

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-2-51.92

ПОДЗЕМНЫЙ ГАРАЖ-СТОЯНКА НА 49
ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ, ПРИНАДЛЕЖАЩИХ
ГРАЖДАНАМ, С ОВОЩЕХРАНИЛИЩЕМ

Альбом 5

Нестандартизированное оборудование

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

503-2-51.92

ПОДЗЕМНЫЙ ГАРАЖ-СТОЯНКА НА 49
ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ, ПРИНАДЛЕЖАЩИХ
ГРАЖДАНАМ, С ОВОЩЕХРАНИЛИЩЕМ

Альбом 5

Нестандартизированное оборудование

РАЗРАБОТАН
Новосибирским арендным
предприятием
ГИПРОАВТОТРАНС

Главный инженер *Я.И.* Я.И. Вильбергер
Главный инженер
проекта *В.Ф.* В.Ф. Бетехтин

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН
В ДЕЙСТВИЕ

Департаментом автомобильного транспорта
Протокол от 10.12.92 N 8

Обозначение	Наименование	Стр.
Н103-00.00.000	Шкаф - стеллаж для инструмента и принадлежностей	4-5
Н103-00.00.000 СБ	Шкаф - стеллаж для инструмента и принадлежностей Сборочный чертеш	6-8
Н103-00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий	9
Н103-00.00.000 ТЧ	Технические условия	10-11
Н103-00.00.000 ПС	Паспорт	12-14
Н103-01.00.000	Секция левая	15
Н103-01.00.000 СБ	Секция левая. Сборочный чертеш	16
Н103-01.00.001	Уголок	17
Н103-01.00.002	Полка	17
Н103-01.00.003	Связь	18
Н103-01.00.004	Уголок	18
Н103-02.00.000	Ящик	19
Н103-02.00.000 СБ	Ящик. Сборочный чертеш	20
Н103-02.00.001	Стенка задняя	21
Н103-02.00.002	Стенка передняя	21
Н103-02.00.003	Корпус	22
Н103-02.00.004	Каток	22
Н103-02.00.005	Ось	19
Н103-02.00.006	Шпилька	23
Н103-03.00.000 СБ	Ящик. Сборочный чертеш	23
Н103-03.00.000 СБ	Ящик. Сборочный чертеш	24
Н103-03.00.003	Дно	25

Обозначение	Наименование	Стр.
Н103-03.00.006	Ручка	25
Н103-04.00.000	Секция правая	26
Н103-04.00.000 СБ	Секция правая. Сборочный чертеш	27
Н103-04.00.001	Полка	26
Н103-04.00.002	Упор	28
Н103-04.00.003	Петля	28
Н103-04.00.004	Связь	29
Н103-05.00.000	Дверца	29
Н103-05.00.000 СБ	Дверца. Сборочный чертеш	30
Н103-05.00.001	Корпус	31
Н103-06.00.000	Язык	31
Н103-06.00.000 СБ	Язык. Сборочный чертеш	31
Н103-07.00.000	Секция	32
Н103-07.00.000 СБ	Секция. Сборочный чертеш	33
Н103-07.00.001	Связь	34
Н103-08.00.000	Обрамление	34
Н103-08.00.000 СБ	Обрамление. Сборочный чертеш	36
Н103-09.00.000	Полка	35
Н103-09.00.000 СБ	Полка. Сборочный чертеш	38
Н103-09.00.001	Уголок	37
Н103-00.00.001	Палец	39
Н103-00.00.002	Кнопка	40

ГНП	Бетехтин	Коряков		
Начальник	Новшин	Забина		
Инж.	Коряков	Вок		

Содержание альбома

Лист	1	Листов	2
вч.			

Новосибирское
арендное предприятие
ГИДРОАВТОТРАНС

Альбом 5

Обозначение	Наименование	Стр.
Н 103-00.00.003	Ось	39
Н 103-00.00.004	Шайба	40
Н 103-00.00.005	Лист	41
Н 104-00.00.000	Ворота распашные, сетчатые	42
Н 104-00.00.000 СБ	Ворота распашные сетчатые Сборочный чертёж	42-45
Н 104-00.00.000 ВП	Векомость покупных изделий	46
Н 104-00.00.000 ТУ	Технические условия	47-49
Н 104-00.00.000 ПС	Паспорт	50,51
Н 104-01.00.000	Полотно левое	52
Н 104-01.00.000 СБ	Полотно левое Сборочный чертёж	53
Н 104-01.00.001	Уголок	54
Н 104-01.00.002	Связь	54
Н 104-01.00.003	Бобышка	55
Н 104-01.00.004	Ось	55
Н 104-01.00.007	Ухо	56
Н 104-01.00.008	Палец	58
Н 104-02.00.000	Полотно правое	56
Н 104-02.00.000 СБ	Полотно правое Сборочный чертёж	57
Н 104-02.00.001	Связь	58
Н 104-03.00.000	Обрамление	59
Н 104-03.00.000 СБ	Обрамление. Сборочный чертёж	60
Н 104-03.00.001	Уголок	59
Н 104-03.00.002	Уголок	61
Н 104-04.00.000	Петля	61
Н 104-04.00.000 СБ	Петля. Сборочный чертёж	62

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ

Обозначение	Наименование	Стр.
Н 104-04.00.001	Гнездо	63
Н 104-04.00.002	Ось	63
Н 104-04.00.003	Рёбра	64
Н 104-05.00.000	Шпилька	64
Н 104-05.00.000 СБ	Шпилька. Сборочный чертёж	65
Н 104-06.00.000	Рычаг	65
Н 104-06.00.000 СБ	Рычаг. Сборочный чертёж	66
Н 104-00.00.001	Рычаг	66
Н 104-00.00.002	Ось	67
Н 104-00.00.003	Втулка	67
Н 104-00.00.004	Винт	68
Н 105-00.00.000	Ворота распашные, сетчатые	69
Н 105-00.00.000 СБ	Ворота распашные, сетчатые Сборочный чертёж	70-72
Н 105-00.00.000 ВП	Векомость покупных изделий	
Н 105-00.00.000 ТУ	Технические условия	74-76
Н 105-00.00.000 ПС	Паспорт	77-78
Н 105-01.00.000	Полотно правое	79
Н 105-01.00.000 СБ	Полотно правое Сборочный чертёж	81
Н 105-01.00.001	Связь	79
Н 105-01.00.004	Уголок	81
Н 105-02.00.000	Обрамление	82
Н 105-02.00.000 СБ	Обрамление Сборочный чертёж	
Н 105-02.00.001	Уголок	(83)
		Лист
		2

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ

Алгоритм Б

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
*	H103-00.00.000 СБ	Сборочный чертёж		*13хА3
	H103-00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
*	H103-00.00.000 ТУ	Технические условия		*15хА4
*	H103-00.00.000 ПС	Паспорт		*15хА4
		<u>Сборочные единицы</u>		
*)	1 H103-01.00.000	Секция левая	1	*)2хА4
А4	2 H103-02.00.000	Ящик	3	
А4	3 H103-03.00.000	Ящик	6	
А4	4 H103-04.00.000	Секция правая	1	
А4	5 H103-05.00.000	Двеца	1	
А4	6 H103-06.00.000	Язык	1	
	7			
	8			
		<u>Детали</u>		
А4	9 H103-00.00.001	Палец	1	
А4	10 H103-00.00.002	Кнопка	1	
А4	11 H103-00.00.003	Ось	6	
А4	12 H103-00.00.004	Шайба	6	

Привязан

Инд. №

H103-00.00.000

Изм. лист № докум. Подп. Дата
 Разраб. Ю.В.Яковлев Инст.
 Пров. К.И.Савва Инст.

