

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.9-36.93

ВОРОТА ОТКАТНЫЕ С КАЛИТКОЙ С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ
ОТКРЫВАНИЕМ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
выпуск 2

ВОРОТА С ПОЛОТНОМ ИЗ ТРЕХСЛОЙНЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПАНЕЛЕЙ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.9-36.93

ВОРОТА ОТКАТНЫЕ С КАЛИТКОЙ С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ
ОТКРЫВАНИЕМ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
ВЫПУСК 2

ВОРОТА С ПОЛОТНОМ ИЗ ТРЕХСЛОЙНЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПАНЕЛЕЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ АПЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА *Смирнов* С.М. ГЛИКИН

ЗАВ. ОТДЕЛОМ КБЗ *Кан* Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ

ГИП

Пого

В.И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ИНЖЕНЕРНЫХ ИЗЫСКАНИЙ ГОССТРОЯ
РОССИИ, Письмо от 12.10.93.Л*9-3.3/213
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ АПЦНИИПРОМЗДАНИЙ
С 01.03.94, ПРИКАЗ ОТ 08.02.94. № 8

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.435.9-36.93.2-10	Техническое описание	5
1.435.9-36.93.2-00.00.00	Вариант в плитном из трехслойных металламических панелей	8
1.435.9-36.93.2-00.00.00.05	Накладка	10
1.435.9-36.93.2-00.00.00.05	Вариант в плитном из трехслойных металламических панелей.	
	Сборочный чертёж	11
1.435.9-36.93.2-00.00.00.00	Величина пакутных изделий	16
1.435.9-36.93.2-00.00.00.00.03	Схема электрическая принципиальная	20
1.435.9-36.93.2-00.00.00.00.04	Схема электрическая свединений шкафа управления. Доработка	21
1.435.9-36.93.2-00.00.00.00.05	Схема электрическая подключения	22
1.435.9-36.93.2-00.00.00.00.06	Схема электрическая разводки	23
1.435.9-36.93.2-01.01.00.00	Плитно	24
1.435.9-36.93.2-01.01.00.00.05	Плитно. Сборочный чертёж	29
1.435.9-36.93.2-01.01.00.00	Корпус	34
1.435.9-36.93.2-00.00.00.00	Упор	35
1.435.9-36.93.2-01.01.00.00.05	Корпус. Сборочный чертёж	36
1.435.9-36.93.2-01.02.00.00	Уплотнение подвижное	38
1.435.9-36.93.2-01.02.00.00.05	Уплотнение подвижное. Сборочный чертёж	40
1.435.9-36.93.2-01.02.01.00	Шток	42
1.435.9-36.93.2-01.02.02.00	Пластина	42
1.435.9-36.93.2-01.02.03.00	Втулка	43
1.435.9-36.93.2-01.02.04.00	Пружина	43
1.435.9-36.93.2-01.02.05.00	Стержень	44
1.435.9-36.93.2-01.02.06.00	Направляющая	44
1.435.9-36.93.2-01.03.00.00	Подбеска	45
1.435.9-36.93.2-01.03.01.00	Винт	46
1.435.9-36.93.2-01.03.02.00.05	Подбеска. Сборочный чертёж	47
1.435.9-36.93.2-01.03.03.00	Ручки переключения	49

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.435.9-36.93.2-01.03.04.00	Ручка переключения. Сборочный чертёж	50
1.435.9-36.93.2-01.03.05.00	Кронштейн	51
1.435.9-36.93.2-01.03.06.00	Гайка	51
1.435.9-36.93.2-01.03.07.00	Кронштейн. Сборочный чертёж	52
1.435.9-36.93.2-01.03.08.00	Тяга	52
1.435.9-36.93.2-01.03.09.00	Стержень	53
1.435.9-36.93.2-01.03.10.00	Втулка	54
1.435.9-36.93.2-01.03.11.00	Пружина	54
1.435.9-36.93.2-01.03.12.00	Кронштейн	55
1.435.9-36.93.2-01.03.13.00	Ролик	56
1.435.9-36.93.2-01.03.14.00	Каромено	56
1.435.9-36.93.2-01.03.15.00	Ось	57
1.435.9-36.93.2-01.03.16.00	Ось	57
1.435.9-36.93.2-01.03.17.00	Втулка	58
1.435.9-36.93.2-01.03.18.00	Втулка	58
1.435.9-36.93.2-01.04.00.00	Ролик	59
1.435.9-36.93.2-01.04.01.00.05	Ролик. Сборочный чертёж	60
1.435.9-36.93.2-01.05.00.00	Ролик нижний	61
1.435.9-36.93.2-01.05.00.00.05	Ролик нижний. Сборочный чертёж	62
1.435.9-36.93.2-01.05.01.00	Пружина	63
1.435.9-36.93.2-01.05.02.00	Втулка	63
1.435.9-36.93.2-01.05.03.00	Ролик	64
1.435.9-36.93.2-01.05.04.00	Стержень	64
1.435.9-36.93.2-01.06.00.00	Ручка	65
1.435.9-36.93.2-01.06.01.00	Кронштейн	65
1.435.9-36.93.2-01.06.00.00.05	Ручка. Сборочный чертёж	66

Тех. чертёж

1.435.9-36.93.2			
Исполн.	Проверен.	Исполн.	Проверен.
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Содержание		Лист 1 из 3	
		ЛП ЦНИИПРОИЗДАНИИ	

Обозначение документа	Наименование	Лист
14359-36932-01.06.02	Объ	67
14359-36932-01.06.03	Скобы	68
14359-36932-01.06.04	Ружьятка	69
14359-36932-01.06.04	Шпилька	68
14359-36932-01.06.01	Обработка	69
14359-36932-01.06.02	Обработка	69
14359-36932-01.06.03	Обработка	70
14359-36932-01.06.04	Панель	70
14359-36932-02.06.00	Колитка	71
14359-36932-02.06.20	Накладка	72
14359-36932-02.06.0005	Колитка. Сборочный чертёж	73
14359-36932-02.06.00	Заток	76
14359-36932-02.06.0005	Заток. Сборочный чертёж	77
14359-36932-02.06.10	Ручка	78
14359-36932-02.06.1005	Ручка. Сборочный чертёж	79
14359-36932-02.06.2005	Накладка. Сборочный чертёж	80
14359-36932-02.06.30	Накладка	81
14359-36932-02.06.3005	Накладка. Сборочный чертёж	81
14359-36932-02.06.01	Щекалды	82
14359-36932-02.06.02	Пружина	82
14359-36932-02.06.00	Полупетля	83
14359-36932-02.06.03	Обработка	83
14359-36932-02.06.0005	Полупетля. Сборочный чертёж	84
14359-36932-02.06.01	Панель	85
14359-36932-02.06.02	Узелок	85
14359-36932-03.06.00	Манарельс с прибором	86
14359-36932-03.06.0005	Манарельс с прибором. Сборочный чертёж	89
14359-36932-03.06.00	Манарельс	91
14359-36932-03.06.0005	Манарельс. Сборочный чертёж	92
14359-36932-03.06.00	Ралик натяжной	94

Обозначение документа	Наименование	Лист
14359-36932-03.06.0005	Ралик натяжной. Сборочный чертёж	94
14359-36932-03.06.10	Палец	95
14359-36932-03.06.1005	Палец. Сборочный чертёж	95
14359-36932-03.06.11	Объ	96
14359-36932-03.06.12	Направляющая	96
14359-36932-03.06.01	Ралик	97
14359-36932-03.06.02	Пружина	97
14359-36932-03.06.03	Прокладка	98
14359-36932-03.06.04	Крышка	98
14359-36932-03.06.00	Упор	99
14359-36932-03.06.0005	Упор. Сборочный чертёж	99
14359-36932-03.06.00	Корпус подшипника	100
14359-36932-03.06.0005	Корпус подшипника. Сборочный чертёж	100
14359-36932-03.06.01	Корпус	101
14359-36932-03.06.05	Шайба	101
14359-36932-03.06.00	Корпус подшипника	102
14359-36932-03.06.0005	Корпус подшипника. Сборочный чертёж	102
14359-36932-03.06.00	Палец	103
14359-36932-03.06.02	Втулка	103
14359-36932-03.06.0005	Палец. Сборочный чертёж	104
14359-36932-03.06.01	Звездочка	105
14359-36932-03.06.03	Крышка подшипника	106
14359-36932-03.06.04	Вал	106
14359-36932-03.06.05	Полупетля	107
14359-36932-03.06.06	Палец	108
14359-36932-03.06.07	Упругая втулка	108

14359-36932	Лист 2
-------------	--------

Обозначение документа	Наименование	Стр.
14359-36932-03.00.08	Полумурта	109
14359-36932-03.00.09	Плоскошка	110
14359-36932-03.00.11	Вал	110
14359-36932-04.00.00	Ступка	111
14359-36932-04.00.00СБ	Ступка. Сборочный чертёж	111
14359-36932-04.01.00	Опора	117
14359-36932-04.01.00СБ	Опора. Сборочный чертёж	117
14359-36932-04.01.10	Полупетля	119
14359-36932-04.01.10СБ	Полупетля. Сборочный чертёж	119
14359-36932-04.02.01	Обратление	120
14359-36932-04.02.12	Уголок	120
14359-36932-05.00.00	Направляющая нижняя	121
14359-36932-05.00.00СБ	Направляющая нижняя. Сборочный чертёж	122
14359-36932-06.00.00	Направляющая боковая	123
14359-36932-06.00.00СБ	Направляющая боковая. Сборочный чертёж	124
14359-36932-06.00.01	Упор	125
14359-36932-07.00.00	Блок выключателей путевого	125
14359-36932-07.00.00СБ	Блок выключателей путевого. Сборочный чертёж	126
14359-36932-07.00.01	Обношение	126
14359-36932-00.00.01	Начальник	127
14359-36932-00.00.02	Прокладка	127
14359-36932-00.00.03	Планка	127
14359-36932-00.00.04	Планка	128

Обозначение документа	Наименование	Стр.
14359-36932-00.00.00ВМ	Ведомость расходов материалов	129

чески обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах, и выпалняться в соответствии с ГОСТ 2789-73. Для деталей, с чистотой обработки не указанной на чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже $Rz 80$ по ГОСТ 2789-73. Ризки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.5. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ IT СЭВ 144-75.

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

3.7. Технология изготовления деталей и сборочных единиц вараг должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

3.9. В деталях, изготовленных из дерева, не допускаются трещины, расслоения, коробления, заусенцы, подтекает и помятость краев.

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

4. Требования к сборке.

4.1. Инструкции по сборке детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клеймо 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 вспомогательных предметов, 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 габаритных размеров обрамления вараг 5мм, касательность протек вараг палатки допускается в пределах плюс допуск ($\pm \frac{IT_{14}}{2}$) на линейные размеры по ГОСТ 14412-69. Непрямолинейность палатки и направляющей тоннорельса не должна быть более 1,5мм на первый метр длины плюс 0,5мм на каждый последующий метр.

4.6. Подшипники перед сборкой протирать в едвяном минеральном масле или бензине, а после уста-

№	Имя	Подпись	Дата

1435.9-36.93.2-70

Метр
2

носки в узле, смазаны консистентной смазкой
ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

49. Все трущиеся, посадочные и неокрашенные по-
верхности должны быть смазаны солидолом марки
М по ГОСТ 1033-79

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть
очищены от масел, ржавчины, грязи и влаги, обезжи-
рены и огрунтованы. Марка грунтовок выбирается
заказателем-изготовителем.

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

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

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия
определяется проектировщиками и согласуется с за-
казателем-изготовителем ворот.

6. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой краской
по трафарету. Размер шрифта - по ГОСТ 2930-62.
При маркировании наносится условное обозначение

ворот и штамп ОТК завода-изготовителя.

7. Требования к упаковке.

Упаковка производится по чертежам завода-
изготовителя. Упаковка должна обеспечить сохранность
изделий и механизмов при погрузо-разгрузочных работах.

8. Требования к транспортировке.

Ворота должны перевозиться к месту монта-
жа в разобранном виде любым видом транспорта
в упаковке, исключающей механическое повреж-
дение ворот и попадания на них влаги: в гори-
зонтальном - на подкладках по периметру по-
лотка ворот; в вертикальном - в кассетах.

Изд.	Изм.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.

1.435.9-36.93.2-70

Ишт
3

№№ в табл. 1: 1001 - 1004. Видовые и даты выданы

№ п/п	Обозначение	Наименование	№ по плану 1435-36.93-00.00.00	Формы выписки
4	-03	Листы	- 01 02 03	1
5	1435-36.93-05.00.00	Корректирующая книга	1	
	-01	Корректирующая книга	1	
	-02	Корректирующая книга	1	
	-03	Корректирующая книга	1	
6	1435-36.93-06.00.00	Корректирующая договор	1	
	-01	Корректирующая договор	1	
	-02	Корректирующая договор	1	
	-03	Корректирующая договор	1	
7	1435-36.93-07.00.00	Блок бухгалтерских счетов	1 1 1 1	1
		Детали		
8	1435-36.93-00.00.01	Наземный	1	
	-01	Наземный	1	
	-02	Наземный	1	
	-03	Наземный	1	

1435-36.93-00.00.00

Формы выписки

№№ в табл. 1: 1005 - 1008. Видовые и даты выданы

№ п/п	Обозначение	Наименование	№ по плану 1435-36.93-00.00.00	Формы выписки
9	1435-36.93-00.00.01-04	Наземный	1 1 1 1	
10	1435-36.93-00.00.02	Корректирующая	1 1 1 1	
11	1435-36.93-00.00.03	Листы	1 1 1 1	
12	1435-36.93-00.00.04	Листы	1 1 1 1	
13	1435-36.93-00.00.05	Наземный	1 1 1 1	
14	1435-36.93-00.00.05-01	Наземный	1 1 1 1	
15	1435-36.93-00.00.06	Углуб	1 1 1 1	
16	1435-36.93-00.00.05-03	Наземный	1 1 1 1	
		Исходные данные		
18		Билеты ГИТ 1998-70		
19		М6-80 x 20 5P 01.20	4 4 4 4	
20		М6-80 x 80 5P 01.20	4 4 4 4	
21		М10-80 x 10 5P 01.20	2 2 2 2	
22		М16-80 x 15 5P 01.20	2 2 2 2	
23		Листы ГИТ 5915-70		
24		М6-70 x 5 01.20	1 1 1 1	
25		М10-70 x 5 01.20	2 2 2 2	

1435-36.93-00.00.00

Формы выписки

1435-36.93-00.00.00

Формы выписки

№ п.п. табл. Изготовитель и дата изготовления

№ п.п. табл.	Обозначение	Наименование	Кол. на изделие	1.4359-36.93.2-00.00.05	16.952-00.00.00	Примечание
24		М16-7Н 5 01.20	1	1	1	
25		Шайбы ГОСТ 6402-90	8	8	8	
26		Б.Б.С.Г. 02.9	2	2	2	
27		Шайбы 16.01.16-Б.01.20	1	1	1	
28		ГОСТ 11391-98	1	1	1	
29		Шайбы Б.19.05-Р	1	1	1	
		ГОСТ 3722-81	1	1	1	
		Шайбы 1-4.120	17	17	17	
		ГОСТ 1144-80				

1.4359-36.93.2-00.00.00

№ п.п. табл. Изготовитель и дата изготовления

№ п.п. табл. Изготовитель и дата изготовления

№ 10

Рис 1

Рис 2
Детальное-от. Рис. 1

Обозначение	Рис.	h, мм	Масса, кг
1.4359-36.93.2-00.00.05		92	0,04
-01	1	40	0,03
-02		36	0,029
-03	2	40	0,018

1* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н4; h14; ± 3T/4.

1.4359-36.93.2-00.00.05

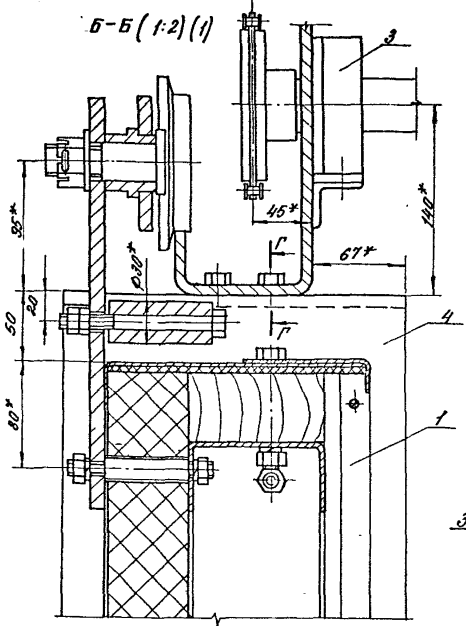
Наименование	Масса	Изготовитель
Накладка	Р	от. табл. —

Лист 6-ЛН-20 ГОСТ 19003-94
ИЗБРАННО-ИЗД. № 6-ЛН-20-02-03-09

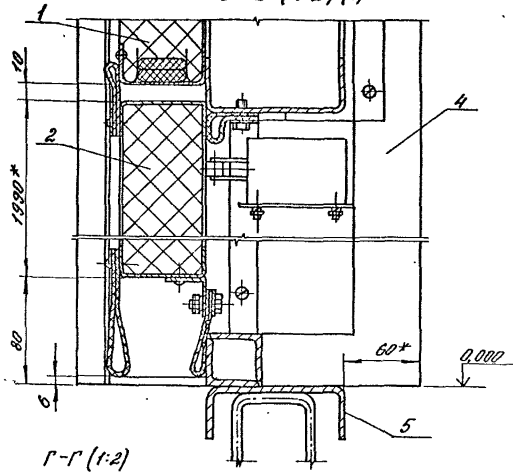
Каждый стрелочный 4 00166-02 11

Формат А4

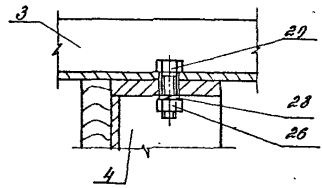
Б-Б (1:2) (1)



Б-Б (1:2) (1)



Г-Г (1:2)

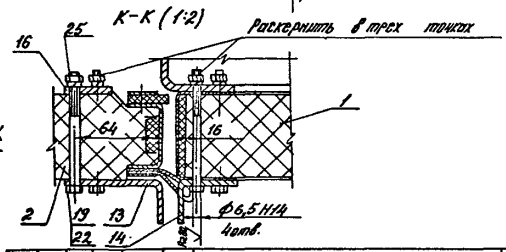
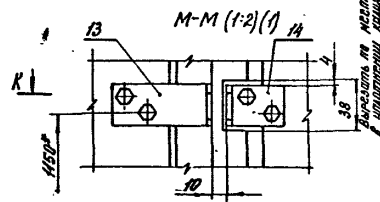
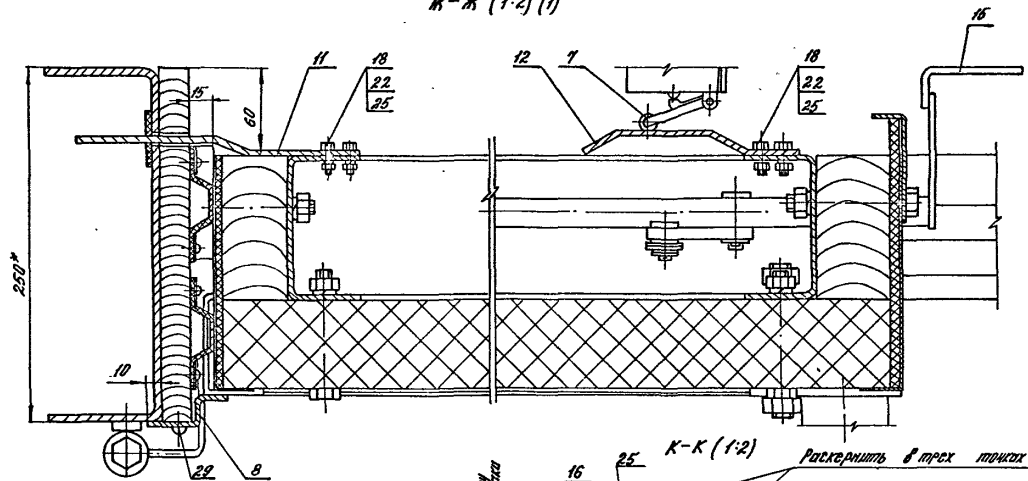


Шкала: 1:1000

№	ИЗМ.	Кол.	Исполн.	Дата	1.435.9-36.932-00.00.00.05	ИЗЕТ
						3

Конструктор: Лемеха
УОИКС-02 И
Формат А3

К-К (1:2) (1)



№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Материал	1.435.9-36.93.2-00.00.00.05	Лист
							5

Копировал: Лилика

1500166-02 16

формат А3

1500166-02 16

№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. во вст. 1435.9-36.932-00.00.00-00					Примечание
					01	02	03	04	05	
1	Крепёжные изделия									
2	Болты	128 200	ГОСТ 7198-70							
3	M6-8g x 16.58. 01.20				18	18	18	18		
4	M6-8g x 20.58. 01.20				4	4	4	4		
5	M6-8g x 25.58. 01.20				3	3	3	3		
6	M6-8g x 30.58. 01.20				4	4	4	4		
7	M8-8g x 30.58. 01.20				11	11	11	11		
8	M10-8g x 30.58. 01.20				4	4	4	4		
9	M10-8g x 40.58. 01.20				2	2	2	2		
10	M10-8g x 50.58. 01.20				7	7	7	7		
11	M10-8g x 60.58. 01.20				54	58	80	100		
12	M12-8g x 110.58. 01.20				3	3	3	3		
13	M16-8g x 45.58. 01.20				2	2	2	2		
14	M20-8g x 60.58. 01.20				12	12	12	12		
15	Винт самонарезающий		ТУ 35-2142-78	Куреевский ЗСК						
17	B6 x H				34	38	42	46		
18	B6 x 25				11	13	15	19		
19	Винт 2М5-8g - 45.58. 01.20	128 401	ГОСТ 1491-80		6	6	6	6		
20	Винт М5-8g x 16.58. 01.20	128 401	ГОСТ 14915-80		6	6	6	6		
21	Винт М8-8g x 15.58. 01.20	128 401	ГОСТ 14917-84		2	2	2	2		
22										
23	Гайка М10-7Н. 5. 01. 20	128 300	ГОСТ 2524-70		6	6	6	6		
24	Гайка	128 300	ГОСТ 5915-70							
25	M5-7Н. 5. 01. 20				6	6	6	6		
26	M6-7Н. 5. 01. 20				19	19	19	19		
27	M8-7Н. 5. 01. 20				11	11	11	11		
28	M10-7Н. 5. 01. 20				67	81	93	113		
29	M12-7Н. 5. 01. 20				23	23	23	23		
30	M16-7Н. 5. 01. 20				7	7	7	7		
31	M20-7Н. 5. 01. 20				12	12	12	12		

Указ. № 1004. 10.08.1978. 10.08.1978. 10.08.1978.

1435.9-36.932-00.00.00 ВП	2
---------------------------	---

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 14359-36932-00.00.00-					Примечание
					01	02	03	04	05	
1	Шпайб	128 500	ГОСТ 11371-78							
2	10. 01. пс.б. 01.20				27	27	27	27		
3	18. 01. пс.б. 01.20				2	2	2	2		
4	18. 01. пс.б. 01.20				5	5	5	5		
5	22. 01. пс.б. 01.20				2	2	2	2		
6	24. 01. пс.б. 01.20				2	2	2	2		
7										
8	Шпильки	128 700	ГОСТ 397-79							
9	2,5 x 18. 001				10	10	10	10		
10	3,2 x 18. 001				1	1	1	1		
11	4 x 36. 001				4	4	4	4		
12	4 x 45. 001				1	1	1	1		
13	5 x 45. 001				3	3	3	3		
14										
15	Штифты		ГОСТ 3128-70							
16	5т 6 x 30				2	2	2	2		
17	5т 6 x 45				1	1	1	1		
18	5т 6 x 50				3	3	3	3		
19										
20	Шпонки		ГОСТ 23950-78							
21	8 x 7 x 56				1	1	1	1		
22	10 x 8 x 35				1	1	1	1		
23										
24	Шпиралы	128 401	ГОСТ 1144-80							
25	1-4 x 20				57	58	77	105		
26	1-4 x 30				2	2	2	2		
27										
28										
29										
30										
31										
32										
33										
34										

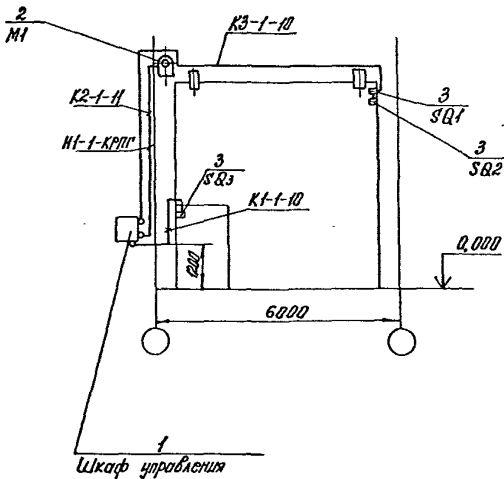
№ п/п, наименование и количество в заказе

14359-36932-00.00.00	ВЛ	лист
----------------------	----	------

Колпорова Стрельцова

400166-02 20

Формат А3



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	Шкаф управления ШУ 5401-0382Б ТЧ 16-536 042-16		
2	Мотор-редуктор М1Ц2С-63-35,5-0,75 РГ-НОЦ43Т42-056-232-85	1	Эн-2А; М _н = 380В
3	Выключатель путевой ВПК 2112 42 ГОСТ 9681-84Е		
	Метаморфоз РЗЦ-Х		
	φ10	3	М
	φ11	3	М
	Кабель КРПГ 3х2,5 ГОСТ 24334-80Е	5	М

Кабель К3-1 крепить к ригелю полосками
К404 точечной сваркой с шагом 300 ÷ 100 мм

				1.435.9-36.93.2-00.00.00.ЭБ				
Изм	Испол	Авт.	№ экз	Подпись	Дата	Листов	Масса	Материал
						Р	—	—
						Схема электрическая расположения		
						Лист		
						Листов		
						ЦНИИПРОЭДАЛИИ		

Ц 00166-02 24

Изм. Испол. Авт. № экз. Подпись. Дата

Имя, № табл. Вид работы и дата окончания

№ табл.	Вид работы	Обозначение	Наименование	Код на начало			Код на конец
				01	02	03	
13	14359-36932	-01 02-07	Образование	1			
		-05	Образование	1			
		-11	Образование	1			
		-12	Образ. tenure	1			
14	14359-36932	-01.00.03	Образка	1			
		-01	Образка	1			
		-02	Образка	1			
		-03	Образка	1			
15	14359-36932	-01.00.04	Образка	1	1	1	
16	14359-36932	-01.00.05	Образка	1	1	1	
17	14359-36932	-01.00.04	Образование	1			
		-01	Образование	1			
		-02	Образование	1			
		-03	Образование	1			
18	14359-36932	-01.00.04-04	Образование	1			
		-05	Образование	1			
		-06	Образование	1			
		-07	Образование	1			
				14359-36932			2-01.00.00
				14359-36932			2-01.00.00

Формат 2-1

Кодовый справочник

Имя, № табл. Вид работы и дата окончания

№ табл.	Вид работы	Обозначение	Наименование	Код на начало			Код на конец
				01	02	03	
19	14359-36932	-01 00 05	Понель	1			
		-01	Понель	1			
		-02	Понель	1			
			Понель				
20	14359-36932	-01.00.06	Понель	2	2	2	
21	14359-36932	-01.00.07	Понель	2	2	2	
		-01	Понель	2	2	2	
		-02	Понель	2	2	2	
		-03	Понель	2	2	2	
22	14359-36932	-01.00.08	Понель	1	1	1	
			Понель				
			Понель				
23	14359-36932	-01.00.09	Понель	1			
		-01	Понель	1			
		-02	Понель	1			
		-03	Понель	1			
				14359-36932			2-01.00.00
				14359-36932			2-01.00.00

Формат 2-1

Кодовый справочник

Диагностика, Подпись и дата, Место жительства

Лист №	Обозначение	Наименование	Код на детали	01	02	03	Примечание
54	24 1.135.9-36.93.2-01.00.17	L = 2204-2.0; K2 10	1.135.9-36.93.2-01.00.00-	-			
	-01	L = 2204-2.0; K2 10		2			32.25г
	-02	L = 3404-2.0; K2 10		2			49.9г
	-03	L = 4004-2.0; K2 10		2			60.6г
		Уплотнитель					71.2г
		Пластина L, ручка					
		ТМКЦ-01-2-97027338-30					
54	25 1.135.9-36.93.2-01.00.12	(215 x 2212) -2.0		1			1.430г
	-01	(215 x 2812) -2.0		1			1.68г
	-02	(215 x 3412) -2.0		1			1.86г
	-03	(215 x 4012) -2.0		1			2.05г
54	26 1.135.9-36.93.2-01.00.13	(105 x 1965) -2.0		1	1	1	0.22г
54	27 1.135.9-36.93.2-01.00.14	(115 x 930) -2.0		1	1	1	0.24г
54	28 1.135.9-36.93.2-01.00.15	(62 x 2000) -2.0		1	1	1	0.36г
		Уплотнитель					
		Пластина L, ручка					
		ТМКЦ-С1-5-91027338-30					
54	29 1.135.9-36.93.2-01.00.16	(190 x 2335) -2.0		1			4.25г
	-01	(190 x 2835) -2.0		1			5.4г

1.135.9-36.93.2-01.00.00

Уплотнитель, Подпись, Место

Контроль: Валиков

Формозов А.А.

