

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

*Сайкина
ком. 301*

СЕРИЯ 1.435.2-28

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

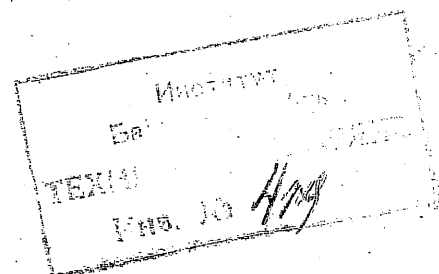
ВЫПУСК 4

ворота распашные складчатые для проема 4,8x5,4м

рабочие чертежи

23343-05

ЦЕНА 4-26



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 4,8х5,4 м

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

ГРУП ГОССТРОЯ СССР

ПИСЬМО ОТ 13.05.88 № 6/6-955

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ПРИКАЗ ОТ 28.06.88 № 64

Обозначение	Наименование	Стр.
14352-284.00.00.00.00.00.00	Техническое описание	3
14352-284.00.00.00.00.00	Ворота распашные складчатые ВРС 48x54-УХЛ1	6
14352-284.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Ворота распашные складчатые ВРС 48x54-УХЛ1 Сборочный чертеж	7
14352-284.00.00.00.00.00.00	Ведомость покупных изделий	14
14352-284.01.00.00.00.00	Стойка	17
14352-284.01.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Стойка Сборочный чертеж	18
14352-284.01.00.00.00.00.01	Прижим	19
14352-284.02.00.00.00.00	Створка центральная	20
14352-284.02.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Створка центральная Сборочный чертеж	21
14352-284.02.01.00.00.00	Рама	25
14352-284.02.01.00.00.01	Связь	26
14352-284.02.01.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Рама Сборочный чертеж	27
14352-284.02.04.00.00.00	Уплотнение подвижное	30
14352-284.02.04.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Уплотнение подвижное Сборочный чертеж	31

Обозначение	Наименование	Стр.
14352-284.02.04.00.00.01	Узелок	32
14352-284.02.05.00.00.00	Механизм открывания	33
14352-284.02.05.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Механизм открывания Сборочный чертеж	34
14352-284.02.05.01.00.00	Тяга	35
14352-284.02.05.01.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Тяга Сборочный чертеж	35
14352-284.02.05.01.01	Направляющая	36
14352-284.03.00.00.00.00	Створка левая	36
14352-284.03.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Створка левая Сборочный чертеж	38
14352-284.04.00.00.00.00	Створка правая	42
14352-284.05.00.00.00.01	Прижим	43
14352-284.04.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Створка правая Сборочный чертеж	44
14352-284.06.00.00.00.00	Ригель	49
14352-284.05.00.00.00.02	Прижим	50
14352-284.05.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Ригель Сборочный чертеж	51
14352-284.05.00.00.00.03	Прижим	53
14352-284.05.00.00.00.04	Прижим	53
14352-284.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Ведомость расхода материалов	54

			1.435.2-284.00.00.00.00.00		
ГМП	Поголенов	С.С.	Студия	Лист	Листов
рук. гр.	Лукашев	С.В.	0		1
ст. инж.	Смирнов	С.В.	ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ		
ст. инж.	Цоргов	Л.А.			
Содержание					

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 ТУЗВ-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 $1,85 \text{ м}^2 \cdot \text{ч} \cdot \text{с} / \text{ккал}$.

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

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 акта испытания опытных образцов с выводами, 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 стандартами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

				1.435.2-28.4.00.00.00.00.00.00			
				Ворота распашные складчатые ВРС 48x54 - 3хл.т.	Итого	Лист	Листов
ГИП	Погорелов	Ков		Техническое описание	Р	1	3
Рук. гр.	Лукашевич	ОМ			ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирнов	СМ					
Ст. инж.	Царева	МЛ					

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии 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 R_z 80 по ГОСТ 2789-73.

Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

Открытые кромки должны быть притуплены.

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

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

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

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

3.7. Сварные 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, загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

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

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

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

1435.2-28.4.00.00.00.00 TO

Лист

2

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров обрамления ворот ± 5 мм; косоугольность проема ворот и полотна допускается в пределах поля допуска ($\pm \frac{1714}{2}$) на линейные размеры по ГОСТ 11472-69. Непрямолинейность полотна и опоры 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 концентрированной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

4.7. Все трущиеся, посадочные и неокрашенные поверхности должны быть смазаны солидолом жирным 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 грунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

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

5.3. Грунтованные 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 трафарету. Размер шрифта - по ГОСТ 2930-62. При маркировке наносится условное обозначение ворот и штамп ОТК завода-изготовителя.

1.435.2-28.4.00.00.00.00 ТУ

Лист

3

Форм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			1435.2-28.4.00.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
A3			1435.2-28.4.00.00.00.00.00.10	Техническое описание		
A3			1435.2-28.4.00.00.00.00.00.11	Ведомость расходов материалов		
A3			1435.2-28.4.00.00.00.00.00.17	Ведомость покупных изделий		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1435.2-28.1.03.00.00.00.00	Калишка	1	
A4	2		1435.2-28.3.06.00.00.00.00	Упор	1	
A4	3		1435.2-28.3.06.00.00.00.00 — 01	Упор	1	
A4	4		1435.2-28.4.01.00.00.00.00	Стойка	1	
A4	5		1435.2-28.4.01.00.00.00.00 — 01	Стойка	1	
A4	6		1435.2-28.4.02.00.00.00.00	Створка центральная	1	
A4	7		1435.2-28.4.03.00.00.00.00	Створка левая	1	
A4	8		1435.2-28.4.04.00.00.00.00	Створка правая	1	
A4	9		1435.2-28.4.05.00.00.00.00	Ригель	1	

1435.2-28.4.00.00.00.00.00

Ворота распашные складчатые
ВРС 48x54-УХЛ 1

ГМП Погорелов
РСК.гр. Лукашова
Ст.инж. Смирнов
Ст.инж. Царева

Листов 2
Лист 1
ЦНИИПРОМЗАЩИТ

Копировал: Ючик Формат А4

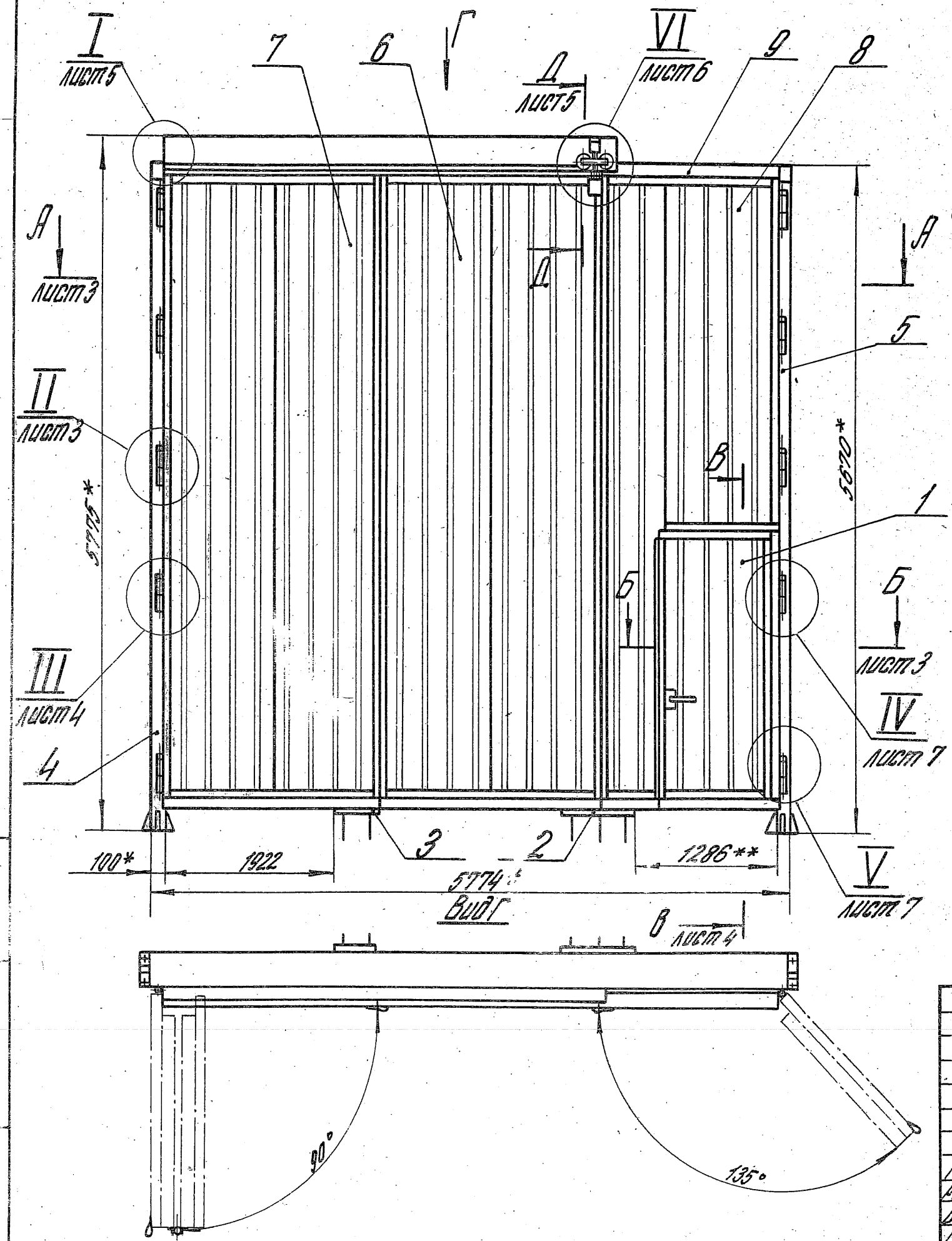
Форм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
A4	10		1435.2-28.1.00.00.00.00.02	Прокладка	4	
A4	11		1435.2-28.3.00.00.00.00.01	Болт	4	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70		
	12		M16-80x30.58.01.20		4	
	13		M16-80x45.58.01.20		6	
	14		Гайка M16-74.5.01.20 ГОСТ 5915-70		4	
	15		Шайба 16.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70		4	
	16		Шайба 16.01.ПС.6.01.20 ГОСТ 11371-78		10	
	17		Шарик 519.05-Р ГОСТ 3722-81		4	

1435.2-28.4.00.00.00.00.00

Копировал: Ючик 23343-05 7 Формат А4

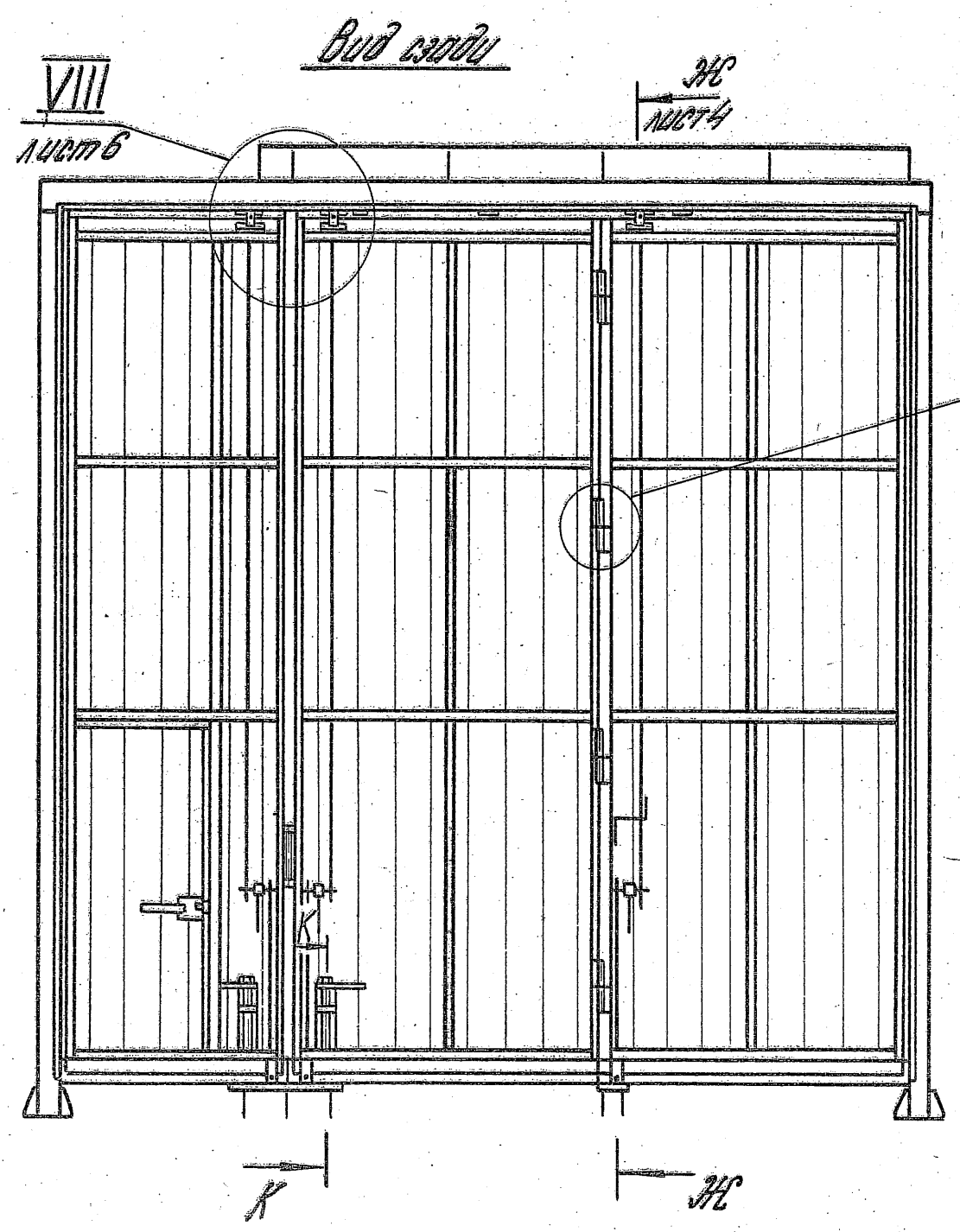
Копировал: Ючик

Копировал: Ючик



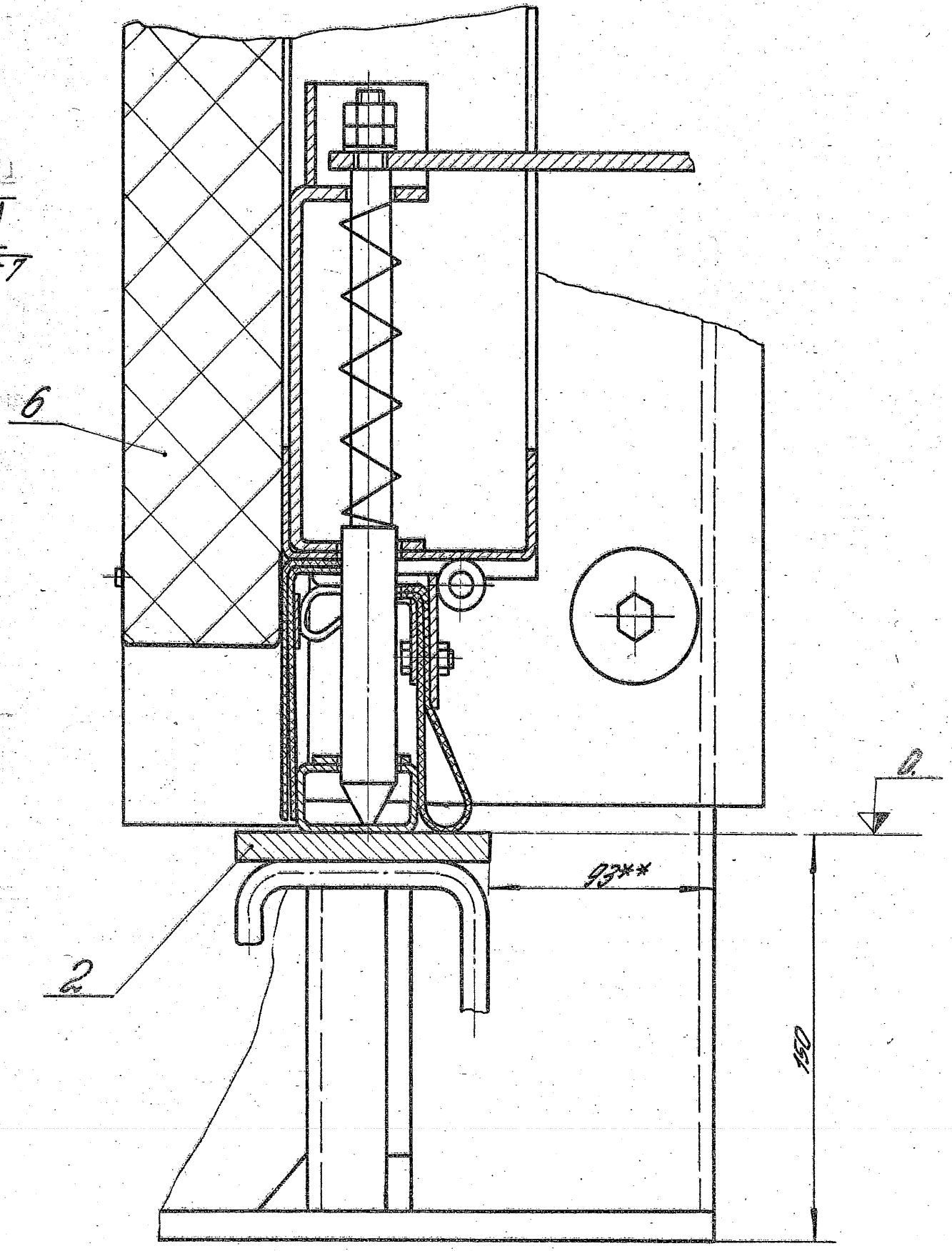
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
- 2.* Размеры для справок.
3. Рекомендуемое защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей - эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1.
4. Отрегулировать положение створки (поз. 6) с помощью подвески относительно ригеля (поз. 9).
- 5.** Размеры уточнить по месту, обеспечив везд шпингалетов 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. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.
8. Открывание и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием, не превышающим:
для колпачки - 50 Н;
для створок - 150 Н.
9. В конструкции ворот использовано изобретение по п.с. N 768923.

			1435.2-28.4.00.00.00.00 СБ		
			Ворота распашные складчатые ВРС 48x54-УХЛ1	Стадия	Масштаб
			Сборочный чертеж	Р	1:40
ГИП	Погорелов	Ткач	Лист 1	Листов 7	
Дик. гр.	Духовилов	Сидорин			
Ст. инж.	Смирнов	Сидорин			
Ст. инж.	Царев	Чирков			
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

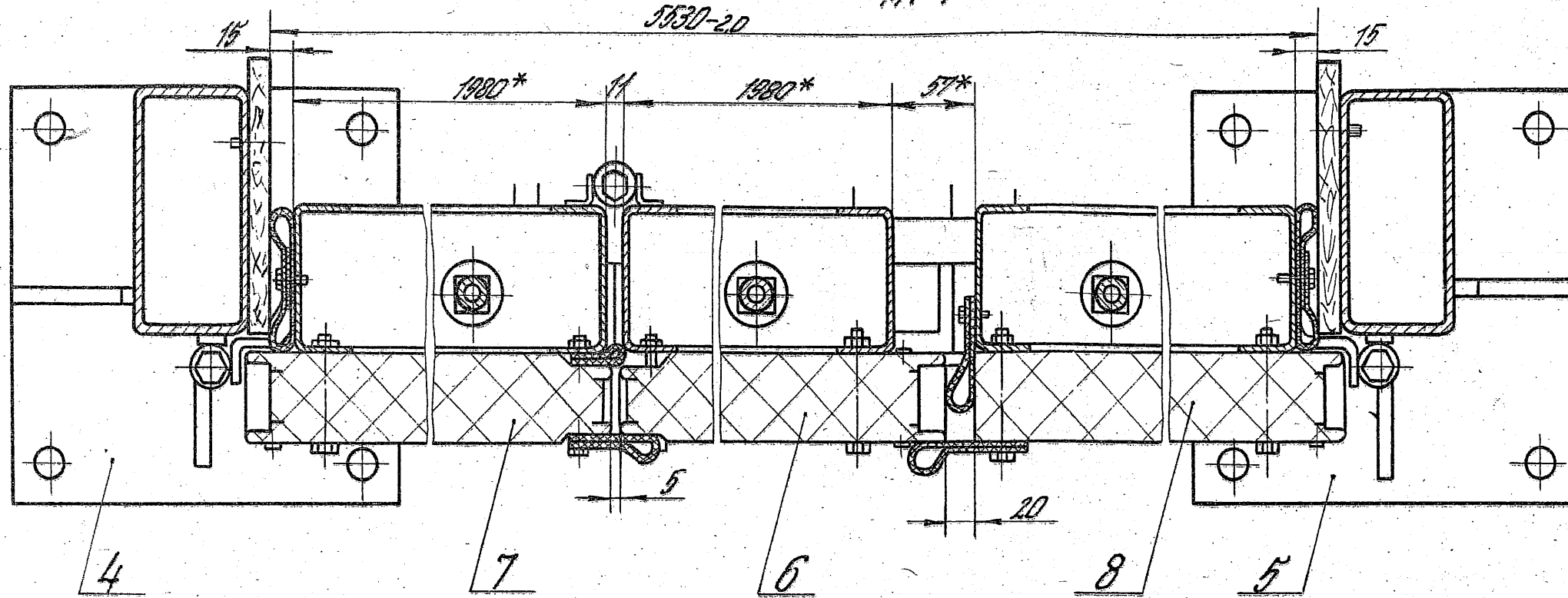


VII
лист 7

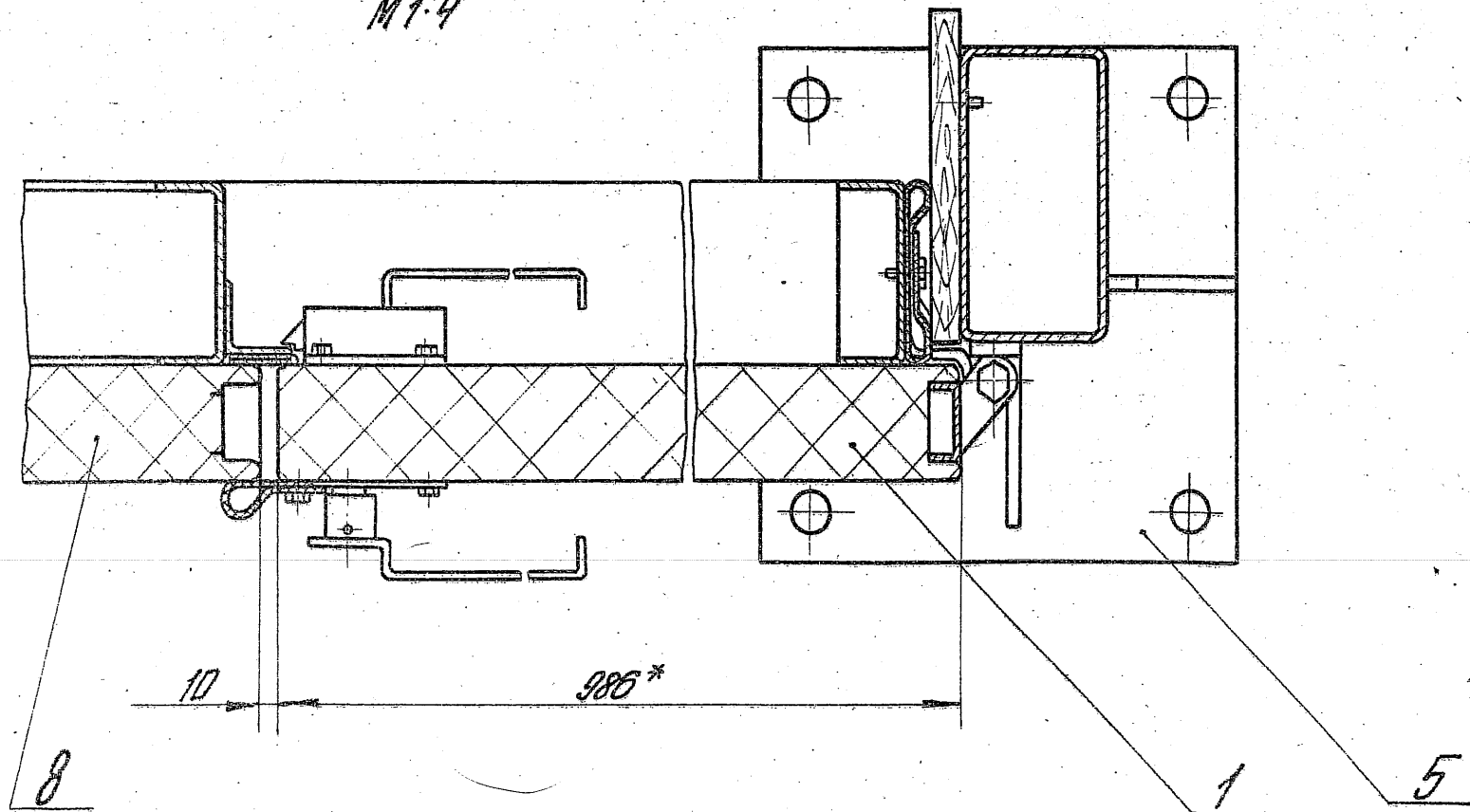
K-K
M 1:2



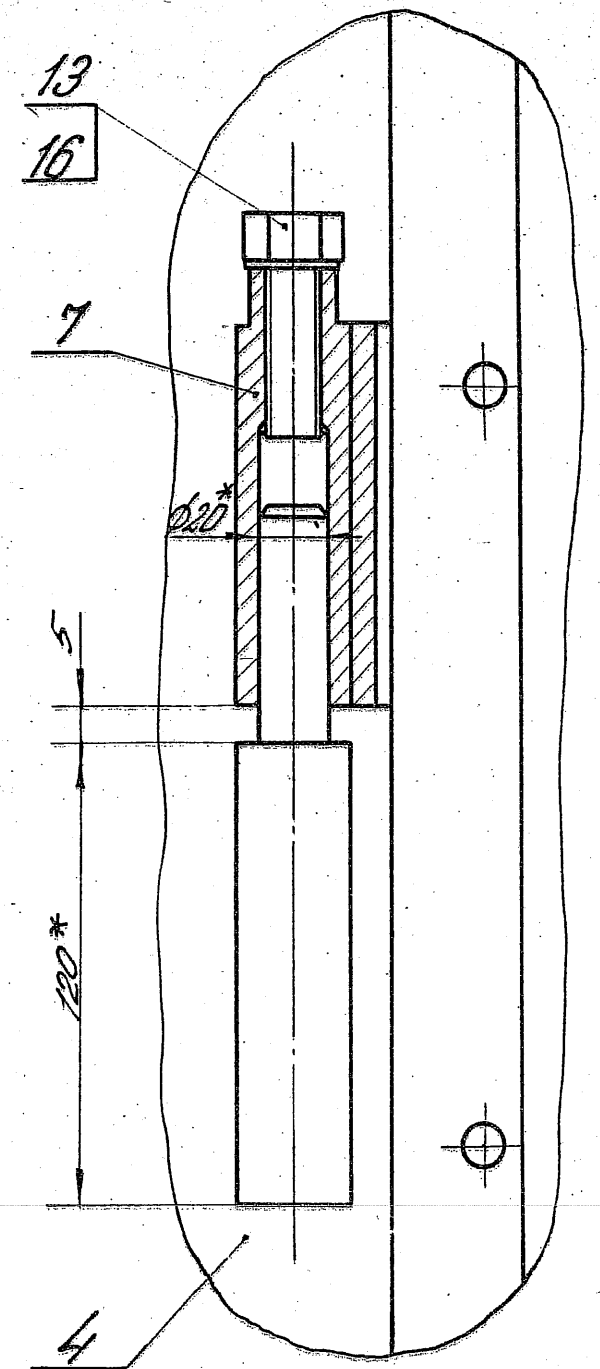
A-A лист 1
M1:4



Б-Б лист 1
M1:4

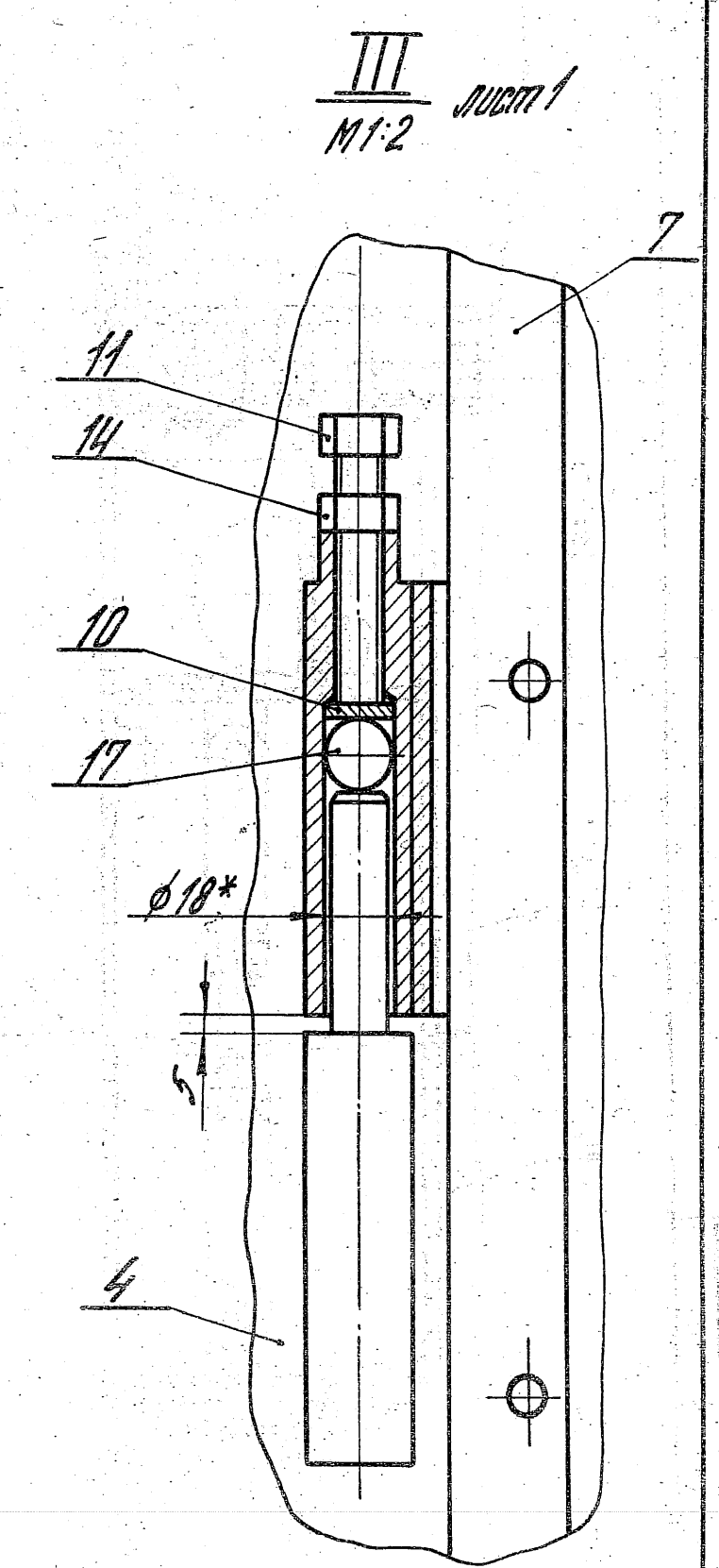
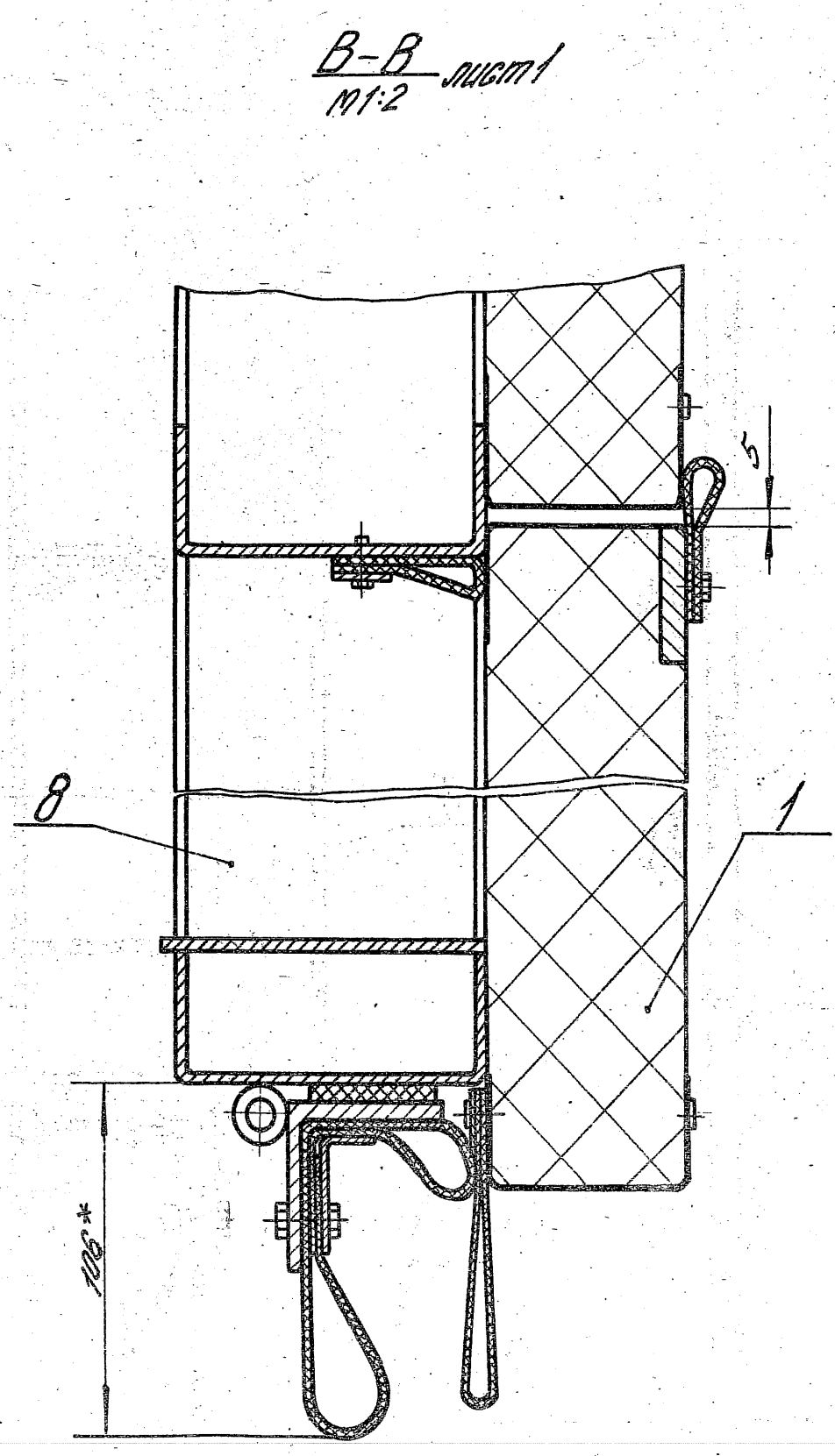
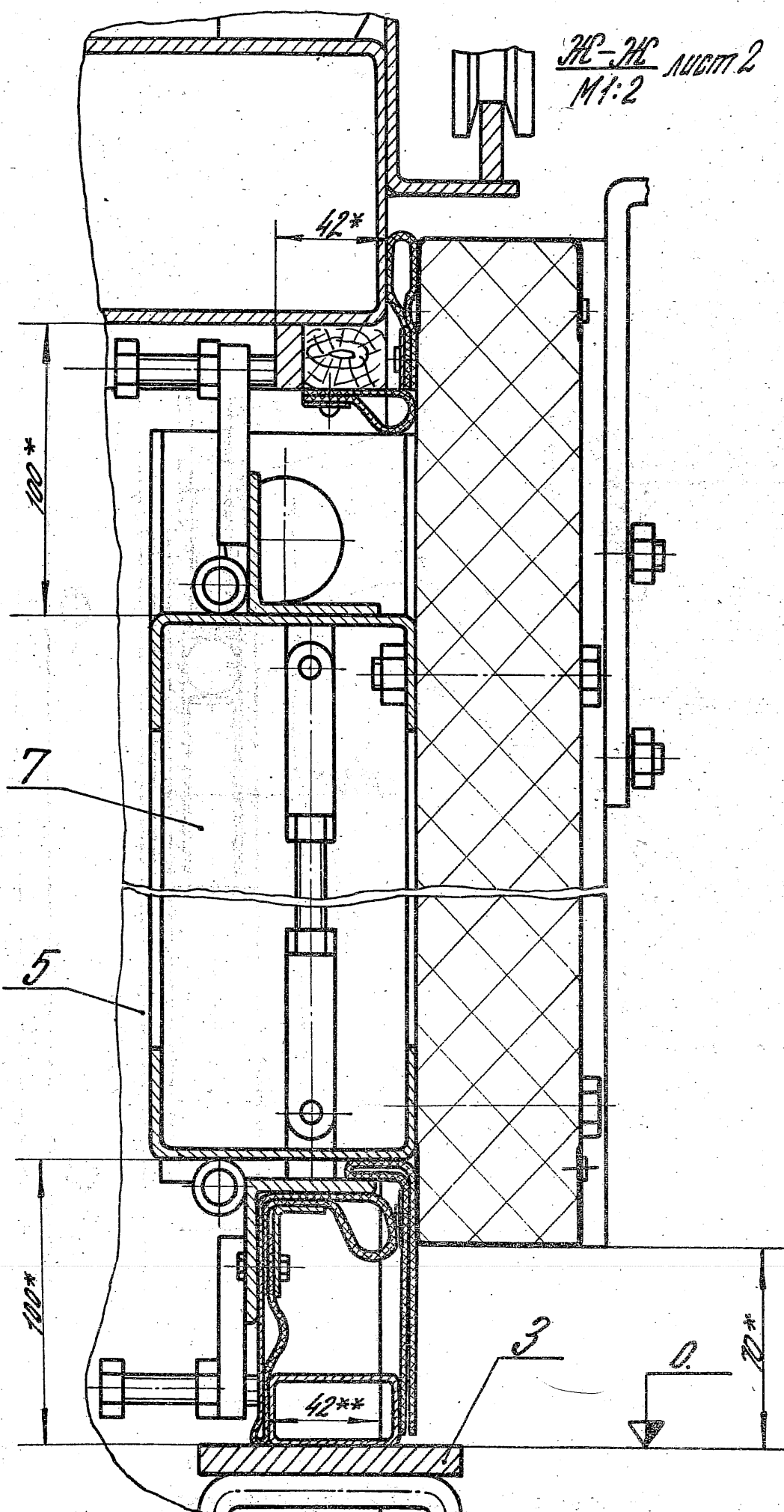


