

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-3

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ ДВЕРЬ
ДУ-IV-6
С ПРОЕМОМ 60×160 СМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-3

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ ДВЕРЬ
ДУ-IV-6
С ПРОЕМОМ 60×160 СМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА В/Ч 83582

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР

МОРКОВСКИЙ

ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

ЛОПАТИНСКИЙ

УТВЕРЖДЕНА ШТАБОМ ГО СССР
ПИСЬМО № 235/11/1173 ОТ 21.04.86 г.
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ
КОМАНДИРА В/Ч 83582 №30
ОТ 5.05.86 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

СЕРИЯ 01.036-Э

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.00.000 ТУ	Технические условия	4
1078.00.000	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-Б с проемом 60x160 см	10
1078.00.000 СБ	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-Б с проемом 60x160 см	
	Сборочный чертёж	11
1078.00.000 МЧ	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-Б с проемом 60x160 см	
	Монтажный чертёж	13
1078.00.000 ВС	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-Б с проемом 60x160 см	
	Ведомость спецификаций.	14
1078.00.000 ВП	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-Б с проемом 60x160 см	
	Ведомость покупных изделий	14
1078.01.000	Рама опорная	10
1078.01.000 СБ	Рама опорная	
	Сборочный чертёж	16
1078.01.001	Заглушка	17
1078.01.003	Шайба	17
1078.01.004	Уплотнение	17
1078.01.010	Рама	18
1078.01.010 СБ	Рама	
	Сборочный чертёж	19
1078.01.005	Ребро	18
1078.01.006	Втулка	18
1078.01.007	Петля	21
1078.01.008	Связь	21
1078.01.009	Стойка	22
1078.01.011	Штуцер	22
1078.01.012	Ребро	22
1078.01.013	Сухарь	22
1078.01.015	Пластина	23
1078.01.017	Основание	23
1078.01.018	Упор	23
1078.01.020	Устройство сигнализационное	23
1078.01.020 СБ	Устройство сигнализационное	
	Сборочный чертёж	24
1078.01.019	Основание	24
1078.01.023	Кольцо	28
1078.01.024	Ребро	28
1078.02.000	Дверь	25
1078.02.000 СБ	Дверь	
	Сборочный чертёж	26
1078.02.001	Кожух	28
1078.02.002	Прокладка	29

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.02.003	Прокладка	29
1078.02.004	Прокладка	29
1078.02.005	Кольцо	29
1078.02.006	Уплотнение	25
1078.02.007	Прокладка регулировочная	30
1078.02.008	Втулка	30
1078.02.009	Ось	30
1078.02.011	Шайба	25
1078.02.010	Полотно	31
1078.02.010 СБ	Полотно. Сборочный чертёж	32
1078.02.012	Ребро	30
1078.02.013	Обшивка	31
1078.02.014	Накладка	34
1078.02.015	Петля	34
1078.02.017	Связь	34
1078.02.019	Ручка	34
1078.02.021	Планка	35
1078.02.022	Основание	35
1078.02.023	Втулка	35
1078.02.025	Плита	36
1078.02.026	Ребро	36
1078.02.031	Втулка	36
1078.02.032	Косынка	36
1078.02.033	Основание	45
1078.02.036	Стенка	35
1078.02.020	Механизм задривания	37
1078.02.020 СБ	Механизм задривания	
	Сборочный чертёж	38
1078.02.037	Винт	37
1078.02.038	Направляющая	39
1078.02.039	Тяга	39
1078.02.041	Тяга	39
1078.02.042	Палец	40
1078.02.043	Шайба	40
1078.02.044	Шайба стопорная	40
1078.02.045	Муфта	40
1078.02.046	Клин	41
1078.02.047	Направляющая	41
1078.02.030	Устройство блокировочное	42
1078.02.030 СБ	Устройство блокировочное	
	Сборочный чертёж	43
1078.02.048	Муфта	44
1078.02.049	Палец	44
1078.02.051	Шайба стопорная	44
1078.02.040	Клапан избыточного	
	давления, КИДМ-150 "	45
1078.02.040 СБ	Клапан избыточного	
	давления	
	„КИДМ-150“ Сборочный чертёж	47

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078. 02. 052	Корпус	48
1078. 02. 053	Противовес	46
1078. 02. 054	Прокладка	46
1078. 02. 055	Ярлык	46
1078. 02. 056	фиксатор	49
1078. 02. 057	Ручка	49
1078. 02. 058	Винт специальный	49
1078. 02. 059	Шайба	49
1078. 02. 050	Редуктор	50
1078. 02. 050 СБ	Редуктор. Сборочный чертеж	51
1078. 02. 061	Шестерня	45
1078. 02. 062	Колесо	50
1078. 02. 063	Крышка	52
1078. 02. 064	Корпус	54
1078. 02. 065	Вал	53
1078. 02. 066	Прокладка регулировочная	53
1078. 02. 067	Крышка	53
1078. 02. 060	Штурвал	55
1078. 02. 060 СБ	Штурвал. Сборочный чертеж	55
1078. 02. 068	Ключ	56
1078. 02. 069	Спица	56
1078. 02. 071	Обод	58
1078. 02. 070	Штурвал	56
1078. 02. 070 СБ	Штурвал. Сборочный чертеж	42
1078. 02. 072	Ключ	42
1078. 02. 073	Спица	42
1078. 02. 080	Замок электромагнитный	57
1078. 02. 080 СБ	Замок электромагнитный	
	Сборочный чертеж	58
1078. 02. 074	Пружина	44
1078. 02. 075	Втулка	57
1078. 02. 076	Хомут	57
1078. 02. 077	Шток	59
1078. 02. 078	Пружина	59
1078. 02. 090	Кожух	60
1078. 02. 090 СБ	Кожух. Сборочный чертеж	61
1078. 02. 100	Противовес	60
1078. 02. 079	Противовес	60
1078. 02. 110	Рычаг	60
1078. 02. 110 СБ	Рычаг. Сборочный чертеж	62
1078. 02. 081	Рычаг	63
1078. 02. 082	Ось	62
1078. 02. 120	Рычаг запарный	62
1078. 02. 083	Рычаг запарный	64
1078. 02. 084	Эксцентрик	64
1078. 02. 130	Тарелка	64
1078. 02. 085	Прокладка	64
1078. 02. 086	Тарелка	65

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078. 02. 140	Ключ	59
1078. 02. 140 СБ	Ключ. Сборочный чертеж	59
1078. 02. 087	Ручка	66
1078. 02. 150	Оснoвание	66
1078. 02. 150 СБ	Оснoвание. Сборочный чертеж	67
1078. 02. 160	Шток	66
1078. 02. 160 СБ	Шток. Сборочный чертеж	66
1078. 02. 092	Ось	68
1078. 02. 093	Шайба	68
1078. 02. 094	Штырь	68
1078. 02. 170	Опора	69
1078. 02. 170 СБ	Опора. Сборочный чертеж	69
1078. 02. 095	Корпус	70
1078. 02. 096	Втулка	70
1078. 02. 180	Валик	69
1078. 02. 180 СБ	Валик. Сборочный чертеж	69
1078. 02. 097	Пруток	70
1078. 02. 098	Палец	70
1078. 02. 190	Корпус	65
1078. 02. 190 СБ	Корпус. Сборочный чертеж	71
1078. 02. 099	Планка	65
1078. 02. 101	Лапка	72
1078. 02. 102	Угильник	72
1078. 02. 103	Планка	72
1078. 02. 104	Завжимка	72
1078. 02. 105	Кожух левый	73
1078. 02. 106	Кожух правый	74
1078. 02. 200	Крышка	75
1078. 02. 200 СБ	Крышка. Сборочный чертеж	75
1078. 02. 107	Ушко	75
1078. 02. 108	Крышка	76

СЕРИЯ 01.036-3

Содержание

№ № раздел и подразд.	Наименование	Листы
	Титульный лист	1
	Введение	3
1	Технические требования	4
2	Правила приемки	13
3	Методы контроля	14
4	Транспортирование и хранение	17
5	Указания по эксплуатации	18
6	Гарантии поставщика	19
	Перечень ГОСТов, приведенных в настоящих технических условиях.	20
	Лист регистрации изменений.	23
	Рис. 1 Схема испытания двери на герметичность и клапана на герметичность и автоматичность срабатывания	24

1078.00.000 ТУ

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 80 x 160 см	Станд. Лист	Листов
Разраб. Гордиенко				1	2
Пробер. Ефимчик			Технические условия	2	24
И. Контр. Прохимова					
Утв. Ивочкин					

Введение

Настоящие технические условия распространяются на металлическую герметическую дверь ДУ-IV-6, предназначенную для установки во вновь проектируемых укрытиях специального назначения.

Металлическая герметическая дверь состоит из опорной рамы и полотна двери, соединенных шарнирно на двух петлях. Дверь правого открывания. Рама опорная крепится к железобетонному элементу шестью болтами М16 x 280.

Дверь имеет задраивание клинового типа от ручного штурвального привода с расположением механизма задраивания с внутренней стороны двери.

Редуктор механизма задраивания-конический, располагается на середине полотна двери и имеет два выхода вала. На каждом конце вала закреплено по штурвалу, что позволяет открывать дверь изнутри и снаружи тамбура

Герметичность запертой двери обеспечивается резиновым уплотнителем, установленным по периметру прилегания полотна двери к раме опорной. Сигнализация о задраенном состоянии двери осуществляется съемным микропереключателем, укрепленным на опорной раме.

1078.00.000 ТУ

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата		Лист
				3

В опорной раме двери имеются сальники для пропуска электрокабеля, кабеля связи и резервного кабеля.

Пример записи обозначения при заказе и при ссылке на него в различных технических документах: Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6. Типовая проектная документация разработана на основании ТТЗ, утвержденного начальником И управления ГО СССР.

Технические требования.

1.1. Общие требования.

1.1.1. Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 должна удовлетворять требованиям настоящих технических условий и комплекта чертежей.

1.1.2. Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться согласно ГОСТ 2.503-74.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Основные параметры и размеры двери должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование параметров	Единица измерения	Значение
Размеры дверного проема	см	60 x 160
возможность открывания и закрывания с обеих сторон	—	предусмотрено
Устройство для сигнализации о задраенном состоянии двери	—	предусмотрена ВПК 2110 АУ2, ступень 3
Марка переключателя	—	КИД М-150
Марка клапана перетекания воздуха.	—	5 ± 1; 10 ± 1,5; 15 ± 2; 20 ± 2.
Автоматическое срабатывание клапана при перепаде давлений	мм. в. ст.	
возможность установки срабатывания клапана на промежуточные перепад от 5 до 20 мм. в. ст.	—	предусмотрено
Вертикальность установки клапана.	град.	± 3
Масса двери	кг	239

1.3. Требования к материалам.

1.3.1. Качество материалов, применяемых для изготовления двери, должно быть подтверждено сертификатами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными заводской лаборатории.

1078.00.000 ТУ

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата		Лист
				5

Проб. Ивочкин, Кап. Храпивова 21342 5

Изм. № табл. Подп. и дата Изм. № докум. Подп. и дата

1078.00.000 ТУ

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата		Лист
				4

1.3.2. Листовой материал и материалы других профилей, применяемые для изготовления опорной рамы и полотна двери, кроме оговоренных на чертежах, должны быть из стали марки ВСтЗ пс 5.

Замена материалов может быть произведена только при соблюдении требований, изложенных в п.п. 1 и 2.

1.3.3. Покупные изделия должны удовлетворять требованиям, предусмотренным для них соответствующими ГОСТами и ТУ.

1.3.4. Поверхности гнутых деталей должны быть плавными и соответствовать радиусом, указанным на чертежах, не иметь трещин и надрывов.

1.3.5. Все детали из профильного и листового проката, поступающие на сборку должны быть очищены от грязи, окалины, коррозии, не иметь вмятин и забоин.

1.4. Требования к сварке

1.4.1. Сварные соединения должны соответствовать требованиям рабочих чертежей и СНиП III - 18-75, глава 8, часть III, раздел, "Сварка".

1.5. Требования к механической обработке.

1.5.1. Неуказанные на чертежах предельные отклонения линейных размеров (фасок, радиусов, скруглений, ширина проточек и т.д.)

должны соответствовать ГОСТ 25347-82 (СТ СЭВ 144-75).

1.5.2. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров должны соответствовать ГОСТ 8908-81 (СТ СЭВ 178-75).

1.5.3. Неуказанные на чертежах предельные отклонения формы и расположения поверхностей должны быть не более допуска на размер.

1.5.4. Резьбы не должны иметь искажений профиля, забоин и задирав. На концах резьб должны быть заходные фаски.

1.5.5. Резьба на деталях должна быть полной. Допускаются незначительные местные срывы общей протяженностью не более половины витка.

1.5.6. После механической обработки на обработанных поверхностях не должно быть заусенцев, забоин, вмятин и коррозии. Острые кромки должны быть притуплены радиусом 0,2... 0,5 мм.

1.5.7. Отклонение от геометрической формы деталей и узлов (конусность, авальность, огранка, непараллельность, неперпендикулярность и т.п.) если они не оговорены на чертежах, не должны выходить за пределы поля допуска на соответствующий размер.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	6
------	------	----------	-------	------	----------------	------	---

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	7
------	------	----------	-------	------	----------------	------	---

1.5.8. Класс чистоты обработанных поверхностей должен контролироваться по эталонам.

1.6. Требования к сборке.

1.6.1. Детали и узлы, поступающие на сборку должны быть чистыми, без забоин, следов, ржавчины и других дефектов, полученных при изготовлении, хранении или транспортировании и должны иметь клейма ОТК.

1.6.2. Все резьбовые и шарнирные соединения перед сборкой должны быть смазаны, за исключением резьб винтов для крепления резинового уплотнения.

1.6.3. Затяжка резьбовых соединений должна производиться с применением инструмента, предусмотренного технологией сборки.

1.6.4. Тарелка клапана должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему периметру.

1.6.5. Рычаг запорный должен обеспечивать надежное прижатие тарелки к седлу в зафиксированном положении.

1.6.6. Заклинивание рычага 1078.02.110 в открытом положении клапана не допускается.

1.6.7. После сборки дверь должна свободно открываться и закрываться.

1.7. Требования к лакокрасочным покрытиям.

1.7.1. Лакокрасочные покрытия предназначены для эксплуатации в условиях "У" ГОСТ 9.104-79.

1.7.2. Внешний вид поверхности по качеству исполнения должен соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.

1.7.3. Подготовку поверхности двери перед окрашиванием производить по технологии изготовителя, разработанной в соответствии с ГОСТ 9.402-80.

1.7.4. Окрашиваемые поверхности и сварные швы должны быть очищены от поверхностных загрязнений, сварочных брызг, остатков шлака и флюса механическим способом.

1.7.5. Перед окрашиванием поверхности дополнительно должны быть обезжирены до степени I по ГОСТ 9.402-80.

Интервал между обезжириванием и окрашиванием не должен превышать 1 часа.

1.7.6. Интервал между подготовкой поверхности и окрашиванием не должен превышать 24 часов при хранении в помещении, 6 часов при хранении на открытом воздухе.

1.7.7. В производственных помещениях, предназначенных для подготовки поверхности, хранения дверей и их окраски, температура должна быть не ниже 15 °С и относительная влажность не выше 80%.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	8
------	------	----------	-------	------	----------------	------	---

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	9
------	------	----------	-------	------	----------------	------	---

серия 01.036-3

1.7.8. Интервал между удалением средств межоперационной защиты и окрашиванием не должен превышать 2-х часов.

1.7.9. Сжатый воздух, применяемый для распыления лакокрасочных материалов должен соответствовать ГОСТ 9.010 - 80.

1.7.10. Методы и режим сушки покрытия выбирается по ГОСТ В.9.078-77.

1.7.11. Адгезия покрытий к окрашиваемым поверхностям должна быть не ниже балла 2 по ГОСТ 15140-78.

1.7.12. Срок службы покрытия должен гарантироваться системой покрытия и правильностью соблюдения технологического процесса.

Срок службы устанавливается 3 года по ГОСТ В.9.078-77.

1.7.13. Окраску производить эмалью ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитного цвета.

Толщина покрытия не менее 15мкм каждого слоя, если другое не определено чертежом.

1.8. Комплектность.

1.8.1. Комплектность поставки двери должна соответствовать таблице 2.

1.8.2. Клапан КИДМ-150 выпускается серийно предприятием п/я Р-6683 г. Днепропетровск, где возможно его приобретение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	10
------	------	----------	-------	------	----------------	------	----

Таблица 2.

№ строки	Обозначение (марка)	Наименование	Кол-во шт.
1		Металлическая	
2		герметическая	
3		дверь ДУ-IV-6	1
4	1078.00.000 МЧ	Монтажный	
5		чертеж	1
6		Паспорт	1
7			
8	<u>Запасные части</u>		
9			
10	КИДМ-150-1	Прокладка	1
11	КИДМ-150-2	Винт специал-ный	1
12	КИДМ-150-3	Шайба	2
13	КИДМ-150-4	Шайба	2
14	КИДМ-150-5	Шайба	2

1.8.3. По согласованию с потребителем допускается поставка клапана КИДМ-150 без кожуха.

1.9. Маркировка и клеймение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	11
------	------	----------	-------	------	----------------	------	----

1.9.1. На внутренней стороне полотна двери, между ребрами, должно быть написано:

- знак завода-изготовителя;
 - обозначение;
 - заводской номер изделия;
 - дата выпуска;
 - клейма ОТК и представителя заказчика
- а приемке изделия, которые проставляются рядом с маркировкой

1.9.2. Маркировка наносится эмалью черного цвета по ГОСТ 9640-75, высота цифр и букв не менее 25мм, толщина линий 3мм. Клейма после окраски должны хорошо просматриваться.

1.9.3. Запасные части должны иметь маркировку на бирке.

1.10. Упаковка.

1.10.1. Каждый комплект двери упаковывается в отдельный деревянный ящик. Изнутри ящик должен быть обит влаго-непроницаемой бумагой.

1.10.2. Внутри ящика дверь должна быть раскреплена упорными планками, предотвращающими смещение двери внутри ящика при транспортировке.

1.10.3. Упаковка дверей в ящики производится в соответствии с упаковочными листами, подписанными лицами, ответственными

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	12
------	------	----------	-------	------	----------------	------	----

Проб. Мил 8.12.89г Кон.Фр

за упаковку. Упаковочный лист вместе с паспортом и монтажным чертежом завертываются во влаго-непроницаемую бумагу, конец обертки заклеивается клеем и пакет укладывается в ящик.

1.10.4. Уплотняющий резиновый поясик и седло клапана должны быть смазаны смазкой ЦИАТИМ 221 ГОСТ 9433-80, тарелка надежно прижата к седлу корпуса эксцентриком и зафиксирована в этом положении фиксатором, противовесы установлены на отметку 5мм.в.ст., на крышке поставлена пломба ОТК.

1.10.5. После упаковки двери на крышке ящика должна быть нанесена надпись: "Верх". Надпись наносится эмалью черного цвета. Высота букв не менее 40 мм.

2. Правила приемки.

2.1. В процессе приема-сдаточного контроля проверяется:

- соответствие изделия рабочим чертежам;
- качество сварки;
- качество окраски;
- открывание, закрывание и задраивание двери, установка задраек;
- внешний вид изделия;

Изм. №, Подп. и Дата Изм. №, Подп. и Дата Изм. №, Подп. и Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист	13
------	------	----------	-------	------	----------------	------	----

21342 7

Серия ОН.036-3

- герметичность двери;
- герметичность клапана;
- автоматичность срабатывания клапана

3. Методы контроля.

3.1. Качество лакокрасочного покрытия проверяется внешним осмотром и сравнивается с контрольным образцом.

3.2. Комплектность проверяется в соответствии с табл.2 настоящих ТУ.

3.3. Качество маркировки и упаковки проверяется внешним осмотром.

3.4. Герметичность двери проверяется на специальном стенде (Рис.1), состоящем из герметической камеры с проемом, по периметру которого герметично закреплена рама. В камере вентилятором создается разрежение для получения перепада давления на дверь. Давление в камере регулируется дроссельным клапаном и измеряется микроманометром типа ММН-240 (5-1,0) ТУ 25-01-816-74. Расход воздуха, проходящий через неплотности в двери измеряется газовым счетчиком ГСБ-400 ТУ 25-04.22-61-75. Испытание двери на герметичность должно производиться без клапана КИДМ-150, а отверстие для него закрываться герметич-

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. №, дата. Инв. № подл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						14

ной металлической заглушкой. Герметичность конструкции двери определяется по величине перепада давления в камере стенда 5 мм. В ст. При этом проникание воздуха через дверь не должно превышать 100 л/час на один погонный метр контура входного проема.

3.5. Испытание и регулировка клапана может производиться на этом же стенде со снятой дверью, вместо которой должна быть герметично присоединена металлическая заглушка с закрепленным на ней клапаном. Для испытания клапана необходима камера с объемом ~ 2,0 м³. Клапан должен испытываться на автоматичность срабатывания и на герметичность.

3.6. Испытание на автоматичность срабатывания для поддержания постоянства избыточного давления производится при четырех положениях противовесов. Срабатывание проверяется при перепадах давления: 5±1; 10±1,5; 15±2 и 20±2 мм. в ст. Начало автоматического срабатывания клапана при каждом положении противовесов определяется визуально по началу колебания тарелки и рычагов (черт: 1078. 02. 110 СБ).

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. №, дата. Инв. № подл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						15

3.7. Испытание на герметичность производится при полностью закрытом, с помощью запорного рычага, клапане, который стопорится в этом положении фиксатором (черт. 1078. 02. 040 СБ поз.12). Перепад давления должен составить при этом 40 мм. в ст.

3.8. Герметичность клапана определяется по пламени свечи, поднесенной к герметизирующей поверхности по всему периметру, при этом, пламя свечи не должно отклоняться в сторону тарелки. Использовать для проверки на герметичность пламя спички или лучины запрещается.

3.9. Испытание каждого клапана на герметичность повторить 2-3 раза.

3.10. Все линейные размеры и радиусы проверяются инструментом, обеспечивающим замер указанного в чертежах класса точности (штангенциркулем по ГОСТ 166-80, микрометром по ГОСТ 6507-78, линейкой по ГОСТ 427-75, щупом по ГОСТ 882-75).

3.11. Проверку отверстий под оси, а также резьбовые отверстия, производить специальным мерительным инструментом: резьбовыми калибрами ГОСТ 17756-72, 17763-72, пробками по ГОСТ 14811-63,

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. №, дата. Инв. № подл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						16

скобами по ГОСТ 2216-84, обеспечивающими замер указанного в чертежах класса точности.

3.12. Методы контроля сварных швов должны соответствовать ГОСТ 3242-79.

3.13. Требования к качеству поверхности металлических и неметаллических неорганических покрытий и правила приемки поверхностей до операции сборки по ГОСТ 9.301-78, методы контроля по ГОСТ 9.302-79.

3.14. Организация контроля производства должна соответствовать требованиям ГОСТ В. 20.57.106-77.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Транспортирование упакованных дверей может производиться любым видом транспорта.

4.2. При транспортировании ящики с дверями должны быть защищены от атмосферных осадков.

4.3. При погрузке, разгрузке и транспортировании ящики с дверями запрещается подвергать броскам и ударам.

4.4. Хранение дверей производится в закрытых помещениях. Кратковременное

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. №, дата. Инв. № подл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						17

хранение дверей допускается в заводской упаковке под навесом, в штабелях по высоте не более 6 ящико в. Попадание влаги не допускается.

5. Указания по эксплуатации.

5.1. При эксплуатации дверей необходимо систематически, но не реже одного раза в месяц, производить проверку затяжки болтов, винтов крепления уплотнения, и при необходимости их подтягивать. При появлении трещин в резине ее следует заменить.

5.2. Один раз в шесть месяцев необходимо проверять на работающем клапане регулировку опор рычага и, при необходимости, производить подрегулировку.

5.3. При обнаружении повреждения окраски ее следует восстановить, предварительно очистив поврежденное место до металлического блеска.

5.4. Резиновые детали подлежат замене через 3 года со дня выпуска предприятием-изготовителем.

Серия 01.036.3

Ш/Б. № Подп. и дата. ВЗ. ИнБ. № Ш/Б. № Ш/Б. Подп. и дата.

1078. 00. 000 ТУ

6. Гарантии поставщика.

6.1. Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-Б должна быть принята ОТК предприятия-изготовителя.

6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие двери требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

6.3. Срок гарантии устанавливается:
- в условиях непрерывной эксплуатации - 2 года;
- в условиях хранения на складе - 3 года.

6.4. Завод-изготовитель в пределах гарантийного срока обязуется безвозмездно устранять все неисправности, если изделие эксплуатировалось или хранилось в соответствии с правилами эксплуатации и хранения, определенными в настоящих ТУ.

Ш/Б. № Подп. и дата. ВЗ. ИнБ. № Ш/Б. № Ш/Б. Подп. и дата.

1078. 00. 000 ТУ

Лист 19

Перечень документов, применяемых в настоящих ТУ.

- 1. ГОСТ 2.503-74 - ЕСКД. Правила внесения изменений.
- 2. ГОСТ 9.010-80 - ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования. Правила и методы контроля.
- 3. ГОСТ 9.032-74 - ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение.
- 4. ГОСТ 9.104-79 - ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
- 5. ГОСТ 9.301-78 - ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования.
- 6. ГОСТ 9.302-79 - ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Правила приемки и методы контроля.

Ш/Б. № Подп. и дата. ВЗ. ИнБ. № Ш/Б. № Ш/Б. Подп. и дата.

1078. 00. 000 ТУ

Лист 20

- 7. ГОСТ 9.402-80 - ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
- 8. ГОСТ 166-80 - Штангенциркули. Технические условия.
- 9. ГОСТ 427-75 - Линейки измерительные металлические. Технические условия.
- 10. ГОСТ 882-75 - Щупы. Технические условия.
- 11. ГОСТ 2216-84 - Скобы гладкие регулируемые.
- 12. ГОСТ 3242-79 - Соединения сварные. Методы контроля качества.
- 13. ГОСТ 6507-78 - Микрометры с ценой деления 0,01мм. Технические условия. (СТ СЭВ 344-76)
- 14. ГОСТ 6993-79 - Эмали ХВ-100. Технические условия.
- 15. ГОСТ 8908-81 - Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные углы и допуски углов.
- 16. ГОСТ 9433-80 - Смазка ЦИАТИМ-221. Технические условия.

Ш/Б. № Подп. и дата. ВЗ. ИнБ. № Ш/Б. № Ш/Б. Подп. и дата.

1078. 00. 000 ТУ

Лист 21

серия 01.036-3

Министерство обороны СССР
Войсковая часть 83582

Металлическая герметическая дверь
ДУ-IV-6 с проемом 60x160 см

Технические условия
1078.00.00ТУ

Главный инженер Морковский
Гл. инженер проекта Лопатинский

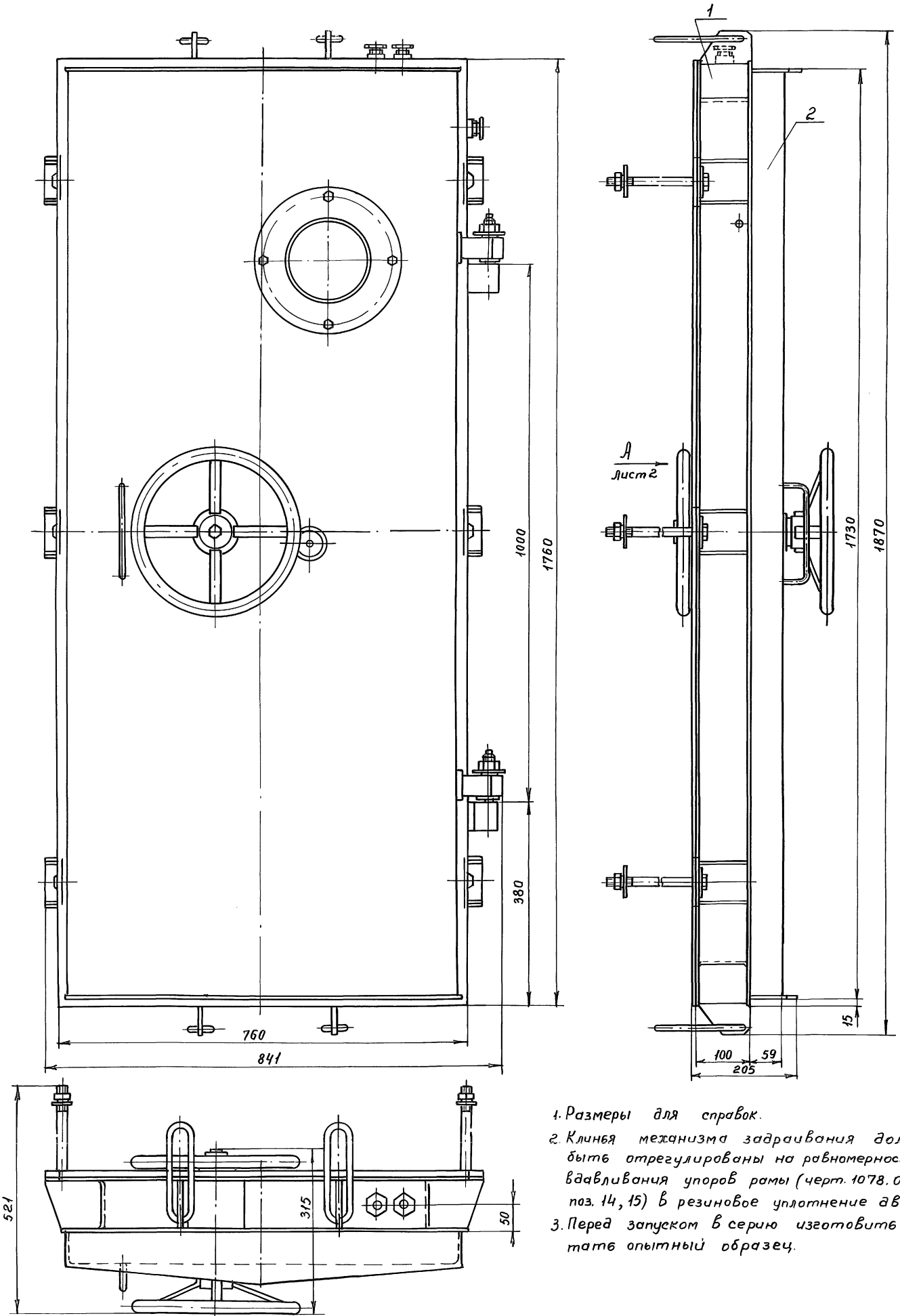
1986

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.			
				<u>Документация</u>					
A2			1078. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж					
A2			1078. 00. 000 МЧ	Монтажный чертеж					
A3			1078. 00. 000 ВС	Ведомость спецификаций					
A3			1078. 00. 000 ВП	Ведомость покупных изделий					
A4			1078. 00. 000 ТУ	Технические условия					
				<u>Сборочные единицы</u>					
A4	1		1078. 01. 000	Рама опорная	1				
A4	2		1078. 02. 000	Дверь	1				
			1078. 00. 000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.			Стадия	Лист	Листов	
Разраб.	Петрова			Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60 x 160 см		р	1	1	
Проб.	Гордиенко								
Гл. Констр.	Гордиенко					Проектная организация МО В/ч 83582			
И. контр.	Трофимов								
Утв.	Ефимчук								

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			1078. 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078. 01. 010	Рама	1	
A4	2		1078. 01. 020	Устройство сигнализационное	1	
				<u>Детали</u>		
A4	3		1078. 01. 001	Заглушка	1	
B4	4		1078. 01. 002	Прокладка Пластина I, лист. ТМКЦ-М-3-9,9 ГОСТ 7338-77 φ12 мм	1	0,005кг
A4	5		1078. 01. 003	Шайба	12	
A4	6		1078. 01. 004	Уплотнение	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		7		Болт М16-8g x 280.58.019 ГОСТ 7798-70	6	
		8		Болт М8-8g x 16.58.019 ГОСТ 7798-70	4	
			1078. 01. 000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Петрова				Проектная организация МО В/ч 83582	
Проб.	Гордиенко					
Гл. Констр.	Гордиенко					
И. контр.	Трофимов					
Утв.	Ефимчук					
			1078. 01. 000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	2
			2/342 11			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		9		Гайка М16-7Н.5.019 ГОСТ 5915-70	6	
		10		Шайба 8.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	
		11		Шайба 16.65Г.019 ГОСТ 6402-70	6	
		12		Кольцо 1Б14 ГОСТ 13941-80	2	
		13		Шарик 14-10 ГОСТ 3722-81	2	
			1078. 01. 000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	2
			2/342 11			

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата



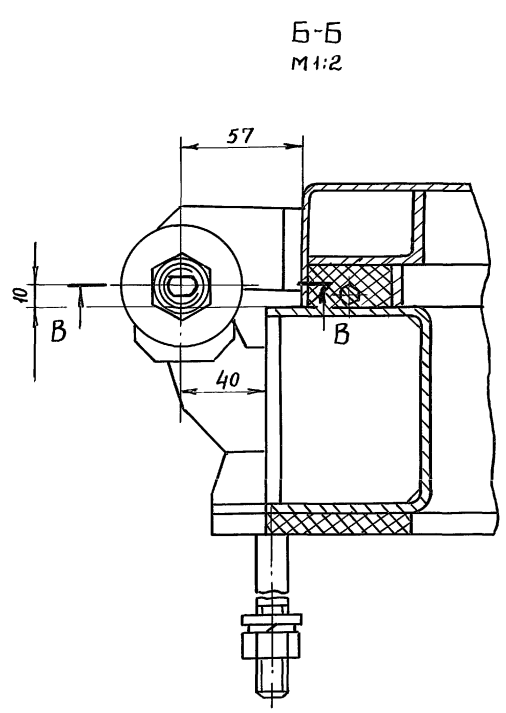
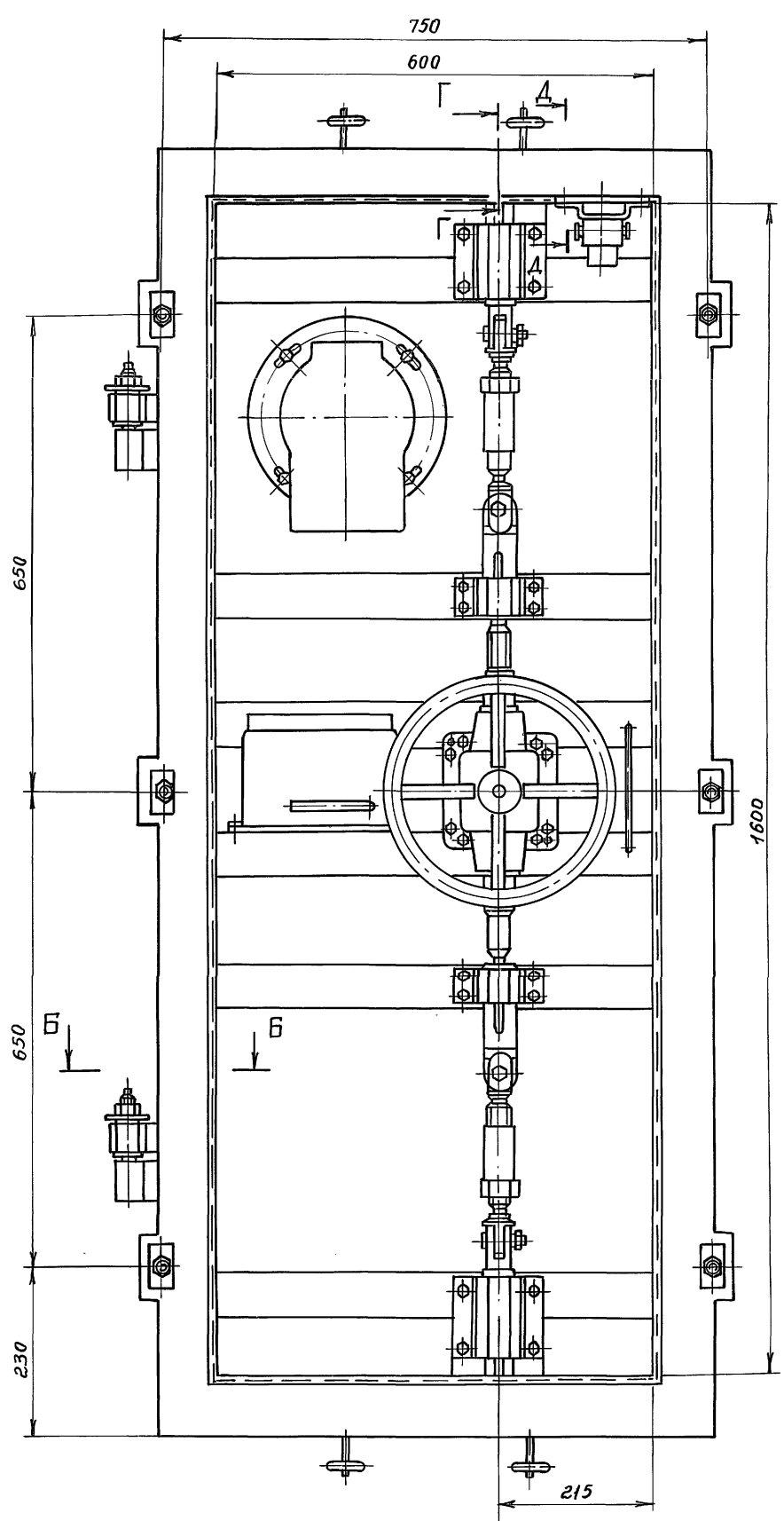
1. Размеры для справок.
2. Клинья механизма задрюивания должны быть отрегулированы на равномерность вдавливания упоров рамы (черт. 1078.01.010 СБ, поз. 14, 15) в резиновое уплотнение двери.
3. Перед запуском в серию изготовить и испытать опытный образец.

Шифр подл. Подл. и дата
 Шифр инв. № Шифр дубл. Подл. и дата

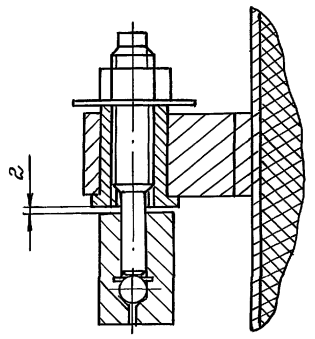
				1078.00.000 СБ				
Изм.	Лист	н докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДЧ-IV-б с проемом 60 см x 160 см Сборочный чертеж	Отадия	Масса	Масшт.
						р	239	1:5
Разраб.	Петрова					Лист 1	Листов 2	
Проб.	Гардиенко					Проектная В/ч 83582		
Гл. конст.	Гардиенко					организация МО		
Н. контр.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

Серия 01.036-3

Вид А лист

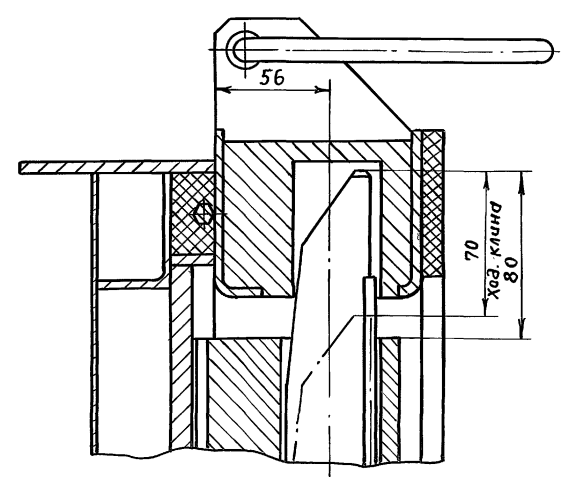


В-В



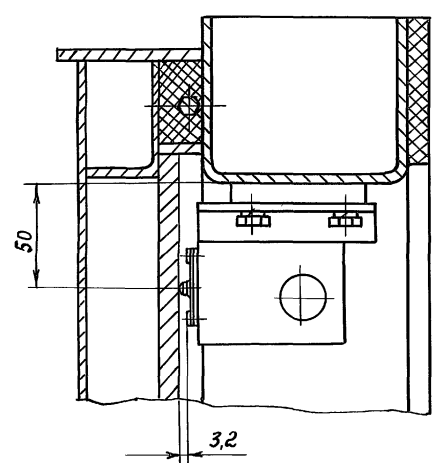
Г-Г

М 1:2



А-А

М 1:2

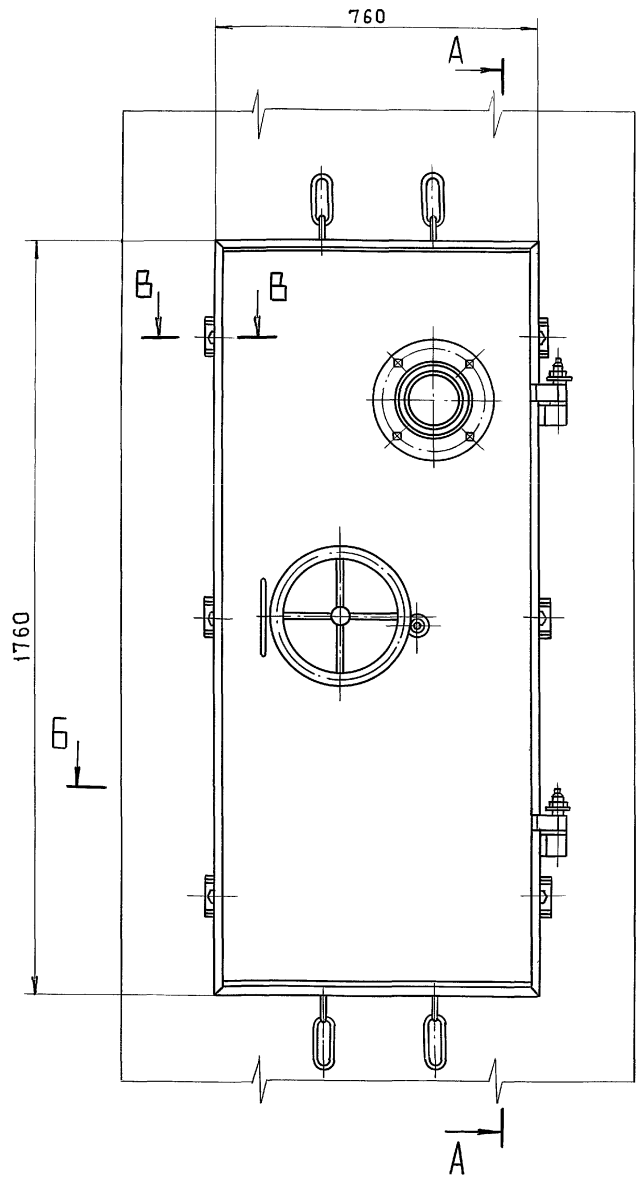


Шв. № пров. / Подп. и дата / Изм. № / Взм. № / Шв. № / Подп. и дата

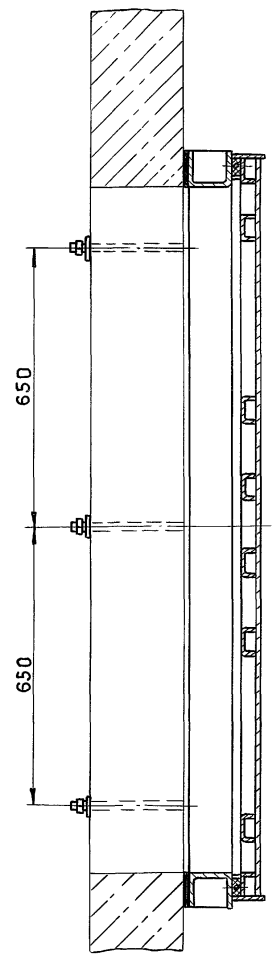
				1078.00.000 СБ			
Изм. Лист	№ Закуп.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая зверь ДУ-IV-6 с проемом 60 см x 160 см Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	-	-
Проб.	Гордченко				Лист 2	Листов	
Гл. конст.	Гордченко						
Н. контр.	Трофимов						
Чтв.	Ефимчук						
				Проектная Б/ч 83582 организация МО			

Пров. 2 мая 8.12.89. Ком. ФР

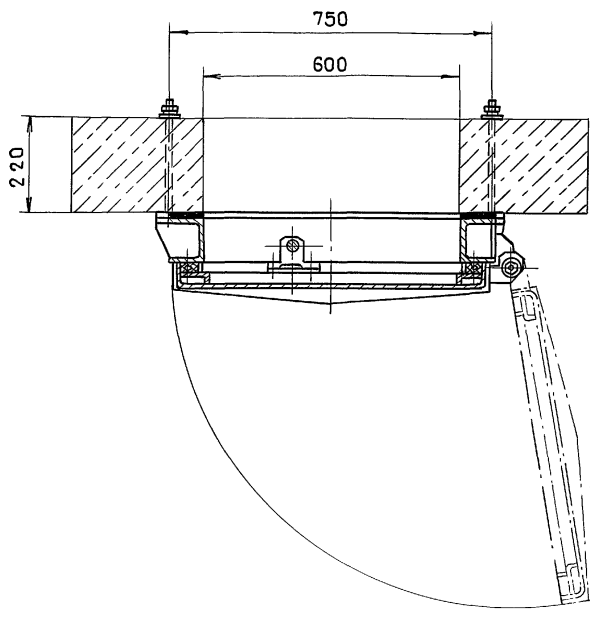
СЕРИЯ 01.036-3



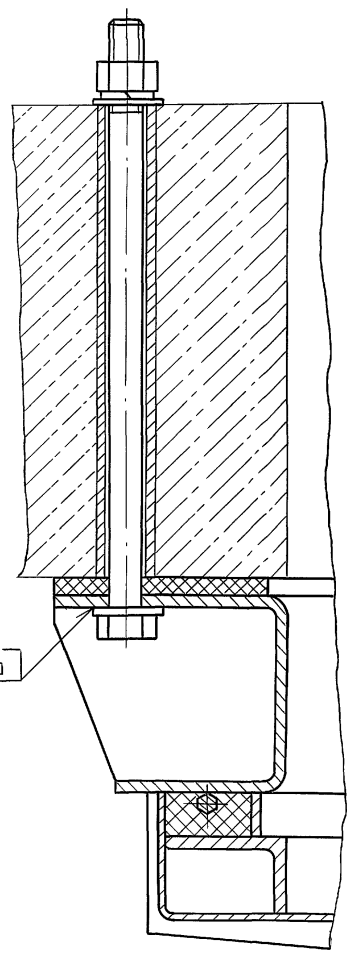
A-A



Б-Б



Б-Б
М 1:2



ГОСТ 5264-80-Н1-Δ 4

Изм. №	Подп. и дата	Вз. изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

				1078.00.000 МЧ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с приемом 60 см x 160 см	Стадия	Масштаб
Разраб.	Петрова	Подп.		Монтажный чертеж	Р	1:10
Пров.	Гордиенко	"			Лист	Листов 1
Гл. констр.	Гордиенко	"			Проектная В/ч 83582	
Нач. отд.	Ефимчук	"			Организация МО	
И. контр.	Трофимов	"				

Пров. Малел 6.12.89г Кон. фронт

21349 12

СЕРЦЯ 01.036-3

Инв. № Инв. № Инв. № Инв. № Инв. №
Инв. № Подп. и дата Подп. и дата Подп. и дата Подп. и дата Подп. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит			Примечание
			Обозначение	Кол.	Общие кол-во	
1	1078.00.000	Металлическая герметическая дверь				
2		ДУ-IV-6 с проемом 60x160 см		1		
3	1078.01.000	Рама опорная	1078.00.000	1	1	
4	1078.01.010	Рама	1078.01.000	1	1	
5	1078.01.020	Устройство сигнализационное	1078.01.000	1	1	
6	1078.02.000	Дверь	1078.00.000	1	1	
7	1078.02.010	Полотно	1078.02.000	1	1	
8	1078.02.020	Механизм задривания	1078.02.000	1	1	
9	1078.02.030	Устройство блокировочное	1078.02.000	1	1	
10	1078.02.040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150“	1078.02.000	1	1	
11	1078.02.050	Редуктор	1078.02.020	1	1	
12	1078.02.060	Штурвал	1078.02.020	1	1	
13	1078.02.070	Штурвал	1078.02.020	1	1	
14	1078.02.080	Замок электромагнитный	1078.02.030	1	1	
15	1078.02.090	Кофух	1078.02.040	1	1	
16	1078.02.100	Противовес	1078.02.040	1	1	
17	1078.02.110	Рычаг	1078.02.040	1	1	
18	1078.02.120	Рычаг запорный	1078.02.040	1	1	
19	1078.02.130	Тарелка	1078.02.040	1	1	
20	1078.02.140	Ключ	1078.02.080	1	1	
21	1078.02.150	Основание	1078.02.080	1	1	
22	1078.02.160	Шток	1078.02.080	1	1	
23	1078.02.170	Опора	1078.02.080	1	1	
24	1078.02.180	Валик	1078.02.080	1	1	
25	1078.02.190	Корпус	1078.02.090	1	1	
26	1078.02.200	Крышка	1078.02.090	1	1	

				1078.00.000 ВС					
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата			Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60x160 см	стадия	лист	листов
Разраб.	Петрова	"					Р	1	3
Пров.	Гордиенко	"							
Гл. конст.	Гордиенко	"							
Н. контр.	Трофимов	"							
Утв.	Ефимчук	"				Ведомость спецификации			Проектная В/ч 83582 организация МО

