

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-20

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ СКЛАДЧАТЫЕ

ВЫПУСК 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Часть 2

Стр. 122 - 195

17720-03

ЦЕНА 2-89

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать IV 1983 года

Заказ № 3449 Тираж 850 экз.



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
A4	12	1.435.2-20.1 05.00.00.01	Обшивка	1	
A4	13	1.435.2-20.1 05.00.00.02	Обшивка	1	
A4	14	1.435.2-20.1 05.00.00.03	Платик	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болт М6×25.58.019		
			ГОСТ 7798-70	10	
			Шайба 6.65Г.019		
			ГОСТ 6402-70	10	
			<u>Прочие изделия</u>		
	17		Винт самонарезающий		
			86×25ТУ36-2142-78	95	
	18		Шайба уплотнительная		
			ШУ6 ТУ36-2130-78	95	

1.435.2-20.1 05.00.00.00

Лист  
2

Копировал: Тарасова

Формат А4

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A3		1.435.2-20.1 05.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1.435.2-20.1 03.01.00.00	Полупетля		2
			<u>Детали</u>		
A4	2	1.435.2-20.1 01.01.00.02-03	Связь		2
A4	3	1.435.2-20.1 01.01.00.02-04	Связь		2
A4	4	1.435.2-20.1 01.01.00.04-06	Отбойник		1
A4	5	1.435.2-20.1 01.01.00.05	Ребро		2
A4	6	1.435.2-20.1 03.01.00.01	Ухо		1
A4	7	1.435.2-20.1 05.01.00.01	Платик		1
B4	8	1.435.2-20.1 05.01.00.02	Связь		
			Швеллер 60×32×5 ГОСТ 8278-75		
			ВСт3кп ГОСТ 14774-76		
			L = 880 мм	2	1.99 кг

1.435.2-20.1 05.01.00.00

Рама

Листов  
1 2

Контроль качества

Шифр: Лист и дата

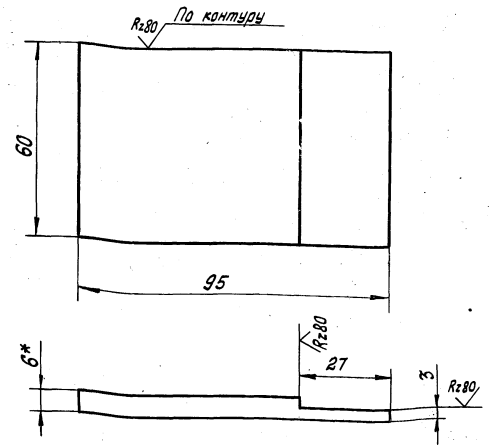
1. Разработчик: Лукьяненко  
2. Проверил: Захарова  
3. Утвердил: Захарова  
4. Контроль качества: Лебедев

03 Копировал: Тарасова

Формат А4

Вариант	По	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Пластики		
			Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
Б4	9	1.435.2-20.1 05.01.00.03	26 x 20 мм	3	0,002 кг
Б4	10	1.435.2-20.1 05.01.00.04	26 x 40 мм	3	0,049 кг
Б4	11	1.435.2-20.1 05.01.00.05	Обрамление		
			Уголок 820 x 20 x 3 ГОСТ 19509-74 ВСтЗпс ГОСТ 535-79		
			L = 830 мм	1	0,74 кг

1435.2-20.1 05.01.00.00 Лист 2



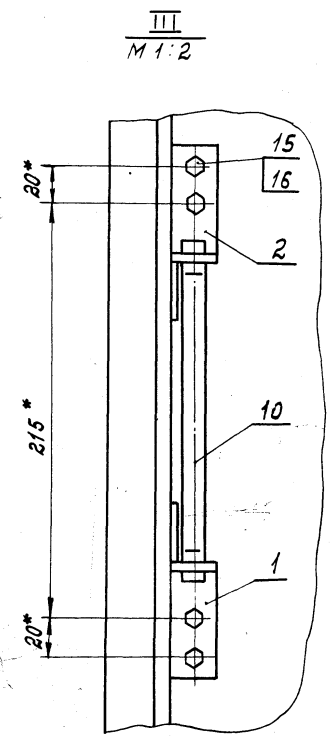
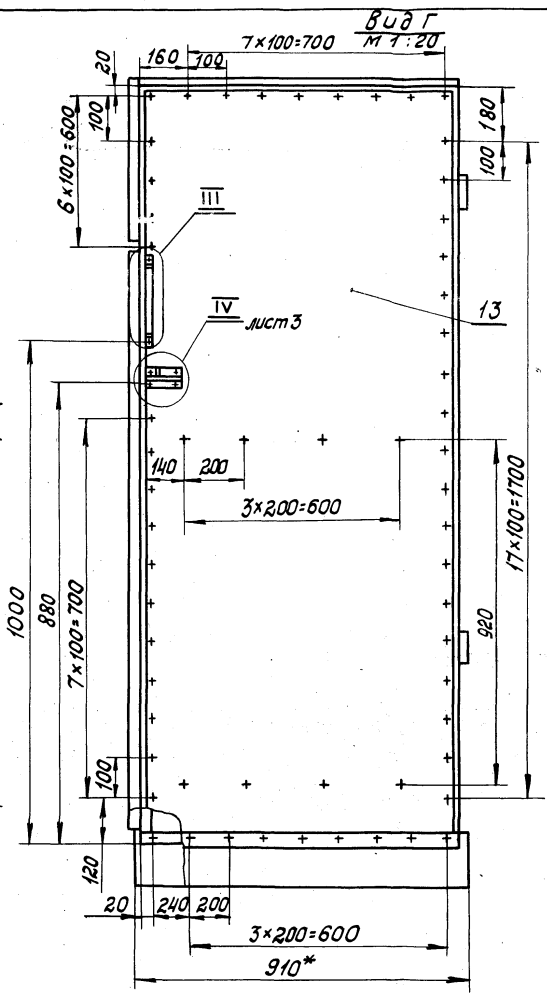
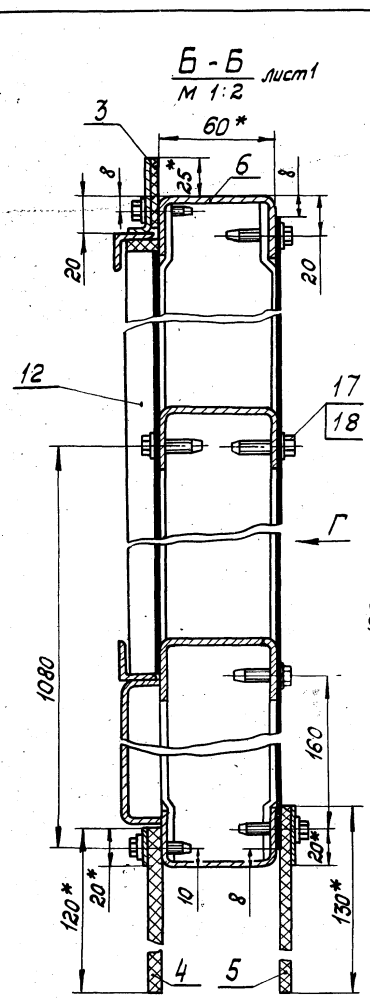
- 1\* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Указание на вид и дату выдачи

1.435.2-20.1 05.01.00.01		Стадия	Масса	Масштаб
Пластик		Р	0,23	1:1
Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		Лист	Листов 1	
		Утверждено конструктором		

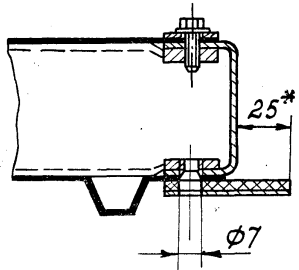
6/1



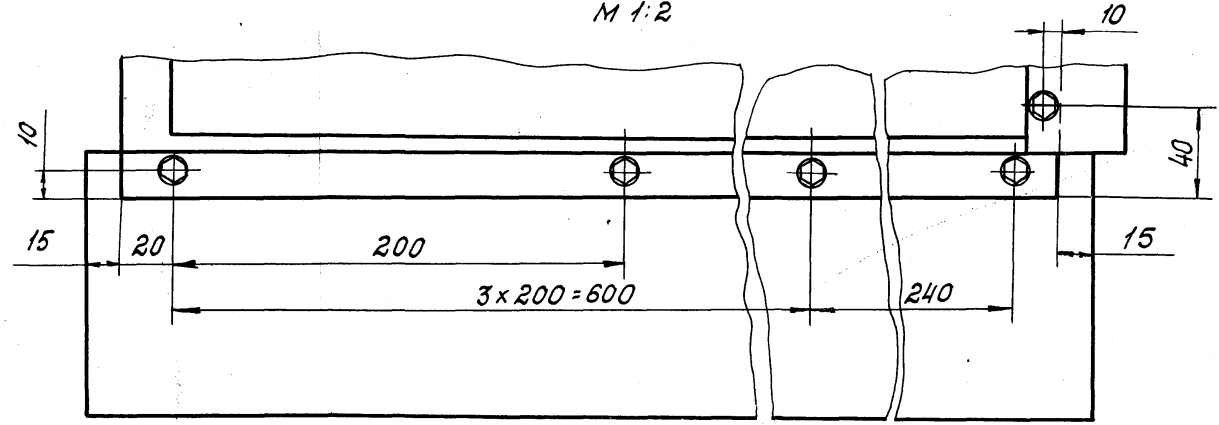


1.435.2-20.1 05.00.00.00 СБ  
17720-03 6

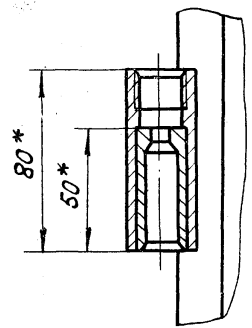
$\frac{B-B}{M 1:2}$  лист 1.



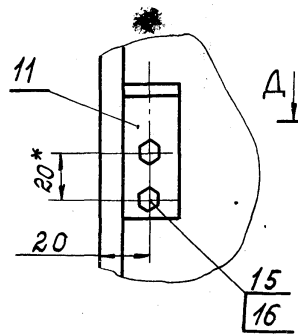
$\frac{\Pi}{M 1:2}$  лист 1



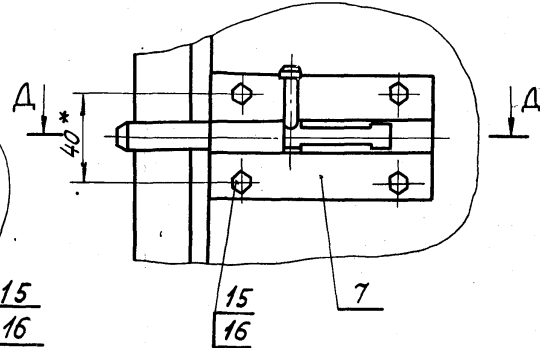
$\frac{E-E}{M 1:2}$  лист 1



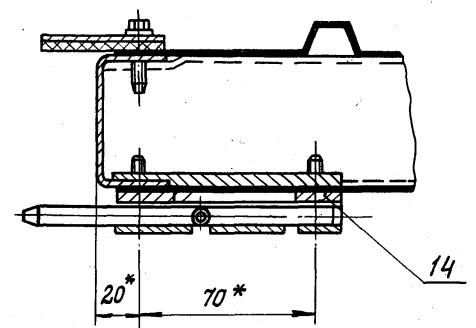
$\frac{I}{M 1:2}$  лист 1



$\frac{IV}{M 1:2}$  лист 2



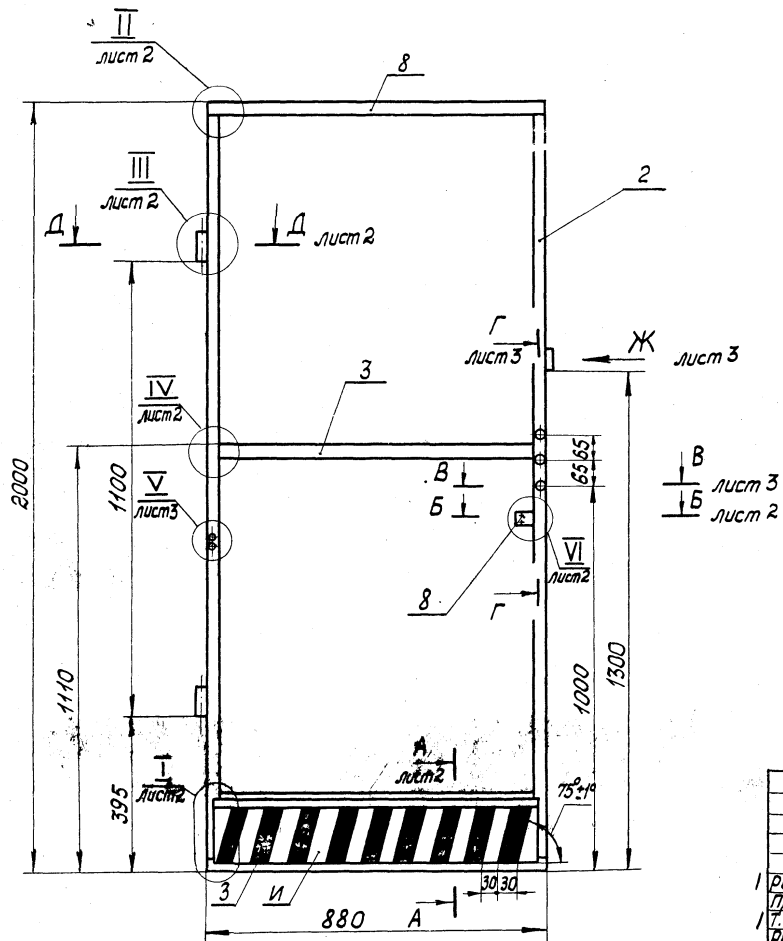
$\frac{\Delta-\Delta}{M 1:2}$



1.435.2-201 05.00.00.00 C5

Лист  
3



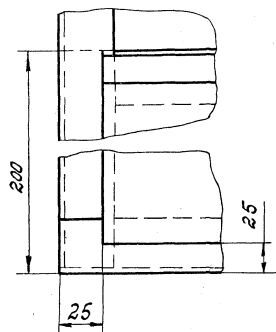


1. \* Размеры для справок.
2. Покрытие: поверхн. 3 - эмаль МЛ-12, черная, поверхн. И - эмаль МЛ-12, оранжевая, ГОСТ 9754-76, III, 6/1.
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

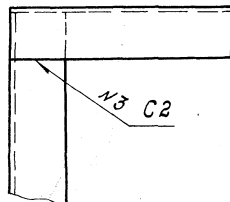
$\frac{B}{\delta}$  лист 3  
 $\frac{B}{\delta}$  лист 2

				1.435.2-20.1 05.01.00.00 СБ		
				Рама		
				Сборочный чертеж		
				Людия Массо		
				Р 22 1:10		
				Лист 1 Листов 3		
				Гипраспецконстру		
1	Разраб.	Лукьяненко	Зотол	11.12.81		
	Пробв.	Захарова	Иль	11.12.81		
	Т. контр.	Лебедев	Вирко	11.12.81		
	Руч. пр.	Захарова	Иль	11.12.81		
	Д. контр.	Веневцева	Иль	11.12.81		
	Утв.	Лебедев	Вирко	11.12.81		

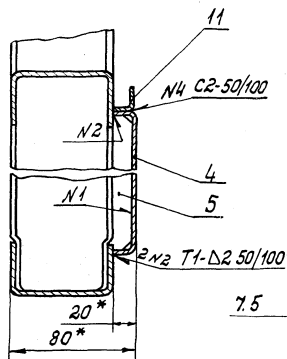
I  
M 1:2 *лсчт1*



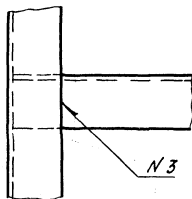
II  
M 1:2 *лсчт1*



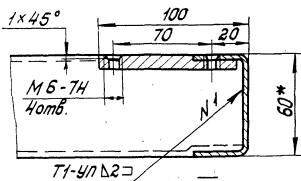
A-A  
M 1:2 *лсчт1*



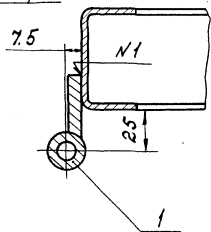
IV  
M 1:2 *лсчт1*



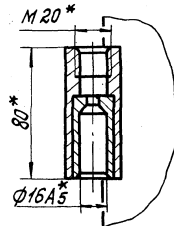
Б-Б  
M 1:2 *лсчт1*



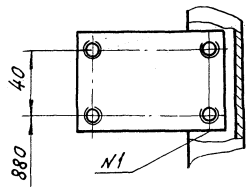
Δ-Δ  
M 1:2 *лсчт1*

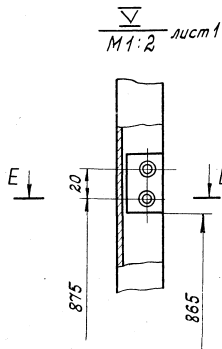
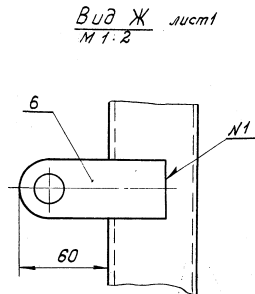
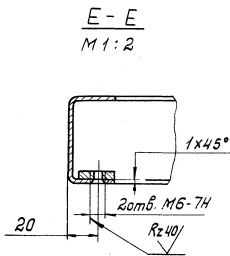
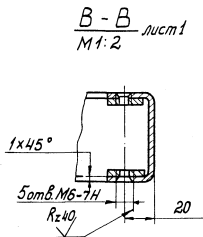
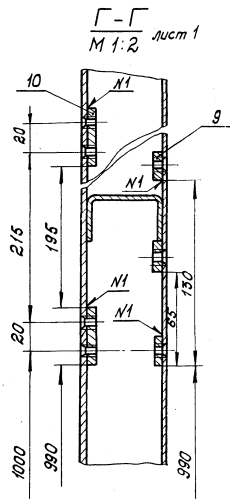


