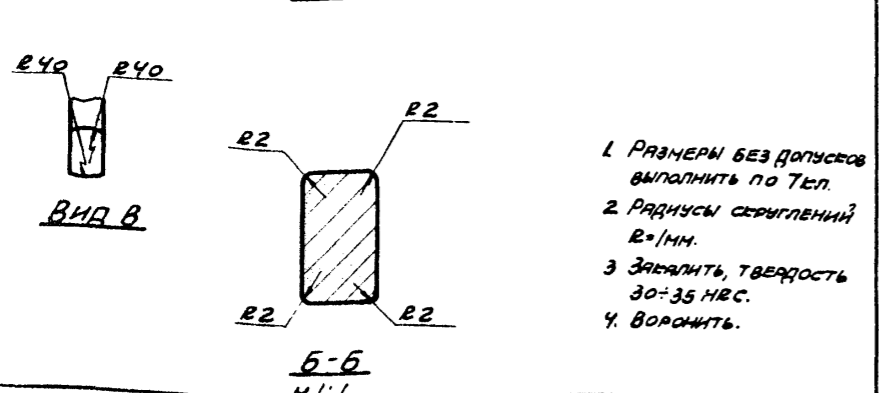
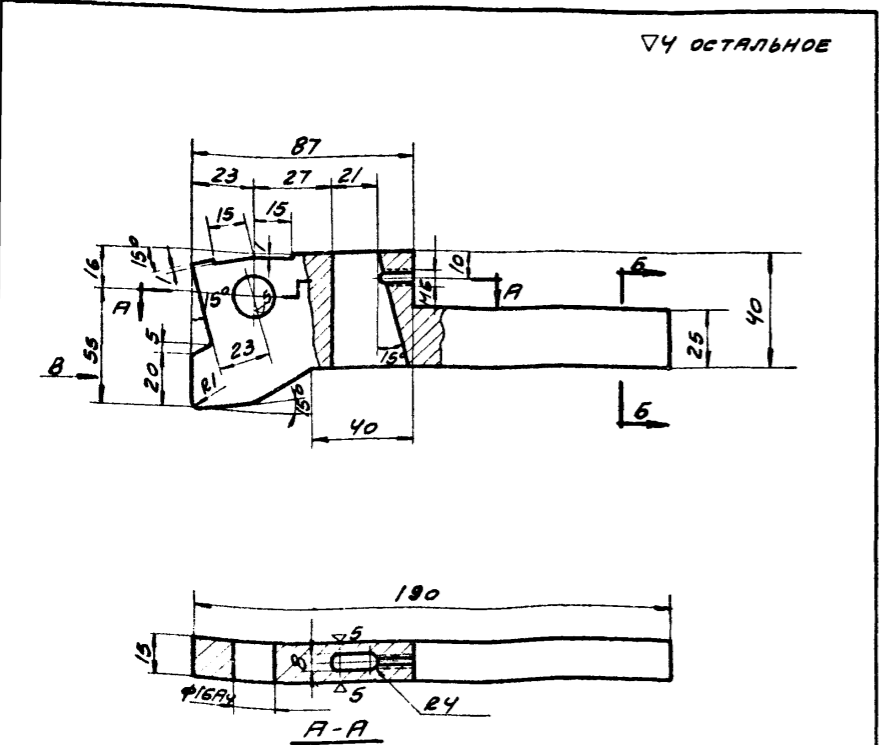


№ ДЕТАЛИ 832-2001	СЛИН	Полоса 7х28 ГОСТ 103-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Стопорное устройство 832-2000	Ст. 3 ГОСТ 380-60
		М 1:1
		ВЕС, кг 9,065

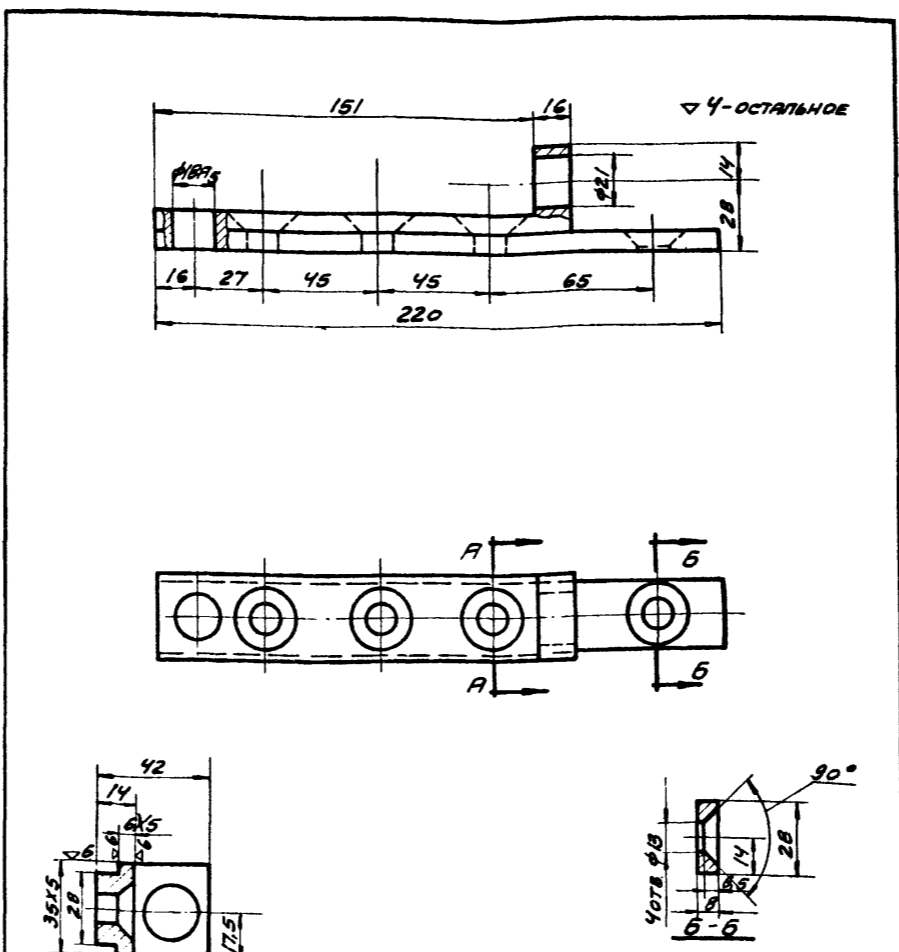
КОН. СЛО-2
ЛЮБОВЕРСКИЙ
СЛАДКО-ПР
ЛЮБОВЕРСКИЙ
Л. И. И. ПР
СОЛОВАЧУК
СТАНИЩЕВ
УГУЛОВ
ДАТА ВЫПУСКА
НОВЕБЬ 1965г.

ИНЖЕНЕР
УСТАНОВИТЕЛЬ
ПРОВЕРИЛ
КОМП. КОМП.

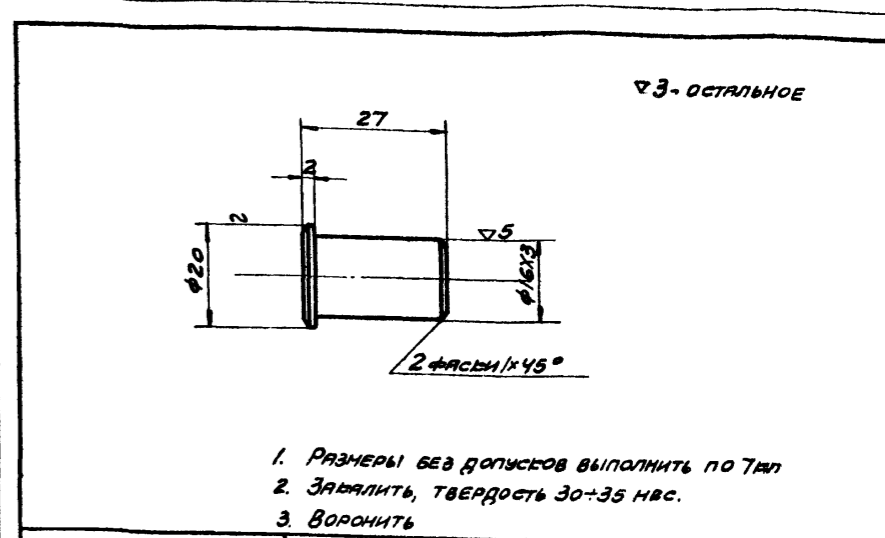
ИНЖЕНЕР
УСТАНОВИТЕЛЬ
ПРОВЕРИЛ
КОМП. КОМП.



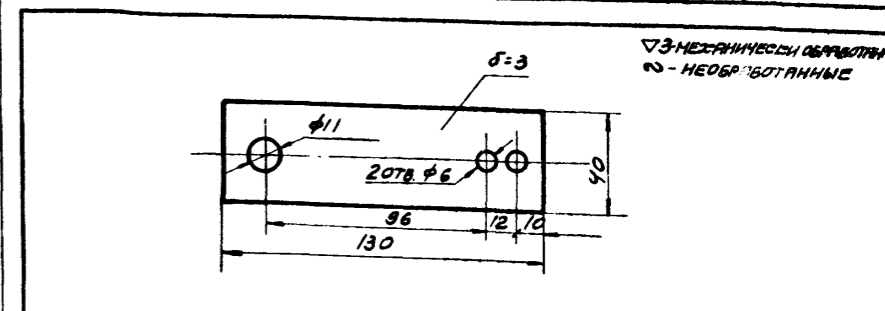
№ ДЕТАЛИ 832-2003	Стопор	Полоса 16х63 ГОСТ 103-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Стопорное устройство 832-2000	45 ГОСТ 1050-60
		М 1:2
		ВЕС, кг 9,587



№ ДЕТАЛИ 832-2006	Упор	Сталь 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Стопорное устройство 832-2000	М 1:2
		ВЕС, кг 9,530

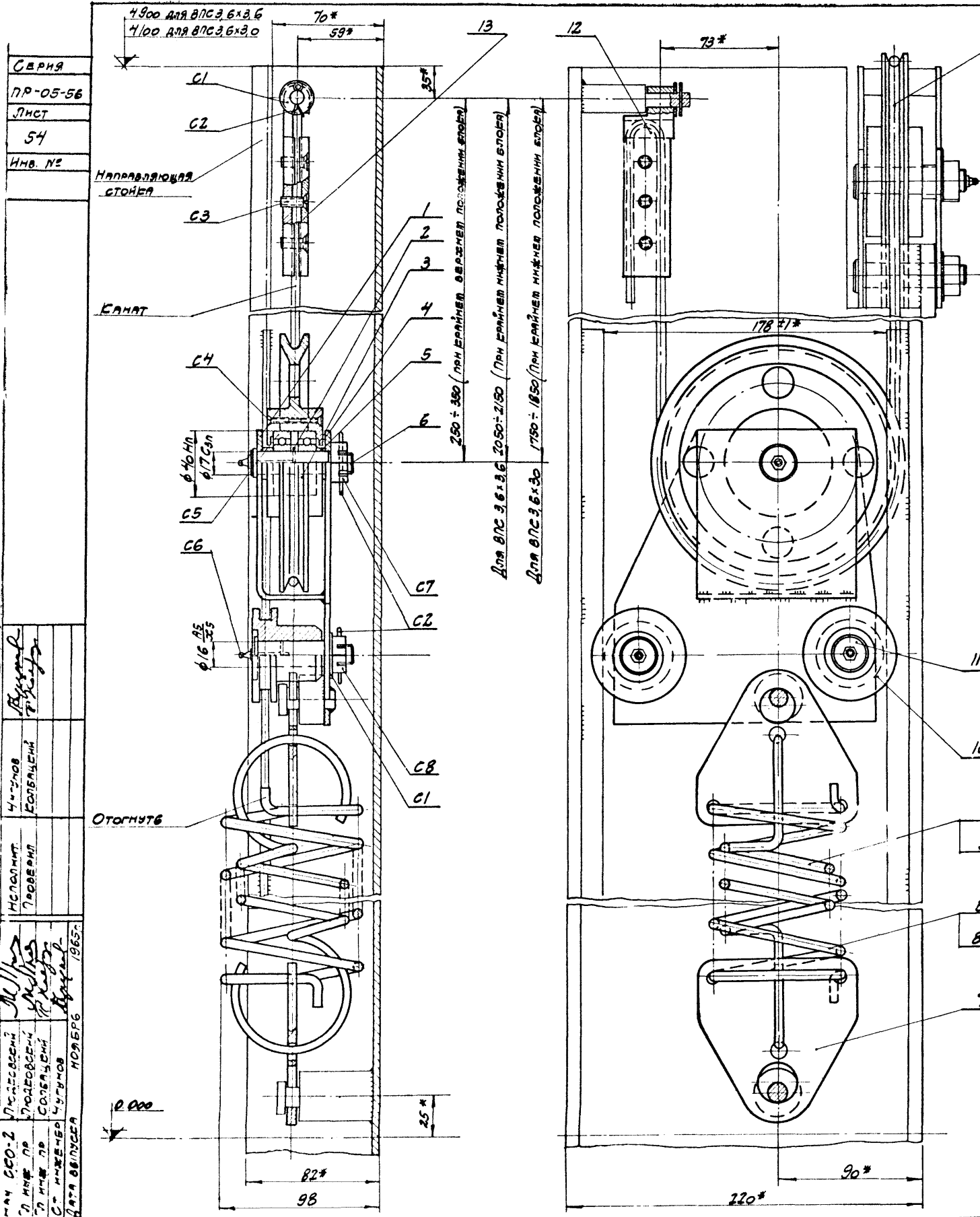


№ ДЕТАЛИ 832-2004	Ось	Круг 20 ГОСТ 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Стопорное устройство 832-2000	45 ГОСТ 1050-60
		М 1:1
		ВЕС, кг 9,050



№ ДЕТАЛИ 822-1006	Полоса 3х40х130	Полоса 3х40 ГОСТ 103-57
СЕРИЯ ПР-05-56	Полотно ворот 822-1000	Ст. 3 ГОСТ 535-58
		М 1:2
		ВЕС, кг 9,13

Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением.			СЕРИЯ ПР-05-56.1
ДЕТАЛИ 832-2001÷2006, 822-1006.			ЛИСТ 53



Направляющий блок

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Общие требования stated in the technical conditions of the drawing.
- 2 Counterweight shown in the drawing is indicated at the extreme upper position of the block B62-1007.
- 3 Scheme of cable winding for counterweight is shown in drawing II.
- 4 Cable winding for counterweight production is done with the help of a mechanical device.
- 5 After assembly with the help of a manual device, movement of counterweight in the direction shown in the drawing is provided. At this time, it must be ensured that it moves smoothly without jerks and without excessive wear of rollers in the guide.
- 6 When fully assembled, the door size 250-350 must be held in place.
- 7 Reliability, strength of connections, and safety connections must be checked with a GФ-032.
- 8 Dimensions with asterisks (*) are given for reference.

- 9 для ВПС 36x36
- 9А для ВПС 36x30
- 8 для ВПС 36x36
- 8А для ВПС 36x30

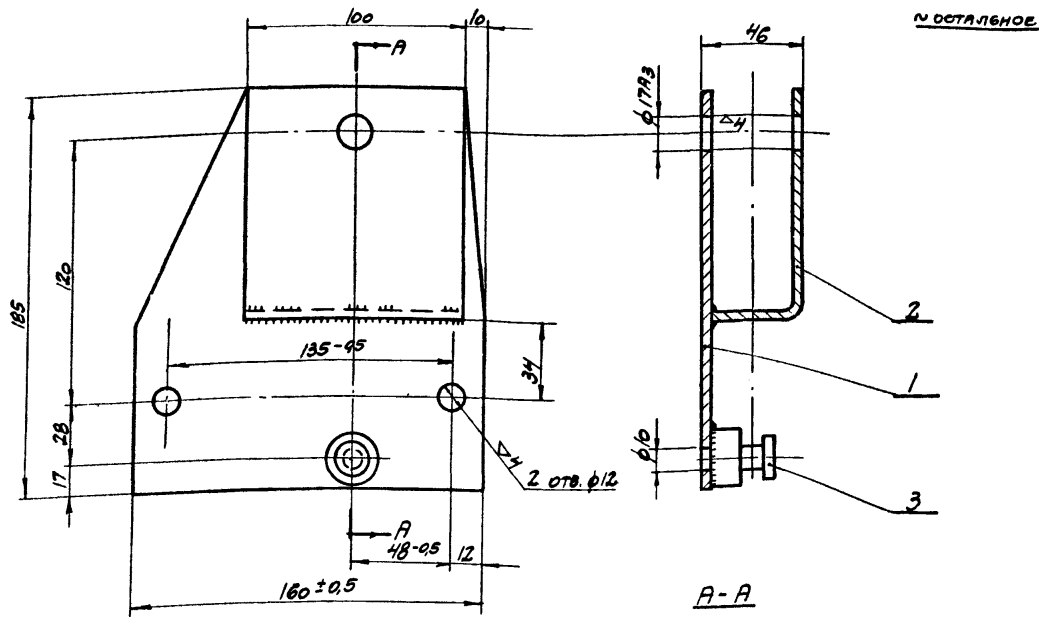
№ узла	Противовес	М:2	Вес, кг
842-0000			15,751

№ узла	Противовес	М:2	Вес, кг
842-0000			18,133

ТА 1965	Ворота подъемно-спускные автоматического управления	Серия ПР-05-56.1
	Противовес 842-0000, 842А-0000	Лист 54

Исполнитель: *Александр*
 Проверил: *Александр*
 М. 1965
 Дата выпуска: *ноябрь 1965*

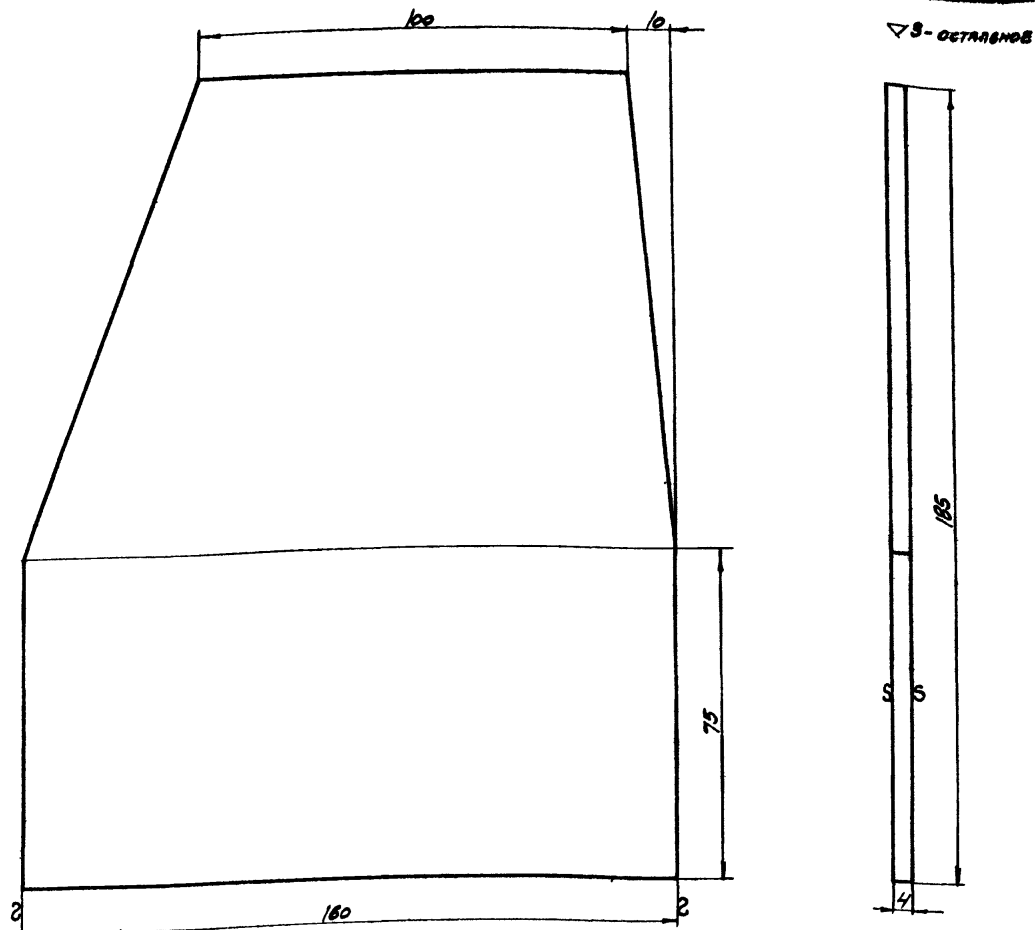
СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 55
 ИМВ №



ПРИМЕЧАНИЯ:

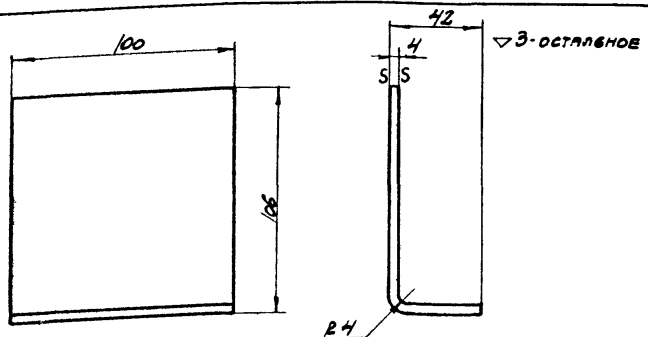
1. СВАРКУ ПРОИЗВЕСТИ ТОЧКАМИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.
2. КАТЕТ ШВА - 4 мм.
3. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

3	В42-1003	55	Шип	1	СТАЛЬ СТ.3	0,105	0,105	
2	В42-1002	55	Пластина	1	СТАЛЬ СТ.3	0,489	0,489	
1	В42-1001	55	Пластина	1	СТАЛЬ СТ.3	0,826	0,826	
№№ ПОЗ	№ ДЕТАЛИ	№ УНС-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
№ узла В42-1000		КОРПУС		СБОРКА				
СЕРИЯ ПР-05-56		ПРОТНВОЕС В42-0000 и В42А-0000		М 1:2		ВЕС, КГ 1,400		



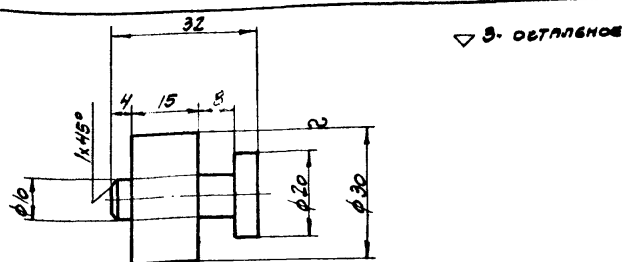
1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В42-1001	Пластина	Полоса 4x160 ГОСТ 103-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНВОЕС В42-0000 и В42А-0000	М 1:1 ВЕС, КГ 0,826



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В42-1002	Пластина	Полоса 4x100 ГОСТ 103-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНВОЕС В42-0000 и В42А-0000	М 1:2 ВЕС, КГ 0,489

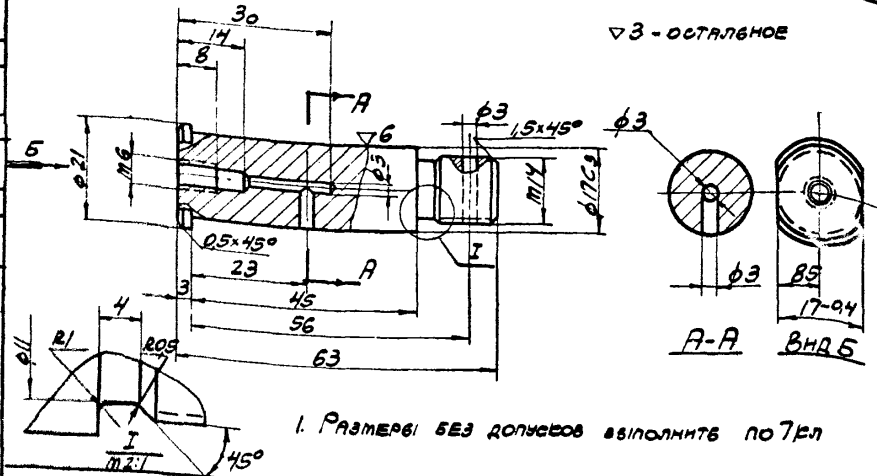


1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

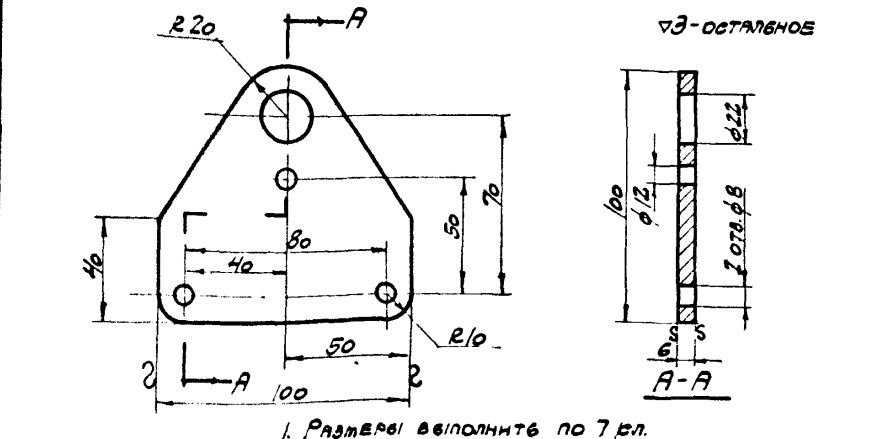
№ ДЕТАЛИ В42-1003	Шип	Крыл 30 ГОСТ 1590-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНВОЕС В42-0000 и В42А-0000	М 1:1 ВЕС, КГ 0,105

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением		СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Узел В42-1000. Детали В42-1001-1003		Лист 55

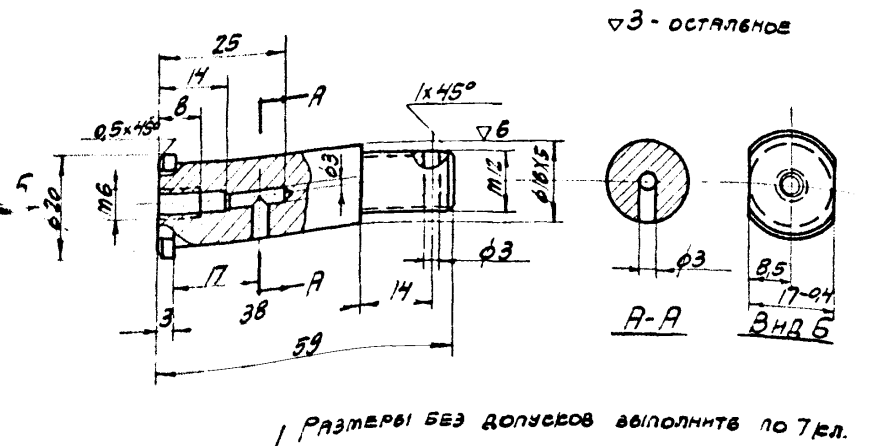
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
56
ИМЬ №



№ ДЕТАЛИ В42-0001	ОСВ БЛОКА	Круг 21 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42-0000 и В42А-0000	м 1:1 ВЕС, ГР 0,103

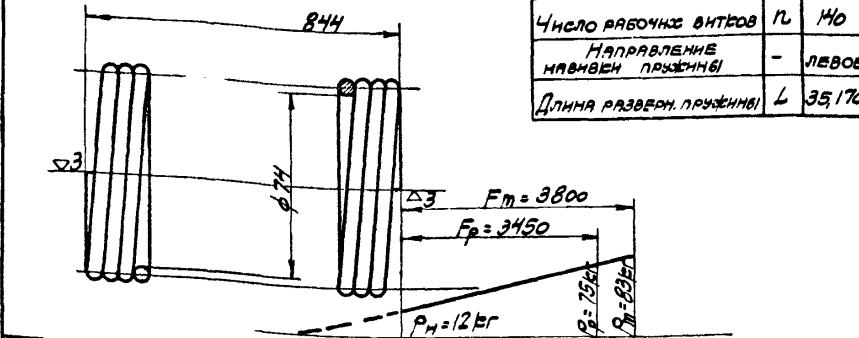


№ ДЕТАЛИ В42-0002	ПЕТЛЯ	Полоса 6x100 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42-0000 и В42А-0000	м 1:2 ВЕС, ГР 0,334



№ ДЕТАЛИ В42-0006	ОСВ	Круг 20 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42-0000 и В42А-0000	м 1:1 ВЕС, ГР 0,075

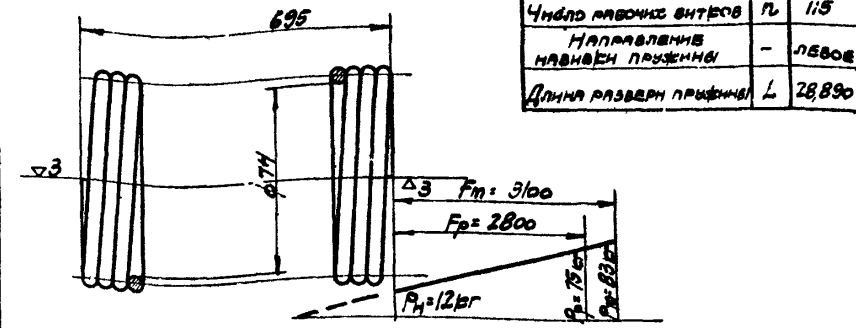
ОСТАЛЕНИЕ



№ ДЕТАЛИ В42-0003	ПРУЖИНА	Проволока I-60 ГОСТ 9389-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42-0000	м 1:2 ВЕС, ГР 7,913

Диаметр проволоки d	6,0
Число рабочих витков n	140
Направление навивки пружины	ЛЕВОЕ
Длина разверн. пружины L	35,170

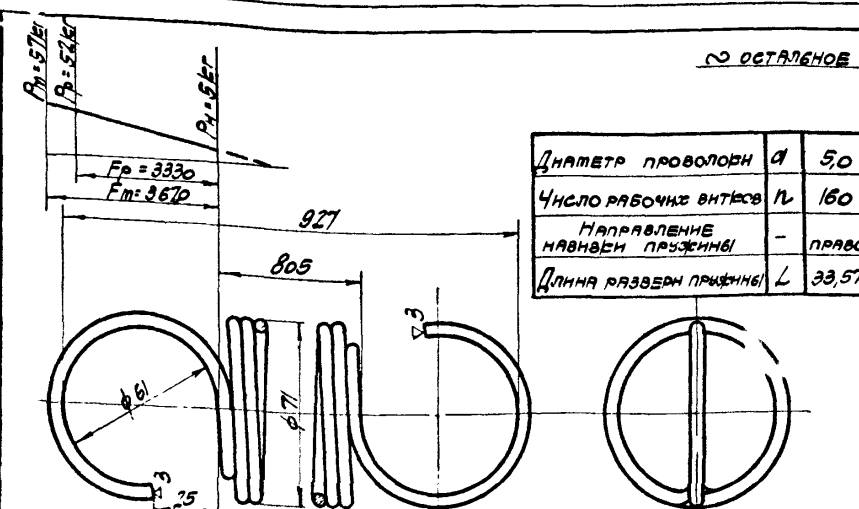
ОСТАЛЕНИЕ 56



№ ДЕТАЛИ В42А-0003	ПРУЖИНА	Проволока I-60 ГОСТ 9389-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42А-0000	м 1:2 ВЕС, ГР 6,500

Диаметр проволоки d	6,0
Число рабочих витков n	115
Направление навивки пружины	ЛЕВОЕ
Длина разверн. пружины L	28,890

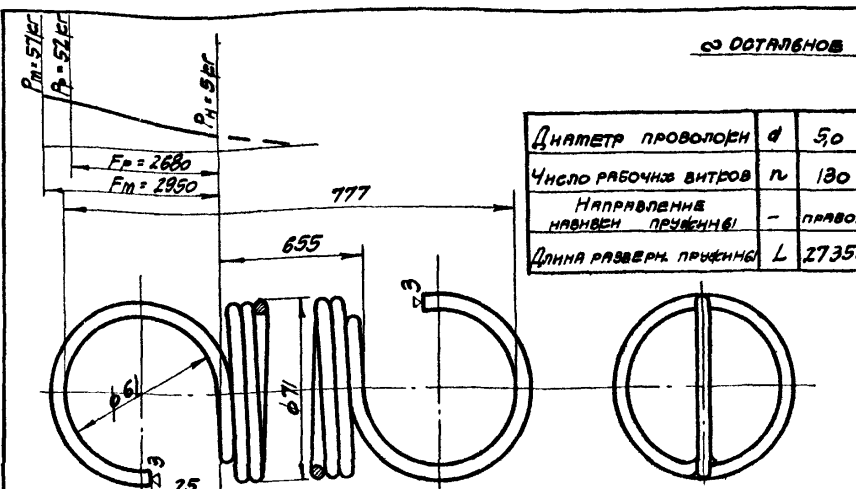
ОСТАЛЕНИЕ



№ ДЕТАЛИ В42-0004	ПРУЖИНА	Проволока I-50 ГОСТ 9389-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42-0000	м 1:2 ВЕС, ГР 5,237

Диаметр проволоки d	5,0
Число рабочих витков n	160
Направление навивки пружины	ПРАВОЕ
Длина разверн. пружины L	33,572

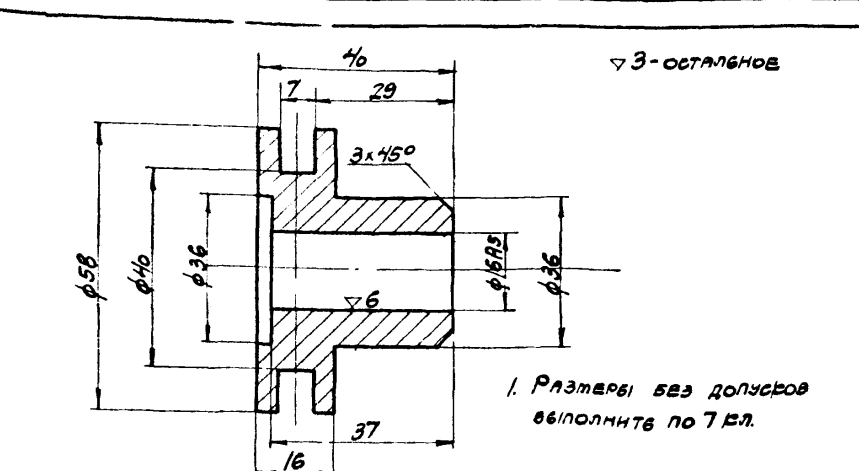
ОСТАЛЕНИЕ



№ ДЕТАЛИ В42А-0004	ПРУЖИНА	Проволока I-50 ГОСТ 9389-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42А-0000	м 1:2 ВЕС, ГР 4,268

Диаметр проволоки d	5,0
Число рабочих витков n	130
Направление навивки пружины	ПРАВОЕ
Длина разверн. пружины L	27,356

ОСТАЛЕНИЕ



№ ДЕТАЛИ В42-0005	РОЛН	Круг 60 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	ПРОТНОВОС В42-0000 и В42А-0000	м 1:1 ВЕС, ГР 9,350

ТА 1965	ВОРОТА ПОДЪЕМО-СПУСКНЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56.1
ДЕТАЛИ: В42-0001÷0006 В42А-0003, 0004		ЛИСТ 56

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 57
 ИМВ. №

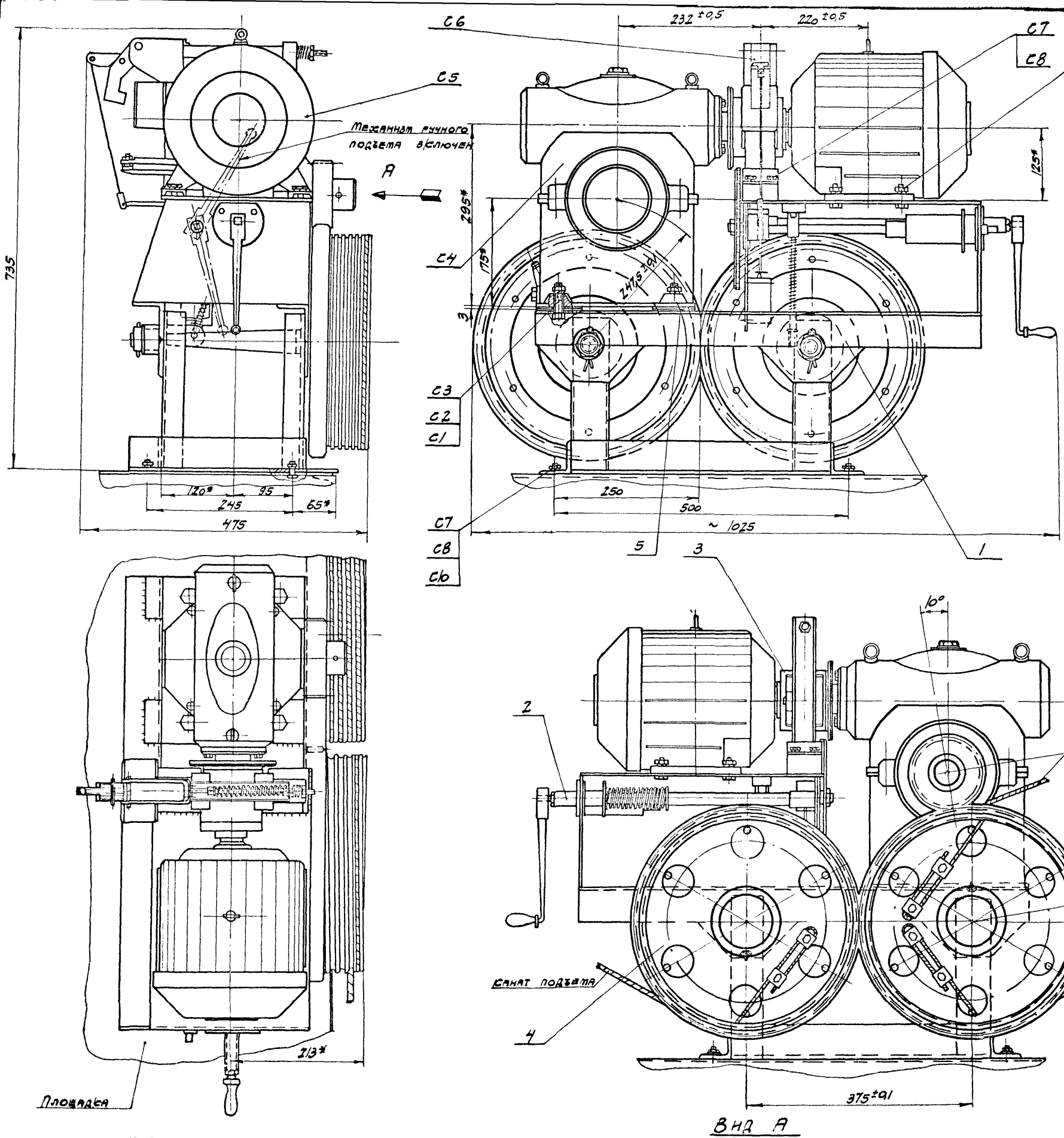
Исполнит.
 Проверил
 М. П. [подпись]
 М. П. [подпись]
 М. П. [подпись]

ЧУГУНОВ
 БОЛГАЦЕВИ
 М. П. [подпись]
 М. П. [подпись]

Исполнит.
 Проверил
 М. П. [подпись]
 М. П. [подпись]

М. П. [подпись]
 М. П. [подпись]
 М. П. [подпись]

ИМВ. №



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Общие технические требования смотри в технических условиях данных в альбоме.
2. Тормоз ТСТ-100 должен надежно удерживать тормозной барабан от поворота. Контакт тормозных колодок с тормозным барабаном должен быть не менее 75% площади тормозных колодок.
3. Ручное устройство подъема и спуска полотен ворот должно обеспечивать:
 - а) При работе электропривода - включение электросети, надежную блокировку зубчатого колеса от зацепления с шестерней муфты.
 - б) При ручном подъеме (спуске) полотен ворот - отключение электросети, растормаживание электротормоза.
4. Степень точности отрезки зубчатых передач СТБ-2 ГОСТ 1643-56.
5. Размеры со звездочкой даны для справки.