II
M1:2 лист 1



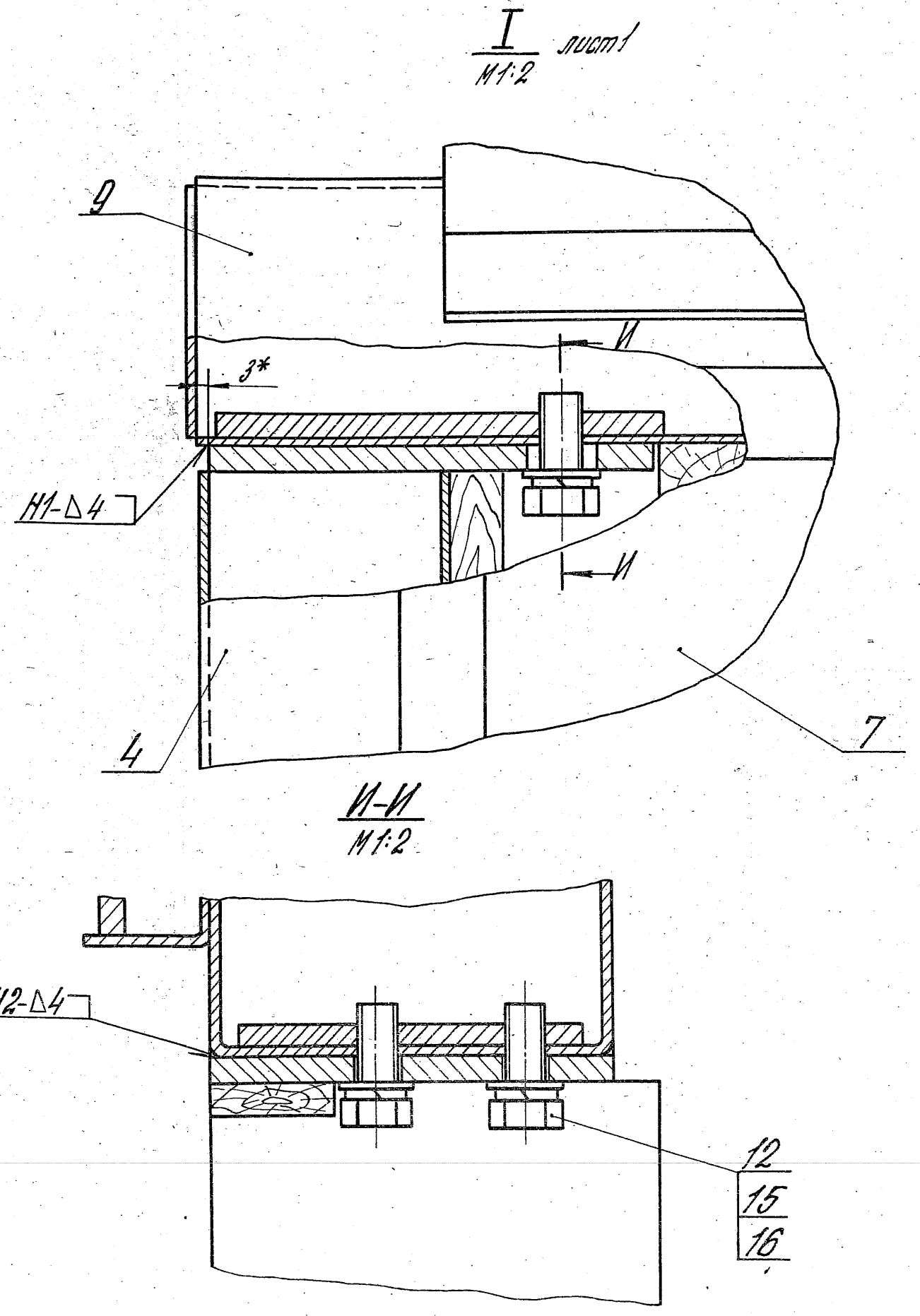
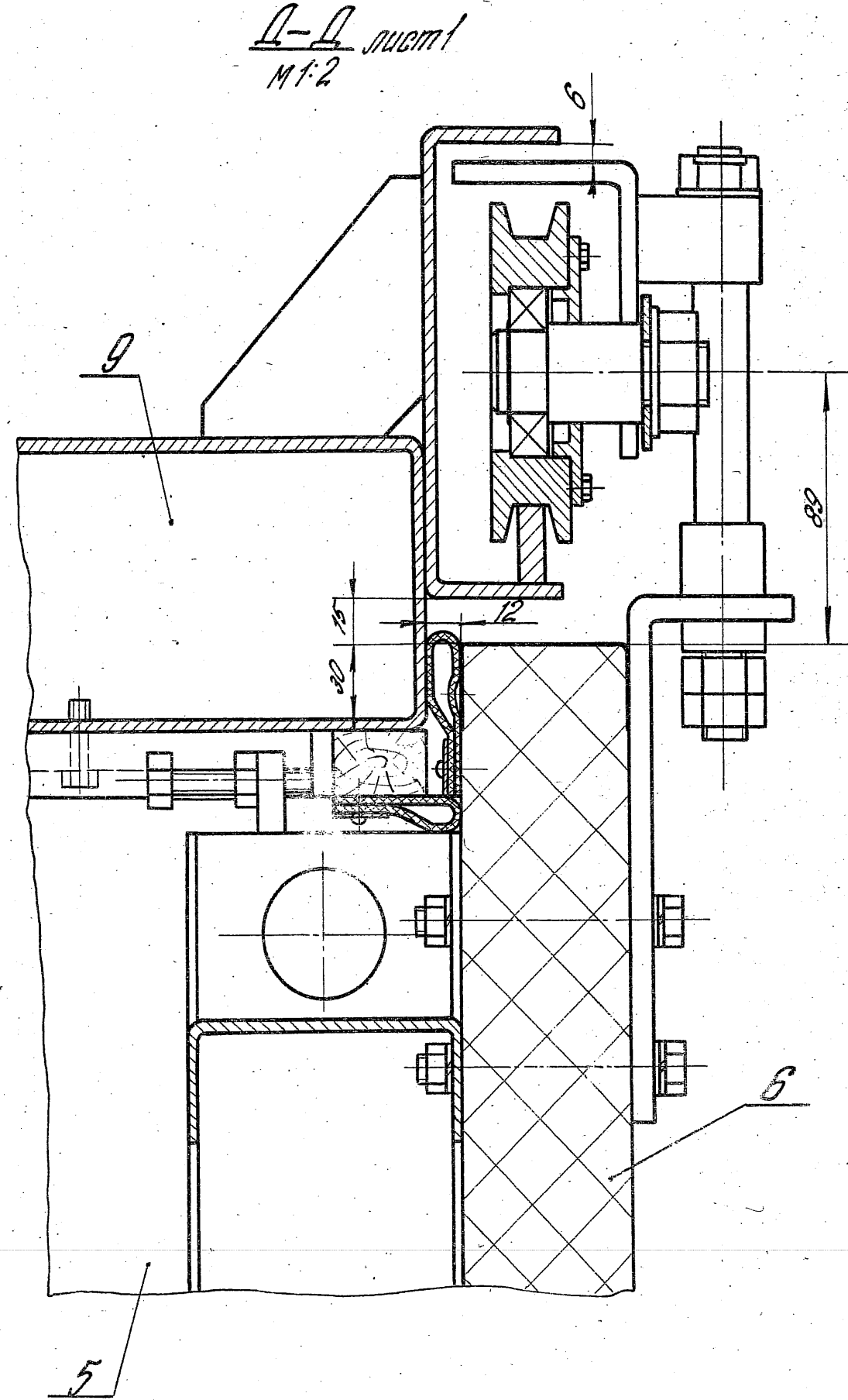
1.435.2-28.400.0000.00 СБ

2334.3-05 10 ч



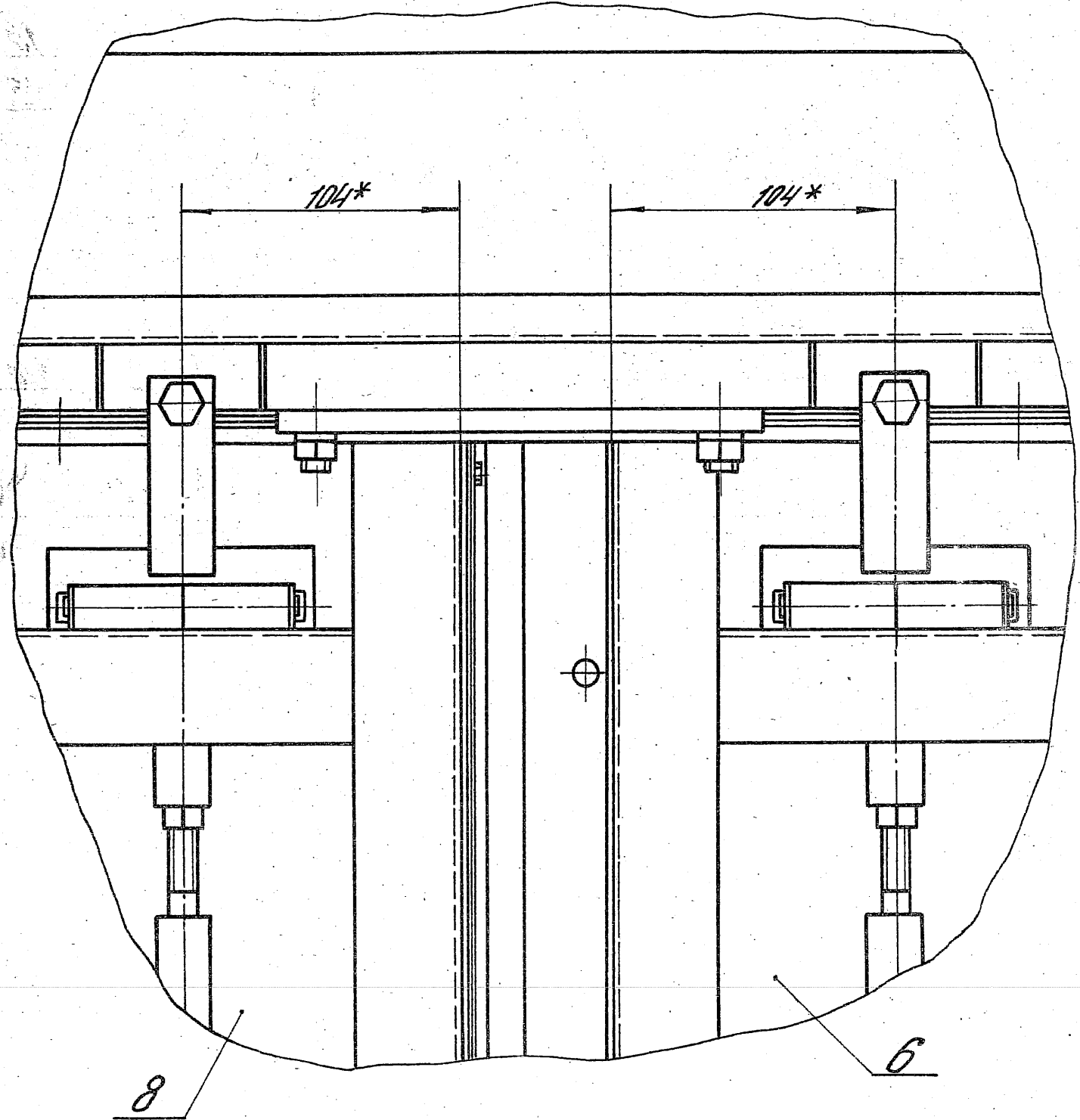
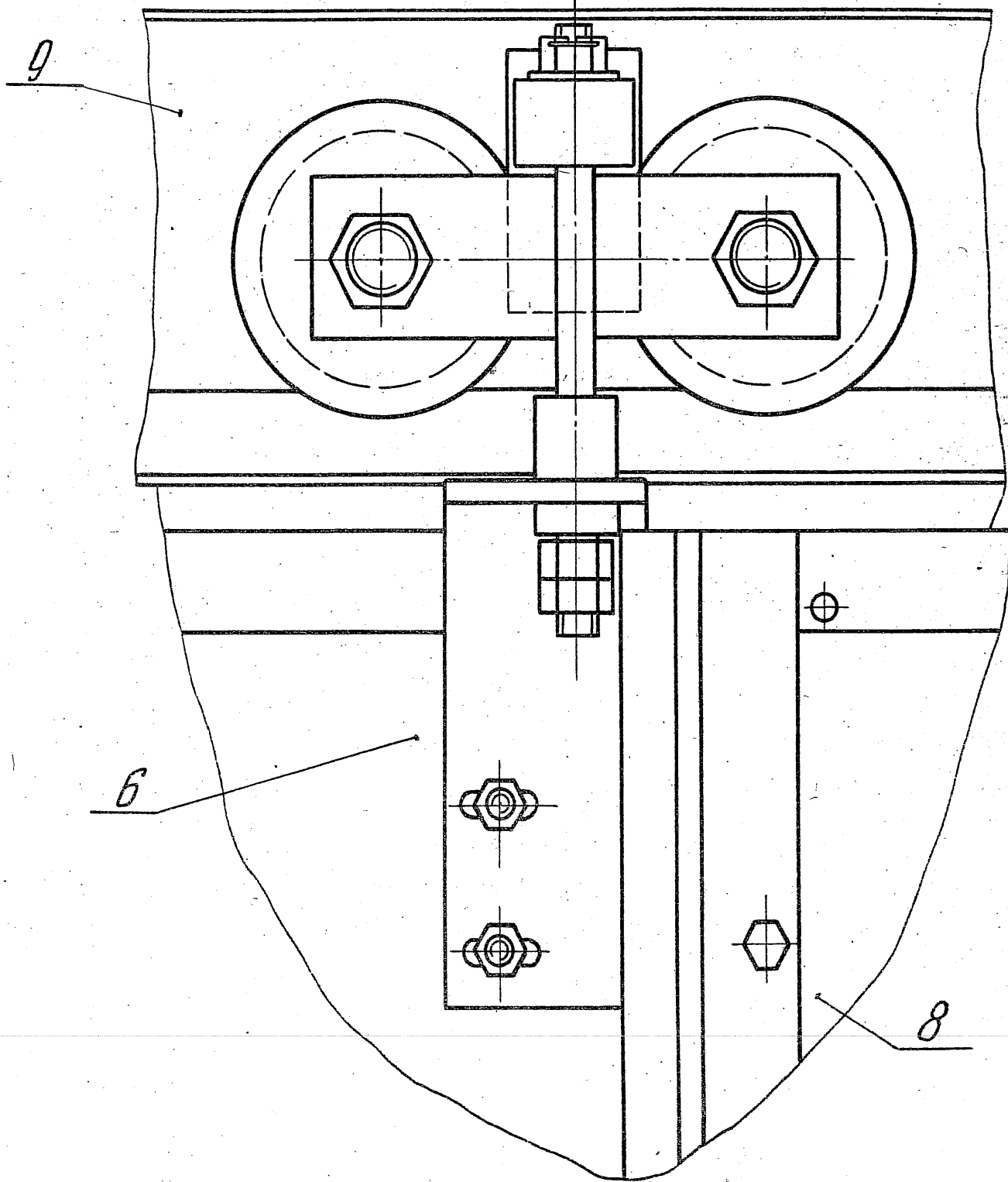
1.435.2-28.400.000.00.00.05

23343-05 11



VI
M1:2 лист 1

VIII
M1:2 лист 2



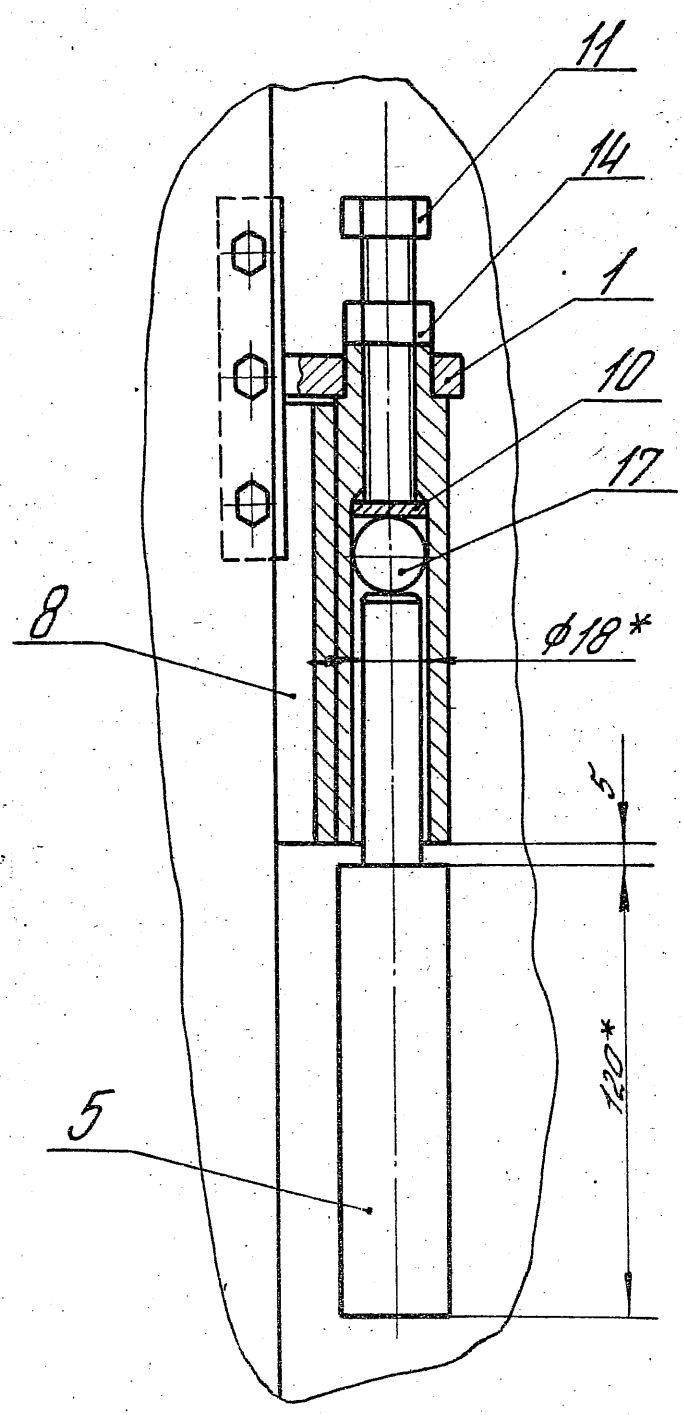
Копия. Визовано в архив 08.08.2013

1435.2-28.4.00.00.00.00 05

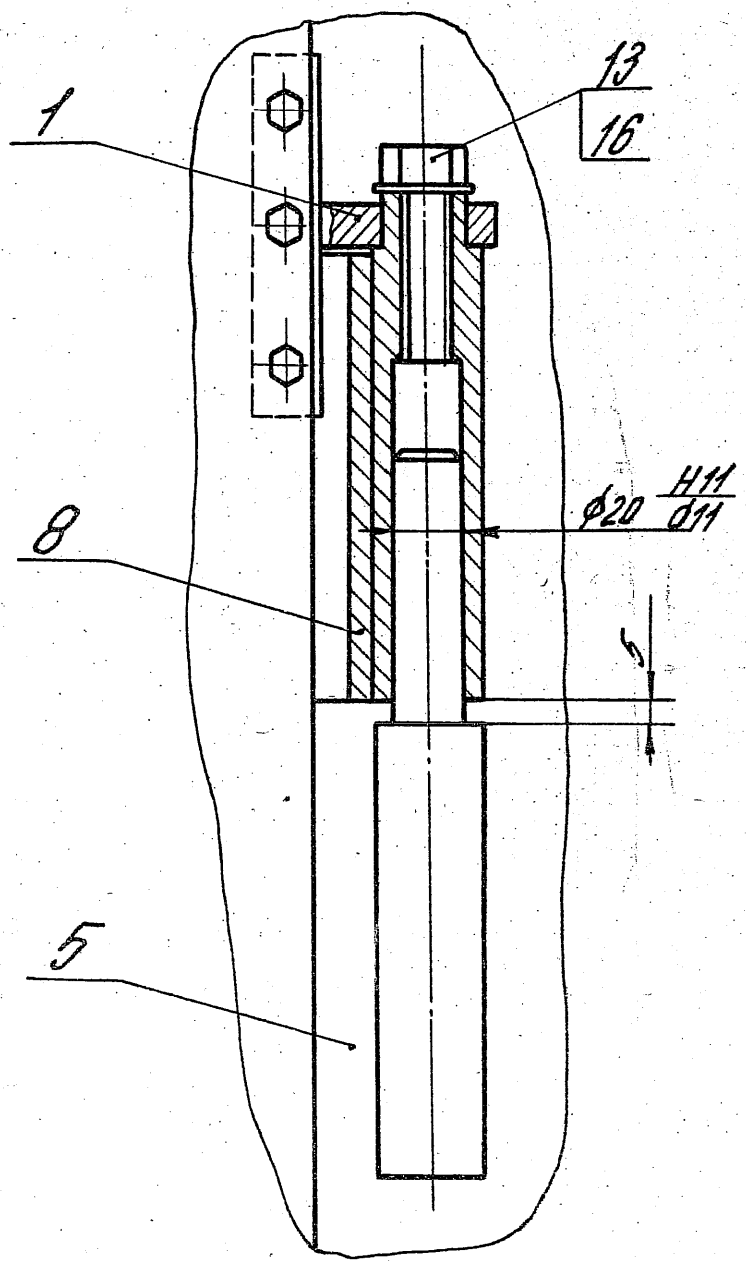
Лист
6

Корпусная - Номер 23343-05 13

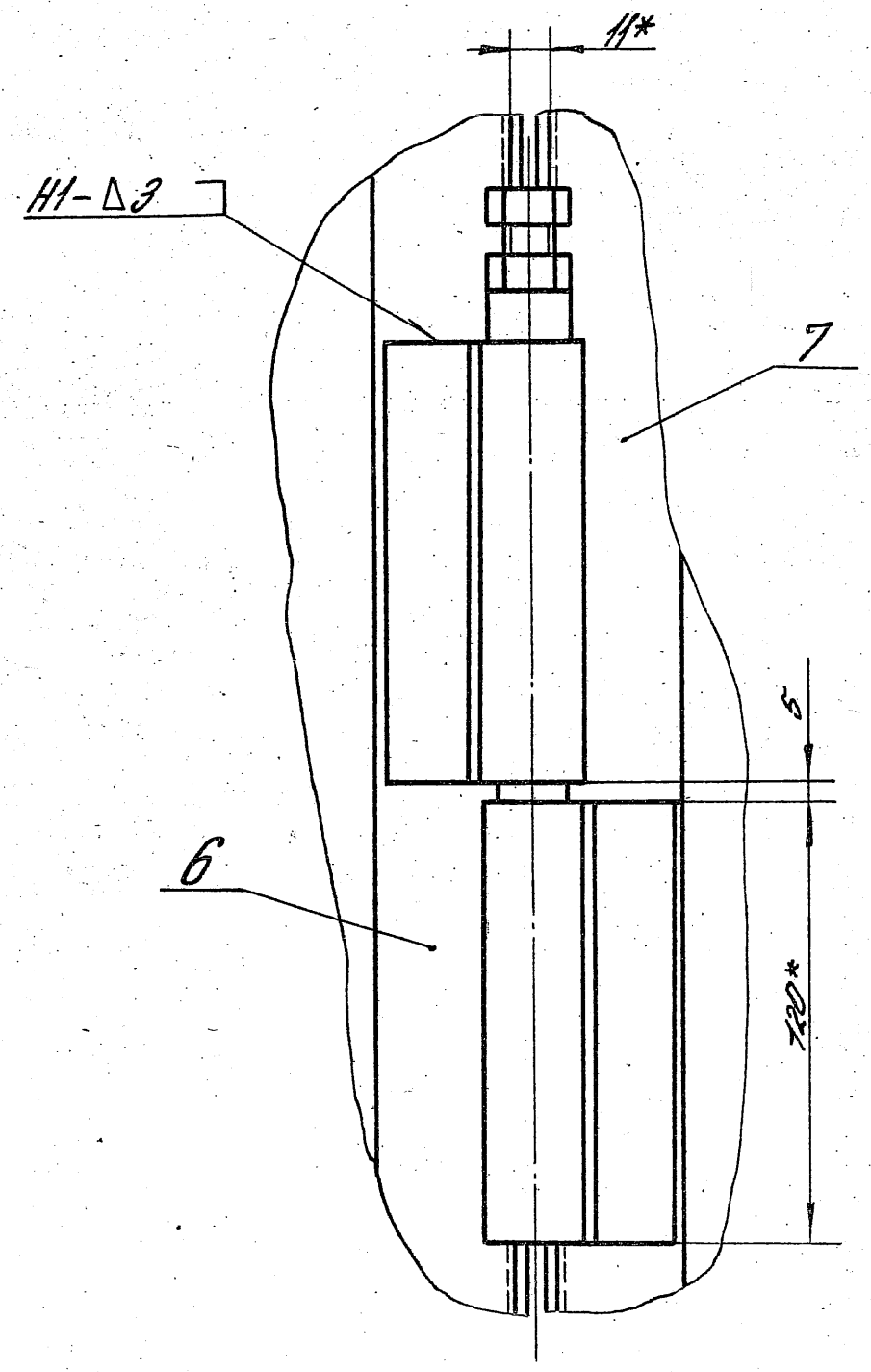
IV
M1:2 лист 1



V
M1:2 лист 1



VII
M1:2 лист 2



1435.2-28.4.00.00.00.00 СБ

Копирован. Дата 23343-05 14

Лист 7

№ 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 2530		ГОСТ 13940-68		2					
3										
4										
5	Оси	128001	ГОСТ 9650-80							
6	22-16h14x40 Ст 3пс 6ц30				3					
7	22-10h12x28 Ст 3пс 6ц30				6					
8										
9										
10	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		2					
11										
12										
13	Шарик Б 19,05-Р		ГОСТ 3722-81		5					
14										
15										
16	<u>Крепежные изделия</u>									
17										
18										
19	Болты	128200	ГОСТ 7798-70							
20	M4-8g x 16.58.01.20				6					
21	M6-8g x 20.58.01.20				30					
22	M8-8g x 90.58.01.20				4					
23	M10-8g x 50.58.01.20				6					
24	M10-8g x 80.58.01.20				144					
25	M16-8g x 30.58.01.20				4					
26	M16-8g x 45.58.01.20				9					
27	M16-8g x 75.58.01.20				5					
28										

1435.2-28.4.00.00.00.00 ВП			
ГМП	Павлова	Иван	
рук. эк.	Лукашевич	Иван	
Ст. инж.	Смирнов	Семён	
Ст. инж.	Царев	Иван	
Ведомость покупных изделий			Стандарт Лист Листов Р 1 3
			ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Юрчук

23343-05 15 Формат А3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение докумен- та на поставку	Поставщик	Кол. на столбец 1435.2-284.00.00.00.00-					Примеч.
					—	01	02	03		
1										
2	Винт самонарезающийся									
3	86x25		ТУ 36-2142-78	Киреевский ЗОК	53					
4	86x14				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	Гайка M16-7H.5.01.20	128300	ГОСТ 5918-73		1					
12	Гайка 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	Шайба 10.01.01.20	128600	ГОСТ 9649-78		30					
23										
24	Шайбы	128600	ГОСТ 11371-78							
25										
26	10.01.ПС 6.01.20				6					
27	12.01.ПС 6.01.20				3					
28	16.01.ПС 6.01.20				14					
29	24.01.ПС 6.01.20				2					
30										

1435.2-284.00.00.00.00 ВП 2

1170.01.0000

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Код. по плану 1435.2-28.4.00.00.00.00					Примеч.
					—	01	02	03		
1										
2	Шайба уплотнительная		ТУ 36-2130-76	Киреевский ЗСК						
3	ШУ-6				144					
4										
5	Шплицы	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	Штифт 5т6 x 30		ГОСТ 3128-70		2					
14										
15										
16	Защелка котбинированная		ТУ 36-2088-85	Киреевский ЗСК						
17	ЗК-12				405					
18										
19	Шурупы	128401	ГОСТ 1144-80							
20	1-2,5 x 13				2					
21	1-2,5 x 20				27					
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										

№ п/п Вид работ

№ п/п	Вид работ	Объемные	Наименование	Кол. на объект 14352-28401000000		Примеч.
				—	01	
*		14352-28401000000025	Сборочный чертеж	×	×	* А8 А4
			Сборочные эскизы			
1	А4	14352-28401000000000	Полупетля	3	3	
2	А4	14352-28401000000000	Полупетля	2	2	
			Детали			
3	А4	14352-28401000000000	Нормалды	1	1	
4	А4	14352-28401000000000	Резьба	3	3	
5	А4	14352-28401000000000	Прокладки	1	1	

14352-28401000000000			
Стойка			
Стандарт	Материал	Масштаб	Листов
СНП	Легированная сталь	0	2
ЛМК 20	Легированная сталь		
Станок	Сверление		
Станок	Токарный		

Формат А4

Контуров: 40 штук

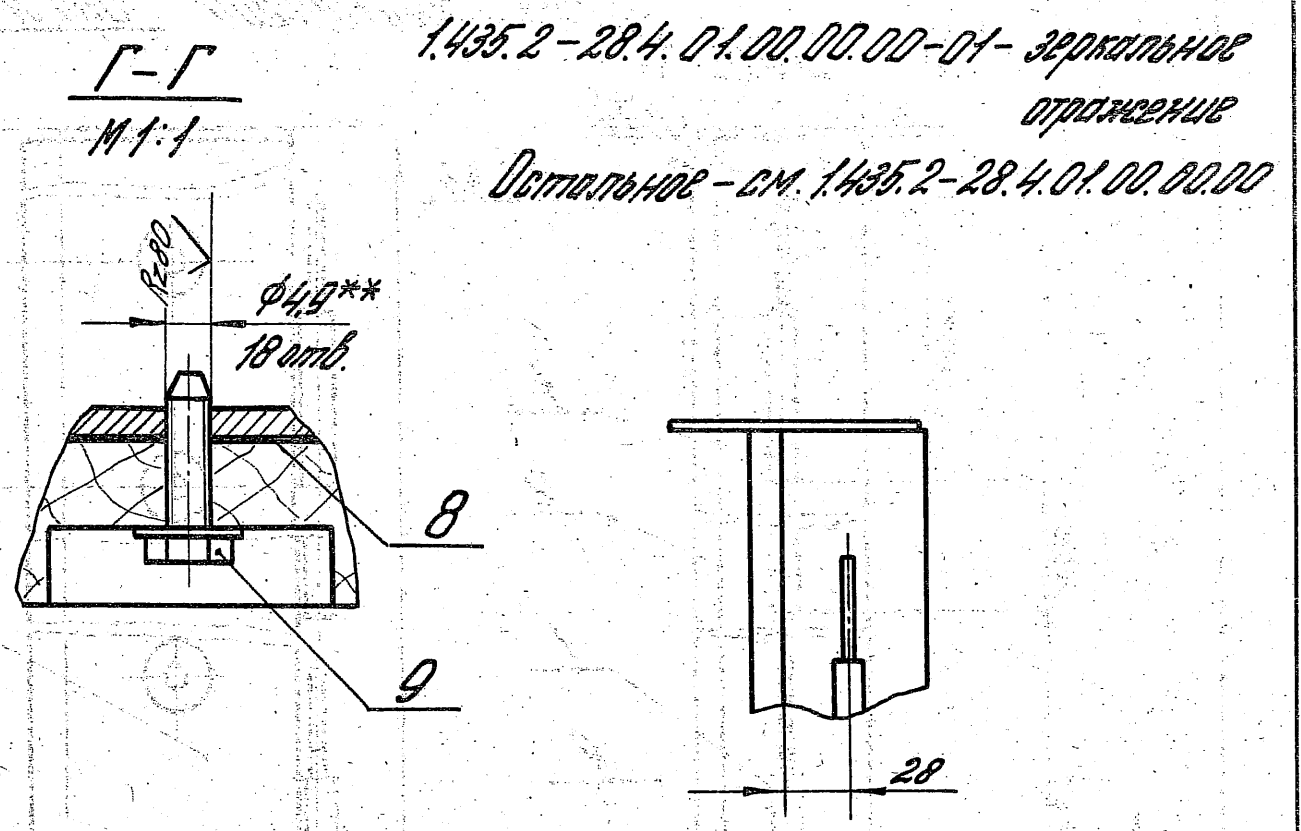
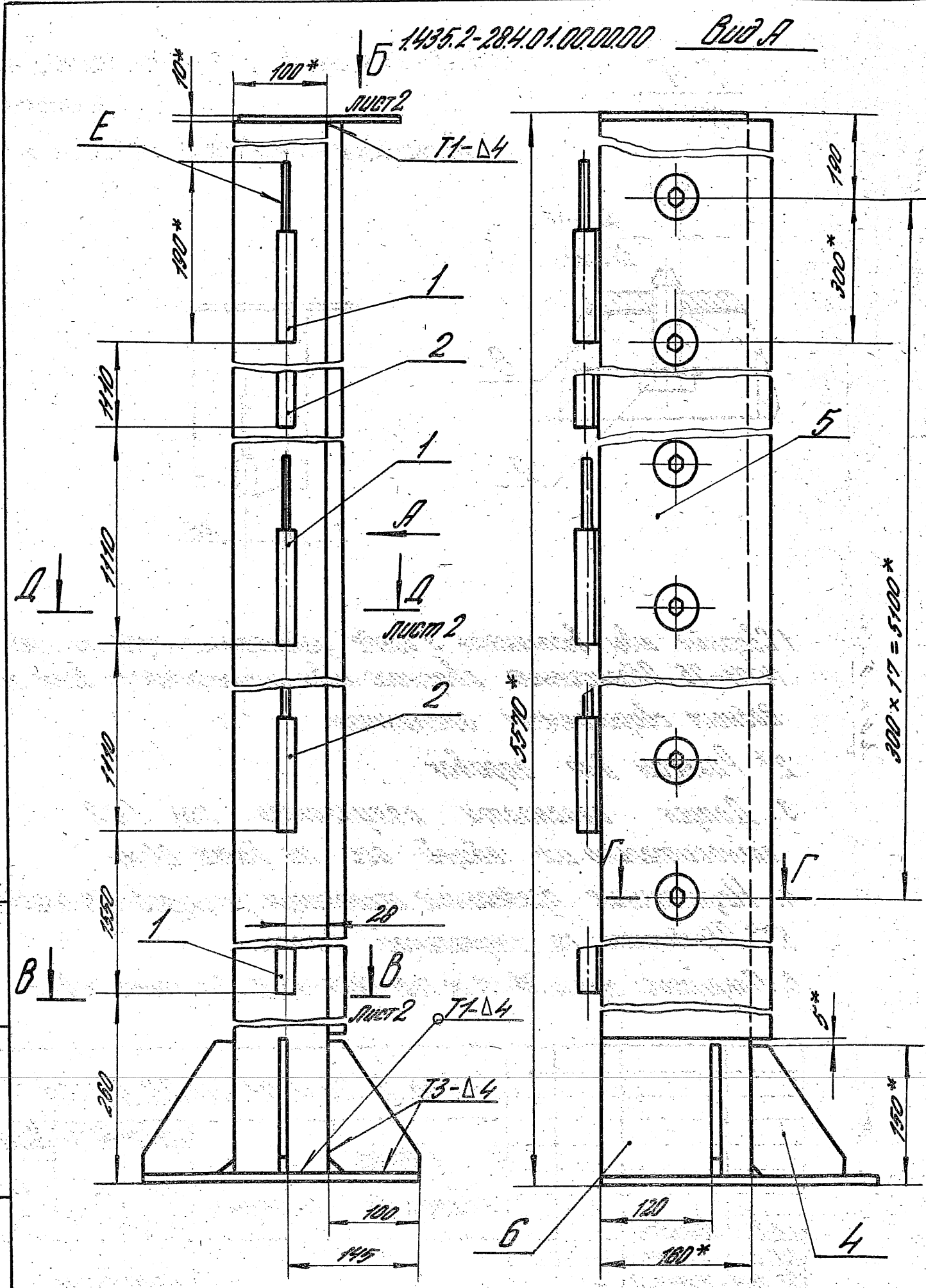
№ п/п Вид работ

