

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 8

ворота откатные металлические шириной 4,9 м
с механизированным и ручным открыванием,
рабочие чертежи

Ц00108-09

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 8

ворота откатные металлические шириной 4,9 м
с механизированным и ручным открыванием.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА *С. М. Гликин* С. М. ГЛИКИН
ЗАВ ОТДЕЛОМ КБЗ *Л. С. Ямпольский* Л. С. ЯМПОЛЬСКИЙ
ГЛ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В. И. Погорелов* В. И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:

Управлением Проектирования и инженерных
изысканий Минстроя России
письмо от 06.11.92 № 9-1/347
Введены в действие ПИ № 2
с 01.03.93
Приказ от 10.03.93 № 25

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.8-00.00.0070	Техническое описание	3
3.017-3.8-00.00.00	Ворота откатные металлопрокатные шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием	6
3.017-3.8-01.00.04	Ребро	8
3.017-3.8-00.00.0005	Ворота откатные металлопрокатные шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием. Сборочный чертеж	9
3.017-3.8-00.00.0008	Ведомость покупных изделий	15
3.017-3.8-00.00.0002	Схема электрическая функциональная	18
3.017-3.8-00.00.0003	Схема электрическая принципиальная	19
3.017-3.8-00.00.0004	Схема электрическая соединений (ящик управления)	20
3.017-3.8-00.00.0005	Схема электрическая подключения	21
3.017-3.8-01.00.00	Отборка	22
3.017-3.8-01.00.02	Связь	24
3.017-3.8-01.00.0005	Отборка. Сборочный чертеж	25
3.017-3.8-01.00.01	Связь	28
3.017-3.8-02.00.00	Отборка	29

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.8-01.00.03	Пластина	30
3.017-3.8-02.00.0005	Отборка. Сборочный чертеж	31
3.017-3.8-00.00.0008	Ведомость расхода материалов	34

3.017-3.8			Исполн	Лист	Листов
ГНП	Павлов	В			
Н.контр.	Анатолий	В			
Гл.инж.	Анатолий	В			
Вед.инж.	Виталий	В			
Содержание			ЦНИИПРОЕДИИ		

указанному в чертежах, и выполняются в соответствии с ГОСТ 2189-73.

Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже $Rz\ 80$ по ГОСТ 2109-73. Рески и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: $H14/h14, \pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

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

3.5. Технология изготовления деталей и сборочных единиц должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

4. Требования к сборке.

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

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

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

4.4. Все резьбовые соединения должны быть затянуты до отказа без перекога сопрягаемых деталей.

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров ± 2 мм, косвенность плоскостности допускается в пределах поля допуска ($\pm \frac{IT14}{2}$) на линейные размеры по ГОСТ 11472-69.

4.6. Подшипники перед сборкой промыть в горячем минеральном масле или бензине, а после установки в узел, смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

4.7. Все трущиеся, подверженные и неокрашенные поверхности должны быть смазаны солидолом кировым Ж по ГОСТ 1033-79.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

5.2. Элементы ворот должны быть оштукатурены только после проверки качества изготовления.

5.3. Оштукатуренные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без потеков и не иметь отслоений.

5.4. Грунтовке и окраске не подлежат трещиные поверхности.

6. Требования к маркировке.

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

ГОСТ 2930-62

Вид	Обозначение	Наименование	Код. на логан. 3.017-3.8-00.00.00										Примечание		
			01												
		<u>Долгосрочная</u>													
A3	3.017-3.8-00.00.00.05	Соборный чертёж													
A3	3.017-3.8-00.00.00.10	Техническое задание													
A3	3.017-3.8-00.00.00.01	Выполнение работных частей													
A3	3.017-3.8-00.00.00.02	Смета электрической фундаментальной													
A3	3.017-3.8-00.00.00.03	Смета электрической фундаментальной													
A3	3.017-3.8-00.00.00.04	Смета электрической фундаментальной (карты)													

3.017-3.8-00.00.00

ГП	Исполнитель	Всего	Лист	Масштаб
М.П.	Исполнитель	Итого	Лист	Масштаб
М.П.	Исполнитель	Итого	Лист	Масштаб
М.П.	Исполнитель	Итого	Лист	Масштаб

Формат А4

Вид	Обозначение	Наименование	Код. на логан. 3.017-3.8-00.00.00										Примечание		
			01												
A3	3.017-3.8-00.00.00.05	Смета электрической фундаментальной													
A3	3.017-3.8-00.00.00.01	Выполнение работных частей													
A4	3.017-3.7-03.00.00	Историческое состояние													
A4	3.017-3.7-04.00.00	Проект													
A4	3.017-3.8-01.00.00	Смета													
A4	3.017-3.8-02.00.00	Смета													
A4	3.017-3.8-02.00.00	Смета													
A4	3.017-3.7-02.00.03	Упор													
A4	3.017-3.7-00.00.01	Балл фундаментальный													

3.017-3.8-00.00.00

Формат А4

Формы	Виды	Наименование	Наименование	Кол. на исх. 3.017-3.8-00-00-00	Примечание
АЧ	8	3.017-3.8-00-00-02	Броннигетейн	2	
АЧ	9	3.017-3.8-00-00-03-И	Козырек	1	
		<u>Стандартные изделия</u>			
16		Болты ГОСТ 7798-78			
17		М10-89 x 12.0.58.01.20		4	
18		М12-89 x 30.58.01.20		5	
		Винты стандартные-защитной			
		М4 x 14 ГОСТ 10821-80		16	
		Винты ГОСТ 17473-80			
19		М5-89 x 10.58.01.20		2	
20		М5-89 x 45.58.01.20		2	
21		Гайки М5-711.5.01.20			
		ГОСТ 5816-70		4	
		Гайки ГОСТ 5915-70			
22		М10-711.5.01.20		6	
23		М12-711.5.01.20		21	

Итого: 3.017-3.8-00-00-00 3

Капитель: вост

формат 24

Формы	Виды	Наименование	Наименование	Кол. на исх. 3.017-3.8-00-00-00	Примечание
-------	------	--------------	--------------	---------------------------------	------------

Формы	Виды	Обозначение	Наименование	Кол. на исх. 3.017-3.8-00-00-00	Примечание
24		Шайбы ГОСТ 6402-70			
		5.65.Г. 02.9		4	
25		10.65Г. 02.9		6	
26		12.65Г. 02.9		21	
27		Цель ПР-25.4-5670			
		ГОСТ 13508-75		145	М
28		Звенья П-ПР-25.4-5670			
		ГОСТ 13508-75		1	
		<u>Прочие изделия</u>			
32		Выключатель			
		пульты (конечный)			
		ВПК 2112 42			
		Ступень 2, хол. вальв			
		1916 - 526.433-78		1	
33		Выключатель			
		пульты (конечный)			
		ВПК 2112 42			