Диагностика, Подпись и дата, Место жительства

Лист №	Обозначение	Наименование	Код на детали	01	02	03	Примечание
54	30 1.135.9-36.93.2-01.00.17	(190 x 4435) -2.0	1.135.9-36.93.2-01.00.00-	-			
	-02	(190 x 5035) -2.0		1			5.8г
	-03	(190 x 5635) -2.0		1			6.7г
	-01	(190 x 3720) -2.0		1			4.1г
	-02	(190 x 4320) -2.0		1			4.9г
	-03	(190 x 5520) -2.0		1			5.5г
54	31 1.135.9-36.93.2-01.00.18	(162 x 4296) -2.0		1			7.3г
	-01	(162 x 4650) -2.0		1			1.77г
	-02	(162 x 5250) -2.0		1			1.87г
	-03	(162 x 5850) -2.0		1			2.53г
		Прокладка					3.9г
		Пластина из нержавеющей					
		7У 38.106659-88					
54	32 1.135.9-36.93.2-01.00.19	(10 x 45 x 2206) -2.0		3			0.77г
	-01	(10 x 45 x 3206) -2.0		2			0.27г
	-02	(10 x 45 x 4406) -2.0		3			0.25г
	-03	(10 x 45 x 6006) -2.0		4			0.28г
54	33 1.135.9-36.93.2-01.00.21	(10 x 45 x 1000) -2.0		1	1	1	0.155г
54	34 1.135.9-36.93.2-01.00.22	(10 x 45 x 2204) -2.0		3			0.27г

1.135.9-36.93.2-01.00.00

Уплотнитель, Подпись, Место

Контроль: Валиков

Формозов А.А.

№ п/п, дата, наименование, количество, единицы измерения

№ п/п	Дата	Объемы	Наименование	Кол. по плану	1. 1935.9-36.93.2-01.00.00	2. 01.02.03	3. 01.02.03	4. 01.02.03	Прочие
34	1.1935.9-36.93.2-01.00.22-01	-01	(10 x 45 x 2804) - 2.0	3				0.65 кг	
	-02		(10 x 45 x 3804) - 2.0					0.19 кг	
	-03		(10 x 45 x 4004) - 2.0	3				0.22 кг	
			Прокладка						
			Линка л. изогнутой						
			Горел ГРПТ 10354-82						
35	1.1935.9-36.93.2-01.00.23	-01	№ 0,4 x 150 x 32.05	1				0.17 кг	
	-01		№ 0,4 x 150 x 38.05	1				0.48 кг	
	-02		№ 0,4 x 150 x 40.05	1				0.24 кг	
	-03		№ 0,4 x 150 x 50.05	1				0.27 кг	
36	1.1935.9-36.93.2-01.00.24	-01	№ 0,4 x 150 x 2.955	1				0.16 кг	
	-01		№ 0,4 x 150 x 35.70	1				0.19 кг	
	-02		№ 0,4 x 150 x 47.0	1				0.43 кг	
	-03		№ 0,4 x 150 x 53.70	1				0.29 кг	
37	1.1935.9-36.93.2-01.00.25	-01	№ 0,4 x 150 x 9.65	1				0.05 кг	
	-01		№ 0,4 x 150 x 16.00	1				0.08 кг	
	-02		№ 0,4 x 150 x 22.00	1				0.12 кг	
	-03		№ 0,4 x 150 x 24.00	1				0.13 кг	

1.1935.9-36.93.2-01.00.00

Всего: 7

№ п/п, дата, наименование, количество, единицы измерения

№ п/п	Дата	Объемы	Наименование	Кол. по плану	1. 1935.9-36.93.2-01.00.00	2. 01.02.03	3. 01.02.03	4. 01.02.03	Прочие
38	1.1935.9-36.93.2-01.00.26	-01	(100 x 50 x 8205) - 2.0	1				26.0 кг	
	-01		(100 x 50 x 3805) - 2.0	1				14.2 кг	
	-02		(100 x 50 x 4405) - 2.0	1				14.5 кг	
	-03		(100 x 50 x 5005) - 2.0	1				18.7 кг	
39	1.1935.9-36.93.2-01.00.27	-01	(100 x 50 x 2.955) - 2.0	1				11.1 кг	
	-01		(100 x 50 x 35.70) - 2.0	1				19.3 кг	
	-02		(100 x 50 x 47.0) - 2.0	1				25.6 кг	
	-03		(100 x 50 x 53.70) - 2.0	1				30.1 кг	
40	1.1935.9-36.93.2-01.00.28	-01	(100 x 50 x 9.65) - 2.0	1				3.7 кг	
	-01		(100 x 50 x 16.00) - 2.0	1				6.0 кг	
	-02		(100 x 50 x 22.00) - 2.0	1				8.5 кг	
	-03		(100 x 50 x 24.00) - 2.0	1				12.7 кг	

1.1935.9-36.93.2-01.00.00

Всего: 8

№ 10-99104

Итого: 15

27

Имя, фамилия, Подпись и дата

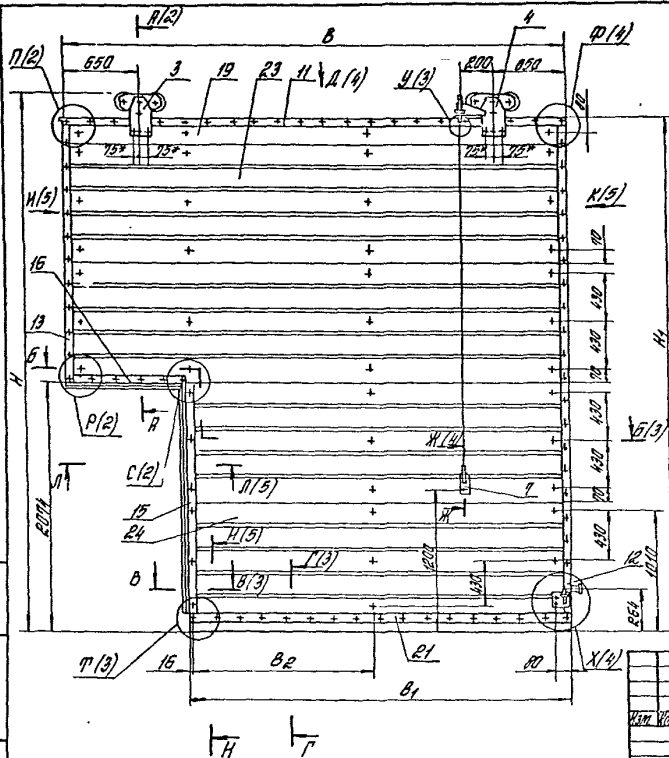
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на стан. 14359-36.93.2-01.00.00 -			Примечание
			01	02	03	
		<u>Отделочные работы</u>				
43		Бит М10-89-8058-01.20				
		ГОСТ 1798-70	46	60	72	92
44		Минт отделочный				
		86 x 14 19 86-2142-78	18	18	18	18
		Рейки ГОСТ 5915-70				
45		М10-11.5.01.20	46	60	72	92
46		М12-11.5.01.20	12	12	12	12
47		М16-11.5.01.20	4	4	4	4
48		Закладка ОК-12-4,5				
		79 86-2088-85	74	90	112	140
		Шпатель ГОСТ 6402-70				
49		10 65 П. 02.9	48	60	72	92
50		12. 65 П. 02.9	12	12	12	12
51		16. 65. П. 02.9	4	4	4	4

Имя, фамилия, Подпись и дата
 14359-36.93.2-01.00.00
 Канарейка-Панча

Имя, фамилия, Подпись и дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на стан. 14359-36.93.2-01.00.00 -			Примечание
			01	02	03	
		<u>Материалы</u>				
54		Канат 2,8-Г-1-0-Н-100				
		ГОСТ 3062-80	4,34	3,54	4,34	М
55		Проволока I-0,5				
		ГОСТ 2774-81	0,1	0,1	0,1	КС
56		К16Л 88-НП				
		ТУ 88-105-1061-82	1,5	1,6	1,8	2,0

Имя, фамилия, Подпись и дата
 14359-36.93.2-01.00.00
 Канарейка-Панча



Обозначение	H, мм	H1, мм	B, мм	B1, мм	B2, мм	П1	П2	Масса кг
1.435.9-36.93 R-01.00.00	3306	3098	3220	2214	1058	46	74	314
-01	3920	3712	3820	2814	1358	60	90	435
-02	4520	4312	4420	3414	1658	72	112	538
-03	5120	5512	5020	4014	1958	92	126	671

- * Размеры для справок.
- Места реза панелей поз. 19, 23, 24 покрыть вуриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
- ** Обработать по сопрягаемому узлу.
- ** Обработать только в поз. 19 и 24 после разреза стыхуемых узлов.
- Обкладки поз. 38, 39, 40 антистатировать кремнефтористым силикатом по ГОСТ 6-82-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H4; h14; ± IT14
- Панки поз. 20...22 допускается изготавливать собственными.

		1.435.9-36.93 R-01.00.00.00.06		
		Полотно.		Материал
		Сборочный чертёж		Р мм. табл. —
				Лист 1 из 5
				АПЦИИПРОМЗДАНИИ

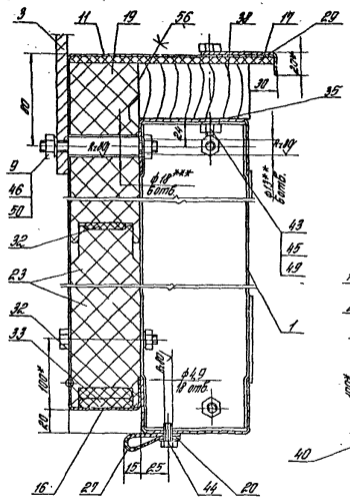
Капирова Стрельцова

400166-02 30

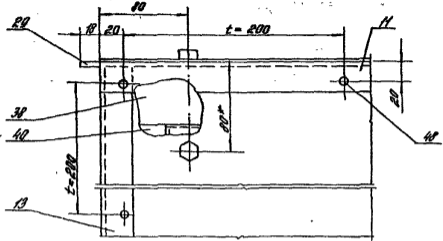
Формат А3

ИЗДАНИЕ: 1982 г. 1 лист

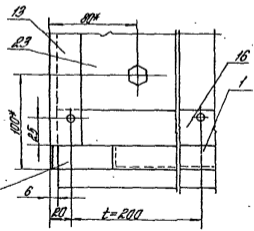
A-A (1:2) (1)



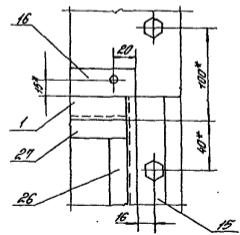
B(1:2)(2)



P(1:2)(1)



C(1:2)(1)

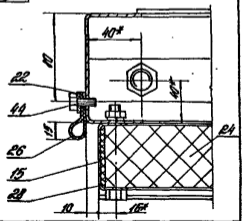
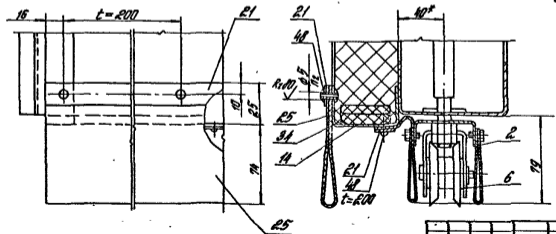
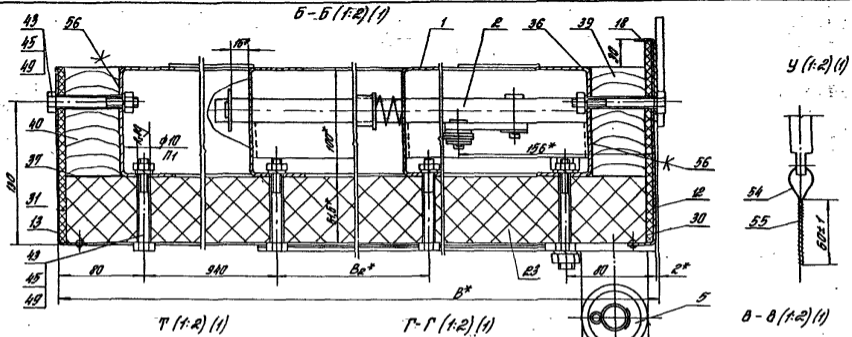


Маш. № 102. Измерен и выдан в завод. архиве.

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
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

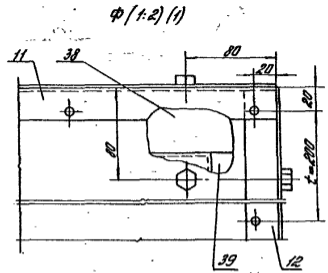
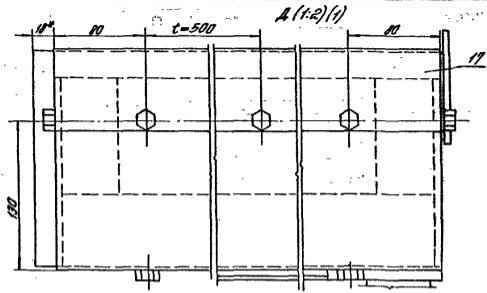
1.435.9-36.93.2-01.00.00.05

Капитель Стрелюбова 400166-02 31 Фигура А3

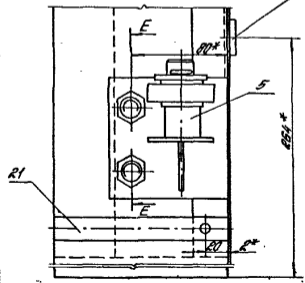


Институт ВВС, Ленинградский институт авиационного приборостроения

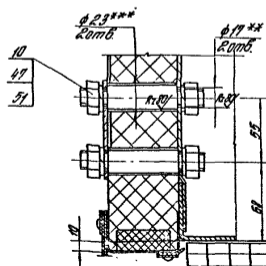
1435.9-36.93.2-01.00.00.00.05	9
-------------------------------	---



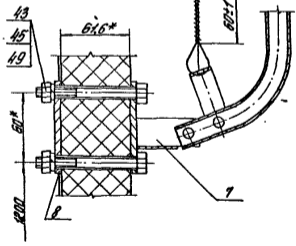
X (1:2) (4)



E-E (1:2)



Ж-Ж (1:2) (1)



Изд. № 1000. Подписано в печать 10.08.1968 г.

1.435.9-36.93 Р-01.00.00.06

Итого по плану, фактически и остаток на конец года

№ п/п	Объяснение	Наименование	Кол. на остатк. 14359-36932-01.01.00-		Прочие
			01	02	
		Документация			
		Сборочный чертеж			
		Листов			
		Лист			
		Итого по плану фактически и остаток на конец года			
		м. № 3007-17027747474-76			
БУ	1 14359-36932-01.01.01	к = 900-10; к200	1	1	1
БУ	2 14359-36932-01.01.02	к = 1500-10; к200	2		2
	-01	к = 1500-10; к200		2	
	-02	к = 1500-10; к200		2	

14359-36932-01.01.00

Корпус

Итого по плану фактически и остаток на конец года
 Итого по плану фактически и остаток на конец года

Удостоверен

Итого по плану, фактически и остаток на конец года

№ п/п	Объяснение	Наименование	Кол. на остатк. 14359-36932-01.01.00-		Прочие
			01	02	
БУ	3 14359-36932-01.01.03	к = 972-10; к200	1		1
	-01	к = 1500-10; к200		1	
	-02	к = 2100-10; к200		1	
	-03	к = 3300-10; к200		1	
БУ	4 14359-36932-01.01.04	к = 2100-10; к200	1		1
	-01	к = 2100-10; к200		1	
	-02	к = 3000-10; к200		1	
	-03	к = 3900-10; к200		1	
БУ	5 14359-36932-01.01.05	к = 3100-10; к200	1		1
	-01	к = 3100-10; к200		1	
	-02	к = 4300-10; к200		1	
	-03	к = 4900-10; к200		1	
БУ	6 14359-36932-01.01.06	к = 2340-10; к200	3		3
	-01	к = 2300-10; к200		3	
	-02	к = 4100-10; к200		3	
	-03	к = 5200-10; к200		3	
		Итого по плану фактически и остаток на конец года			
БУ	7 14359-36932-01.01.07	Итого по плану фактически и остаток на конец года			

14359-36932-01.01.00

Удостоверен

Итого по плану фактически и остаток на конец года

Изм. в табл. Добавить и вычеркнуть

Обозначение	Наименование	Изм.	на	исполн.	Примечание
8	1.495.9-36.93.2-01.01.08 (40x40)-10; К.20V Пластина	3	3	3	0,19 кг
9	1.495.9-36.93.2-01.01.09 (40x40)-10; К.20V Редра	2	2	2	0,12 кг
10	1.495.9-36.93.2-01.01.11 (20x20)-10; К.20V Упор	5	5	5	0,03 кг
11	1.495.9-36.93.2-01.01.12 Упор К.20V Изм. 1-И ГОСТ 535-89 h = 50h 14; К.20V	1	1	1	0,16 кг

Изм. 3
1.495.9-36.93.2-01.01.00
Формат А4
Копировать, Стрельцова

Изм. в табл. Добавить и вычеркнуть

1* Размер для справок.
2 Неуказанные предельные отклонения размеров: $M_{14}, M_{16} = \pm 0,10$.

1.495.9-36.93.2-00.00.06

Упор

Изм. 6-И ГОСТ 19903-74
Изм. 6-И ГОСТ 14638-89

Исполн. Власов
Провер. Мухомов
Изм. 1

ИПЦНИИПРОТОТИПЫ

Копировать, Стрельцова
15.00166-02 36
Формат А4

№ п/п по д. № п/п по д. № п/п по д.

№ п/п	Объём	Наименование	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.
93	14359-36932-01.02.0015	Дворный урток	×	×	×	×	×	×	×	×
		Асфальт								
94	14359-36932-01.02.01	Штак	1	1	1	1	1	1	1	1
		-01								
		-02								
		-03								
94	14359-36932-01.02.02	Плоскостина	3	3	3	3	3	3	3	3
95	14359-36932-01.02.03	Атлас	1	1	1	1	1	1	1	1
94	14359-36932-01.02.04	Лужина	1	1	1	1	1	1	1	1

14359-36932-01.02.00

Уплотнение
подбывное

Формат 94

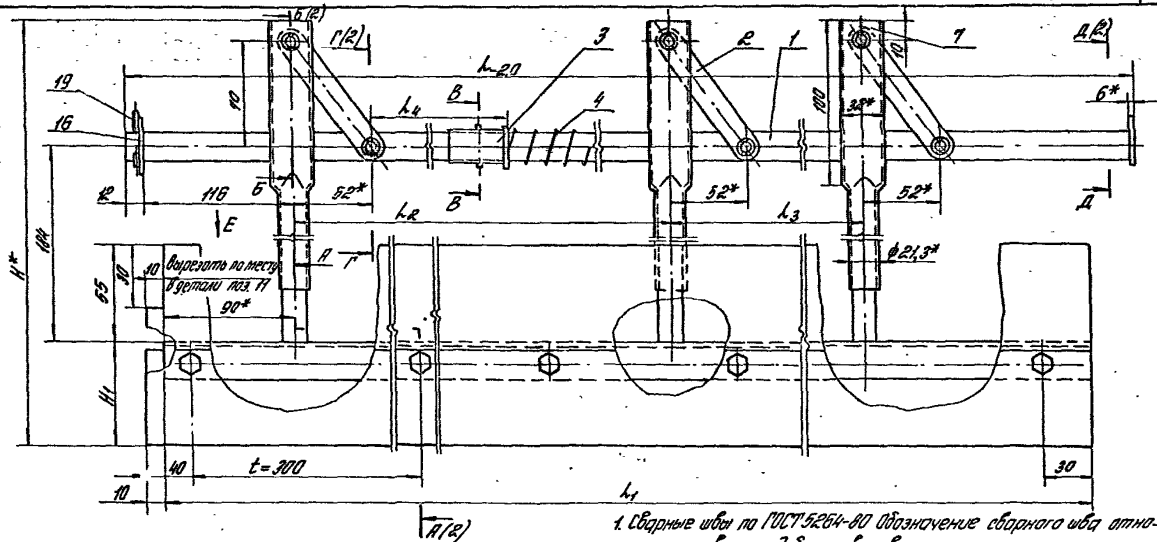
№ п/п по д. № п/п по д. № п/п по д.

№ п/п	Объём	Наименование	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.	№ п/п по д.
94	14359-36932-01.02.05	Штермент	3	3	3	3	3	3	3	3
94	14359-36932-01.02.06	Направляющая	1	1	1	1	1	1	1	1
		-01								
		-02								
		-03								
95	14359-36932-01.02.07	Тройка	3	3	3	3	3	3	3	3
		Лесотина								
		Лесотина								
		Лесотина								
95	14359-36932-01.02.08	Уплотнение	1	1	1	1	1	1	1	1
		Лесотина Г. Рулон								
		Лесотина С. Рулон								
95	14359-36932-01.02.09	Уплотнение	1	1	1	1	1	1	1	1
		-01								
		-02								

14359-36932-01.02.00

Уплотнение

Формат 94



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва отпущается ко всем подобным свариваемым элементам.
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT/12.

Обозначение	H, мм	H1, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	L4, мм	L5, мм	Масса, кг
1.4359-36.93.2-01.02.00	340	15	2260	2206	1058	908	862	11,2
-01			2360	2206	1358	1208	1162	13,8
-02			3460	3406	1658	1508	1462	15,8
-03			4060	4006	1958	1808	1762	18,6
-04	354	100	2260	2206	1058	908	862	11,9
-05			2360	2206	1358	1208	1162	14,9
-06			3460	3406	1658	1508	1462	17,2
-07			4060	4006	1958	1808	1762	19,5

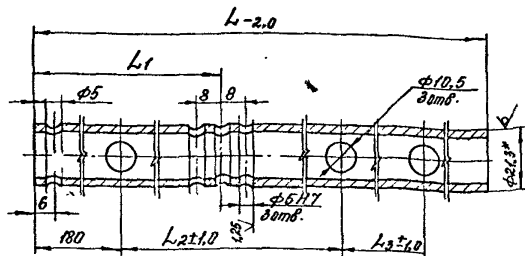
1.4359-36.93.2-01.02.00.00.05					
Уплотнение подвижное.					
Сварочный чертёж					
Исполн.	Провер.	Инст.	№ докум.	Содерж.	Лист
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.
В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.	М.И.И.

150466-02 43

Калибрная Стрельбища

Формат А3

№ 15-1000. Изменения и дополнения



Обозначение	L ₂ мм	L ₁ мм	L ₂ мм	L ₃ мм	Масса, кг
1435.9-36.93.2-01.02.01	2254	1514	1058	908	2,9
-01	2854	1314	1358	1208	3,63
-02	3454	1614	1658	1508	4,4
-03	4054	1914	1958	1808	5,16

1* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H/h, k/h ± 0.1/0.2.

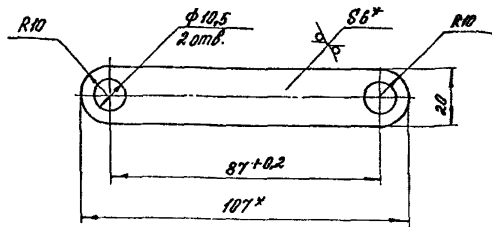
1.435.9-36.93.2-01.02.01

Шток

Труба 15х2,8
ГОСТ 3262-75

Видовая	Листов	Материал
Р	ВМ. тол.	—
Лист	Листов	
АП ЦНИИПРОМЗАДАНИЯ		
формат А4		

Копировать: Палека



1* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H/h, k/h ± 0.1/0.2.

1.435.9-36.93.2-01.02.02

Пластина

Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74

Видел 6-сб/ГОСТ 16523-89

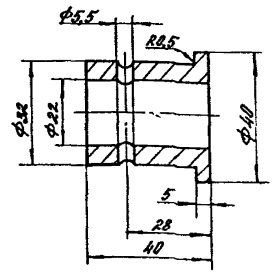
Видовая	Листов	Материал
Р	0,1	1:1
Лист	Листов	
АП ЦНИИПРОМЗАДАНИЯ		
формат А4		

Копировать: Палека

ГОСТ 165-02 43

формат А4

R30 ✓



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; h14; \pm 0.14/2$

1.435.9-36.93.2-01.02.03

Втулка

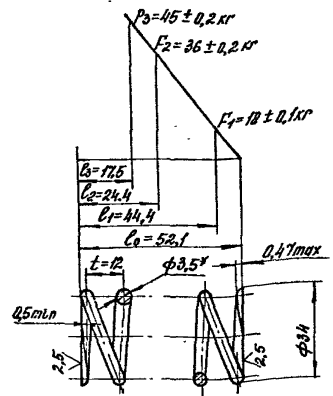
Р	0,15	1:1
Лист	Листов 1	

Материал: Ст 20
 ГОСТ 2598-82
 ГОСТ 535-88

формат А4

Копирован Лазером

✓(M)



1. HRC₃ 12...50
2. L 600-18 мм
3. n 4
4. n1 6
5. Направление навивки - любое
6. d c 27 мм
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие: Хим. Окс. прм.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm 0.14/2$

1.435.9-36.93.2-01.02.04

Пружина

Р	0,045	1
Лист	Листов 1	

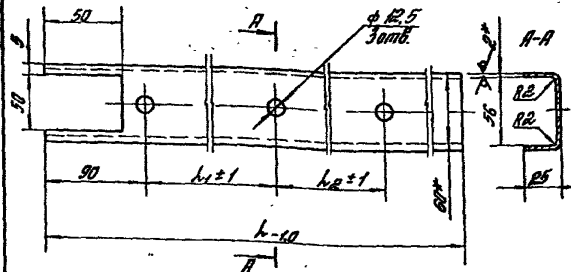
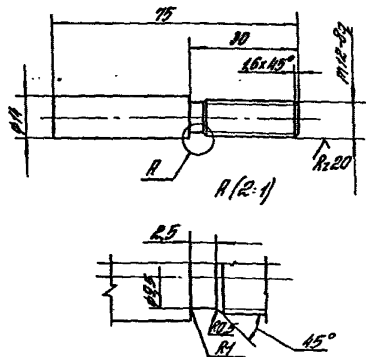
Материал: Проволока 6002А-Н-ГН-3,5
 ГОСТ 14963-78

