

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-28

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ
НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°С

ВЫПУСК 4

ворота распашные складчатые для проема 4,8х5,4м
рабочие чертежи

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать *1* 1989 года

Заказ № *973*

Тираж *5550* экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1 435. 2-28

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ
НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°С

ВЫПУСК 4

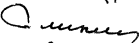
ворота распашные складчатые для проема 4,8×5,4 м

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

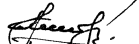
ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА
ИНСТИТУТА



С.М.Гликин

ЗАВ. ОТДЕЛОМ
СТЕН И СПО



Ю.П.Александров

ЗАВ. СЕКТОРОМ



Л.С.Ямпольский

ГЛ. ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА



В.И.Погорелов

ГЛ. ИНЖЕНЕР



В.Д.Шишков

НАЧ. ОТДЕЛА
ОГРАЖД. КОНСТЕ



П.П.Кашников

ГЛ. КОНСТРУКТОР
ПРОЕКТА

Д.С.Матчуков

УТВЕРЖДЕНЫ
ГУП ГОССТРОЯ СССР
письмо от 13.05.88 № 6/955
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗ от 28.06.88 № 64

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения ворот, их технические данные, расшифровка маркировки, описание изделия и его составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске 0 настоящей серии.

1.2. Ворота распашные из трапециальных металлических панелей должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435.2-28 в соответствии с настоящим техническим описанием и ТУ 36-2766-85.

1.3. Створки полотна должны открываться свободно без заеданий и должны быть снабжены ручными механизмами открывания и закрывания, обеспечивающими надежную фиксацию створок в их закрытом и открытом положениях.

1.4. Сопротивление теплопередаче полотна должно быть не менее $1,85 \text{ м}^2 \text{ ч} \cdot \text{с} / \text{ккал}$.

1.5. Вязкоупругость ворот должна быть не более $G^* = 10 \text{ кг} / \text{м}^2 \cdot \text{ч} \cdot \text{с}$.

1.6. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.7. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

— типовым — при подготовке производства или изменении конструкции ворот по утвержден-

ной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

— приемно-сдаточным — при серийном и массовом производстве — по техническому описанию.

1.8. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения опыта испытания опытных образцов с выработкой, характеризующими качество изготовления и стабильность работы ворот.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов или технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартными заводо-поставочными, а при их отсутствии — данными испытаний заводской лабораторией.

			1.435.2-28.4.00.00.00.00.00.00			
ИИП	Подорожников		Ворота распашные с приводом ВРС 48x54-34.11.	Таблиц	Лист	Листов
Док. ГР	Иванов			Р	1	3
И.И.И.И.	Иванов		Техническое описание	ЦИНКОПРОЦЕДАННИЙ		
И.И.И.И.	Иванов					

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фосфорного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заросцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах, и выполняться в соответствии с гост 2709-73.

Для деталей, в чистоте обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже K₂ во по гост 2709-73. Вски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

Открытые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: H/H ; h/h ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$, 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 врот должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

3.7. Сварные швы должны быть равной толщины, без перекосов, шлаков 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 чистой, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

4.3. При сборке деталей не допускается применение прокладок, каиных и прочих компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

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

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров обрамления ворот ± 5 мм; косоугольность пружина ворот и полотна допускается в пределах поля допуска ($\pm \frac{1}{2} \frac{1}{2}$) на линейные размеры по ГОСТ 14478-69. Непрямолинейность полотна и отпоры ригеля не должны быть более 1,5 мм на первый метр длины плюс 0,5 мм на каждый последующий метр.

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

4.7. Все трущиеся, погодочные и неокрашенные поверхности должны быть смазаны полидолем жидким ЖС по ГОСТ 1033-79.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

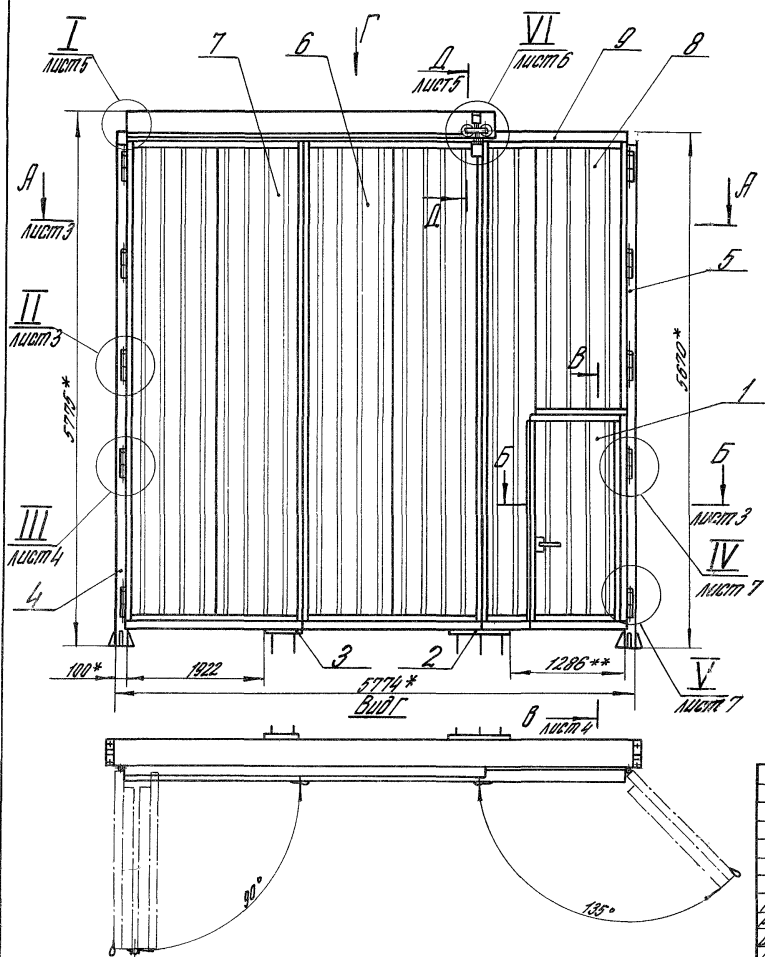
5.2. Элементы ворот должны быть огрунтованы только после проверки качества изготовления.

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

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

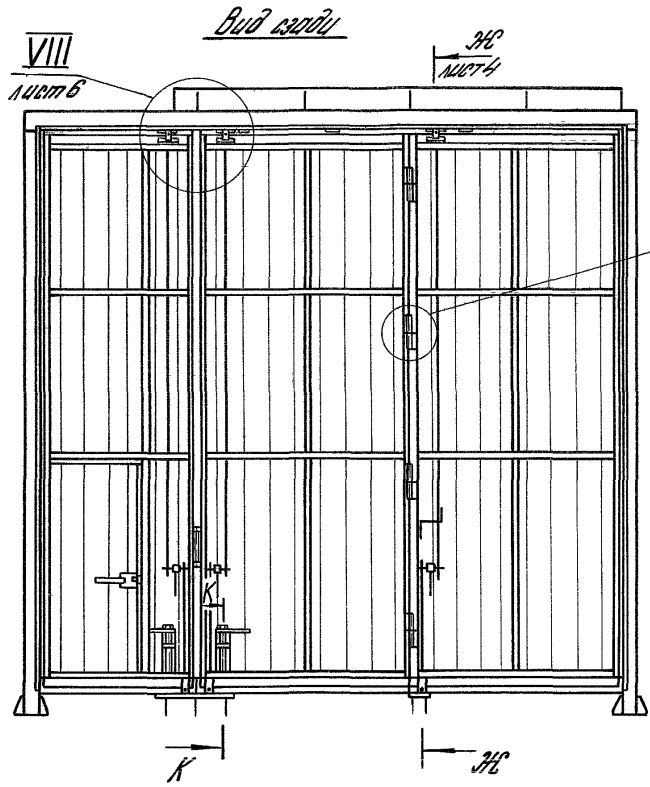
6. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой краской по требованию. Размер шрифта по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условные обозначения ворот и штампы ДТК завода-изготовителя.



1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 4771-76.
- 2.* Размеры для справок.
3. Рекомендуемое элцидно-акрилатное покрытие наружных поверхностей - эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, б) 1.
4. Отрегулировать положение створки (поз.6) с помощью подвески относительно ригеля (поз.9).
- 5.** Размеры уточнить по месту, аббрецив везд шпигелькетов створок (поз.6,8) в упор (поз.2) при закрытом положении ворот.
6. окончательно отрегулировать механизмы открывания створок (поз.6,7,8) относительно упоров на ригеле (поз.9) и упоров (поз.2,3).
7. Неукосанные предельные отклонения размеров: $\delta = \frac{L}{2}$
8. Открывание и закрывание запорных устройств должно производиться в усилием, не превышающим: для калитки - 30Н; для створок - 150Н.
9. В конструкции ворот использовано изобретение по п.с. №768923.

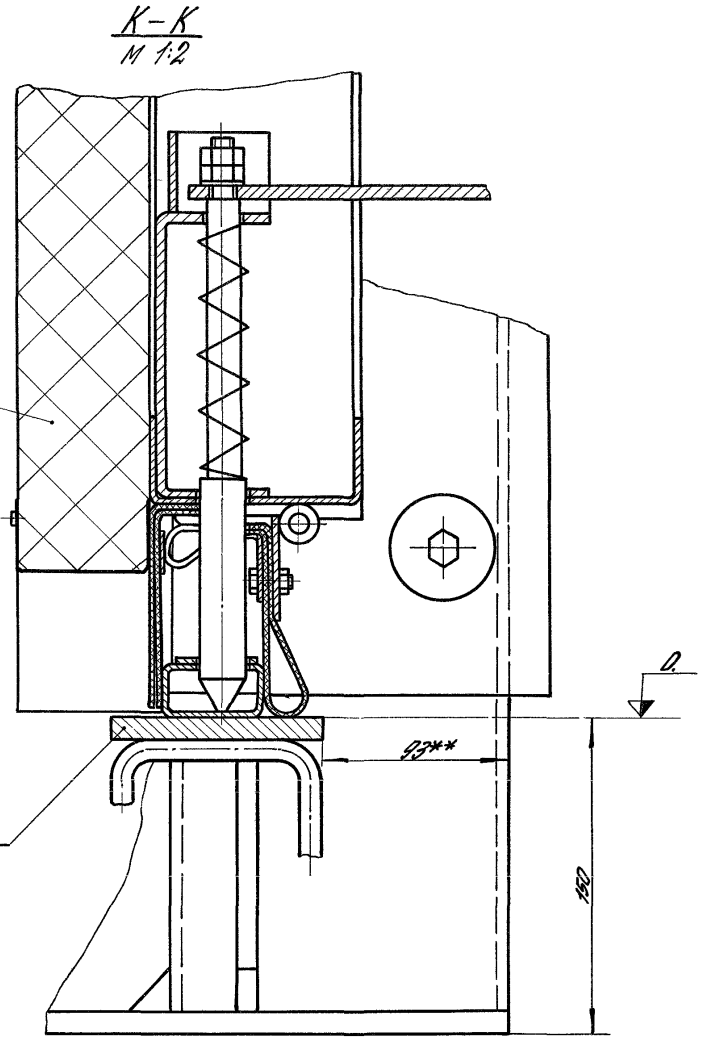
14.35.2-284.00.00.00.00.05		
Ворота дистанционные складывающиеся ВДС 18x34-УЛТ1	Брайт	Масел
Сборочный чертеж	Р	1383
	Лист 1	Из листов 7
Г/ИП	Проектиров	Т/ч
В/к.ср.	Инженер	И/В.ч
Ст.инж.	Специалист	С.ч
Ст.инж.	Мастер	М.ч
УНИПРОМЗДАНИИ		



VII
14077

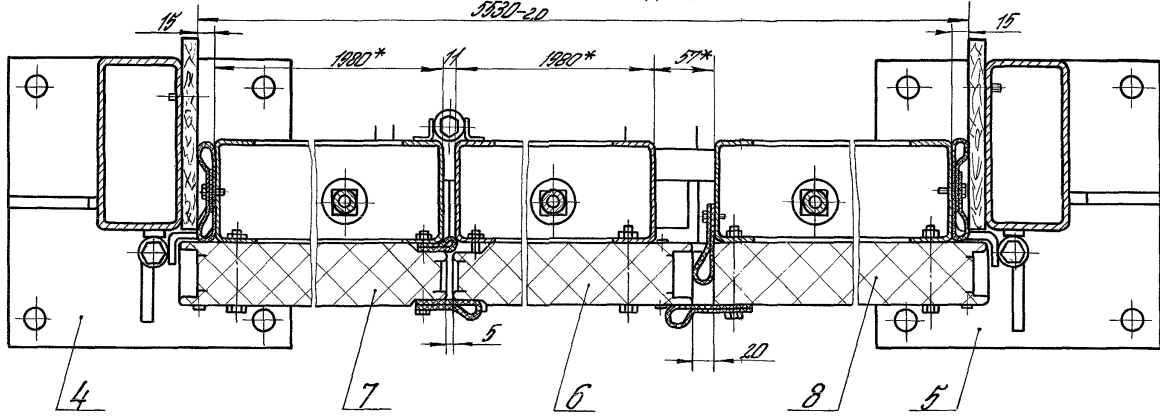
6

2

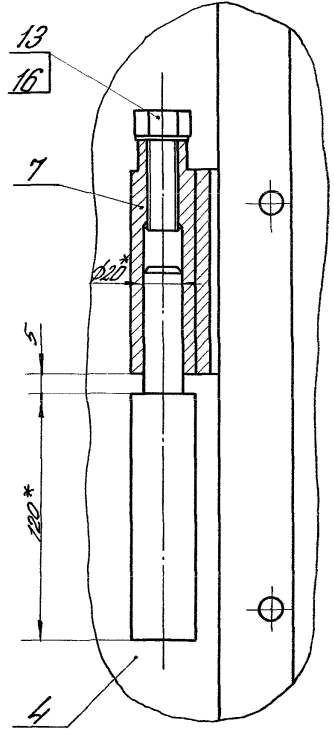


1435.2-284.00.00.00.00.05

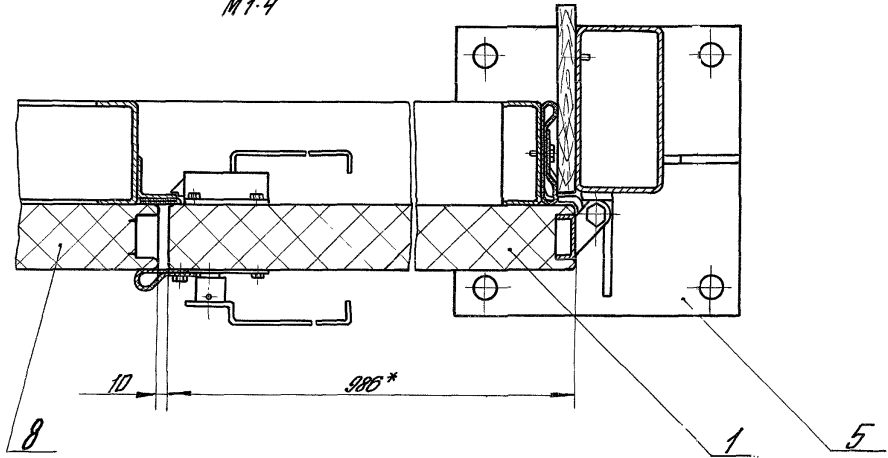
A-A num 1
M1:4

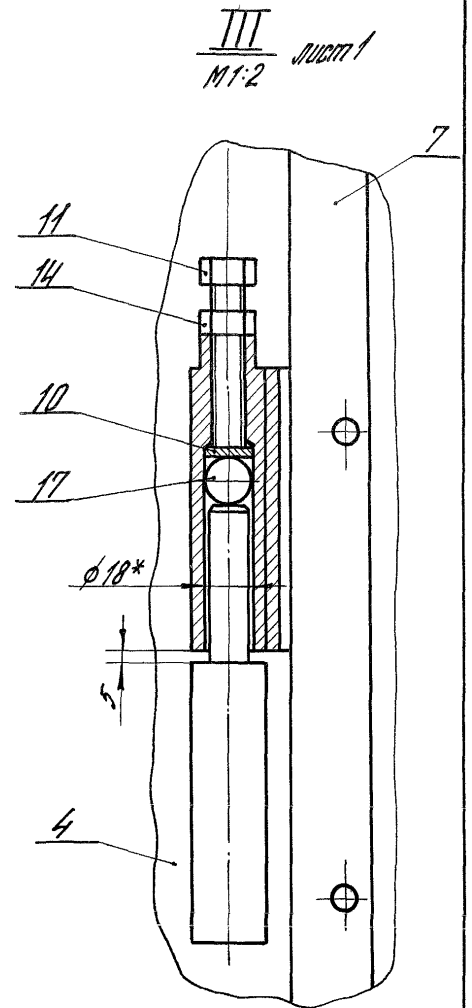
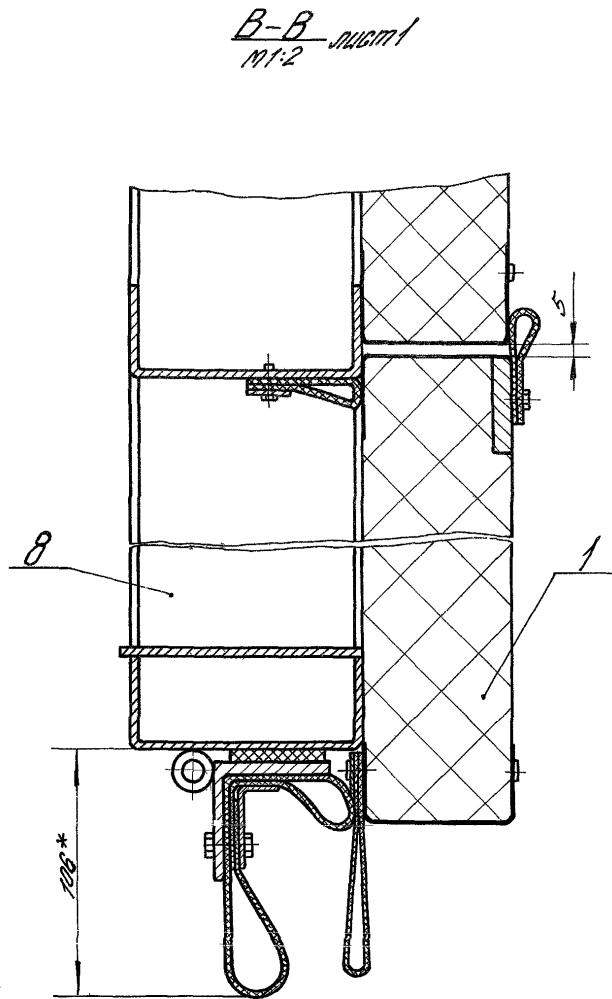
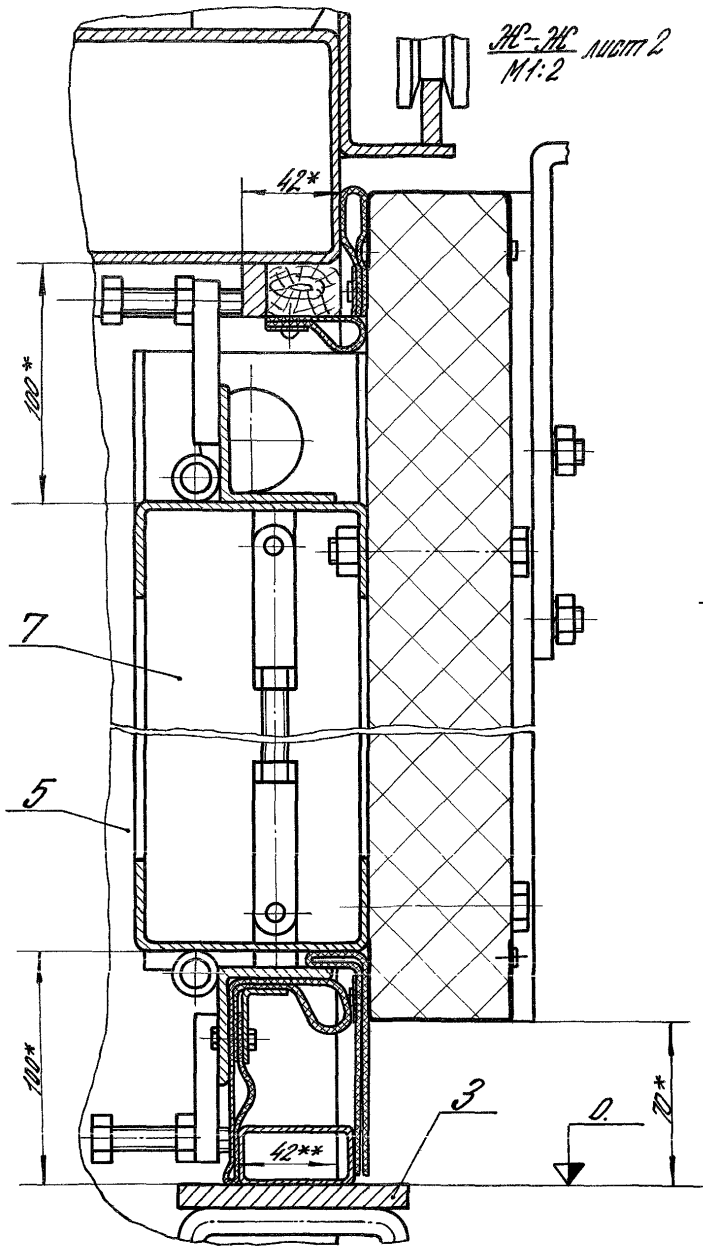