Итого: 3.017-3.8-00-00-00 4

Капитель: вост

формат 24

Имя и подп.	Подпись и дата	Взвешивает
Борз		
Зав		
Маш		

Обозначение	Наименование	Кол. на станок з. 017-з. 8-00.00.04	Примечание
	Отрубок 2, ход вращев		
	ТЧ 16-526.433-78	1	
	Выполнитель		
	ручеквой (конечный)		
	ВПК 2111 42		
	ТЧ 16-526.433-78	1	

Маш 5
3.017-з.8-00.00.00
Контроль: Пелева

Имя и подп.	Подпись и дата	Взвешивает
Маш		

Рис. 1 Rz 80 (V)

Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

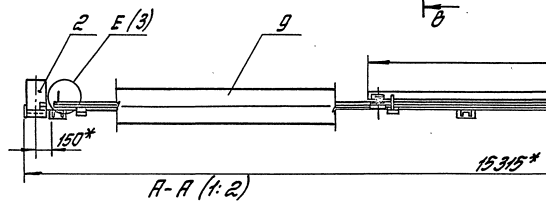
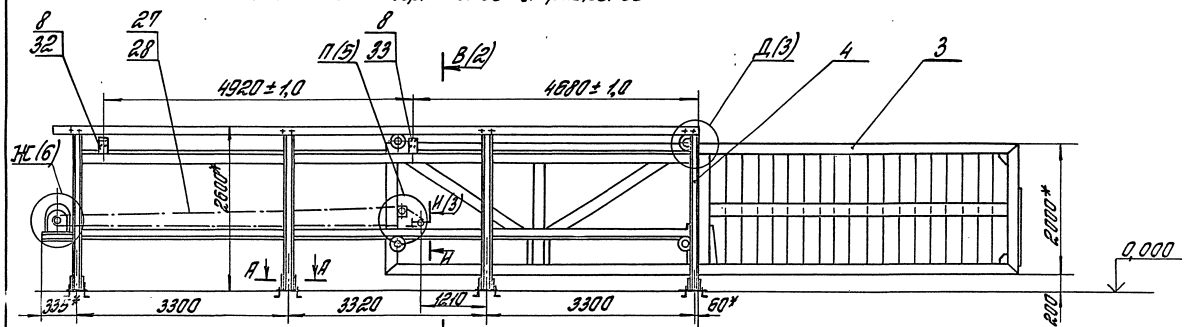
Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.017-з.8-01.00.04	1	1,85
-01	2	1,82

1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14, \pm \frac{IT14}{2}$.

3.017-з.8-01.00.04		
Ребра	гладкая	шерохов
	р	ст. табл.
Мет		Метров 1
Б-ПН-4 ГОВТ 19903-74		
Сталь 2-св ГОСТ 14637-89		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

13.00.108-0.9 9

3.017-38-00.00.00 - изображено
 3.017-38-00.00.00-01 - зеркальное отражение



- 1* Размеры для справок.
2. Привод поз.2 установить на стойке поз.4 после накатки отборки.
3. Упор поз.6 установить на стойку поз.4 после сборки болтов.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.

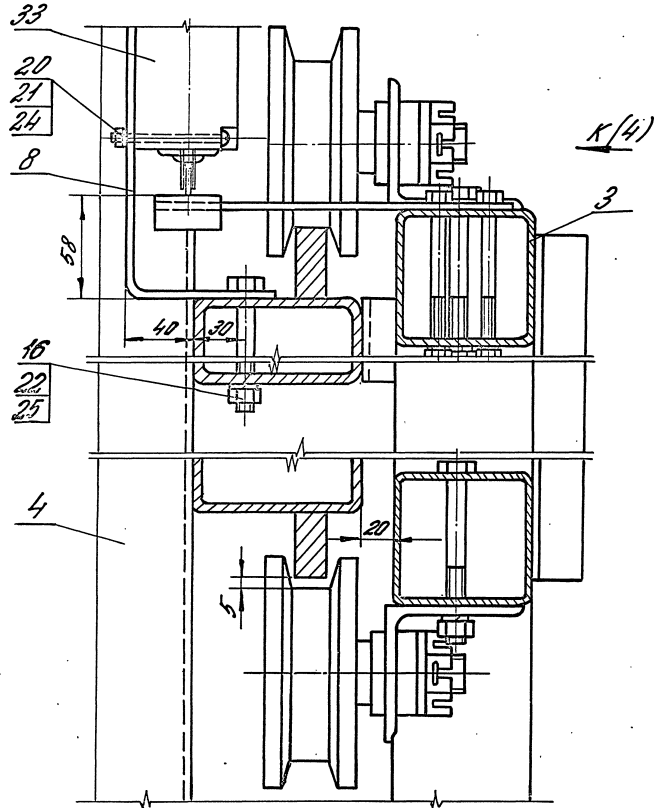
		3.017-38-00.00.00 СБ	
		Валы откатные металлические шириной 4,5 м с механически обработанным и ручным отклонением.	Материал Сталь
		Сборочный чертёж	1:50
И.И. Логачёв	В.И. Логачёв	Лист 1	Листов 6
Н.В. Козлов	Л.С. Козлов	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
В.С. Козлов	Л.С. Козлов		
В.С. Козлов	Л.С. Козлов		

Копировала: Станько

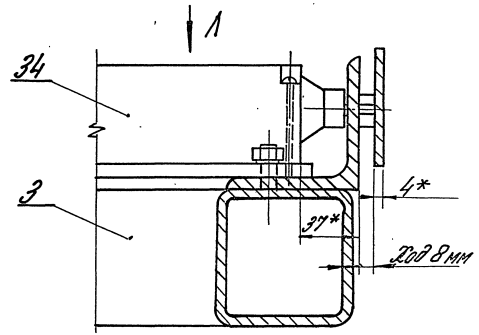
Ц90108-09 10 Шрифт 02

МШ. КС. МШ. Полюсов и Валентина Шибя

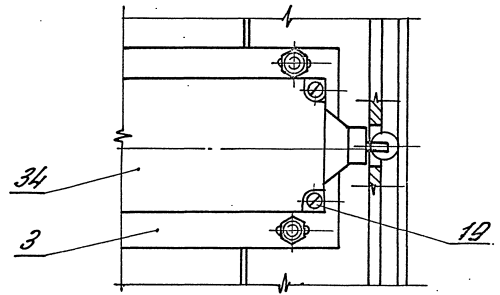
B-B(1:2)(1)