Шкаф-стеллаж
 для инструментов и
 принадлежностей

Лист 1 из 4
 Новосибирское
 арендное предприятие
 ГУПРЯВТОТРАНС

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
	16	Болт М12х25.5.8.019		
		ГОСТ 7798-70	8	
	17	Винт М12х80.5.8.019		
		ГОСТ 17473-80	4	
	18	Гайка М12.5.019		
		ГОСТ 5915-70	12	
	19	Шайба 12.65Г.019		
		ГОСТ 6402-70	12	
	20	Шуруп А8х50.019		
		ГОСТ 1145-80	24	
	21	Штифт 41.25		
		ГОСТ 3129-70		
	22			
	23			

Переменные данные для исполнений

H103-00.00.000

Сборочные единицы

*)	24 H103-07.00.000	Секция	1	*)2хА4
*)	25 H103-08.00.000	Обрамление	1	*)2хА4
*)	26 H103-09.00.000	Полка	1	*)2хА4

H103-00.00.000

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Альбом 5

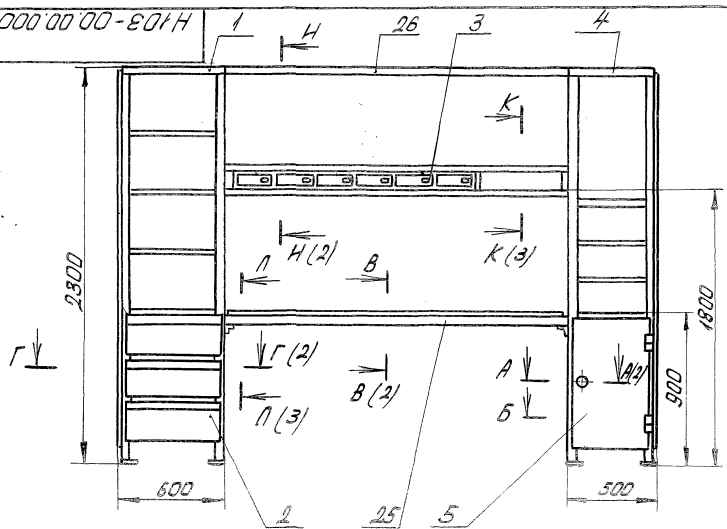
Формат Заня	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
A3	27	H 103-00.00.005	Лист	1	
B4	28	H 103-00.00.006	Настил		
			Пиломатериалы свойных пород 50 ГОСТ 8486-86 193± x 390±	10	2,6кв
			H 103-00.00.000-01		
			<u>Сборочные единицы</u>		
		24 H 103-07.00.000-01	Секция	1	
A4	25	H 103-08.00.000-01	Обрамление	1	
A4	26	H 103-09.00.000-01	Полка	1	
			<u>Детали</u>		
A3	27	H 103-00.00.005-01	Лист	1	
B4	28	H 103-00.00.006-01	Настил		
			Пиломатериалы свойных пород 50 ГОСТ 8486-86 243± x 390±	10	3,3кв
			H 103-00.00.000-02		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	H 103-00.00.000	
				3	

Альбом 5

Формат Заня	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Сборочные единицы</u>		
A3	24	H 103-07.00.000-02	Секция	1	2х4
B4	25	H 103-08.00.000-02	Обрамление	1	2х4
B4	26	H 103-09.00.000-02	Полка	1	2х4
			<u>Детали</u>		
A3	27	H 103-00.00.005-02	Лист	1	
B4	28	H 103-00.00.006-02	Настил		
			Пиломатериалы свойных пород 50 ГОСТ 8486-86 253± x 390±	10	3,5кв
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	H 103-00.000	
				4	

93000 00 00 - 801 H

А.М.Б.О.М.Б.



Обозначение	L, мм	Масса, кг
H103-00.00.000	3050	327
-01	3650	365
-02	3650	373

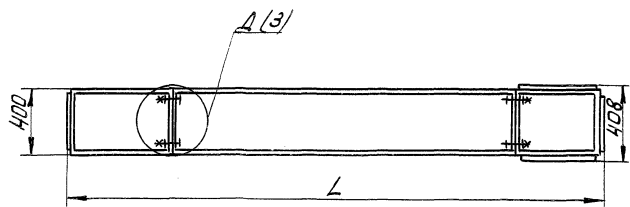
Техническая характеристика

1. Количество рабочих мест - 1
2. Габаритные размеры, мм - L x 408 x 2300
3. Масса, кг -

↓ B(2)

Технические требования

Размеры для справок.

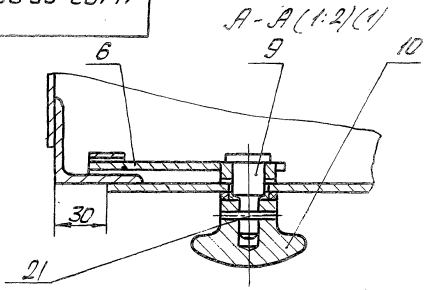


ШКАФ-МЕД. ПЛАН. И ВЪЗГ. ИЗОБРАЖЕН.

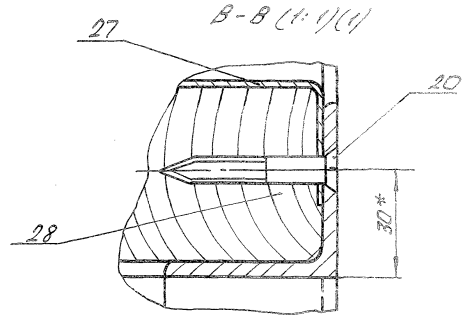
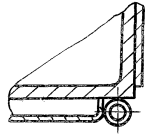
				Прибязан	
Изм. №					
				H 103-00.00.000 СБ	
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шкаф-стеллаж	Лист
Разраб.	Хотяжко	Хотяжко	Хотяжко	для инструмента	и
Проб.	Хотяжко	Хотяжко	Хотяжко	и принадлежностей	см.
Т-контр.	Ножин	Ножин	Ножин	Сборочный чертёж	табл.
И-контр.	Хотяжко	Хотяжко	Хотяжко		1: 20
УТР.	Ножин	Ножин	Ножин		Лист 7 / Листов 3
				Новосибирское арендное предприятие ГИПРОЛВТОТРАНС	

