

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 6

ворота распашные деревянные шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 6

ворота распашные беревянные шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА *С.М. ГЛИКИН* С.М. ГЛИКИН  
ЗАВ. ОТДЕЛОМ КБЗ *Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ* Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ  
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В.И. ПОГОРЕЛОВ* В.И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:

Управлением Проектирования и инженерных  
изысканий Минстроя России  
письмо от 06.11.92 N 9-1/347  
Введены в действие ПИ №2  
с 01.03.93  
Приказ от 10.03.93 №25

Обозначение документа	Наименование	Стр.
З.017-З.6-00.00.0070	Техническое описание	3
З.017-З.6-00.00.00	Ворота распашные деревянные шириной 4,5м	6
З.017-З.6-01.00.01	Ребро	8
З.017-З.6-00.00.0005	Ворота распашные деревянные шириной 4,5м. Сборочный чертеж	9
З.017-З.6-00.00.0007	Ведомость комплектных изделий	12
З.017-З.6-01.00.00	Петля	13
З.017-З.6-01.00.0005	Петля. Сборочный чертеж	14
З.017-З.6-01.01.00	Узелок	15
З.017-З.6-01.01.0005	Узелок. Сборочный чертеж	15
З.017-З.6-02.00.00	Краништейн	16
З.017-З.6-02.00.0005	Краништейн. Сборочный чертеж	16
З.017-З.6-03.00.00	Краништейн	17
З.017-З.6-03.00.0005	Краништейн. Сборочный чертеж	17
З.017-З.6-04.00.00	Накладная	18
З.017-З.6-04.00.0005	Накладная. Сборочный чертеж	18
З.017-З.6-05.00.00	Накладная	19
З.017-З.6-05.00.0005	Накладная. Сборочный чертеж	19
З.017-З.6-06.00.00	Краништейн	20
З.017-З.6-06.00.0005	Краништейн. Сборочный чертеж	20
З.017-З.6-00.00.01	Буросов	21
З.017-З.6-00.00.02	Буросов	21
З.017-З.6-00.00.03	Слобда	22
З.017-З.6-00.00.04	Накладная	22
З.017-З.6-00.00.0001	Ведомость расхода материалов	23

Обозначение документа	Наименование	Стр.
З.017-З.6-10.00.00	Калитка	24
З.017-З.6-10.00.0005	Калитка. Сборочный чертеж	26
З.017-З.6-10.00.00.01	Ведомость комплектных изделий	28
З.017-З.6-10.01.00	Рука	28
З.017-З.6-10.01.0005	Рука. Сборочный чертеж	29
З.017-З.6-10.02.00	Петля	30
З.017-З.6-10.02.0005	Петля. Сборочный чертеж	31
З.017-З.6-10.02.10	Узелок	32
З.017-З.6-10.02.1005	Узелок. Сборочный чертеж	32
З.017-З.6-04.00.01	Узел	33
З.017-З.6-10.00.00.01	Ведомость расхода материалов	34

З.017-З.6

Содержание

Страниц	Лист	Листов
0	1	1
ЦНИИПРОЕКТОРИИ		

ГИП Проектное Д-2  
 14.10.1953  
 14.10.1953  
 14.10.1953  
 14.10.1953  
 14.10.1953

Копировано: Юрчук

400108-07 3

Формат А3

КАНИИ. П. КОМПЬЮТЕРИЗОВАНО. В РАССЫЛ. КОПИЯ. 1993

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения, технические данные, расшифровка маркировки, описание изделия и все составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске 0 настоящей серии.

1.2. Ворота распашные деревянные и жалюзи должны изготавливаться по рабочим чертежам серии З.017-З.Вып.6 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.3. Створки жалюзи должны открываться свободно, без заеданий и должны быть снабжены элементами, обеспечивающими надежную фиксацию створок в их закрытом и открытом положении.

1.4. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.5. Наружные поверхности ворот должны иметь атмосферостойкое защитно-декоративное покрытие.

1.6. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при изготовлении производства

или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

- приемно-сдаточным - при серийном и массовом производстве - по техническому описанию

1.1. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытаний опытных образцов с выводами о гарантировании качества изготовления и стабильности работы ворот.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов или технических условий.

Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартными заводо-поставщиками, а при их отсутствии данными испытаний заводской лаборатории.

З.017-З.Вып.02.00.00.70

ИП	Деревянные	Жалюзи	З.017-З.Вып.6	Техническое описание	ЦУИИПРОМДОННИ
ИП	Металлические	Жалюзи	З.017-З.Вып.6		
ИП	Металлические	Жалюзи	З.017-З.Вып.6		
ИП	Металлические	Жалюзи	З.017-З.Вып.6		

ИП в табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

### 3 Требования к деталям.

3.1. Заготовки из коррозионного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и загрязнений любым способом, не ухудшающим структуру и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах и выполняться в соответствии с ГОСТ 2709-73. Для деталей с чистотой обработки, не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже Rz 80 по ГОСТ 2709-73. Ризки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромок должны быть приглушены.

3.3. Сварные швы должны быть равной толщины без перекосов, шлаковых и других дефектов.

3.4. Технология изготовления деталей и сборочных единиц варт должна обеспечить их взаимозаменяемость.

3.5. Детали варт и калиток должны изготавливаться из обрезных пиломатериалов хвойных пород не ниже 2-го сорта по ГОСТ 8486-86Е.

3.6. Древесина деталей должна иметь абсолютную влажность не более 18%, а древесина заделок на 2-3% ниже.

3.7. В пиломатериалах не допускаются пороки древесины, превышающие установленные ограничения для 2-го сорта по ГОСТ 8486-81. Обзол на поверхности не допускается.

3.8. Шероховатость поверхностей пиломатериалов после механической обработки должна быть не более Rz 200 по ГОСТ 1016-82.

3.9. Детали из дерева должны быть обработаны антисептическими составами для среднетермостойких сред по СНиП 203-14-88.

3.10. Допуск прямолинейности линейных элементов не более 1мм по длине 1м и 2мм по всей длине.

3.11. Технология изготовления деталей и сборочных единиц варт должна обеспечить их взаимозаменяемость.

### 4 Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

ИИЛ АЭ-2017. Испытание и сборка деталей. ИИЛ АЭ

3.017-36-00.00.00.70 2

Копировал Стрельцова 5 Формат А3

4.2. Сборка волжны производится на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

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

4.4. Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

### 5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масел, ржавчины, грязи и влаги, обезжирены и грунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы ворот и калиток должны быть грунтованы только после проверки качества изготовления.

5.3. Грунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без потеков и не иметь отслоений.

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем.

### 6. Требования к маркировке.

6.1. Маркировка наносится белой стойкой краской по трафарету. Размер шрифта по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и калиток и штамп ОТК завода-изготовителя.