Инв. № Инв. № Инв. № Инв. № Инв. №
Инв. № Подп. и дата Подп. и дата Подп. и дата Подп. и дата Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примеч.
						На изделие	В комплект	Нарезанного	
1									
2		Крепежные	изделия						
3									
4	Болт М6-8g×10.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.080	2			2
5	Болт М6-8g×70.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.080	4			4
6	Болт М8-8g×16.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.01.000	4			4
7	Болт М8-8g×35.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.050	8			8
8	Болт М10-8g×22.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.000	20			20
9					1078.02.020	1			1
10									21
11	Болт М10-8g×25.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.000	4			4
12	Болт М12-8g×50.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.010	4			4
13	Болт М16-8g×280.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.01.000	6			6
14									
15	Винт ВМ4-8g×10.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.02.020	8			8
16	Винт ВМ5-8g×10.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.02.000	4			4
17	Винт ВМ5-8g×14.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.02.000	3			3
18	Винт ВМ5-8g×45.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.01.020	2			2
19	Винт ВМ2-8g×5.46.05		ГОСТ 17473-80		1078.02.040	2			2
20	Винт ВМ5-8g×8.46.05		ГОСТ 17473-80		1078.02.040	4			4
21	Винт ВМ5-8g×14.58.019		ГОСТ 17473-80		1078.02.050	3			3
22	Винт ВМ8-8g×14.58.019		ГОСТ 17475-80		1078.02.080	2			2
23	Винт ВМ8-8g×16.58.019		ГОСТ 17475-80		1078.02.080	2			2
24	Винт ВМ8-8g×60.46.05		ГОСТ 17475-80		1078.02.040	1			1
25									

				1078.00.000 ВП					
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата			Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60x160 см	стадия	лист	листов
Разраб.	Петрова	"					Р	1	3
Пров.	Гордиенко	"							
Гл. конст.	Гордиенко	"							
Н. контр.	Трофимов	"							
Утв.	Ефимчук	"				Ведомость покупных изделий			Проектная В/ч 83582 организация МО

Пров. Магд 6.12.89- Кон. f305

Серия 01.036-3

Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл. / Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
						На изделие	В комплект	На регулир.	Всего	
1	Гайка М6-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.080	4			4	
2	Гайка М8-7Н.5.05		ГОСТ 5915-70		1078.02.040	4			4	
3	Гайка М8-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.050	8			8	
4	Гайка М12-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.000	4			4	
5	Гайка М16-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.01.000	6			6	
6	Гайка М20-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.000	2			2	
7	Гайка М30-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.020	2			2	
8	Гайка М16-7Н.5.019		ГОСТ 5919-73		1078.02.020	5			5	
9										
10	Заклепка 3×10.37.10		ГОСТ 10302-80		1078.02.040	1			1	
11	Заклепка 6×8.37.10		ГОСТ 10302-80		1078.02.090	2			2	
12	Заклепка 4×7.37.10		ГОСТ 10303-80		1078.02.190	14			14	
13					1078.02.200	4			4	
14									18	
15	Шайба 5.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.020	2			2	
16	Шайба 6.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.080	6			6	
17	Шайба 8.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.000	4			4	
18					1078.02.050	8			8	
19									12	
20	Шайба 10.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.000	24			24	
21	Шайба 12.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.000	4			4	
22	Шайба 16.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.000	6			6	
23	Шайба 5.02.019		ГОСТ 11371-78		1078.02.000	7			7	
24					1078.02.050	3			3	
25									10	
26	Шайба 16.02.019		ГОСТ 11371-78		1078.02.020	5			5	
27										
28										

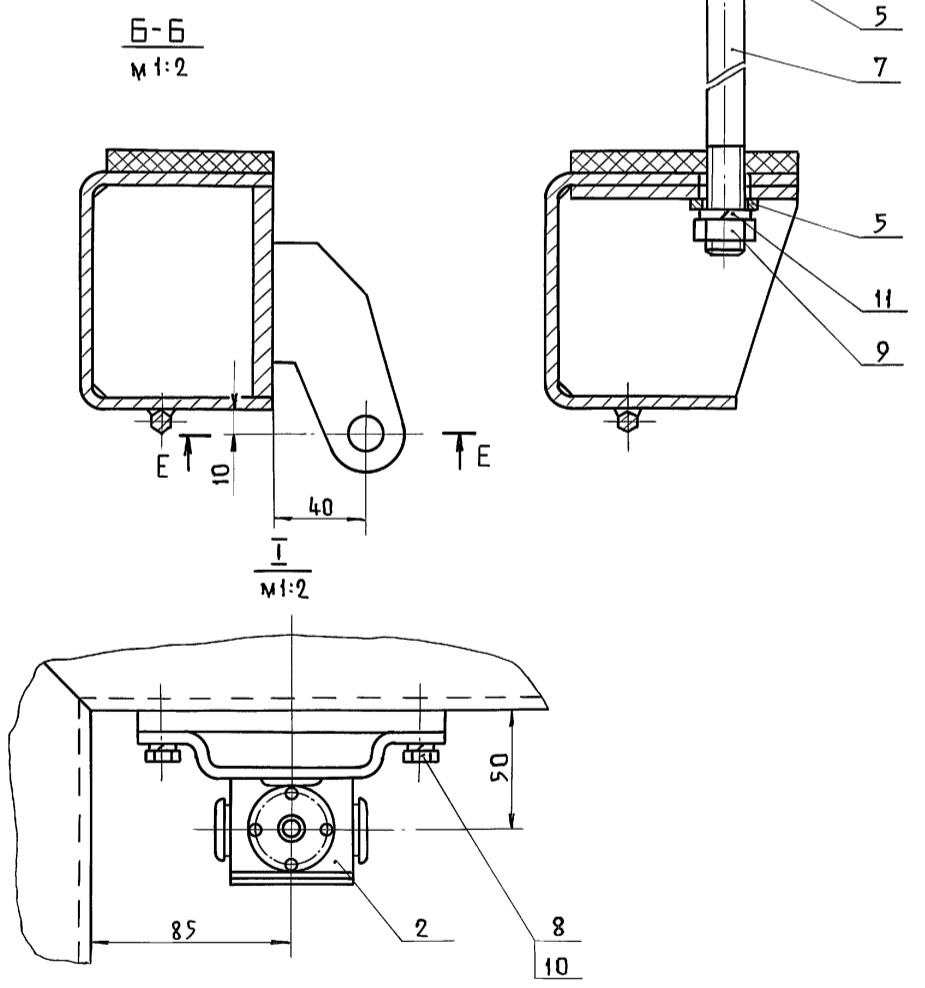
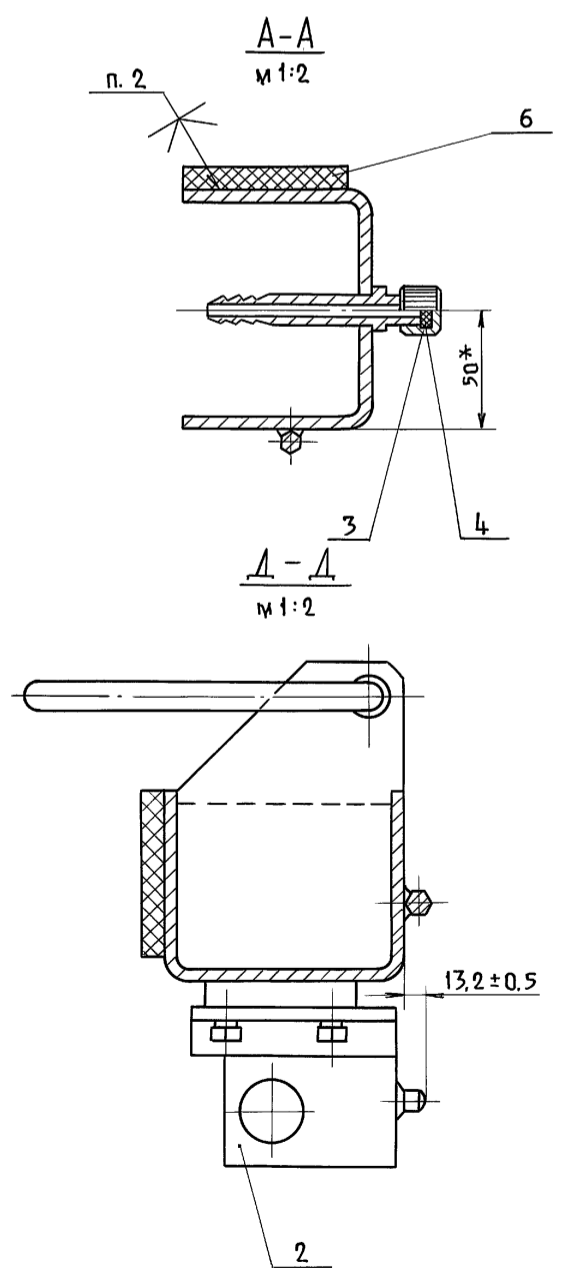
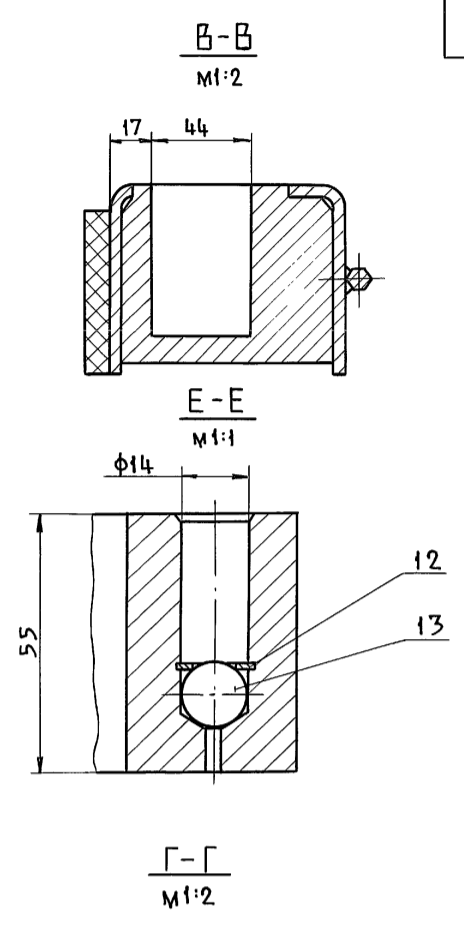
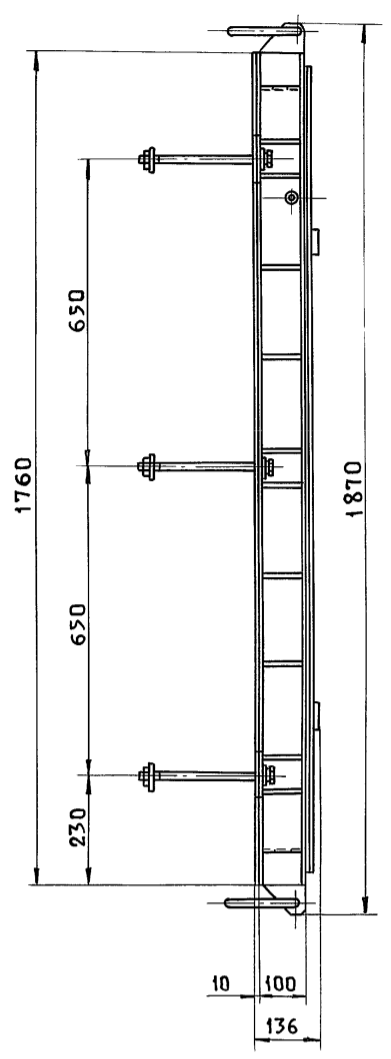
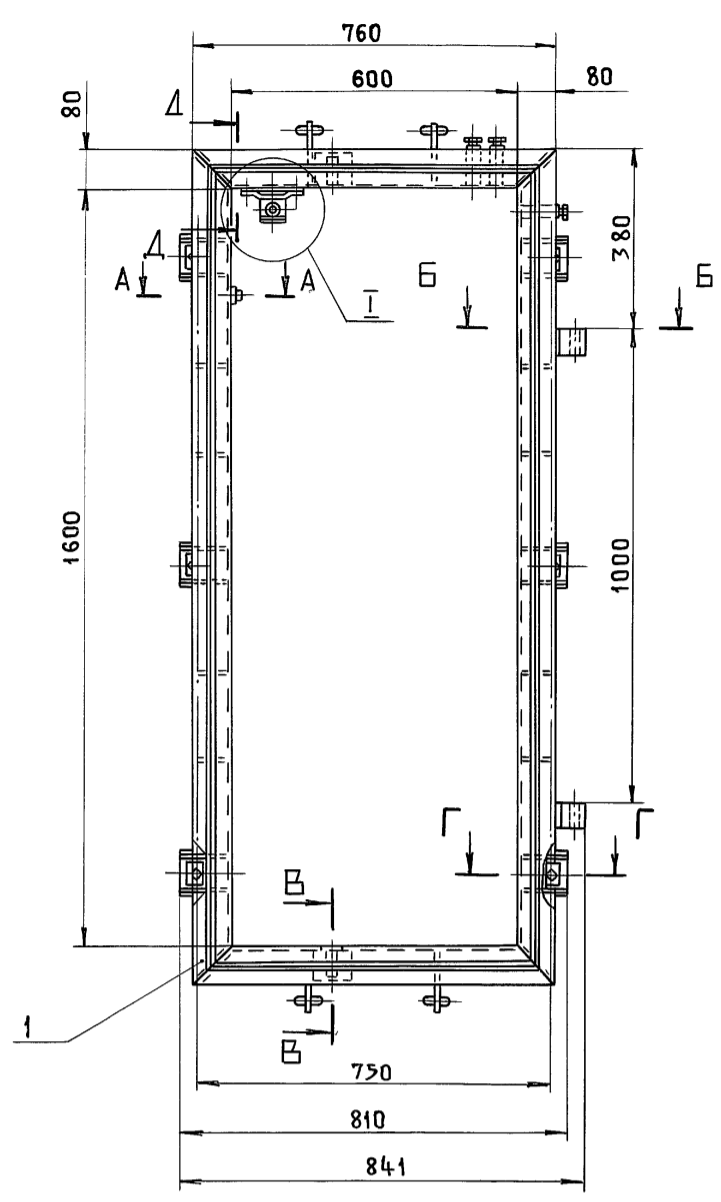
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ВП	Лист 2
------	------	----------	-------	------	----------------	--------

Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл. / Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
						На изделие	В комплект	На регулир.	Всего	
1	Шпилька М8-8а55.58.019		ГОСТ 220.38-76		1078.02.040	1			1	
2	Шплинт 4×25.019		ГОСТ 397-79		1078.02.020	5			5	
3	Штифт 3т 6×6		ГОСТ 3128-70		1078.02.100	1			1	
4	Штифт 3т 6×25		ГОСТ 3128-70		1078.02.030	2			2	
5					1078.02.080	2			2	
6									4	
7	Штифт 4т 6×14		ГОСТ 3128-70		1078.02.140	2			2	
8	Штифт 5т 6×20		ГОСТ 3128-70		1078.02.050	2			2	
9	Штифт 6т 6×16		ГОСТ 3128-70		1078.02.040	1			1	
10										
11	<u>Прочие изделия</u>									
12										
13	Заглушка 23.00		ГОСТ 4860.1-83		1078.01.010	3			3	
14	Кольцо 1Б14		ГОСТ 13941-80		1078.01.000	2			2	
15	Сальник СКСО									
16	27.12-30.00		ГОСТ 4860-83		1078.01.010	3			3	
17	Пломба 3-АД1М-10		ГОСТ 18677-73		1078.02.040	1			1	
18	Шарик 4.76-10		ГОСТ 3722-81		1078.02.080	1			1	
19	Шарик 14-10		ГОСТ 3722-81		1078.01.000	2			2	
20	Шпонка 12×8×80		ГОСТ 8790-79		1078.02.020	2			2	
21	Шпонка 12×8×110		ГОСТ 8790-79		1078.02.020	2			2	
22	Шпонка 8×7×16		ГОСТ 23360-78		1078.02.050	1			1	
23	Проволока КО 0.8		ГОСТ 792-67		1078.02.040	0.02кг			0.02кг	
24	Выключатель ВПК									
25	2110AY2 ступень 3		ТУ 16-526.433-78		1078.01.020	1			1	
26										
27	Электромагнит									Ход штока 15 мм
28	МИС-1100Е		ТУ 16-529.009-81		1078.02.080	1			1	380 В, Ур-20

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ВП	Лист 3
------	------	----------	-------	------	----------------	--------

СЕРИЯ 01.036-3



- 1. Размеры для справок.
- 2. Уплотнение поз.6 приклеить клеем № 88 НП ТУ38-105540-13.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз. инв. №	Инв.№ узла	Подп. и дата

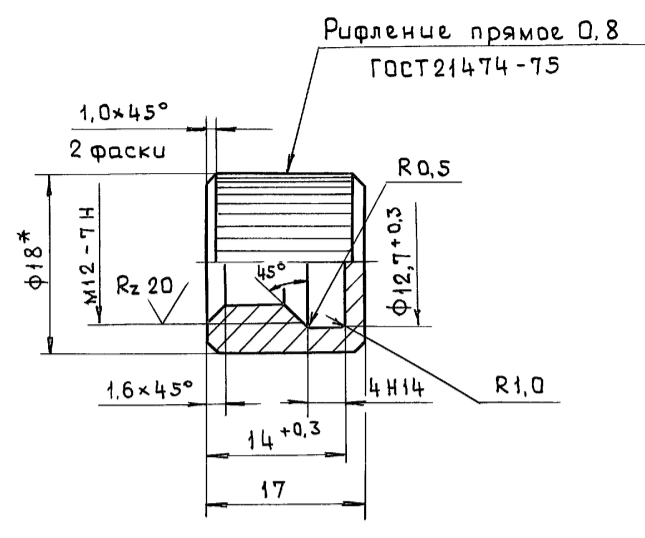
1078.01.000СБ				Стадия	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	84,5	1:10
Разраб.	Петрова	"	"	"		
Пров.	Гордиченко	"	"	"		
Гл. конст.	Гордиченко	"	"	"		
И. контр.	Трофимов	"	"	"	Лист	Листов 1
Утв.	Ефимчук	"	"	"	Проектная 8/483582 организация МО	

Пров. Маля 6.12.89

Коп. фе

1078.01.001

Rz 80 ✓ (✓)



1.* Размер для справок.
2 Покрытие: Ц.9.хр.

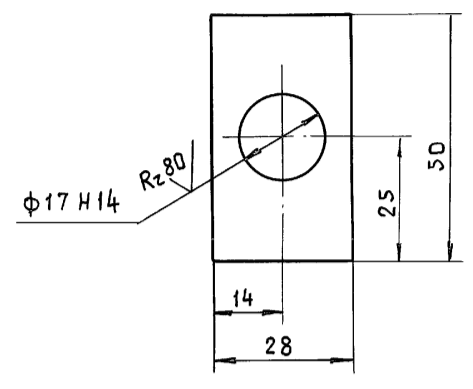
СЕРИЯ 01036-3

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Разраб.	Петрова	Пров.	Гордиенко	Н.контр.	Трофимов	

1078.01.001						
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт
Разраб.	Петрова	"				
Пров.	Гордиенко	"		Р	0,02	2:1
Круг				Лист	Листов 1	
18-В ГОСТ 2590-71				Проектная		
20-Б ГОСТ 10702-78				организация МО		

1078.01.003

✓ (✓)

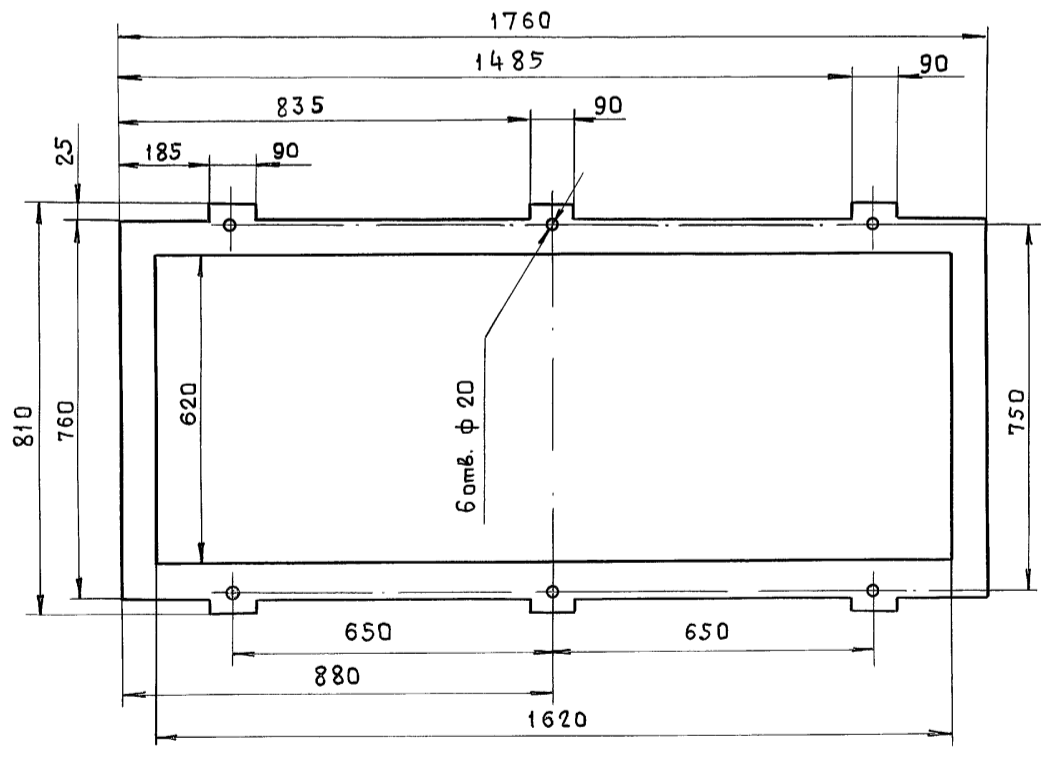


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm 1T14$.
2. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, У4.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Разраб.	Петрова	Пров.	Гордиенко	Н.контр.	Трофимов	

1078.01.003						
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт
Разраб.	Петрова	"				
Пров.	Гордиенко	"		Р	0,05	1:1
Шайба				Лист	Листов 1	
Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74				Проектная		
Вст.Зпс ГОСТ 14637-79				организация МО		

1078.01.004



Допускается изготовление детали из нескольких частей. Стыки вулканизировать или клеить клеем № 88 НПУ 38-105540-73.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Разраб.	Петрова	Пров.	Гордиенко	Н.контр.	Трофимов	

1078.01.004						
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт
Разраб.	Петрова	"				
Пров.	Гордиенко	"		Р	5,0	1:10
Уплотнение				Лист	Листов 1	
Пластина лист ТМКЦ-С1 - 10-9,9 ГОСТ 7338-77				Проектная		
				организация МО		

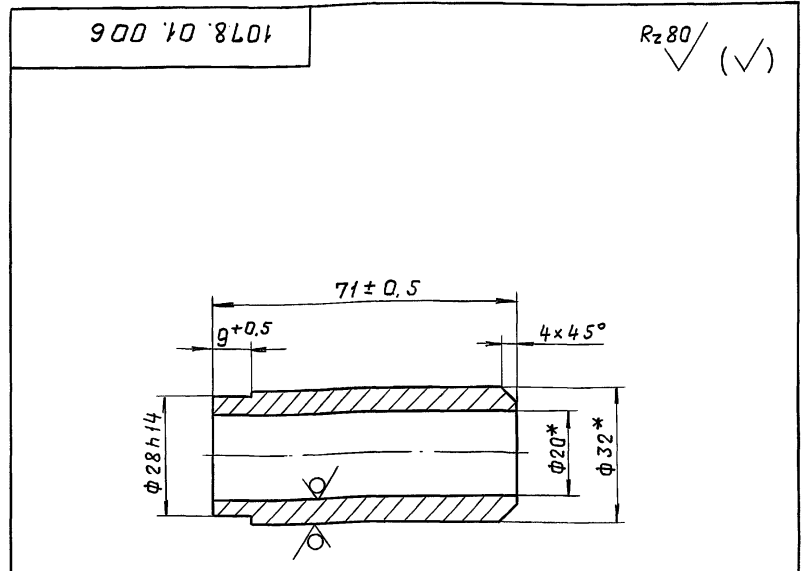
СЕРЦЯ 01.036-3

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
A2		1078.01.010СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
A4	1	1078.01.005	Ребро	4	
	2	-01	Ребро	6	
	3	-02	Ребро	4	
A4	4	1078.01.006	Втулка	3	
A3	5	1078.01.007	Петля	2	
A3	6	1078.01.008	Связь	1	
	7	-01	Связь	1	
A4	8	1078.01.009	Стойка	2	
A4	9	1078.01.001	Штуцер	1	
A4	10	1078.01.012	Ребро	12	
A4	11	1078.01.013	Сухарь	2	
Б4	12	1078.01.014	Накладка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74		
			ВстЗпс5ГОСТ14637-79		
			70-1 x 95-1	6	0,26 кг
A4	13	1078.01.015	Пластина	6	
Б4	14	1078.01.016	Основание		
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ19903-74		
			ВстЗпс5ГОСТ14637-79		
			70-1 x 90-1	2	0,4 кг
A4	15	1078.01.017	Основание	1	

Изм		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.010		
Разр.	Петрова	"	"	"	"	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Гордиенко	"	"	"	"	Р	1	2
Т.конт.	Гордиенко	"	"	"	"	Проектная 8/483582		
Н.конт.	Трофимов	"	"	"	"	организация МО		
Утв.	Ефимчук	"	"	"	"			

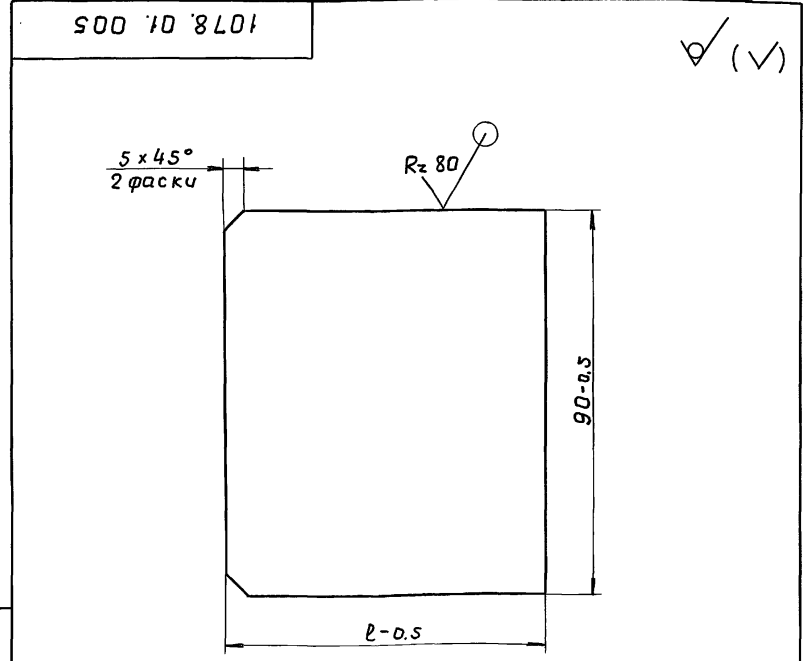
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
A4	16	1078.01.018	Упор	2	
	17	-01	Упор	2	
A4	18	1078.01.023	Кольцо	4	
A4	19	1078.01.024	Ребро	4	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Сальник сксо		
			27.12-30.00		
			ГОСТ 4860.1-83	3	
			Заглушка 23.00		
			ГОСТ 4860.1-83	3	

Изм		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.010		
Разр.	Петрова	"	"	"	"	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Гордиенко	"	"	"	"	Р	1	2
Т.конт.	Гордиенко	"	"	"	"	Проектная 8/483582		
Н.конт.	Трофимов	"	"	"	"	организация МО		
Утв.	Ефимчук	"	"	"	"			



* Размеры для справок.

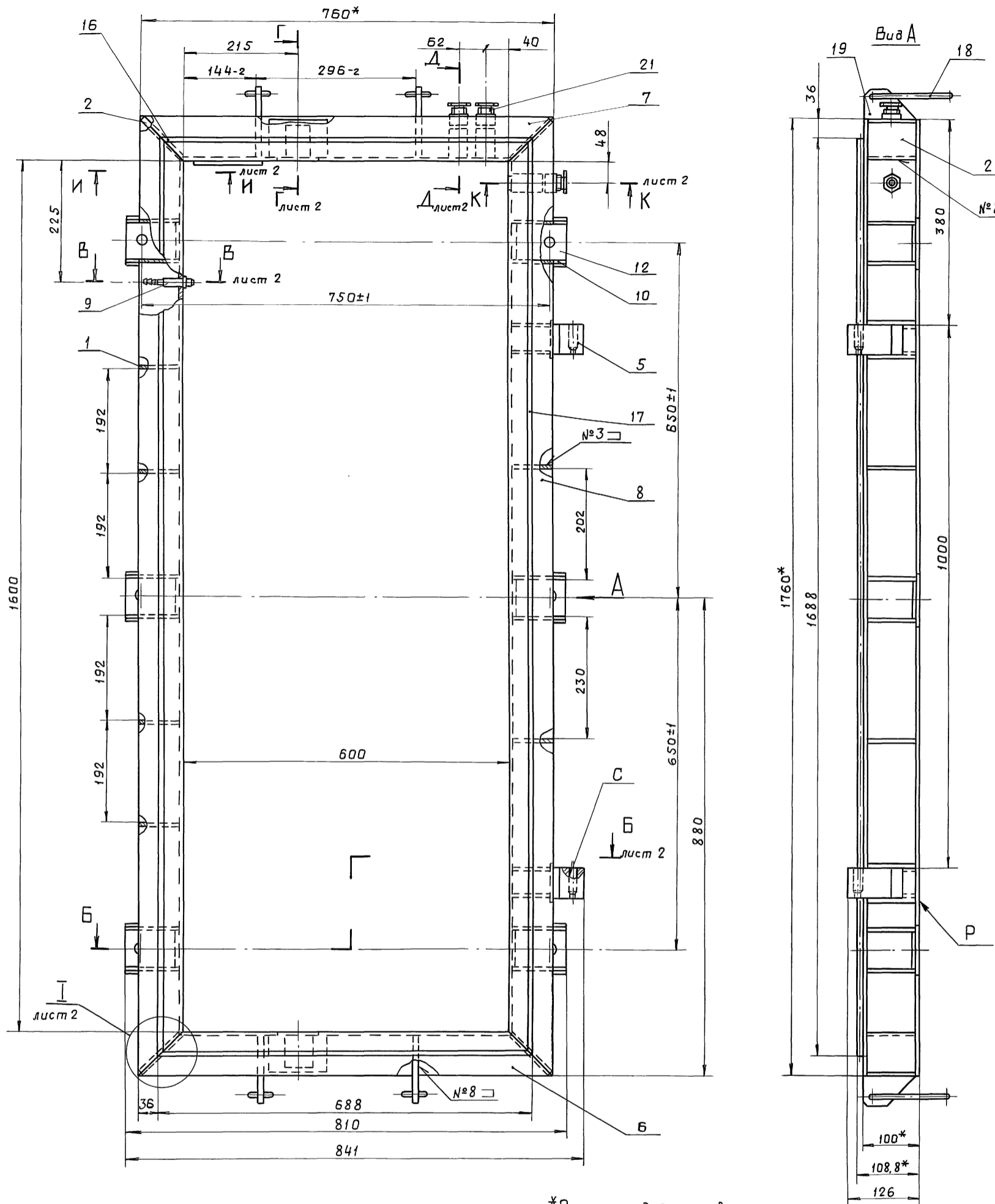
Изм		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.006		
Разр.	Миненкова	"	"	"	"	Стадия	Масса	М-б
Пров.	Гордиенко	"	"	"	"	Р	0,26	1:1
Т.конт.	"	"	"	"	"	Лист	Листов 1	
Н.конт.	Трофимов	"	"	"	"	Труба 32x6 ГОСТ8734-75		
Утв.	"	"	"	"	"	В20 ГОСТ 8733-74		
						Проектная организация МО		



Обозначение	l, мм	Масса, кг
1078.01.005	67	0,24
-01	75	0,26
-02	103	0,36

Изм		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.005		
Разр.	Миненкова	"	"	"	"	Стадия	Масса	М-б
Пров.	Гордиенко	"	"	"	"	Р	см. табл.	1:1
Т.конт.	"	"	"	"	"	Лист	Листов 1	
Н.конт.	Трофимов	"	"	"	"	Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74		
Утв.	"	"	"	"	"	ВстЗпс5ГОСТ14637-79		
						Проектная организация МО		

серия 01.036-3



- 1.*Размеры для справок.
- 2. Допуск плоскостности поверхности „Р” - 2 мм.
- 3. Допуск соосности двух отверстий в петлях поз. 5 относительно их общей оси $\phi 0,5$ мм (Допуск зависимый).
- 4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 5. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, \bar{Y} , \bar{U} , \bar{U} , кроме поверхностей „С” и резьбовых поверхностей.

№№ швов	Обозначение	ГОСТ
1	С8	5264-80
2	T1 - $\Delta 4$	— " —
3	T1 - $\Delta 5$	— " —
4	T3 - $\Delta 5$	— " —
5	H1 - $\Delta 4$	— " —
6	T1 - $\Delta 3$	11534-76
7	С2	5264-80

1078.01.010СБ				Стadia	Масса	Масшт.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	74,5	1:5
Рама					Лист 1	Листов 2	
Сборочный чертёж					Проектная в/ч 83582		
					организация МО		

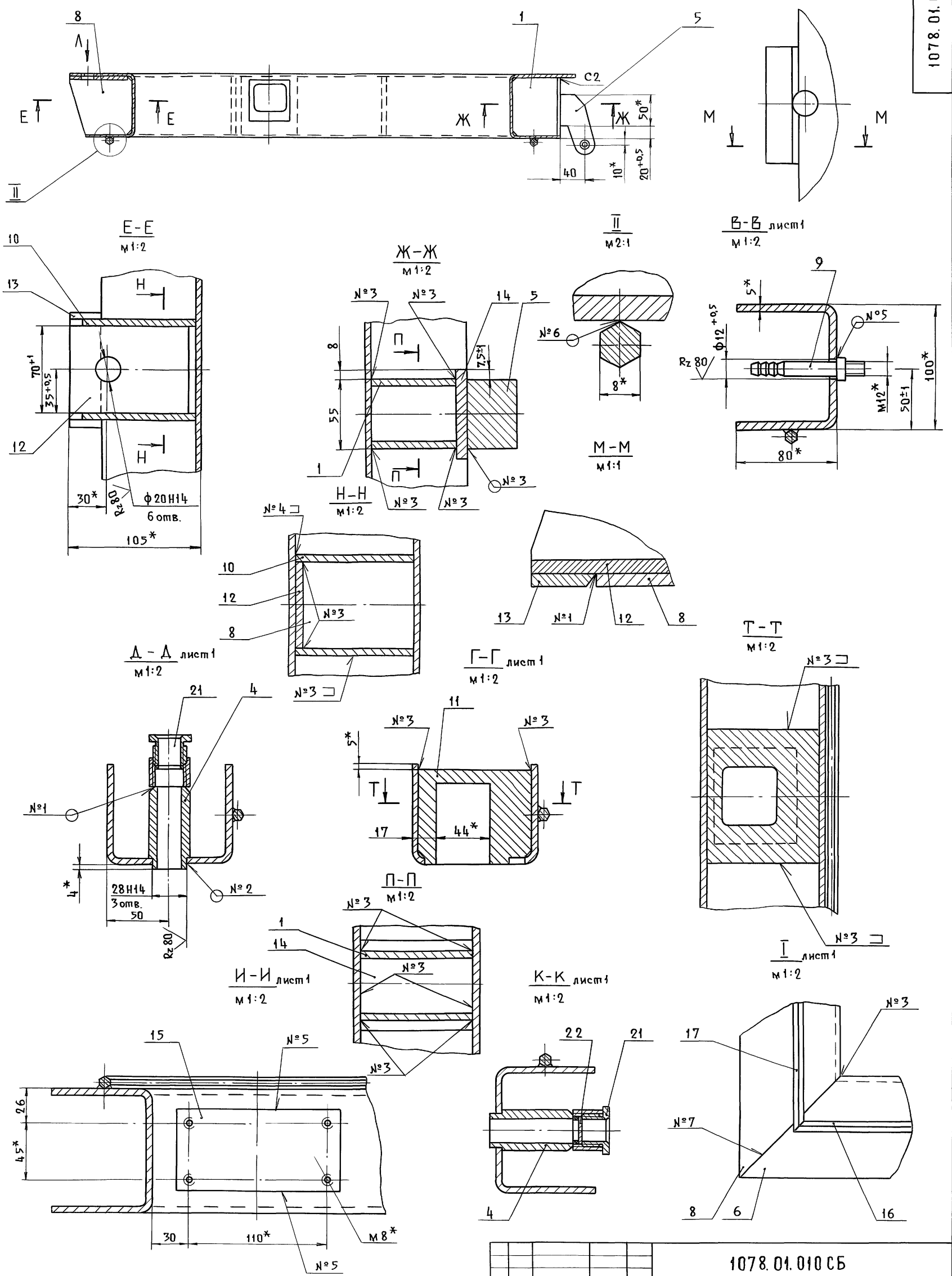
Изм. и дата, Подп. и дата, Взм. и дата, Имя и дата, Подп. и дата

СЕРИЯ 01.036-3

Б-Б лист 1
М1:4

Вид А
М1:2

1078.01.010СБ



Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № эск.	Инв. № дубл.
Инв. № в.з.	Инв. № д.а.п.

1078.01.010СБ

РАМА
Сборочный чертёж

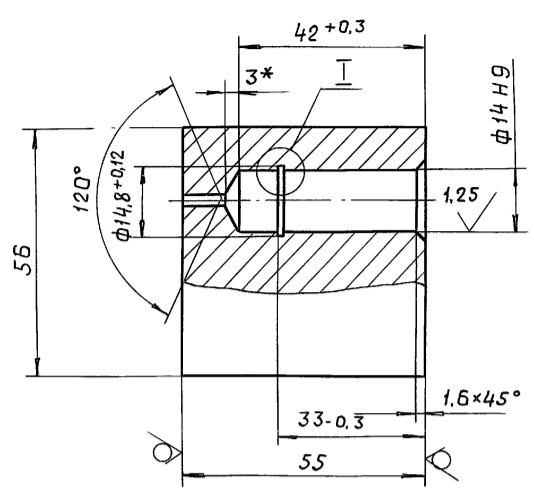
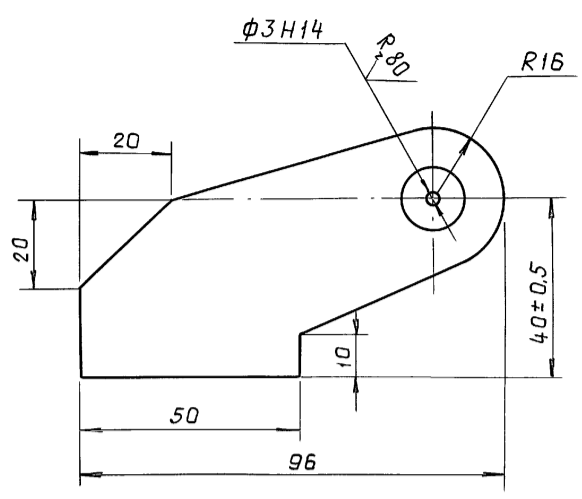
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	—	—
Лист 2 / Листов		
Проектная В/483582		
организация МО		

ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	"	"	"
ПРОВ.	ГОРДИЧЕНКО	"	"	"
ГЛ. КОМП.	ГОРДИЧЕНКО	"	"	"
И. КОМП.	ТРОФИМОВ	"	"	"
УТВ.	ЕФИМЧУК	"	"	"

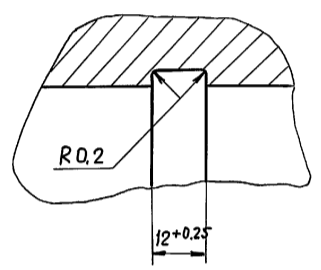
1078.01.007

Rz 80 (✓)

СЕРИЯ 01.036-3



I
M 10:1



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± УТ14 / 2.

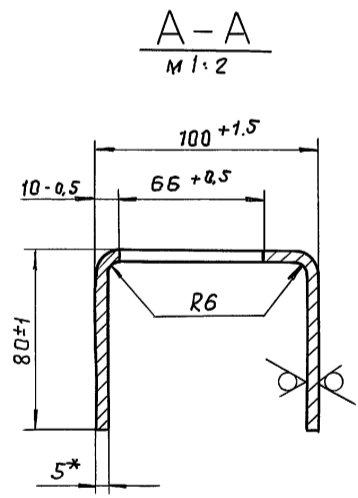
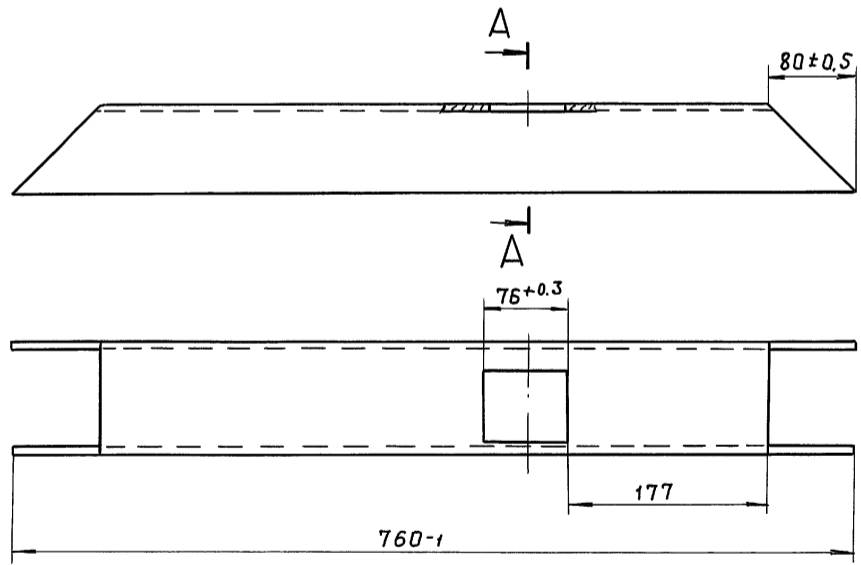
Инв. и подл. Подл. и дата. Взам. инв. Инв. и подл. Подл. и дата

				1078.01.007				
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Петля	Сталь	Масса	Масшт.
						Р	1.6	1:1
						Лист	Листов 1	
						Проектная организация МО		
					Сталь ВСтЗпс5	ГОСТ380-71		

800 10 8101

1078.01.008

Rz 160 (✓)



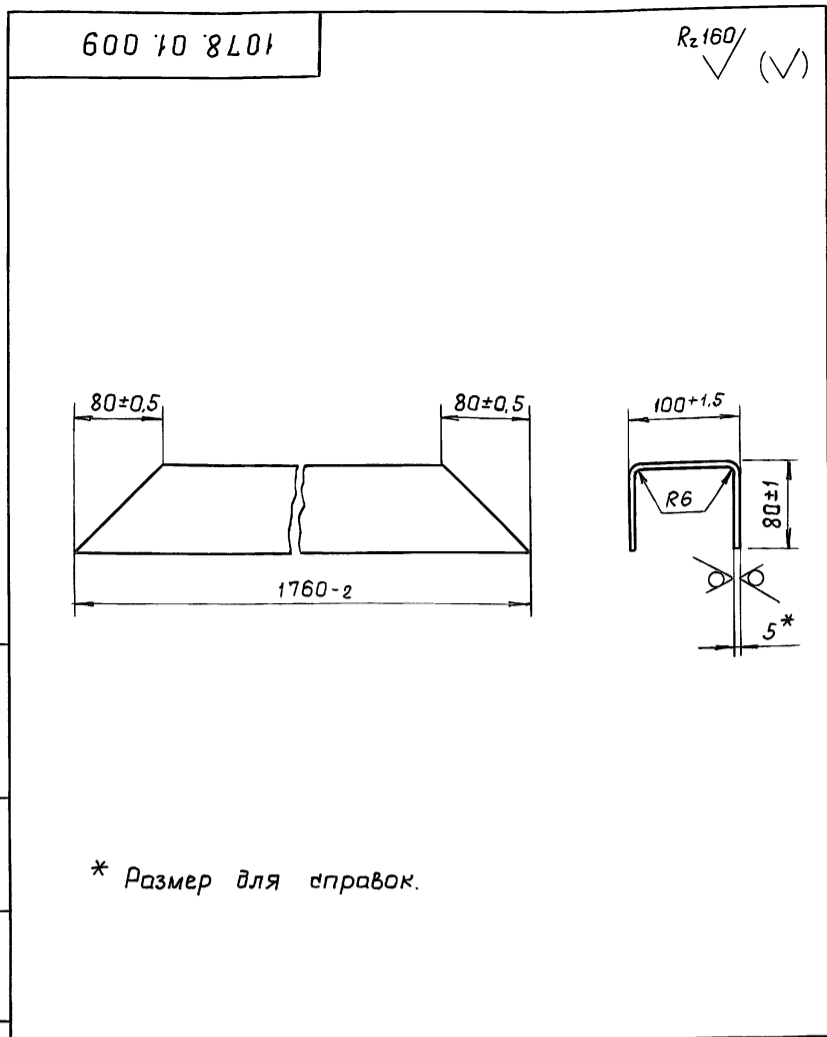
1078.01.008 - 01 — зеркальное отражение
Остальное - см. 1078.01.008.

* Размер для справок

Инв. и подл. Подл. и дата. Взам. инв. Инв. и подл. Подл. и дата

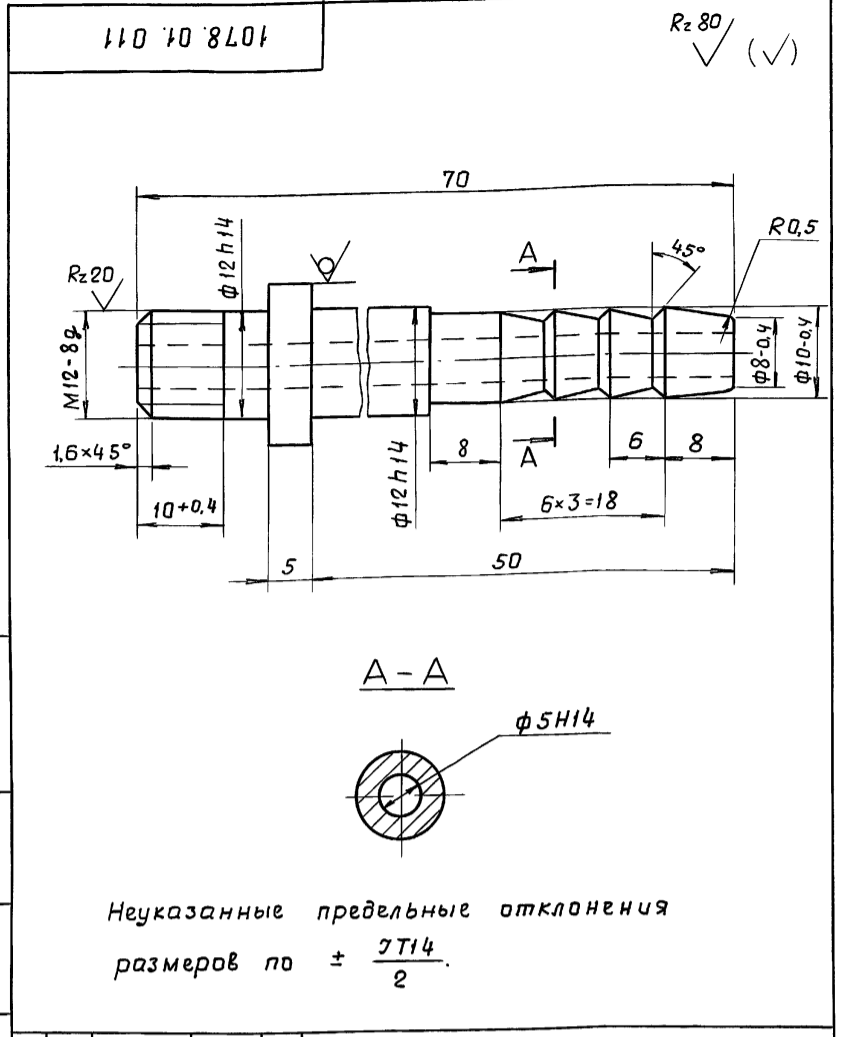
				1078.01.008				
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	СВЯЗЬ	Сталь	Масса	Масшт.
						Р	5.8	1:4
						Лист	Листов 1	
						Проектная организация МО		
					Лист	Б-ПН-5 ГОСТ19903-74 ВСтЗпс5 ГОСТ14637-79		

СЕРИЯ 01.036-3



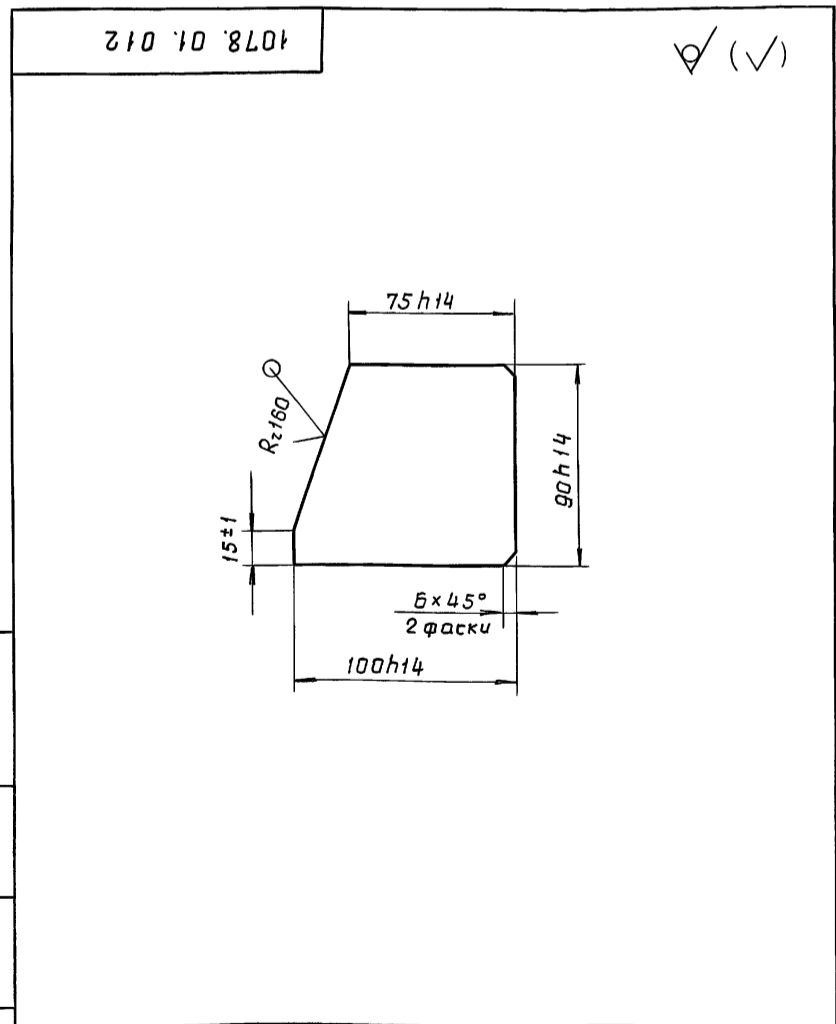
* Размер для справок.

