

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435-3

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАЗДВИЖНЫЕ ОДНОПОЛЬНЫЕ И ДВУХПОЛЬНЫЕ
РАЗМЕРОМ 3,6 × 3,0 И 3,6 × 3,6 М

Выпуск 3
МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ВОРОТ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1/II-1969г ГОССТРОЕМ СССР
Постановление № 55 от 25/IV-1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1966

СССР
737-66
ИМ №
Т-12805

СЕРИЯ 1.435-3
ВЫПУСК 3
МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ВОРОТ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва 1966

Содержание альбома

2

Наименование листов	№ листа
Содержание альбома	стр. 2
Пояснительная записка	стр. 3
	стр. 4
Общий вид 737.3-00.000	1
Общий вид 737.4-00.000	2
Общий вид 737.3-00.000	3
Общий вид 737.3-20.000	4
Общий вид 737.4-20.000	5
Тележка с электродвигателем. Общий вид 737.3-30.000	6
Тележка с электродвигателем. Общий вид 737.3-30.000	7
Узлы	8
Узлы и детали	9
Узлы и детали	10
Детали	11
Тележка. Общий вид 737.3-40.000	12
Тележка. Общий вид 737.3-40.000	13
Узлы и детали	14
Механизм запирания ворот 737.3-53.000	15
Механизм запирания ворот 737.4-50.000	16
Механизм запирания ворот 737.3-50.000	17
Механизм запирания ворот 737.3-50.000	18
Механизм запирания ворот 737.3-50.000	19
Замок правый 737.3-51.000	20
Замок левый 737.4-51.000	21
Узел и детали	22

Наименование листов	№ листа
Узел и детали	23
Узел и детали	24
Узел и детали	25
Детали	26
Узел и детали	27
Узел и детали	28
Узел и детали	29
Узел и детали	30
Детали	31
Узел и детали	32
Фурнитура калитки. Общий вид 737.3-60.000	33
Замок. Общий вид 737.3-61.000	34
Узел и детали	35
Детали	36
Детали	37
Общий вид подвески кабеля 737.3-70.000	38
Общий вид подвески кабеля 737.3-70.000	39
Общий вид подвески кабеля 737.4-70.000	40
Общий вид подвески кабеля 737.4-70.000	41
Узел и детали	42
Детали	43
Узлы и детали	44
Узлы и детали	45
Детали	46

Пр-та с-м. Сабантуй
 на Виллажеске Декабрь 1986 г.

Пояснительная записка

I Общая часть.

Настоящий выпуск 3, серии 1, 435-3 содержит рабочие чертежи механизмов для открывания ворот протышленных зданий.

Рабочие чертежи разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1966 г. (общий раздел п 4а), на основе технических решений (шифр 737-66), утвержденных Управлением типового проектирования Госстроя СССР 15 августа 1966 г.

В рабочих чертежах приведены: пояснительная записка, технические условия и конструктивная часть.

Архитектурная строительная часть, планово ворот и электротехническая часть приведены в выпусках 1, 2, 4 и 5 серии 1, 435-3

II Назначение и область применения.

Механизм предназначен для открывания раздвижных однополных и двухполных автомобильных ворот размерами 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м, рассчитан на ветровые нагрузки I-IV географических районов СССР.

III Конструктивная часть.

Механизмы для открывания ворот состоит из следующих основных узлов:

- 1. Ходовых тележек;
- 2. Механизма зацепления ворот;
- 3. Подвески кабеля;
- 4. Конечных выключателей;
- 5. Фурнитуры калитки.

Ходовые тележки передвижения полотен ворот шарнирно подвешиваются к полотнам. Одна из ходовых тележек является ведущей, а вторая ведомой.

Ходовая тележка состоит из щеки и двух роликов, насаженных на неподвижные оси с шарикоподшипниками. Ведущая ходовая тележка оборудована приводом с электродвигателем мощностью 0,25 кВт.

IV Технические условия на изготовление, поставку, монтаж и эксплуатацию механизмов

- 1. Все детали и узлы должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями, а также с настоящими Техническими условиями.
- 2. Отдельные отступления от чертежей и Технических условий при изготовлении должны быть согласованы с проектной организацией.
- 3. Все материалы для изготовления механизма открывания ворот должны соответствовать по своим качествам стандартам, а при отсутствии их ведомственным техническим условиям.
- 4. Детали, изготовленные из качественных сталей, должны иметь сертификаты или акты об испытаниях, подтверждающие качество материала.
- 5. Покровки до механической обработки должны быть нормализованы и приняты ОТК.

6. При серийном изготовлении механизмов открывания ворот многие простые и сварные детали из стали в целях удешевления стоимости механизма можно заменить отливками из чугуна или стали, при этом следует согласовать с проектной организацией.

7. Поверхности поковок, подвергающиеся механической обработке, не должны иметь трещин, впадин, зазоров и песочин, глубина которых превышает 25% припуска на механическую обработку.

8. На обработанных поверхностях деталей, не работающих, как поверхности трения, допускаются чернотины площадью не более 10% от обрабатываемой поверхности.

9. Перед поступлением на сварку детали должны быть приняты ОТК в установленном на заводе порядке.

10. Места сварки должны быть предварительно тщательно очищены от ржавчины, окалины, масла и загрязнений.

11. Зазоры между деталями, собранными для ручной электродуговой сварки должны соответствовать стандартам.

12. Линейные размеры готовых сварных узлов должны соответствовать 9^{му} классу точности.

13. После сварки швы должны быть очищены от шлака, окалины, брызг и других загрязнений.

14. По наружному виду сварной шов должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешучатость и равномерное заполнение шва по всей длине.

15. Места резки металла газом или другим способом должны быть очищены до полного удаления наплывов и окалины.

16. Напрягаемые поверхности деталей, а также места сварки должны быть очищены от ржавчины, грязи, масла и окалины.

17. Все метизы, применяемые для изготовления механизма, по своим качествам, форме и размерам должны соответствовать требованиям действующих стандартов.

18. Острые кромки на деталях должны быть притуплены. Чистота поверхности деталей должна соответствовать классам чистоты, указанным на рабочих чертежах.

19. Предельные отклонения свободных размеров деталей должны быть выполнены по 7^{му} классу точности.

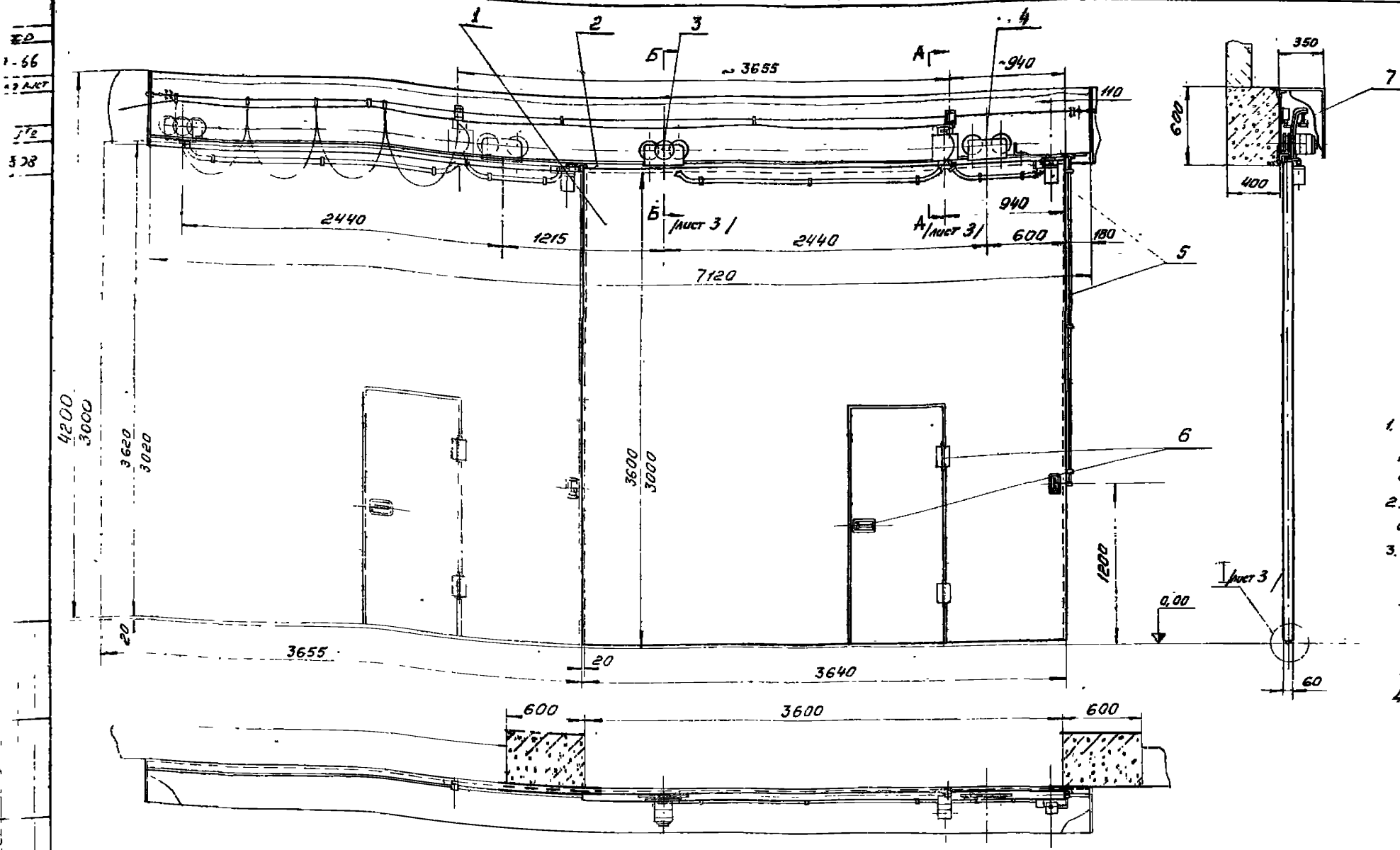
20. Резьбовые соединения должны быть выполнены по 3^{му} классу точности. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искаженного профиля, забоин и заусенцев.

21. Детали до механической обработки должны быть нормализованы.

22. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений и прасушены.

23. Применяемые в механизмах готовые изделия /электромагниты, электродвигатели, конечные выключатели, электроаппаратура и пр./, изготавливаемые смежными производителями, должны соответствовать требованиям действующих стандартов в случае их отсутствия техническим условиям на данное изделие.

66
Лист
У
074
Соблюдение
Ин. инж. проект
Дата выпуска декабрь 1966 г.



Размеры ворот в м.	Вес кг.
3,6 × 3,6	627
3,0 × 3,6	569

Примечания:

1. Общие технические требования смотрите в технических условиях данного альбома.
2. Все узлы монтировать в соответствии с чертежами по каждому узлу.
3. Конечные выключатели и дет. 737.3-00.001 для фиксации конечных положений полотен устанавливаются и закрепляются при монтаже с учетом инерционного движения полотен после выключения электродвигателя тележки.
4. Упоры для заперения полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
5. С целью обеспечения центровки деталей и узлов разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 1-2 мм под основания деталей, примыкающих к полотнам.

Техническая характеристика

1. Ход полотна, мм - 3655
2. Скорость движения полотна, м/сек - 0,33
3. Время открывания ворот, сек. - 11
4. Мощность эл двигателя, кВт. - 0,25

№	Обозначение	Кол	Вес	Материал	Лист	Примеч.
11	Шайбы пруж. бн ГОСТ 6402-61	8	0,0003	0,002	65Г	ГОСТ 1050-60
10	Болт М6х10 ГОСТ 7798-62	8	0,005	0,04	Ст.3	ГОСТ 380-60
9	Выключатель ВК200А исполнение 1, ступень 2	2	1,1	2,2		Харьковский Электротех
8	737.3-01.001 Пластина 445×70×8 ГОСТ 5681-57	2	0,97	1,94	Ст.3	ГОСТ 500-58
7	737.3-70.000 Подвеска кабеля	1	16	16		38 39
6	737.3-60.000 Фурнитура калитки	1	5,5	5,5		33
5	737.3-60.000 Механизм заперения ворот	1	14,5	14,5		17,1 19

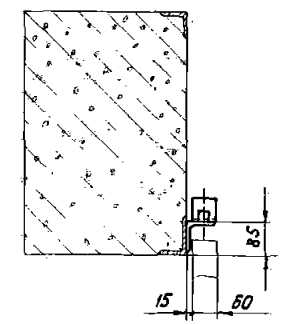
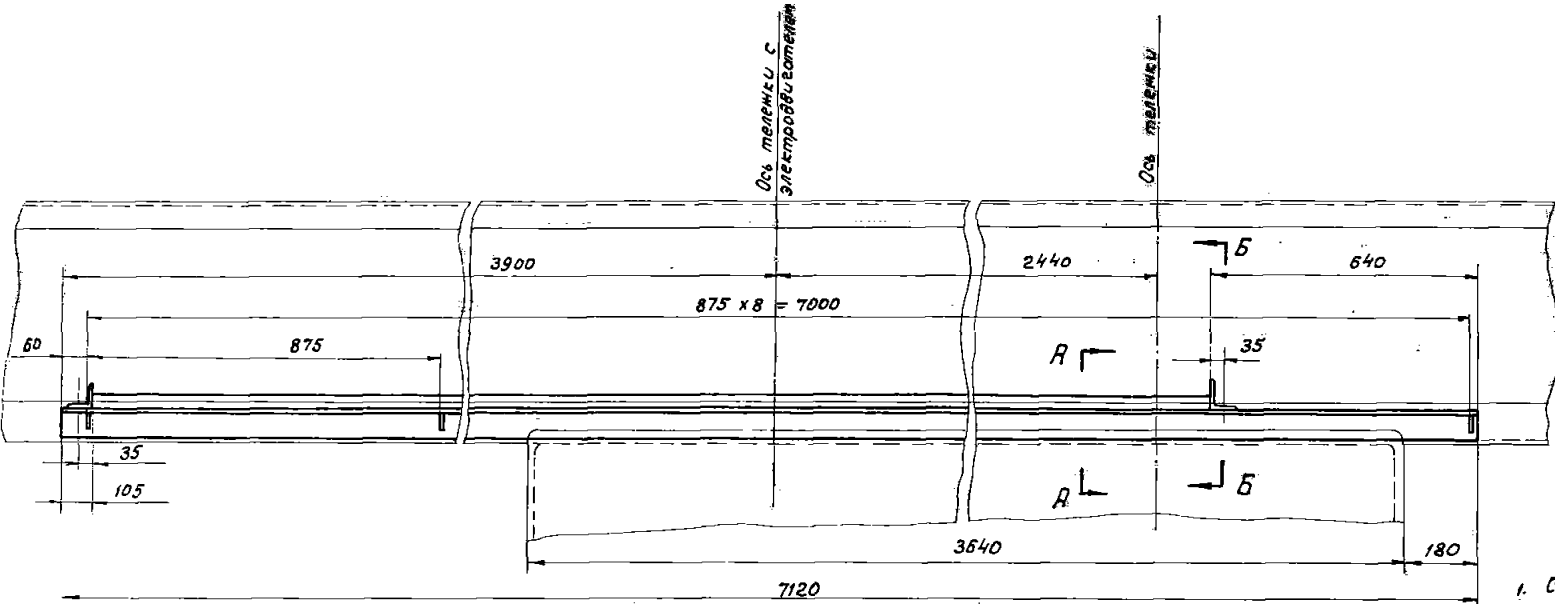
Чертеж выполнен на 2-х листах:
Лист № 1, 3

№	Обознач.	Наименование	Кол	Вес	Материал	Лист	Примеч.
4	737.3-40.000	Тележка	1	14,62	14,62		12 13
3	737.3-30.000	Тележка с электродвигателем	1	28,16	28,16		6 7
2	737.3-20.000	Направляющая	1	93	93		4
1	СМ серия 74353 Вит 2	Полотно	1				
Общий вид 737.3-00.000.				Вес	Материал	Лист	Примеч.
				см. табл.		1:25	

ТА 1966г.	Механизм открывания раздвижных однопанельных ворот размером 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 4435-3 Выпуск 3
	Общий вид 737.3-00.000	Лист 1

Исполнитель: [Signature]
Проверено: [Signature]
Дата выпуска: декабрь 1966г.

2-66
 2811

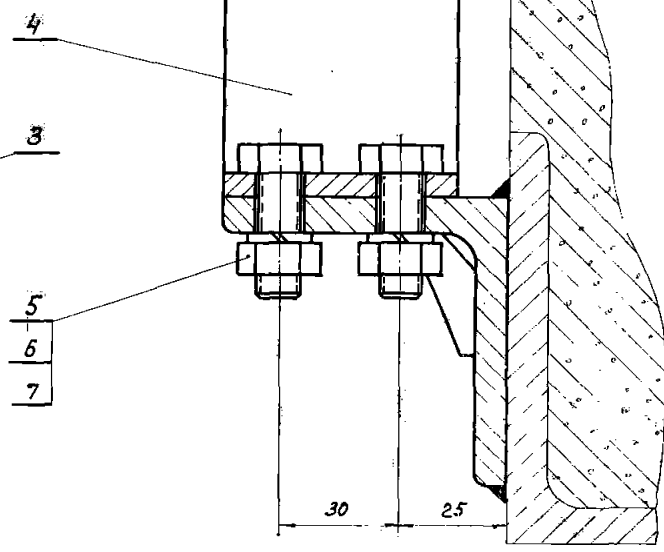
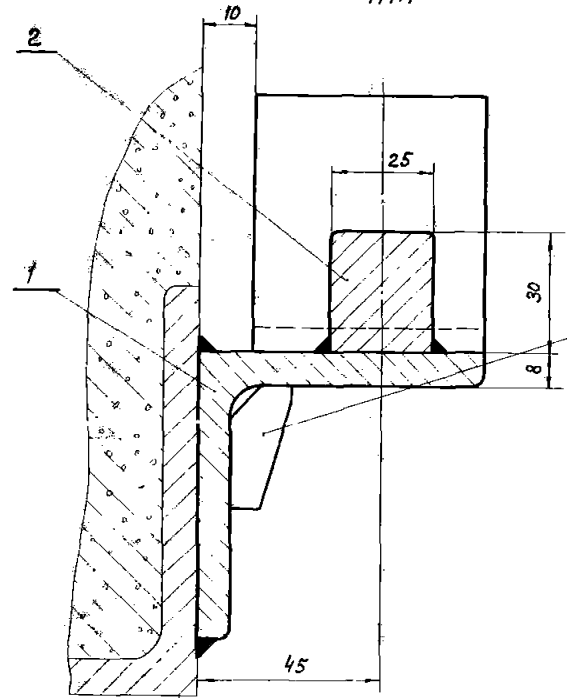


Примечания:

1. Сварка производится нормальным швом $\Delta 4$ по периметру сопряжения деталей. Электрод 342 по ГОСТ 9467-60.
2. Отклонение оси направляющей дет. 737.3-20.002 от прямолинейности в вертикальной и горизонтальной плоскостях не более $\pm 1,5$ мм на всю длину.
3. Перед приваркой дет. 737.3-20.001 и 737.3-20.002 к закладному угольнику выверить и сварить их между собой.
4. Чотв. $\phi 11$ сверлить при монтаже.
5. Отклонение оси направляющей рейки дет. 737.3-20.002 от горизонтальности не должно превышать 0,002.

A-A
 м 1:1

B-B
 м 1:1

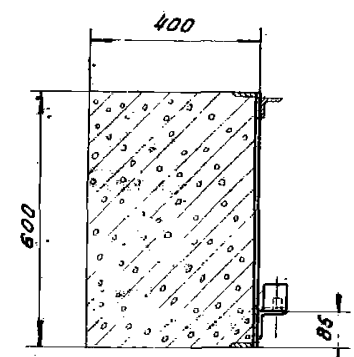
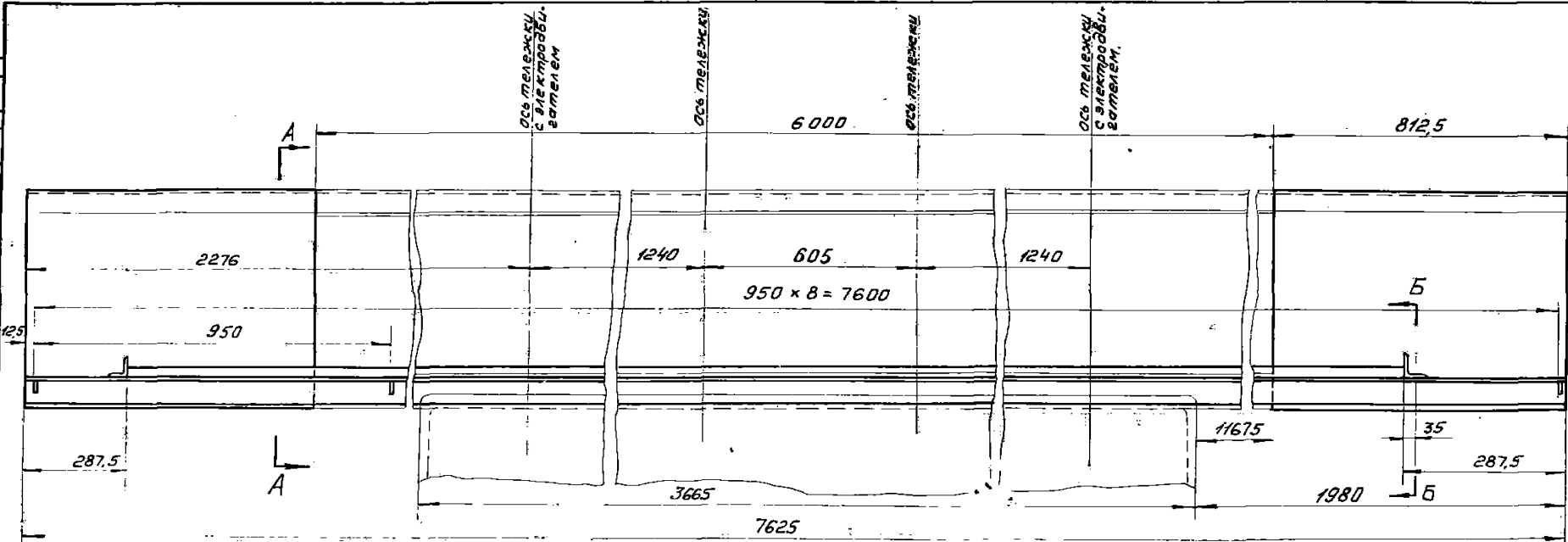


7	Шайба пружин ЮН ГОСТ 6402-61	2	0,002	0,004	ГОСТ 1050-60				
6	Рейка т 10 ГОСТ 5915-62	2	0,01	0,02	ГОСТ 380-60				
5	Болт т 10х30 ГОСТ 7798-62	2	0,03	0,06	ГОСТ 380-60				
4	Угол равностор. $\beta=60$ 63х63х6 ГОСТ 8509-57	1	0,3	0,3	ГОСТ 535-58		Б/ч		
3	737.3-20.003 Ребро	7	0,02	0,14	ГОСТ 380-60	3-1			
2	737.3-20.002 Рейка $\beta=63^{\circ}45'$ 25х30 ГОСТ 103-57	1	32,1	32,1	ГОСТ 535-58		Б/ч		
1	737.3-20.001 Угол равностор. $\beta=71^{\circ}20'$ 70х70х8 ГОСТ 8509-57	1	59,9	59,9	ГОСТ 535-58		Б/ч		
Л/з	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Два.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
	Направляющая	737.3-20.000				93		м-б	1:10

Пр. инж. пр. Савицкий
 Дата выпуска детали 1966 г.