III  
M 1:2 *лсчт1*



VI  
M 1:2 *лсчт1*





1.435.2-20.1 05.01.00.00 C5

лист  
3

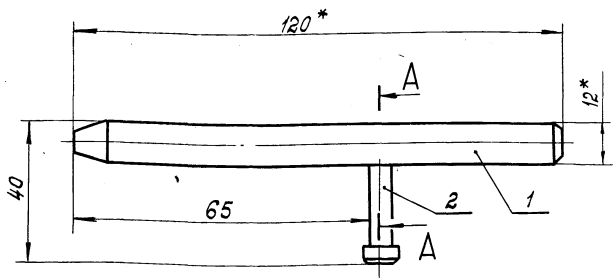
Копировал: Марасова

17720-03 10

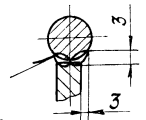
Формат А3







A-A

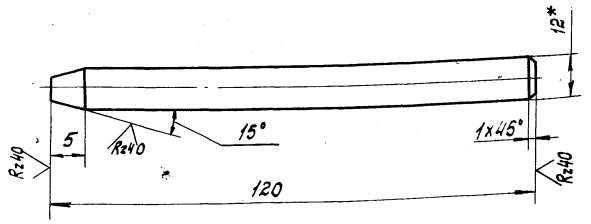


1. \* Размеры для справок.
2. Покрытие: Ц15хр.
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 05.02.01.00 СБ

И. Разраб. Лукьяненко		Этомол.	И.И.В.В.	<p><b>Фиксатор</b></p> <p>Сборочный чертеж</p>	Р	0.11	1:2
Пробв. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.		Лист	Листов 1	
И. контр. Лебедев		И.И.В.В.	И.И.В.В.		Гипроспецлегконструкция		
Чек. пр. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И. контр. Венедикова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				

✓(✓)



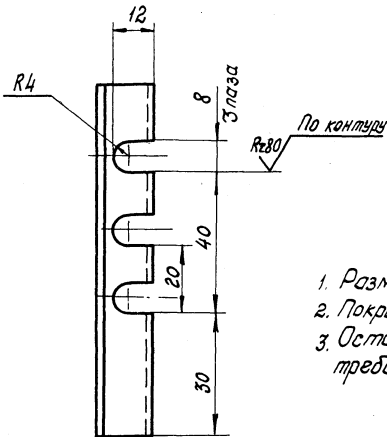
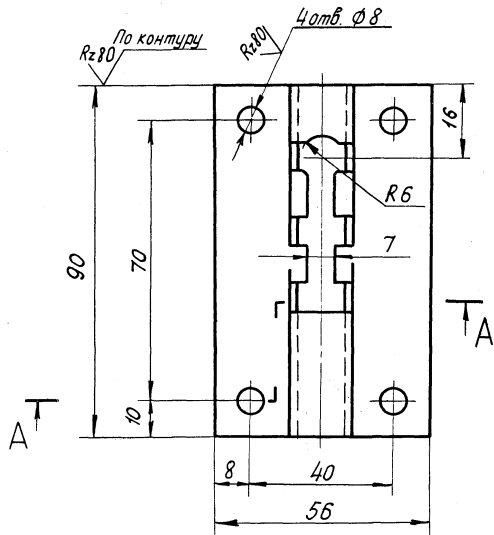
1. \* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 05.02.01.01

И. Разраб. Лукьяненко		Этомол.	И.И.В.В.	<p><b>Штырь</b></p>	Р	0.1	1:1
Пробв. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.		Лист	Листов 1	
И. контр. Лебедев		И.И.В.В.	И.И.В.В.		Гипроспецлегконструкция		
Чек. пр. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И. контр. Венедикова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				

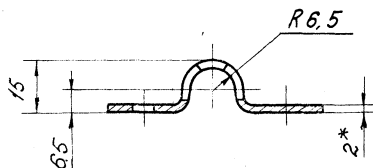
Круг В12 ГОСТ 2590-71  
Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-79





1. Размер для справок.
2. Покрытие : Ц, 15 хр.
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

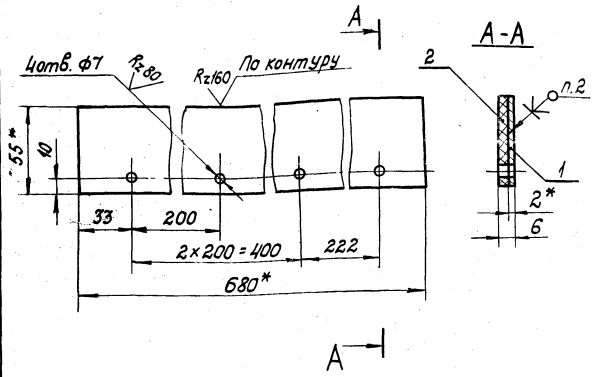
A - A



				1.435.2-20.1 05.02.00.01				
				Карпус		Стадия	Масса	Масштаб
						Р	0.4	1:1
						Лист	Листов	
Разработ	Лукьяненко	Зот	И.В.В.					
Проб.	Захарова	И.В.	И.В.В.					
Т. контр.	Лебедев	В.И.	И.В.В.					
Чек пр.	Захарова	И.В.	И.В.В.					
И. контр.	Веневцева	И.В.	И.В.В.	Лист 6-ДН-2 ГОСТ 19903-74				
				4-И-ВСт3 кп2 ГОСТ 16523-70		Типраспектлегконструкция		



√(√)

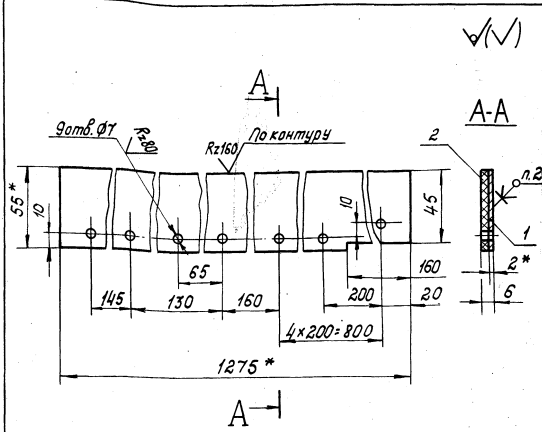


- \* Размеры для справок.
- Разину поз. 2 клеить в соответствии с 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 05.03.00.00С5		Стадия	Масса	Мяршн
Нащельник		Р	0,68	1:2
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
Копиравад. Марасова		Типрасецлежконструкция		
Формат А4				

Идентификация	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А4	1.435.2-20.1 05.04.00.00С5	Сборочный чертеж		
		Детали		
Б4	1 1.435.2-20.1 05.04.00.01	Планка		
		Лист 6-ПН-2ГОСТ19903-74 4-IV-8СтЗкл2ГОСТ16523-70		
		55x1275 мм	1	1,07 кг
Б4	2 1.435.2-20.1 05.04.00.02	Уплотнение		
		Пластина губчатая техническая с двумя пленками		
		5-4мм ТУ38-105867-75		
		55x1275 мм	1	0,17 кг

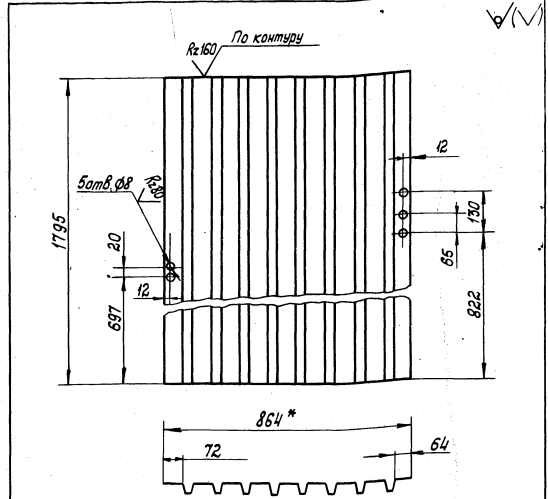
1.435.2-20.1 05.04.00.00	Нащельник	Стадия	Лист	Листов
Копиравад. Марасова	Формат А4	Типрасецлежконструкция		



1. \* Размеры для справок.
2. Резину поз. 2 клеить в соответствии с 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 05.04.00.00 СБ		
				Нащельник		
				Сборочный чертёж		
				Ствол	Масса	Масштаб
				Р	1.24	1:2
				Лист	Листов 1	
				Исполнительная		
Исполн.	Борзнова	Утверд.	17.12.81			
Проб.	Захарова	Виз.	17.12.81			
И.контр.	Котляева	Виз.	17.12.81			
Рис. по	Захарова	Виз.	17.12.81			
И.контр.	Беневичева	Виз.	17.12.81			

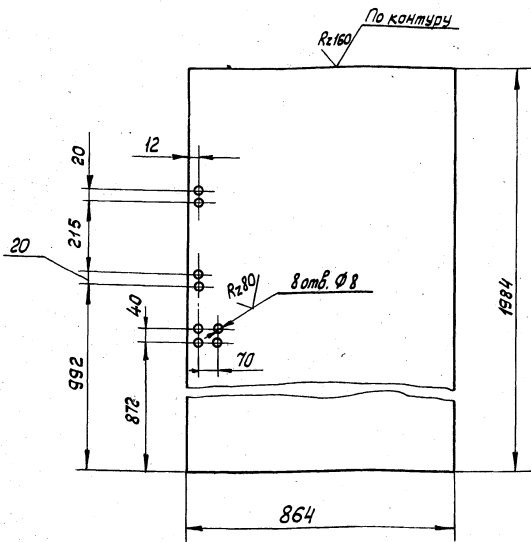
Копировал: Тарасова      Формат А4



1. \* Размер для справок.
2. Технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 05.00.00.01		
				Обшивка		
				Ствол	Масса	Масштаб
				Р	13.12	1:10
				Лист	Листов 1	
				Исполнительная		
Исполн.	Зацова	Утверд.	17.12.81			
Проб.	Захарова	Виз.	17.12.81			
И.контр.	Захарова	Виз.	17.12.81			
Рис. по	Захарова	Виз.	17.12.81			
И.контр.	Беневичева	Виз.	17.12.81			

Копировал: Тарасова      Формат А4



Технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 05.00.00.02

Обшивка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,52	1:10

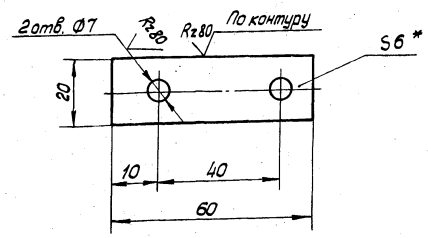
Лист 1 из 1

Испроцеллеконструкция

Лист оцинкованный  
Б-0.8x1250 ГОСТ 19904-74  
БСт 3 кл ГОСТ 14318-80

Копировал: Тарасова Формат А4

Разраб. Зотова	21.04.78
Проб. Захарова	22.02.78
Т.контр. Ледева	22.04.78
Чек пр. Захарова	22.04.78
И.контр. Венециева	22.04.78



- \* Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 05.00.00.03

Пластик

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,055	1:1

Лист 1 из 1

Испроцеллеконструкция

Разраб. Лукьяненко	21.04.78
Проб. Захарова	22.02.78
Т.контр. Ледева	22.04.78
Чек пр. Захарова	22.04.78
И.контр. Венециева	22.04.78

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74  
БСт 3 кл 2 ГОСТ 14637-79

17720-03 18 Копировал: Тарасова Формат А4

Дата и дата

Инв.№ подл.			Подп. и дата	Взам. инв.№	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 06.00.00.00-							Примечание	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	-	01	02						
							<u>Документация</u>						
A3			1.435.2-20.1 06.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x						
				<u>Детали</u>									
A4	1		1.435.2-20.1 06.00.00.01	Планка	1	1	1						
A4	2		1.435.2-20.1 06.00.00.02	Планка	1	1	1						
A4	3		1.435.2-20.1 06.00.00.03	Крючок	1	1	1						
A4	4		1.435.2-20.1 06.00.00.04	Скоба	1	1	1						
A4	5		1.435.2-20.1 06.00.00.05	Уплотнение	1								
			-01	Уплотнение		1							
			-02	Уплотнение			1						

1.435.2-20.1 06.00.00.00			
Разраб.	Юдин	Дет. чертеж	Стойка левая
Проб.	Захарова	2.02.2016	
Рис. пр.	Захарова	2.02.2016	
И. контр.	Венедикова	2.02.2016	
Утв.	Лебедев	2.02.2016	
Копировал: Тарасова			Формат А4

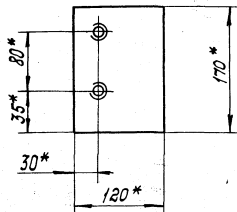
Инв.№ подл.			Подп. и дата	Взам. инв.№	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 06.00.00.00-							Примечание	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	-	01	02						
							<u>Пластики</u>						
				Лист Б-ПН-7ГОСТ19903-74									
				8Ст3кл2ГОСТ14637-79									
Б4	6		1.435.2-20.1 06.00.00.06	25 x 90 мм	4	4	4						0,123кг
			-01	25 x 130 мм	1	1	1						0,178кг
Б4	8		1.435.2-20.1 06.00.00.07	Пластик									
				Лист Б-ПН-16ГОСТ19903-74									
				8Ст3кл2ГОСТ14637-79									
				300 x 100 мм	1	1	1						0,376кг
A4	9		1.435.2-20.1 06.00.00.08	Швеллер	1								
			-01	Швеллер			1						
			-02	Швеллер				1					
A4	10		1.435.2-20.1 06.00.00.09	Упор	1	1	1						
Б4	11		1.435.2-20.1 06.00.00.10	Уплотнение									
				Резина-пластина									
				Пластина-ТлистТМКЦ-									
				С-4 x 250 x 500 - 9.9									
				ГОСТ 7338-77									
				30 x 40 мм	1	1	1						0,007кг
1.435.2-20.1 06.00.00.00											Лист 2		

17720-03.19

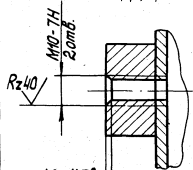




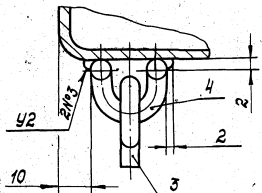
Вид Б лист 1  
М 1:4



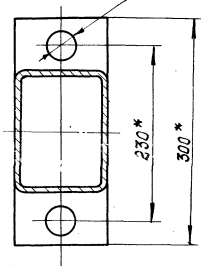
Д - Д лист 1  
М 1:1



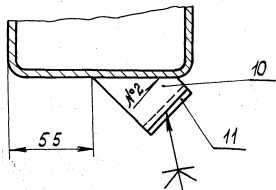
Е - Е лист 1  
М 1:1



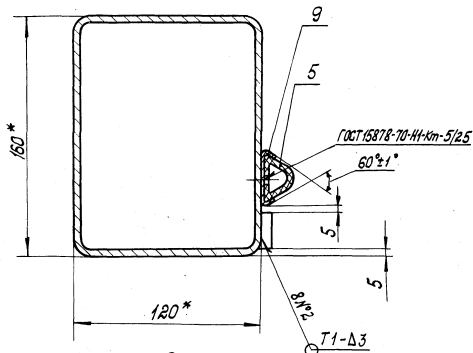
В - В лист 2  
М 1:4  
Ø23\*



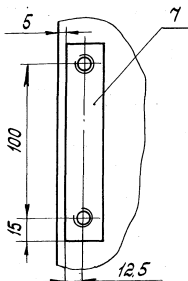
Ж - Ж лист 1  
М 1:2



Г - Г лист 1  
М 1:2



Вид 3 лист 1

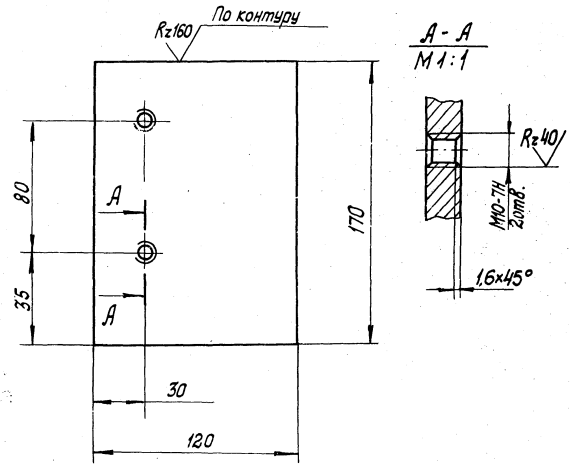


1.435.2-20.1 06.00.00.00 С5

17720-03 22

Корпусная техника

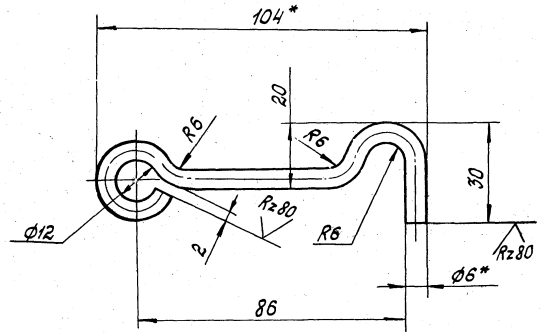
✓ (✓)