II num 1
M1:2



B-B num 1
M1:4





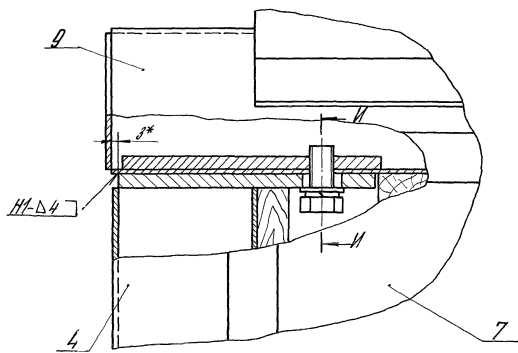
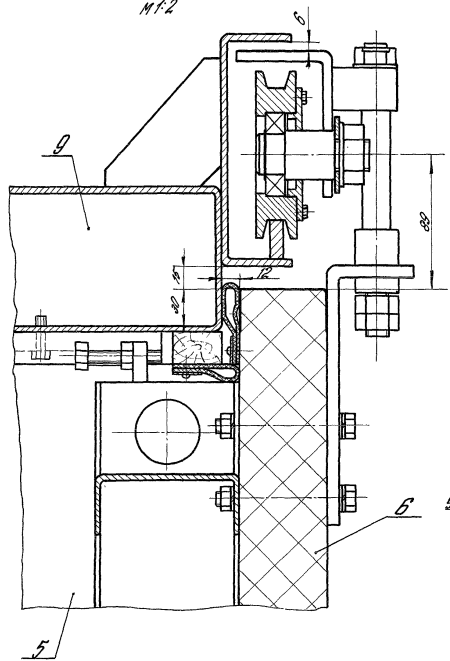
1435.2-28400000000005

шум 2

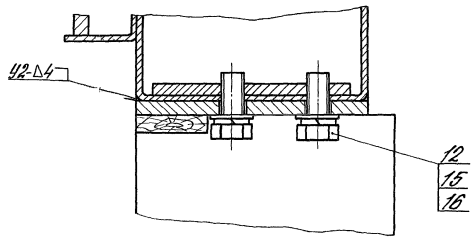
4

$\frac{A-A}{M.F.2}$ *num1*

$\frac{I}{M.F.2}$ *num1*



$\frac{II-II}{M.F.2}$

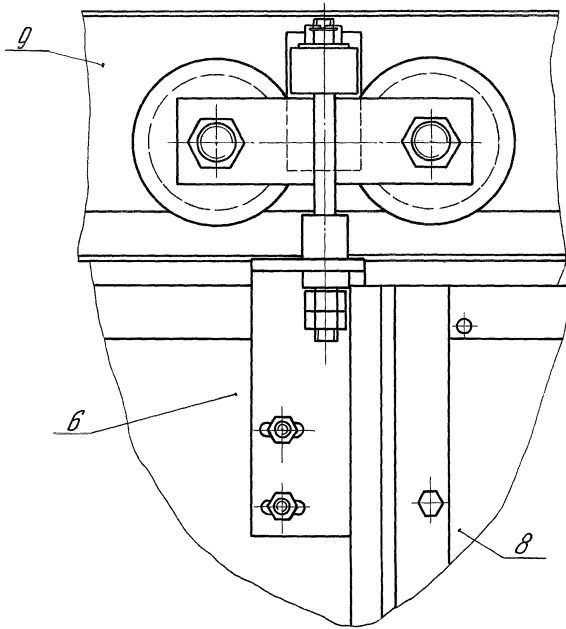


$\frac{12}{15}{16}$

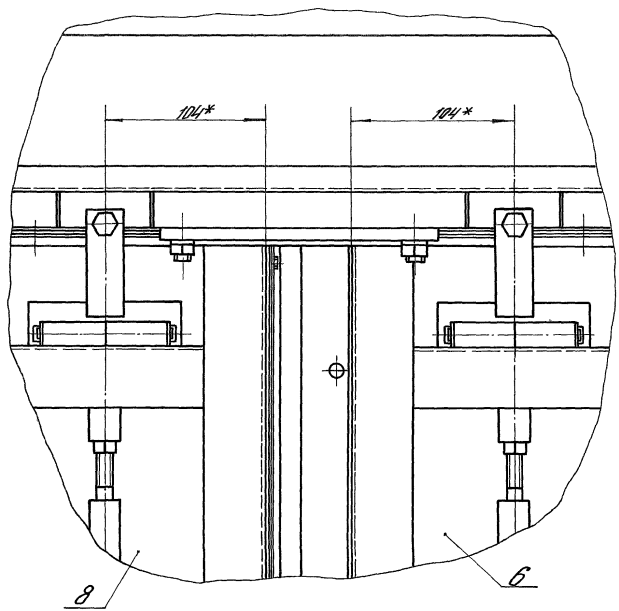
1435.2-284.00.00.00.00 C5

1/5

VI лист 1
М1:2



VIII лист 2
М1:2

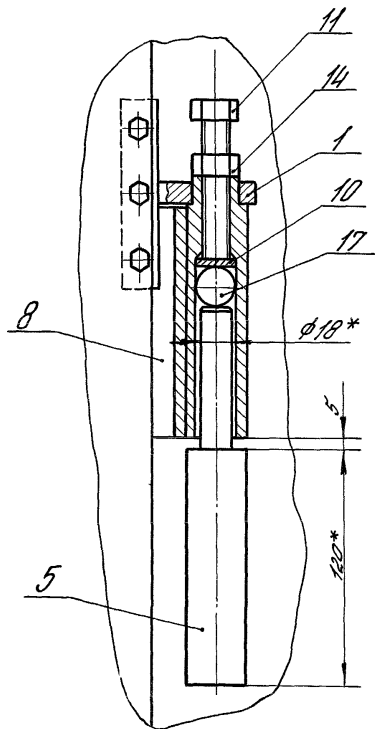


Маш. и. технол. Профессор В.И.Иванов. 1981 г.

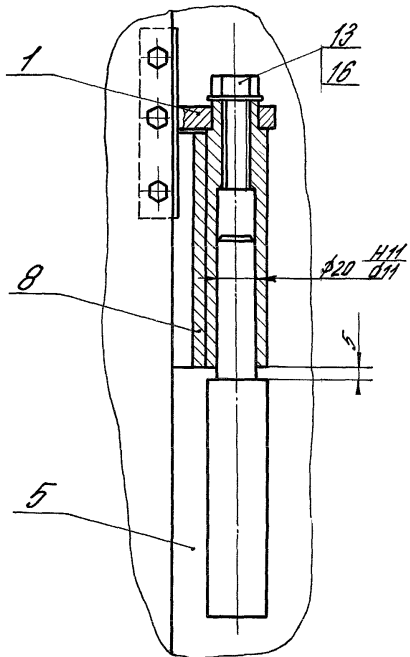
1435.2-28.4.00.00.00.00.05

Лист
5

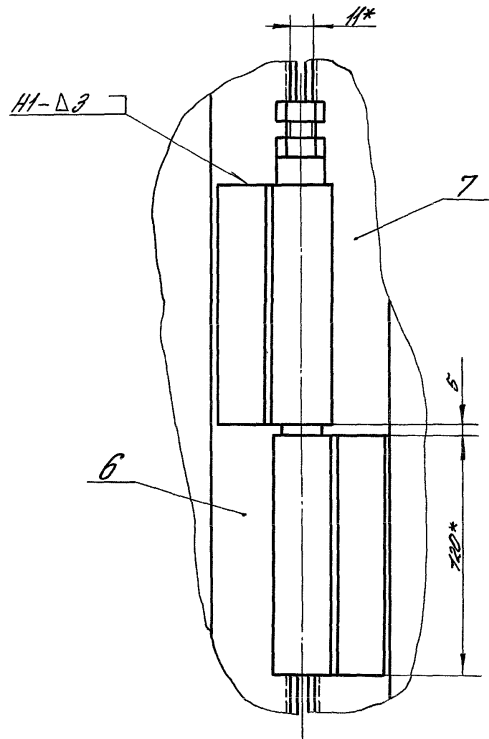
IV
M 1:2
луч 1



V
M 1:2
луч 1



VII
M 1:2
луч 2



1435.2-28.4.00.00.00.00 05

Исполн. И. С. Зарина

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение докумен- та на поставку	Поставщик	Кол. на исполнении 1435.2-28.4.00.00.00.00				Примеч.
					—	01	02	03	
1									
2	Кольцо 2520		ГОСТ 18910-68		2				
3									
4									
5	Овал	128001	ГОСТ 9850-80						
6	22-16114×40 Ст.30с.6420				3				
7	22-10112×20 Ст.30с.6420				6				
8									
9									
10	Повышенный 206		ГОСТ 8338-75		2				
11									
12									
13	Шарик Б 1905-Р		ГОСТ 3122-81		5				
14									
15									
16	Крепежные изделия								
17									
18									
19	Болты	128200	ГОСТ 7798-70						
20	M4-8g×16.58.01.20				6				
21	M6-8g×20.58.01.20				30				
22	M8-8g×30.58.01.20				4				
23	M10-8g×30.58.01.20				6				
24	M10-8g×80.58.01.20				140				
25	M16-8g×30.58.01.20				4				
26	M16-8g×45.58.01.20				9				
27	M16-8g×75.58.01.20				5				
28									

				1435.2-28.4.00.00.00.00 8/7			
				Ведомость по числу изделий			
				Бухгалтер		Инженер	
				ЦНИИПРОМСТАНДИИ			

Инвентарный номер	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Код. по плану 1435.2-284.00.00.00					Примеч.
					—	01	02	03		
1										
2	Винт самонарезающий									
3	8.6x25		ТУ 36-2442-78	Кировский ЗОК	53					
4	8.6x14				103					
5	Гайки	128300	ГОСТ 5915-70							
6	M8-7H.5.01.20				30					
7	M8-7H.5.01.20				4					
8	M10-7H.5.01.20				178					
9	M12-7H.5.01.20				4					
10	M16-7H.5.01.20				10					
11	Гайки M16-7H.5.01.20	128300	ГОСТ 5918-73		1					
12	Гайки M24-7H.5.01.20	128300	ГОСТ 5919-73		2					
13										
14	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70							
15	4.65Г.02.9				6					
16	6.65Г.02.9				30					
17	8.65Г.02.9				4					
18	10.65Г.02.9				144					
19	12.65Г.02.9				4					
20	16.65Г.02.9				4					
21										
22	Шайбы 10.01.01.20	128600	ГОСТ 9649-78		30					
23										
24	Шайбы	128600	ГОСТ 11371-78							
25										
26	10.01.102.6.01.20				6					
27	12.01.102.6.01.20				3					
28	16.01.102.6.01.20				14					
29	24.01.102.6.01.20				2					
30										

1435.2-284.00.00.00.00 БИТ

Лист
2

№ п/п поз. №	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на штатки 14352-284.00.00.00000-					Примеч.
					—	01	02	03		
1										
2	Шайбы уплотнительная		ТУ 36-2130-76	Киреевский ЗОК						
3	ШЧ-Б				144					
4										
5	Шпильки	128700	ГОСТ 397-79							
6	2,5 x 14-001				12					
7	3,2 x 16-001				25					
8	4 x 22-001				3					
9	4 x 36-001				1					
10	5 x 40-001				2					
11										
12										
13	Штифты 5т.Б x 30		ГОСТ 3128-70		2					
14										
15										
16	Защелка комбинированная		ТУ 36-2088-85	Киреевский ЗОК						
17	ЗК-12				405					
18										
19	Шпильки	128401	ГОСТ 1444-80							
20	1-2,5 x 13				2					
21	1-2,5 x 20				27					
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										

14352-284.00.000000 817

Лист
3

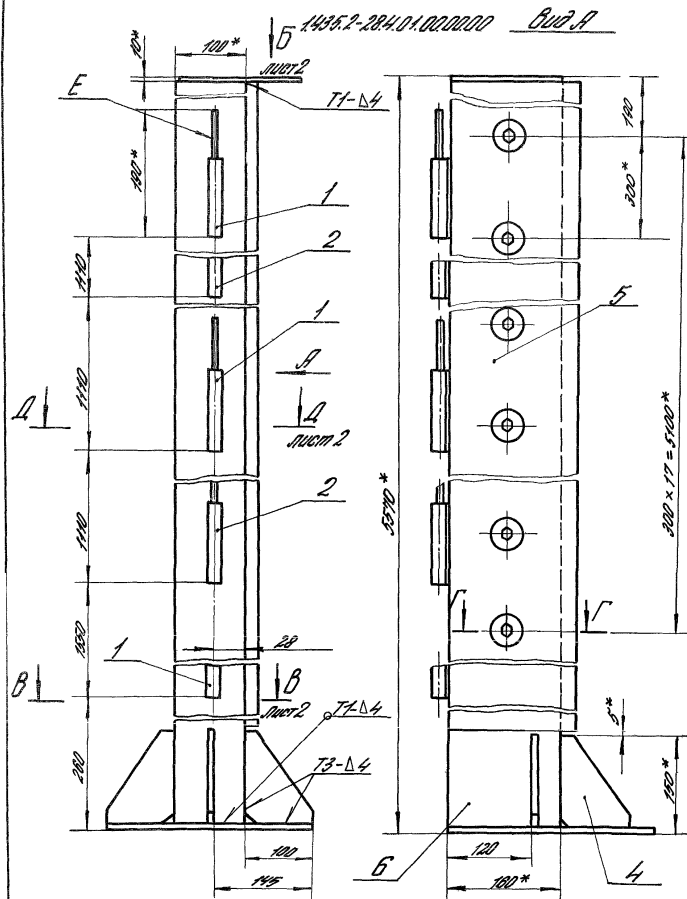
Форм. Служб. Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на листе 1435.2-28.4.01.00.00.00			Примеч.
			— 01			
		Документация				
*	1435.2-28.4.01.00.00.00.05	Сборочный чертеж	×	×		*А2, А4
		Сборочные ведомости				
А4	1 1435.2-28.3.01.01.00.00	Полупетля	3	3		
А4	2 1435.2-28.3.01.01.00.00-01	Полупетля	2	2		
		Детали				
А4	3 1435.2-28.3.01.00.00.01	Накладная	1	1		
А4	4 1435.2-28.3.01.00.00.03	Лист	3	3		
А4	5 1435.2-28.4.01.00.00.01	Программ	1	1		

		1435.2-28.4.01.00.00.00			
Г/И/П	Проверка	Стойка		Страна	Лист
С/И/С	Внешний вид			Р	1
С/И/С	Спецификация			Листов	2
С/И/С	Взвешивание			УЧИНПРОМЗАДАНИЙ	
С/И/С	Сборка				

Форм. Служб. Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на листе 1435.2-28.4.01.00.00.00			Примеч.
			— 01			
Б4	6 1435.2-28.4.01.00.00.02	Стойка				
		160×80×4 1007 8278-83				
		Швеллер Ст.308 87007 4437-78				
		L = 5350-20; R=80				
Б4	7 1435.2-28.4.01.00.00.03	Лист	2	2		427 кг
		Б-ПН-101 007 8203-94				
		Лист 807 106 7007 4437-78				
		(300×300) h 14; R=80				
Б4	8 1435.2-28.4.01.00.00.04	Уплотнение	1	1		63 кг
		Пленка полиэтиленовая				
		Мс. 04×100×5415 h 14				
		Лист 1067 10344-82	1	1		04 кг
		Прочие изделия				
	9	Винт 3.5×25				
		ТУ 36-2442-78	10	10		

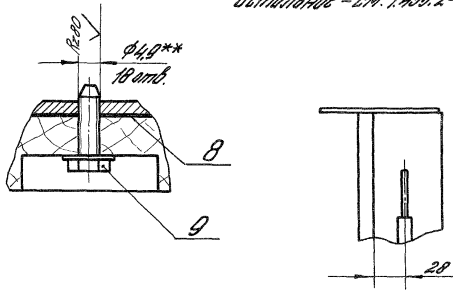
1435.2-28.4.01.00.00.00

Лист 2



Γ-Γ
М 1:1

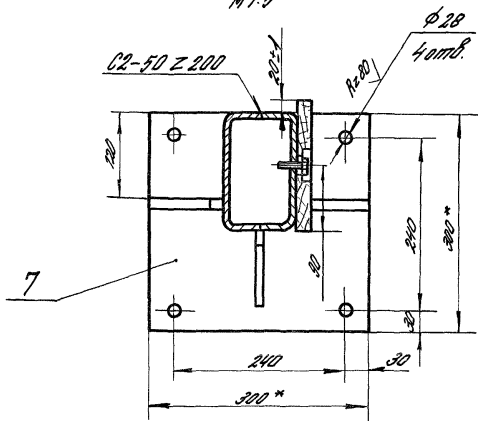
1435.2-284.01.00.00.00-01- зрительное
отражение
Дополнение - см. 1435.2-284.01.00.00.00



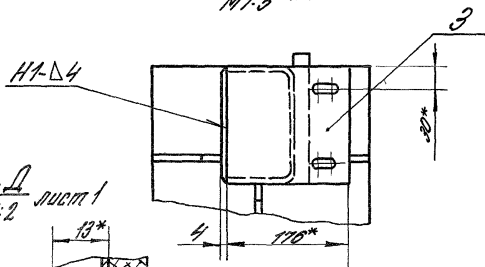
- Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 14171-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- Размеры для оправок.
- Допуск плоскости полушария по п. 1 и 2 относительно их общей оси не более 0,4 мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 14 ; ± 14 ; $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Обрабатывать по сопрягаемой детали.
- Покрытие: эмаль ПЭ-16 по ГОСТ 6465-76, Ш, 6/1, кроме пов. Е.