3 014-3.6-00.00.00 ГГО

Лист  
3

Капиробиль: Стрельцовба

Формат А3

www.kupiknigi.ru

№ п/п	Область	Область	Наименование	Код на основе 3.017-3.6-00.00.00-		Дополнительные
				01	02	
			<u>Документация</u>			
03		3.017-3.6-00.00.00.00.00	Образный чертёж	X	X	
03		3.017-3.6-00.00.00.00.00	Технические условия	X	X	
03		3.017-3.6-00.00.00.00.00	Ведомость попутных извещений	X	X	
03		3.017-3.6-00.00.00.00.00	Ведомость формов	X	X	
			<u>материалов</u>			
			<u>Вспомогательные материалы</u>			
04	1	3.017-3.6-01.00.00.00	Накладная	1	1	1
04	2	3.017-3.6-02.00.00.00	Ручка	1	1	1

		3.017-3.6-00.00.00	
ГРП	Материал	Масса	Длина
4	Алюминий	100 кг	1 м
5	Латунь	100 кг	1 м
6	Бронза	100 кг	1 м
7	Сталь	100 кг	1 м
Итого: 400 кг			

3.017-3.6-00.00.00

Всего: расставные деревянные ширинки 4,5 м

Формат А4

Итого: 400 кг

№ п/п	Область	Область	Наименование	Код на основе 3.017-3.6-00.00.00-		Дополнительные
				01	02	
03		3.017-3.6-03.00.00.00	Ручка	1	1	1
04		3.017-3.6-04.00.00.00	Фиксатор	2	2	2
04		3.017-3.6-04.00.00.00	Петля	2	2	2
04		3.017-3.6-04.00.00.00	Лента	2	2	2
04		3.017-3.6-04.01.00.00	Цепочка	4	4	4
04		3.017-3.6-04.02.00.00	Корнштейн	1	1	1
04		3.017-3.6-03.00.00.00	Корнштейн	1	1	1
04		3.017-3.6-01.00.00.00	Накладная	4	4	4
04		3.017-3.6-05.00.00.00	Накладная	1	1	1
04		3.017-3.6-05.00.00.00	Накладная	1	1	1
04		3.017-3.6-06.00.00.00	Корнштейн	4	4	4
			<u>Детали</u>			
04		3.017-3.6-00.00.00.00	Шпингалет	2	2	2
04		3.017-3.6-00.00.00.00	Брусек	4	4	4
			Брусек	4	4	4
			Брусек	4	4	4
			Брусек	4	4	4

3.017-3.6-00.00.00

Формат А4

Итого: 400 кг

7-301005

№№ в табл. 1  
Возраст и дата рождения

№ табл.	№ в табл.	Обозначение	Наименование	Код. на основании 3.017-3.6-00.00.00	Примечание
17	3.017-3.6-00.00.03		Уголь	2 2 2 2	
18	3.017-3.6-00.00.04		Намолот	1 1 1 1	
			Брусчат		
			Изготовительная таблица		
			по 222 шпал (227 х 227)		
			по 274 шпал - 222 Е		
19	3.017-3.6-00.00.05		по 274 шпал (227 х 227) в.к.ш.ш. 2		
	- 01		по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2	2	2 2
	- 02		по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2	2	2 2
			Асфальт		
			Изготовительная таблица		
			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
20	3.017-3.6-00.00.06		по 274 шпал - 222 Е		
	- 01		по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2	30	1,24 кг
	- 02		по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2	30	1,50 кг
21	3.017-3.6-00.00.07		Асфальт		2,14 кг
			Изготовительная таблица		
			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
			по 274 шпал - 222 Е		

3.017-3.6-00.00.00

Копировать. Строительная  
Формат А4

лист 3

3 70-801007

№№ в табл. 1  
Возраст и дата рождения

№ табл.	№ в табл.	Обозначение	Наименование	Код. на основании 3.017-3.6-00.00.00	Примечание
			(20 х 1900) в.к.ш.ш. 2		
			Изготовительная таблица		
23			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2	20	4,27 кг
			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
24			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
25			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
26			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
27			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
28			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
29			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		
30			по 274 шпал (227 шпал) в.к.ш.ш. 2		

3.017-3.6-00.00.00

Копировать. Строительная  
Формат А4

лист 4





Рис. 1

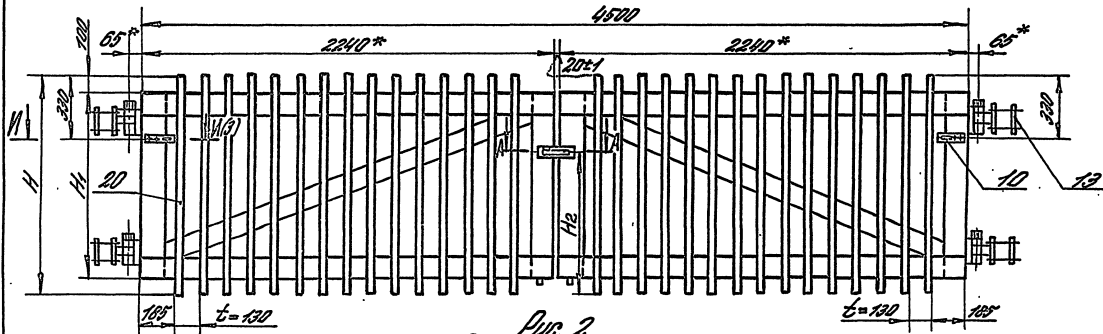
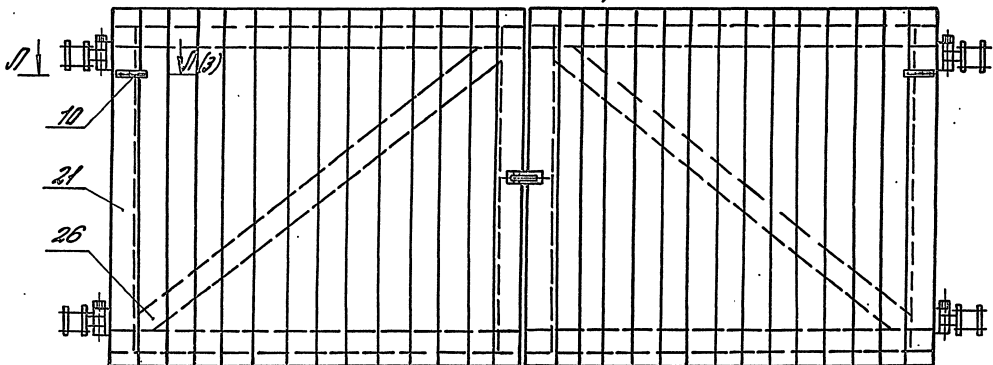


Рис. 2  
Детальное - см. рис. 1



- 1\* Размеры для справок.
2. Кронштейн поз. 13 приваривается к петлям поз. 5 и 6 в случае крепления ворот к деревянным столбам.
3. Брусок поз. 19 приваривается к брускам поз. 15 и 16.
4. Неукрепленные предельные отклонения размеров:  $H, h_1, h_2, \pm \frac{3TT}{2}$ .

Обозначение	Марка	Рис.	H, мм	H <sub>1</sub> , мм	H <sub>2</sub> , мм	Масса, кг
З.Д.17-З.Б.-01.00.00	ВЛС-4,5×1,1	1	1100	900	530	169
-01	ВЛС-4,5×1,5		1500	1300		219
-02	ВЛС-4,5×1,9		1900	1700	1000	215
-03	ВЛС-4,5×1,9	2	1900	1700		209