№ п/п	Вид работ	Объемные	Наименование	Кол. на объект 14352-28401000000		Примеч.
				—	01	
6	Б4	14352-28401000000000	Стойка			
			100x50x4 ГОСТ 8278-83			
			Швеллер 27x270x6 ГОСТ 4637-78			
			L = 550-20 ; R200	2	2	427 кг
7	Б4	14352-28401000000000	Шпиль			
			Б-ПН-10 ГОСТ 10000-74			
			Мат. 80x270x100 ГОСТ 14637-78			
			(300x200) 4 14; R200	1	1	69 кг
8	Б4	14352-28401000000000	Уплотнение			
			Пленка полиэтиленовая			
			Мс. 04x180x5415 1 14			
			Бортик 100x100x4-82	1	1	04 кг
			Прокладки			
			Винт 86x25			
			ГШ 26-2142-78	18	18	

14352-28401000000000	
Лист	2

Формат А4

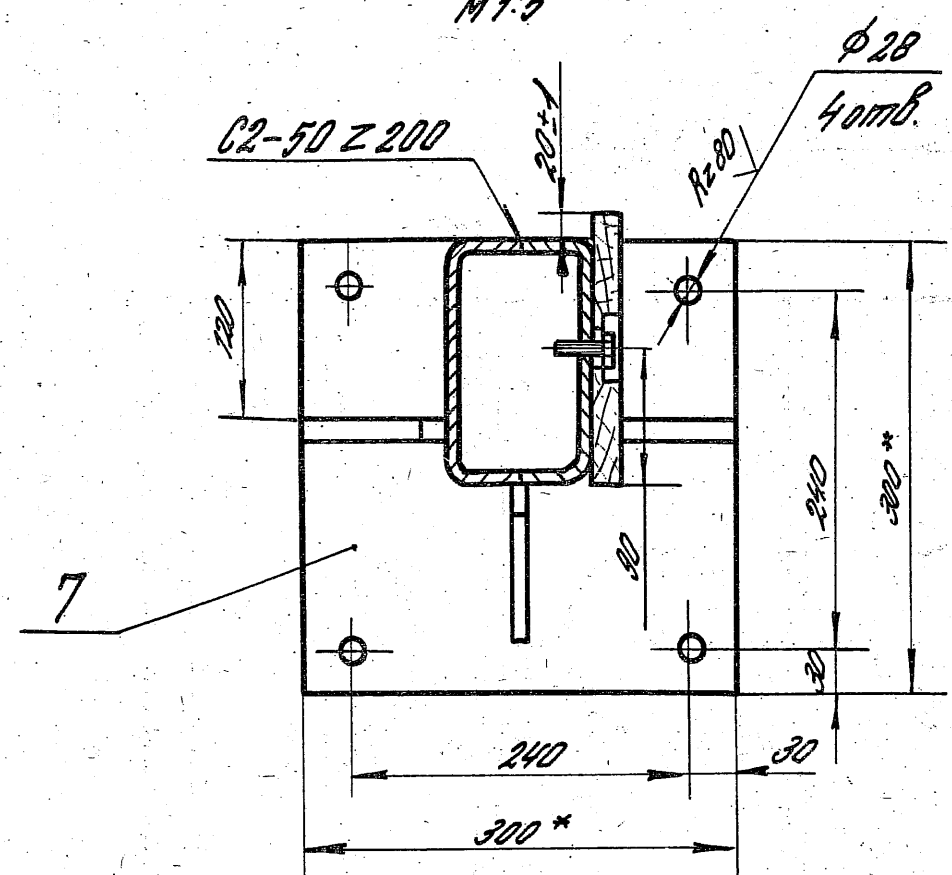
Контуров: 40 штук



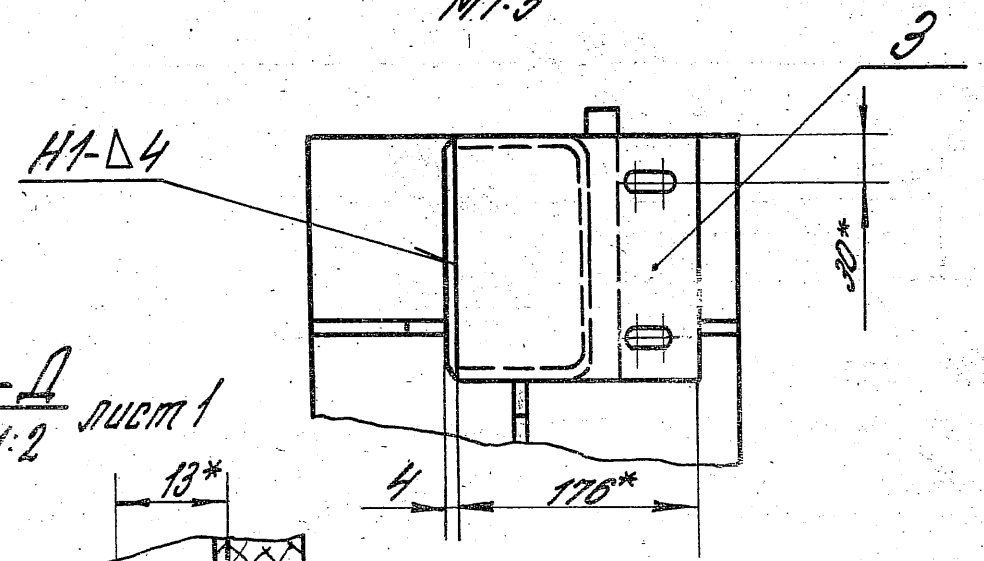
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14971-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 2.* Размеры для справок.
3. Допуск плоскостности полупетель поз. 1 и 2 относительно их общей оси не более 0,4 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$.
- 5.** Обработать по сопрягаемой детали.
6. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, Ш. 6/1, кроме пов. Е.

1435.2-28.4.01.00.00.00 СБ			
Стойка Сборочный чертеж		Страна	Масштаб
		Р	1:5
Лист 1		Листов 2	
ГМП	Погодаев	Иван	
Дук. гр.	Лукашевич	Иван	
Ст. инж.	Смирнов	Семён	
Ст. инж.	Царев	Иван	

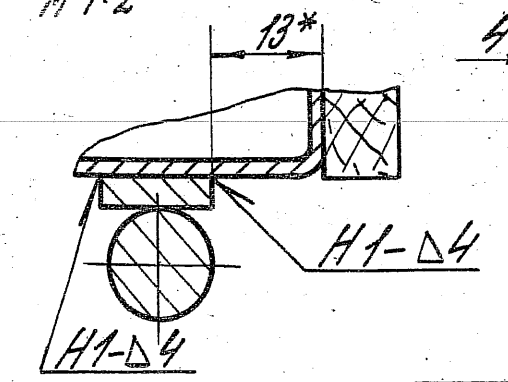
B-B
M 1:5 лист 1



Вид Б
M 1:5 лист 1

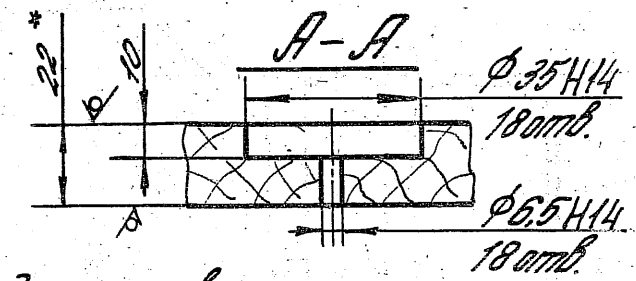
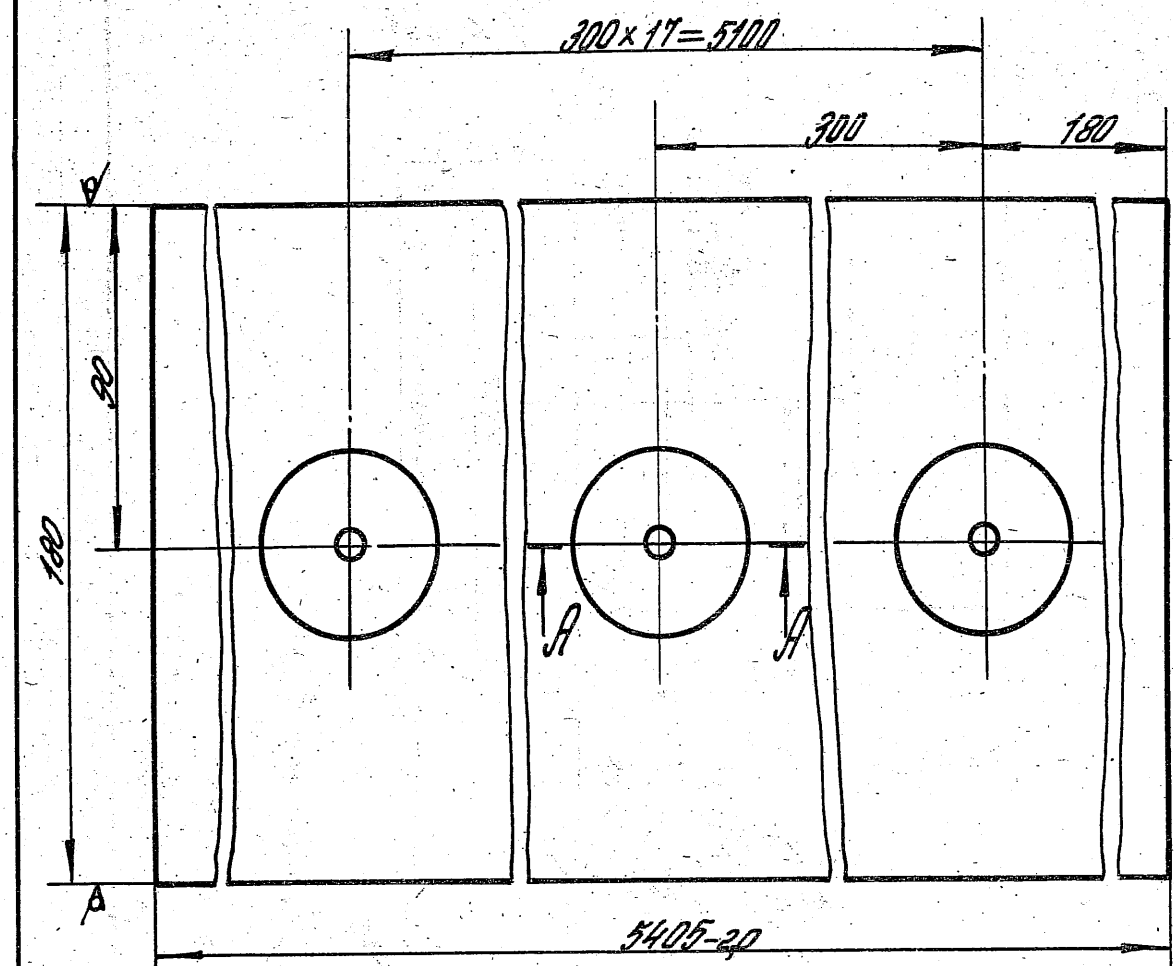


A-A
M 1:2 лист 1



1435.2-28.4.01.00.00.00 СБ 2

Rz 200 √(√)



1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm IT14/2$.
3. Антибактерицизовать кремнефтористым анодом по ОСТ 6-08-2-75.

			1435.2-28.4.01.00.00.01		
			Статус	Масштаб	Масштаб
			P	1:1	1:2
			Лист	Листов 1	
ГВП	Погодаев	Кав	ЦНИИПРОМЗОРНИИ		
Рук. гр.	Лукашевич	Велик			
Ст. инж.	Смирнов	Сид			
Ст. инж.	Царев	Тру			
Контроль: Юлих 23343-05 20 Формат А4			Литература: материалы хвойных пород 200 сорт (100x22) ГОСТ 8486-86 Е		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			1435.2-284.02.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1435.2-28.1.05.00.00.00	Приветия	1	
А4	2		1435.2-28.3.02.06.00.00	Подвеска	1	
А4	3		1435.2-28.3.02.07.00.00	Шпингалет	1	
А4	4		1435.2-284.02.01.00.00	Рама	1	
А4	5		1435.2-284.02.04.00.00	Уплотнение подвижное	1	
А4	6		1435.2-284.02.05.00.00-01	Механизм открывания	1	
				<u>Детали</u>		
А4	7		1435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
А4	8		1435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4	9		1435.2-28.3.02.00.00.01-07	Обрамление	2	
А4	10		1435.2-28.3.02.00.00.02-01	Обрамление	1	
Б4	11		1435.2-284.02.00.00.01	Планка		
				Б-ПН-1,2 ГОСТ 19904-74		
				Вз-3лсб-04-НТ1 ГОСТ 14018-80		
				(20x2017)-1,0; Rz 80	2	0,76 кг
				Уплотнение		
			1435.2-284.02.00.00.00			
ГМП	Погорелов	Лист	Створка центральная	Створка	Лист	Листов
Рук.гр.	Лукашевич	Р		1	2	
Ст.инж.	Смирнов	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ				
Ст.инж.	Царева					

Копировал: Юрчик

Формат А4

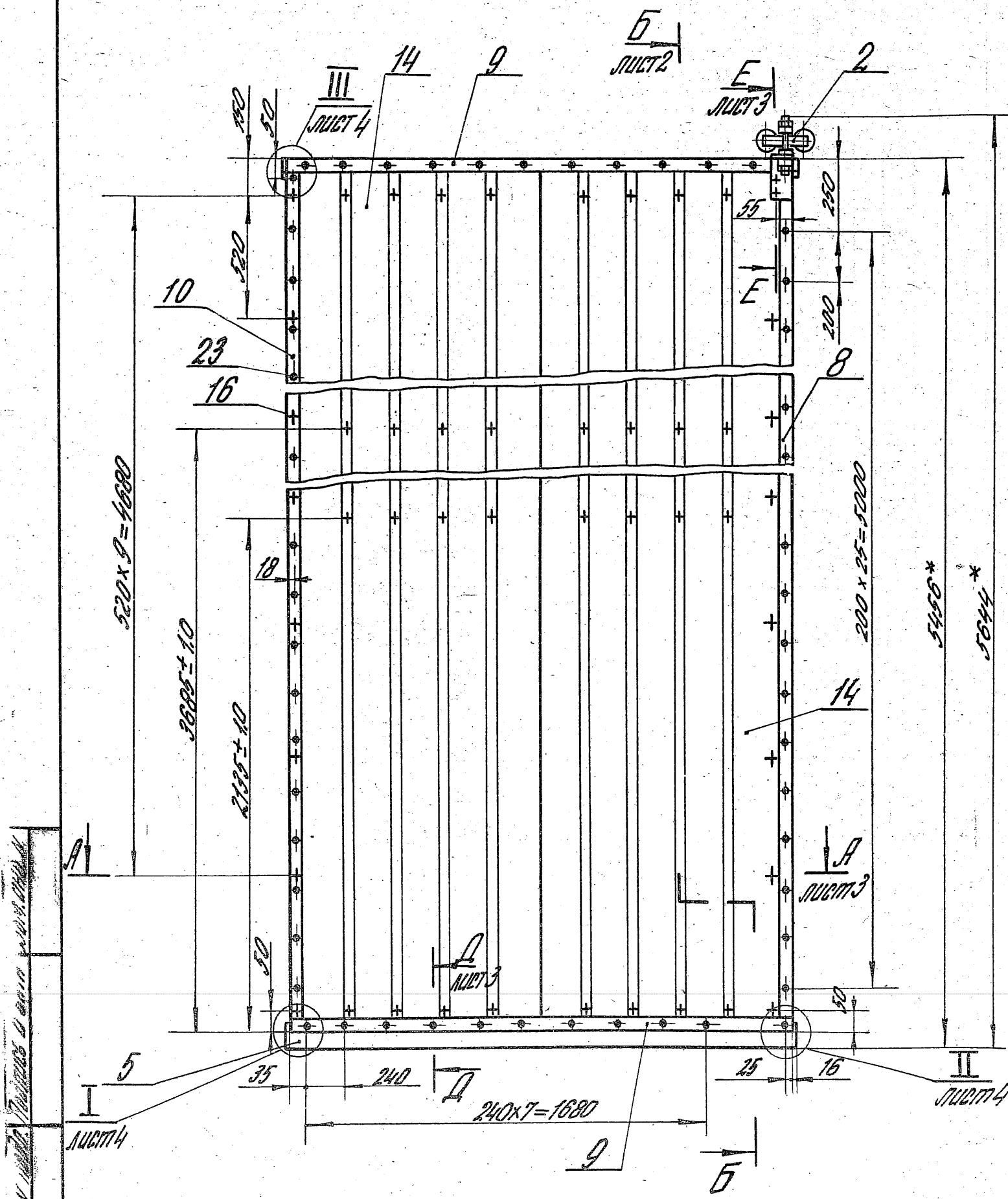
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Пластина Т.рулонная		
				-С1-2-9,9 ГОСТ 7338-77		
Б4	12		1435.2-284.02.00.00.02	(220x2040)-2,0	1	1,25 кг
Б4	13		1435.2-284.02.00.00.03	(145x2040)-2,0	1	0,82 кг
Б4	14		1435.2-284.02.00.00.04	Полотно ПТС 718.1016		
				Б1-008 ГОСТ 23486-79L=5300	2	95,8 кг
Б4	15		1435.2-284.02.00.00.05	Прокладка		
				Пластина ТУ 38.406316-87		
				(10x45x5380)-2,0	1	0,54 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		16		Болт М10-8,9x80.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	53	
		17		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	54	
		18		Ось 22-10х12x28Ст3пс6430		
				ГОСТ 9650-80	2	
		19		Шайба 10.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	53	
		20		Шайба 10.01.01.20		
				ГОСТ 9649-78	10	
				Шпильки ГОСТ 397-78		
		21		2,5x14.001	2	
		22		3,2x16.001	8	
				<u>Прочие изделия</u>		
		23		Заклепка ЗК-12		
				ТУ 36-2088-85	151	
			1435.2-28.4.02.00.00.00			
			Створка			
			центральная			
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			
			Лист			
			2			

1435.2-28.4.02.00.00.00

Лист

2

Копировал: Юрчик 23343-05 21



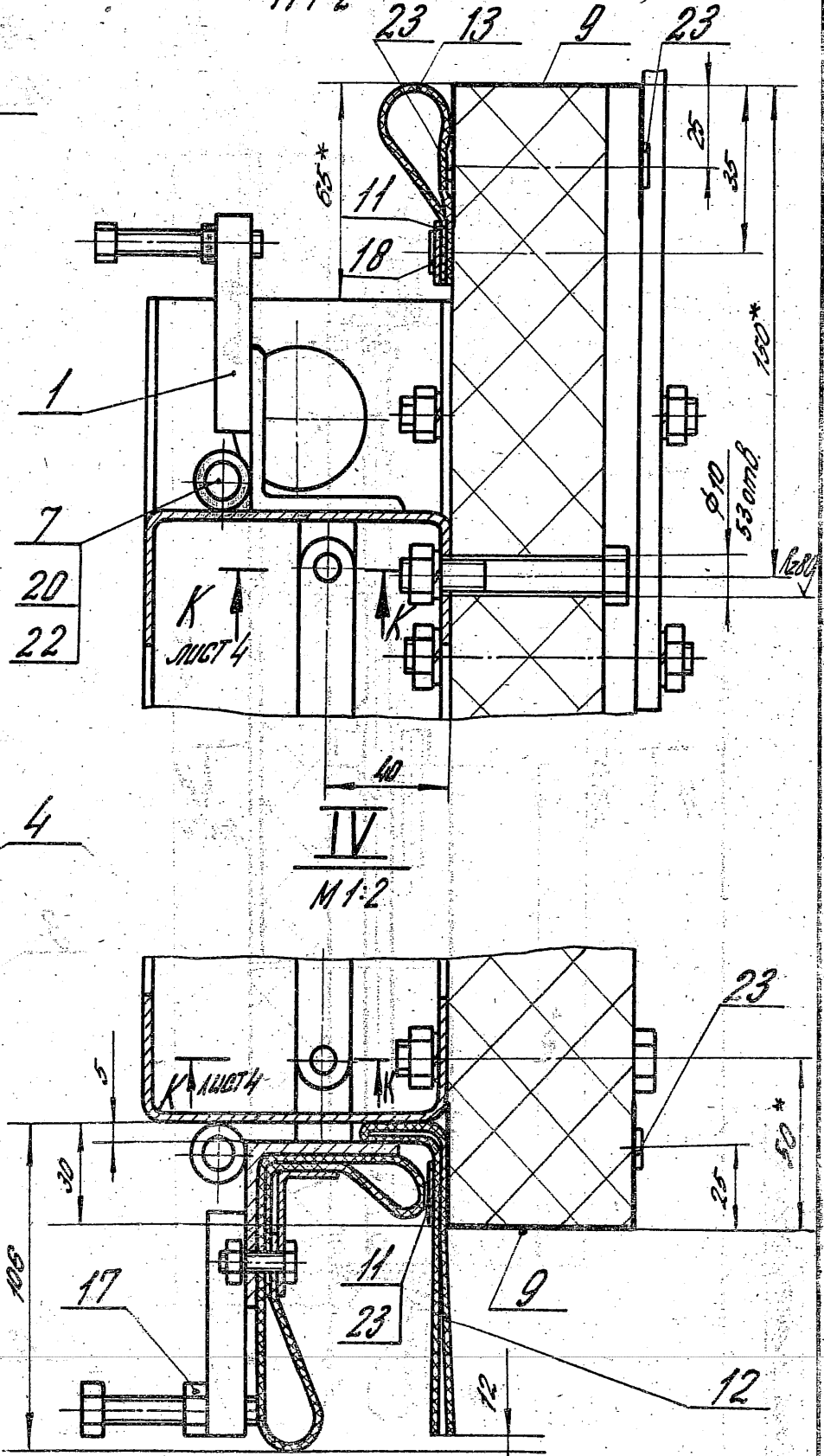
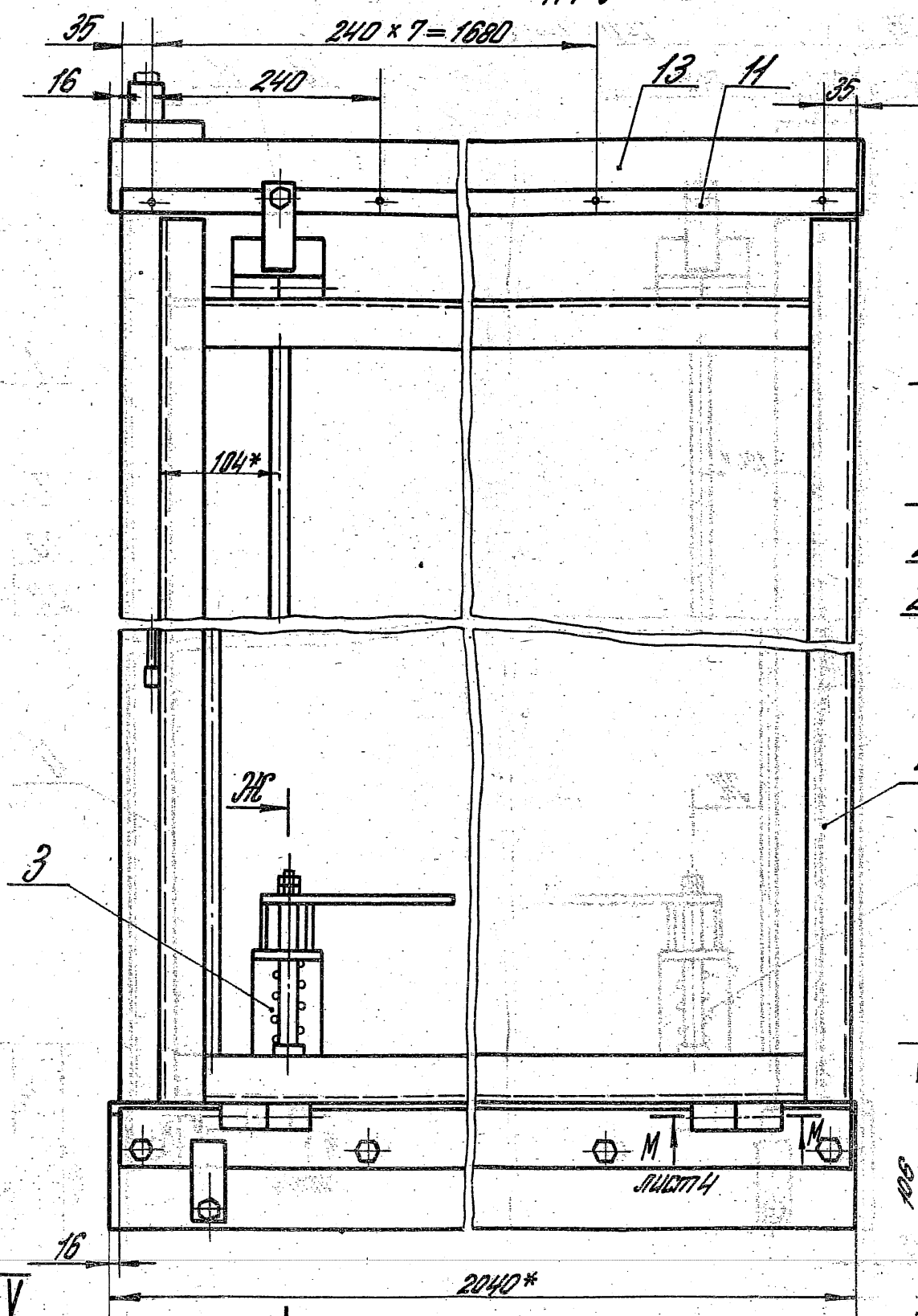
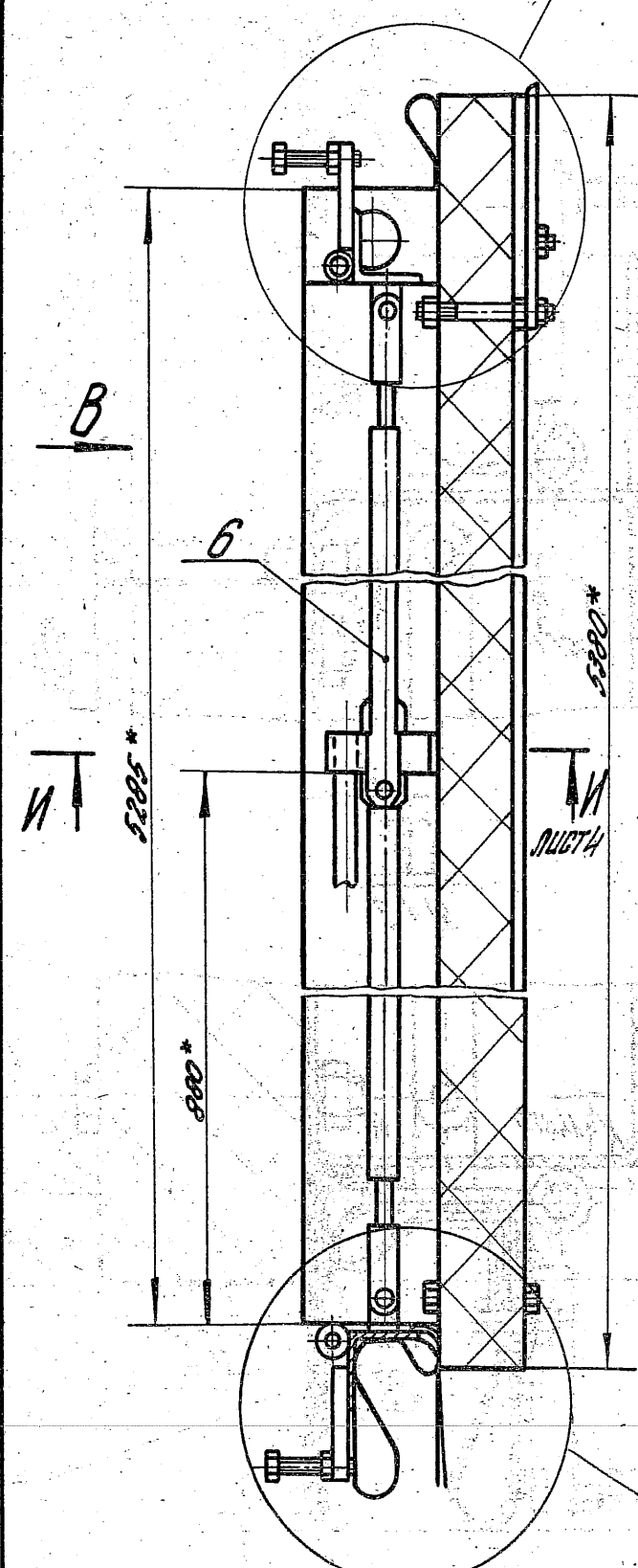
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0.14; \pm 0.14; \pm \frac{IT14}{2}$.
4. Панели поз. 14 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 17 в каждый зазор панели.
5. Места реза панелей поз. 14 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 14 и обрамлениями поз. 7, 8, 9 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13489-79.
- 7.** Обработать по сопрягаемому узлу.
- 8*** Обработать только в поз. 14 после разъема сопрягаемых деталей.

