

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 1.435.2-28**

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

**ВЫПУСК 3**

**ворота распашные складчатые для проема 4,2х4,2м**

**рабочие чертежи**

23343-04

ЦЕНА 6-61

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-28

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

ВЫПУСК 3

ворота распашные складчатые для проема 4,2x4,2м

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ:  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА  
ИНСТИТУТА

С.М. ГЛИКИН

ЗАВ. ОТДЕЛОМ  
СТЕН И СПО

Ю.П. АЛЕКСАНДРОВ

ЗАВ. СЕКТОРОМ

Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ

Пл. ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТА

В.И. ПОГОРЕЛОВ

ИНСТИТУТОМ  
ЦНИИПРОЕКТЛЕТКОНСТРУКЦИЯ

Пл. ИНЖЕНЕР

В.Д. ШИШКОВ

НАЧ. ОТДЕЛА  
ОГРАЖД. КОНСТР

П.П. КАШКИНОВ

Пл. КОНСТРУКТОР  
ПРОЕКТА

Д.С. МАТЧУКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГУП ГОССТРОЯ СССР  
ПИСЬМО ОТ 13.05.88 № 6-955  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ПРИКАЗ ОТ 28.06.88 № 64

Обозначение	Наименование	Стр.
1.435.2-28.3.00.00.00.00.00	Техническое описание	4
1.435.2-28.3.00.00.00.00	Ворота распашные складчатые ВРС 4x4x2-УХЛ1	7
1.435.2-28.3.00.00.00.00.00.00.00	Ворота распашные складчатые ВРС 4x4x2-УХЛ1 Сборочный чертёж	8
1.435.2-28.3.00.00.00.00.00.00	Ведомость покупных изделий	15
1.435.2-28.3.01.00.00.00	Сталка	18
1.435.2-28.3.01.00.00.00.00.00	Сталка Сборочный чертёж	19
1.435.2-28.3.01.01.00.00	Полупетля	20
1.435.2-28.3.01.01.00.00.00.00	Полупетля Сборочный чертёж	20
1.435.2-28.3.01.01.00.01	Стержень	21
1.435.2-28.3.01.00.00.01	Накладка	21
1.435.2-28.3.01.00.00.02	Прижим	22
1.435.2-28.3.01.00.00.03	Редор	22
1.435.2-28.3.02.00.00.00	Сборка центральная	23
1.435.2-28.3.02.00.00.00.00.00	Сборка центральная Сборочный чертёж	24
1.435.2-28.3.02.01.00.00	Рама	27
1.435.2-28.3.02.01.01.00	Полупетля	28

Обозначение	Наименование	Стр.
1.435.2-28.3.02.01.00.00.00.00	Рама	29
1.435.2-28.3.02.01.01.00.00.00	Сборочный чертёж	31
1.435.2-28.3.02.01.01.01	Полупетля	32
1.435.2-28.3.02.01.01.02	Сборочный чертёж	32
1.435.2-28.3.02.01.00.01	Пластина	33
1.435.2-28.3.02.01.00.03	Связь	34
1.435.2-28.3.02.01.00.04	Пластина	34
1.435.2-28.3.02.01.00.05	Скоба	34
1.435.2-28.3.02.04.00.00	Уплотнение подвижное	35
1.435.2-28.3.02.04.00.00.00.00	Уплотнение подвижное Сборочный чертёж	36
1.435.2-28.3.02.04.00.01	Узелок	37
1.435.2-28.3.02.04.00.03	Ухо	38
1.435.2-28.3.02.05.00.00	Механизм открывания	38
1.435.2-28.3.02.05.01.00	Тяга	39
1.435.2-28.3.02.05.00.00.00.00	Механизм открывания Сборочный чертёж	40
1.435.2-28.3.02.05.01.00.00.00	Тяга Сборочный чертёж	44
1.435.2-28.3.02.05.01.01	Направляющая	44

Узнайте больше о работе нашего сайта

		1.435.2-28.3.00.00.00.00	
ПИИ РИК за От. инж. От. инж.	Проверено М.И.Климов Проверено С.И.Степанов	С.И.Степанов Проверено С.И.Степанов	Ответственный
			ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

Обозначение	Наименование	Стр.
1435.2-22.3.02.06.00.00	Подвеска	42
1435.2-22.3.02.06.00.0006	Подвеска	
	Оборачивный чертёж	43
1435.2-22.3.02.06.01.00	Кранштейн	45
1435.2-22.3.02.06.02.00	Кранштейн	45
1435.2-22.3.02.06.01.0006	Кранштейн. Оборачивный чертёж	46
1435.2-22.3.02.06.02.0006	Кранштейн	
	Оборачивный чертёж	47
1435.2-22.3.02.06.00.01	Ралик	48
1435.2-22.3.02.06.00.02	Крышка	49
1435.2-22.3.02.06.00.03	Осы	49
1435.2-22.3.02.06.00.04	Планка	50
1435.2-22.3.02.06.00.05	Осы	50
1435.2-22.3.02.06.00.06	Втулка	51
1435.2-22.3.02.06.00.07	Шпилька	51
1435.2-22.3.02.06.00.08	Шпилька	52
1435.2-22.3.02.06.01.01	Бобышка	52
1435.2-22.3.02.04.00.00	Шпилькалет	53
1435.2-22.3.02.04.00.04	Планка	53
1435.2-22.3.02.04.00.0006	Шпилькалет	
	Оборачивный чертёж	54
1435.2-22.3.02.04.00.01	Палец	55
1435.2-22.3.02.04.00.02	Скоба	55
1435.2-22.3.02.04.00.03	Прижим	56
1435.2-22.3.02.04.00.03	Панель	56
1435.2-22.3.02.00.00.01	Обратление	57
1435.2-22.3.02.00.00.02	Обратление	57
1435.2-22.3.03.00.00.00	Створка левая	58
1435.2-22.3.03.00.00.0006	Створка левая. Оборачивный чертёж	59

Обозначение	Наименование	Стр.
1435.2-22.3.03.01.00.00	Петля	63
1435.2-22.3.03.01.00.0006	Петля. Оборачивный чертёж	63
1435.2-22.3.03.01.01.00	Полупетля	64
1435.2-22.3.03.01.02.00	Полупетля	64
1435.2-22.3.03.02.00.00	Петля	65
1435.2-22.3.03.02.00.0006	Петля. Оборачивный чертёж	65
1435.2-22.3.03.02.01.00	Полупетля	66
1435.2-22.3.03.02.01.0006	Полупетля. Оборачивный чертёж	66
1435.2-22.3.03.00.00.01	Планка	67
1435.2-22.3.03.00.00.02	Нащельник	67
1435.2-22.3.04.00.00.00	Створка правая	68
1435.2-22.3.04.00.00.04	Панель	69
1435.2-22.3.04.00.00.0006	Створка правая	
	Оборачивный чертёж	70
1435.2-22.3.04.00.00.02	Нащельник	75
1435.2-22.3.05.00.00.00	Ручель	75
1435.2-22.3.05.00.00.0006	Ручель. Оборачивный чертёж	77
1435.2-22.3.05.00.00.01	Пластина	79
1435.2-22.3.05.00.00.02	Ребра	79
1435.2-22.3.05.00.00.03	Прижим	80
1435.2-22.3.05.00.00.04	Прижим	80
1435.2-22.3.05.00.00.05	Прижим	81
1435.2-22.3.05.00.00.06	Прижим	81
1435.2-22.3.06.00.00.00	Упор	82
1435.2-22.3.06.00.00.0006	Упор. Оборачивный чертёж	83
1435.2-22.3.00.00.00.01	Болт	84
1435.2-22.3.00.00.00.0006	Болт. Ведомость расхода материалов	85

1435.2-22.3.00.00.00.00

Итого  
2

## 1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения верста, их технические данные, расшифровка маркировки, описание изделия и его составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске II на-ставляющей серии.

1.2. Верста распашные из трехслойных металлических панелей должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435.2-28 в соответствии с настоящим техническим описанием и ТУ 36-2768-85.

1.3. Створки палатки должны открываться свободно без заеданий и должны быть снабжены ручными механизмами открывания и закрывания, обеспечивающими надежную фиксацию створок в их открытом и закрытом положении.

1.4. Сопротивление теплопередаче палатки должно быть не менее  $1,85 \text{ м}^2 \text{ ч} \cdot \text{°C} / \text{ккал}$ .

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

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

1.7. Конструкция верста должна подвергаться следующим испытаниям:

— типовой — при изготовлении производства или изменении конструкции верста по утвержден-

ной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

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

1.8. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы верста в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийные или массовые производства верста разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводами, характеризующими качество изготовления и стабильность работы верста.

## 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 сертификатами заводов-поставщиков, а при их отсутствии — данными испытаний заводской лабораторией.

				1.435.2-28.3.00.00.00.0070			
ГМП	Полтавск	Л	Л	Верста распашные съемчатые ВРС 42x42-5ХЛ1. Техническое описание	Листы	Листы	Листы
Вк. гр.	Львовск	Л	Л		Р	1	3
Ст. инж.	Гурьевск	Л	Л		ЦНИИПРОМДРАЙН		
Ст. инж.	Иркутск	Л	Л				

### 3 Требования к деталям

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

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах, и выполняться в соответствии с ГОСТ 2789-73.

Для деталей, с чистой обработкой не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже  $R_z 80$  по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ , по ГОСТ 25349-82.

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

3.5. Технология изготовления деталей и сборочных единиц в паре должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

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

### 4 Требования к сборке

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

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

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

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

Все крепежные изделия не должны

иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения стандартных размеров обрамления ворот  $\pm 5$  мм, кривизленность пружины ворот и полотна допускаются в пределах поля допуска ( $\pm \frac{37+14}{2}$ ) на линейные размеры по ГОСТ 11472-69. Непрямолинейность полотна и опоры ригеля не должны быть более 1,5 мм на первый метр длины плюс 0,5 мм на каждый последующий метр.

4.6. Подшипники перед сборкой пружины в аэрием минеральном масле или бензине, а после установки в узле, смазывать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

4.7. Все трущиеся, посадочные и непрошеные поверхности должны быть смазаны солидолом жиробым № по ГОСТ 1033-79.

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

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масел, ржавчины, грязи и блоч, обезжирены и огрунтованы. Марка грунтовок выбирается заводом-изготовителем.

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

5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхнос-

ти должны быть ровными, гладкими, без подтеков и не иметь отслоений.

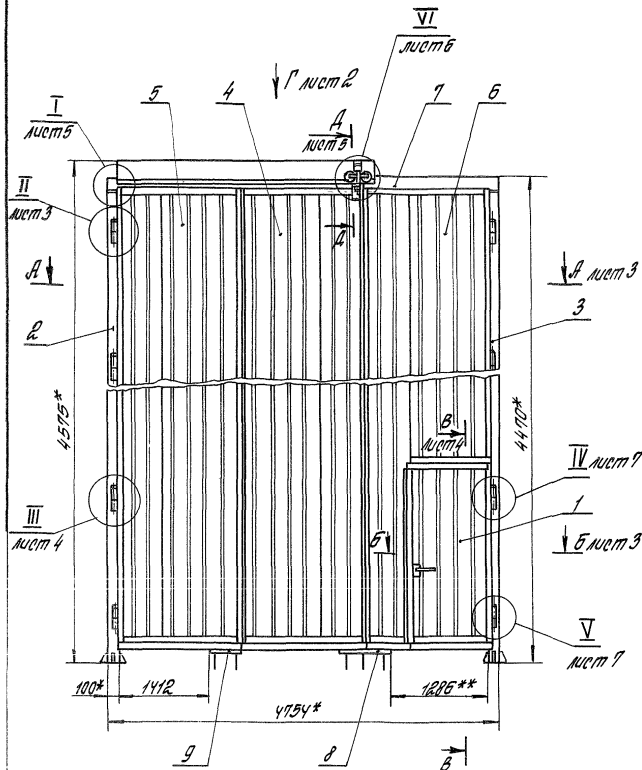
5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем ворот в. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой краской на пружину. Размер шрифта - по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и штыря ОТК завода-изготовителя.

1.435.2-28.3. DD. DD. DD TD

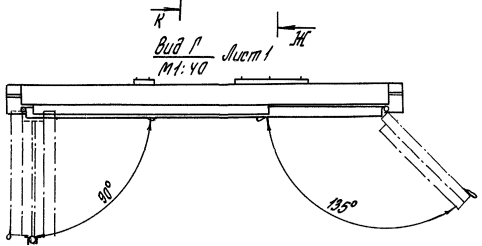
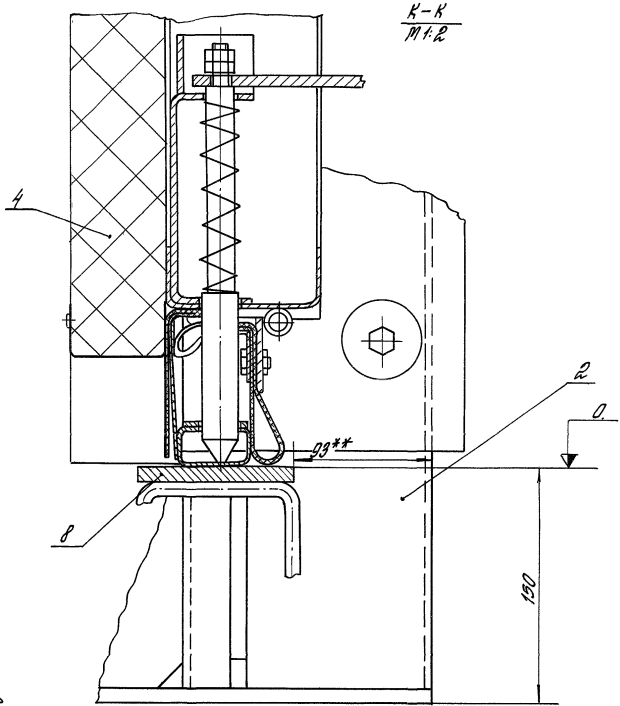
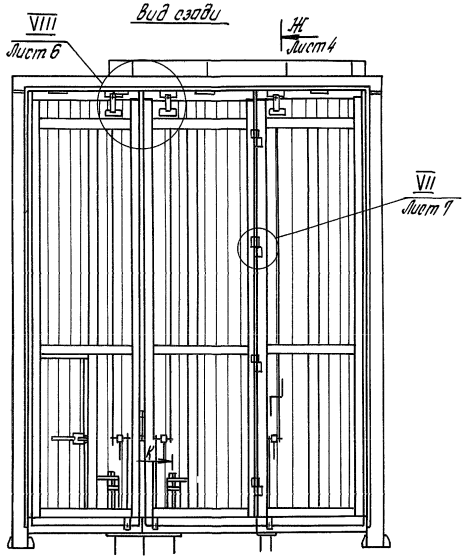






1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 14174-76.
- 2\* Размеры для справок
- 3 Рекомендуется защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей - эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6625-76, Ш, Ж
4. Отрегулировать положение створки (поз. 4) с помощью подвески относительно ригеля (поз. 7).
- 5\*\* Размеры уточнить по месту, обеспечив вход шпингалетов створок (поз. 4, 6) в упор (поз. 8) при закрытом положении ворот.
6. окончательно отрегулировать механизмы открывания створок (поз. 4, 5, 6) относительно упоров на ригеле (поз. 7) и упоров (поз. 8, 9).
7. Неуказанные предельные отклонения размеров -  $\pm 0,2$
8. Открывание и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием не превышающим: для калитки - 50Н; для створок - 150Н.
9. В конструкции ворот использована изобретение по а. с. N 768923.

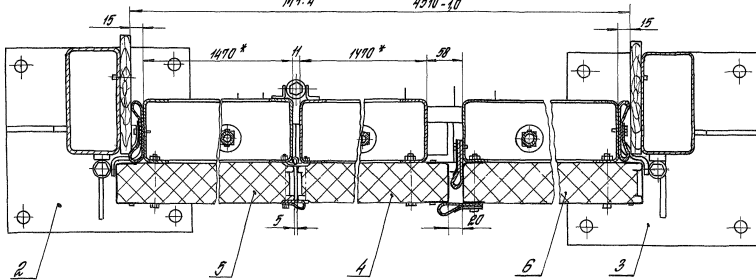
		1.435.2-28.3 00.00.00.00 06	
		Ворота распашные складчатые	
		ВРС-42*У2-УХЛ1	
		Сварочный чертеж	
МПИ	Масленков	И.С.	
Рис.д.	Лукачев	М.М.	
От.инж.	Птиревич	С.М.	
От.инж.	Царева	В.С.	
		Лист 1	Листов 7
		ЦНИИПРОМДАННИ	