Остальные Т.Т. по 1435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1435.2-20.1 06.00.00.02				Станд	Масса	Масштаб
Планка				Р	1.59	1:2
Лист				Листов 1		
Лист 6-ПН-10 ГОСТ 19903-74 В Ст 3 кл 2 ГОСТ 14637-79				Инженерная конструкция		
Разработ	Юдин	Деталь	14.12.81			
Проект	Захарова	Лист	17.12.81			
Т.контр	Лебедев	Лист	17.12.81			
И.контр	Захарова	Лист	17.12.81			
И.контр	Бенедикова	Лист	17.12.81			

✓ (✓)



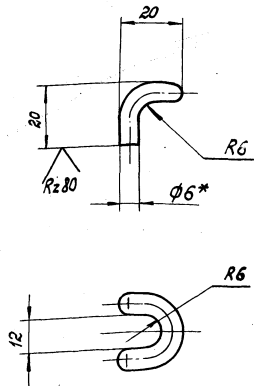
- 1.\* Размеры для справок.
2. Покрытие: Ц15 хр.
3. Остальные Т.Т. по 1435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

И.контр. Лебедев

1435.2-20.1 06.00.00.03				Станд	Масса	Масштаб
Крючок				Р	0.05	1:1
Лист				Листов 1		
Лист 86 ГОСТ 2590-71 В Ст 3 кл 2 ГОСТ 535-79				Инженерная конструкция		
Разработ	Юдин	Деталь	14.12.81			
Проект	Захарова	Лист	17.12.81			
Т.контр	Лебедев	Лист	17.12.81			
И.контр	Захарова	Лист	17.12.81			
И.контр	Бенедикова	Лист	17.12.81			

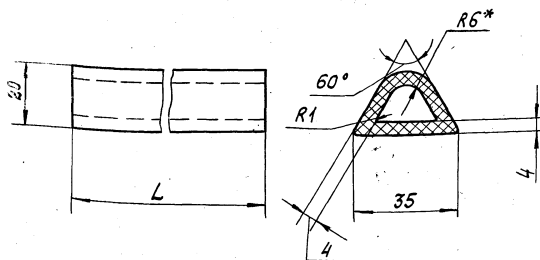


✓(M)



1\* Размер для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 06.00.00.04		
				Скоба		
				Лист	Листов 1	
				Всп 3 кл 2 гост 535-79		
Захаров Юдин	Дроб.	17.12.97		Р	0.01	1:1
Проб. Захарова	17.12.97					
Т.контр. Лебедев	17.12.97					
Чук. пр. Захарова	17.12.97					
И.контр. Венедикта	17.12.97					



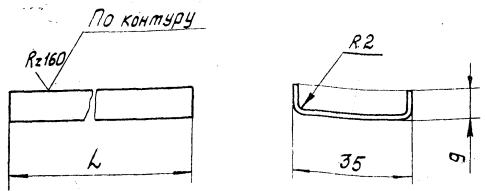
Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-20.1 06.00.00.05	3500	1.5
-01	4100	1.8
-02	5300	2.3

Остальные т.т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 06.00.00.05		
				Уплотнение		
				Лист	Листов 1	
				Всп 3 кл 2 гост 535-79		
Захаров Юдин	Дроб.	17.12.97		Р	См. табл.	1:1
Проб. Захарова	17.12.97					
Т.контр. Лебедев	17.12.97					
Чук. пр. Захарова	17.12.97					
И.контр. Венедикта	17.12.97					

Резина ТУ 38-005.204-71

✓ (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-201 06.00.00.08	3500	1.6
-01	4100	1.9
-02	5300	2.4

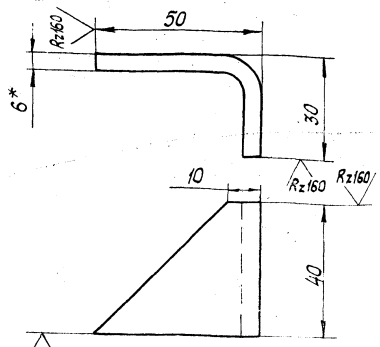
Остальные т.т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Разработчик	И.Д.И.	17.12.83
Проб. Захарова	В.И.	17.12.83
Т.контр. Лебедев	В.И.	17.12.83
Рук.пр. Захарова	В.И.	17.12.83
Н.контр. Венедиктова	В.И.	17.12.83

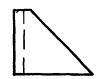
1.435.2-20.1 06.00.00.08		
Швеллер		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	1:1
Лист	Листов 1	
Б-ПН-1.2 ГОСТ 19903-74		
ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70		
Ил.проект.легконструкция		

1.435.2-20.1 06.00.00.09

✓ (✓)



1.435.2-201 06.00.00.09-01 - зеркальное отражение  
Остальное - см. 1.435.2-20.1 06.00.00.09  
М1:2



- \* Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Ил.проект.легконструкция

Разработчик	Иванова	17.12.83
Проб. Захарова	В.И.	17.12.83
Т.контр. Лебедев	В.И.	17.12.83
Рук.пр. Захарова	В.И.	17.12.83
Н.контр. Венедиктова	В.И.	17.12.83

1.435.2-20.1 06.00.00.09		
Упор		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.09	1:1
Лист	Листов 1	
Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70		
Ил.проект.легконструкция		

Рис.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол. на исполн. 14352-201 07.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
				<u>Документация</u>				
A3			14352-201 07.00.00.00СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	
				<u>Детали</u>				
A4	1		14352-201 06.00.00.01	Планка	1	1	1	
A4	2		14352-201 06.00.00.02	Планка	1	1	1	
A4	3		14352-201 06.00.00.03	Крючок	1	1	1	
A4	4		14352-201 06.00.00.04	Скоба	1	1	1	
A4	5		14352-201 06.00.00.05	Уплотнение	1			
			-01	Уплотнение		1		
			-02	Уплотнение			1	

			14352-201 07.00.00.00		
Разработчик	Иванова	Проверен	Захарова	Учт.	Медведев
<b>Стойка правая</b>				Лист 2	Лист 3
Копировал: Марасова Формат А4					

Изм.	Испол.	Подп.	и дата	Взам. и чл. в.	Обозначение	Наименование	кол. на исполн. 14352-201 07.00.00.00 -			Примечание
Зона	Поз.	-	01	02						
A4	6		14352-201 06.00.00.08	Швеллер	1					
			-01	Швеллер		1				
			-02	Швеллер						
A4	7		14352-201 06.00.00.09-01	Упор	1	1	1			
				<b>Стойка</b>						
				Трещка 120x160x3Т-36-2287-80						
				ВСт3кп2Г08 114.74-76						
B4	8		14352-201 07.00.00.01	L = 3740 мм	1					
			-01	L = 4340 мм		1				
			-02	L = 5540 мм			1			
B4	9		14352-201 07.00.00.02	Платик						
				Лист 6-ПН-7ГОСТ13903-74						
				ВСт3кп2ГОСТ14637-79						
				25 x 130 мм	3	3	5		0178 кг	

14352-201 07.00.00.00 Лист 2

17720-03 26

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-201 07.00.07.00						Примечание
				-	01	02				
54	10	1.435.2-201 07.00.00.03	Платик Лист Б-ЛН-16 ГОСТ 15 903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79 30 x 100 мм	1	1	1				0,376 кв
54	11	1.435.2-201 07.00.00.04	Уплотнение Пластина I Лист ТМКЦ-С-4 x 250 x 500 - 9.9 ГОСТ 7338-71 30 x 40 мм	1	1	1				0,007 кв
1.435.2-201 07.00.00.00										Лист 3

Копировал: Тарасова

Формат А4

Исполн/подл. Подп. и дата Взам.инв.л

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-201 08.00.00.00 -						Примечание
				-	01	02				
			Документация							
A3		1.435.2-201 08.00.00.00.05	Сборочный чертеж	X	X	X				
			Детали							
A3	1	1.435.2-201 08.00.00.01	Балка - 01 Балка - 02 Балка	1						
A4	2	1.435.2-201 08.00.00.02	Шпилька	18	20	23				
A4	3	1.435.2-201 08.00.00.03	Пята	1	1	1				
A4	4	1.435.2-201 08.00.00.04	Пята	1	1	1				
A4	5	1.435.2-201 08.00.00.05	Ребра	2	2	2				

17750-03 27

1.435.2-201 08.00.00.00					
Исполн	Подл	Дата	Взам.инв.л	Лист	Листов
Исполн	Подл	Дата	Взам.инв.л	Р	1 3
Исполн: Иванова Пров. Захарова Рис. пр. Захарова Н. Кондратьева Исп. Медведев				Ригель	
				Итраследственная конструкция	
Копировал: Тарасова				Формат А4	

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 08.00.00.00-						Приме- чение
				-	01	02				
А4	6	1.435.2-20.1 08.00.00.06	Втулка	2	2	3				
А4	7	1.435.2-20.1 08.00.00.07	Скоба	2	2	2				
			Направляющая С-профиль 120x55x18 ГОСТ 8227-76 Вот 3 кл 2 ГОСТ 11474-76							
Б4	8	1.435.2-20.1 08.00.00.08	L = 2670 мм	1		1				
		-01	L = 3180 мм			1				
			Притвор Чуголок 820x20x3 ГОСТ 8509-72 Вот 3 кл 2 ГОСТ 535-79							
Б4	9	1.435.2-20.1 08.00.00.09	L = 4035 мм	1						
		-01	L = 4635 мм			1				
		-02	L = 5375 мм				1			

1.435.2-20.1 08.00.00.00

Лист  
2

Копировал: Тарасова

Формат А4

Шифр, № подл., подл. и дата, взаим. инв. №

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 08.00.00.00-						Приме- чение
				-	01	02				
			Уплотнение Пластина губчатая техническая с двумя пленками S = 4 мм ТУ 38-105867-75							
Б4	10	1.435.2-20.1 08.00.00.10	15 x 4035 мм	1						
		-01	15 x 4635 мм			1				
		-02	15 x 5375 мм				1			

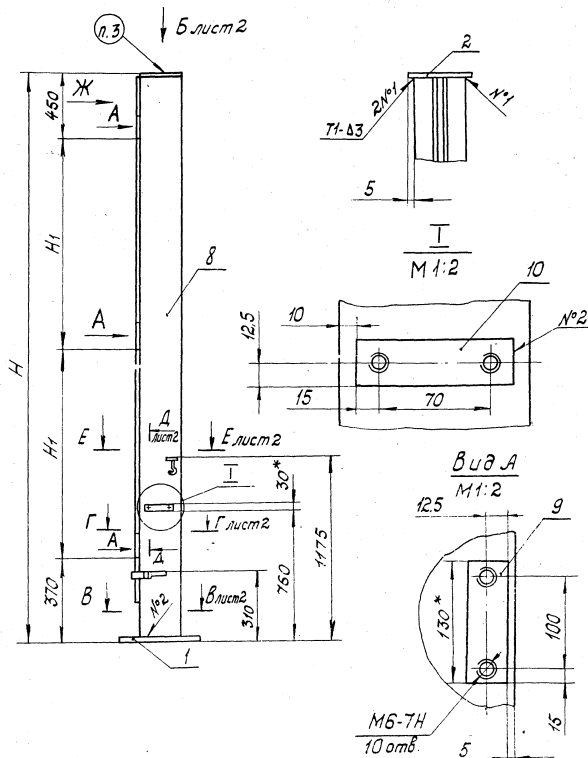
1.435.2-20.1 08.00.00.00

Лист  
3

17720-03 28

Рис. 1

Вид Ж



Обозначение	Шифр	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
			H	H1	
1.435.2-201 07.00.00.00	П1	1	3770	1470	60
-01	П2	1	3370	1770	68
-02	П3	2	5570	1185	85

1.\* Размеры для справок.

2. Швеллер поз. 6 после установки уплотнения поз. 5 обжечь с шагом 150 мм на длину 50 мм.

3. Маркировать по таблице. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-201 00.00.00.00ТЧ

4. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

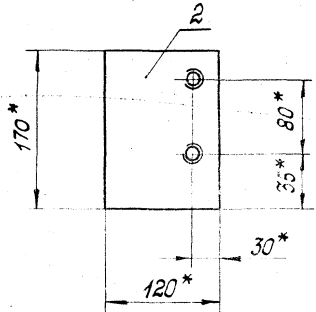
1.435.2-201 07.00.00.00 С5				Стадия	Масса	Масштаб
Стойка правая Сборочный чертеж				Р	См.	1:10
				Лист 1	Листов 2	
Гипроспецконструкция						

17720-03 29

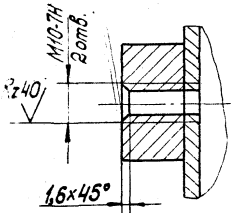
Курсовый проект

Деталь 15

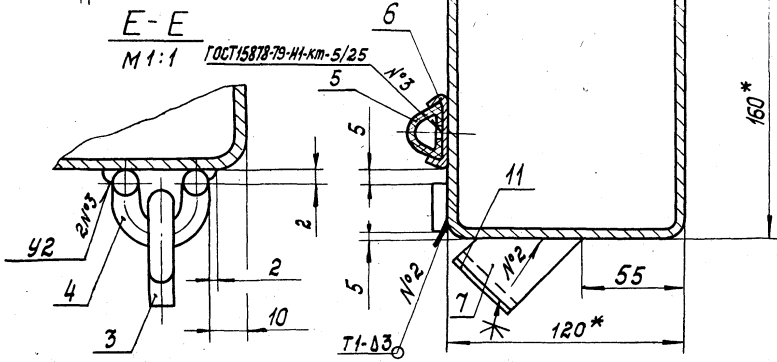
Вид Б лист 1  
М1:4



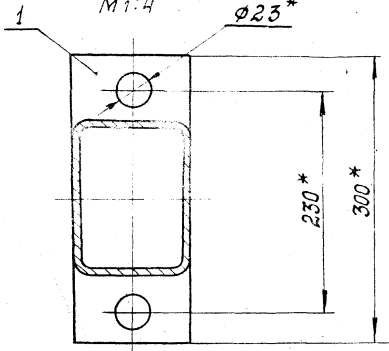
Д-Д лист 1  
М1:1



Е-Е лист 1  
М1:1 ГОСТ 15878-79-41-км-5/25



В-В лист 1  
М1:4



Г-Г лист 1  
М1:2

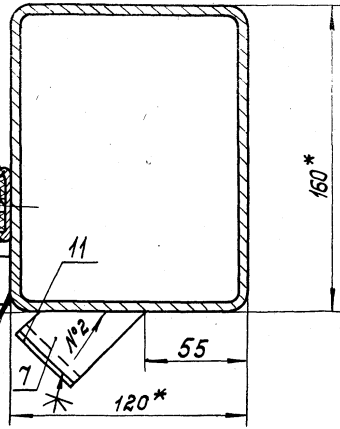
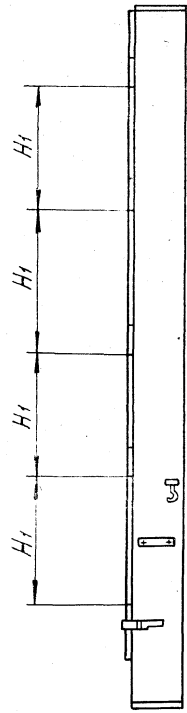


Рис 2  
остальное-см. рис. 1



1.435.2-20.1 07.00.00.00 СБ

17720-03 30

Лист 1

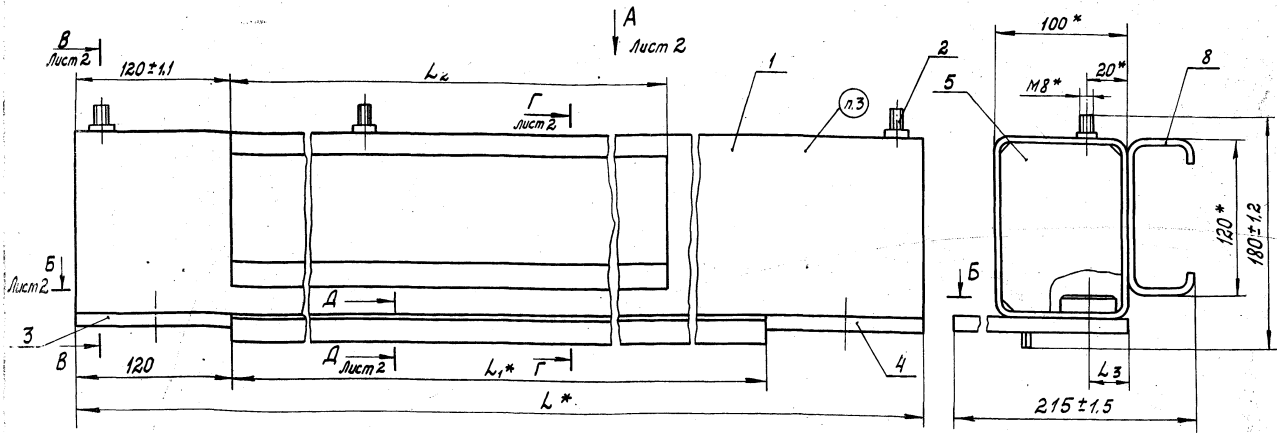


Таблица 1

Обозначение	Шифр	Размеры, мм										Масса, кг
		L	L1	L2	L3	16x250=L4	L5	L6	L7	L8	L9	
1.4352-201 08.00.00.00	Г1	4275	4035	2670	30	16x250=4000	225	1300	1460	-	66	80
-01	Г2	4875	4635	3180	30	18x250=4500	325	1550	1550	-	66	91
-02	Г3	5615	5335	2670	40	21x250=5250	315	1300	1515	3750	86	96