Анбар S

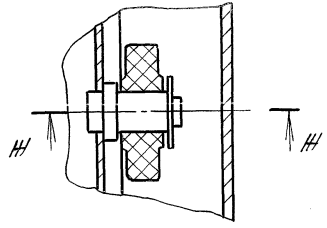
90 000 00 00 01 H
H 103-00.00.000 05



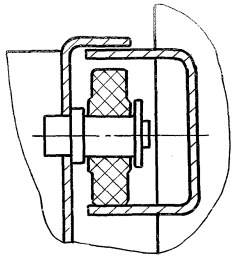
B-B (1:1) (1)



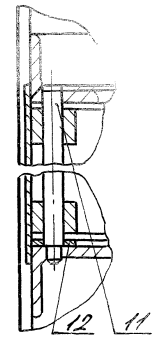
Г-Г (1:2) (1)



И-И (1:1)



К-К (1:2) (1)



Уч. Машин. Цех. и. Базы. Машин. У. К. 1974

Изм.	№ докум.	Подп.	Датум

H 103-00.00.000 05

Лист
2

93000'00'00-801H

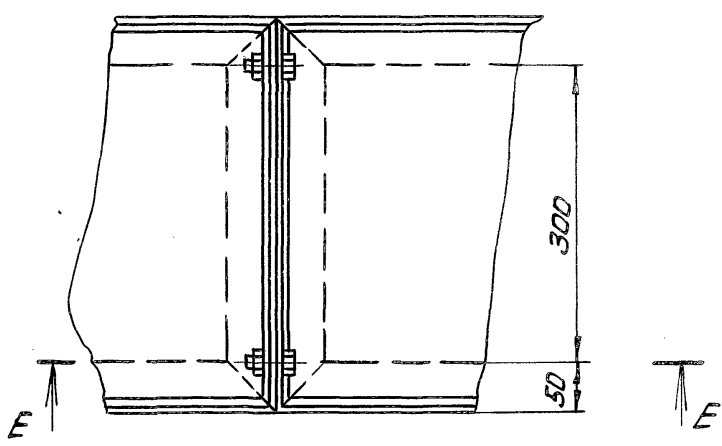
Q (1:5) (1)

K-K (1:2) (1)

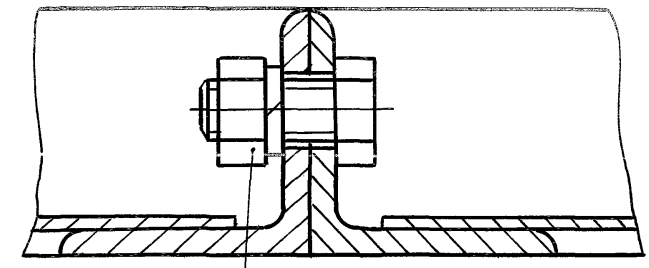
24

A-A (1:5) (1)

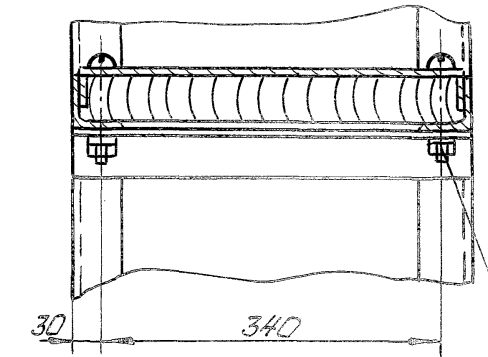
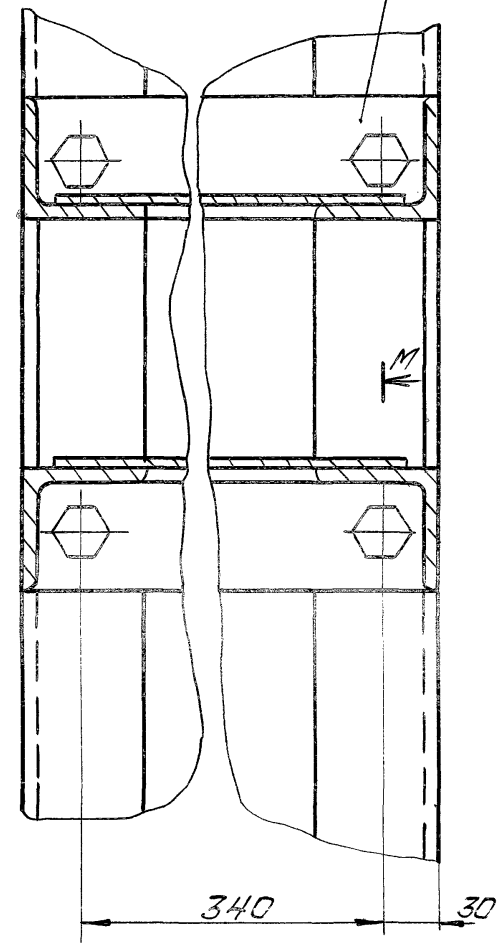
Анабдом 5



E-E (1:1)

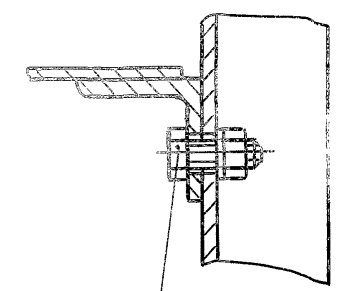


- 16
- 18
- 19



- 17
- 18
- 19

M-M (1, 2)



- 16
- 18
- 19

ВНСТ ПООА / 1007. У. 007210300100021

Изм/лист	И-2004/М	Подп. Дата
----------	----------	------------

H 103-00.00.000005

лист 3

Альбом 5.

№ п/п	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кубы расход (обозначение)	Количество				Примечание
						на изде-лие	в кол-ве	резу-льтат	на всего	
1										
2	Болт М12х25.58.019		ГОСТ 7798-70							8
3										
4	Винт М12х80.58.019		ГОСТ 17473-80							4
5										
6	Гайка М12.5.019		ГОСТ 6915-70							12
7										
8	Шайба 12.65Г.019		ГОСТ 6402-70							12
9										
10	Шурцп А8х50.019		ГОСТ 1145-80							24
11										
12	Штифт 4х25		ГОСТ 3129-70							1
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										

Привязан

Инд. №

Изм. №	№ докум.	Год	Дата	Н 103-00.00.000 ВП		
Разраб.	Исполн.	Инж.	Инж.	Шкоф-стеллажи для инструмента и принадлежностей	Лист	Лист
Проб.	Добавлено	Инж.	Инж.		из	из
И.контр.	Полное			Новосибирское предприятие	ГНПРОВАТТРАНС	
Э.р.	Назнач.			ответственность за качество изделий		

Шкаф № 103-00.00.000 ВП
Лист № 1 из 1
Лист и дата

Новосибирское арендное предприятие
Гипроавтотранс

утверждаю:

Директор НАП, Гипроавтотранс "

_____ Л.Б. Крючков

" _____ 1992г.

Шкаф-стеллаж для
инструмента и принадлежностей

Модель Н103
Технические условия
Н103-00.00.000ТУ

Главный инженер
_____ Я.И. Вильвергер

" _____ 1992г.