1435.2-284.01.00.00.00 05					
Ставка					Этап
Оборочный чертёж					Масштаб
				Р	1:5
				Лист 1	Листов 2
ГНП	Проектировщик	16/05	ЦНИИПРОМАДИИ		
Дир. эк.	Инженер	16/05			
Ст. техн.	Инженер	16/05			
Ст. техн.	Инженер	16/05			

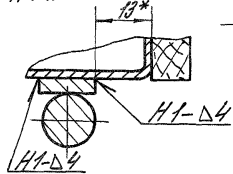
B-B лист 1
М 1:5



B-B-B лист 1
М 1:5



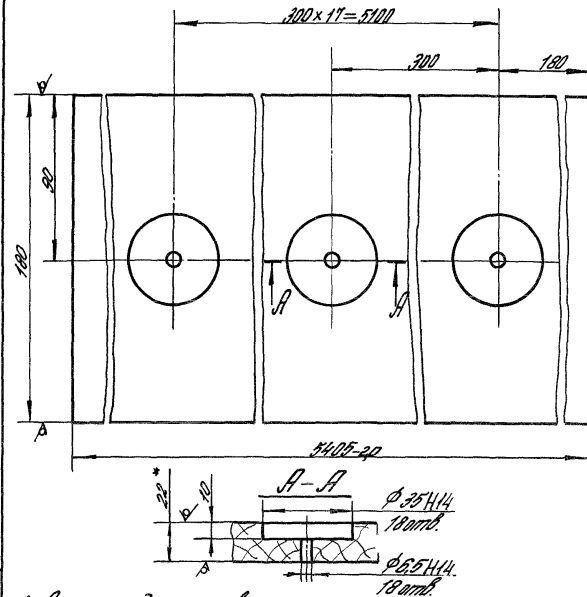
A-A лист 1
М 1:2



1435.2-28.4.01.00.00.00.05

ЛИСТ
2

Rz 200 (✓)



- 1 Размер для справок.
- 2. Неизбежные предельные отклонения размеров: $\pm 0,1 \sqrt{L}$
- 3. Антибактерицидная кремнефтористая оксидная пленка по ОСТ 8-08-2-75

1435.2-28.4.01.00.00.00.01

Приним

Стр.	Масштаб	Материал
Р	1:49	Т-2
Лист	Листов 1	

Масштаб: 1:1000

ГМП
Лек. гр.
Ст. инж.
Ст. инж.

Программ.
Инженер
Инженер

Лек. гр.
Ст. инж.
Ст. инж.

Проектирование клапанов паров
204 лист (100x22)
1007 1435-05.5

ЦНИИТРАНСЭНЕРГИИ

Код	Обозначение	Наименование	Мн.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
А3	1435.2-284.02.02.00.00.02	Обложный чертеж		
		<u>Обложные единицы</u>		
А4	1 1435.2-281.05.00.00.00	Прокрутки	1	
А4	2 1435.2-283.02.06.00.00	Подвески	1	
А4	3 1435.2-283.02.07.00.00	Шинделет	1	
А4	4 1435.2-284.02.01.00.00	Корпус	1	
А4	5 1435.2-284.02.04.00.00	Изготовление обложки	1	
А4	6 1435.2-284.02.05.00.00-01	Механизм открывания	1	
		<u>Детали</u>		
А4	7 1435.2-281.00.00.00.01	Ось	4	
А4	8 1435.2-283.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4	9 1435.2-283.02.00.00.01-07	Обрамление	2	
А4	10 1435.2-283.02.00.00.02-01	Обрамление	1	
А4	11 1435.2-284.02.00.00.01	Пластина		
		5-114-12 ГОСТ 19904-74		
		66-3105-04-011 ГОСТ 19108-80		
		(20x207)-10; 12-89	2	0,76 кг
		<u>Изготовление</u>		

1435.2-284.02.00.00.00

Створка
центральная

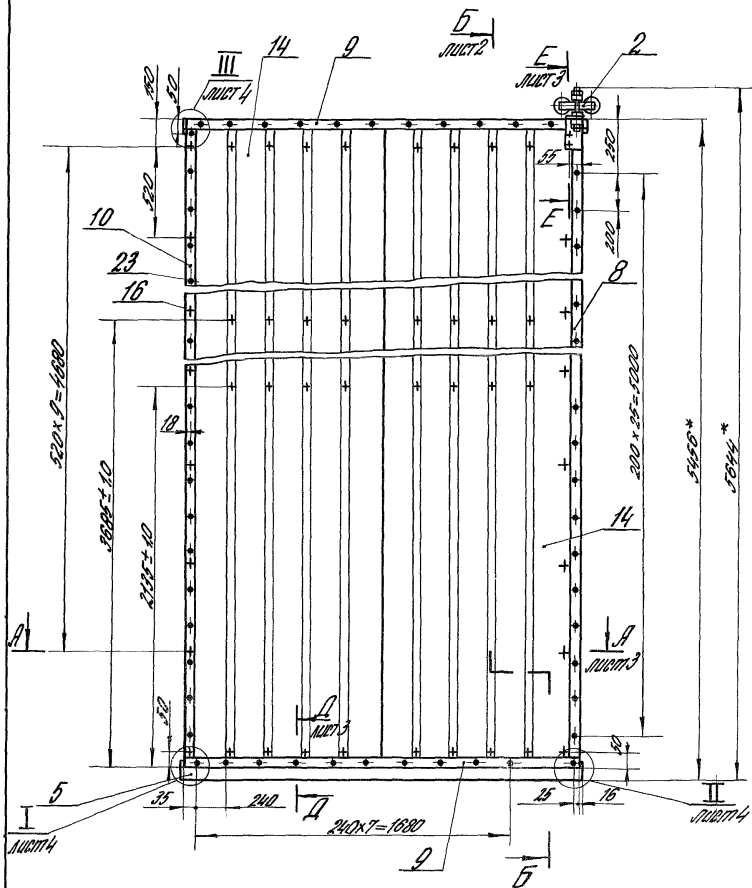
Створка	Лист	Листов
2	1	2

Центральная

Код	Обозначение	Наименование	Мн.	Примеч.
		Пластина 1, выдвинутая		
		-31-2-9-9 ГОСТ 7538-77		
Б4	12 1435.2-284.02.00.00.02	(220x2040)-20	1	1,25 кг
Б4	13 1435.2-284.02.00.00.03	(145x2040)-20	1	0,82 кг
Б4	14 1435.2-284.02.00.00.04	Полотно 1176 ПВ.1016		
		61-008 ГОСТ 24406-76-5000	2	0,58 кг
Б4	15 1435.2-284.02.00.00.05	Полупайка		
		Пластина 11-2200008-87		
		(10x49x5300)-20	1	0,54 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
	16	Блок М10-89x80.58.01.20		
		ГОСТ 7798-70	53	
	17	Шайба М10-71.5.01.20		
		ГОСТ 5945-70	54	
	18	Ось 22-10612x2807-206130		
		ГОСТ 9680-80	2	
	19	Шайба 10.65Г.02.9		
		ГОСТ 6402-70	53	
	20	Шайба 10.01.04.20		
		ГОСТ 9649-78	10	
	21	Шпательный ГОСТ 287-78		
		2,5 x 14,001	2	
	22	3,2 x 16,001	8	
		<u>Прочие изделия</u>		
	23	Защелка 3К-12		
		74.35-2088-85	151	

1435.2-28.4.02.00.00.00

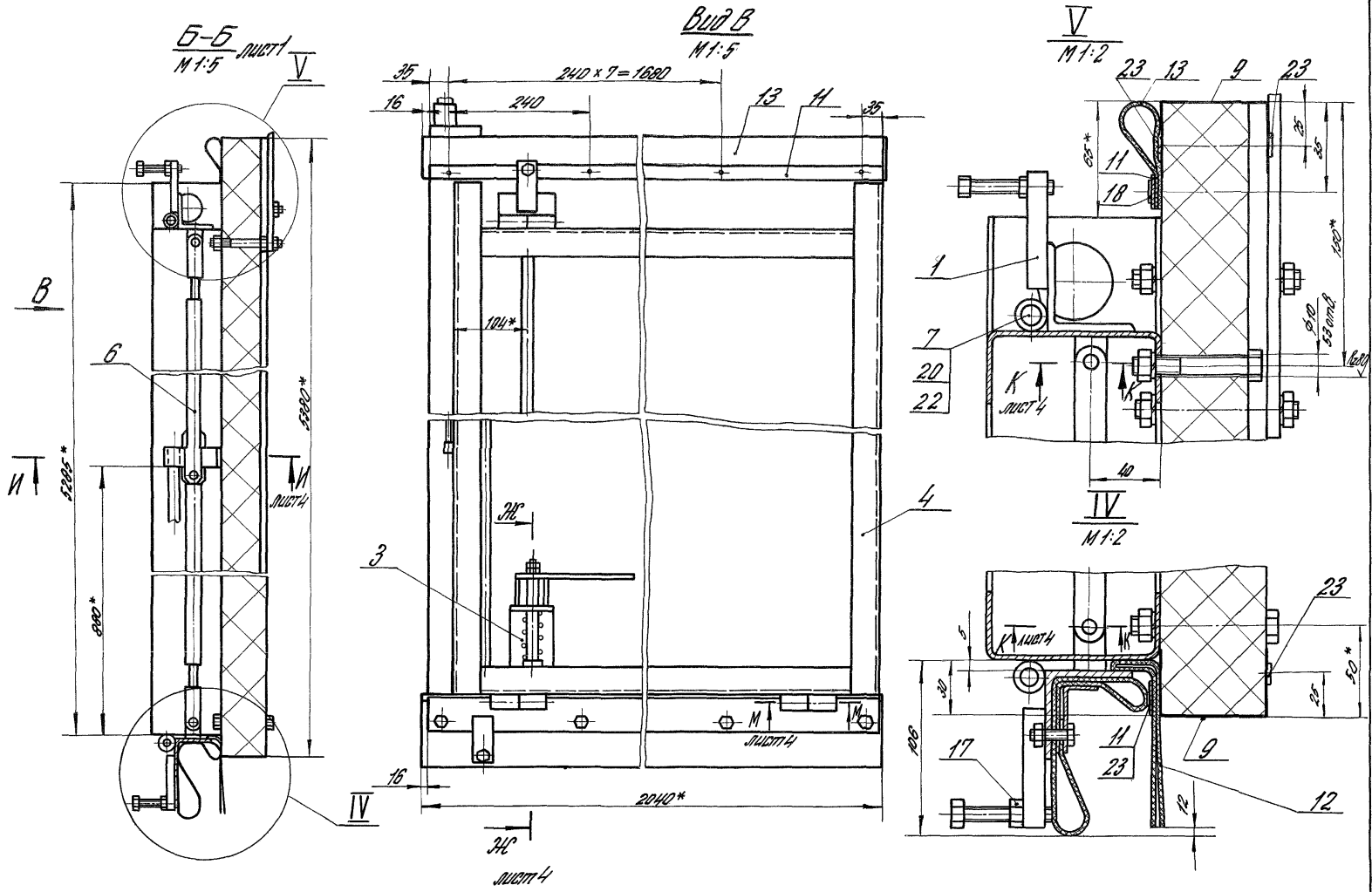
Лист
2



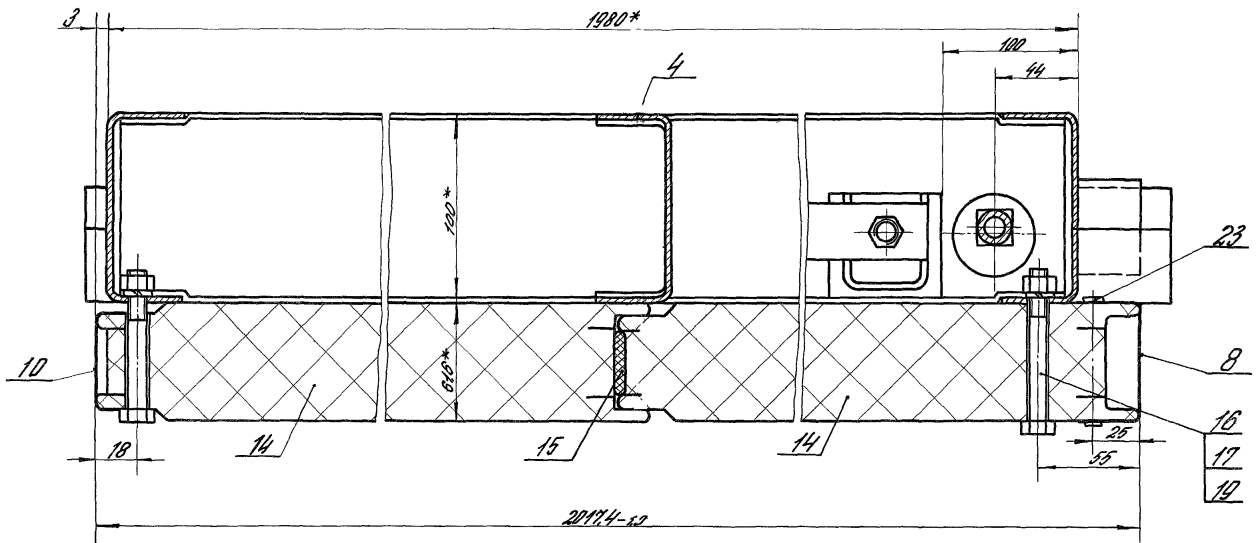
1. Сварные швы выпалывают в срезу углекислого газа по ГОСТ 14974-76.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$; $\pm 0,14$; $\pm 0,14$.
4. Панели поз. 14 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 17 в каждый зазор панели.
5. Места резки панелей поз. 14 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Швы между панелями поз. 14 и обрамлениями поз. 7, 8, 9 запечатать герметиком 4-30М по ГОСТ 13489-79.
- 7.** Обработать по соответствующему узлу.
- 8*** Обработать только в поз. 14 после разбора соответствующих деталей.

1435.2-28.4.02.00.00.00 СБ			
Отборки центральная Сборочный чертеж	Р	336	1:20
	Лист 1	Листов 4	
ДИПЛОМАНТЫ			

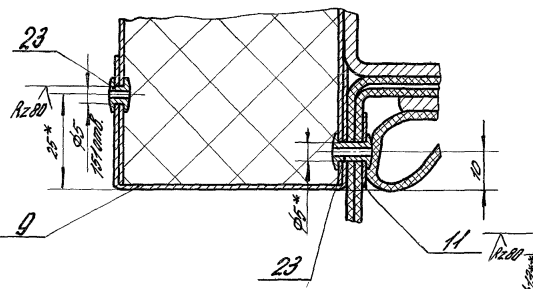
М.В.И. 12000. Чертежи и детали от М.В.И.



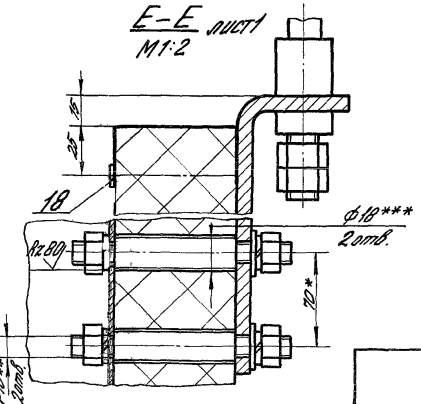
A-A *нум 1*
M 1:2



A-A *нум 1*
M 1:1



E-E *нум 1*
M 1:2



ЖК-ЖК *шум 2*
M 1:2

БудЕ
M 1:2

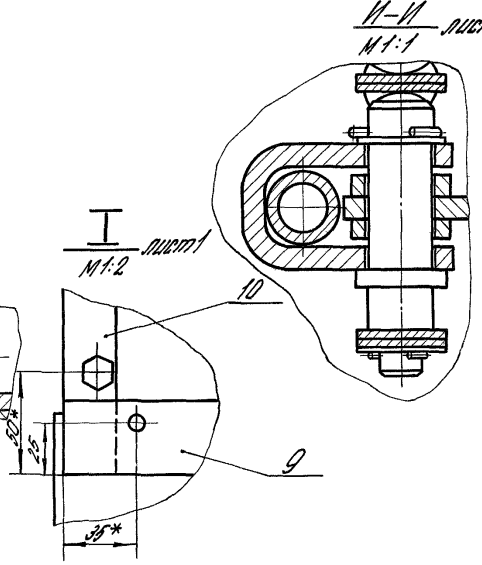
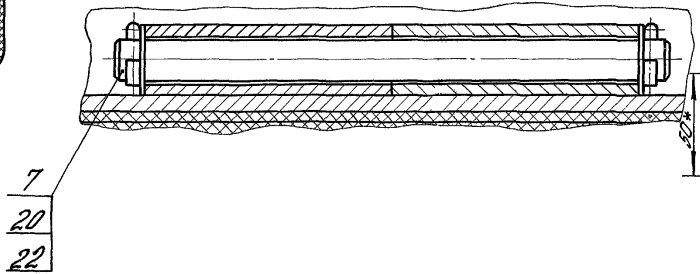
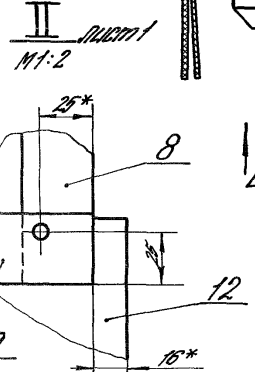
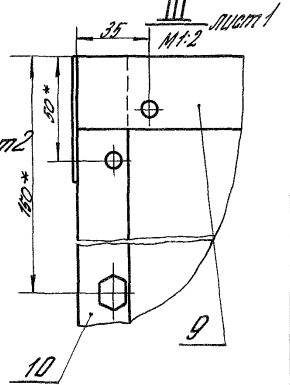
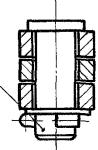
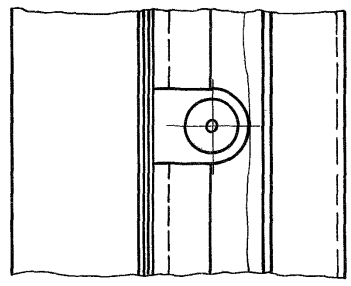
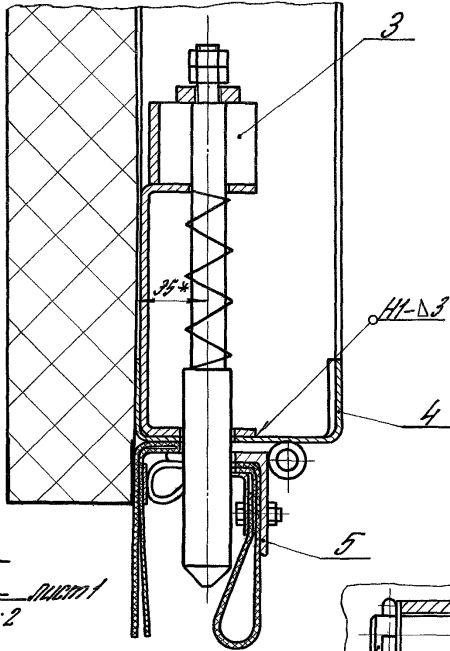
K-K *шум 2*
M 1:1