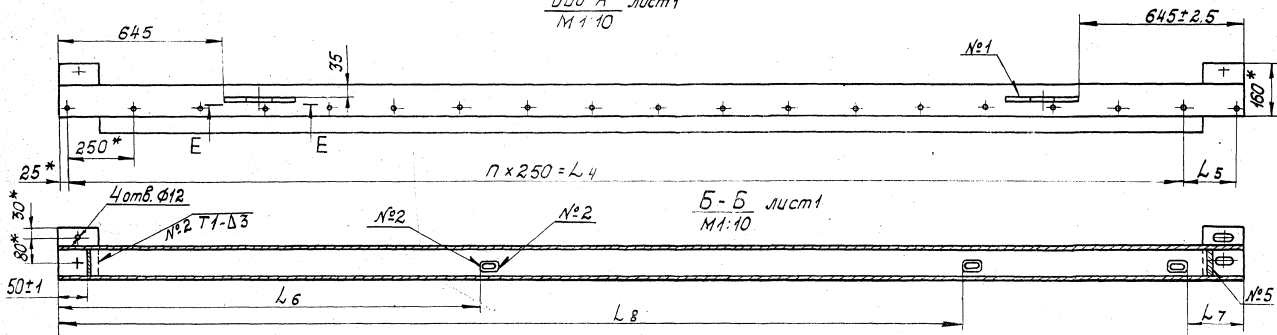
1. \*Размеры для справок.
2. Таблица сварных швов см. лист 2.
3. Маркировать по табл. 1. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ
4. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1435.2-201 08.00.00.00СБ						
Ригель				Масштаб	Масса	Модификация
				р	См. черт.	1:2,5
Сборочный чертёж				Лист 1	Листов 2	
Исполнительная конструкция						

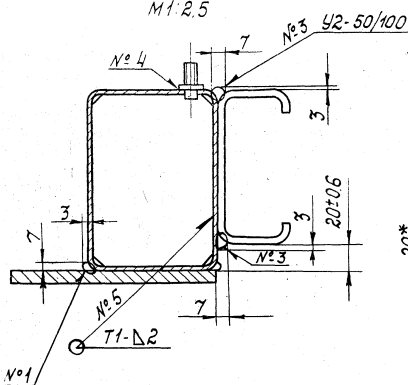
Разработ.	Христанова	Г.И.	18.12.81
Проект.	Сидорова	Л.	17.12.81
И.контр.	Лебедев	В.И.	17.12.81
Вык.пр.	Сидорова	Л.	17.12.81
И.контр.	Сидорова	Л.	17.12.81
Исп.	Лебедев	В.И.	17.12.81



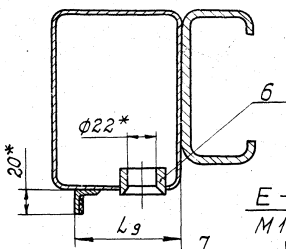
Вид А лист 1  
M1:10



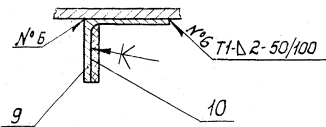
В-В лист 1  
M1:2.5



Г-Г лист 1  
M1:2.5



Д-Д лист 1  
M1:1



Е-Е  
M1:5

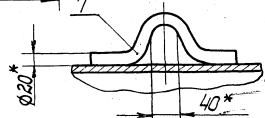


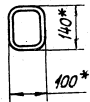
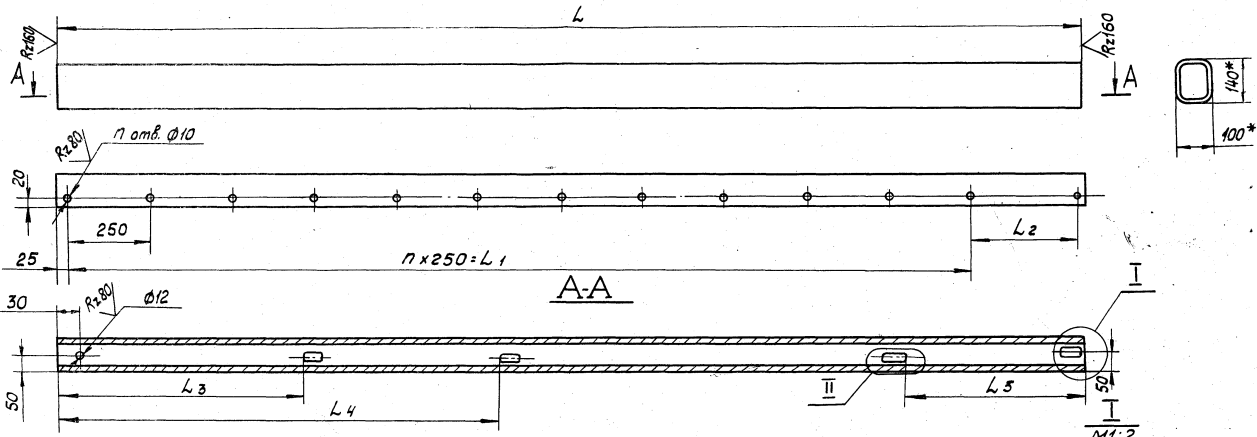
Таблица 2

Обозначение	№ шва					
	1	2	3	4	5	6
14352-201 08 00 00 00 00	8	6	2	20	2	2
-01	8	6	2	22	2	2
-02	8	8	2	26	2	2

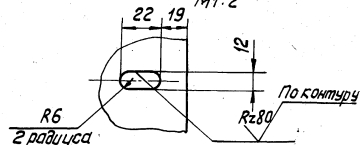
14352-201 08 00 00 00 05

17720-03 32

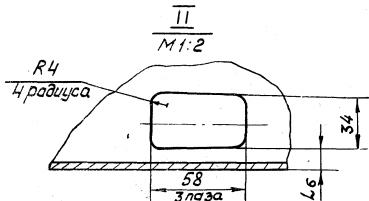
Коробов-М...



Обозначение	Размеры в мм						n	n <sub>1</sub>	Масса, кг	
	L	n x 250 = L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>5</sub>				
14352-201 08.00.00.01	4275	16 x 250 = 4000	225	1296	—	1456	13	18	2	46.9
-01	4875	18 x 250 = 4550	325	1546	—	1546	13	20	2	53.4
-02	5615	21 x 250 = 5250	315	1296	3746	1512	23	23	3	61.5



- \* Размеры для справок.
- Остальные Т.Т. по 1435.2-201 00.00.00.00.04



Разработчик	Христанова	И.И.	22.01.02
Проектировщик	Захарова	И.И.	22.01.02
Технический контроль	Левина	В.И.	22.01.02
Рисовал	Захарова	И.И.	22.01.02
Начальник конструкторского бюро	Чиркова	В.И.	22.01.02

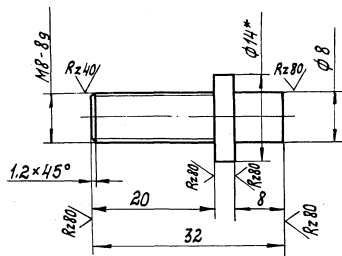
1435.2-201 08.00.00.01

Балка

Сталь	Масса	Масштаб
p	Ст. черт.	1:10
Лист	Листов 1	
Классификация конструкции		

Профиль прямоугольный  
140 x 100 x 3.75 14-2-361-79  
в Ст 3 кл гост 14474-76

17720-03 33 Копировал: Тарасова Формат А3

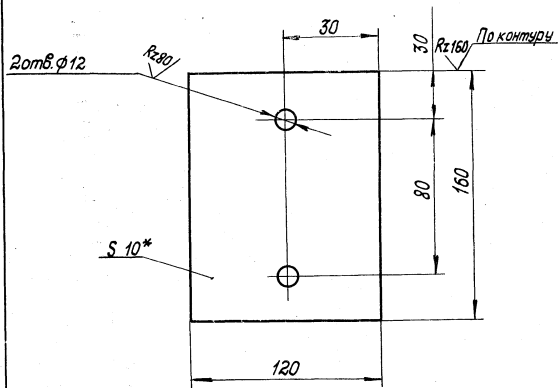


- 1.\* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 08.00.00.02

				Сталь	Масса	Масштаб
Разраб.	Хрисанова	т.Н.	18.12.98	P	0,016	2:1
Пров.	Захарова	т.Н.	17.12.98			
И.контр.	Левдеев	В.И.	18.12.98	Лист	Листов 1	
Ч.к. п.д.	Захарова	т.Н.	17.12.98	Круг 814 ГОСТ 2590-71		
И.контр.	Чиркова	т.Н.	17.12.98	8Ст3кп2 ГОСТ 535-79		

W/M

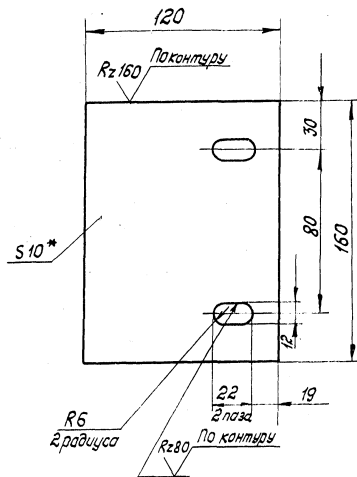


- 1.\* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 08.00.00.03

				Сталь	Масса	Масштаб
Разраб.	Хрисанова	т.Н.	18.12.98	P	1,5	1:2
Пров.	Захарова	т.Н.	17.12.98			
И.контр.	Левдеев	В.И.	18.12.98	Лист	Листов 1	
Ч.к. п.д.	Захарова	т.Н.	17.12.98	Пята 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
И.контр.	Левдеев	т.Н.	17.12.98	8Ст3кп2 ГОСТ 535-79		

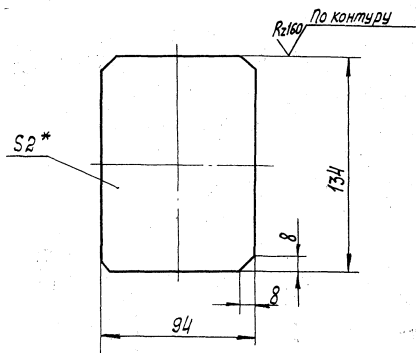
W/M



1.\* Размер для справок.  
 2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 08.00.00.04

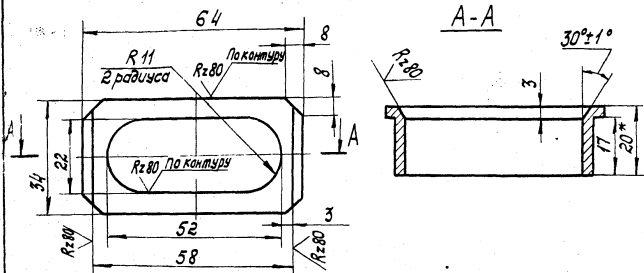
		Листов	Масса	Масштаб
Исполн.	Иванова	12.20	Р 1.47	1:2
Проб.	Захарова	12.20	Лист	Листов 1
Контр.	Левеев	12.20	Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74	
Дик.	Захарова	12.20	Вст 3 кп 2 ГОСТ 14637-79	
Контр.	Беневцева	12.20	Гипроспелеваконструкция	



1.\* Размер для справок.  
 2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 08.00.00.05

		Листов	Масса	Масштаб
Исполн.	Хрисанова	12.20	Р 0.197	1:2
Проб.	Захарова	12.20	Лист	Листов 1
Контр.	Левеев	12.20	Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74	
Дик.	Захарова	12.20	Вст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70	
Контр.	Беневцева	12.20	Гипроспелеваконструкция	

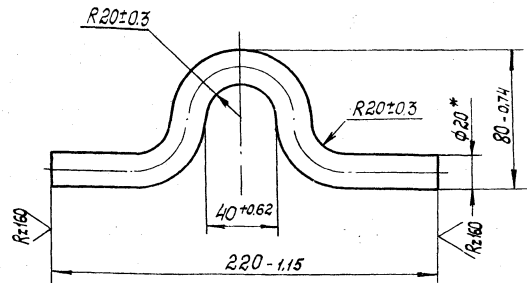


- \* Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

1.435.2-20.1 08.00.00.06

		Стадия		Масса	Масштаб
Разработчик	Иванова	ИИ	11.12.81	Втулка	Р 0.149 1:1
Проверен	Захарова	ИИ	12.12.81		
Технический контроль	Лебедев	ИИ	11.12.81	Лист	Листов 1
Рисован	Захарова	ИИ	12.12.81		
Исполнен	Чиркова	ИИ	11.12.81	Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74 8 Ст 3 кл 2 ГОСТ 14637-79	
Испрошено легкая конструкция					

Копировать, передавать



- \* Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

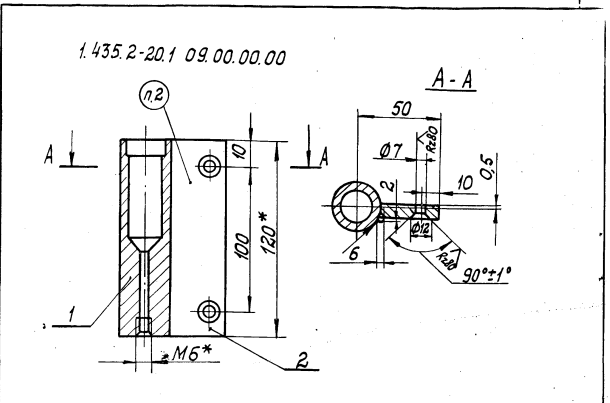
1.435.2-20.1 08.00.00.07

		Стадия		Масса	Масштаб
Разработчик	Хрисанова	ИИ	11.12.81	Скоба	Р 0.75 1:1
Проверен	Захарова	ИИ	12.12.81		
Технический контроль	Лебедев	ИИ	11.12.81	Лист	Листов 1
Рисован	Захарова	ИИ	12.12.81		
Исполнен	Чиркова	ИИ	11.12.81	Лист 8-20 ГОСТ 2590-71 8 Ст 3 кл ГОСТ 535-79	
Испрошено легкая конструкция					

17720-03 36

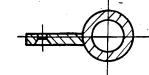
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			1.435.2-20.1 09.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1.435.2-20.1 09.00.00.01	Втулка	1	
B4	2		1.435.2-20.1 09.00.00.02	Платик		
				Листб-ПН-ТГОСТ13903-74 ВСтЗк.12/ГОСТ14637-79		
				35 x 120 мм	1	0,23 кг
			Различные исполнений	1.435.2-20.1 09.00.00.00	и	
			1.435.2-20.1 09.00.00.00	-01 по сборочному чертежу		

1.435.201 09.00.00.00						
Разработ	Зотова	Зотова	11.12.81	Лист	Листов	1
Проб.	Захарова	Захарова	12.12.81			
Чек.пр.	Захарова	Захарова	11.12.81			
И.контр.	Венецьева	Венецьева	11.12.81			
Утв.	Ледедев	Ледедев	11.12.81			
Калибрвал. Тарасова				Формат А4		



1.435.2-20.1 09.00.00.00 -01 - зеркальное отражение  
Остальное - см. 1.435.2-20.1 09.00.00.00

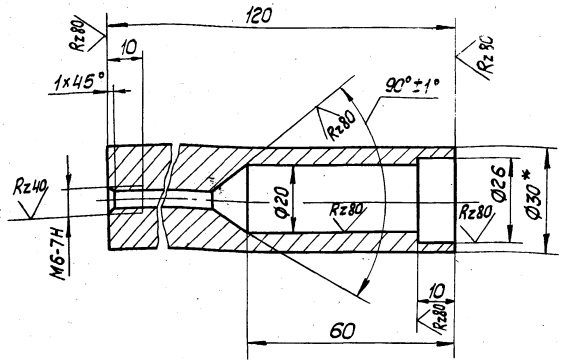
Обозначение	Шифр
1.435.2-20.1 09.00.00.00	Д 1
-01	Д 2



1. \* Размеры для справок.
2. Маркировать по таблице. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00.04
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00.04

1.435.2-20.1 09.00.00.00 СБ			Стандия	Масса	Масштаб
Полупетля			P	0.72	1:2
Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
			Испроцеллегконструкция		
Исполн.	Зотова	Зотова	11.12.81		
Проб.	Захарова	Захарова	12.12.81		
Чек.пр.	Ледедев	Ледедев	11.12.81		
И.контр.	Венецьева	Венецьева	11.12.81		
Утв.	Ледедев	Ледедев	11.12.81		
Калибрвал. Тарасова			17720-03 37 Формат А4		

✓(✓)



1. \* Размер для справок.  
 2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.007У

1.435.2-201 09.00.00.01

Втулка

Стандия Масса Масштаб

Р 0,49 1:1

Лист Листов 1

ВЗ ГОСТ 2590-71  
 ВСт 3кп2 ГОСТ 535-79

Гипроспецлегконструкция

Копировал: Тарасова Формат А4

Разраб. Хрисанова  
 Пров. Захарова  
 Контр. Кателени  
 Рук. пр. Захарова  
 Н.контр. Веневцева

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1.435.2-201 10.00.00.00СВ	Оборачный чертеж		
				Детали		
А4	1	1.435.2-201 10.00.00.01		Стержень	1	
Б4	2	1.435.2-201 10.00.00.02		Платик		
				Лист 5-ЛН-7 ГОСТ 19903-74 ВСт 3кп2 ГОСТ 14637-79		
				35x80мм	1	0,15 кг