Главный инженер проекта
_____ А.В. Ножин

" _____ 1992г.

1992 г.

Настоящие технические условия распространяются на "Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей", модель Н103.

Шкаф-стеллаж предназначен для работы в помещениях, в макроклиматических районах с умеренным климатом (У) и относится к категории размещения -3 по ГОСТ 15150-69.

Пример записи обозначения при заказе "Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей", модель Н103.

I. Технические требования

Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей, модель Н103 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно Н103-00.00.000.

I.I. Основные параметры и размеры

I.I.I. Количество рабочих мест - 1.

I.I.I.2 Габаритные размеры для исполнения: мм:

Н103-00.00.000 3050 x 408 x 230.

Н103-00.00.000-01 3550 x 408 x 230.

Н103-00.00.000-02 3650 x 408 x 230.

1.1.3 Масса для исполнения, кг

Н103-00.00.000 327

Н103-00.00.000-01 365

Н103-00.00.000-02 373

Привязки

Инд. №

Н103-00.00.000ТУ

И.И. № 001/103 Т. 000 ТУ. 1992 г. 1

И.И. № 001/103 Т. 000 ТУ. 1992 г. 1

Шкаф-стеллаж
для инструмента
и принадлежностей
Технические условия

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	001/103	Хомарева	1992
2		Ножин	
5			

Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

1.2. Характеристика

1.2.1. Все детали, сборочные единицы и изделие в целом изготовляются по технологическому процессу, обеспечивающему выполнение требований утвержденных чертежей и настоящих технических условий.

1.2.2. Сварку деталей производить согласно рабочим чертежам и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75 и согласно ГОСТ 4771-76.

1.2.3. По окончании сборочных работ все сварные швы должны быть зачищены до металлического блеска.

1.2.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром.

1.2.5. Механическая обработка деталей должна производиться в полном соответствии с требованиями чертежей, государственных стандартов и настоящих технических условий.

1.2.6. Изделие выполнено в соответствии с „Правилами по охране труда на автомобильном транспорте“, утвержденными 24 апреля 1979 г.

1.3. Окраска

1.3.1. Подготовка и окраска изделия, а также их контроль должны производиться в соответствии с технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем и с учетом рекомендаций ГОСТ 9.401-84 для изделий, условия эксплуатации которых относятся к категории -3 по ГОСТ 9.104-79.

По внешнему виду покрытие должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

1.3.2. Поврежденные при монтаже окрашенные поверхности должны быть подкрашены, а также иметь однотонный цвет с основным изделием.

1.4. Комплектность

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

1.4.1. Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей, модель Н103, шт. 1.

1.4.2. Эксплуатационная документация, паспорт, шт. 1.

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Н 103-00.00.000 ТУ

Лист
3

1.5. Маркировка

На изделии, принятом отделом технического контроля завода-изготовителя на видном месте должна быть укреплена табличка, выполненная в соответствии с ГОСТ 12971-67, на которой должно быть указано: наименование министерства, объединений завода-изготовителя; товарный знак; шифр изделия; номеру, порядковый номер изделия; год выпуска и клеймо ОТК.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация, расконсервация и барьерная упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

1.6.2. Для транспортирования изделие должно быть упаковано в деревянный ящик, изготовленный по чертежам завода-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 2591-85.

1.6.3. Внутренняя поверхность ящика выстилается водонепроницаемой битумной бумагой по ГОСТ 515-77.

1.6.4. Товароспособительная и техническая документация должны быть упакованы внутри ящика во влагонепроницаемой материале. Один экземпляр упаковочного листа должен быть уложен в специальный металлический карман, закрепленный на наружной стороне ящика и имеющей надпись: „Упаковочный: ...“

2. Правила приемки

2.1. Все детали, сборочные единицы и изделие в целом должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

2.2. При обнаружении дефектов изделие возвращается, чеку для устранения неисправностей. Повторная приемка производится после устранения неисправностей и составления акта, где указываются обнаруженные дефекты, причины их возникновения и меры, принятые к их устранению. Результаты повторной приемки являются окончательными.

2.3. На принятом ОТК завода изделие составляется свидетельство о приемке, один экземпляр которого должен находиться в паспорте изделия.

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Н 103-00.00.000 ТУ

Лист
4

Арб.б.м.5

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Ильбом 5

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные классификация и обозначение
ГОСТ 9.401-91	Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумная и дегтевая
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлургические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Технические требования
Правила	"Правила по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденные 24 апреля 1979 года.
ГОСТ 1477-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Исполнит. И.А.Кочетков, Подп. Дата

Н 103-00.00.000 ТУ

Лист 5

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Утверждено

Директор НАП "Гипроавтотранс"

Л.В. Крючков

" 2 " 03 1992 г.

Шкаф - стеллаж для инструмента и принадлежностей

Модель Н 103

Паспорт

Н 103-00.00.000 ТУ

Главный инженер

Я.И. Вильбергер

" 2 " 03 1992 г.

Главный инженер проекта

Л.В.И. - А.В. Номин

" 7 " сентября 1992 г.

1992

Исполнит. Подп. и Дата

Исполнит. Подп. и Дата

Альбом 5

1. Назначение

Шкаф-стеллаж предназначен для хранения в ящиках и на полках инструмента и принадлежностей автомобилей Москвич и Жигули, а также для выполнения отдельных слесарных работ.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Количество рабочих мест - 1.
- 2.2. Габаритные размеры для исполнения мм -
 - Н 103-00.00.000 - 3050x408x2300
 - Н 103-00.00.000-01 - 3550x408x2300
 - Н 103-00.00.000-02 - 3650x408-2300
- 2.3. Масса для исполнения, мм:
 - Н 103-00.00.000 - 327
 - Н 103-00.00.000-01 - 365
 - Н 103-00.00.000-02 - 373

3. Комплект поставки

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

- 3.1. Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей, модель Н 103, шт. - 1.
- 3.2. Эксплуатационная документация, паспорт, шт. - 1.

Привязан

Инд. №

Н 103-00.00.000 ПС

Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей Паспорт

Лист 1 из 4 Новосибирское авиационное предприятие ПИПРОАВТОТРАНС

4. Устройство

Шкаф-стеллаж состоит из секции левой, секции правой, двух полок, соединяющих секций и ящиков.

Секция левая представляет собой консольную рукоятку, сваренную из уголков. Баковина секций обшита листами.

Секция левая состоит из тумбы со столешницей, на которой можно установить тиски. В секции предусмотрены два типа ящиков и полки. Для удобства выдвижения большие ящики перемещаются на раемках. Маленькие ящики вращения метизов и мелкие деталей.

Секция правая сварена из уголков. Состоит из полок открытых и полок, закрытых дверцей. В секции правой предусмотрена возможность установки колес.

Секции левая и правая соединены двумя полками. Полки могут перемещаться в определенной габаритный размер шкафа-стеллажа по длине.

5. Свидетельство о приемке

Шкаф-стеллаж для инструмента и принадлежностей модель Н 103, заводской номер _____ соответствует техническим условиям Н 103-00.00.000ТУ и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____ 19__ г.
Мат. цеха _____ 19__ г.
Ст. контрольный мастер _____ 19__ г.

