

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.494.2 — 42

ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ НЕЗАДУВАЕМЫЕ ШАХТЫ ДЛЯ ЕСТЕСТВЕННОЙ  
ВЕНТИЛЯЦИИ ПРОМЗДАНИЙ С ИЗБЫТОЧНЫМИ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЯМИ

ВЫПУСК 1

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ НЕЗАДУВАЕМОЙ ШАХТЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.494.2 — 42

ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ НЕЗАДУВАЕМЫЕ ШАХТЫ ДЛЯ ЕСТЕСТВЕННОЙ  
ВЕНТИЛЯЦИИ ПРОМЗДАНИЙ С ИЗБЫТОЧНЫМИ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЯМИ

ВЫПУСК I

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ НЕЗАДУВАЕМОЙ ШАХТЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

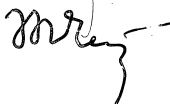
ИНСТИТУТОМ ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



В.А. СЕМЕНОВ



Т.В. ЧЕРЕВАНЬ

УТВЕРЖДЕНЫ:

ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ  
ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

ПИСЬМО ОТ 11.12.90 г. № 5/6 - 953  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
ГПИ ЛЕНПРОМСТРОЙПРОЕКТ С 01.04.91 г.  
ПРИКАЗ № 181 ОТ 05.12.90 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.494-42.1-00.00.000ТУ	Технические условия	3
1.494-42.1-00.00.000ВЛ	Ведомость покупных изделий	4
1.494-42.1-01.00.000	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты	
	ПНШ 2000	5
1.494-42.1-01.01.000	Рычаг	5
1.494-42.1-01.01.100	Рычаг I	5
1.494-42.1-01.00.000СБ	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты ПНШ 2000	
	Сборочный чертеж	6,7,8
1.494-42.1-01.01.000СБ	Рычаг. Сборочный чертеж.	9
1.494-42.1-01.01.100СБ	Рычаг I. Сборочный чертеж.	9
1.494-42.1-01.01.101	Втулка	10
1.494-42.1-01.01.102	Планка	10
1.494-42.1-01.01.200	Рычаг II	10
1.494-42.1-01.01.200СБ	Рычаг II. Сборочный чертеж	11
1.494-42.1-01.01.201	Планка	11
1.494-42.1-01.01.202	Втулка	11
1.494-42.1-01.01.203	Вкладыш	12
1.494-42.1-01.00.001	Ось	12
1.494-42.1-01.00.002	Вал I	12

Обозначение	Наименование	Стр.
1.494-42.1-01.00.003	Вал II	13
1.494-42.1-01.00.004	Вал III	13
1.494-42.1-01.00.005	Крышка	14
1.494-42.1-01.00.006	Крышка	14
1.494-42.1-02.00.000	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты ПНШ 3000	14
1.494-42.1-02.00.000СБ	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 3000.	
	Сборочный чертеж.	15
1.494-42.1-03.00.000	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты ПНШ 4000	16
1.494-42.1-04.00.000	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты ПНШ 6000	16
1.494-42.1-03.00.000СБ	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты ПНШ 4000	
	Сборочный чертеж	17
1.494-42.1-04.00.000СБ	Механизмы открывания прямоуголь- ной незадуваемой шахты ПНШ 6000	
	Сборочный чертеж	18

Имя, №, подпись, дата, Взам. инв. №

Нач. отд.	Ковалев	Сидоров	1.494-42.1-00.00.000
Н. контр.	Сиванова	Сидоров	
Гл. констр.	Сидоров	Сидоров	
Зав. гр.	Сидоров	Сидоров	
Вед. инж.	Молодцова	Сидоров	
Инженер	Милославский	Сидоров	

Содержание

Стр.	Лист	Листов
Р		1

ГОССТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Технические условия на изготовление и монтаж механизма открывания прямоугольных незадуваемых шахт.

### 1. Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на механизм открывания поворотных щитов прямоугольных незадуваемых шахт, предназначенный для перемещения поворотных щитов из положения "открыто" в положение "закрыто".

Механизм состоит из привода винтового моторного типа ПВМ 600х400-П ирычага, соединенного с системой валов поворотных щитов.

Техническая характеристика привода  
ПВМ 600х400-П

Номинальное тяговое усилие	600 кгс
Ход штока	400 мм
Исполнение	П
Температура окружающей среды	от -40°C до +40°C
Скорость движения штока	77 м/с
Род тока	переменный, трехфазный
Номинальное напряжение	380
Частота	50, 60 гц
Номинальная мощность	2,5 квт

### 2. Технические требования

Изделие должно быть изготовлено, собрано и испытано в полном соответствии с чертежами, стандартами и настоящими техническими условиями.

Все материалы, применяемые для изготовления изделия, должны соответствовать по своим качествам действующим ГОСТам. В случае отсутствия у завода-изготовителя материалов, предусмотренных чертежами, допускается замена материалов по профилю и марке, не ухудшая качества изделия и его наружного вида, при условии соблюдения технических требований чертежа.

Нач. отд.	Ковалев	Иванова	1.494-42.1-00.00.000 ТУ						
Н.контр.	Иванова	Иванова							
Гл. констр.	Сидоров	Сидоров	Технические условия						
Зав. гр.	Сморганский	Сморганский							
Вед. инж.	Молочаева	Молочаева	<table border="1"> <tr> <td>Стадия</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>1</td> <td>4</td> </tr> </table>	Стадия	Лист	Листов	Р	1	4
Стадия	Лист	Листов							
Р	1	4							
Инженер	Анщеникова	Анщеникова							

Формат А4

Заусенцы, окалины, а также острые кромки у деталей не подвергающихся в дальнейшем механической обработке, должны быть удалены, а кромки зачищены и округлены.

Чистота поверхности кромок и разделок под сварку должна соответствовать первому классу чистоты ГОСТ 2789-73.

Сварку выполнить согласно указаниям на чертежах. Сварные швы должны быть ровными и полными, без прожогов, над-резки основного металла. Околошовная зона и швы после сварки должны быть зачищены, брызги удалены. Детали, получившие при сварке остаточные деформации, должны быть направлены. Правка может производиться путем механического и термического воздействия.

Принудительная подготовка деталей под сварку не допускается.

Прочность швов сварных соединений должна быть не ниже прочности материала свариваемых деталей.

Несоосность, непараллельность, неперпендикулярность неогороженные чертежами, должны быть выдержаны в пределах норм допуска на размер.

При механической обработке, неуказанные отклонения размеров должны быть выдержаны для отверстий - Н14; валов - h 14; остальных  $\pm \frac{IT6}{2}$ .

Резьбы метрические должны быть выполнены по ГОСТ 24705-81. Сбеги резьб, недорезы неоговоренные в чертежах, должны быть выполнены по ГОСТ 10549-80.

### 3. Сборка

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

Сборка узлов, имеющих детали с вращательным движением, должна обеспечивать их свободное, плавное движение от руки. Все подвижные части механизма должны быть смазаны.

Вращающиеся узлы и детали должны двигаться легко, без наличия отдельных тугих мест вращения.

1.494-42.1-00.00.000 ТУ	Лист
	2

Формат А4

Все детали перед окраской должны быть тщательно очищены от ржавчины, окалины, грязи, обезжирены и просушены.

Окраска отдельных деталей и изделия в целом должны производиться только после приемки их контролером.

### 4. Приемка

Стандартные изделия, как-то болты, гайки и шайбы и т.п. должны соответствовать Государственным стандартам.

Все детали и узлы, после их изготовления, должны быть проверены ОТК завода. Проверка производится согласно заводской инструкции.

Собранный механизм должен быть принят ОТК завода - изготовителя.

Контроль при приемке осуществляется наружным осмотром, проверкой основных размеров.

### 5. Указания по эксплуатации

Для надежности и долговечности работы механизма открывания шахт необходимо соблюдать правила его эксплуатации, которые предусматривают его регулярное техническое обслуживание специалистами, ответственными за его эксплуатацию.

Техническое обслуживание сводится к:

- смазке всех шарнирных и трущихся соединений;
- проверке примыкающих элементов;
- техническому осмотру всех узлов и механизмов, проверке их действия, а также всего изделия в целом.

Во время эксплуатации механизма открывания должен вестись учет технического обслуживания.

1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ	Лист
	3

Формат А4

### 6. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие механизма открывания требованиям рабочей документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев с начала эксплуатации, но не более 24 месяцев с момента отгрузки потребителю.

В случае выхода из строя узлов механизма открывания до истечения гарантийного срока заказчик предъявляет претензии заводу-изготовителю на основании актов, составленных представителями заказчика и утвержденными в установленном порядке.

### 7. Транспортирование и хранение.

Поставка механизма открывания потребителю осуществляется укрупненными элементами.

Транспортирование упакованного механизма открывания производится любым видом транспорта. При транспортировании должны быть приняты меры по предохранению механизма открывания от механических повреждений, увлажнения и загрязнения.

При складировании на заводе-изготовителе до погрузки и на месте потребления до установки, механизмы открывания должны храниться в упакованном виде под навесом.

Хранение и транспортирование механизмов открывания в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе "Ж1" ГОСТ 15150-69.

1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ	Лист
	4

Формат А4

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.494.2-42.1-00.00.000				Примечание
					-	01	02	03	
1									
2	Крепежные изделия								
3									
4	Болты	128 200	ГОСТ 7798 - 70						
5	M12x65. 58. 016				4				
6	M16 x55. 58. 016				20	24	24	40	
7	M20x50. 58. 016				2				
8									
9	Винт M10x20x 58.016	128 400	ГОСТ 1491-80		64	96	96	160	
10									
11	Гайки	128 300	ГОСТ 5915 - 70						
12	M12. 5. 016				4				
13	M16. 5. 016				16	24	24	40	
14									
15	Шайбы	128 600	ГОСТ 6402 - 70						
16	12. 65Г. 016				4				
17	16. 65Г. 016				20	24	24	40	
18	20. 65Г. 016				2				
19									
20	1. 25. 02. 016	128 600	ГОСТ 9649-78		2	2	2	2	
21									
22	2. 20. 02. 016	128 600	ГОСТ 11371 - 78		2				
23									
24	Шпилька 8x90-001	128 700	ГОСТ 397 - 79		2	2	2	2	
25									

Нач. отд.	Ковалев	С
Н. контр.	Шванова	С
Гл. констр.	Сидоров	С
Зав. гр.	Сидоренко	С
Вед. инж.	Молодцова	С
Инженер	Анцимова	С

1.494.2 - 42.1 - 00.00.000 ВП

Ведомость покупных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
Формат А3

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.494.2-42.1-00.00.000				Примечание
					-	01	02	03	
1	Шпонка 10x8x50		ГОСТ 23360-78		4	8	8	16	
2									
3	Стандартные изделия								
4									
5	Кольцо 1Б40		ГОСТ 13940-86		4	4	4	4	
6	Корпус ШБ90-2		ГОСТ 13218.5-80		8	12	12	20	
7	Муфта цнрцвая втулочно								
8	пальцевая 125-3-1.2-У3		ГОСТ 21424-75		2	4	4	8	
9	Подшипник 3608		ГОСТ 5721-75		8	12	12	20	
10									
11									
12	Прочие изделия								
13									
14	Привод винтовой			Канатопский з-д					
15	моторный ПВМ-600x400-II			„Красный металлист“	2	2	2	4	
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