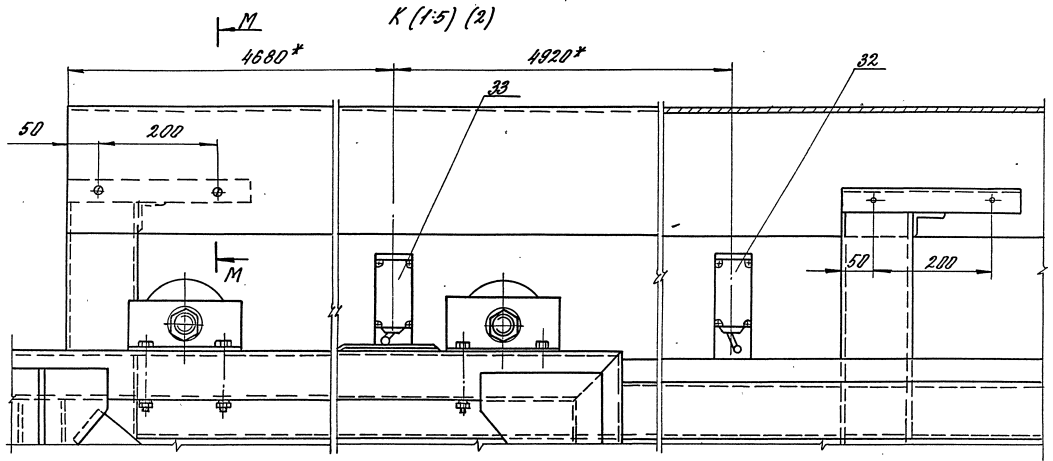
Г(1:2)(1)



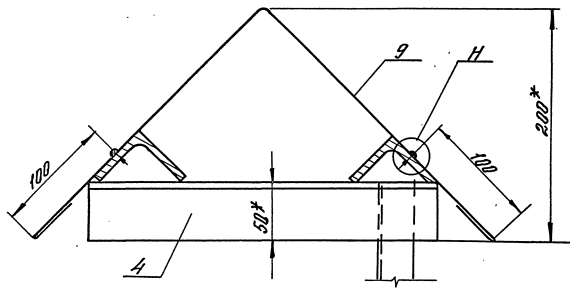
А(1:2)



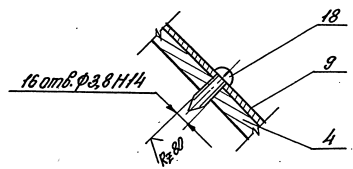
3.017-3.8.00.00.00 05	лист 2
-----------------------	-----------



M-M (1:2,5)



H (1:1)



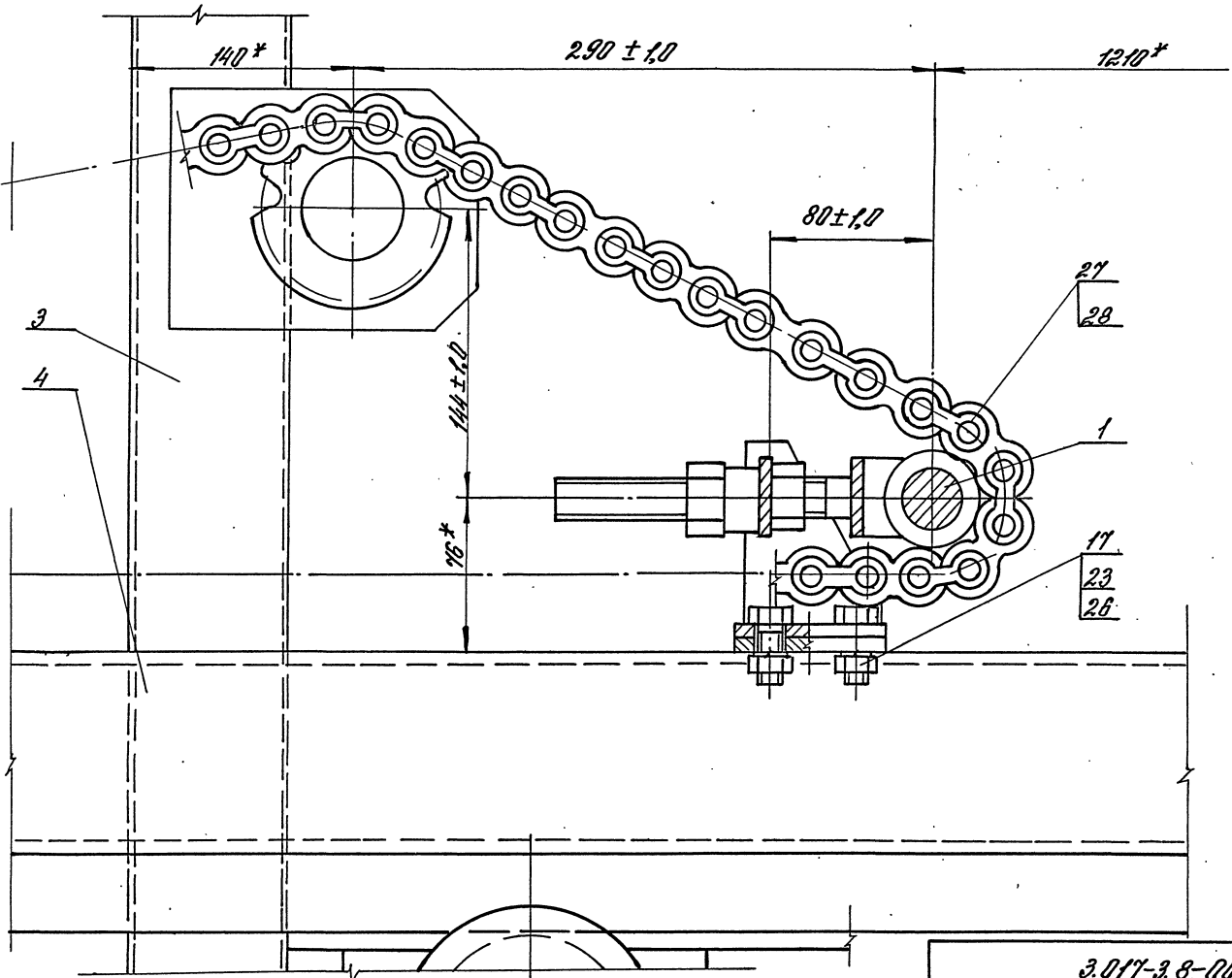
3.017-3.8-00.00.00.05

1/107
4

400108-09 13

Учред. и издательство: ВНИИПИ

П (1:2) (1)



