

СЕРИЯ 1.435.2-28

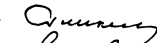
ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ
НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°С

ВЫПУСК 2

ворота распашные для проема 3,6х3,6м
рабочие чертежи

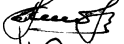
РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

ГЛ. ИНЖЕНЕР



В.Д. ШИШКОВ

НАЧ. ОТДЕЛА
ОГРАЖД. КОНСТР.



П.П. КАШКИНОВ

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 трехслойных 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 $1,85 \text{ м}^2 \cdot \text{час} \cdot \text{°C} / \text{ккал}$.

1.5. Воздухопроницаемость ворот должна быть не более $6 \text{ м}^3 / \text{м}^2 \cdot \text{час}$.

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 акта испытания опытных образцов с выводом, характеризующим качество изготовления и эффективность 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 сертификатами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии

1.435.2-28. 2. 00. 00. 00. 00. 00. 00

Гл. констр	Монтаж	502.2.15	Ворота распашные ВР 36 x 36 - 4X.81	Лист	Лист	Лист
Зав. сект	Заготовки	102.4		Р	Т	З
И. констр	Изготовление	102.4	Техническое описание	ЦНИИОСПКАСТ/КОНСТРУКТОР		
Констр	Контроль	1.04				

и заусенцев 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 2789-73.

Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже Rz 80 по ГОСТ 2789-73. Ризки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Технология изготовления деталей и сборочные единицы ворот должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

3.5. Сборные швы должны быть равной толщины, без перекосов, шлаковых и других дефектов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загараний, 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 применение прокладок, клиньев 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.

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 указывается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы бирот должны быть оградителены только после проверки качества изготовления.

5.3. Огражденные 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 бирот.

6. Требования к маркировке.

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

Имя и фамилия, Инициалы и дата Взам.инв.№

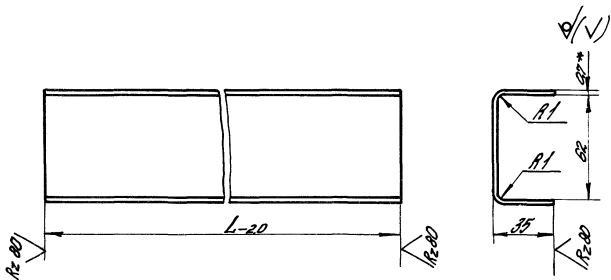
Код	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	9	1435.2-28.2.07.00.00.00-01	Уплотнитель	1	
А4	10	1435.2-28.2.08.00.00.00	Механизм открывания	1	
	11	1435.2-28.2.08.00.00.00-01	Механизм открывания	1	
			<u>Цепи</u>		
А4	12	1435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	8	
А4	13	1435.2-28.1.00.00.00.02	Прокладка	2	
А4	14	1435.2-28.1.00.00.00.03	Шпилька	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болты ГОСТ 7798-70		
	15		М 10-6g x 25.58.0130	4	
	16		М 16-6g x 20.58.0130	4	
	17		М 16-6g x 45.58.0130	2	
	18		Гайка М 16-6H.5.0130		
			ГОСТ 5915-70	2	
	19		Ось 6-10 h11 x 28 B3-3г65 430		
			ГОСТ 9630-80	4	
	20		Шайба 10 65Г 0130		
			ГОСТ 6402-70	4	

А4, А5, А6, А7, А8, А9, А10, А11, А12, А13, А14, А15, А16, А17, А18, А19, А20

1435.2-28.2.00.00.00.00

Кол.

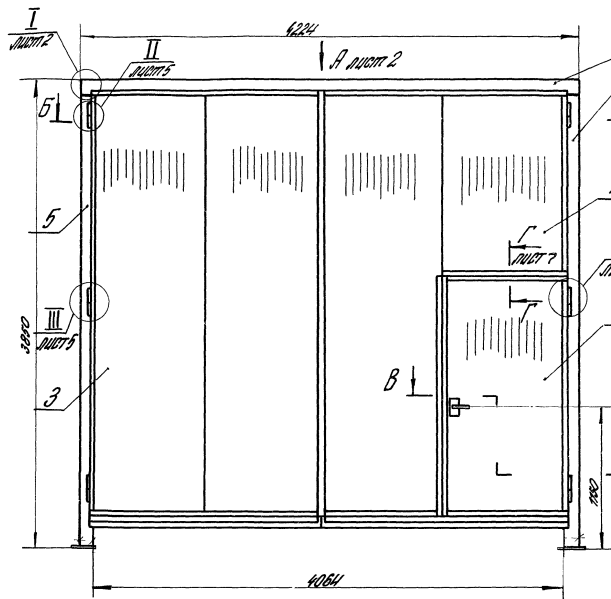
2



Обозначение	L, мм	Масса, кг
14352-28.2.01.00.00.01	1018	0,92
-01	1450	1,20
-02	2020	1,62
-03	3580	2,87

- 1* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 h15, H15.

Мат. и. спец.	Технолог. и. спец.	Вспом. спец.	14352-28.2.01.00.00.01		
			Обрамление	Стандарт	Масса
Р	В.М. табл.	1:2			
Гл. констр.	Материал	№	Лист	Листов	1
Н. констр.	Применение	№	Б-ПН-01 ГОСТ 19904-74		
Зед. конст.	Защита	№	В.С.З.Л.С. Б-014-МТ-1 ГОСТ 4918-80		
Инж.	Исполн.	№	ЦНИИпроектэлекonstrukция		



1. Размеры для отливов.
2. При установке шпингалета поз 14 в нижнем уплотнении створки поз 3 буржето поз шириной 20мм по месту.
3. Предельные отклонения линейных размеров, различного диаметры блока ворот и створок должны быть в пределах поля допуска на линейные размеры по 14 квалитету по ГОСТ 25347-82.
4. Допуск плоскостности поверхности воротного блока - 4,5 мм, створок - не более 3мм.
5. Допуск прямолинейности элементов - не более 10мм на длине 1м плюс 0,5мм на каждой последующий метр.
6. Все трущиеся, посадочные и неударенные поверхности должны быть смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.
7. В сборочных воротах должны быть обеспечены их линейные размеры, исполнение в соответствии с требованиями и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием не превышающим:
 для калитки - 30Н;
 для створок - 190Н.

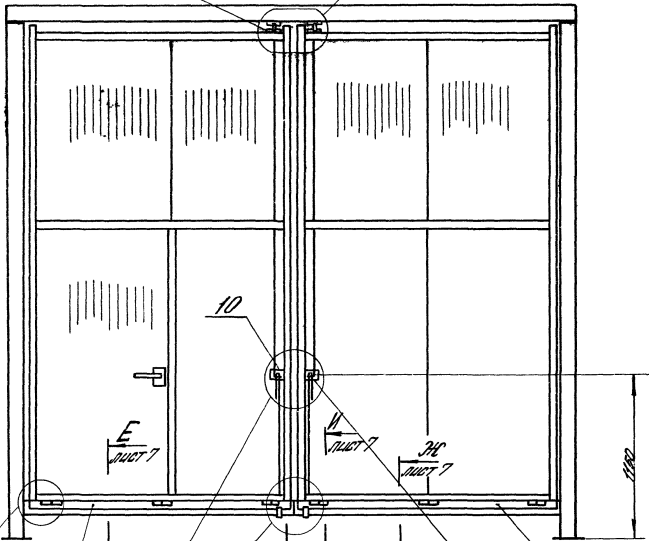
Исполнение в соответствии с чертежом

14352-2R2.00.00.00.00.05		
Ворота распашные	Стандарт	Масса
ВР 36x36-4хЛ1	Р	625,5
Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 7
ЦНИИпроектгелеконструкция		