№ поз	№ СТАНДАТА или узла, ДЕТАЛИ	№ ЛИС ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЩ	ВЕС, КГ	ПРИМ.	
C6	ГОСТ 5915-62		Гайка М12	8			0,017	0,36	
C9	ГОСТ 7798-62		Болт М12х50	4			0,059	0,236	
C8	ГОСТ 6402-61		Шайба пружинная 12	12			0,005	0,060	
C7	ГОСТ 7798-62		Болт М12х25	8			0,038	0,304	
C6			ЭЛЕКТРОТОРМОЗ ТСТ-100	1	ЭЛЕКТРОСТАЛЬ ИФ-1005. Звезда по листу 97	12,0	12,0		
C5			ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АО42-6 ИСПОЛНЕНИЕ Щ2	1	N=1,7 кВт П=930 об/мин	45	45		
C4	ГОСТ 6402-61		РЕДУКТОР Р4Н-120-И-1 БЕЗ ВЕНТИЛЯТОРА	1		690	690	i=19,5	
C3	ГОСТ 6402-61		Шайба пружинная 20	4			0,016	0,064	
C2	ГОСТ 5915-62		Гайка М20	4			0,084	0,256	
C1	ГОСТ 7798-62		Болт М20х55	4			0,200	0,800	
5	Б52-0001	86	ПРОКЛАДКА БАРАБАНА С ШЕСТЕРНЯМИ	4	СТАЛЬ СТ.3 ГОСТ 380-60	0,108	0,432		
4	Б52-4000	7/12	МУФТА	1	СБОРКА	43,97	43,97		
3	Б52-3000	69	МЕХАНИЗМ РУЧНОГО ПОДЪЕМА	1	СБОРКА	5,838	5,838		
2	Б52-2000	60-62	РАМА	1	СБОРКА	8,406	8,406		
1	Б52-1000	58	КАНАТ ПОДЪЕМА	1	СБОРКА	33,318	33,318		
						№ узла	Механизм подъема ворот	М 1,5	ВЕС, КГ
						Б52-0000			210,820

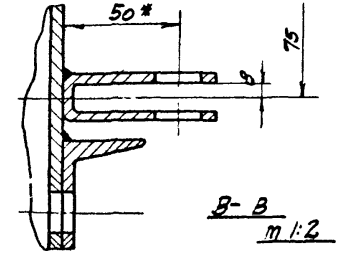
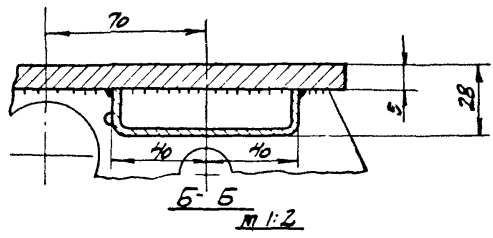
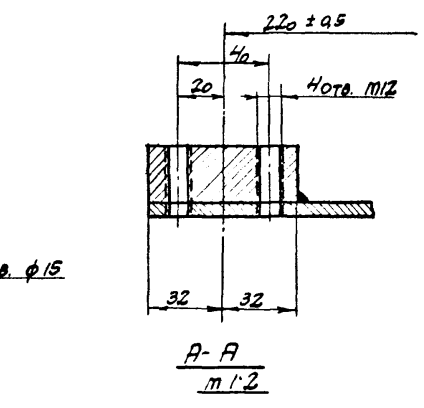
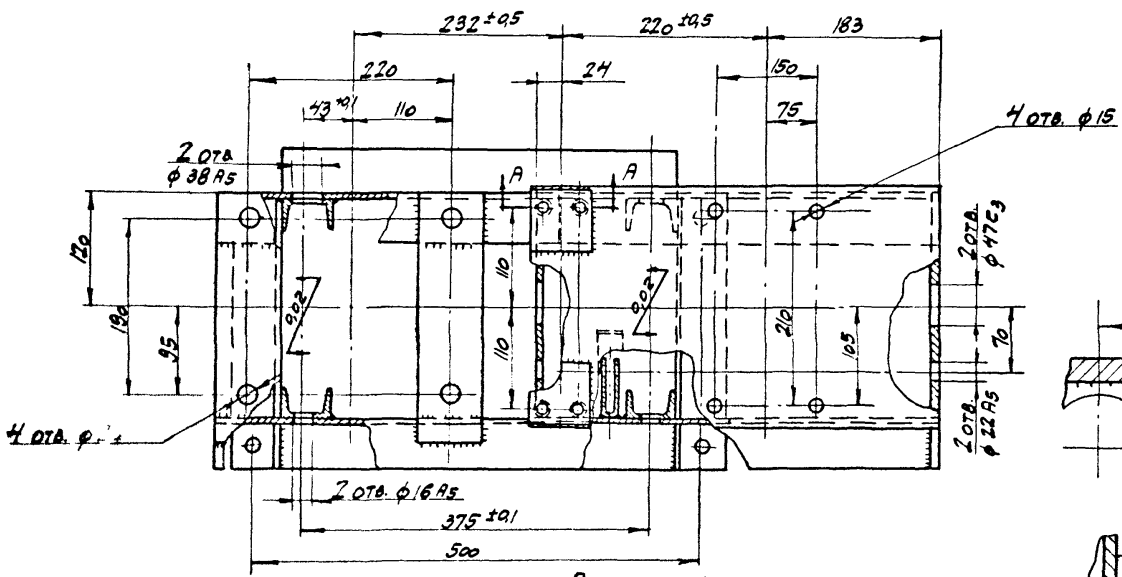
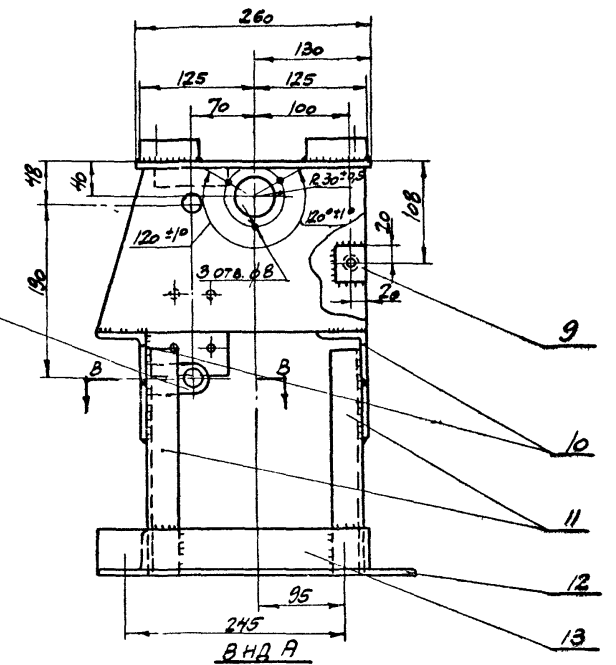
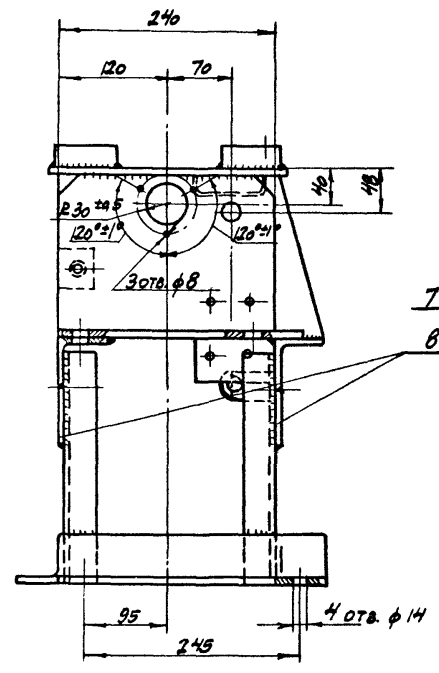
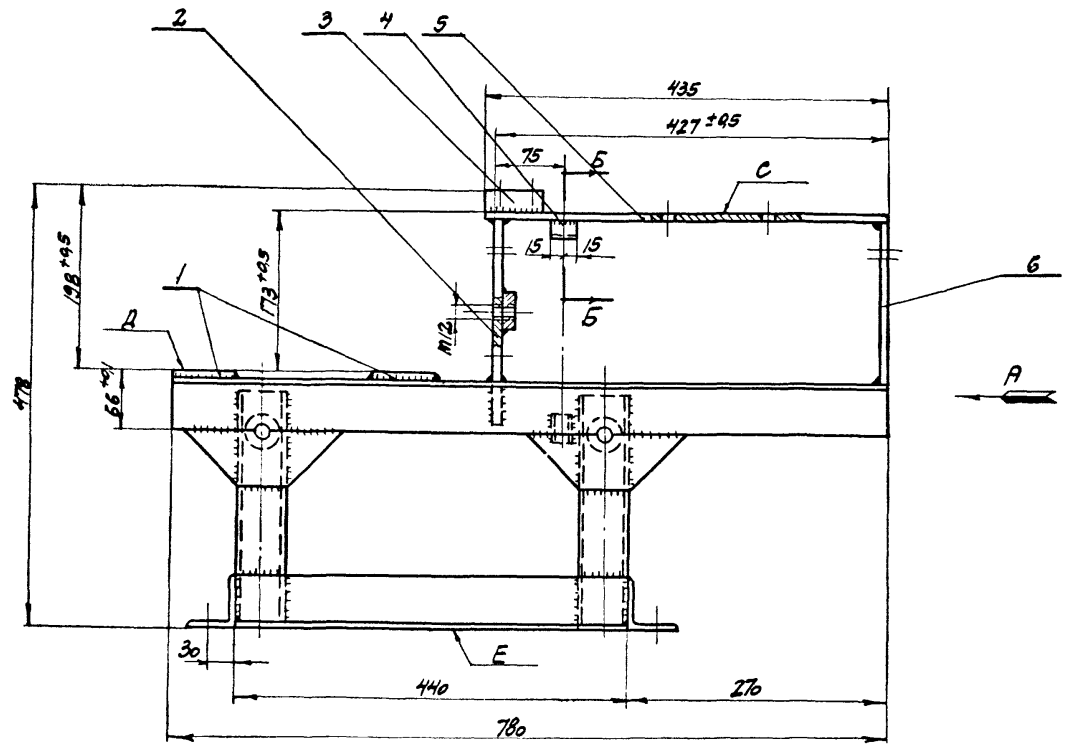
Канат подъема

Канат подъема

Вид А

ТА	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ	ПР-05-56.1
1965	Механизм подъема ворот Б52-0000	Лист	57

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
58
ИМВ.№



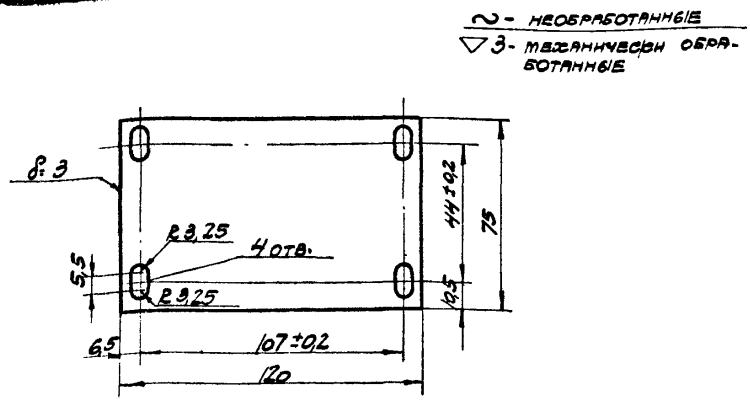
№ узла	Обозначение	Кол-во	Материал	Вес, кг	Примечания
13	Б52-1013	5/4	Уголок равносторонний С=296 56x56x5	2	Л.56x56x5 ГОСТ 8509-57
12	Б52-1012	5/4	Уголок равносторонний С=440 56x56x5	2	Л.56x56x5 ГОСТ 8509-57
11	Б52-1011	5/4	Швеллер 6,5 С=255	4	С6,5 ГОСТ 8240-56
10	Б52-1010	5/4	Уголок равносторонний С=780 56x56x5	2	Л.56x56x5 ГОСТ 8509-57
9	Б52-1009	5/4	Полоса 16x40, С=40	1	Л.16x40 ГОСТ 380-60
8	Б52-1008	59	РЕБРО	4	СТАЛЬ СТ.3
7	Б52-1007	59	КРОНШТЕЙН	1	СТАЛЬ СТ.3
6	Б52-1006	59	ПЛАСТИНА	1	СТАЛЬ СТ.3
5	Б52-1005	59	ПЛАСТИНА	1	СТАЛЬ СТ.3
4	Б52-1004	59	ПЛАСТИНА	1	СТАЛЬ СТ.3
3	Б52-1003	59	ПЛАТИК	2	СТАЛЬ СТ.3
2	Б52-1002	59	ПЛАСТИНА	1	СТАЛЬ СТ.3
1	Б52-1001	5/4	ПЛАСТИНА 10x70x270	2	Л.10x70 ГОСТ 8509-57
ИИ	И. СТАНДАРТ, УЗЛА, ПОД	№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ
ПОД	ДЕТАЛИ	ЛИСТ			ВЕС, КГ
№ узла Б52-1000			РАМА МЕЖАННАЯ ПОДЪЕМА	М 1:5	ВЕС, КГ 33,9/3

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. СВАРКУ ПРОИЗВЕСТИ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9487-60, ТОЛЩИНА ШВА $h = 3 \pm 6$ мм.
 2. ОТВЕРСТИЯ СВАРЛИТЬ ПОСЛЕ СБОРА РАМЫ.
 3. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 кл. ТОЧНОСТИ.
 4. ОТКОМПЕНСОВАТЬ ОТ ВООБЩЕ ОТВ. Ф77С3 НЕ БОЛЕЕ 0,02 мм.
 5. ОТКОМПЕНСОВАТЬ ОТ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ ПЛОСКОСТЕЙ С, Д, Е НЕ БОЛЕЕ 1/мм.
 6. РАЗМЕРЫ СО ЗВЕЗДОЧКОЙ (*) ДАНЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

Исполнит. *М.И. Сидоров*
 Проверил. *В.И. Сидоров*
 Дата выдачи чертежа 1965 г.

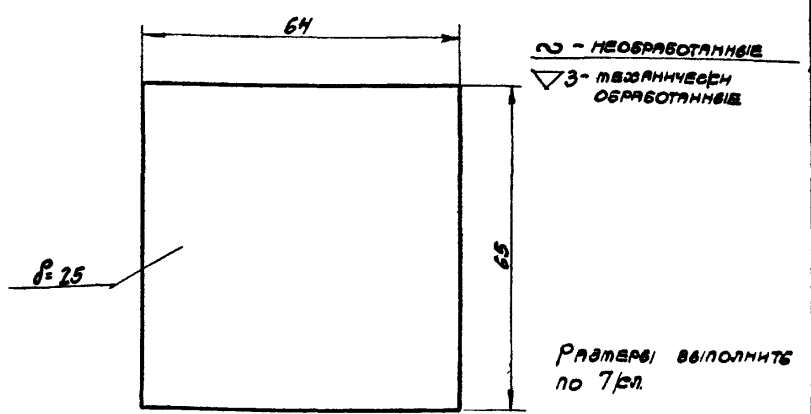
ТА 1965	Ворота подъемно-сервонные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56!
	Рама межанная подъема Б52-1000	Лист 58

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 59
 ИНВ. №



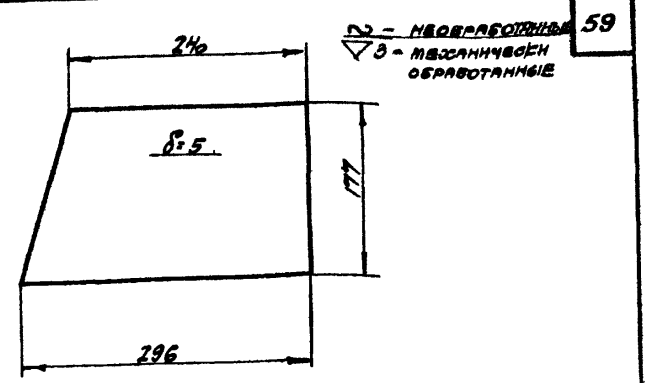
1. Размеры без допусков выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 12-1110	Пластина	СТАЛЕ Ст.3	
СЕРИЯ ПР-05-56	Стойка правая В12-1100	М 1:2	ВЕС, КГ 0,200



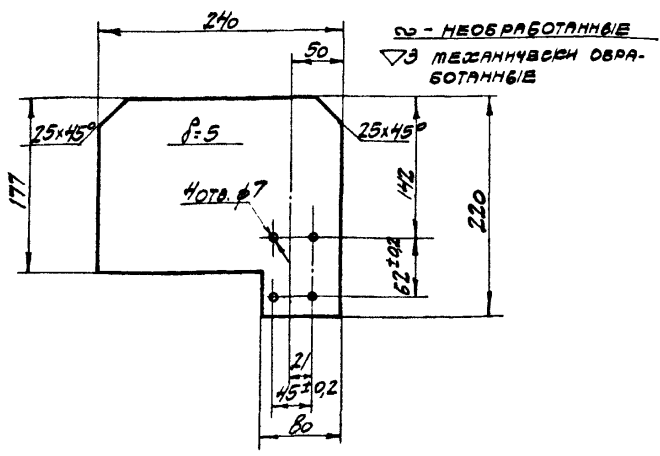
Размеры выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1003	Пластина	Полоса 5x65 ГОСТ 103-57* Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:1	ВЕС, КГ 0,817



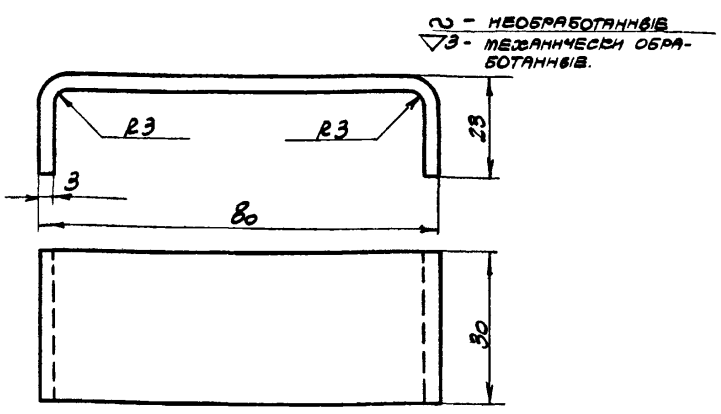
Размеры выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1006	Пластина	Ширина 5x300 ГОСТ 82-57* полоса Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:5	ВЕС, КГ 1,851



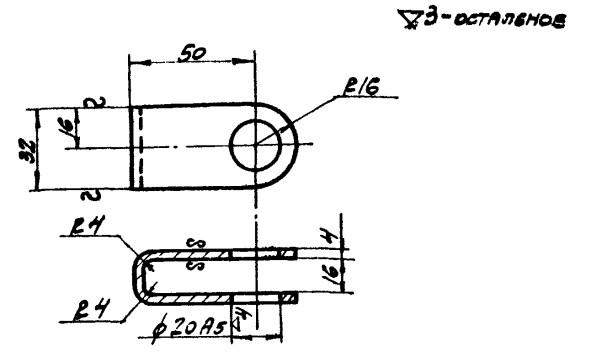
Размеры выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1002	Пластина	5x240 ГОСТ 82-57* Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:5	ВЕС, КГ 1,717



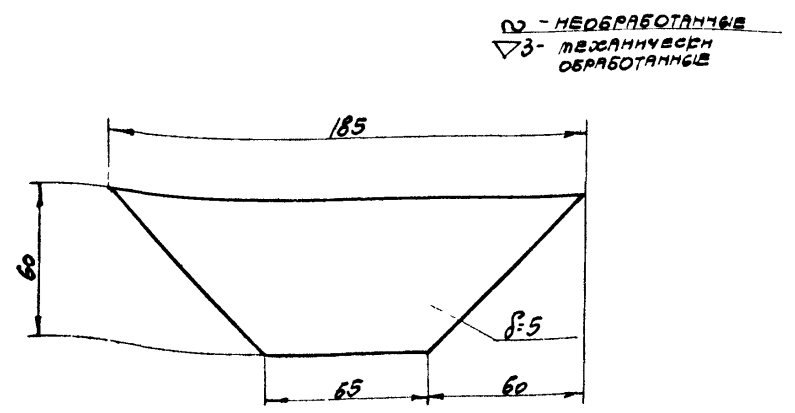
Размеры выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1004	Пластина	Лента 3x30 ГОСТ 6009-57* Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:1	ВЕС, КГ 0,085



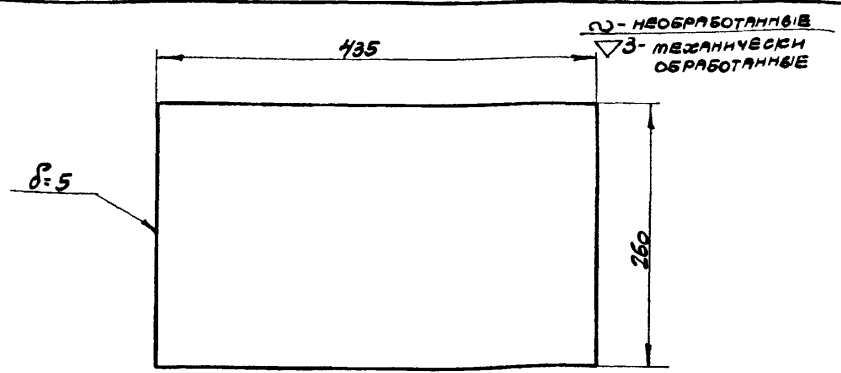
Размеры без допусков выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1007	Кронштейн	Полоса 4x32 ГОСТ 103-57* Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:3	ВЕС, КГ 0,120



Размеры выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1008	Резьба	Полоса 5x60 ГОСТ 103-57* Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:2	ВЕС, КГ 0,294



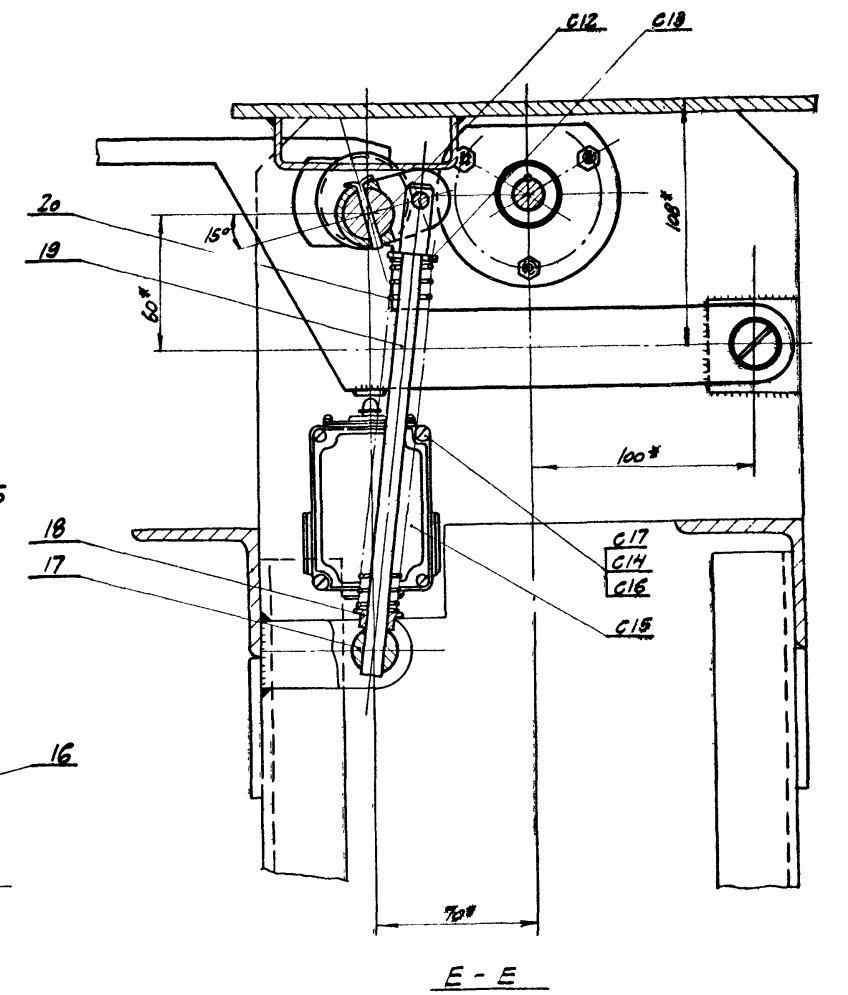
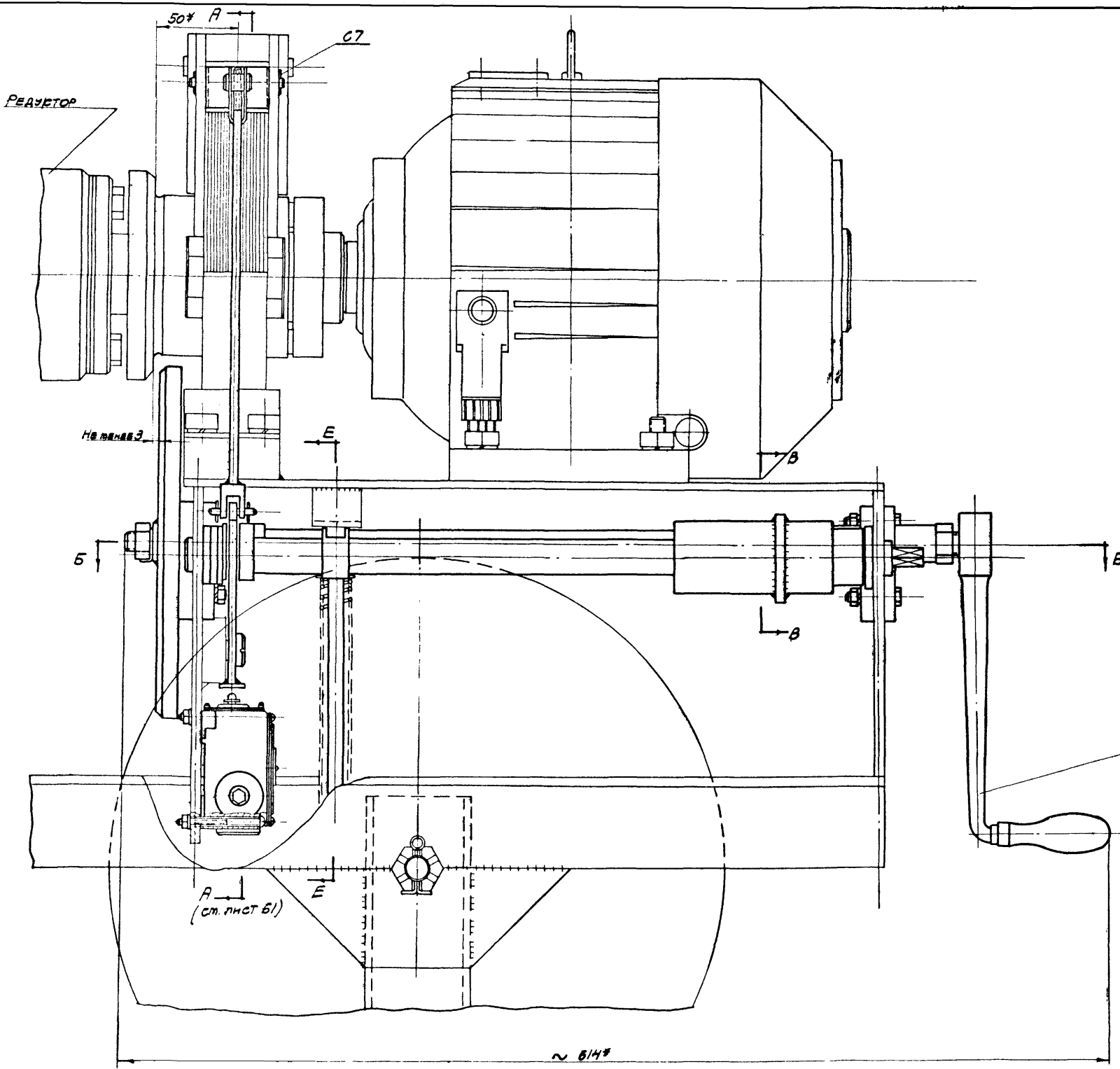
Размеры выполняйте по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 52-1005	Пластина	Ширина 5x260 ГОСТ 82-57* Ст.3 ГОСТ 380-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Рама В52-1000	М 1:5	ВЕС, КГ 4,441

ТА 1965	Ворота подъемно-сезонные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	ДЕТАЛИ В 52-1002 ÷ 1008; В12-1110	ЛИСТ 59

ПОДГОТОВИТЕЛЬ: М.И. Козлов
 ПРОЕКТИРОВЩИК: М.И. Козлов
 КОНСТРУКТОР: М.И. Козлов
 ЧЕХОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
 ИМЕНИ П.Я. ФЕДЮКИНА
 ГОРОД ЧЕХОВ
 1965

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 60
 ИМБ №



ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ВАЛ И БАРАБАН
 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ

ПРИМЕЧАНИЕ:

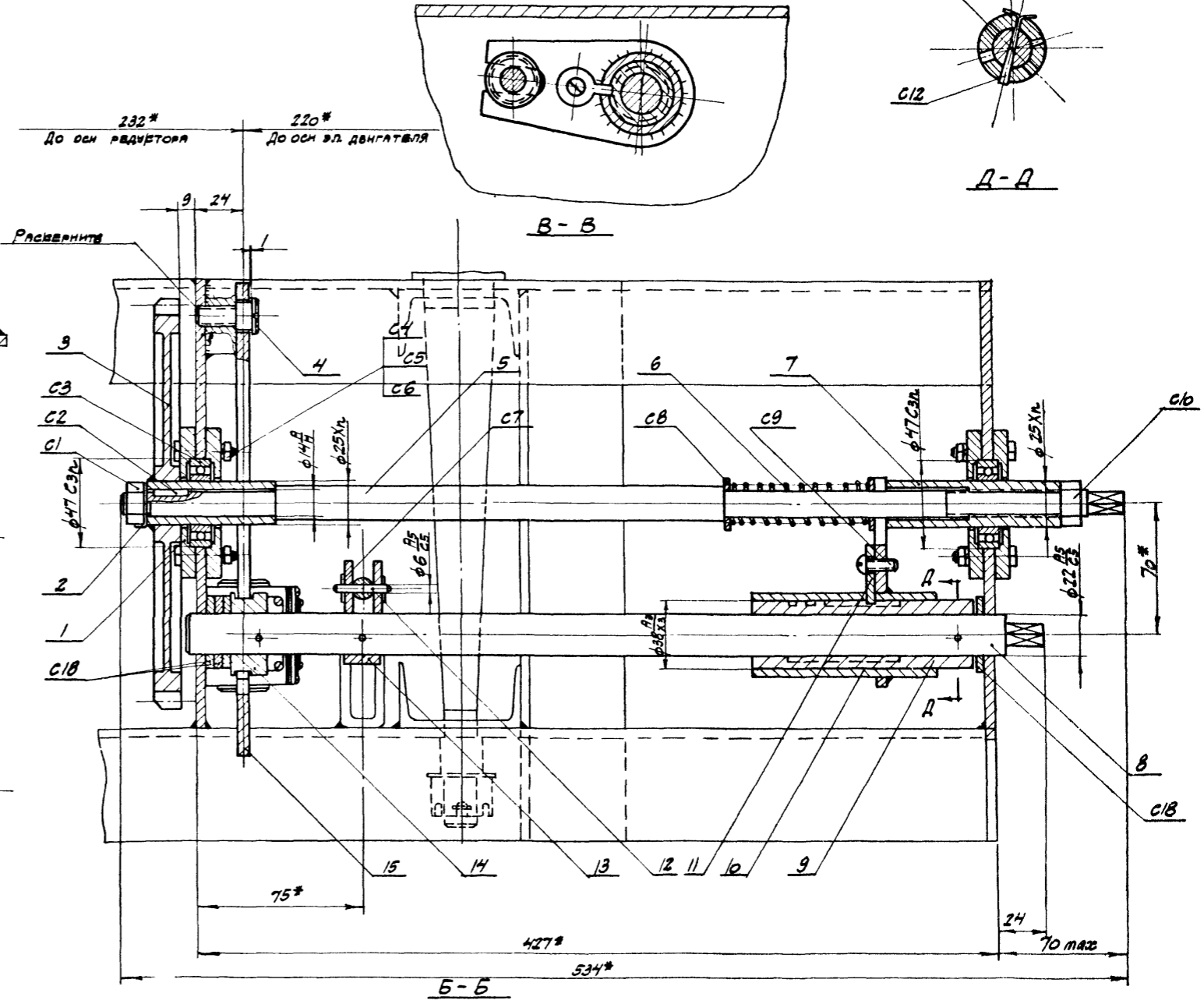
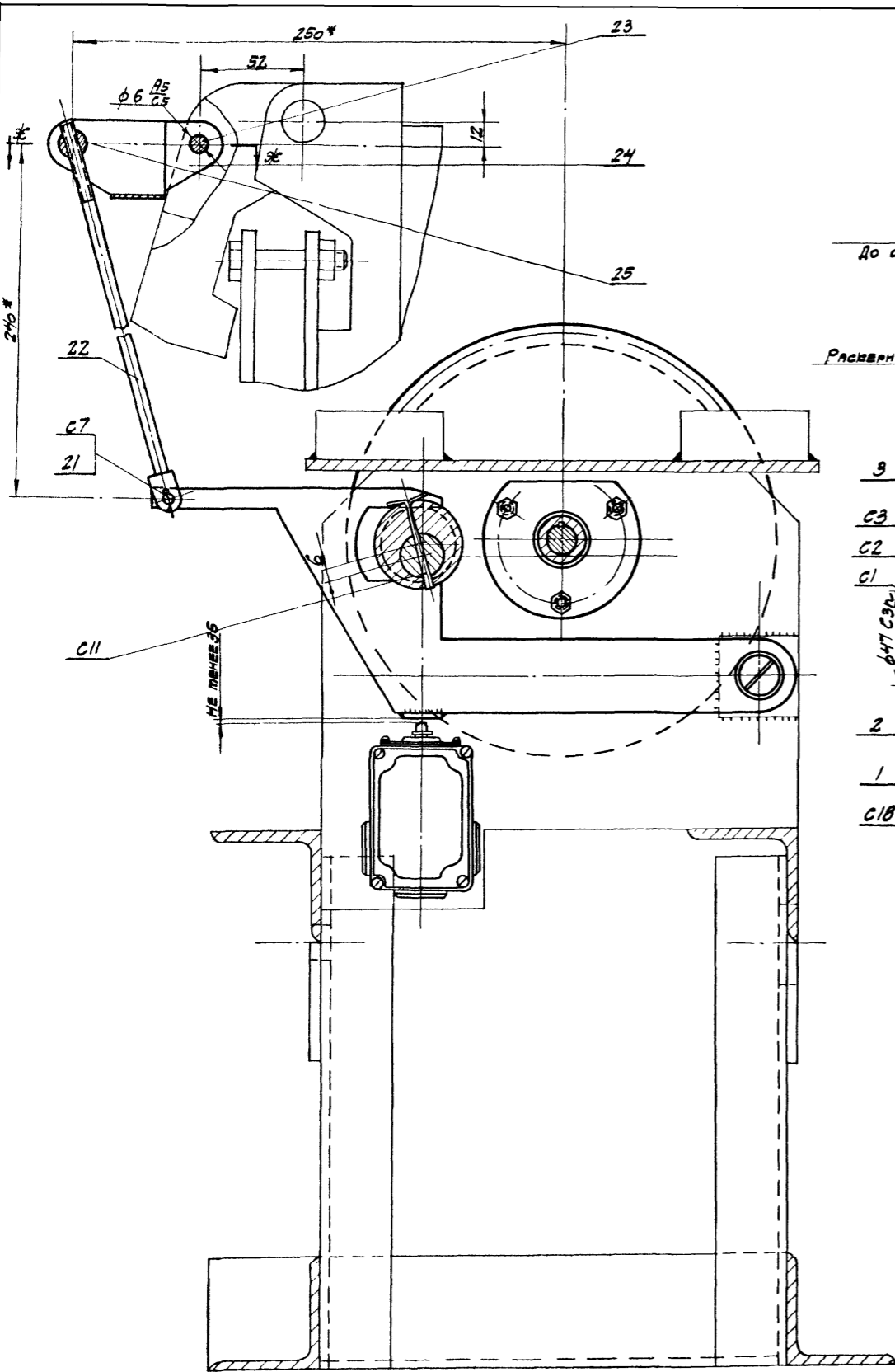
СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 61, 62

Исполнитель: Рогов
 Проверил: Соловьев
 Конструктор: Копылов
 М.П. Копылов

МАШ. 200-2
 С. ЛИСТ № 60
 Т. ИМБ № 100
 СТ. ИМБ № 100
 ДАТА ВЫПУСКА: 1965.

ТА 1965	Ворота подъемно-безопасные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Механизм ручного подъема В52-2000.	Лист 60

СЕРИЯ	ПР-05-56
ЛНСТ	61
ИЧВ. НЭ	



Серия
ПР-05-56
Лист
62
Изм. №

I. ПРИМЕЧАНИЯ

- Общие технические требования смотри в технических условиях данного альбома.
- Механизм ручного подъема предназначен:
 - для ручного открывания/закрывания/полотен ворот;
 - для предварительного натяжения пружин пружинного протнвова.
- Отверстия $\phi 5$ в дет. В.32-2006, 2011 и 2012 обработать под конический штифт $\phi 5$ в сборе с дет. В.52-2007. Смотри лист № 61.
- Отверстие $\phi 6A_3$ под осев. В.52-2018 просверлите в ядре электромагнита М0-1006 электротормоза ТЕТ-100 по месту.
- Общий вид, разрезы смотри листы № 60, 61.
- Размеры со звездочкой даны для справки.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- При повороте рукоятки, надетой на квадрат вала В.52-2007 должно быть обеспечено:
 - поворот вала на угол $20^{\circ} \pm 5^{\circ}$;
 - усилие на рукоятке не более 6 кг;
 - равновыравнивание контактов из конечного выключателя ВПК-2110 при повороте вала по часовой стрелке и замыкание контактов н.в. при повороте вала против часовой стрелки;
 - надежное зацепление шестерен при повороте вала по часовой стрелке и вывод шестерен из зацепления при повороте вала против часовой стрелки. При этом зазор между торцами шестерен должен быть не менее 3 мм;
 - расторжение электротормоза при повороте по часовой стрелке и свободный отход ядра электротормоза при повороте вала против часовой стрелки.
- При вращении рукоятки в любом направлении, надетой на квадрат вала В.52-2004 должно быть обеспечено плавное без заеданий вращение вала с шестерней.
- Пружина В.52-2016 должна надежно фиксировать повернутый вал в крайних положениях.

III. ПОРЯДОК ВКЛЮЧЕНИЯ

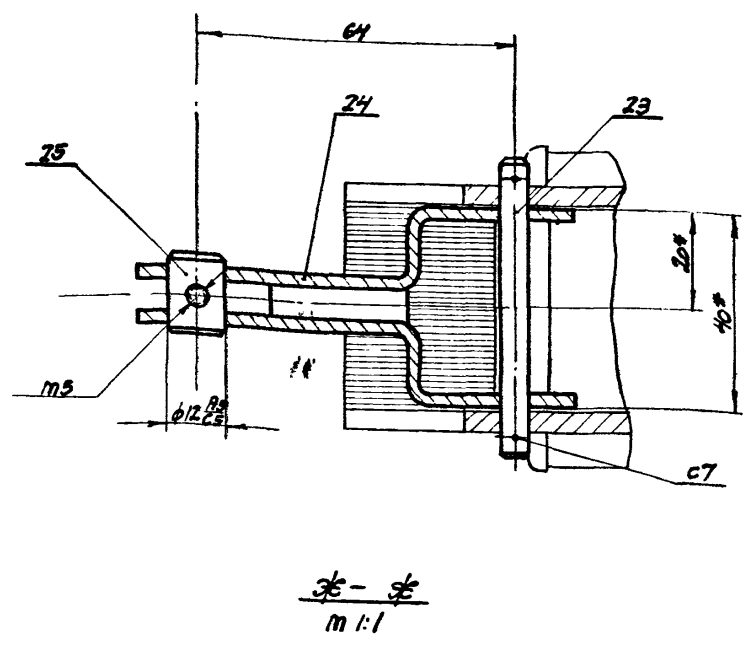
МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ/ ПОЛОТЕН ВОРОТ

- Одеть светлую рукоятку В.52-2400 на квадрат вала В.52-2007.
- Повернуть рукоятку до упора по ходу часовой стрелки, а затем снять.
- Одеть светлую рукоятку В.52-2400 на квадрат вала В.52-2004 и вращать в любом направлении.

IV. ПОРЯДОК ОТКЛЮЧЕНИЯ МЕХАНИЗМА

РУЧНОГО ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ/ ПОЛОТЕН ВОРОТ

- Одеть светлую рукоятку В.52-2400 на квадрат вала В.52-2007.
- Повернуть рукоятку до упора против хода часовой стрелки.
- Снять светлую рукоятку В.52-2400.



№ поз	№ СТАНДАРТА или узла, листа	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	Вес, кг	Примеч.
С/В	ГОСТ 11371-65	ШАЙБА 22	4		0,030 0,120	
С/7	ГОСТ 11371-65	ШАЙБА 5	2		0,001 0,002	
С/6	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М5	2		0,001 0,002	
С/5		Конечный выкл. ВПК-2110	1		0,400 0,400	
С/4	ГОСТ 1489-62	Винт М5x55	2		0,007 0,014	
С/3	ГОСТ 11371-65	ШАЙБА 6	1		0,004 0,004	
С/2	ОСТ 2074	ШТИФТ конический разводной 5x40	2		0,007 0,014	
С/11	ОСТ 2074	ШТИФТ конический разводной 5x50	1		0,009 0,009	
С/10	ГОСТ 5916-62	ГАЙКА II М16x1,5	1		0,021 0,021	
С/9	ГОСТ 1489-62	Винт М6x20	1		0,004 0,004	
С/8	ГОСТ 11371-65	ШАЙБА 16	2		0,013 0,026	
С/7	ГОСТ 397-64	Шплинт 15x10	6		0,001 0,006	
С/6	ГОСТ 6402-62	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 6	6		0,0008 0,005	
С/5	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М6	6		0,0023 0,015	
С/4	ГОСТ 1798-62	БОЛТ М6x32	6		0,009 0,054	
С/3	ГОСТ 8338-57	ШАРНОПОДШПИННИКОВ	2		0,040 0,080	
С/2	ГОСТ 8789-58	ШПОНКА 4x4x18	1		0,002 0,002	
С/1	ГОСТ 5916-62	ГАЙКА М12	1		0,017 0,017	
25	В.52-2020	66 ОСБ	1	СТАЛЬ 45	0,012 0,012	
№ поз	№ СТАНДАРТА или узла, листа	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	Вес, кг	Примеч.

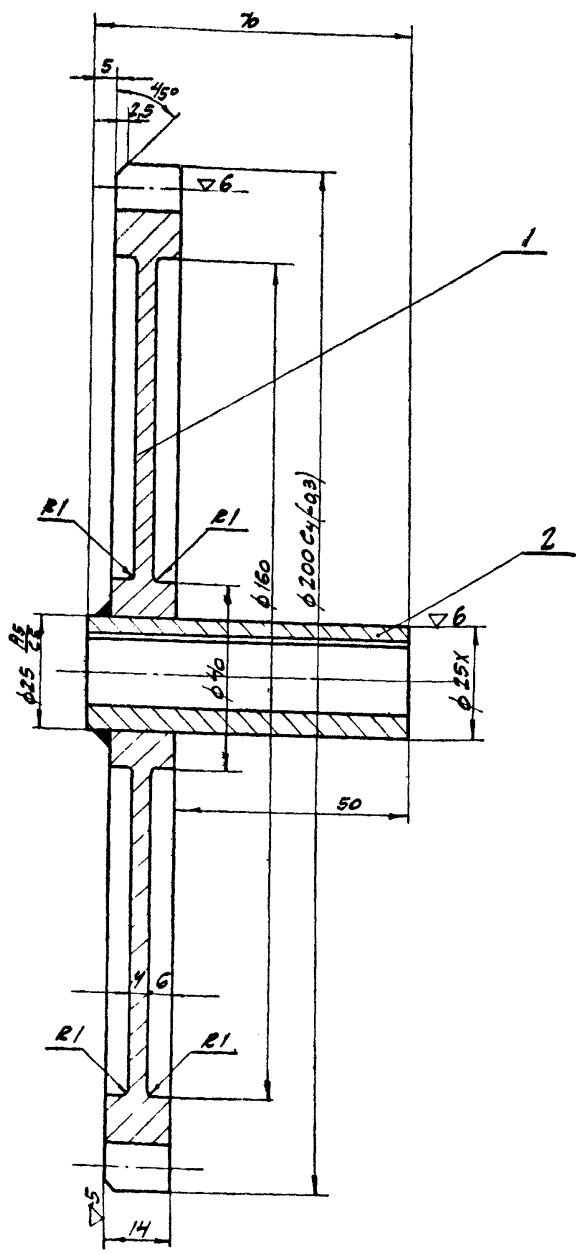
24	В.52-2019	66	КРОМЧЕЙН	1	СТАЛЬ СТ.3	0,152 0,152	
23	В.52-2018	66	ОСБ	1	СТАЛЬ 45	0,013 0,013	
22	В.52-2500	64	ТЯГА В СБОРЕ	1	СБОРКА	0,060 0,060	
21	В.52-2017	66	ОСБ	1	СТАЛЬ 45	0,004 0,004	
20	В.52-2016	66	ПРУЖИНА	1	ПРОВОЛОКА I-25 ГОСТ 9389-60	0,051 0,051	
19	В.52-2015	66	ШТОК	1	СТАЛЬ 45	0,138 0,138	
18	В.52-2014	66	ЧАШЕЧКА	1	СТАЛЬ СТ.3	0,012 0,012	
17	В.52-2013	68	ОСБ	1	СТАЛЬ 45	0,056 0,056	
16	В.52-2400	63	РУКОЯТКА	1	СБОРКА	0,321 0,321	
15	В.52-2300	64	РВІЧАГ	1	СБОРКА	0,504 0,504	
14	В.52-2012	68	ЭКСЦЕНТРИК	1	СТАЛЬ 45	0,190 0,190	
13	В.52-2011	68	ВНІКА	1	СТАЛЬ СТ.3	0,064 0,064	
12	В.52-2010	68	ОСБ	1	СТАЛЬ 45	0,006 0,006	
11	В.52-2009	68	ПОЛЗУН	1	СТАЛЬ 45	0,017 0,017	
10	В.52-2200	64	ВНІКА В СБОРЕ	1	СБОРКА	0,587 0,587	
9	В.52-2008	68	ВНІТ	1	СТАЛЬ 45	0,444 0,444	
8	В.52-2007	68	ВАЛ	1	СТАЛЬ 45	1,296 1,296	
7	В.52-2006	68	СТАКАН РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ	1	СТАЛЬ 45	0,210 0,210	
6	В.52-2005	67	ПРУЖИНА	1	ПРОВОЛОКА I-20 ГОСТ 9389-60	0,018 0,018	
5	В.52-2004	67	ВАЛ	1	СТАЛЬ 45	0,920 0,920	
4	В.52-2003	67	ВНІТ	1	СТАЛЬ СТ.3	0,040 0,040	
3	В.52-2100	63	ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА В СБОРЕ	1	СБОРКА	1,765 1,765	
2	В.52-2002	67	СТОПОРНАЯ ШАЙБА	1	СТАЛЬ СТ.3	0,011 0,011	
1	В.52-2001	67	КРЕШКА ПОДШПІННИКА	4	СТАЛЬ СТ.3	0,180 0,720	
№ поз	№ СТАНДАРТА или узла, листа	№ поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТЕРИАЛ	Вес, кг	Примеч.

№ узла	В.52-2000	Механизм ручного подъема	М 1:2	Вес, кг	В.406
--------	-----------	--------------------------	-------	---------	-------

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

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
63
ИНВ. №

~ ОСТАЛЬНОЕ

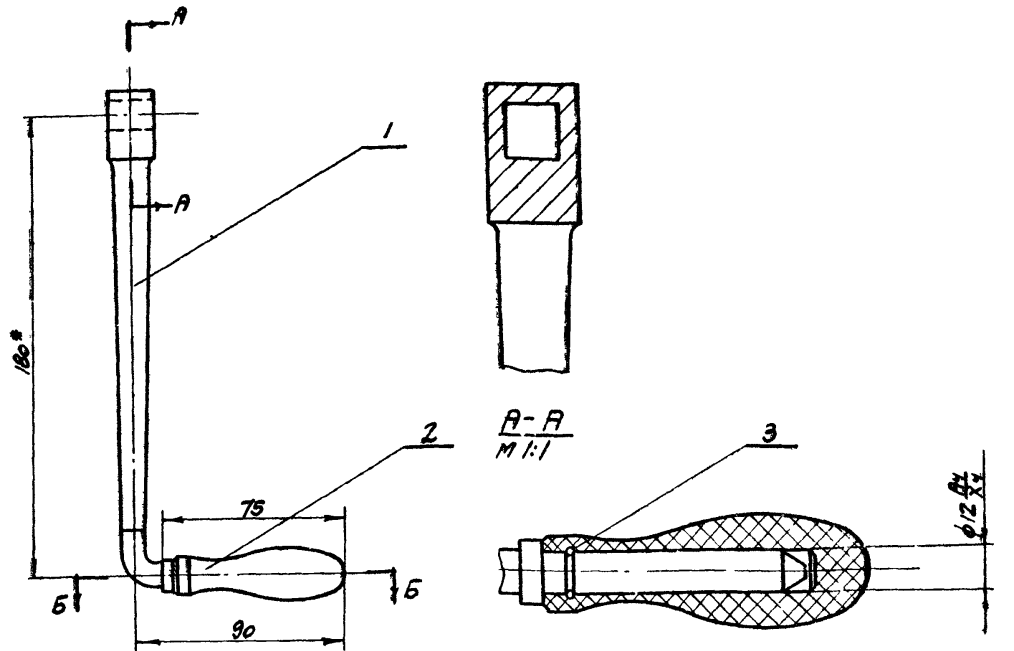


Модуль	m	5
Число зубьев	Z	38
Народный контур выполните по	-	ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	СТ 8-Х
Диаметр делительной окружности	d ₀	190
Зацепляется с деталлю- В52-3001		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Зубья закалите НРС H₀-50
2. Торцы зубьев закруглите R=0,5.
3. Сварку втулки и зубчатого колеса произвести тонкими электродами типа ЭЦЗ по ГОСТ 9467-60.
4. Размеры без допусков по 7кл.
5. Общий вес узла дан с учетом механической обработки.