ТА 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных одно- пальных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Общий вид 737.3-20.000.	Лист 4

ЭП
- 66
ИЗМ.
12
312

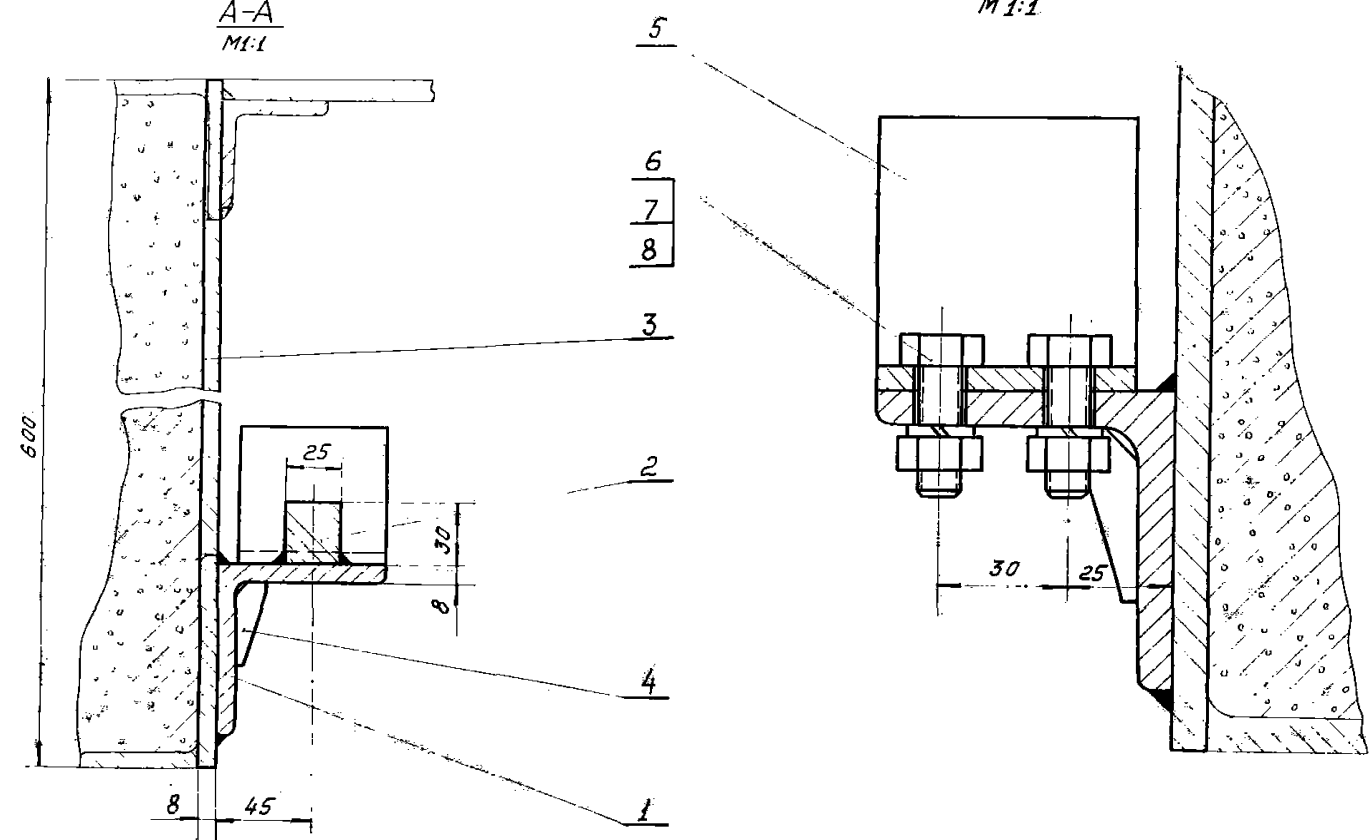


Примечания:

1. Сварка производится нормальным швом $\Delta 4$ по периметру сопряжения деталей электрод $\phi 42$ по ГОСТ 9467-60
2. Отклонение оси направляющей дет. 737.4-20.002 от прямолинейности в вертикальной и горизонтальной плоскостях не более $\pm 1,5$ мм на всю длину.
3. Перед приваркой дет. 737.4-20.001 и 737.4-20.002 к закладному угольнику выверить и сварить их между собой.
4. 4 отв. $\phi 11$ сверлить при монтаже.
5. Отклонение оси направляющей рейки дет. 737.4-20.002 от горизонтальности не должно превышать 0,002.

A-A
M1:1

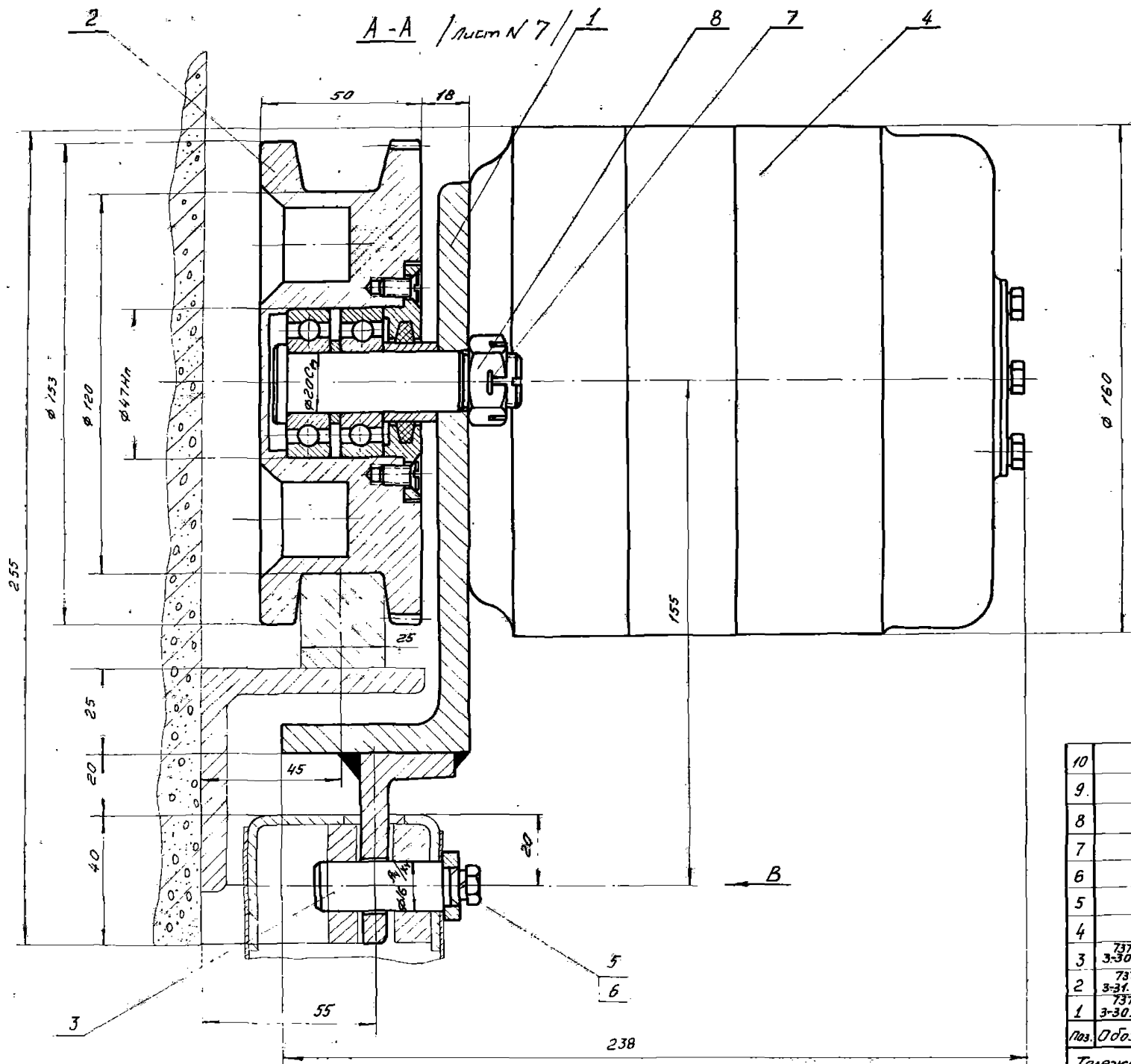
B-B
M1:1



8	Шайба пружинная ГОСТ 6402-61	4	0,002	0,008	ГОСТ 1050-60	Ст. 3	
7	Гайка М10 ГОСТ 5915-62	4	0,01	0,04	ГОСТ 380-60	Ст. 3	
6	Болт М10х30 ГОСТ 7798-62	4	0,03	0,12	ГОСТ 380-60	Ст. 3	
5	Угол равност. $\epsilon=60$ 63х63х6 ГОСТ 8509-57	2	0,3	0,6	ГОСТ 535-58	Ст. 3	$\delta/4$
4	737.3-20.003 Ребра	7	0,02	0,14	ГОСТ 380-60	Ст. 3	31
3	737.4-20.003 Лист $\delta 1,6 \times 800 \times 8$ ГОСТ 3681-57	2	30,6	61,2	ГОСТ 500-58	Ст. 3	$\delta/4$
2	737.4-20.002 Рейка $\epsilon=7050$ 25х30 ГОСТ 103-57	1	41,5	41,5	ГОСТ 535-58	Ст. 3	$\delta/4$
1	737.4-20.001 Угол равност. $\epsilon=7625$ 70х70х8 ГОСТ 8509-57	1	63,8	63,8	ГОСТ 535-58	Ст. 3	$\delta/4$
Лит. Обознач.	Наименование	Кол.	Лит. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
Направляющая		737.4-20.000.	168		Вес	1:10	Масшт.

ТД 1966г.	Механизм открывания раздвижных двук- польных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Общий вид 737.4-20.000.	Лист 5

Исполн.
Инженер
Д.И. Жаров
Дата выдачи
10 декабря 1966г.



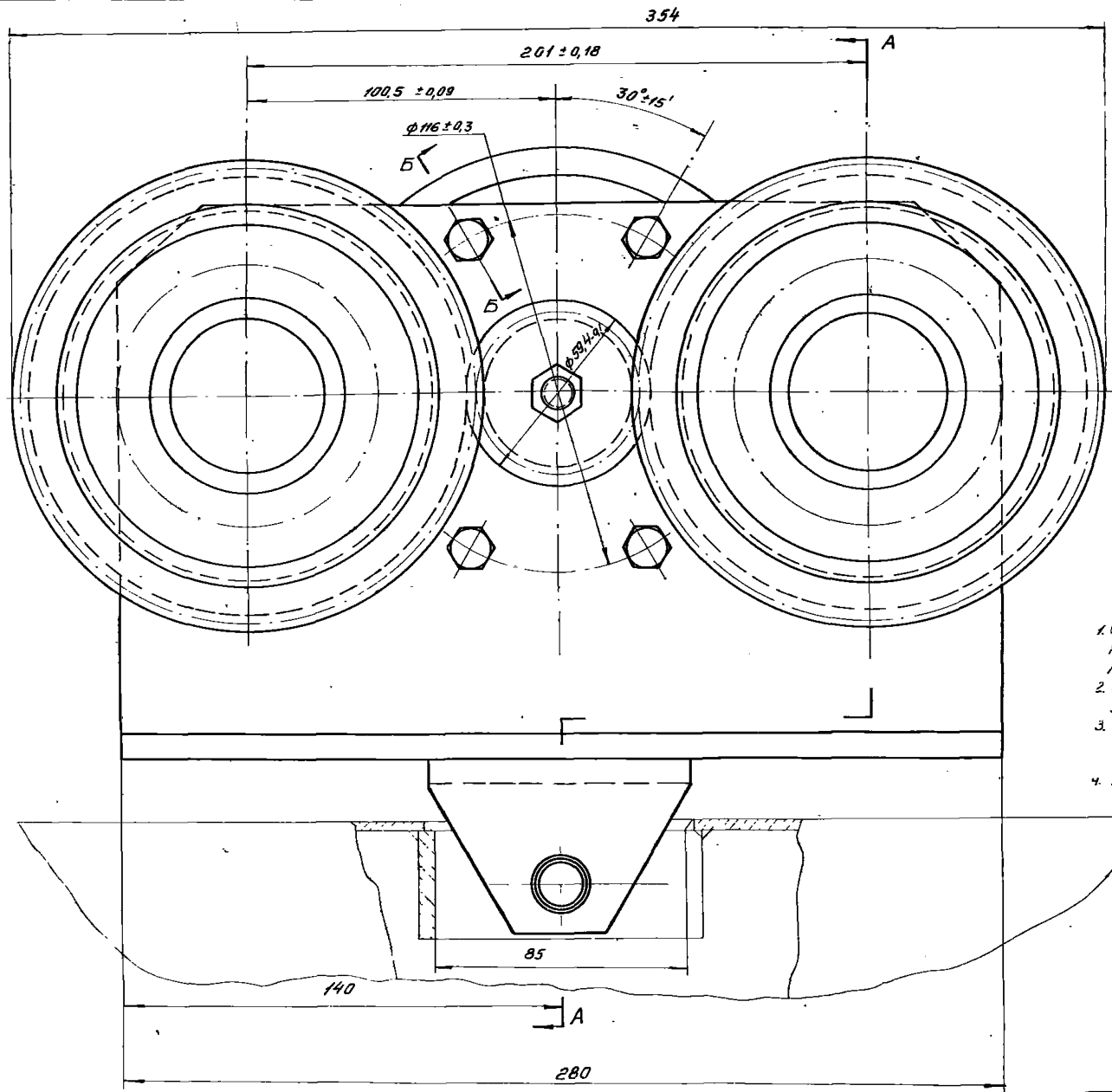
Вид В

Чертеж выполнен на 2-х листах
Лист №6,7
Примечания см. лист 7.

10	Шайба пруж. ВН ГОСТ 6402-61	4	0,001	0,004	65Г ГОСТ 1050-60		
9	Болт М8х25 ГОСТ 7798-62	4	0,015	0,060	Ст.3 ГОСТ 380-60		
8	Гайка М16 ГОСТ 5919-62	2	0,005	0,010	Ст.3 ГОСТ 380-60		
7	Шплинт 4х35 ГОСТ 397-66	2	0,0003	0,0006	Ст.2 ГОСТ 380-60		
6	Шайба пруж. ВН ГОСТ 6402-61	2	0,001	0,004	65Г ГОСТ 1050-60		
5	Болт М6х14 ГОСТ 7798-62	2	0,005	0,010	Ст.3 ГОСТ 380-60		
4	Электродвигатель ТЭ-0,25с редуктором	1	13,5	13,5			306 мм3 500 мм 220 мм
3	737 3-30. 200	Ось в сборе	1	0,12	0,12		9
2	737 3-31. 000	Ролик в сборе	2	4,5	9,0		10
1	737 3-30. 100	Щека	1	5,46	5,46		8
Лаз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит.	Объ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
Тележка с электродвигателем 7373-30.000.						Вес 28,16	Масшт. 1:1

ТЛ Механизм для отрывания развальных одноплечных и двухплечных ворот разм. 36х36 и 36х30м. Серия 1435-3. Выпуск 3. Тележка с электродвигателем 737.3-30.000. Общ. вид. Лист 6

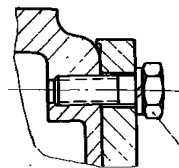
Л. инж. пр. С.В. Биликин
Дата выдачи В.В. 06.1966



Техническая характеристика:

1. Скорость передвижения, м/мин — 20
2. Передаточное число — 26
3. Мощность эл. двигателя, кВт — 0,25
4. Число оборотов вала эл. двигателя, об/мин — 1410

Б-Б



Примечания:

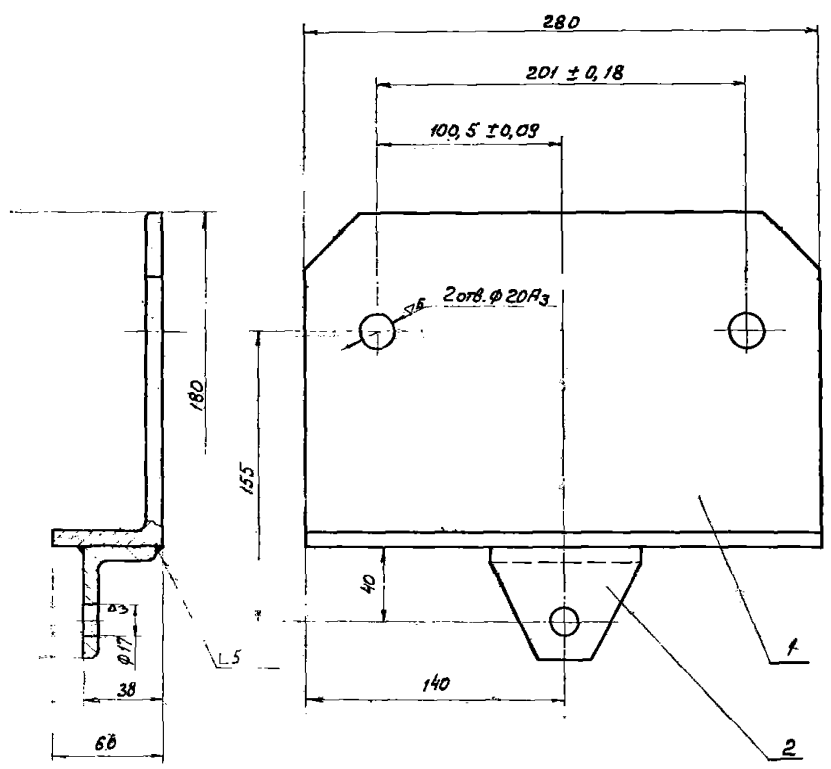
1. Сетка подшипников роликов производится один раз в 6 месяцев солидолом Л
2. В корпус редуктора тележки устанавливается сетка № 1-13.
3. Электродвигатель ТЭ-0,25 должен быть плотно затянута болтами к шкатулке 737.1-30.100.
4. Электродвигатель ТЭМ-0,25 с встроенным редуктором изготавливается по чертежам Московского механического завода Главсельэлектрострой РСФСР

Чертеж выполнен на 2^х листах
Лист 6,7

Дата выписки декабрь 1966г.

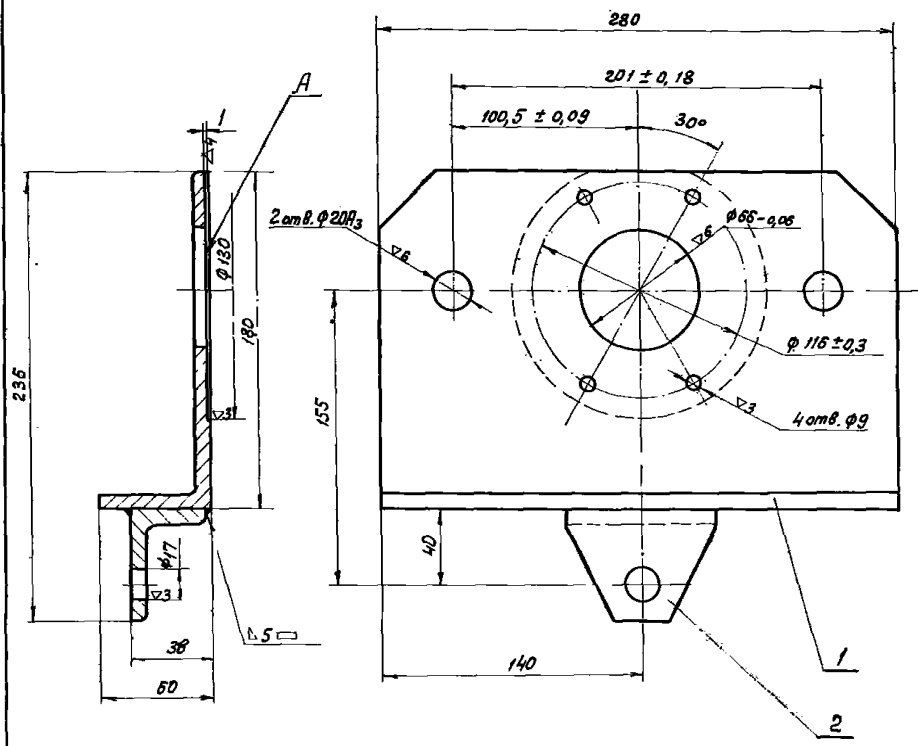
ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м	Серия 135-3 31мкс.3
	Тележка с электродвигателем 737.3-30.000 общий вид	Лист 7

Дата выпуска детали 2005 г.



Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт. обш.	Вес	Материал	Лист	Прим.
2	737.3-30.102	Угольник	1	0,36	0,36	Ст.3 ГОСТ535-58	9	
1	737.3-30.101	Угольник	1	5,1	5,1	Ст.3 ГОСТ535-58	9	
Щека 737.3-40.100						Вес	Масштаб	
						5,46	1:2	



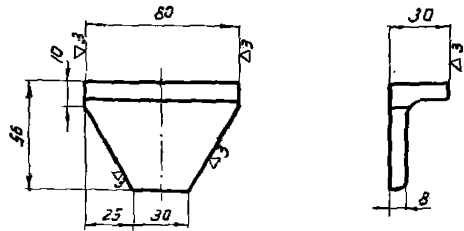
1. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.
 2. Отклонение от перпендикулярности поверхности А относительно оси отв. $\phi 66$ -ов и отв. $\phi 17$ не более 0,1 мм.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт. обш.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
2	737.3-30.102	Угольник	1	0,36	0,36	Ст.3 ГОСТ535-58	9	
1	737.3-30.101	Угольник	1	5,1	5,1	Ст.3 ГОСТ535-58	9	
Щека 737.3-30.100						Вес	Масштаб	
						5,46	1:2	

ТА 1966г. Механизм для открывания раздвижных самопальных и збугольных бортов разн. разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м. Серия 1455-3. Лист 8

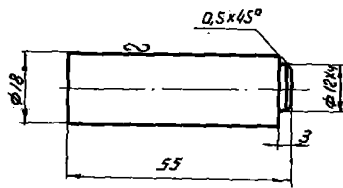
1:0
1:2.6
1:100
1:10
1:16

∞ ДСТАЛЬНДЕ

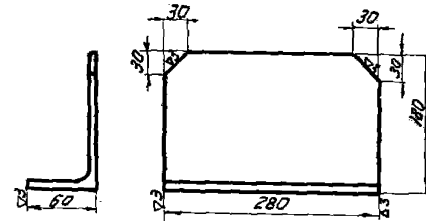


Провер	Составитель	Д	Угальник			737.3-30.102		
Констр	Водитель	В						
ЦНИИПромздании	Угол. Нарезной док. 50x56x8 ГОСТ 8510-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58		Масшт	Вес	Лист			
			1:2	0.36				

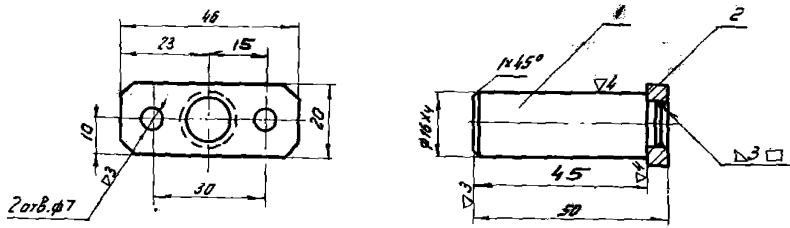
∇3 ДСТАЛЬНДЕ



Провер	Составитель	Д	Ось			737.3-30.201		
Констр	Водитель	В						
ЦНИИПромздании	Угол. Нарезной док. 50x56x8 ГОСТ 8510-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58		Масшт	Вес	Лист			
			1:2	0.12	1:1			



Провер	Составитель	Д	Угальник			737.3-30.101		
Констр	Водитель	В						
ЦНИИПромздании	Угол. Нарезной док. 50x56x8 ГОСТ 8510-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58		Масшт	Вес	Лист			
			1:5	5.1				



Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

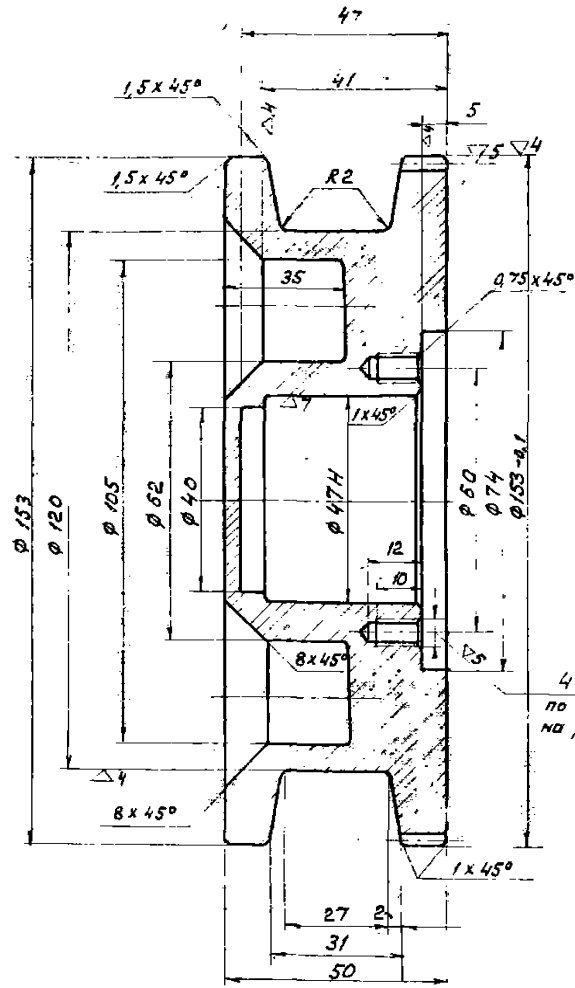
2	737.3-30.202	Ригель	1	0042	0042	ГОСТ 380-60	11	
1	737.3-30.201	Ось	1	0078	0078	ГОСТ 1050-60	9	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Изм.	Добав.	Материал	Лист	Прим
		Ось в сборе 737.3-30.200				Вес	Масштаб	
						0.12	1:1	

ТА 1988г	Механизм для открывания раздвижных одностворчатых и двухстворчатых ворот рам. 3,6x3,6 и 3,6x3,0м	Серия 1.435-3
	Узлы и детали	Выпуск 3
		лист 9

Исход. чертеж
Инж. пр.
Инж. пр.
Дата выпуска декабрь 1986г.

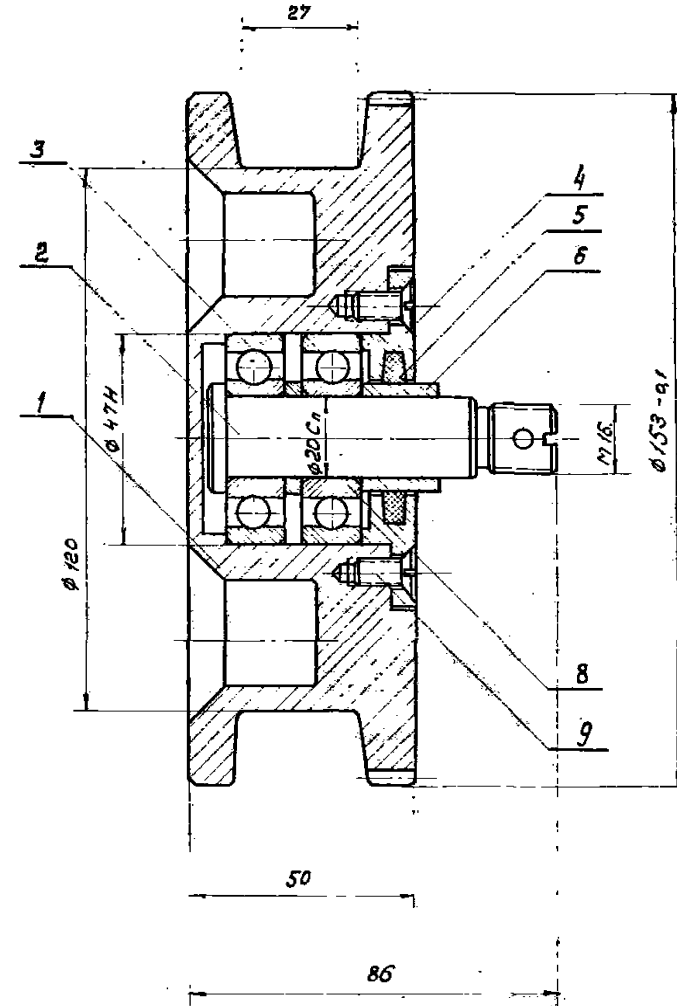
Исход. чертеж
Инж. пр.
Инж. пр.
Дата выпуска декабрь 1986г.

3 Остальное



Модуль	m	3
Число зубьев	z	49
Исходный контур		ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-58		Ст 8х
Длина общей нормали	Z	509 ^{0,170} _{-0,250}
Колесание длины общей нормали		0,055
Радиальное биение зубчатого венца	E _d	0,095
Отклонение основного шага		±0,028
Разность окружных шагов		0,032
Высота зуба	h	6,75
Зацепляется с шестерней Z=18		—

4 отв. М6х1,3 по окружности на равном расстоянии



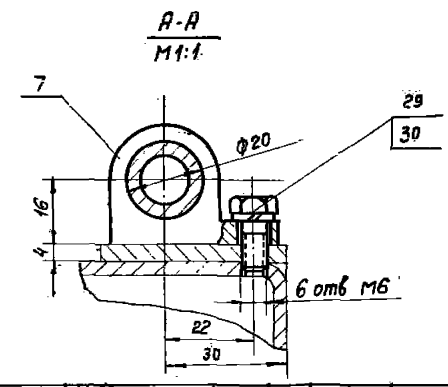
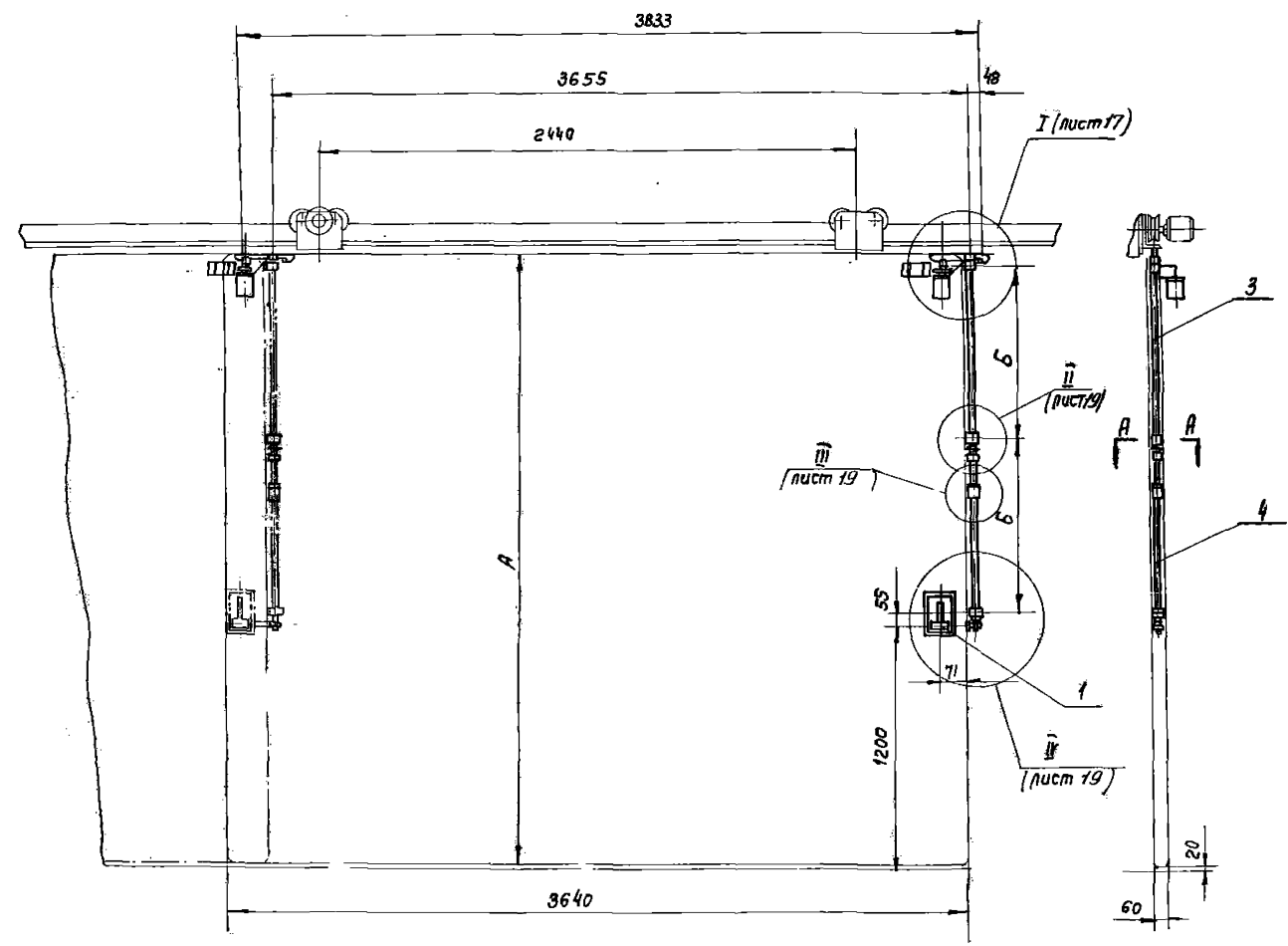
9	Вит М6х1,3 ГОСТ 1490-62	4	0,002	0,008	Ст.3	ГОСТ 380-60		
8	Подшипник 204 ГОСТ 8338-57	2	0,10	0,20				
7								
6	737,3 - 31,006	Втулка распорная	1	0,023	0,023	45	ГОСТ 1050-60	Н
5	737,3 - 31,005	Кольцо сальниковое	1	0,001	0,001		Войлок	Н
4	737,3 - 31,004	Крышка	1	0,093	0,093	Ст.3	ГОСТ 380-60	Н
3	737,3 - 31,003	Кольцо	1	0,002	0,002	Ст.3	ГОСТ 380-60	Н
2	737,3 - 31,002	Ось	1	0,182	0,182	45	ГОСТ 1050-60	Н
1	737,3 - 31,001	Ролик ведущий	1	3,95	3,95		Чугун серый СЧ40-3 ГОСТ 1412-54	10
Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Кол. обш.	Вес	Материал	Масшт.	Лист	Прим.
Ролик в сборе 737,3-31 000				Вес	Материал	Масшт.		
				4,50		1:1		

Проверил	Зав. цехом	Ролик ведущий	737,3-31.001
Констр.	Инженер	Сталь 45	Вес
ЦНИИТрансдизм		ГОСТ 1050-60	Масшт. 1:1
			Лист

ТА
1966

Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6x3,6м и 3,6x3,0м
Узлы и детали
Серия 1435
Быльск 3
Лист 10

ИФР
7-66
3-лист
15
322



29	Шайба пружин бл. 65Г ГОСТ 6462-61	10	0,003	0,03	65Г ГОСТ 1050-60	
28	Электромех. МТЭ2131 код-15мг, мароб. ус. -16кг.	1	4,0	4,0	-	380У 50 Гц 00 380У 63а
27	Конечный выключат. ВК 200 А исл. 1, ступ 2	1	1,1	1,1	-	
25						
24	Гайка кругл.	1	0,04	0,04	Ст3 ГОСТ 380-60	26
23	Рычаг	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	39
22	Палец	1	0,017	0,017	45 ГОСТ 1050-60	31
21	Шайба	2	0,06	0,12	Ст.3 ГОСТ 380-60	30
20	Упор	2	0,02	0,04	45 ГОСТ 1050-60	27
19	Пластина 7x65x130	1	0,4	0,4	Ст3 ГОСТ 500-58	3/4
18	Пластина 5x40x105	1	0,12	0,12	Ст3 ГОСТ 500-58	3/4
17	Втулка	1	0,03	0,05	Асч-1 ГОСТ 1585-57	32
16	Ушко	1	0,01	0,01	Ст3 ГОСТ 380-60	31
15	Пружина	1	0,004	0,004	Проволока Н-П ГОСТ 3389-60	31
14	Упор	1	0,062	0,062	45 ГОСТ 1050-60	29
13	Втулка	1	0,051	0,057	Асч-1 ГОСТ 1585-57	26
12	Шток	1	0,17	0,17	45 ГОСТ 1050-60	31
11	Кольцо направл.	1	0,016	0,016	45 ГОСТ 1050-60	27
10	Кольцо	1	0,06	0,06	Ст3 ГОСТ 380-60	28
9	Пружина	1	0,01	0,01	Проволока Н-П ГОСТ 3389-60	28
8	Муфта	1	0,17	0,17	Ст3 ГОСТ 380-60	28
7	Ушко направл	3	0,168	0,5	Ст3 ГОСТ 380-60	27
6	Крючок в сборе	1	0,2	0,2	-	29
5	Крючок в сборе	1	0,223	0,223	-	30
4	Тяга	1	см табл.	-	-	28
3	Тяга	1	см табл.	-	-	27
2	Кронштейн правый	1	2,03	2,03	-	25
1	Замок правый	1	2,46	2,46	-	20
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит. Общ. Вес	Материал	Лист Прим.
					Механизм запирания ворот 137.3-50.000	Вес Масштаб
					см. табл.	1:20

Размеры ворот 6 м	А	Б	Вес
3,6x3,0	3020	880	14
3,6x3,6	3620	1180	14,5

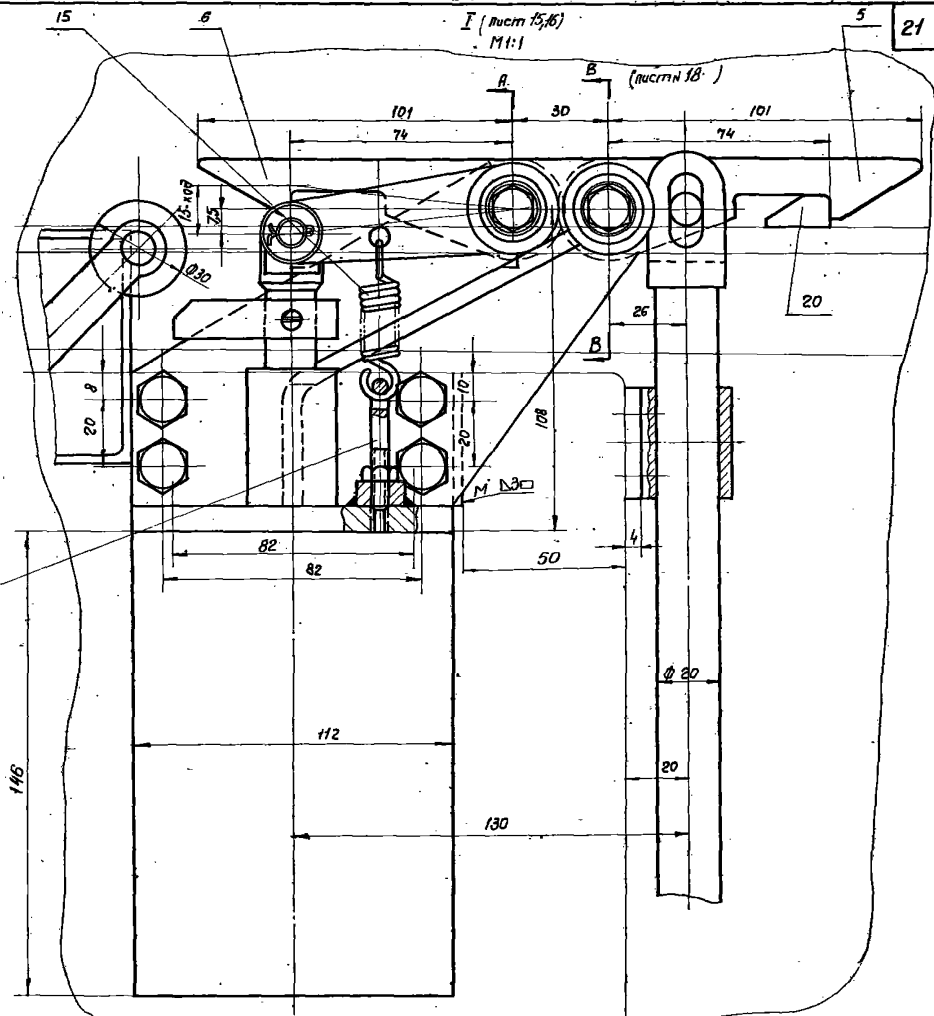
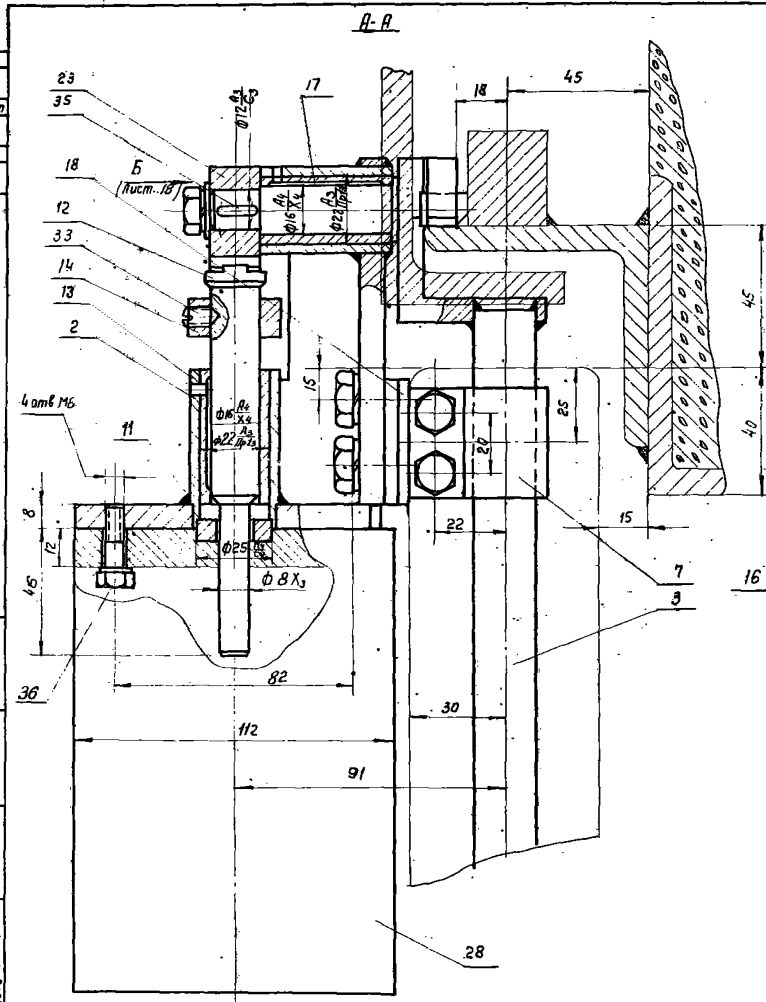
- Чертеж выполнен на 4-х листах. лист № 15, 18, 17, 19
- Примечания, см. лист № 18

36	Болт М8x20 ГОСТ 7796-62	4	0,002	0,008	Ст3 ГОСТ 380-60
35	Шпонка 3x3x10 ГОСТ 8789-58	1	0,001	0,001	45 ГОСТ 1050-60
34	Болт М6x20 ГОСТ 7796-62	4	-	-	Ст3 ГОСТ 380-60
33	Винт М8x12 ГОСТ 1476-64	4	0,002	0,008	Ст5 ГОСТ 380-60
32	Шплинт 1,5x15 ГОСТ 397-66	1	0,001	0,001	Ст2 ГОСТ 380-60
31	Шайба пружин бл 65Г ГОСТ 6402-62	6	0,008	0,048	65Г ГОСТ 1050-60
30	Болт М6x15 ГОСТ 7796-62	6	-	-	Ст3 ГОСТ 380-60

ТД Механизм для открывания раздвижных одно-пальных ворот разн. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м. Серия 1.435-3 выпуск-3 Механизм запирания ворот 137.3-50.000. Лист 15

Исполнитель: Богданова Савицкий
Проверил: [подпись]
Утвердил: [подпись]
Дата: 15.08.1966г.