1.494.2 - 42.1 - 00.00.000 ВП

Лист 2

Формат А3

2484-02 5

Инв. № подл	Подпись и дата	Взам. инв. №	ФОРМАТ	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
							<u>Документация</u>		
*						1.494.2-42.1-01.00.000СБ	Сборочный чертеж	12	*3
A2						1.494.2-42.1-00.00.000ТУ	Технические условия		
*						1.494.2-42.1-00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		*3*2
							Сборочные единицы		
A4	1					1.494.2-42.1-01.01.000	Рычаг	2	
							<u>Детали</u>		
A4	2					1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	2	
A3	3					1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	2	
A3	4					1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	2	
A3	5					1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	2	
A4	6					1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	12	
A4	7					1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	4	
							<u>Стандартные изделия</u>		
	8						Болт М16x55.58.016 ГОСТ 7798-70	20	
	9						Винт М10x20.58.016 ГОСТ 1491-80	64	
	10						Гайка М16.5.016 ГОСТ 5915-70	16	
Нач.отд.	Ковалев	<i>Ковалев</i>	1.494.2-42.1-01.00.000						
Н.контр.	Иванова	<i>Иванова</i>							
Гл.констр.	Сидоров	<i>Сидоров</i>	Стадия	Лист	Листов				
Зав.гр.	Сморгонский	<i>Сморгонский</i>	Р	1	2				
Вед.инж.	Молочаева	<i>Молочаева</i>	ГОССТРОЙ СССР						
Инженер	Анищенкова	<i>Анищенкова</i>	ЛЕНИНГРАДСКИЙ						
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ						

Формат А4

ФОРМАТ	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ	
		11		Шайба 16.65Г.016 ГОСТ 6402-70	20		
		12		Шайба 1.25.02.016 ГОСТ 9649-78	2		
		13		Шплицт 8x90-001 ГОСТ 397-79	2		
		14		Шпонка 10x8x50 ГОСТ 23360-78	4		
				<u>Покупные изделия</u>			
		16		Привод винтовой моторный ПВМ-600x400-II	2	Изе. Контроль 3-0 Красный металлит	
		17		Корпус ШБ 90-2 ГОСТ 13218.5-80	8		
		18		Муфта упругая втычно-пальцевая 125-30-12-43 ГОСТ 21424-75	2		
		19		Подшипник 3608 ГОСТ 5721-75	8		
		20		Кольцо 1540 ГОСТ 13940-86	4		
				<u>Материалы</u>			
		21		Войлок ПС-10 ГОСТ 6308-71	12		
			1.494.2-42.1-01.00.000			Лист	2

Формат А4

ФОРМАТ	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ	
				<u>Документация</u>			
A3			1.494.2-42.1-01.01.000СБ	Сборочный чертеж			
				<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1		1.494.2-42.1-01.01.100	Рычаг I	1		
A4	2		1.494.2-42.1-01.01.200	Рычаг II	1		
				<u>Стандартные изделия</u>			
	4			Болты ГОСТ 7798-70 М12x65.58.016	4		
	5			М20x50.58.016	2		
	6			Гайки ГОСТ 5915-70 М12.5.016	4		
	7			М20.5.016	2		
	8			Шайбы ГОСТ 11371-78 20.02.016	2		
	9			Шайбы ГОСТ 6402-70 12.65Г	4		
	10			20.65Г	2		
Нач.отд.	Ковалев	<i>Ковалев</i>	1.494.2-42.1-01.01.000				
Н.контр.	Иванова	<i>Иванова</i>					
Гл.констр.	Сидоров	<i>Сидоров</i>	Стадия	Лист	Листов		
Зав.гр.	Сморгонский	<i>Сморгонский</i>	Р	1	1		
Вед.инж.	Молочаева	<i>Молочаева</i>	ГОССТРОЙ СССР				
Инженер	Анищенкова	<i>Анищенкова</i>	ЛЕНИНГРАДСКИЙ				
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ				

Формат А4

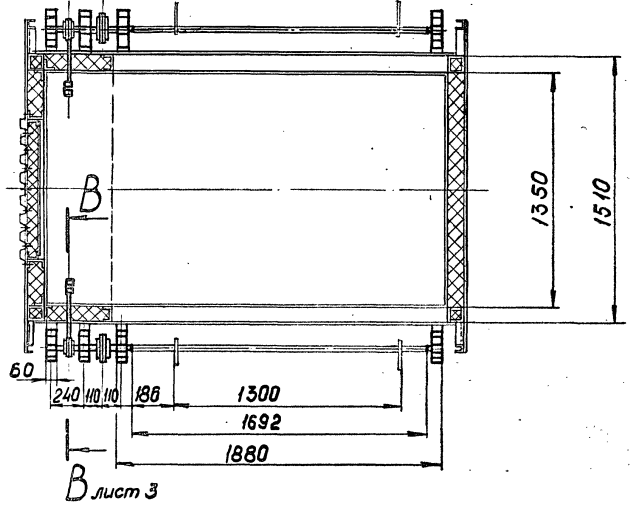
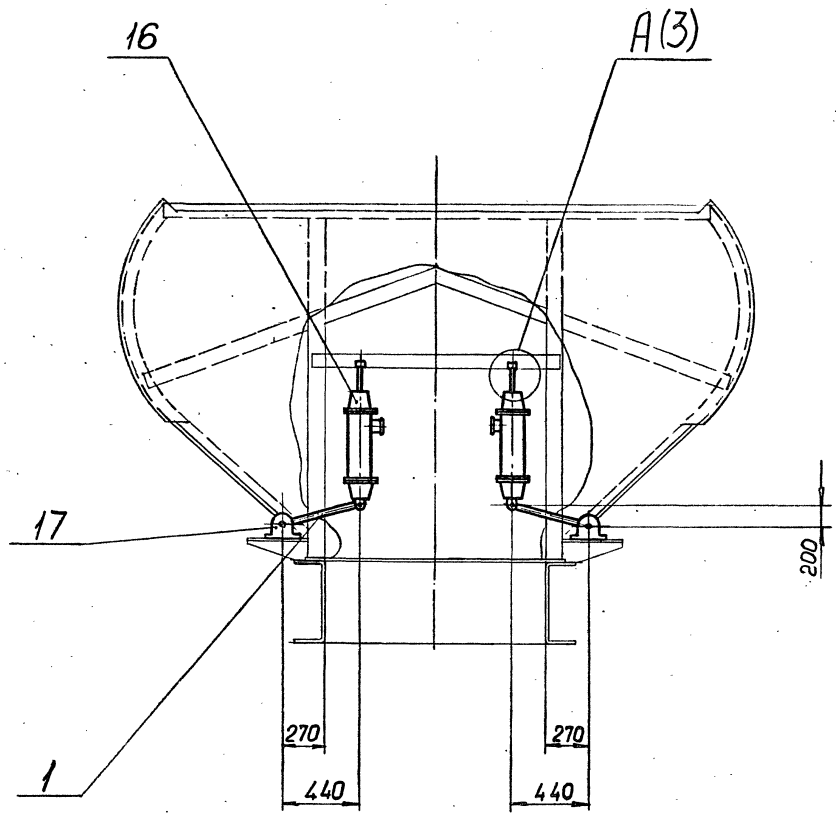
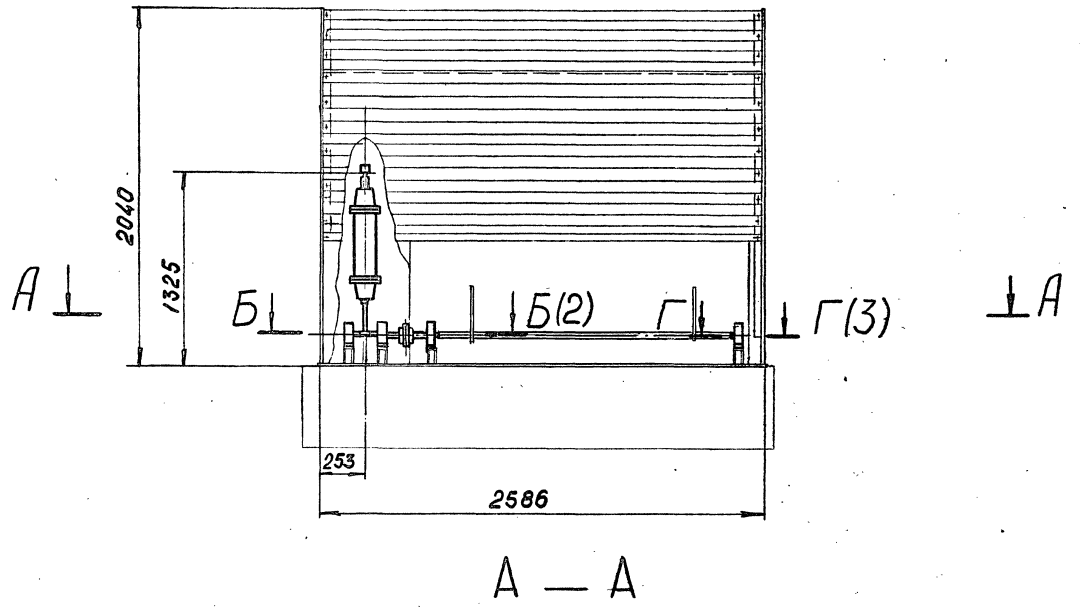
ФОРМАТ	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
				<u>Документация</u>		
A3			1.494.2-42.1-01.01.100СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A3	1		1.494.2-42.1-01.01.101	Втулка	1	
A4	2		1.494.2-42.1-01.01.102	Планка	1	
Нач.отд.	Ковалев	<i>Ковалев</i>	1.494.2-42.1-01.01.100			
Н.контр.	Иванова	<i>Иванова</i>				
Гл.констр.	Сидоров	<i>Сидоров</i>	Стадия	Лист	Листов	
Зав.гр.	Сморгонский	<i>Сморгонский</i>	Р	1	1	
Вед.инж.	Молочаева	<i>Молочаева</i>	ГОССТРОЙ СССР			
Инженер	Анищенкова	<i>Анищенкова</i>	ЛЕНИНГРАДСКИЙ			
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