№ узла В52-2100	Зубчатое колесо в сборе	СБОРКА	
СЕРИЯ ПР-05-56	В52-2000 Механизм ручного подъема	М 1:1	ВЕС, КГ 1,765



ПРИМЕЧАНИЯ:

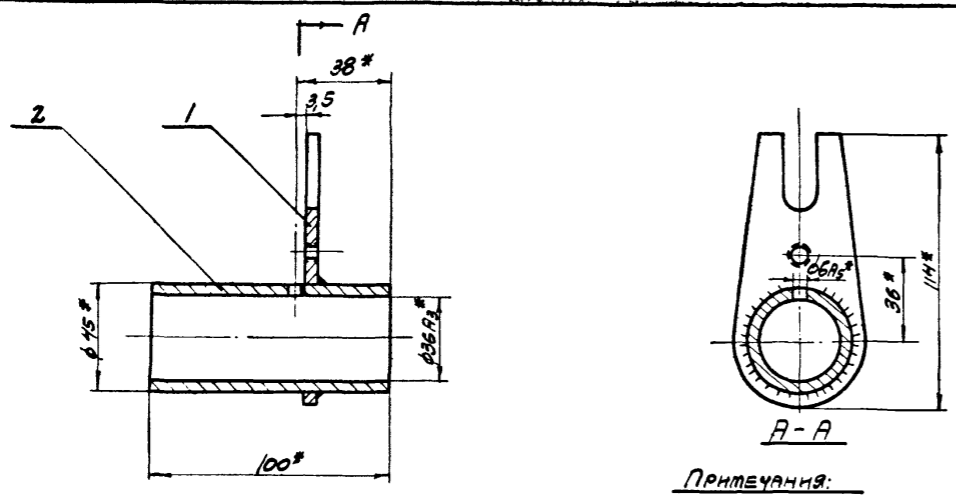
1. Размеры без допусков выполните по 7кл.
2. Острые крошки притупите
3. Отверстие в рукоятке В52-2402 при сборке сплавьте со штифтом
4. Размер со звездочкой дан для справки.

3	В52-2403	70	КОЛЬЦО	1	Проволока П-12 ГОСТ 9369-60	0,0001	0,0001	
2	В52-2402	65	РУКОЯТКА	1	ЛВЭС-ПОРФИР	0,020	0,020	
1	В52-2401	65	РЫЧАГ	1	СТАЛЬ 45	0,300	0,300	
№ ПОЗ	№ ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ.	ОБЩ. ВЕС, КГ	ПРИМ.
№ узла В52-2400			РУКОЯТКА	СБОРКА				
СЕРИЯ ПР-05-56			Механизм ручного подъема В52-2000	М 1:2	ВЕС, КГ	0,321		

Исполнитель: М. М. М. (Signature)
Проверка: М. М. М. (Signature)
Дата выпуска: НОЯБРЬ 1965.

ТА 1965
Ворота подъемно-сервонные с автоматическим управлением.
Узлы В52-2100, 2400.
СЕРИЯ ПР-05-56.1
Лист 63
8940 65

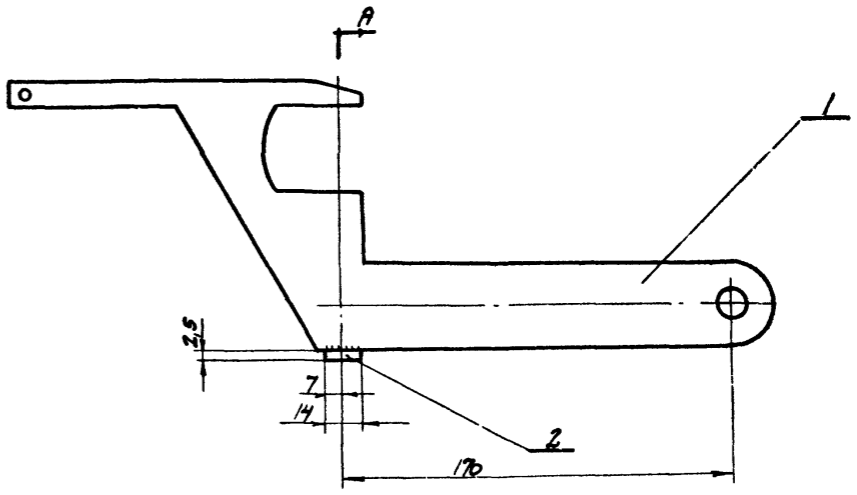
СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 64
 ИВ. №



ПРИМЕЧАНИЯ:

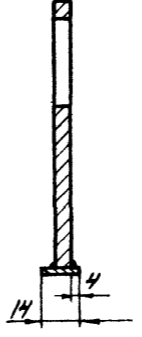
1. Размеры выдержат по 7кл.
2. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Катет шва - 3мм
4. Размеры со звездочкой даны для справки

№ поз.	№ детали	№ листа	Наименование	Кол.	Материал	шт. Общ.	Примеч.
2	Б52-2202	65	Втулка	1	Сталь Ст.3	0,450	0,450
1	Б52-2201	65	Вилка	1	Сталь Ст.3	0,137	0,137
№ узла Б52-2200		Вилка в сборе		СБОРКА			
СЕРИЯ ПР-05-56		Механизм ручного подъема Б52-2000		М 1:2	ВЕС, КГ 0,587		



ПРИМЕЧАНИЯ:

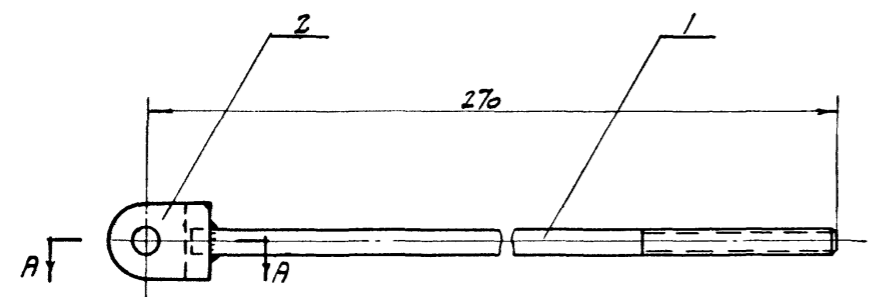
1. Размеры выдержат по 7кл.
2. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Катет шва - 3мм.
4. Поверхности, кроме трущихся, обработать грантом Гр-032.



А-А

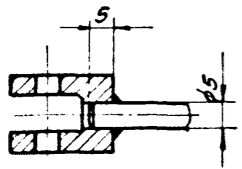
№ поз.	№ детали	№ листа	Наименование	Кол.	Материал	шт. Общ.	Примеч.
2	Б52-2302	65	Плечо	1	Сталь Ст.3	0,004	0,004
1	Б52-2301	65	Рычаг	1	Сталь Ст.3	0,500	0,500
№ узла Б52-2300		Рычаг		СБОРКА			
СЕРИЯ ПР-05-56		Механизм ручного подъема Б52-2000		М 1:2	ВЕС, КГ 0,504		

Исполнит.
 Проверил
 Дата выпуска
 1965



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
2. Катет шва - 3мм.
3. Размеры выдержат по 7кл.



А-А

№ поз.	№ детали	№ листа	Наименование	Кол.	Материал	шт. Общ.	Примеч.
2	Б52-2502	65	Проушина	1	Сталь Ст.3	0,021	0,021
1	Б52-2501	65	Тяга	1	Сталь Ст.3	0,039	0,039
№ узла Б52-2500		Тяга в сборе		СБОРКА			
СЕРИЯ ПР-05-56		Механизм ручного подъема Б52-2000		М 1:1	ВЕС, КГ 0,060		

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Узлы Б52-2200, 2300, 2500.	Лист 64

Серия
 ПР-05-56
 Лист
 65
 Инв. №

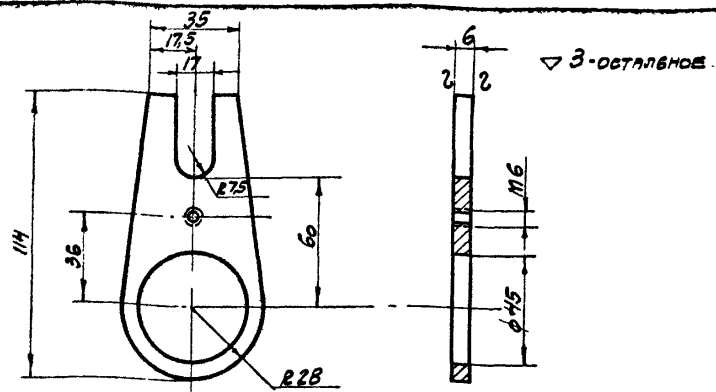
№ детали
 852-2201

№ детали
 852-2202

№ детали
 852-2301

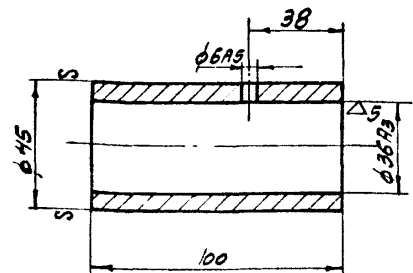
№ детали
 852-2401

№ детали
 852-2402



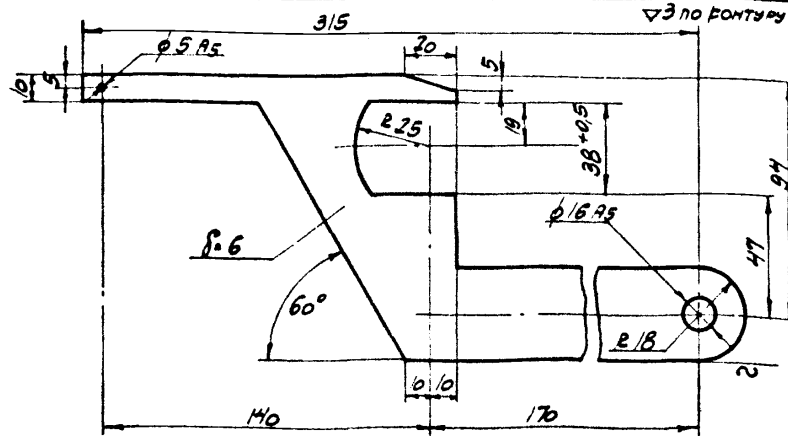
1. Размеры выполнить по Т.кл.

№ детали 852-2201	Вилка	Полоса	6x60 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M1:2	Вес, кг 0,137



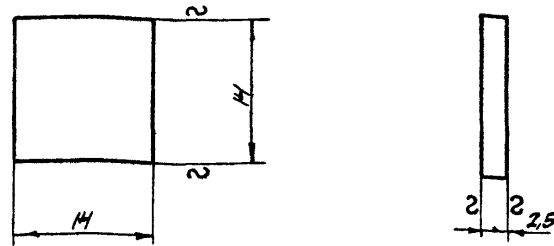
1. Размеры без допусков выполнить по Т.кл.

№ детали 852-2202	Втулка	Труба	45x5,5 ГОСТ 8734-58 Ст.3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M1:2	Вес, кг 0,450



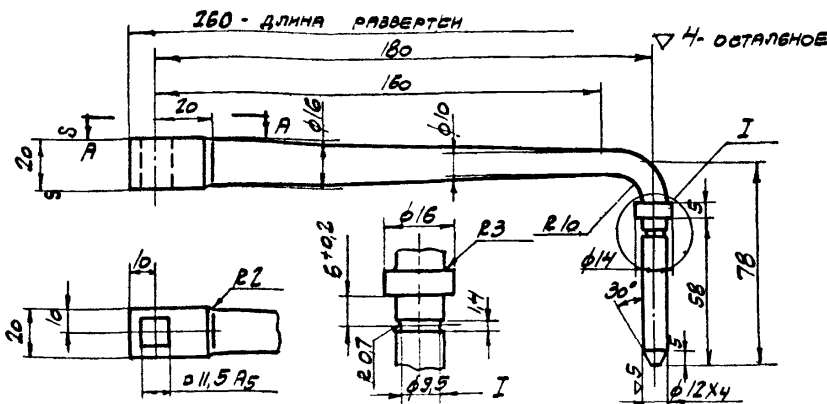
1. Размеры без допусков выполнить по Т.кл. точности

№ детали 852-2301	Рычаг	Полоса	6x110 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M1:2	Вес, кг 0,500



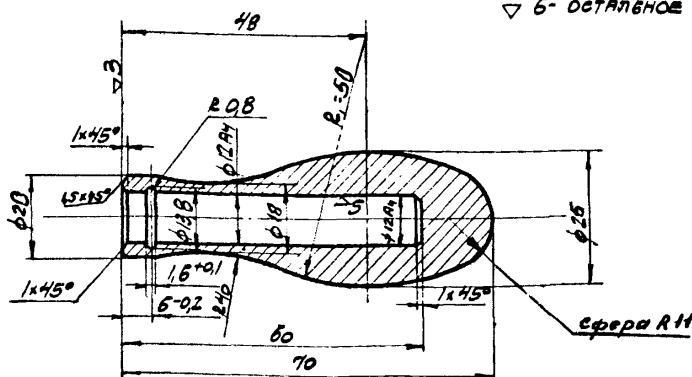
1. Размеры выполнить по Т.кл.

№ детали 852-2302	Плита	Ст.3 ГОСТ 380-60	
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M2:1	Вес, кг 0,004



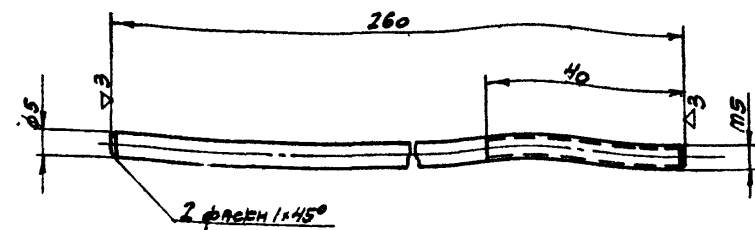
1. Размеры без допусков выполнить по Т.кл.
2. Термическая обработка НВС 40-45

№ детали 852-2401	Шпиль	Квадрат	20 ГОСТ 2591-57 Ст.45 ГОСТ 1050-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M1:2	Вес, кг 0,390



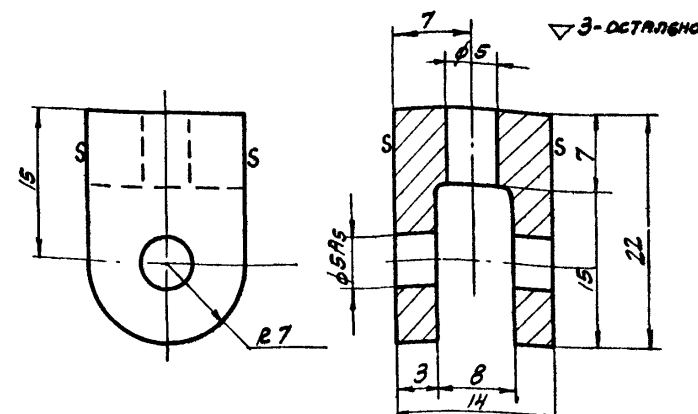
1. Размеры без допусков выполнить по Т.кл.

№ детали 852-2402	Ручкоятка	Пластина-предохранитель	К-17-2 группы 01-02 ГОСТ 5689-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M1:1	Вес, кг 0,020



1. Размеры выполнить по Т.кл.

№ детали 852-2501	Тяга	Круг	5 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M1:1	Вес, кг 0,039

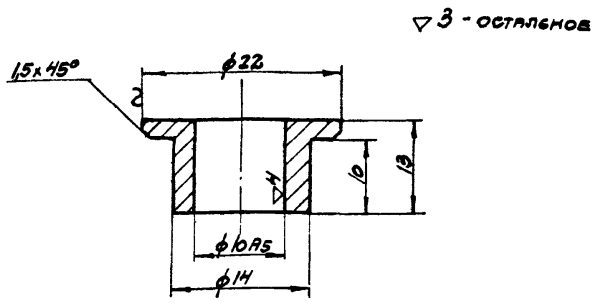


1. Размеры без допусков выполнить по Т.кл.

№ детали 852-2502	Пружина	Квадрат	14 ГОСТ 2591-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подвешивания 852-2000	M2:1	Вес, кг 0,021

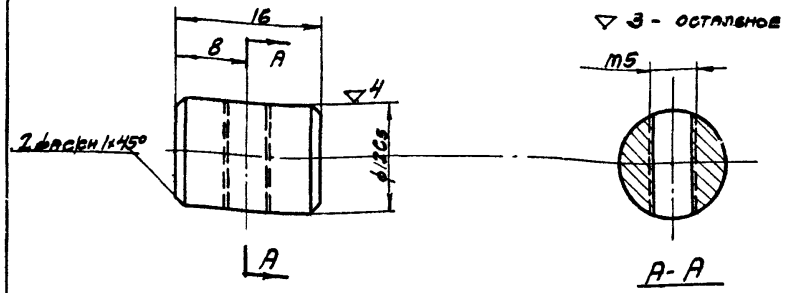
ТД 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Детали 852-2201, 2202, 2301, 2302, 2401, 2402, 2501, 2502.	Лист 65

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
66
ИМВ. №



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.

№ детали 852-2014	Чашечка	Круг 22 ГОСТ 2590-97 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 2:1 ВЕС, кг 0,02

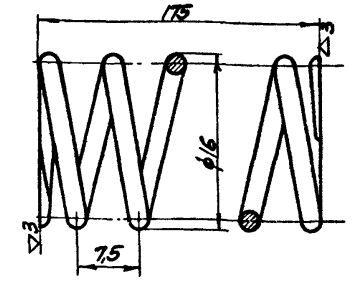


1. Размеры без допусков выполните по 7кл.

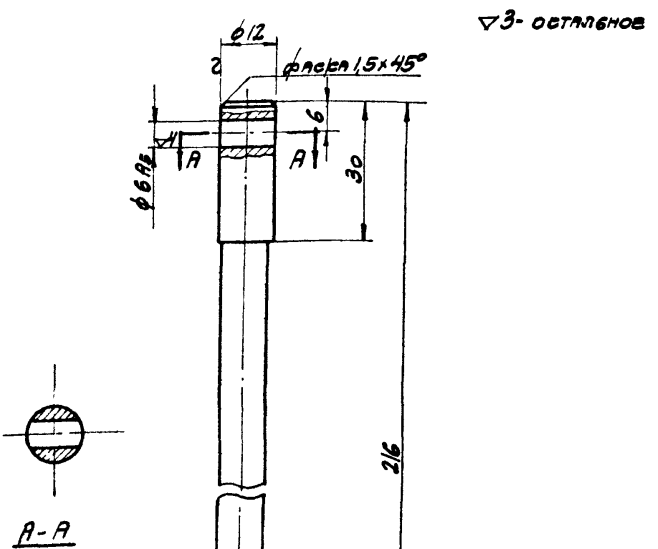
№ детали 852-2020	Ось	Круг 18 ГОСТ 2590-97 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 2:1 ВЕС, кг 0,02

▽2 ОСТАВНОВ 66

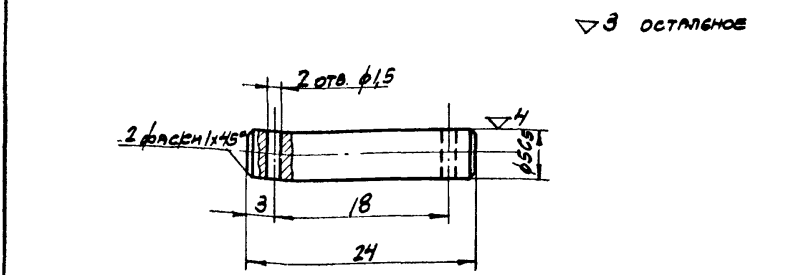
Диаметр проволоки d	2,5
Число левых витков n	23
Число витков полное n _п	24,5
Направление навивки пружины	- правое
Длина наруж. пружины L	190



№ детали 852-2016	Пружина	Проволока I-2,5 ГОСТ 9389-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 2:1 ВЕС, кг 0,051

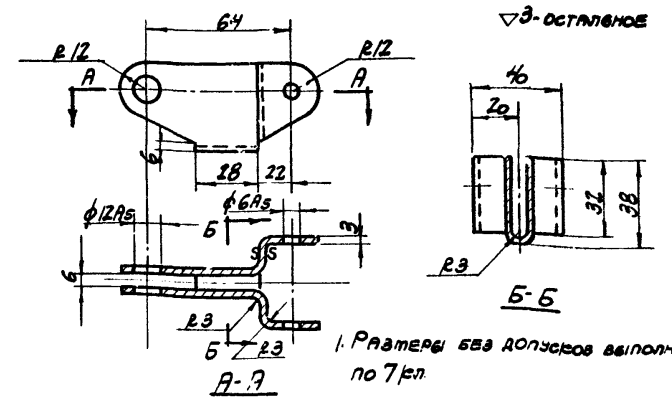


1. Размеры без допусков выполните по 7кл.



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.

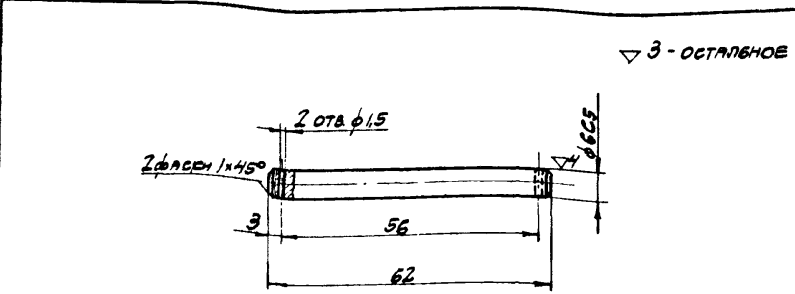
№ детали 852-2017	Ось	Круг 5,6 ГОСТ 2590-97 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 2:1 ВЕС, кг 0,004



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.

№ детали 852-2019	Кронштейн	Лента 9,90 ГОСТ 6009-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 1:2 ВЕС, кг 0,152

Исполнит. Проверил. М.П. Подпись. Дата. Проверен. М.П. Подпись. Дата. Проверен. М.П. Подпись. Дата.



1. Размеры без допусков выполните по 7кл.

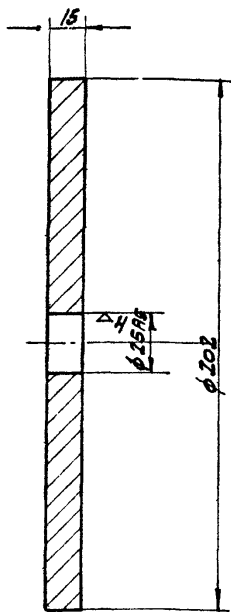
№ детали 852-2018	Ось	Круг 7 ГОСТ 2590-97 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 1:1 ВЕС, кг 0,03

№ детали 852-2015	Шток	Круг 12 ГОСТ 2590-97 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	м 1:1 ВЕС, кг 0,138

ТД 1965	Ворота подъемно-серьжонные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	ДЕТАЛИ 852-2014 ÷ 2020.	ЛНСТ 66

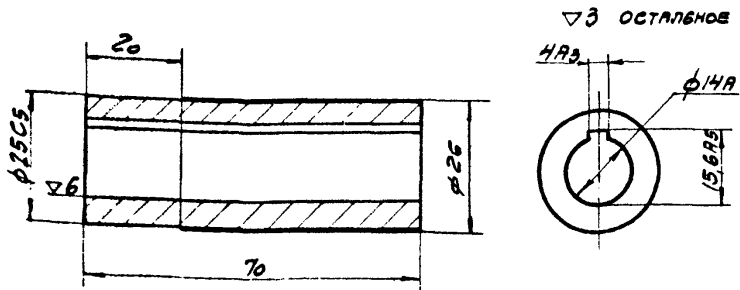
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
67
ИНВ. №

▽3-остальное



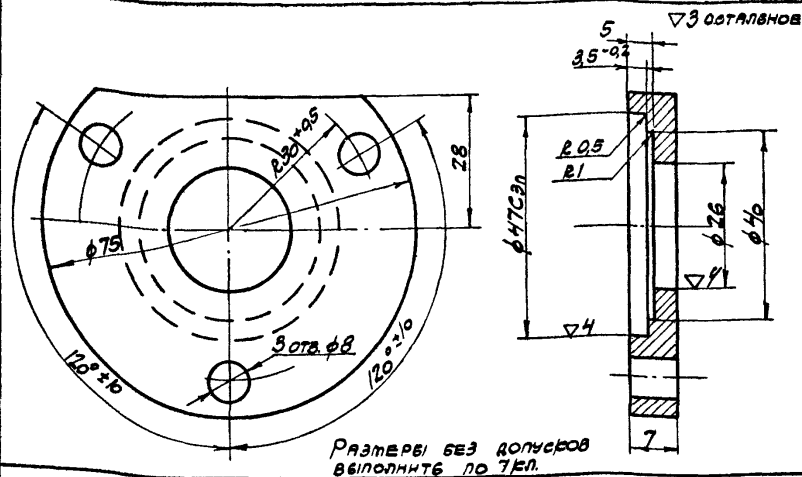
1. Окончательную обработку детали произвести в сборе с дет. В52-2102

№ ДЕТАЛИ В52-2101	Зубчатое колесо	Круг 210 ГОСТ 2590-57	15X ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 1:2	3,600



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл

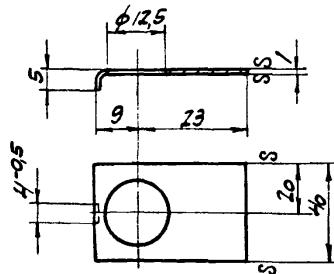
№ ДЕТАЛИ В52-2102	Втулка	Труба 28x8 ГОСТ 8732-58	45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 1:1	Вес в кг 0,180



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

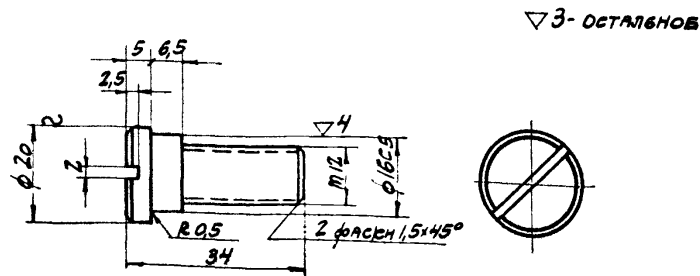
№ ДЕТАЛИ В52-2001	Крышка подшипника	Круг 75 ГОСТ 2590-57	Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 1:1	Вес в кг 0,180

▽3-остальное



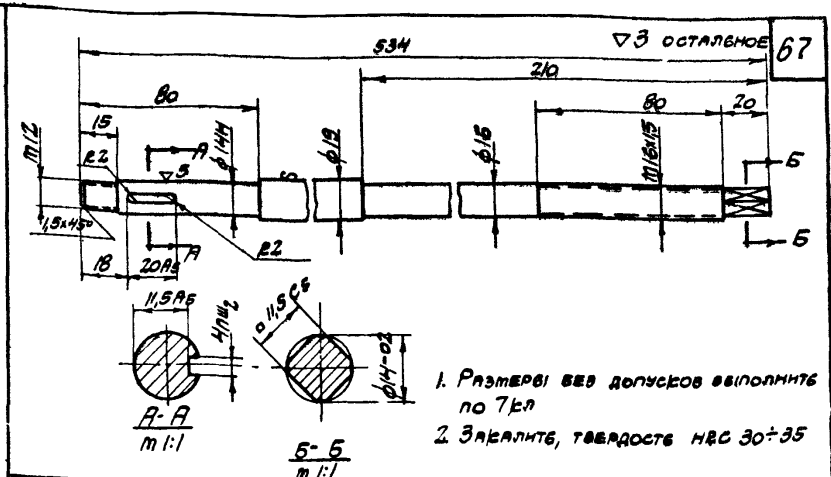
1. Размеры выполнить по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В52-2002	Столбовая шайба	СТАЛЕ Ст.3	
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 1:1	Вес в кг 0,01



1. Размеры выполнить по 7кл.

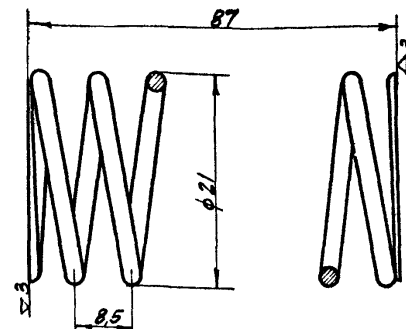
№ ДЕТАЛИ В52-2003	Винт	Круг 20 ГОСТ 2500-57	Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 1:1	Вес в кг 0,040



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл
2. Закалите, твердость НС 30±35

№ ДЕТАЛИ В52-2004	Вал	Круг 19 ГОСТ 2590-57	45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 1:2	Вес в кг 0,920

▽3-остальное



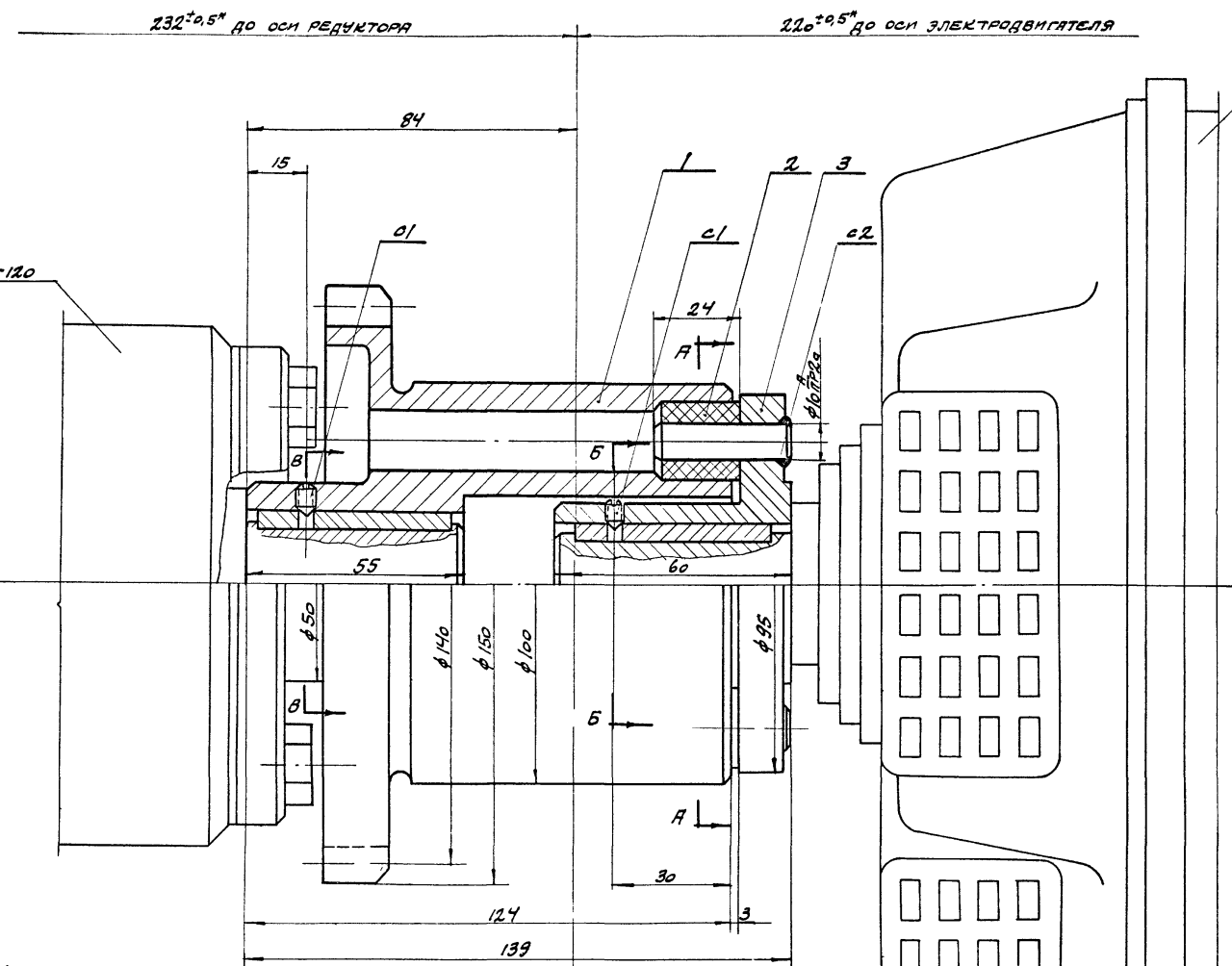
Диаметр проволоки d	2,0
Число рабочих витков n	10
Полное число витков n1	11,5
Направление навития пружины	- правое
Длина развертки пружины L	725

№ ДЕТАЛИ В52-2005	Пружина	Проволока 20 ГОСТ 9389-60	
СЕРИЯ ПР-05-56	Механика ручного подъема В52-2000	М 2:1	Вес в кг 0,018

ТА
1965

Ворота подъемно-сервонные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
ДЕТАЛИ В52-2001÷2005, 2101, 2102	ЛИСТ 67

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 69
 ИНВ. №



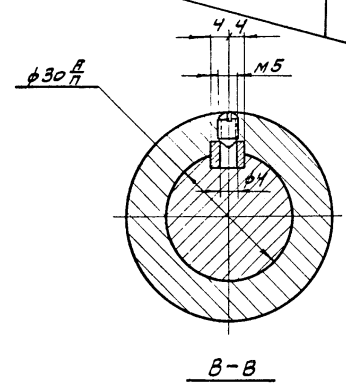
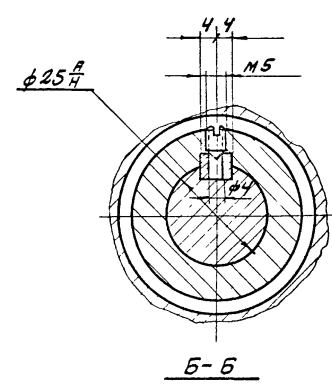
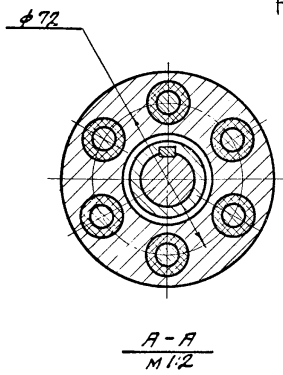
РЕДУКТОР Р4Н-120

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ А04Х-6

ПРИМЕЧАНИЯ

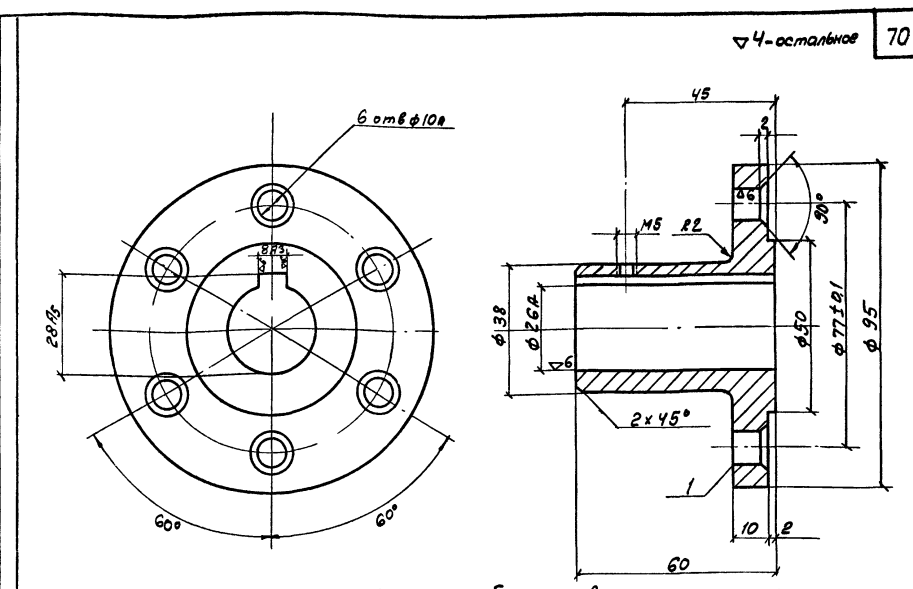
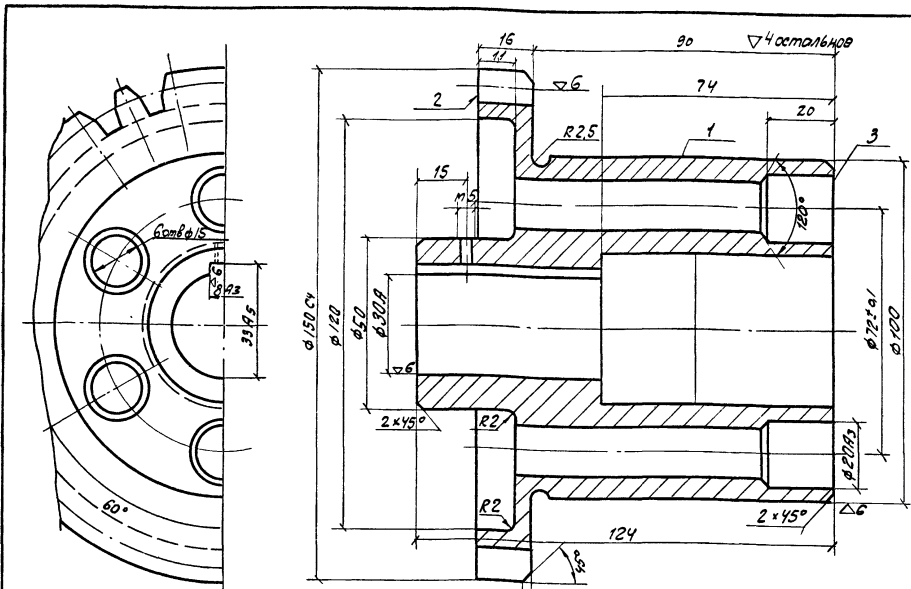
1. СВАРКУ ПРОИЗВЕСТИ ТОЛЩИНОЙ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60. КАТЕТ ШВА - 4ММ
2. ОТВЕРСТИЯ $\phi 4$ В ШПОНКАХ ВАЛОВ РЕДУКТОРА И ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ПОД УСТАНОВочНЫЕ ВИНТЫ М5 ПРОСВЕЛИТЬ ПО ПРИВЯЗКАМ ЧЕРТЕЖА.
3. РАЗМЕРЫ СО ЗВЕЗДОЧКАМИ ДАНЫ ДЛЯ СПРАВКИ.
4. ВИНТЫ С1 ПОСЛЕ СБОРКИ РАСКЕРНИТЬ.

Исполнитель: *М. М. М.*
 Проверил: *В. В. В.*
 Коллежский: *К. К. К.*
 Дата выпуска: *ноябрь 1965г.*



№ ПОЗ.	№ ДЕТАЛИ	№ ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЩ.	ВЕС, КГ	ПРИМ.
С2	ГОСТ 3128-60		ШТИФТ ЦИЛИНДР 10 ПР2,36	6	СТАЛЬ А12	902,19,126		
С1	ГОСТ 1476-58		ВИНТ М5x8	2		900700001		
3	В52-3003	ГО	ПОЛУМУФТА	1	СТАЛЬ СТ.3	0,742,0742		
2	В52-3002	ГО	ВТУЛКА d=9; D=20	6	РЕЗИНОВ. ТКАНЕВЫЙ МАТЕР.	0,005,0,03,ГОСТ 8918-57		
1	В52-3001	ГО	ПОЛУМУФТА-ШЕСТЕРНЯ	1	СТАЛЬ Ч0Х	4,938,4,938	Z=28, T=5	
№2 УЗЛА В 52-3000				МУФТА		М 1:1		ВЕС, КГ
						5,838		

ТА 1965	ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	МУФТА В52-3000	ЛИСТ 69



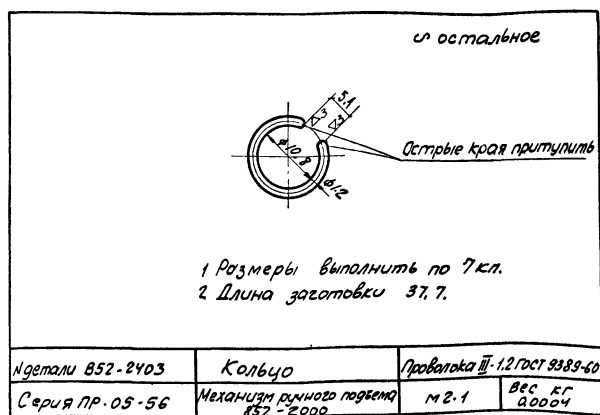
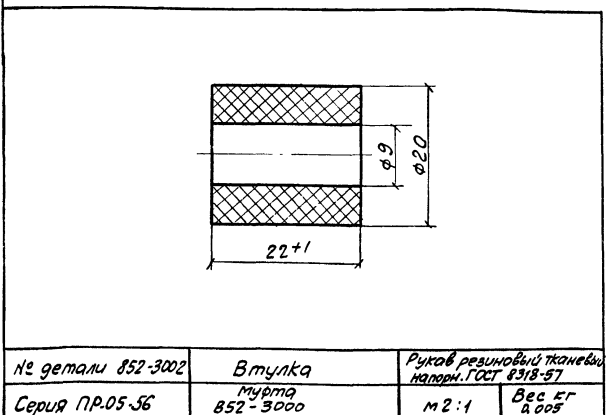
1. Радиальное биение поверхности 1 относительно оси полушестерни и торцевое биение поверхностей 2 и 3 не более 0,03мм.
2. Отклонение расположения отверстий φ20 от 60° до ±10 мин.
3. Торцы зубьев закруглить R=0,5
4. Чистота поверхностей впадин φ6, продольные риски не допускаются
5. Размеры без допусков выполнять по 7 кл.
6. Закалить твердость 40±50 НRC

Модуль	7	5
Число зубьев	2	28
Исходный контур выгнать по	ГОСТ 1358-57 (дв. 20)	
Степень точности по ГОСТ 1358-57	- ст 8-х	
Диаметр делительн. окруж.	d ₀ 140	

1. Радиальное биение поверхностей относительно оси полушестерни и торцевое биение поверхности не более 0,03мм.
2. Отклонение расположения отверстий φ10 от 60° до ±10 мин
3. Размеры без допусков выполнять по 7 кл.

№ детали 852-3001	Полумуфта-шестерня	Круж	ГОСТ 2590-57 40x70 ст 45У3-67
Серия ПР-05-56	Муфта 852-3000		Вес, кг 4,938

№ детали 852-3003	Полумуфта	Круж	ГОСТ 2590-57 ст.3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Муфта 852-3000	М1:1	Вес, кг а, 142



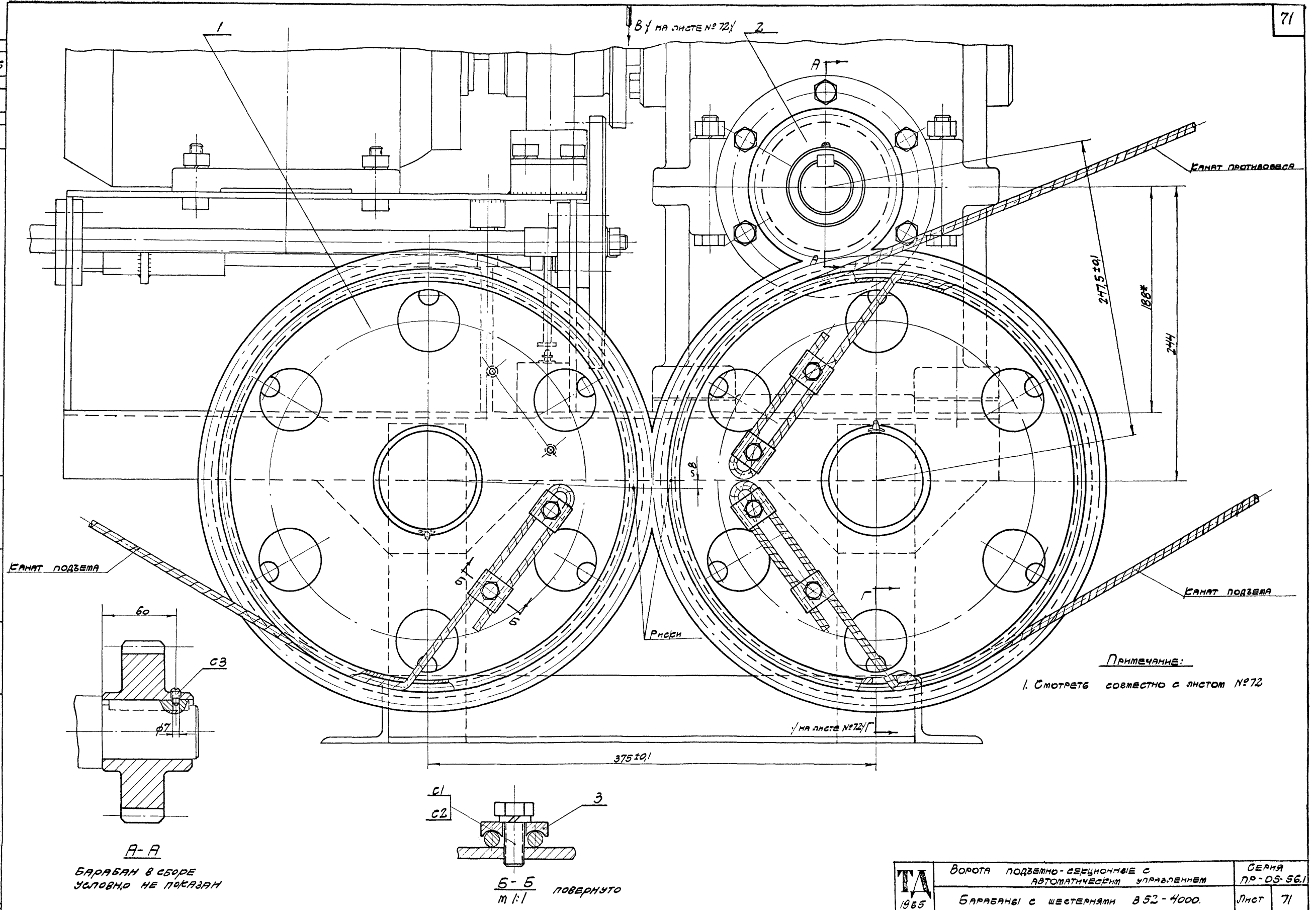
1. Размеры выполнять по 7 кл.
2. Длина заготовки 37,7.