М-М *шум 2*
M 1:1

М-М *шум 2*
M 1:1

I *шум 1*
M 1:2

III *шум 1*
M 1:2



Код	Классификация	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнении: 1435.2-284.02.01.00.00-										Примеч.												
				—	01	02																				
			<u>Документация</u>																							
A3		1435.2-284.02.01.00.00.05	Оборудованный чертеж	×	×	×																				
			<u>Оборудованные единицы</u>																							
A4	1	1435.2-283.02.01.01.01.00	Полуплатя			5																				
		-01	Полуплатя								5															
			<u>Детали</u>																							
A4	3	1435.2-283.02.01.00.01-01	Связь																							
A4	4	1435.2-283.02.01.00.01-05	Связь																							
A4	5	1435.2-283.02.01.00.01-04	Связь			1	1	1																		
				1435.2-284.02.01.00.00																						
				СЛОН																						
				<table border="1"> <tr> <td>ГМП</td> <td>Поголовный</td> <td>С/С</td> </tr> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> </table>										ГМП	Поголовный	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	
ГМП	Поголовный	С/С																								
С/С	С/С	С/С																								
С/С	С/С	С/С																								
С/С	С/С	С/С																								
				<table border="1"> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> <tr> <td>С/С</td> <td>С/С</td> <td>С/С</td> </tr> </table>										С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	С/С	
С/С	С/С	С/С																								
С/С	С/С	С/С																								
С/С	С/С	С/С																								
С/С	С/С	С/С																								

Итого (штук) Подписи и даты Контр. штамп

Код	Классификация	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнении: 1435.2-284.02.01.00.00-										Примеч.		
				—	01	02										
A4	6	1435.2-283.02.01.00.01-07	Связь			1										
A4	7	1435.2-283.02.01.00.03	Платформа			2	2	2								
A4	8	1435.2-283.02.01.00.04	Связь			1	1	1								
A4	9	1435.2-284.02.01.00.01	Связь			1	1									
A4	10	1435.2-284.02.01.00.01-01	Связь			1	1									
A4	11	1435.2-284.02.01.00.01-02	Связь			1	1									
A4	12	1435.2-284.02.01.00.01-03	Связь			1	1									
A4	13	1435.2-284.02.01.00.01-04	Связь			1	1	1								
A4	14	1435.2-284.02.01.00.01-05	Связь			1	1	1								
A4	15	1435.2-284.02.01.00.02	Стойка													
			100x40x3100T 2270-75													
			Швеллер, длина 500T 1435-75													
			L= 5205-20; R= 20			2	2	2								2,1 кг
A4	16	1435.2-284.02.01.00.03	Полуплатя													
			Трафарет 10x22100T 3262-75													
			L= 604 H; R= 20			4	4	4								0,05 кг

1435.2-284.02.01.00.00 Итого 2

Мат. и техно. Подпись и дата, форма № 3

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на изделие 1435.2-284.02.01.00.00	Примеч.	
				01 02	
01	1435.2-284.02.01.00.04	Полоса Б-114-4 ГОСТ 9960-74 В-17-3 ГОСТ 9960-74 (85 x 894) к 14; А2 В2	1		40 кг
02	1435.2-284.02.01.00.05	Полоса Б-114-4 ГОСТ 9960-74 В-17-3 ГОСТ 9960-74 (100 x 894) к 14; А2 В2	1		2,17 кг
03	1435.2-284.02.01.00.06	Шпир Чирок Б-50-4 ГОСТ 9960-74 В-17-3 ГОСТ 9960-74 L = 200 мм; А2 В2	1		0,18 кг
04	1435.2-284.02.01.00.07	Шпир Б-114-5 ГОСТ 9960-74 В-17-3 ГОСТ 9960-74 Ф 24 к 14; А2 В2	2 2 2		0,01 кг

1435.2-284.02.01.00.00
3

Мат. и техно. Подпись и дата, форма № 3

Обозначение	Рис.	L, мм	L ₁ , мм	L ₂ , мм	Масса, кг
1435.2-284.02.01.00.01	1	1966	97	35	7,8
-01	1	1966	97	40	7,8
-02	2	1966	97	40	7,8
-03	2	1966	37	35	7,9
-04	2	1576	—	—	6,15
-05	3	1638	—	—	6,1

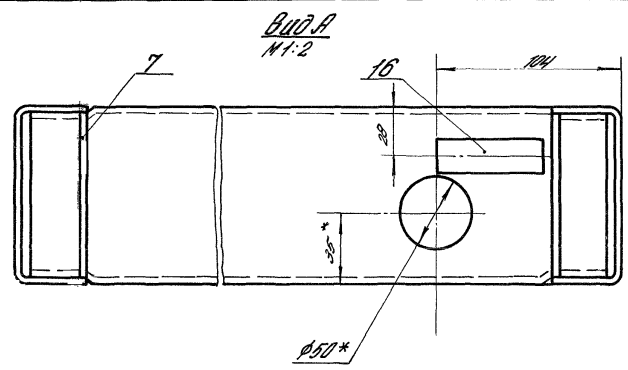
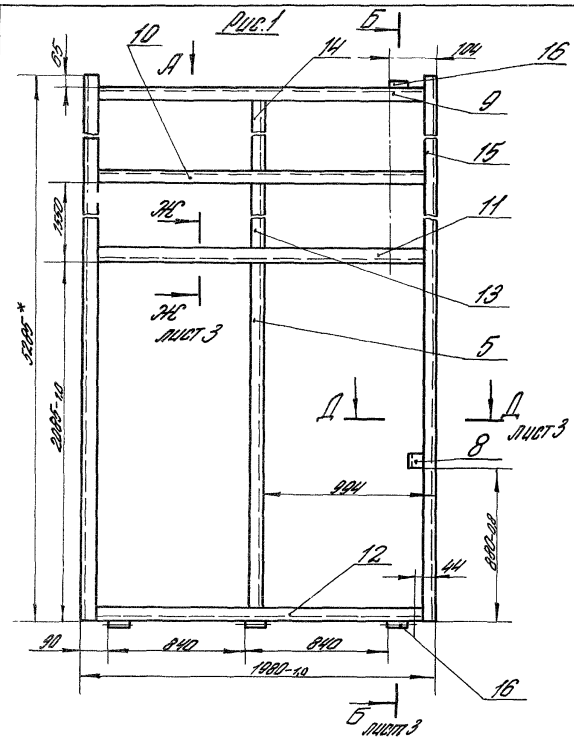
1* Размер для справок.
2. Наибольшие предельные отклонения размеров: 4Н4; 4н4;
± 0,074
2

1435.2-284.02.01.00.01

Сварь

Шпир
100 мм x 3 ГОСТ 9960-74
17-3 ГОСТ 9960-74

Мат. и техно.	Подпись и дата	Форм. № 3	Материал	Масса
7417	Подпись	Дата	С.М.	—
Рис. №	Составитель	Провер.	Материал	—
Ст. инж.	Составитель	Провер.	Материал	—
Ст. инж.	Составитель	Провер.	Материал	—



1. Сварные швы №1 выполняются в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа по ГОСТ 4771-75. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 3.* Размеры для справок.
4. Допуск соосности полнотелый по гост 1 и по гост 16 относительно их общей оси 0,4 мм.
5. Неупрочненные предельные отклонения размеров: $h_{14}, h_{16}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$.
6. Покрытые: эмаль ПЭ-115 по гост 6465-75, II, 6/4, кроме ответвений.

Обозначение	Лист	Масса, кг
1435.2.284.02.01.00.00	1	96,7
-01	2	90,6
-02	3	90,6

				1435.2-284.02.01.00.00.05			
				Рама			
				Вторичный чертеж			
				Лист 1			
				Листов 3			
				ЦНИИПРОМЗДАЧИИ			

Рис. 2
 Детальное - см. рис. 1

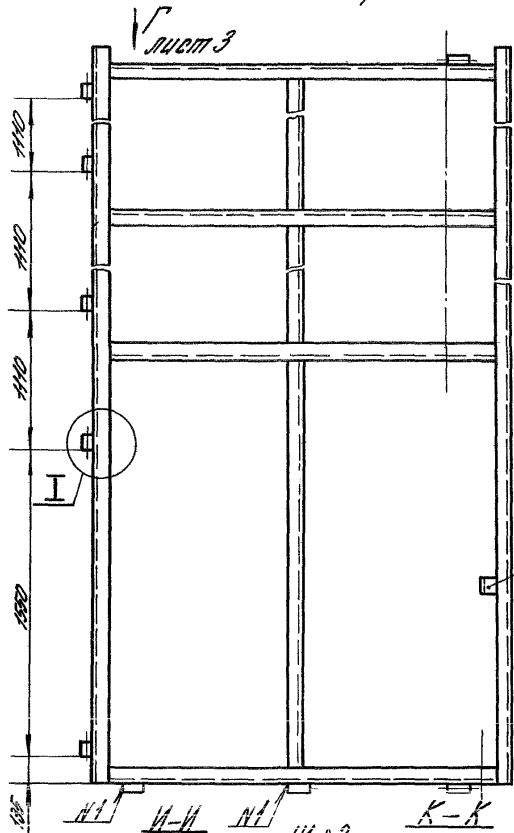
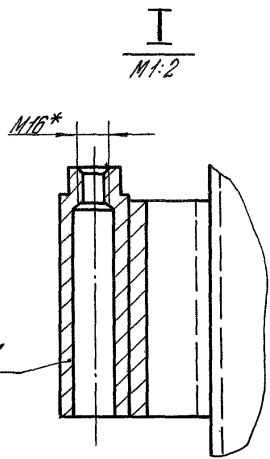
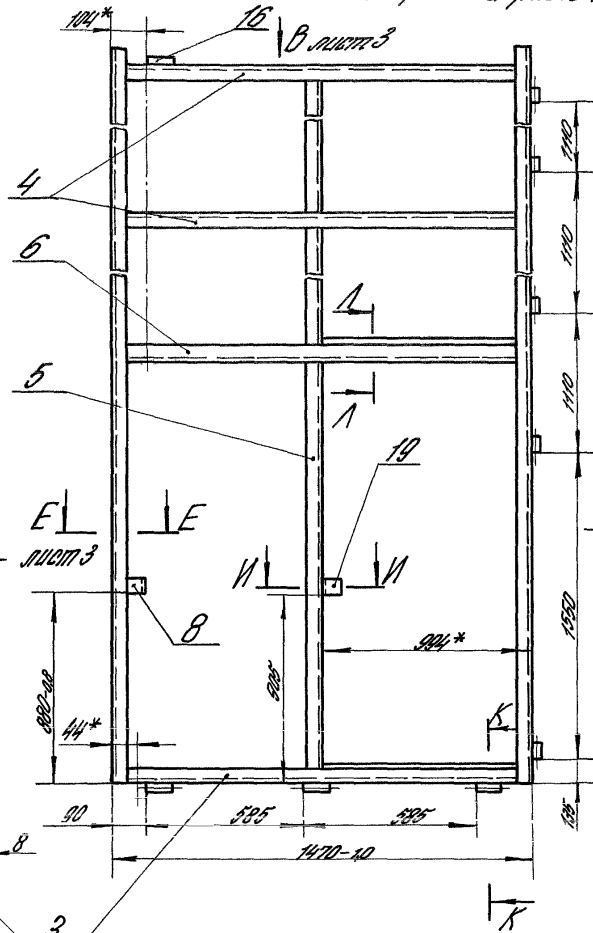
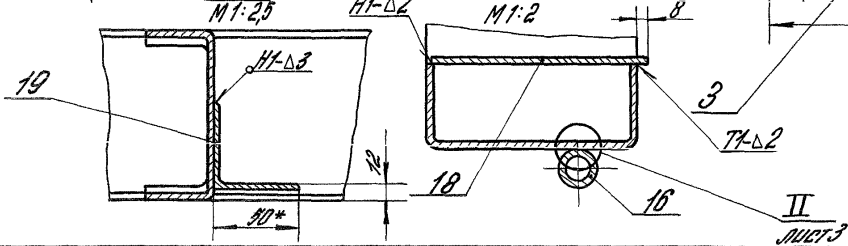
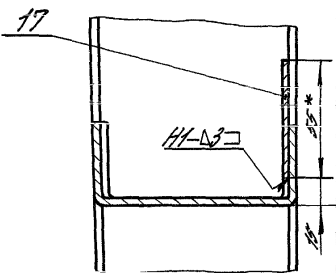
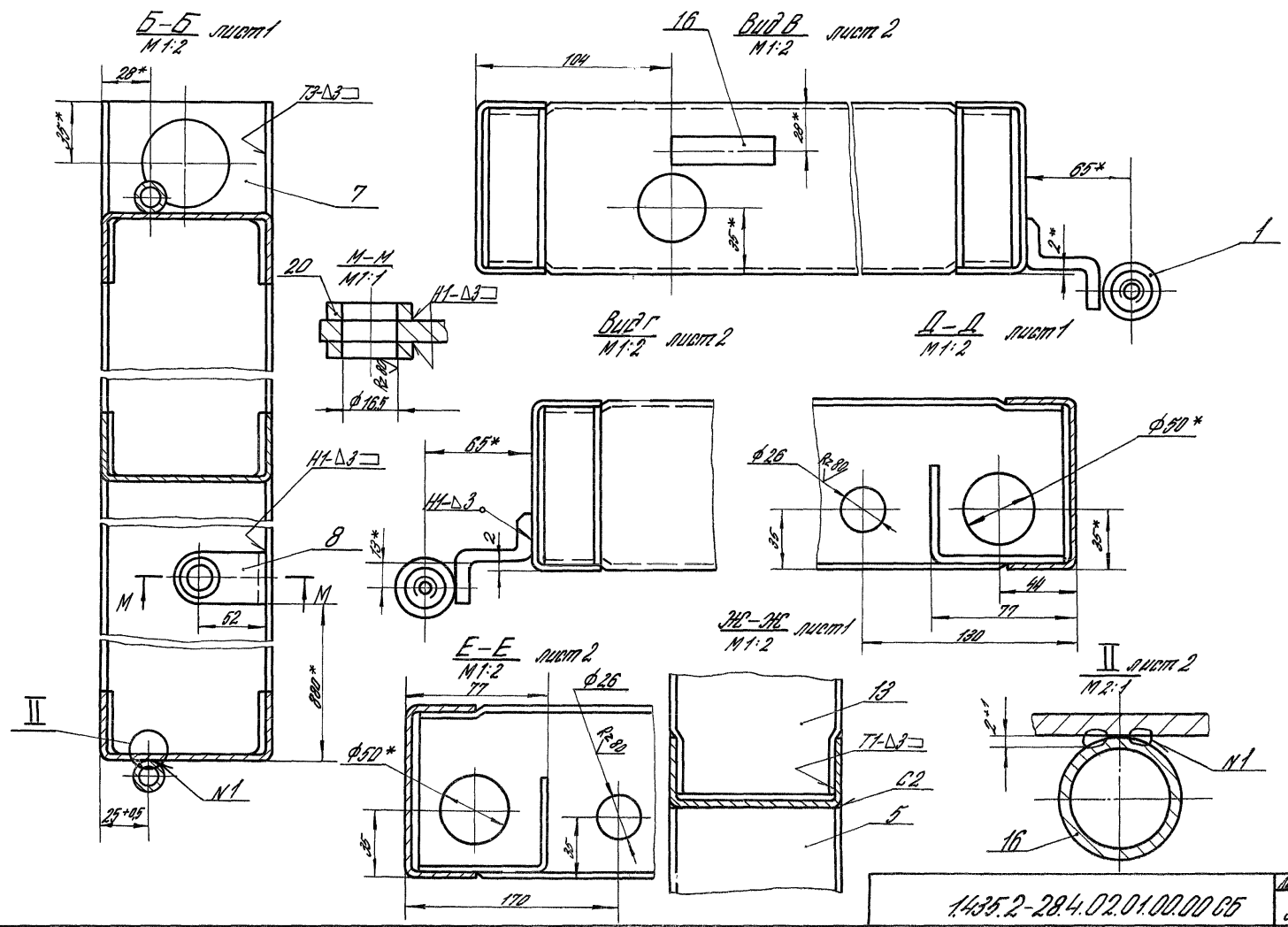


Рис. 3
 Детальное - см. рис. 1 и рис. 2.



II-II
 M1:2





Имя и фамилия Работника и дата Выходной лист

Имя Фамилия	Пол	Обозначение	Наименование	Кол. на изломах 1435.2-284.02.04.00.00-				Примеч.
				—	01			
			<u>Документация</u>					
*		1435.2-284.02.04.00.00.05	Сборочный чертеж	×	×			* А3, А4
			<u>Детали</u>					
А4	1	1435.2-284.05.00.00.02	Прижим	1	1			
А4	2	1435.2-28.3.02.04.00.03	Безо	1	1			
А4	3	1435.2-284.02.04.00.01	Черлох	1				
		-01	Черлох	1				
Б4	4	1435.2-28.4.02.04.00.02	Полуплитка					
			Труба 10-22 ГОСТ 3262-75 L = 50 h 14; R=20	3	3			0,25 кг

				1435.2-28.4.02.04.00.00			
ГМП Фут. с/д Ст. знак	Позволено Дублировать Ст. знак	Коп. Вкладыш С. 1-4	Уплотнение проблочное	Стекло	Листы	Листы	ЦЕНТРОПРОЕКТНИЙ
				2	1	2	

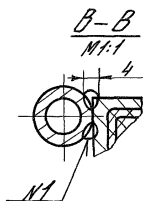
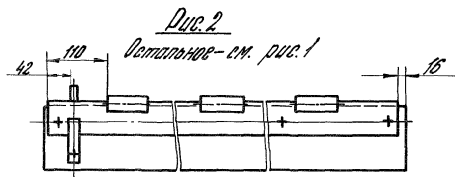
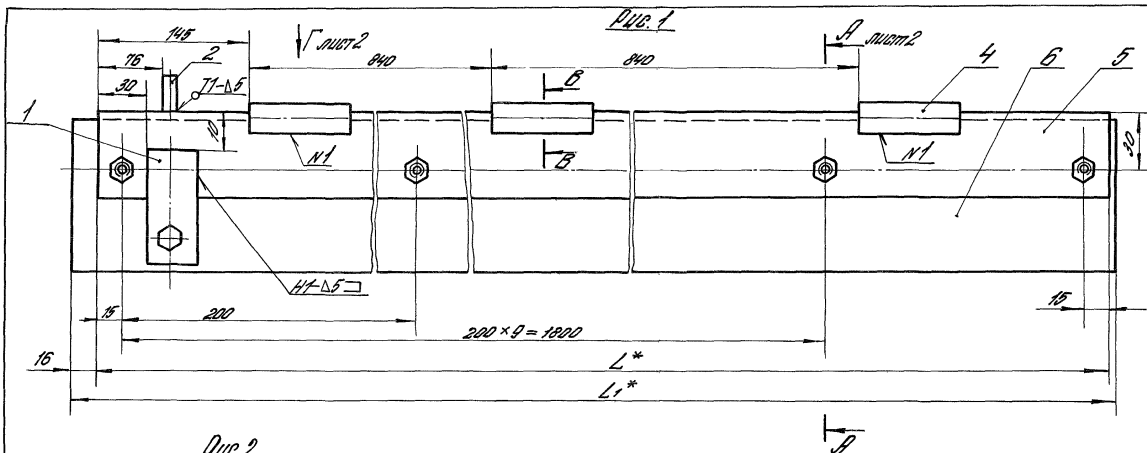
Категория: Юриск

Формат А4

Имя и фамилия Работника и дата Выходной лист

Имя Фамилия	Пол	Обозначение	Наименование	Кол. на изломах 1435.2-284.02.04.00.00-				Примеч.
				—	01			
			<u>Направляющая</u>					
			Черлох 50-50*41 ГОСТ 8509-72 01-3 ГОСТ 7027 535-79					
Б4	5	1435.2-284.02.04.00.03	L = 2015-10; R=20	1				615 кг
		-01	L = 1980-10; R=20	1				6,05 кг
			<u>Уплотнение</u>					
			Пластина I, дюрон					
			ТМЦ-С1-2-59 ГОСТ 1533-77					
Б4	6	1435.2-284.02.04.00.04	(360 × 2040) - 20; R=20	1				2,05 кг
		-01	(360 × 2004) - 20; R=20	1				2,02 кг
			<u>Стандартные изделия</u>					
			Болты ГОСТ 1798-70					
	7		M6-8g × 20.59.01.2.0	11	11			
	8		M10-8g × 50.59.01.2.0	1	1			
	9		Гайки M6-TM15.01.20 ГОСТ 5914-70	11	11			
	10		Шайбы 6.65.020 ГОСТ 6402-70	11	11			

1435.2-28.4.02.04.00.00				Лист
				2

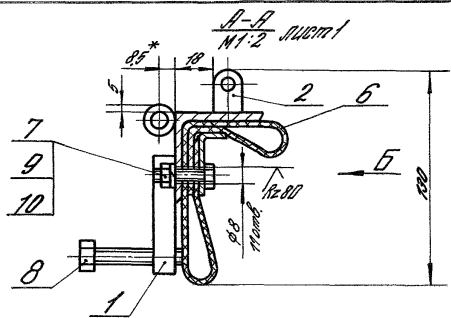


1. Сварные швы N1 выполняются в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа по ГОСТ 14974-76.
- 3.* Размеры для справок.
- 4.** Уголки в паз. 5 обработать при сборке.
5. Детали сваривать полуавтоматом по 4 относительно их общей оси 40 мм.
6. Не указанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ± IT14
7. Перед установкой резины паз. 6 металлоконструкцию покрыть эмалью 180-116 по ГОСТ 6905-76, II, 6/1.