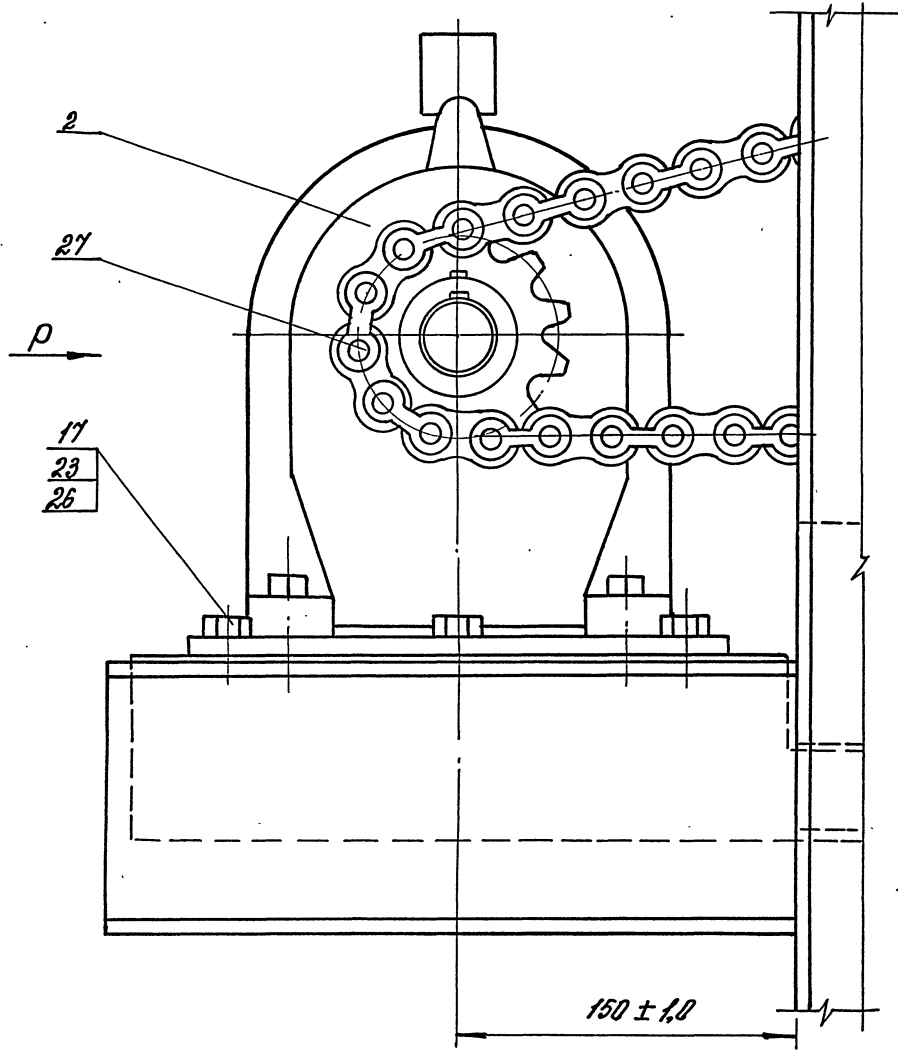
3.017-3.8-00. 00. 00. 05

5

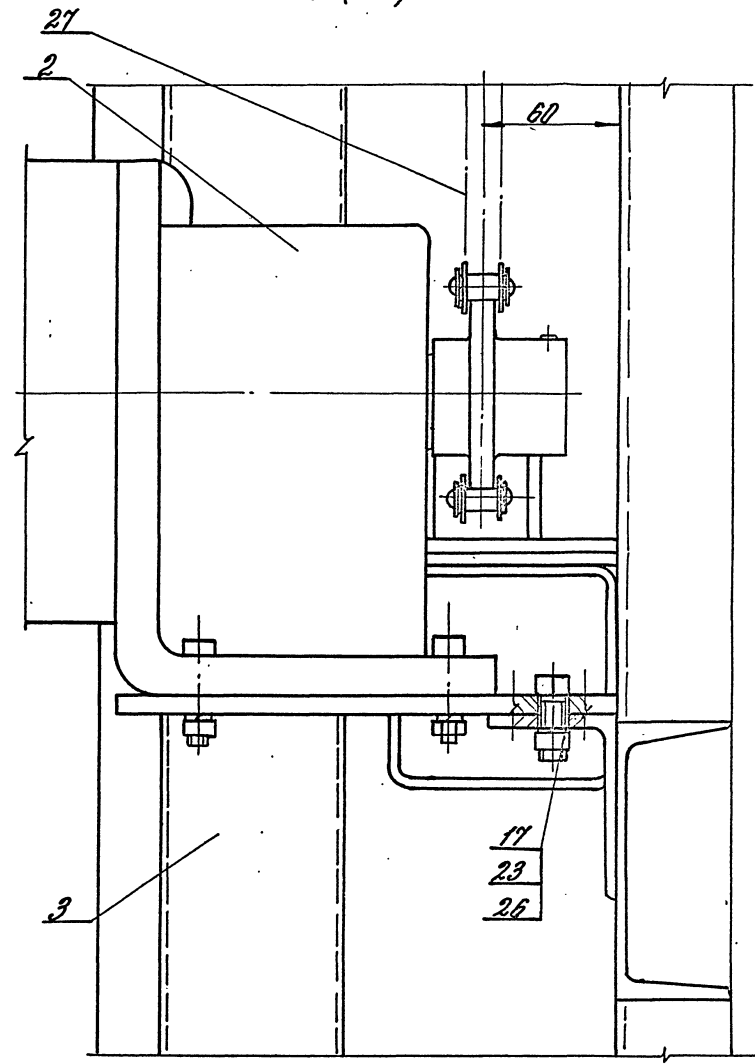
Контракт. № 1300108-09 14

Сделано в СССР - ВНИИП - Л. СЕРГЕЕВ - 1433000-016514

K (1:2) (1)



P (1:2)