№ детали 852-3002	Втулка	Рукав резиновый тканевый	ГОСТ 8318-57
Серия ПР-05-56	Муфта 852-3000	М 2:1	Вес, кг 0,005

№ детали 852-2403	Кольцо	Проволока III-12	ГОСТ 9389-60
Серия ПР-05-56	Механизм ручного подъема 852-2000	М 2:1	Вес, кг 0,004

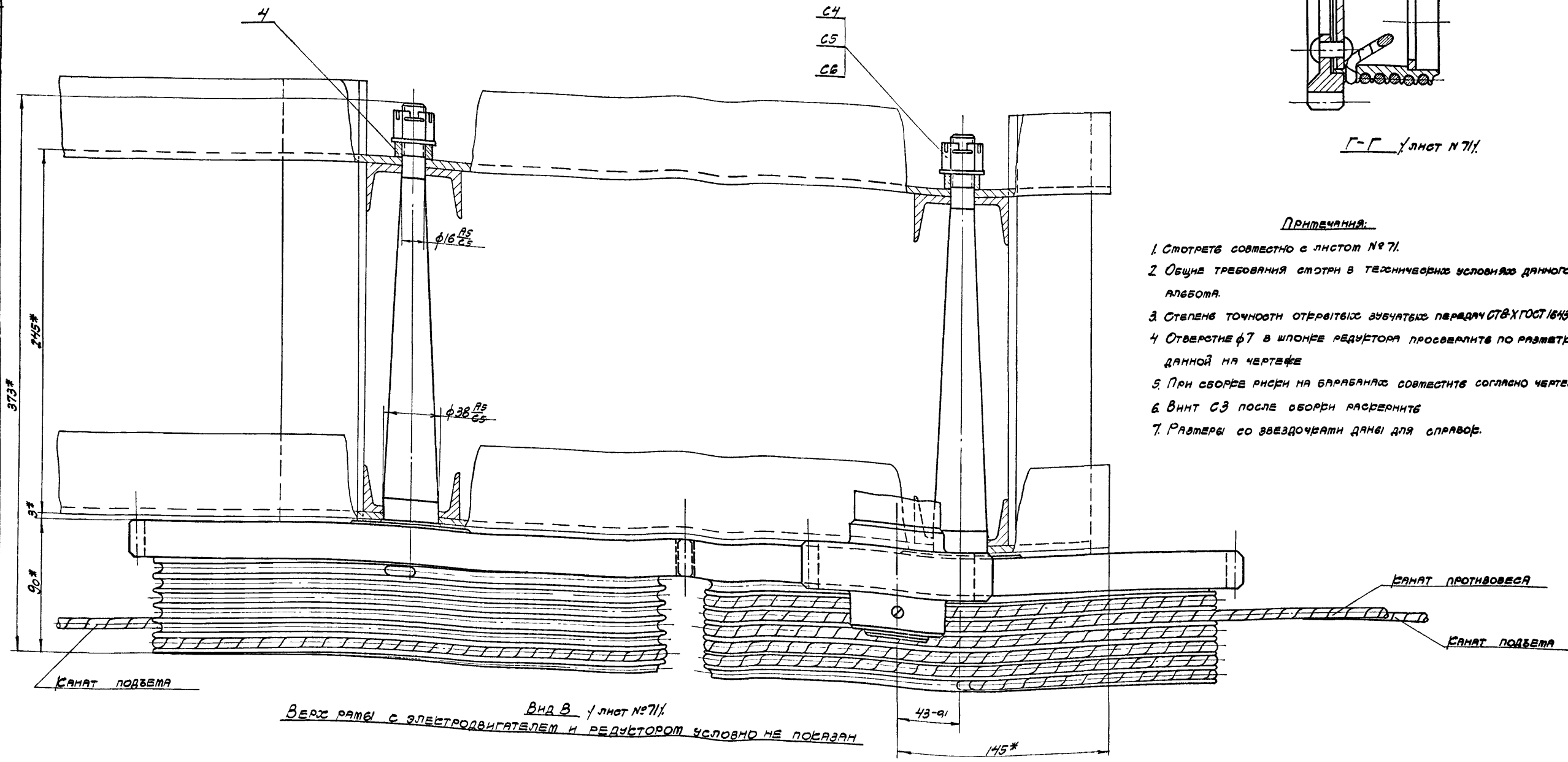
ГТ 1965	Варота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1	Лист 70
Детали 8-52-3001÷3003, 2403			

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 71
 ИВ. №



И.И. СЕО-2	Л.А. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ
И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ	И.И. КОЗЛОВСКИЙ

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Барабаны с шестернями в 52-4000.	Лист 71



Примечания:

1. Стотреть совместно с листом № 71.
2. Общие требования смотри в технических условиях данного альбома.
3. Степень точности отрезных зубчатых передач СТБ-Х ГОСТ 1643-56.
4. Отверстие $\phi 7$ в шпонке редуктора просверлите по размерам данной на чертеже.
5. При сборке ригеля на барабанах совместите согласно чертежа.
6. Винт СЗ после сборки раскерните.
7. Размеры со звездочками даны для справок.

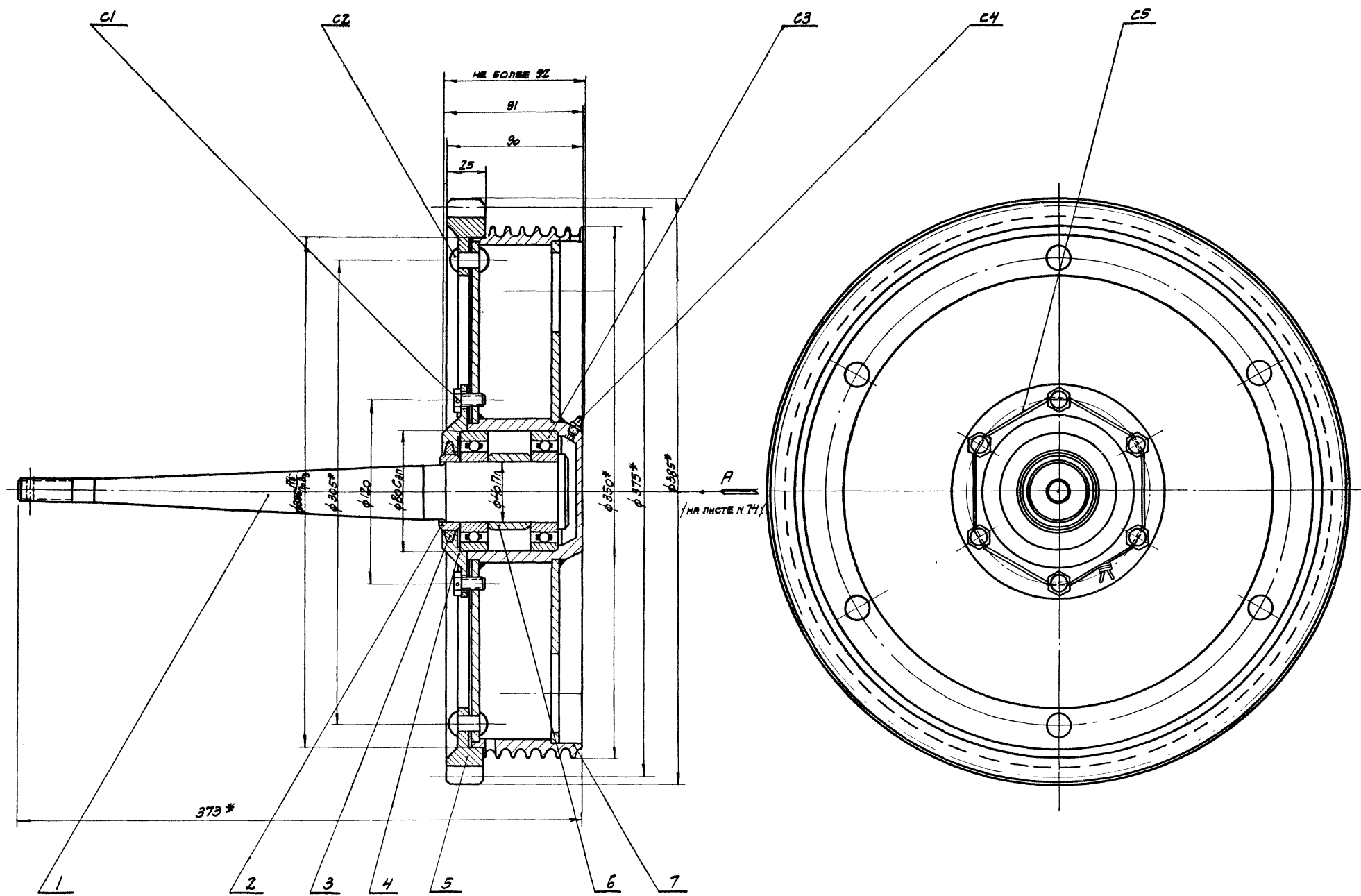
Вид В - лист № 71.
 Верх рамы с электродвигателем и редуктором условно не показан

ИЧВ. СЕО-2
 Л. И. Ч. № пр. Людовский
 Л. И. Ч. № пр. Людовский
 С. Т. Инженер Чугунов
 Дата выдачи 10.9.65

ИЧВ. СЕО-2	Л. И. Ч. № пр. Людовский	Л. И. Ч. № пр. Людовский	С. Т. Инженер Чугунов	Дата выдачи	№ узла	№ детали, узла или стандарта	№ листа	Наименование	Кол. материал	Материал	Шт. Общ.	Примеч.	
С6	ГОСТ 397-64	Шплицт 4x35	2	0,004	0,008	4	В52-4003	76	Втулка	2	Сталь Ст.3	0,025	0,050
С5	ГОСТ 6957-54	Шайба 16	2	0,013	0,027	3	В52-4002	78	Накладка	6	Сталь Ст.3	0,030	0,180
С4	ГОСТ 5918-62	Гайка М16	2	0,043	0,086	2	В52-4001	77	Шестерня	1	Сталь 40Х	3,170	3,170
С3	ГОСТ 1478-58	Винт М8x10	1	0,002	0,002	1	В52-4100	7974	Барабан в сборе	2	Сборка	20286	40572
С2	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная В	6	0,002	0,012	№ узла	В52-4000		Барабаны с шестернями	М1:2	Вес, кг	43,970	
С1	ГОСТ 7798-62	Болт М8x20	6	0,014	0,084	№ детали, узла или стандарта							

ТД 1965	Ворота подъемно-сезонные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Барабаны с шестернями В52-4000	Лист 72

СЕРИЯ
ПР-05-56
Лист
73
Изм. №



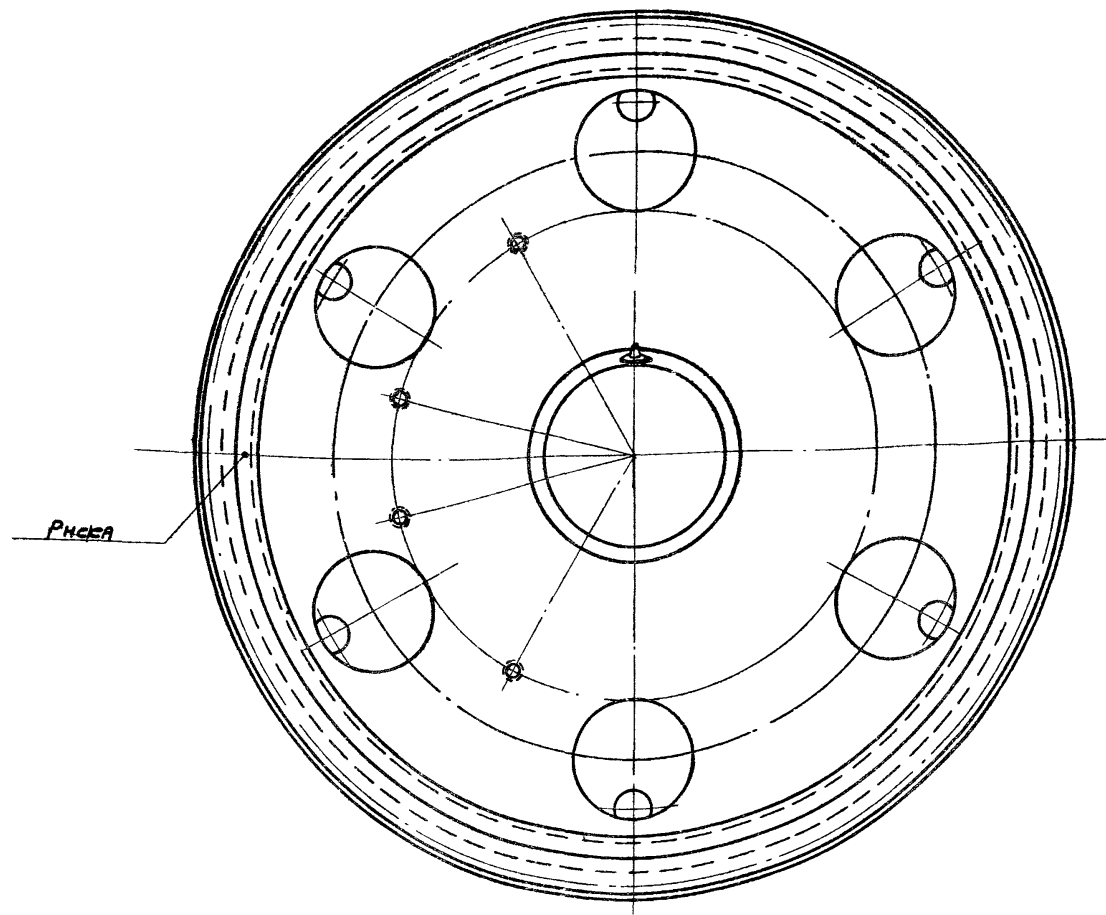
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Смотреть совместно с листом № 74

ИЗМ. № 2
Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Утвердил: [Signature]
Дата: [Signature]

ТА 1965	Ворота подъемно-сеченные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	БАРАБАН в сборе В52-4/100	Лист 73

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 74
 ИМБ. №



Вид А
 лист № 73/

ПРИМЕЧАНИЯ:

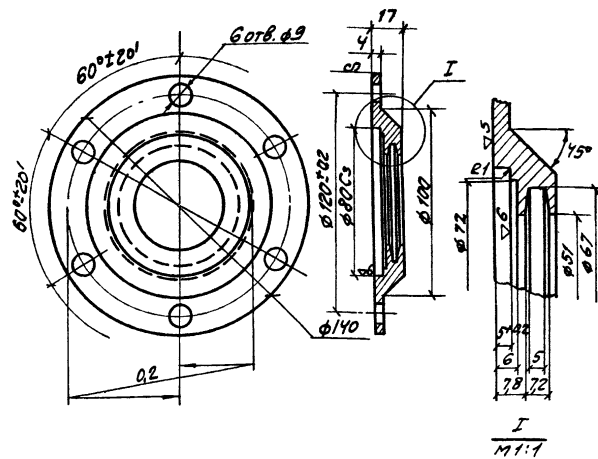
1. Смотреть совместно с листом № 73.
2. 6 отверстий $\phi 10,5$ под заклепки 10×24 просверлить в барабане по отверстиям шестерни 852-4/05.
3. После сборки зазор между соприкасающимися торцами обода барабана и венцом шестерни не допустим.
4. Болты III МВ \times 16 застопорить проволокой по схеме чертежа.
5. Полость корпуса подшипника заполнить на $1/3$ консистентной смазкой.
6. После сборки вал в барабане должен легко вращаться от руки без заметного люфта.
7. Размеры со звездочками даны для справок.

№ поз	№ детали, узла или стандарта	№ лис та	Наименование	кол.	материал	шт.	Общ. вес, кг	Примеч.	
65	ГОСТ 3282-46		Проволока ϕ 560	1		0,015	0,015		
64	ГОСТ 1303-56		Масленка I-61	1		0,005	0,005		
63	ГОСТ 8338-57		Шарнироподшипник радиальной № 208	2		0,370	0,740		
62	ГОСТ 10299-62		Заклепка 10×24	6		0,021	0,126		
61	ГОСТ 7798-62		Болт III МВ \times 16	6		0,012	0,072		
7	852-4/07	75	БАРАБАН	1	СБОРКА	11,851	11,851		
6	852-4/06	76	ВТУЛКА	1	СТАЛЬ Ст.3	0,169	0,169		
5	852-4/05	77	ШЕСТЕРНЯ	1	СТАЛЬ 40Х	4,595	4,595		
4	852-4/04	76	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	1	СТАЛЬ Ст.3	0,650	0,650		
3	852-4/03	78	КОЛЕЦО	1	ГОСТ 288-53	0,003	0,003		
2	852-4/02	76	ВТУЛКА	1	СТАЛЬ Ст.3	0,070	0,070		
1	852-4/01	78	ВАЛ	1	СТАЛЬ 45	1,990	1,990		
№ узла № 852-4/00						БАРАБАН В СБОРЕ	М:З	ВЕС, КГ 20,286	

Исполнитель: [подпись]
 Проверен: [подпись]
 Дата: 1965г.

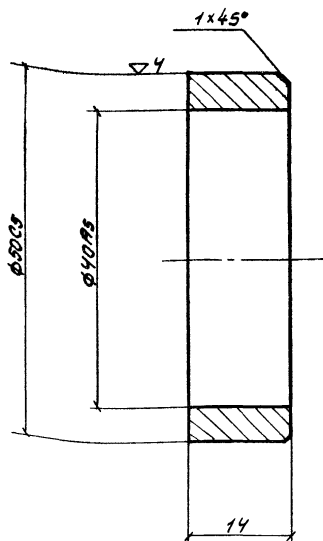
ТА 1965
 ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕКЦИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
 БАРАБАН В СБОРЕ 852-4/00.
 СЕРИЯ ПР-05-56.1
 Лист 74

▽3-остальное



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

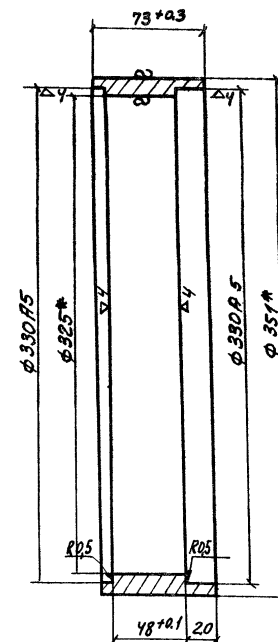
▽3-остальное



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

▽3-остальное

76



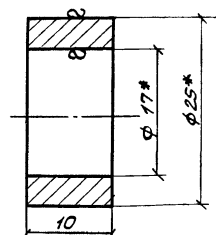
1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.
2. Размеры со звездочками * даны для справки

№ детали 852-4104	Крышка подшипника	Круг 140 ГОСТ 2590-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Барaban в сборе 852-4100	М 1:2	Вес, кг 0,650

№ детали 852-4102	Втулка	Труба 53x75 ГОСТ 8734-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Барaban в сборе 852-4100	М 2:1	Вес, кг 0,070

№ детали 852-41072	Обод	Труба 351x49 ГОСТ 8732-58	Ст. 3 ГОСТ 380-6
Серия ПР-05-56	Барaban 852-4167	М 1:2,5	Вес, кг 7,468

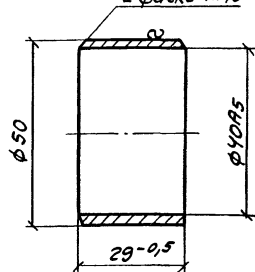
▽3-остальное



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

№ детали 852-4003	Втулка	Труба 25x4 ГОСТ 8734-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Барaban с шестернями 852-4000	М 2:1	Вес, кг 0,025

2 фаски 1x45° ▽3-остальное



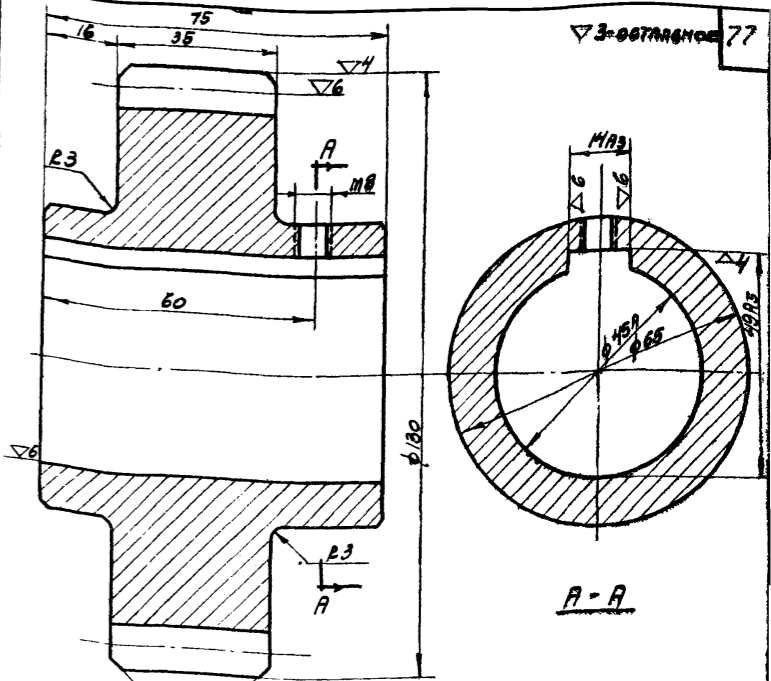
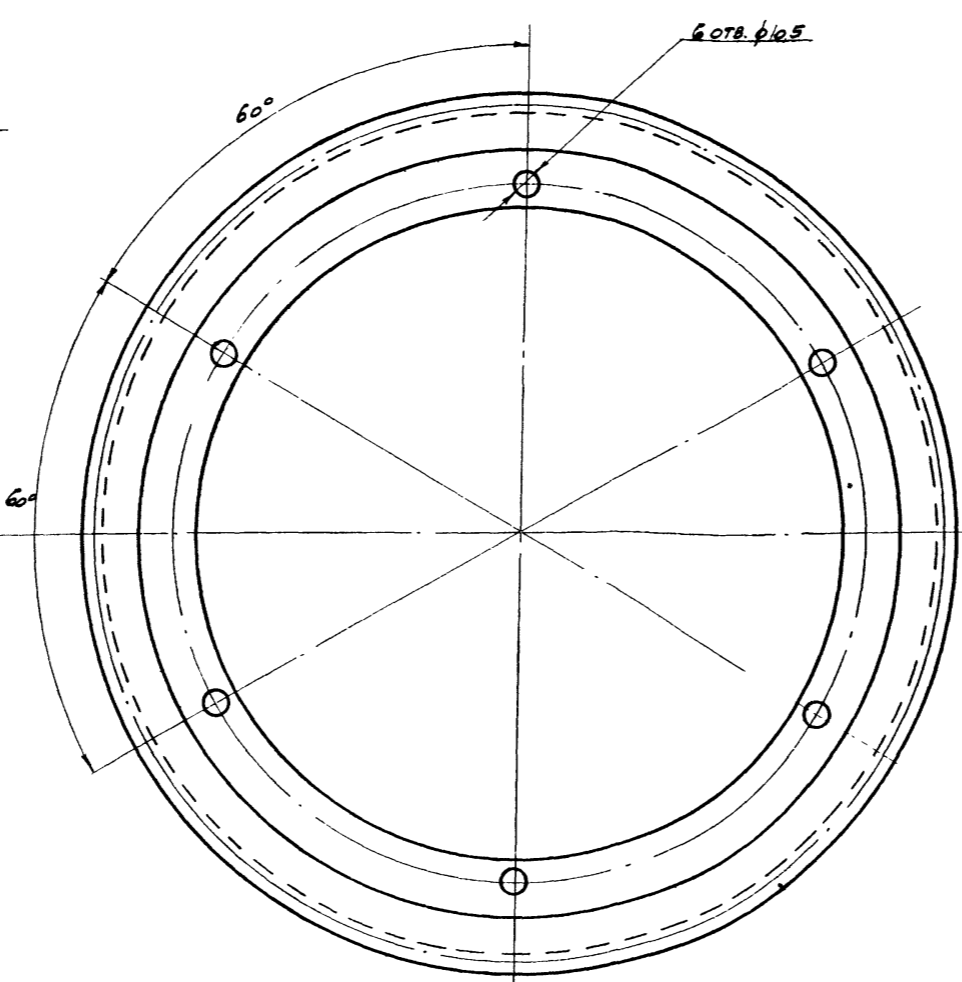
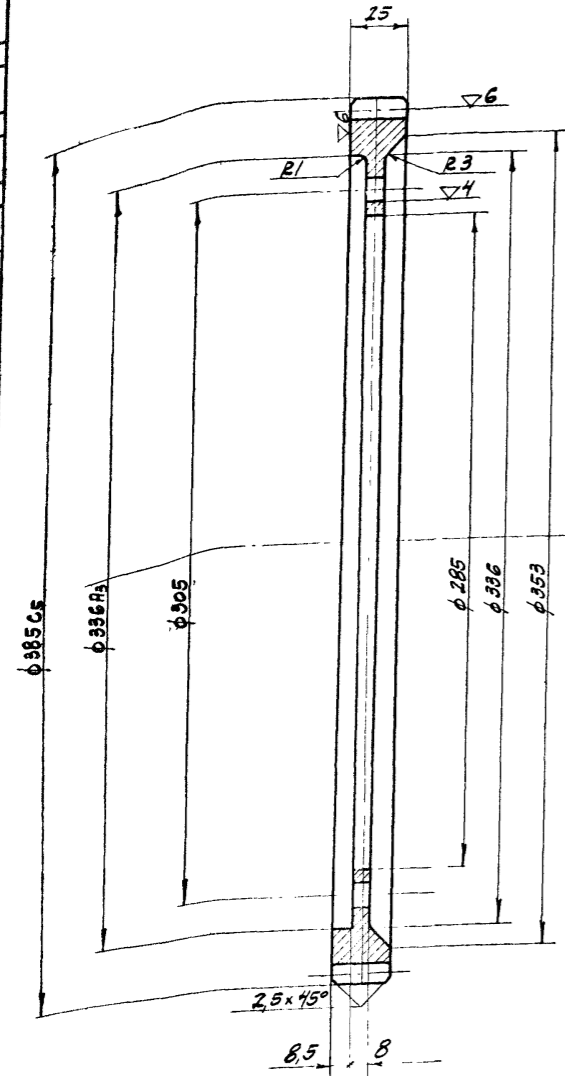
1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

№ детали 852-4106	Втулка	Труба 50x55 ГОСТ 8734-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Барaban в сборе 852-4100	М 1:1	Вес, кг 0,169

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением		Серия ПР-05-56.1
	Детали: 852-4003, 4102, 4104, 4106, 4107-2		Лист 76

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 77
 Имя №

Исполнитель: М.И.С.
 Проверил: А.И.С.
 Дата: 1965 г.



Модуль	m	5
Число зубьев	Z	24
Несводный контур выполнить по	-	ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	СТ8-X
Диаметр делительной окруж.	d ₀	120
Зацепляется с деталью	852-4103	

ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. Размеры без допусков по Т.р. точности
 2. Термическая обработка Т.В.Ч.
 3. Твердость зубьев НРС 50-55.

№ детали 852-4101	Шестерня	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61
Серия ПР-05-56	Барaban с шестернями 852-4100	М 1:1 Вес, кг 3,170

ПРИМЕЧАНИЕ:

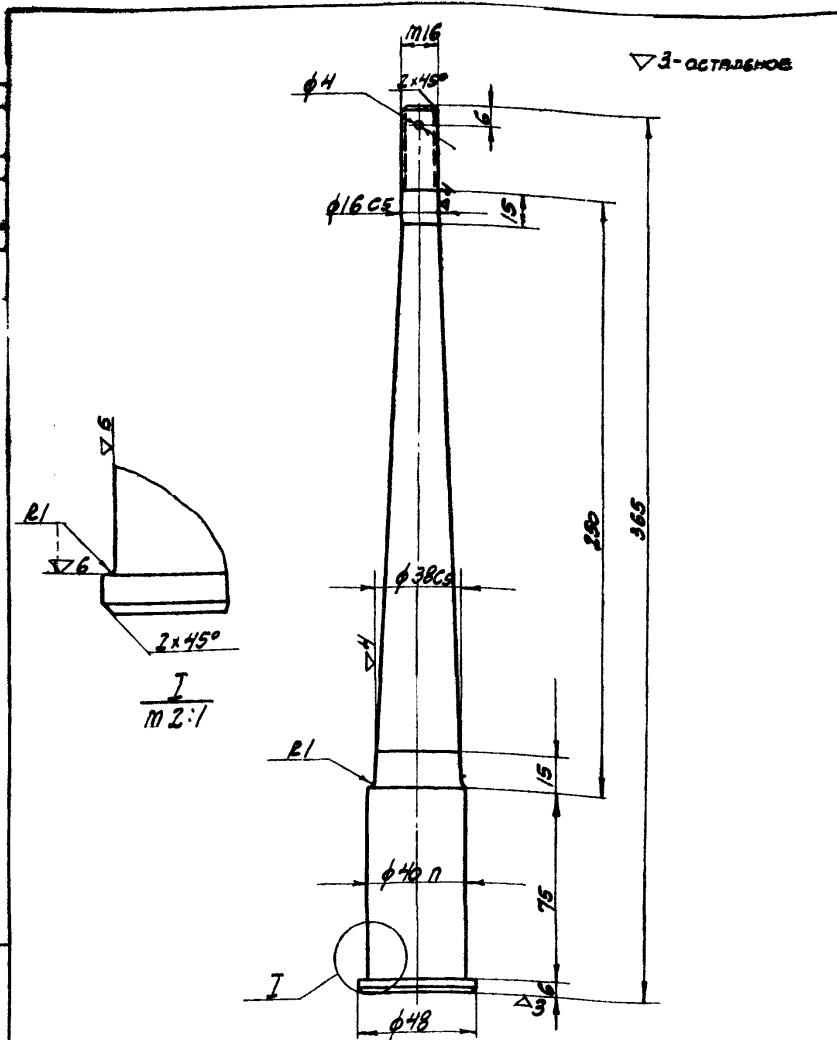
1. Размеры без допусков выполнить по Т.р. классу
2. Термическая обработка Т.В.Ч.
3. Твердость зубьев НРС 46-50

Модуль	m	5
Число зубьев	Z	75
Несводный контур выполнить по	-	ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	СТ8-X
Диаметр делительной окруж.	d ₀	375
Зацепляется с деталью	852-4101	

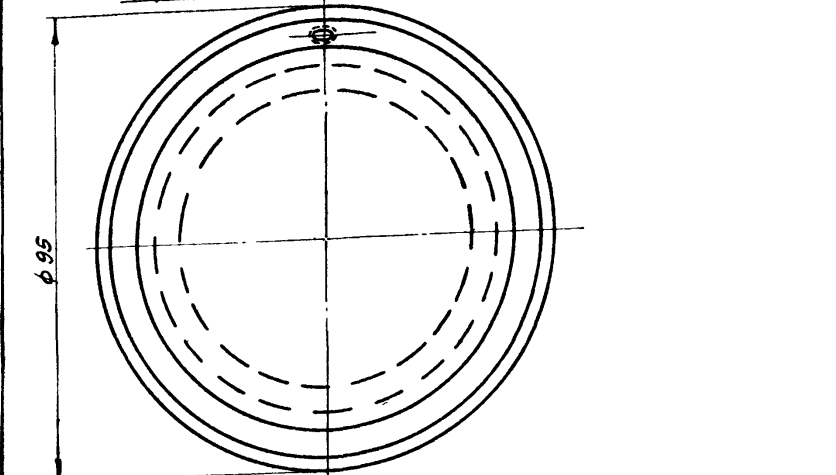
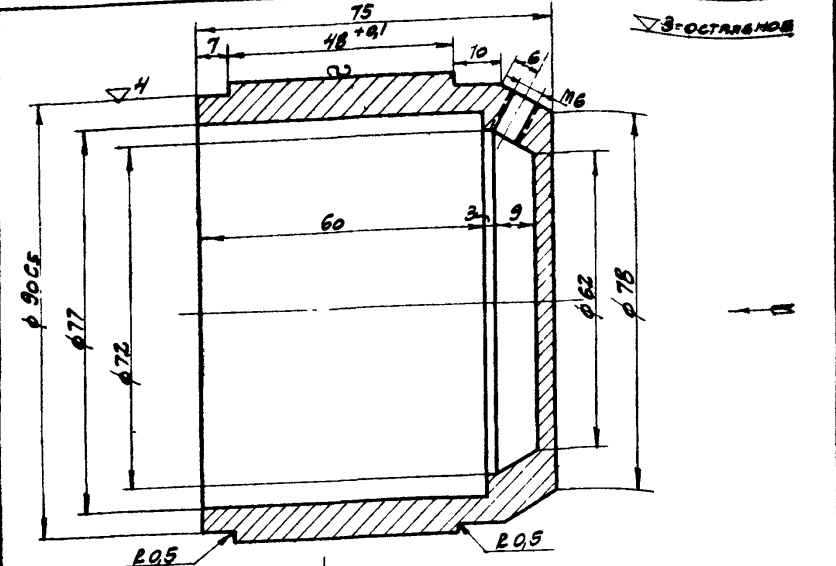
№ детали 852-4105	Шестерня	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61
Серия ПР-05-56	Барaban в сборе 852-4100	М 1:2 Вес, кг 4,595

ТА 1965	Зорота подвешенно-сервонные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Детали: 852-4101, 4105	Лист 77

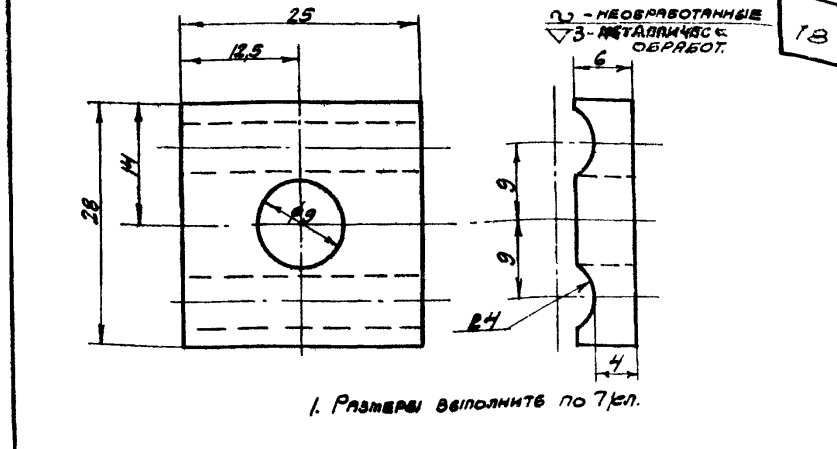
СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 78
 ИНА М



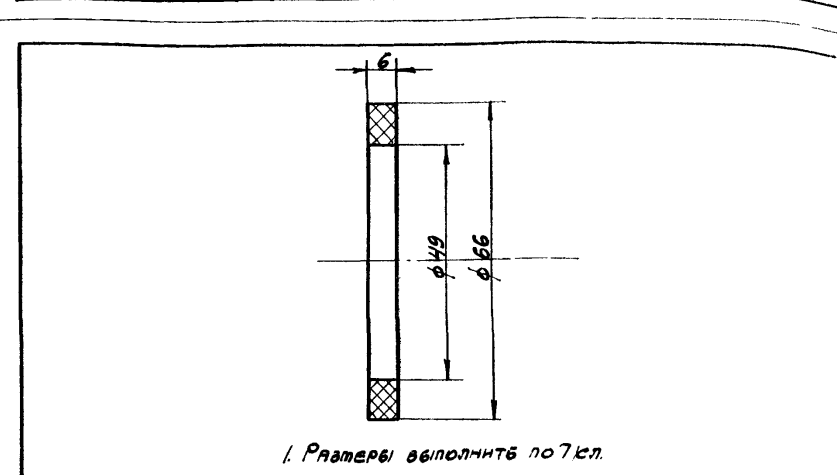
№ ДЕТАЛИ 852-4101	ВАН	Круг	48 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БАРАБАН В СБОРЕ 852-4100	М 1:2	ВЕС, КГ 1,990



№ ДЕТАЛИ 852-4107-4	СТАРАН	Круг	95 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БАРАБАН 852-4107	М 1:1	ВЕС, КГ 1,405

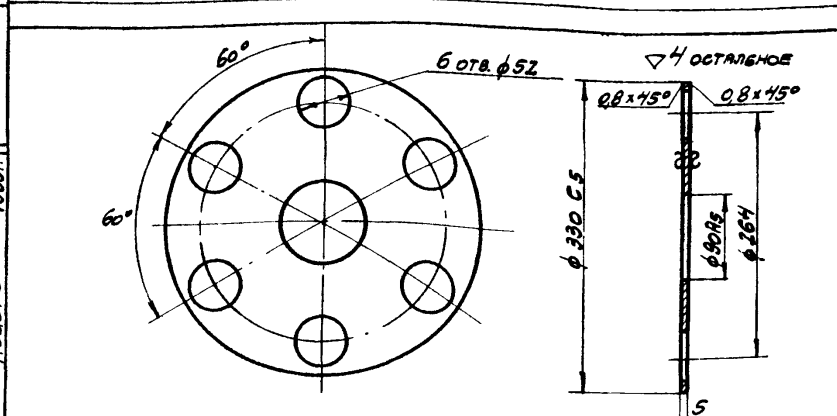


№ ДЕТАЛИ 852-4002	НАКЛАДКА	Полоса	6x28 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БАРАБАН С ШЕСТЕРНЯМИ 852-4000	М 2:1	ВЕС, КГ 0,030

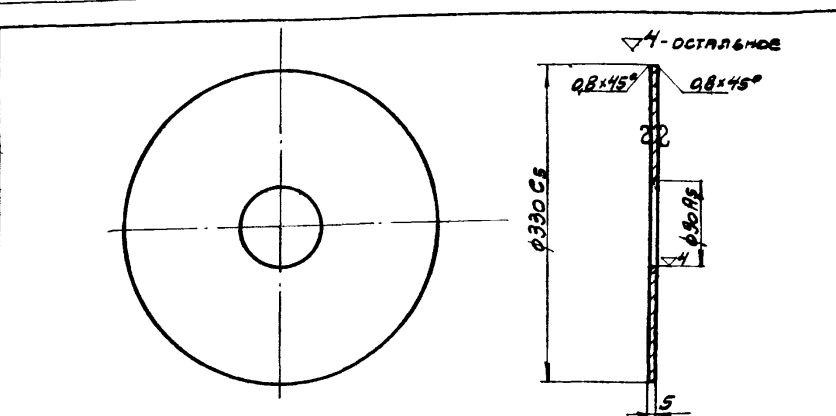


№ ДЕТАЛИ 852-4103	КОЛЦО	Войлок	ГОСТ 288-53
СЕРИЯ ПР-05-56	БАРАБАН В СБОРЕ 852-4100	М 1:1	ВЕС, КГ 0,003

Рис. 1
 Родов
 Инженер
 Исполнитель
 Проверка
 Лич. Свод-3
 Лич. пр.
 Лич. пр.
 Лич. пр.
 Лич. пр.
 Лич. пр.
 Лич. пр.



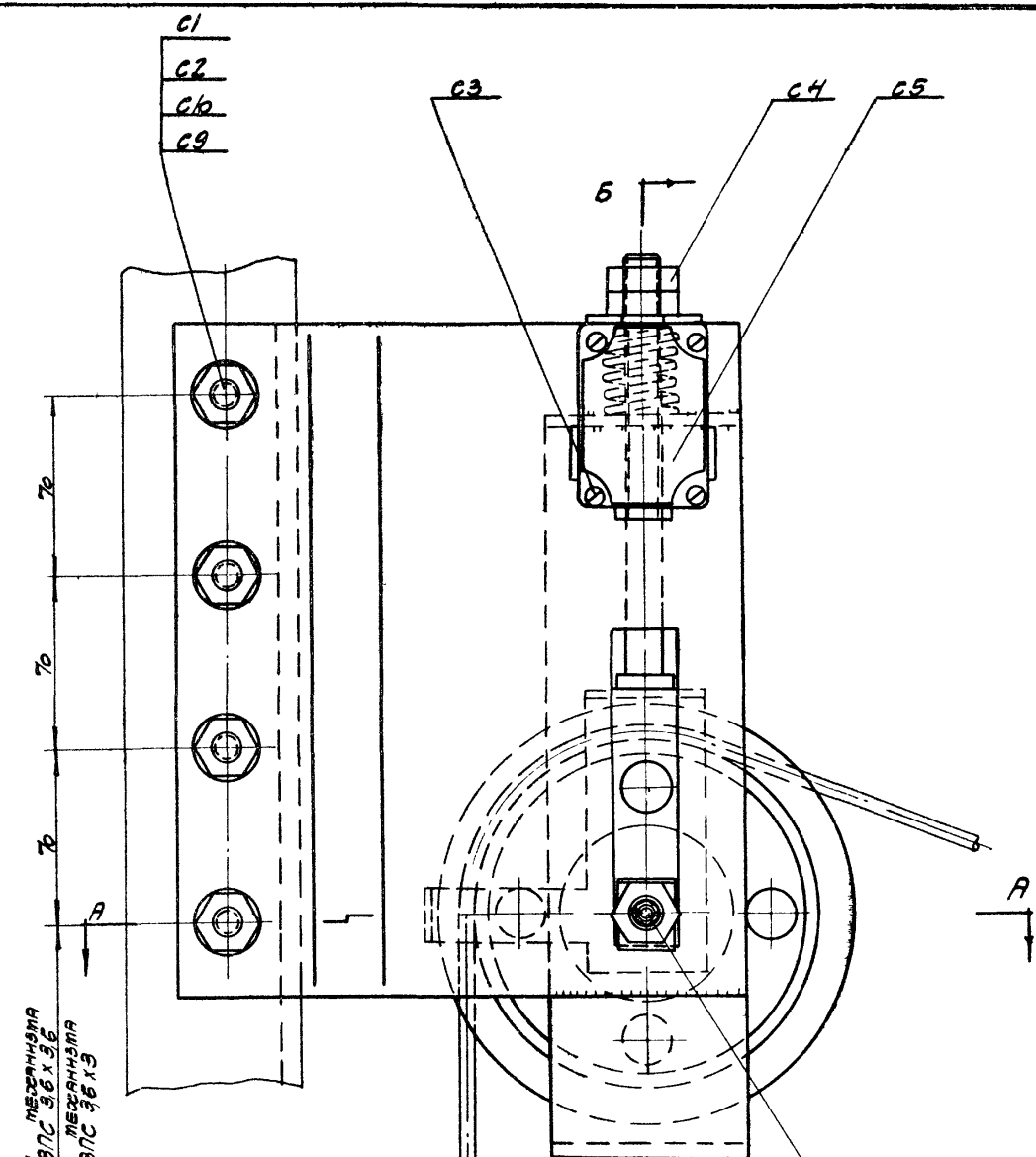
№ ДЕТАЛИ 852-4107-3	Диск	Широкая полоса	5340 ГОСТ 82-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БАРАБАН 852-4107	М 1:5	ВЕС, КГ 2,60



№ ДЕТАЛИ 852-4107-1	Диск	Широкая полоса	5340 ГОСТ 82-57 Ст.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БАРАБАН 852-4107	М 1:5	ВЕС, КГ 3,10

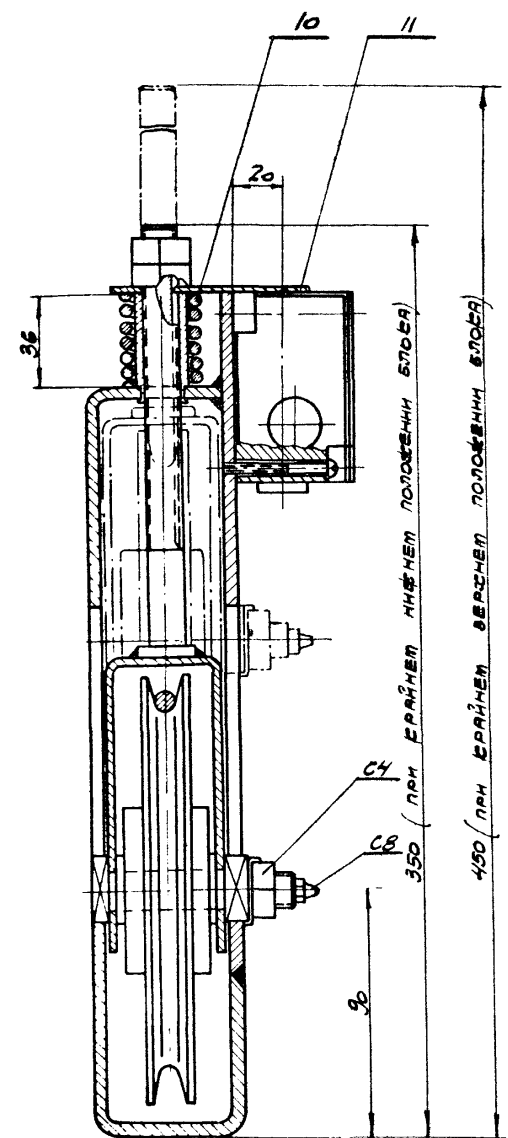
ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением		СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Детали: 852-4002, 4101, 4103, 4107-1, 4107-3, 4107-4.		Лист 78

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 79
 ИВВ №



500 до площади механизма
 подъема ворот ВЛС 3,6 x 3,6
 500 до площади механизма
 подъема ворот ВЛС 3,6 x 3

КАНАТ
 МЕХАНИЧЕСКАЯ
 ПОДЪЕМНАЯ ВОРОТА



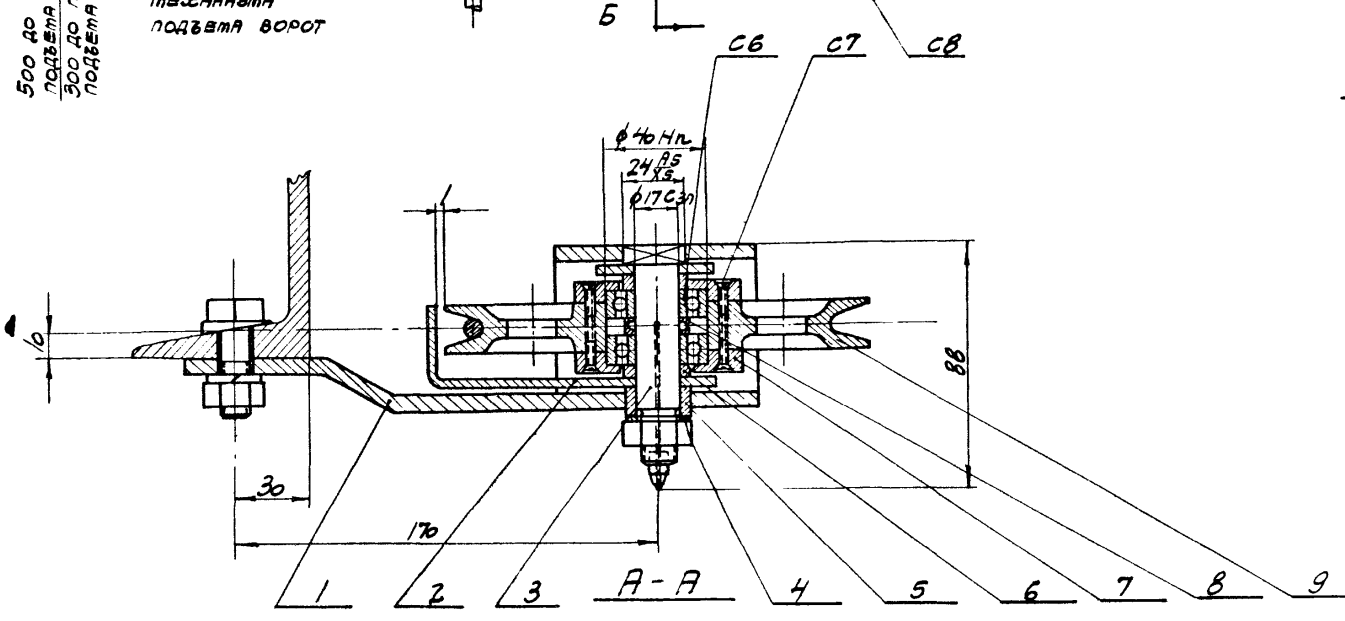
Б-Б

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Общие требования смотри в технических условиях данного альбома.
 2. При натянутом канале контакты но конечного выключателя должны быть замкнуты.
 3. При ослаблении каната обвоята с блоком должна свободно перемещаться от усилия пружины 10. При этом контакты но конечного выключателя должны разомкнуться, а контакты н.з. - замкнуться.
 4. Перевос полотен ворот устраняется подтягиванием гайки С4 в пределах 100 мм.
 5. Поверхности, кроме трущихся и резьбовых соединений, обработать грунтом Г.Ф. - 0,32.