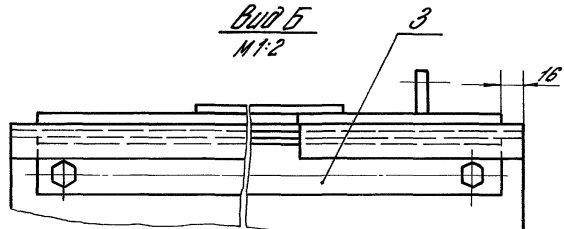
Обозначение	Дwg.	L, мм	L1, мм	Масса кг
1435.2-28.4.02.04.00.00	1	2016	2040	0,5
-01	2	1980	2004	0,3

1435.2-28.4.02.04.00.00.05		
Уплотнение подвижное	См.	Масса
Оборачивный материал	Лист	Листов
Г/10	Легированная сталь	—
Дwg. 20	Легированная сталь	—
Ст. марка	Легированная сталь	—
Ст. марка	Легированная сталь	—

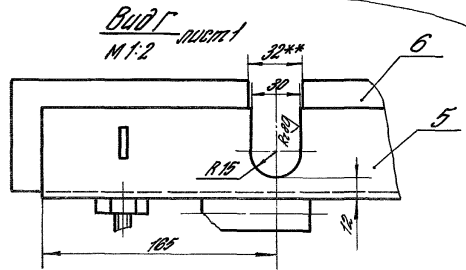
ДИМИТРИЙ



Вид Б
M 1:2

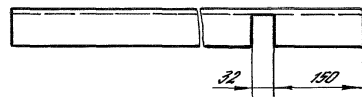
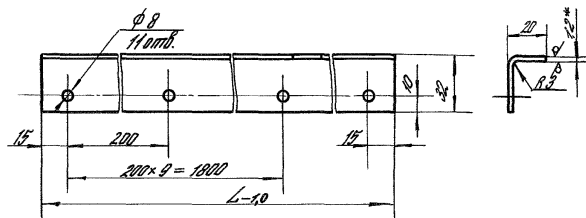


Вид Г
M 1:2



1435.2-28.4.02.04.00.00.05 2

R2.00 (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1435.2-28.4.02.04.00.01	2018	0,83
-01	1800	0,8

- 1* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.1 ; ± 0.1 ; ± 0.1

Исполн.	Провер.	Деталь	Лист	1435.2-28.4.02.04.00.01	
				Узелок	—
Исполн.	Провер.	Деталь	Лист	р	—
				Лист	Листов 1
Исполн.	Провер.	Лента 100x-M-3-1,2x-50	1087 503-81	УНИПРОМЗОРНИИ	

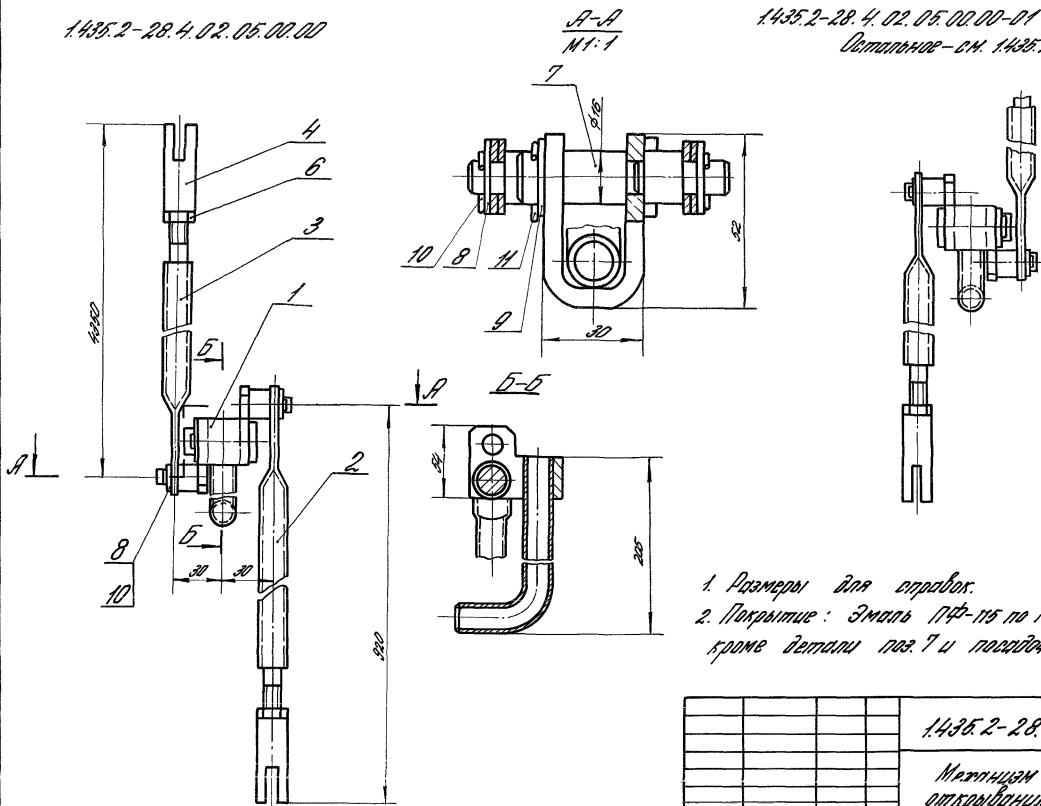
МШП и МШП. Проверка и приемка

Кол. шт	Штук	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на деталях 1435.2-28.4.02.05.00.00-		Примеч.
					—	01	
				<u>Документация</u>			
A3			1435.2-28.4.02.05.00.00.05	Обложной чертеж	×	×	
				<u>Обложные единицы</u>			
A4	1		1435.2-28.1.08.02.00.00.00	Ручка	1		
			-01	Ручка		1	
A4	2		1435.2-28.4.02.05.01.00	Тяга	1	1	
A4	3		1435.2-28.4.02.05.01.00-01	Тяга	1	1	
				<u>Детали</u>			
A4	4		1435.2-28.1.08.02.00.00.02	Серва	2	2	
					1435.2-28.4.02.05.00.00		
					Месяц		Лист
					открывания		2 1 2
					ЦНИИПРОМЗДАЧИИ		

Кол. шт	Штук	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на деталях 1435.2-28.4.02.05.00.00-		Примеч.
					—	01	
				<u>Вспомогательные изделия</u>			
	6			Гайка М10-ТН.5.01.20			
	7			Гвоздь 5075-70	2	2	
				Шп 22-16А11×40.013лв6430			
				Гвоздь 2650-80	1	1	
	8			Шайбы ГОСТ 13371-78			
	9			10.01.пс.б.01.20	2	2	
				16.01.пс.б.01.20	1	1	
	10			Шпильки ГОСТ 297-78			
	11			25×16-001	2	2	
				4×22-001	1	1	
					1435.2-28.4.02.05.00.00		Лист
							2

1435.2-28.4.02.05.00.00

1435.2-28.4.02.05.00.00-01 - зорклинное отверстие
 Ветальное - см. 1435.2-28.4.02.05.00.00



1. Размеры для справок.
2. Покрытие : Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1, кроме детали поз. 7 и паяльные места.

			1435.2-28.4.02.05.00.00.05		
			Материал	Масса	Масштаб
			Р	5,2	1:2
			Лист	Листов 1	
ГИП ОК. с.р. С.И.С.С.С. С.И.С.С.С.			Механизм открывания Вибранный чертёж		
			ЦНИИПРОМЗАЩИНИ		

Форм. лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. по условн. 1435.2-284.02.05.01.00					Примеч.
				-	01				
			<u>Документация</u>						
А4		1435.2-284.02.05.01.00.05	Оборонный чертеж	×	×				
			<u>Детали</u>						
А4	1	1435.2-284.02.01.00.02	Отвертка	1	1				
А4	2	1435.2-284.02.05.01.01	Направляющая	1					
		-01	Направляющая	1					

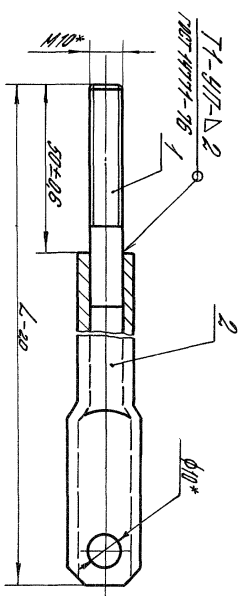
				1435.2-284.02.05.01.00				
ТМТ	Поголов	Бух		ТРАДИ				
Рук. эк.	Воскресенский	Ильин						
Ст. инж.	Смирнов	С						
Ст. инж.	Иванов	Т						
				Стандарт	Лист	Листов		
				Р	1	1		
ЦИНИПРОМВОДНИИ								

Изд. и год: _____ Издатель и дата: _____ Взам. инв. №: _____

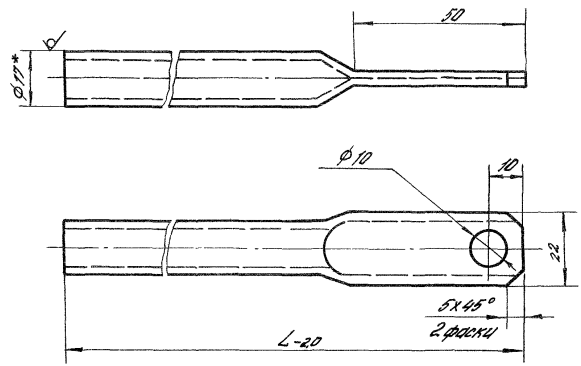
ТМТ	Поголов	Бух	
Рук. эк.	Воскресенский	Ильин	
Ст. инж.	Смирнов	С	
Ст. инж.	Иванов	Т	
Оборонный чертеж			
ТРАДИ			
1435.2-284.02.05.01.00.05			
Индекс		Код	Классификация
0		04	—
ЦИНИПРОМВОДНИИ			

1 * Размеры для справок
2. Нормативные размеры отклонения размеров 2

Обозначение	Л. инв.	Классиф.
1435.2-284.02.05.01.00	090	071
-01	4024	045



R200 √(√)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1435.2-28.4.02.05.01.01	844	0,67
-01	4274	341

- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 14 ; ± 14 ; $\pm \frac{14}{2}$

Лист 1 из 1. Створка левая, без шпала

1435.2-28.4.02.05.01.01			Створка	Материал	Масса
Направление			Р	СМ.	—
			Левая	Дерево 1	
Г/шт	Длина	Выс.	Труба 10x2,2 ГОСТ 3262-75		
Дик. ст.	Длина	Выс.	ЦНИИТМАШ/САНИИТ		
Ст. шпал.	Длина	Выс.			
Вспомог.	Материал	Г/шт			

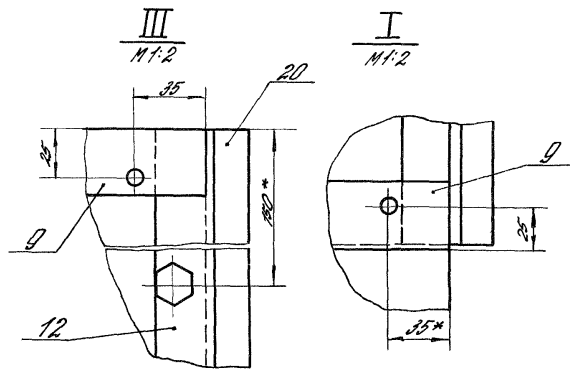
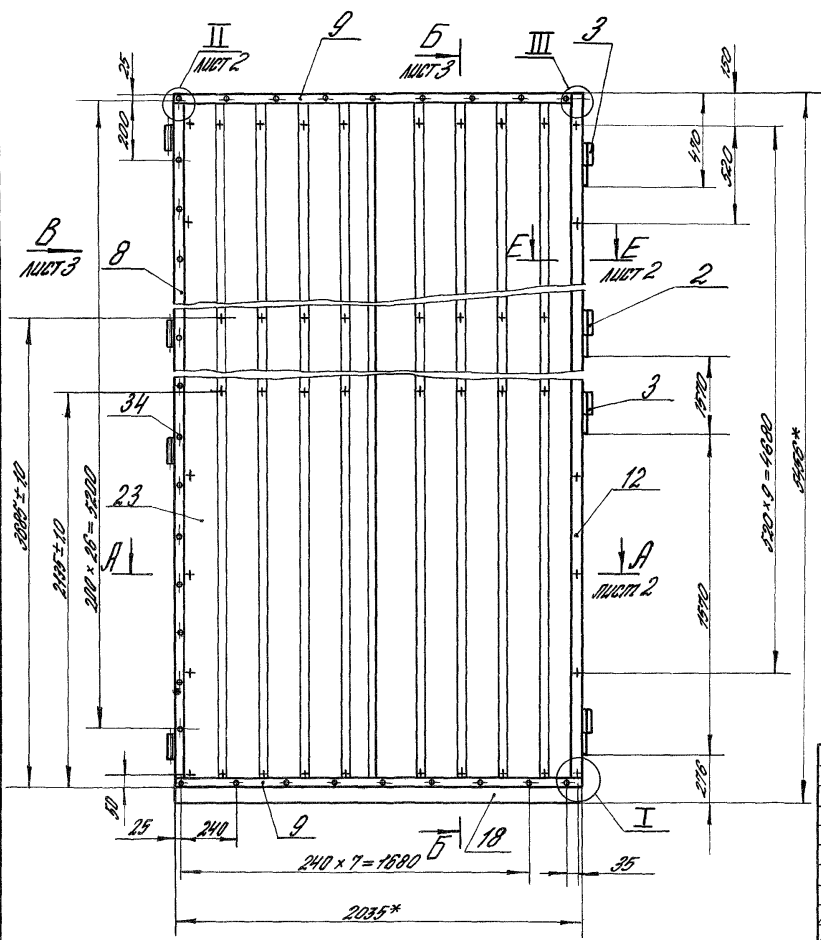
№	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A3			1435.2-28.4.02.01.01.01.01.05	Оборачивый чертёж		
				Оборачивные единицы		
A4	1		1435.2-28.1.05.01.01.01.01	Прокрем	1	
A4	2		1435.2-28.3.03.01.01.01.01	Петля	1	
A4	3		1435.2-28.3.02.01.01.01.01	Петля	3	
A4	4		1435.2-28.4.02.01.01.01.01-01	Рама	1	
A4	5		1435.2-28.4.02.04.01.01.01-01	Уплотнение подвижное	1	
A4	6		1435.2-28.4.02.05.01.01-01	Механизм открывания	1	
				Детали		
A4	7		1435.2-28.1.01.01.01.01.01	Ось	4	
A4	8		1435.2-28.3.02.01.01.01-05	Обрамление	1	
A4	9		1435.2-28.3.02.01.01.01-01	Обрамление	2	
A4	10		1435.2-28.3.02.01.01.01-02	Обрамление	1	
A4	11		1435.2-28.3.03.01.01.01	Планка	1	
A4	12		1435.2-28.3.03.01.01.01-02	Нащельник	1	

Лист 1 из 1. Створка левая, без шпала

1435.2-28.4.03.01.01.01.01			Створка	Материал	Масса
Створка левая			Р	СМ.	—
			Левая	Дерево 1	
Г/шт	Длина	Выс.	Труба 10x2,2 ГОСТ 3262-75		
Дик. ст.	Длина	Выс.	ЦНИИТМАШ/САНИИТ		
Ст. шпал.	Длина	Выс.			
Вспомог.	Материал	Г/шт			

Вид	Вид	Тол	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
54	19		1435.2-284.03.00.00.01	Полки ДПБ-ПН-01 ДПТ 19904-74 БС-3065-ПН-ПТ10Т10Н-80 (20x5300)-20, $R_2=20$	1	0,59 кг
				Полки ДПБ-ПН-12 ДПТ 19904-74 БС-3065-ПН-ПТ10Т10Н-80		
54	19		1435.2-284.03.00.00.02	(20x2017)-10; $R_2=20$	2	0,378 кг
54	19		1435.2-284.03.00.00.03	(20x5300)-20; $R_2=20$	1	1,0 кг
				Уплотнение Пластина L, дюйм ТМШУ-0-2-29 ДПТ 1938-77		
54	17		1435.2-284.03.00.00.04	(255x5305)-20	1	38 кг
54	18		1435.2-284.03.00.00.05	(220x2022)-20	1	1,25 кг
54	19		1435.2-284.03.00.00.06	(145x2022)-20	1	0,82 кг
54	20		1435.2-284.03.00.00.07	(100x5300)-20	1	1,5 кг
54	21		1435.2-284.03.00.00.08	(75x5300)-20	1	1,13 кг
54	22		1435.2-284.03.00.00.09	(75x120)4-14	1	0,225 кг
54	25		1435.2-284.03.00.00.11	Полки ПТБ-718-1016-64-0-08 ДПТ 23465-79 L=5300-20	2	95,8 кг
54	24		1435.2-284.03.00.00.12	Полки Пластина ТУ38-10616-81 (10x45x5300)-20	1	0,54 кг
						Итого
1435.2-284.03.00.00.00						2