ИГО. N. 11224 - 112241 - 11. 01.010101 01.01.010101

3.011-3.8-00. 00. 00 05

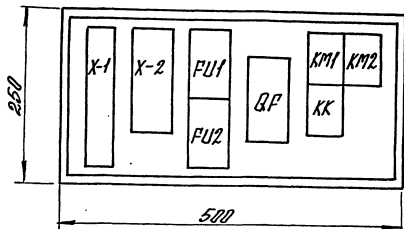
ИИЕТ
6

номер строки	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	кол. на исполн. З.ОИГ-З.В.О.О.О.О.О.О.О.					Приме- ние
					—	01	02	03	04	
1										
2	<u>Завтрооборудование</u>									
3										
4	Горелка протяжная КР250х120		ТУ 36.2072-86	Завод „Промавтоматика“ г. Бакч.						
5					3	3				
6	Ящик РУСМ 541Р. 227М 44, лобовый.		ТУ 16-88 ИУКЖ 656.335	Завод низковольтной аппаратуры г. Дзержинск						
7	Безындуктор (заборуха; 3 штуки)		074-ТУ		1	1				
8										
9	Лампа Б 230-240-40		ГОСТ 2239-79		1	1				
10										
11	Выключатель пучковой (конечный) ВПК 2112 42	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТЭС г. Беляя Церковь						
12	Ступень 2, ход влево				1	1				
13	Ступень 2, ход вправо				1	1				
14										
15	Выключатель пучковой (конечный) ВПК 2111 42	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТЭС г. Беляя Церковь	1	1				
16										
17	Кабель КПГ 2х1,5		ТУ 16-КТЗ.05-80	Завод „Камкабель“ г. Пермь	30	30				М
18										
19	Пробой АПВ 1х2,5		ГОСТ 6323-79 Е		100	100				М
20	Пробой ПВ 1х1,5		—		30	30				М
21										
22	Металлоручка РЗ-4-Х		ТУ 22-5570-83	Завод „Металлоручка“ г. Москва	10	10				М
23	φ 10 мм				70	70				М
24	φ 15 мм									
25										
26										
27										
28										
29										
30										

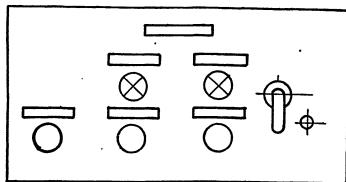
					3.017-3.8-00.00.00.00.00						
					Ведомость покупных изделий						
								Введен		Лист	
								2		3	
					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ						

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на испол. з. 017-3.8-00.00.00 -						Примечание
					—	01	02	03	04	05	
1											
2	Мотор-редуктор		ТУ2-056-232-85	Завод механических приводов, г. Пермь							
3	МЦ20-63-45-0,55-РС-110443				1	1					
4											
5	Цель ПР-25,4-5670		ГОСТ 13568-75		11,15	11,15					М
6	Звено В-ПР-25,4-5670		ГОСТ 13568-75		1	1					
7											
8	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		8	8					
9											
10											
11	<u>Крепежные изделия</u>										
12											
13	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70								
14	M8-89 x 20.58.01.20				2	2					
15	M8-89 x 100.58.01.20				2	2					
16	M10-89 x 25.58.01.20				2	2					
17	M10-89 x 30.58.01.20				2	2					
18	M10-89 x 40.58.01.20				4	4					
19	M10-89 x 120.58.01.20				6	6					
20	M12-89 x 30.58.01.20				5	5					
21	M12-89 x 110.58.01.20				8	8					
22											
23	Винты	128 400									
24	M5-89 x 8.58.01.20		ГОСТ 1476-84		1	1					
25	M8-89 x 8.58.01.20		ГОСТ 1477-84		1	1					
26	M5-89 x 40.58.01.20		ГОСТ 17473-80		2	2					
27	M5-89 x 45.58.01.20		— " —		4	4					
28	M6-89 x 14.58.01.20		ГОСТ 17475-80		16	16					
29	M4 x 14.58.01.20		ГОСТ 10621-80		16	16					
30											
31											

Общий вид ящика РУС 154-10
на ток 0,6-16А
Вид спереди
Дверь не показана



Дверь
вид спереди



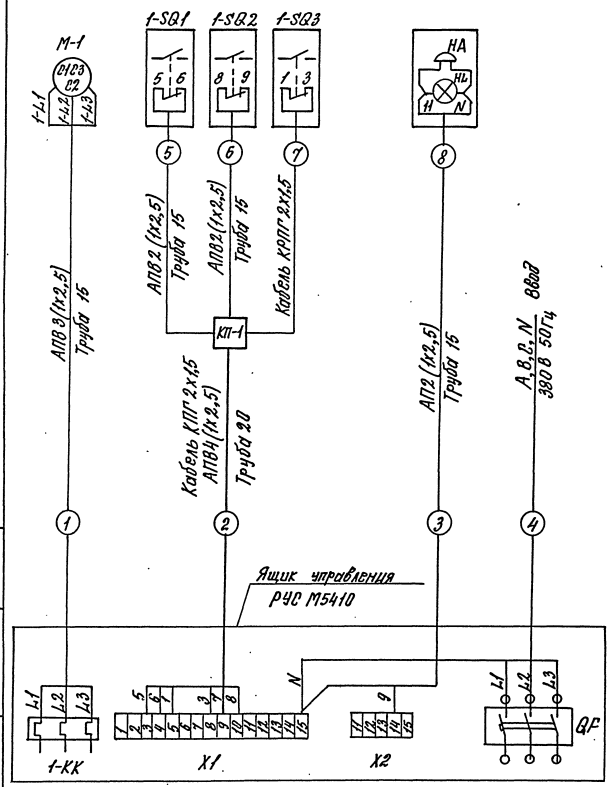
1. Снять перемычки между:
- зажимами ЗИ4, а также ЗИ10 блока зажимов-Х1
2. Выполнить соединения электрических проводов согласно таблицы.

Таблица
соединения проводов

Проводник	Откуда поступает	Куда поступает	Данные провода	Примечание
N	Ввод	X1-15	ПВ1-15 ГОСТ 6323-79	
A	Ввод	BF/L1	— " —	
B	Ввод	BF/L2	— " —	
C	Ввод	BF/L3		
1	X2/13	X2/11	— " —	
		X1/5		
		X1/2		
9	X2/14	X2/12	— " —	

3.017-3.8-00.00.00.34		
Схема электрическая соединений (ящик управления)	Лист	Известно 1
Зав. Лаб. Нейтраль Н. контр. Воргень Зав. гр. Лизурский Зав. гр. Воргень	Р — Лист	Известно 1
ЦНИИПРОМЭДАНИИ		

Шифр подел. Платф. и дата. Взам. инвент.



Возм. обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	<u>Узел для электрических пробойок</u>		
КП1...КП3	Коробка протяжная КП250x120 ТУ 36.2072-86	3	
—	Пробой АПВ1 x 2,5 ГОСТ 6323-79	—	
—	Кабель КПГ 2 x 1,5 ТУ 16-КТБ 06-83	—	
—	Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75	—	
—	Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75	—	

1. Количество пробойок, кабелей, труб даны ориентировочно, и проектной организацией, уточняются при разработке реального проекта.
2. Форшера электрических выключателей, аппаратов и устройств заземлить согласно ПУЭ и ПТБ.