№	ГОСТ	Наименование	Кол	Материал	Шт.	Общ	Прим	
С10	ГОСТ 10906-64	Шайба плоская 12	4		0,013	0,052		
С9	ГОСТ 5915-62	Гайка М12	4		0,024	0,096		
С8	ГОСТ 1303-56	Масленка I-Б1	1		0,005	0,005		
С7	ГОСТ 1490-62	Винт М6 x 14	8		0,004	0,032		
С6	ГОСТ 8338-57	Шайба подшпильная радиальная М 203	2		0,06	0,12		
С5		Конечный выключатель ВЛС 210	1		0,400	0,400		
С4	ГОСТ 5915-62	Гайка М14	3		0,025	0,075		
С3	ГОСТ 1489-62	Винт М5 x 42	2		0,006	0,012		
С2	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12	4		0,005	0,02		
С1	ГОСТ 7798-62	Болт М12 x 35	4		0,041	0,164		
11	862-1009	83 Пластина нажимная	1	СТАЛЬ СТ.3	0,031	0,031		
10	862-1008	84 Пружина	1	ПРОВОЛОКА 1-3,6 ГОСТ 3389-60	0,072	0,072		
9	862-1007	82 Блок	1	СТАЛЬ СТ.3	1,137	1,137		
8	862-1006	82 Втулка распорная	1	СТАЛЬ 45	0,010	0,010		
7	862-1005	82 Брышка нажимная	2	СТАЛЬ СТ.3	0,157	0,334		
6	862-1004	82 Втулка упорная	2	СТАЛЬ СТ.3	0,012	0,024		
5	862-1003	82 Втулка опорная	1	СТАЛЬ 45	0,031	0,031		
4	862-1002	82 Пластина статорная	1	СТАЛЬ СТ.3	0,004	0,004		
3	862-1001	82 Осб	1	СТАЛЬ 45	0,138	0,138		
2	862-1200	84 Обвоята	1	СБОРКА	0,711	0,711		
1	862-1100	83 Кронштейн	1	СБОРКА	4,776	4,776		
№	№ стандарта или узла, детали	№ детали	Наименование	Кол	Материал	Шт.	Общ	Прим
№ узла	862-1000		Направляющий блок / левый /	М 1:2		ВЕС, СГ	8,244	

Исполнитель
 Проверил
 Дата

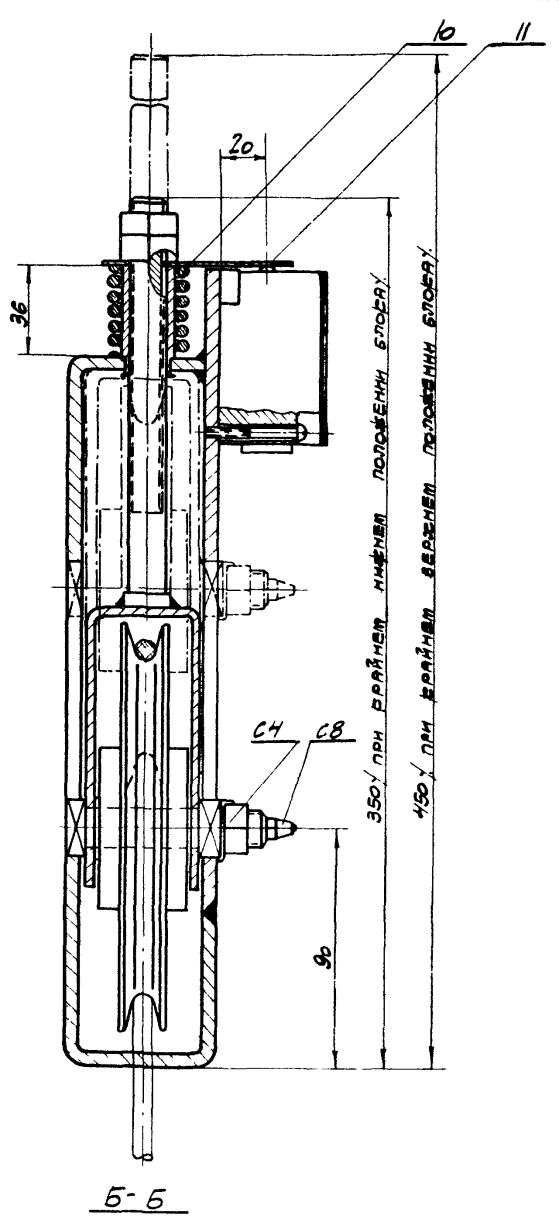
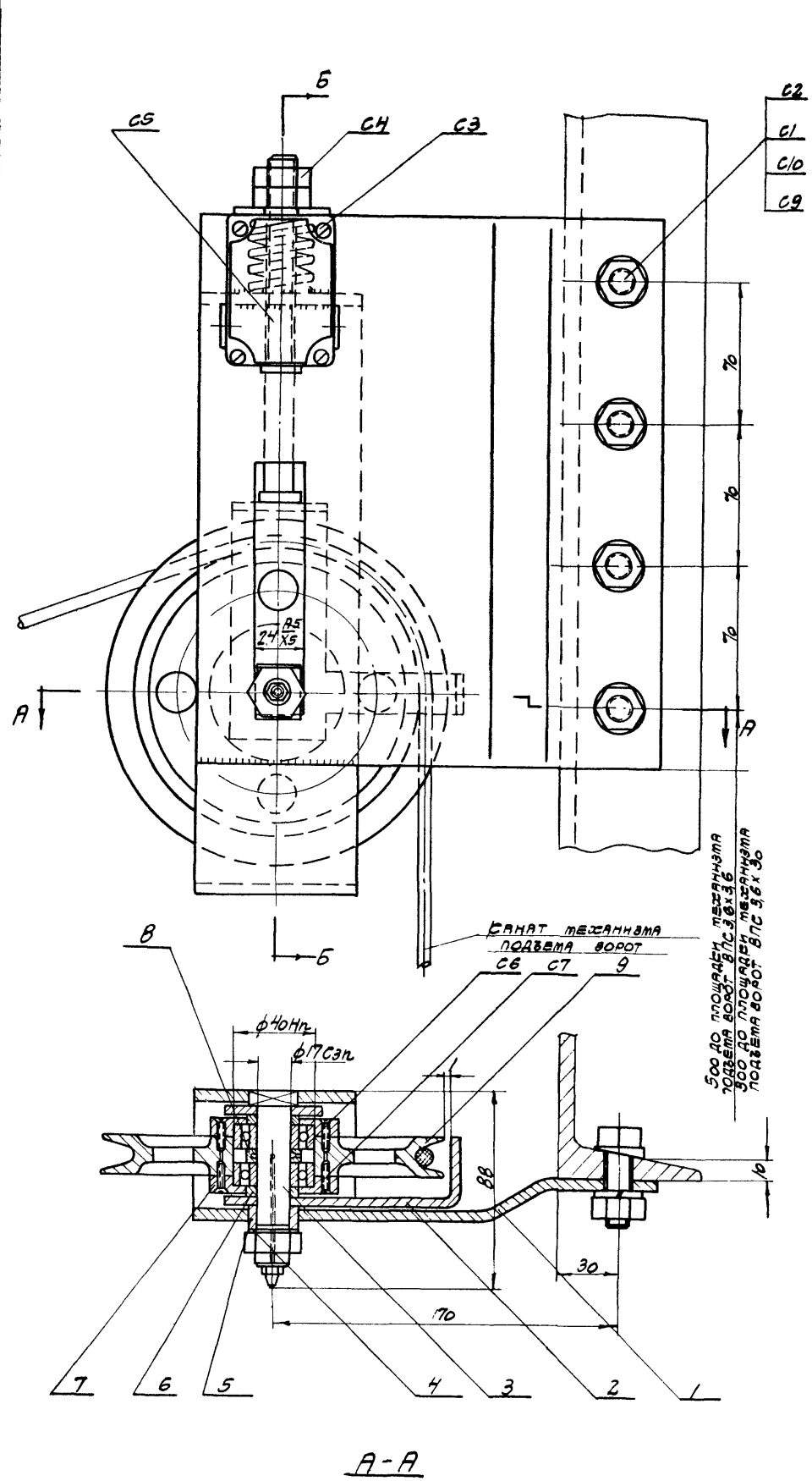
Чит. Дед - 2
 Л. И. Павловский
 Л. И. Павловский
 Л. И. Павловский
 Л. И. Павловский
 Л. И. Павловский
 Дата введения в действие 1965г.



ТА 1965	Ворота подъемно-сервоприводные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Направляющий блок / левый / 862-1000	Лист 79

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 80
 ИМБ. №

Исполнитель: М. П. М. П. М. П.
 Проверил: М. П. М. П. М. П.
 Дата введения: 1965 г.



Примечания:

1. Общие требования смотри в технических условиях данного альбома.
2. При натянутом канате контакты н.о. конечного выключателя должны быть заменены.
3. При ослаблении каната обойма с блоком должна свободно перемещаться от усилия пружины 10. При этом контакты н.з. должны разойтись, а контакты н.з. заменятся.
4. Переход полотен ворот устраняется подтягиванием гайки С4 в пределах 100 мм.
5. Поверхности, кроме трущихся и резьбовых соединений, обработать грунтовым ГФ-032.

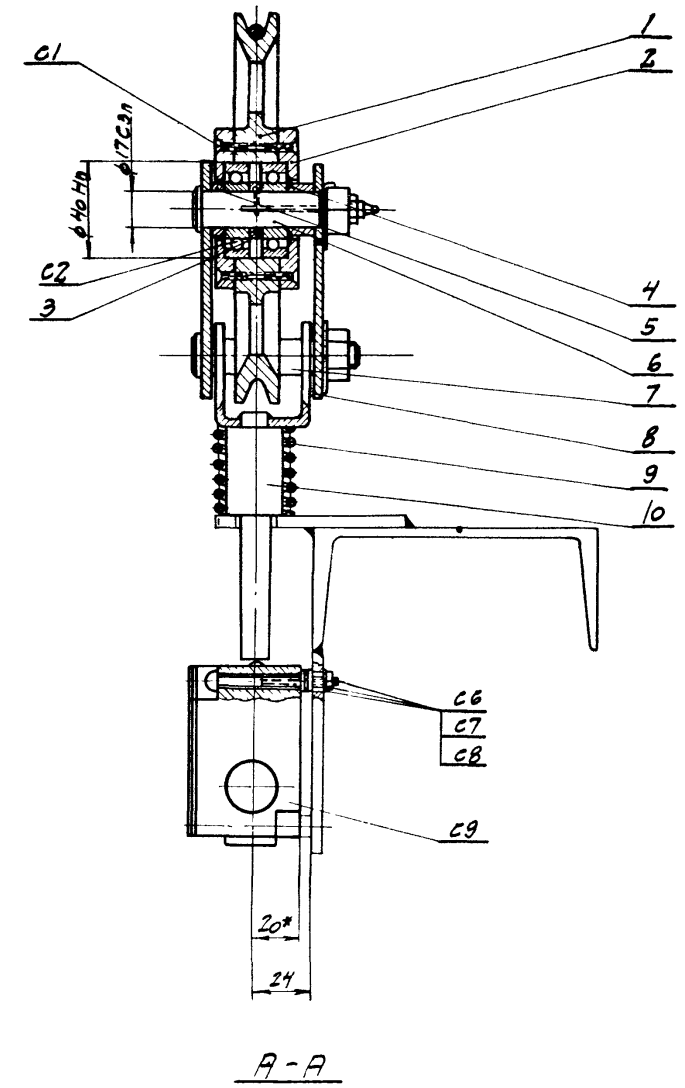
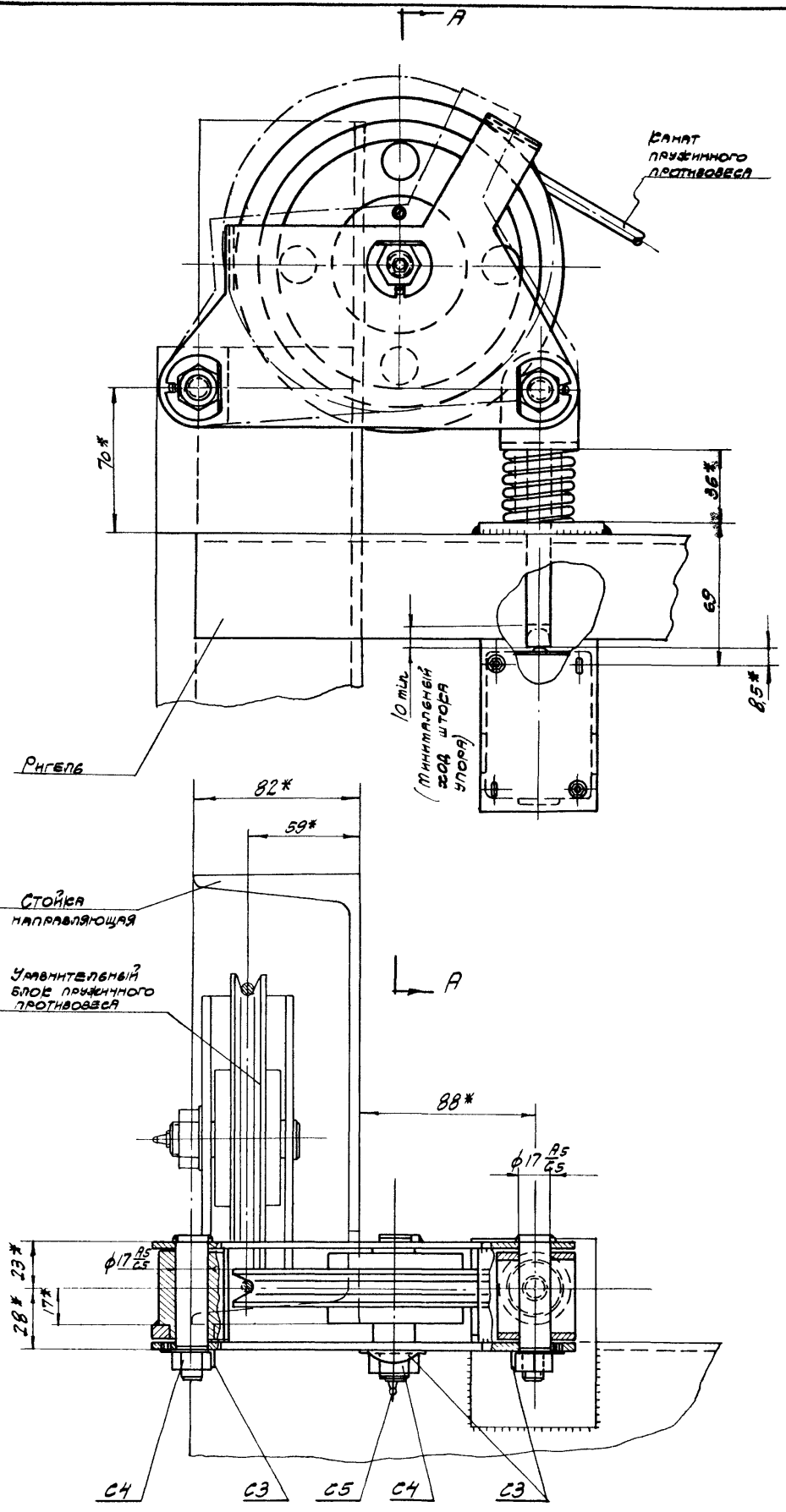
№ поз	№ стандарта или узла, детали	№ детали	Наименование	Ед. изм.	Материал	шт. в узле	Общ. вес, кг	Прим.
11	В62-1009	83	Пластина нажимная	1	Сталь Ст.3	0,031	0,031	
10	В62-1008	84	Пружина	1	Проволока П-36 ГОСТ 9389-60	0,072	0,072	
9	В62-1007	82	Блок	1	Сталь Ст.3	1,137	1,137	
8	В62-1006	82	Втулка опорная	1	Сталь 45	0,010	0,010	
7	В62-1005	82	Крышка нажимная	2	Сталь Ст.3	0,167	0,334	
6	В62-1004	82	Втулка упорная	2	Сталь Ст.3	0,012	0,024	
5	В62-1003	82	Втулка опорная	1	Сталь 45	0,031	0,031	
4	В62-1002	82	Пластина стопорная	1	Сталь Ст.3	0,004	0,004	
3	В62-1001	82	Ось	1	Сталь 45	0,138	0,138	
2	В62-2200	84	Обойма	1	Сборка	0,711	0,711	
1	В62-2100	83	Сочастейн	1	Сборка	4,776	4,776	
№ узла В62-2000					Направляющий блок / правый	М:2	Вес, кг 8,244	

ТД 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Направляющий блок / правый В62-2000	Лист 80

8940 82

СЕРИЯ
 ПР-0556
 ЛИСТ
 81
 ИМВ. №

Исполнит
 Проверил
 Дата
 1965



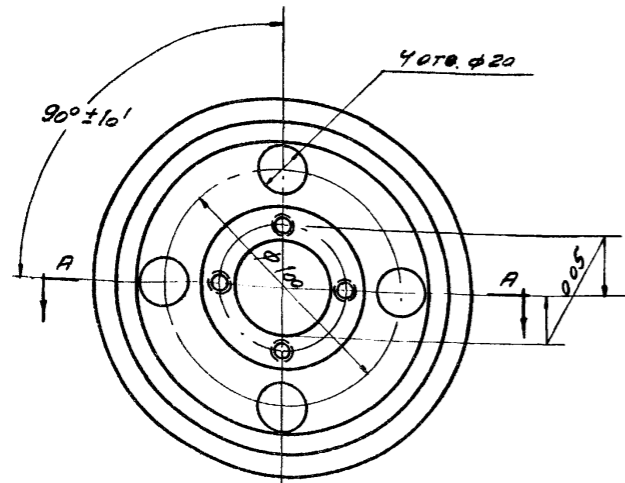
- Примечания:
1. Обратить внимание смотри в техническом условиях данного альбома.
 2. При натянутом канате, контакты но конечного выключателя должны быть заменены.
 3. При обрыве баната обойма в блоке должна свободно вращаться вокруг оси в 62-3003 от усилия пружины в 62-1008. При этом контакты но. должны разомкнуться.
 4. Поверхности, кроме трущихся и резьбовых соединений, покрыть грунтом ГФ-032.
 5. Размеры со звездочками * даны для справок.

№ по з	№ стандарта или узла, детали	№ листа	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Объ. ВЕС, кг	Прим.	
1	В 62-1007	82	Блок	1	Сталь Ст.3	1,137	1,137		
2	В 62-1005	82	Крепежа нажимная	2	Сталь Ст.3	0,167	0,334		
3	В 62-1006	82	Втулка распорная	1	Сталь 45	0,010	0,010		
4	В 62-3001	87	Втулка упорная	1	Сталь Ст.3	0,022	0,022		
5	В 62-1004	82	Втулка упорная	1	Сталь Ст.3	0,012	0,012		
6	В 62-3002	87	ОСБ	1	Сталь 45	0,109	0,109		
7	В 62-3003	87	ОСБ	2	Сталь 45	0,115	0,230		
8	В 62-3100	86	Обойма	1	СБОРКА	1,090	1,090		
9	В 62-1008	84	Пружина	1	СБОРКА Проволока II-36 ГОСТ 9389-60	0,072	0,072		
10	В 62-3200	86	Упор	1	СБОРКА	0,311	0,311		
С1	ГОСТ 1490-62		Винт М6х14	8		0,004	0,032		
С2	ГОСТ 8338-57		Шарикоподшипник радиальный №203	2		0,06	0,12		
С3	ГОСТ 3695-52		Шайба стопорная 15	3		0,005	0,015		
С4	ГОСТ 5915-62		Гайка М14	3		0,025	0,075		
С5	ГОСТ 1303-56		Масленка 1-В1	1		0,005	0,005		
С6	ГОСТ 1489-62		Винт М5х55	2		0,008	0,016		
С7	ГОСТ 5915-62		Гайка М5	2		0,001	0,002		
С8	ГОСТ 11371-65		Шайба 5	8		0,001	0,008		
С9	ГОСТ		Конечный выключатель ВПЗ210	1		0,400	0,400		
№ узла В 62-3000					Направляющий блок противовеса		М 1:2	ВЕС кг 3,692	

ТА 1965
 Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением
 Направляющий блок противовеса В 62-3000
 Серия ПР-0556.1
 Лист 81

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 Лист
 82
 ИИВ. ИР

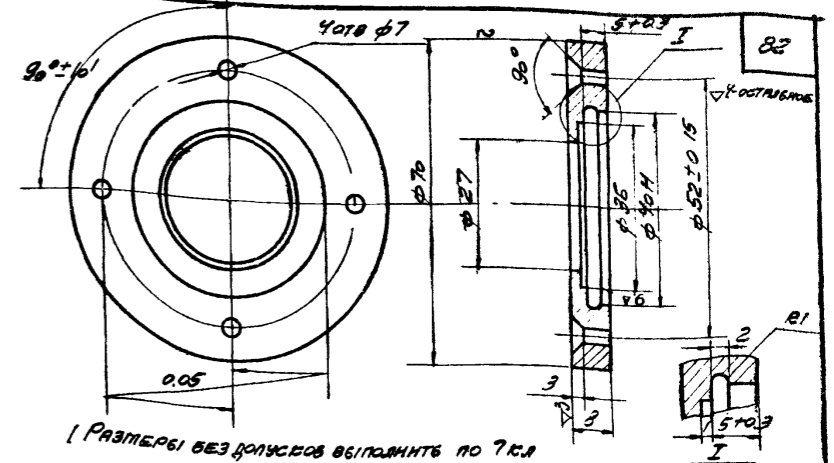
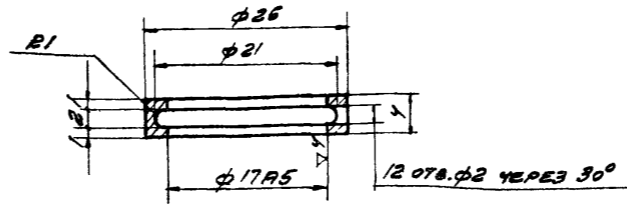
▽3-ОСТАВАНОЕ



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

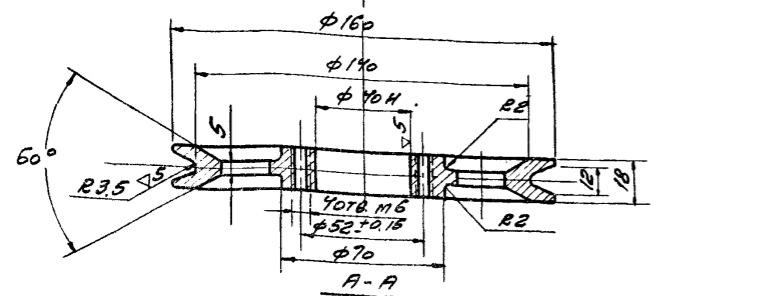
№ ДЕТАЛИ В62-1006	ВТУЛКА РАСПОРНАЯ	СТАЛЕ 45
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	М 2:1 ВЕС, КГ 0,010

▽3-ОСТАВАНОЕ



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

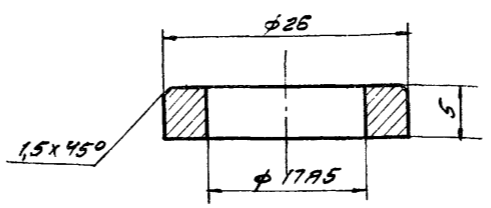
№ ДЕТАЛИ В62-1005	КРОВИШКА НАФИННАЯ	КРМГ 70 ГОСТ 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	СТ.3 ГОСТ 380-60 М 1:1 ВЕС, КГ 0,167



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

№ ДЕТАЛИ В62-1007	БЛОК	160 ГОСТ 2590-57
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	КРМГ СТ.3 ГОСТ 380-60 М 1:2 ВЕС, КГ 1,137

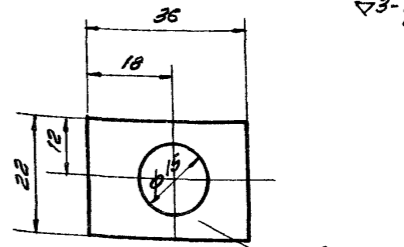
▽4-КРУГОМ



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В62-1004	ВТУЛКА УПОРНАЯ	28x6 ГОСТ 8734-58
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	ТРУБА СТ.3 ГОСТ 380-60 М 2:1 ВЕС, КГ 0,012

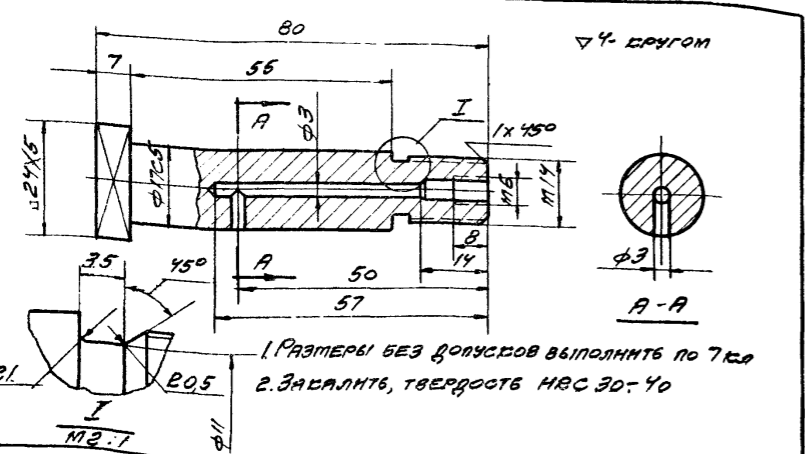
∞ - НЕОБРАБОТАННОЕ
 ▽3 - МЕЖАННУЕТСКИ ОБРАБОТАННОЕ



1. РАЗМЕРЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.

№ ДЕТАЛИ В62-1008	ПЛАТКА СТОПОРНАЯ	СТАЛЕ СТ.3 КЛ ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	М 1:1 ВЕС, КГ 0,004

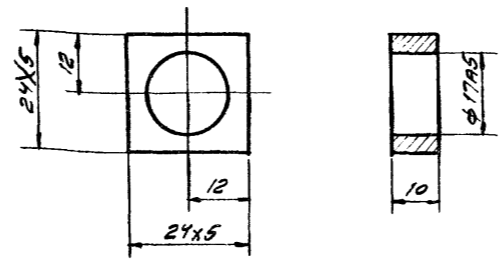
ПРОЕКТ
 КОМП. ИСП.
 ПРОВЕРКА
 ЧУГУНОВ
 ИИВ. ИР
 1965



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.
 2. ЗАКАЛИТЬ, ТВЕРДОСТЬ НВС 30-40

№ ДЕТАЛИ В62-1001	ОСБ	25 ГОСТ 2591-57
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	КВАДРАТ 45 ГОСТ 1050-60 М 1:1 ВЕС, КГ 0,195

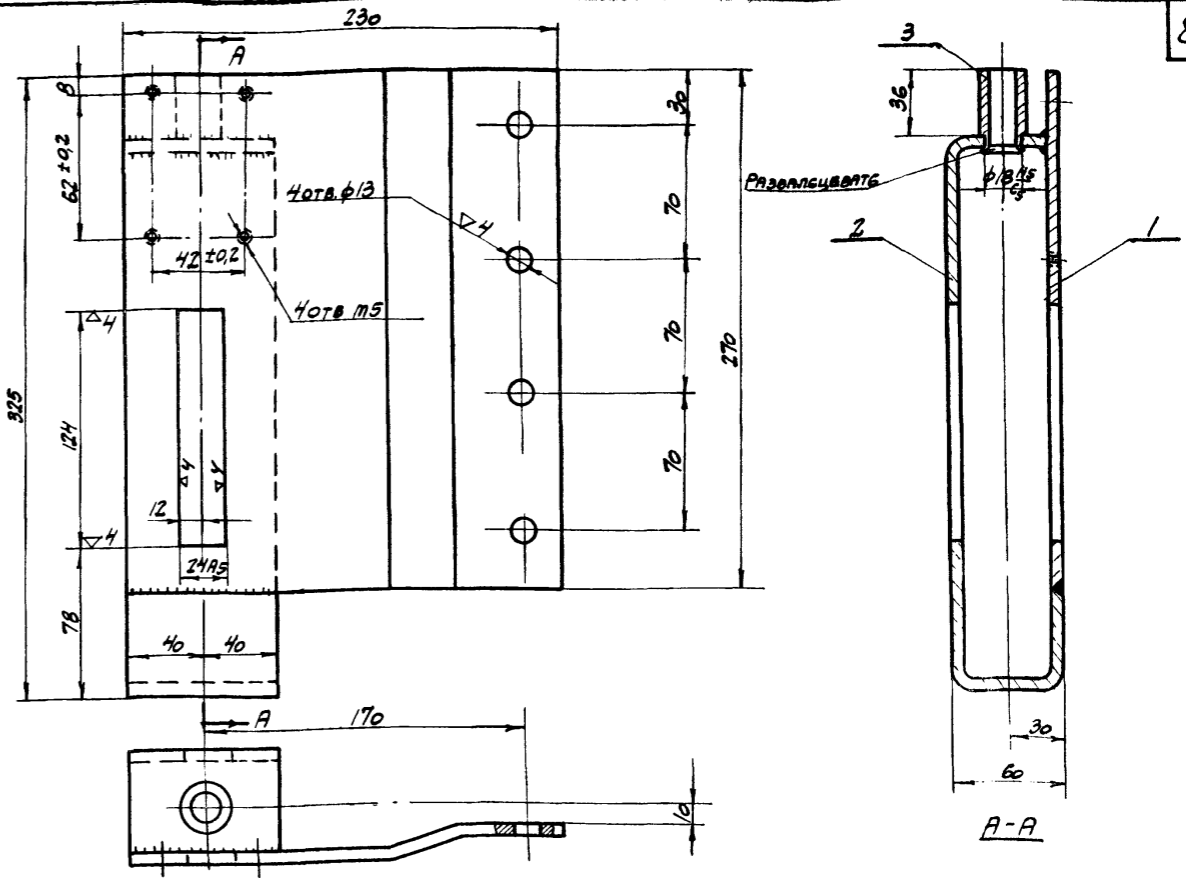
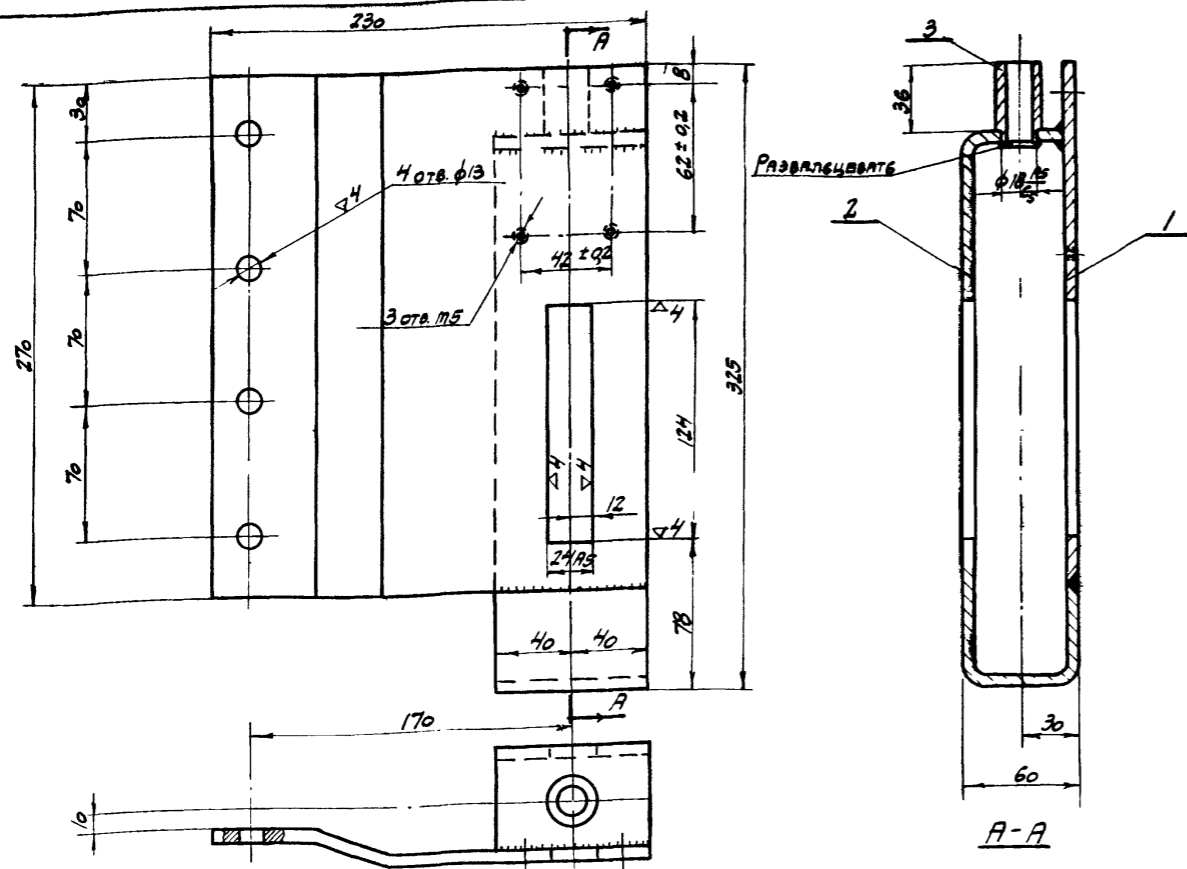
▽4-КРУГОМ



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ВЫПОЛНИТЬ ПО 7 КЛ.
 2. ЗАКАЛИТЬ НВС 30-35

№ ДЕТАЛИ В62-1003	ВТУЛКА ОПОРНАЯ	25 ГОСТ 2591-57
СЕРИЯ ПР-05-56	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК (ЛЕВ./ПР.) В62-1000 И В62-2000	45 ГОСТ 1050-60 М 1:1 ВЕС, КГ 0,031

Серия
 ПР-05-56
 Лист
 83
 Изв. №



ПРИМЕЧАНИЯ:

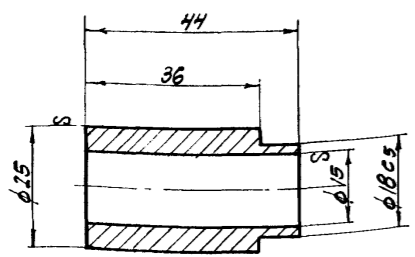
1. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Катет шва - 5мм.
3. Размеры без допусков выполнить по 7 кл.

3	В62-1103	В3	Втулка	1	сталь Ст.3	0,094	0,094	
2	В62-1102	В5	Пластина	1	сталь Ст.3	1,682	1,682	
1	В62-1101	В5	Кронштейн	1	сталь Ст.3	3,000	3,000	
№№ поз.	№ детали	№ листа	Наименование	кол.	материал	шт.	Общ.	Примеч.
№ узла В62-1100		Кронштейн		Сборка				
Серия ПР-05-56		Направляющий блок лев. В62-1000		м 1:2,5		Вес, кг		4,776

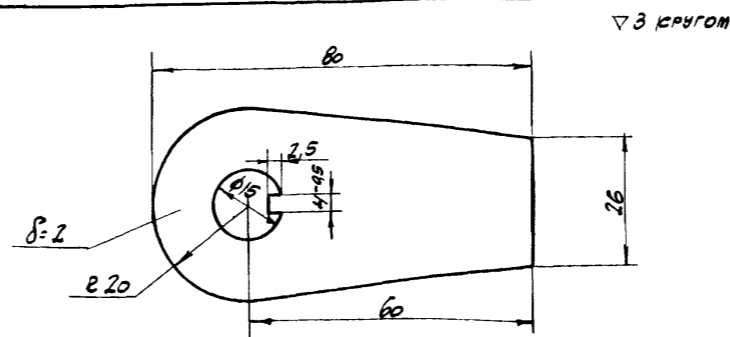
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Катет шва - 5мм
3. Размеры без допусков выполнить по 7 кл.
4. 3 отв. м5 разметить по выключателю ВК-411.

3	В62-1103	В3	Втулка	1	сталь Ст.3	0,094	0,094	
2	В62-1102	В5	Пластина	1	сталь Ст.3	1,682	1,682	
1	В62-1101	В5	Кронштейн	1	сталь Ст.3	3,000	3,000	
№№ поз.	№ детали	№ листа	Наименование	кол.	материал	шт.	Общ.	Примеч.
№ узла В62-2100		Кронштейн		Сборка				
Серия ПР-05-56		Направляющий блок (прав.) В62-2000		м 1:2,5		Вес, кг		4,776



1. Размеры выполнить по 7 кл.