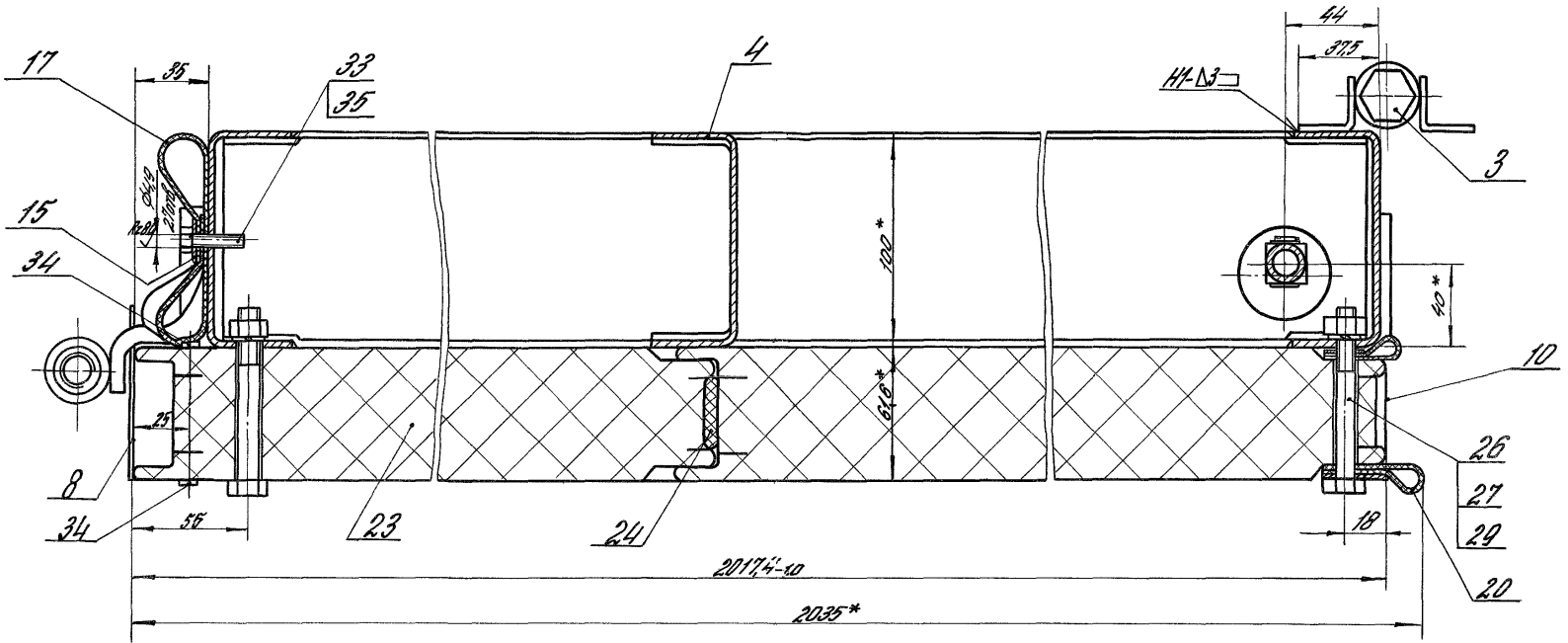
Вид	Вид	Тол	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Стандартные изделия		
		26		ДПТ М10-80x80.01.20		
				ДПТ 7798-70	54	
		27		Полки М10-74.5.01.20		
				ДПТ 3915-70	54	
		28		ДБ 22-10112x200.01.20		
				ДПТ 8650-80	2	
		29		Шайбы 10.65Г.02.9		
				ДПТ 6402-70	54	
		30		Шайбы 10.01.01.20		
				ДПТ 8549-78	10	
		31		Шпатель 25x14.001		
				ДПТ 397-78	2	
		32		Шпатель 32x15.001		
				ДПТ 397-78	8	
				Прочие изделия		
		33		Винт 05x14		
				ТУ38-2442-78	27	
		34		Защелка 3К-12		
				ТУ38-2088-85	125	
		35		Шайбы уплотнительные Ш4674.36-2.190-76	27	
						Итого
1435.2-284.03.00.00.00						3



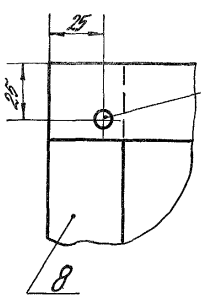
1. Сборные швы выпилить в среде углекислового газа по ГОСТ 14774-76.
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0.14; \pm 0.14; \pm 0.14/2$
4. Панели поз. 23 крепятся к раме поз. 4 болтами поз. 26 в каждой гофре панели.
5. Места реза панелей поз. 23 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Швы между панелями поз. 23 и обрамлениями поз. 8, 9, 10 затолкнуть герметиком У-30М по ГОСТ 13409-79.

1435.2-284.03.00.00.00.05			
Второк левая Сборочный чертеж		Станд. Масса	Масштаб
		P 342	1:20
ГМТ	Проектиров	Масштаб 1	Масштаб 4
Дир. зр.	Инженер		
Ит. инж.	Инженер		
Ит. инж.	Инженер		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			

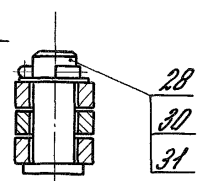
A-A лист 1
M 1:2



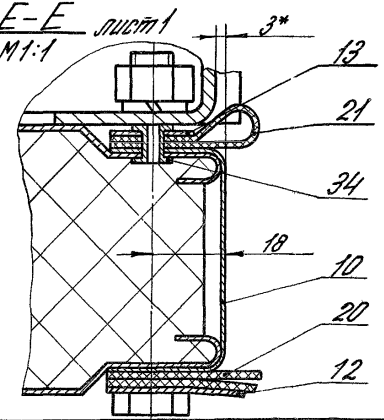
II лист 1
M 1:2



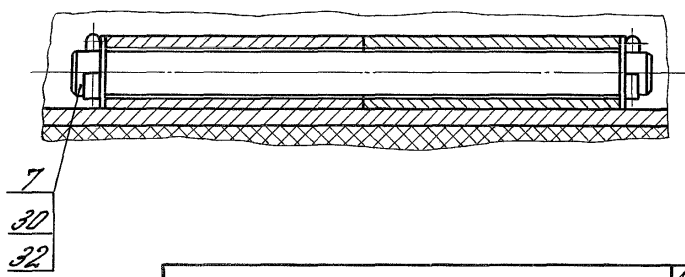
K-K лист 4
M 1:1



E-E лист 1
M 1:1



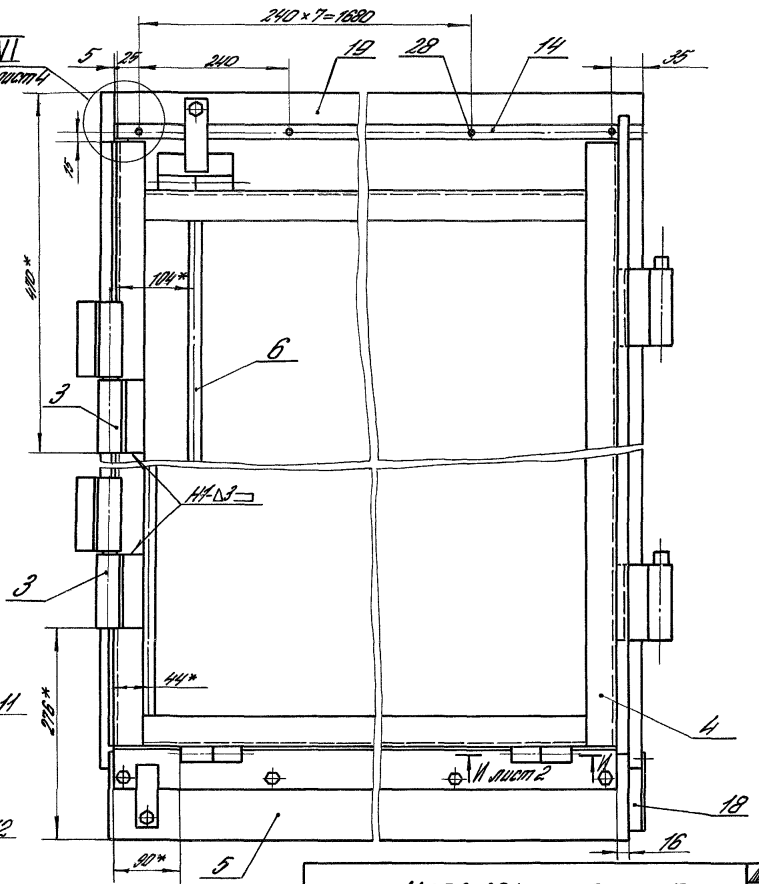
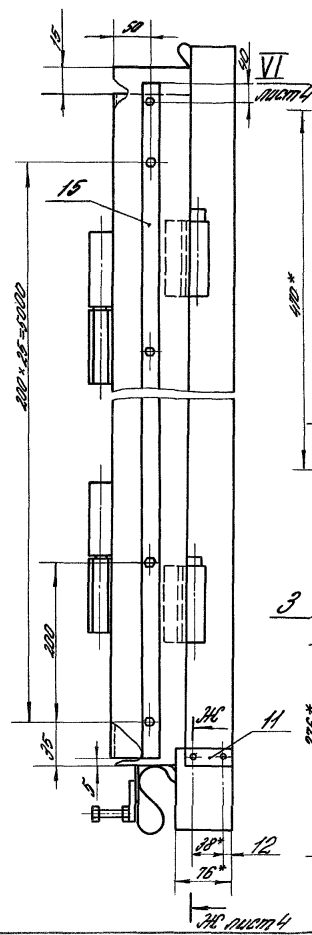
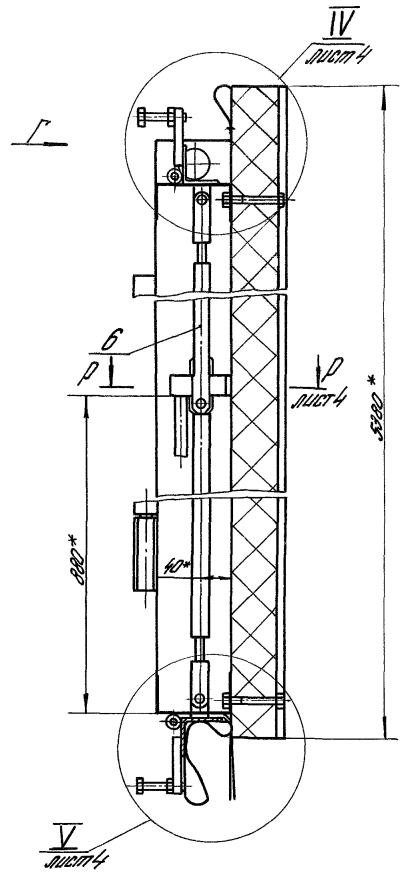
W-W лист 3
M 1:1



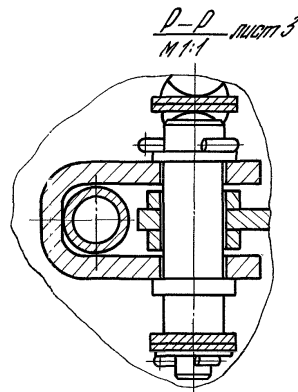
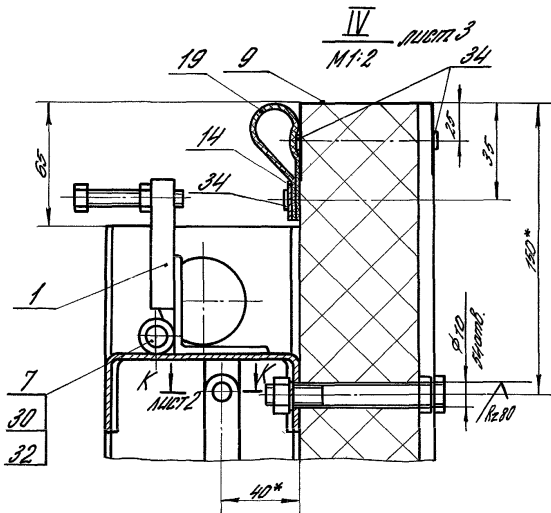
Б-Б *шум 1*
М 1:5

ВУД Б *шум 1*
М 1:5

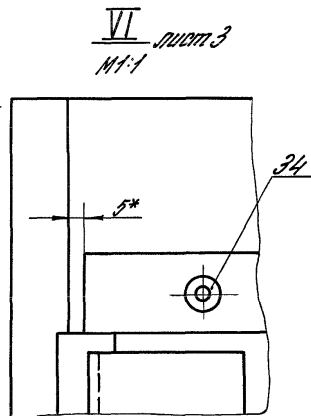
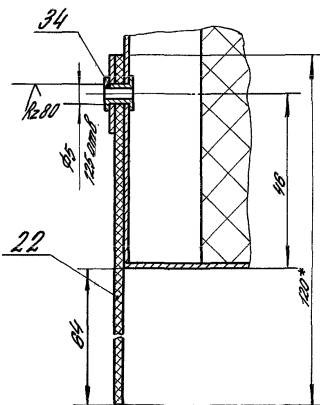
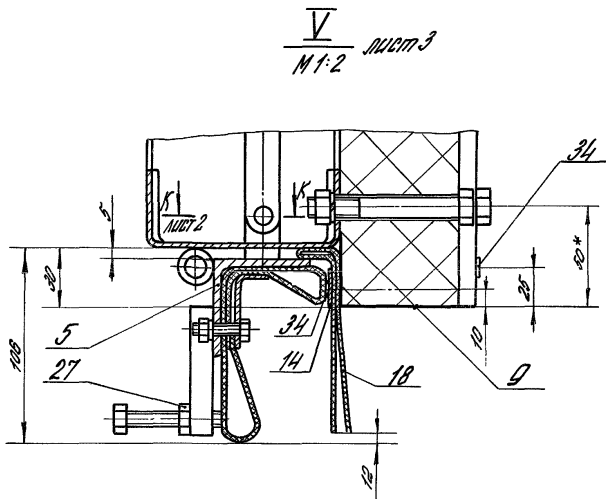
ВУД Г
М 1:5



1435.2-28.4.03.00.00.00.05 шум 3



30-30 *шунт 3*
M 1:1



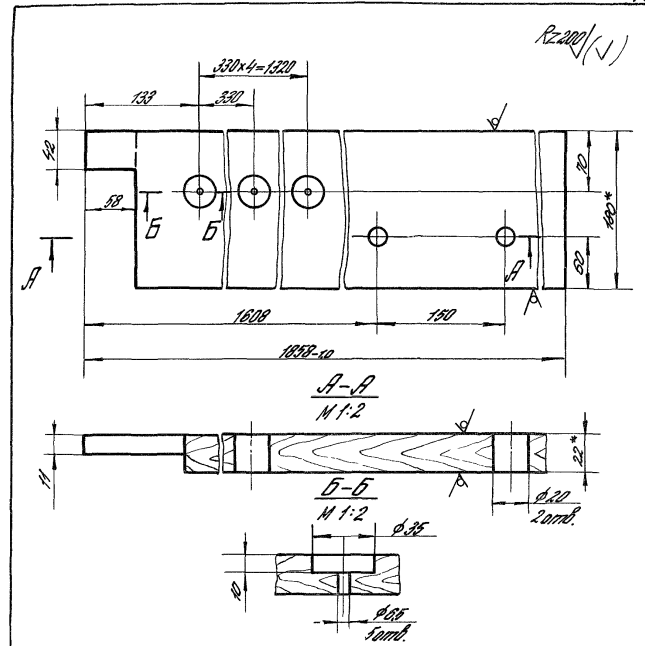
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
АВ	1435.2-284.04.00.00.00.05	Образный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
АА	1 1435.2-284.05.00.00.00.00	Прокладка	1	
АА	2 1435.2-28.3.02.04.00.00-02	Уплотнение пробочное	1	
АА	3 1435.2-28.3.02.07.00.00.00	Шпунгалет	1	
АА	4 1435.2-284.02.01.00.00-02	Ролик	1	
АА	5 1435.2-284.02.05.00.00.00	Механизм открывания	1	
		<u>Детали</u>		
АА	6 1435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
АА	7 1435.2-28.3.02.00.00.01-01	Обрамление	1	
АА	8 1435.2-28.3.02.00.00.01-03	Обрамление	1	
АА	9 1435.2-28.3.02.00.00.01-04	Обрамление	1	
АА	10 1435.2-28.3.02.00.00.01-05	Обрамление	1	
АА	11 1435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
АА	12 1435.2-28.3.02.00.00.01-08	Обрамление	1	
АА	13 1435.2-28.3.02.00.00.02-03	Нащельник	1	
АА	14 1435.2-28.3.04.00.00.01-04	Полочка	1	
АА	15 1435.2-28.3.04.00.00.02-01	Нащельник	1	
	1435.2-284.04.00.00.00.00			
ГИП Проектный институт ИЖЭС Инженерно-строительный институт ИТЭИ Институт теплоэнергетики ИТЭИ Институт теплоэнергетики		Отдел конструирования 2	Отдел конструирования 3	Проектная организация 4
Створка правая		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Планки</u>		
		Пл. 5-114-221067-19001-14 Объем 5-114-11411067-19001-14		
БА	16 1435.2-284.04.00.00.01	(20 x 577)-10; R=90	1	0,28 кг
БА	17 1435.2-284.04.00.00.02	(30 x 860)-10; R=90	1	0,15 кг
БА	18 1435.2-284.04.00.00.03	(20 x 954)-10; R=90	1	0,19 кг
БА	19 1435.2-284.04.00.00.04	(30 x 1120)-10; R=90	1	0,22 кг
БА	20 1435.2-284.04.00.00.05	(20 x 1908)-10; R=90	1	0,28 кг
БА	21 1435.2-284.04.00.00.06	(20 x 5300)-20; R=20	1	0,92 кг
		<u>Уплотнение</u>		
		Полотнище Л, шириной ТМШЦ-81-2-991067-3338-77		
БА	22 1435.2-284.04.00.00.07	(265 x 5305)-20	1	3,8 кг
БА	23 1435.2-284.04.00.00.08	(220 x 517)-10	1	0,31 кг
БА	24 1435.2-284.04.00.00.09	(145 x 1574)-10	1	0,61 кг
БА	25 1435.2-284.04.00.00.11	(155 x 5380)-20	1	2,33 кг
БА	25 1435.2-284.04.00.00.12	(130 x 5325)-20	1	1,94 кг
БА	27 1435.2-284.04.00.00.13	(120 x 535)-10	1	0,32 кг
БА	28 1435.2-284.04.00.00.14	(110 x 2032)-20	1	0,62 кг
БА	29 1435.2-284.04.00.00.15	Уплотнение		
		Полотнище Л, шириной ТМШЦ-81-5-991067-3338-77		
БА	30 1435.2-284.04.00.00.16	Полотнище Л, шириной 61-6081067-29488-79 L=3250-20	1	58,3 кг
БА	31 1435.2-284.04.00.00.17	Прокладка Полотнище Т3381067-81 (10 x 65 x 3250)-20	1	0,3 кг
	1435.2-284.04.00.00.00			
Створка левая		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