1435.2-28.4.02.00.00.00 СБ			
Створка центральная Сборочный чертеж	Р.	336	1:20
	Лист 1	Листов 4	
ГИП Погодаев Лук. 20. Лукашевич Ст. инж. Смирнов Ст. инж. Царев	Ков Мил Сав Фед	ЦНИИПРОМЗАНИИ	

Вид В
М 1:5

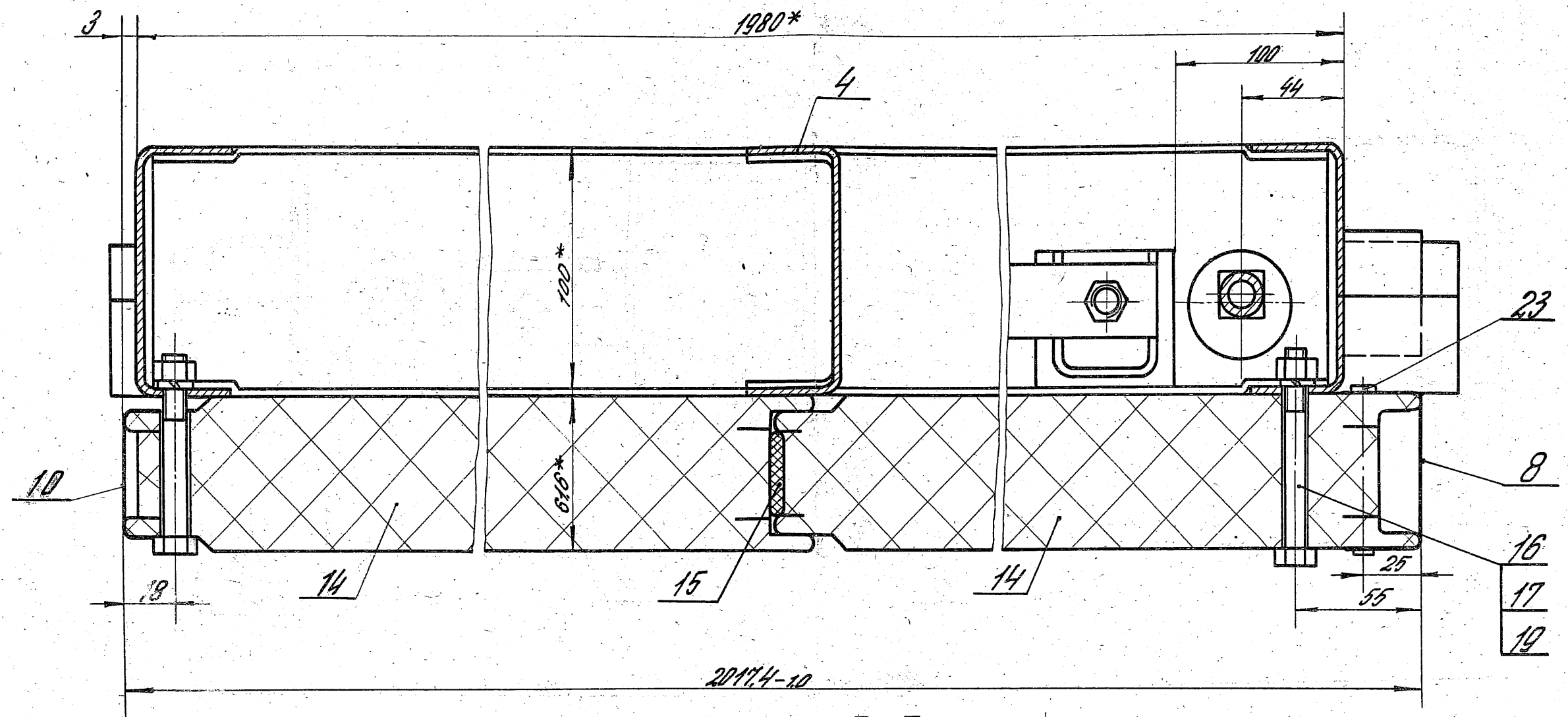
Б-Б
М 1:5
ЛЮСТ 1

V
М 1:2

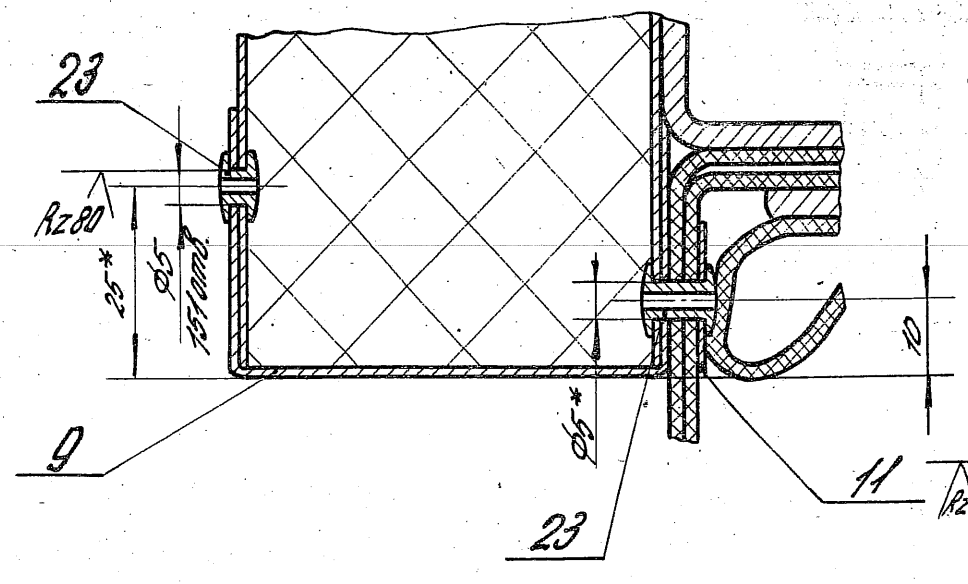


1.435.2-28.4.02.00.00.00.00.00.00.05

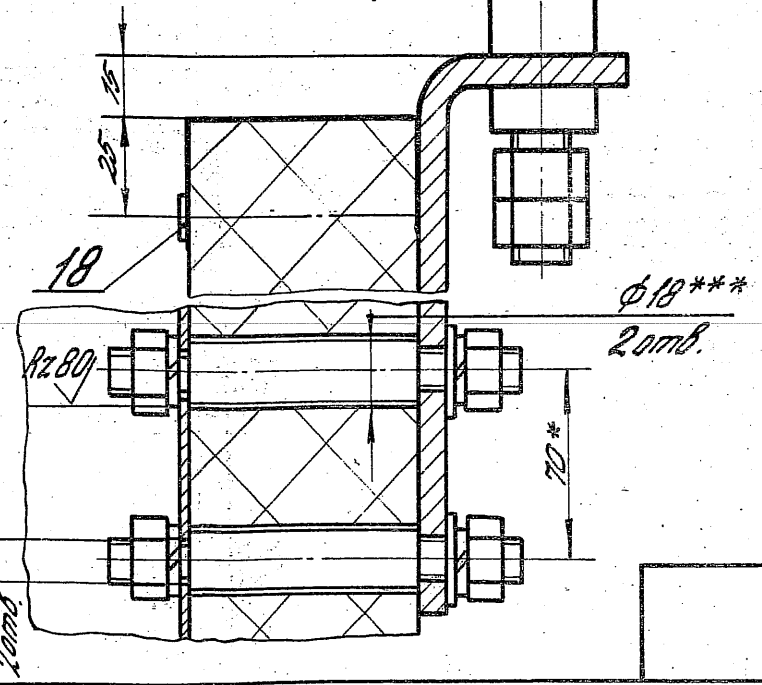
A-A *луч 1*
M 1:2



A-A *луч 1*
M 1:1



E-E *луч 1*
M 1:2

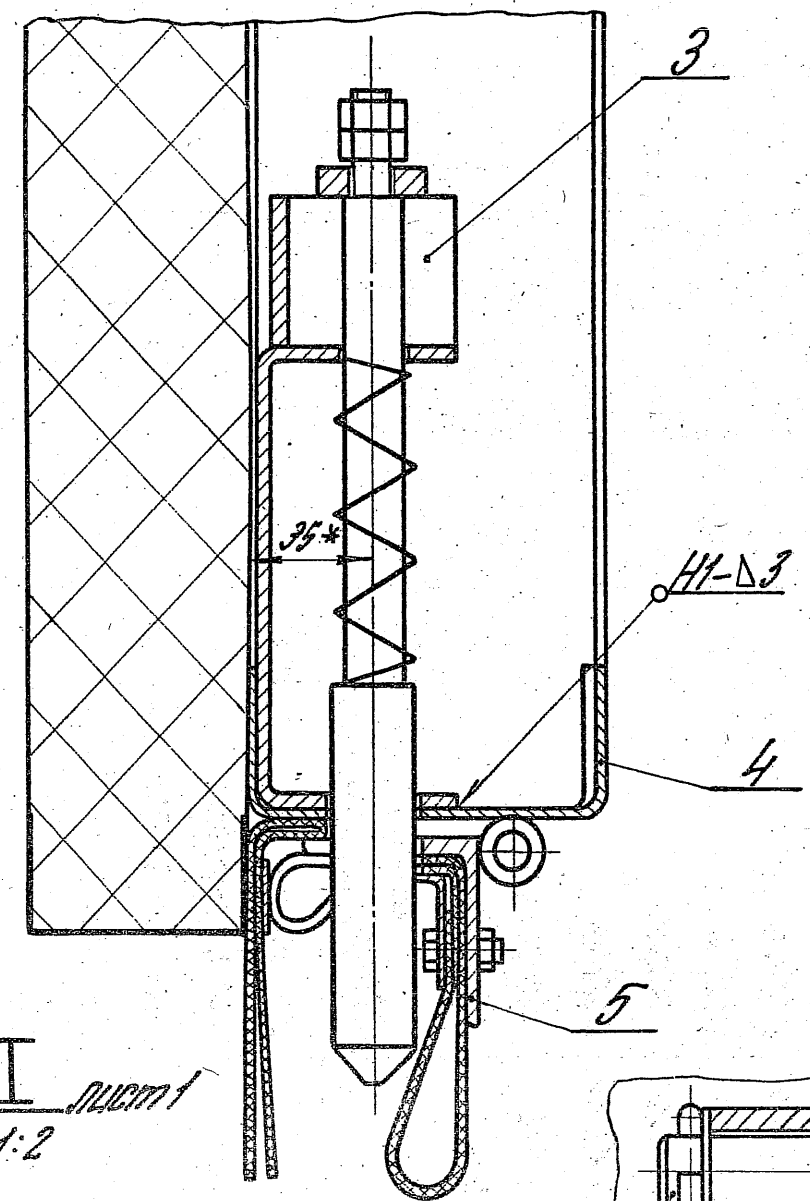


1435.2-284.0200.00.00.05

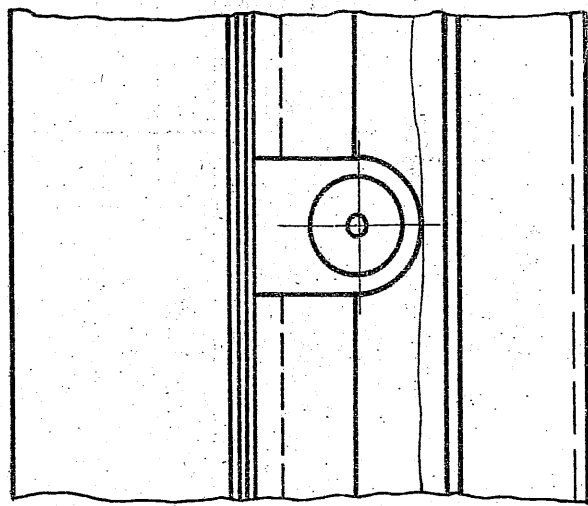
<i>луч 1</i>
3

Мех. и маш. Подписи и даты: *С.С.С.С.*

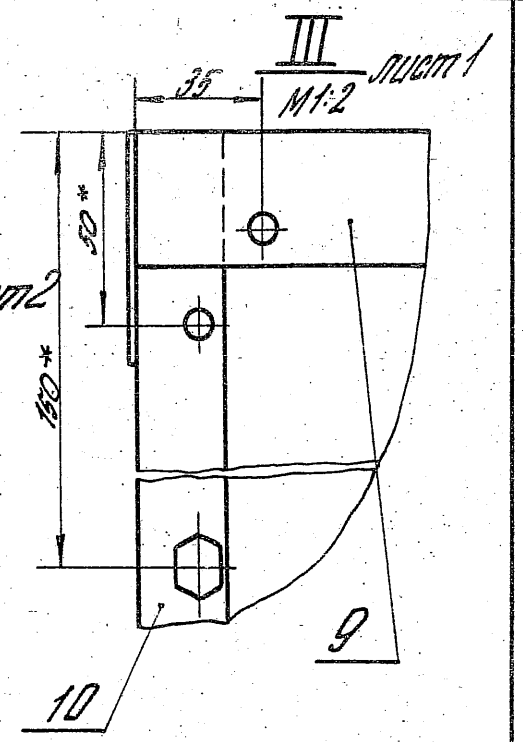
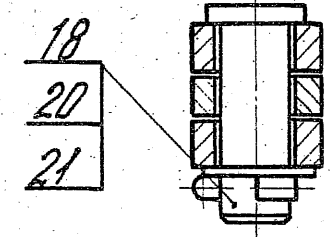
ЖК-ЖК лист 2
M1:2



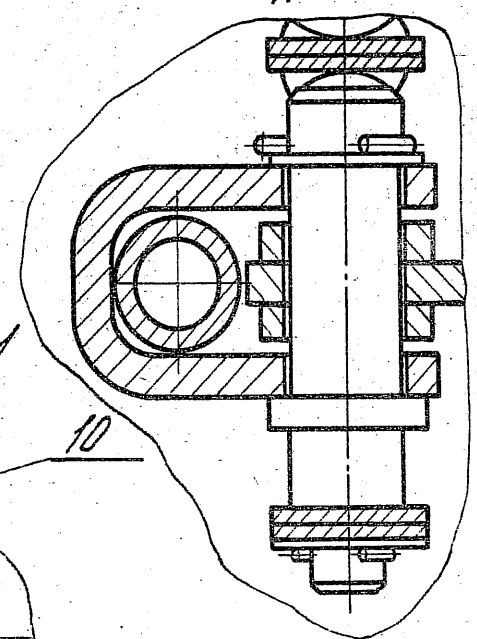
ВудЕ
M1:2



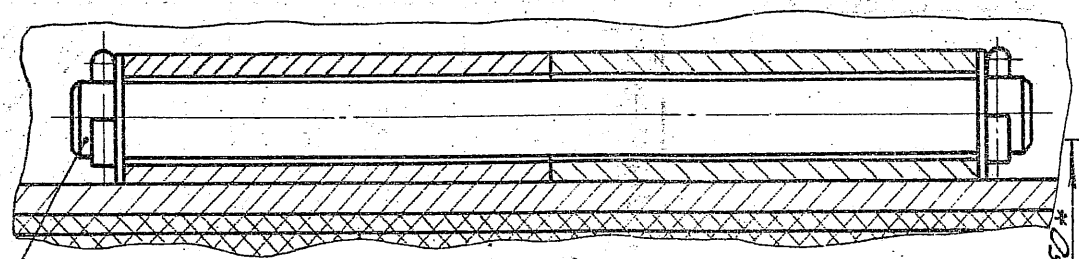
К-К лист 2
M1:1



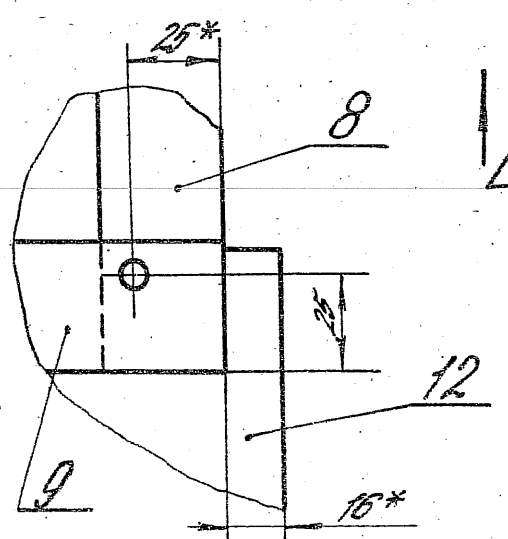
И-И лист 2
M1:1



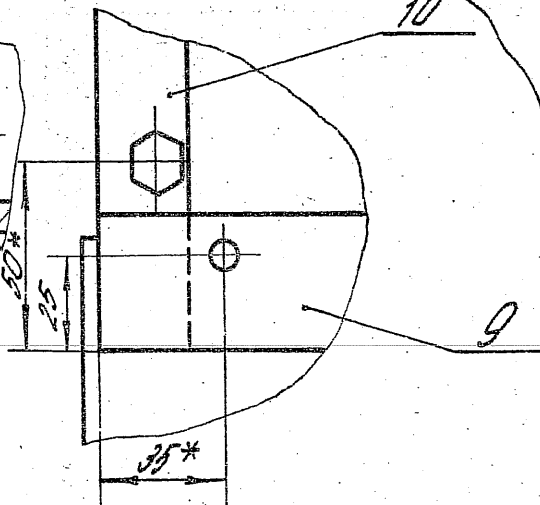
М-М лист 2
M1:1



II лист 1
M1:2



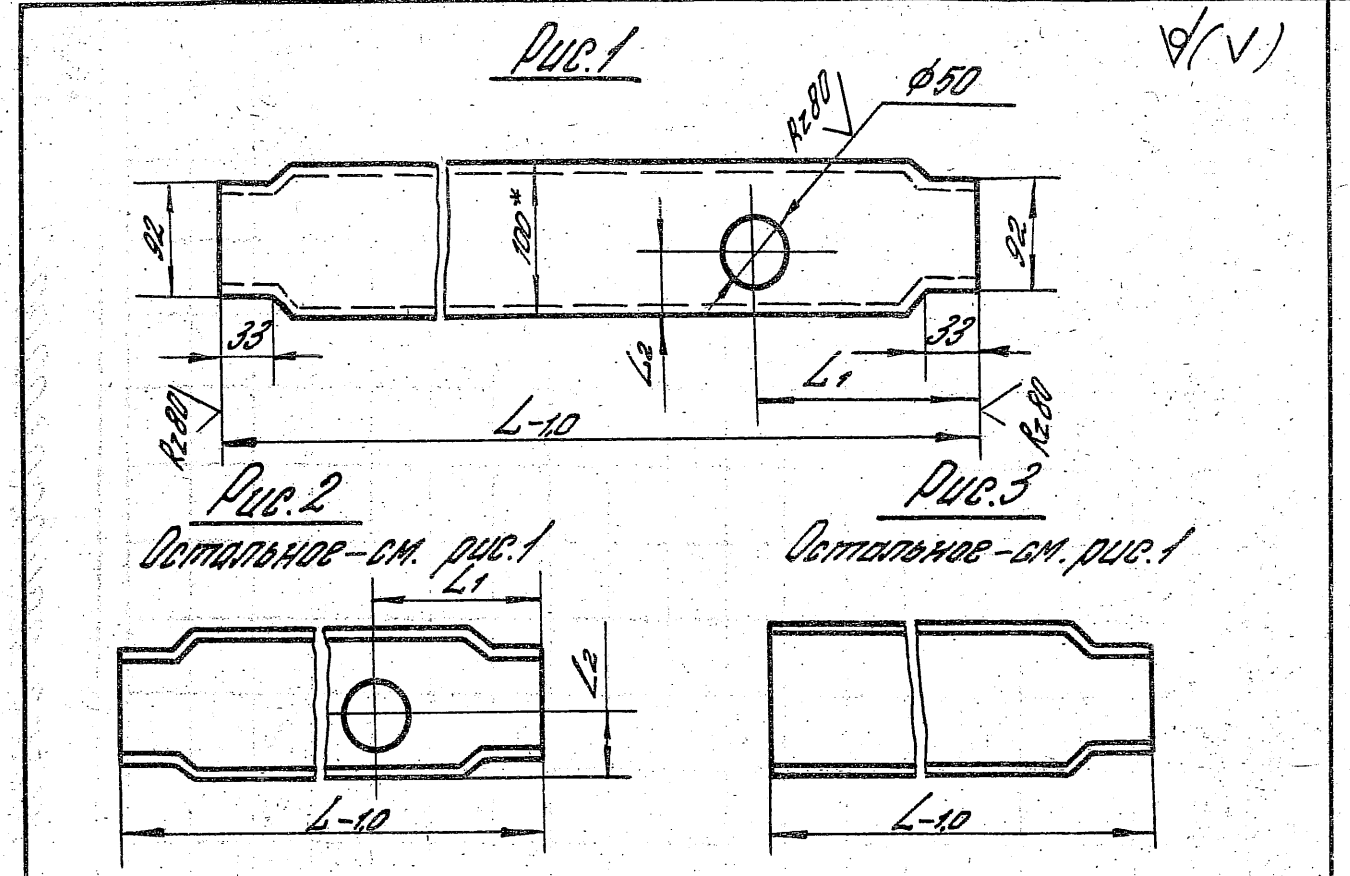
I лист 1
M1:2



1.435.2-284.02.00.00.00.05

Лист
4

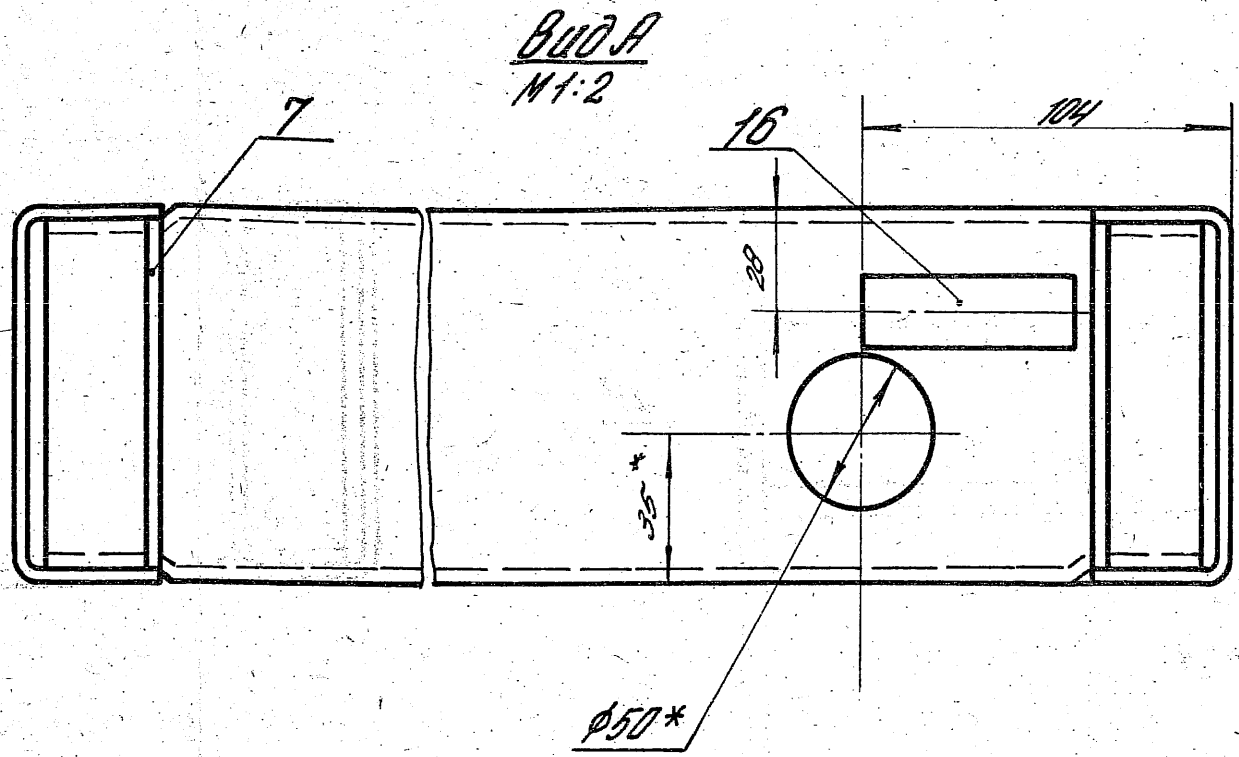
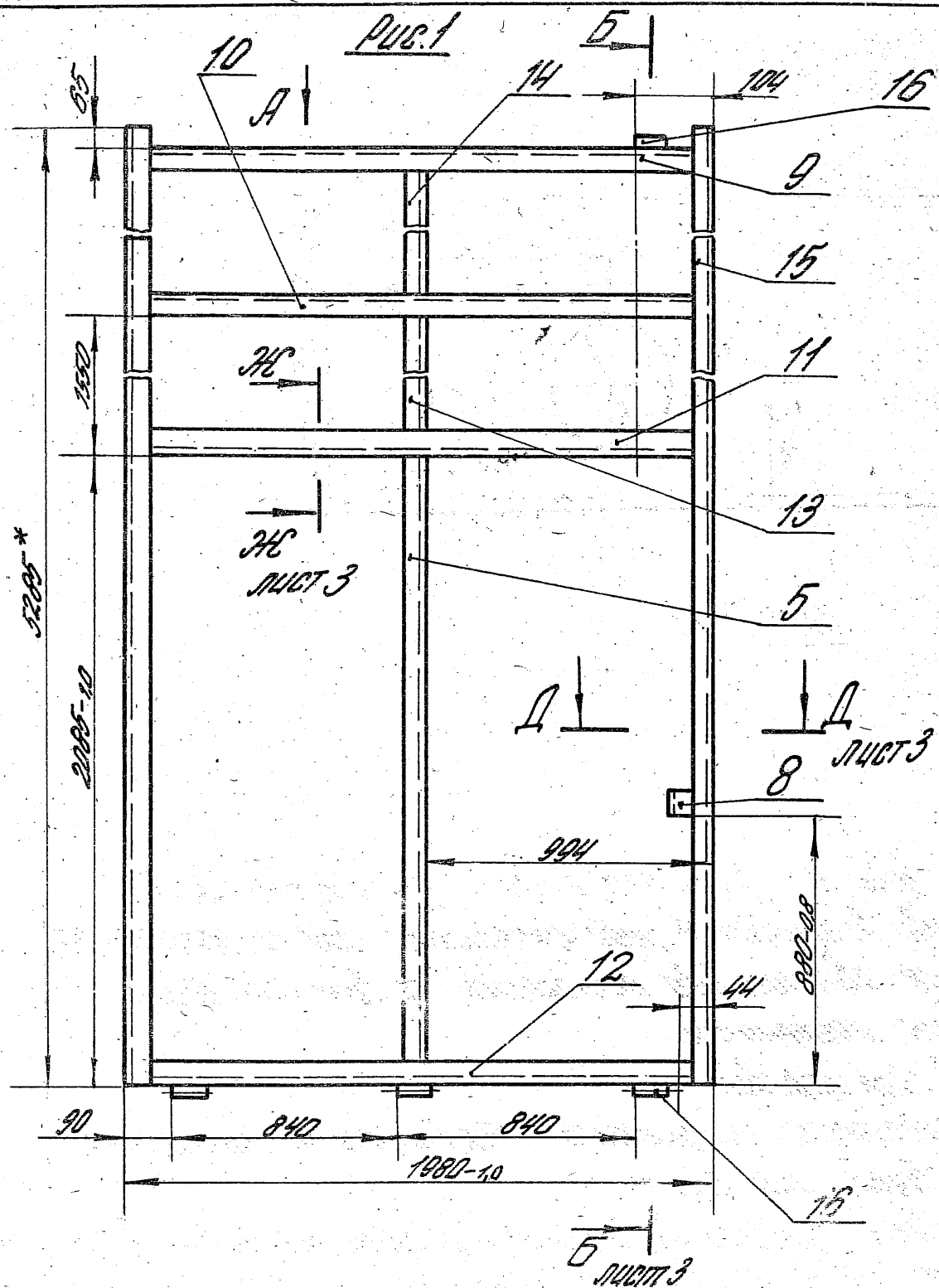
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на черт. 1435.2-284.02.01.00.00	Кол. на сборку	Примеч.
17	1435.2-284.02.01.00.04	Полоза Двуст. 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8273ПС6 ГОСТ 14637-79 (55 x 95H) H14; Rz 80	1	1	16 кг
18	1435.2-284.02.01.00.05	Полозильник Двуст. 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8273ПС6 ГОСТ 14637-79 (105 x 95H) H14; Rz 80	1	1	2,17 кг
19	1435.2-284.02.01.00.06	Шарик Шарик 5-50x50x4 ГОСТ 8218-75 8273ПС6 ГОСТ 14637-79 L = 50H14; Rz 80	1	1	0,16 кг
20	1435.2-284.02.01.00.07	Шпилька Двуст. 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74 8273ПС6 ГОСТ 14637-79 Ф24H14; Rz 80	2	2	0,011 кг
			1435.2-284.02.01.00.00		
			Котировка: Юрик		
			Формат А4		



Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	L2, 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	7,8
-04	2	1576	—	—	6,15
-05	3	1538	—	—	6,1

1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14;
 $\pm \frac{IT14}{2}$.

1435.2-284.02.01.00.01		Статус	Масса	Мощность
Связь		Р	СМ. табл.	—
ГМП Погодаев Кан		Лист	Листов 1	
Дир. зр. Сухомеда (Шиль)	Шильмер 100x40x3 ГОСТ 8218-75			
Ст. инж. Смирнов Св	8273ПС6 ГОСТ 14637-79			
Ст. инж. Царева Я	ЦНИИПРОМЗОРНИИ			



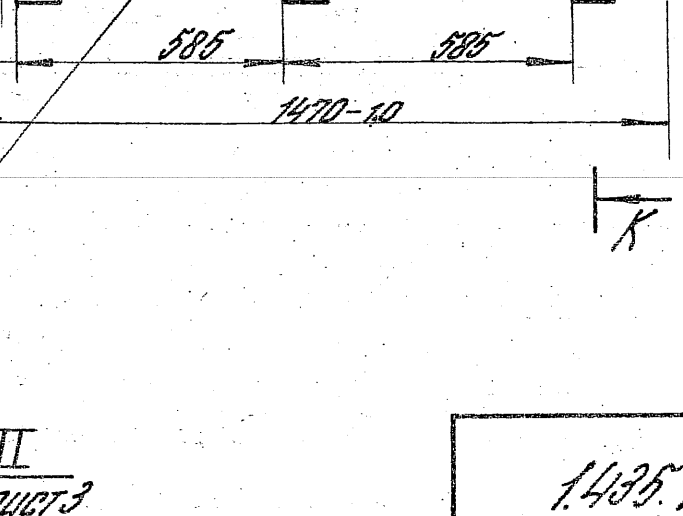
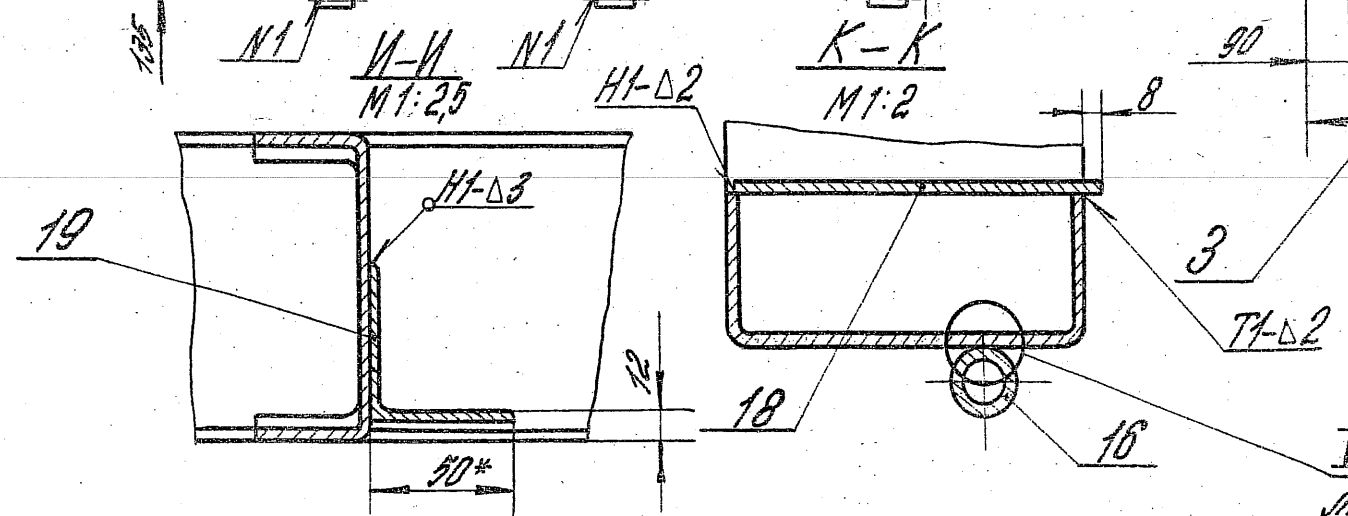
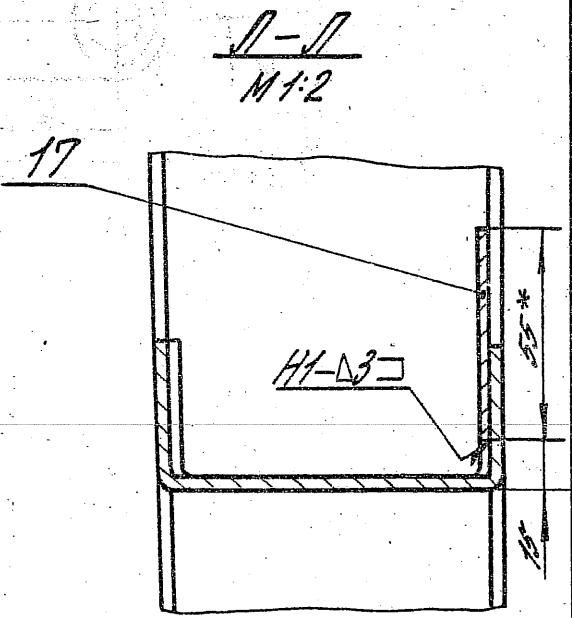
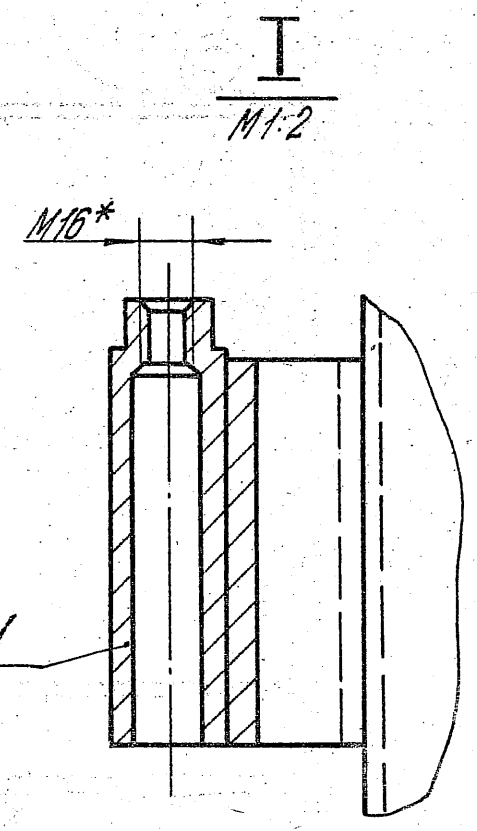
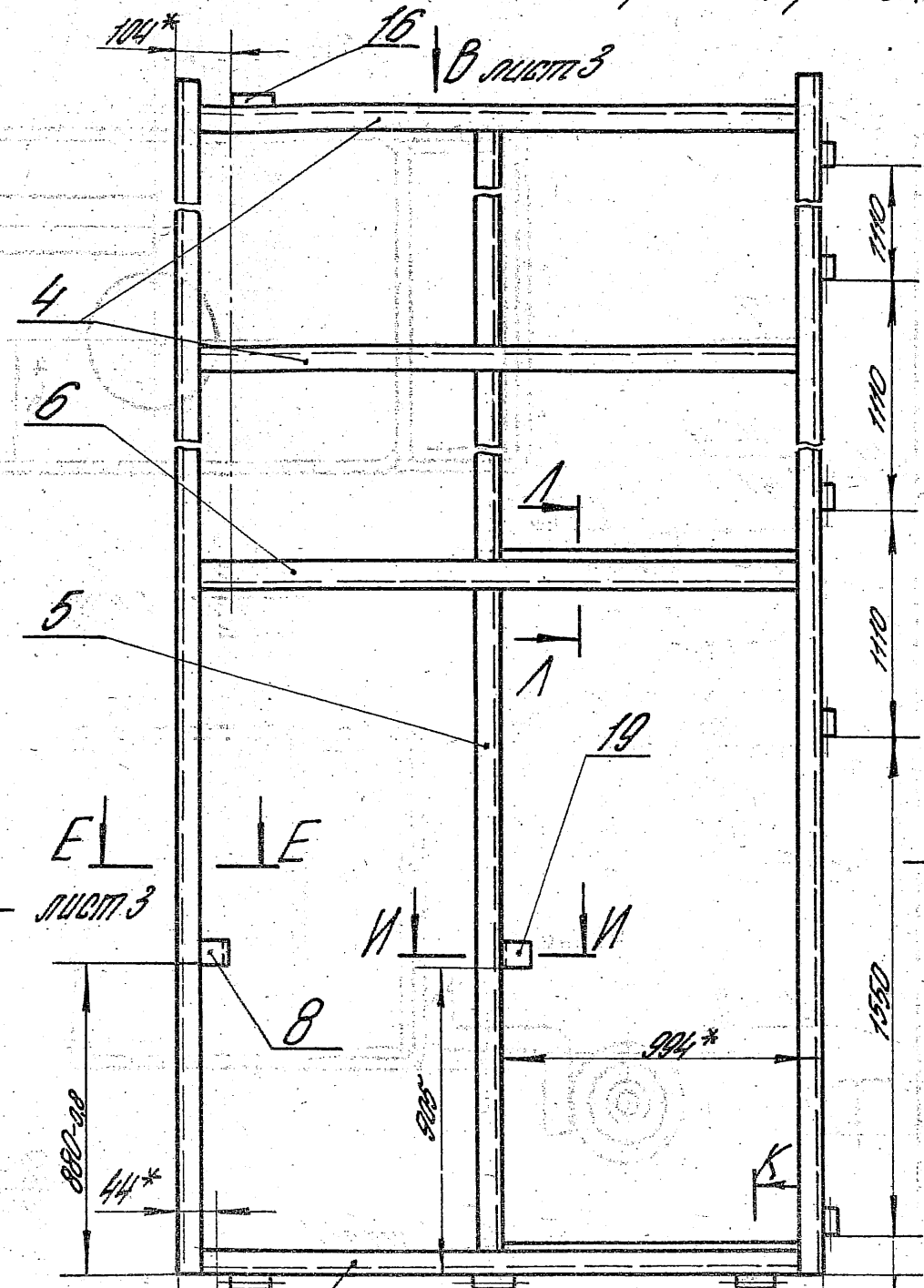
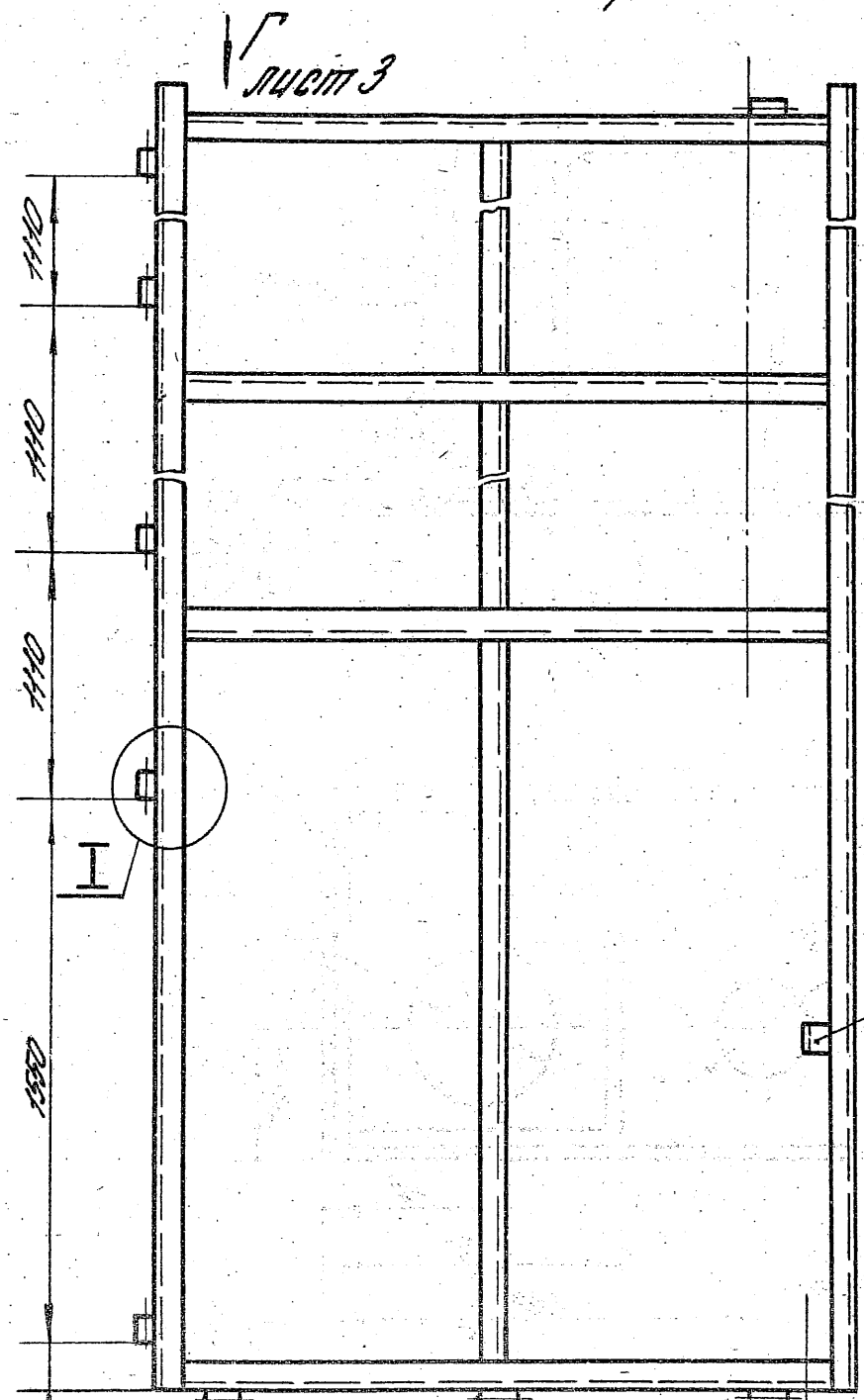
1. Сварные швы №1 выполняются в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 3* Размеры для справок.
4. Допуск плоскостности полукруга поз.1 и поз.16 относительно их общей оси 0,4 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$.
6. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1, кроме отверстий.