400166-02 44

формат А4

Копирован Лазером

Мат. и тех. экз. № 10/11-12/11-13/11-14/11-15/11-16/11-17/11-18/11-19/11-20/11-21/11-22/11-23/11-24/11-25/11-26/11-27/11-28/11-29/11-30/11-31/11-32/11-33/11-34/11-35/11-36/11-37/11-38/11-39/11-40/11-41/11-42/11-43/11-44/11-45/11-46/11-47/11-48/11-49/11-50/11-51/11-52/11-53/11-54/11-55/11-56/11-57/11-58/11-59/11-60/11-61/11-62/11-63/11-64/11-65/11-66/11-67/11-68/11-69/11-70/11-71/11-72/11-73/11-74/11-75/11-76/11-77/11-78/11-79/11-80/11-81/11-82/11-83/11-84/11-85/11-86/11-87/11-88/11-89/11-90/11-91/11-92/11-93/11-94/11-95/11-96/11-97/11-98/11-99/11-100/11-101/11-102/11-103/11-104/11-105/11-106/11-107/11-108/11-109/11-110/11-111/11-112/11-113/11-114/11-115/11-116/11-117/11-118/11-119/11-120/11-121/11-122/11-123/11-124/11-125/11-126/11-127/11-128/11-129/11-130/11-131/11-132/11-133/11-134/11-135/11-136/11-137/11-138/11-139/11-140/11-141/11-142/11-143/11-144/11-145/11-146/11-147/11-148/11-149/11-150/11-151/11-152/11-153/11-154/11-155/11-156/11-157/11-158/11-159/11-160/11-161/11-162/11-163/11-164/11-165/11-166/11-167/11-168/11-169/11-170/11-171/11-172/11-173/11-174/11-175/11-176/11-177/11-178/11-179/11-180/11-181/11-182/11-183/11-184/11-185/11-186/11-187/11-188/11-189/11-190/11-191/11-192/11-193/11-194/11-195/11-196/11-197/11-198/11-199/11-200/11-201/11-202/11-203/11-204/11-205/11-206/11-207/11-208/11-209/11-210/11-211/11-212/11-213/11-214/11-215/11-216/11-217/11-218/11-219/11-220/11-221/11-222/11-223/11-224/11-225/11-226/11-227/11-228/11-229/11-230/11-231/11-232/11-233/11-234/11-235/11-236/11-237/11-238/11-239/11-240/11-241/11-242/11-243/11-244/11-245/11-246/11-247/11-248/11-249/11-250/11-251/11-252/11-253/11-254/11-255/11-256/11-257/11-258/11-259/11-260/11-261/11-262/11-263/11-264/11-265/11-266/11-267/11-268/11-269/11-270/11-271/11-272/11-273/11-274/11-275/11-276/11-277/11-278/11-279/11-280/11-281/11-282/11-283/11-284/11-285/11-286/11-287/11-288/11-289/11-290/11-291/11-292/11-293/11-294/11-295/11-296/11-297/11-298/11-299/11-300/11-301/11-302/11-303/11-304/11-305/11-306/11-307/11-308/11-309/11-310/11-311/11-312/11-313/11-314/11-315/11-316/11-317/11-318/11-319/11-320/11-321/11-322/11-323/11-324/11-325/11-326/11-327/11-328/11-329/11-330/11-331/11-332/11-333/11-334/11-335/11-336/11-337/11-338/11-339/11-340/11-341/11-342/11-343/11-344/11-345/11-346/11-347/11-348/11-349/11-350/11-351/11-352/11-353/11-354/11-355/11-356/11-357/11-358/11-359/11-360/11-361/11-362/11-363/11-364/11-365/11-366/11-367/11-368/11-369/11-370/11-371/11-372/11-373/11-374/11-375/11-376/11-377/11-378/11-379/11-380/11-381/11-382/11-383/11-384/11-385/11-386/11-387/11-388/11-389/11-390/11-391/11-392/11-393/11-394/11-395/11-396/11-397/11-398/11-399/11-400/11-401/11-402/11-403/11-404/11-405/11-406/11-407/11-408/11-409/11-410/11-411/11-412/11-413/11-414/11-415/11-416/11-417/11-418/11-419/11-420/11-421/11-422/11-423/11-424/11-425/11-426/11-427/11-428/11-429/11-430/11-431/11-432/11-433/11-434/11-435/11-436/11-437/11-438/11-439/11-440/11-441/11-442/11-443/11-444/11-445/11-446/11-447/11-448/11-449/11-450/11-451/11-452/11-453/11-454/11-455/11-456/11-457/11-458/11-459/11-460/11-461/11-462/11-463/11-464/11-465/11-466/11-467/11-468/11-469/11-470/11-471/11-472/11-473/11-474/11-475/11-476/11-477/11-478/11-479/11-480/11-481/11-482/11-483/11-484/11-485/11-486/11-487/11-488/11-489/11-490/11-491/11-492/11-493/11-494/11-495/11-496/11-497/11-498/11-499/11-500/11-501/11-502/11-503/11-504/11-505/11-506/11-507/11-508/11-509/11-510/11-511/11-512/11-513/11-514/11-515/11-516/11-517/11-518/11-519/11-520/11-521/11-522/11-523/11-524/11-525/11-526/11-527/11-528/11-529/11-530/11-531/11-532/11-533/11-534/11-535/11-536/11-537/11-538/11-539/11-540/11-541/11-542/11-543/11-544/11-545/11-546/11-547/11-548/11-549/11-550/11-551/11-552/11-553/11-554/11-555/11-556/11-557/11-558/11-559/11-560/11-561/11-562/11-563/11-564/11-565/11-566/11-567/11-568/11-569/11-570/11-571/11-572/11-573/11-574/11-575/11-576/11-577/11-578/11-579/11-580/11-581/11-582/11-583/11-584/11-585/11-586/11-587/11-588/11-589/11-590/11-591/11-592/11-593/11-594/11-595/11-596/11-597/11-598/11-599/11-600/11-601/11-602/11-603/11-604/11-605/11-606/11-607/11-608/11-609/11-610/11-611/11-612/11-613/11-614/11-615/11-616/11-617/11-618/11-619/11-620/11-621/11-622/11-623/11-624/11-625/11-626/11-627/11-628/11-629/11-630/11-631/11-632/11-633/11-634/11-635/11-636/11-637/11-638/11-639/11-640/11-641/11-642/11-643/11-644/11-645/11-646/11-647/11-648/11-649/11-650/11-651/11-652/11-653/11-654/11-655/11-656/11-657/11-658/11-659/11-660/11-661/11-662/11-663/11-664/11-665/11-666/11-667/11-668/11-669/11-670/11-671/11-672/11-673/11-674/11-675/11-676/11-677/11-678/11-679/11-680/11-681/11-682/11-683/11-684/11-685/11-686/11-687/11-688/11-689/11-690/11-691/11-692/11-693/11-694/11-695/11-696/11-697/11-698/11-699/11-700/11-701/11-702/11-703/11-704/11-705/11-706/11-707/11-708/11-709/11-710/11-711/11-712/11-713/11-714/11-715/11-716/11-717/11-718/11-719/11-720/11-721/11-722/11-723/11-724/11-725/11-726/11-727/11-728/11-729/11-730/11-731/11-732/11-733/11-734/11-735/11-736/11-737/11-738/11-739/11-740/11-741/11-742/11-743/11-744/11-745/11-746/11-747/11-748/11-749/11-750/11-751/11-752/11-753/11-754/11-755/11-756/11-757/11-758/11-759/11-760/11-761/11-762/11-763/11-764/11-765/11-766/11-767/11-768/11-769/11-770/11-771/11-772/11-773/11-774/11-775/11-776/11-777/11-778/11-779/11-780/11-781/11-782/11-783/11-784/11-785/11-786/11-787/11-788/11-789/11-790/11-791/11-792/11-793/11-794/11-795/11-796/11-797/11-798/11-799/11-800/11-801/11-802/11-803/11-804/11-805/11-806/11-807/11-808/11-809/11-810/11-811/11-812/11-813/11-814/11-815/11-816/11-817/11-818/11-819/11-820/11-821/11-822/11-823/11-824/11-825/11-826/11-827/11-828/11-829/11-830/11-831/11-832/11-833/11-834/11-835/11-836/11-837/11-838/11-839/11-840/11-841/11-842/11-843/11-844/11-845/11-846/11-847/11-848/11-849/11-850/11-851/11-852/11-853/11-854/11-855/11-856/11-857/11-858/11-859/11-860/11-861/11-862/11-863/11-864/11-865/11-866/11-867/11-868/11-869/11-870/11-871/11-872/11-873/11-874/11-875/11-876/11-877/11-878/11-879/11-880/11-881/11-882/11-883/11-884/11-885/11-886/11-887/11-888/11-889/11-890/11-891/11-892/11-893/11-894/11-895/11-896/11-897/11-898/11-899/11-900/11-901/11-902/11-903/11-904/11-905/11-906/11-907/11-908/11-909/11-910/11-911/11-912/11-913/11-914/11-915/11-916/11-917/11-918/11-919/11-920/11-921/11-922/11-923/11-924/11-925/11-926/11-927/11-928/11-929/11-930/11-931/11-932/11-933/11-934/11-935/11-936/11-937/11-938/11-939/11-940/11-941/11-942/11-943/11-944/11-945/11-946/11-947/11-948/11-949/11-950/11-951/11-952/11-953/11-954/11-955/11-956/11-957/11-958/11-959/11-960/11-961/11-962/11-963/11-964/11-965/11-966/11-967/11-968/11-969/11-970/11-971/11-972/11-973/11-974/11-975/11-976/11-977/11-978/11-979/11-980/11-981/11-982/11-983/11-984/11-985/11-986/11-987/11-988/11-989/11-990/11-991/11-992/11-993/11-994/11-995/11-996/11-997/11-998/11-999/11-1000/11-1001/11-1002/11-1003/11-1004/11-1005/11-1006/11-1007/11-1008/11-1009/11-1010/11-1011/11-1012/11-1013/11-1014/11-1015/11-1016/11-1017/11-1018/11-1019/11-1020/11-1021/11-1022/11-1023/11-1024/11-1025/11-1026/11-1027/11-1028/11-1029/11-1030/11-1031/11-1032/11-1033/11-1034/11-1035/11-1036/11-1037/11-1038/11-1039/11-1040/11-1041/11-1042/11-1043/11-1044/11-1045/11-1046/11-1047/11-1048/11-1049/11-1050/11-1051/11-1052/11-1053/11-1054/11-1055/11-1056/11-1057/11-1058/11-1059/11-1060/11-1061/11-1062/11-1063/11-1064/11-1065/11-1066/11-1067/11-1068/11-1069/11-1070/11-1071/11-1072/11-1073/11-1074/11-1075/11-1076/11-1077/11-1078/11-1079/11-1080/11-1081/11-1082/11-1083/11-1084/11-1085/11-1086/11-1087/11-1088/11-1089/11-1090/11-1091/11-1092/11-1093/11-1094/11-1095/11-1096/11-1097/11-1098/11-1099/11-1100/11-1101/11-1102/11-1103/11-1104/11-1105/11-1106/11-1107/11-1108/11-1109/11-1110/11-1111/11-1112/11-1113/11-1114/11-1115/11-1116/11-1117/11-1118/11-1119/11-1120/11-1121/11-1122/11-1123/11-1124/11-1125/11-1126/11-1127/11-1128/11-1129/11-1130/11-1131/11-1132/11-1133/11-1134/11-1135/11-1136/11-1137/11-1138/11-1139/11-1140/11-1141/11-1142/11-1143/11-1144/11-1145/11-1146/11-1147/11-1148/11-1149/11-1150/11-1151/11-1152/11-1153/11-1154/11-1155/11-1156/11-1157/11-1158/11-1159/11-1160/11-1161/11-1162/11-1163/11-1164/11-1165/11-1166/11-1167/11-1168/11-1169/11-1170/11-1171/11-1172/11-1173/11-1174/11-1175/11-1176/11-1177/11-1178/11-1179/11-1180/11-1181/11-1182/11-1183/11-1184/11-1185/11-1186/11-1187/11-1188/11-1189/11-1190/11-1191/11-1192/11-1193/11-1194/11-1195/11-1196/11-1197/11-1198/11-1199/11-1200/11-1201/11-1202/11-1203/11-1204/11-1205/11-1206/11-1207/11-1208/11-1209/11-1210/11-1211/11-1212/11-1213/11-1214/11-1215/11-1216/11-1217/11-1218/11-1219/11-1220/11-1221/11-1222/11-1223/11-1224/11-1225/11-1226/11-1227/11-1228/11-1229/11-1230/11-1231/11-1232/11-1233/11-1234/11-1235/11-1236/11-1237/11-1238/11-1239/11-1240/11-1241/11-1242/11-1243/11-1244/11-1245/11-1246/11-1247/11-1248/11-1249/11-1250/11-1251/11-1252/11-1253/11-1254/11-1255/11-1256/11-1257/11-1258/11-1259/11-1260/11-1261/11-1262/11-1263/11-1264/11-1265/11-1266/11-1267/11-1268/11-1269/11-1270/11-1271/11-1272/11-1273/11-1274/11-1275/11-1276/11-1277/11-1278/11-1279/11-1280/11-1281/11-1282/11-1283/11-1284/11-1285/11-1286/11-1287/11-1288/11-1289/11-1290/11-1291/11-1292/11-1293/11-1294/11-1295/11-1296/11-1297/11-1298/11-1299/11-1300/11-1301/11-1302/11-1303/11-1304/11-1305/11-1306/11-1307/11-1308/11-1309/11-1310/11-1311/11-1312/11-1313/11-1314/11-1315/11-1316/11-1317/11-1318/11-1319/11-1320/11-1321/11-1322/11-1323/11-1324/11-1325/11-1326/11-1327/11-1328/11-1329/11-1330/11-1331/11-1332/11-1333/11-1334/11-1335/11-1336/11-1337/11-1338/11-1339/11-1340/11-1341/11-1342/11-1343/11-1344/11-1345/11-1346/11-1347/11-1348/11-1349/11-1350/11-1351/11-1352/11-1353/11-1354/11-1355/11-1356/11-1357/11-1358/11-1359/11-1360/11-1361/11-1362/11-1363/11-1364/11-1365/11-1366/11-1367/11-1368/11-1369/11-1370/11-1371/11-1372/11-1373/11-1374/11-1375/11-1376/11-1377/11-1378/11-1379/11-1380/11-1381/11-1382/11-1383/11-1384/11-1385/11-1386/11-1387/11-1388/11-1389/11-1390/11-1391/11-1392/11-1393/11-1394/11-1395/11-1396/11-1397/11-1398/11-1399/11-1400/11-1401/11-1402/11-1403/11-1404/11-1405/11-1406/11-1407/11-1408/11-1409/11-1410/11-1411/11-1412/11-1413/11-1414/11-1415/11-1416/11-1417/11-1418/11-1419/11-1420/11-1421/11-1422/11-1423/11-1424/11-1425/11-1426/11-1427/11-1428/11-1429/11-1430/11-1431/11-1432/11-1433/11-1434/11-1435/11-1436/11-1437/11-1438/11-1439/11-1440/11-1441/11-1442/11-1443/11-1444/11-1445/11-1446/11-1447/11-1448/11-1449/11-1450/11-1451/11-1452/11-1453/11-1454/11-1455/11-1456/11-1457/11-1458/11-1459/11-1460/11-1461/11-1462/11-1463/11-1464/11-1465/11-1466/11-1467/11-1468/11-1469/11-1470/11-1471/11-1472/11-1473/11-1474/11-1475/11-1476/11-1477/11-1478/11-1479/11-1480/11-1481/11-1482/11-1483/11-1484/11-1485/11-1486/11-1487/11-1488/11-1489/11-1490/11-1491/11-1492/11-1493/11-1494/11-1495/11-1496/11-1497/11-1498/11-1499/11-1500/11-1501/11-1502/11-1503/11-1504/11-1505/11-1506/11-1507/11-1508/11-1509/11-1510/11-1511/11-1512/11-1513/



Обозначение	l_1 , мм	l_2 , мм	l_3 , мм	Масса, кг
1.135.9-36.93.2-01.02.06	2206	1058	908	3,8
-01	2206	1358	1208	4,85
-02	3106	1658	1508	5,9
-03	4006	1958	1808	6,9

1. *Размеры для справок

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

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

1.135.9-36.93.2-01.02.05

Мат. Услов. Обозначение		Станд. Масса	Увеличение
Мат.	Стержень	p 0,005	1:1
Мат.	Крут	Лист	Листов 1
Мат.	15-В ГОСТ 2590-88	Лист	Листов 1
Мат.	Ст 3сп ГОСТ 535-88	Лист	Листов 1

Котировка Стрелюхова

Формат А4

1.135.9-36.93.2-01.02.06

Мат. Услов. Обозначение		Станд. Масса	Увеличение
Мат.	Направляющая	p мм	—
Мат.	Крут	Лист	Листов 1
Мат.	5-В ГОСТ 2590-88	Лист	Листов 1
Мат.	Ст 3сп ГОСТ 535-88	Лист	Листов 1

Котировка Стрелюхова

15.00166-02 45 Формат А4

ИЗМ. № 2 (2012) Иллюстрации и детали отсутствуют

Обозначение	Наименование	Код на исполнение (1.435.9-36.93.Р-01.03.00-)			Примечание
		—	01	02	
16	Гайки ГОСТ 5915-70				
17	М6-Нх.5.01.20	3			
18	М12-Нх.5.01.20	2	2	2	2
19	Гайки ГОСТ 5915-70				
20	М16-Нх.5.01.20	2	2	2	2
21	М24-Нх.5.01.20	1	1	1	1
22	Шайбы Б.65Г.02.9				
23	ГОСТ 6402-70	3			
24	Шайбы ГОСТ 11311-79				
25	16.01.мс.Б.01.20	2	2	2	2
26	24.01.мс.Б.01.20	1	1	1	1
27	Шайбы ГОСТ 997-99				
28	4x36.001	2	2	2	2
29	5x48.001	1	1	1	1
30	Кольца 1A40				
31	ГОСТ 15941-86	2	2	2	2
32	Подшипник 60203				
33	ГОСТ 2942-81	2	2	2	2

1.435.9-36.93.Р-01.03.00

лист 3

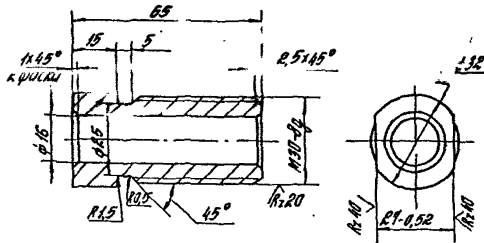
Копировал Стрельцова

ИЗМ. № 2 (2012) Иллюстрации и детали отсутствуют

1.435.9-36.93.2-01.03.22		таблица	
Винт	Р	0,25	1:1
лист 1	лист 1	ИПЦНИИПРОТРАДИНИИ	

1* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; н14; ± 0,1/2.

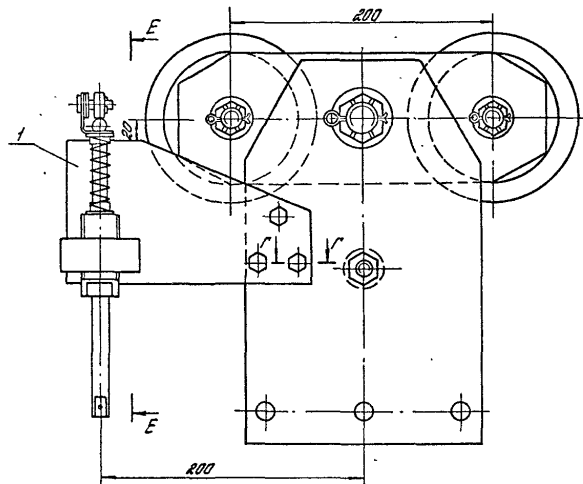


Копировал Стрельцова

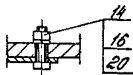
13.00161-02 47

Формат А4

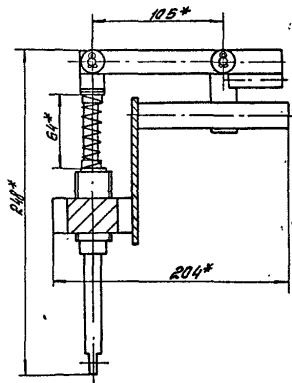
Рис. 2
Ветальное - см. Рис. 1



Г-Г (1:2)



E-E (1:2)



Формат	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			1.435.9-36.93.2-01.03.2006	Оборудный чертёж		
				<u>Оборудные единицы</u>		
А4	1	1.435.9-36.93.2-01.03.30		Корпусный	1	
А4	2	1.435.9-36.93.2-01.03.40		Тяга	1	
				<u>Детали</u>		
А4	3	1.435.9-36.93.2-01.03.21		Пружина	1	
А4	4	1.435.9-36.93.2-01.03.22		Винт	1	
А4	5	1.435.9-36.93.2-01.03.23		Втулка	2	
А4	6	1.435.9-36.93.2-01.03.24		Рычаг		
				Лист Б-111-10 ГОСТ 18903-74 Ст 3сп6-СВ ГОСТ 14637-89 (20 x 190) h/4; Re 80	1	0,28 кг
54	7	1.435.9-36.93.2-01.03.25		Пруток		
				Класс 10-8-II ГОСТ 2590-88 Ст 3сп6-II ГОСТ 535-89 h=40 h/4; Re 80	1	0,02 кг

Инв. № инв. Подпись и дата

Изм. Кол. выд. Акт. № док. Подп. Дата

1.435.9-36.93.2-01.03.20

Г. ред. Проверен. Сер. /
 Д. ред. Инженер. Сер. /
 И. контр. Проверен. Сер. /

Ручка
переключающая

Инженер АИСТ /
 Р / 1 /
 АИ
 ЦНИИПРОМЭДАВИИ

Копирован: Ломоко

формат А4

Формат	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Лист 22-10 h/2x250/3x6/30		
				ГОСТ 9650-80	2	
				Шайба 10.01.16.01.20		
				ГОСТ 11371-78	6	
				Шпатель 2,5 x 18.001		
				ГОСТ 397-79	2	

Инв. № инв. Подпись и дата

Изм. Кол. выд. Акт. № док. Подп. Дата

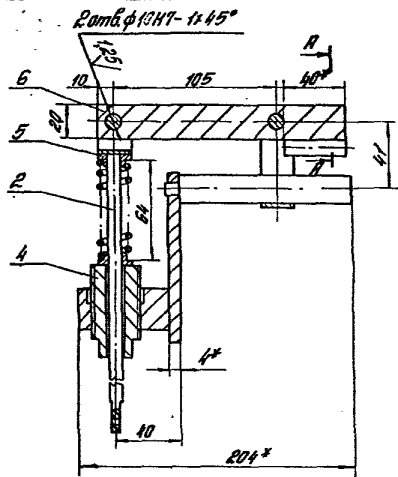
1.435.9-36.93.2-01.03.20

Г. ред. Проверен. Сер. /
 Д. ред. Инженер. Сер. /
 И. контр. Проверен. Сер. /

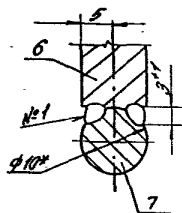
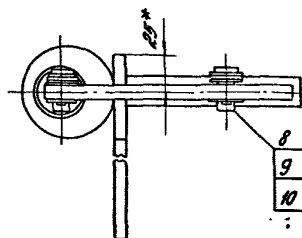
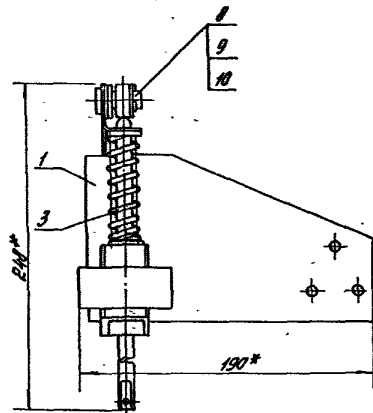
Копирован: Ломоко

3.00.166-02 30

формат А4



A-A (2:1)



1. Сварка шва М1 ручная электродуговая
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.

				1435.9-36.93.2-01.03.20 СБ		
Мат. Число	Лист	Число	Листов	Ручка переключения	Стадия	Масштаб
				Сварочный чертёж	Р	2:38 1:2
					Лист	Листов 7
ИИИ	Исправлен	Св-		В ЦИНИПРОДУКЦИИ		
И.Степ	И.Степ	Св-				
И.Степ	И.Степ	Св-				

Калибрал Стрелюха

13.00166-02 51

Формат А3

Форм. Знач. Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
А3	1435.9-36.93.2-01.03.30СБ	Оборонный чертёж		
		<u>Детали</u>		
А4	1 1435.9-36.93.2-01.03.31	Гайка	1	
Б4	2 1435.9-36.93.2-01.03.32	Стержень		
		Конт 22-В-II ГОСТ 2590-88		
		Вспом II ГОСТ 535-88		
		L = 150 h14; R280	1	0,36 кг
		Лист 6-ИИ-4 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3пс 6-сб ГОСТ 14637-89		
Б4	3 1435.9-36.93.2-01.03.33	Шпур		
		(20x83) h14; R280	1	0,05 кг
Б4	4 1435.9-36.93.2-01.03.34	Пластина		
		(190x110) h14; R280	1	0,52 кг

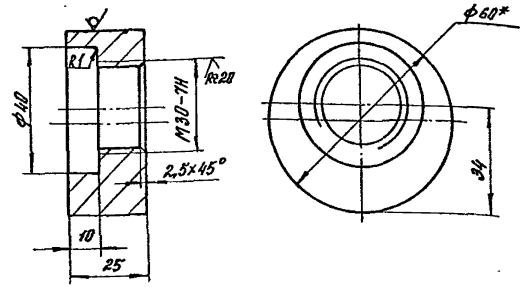
Изм. в связи с изменением стандартов

Изм. Контр. Авт. Введ. Дата					1435.9-36.93.2-01.03.30	Кронштейн	Лист 1	Листов 1
М.П. Подпись						Кронштейн	Лист 1	Листов 1
И.С.И. Подпись						Кронштейн	Лист 1	Листов 1

Контроль: Палеха

формат А4

R280 (✓)



1.* размер для справок

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

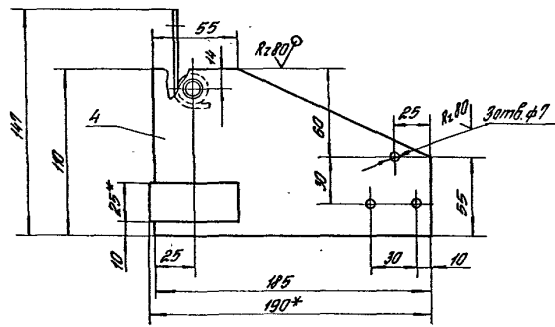
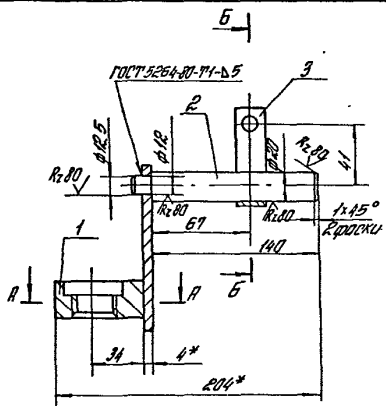
Изм. в связи с изменением стандартов

					1. 435.9-36.93.2-01.03.31		
Изм. Контр. Авт. Введ. Дата					Гайка		
					Р	0,37	1:1
М.П. Подпись					Лист 1		
И.С.И. Подпись					Лист 1		
					60-В-II ГОСТ 2590-88		
					Конт 22-В-II ГОСТ 535-88		
					Лист 1		
					Лист 1		

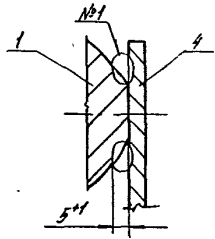
Контроль: Палеха

ЦОП 166-02 52

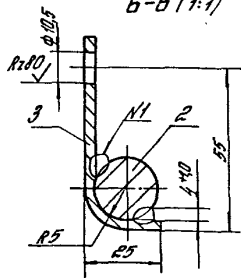
формат А4



A-A (1:1)



B-B (1:1)



1. Сварка шва №1 ручная электродуговая
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± IT14/2.

1.435.9-35.93.Р-01.03.30 СБ		
Мат.Мат.	Лист №	Листов
Кранштейн. Оборачивный чертёж		
Р	1,26	1-2
Лист	Листов 1	
АПЦНИИПРОМЗДАНИИ		

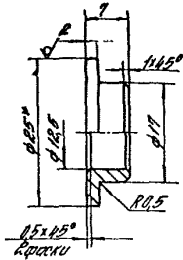
Контроль Стрелцова

4.00166-02 53

Формат А3

Маш. чертёж. Изготовить по чертежу. Маш. чертёж.

R: P01 (✓)



1 * Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ± IT/12

1 435.9-36.93.2-01.03.23

Втулка

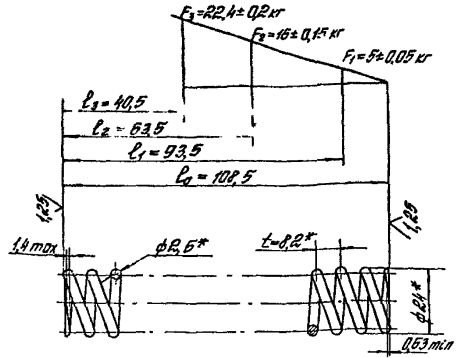
Точность	Р	0,04	2.1
Лист	Листов	1	

25-В-II ГОСТ 2590-88
Ст 3сп1-И ГОСТ 535-88

Контроль Стрельцова

Формат А4

✓ (✓)



- 1. HRCэ 40...45
- 2. L 963 мм
- 3. n 12
- 4. n1 14
- 5. Направление навивки любое
- 6. Dc 19 мм
- 7 * Размеры для справок

1 435.9-36.93.2-01.03.21

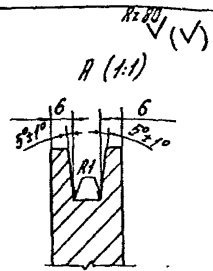
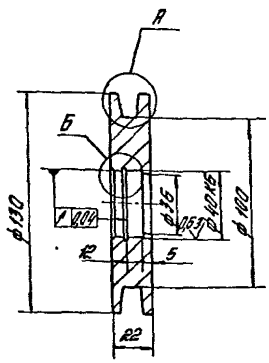
Пружина

Точность	Р	0,03	1:1
Лист	Листов	1	

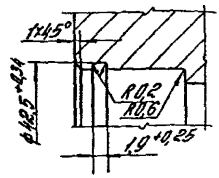
Проблоски БСЗРЛ-Н-ПН-2.5
ГОСТ 14963-78

Контроль Стрельцова

400166-02 55 Формат А6



Б (2:1)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± $\frac{IT14}{2}$.