1435.2-284.04.00.00.00 2

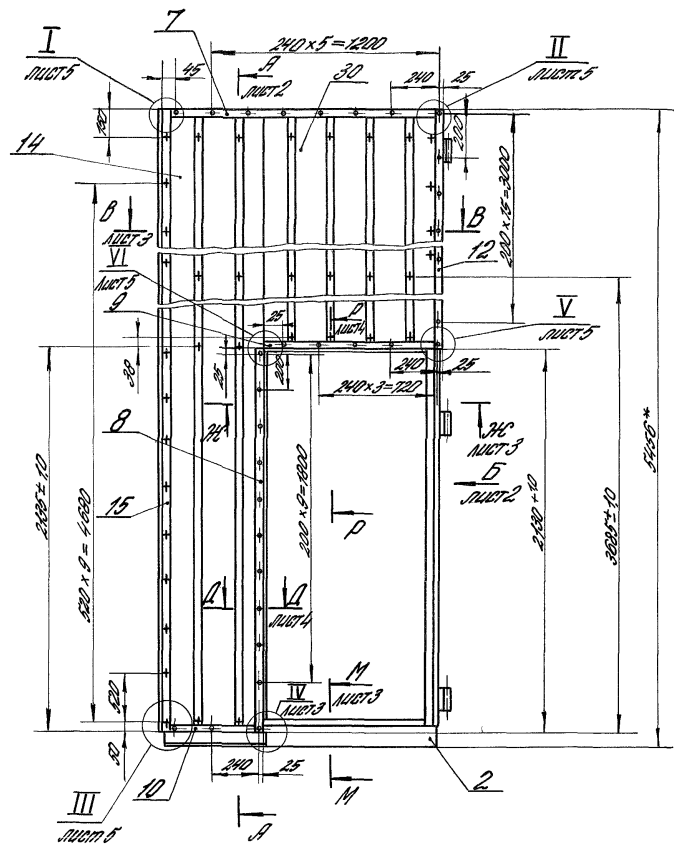
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<i>Стандартные изделия</i>		
32		Болт М10-30х 80.53.01.20 ГОСТ 7798-70	37	
33		Гайка М10-74.5.01.20 ГОСТ 9915-70	38	
34		Всх 22-10112х2807-9м.64.30 ГОСТ 9660-80	2	
35		Шайбы 10.01.01.20 ГОСТ 6402-70	10	
36		Шайбы 10.01.01.20 ГОСТ 9849-78	10	
37		Шайбы 10.01.01.20 ГОСТ 307-78	2	
38		3,2 x 14.001	8	
		<i>Другие изделия</i>		
39		Винт 85x14 74.35-2142-78	60	
40		Защелка 3х-12 74.35-2088-85	87	
41		Шайбы уплотнительная 1146.74.25-2627-75	60	
42		Клей К 88-Н17 74.38-105-1051-82	01 кг	

1435.2-28.4.04.00.00.00 Лист 3



- 1* Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: $IT14$, $IT14$, $IT14$.
- 3 Выточить и шлифовать кремнефтористым алмазом по ГОСТ 68-28-2-75.

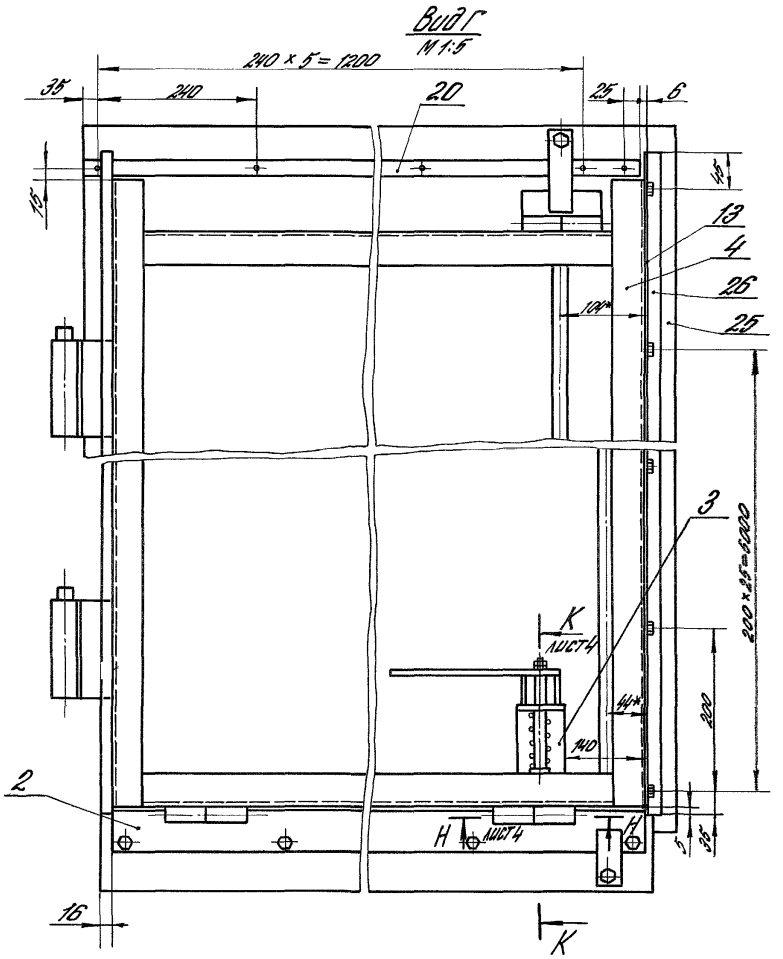
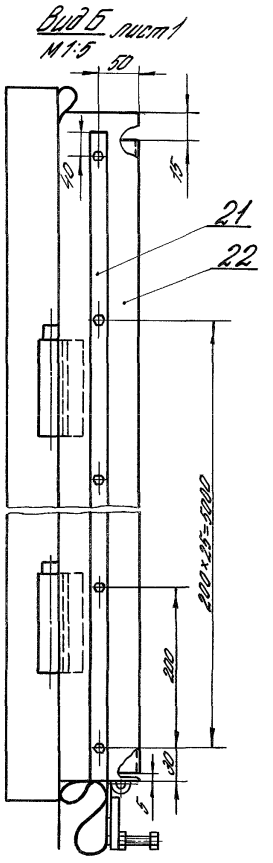
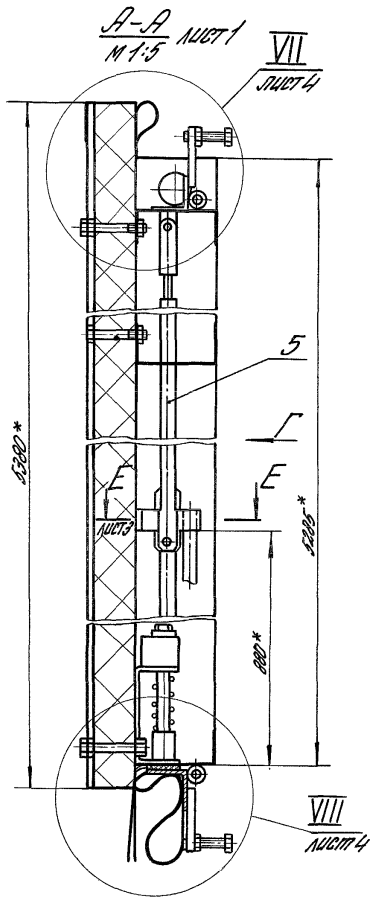
1435.2-284.05.00.00.01				
Примечание		Сталь	Марка	Модиф.
		ρ	5,5	1-4
		Лист	Листов 1	
ГМТ	Проектировщик	Утвержден		
Док. эк.	Корректировщик	Дата		
Об. эк.	Специалист	№		
Об. эк.	Чертежник	№		
Полнометрически хвойных пород 2-го сорта (100х20) ГОСТ 19030-76		ЦНИИТРАМОДОНИИ		



1. Створные швы вымазывать в среде уксусной кислоты по ГОСТ 14771-76.
- 2* Размеры для справок.
3. Нормативные предельные отклонения размеров: ± 0.14 ; ± 0.14 ; ± 0.14 .
4. Панели паз. 14,30 крепить к раме паз. 4 болтами паз. 32 в каждый угол панели.
5. Места реза панелей паз. 14,30 покрыть сургучом эластичным по ГОСТ 8138-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями паз. 14,30 и обрамлениями паз. 7,8,9,10,11,12 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 34080-79.

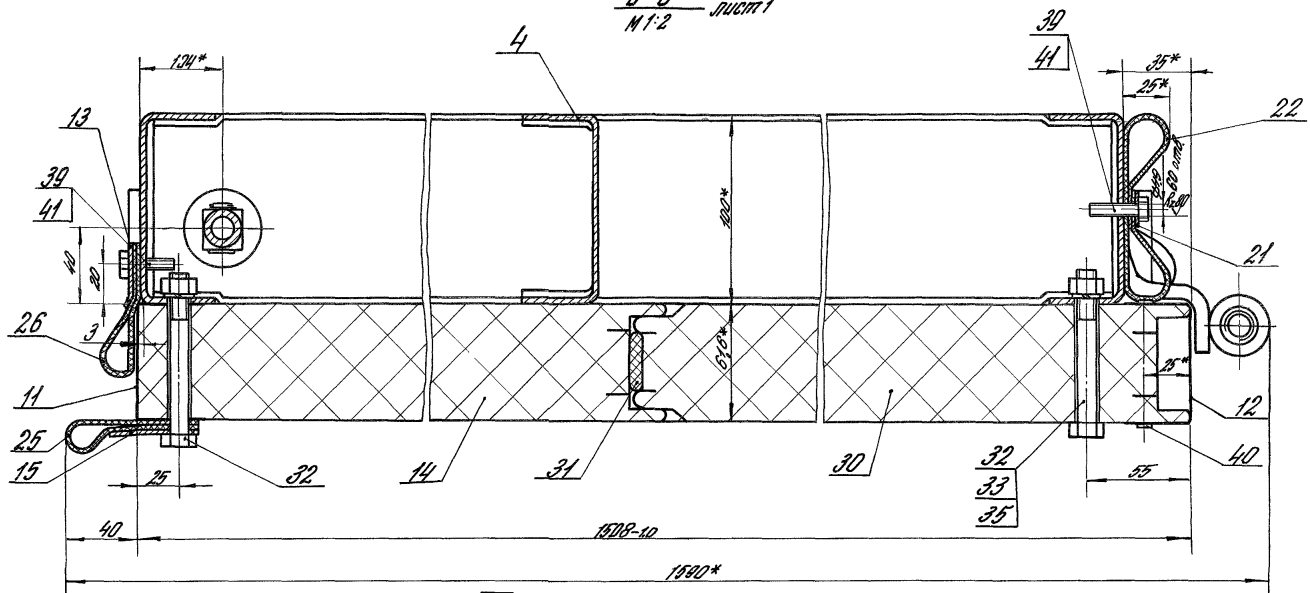
Модель и чертеж разработаны и утверждены в 1974 г.

		1435.2-28.4.04.00.00.00.05	
		Створки правая	
		Оборочный чертеж	
		Лист 1	Листов 5
		ЦНИИПРОМСТРОИНИИ	



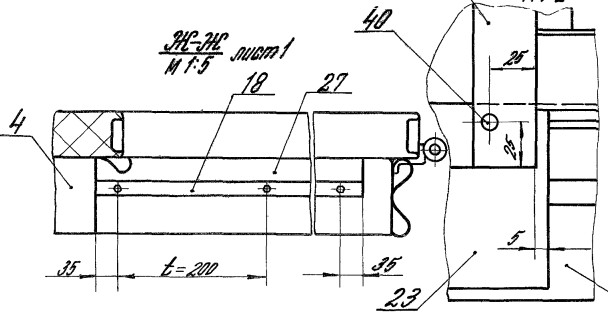
Инст. 1-3-56
 Институт Восточных и Западных языков
 Москва