		3.017-3.8-00.00.00.95	
		Схема электрическая подключения	
Зав.обл. Игумов	Зав.пр. Бергер	Исполн. р	Проверено
И.контр. Бергер	Зав.пр. Лазаркин	Лист	Листов 1
Зав.пр. Бергер		ЦНИИПРОСАДНИИ	

Имя и фамилия, Инициалы и отчество

Вид работ

Время дня мес	Объем работы	Наименование	Наименование	Кол. настан. 3.017-3.8-01.00.00		Примечание
				-	шт	
			Антенная установка			
			Вспомогательный персонал	×	×	
			Рабочие единицы			
А4	1	3.017-3.7-01.01.00	Ремонт	4	4	
А4	2	3.017-3.7-01.02.00	Настройка	1	1	
А4	3	3.017-3.7-01.03.00	Блок аварийного питания	1	1	

3.017-3.8-01.00.00

Створка	Введен	Исполн	Исполн
ГНП	И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.
И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.
И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.
И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.
И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.	И.А.Контр.

ЦЕНТРОПРОМСТРОИТЕЛЬ
Формат А4

Имя и фамилия, Инициалы и отчество

Время дня мес	Объем работы	Наименование	Наименование	Кол. настан. 3.017-3.8-01.00.00		Примечание
				-	шт	
			А. Вспомогательные			
А4	4	3.017-3.7-01.02.03	Платформа	4	4	
А4	5	3.017-3.7-01.02.04	Звездочки	1	1	
А4	6	3.017-3.7-01.02.05	Объ	1	1	
А4	7	3.017-3.7-01.02.06	Вспомог	1	1	
А4	8	3.017-3.7-01.02.07	Колесо	1	1	
А4	9	3.017-3.7-01.02.07-01	Колесо	1	1	
А4	10	3.017-3.7-01.02.08	Ручка	1	1	
А4	11	3.017-3.7-01.02.09	Платформа	1	1	
А4	12	3.017-3.7-01.02.11	Вспомог	1	1	
А4	13	3.017-3.7-01.02.12	Платформа	1	1	
А4	14	3.017-3.7-01.02.13	Платформа	1	1	
А3	15	3.017-3.8-01.02.01	Объ	2	2	
16		3.017-3.8-01.02.01-01	Объ	1	1	
17		3.017-3.8-01.02.01-02	Объ	1	1	
18		3.017-3.8-01.02.01-03	Объ	1	1	
		3.017-3.8-01.02.01-04	Объ	1	1	

3.017-3.8-01.00.00

ЦЕНТРОПРОМСТРОИТЕЛЬ
Формат А4

Инв. № табл.	Наименование и дата введения в действие	Обозначение	Наименование	Кол. на листам.	3.011-3.8-01.00.02	Примечание
37			Шпильки ГОСТ 6102-70	4		
38			8.65Г.02.9	4		
39			10.65Г.02.9	2		
40			12.65Г.02.9	8		
			Шпилька 8x160	1		
			ГОСТ 23360-78	1		

Матр. 5
 Категория: 3.011-3.8-01.00.02

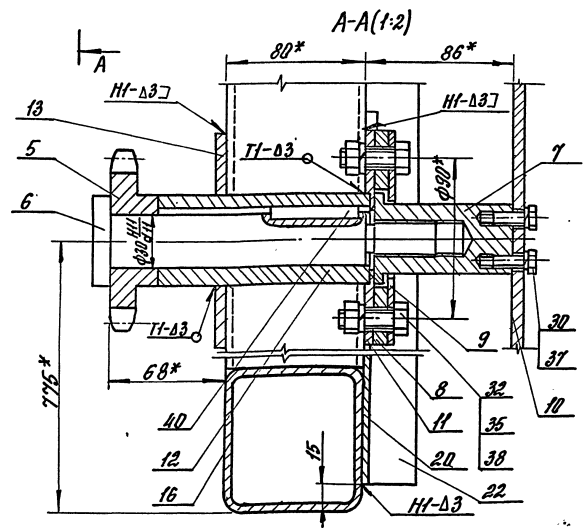
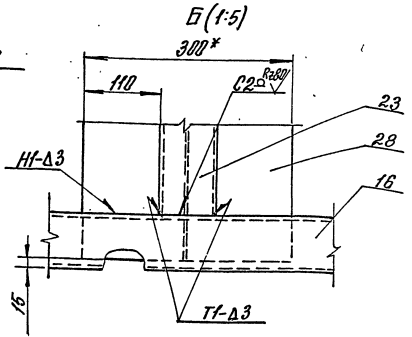
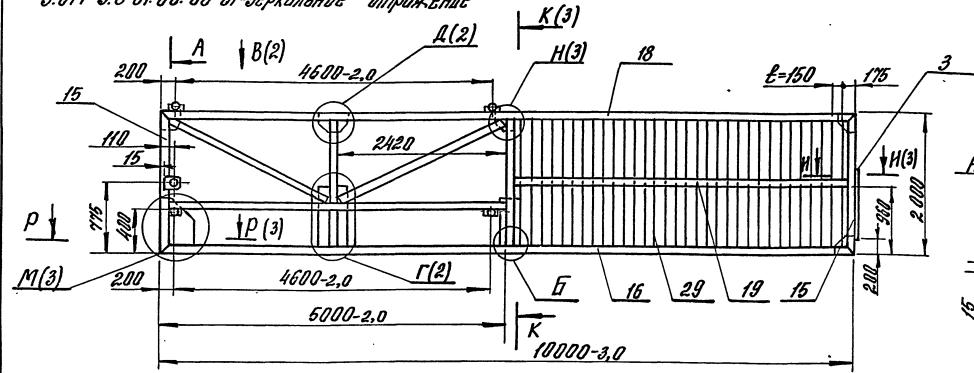
Инв. № табл. Наименование и дата введения в действие

R280 (✓)

1. Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, h_{12}, \pm \frac{IT14}{2}$.

3.011-3.8-01.00.02			
Связь	Видов	Масштаб	Масштаб
	P	42,9	1:5
	Лист	Листов 1	
ГИП И. Кондр. П. елси. Вейдик	Категория Лукосевич Лукосевич Омаргани	Профиль 80x80x10 ГОСТ 25577-83 4-III-Ст.Эл.2 ГОСТ 1144-76	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ 400108-09 25