Обозначение	Рис.	Масса, кг
1435.2-28.4.02.01.00.00	1	96,7
-01	2	99,6
-02	3	89,5

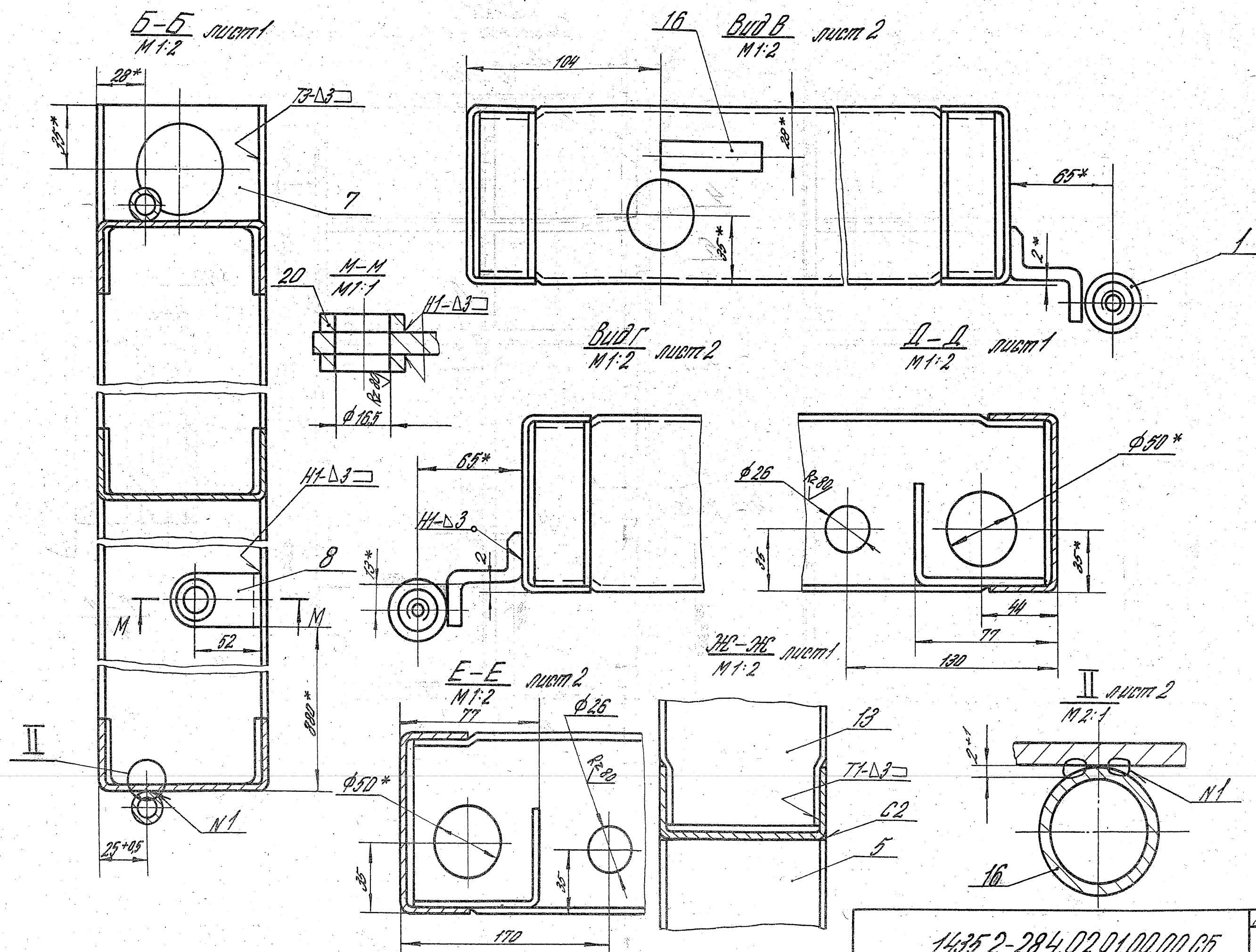
1435.2-28.4.02.01.00.00.05		
Рама	Стандарт	Масса
Вторичный чертеж	Р	М. табл.
Гип. Погорелов	Лист 1	Листов 3
Рук. гр. Лукашевич	ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	
Ст. инж. Смирнов		
Ст. инж. Даревд		

Рис. 2
Остаточное - см. рис. 1

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

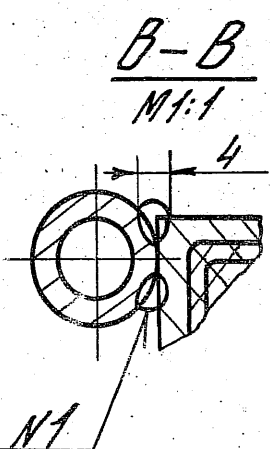
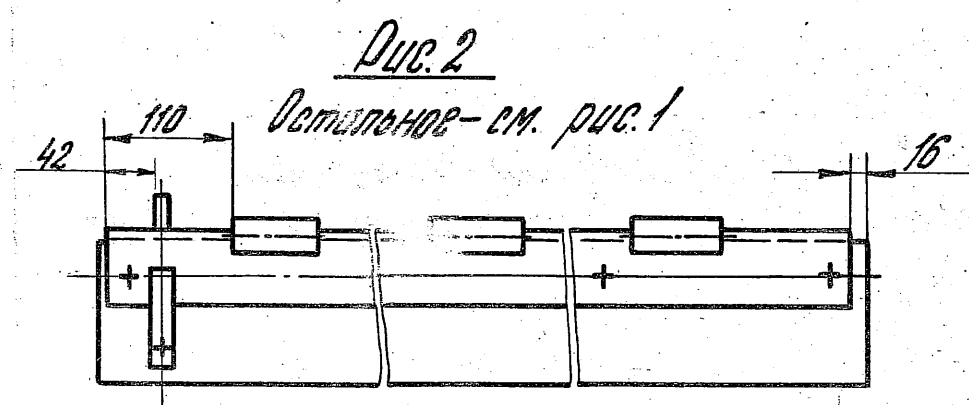
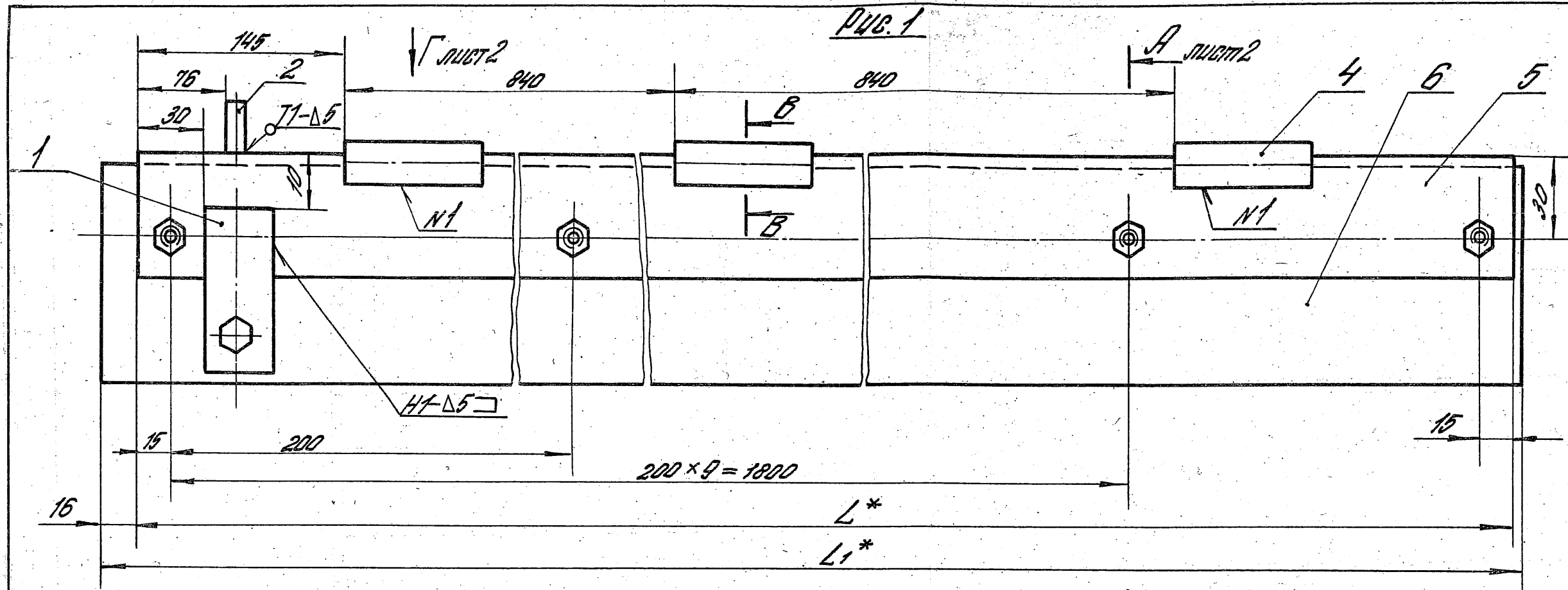


1435 2-28.4.02.01.00.00.05
 2



УГОЛ 45°

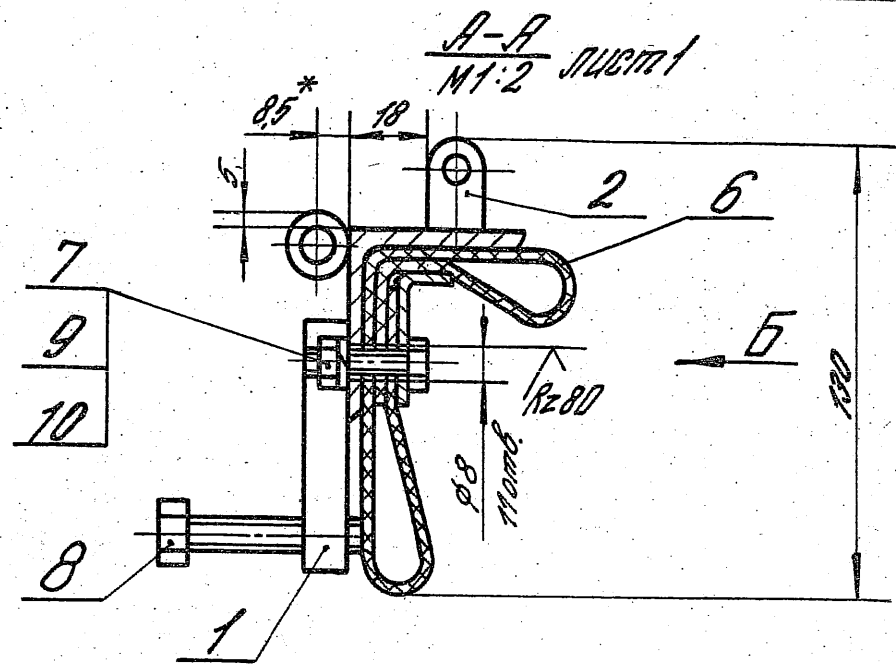
1435.2-284.02.01.00.00 С5



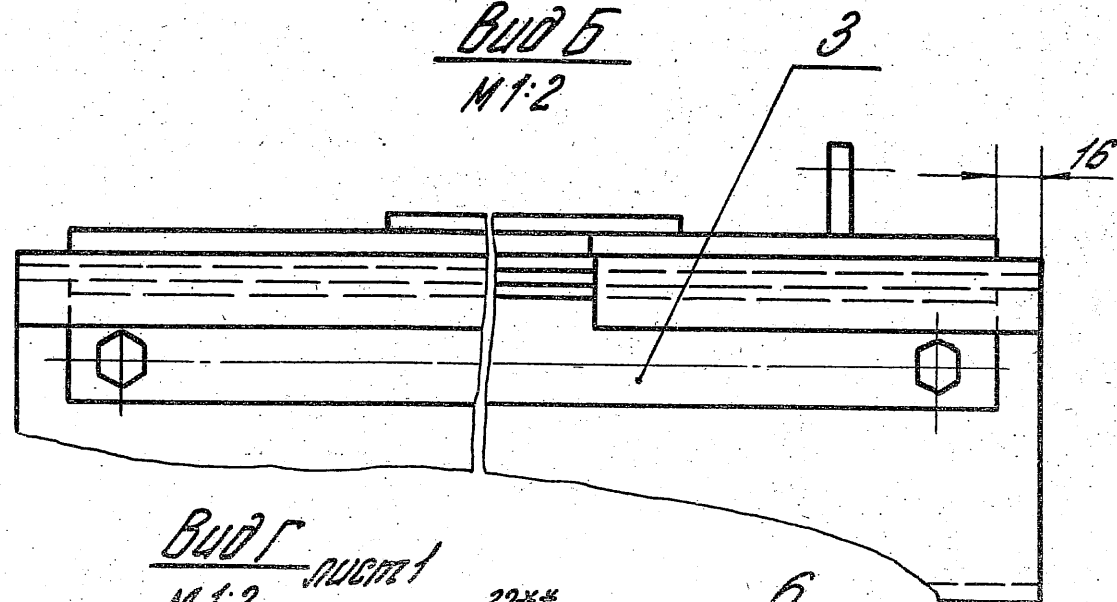
1. Сварные швы N1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
- 3* Размеры для справок.
- 4** Диаметр ϕ поз. 6 обеспечить при сборке.
5. Допуск плоскости полупетель поз. 4 относительно осевой оси $\phi 4$ мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
7. Перед установкой резины поз. 6 металлоконструкцию покрыть эмалью ГФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1.

Обозначение	Рис.	L ₁ , мм	L ₂ , мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.04.00.00	1	2016	2040	9,5
-01	2	1980	2004	9,3

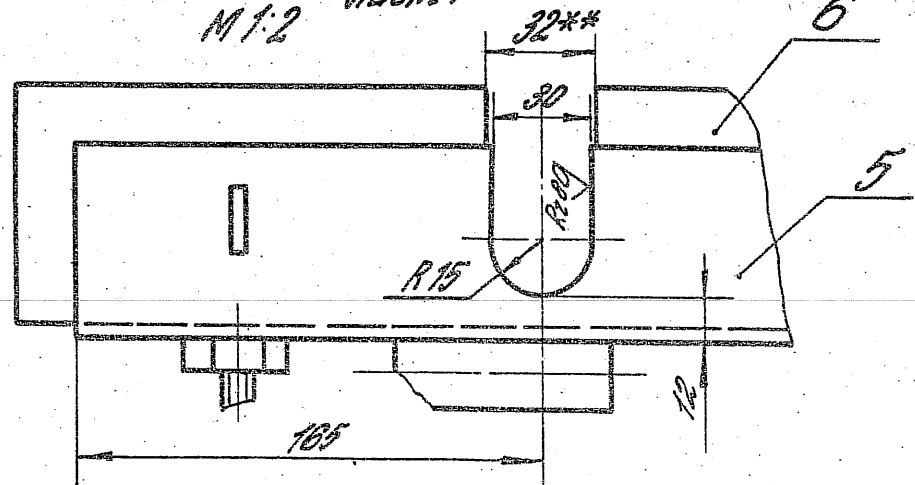
1.435.2-28.4.02.04.00.00.00.00.00.00		
Уплотнение подвижное	Стандарт	Масса
	Д	см.
Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2
	ЦНИИПРОМЗАПАНИИ	



Вид Б
M 1:2



Вид Г
M 1:2

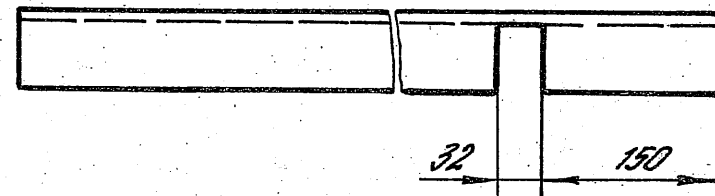
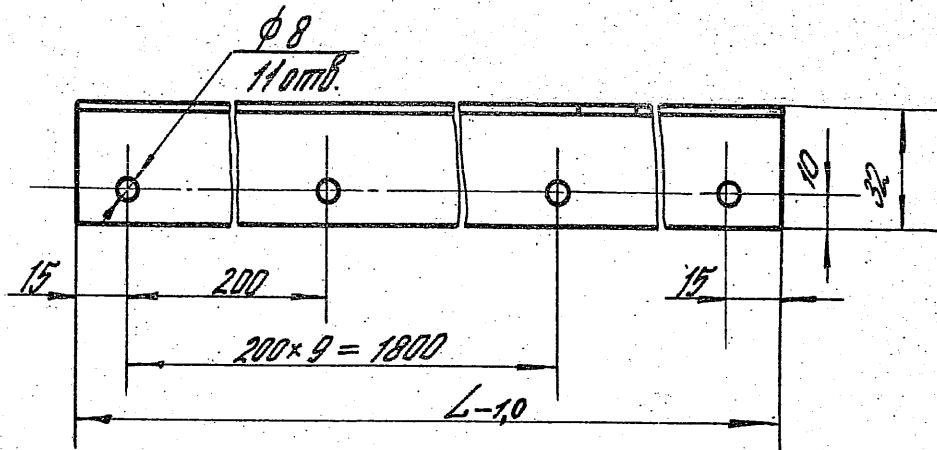


1.435.2-28.4.02.04.00.00 СБ 2

Копировал: Юлиш

Формат А4

Rz80 (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.04.00.01	2016	0,83
-01	1980	0,8

- 1* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

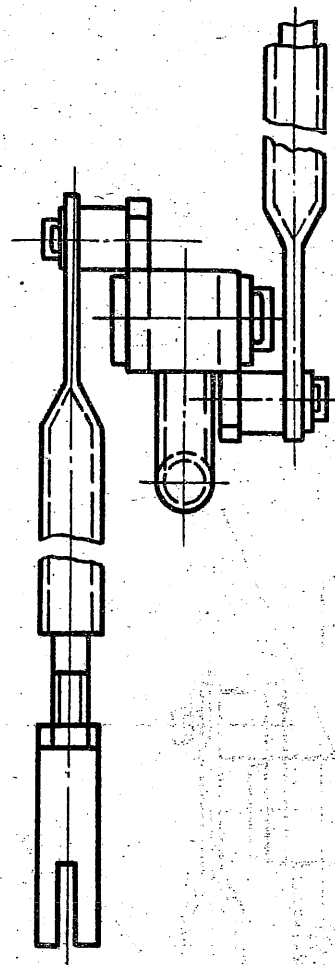
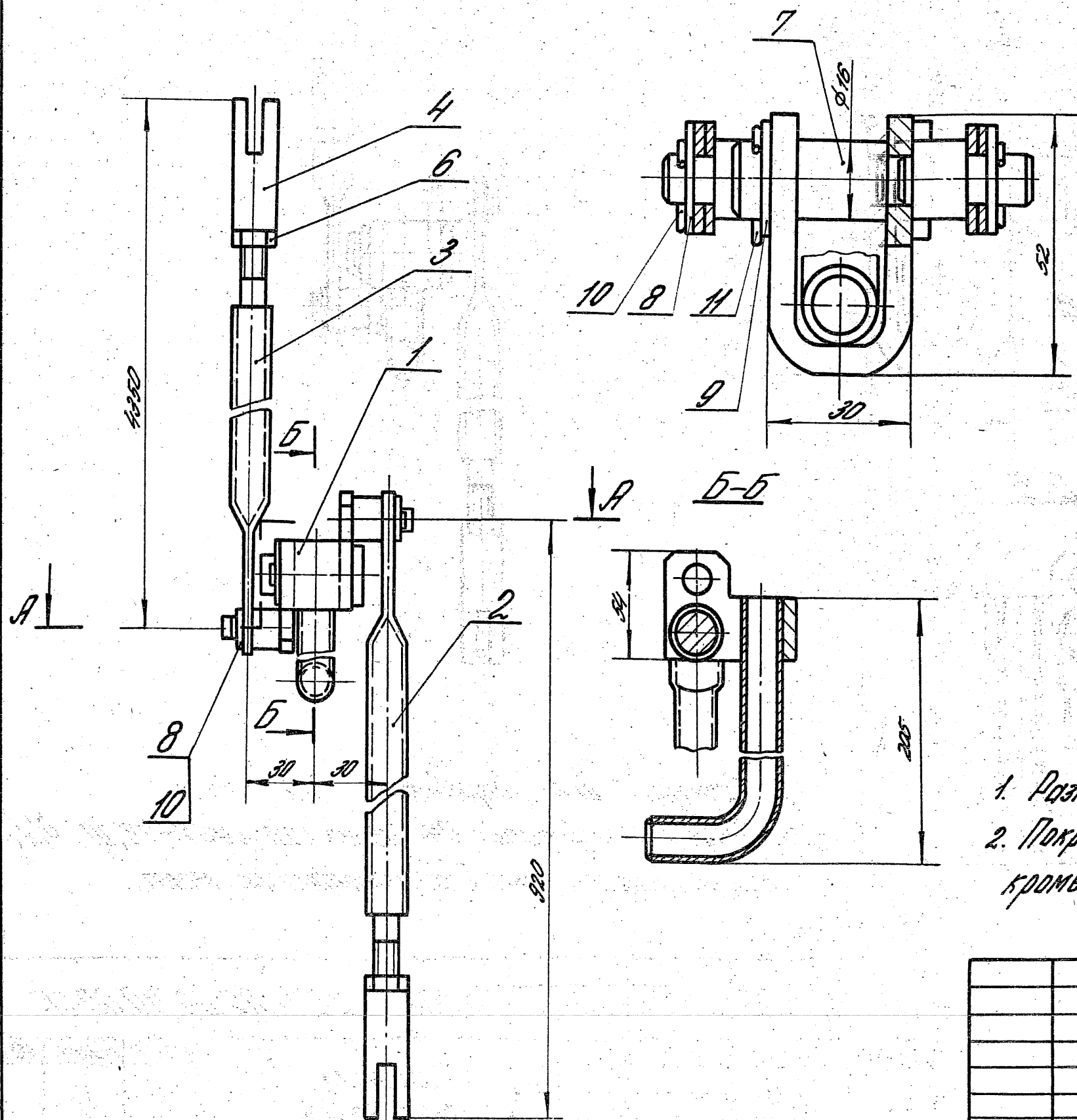
Имя и дата Подпись и дата Взам. инст.	1.435.2-28.4.02.04.00.01			Сталь	Масса	Масштаб
	Уголок			Р	см. табл.	—
Имя и дата Подпись и дата Взам. инст.	Лента 10лс-М-3-1,2x50 ГОСТ 503-81			Лист	Листов 1	
	ЦНИИПРОМАЗДАНИЙ					

Копировал: Юлиш

23343-05 33

1435.2-28.4.02.05.00.00

1435.2-28.4.02.05.00.00-01 - зеркальное отражение
Остальное - 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 посадочных мест.

1435.2-28.4.02.05.00.00 СБ			
		Механизм открывания Сборочный чертёж	Лист 1/2
ГИП	Поздолов		Лист 1/2
Дук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирнов		
Ст. инж.	Шарова		
			ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

Копировал: Алюкс

23343-05 35

Уточнить в справочнике

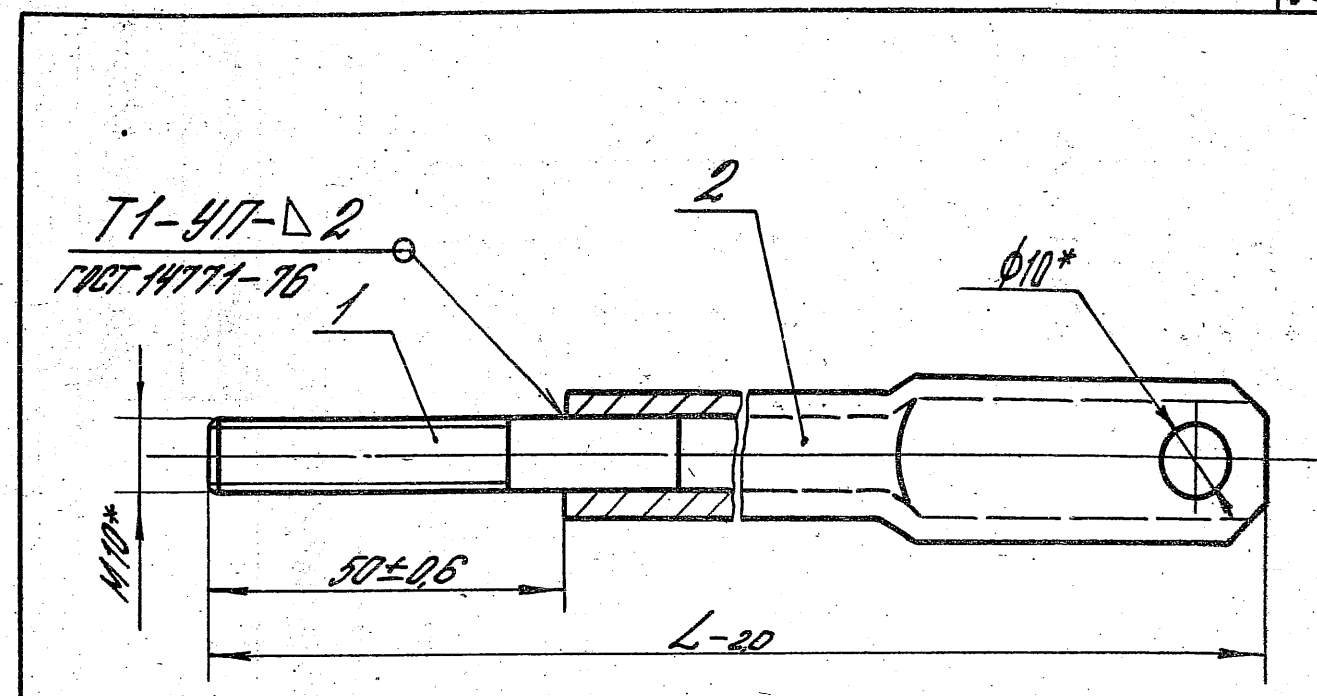
Форм.	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. по чертежам	Примеч.
А4			1435.2-28.4.02.05.01.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
А4	1		1435.2-28.1.08.01.00.02	Стержень	1	
А4	2		1435.2-28.4.02.05.01.01	Направляющая	1	
			-01	Направляющая	1	
				Детали		
				Документация		
				Примеч.		

1435.2-28.4.02.05.01.00		Лист	1
Тяга		Стандарт	Металл
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			

Формат А4

Копировано: Юрьев

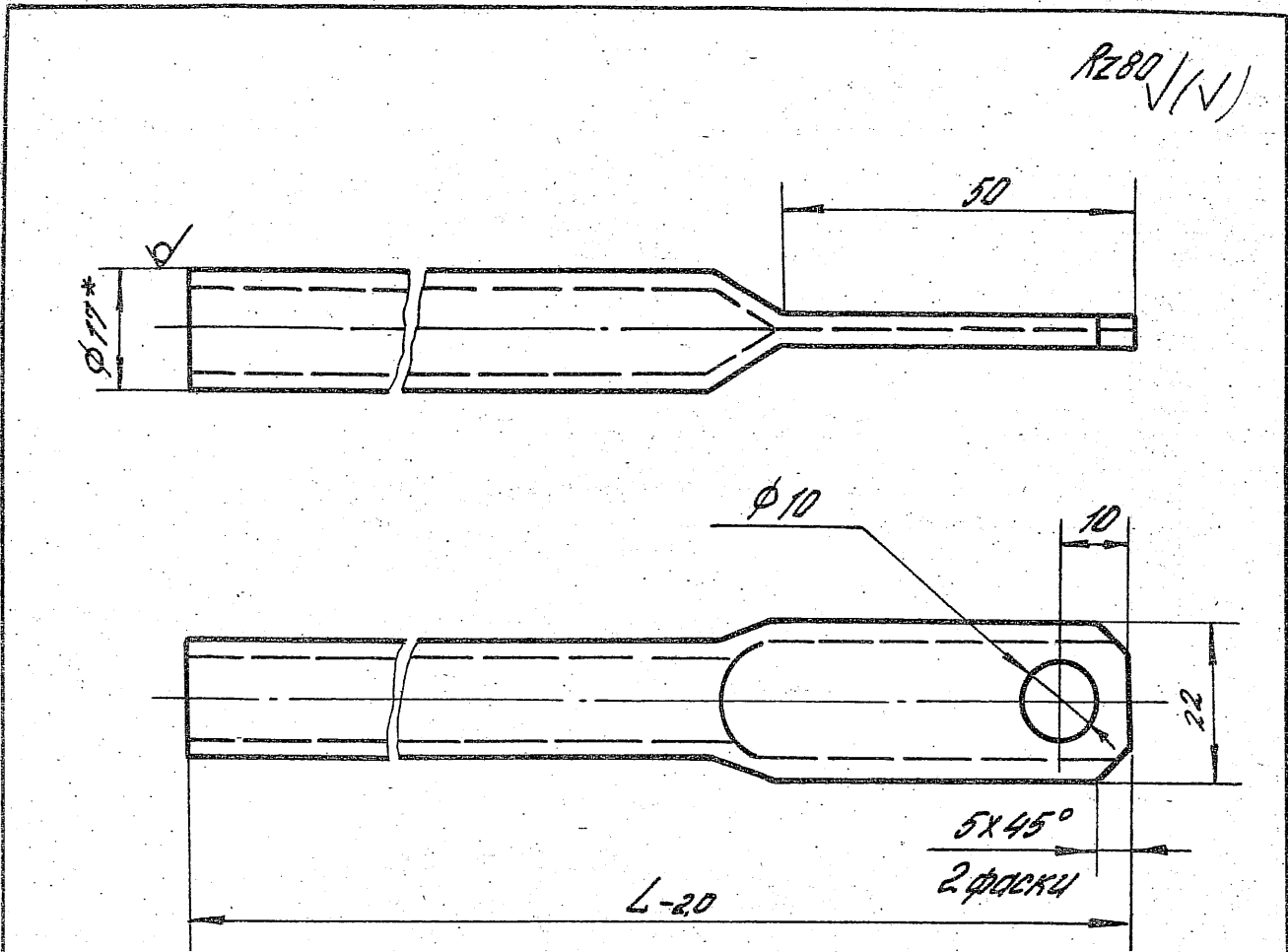
Имя и под. Стадия и дата вкл. в сб.



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1435.2-28.4.02.05.01.00	894	0,71
-01	4324	3,45

1 * Размеры для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

1435.2-28.4.02.05.01.00 СБ			
Тяга Сборочный чертеж	Стандия	Масса	Машиנת
	Р	см. табл.	—
	Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			



R280√(N)

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: $H 14$; $h 14$; $\pm \frac{IT 14}{2}$.