Вид 2

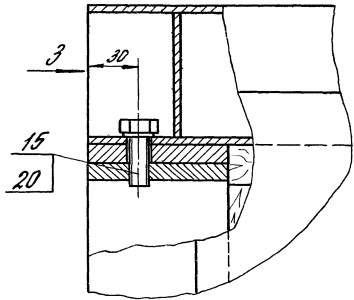
2

$\frac{\Omega}{\text{ДУТ 4}}$ $\frac{V}{\text{ДУТ 4}}$



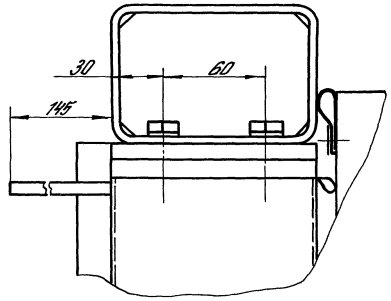
Вид А

$\frac{I}{M 1:2}$ *ДУТ 1*



Вид 3

M 1:2



$\frac{VIII}{\text{ДУТ 7}}$

8

E VI ДУТ 6

VII ДУТ 6

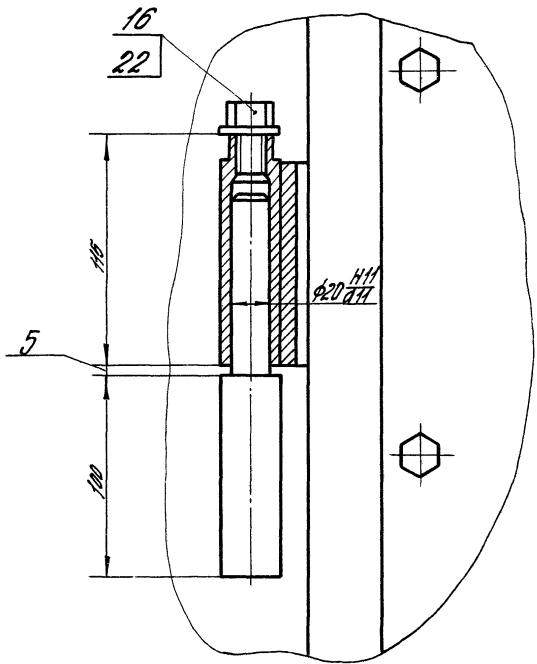
Q VI

ЖЕ H

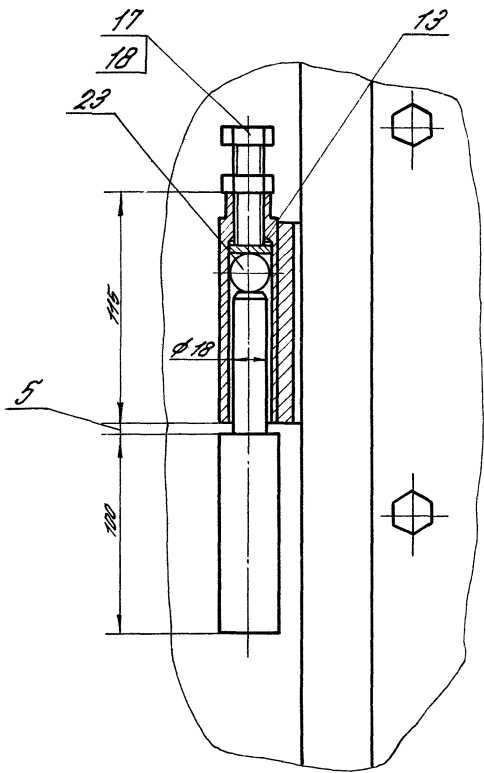
Q

МФБ в г. Ленинград, ул. Шереметьевская, д. 10, стр. 10

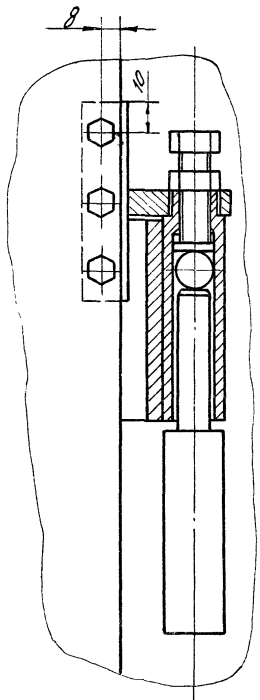
II
М1:2
Лист 1



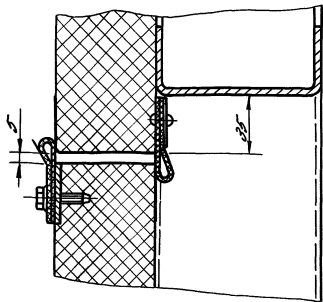
III
М1:2
Лист 1



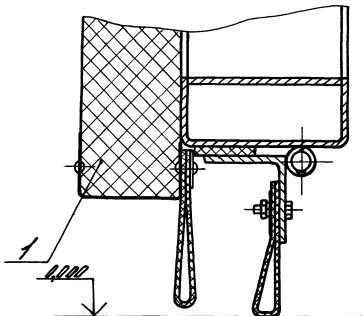
IV
М1:2
Лист 1



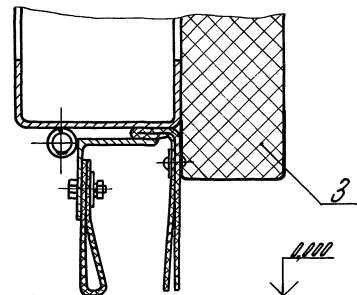
$\Gamma-\Gamma$ сучет 1
M 1:2



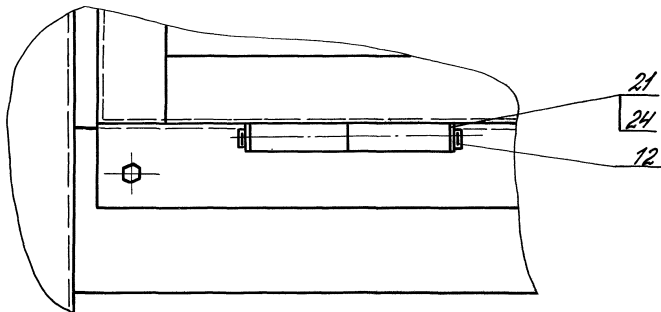
E-E сучет 2
M 1:2



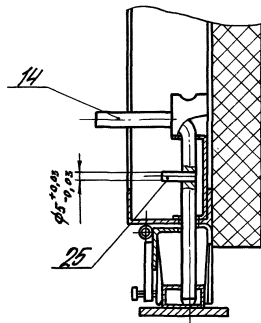
ЖБ-ЖБ сучет 2
M 1:2



VII сучет 2
M 1:2



И-И сучет 2
M 1:4



Маш. и мех. чертёж. и констр. бюро. Киев. ун-та.

14:35.2-28.2.00.000.00.00 35

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Коды валюты (обозначение)	Количество				Примечание
						№ инв. лист	№ инв. лист	№ инв. лист	Всего	
1	Гайка	128300	ГОСТ 5915-70							
2	M8-6H.5.0130				1435.2-28.2.01.00.00.00	14			14	
3					1435.2-28.2.01.00.00.00-01	14			14	
4									28	
5	M8-6H.5.0130				1435.2-28.1.03.00.00.00	4			4	
6					1435.2-28.2.02.00.00.00	18			18	
7									22	
8	M10-6H.5.0130				1435.2-28.1.05.00.00.00	1			1	
9					1435.2-28.2.01.00.00.00	30			30	
10					1435.2-28.2.02.00.00.00	22			22	
11					1435.2-28.2.01.00.00.00	1			1	
12					1435.2-28.2.01.00.00.00-01	1			1	
13					1435.2-28.2.08.00.00.00	2			2	
14					1435.2-28.2.08.00.00.00-01	2			2	
15					1435.2-28.2.05.00.00.00	4			4	
16									63	
17	M16-6H.5.0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	2			2	
18	Защелка комбинирован.		ТУ36-2088-85	Кировский ЗСК						
19	ЗК-12				1435.2-28.1.03.00.00.00	42			42	
20					1435.2-28.2.01.00.00.00	116			116	
21					1435.2-28.2.02.00.00.00	104			104	
22									262	
23	Осы		ТУ87 9690-80							
24	Б-101+11x28 Сталь С420				1435.2-28.2.00.00.00.00	4			4	
25	Б-101+11x40 Сталь С420				1435.2-28.2.08.00.00.00	1			1	
26					1435.2-28.2.08.00.00.00-01	1			1	
27									2	
28										

Итого в заказе: 262634 и 262634

1435.2-28.2.00.00.00.00 877

№ строки	Наименование	Код ОКП	Объяснение докумен- та на поставку	Поставщик	Кубо бюджет (объяснение)	количества				Приме- чание
						по на- делу	в ком- лекты	по ре- гулю	всего	
1	Шарик 19,05-200		ГОСТ 3722-81		1435.2-282.00.00.00.00	2			2	
2										
3	Шайба	128600	ГОСТ 6402-70							
4	8 65Г 0130				1435.2-281.03.00.00.00	4			4	
5					1435.2-282.02.00.00.00	18			18	
6									22	
7	10 65Г 0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	4			4	
8					1435.2-28.2.01.00.00.00	30			30	
9					1435.2-28.2.02.00.00.00	22			22	
10									55	
11	Шайба 1002СтЗпс4.0130		ГОСТ 9649-78		1435.2-282.00.00.00.00	20			20	
12										
13	Шайба уплотнительная		ТУ 36-2130-78	Курский ЗСК	1435.2-28.2.04.00.00.00	26			26	
14	ШЧ-6				1435.2-28.2.06.00.00.00	12			12	
15					1435.2-281.03.00.00.00	30			30	
16					1435.2-28.2.01.00.00.00	19			19	
17					1435.2-28.2.02.00.00.00	19			19	
18									106	
19										
20	Шайба	128600	ГОСТ 14371-78		1435.2-282.07.00.00.00	14			14	
21	6.02 СтЗпс4.0130				1435.2-28.2.07.00.00.00-01	14			14	
22									28	
23	10.02 СтЗпс4.0130				1435.2-28.2.08.00.00.00	2			2	
24					1435.2-28.2.08.02.00.00-01	2			2	
25					1435.2-28.2.06.00.00.00	4			4	
26									8	
27										
28										

Итого по плану и смете всего шт.

1435.2-282.00.00.00.00 87

Итого 3

Фигура с/вмест 1/2/3/2	Обозначение	Наименование	Кол.	Умн. к цене
		<u>Документация</u>		
A3	1435.2-28.2.01.00.00.00.05	Оборочный чертеж		
		<u>Оборочные единицы</u>		
A4	1 1435.2-28.2.01.01.00.00	Рама	1	
		<u>Детали</u>		
A4	2 1435.2-28.2.01.00.00.01-02	Обрамление	2	
	3 1435.2-28.2.01.00.00.01-03	Обрамление	1	
A4	4 1435.2-28.2.01.00.00.02	Обрамление	1	
		Накладная № 5-ПН-07 ГОСТ 19904-74 8 СТД № 6-04-НФ1 ГОСТ 19918-80		
50	5 1435.2-28.2.01.00.00.03	20 h 14 x 2020 h 14	1	0,35 кг
50	6 1435.2-28.2.01.00.00.04	15 h 14 x 3495 h 14	2	0,43 кг
50	7 1435.2-28.2.01.00.00.05	15 h 14 x 2020 h 14	1	0,18 кг

1435.2-28.2.01.00.00.00
 1435.2-28.2.01.00.00.00

1435.2-28.2.01.00.00.00

Зав. отд. Кошмаров А. Юрьевич
 Н. Копеев Личинкина И. Ю.
 Д. Копеев Митичкин В. Ю.
 Зав. отд. Личинкина И. Ю.
 Кошмаров А. Юрьевич

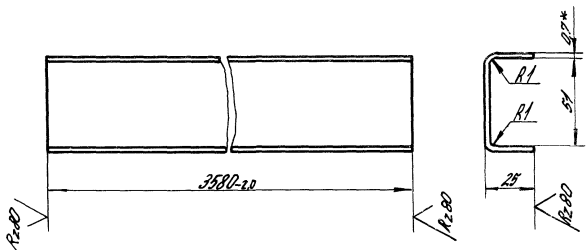
Створка левая

Створка	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИпроектгосплентрадиция

№ п/п
№ п/п
№ п/п

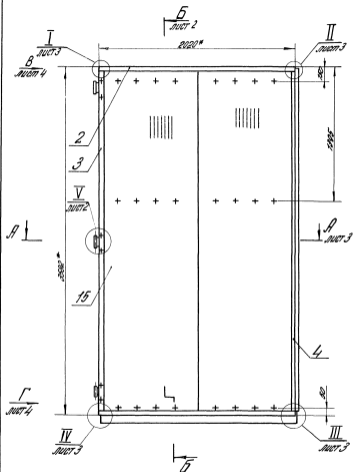
№ п/п	№ п/п	№ п/п	Объяснение	Наименование	Кол.	Единица измерения
		17		Защелка комбинированная ЗК-12 ТУ 36-2088-85	116	
		18		Шайба уплотнительная ШУБ ТУ 36-2130-78	19	
				<u>Материалы</u>		
		19		Пластины из пенополиуретана ТУ 3840.6316-87	00009	м ³



1. * Размер для справок.
2. Неукладные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.