Инв. и год. подл. и дата	Взам. инв. и дата	Инв. и год. подл. и дата	1078. 01. 009		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Миненкова	"		р	15,4
Провер.	Гордиенко	"		Лист	Листов 1
Т. контр.	Трофимов	"		Проектная организация МО	
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВстЗпс5 ГОСТ 14637-79		

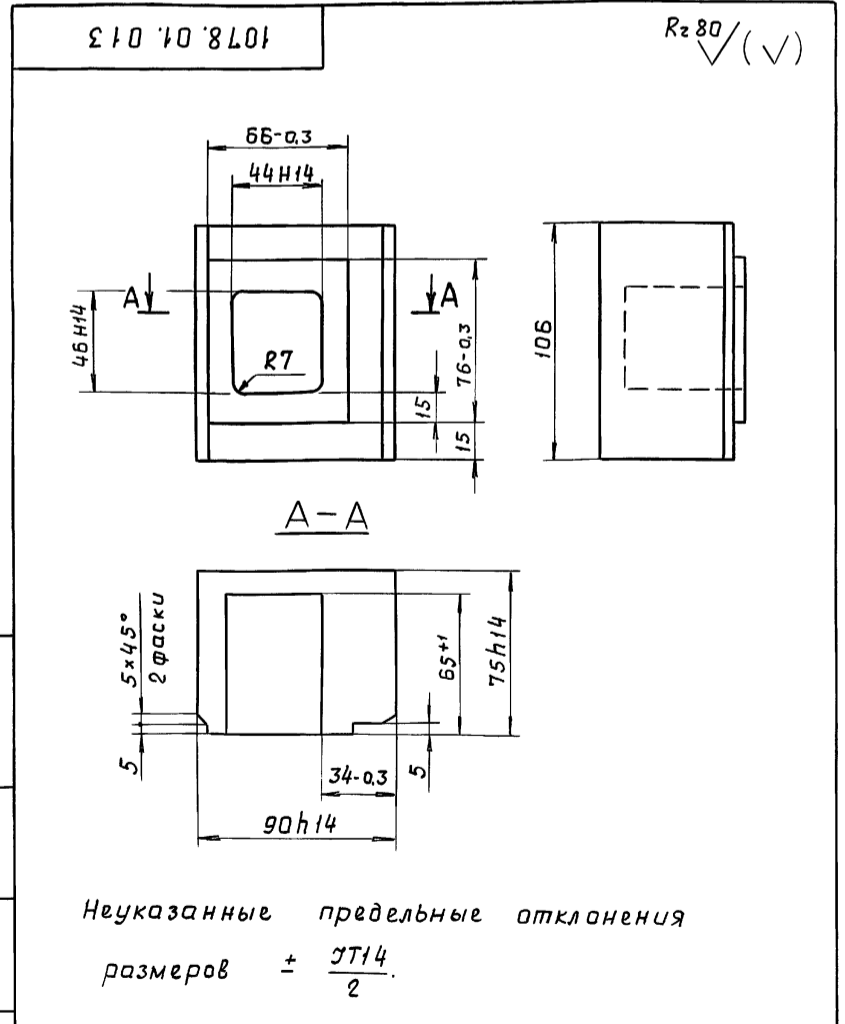


Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.

Инв. и год. подл. и дата	Взам. инв. и дата	Инв. и год. подл. и дата	1078. 01. 011		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Миненкова	"		р	0,05
Провер.	Гордиенко	"		Лист	Листов 1
Т. контр.	Трофимов	"		Проектная организация МО	
			Лист В-18 ГОСТ 2590-71 Круг ВстЗпс2 ГОСТ 535-79		



Инв. и год. подл. и дата	Взам. инв. и дата	Инв. и год. подл. и дата	1078. 01. 012		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Миненкова	"		р	0,32
Провер.	Гордиенко	"		Лист	Листов 1
Т. контр.	Трофимов	"		Проектная организация МО	
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-79 ВстЗпс5 ГОСТ 14637-79		

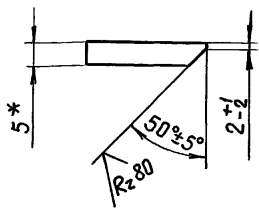
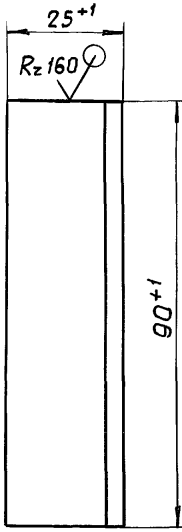


Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Инв. и год. подл. и дата	Взам. инв. и дата	Инв. и год. подл. и дата	1078. 01. 013		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Миненкова	"		р	4,4
Провер.	Гордиенко	"		Лист	Листов 1
Т. контр.	Трофимов	"		Проектная организация МО	
			Лист ВстЗпс5 ГОСТ 380-71		

1078.01.015

✓ (✓)



*Размер для справок.

1078.01.015

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. №	Вз. инв. №	Дата	Подп.	Дата	Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	М-б
									Разр.	Петрова	"		Р	0,09	1:1
									Пров.	Гордиенко	"		Лист		Листов 1
									Т.конт.						
									И.конт.	Трофимов	"		Лист	Б-ПН-6 ГОСТ19903-74	Проектная
									Утв.					ВстЗпс5ГОСТ14637-79	организация МО

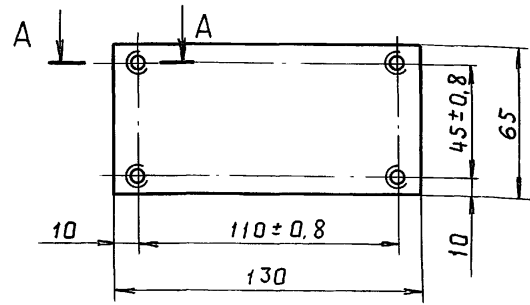
Пластина

Лист Б-ПН-6 ГОСТ19903-74
ВстЗпс5ГОСТ14637-79

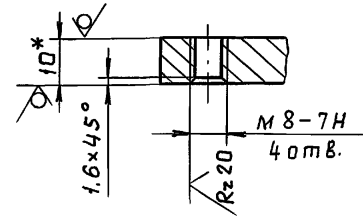
Проектная организация МО

1078.01.017

Rz160 ✓ (✓)



A-A
M1:1



- *Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

1078.01.017

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. №	Вз. инв. №	Дата	Подп.	Дата	Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	М-б
									Разр.	Петрова	"		Р	0,66	1:2
									Пров.	Гордиенко	"		Лист		Листов 1
									Т.конт.						
									И.конт.	Трофимов	"		Лист	Б-ПН-10 ГОСТ19903-74	Проектная
									Утв.					ВстЗпс5ГОСТ14637-79	организация МО

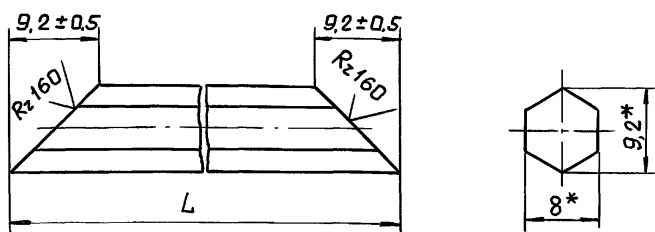
Основание

Лист Б-ПН-10 ГОСТ19903-74
ВстЗпс5ГОСТ14637-79

Проектная организация МО

1078.01.018

✓ (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1078.01.018	688-1	0,30
-01	1688-2	0,74

*Размеры для справок.

1078.01.018

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. №	Вз. инв. №	Дата	Подп.	Дата	Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	М-б
									Разр.	Петрова	"		Р	см. табл.	2:1
									Пров.	Гордиенко	"		Лист		Листов 1
									Т.конт.						
									И.конт.	Трофимов	"		Лист	8ГОСТ2879-69	Проектная
									Утв.					ВстЗпс2ГОСТ1535-74	организация МО

Упор

Лист Шестигранный 8ГОСТ2879-69
ВстЗпс2ГОСТ1535-74

Проектная организация МО

Пров. май 6.12.89г. Коп. фкс

Форм. знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
A3		1078.01.020 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
A3	1	1078.01.019	Основание	1	
			Стандартные изделия		
	2		Винт 8.М5-8x45.68.019 ГОСТ1491-80	2	
	3		Шайба 5.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
			Пакупные изделия		
			Выключатель		г Москва по Электро
			ВПК2110АУ2,		техника
			ступень 3,		Изготови- тель.
			ТУ16-52Б.433-78		Харьковский электроап- парный завод

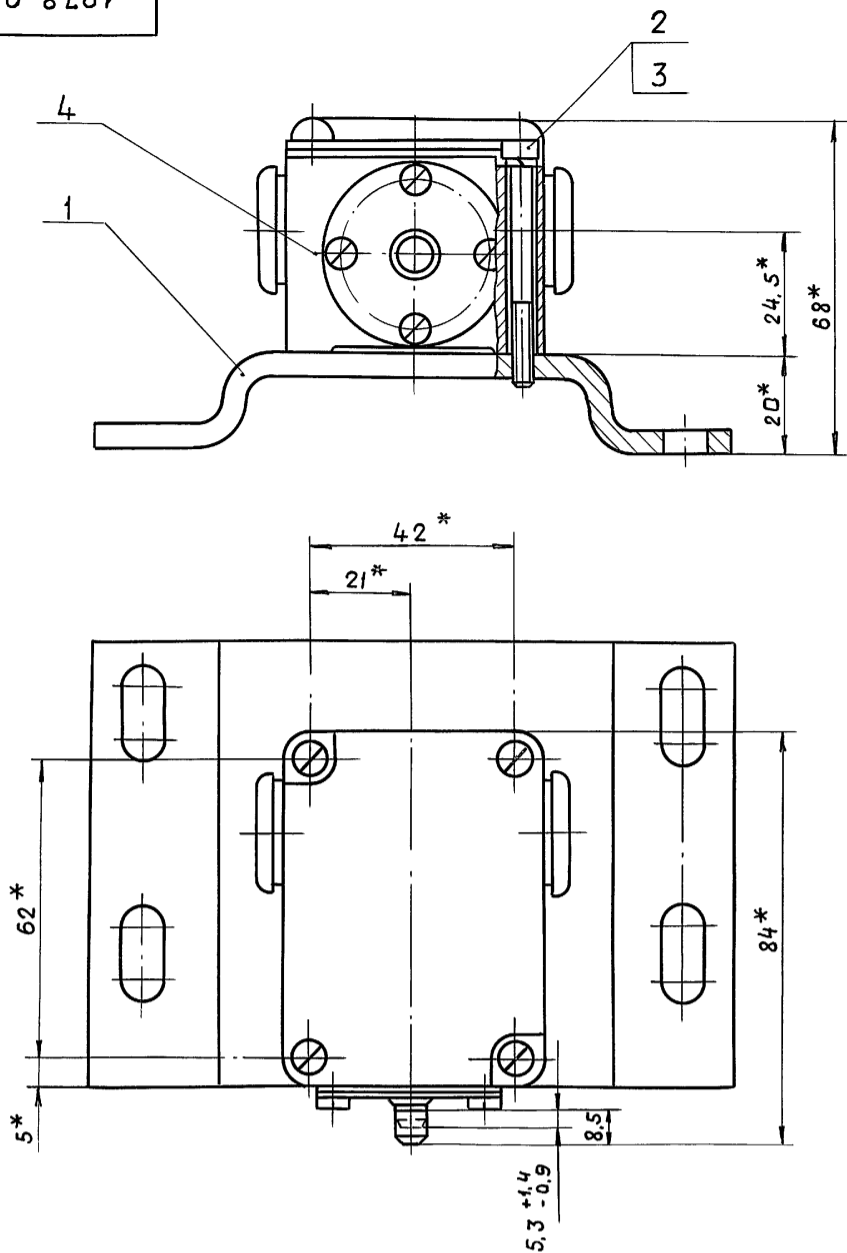
1078.01.020

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. №	Вз. инв. №	Дата	Подп.	Дата	Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
									Разр.	Петрова	"		Р		1
									Пров.	Гордиенко	"				
									И.конт.	Трофимов	"				
									Утв.	Ефимчук	"				

Устройство сигнализационное

Лист Проектная организация МО

1078.01.020СБ



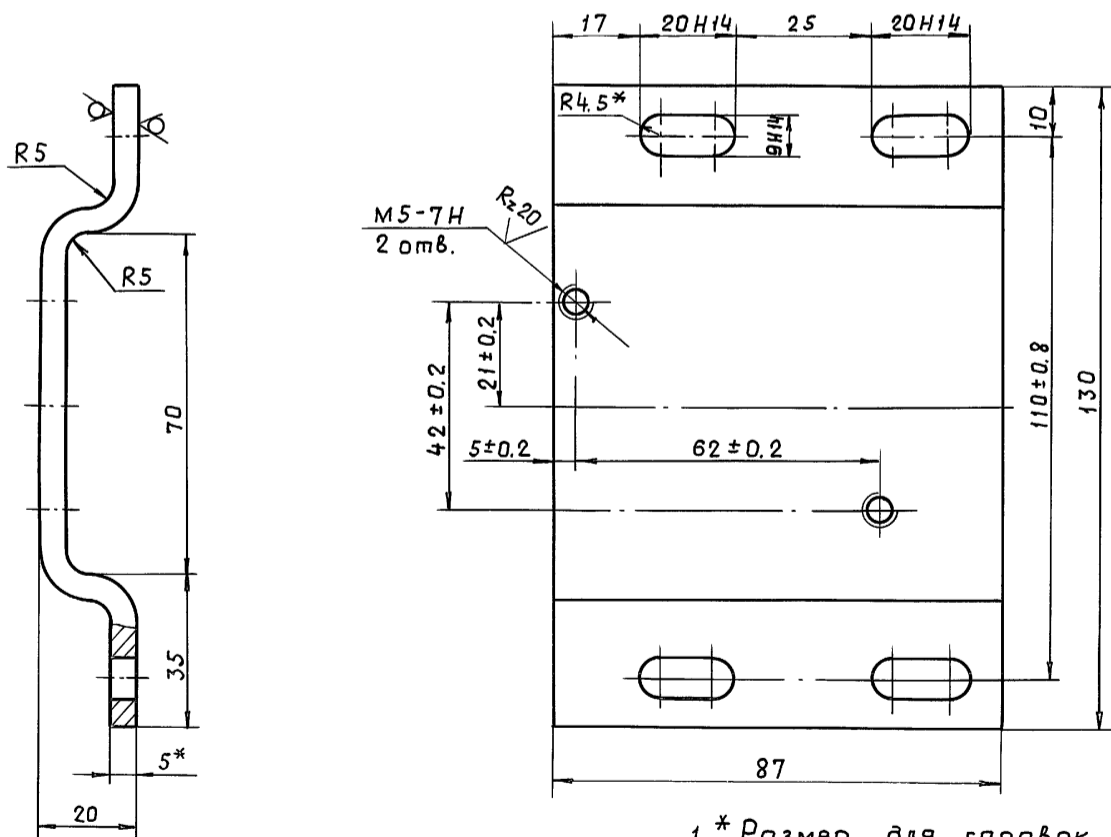
* Размеры для справок.

				1078.01.020СБ				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство сигнализационное Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрова	"	"	"		0	0,9	
Пров.	Гордиченко	"	"	"		Лист	Листов	1
Н.контр.	Трофимов	"	"	"		Проектная организация МО		
Утв.	Ефимчук	"	"	"				

СЕРИЯ 01.036-3

Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата

1078.01.019



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

3. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, У1, кроме резьбы.

				1078.01.019				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрова	"	"	"		0	0,48	1:1
Пров.	Гордиченко	"	"	"		Лист	Листов	1
Н.контр.	Трофимов	"	"	"		Проектная организация МО		

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A2			1078.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		1078.02.010	Полотно	1	
A4	2		1078.02.020	Механизм задривания	1	
A4	3		1078.02.030	Устройство блокировочное	1	
A4	4		1078.02.040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150“	1	
				Детали		
A3	5		1078.02.001	Кожух	1	
A4	6		1078.02.002	Прокладка	1	
A4	7		1078.02.003	Прокладка	2	
A4	8		1078.02.004	Прокладка	2	
A4	9		1078.02.005	Кольцо	1	
	10		-01	Кольцо	1	
A4	11		1078.02.006	Уплотнение	1	
A4	12		1078.02.007	Прокладка регулировочная	1	
A4	13		1078.02.008	Втулка	2	
1078.02.000						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист
Разраб.	Петрова	"	"	"	Р	1
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Л	2
Гл. констр.	Гордиенко	"	"	"	Проектная	8/483582
Н. контр.	Трофимов	"	"	"	организация МО	
Утв.	Ефимчук	"	"	"		

Изм. № подл. Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Петрова	"	"	"
Пров.	Гордиенко	"	"	"
Гл. констр.	Гордиенко	"	"	"
Н. контр.	Трофимов	"	"	"
Утв.	Ефимчук	"	"	"

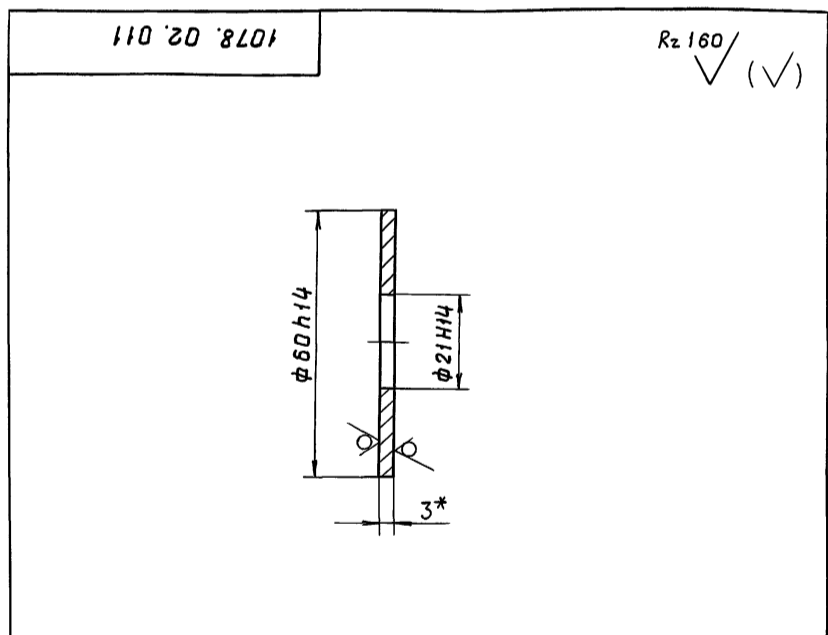
Дверь

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
Проектная 8/483582		
организация МО		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
A4	14		1078.02.009	Ось	2	
A4	15		1078.02.011	Шайба	2	
				Стандартные изделия		
	17			Болт М10-8g×22.58.019		
				ГОСТ 7798-70	20	
	18			Болт М10-8g×25.58.019		
				ГОСТ 7798-70	4	
	19			Винт В.М5-8g×14.58.019		
				ГОСТ 1491-80	3	
	20			Винт В.М5-8g×10.58.019		
				ГОСТ 1491-80	4	
	21			Гайка М12-7Н.5.019		
				ГОСТ 5915-70	4	
	22			Гайка М20-7Н.5.019		
				ГОСТ 5915-70	2	
	23			Шайба 10.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	24	
	24			Шайба 12.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	4	
	25			Шайба 5.02.019		
				ГОСТ 11371-78	7	
1078.02.000						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист
1078.02.000						
Лист 2						

Изм. № подл. Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1078.02.000				

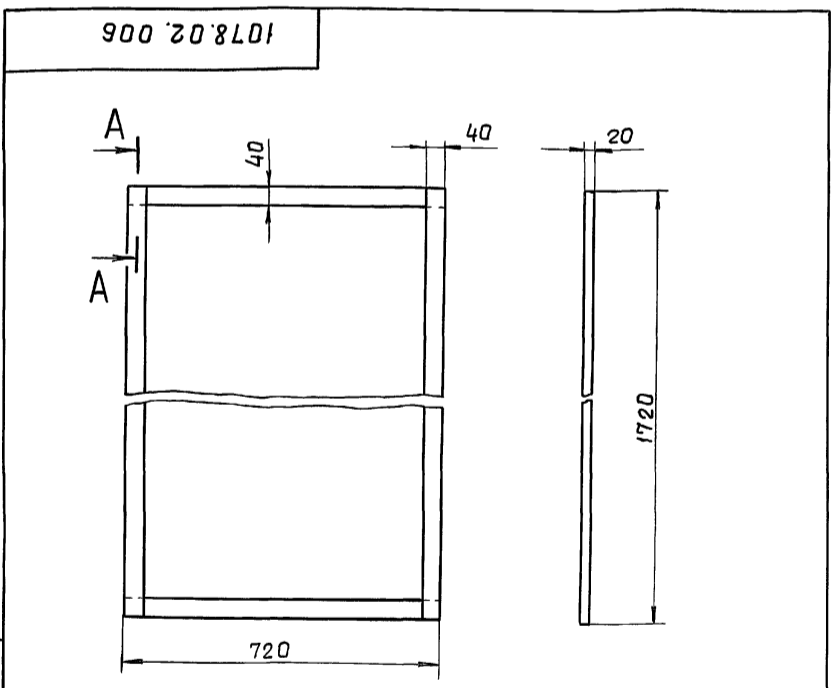


- *Размер для справок.
- Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, УУ1

Изм. № подл. Подп. и дата

1078.02.011				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Миненкова	"	"	"
Пров.	Гордиенко	"	"	"
Шайба				
Стадия	Масса	Масшт		
Р	0,059	1:1		
Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74				
Проектная				
Лист 3-IV-Вст 3кл 2 ГОСТ 16523-70				
организация МО				

Пров. 6.12.89г. коп. f35



А-А
М 1:2

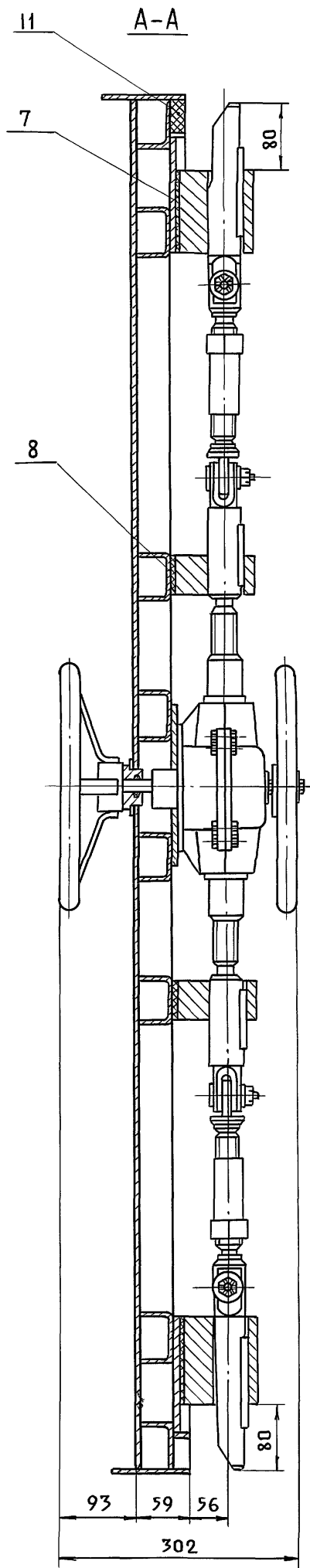
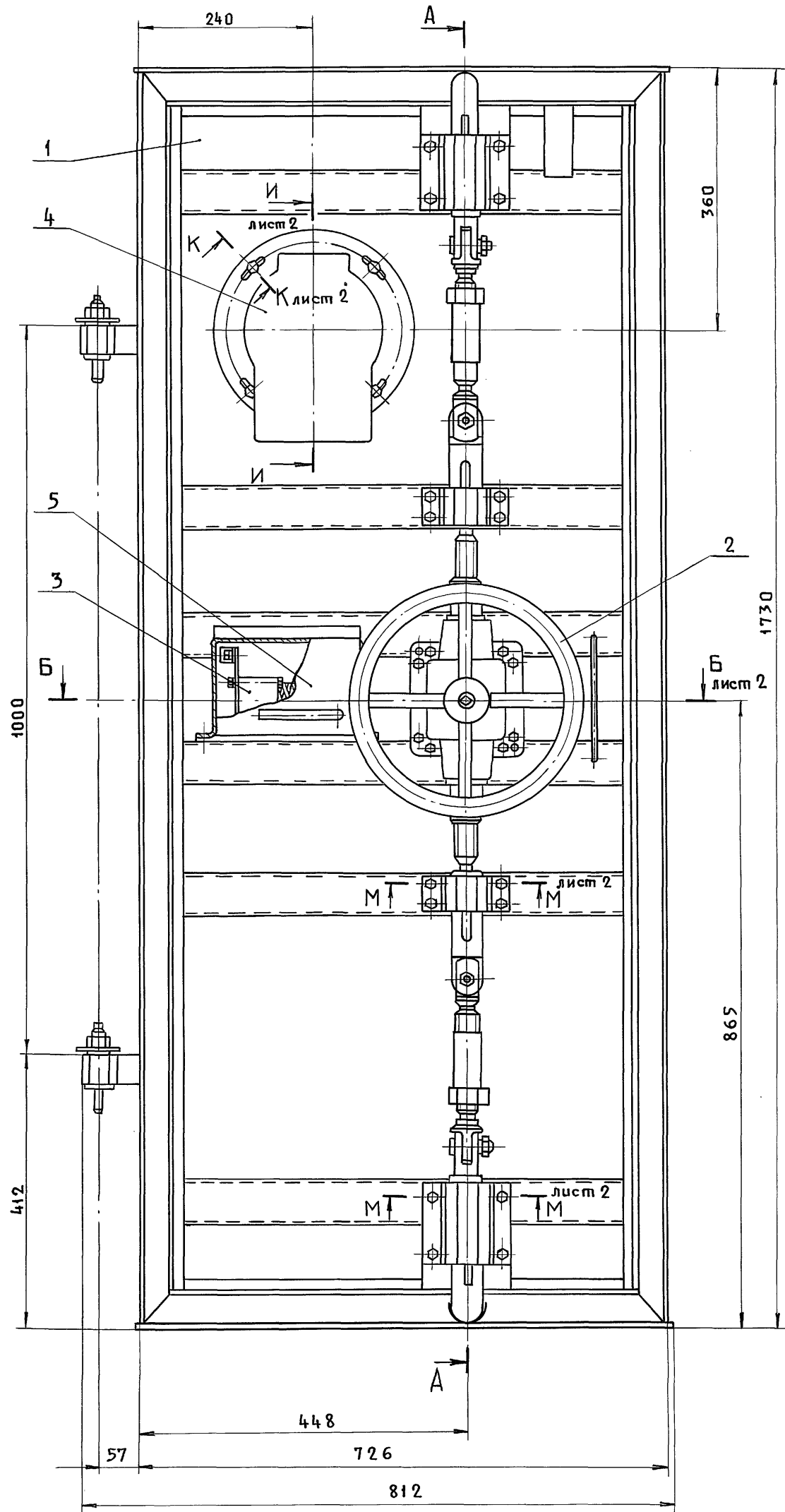
Стыки клеить клеем №88 НПТУ 38-105540-73.

Изм. № подл. Подп. и дата

1078.02.006				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Миненкова	"	"	"
Пров.	Гордиенко	"	"	"
Уплотнение				
Стадия	Масса	Масшт		
Р	3,2	1:10		
Пластина-резина губчатая				
Проектная				
20×40 ТУ 38-105.867-75				
организация МО				

21342 26

СЕРИЯ 01.036-3



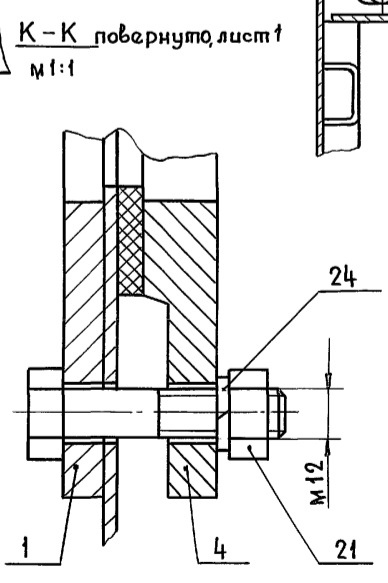
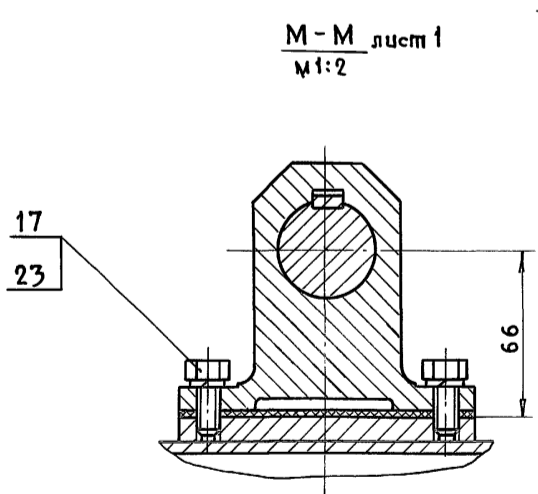
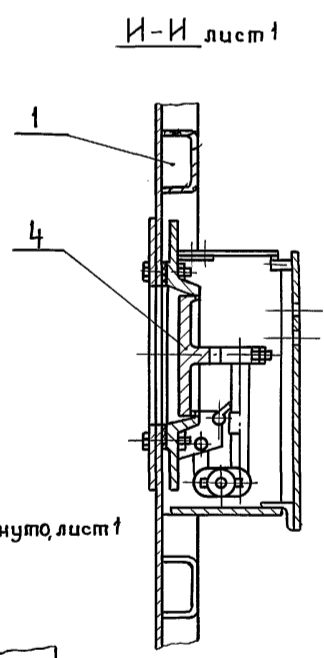
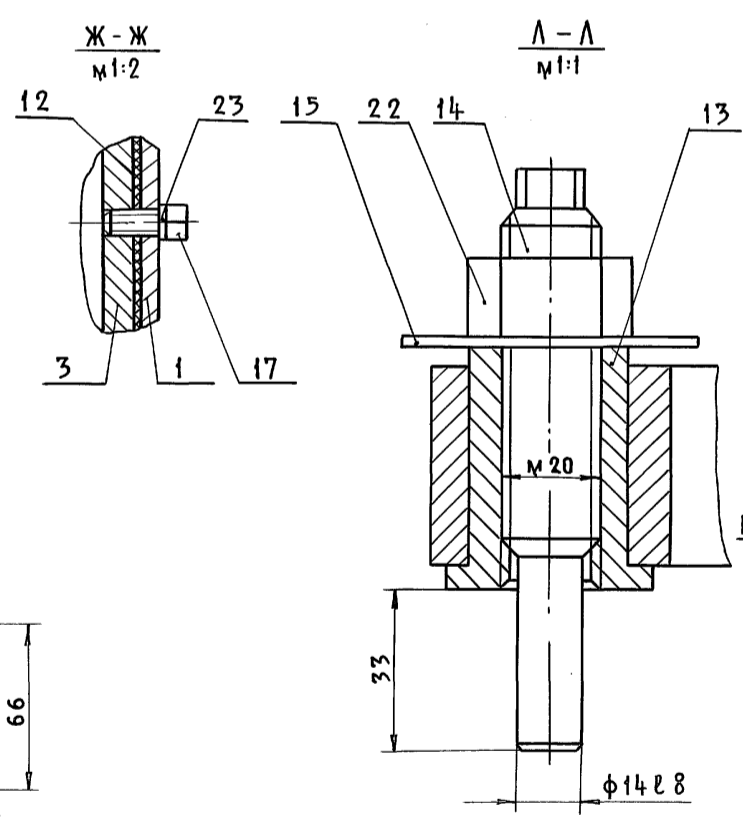
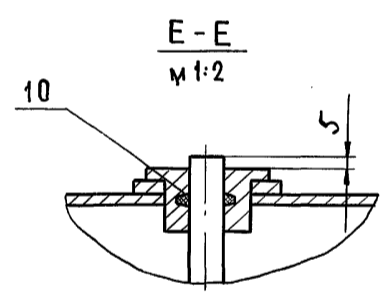
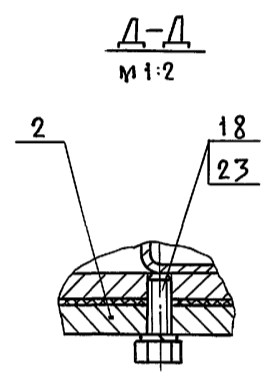
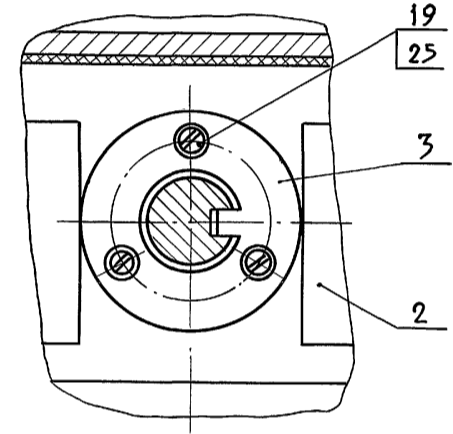
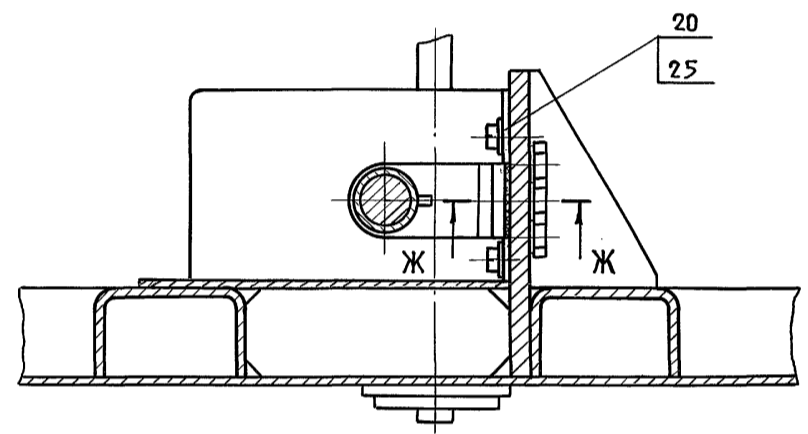
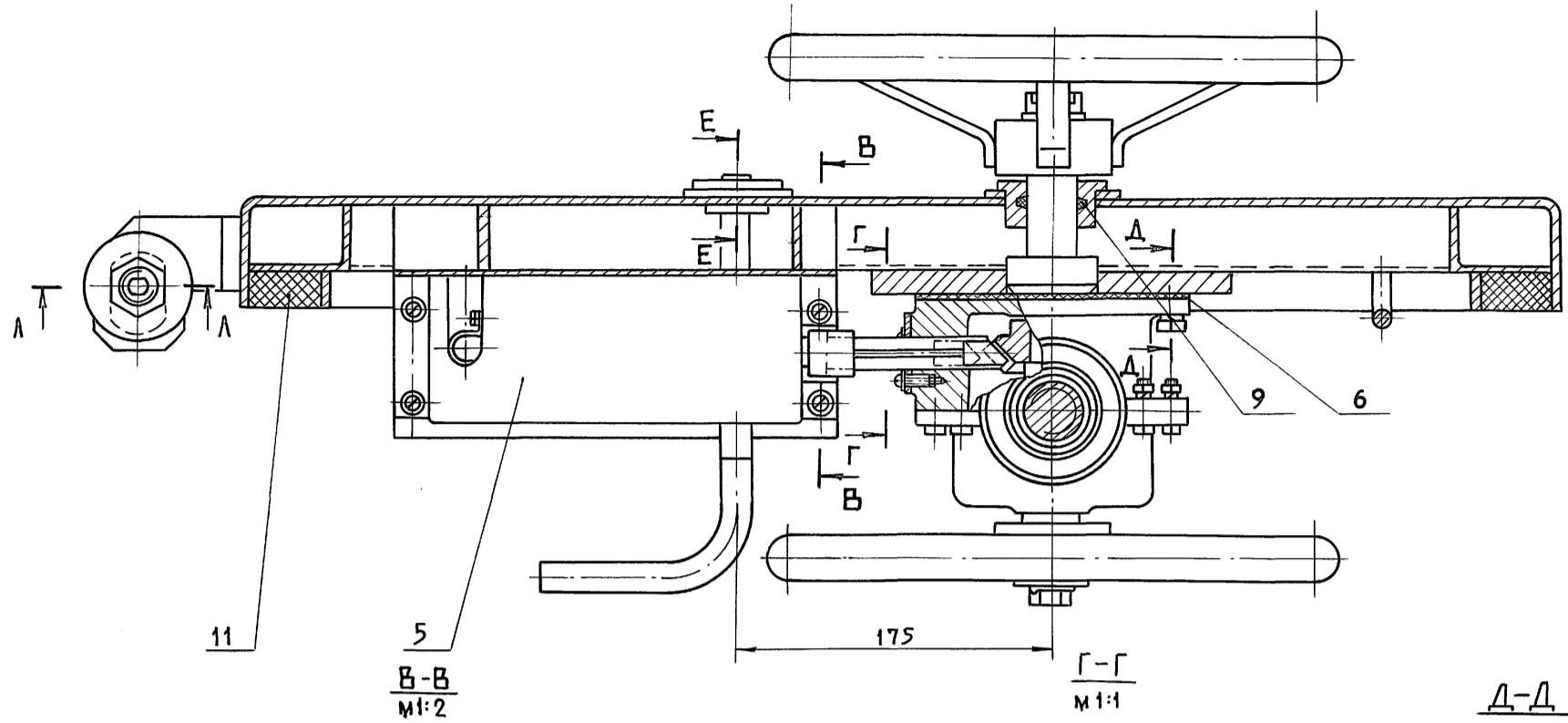
- 1. Размеры для справок.
- 2. Клинья механизма задривания показаны в полностью выдвинутом положении.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. инв. №	Инв. № дзв.	Подп. и дата

				1078.02.000 СБ			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Дверь Сборочный чертёж	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.	Петрова	"			Р	154,5	1:5
Пров.	Гордиенко	"			Лист 1	Листов 2	
И. контр.	Трофимов	"			Проектная в/ч 83582		
Утв.	Ефимчук	"			организация МО		

СЕРИЯ 01.036-3

Б-Б лист 1
М 1:2,5

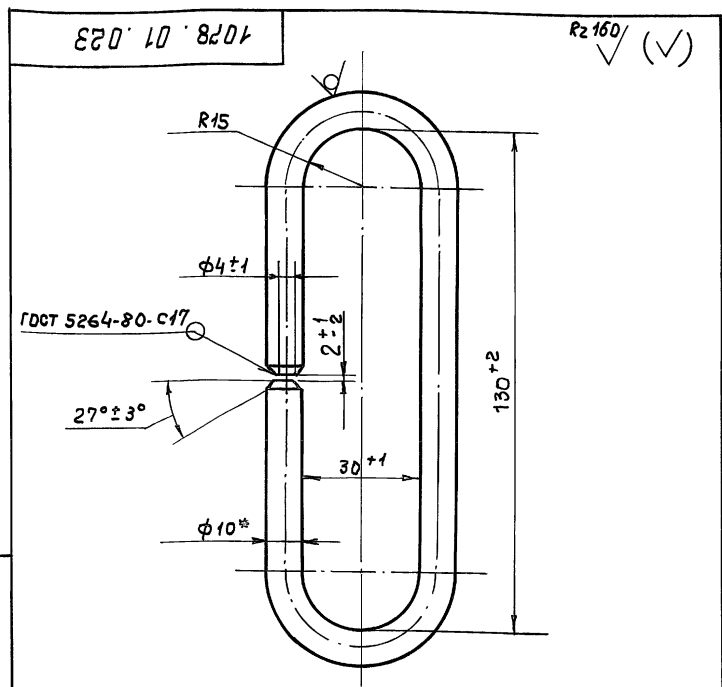


Инв. и подл. Подп. и дата
 83. инв. № Подп. и дата
 Инв. № разб. Подп. и дата

				1078.02.000СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Дверь Сборочный чертёж		
РАЗРАБ.	Петрова	Подп.			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
ПРОВ.	Гордиенко	"			Р	-	-
Н. контр.	Трофимов	"			Лист 2 Листов		
Утв.	Ефимчук	"			Проектная В/ч 83582 организация МО		

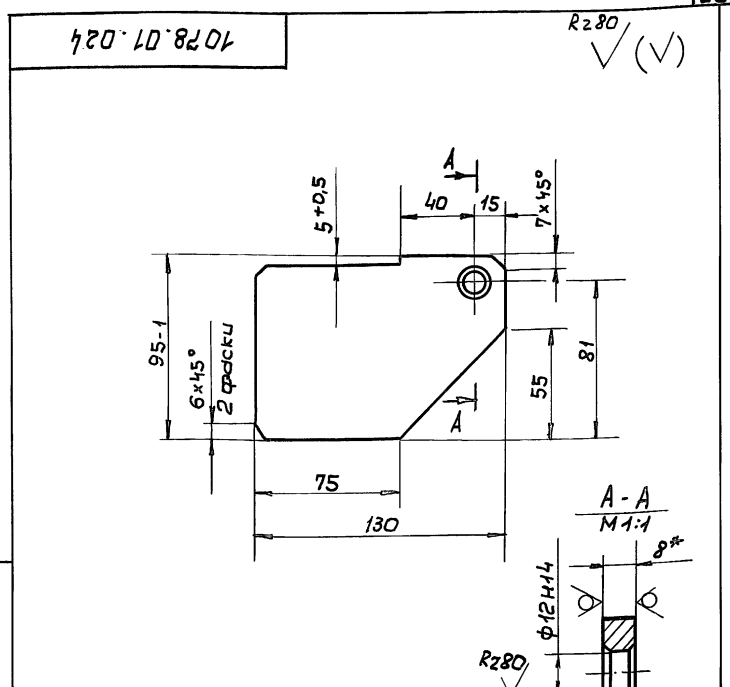
СЕРИЯ 01.026-3

Шифр листа, Подп. и дата, Шифр докум. Подп. и дата, Шифр листа, Подп. и дата, Шифр докум. Подп. и дата



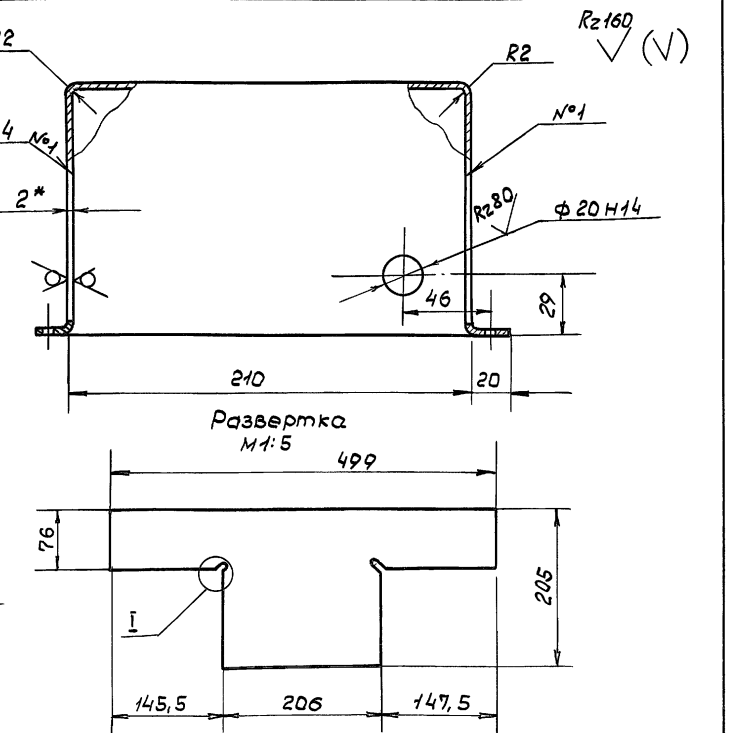
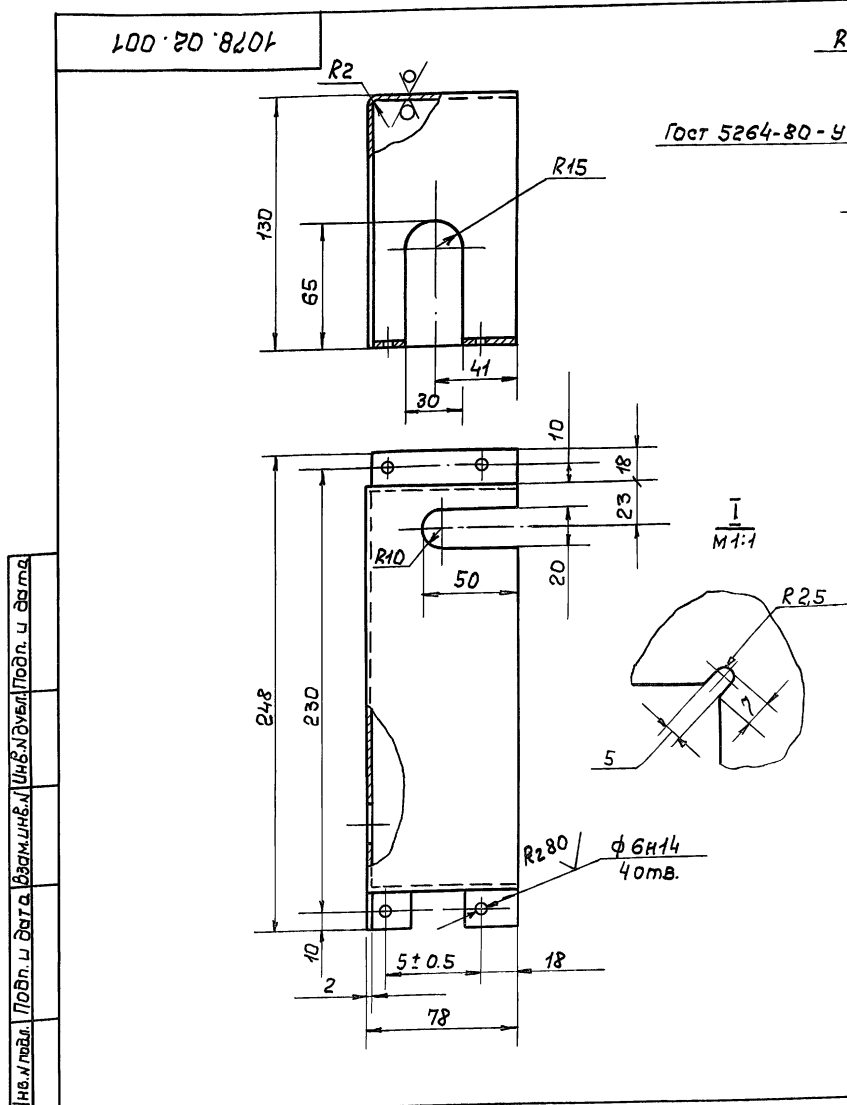
- 1.* Размер для справок.
- 2. Кольцо окончательногнуть и варить после сборки.