Формат А4

24864-02  
6

5

ПНШ 2000

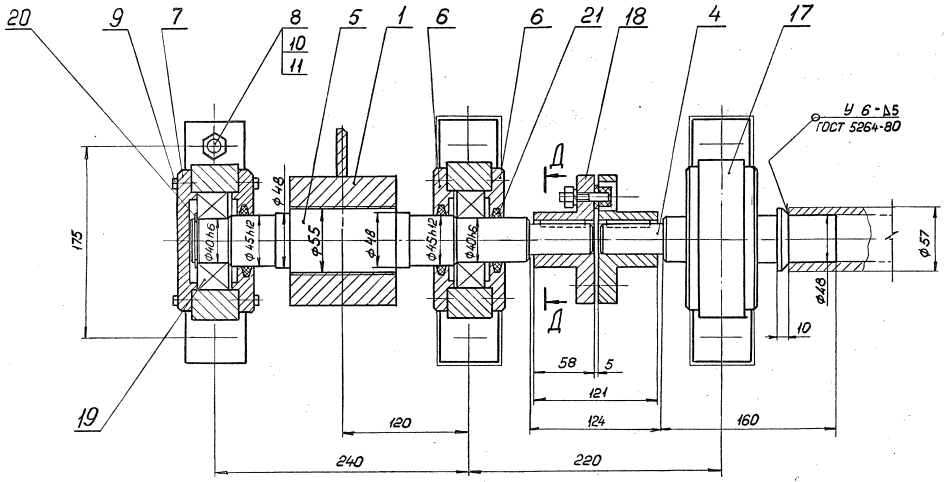


- 1. Электроды 942 ГОСТ 9467-75.
- 2. Размеры для справок

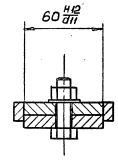
Имя, № подл. Подпись и Дата. Взам. инв. №

1.494.2-42.1-01.00.000 СБ			
Механизмы открывания прямоугольной незабываемой шахты ПНШ 2000		Стадия Р	Масса 239
Сборочный чертеж		Масштаб 1:25	
Лист 1		Листов 3	
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

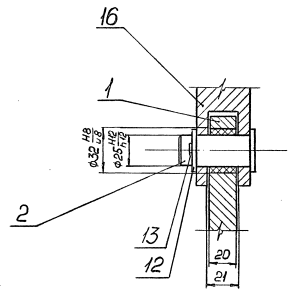
Б-Б (1:2,5)(1)



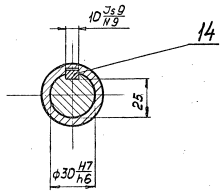
ЖС-ЖС (1:2)



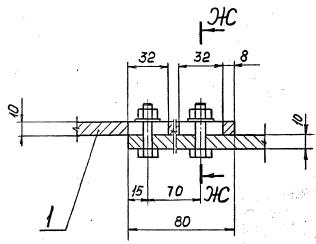
И-И (1:2)(3)



Д-Д (1:2)



Е-Е (1:2)(3)



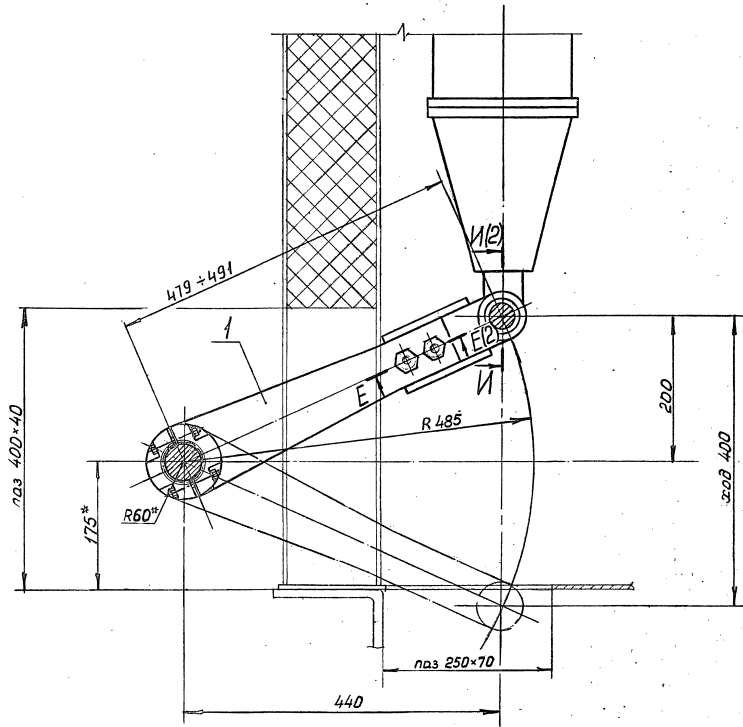
Имя, И. П. Фамилия, Подпись и дата. Ессентукский завод

1.494.2 - 42.1 - 01.00.000СБ

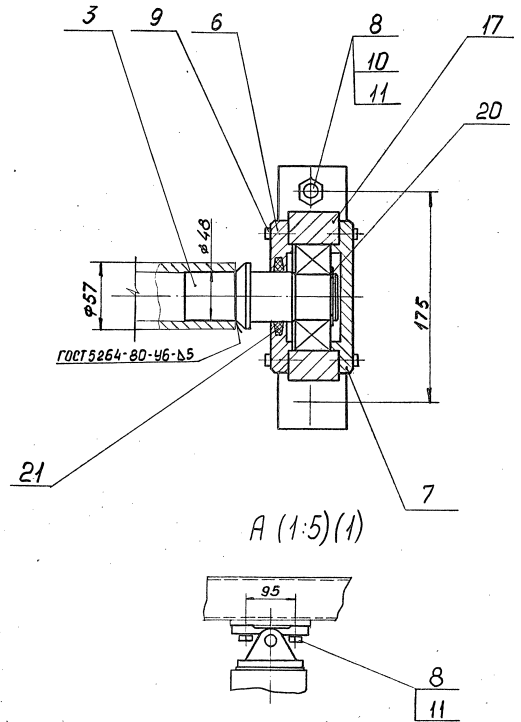
Лист 2



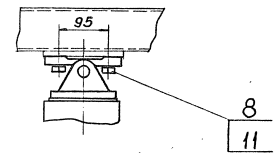
B-B (1:4) ○ (1)



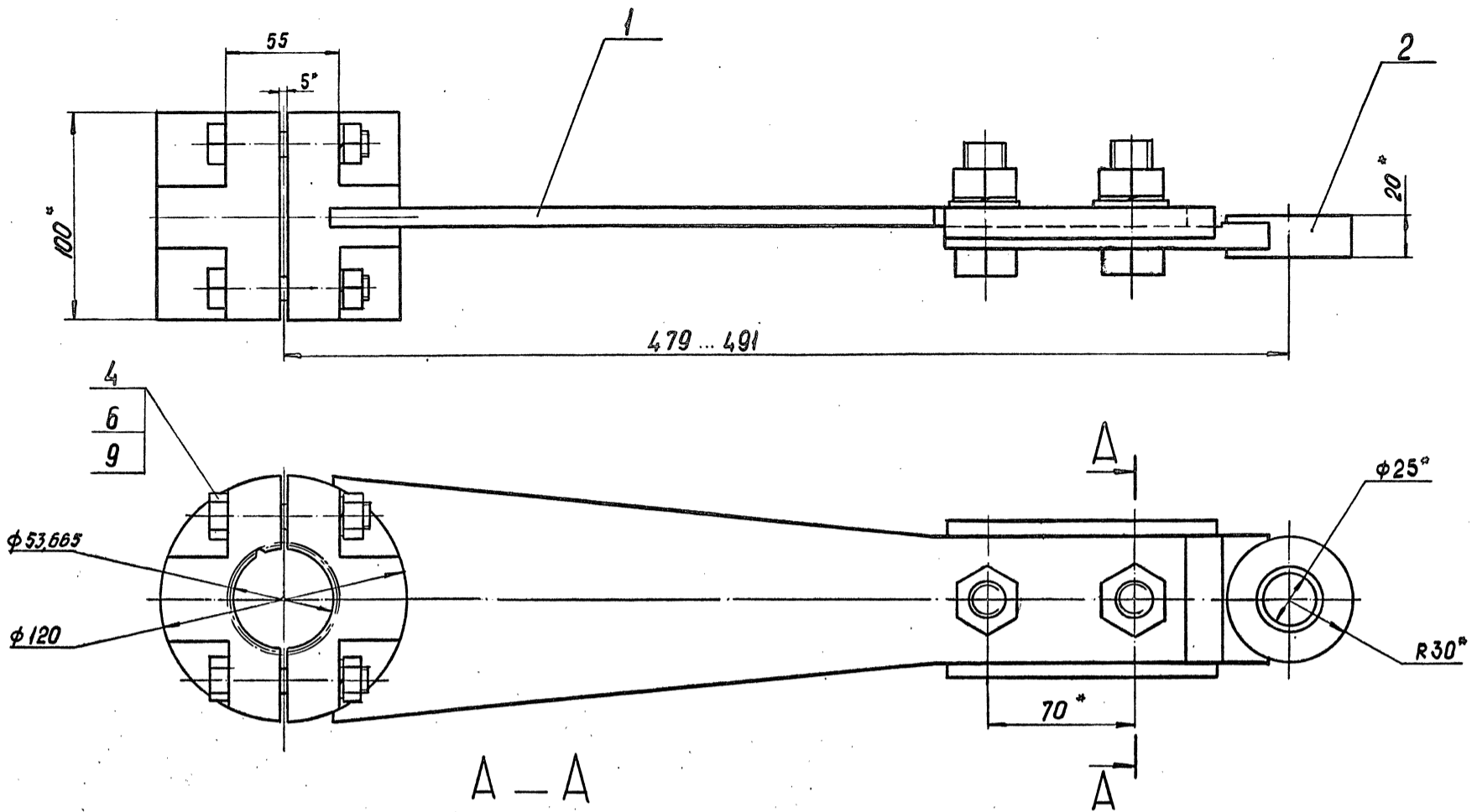
Г-Г (1:25)(1)



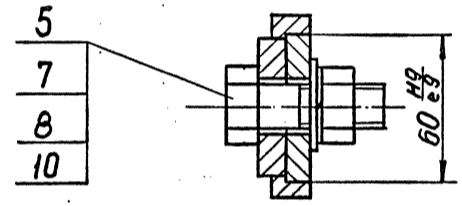
A (1:5)(1)