Имя и подл. Подпись и дата, форма, инв. н.

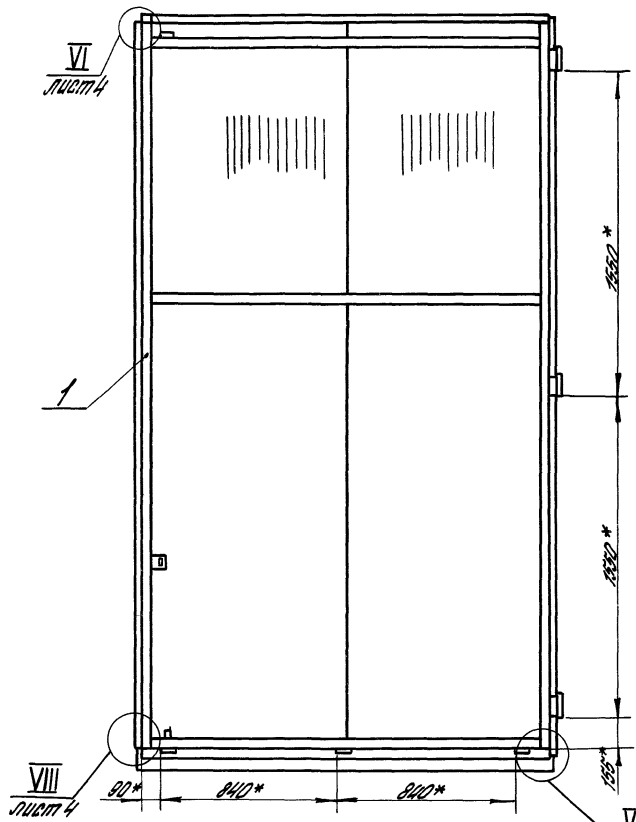
				14352-28.2.01.00.00.02		
				Обработка		
				Сталь	Масса	Наситы
				P	218	1:2
				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Метчик	В/м		04 Б-ПН-07 ГОСТ 19004-74 ВСТ-206-0Н-МТ-1 ГОСТ 14918-80 ЦНИИпроект.лев.конструкция		
Н. конст.	Плотник	В/м				
Зав. сект.	Захаров	В/м				
Имя:	Иванов	В/м				



1. * Размеры для справок.
2. Неучтенные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Шероховатость поверхностей деталей 6.3 в местах реза $R \approx 160$.
4. Обрамления поз. 2,3,4 крепить к панелям поз. 15 заклепками поз. 17 с шагом 200 мм.
5. Уплотнения поз. 8,9,10 и наклейки поз. 5,6,7 крепить к панелям поз. 15 заклепками поз. 17 с шагом 200 мм.
6. Уплотнение поз. 11 и наклейку поз. 6 крепить к раме поз. 1 винтами самонарезными поз. 16 с шагом 200 мм.
7. Панели поз. 15 крепить к раме поз. 1 болтами поз. 12 в каждый гофр панели.
8. Места реза панелей поз. 15 герметизировать суриком железным по ГОСТ 8126-74 в два слоя.

1435.2-28.2.01.00.00.00.05			
Сварка левая		Листы	Маски
Сварочный аппарат		Р	24 1-20
		Листы	Маски
		Проект, конструкция	

Вид сверху

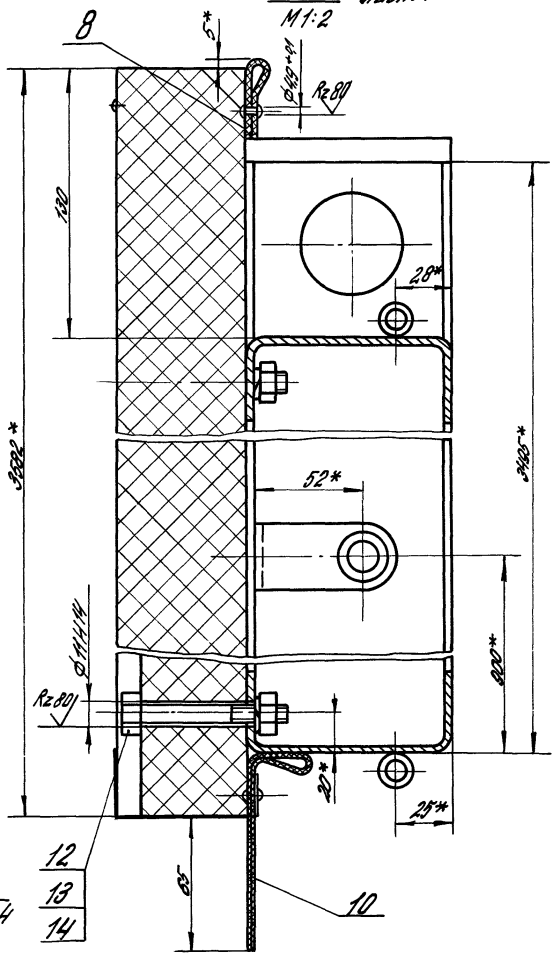


VI
лист 4

VIII
лист 4

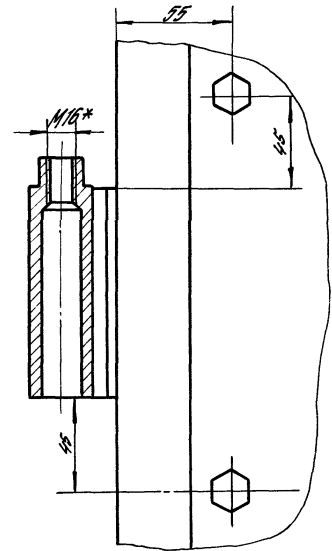
VII
лист 4

Б-Б
М 1:2
лист 1



- 12
- 13
- 14

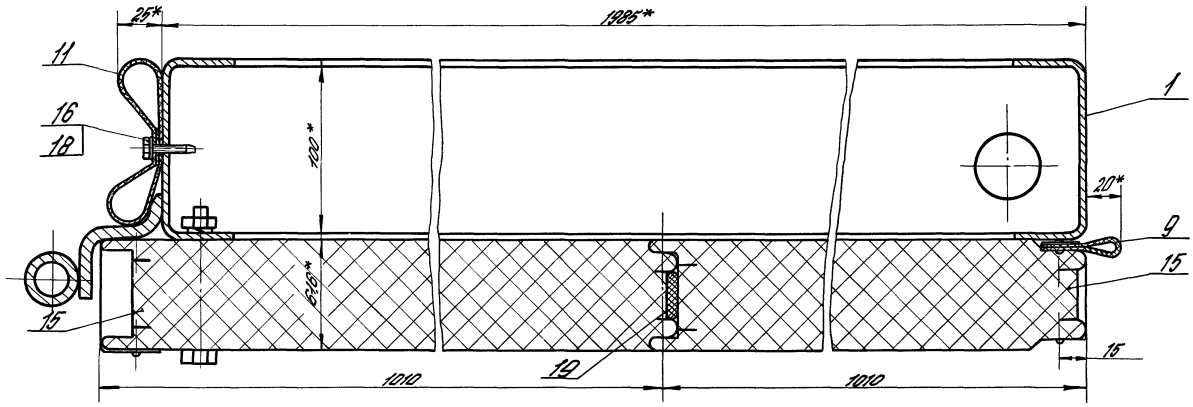
V
М 1:2
лист 1



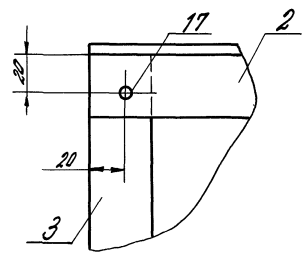
Мат. и маш. требования к деталям должны быть