Линейный, Табл. и дата

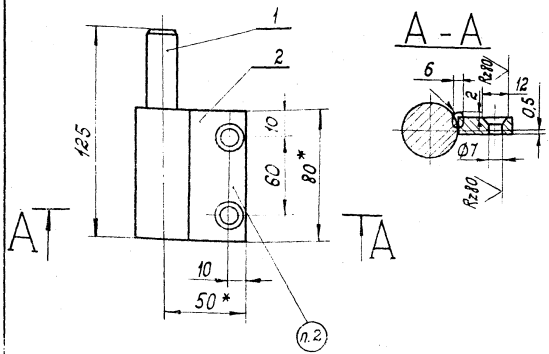
1.435.2-201 10.00.00.00

Полупетля Д3

Разраб. Зотова  
 Пров. Захарова  
 Рук. пр. Захарова  
 Н.контр. Веневцева  
 Чтв. Лебедев

Стандия Лист Листов  
 Р  
 Гипроспецлегконстр

17720-03 38 Копировал: Тарасова Формат А4



- \* Размеры для справок.
- Маркировать ДЗ. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
- Остальное в Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 10.00.00.00СБ

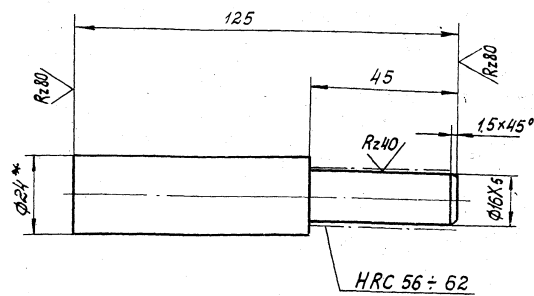
Полупетля ДЗ  
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.5	1:2
Лист	Листов 1	
Гипроспецлегконструкция		

ИМЛ габл. 1 год. и дата 2001 г. № 2

Разраб.	Зотова	Зомет	17.12.81
Прооб.	Захарова	ИП	17.12.81
И.контр.	Ледедев	ВН	17.12.81
Рук.пр.	Захарова	ИП	17.12.81
И.контр.	Чиркова	ИП	17.12.81
Утв.	Ледедев	ВН	17.12.81

✓/✓



- \* Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 10.00.00.01

Стержень

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.35	1:1
Лист	Листов 1	
Гипроспецлегконструкция		

Круж 824 ГОСТ 25.90-71  
ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79

ИМЛ габл. 1 год. и дата 2001 г. № 2

Разраб.	Зотова	Зомет	17.12.81
Прооб.	Захарова	ИП	17.12.81
И.контр.	Ледедев	ВН	17.12.81
Рук.пр.	Захарова	ИП	17.12.81
И.контр.	Чиркова	ИП	17.12.81



№ п/п	№ док.	№ лис.	Обозначение	Наименование	Кол.
				<u>Документация</u>	
А4			1.435.2-20.1 11.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	
				<u>Детали</u>	
А4	1	1.435.2-20.1 11.00.00.01		Стержень	1
Б4	2	1.435.2-20.1 11.00.00.02		Платик	
				Лист Б-ПН-ГОСТ 19903-74 ВСтЗ кп2 ГОСТ 14637-79	
				35 x 120 мм	1 0.23 кг

1.435.2-20.1 11.00.00.00

Полупетля Д4

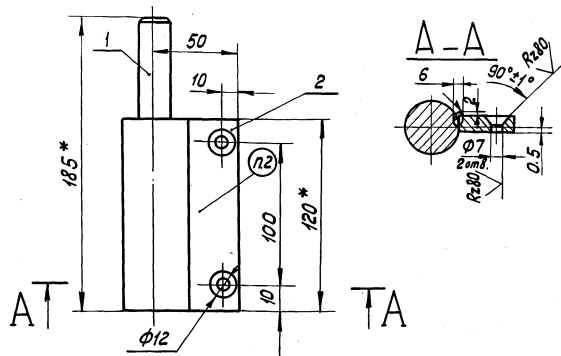
Исполн.	Зотова	Экз.	23.01.82
Проб.	Захарова	Экз.	22.01.82
Чек. пр.	Захарова	Экз.	22.01.82
И.контр.	Чуркова	Экз.	22.01.82
И.тв.	Лебедев	Экз.	22.01.82

Стадия Лист Листов

Р 1 1

Классификация

Копировал: Тарасова Формат А4



- 1\* Размеры для справок.
2. Маркировать Д4. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ.
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 11.00.00.00 СБ

Полупетля Д4  
Сборочный чертеж

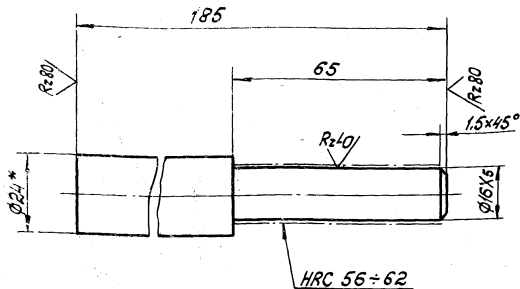
Стадия Масса Масштаб

Р 0.75 1:2

Лист Листов 1

Классификация

17720-03 40 Копировал: Тарасова Формат А4



1\* Размер для справок.

2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 11.00.00.01

Стержень

Сталь Масса Масштаб

P 0.53 1:1

Лист Листов

Круг 824 ГОСТ 2590-71  
 ВСтЗпк ГОСТ 535-79

Типоспециалконструкция

Исполн.	Зотова	Зотел	11.12.81
Проф.	Захарова	Виде	11.12.81
Н.контр.	Захарова	Виде	11.12.81
И.контр.	Чиркова	И.Пот	11.12.81
Утв.	Иванов	И.Пот	11.12.81

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			1.435.2-201 12.00.00.00 с6	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.435.2-201 12.01.00.00	Коток	1	
A4	2		1.435.2-201 12.02.00.00	Кронштейн	1	
A4	3		1.435.2-201 12.03.00.00	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
A4	4		1.435.2-201 12.00.00.01	Оседержатель	1	
A4	5		1.435.2-201 12.00.00.02	Шайба	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		6		Болт М10х25 5.8.019 ГОСТ 7798-70	2	
				1.435.2-201 12.00.00.00		
				Ролик В		
Исполн.	Нудин	И.Пот	16.12.81			
Проф.	Захарова	Виде	11.12.81			
Н.контр.	Захарова	Виде	11.12.81			
И.контр.	Чиркова	И.Пот	11.12.81			
Утв.	Иванов	И.Пот	11.12.81			

17720-03 41  
 Квалифицир. Марасова  
 Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		7		Гайка М 20.5.019		
				Гост 5915-70	1	
		8		Гайка М 20.5.019		
				Гост 5916-70	1	
		9		Шайба 20.65Г.019		
				Гост 6402-70	2	

1435 2-20.1 12.00.00.00

Лист  
2

Копировал: Тарасова

Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
A4			1435.2-20.1 12.01.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		1435.2-20.1 12.01.00.01	Корпус	1	
A4	2		1435.2-20.1 12.01.00.02	Ось	1	
A4	3		1435.2-20.1 12.01.00.03	Втулка	1	
A4	4		1435.2-20.1 12.01.00.04	Крышка	1	
A4	5		1435.2-20.1 12.01.00.05	Сальник	1	
A4	6		1435.2-20.1 12.01.00.06	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
	7			Болт М6×16.58.019		
				Гост 7798-70	4	
	8			Шайба 6.65Г.019		
				Гост 6402-70	4	

1435.2-20.1 12.01.00.00

Каток

Этап Лист Листов  
Р 1 2

Инпроспецмехконструкция

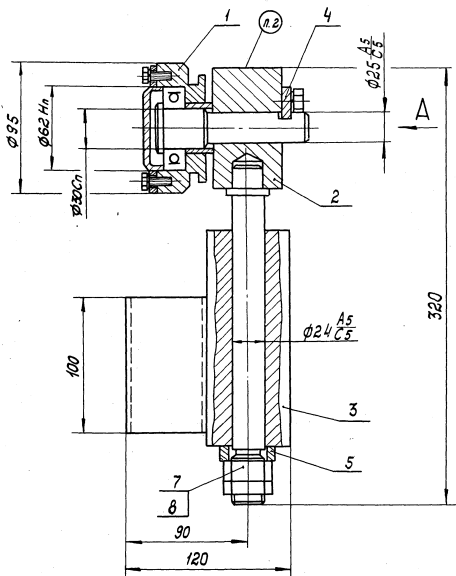
ИПК/Подл. Подп. и дата Взам. инвн.

Разработчик	К.В.И.И.	12.01.2018	12.01.2018
Проектант	З.А.Х.Р.О.В.А.	12.01.2018	12.01.2018
Инж.пр. Захарова	12.01.2018	12.01.2018	12.01.2018
И.конт. Девянишевский	12.01.2018	12.01.2018	12.01.2018
И.м.в. Лебедев	12.01.2018	12.01.2018	12.01.2018

17720-03 42 Копировал: Тарасова

Формат А4

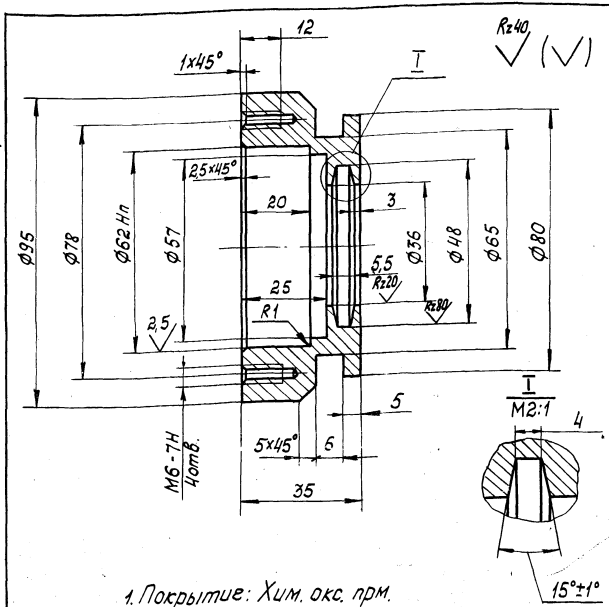




Вид А

1. Размеры для справок.
2. Маркировать В. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

			1.435.2-20.1 12.00.00.00 СБ		
			Ролик В		
			Сборочный чертеж		
			Стадия/Масса/Масштаб		
			Р 8,6 1:2		
			Лист/Листов		
			Испроц.легконструкция		
Разраб.	Юдин	И.И.	Проф.	Л.И.	Л.И.
Пров.	Захарова	В.В.	Инж.	Л.И.	Л.И.
Уч. конт.	Лебедев	В.В.	Инж.	Л.И.	Л.И.
Инж. пр.	Захарова	В.В.	Инж.	Л.И.	Л.И.
И. конт.	Лебедев	В.В.	Инж.	Л.И.	Л.И.
Конт.	Лебедев	В.В.	Инж.	Л.И.	Л.И.



1. Покрытие: Хим. окс. прм.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

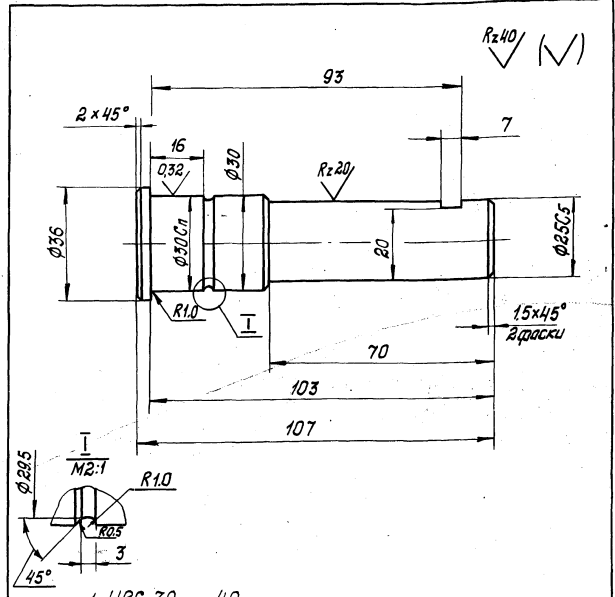
1.435.2-20.1 12.01.00.01

Корпус

Материал	Масса	Максимум
Р	0.95	1:1
Лист	Листов 1	
Типоспецификация		

Дизайнер	Юдин	И.И.	16.12.84
Проб.	Захарова	В.В.	17.12.84
Т.контр.	Ледедев	В.В.	17.12.84
Дук.пр.	Захарова	В.В.	17.12.84
Н.контр.	Чиркова	И.И.	17.12.84

8100 ГОСТ 2590-71  
Круж. Вст 3 лс ГОСТ 535-79



1. HRC 30... 40
2. Покрытие: Хим. окс. прм.
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 12.01.00.02

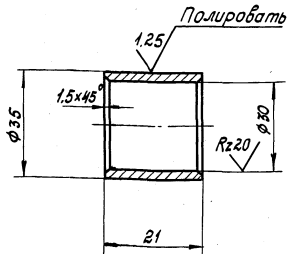
Ось

Материал	Масса	Максимум
Р	0.48	1:1
Лист	Листов 1	
Типоспецификация		

Дизайнер	Юдин	И.И.	16.12.84
Проб.	Захарова	В.В.	17.12.84
Т.контр.	Ледедев	В.В.	17.12.84
Дук.пр.	Захарова	В.В.	17.12.84
Н.контр.	Чиркова	И.И.	17.12.84

837 ГОСТ 2590-71  
Круж. Вст 3 лс ГОСТ 535-79

Rz40 (V) (V)



1. Покрытие: Хим. окс. прм.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00.ТУ

1.435.2-20.1 12.01.00.03

Втулка

Стадия Масса Масса

P 0.04 1:1

Лист Листов 1

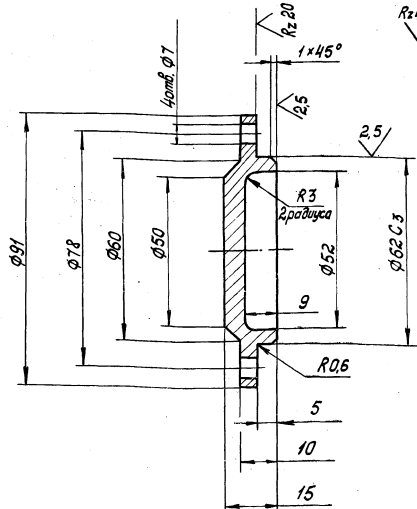
Типоспециалконструкция

Разраб. Юдин  
Проб. Захарова  
Инж. контр. Лебедев  
Чук. пр. Захарова  
И. контр. Циркова

Труба 36x4 ГОСТ 8734-75  
в Ст 3пс ГОСТ 8733-74

Копировал: Тарасова Формат А4

Rz40 (V) (V)



1. Покрытие: Хим. окс. прм.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00.ТУ

1.435.2-20.1 12.01.00.04

Крышка

Стадия Масса Масса

P 0.32 1:1

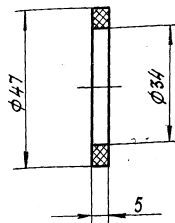
Лист Листов 1

Типоспециалконструк

Разраб. Юдин  
Проб. Захарова  
Инж. контр. Лебедев  
Чук. пр. Захарова  
И. контр. Циркова

Круг 895 ГОСТ 2590-71  
в Ст 3пс ГОСТ 535-79

Копировал: Тарасова Формат А4



1.435.2-201 12.01.00.05

Сальник

Войлок ГОСТ 6418-67

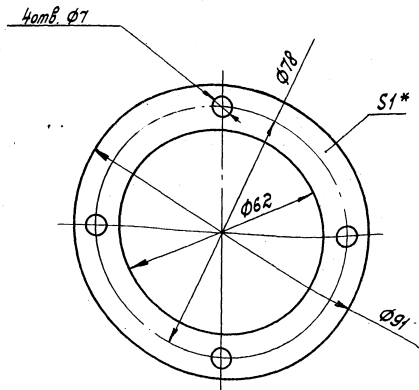
Стадия Масса Масштаб

Р - 1:1

Лист Листов 1

Испроцеллегконструкция

Разраб. Юдин	14.12.84
Проф. Захарова	17.12.84
Инж. Лебедев	17.12.84
Инж. по Захарова	17.12.84
Инж. Чиркова	17.12.84



1\* Размер для справок

2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-201 00.00.00.00ТЧ

1.435.2-201 12.01.00.06

Прокладка

Паронит ПОН 1  
ГОСТ 481-80

Стадия Масса Масштаб

Р 0.007 1:1

Лист Листов 1

Испроцеллегконструкция

Разраб. Юдин	14.12.84
Проф. Захарова	17.12.84
Инж. Лебедев	17.12.84
Инж. по Захарова	17.12.84
Инж. Чиркова	17.12.84

17720-03 47

Копия в: терослава

Страница 44

Имя, фамилия, инициалы



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
43	1.435.2-201 12.02.00.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
A4	1 1.435.2-201 12.02.00.01	Корпус	1	
A4	2 1.435.2-201 12.02.00.02	Ось	1	