1435.2-28.4.02.05.01.01					
Направляющая			Стандарт	Масса	Масштаб
			p	г.м.	—
			лист	листов	1
ГВП	Погорелов	Кос	Труба 10x2,2 ГОСТ 3262-75 ЦИНИПРОМЗДАНИИ		
рук. экр.	Лукашевич	Ильин			
ст. инж.	Виноградин	Сид			
ст. инж.	Черевда	Жуль			

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
A3		1435.2-28.4.03.00.00.00.00.00.00.00.00	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
A4	1	1435.2-28.1.05.00.00.00.00.00.00.00.00	Прижим	1	
A4	2	1435.2-28.3.03.01.00.00.00.00.00.00.00	Петля	1	
A4	3	1435.2-28.3.03.02.00.00.00.00.00.00.00	Петля	3	
A4	4	1435.2-28.4.02.01.00.00.00.00.00.00.00	Рама	1	
A4	5	1435.2-28.4.02.04.00.00.00.00.00.00.00	Уплотнение подвижное	1	
A4	6	1435.2-28.4.02.05.00.00.00.00.00.00.00	Механизм открывания	1	
			Детали		
A4	7	1435.2-28.1.00.00.00.00.00.00.00.00.00	Ось	4	
A4	8	1435.2-28.3.02.00.00.00.00.00.00.00.00	Обрамление	1	
A4	9	1435.2-28.3.02.00.00.00.00.00.00.00.00	Обрамление	2	
A4	10	1435.2-28.3.02.00.00.00.00.00.00.00.00	Обрамление	1	
A4	11	1435.2-28.3.03.00.00.00.00.00.00.00.00	Планка	1	
A4	12	1435.2-28.3.03.00.00.00.00.00.00.00.00	Щельник	1	

1435.2-28.4.03.00.00.00.00.00.00.00.00					
Створка левая			Стандарт	Листы	Листов
			p	1	3
ГВП	Погорелов	Кос	ЦИНИПРОМЗДАНИИ		
рук. экр.	Лукашевич	Ильин			
ст. инж.	Виноградин	Сид			
ст. инж.	Черевда	Жуль			

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	13	1435.2-284.03.00.00.04	Плоская ПУБ-ПН-01 ГОСТ 19904-74 ВСтЗисБ-04-МТ ГОСТ 14918-80 (20x5380)-20; R280	1	0,59 кг
			Плоская ПУБ-ПН-12 ГОСТ 19904-74 ВСтЗисБ-04-МТ ГОСТ 14918-80		
54	14	1435.2-284.03.00.00.02	(20x2017)-10; R280	2	0,378 кг
54	15	1435.2-284.03.00.00.03	(20x5300)-20; R280	1	1,0 кг
			Уплотнение Пластина I, рулон ТМКЦ-Б-2-99 ГОСТ 7338-77		
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	(100x5380)-20	1	1,5 кг
54	21	1435.2-284.03.00.00.08	(75x5380)-20	1	1,13 кг
54	22	1435.2-284.03.00.00.09	(76x120) h 14	1	0,025 кг
54	23	1435.2-284.03.00.00.11	Полотно 1 ПТС. 718. 1016. 64-С 08 ГОСТ 23486-79 L=5380-20	2	95,8 кг
54	24	1435.2-284.03.00.00.12	Прокладка Пластина ТУЗВ.10616-81 (10x45x5380)-20	1	0,54 кг

1435.2-284.03.00.00.00 Лист 2

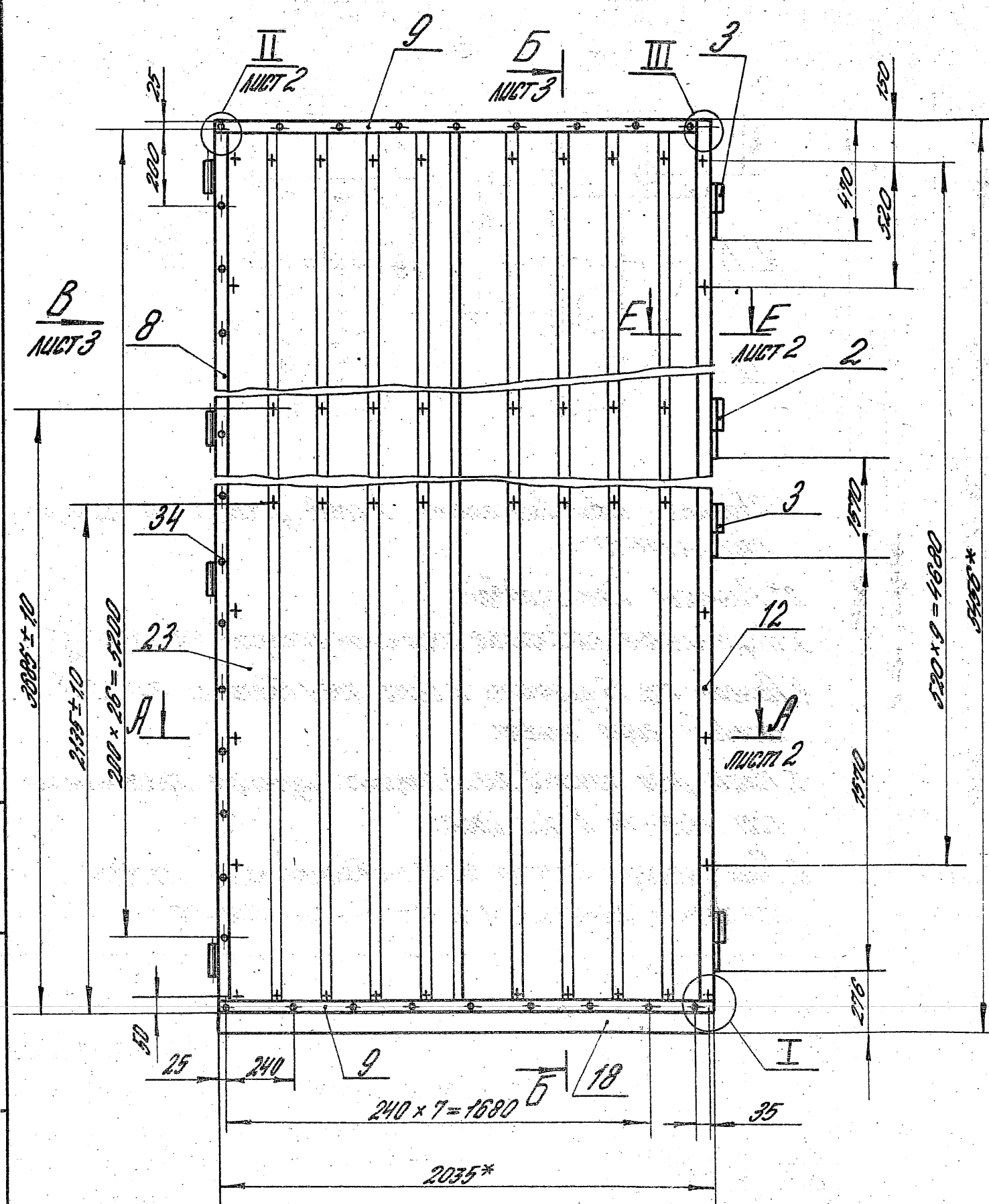
Контракт: ИОШК Владелец А6

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Стандартные изделия</u>		
	25		Болт М10-8g x 80.58.04.20 ГОСТ 7798-70	54	
	27		Гайки М10-7H.5.04.20 ГОСТ 5915-70	54	
	28		Ось 22-10 h 12x28СтЗисБ-30 ГОСТ 9650-80	2	
	29		Шайба 10.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	54	
	30		Шайба 10.01.01.20 ГОСТ 9649-78	10	
	31		Шплинт 25x14.001 ГОСТ 397-78	2	
	32		Шплинт 32x16.001 ГОСТ 397-78	8	
			<u>Прочие изделия</u>		
	33		Винт 86x14 ТУЗВ-2142-78	27	
	34		Защелка ЭК-12 ТУЗВ-2088-85	125	
	35		Шайба уплотнительная ШУБ ТУЗВ-2130-76	27	

Итого в граде: Подпись и дата: _____

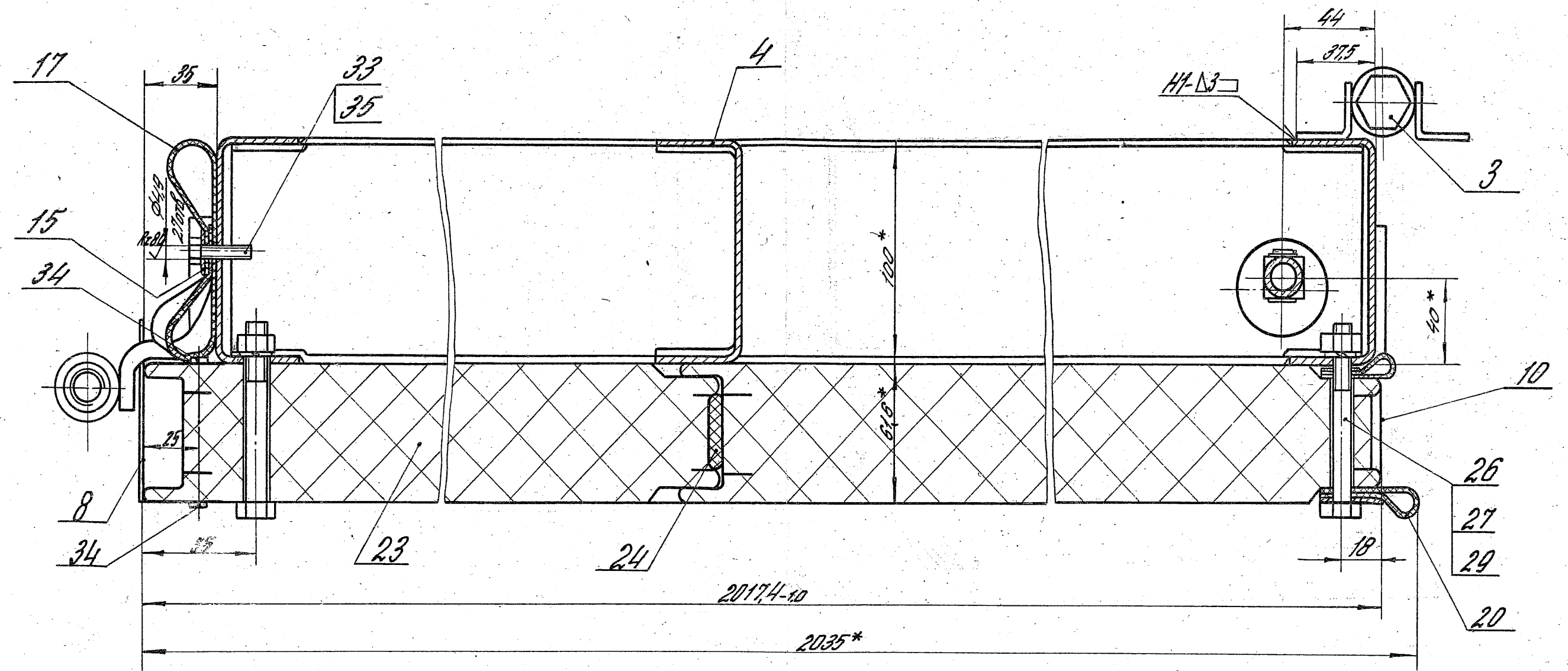
1435.2-284.03.00.00.00 Лист 3

Контракт: ИОШК 23343-05 38 н

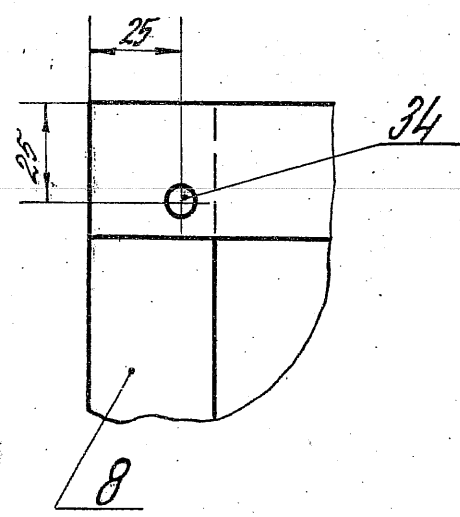


1435.2-284.03.00.00.00.05			
		Сталь	Масса
	Створка левая	Р	342
	Сборочный чертеж		1:20
ГВП	Погодинов	Лист 1	Листов 4
рук. гр.	Лукшицкий	ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	
вт. инж.	Смирнов		
вт. инж.	Царев		

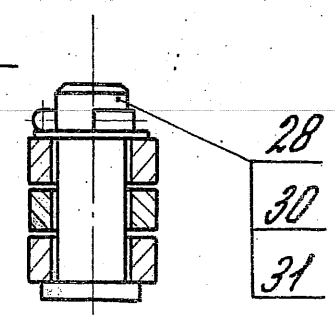
A-A лист 1
M1:2



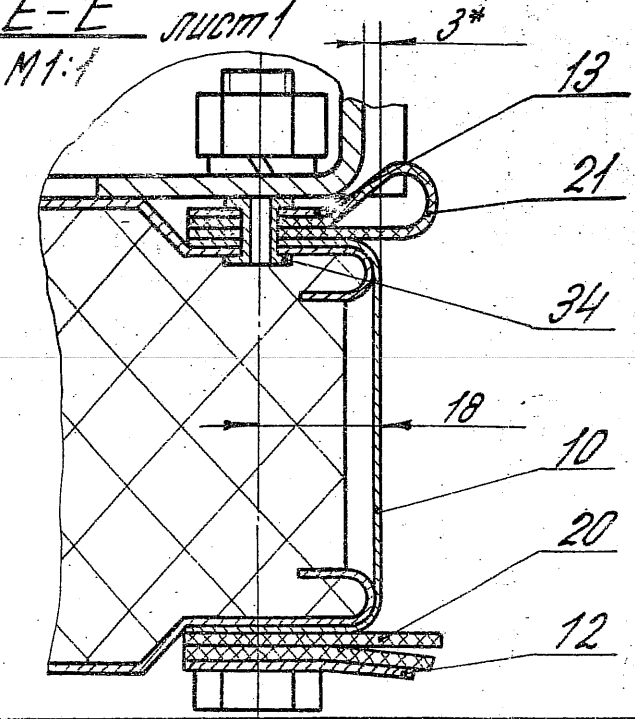
II лист 1
M1:2



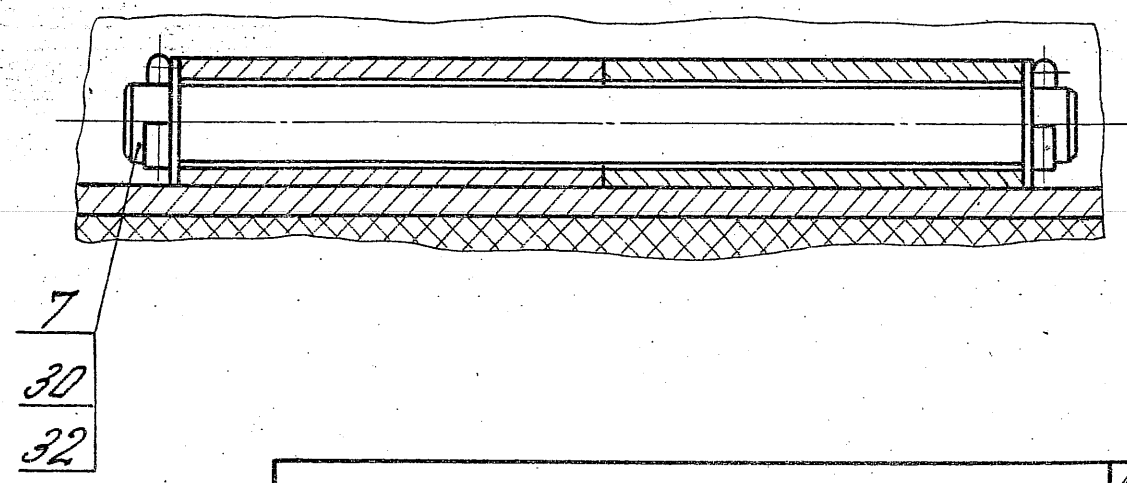
K-K лист 4
M1:1



E-E лист 1
M1:1



VI-VI лист 3
M1:1



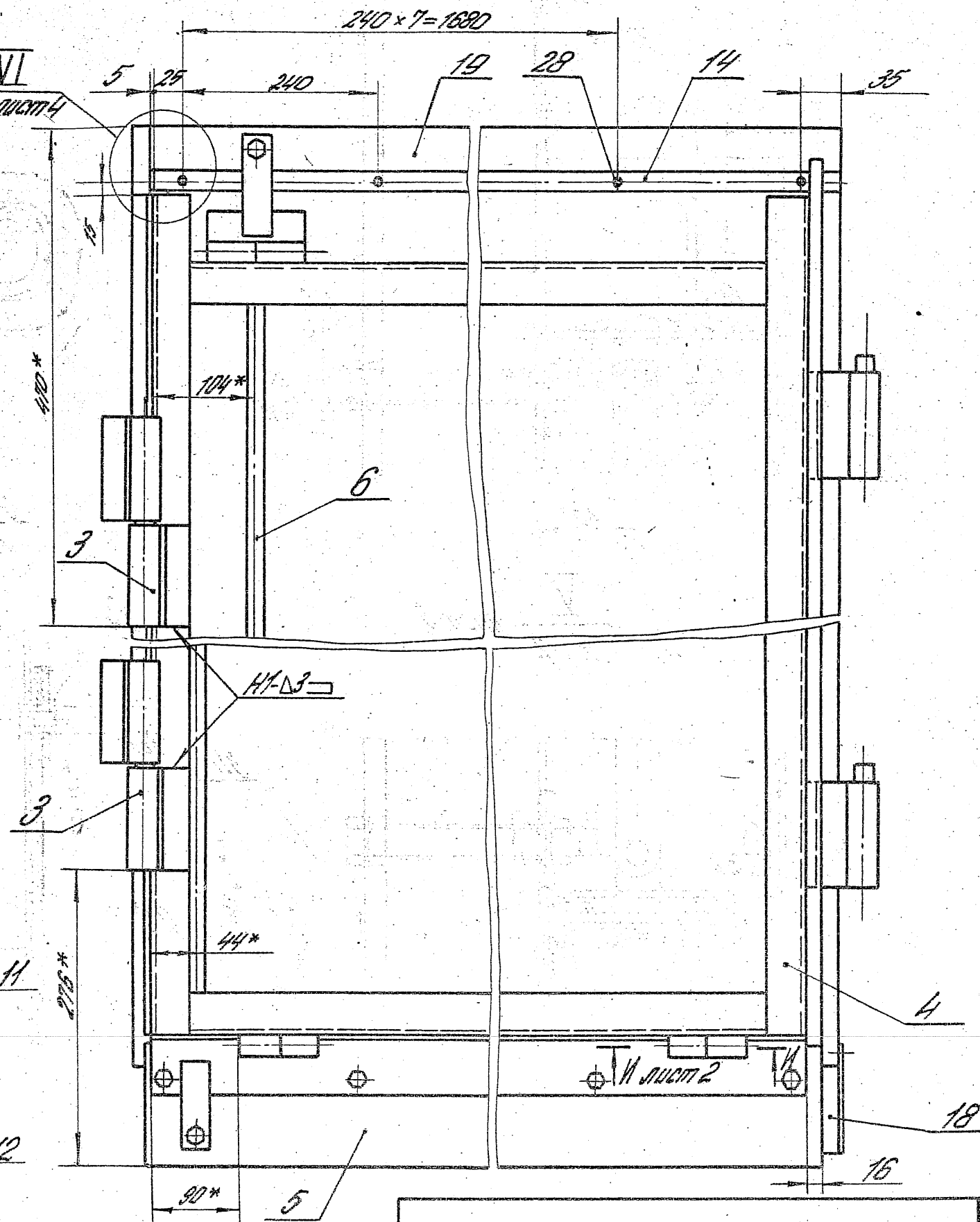
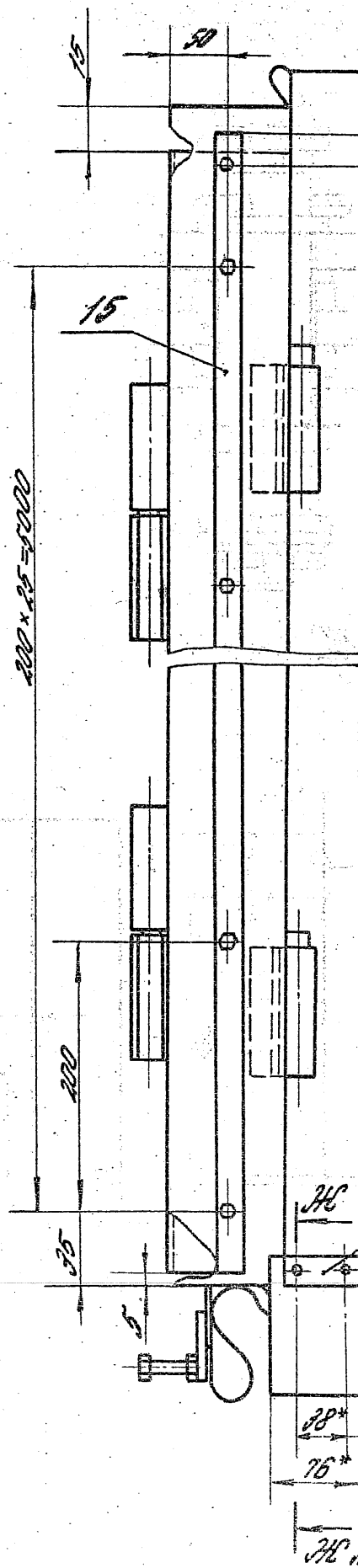
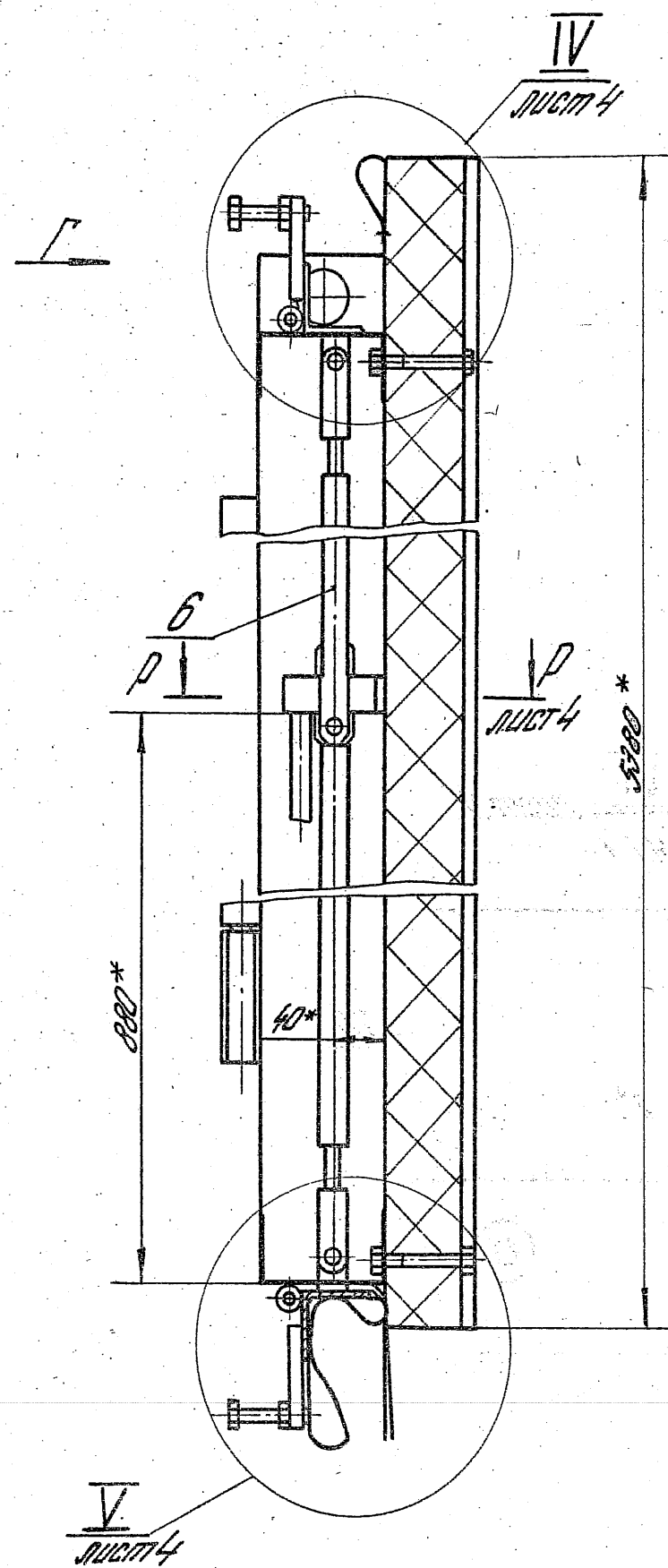
14352-284.03.00.00.00.00 СБ

Лист	2
------	---

Б-Б лист 1
М 1:5

Вид В лист 1
М 1:5

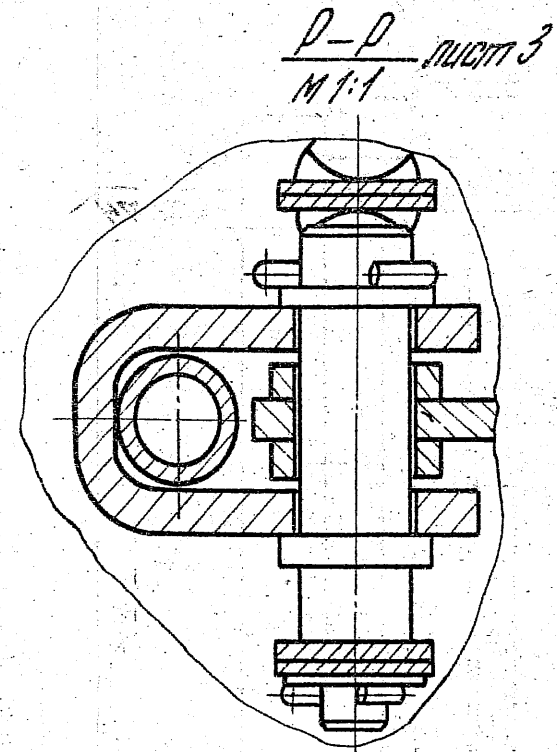
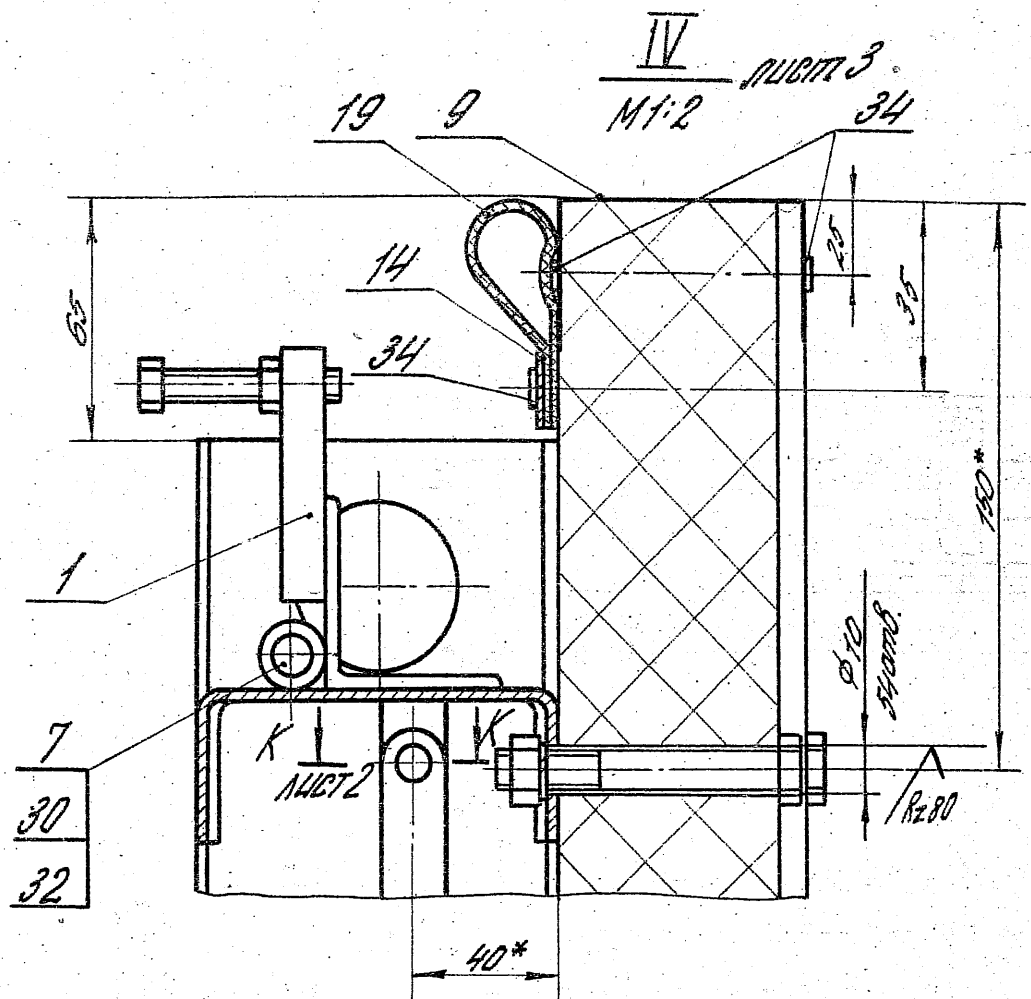
Вид Г
М 1:5



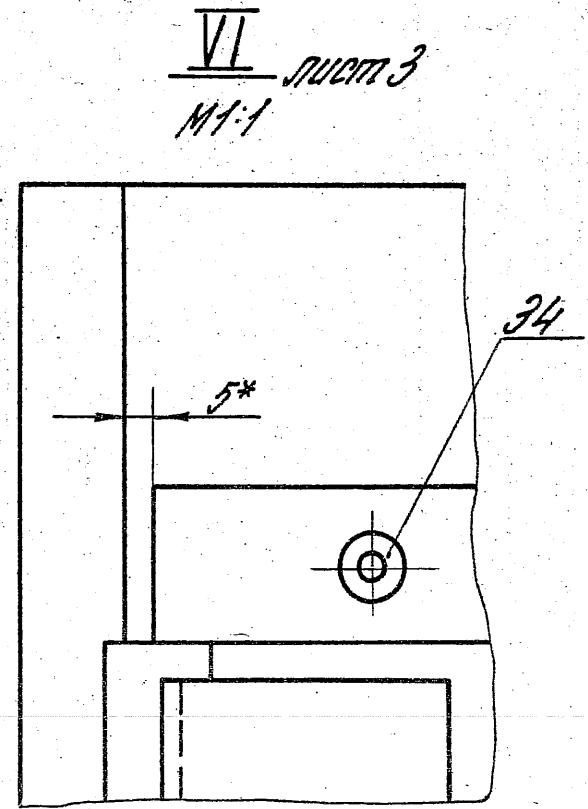
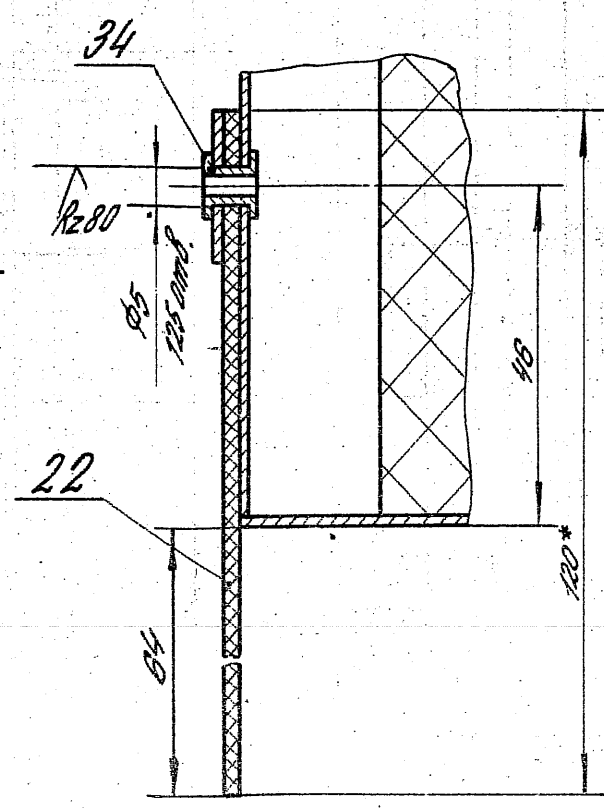
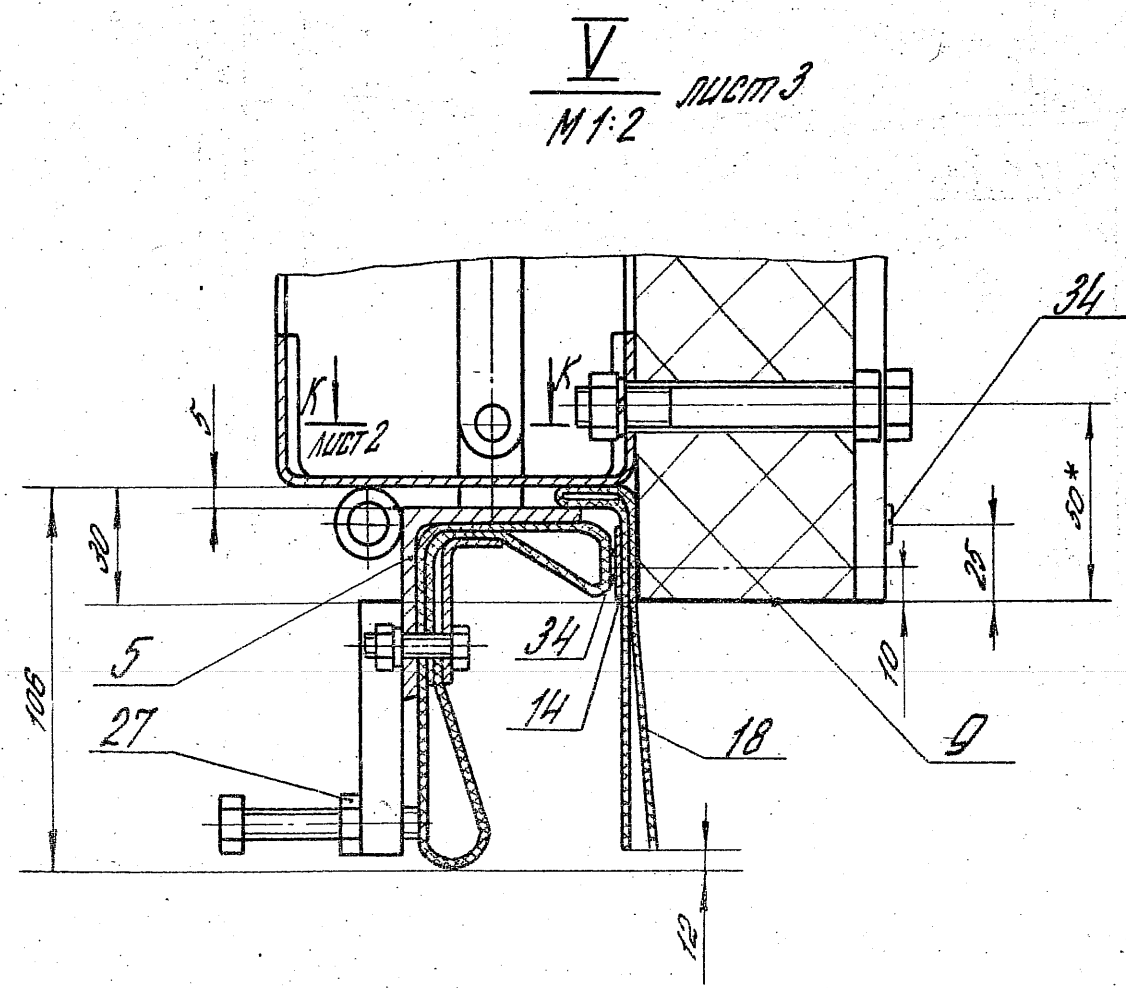
1435.2-28.4.03.00.00.00 СБ

Копирован в Давле 23343-05 41 м.