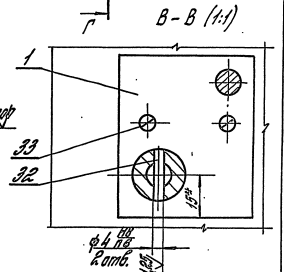
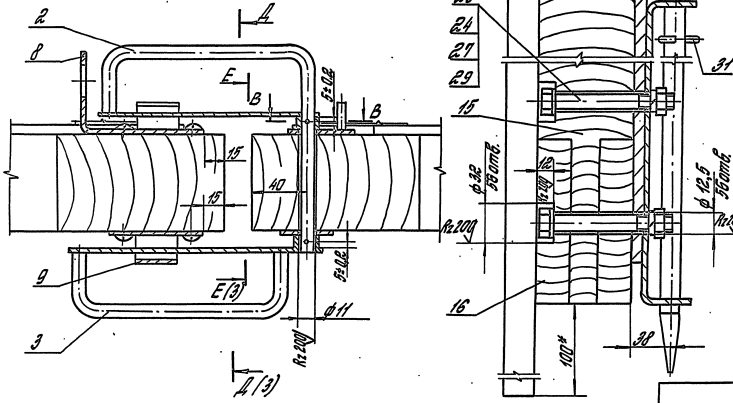
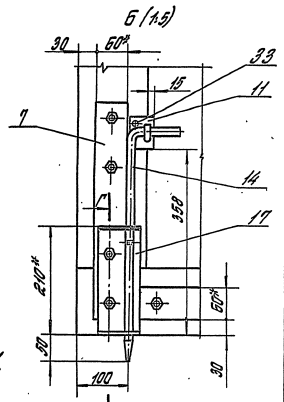
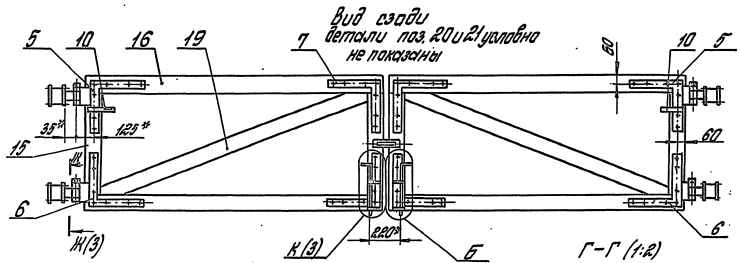
ГМП	Павловск	Кс
И. Волы	Дружеский	СМЗ
Г. Степ	Дружеский	СМЗ
Вед. инж.	Степанов	С. С.

З.Д.17-З.Б.-00.00.00 С5		
Ворота распашные деревянные шириной 4,5 м.	Страна	Масса
Сборочный чертеж	Стр.	Формат
	Р	табл.
	Лист 1	Листов 3
ИЗИМПРОСЪЕДИНИИ		

Копировать: Юриш

400108-07 10 Формат А3

ИЗДАНИЕ ИЛИ ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ИЛИ ОДИН РАЗ



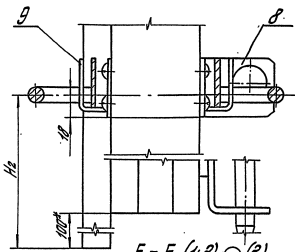
3017-36-00.00.00С5

Копировал: Стрельцова

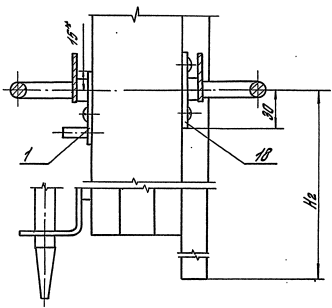
Ил. 2

4500108-07 Формат А3

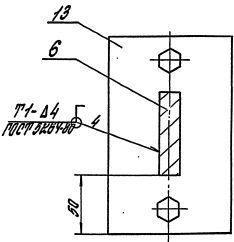
Д-Д (1:2) ○ (2)



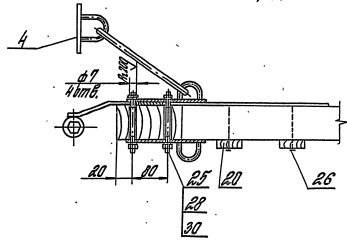
Е-Е (1:2) ○ (2)



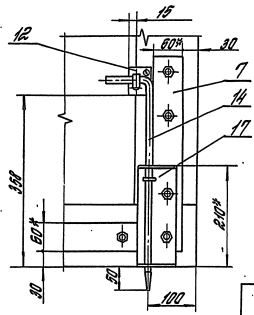
Ж-Ж (1:2) (2)



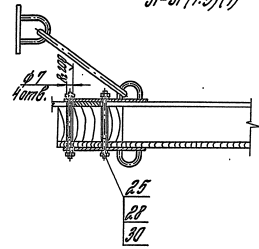
И-И (1:5) (1)



К (1:5) (2)



Л-Л (1:5) (1)



3017-36-00.00.0006 Лист 3

Копировал: Стрельцова Формат А3

Шкала: 1:1

№ п/п № строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на складе 3.01.76 02.02.02						Примечание
					—	01	02	03	04	05	
1											
2	Болты	120200	ГОСТ 7798-70								
3	M12-8p x 90. 58.01.20				56	56	56	56			
4	M12-8p x 240. 58.01.20				8	8	8	8			
5	M24-8p x 180. 58.01.20				4	4	4	4			
6											
7	Гайки	120300	ГОСТ 5915-70								
8	M6-7H. 5.01.20				8	8	8	8			
9	M12-7H. 5.01.20				64	64	64	64			
10											
11	Гвозди К5 x 120		ГОСТ 4020-63		90	90	90	154			
12											
13	Шайбы	120600	ГОСТ 6402-70								
14	6.65Г. 02.9				8	8	8	8			
15	12.65Г. 02.9				64	64	64	64			
16	24.65Г. 02.9				4	4	4	4			
17											
18	Шайбы	120600	ГОСТ 11574-70								
19	12.01. 1р.2. 01.20				56	56	56	56			
20	24. 01. 1р.2. 01.20				8	8	8	8			
21											
22	Штильвик M6-8p x 120. 58.01.20		ГОСТ 22040-76		4	4	4	4			
23											
24	Штильвик 4 x 25-801	120700	ГОСТ 804-70		2	2	2	2			
25											
26	Штильвик 4 x 20		ГОСТ 8120-70		4	4	4	4			
27											
28	Шпилька 7-5 x 30.01.20		ГОСТ 1144-80		20	20	20	20			
29											
30											

Итого в документе 2 200 000 руб.

				3.011-36-02.00.02			
				Ведомость			
				покупные изделия			
				УЧЕТНО-КАДРОВОЙ			
				400108-07 13			
				Формат РЗ			
				Копировано: Юрчук			

ГМП Промышленность  
ул. Коммунальная  
г. Ленинград

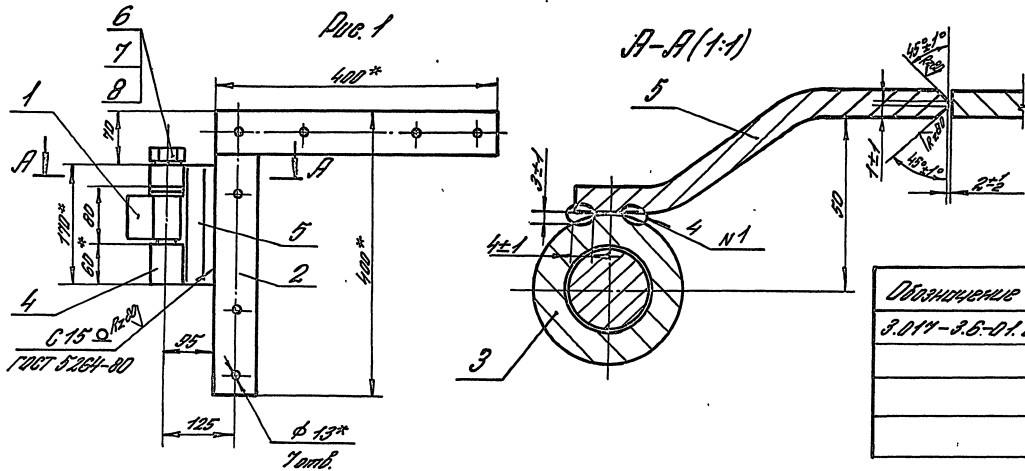
Склад №1 №2 №3  
Р 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.017-3.6-01.00.00.06	Оборочный чертеж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		3.017-3.5-01.04.00-01	Полителья	1	
А4	2		3.017-3.5-01.01.00	Уголок	1	
				<u>Детали</u>		
А4	3		3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
А4	4		3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
А4	5		3.017-3.6-01.00.01	Редра	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			болт М24-Юнхв.Ю.01.Ю		
				ГОСТ 7798-70	1	
	7			Шайба М 65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	1	
	8			Шайба М.01.Юс.2.01.20		
				ГОСТ 14391-70	2	
			3.017- 3.6-01.00.00			
ТУ 111 Прогресс				История листов		
И. Которов				1 1		
Л. Которов						
О. Которов						
Пер. Которов						
Летелья				ЦНИИПРОМАДМИИ		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Различные исполнения</u>		
			3.017-3.6-01.00.00-01;	3.017-3.6-01.00.00-02;		
			3.017-3.6-01.00.00-03	по оборочному		
				чертежу		
			3.017- 3.6-01.00.00			
ТУ 111 Прогресс				История листов		
И. Которов				1 1		
Л. Которов						
О. Которов						
Пер. Которов						
Летелья				ЦНИИПРОМАДМИИ		