1435.2-28.2.01.00.00.00.05

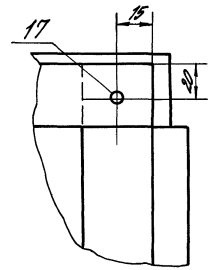
В-В *лучи 1*
М 1:2



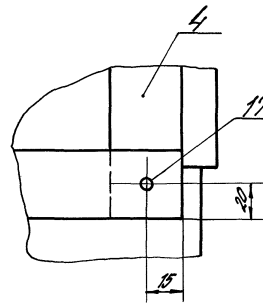
I *лучи 1*
М 1:2



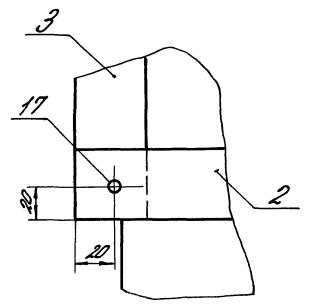
II *лучи 1*
М 1:2



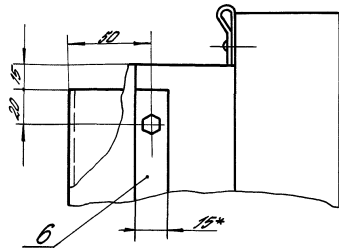
III *лучи 1*
М 1:2



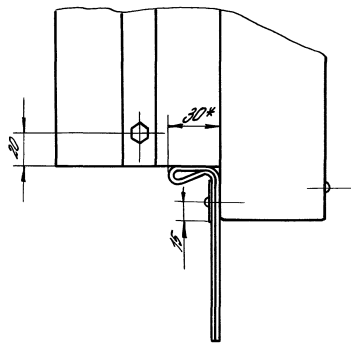
IV *лучи 1*
М 1:2



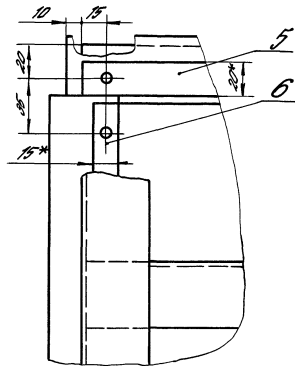
Вид В *лучи 1*
M 1:2



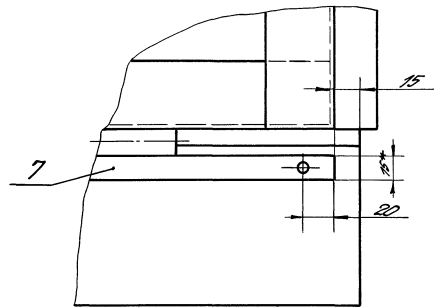
Вид Г *лучи 1*
M 1:2



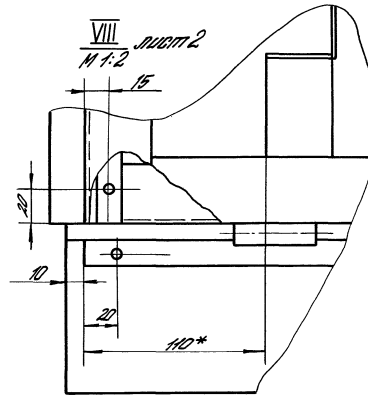
VII *лучи 2*
M 1:2



VII *лучи 2*
M 1:2



VIII *лучи 2*
M 1:2



Формат	Вмест	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			1435.2-28.2.01.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1435.2-28.2.01.01.01.00	Полупетля	3	
				<u>Детали</u>		
А4	2		1435.2-28.1.01.01.00.02	Пластина	2	
А4	3		1435.2-28.1.01.01.00.03	Скоба	1	
А4	4		1435.2-28.1.01.01.00.08	Шайба	2	
А4	5		1435.2-28.2.01.01.00.01	Связь	1	
	6		1435.2-28.2.01.01.00.01 - 01	Связь	1	
	7		1435.2-28.2.01.01.00.01 - 02	Связь	1	
				Втулка		
				Швеллер		
				100х40х8 ГОСТ 8278-85		
				8Ст.Злс.670СТ14634-75		
Б4	8		1435.2-28.2.01.01.00.02	L = 3495 х 14	2	13,98 кг
Б4	9		1435.2-28.2.01.01.00.03	L = 407 х 14	1	0,16 кг
Б4	10		1435.2-28.2.01.01.00.04	Пластика		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
				8Ст.Злс.670СТ14634-75		
				50 х 14 х 4,2 х 14	1	0,08 кг

Инв. и подл. Размещен в архиве

1435.2-28.2.01.01.00.00

Зав. отд. Кошечкина
Н.контр. Паночкина
П.контр. Матичко
Зав. сект. Золотова
Контр. Волочкова

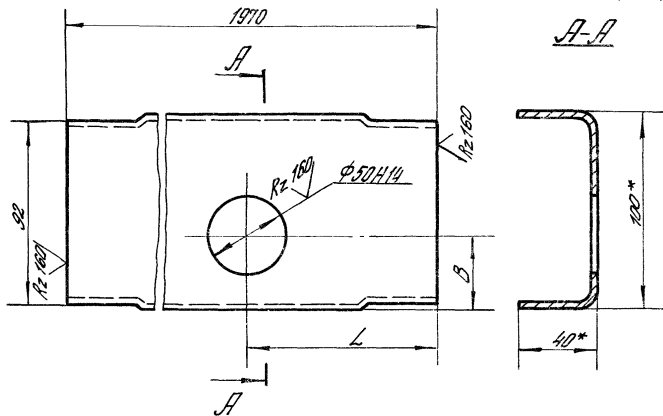
В.Романов
И.С. Кошечкина
В.И. Матичко
В.И. Золотова
И.И. Волочкова

№ 09.88

Рамы

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИпроектгидроконструкция



Обозначение	L, мм	Б, мм
1435.2-28.2.01.01.00.01	95	40
-01	96	60
-02	36	60

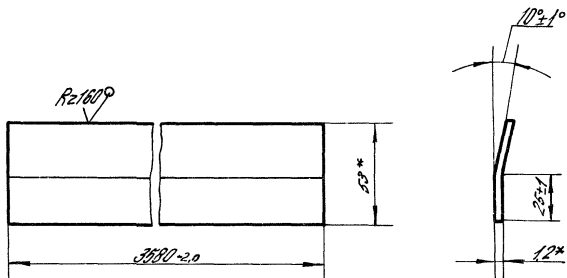
1* Размеры для справок.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14; \pm \frac{IT 14}{2}$.

Иск. и тех. описание и дата ввода в

				1435.2-28.2.01.01.00.01			
				Связь	Стандарт	Масса	Масштаб
					Р	7,82	1:2
Гл. конструктор	Материал	Ссылка			Лист	Листов 1	
Н. конструктор	Порчилов	СРЗ		Шершен	100x40x3 ГОСТ 8278-83		
Зав. сект. контроля	Александр	А.А.			ВСТ. № 5 ГОСТ 14174-76		
Конструктор	Иванова	Иванова			НИИПроектэксплуатация		

✓(✓)



* Размеры для справок.

Имя и отчество Подпись и дата Всего листов					1435.2-282.0200.00.01		
					Щельник		
					Р	179	1-2
					Лист	Листов 1	
				Лента 10лс-М-3-1,2x53			
				ГОСТ 503-81			
				ЦНИИПроектгидроконструкция			
П.контр.	Матчицкий	В.Мини					
П.контр.	Понтомашкина	Л.С.					
Инж.	Мельникова	М.М.					

Версия Э.О.И.Р.	№03.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
			<u>Документация</u>		
A3		1.435.2-28.2.02.00.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1.435.2-28.2.02.01.00.00	Резьба	1	
			<u>Детали</u>		
A4	2	1.435.2-28.1.01.00.00.01-03	Обрамление	1	
	3	1.435.2-28.1.01.00.00.01-05	Обрамление	1	
A4	4	1.435.2-28.2.01.00.00.01	Обрамление	1	
	5	1.435.2-28.2.01.00.00.01-01	Обрамление	1	
	6	1.435.2-28.2.01.00.00.01-02	Обрамление	1	
A4	7	1.435.2-28.2.01.00.00.02	Обрамление	1	
A4	8	1.435.2-28.2.02.00.00.01	Нацельник	1	

Взят из архива

Получено из центра

Имя, № инв. л.

1.435.2-28.2.02.00.00.00

Листов	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИпроектгидрометеорологии

Вторник пробоя

Зав. отд. Кашкин И.И.
Н. контр. Подмаренко И.К.
Л. контр. Митчикова Р.И.
Архив. Молочайская А.И.

№ документа	№ инв.	№ инв.	Обозначение	Наименование	Мат.	Измерение
				Почва		
				ПТС 358.1016.61-008		
				Густ 23486-79		
54	9	1435.2-28.2.02.00.00.02	L = 1450 т 14		1	25,96 кг
				Нак. почва		
				Б-ПН-07 Густ 19904-74		
				ВР-3 пр-6-ВН-МТ-1 Густ 14918-80		
54	10	1435.2-28.2.02.00.00.04	15 т 14 x 1018 т 14		1	0,092 кг
54	11	1435.2-28.2.02.00.00.05	40 т 14 x 582 т 14		1	0,24 кг
54	12	1435.2-28.2.02.00.00.06	20 т 14 x 2820 т 14		1	0,25 кг
54	13	1435.2-28.2.02.00.00.07	40 т 14 x 2130 т 14		1	0,52 кг
54	14	1435.2-28.2.02.00.00.08	20 т 14 x 3495 т 14		2	0,43 кг
				Удобрение		
				Плестино I, лист		
				ТМКШ-62-2 Густ 7338-77		
54	15	1435.2-28.2.02.00.00.09	100 т 14 x 982 т 14		1	0,29 кг
54	16	1435.2-28.2.02.00.00.10	80 т 14 x 2030 т 14		1	0,61 кг
54	17	1435.2-28.2.02.00.00.11	110 т 14 x 2130 т 14		1	0,70 кг
54	18	1435.2-28.2.02.00.00.12	140 т 14 x 3520 т 14		1	1,16 кг
54	19	1435.2-28.2.02.00.00.13	130 т 14 x 3580 т 14		1	1,4 кг
54	20	1435.2-28.2.02.00.00.14	250 т 14 x 1048 т 14		1	0,79 кг
54	21	1435.2-28.2.02.00.00.15	280 т 14 x 3514 т 14		1	2,96 кг

1.435.2-28.2.02.00.00.00

Лист
2

№ 2-1/0001, Почва и Густ В. пр. инв. № 14

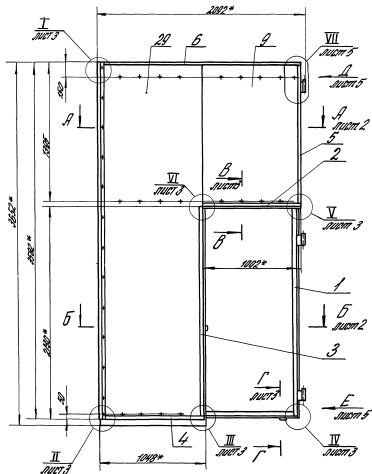
Код	Итого	Рез.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	23		1435.2-28.2.02.00.00.16	Квадратные Прокатные Г. лист ТМШ-С2-4 ГОСТ 7830-77 20х14х950х14	1	0,17кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	23			Болты ГОСТ 7798-70 8 - 6d x 90.58.0130	18	
	24			М10-6d x 85.58.0130 Гайки ГОСТ 5915-70	22	
	25			М8-6Н.5.0130	18	
	26			М10-6Н.5.0130 Шайбы ГОСТ 6402-70	22	
	27			8 65Г 0130	18	
	28			10 65Г 0130	22	
	29			Панель ПТС 358.1046.61-008 ГОСТ 23486-79	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
	30			Винт саморезирующий 88x25 ТУ 35-2142-78	19	0,0081кг