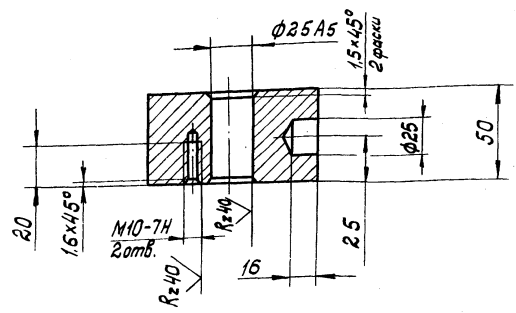
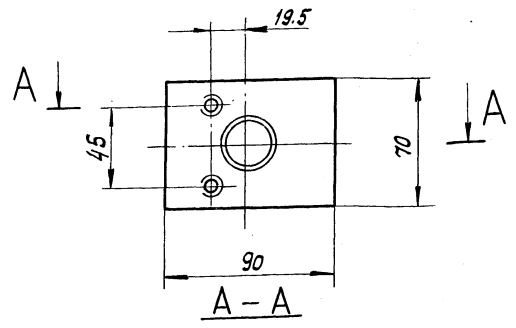
1.435.2-201 12.02.00.00

Кронштейн

Разраб. Юдин  
 Провер. Захарова  
 Уч. пр. Захарова  
 И. контр. Венейцева  
 УТВ. Ледедев

Старший Лист Листов  
 Р 1  
 Специальная конструкция

Rz 80  
 (V) (V)



Остальные Т. Т. по 1.435.2-201 00.00.00.00.04

1.435.2-201 12.02.00.01

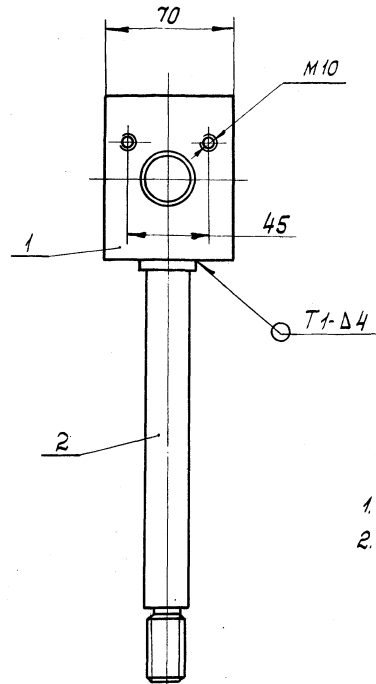
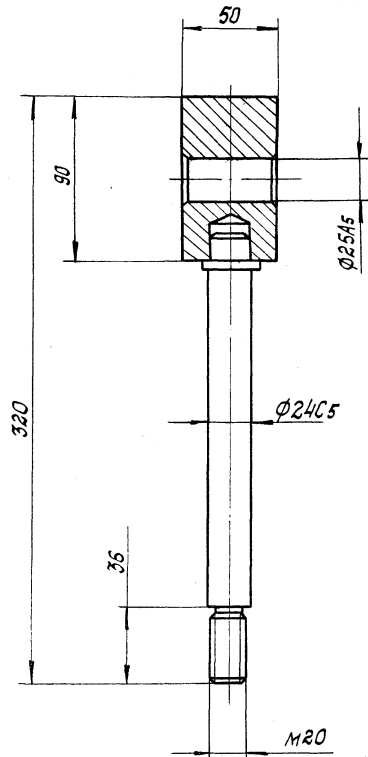
Корпус

Исполн. Юдин  
 Провер. Захарова  
 Уч. пр. Захарова  
 И. контр. Венейцева

Б-ПН-53 ГОСТ 19903-74  
 ВСт 3 кл 2 ГОСТ 14637-79

Старшая масса Макс  
 P 2.2 1  
 Лист Листов  
 Специальная конструкция

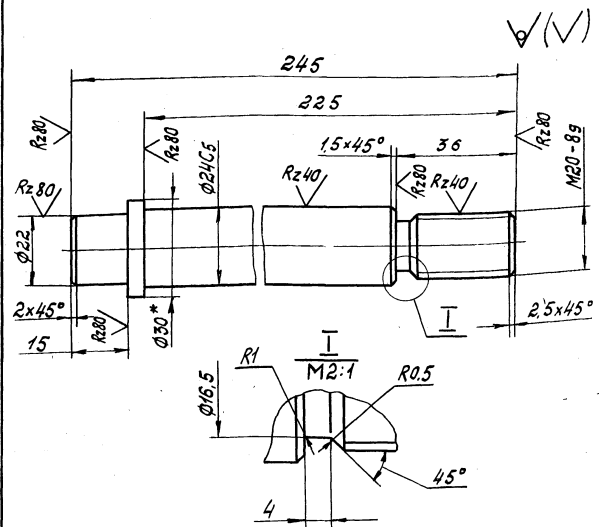
17120-03 48



1. Размеры для справок.

2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 12.02.00.00 СБ		
				Кронштейн		
				Сборочный чертеж		
Разработ	Кулин	М.Д.	16.02.88	Стадия	Масса	Масштаб
Повз	Захарова	М.Д.	17.12.88	Р	3.03	1:2
И.контр.	Медведев	М.Д.	17.12.88	Лист	Листов 1	
Дик. по	Захарова	М.Д.	17.12.88	Гипроспецмаксинструкция		
И.контр.	Медведев	М.Д.	17.12.88			
Утв.	Медведев	М.Д.	17.12.88			



1. \*Размер для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 12.02.00.02			
Ось			
Стадия	Масса	Масштаб	
Р	0,83	1:1	
Лист	Листов 1		
Взогост 2590-71			
Круге ВСтЗкпгост 535-79			
Гипропроектлегконструкция			

Разраб. Юдин  
Пров. Захарова  
Контр. Ледедев  
Чк. пр. Захарова  
Контр. Венедиктов

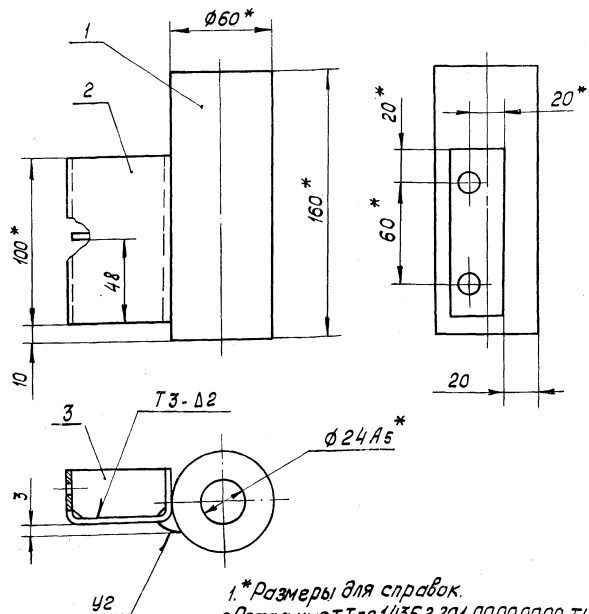
Копировал: Тарасова  
Формат А4

Обозначение	Наименование	Код	Число
Документация			
А4	1.435.2-20.1 12.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж	
Детали			
А4	1	1.435.2-20.1 12.03.00.01	Втулка
А4	2	1.435.2-20.1 12.03.00.02	Скоба
А4	3	1.435.2-20.1 12.03.00.03	Ребро
1.435.2-20.1 12.03.00.00			
Кронштейн			
Стадия	Лист	Листов	
Р	1		
Гипропроектлегконструкция			

Шкала, Подп. и дата, Взам. инв.

Разраб. Юдин  
Пров. Захарова  
Контр. Чижкова  
Итб. Ледедев

Копировал: Тарасова  
17720-03 50  
Формат А4



1.4352-201 12.03.00.00 СБ

Кронштейн  
Сборочный чертеж

Стадия Масса Масштаб

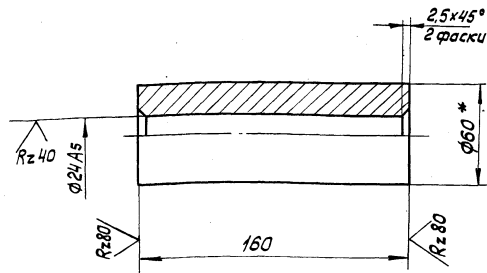
Р 33 1:2

Лист Листов 1

Исполнительная конструкция

Разработ	Нудин	И.И.	22.04.88
Пров.	Захарова	И.И.	22.04.88
У.контр.	Ледевед	И.И.	22.04.88
Дук.пр.	Захарова	И.И.	22.04.88
И.контр.	Чиркова	Л.А.	22.04.88
Утв.	Ледевед	И.И.	22.04.88

Копировал: Тарасова Формат А4



1. \*Размер для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-201 00.00.00.00 ТЧ

1.4352-201 12.03.00.01

Втулка

Стадия Масса Масштаб

Р 2,98 1:2

Лист Листов 1

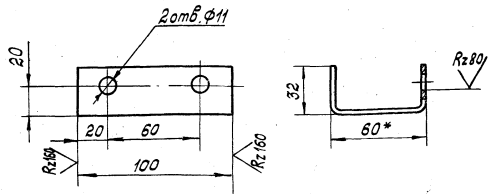
Исполнительная конструкция

Разработ	Нудин	И.И.	22.04.88
Пров.	Захарова	И.И.	22.04.88
У.контр.	Ледевед	И.И.	22.04.88
Дук.пр.	Захарова	И.И.	22.04.88
И.контр.	Чиркова	Л.А.	22.04.88

Код 860 ГОСТ 2590-71  
8Ст3кл2 ГОСТ 535-79

17720-03 51 Копировал: Тарасова Формат А4

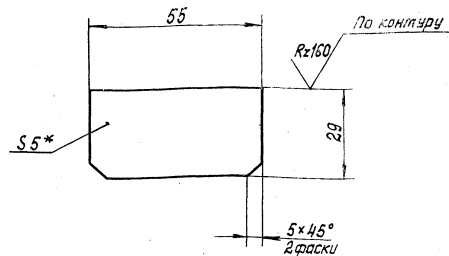
✓ (✓)



1.\* Размеры для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 12.03.00.02			
				Скоба			
				Стандия	Масса	Масштаб	
				p	0,22	1:2	
				Лист	Листов 1		
Изработ.	Юдин	Испол.	И.М.М.	Швеллер 60*32*25 ГОСТ 8278-75 Ст 3 кл ГОСТ 14774-76			
Упроб.	Захарова	Провер.	И.М.М.				
И.контр.	Лебедев	И.контр.	И.М.М.				
Чик.пр.	Захарова	И.контр.	И.М.М.				
И.контр.	Чиркова	И.контр.	И.М.М.				

✓ (✓)

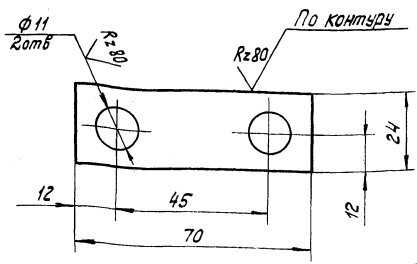


1.\* Размер для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Изработ. Юдин  
Упроб. Захарова  
И.контр. Лебедев  
Чик.пр. Захарова  
И.контр. Чиркова

				1.435.2-20.1 12.03.00.03			
				Редра			
				Стандия	Масса	Масштаб	
				p	0,06	1:2	
				Лист	Листов 1		
Изработ.	Юдин	Испол.	И.М.М.	Швеллер 60*32*25 ГОСТ 8278-75 Ст 3 кл ГОСТ 14774-76			
Упроб.	Захарова	Провер.	И.М.М.				
И.контр.	Лебедев	И.контр.	И.М.М.				
Чик.пр.	Захарова	И.контр.	И.М.М.				
И.контр.	Чиркова	И.контр.	И.М.М.				

✓(✓)



1. Покрытие: Хим. Окс. прм.  
2. Остальные Т. Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.01

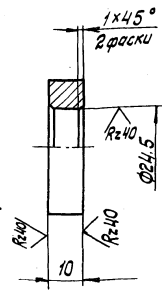
1.435.2-20.1 12.00.00.01

Оседержатель

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,088	1:1
Лист	Листов 1	
Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
Циркоспелегконструкция		

Разраб.	Юдин	16.12.80
Проб.	Захарова	17.12.80
Т. контр.	Ледяев	17.12.80
Чк. пр.	Захарова	17.12.80
Н. контр.	Чиркова	17.12.80

✓(✓)



1. Покрытие: Хим. Окс. прм.  
2. Остальные Т. Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.02

1.435.2-20.1 12.00.00.02

Шайба

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,061	1:1
Лист	Листов 1	
Лист 840 ГОСТ 2590-71		
ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		
Циркоспелегконструкция		

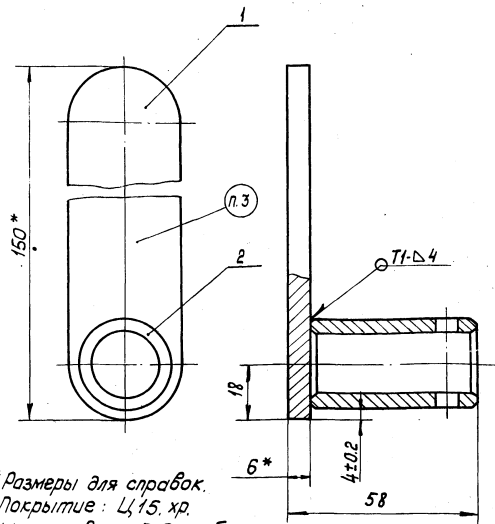
Шайба болта 840 ГОСТ 2590-71

Разраб.	Юдин	16.12.80
Проб.	Захарова	17.12.80
Т. контр.	Ледяев	17.12.80
Чк. пр.	Захарова	17.12.80
Н. контр.	Чиркова	17.12.80

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.2-20.1 13.00.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.2-20.1 13.00.00.01	Ручка	1	
А4	2		1.435.2-20.1 13.00.00.02	Втулка	1	

			1.435.2-20.1 13.00.00.00			
Разраб.	Зотова	Зомел	23.04.84	Лист 1 из 1	Р	И. пр.
Проб.	Захарова	Л. В.	22.04.84			
Рис. пр.	Захарова	Л. В.	22.04.84			
Н. контр.	Чиркова	Л. В.	22.04.84			
И. контр.	Ледедев	В. П.	22.04.84			

Копировал: Тарасова Формат А4

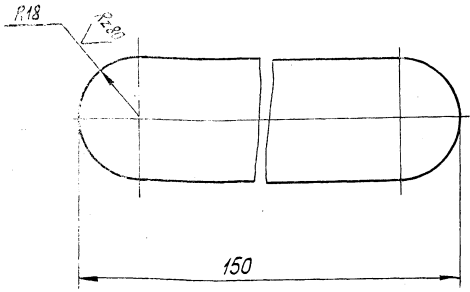


- \* Размеры для справок.
- Покрытие : Ц15, хр.
- Маркировать Б. Способ нанесения и шрифт по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТЧ
- Остальное Т.Т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 13.00.00.00СБ			
				Ручка Б		Лист 1 из 1	
				Сборочный чертеж		Лист 1 из 1	
Разраб.	Зотова	Зомел	23.04.84	Лист 1 из 1	Р	И. пр.	
Проб.	Захарова	Л. В.	22.04.84				
Т. контр.	Ледедев	В. П.	22.04.84				
Рис. пр.	Захарова	Л. В.	22.04.84				
Н. контр.	Чиркова	Л. В.	22.04.84				
И. контр.	Ледедев	В. П.	22.04.84	И. пр.			

17720-03 54 Копировал: Тарасова Формат А4

✓✓



1. Острые края притупить радиусом R2.
2. Остальные Т.Т. по 1.4352-201 00.00.00.00ТУ

1.4352-201 13.00.00.01

Ручка

Стадия Масса Масштаб

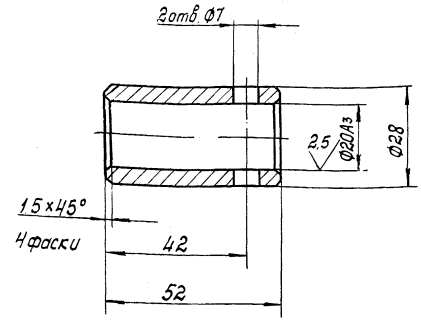
Р 0.24 1:1

Лист Листов 1

ИЗДАНИЕ 1 Лист 103 75  
 5013 км2 701 5 35 75

Классификация

R280 (✓)



Остальные Т.Т. по 1.4352-201 00.00.00.00ТУ

1.4352-201 13.00.00.02

Втулка

Стадия Масса Масштаб

Р 0.12 1:1

Лист Листов 1

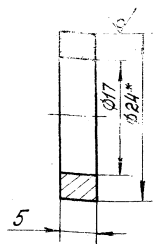
ИЗДАНИЕ 1 Лист 103 75  
 5013 км2 701 5 35 75

Классификация

17720-03 55





Rz 20/  
✓M

- 1\* Размер для справок.  
 2. Покрытие: Хим. Окс. прм.  
 3. Остальные т.т. по 1.435.2-201 00.00.00.03

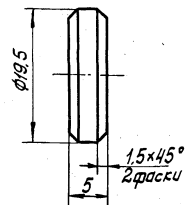
1.435.2-201 00.00.00.03

Шайба

Таблица	Масса	Масштаб
P	0,008	2:1
Лист	Листов 1	

В 24 ГОСТ 2590-71  
 в Ст 3 кл ГОСТ 535-79

Гироплещевая конструкция

Rz 40/  
✓M

1. HRC 35... 40  
 2. Покрытие: Хим. Окс прм.  
 3. Остальные т.т. по 1.435.2-201 00.00.00.04

1.435.2-201 00.00.00.04

Прокладка

Таблица	Масса	Масштаб
P	0,011	2:1
Лист	Листов 1	

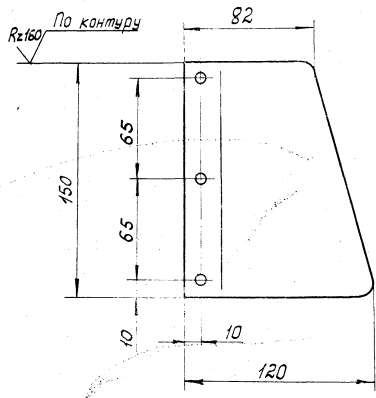
В 22 ГОСТ 2590-71  
 Сталь 45 ГОСТ 535-79

Гироплещевая конструкция

Шайба и диск в сборе

1.435.2-201 00.00.00.05

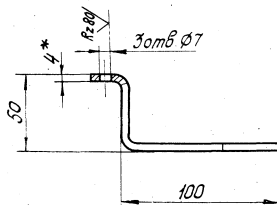
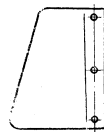
✓(M)



1.435.2-201 00.00.00.05-01 - зеркальное отражение.