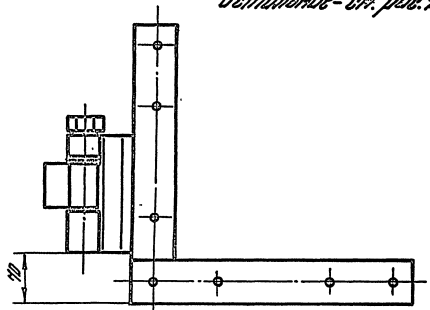
И. Которов, Л. Которов, О. Которов, Пер. Которов

И. Которов, Л. Которов, О. Которов, Пер. Которов



Обозначение	Рис.	
З.017-З.6-01.00.00	1	Необработано
-01		Зернистое
-02	2	Изабразовано
-03		Зернистое

Рис. 2  
Деталинг-см. рис. 1



1. Соответствие отверстий в деталях поз. 3 и 4 относительно их общей оси 0,012 мм.
2. Сварка шва №1 ручная электродуговой.
3. \* Размеры для оправки.
4. Нормированные предельные отклонения размеров:  $14 \pm \frac{IT14}{2}$

		З.017-З.6-01.00.00 СБ		
		Слой	Масса	Минимум
Пятна.		Р	4,3	1,5
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
ИИП		ЦЕНТРАЛЬНО-ДИЗАЙНОВЫЙ		
И.конт.				
И.спец.				
И.диз.				
И.тех.				

Копирован: Юрик

1300108-07 15 Формат А3

МАШ. И. ТЕХН. УНИВЕРСИТЕТ И. ДЕТЯКОВСКОГО ИМЕНИ

Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
АУ	3.017-3.6-01.01.00.05	Оборочный чертмен		
		<u>Листов</u>		
		<u>Накладная</u>		
		Лист 5-ИИ-9 ГОСТ 12000-74		
		Стр. 2 от 2-об ГОСТ 12000-74		
Б4	1 3.017-3.6-01.01.01	(50x100) 1/4; 1/2	1	1,5 кг
Б4	2 3.017-3.6-01.01.02	(50x100) 1/4; 1/2	1	1,28 кг

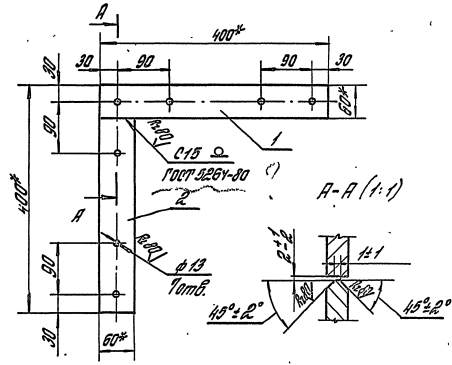
3.017-3.6-01.01.00

Угалонок

Стальной лист  
Листов 1  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4



\* Размеры для справок.

и Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

3.017-3.6-01.01.00.05

Угалонок  
Оборочный чертмен

Листов 1  
Лист 2,8  
Листов 1  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

13.00108-07 16 Формат А4



Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
ИУ		З 017-36-02.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Металл</u>		
ИУ	1	З 017-35-01.01.01-01	Скоба	1	
ИУ	2	З 017-35-01.01.02	Упор	1	

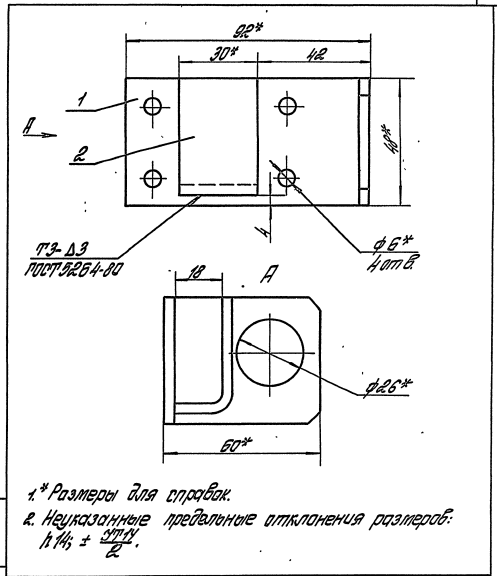
З 017-36-02.00.00 СБ

Кронштейн

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Копировал: Стрельцова

Формат ИУ



- 1.\* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/16 \pm \frac{0.1}{2}$ .

З 017-36-02.00.00 СБ

Кронштейн.  
Сборочный чертёж

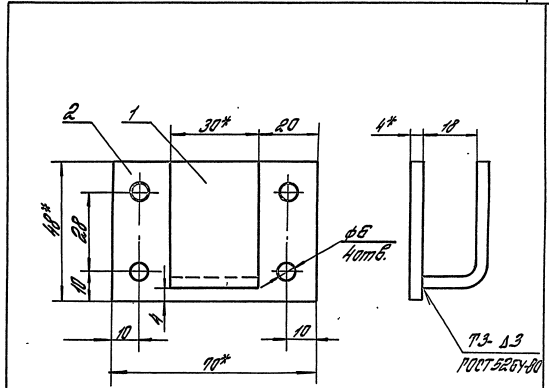
Масштаб	Масштаб	Масштаб
Р	0,26	1:1
Лист		Листов 1
ЦНИИПРОТЗДАНИИ		

Копировал: Стрельцова

Ц 00108-07 17

Формат ИУ

Код документа	Код документа	Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
AY			3.017-3.6-03.00.00.00.00.00	Оборачивной чертёж		
				<u>Детали</u>		
AY	1		3.017-3.5-01.01.02	Упор	1	
BY	2		3.017-3.6-03.00.01	Пластина		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист 2 из 2 об. ГОСТ 19903-74 (48x70) h 14; R200	1	0,105 кг



1 \* Размеры для справок.  
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 H14; h14; ± 3T11.

Исполн. М.С. Шабалин Проверил. А.В. Шабалин Главный конструктор. А.В. Шабалин			3.017-3.6-03.00.00		
			Кронштейн		
Исполн. М.С. Шабалин Проверил. А.В. Шабалин Главный конструктор. А.В. Шабалин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Стрельцова

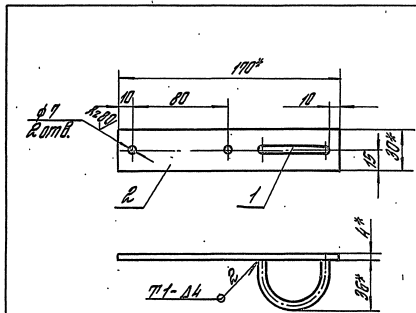
Формат AY

Исполн. М.С. Шабалин Проверил. А.В. Шабалин Главный конструктор. А.В. Шабалин			3.017-3.6-03.00.00.00.00.00		
			Кронштейн. Оборачивной чертёж		
Исполн. М.С. Шабалин Проверил. А.В. Шабалин Главный конструктор. А.В. Шабалин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Стрельцова

13.00108-07 18 Формат AY

Формат Числ. Лист.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		<u>Документация</u>		
А4	З.017-3.6-04.00.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
А4	1 З.017-3.6-04.00.01	Узел	1	
Б4	2 З.017-3.6-04.00.02	Пластина		
		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 10903-80		
		Ст.3.л.2-об ГОСТ 14637-89		
		(30x170) h 14 <sub>3</sub> № 20	1	0,15 кг



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. \*Размеры для стробок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ±0,15.