1435.9-36.93.2-01.03.02

Ролик

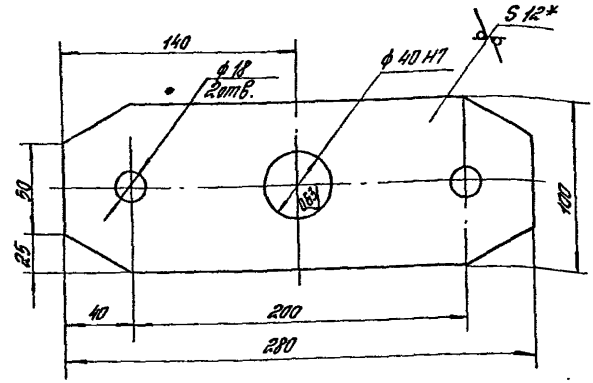
Материал	Масса	Количество
Р	1,44	1:2
Лист	Листов 1	

Конт. 140-В ГОСТ 2590-88
45 ГОСТ 1050-88

в цехе механической обработки

Котловый Стрельцова

Формат А4



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± $\frac{IT14}{2}$.

1435.9-36.93.2-01.03.03

Корытце

Материал	Масса	Количество
Р	2,28	1:2
Лист	Листов 1	

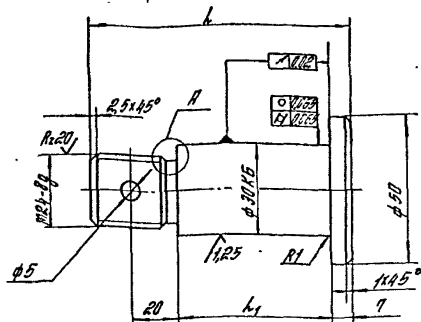
Лист 5-ИИ-12 ГОСТ 19903-78
Толщина листа 4,5 ГОСТ 14017-88

в цехе механической обработки

Котловый Стрельцова

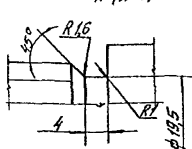
450166-02 57

Формат А4



A (2:1)

Обозначение	l_1 , мм	l_2 , мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.03.04	88	52	0,49
-01	7	44	0,45
-02	98	62	0,54

1. 30... 40 HRC₂

2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; н14; ± IT14/2.

1.435.9-36.93.2-01.03.04

Ось

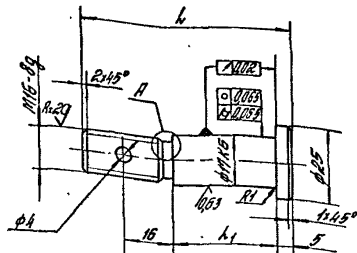
Отклонение	Нормы отклонения	См. табл.	См. табл.
Р	см. табл.	—	—
Лист	Листов	—	—

Круц. 53-В-II ГОСТ 2590-88
35 ГОСТ 1050-88

ЯПЦНИИПРОТОЗООДИЯ

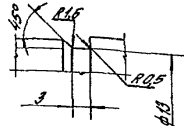
Капурова Стрелюцова

Формат А4



A (2:1)

Обозначение	l_1 , мм	l_2 , мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.03.05	65	35	0,126
-01	73	43	0,14

1. 30... 40 HRC₂

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± IT14/2.

1.435.9-36.93.2-01.03.05

Ось

Отклонение	Нормы отклонения	См. табл.	См. табл.
Р	см. табл.	—	—
Лист	Листов	—	—

Круц. 26-В-II ГОСТ 2590-88
35 ГОСТ 1050-88

ЯПЦНИИПРОТОЗООДИЯ

Капурова Стрелюцова

1506166-02 58

Формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3		1.435.9-36.93.2-01.04.0006	Сборочный чертёж			
				<u>Детали</u>		
Б4	1	1.435.9-36.93.2-01.04.01	Ось	Круг 28-8-II ГОСТ 2590-88 Стальст-II ГОСТ 535-88 L=66 h14; Rz 80/	1	2,24 кг
Б4	2	1.435.9-36.93.2-01.04.02	Втулка	Чугун АЧД-I ГОСТ 1535-85 Ф34h14; L=20h14; Rz80/	1	0,045 кг
				Лист Б-104-4 ГОСТ 19903-74 Сталь 6-28 ГОСТ 14637-89		
Б4	3	1.435.9-36.93.2-01.04.03	Ролик	(44x95) h14; Rz80/	1	0,2 кг
				Пластина		
Б4	4	1.435.9-36.93.2-01.04.04		(100x105) h14; Rz80/	1	0,35 кг
Б4	5	1.435.9-36.93.2-01.04.05		(60x95) h14; Rz80/	1	0,18 кг
Б4	6	1.435.9-36.93.2-01.04.06	Ролик	Круг 65-8-II ГОСТ 2590-88 Стальст-II ГОСТ 535-88 L=16 h14; Rz 80/	1	0,3 кг

1.435.9-36.93.2-01.04.00

РОЛИК

Вид	1	2
Ф	1	2

АП	ЦНП	ТО	МАШИИ
----	-----	----	-------

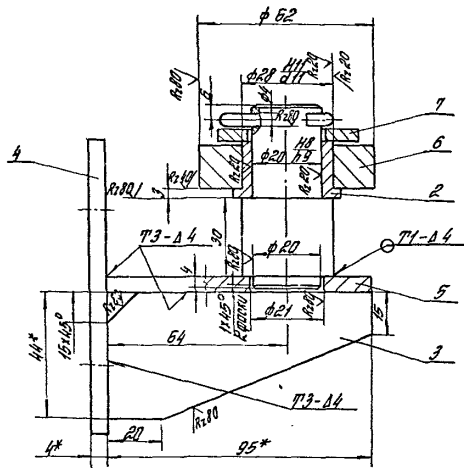
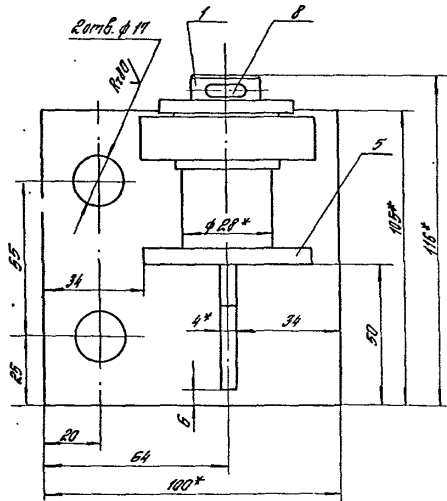
Копирован Писемко

формат А3

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Шайба 22.01.по 6.01.28		
				ГОСТ 11371-78	1	
	8			Шайба 4x15.001		
				ГОСТ 397-79	1	

1.435.9-36.93.2-01.04.00

Копирован: Писемко 30.06.02 60 формат А4



- 1* Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размероб: НН4; нН4; ± 0,14.

		1.435.9-36.93.2-01.04.00.СБ	
		Ролик.	
		Сборочный чертёж	
		масштаб	1:1
		лист	1 из 1
		ЯПЦНИИПРОТДЕЛ	

Кат.робот. Стр. 10/10

40006-02 61

Формат А3

ИЗДАНИЕ ПОДГОТОВЛЕНО В ЦЕНТРЕ НАУКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБРАЗОВАНИЯ

Имя, фамилия, отчество
Подпись и дата
Место работы

№ п/п	Обозначение	Наименование	Код. по изданию		Примечание
			1	2	
А3	1.435.9-36.93.2-01.05.20.05	Оборудовый чертёж	01	1.435.9-36.93.2-01.05.20.05	
		Детали			
А4	1.435.9-36.93.2-01.05.01	Пружина	1		
А4	1.435.9-36.93.2-01.05.02	Втулка	1		
А4	1.435.9-36.93.2-01.05.03	Ролик	1		
Б4	1.435.9-36.93.2-01.05.04	Окраска			
		Лист 6.01-170017903-74			
		Лист 6.01-170017907-59			
		(30х152) - 1.0: А2 80/			
			1		4.2.02

1.435.9-36.93.2-01.05.02

Ролик нижний

Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4
Лист 5
Лист 6
Лист 7
Лист 8
Лист 9
Лист 10
Лист 11
Лист 12
Лист 13
Лист 14
Лист 15
Лист 16
Лист 17
Лист 18
Лист 19
Лист 20
Лист 21
Лист 22
Лист 23
Лист 24
Лист 25
Лист 26
Лист 27
Лист 28
Лист 29
Лист 30
Лист 31
Лист 32
Лист 33
Лист 34
Лист 35
Лист 36
Лист 37
Лист 38
Лист 39
Лист 40
Лист 41
Лист 42
Лист 43
Лист 44
Лист 45
Лист 46
Лист 47
Лист 48
Лист 49
Лист 50

Копирован: 1.05.02

Имя, фамилия, отчество
Подпись и дата
Место работы

№ п/п	Обозначение	Наименование	Код. по изданию		Примечание
			1	2	
А4	1.435.9-36.93.2-01.05.05	Отвертка	1		
		Отвертка	1		
		Отвертка			
Б		Лист 116-711.5.01.20			
		7001 5915-70	2		
Г		08.02-1712-560.376.6140			
		7001 9650-80	1		
Б		Лист 12.01.01.05.01.20			
		7001 11311-78	2		
Б		Лист 3.2х18.001			
		7001 397-79	1		

1.435.9-36.93.2-01.05.02

Ролик нижний

Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4
Лист 5
Лист 6
Лист 7
Лист 8
Лист 9
Лист 10
Лист 11
Лист 12
Лист 13
Лист 14
Лист 15
Лист 16
Лист 17
Лист 18
Лист 19
Лист 20
Лист 21
Лист 22
Лист 23
Лист 24
Лист 25
Лист 26
Лист 27
Лист 28
Лист 29
Лист 30
Лист 31
Лист 32
Лист 33
Лист 34
Лист 35
Лист 36
Лист 37
Лист 38
Лист 39
Лист 40
Лист 41
Лист 42
Лист 43
Лист 44
Лист 45
Лист 46
Лист 47
Лист 48
Лист 49
Лист 50

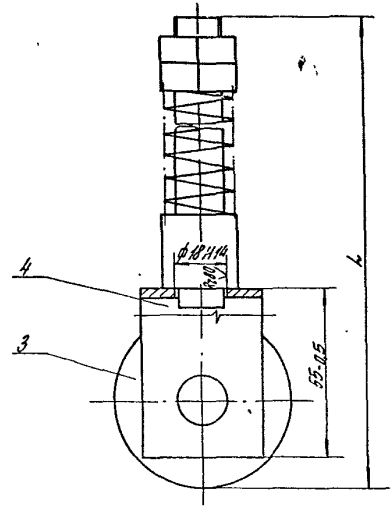
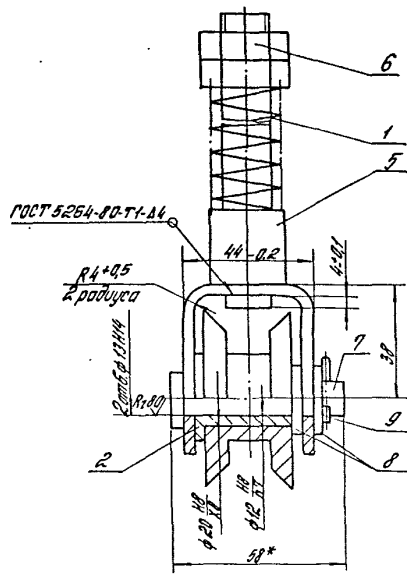
Копирован: 1.05.02

1.435.9-36.93.2-01.05.02

Ролик нижний

Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4
Лист 5
Лист 6
Лист 7
Лист 8
Лист 9
Лист 10
Лист 11
Лист 12
Лист 13
Лист 14
Лист 15
Лист 16
Лист 17
Лист 18
Лист 19
Лист 20
Лист 21
Лист 22
Лист 23
Лист 24
Лист 25
Лист 26
Лист 27
Лист 28
Лист 29
Лист 30
Лист 31
Лист 32
Лист 33
Лист 34
Лист 35
Лист 36
Лист 37
Лист 38
Лист 39
Лист 40
Лист 41
Лист 42
Лист 43
Лист 44
Лист 45
Лист 46
Лист 47
Лист 48
Лист 49
Лист 50

Копирован: 1.05.02



* Размеры для справок.

Обозначение	h, мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.05.00	212	0,94
-01	238	1,08

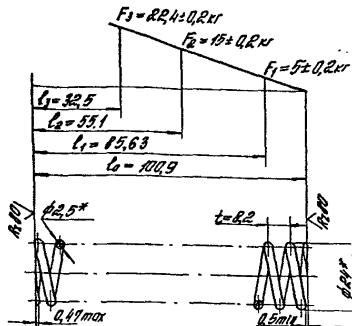
1.435.9-36.93.2-01.05.00 05		
Мат	Мат	Мат
Родик нижний		
Сборочный чертёж		
Гип	Масштаб	Формат
Ск	Дет	Листов
И	Масштаб	Листов
Я.П.ЦНИИПРОТОЗДРАВ		

Капуриева Стрельцова

Ц 00166-02 63

Формат А3

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ



1. HRC₃ 43...50
2. Дл. на развертку 953 мм
3. Число витков рабочих 12
4. Число витков плавное 13,5
5. Направление навивки любое
6. Цс 21,6 мм
7. *Размеры для справок

1.435.9-36.93.2-01.05.01

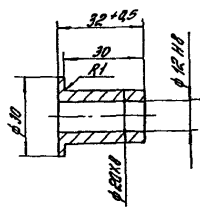
Пружина

Материал	Сплав	Вязкость
Р	0,038	1:1

Лист 1 из 1
 Прокладка БРСР-Н-ГН-2,5
 ГОСТ 14953-78
 ЯЛ ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Стрелкоба

Формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров 1/14.

1.435.9-36.93.2-01.05.02

Втулка

Материал	Сплав	Вязкость
Р	0,06	1:1

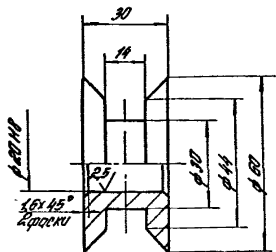
Лист 1 из 1
 Чугун АУС-1
 ГОСТ 1585-85
 ЯЛ ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Стрелкоба

14.00766-02 64

Формат А4

Rz 80 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

1.435.9-36.932-01.05.03

Ролик

Материал Масса Покрытие

Р 0,3 1:1

Лист Листов 1

65-В ГОСТ 2590-88

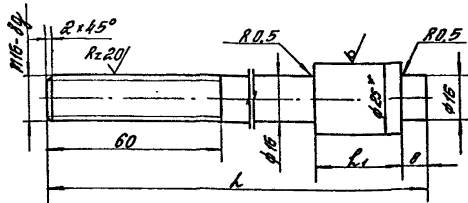
Ст 3 п 1-II ГОСТ 535-88

АЛЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копиробал Стрельцова

Формат А4

Rz 80 (✓)



Обозначение	l_1 , мм	l , мм	Масса, кг
1.435.9-36.932-01.05.05	152	24	0,334
-01	178	50	0,476

1^o Размер для справок

2^o Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

1.435.9-36.932-01.05.05

Стержень

Материал Масса Покрытие

Р см. табл. 1 -

Лист Листов 1

25-В ГОСТ 2590-88

Ст 3 п 1-II ГОСТ 535-88

АЛЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копиробал Стрельцова

4.00166-02 65

Формат А4

Кол.	Примечание	Кол.	Наименование	Обозначение	Проект	Лист
				<u>Документация</u>		
А3				Оборочный чертёж	1435.9-36.93.2-01.06.00.05	
				<u>Астали</u>		
А4	1	1	Кронштейн	1.435.9-36.93.2-01.06.01		
А4	2	1	Вось	1.435.9-36.93.2-01.06.02		
	3	1	Ось	1.35.9-36.93.2-01.06.02-01		
А4	4	1	Скоба	1.435.9-36.93.2-01.06.03		
А4	5	1	Ручка	1.435.9-36.93.2-01.06.04		
Б4	6	1	Пластина	1.435.9-80.93.2-01.06.05		
				Лист Б-ПН-6 ГДСТ 19903-74		
				Сталь 6-сб ГДСТ 14637-89		
		1		(30x80) h14; R280		0,12 кг
Б4	7	2	Втулка	1.435.9-36.93.2-01.06.06		
				Труба 10x2,2 ГДСТ 3262-75		
		2		L=15 h14; R280		0,01 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	8	2	Шайба 10.01 не 6.01 20	ГДСТ 11374-78		
	9	2	Шпилька 2,5x18.001	ГДСТ 397-79		

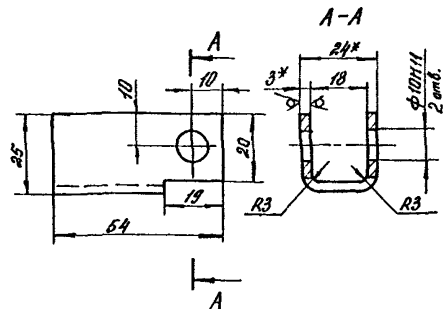
1.435.9-36.93.2-01.06.00

Ручка

Лист
Р
АП
ЦНИИПРОМЕДНИЙ

Копиробан: Пакети

Формат А4



1.* размеры для справок.

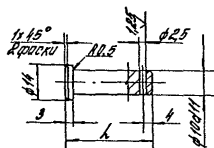
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ± 0,12 / 2.

				1.435.9-36.93.2-01.06.01		
Лист	Материал	Лист	Материал	Лист	Материал	Лист
Р	0,07	1:1	Р	0,07	1:1	Р
				Кронштейн		
				Лист Б-ПН-6 ГДСТ 19903-74		
				Сталь 6-сб ГДСТ 14637-89		
				ЦНИИПРОМЕДНИЙ		

Копиробан: Пакети

13.00165-02 66

Формат А4



Обозначение	h, мм	Посадка
1.435.9-36.93.2-01.06.02	35	0,02
-01	65	0,04

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

1.435.9-36.93.2-01.06.02

Объ

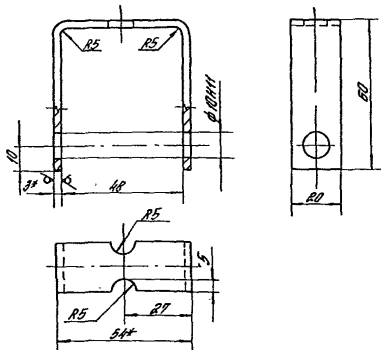
Точность	Материал	Состояние
P	001	1:1

15-В ГОСТ 2590-83
Купр (ст. л. в. ГОСТ 535-88)

ЯПЦИНПРОМЗДАНИЙ

Калибрная Стрельцова

Фартук ЯА



1. * Размеры для впадок

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

1.435.9-36.93.2-01.06.03

Объ

Точность	Материал	Состояние
P	001	1:1

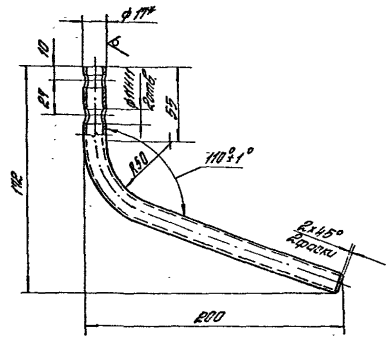
Б-ПН-3 ГОСТ 19903-94
ст. 360.84-В. Ст. 3.056-161.02716913-89

ЯПЦИНПРОМЗДАНИЙ

Калибрная Стрельцова

4300166-02 58 Фартук ЯА

Rz 20 (✓)



* Размер для справок

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

1.435.9-36.93.2-01.05.04

Рукоятка

Р 0,23 1:2

Труба 10x2,2
ГОСТ 3262-75

Лист 1 из 1

Котировка Стрелюба

Формат А4

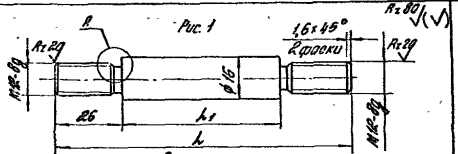
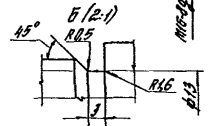
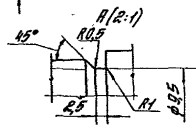
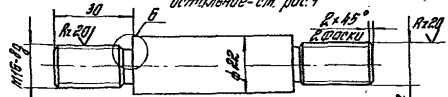


Рис. 2
Остальное - см. рис. 1



Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	Материал	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.00.01	1	114	62	Ст 3	0,14
-01		144	92	Ст 3	0,19
-02	2	122	62	Ст 3	0,21
-03		143	83	Ст 3	0,34

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

1.435.9-36.93.2-01.00.01

Шпилька

Р см. табл.

См. таблицу

Лист 1 из 1

Котировка Стрелюба

ц 0006-02 13

Формат А4

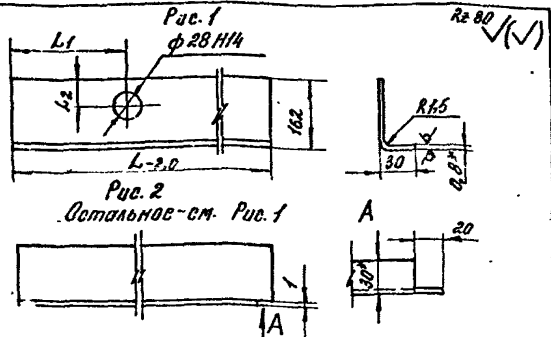


Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1

Обозначение	Рис.	L, мм	С, мм	С ₁ , мм	Масса, кг	
1.435.9-36.93.2-01.00.02	1	3218	—	—	3,38	
-01		3818	—	—	4,01	
-02		4418	—	—	4,65	
-03		5018	—	—	5,28	
-04		5021	190	37	3,17	
-05		3635	190	37	3,81	
-06		4235	190	37	4,45	
-07		5435	190	37	5,71	
-08		2	1036	—	—	1,09
-09			1650	—	—	1,73
-11	2250		—	—	2,37	
-12	3450		—	—	3,63	

1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; ± IT14/2.

1.435.9-36.93.2-01.00.02

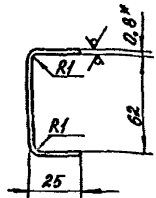
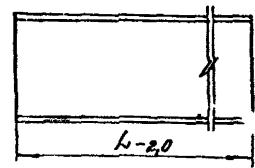
Обрамление

Изм.	Кол. у.	Лист	Изд.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Материал	Р	Ср. табл.	—	Лист	Листов
04									АП				

Б-ПН-0,8 ГОСТ 19904-90
Ст. экз. СП-МТ-1 ГОСТ 14908-90
ЦНИИПРОМЗАДАЙНИЙ

Копировал: Панько

формат А4



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.00.03	2206	1,36
-01	2806	1,73
-02	3406	2,1
-03	4006	2,46
-04	2000	1,23
-05	1000	0,61

1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14.

1.435.9-36.93.2-01.00.03

Обвязки

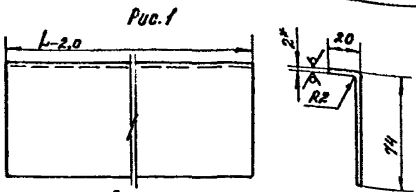
Изм.	Кол. у.	Лист	Изд.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Материал	Р	Ср. табл.	—	Лист	Листов
									АП				

Б-ПН-0,8 ГОСТ 19904-90
Ст. экз. СП-МТ-1 ГОСТ 14908-90
ЦНИИПРОМЗАДАЙНИЙ

Копировал: Панько

формат А4

✓(✓)



R20 ✓(✓)

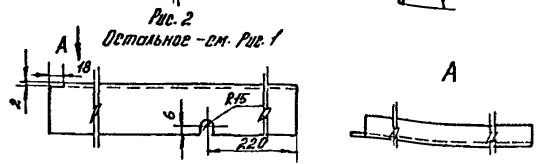


Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1

Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.00.04	1	3218	4,5
-01		3818	5,3
-02		4418	6,2
-03		5018	7,04
-04	2	3852	4,29
-05		3666	5,15
-06		4266	6,0
-07		5466	7,68

1.* Размер для справок.

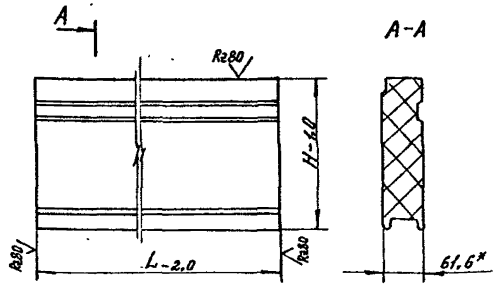
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,1$; $\pm 0,2$.

1.435.9-36.93.2-01.00.04

					1.435.9-36.93.2-01.00.04			
Изм	Кол-во	Испол.	Мат-л	Подпись	Дата	Обрамление		Материал
						Р	мм	
ГМЛ	Погорелов	С	С	С	С	Лист	Б-ПН-2 ДГОСТ 19903-74	АП
Л.А.Сосн.	Сидорова	С	С	С	С	Лист	ОК 35024-ПВЗЛТБ-СЧУС 16523-89	ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Н.Сосн.	Сидорова	С	С	С	С	Лист	Метод 7	

Копиробал: Полехо

формат А4



Обозначение	L, мм	H, мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-01.00.05	3806	630	42,6
-01	4406	230	18,0
-02	5006	430	38,4

* Размер для справок.

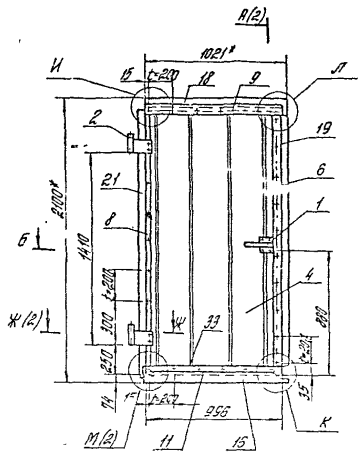
1.435.9-36.93.2-01.00.05

					1.435.9-36.93.2-01.00.05			
Изм	Кол-во	Испол.	Мат-л	Подпись	Дата	Панель		Материал
						Р	мм	
ГМЛ	Погорелов	С	С	С	С	Лист	Б-ПН-2 ДГОСТ 19903-74	АП
Л.А.Сосн.	Сидорова	С	С	С	С	Лист	ОК 35024-ПВЗЛТБ-СЧУС 16523-89	ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Н.Сосн.	Сидорова	С	С	С	С	Лист	Метод 7	

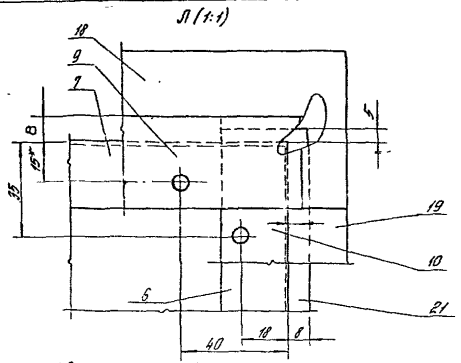
Копиробал: Полехо

15.00766-02 71

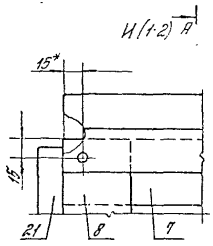
формат А4



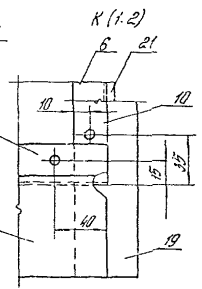
Б(2)



Ж(2)



И(1:2) А



К(1:2)

- 1* Размеры для справок
- 2 Допуск совпадения отверстий полууплеть поз 2 относительно их общей оси 0,4 мм.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0,14/2
- 4 Место реза панели поз 4 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя
- 5.* * Обработать по соответствующим деталям.