Итого в табл. №10 и №11 к плану №10

1435.2-28.2.02.00.00.00

Лист

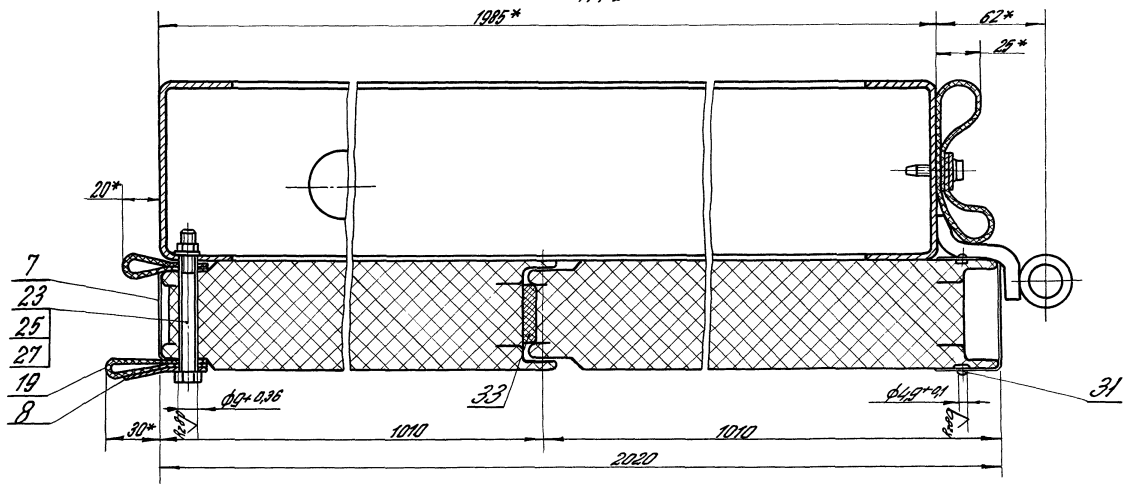
3



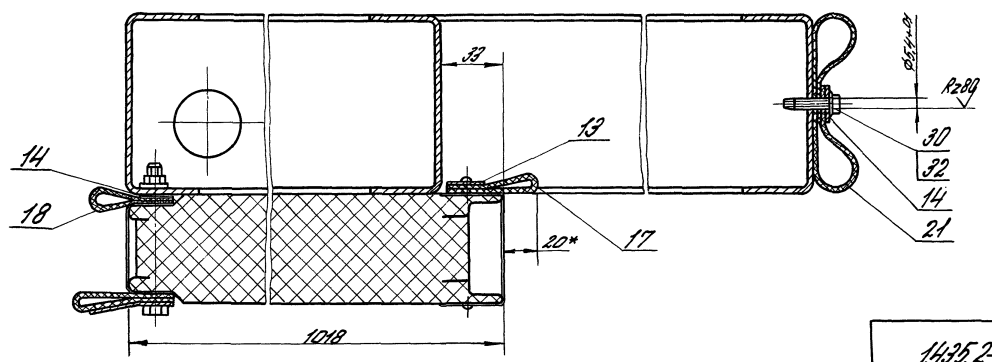
- 1.* Размеры для справок.
2. Неукрепленные предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$.
3. Обрамления поз. 2, 3, 4, 5, 6, 7 крепить к панелям поз. 9, 29 заклятками поз. 31 с шагом 200 мм.
4. Уплотнения поз. 15, 16, 17, 18, 20 и наклейки поз. 10, 11, 12, 13, 14 обязательно крепить к панелям поз. 9, 29 заклятками поз. 31 с шагом 200 мм.
5. Уплотнение поз. 19 и накладный поз. 8 крепить к панели поз. 29 болтами поз. 28 с шагом 200 мм.
6. Уплотнение поз. 21 и накладку поз. 14 крепить к раме поз. 1 болтами самонарезающими поз. 30 с шагом 200 мм.
7. Панели поз. 9 и 29 крепить к раме поз. 1 болтами поз. 24 в каждую точку панели.
8. Уплотнение поз. 22 приклеить к раме поз. 1 клеем К 88-НП-93 по ТУ 38 101.208-79.
9. Шероховатость поверхностей: $Rz 6,3$ в местах реза Rz 160.
10. Места реза панелей поз. 9 и 29 покрыть сурком эпоксидным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.

1.435.2-28.2.02.00.00.00.05			
Второй проход		Лист 1	Листов 5
Сварочный чертеж		Р	1783 1-20
Изм. №1 Изм. №2 Изм. №3 Изм. №4 Изм. №5 Изм. №6 Изм. №7 Изм. №8 Изм. №9 Изм. №10		Изм. №1 Изм. №2 Изм. №3 Изм. №4 Изм. №5 Изм. №6 Изм. №7 Изм. №8 Изм. №9 Изм. №10	

A-A
M 1:2
деталь 1



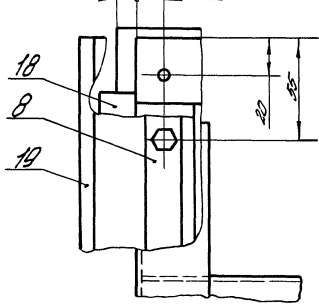
B-B
M 1:2
деталь 1



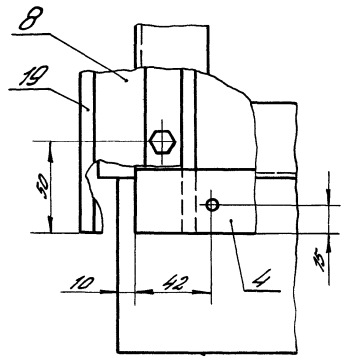
МШП. 1985. 2-28.2.02.00.0000.05

Маш. и мех. Чертежи и эскизы. В.И.Иванов

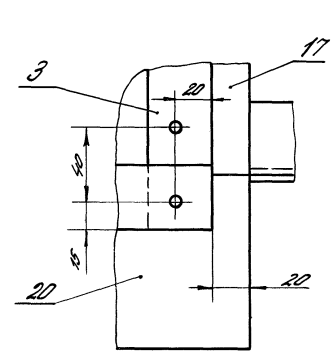
I $M 1:2$ *сущ 1*



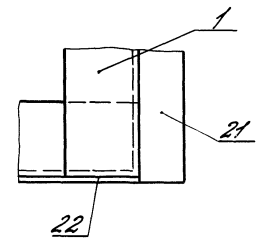
II $M 1:2$ *сущ 1*



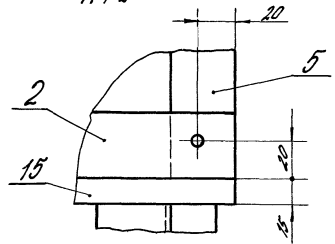
III $M 1:2$ *сущ 1*



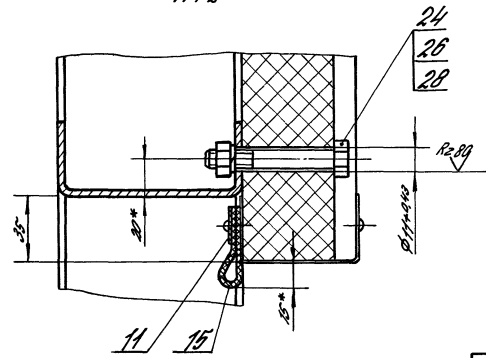
IV $M 1:2$ *сущ 1*



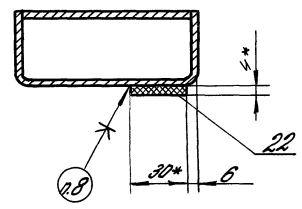
V $M 1:2$ *сущ 1*



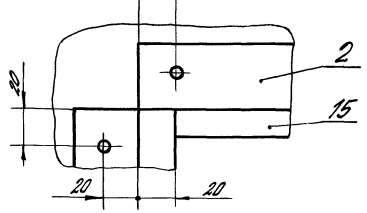
B-B $M 1:2$ *сущ 1*



Г-Г $M 1:2$ *сущ 1*



VI $M 1:2$ *сущ 1*



Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		1435.2-28.2.02.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1435.2-28.1.01.01.01.00-01	Полупетля	3	
			<u>Детали</u>		
А4	2	1435.2-28.1.01.01.00.02	Пластина	2	
А4	3	1435.2-28.1.01.01.00.03	Скоба	1	
А4	4	1435.2-28.1.02.01.00.08	Шайба	2	
А4	5	1435.2-28.1.02.01.00.02	Стойка	1	
А4	6	1435.2-28.2.02.01.00.01	Связь	1	
	7	1435.2-28.2.02.01.00.01-01	Связь	1	
	8	1435.2-28.2.02.01.00.01-02	Связь	1	
А4	9	1435.2-28.2.02.01.00.02	Стойка		
			Швеллер 100×40×3 ГОСТ 8278-83		
			ВСт3сп8 ГОСТ 14774-76		
			L = 3495 h 14	2	13,98 кг

1435.2-28.202010000

Ромы

Листов	Лист	Листов
Р	1	2

УНИПРОЕКТ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Исполн.	Директор	Исполн.	109.88
	Зав. отд.	Климентов	
	Инженер	Митинский	
	Инженер	Полупетля	
	Зав. отд.	Климентов	
Маш.	Беринский	Вальков	