Изм. № 01 от 10.08.07 г. Лист 2 из 2 листов

З.017-3.6-04.00.00

Накладка

Исполн.	Лист	Листов
ЦНИИПРОМАДАННИЙ		1

Копировал: Стрелюцова

Формат А4

Изм. № 01 от 10.08.07 г. Лист 1 из 2 листов

З.017-3.6-04.00.00.05

Накладка.  
Сборочный чертеж

Исполн.	Листов	Листов
Р	0,10	1:2
Лист		Листов 1
ЦНИИПРОМАДАННИЙ		

Копировал: Стрелюцова

100108-07 19 Формат А4

Изм.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
04			3.017-3.6-05.00.00.00.06	Сводный чертёж		
				<u>Детали</u>		
04	1		3.017-3.6-01.00.01.06	Крюк	1	
04	2		3.017-3.6-05.00.01	Пластина		
				Б-ПН-4 ГОСТ 9903-74 Лист 1 из 2 ГОСТ 14179-79 (40х60) П 14; А2 ВУ	1	0,075 кг
			Различия исполнения 3.017-3.6-05.00.00 и 3.017-3.6-05.00.00-01 по сводочному чертежу.			

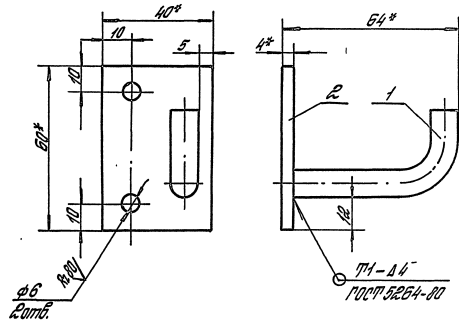
Изм. в листе, вносимые в проект. Внести изменения

			3.017-3.6-05.00.00	
ГНП	Погодинов	А.С.	Наклейка	Листов
И.контр.	Лихачёв	В.М.		Листов
С.опен.	Лихачёв	В.М.	ЦНИИПРОСПРОДНИЙ	
Вед.инж.	Уваров	С.В.		

Копировал: Стрельцова

Формат А4

3.017-3.6-05.00.00 - изобразлена  
3.017-3.6-05.00.00-01 - зеркальное отражение



- 1\* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $n 14; \pm \frac{0,1n}{2}$ .

Изм. в листе, вносимые в проект. Внести изменения

			3.017-3.6-05.00.00.06	
			Наклейка	Листов
			Сводный чертёж	Листов
ГНП	Погодинов	А.С.	ЦНИИПРОСПРОДНИЙ	Листов
И.контр.	Лихачёв	В.М.		Листов
С.опен.	Лихачёв	В.М.	ЦНИИПРОСПРОДНИЙ	
Вед.инж.	Уваров	С.В.		

Копировал: Стрельцова

1300108-07 20 Формат А4

Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
ИУ		3.017-3.6-06.00.00.05	Оборачивый чертёж		
			<u>Металлы</u>		
БЧ	1	3.017-3.6-06.00.01	Накладная		
			Лист 5-ПН-8 ГОСТ 19003-74 Тр. лист с6701774037-89 (100×150) k 1/3 к200	2	1,0 кг
			<u>Материальные изделия</u>		
	2		Балт М12-8п×240,580,1,20 ГОСТ 7738-70	2	
	3		Гайка М12-ПН.5.01.20 ГОСТ 5915-70	2	
	4		Шайба 12.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	2	

3.017-3.6-06.00.00

Кранистелм

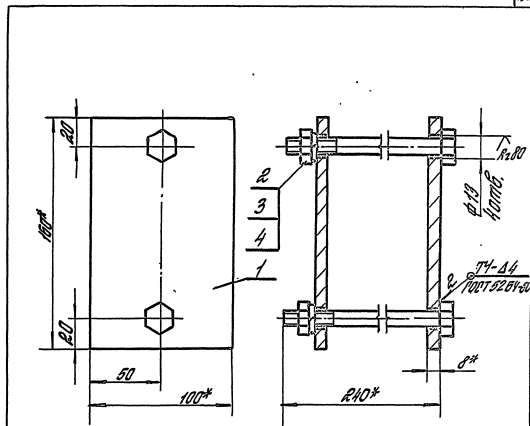
Материалы

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стреницова

Формат А4



1.\* Размеры для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

3.017-3.6-06.00.00.05

Кранистелм  
Оборачивый чертёж

Материалы

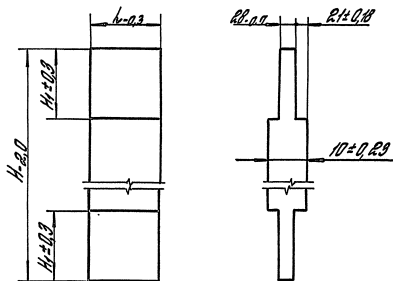
Лист 1

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стреницова

3.00108-07 21 Формат ИУ



Обозначение	H, мм	h, мм	L, мм	масса, кг
3.017-3.6-00.00.01	900			4,9
-01	1000	12,5	12,5	7,53
-02	1700			10,2
-03	900			3,92
-04	1000	9,5	9,5	5,9
-05	1700			7,9

3.017-3.6-00.00.01

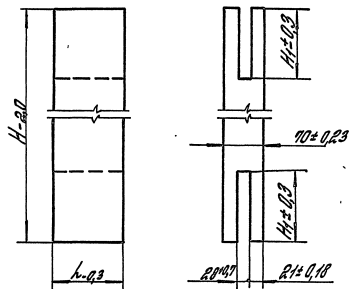
Брусок

Материал	Материал	Материал
Р	диаметр	—
Лист	Листов	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4



Обозначение	H, мм	L, мм	h, мм	масса, кг
3.017-3.6-00.00.02	2240	12,5	12,5	14,2
-01	800	9,5	9,5	3,6

3.017-3.6-00.00.02

Брусок

Материал	Материал	Материал
Р	диаметр	—
Лист	Листов	1

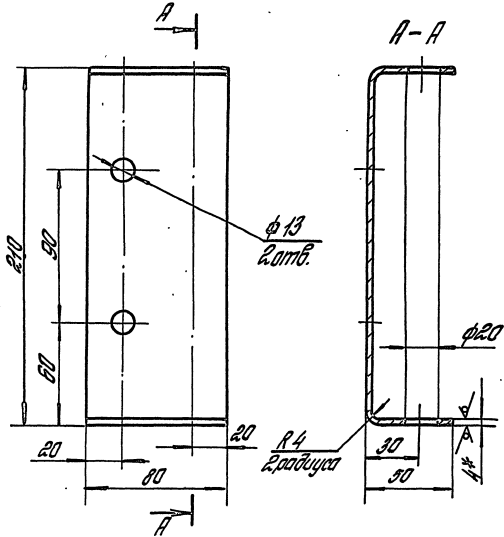
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

1500108-07

Формат А4

Rz80 (✓)



- 1.\* Размеры для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; h_{15} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