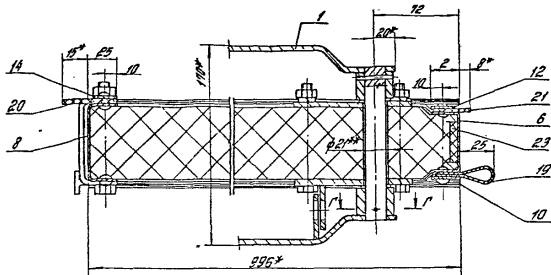
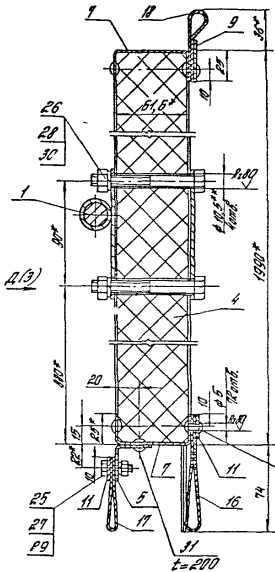
1.435.9-36.93.2-02.00.00 СБ		
Калитка.	Р	49
Сварочный чертёж	Лист 1	Листов 3
ИЛ ЦНИИПРОТОДВИЖНИИ		

Копировал Стрельцова

Ц00166-02 74 Формат А3

А-А (1:2)(1)

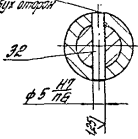
Б-Б (1:2)(1)



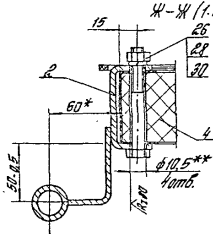
В(3)

Г-Г (1:1)

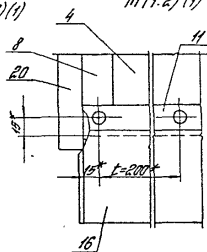
Раскернить в 32
точках в двух отверстиях



Ж-Ж (1:2)(1)



М(1:2)(1)

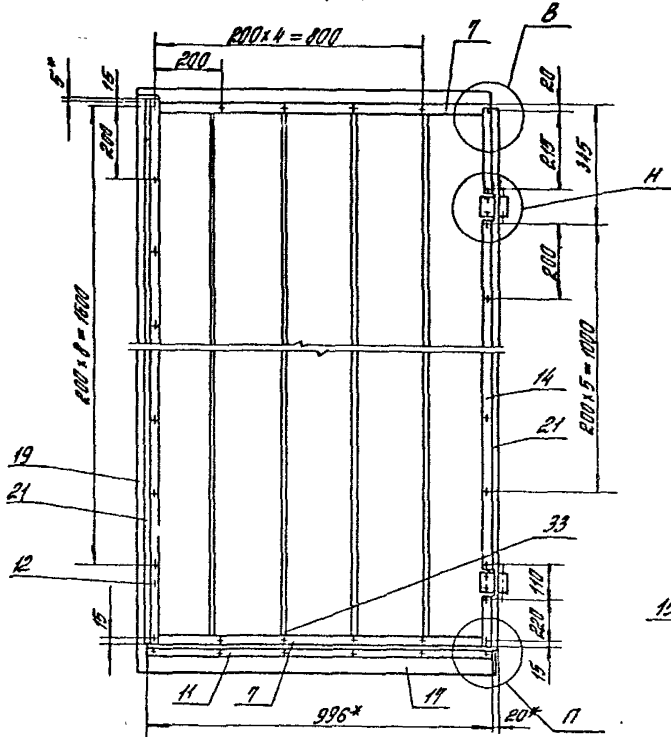


№	И	Д	В	К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Э	Ю	Я	Итого

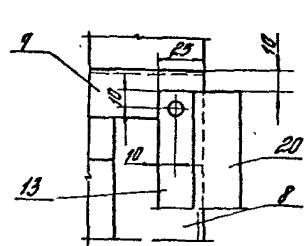
1.435.9-36.932-02.00.00 СБ

Фед. А. С. П. Д. А. Изобретение и Патент. С. 100. 1972. 10. 1972.

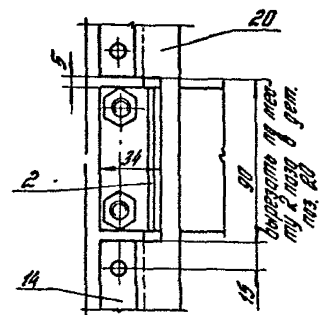
Д (1:10) (2)



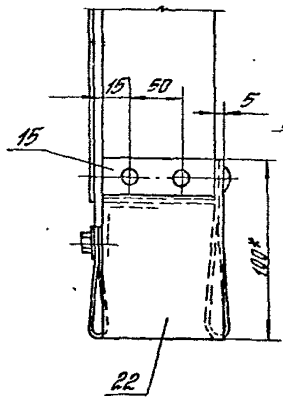
В (1:2)



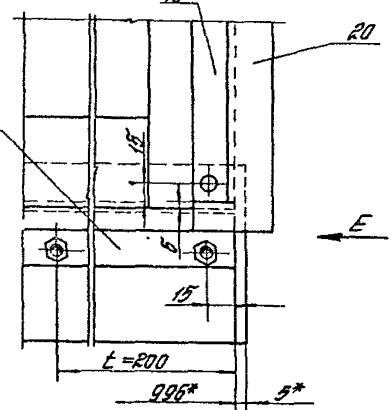
Н (1:2)



Е (1:2)



И (1:2)



Вид А-В по линии А-В

№	Изм.	Дата	Выполн.	Провер.
1				

1.435.9-36.932-02.00.00 СБ

Лист 3

Инв. № инв. / Подпись и дата / Взам инв. №

Время	Знач.	Объемные	Наименование	кол. № инв. 1.435.9-36.93.2-02.01.10	Примечание
53	1.435.9-36.93.2-02.01.10.05	Объемный чертеж	Документация		
			Детали		
			лист Б.П.В-Б ГОСТ 19003-74		
			лист зап.5-об.ГОСТ 14637-89		
54	1.435.9-36.93.2-02.01.11	Резак	КЗ 80	1	0,3 кг
			(85 x 244) - 1,0;		
54	1.435.9-36.93.2-02.01.12	Пилатик	КЗ 80	1	0,01 кг
			(35 x 38) / 1/4; КЗ 80		

1.435.9-36.93.2-02.01.10

Конт. Корпус	Конт. Вал	Конт. Шестерня	Конт. Шестерня	Конт. Шестерня	Конт. Шестерня
Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС

Формат А4

Инв. № инв. / Подпись и дата / Взам инв. №

Время	Знач.	Объемные	Наименование	кол. № инв. 1.435.9-36.93.2-02.01.10	Примечание
54	1.435.9-36.93.2-02.01.13	Пилатик	КЗ 80		
			лист 20-8-21 ГОСТ 2580-88		
			лист зап.1-21 ГОСТ 535-88		
			Л = 22 х 14; КЗ 80	1	0,01 кг
54	1.435.9-36.93.2-02.01.14	Пилатик	КЗ 80		
			лист 8-8-21 ГОСТ 2580-88		
			лист зап.1-21 ГОСТ 535-88		
			Л = 20 х 14; КЗ 80	1	0,01 кг

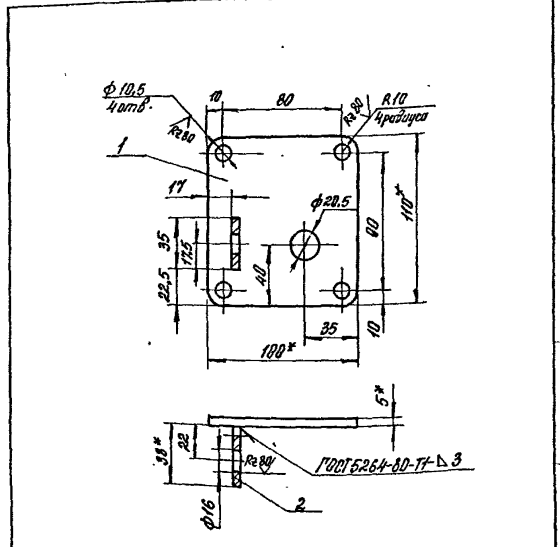
Конт. Корпус	Конт. Вал	Конт. Шестерня	Конт. Шестерня	Конт. Шестерня	Конт. Шестерня
Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС	Лит. ЦНИИРОС

1.435.9-36.93.2-02.01.10

Формат А4

400165 19

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A4	1	1.435.9-36.93.2-02.01.30.05	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
			Лист Б-ИИ-5 ГОСТ 19903-74 Отдел Б-сб/ГОСТ 14637-89		
64	1	1.135.9-36.93.2-02.01.31	Плитка (100x110) 1/4; R280	1	0,41 кг
64	2	1.435.9-36.93.2-02.01.32	Плитка (35x38) 1/4; R280	1	0,04 кг



* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0,1

Изм.		Контр.		Лист		Масштаб		Масса		Примеч.	
1.435.9-36.93.2-02.01.30.05						Накладка.		P	0,46	1:2	
Сборочный чертёж						Лист		Листов		1	
АИ ЦНИИПРОМЗАДАНИИ						Лист		Листов		1	

Изм.		Контр.		Лист		Масштаб		Масса		Примеч.	
1.435.9-36.93.2-02.01.30						Накладка		Лист		Листов	
АИ ЦНИИПРОМЗАДАНИИ						Лист		Листов		1	

Копирован: Палеха

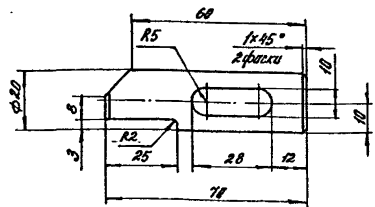
формат А4

Копирован: Палеха

13.01.66-02 82

формат А4

Кв.80 ✓



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/к; н/к; ± 0,14

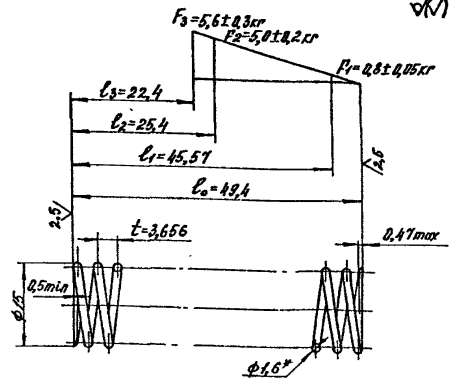
1.435 9. 36.93. 2-02. 01. 01

Изм.	Кач. ут.	Лист	Маск.	Пробл.	Дата	Видов	Масса	Масштаб
						Р	0,14	1:1
						Лист		Листов 1
Г/ИП	Погорелов	Ф				АП		
И. в. в. в.	Александров	И.И.И.				ЦНИИПРОМЗАДАНИЯ		
И. контр.	Погорелов	И.И.И.						
					Круп	22-8-7 ГОСТ 2590-83		
						35 ГОСТ 1050-83		

Копирвал-Ломеха

формат А4

0(1)



1. Направление навивки по час
2. L 62,2 мм
3. n 13
4. m1 14,5
5. HRCэ 13... 50
6. Dc 13,4 мм
7. *Размер - для справки.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/к; н/к; ± 0,14

1.435 9-36.93. 2-02. 01. 02

Изм.	Кач. ут.	Лист	Маск.	Пробл.	Дата	Видов	Масса	Масштаб
						Р	0,089	2:1
						Лист		Листов 1
Г/ИП	Погорелов	Ф				АП		
И. в. в. в.	Александров	И.И.И.				ЦНИИПРОМЗАДАНИЯ		
И. контр.	Погорелов	И.И.И.						
						Пробка 6022А-И-Г-И-16		
						ГОСТ 14963-78		

Копирвал-Ломеха

0016-02 83

формат А4

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		1.435.9-36.93.2-02.02.0005	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	1.435.9-36.93.2-02.02.01	Втулка		
			Крыж 32-В-И ГОСТ 2590-88		
			Втулка 1-И ГОСТ 535-88		
			L = 105 h/4; R280	1	0,26 кг
			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
			Сталь 6-св ГОСТ 14637-89		
Б4	2	1.435.9-36.93.2-02.02.02	Угольник		
			(80 x 100) h/4; R280	1	0,24 кг
Б4	3	1.435.9-36.93.2-02.02.03	Вход		
			(80 x 124) h/4; R280	1	0,2 кг

Лист № 1 из 2

Изм. Контр. Проверен. Лист

Изм.	Контр.	Проверен.	Лист	№ 1 из 2
И.Контр.	И.Проверен.			

1.435.9-36.93.2-02.02.00

Полупетля

Лист	№ 1 из 1
Лист	№ 1 из 1

АП ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Копирован: Палева

Обозначение	L, мм	B, мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-02.02.03	1988	51	1,09
-01	996	62	0,67
-02	1988		1,39

1* Размер для справок.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: h/4, ± 0,1/2.

1.435.9-36.93.2-02.02.03				
Изм.	Контр.	Проверен.	Лист	№ 1 из 1
И.Контр.	И.Проверен.			

Обрамление

Б-ПН-0,8 ГОСТ 19904-90

Ст-3кп-0Н-МГ-П ГОСТ 14918-80

400166-02 84

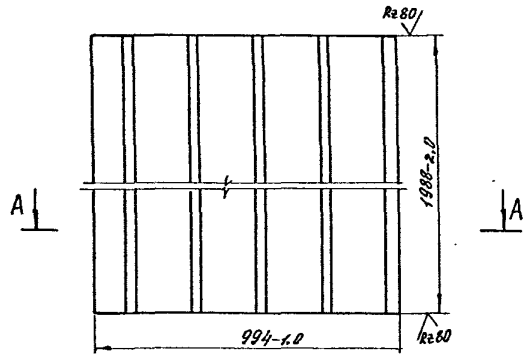
АП ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Лист № 1 из 1

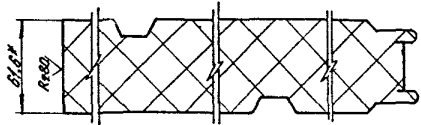
Копирован: Палева

формат А4

√(V)



A-A (1:2)



* Размер для справок.

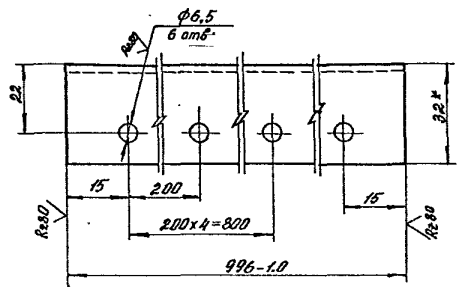
1.435.9-36.93.2-02.00.01

Изм	Кому	Лист	Издк	Риски	Дата	Проект	Масштаб	Материал
						Р	34,6	1:10
						Лист	Листов	
ИИИ	Проектировщик					АП		
И.В.С.	Инженер					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
И.К.С.	Инженер					ИПС Л.1016-61-С.0.8 ГОСТ 23486-79		

Копирован: Панель

формат А4

√(V)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H/4; h/14; \frac{D/14}{2}$.

1.435.9-36.93.2-02.00.02

Изм	Кому	Лист	Издк	Риски	Дата	Проект	Масштаб	Материал
						Р	1,15	1:1
						Лист	Листов	
ИИИ	Проектировщик					АП		
И.В.С.	Инженер					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
И.К.С.	Инженер					Узелок 32x32x254 ГОСТ 19171-74 СЗ.СФ-И.ГОСТ 11474-76		

Копирован: Панель

формат А4

13.00166-02 36

№ п/п по д. / Подпись в штабе / Дата выд. п/п

№ п/п по д.	Подпись в штабе	Дата выд. п/п	Обозначение	Наименование	кал. по искам	1435.9-36.93.2-03.02.00	Прочие
					— 01.02.03		
1		1435.9-36.93.2-03.02.05		Автоматизация			
2		1435.9-36.93.2-03.01.00	-01	Сборочный картридж		XX	1435.93
3		1435.9-36.93.2-03.01.00	-02	Сборочные единицы			
4		1435.9-36.93.2-03.01.00	-03	Микрогель		/	
5		1435.9-36.93.2-03.02.00	-03	Микрогель		/	
6		1435.9-36.93.2-03.03.00		Резинок наплавочной		/	
7		1435.9-36.93.2-03.03.00		шпатель		/	
8		1435.9-36.93.2-03.03.00		Картридж подпиточный		/	

№ п/п по д.	Подпись в штабе	Дата выд. п/п	Обозначение	Наименование	кал. по искам	1435.9-36.93.2-03.00.00	Прочие
1				Микрогель			
2				Микрогель			
3				Микрогель			
4				Микрогель			
5				Микрогель			
6				Микрогель			
7				Микрогель			
8				Микрогель			
9				Микрогель			
10				Микрогель			
11				Микрогель			
12				Микрогель			
13				Микрогель			
14				Микрогель			
15				Микрогель			
16				Микрогель			
17				Микрогель			
18				Микрогель			
19				Микрогель			
20				Микрогель			

Копировать в штаб

№ п/п по д. / Подпись в штабе / Дата выд. п/п

№ п/п по д.	Подпись в штабе	Дата выд. п/п	Обозначение	Наименование	кал. по искам	1435.9-36.93.2-03.00.00	Прочие
5		1435.9-36.93.2-03.05.00		Картридж подпиточный	/	/	
6		1435.9-36.93.2-03.06.00		Рама	/	/	
7		1435.9-36.93.2-03.00.01		Автомат			
8		1435.9-36.93.2-03.00.02		Забойка	/	/	
9		1435.9-36.93.2-03.00.02-01		Втулка	/	/	
10		1435.9-36.93.2-03.00.03		Втулка	/	/	
11		1435.9-36.93.2-03.02.03-01		Картридж подпиточный	2	2	
12		1435.9-36.93.2-03.00.04		Срок службы	2	2	
13		1435.9-36.93.2-03.00.02-02		Вал	/	/	
14		1435.9-36.93.2-03.00.02-05		Втулка	2	2	
15		1435.9-36.93.2-03.00.06		Получатель	1	1	
16		1435.9-36.93.2-03.00.07		Получатель	6	6	
17		1435.9-36.93.2-03.00.08		Втулка	6	6	
18		1435.9-36.93.2-03.00.09		Получатель	1	1	
19		1435.9-36.93.2-03.00.02-04		Втулка	1	1	
20		1435.9-36.93.2-03.00.02-09		Втулка	6	6	

18 20-09-05

№ п/п по д.	Подпись в штабе	Дата выд. п/п	Обозначение	Наименование	кал. по искам	1435.9-36.93.2-03.00.00	Прочие
1				Микрогель			
2				Микрогель			

Итого по плану: 1435.9-36.93.2-03.00.00

№ п/п	№ док- входа	№ док- выхода	Объяснительные	Наименование	Конт. на оплату		Конт. на оплату	Конт. на оплату
					1435.9-36.93.2-03.00.11	1435.9-36.93.2-03.00.02		
21	21	21	1435.9-36.93.2-03.00.11	ван	1	1	1	1
22	22	22	1435.9-36.93.2-03.00.02-05	Ванна	1	1	1	1
				ван поклад	1	1	1	1
				Грунт 50х4,700,774х76				
				Два зонта-объекта 50х37				
23	23	23	1435.9-36.93.2-03.00.12	L = 435 х 14, K200	1	1	1	1
24	24	24	1435.9-36.93.2-03.00.13	L = 685 х 14; K200	1	1	1	1
				Стандартные изделия				
				Болты ГОСТ 7798-70				
25				M12-89 х 120-58.01.20	1	1	1	1
26				M6-89 х 16.58.01.20	10	10	10	10
27				M8-89 х 30-58.01.20	9	9	9	9
28				M10-89 х 40-58.01.20	4	4	4	4
29				M20-89 х 60-58.01.20	12	12	12	12
30				Болты M10-7H.5.01.20				
31				ГОСТ 2524-70	6	6	6	6

Итого по плану: 1435.9-36.93.2-03.00.00

Итого по плану: 1435.9-36.93.2-03.00.00

Итого по плану: 1435.9-36.93.2-03.00.00

№ п/п	№ док- входа	№ док- выхода	Объяснительные	Наименование	Конт. на оплату		Конт. на оплату	Конт. на оплату
					1435.9-36.93.2-03.00.00	1435.9-36.93.2-03.00.00		
31				Болты ГОСТ 5315-70	2	2	2	2
32				M12-7H.5.01.20	9	9	9	9
33				M8-7H.5.01.20	4	4	4	4
34				M10-7H.5.01.20	12	12	12	12
35				M20-7H.5.01.20	4	4	4	4
				Болты M10-89 х 45-58.01.20				
				ГОСТ 1477-84	2	2	2	2
36				Ножовидная пила 50	2	2	2	2
				ГОСТ 2933-77				
37				Мотор-редуктор				
				M12-20-63-35.5-0.75-				
				PG-110 433	1	1	1	1
				T 42-055-233-85				
38				Подшипник 207	2	2	2	2
				ГОСТ 8338-75				
39				Шайбы ГОСТ 6402-70	9	9	9	9
40				6.657.02.9	9	9	9	9
41				8.657.02.9	10	10	10	10
				10.657.02.9				

Итого по плану: 1435.9-36.93.2-03.00.00

Итого по плану: 1435.9-36.93.2-03.00.00

Имя и фамилия Изобретателя и автора изобретения

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на изделие 1.435.9-36.93.2-03.00.00					Прочие замечания
			01	02	03	04	05	
42		20.667-02.9		12	12	12		
43		Шпатель 50.6x50		2	2	2		
44		Шпонки Г007-23860-78		1	1	1		
45		8x7x5		1	1	1		
46		10x8x35		1	1	1		
47		Клей ПР-16, 875-2270						
		Г007 13568-75		1	1	1		
		36мю-0-07-15, 875-2270		1	1	1		
		Г007 13568-75		1	1	1		
			1.435.9-36.93.2-03.00.00					5

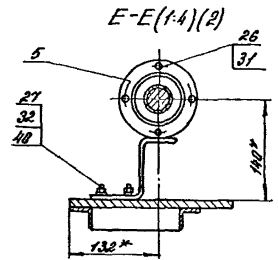
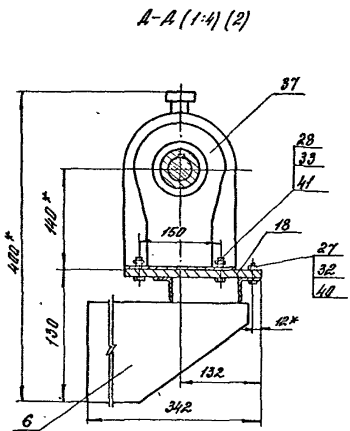
Имя, фамилия и отчество Изобретателя

Копировать: Пелета

Фигуры А, Б

Имя и фамилия Изобретателя и автора изобретения

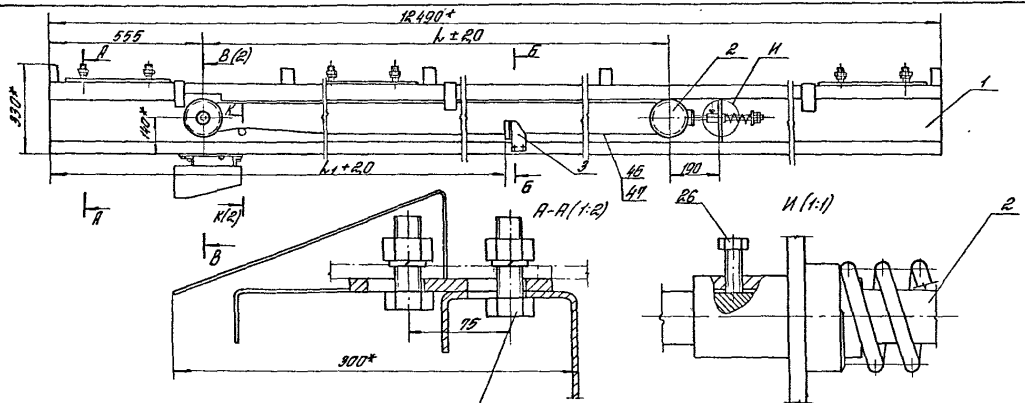
13М	Кл.чч	Авст.	Изда.	Дейт.	Лето	1.435.9-36.93.2-03.00.00 СБ	Лист 3
-----	-------	-------	-------	-------	------	-----------------------------	--------



Копировать: Пелета

400166-02 89

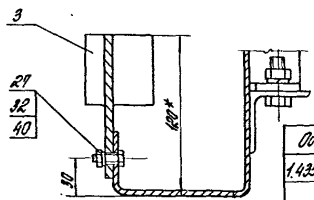
Фигуры А, Б



Б-Б (1:2)

- 29
- 34
- 42

- 1 * Размеры для справок
2. ** Волн полый (поз. 24) только для стен из кирпича.
3. *** Приварить при монтаже вент для стен из кирпича толщиной 600 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± $\frac{IT14}{2}$

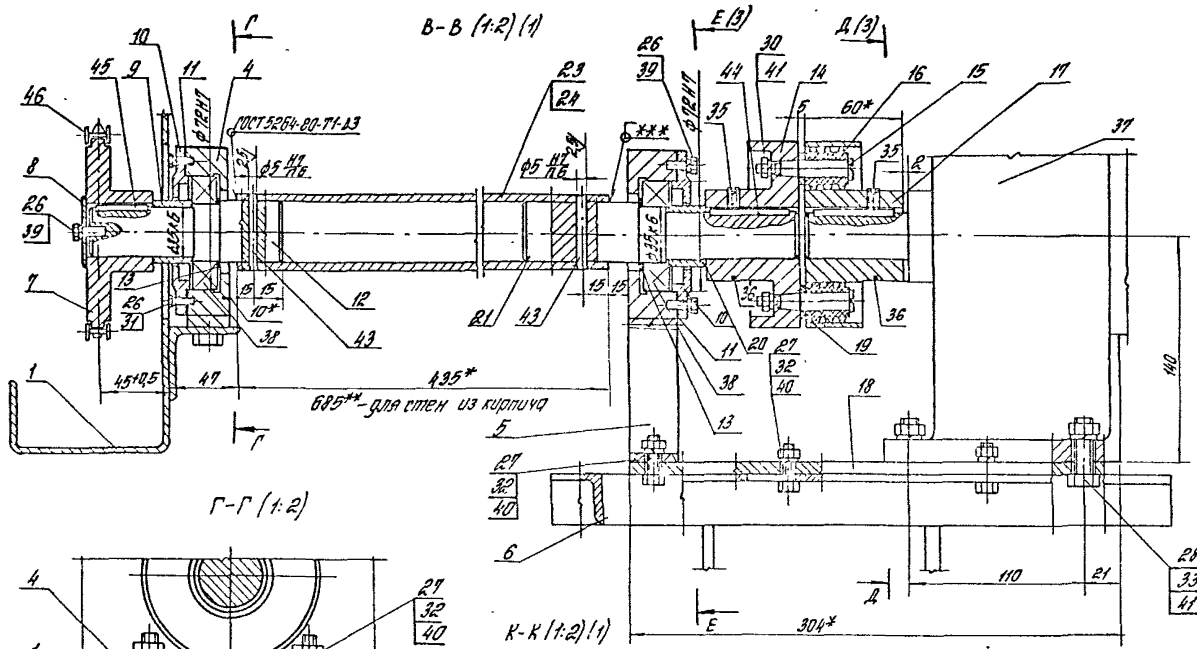


Обозначение	к ₂ штук	к ₁ штук
1.435.9-36.93.2-03.00.00	7055	9510
-01	9955	8410
-02	8955	9010
-03	9755	10210

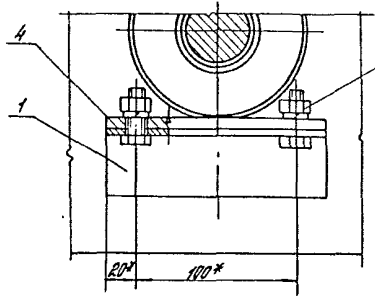
		1.435.9-36.93.2-03.00.00.00 СБ	
		Монорельс с приводом.	
		Сварочный чертёж	
МПП	М.П.	Лист 1	Листов 3
М.П.	М.П.	ЯЛЦИНИПРОМЗАДАНИИ	

Уч. 85 град. Метробой Стрелчица

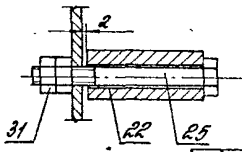
B-B (1:2) (1)



Г-Г (1:2)



K-K (1:2) (1)



Маш. станки. Металлы и сплавы. Стр. 90. № 1

1435.9-36.932-03 00.00 СБ	№
Мат. станки. Мет. станки. Стр. 90. № 1	2

формат	зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3		1435.9-36.93.2-03.01.0005		<u>Сборочный чертеж</u>		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	1.435.9-36.93.2-03.01.01		Балка Профиль 250x100x45 Т4 67-559-83 L=12490 - 2,0, R280	1	246,0кг
Б4	2	1.435.9-36.93.2-03.01.02		Втулка Крчг 40-В-И ГОСТ2590-88 Ст3сп1-И ГОСТ1335-88 L=62 h14; R280	1	0,18кг
Б4	3	1.435.9-36.93.2-03.01.03		Угелок Угелок 40x40x4-В-И ГОСТ3503-86 Ст3сп1-И ГОСТ1335-88 L=140 h14; R280	1	2,33кг
Б4	4	1.435.9-36.93.2-03.01.04		Распорка Лист Б-ПН-6 ГОСТ19903-74 Ст3сп6-СБ ГОСТ14637-89 (60x240)-2,0 R280	1	0,67кг
				Опора Лист Б-ПН-2.0 ГОСТ19903-74 Ж35084-ИД-3пр2-СБ ГОСТ16523-89		