Вид. №, ПОДПИСЬ, И. ДАТЫ, ВЗНМ, ИВБ/И



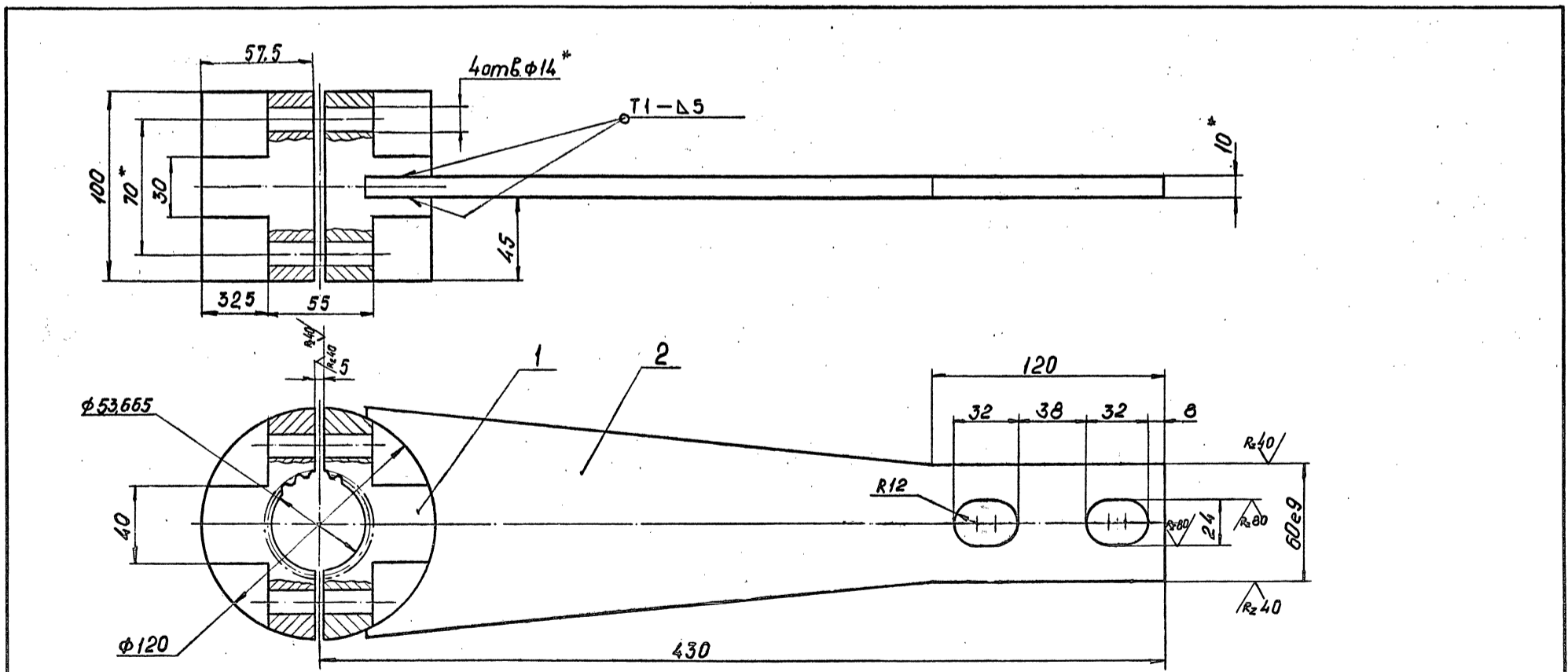
\*Размеры для справок.



1.494.2-42.1-01.01.000 СБ		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,2	1:2
Лист	Листов 1	
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Формат А3		

Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Т. констр. Сидоров  
Зав. зб. Стерганский  
Вед. инж. Молокова  
Инж. Владимирова

Рычаг  
Сборочный чертеж



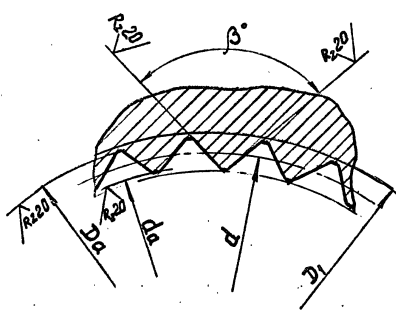
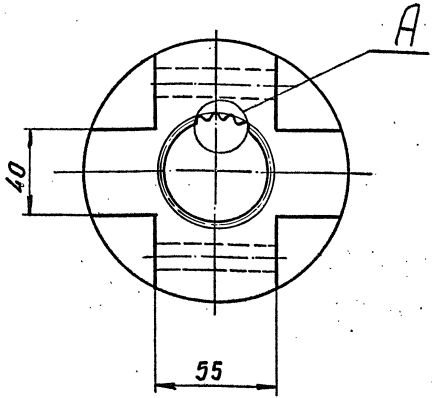
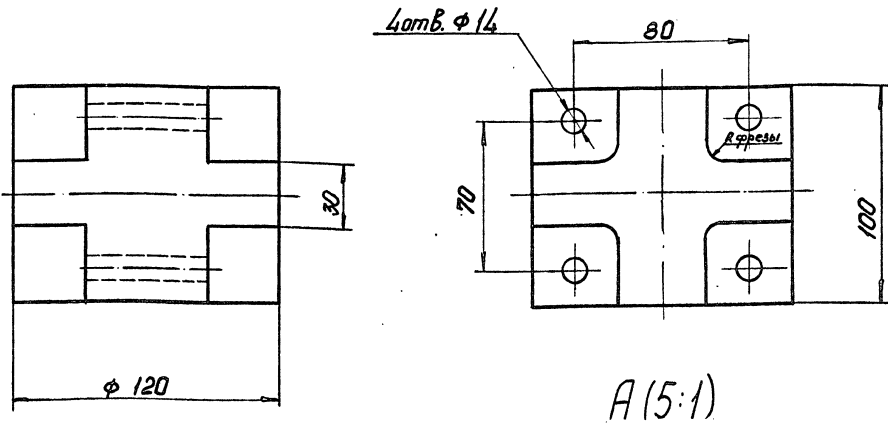
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14$ ;  $H/14$ ;  $IT/14$
2. Сварные швы ГОСТ 5264-80. Электроды Э42 ГОСТ 9467-75
- 3.\* Размеры для справок.

1.494.2-42.1-01.01.100 СБ		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,8	1:2
Лист	Листов 1	
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Формат А3		

Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Т. констр. Сидоров  
Зав. зб. Стерганский  
Вед. инж. Молокова  
Инж. Владимирова

Рычаг I  
Сборочный чертеж

Число зубьев	Z	96
Угол	$\beta^\circ$	90°
Диаметр начальной окружности	d	54,361
Диаметр по вершинам	$D_1$	55,3
Внутренний диаметр	$d_a$	53,665
Диаметр впадин	$D_a$	55,025

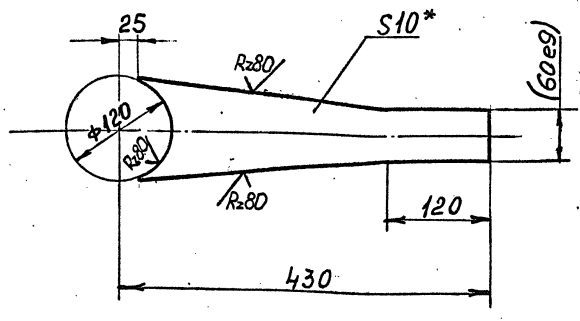


Предельные отклонения размеров:  $h14$ ;  $H14$ ;  $\pm IT14$ ,  
на резьбу - 7H

1.494.2-42.1-01.01.101		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,2	1:2
Лист	Листов 1	
ГОСТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Ст 3 ГОСТ 380-71		

Формат А3

✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$ ,  $H14$ ,  $\pm IT14$ .
2. \* Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сварки

1.494.2-42.1-01.01.102

Плоская			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	2,6	1:5
			Лист	Листов 1	
Лист Б-ПН10 ГОСТ 19903-74			ГОСТРОЙ СССР		
Вст 3 пс 2 ГОСТ 14637-79			ЛЕНИНГРАДСКИЙ		
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

Форма	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
				Документация		
А3			1.494.2-42.1-01.01.200 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		1.494.2-42.1-01.01.201	Плоская	1	
А4	2		1.494.2-42.1-01.01.202	Втулка	1	
А4	3		1.494.2-42.1-01.01.203	Вкладыш	1	
Б4	4		1.494.2-42.1-01.01.204	Упор		
				Лист Б-ПН12 ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 пс 6 ГОСТ 14637-79		
				130 h14 x 15 h14	2	

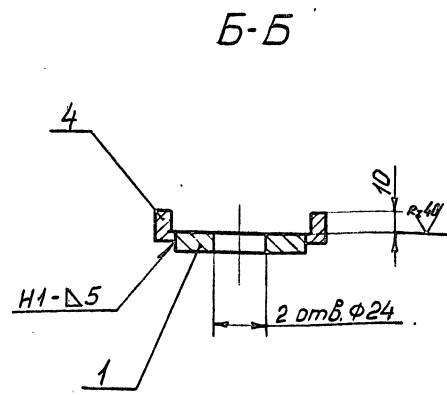
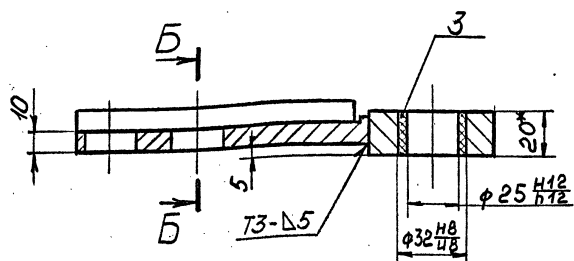
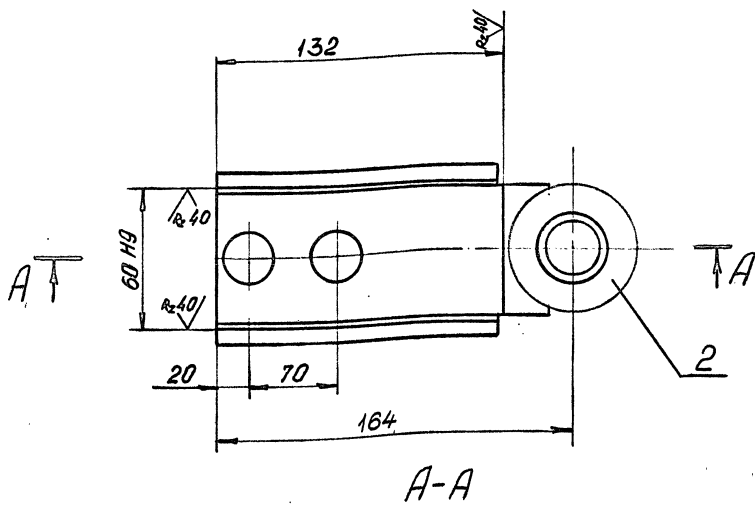
1.494.2-42.1-01.01.200

Рычаг II			Стадия	Лист	Листов
			Р	1	1
			ГОСТРОЙ СССР		
			ЛЕНИНГРАДСКИЙ		
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

24864-02 11

Формат А4

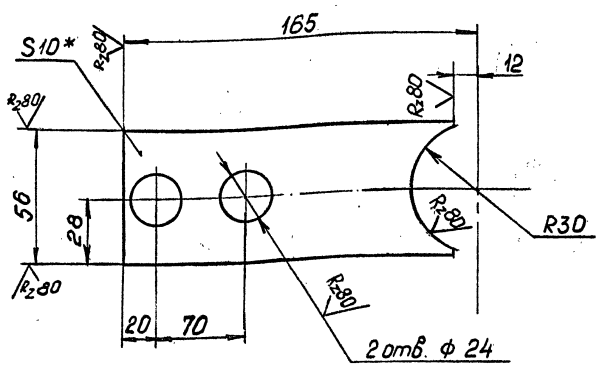
10



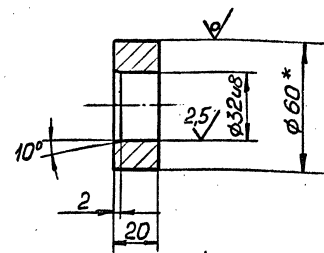
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
3. \* Размеры для справок

1.494.2-42.1-01.01.200 СБ		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,4	1:2
Лист		Листов 1
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

Формат А3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.
3. Размеры в скобках - после сварки.