Н 103-00.00.000 ПС

Лист 3

Инд. №, Дата, Подпись, Имя

Имя	Подпись	Дата
Имя	Подпись	Дата
Имя	Подпись	Дата

Инд. №, Дата, Подпись, Имя

Имя	Подпись	Дата
Имя	Подпись	Дата
Имя	Подпись	Дата

6. Гарантийные обязательства

6.1. Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня получения заказчиком или 18 месяцев со дня отгрузки при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями, указанными в паспорте.

7. Сведения о рекламациях

7.1. Изделие заменяется заводом-изготовителем при условии представления акта рекламации с полным обоснованием причины поломки.

7.2. Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта и направлен заводу-изготовителю одновременно с поврежденными деталями не позднее 20 дней с момента составления акта.

7.3. В акте должны быть указаны номер изделия, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

7.4. При несоблюдении порядка, указанного выше, завод рекламаций не принимает. Вопросы, связанные с некомплектностью изделия, полученного потребителем, решаются в установленном порядке.

Регистрационный номер	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые по рекламации

Изм/лист № докум Подп Дата

Н 103-00.00.000 ПС

Исст
4

8. Сведения о консервации и упаковке

8.1. Консервацию изделия следует производить в соответствии с ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозионная защита изделий".

8.2. Упаковку изделий следует производить в соответствии с требованиями стандартов на группы изделий по отраслям и требованиям, предусмотренными в технических условиях.

Регистрационный номер	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые по рекламации

Изм/лист № докум Подп Дата

Н 103-00.00.000 ПС

Исст
5

Альбом 5

Изм/лист № докум Подп Дата

Альбом 5

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Всего листов
		Документация			
		Сборочный чертеж	Н 103-01.00.000СБ		
		Детали			
2		Уголок	Н 103-01.00.001		
		-01			
2		Уголок			
3		Полка	Н 103-01.00.002		
2		Связь	Н 103-01.00.003		
6		Уголок	Н 103-01.00.004		
		Стойка	Н 103-01.00.005		
		Уголок б-50х50х5 ГОСТ 8509-86			
		Ст. 3 ГОСТ 535-88			
		L=2245 л14			
4	8,5 кг				
		Поперечина	Н 103-01.00.006		
		Уголок б-50х50х5 ГОСТ 8509-86			
		Ст. 3 ГОСТ 535-88			
		L=300 л14			
2	1,1 кг				
		Основание	Н 103-01.00.007		
		Лист б-5 ГОСТ 19903-74			
		8 Ст. 3 ГОСТ 14637-89			
		60 л14 х 60 л14			
4	0,14 кг				

Привязки

Инд. №

Н 103-01.00.000

Секция левая

Лист 1 Лист 2

Новосибирское
предприятие
ГНРО АВТОТРАНС

Имя И. Фамилия Имя Отчество

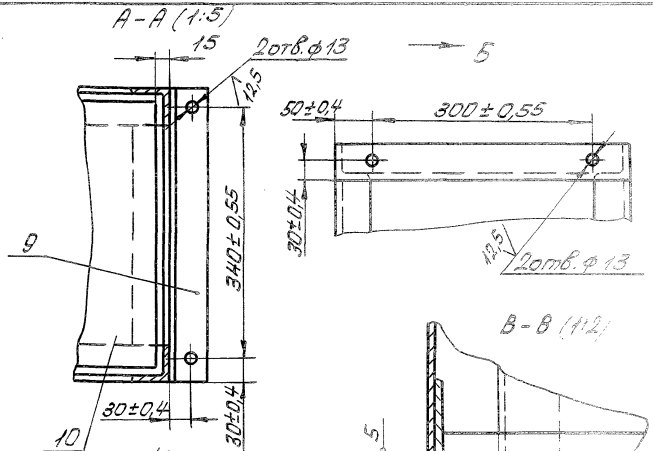
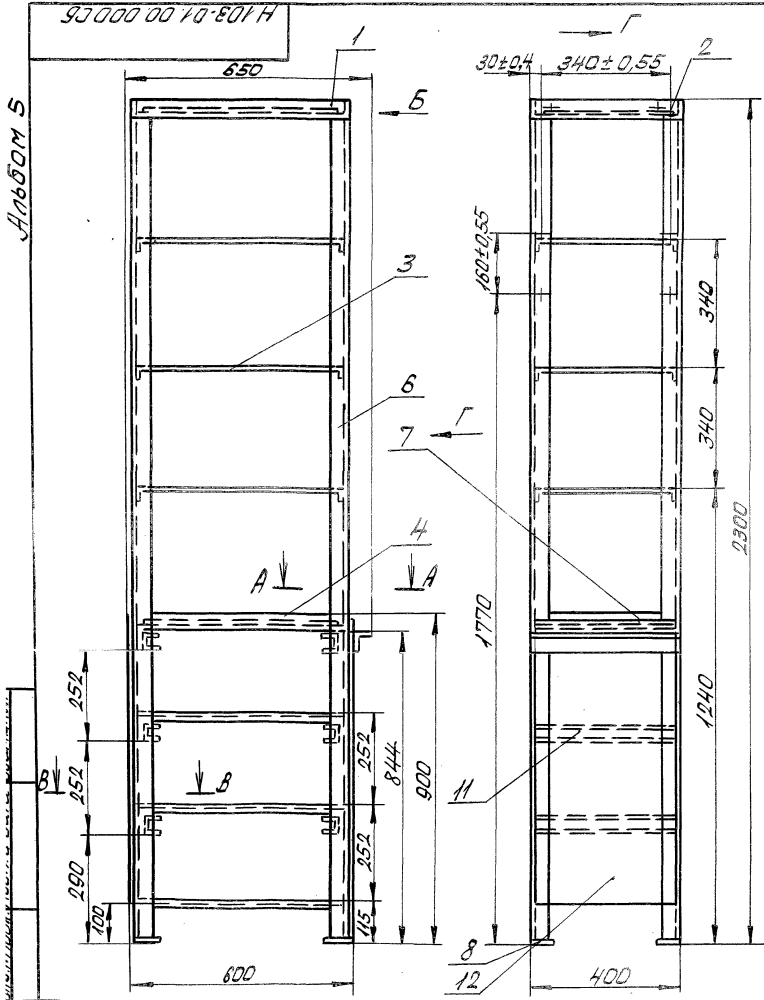
15

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Всего листов
		Опора	Н 103-01.00.008		
		Уголок б-50х50х5 ГОСТ 8509-86			
		Ст. 3 ГОСТ 535-88			
		L=400 л14			
1	1,5 кг				
		Полка	Н 103-01.00.009		
		Лист б-2 ГОСТ 19903-74			
		4-IV-В Ст. 3 ГОСТ 16523-89			
		570 л14 х 370 л14			
2	3,3 кг				
		Направляющая	Н 103-01.00.010		
		Швеллер 50х29,5 ГОСТ 8278-89			
		8 Ст. 3 ГОСТ 14637-89			
		L=390 л14			
6	0,8 кг				
		Бокovina	Н 103-01.00.011		
		Лист б-1 ГОСТ 19903-74			
		4-IV-В Ст. 3 ГОСТ 16523-89			
		890 л14 х 390 л14			
3	2,7 кг				

Имя И. Фамилия Имя Отчество

Н 103-01.00.000

Лист 2



1. НН4; НН4; ± $\frac{L_2}{2}$.
2. Неуказанные сварные швы приводить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Шероховатость поверхн. сварных швов и кромок реза дет. б.ч. - 12.5.
4. Покрытие: грунтовка Э-010ТУ6-21-1-89/эмаль ЭСВ-124, салатная, ГОСТ 19144-89, 1^в, 43.