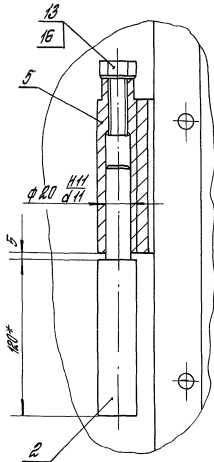
1.435. 2-22. 3. 00. 00. 00. 00 СБ

Лист 2

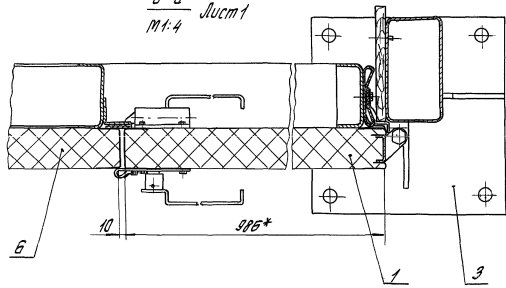
A-A  
M 1:4  
Sucm 1  
4510-10

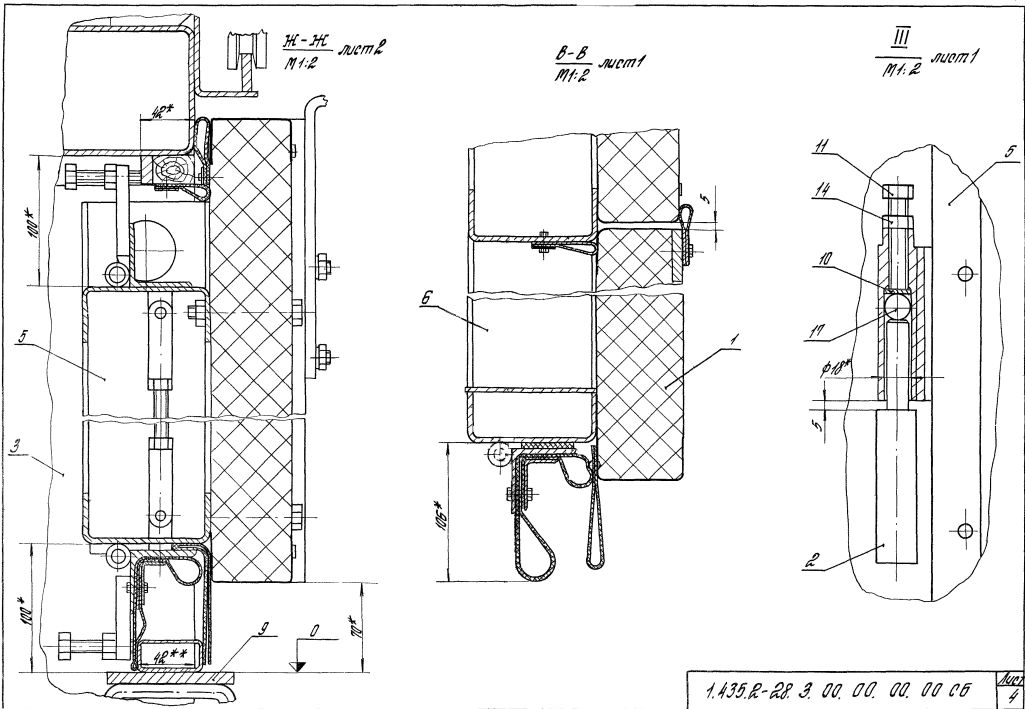


II  
M 1:2  
Sucm 1



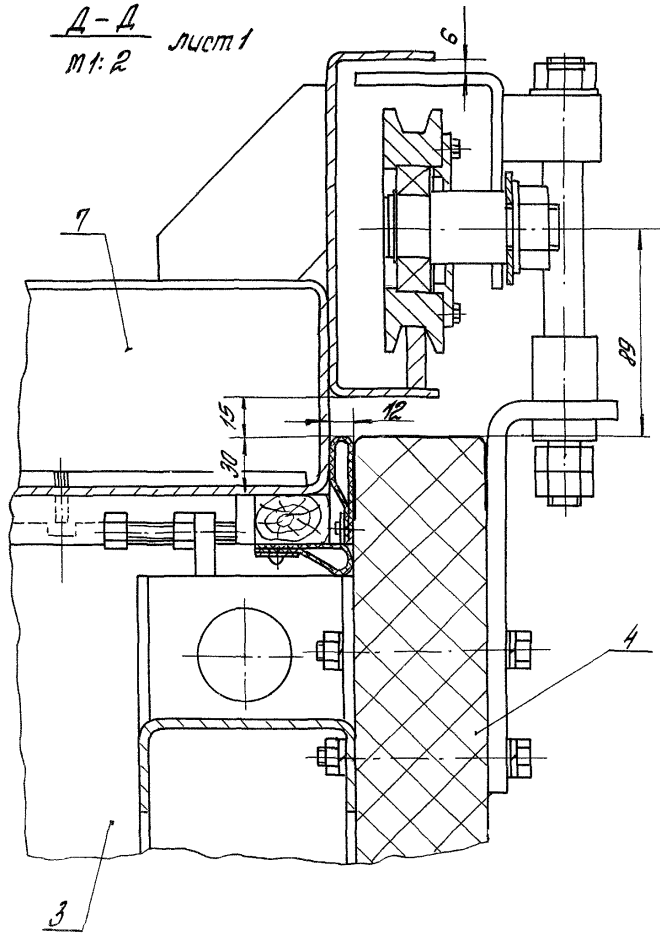
B-B  
M 1:4  
Sucm 1



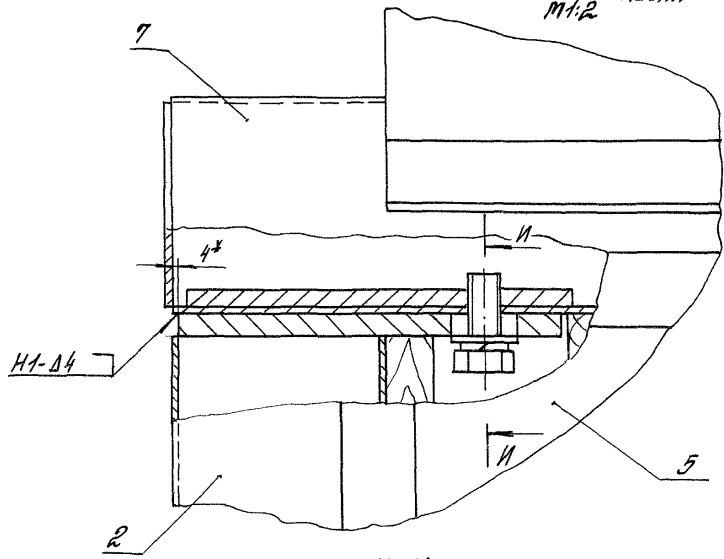


1.435.R-28.3.00.00.00.00.00.05 № 4

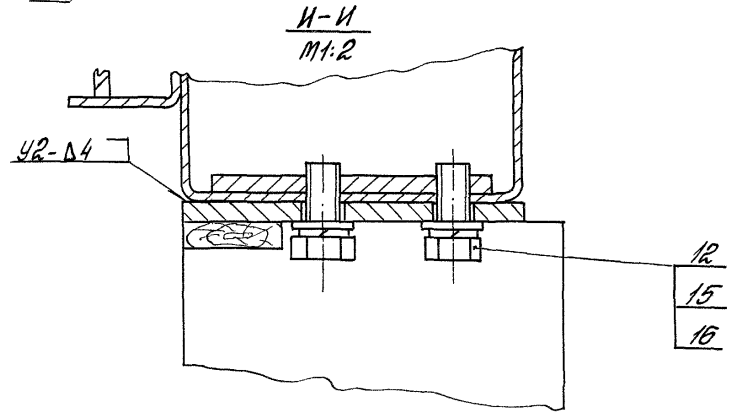
$\frac{A-A}{M1:2}$  лист 1



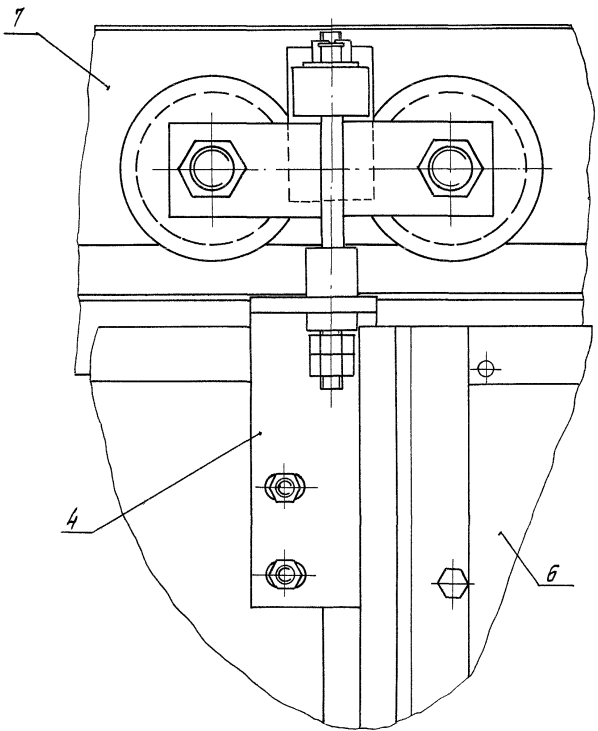
$\frac{I}{M1:2}$  лист 1



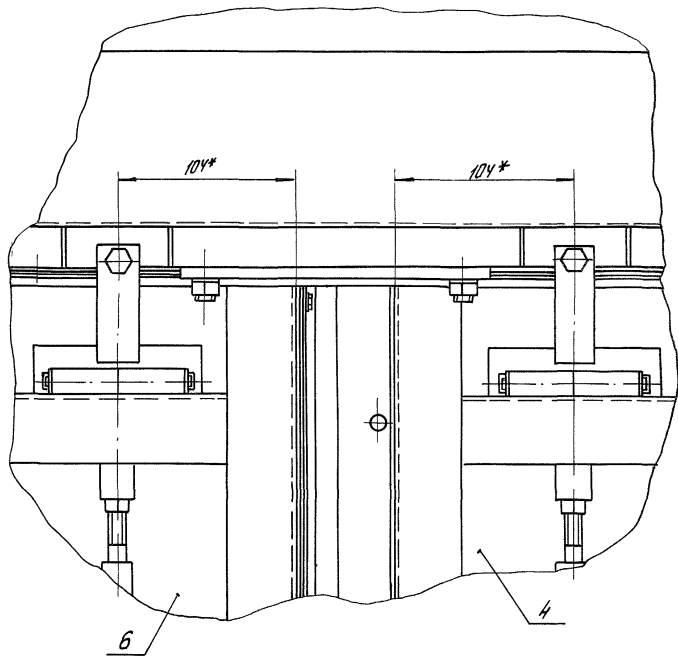
$\frac{II-II}{M1:2}$



$\frac{VI}{M1:2}$  *Lucm 1*

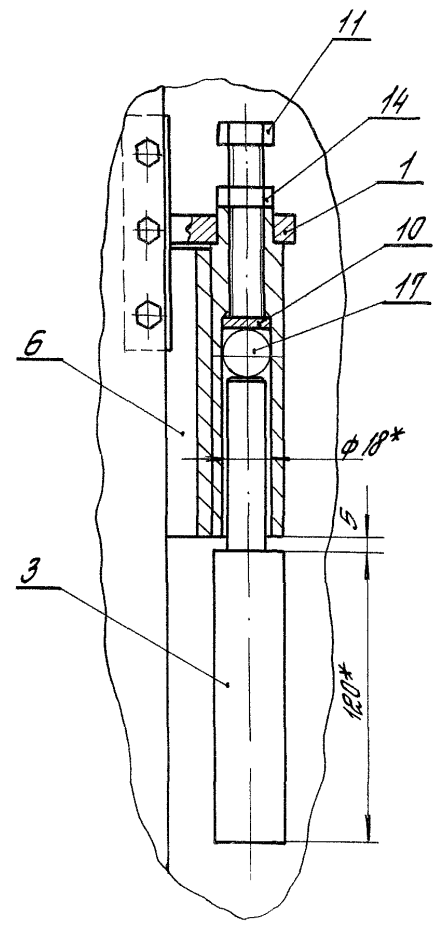


$\frac{VIII}{M1:2}$  *Lucm 2*

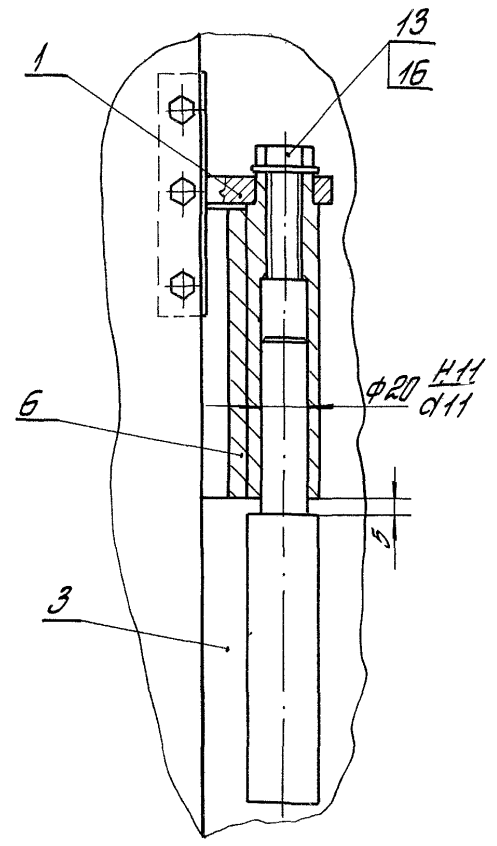


1.435.2-28. 3. 00. 00. 00. 00 05 *Lucm*  
6

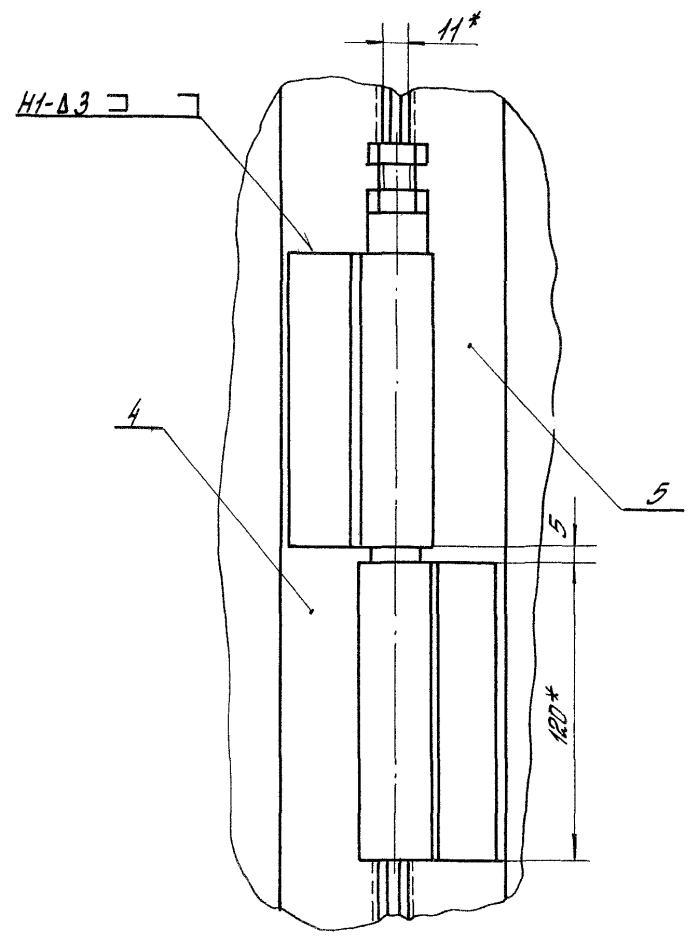
IV  
M1:2 *луч 1*



V  
M1:2 *луч 1*



VII  
M1:2 *луч 2*



1.435.2-28.3.00.00.00.00 06

*луч 1*  
7

Кол. на исполн.	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.435.Р-2Р.З.00.00.00.00					Примечание
					—	01	02	03		
1										
2	Кольцо РБ 30		ГОСТ 13940-68		2					
3										
4										
5	Оси	128 001	ГОСТ 9650-80							
6	22-16х11х40 Ст3 псб 4.30				3					
7	22-10х12х28 Ст3 псб 4.30				6					
8										
9										
10	Подшипник 60205		ГОСТ 7242-81		2					
11										
12										
13	Шарик Б 19 05 - Р		ГОСТ 3722-81		3					
14										
15										
16	<u>Клепальные изделия</u>									
17										
18										
19	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70							
20	M4-8g x 16. 5R. 01. 20				6					
21	M5-8g x 20. 5R. 01. 20				24					
22	M8-8g x 90. 5R. 01. 20				4					
23	M10-8g x 50. 5R. 01. 20				6					
24	M10-8g x 80. 5R. 01. 20				38					
25	M16-8g x 30. 5R. 01. 20				4					
26	M16-8g x 45. 5R. 01. 20				9					
27	M16-8g x 75. 5R. 01. 20				3					
28										

				1.435.Р-2Р.З.00.00.00.00 ВЛ		
				Ведомость покупных изделий		
ИМП	Маслодел	И.М.		Италия	Лист	Листов
Фик. эк.	Микробиол	И.М.		Р	7	3
От. или	И.М.	И.М.		ЦНИИПРОТЭДАННИ		
От. или	И.М.	И.М.				



№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на заказах 1.435.2-28.3.00.00.00.00-					Примечание
					—	01	02	03		
1										
2	Винт самонарезающийся									
3	В6 x P5		ТУ 36-2142-78	Киреевский ЗМК	41					
4	В6 x 14				104					
5	Пайка	128 300	ГОСТ 5915-70							
6	М8-74.5. 01.20				24					
7	М8-74.5. 01.20				4					
8	М10-74.5. 01.20				114					
9	М12-74.5. 01.20				4					
10	М16-74.5. 01.20				8					
11	Пайка М16-74.5. 01.20	128 300	ГОСТ 5918-73		1					
12	Пайка М24-74.5. 01.20	128 300	ГОСТ 5919-73		2					
13										
14	Шайбы	128 600	ГОСТ 6402-70							
15	4. 65Г. 02.9				6					
16	6. 65Г. 02.9				24					
17	8. 65Г. 02.9				4					
18	10. 65Г. 02.9				98					
19	12. 65Г. 02.9				4					
20	16. 65Г. 02.9				4					
21										
22	Шайба 10. 01. 01. 20	128 600	ГОСТ 9649-78		30					
23										
24	Шайбы	128 600	ГОСТ 11374-78							
25										
26	10. 01. пс б. 01. 20				6					
27	12. 01. пс б. 01. 20				3					
28	16. 01. пс б. 01. 20				14					
29	24. 01. пс б. 01. 20				2					
30										

1.435.2-28.3.00.00.00.00 В.П

Лист  
2

Код строки	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн 1495.Р-28.3.00.00.00.00-				Примечание
					—	01	02	03	
1									
2	Шайба уплотнительная		ТУЗБ-2130-76	Киреевский ЗСК					
3	ШУ-6				99				
4									
5	Шплинты	128 700	ГОСТ 397-79						
6	2,5х14-001				12				
7	3,2х16-001				25				
8	4х22-001				3				
9	4х36-001				1				
10	5х40-001				2				
11									
12									
13	Штифт 5т6х30		ГОСТ 3128-70		2				
14									
15									
16	Защелка комбинированная		ТУЗБ-2088-85	Киреевский ЗСК					
17	ЗК-12				331				
18									
19	Шурупы	128 401	ГОСТ 1144-80						
20	1-2,5х13				2				
21	1-2,5х20				23				
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

1495.Р-28.3.00.00.00.00.00.00

Лист  
3

Инв. № табл. Погреб и дата изготовления

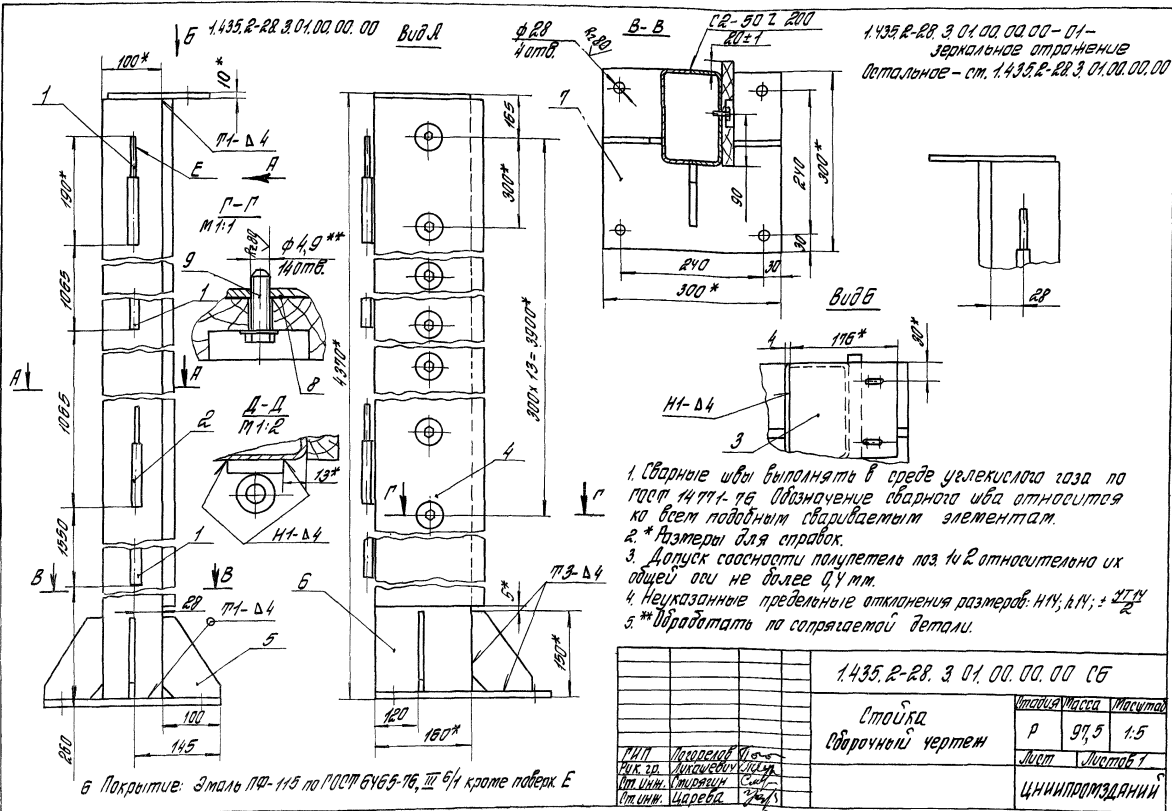
Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.Р-28.3.01.00.00.00		Примеч.
					—	01	
				<u>Документация</u>			
А3			1435.Р-28.3.01.00.00.00.05	Оборудный чертёж	×	×	
				<u>Оборудные единицы</u>			
А4	1		1435.Р-28.3.01.01.00.00	Полупетля	3	3	
А4	2		1435.Р-28.3.01.01.00.00-01	Полупетля	1	1	
				<u>Детали</u>			
А4	3		1435.Р-28.3.01.00.00.01	Накладка	1	1	
А4	4		1435.Р-28.3.01.00.00.02	Пружин	1	1	

					1435.Р-28.3.01.00.00.00			
ТНП	Поповлов	Павел			Стойка	Итого	Авг	Авг
Рук. ра	Александров	Степан				Р	Р	Р
От инж.	Павлов	Сергей						
От инж.	Царев	Сергей						
							ЦНИИПРОТЕДАННИ	
							Копировал Стрельцова	
							Формат А4	

Инв. № табл. Погреб и дата изготовления

Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.Р-28.3.01.00.00.00		Примеч.
					—	01	
А4	5		1435.Р-28.3.01.00.00.03	Ребра	3	3	
А4	6		1435.Р-28.3.01.00.00.04	Стойка			
				160x50x4 ГОСТ 19003-79			
				высота от 3м 6 ГОСТ 14639-79			
А4	7		1435.Р-28.3.01.00.00.05	Шпала	2	2	3,34кг
				Б-11-10 ГОСТ 19903-79			
				длина от 3м 6 ГОСТ 14639-79			
				(300x300) h 14; R200	1	1	6,9кг
А4	8		1435.Р-28.3.01.00.00.06	Прокладка			
				Ленка полиэтиленовая			
				100x100x4 ГОСТ 10334-82	1	1	0,3кг
				<u>Прочие изделия</u>			
	9			Винт самонарезающийся			
				85x25 ГОСТ 2142-78	14	14	

1435.Р-28.3.01.00.00.00 100г  
2



Шифр по ГОСТ 1345-2-28-3-01-01.00.00

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код по стандарту 1.1345-2-28-3-01-01.00.00										Диаметр			
					01													
				<u>Документация</u>														
			1.1345-2-28-3-01-01.00.00.01	Сварочный чертёж	XX													
				<u>Детали</u>														
			1	Итермента														
			-01	Итермента														
			2	Плотык														
				Идет Б.И.Р.ГОСТ 19003-79														
				Идет в 2-3 кв. 1007-1007-29														
				(300-120) и 45; 400														0,220

1.1345-2-28-3-01-01.00.00				
ИИП	Исполнитель	С	Лист	Листов
Зак. за	Исполнитель	И	Р	1
От. инж.	Исполнитель	С		
От. инж.	Исполнитель	С		
	Исполнитель	С		
	Исполнитель	С		
	Исполнитель	С		
	Исполнитель	С		

Шифр по ГОСТ 1345-2-28-3-01-01.00.00

ИИП	Исполнитель	С	Лист	Листов
Зак. за	Исполнитель	И	Р	1
От. инж.	Исполнитель	И		
От. инж.	Исполнитель	И		
	Исполнитель	И		
	Исполнитель	И		
	Исполнитель	И		
	Исполнитель	И		

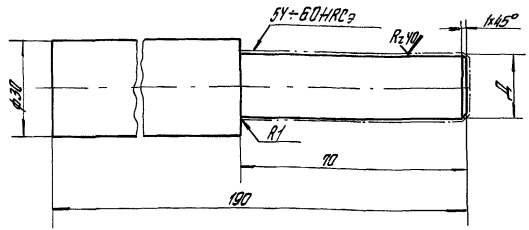
Обозначение	Д., мм	Масса, кг
1.1345-2-28-3-01-01.00.00	20*H	1,00
-01	18	0,98

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа.  
2. \* Размеры для справок.

1.1345-2-28-3-01-01.00.00.01		
Полуплетля	Итого	Масса
	Р	от. табл.
Сварочный чертёж	Лист	Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Rz 80 ✓(✓)



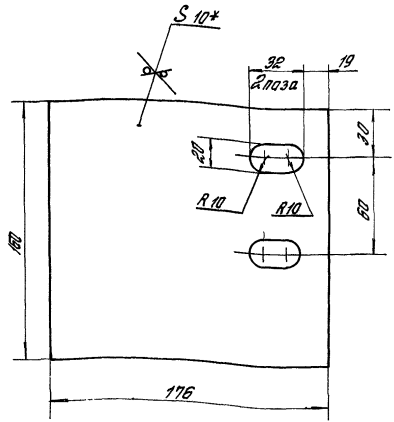
Обозначение	А, мм	Масса, кг
1435.2-28.3.01.01.00.01	20d11	0,79
-01	18b12	0,71

1. Цементированная  $h \pm 0,2 \dots 1,2 \text{ мм}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm \frac{IT14}{2}$

			1435.2-28.3.01.01.00.01		
			Материал	Масса	Масштаб
			Р	от табл.	—
			Лист	Листов 1	
ИИП	Проектировщик	Проверен	Стержень Круге ВЗР ГОСТ 2590-71 20 ГОСТ 1050-71		
Рук. за	Инженер	Маш.			
От. инж.	Царева	Смирнов			
От. инж.	Тришанин	Смирнов	Цинипротданный		

21

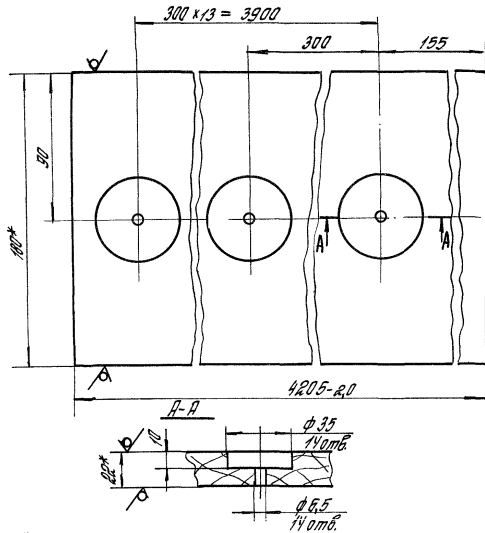
Rz 80 ✓(✓)



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

			1435.2-28.3.01.00.00.01		
			Материал	Масса	Масштаб
			Р	2,21	1:2
			Лист	Листов 1	
ИИП	Проектировщик	Проверен	Накладка Лист В-ПН-10 ГОСТ 19903-71 ВРт 3.лс. В ГОСТ 14637-79		
Рук. за	Инженер	Маш.			
От. инж.	Царева	Смирнов			
От. инж.	Тришанин	Смирнов	Цинипротданный		

№ 200 ✓(✓)



- 1.\* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm 0.114$
3. Интегрировать кратнейшими размерами по ГОСТ 6-08-2-15.