3.017-3.6-00.00.03

Склад

Таблица	Масштаб	Масштаб
P	0,75	1:2
Лист	Листов 1	

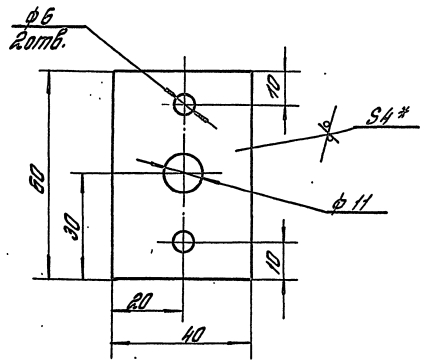
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
 (Изм. по 2-сб. ГОСТ 19903-74)

Копировала: Стрельцова

Формат А4

Изм. в черт. Изменить и указать новую шпильку

Rz80 (✓)



- 1.\* Размеры для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; h_{15} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

3.017-3.6-00.00.04

Накладок

Таблица	Масштаб	Масштаб
P	0,075	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
 (Изм. по 2-сб. ГОСТ 19903-74)

Копировала: Стрельцова

13.00108-07 23

Формат А4

Изм. в черт. Изменить и указать новую шпильку

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																					
		Мелкозернистая сталь 08Х200, 08Х200						Среднезернистая сталь 08Х2200, 08Х2200						Крупнозернистая сталь 08Х1000, 08Х1000									
		Размер, кг																					
Листов по 15	Листов по 15	Л 32-20	Л 32-32	Л 32-45	φ по 19	Н по 20	С учет толщ лист 1,05	Н по 20	Л по 20	Л по 20	Л по 20	Л по 20	Л по 20	φ по 20	Н по 20	С учет толщ лист 1,05	Н по 20	Л по 20	Л по 20				
0,0С-4,5×41		0,02				2,26	3,10	3,34													4,36	4,36	4,50
0,0С-4,5×15		0,02				2,26	3,10	3,34													4,36	4,36	4,50
0,0С-4,5×19		0,02				2,26	3,10	3,34													4,36	4,36	4,50
0,0С-4,5×19		0,02				2,26	3,10	3,34													4,36	4,36	4,50

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код									
		Тонколистовая сталь 08Х200, 08Х200					Тонколистовая сталь 08Х200				
		Размер, кг									
δ=01 по 15	δ=01 по 20	Размер по δ=3	Верт. нап. по 19	Н по 20	С учет толщ лист 1,05	δ=4 по 19	Н по 20	С учет толщ лист 1,05	Н по 20	Л по 20	
0,0С-4,5×41							3,572		3,572	3,57	
0,0С-4,5×15							3,572		3,572	3,57	
0,0С-4,5×19							3,572		3,572	3,57	
0,0С-4,5×19							3,572		3,572	3,57	

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		Тонколистовая сталь 08Х200	
		Размер, кг	
по серии	С учет толщ лист 1,05	Н по 20	Л по 20
0,0С-4,5×41		142	140
0,0С-4,5×15		1674	176
0,0С-4,5×19		1008	204
0,0С-4,5×19		2574	270

3.017-36.00.00.000ВМ

ГМП	Генеральный директор	Ведомость расхода материалов	Сторона	Листов	Листов
Н. прот.	Инженер		Р	1	1
Г. прот.	Инженер		ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ		

Контроль: Юрчик

400108-07 24 Формат А3

Копия в ЦИОЛ, ИЛС, ИЛС-М, ИЛС-В, ИЛС-С, ИЛС-Д, ИЛС-Е, ИЛС-Ж, ИЛС-З, ИЛС-И, ИЛС-К, ИЛС-Л, ИЛС-М, ИЛС-Н, ИЛС-О, ИЛС-П, ИЛС-Р, ИЛС-С, ИЛС-Т, ИЛС-У, ИЛС-Ф, ИЛС-Х, ИЛС-Ц, ИЛС-Ч, ИЛС-Ш, ИЛС-Щ, ИЛС-Ъ, ИЛС-Ы, ИЛС-Ь, ИЛС-Ь, ИЛС-Ь



Лист № 10 из 10. Издается в форме книги. Удостоверение

Лист №	Обозначение	Наименование	Код на основании ЗОПР-ЗБ-10.00.00		Примечание
			01	02	
		<u>Аккумуляция</u>			
В1	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Сборочный чертёж			
В2	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Техническое описание			
В3	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Ведомость монтажных изделий			
В4	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Ведомость материалов			
В5	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Чертежные единицы			
В6	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Корпусный	2	2	2
В7	3 01П-3Б-10.00.00.00.00	Ручка	2	2	2

3 01П-3Б-10.00.00

Корпус

Материал		Удостоверение
Р	У	
Углеродистый		Центральный
Легированный		
Древесина		
Пластик		

Корпусная группа

Формат А4

Лист № 11 из 10. Издается в форме книги. Удостоверение

Лист №	Обозначение	Наименование	Код на основании ЗОПР-ЗБ-10.00.00		Примечание
			01	02	
В1	3 01П-3Б-10.02.00	Плата	1	1	
	- 01	Плата	1	1	
В2	3 01П-3Б-10.02.00.00	Плата	1	1	
	- 03	Плата	1	1	
В3	3 01П-3Б-10.02.10	Углолок	2	2	
		<u>Детали</u>			
В4	3 01П-3Б-10.00.02-01	Бюк	1	1	
В5	3 01П-3Б-10.00.02-02	Бюк	1	1	
В6	3 01П-3Б-10.00.01-03	Бючок	2	2	
	- 04	Бючок	2	2	
	- 05	Бючок	2	2	
В7	3 01П-3Б-10.00.02-01	Бючок	2	2	
		Бючок	2	2	
		Дополнительный модуль			
		подсветки (32x120)			
В8	3 01П-3Б-10.00.01	30x30x100-48	4	4	

3 01П-3Б-10.00.00

Корпусная группа

Формат А4

70-80100 25

24

№№ 29-30-31. Удобрения и добавки к кормам животных

№ п/п	Вид	Обозначение	Наименование	Кал. на исток. 3.011-3.6-10.00.00						Примеч.
				01	02	03	04	05	06	
51	11	3.011-3.6-10.00.01-01	30x50x1500) 20 кг	4	4				19кг	
		- 02	30x50x1500) 20 кг	4	4				21кг	
51	12	3.011-3.6-10.00.02	Ассортимент							
			Липовый термометр							
			Клещевник порош.							
			Резь ворон							
			122x120)							
			ГОСТ 9406-86 Е							
			120x120x1900) 20 кг					6	6	
			Бурлак							
			Амортизаторы							
			Клещевник порош.							
			Резь ворон (10 x 100)							
			ГОСТ 9406-86 Е							
54	13	3.011-3.6-10.00.03	120x55x1900) 1 кг			1			467кг	
			120x55x1200) 10 кг			1			632кг	
			120x55x1200) 15 кг			1	1	1	1 кг	

3.011-3.6-10.00.00

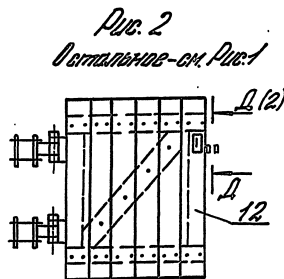
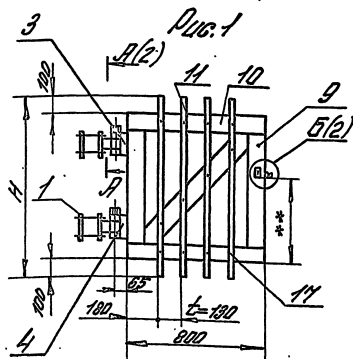
Наименование: Удобрения