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36



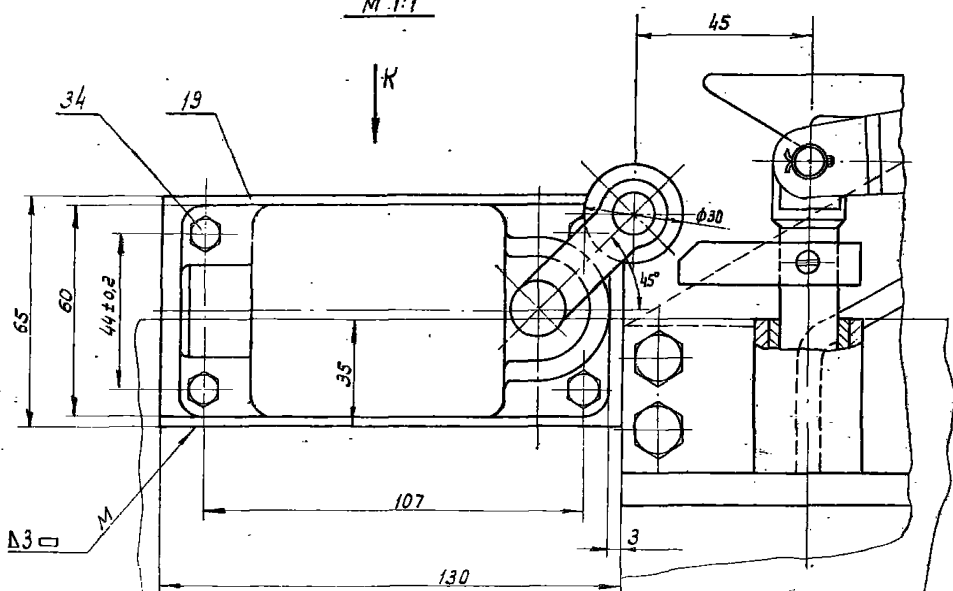
Настоящий чертёж является поясняющим и для общего вида механизма запиранця ворот 737.1-50.000.

1. Чертеж выполнен на 4-х листах: лист № 15, 17, 18, 19
2. Примечания см. лист № 18

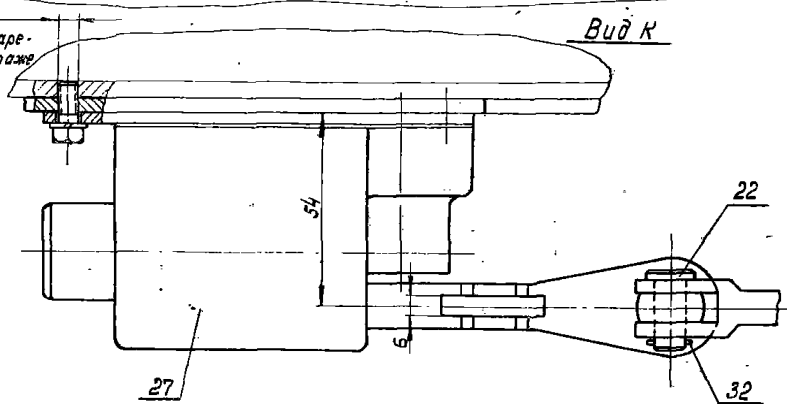
Исполнитель: [Signature]
 Проверенный: [Signature]
 Дата выпуска: 1966 г.
 Место выпуска: [Location]

ТА 1966	Механизм для открывания раздвижных одностворчатых и двухстворчатых ворот разм. 36x36 и 36x30 м. Выпуск 3	Серия 1.435-3
	Механизм запиранця ворот 737.3-50.000	Лист 17

Вид Б / лист 17 /
М 1:1



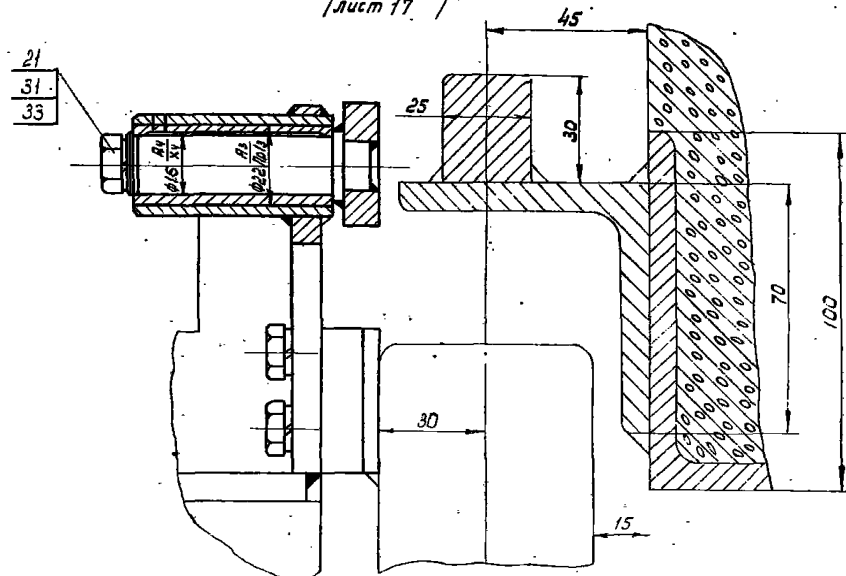
4 отв. М6
сверлить и наре-
зать при монтаже



Вид К

Настоящий чертёж является поясняющим
и для общего вида механизма запирания
ворот 737.4-50.000.

В-В
/ лист 17 /



Примечания:

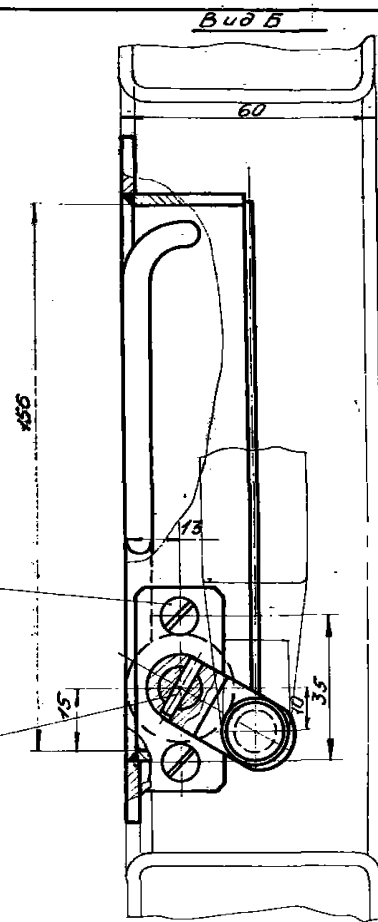
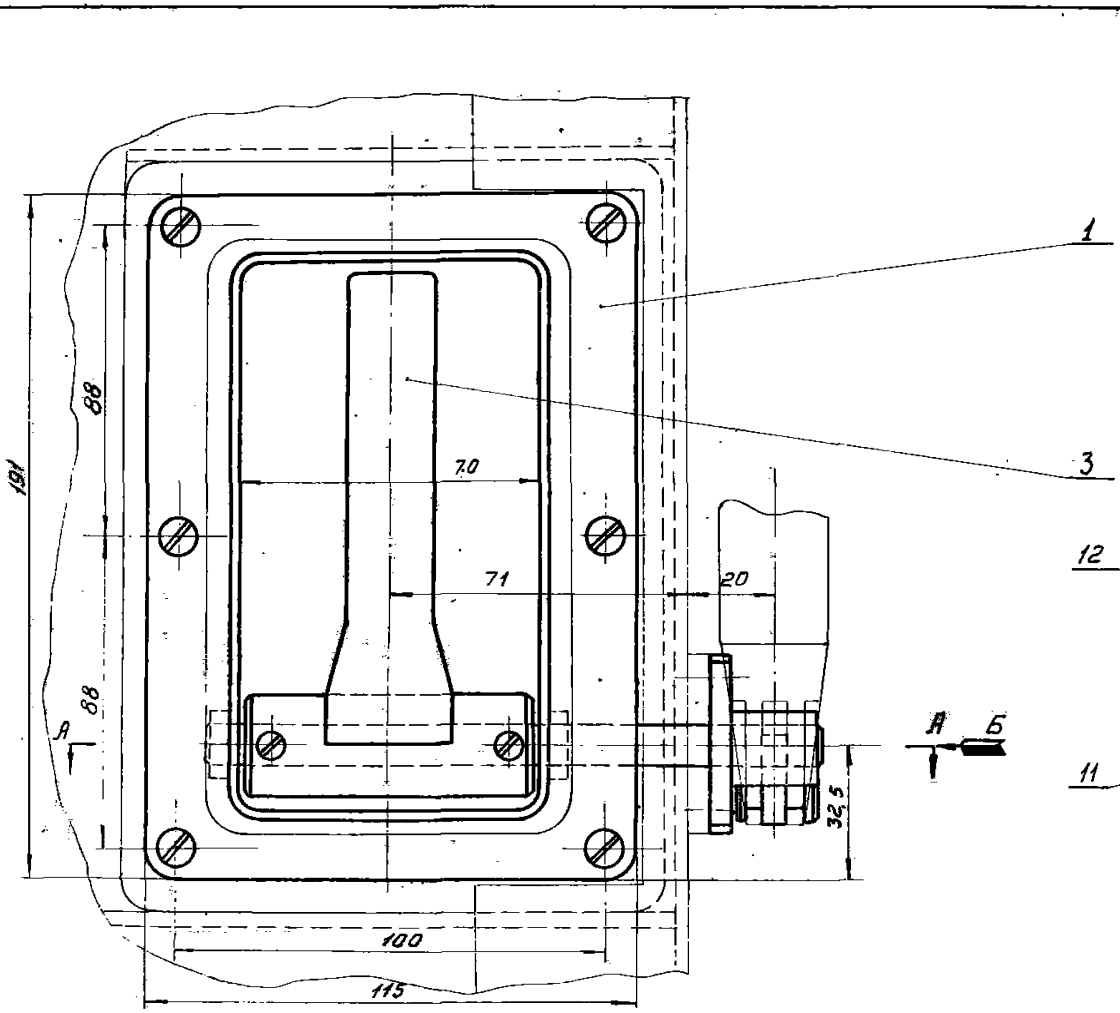
1. Пластины, дет. № 18 и 19 приварить к полотну при монтаже, согласно размерам, указанным на данном чертеже.
2. Разметку отверстий для крепления деталей к полотну производить по предварительно выставленным узлам.
3. Упоры, дет. № 20 для запирания полотна в конечных положениях приварить при монтаже.
4. Установка и регулировка конечного выключателя производится при монтаже.
5. Для обеспечения соосности отверстий, разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 1±2 мм под основания их.
6. Все три щели поверхности смазать густой смазкой.
7. После окончательной сборки деталей и узлов проверить их взаимодействие. Движение их должно быть плавное и без заеданий.
8. Болты, крепящие детали и узлы, должны быть плотно затянуты.

Чертёж выполнен на 4* листах:
Лист № 15, 17, 18, 19

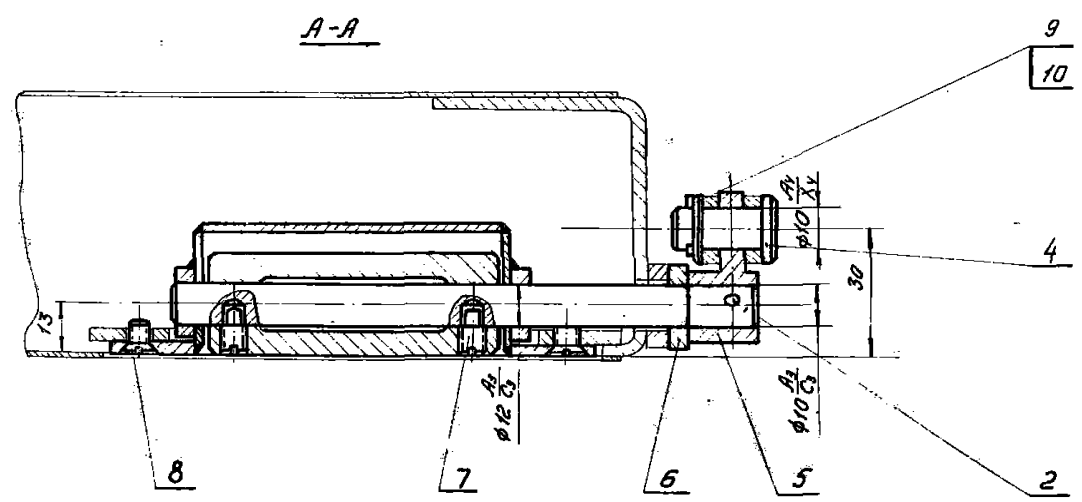
ТА Механизм для открывания раздвижных одностворчатых и двухстворчатых ворот разн. 3,6*3,6 и 3,6*3,0 м Серия 737.3-3
1966г. Механизм запирания ворот 737.3-50.000 Лист 18
Выпуск 3

9625-03 23

1966
7-66
109-1107
0
№ 2
2827



Примечания:
1. Ось, дет. 737.3-51.001, и одетым рычагом 737.3-51.003 собирается с корпусом и рукояткой после установки последних в полотно.
2. Сборка деталей должна обеспечить нормальное вращение оси в сопряженных отверстиях корпуса.
3. Оси перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
4. С целью обеспечения совпадения отверстий корпуса и полотна разрешается прокладывать под фланец металлическая прокладка толщиной до 0,2 мм.

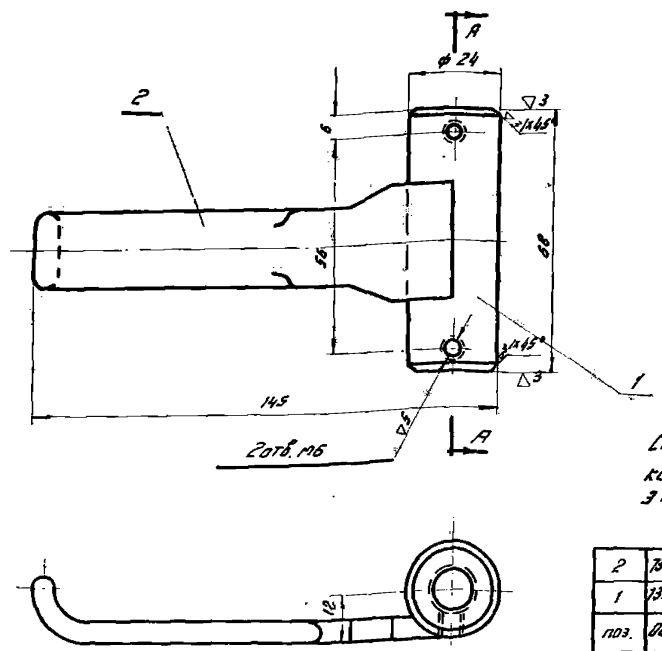


12	Винт М6х12 ГОСТ 1490-62	2	0,001	0,002	ГОСТ 380-60	Ст. 5	
11	Штифт конич. 3х16 ГОСТ 3129-60	1	0,0009	0,0009	45 ГОСТ 1050-60		
10	Шпилька 2х12 ГОСТ 397-66	1	0,0002	0,0002	ГОСТ 380-60	Ст. 2	
9	Шайба А10 ГОСТ 9649-66	1	0,001	0,001	ГОСТ 380-60	Ст. 3	
8	Винт М6х10 ГОСТ 1490-62	6	0,001	0,006	ГОСТ 380-60	Ст. 5	
7	Винт М6х10 ГОСТ 1478-64	2	0,001	0,002	ГОСТ 380-60	Ст. 5	
6	737.3-51.004 Пластик	1	0,033	0,033	ГОСТ 380-60	Ст. 3	23
5	737.3-51.003 Рычаг	1	0,03	0,03	45 ГОСТ 1050-60		22
4	737.3-51.002 Ось	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60		22
3	737.3-51.200 Рукоятка	1	0,29	0,29			22
2	737.3-51.001 Ось	1	0,08	0,08	45 ГОСТ 1050-60		24
1	737.3-51.100 Корпус	1	0,86	0,86			24
Лит. Обознач.	Наименование	Кол.	Лит. Обоз.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
Замок правый		737.3-51.000		1,32		1:1	

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0м	Серия 1435-3 выпуск 3
	Замок правый. 737.4-51.000	Лист 20

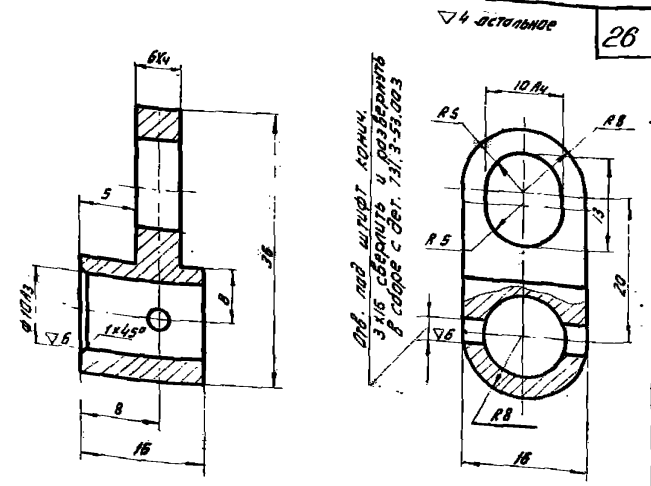
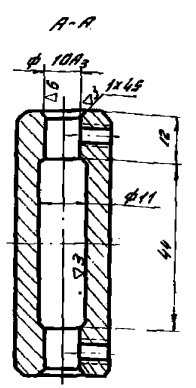
Составитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Директор: [Signature]
Дата выпуска: декабрь 1966г.

829
3.10
2
-66
-шт
829

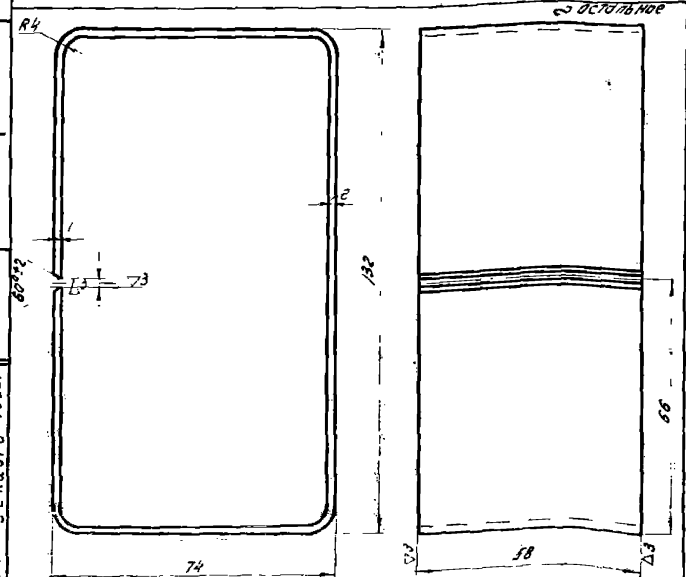


Сварка производится нормальным швом D2 по контуру сопряжения деталей электродами Э42 ГОСТ 9457-60

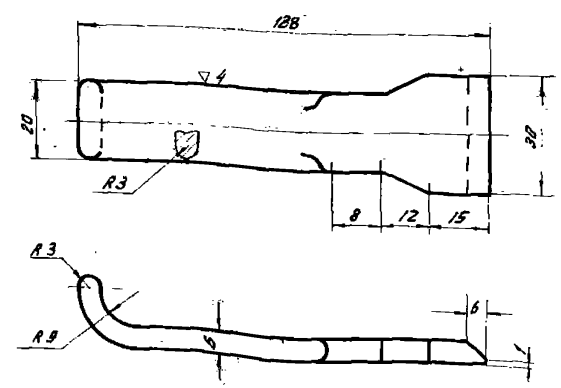
поз.	обозначен.	наименование	шт	шт.	обм.	вес	материал	лист	прим.
2	737.3-51.202	Ручка	1	0,114	0,114		Ст.3 ГОСТ 380-60	22	
1	737.3-51.201	Бобышка	1	0,18	0,18		Ст.3 ГОСТ 380-60	23	
Ручка 737.3-51.200							Вес	Масштаб	
							0,29	1:1	



Разработ.	Провер.	Исполн.	Лист	Прим.
ЦНИИпромзданий	Степан 45/ГОСТ 1050-60	Рычков	737-3-51.003	
			Вес	М
			0,03	2:1

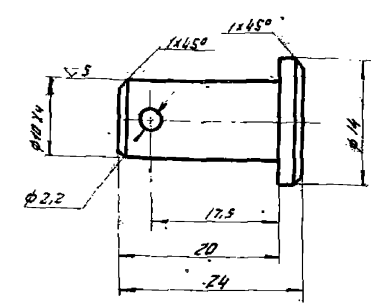


Разработ.	Провер.	Исполн.	Лист	Прим.
ЦНИИпромзданий	Степан 45/ГОСТ 1050-60	Одевайка	437.3-51.104	
			Вес	М
			0,68	1:1



длина развертки 135мм

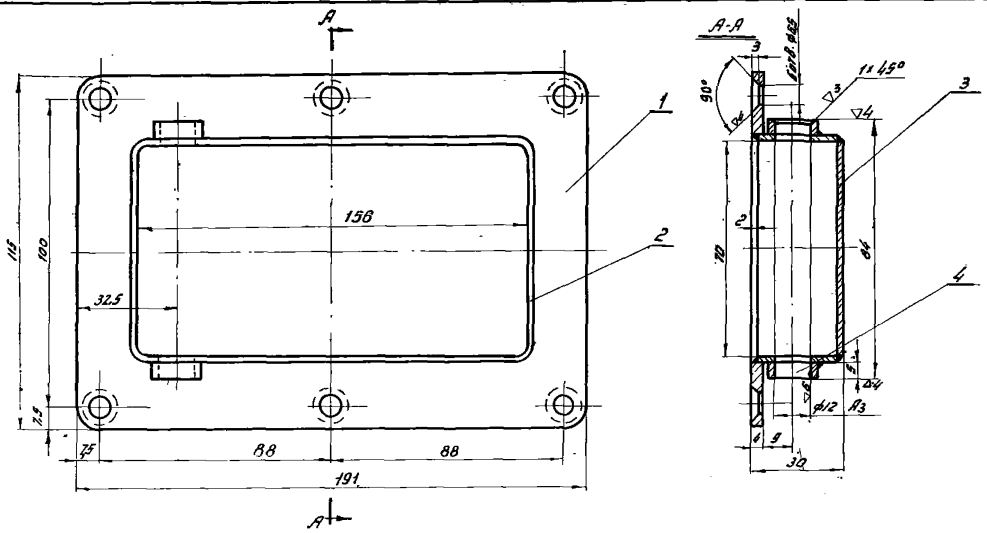
Разработ.	Провер.	Исполн.	Лист	Прим.
ЦНИИпромзданий	Степан 45/ГОСТ 1050-60	Ручка	737.3-51.202	
			Вес	М
			0,114	1:1



Разработ.	Провер.	Исполн.	Лист	Прим.
ЦНИИпромзданий	Степан 45/ГОСТ 1050-60	ДС6	737.3-51.002	
			Вес	М
			0,01	2:1

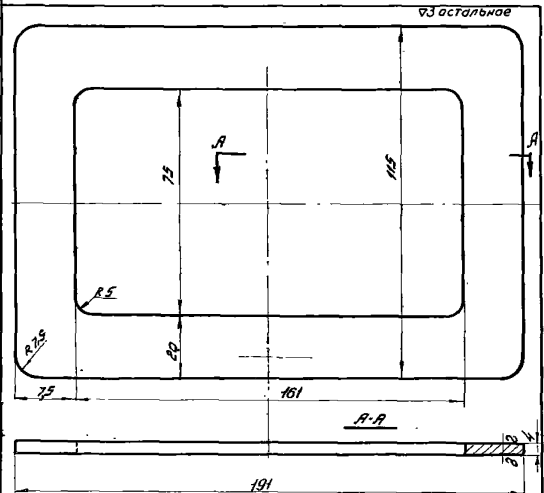
Разработ.	Провер.	Исполн.	Лист	Прим.
ЦНИИпромзданий	Степан 45/ГОСТ 1050-60	Механизм для открывания раздвижных однополных и двуполных ворот	Серия 7425-3 Выпуск 3	
			Вес	М
			0,22	2:1

Листы выточены в декабре 1966г.