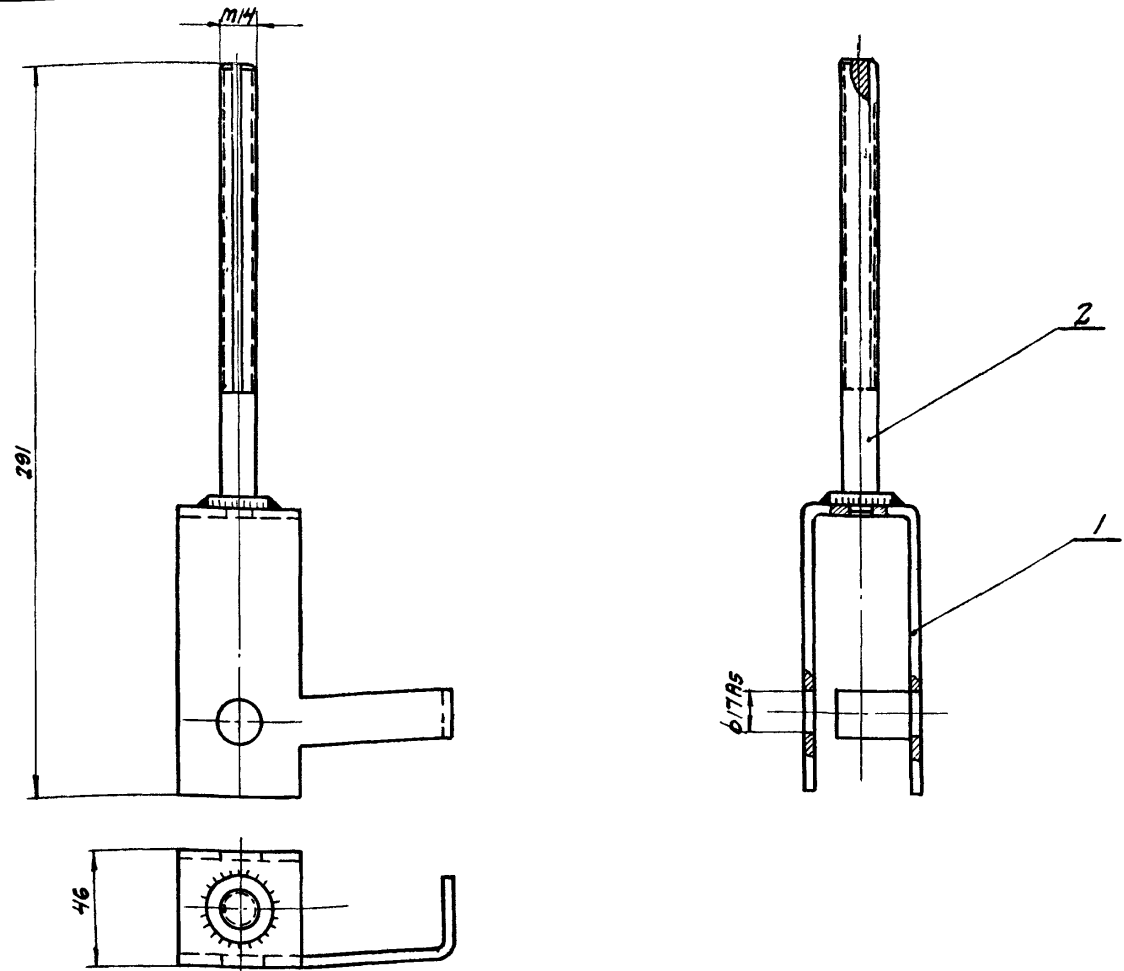
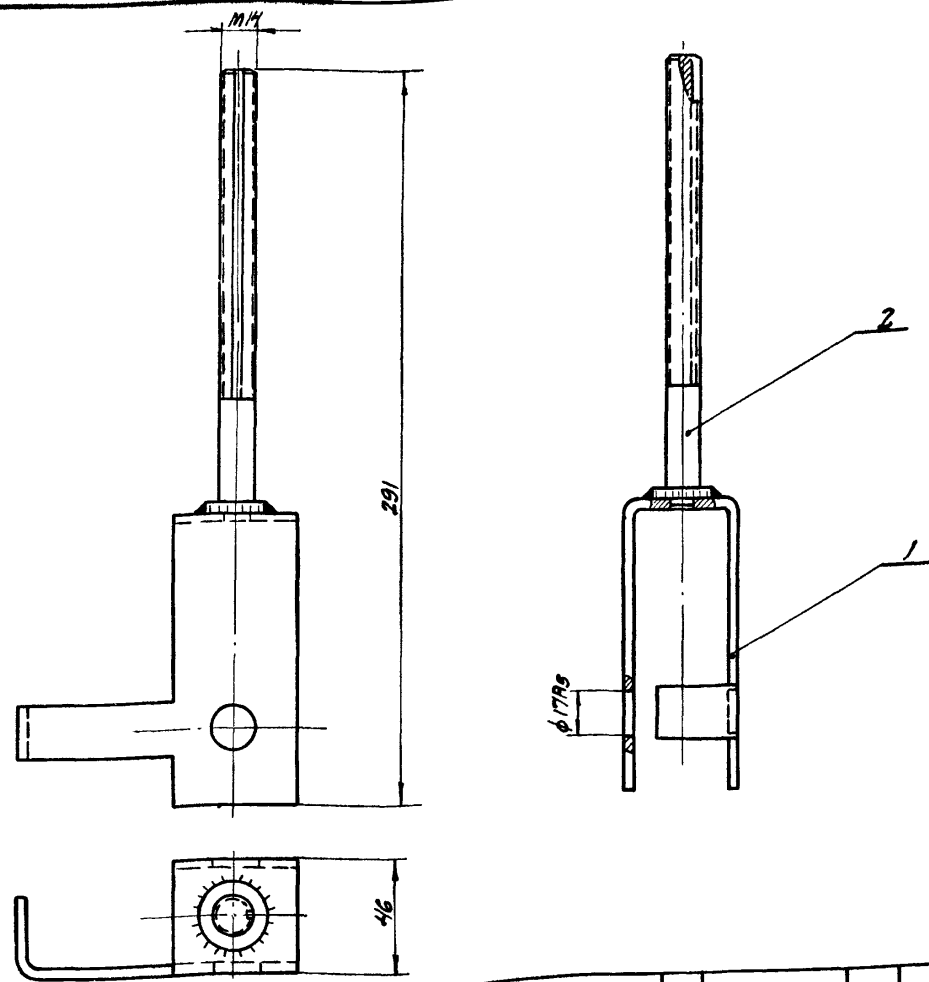
1. Размеры выполнить по 7 кл.
 2. Остатие кромок притупить R 0,5

№ детали В62-1103	Втулка	Труба 25x5 ГОСТ 8734-58 Ст.3 ГОСТ 380-60	м 1:1	Вес, кг	0,094
Серия ПР-05-56		Направляющий блок лев. / прав. В62-1000 и В62-2000			

№ детали В62-1009	Пластина нажимная	Лента 2x28 ГОСТ 6009-57 Ст.3 ГОСТ 380-60	м 1:1	Вес, кг	0,031
Серия ПР-05-56		Направляющий блок лев. / прав. В62-1000 и В62-2000			

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Узлы В62-1100, 2100. Детали В62-1009, 1103	Лист 83

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 Лист
 84
 ИВ. №



Примечания:

1. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Катет шва - 5мм
3. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

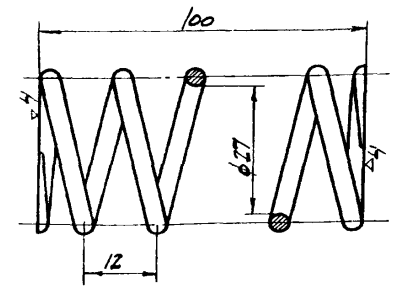
№ узла	№ детали	№ листа	Наименование	Кол	Материал	шт. Общ.	Примеч.
2	В 62-1202	84	Винт	1	Сталь Ст.3	0,221	0,221
1	В 62-1201	85	Обойма	1	Сталь Ст.3	0,490	0,490
				Обойма		Сборка	
№ узла В 62-1200				Направляющий блок (лев.) В 62-1000		м 1:2	Вес, кг 0,711
Серия ПР-05-56							

Примечания

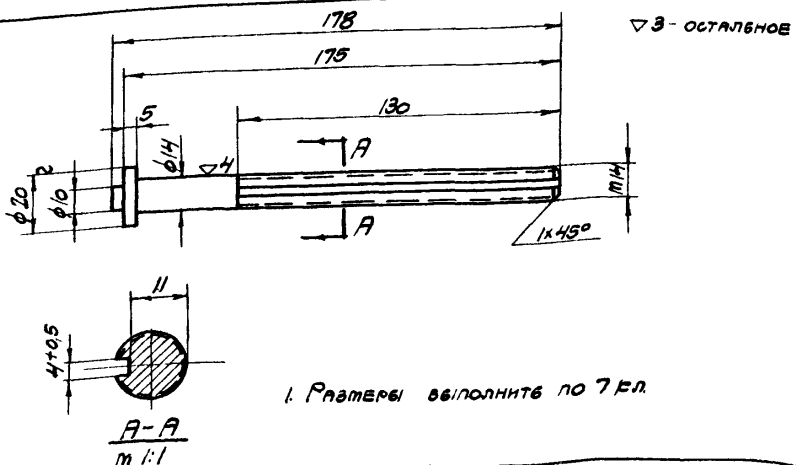
1. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Катет шва - 5мм
3. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

№ узла	№ детали	№ листа	Наименование	Кол	Материал	шт. Общ.	Примеч.
2	В 62-1202	84	Винт	1	Сталь Ст.3	0,221	0,221
1	В 62-2201	85	Обойма	1	Сталь Ст.3	0,490	0,490
№ узла В 62-2200				Обойма		Сборка	
Серия ПР-05-56				Направляющий блок (пр.) В 62-2000		м 1:2	Вес, кг 0,711

Исполнитель: [Signature]
 Проверен: [Signature]
 Подготовил: [Signature]
 Дата: [Signature]



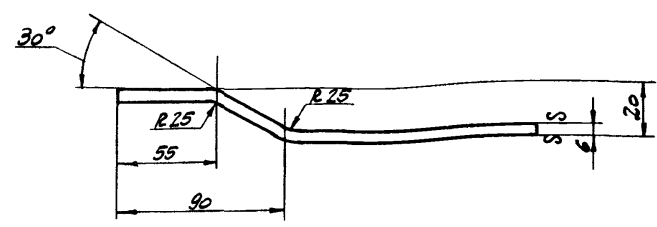
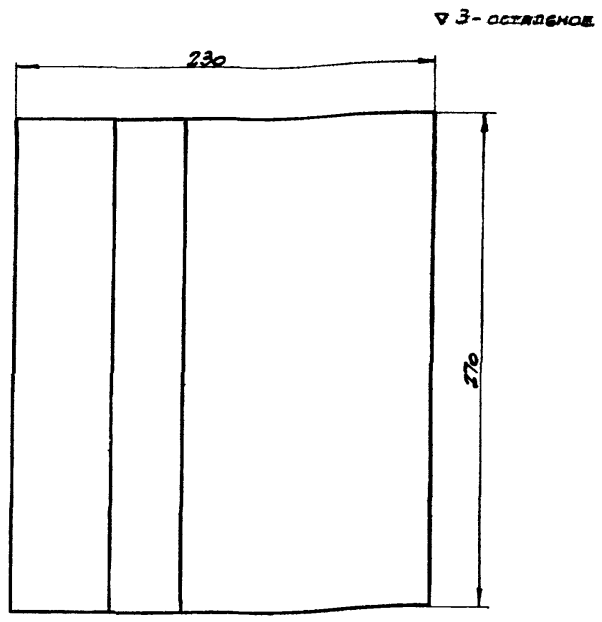
Дiameter проволоки	d	3,6
Число рабочих витков	n	8
Полное число витков	n ₁	9,5
Направление навивки пружины		Правое
Длина разверн. пружины	L	930



№ детали	Винт	Ст. 3 ГОСТ 2590-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
№ детали В 62-1202	Винт	20 ГОСТ 2590-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
Серия ПР-05-56	Направляющий блок (лев.) В 62-1000 и В 62-2000	м 1:2	Вес, кг 0,221

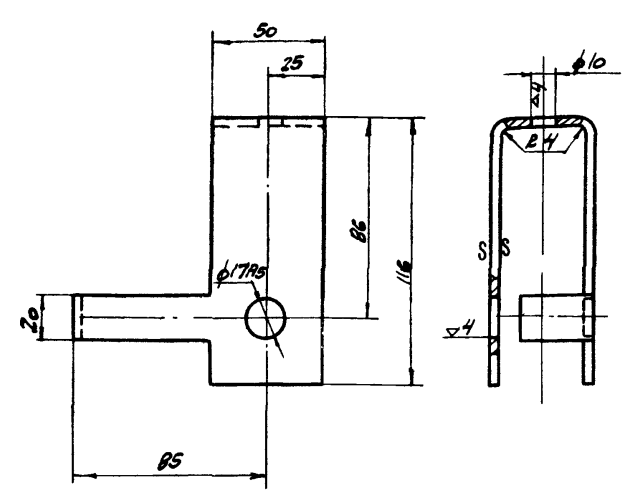
Ворота	подъемно-сеучночные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
Узлы В 62-1200, 2200. Детали В 62-1008, 1202	Лист	84

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
85
ИНВ. №



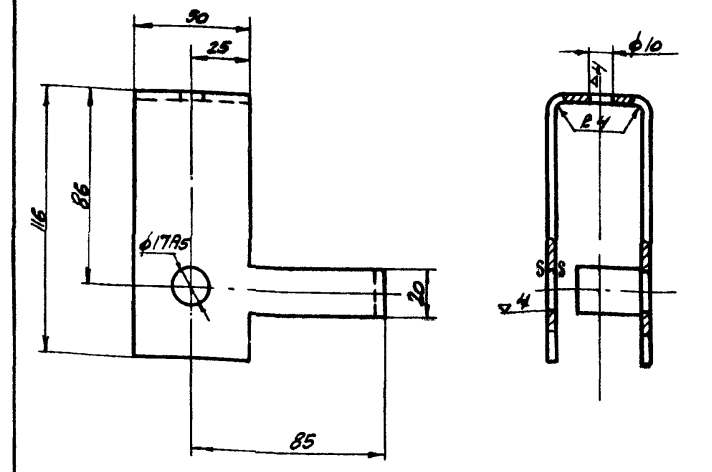
1. Размеры выполнить по 7 кл.

3-ОСТАВАЮЩЕЕ



1. Размеры выполнить по 7 кл.

3-ОСТАВАЮЩЕЕ 85



1. Размеры выполнить по 7 кл.
2. Острые кромки притупить R1

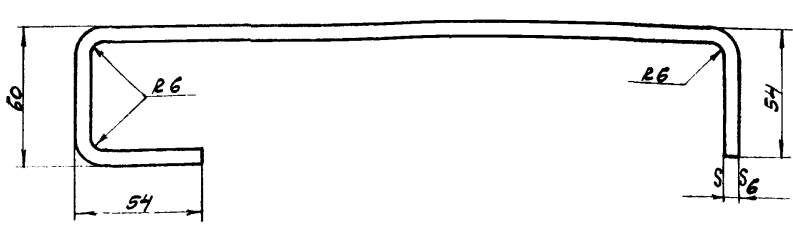
МАХ. СЛО-2	Подписанный	М.И.Иванов
Гл. инж. пр.	Подписанный	М.И.Иванов
Ст. инж. пр.	Подписанный	М.И.Иванов
Ст. инженер	Подписанный	М.И.Иванов
Дата введения	Нормы	1965г

№ детали В 62-1101	Бронштейн	Шина полоса 6x24 по ГОСТ 82-57* ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок/лев.//пра/ В 62-1000 и В 62-2000	м 1:2,5 Вес, кг 3,000

№ детали В 62-1201	Обойма	Полоса 4x150 по ГОСТ 103-57* ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок/лев./ В 62-1000	м 1:2 Вес, кг 0,490

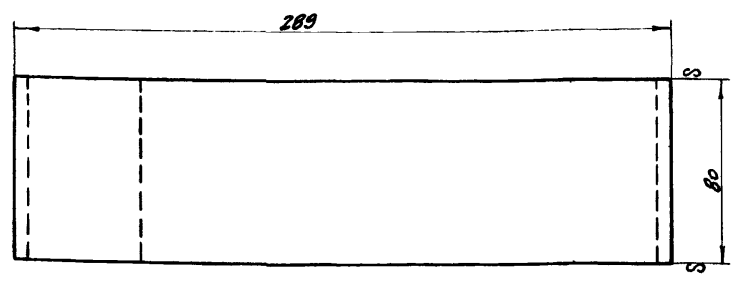
№ детали В 62-2201	Обойма	Полоса 4x150 по ГОСТ 103-57* ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок/пра/ В 62-2000	м 1:2 Вес, кг 0,490

А ↓



1. Размеры выполнить по 7 кл.

3-ОСТАВАЮЩЕЕ

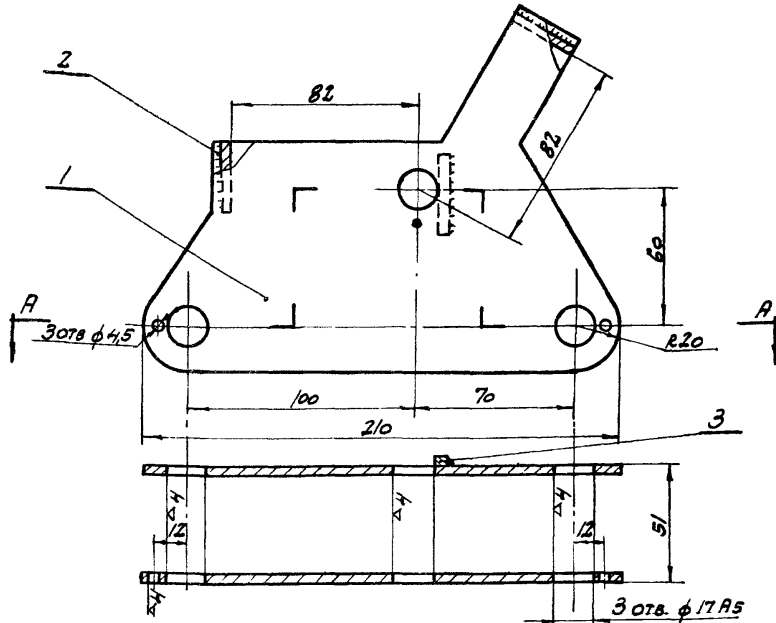


ВНД А

№ детали В 62-1102	Пластина	Полоса 6x80 по ГОСТ 103-57* ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок/лев.//пра/ В 62-1000 и В 62-2000	м 1:2 Вес, кг 1,682

ТА 1965	Ворота подъемно-сервочные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	ДЕТАЛИ В 62-1101, 1102, 1201, 2201.	Лист 85

Серия
ПР-05-56
Лист №
86
Инв. №

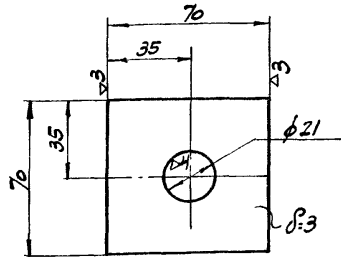


A-A

ПРИМЕЧАНИЯ:

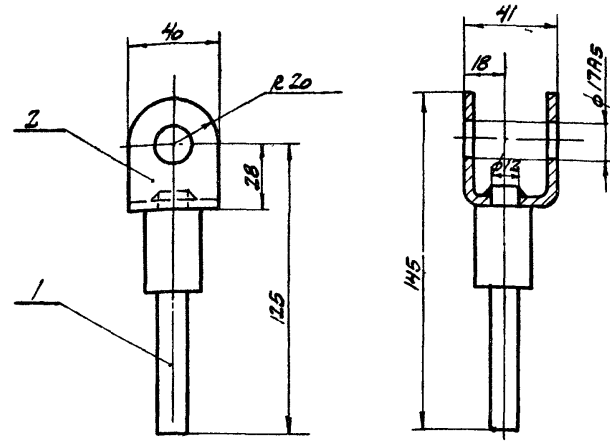
1. Размеры без допусков выполняйте по 7кл.
2. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60. Катет шва 3мм.

3	В62-3103	6/4	Упор 4x4x30	1	Сталь Ст.3	0,004	0,004	
2	В62-3102	87	Пластина	2	Сталь Ст.3	0,040	0,080	
1	В62-3101	87	Щека	2	Сталь Ст.3	0,500	1,000	
№№ поз.	№ ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
							ВЕС, КГ	
№ узла В62-3100		Обойма		Сборка				
Серия ПР-05-56		Направляющий блок противовеса В62-3000		м 1:2	Вес, кг		1,090	



1. Размеры выполняйте по 7кл.

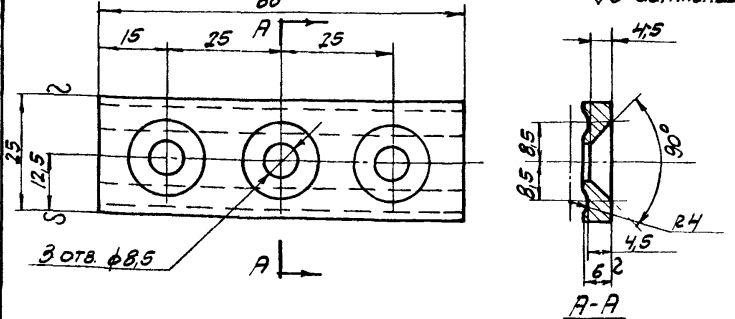
№ детали В62-0001	Прокладка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	
Серия ПР-05-56	Механизм подъема ворот В62-0000	м 1:2	Вес, кг 0,108



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры без допусков выполняйте по 7кл.
2. Сварку произвести тонкими электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Катет шва - 3мм.

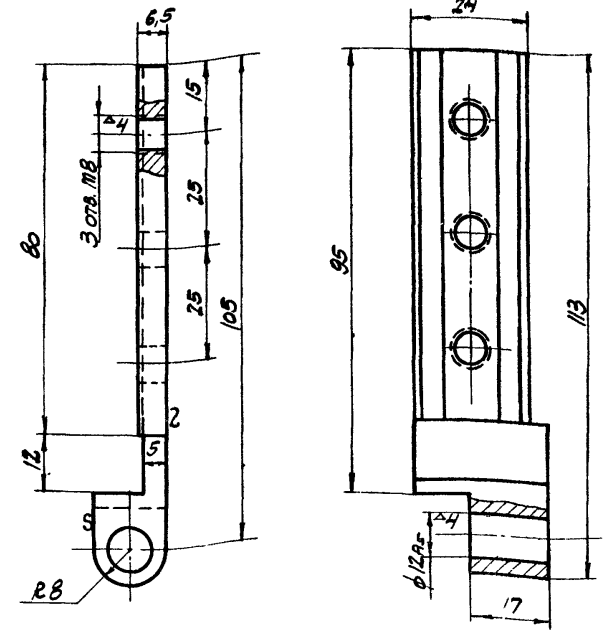
2	В62-3202	87	Сюба	1	Сталь Ст.3	0,109	0,109	
1	В62-3201	87	Шток	1	Сталь Ст.3	0,202	0,202	
№№ поз.	№ ДЕТАЛИ	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
							ВЕС, КГ	
№ узла В62-3200		Упор		Сборка				
Серия ПР-05-56		Направляющий блок противовеса В62-3000		м 1:2	Вес, кг		0,311	



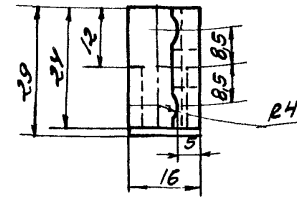
1. Размеры выполняйте по 7кл.

№ детали В42-0008	Накладка	Полоса 6x25 ГОСТ 103-57 ст.3 ГОСТ 380-60	
Серия ПР-05-56	Противовес В42-0000	м 1:1	Вес, кг 0,074

3-остальное



1. Размеры без допусков выполняйте по 7кл.



№ детали В42-0007	Корпус зажима	Полоса 16x30 ГОСТ 103-57 ст.3 ГОСТ 380-60	
Серия ПР-05-56	Противовес В42-0000	м 1:1	Вес, кг 0,126

ТА 1965	Зорота подъемно-сервонные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
Узлы В62-3100, 3200. Детали В42-0001, 0002, 352-0001.	Лист	86

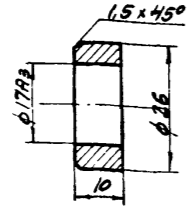
СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ №
 87
 ИМВ. №

ИЗМ. № 2
 ПОДПИСАНЫ
 ГЛАВ. ИНЖ. П.Р.
 ГЛАВ. ИНЖ. П.Р.
 СТ. ИНЖЕНЕР
 ДАТА ВВЕДЕНИЯ ПОСЛЕД.
 1965

РОЗОВ
 РОЗОВ
 БОЛДАЦКИЙ
 КАУФМАН

ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ПРОВЕРКА

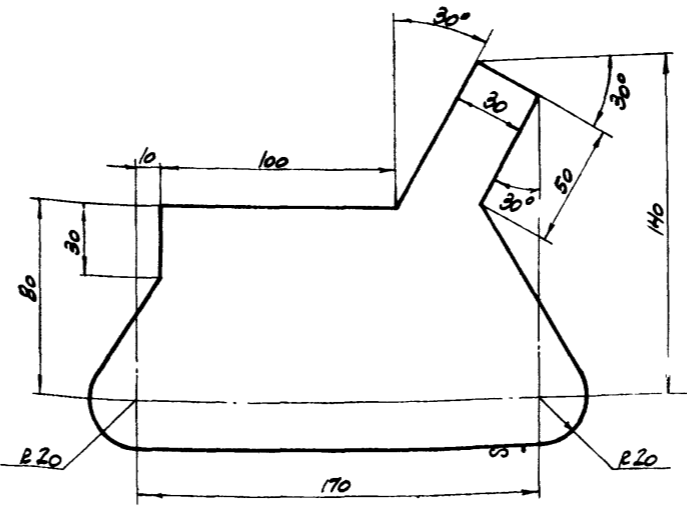
▽ 4- КРУГОМ



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 62-3001	Втулка упорная	Сталь 20 ГОСТ 8734-58	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:1	Вес, кг 0,022

▽ 3- ОСТАЛЬНОЕ

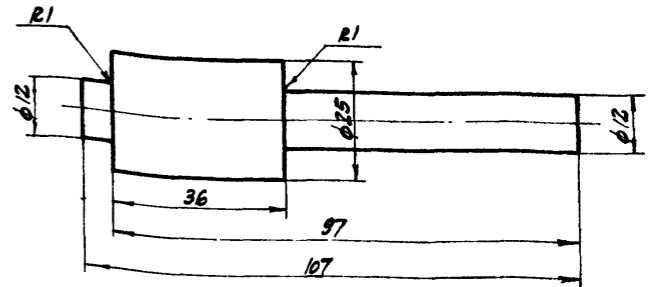


1. Размеры выполнить по 7кл.
 2. Острые кромок притупить R1

№ ДЕТАЛИ В 62-3101	ЩЕКА	Полоса 4x160 ГОСТ 103-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:2	Вес, кг 0,503

▽ 3- КРУГОМ

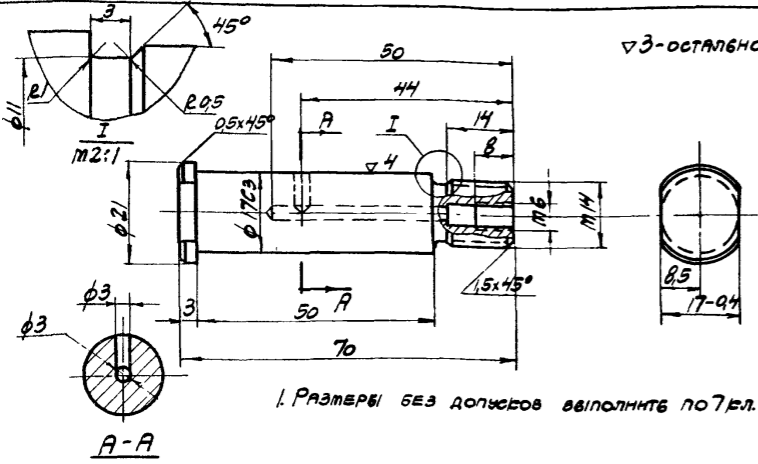
87



1. Размеры выполнить по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 62-3201	ШТОК	Круг 25 ГОСТ 2590-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:1	Вес, кг 0,202

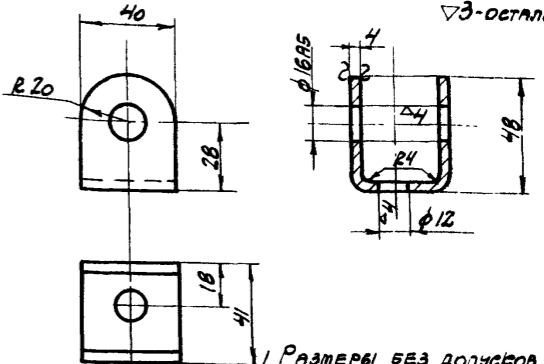
▽ 3- ОСТАЛЬНОЕ



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 62-3002	ОСБ	Круг 21 ГОСТ 2590-57	45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:1	Вес, кг 0,109

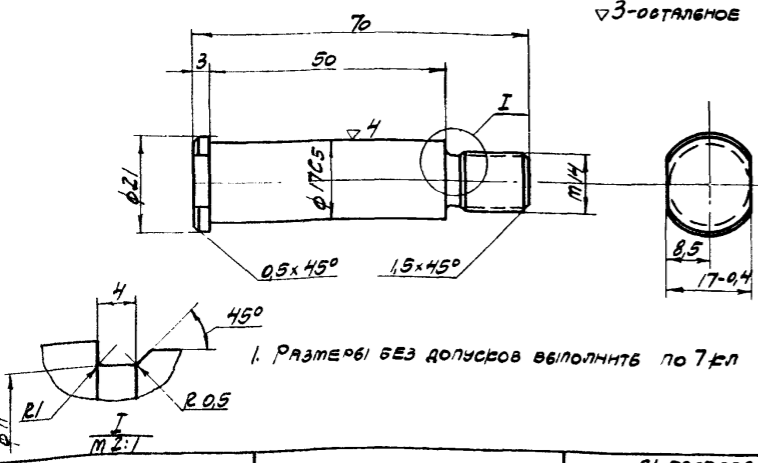
▽ 3- ОСТАЛЬНОЕ



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.
 2. Острые кромок притупить R1.

№ ДЕТАЛИ В 62-3202	СКОБА	Полоса 4x40 ГОСТ 103-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:2	Вес, кг 0,109

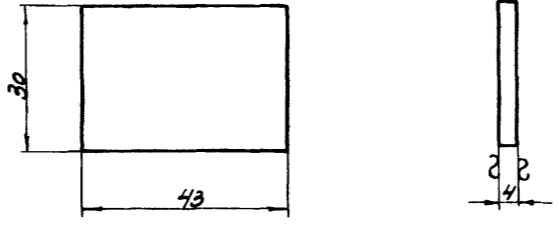
▽ 3- ОСТАЛЬНОЕ



1. Размеры без допусков выполнить по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 62-3003	ОСБ	Круг 21 ГОСТ 2590-57	45 ГОСТ 1050-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:1	Вес, кг 0,115

▽ 3- ОСТАЛЬНОЕ

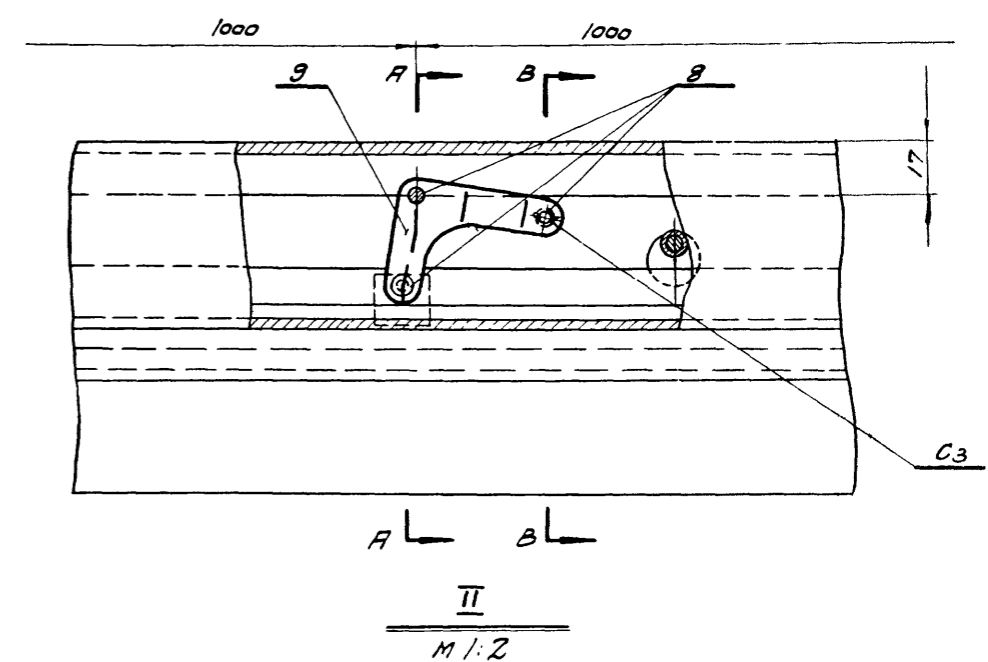
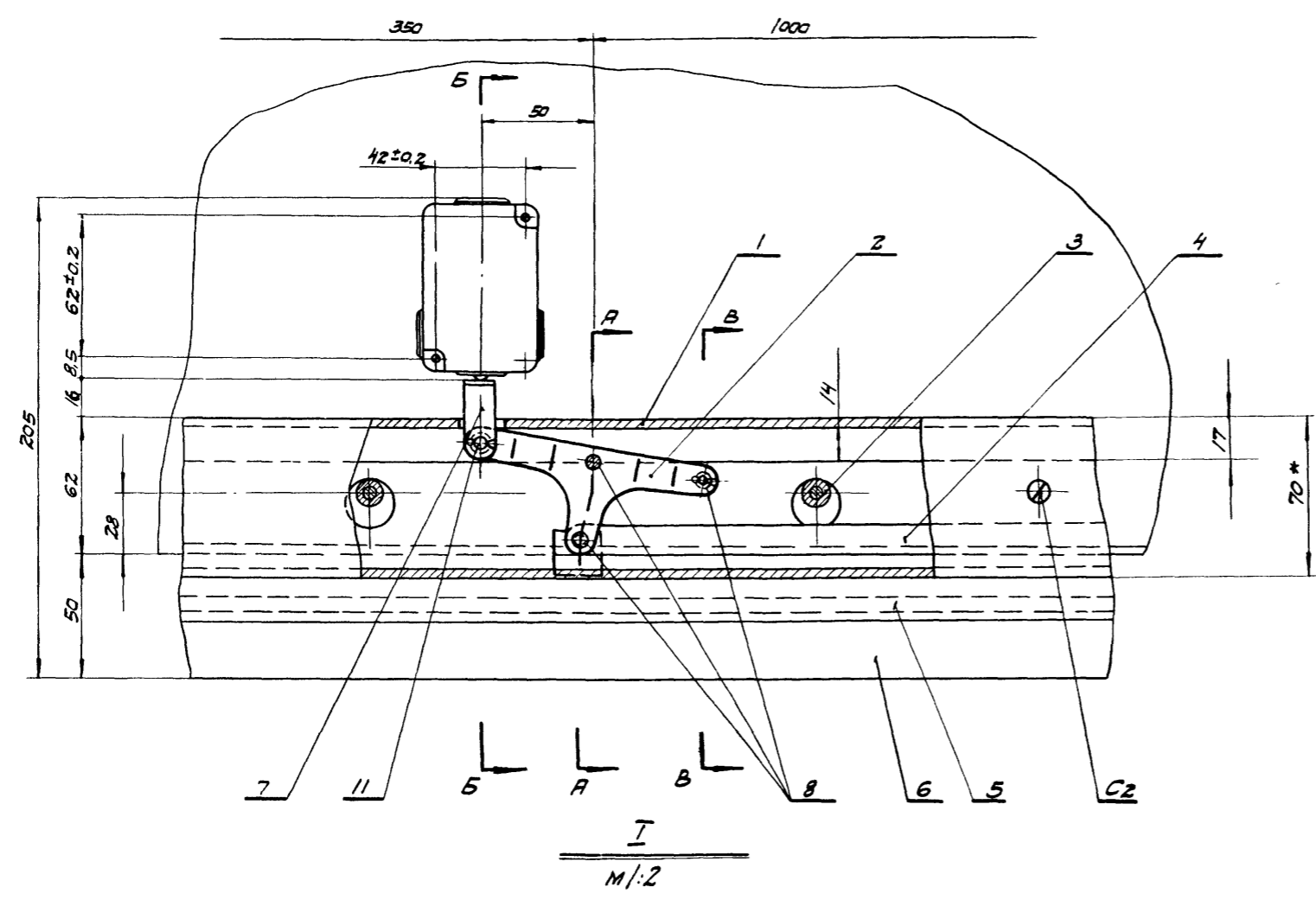
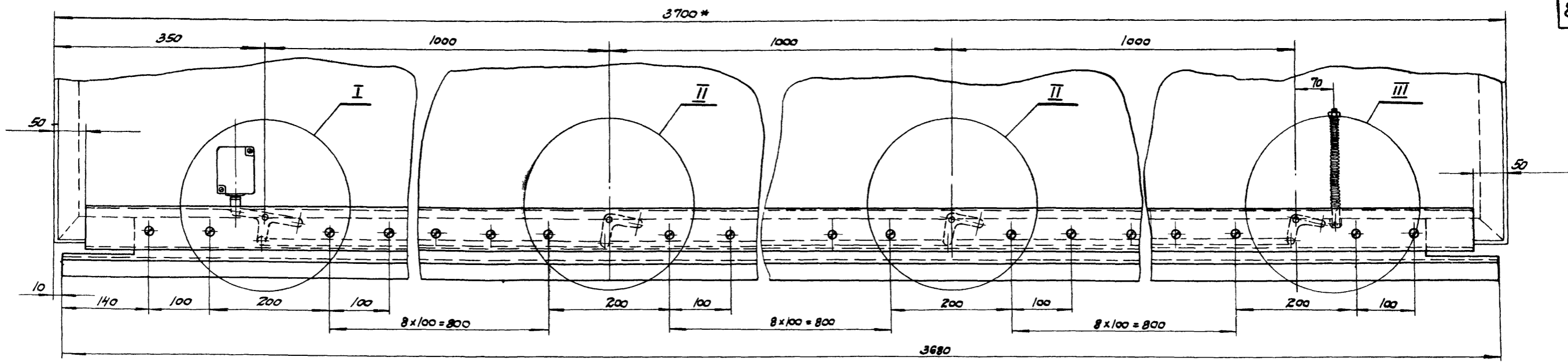


1. Размеры выполнить по 7кл.

№ ДЕТАЛИ В 62-3102	ПЛАСТИНА	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57	Ст. 3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	Направляющий блок противовеса В 62-3000	М 1:1	Вес, кг 0,040

ТА 1965	ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕРИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ		СЕРИЯ ПР-05-56.1
	ДЕТАЛИ В 62-3001 ÷ 3003, 3101, 3102, 3201, 3202.		Лист 87

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
88
ИИВ. N.º



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сборку производить в следующей последовательности:
а) детали В72-1002; 1004; 1007 ± 1009; 1011 и с.з. б) детали В72-1005; 1006; 1008; 1012 и с.ч.
в) сборка (а) и сборка (б); г) приварить втулки В72-1003 к В72-1001. д) сборка (в),
сборка (г), детали В72-1010, с.б и с.т; е) сборку (д) и С2 привинтить к полотну
винтами С1, при этом резьбу под винты С1 предварительно разметить и
нарезать по сборке (е).
- Контакты конечного выключателя С2 при нормальной работе
ворот должны быть замкнуты. При попадании под нижнюю кромку
полотна какого-либо предмета контакты должны размыкаться.
- Усилия от помех должно находиться в пределах 1 ± 5 кг.
Регулировка усилия достигается поджатием пружины В72-1010,
гайкой С7.

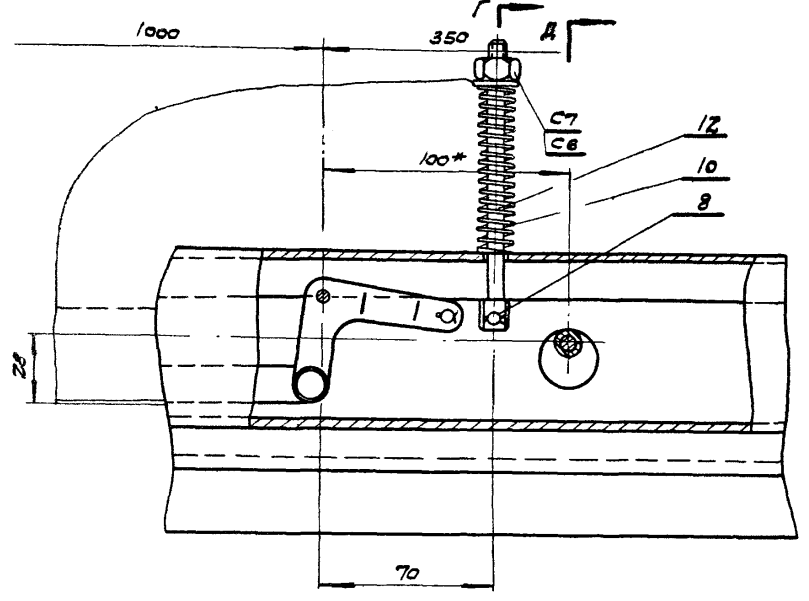
Данный лист смотрите совместно с листом 89.

НАЧ. С.Е.О.-2 М.А. КОЗЛОВСКИЙ
ОТВ. ЗА ТЕХ. СЛУЖБУ КОЛПАЦКИЙ
СТАНЦИОНЕР НАДЕЖДИН
ДАТА ВЫПУСКА НОЯБРЬ 1965Г

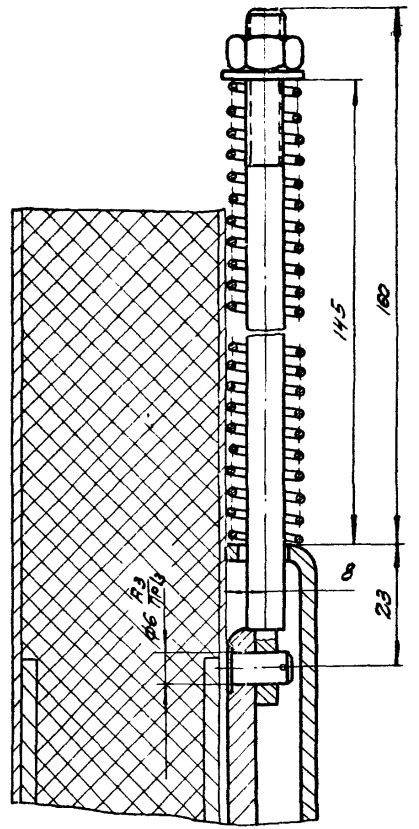
КОМПЬЮТЕР
ПРОБЕРНИК
ЯКОШИВ
ЧУГУНОВ
А.А. КОЗЛОВСКИЙ
М.А. КОЛПАЦКИЙ
Н.А. НАДЕЖДИН
Н.А. КОЗЛОВСКИЙ
ЧУГУНОВ

ТД 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Механизм блокировки В72-1000	Лист 88

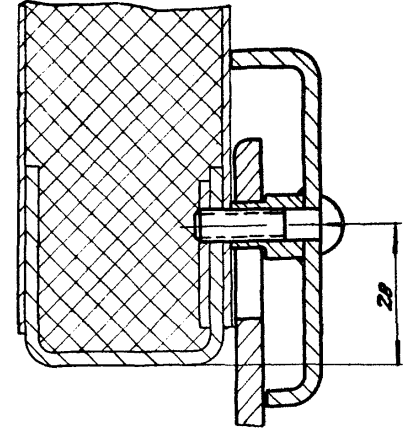
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ №
89
ИНВ. №



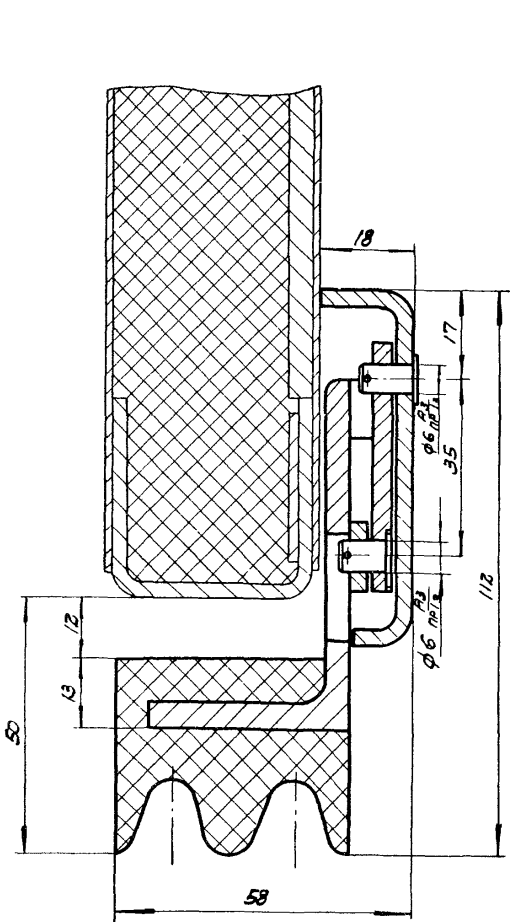
III
M 1:2



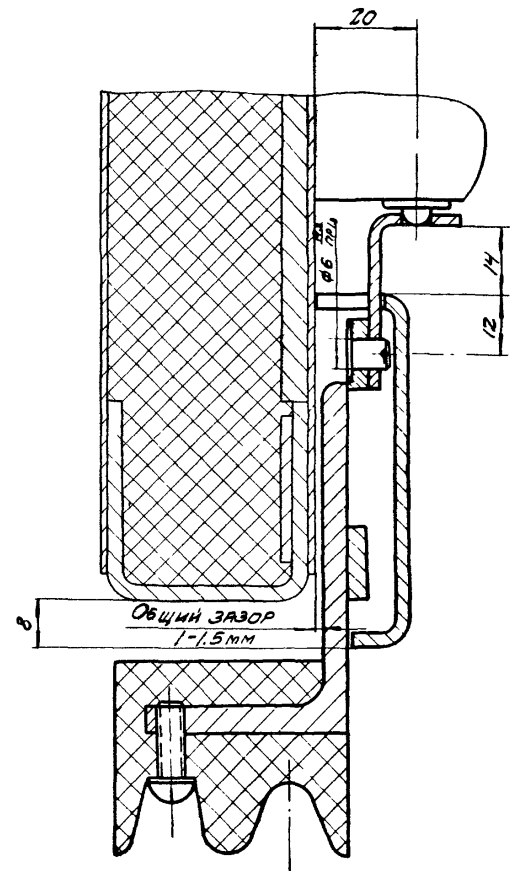
G-G
M 1:1



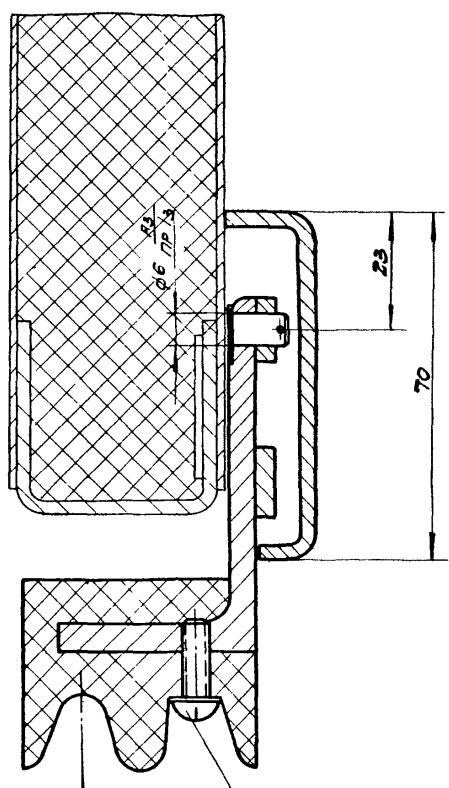
D-D
M 1:1



A-A
M 1:1



B-B
M 1:1



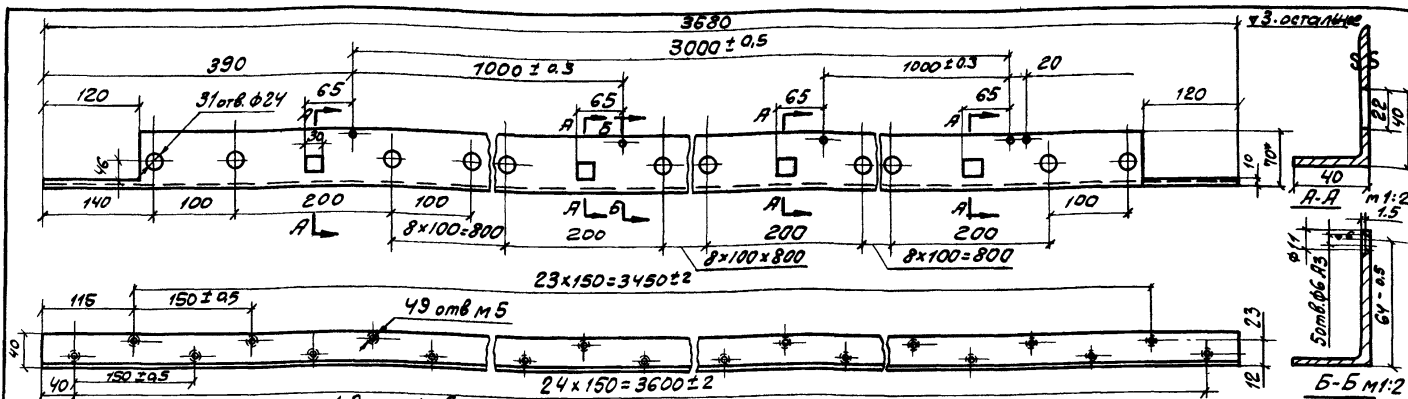
B-B
M 1:1

С7	Гост 5915-62	Гайка МВ	1	0,003	0,003	
С6	Гост 11371-65	Шайба В	1	0,002	0,002	
С5	Гост 11371-65	Шайба 5	49	0,0008	0,0043	
С4	Гост 1489-62	Винт МВх14	49	0,003	0,017	
С3	Гост 397-64	Шплицт 0,8х10	14	0,0001	0,0004	
С2	—	Конечный выключатель	1	0,4	0,4	
С1	Гост 1489-62	Винт М6х25	31	0,006	0,186	
12	В 72-1012	92 Шток	1	1/2 Гост 2590-57 Крут. ст. 3 Гост 535-58	0,075 0,075	
11	В 72-1011	91 Ось	1	1/2 Гост 2590-57 Крут. ст. 3 Гост 535-58	0,002 0,002	
10	В 72-1010	91 Пружина	1	Проволока I-2 Гост 9389-60	0,007 0,007	
9	В 72-1009	91 Краештейн	3	Полоса 4х50 Гост 103-57 ст. 3 Гост 535-58	0,038 0,114	
8	В 72-1008	91 Ось	13	Крут. ст. 3 Гост 535-58	0,003 0,039	
7	В 72-1007	91 Толкатель	1	214 Гост 6009-57 Лента ст. 3 Гост 535-58	0,014 0,014	
6	В 72-1006	91 Уплотнитель	1	Резина марокостипа по ТИИД 1166-58	40 40	
5	В 72-1005	92 Уголок	1	70х45х4,5 Гост 250-57 ст. 3 Гост 535-58	12,6 12,6	
4	В 72-1004	91 Тяга	1	Полоса 4х14 Гост 103-57 ст. 3 Гост 535-58	1,18 1,18	
3	В 72-1003	91 Втулка	31	1/2 Гост 2590-57 Крут. ст. 3 Гост 535-58	0,005 0,155	
2	В 72-1002	91 Краештейн	1	Полоса ст. 3 Гост 535-58	0,067 0,067	
1	В 72-1001	92 Корпус	1	4х50 Гост 103-57 Лента ст. 3 Гост 535-58	7,8 7,8	
N 103	ИСТАНДАРТА УЗЛА ИЛИ ДЕТАЛИ	№ ЛИ- СТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. МАТЕРИАЛ	1/шт. ВСЕГО ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
Узла В 72-1000			МЕХАНИЗМ БЛОКИРОВКИ	M 1:5	ВЕС В КГ 27	

Данный лист смотрите совместно с листом 88.