Привязан			
Изм. №			

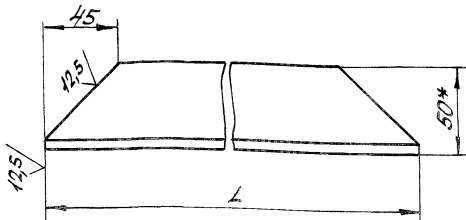
И 103-01.00.000 СБ			
Изм/Лист № докум	Подп. Дата	Лист	Масса
Разработчик	Проверка	4	85,8
Проектант	Инженер		1:10
Т-контроль	Нормин	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	
И-контроль	Инженер		
ЧТБ	Нормин		

Секция левая
сварный чертёж

Альбом 5

H 103-01.00.001

(✓) А



Обозначение	L1 мм	Масса, кг
H 103-01.00.001	590	2,1
-01	390	1,4

- 1.* Размер для справок.
2. h 14; $\pm \frac{\pm 2}{2}$.

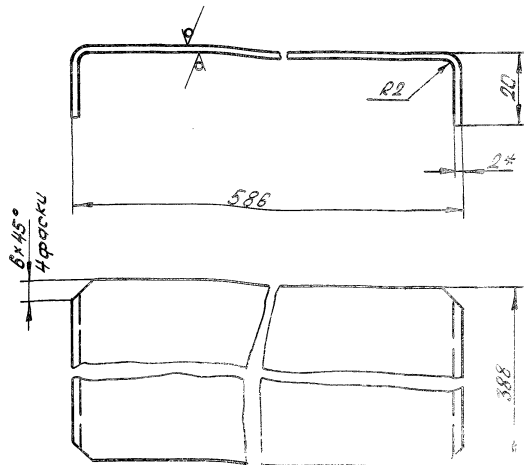
Прибязан			
Шкв. №			

H 103-01.00.001

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Технагоб.	Изм.	Изм.			
Проб.	Технагоб.	Изм.	Изм.	Уголок	4	1:2
Т.контр.	Нормин.	Изм.	Изм.			
И.контр.	Технагоб.	Изм.	Изм.	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-86	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Ч.т.	Нормин.	Изм.	Изм.			

H 103-01.00.002

(✓) А



- 1.* Размер для справок.
2. h 14; $\pm \frac{\pm 2}{2}$.

3. Развернутая длина, мм- 621

Прибязан			
Шкв. №			

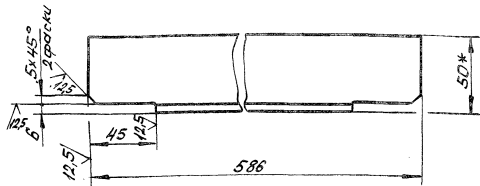
H 103-01.00.002

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Технагоб.	Изм.	Изм.			
Проб.	Технагоб. <td>Изм. <td>Изм. <td rowspan="2">Полка</td> <td rowspan="2">4</td> <td rowspan="2">3,8</td> </td></td>	Изм. <td>Изм. <td rowspan="2">Полка</td> <td rowspan="2">4</td> <td rowspan="2">3,8</td> </td>	Изм. <td rowspan="2">Полка</td> <td rowspan="2">4</td> <td rowspan="2">3,8</td>	Полка	4	3,8
Т.контр.	Нормин. <td>Изм. <td>Изм.</td> </td>	Изм. <td>Изм.</td>	Изм.			
И.контр.	Технагоб. <td>Изм. <td>Изм.</td> <td rowspan="2">Полка</td> <td rowspan="2">Б-2 ГОСТ 19003-74</td> <td rowspan="2">Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС</td> </td>	Изм. <td>Изм.</td> <td rowspan="2">Полка</td> <td rowspan="2">Б-2 ГОСТ 19003-74</td> <td rowspan="2">Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС</td>	Изм.	Полка	Б-2 ГОСТ 19003-74	Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
Ч.т.	Нормин. <td>Изм. <td>Изм.</td> <td>Лист 4-IV-8 ст. 3 ГОСТ 16523-89</td> </td>	Изм. <td>Изм.</td> <td>Лист 4-IV-8 ст. 3 ГОСТ 16523-89</td>	Изм.			

Альбом 5

Н 103-01.00.003

(V) A



1. * Размер для справок.
2. $h14; \pm \frac{+2}{-2}$.

Привязан

Изм. №

Н 103-01.00.003

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Рисов.	Угрюмов	Лоп.	
Проб.	Хомов	Лоп.	
Т-контр.	Номин	Лоп.	
И-контр.	Хомов	Лоп.	
Утв.	Номин	Лоп.	

СВ936

Лист	Масса	Масштаб
И	2,2	1:2

Лист Листов 1

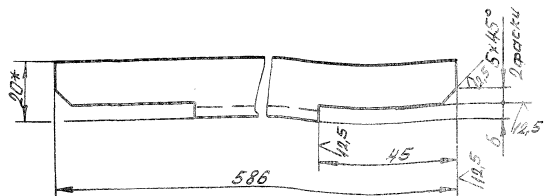
5-50x50x5 ГОСТ 8509-86
Новосибирское
арендное предприятие
ПИПРОАВТОТРАНС

Угрюмов

Ст. 3 ГОСТ 535-88

Н 103-01.00.004

(V) A



1. * Размер для справок.
2. $h14; \pm \frac{+2}{-2}$.

Привязан

Изм. №

Н 103-01.00.004

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Рисов.	Угрюмов	Лоп.	
Проб.	Хомов	Лоп.	
Т-контр.	Номин	Лоп.	
И-контр.	Хомов	Лоп.	
Утв.	Номин	Лоп.	

Угрюмов

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1

Лист Листов 1

5-20x20x3 ГОСТ 8509-86
Новосибирское
арендное предприятие
ПИПРОАВТОТРАНС

Угрюмов

Ст. 3 ГОСТ 535-88

Альбом С

Вид Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
В		Н 103-02.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
А4	1	Н 103-02.00.001	Стенка задняя	1	
А4	2	Н 103-02.00.002	Стенка передняя	1	
А4	3	Н 103-02.00.003	Корпус	1	
А4	4	Н 103-02.00.004	Каток	2	
А4	5	Н 103-02.00.005	Ось	2	
А4	6	Н 103-02.00.006	Шайба	2	

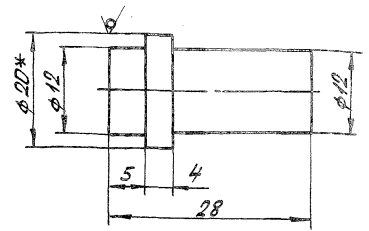
Привязан			
Инд. №			

Исполн. Г.С.С. и др. Дата выдачи 1988 г.