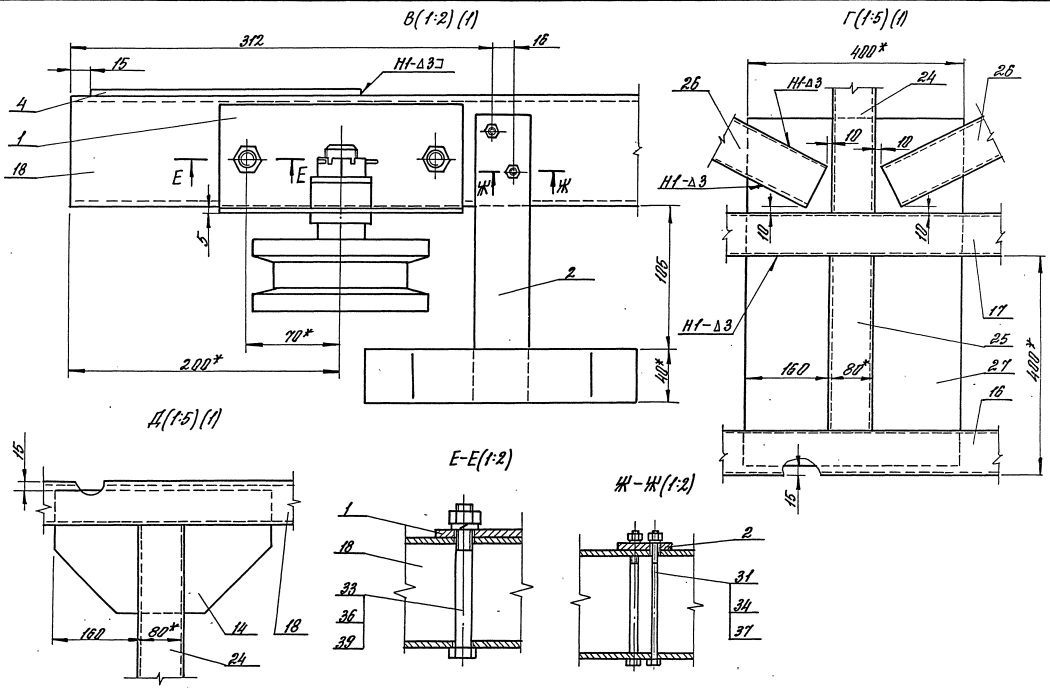
3.017-3.8-01.00.00 - изображение
 3.017-3.8-01.00.00-01-зеркальное отражение



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14; \pm \frac{IT14}{2}$.

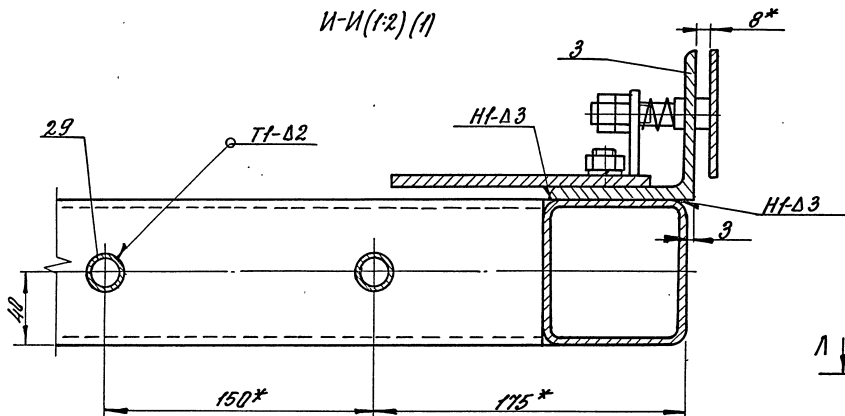
Шифр чертежа: 3.017-3.8-01.00.00-01

				3.017-3.8-01.00.00 СБ		
				Створка..		Обозначение
				Сборочный чертёж		р 520 1:50
						Лист 1 из листов 2
				ЦНИИПРОТЕДАННИ		
ГРП	Лагерева	В				
Н.контр.	Лукашевич	М				
Г.А.проект.	Лукашевич	В				
Вед. инж.	Смирнов	В				

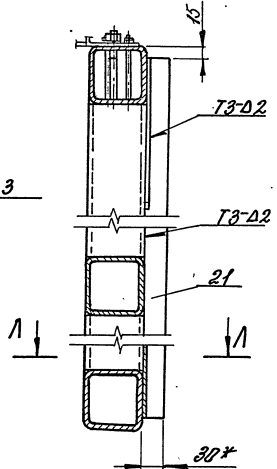


Лист 26 из 26. Число деталей 26.

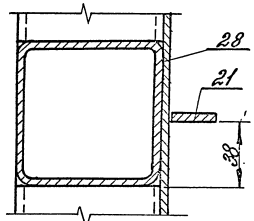
И-И (1:2) (1)



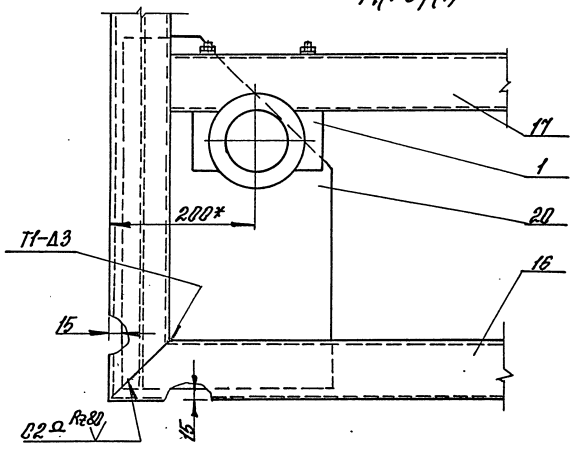
K-K (1:5) (1)



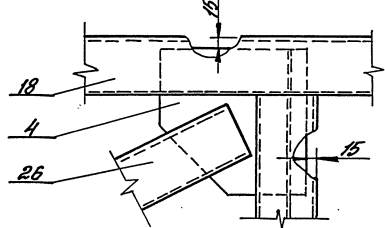
Л-Л (1:2)



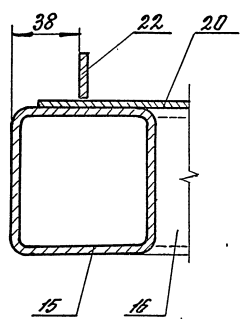
М(1:5) (1)



Н(1:5) (1)



Р-Р (1:2) (1)



Маш. и Техн. Проект. Институт

3.017-3.8-01.00.0005

4400108-03 ЛБ

3

Форм. 100/108-03
Значит
Лист

Форм. 100/108-03	Обозначение	Наименование	Кол. на шторм-3.017-3.8-02.00.00	Примечание
		Д.аккумуляция		
1	3.017-3.8-02.00.0005	Сборный чертёж	1	13.14
		Детали		
А4	3.017-3.7-02.00.001	Резерв	24	24
А4	3.017-3.7-02.00.002	Челюк	1	
		Челюк	1	
А4	3.017-3.7-02.00.003	Якорь	1	
А4	3.017-3.7-02.00.004	Линькотина	1	
		Шельф, 0,3 м х 1,0 м х 0,015 м		

3.017-3.8-02.00.00	
УП	Получено
Н.Смир.	Исполнено
Л.Смир.	Исполнено
Вед. инж.	Исполнено