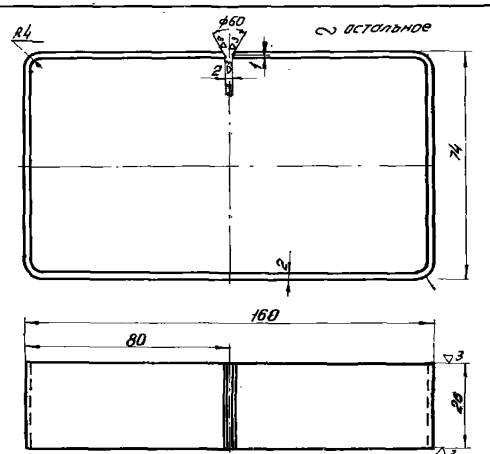


Сварка производится нормальным швом $\Delta 2$ по контуру сопряжения деталей электродом Э42 Гост 9467-60.

4	737.3-51.101	Бобышка	2	0.005	0.01	Ст.3	ГОСТ 380-60	23
3	737.3-51.103	Перегородка	1	0.14	0.14	Ст.3	ГОСТ 380-60	37
2	737.3-51.102	Обечайка	1	0.17	0.17	Ст.3	ГОСТ 380-60	24
1	737.3-51.101	Фланец	1	0.54	0.54	Ст.3	ГОСТ 380-60	24
Итого		Объем	Вес		Материал	Иск.	Прим.	
Корпус 737.4-51.100							Вес	Материал
							0.88	Ст.1

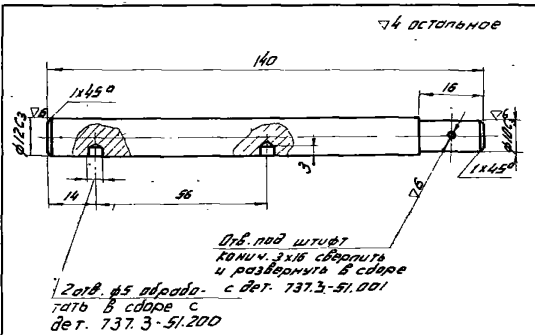


Исполнитель	В.И.С.	Проверен	С.И.С.	Дата	1966.11
Наименование	Фланец	737.3-51.101	Вес	0.54	Материал
Лист	4	ГОСТ 380-60	Ст.3	ГОСТ 380-60	24



Длина развертки - 393 мм

Исполнитель	В.И.С.	Проверен	С.И.С.	Дата	1966.11
Наименование	Обечайка	737.3-51.102	Вес	0.17	Материал
Лист	2	ГОСТ 380-60	Ст.3	ГОСТ 380-60	24



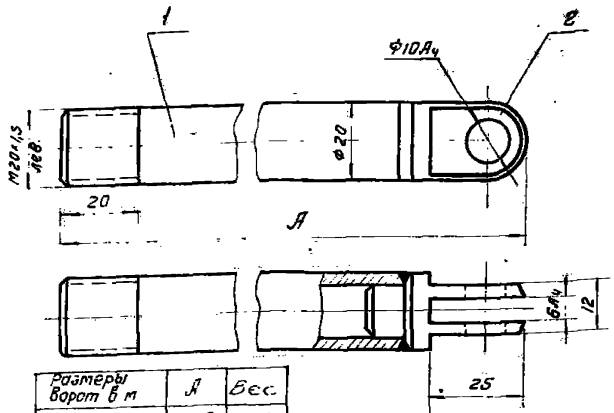
Об. под штырь
Голмич. з.х.б. сверлить
и развальцовывать с осью
2 раз по 45 град. с дет. 737.3-51.001
таже в осевом с
дет. 737.3-51.200

Исполнитель	В.И.С.	Проверен	С.И.С.	Дата	1966.11
Наименование	Обечайка	737.3-51.102	Вес	0.17	Материал
Лист	2	ГОСТ 380-60	Ст.3	ГОСТ 380-60	24

Исполнитель	В.И.С.	Проверен	С.И.С.	Дата	1966.11
Наименование	Узлы и детали	737.3-51.001	Вес	0.12	Материал
Лист	24	ГОСТ 1050-60	Сталь 45	ГОСТ 1050-60	1:1

Исполнитель В.И.С. Проверен С.И.С. Дата 1966.11

35
36
37

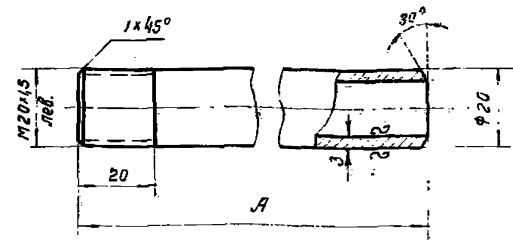


Размеры борот в м	Л	Вес
3,5 x 3,7	825	1,02
3,6 x 3,6	1125	1,16

Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60

МН П/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Кат.	Общ. вес	Материал	Лист	Примечан.	Ст. 3	
									ГОСТ	Лист
2	7373-50.302	Прюшина	1	0,02	0,02	ст. 3 20	ГОСТ 380-60	28		
1	7373-50.301	Труба	1	см. табл.	см. табл.	ГОСТ 1050-60	28			
Тяга 7373-50.300								Вес	Масштаб	
								см. табл.	1:1	

ГЗ о сталёное

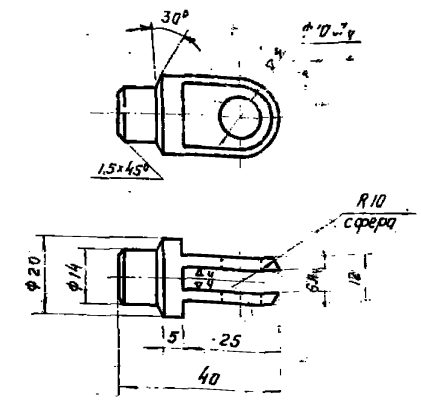


Размеры борот в м	Л	Вес
3,6 x 3,0	793	1,0
3,6 x 3,6	1093	1,14

Констр.	Романова	Труба	7373-50.301		
Проверил	Савулькин		Вес	М	Лист
ЦНИИпротмздание		Труба 20x3-20 ГОСТ 8732-58 Л	0,17	1:1	

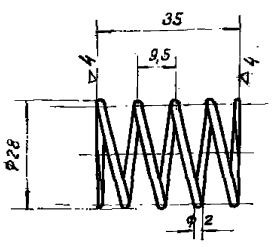
ГЗ о сталёное

32



Констр.	Романова	Прюшина	7373-50.302		
Проверил	Савулькин		Вес	М	Лист
ЦНИИпротмздание		ст. 3 ГОСТ 380-60	0,02	1:1	

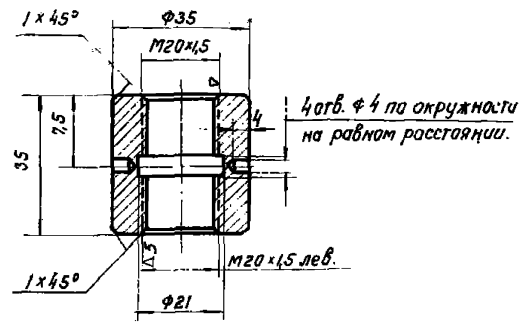
о сталёное



1. Число рабочих витков - 4
2. Общее число витков - 5,5
3. Длина развертки - 455 мм.

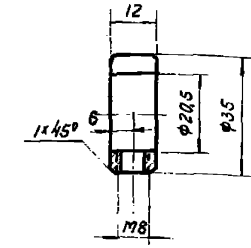
Констр.	Романова	Пружина	7373-50.003		
Проверил	Савулькин		Вес	М	Лист
ЦНИИпротмздание		проволока М-И ГОСТ 5047-42	5,01	1:1	

Г4 о сталёное



Констр.	Романова	Муфта	7373-50.002		
Проверил	Савулькин		Вес	М	Лист
ЦНИИпротмздание		Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,17	1:1	

Г4 о сталёное



Констр.	Романова	Кольцо	7373-50.004		
Проверил	Савулькин		Вес	М	Лист
ЦНИИпротмздание		Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,02	1:1	

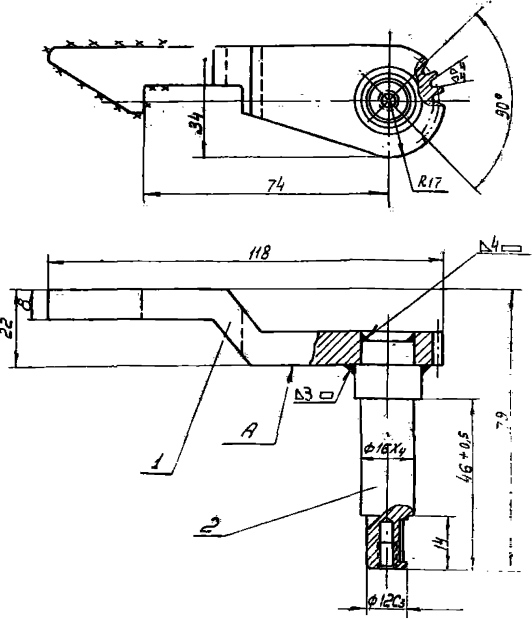
ТА
1966г.

Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м. Серия 1.435-5. Выпуск 3
Узел и детали
Лист 28

9695-03 33

Изм. № 1
1. Савулькин
2. Савулькин
3. Савулькин

Лист
737-66
ЭЗМ-ДМ
29
48.9.7
12.336

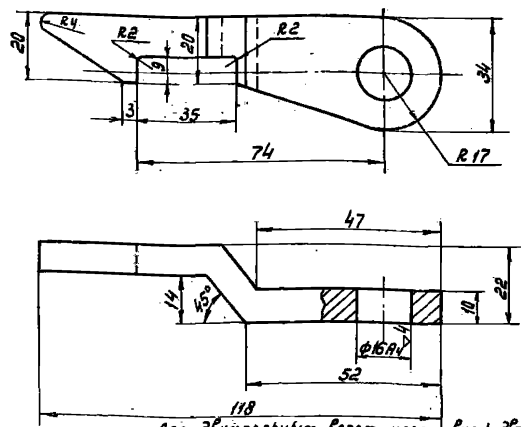


Модуль	м	2
Степень точности		9-х
Зацепляется с дет. № 737.3-50.400		

1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-69.
2. Острые кромки притупить.
3. Поверхность, указанная хххх цементировать на глубину 1,5-2 мм.
Калить HRC 56-60.
4. Отклонение от перпендикулярности оси φ344 относительно А не более 0,1 мм.
5. Для двуходовых ворот изготовить два крючка: один - правый, как показан на чертеже, а другой - левый.

2	737.3-50.502	Ось	1	0.08	0.08	Ст. 35 ГОСТ 1050-60	29
1	737.3-50.501	Рычаг	1	0.13	0.12	20 ГОСТ 1050-60	29
ИМ	Обозначен.	Наименование	Код	Изм.	Взм.	Материал	Лист
Лист	Крючок в сборе 737.3-50.500					Вес 0.20	Масшт. 1:1

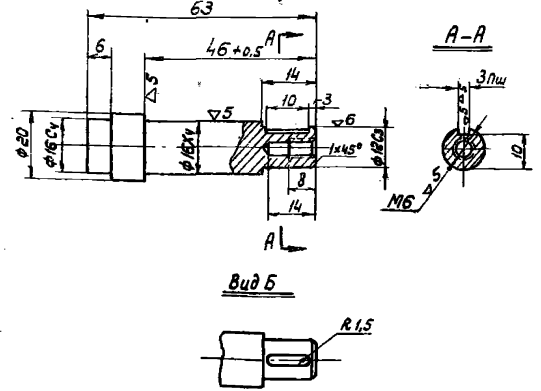
Δ3 остальное



Для двуходовых ворот изготовить два крючка: один - правый, как показан на чертеже, а другой - левый.

Констр.	Рисовал	Проверил	Собран	Мат.	Рычаг	737.3-50.501
ЦНИИПромзданий	Сталь 20	ГОСТ 1050-60	Вес	м	Лист	0.12 1:1

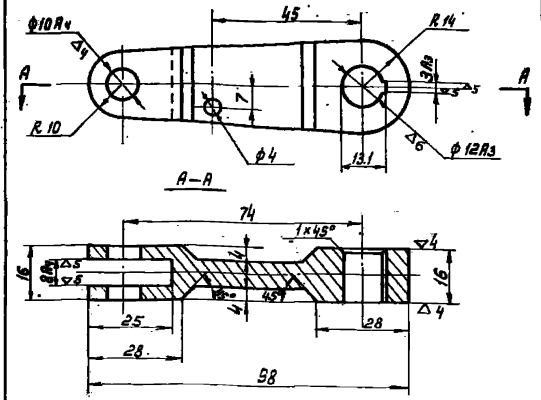
Δ3 остальное



Констр.	Рисовал	Проверил	Собран	Мат.	Ось	737.3-50.502
ЦНИИПромзданий	Сталь 35	ГОСТ 1050-60	Вес	м	Лист	0.08 1:1

Δ3 остальное

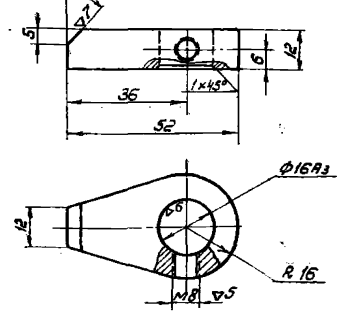
33



Острые кромки притупить

Констр.	Рисовал	Проверил	Собран	Мат.	Рычаг	737.3-50.018
ЦНИИПромзданий	Ст. 3	ГОСТ 380-60	Вес	м	Лист	0.10 1:1

Δ4 остальное



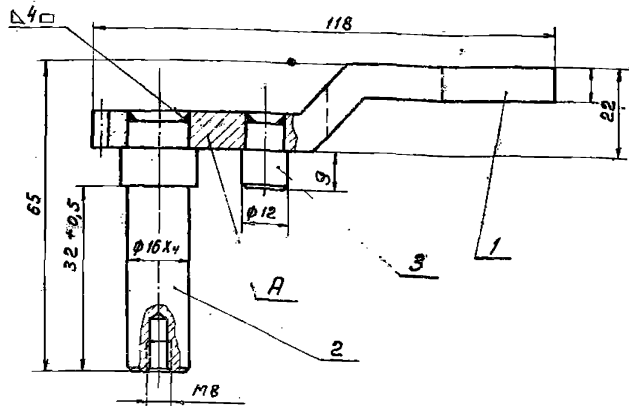
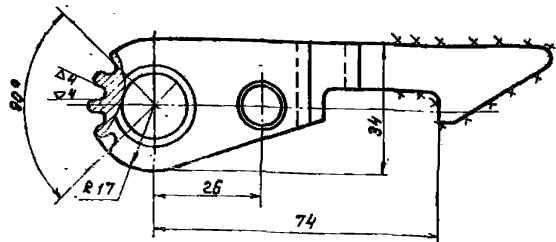
Калить HRC 38-42

Констр.	Рисовал	Проверил	Собран	Мат.	Упор	737.3-50.008
ЦНИИПромзданий	Сталь 45	ГОСТ 1050-60	Вес	м	Лист	0.062 1:1

ТА
1965г.

Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 36x36 и 36x30 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
Узел и детали	Лист 29

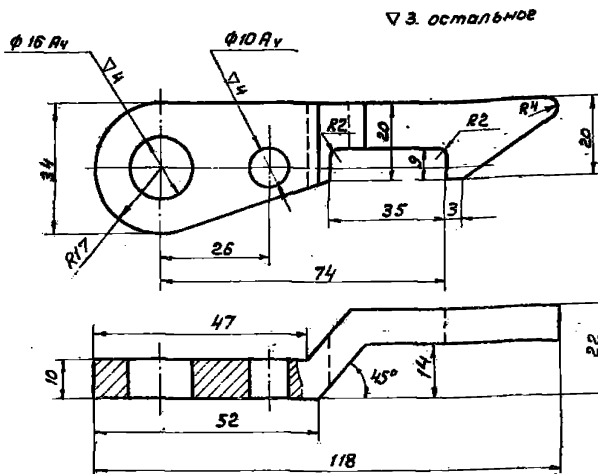
37-63
Л-В 42
1-837



Модуль	т	2
Степень точности		9 - х
Зацепляется с дет. н 737.3-50.500		

1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Острые крошки притупить.
3. Поверхность, указанная хлк цементровать на глубину 1,5-2 мм.
Калить НРС 56-60.
4. Отклонение от перпендикулярности оси φ16H7 относительно А не более 0,1 мм.
5. Для двухпольных ворот изготовить два крючка один-правый, как показан на чертеже, а другой-левый.

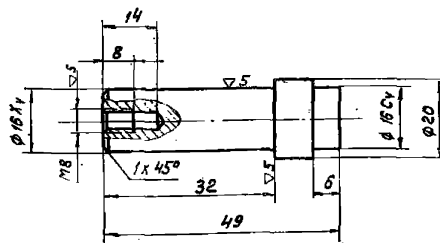
Кол.	Изм.	Вес	Материал	Лист	Примечания
3	0013	0,013	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	30	
2	008	0,08	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	30	
1	0,13	0,13	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	30	
Обозначение		Наименование	Вес	Масшт.	
Крючок в сборе 737.3-50.400			0,223	1:1	



Для двухпольных ворот изготовить два крючка: один-правый, как показан на чертеже и один-левый.

Констр.	Ратнова	Уст	Рычаг	737.3-50.401
Проверил	Савушкин	Уст		
ЦНИИПромзданий		Сталь 20 ГОСТ 1050-60	Вес	м
			0,13	1:1

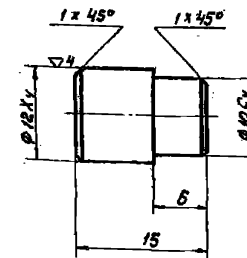
▽ 3 остальное



Констр.	Ратнова	Уст	Ось	737.3-50.402
Проверил	Савушкин	Уст		
ЦНИИПромзданий		Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес	м
			0,08	1:1

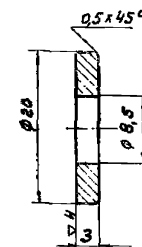
▽ 3 остальное

34



Констр.	Ратнова	Уст	Штырь	737.3-50.403
Проверил	Савушкин	Уст		
ЦНИИПромзданий		Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес	м
			0,013	2:1

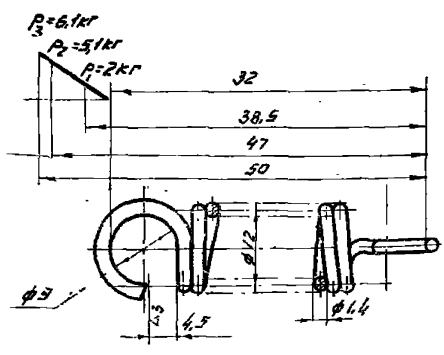
▽ 3 остальное



Констр.	Ратнова	Уст	Шайба	737.3-50.016
Проверил	Савушкин	Уст		
ЦНИИПромзданий		Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес	м
			0,006	2:1

ТА 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных одностворчатых и двухпольных ворот разн. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м		Серия 1435-3
	Узел и детали		Выпуск 3
			Лист 30

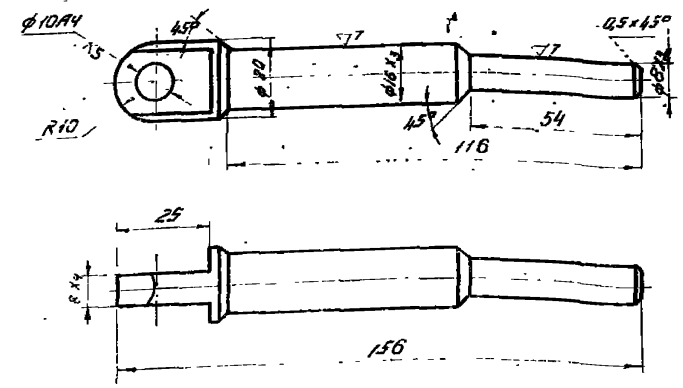
9685-03 35



∞ ОСТАЛЬНОЕ

1. Длина развернутой проволоки $L = 400$ мм.
2. Число рабочих витков $n = 10$

Констр. Рациональн. Проверяем	Пружина	737.3-50.009			
ЦНИИПромзданий	Проволока И-П ГОСТ 5047-42	Вес 0.004	М 2:1	Лист	

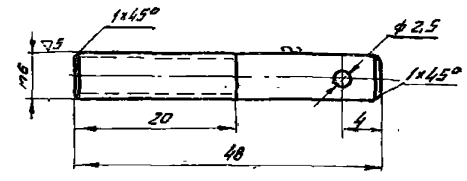


∇ ОСТАЛЬНОЕ

35

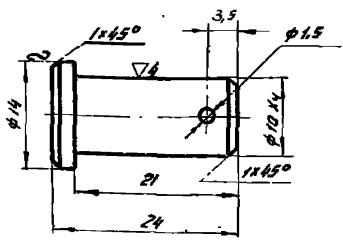
Копить НРС 38-42

Констр. Рациональн. Проверяем	Шток	737.3-50.006			
ЦНИИПромзданий	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0.17	М 1:1	Лист	



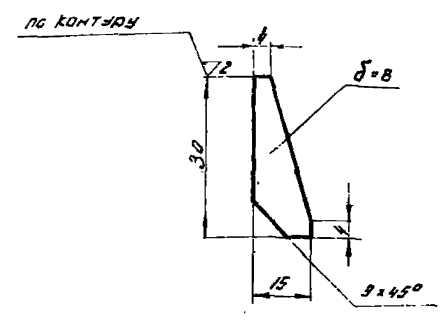
∇ ОСТАЛЬНОЕ

Констр. Рациональн. Проверяем	Ушко	737.3-50.011			
ЦНИИПромзданий	Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес 0.07	М 2:1	Лист	