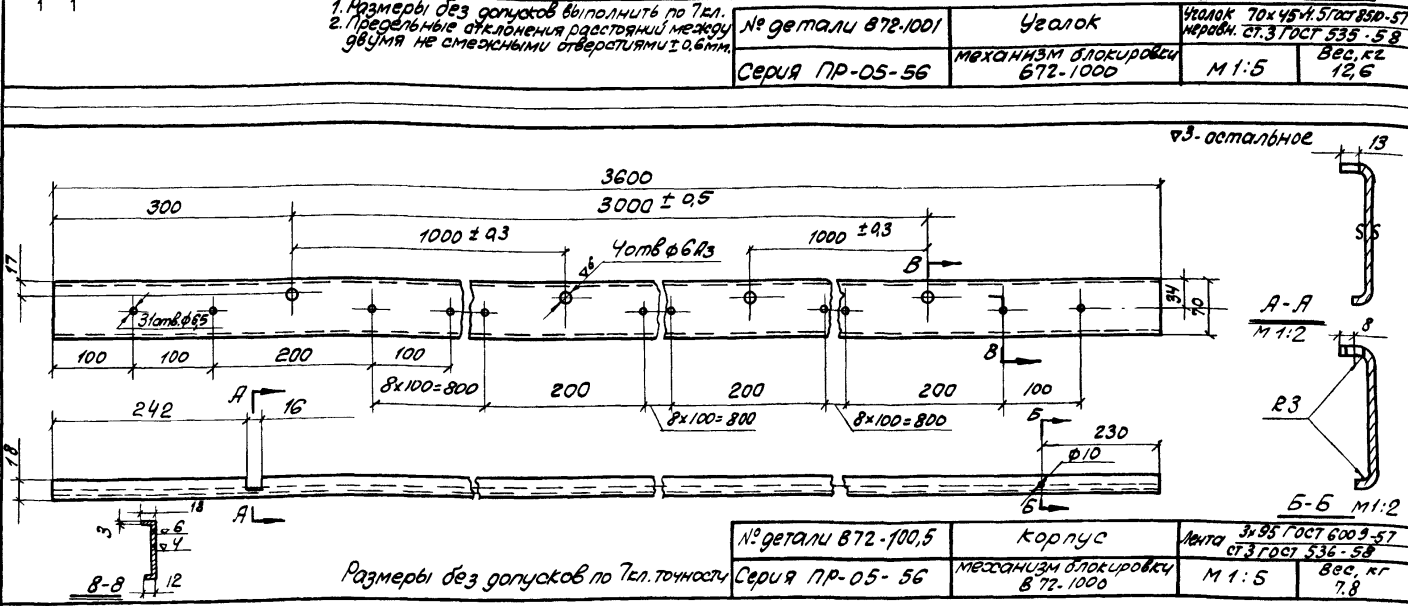
НАЧ. СЕО-2 Лядовская И.И.
Гл. инж. пр-та Сувачев П.И.
СТ. ИНЖЕНЕР НАСАТН Сувачев П.И.
ДАТА ВЫПУСКА НОЯБРЬ 1965

ИСПЫТАН НАСАТН Югунов
МОЛОДШИЙ ПРОВЕРЯТ



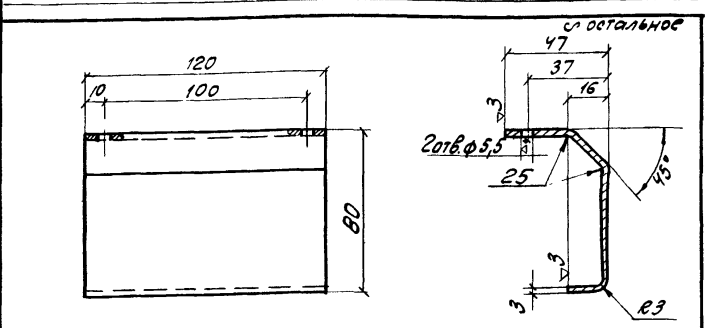
1. Размеры без допусков выполнять по Тел.
 2. Предельные отклонения расстояний между осью и смежными отверстиями ± 0,6мм

№ детали 872-1001	Узелок	Листок 70x45 ГОСТ 850-57 Ирабл. ст. 3 ГОСТ 335-58
Серия ПР-05-56	механизм блокировки 872-1000	М 1:5 Вес, кг 12,6



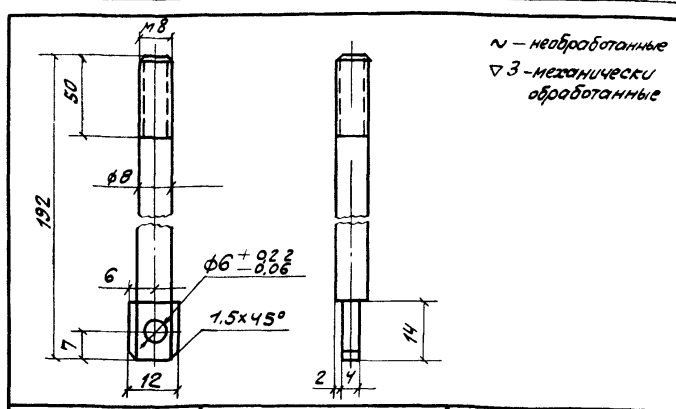
Размеры без допусков по Тел. точности

№ детали 872-1005	Корпус	Листок 3x95 ГОСТ 600-57 ст. 3 ГОСТ 536-58
Серия ПР-05-56	механизм блокировки 872-1000	М 1:5 Вес, кг 7,8



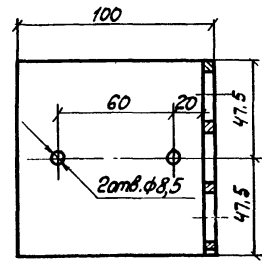
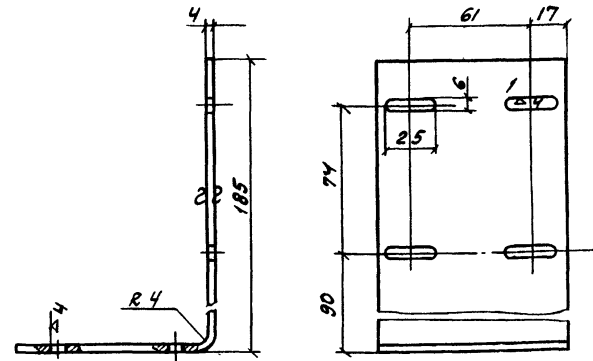
1. Размеры выполнять по Тел.
 2. Цинковать

№ детали 872-2002	С кода	Листок 12x125 ГОСТ 103-57
Серия ПР-05-56	конечный выключатель 872-2000	М 1:2 Вес, кг 0,390



~ - необработанные
 ▽3 - механически обработанные

№ детали 872-1012	Шток	Листок 12x125 ГОСТ 2590-57 ст. 3 ГОСТ 536-58
Серия ПР-06-56	механизм блокировки 872-1000	М 1:1 Вес, кг 0,075

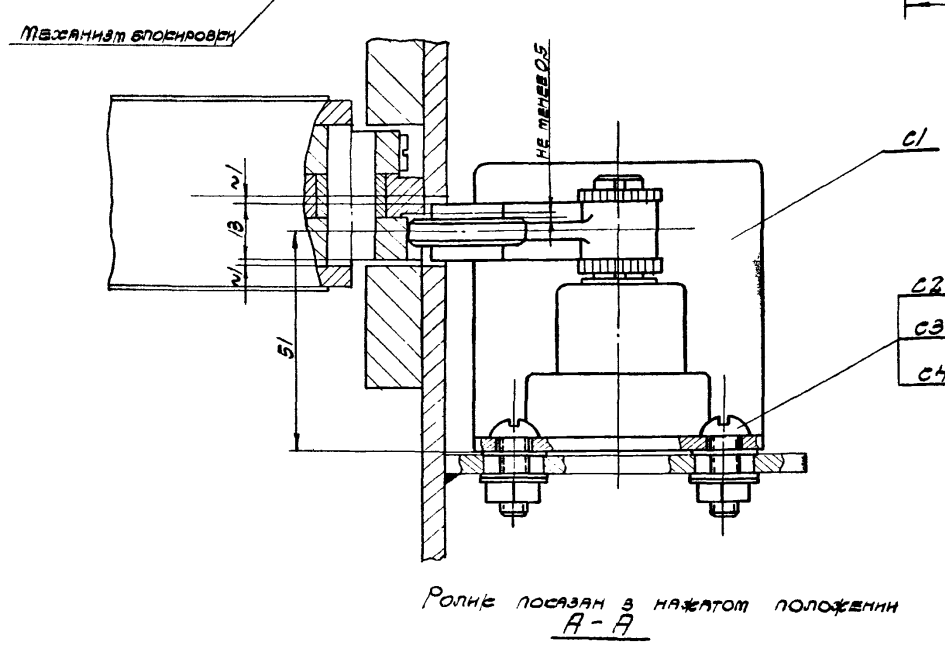
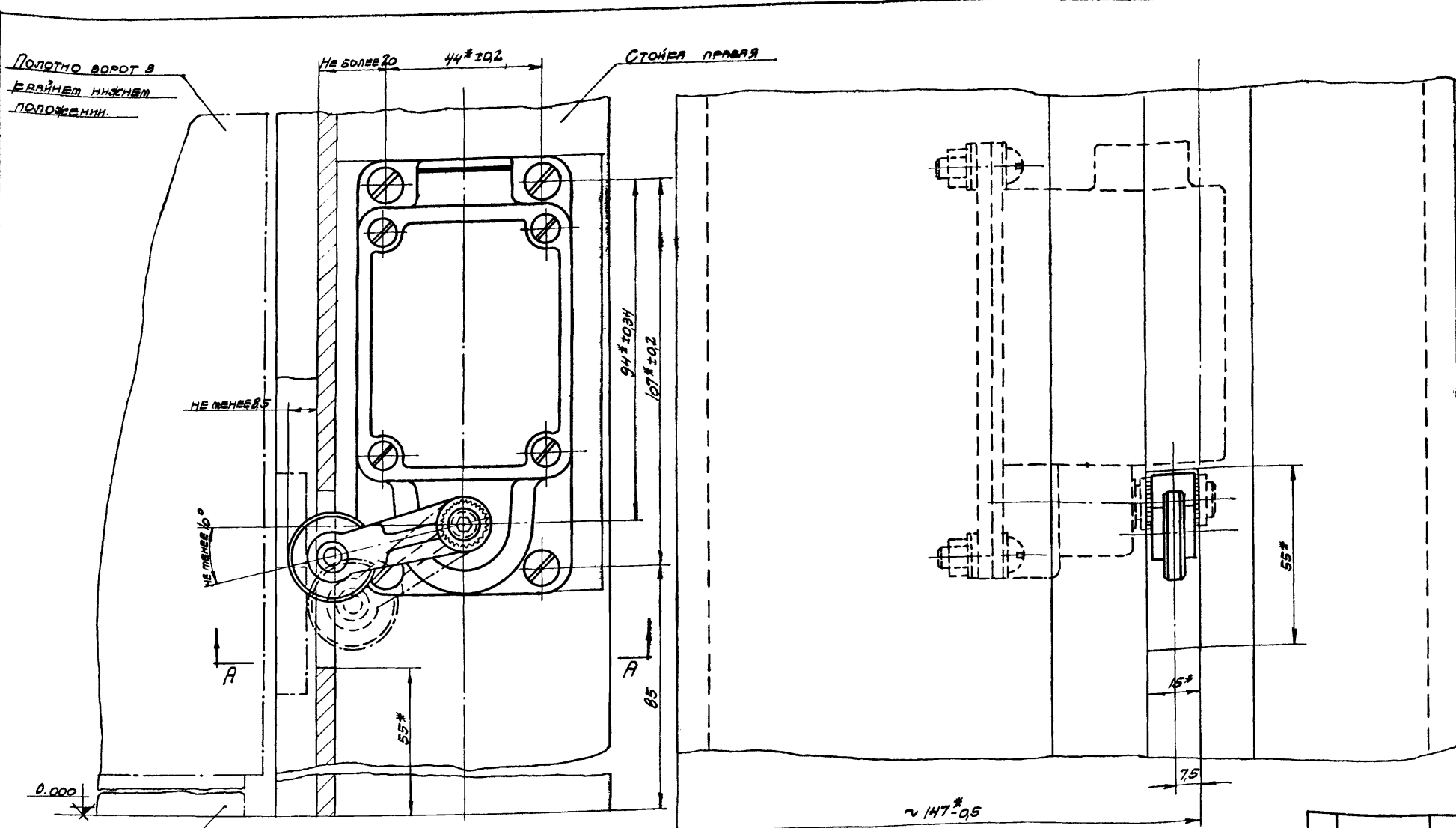


1. Размеры выполнять по Тел.
 2. Цинковать

№ детали 872-2001	Кронштейн	Листок 4x95 ГОСТ 103-57
Серия ПР-05-56	конечный выключатель 872-2000	ст. 3 ГОСТ 380-60 М 1:2 Вес, кг 0,852

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Детали 872-1001, 1005, 1012, 2001, 2002.	Лист 92

СЕРИЯ	Полотно ворот в
ПР-05-56	районе нижней
Лист	положения.
93	
Изм. №	



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Общие требования смотри в технических условиях данного альбома.
 2. Контакты н.д. конечного выключателя ВК-200А в положении показанном на чертеже должны быть заменены, а контакты н.з. должны быть разомкнуты. При срабатывании ролика конечного выключателя с корпуса ролика полотна ВЗЗ-100Э контакты н.д. должны быть разомкнуты, а контакты н.з. заменены.
 3. Регулировка положения ролика конечного выключателя производится перемещением выключателя за счет овальных отверстий фронштейна и набора шайб.
 4. Размеры со звездочками даны для справки.

С4	ГОСТ 371-65	Шайба Б	12	90%				
С3	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	4	90%				
С2	ГОСТ 1489-62	Винт М6х20	4	90059020				
С1		Конечный выключатель ВК-200А (н.д., втулка)	1	1035/1035				
№ поз	№ стандарта	№ листа	Наименование	Ком.	Материал	Ишт.	Общ.	Примеч.
№ узла ВТЗ-3000			Конечный выключатель	М 1:1		Вес, кг	1,081	

Исполнитель	Рогов
Проверил	Колпацкий
Исполнитель	М. М. М.
Проверил	М. М. М.
Исполнитель	С. С. С.
Проверил	С. С. С.
Исполнитель	Т. Т. Т.
Проверил	Т. Т. Т.
Исполнитель	У. У. У.
Проверил	У. У. У.
Исполнитель	Ф. Ф. Ф.
Проверил	Ф. Ф. Ф.
Исполнитель	Х. Х. Х.
Проверил	Х. Х. Х.
Исполнитель	Ц. Ц. Ц.
Проверил	Ц. Ц. Ц.
Исполнитель	Ч. Ч. Ч.
Проверил	Ч. Ч. Ч.
Исполнитель	Ш. Ш. Ш.
Проверил	Ш. Ш. Ш.
Исполнитель	Щ. Щ. Щ.
Проверил	Щ. Щ. Щ.
Исполнитель	Ъ. Ъ. Ъ.
Проверил	Ъ. Ъ. Ъ.
Исполнитель	Ы. Ы. Ы.
Проверил	Ы. Ы. Ы.
Исполнитель	Э. Э. Э.
Проверил	Э. Э. Э.
Исполнитель	Ю. Ю. Ю.
Проверил	Ю. Ю. Ю.
Исполнитель	Я. Я. Я.
Проверил	Я. Я. Я.

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Конечный выключатель ВТЗ-3000.	Лист 93

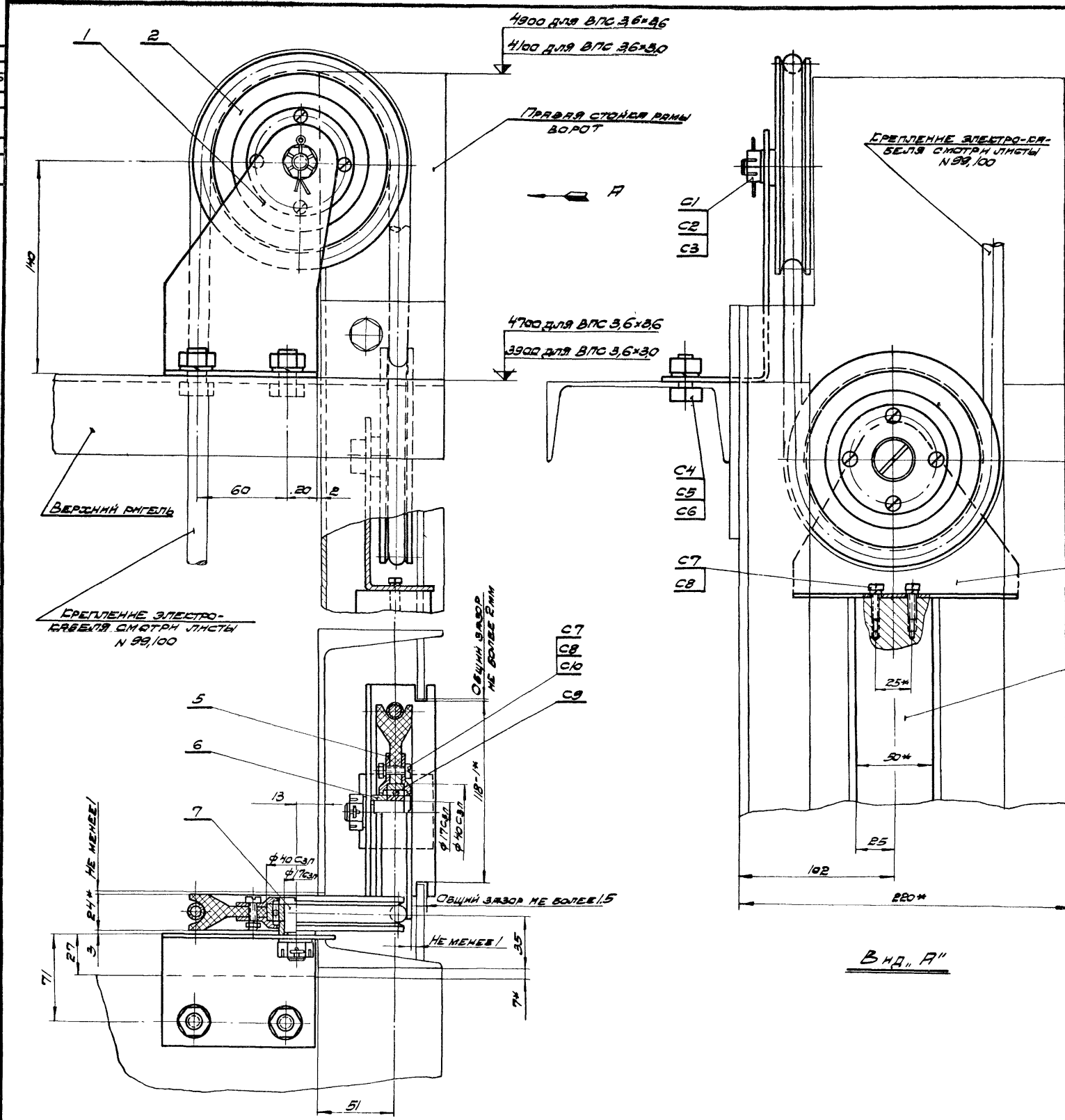
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМОТРИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ ДАННОГО АЛЬБОМА.
2. БЛОКИ САБЕЛЯ ПОКАЗАНЫ НА ЧЕРТЕЖЕ ПРИ БРАЙНЕМ НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ ПОЛОТЕН ВОРОТ. (ВОРОТА ЗАКРЫТЫ).
3. БЛОКИ ДОЛЖНЫ ВРАЩАТЬСЯ ЛЕГКО, БЕЗ ПЕРЕКОСОВ И ЗАЕДАНИЙ.
4. ОДНУ ТРЕТЬ СВОБОДНОГО ПРОСТРАНСТВА КОРПУСОВ БЛОКОВ ЗАПОЛНИТЬ КОНСТАНТНОЙ СМАЗКОЙ.
5. КРОНШТЕЙН В62-4003 ДОЛЖЕН ПЕРЕМЕЩАТЬСЯ ПО НАПРАВЛЯЮЩИМ ПЛАНСАМ СТОЙКИ ВОРОТ БЕЗ ПЕРЕКОСОВ И ЗАЕДАНИЙ.
6. РАЗМЕРЫ СО ЗВЕЗДОЧКОЙ ДАНЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

№	ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МATERIAL	УСЛОВИЯ	ВЕС, КГ
С10	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	8		0,003	0,08
С9	ГОСТ 8338-57	Шарикоподшипник радиальный №203	2		0,06	0,120
С8	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 6	10		0,001	0,010
С7	ГОСТ 1491-62	Винт М6 × 20	10		0,006	0,060
С6	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12	2		0,005	0,010
С5	ГОСТ 5915-62	Гайка М12	2		0,017	0,034
С4	ГОСТ 7798-62	Болт М12 × 25	2		0,038	0,076
С3	ГОСТ 397-64	Шпилька 3 × 30	2		0,002	0,004
С2	ГОСТ 5918-62	Гайка М12	2		0,022	0,044
С1	ГОСТ 1371-65	Шайба 12	2		0,006	0,012
7	В62-4007 95	Ось	2	СТАЛЬ 45	0,070	0,140
6	В62-4006 95	Втулка	2	СТАЛЬ С.3	0,050	0,100
5	В62-4005 95	Крышка	4	СТАЛЬ С.3	0,150	0,600
4	В62-4004 95	Противовес	1	СТАЛЬ С.3	6,616	6,616
3	В62-4003 95	Кронштейн	1	СТАЛЬ С.3	0,250	0,250
2	В62-4002 95	Блок	2	ТЕКСТОЛИТ	1,180	2,360
1	В62-4001 95	Кронштейн	1	СТАЛЬ С.3	0,510	0,510
ИМ ПОЗ	СТАНДАРТА УЗЛА ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ КОД MATERIAL	КОЛ-ВО	УСЛОВИЯ	ВЕС, КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
ИЗДЕЛИЕ В62-4000		БЛОК САБЕЛЯ	М 1:2		ВЕС, КГ 11,000	

В62-4000
В62-4001
В62-4002
В62-4003
В62-4004
В62-4005
В62-4006
В62-4007

ПРИ БРАЙНЕМ НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ ПОЛОТЕН ВОРОТ
ПРИ БРАЙНЕМ ВЕРХНЕМ ПОЛОЖЕНИИ ПОЛОТЕН ВОРОТ



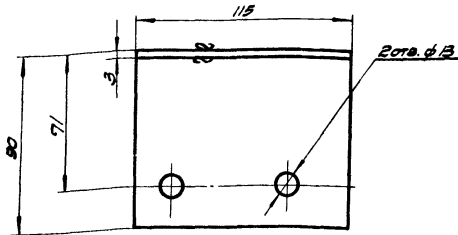
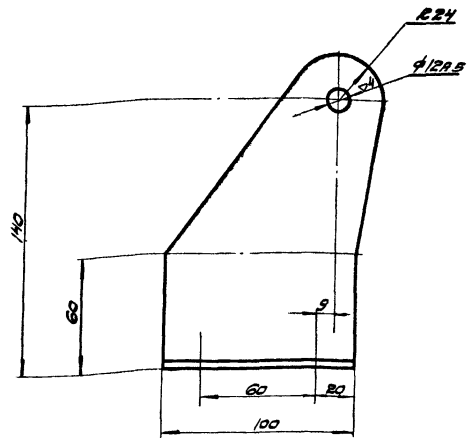
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
94
ИНВ. N°

Исполнитель: М.С. Лодовский
Проверил: М.С. Лодовский
Коллежистка: М.С. Лодовская
Инженер: М.С. Лодовский
Дата выдачи: 1965 г.

ТА 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Блок сабеля В62-4000	ЛНСТ 94

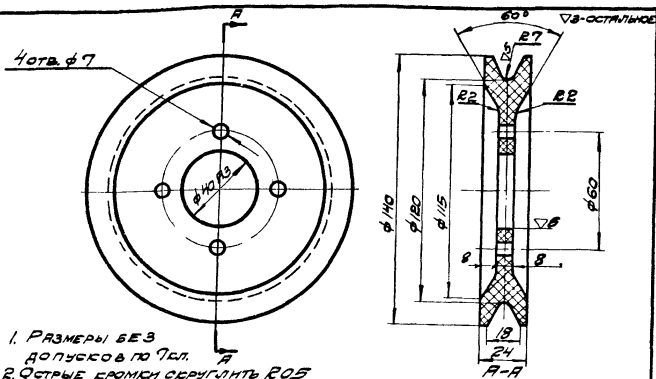
СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛНСТ
95
Н.Н.В. №

УЗ-ОСТАЛЬНЫЕ



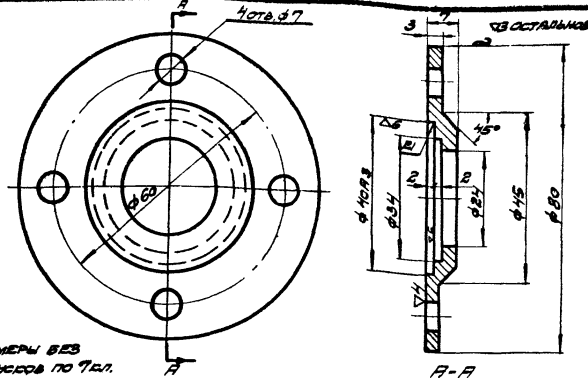
РАЗМЕРЫ ПО 7кл

№ ДЕТАЛИ В62-4001	КРОНШТЕЙН	ЛЕНТА	Эк/40 ГОСТ 6009-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62-4000	М 1:2	ВЕС, КГ 0,540



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО 7кл.
2. ОСТРЫЕ КРАЯ КОРРЕКТОВАТЬ R0,5

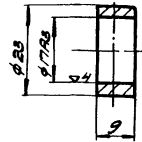
№ ДЕТАЛИ В62-4002	БЛОК	ТЕКСТОЛИТ	УЗ 1,45 Г/СМЗ
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62-4000	М 1:2	ВЕС, КГ 1,180



1. РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО 7кл.

№ ДЕТАЛИ В62-4005	КРЫШКА	Крыг	Эк ГОСТ 2500-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62-4000	М 1:1	ВЕС, КГ 0,150

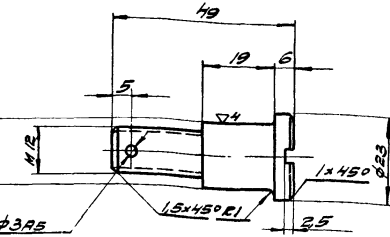
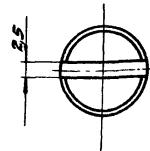
УЗ-ОСТАЛЬНЫЕ



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО 7кл

№ ДЕТАЛИ В62-4006	ВТУЛКА	Крыг	Эк ГОСТ 2500-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62-4000	М 1:1	ВЕС, КГ 0,053

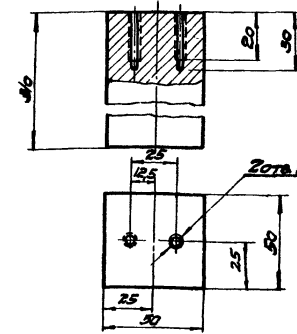
УЗ-ОСТАЛЬНЫЕ



РАЗМЕРЫ БЕЗ ДОПУСКОВ ПО 7кл.

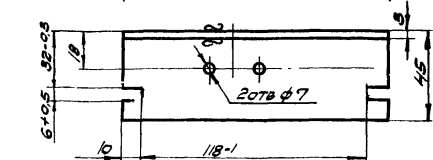
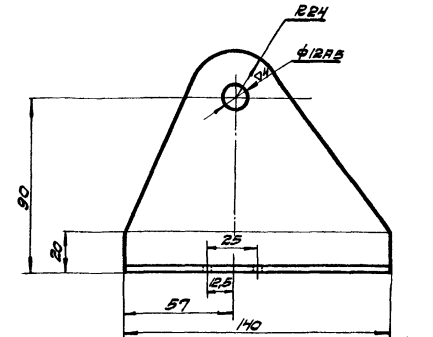
№ ДЕТАЛИ В62-4007	ОСЬ	Крыг	Эк ГОСТ 2500-57 СТАЛЬ 45 ГОСТ 1890-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62-4000	М 1:1	ВЕС, КГ 0,070

О БРУГОМ 95



№ ДЕТАЛИ В62-4004	ПРОТНОВОС	Крыг	Эк ГОСТ 2500-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62	М 1:2	ВЕС, КГ 6/6

УЗ-ОСТАЛЬНЫЕ



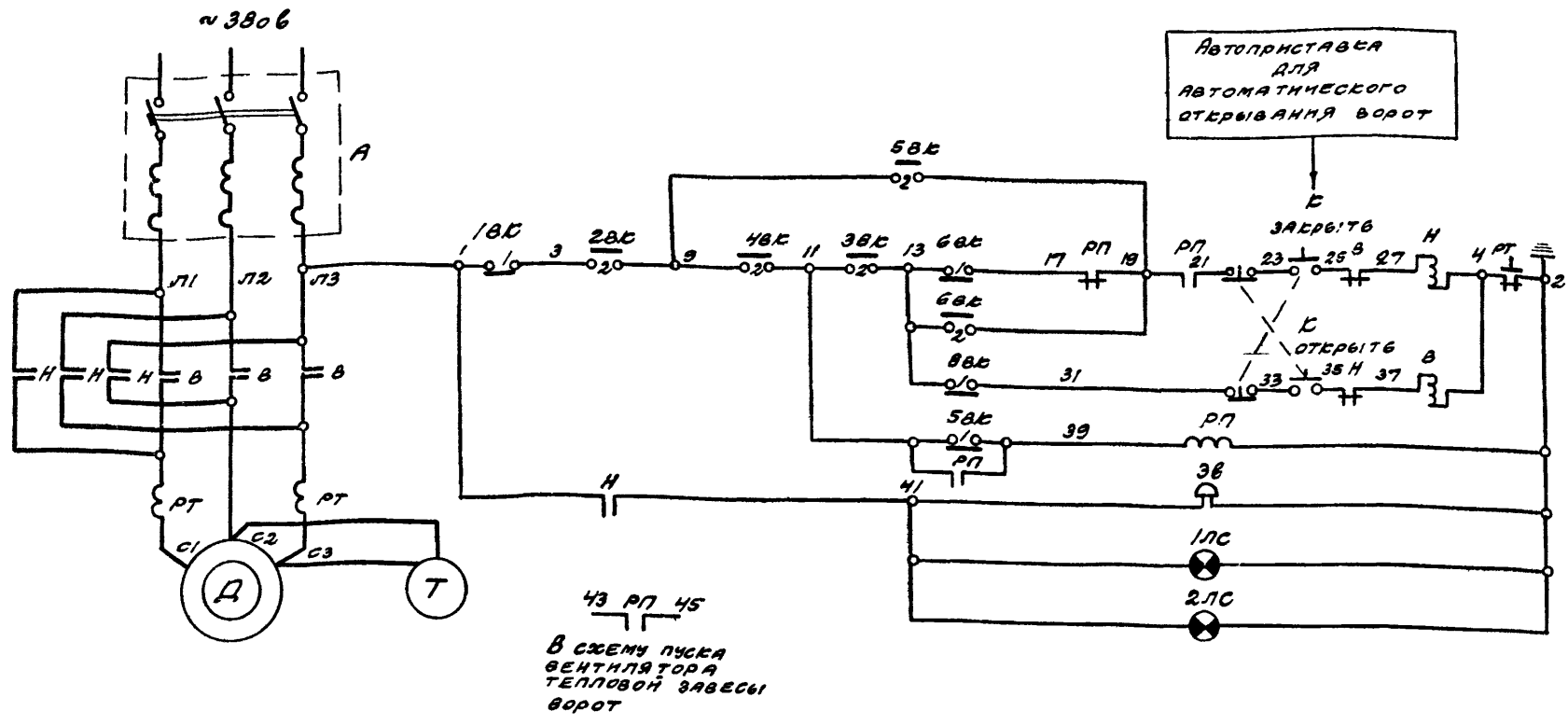
1. РАДИУС ГЛУБИНА R3
2. РАЗМЕРЫ ПО 7кл

№ ДЕТАЛИ В62-4003	КРОНШТЕЙН	ЛЕНТА	Эк/40 ГОСТ 6009-57 СТ.3 ГОСТ 380-60
СЕРИЯ ПР-05-56	БЛОК КАРБЕЛЯ В62-4000	М 1:2	ВЕС, КГ 0,250

ТА
4965

Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
ДЕТАЛИ В62-4001-4007	ЛНСТ 95

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 97
 ИВ. №



В СХЕМУ ПУСКА
 ВЕНТИЛЯТОРА
 ТЕПЛОВОЙ ЗАВЕСЫ
 ВОРОТ

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ 97

№ ПОЗИЦИИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО СХЕМЕ	НАИМЕНОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОЛИЧЕСТВО	ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЯ	ПРИМЕЧАНИЕ
1*	Д	Двигатель А042-6, 380В, 1,7кВт, 4,3а 930 об/мин, с короткозамкнутым ротором, закрытый обдуваемый	шт	1		
2*	Т	ЭЛЕКТРОМАГНИТ ТОРМОЗНОЙ МО-100Б ПЕРЕМЕННОГО ТОКА 380В; ПВ 40% КАТ. № 2ТД. 952.000.2	шт.	1	ЗАВОД ДИНАМО	Странозы ТЕТ-100
3	А	Выключатель автоматический АП50-3МТ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА 380В, 50а, с электромагнитными и тепловыми расцепителями 6, 4а, в пластмассовом корпусе	шт.	1	Курский электроаппаратный завод	
4	В, Н, РТ (П)	Пускатель магнитный ПМЕ-114 РЕВЕРСИВНЫЙ, ОТКРЫТЫЙ, 380 В, 10 а, катушка 220В, 50 Гц, с 2 Н0 и 2 НЗ блокконтактами, с тепловым реле на номинальный ток 5а	шт.	1	Московский завод низковольтный	Уставка реле 4,3а
5	РП	Реле промежуточное ПЭБ, кат. № 2пр. 309.013.572, 220в переменного тока 4Н.0 и 2Н.3 контакты, с основным и болпачком.	шт.	1	Киевский завод реле	
6*	ВВК	Выключатель конечный ВК-200Б, исп. 1 ступ. 2 черт. 2ТЯ. 629.012-4, МРТУ 16.526.005-65	шт.	1	см. лоз. 89	
7	К	Кнопка управления КУ121-2, двухштыфтовая открытая с надписями "открыть", "закрыть"	шт.	1		
8*	5ВК	Выключатель конечный ВК 200А исполнение 1 ступень 2. чер. 2ТЯ. 629.012-1, МРТУ 16.526.006-65	шт.	1	ЗАВОД "ЭЛЕКТРОСТАНОК"	
9*	1ВК; 4ВК; 6ВК	Выключатель конечный ВПК 2110 черт. 2ТЯ. 629.008-1, МРТУ 16.526.005-65	шт.	5	г. Харьков	
10	ЗВ	Звонок громкого боя МЗ-1, 220В переменного тока	шт.	1	ЗАВОД "СВЕТЭЛЕКТРОПРИБОР"	г. НАЛЬЧКЕ
11	1ЛС; 2ЛС	Светофор СС-1 с красным светофильтром	шт.	2	ЗАВОД "ЭЛЕКТРОСВЕТ"	
12	—	Лампа накаливания 220В, 60 Вт с цоколем Р27	шт.	4		2 шт. РЕЗЕРВ
13	—	КАБЕЛЬ ГИБКИЙ НРШМ В РЕЗИНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ, СЕЧЕНИЕМ 1 (3x2,5) кв мм	м	18		
14	—	Провод ПВ с полихлорвиниловой изоляцией, сечением 2,5 кв мм	м	160		
15	—	Провод гибкий ПГВ с полихлорвиниловой изоляцией, сечением 2,5 кв мм	м	5		КОММУТАЦИОННЫЙ ШКАФ

ПРИМЕЧАНИЯ.

- Управление электроприводом ворот производится кнопкой "К", установленной на крышке шкафа управления. Шкаф управления установлен внутри цеха возле ворот. При движении ворот кнопка не отпускается.
- Для безопасности эксплуатации во время закрывания ворот звонит звонок (ЗВ) и с обеих сторон ворот горят сигнальные лампы (1ЛС, 2ЛС) с красным стеклом. Проход и проезд через ворота при их закрывании запрещается.
- При полностью открытых или закрытых воротах электродвигатель отключается автоматически конечными выключателями (ВВК или 5ВК).
- Предусмотрены следующие блокировки:
 - запрет включения электродвигателя ворот при пользовании ручным приводом (1ВК).
 - запрет включения или отключения электродвигателя ворот при обрыве троса противовеса (2ВК) или обрыве и ослаблении подъемных тросов (3ВК, 4ВК).
 - автоматическое отключение электродвигателя ворот, когда имеются кабели либо помехи при движении ворот вниз (6ВК).
- При открытом положении ворот, а также в процессе их подъема и опускания предусмотрено автоматическое включение двигателя вентилятора тепловой завесы (реле РП).

ВК 200А или ВПК 2110 (см. специф.)

Обозначение цепи	Обозначение цепи	Ручной привод	Свободный ход	Назначение цепи
1ВК	1	X		Отключение привода при ручной работе
	2		X	НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ
	1	X		НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ
2ВК	2		X	Отключение привода при обрыве троса противовеса
	1	X		НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ
4ВК	2		X	Отключение привода при обрыве, ослаблении подъемных тросов
5ВК	1	X		Включает тепловую завесу
	2		X	Блокирует ЗВК, 4ВК, 6ВК.
6ВК	1	X		Блокирует конт. 2 6ВК при опущенных воротах
	2		X	Отключение привода при помехе при движении ворот вниз.
8ВК	1	X		Отключение привода при открытых воротах
	2		X	НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ

6. Оборудование, отмеченное знаком * в спецификации, поставляется комплектно с механизмами заводом-изготовителем ворот согласно техническим условиям.

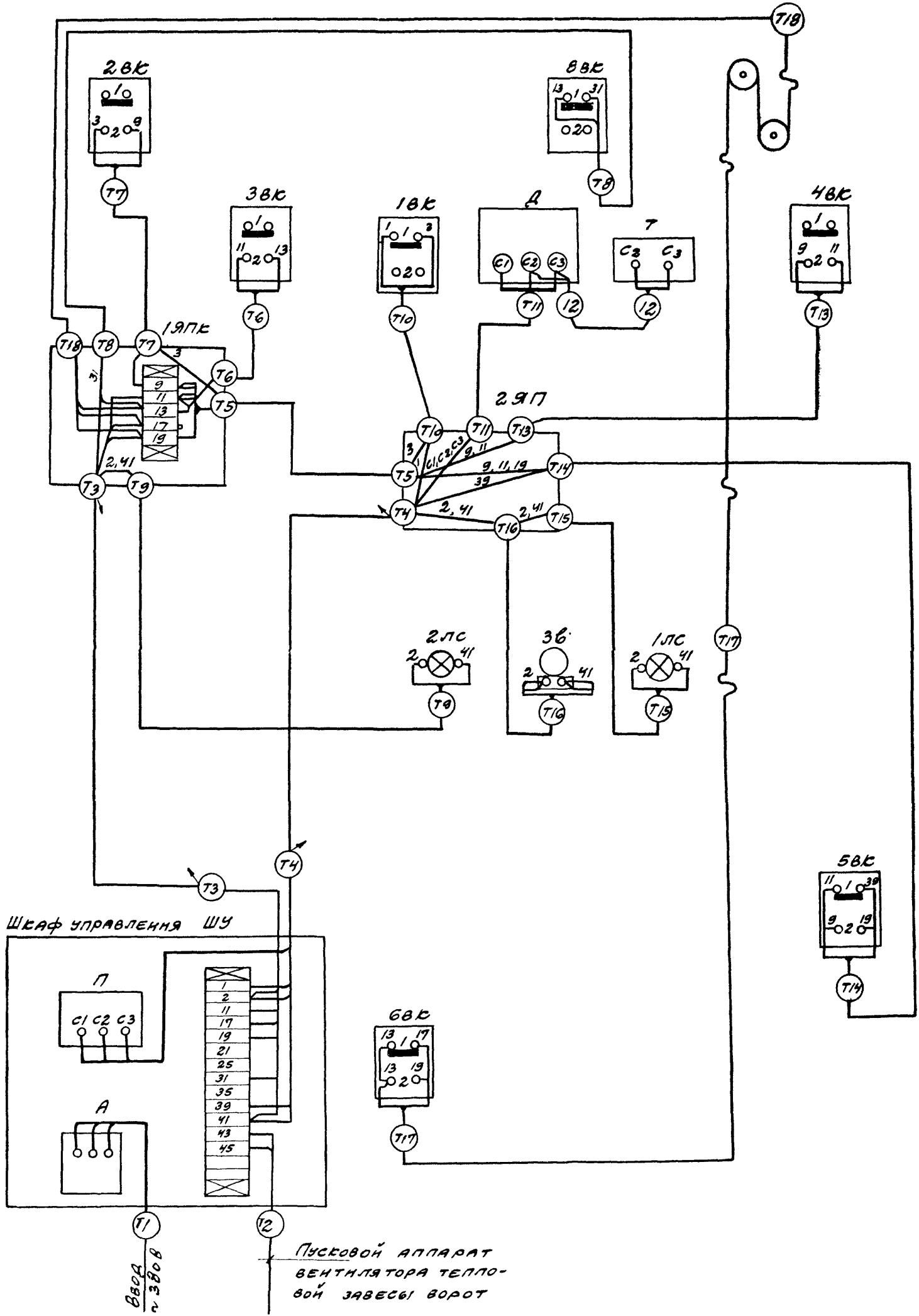
Исполнитель: СЕВАСТЬЯНОВ О.А. М.З.
 Проверил: ЕМИНСЕВ Д.А. Х-55
 Выполнил: СМЕЛОВА М.
 Дата выпуска: НОЯБРЬ 1965

ТА 1965
 Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением.
 Элементная схема и спецификация электрооборудования.
 СЕРИЯ ПР-05-56
 Лист 97

Серия
ПР-05-56
Лист
98
И.В.Н

ТРУБНЫЙ ЖУРНАЛ

Маршрут трассы	ТРАССА		Трубы		Провод		Примечание
	Начало	Конец	Диаметр мм	Длина м	Марка	Число жил и сечение	
T1	Ввод и звоон	Щит управления ШУ	25	—	ПВ	3(1x2,5)	160
T2	Щит управления ШУ	Пусковой аппарат вентилятора тепловой завесы ворот	25	—	ПВ	2(1x2,5)	
T3	—	Ящик протяжной 1ЯПК	25	2,5	ПВ	7(1x2,5)	
T4	—	Ящик протяжной 2ЯП	25	3,5	ПВ	8(1x2,5)	
T5	Ящик протяжной 1ЯПК	Ящик протяжной 2ЯП	25	1,8	ПВ	6(1x2,5)	
T6	—	Выключатель конечный 3ВК	15	0,8	ПВ	2(1x2,5)	
T7	—	Выключатель конечный 2ВК	15	0,8	ПВ	2(1x2,5)	
T8	—	Выключатель конечный 8ВК	15	5,0	ПВ	2(1x2,5)	
T9	—	Светофор 2ЛС	15	4,0	ПВ	2(1x2,5)	
T10	Ящик протяжной 2ЯП	Выключатель конечный 1ВК	15	1,0	ПВ	2(1x2,5)	
T11	—	Двигатель Д	15	1,5	ПВ	3(1x2,5)	
T12	Двигатель Д	Тормоз Т	БЕЗ НОВАЯ ТРУБА	0,5	ПВ	2(1x2,5)	
T13	Ящик протяжной 2ЯП	Выключатель конечный 4ВК	15	4,5	ПВ	2(1x2,5)	
T14	—	Выключатель конечный 5ВК	15	6,5	ПВ	4(1x2,5)	
T15	—	Светофор 1ЛС	15	1,3	ПВ	2(1x2,5)	
T16	—	Звонок 3В	15	1,0	ПВ	2(1x2,5)	
T17	Выключатель конечный 6ВК	Верх нижнего полотна	15	4,0	НРШМ	1(3x2,5)	18
T18	Ящик протяжной 1ЯПК	Верх правой стойки ворот	20	5,5			
-	Верх правой стойки ворот	Верх нижнего полотна	-	-			



Севастьянов
Славинский
Смелова
М
Начальник
Рядовая
Выполнил
Дата
Севастьянов
Славинский
Смелова
М
Начальник
Рядовая
Выполнил
Дата

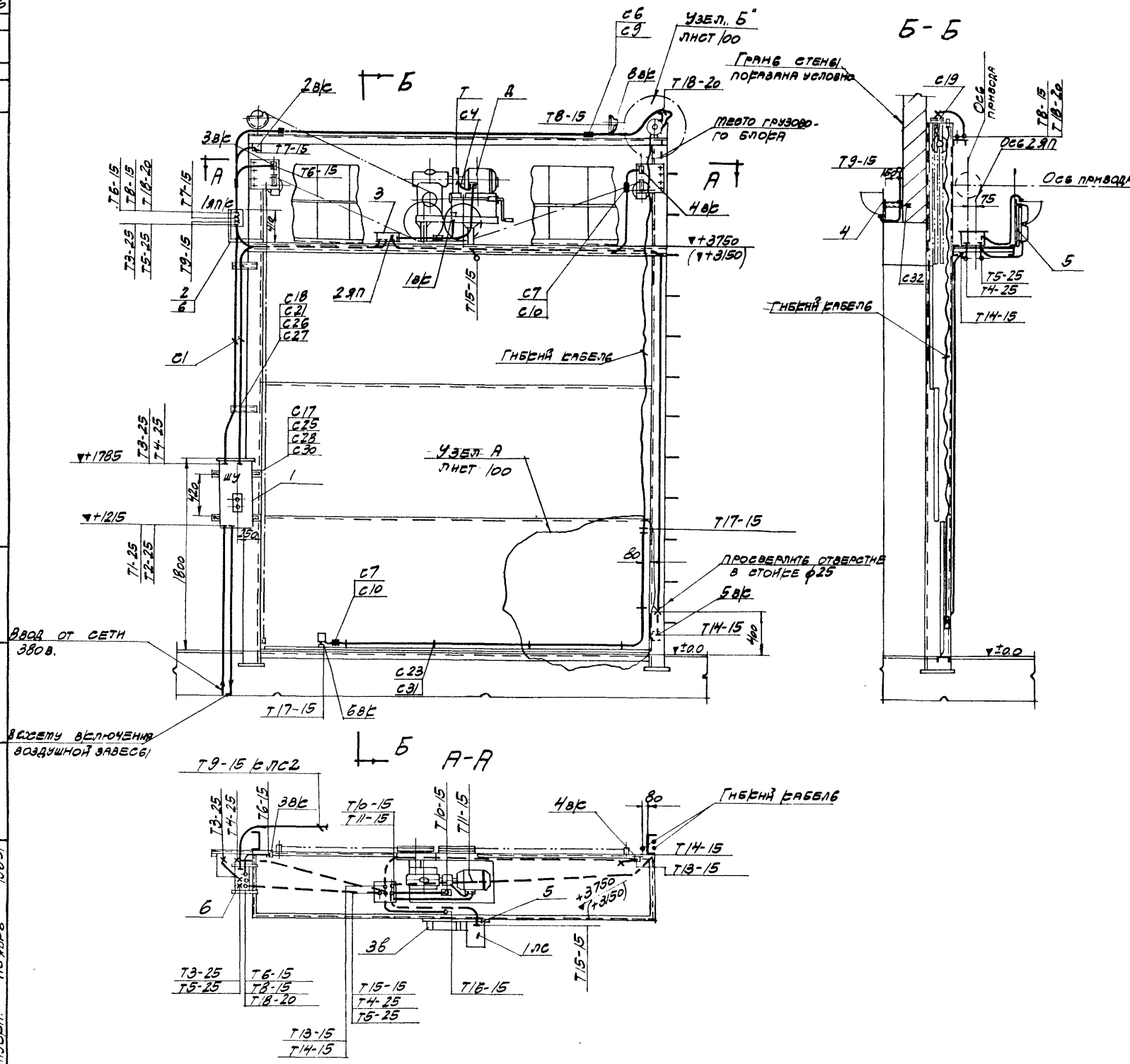
Щит управления ШУ

Ввод и звоон

Пусковой аппарат вентилятора тепловой завесы ворот

ТА 1965
Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением
Схема внешних соединений и трубный журнал
Серия ПР-05-56
Лист 98

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 99
 ИМВ. №



ПРИМЕЧАНИЕ

1. Отметки проставленные без ссылок, относятся к воротам типа ВПС-36х36, а в сечениях к воротам типа ВПС-36х3.
2. Каталожные индексы материалов, проставленные во втором столбце спецификации, указывай по номенклатуре заводов Главэлектроцентра Минмонтажспецстроя СССР
3. Заземление всех металлических частей, мощных образцов под напряжением, а также монтаж электрооборудования, производится в соответствии с Правилами устройства электроустановок
4. Прокладка проводов в трубах производится по схеме внешних соединений и трубному журналу
5. Соулучшение труб у конечных выключателей производится, после регулировки последних, при помощи соединительных муфт.
6. Установку светофора 2ЛВ производите по месту на строительной части здания над воротами.
7. Механическая часть, воздействующая на конечные выключатели, должна обеспечивать их безотказную (нормальную) работу согласно требованию на мех чертежах.
8. Трубы прокладываются по площадке и швеллеру, а также по правой стойке к выключателю 5ВК крепите сваркой.
9. Данный чертеж рассматривайте совместно с листом 100.