лист
3



34-34 лист 3
M 1:1



1435.2-28403.00.00.00 05

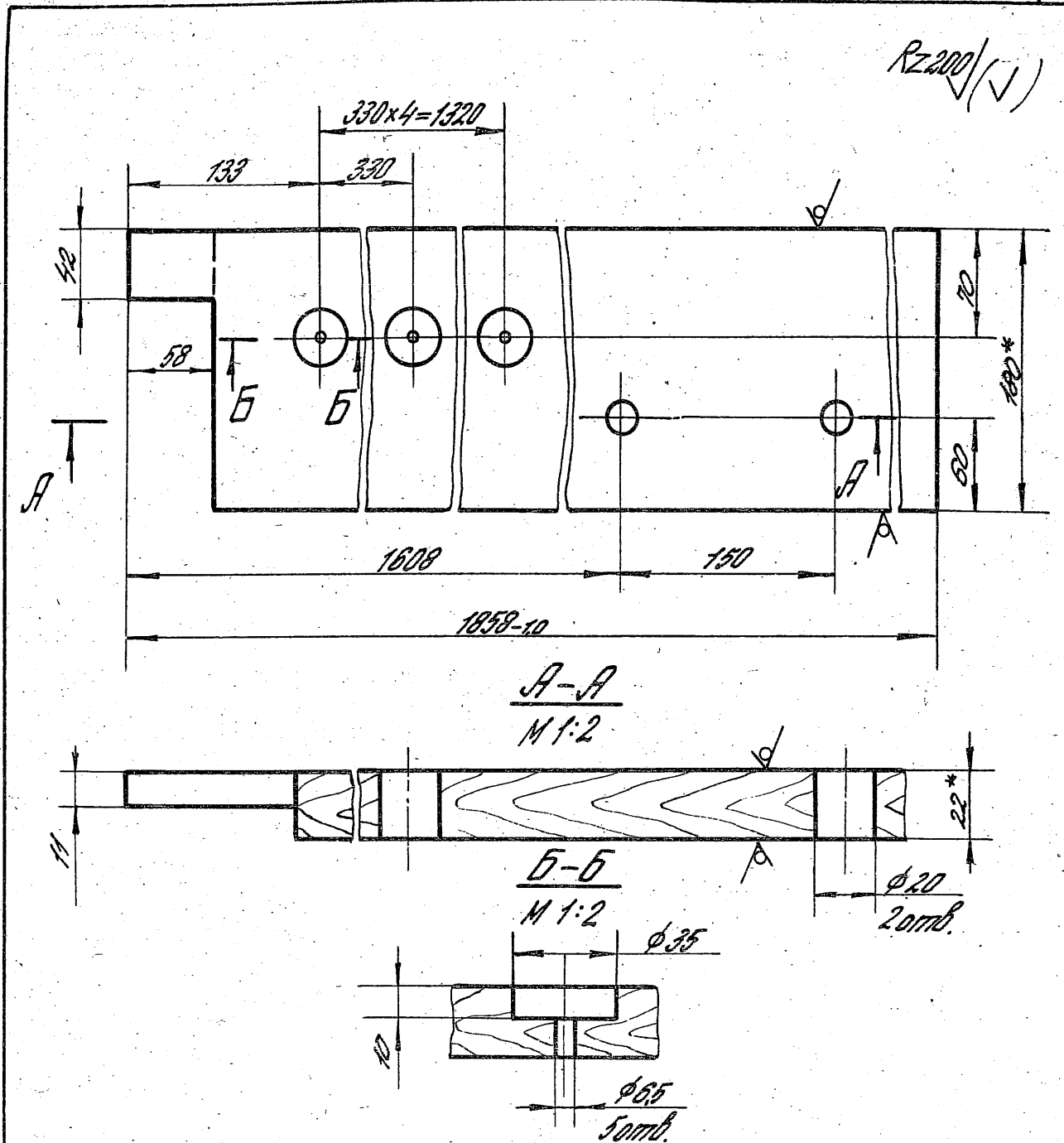
Формат	Возраст	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			1435.2-28.4.04.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1435.2-28.1.05.00.00.00	Приманит	1	
A4	2		1435.2-28.3.02.04.00.00-02	Уплотнение подвижное	1	
A4	3		1435.2-28.3.02.07.00.00	Шпингалет	1	
A4	4		1435.2-28.4.02.01.00.00-02	Рама	1	
A4	5		1435.2-28.4.02.05.00.00	Механизм открывающий	1	
				<u>Детали</u>		
A4	6		1435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
A4	7		1435.2-28.3.02.00.00.01-01	Обрамление	1	
A4	8		1435.2-28.3.02.00.00.01-03	Обрамление	1	
A4	9		1435.2-28.3.02.00.00.01-04	Обрамление	1	
A4	10		1435.2-28.3.02.00.00.01-05	Обрамление	1	
A4	11		1435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
A4	12		1435.2-28.3.02.00.00.01-08	Обрамление	1	
A4	13		1435.2-28.3.03.00.00.02-03	Нащельник	1	
A4	14		1435.2-28.3.04.00.00.01-01	Панель	1	
A4	15		1435.2-28.3.04.00.00.02-01	Нащельник	1	
			1435.2-28.4.04.00.00.00			
ГМП	Позднее	Борис	Створка пробная			
РК.СР.	Лукашевич	Илья				
Ст.инж.	Смирнов	Сидор				
Ст.инж.	Царев	Игорь				
			Страницы	Лист	Листов	
			Р	1	3	
			ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ			

Формат	Возраст	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Плоско		
				ДУ: Б-ПН-121 ГОСТ 19304-74		
				ВВ-3206-ПНМТ ГОСТ 4018-80		
54	16		1435.2-28.4.04.00.00.01	(20x507)-10; Rz80	1	0,09 кг
54	17		1435.2-28.4.04.00.00.02	(30x860)-10; Rz80	1	0,15 кг
54	18		1435.2-28.4.04.00.00.03	(20x954)-10; Rz80	1	0,18 кг
54	19		1435.2-28.4.04.00.00.04	(30x1120)-10; Rz80	1	0,22 кг
54	20		1435.2-28.4.04.00.00.05	(20x1508)-10; Rz80	1	0,28 кг
54	21		1435.2-28.4.04.00.00.06	(20x5300)-20; Rz80	1	0,99 кг
				Уплотнение		
				Пластины I, рилон		
				ТМКЦ-С-2-99 ГОСТ 7338-77		
54	22		1435.2-28.4.04.00.00.07	(255x5305)-20	1	3,8 кг
54	23		1435.2-28.4.04.00.00.08	(220x517)-10	1	0,31 кг
54	24		1435.2-28.4.04.00.00.09	(145x1514)-10	1	0,61 кг
54	25		1435.2-28.4.04.00.00.11	(155x5380)-20	1	2,33 кг
54	26		1435.2-28.4.04.00.00.12	(130x5325)-20	1	1,94 кг
54	27		1435.2-28.4.04.00.00.13	(120x956)-10	1	0,32 кг
54	28		1435.2-28.4.04.00.00.14	(110x2032)-20	1	0,62 кг
54	29		1435.2-28.4.04.00.00.15	Уплотнение		
				Пластины I, рилон		
				ТМКЦ-С-5-99 ГОСТ 7338-77		
				(40x995) 1/14	1	0,26 кг
54	30		1435.2-28.4.04.00.00.16	Полотно 1 ПТС 328.1016		
				61-С0,8 ГОСТ 23486-79		
				L=3250-20	1	58,3 кг
54	31		1435.2-28.4.04.00.00.17	Прокладка		
				Пластины ТУ38.10616-81		
				(10x45x3250)-20	1	0,3 кг
			1435.2-28.4.04.00.00.00			
			Лист			2

И.С. Яковлев

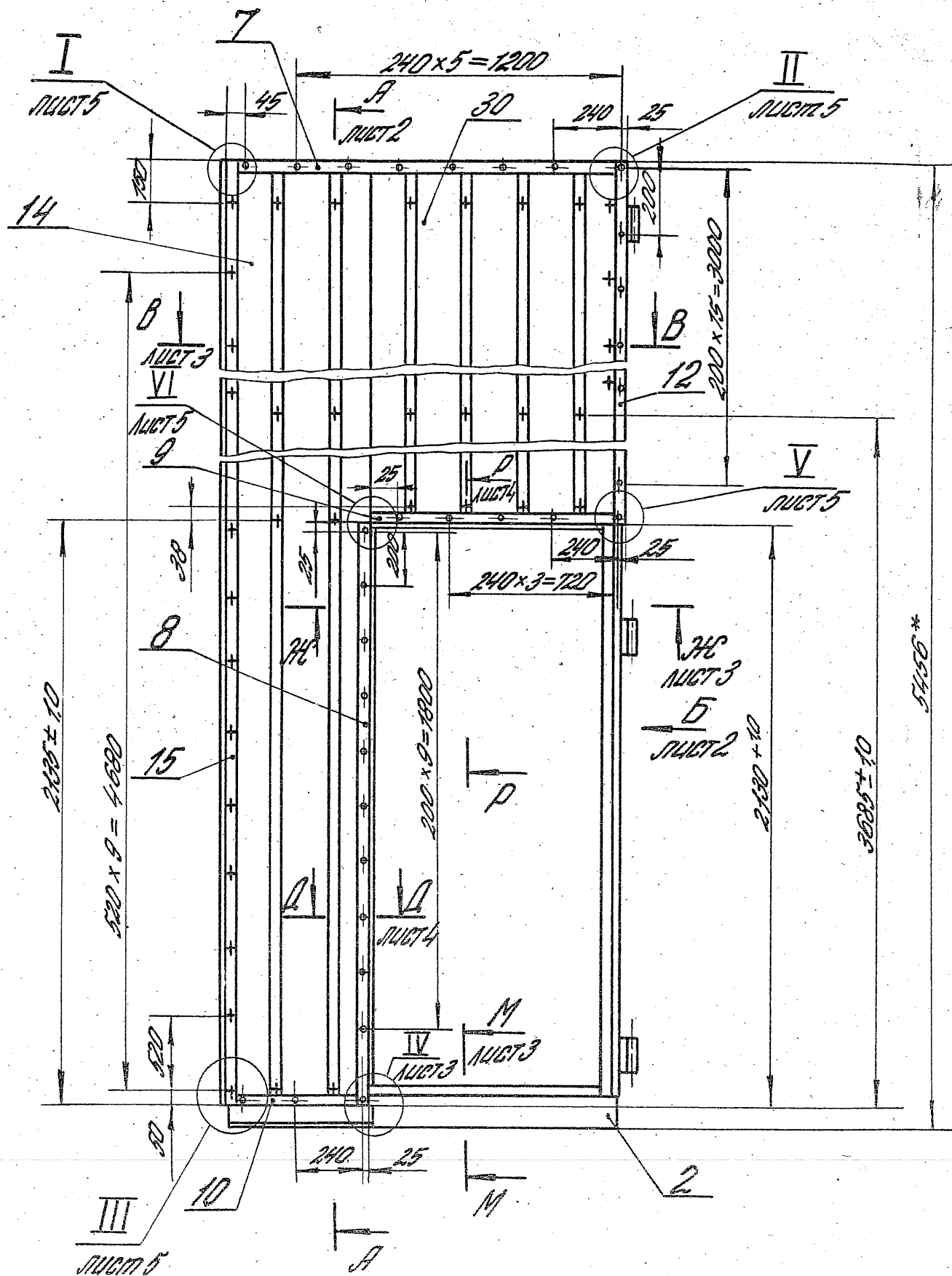
Формат ГОСТ	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
32			Болт М10-8gх80.58.01.20 ГОСТ 7798-70	37	
33			Гайка М10-7H.5.01.20 ГОСТ 5915-70	38	
34			Лист 22-10h12x28ст3пс6Ц30 ГОСТ 9650-80	2	
35			Шайба 10.65Г.02.9 ГОСТ. 6402-70	10	
36			Шайба 10.01.01.20 ГОСТ 9649-78	10	
37			Шпильки ГОСТ 397-78 2,5 x 14.001	2	
38			3,2 x 16.001	8	
			<u>Прочие изделия</u>		
39			Винт 8бх14 ТУ 36-2142-78	60	
40			Защелка ЗК-12 ТУ 36-2088-85	87	
41			Шайба уплотнительная ШУБ ТУ 36-2130-76	60	
42			Клей Н 88-НП ТУ 38-105-1061-82	0,1 кг	

1435.2-28.4.04.00.00.00 Лист 3



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Антикоррозионная кремнефтористым аммонием по ГОСТ 6-08-2-75.

Инв. и подл. Показатели и даты	Взам. инв. и	1435.2-284.05.00.00.01			
		Статус	Масштаб	Масштаб	
		Прижим	Р	5,5	1:4
		Лист	Листов 1		
ГМП	Логозюлов	Дан	Листоматериалы хвойных пород 2ой сорт (100x22) ГОСТ 8406-86Е		
Лух. в.р.	Лукашевич	И.С.Ч.			
Ст. инж.	Смирнов	С.			
Ст. инж.	Царев	С.			
			ЦНИИПРОМАДИИ		

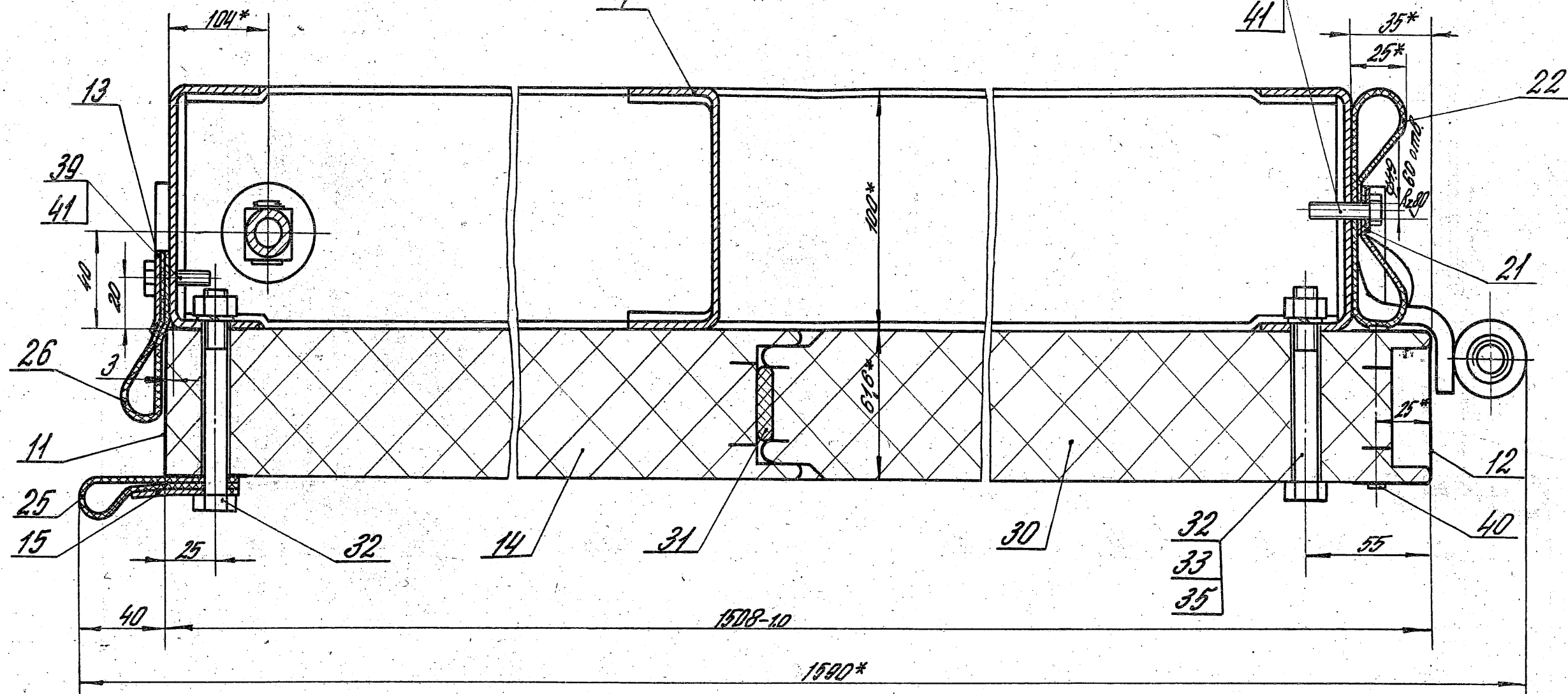


1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h, H; h_i, H_i; \pm \frac{IT_{H_i}}{2}$.
4. Панели поз. 14, 30 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 32 в каждый гофр панели.
5. Места реза панелей поз. 14, 30 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 14, 30 и обрамлениями поз. 7, 8, 9, 10, 11, 12 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13489-79.

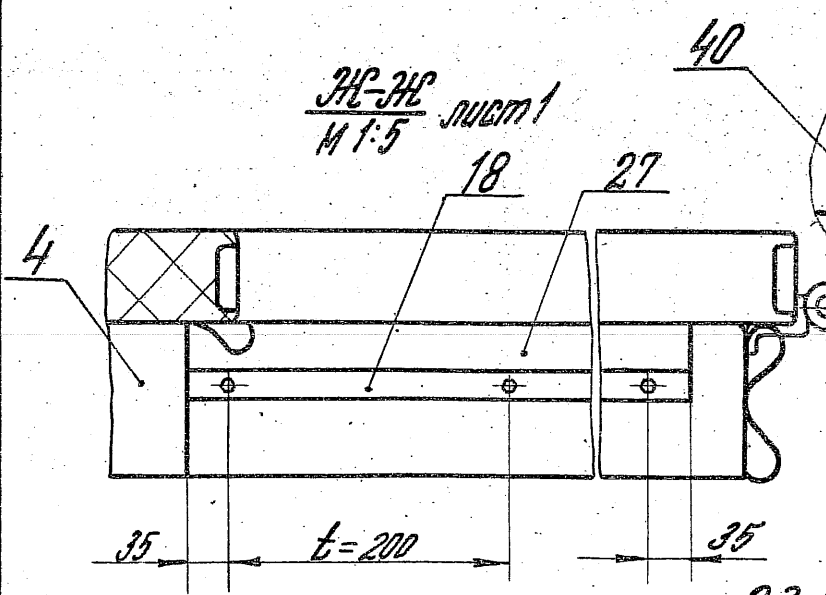
1435.2-284.04.00.00.00.00 05			
Створка правая Сборочный чертеж	Станд. Масса	Масштаб	
	P	246	1:20
		Лист 1	Листов 5
		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	

ГИП Погорелов
 Рук. гр. Лукашевич
 Ст. инж. Смирнов
 Ст. инж. Царева

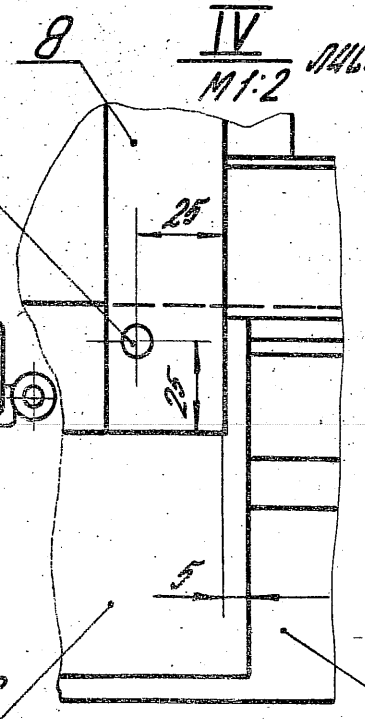
$\frac{B-B}{M1:2}$ лист 1



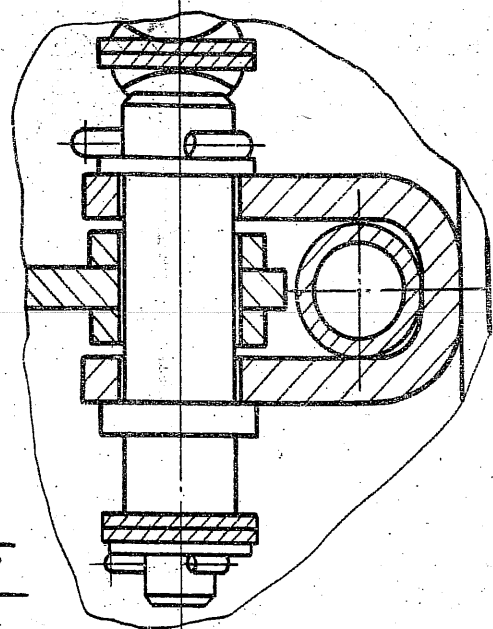
$\frac{ЖК-ЖК}{M1:5}$ лист 1



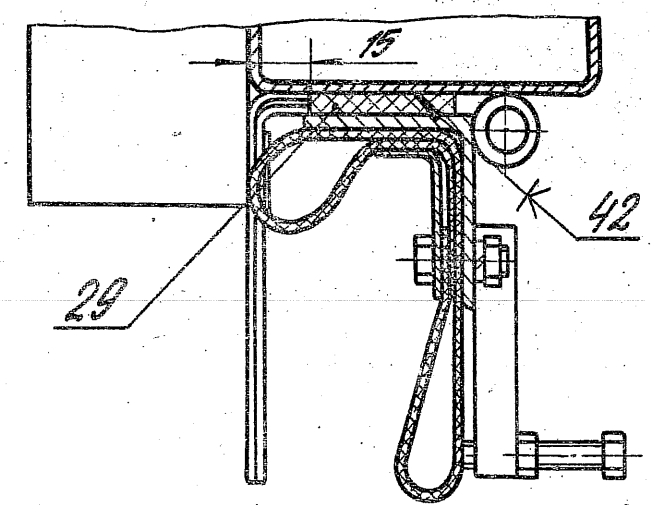
$\frac{IV}{M1:2}$ лист 1



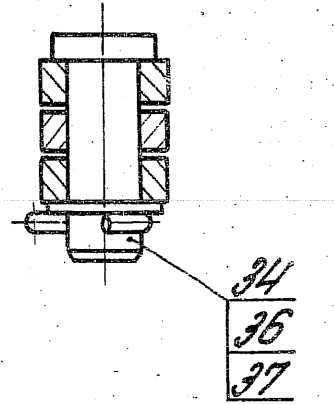
$\frac{E-E}{M1:1}$ лист 2



$\frac{M-M}{M1:2}$ лист 1

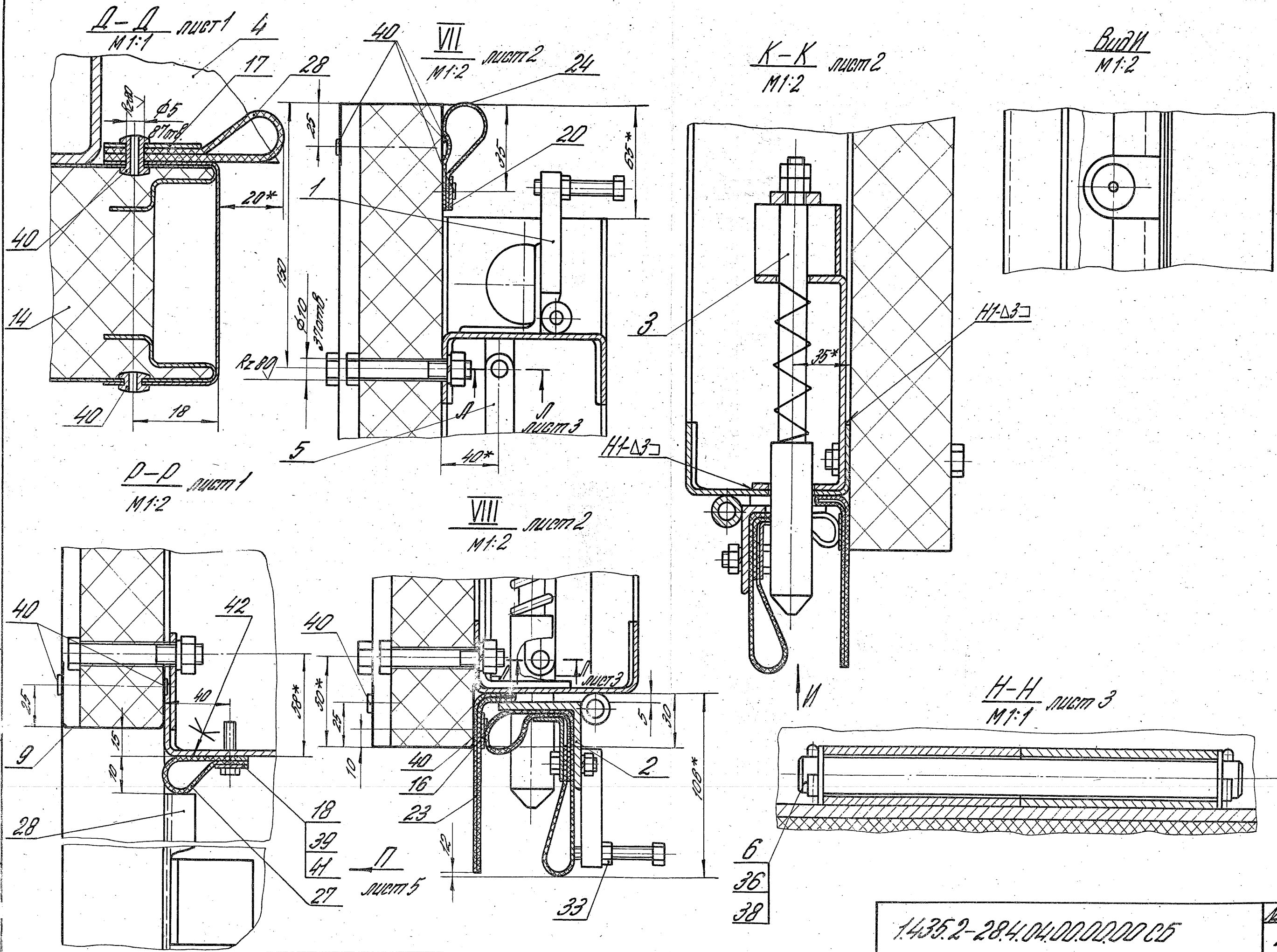


$\frac{П-П}{M1:1}$ лист 4



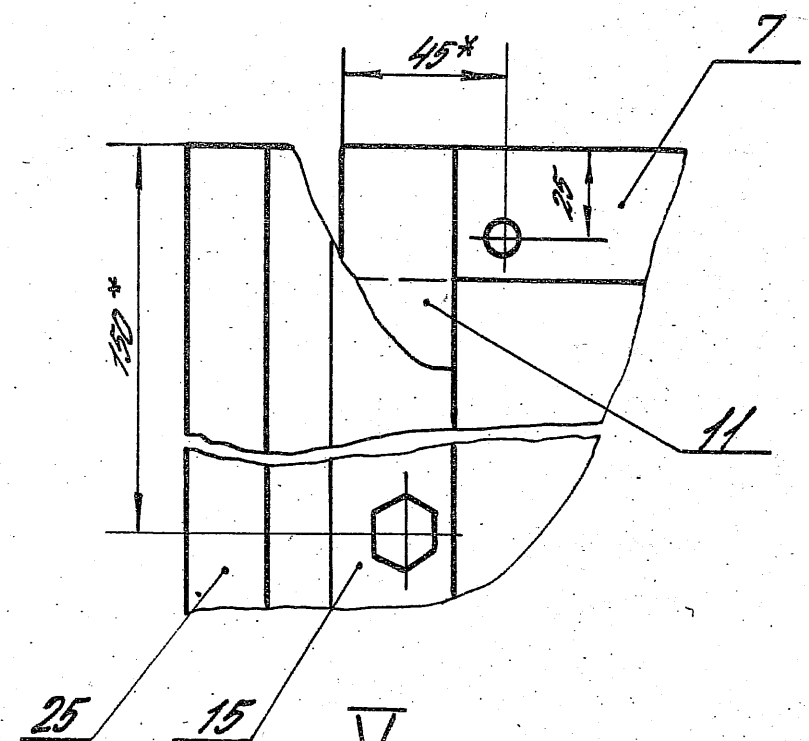
1435.2-28.4.04.00.00.00 05

лист 3

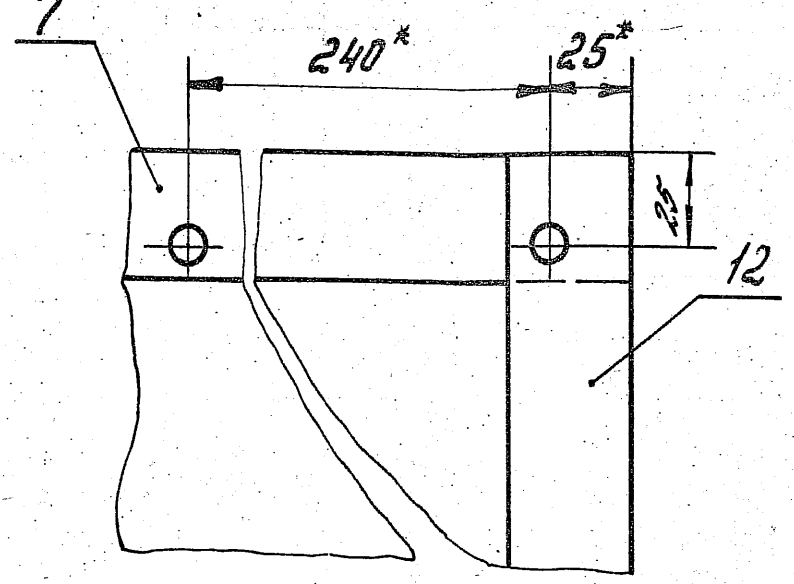


1435.2-284.04.00.00.00.00 СБ

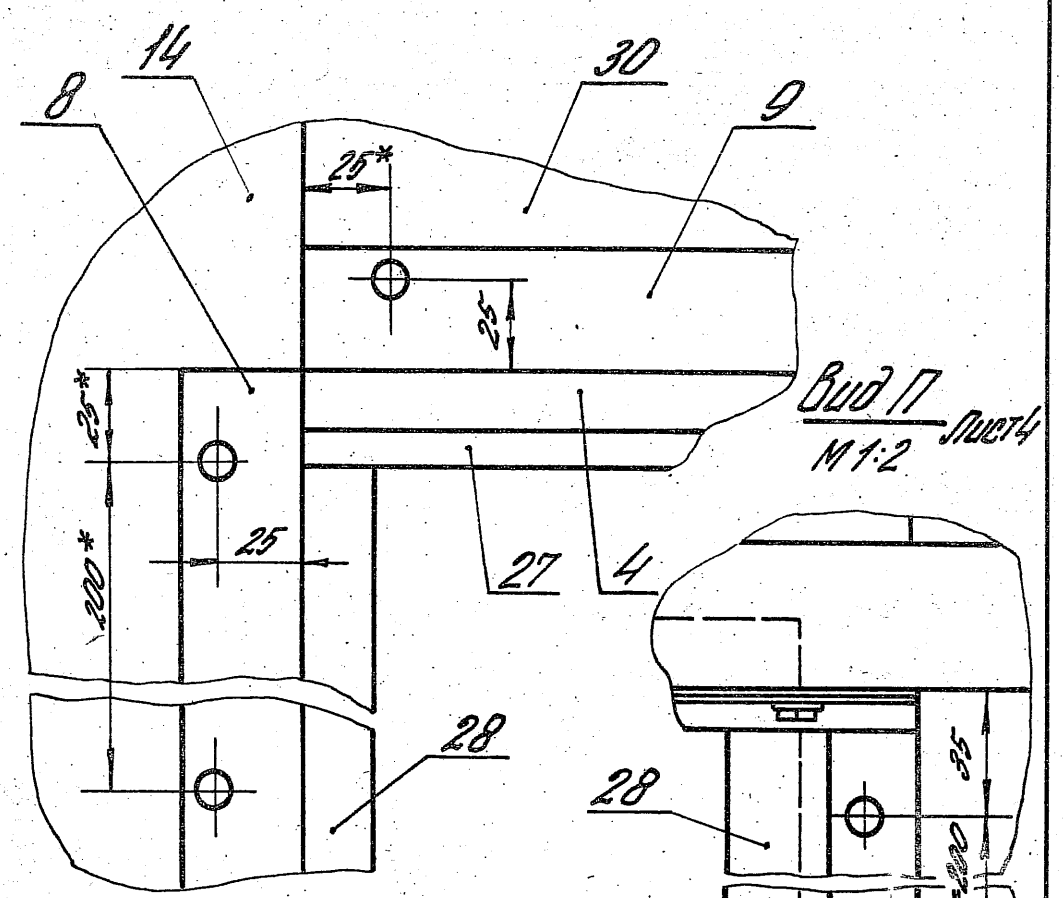
I
M 1:2
Лист 1



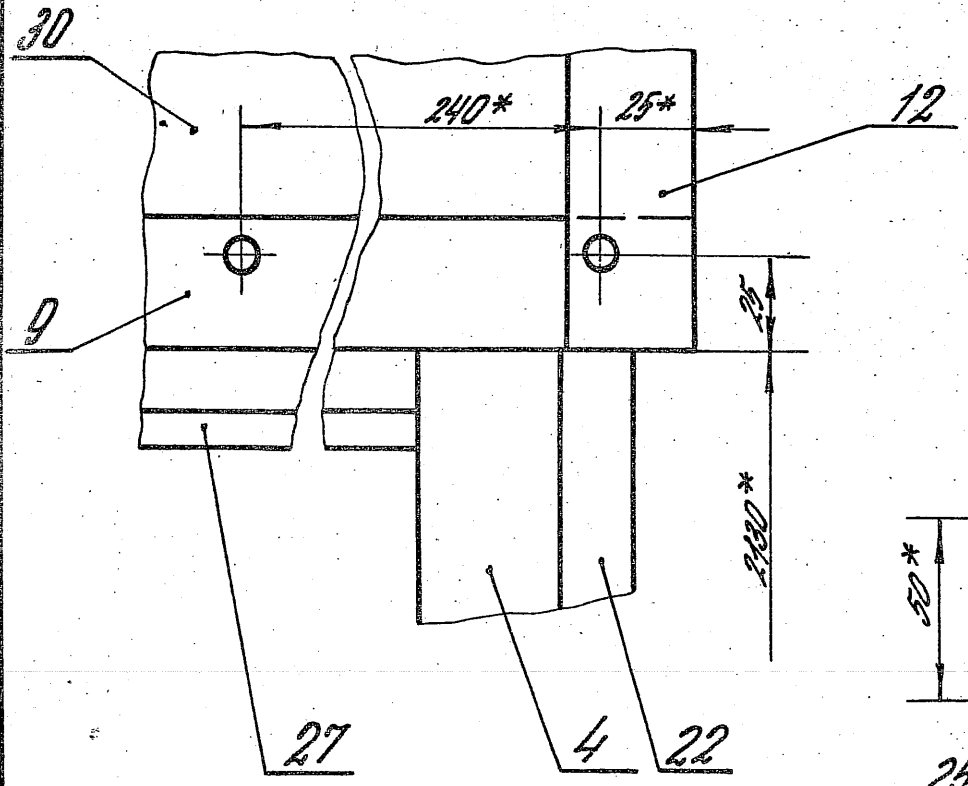
II
M 1:2
Лист 1



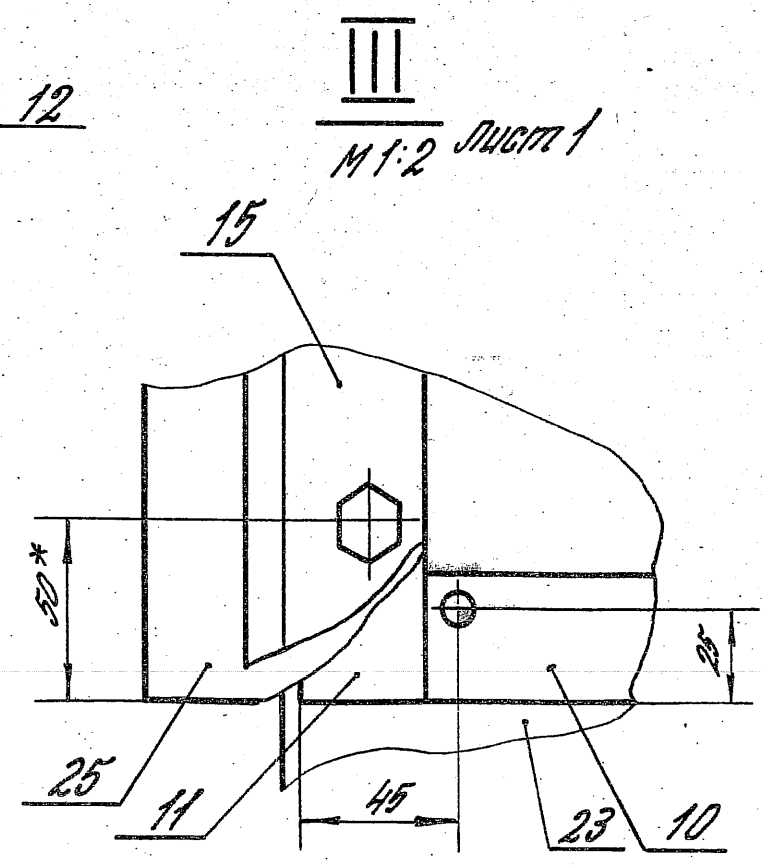
VI
M 1:2
Лист 1



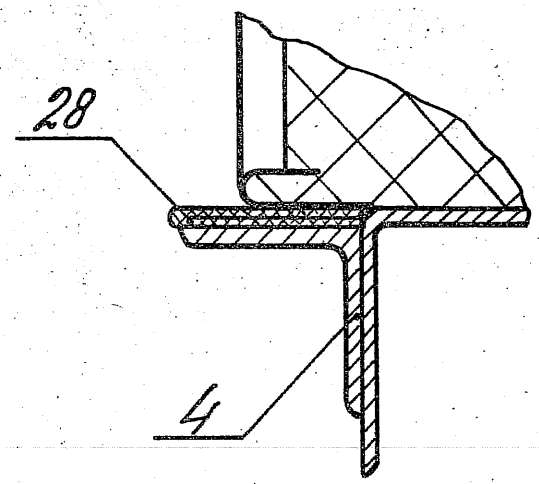
V
M 1:2
Лист 1



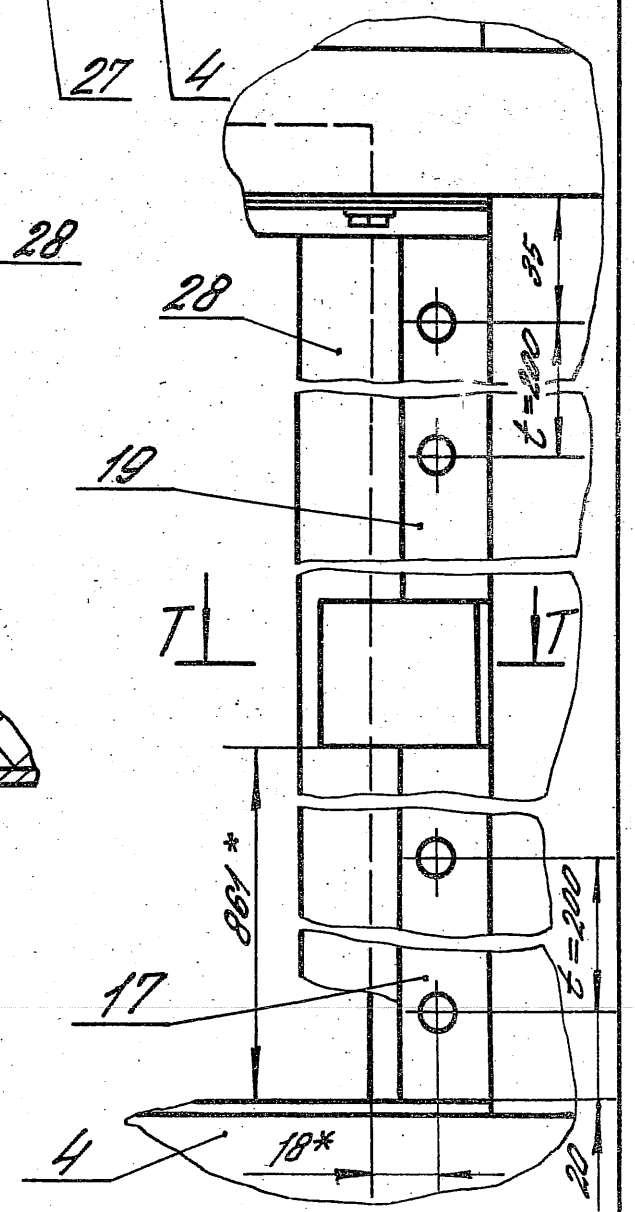
III
M 1:2
Лист 1



T-T
M 1:2



Вид 17
M 1:2
Лист 4



14352-28.4.04.00.00.0005

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			1435.2-28.4.05.00.00.00 СБ	Оборочной чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1435.2-28.3.05.00.00.01	Пластина	3	
A4	2		1435.2-28.3.05.00.00.02	Ребро	9	
A4	3		1435.2-28.4.05.00.00.01	Прижим	1	
A4	4		1435.2-28.4.05.00.00.02	Прижим	1	
A4	5		1435.2-28.4.05.00.00.03	Прижим	1	
A4	6		1435.2-28.4.05.00.00.04	Прижим	1	
B4	7		1435.2-28.4.05.00.00.05	Балка		
				160x50x4 ГОСТ 8278-83 Швеллер 7-3 ГОСТ 14637-79 L=5772-2.0; R280	2	44,5 кг
B4	8		1435.2-28.4.05.00.00.06	Направляющая		
				160x50x4 ГОСТ 8278-83 Швеллер 7-3 ГОСТ 14637-79 L=4200-2.0; R280	1	32,3 кг
B4	9		1435.2-28.4.05.00.00.07	Накладка		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист 8 СТ 3 ГОСТ 14637-79 (754 x 94) h 14; R2160	2	0,21 кг