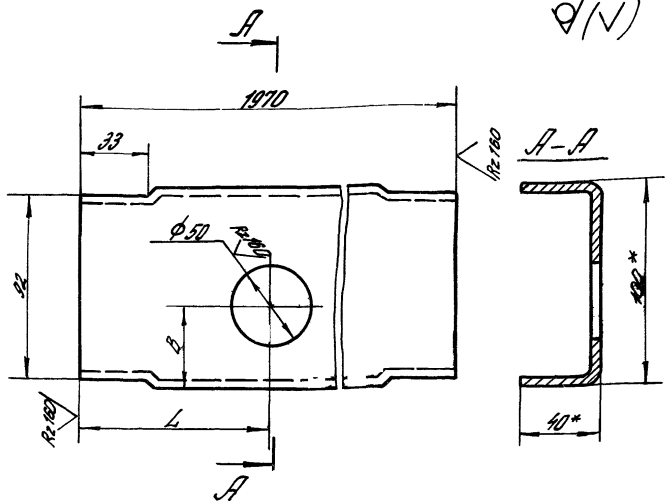
№ п/п	Срок	№ п/п	Условное обозначение	Наименование	Кол	Примечания
54	10		1435.2-28.2.02.01.00.03	Полупетля		
				Труба 10х2,2 ГОСТ 3262-75		
				L = 50 м 14	4	0,048 кг
54	11		1435.2-28.2.02.01.00.04	Угол		
				Лист Б-174-3 ГОСТ 19903-74		
				4-IV-80 м 3 лс Б-174-3 ГОСТ 19903-74		
				94 м 14 х 905 м 14	1	2,2 кг
54	12		1435.2-28.2.02.01.00.05	Угол		
				Угол 50х50х4-5 ГОСТ 8909-86		
				80 м 3 лс Б-174-3 ГОСТ 595-79		
				L = 50 м 14	1	0,15 кг

Мат. к. табл. 1. Присоединяется к. табл. 2. Взам. лист. к.

1435.2-28.2.02.01.00.00

Лист

2

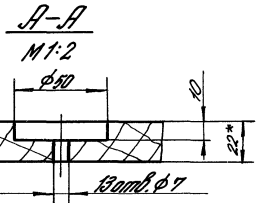
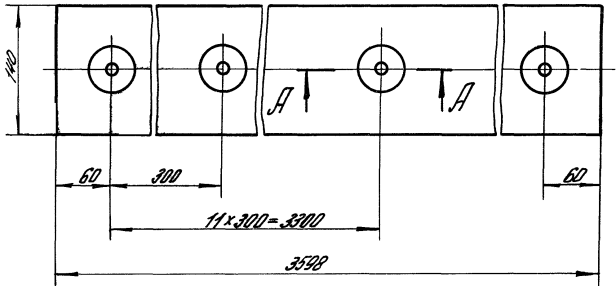


Обозначение	L, мм	B, мм
1435.2-28.2.02.01.00.01	96	40
-01	96	60
-02	36	60

1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{15} ,
 $H_{15}, \pm \frac{IT_{15}}{2}$

Мат. и литей.	Легирован. и др. легирующ.	Связь	1435.2-28.2.02.01.00.01	Стандарт	Материал	Маркировка
				Р	7.82	1:2
П.контракт	Металлический	Швеллер	100x40x3 ГОСТ 8278-83	Лист	Листов 1	
Н.контракт	Легированный	Швеллер	ГОСТ 3105 61 ГОСТ 11474-76	Швеллер		
Лит. сект.	Легированный			Швеллер		
Инж.	Беринкова			Швеллер		



- 1* Размер для впадок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H15; h15; \pm \frac{IT15}{2}$.
3. Обработано антисептиком: кремне-фтористый аммоний по ГОСТ 6-08-2-75.

Имя и под. Печать и дата

1.435.2-282.04.00.00.04

Прижим

Сталь	Масса	Численность
ρ	5,1	1:4
Листы	Листов 1	

Пиломатериал сосна,
 2 сорт 22x140 ГОСТ 8406-86Е

ЦНИИпроектгидроконструкция

Гл. конст. Митчин В.И.
 Р. конст. Антонова М.В.
 Зав. сект. Захарова С.В.
 Инж. Беринда В.И.

№ документа	№ инв.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			1.435.2-28.2.04.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.435.2-28.1.04.01.00.00	Полупетля	1	
	2		1.435.2-28.1.04.01.00.00-01	Полупетля	2	
				<u>Детали</u>		
A4	3		1.435.2-28.1.04.00.00.01	Планка	1	
A4	4		1.435.2-28.1.04.00.00.02	Плоск	1	
A4	5		1.435.2-28.1.04.00.00.03	Принцип	1	
A4	6		1.435.2-28.2.04.00.00.01	Стойка		
				Профиль 120x80x4ТУ36-2287-80 Сталь 6 ГОСТ 880-71 L=3740 h 14	1	45,63кг
A4	7		1.435.2-28.2.04.00.00.02	Прокладка		
				Пленка полиэтиленовая Мс. 0,4x 140x 3538 h 14		
				1 лист ГОСТ 10354-82	1	

1.435.2-28.2.04.00.00

Стойка

Стандарт Инвент Инвент

Р 1 2

Информационная документация

Мат. и подм. материалы и зап. части

Зав. отд. Кошкинов И. Кошкинов И. О. К. 11.04.85
Н. Контр. Понятовский М. С.
П. Канев. Мотоманов В. И. 11.04.85
Зав. сект. Земляков В. В.
Мат. Богомолов В. И.

Вид изделия	Объем	Мат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Прочие изделия</u>		
	8			Винт самонарезающий 8Вх25 ТУ36-2МХ	13	
	9			Шайба уплотнительная ШУБ ТУ36-2130-78	13	
			Различия	исполнений		
			1435.2-28.2.04.00.00.00	и 1435.2-28.2.04.00.00.00-01		
			по сборочному	чертежу		

Числ и код, Подпись и дата

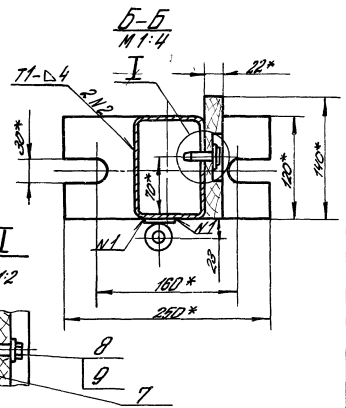
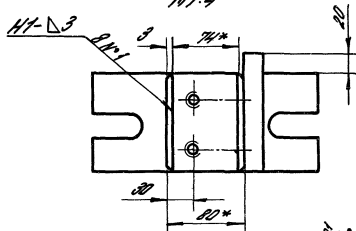
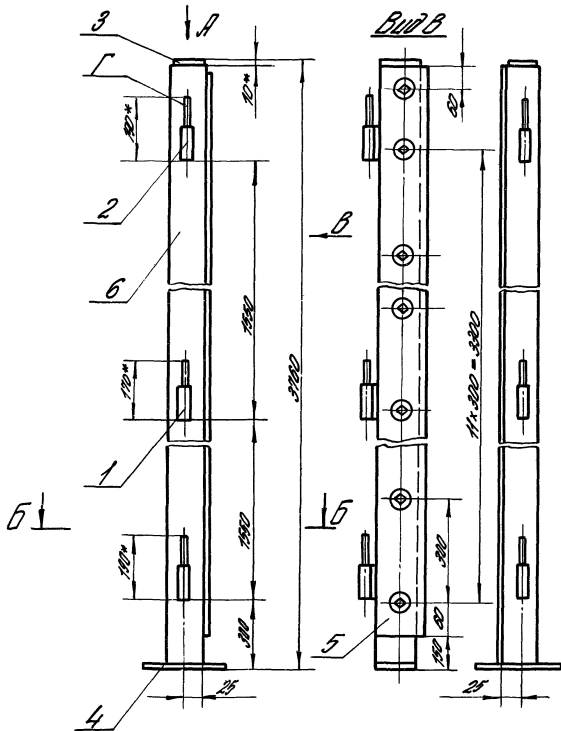
1435.2-28.2.04.00.00.00

Лист
2

1.435.2-28.2.04.00.00.00

1.435.2-28.2.04.00.00.00-01 - зеркальное отражение
 Детальное - с.м. 1.435.2-28.2.04.00.00.00

Вид А
 М1:4



1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 14771-76
- 2* Размеры для справок.
3. Допуск плоскости паутинately по п. 1 и 2 относительно их общей оси 0,1 мм.
4. Неукладные предельные отклонения размеров: $h14 \pm \frac{IT14}{2}$
5. Шероховатость поверхности: $Rz \leq 54$ в местах резьбы $Rz \leq 160$.
6. Покрытие: эмаль 170-115 по ГОСТ 6459-76, III, б/1 кроме поверхности Г.