∇ ОСТАЛЬНОЕ

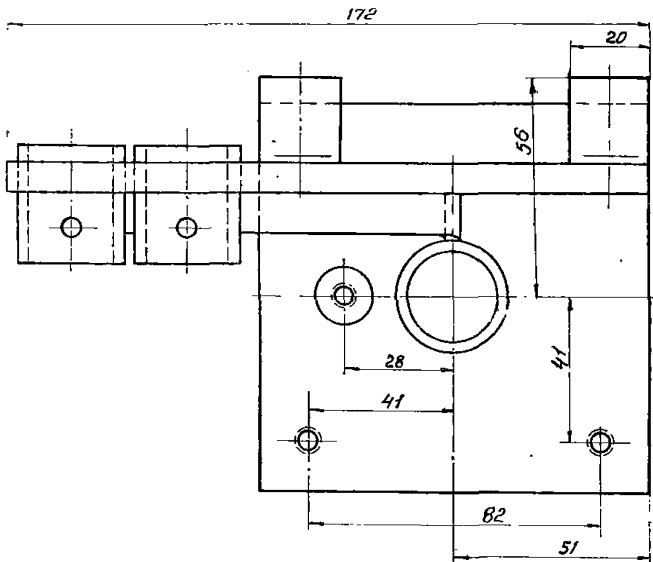
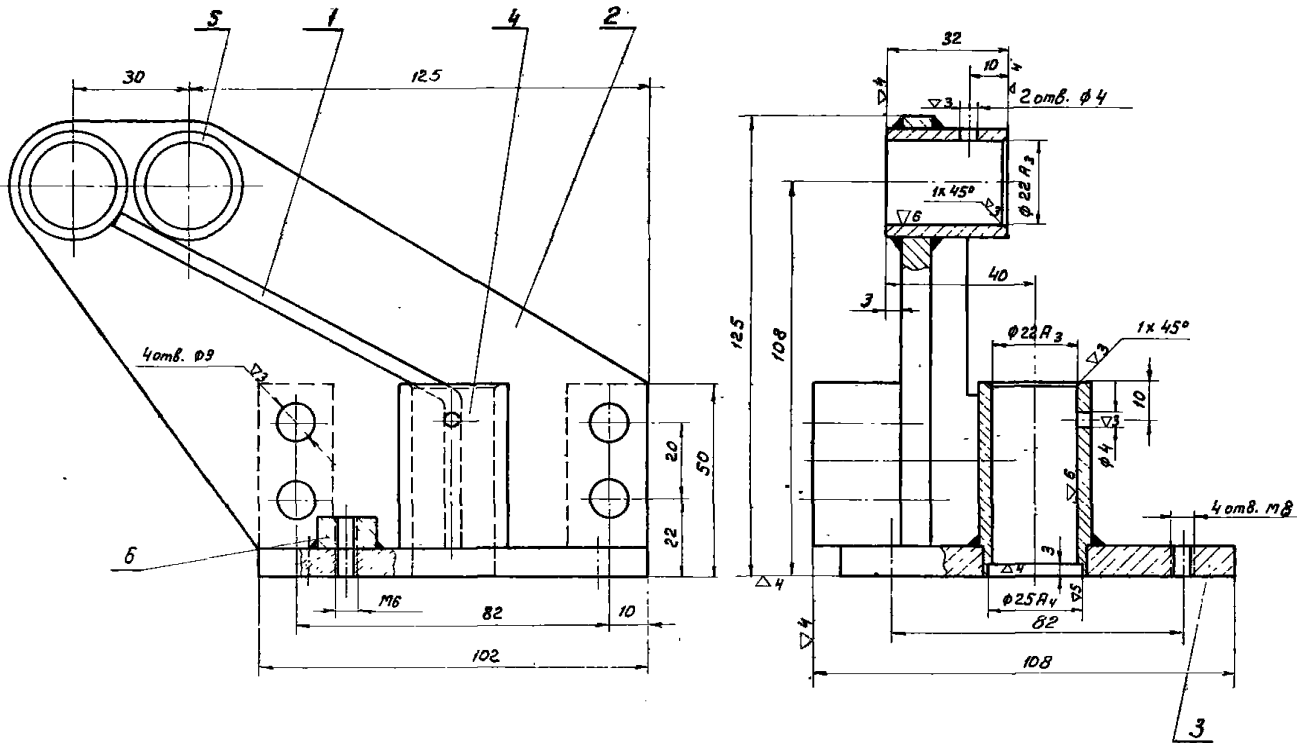
Констр. Рациональн. Проверяем	Палец	737.3-50.017			
ЦНИИПромзданий	Круг 12 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0.017	М 2:1	Лист	



∞ ОСТАЛЬНОЕ

Констр. Рациональн. Проверяем	Ребро	737.3-20.002			
ЦНИИПромзданий	Лист 8 ГОСТ 568-57 27.3 ГОСТ 380-38	Вес 0.02	М 1:1	Лист	

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных одноплечных и двуплечных ворот разн. разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м.	Серия 1.045-3 Выпуск 3
	Детали	Лист 31

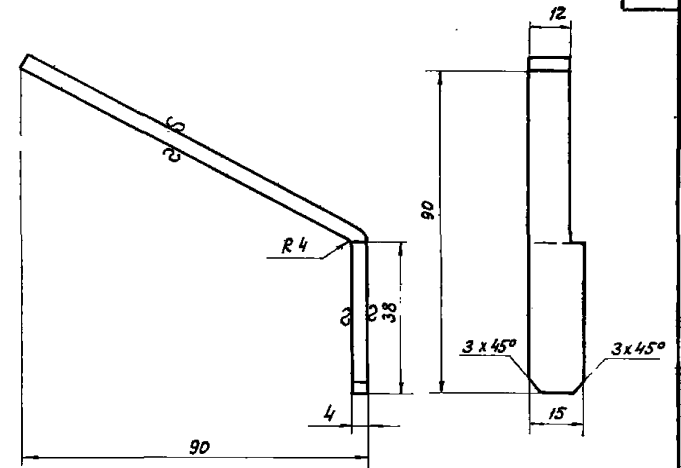


Сварку производить нормальным швом Δ4 по контуру сопряжения деталей электродами Э42 ГОСТ 9467-60.

7	737.3-50.107	Пластик 40x22x20	2	0,13	0,26	Ст.3 ГОСТ 380-60		Б/ч
6	737.3-50.106	Пластик	1	0,01	0,01	Ст.3 ГОСТ 535-58	26	
5	737.3-50.105	Втулка	2	0,08	0,16	20 ГОСТ 1050-50	26	
4	737.3-50.104	Втулка	1	0,12	0,12	20 ГОСТ 1050-50	26	
3	737.3-50.102	Пластик	1	0,76	0,76	Ст.3 ГОСТ 500-58	25	
2	737.3-50.101	Стенка	1	0,7	0,7	Ст.3 ГОСТ 500-58	25	
1	737.4-50.101	Ребро	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 300-58	32	
ИИ	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.
		Кронштейн левый 737.4-50.100			вес		М-8	
					2,03			1:1

▽3 остальное

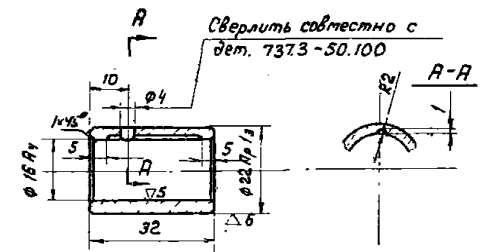
36



Длина развертки - 142 мм

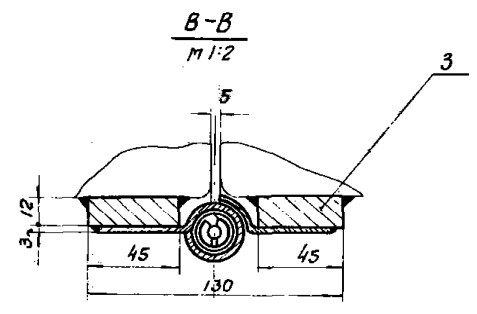
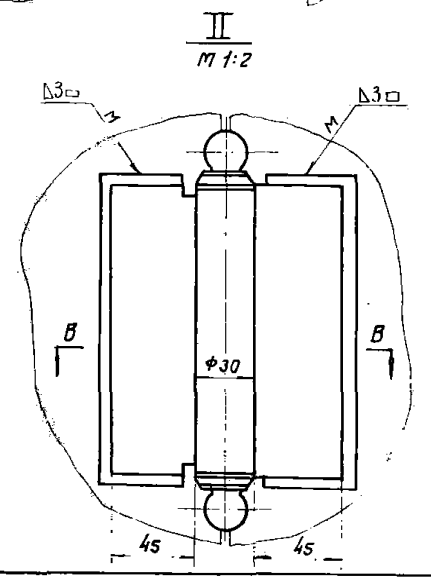
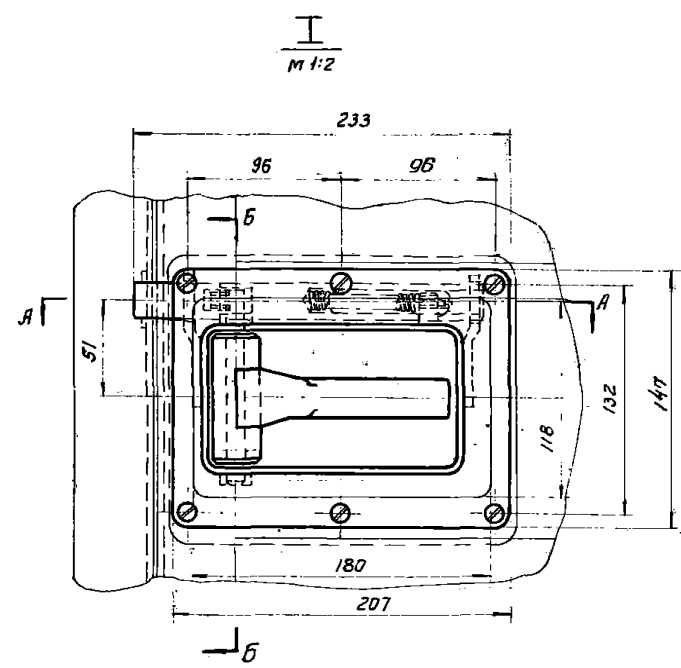
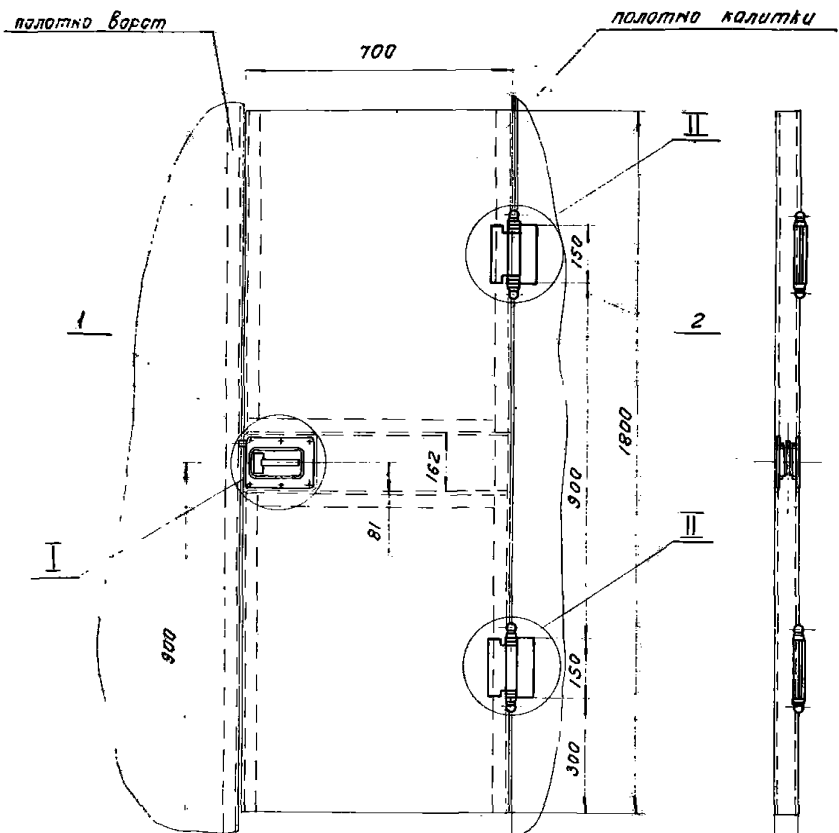
Констр. Ратнов В.В.	Резьба	737.4-50.101
Провер. Савицкий В.В.	Лист	4 ГОСТ 5681-57
ЦНИИПротзданий	М	ВЕС
	Лист	Ст.3 ГОСТ 500-58
	М	0,1
	Лист	1:1

▽4 остальное



Констр. Ратнов В.В.	Втулка	737.3-50.012
Провер. Савицкий В.В.	Лист	4 ГОСТ 5681-57
ЦНИИПротзданий	М	ВЕС
	Лист	АСЧ-1 ГОСТ 1585-57
	М	0,5
	Лист	1:1

ТА 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однополюсных и двухполюсных ворот разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м	Серия 1.435-3
	узел и детали	Выпуск 3
	Лист	32

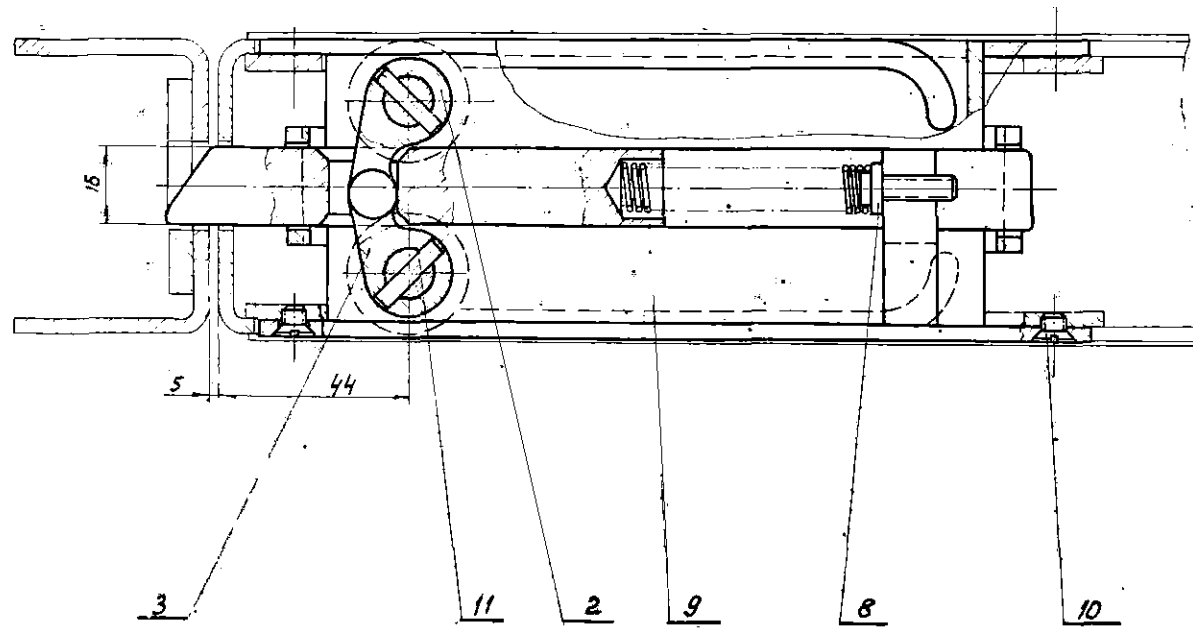
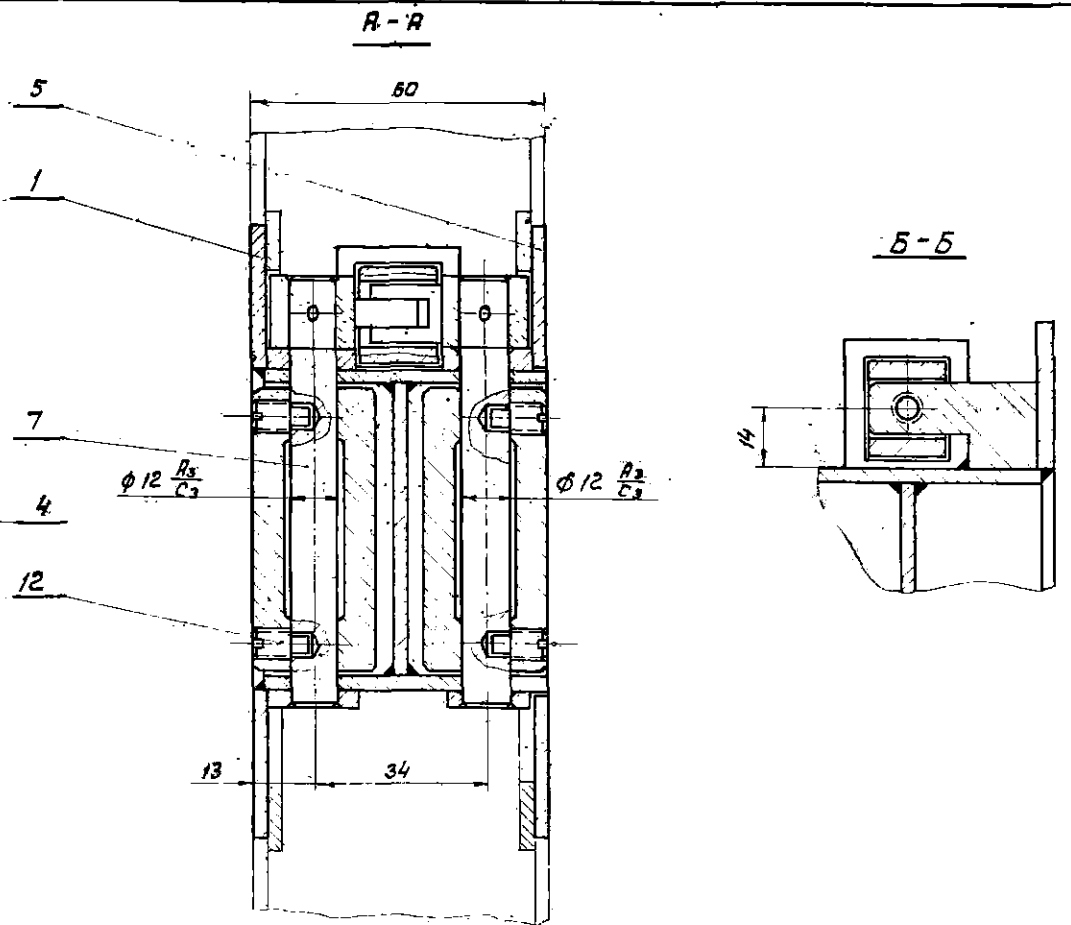
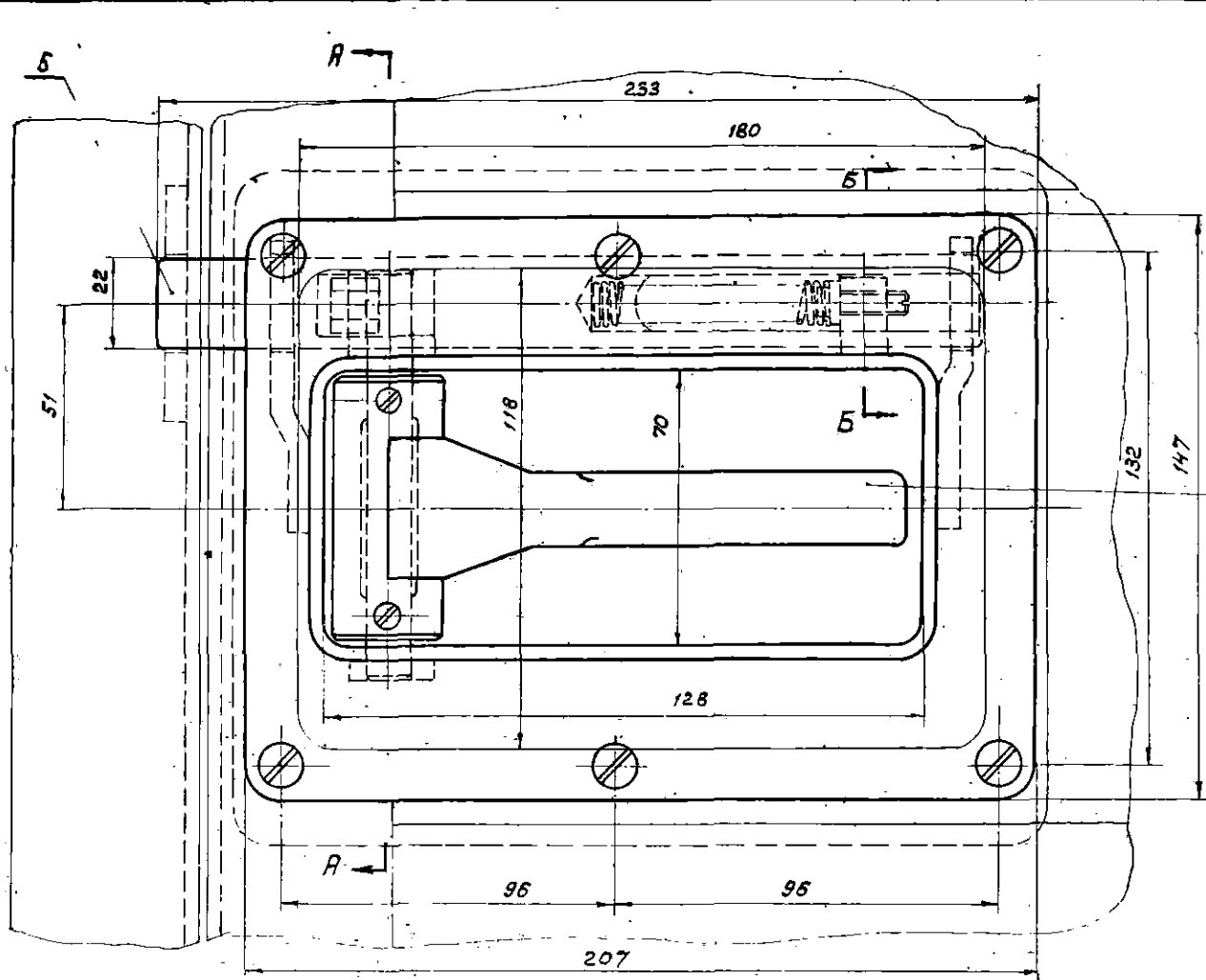


- Примечания:
1. Петли, поз.2 должны быть приварены при монтаже согласно указанным размерам.
 2. Калитка должна плавно закрываться под действием пружинных петель.
 3. Отверстия для крепления замков к калитке могут быть размечены по отверстиям во фланцах замков.
 4. Прокладки, поз.3 должны быть приварены при монтаже.