3.017-3.8-02.00.00

Стойки

Копировать

формат А4

Форм. 100/108-03
Значит
Лист

Форм. 100/108-03	Обозначение	Наименование	Кол. на шторм-3.017-3.8-02.00.00	Примечание
Б4	3.017-3.8-02.00.01	L = 2440 - 2,0; Кв.02	4	25,3 кг
Б4	3.017-3.8-02.00.02	L = 275 НН; Кв.02	1	2, кг
Б4	3.017-3.8-02.00.03	Дюбели		
		Пробитые 001, 002, 40, 0017, 5577-83		
		Крепеж в шторм-3.017-1197-0		
		Якорь	2	2
		L = 10000 - 2,0; Кв.02		
Б4	3.017-3.8-02.00.04	Звенья		
		Автом. БПН-2, 002719903-74		
		023004-Евг. Зв. 2-6701303-83		
		(90 x 90) НН; Кв.02	4	
Б4	3.017-3.8-02.00.05	Линькотина		
		Автом. БПН-2, 002719903-74		
		023004-Евг. Зв. 2-6701303-83		
		(250 x 250) НН; Кв.02	4	1,5 кг
Б4	3.017-3.8-02.00.06	Нормы в якорь		
		А0105-В 0017103-76		
		Линькот. в шторм-3.017-1197-0		
		L = 9904 - 1,0; Кв.02	2	2

100108-03 30

3.017-3.8-02.00.00

Лист

2

Копировать

формат А4

Имя, фамилия, отчество и дата выдачи

Взят

№

Обозначение

3.017-3.8-02.00.01

Наименование

Фронтальный

— 01

Примечание

4,15кг

12 12

Стандартные изделия

Болты ГОСТ 7798-70

М10-39 x 120.58.01.20 2 2

М10-39 x 25.58.01.20 2 2

Гайка М10-7Н.5.0120

ГОСТ 5916-70 2 2

Шайба 10.65Г.02.9

ГОСТ 6402-70 2 2

Лист 3

3.017-3.8-02.00.00

Контроль:

Имя, фамилия, отчество

Взят

№

Обозначение

3.017-3.8-01.00.03

Наименование

Пластина

— 01

Примечание

4,15кг

12 12

Стандартные изделия

Болты ГОСТ 7798-70

М10-39 x 120.58.01.20 2 2

М10-39 x 25.58.01.20 2 2

Гайка М10-7Н.5.0120

ГОСТ 5916-70 2 2

Шайба 10.65Г.02.9

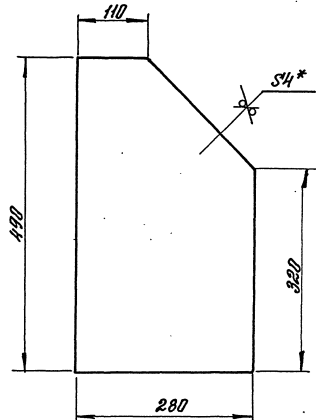
ГОСТ 6402-70 2 2

Лист 3

3.017-3.8-01.00.00

Контроль:

Имя, фамилия, отчество



3.017-3.8-01.00.03

Пластина

Продольная Поверхность

Р 3,85 1:5

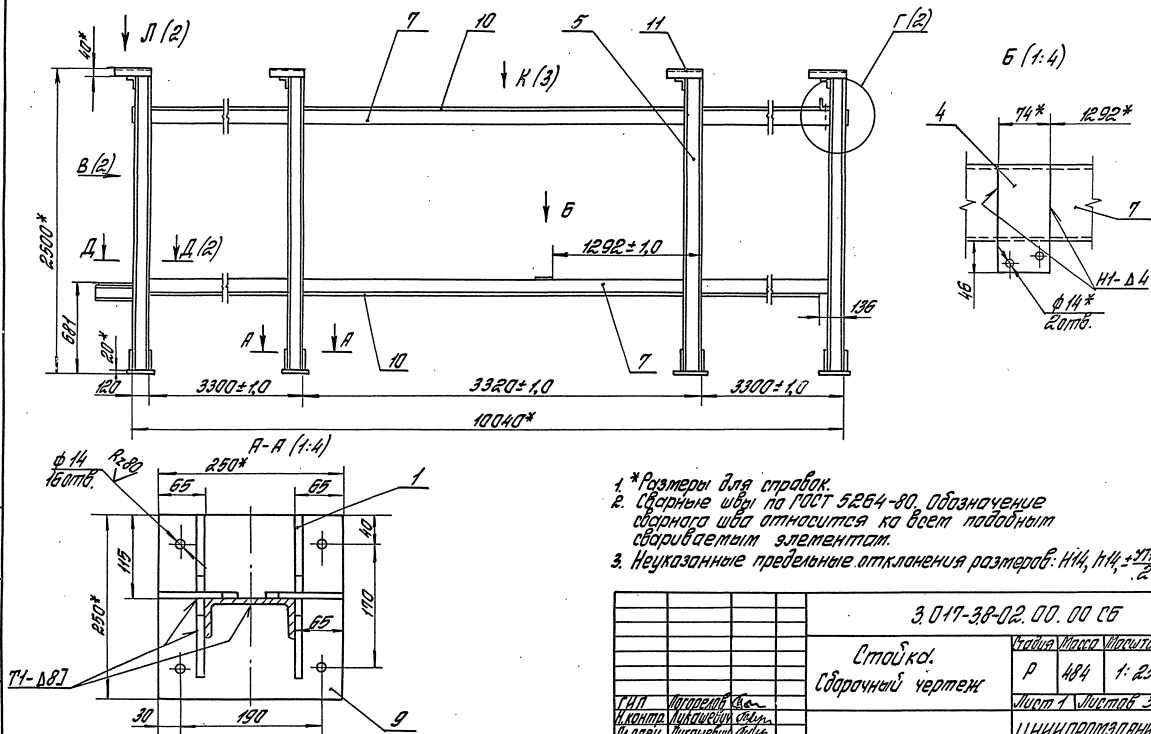
Лист Листов 7

Лист Б-100-4/ГОСТ 19003-74
Ст. 2-ис. 2-в/ГОСТ 14637-89

ЦНННПРОМЭДАНН

400108-03 31

3 017-38-02. 00. 00 - изображено
3 017-38-02. 00. 00- 01 - зеркальное отражение



- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ±0,12

		3 017-38-02. 00. 00 СБ	
		Стойка.	Угловая Масса Швеллер
		Сборочный чертёж	Р 484 1:25
			Лист 1 Листов 3
			ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Г.И.П.	Исполнитель		
И.контр.	Исполнитель		
Уд.спец.	Исполнитель		
Исполн.	Сторожилов		

Копировал: Стрельцова

1600108-09 32 Формат А3