1078.01.023				Стандарт	Масса	Масштаб
Кольцо				р	0,2	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист Листов 1		
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная организация МО		
Проб.	Кирдяченко	"	"	В-10 ГОСТ 2590-71		
Н.контр.	Трофимов	"	"	Круг В Ст 3пс 5 ГОСТ 535-79		



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

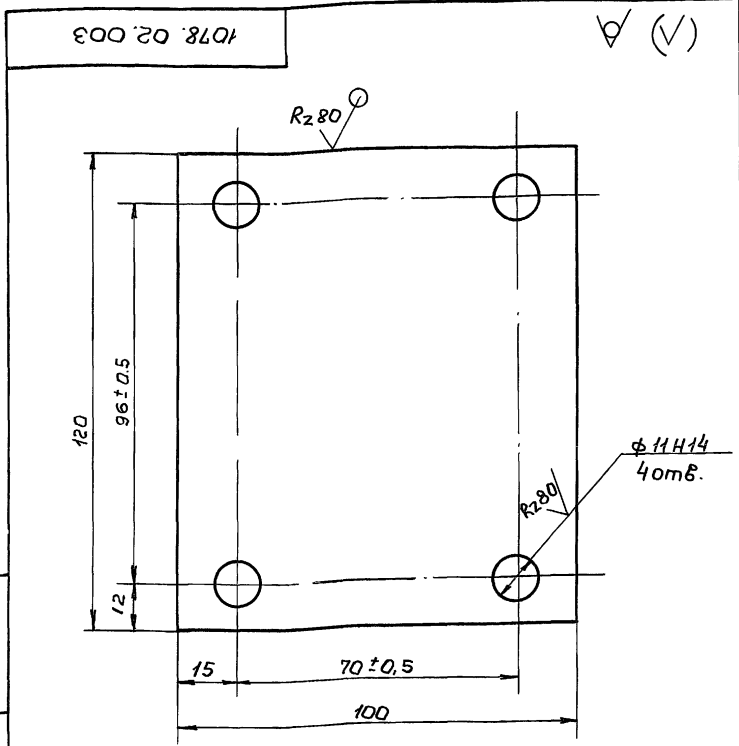
1078.01.024				Стандарт	Масса	Масштаб
Рёбро				р	0,65	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист Листов 1		
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная организация МО		
Проб.	Кирдяченко	"	"	Лист Б.ПН-8 ГОСТ 19903-74		
Н.контр.	Трофимов	"	"	В Ст 3пс 5 ГОСТ 14637-79		



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3. Покрытие: ХВ-100 ГОСТ 6993-79 защитный, V, У1

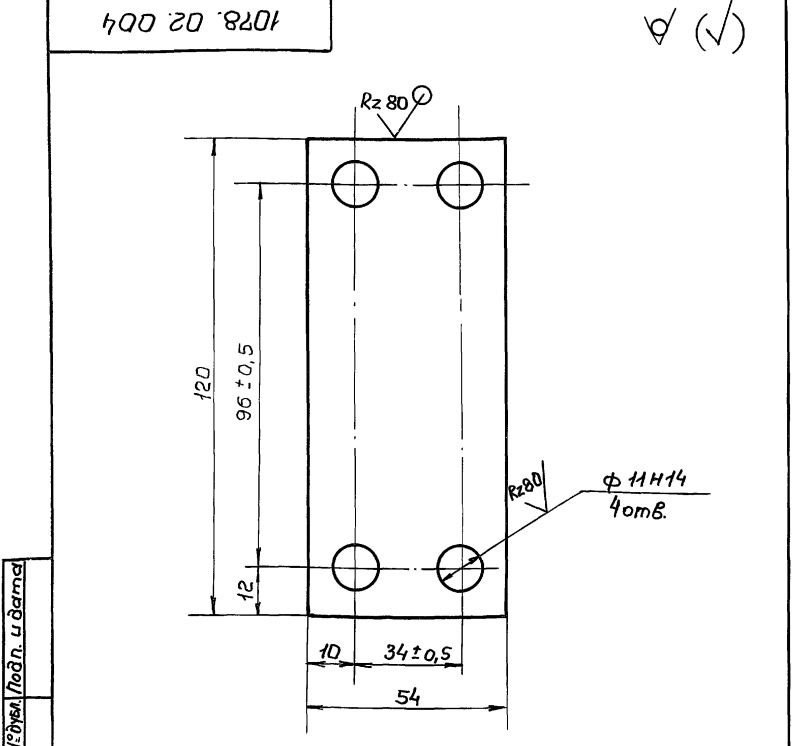
1078.02.001				Стандарт	Масса	Масштаб
Кожух				р	1,0	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист Листов 1		
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная организация МО.		
Проб.	Кирдяченко	"	"	Лист Б.ПН-2.0 ГОСТ 19903-74		
Н.контр.	Трофимов	"	"	3-IV-В Ст.3кп2 ГОСТ 16523-70		

СЕРИЯ 01.036-3



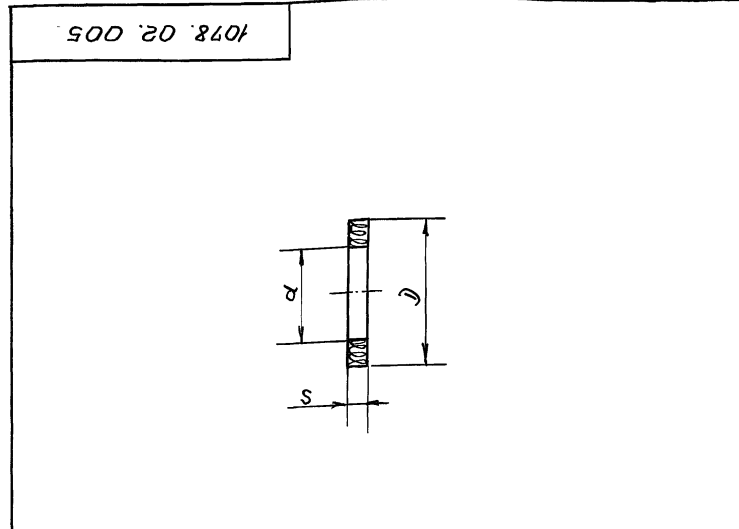
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

1078.02.003			Стадия	Масса	Масштаб
Прокладка			Р	0.09	1:1
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1	
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная	
Проб.	Гордиченко	"	"	Организация МО	
Н.контр.	Трофимов	"	"	Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 3-й-В-Стзкп2 ГОСТ 16523-70	



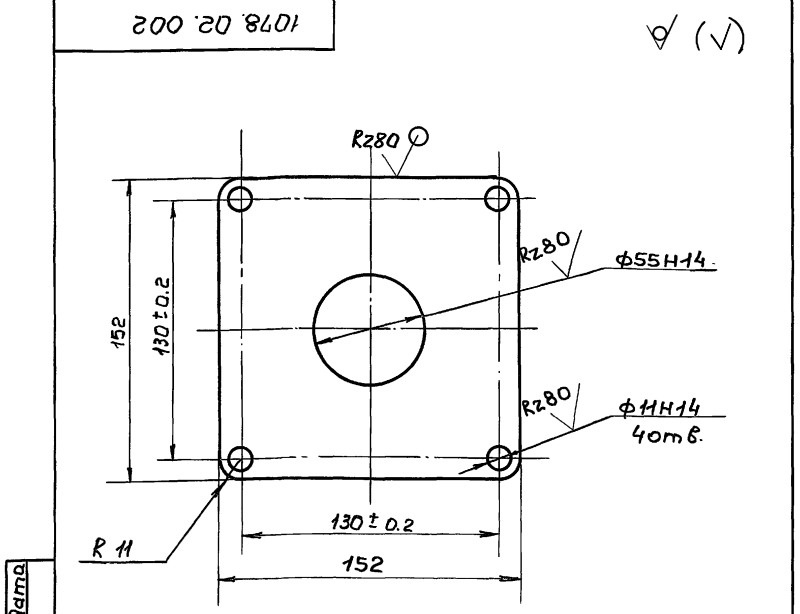
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

1078.02.004			Стадия	Масса	Масштаб
Прокладка			Р	0.05	1:1
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1	
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная	
Проб.	Гордиченко	"	"	Организация МО	
Н.контр.	Трофимов	"	"	Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 3-й-В-Стзкп2 ГОСТ 16523-70	



Обозначение	РАЗМЕРЫ, мм.			Масса, кг.
	α	φ	s	
1078.02.005	24	37	5	0.002
-01	14	23	2,5	0.003

1078.02.005			Стадия	Масса	Масшт.
Кольцо			Р	см.	-
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1	
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная	
Проб.	Гордиченко	"	"	Организация МО	
Н.контр.	Трофимов	"	"	Лист Вощлок ПС 5 ГОСТ 6308-71	

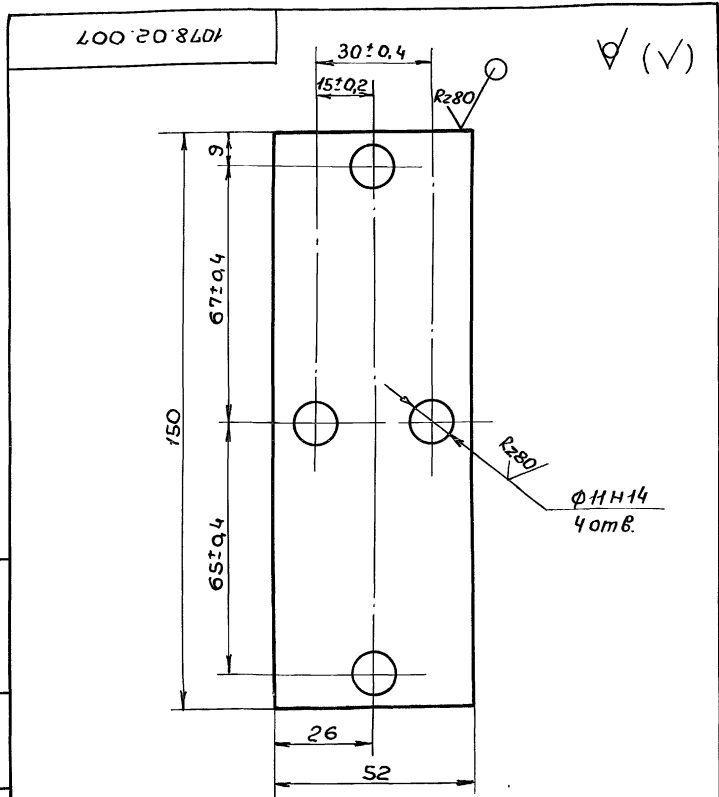


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

1078.02.002			Стадия	Масса	Масштаб
Прокладка			Р	0.16	1:2
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Листов 1	
Разработ.	Миненков	"	"	Проектная	
Проб.	Гордиченко	"	"	Организация МО	
Н.контр.	Трофимов	"	"	Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 3-й-В-Стзкп2 ГОСТ 16523-70	

Изм. № подл. Подп. и дата. Взм. № докум. Изм. № докум. Подп. и дата.

Изм. № подл. Подп. и дата. Взм. № докум. Изм. № докум. Подп. и дата.



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24.хр.

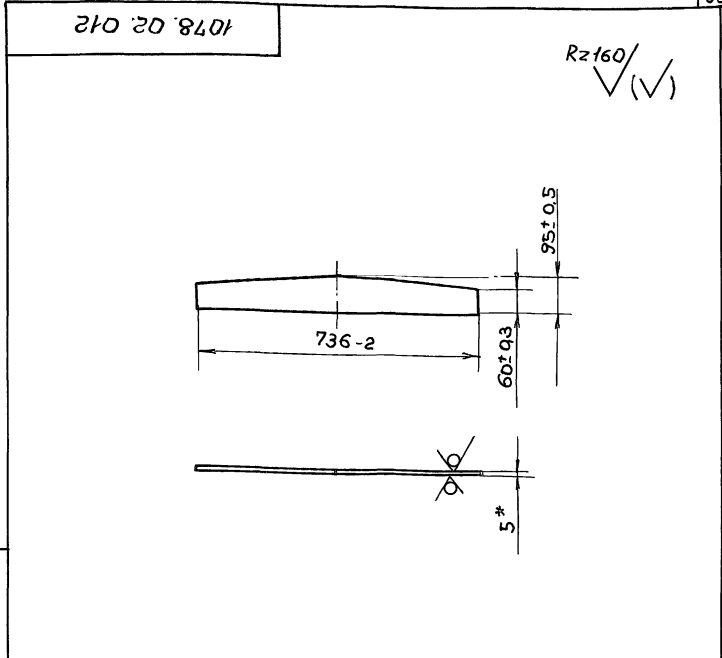
1078.02.007

Прокладка
регулирующая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,06	1:1
Лист		Листов 1

Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74
3-й вст. 3 кл. 2 ГОСТ 16523-70
Проектная
организация МО

Изм. № подл.	Подп.	И дата	Изм. № докум.	Подп.	И дата



* Размер для справок.

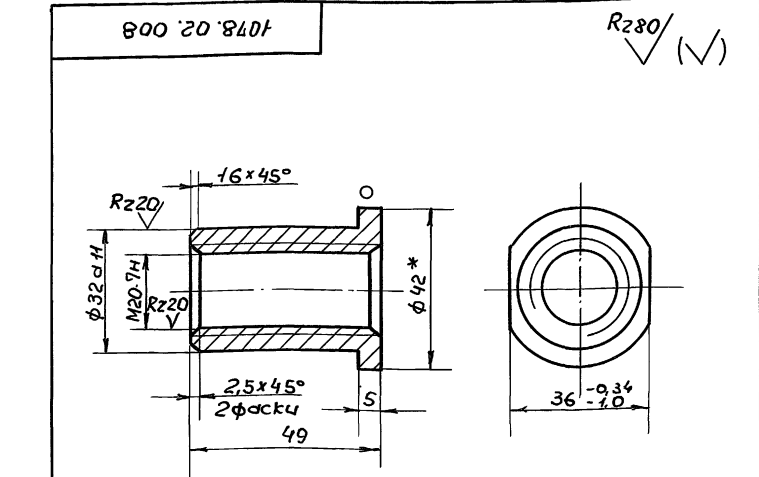
1078.02.012

Ребро

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,24	1:10
Лист		Листов 1

Б-ПН-5 ГОСТ 199-03-74
8 ст. 3 кл. 5 ГОСТ 14637-79
Проектная
организация МО

Изм. № подл.	Подп.	И дата	Изм. № докум.	Подп.	И дата



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

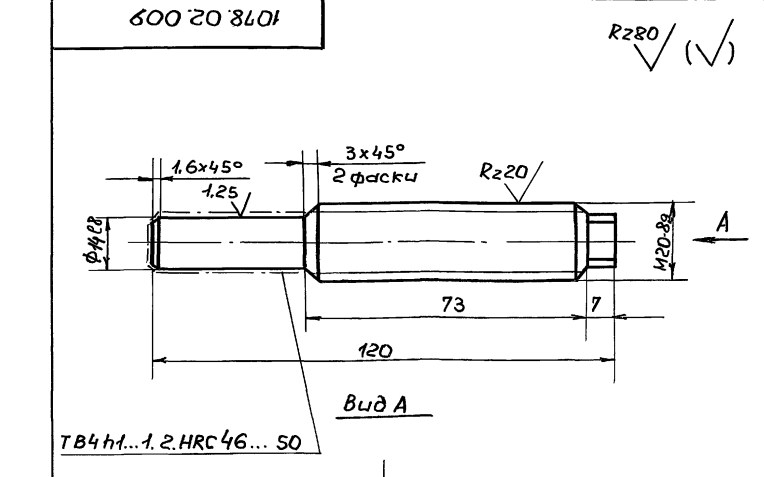
1078.02.008

Втулка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,21	1:1
Лист		Листов 1

Б-42 ГОСТ 2590-74
8 ст. 3 кл. 5 ГОСТ 535-79
Проектная
организация МО

Изм. № подл.	Подп.	И дата	Изм. № докум.	Подп.	И дата



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц 9.хр.

1078.02.009

Ось

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,23	1:1
Лист		Листов 1

22-В-ГОСТ 2590-74
КРУГ 45-Б-ГОСТ 1050-74
Проектная
организация МО

Изм. № подл.	Подп.	И дата	Изм. № докум.	Подп.	И дата

СЕРИЯ О.1.036-3

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Документация		
12		1078.02.010 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
A4	1	1078.02.012	Ребро	2	
A4	2	1078.02.013	Обшивка	1	
A4	3	1078.02.014	Накладка	1	
A4	4	1078.02.015	Петля	2	
Б4	5	1078.02.016	Связь		
			Уголок Б-56x36x4 ГОСТ 8510-72 в Ст.3 лс 5 ГОСТ 535-79		
		1078.02.017	$\ell = 608 - 1,5$	2	1,7 кр.
A4	6	1078.02.018	Связь	6	
Б4	7	1078.02.018	Стойка		
			Уголок Б-56x36x4 ГОСТ 8510-72 в Ст.3 лс 5 ГОСТ 535-79		
			$\ell = 1720 - 2,5$	2	4,83 кр.
A4	8	1078.02.019	Ручка	1	
	9	-01	Ручка	1	
A4	10	1078.02.021	Планка	2	
A4	11	1078.02.022	Основание	1	
A4	12	1078.02.023	Втулка	1	
Б4	13	1078.02.024	Накладка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 лс 5 ГОСТ 14637-79		
1078.02.010					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ	Петрова	"	"	Стадия	Лист
Проб.	Гордиенко	"	"	Р	1
Л.Контр.	Гордиенко	"	"	Проектная	в/ч
Н.Контр.	Трофимов	"	"	88532	
УТВ.	Ефимчук	"	"	организация МО	

Изм. №, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата.

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			φ 70 h14	1	0,09 кр.
A4	14	1078.02.025	Плита	2	
A4	15	1078.02.026	Ребро	2	
	16	-01	Ребро	4	
	17	-02	Ребро	2	
Б4	18	1078.02.027	Планка		
			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 лс 5 ГОСТ 14637-79		
			$40 \pm 0,3 \times 105 \pm 0,5$	1	0,33 кр.
Б4	19	1078.02.028	Полоса		
			Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74 3-IV. в Ст.3 лс 2 ГОСТ 16523-70		
			$640 h14 \times 20 h14$	2	0,3 кр.
Б4	20	1078.02.029	Полоса		
			Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74 3-IV. в Ст.3 лс 2 ГОСТ 16523-70		
			$1634 h14 \times 20 h14$	2	0,77 кр.
A4	21	1078.02.031	Втулка	1	
A4	22	1078.02.032	Косынка	2	
A4	23	1078.02.033	Основание	1	
Б4	24	1078.02.034	Накладка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 лс 5 ГОСТ 14637-79		
			φ 60 h14	1	0,08 кр.
Б4	25	1078.02.035	Накладка		
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 лс 5 ГОСТ 14637-79		
			$40 \pm 0,3 \times 56 \pm 0,4$	2	0,14 кр.
A4	26	1078.02.036	Стенка	1	
1078.02.010					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Лист 2					

Изм. №, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата.

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Стандартные изделия		
	27		Болт М12-8g x 50 S8.019 ГОСТ 7798-70	4	
1078.02.010					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Лист 3					

Изм. №, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата.

1078.02.013

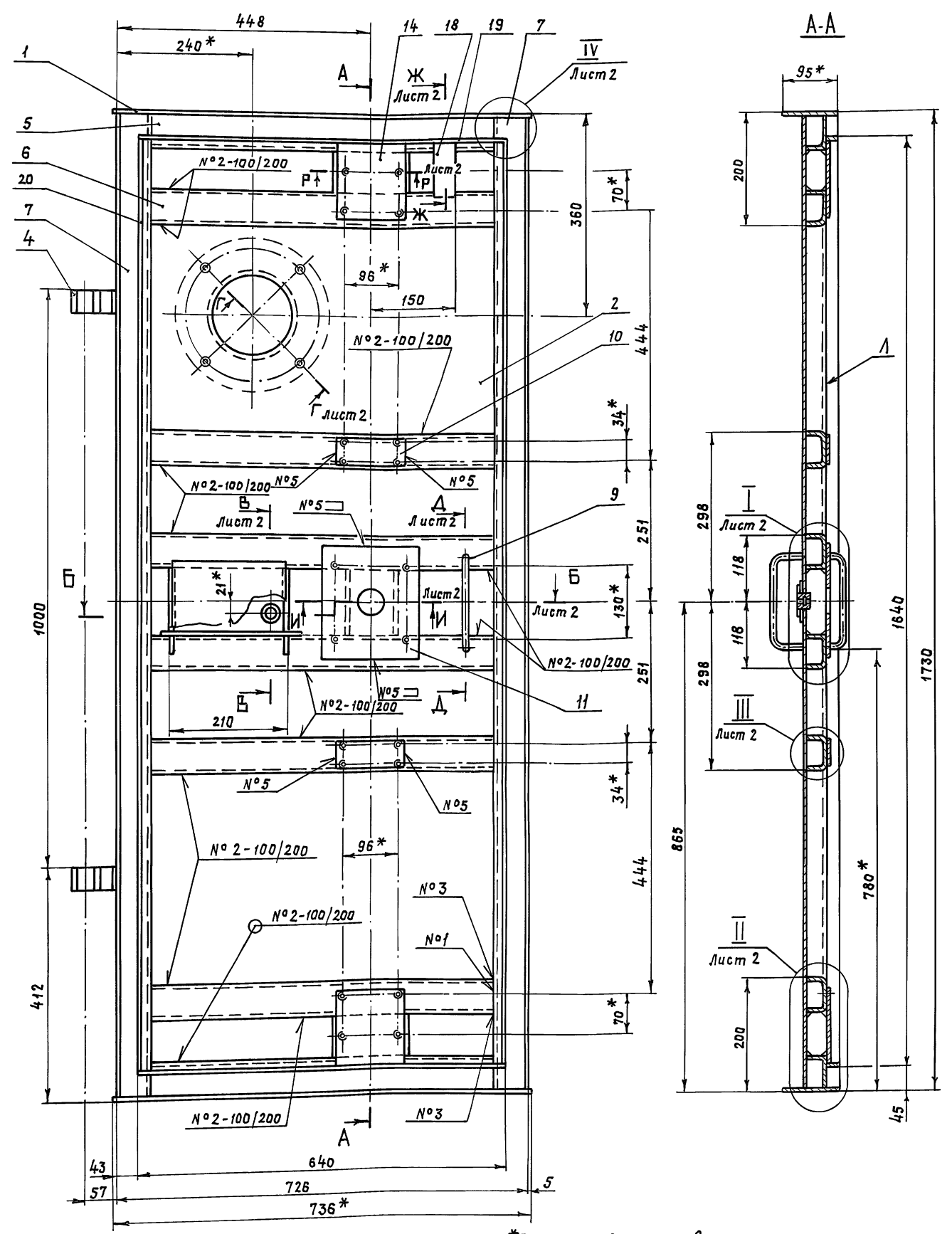
Rz 160 ✓ (✓)

* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1/14}{2}$

1078.02.013			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Обшивка			
Разработ	Петрова	"	"
Проб.	Гордиенко	"	"
Лист 3 из 3			
Н.Контр.	Трофимов	"	"
Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74 3-IV. в Ст.3 лс 2 ГОСТ 16523-70			
Проектная организация МО			

Изм. №, Подп. и дата. Изм. №, Подп. и дата.

СЕРИЯ 01.036-3



№ № швов	Обозначение	ГОСТ
№1	С2	5264-80
№2	Т1-Δ3	— " —
№3	Т1-Δ4	— " —
№4	Н1-Δ3	— " —
№5	Н1-Δ4	— " —
№6	С8	— " —
№7	Т1-Δ6	— " —
№8	Т3 Δ4	— " —
№9	У4	— " —
№10	Н1-Δ2	— " —
№11	* *	—

1. *размеры для справок.
2. Допуск плоскостности поверхности Л-1 мм.
3. Допуск соосности двух отверстий в петлях поз.4 относительно их общей оси ф 0,2 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
5. **Сварка ручная дуговая.
6. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-78, защитный, V, У1, кроме поверхностей М, Н, П и резьбовых поверхностей.

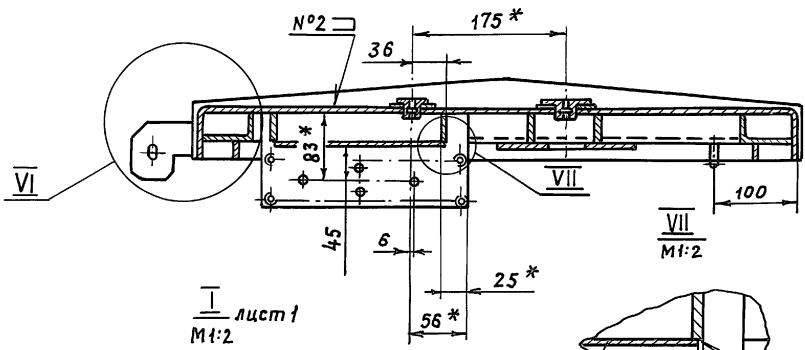
1078.02.010 СБ					
Лист № докум.		Подп. Дата		Стандия	Масса
Разработ. Петрова		Проект. Гордиенко		р	85
Лист 1		Листов 2		Масштаб	
Проект. Гордиенко		Проверка. Трофимов		1:5	
Утв. Ефимчук		Н.контр. Ефимчук		Лист 1	
Проект. Гордиенко		Утв. Ефимчук		Листов 2	
Проект. Гордиенко		Утв. Ефимчук		Проектная в/ч 83582	
Проект. Гордиенко		Утв. Ефимчук		организация МО	

Шв. № подл. Подп. и дата Изв. шв. № Шк. п. шв. № Листов и дата

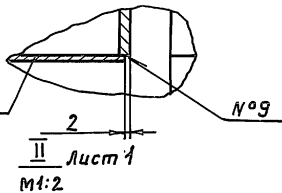
СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.010 СБ

Б-Б лист 1

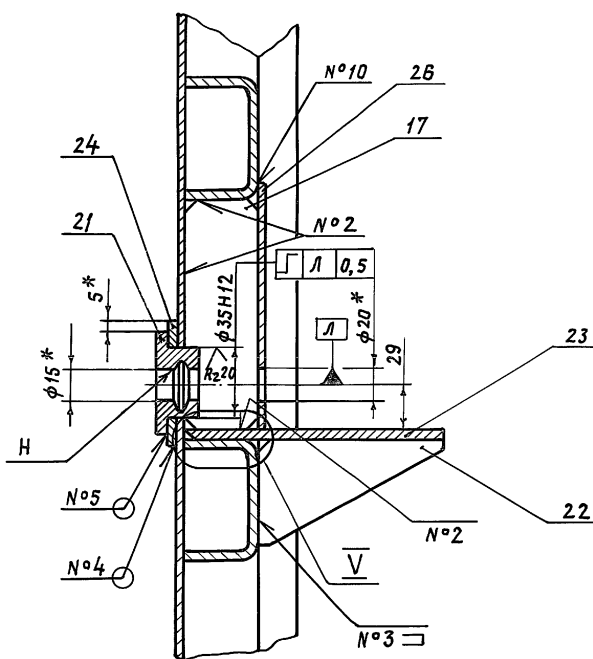


I лист 1
M1:2



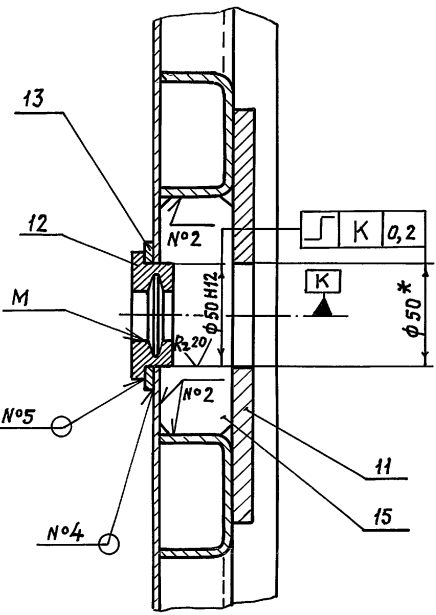
II лист 1
M1:2

В-В лист 1
M1:2

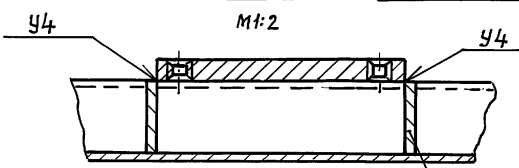
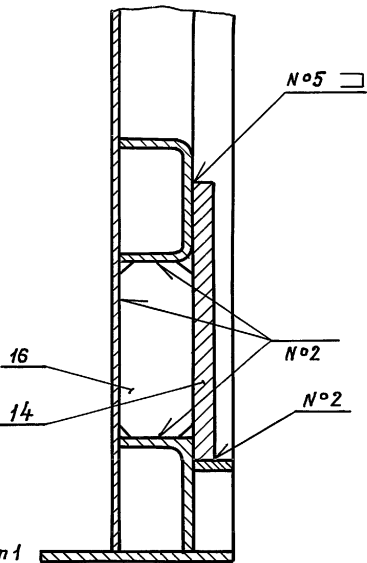


III лист 1
M1:2

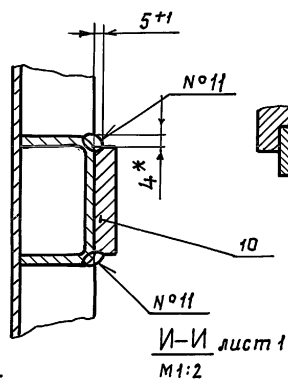
V
M1:1



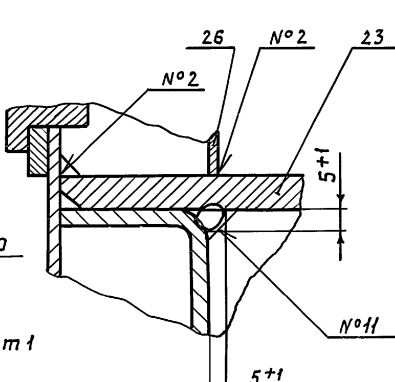
P-P лист 1
M1:2



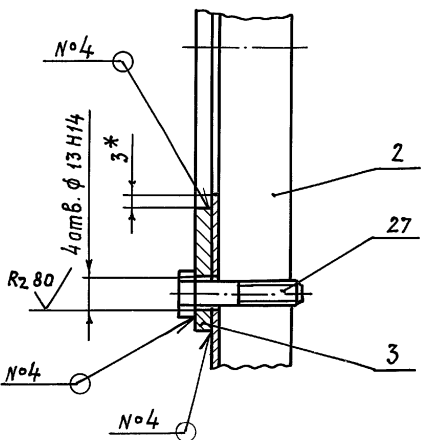
Г-Г повернуто, лист 1
M1:2



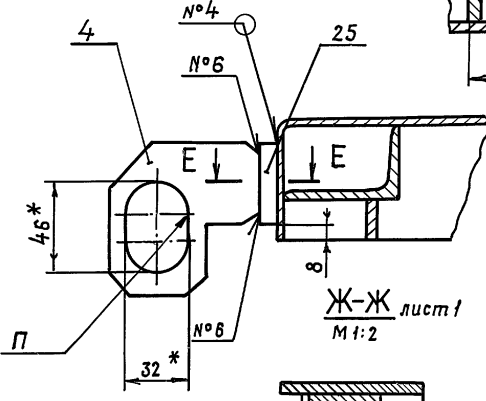
VI
M1:2



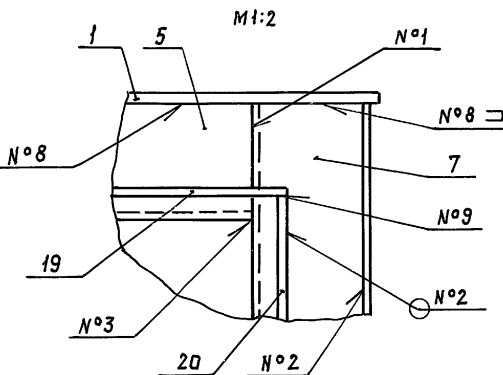
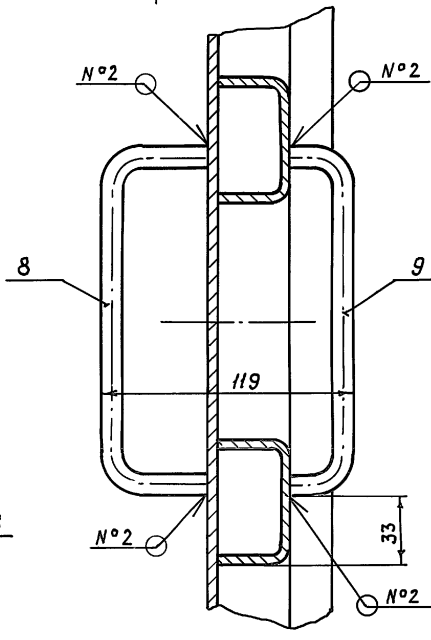
Д-Д лист 1
M1:2



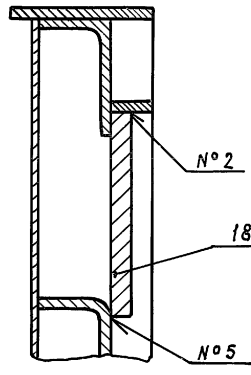
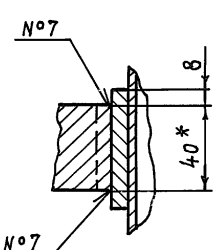
IV лист 1. Узел типовой
M1:2



Ж-Ж лист 1
M1:2



E-E
M1:2

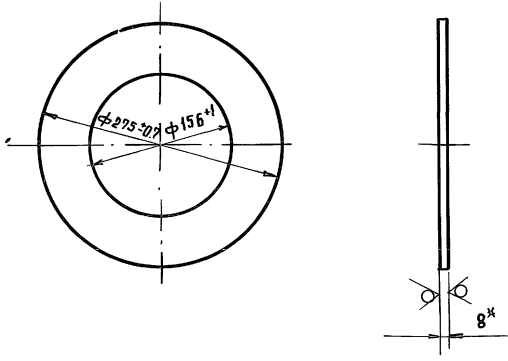


				1078.02.010 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полатно	Стадия	Масса	Масштаб
					Сборочный чертеж	Р		
Разраб.	Петрова					Лист 2	Листов	
Проб.	Гордиенко				Проектная в/ч 83582			
Ил. канст.	Гордиенко				организация МО			
Н. контр.	Трафимов							
Утв.	Ефимчук							
Пров. Маша				5.12.89	Жел. Крапунова	21342	34	

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.014

Rz 80 ✓(✓)

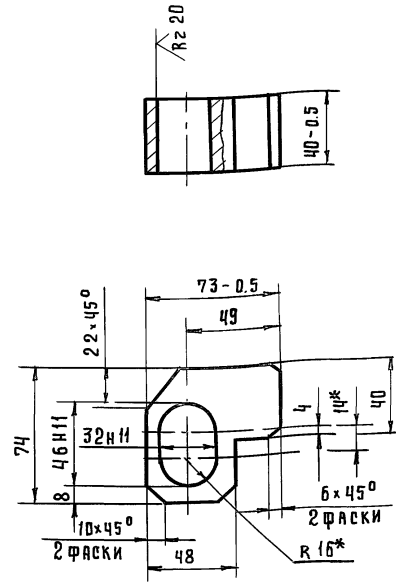


* Размер для справок.

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	НАКЛАДКА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.				Р	2,53	1:4
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	И			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	И			Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В ст.3 пс 5 ГОСТ 14637-79		ПРОЕКТИНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО

1078.02.015

Rz 80 ✓(✓)

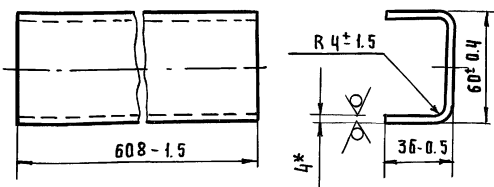


- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm IT 14 / 2$

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Петля	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.				Р	1,0	1:2
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	И			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	И			Лист	В ст.3 пс 5 ГОСТ 535-79		ПРОЕКТИНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО

1078.02.017

Rz 160 ✓(✓)

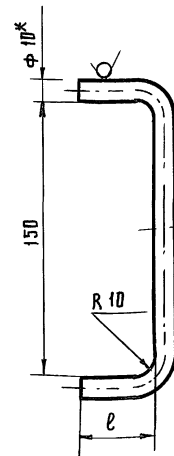


* Размер для справок.

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Связь	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.				Р	2,37	1:2
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	И			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	И			Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 В ст.3 пс 5 ГОСТ 14637-79		ПРОЕКТИНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО

1078.02.019

Rz 160 ✓(✓)



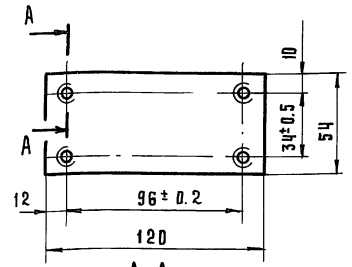
Обозначение	В ₁ мм	МАССА, кг
1078.02.019	40	0.15
-01	20	0.12

- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров - по $\pm IT 14 / 2$

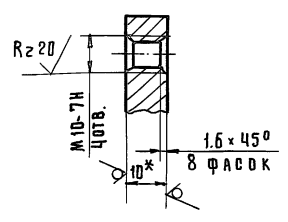
ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ручка	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.				Р	СМ. ТАБЛ.	-
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	И			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	И			Лист	В-10 ГОСТ 2590-71 В ст.3 пс 5 ГОСТ 535-79		ПРОЕКТИНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО

1078.02.021

Rz 80 ✓ (✓)



A-A
M 1:1



- 1. * Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT 14}{2}$

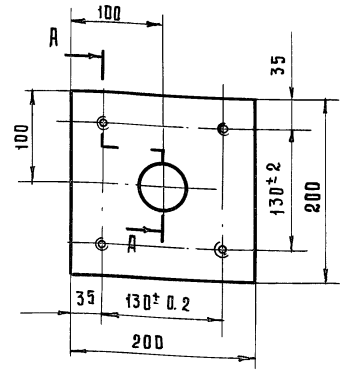
1078.02.021

ИВ. № ПОД. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ. ПОДП. И ДАТА

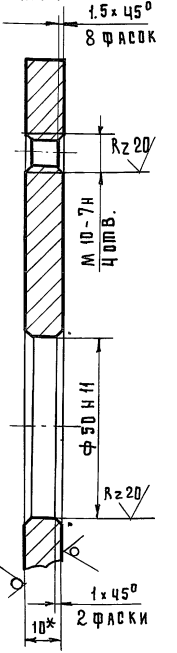
ИВ. № ПОД.	ПОДП.	И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ.	ПОДП.	И ДАТА	ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
						Планка				Р	0.48	1:2
						Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74				лист	листов 1	
						В ст 3 п 5 ГОСТ 14637-79				Проектная	организация МО	

1078.02.022

Rz 80 ✓ (✓)



A-A
M 1:1



- 1. * Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT 14}{2}$

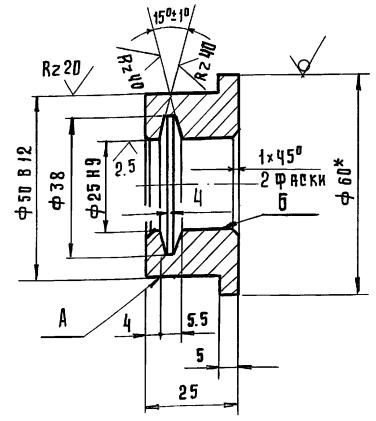
1078.02.022

ИВ. № ПОД. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ. ПОДП. И ДАТА

ИВ. № ПОД.	ПОДП.	И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ.	ПОДП.	И ДАТА	ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
						Основание				Р	2.95	1:4
						Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74				лист	листов 1	
						В ст 3 п 5 ГОСТ 14637-79				Проектная	организация МО	

1078.02.023

Rz 80 ✓ (✓)



A-A

- 1. * Размер для справок.
- 2. Допуск совпадения поверхностей А и Б относительно их общей оси $\phi 0.05$ мм.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT 14}{2}$.

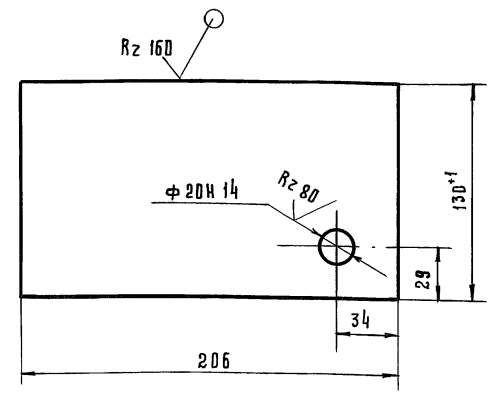
1078.02.023

ИВ. № ПОД. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ. ПОДП. И ДАТА

ИВ. № ПОД.	ПОДП.	И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ.	ПОДП.	И ДАТА	ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
						Втулка				Р	0.36	1:1
						В-60 ГОСТ 2590-71				лист	листов 1	
						Круг В ст 3 п 5 ГОСТ 535-79				Проектная	организация МО	

1078.02.036

✓ (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT 14}{2}$

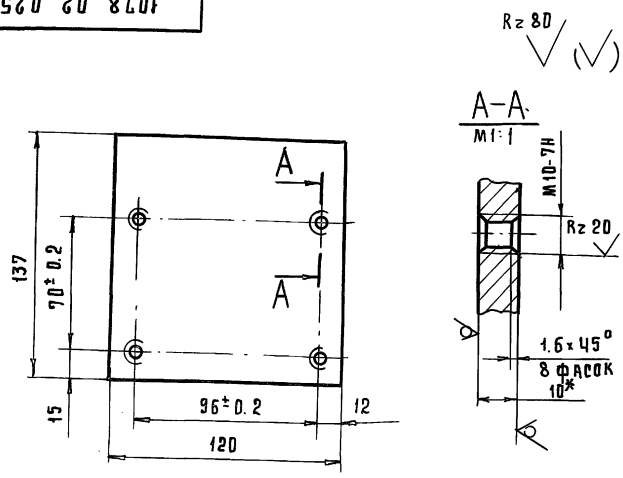
1078.02.036

ИВ. № ПОД. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ. ПОДП. И ДАТА

ИВ. № ПОД.	ПОДП.	И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. № ДУБЛ.	ПОДП.	И ДАТА	ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
						Стенка				Р	0.42	1:2
						Б-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74				лист	листов 1	
						3-Щ-В ст. 3 п 2 ГОСТ 16523-70				Проектная	организация МО	

Серия 01.036-3

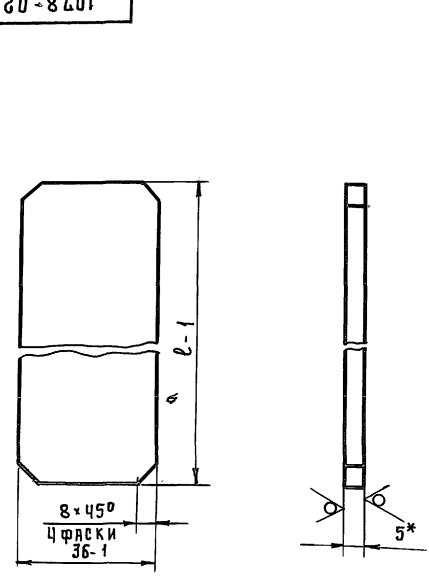
1078.02.025



- * Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1078.02.025			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	Р	1.27	1:2			
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1				
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	ПЛИТА		ПРОЕКТИВАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74		В ст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Н. КОНТР. ТРОФИМОВ					

1078.02.026

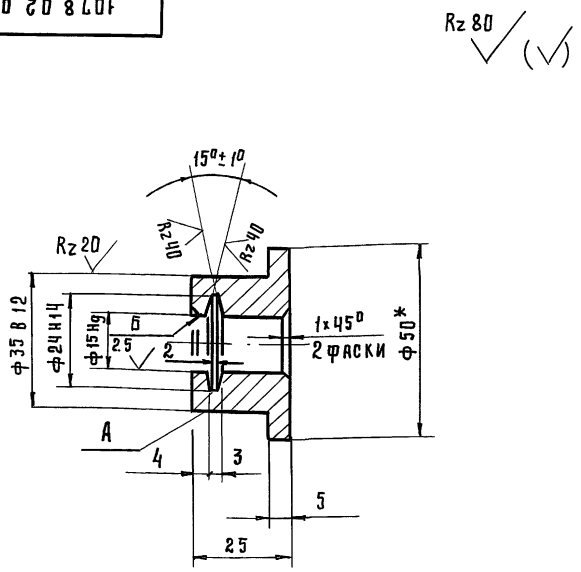


Обозначение	l, мм	Масса, кг.
1078.02.026	116	0.16
-01	79	0.11
-02	108	0.15

* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1078.02.026			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	Р	1.27	1:2			
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1				
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	РЕБРО		ПРОЕКТИВАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74		В ст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Н. КОНТР. ТРОФИМОВ					

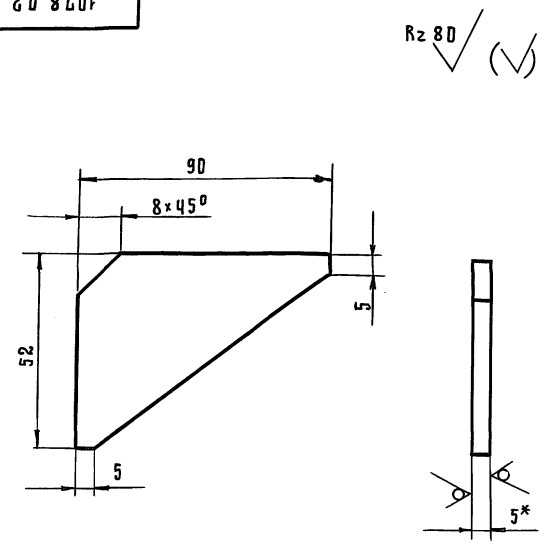
1078.02.031



- * Размер для справок.
- 2. Допуск соосности поверхностей А и Б относительно их общей оси $\phi 0.05$ мм.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1078.02.031			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	Р	0.21	1:1			
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1				
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Втулка		ПРОЕКТИВАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Круг 5-50 ГОСТ 25903-74		В ст. 3 пс 5-ГОСТ 535-79			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Н. КОНТР. ТРОФИМОВ					

1078.02.032



- * Размер для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1078.02.032			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	Р	0.12	1:1			
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	ПОДП.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1				
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Косынка		ПРОЕКТИВАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74		В ст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79			
ИЗМ.	ПОДП.	ИЗМ.	ПОДП.	ДАТА	Н. КОНТР. ТРОФИМОВ					

СЕРИЯ О.1.036-3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
A2			1078.02.020.06	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078.02.050	Редуктор	1	
A4	2		1078.02.060	Штурвал	1	
A4	3		1078.02.070	Штурвал	1	
				<u>Детали</u>		
A3	4		1078.02.037	Винт	2	
A3	5		1078.02.038	Направляющая	2	
A3	6		1078.02.039	Тяга	2	
A3	7		1078.02.041	Тяга	2	
A4	8		1078.02.042	Палец	4	
A4	9		1078.02.043	Шайба	1	
A4	10		1078.02.044	Шайба стопорная	1	
A4	11		1078.02.045	Муфта	2	
A3	12		1078.02.046	Клин	2	
A3	13		1078.02.047	Направляющая	2	

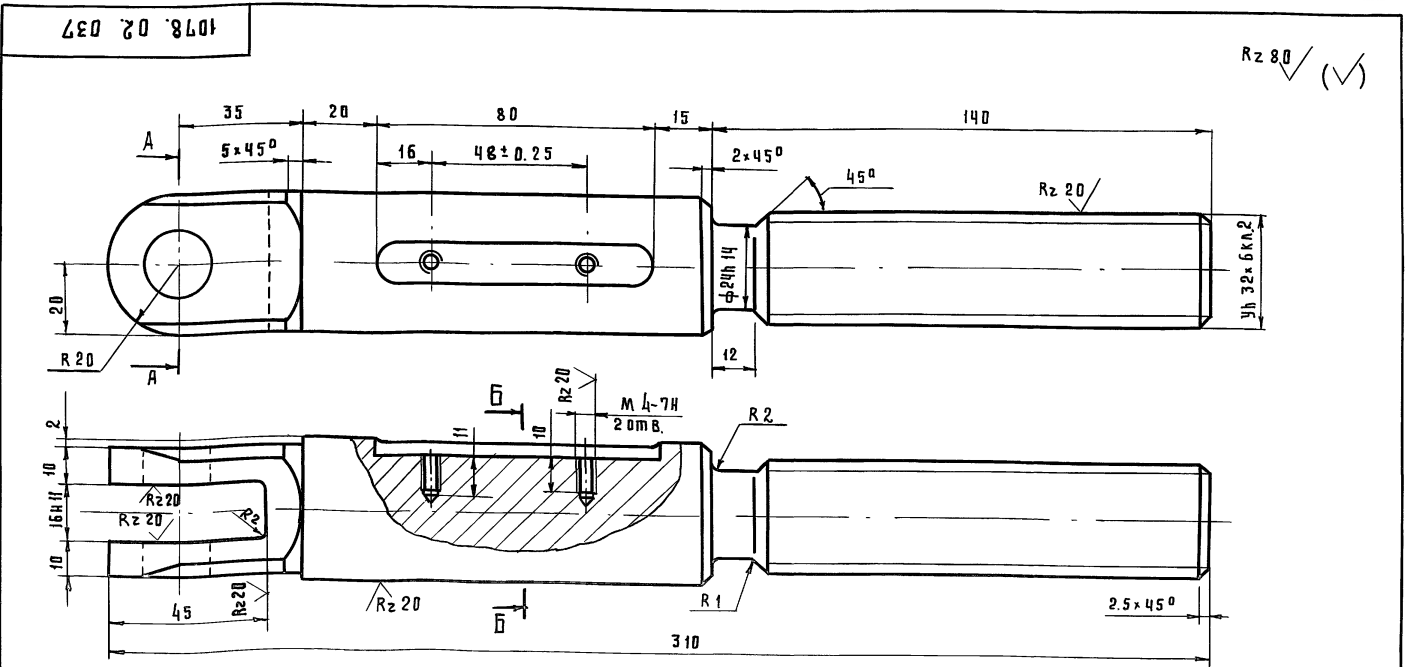
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Стандартные</u>		
				<u>изделия</u>		
		15		Болт М10-8g x 2.58.019 ГОСТ 7798-70	1	
		16		Винт В М4-8g x 10.58.019 ГОСТ 1491-80	8	
		17		Гайка М 16-7h.5.019 ГОСТ 5919-73	5	
		18		Гайка М30-7h.5.019 ГОСТ 5915-70	2	
		19		Шайба 16.02.019 ГОСТ 11371-78	5	
		20		Шплицы 4x25.019 ГОСТ 397-79	5	
		21		Шпонка 12x8x80 ГОСТ 8790-79	2	
		22		Шпонка 12x8x110 ГОСТ 8790-79	2	

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И. Д. А. П. А. ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ЧАСТЬ ПОДП. Д. А. П. А.