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

1.494.2-42.1-01.01.201

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,8	1:2
Лист		Листов 1
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

Планка

Лист 5-ПН12 ГОСТ 19903-74  
Ст3пс2 ГОСТ 14637-79

Формат А4

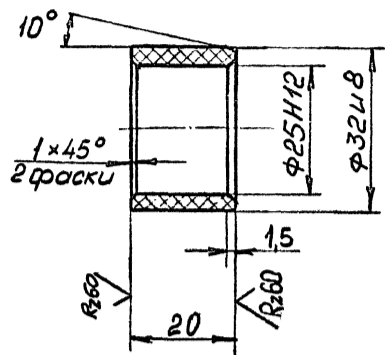
1.494.2-42.1-01.01.202

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,32	1:2
Лист		Листов 1
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

Втулка

Крчс 60-В ГОСТ 2590-88  
Ст3пс1-Г ГОСТ 535-88

Формат А4



1.494.2-42.1-01.01.203

Вкладыш

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,016	1:1
Лист	Листов 1	

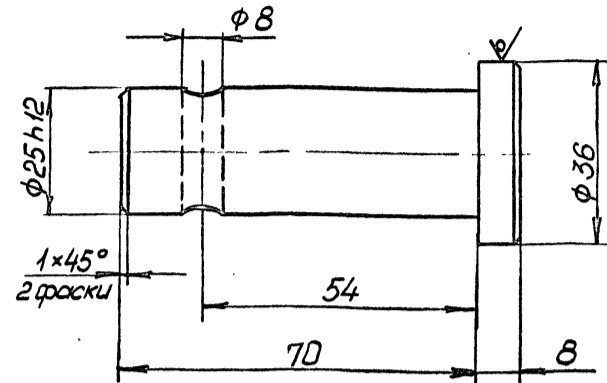
Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Гл. констр. Сидоров  
Зав. зр. Сторожинский  
Вед. инж. Молочаева  
Инж. Анисимова

Фторопласт - 4  
Ф4, сорт 1, ГОСТ 10007-80

ГОССТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат А4

Rz 40 ✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.
3.  $\phi 8$  выполнить по месту по приводу ПВМ 600x400-II

1.494.2-42.1-01.00.001

Ось

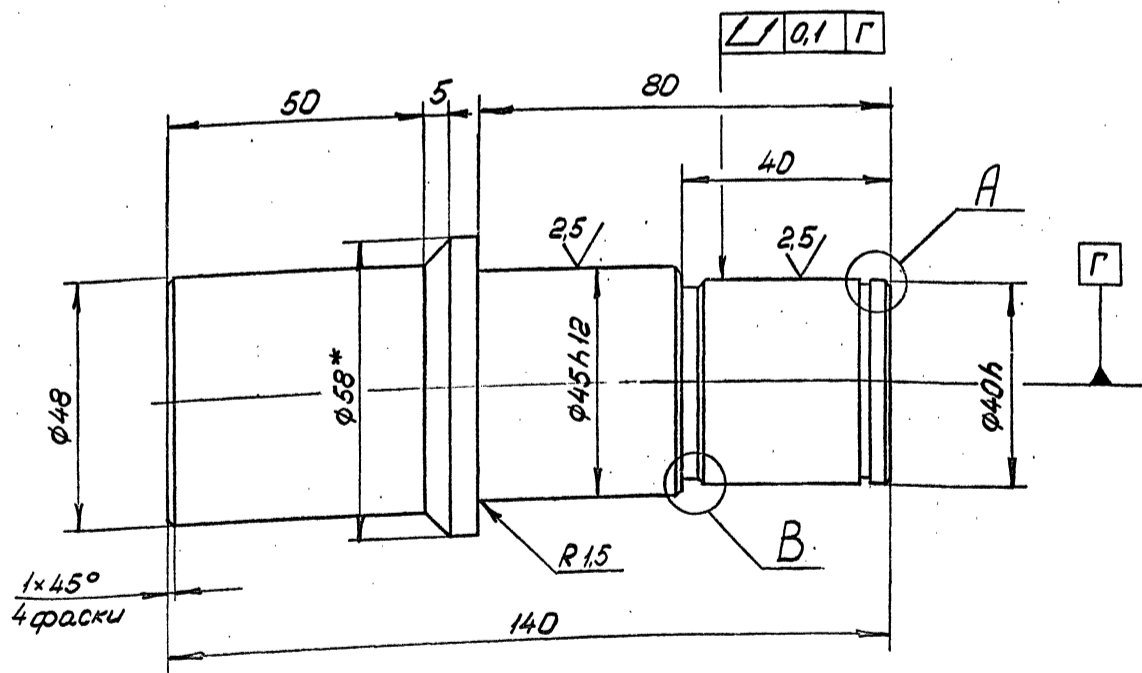
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,4	1:10
Лист	Листов 1	

Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Гл. констр. Сидоров  
Зав. зр. Сторожинский  
Вед. инж. Молочаева  
Инж. Анисимова

Круж. 36-B ГОСТ 2590-88  
Ст 3пс 1-I ГОСТ 535-88

ГОССТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

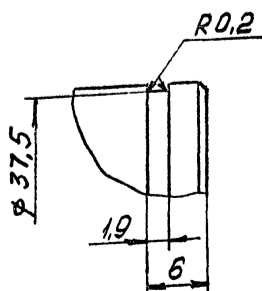
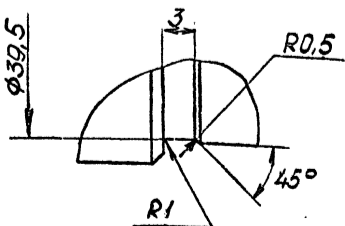
Формат А4



B (2:1)

A (2:1)

1. Предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \* Размеры для справок



1.494.2-42.1-01.00.002

Вал I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2	1:1
Лист	Листов 1	

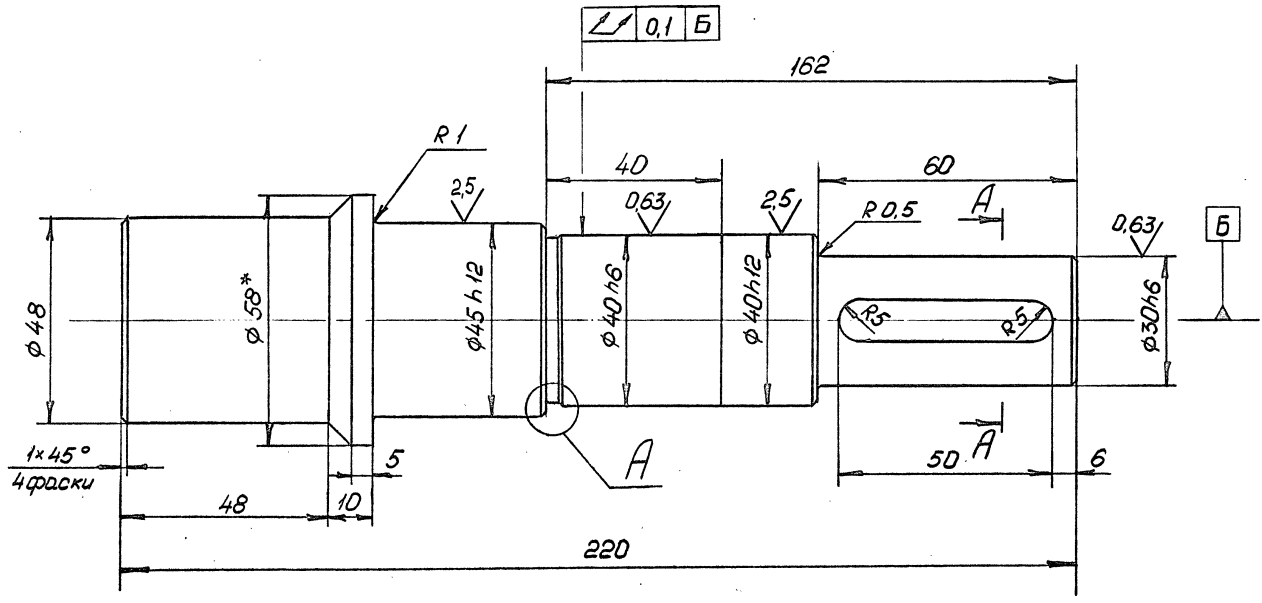
Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Гл. констр. Сидоров  
Зав. зр. Сторожинский  
Вед. инж. Молочаева  
Инж. Анисимова

Круж. 58-B ГОСТ 2590-88  
Ст 3пс 1-I ГОСТ 535-88

ГОССТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат А4

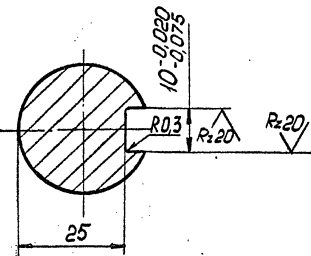
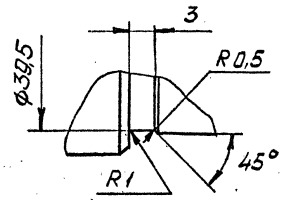
Rz40 (✓)



A (2:1)

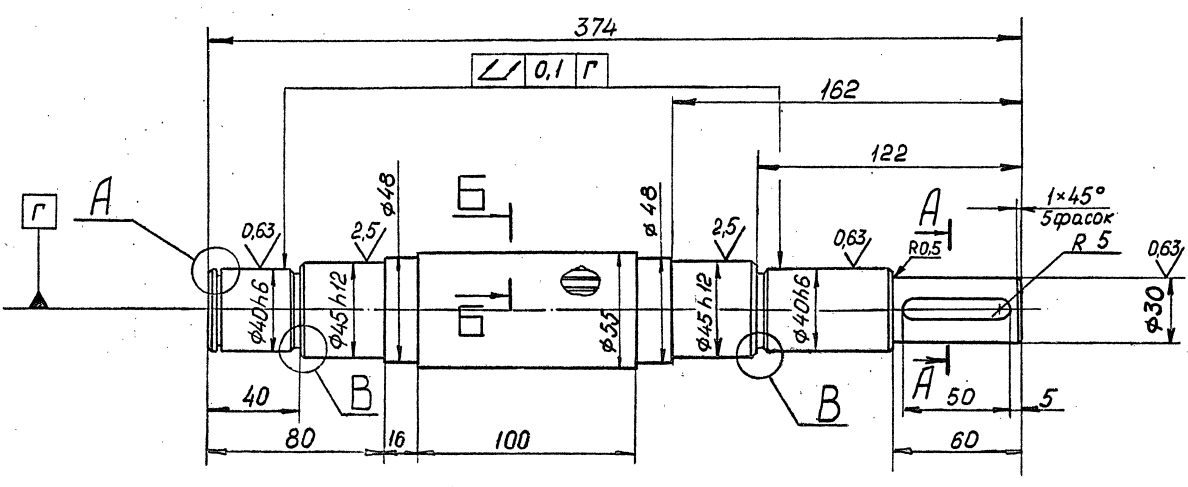
A-A (1:1)

1. Предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2  
2. \*Размеры для справок



1.494.2-42.1-01.00.003		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,5	1:1
Лист	Листов 1	
Вал II 58-В ГОСТ 2590-88 Ст 3пс 1-И ГОСТ 535-88		
Госстрой СССР Ленинградский Проектстрой Проект		
Формат А3		

Rz40 (✓)

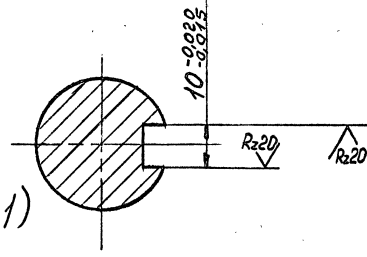
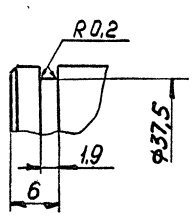


Число зубьев	Z	96
Угол	β°	82,5°
Диаметр начальной окружности	d	54,361
Диаметр впадин	D <sub>2</sub>	53,422
Внутренний диаметр	d <sub>6</sub>	53,64
Диаметр выступов	D <sub>6</sub>	55

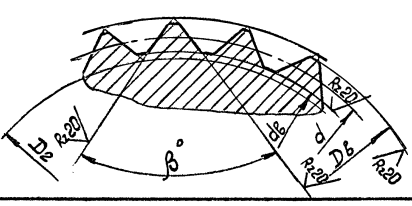
A (2:1)

A-A (1:1)

1. Предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2, на резьбу-бд  
2. \* Размеры для справок

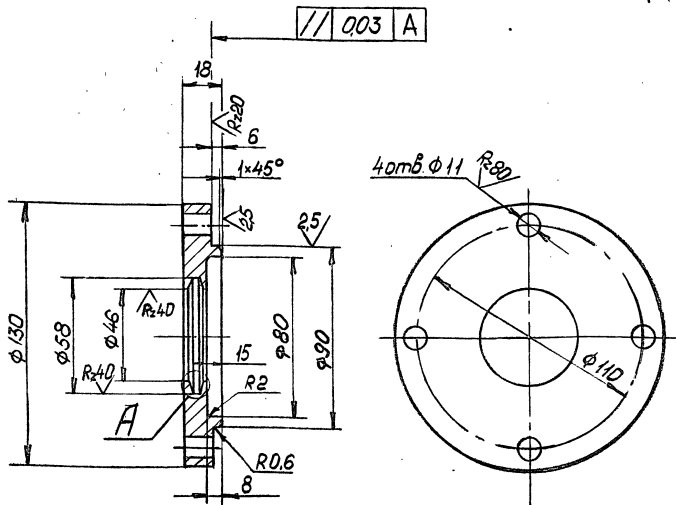


Б-Б (5:1)

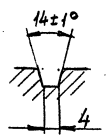


1.494.2-42.1-01.00.004		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,5	1:2
Лист	Листов 1	
Вал III 48-В ГОСТ 2590-88 Ст 3пс 1-И ГОСТ 535-88		
Госстрой СССР Ленинградский Проектстрой Проект		
Формат А3		

Rz400 (V)



А  
Профиль  
канавки



Предельные отклонения размеров:  
H14, h14, ± IT/4

1.494.2-42.1-01.00.005

Крышка

Стадия Масса Масштаб

Р 0,9 1:2

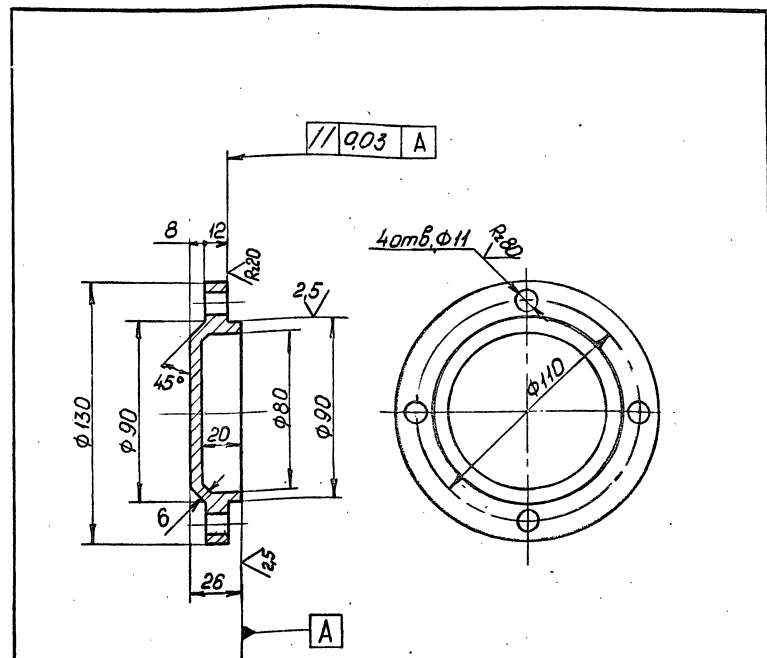
Лист Листов 1

ГОСТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ст 3 ГОСТ 380-71

Формат А4

Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Гл. констр. Сидоров  
Зав. гр. Сморгонский  
Вед. инж. Мелочаев  
Инж. Анисимов



Предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT/4

1.494.2-42.1-01.00.006

Крышка

Стадия Масса Масштаб

Р 1 1:2

Лист Листов

ГОСТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ст 3 ГОСТ 380-71

Формат А4

Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Гл. констр. Сидоров  
Зав. гр. Сморгонский  
Вед. инж. Мелочаев  
Инж. Анисимов

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
				Документация		
A2			1.494.2-42.1-02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A2			1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ	Технические условия		
*			1.494.2-42.1-00.00.000-01 ВП	Ведомость покупных изделий		*А3*2
				Сборочные единицы		
A4		1	1.494.2-42.1-01.00.000	Рычаг	2	
				Детали		
A4		2	1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	2	
A3		3	1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	2	
A3		4	1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	6	
A3		5	1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	2	
A4		6	1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	20	
A4		7	1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	4	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М16x55.58.016 ГОСТ 7798-70	24	
		9		Винт М10x20.58.016 ГОСТ 1491-80	96	
		10		Гайка М16.5.016 ГОСТ 5915-70	24	

1.494.2-42.1-02.00.000

Механизмы открывания  
прямоугольной незадаваемой  
щелкы ПНШ 3000

Стадия Лист Листов

Р 1 2

ГОСТРОЙ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат А4

Нач. отд. Ковалев  
Н. контр. Иванова  
Гл. констр. Сидоров  
Зав. гр. Сморгонский  
Вед. инж. Мелочаев  
Инженер Анисимов

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
		11		Шайба 16.65Г.016 ГОСТ 6402-70	24	
		12		Шайба 1.25.02.016 ГОСТ 9649-78	2	
		13		Шплинт 8x90-DD1 ГОСТ 397-79	2	
		14		Шпонка 10x8x50 ГОСТ 23360-78	8	
				Покупные изделия		
		16		Привод винтовой моторный ПВМ-600x400-II	2	Изд. конструкторский 3-в. Красный металл-лист
		17		Корпус ШБ 90-2 ГОСТ 13218.5-80	12	
		18		Муфта упругая втулочно-пальцевая 125-30-1.2-43 ГОСТ 21424-75	4	
		19		Подшипник 3608 ГОСТ 5721-75	12	
		20		Кольцо 1540 ГОСТ 13940-86	4	
		21		Войлок ПС-10 ГОСТ 6308-71	20	

1.494.2-42.1-02.00.000

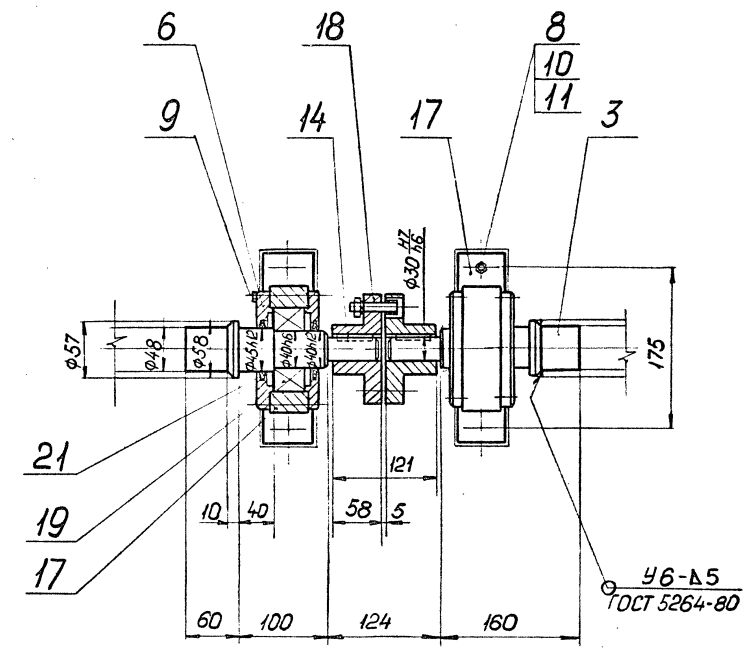
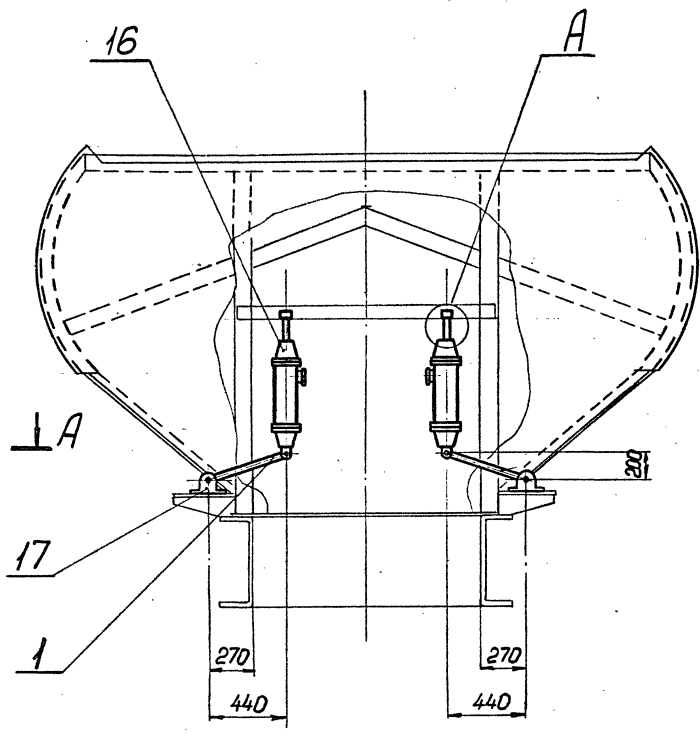
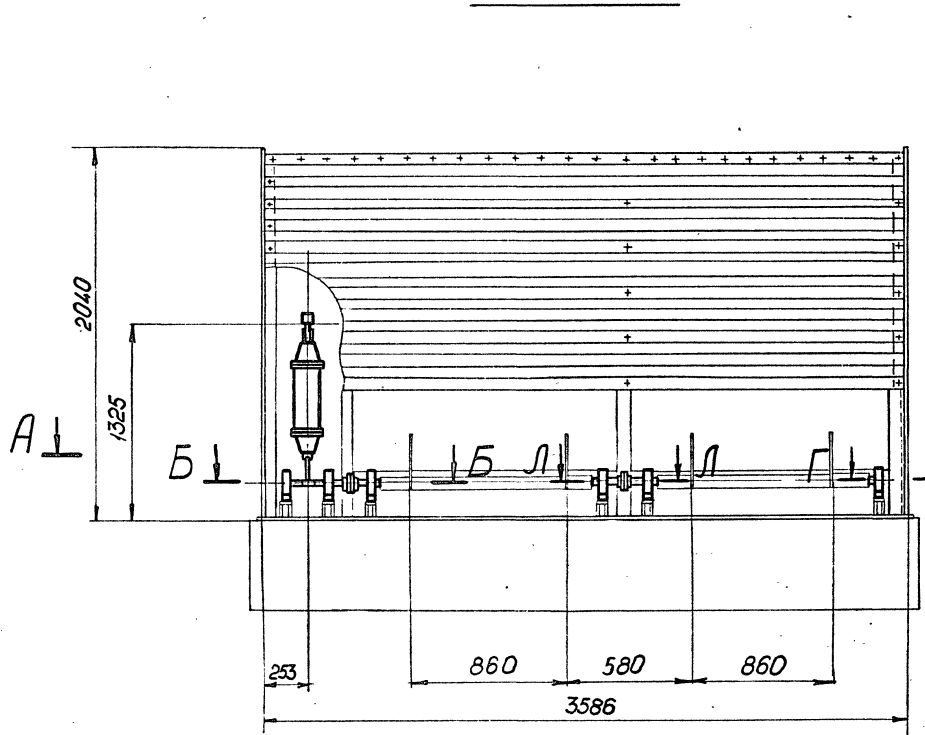
Лист