Остальное - см. 1.435.2-201 00.00.00.05

M1:4

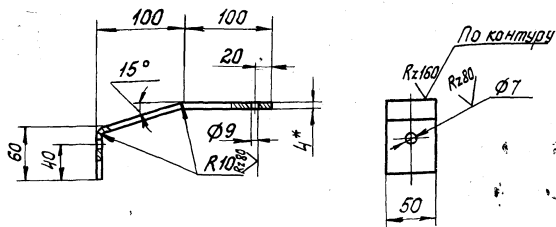


1.\* Размер для справок.

2. Покрытие: Ц. 15. хр.

3. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 00.00.00.05						Станд	Масса	Масштаб
Ручка						Р	0,7	1:2
Разраб.	Зотова	Зотол	17.12.81			Лист	Листов 1	
Проб.	Захарова	17.12.81	17.12.81					
Т. контр.	Левинев	Вирки	17.12.81					
Рис. пр.	Захарова	17.12.81	17.12.81					
Н. контр.	Вельбисова	17.12.81	17.12.81	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74	Стропелецкая конструкция		
						ВСт 3кп2 ГОСТ 14637-79		



- 1.\* Размер для справок  
 2. Остальные технические требования по 1.4352-20100.00.00.00ТУ

1.4352-20100.00.00.06

Кронштейн

Сталь Масса Масштаб

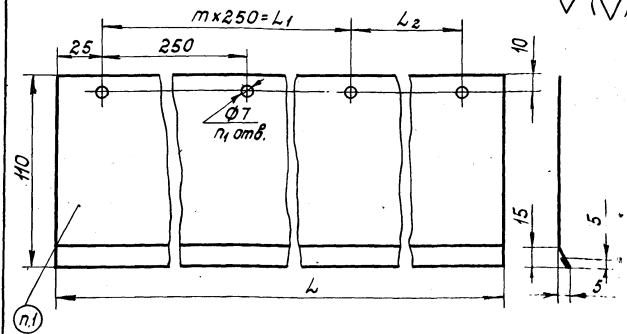
Р 0,42 1:4

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
 ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79

Разработ. Зотова  
 Провер. Захарова  
 Т. контр. Лебедев  
 Инж.пр. Захарова  
 Н. контр. Меньцевец

Замет. 11.12.81  
 11.12.81  
 В.К. 12.12.81  
 11.12.81  
 11.12.81



Обозначение	Шриф	Размеры, мм			п	п1	Масса, кг
		h	h1	h2			
1.4352-20100.00.00.07	Ж1	3050	2750	250	11	13	2,39
-01	Ж2	3550	3250	250	13	15	2,79
-02	Ж3	1275	1000	225	4	6	1,00
-03	Ж4	1375	1000	325	4	6	1,08
-04	Ж5	2615	2250	315	9	11	2,06

1. Маркировать по таблице. Способ нанесения и шрифт по 1.4352-20100.00.00.00ТУ  
 2. Остальные Т.Т. по 1.4352-20100.00.00.00ТУ

1.4352-20100.00.00.07

Стенка

Сталь Масса Масштаб

Р см табл. 1:2

Лист Листов 1

Листовая оцинкованная  
 Б-ПН-0.8x250 ГОСТ 19904-74  
 ВСт3кп1 ГОСТ 14918-80

Разработ. Зотова  
 Провер. Захарова  
 Т. контр. Лебедев  
 Инж.пр. Захарова  
 Н. контр. Меньцевец

Замет. 11.12.81  
 11.12.81  
 В.К. 12.12.81  
 11.12.81  
 11.12.81

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-20.1 20.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
				<u>Сборочные единицы</u>				
A4			1.435.2-20.1 20.01.00.00	Колесоотбойник	4	4	4	
A4			1.435.2-20.1 20.02.00.00	Упор	3	3	4	
				<u>Детали</u>				
A4			1.435.2-20.1 20.00.00.01	Распорка	1			
			-01	Распорка		1		
			-02	Распорка			1	

1.435.2-20.1 20.00.00.00

Разраб. Захарова	Исп. Ледевев	22.01.82	Комплект монтажных частей	Стадия	Лист	Листов	
Проб. Ледевев	Исп. Захарова	22.01.82		Р	1	2	
Рук. пр. Захарова	Исп. Ледевев	22.01.82		Испрошение конструкции			
Н. контр. Бенедикова	Исп. Чир	22.01.82					
Итб. Ледевев	Исп. Ледевев	22.01.82					

Копировал: Тарасова      формат А4

Инт. подл.    Подл. и дата    Взам. инв. №

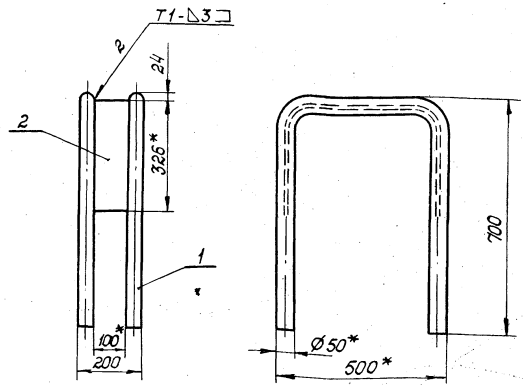
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-20.1 20.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
				<u>Стандартные изделия</u>				
			Болт М10 х 25.58.019					
			ГОСТ 7798-70	4	4	4		

1.435.2-20.1 20.00.00.00      Лист 2

17720-03 60

Стадия	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АЧ			1435.2-20.1 20.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АЧ	1	1435.2-20.1 20.01.00.01	Каркас		2	
АЧ	2	1435.2-20.1 20.01.00.02	Перемычка		1	

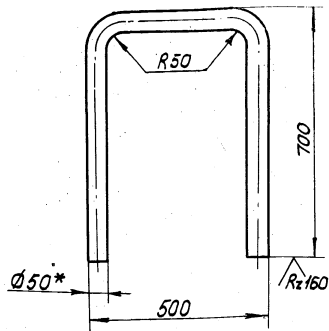
			1.4352-20.1 20.01.00.00		
Разраб	Захарова	И.В.	Стадия	Лист	Листов
Проб	Ледедев	В.И.	Р	1	1
Рук.пр	Захарова	И.В.	Колесоотбойник		
Н.контр	Менделеев	И.В.			
Итб	Ледедев	В.И.	Гипроспецтехконструкция		



1\* Размеры для справок.  
2 Остальные т.т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТУ

			1.4352-20.1 20.01.00.00 СБ		
			Колесоотбойник		
			Сборочный чертеж		
Разраб	Захарова	И.В.	Стадия	Масса	Масштаб
Проб	Ледедев	В.И.	Р	14.5	1:10
Т.контр	Ледедев	В.И.	Лист	Листов 1	
Рук.пр	Захарова	И.В.	Гипроспецтехконструкция		
Н.контр	Менделеев	И.В.			
Итб	Ледедев	В.И.			

✓ (✓)



1. \* Размер для справок.
2. Длина развертки  $L = 1735,5 \text{ мм}$ .
3. Остальные Т.Т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00 ТУ

1.4352-20.1 20.01.00.01

Каркас

Стадия Масса Местов

P 6,04 1:10

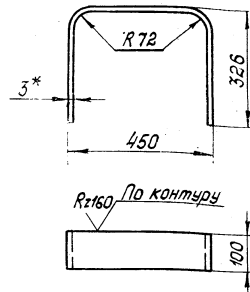
Лист Листов 1

Разроб. Захарова  
Проб. Ледедев  
Контр. Ледедев  
Чук. пр. Захарова  
И. контр. Веневцева

Труба 50x3 ГОСТ 8732-78  
А10 ГОСТ 8731-74

Испрощенная конструкция

✓ (✓)



1. \* Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00 ТУ

1.4352-20.1 20.01.00.02

Перемычка

Стадия Масса Местов

P 2,42 1:10

Лист Листов

Разроб. Захарова  
Проб. Ледедев  
Контр. Ледедев  
Чук. пр. Захарова  
И. контр. Веневцева

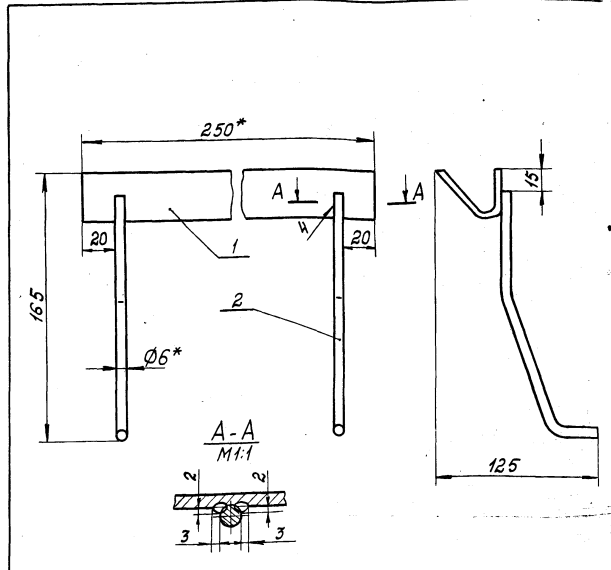
Лист Б. ПН-3 ГОСТ 19905-74  
ВСтЗкп 2 ГОСТ 16523-70

Испрощенная конструкция

17720-03 62

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1435.2-20.1 20.02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1435.2-20.1 20.02.00.01	Упор	1	
А4	2		1435.2-20.1 20.02.00.02	Анкер	2	

			1.435.2-20.1 20.02.00.00	
Разраб.	Захарова	И.В.	Упор	Студия
Проб.	Ледедев	В.В.		Лист
ЧК пр.	Захарова	И.В.		Листов
И.контр.	Бенедикова	И.В.		
Сиб.	Ледедев	В.В.		Цирроспецлегконструкция
Копировал: Тарасова				Формат А4



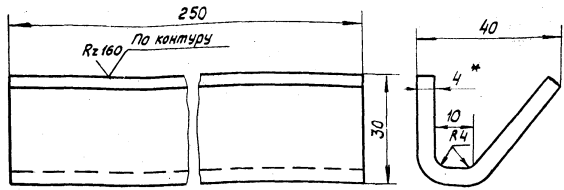
1.\* Размеры для справок.  
2. Остальные т.т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Исполн. и дата

		1.435.2-20.1 20.02.00.00 СБ		
Разраб.	Захарова	И.В.	Упор	Студия
Проб.	Ледедев	В.В.		Масса
ЧК пр.	Захарова	И.В.	Сборочный чертеж	Р
И.контр.	Бенедикова	И.В.		0.7
				Лист
				Листов
				Цирроспецлегконструкция



✓ (✓)

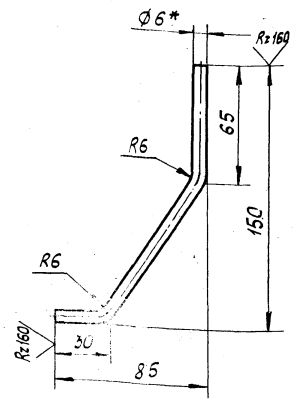


1.\* Размер для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

		1.435.2-20.1 20.02.00.01	
		Стандия	Масса
Упор		P	0.62 1:1
		Лист	Листов 1
Разраб. Захарова	Проб. Ледедев	Лист	
Инж. пр. Захарова	Инж. пр. Ледедев	Лист	
		Б-ПЧ-4 ГОСТ 19903-74	
		ВСт 3кп2 ГОСТ 1537-79	
		Литроспецлегконструкция	

Копировал: Марасова Фармазон

✓ (✓)



1.\* Размер для справок.  
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

		1.435.2-20.1 20.02.00.02	
		Стандия	Масса
Анкер		P	0.04 1:2
		Лист	Листов 1
Разраб. Захарова	Проб. Ледедев	Лист	
Инж. пр. Захарова	Инж. пр. Ледедев	Лист	
		Круге	
		В-6 ГОСТ 2590-71	
		ВСт 3кп2 ГОСТ 535-79	
		Литроспецлегконструкция	

7760-73 64 Копировал: Марасова Фармазон

Настоящие технические условия распространяются на ворота распашные складчатые с ручным открыванием с размерами проема в свету 3,6м x 3,6м; 4,2м x 4,2м и 4,8 x 5,4м, предназначенные для перекрытия проездных проемов в наружных и внутренних стенах производственных зданий (преимущественно из ЛМК) при средней частоте открывания 50 циклов в месяц.

Калитка и распашные створки ворот могут использоваться в качестве эвакуационного выхода.

Ворота применяются для производственных зданий всех отраслей промышленности, расположенных в I-V ветровых районах\* по СНиП II-6-74, для отапливаемых зданий - при расчетной температуре наружного воздуха наиболее холодной пятидневки до минус 30°С, для неотапливаемых - при расчетной температуре наружного воздуха наиболее холодной пятидневки до минус 40°С. Применение ворот в зданиях категорий Л, Б, Е по СНиП II-м.2-72 не допускается. При применении ворот в зданиях с агрессивной средой должны предусматриваться специальные мероприятия по их защите.

Пример записи обозначения при заказе ворот распашных складчатых с размером проема 4,2м x 4,2 м: РСВ 4,2 x 4,2 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

\* по скоростному напору ветра

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ			
Разработчик Проб. Младеев	С.И.И.В.	27.04.81	Таблица 1 Лист 1
Вык. пр. Захарова	В.И.И.В.	27.04.81	
И.контр. Липовенко	И.И.И.В.	27.04.81	Таблица 1 Лист 2
Утв. Жуков	В.И.И.В.	27.04.81	

Ворота распашные складчатые  
Технические условия  
Спроектировано и изготовлено в

1. Технические требования

1.1. Ворота распашные складчатые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочей документации 1.435.2-201 00.00.00.00, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и характеристики

1.2.1 Основные параметры и характеристики должны соответствовать указанным в табл. 1. Таблица 1

Наименование показателей	Ворота с проемом (ширина x высота), м		
	3,6 x 3,6	4,2 x 4,2	4,8 x 5,4
1. Ширина проема эвакуационных выходов, м:			
калитки;	0,9	0,9	0,9
створок распашных.	1,3	1,4	2,5
2. Усилие открывания (закрывания) запорных устройств, Н, не более	150	150	150
3. Время открывания (закрывания), с, не более.	30	30	40
4. Масса, кг, не более	718	865	1172

1.3. Требования к изготовлению

1.3.1. Все материалы, применяемые для изготовления ворот, размеры стандартных профилей должны соответствовать указанным на чертежах.

1.3.2. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться документацией о качестве.

Синх. Табл. и дата Взам. инв. №

заготовки заводов-производителей, а при отсутствии таковых - данными испытательной заводской лаборатории.

1.3.3. Комплектуемые покупные изделия и детали должны соответствовать требованиям чертежей и подвергаться выборочному контролю.

1.3.4. Технология изготовления деталей и сборочных единиц должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

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

1.3.6. На заготовках обшивки из оцинкованного гладкого или профилированного листа не допускается отслоений, трещин и других дефектов, нарушающих целостность цинкового покрытия.

1.3.7. Детали, выполненные в штампах, должны быть очищены от заусенцев и облоя.

1.3.8. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь вмятин, надрывов и более одной складки по длине детали.

1.3.9. Шероховатость обработанных поверхностей должна быть не ниже указанной на чертеже.

Шероховатость поверхностей деталей, не указанная на чертежах (без чертежа), должна быть не ниже  $R_z 160$  по ГОСТ 2789-73.

1.3.10. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.

Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий  $\pm 0,5$  мм.

Для деталей без чертежа (БЧ) предельные отклонения на размеры должны быть в пределах 7 степени точности по ГОСТ 24643-81.

1435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
3

Неуказанные предельные отклонения угловых размеров - по 9-ой степени точности ГОСТ 8908-81.

1.3.11. Метрическая резьба должна выполняться в соответствии с требованиями СТ СЭВ 180-75 и СТ СЭВ 182-75, поля допусков для резьбы болтов - 8g, для гаек - 7H по ГОСТ 16093-70.

Выходы резьбы, сбеги, недорезы, проточки и фаски - по ГОСТ 10549-80.

1.3.12. Термически обработанные детали должны иметь равномерную твердость и должны быть без трещин, расслоений и других дефектов.

Исправление недоброкачественной термической обработки любой детали должно производиться не более одного раза.

Повторно термически обработанные детали подлежат вторичной приемке ОТК.

Детали после термической обработки должны быть очищены от масла, окислы и других загрязнений.