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И. Д. А. П. А. ВЗАМ. № ЧАСТЬ ПОДП. Д. А. П. А.

Изм.	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	1078.02.020		
РАЗР.	БОРЗНОВ	ПОДП.			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"			Р	1	2
Г. КОНТ.	ГОРДИЕНКО	"			ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
И. КОНТ.	ТРОФИМОВ	"			ОРГАНИЗАЦИЯ МО		
УТВ.	ЕФИМЧУК	"					

Изм.	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	1078.02.020		
					СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р	1	2
					ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
					ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

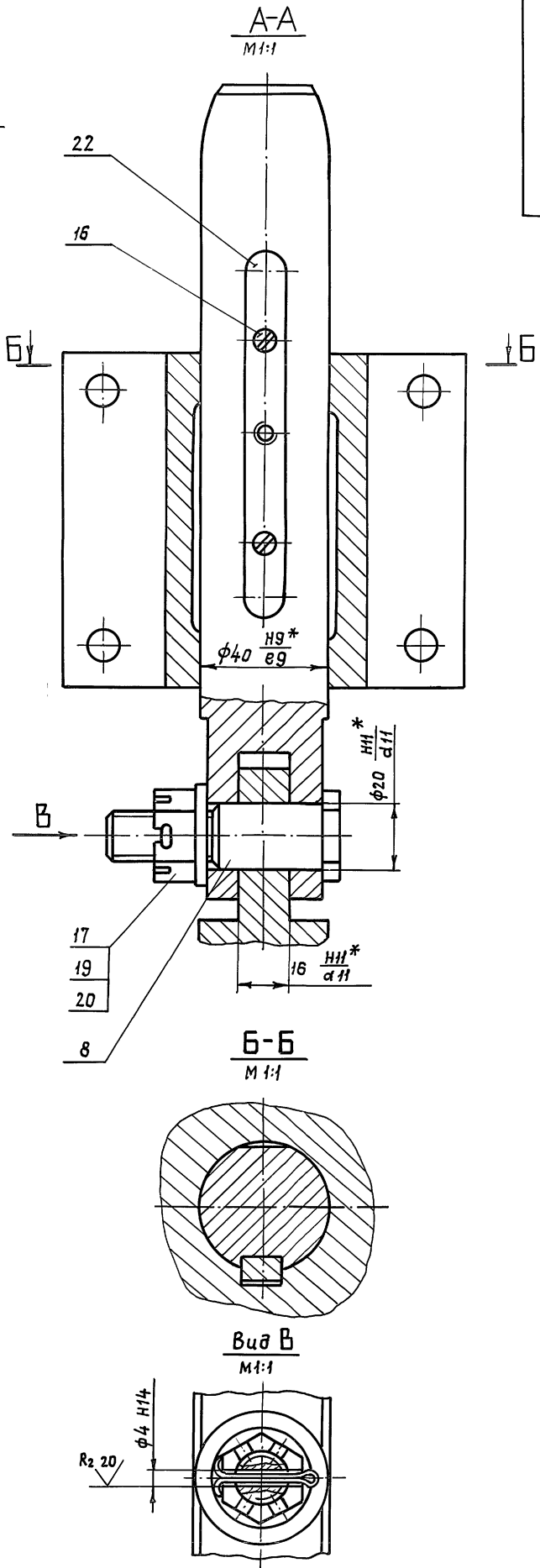
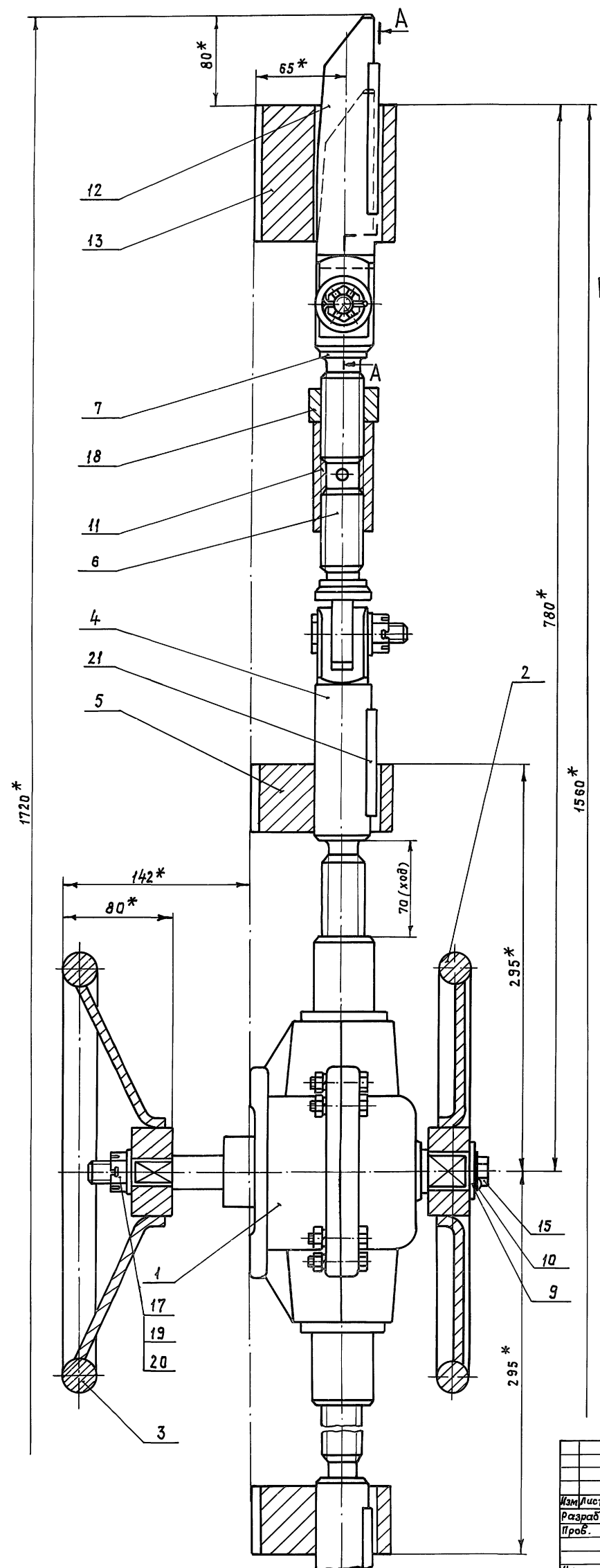


- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц.З.хр.

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И. Д. А. П. А. ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ЧАСТЬ ПОДП. Д. А. П. А.

					1078.02.037		
Изм.	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	Винт		
РАЗР.	БОРЗНОВ	"			Р	2.2	1:1
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
Г. КОНТ.	ГОРДИЕНКО	"			ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
И. КОНТ.	ТРОФИМОВ	"			ОРГАНИЗАЦИЯ МО		
УТВ.		"					

СЕРИЯ 01.036-3



1.* Размеры для справок.
2. Размеры 1720 и 80 указаны для задраенного состояния двери.

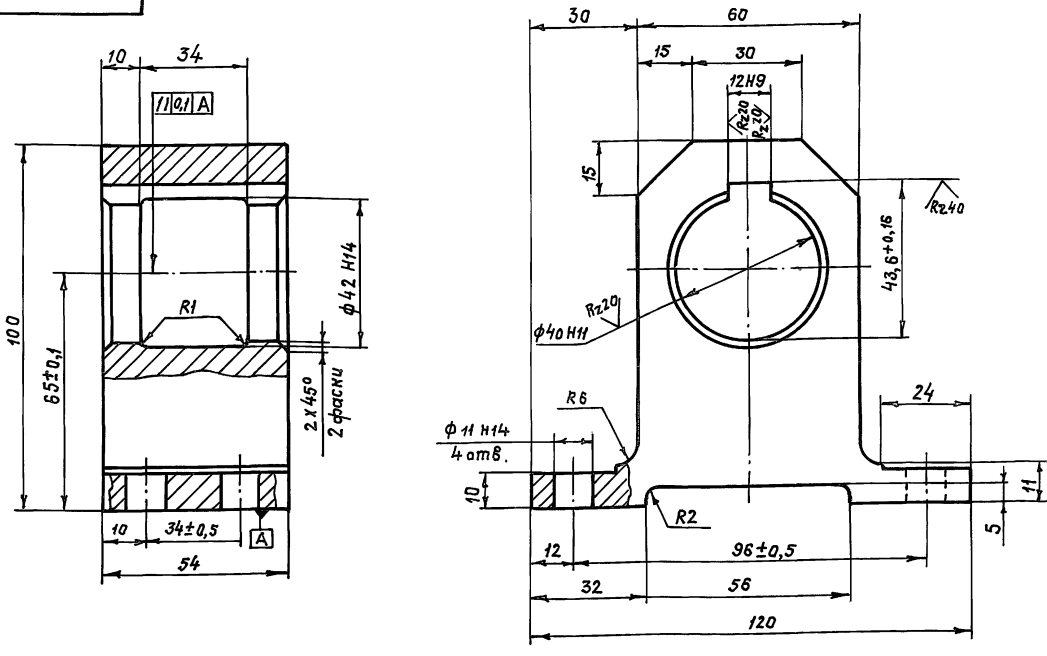
Шифр, № подл., Подпись и дата
Шифр, № док. Подпись и дата
Шифр, № изм. Подпись и дата

				1078.02.020СБ			
Изм/Лист	№ докум.	Подг.	Дата	Механизм задвижки Сборочный чертёж		Стадия	Масштаб
Разраб.	Гордиенко	СЧ				Р	50,3
Н. контр.	Трафимов	Подпись				Лист Листов 1	
Утв.	Ефимчук	Подпись				Проектная организация МО	
Проб. Илл. 5.12.99г. Илл. Храпунова				21342 39			

1078.02.038

Rz 80 ✓

СЕРИЯ 01.036-3

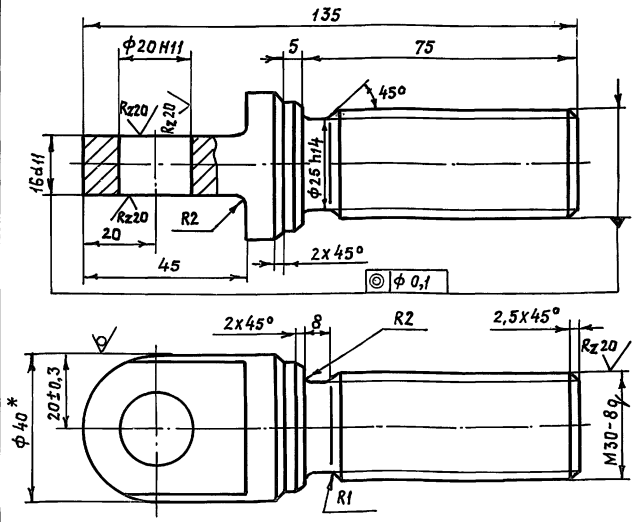


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц 9.хр.

					1078.02.038		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая		
Разраб.	Борзюнов				Р	2,0	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист Листов 1		
Н.контр.	Трофимов				Проектная организация МО		
					В Ст.3 кп 2 ГОСТ 380-71		

1078.02.039

Rz 80 ✓ (✓)



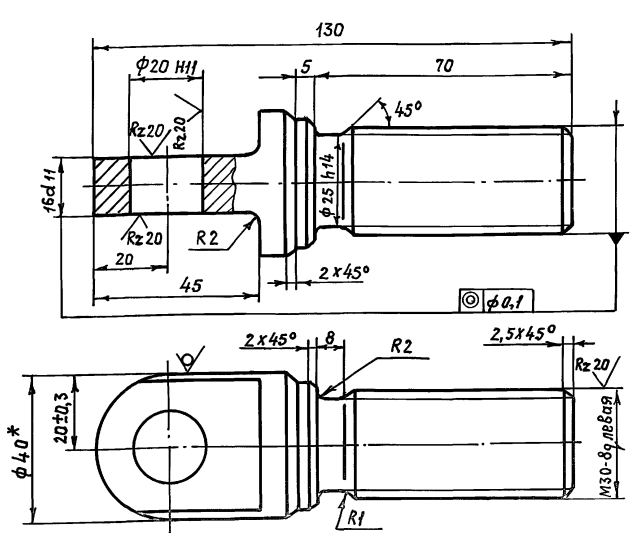
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

Лист № докл. Подп. и дата
Вз. инв. № Шк. № докл. Подп. и дата

					1078.02.039		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тяга		
Разраб.	Борзюнов				Р	0,7	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист Листов 1		
Н.контр.	Трофимов				Проектная организация МО		
					В-40 ГОСТ 2590-71		
					Круг В Ст.3 кп 2 ГОСТ 535-79		

1078.02.041

Rz 80 ✓ (✓)

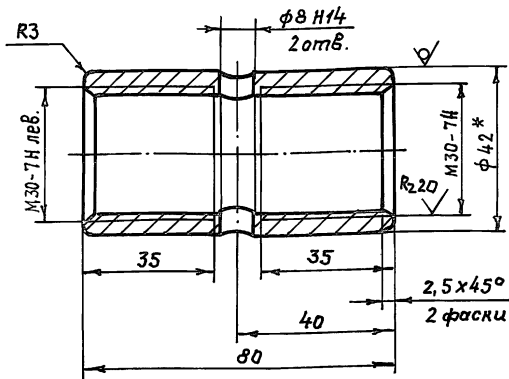


1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

					1078.02.041		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тяга		
Разраб.	Борзюнов				Р	0,67	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист Листов 1		
Н.контр.	Трофимов				Проектная организация МО		
					В-40 ГОСТ 2590-71		
					Круг В Ст.3 кп 2 ГОСТ 535-79		

1078.02.042

Rz 80 (✓)



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц.9.хр.

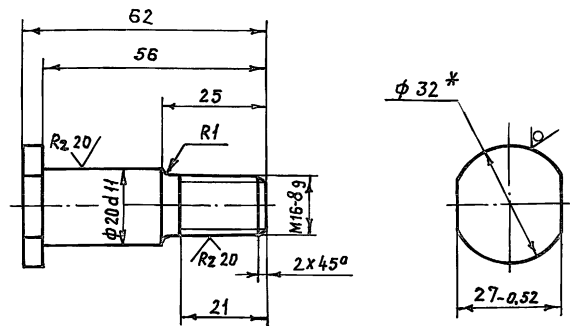
1078.02.045

Муфта

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзучнов				Р	0,53	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист		Листов 1
Т.контр.					Проектная организация МО		
Н.контр.	Трофимов				Труба 42x8 гост 8734-75 в 10 гост 8731-74		
Утв.							

1078.02.042

Rz 80 (✓)



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц.9.хр.

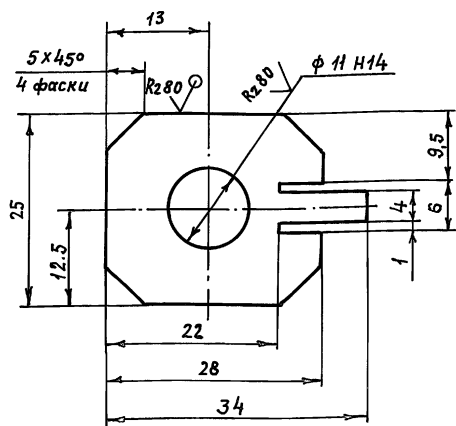
1078.02.042

Палец

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзучнов				Р	0,14	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист		Листов 1
Т.контр.					Проектная организация МО		
Н.контр.	Трофимов				Круге 32-8-гост 2590-71 45-б-гост 1050-74		
Утв.							

1078.02.044

Rz 80 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц.9.хр.

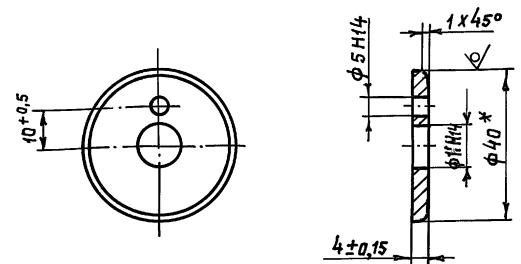
1078.02.044

Шайба стопорная

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзучнов				Р	0,004	2:1
Проб.	Гордиенко				Лист		Листов 1
Т.контр.					Проектная организация МО		
Н.контр.	Трофимов				Ш-ПН-0,8 гост 19903-74		
Утв.					Лист 3-IV Ст 3 кп 2 гост 16523-70		

1078.02.043

Rz 80 (✓)



- * Размер для справок.
- Покрытие: Ц.24.хр.

1078.02.043

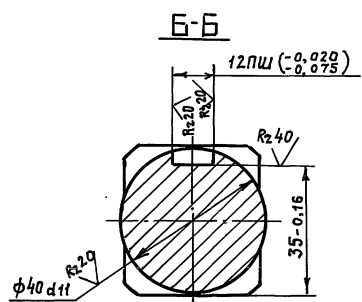
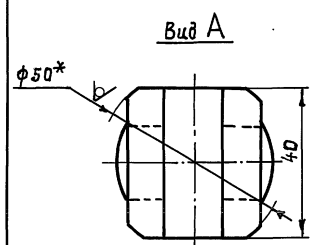
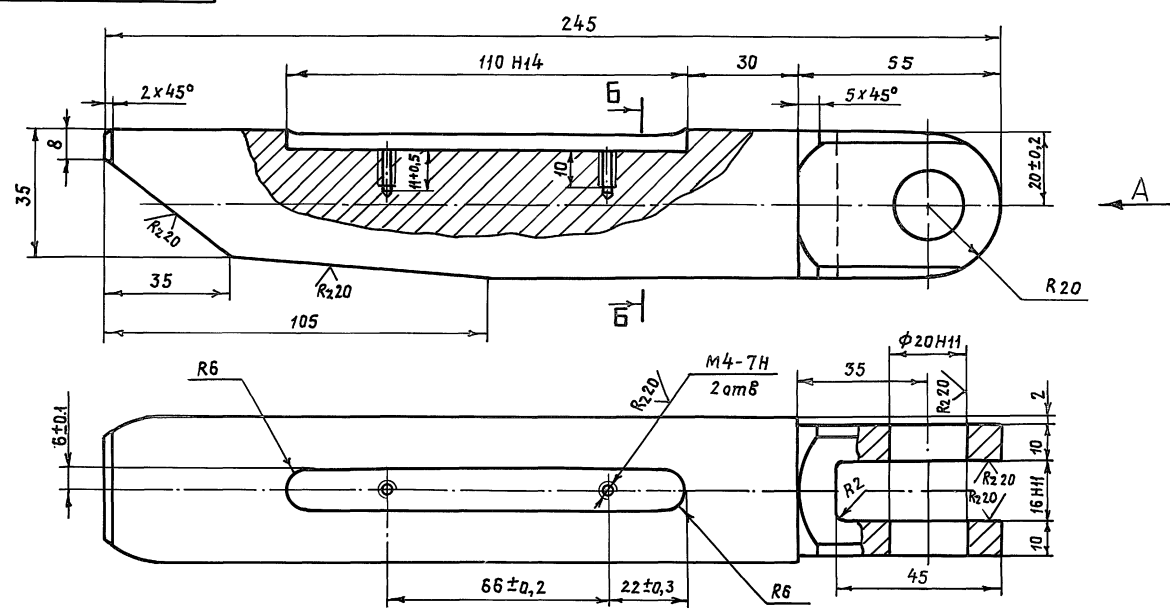
Шайба

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзучнов				Р	0,035	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист		Листов 1
Т.контр.					Проектная организация МО		
Н.контр.	Трофимов				Круге 8-40-гост 2590-71 в Ст 3 кп 2 гост 535-79		
Утв.							

1078.02.046

R280 (✓)

СЕРИЯ 01.036-3

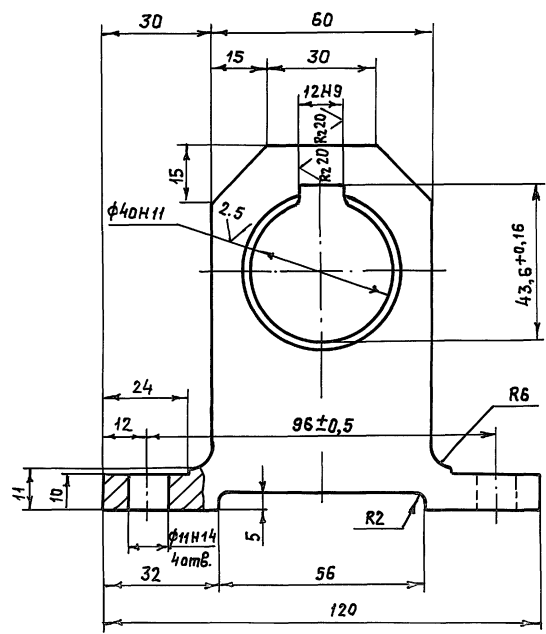
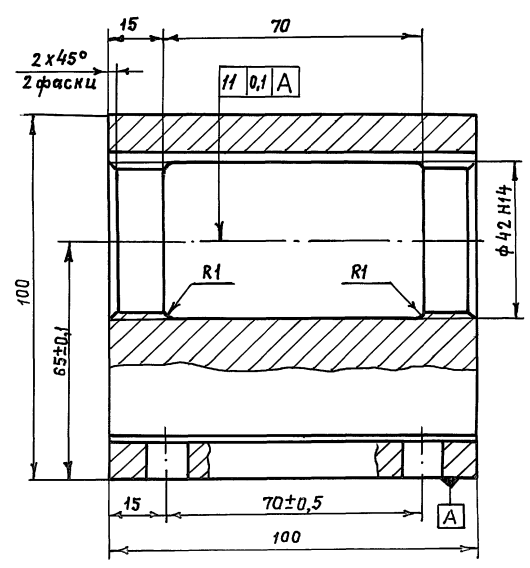


- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц9.хр.

				1078.02.046			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К л и н	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов				Р	2.0	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист	Листов	
Т.контр.					Круг	50-В-гост2590-71 45-Б-гост1050-74	
И.контр.	Трофимов				Проектная организация МО		

1078.02.047

R280 (✓)



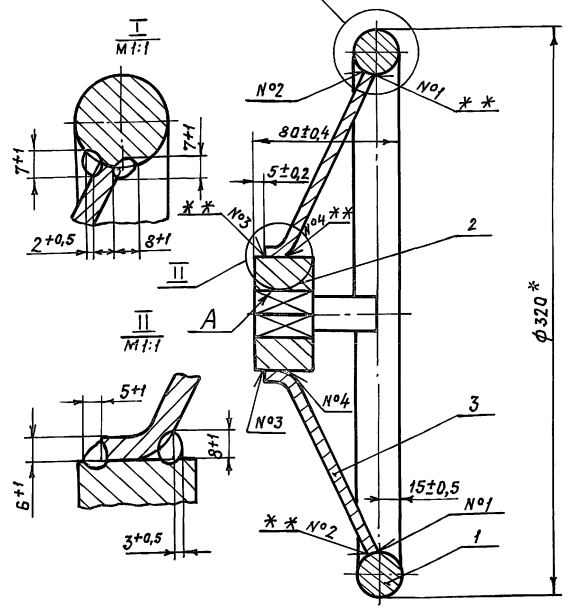
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц9.хр.

Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

				1078.02.047			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов				Р	3,8	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
Т.контр.					В ст. 3 кп2 гост 380-71	Проектная организация МО	
И.контр.	Трофимов						

Серия 01.036-3

1078.02.070 СБ



- 1. * Размер для справок.
- 2. ** Сварка ручная дуговая
- 3. Покрытие: эмаль ХВ-1100 гост 6993-79. защитный, $\sqrt{}$ У1, кроме поверхности А.

1078.02.070 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т. кан.	Гордиенко			
Н. кон.	Трофимов			
Утв.	Ефимчук			

Штурвал		
Сборочный чертеж		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,0	1:2
Лист	Листов 1	
Проектная организация МО		

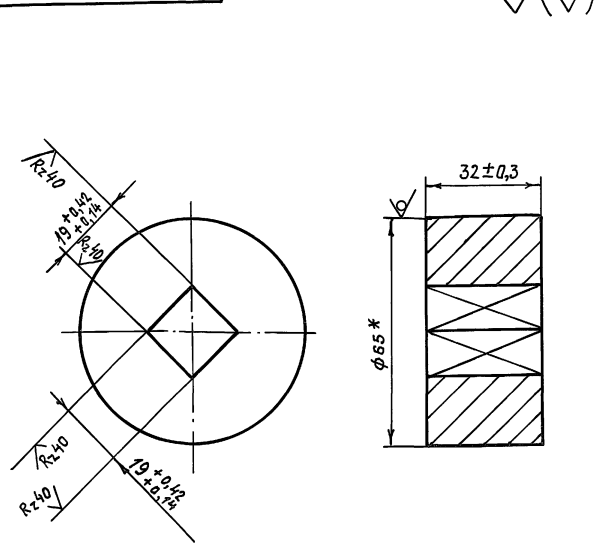
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
A2			1078.02.030 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078.02.080	Замок электромагнитный	1	
				<u>Детали</u>		
A4	2		1078.02.048	Муфта	1	
A4	3		1078.02.049	Палец	1	
A4	4		1078.02.051	Шайба стопорная	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5			Штифт 3т 6x25 гост 3128-70	2	

1078.02.030

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т. кан.	Гордиенко			
Н. кон.	Трофимов			
Утв.	Ефимчук			

Устройство блокировочное		
Стадия	Лист	Листов
Р		1
Проектная организация МО		

1078.02.072



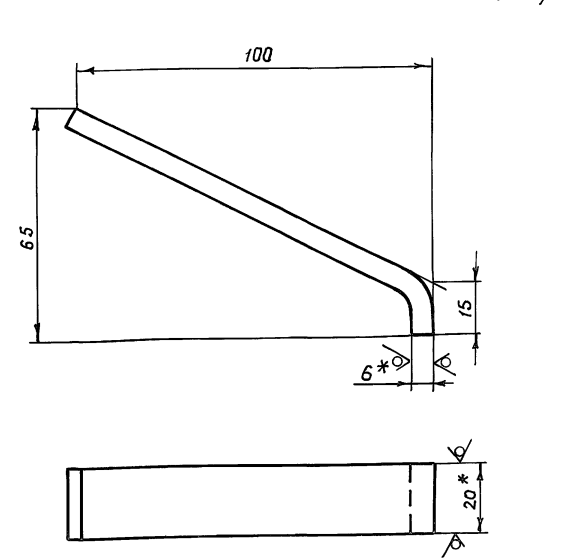
* Размер для справок

1078.02.072

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т. кант.				
Н. конт.	Трофимов			
Утв.				

Ключ		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,8	1:1
Лист	Листов 1	
Проектная организация МО		

1078.02.073



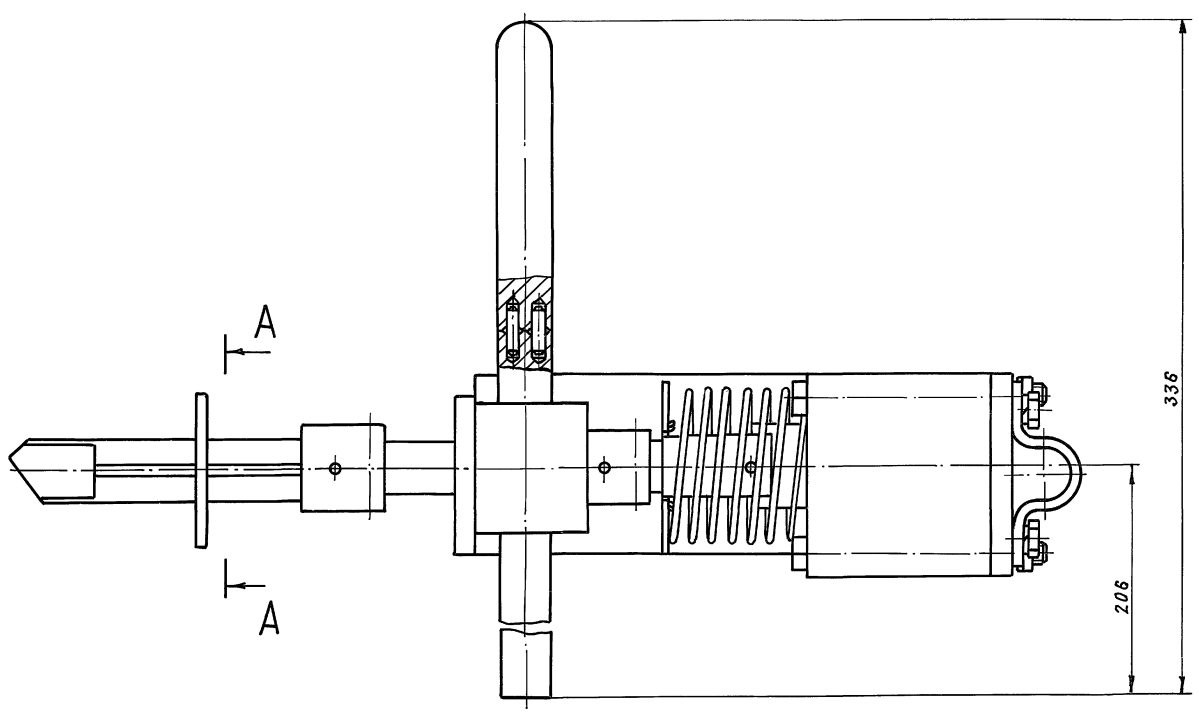
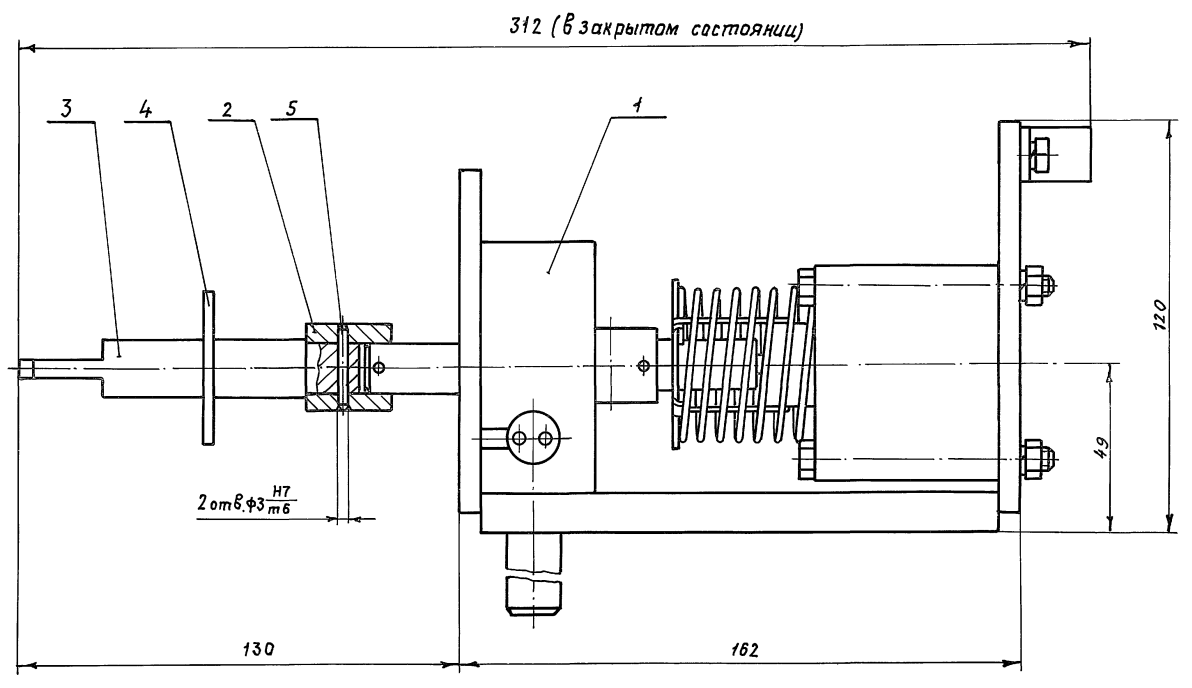
- 1. * размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров $-0 \pm \frac{1T}{2}$

1078.02.073

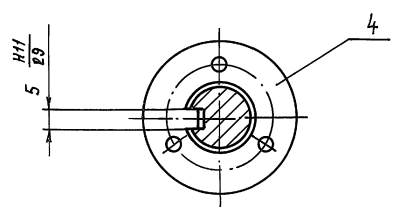
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т. кант.				
Н. конт.	Трофимов			
Утв.				

Спица		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,12	1:1
Лист	Листов 1	
Проектная организация МО		

СЕРИЯ 01.036-3



A-A



Размеры для справок

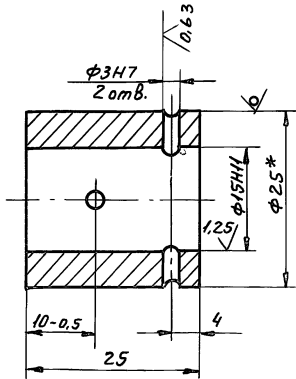
				1078.02.030 СБ				
Изм	Лист	№ док-т	Подп.	Дата	Устройство блокировочное Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Ворзнов					Р	48	1:1
Провер.	Гордценко					Лист	Листов	1
Гл. конст.	Гордценко					Проектная организация МО		
Н. контр.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

Шиб. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата

Серия 01.036-3

1078.02.048

Rz80 (✓) (✓)



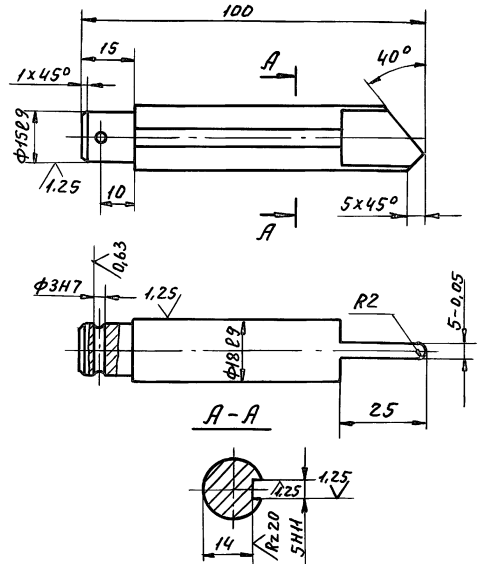
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц.15.хр.

1078.02.048

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0,05	2:1
Разработчик: Борзничов					Лист 1 из 1		
Пров. Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр. Трофимов					Круг В-25 ГОСТ 2590-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		

1078.02.049

Rz40 (✓) (✓)



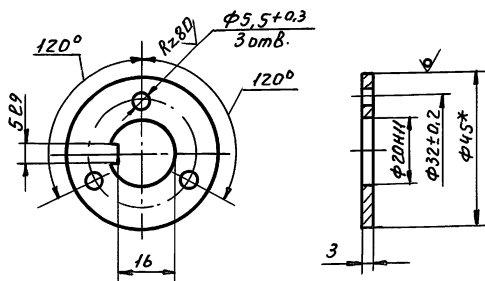
1. НРС 30... 40
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц.15.хр.

1078.02.049

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0,18	1:1
Разработчик: Борзничов					Лист 1 из 1		
Пров. Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр. Трофимов					Круг 20-В-ГОСТ 2590-74 45-Б-ГОСТ 1050-74		

1078.02.051

Rz20 (✓) (✓)



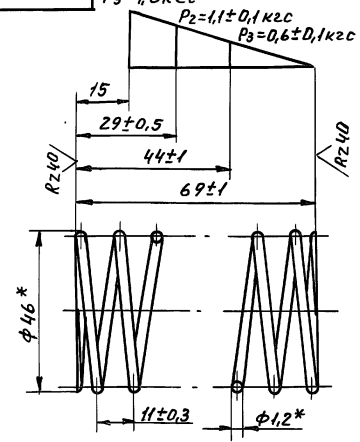
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц15.хр.

1078.02.051

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0,03	1:1
Разработчик: Борзничов					Лист 1 из 1		
Пров. Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр. Трофимов					Круг В-45-ГОСТ 2590-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		

1078.02.074

(✓) (✓)



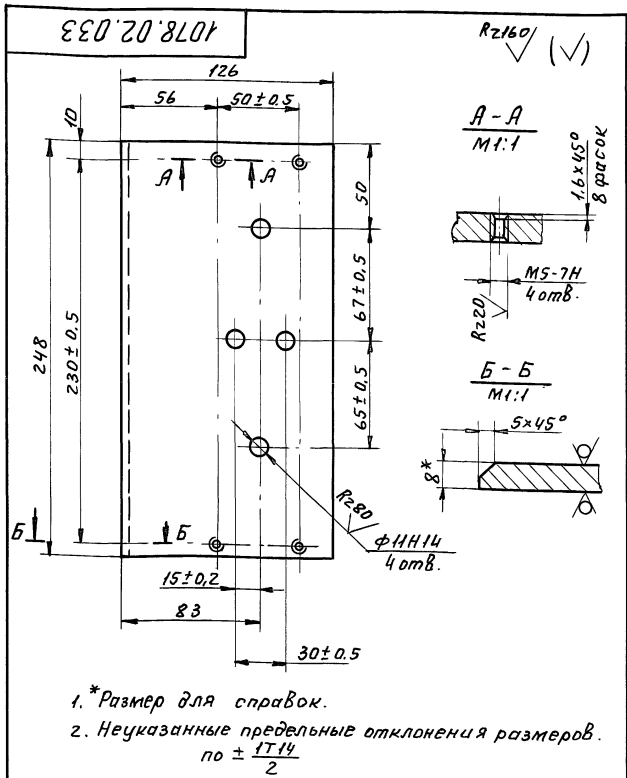
1. $G = 8 \cdot 10^3 \text{ кгс/мм}^2$
2. $\tau = 120 \text{ кгс/мм}^2$
3. Длина развернутой пружины $L = 1080 \text{ мм}$.
4. Направление навивки пружины - правое
5. $n = 6$
6. $n_1 = 7.5$
7. $D_c = 42 \text{ мм}$
8. Покрытие: Ц4.хр.
9. * Размеры для справок.

1078.02.074

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0,03	1:1
Разработчик: Борзничов					Лист 1 из 1		
Пров. Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр. Трофимов					Проволока П-12 ГОСТ 9389-75		

Изм. № табл. Подп. и дата вкл. в заводской документации

Серия 01.036-3



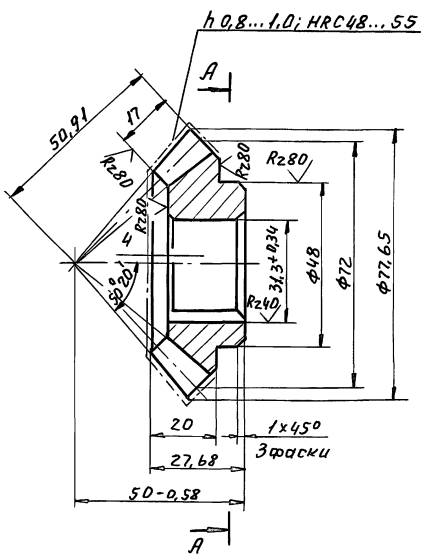
1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

1078.02.033			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Петров		
Пров.	Гордиенко		
Н.контр	Трохимов		
Основание		Сталь	Масса/Масшт
		Р	1:9 1:2
Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74		Лист	Листов 1
Лист ВСТЭПС ГОСТ 14637-79		Проектная организация МО	

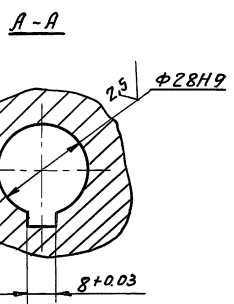
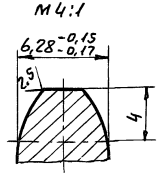
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A2			1078.02.040 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
A4	1		1078.02.090	Конух	1	
A4	2		1078.02.100	Противовес	1	
A4	3		1078.02.110	Рычаг	1	
A4	4		1078.02.120	Рычаг запорный	1	
A4	5		1078.02.130	Тарелка	1	
				Детали		
A2	7		1078.02.052	Карпус	1	
A4	8		1078.02.053	Противовес	1	
A4	9		1078.02.054	Прокладка	1	
A4	11		1078.02.055	Ярлык	1	
A4	12		1078.02.056	Фиксатор	1	
A4	13		1078.02.057	Ручка	1	
A4	14		1078.02.058	Винт специальный	2	
A4	16		1078.02.059	Шайба	2	
	17		- 01	Шайба	3	
	18		- 02	Шайба	3	

1078.02.040			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Борзюнов		
Пров.	Гордиенко		
Н.контр	Трохимов		
Чтв.	Ермичук		
Клапан избыточного давления		Сталь	Масса/Масшт
» КИДМ - 150"		Р	1 1 2
		Лист	Листов 1
		Проектная организация МО	

1078.02.061



Профиль внешней окружной толщины зуба



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Покрытие: Хим. фос. прм.

Внешний окружной модуль	те	4
Число зубьев	Z	18
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-68
Коэффициент смещения	X _в	0
Коэффициент изменения толщины зуба	X _t	0,018
Угол делительного конуса	δ	45°
Степень точности ст СЭВ 186-75		9-8-8-A

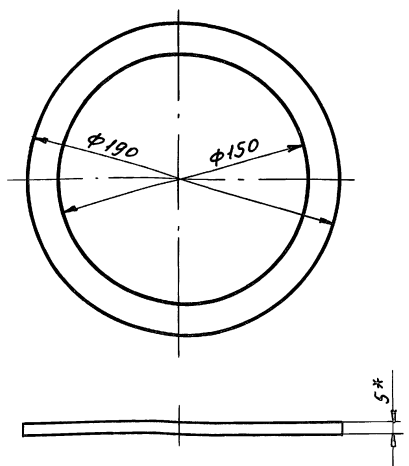
1078.02.061			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Борзюнов		
Пров.	Гордиенко		
Н.контр	Трохимов		
Шестерня		Сталь	Масса/Масшт
		Р	0,6 1:1
		Лист	Листов 1
		Проектная организация МО	

Изм. № 001/01 Подп. и дата вкл. в стандарт вкл. № 001/01 Подп. и дата вкл.

Серия 01.036-3

Формат	Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
		19		Винт В. М2-89x5.46.05 ГОСТ 17473-80	2	
		20		Винт В. М5-89x8.46.05 ГОСТ 17473-80	4	
		21		Винт В. М8-89x6.46.05 ГОСТ 17475-80	1	
		22		Гайка М8-7Н.5.05 ГОСТ 5915-70	4	
		23				
		24		Заклепка 3x10.37.10 ГОСТ 10302-80	1	
		25		Пломба Э-АДИМ-10 ГОСТ 18677-73	1	
		26				
		27		<u>Шпилька</u> М8-89x55.58.019 ГОСТ 22038-76	1	
		28		Штифт 6т 6x16 ГОСТ 3128-70	1	
				<u>Материалы</u>		
		29		Проволока КО 0,8 ГОСТ 792-67	0,02	
1078.02.040						Лист 2

Изм.		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Строчка	Масса	Масшт.
Разраб.	Борзюнов							
Пров.	Гордиенко					Лист	Листов /	
1078.02.054						Прокладка		
И. контр. Гроссимов						Пластична, лист ТМКЦ - М-5-9,9 ГОСТ 7338-77		
Пров. Кс. 8.12.89 Кол. ПЕТРАК						Проектная организация МО		



- 1.* Размер для справок.
- 2. Маркировать по 1078.00.000 ТУ. Марка КИДМ - 150-1.

1078.02.053

Rz 40/ (✓)

Покрытие: Хим. окс.

Изм.		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Строчка	Масса	Масшт.
Разраб.	Борзюнов							
Пров.	Гордиенко					Лист	Листов /	
1078.02.053						Противовес		
И. контр. Гроссимов						В-36 ГОСТ 2590-71 Круж. ВСтЗлс5-ГОСТ 535-79		
						Проектная организация МО		

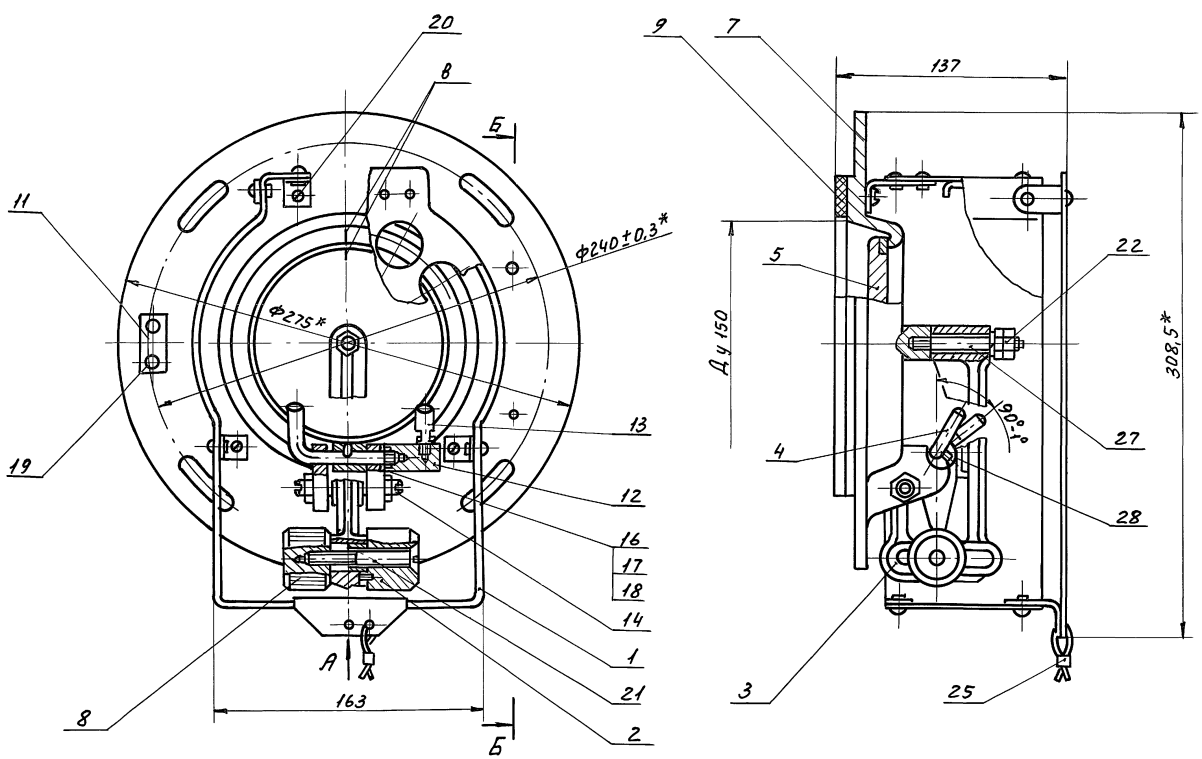
1078.02.055

✓ (✓)

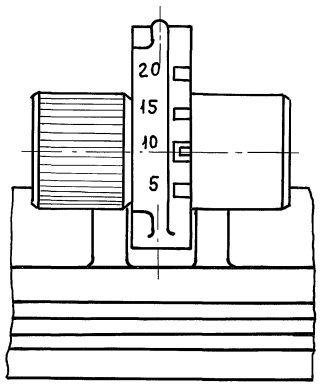
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.
- Надпись нанести ударным способом. Высота букв и цифр - 7мм, ширина - 4мм.