1.435.2-28 З. 01. 00. 00. 02

Прожит

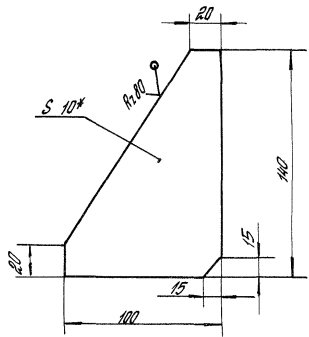
Таблица	Масса	Толщина
Р	12,0	1.2
Лист		Листов 1

ЦНИИПРОТЭДНИИ

Листовой материал  
парал. 2-ой сорт (180 × 22)  
ГОСТ 8486-86

ИИИ	Исполнитель	Проверка
Руч. за	Ильинский	Ильинский
От инж.	Ильинский	Ильинский
От инж.	Ильинский	Ильинский

✓(✓)



- 1.\* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm 0.114$

1.435.2-28 З. 01. 00. 00. 03

Редра

Таблица	Масса	Толщина
Р	0.72	1.2
Лист		Листов 1

ЦНИИПРОТЭДНИИ

Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74  
Лист 80т.3ис.6 ГОСТ 11637-79

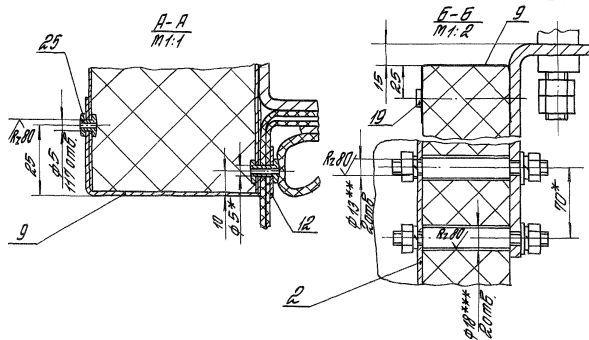
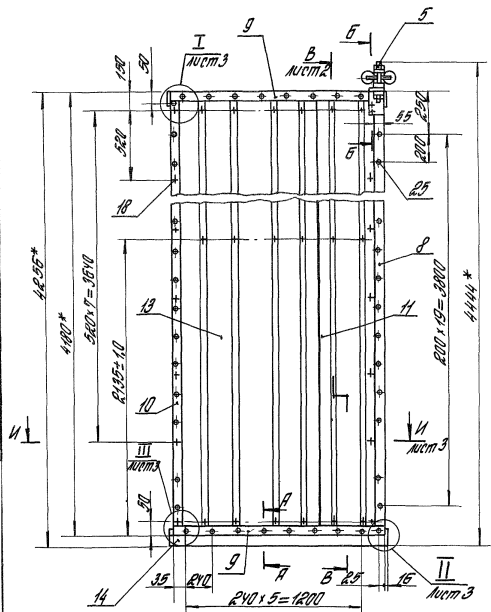
ИИИ	Исполнитель	Проверка
Руч. за	Ильинский	Ильинский
От инж.	Ильинский	Ильинский
От инж.	Ильинский	Ильинский

Листовой материал и детали

Листовой материал и детали

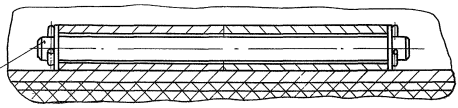
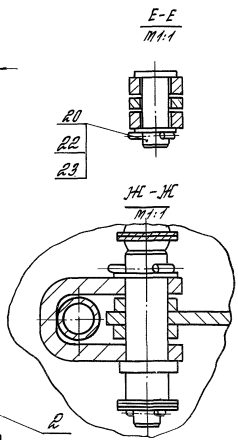
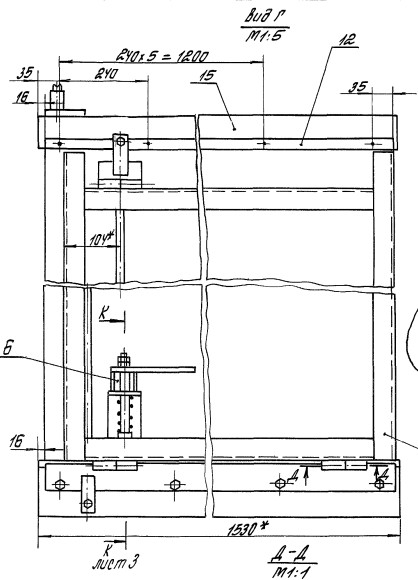
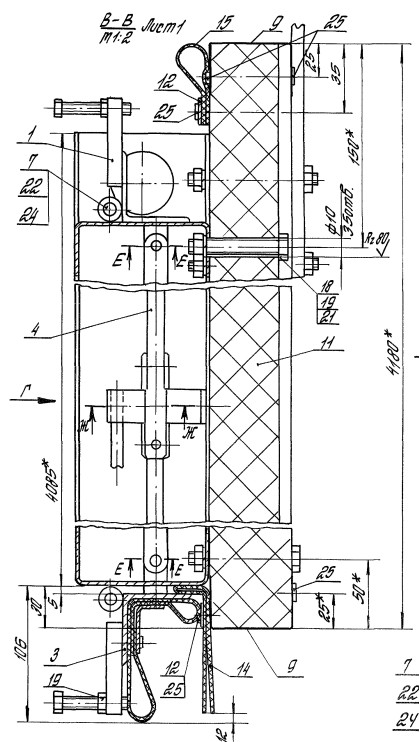






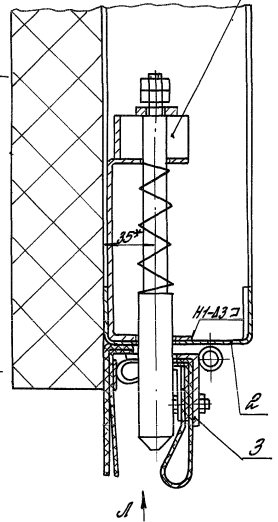
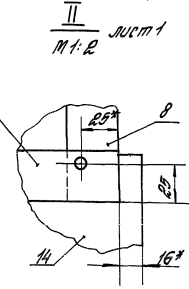
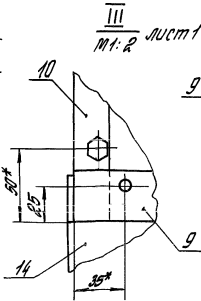
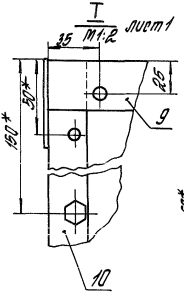
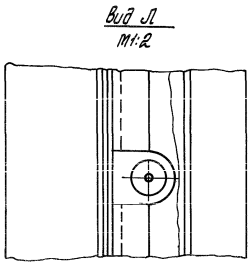
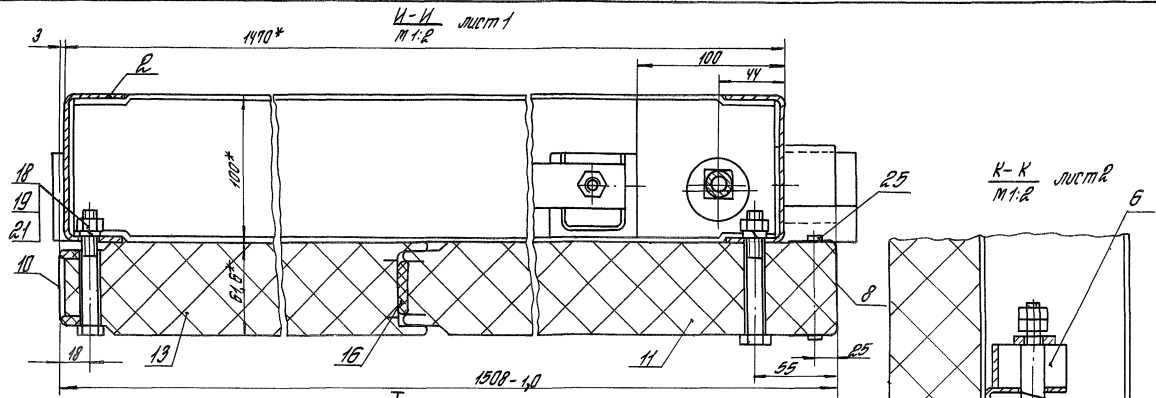
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14974-76.
2. \*Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ±0,14/2.
4. Панели лоз 11 и 13 крепить к раме лоз 12 болтами лоз 18 в канавки задр панели.
5. Места реза панелей лоз 11 и 13 покрыть суриком желтым по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями лоз 11 и 13 и обрамлениями лоз 8, 9, 10 запенить герметиком У-30М по ГОСТ 13189-79.
7. \*\* Обработать по сопрягаемому узлу.
8. \*\*\* Обработать только в лоз 11 после разбега сопрягаемых деталей.

						1.435.2-28.3.02.00.00.00.00 СБ
						Створка центральная
						Обработанный чертёж
МП	Подпись	Имя	Фамилия	Отдел	Масштаб	р 204 1:20
Рис. эр	Лихачев	Иван	Иванович	Лист 1	Листов 3	
От инж.	Щербачин	Сергей	Сергеевич			ЦНИИПРОМЗДАНИИ
От инж.	Щербачин	Сергей	Сергеевич			



1.435.2-28.3.02.00.00.00 C5

M:1.1
R



1.435.2-28.3.02.00.00.0006 jum 3

Универсальный станок с ЧПУ

Итого	№	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на остаток 1.4.35.2-22.3.02.01.00.00-			Примеч.
					—	01	02	
				<u>Документация</u>				
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.00.06	Оборочный чертеш	×	×	×	
				<u>Оборочные единицы</u>				
	1		1.4.35.2-22.3.02.01.01.00	Полупетля		4		
			-01	Полупетля			4	
				<u>Детали</u>				
	2		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01	Обязь	1	1		
	3		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-02	Обязь	1	1		
	4		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-03	Обязь	1	1		
					1.4.35.2-22.3.02.01.00.00			
					Рези			Итого
								Лист
								З
								ЦНИИПРОИЗДАНИИ

Итого	№	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на остаток 1.4.35.2-22.3.02.01.00.00-			Примеч.
					—	01	02	
	5		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-04	Обязь		1		
	6		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-05	Обязь		1		
	7		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-06	Обязь		1		
	8		1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-07	Обязь		1		
	9		1.4.35.2-22.3.02.01.00.03	Полотнище	2	2	2	
	10		1.4.35.2-22.3.02.01.00.04	Скоба	1	1	1	
	11		1.4.35.2-22.3.02.01.00.05	Полотнище				
				в размер 1000x10x3 ГОСТ 8209-83 (от 3 м 61 ГОСТ 11634-79)				
				$k = 50R \pm 10; R \pm 20$	2	2	2	16,34 кг
	12		1.4.35.2-22.3.02.01.00.06	Полупетля				
				Полотнище 10x22x2 ГОСТ 8209-83				
				$k = 50 \pm 14; R \pm 20$	4	4	4	40,5 кг
	13		1.4.35.2-22.3.02.01.00.07	Полотнище				
				Лист 5-114-4 ГОСТ 15903-79 (от 3 м 61 ГОСТ 11634-79)				
				(55x954) k 14; R 20	1			0,16 кг
					1.4.35.2-22.3.02.01.00.00			Итого
								2

Формат	Лист	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.00-						Примеч.
					-	01	02				
Б4	14	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.08	Пластина	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 лс 6 ГОСТ 11657-79 (106x954) h 14; R2 R0							
Б4	15	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.09	Упор	Упорок Б-50x50x1 ГОСТ 8509-86 8 шт 3 лс 6 ГОСТ 11657-79 h = 50 h 14; R2 R0		1					3,11 кг
Б4	16	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.04-01	Обязь			1					0,15 кг
Б4	17	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.11	Шайба	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 лс 6 ГОСТ 11657-79 φ 24 h 14; R2 R0	2	2	2				0,01 кг
					1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.00						Лист 3
					Копировал Стрельцова						Формат А4

Формат	Лист	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.00-		Примеч.
					-	01	
				<u>Документация</u>			
Б3		1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.00.05	Оборочный чертёж	Детали	×	×	
Б4	1	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.01	Втулка		1	1	
Б4	2	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.02	Пластина		1	1	

					1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.00						
РМТ Шкоделов 24.12.20 Шкоделов Школа Шкоделов Школа Шкоделов					Полупетля						Штукатур Лист Листов 5

Рис. 1 А

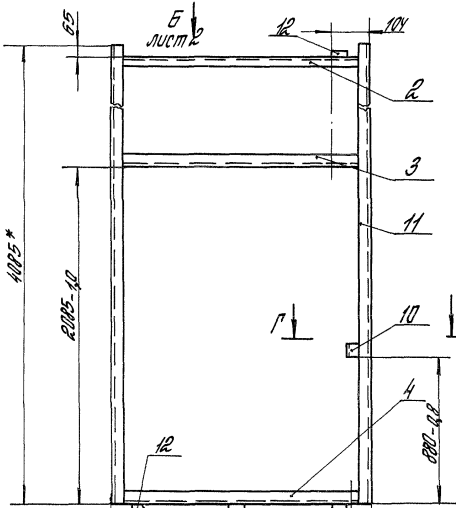


Рис. 2 остальное - см. Рис. 1

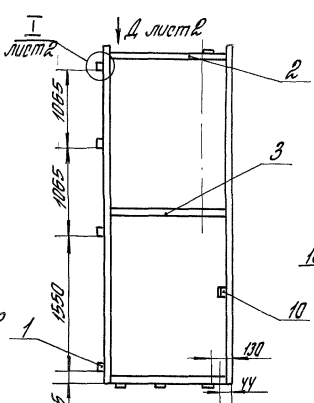
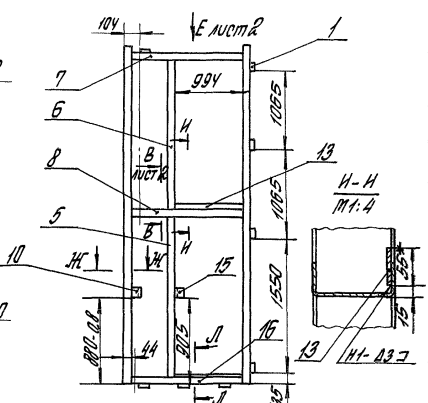
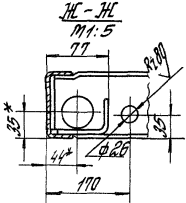


Рис. 3 остальное - см. Рис. 1 и Рис. 2



1. Сварные швы №1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14174-76. Обозначение сварного шва отсылать ко всем подобным свариваемым элементам.
3. \* Размеры для справок.
4. Допуск параллельности полупетель по паз 1 и паз 12 относительно общей оси  $\pm 0,4$  мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН, НН,  $\pm 0,1$  мм.
6. Покрытие: эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 8/4, краеве отверстий.

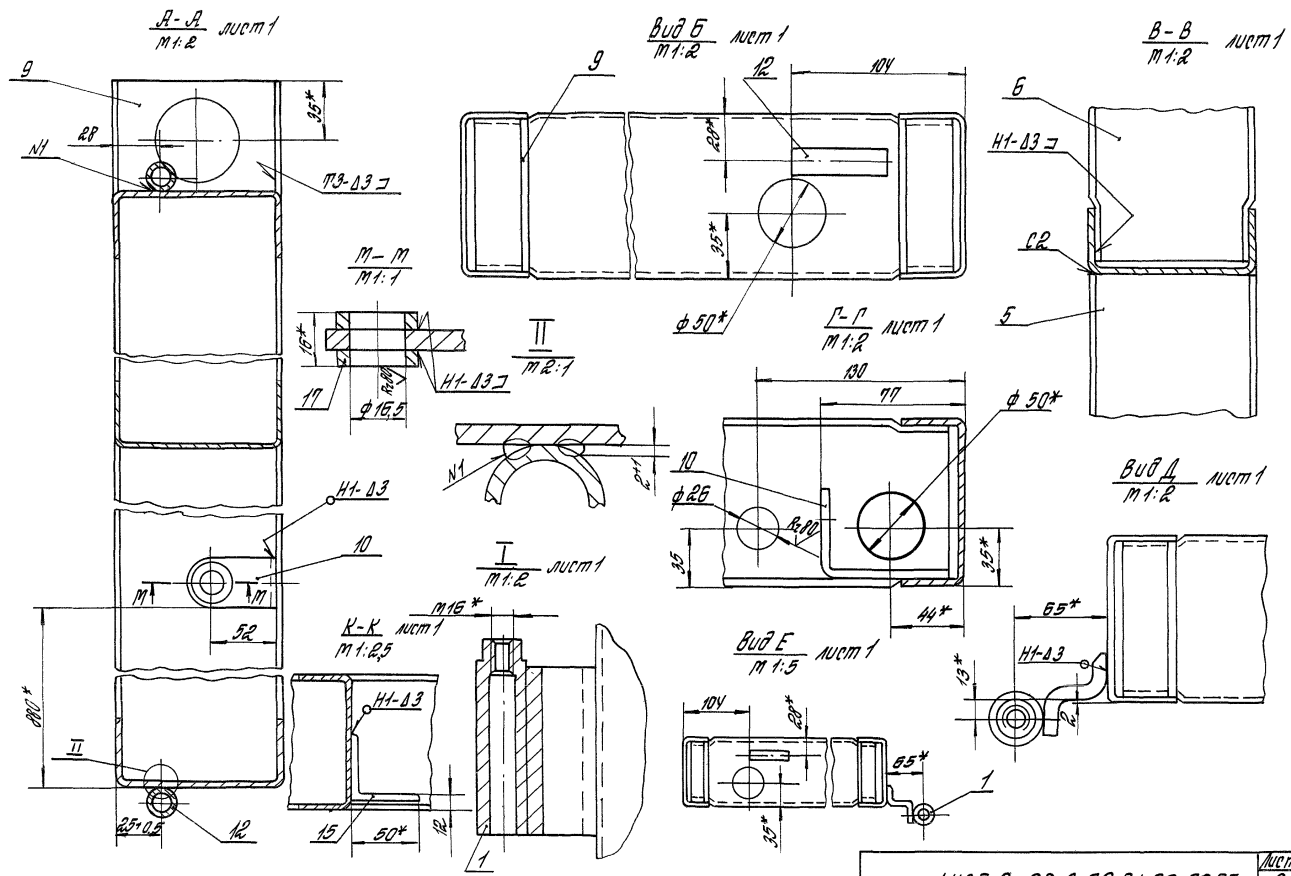
Обозначение	Рис.	Масса, кг
1.435.2-28.3.02.01.00.00	1	51,6
-01	2	53,6
-02	3	72,5



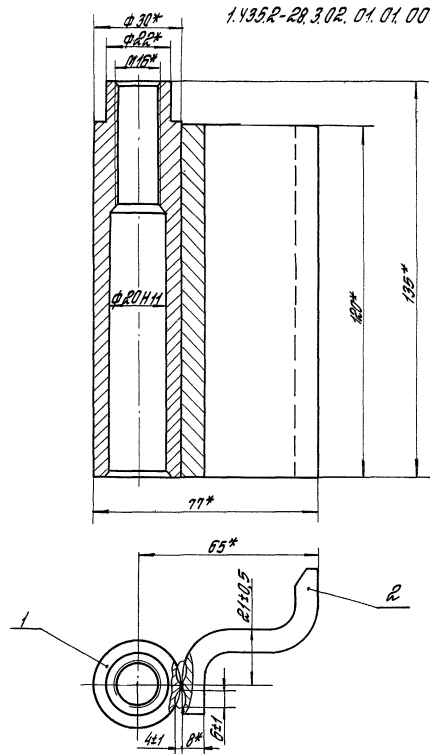
1.435.2-28.3.02.01.00.00 СБ

Рама		Таблица	Масса	Масштаб
Р	СМ	Табл	—	
Сборочный чертёж		Лист 1	Листов 2	
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ				

Исполнитель: [подпись] Проверен: [подпись] Электронный: [подпись] Утвержден: [подпись] Дата: [подпись]

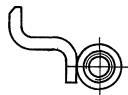


1.435.2-28.3.02.01.00.00.05 лист 2



1.435.2-28.3.02.01.01.00-01-зеркальное отражение  
 Остальное- см. 1.435.2-28.3.02.01.01.00

М 1:2

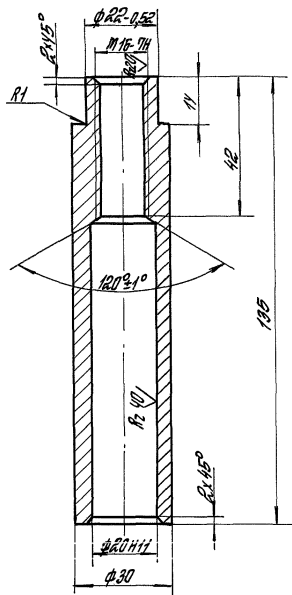


1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа.
2. \*Размеры для справок.

				1.435.2-28.3.02.01.01.00.05			
				Полупетля	Р	1,07	1:1
				Рабочий чертёж	Лист	Листов 1	
МП	Проверено	Ис.		ЦНИИПРОТЗАЯИИ			
Рис. за.	Дизайнер	М.И.И.					
Ит. или	Проверено	С.И.И.					
Ит. или	Проверено	С.И.И.					



Rz 80 (✓)



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

1.435.2-2R.3.02.01.01.01

Втулка

Таблица

Материал

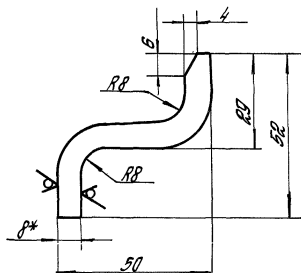
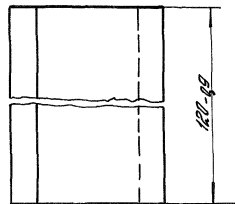
Р 0,47 1:1

Лист Листов 1

Круг В-8Р ГОСТ 2590-71  
Ø 10 Ст 6 ГОСТ 535-79

Цинк-протозданный

Rz 80 (✓)



1\* Размер для справок.

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

1.435.2-2R.3.02.01.01.02

Пластина

Таблица

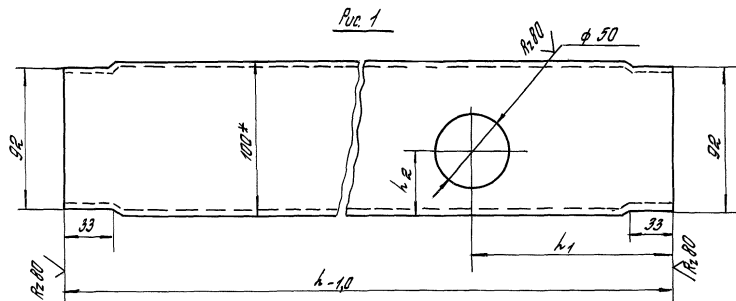
Материал

Р 0,5 1:1

Лист Листов 1

Лист В-11-В ГОСТ 19903-79  
Ø 10 Ст 6 ГОСТ 14630-79

Цинк-протозданный



√(✓)

Рис. 2

Остальное - см. Рис. 1

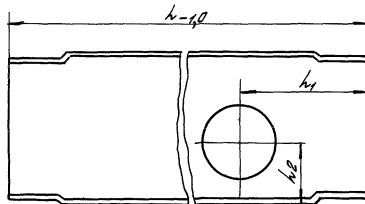
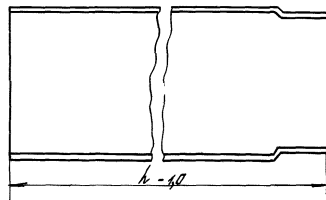


Рис. 3

Остальное - см. Рис. 1

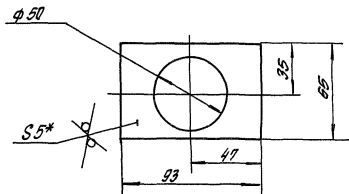


1\* Размер для справок.  
2 Неуказанные предельные отклонения  
размеров: H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

Обозначение	Рис	$k_1$ , мм	$k_1$ , мм	$k_2$ , мм	Масса, кг
1.435.2-28.3.02.01.00.01	1	1156	97	35	5,83
-01	2	1156	149	35	5,83
-02	2	1156	97	40	5,83
-03	2	1156	37	35	5,83
-04	3	2078	—	—	2,32
-05	2	1920	—	—	1,72
-06	1	1156	1359	35	5,83
-07	2	1156	1359	40	5,83

		1.435.2-28.3.02.01.00.01		
		ЛБС.36		
		Материал	Масса	Масса
		Р	от табл.	—
		Лист 1	Листов 1	
ИИ	Игорьков			
Р.К.З.	Викторов			
И.И.И.	Игорьков			
И.И.И.	Царева			
Исполнение		100х40х3 по стандарту 88		
		от 3мм по ГОСТ 11474-76		
		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

К2.00/ (✓)



1.\* Размер для оправки.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров НН;  
 $h N; \pm \frac{IT14}{2}$ .

1.435.2-28.3.02.01.00.03

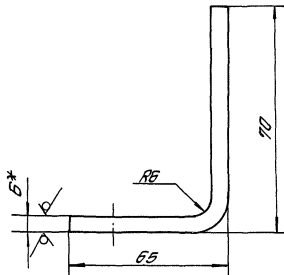
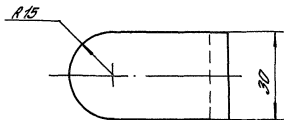
Пластина

Италия	Масса	Масштаб
Р	0,16	1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-79  
 Вит.З.л.Б ГОСТ 14634-79  
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

К2.00/ (✓)



1.\* Размер для оправки.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h N; \pm \frac{IT14}{2}$ .