B-B
M 1:2
шум 1

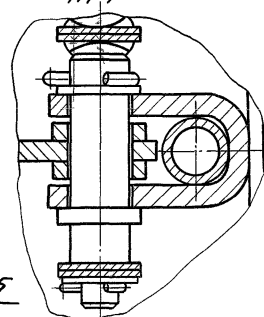


ММ. в. маш. (Сборка и чертеж) Шум 1

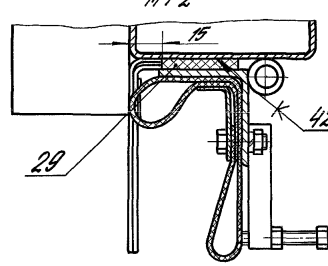
IV
M 1:2
шум 1



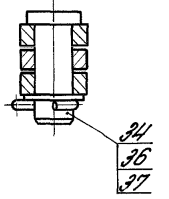
E-E
M 1:1
шум 2



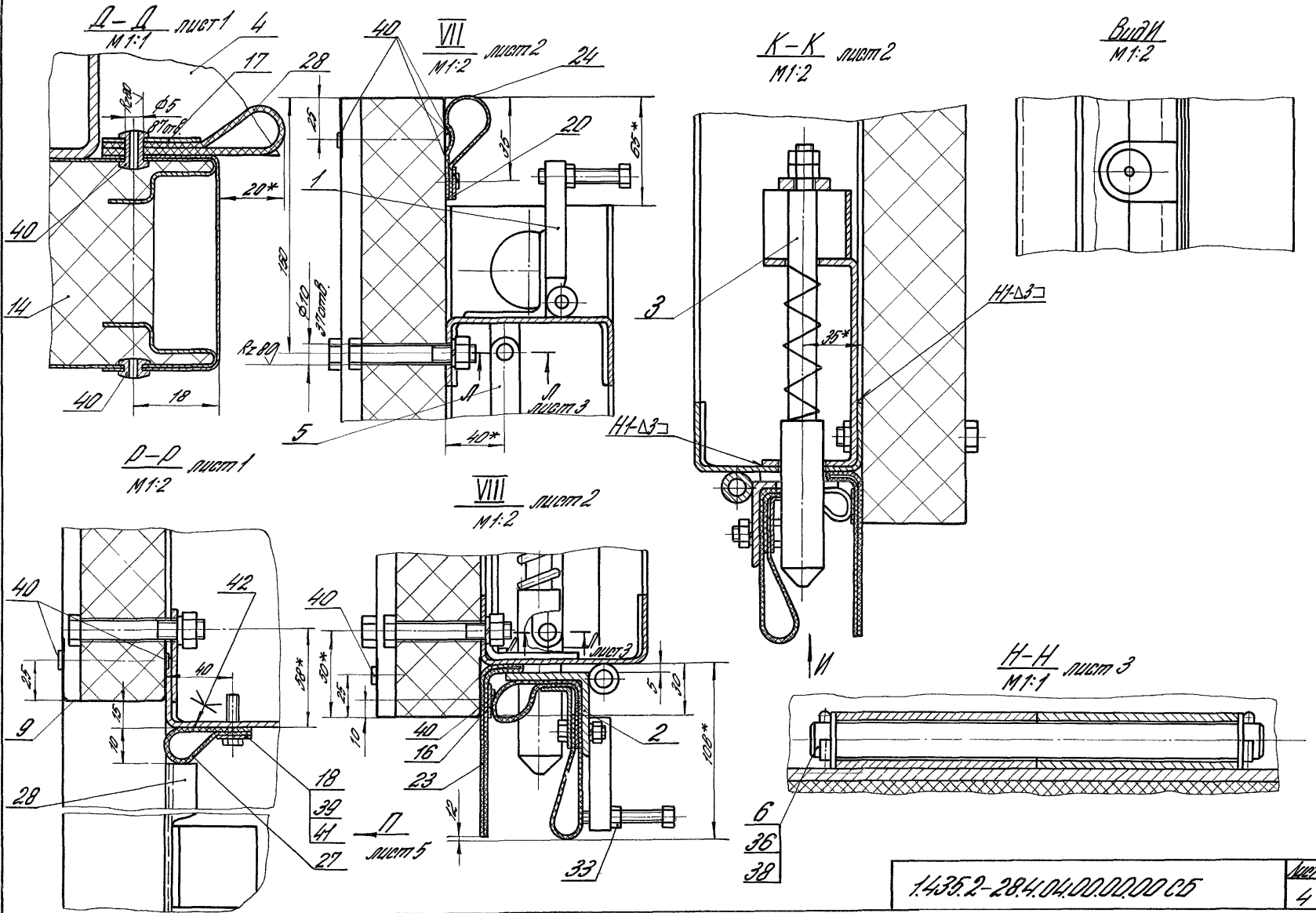
M-M
M 1:2
шум 1



S-S
M 1:1
шум 4

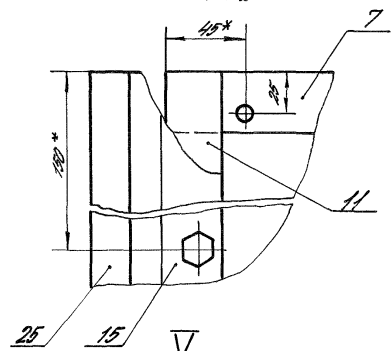


1435.2-284.04.00.0000.05 шум 3

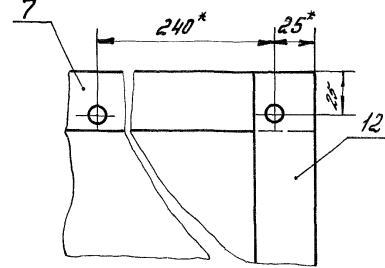


1.435.2-284.04.00.00.00.05 num 4

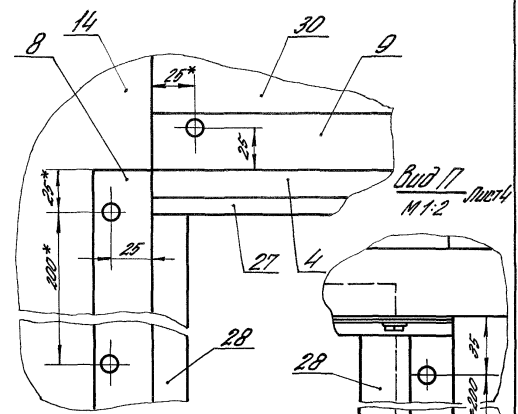
I
M 1:2 *Сучм 1*



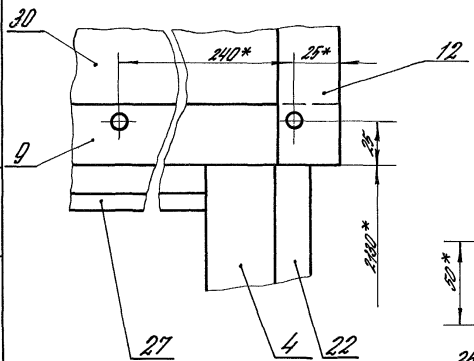
II
M 1:2 *Сучм 1*



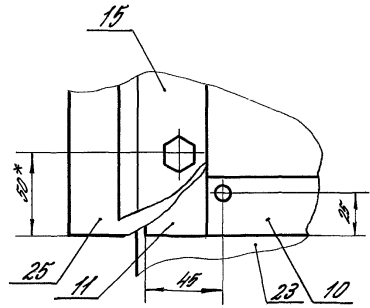
VI
M 1:2 *Сучм 1*



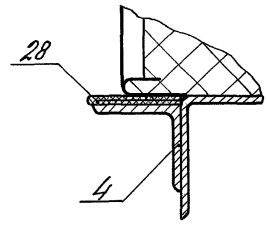
V
M 1:2 *Сучм 1*



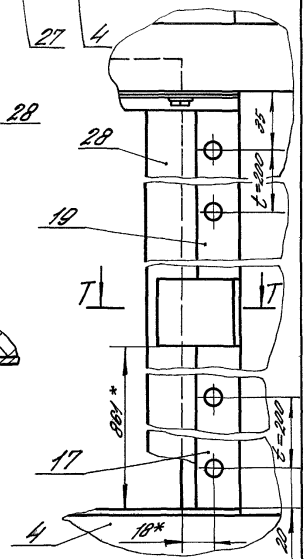
III
M 1:2 *Сучм 1*



T-T
M 1:2



Сучм 1
M 1:2



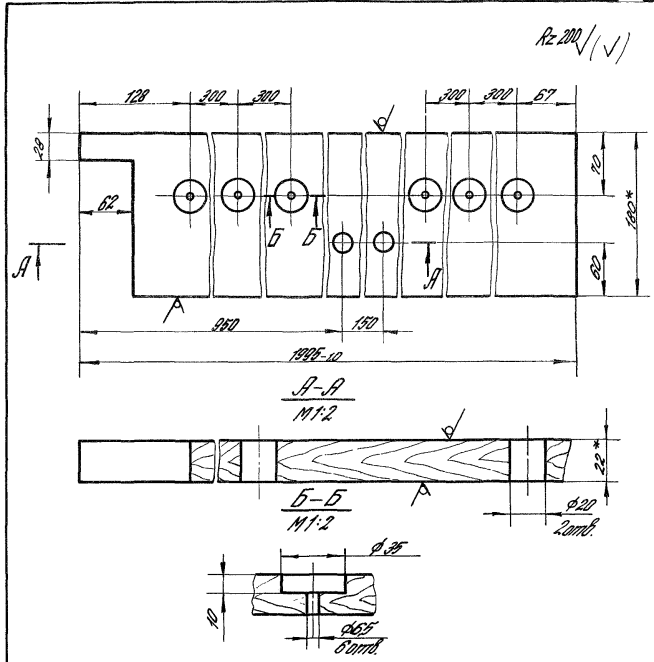
1.435.2-28.4.04.00.00.0005

1.435.2-28.4.04.00.00.0005

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А3		1435.2-28.4.05.00.00.00 С5	Оборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	1435.2-28.3.05.00.00.01	Пластина	3	
А4	2	1435.2-28.3.05.00.00.02	Дюбель	2	
А4	3	1435.2-28.4.05.00.00.01	Прокладка	1	
А4	4	1435.2-28.4.05.00.00.02	Прокладка	1	
А4	5	1435.2-28.4.05.00.00.03	Прокладка	1	
А4	6	1435.2-28.4.05.00.00.04	Прокладка	1	
А4	7	1435.2-28.4.05.00.00.05	Болты		
			100x50x4 ГОСТ 6278-83 Шпильки Г-3 ГОСТ 14637-79 L=57±2-20; Rz 80	2	44,5 кг
А4	8	1435.2-28.4.05.00.00.06	Направляющая		
			100x50x4 ГОСТ 6278-83 Шпильки Г-3 ГОСТ 14637-79 L=42±0-20; Rz 80	1	32,3 кг
А4	9	1435.2-28.4.05.00.00.07	Накладная		
			Б-ПН-41 ГОСТ 19905-74 Лист 807-3 ГОСТ 14637-79 (154x94) h 14; Rz 100	2	0,21 кг
1435.2-28.4.05.00.00.00					
ГМТ	Полковник	С	Рисель	Средств	Листов
В.С. Зв.	Полковник	С		2	1
В.С. Зв.	Полковник	С			
В.С. Зв.	Полковник	С			
				ЦНИИПРОМДРОИНИИ	

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
А4	10	1435.2-28.4.05.00.00.08	Пластина		
			Б-ПН-81 ГОСТ 19905-74 Лист 807-3 ГОСТ 14637-79 (100x100) h 14; Rz 100	2	1,5 кг
А4	11	1435.2-28.4.05.00.00.09	Направляющая		
			Б-30 ГОСТ 103-75 Лист 807-3 ГОСТ 14637-79 L=420±20; Rz 80	1	7,9 кг
А4	12	1435.2-28.4.05.00.00.11	Уплотнение		
			Пластина Г, 041704 ТМКЦ-С-2 ГОСТ 1338-77 (55±8x120)-20	1	1,35 кг
А4	13	1435.2-28.4.05.00.00.12	Плитка		
			12x25 ГОСТ 103-75 Лист 807-3 ГОСТ 14637-79 L=60 h 14; Rz 80	3	0,11 кг
А4	14	1435.2-28.4.05.00.00.13	Плитка		
			Б-ПН-011 ГОСТ 19904-74 Лист 807-3 ГОСТ 14637-79 (20x55±25) h 14; Rz 100	1	0,55 кг
А4	15	1435.2-28.4.05.00.00.14	Прокладка		
			Пленка полиэтиленовая М-04x100x55±20 100 ГОСТ 10684-82	1	0,3 кг
1435.2-28.4.05.00.00.00					
					Лист
					2

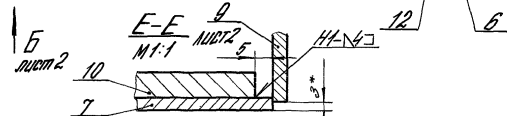
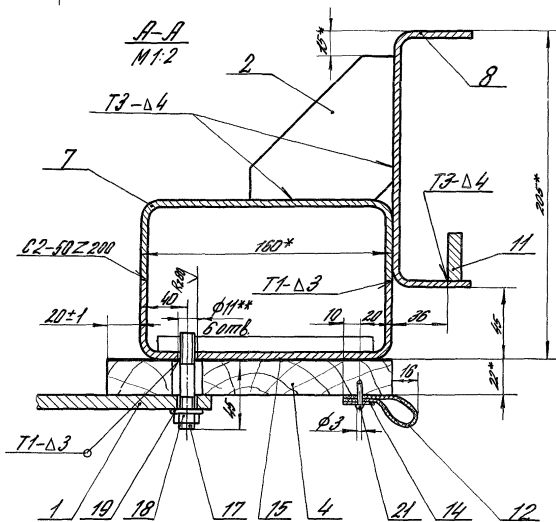
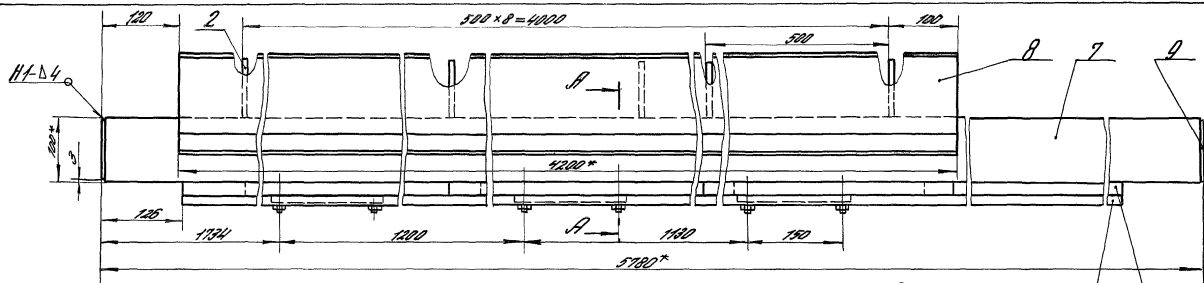
Формат Стр./Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
17		Шпилька М10-9рх 65-ФВ О.1.20 ГОСТ 22042-76	6	
18		Гайка М10-7Н.5.О.1.20 ГОСТ 5915-70	6	
19		Шпилька 10.631.0.20 ГОСТ 6402-70	6	
20		Шуруп 1-2,5x15 ГОСТ 1444-80	2	
21		Шуруп 1-2,5x20 ГОСТ 1444-80	27	
		<u>Прочие изделия</u>		
22		Винт 8,5x25 ТУ 35-2142-78	17	



- 1* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: 1-НЧ; 1-НЧ; 2-ИТН/2
- 3. Антикоррозийная кремнефтористым эмалью по ГОСТ 6-08-2-75

Имя и фамилия Подпись и печать Дата	Имя и фамилия Подпись и печать Дата	14.35.2-28.4.05.00.00.02		
		Прижим		Страна Р
				Масштаб 3:1
				Лист Листов 1
ГИИ Ин. ЗП Изм. инж. Изм. инж.		Проект Проект Проект Проект		Материалы Материалы Материалы Материалы
		Материалы Материалы Материалы Материалы		Материалы Материалы Материалы Материалы
		Материалы Материалы Материалы Материалы		Материалы Материалы Материалы Материалы

14.35.2-28.4.05.00.00.00 3



1. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем попарным свариваемым элементам.

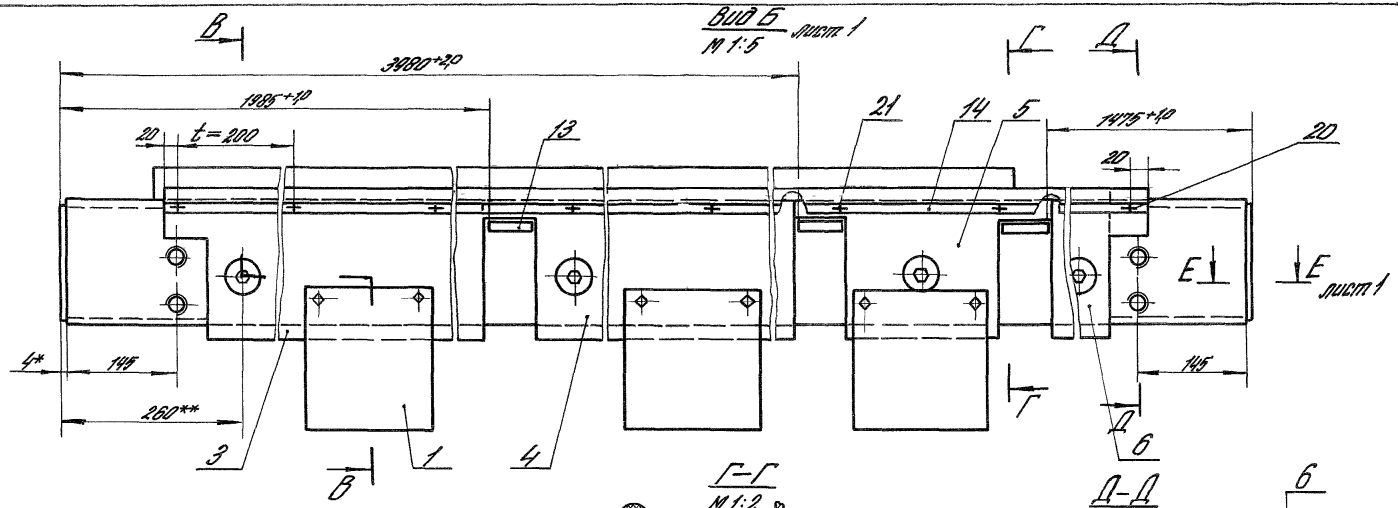
2.* Размеры для справок.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.1 , ± 0.15 , ± 0.2 .

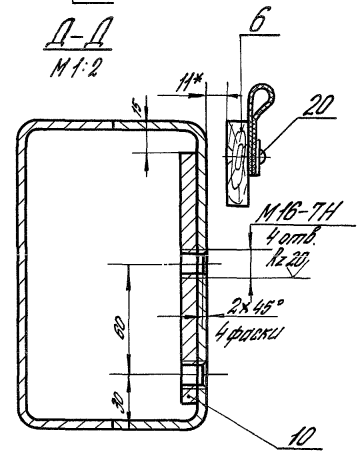
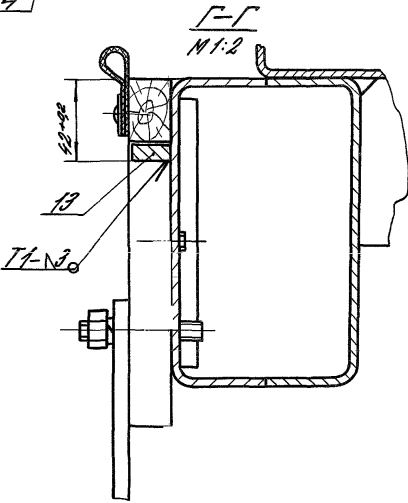
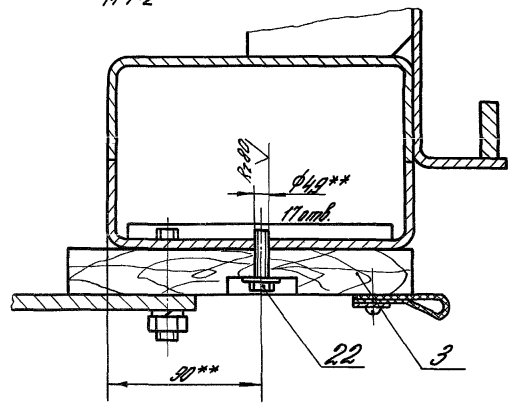
4.** Обработать по сопрягаемым деталям.

5. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, б/л, кроме отверстий.

		1436.2-284.05.00.00.00.025	
		Рисель Сборочный чертеж	
		Лист 1	Из 1
		Масштаб 1:5	Масштаб 1:5
ГМД Проект № 1436.2-284.05.00.00.00.025 Рук. эр. Лисель, Шум Инж. Сидоров Инж. Колесов		Лист 1 из 2 ЦНИИПРОМСТОИНИИ	

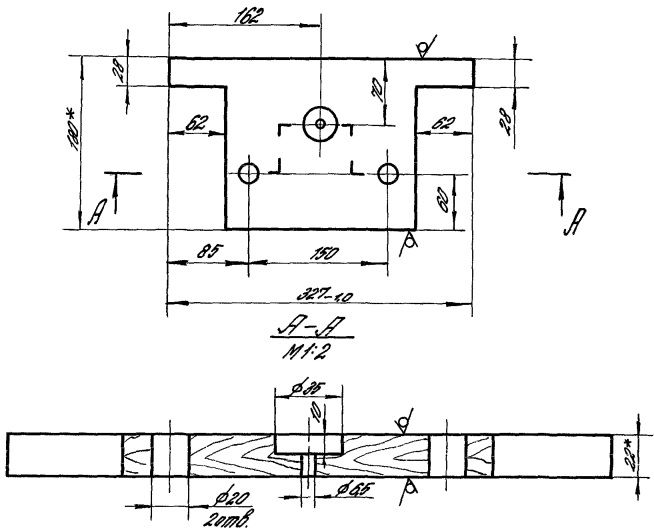


$\frac{B-B}{M 1:2}$ повернуто



Деталь и сборка выполнены в черном цвете

Rz 200 (N)



A-A
1:2

1* Размеры для справок.

2. Неукладные предельные отклонения размеров: $M; H; h; H; h = \frac{IT14}{2}$.

3. Антигистерировать кремнефтористым аммиаком по ГОСТ 6-08-2-75.

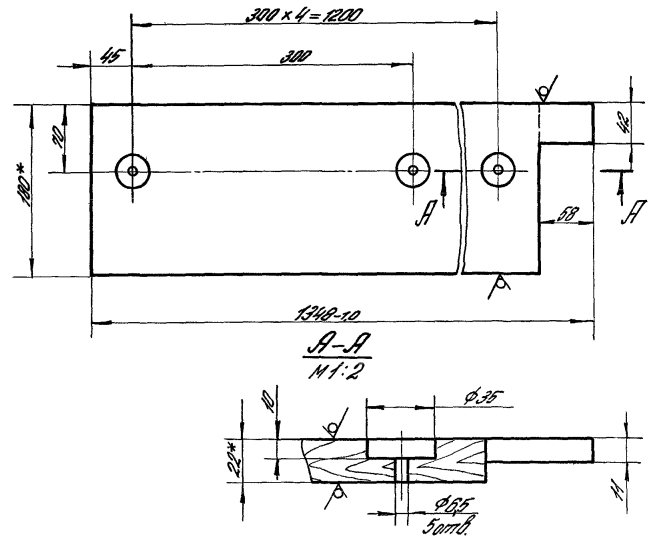
1435.2-284.06.00.00.03

Примеч

Станд	Масса	Материал
Р	06	1:4

ГМД Проммаш Дев

Rz 200 (N)



A-A
1:2

1* Размеры для справок.

2. Неукладные предельные отклонения размеров: $M; H; h; H; h = \frac{IT14}{2}$.

3. Антигистерировать кремнефтористым аммиаком по ГОСТ 6-08-2-75.

1435.2-284.06.00.00.04

Примеч

Станд	Масса	Материал
Р	38	1:4

Материал и масса

Рис. 20. Автоматический станок для изготовления пружин (рис. 20.001 (100x12))

Полнометрический станок для изготовления пружин (рис. 20.001 (100x12))

ЦНИИПРОМВОЗМШИ

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																												
		Междугорная ступица 093700; 093700												Среднегорная ступица 093200; 095200																
		Расход, кг										Крупногорная ступица 093700; 095700																		
Код-группы	Полнота б= до 45	L 32x20	L 32x32	Длина конструктивных элементов	φ до 19	Итого	С учетом котк.=1,05	По сериям от 20 до 30	Полнота в от 20 до 35	L 07-09-20	L 07-09-20	Длина конструктивных элементов	φ от 20 до 30	Итого	С учетом котк.=1,05	Найдено от 32 до 120	Найдено от 60 до 200	L 10x45 болты	L 10x50 болты	Размер резьбы входов ступиц	φ от 22 до 250	Итого	С учетом котк.=1,05							
09С40×52-УМ1		0,95				2,58	11,54	12,19											6,25	6,25	6,87	0,4				18,13		15,71	34,24	19,65

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код										Трубы 350/100	Полногорная ступица 097100	Изделия для теплоизоляции	Гнутые профили 112000	Часы 127 000							
		Расход, кг																					
		б=от 100 до 18	б=от 18 до 3	Размер болтов и гаек	Итого	С учетом котк.=1,05	б=4 и болты	Итого	По сериям от 1,05	С учетом котк.=1,05	По сериям от 1,05						По сериям от 1,05	По сериям от 1,05	По сериям от 1,05				
09С40×52-УМ1		10,97	2,93		13,5	14,18	52,17	54,78	416,54	509,97					400,94	180,64	504,87	14,82	15,55	0,15	0,16	0,07	0,073

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код						Расход, кг					
		Коды ВР-117-43 253311		Резьба-платина 254380		Ленточный вент 221100		Панорезина 253311		Пиломатериалы 333334		Польстилен 221100	
		По сериям	С учетом котк.=1,05	По сериям	С учетом котк.=1,05	По сериям	С учетом котк.=1,05	По сериям	С учетом котк.=1,05	По сериям	С учетом котк.=1,05	По сериям	С учетом котк.=1,05
09С40×52-УМ1		0,1	0,105	28,26	30,12	94,94	99,69	1,38	1,45	45,6	47,98	1,1	1,16

1435.2-284.00.00.00.00.00.00

Ведомость расходов материалов

Год	Месяц	Лицевая
ЦНИИПРОМЗАЩИНЫ		