Изм.		Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Строчка	Масса	Масшт.
Разраб.	Борзюнов							
Пров.	Гордиенко					Лист	Листов /	
1078.02.055						Ярлык		
И. контр. Гроссимов						Металл белая 25 ГНР II кл. ТУ 14-1-3470-82		
						Проектная организация МО		

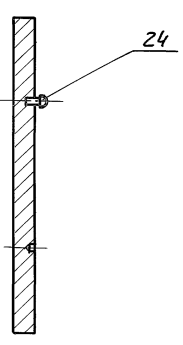
Серия 01.036-3



Вид А
М 1:1
Конус поз. 1 не показан



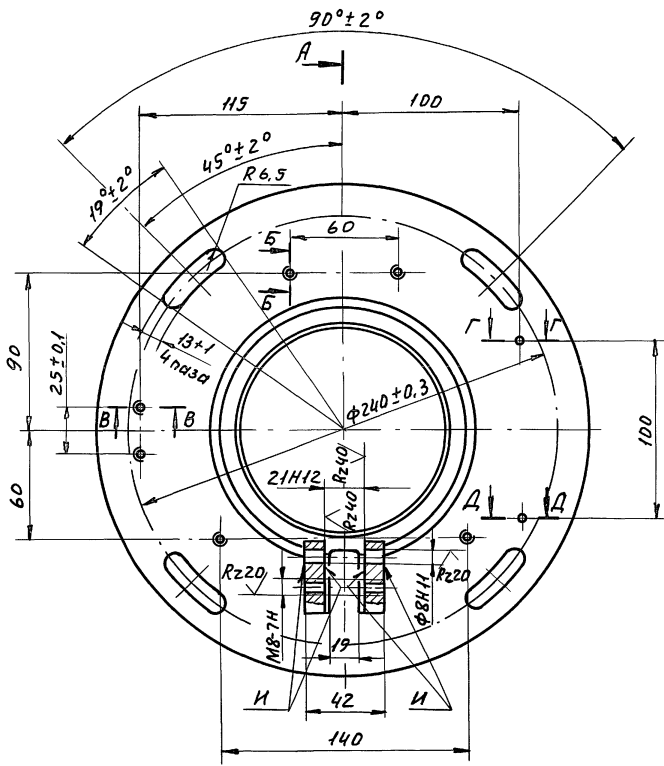
Б-Б



- * Размеры для справок.
- 2. Рабочие чертежи клапана избыточного давления КИДМ-150 разработаны на основании документации выпущенной в 1971г п/я Р-6683
- 3. Днепрпетровска-предприятием-изготовителем клапана. Возможно приобретение клапана у предприятия п/я Р-6683.
- 4. Угол 90° обеспечить подбором шайб поз. 16.17.
- 5. Риски в расположения тарелки поз. 5 относительно корпуса поз. 7 выполнять снятием основного материала длиной 5^{+1} мм, шириной $1^{+0.5}$ мм, глубиной $0.5^{+0.2}$ мм с последующим покрытием эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, красного цвета.
- 6. Регулировкой винтов поз. 14 обеспечить легкое без заеданий открытие клапана; люфт оси тарелки поз. 5 относительно центров рычага поз. 3 после регулировки не более 0,8 мм.
- 7. Тарелка поз. 5 должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему периметру за счёт припиловки поверхностей Н и 3 рычага (черт. 1078.02.081).
- 8. Выступающую часть винтов поз. 14 пломбировать эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, красного цвета.

Уч. № 1078.02.040 СБ
Подл. и дата В.З. инв. № 1078.02.040 СБ
Лист 1 из 1

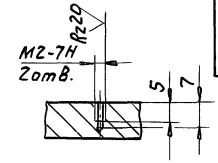
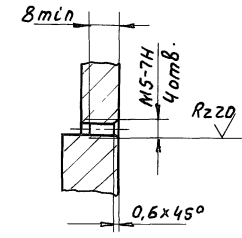
				1078.02.040 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Клапан избыточного давления, КИДМ-150"	Стадия	Масса	Масштаб
Рисов.	Борзюнов	Пров.	Трофимов			Р	7,6	1:2
Л.Конт.	Горбаченко	Сборочный чертень				Лист	Листов 1	
Н.Контр.	Трофимов					Проектная организация МО		
Чтв.	Беримчук					8/4 83582		
						21342 48		



A-A
M1:1

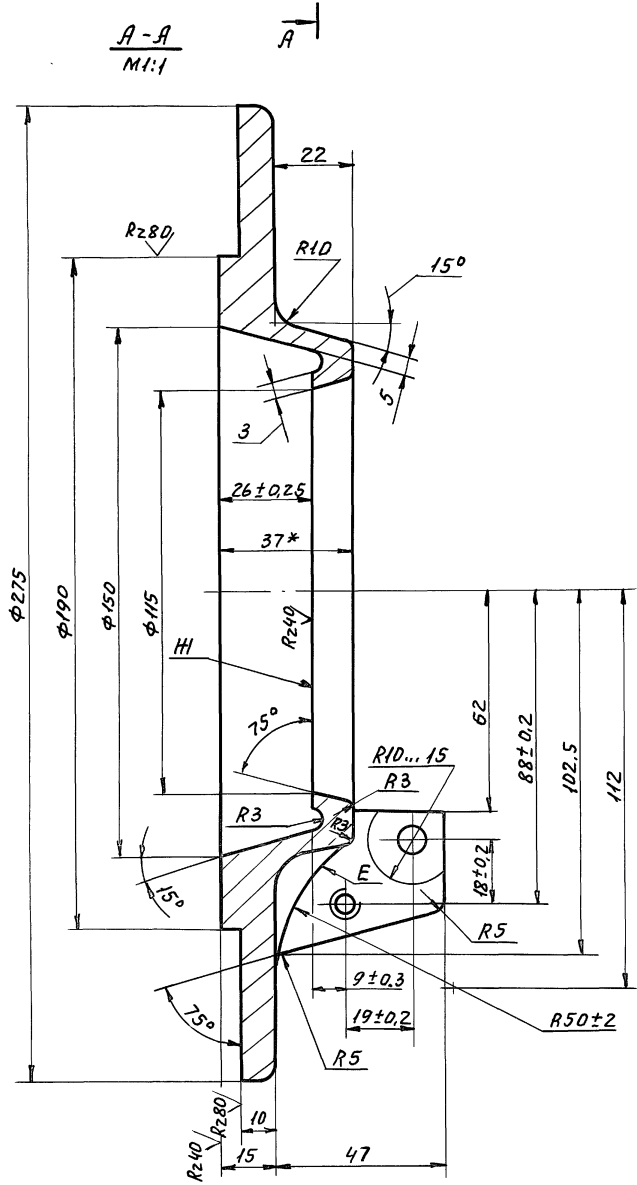
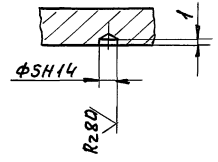
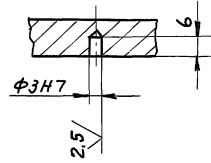
B-B
M1:1

B-B
M1:1



G-G
M1:1

D-D
M1:1



- * Размер для справок.
- Литье в кокиль. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.
- Литейные уклоны - 1° в сторону увеличения размеров.
- Состояние поверхностей, обозначенных ∇ , по ОСТ 1.90021-79.
- Неуказанные литейные радиусы - R3 max.
- Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72 "ЛТ-4".
- Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки - по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- При оформлении поверхности E допускается уступ или врезание в пределах допуска.
- Допуск соосности двух отверстий M8-7H относительно их общей оси $\phi 0,1$ мм. (Допуск зависимый).
- Засверловку отверстия $\phi 5H14$ залить эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, цвет красный.
- Покрытие: Эмаль ХВ-100 ГОСТ 6993-79, защитный, У 1, кроме отверстий, поверхностей H и Ч.

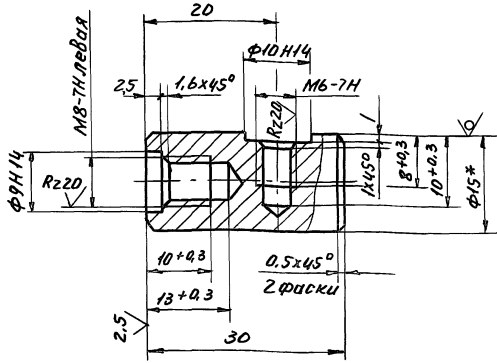
Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата

				1078.02.052				
Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Корпус	Стадия	Масштаб	
Разработ.	Борзунов	Пров.	Гордиенко			P	1,51	1:2
					Лист		Листов 1	
И.контр.	Грозимов					Сплав. алюм. Ал. 9		Проектная организация МО
						ГОСТ 2685-75		
21342 49								

Серия 01.036-3

1078.02.056

Rz80 (✓) (✓)



- *Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Покрытие: хим. окс.

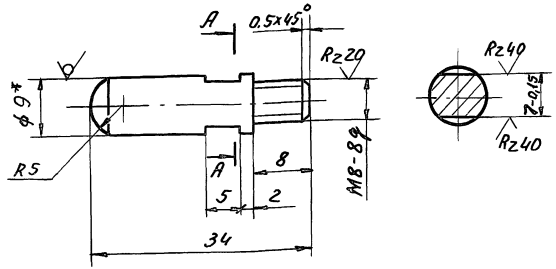
1078.02.056

Изм./Лист	И докум./Подп./Дата	Фиксатор	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ./Борзунов	Пров./Горюченко		P	0,33	2:1
И.контр./Трофимов		Круг	Лист	Листов/1	
		В-15 ГОСТ 2590-71		Проектная	
		Круг ВСтЗпС5-ГОСТ535-79		организация МО	

1078.02.057

Rz80 (✓) (✓)

A-A



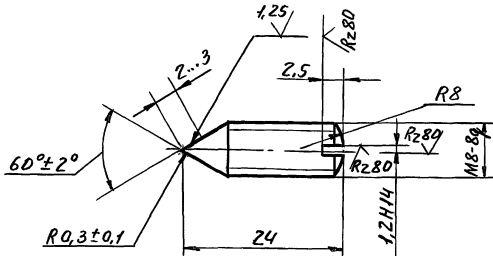
- *Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Покрытие: хим. окс.

1078.02.057

Изм./Лист	И докум./Подп./Дата	Ручка	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ./Борзунов	Пров./Горюченко		P	0,013	2:1
И.контр./Трофимов		Круг	Лист	Листов/1	
		В-9 ГОСТ 2590-71		Проектная	
		Круг ВСтЗпС5-ГОСТ535-79		организация МО	

850.20.8101

Rz20 (✓) (✓)



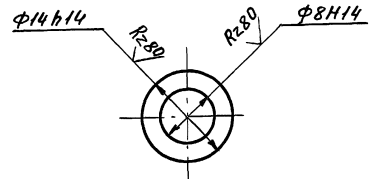
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- НРС 55... 60.
- Покрытие: хим. пас.
- Маркировать по 1078.00.000 ТУ. Марка КИДМ-150-2.

1078.02.058

Изм./Лист	И докум./Подп./Дата	Винт специальный	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ./Борзунов	Пров./Горюченко		P	0,004	2:1
И.контр./Трофимов		Круг	Лист	Листов/1	
		10-В ГОСТ 2590-71		Проектная	
		Круг 20х-Б ГОСТ 4543-71		организация МО	

650.20.8101

(✓) (✓)



Обозначение	Материал	Масса кг	Марка
1078.02.059	Шесть белая 20ГНР/Кл		
	ТУ14-1-3470-82	0,0002	КИДМ-150-3
-01	Шесть белая 32ГНР/Кл		
	ТУ14-1-3470-82	0,0003	КИДМ-150-4
-02	Шесть белая 50ГНР/Кл		
	ТУ14-1-3470-82	0,0004	КИДМ-150-5

Маркировать по 1078.00.000 ТУ.

1078.02.059

Изм./Лист	И докум./Подп./Дата	Шайба	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ./Борзунов	Пров./Горюченко		P	см. табл.	2:1
И.контр./Трофимов		см. таблицу	Лист	Листов/1	
		см. таблицу		Проектная	
				организация МО	

Изм./Лист Подп./И. дата Разработ./Борзунов Пров./Горюченко И.контр./Трофимов

Серия Д1.036-3

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
A2		1078.02.050 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
A3	1	1078.02.061	Шестерня	1	
A3	2	1078.02.062	Колесо	2	
A3	3	1078.02.063	Крышка	1	
X	4	1078.02.064	Корпус	1	*A2, A3
A3	5	1078.02.065	Вал	1	
A4	6	1078.02.066	Прокладка регулирующая	1	
A4	7	1078.02.067	Крышка	1	
A4	9	1078.02.005	Кольцо	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	10		Болт М8-89х35.58.019 ГОСТ 7798-70	8	
	11		Винт В М5-89х14.58.019 ГОСТ 17473-80	3	
	12		Гайка М8-745.019 ГОСТ 5915-70	8	
1078.02.050					
Изм. Лист № докум.		Подп. Дата		Стр. 1 2	
Разраб. Борзнов		Проектная		организация МО	
Пров. Гордиенко					
Н. контр. Профитов					
Утв. Еремички					
		Редуктор			

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
	13		Шайба 5.02.019 ГОСТ 11371-78	3	
	14		Шайба 8.657.019 ГОСТ 6402-70	8	
	15		Штифт 5т6х20 ГОСТ 3128-70	2	
	16		Шпонка 8х7х16 ГОСТ 23360-78	1	
1078.02.050					
Изм. Лист № докум.		Подп. Дата		Стр. 1 2	
		Редуктор			

1078.02.062

Rz20 ✓ (✓)

Внешний окружной модуль	m_e	4
Число зубьев	Z	18
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-78
Коэффициент смещения	χ_e	0
Коэффициент изменения толщины зуба	χ_α	-0,018
Угол делительного корня	δ	45°
Степень точности СТ СЭВ 186-75		9-8-8-A

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± 2 .

2. Покрытие: Хим. фос. прм.

Профиль I

Профиль II

1078.02.062

Rz20 ✓ (✓)

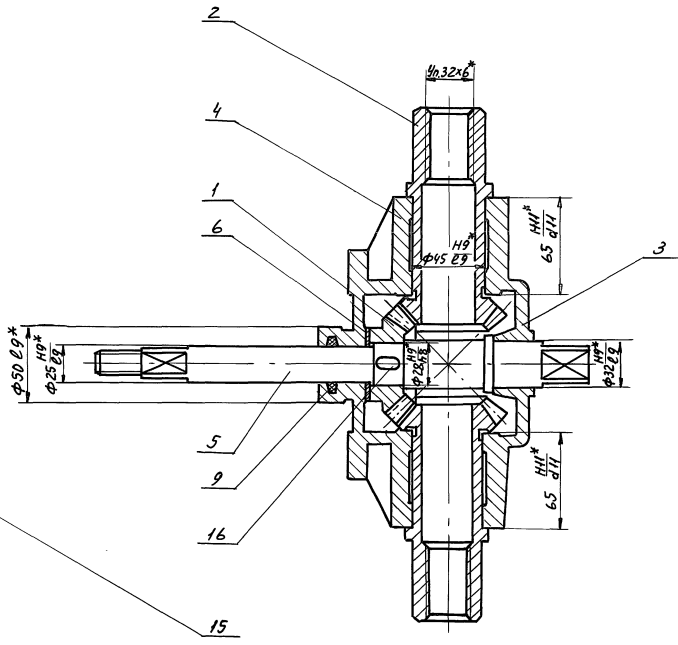
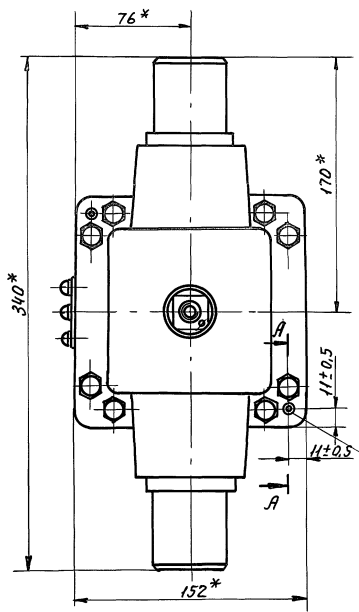
Изм. Лист № докум.	Подп. Дата	Стр. 1 1
Разраб. Борзнов	Проектная	организация МО
Пров. Гордиенко		
Н. контр. Профитов		

1078.02.062

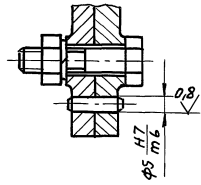
Колесо

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



A-A
M1:1

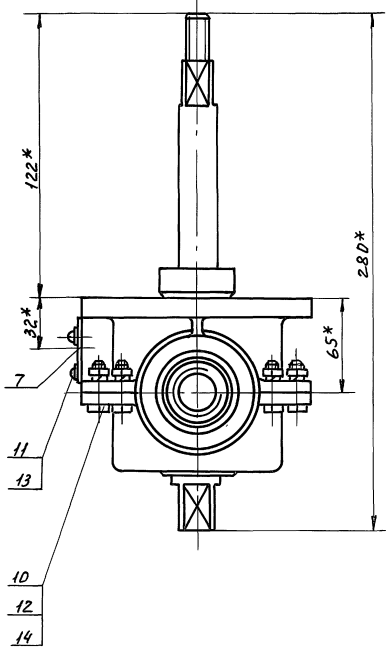


Техническая характеристика

- 1. Передаточное отношение $i=1$
- 2. Модуль зацепления $m=4$
- 3. Число зубьев $z=18$

Технические требования.

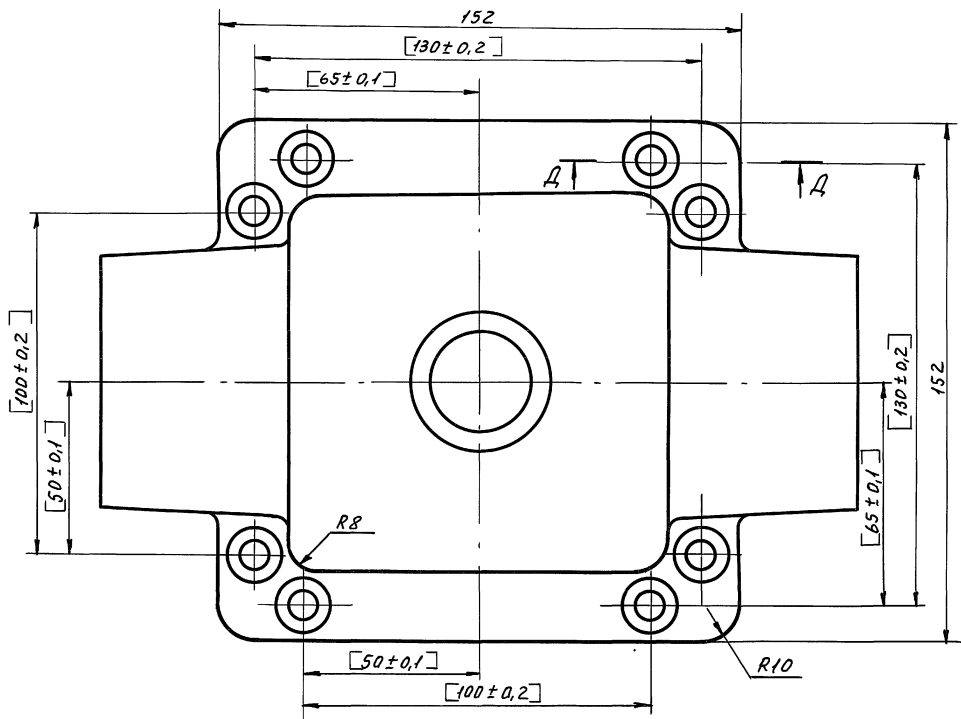
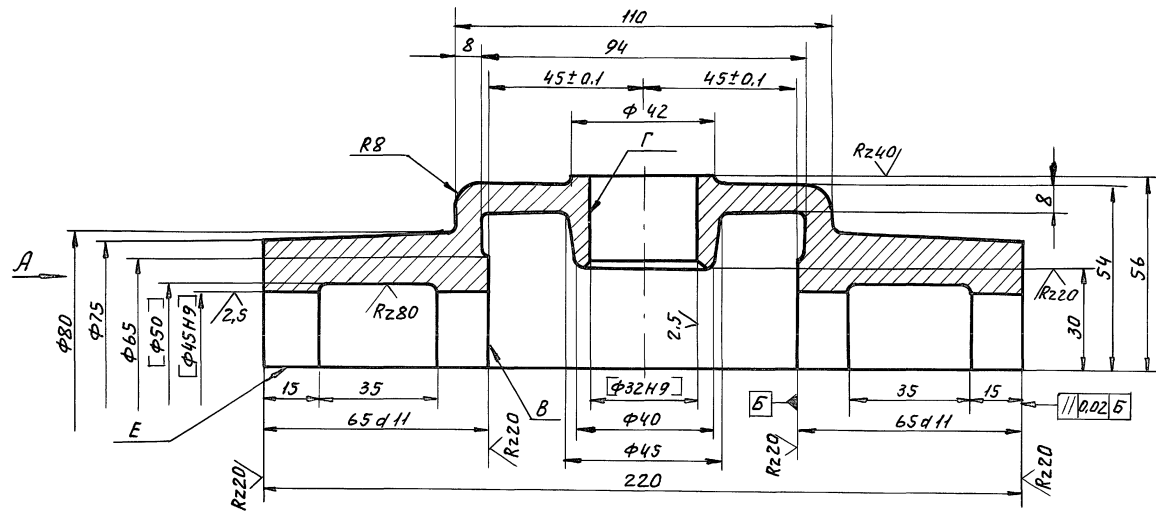
- 1. Обеспечить свободное без рывков и заеданий вращение колес и шестерни.
- 2. Регулировку конической передачи производить с помощью прокладки поз. 6.
- 3. Смазку производить пресс-салидолом по ГОСТ 1033-79.
- 4. В случае установки блокировочного устройства крышку поз.7 снять и установить стопорную шайбу 1078.02.051 (см. черт. 1078.02.030 СБ).
- 5.* Размеры для справок.



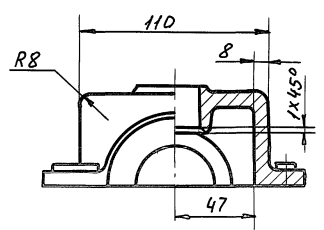
ИВ № подл. Подп. и дата. Из. № 19 ИВ № 206/1 Подп. и дата.

				1078.02.050 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Редуктор Сборочный чертёж	Стр.	Масса	Масштаб
Разр.	Барзубов					Р	15.0	1:2
Пров.	Гордиенко				Лист 1 из 1 Проектная организация МО			
Сл.контр.	Гордиенко							
Утв.	Еремичев							

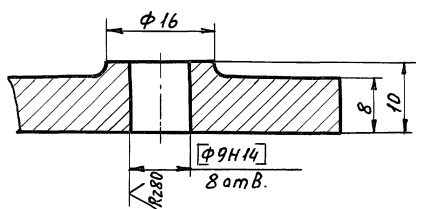
Серия 01.036-3



Вид А
М 1:2



А-А
М 2:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1078.02.064.
3. Допуск пересечения осей отверстий φ45H9 и φ32H9 T 0,02мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхностей В и Г относительно поверхности Е 0,025мм.
5. Внутреннюю поверхность красить нитроэмалявкой марки НЦ-5123 ГОСТ 7462-73 красным цветом, краем обработанных поверхностей.
6. Внутренние литейные радиусы R=2...3мм.
7. Покрытие наружных поверхностей: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, $\sqrt{\quad}$ 41.

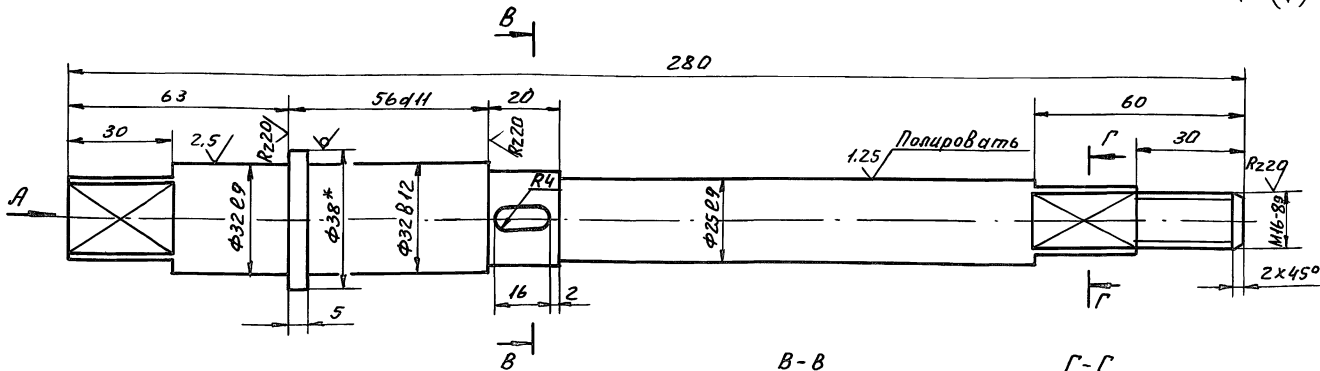
Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

1078.02.063			Станд. Масса Масса			
Крышка				P	4,3	1:1
Изм. №	Подп.	Дата	с4 15-32 ГОСТ 1412-79			
Разраб. Бонзичков						
Пробв. Градиченко						
Н. контр. Григорьев			Проектная организация МО			

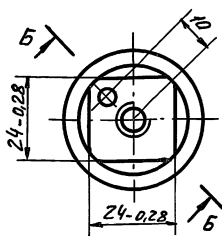
1078.02.065

Rz40 (✓)

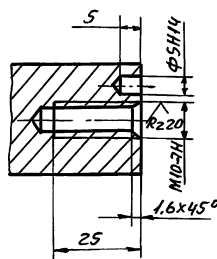
Серия 01.036-3



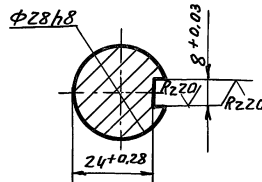
A-A



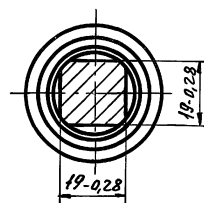
B-B повернуто



B-B



Г-Г

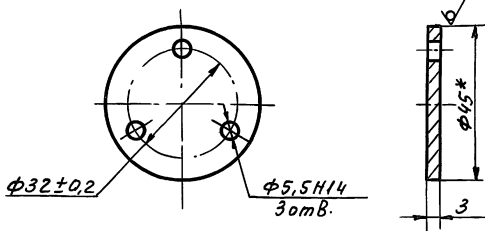


- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц9.хр.

				1078.02.065				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал	Стадия	Масса	Масшт
						Р	1,24	1:1
					Круг	Лист	Листов	
						38-В-ГОСТ 2590-71	Проектная	
					45-Б-ГОСТ 1050-74	организация МО		

1078.02.067

Rz40 (✓)



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц24.хр.

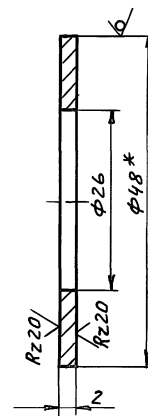
Изм. № подл. Подп. и дата

				1078.02.067				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Стадия	Масса	Масшт
						Р	0,035	1:1
					Круг	Лист	Листов	
						В-45 ГОСТ 2590-71	Проектная	
					ВСтЗкп2 ГОСТ 335-79	организация МО		

Пров. Мель 8.12.89г. Коп. Петрик

1078.02.066

Rz40 (✓)

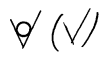


- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц9.хр.

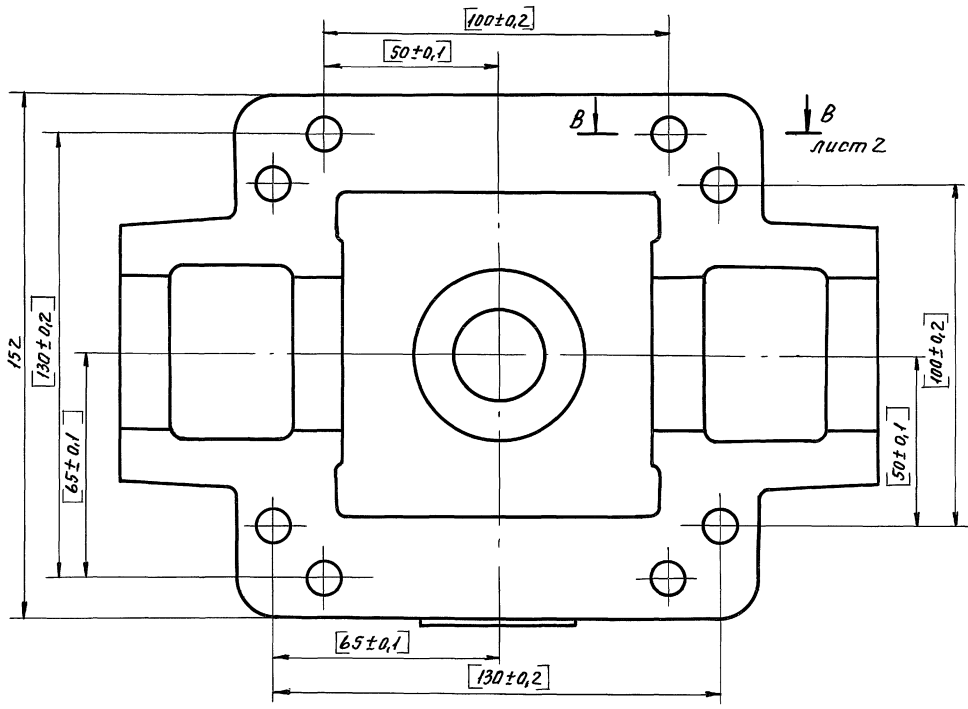
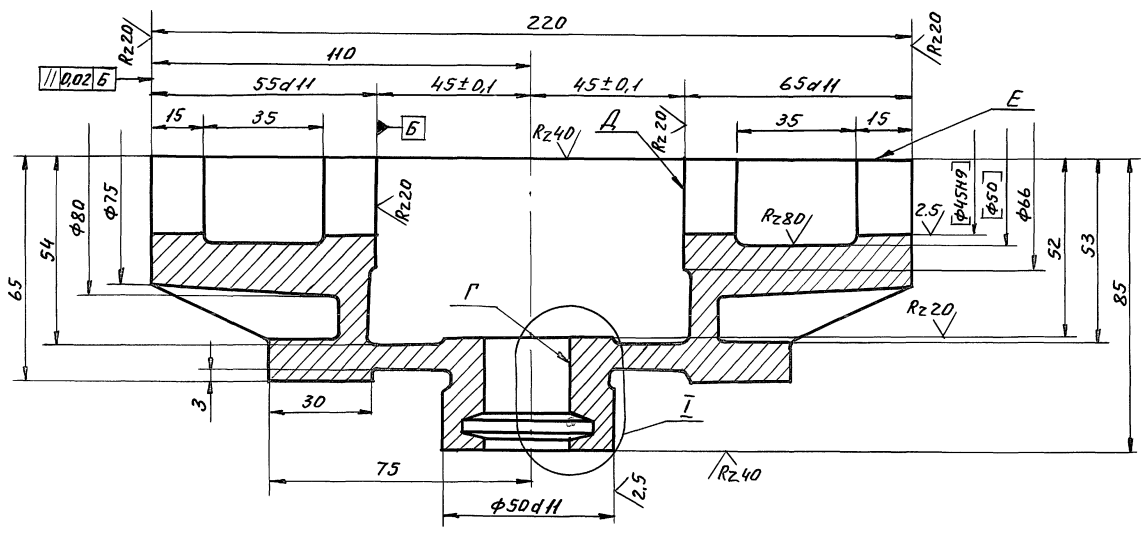
				1078.02.066				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка регулировочная	Стадия	Масса	Масшт
						Р	0,02	2:1
					Круг	Лист	Листов	
						48-В-ГОСТ 2590-71	Проектная	
					45-Б-ГОСТ 1050-74	организация МО		

21307 54

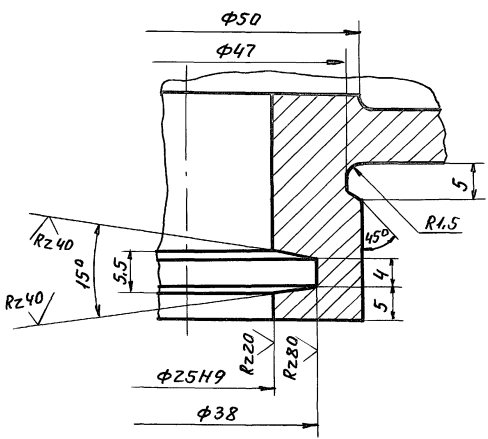
Серия 01.036-3



A лист 2



I
M2:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1078.02.063.
3. Допуск пересечения осей отверстий $\phi 45H9$ и $\phi 25H9$ $T 0,02$ мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхностей Г и Д относительно поверхности Е $0,025$ мм.
5. Внутреннюю поверхность красить нитроглифталевой эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73 красным цветом, кроме обработанных поверхностей.
6. Внутренние литейные радиусы $R2 \dots 3$ мм.
7. Покрытие наружных поверхностей: эмаль ХВ-100 ГОСТ 6993-79, защитный, $\sqrt{}$. У1.

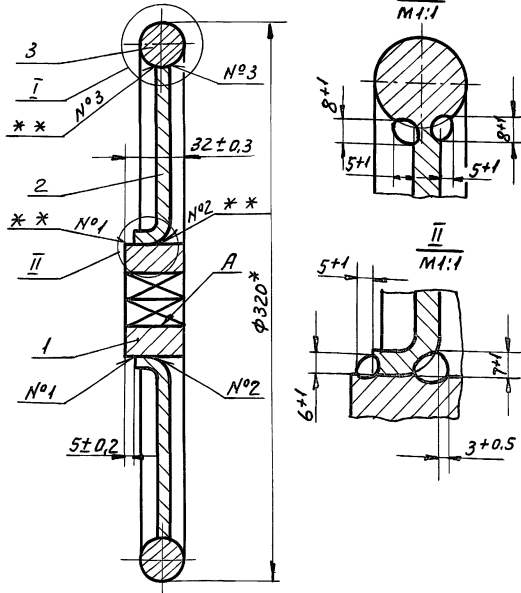
УИВ № 10-100/1 Подп. и дата В.В.И. № 12-12-89г Кол. Петрик

Пров. 20.12.89г Кол. Петрик

		1078.02.064		Этадия	Масса	Масшт
		Корпус		Р	6,5	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 1 Листов 2	
Разработ.	Баранов	Пров.	Гордиенко		Проектная организация МО	
И.конт.	Гордиенко	Утв.	Еремич		сч 15-32 ГОСТ 1412-79	

Серия 01.036 -3

1078.02.060 СБ



- 1. * Размер для справок.
- 2. ** Сварка ручная.
- 3. Покрытие: эмаль ХВ-100 ГОСТ 6993-79, защитный, V, У, кроме поверхности А.

				1078.02.060 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штурвал	Стадия	Масса
					Сборочный чертёж	Р	4,9 1:2
				Лист 1 из 1			
				Проектная организация МО			

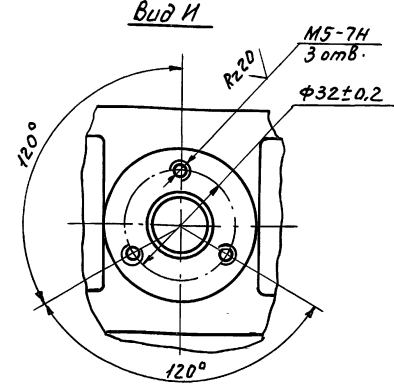
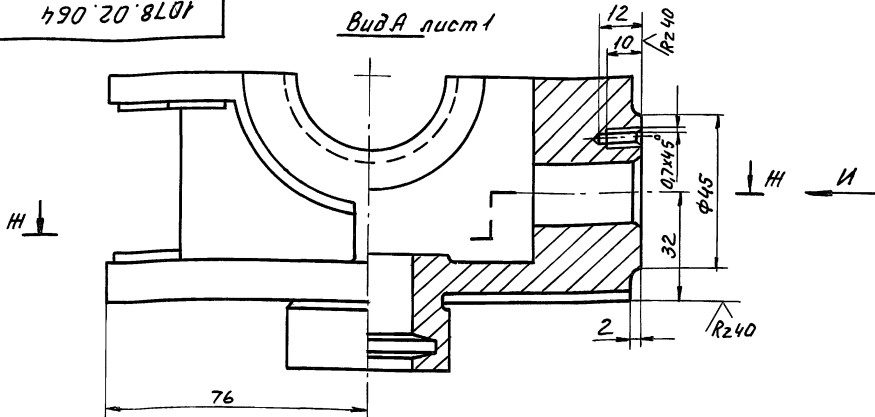
Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A4		1078.02.060 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
A4	1	1078.02.068	Ключ	1	
A4	2	1078.02.069	Спица	4	
A4	3	1078.02.071	Обод	1	

				1078.02.060			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штурвал	Стадия	Лист
					Сборочный чертёж	Р	1
				Лист 1 из 1			
				Проектная организация МО			

1078.02.060 СБ

Вид А лист 1

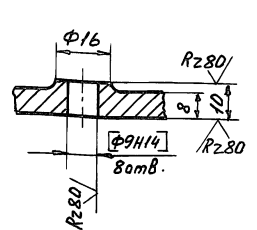
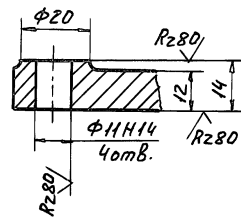
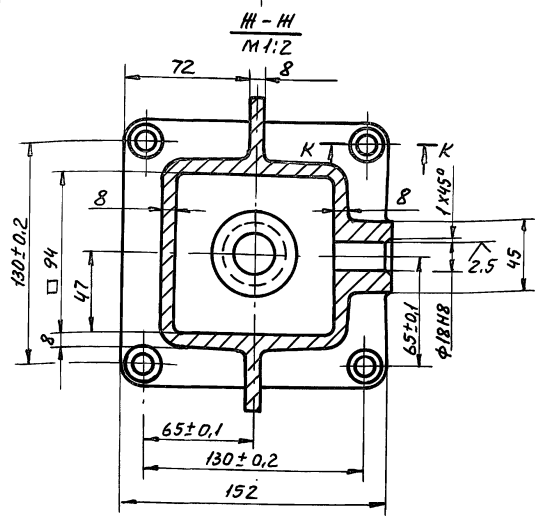
Вид И



Н-Н М1:2

К-К

В-В лист 1



Изм. №, дата, Подп. и дата, В.з. инв. №, Инв. передан Подп. и дата

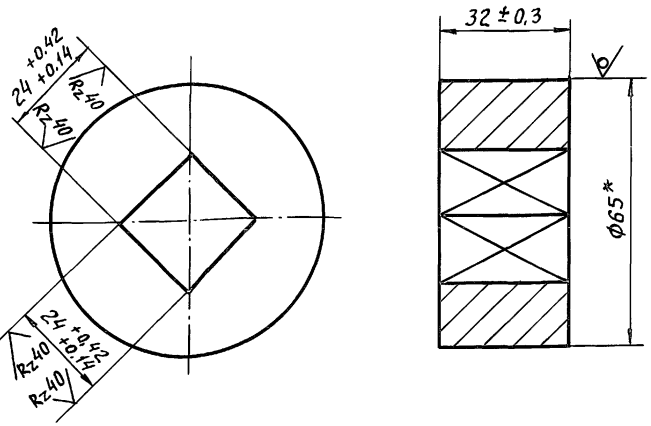
Проб. 21.12.89г. Кол. Петрук

				1078.02.064			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Стадия	Масса
					Сборочный чертёж	Р	1:1
				Лист 2 из 2			
				Проектная организация МО			

Серия 01.036-3

1078.02.068

Rz80 (✓)



* Размер для справок.

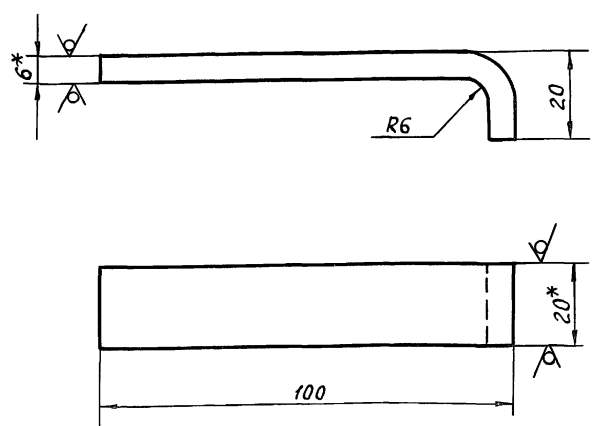
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	Подпись				Р	0,8	1:1
Проб.	Гордиенко	"				Лист	Листов	1
И.контр.	Трофимов	"				Круг	В-65 ГОСТ 2590-71 В СтЗпс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			1078.02.070 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		1078.02.071	Обод	1	
A4	2		1078.02.072	Ключ	1	
A4	3		1078.02.073	Спица	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штурвал	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Борзунов	Подпись				Р		1
Проб.	Гордиенко	"				Лист	Листов	1
И.контр.	Трофимов	"				Круг	В-25 ГОСТ 2590-71 В СтЗпс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО

1078.02.069

Rz80 (✓)

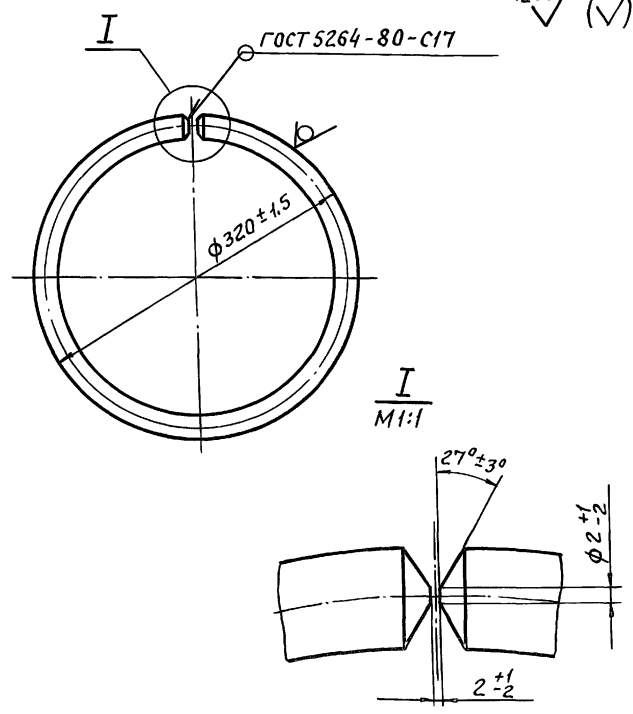


- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров по ± 1/14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Спица	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	Подпись				Р	0,1	1:1
Проб.	Гордиенко	"				Лист	Листов	1
И.контр.	Трофимов	"				Полоса	Б-2 6x20 ГОСТ 103-76 В Ст.Зпс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО

1078.02.071

Rz80 (✓)



Сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обод	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	Подпись				Р	3,6	1:4
Проб.	Гордиенко	"				Лист	Листов	1
И.контр.	Трофимов	"				Круг	В-25 ГОСТ 2590-71 В СтЗпс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО

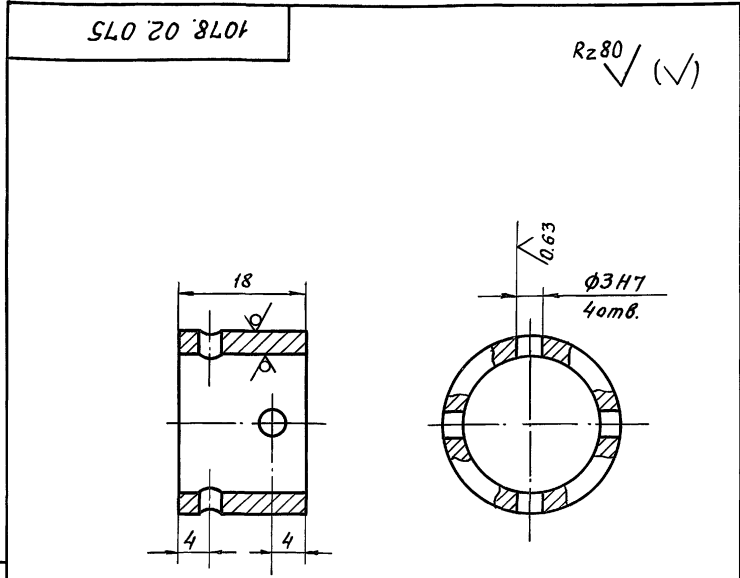
Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			1078.02.080СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078.02.140	Ключ	1	
A4	2		1078.02.150	Основание	1	
A4	3		1078.02.160	Шток	1	
A4	4		1078.02.170	Опора	1	
A4	5		1078.02.180	Валик	1	
				<u>Детали</u>		
A4	6		1078.02.074	Пружина	1	
A4	7		1078.02.075	Втулка	1	
A4	8		1078.02.076	Хомут	1	
A4	9		1078.02.077	Шток	1	
A4	10		1078.02.078	Пружина	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Болт М6-8d×10.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
	12			Болт М6-8d×70.58.019 ГОСТ 7798-70	4	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		13		Винт В М8-8d×14.58.019 ГОСТ 17475-80	2	
		14		Винт В М8-8d×16.58.019 ГОСТ 17475-80	2	
		15		Гайка М6-7Н.5.019 ГОСТ 5915-70	4	
		16		Шайба 6.65Г.019 ГОСТ 6402-70	6	
		17		Штифт 3т 6×25 ГОСТ 3128-70	2	
		18		Шарик 4.76-10 ГОСТ 3722-81	1	
				<u>Покупные изделия</u>		
		19		Электромагнит МИС-100Е, ход штока 15мм, 380В, УР-20 ТУ 16-529.009-81	1	

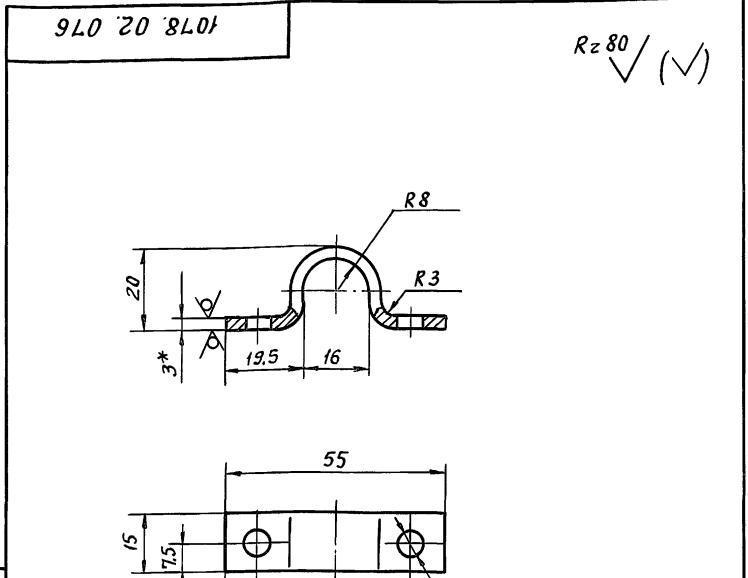
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.080			
Разраб.	Барзучнов	Подпись			Замок электромагнитный	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Гордиенко	"				Р	1	2
Н.контр.	Гордиенко	"				Проектная организация МО 6/4 83582		
Утв.	Ермичук	"						

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.080			
Разраб.	Барзучнов	Подпись			Замок электромагнитный	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Гордиенко	"				Р	1	2
Н.контр.	Гордиенко	"				Проектная организация МО 6/4 83582		
Утв.	Ермичук	"						



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
 2. Покрытие: Ц15.хр.

1078.02.075				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Барзучнов	Подпись		
Проб.	Гордиенко	"		
Н.контр.	Трофимов	"		
Втулка		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	0,04	2:1
Труба 22×2,5 ГОСТ 8732-78 А20 ГОСТ 8731-74		Лист	Листов 1	
		Проектная организация МО		



1. * Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
 3. Покрытие: Ц24.хр.