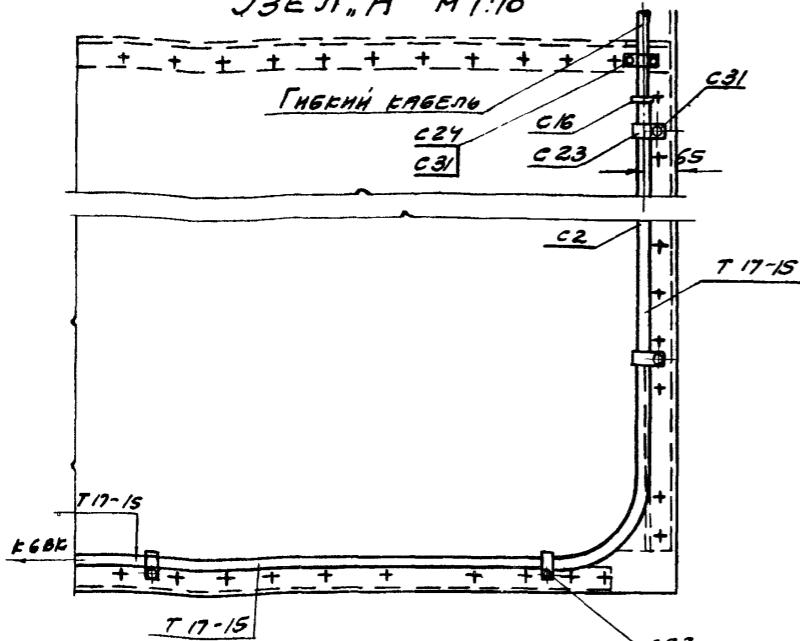
Исполнитель: А.И. Савостьянов
 Руководитель: А.И. Савостьянов
 Проверил: А.И. Савостьянов
 Дата: 1965г.

Савостьянов А.И.
 Савостьянов А.И.
 Савостьянов А.И.
 1965г.

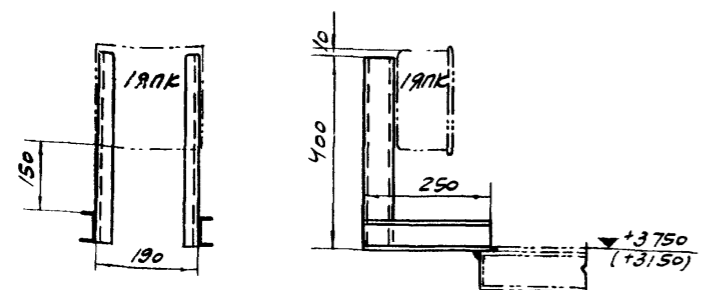
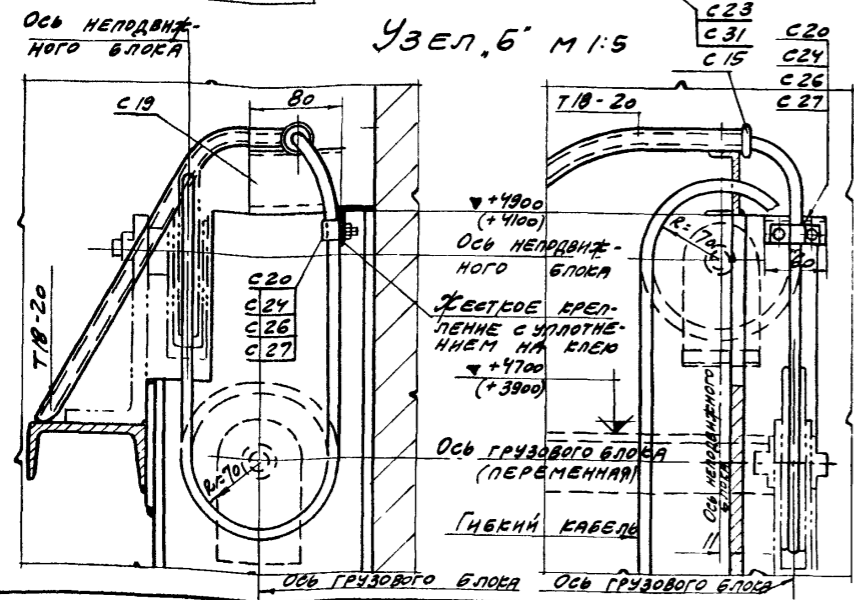
ТД	ВОРОТА ПОДЪЕМНО-СЕРИОННЫЕ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ТРУБ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ В 92-0000 В 92А-0000	Лист 99

СЕРИЯ
ПР-05-56
ЛИСТ
100
ИНВ. №

Узел "А" М 1:10



Узел "Б" М 1:5



2	В92-5002	6/4	Профиль	с=400	2	К 235	0,8	1,6	
1	В92-5001	6/4	Профиль	с=250	2	К 235	0,5	1,0	
№№	№ СТАНДАРТА	№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЩ.	ВЕС, КГ	ПРИМЕЧАНИЕ	
№	УЗЛА, ДЕТАЛИ	ЛИСТ							
№ Узла В92-5000			Конструкция для крепления ящика ЯПК			СБОРКА			
СЕРИЯ ПР-05-56			УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ТРУБ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ			М 1:10			ВЕС, КГ 2,6

С33	ГОСТ 3282-46	Проволока для протяжки проводов ф 3мм	-	20м	-	1,14			
С32	К 437/1	Дюбель	2		0,039	0,198			
С31	ГОСТ 1489-62	Винт М4х8	20		0,001	0,002			
С30	К 613	Гайка закладная	4		0,037	0,148			
С29	ГОСТ 11371-65	Шайба 6	15		0,001	0,015			
С28	ГОСТ 11371-65	Шайба 12	4		0,006	0,024			
С27	М 615-62	Гайка М6	15		0,003	0,045			
С26	ГОСТ 7798-62	Болт М6х20	15		0,007	0,105			
С25	ГОСТ 7798-62	Болт М12х25	4		0,037	0,148			
С24	К 251/III	Скоба для крепления кабеля №3	2		0,009	0,009			
С23	К 252	Скоба для крепления трубы	15		0,018	0,27			
С22	К 253	Скоба для крепления трубы	8		0,021	0,168			
С21	К 254	Скоба для крепления трубы	6		0,032	0,192			
С20	К 235	Профиль с=60	1		0,011	0,011			
С19	К 235	Профиль с=80	2		0,013	0,026			
С18	К 235	Профиль с=200	3		0,331	1,0			
С17	К 108	Профиль с=550	2		0,66	1,32			
С16	У 460	Втулка для оконцевания трубы	13		0,007	0,068			
С15	У 461	Втулка для оконцевания трубы	3		0,011	0,044			
С14	У 462	Втулка для оконцевания трубы	6		0,016	0,096			
С13	К 480	Гайка установочная заземляющая	25		0,005	0,13			
С12	К 481	Гайка установочная заземляющая	3		0,007	0,03			
С11	К 482	Гайка установочная заземляющая	12		0,016	0,192			
С10	ГОСТ 8968-59	Контргайка 0-15	10		0,036	0,36			
С9	ГОСТ 8968-59	Контргайка 0-20	2		0,044	0,088			
С8	ГОСТ 8968-59	Контргайка 0-25	2		0,082	0,164			
С7	ГОСТ 8966-59	Муфта прямая оцинкованная 0-15	10		0,055	0,55			
С6	ГОСТ 8966-59	Муфта прямая оцинкованная 0-20	2		0,075	0,15			
С5	ГОСТ 8966-59	Муфта прямая оцинкованная 0-25	2		0,133	0,266			
С4	ГОСТ 3747-47	Трубка резиновая полутвердая ф11 с 0,5м	-	0,5м	-	~0,1			
С3	ГОСТ 3262-62	Труба водогазопроводная оцинкованная ц15	-	36м	-	46			
С2	ГОСТ 3262-62	Труба водогазопроводная оцинкованная ц20	-	5м	-	8,3			
С1	ГОСТ 3262-62	Труба водогазопроводная оцинкованная ц25	-	8м	-	19,2			
6	В92-5000	100	Конструкция для крепления ЯПК	1		2,6			
5	В92-0002	101	Конструкция для крепления светофора звонка	1		2,0			
4	В92-4000	101	Конструкция для крепления светофора	1		2,15			
3	В92-0001	101	Ящик протяжной ЯПК	1		2,4			
2	В92-2000	101	Ящик клеммный ЯПК	1		2,54			
1	В92-1000	102	Шкаф управления	1		16,8			

№ Узла	В92А.0000	Ворота подъемно-секционные ВПС 3,6х3	ВЕС ≈ 110 кг
Полный вес электрической части с оборудованием (кроме двигателя, катушки тормоза и конечных выключателей, учтенных в механической части) равен для ворот ВПС 3,6х3х21кг, ВПС 3,6х3,6х125кг			

С33	ГОСТ 3282-46	Проволока для протяжки проводов ф 3мм	-	20м	-	1,14			
С32	К 437/1	Дюбель	2		0,039	0,198			
С31	ГОСТ 1489-62	Винт М4х8	20		0,001	0,002			
С30	К 613	Гайка закладная	4		0,037	0,148			
С29	ГОСТ 11371-65	Шайба 6	15		0,001	0,015			
С28	ГОСТ 11371-65	Шайба 12	4		0,006	0,024			
С27	ГОСТ 5915-62	Гайка М6	15		0,003	0,045			
С26	ГОСТ 7798-62	Болт М6х20	15		0,007	0,105			
С25	ГОСТ 7798-62	Болт М12х25	4		0,037	0,148			
С24	К 251/III	Скоба для крепления кабеля №3	2		0,009	0,009			
С23	К 252	Скоба для крепления трубы	15		0,018	0,27			
С22	К 253	Скоба для крепления трубы	8		0,021	0,168			
С21	К 254	Скоба для крепления трубы	6		0,032	0,192			
С20	К 235	Профиль с=60	1		0,11	0,11			
С19	К 235	Профиль с=80	2		0,13	0,26			
С18	К 235	Профиль с=200	3		0,331	1,0			
С17	К 108	Профиль с=550	2		0,66	1,32			
С16	У 460	Втулка для оконцевания трубы	13		0,007	0,068			
С15	У 461	Втулка для оконцевания трубы	3		0,011	0,044			
С14	У 462	Втулка для оконцевания трубы	6		0,016	0,096			
С13	К 480	Гайка установочная заземляющая	25		0,005	0,13			
С12	К 481	Гайка установочная заземляющая	3		0,007	0,03			
С11	К 482	Гайка установочная заземляющая	12		0,016	0,192			
С10	ГОСТ 8968-59	Контргайка 0-15	10		0,036	0,36			
С9	ГОСТ 8968-59	Контргайка 0-20	2		0,044	0,088			
С8	ГОСТ 8968-59	Контргайка 0-25	2		0,082	0,164			
С7	ГОСТ 8966-59	Муфта прямая оцинкованная 0-15	10		0,055	0,55			
С6	ГОСТ 8966-59	Муфта прямая оцинкованная 0-20	2		0,075	0,15			
С5	ГОСТ 8966-59	Муфта прямая оцинкованная 0-25	2		0,133	0,266			
С4	ГОСТ 3747-47	Трубка резиновая полутвердая ф11 с 0,5м	-	0,5м	-	~0,1			
С3	ГОСТ 3262-62	Труба водогазопроводная оцинкованная ц15	-	37м	-	47,5			
С2	ГОСТ 3262-62	Труба водогазопроводная оцинкованная ц20	-	5м	-	8,3			
С1	ГОСТ 3262-62	Труба водогазопроводная оцинкованная ц25	-	9м	-	21,5			
6	В92-5000	100	Конструкция для крепления ЯПК	1		2,6			
5	В92-0002	101	Конструкция для крепления светофора звонка	1		2,0			
4	В92-4000	101	Конструкция для крепления светофора	1		2,15			
3	В92-0001	101	Ящик протяжной ЯПК	1		2,4			
2	В92-2000	101	Ящик клеммный ЯПК	1		2,54			
1	В92-1000	102	Шкаф управления	1		16,8			

№ Узла	В92.0000	Ворота подъемно-секционные ВПС 3,6х3	ВЕС ≈ 114 кг
Полный вес электрической части с оборудованием (кроме двигателя, катушки тормоза и конечных выключателей, учтенных в механической части) равен для ворот ВПС 3,6х3х21кг, ВПС 3,6х3,6х125кг			

Имя инициалы
Руководил
Выполнил
Мессера

СЕВАСТЬЯНОВ
ОТДЕЛОМ
БОДАНОВ
ДАТА I 1965
КОСЫРЕВА М.

№ Узла
СЕРИЯ
ПР-05-56

ЛИСТ
100

ИНВ. №

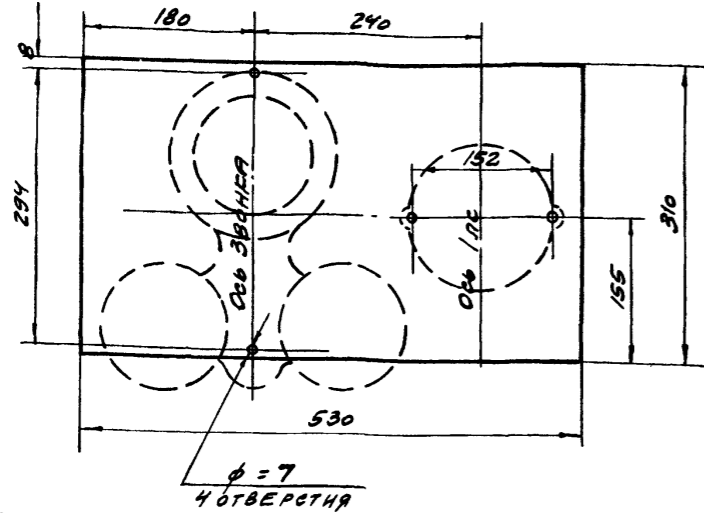
Мессера

1965г

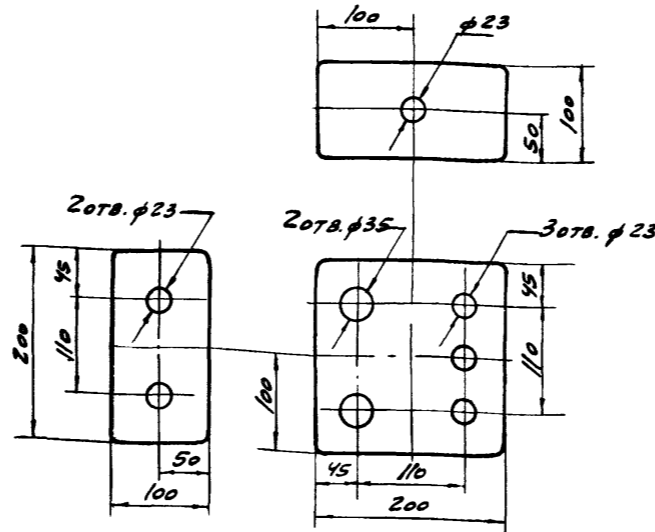
100

8940 102

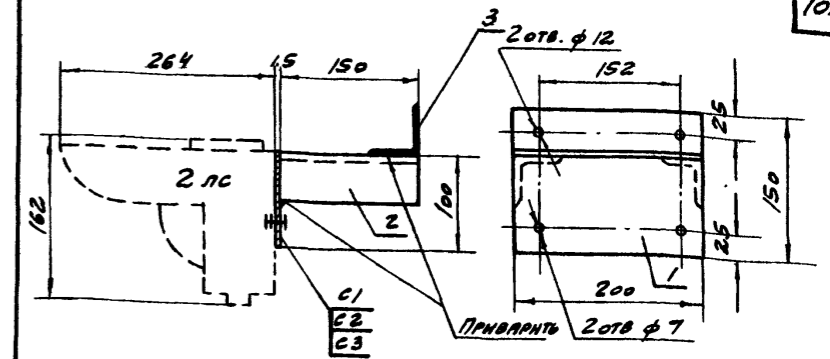
СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 101
 ИМБ И



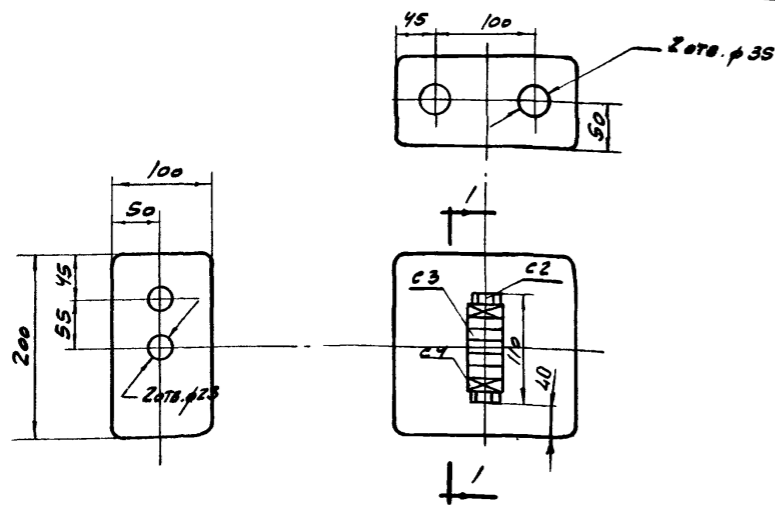
№ узла В92-0002	КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ СВЕТОФОРА И ЗВОНКА	ЛИСТ № 1.5 ГОСТ 3680-57 СТ. 3
СЕРИЯ ПР-05-56	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ТРУБ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ	М 1:5 ВЕС, КГ ~ 2.0



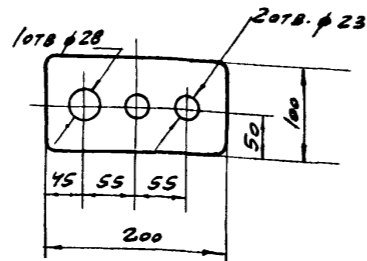
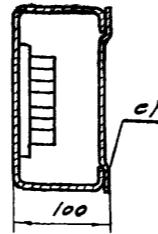
№ узла В92-0001	ЯЩИК ПРОТЯЖНОЙ 2ЯП	У 996
СЕРИЯ ПР-05-56	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ТРУБ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ	М 1:5 ВЕС, КГ 2,4



С3	ГОСТ 11371-65	ШАНКА Б	2				
С2	ГОСТ 5915-62	ГАНКА МБ	4			0.03	
С1	ГОСТ 7798-62	БОЛТ М.6x20	2				
3	В92-4003	δ/4	Л50x50x5	ℓ=200	1	СТ 3 ГОСТ 8509-37	0.75
2	В92-4002	δ/4	Л50x50x5	ℓ=150	2	СТ 3 ГОСТ 8509-37	0.57 1.14
1	В92-4001	δ/4	Лист 1.5x100x200		1	СТ 3 ГОСТ 3680-57	0.23
ИИ 103	№ СТАНДАРТА УЗЛА, ДЕТА- ЛИ	ИИ ЛН	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ. ОБЩ. ВЕС, КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
№ узла В92-4000	КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ СВЕТОФОРА	СБОРКА					
СЕРИЯ ПР-05-56	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ТРУБ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ	М 1:5	ВЕС, КГ	~ 2.15			



РАЗРЕЗ 1-1



С4	У 71	КОЛОДЕЦ	2			0.01 0.028	
С3	У 70	КЛЕММА	5			0.01 0.06	
С2	Е 109	РЕШКА КЛЕММНАЯ ℓ=110	1			0.058	
С1	У 996	ЯЩИК ПРОТЯЖНОЙ 1ЯП	1			2,4	
ИИ 103	№ СТАНДАРТА, УЗЛА, ДЕТАЛИ	ИИ ЛН	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ИШТ. ОБЩ. ВЕС, КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
№ узла В92-2000	ЯЩИК КЛЕММНЫЙ 1ЯП	СБОРКА					
СЕРИЯ ПР-05-56	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ТРУБ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ	М 1:5	ВЕС, КГ	~ 2.54			

ТА	Ворота подъёмно-секционные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56
	Установка электрооборудования и прокладка труб электропроводки. Конструкции и детали.	Лист 101

Мин. индустрии
 Руководитель
 Москва

Севастьянов
 Богданов
 Бобкин

Отдел
 Дата 1965

М -

М -

Москва

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛНСТ
 102
 ИИВ. №

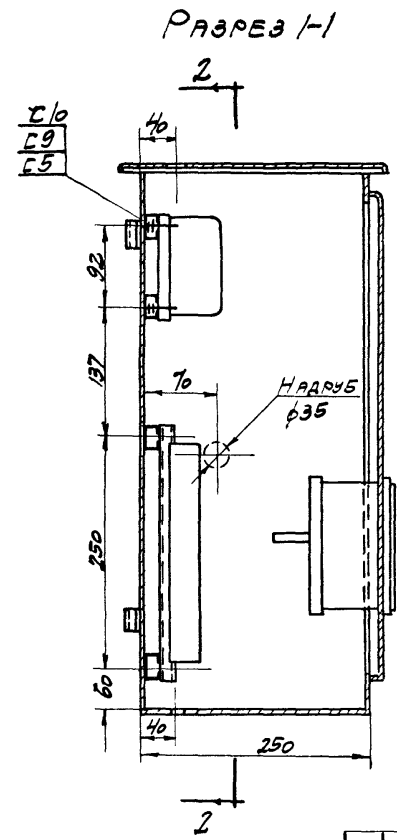
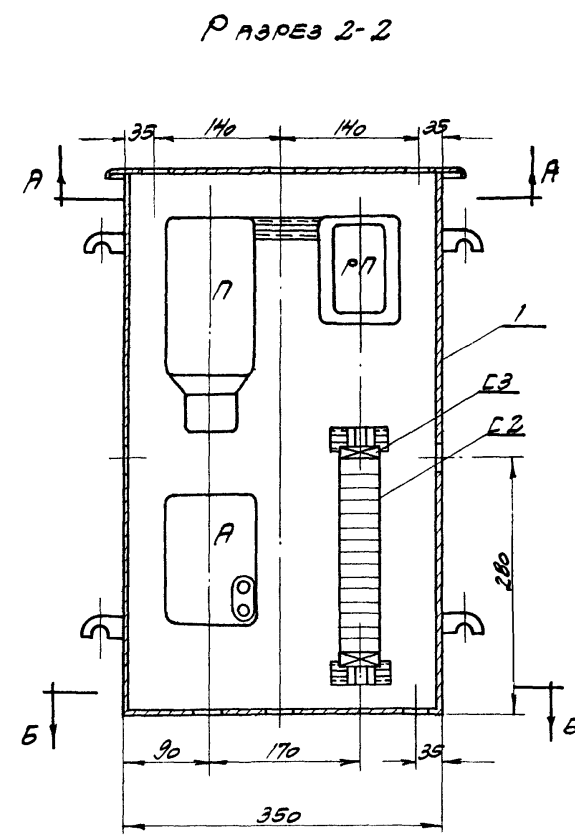
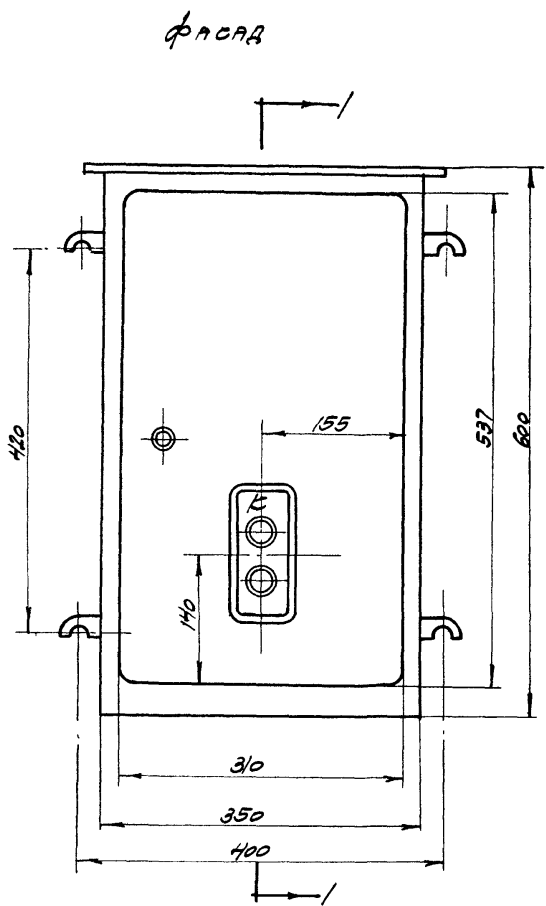
ОТДЕЛ ДИМЗ
 Домо 3.1965.
 М.И.5

СЕРИЯ ЧАСТ. БОГДАНОВ
 БОГДАНОВ
 КОСОВИЧЕВ
 КОСОВИЧЕВ

М.И.5
 КОСОВИЧЕВ

МАШИНЫ И СРЕД.
 РУКОВОДИМ
 ВЫПОЛНИЛ
 А.И. КОСОВИЧЕВ

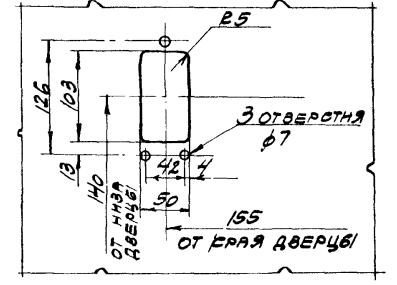
ДАТА ВЕРСИИ
 ИЮНЬ 1965



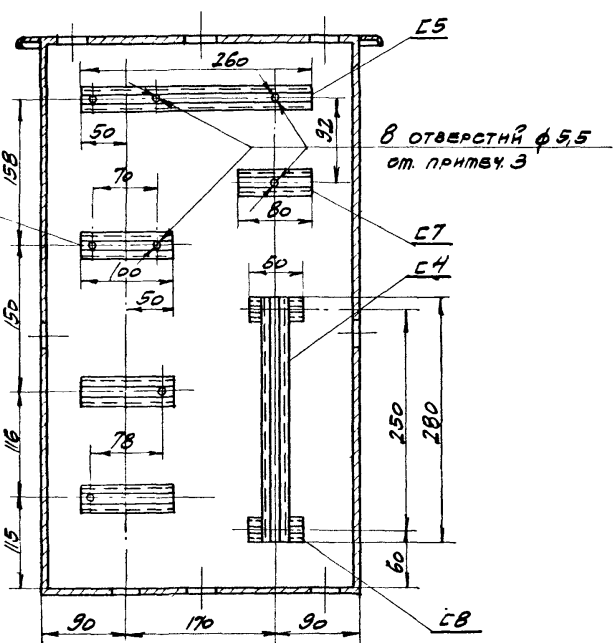
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Коммутацию щита выполните по монтажной схеме.
2. Надрубы для ввода труб электропроводов выполните: а) при заводском изготовлении во всех указанных местах; б) при изготовлении на монтаже исходя из местных условий установки щита.
3. При отсутствии на монтаже профиля (поз. С5-С8) аппаратуру внутри щита крепите болтами, к задней стенке по разметке отверстий.
4. Профиль и рейки крепите саморез.
5. Спецификация аппаратуры дана на чертеже элементной схемы.
6. Каталожные индексы материалов, представленные во втором столбце спецификации, указаны по номенклатуре заводов Главэлектро монтажа Минмонтажспецстроя СССР.

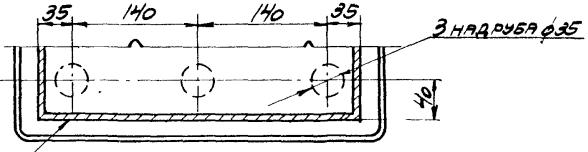
РАЗМЕТКА ОТВЕРСТИЙ В ДВЕРЦЕ



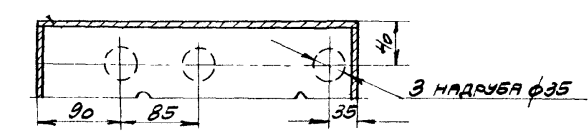
РАЗМЕТКА КРЕПЛЕНИЙ ВНУТРИ ЩИТА



РАЗМЕТКА НАДРУБОВ ПО А-А



РАЗМЕТКА НАДРУБОВ ПО Б-Б

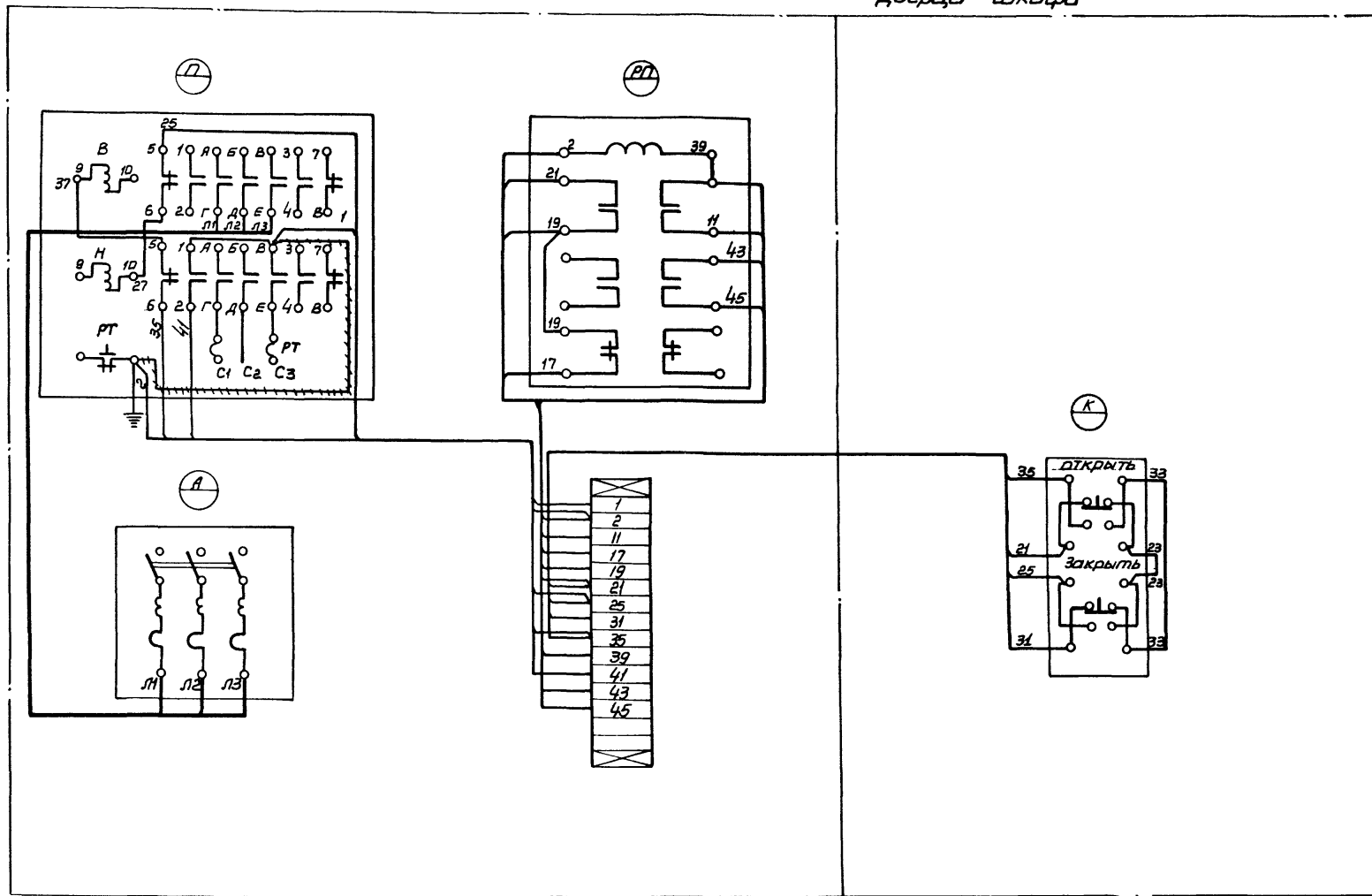


Л10	ГОСТ-1489-62	Винт М4х15	8		-	002	
Л9	К 608	Гайка заводная	8		001	008	
Л8	К 101	Профиль С-60	2		0028	0056	
Л7	К 101	Профиль С-80	1		0037	0037	
Л6	К 101	Профиль С-100	3		0016	014	
Л5	К 101	Профиль С-250	1		012	012	
Л4	К 109	Рейка С-280	1		013	013	
Л3	У71	Колодка маршепроводная	2		0018	0036	
Л2	У70	Защитный наборный	15		001	015	
Л1	А 1224	Щит навесной	1		16	16	
УИВ № 1008	№ СТАНДАРТА или УЗЛА ДЕТАЛИ	№ ЛНСТ ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТЕРИАЛ	ШТ. ОБЩ. БЕЗ КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
			№ узла 892-1000	Щит управления		М.И.5	Всего 16,8

ТА 1965	Ворота подземно-сервонные с автоматическим управлением	СЕРИЯ ПР-05-56.1
	Щит управления 892-1000	ЛНСТ 102

Схема внутренних соединений шкафа управления

Дверца шкафа



Примечание

1 Провод для коммутации шкафа учтен в спецификации электрооборудования

Серия
 ПР-05-56
 Лист
 103
 УИОН

Начальник
 Руководитель
 Выполнил
 М —

Секция
 Климакс
 Сидорова

Секция
 Климакс
 Сидорова



ТД 1965	Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением	Серия ПР-05-56.1
	Схема внутренних соединений шкафа управления	Лист 103

Сводная спецификация изготавливаемых узлов и деталей.

Серия ПР-05-56 Лист 104 Инв. №

Table with columns for item name, number, material, and weight. Includes items like 'Ворота подъемно-секционные', 'Угловой резиновый уплотнитель', 'Рама ворот', 'Стойка правая', 'Пластина', 'Резина', 'Плитка', 'Брусак деревянный', 'Пенопласт'.

Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением

Table with columns 1 through 11, listing various components and their specifications. Items include 'Пенопласт', 'Стойка левая', 'Пластина', 'Угловой резиновый уплотнитель', 'Рама ворот', 'Стойка правая', 'Пластина', 'Резина', 'Плитка', 'Брусак деревянный', 'Пенопласт'.

Table with columns 1 through 11, listing various components and their specifications. Items include 'Стойка левая', 'Пластина', 'Угловой резиновый уплотнитель', 'Рама ворот', 'Стойка правая', 'Пластина', 'Резина', 'Плитка', 'Брусак деревянный', 'Пенопласт'.

Ворота подъемно-секционные с автоматическим управлением. Сводная спецификация изготавливаемых узлов и деталей.

Сводная спецификация изготавливаемых узлов и деталей [продолжение].

Table with columns: Серия (NP-05-56), Лист (105), and 11 columns of specifications. Includes items like Лист 1x1200x3690, Пластина 6x220x270, and others.

Table with columns: 1-11 and 11. Includes items like Лист 1x1000x3690, Л. 40x40x2,5, and others.

Table with columns: 1-11 and 11. Includes items like Полоса 6x100x150, Ролики полатна, and others.

Vertical text on the left margin: Исполнитель, Проверил, М.П., and other administrative markings.

Bottom right corner containing a logo 'ТЛ 1965', a title 'Ворота подъемные с автоматическим управлением', and page information 'Лист 105'.

Свободная спецификация изготавливаемых узлов и деталей [продолжение].

Серия ПР-05-56

Table with 11 columns (1-11) and multiple rows listing parts like Пружина, Вал, Винт, etc. with their specifications and standards.

Table with 11 columns (1-11) and multiple rows listing parts like Стакан, Вал, Винт, etc. with their specifications and standards.

Table with 11 columns (1-11) and multiple rows listing parts like Втулка, Полушарик, Шестерня, etc. with their specifications and standards.

Лист 106, Циф. №, and other administrative markings on the left margin.

Ворота подъёмно-секционные с автоматическим управлением. Свободная спецификация изготавливаемых узлов и деталей [продолжение].

ВЫБОРКА МАТЕРИАЛОВ ИЗ СВОДНОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ НА ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ДЕТАЛИ
 (ВЫБОРКА СТАЛИ ПРОИЗВЕДЕНА ТОЛЬКО ПО СТАНДАРТНЫМ ПРОФИЛЯМ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ОБЩИМ ВЕСОМ БОЛЕЕ 5кг)

109

СЕРИЯ
 ПР-05-56
 ЛИСТ
 109
 ИМВ. №2

№ П/П	№ ПРОФИЛЯ	ДЛИНА (В М)	ВЕС НА КОМПЛЕКТ ВОРОТ (В Т)			
			ВЛСЗ6х36	ВЛСЗ6х30	ВЛСЗ6х36	ВЛСЗ6х30
1	2	3	4	5	6	7
СТАЛЬ МАРКИ В.СТ.3КП						
I ШВЕЛЛЕРЫ ГОСТ 8240-56						
1	C 22	6м	0,336		0,336	
		5м		0,294		0,294
2	C 14	НОРМАЛЬНАЯ			0,250	0,250
3	C 12	"	0,045	0,045	0,045	0,045
4	C 10	"			0,050	0,050
5	C 8	"	0,063	0,063		
Итого:			0,444	0,402	0,681	0,639
II ШВЕЛЛЕРЫ ГНУТЫЕ ГОСТ 8278-63						
1	C 40x40x5	НОРМАЛЬНАЯ	0,100	0,098	0,100	0,098
Итого:			0,100	0,098	0,100	0,098
III СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ ГОСТ 103-57						
1	16x200	НОРМАЛЬНАЯ			0,028	0,028
2	12x60	"	0,050	0,042	0,050	0,042
3	12x30	"	0,043	0,037	0,043	0,037
4	6x120	"	0,068	0,060	0,068	0,060
5	5x45	"	0,008	0,007	0,008	0,007
Итого:			0,169	0,146	0,197	0,174
IV СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ ГОСТ 6009-57						
1	3x60	НОРМАЛЬНАЯ	0,010	0,010	0,010	0,010
2	3x30	"	0,006	0,006	0,008	0,008
3	2x130	"	0,006	0,005	0,006	0,005
Итого:			0,022	0,021	0,024	0,023
V СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ ГОСТ 82-57						
1	6x240	НОРМАЛЬНАЯ	0,006	0,006	0,006	0,006
2	5x340	"	0,013	0,013	0,013	0,013
3	5x260	"	0,005	0,005	0,005	0,005
Итого:			0,024	0,024	0,024	0,024

1	2	3	4	5	6	7
VI СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ГОСТ 5681-57						
1	Лист 10x130x240	НОРМАЛЬНАЯ	0,006	0,006	0,006	0,006
2	Лист 4x600x4000	"	0,075	0,075		
3	Лист 4x1800x5600	"			0,317	0,317
Итого:			0,081	0,081	0,323	0,323
VII УГОЛКИ РАВНОБОКНЕ ГОСТ 8509-57						
1	L 90x90x8	НОРМАЛЬНАЯ			0,011	0,011
2	L 63x63x5	"			0,014	0,014
3	L 56x56x5	"	0,014	0,014	0,014	0,014
4	L 36x36x4	"	0,009	0,009		
Итого:			0,023	0,023	0,039	0,039
VIII УГОЛКИ НЕРАВНОБОКНЕ ГОСТ 8510-57						
1	L 75x50x5	НОРМАЛЬНАЯ	0,006	0,006	0,006	0,006
2	L 56x36x4	"			0,018	0,018
3	L 45x28x4	"	0,011	0,009	0,011	0,009
Итого:			0,017	0,015	0,035	0,033
IX УГОЛКИ НЕРАВНОБОКНЕ ГНУТЫЕ ГОСТ 8276-63						
1	L 50x36x2,5	НОРМАЛЬНАЯ	0,034	0,034	0,034	0,034
Итого:			0,034	0,034	0,034	0,034
X ТРУБА ГОСТ 8732-58						
1	φ35/пх13	НОРМАЛЬНАЯ	0,017	0,017	0,017	0,017
Итого:			0,017	0,017	0,017	0,017
XI ТРУБА ГОСТ 3262-62						
1	Труба φ15(1/2)	НОРМАЛЬНАЯ	0,011	0,011	0,015	0,015
Итого:			0,011	0,011	0,015	0,015
Итого стали марки В.СТ.3КП			0,942	0,872	1,489	1,419
Алюминий АМГ 5-М						
 XII ЛИСТ АЛЮМИННЕВЫЙ ГОСТ 1946-50						
1	Лист 1x1200x4000	28,4 кв.м	0,082		0,082	
2	Лист 1x1800x4000	24 кв.м		0,070		0,070
Итого:			0,082	0,070	0,082	0,070

1	2	3	4	5	6	7
XIII ПРОВОЛОКА СТАЛЕВАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ПРУЖИННАЯ ГОСТ 9389-60						
1	I-6,0	36м	0,008		0,008	
2	I-6,0	32м		0,007		0,007
3	I-5,0	39м	0,006		0,006	
4	I-5,0	32м		0,005		0,005
Итого:			0,014	0,012	0,014	0,012
РЕЗИНА						
XIV РЕЗИНА ЛИСТОВАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ МАГНОВАЯ ГОСТ 7338-55						
1	3x350	3700мм	3,9кг	3,9кг	3,9кг	3,9кг
XV РЕЗИНА ГУБИТАЯ ТУМЛП 1206-55Р γ=0,7г/см³						
1	6x10	3700мм	0,16кг	0,16кг	0,16кг	0,16кг
2	10x10	3700мм	1,3кг	1,3кг	1,3кг	1,3кг
Итого:			5,36кг	5,36кг	5,36кг	5,36кг
XVI ПОЛИСТИРОЛЕНОВЫЙ ПЕНОПЛАСТ ПСБ γ=0,03г/см³						
1	Толщина δ=40мм	13,5 кв.м	16,2кг		16,2кг	
2	Толщина δ=40мм	11,1 кв.м		13,2кг		13,2кг
3	Толщина δ=60мм	0,3 кв.м	0,474кг		0,474кг	
4	Толщина δ=60мм	0,22 кв.м		0,396кг		0,396кг
Итого:			16,674кг	13,596кг	16,674кг	13,596кг

ПРИМЕЧАНИЕ:
 В случае замены алюминиевого листа другим смотри примечание на листе 101

Исполнит: [подпись]
 Проверил: [подпись]
 Дата: [подпись]