1.435.2-28.2.04.00.00.00 05			
Войно		Листы	Масштаб
Оборонный чертёж		Р	564 1:10
		Лист	Листов 1
ЦНИИ проектной конструкторской			

Код	Код	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
43			1.435.2-28.2.06.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
43	1		1.435.2-28.1.06.00.00.01	Ребро	2	
44	2		1.435.2-28.1.06.00.00.06	Пластик	2	
54	3		1.435.2-28.2.06.00.00.01	Пластик		
				Лист Б-ПН-20 1905-19903-74 В.С.т.З.лс.Б.7057 4637-79		
				80 h 14 x 120 h 14	2	0,764 кг
54	4		1.435.2-28.2.06.00.00.02	Болтик		
				Профиль 120-80-4 7335-2287-80 В.С.т.З.лс.Б.7057 380-74		
				L = 4224 h 14	1	54,46
54	5		1.435.2-28.2.06.00.00.03	Угол		
				Лист Б-ПН-12 1905-19903-74 В.С.т.З.лс.Б.7057 4637-79		
				25 h 14 x 100 h 14	2	1,13 кг

1.435.2-28.2.06.00.00.00

И.С.И. (подпись)

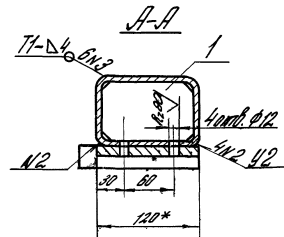
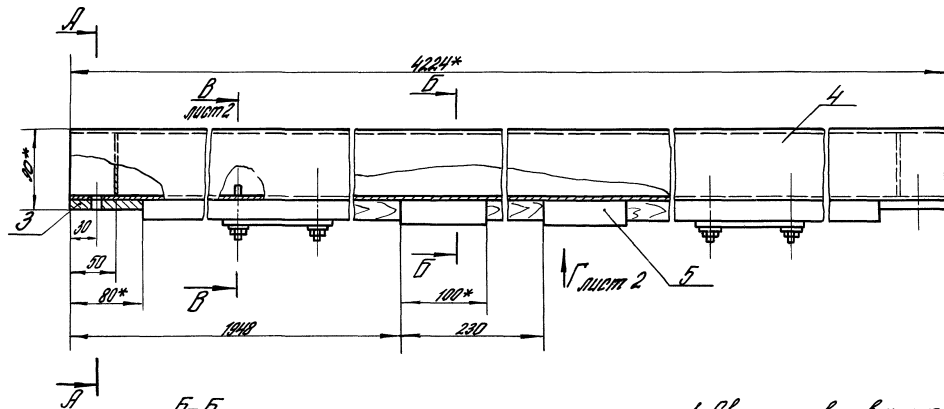
Зав. отд. Конструкторского отдела
И.С.И. (подпись)
Зав. сек. Конструкторского отдела
И.С.И. (подпись)

Директор

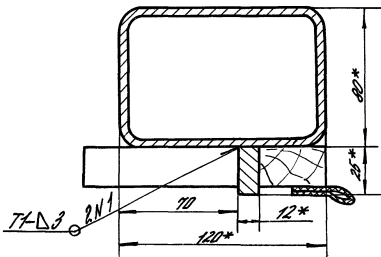
Страница	Лист	Листов
1	1	2

УИИИ проектно-конструкторский институт

Код	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3	6		1.435.2-28.2.06.00.00.04	Прижим	1	
А3	7		1.435.2-28.2.06.00.00.05	Прижим	1	
Б4	8		1.435.2-28.2.06.00.00.06	Накладная		
				Б-ПН-07 ГОСТ 19904-74 В.Ст. Заб. ДН-НГ-100Т-1000-80 20 h 14 x 4064 h 14	1	0,43 кг
Б4	9		1.435.2-28.2.06.00.00.07	Уплотнение		
				Полотнище I, листы ТМКЩ-С2-2 ГОСТ 1338-77 115 h 14 x 4064 h 14	1	14 кг
Б4	10		1.435.2-28.2.06.00.00.08	Прокладка		
				Пленка полиэтиленовая №. 04 x 140 x 4064 h 14 1 сорт ГОСТ 10254-82	1	
				Стандартные изделия		
		11		Шуруп 2-25 x 20 ГОСТ 1444-80	15	
		12		Шайба М10-8Н-60 ГОСТ 3918-70	4	
		13		Шайба 10.02.См.З.п.ч. 01.80 ГОСТ 11371-80	4	
		14		Шпилька М10-8Н-60 ГОСТ 20812-78	4	
				Прочие изделия		
		15		Винт самонарезальный 80 x 25 ТУ 36-2142-78	12	
		16		Шайба уплотнительная Ш4-СТУ 36-2180-78	12	
1.435.2-28.2.06.00.00.00.						2



Б-Б
М 1:2

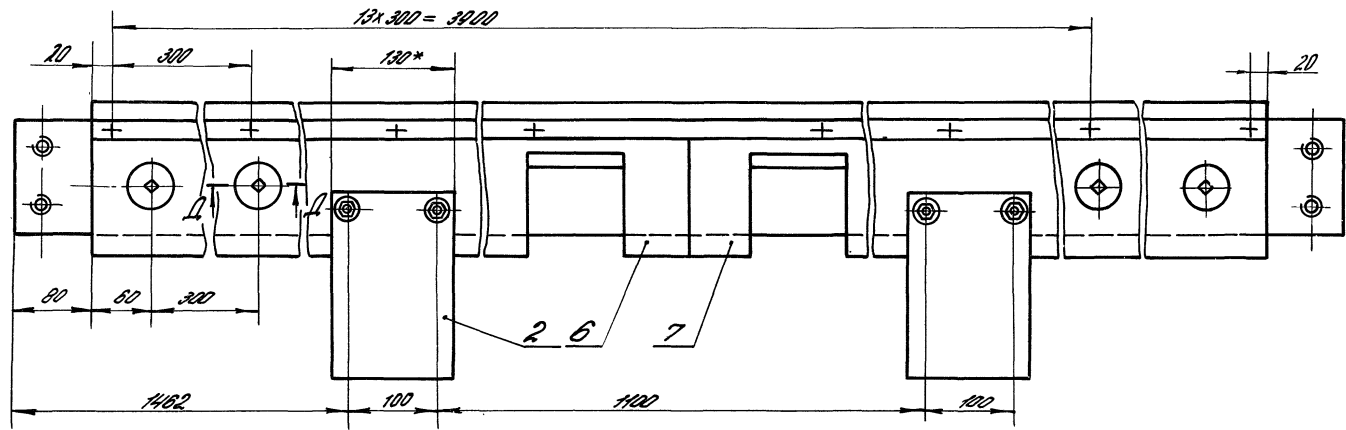


1. Сварные швы выпалывают в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76.
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $± 0,14 \frac{IT14}{2}$.
4. Шероховатость поверхностей допильей Б4 в местах резьбы $Rz 160$.
5. Покрытие: Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III Б/1, кроме отверстий.

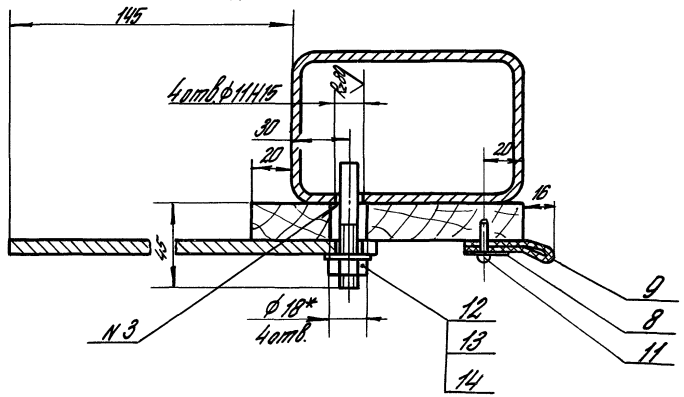
				14352-282.0600.00000025	
				Рисель	
				Сборочный чертеж	
				Стандарт Масса М... мм	
				Р 1:4	
				Листов 2	
				МНМПроектноконструкция	

Исполн. [Signature] Проверил [Signature] [Signature]

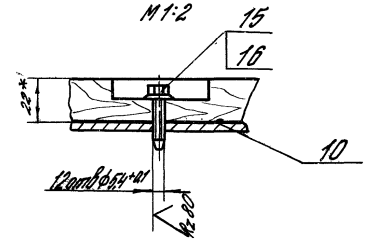
Вид 1
М 1:4



В-В
М 1:2
М 1:2



А-А
М 1:2



14352-28.2.06.00000005

Исполн. [Signature] Проверка [Signature] [Signature]

Инвент. номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		1435.2-28.2.07.00.00.05	<u>Сборочный чертеж</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1435.2-28.2.07.00.00.00	<u>Остов</u>	1	
			<u>Детали</u>		
A4	2	1435.2-28.2.07.00.00.01	<u>Накладка</u>	1	
A4	3	1435.2-28.2.07.00.00.02	<u>Уплотнение</u>	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			<u>Болты ГОСТ 7798-70</u>		
	4		M6-6g x 20.58. 0130	14	
	5		M10-6g x 50.58. 0130	1	
			<u>Гайки ГОСТ 5915-70</u>		
	6		M6-6H. 5. 0130	14	
	7		M10-6H. 5. 0130	1	
	8		<u>Шайбы ГОСТ 3764-0130</u>	14	
			ГОСТ 14394-78		
		<u>Различия уплотнений</u>	1435.2-28.2.07.00.00.00	4	
		<u>1435.2-28.2.07.00.00.00-01 по сборочному чертежу</u>			

1435.2-28.2.07.00.00.00

Уплотнитель

Студия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпроект-реставрация

Иск. и автор. Проект и автор. Черч. и изд. и

Дир. отд.	Колосников	11.09.8
Начальн.	Соловьев	11.09.8
Тех. зам.	Морозов	11.09.8
Дир. отд.	Соловьев	11.09.8
Ст. инж.	Удальцов	11.09.8

№ п/п	№ инв.	№ инв.	Объединение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
43			1435.2-28.2.07.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
				Детали		
44	1		1435.2-28.1.05.00.00.01	Базо	1	
44	2		1435.2-28.1.05.00.00.02	Прижим	1	
44	3		1435.2-28.2.07.01.00.01	Основы		
				Уголок 50x50x4-Б ГОСТ 8080-86 Сталь В-2 ГОСТ 675-79 L = 1985 h 14	1	6,05 кг
44	4		1435.2-28.2.07.01.00.02	Полупетля		
				Труба 10x2,2 ГОСТ 3082-75 L = 50 h 14	3	0,05 кг
			Различия исполнений 1435.2-28.2.07.01.00.00-01 по сборочному чертежу	1435.2-28.2.07.01.00.00		и