1078.02.076				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Барзучнов	Подпись		
Проб.	Гордиенко	"		
Н.контр.	Трофимов	"		
Хомут		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	0,03	1:1
Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19303-74 3-IV-В.Ст.3кп2 ГОСТ 16523-70		Лист	Листов 1	
		Проектная организация МО		

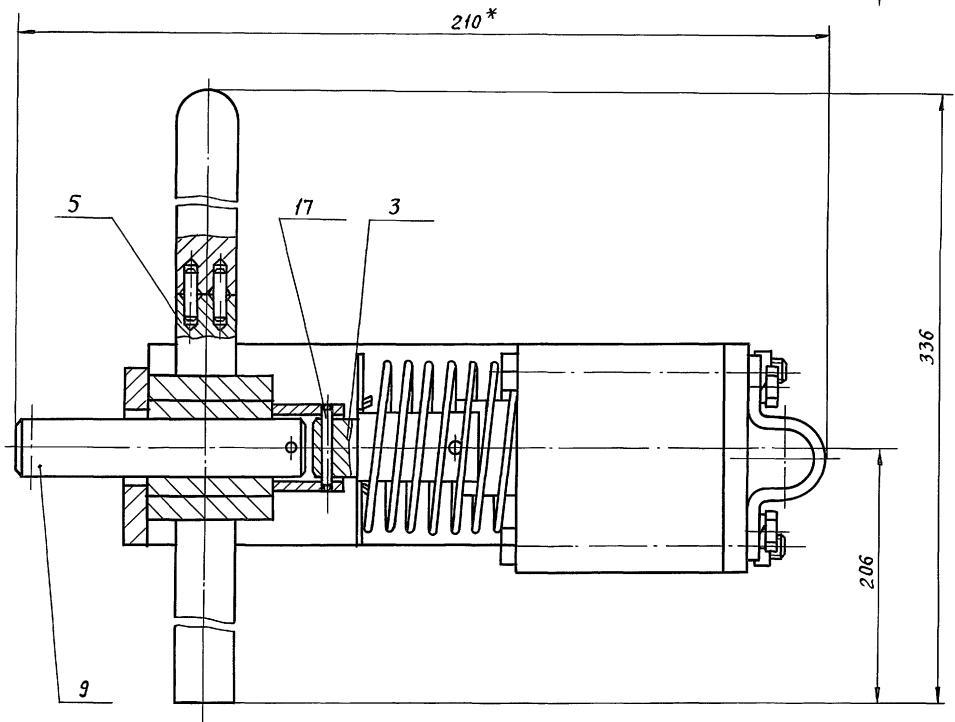
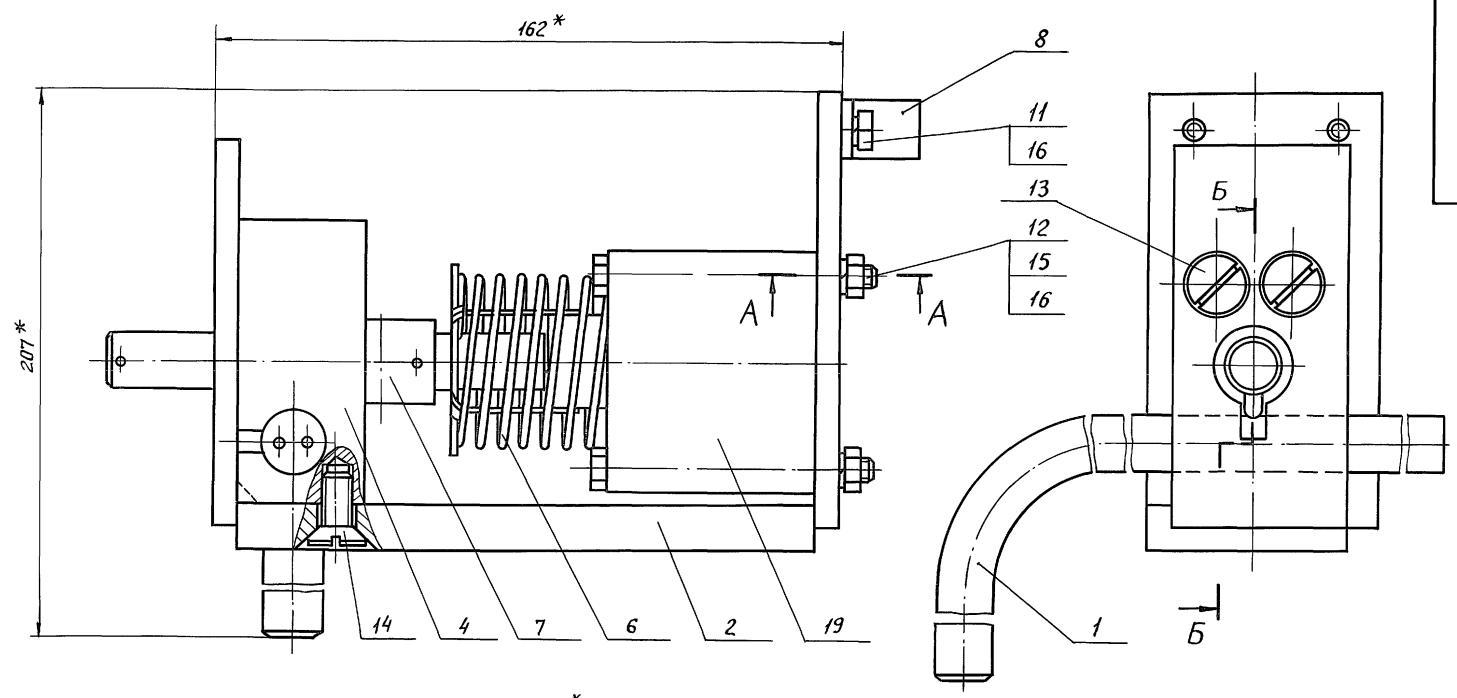
Изм. № подл. Подп. и дата В.з. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата

Изм. № подл. Подп. и дата В.з. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата

Проб. м.м.д. 5.12.89г. Кон. Ковычкин

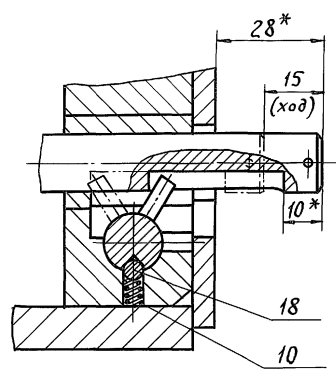
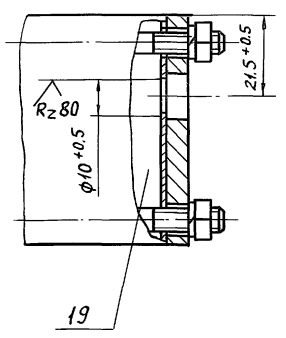
21342 58

Серия 01.036-3



A-A

Б-Б

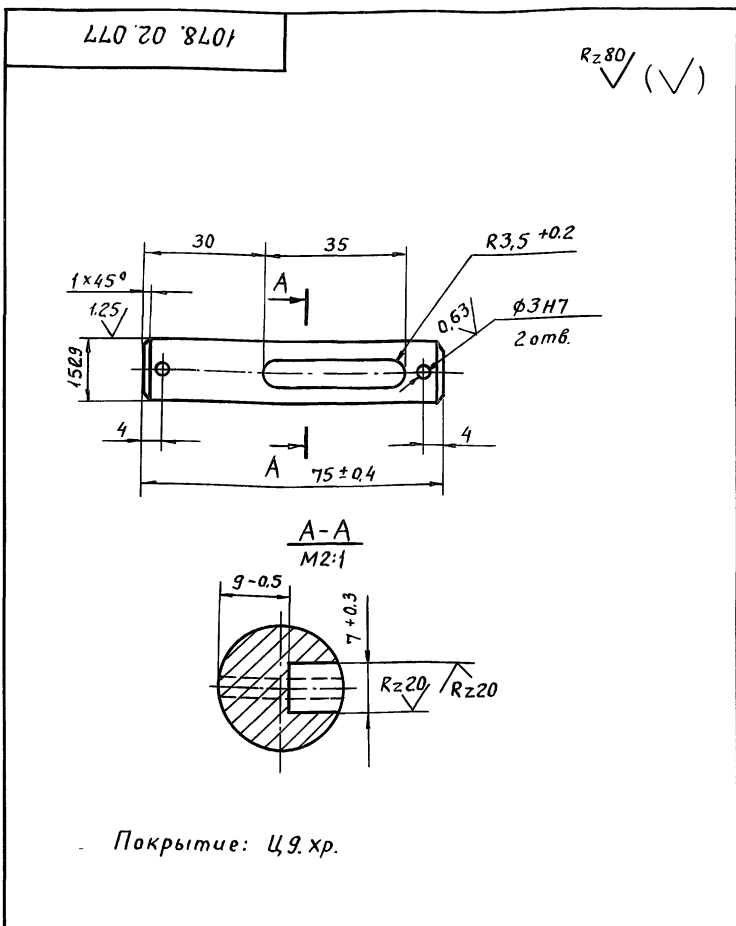


- 1* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3. Шток поз. 9 должен без заеданий перемещаться в опоре поз. 4
- 4. Шток замка при обесточенном электромагните должен фиксироваться шариком поз. 18 в крайнем втянутом положении, если он заведен в это положение ключом поз. 1 (см. сеч. Б-Б).
- 5. Трущиеся поверхности смазать пресс-солидолом Ж ГОСТ 1033-79.
- 6. Винты поз. 13 и 14 ставить на железный сурик
- 7. Перед транспортировкой ключ поз. 1 снять, упаковать в бумагу двухслойную упаковочную ГОСТ 8828-75 и уложить в ящике вместе с дверью.

Изм. № подл. Подп. и дата
 Изм. № инв. В з. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

				1078.02.080СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Замок электромагнитный Сборочный чертёж		Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	Подпись					Р	3,6	1:1
Пров.	Гардиенко	"					Лист	Листов 1	
Гл. констр.	Гардиенко	"					Проектная организация МО		
Н. контр.	Трофимов	"							
Утв.	Ефимчук	"							

Серия 01.036-3

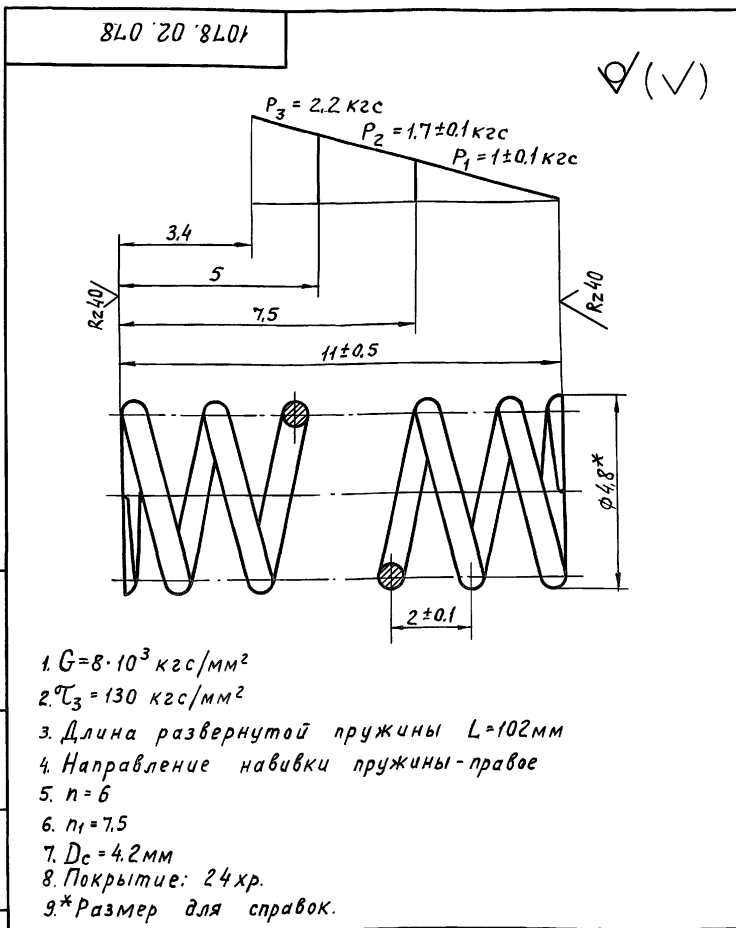


Покрытие: Ц.9.хр.

1078.02.077				Шток			Р	0.09	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Борзунов	Подпись							
Проб.	Гордиенко	"							
И.контр.	Трофимов	"	Круг В16 ГОСТ 2590-71		Проектная организация МО				
			Вст3кп2ГОСТ535-79						

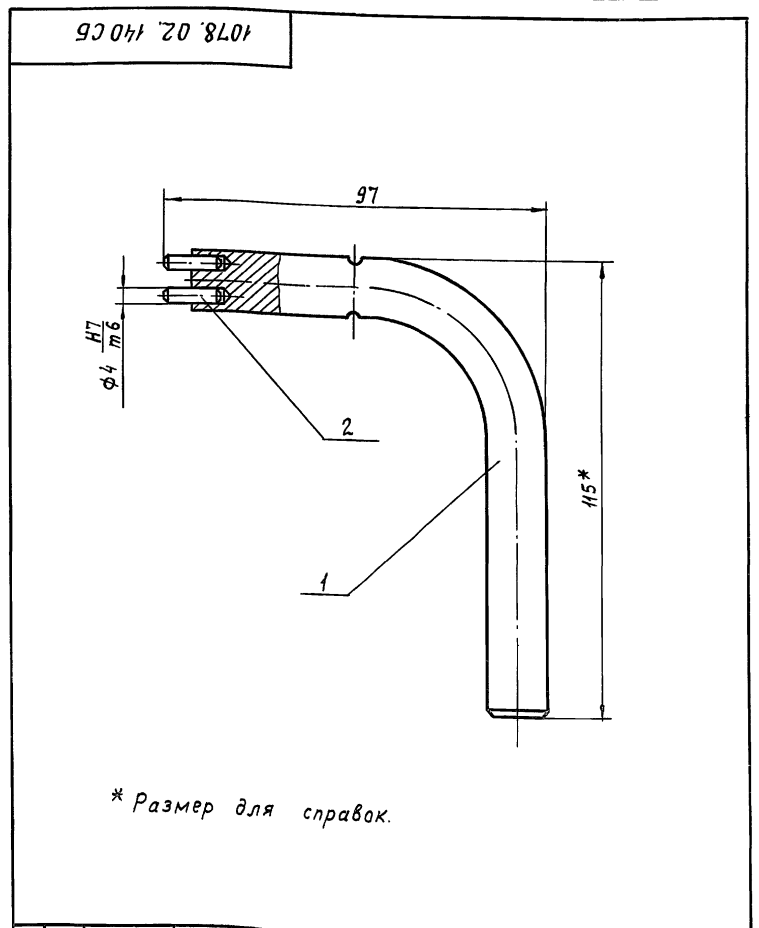
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			1078.02.140СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		1078.02.087	Ручка	1	
				Стандартные изделия		
	2			Штифт 4т6×14		
				ГОСТ 3128-70	2	

1078.02.140				Ключ			Стадия	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Борзунов	Подпись							
Проб.	Гордиенко	"							
Гл.контр.	Гордиенко	"	Круг В16 ГОСТ 2590-71		Проектная организация МО				
И.контр.	Трофимов	"	Вст3кп2ГОСТ535-79						
Утв.	Ефимчук	"							



- $G = 8 \cdot 10^3 \text{ кгс/мм}^2$
- $\sigma_3 = 130 \text{ кгс/мм}^2$
- Длина развернутой пружины $L = 102 \text{ мм}$
- Направление навивки пружины - правое
- $n = 6$
- $n_1 = 7.5$
- $D_c = 4.2 \text{ мм}$
- Покрытие: 24хр.
- *Размер для справок.

1078.02.078				Пружина			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Борзунов	Подпись							
Проб.	Гордиенко	"	Круг В16 ГОСТ 2590-71		Проектная организация МО				
И.контр.	Трофимов	"	Вст3кп2ГОСТ535-79						



* Размер для справок.

1078.02.140СБ				Ключ			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Борзунов	Подпись							
Проб.	Гордиенко	"	Круг В16 ГОСТ 2590-71		Проектная организация МО				
Гл.контр.	Гордиенко	"	Вст3кп2ГОСТ535-79						
И.контр.	Трофимов	"							
Утв.	Ефимчук	"							

Изм. № подл. Подп. и дата. Взм. и дата. Изм. № докум. Подп. и дата.

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			1078. 02. 090 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078. 02. 190	Корпус	1	
A4	2		1078. 02. 200	Крышка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Заклепка 6x8.37.10 ГОСТ 10302 -80	2	

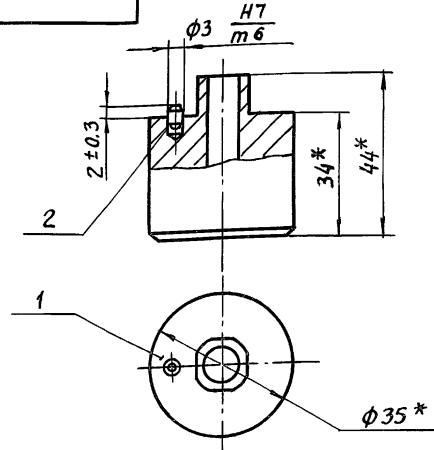
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Борзунов				Р	1	1
Пров.	Гордиенко						
Гл. констр.	Гордиенко						
Н. контр.	Трофимов						
Утв.	Ефимчук						

1078. 02. 090

Кожух

Проектная организация МО
в/ч 83582

001 20 8101



* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
A4	1		1078. 02. 079	Противовес	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Штифт 3т 6x6 ГОСТ 3128-70	1	

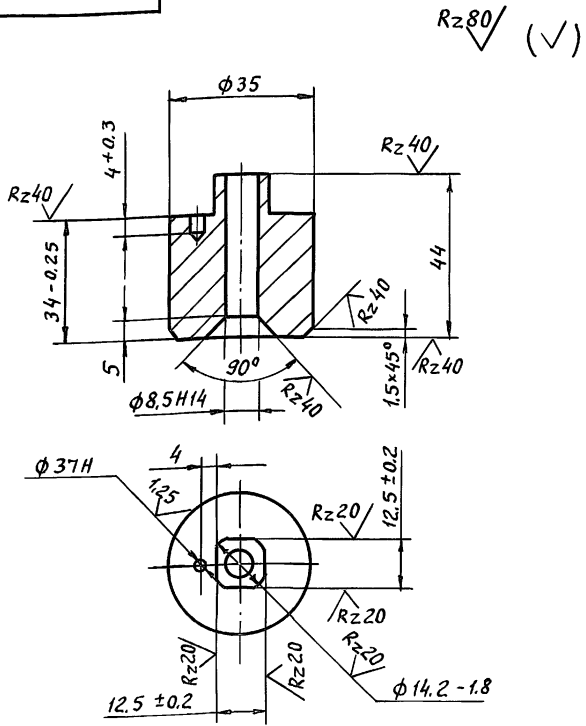
1078. 02. 100

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов				Р	0,24	1:1
Пров.	Гордиенко						
Гл. констр.	Гордиенко						
Н. контр.	Трофимов						
Утв.	Ефимчук						

Противовес

Проектная организация МО
в/ч 83582

610 20 8101



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

2. Покрытие: Хим. окс.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов				Р	0,24	1:1
Пров.	Гордиенко						
Гл. констр.	Гордиенко						
Н. контр.	Трофимов						
Утв.	Ефимчук						

1078. 02. 079

Противовес

Круг В-36 ГОСТ 2590-71
В Ст 3 лс 5-ГОСТ 535-79

Проектная организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			1078. 02. 110 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A2	1		1078. 02. 081	Рычаг	1	
A4	2		1078. 02. 082	Ось	1	

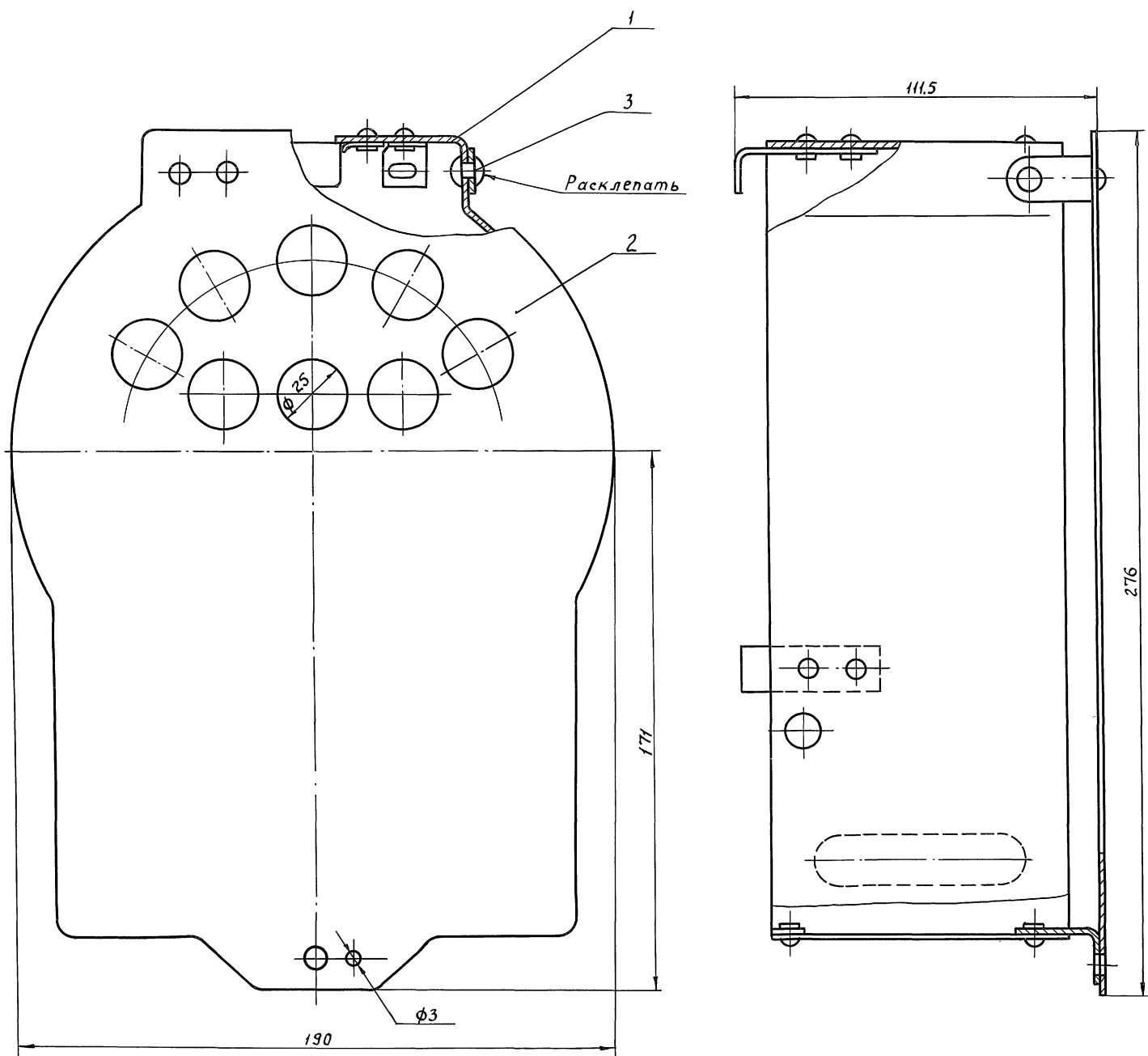
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Борзунов				Р	1	1
Пров.	Гордиенко						
Гл. констр.	Гордиенко						
Н. контр.	Трофимов						
Утв.	Ефимчук						

1078. 02. 110

Рычаг

Проектная организация МО
в/ч 83582

Серия 01.036-3



1. Размеры для справок.
2. При расклепывании заклепки поз. 3 обеспечить свободный поворот крышки поз. 2.
3. Покрытие: Ан. окс. упр.

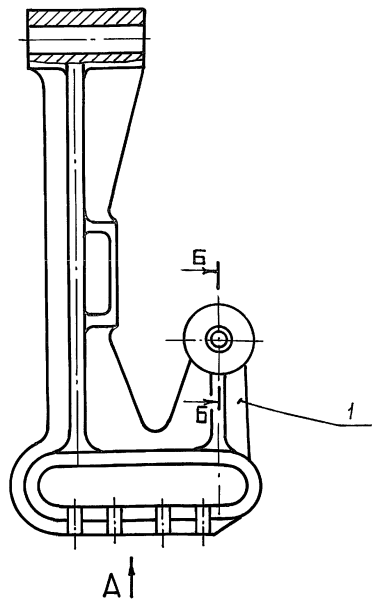
Изм. № Подл. и дата. Подл. и дата. ВЗ. и №. ВЗ. и №. Подл. и дата.

1078.02.090СБ				Стадия	Масса	Масшт.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	0,44	1:1
Разраб.	Борзунюв	Подпись					
Пров.	Гордиенко	"			Лист	Листов	1
Л.конст.	Гордиенко	"			Проектная организация МО		
Н.контр.	Трофимов	"					
Утв.	Ефимчук	"					

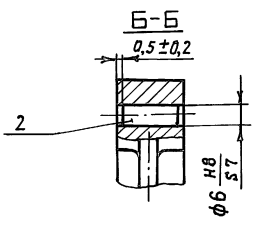
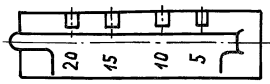
Пров. Мал. 12.89г. Кон. Корсунец

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.110 СБ



Вид А

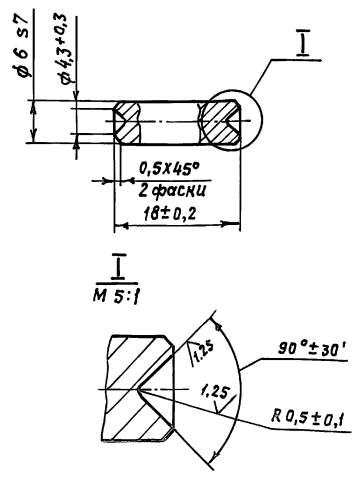


Цифры пределов срабатываний клапанами
5, 10, 15, 20.

				1078. 02. 110 СБ				
Изм.	Лист	И док.ч.	Подп.	Дата	Рычаг Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масшт.
						р	0,116	1:1
Разраб.	Борзцов					Лист	Листов 1	
Провер.	Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

1078.02.082

2,5 √ (✓)



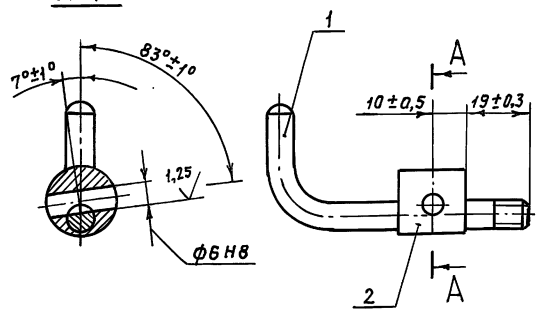
- 1. НРС 55... 60
- 2. Покрытие: Хим. пас.

1078.02.082

				1078. 02. 082				
Изм.	Лист	И док.ч.	Подп.	Дата	Ось	Стадия	Масса	Масшт.
						р	0,004	2:1
Разраб.	Борзцов					Лист	Листов 1	
Провер.	Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр.	Трофимов							
				Круг В-в-гост 2590-71 20-х-б-гост 4543-71				

1078.02.120

А-А

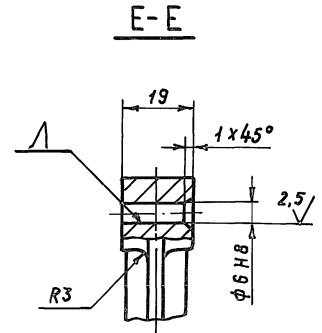
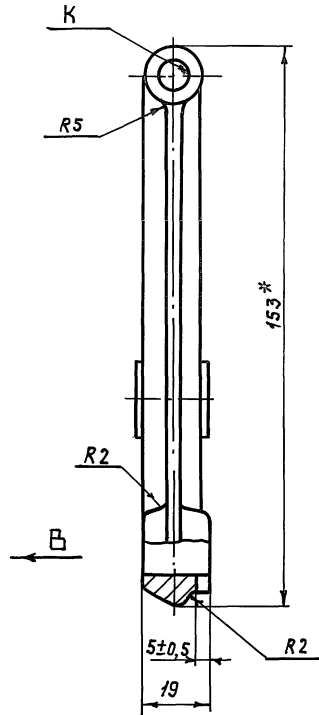
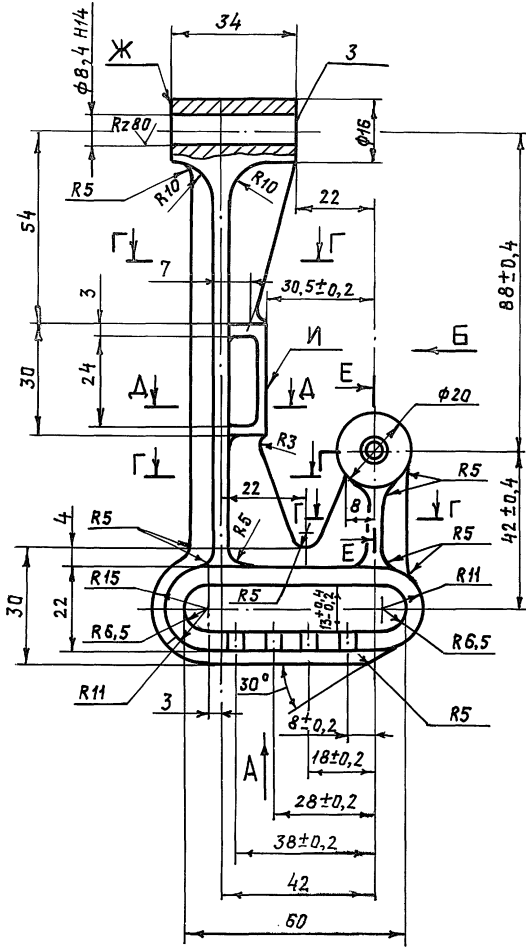


Формы	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
А4		1	1078.02.083	Рычаг запорный	1	
А4		2	1078.02.084	Эксцентрик	1	

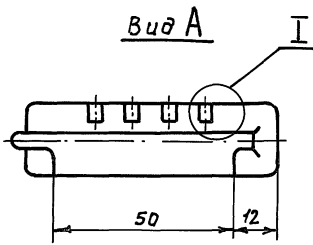
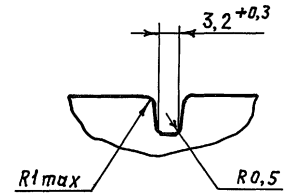
1078.02.120

				1078. 02. 120				
Изм.	Лист	И док.ч.	Подп.	Дата	Рычаг запорный	Стадия	Масса	Масшт.
						р	0,07	1:1
Разраб.	Борзцов					Лист	Листов 1	
Провер.	Гордиенко					Проектная организация МО		
И.контр.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

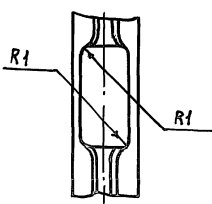
И.М.Молодой, Подп. и дата: Ф.И.О. и дата: В.И.О. и дата: Л.И.О. и дата: Подп. и дата:



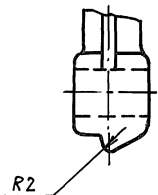
I
M2:1



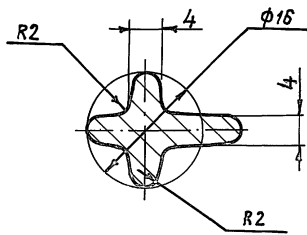
Вид Б



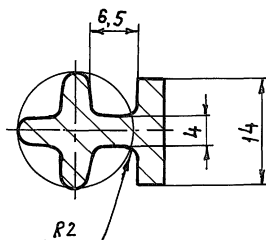
Вид В



Г-Г
M2:1



А-А
M2:1



- 1.* Размер для справок.
2. Литье под давлением. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.
3. Литейные уклоны - 1°.
4. Состояние поверхностей, обозначенных \checkmark , по ОСТ 1.90021-79.
5. Неуказанные литейные радиусы - R1.
6. Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72 "ЛТ-3"
7. Острые кромки притупить.
8. НВ 50...60.
9. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, \checkmark , Ч1, кроме поверхностей Ж, З, И, К, Л.

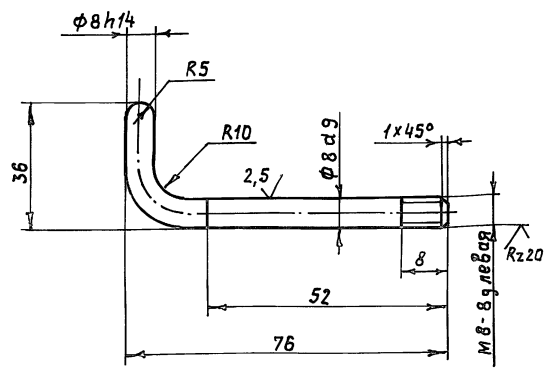
Шк.№пробл. Подп. и дата В.З. И.В. № инв. Изд. № док. Подп. и дата

				1078.02.081			Стадия	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.И.	Подп.	Дата	Рычаг			р	0,11	1:1
Разработчик Борзнов										
Проб. Гардиенко										
Н.контр.Трофимов						Сплав алюм. АЛ9			Лист	Листов 1
						ГОСТ 2685-75			Проектная организация МО	

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.083

Rz80 (✓)



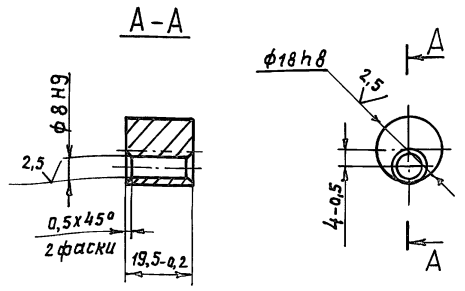
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Хим. окс.

1078. 02. 083

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Стадия	Масса	Масшт.
Р								
				Лист	Листов			
				Круг В-9 ГОСТ 2590-71		Проектная организация МО		
				В СтЗ пс 5 ГОСТ 535-79				

1078.02.084

Rz40 (✓)

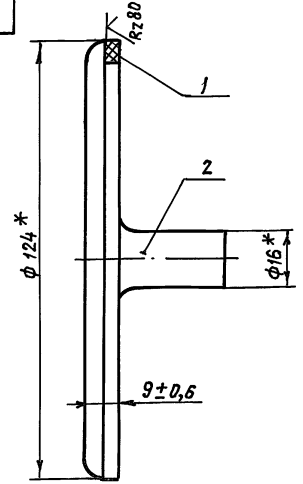


Покрытие: Хим. окс.

1078. 02. 084

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Стадия	Масса	Масшт.
Р								
				Лист	Листов			
				Круг В-19 ГОСТ 2590-71		Проектная организация МО		
				В СтЗ пс 5 ГОСТ 535-79				

1078.02.130



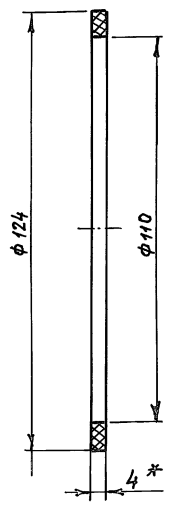
1. * Размеры для справок.
2. Прокладку поз.1 клеить клеем №88НП 7438-105 540-73.

Обозначение	Наименование	Прим.
Детали		
А4 1	1078.02.085 Прокладка	1
А3 2	1078.02.086 Тарелка	1

1078. 02. 130

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Стадия	Масса	Масшт.
Р								
				Лист	Листов			
				Проектная организация МО				

1078.02.085



* Размер для справок

1078. 02. 085

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Стадия	Масса	Масшт.
Р								
				Лист	Листов			
				Пластина I, лист тмкц-м-4-9,9 ГОСТ 7338-77		Проектная организация МО		

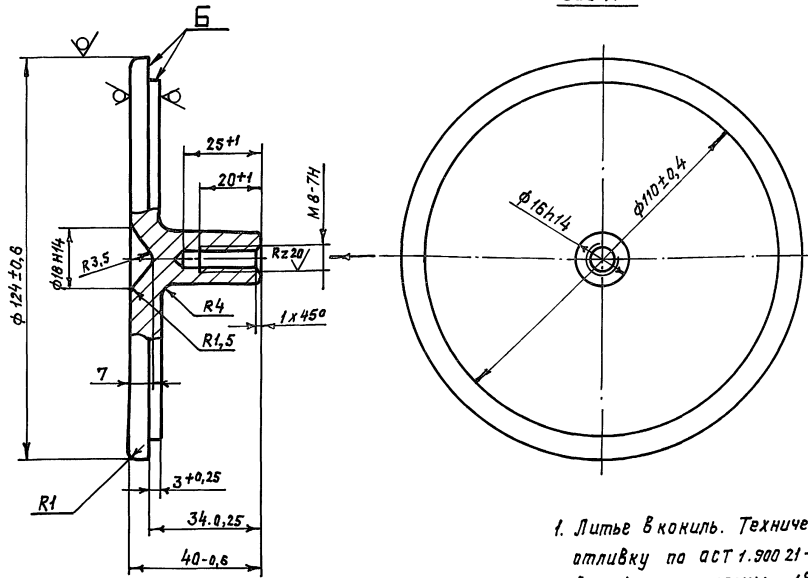
Шаб. № 0104, Подп. и дата

1078.02.086

Rz40 ✓(✓)

СЕРИЯ 01.036-3

Вид А



1. Литые в кокиль. Технические требования на отливку по аст 1.900 21-79, группа 3.
2. Линейные уклоны - 1° в сторону увеличения размеров.

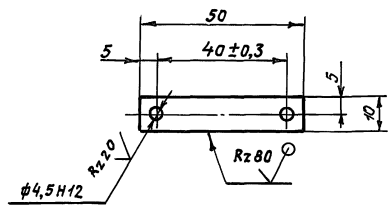
3. Отклонение размеров отливки по ост 141154-72 „ЛТ-4“.
4. Покрытие : эмаль ХВ-1100 гост 6993-79. защитный, У, Ут. кроме резьбы и поверхностей Б.

		1078.02.086			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тарелка
Разр.	Борзунов	Проб.	Гордиенко		
Т.конт.					
И.конт.	Трофимов	Утв.			
			Сплав алум. Ал.9 гост 2685-75		Стадия
					Масса
					М-0
					Р
					0,18
					1:1
					Лист
					Листов 1
					Проектная
					организация МО

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
A2		1078.02.190 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
A4	1	1078.02.099	Планка	1	
A4	2	1078.02.101	Палка	4	
A4	3	1078.02.102	Угельник	1	
A4	4	1078.02.103	Планка	1	
A4	5	1078.02.104	Забвижка	1	
A2	6	1078.02.105	Кожух левый	1	
A2	7	1078.02.106	Кожух правый	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	8		Заклепка 4x7.37.10 гост 10303-80	14	

660 20 8201

✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров - по ± 1/124 / 2

		1078.02.099			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Планка
Разр.	Борзунов	Проб.	Гордиенко		
Т.конт.					
И.конт.	Трофимов	Утв.			
			Лист Д1АТ-1,5 гост 21631-76		Стадия
					Масса
					Масшт.
					Р
					0,002
					1:1
					Лист
					Листов 1
					Проектная
					организация МО

Изм. Лист Подп. Дата

1078.02.190

Корпус

Проектная организация МО

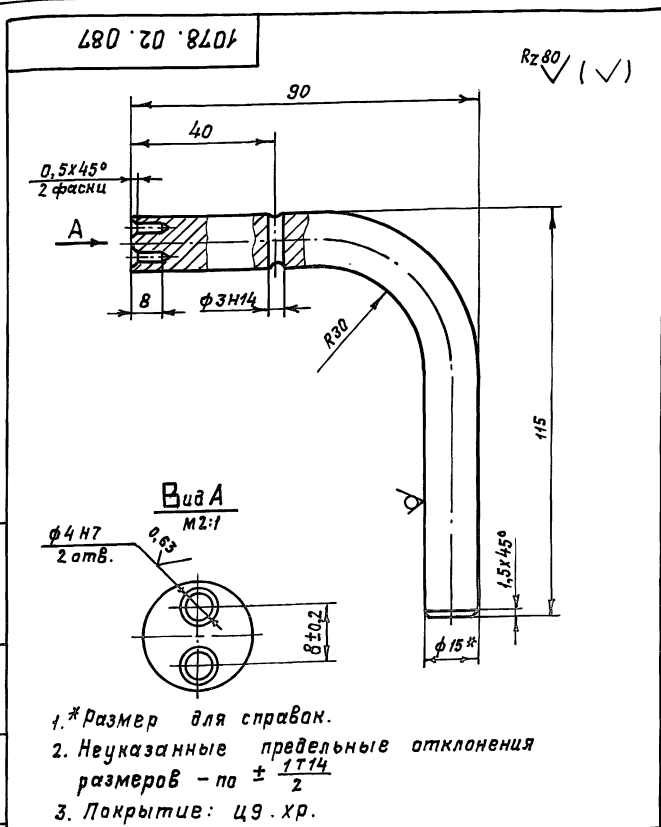
СЕРИЯ 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
A2			1078.02.160 СБ	сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б.ч	1		1078.02.088	Лист нижний Полоса Б-212х150гост103-76 в Ст.Зпс5гост535-79 в = 52х14	1	0,73кг
Б.ч	2		1078.02.089	Стенка Полоса Б-26х100гост103-76 в Ст.Зпс5гост535-79 в = 46х14	1	0,22кг
Б.ч	3		1078.02.091	Стенка Б-26х60гост103-76 Полоса в Ст.Зпс5гост535-79 в = 114х14	1	0,32кг

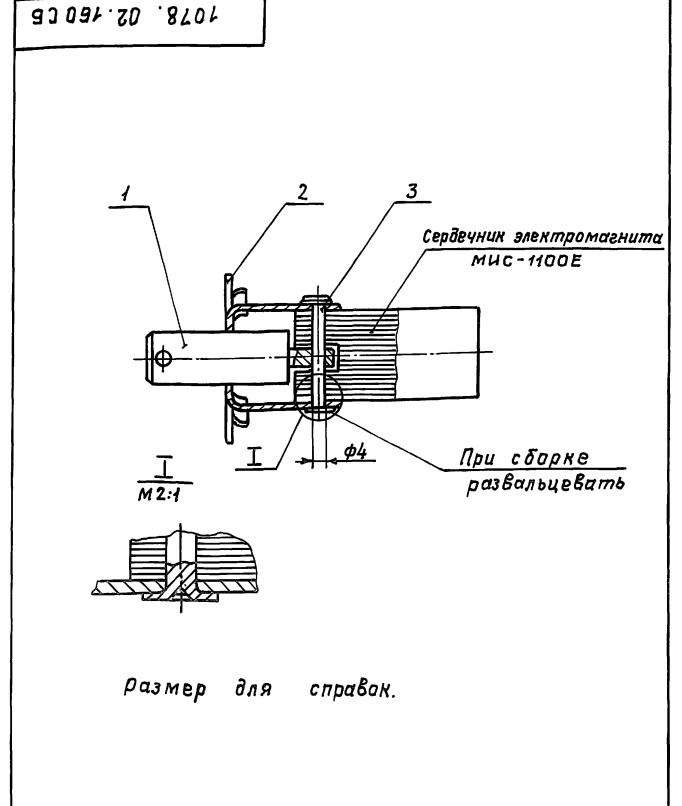
1078.02.150				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т.конт.	Графимов			
Утв.	Ефимчук			
Основание		Стадия	Лист	Листов
		Р	1	1
		Проектная организация МО		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
A4			1078.02.160 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4			1078.02.092	Ось	1	
A3			1078.02.093	Шайба	1	
A4			1078.02.094	Штырь	1	

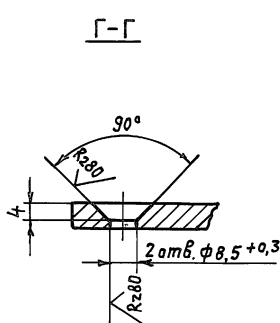
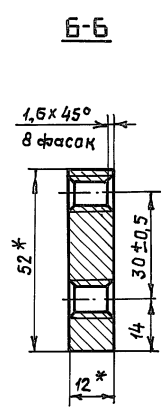
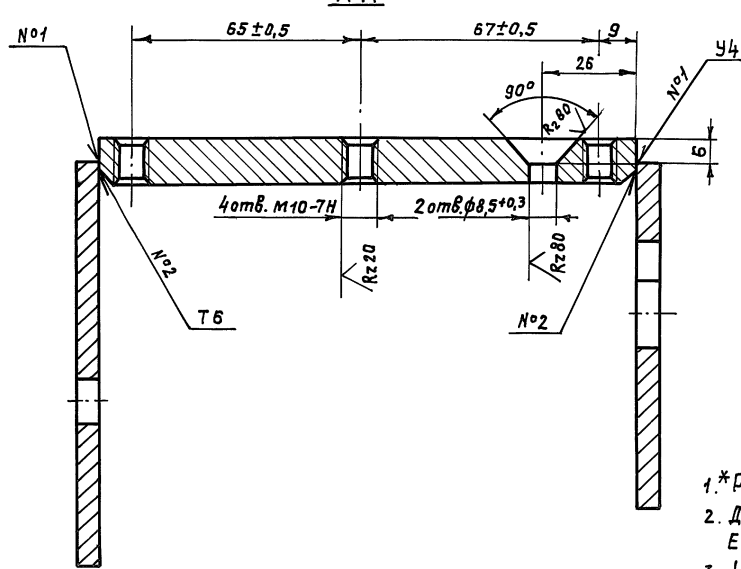
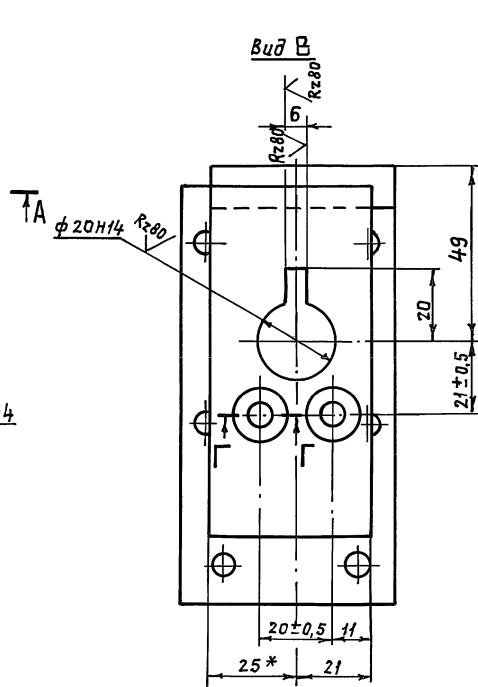
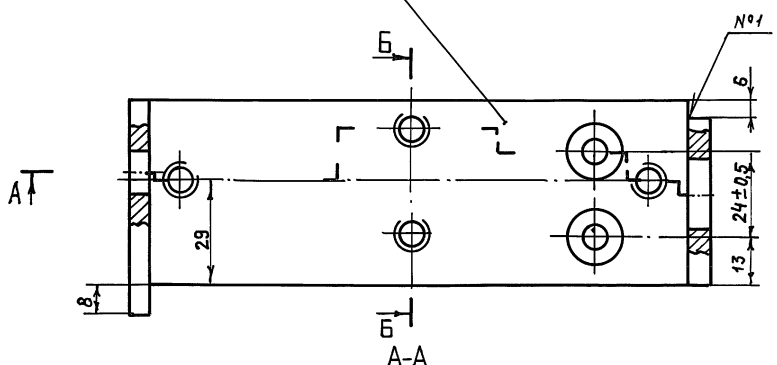
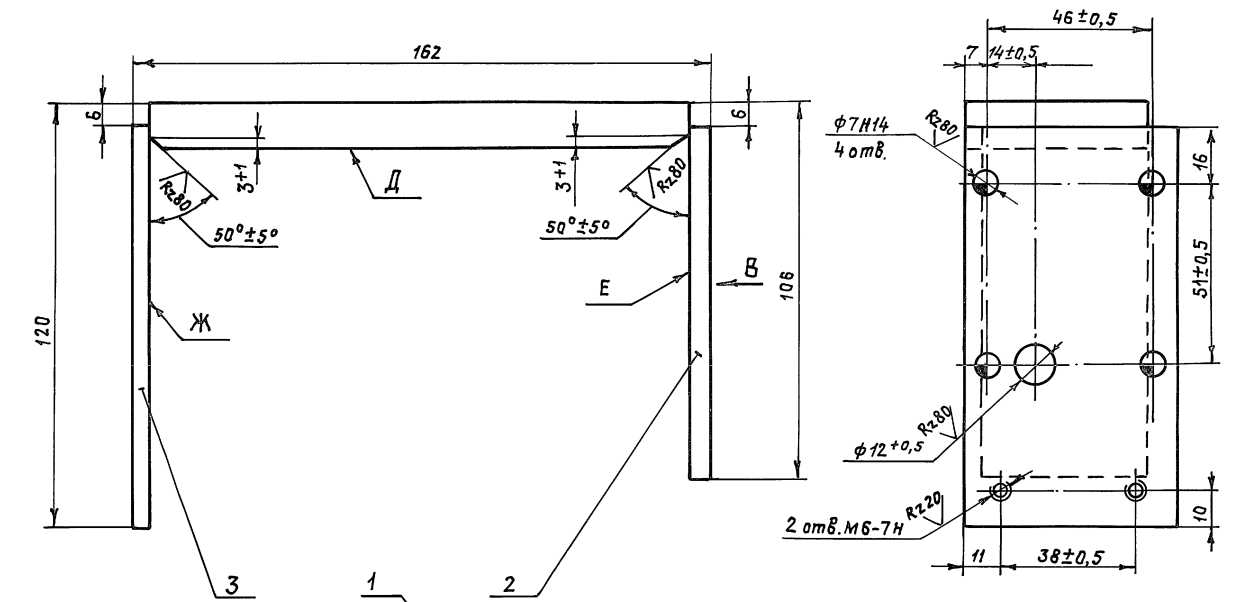
1078.02.160				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т.конт.	Графимов			
Утв.	Ефимчук			
Шток		Стадия	Лист	Листов
		Р	1	1
		Проектная организация МО		



1078.02.087				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т.конт.	Графимов			
Утв.	Ефимчук			
Ручка		Стадия	Лист	Листов
		Р	0,24	1:1
		Проектная организация МО		



1078.02.160 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзубов			
Проб.	Гордиенко			
Т.конт.	Графимов			
Утв.	Ефимчук			
Шток		Стадия	Лист	Листов
		Р	0,05	1:1
		Проектная организация МО		



- 1.* Размеры для справок.
2. Допуск перпендикулярности поверхностей Е и Ж относительно поверхности Д 0,2 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± $\frac{IT14}{2}$
4. Сверные швы по гост 5264-80.
5. Покрытие: эмаль ХВ-1100 гост 6993-79, защитный $\sqrt{}$, У1, кроме резьбовых поверхностей

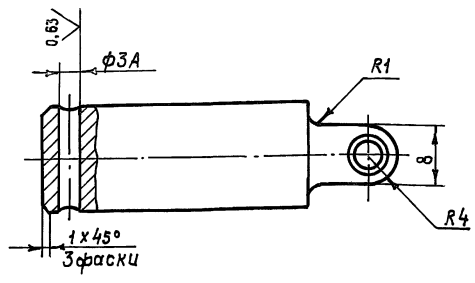
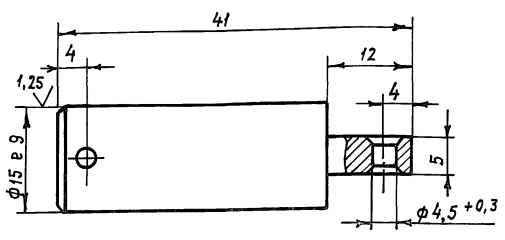
Имя, Подп. и дата Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

				1078.02.150 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание Сборочный чертёж	
Резерв	Петрова	Проб.	Гордиенко	Л.Конт.		
И.Контр.	Трофимов	Этв.	Ефимчук	Проб.	И.М.М.	Коп. Холячкова
					Стандарт	Масштаб
					р	1,3
					Лист	Листов 1
					Проектная организация МО	

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.092

R280 (✓) (✓)



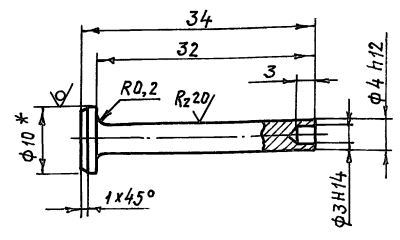
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: ц15.хр.