Лист № 1 из 1. Подпись и дата

1435.9-36.93.2-03.01.00

Монорельс

Лист 1
Лист 2
Лист 3
АП
ЦИИИПРОМЭД АИИИ

Копирован: Писка

формат А4

формат	зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Б4	5	1.435.9-36.93.2-03.01.05		(45x330) h14; R280	18	0,24кг
Б4	6	1.435.9-36.93.2-03.01.06		(50x290) h14; R280	16	0,22кг
Б4	7	1.435.9-36.93.2-03.01.07		Полоска Лист Б-ПН-8 ГОСТ19903-74 Ст3сп6-СБ ГОСТ14637-89 (145x400) h14; R280	3	3,1кг
				Различия исполнения 1.435.9-36.93.2-03.01.00, 1.435.9-36.93.2-03.01.02-01, 1.435.9-36.93.2-03.01.00-03		по сборочному чертежу

Лист № 1 из 1. Подпись и дата

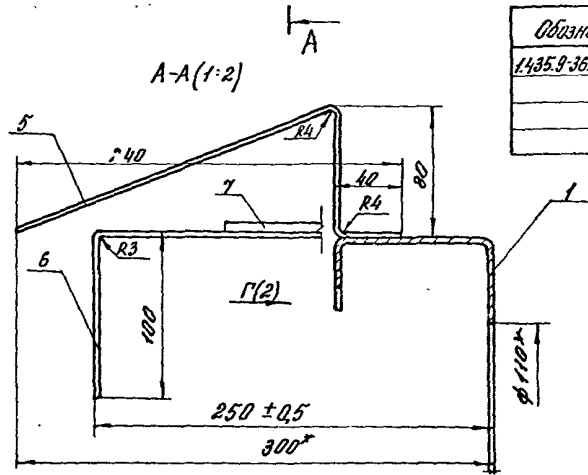
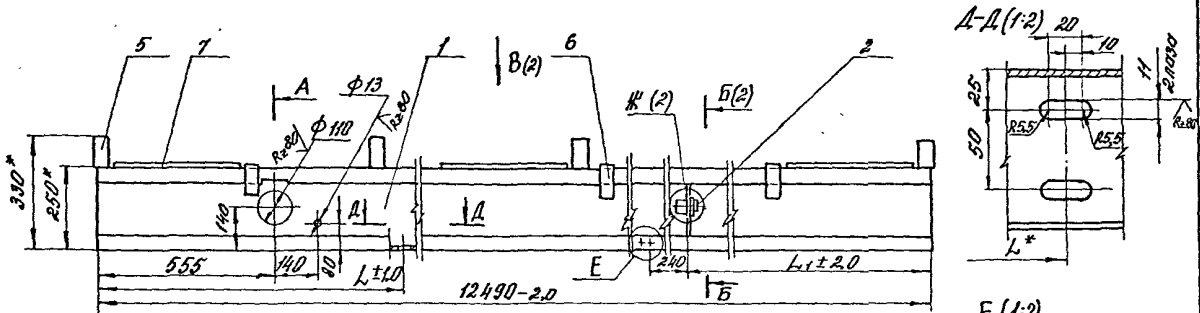
ЦЕНТРАЛЬНАЯ
опись ТМ
№ 2192

1435.9-36.93.2-03.01.00

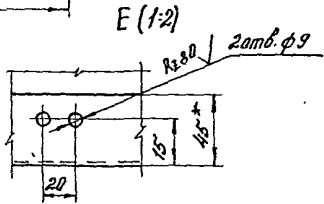
Копирован: Писка

15.00166-02 92

формат А4



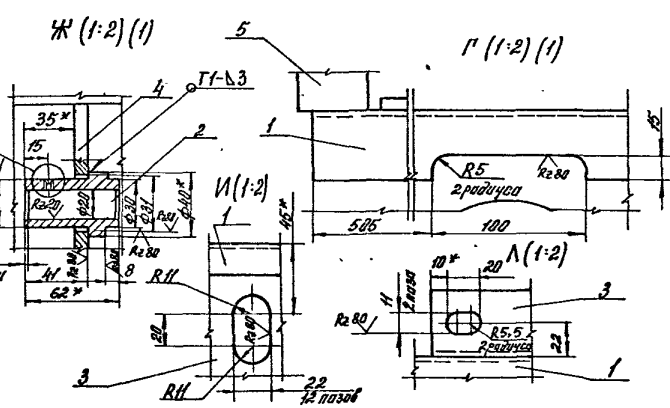
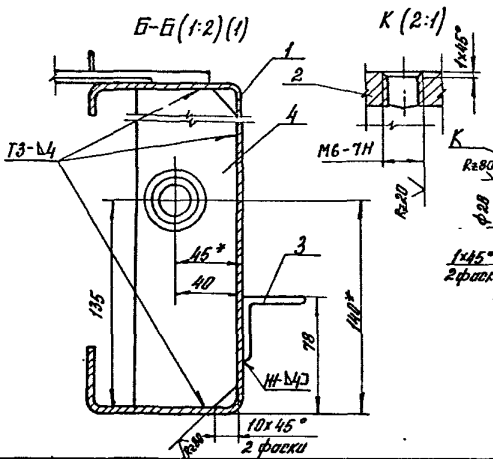
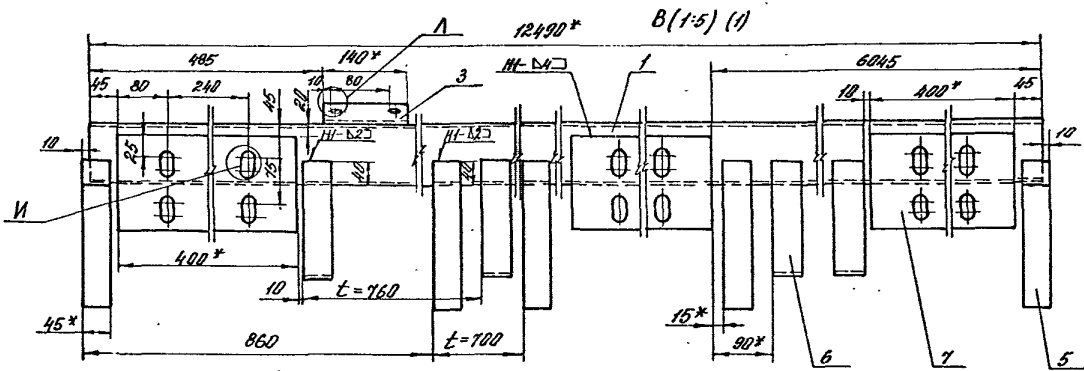
Обозначение	L, мм	L ₁ , мм
1.435.9-36.93.2-03.01.00	1560	4690
-01	1260	3190
-02	660	3190
-03	660	1990



1. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно собираем элементам.
2. * размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/4; н/4 ± $\frac{IT14}{2}$.

		1.435.9-36.93.2-03.01.00 СБ		
Имя	Фамилия	Имя	Фамилия	Имя
		Монарельс.		
		Сборочный чертеж		
Лист 1	Листов 2	Р	268	—
		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Имя Фамилия Имя Фамилия Имя Фамилия



Изм.	№	Исполн.	Исполн.	Дата	1.А35.9-36.93.2-03.01. 00 05	Лист
					400166-02 94	2.

Код документа	Вид	Лист	Обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			14359-36932-03 02.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4	1		14359-36932-03 02.10	Мага	1	
				Детали		
А4	2		14359-36932-03 02.01	Ролик	1	
А4	3		14359-36932-03 02.02	Пружина	1	
А4	4		14359-36932-03 02.03	Прокладка	1	
А4	5		14359-36932-03 02.04	Крышка	1	
А4	6		14359-36932-03 02.05	Шайба	1	
				Стандартные изделия		
		8		Винт М6-8х16.501.20		
				ГОСТ 17475-80	6	
		8		Гайка М16-9Н.501.20		
				ГОСТ 5916-90	2	
		10		Кольцо 2530		
				ГОСТ 13940-68	1	
		11		Подшипник 206		
				ГОСТ 8338-75	1	

14359-36.93.2-03.02.00

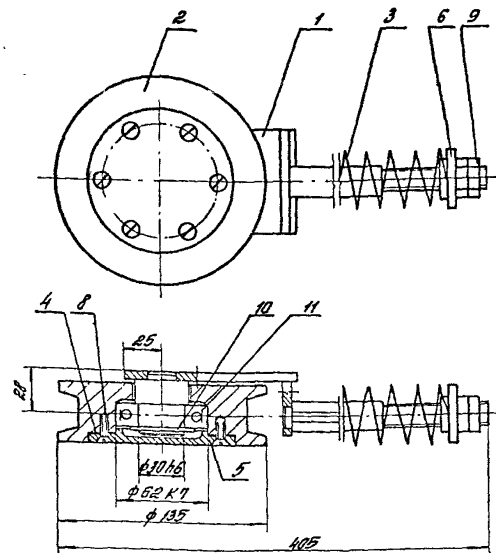
Ролик
натяжной

Лист 1 из 1
ИЛЦИНИПРОТЗДНИИ

ИЛЦИНИПРОТЗДНИИ

Калибрная Стрельцова

Формат А4



Размеры для справок

ИЛЦИНИПРОТЗДНИИ

14359-36.93.2-03.02.00 СБ

Ролик натяжной.
Сборочный чертёж

Итого Листов 1
р 305 1:2
Лист 1 из 1

ИЛЦИНИПРОТЗДНИИ

Калибрная Стрельцова

400166-02 95

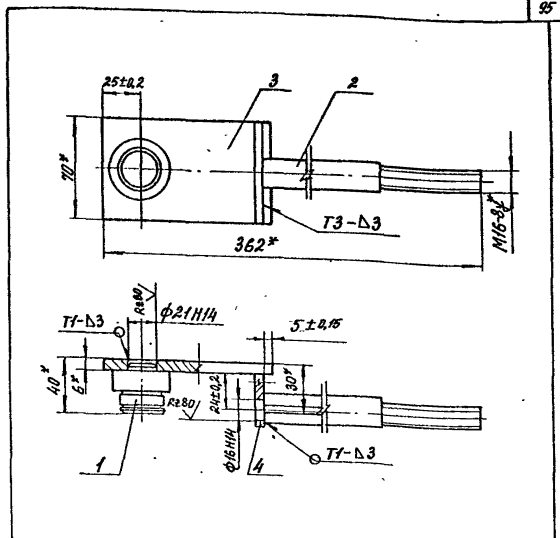
Формат А4

Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		1.435.9-36.93.2-03.02.10СБ	Взвешенный чертёж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	1.435.9-36.93.2-03.02.11	Ось	1	
А4	2	1.435.9-36.93.2-03.02.12	Направляющая	1	
			Лист 6-ПН-6 ГОСТ 13993-74		
			Ст. зап. вв. ГОСТ 14637-83		
Б4	3	1.435.9-36.93.2-03.02.13	Пластина		
			(70x115) h14, K280	1	0,36 кг
Б4	4	1.435.9-36.93.2-03.02.14	Ребро		
			(70x36) h14, K280	1	0,11 кг

Изм. №		Подпись и дата		Взам. инв. №	
Изм.	Кол. уч.	Лист	Итого	Подпись	Дата
Г.И.П.		Подпись		Дата	
П.И.О.		Подпись		Дата	
И.К.Ф.		Подпись		Дата	
1.435.9-36.93.2-03.02.10					
Тяга				АП	
ЦИНИПРОМЗАДАНИИ				ЦИНИПРОМЗАДАНИИ	

Копировал: Пашва

формат А4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2.* Размеры для справок.

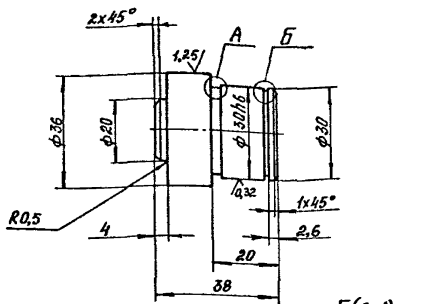
Изм. №		Подпись и дата		Взам. инв. №	
1.435.9.36.93.2-03.02.10 СБ					
Тяга.				Листов	
Взвешенный чертёж				1:1	
АП				1:2	
ЦИНИПРОМЗАДАНИИ				ЦИНИПРОМЗАДАНИИ	

Копировал: Пашва

формат А4

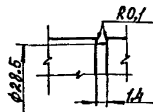
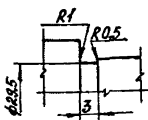
Ц 00166-02 96

Rz40 $\sqrt{(\cdot)}$



A (2:1)

B (2:1)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

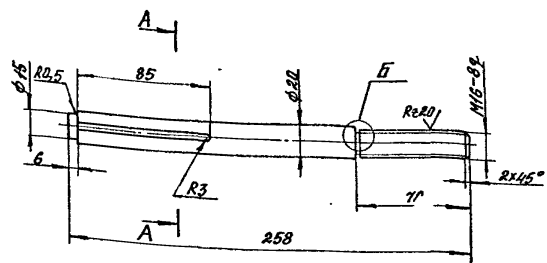
1.435.9-36.93.2-03.02.11

ИЗМ	Кол-во	Лист	Масштаб	Листов	Дата	Проект	Масштаб	Материал
ГИП И.С.С.С.С. И.Контр.						Лист Листов		Р 0,24 1:1
Поперечный Вид Алюминий 2-В						АП		38-В-II ГОСТ 2590-88 Ст 3сп1-II ГОСТ 535-88
Круж. ЦНИИПРОМЗАДАНИИ						Лист		АП

Копировала: Полева

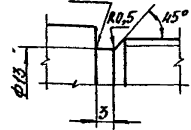
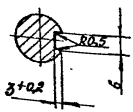
Формат А4

Rz80 $\sqrt{(\cdot)}$



A-A (1:1)

B (2:1)



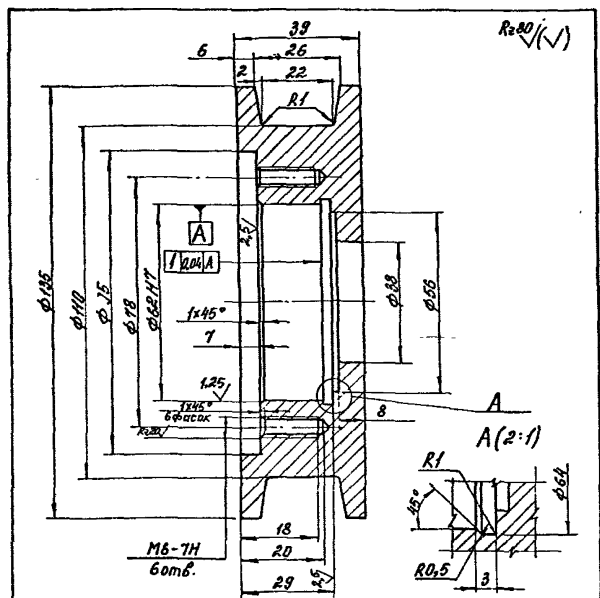
Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

1.435.9-36.93.2-03.02.12

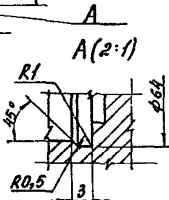
ИЗМ	Кол-во	Лист	Масштаб	Листов	Дата	Проект	Масштаб	Материал
ГИП И.С.С.С.С. И.Контр.						Лист Листов		Р 0,38 1:2
Поперечный Вид Алюминий 2-В						АП		22-В-II ГОСТ 2590-88 Ст 3сп1-II ГОСТ 535-88
Круж. ЦНИИПРОМЗАДАНИИ						Лист		АП

Копировала: Полева

400166-02 97



Ra 20 (✓) (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0.1/2.

1.435.9-36.93.2-03.02.01

Ролик

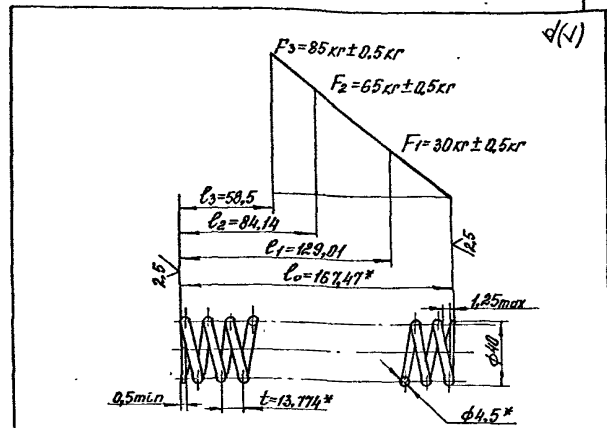
Материал	12C18	1:1
Лист	Листов 1	
Лист	Листов 1	

Круп 140-Б ГОСТ 2590-88
45 ГОСТ 1050-88

АП
ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Катировал: Лелева

формат А4



d(✓)

1. HRC 3 43... 50
2. L 1533,6 мм
3. n 12
4. n 13,5
5. Направление наводки - любое
6. d e 25,5
7. * Размеры для справок
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0.1/2

1.435.9-36.93.2-03.02.02

Пружина

Материал	12C18	1:2
Лист	Листов 1	
Лист	Листов 1	

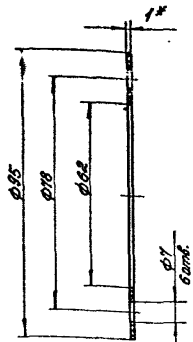
Пробка 60 В2А-Н-ПН-4,5
ГОСТ 14963-78

АП
ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Катировал: Лелева

4 00166-02 98

формат А4



Обозначение	D _н мм	D _к мм	D _д мм	n	Масса, кг
1435.9-36.93.2-03.02.03	95	78	62	6	0,003
-01	108	90	72	4	0,01

1.*Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14/н14; ± $\frac{\sqrt{IT14}}{2}$.

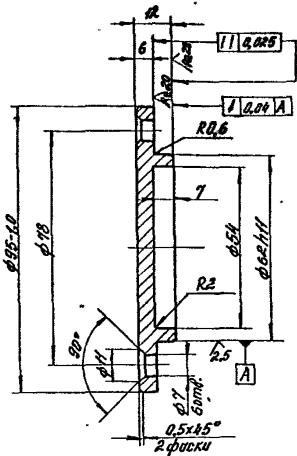
Лист № 001
Листов в сборе 1
Листов в комплекте 1

1435.9-36.93.2-03.02.03		Вид	Масса	Норматив
Изм.	Контр.	Лист	Масса	Норматив
		Р	0,33	1:1
Картон прокладочный А1 ГОСТ 9347-74		Лист	Листов	
Г.И.П. Л.С.В.М. Н.КОНТ.		Л.П. ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Копировал: Палева

формат А4

R280 ✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14/н14; ± $\frac{\sqrt{IT14}}{2}$.

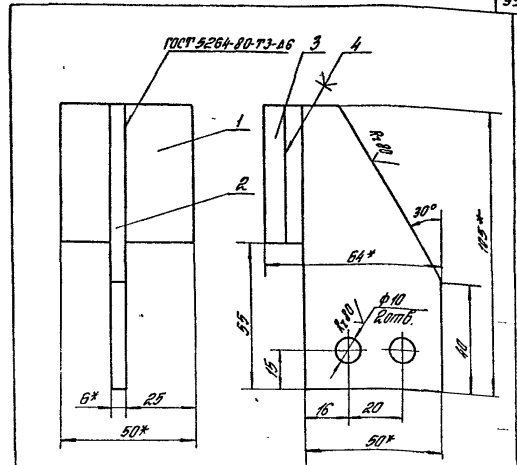
Лист № 001
Листов в сборе 1
Листов в комплекте 1

1435.9-36.93.2-03.02.04		Вид	Масса	Норматив
Изм.	Контр.	Лист	Масса	Норматив
		Р	0,33	1:1
Крышка		Лист	Листов	
Г.И.П. Л.С.В.М. Н.КОНТ.		Л.П. ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Копировал: Палева

формат А4

№ п/п	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
94		1.4.35.9-36.93.2-03.03.00.05	Оборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
			<u>Пластина</u>		
			Б-П-6 ГОСТ 19903-74		
			лист 5-206-с8 ГОСТ 14637-89		
64	1	1.4.35.9-36.93.2-03.03.01	(50x50) h 14, R_{200}	1	0,11 кг
64	2	1.4.35.9-36.93.2-03.03.02	(50x105) h 14, R_{200}	1	0,24 кг
64	3	1.4.35.9-36.93.2-03.03.03	Наклейка		
			Пластина I, дупло		
			ТМКШ-С-8-9,9		
			ГОСТ 7338-90		
			(50x50) h 14	1	0,02 кг
			<u>Материалы</u>		
			Клей 88-Н.7		
			ТУ 38-105-1061-82	0,2	кг



1* Размеры для справок
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, h16, IT14/2

№ п/п, кол-во, наименование и дата

		1.4.35.9-36.93.2-03.03.00.05	
		Упор.	
		Оборочный чертёж	
№ п/п	№ листа	№ листа	№ листа
	Р	0,6	1:1
№ п/п	№ листа	№ листа	№ листа
	Лист	Листов	1
		АЛЦИНПРОМЗДАНИИ	

У00166-02 100. Формат А4

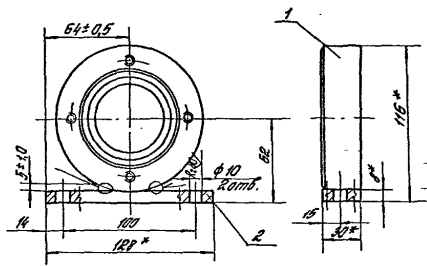
№ п/п, кол-во, наименование и дата

		1.4.35.9-36.93.2-03.03.00	
		Упор	
		АЛЦИНПРОМЗДАНИИ	

Котировка Стреловца

Формат А4

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А4	14.35.9-36.93.2-03.04.00 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>				
А4	1 14.35.9-36.93.2-03.04.01	Корпус	1	
Б1	2 14.35.9-36.93.2-03.04.02	Подставка		
		Лист 5-ПН-Р10СТ19.903-74 Лист 3-ПБ-СБ10СТ11.637-89 (30x120) 1/14, № 89	1	0,24 кг

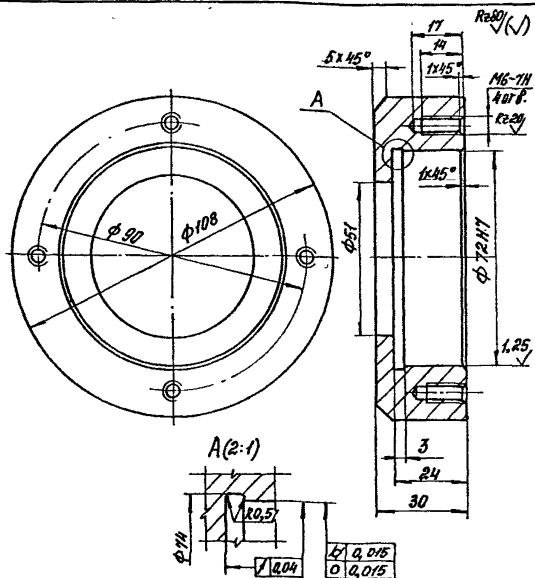


1. Сварка ручная электродуговая
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н4; н4; $\frac{H7/h6}{2}$

				14.35.9-36.93.2-03.04.00 СБ			
				Корпус подшипника. Сборочный чертёж			
				Материал	Вид	Деталь	Масштаб
				Р	16	1:2	
				Лист	Листов 1		
				ИПЦНИИПРОМЗДАНИИ			

Имя, № табл., Изображение и форма. Форма листа А4

Имя, № табл., Изображение и форма. Форма листа А4



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h7/h8; H7/H8; \pm 0,015$

1.435.9-36.93.2-03.04.01

Корпус

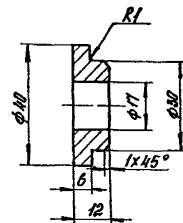
Виды	Масса	Количество
Р	1,3	1:1
Диамет	Метров	

ГОСТ 2590-88
Станд-В ГОСТ 535-88

формат А4

Копировал: Палека

Re 80



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h7/h8; \pm 0,015$

1.435.9-36.93.2-03.02.05

Шайба

Виды	Масса	Количество
Р	0,07	1:1
Диамет	Метров	

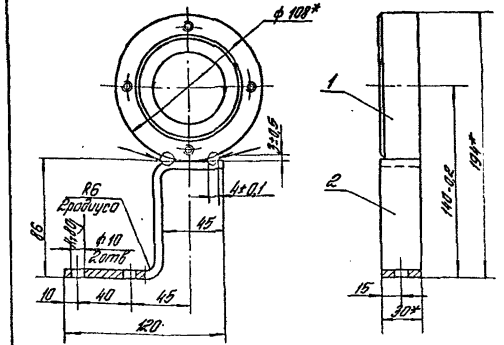
ГОСТ 2590-88
Станд-В ГОСТ 535-88

формат А4

Копировал: Палека

400166-02 102

Итого	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
	№1	1.435.9-36.93.2-03.05.00.06	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
№1	1	1.435.9-36.93.2-03.04.01	Корпус	1	
№1	2	1.435.9-36.93.2-03.05.01	Скоба		
			Б-ИИ-5 ГОСТ 19903-74 Лист 2 из 6-сб ГОСТ 14531-89 (30х822) h14; Kx H	1	0,10 кг



1. Сварка шва ручная электробугабля
2. * Размеры для справок
3. Неукладные предельные отклонения размеров: h14; h14 ± 0,14/2

№ п/п листа, количество листов, всего

№ п/п листа, количество листов, всего

Итого		1.435.9-36.93.2-03.05.00		Корпус подвигника		Лист 2 из 6	
Итого	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус
Итого	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус

1.435.9-36.93.2-03.05.00.06				Итого	Листов	Листов
Итого	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус
Итого	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус	Корпус

Копировала Стрельцова

Формат А4

Копировала Стрельцова

4 00166-02 103

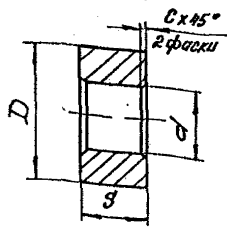
Формат А4

Взам. инв.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Документация		
А3		1435.9-36.93.2-03.06.000	Оборачивный чертеж		
			Детали		
			Опора		
			Исполн. 32x32x4-В-ИГОТРОС09-86		
			Ст. зап.-ИГОТ1535-88		
64	1	1435.9-36.93.2-03.06.01	L=120 h 14; R280	2	0,22 кг
64	2	1435.9-36.93.2-03.06.02	L=390 h 14; R280	2	0,74 кг
64	3	1435.9-36.93.2-03.06.03	Резерв		
			БПН-6ГОСТ19903-74		
			Лист ст. зап.-сбГОС114637-89		
			(220x92) h14; R280	2	0,65 кг

Изм. в табл. Подпись и дата

1435.9-36.93.2-03.06.00				
Изм.	Кат. у	Лист	Исполн.	Подпись
Г. И. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата
И. С. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата
И. С. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата
И. С. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата

Копирован: Пилежа формат А4



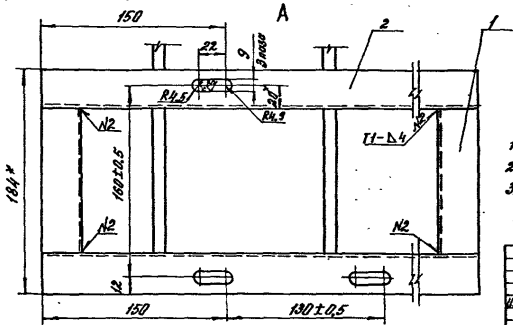
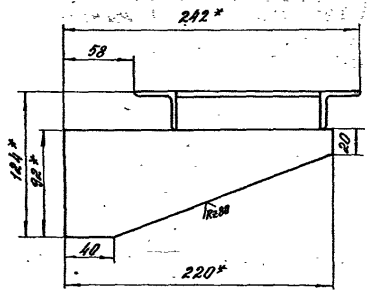
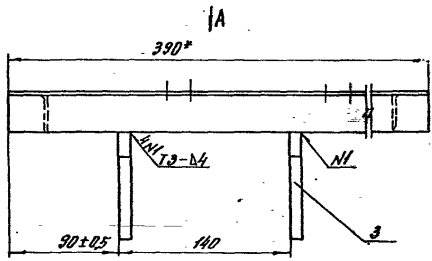
Обозначение	D, мм	d, мм	S, мм	C, мм	Материал	Масса, кг
1435.9-36.93.2-03.00.02	50	8	4	1	53-В-ИГОТ2590-88 Кр. ст. зап.-ИГОТ1535-88	0,06
-01		33	24,05	1,6	45-В-ИГОТ2590-88 Кр. ст. зап.-ИГОТ1535-88	0,13
-02	44	36	1			0,006
-03		31	22,05			0,13
-04	20	14	5		23-В-ИГОТ12590-88 Ст. зап.-ИГОТ1535-88	0,004
-05	30	13	13	1	32-В-ИГОТ2590-88 Кр. ст. зап.-ИГОТ1535-88	0,33

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

Изм. в табл. Подпись и дата

1435.9-36.93.2-03.00.02				
Изм.	Кат. у	Лист	Исполн.	Подпись
Г. И. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата
И. С. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата
И. С. П.	Подпись	Дата	Подпись	Дата

Копирован: Пилежа формат А4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

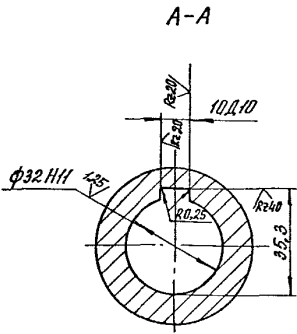
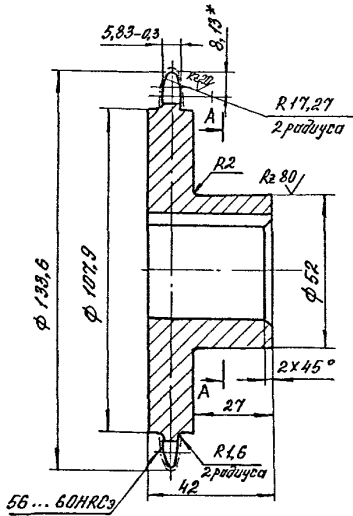
					1.435.9-36.93.2-03. 06. 00 СБ		
					Рама.		
					Сборный чертёж		
					Ведущий	Проверенный	Утвержденный
					Р	3.3	1:2
					Лист	Листов	
					ИП		
					ЦИННИПРОМЗАНИИ		

Качество: Полное

3.00166-02 105 формат А3

ИЗМ. ПОСЛЕД. ПОСЛЕД. ПОСЛЕД. ПОСЛЕД. ПОСЛЕД.