1.435.2-28.3.02.01.00.04

Шкода

Италия	Масса	Масштаб
Р	0,13	1:1

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-79  
 Вит.З.л.Б ГОСТ 14634-79  
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Шифр по ГОСТ 14634-79

Шифр по ГОСТ 14634-79

Формат Знак Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.3.02.04.00.00-				Примеч.
			—	01	02		
		<u>Документация</u>					
*	1.435.2-28.3.02.04.00.00.05	<u>Сборный чертеж</u>	×	×	×	* А3; А4	
		<u>Листы</u>					
А4	1 1.435.2-28.3.02.04.00.00.02	Прижим	1	1	1		
А4	2 1.435.2-28.3.02.04.00.01	Узелок	1				
		-01 Узелок		1	1		
Б4	3 1.435.2-28.3.02.04.00.02	Полупл. тира					
		Трещ. 10x210x2262-75					
		h=50h 14; R <sub>z</sub> 60	3	3	3		
А4	4 1.435.2-28.3.02.04.00.03	Уго	1	1	1	0,05 кг	

			1.435.2-28.3.02.04.00.00		
Упл.	Упл.	Упл.	Упл. потяжение		Упл. потяжение
Р	1	2	подтяжение		Цилиндроподтяжной

Исполнитель: Цетрина

Формат А4

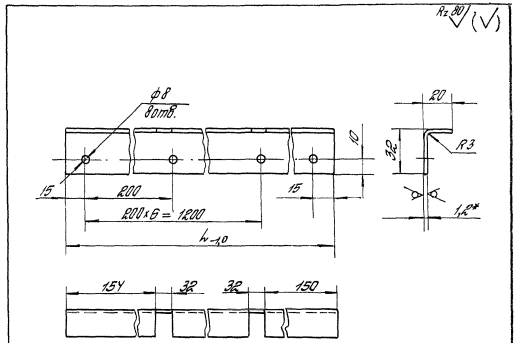
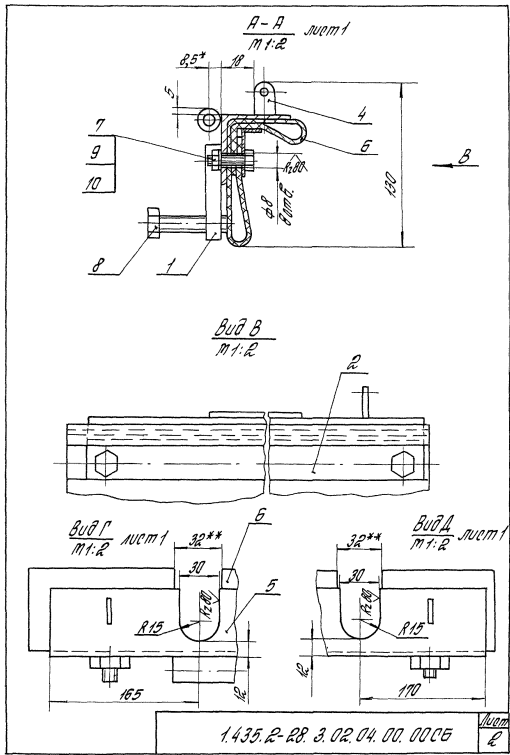
Исполн. №	Исполн. и дата	Взят. инв. №
-----------	----------------	--------------

Формат Знак Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.3.02.04.00.00-				Примеч.
			—	01	02		
		<u>Непродвиженная</u>					
		Уголок 50x50x100x2 8500-85					
		8x20x16 100x 535-79					
Б4	5 1.435.2-28.3.02.04.00.04	R <sub>z</sub> = 1470, 1,0; R <sub>z</sub> 80	1	1		4,48 кг	
	-01	R <sub>z</sub> = 1905, 1,0; R <sub>z</sub> 80	1			4,8 кг	
		<u>Уплотнение</u>					
		Пластина I, рунд					
		Трещ. 2-2,9/100x7338-77					
Б4	6 1.435.2-28.3.02.04.00.05	(360x1494), 1,0; R <sub>z</sub> 80	1	1		1,5 кг	
	-01	(360x1530), 2,0; R <sub>z</sub> 80	1			1,54 кг	
		<u>Специальные изделия</u>					
		Билеты ГОСТ 7798-70					
	7	М8-20x20.5R.01.20	8	8	8	8	
	8	М10-20x50.5R.01.20	1	1	1		
	9	Гайка М8-7H.5.01.20 ГОСТ 5181-70	8	8	8		
	10	Шпилька 6,65x72,9 ГОСТ 6402-70	8	8	8		

1.435.2-28.3.02.04.00.00

Лист  
2





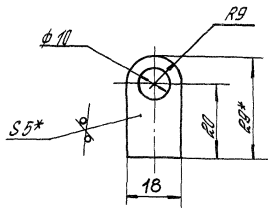
Обозначение	l, мм	Масса, кг
1.435.2-28.3.02.04.00.01	1505	0,62
-01	1490	0,61

- 1\* Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 Н14; h14; ± 0,14/2

Лист № 001  
 Изготовитель  
 Проверка  
 Утверждение

1.435.2-28.3.02.04.00.01		Итого	Масса	Масса
Уголок		ρ	см. табл.	—
Лента ШС-М-3-1,2×50 ГОСТ 503-81		Лист	Листов 1	
		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Р. 00 (✓)



1\* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14; ± 0.125.

		1.435.2.28.3.02.04.00.03	
		Ухо	
		Итого	Масса
		Р	0,01
		Мет	1:1
ИИ	Проект	Лист	
В.С.З.	И.С.С.С.	Листов	
В.С.С.	И.С.С.	5	
И.С.С.	И.С.С.	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
И.С.С.	И.С.С.	Лист 5-ПЧ-5 ГОСТ 19903-74	
И.С.С.	И.С.С.	Лист 3-л 6 ГОСТ 14634-79	

Код	Наименование	Код на чертеже	1.435.2.28.3.02.05.00.00	Примеч.
01	Документация			
	Обратный чертёж	XX		
	Материал			
	Ручка	1		
	Ручка	1		
	Пластина	1		
	Пластина	1		
	Листов			
	Листов	2		

1.435.2.28.3.02.05.00.00		Итого	Масса
		Р	1
		Мет	1
ИИ	Проект	Лист	
В.С.З.	И.С.С.С.	Листов	
В.С.С.	И.С.С.	5	
И.С.С.	И.С.С.	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
И.С.С.	И.С.С.	Лист 5-ПЧ-5 ГОСТ 19903-74	
И.С.С.	И.С.С.	Лист 3-л 6 ГОСТ 14634-79	

Код документа	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на листе 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7.							Примеч.		
					1	2	3	4	5	6	7			
				<u>Стандартные изделия</u>										
		6		Листка М10-74.5.01.20										
				ГОСТ 5515-70	2	2								
		7		Лист 22-161 Мх МСТ Эле 6.Ц.30										
				ГОСТ 9550-80	1	1								
				Шаблон ГОСТ МЭМ-78										
		8		10.01.пс 6.01.20	2	2								
		9		15.01.пс 6.01.20	1	1								
				Шлифштан. ГОСТ 307-79										
		10		2,5х14.001	2	2								
		11		4х ВР. 001	1	1								

1.435.Р-22.3.02.05.00.00 Лист 2

Копирол Стрелцова Формат А4

Код документа	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на листе 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7.							Примеч.		
					1	2	3	4	5	6	7			
				<u>Документация</u>										
		А4	1.435.Р-22.3.02.05.01.00.06	Оборочный чертёж	×	×								
				<u>Детали</u>										
		1	1.435.Р-22.102.01.01.02	Отвержень	1	1								
		2	1.435.Р-22.3.02.05.01.01	Направляющая	1									
			-01	Направляющая		1								

1.435.Р-22.3.02.05.01.00

№922

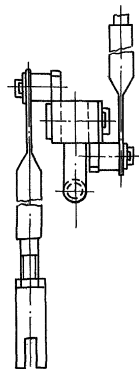
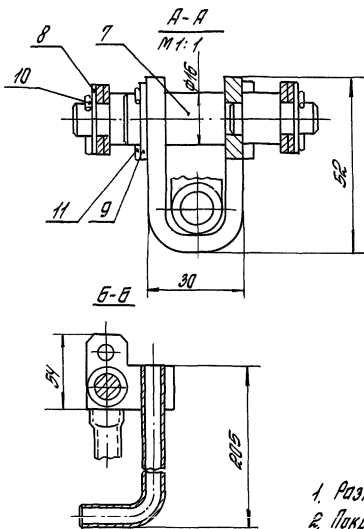
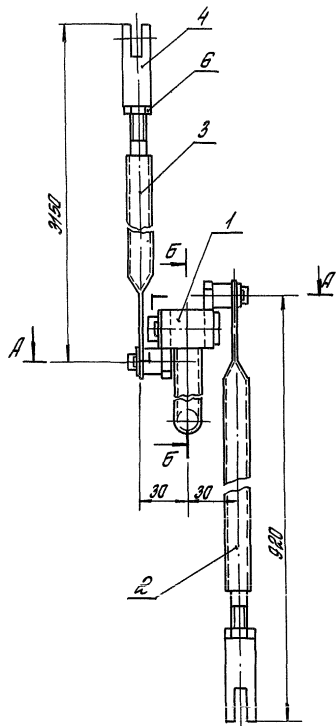
График Лист Листов

ЦНИИПРОТЕКЦИОННИЙ



1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00

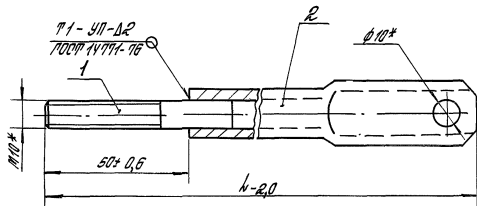
1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00-01- зеркальное отражение  
 Литальное - см. 1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00



1. Размеры для справок
2. Покрытие: Сталь ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. Б/4, кроме детали поз. 7 и посадочных мест.

			1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00.00.00		
			Мех.с.ч.изм. открытая		
			Обработанный чертёж		
			Итого Масса Итого		
			Р		1:Р
			Лит		Литов 1
			ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
ТМ	Исполнитель	Проверка			
Рис. за	Исполнитель	Проверка			
От. инж.	Исполнитель	Проверка			
От. инж.	Исполнитель	Проверка			

R2.00 / ✓



Обозначение	l, мм	Масса, кг
1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.00	894	0,71
-01	3184	2,49

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

1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.00.05

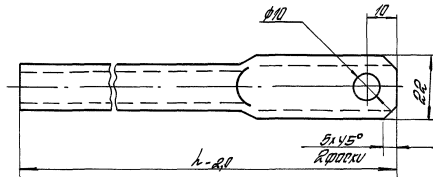
Пяга  
Оборочный чертёж

Услов. обозначение	Масса от табл.	Масса от листов 1
—	—	—

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Калибрная инструментальная

Формат А4



Обозначение	l, мм	Масса, кг
1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.01	844	0,67
-01	3074	2,45

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

1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.01

Направляющая

Услов. обозначение	Масса от табл.	Масса от листов 1
—	—	—

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Труба 10,2,2,ГОСТ3262-75

Калибрная инструментальная

23343-04 42

Формат А4

Код	Стор.	№з	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
ВЗ			1.435.2-28.3.02.06.00.00.05	Оборачный чертеш		
				<u>Оборачные единицы</u>		
ВУ	1		1.435.2-28.3.02.06.01.00	Кранштейн	1	
ВУ	2		1.435.2-28.3.02.06.02.00	Кранштейн	1	
				<u>Детали</u>		
ВЗ	4		1.435.2-28.3.02.06.00.01	Ролик	2	
ВУ	5		1.435.2-28.3.02.06.00.02	Крышка	2	
ВУ	6		1.435.2-28.3.02.06.00.03	Ось	2	
ВУ	7		1.435.2-28.3.02.06.00.04	Плоска	1	
ВУ	8		1.435.2-28.3.02.06.00.05	Ось	1	
ВУ	9		1.435.2-28.3.02.06.00.05	Втулка	1	
ВУ	10		1.435.2-28.3.02.06.00.07	Шпилька	1	
ВУ	11		1.435.2-28.3.02.06.00.08	Шпилька	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		13		болт М4-8рх16.38.01.20 ГОСТ 7798-70	5	

1.435.2-28.3.02.06.00.00

Подвеска

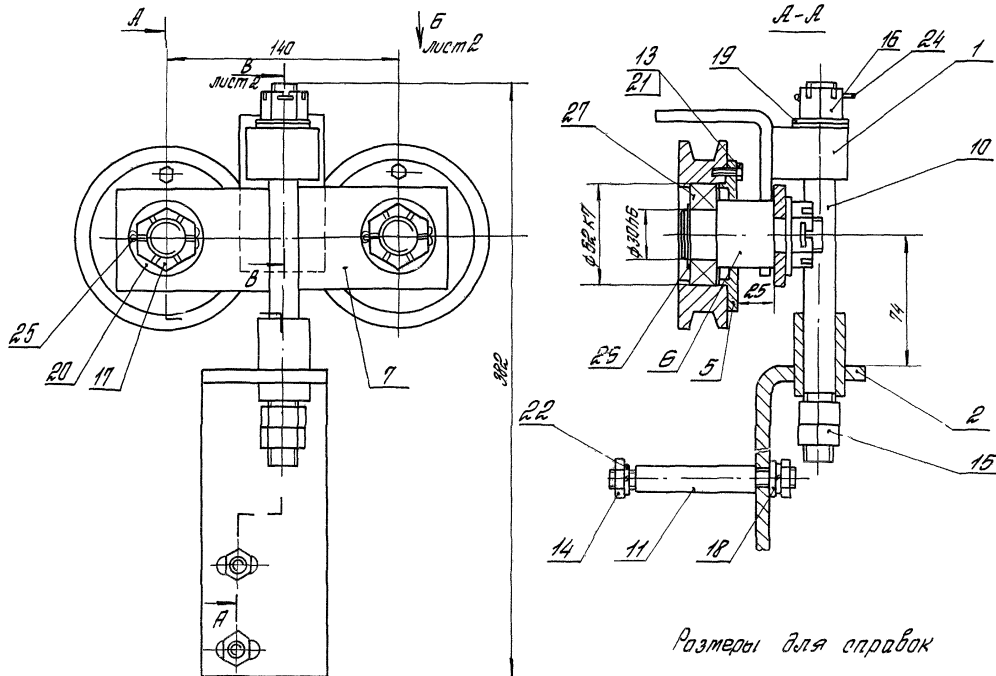
Итого листов 2  
 1 2  
 ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

И.И.И. Проектировщик  
 В.К.З. Инженер  
 Ю.П.С. Инженер  
 И.И.И. Инженер

Код	Стор.	№з	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Листы ГОСТ 5918-70		
		14		МА-7Н.5.01.20	4	
		15		М16-7Н.5.01.20	2	
		16		Листы М16-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5918-79	1	
		17		Листы МР4-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5919-73	2	
				Листы ГОСТ 11371-78		
		18		12.01.10.6.01.20	3	
		19		16.01.10.6.01.20	1	
		20		24.01.10.6.01.20	2	
				Листы ГОСТ 6402-70		
		21		4.65П.029	6	
		22		12.65П.029	4	
				Шпильки ГОСТ 3917-79		
		23		3Рх16 001	1	
		24		40х36 001	1	
		25		50х40 001	2	
		26		Кольцо 2530		
				ГОСТ 13940-80	2	
		27		Лобовик 50205		
				ГОСТ 1242-81	2	

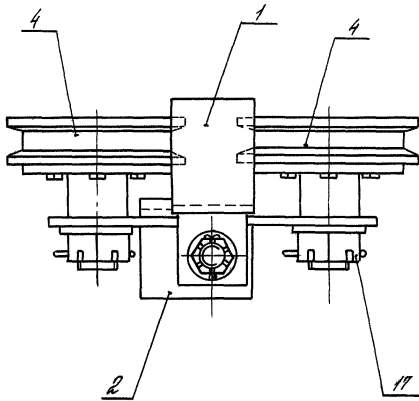
1.435.2-28.3.02.06.00.00

Лист 2

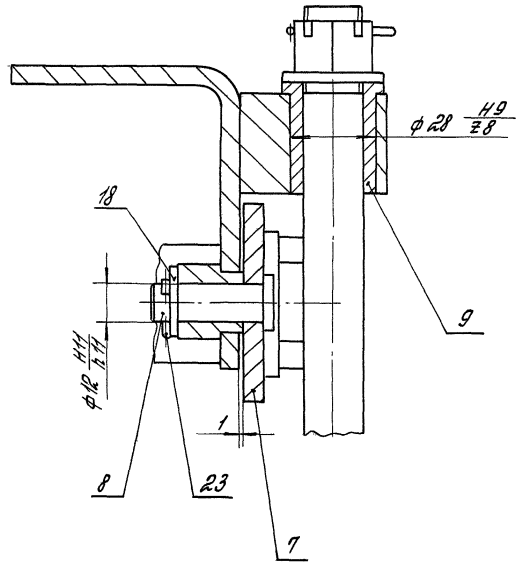


							1435.2-28.3.02.06.00.00.06
							Подвеска
							Обработный чертёж
							Итого Масса Итого
							р 7,0 1,2
							Лист 1 Листов 2
							ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
ГНП	Игумов	Лев					
ЧК за	Александр	И.А.					
От инж.	Сидоров	И.					
От инж.	Царёва	А.А.					

*Вид Б* *АЧМ 1*  
*М 1:2*



*Вид В* *АЧМ 1*  
*М 1:1*



Вид А - вид с внутренней стороны

1.435.2-28.3.02.06.00.00.06 *АЧМ*  
*2*

Проект Этаж Л/Э	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
АВ	1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.01.00.0Б	Оборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
АУ	1 1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.01.01	Бобышка	1	
БУ	2 1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.01.02	Втулка		
		ВУР ГОСТ 2590-71 Кружб В.0.3.п.б.ГОСТ 535-79 h = 30 h 14; R200	1	0,4 кг
БУ	3 1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.01.03	Кружб		
		Б-ПН-6 ГОСТ 19903-71 Лист В.0т.3.п.б.ГОСТ 14634-79 (160х64) h 14; R200	1	0,47 кг

1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.01.00

Кронштейн

Материал Лист Листов  
ЦНИИПРОТЗДАНИИ 1 5

Исполн. Проектировщик  
Лит. ИЛИМ. Листов  
Лит. ИЛИМ. Число листов

Проект Этаж Л/Э	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
АВ	1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.02.00.0Б	Оборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
БУ	1 1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.02.01	Кружб		
		Б-ПН-8 ГОСТ 19903-71 Лист В.0т.3.п.б.ГОСТ 14634-79 (262x75) h 14; R200	1	1,02 кг
БУ	2 1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.02.02	Втулка		
		ВУР ГОСТ 2590-71 Кружб В.0т.3.п.б.ГОСТ 535-79 h = 30 h 14; R200	1	0,33 кг

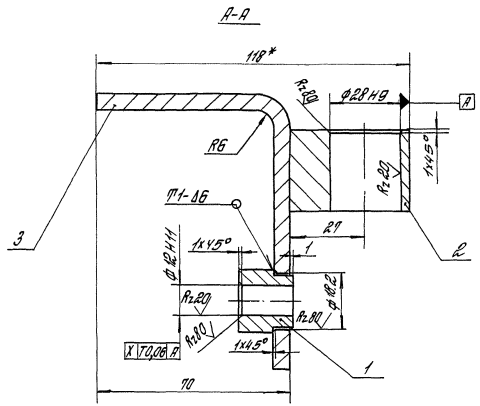
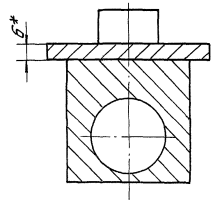
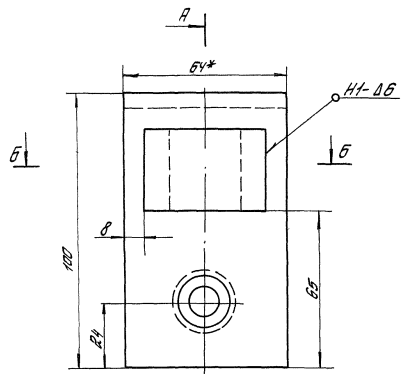
1.435.Р-2Р.З.0Р.0Б.02.00

Кронштейн

Материал Лист Листов  
ЦНИИПРОТЗДАНИИ 1 5

Лит. ИЛИМ. Число листов  
Лит. ИЛИМ. Число листов  
Лит. ИЛИМ. Число листов

Исполн. Проектировщик  
Лит. ИЛИМ. Листов  
Лит. ИЛИМ. Число листов

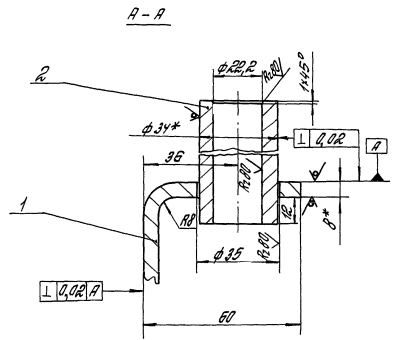
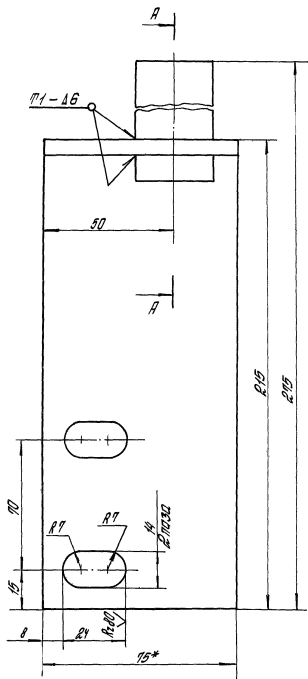


1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76.
2. \*Размеры для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

Ш.С. №1000. Проверка и печать чертежа

1.435.2-28.3.02.06.01.00.06				
Группа	Проектировщик	Проверщик	Мастер	Мастер
Рис. эр.	Лукьянович	Сидоров	1	1
Ст. инж.	Царева	Сидоров	Лист 1	
Ст. инж.	Царева	Сидоров	ЦНИИПРОТЗДАНИИ	

Кранштейн  
Сварочный чертёж

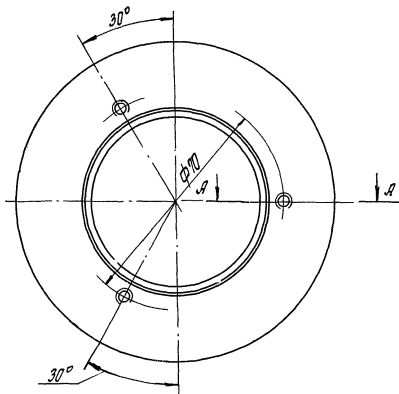
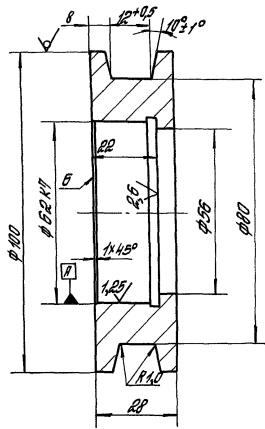


1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76.
2. \*Размеры для оправок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

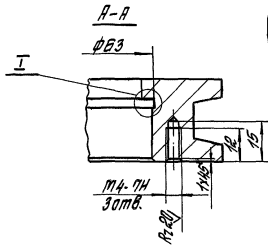
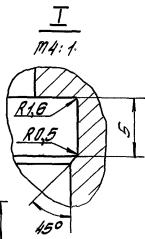
		1.435.2-28.3.02.06.02.00.05	
		Кронштейн	
		Рабочий чертёж	
		Итого Масса Максимум	
		p	1,40 1:1
		Лист Листов 1	
		ЦНИИПРОТЭДНИИ	
ИП	Исполнитель	Дата	
Сук. за	Инженер	Срок	
Ст. инж.	Инженер	Срок	
Ст. инж.	Инженер	Срок	



R280 (✓)

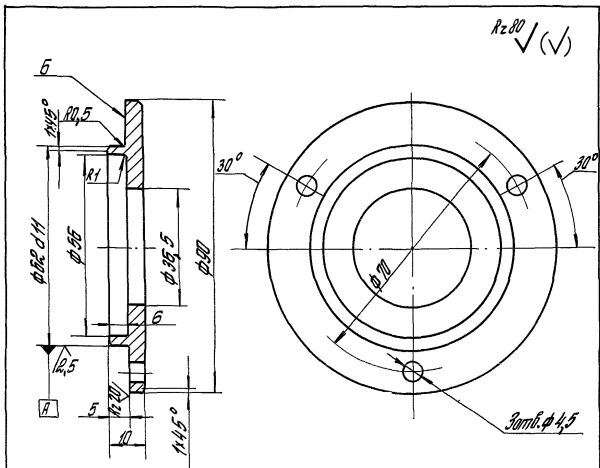


1. Допуск торцевых биелия поверхности Б относительно оси поверхности А 0,04 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .



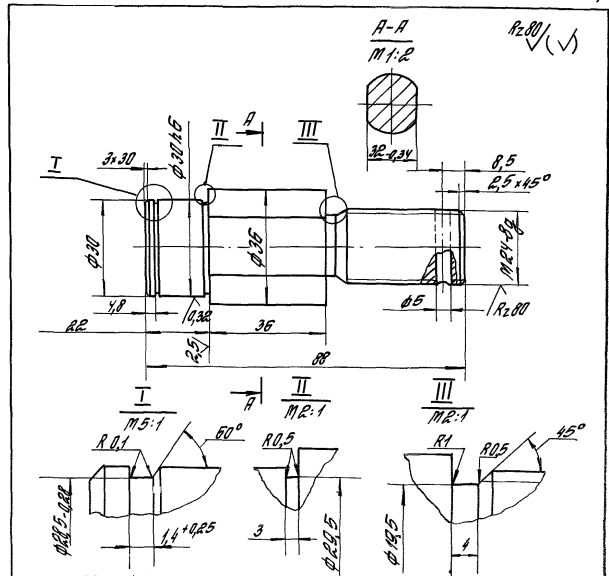
				1. 435. 2-28. 3 02. 06. 00. 01		
				Ролик		Материал
				Р	0,94	1:1
				Лист	Листов 1	
МШ	М.А.А.	М.А.А.	М.А.А.	Круг φ80 ГОСТ 2590-74		
Вик зр.	М.А.А.	М.А.А.	М.А.А.	45 ГОСТ 1050-74		
От. инж.	М.А.А.	М.А.А.	М.А.А.	ЦНИИПРОТДАННИ		
От. инж.	М.А.А.	М.А.А.	М.А.А.			

СНГ № 101. Проверить и дать оценку.



1. Допуск торцевого бленда поверхности Б относительно оси поверхности А 0,040 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; h 14; ±  $\frac{0,14}{2}$

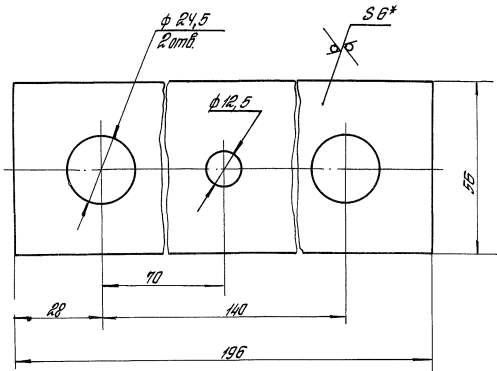
		1. 435.2-28.3 02. 06. 00. 02	
		Итого	Масса
Крышка		Р	0,25
		Лист	1:1
И.И.	Проектировщик	Круг 8 ПОРТОТ 2590-11	
Чек.д.	Изготовитель	в ст.3 п.б.00Т 5.35-19	
Ст.инж.	Специалист	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Ст.инж.	Чертежник		



1. 30 ... 45 HRC<sub>2</sub>.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h 14; ±  $\frac{0,14}{2}$ .
3. Покрытие: Лим. Ц. тв. 9-36.

		1. 435.2-28.3 02. 06. 00. 03	
		Итого	Масса
Ось		Р	0,48
		Лист	1:1
И.И.	Проектировщик	Круг 8.38 ПОРТ 2590-11	
Чек.д.	Изготовитель	20 ПОРТ 10.50-14	
Ст.инж.	Специалист	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Ст.инж.	Чертежник		

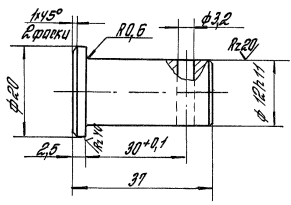
Rz20 (✓)



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

		1.435.2-28.3.02.06.00.04		
		Планка	Стадия	Масса
			р	0,516
			Лист	Листов 1
ИИИ	Исполнитель	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19503-74 в от. экз. ГОСТ 14637-79	ЦНИИПРОТЭДНИИ	
Рук. за	Лицевой			
Ст. инж.	Циркуль			
Ст. инж.	Циркуль			

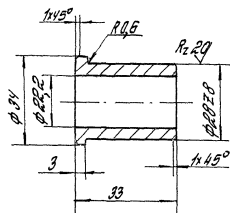
Rz20 (✓)



- 1. 30... 45 НХСг.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 3. Покрытие: Хим. Ц. тв 9-96.

		1.435.2-28.3.02.06.00.05		
		Ось	Стадия	Масса
			р	0,025
			Лист	Листов 1
ИИИ	Исполнитель	Круг В.22 ГОСТ 2550-71 20 ГОСТ 1050-74	ЦНИИПРОТЭДНИИ	
Рук. за	Лицевой			
Ст. инж.	Циркуль			
Ст. инж.	Циркуль			

Rz 80 ✓ ✓



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

1.435.2-28.3.02.06.00.06

Втулка

Таблица Масса Материал

ρ 0,068 1:1

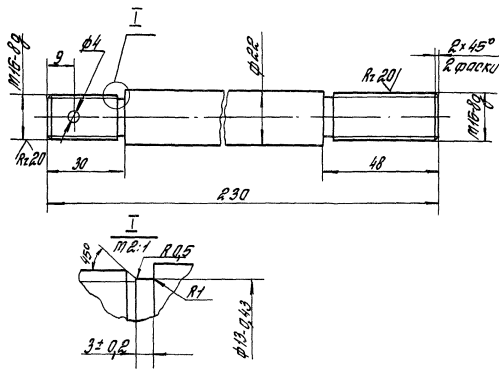
Лист Листов 1

Чугун ИЧ-1  
ГОСТ 1585-85

ЦИЛИПРОВАНИИ

МПЛ Проделано  
Рис. эр. Лихачевым  
От инж. Царева  
Ст. инж. Царева

Rz 80 ✓ ✓



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

1.435.2-28.3.02.06.00.07

Шпилька

Таблица Масса Материал

ρ 0,41 1:1

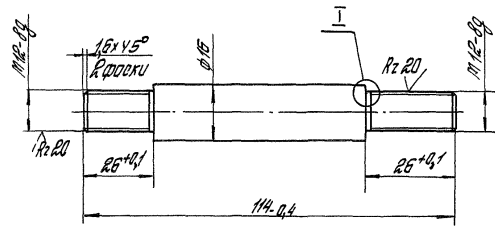
Лист Листов 1

Кваз. ВРЧ ГОСТ 25.90-71  
Вит. 3-л. ГОСТ 5.35-79

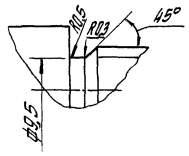
ЦИЛИПРОВАНИИ

МПЛ Проделано  
Рис. эр. Лихачевым  
От инж. Царева  
Ст. инж. Царева

Rz.80 (✓)



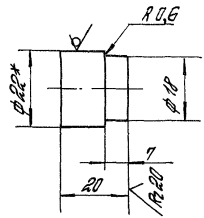
I  
M 2:1



Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $h/14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

		1.435.2-28.3.02.06.01.01		
		Штульпка		
		Итоговая	Масса	Масштаб
		p	0,14	1:1
МШ	Проект	Лист Листов 1		
Рук. зр.	Лекторский	В.Р. ПОСТ 2590-71		
От инж.	Опознация	Круг в от 3.мм ПОСТ 535-79		
От инж.	Чертеж	ЦИУИПРОМЗДАНИЙ		

Rz.80 (✓)

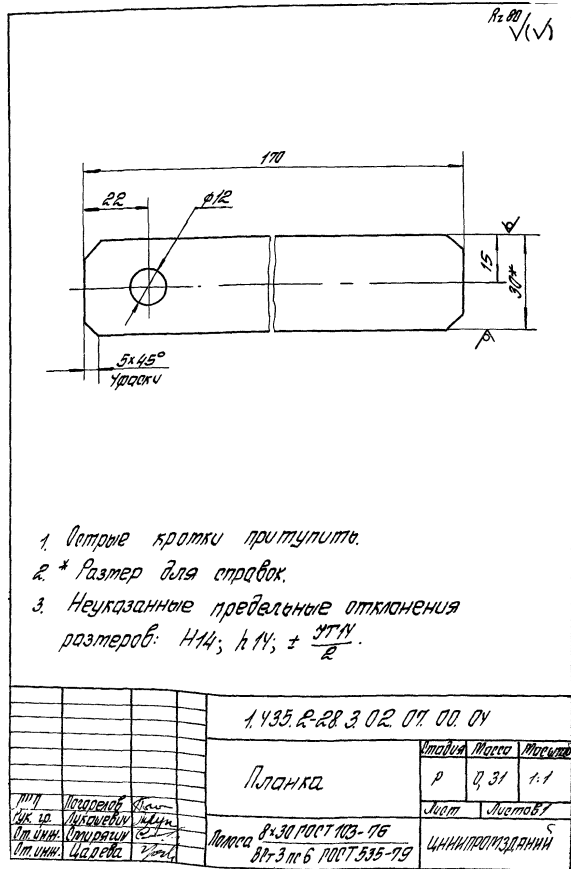


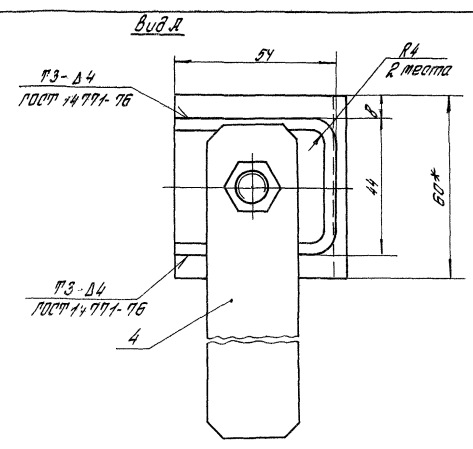
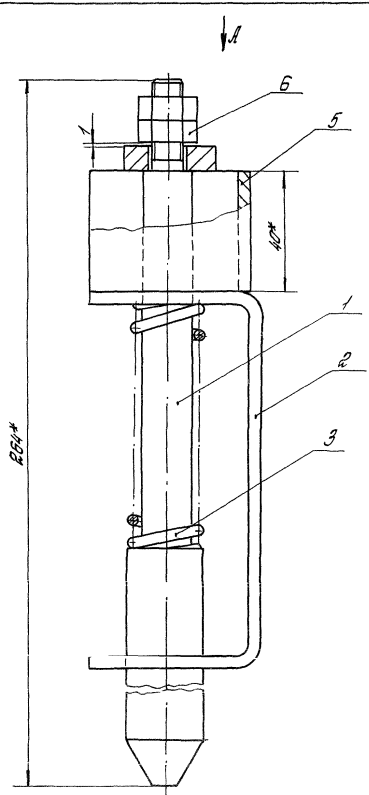
\* Размер для оправки.

		1.435.2-28.3.02.06.01.01		
		Бобышка		
		Итоговая	Масса	Масштаб
		p	0,05	1:1
МШ	Проект	Лист Листов 1		
Рук. зр.	Лекторский	В.Р. ПОСТ 2590-71		
От инж.	Опознация	Круг в от 3.мм ПОСТ 535-79		
От инж.	Чертеж	ЦИУИПРОМЗДАНИЙ		

Рисун. Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А3		1.435.2-28.3.02.07.00.05	Оборочный чертеш		
			<u>Детали</u>		
АУ	1	1.435.2-28.3.02.07.00.01	Палец	1	
АУ	2	1.435.2-28.3.02.07.00.02	Скоба	1	
АУ	3	1.435.2-28.3.02.07.00.03	Пружина	1	
АУ	4	1.435.2-28.3.02.07.00.04	Пластина	1	
БУ	5	1.435.2-28.3.02.07.00.05	Скоба		
			Лист Б-114-УГОЛТ-19903-7У		
			Лист В-123-Б-ГОУТ-14637-29		
			(139x40) h 14; ±0,1	1	0,17 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	6		Пластина 110x70x5 ГОСТ 5915-70	2	

		1.435.2-28.3.02.07.00.00		
ИИД	Исполнитель	Иванов	Шпигалет	ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Рис. до	Листов	1/1		
От инж.	Исполнитель	Иванов		
От инж.	Специалист	Иванов		
ИИИ	Директор	Иванов		

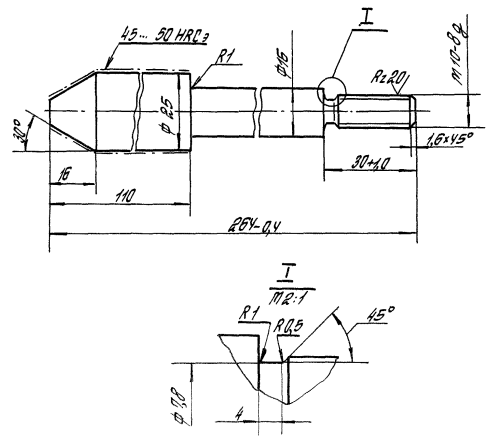




1. Сварные швы выпалнять в среде уксусной кислоты.
2. \* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 14$ ;  $\pm \frac{0.14}{2}$ .

			1.435.2-2P.3.02.07.00.00.05		
			Шпингалет сварочный чертёж		
			Италия	Масса	Масштаб
			Р	1,65	1:1
			Лист	Листов 1	
			ЦНИИПРОТЗДАННИ		
Илл.	Проектировщик	Проверен			
Руч. зр.	Л. Каменев	Л. Д. Д.			
От инж. С. Пиражи					
От инж. Шарава					

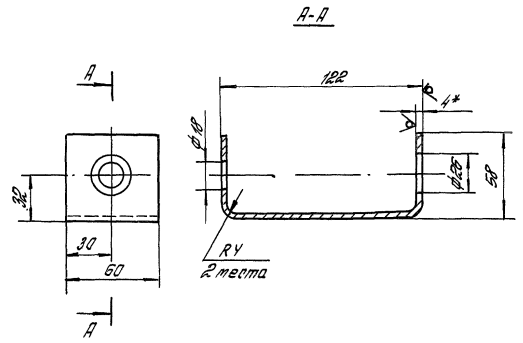
Rz 80 (✓)



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

		1.435.2-28.3.02.07.00.01	
Палец		Материал	Масса
		Р	0,64
		Лист	Листов 1
ИИП	Игорь Леонов	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	
Рук.зд	Людмила Митин		
Ст.инж.	Степанович		
Ст.инж.	Щадрова		
Конт.	В.В. Пост 2590-71	45 Пост 1050-71	

Rz 80 (✓)



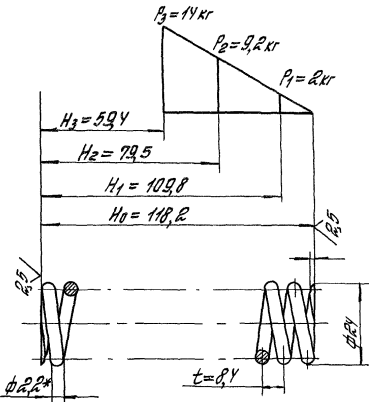
- \* Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения  
разработ: H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

ИИП  
Рук.зд  
Ст.инж.

		1.435.2-28.3.02.07.00.02	
Скоба		Материал	Масса
		Р	0,41
		Лист	Листов 1
ИИП	Игорь Леонов	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	
Рук.зд	Людмила Митин		
Ст.инж.	Степанович		
Ст.инж.	Щадрова		
Конт.	Б-И-У Пост 19903-71	8 Ст.инж. Пост 14531-71	



✓(✓)



1. 43... 50 HRC<sub>2</sub>.
2. Длина развертки - 1918,4 мм.
3. Углы радиальных витков - 20°.
4. Число витков полное - 27,5.
5. Направление навивки - левое.
6. D<sub>c</sub> = 21,8 мм
7. \* Размер для оправки.
8. Покрытие: хит окс. прот.

1.435.2-2R.3.02.37.00.03

Пружина

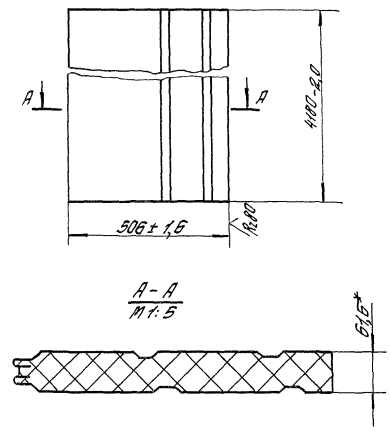
Таблица	Масса	Марка
Р	0,07	1:1
Лист	Листов 1	

Пробилока I-2,2  
гост 9389-75

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Шкала: 1:1  
Материал: 43ХН  
Изготовитель: ЦНИИПРОМЗДАНИИ

✓(✓)



\* Размер для оправки.

1.435.2-2R.3.02.00.00.03

Панель

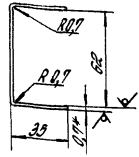
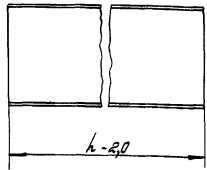
Таблица	Масса	Марка
Р	37,5	1:10
Лист	Листов 1	

ИТС 418.10.16.61-С0,8  
гост 23486-79

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Шкала: 1:1  
Материал: 43ХН  
Изготовитель: ЦНИИПРОМЗДАНИИ

№ 80 ✓✓



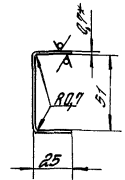
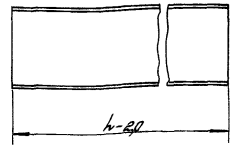
Обозначение	h, мм	Масса, кг
1435.2-28.3.02.00.00.01	4180	2,95
-01	1508	1,07
-02	2050	1,42
-03	2130	1,46
-04	1002	0,68
-05	507	0,36
-06	5380	3,77
-07	2018	1,43
-08	3250	2,3

1\* Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: h/14; ± 0,1/2

			1435.2-28.3.02.00.00.01		
			Обозначение	Масса	Масса табл
				ρ	ст.
ИИ	Исполн	Исп	Лист	Листов 1	
ИИ 20	Исполн	Исп	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ИИ 20	Исполн	Исп	04 Б-ПН-07 ГОСТ 19904-79		
ИИ 20	Исполн	Исп	в ст 3 п 6-04-07-1 ГОСТ 19904-79		

№ 80 ✓✓



Обозначение	h, мм	Масса, кг
1435.2-28.3.02.00.00.01	4180	2,22
-01	5380	2,86

1\* Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: h/14; ± 0,1/2

ИИ 20 Исполн Исп

			1435.2-28.3.02.00.00.02		
			Обозначение	Масса	Масса табл
				ρ	ст.
ИИ	Исполн	Исп	Лист	Листов 1	
ИИ 20	Исполн	Исп	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ИИ 20	Исполн	Исп	04 Б-ПН-07 ГОСТ 19904-79		
ИИ 20	Исполн	Исп	в ст 3 п 6-04-07-1 ГОСТ 19904-79		

Материал	Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение
			<u>Документация</u>	
*		*123, РУ	Оборочный чертёж	1.435.Р-2Р.3.03.00.00.00.05
			<u>Оборочные единицы</u>	
РУ	1		Приним	1.435.Р-2Р.1.05.00.00.00
РУ	2		Рама	1.435.Р-2Р.3.02.01.00.00.01
РУ	3		Уплотнение подвижное	1.435.Р-2Р.3.02.04.00.00.01
РУ	4		Механизм открывания	1.435.Р-2Р.3.02.05.00.00.01
РУ	5		Петля	1.435.Р-2Р.3.03.01.00.00
РУ	6		Петля	1.435.Р-2Р.3.03.02.00.00
			<u>Детали</u>	
РУ	8		Ось	1.435.Р-2Р.1.00.00.00.01
РУ	9		Обратление	1.435.Р-2Р.3.02.00.00.01
РУ	10		Обратление	1.435.Р-2Р.3.02.00.00.01-01
РУ	11		Обратление	1.435.Р-2Р.3.02.00.00.02
РУ	12		Панель	1.435.Р-2Р.3.02.00.00.03
РУ	13		Панель	1.435.Р-2Р.3.03.00.00.01
РУ	14		Нащельник	1.435.Р-2Р.3.03.00.00.02

1.435.Р-2Р.3.03.00.00.00

Сборка  
лебая

Годовая	Лет	Лет
Р	1	3

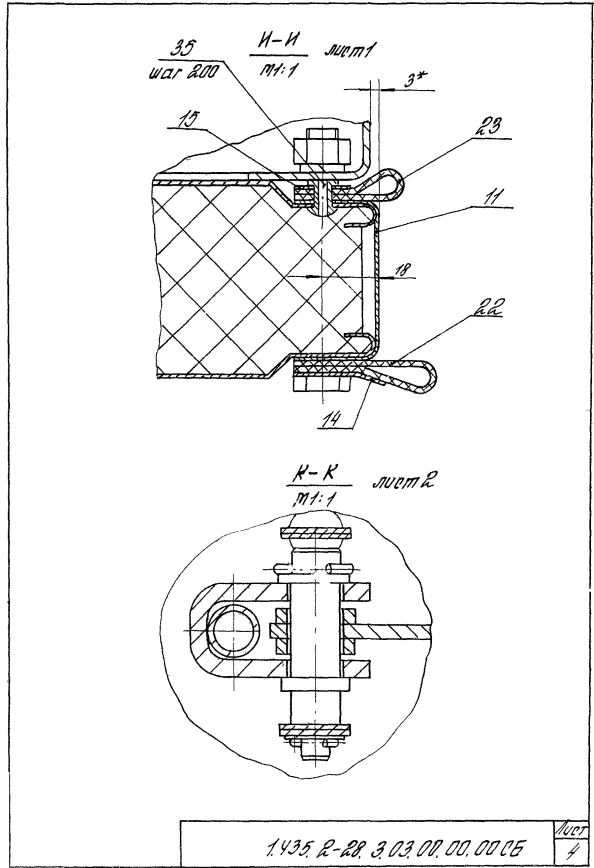
 ЦИНИПРОТЗАНИИ

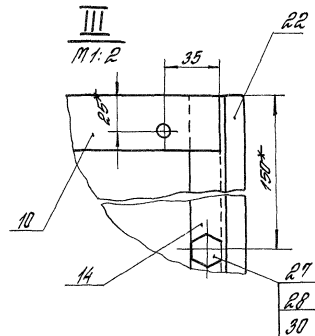
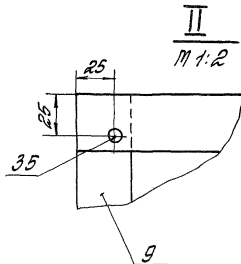
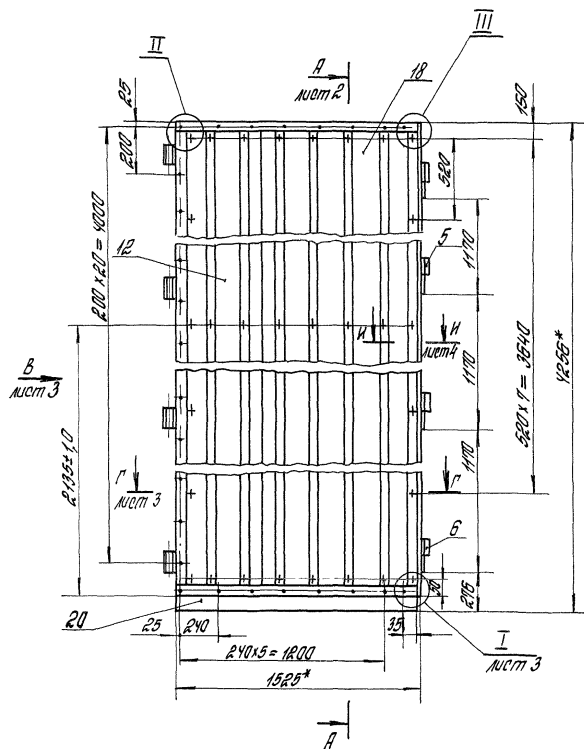
Материал	Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение
БУ	15		Панель	1.435.Р-2Р.3.03.00.00.01
			Б-ЛН-071 ГОСТ 19904-79	
			Б-05-ЭЛБ-04-МТ1 ГОСТ 19908-80	
			(20x4100)-Р.0;	1 0,45 кг
			Панель	
			Б-М-121 ГОСТ 19904-79	
			МТЭЛБ-04-МТ1 ГОСТ 19908-80	
БУ	16		(20x1508)-Р.0;	2 0,28 кг
БУ	17		(20x4100)-Р.0;	1 0,77 кг
БУ	18		Панель	
			МТЭ 4М 1016.61-С.0,8	
			МТЭ 23195-79	1 74,4 кг
			Уплотнение	
			Классификация 2, Р.0	
			МТКШ-С-2-99 ГОСТ 1338-77	
БУ	19		(255x4405)-Р.0	1 2,95 кг
БУ	20		(220x1512)-1.0	1 0,93 кг
БУ	21		(175x1512)-1.0	1 0,61 кг
БУ	22		(100x4100)-Р.0	1 1,17 кг
БУ	23		(75x4100)-Р.0	1 0,88 кг
БУ	24		(75x120) h 14	1 0,025 кг
БУ	25		Прокладка	
			Пластина ПУ 3Р 100316-87	
			(10x46x4100)-Р.0	1 0,48 кг