Поз.	Обзнач.	Наименование	кол.	шт. Общ.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
3	7373-60,000	Прокладка 155x45x12 гост 5681-57	2	0,65	1,3	Ст.3 гост 500-58		
2		Петля Ж-150 гост 5088-65	2	0,6	1,2	—		
1	7373-61,000	Заток	1	2,89	2,89	—	34	
Фурнитура калитки 7373-60,000						Вес	Лист	Примеч.
						5,5		1:10

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопаль- ных и двухпальных ворот разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0м.	Серия 1,935-3 Выпуск 3
	Фурнитура калитки 7373-60,000 Общий вид	Лист 33

И.И.И.И.
Г.И.И.И.И.
Дата выпуска декабря 1966г.



Примечания:

1. Сборка деталей должна обеспечить нормальное движение деталей в сопряженных отверстиях.
2. Все трущиеся поверхности деталей перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
3. Под фланцы замка разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 0,2мм.

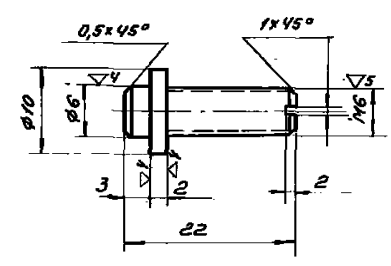
№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал		Лист	Примечан.	
				шт.	Вес			
12		Винт М6х10 ГОСТ 1478-62	4	0,001	0,004	Ст.3 ГОСТ 380-60		
11		Штифт конич. 3х16 ГОСТ 3129-60	2	0,0009	0,0018	Ст.5 ГОСТ 1050-60		
10		Винт М6х10 ГОСТ 1490-62	12	0,001	0,012	Ст.3 ГОСТ 380-60		
9	7373-61.005	Пружина	1	0,01	0,01	Проволока М-2 ГОСТ 9387-60	37	
8	7373-61.004	Винт регулиров	1	0,01	0,01	Ст.5 ГОСТ 380-60	37	
7	7373-61.005	Ось	2	0,06	0,12	Ст.5 ГОСТ 1050-60	36	
6	7373-61.004	Ригель	1	0,30	0,30	Ст.5 ГОСТ 1050-60	36	
5	7373-61.003	Фланец	1	0,75	0,75	Ст.3 ГОСТ 380-60	36	
4	7373-61.200	Рукоятка	2	0,29	0,29	-	23	
3	7373-61.002	Рычаг	1	0,027	0,027	Ст.3 ГОСТ 1050-60	35	
2	7373-61.001	Рычаг	1	0,027	0,027	Ст.3 ГОСТ 1050-60	35	
1	7373-61.100	Корпус	1	1,33	1,33	-	35	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Вес	Материал	Лист	Примечан.
Замок 737.3-61.000						Вес	Масшт.	
						2,89	1:1	

оп -66
-110070
№2
841
Г.И. ШИМ. П.Р. СОВЕТСКИИ
Дата выпуска: декабрь 1965г.

ТА 1966
Механизм для открывания раздвижных одно-
пальных и двухпальных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0м
Замок 737.3-61.000. Общий вид
Серия 1,435-3
Выпуск 3
Лист 34

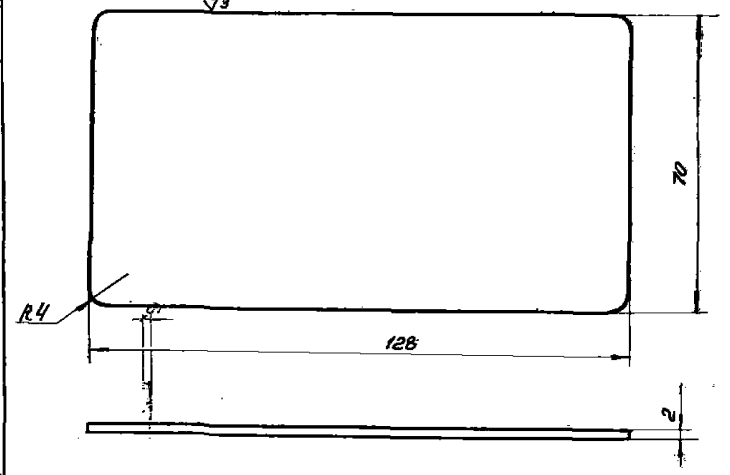
Цифра
737-66
Марка-лист
37
ЛНБ.№
Т-12844

▽3 остальное



Разраб. Левинер В.Л.	Винт регулировочный	737.3-61.004.
Проверил Савицкий В.В.	Ст.5. ГОСТ 380-60	Вес 0,01
ЦНИИпромзданий		Масштаб 2:1

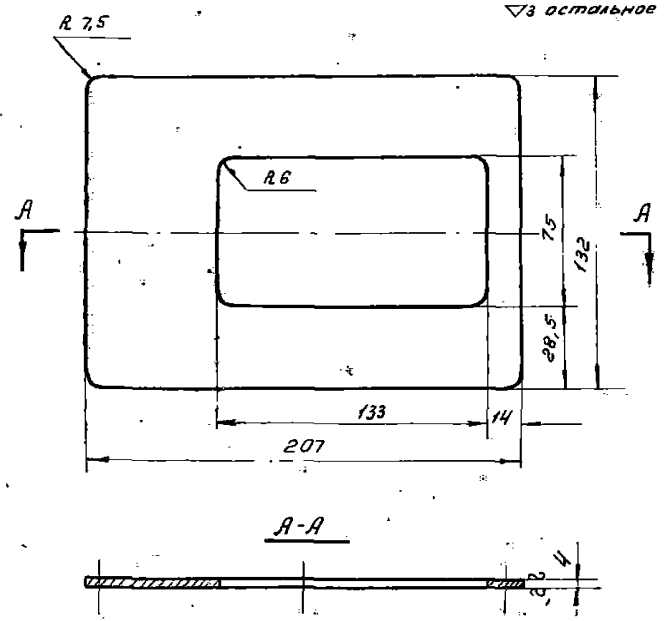
По контуру остальное



Разраб. Романов В.Л.	Перегородка	7373-51.102
Проверил Савицкий В.В.	Лист 2 ГОСТ 3680-57	Вес 0,14
ЦНИИпромзданий	Ст.3 ГОСТ 501-58	Масштаб 1:1

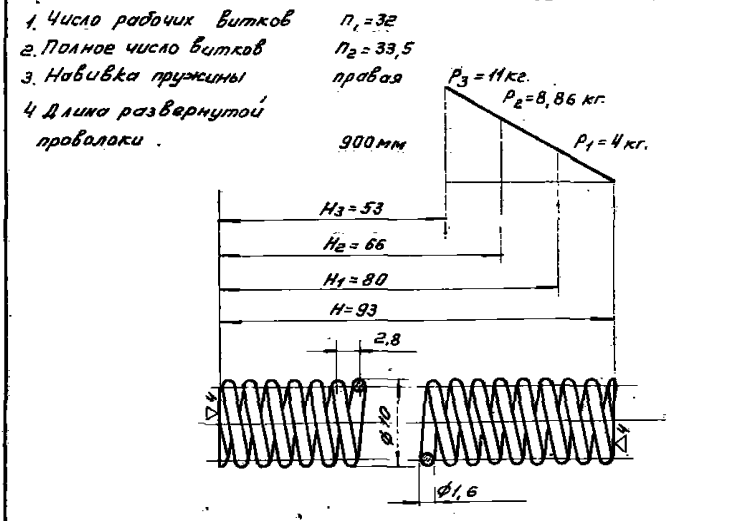
Инженер
В.Л. Романов
Инж. В.В. Савицкий
Инж. В.Л. Романов
Инж. В.В. Савицкий
Инж. В.Л. Романов
Инж. В.В. Савицкий
Дата вв. в. об. в. 1966г.

▽3 остальное



Разраб. Романов В.Л.	Фланец	7373-61.101.
Проверил Савицкий В.В.	Лист 4 ГОСТ 5681-57	Вес 0,75
ЦНИИпромзданий	Ст.3 ГОСТ 500-58	Масштаб 1:2

остальное



Разраб. Романов В.Л.	Пружина	737.3-61.005
Проверил Савицкий В.В.	Проволока Н-Ц	Вес 0,01
ЦНИИпромзданий	ГОСТ 5369-60	Масштаб 2:1

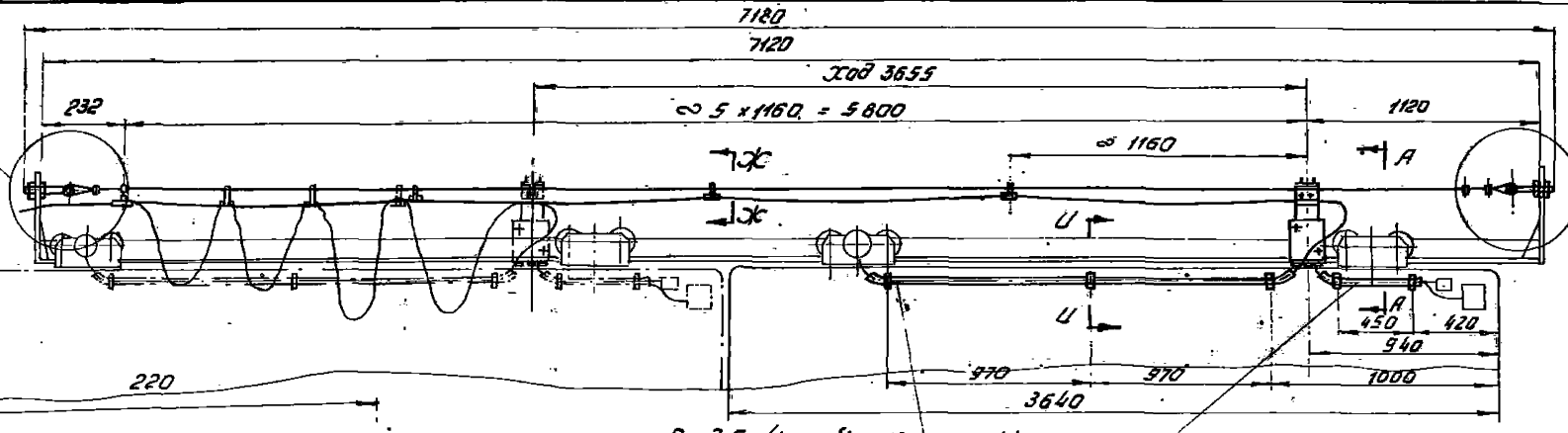
ТА
1966г.

Механизм для открывания раздвижных однополюсных и двухполюсных бортов разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0м. Выпуск 3
Лист 37

10
56
207
20
15

1
(Лист 11)

II (Лист 44)



Вид Б (коротка клемная)
условно снята

Ж-Ж
M1:1

В-В

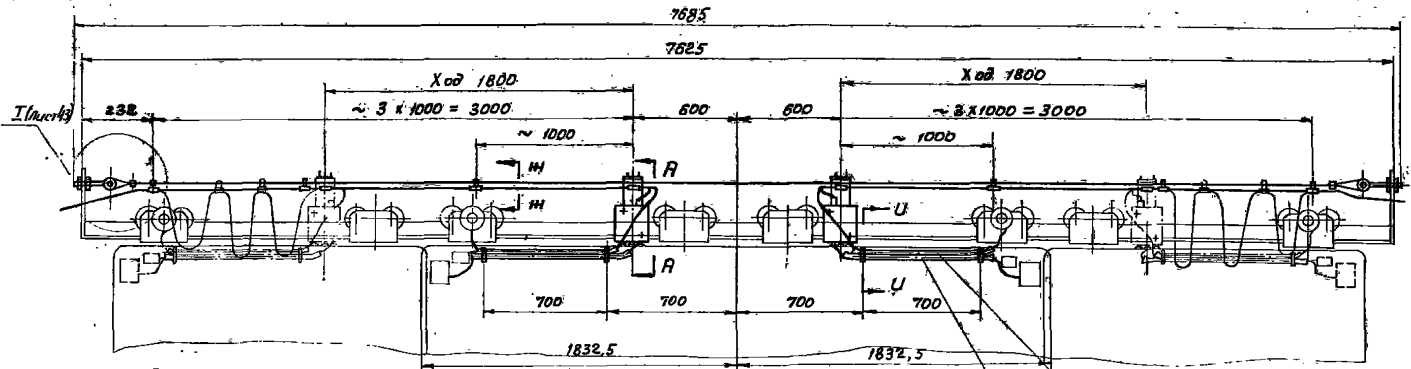
1. Чертеж выполнен на 2-х листах лист № 38, 39
2. Спецификация и примечания см. лист № 39

ТА
1965

Механизм открывания раздвижных
однополюсных баров разм. 3,5-3,6 и 3,6-3,0
Общий вид подвески кабеля 7373-70.000

Бары
3,5-3
и 3,6-3
Выпуск 3
Лист 38

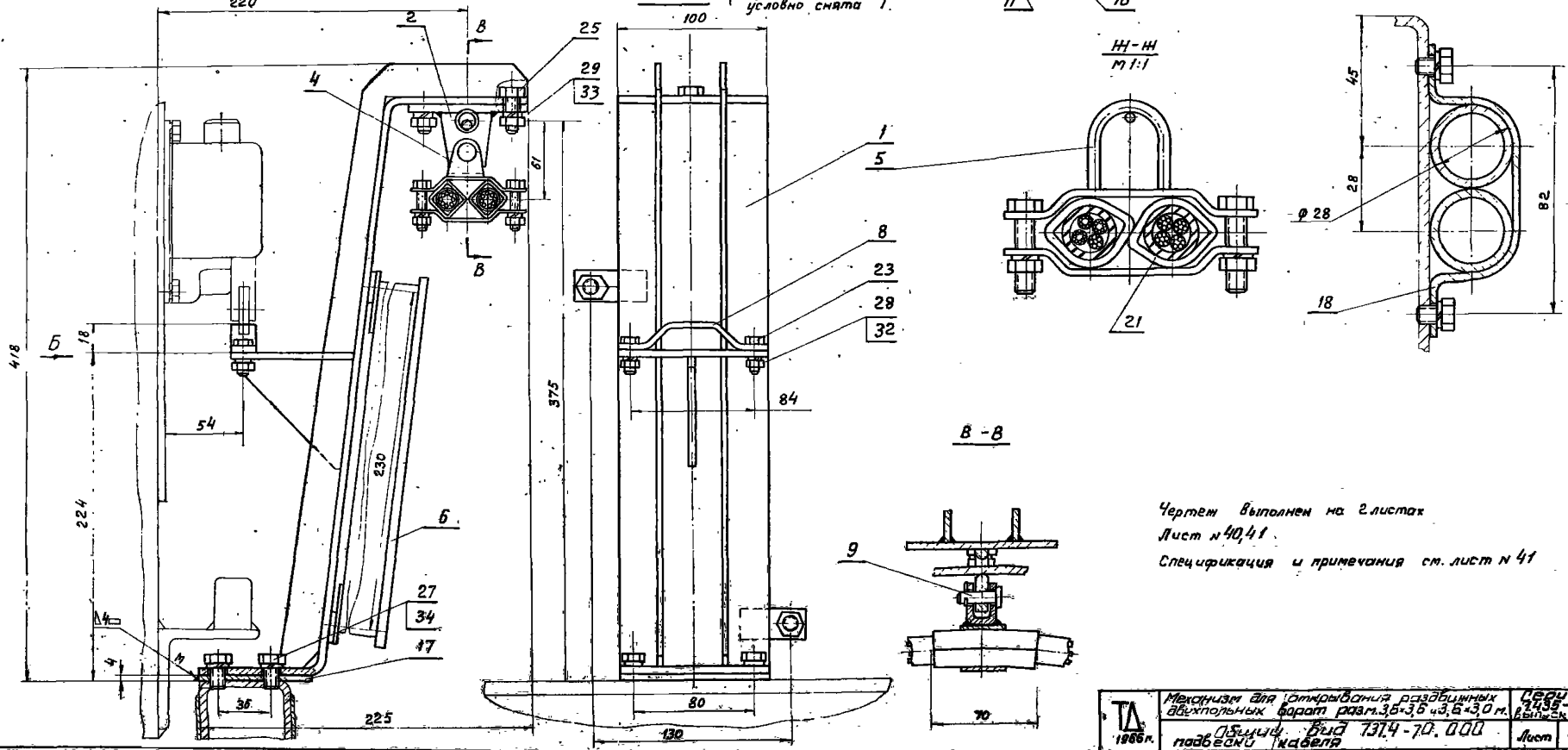
Эл. инст. № 1
М.А.Т.А.
Бары
3,5-3
и 3,6-3
Выпуск 3
Лист 38



R-R
M 1:2

Вид Б (коробка кле мая)
условно снята

U-U
M 1:1



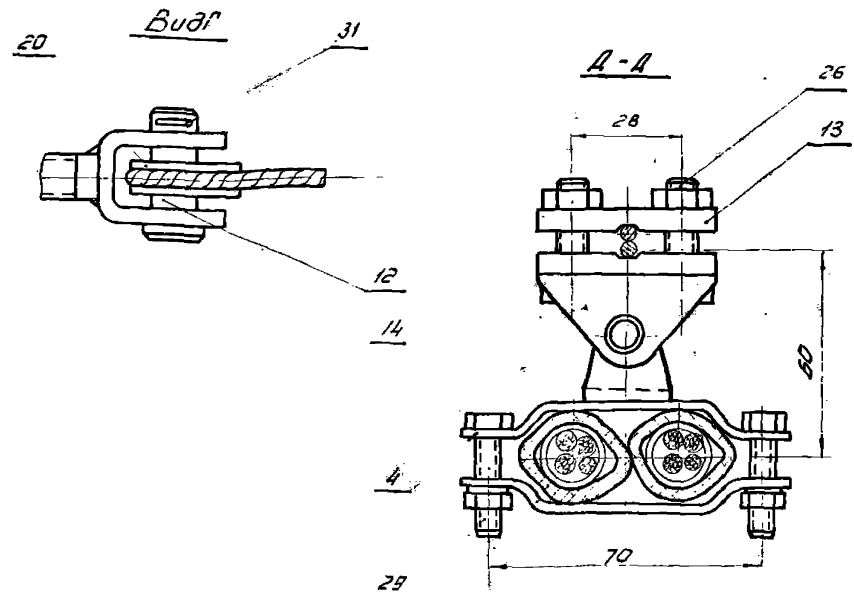
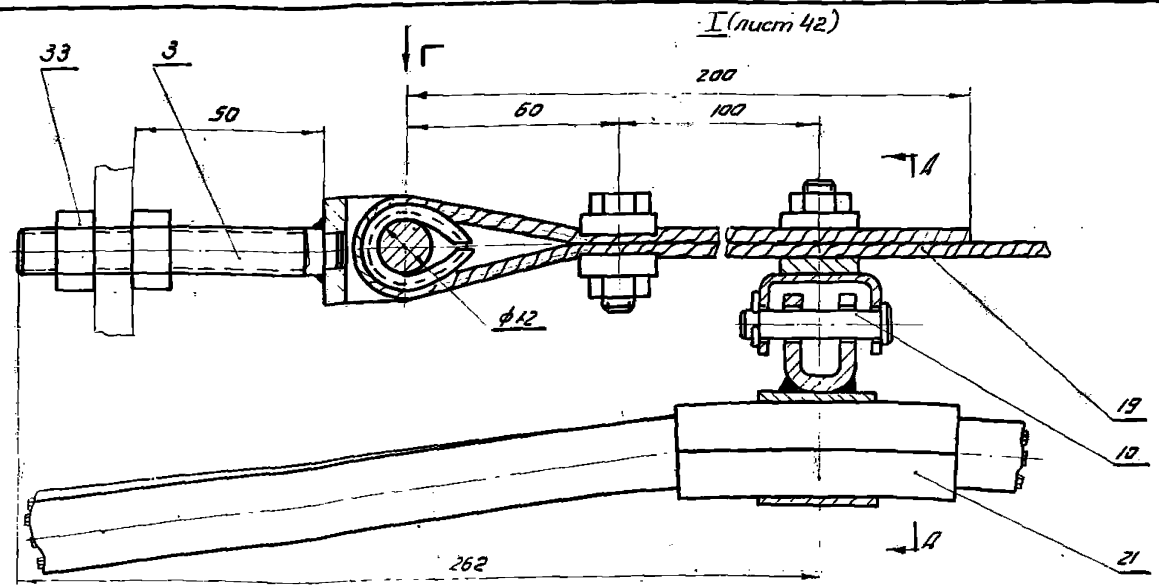
Чертеж выполнен на 2 листах
Лист № 40, 41
Спецификация и примечания см. лист № 41

ЭФ
- 66
- 237
10
16.12
12-1

И. Прохорова
С. Соловьев
С. Соловьев
Д. Демьянов
В. Демьянов

ТА 1986г.	Механизм для открывания раздвижных	№ 2458-33
	автомобильных фарот разл. 3,5-3,5 и 3,5-3,0 м.	Всего 2 л.
	Лист № 40	40
	подпись	9685-83

Чертеж выполнен на 2-х листах
Лист №40,41



Примечания:

1. Слатик дет. 737.1-70.011 приварить согласно размерам, указанным на данном чертеже.
2. Сферические и нарезка отверстий для крепления труб хомутами к полотну производить при монтаже.
3. Концы труб для кабеля развальцевать при монтаже.
4. Радиус гибки и размеры их уточнить по месту.
5. Варить электродом Э-42 Гост 9457-60

№	Обозначение	Наименование	кол.	мат.ед.	вес	Матер.	лист	прим.
34	Шайба пруж. 70	ГОСТ 6402-61	8	0,03	0,02	65Г	ГОСТ1050-60	
33	Шайба пруж. 8	ГОСТ 6402-61	8	0,002	0,015	65Г	ГОСТ1050-60	
32	Шайба пруж. 6	ГОСТ 6402-61	32	0,008	0,02	65Г	ГОСТ1050-60	
31	Шпунт 2x15	ГОСТ 397-64	4	0,001	0,004	СТ.3	ГОСТ 380-60	
30	Гайка М12	ГОСТ 5915-62	4	0,17	0,68	СТ.3	ГОСТ 380-60	
29	Гайка М8	ГОСТ 5915-62	16	0,008	0,09	СТ.3	ГОСТ 380-60	
28	Гайка М6	ГОСТ 5915-62	24	0,001	0,02	СТ.3	ГОСТ 380-60	
27	Болт М10x30	ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,16	СТ.3	ГОСТ 380-60	
26	Болт М8x30	ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,15	СТ.3	ГОСТ 380-60	
25	Болт М8x20	ГОСТ 7798-62	8	0,01	0,08	СТ.3	ГОСТ 380-60	
24	Болт М6x25	ГОСТ 7798-62	20	0,008	0,02	СТ.3	ГОСТ 380-60	
23	Болт М6x16	ГОСТ 7798-62	20	0,005	0,06	СТ.3	ГОСТ 380-60	
22								
21	Рычаг резиновый	ГОСТ 10362-63	14	0,8	0,2			
20	Камыш	ГОСТ 2234-43	2	0,01	0,02	СТ.3	ГОСТ 380-60	
19	Коробка типа ПК-Р	4,2 Гост 2688-55, С-7800	1	4,6	0,5			покуп.
18	737.4-70.003	Хомут	4	0,04	0,16	СТ.3	ГОСТ 501-58	44
17	737.3-70.011	Полоток 100x50 лист 41 Гост 3581-57	2	0,19	0,38	СТ.3	ГОСТ 500-58	5/4
16	737.4-70.002	Труба 28 С-800 20 Гост 8732-58	2	1,98	2,96	ГОУДА 28	ГОСТ 8732-58	5/4
15	737.3-70.008	Хомут	8	0,04	0,32	СТ.3	ГОСТ 501-58	46
14	737.3-70.007	СКОСО	2	0,04	0,08	СТ.3	ГОСТ 500-58	46
13	737.3-70.006	Зажим	8	0,04	0,32	СТ.3	ГОСТ 500-58	46
12	737.3-70.005	Ось	2	0,037	0,07	45	ГОСТ 1050-60	46
11	737.4-70.004	Труба 28 С-850 20 Гост 8732-58	2	1,57	3,14	45	ГОСТ 8732-58	5/4
10	737.3-70.003	Ось	2	0,016	0,032	45	ГОСТ 1050-60	44
9	737.3-70.002	Ось	2	0,05	0,1	45	ГОСТ 1050-60	43
8	737.3-70.001	Упор	2	0,06	0,12	СТ.3	ГОСТ 380-60	46
7								
6	Индекс 4511	Коробка кленная типа КК-10	2	3,7	7,4			покуп.
5	737.3-70.500	Хомут	5	0,047	0,23			44
4	737.3-70.400	Хомут	2	0,06	0,12			45
3	737.3-70.300	Стяжка	2	0,11	0,22			45
2	737.3-70.200	Серьга	2	0,15	0,3			44
1	737.3-70.100	Кронштейн	2	3,0	6,0			42
Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	мат.ед.	вес	Матер.	лист	прим.
Подвеска кабеля 737.4-70.000							ВСЕ	высчитав
							26	1.1

ТА 1956

Механизм открывания раздвижных дверей
пальмов. диаметр размерам 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м.