Re40 √(√)



Число зубьев		Z	25
Сопрягаемая часть	Шаг	t	15,875
	Диаметр рейки	D	10,16
Профиль зуба по ГОСТ 591-69		— без смещения	
Класс точности по ГОСТ 591-69		— 3	
Диаметр окружности впадин		d _в	116,36-0,4
Допуск на разность шагов		δt	0,16
Радиальное биение окружности впадин		F _о	0,5
Горбчатое биение зубчатого венца		— 0,5	
Диаметр действительной окружности		d _д	126,66
Сопрягаемая часть	Ширина внутренней пластины	B	14,8
	Расстояние между внутренними пластинами	δ _{вн.}	6,48

1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14 ± 0,14/0,12

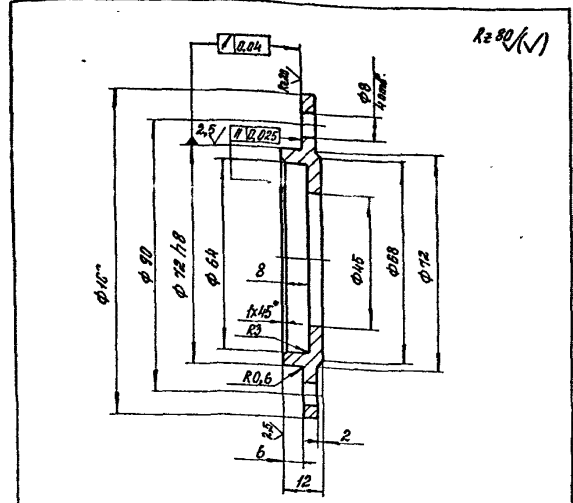
1.435.9-36.93.2-03.00.01								
ИЗМ.	Контр.	Лист	№ экз.	Подп.	Дата			
Звездочка						Впадин	Класс	Материал
						p	1,32	1:1
140-В ГОСТ 2590-88 46 ГОСТ 1050-88						Лист	Листов	
						АП		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Копирован: Пелеха

450066-02 106

формат А3

Шкала в миллиметрах. Числовые значения в миллиметрах.



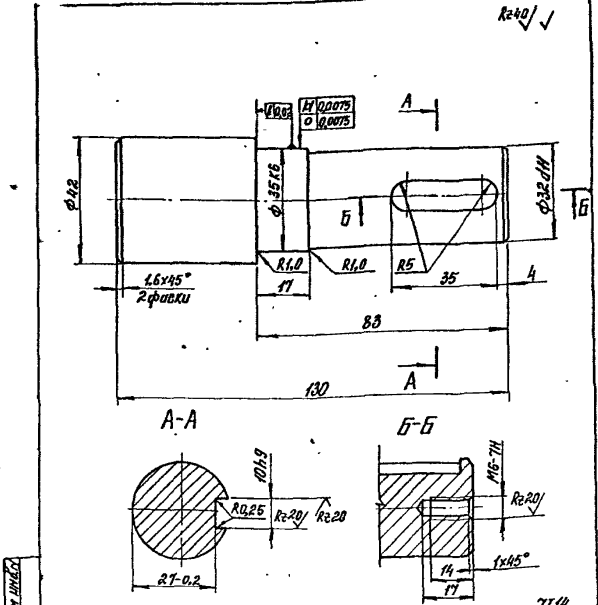
Rz 80 (M)

Неуказанные предельные отклонения размеров H/h; h/h; ± $\frac{IT14}{2}$.

Имя и дата	Конт. инст. А	1435.9-36.93.2-03.00.03			Градус	Масса	Масштаб	
Изм	Выпу	Лист	№Лист	Подпись	Дата	Р	Q26	1:1
Крышка подшипника						Лист 1 из 1		
10-8-И ГОСТ 2530-88						АП		
Круп. Стандарт 2. ГОСТ 535-88						ЦИНИПРОМЗАДАНИИ		

Капировка: Пелма

формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров H/h; h/h; ± $\frac{IT14}{2}$.

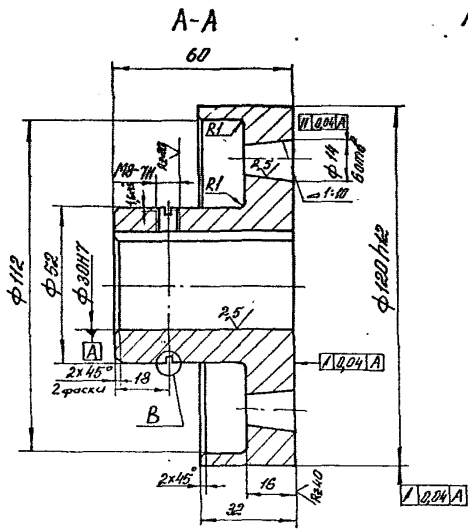
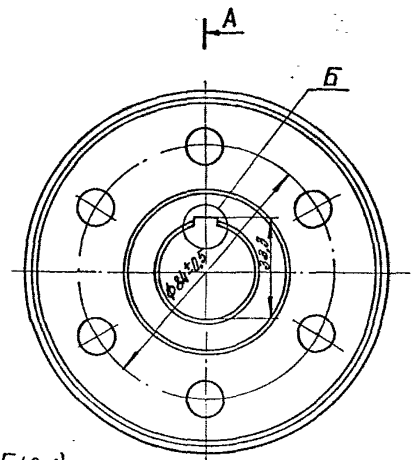
Имя и дата	Конт. инст. А	1435.9-36.93.2-03.00.04			Градус	Масса	Масштаб	
Изм	Выпу	Лист	№Лист	Подпись	Дата	Р	Q97	1:1
Вал						Лист 1 из 1		
10-8-И ГОСТ 2530-88						АП		
Круп. Стандарт 2. ГОСТ 535-88						ЦИНИПРОМЗАДАНИИ		

Капировка: Пелма

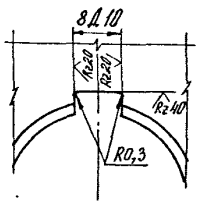
формат А4

формат А4

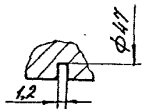
R_z 6.3 (✓)



Б (2:1)



А В (2:1)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14: h14; ± 1/14.

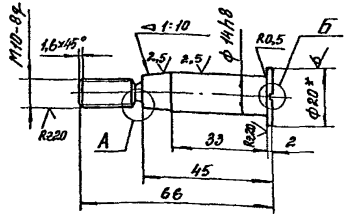
						1.435.9-36.93.2-03.00.05			
Мат.	Спект.	Лист	Возв.	Лист	Лист	Полумуфта	Стандарт	Масса	Масштаб
							Р	2,22	1:1
						25-В-ПРОВОД 25.90-88			
						Куле-Стандарт-II ГОСТ 535-88			
						ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			
						ЦОП 166-02 108			

Катрибал: Палека

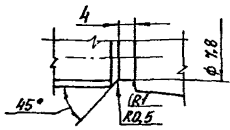
формат А3

Инв. № докум. Подп. и дата изм. №

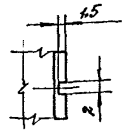
Re.80 \sqrt{N}



A (2:1)



B (2:1)



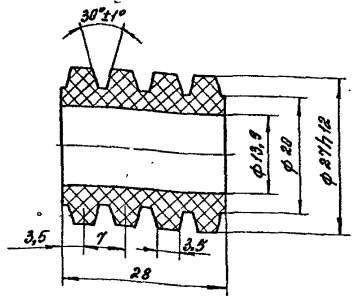
- 1* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H/4; h/4; \pm 3T/4$

1435.9-36.932-03.00.06

Исполнитель	Проверка	Дата	Лист	Место	Масштаб
Полец			Р	Q015	1:1
			Лист	Листов 1	
Руч			АП		
20-8-И ГОСТ 2590-88			ЦНИИПРОМЗАДНИИ		
45 ГОСТ 1050-88					

Копирован: Палеха

формат А4



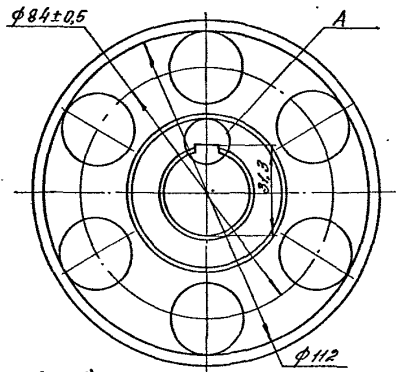
1435.9-36.932-03.00.07

Исполнитель	Проверка	Дата	Лист	Место	Масштаб
Упругая штука			Р	Q015	2:1
			Лист	Листов 1	
Листина I, ручка			АП		
ТМКЦ-01-30-9,9 ГОСТ 1338-90			ЦНИИПРОМЗАДНИИ		

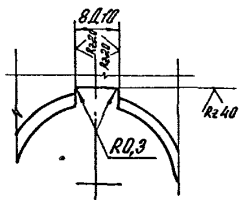
Копирован: Палеха

формат А4
 400166-02 109

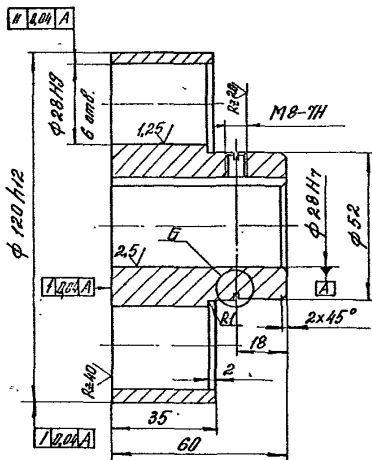
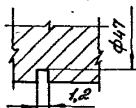
Re 80 (M)



A (2:1)



Б (2:1)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H/h, H/h ± 0.1/0.2

1435.9-36.93.2-03. ДД. ДВ					
Изм.	Контр.	Лист	Кол-во	Исполн.	Дата
Получуфта				Листов	Масса
				Р	2,17
				Лист	Листов
				АТ	1:1
125-8-И ГОСТ 2590-88				ЦИНИПРОМЗДАНИИ	
Ст. 321-И ГОСТ 535-88					

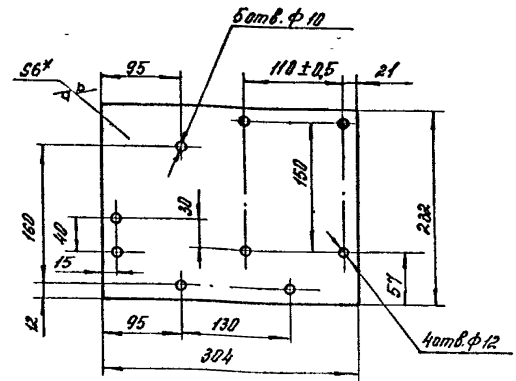
Ц 00166-02 110

Калиграфия: Дилека

Формат А3

ИЗМ. ИСП. ЛИСТЫ И ДИТА

Кз 80 (✓)



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

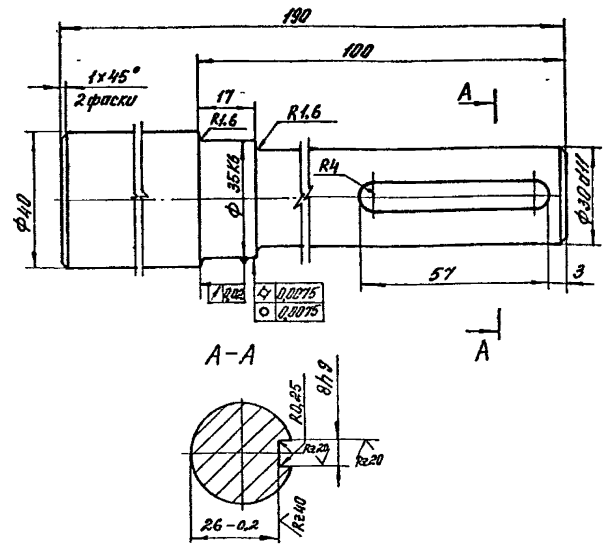
1435.9-36.93.2-03. 00. 09

Изм	Кол-во	Лист	ИЗМ	Подпись	Дата
Площадка					
			Стадия	Масштаб	Контракт
			Р	3:32	1:4
			Лист	Листов 1	
			ЦИНИПРОМЗАДАНИЙ		
			Лист 5-ПН-6 ГОСТ 12903-74		
			Лист 6-2В ГОСТ 14637-89		

Копировал: Палева

формат А4

Кз 80 (✓)



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

1435.9-36.93.2-03. 00. 11

Изм	Кол-во	Лист	ИЗМ	Подпись	Дата
Вал					
			Стадия	Масштаб	Контракт
			Р	1:47	1:1
			Лист	Листов 1	
			ЦИНИПРОМЗАДАНИЙ		
			Лист 82-В-П ГОСТ 2590-88		
			Лист 76 ГОСТ 1050-88		

Копировал: Палева

Ц 00166-02 11

формат А4

№№ дел. Показатели объема работ

№ п/п	Объем работы	Наименование	Код по плану 1435.9-36.93.2-04.00.00 -							
Вопрос	Лист		01	02	03	04	05	06	07	Примечание
		Документация								
А3	1435.9-36.93.2-04.00.00.25	Временный чертеж								
		Сборочные единицы								
А4	1435.9-36.93.2-04.00.01	Отверт	/							
	-01	Отверт		/						
	-02	Отверт			/					
	-03	Отверт				/				
	-04	Отверт					/			
	-05	Отверт						/		
	-06	Отверт							/	

УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ
УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ
УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ
УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ

1435.9-36.93.2-04.00.00

Отделка

Копировать - нежелательно

Формат А4

№№ дел. Показатели объема работ

№ п/п	Объем работы	Наименование	Код по плану 1435.9-36.93.2-04.00.00 -							
Вопрос	Лист		01	02	03	04	05	06	07	Примечание
		Отверт								
		Документация								
А5	1435.9-36.93.2-04.00.01	Отверт	/							
	-01	Отверт		/						
	-02	Отверт			/					
	-03	Отверт				/				
	-04	Отверт					/			
		Накладка								
		Листовые материалы								
		Листовых материалов								
		Листовых материалов								
Б4	1435.9-36.93.2-04.00.02	Листовых материалов	/							
	-01	Листовых материалов		/						
		Листовых материалов			/					
		Листовых материалов				/				
В4	1435.9-36.93.2-04.00.03	Листовых материалов	/							
		Листовых материалов		/						
		Листовых материалов			/					
		Листовых материалов				/				

4 00166-02 112

УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ
УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ
УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ
УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ	УМ

1435.9-36-93.2-04.00.00

Копировать - нежелательно

Формат А4

№№ 25-26. Подпись и дата (вместо ш.п.)

Формы ш.п.	Обозначение	Наименование	Кол. на ш.п.м. 1.435.9-36.93.2-04.00.00							Примечание	
			01	02	03	04	05	06	07		
54	1.435.9-36.93.2-04.00.00.01	(20 x 1492) -2,0; R280									
		(20 x 1042) -2,0; R280	1	1	1	1	1	1		0,2 кг	
		(20 x 1055) -2,0; R280		2							0,13 кг
		(20 x 2255) -2,0; R280			2						0,2 кг
		(20 x 3110) -2,0; R280				2					0,28 кг
54	1.435.9-36.93.2-04.00.00.05	(20 x 3155) -2,0; R280								0,15 кг	
		(20 x 1430) -2,0; R280			2					0,23 кг	
		(20 x 1930) -2,0; R280				2				0,26 кг	
		(20 x 2930) -2,0; R280					2			0,05 кг	
		(20 x 3640) -2,0; R280						2		0,18 кг	
54	1.435.9-36.93.2-04.00.00.06	(20 x 3085) -2,0; R280								0,19 кг	
		(20 x 3110) -2,0; R280					2			0,16 кг	
		(20 x 3110) -2,0; R280						2		0,14 кг	
		(20 x 4300) -2,0; R280							2	0,14 кг	
		(20 x 5510) -2,0; R280								2	0,14 кг
		Универсальное									
		Плоскостной									
		УМЧУ-5х2-8,9 (007) 2885-90									
		(120 x 2015) -2,0	1	1	1	1	1	1	1	0,69 кг	
		(120 x 1842) -2,0								0,4 кг	
										0,02	
										3	
		Изм. Кухинский, Иск. Изделия Брэн									
										1.435.9-36.93.2-04.00.00	
										Формат А-4	

№№ 27-28. Подпись и дата (вместо ш.п.)

Формы ш.п.	Обозначение	Наименование	Кол. на ш.п.м. 1.435.9-36.93.2-04.00.00							Примечание	
			01	02	03	04	05	06	07		
54	1.435.9-36.93.2-04.00.07	(90 x 1042) -2,0	1								0,25 кг
		(90 x 1655) -2,0		1							0,4 кг
		(90 x 2255) -2,0			1						0,56 кг
		(90 x 3155) -3				1					0,7 кг
		(90 x 1230) -2,0					1				0,4 кг
		(90 x 1830) -2,0						1			0,4 кг
54	1.435.9-36.93.2-04.00.08	(90 x 2430) -3,0									0,9 кг
		(90 x 3530) -3,0									0,9 кг
		(110 x 2095) -3,0	1								0,95 кг
		(110 x 3170) -3,0									0,95 кг
54	1.435.9-36.93.2-04.00.09	(100 x 2710) -3,0									1,1 кг
		(110 x 4310) -3,0									1,35 кг
		(110 x 6510) -3,0									1,7 кг
54	1.435.9-36.93.2-04.00.11	(90 x 100) -2,0	2	2	2	2	2	2	2	0,002 кг	
		Плоскостной									
		Б.П.П.-0,8 (007) 1904-90									
		Б.П.П.-0,8 (007) 1418-50									
		(20 x 60) н.п.; R280	1	1	1	1	1	1	1	0,006 кг	
54	1.435.9-36.93.2-04.00.12	Б.П.П.-0,8	1	1	1	1	1	1	1		
		Б.П.П.-0,8	1	1	1	1	1	1	1		
										0,02	
										4	
										1.435.9-36.93.2-04.00.00	
										Формат А-4	

400165-02 113

№ п/п по д. Различия и дата выдачи

Дата	Объёмные	Наименование	Код на материал 1.435.9-36.93.2-04.00.00							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
		Стандартные изделия								
13		Бит М10-8х1.6х8.0х20 ГОСТ 7-98-70	7	7	7	7	7	7	7	7
14		Вит самоотверточный								
		36x25 ТУ 36-2142-78	11	13	16	19	11	13	15	18
15		Вит М5-8х1.4х5.5х0.40 ГОСТ 1491-80	2	2	2	2	2	2	2	2
		Гайки ГОСТ 5915-70								
16		М5-Н. 5. 01-20	2	2	2	2	2	2	2	2
17		М10-Н. 5. 01-20	7	7	7	7	7	7	7	7
		Шайбы ГОСТ 6402-70								
18		5.55 Г. 02. 9	2	2	2	2	2	2	2	2
19		10.65 Г. 02. 9	7	7	7	7	7	7	7	7
20		Шайба 10.0х6.0х2.0								
		ГОСТ 11311-78	7	7	7	7	7	7	7	7
21		Шруцы ГОСТ 1144-80 Г-4 х 20	40	48	54	76	40	48	54	76
			1.435.9-36.93.2-04.00.00							5

Контроль: Иванова

Формат 14

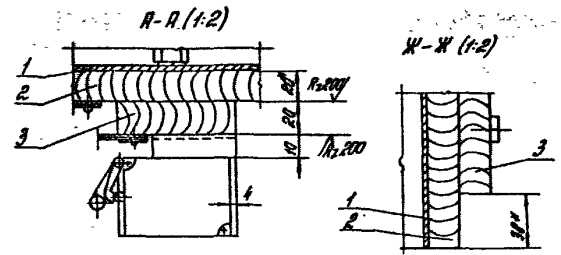
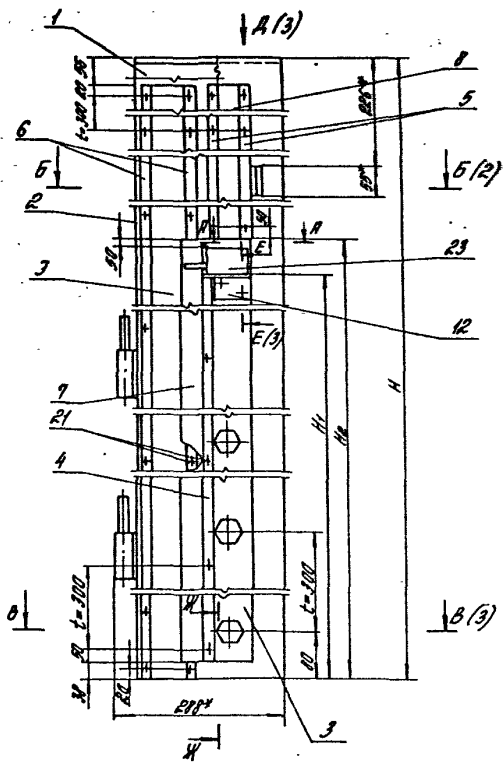
№ п/п по д. Различия и дата выдачи

Дата	Объёмные	Наименование	Код на материал 1.435.9-36.93.2-04.00.00							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
22		Г-4 х 30	2	2	2	2	2	2	2	2
23		Выключатель пультный ВВК-2112-52								
		Ступень 2. 107 Бюбо								
		ТУ 16-525.433-78	1	1	1	1	1	1	1	1
24		Линейка измерительная 10. Мр. 0.4 х 210								
		ГОСТ 10859-82	3.6	3.77	4.37	5.57	3.17	3.77	4.37	5.57
25		Клей 88-НП	24	24	24	24	24	24	24	24
		ТУ 36-105-1061-82								
			1.435.9-36.93.2-04.00.00							6

Контроль: Иванова

Формат 14

400166-02 114



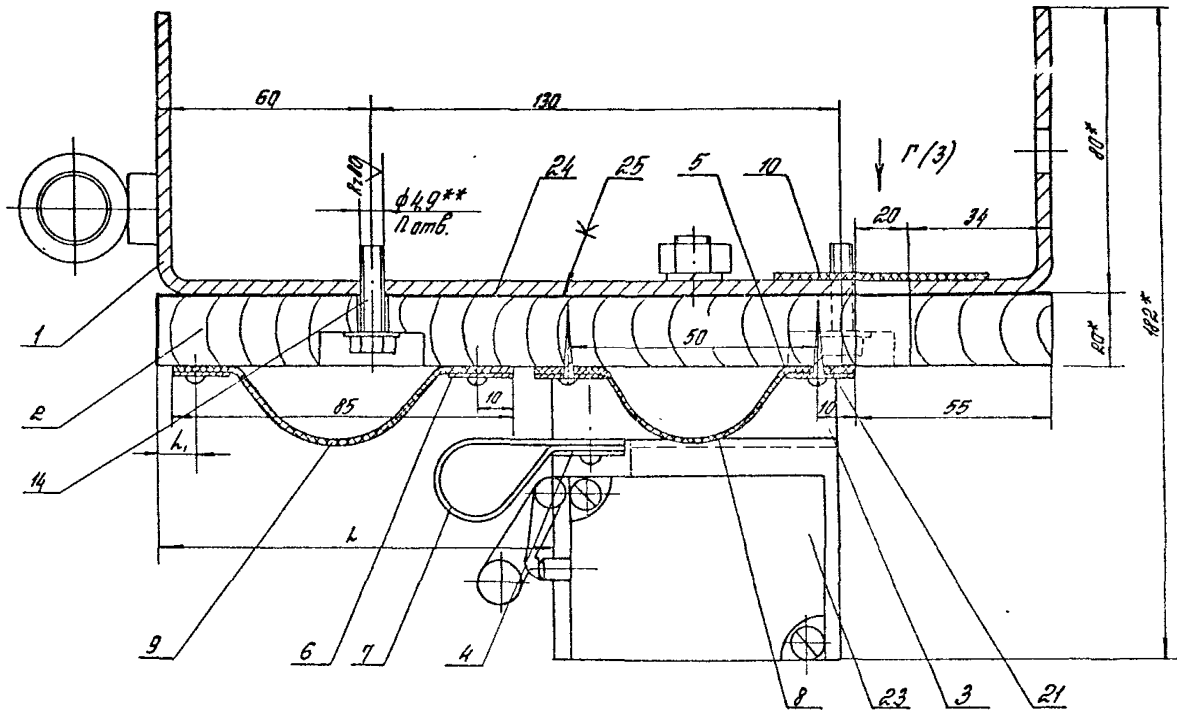
Обозначение	h, мм	h ₁ , мм	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	n	n ₁	Масса, кг
1435-9-36.93.2-04.00.00	110	35	1990	2054		11	40	65,0
-01						13	48	76,0
-02						15	54	84,0
-03						19	76	105,8
-04						11	40	65,2
-05	140	45	1816	1680		13	48	75,8
-06						15	54	83,8
-07						19	76	105,6

- 1* Размеры для справок.
- 2 Обрамление паз 2 и 3 антиселтироваться кремнефтористым лаком.
- 3** Обработать по детали паз 2.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2.