1435.2-28.4.05.00.00.00

Ригель

Стандарт	Лист	Листов
0	1	3

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

ГМП Погодилов
Рук. эк. Лукашева
Ст. инж. Смирнов
Ст. инж. Царев

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
B4	10		1435.2-28.4.05.00.00.08	Пластина		
				Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Лист 8 СТ 3 ГОСТ 14637-79 (180 x 130) h 14; R2160	2	1,5 кг
B4	11		1435.2-28.4.05.00.00.09	Направляющая		
				8x30 ГОСТ 103-76 Полоса 8 СТ 3 ГОСТ 14637-79 L=4200-2.0; R280	1	7,9 кг
B4	12		1435.2-28.4.05.00.00.11	Уплотнение		
				Пластина I, рупон ТМХЦ-СГ-2-99 ГОСТ 1338-77 (5528 x 120)-2.0	1	1,35 кг
B4	13		1435.2-28.4.05.00.00.12	Полоска		
				12x25 ГОСТ 103-76 Полоса 8 СТ 3 ГОСТ 14637-79 L=60 h 14; R280	3	0,11 кг
B4	14		1435.2-28.4.05.00.00.13	Полоска		
				Б-ПН-07 ГОСТ 19904-74 Лист 8 СТ 3 ГОСТ 14637-79 (20 x 5526) h 14; R2160	1	0,55 кг
B4	15		1435.2-28.4.05.00.00.14	Прокладка		
				Пленка полиэтиленовая Мс 0,4 x 180 x 5530 1 сорт ГОСТ 10354-82	1	0,3 кг

1.435.2-28.4.05.00.00.00

Лист 2

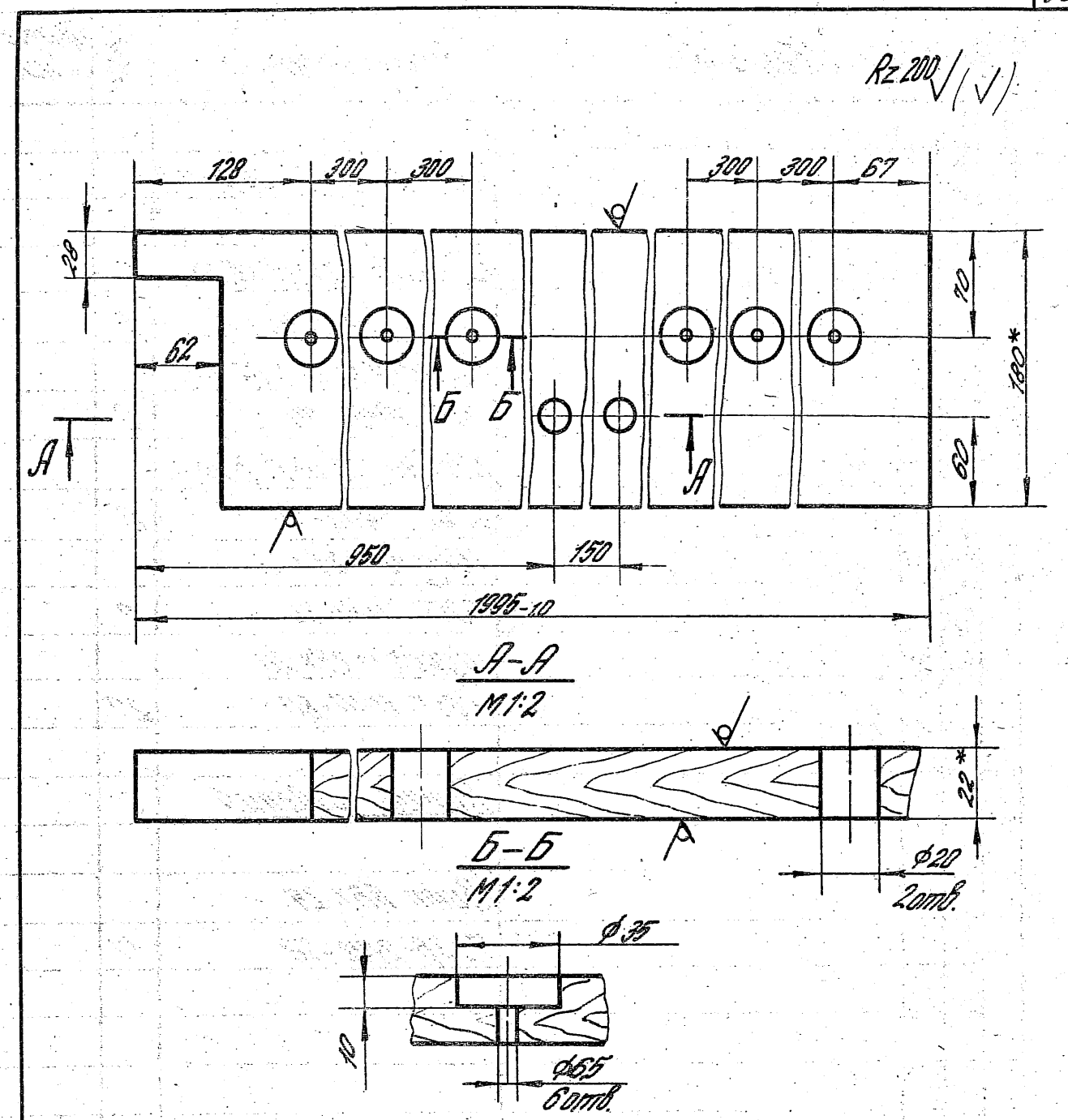
Лист 2

Лист 2

Формат	Содерж.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
		17		Шпилька М10-80х65.58		
				01.20 ГОСТ 22042-76	6	
		18		Гайка М10-74.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	6	
		19		Шайба 10.65Г.029		
				ГОСТ 6402-70	6	
		20		Шуруп 1-2,5х13		
				ГОСТ 1144-80	2	
		21		Шуруп 1х2,5х20		
				ГОСТ 1144-80	27	
				<u>Прочие изделия</u>		
		22		Винт 86х25		
				ТУ 36-2142-78	17	

1.435.2-28.4.05.00.00.00 Лист 3

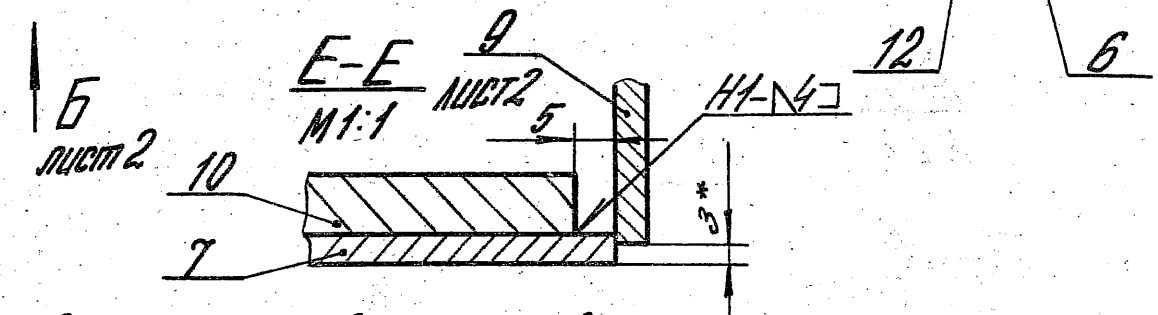
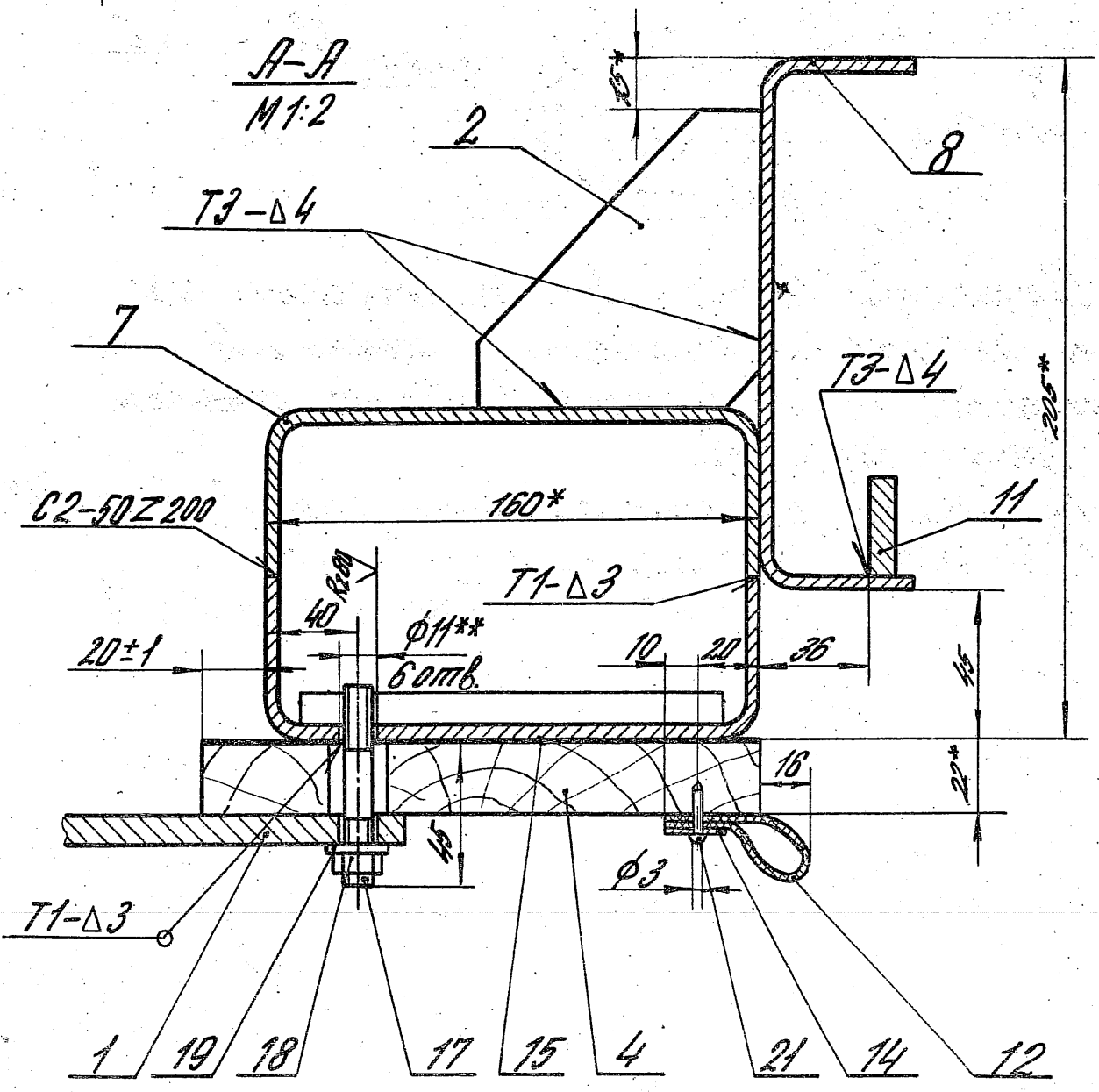
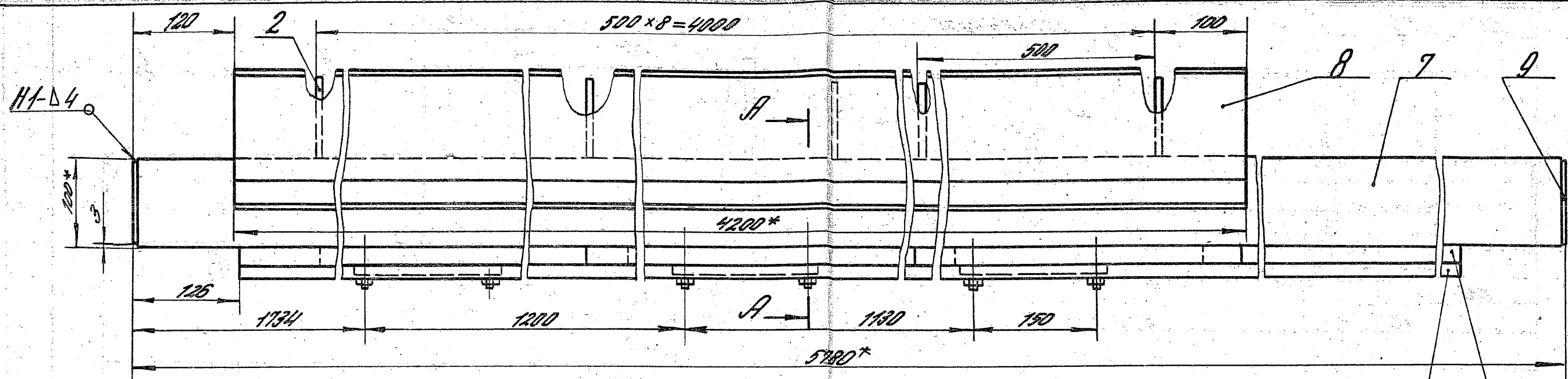
Копирован: Шлих Шляхтер АИ



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $M4; H4; \pm \frac{IT14}{2}$.
3. Антибактерицидировать кремнефтористым аноником по ГОСТ 6-08-2-75.

Имя и подпись	Взам. инв.	Дата	1.435.2-28.4.05.00.00.02	Статус	Масштаб
				Р	1:4
Имя и подпись	Взам. инв.	Дата	Прил. 1	Лист	Листов 1
				ГМП	Логовцов
Дир. эк.	Лукашевич	Шлих	Пиломатериалы двойного порою 2 ой сорт (180х22) ГОСТ 8486-86Б	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Ст. инж.	Смирнов	Сид			
Ст. инж.	Царев	Тру			

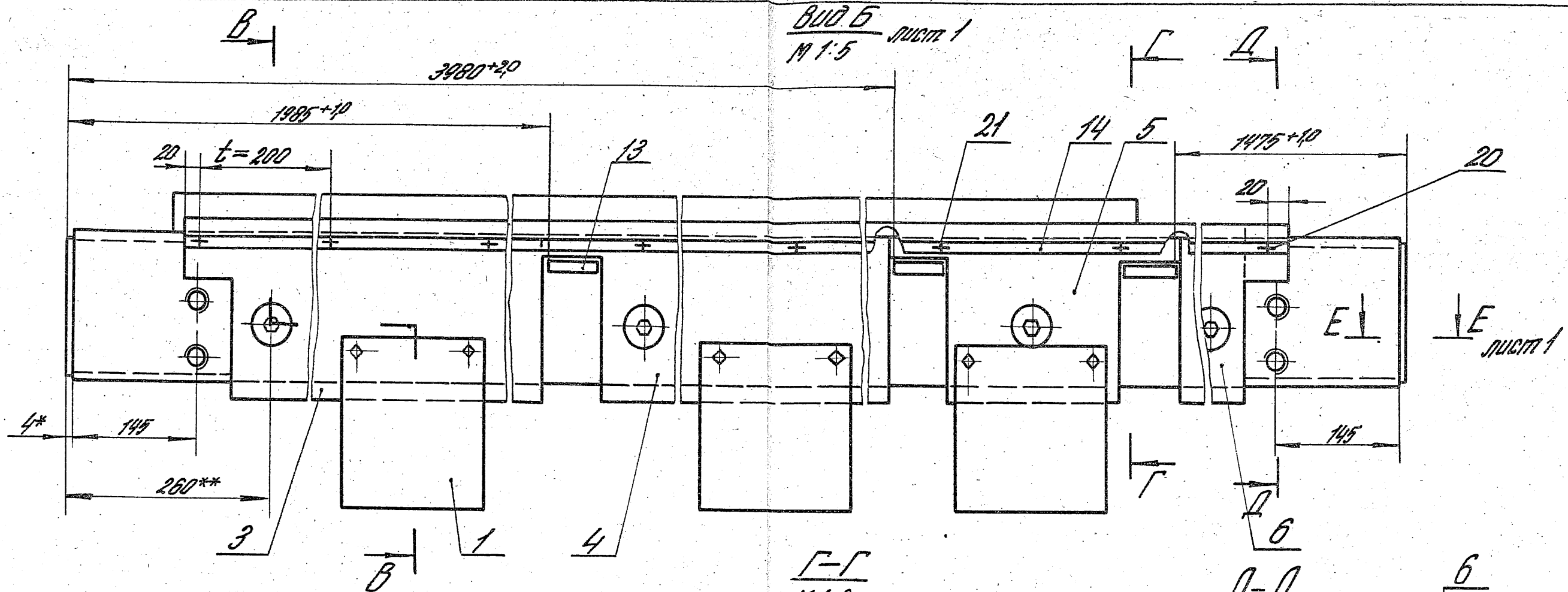
Копирован: Шлих 23343-05 51



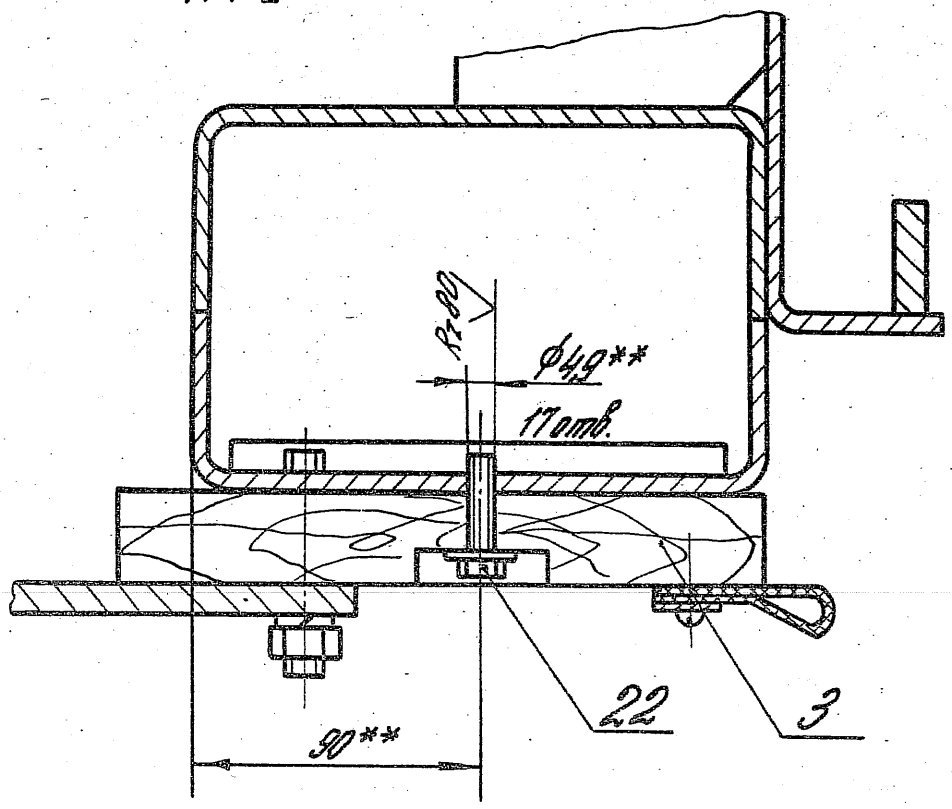
1. Сварные швы выпалить в среде углекислого газа по гост 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН, нн, $\frac{IT14}{2}$.
4. ** Обработать по сопрягаемым деталям.
5. Покрытие: эмаль ПФ-115 по гост 6465-76, III. 6/1, кроме отверстий.

1.435.2-28.4.05.00.00.00 СБ			
Рисель Сборочный чертеж		Стандия	Масштаб
		Р	1:5
ГИП Погорелов Рук. ар. Лукшаевич Ст. инж. Смирнов Ст. инж. Царев		Лист 1	Листов 2
		ЦНИИПРОМЕДАННИИ	

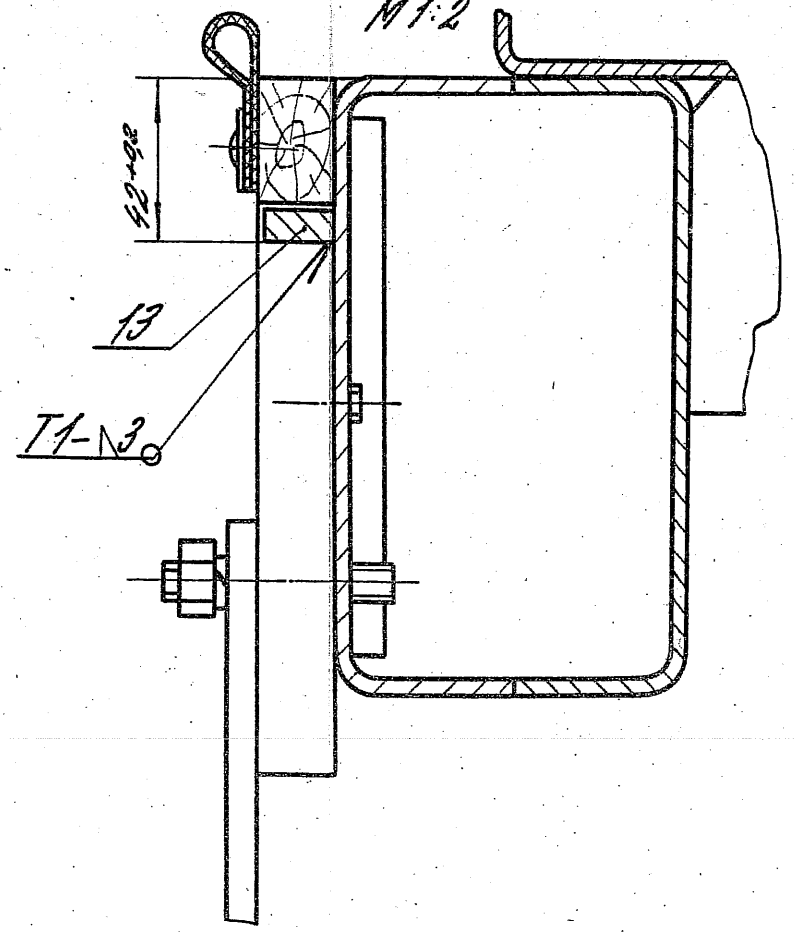
Вид Б
М 1:5 лист 1



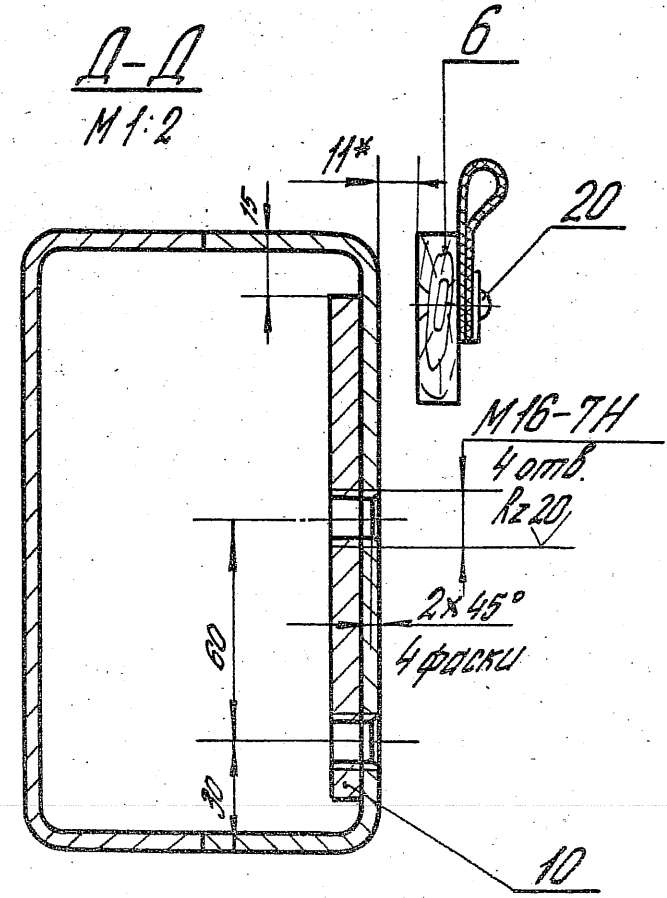
В-В повернуто
М 1:2



Г-Г
М 1:2



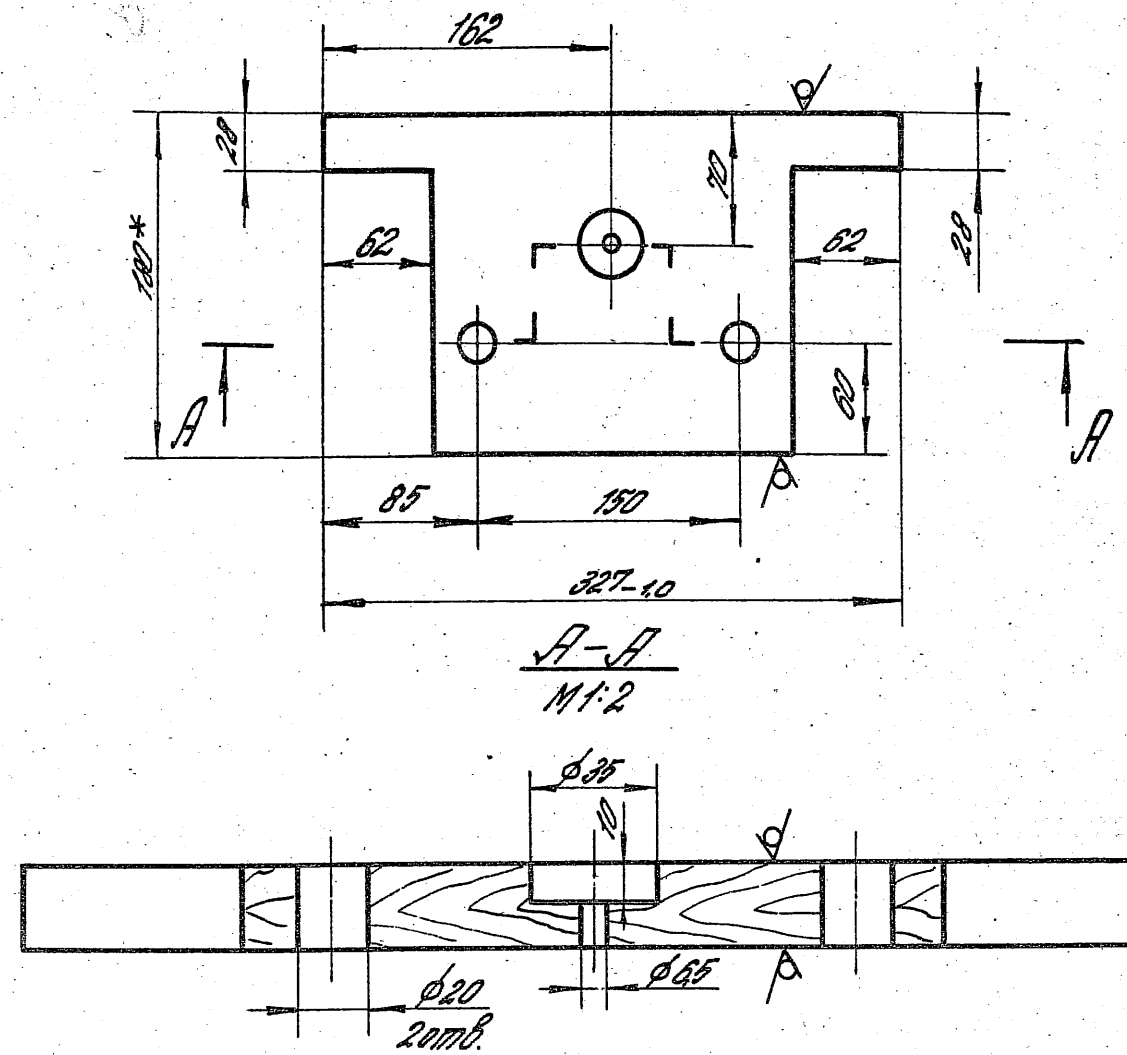
Д-Д
М 1:2



14352-284.05.00.00.00 СБ	Лист
	2

Копировано: Юлиус 23343-05 53 Шомат Д?

Rz 200 (√)

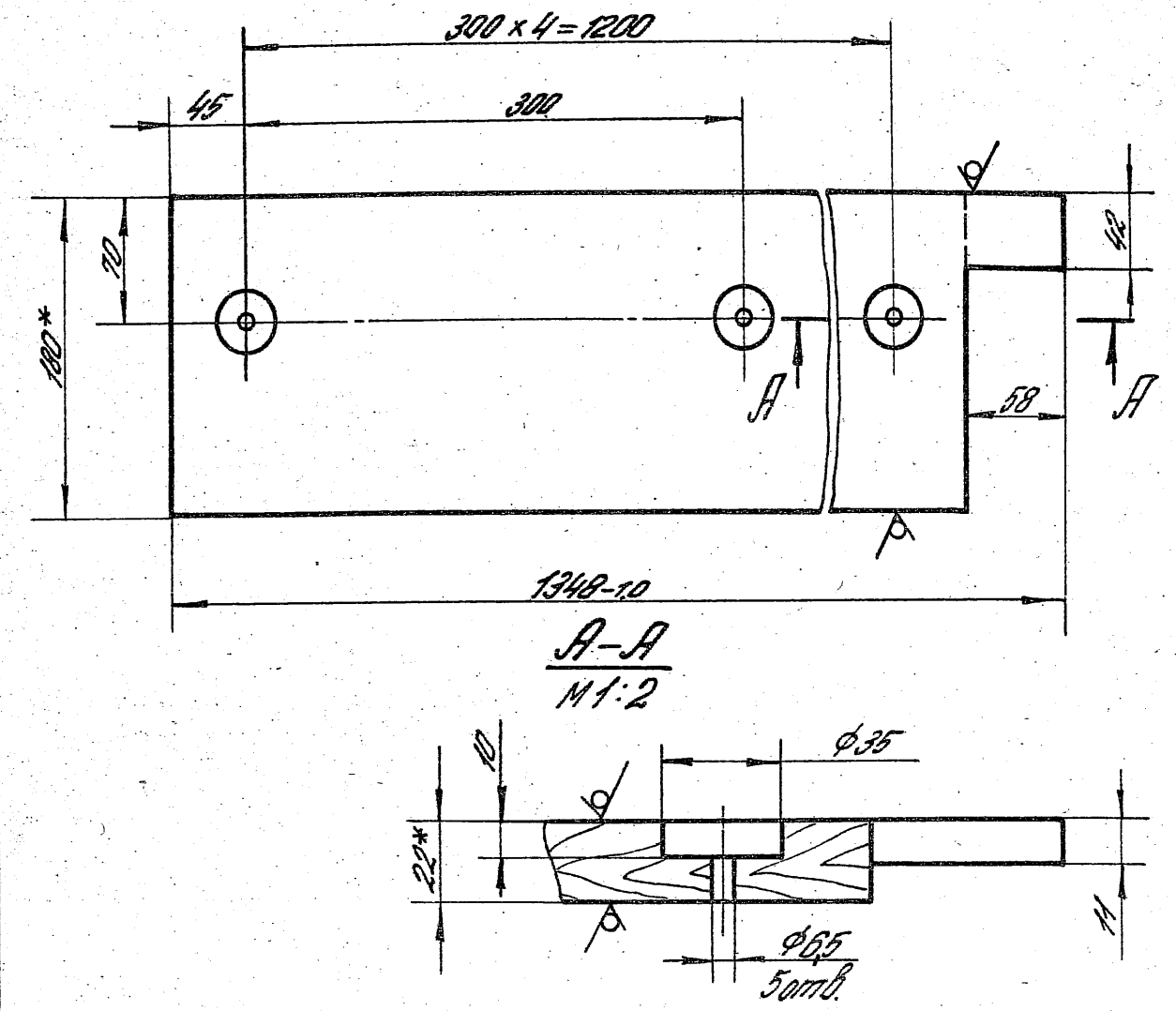


A-A
M 1:2

- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: МН, НМ, ± JT14/2.
3. Антисептировать кремнефтористым аммонием по ГОСТ 6-08-2-75.

			1.435.2-284.05.00.00.03		
			Стадия	Масштаб	Масштаб
			р	0,6	1:4
			Лист	Листов 1	
ГМП	Погодаев	С	Полюс материалы двойные		
Рук. эр.	Александров	М	поряд 204 слот (180x22)		
Ст. инж.	Смирнов	С	ГОСТ 8486-86Е		
Ст. инж.	Царев	М	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Rz 200 (√)



A-A
M 1:2

- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: МН, НМ, ± JT14/2.
3. Антисептировать кремнефтористым аммонием по ГОСТ 6-08-2-75.

			1.435.2-284.05.00.00.04		
			Стадия	Масштаб	Масштаб
			р	38	1:4
			Лист	Листов 1	
ГМП	Погодаев	С	Полюс материалы двойные		
Рук. эр.	Александров	М	поряд 204 слот (180x22)		
Ст. инж.	Смирнов	С	ГОСТ 8486-86Е		
Ст. инж.	Царев	М	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Таблица 1

Марка	Код	Наименование и код																							
		Мелкосортная сталь 093300; 095300							Среднесортная сталь 093200; 095200							Крупносортная сталь 093100; 095100									
Изделия	Изделия	Расход, кг																							
		Квадрат от 10 до 19	Полоса б= от 45 до 45	L 32x20	L 32x32	Всего конст-рукци-онной стали	φ до 19	Итого	С уче-том Катх.= 1,05	Квадрат от 20 до 30	Полоса б= от 50 до 56	L от 19x28 до 63x40	L от 25x35 до 45x45	Всего конст-рукци-онной стали	φ от 20 до 30	Итого	С уче-том Катх.= 1,05	Квадрат от 32 до 120	Полоса б= от 60 до 200	L 70x45 и более	L 50x50 и более	Всего конст-рукци-онной стали	φ от 32 до 250	Итого	С уче-том Катх.= 1,05
ВРС 48x52-УХЛ1			8,85				2,69	11,54	12,18						6,35	6,35	6,67	0,4			18,13		15,71	34,24	3,35

Продолжение таблицы 1

Марка	Код	Наименование и код																						
		Тонколистовая сталь 091200; 091300				Толстолистовая сталь 091100		Листовая оцинкованная 111100		Гнутые профили 112000		Трубы 130100	Продукция из легированной стали 112100	Угели 081000										
Изделия	Изделия	Расход, кг																						
		б= от 1 до 18	б= от 19 до 3	Рифле-ная б=3	Волни-стая	Итого	С уче-том Катх.= 1,05	б=4 и более	Широко-полосы универ-сальные	Итого	С уче-том Катх.= 1,05	По серии	С уче-том Катх.= 1,05	□	□	□	Итого	С уче-том Катх.= 1,05	По серии	С уче-том Катх.= 1,05	По серии	С уче-том Катх.= 1,05	По серии	С уче-том Катх.= 1,05
ВРС 48x52-УХЛ1		10,57	2,93			13,5	14,18	52,17	52,17	54,78	476,64	500,47				480,64	480,64	504,67	14,82	15,56	0,15	0,16	0,07	0,073

Таблица 2

Марка	Код	Наименование и код											
		Клей 88-417-43 251311		Резина-пластмасса 254320		Пенопластбетон 224000		Пенополиуретан 253511		Пиломатериалы 533311		Полиэтилен 221100	
Изделия	Изделия	Расход, кг											
		По серии	С учетом Катх.= 1,05	По серии	С учетом Катх.= 1,05	По серии	С учетом Катх.= 1,05	По серии	С учетом Катх.= 1,05	По серии	С учетом Катх.= 1,05	По серии	С учетом Катх.= 1,05
ВРС 48x52-УХЛ1		0,1	0,105	29,26	30,72	94,94	99,69	1,38	1,45	45,6	47,88	1,1	1,15

1435.2-284.00.00.00.00 РМ

Ведомость расхода материалов

ГМП	Погодаев	Иванов	Лист	1
рук. гр.	Лукашевич	Иванов	Лист	1
ст. инж.	Виноградов	Иванов	Лист	1
ст. инж.	Царев	Иванов	Лист	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VII 1989 года

Заказ № 7531 Тираж 2100 экз.