2

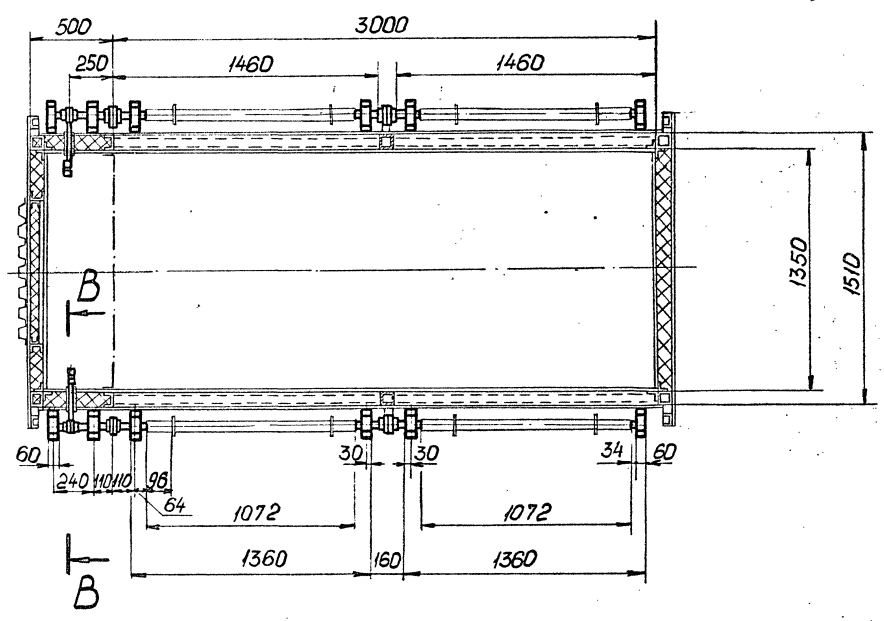
Формат А4

# ПНШ 3000

## Л-Л (1:5)



### A-A



1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г и узел А см. 1.494.2-42.1-01.00.000 СБ
2. Размеры для справок.
3. Электроды Э-42 ГОСТ 9467-75.

Имя, № подл. Подпись и дата  
 Взам. инв. №

1.494.2-42.1-02.00.000 СБ					
Механизмы открывания прямоугольной незадымаемой шахты ПНШ 3000			Стадия	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			Р	270	1:25
Нач. отд. Ковалев Н.контр. Иванова П.контр. Сидоров Зав. зр. Морганский Вед. инж. Мелочасва Инж. Анисимов			Лист	Листов 1	
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ					



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
							<u>Документация</u>		
A2						1.494.2-42.1-03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A2						1.494.2-42.1-00.00.000 ТЧ	Технические условия		
*						1.494.2-42.1-00.00.000-02 ВП	Ведомость покупных изделий		* А3*2
							<u>Сборочные единицы</u>		
A4					1	1.494.2-42.1-01.01.000	Рычаг	2	
							<u>Детали</u>		
A4					2	1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	2	
A3					3	1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	2	
A3					4	1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	6	
A3					5	1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	2	
A4					6	1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	20	
A4					7	1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	4	
							<u>Стандартные изделия</u>		
					8		Болт М16×55.58.016		
							ГОСТ 7798-70	24	
					9		Винт М10×20.58.016		
							ГОСТ 1491-80	96	
					10		Гайка М16.5.016		
							ГОСТ 5915-70	24	
Нач. отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-03.00.000						
Н. контр.	Иванова								
Гл. констр.	Сидоров		Стадия	Лист	Листов				
Зав. тр.	Сморгонский		Р	1	2				
Вед. инж.	Молочаева		ГОССТРОИ СССР						
Инженер	Анищенко		ЛЕНИНГРАДСКИЙ						
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ						

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ	
		11		Шайба 16.65Г.016			
				ГОСТ 6402-70	24		
		12		Шайба 1.25.02.016			
				ГОСТ 9649-78	2		
		13		Шплинт 8×90-001			
				ГОСТ 397-79	2		
		14		Шпонка 10×8×50			
				ГОСТ 23360-78	8		
				<u>Покупные изделия</u>			
		16		Привод винтовой		Изе. Конструкторский 3-й «Красный металл-лист»	
				моторный	2		
				ПВМ-600×400-II			
		17		Корпус ШБ 90-2			
				ГОСТ 13218.5-80	12		
		18		Муфта упругая			
				втулочно-пальцевая			
				125-30-1.2-У3			
				ГОСТ 21424-75	4		
		19		Подшипник 3608			
				ГОСТ 5721-75	12		
		20		Кольцо 1640			
				ГОСТ-13940-86	4		
				<u>Материалы</u>			
		21		Войлок ПС-10			
				ГОСТ 6308-71	20		
			1.494.2-42.1-03.00.000			Лист	2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ	
				<u>Документация</u>			
A2			1.494.2-42.1-04.00.000 СБ	Сборочный чертеж			
A2			1.494.2-42.1-00.00.000 ТЧ	Технические условия			
*			1.494.2-42.1-00.00.000-03 ВП	Ведомость покупных изделий		* А3*2	
				<u>Сборочные единицы</u>			
A4			1	1.494.2-42.1-01.01.000	4		
				<u>Детали</u>			
A4			2	1.494.2-42.1-01.00.001	4		
A3			3	1.494.2-42.1-01.00.002	4		
A3			4	1.494.2-42.1-01.00.003	8		
A3			5	1.494.2-42.1-01.00.004	4		
A4			6	1.494.2-42.1-01.00.005	32		
A4			7	1.494.2-42.1-01.00.006	8		
				<u>Стандартные изделия</u>			
			8				
				Болт М16×55.58.016			
				ГОСТ 7798-70	40		
			9				
				Винт М10×20.58.016			
				ГОСТ 1491-80	160		
			10				
				Гайка М16.5.016			
				ГОСТ 5915-70	40		
Нач. отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-04.00.000				
Н. контр.	Иванова						
Гл. констр.	Сидоров		Стадия	Лист	Листов		
Зав. тр.	Сморгонский		Р	1	2		
Вед. инж.	Молочаева		ГОССТРОИ СССР				
Инженер	Анищенко		ЛЕНИНГРАДСКИЙ				
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ				