И.И. и др. Подпись и дата. Форм. 001-С

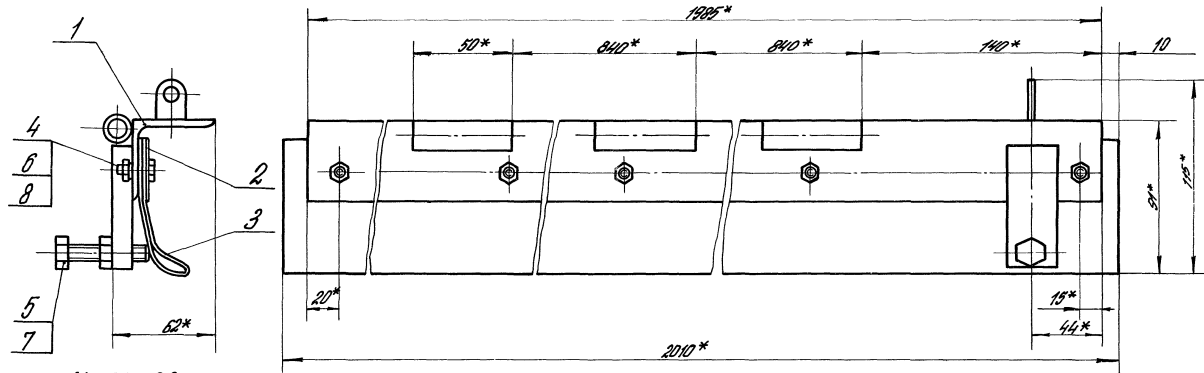
1435.2-28.2.07.01.00.00

Деталь

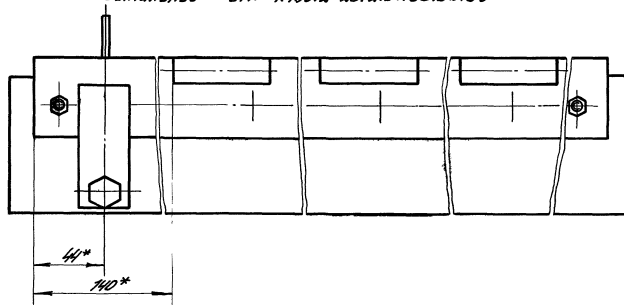
Введен	Лист	Листов
Р		1
УНИПРОЕКТАКОНСТРУКЦИЯ		

И.И. и др.	Исполнено	К.С.
П.И. и др.	Материал	01/02
Д.И. и др.	Деталь	01/02
С.И. и др.	Цветной	01/02

1435.2-282.07.00.00.00



1435.2-282.07.00.00.00-01 - зеркальное отражение
 Детальное - см. 1435.2-28.2.07.00.00.00



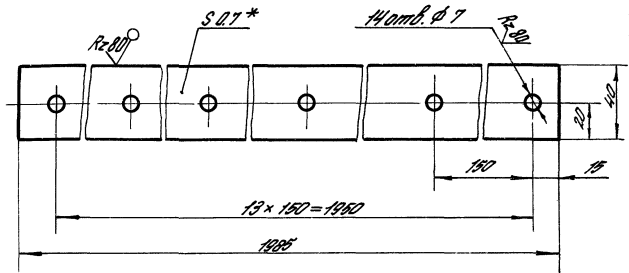
1* Размеры для справок.

2. Неуглаженные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

				1435.2-282.07.00.00.00 05			
				Уплотнитель		Сталь 12С2	
				Варочный шрифт		Лист 1	
						Лист 1	
						ЦНИИпроектмашин	
Зав. отд.	Крутинин	№ 1000	11.04.92				
Н. Копыт.	Митрофанов	178-3					
Н. Копыт.	Митрофанов	208	10.04				
Н. Копыт.	Митрофанов	208	10.04				
Ст. инж.	Шветаль	646	5				

Маш. станки | Проточные станки | Станки с ЧПУ

√(√)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H 14, h 14 \pm \frac{IT14}{2}$.

Изв. и техн. условия и другие данные
 1435.2-28.2.07.00.00.01

			1435.2-28.2.07.00.00.01		
			Накладка		
			Стандарт	Масштаб	Масштаб
			Р	0,44	1:2
			Лист	Листов 1	
Гл. конструктор	М. С. Сидорова	Ф. И. О.	01. 5-ПН-0,7 ГОСТ 19904-74		
Н. конструктор	П. И. Сидорова	М. К. С.	01. 8 Ст 3 по 6-04-МГ-1 ГОСТ 14918-80		
Дир. сект.	З. И. Сидорова	Ф. И. О.	ЦНИИпроектлегконструкция		
Ст. инж.	И. В. Сидорова	Ф. И. О.			

Имя и подл.	Подпись и дата	Взломщик

Формат Элемент	№	Обозначение	Наименование	Код. на испол. 1435.2-28.2.08.00.00.00-						Примечание
				—	01					
			<u>Документация</u>							
A3		1435.2-28.2.08.00.00.00.05	Сборочный чертеж	X	X					
			<u>Сборочные единицы</u>							
A4	1	1435.2-28.1.08.01.00.00	Тяга	1	1					
A4	2	1435.2-28.1.08.02.00.00	Пучка	1						
		-01	Пучка		1					
A4	3	1435.2-28.2.08.01.00.00	Тяга	1	1					
			<u>Детали</u>							
A4	4	1435.2-28.1.08.00.00.02	Веревка	2	2					

				1435.2-28.2.08.00.00.00				
Зав. отд. Н.Санта	Копировал Санта	Проверил О.Р.	1.04.98	Мегаграм открытия		Свой	Другой	Итого
Зав. отд. И.С.	Копировал Санта	Проверил О.Р.				2	1	2
				ЦНИИпроектгипроконструкция				

Инд. и подг.	Подпись и дата	Лист инв. к
--------------	----------------	-------------

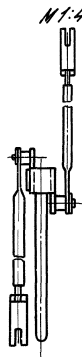
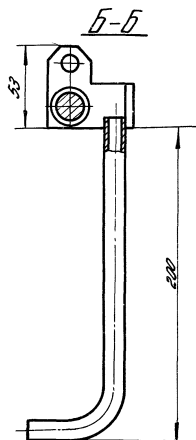
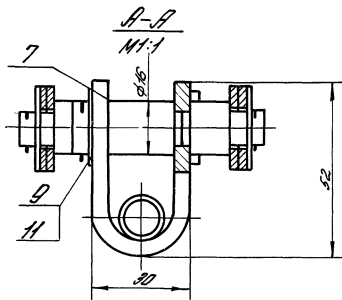
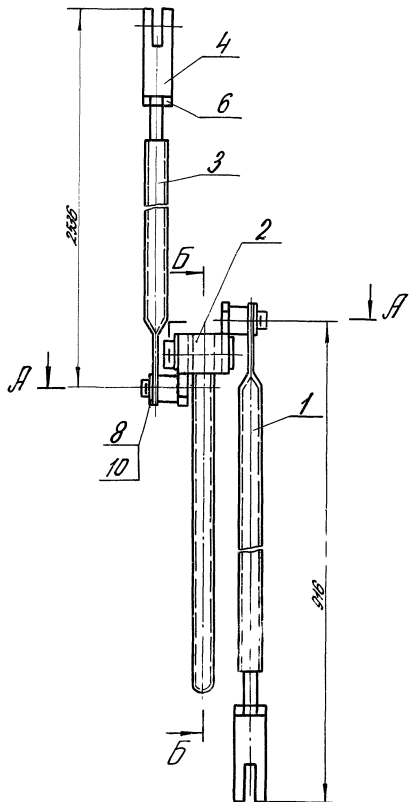
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на складе: 1435.2-28.2.08.00.00.00 —						Примечание
				—	01					
			Стандартные изделия							
	6	Гайка М10-БН.Б. 0130 ГОСТ 5915-70		2	2					
	7	Шайба 16х11х4мм ст 3 по 6430 ГОСТ 9850-80		1	1					
	8	Шайбы ГОСТ 11371-78 10.02. Ст 3 по 4. 0130		2	2					
	9	Шайбы 16.02. Ст 3 по 4. 0130 Шпильки ГОСТ 397-79		1	1					
	10	25 x 16. 0130		2	2					
	11	4 x 22. 0130		1	1					

1435.2-28.2.08.00.00.00

Лист
2

1.435.2-28.2.08.00.00.00.00

1.435.2-28.2.08.00.00.00-01 - зоржлын өгөгдөл
 Дэлгэц - см. 1.435.2-28.2.08.00.00.00

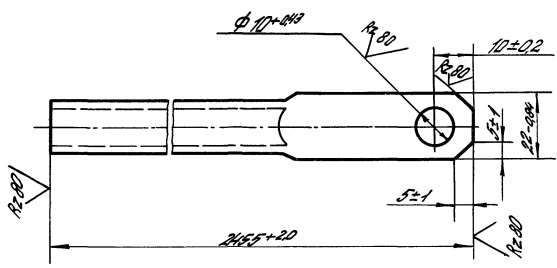
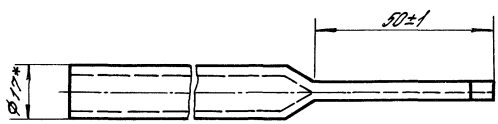


1. Өлсөөр хэмжээг өгөх.
2. Хөвдөг: эмаль ГФ-115 по ГОСТ 6465-76, III б/г, хэргэ дэлгэц 115 и хөвдөгний хэргэ.

1.435.2-28.2.08.00.00.00.00.01			
Механик өгөгдөл		Байдал	Масал
Өгөгдөл		9	1:2
Механик өгөгдөл		Лист	Листов 1
Механик өгөгдөл		ЦНИИпротеконструкция	

Механик өгөгдөл

✓(✓)



* Размер для справок.

Изм. и испол.	Порядок и дата	Корр. инст.	1435.2-28.2.08.01.00.01			Статус	Масштаб	Масштаб
			Направляющая			Р	2,0	1:1
Гл. конструктор	М.П.	М.П.	М.П.	М.П.	Лист		Листов 1	
Н.рент.	Л.П.	Л.П.	Л.П.	Л.П.	Труба 10x2,2 ГОСТ 3262-75			
Зад. инж.	Л.П.	Л.П.	Л.П.	Л.П.	УНИИПроектэкономстрой			
Инж.	Л.П.	Л.П.	Л.П.	Л.П.				