1.435.Р-2Р.3.03.00.00.00

Лист  
2

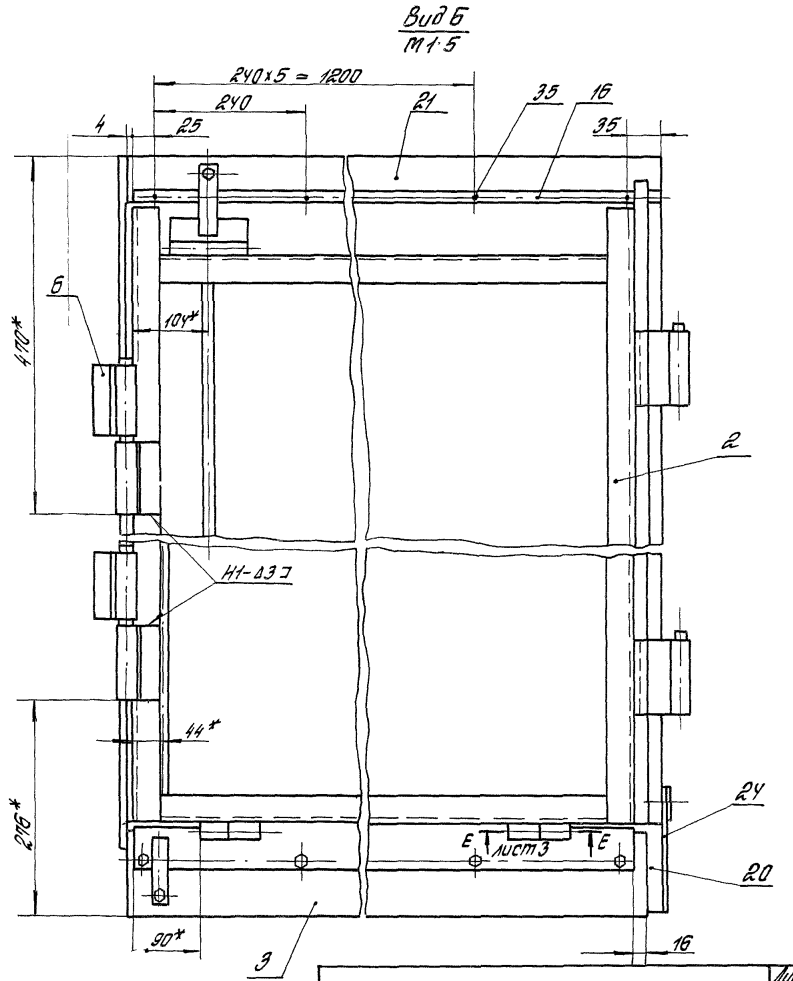
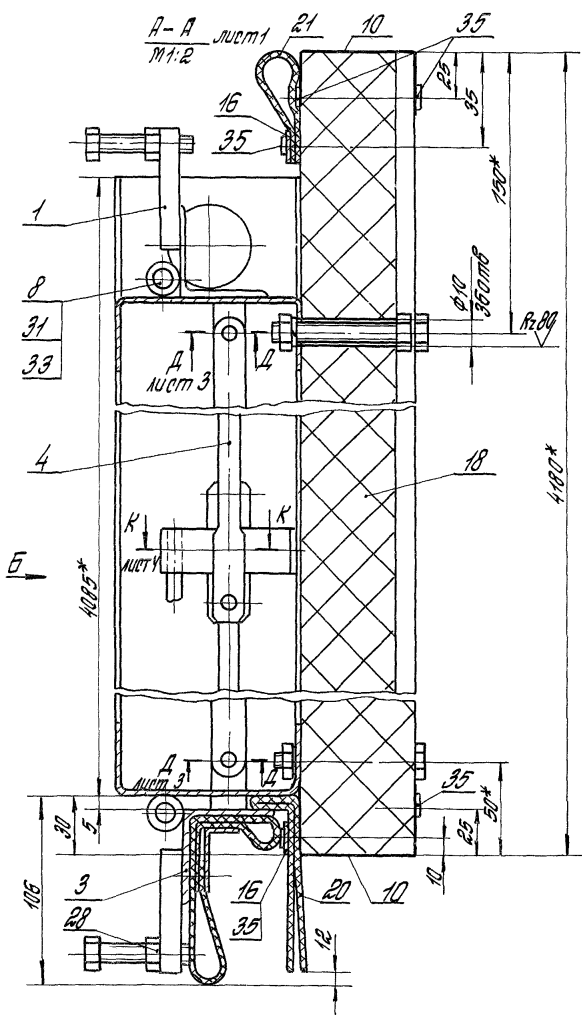
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Стандартные изделия</u>		
27		Болт М10-ВрМ 38.01.20		
		ГОСТ 7798-70	36	
28		Пайка ММ0-Пк.5.01.20		
		ГОСТ 5915-70	37	
29		Лист 22-101.42.22.3 по б.4.30		
		ГОСТ 9650-80	2	
30		Шайба 10.65П.02.9		
		ГОСТ 6402-70	36	
31		Шайба 10.01.01.20		
		ГОСТ 9649-78	10	
		Вспомогат. лист 394.00		
32		Р.5 x 14.001	2	
33		3.2 x 15.001	8	
		<u>Прочие изделия</u>		
34		Винт 8.6 x 14		
		ТУ 36-Р14-78	21	
35		Защелка ЗК-12		
		ТУ 36-2088-85	97	
36		Шайба уплотнителн.		
		ШШБ ТУ 36-Р130-15	21	
				Итого
1.435 2-28, 3.03.00, 00, 00				3



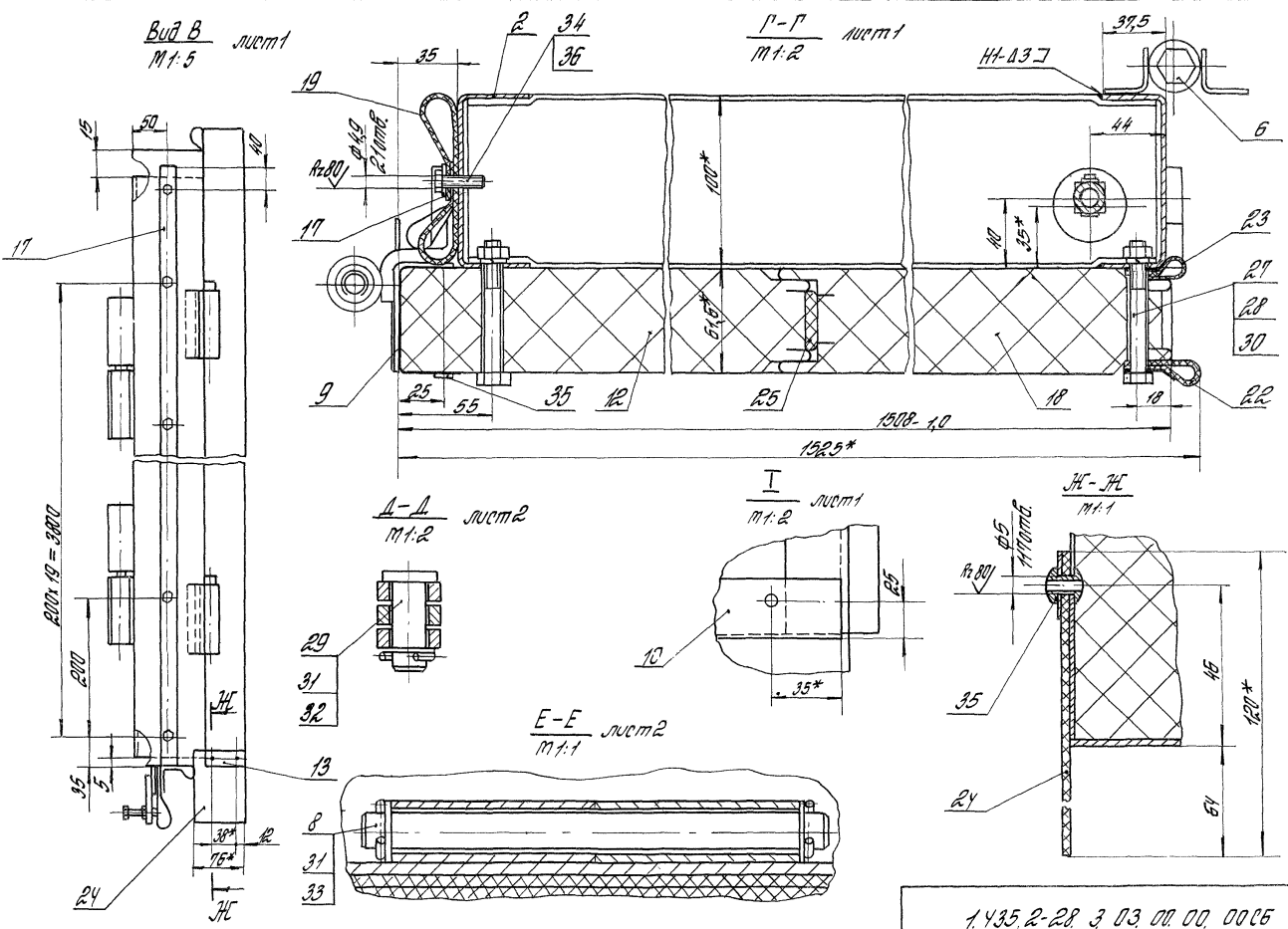


1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14791-76.
2. \* Газтеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $MM; kM; \pm \frac{MM}{2}$ .
4. Панели поз. 12, 18 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 27 в каждой щель панели.
5. Места реза панелей поз. 12, 18 покрыть ауриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 12, 18 и обрамлениями поз. 9, 10, 11 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13499-79.

			1.435.2-28.3.03.00.00.00.05			
			Створка левая		Итого Масса	Масштаб
			Оборочный чертёж		Р 203	1:20
ГНП	Игорь	Лев	Лист 1 / Листов 4			
Рис. эр	Игорь	Лев	ЦНИИПРОТЗДАНИИ			
От инж.	Игорь	Лев				
От инж.	Игорь	Лев				



1.435.2-28.3 03.00.00.0005 Лист 2



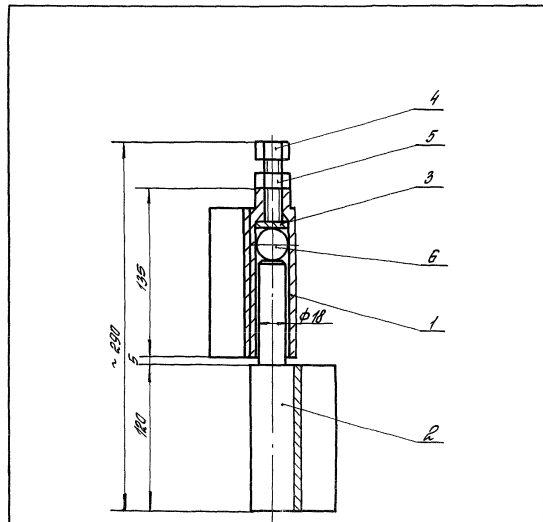
Исполн.	Взам.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
AY			1435.Р-2Р.З.03.01.00.00.05	Оборочный чертеш		
				<u>Оборочные единицы</u>		
AY	1		1435.Р-2Р.З.03.01.01.00	Полупетля	1	
AY	2		1435.Р-2Р.З.03.01.02.00	Полупетля	1	
				<u>Детали</u>		
AY	3		1435.Р-2Р.1.00.00.00.02	Прокладка	1	
AY	4		1435.Р-2Р.3.00.00.00.01	Болт	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Гайка М16-Н.З.01.20 ГОСТ 5915-70		1	
	6		Шарик 5-19.05-Р ГОСТ 3922-81		1	

1.435.Р-2Р.З.03.01.00.00

Петля

Листов 1

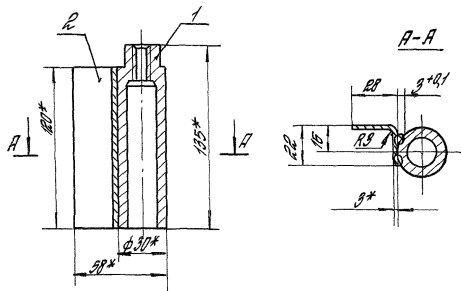
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ



Размеры для сборки.

1435.Р-2Р.З.03.01.00.00.05		
Исполн.	Взам.	Листов
Р	1,31	1-2
Петля Оборочный чертеш		
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		





1. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа  
 2.\* Размеры для справок

3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $IT_8 \pm \frac{0.014}{2}$

Код	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
AY	1	1.435.R-2P.3.0Z.01.01.01	Втулка	1	
BY	2	1.435.R-2P.3.0Z.01.01.01	Уголок		
			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 3 шт 3м 6700*163*19 (45x120) h 14; R=10	1	0,11 кг

1.435.R-2P.3.0Z.01.01.00

Полупетля

Толщина Масса Масса таб

Р 0,45 1,2

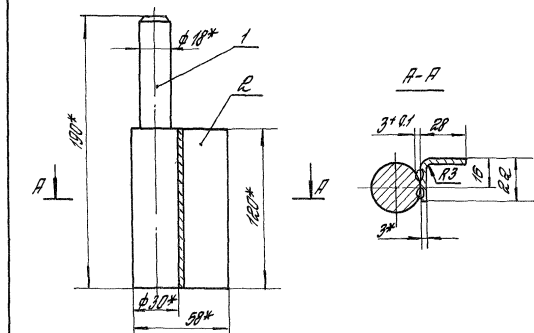
Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ИП  
Рек. за  
Информ.  
Испытания  
Испытания  
Испытания

Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание

Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание



1. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа.  
 2.\* Размеры для справок

3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $IT_8 \pm \frac{0.014}{2}$

Код	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
AY	1	1.435.R-2P.3.01.01.00.01-01	Втулка	1	
BY	2	1.435.R-2P.3.0Z.01.01.01	Уголок		
			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 3 шт 3м 6700*163*19 (45x120) h 14; R=10	1	0,11 кг

1.435.R-2P.3.0Z.01.01.00

Полупетля

Толщина Масса Масса таб

Р 0,81 1,2

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

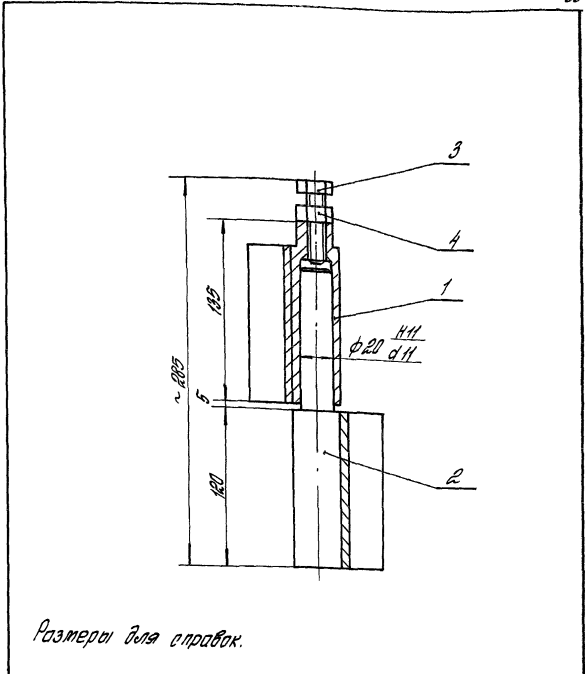
ИП  
Рек. за  
Информ.  
Испытания  
Испытания  
Испытания

Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание

Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание  
Испытание

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
Л1		1.435.2-28.3.03.02.00.00.05	Оборачной чертень		
			<u>Оборачные единицы</u>		
Л1	1	1.435.2-28.3.03.01.01.00	Лолупетля	1	
Л1	2	1.435.2-28.3.03.02.01.00	Лолупетля	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Болт М16-Врх 45.58.01.20 ГОСТ 7158-70	1	
	4		Полка М16-Тн 5.01.20 ГОСТ 5915-70	1	

		1.435.2-28.3.03.02.00.00	
МШ	Петля	Лист	Лист
От. инж. Царева		ЦНИИПРОТЗАНИИ	



		1.435.2-28.3.03.02.00.00.05	
МШ	Петля	Лист	Лист
От. инж. Царева		ЦНИИПРОТЗАНИИ	

МШ	Петля	Лист	Лист
От. инж. Царева		Р. 1,35	1:2
		Лист	Листов 1
ЦНИИПРОТЗАНИИ			

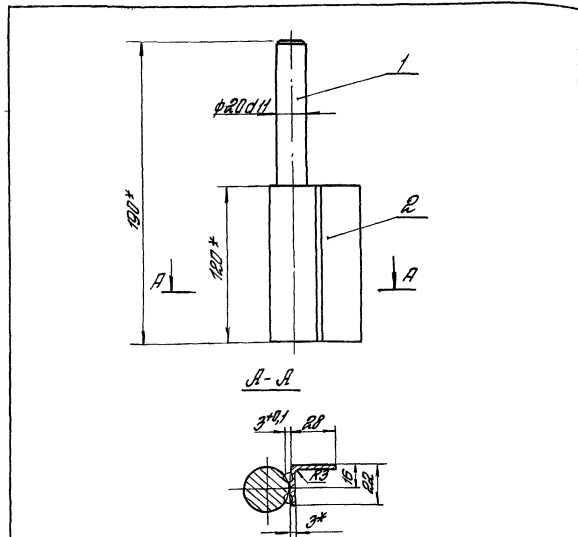
Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
АУ	1	1.435.2-28.3.03.02.01.00.05	Оборочной чертёж		
			<u>Детали</u>		
АУ	1	1.435.2-28.3.01.01.01.01	Отвертка	1	
БУ	2	1.435.2-28.3.03.02.01.01	Уголок		
			Лист Б-ИИЗ Лист 19903-ПУ В.И.З.М.Б.П.Т.14639-78		
			(45 x 120) h 14; $\pm 0,1$	1	0,11 кг

Итого по листу

1435.2-28.3.03.02.01.00		Полупетля		Лист	Листов
ИИЗ	Исполнитель	Лист	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Лист	Листов				
Ст. инж.	Проверяющий				
Ст. техн.	Ц. дроба				

Копировал Стрельцова

Формат АУ



Итого по листу

1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа.  
 2\* Размеры для справок.  
 3 Неказанные предельные отклонения размеров: h 14;  $\pm \frac{IT14}{2}$

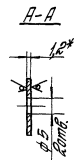
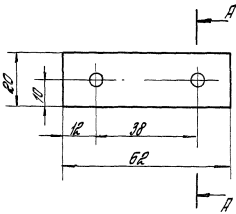
1435.2-28.3.03.02.01.00.05		Полупетля		Лист	Листов
ИИЗ	Исполнитель	Лист	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Лист	Листов				
Ст. инж.	Проверяющий				
Ст. техн.	Ц. дроба				

Копировал Стрельцова

23343-04 67

Формат АУ

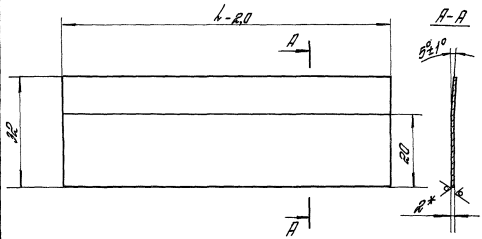
R<sub>e</sub> 20 (✓)



1.\* Размер для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; к14; + $\frac{3T14}{2}$ .

		1.4.35.2-2R.3.03.00.00.01	
Плоская		Исп. №	Масса
		Р	1:1
		Лист	Листов 1
ИИИ	Игорев	04 6-ИИ-1Р ГОСТ 19904-74	
С.И.С.	Иванов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
С.И.С.	Иванов	04 80ТЭ по 6-ИИ.МТ.ГОСТ 14948-80	
С.И.С.	Иванов		

R<sub>e</sub> 20 (✓)



Обозначение	L <sub>н</sub> мм	Масса, кг
1.4.35.2-2R.3.03.00.00.02	4180	1,1
-01	4180	1,08
-02	5380	1,3
-03	5380	1,27

1.\* Размер для справок  
 2. Неуказанные предельные отклонения: Н14; к14; + $\frac{3T14}{2}$ .

ИИИ  
 Р.И.С.  
 С.И.С.  
 С.И.С.