1435-9-36.93.2-04.00.00 СБ				
Изм	Кол	Лист	№	Листов
Отосла. Оборочный чертёж				Листов
				Р
ГМН	Инженер	С	М	Л
М.С.С.С.	М.С.С.С.	М.С.С.С.	М.С.С.С.	М.С.С.С.
Лист 1				Листов 3
АПЦНИПРОМЗДНИЙ				

ИЗМ. № 001. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ ЛИСТА № 01

Б-Б (+1) (1)



УТВЕРЖДЕНО: [Signature] Исполнитель: [Signature]

1.435.9-36.93.2-04.00 0005

Лист 2

Капиробил Стрельцова

4.00166-02 116

Формат А3

№ п/п вкл. Подпись и дата. Копия вкл. №

№ п/п вкл.	Обозначение	Наименование	Кол. на вкл. № 1435.9-36.93.2-04.01.00 - Прочее						
			01	02	03	04	05	06	07
		Документация							
13	1435.9-36.93.2-04.01.00.05	Сборочный чертеж							
		Сборочные единицы							
14	1435.9-36.93.2-04.01.10	Листовая	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	1435.9-36.93.2-04.01.10-01	Листовая	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		Детали							
3	1435.9-36.93.2-04.01.01	Листовая							

№ п/п вкл.	Подпись и дата	Копия вкл. №
		1435.9-36.93.2-04.01.00
		Одобрено
		№ 1435.9-36.93.2-04.01.00

Копировать: Вектор

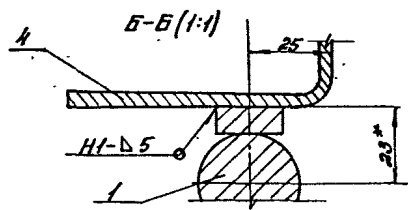
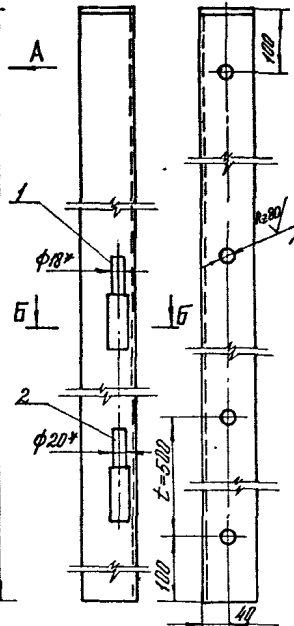
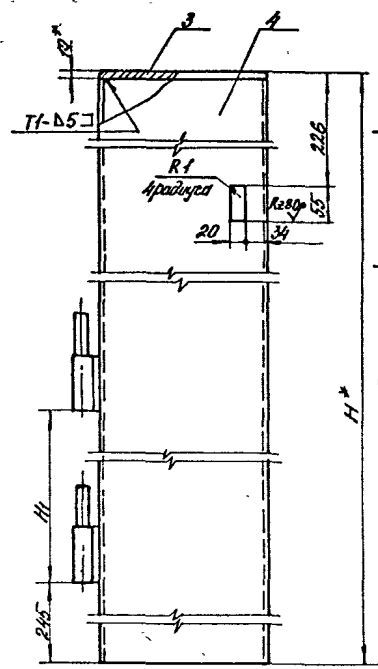
№ п/п вкл. Подпись и дата. Копия вкл. №

№ п/п вкл.	Обозначение	Наименование	Кол. на вкл. № 1435.9-36.93.2-04.01.00 - Прочее						
			01	02	03	04	05	06	07
		Б-ИИ-1072079903-74							
		Листовая	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		(80x250) 7 И, КЭВ							
		Листовая	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		ИИ-Син301-И100711474-76							
4	1435.9-36.93.2-04.01.02	Л=3142-2,0; КЭВ	✓						
	-01	Л=3156-2,0; КЭВ		✓					
	-02	Л=3156-2,0; КЭВ			✓				
	-03	Л=4356-2,0; КЭВ				✓			
	-04	Л=5556-2,0; КЭВ					✓		

Ц.00/66-02 118

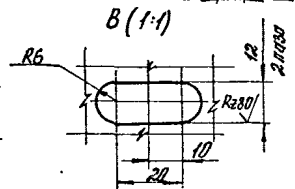
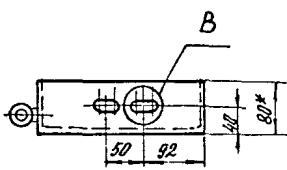
№ п/п вкл.	Подпись и дата	Копия вкл. №
		1435.9-36.93.2-04.01.00
		Одобрено: Вектор
		№ 1435.9-36.93.2-04.01.00

Копировать: Вектор



Обозначение	H, мм	H ₁ , мм	n	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-04.01.00	3152		6	44,8
-01	3766		7	52,0
-02	4366	1410	9	57,0
-03	5566		11	73,0
-04	3166		6	44,3
-05	3766		7	52,0
-06	4366	1186	9	57,8
-07	5566		11	73,0

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва отливается на всем подобно собираемым элементам.
2. Допуск плоскости вычитается по п. 1 и 2 относительно их общей оси 0,4 мм.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/н; н/н; ± 0,1/0,2.



		1.435.9-36.93.2-04.01.00.05		Листов	Масштаб	Масштаб
		Опора.		Р	в.м.	—
		Сборочный чертёж		губл.		
				Лист	Листов	1
				АП		
				ЦНИИПРОМЗАЩИТ		

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ

Шт. Азия. Подпись и дата. Конт. штамп

Обозначение	Наименование	Кол. по плану	1.435.9-36.93.2-04.01.10	Проб. в Мат. р
А4	Сборочный чертёж	1		0,5927
Б4	Отвержень	1		0,5927
Б4	Лист Б-104-81002 15903-20	1		0,02347
	Сделан в 67002 14637-89			
	(20x80) h4; R380			

1.435.9-36.93.2-04.01.10

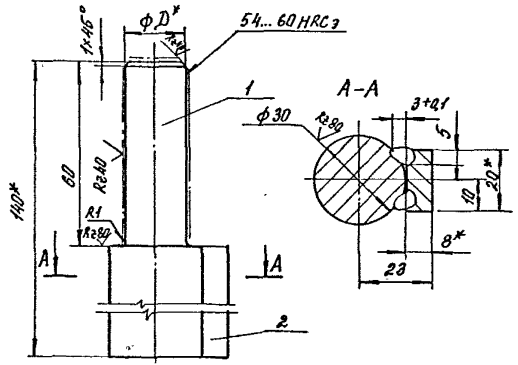
Полупетля

АП ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Формат А2

Шт. Азия. Подпись и дата. Конт. штамп

1.435.9-36.93.2-04.01.10 СБ				
Изм	Корр.	Лист	Матр.	Лист
			Полупетля.	
			Сборочный чертёж	
Р	СМ.	Материал	Метр	Метр
лист	табл.	—	—	—
АП ЦНИИПРОМЗАДАНИИ				

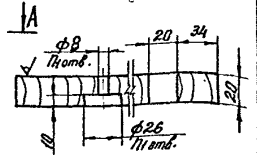
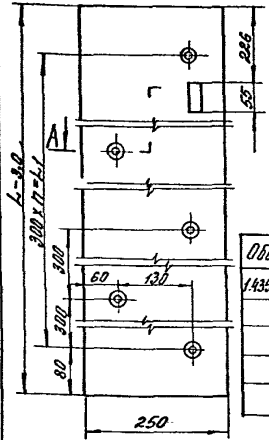


Обозначение	D, мм	Материал
1.435.9-36.93.2-04.01.10	18d12	0,66
-01	20dH	0,69

- 1* Размеры для справок.
2. Сварка шва ручная электродуговая
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h4; \pm \frac{\sqrt{IT14}}{2}$.

Rz 200 (V)

A-A (1:2)



Обозначение	L ₂ мм	L ₁ мм	h	n ₁	Масса кг
1.435.9-36.93.2-04.00.01	3152	3020	10	11	11,8
-01	3166	3039	10	11	11,9
-02	3766	3600	12	13	14,1
-03	4366	4200	14	15	16,2
-04	5566	5400	18	19	20,8

Неуказанные предельные отклонения размеров H14/h14; $\pm \frac{IT14}{2}$

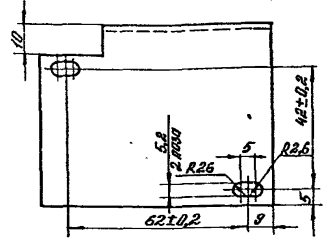
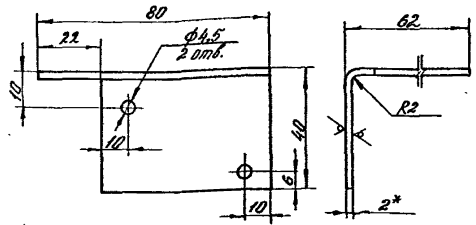
1.435.9-36.93.2-04.00.01

Изм	Контр	Лист	Век	Подпись	Дата	Обрамление	Станд	Масса	Материал
							P	ст. табл.	-
Г/ИП	Игорев	К/	Лист	Листов	1	АП	ЦНИИПРОЗДАНИИ		
П/А	С/В	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С

Копирвал: Пелла

формат А4

Rz 80 (V)



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

1.435.9-36.93.2-04.00.12

Изм	Контр	Лист	Век	Подпись	Дата	Уголок	Станд	Масса	Материал
							P	Q12	1:1
Г/ИП	Игорев	К/	Лист	Листов	1	АП	ЦНИИПРОЗДАНИИ		
П/А	С/В	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С	Л/С

Копирвал: Пелла

400166-02 121

формат А4

Формат документа	Обязанности	Наименование	Код по состоянию			Прочие отметки
			01	02	03	
А3	1435.9-36.93.2-05.02.05	Сборочный чертеж		XX		
		Листы				
		Напряжения				
		Итого: 2 шт. - 2 шт. 2007.535-88				
Б4	1435.9-36.93.2-05.02.01	L = 2024-3.0; K280				6.1кг
	-01	L = 3424-3.0; K280				7.5кг
	-02	L = 4424-3.0; K280				8.4кг
	-03	L = 5024-3.0; K280				9.2кг

1435.9-36.93.2-05.02.02

Напряжения
НУЖНЫ

Калибровка: 1 шт.

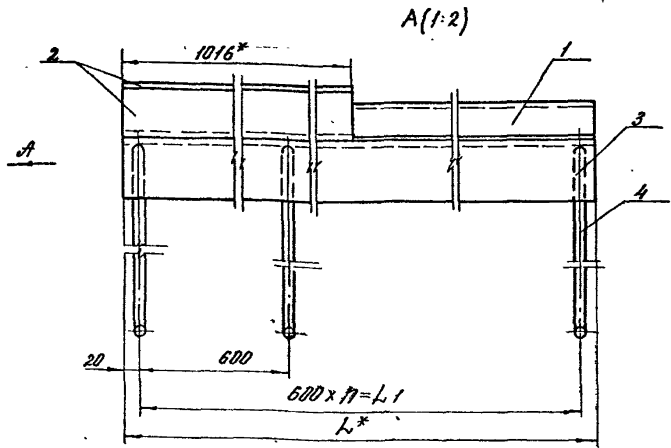
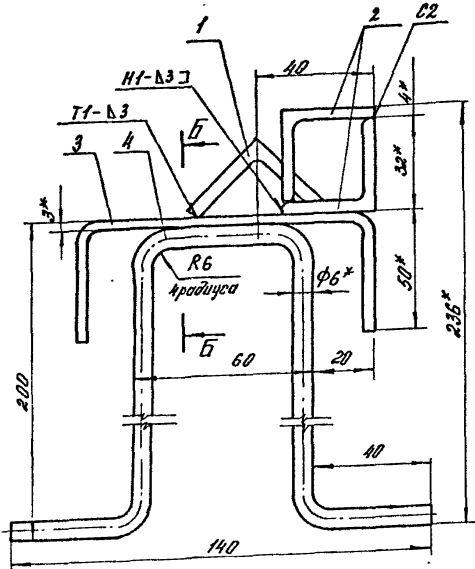
объемов: 1 шт.

Формат документа	Обязанности	Наименование	Код по состоянию			Прочие отметки
			01	02	03	
Б4	1435.9-36.93.2-05.01.02	Лист				
		L = 2018-1.0; K280				
		Экспликация				
		Итого: 2 шт. - 2 шт. 2007.535-88				
Б4	1435.9-36.93.2-05.01.03	L = 4240-3.0; K280				18.2кг
		L = 4840-3.0; K280				21.6кг
		L = 5440-3.0; K280				24.0кг
		L = 6040-3.0; K280				26.9кг
Б4	1435.9-36.93.2-05.01.04	Лист				
		Итого: 2 шт. - 2 шт. 2007.535-88				
		L = 510 т.т.т. K280				0.1кг

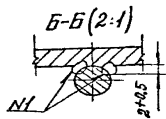
1435.9-36.93.2-05.02.00

Калибровка: 1 шт.

объемов: 1 шт.



1. Сварка шва Н1 ручная электродуговая
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно ввариваемым элементам.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; Н14;[±] 1/4.



Обозначение	L, мм	L1, мм	n	Масса, кг
1435.9-36.93.2-05.00 00	4240	4200	7	30,7
- 01	4840	4800	8	34,8
- 02	5440	5400	9	38,7
- 03	6040	6000	10	42,6

					1435.9-36.93.2-05.00 00 СБ				
Изм.	Кол-во	Лист	Изд.	Подпись	Дата	Направляющая нижняя.	Стрелы	Масштаб	
							Р	см. табл.	—
						Сварочный чертёж	Лист	Листов 7	
						ЦНИИПромзданий			

Копировал: Палева

300166-02 123

формат А3

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Взят инвентарь

Прокат	Имя	Обозначение	Наименование	Кол. на истокм. 1435.9-36.93.2-06.00.03			Прочие
				01	02	03	
			Документация				
А3		1435.9-36.93.2-06.00.00206	Оборачивоч чертж	×	×	×	
			Актены				
М4	1	1435.9-36.93.2-06.00.01	Упор	1	1	1	15.0кг
			80х100х6-ГОСТ3278-83				
			Швеллер 7,30кг-ГОСТ14478-76				
В4	2	1435.9-36.93.2-06.00.02	Л = 330-2.0.	1			17.1кг
			Л = 390-2.0.		1		20.5кг
			Л = 450-2.0.			1	23.2кг
			Л = 510-2.0.			1	

1435.9-36.93.2-06.00.00

Наименование
Блоксов

Итого	1	1	2
АД ЦЕНТРОУРАВНИ			

формата А4

Имя, Фамилия, Подпись и дата

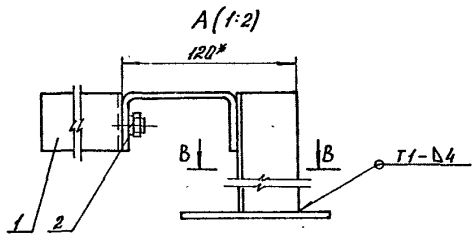
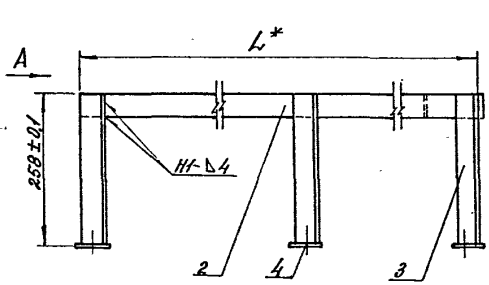
Взят инвентарь

Прокат	Имя	Обозначение	Наименование	Кол. на истокм. 1435.9-36.93.2-06.00.03			Прочие
				01	02	03	
В4	3	1435.9-36.93.2-06.00.03	Стяжка				
			40х40х4-В-ГОСТ3509-88				
			Уголок 50х50х5-ГОСТ65-88				
			Л = 254-114; 43.60	3	3	3	0.6кг
В4	4	1435.9-36.93.2-06.00.04	Гвозди				
			БПН-4-ГОСТ3903-74				
			Антон 20-300506-ГОСТ14637-80				
			(50х100) 114; 43.60	3	3	3	0.1кг
			Стандартные изделия				
6			Биты М8-89х30.58.01.20	2	2	2	
7			ГОСТ 7738-70				
			Гвозди М8-УН.5.01.20	2	2	2	
8			Шайбы 8-65Г.02.9	2	2	2	
			ГОСТ 6403-70				

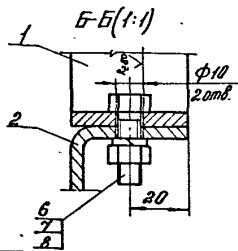
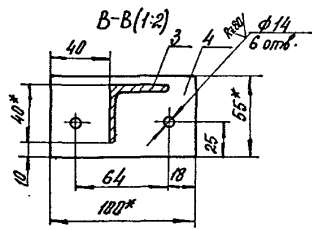
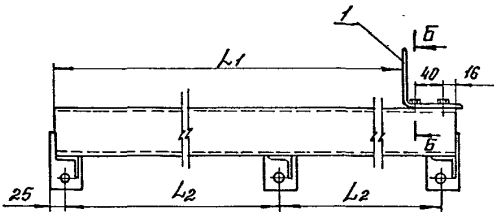
1435.9-36.93.2-06.00.00

формата А4

Ц00766-02 124



Обозначение	L*, мм	L1, мм	L2, мм	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-06.00.00	3310	3224	1635	18,0
-01	3910	3824	1935	21,5
-02	4510	4424	2235	24,0
-03	5110	5024	2535	27,0



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: НР, НД ± 0,2.

				1.435.9-36.93.2-06.00.00 СБ		
				Направляющая обложка.		
				Варочный чертёж		
ИЗМ	Контр.	Лист	Масштаб	Листов	Масса	Масштаб
Г/ИД	Поговорки	Д/Л		Р	мм	—
Св. отв.	Лучинский	И.С.М.		Лист	Листов	1
П. контр.	Поговорки	И.В.		ЦНИИПРОМАДИИ		

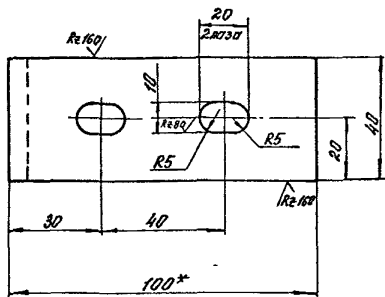
Капиров: Палеха

4 00166-02 125

Формат А3

ИЗМ. № 001. 1. Изменен и встав. 04.01.87 г.

4(N)



1* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, h_{16}, h_{18} \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

1.435.9-36.93.2-06.00.01

Упор

Стандарт Р 443 1:1

Лист 1 из 1

Уралок 100х100х6-В ГОСТ 19774-74
г.н. Ст 3ст 1-II ГОСТ 1474-76

АЛ ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Калиброван: Паша

формат А4

№ документа	Экз.	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
АК			1.435.9-36.93.2-07.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АК	1		1.435.9-36.93.2-07.00.01	Основание	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Выключатель путевого		
				ВПК 2112 АУ2		
				ГЧ16-526.433-78		
	2			Ход влево	1	
	3			Ход вправо	1	
	4			Болт М6-8х16 58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	2	
	5			Винт М5-8х45 58.01.20		
				ГОСТ 1491-80	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
	6			М5-7х5.01.20	4	
	7			М6-7х5.01.20	2	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
	8			5.65Г.02.9	4	
	9			6.66Г.02.9	2	

1.435.9-36.93.2-07.00.00

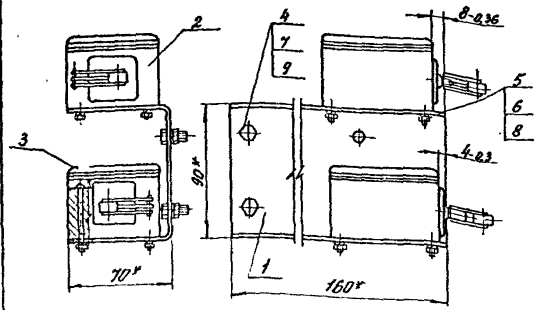
Блок выключателей
путевых

Стандарт Лист 1 из 1

АЛ ЦИНИПРОМЗДАНИИ

400166-02 126

формат А4



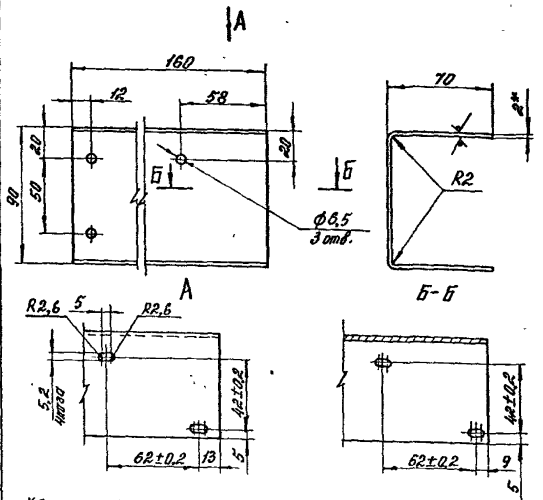
* Размеры для справок.

1.435.9-36.93.2-07.00.00 05

Блок выключателей
путевых,
оборотный чертёж.

Стандарт	Масштаб	Масштаб
Р	1:5	1:2
Лист	Листов 1	

АПЦНИПРОЕДАНТИ



* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ИЧ; 1/14 ± 2/2.

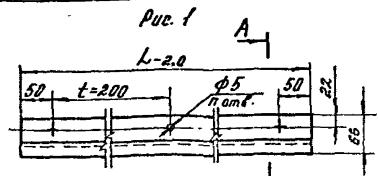
1.435.9-36.93.2-07.00.01

Основание

Стандарт	Масштаб	Масштаб
Р	0:56	1:2
Лист	Листов 1	

АПЦНИПРОЕДАНТИ

Rz80 (✓)



A-A (1:1)

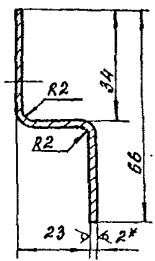
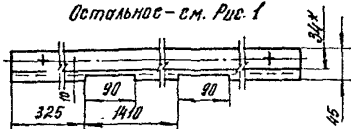


Рис. 2

Остальное - см. Рис. 1



Обозначение	Рис.	L, мм	n	Масса, кг
1.435.9-36.93.2-00.00.01	1	1046	6	1,41
-01		1660	9	2,24
-02		2260	12	3,06
-03		3460	18	4,68
-04	2	2106	11	2,2

1* размеры для справок.

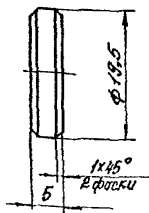
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2.

1.435.9-36.93.2-00.00.01					Исполнение		
Изм	Кому	Иск	Исполн	Дата	Р	М.Т.С.А.	—
Лист 6 из 2, 01.02.1983 - 14					АП		
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Капировал: Поляков

формат А4

Rz80 (✓)



1. Цементировать h 0,5... 1,5; 45... 50 НРС.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; ± IT14/2.

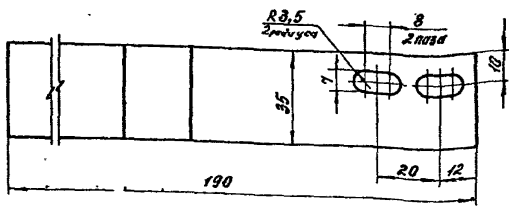
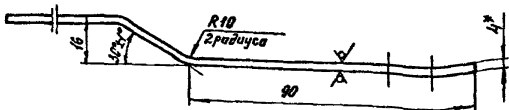
1.435.9-36.93.2-00.00.02					Исполнение		
Изм	Кому	Иск	Исполн	Дата	Р	М.Т.С.А.	2:1
Лист 20 из 2, 01.02.1983 - 88					АП		
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Капировал: Поляков

формат А4

Ц 00168-02 128

Кс 80/ (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0,14/2.

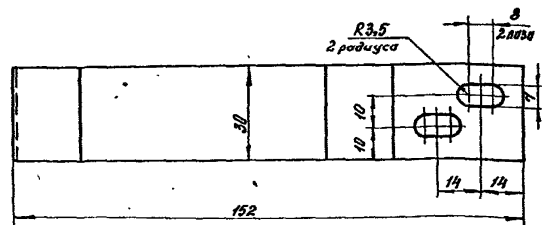
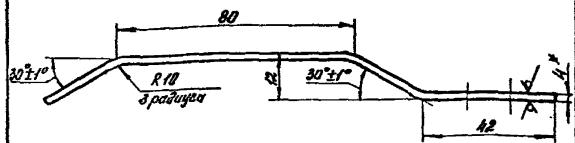
1.435.9-36.93.2-00.00.03

ИЗМ	Колуч	Лист	Маск	Листов	Дата	Статус	Масса	Масштаб
						Р	0,182	1:1
						Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелец	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		АП	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Н. ДРОН	Александров	Лист	Ст.дел 6-87 ГОСТ 14637-87					
Н. КОНТР	И.С.СЕРЫЖКОВ							

Копирован: Палеха

формат А4

Кс 80/ (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0,14/2.

1.435.9-36.93.2-00.00.04

ИЗМ	Колуч	Лист	Маск	Листов	Дата	Статус	Масса	Масштаб
						Р	0,15	1:1
						Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелец	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		АП	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Н. ДРОН	Александров	Лист	Ст.дел 6-87 ГОСТ 14637-87					
Н. КОНТР	Погорелец							

Копирован: Палеха

формат А4

15.00.166-02 15.3

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																									
		Мелкосортная сталь 093300; 093300				Преднасортная сталь 093200; 095200				Крупносортная сталь 093100; 095100																	
		Расход, кг																									
Квадрат от 19	Полоса δ=1,9 до 4,5	L до 32x20	L до 32x32	Всего комплектующих деталей	φ до 19	Итого	Счета-лист Кат=1,05	Квадрат от 20 до 30	Лист от 30 до 56	Лист от 56 до 70	Лист от 70 до 90	Лист от 90 до 120	Лист от 120 до 145	Лист от 145 до 200	φ от 20 до 30	Итого	Счета-лист Кат=1,05	Квадрат от 32 до 120	Лист от 120 до 200	L до 45	L от 50 до 50	Всего комплектующих деталей	φ от 32 до 250	Итого	Счета-лист Кат=1,05		
ВМК-С-30130-УХЛ			13,05	13,05	3,235	16,29	19,1					2,13	2,13	4,27	6,4	6,72									24,85	24,85	26,1
ВМК-С-36136-УХЛ			14,25	14,25	3,345	17,59	18,5					2,13	2,13	4,27	6,4	6,72									24,85	24,85	26,1
ВМК-С-42142-УХЛ			15,39	15,39	3,455	18,85	19,8					2,13	2,13	4,27	6,4	6,72									24,85	24,85	26,1
ВМК-С-48148-УХЛ			16,53	16,53	3,565	20,09	21,1					2,13	2,13	4,27	6,4	6,72									24,85	24,85	26,1

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																				
		Тонколистовая сталь 091200; 091300				Листовая сталь 091100				Листовая сталь 11100				Плутые пластины 112000		Трубы 130100		Сварочная проволока 15100		Шпунт 091000		
		Расход, кг																				
δ= от 1,8 до 3	δ= от 1,9 до 3	Рифленая δ=3	Бланк-панель	Итого	Счета-лист Кат=1,05	δ=φ и более	Шпунт-копильница	Итого	Счета-лист Кат=1,05	По серви	С	С	L	Итого	Счета-лист Кат=1,05	По серви	Счета-лист Кат=1,05	По серви	Счета-лист Кат=1,05	По серви	Счета-лист Кат=1,05	
ВМК-С-30130-УХЛ		24,39			24,39	25,6	37,51	37,51	39,4	156,74	164,6	246	146,9	1,58	394,5	414,2	9,24	9,7	0,33	0,35	0,105	0,11
ВМК-С-36136-УХЛ		27,93			27,93	29,3	37,51	37,51	39,4	220,4	231,4	246	185,3	1,58	432,9	454,5	9,97	10,5	0,33	0,35	0,105	0,11
ВМК-С-42142-УХЛ		31,55			31,55	33,1	37,51	37,51	39,4	293,15	307,8	246	219,2	1,58	464,8	488,1	10,74	11,3	0,33	0,35	0,105	0,11
ВМК-С-48148-УХЛ		36,69			36,69	38,5	37,51	37,51	39,4	348,64	366,1	246	266,7	1,58	514,3	539,9	11,5	12,1	0,33	0,35	0,105	0,11

1435.9-36.93.2-00.00.00 ВМ

Ведомость расхода материалов

Лист	№	Итого	Лист	№	Итого

А П Ц И И П Р О М П Р О З Д А Н И И

ВМК-С-30130-УХЛ ВМК-С-36136-УХЛ ВМК-С-42142-УХЛ ВМК-С-48148-УХЛ

Таблица 2

Наименование и код

Марка изделия	Код изделия	Расход, кг															
		Клей 88-НП-УЗ 251311		Резина-пластмасса 254330		Пенополиуретан 224000		Пенорезина 517540		Полиэтеримиды 533311		Полиэтилен 221100		Капрон 816121		Текстиль, "Иштон"	
		По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05	По серии	С учетом котх=1,05
ВМК-С-30х30-УХЛ		1,5	1,6	21,85	22,9	30,6	32,1	0,926	0,97	42,3	44,4	0,41	0,43	0,023	0,024	0,5	0,53
ВМК-С-36х36-УХЛ		1,6	1,7	25,48	26,8	44,5	46,7	0,926	0,97	51,6	54,2	0,51	0,53	0,023	0,024	0,5	0,53
ВМК-С-42х42-У. 1		1,8	1,9	28,95	30,2	59,5	62,5	1,396	1,44	60,9	63,9	0,63	0,66	0,023	0,024	0,5	0,53
ВМК-С-48х54-УХЛ		2,0	2,1	34,1	35,8	70,8	74,3	1,836	1,93	79,3	81,2	0,79	0,83	0,023	0,024	0,5	0,53

1988-1989 гг. изд. 1-е. Уд. 1000 экз.

Уд. 1000 экз.	1435-9-36.93 2-00.00.00 ВМ	Лист 2
---------------	----------------------------	--------