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Н 103-02.00.000		
Г.С.С.	103-02.00.000	Г.С.С.	1988	Ящик		
				Лист	Листов	Листов
						Новосибирское арендное предприятие ТИПРОАВТОТРАНС

500 00 00-80 Н

19
03/15



- * Размер для справок.
- $h_{14} = \frac{4.2}{2}$

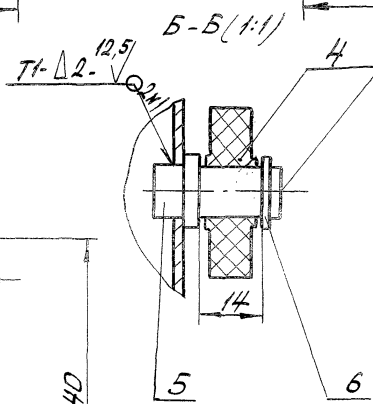
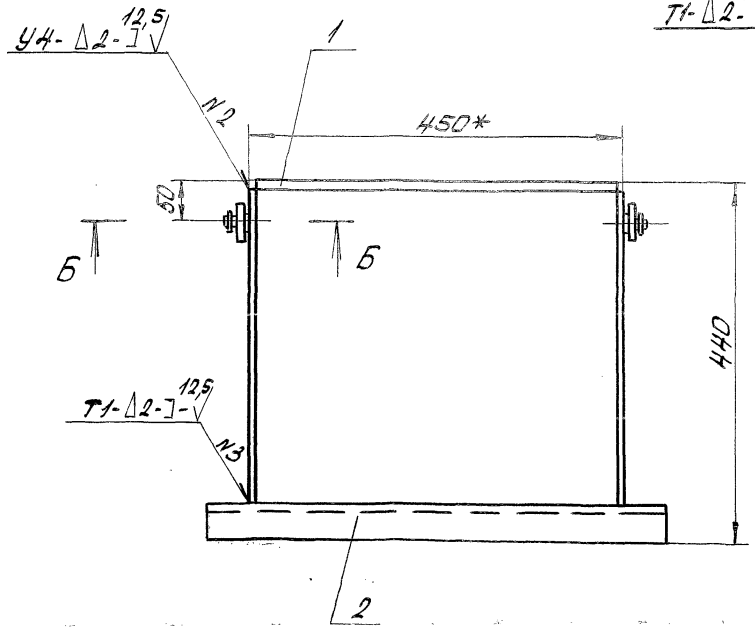
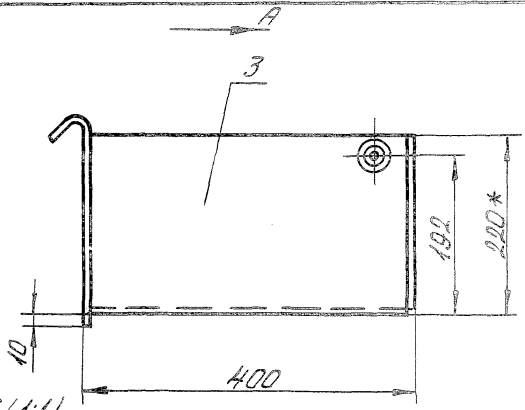
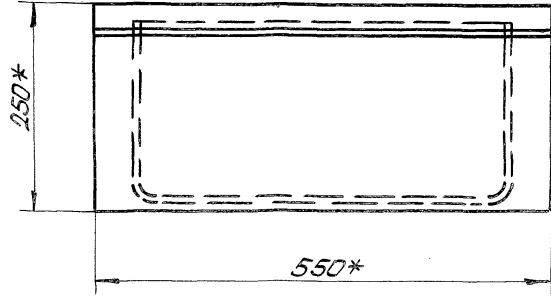
Привязан			
Инд. №			

Исполн. Г.С.С. и др. Дата выдачи 1988 г.

				Н 103-02.00.005		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Ось		
Г.С.С.	103-02.00.005	Г.С.С.	1988	Круж		
				Лист	Масса	Упаковка
				4	0,03	2:1
				Лист Листов 1		
				Новосибирское арендное предприятие ТИПРОАВТОТРАНС		
				Стр. 3 ГОСТ 535-88		

Н 103-02.00.000 СБ

Альбом 5



4 Раскернить в трех точках

1. * Размеры для справок.
2. $h14 \pm \frac{h2}{2}$.
3. Сварные швы производить по ГОСТ 5064-80.
4. Покрытие: грунтовка ОСС-010 ТУ 6-21-7-89; эмаль ОЭ-124 ГОСТ 10144-89, IV, 43, кроме дет. поз. 4, 5, 6.

Привязан			
Изм. №			

Н 103-02.00.000 СБ

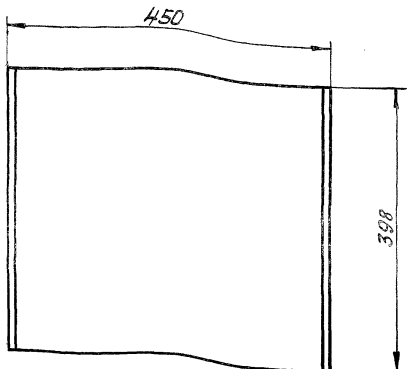
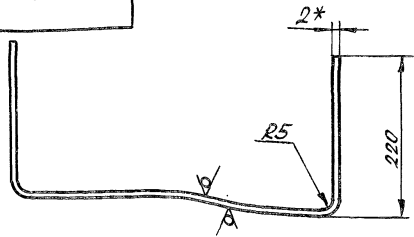
Изм	Лист	№ докум	Проф	Дата	Ящик Сборочный чертёж	Лист	Масштаб	Масштаб
						И	8,7	1:5
Разработ					Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	Лист	Листов	
Пров								
Т-контр								
И-контр								
Учр								

ИЗМЕНИТЬ ПОСЛЕДНЮЮ ЦИФРУ В СЕРИИ

А.Н.Б.В.М.С

Н 103-02.00.003

12,5



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{h_2}{2}$.
- Развернутая длина, мм - 680,1

Привязан			

Н 103-02.00.003

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Ольга Ковалева	Лист		
Проб	Ольга Ковалева	Лист		
Т-контр	Нормин	Лист		
И-контр	Ольга Ковалева	Лист		
Упр	Нормин	Лист		

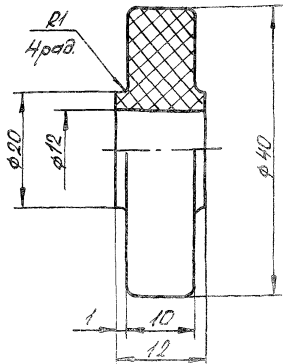
Корпус

Лит	Масса	Масштаб
Н	4,1	1:5
Лист Листов		
Б-2 ГОСТ 19903-74		
Новосибирское арендное предприятие		
ГНПРОАВТОТРАНС		