		1.4.35.2-2R.3.03.00.00.02	
Нащельник		Исп. №	Масса
		Р	1:1
		Лист	Листов 1
ИИИ	Игорев	04 6-ИИ-2,0 ГОСТ 19903-74	
С.И.С.	Иванов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
С.И.С.	Иванов	04 80ТЭ по 6-ИИ.МТ.ГОСТ 15523-70	
С.И.С.	Иванов		

Код	Наименование	Наименование	Кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
83	1.435.2-28.3.04.00.00.00.05	Сборочный чертёж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
84	1.435.2-28.1.05.00.00.00	Приним	1	
84	1.435.2-28.3.02.01.00.00-02	Рама	1	
84	1.435.2-28.3.02.04.00.00-02	Уплотнение подвздошное	1	
84	1.435.2-28.3.02.05.00.00	Механизм отслабления	1	
84	1.435.2-28.3.02.07.00.00	Шпингалет	1	
		<u>Детали</u>		
84	1.435.2-28.1.00.00.00.01	Оси	4	
84	1.435.2-28.3.02.00.00.00.01	Обратные	1	
84	1.435.2-28.3.02.00.00.01-01	Обратные	1	
84	1.435.2-28.3.02.00.00.01-02	Обратные	1	
84	1.435.2-28.3.02.00.00.01-03	Обратные	1	
84	1.435.2-28.3.02.00.00.01-04	Обратные	1	
84	1.435.2-28.3.02.00.00.01-05	Обратные	1	
84	1.435.2-28.3.03.00.00.02-01	Нащельник	1	
84	1.435.2-28.3.04.00.00.01	Панель	1	
84	1.435.2-28.3.04.00.00.02	Нащельник	1	
1.435.2-28.3.04.00.00.00				
Отборка правая			Цилиндр, диаметр	

Мат. ответ, подшивка в папку "Заказ № 54"

Код	Наименование	Наименование	Кол	Примеч.
		<u>Панели</u>		
84	1.435.2-28.3.04.00.00.03	Панель 5-11-12 ГОСТ 19004-79 ВЗ-3-Б-04-111, ГОСТ 14308-80 (20х 507) -1,0; K200	1	0,09 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.04	(30х 650) -1,0; K200	1	0,15 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.05	(20х 954) -1,0; K200	1	0,18 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.06	(30х 1120) -1,0; K200	1	0,22 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.07	(20х 1500) -1,0; K200	1	0,28 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.08	(20х 400) -2,0; K200	1	0,07 кг
		<u>Уплотнение</u>		
		Листовина Г, рулон ТМХШ-Сг-В-9,9 ГОСТ 7338-77		
84	1.435.2-28.3.04.00.00.09	(255х 4105) -2,0;	1	2,8 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.11	(220х 577) -1,0	1	0,34 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.12	(115х 1574) -1,0	1	0,51 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.13	(155х 4180) -2,0	1	1,78 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.14	(130х 4725) -2,0	1	1,43 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.15	(120х 956) -1,0	1	0,38 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.16	(110х 2032) -2,0	1	0,52 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.17	Уплотнение Листовина Г, рулон ТМХШ-С-5-2,9 ГОСТ 7338-77 (140х 925) н 17	1	0,26 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.18	Листовина ГОСТ 238. 101651-0-08 ГОСТ 2316-19 К-2050,2	1	36,5 кг
84	1.435.2-28.3.04.00.00.19	Прокладка Листовина ТУ 38 406316-87 (10х 45х 2050) -2,0	1	0,2 кг
1.435.2-28.3.04.00.00.00				
Отборка правая				2

Мат. ответ, подшивка в папку "Заказ № 54"

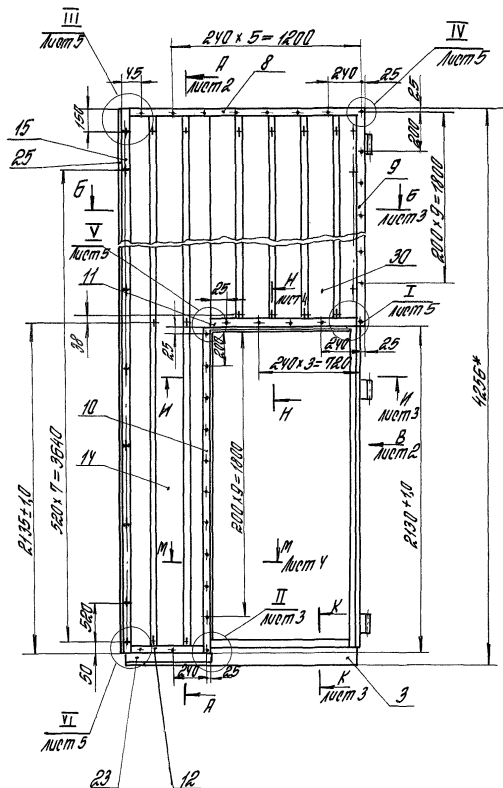
Вид работ	Виды работ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Стандартные изделия</u>		
	32		Болт М10-Вр.ВЛ.5В.04.20 ГОСТ 7798-70	24	
	33		Пайка М10-ПН.5.04.20 ГОСТ 5915-70	28	
	34		Пру.22-10.14.12.2017.3мб.438 ГОСТ 9850-80	2	
	35		Шайба 10.65Г.12.9 ГОСТ 6402-70	24	
	36		Шайба 10.04.04.20 ГОСТ 9849-78	10	
			Шпильки ГОСТ 391-59		
	37		2,5x14.004	2	
	38		3,2x16.004	8	
			<u>Прочие изделия</u>		
	39		Винт В6x14 ТУ 36-Р112-78	18	
	40		Защелка ЗК-12 ТУ 36-2088-85	12	
	41		Шайба уплотнительная ШУБ ТУ 36-Р130-78	48	
	42		Клей № 88-Н17 ТУ 36-105-1061-82	0,1кг	
1435.2.28.3.04.00.00					Лист 3

Обозначение	1/2 шт.	Масса, кг.
1435.2.28.3.04.00.00	480	37,2
-01	5380	47,6

\*Размер для пробок.

1435.2.28.3.04.00.00.01		
Панель	Итого	Материал
Р	шт.	—
Лист	Листов	1
1175.1.1016.61-С.0,8 ГОСТ 23406-79		ЦИНИПРОИЗДАНИИ

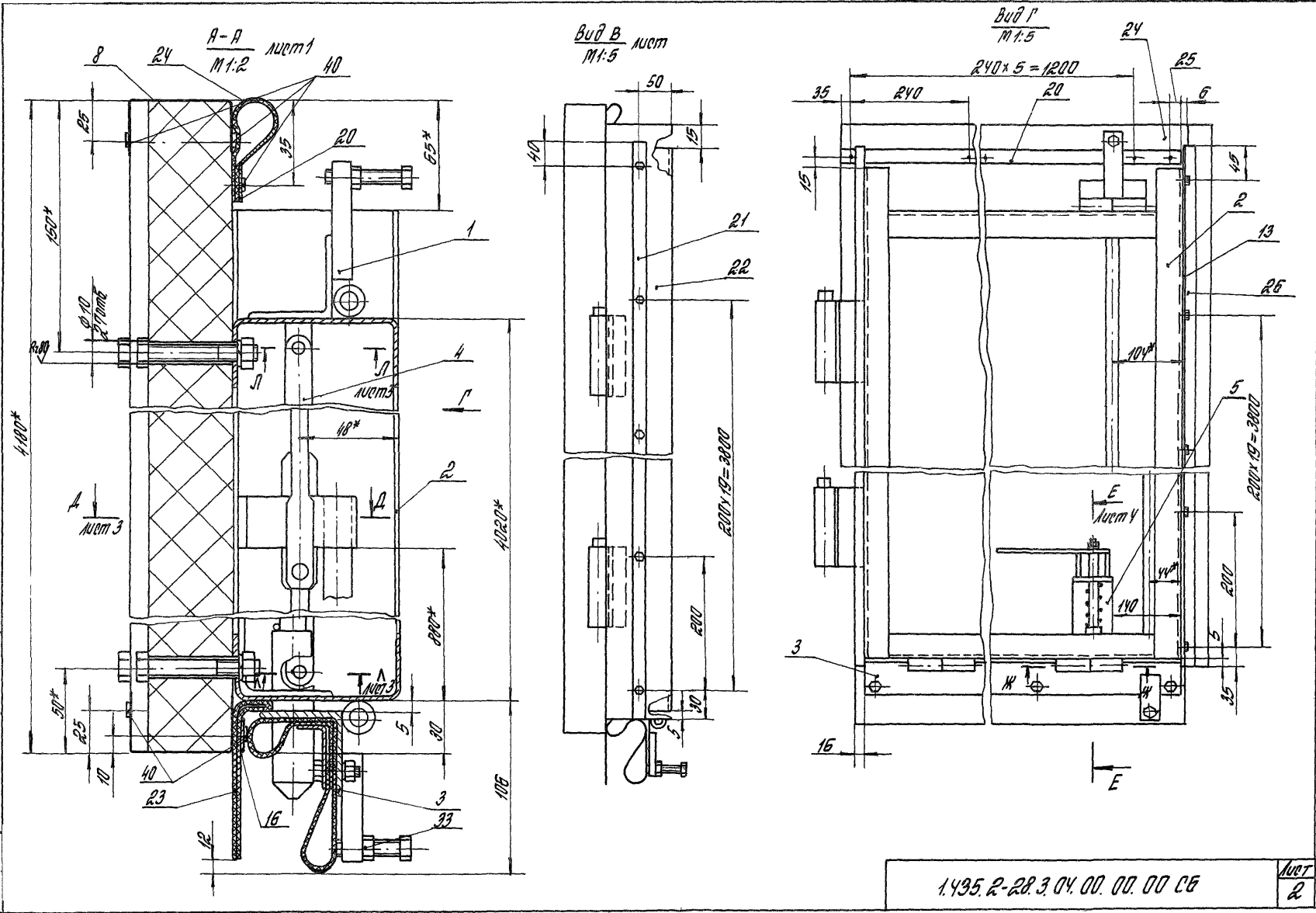
1175.1.1016.61-С.0,8



1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 14771-76.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$
4. Панели поз. 14, 30 крепить к раме поз. 2 болтами поз. 31 в каждый закр. панели.
5. Места реза панелей поз. 14, 30 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 14, 30 и обрамлениями поз. 7, 8, 9, 10, 11, 12 заполнить герметиком У-30 М по ГОСТ 13489-79.

		1.435.2-28.204.00.00.00 СБ	
		Створка правая оборочный чертёж	
		Итого	Масса
		Р	189
		Лист 1	Листов 5
		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
И.И.И.	Подпись	Дата	
Инж. в.р.	И.И.И.	199	
Ст. инж.	И.И.И.		
Ст. инж.	И.И.И.		

Шифр лист, Подпись и дата

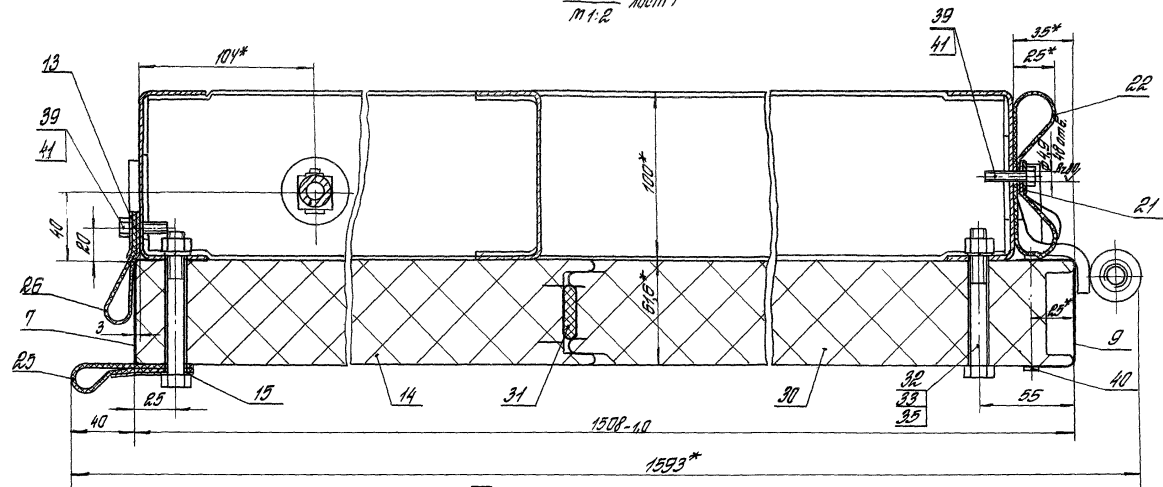


1.435.2-28.3 04. 00. 00. 00 CG Лист  
2



Цифры в скобках показывают размеры в мм

Б-Б  
М 1:2  
лист 1

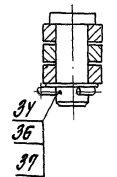
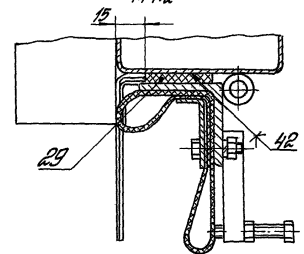
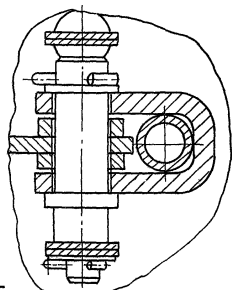
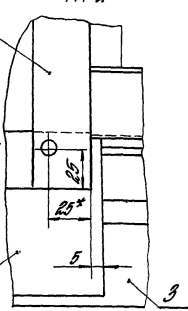
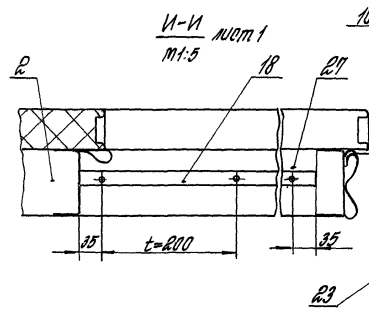


II-II  
М 1:2  
лист 1

A-A  
М 1:1  
лист 2

K-K  
М 1:2  
лист 1

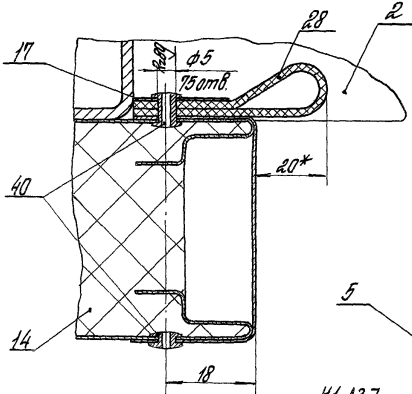
Д-Д  
М 1:1  
лист 3



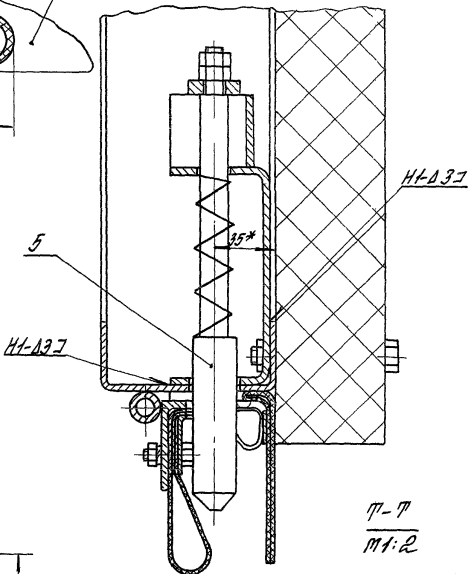
1. 435. 2-28. 3 04. 00. 00. 00 08	лист 3
-----------------------------------	-----------

Копирован Стрельцова 23343-04 73

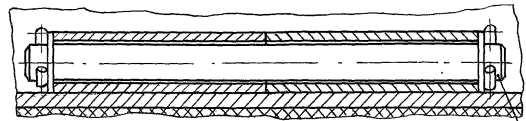
M-M  
M 1:1 AUM 1



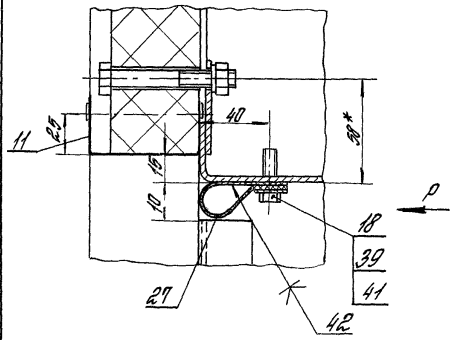
E-E  
M 1:2 AUM 2



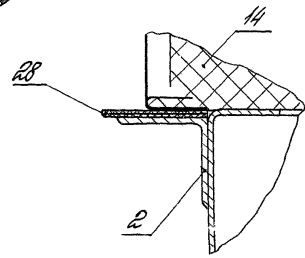
H-H  
M 1:1 AUM 2



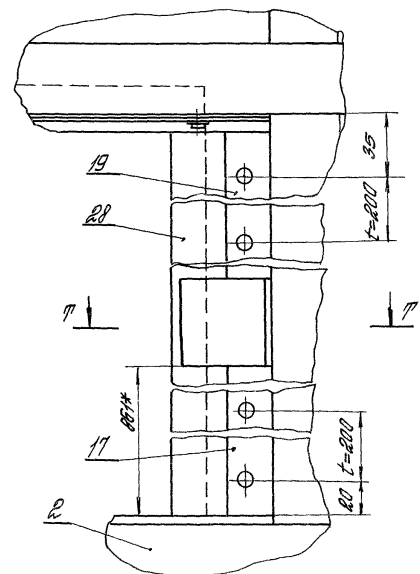
H-H  
M 1:2 AUM 1



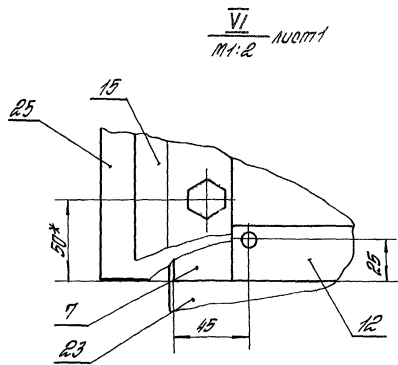
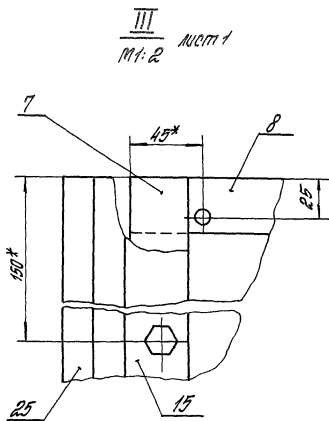
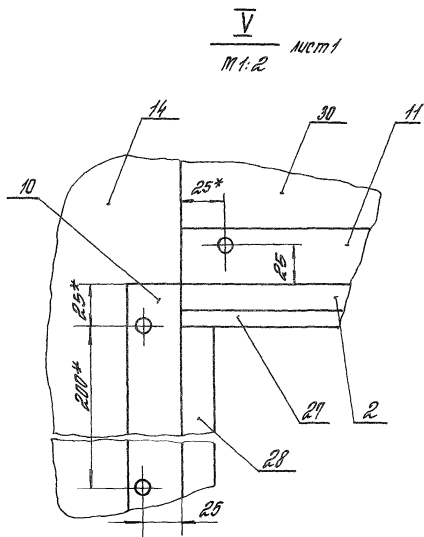
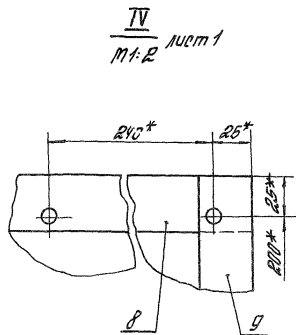
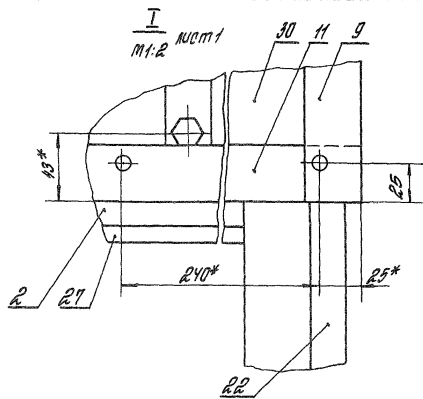
$\eta-\eta$   
M 1:2

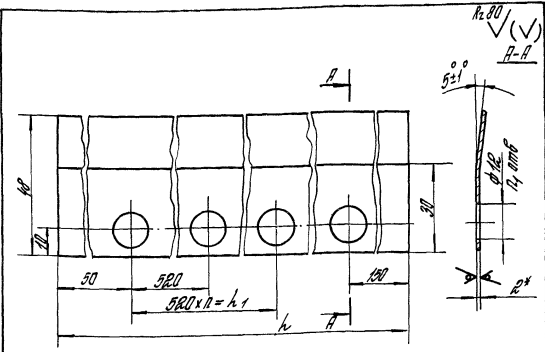


BUR P  
M 1:2



1.435.2-28.3.04.00.00.00.05  
AUM 4





Обозначение	h, мм	h <sub>1</sub> , мм	п	п <sub>1</sub>	Масса, кг
1.435.2-2R.3.05.00.00.02	4180	3640	7	9	1,8
-01	5380	4880	9	11	2,4

1\* Размер для справок

ε. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ±0,15/2

1.435.2-2R.3.04.00.00.02

Нащельник

Стандарт	Материал	Методы
Р	ст. табл.	—
Лист	Листов	1

Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-79  
4-ИЛ-57-3-П-6 ГОСТ 15 542-70

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

ИИИ  
Рис. эр.  
От. инж.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			1.435.2-2R.3.05.00.00.02	Оборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
РУ	1		1.435.2-2R.3.05.00.00.01	Пластина	4	
РУ	2		1.435.2-2R.3.05.00.00.02	Ребро	7	
РУ	3		1.435.2-2R.3.05.00.00.03	Примит	1	
РУ	4		1.435.2-2R.3.05.00.00.04	Примит	1	
РУ	5		1.435.2-2R.3.05.00.00.05	Примит	1	
РУ	6		1.435.2-2R.3.05.00.00.08	Примит	1	
РУ	7		1.435.2-2R.3.05.00.00.07	Балка		
				150x50x4 ГОСТ 8279-82 Швеллер ст.3 по 6 ГОСТ 19634-85 h=47,54-2,2; R=20	2	36,5кг
РУ	8		1.435.2-2R.3.05.00.00.08	Направляющая		
				150x50x4 ГОСТ 8279-82 Швеллер ст.3 по 6 ГОСТ 19634-85 h=38,00-2,2; R=16	1	24,5кг
РУ	9		1.435.2-2R.3.05.00.00.09	Накладка		
				Б-ПН-У ГОСТ 19903-79 Лист ст.3 по 6 ГОСТ 19634-85 (104x94) h 14; R=16	2	0,21кг

1.435.2-2R.3.05.00.00.00

Ригель

Стандарт	Материал	Методы
Р	1	3
Лист	Листов	3

ИИИ  
Рис. эр.  
От. инж.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

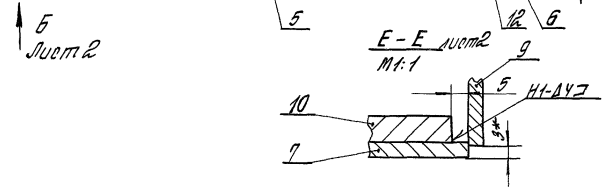
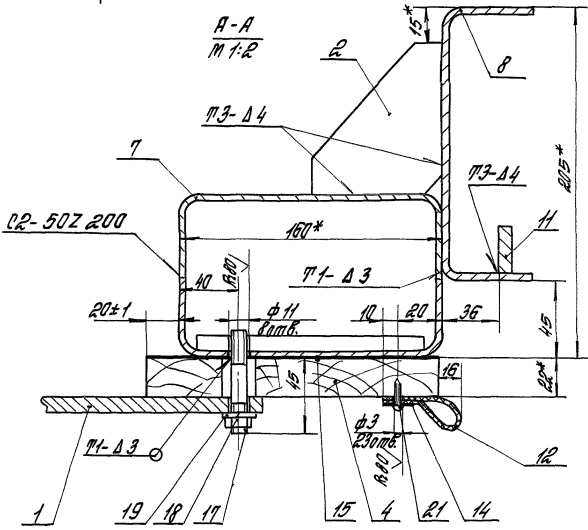
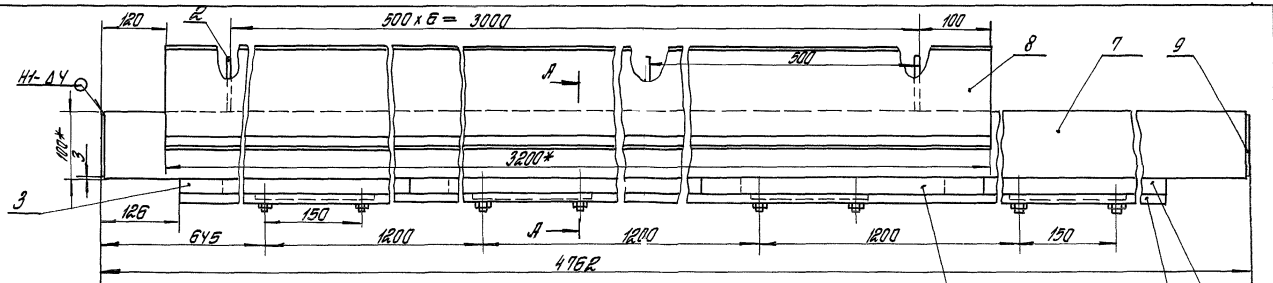
Внутр. номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	10	1.435.2-2R.3.05.00.00.11	Пластина Б-ПН-В ГОСТ 19903-74 лист в отделе Б ГОСТ 14634-79		
			(180x130) h 14; K2 180°	2	1,5 кг
Б4	11	1.435.2-2R.3.05.00.00.12	Направляющая 8x30 ГОСТ 103-76 Полоса в отделе Б ГОСТ 535-79		
			h = 3,200; K2 80°	1	6 кг
Б4	12	1.435.2-2R.3.05.00.00.13	Уплотнение Пластина I, рунд ПТКЦ-С, 2-49 ГОСТ 1330-77		
			(4510x120)-2,0	1	1,22 кг
Б4	13	1.435.2-2R.3.05.00.00.14	Пластина Лист в отделе Б ГОСТ 535-79		
			h = 50 h 14; K2 80°	3	0,11 кг
Б4	14	1.435.2-2R.3.05.00.00.15	Панка ОУ Б-ПН-ОТ ГОСТ 19904-74 в отделе Б-ПН-ПТ ГОСТ 11910-80		
			(20 x 4,510) h 14; K2 180°	1	0,5 кг
Б4	15	1.435.2-2R.3.05.00.00.16	Прокладка Лента полиэтиленовая Мс. 0,4x180 x 4510		
			лист ГОСТ 10354-82	1	0,3 кг
1.435.2-2R.3.05.00.00.00				лист	2