№№ 32-33. Удобрения и добавки к кормам животных

№ п/п	Вид	Обозначение	Наименование	Кал. на исток. 3.011-3.6-10.00.00						Примеч.
				01	02	03	04	05	06	
			Удобрительные добавки							
			Балт. М. 2-Фр. 40. 60. 01. 20							
15			ГОСТ 7799-70							
			120x120x1150) 01.20	12	12	12	12	12	12	
16			ГОСТ 5345-70	12	12	12	12	12	12	
			Гвоздь. К5x30	12	12	12	12	12	12	
17			ГОСТ 4029-63	12	12	12	12	12	12	
			Шош. 120x120x1150) 02. 9	12	12	12	12	12	12	
18			ГОСТ 6402-70	12	12	12	12	12	12	
			Шош. 120x120x1150) 01.20	12	12	12	12	12	12	
19			ГОСТ 14374-78	12	12	12	12	12	12	
			Шош. 120x120x1150) 01.20	6	6	6	6	6	6	
20			ГОСТ 1444-80							

3.011-3.6-10.00.00

Наименование: Удобрения



Обозначение	Марка		Рис.	Н, мм	Марка ст
3.017-3.6-10.00.00	КДС-0,8x1,1	Изготовлено	1	1100	43
-01	КДСТ-0,8x1,1	Зеркальное			
-02	КДС-0,8x1,5	Изготовлено			
-03	КДСТ-0,8x1,5	Зеркальное			
-04	КДС-0,8x1,9	Изготовлено		1900	58
-05	КДСТ-0,8x1,9	Зеркальное			
-06	КДС-0,8x1,9	Изготовлено			
-07	КДСТ-0,8x1,9	Зеркальное			

1\* Размеры для справок.

2. Брусок поз. 13 приварить двойным к брускам поз. 9 и 10.

3. Кронштейн поз. 1 приваривается к петлям поз. 3, 4. В случае крепления калитки к деревянным столбам.

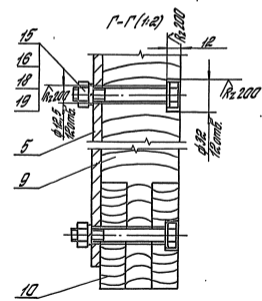
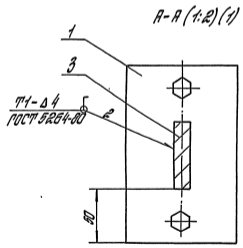
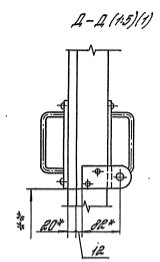
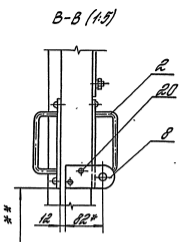
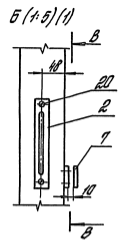
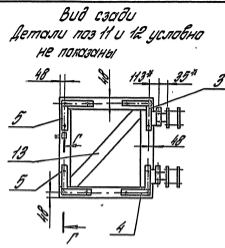
4.\*\* Размер устанавливается по проекту.

5. Неупрочненные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,1$ ;  $\pm 0,15$ ;  $\pm 0,2$ .

		3.017-3.6-10.00.00.00.00	
		Калитка.	Уточн. Взам. Инвентар.
		Оборачный чертеж	Р. м. т. д. -
			Лист 1 из 2
			Ц.Н.И.ПРОМ.СТРОИТ.
ИЗМ.	Исполнитель		
ИЗМ.	Проверка		
ИЗМ.	Конструктор		
ИЗМ.	Инженер-проектировщик		
ИЗМ.	Инженер-технолог		

Копиробан: Юрчук

14.00108-02 27 Формат А3



3.017-3.6-10.00.0005  
 лист 2

Копировал: Стрельцова 1600106-07 22.07  
 Фрагмент А3

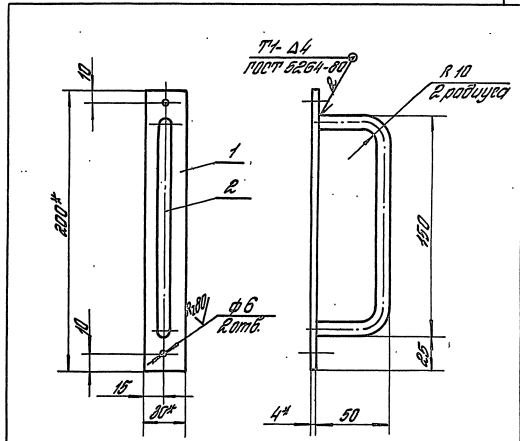
УНП. К. ПОДА. КОПИРОВАТЬ И РАБОТАТЬ НЕЛЬЗЯ

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставщик	Поставщик	Кол. на условн. з.017-36-10.00.00 -										Примечание			
					01	02	03	04	05	06	07							
1																		
2	Крепежные изделия																	
3																		
4	Болты	128200	ГОСТ 7798-78															
5	M12-8g x 90. 5.8. 01. 20																	
6	M12-8g x 240. 5.8. 01. 20																	
7	M24-8g x 160. 5.8. 01. 20				12	12	12	12	12	12	12	12	12					
8					4	4	4	4	4	4	4	4	4					
9	Гайка M12-7H. 5. 01. 20	128300	ГОСТ 5915-70		2	2	2	2	2	2	2	2	2					
10																		
11	Гвоздь K5x90		ГОСТ 4028-63															
12					16	16	16	16	16	16	16	16	16					
13	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70															
14	12.65Г.02.9				12	12	12	12	12	12	12	28	28					
15	24.65Г.02.9																	
16																		
17	Шайбы	128600	ГОСТ 11371-78		12	12	12	12	12	12	12	12	12					
18	12.01.10.2.01.20				2	2	2	2	2	2	2	2	2					
19	24.01.10.2.01.20																	
20																		
21	Шуруп 4-5x30.01.20	128401	ГОСТ 1444-80		12	12	12	12	12	12	12	12	12					
					4	4	4	4	4	4	4	4	4					
					6	6	6	6	6	6	6	6	6					

ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ
12.01.10.2.01.20	24.01.10.2.01.20	12.01.10.2.01.20	24.01.10.2.01.20	12.01.10.2.01.20	24.01.10.2.01.20	12.01.10.2.01.20	24.01.10.2.01.20	12.01.10.2.01.20	24.01.10.2.01.20
				3.017-36-10.00.00.00 В.17				Ведомость	
Состав	Исполн.	Материал	Монтаж	Р	Т				

Итого в документе - 128600

Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
			<u>Документация</u>	
АУ		З.017-3.6-10.01.00.05	Сборочный чертёж	
			<u>Детали</u>	
БУ	1	З.017-3.6-10.01.01	Пластина	
			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 4092-74	
			Ст 3 п.2. об 10011403403	
			(20x200) h 14; п.209	1 0,100 кг
БУ	2	З.017-3.6-10.01.02	Ручка	
			Лист 10-В-И ГОСТ 2590-88	
			Крп Ст 3 п.2-И ГОСТ 535-88	
			h=2.15 h 14; п.209	1 0,14 кг



1.\* Размеры для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 h 14; h 14; ±  $\frac{0.1}{2}$

Шифр спецификации и листа чертежа

З.017-3.6-10.01.00

Ручка

Материал	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМАДИЙ		
Формат А4		

Копировал: Стрельцова

Шифр спецификации и листа чертежа

З.017-3.6-10.01.00.05

Ручка.  
Сборочный чертёж

Материал	Лист	Листов
Р	0,33	1:2
ЦНИИПРОМАДИЙ		
Формат А4		

Копировал: Стрельцова

Ц00108-07 30 Формат А4

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.017-3.6-10.02.00.06	Оборочный чертеж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		3.017-3.5-01.04.00-01	Полупетля	1	
А4	2		3.017-3.6-10.02.10	Угалоk	1	
				<u>Детали</u>		
А4	3		3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
А4	4		3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
А4	5		3.017-3.6-01.00.01	Ребра	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Болт М24x8x160.580.120		
				ГОСТ 7798-70	1	
	7			Шайба 24.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	1	
	8			Шайба 24.01.м.2.01.20		
				ГОСТ 11371-78	2	

3.017-3.6-10.02.00

Петля

Угловой лист металл  
Цинкпротзданий

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Мас. № 1004. Издается в цвете. Взам. штамп

ГНТ  
И.Канто  
И.Орен  
И.Ведущий  
И.Специалист  
И.Специалист  
И.Специалист

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Различные исполнения</u>		
			3.017-3.6-10.02.00-01;	3.017-3.6-10.02.00-02;		
			3.017-3.6-10.02.00-03	ли оборочному		
				чертежу.		