1.4. Требования к сварке

1.4.1. Сварка элементов конструкции бортов должна осуществляться по технологическому процессу, разработанному на основании рабочих чертежей и технических условий.

1.4.2. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений выполнять по ГОСТ 14771-76, кроме мест, указанных особо.

1.4.3. Сварку производить полуавтоматом в среде инертного газа.

1.4.4. Допускаемые отклонения на размеры конструктивных элементов сварных швов от проектных, выполняемых полуавтоматом, не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 14771-76.

1435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
4

1.4.5. Устранение дефектов сварных швов в одном и том же месте допускается не более одного раза с последующим контролем ОТК.

#### 1.5. Требования к покрытиям

1.5.1. Покрытия элементов ворот выполнять в соответствии с требованиями, указанными на чертежах или в соответствии с п. 1.5.3.

1.5.2. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масел, ржавчины, грязи и блеска, обезжирены по ГОСТ 9402-80 и загрунтованы грунтовкой ГФ-021 по ТУ 6-10-1642-77.

Грунтовку элементов конструкции ворот производить после проверки качества изготовления и контроля качества сварных швов.

1.5.3. Окраску подготовленных поверхностей производить в два слоя эмалью МЛ-12 с дымчатой, по ГОСТ 9754-76, III, 6/II.

Окраску производить всех сварных сборочных единиц, а также металлических частей нащельника, кроме резьбовых, посадочных и подвижных поверхностей.

1.5.4. Окрашенные поверхности не должны иметь отслоений, подтеков и других дефектов.

#### 1.6. Требования к сборке

1.6.1. Шарикоподшипники перед сборкой должны быть промыты керосином по ГОСТ 4753-68 до полного удаления консервационной смазки и смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74 или солидолом жировым УС по ГОСТ 1033-79.

1.6.2. Детали, поступающие на сборку, должны быть очищены от стружки и загрязнений, иметь клеймо ОТК или другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

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

1.6.4. Все резьбовые соединения должны быть затянуты до отказа без перекасов сопрягаемых деталей.

1.6.5. Все трущиеся, посадочные и неокрашенные поверхности должны быть смазаны солидолом жировым УС по ГОСТ 1033-79.

1.6.6. Резиновые уплотнения к нащельникам приклеить клеем 88Н по ТУ 38.105-1061-76.

1.6.7. Допускаемые отклонения габаритных размеров, разность диагоналей блока ворот и створок должны быть в пределах поля допуска на линейные размеры по 8 кл. по ГОСТ 24643-81.

Допуск плоскостности поверхности воротного блока - не более 4,5 мм, створок - не более 3 мм.

Допуск прямолинейности элементов - не более 1,0 мм на длине 1 м плюс 0,5 мм на каждый последующий метр. Несосность отверстий петель относительно общей оси - не более 0,12 мм.

1.6.8. В собранных воротах должны быть обеспечены их линейные размеры, исключающие возможность перекаса. Открывание-закрывание запорных устройств должно производиться с усилием, не превышающим расчетное.

1.6.9. Остальные требования к изготовлению и сборке по СН П II-18-75.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

лист  
5

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

лист  
6

1.7. Требования к надежности

1.7.1. Конструкция ворот, материалы и комплектующие изделия должны обеспечивать надежную работу ворот не менее 10 лет или 7800 циклов.

1.8. Требования к устойчивости к внешним воздействиям

1.8.1. Конструкция ворот рассчитана на ветровую нагрузку равную  $Q = 55 \text{ кгс/м}^2$

1.8.2. Сопротивление теплопередаче должно быть не менее  $R_0 = 0,35 \text{ м}^2 \text{ час}^\circ\text{С/ккал}$ .

1.9. Комплектность

1.9.1. В комплект поставки входят:

ворота распашные складчатые - 1 комплект;

техническое описание;

паспорт - 1 экз.

Примечание: Техническое описание поставляется по одному экземпляру на партию, но не менее одного экземпляра на 10 комплектов ворот.

1.10. Маркировка

1.10.1. К каждому воротам на левую стойку внутренней стороны на уровне 1,5 м от пола должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12971-67, содержащая следующие данные:

товарный знак завода - изготовителя;

условное обозначение (шифр) ворот;

заводской номер;

год выпуска.

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
7

Маркировка должна быть выполнена фотохимическим способом или способом выдвливания. Разрешается совмещать оба способа.

1.10.2. Маркировку элементов ворот производить в местах, указанных на чертежах, черной эмалью НЦ-184 по ГОСТ 18335-73 при помощи трафарета.

1.10.3. Маркировка упаковочной тары должна быть выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77

1.10.4. Размер шрифта для маркировки:

а) ворот - ПУ-5;

б) элементов ворот - ПУ-10;

в) упаковочной тары - ПУ-18

по ГОСТ 2930-62.

1.11. Упаковка

1.11.1. Перед консервацией детали и узлы должны быть очищены от загрязнений.

1.11.2. Консервация производится в соответствии с требованиями ГОСТ 9014-78 для I группы изделий, категория хранения "С".

1.11.3. При упаковке следить за сохранностью лакокрасочного покрытия конструкции ворот.

1.11.4. Упаковка составляющих элементов ворот должна производиться по технической документации завода-изготовителя.

Крупногабаритные элементы, уложенные в пачки с прокладками из деревянных брусков, стягиваются проволокой диаметром 6 мм по ГОСТ 3282-74 для предотвращения перемещения друг относительно друга.

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
8

1.11.5. Упаковку комплектующих изделий производить в деревянные ящики по ГОСТ 2391-76.

1.11.6. Перед упаковкой комплектующих изделий ящик с внутренней стороны должен быть выложен упаковочной бумагой по ГОСТ 515-77.

1.11.7. Документация, прилагаемая к изделию, должна быть завернута в пакет из водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-75 и уложена в ящик.

1.11.8. Комплектующие изделия и детали должны быть упакованы в ящик так, чтобы исключить их повреждение внутри тары при транспортировании.

1.11.9. К каждой упаковке комплекта ворот должна быть прикреплена бирка размером 150×80×4 мм из фанеры по ГОСТ 3916-69 на которой указывают:

- а) товарный знак завода-изготовителя;
- б) условное обозначение (шифр) ворот;
- в) местонахождение завода-изготовителя;
- г) заводской номер;
- д) год выпуска;
- е) масса брутто;
- ж) номер упаковки и количество упаковок.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист  
9

## 2. Правила приемки

2.1. Ворота должны контролироваться на соответствие настоящим техническим условиям и подвергаться приема-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.2. Приема-сдаточным испытаниям подвергаются каждые ворота, при этом проверяются:

- а) соответствие примененных материалов указанным на чертежах;
- б) непрямолинейность элементов полотна и рамы ворот;
- в) качество механической обработки;
- г) размеры сборочных единиц;
- д) качества сварных соединений;
- е) качество резьбы в резьбовых соединениях;
- ж) качество покрытий;
- з) качество сборки;
- и) комплектность;
- к) маркировка и упаковка.

2.3. На каждом трехсотом образце, кроме параметров, указанных в п. 2.2., проверяется работоспособность ворот, а именно плавность и время открывания-закрывания, усилие при открывании-закрывании запорного устройства ворот.

2.4. Периодические испытания проводятся: при изготовлении опытных образцов; при освоении производства годового образца опытной партии:

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист  
10

17720-03 69

Копировал: Тарасова Формат А4

при изменении конструкции, технологического процесса изготовления или материалов, влияющих на качество изделий;

при установившемся серийном производстве не реже одного раза в три года по одному образцу каждого типа-размера.

Периодическим испытаниям подвергаются ворота, выдержавшие приема-сдаточные испытания.

Порядок проведения и оформления результатов испытаний по ГОСТ 15.001-73 и по ОСТ 36-6-74.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров производятся повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытаний должна быть выявлена и устранена причина низкого качества ворот, и их отгрузка потребителю должна производиться только после устранения дефектов.

2.6. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия ворот требованиям раздела 1 настоящих технических условий.

2.7. Для контрольной проверки потребитель от каждой партии ворот, принятых ОТК, отбирает образцы в количестве не более 3%, но не менее 3 шт.

2.8. При получении неудовлетворительных результатов дальнейшей проверке должны подвергаться ворота в количестве, оговоренном в п.2.5.

### 3. Методы контроля

#### 3.1. Методы контроля указаны в табл. 2

Таблица 2

Виды контроля	Методы контроля
1. Проверка качества материалов.	По документам о качестве заводов поставщиков.
2. Проверка непрямолинейности элементов полотна и рамы ворот.	Измерением штангенциркулем по ГОСТ 166-80 наибольшего зазора между струной, натянутой с усилием не менее 100 Н, и проверяемой поверхностью. Место измерения: по тарцам, по диагонали и посередине полотна и рамы ворот.
3. Проверка качества межэлементной обработки.	Внешним осмотром и сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378-75.
4. Проверка размеров деталей и сборочных единиц.	Мерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность.
5. Проверка качества сварных швов	По ГОСТ 3242-79 и СНиП III-18-75
6. Проверка качества резьбы в резьбовых соединениях.	По ГОСТ 18107-72 и ГОСТ 18465-73
7. Проверка качества покрытий.	По ГОСТ 9.073-77 и ГОСТ 9.074-77

Изм. № п/п  
Мод. и дата  
Взам. инв. №

## Продолжение табл. 2

Вид контроля	Методы контроля
8. Проверка габаритных размеров рамы и полотна ворот.	Штангенциркулем по ГОСТ 166-80, линейкой по ГОСТ 427-75 и рулеткой по ГОСТ 7502-69.
9. Проверка фиксирования полотна в закрытом и открытом положениях.	Внешним осмотром.
10. Проверка плавности движения полотна.	Опробованием на собранных воротах.
11. Проверка разностей диагоналей проема рамы и полотна ворот.	Угломером с конусом по ГОСТ 5378-66 угольником победочным 90° по ГОСТ 3749-77, рулеткой по ГОСТ 7502-69.
12. Проверка допуска плоскостности рамы и полотна ворот.	Измерением штангенциркулем по ГОСТ 166-80 величины наибольшего отклонения угла рамы и полотна ворот от плоскости, проходящей через три других угла.
13. Проверка величины зазоров в притворах.	Измерением штангенциркулем по ГОСТ 166-80 или линейкой по ГОСТ 427-75 по углам проема ворот и между углами через 300 мм.
14. Проверка времени открывания и закрывания ворот.	Секундомером по ГОСТ 5072-79Е.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист

13

## Продолжение табл. 2

Виды контроля	Методы контроля
15. Проверка усилия при ручном открывании ворот.	Динамометром по ГОСТ 13837-79.
16. Проверка сопротивления теп.опередаче.	Определяют в климатической камере при закрытом положении полотна по каркасу ворот, заполненному притворам. Суммарное сопротивление теплопередаче на 1 м <sup>2</sup> проема ворот рассчитывается по формулам, представленным в СНиП II-3-79.
17. Проверка прочности на расчетные нагрузки.	На ветровую нагрузку имитированием ветровой нагрузки в камере с избыточным давлением 100 мм вод.ст. и на ударную ударом по воротам кожаными мячами массой 75 Н, отклоненным на высоту 1 м.
18. Проверка надежности ворот.	Открыванием и закрыванием ворот не менее 100 раз.
19. Комплектность.	По комплектной ведомости паспорта.
20. Маркировка и упаковка.	Маркировка по паспорту. Упаковка - по чертежам завода.

Примечание. Испытания по п.п. 16, 17 таблицы 2 производить при периодических испытаниях после установки соответствующего оборудования на заводе изготовителе.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист

14



#### 4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование упакованных ворот производится любым видом транспорта.

Упаковки должны быть раскреплены для исключения взаимного перемещения упаковок относительно друг друга.

4.2. При транспортировании и хранении ворот должны предохраняться от механических повреждений и воздействия влаги.

4.3. При длительном хранении (более срока, указанного в паспорте) заказчик должен произвести расконсервацию изделия и повторную консервацию согласно ГОСТ 9.014-78.

#### 5. Указания по эксплуатации

5.1. Правила эксплуатации и монтажа регламентируются техническим описанием, входящим в состав конструкторской документации.

#### 6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ворот распашных складчатых РСВ 3,6 x 3,6 м; РСВ 4,2 x 4,2 м; РСВ 4,8 x 5,4 м требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации ворот два года со дня ввода в эксплуатацию, но не более 3 лет со дня получения их потребителем.

ИЗМ. ПОДЛ. ПЛАТ. И ДАТА ВВЕД. ИЗМ. И

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
15

Копировал: Тарасова Формат А4

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
16

17720-03 72 Копировал: Тарасова Формат А4

Приложение I

Перечень документов, на которые даны ссылки в других ТУ

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
СТ СЭВ 180-75		Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль	1. 3. 11.
СТ СЭВ 182-75		Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры	1. 3. 11.
ГОСТ 9.402-80	T95	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской	1. 5. 2.
ГОСТ 9.073-77	T94	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Виды, ряды толщин и обозначения	3. 1.
ГОСТ 9.074-77	T99	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний	3. 1.
ГОСТ 15.001-75	T52	Разработка и постановка продукции на производство.	2. 4.
ГОСТ 166-80	P53	Штангенциркули. Типы. Основные параметры. Технические требования	3. 1.

14352-201 00.00.00.00 ТУ

Лист 17

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
ГОСТ 427-75	P53	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования	3. 1.
ГОСТ 515-77	K68	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия.	1. 11. 5.
ГОСТ 1033-79	B31	Смазка солидол жировой. Технические условия	1. 6. 1. 1. 6. 5.
ГОСТ 2009-55	B82	Отливки стальные фасонные. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку	1. 3.
ГОСТ 2789-73	G00	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики	1. 3. 9.
ГОСТ 2930-62	ПС4	Приборы измерительные. Шрифты и знаки	1. 10. 1 1. 10. 2
ГОСТ 2991-76	D71	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия	1. 11. 5.
ГОСТ 3212-80	G44	Модели и стержневые ящики литейные. Уклоны формовочные	1. 3. 8.
ГОСТ 3242-79	B09	Соединения сборные. Методы контроля качества	3. 1.
ГОСТ 3282-74	B71	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	1. 11. 4

14352-201 00.00.00.00 ТУ

Лист 18

Шифр докум. Подп. и дата

Шифр докум. Подп. и дата

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
---	-----------------	--------------	---------------------------------

ГОСТ 3749-71	П54	Угольники поверочные 90°. Типы. Основные параметры. Технические требования	3.1.
ГОСТ 3916-69	К24	Фанера клееная	1.11.9.
ГОСТ 4753-68	Б46	Керосин осветительный	1.6.1.
ГОСТ 5072-79Е	П12	Секундомеры механические. Технические условия	3.1.
ГОСТ 5378-66	П54	Угломеры с нониусом	3.1.
ГОСТ 6267-74	Б32	Смазка ЦИАТИМ-201	1.6.1.
ГОСТ 7502-69	П42	Рулетки измерительные металлические	3.1.
ГОСТ 8828-75	К68	Бумага двухслойная упаковочная. Общие технические условия	1.11.7.
ГОСТ 8908-81	Г02	Нормальные углы и допуски на угловые размеры	1.3.10.
ГОСТ 9378-75	П52	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Технические требования	3.1.
ГОСТ 9754-76	Л24	Эмали МЛ-12 различных цветов	1.5.3.
ГОСТ 24643-81	Г12	Отклонения формы и расположения поверхностей. Основные определения. Предельные отклонения	1.3.10. 1.6.7.
ГОСТ 10549-80	Г13	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски	1.3.11.
ГОСТ 12971-67	Г00	Таблички прямоугольные для машинных приборов. Размеры	1.10.1.

14352-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
19

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
---	-----------------	--------------	---------------------------------

ГОСТ 9014-78 (СТ СЭВ 992-78)	Т96	ЕСЗкс.временная противокоррозийная защита изделий. Общие технические требования	1.11.2. 4.3.
ГОСТ 13837-79	П18	Динамометры растяжения пружинные общего назначения	3.1.
ГОСТ 14192-77	Д79	Маркировка грузов	1.10.3.
ГОСТ 14771-76	В05	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	1.4.2. 1.4.4.
ГОСТ 16093-70	Г13	Резьба метрическая для диаметров от 1 до 600 мм. Допуски	1.3.11.
ГОСТ 18107-72	Г28	Калибры для метрической резьбы. Допуски	3.1.
ГОСТ 18335-73	Л24	Эмаль НЦ-184 черная	1.10.2.
ГОСТ 18465-73	Г28	Калибры для метрической резьбы св. 68 до 200 мм. Исполнительные размеры	3.1.
ОСТ 36-6-74		Разработка и постановка производства на производство	2.4.
СНиП II-3-79		Нормы проектирования Строительная теплотехника	3.1.
СНиП II-6-74		Нормы проектирования Нагрузки и воздействия	вводная часть
СНиП II-м.2-72*		Производственные здания промышленных предприятий. Нормы проектирования	вводная часть

14352-201 00.00.00.00ТУ

Лист  
20

17720-03 74

Номера ГОСТ, ТУ, СН и пр. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
СН П III - 18-75		Правила производства и приемки работ. Металлические конструкции	1.6.9 3.1
СН 454-76		Инструкция по проектированию зданий из легких металлических конструкций	Вводная часть
ТУ 6-10-1642-77		Зрунтовка ГФ-021	1.5.2.
ТУ 38.105-1061-76		Клей 88Н	1.6.6.

Инв. № подл. Подл. и дата изд. Кон. инв. №

L. 105.20

1435.2-20.1 00.00.00.00ТУ Лист 21

Копирован: Тарасова формат А4

17720-03 (45)