Формат А4

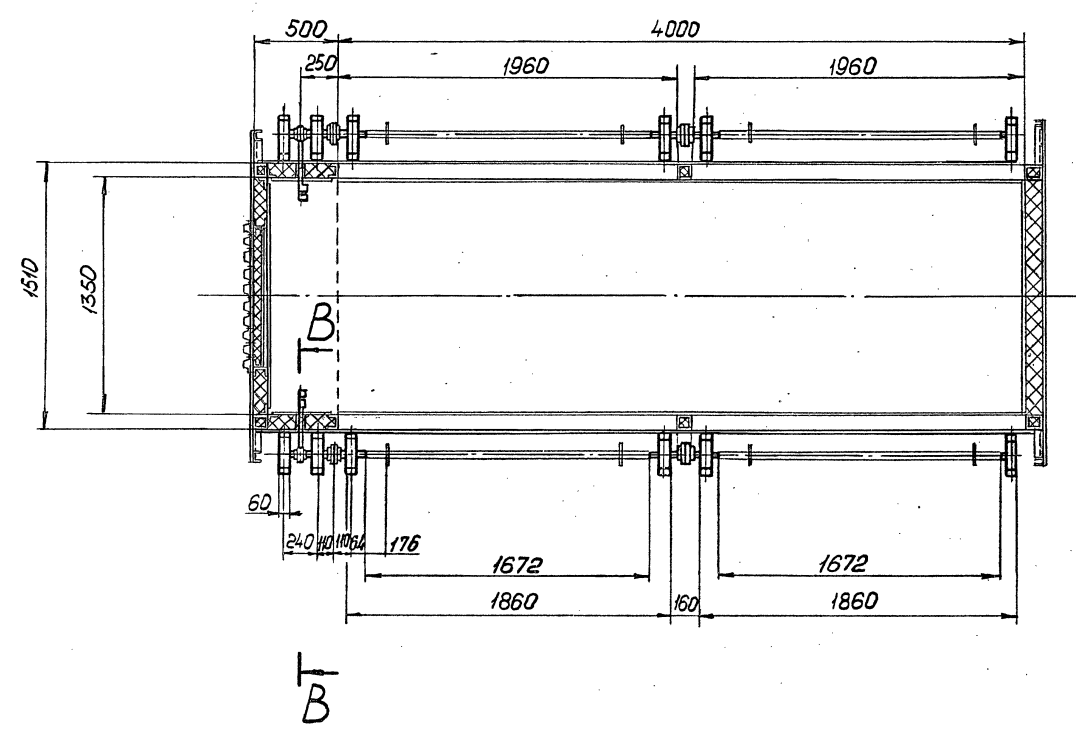
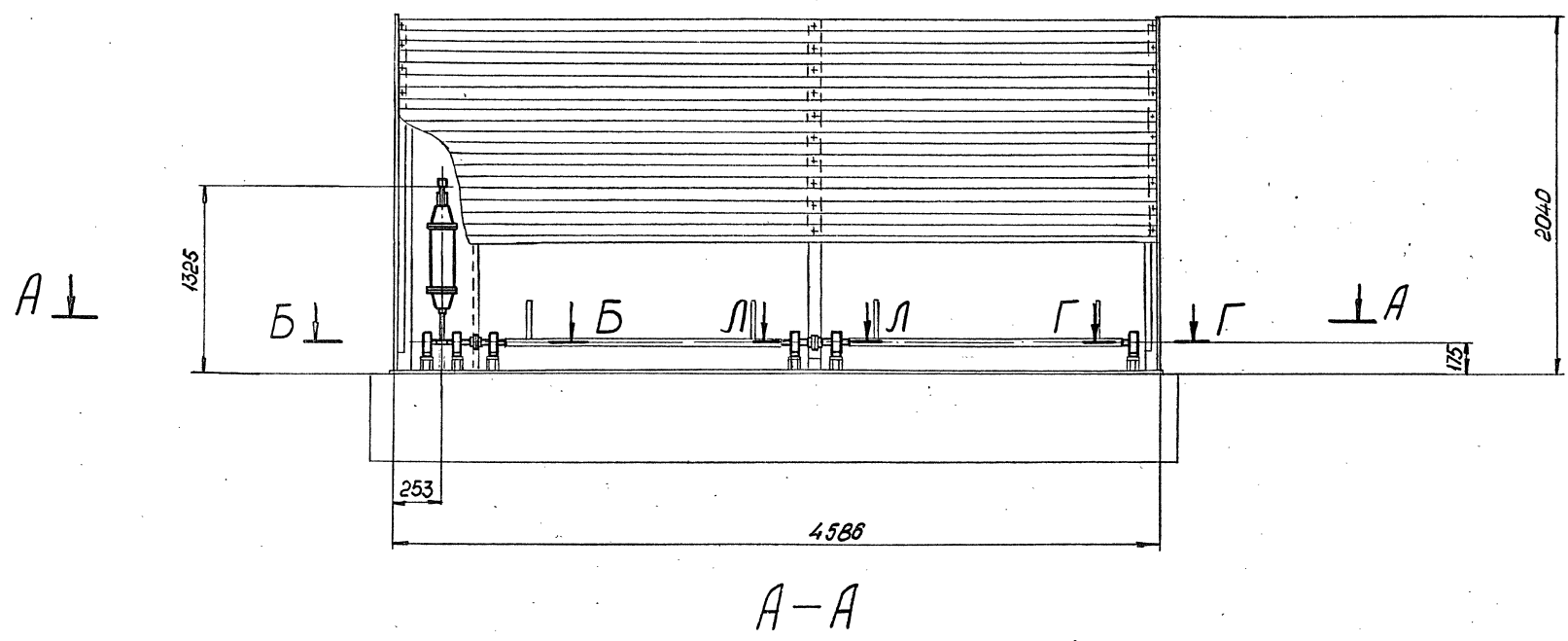
Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ	
		11		Шайба 16.65Г.016			
				ГОСТ 6402-70	40		
		12		Шайба 1.25.02.016			
				ГОСТ 9649-78	4		
		13		Шплинт 8×90-001			
				ГОСТ 397-79	4		
		14		Шпонка 10×8×50			
				ГОСТ 23360-78	12		
				<u>Покупные изделия</u>			
		16		Привод винтовой		Изе. Конструкторский 3-й «Красный металл-лист»	
				моторный	4		
				ПВМ-600×400-II			
		17		Корпус ШБ 90-2			
				ГОСТ 13218.5-80	20		
		18		Муфта упругая			
				втулочно-пальцевая			
				125-30-1.2-У3			
				ГОСТ 21424-75	6		
		19		Подшипник 3608			
				ГОСТ 5721-75	20		
		20		Кольцо 1640			
				ГОСТ 13940-86	4		
				<u>Материалы</u>			
		21		Войлок ПС-10			
				ГОСТ 6308-71	36		
			1.494.2-42.1-04.00.000			Лист	2

Формат А4

24864-02 17

16

ПНШ 4000

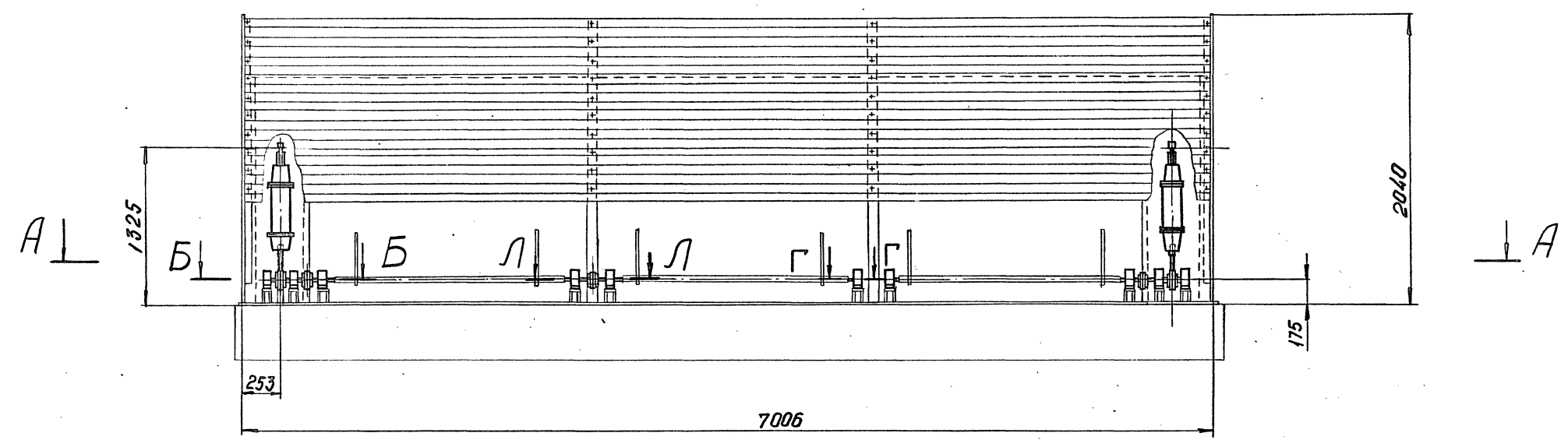


- 1. Разрезы: Б-Б; В-В, Г-Г см. 1.494.2-42.1-01.00.000 СБ
- 2. Разрез Л-Л см. 1.494.2-42.1-02.00.000 СБ
- 3. Размеры для справок.

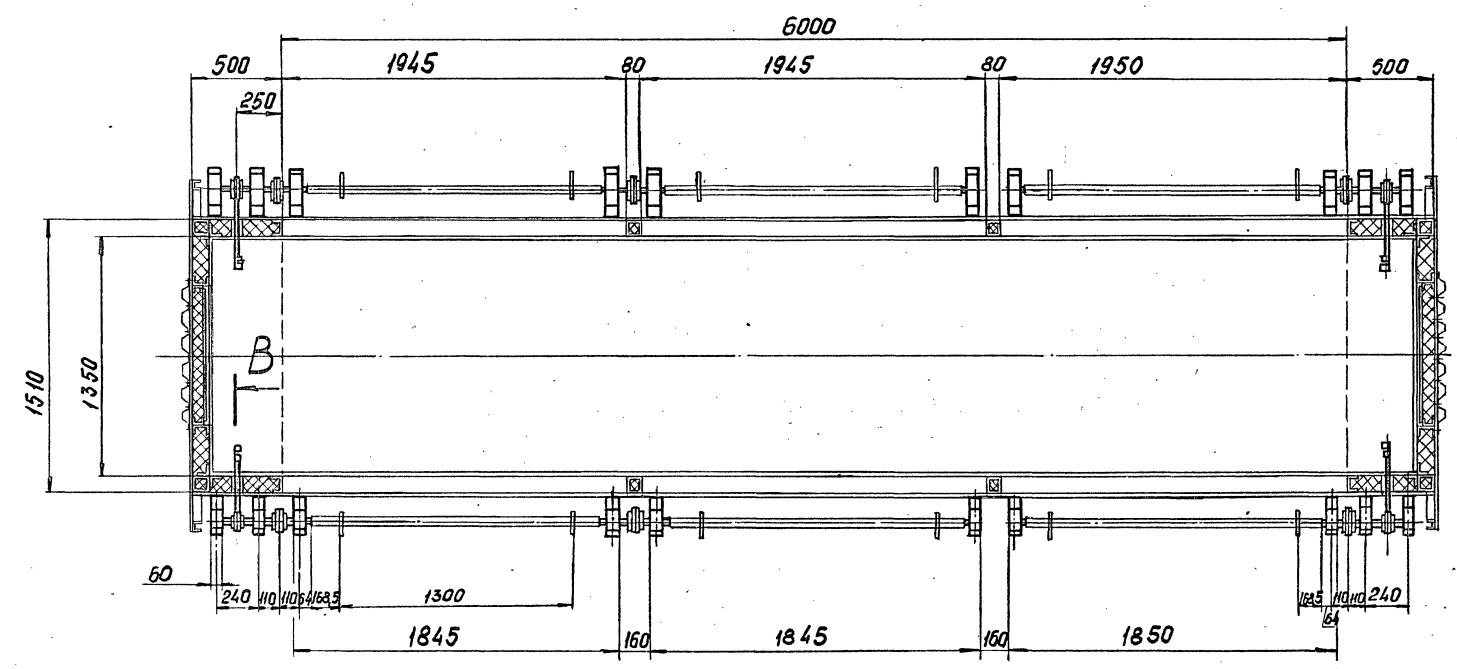
Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.494.2-42.1-03.00.000 СБ					
Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 4000			Стадия	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			P	277	1:25
Лист			Листов 1		
ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ					

ПНШ-6000



A - A



B - B

1. Разрезы: Б-Б; В-В; Г-Г см. 1.494.2-42.1-01.00.000 сБ
2. Разрез Л-Л см. 1.494.2-42.1-02.00.000 сБ
3. Размеры для справок.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.494.2-42.1-04.00.000 сБ						
Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 6000				Стадия	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж				Р	361	1:25
Исполнитель: <i>Ковалев</i>				Лист	Листов 1	
Н. контр. <i>Иванова</i>				ГОССТРОЙ СССР		
Гл. констр. <i>Сидоров</i>				ЛЕНИНГРАДСКИЙ		
Зав. зр. <i>Сидоров</i>				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Вед. инж. <i>Молодцова</i>				Формат А2		
Инж. <i>Андреева</i>						