3.017-3.6-10.02.00

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Мас. № 1004. Издается в цвете. Взам. штамп

430102-07 21

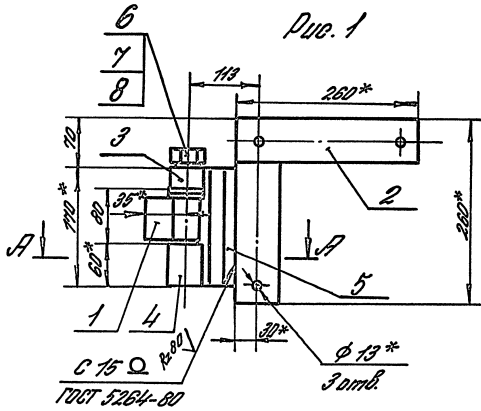
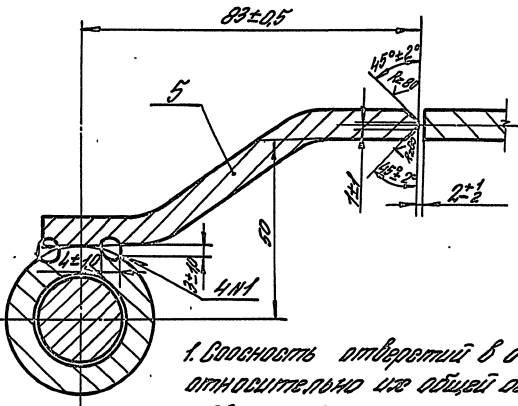


Рис. 1



А-А (1:1)

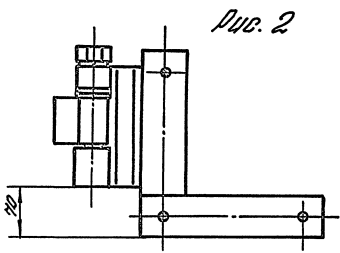


Рис. 2

- 1. Волноность отверстий в деталях поз. 3 и 4 относительно их общей оси  $0,012 \text{ мм}$ .
- 2. Обработка шва на ручная электродуговая.
- 3\* Размеры для справки.
- 4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h 14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

Обозначение		Рис.
З. 017-3.6.10.02.00	Изобретено	1
-01	Зеркальное отклонение	
-02	Изобретено	2
-03	Зеркальное отклонение	

		З. 017-3.6-10.02.00 С5		
		Пятая.		
		Сборочный чертеж		
Мат.	Легированная сталь	Лист	Листов	
И. контр. Отверстия	Полн.	р	4,3	—
И. контр. Отверстия	Полн.			
И. контр. Отверстия	Полн.			
И. контр. Отверстия	Полн.			
УНИПРОМСТРОИТЕЛЬНИЙ ЦЕНТР				

Котировка : Ируик

1500108-07 32

Формат А3.

МШП. И. Контр. Отверстия. Полн. Формат А3.



Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		3.017-3.6-10.02.10 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
			<u>Накладка</u>		
			Лист Б-ПН-9 ГОСТ 19903-74		
			от 3.012-061007116374-03		
Б.У	1	3.017-3.6-10.02.11	(60x250) h 14; К200	1	0,98 кг
Б.У	2	3.017-3.6-10.02.12	(60x200) h 14; К200	1	0,75 кг

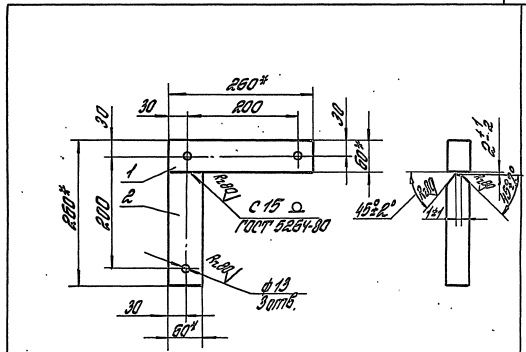
3.017-3.6-10.02.10

Уголок

Уголок Лист Листов  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Стрельцова

Формат А4



1. Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

h14; h14 ±  $\frac{0,14}{2}$

3.017-3.6-10.02.10 СБ

Уголок  
Сборочный чертёж

Уголок Масса Масса  
Р 18 1,5  
Лист Листов 1

Уголок Лист Листов  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

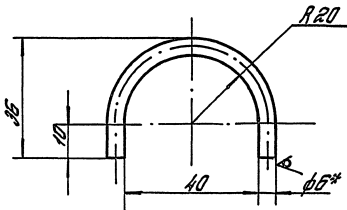
1500108-07.33

Формат А4

Исполнитель: Стрельцова

Исполнитель: Стрельцова

R200 ✓ (✓)



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

3.017-3.6-04.00.01

Ухо

Уточн. Марка	Материал
Р	0,02
1:1	
Лист	Листов 1

Контр 6-В-II ГОСТ 2590-88  
 Ст 3сп. I-В ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Имя, № прол., Подпись и дата

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Имя, № прол., Подпись и дата

Копировал

1500108-07 34 Формат А4

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Мелкозернистая сталь 08Х30; 08Х30						Среднезернистая сталь 08Х200; 08Х200						Крупнозернистая сталь 08Х100; 08Х100											
		Размер, мм																							
Код по ГОСТ	Полная высота В=	L	L	Высота катаночной заготовки	φ	Масса	С.участков	Площадь	Полная высота В=	L	L	Высота катаночной заготовки	φ	Масса	С.участков	Площадь	Полная высота В=	L	L	Высота катаночной заготовки	φ	Масса	С.участков		
до 19	до 15	22x20	22x22	до 200	до 19	кг/м	м <sup>2</sup>	мм	до 20	до 30	до 30	до 30	до 30	до 30	кг/м	м <sup>2</sup>	мм	до 20	до 30	до 30	до 30	до 30	кг/м	м <sup>2</sup>	
K23-08x11	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20CT-08x11	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20C-08x15	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20CT-08x13	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20CT-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3
K20TT-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63																2,18	2,18	2,3

З.В.ИТ-З.В.-10.00.00.ВМ

Информация о расходе материалов

Статьи	Адрес		Адрес
	Р	1	

Копировал: Арчук

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код									
		Толщина стальной ленты					Толщина стальной ленты				
		Размер, кг									
δ=10	δ=12	δ=15	δ=18	δ=20	δ=4	δ=4	δ=4	δ=4	δ=4	δ=4	
K20-0,8×11											
K207-0,8×11											
K20-0,8×15											
K207-0,8×15											
K20-0,8×19											
K207-0,8×19											
K20-0,8×19											
K207-0,8×19											

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		По длине	С учетом
K20-0,8×11		24,67	26
K207-0,8×11		24,67	26
K20-0,8×15		32,12	33,8
K207-0,8×15		32,12	33,8
K20-0,8×19		39,68	41,7
K207-0,8×19		39,68	41,7
K20-0,8×19		53,92	56,7
K207-0,8×19		53,92	56,7

Итого в табл. 1 и 2