Общий вид подвески кабеля

лист 41

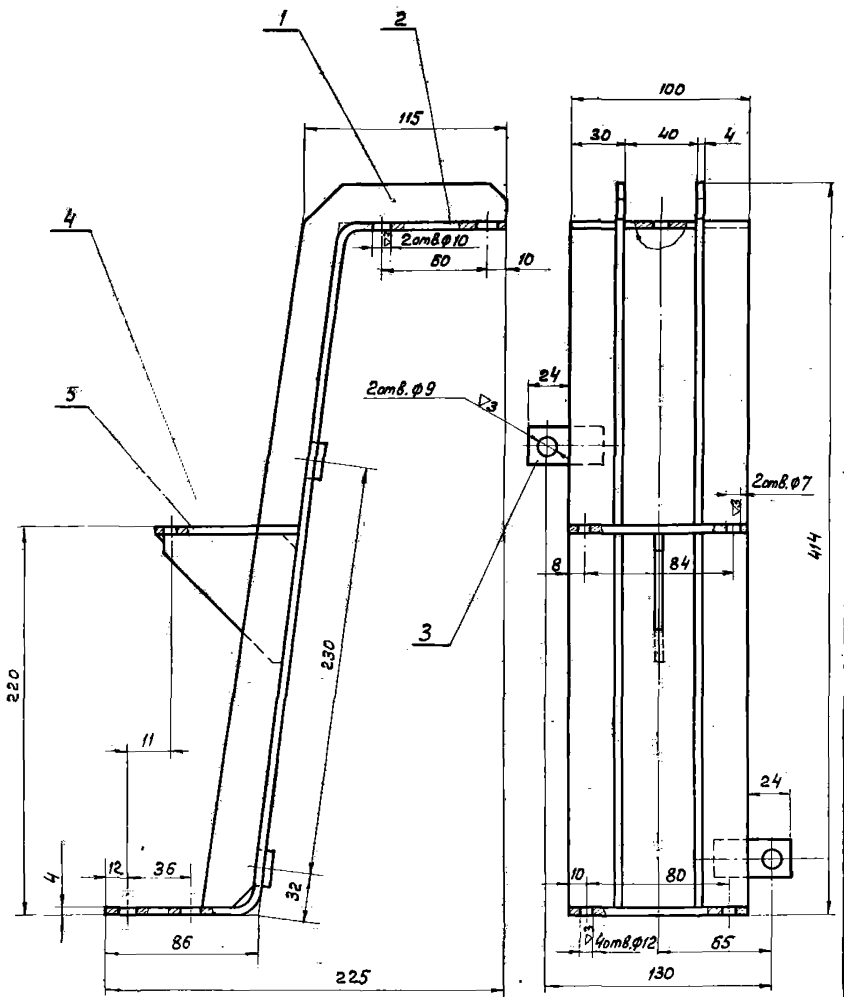
9685-03 46

Инженер
Проектировщик
Специалист
Мастер
Рабочий

Волжанов
Савицкий
Савицкий
Савицкий
Савицкий

Лист 41

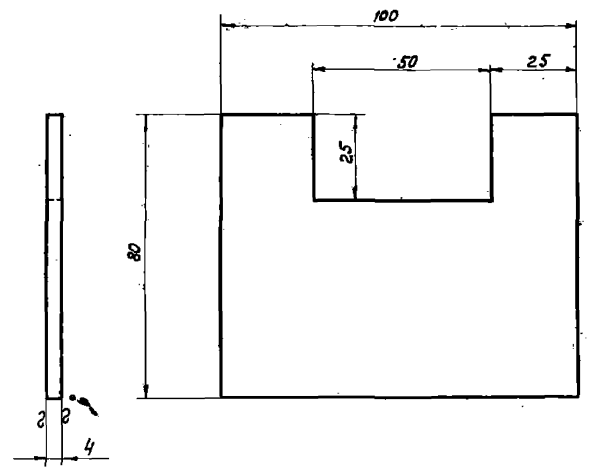
ИФР
7-66
СА-АНС
12
ИВ. №
2849



Варить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-60

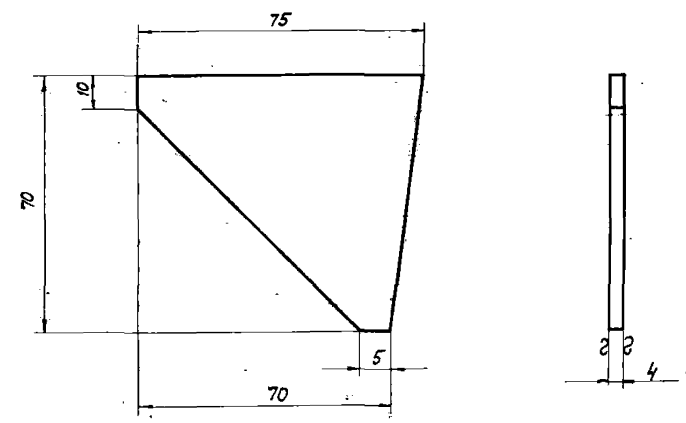
5	737.3-70.105	Плита	0,22	0,22	1	Ст. 3 ГОСТ 535-58	42	
4	737.3-70.104	Ребро	0,09	0,09	1	Ст. 3 ГОСТ 535-58	41	
3	737.3-70.103	Планка 45x20x4	0,03	0,06	2	Ст. 3 ГОСТ 535-58	6/4	
2	737.3-70.102	Боковина	1,75	1,75	1	Ст. 3 ГОСТ 535-58	43	
1	737.3-70.101	Ребро	0,44	0,88	2	Ст. 3 ГОСТ 535-58	43	
№ лоз.	Обозначение	Наименование	Лист вес	Кол. вес	Материал	Лист масштаб	Примеч.	
	Кронштейн 737.3-70.100					3,0	1:2	

▽3 остальное 46



Констр.	Зимина	Плита	737.3-70.105		
Провер.	Савульский		Вес	т	Лист
ЦНИИПротзданий	Полоса	4x100 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,22	1:1	

▽3 по контуру

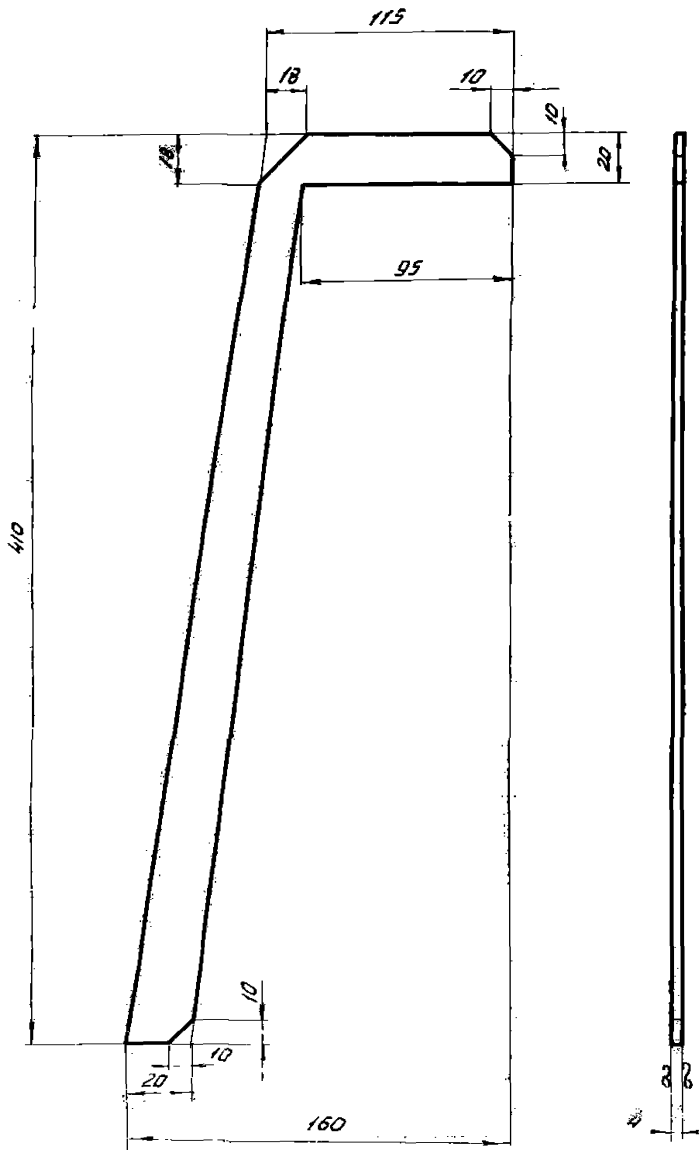


Констр.	Зимина	Ребро	737.3-70.104		
Провер.	Савульский		Вес	т	Лист
ЦНИИПротзданий	Полоса	4x75 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,09	1:1	

ТА 1966г	Механизм открывания раздвижных металлических и алюминиевых ворот размером 3,6x4,6x2,6 м.	Серия 1.435-3 Выпуск-3
	Узел и детали	Лист 42

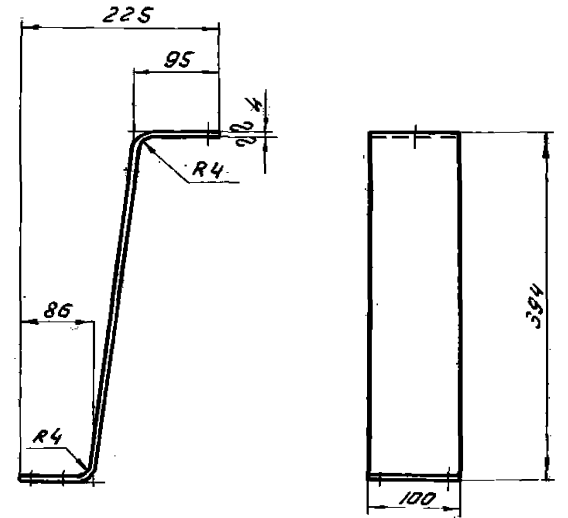
Д.И.И.И.И.И.
Г.И.И.И.И.И.
Дата выпуска декабрь 1966г.

▽3 по контуру



Констр. Провер.	Э.И.И.И.И.	З.И.И.И.И.	Ребра	737.3-70.101
ЦНИИПромзданий	Лист	4x160 Гост 5681-57	Вес	М
		Ст. 3 Гост 535-58	0.44	1:2

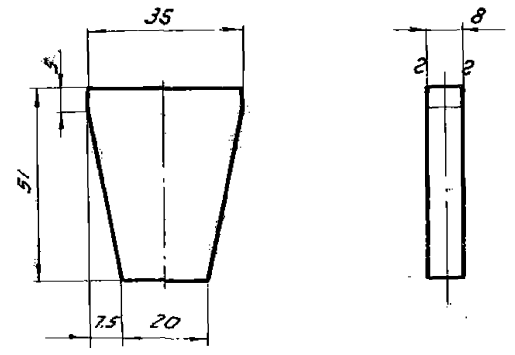
▽3 о стальное



Длина развертки - 590 мм.

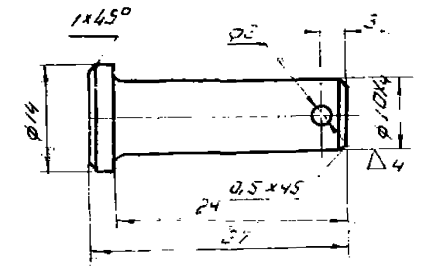
Констр. Провер.	Э.И.И.И.И.	З.И.И.И.И.	Боковина	737.3-70.102
ЦНИИПромзданий	Лист	4x100 Гост 103-57	Вес	М
		Ст. 3 Гост 535-58	1.75	1:5

▽3 о стальное



Констр. Провер.	Э.И.И.И.И.	З.И.И.И.И.	Щетка	737.3-70.202
ЦНИИПромзданий	Лист	3 Гост 5681-57	Вес	М
		Ст. 3 Гост 500-58	0.1	1:1

▽3 о стальное

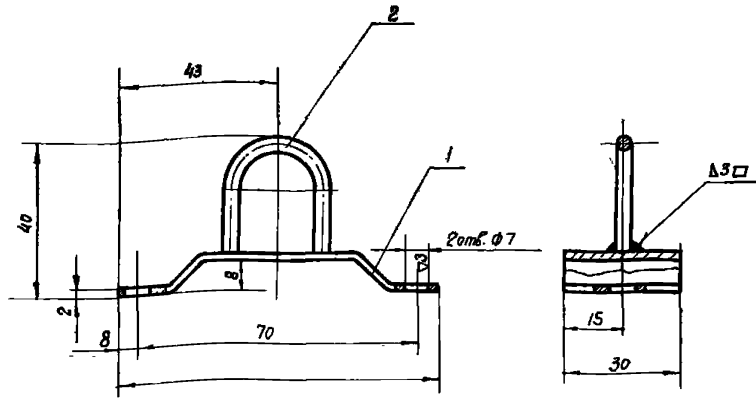


Констр. Провер.	Э.И.И.И.И.	З.И.И.И.И.	Шпиль	737.3-70.002
ЦНИИПромзданий	Лист	Сталь 45	Вес	М
		Гост 1050-80	0.05	2:1

ТА
1966г.

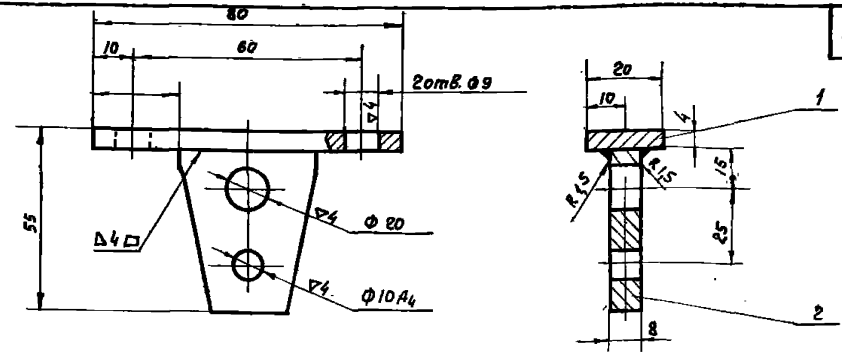
Механизм для открывания раздвижных одностворчатых и двухстворчатых ворот разм. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м
Серия 1.435-3
Выпуск-3
Лист 43

Р
60
ИУМ
№
51



Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

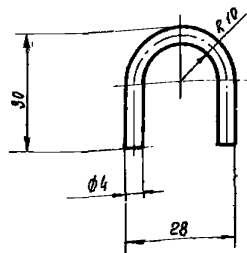
2	7373-70.502	Скоба	0,007	0,007	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	4,4	
1	7373-70.008	Хомут	0,04	0,04	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	4,6	
№ поз.	Обозначение	Наименование	шт.	Общ.	кг	Материал	Лист	Примеч.
Хомут 7373-70.500						Вес	Масштаб	
						0,047	1:1	



Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60

2	7373-70.202	Щечка	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	4,3	
1	7373-70.201	Пластина 80*20 Лист 4 ГОСТ 5581-57	1	0,005	0,005	Ст.3 ГОСТ 500-58	5/4	
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Материал	Лист	Примеч.
Серьга 7373-70.200						Вес	Масштаб	
						0,15	1:1	

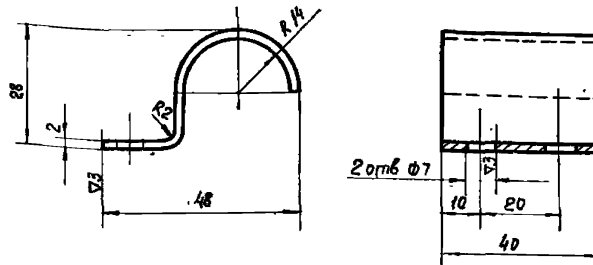
остальное



Длина развертки - 70 мм

Констр. Зинина	Скоба	7373-70.502			
Провер. Савицкий					
ЦНИИпромзданий	Круг	4 ГОСТ 2590-37 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес	М	Лист
			0,007	1:1	

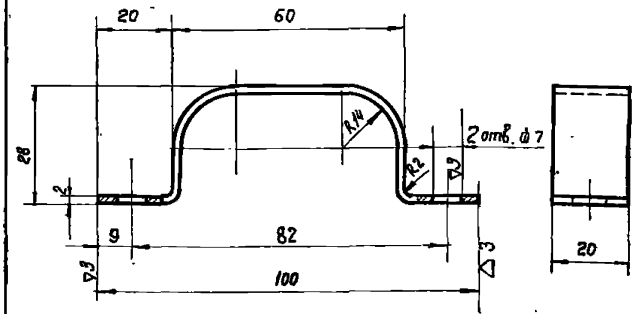
остальное



Длина развертки - 30 мм

Констр. Зинина	Хомут	7373-70.012			
Провер. Савицкий					
ЦНИИпромзданий	Лист	В 2 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес	М	Лист
			0,4	1:1	

остальное



Длина развертки - 140 мм

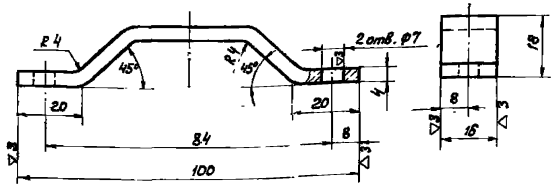
Констр. Зинина	Хомут	7374-70.003			
Провер. Савицкий					
ЦНИИпромзданий	Лист	В 2 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес	М	Лист
			0,04	1:1	

ТА	Металлы для открывания раздвижных одно- родных и двухродных ворот разл. 3, 6, 8 и 10 м	Серия 7.435-3 Выпуск-3
	УЗЛЫ и ДЕТАЛИ	Лист 44

3685-03 49

Имя пр. Зинин
Имя пр. Савицкий
Дата выпуска декабрь 1966г.

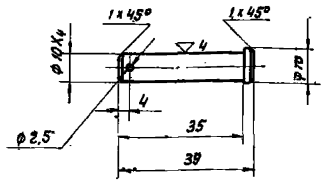
остальное



Длина развертки = 110 мм.

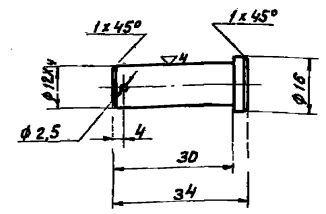
Констр. Провер. Рациональн. Собратьн. С.Ф.	Упор	737.3 - 70.001	Вес	м	Лист
ЦНИИпромпредмет	Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 500-58	0.06	1:1		

остальное



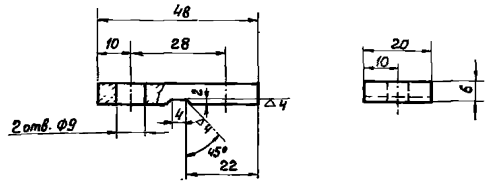
Констр. Провер. Рациональн. Собратьн. С.Ф.	Ось	737.3 - 70.003	Вес	м	Лист
ЦНИИпромпредмет	Лист Сталь 45 ГОСТ 1050-60	0.016	1:1		

остальное



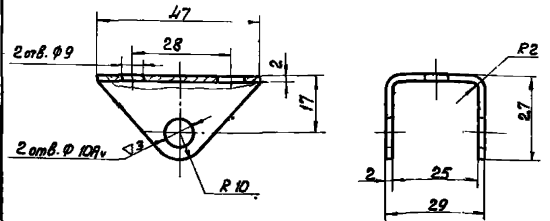
Констр. Провер. Рациональн. Собратьн. С.Ф.	Ось	737.3 - 70.005	Вес	м	Лист
ЦНИИпромпредмет	Лист Сталь 45 ГОСТ 1050-60	0.037	1:1		

остальное



Констр. Провер. Рациональн. Собратьн. С.Ф.	Зоним	737.3 - 70.006	Вес	м	Лист
ЦНИИпромпредмет	Лист с-3 ГОСТ 380-60	0.04	1:1		

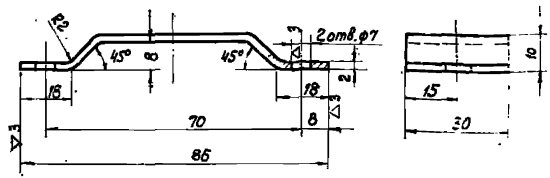
остальное



Длина развертки - 77 мм

Констр. Провер. Рациональн. Собратьн. С.Ф.	Скоба	737.3 - 70.007	Вес	м	Лист
ЦНИИпромпредмет	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.04	1:1		

остальное



Длина развертки - 95 мм.

Констр. Провер. Рациональн. Собратьн. С.Ф.	Хомут	737.3 - 70.008	Вес	м	Лист
ЦНИИпромпредмет	Лист 82 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.04	1:1		



Неякий тип приварки радиальных однопарных - 3-ух-тольных бортов разн. 3,6x3,6 и 3,6x3,0 м. Серия 1.435-3 Выпуск 3
Детали Лист 46