1078.02.092

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	0,05	2:1
Провер.	Гордиенко			Лист	Листов 1		
Т.контр.				Круг	Проектная организация МО		
И.контр.	Трафимов			В-17 ГОСТ 2590-71			
Утв.				В СТЗкп2 ГОСТ 535-79			

1078.02.094

R280 (✓) (✓)



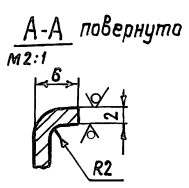
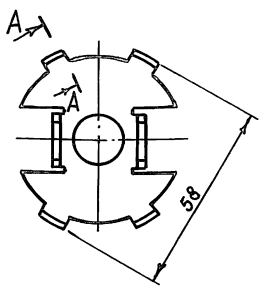
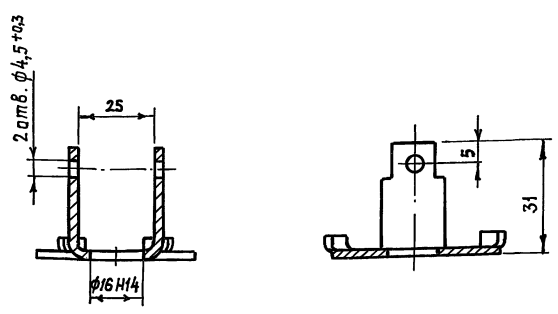
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц15 хр.

1078.02.094

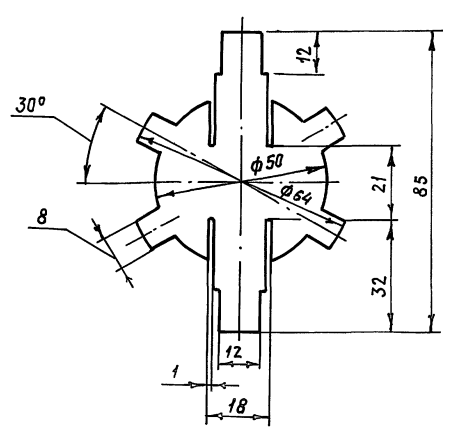
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штырь	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	0,003	2:1
Провер.	Гордиенко			Лист	Листов 1		
Т.контр.				Круг	Проектная организация МО		
И.контр.	Трафимов			В-10 ГОСТ 2590-71			
				В СТЗкп2 ГОСТ 535-79			

1078.02.093

R280 (✓) (✓)



Развертка



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц15.хр.

1078.02.093

Шифр, № подл., Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. № арх. №, Подп. и дата

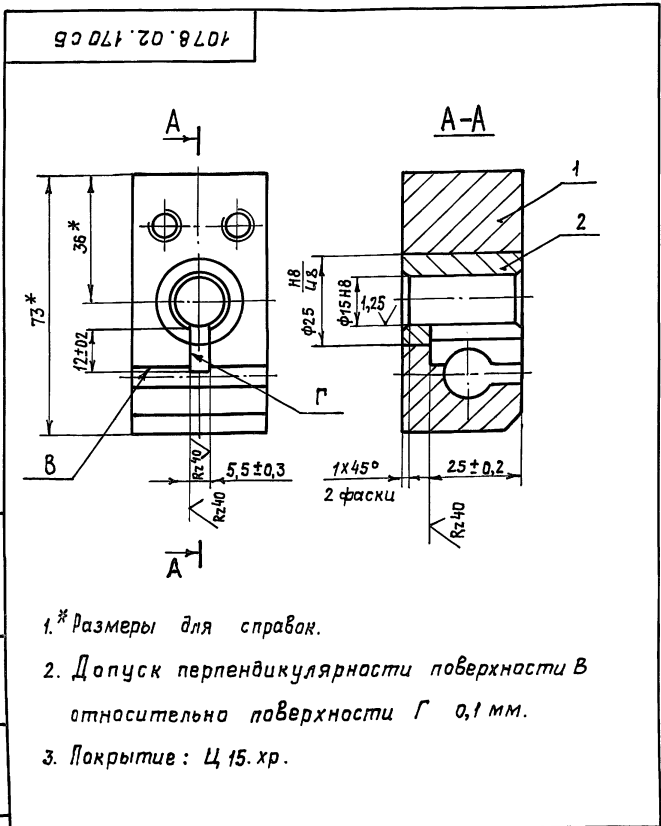
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	0,05	1:1
Провер.	Гордиенко			Лист	Листов 1		
Т.контр.				Лист	Проектная организация МО		
И.контр.	Трафимов			Б-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74			
				3-IV-В СТЗкп2 ГОСТ 16523-70			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A4			1078.02.170СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1078.02.095	Корпус	1	
A4	2		1078.02.096	Втулка	1	

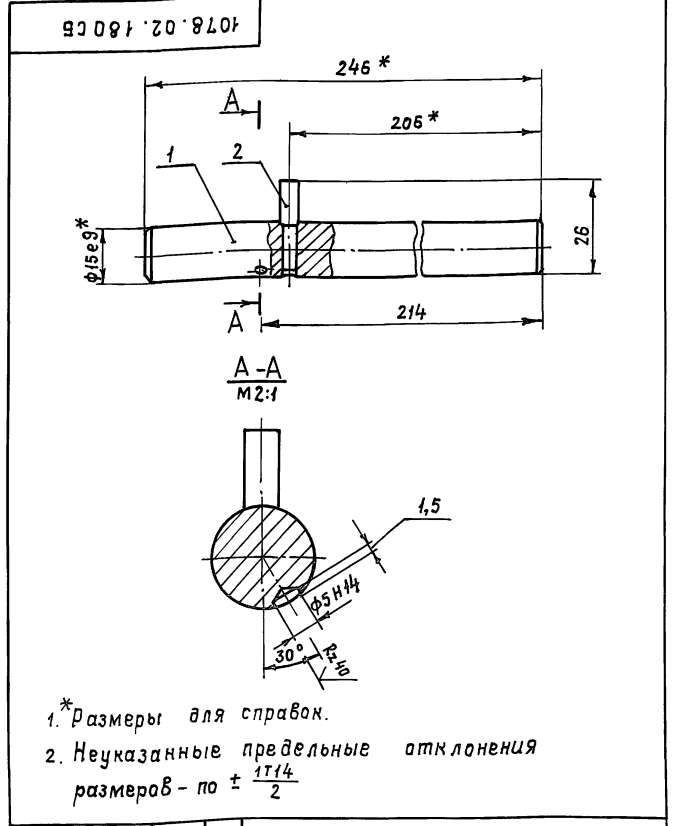
Изм. Лист			№ докум.			Подп.			Дата			1078.02.170		
Разраб.			Петрова			Стадия			Лист			Листов		
Проб.			Гордиенко			Р						1		
Пл. контр.			Гордиенко			Проектная								
Н. контр.			Трафимов			организация			МО					
Утв.			Ефимчук											

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A4			1078.02.180СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1078.02.097	Пруток		
A4	2		1078.02.098	Палец		

Изм. Лист			№ докум.			Подп.			Дата			1078.02.180		
Разраб.			Петрова			Стадия			Лист			Листов		
Проб.			Гордиенко			Р						1		
Пл. контр.			Гордиенко			Проектная								
Н. контр.			Трафимов			организация			МО					
Утв.			Ефимчук											



Изм. Лист			№ докум.			Подп.			Дата			1078.02.170СБ		
Разраб.			Петрова			Стадия			Лист			Листов		
Проб.			Гордиенко			Р						1		
Пл. контр.			Гордиенко			Проектная								
Н. контр.			Трафимов			организация			МО					
Утв.			Ефимчук											



Изм. Лист			№ докум.			Подп.			Дата			1078.02.180СБ		
Разраб.			Петрова			Стадия			Лист			Листов		
Проб.			Гордиенко			Р						1		
Пл. контр.			Гордиенко			Проектная								
Н. контр.			Трафимов			организация			МО					
Утв.			Ефимчук											

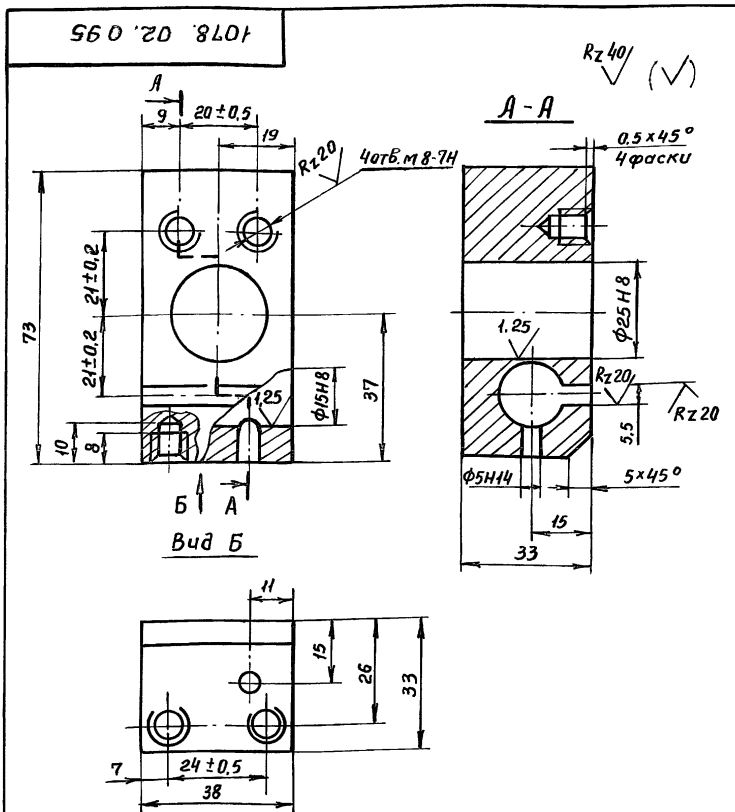
Изм. Лист, Подп., и дата

Вз. и вв. №

Лист, № докум.

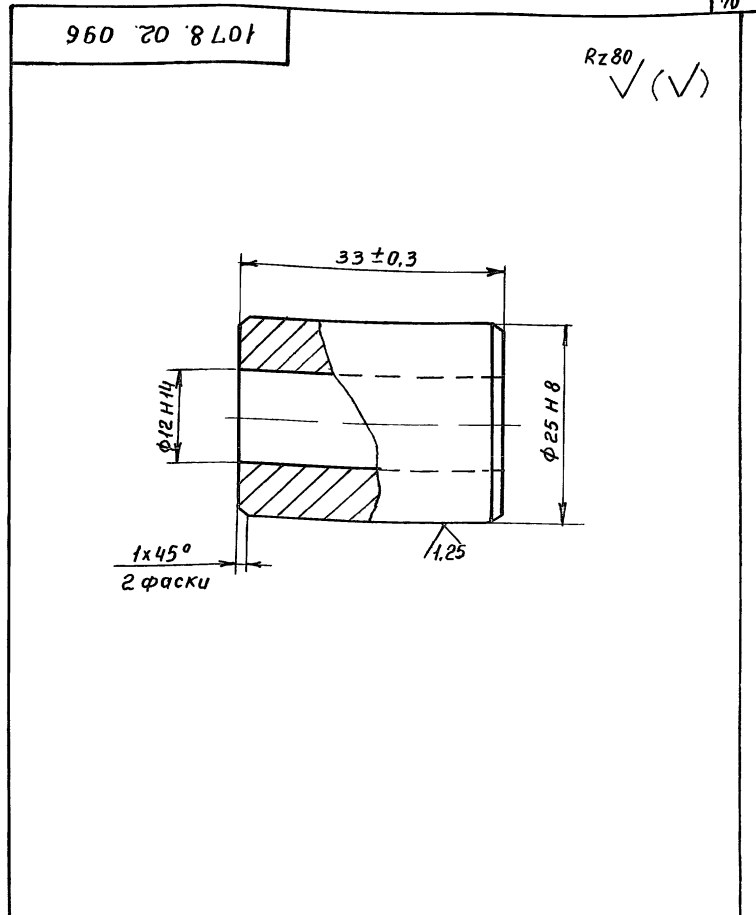
Подп. и дата

Серия 01.036-3

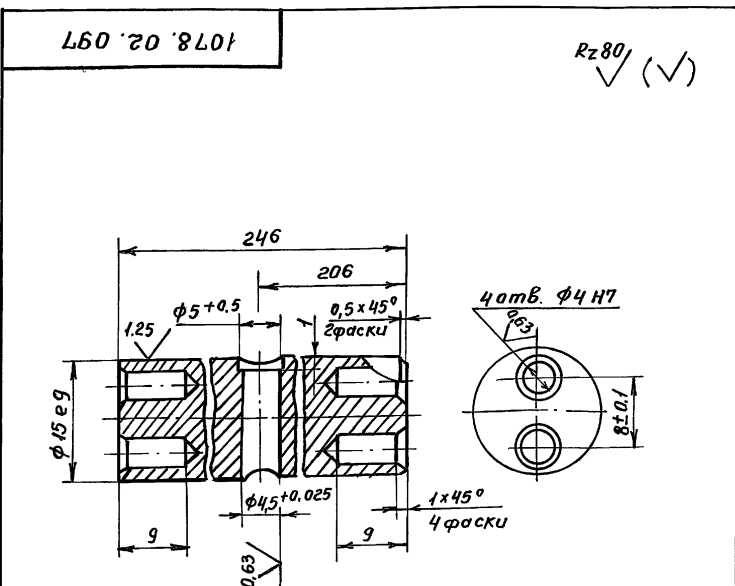


Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

				1078. 02. 095			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0.5	1:1
Разраб.	Петрова				Лист	Листов 1	
Проб.	Гордиченко				Квадрат В-40 ГОСТ 2590-71 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		
					Проектная организация МО		

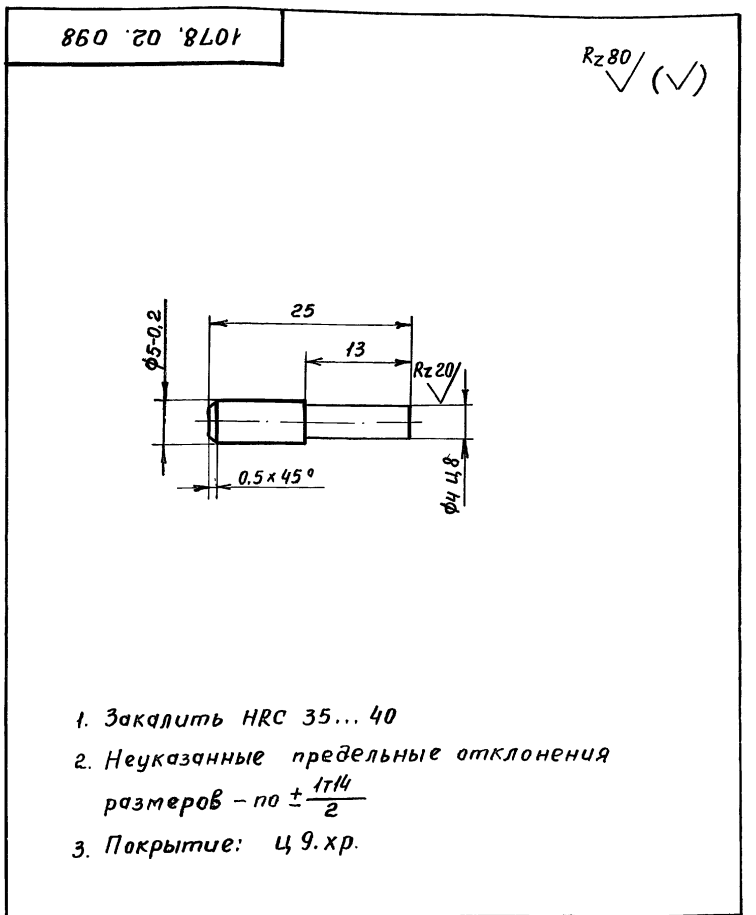


				1078. 02. 096			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0.063	2:1
Разраб.	Петрова				Лист	Листов 1	
Проб.	Гордиченко				Круг В-27 ГОСТ 2590-71 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		
					Проектная организация МО		



- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц9.хр.

				1078. 02. 097			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0.35	2:1
Разраб.	Петрова				Лист	Листов 1	
Проб.	Гордиченко				Круг В-17 ГОСТ 2590-71 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		
					Проектная организация МО		

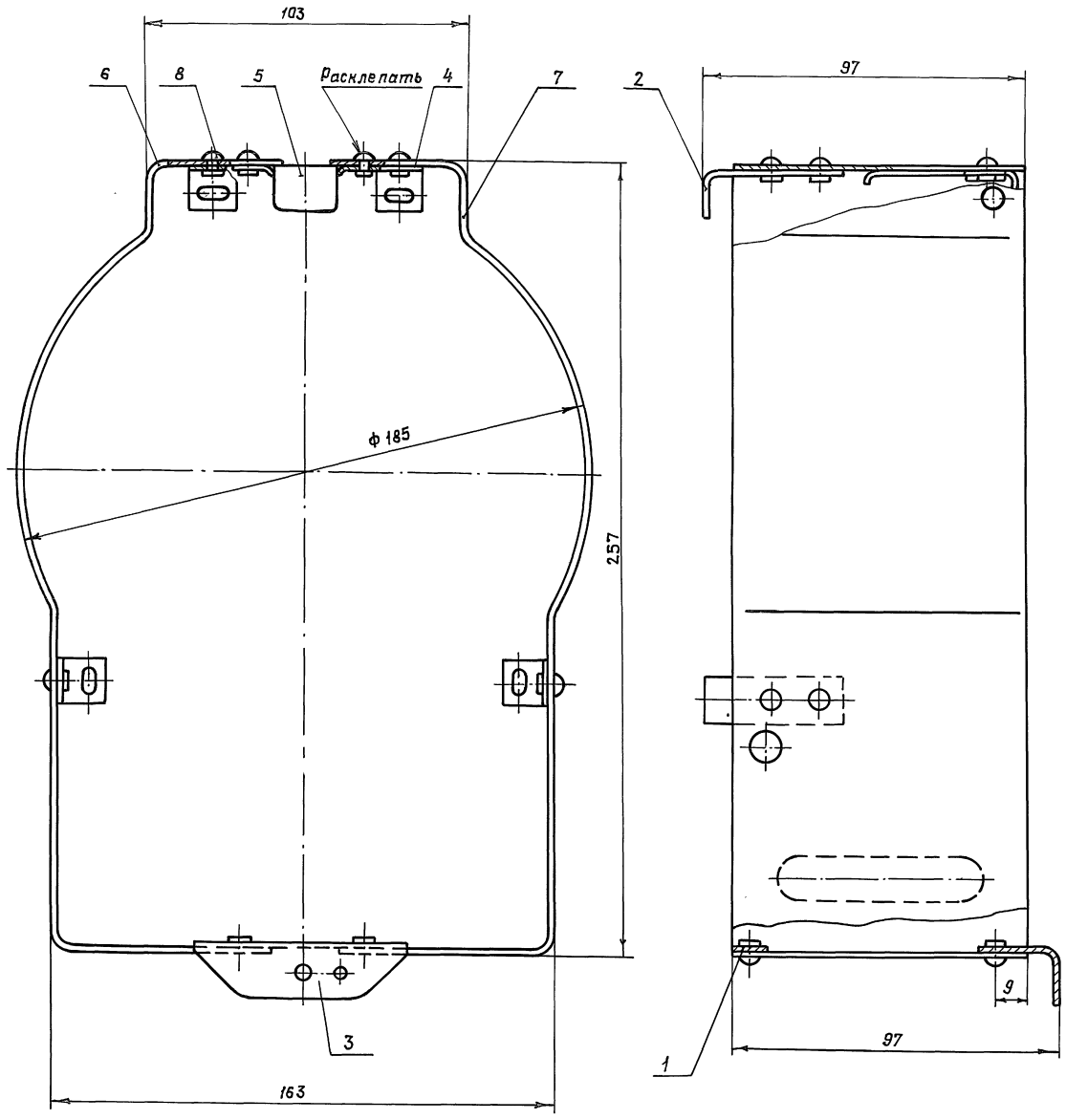


- Закалить HRC 35... 40
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Ц9.хр.

				1078. 02. 098			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	0.004	2:1
Разраб.	Петрова				Лист	Листов 1	
Проб.	Гордиченко				Круг 6-В-ГОСТ 2590-71 45-Б-ГОСТ 1050-74		
					Проектная организация МО		

Изм. №, лист, № докум., подп. и дата

СЕРИЯ 01.036-3



Размеры для справок.

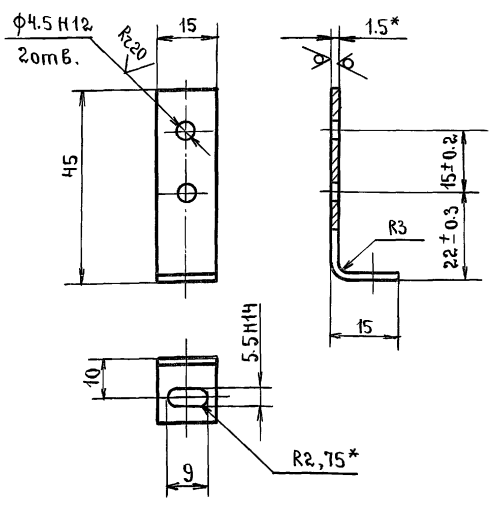
Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № подл. Подп. и дата

				1078.02.190			
Изм. № подл.	№ док.им.	Подп.	Дата	Карпус Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзюнов				Р	0,3	1:1
Проб.	Гордиенко				Лист	Листов	
П. конст.	Гордиенко				Проектная организация МО		
Н. контр.	Трофимов						
Утв.	Ефимчук						

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.101

Rz 80 (✓) (✓)

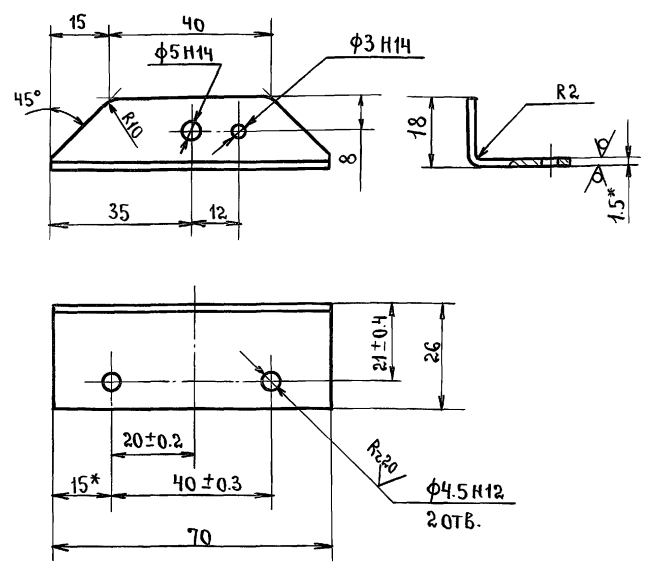


- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

инв. № подл.	инв. № докум.	подп.	дата	1078.02.101		
Лист	№ докум.	подп.	дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	Р	0.003	1:1
Пров.	Гордиенко	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	25.3.86	Лист Д1АТ-1.5 гост 21631-76		
				Проектная организация МО		

1078.02.102

Rz 80 (✓) (✓)

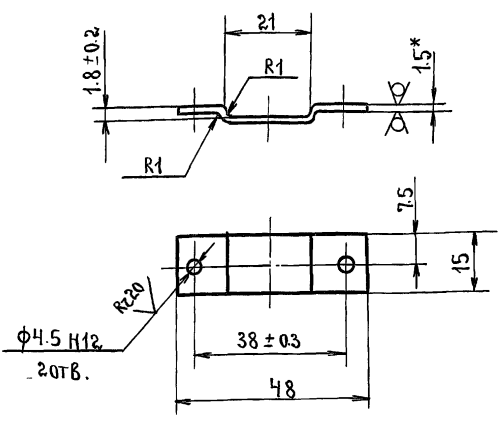


- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

инв. № подл.	инв. № докум.	подп.	дата	1078.02.102		
Лист	№ докум.	подп.	дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	Р	0.01	1:1
Пров.	Гордиенко	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	25.3.86	Лист Д1АТ-1.5 гост 21631-76		
				Проектная организация МО		

1078.02.103

Rz 80 (✓) (✓)

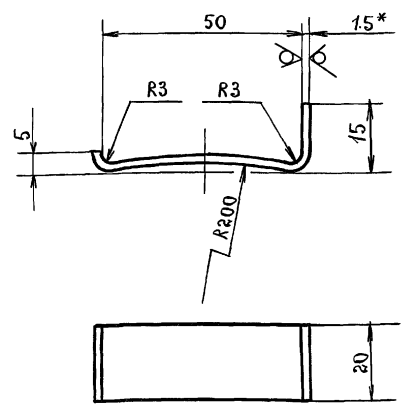


- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

инв. № подл.	инв. № докум.	подп.	дата	1078.02.103		
Лист	№ докум.	подп.	дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	Р	0.002	1:1
Пров.	Гордиенко	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	"	Лист Д1АТ-1.5 гост 21631-76		
				Проектная организация МО		

1078.02.104

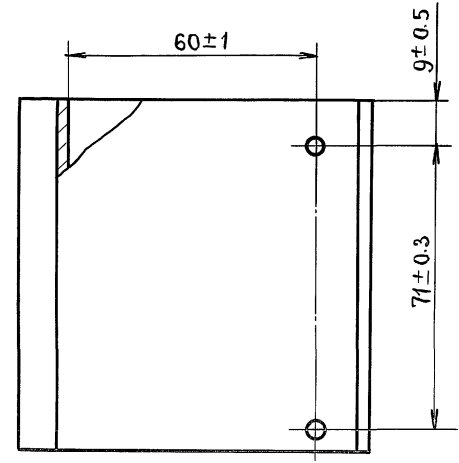
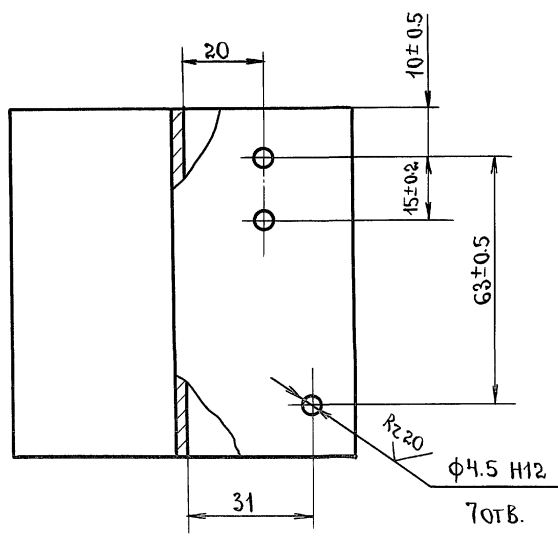
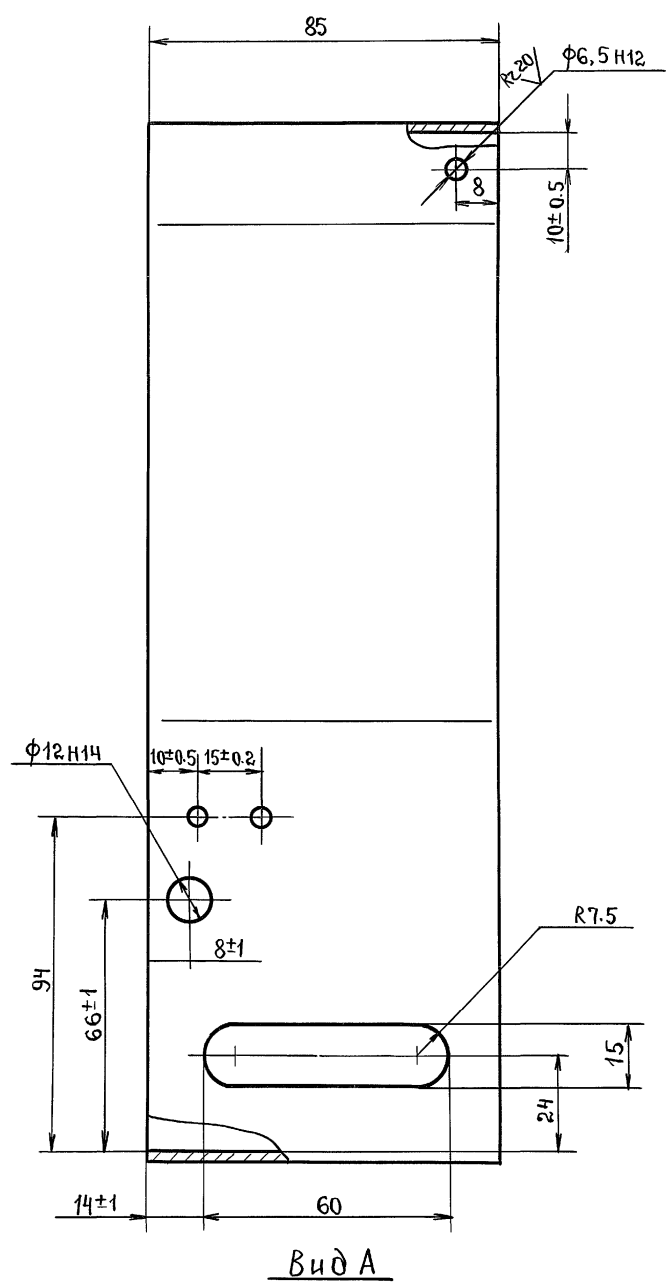
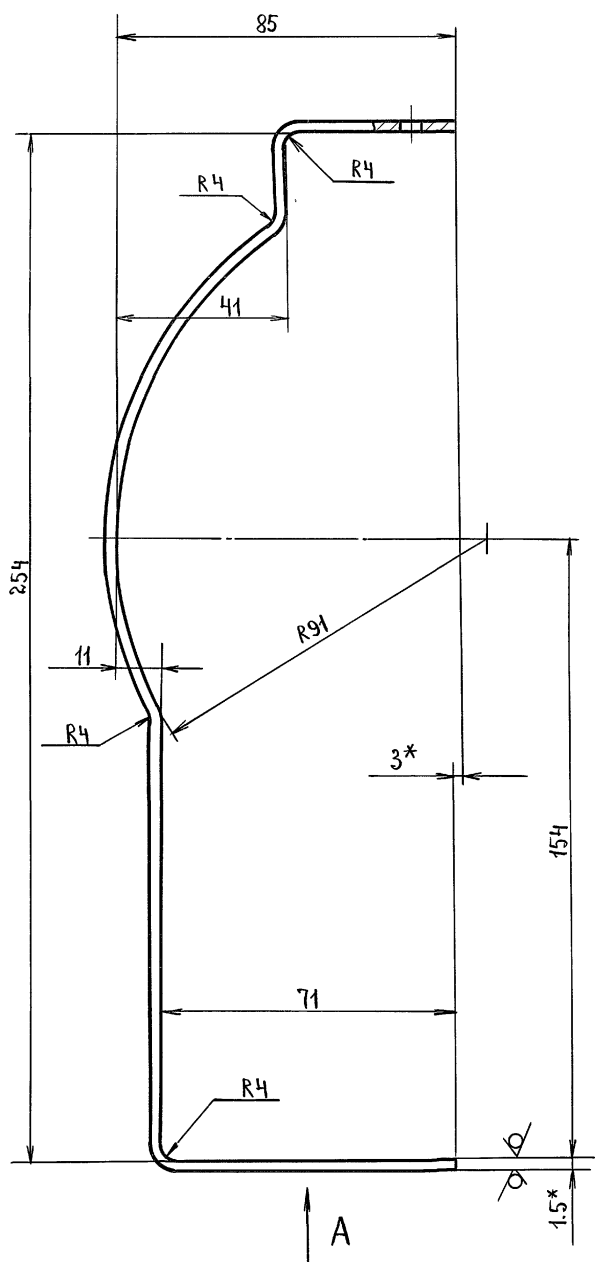
Rz 80 (✓) (✓)



- 1.* Размер для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

инв. № подл.	инв. № докум.	подп.	дата	1078.02.104		
Лист	№ докум.	подп.	дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	Р	0.005	1:1
Пров.	Гордиенко	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	"	Лист Д1АТ-1.5 гост 21631-76		
				Проектная организация МО		

Rz 80 (✓)



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

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	
Пров.	Гордиенко	»	»	
Н.контр.	Трофимов	»	»	

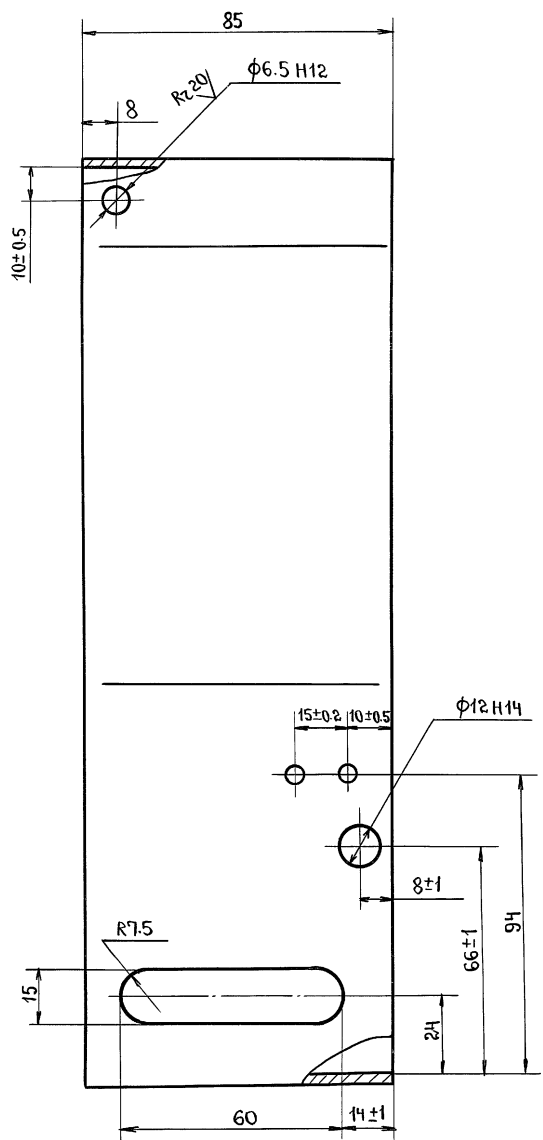
Исполн. Малел 4.12.89 г. Исполн. Куртеев

1078.02.105				
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	
Пров.	Гордиенко	»	»	
Н.контр.	Трофимов	»	»	
Кожух левый.			Стандия	Масса
			р	0.11
Лист АМЦМ-1.5			Масштаб	
ГОСТ 21631-76			1:1	
			Лист 1	
			Проектная	
			организация МО	

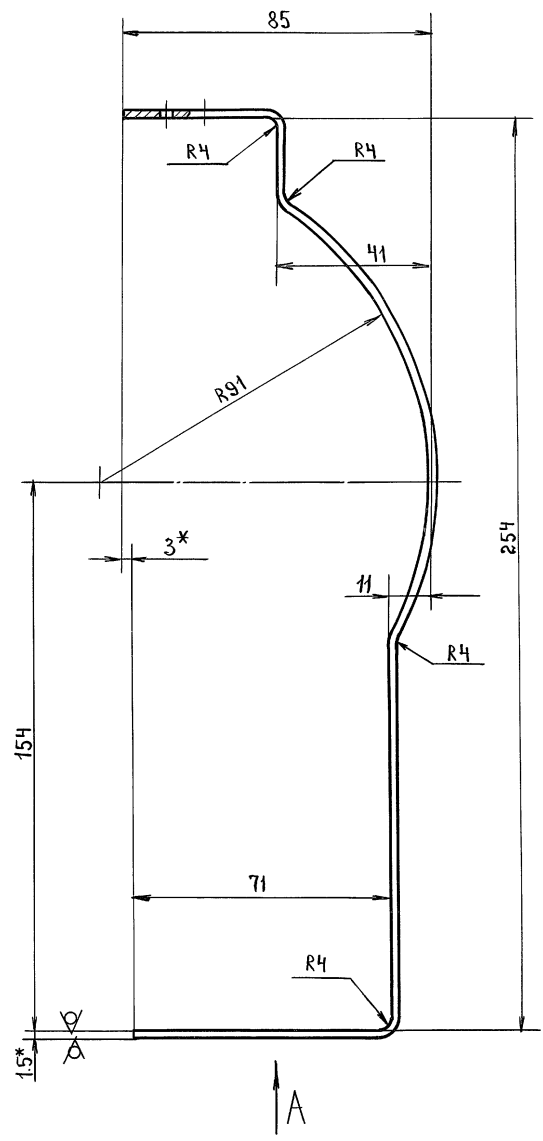
Rz80 (✓)

1078.02.106

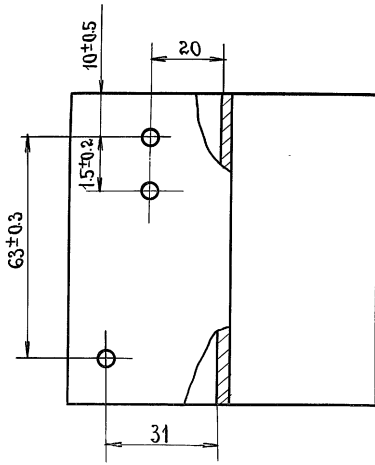
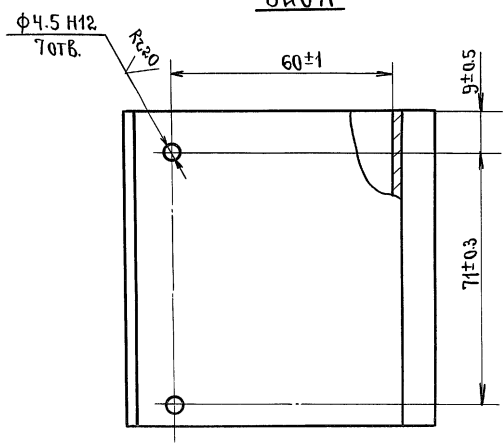
СЕРИЯ 01.036-3



Вид А



А



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

Инв.№ подл. Подл. и дата
 85. Инв. №. Инв. № докум. Подл. и дата

				1078.02.106				
Изм	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Кожух правый.	Сталь	Масса	Масштаб
						Р	0.11	1:1
						Лист 1 Листов 1		
И.контр.	Трофимов				Лист АмМ-1.5 Гост 21631-76.		Проектная организация МО.	

СЕРИЯ 01.036-3

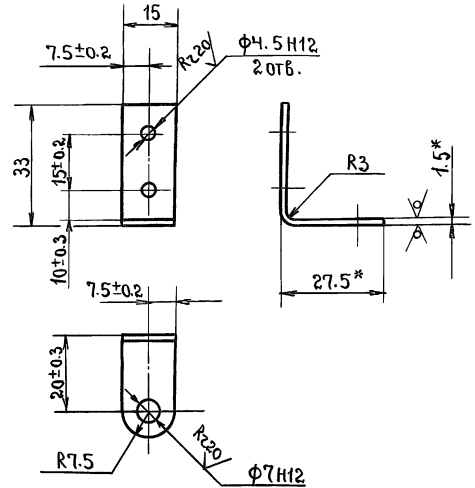
Формат листа	поз.	Обозначение.	Наименование.	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
A3		1078.02.200 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали.</u>		
A4	1	1078.02.107	Ушко	2	
A2	2	1078.02.108	Крышка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3	Заклепка 4x7.37.10 ГОСТ 10303-80		4	

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ экз.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.200	Крышка.	Проектная организация МО.
Разраб.	Барзунов	»	»	25.3.86			
Проб.	Гордиенко	»	»	»			
Эл.контр.	Гордиенко	»	»	»			
И.контр.	Трофимов	»	»	»			
Утв.	Ефимчук	»	»	»			
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ экз.	Подп. и дата	Лист	Листов	1	1

1078.02.200

Rz 80 (V)

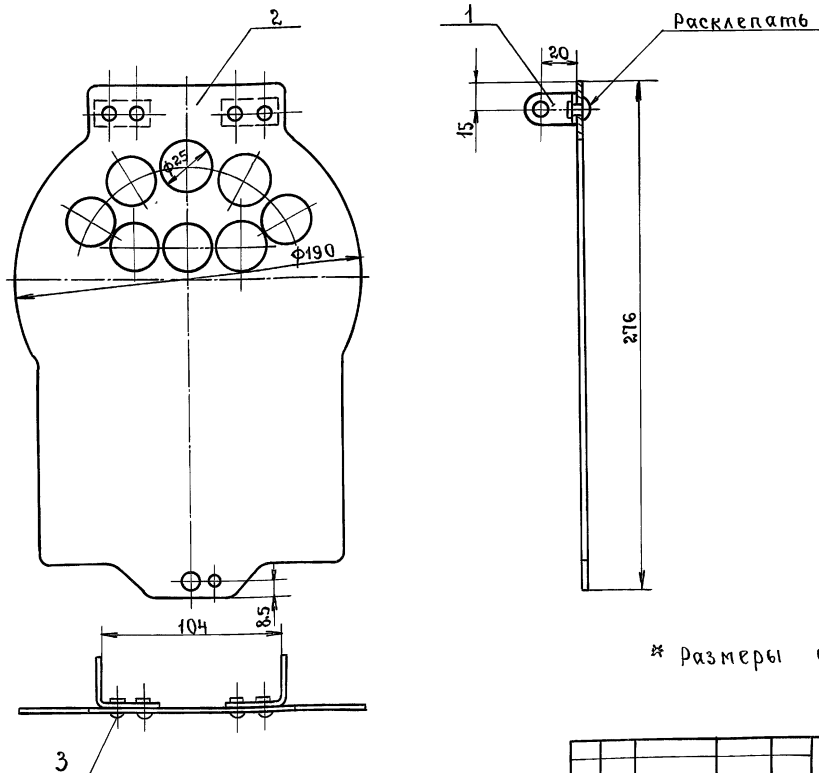


- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ экз.	Подп. и дата

1078.02.107				Ушко.	Стадия	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	P	1:1
Разраб.	Барзунов	»	»	25.3.86	0.003	
Проб.	Гордиенко	»	»	»	Лист	Листов 1
И.контр.	Трофимов	»	»	»	Проектная организация МО.	
Утв.	Ефимчук	»	»	»	Лист А1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76	

1078.02.200 СБ

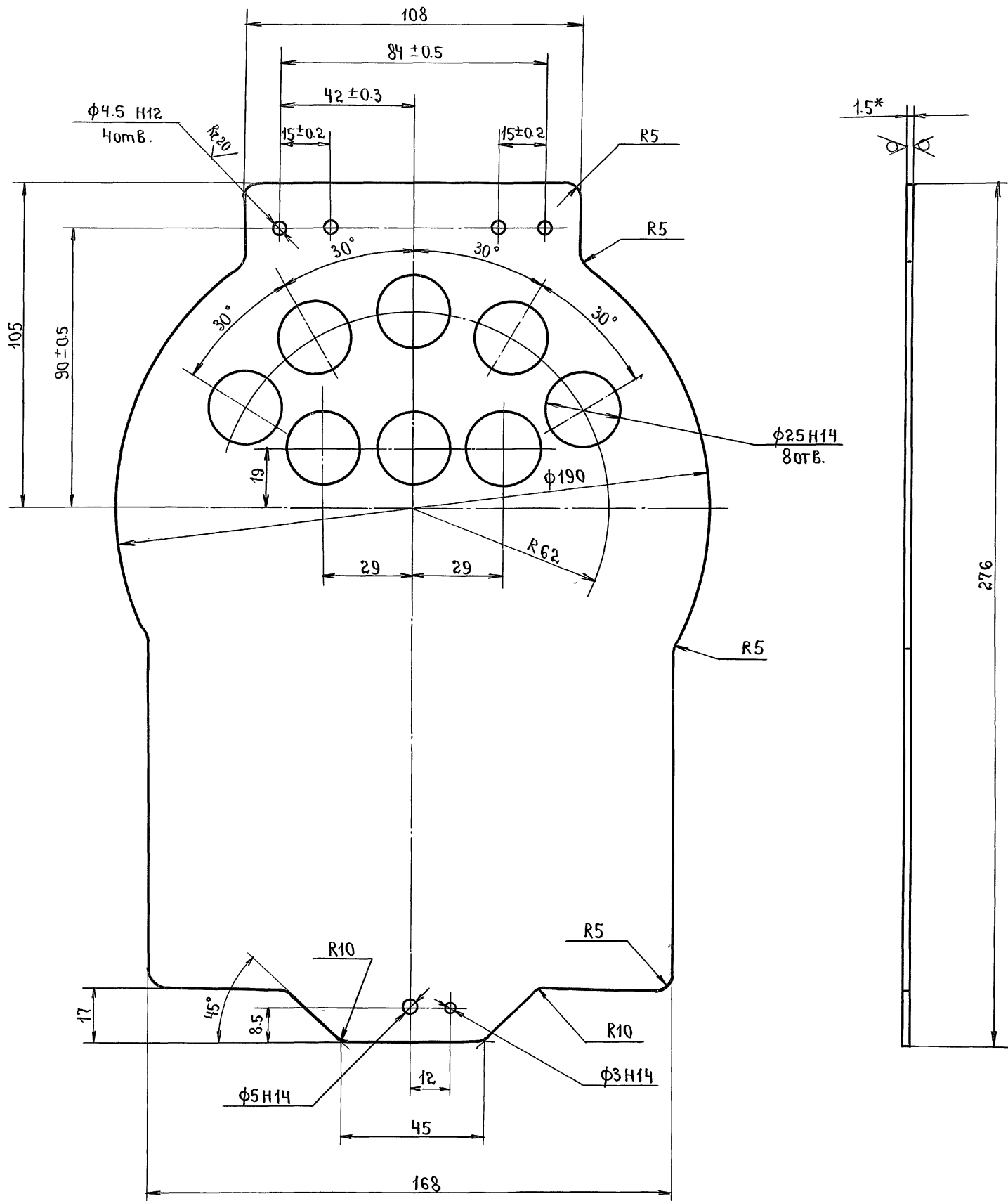


* Размеры для справок.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ экз.	Подп. и дата

1078.02.200 СБ				Крышка.	Стадия	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	P	1:2
Разраб.	Барзунов	»	»	25.3.86	0.16	
Проб.	Гордиенко	»	»	»	Лист	Листов 1
И.контр.	Трофимов	»	»	»	Проектная организация МО.	
Утв.	Ефимчук	»	»	»	Сборочный чертеж.	

Rz 80 (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

ИНВ. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

				1078.02.108		
Изм. лист	№ докум.	подп.	Дата	Крышка.	Стадия	масштаб
Разраб.	Барзунов	подп.	25.3.96		р	0.15
Пров.	Гордиенко	»	»		лист	Листов 1
И.контр.	Трафимов	»	»	Лист Д1АТ-1.5	Проектная организация МО	
				Гост 21631-76		