Копировал Отделение

Формат А4

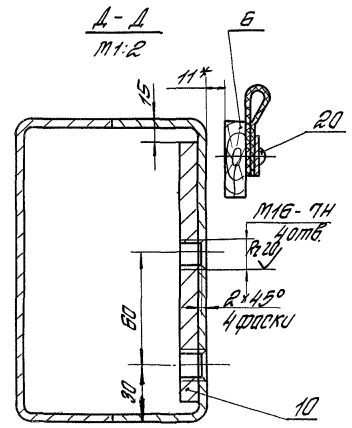
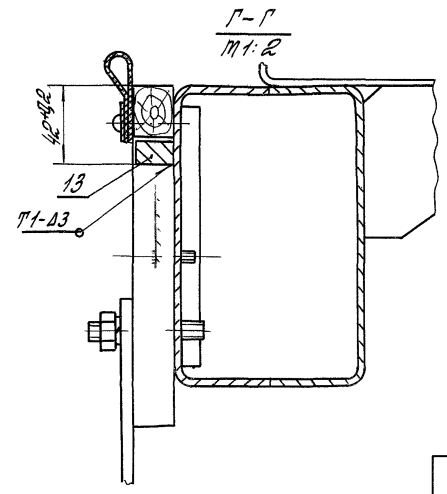
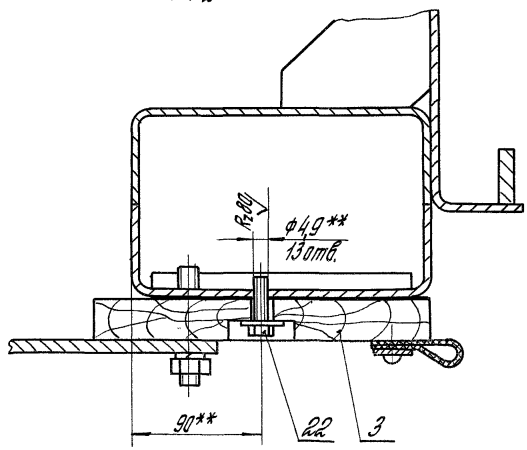
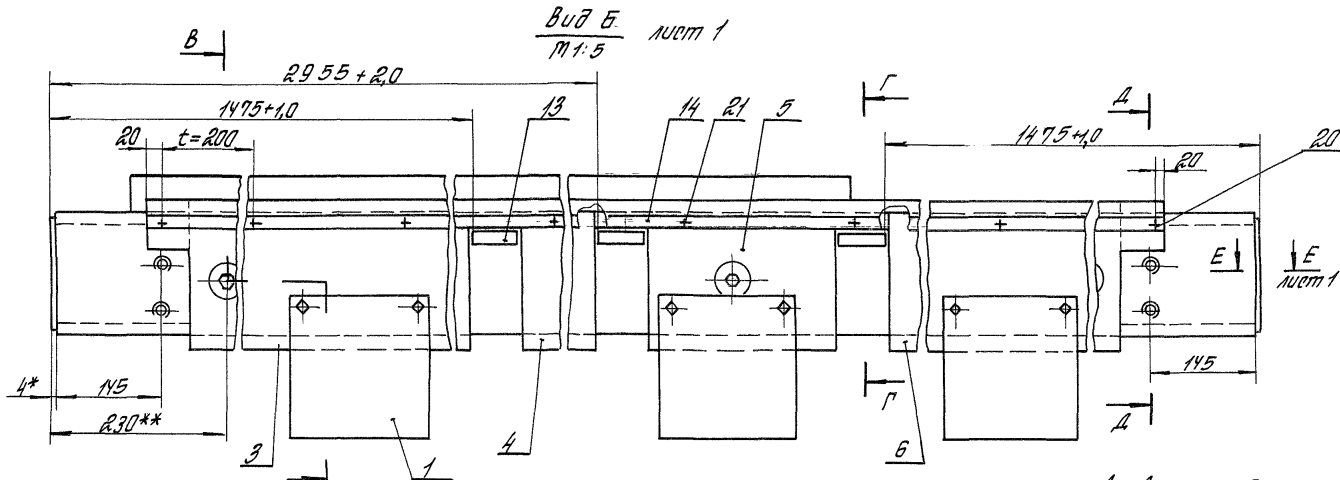
Внутр. номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Стандартные изделия		
	17		Шпилька М10-80x65,58		
			0,1,20 ГОСТ 22042-76	8	
	18		Гайка М10-ПН.5.01,20		
			ГОСТ 5915-70	8	
	19		Шайба 10,6517,029		
			ГОСТ 6402-70	8	
	20		Шуруп 1-2,5x13		
			ГОСТ 1144-80	2	
	21		Шуруп 1-2,5x20		
			ГОСТ 1144-80	23	
			Прочие изделия		
	22		Винт самонарезающийся в отделе Б ГОСТ 2142-78	13	
1.435.2-2R.3.05.00.00.00				лист	3

Копировал Отделение



- 1 Сварные швы выпалывать в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 2\* Размеры для справок.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14;  $\frac{0.012}{2}$
- 4\*\* Обработать по соответствующим деталям.
- 5 Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, б/г, кроме отверстий.

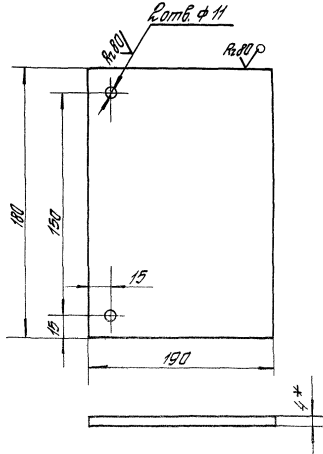
		1.435.2.22.3.05.00.00.00.05	
		Рицель	
		сборочный чертёж	
		Итого: 1 шт. 1:5	
		Лист 1 Листов 2	
		ЦНИИПРОИЗДАННИИ	
№	Исполнитель	Дата	
1	И.И.И.	12/90	
2	И.И.И.		
3	И.И.И.		
4	И.И.И.		



1.435. 2-22 3.05.00.00.00.00.06 лист 2

Изд. 1980г. Изготовление и сборка. Взам инв. 12

✓(✓)



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

1.435.2-28.3.05.00.00.01

Пластина

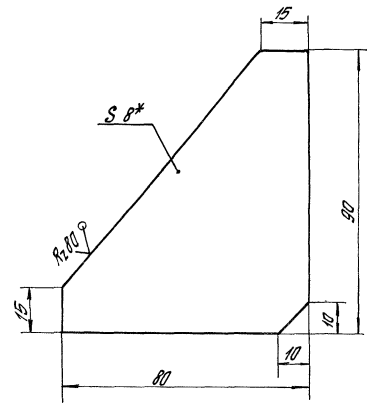
Итого		Масса	Масштаб
Р	0,67	1:2	
Лист	Листов ?		

Лист Б-ПН-4 пост 19903-74  
В Ст.Зл.Б пост 14637-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ИИИ  
Лист 22  
Ст. инж. Чаревца

✓(✓)



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

1.435.2-28.3.05.00.00.02

Ребра

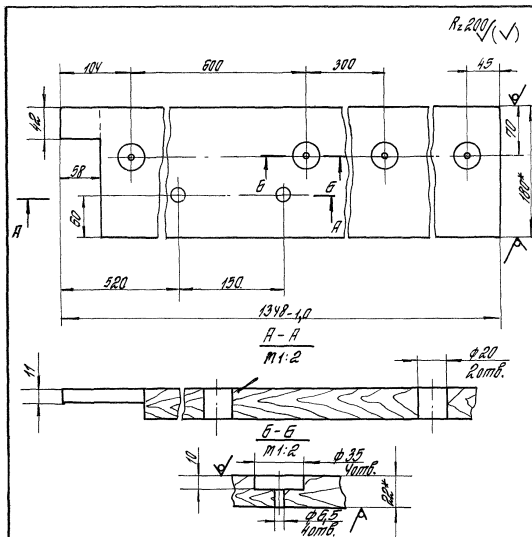
Итого		Масса	Масштаб
Р	0,29	1:1	
Лист	Листов ?		

Лист Б-ПН-8 пост 19903-74  
В Ст.Зл.Б пост 14637-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ИИИ  
Лист 22  
Ст. инж. Чаревца





1. \* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $M14; H14; \pm \frac{0,15}{2}$

3. Антигигиенизировать кремнефтористым аммиаком по ОСТ 6-08-2-15.

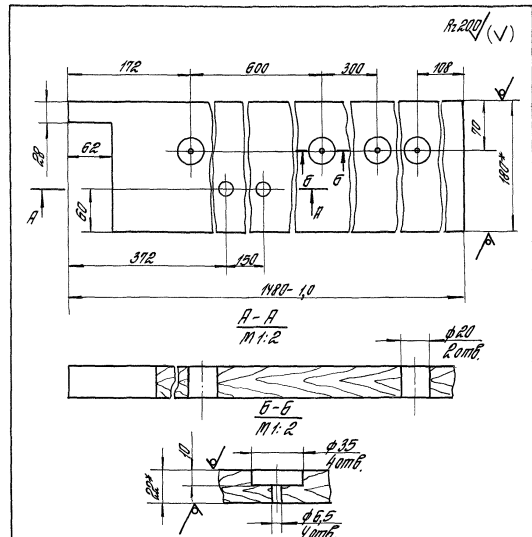
1.435.2-28.3.05.00.00.03

Приним

Таблица	Масса	Материал
Р	3,8	1:4
Лист		Листов 1

Листоматериалы хлорных  
лазов Р 00 сорт (100% 2R)

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



1. \* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $M14; H14; \pm \frac{0,15}{2}$

3. Антигигиенизировать кремнефтористым аммиаком по ОСТ 6-08-2-15.

1.435.2-28.3.05.00.00.04

Приним

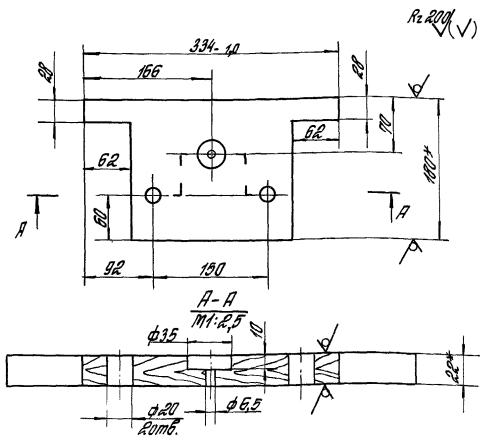
Таблица	Масса	Материал
Р	4,2	1:4
Лист		Листов 1

Листоматериалы хлорных  
лазов Р 00 сорт (100% 2R)

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



- 1\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ; нЧ; ±УТЧ.
3. Антибактериальную кремнефтористым амнием по ГОСТ 6-08-2-75.

1.435. 2-2R. 3.05. 00. 00. 05

Примит

Таблица Масса Массовые

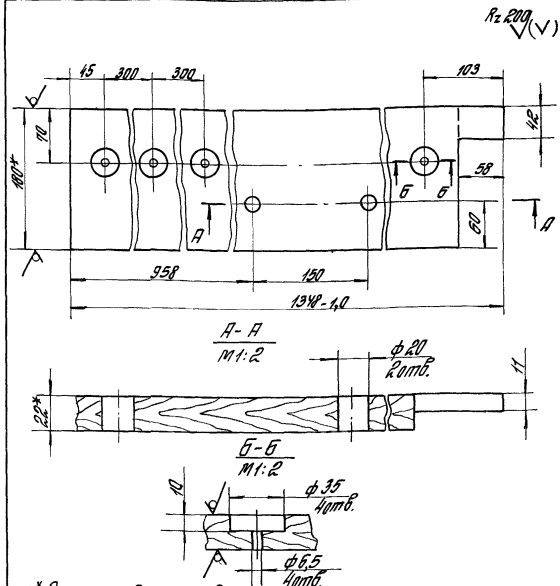
ρ 0,65 1,4

Лист Листов 1

МШ  
РК.ЗР  
От.инж. Шарова  
Проектировщик  
Л.С.С.  
С.С.С.  
З.С.

Материалы хвостовых  
палок РЧВ одот (180х22)  
ГОСТ 8486-86 Е

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ



- 1\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ; нЧ; ±УТЧ.
3. Антибактериальную кремнефтористым амнием по ГОСТ 6-08-2-75.

1.435. 2-2R. 3.05. 00. 00. 06

Примит

Таблица Масса Массовые

ρ 3,8 1,4

Лист Листов 1

МШ  
РК.ЗР  
От.инж. Шарова  
Проектировщик  
Л.С.С.  
С.С.С.  
З.С.

Материалы хвостовых  
палок РЧВ одот (180х22)  
ГОСТ 8486-86 Е

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

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

Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.	1.435.2-28.3.06.00.00.00	Примеч.
				Документация	— 01		
*			1.435.2-28.3.06.00.00.00.05	Оборонный чертеш	⊗ ⊗		*РЗ; ЯУ
				Детали			
А4	1		1.435.2-28.1.09.00.00.01	Анкер	3	2	
				Пластина			
				Б-АН-10 ГОСТ 12903-74			
				Лист 8 шт 3 л с 6 ГОСТ 14634-79			
Б4	2		1.435.2-28.1.09.00.00.02	(100 x 100) h 14; Rz 80	1		0,75 кг
			-01	(100 x 450) h 14; Rz 80	1		3,25 кг

				1.435.2-28.3.06.00.00.00				
ЭЛ	Исполнение	Конт.	Упор			Страна	Лист	Листов
ЭЛ. гр.	Указываются в прим.	ЭЛ. гр.				Р	1	2
Ст. инв.	Сторона	ЭЛ. гр.	ЦНИИПРОТЗАНИИ					Формат А4
Ст. инв.	Циркуль	ЭЛ. гр.						
Калибрал Стрельцова								

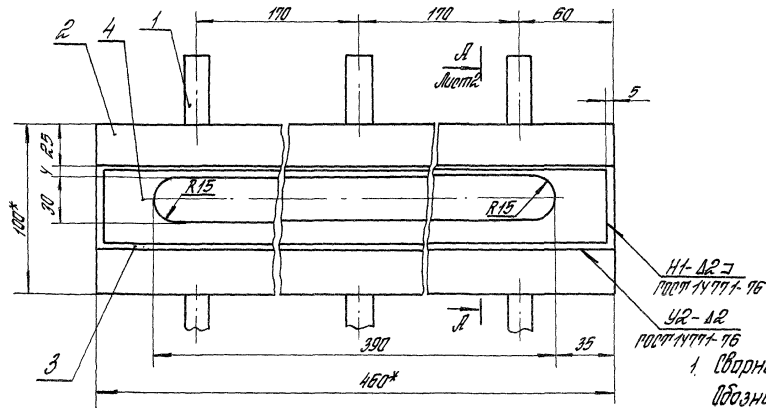
Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.	1.435.2-28.3.06.00.00.00	Примеч.
				Порол	— 01		
				Пруда 50 x 25 x 2-10 мм			
				ГОСТ 8645-68			
Б4	3		1.435.2-28.3.06.00.00.03	h = 100 h 14; Rz 80	1		0,22 кг
			-01	h = 450 h 14; Rz 80	1		0,94 кг
Б4	4		1.435.2-28.3.06.00.00.04	Накладка			
				Б-АН-4 ГОСТ 12903-74			
				Лист 8 шт 3 л с 6 ГОСТ 14634-79			
				(95 x 450) h 14; Rz 80	1		0,07 кг

				1.435.2-28.3.06.00.00.00			
							Лист
							2

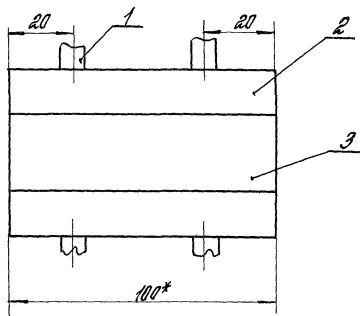
23343-04-83

Рис. 1



Обозначение	Рис.	Масса, кг
1.435.2-28.3.06.00.00.00	1	4,8
	-01	1,4

Рис. 2  
Отсталное- от Рис. 1



1. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 2\* Размеры для справок.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{0,15}{2}$ .
4. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 5/1.

			1.435.2-28.3.06.00.00.00.05		
			Угол	Масса	Масштаб
			р	от. табл.	1:2
			Сборочный чертёж		
			Лист 1	Листов 2	
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
ИИЛ	М.А.Александров	С.А.Сидоров			
В.К.З.Р.	М.А.Александров	С.А.Сидоров			
Ст. инж.	С.А.Сидоров	С.А.Сидоров			
Ст. инж.	С.А.Сидоров	С.А.Сидоров			

Шифр под. Поверх. и вата. Бланк № 14

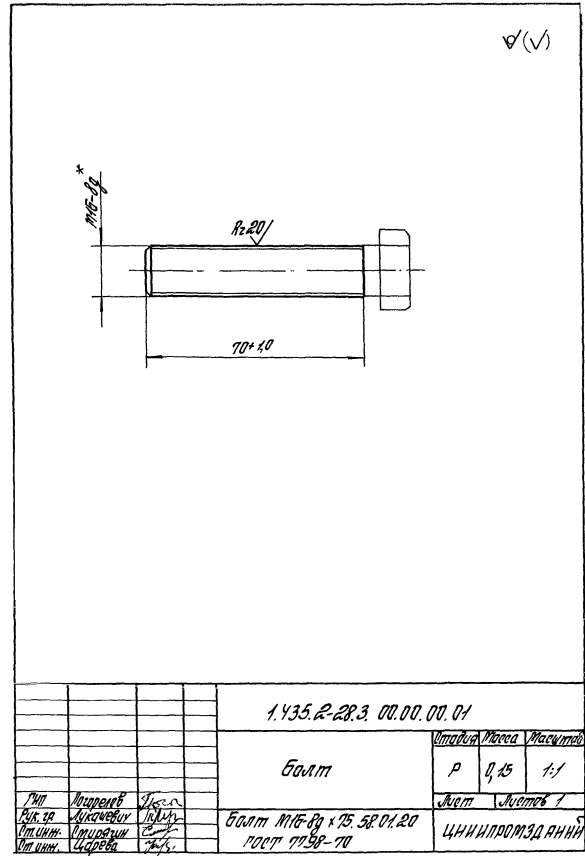
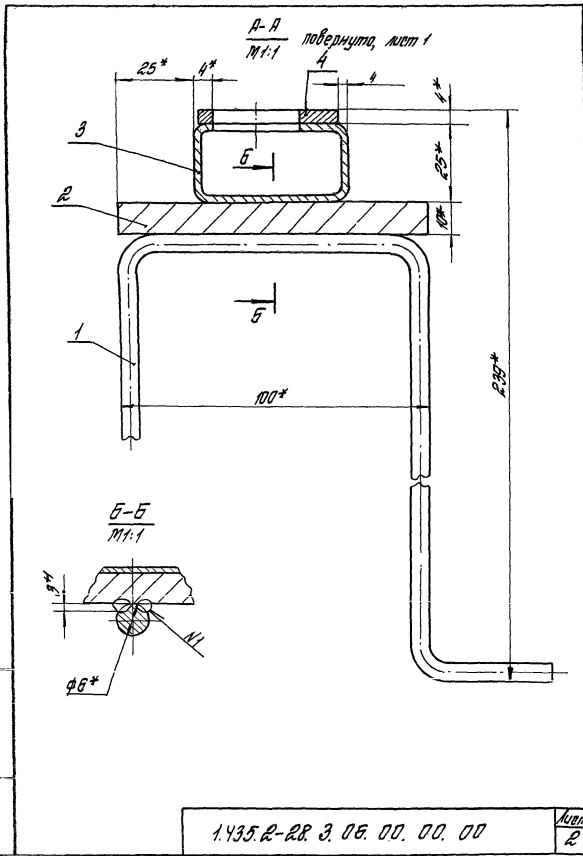


Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Мелкосортная сталь 093 300; 095 300				Среднесортная сталь 093 200; 095 200				Крупносортная сталь 093 100; 095 100															
Расход, кг																									
Квадрат от 19	Круг от 19	Лист от 19	Лист от 19	Всего конструктивных сталей	φ от 19	Итого	Учетом котл. 1,05	Квадрат от 20	Круг от 20	Лист от 20	Лист от 20	Всего конструктивных сталей	φ от 20	Итого	Учетом котл. 1,05	Квадрат от 32	Круг от 32	Лист от 32	Лист от 32	Всего конструктивных сталей	φ от 32	Итого	Учетом котл. 1,05		
ВРЧ2-УХЛ1			5,95			2,59	9,64	10,12						2,46	2,46	2,58	0,4					15,11	15,31	31,92	33,41

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																								
		Манганистовая сталь 091 200; 091 300				Автоматическая сталь 091 100				Листовая аустенитная сталь 111 100				Гнутые профили 112 000				Трубы 130 100		Изделия из нержавеющей стали 081 000						
Расход, кг																										
δ от 100	δ от 100	Рис. № 3	Волнистая	Итого	Учетом котл. 1,05	δ = γ и более	Широкополосная универсальная	Итого	Учетом котл. 1,05	По серии	□	□	□	Итого	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05			
ВРЧ2-УХЛ1	13,07	1,27		14,34	15,06	62,78		62,78	65,92	306,64				321,97				399,23	429,23	450,69	12,81	13,45	0,15	0,16	0,07	0,075

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код											
		Клей ВР-НП-УЗ 231 311		Резина-пластмасса 254 330		Ленополиуретан 264 000		Ленорезина 253 511		Полиамиды 333 311		Полиэтилен 221 100	
Расход, кг													
По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05	По серии	Учетом котл. 1,05
ВРЧ2-УХЛ1	0,1	1,105	23,99	25,19	62,4	63,42	1,04	1,09	36,45	38,3	0,9	0,95	

Шифр по табл. 1 и 2

1.435. 2-28 3 00.00.00 00 РМ

ведомость расхода материалов

Материал	Лист	Листов
Резина		7

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