Лист 4-IV-B Ст.3 ГОСТ 16523-70

22

Н 103-02.00.004



Предельные отклонения размеров: H14; h14 ± $\frac{IT14}{2}$

Привязан			

Н 103-02.00.004

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Ольга Ковалева	Лист		
Проб	Ольга Ковалева	Лист		
Т-контр	Нормин	Лист		
И-контр	Ольга Ковалева	Лист		
Упр	Нормин	Лист		

Каток

Лит	Масса	Масштаб
Н	0,035	2:1
Лист Листов		
Фторопласт-4, сорт 2		
Новосибирское арендное предприятие		
ГНПРОАВТОТРАНС		

Лист 4-IV-B Ст.3 ГОСТ 16523-70

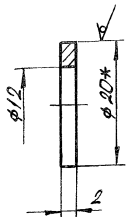
Универсальный лист, в соответствии с требованиями

Универсальный лист, в соответствии с требованиями

Альбом 5

Н103-02.00.006

6,3
√(✓)



- * Размер для справок.
- Н14; 614

Привязан

ИЧБ. №

Н103-02.00.006

Шайба

Лист Масса Шкала

Л1 0,003 2:1

Лист Листов

Новосибирское

арендное предприятие

ГИПРОАВТОТРАНС

Круж. В-20 ГОСТ 2590-88

Ст. 3 ГОСТ 535-88

ИЧБ. №	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Конт. №
				Документация	
43			Н103-03.00.00006	Сборочный чертёж Детали	
54	1		Н103-03.00.001	Стенка Лист 6-1 ГОСТ 18903-74 4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-88 204х14х93х14	1 0,13к
54	2		Н103-03.00.002	Бобышка Круж. В-16 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L=12х14	2 0,01к
44	3		Н103-03.00.003	Дно	1
54	4		Н103-03.00.004	Стенка Лист 6-1 ГОСТ 18903-74 4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-88 313х14х93х14	1 0,25к
54	5		Н103-03.00.005	Стенка Лист 6-1 ГОСТ 18903-74 4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-88 208х14х110х14	1 0,18к
44	6		Н103-03.00.006	Ручка	1

Привязан

ИЧБ. №

Н103-03.00.000

Ящик

Лист Листов

Новосибирское

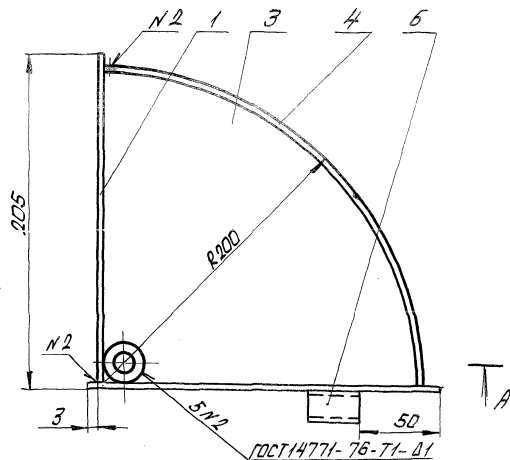
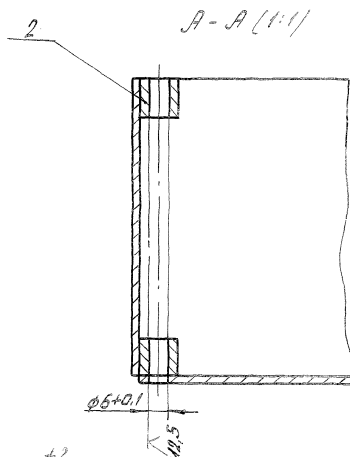
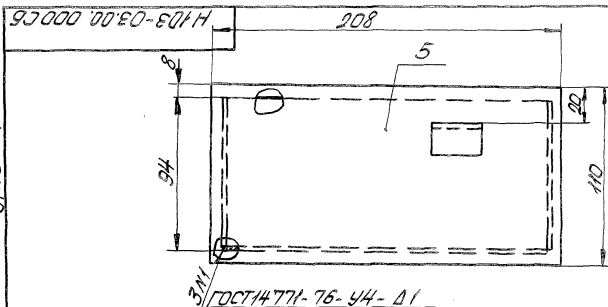
арендное предприятие

ГИПРОАВТОТРАНС

ИЧБ. № Лист Листов

ИЧБ. № Лист Листов

Л. 1000.5



1. $h 14; \pm \frac{+2}{2}$
2. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза дет. В.4 - V.
3. Покрытие: грунтовка эс-010 746-21-7-89 эмаль эв-124, сепатная, ГОСТ 10144-89, IV, 43.

Привязан:

Ш.В. №

Н 103-03.00.000 СБ

Изм. Лист. Изм. Лист. Подпись
 Разреш. Дата. Лист. Лист.
 Пров. Дата. Лист. Лист.
 И. Контр. Дата. Лист. Лист.
 Чтв. Дата. Лист. Лист.

Ящик
 Сборочный чертёж

Лит. Масса Масштаб

Н	0,9	1:2
---	-----	-----

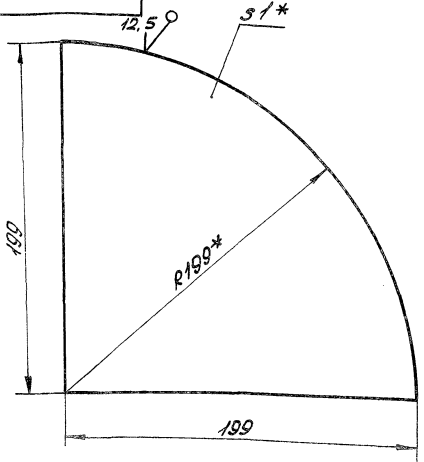
Лист Листов

Новосибирское
 арматурное предприятие
 ГИПРОАВТОТРАНС

Альбом 5

Н 103-03.00.003

√/а



1. * Размер для справок.
2. б 14

Привязан			
Циф. №			

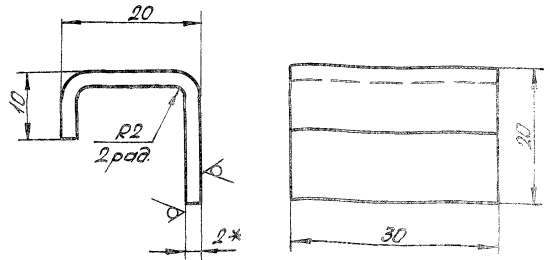
Н 103-03.00.003

Циф. № докум. | Дата | Изм. | Подпись

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик					ДНО	0,24	1:2
Проб.							
Т-контр.							
И-контр.							
УТВ.							
Лист 6-1 ГОСТ 19903-74					Новосибирское		
УТВ. НОМНН					арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Н 103-03.00.004

√/б



1. * Размер для справок.
2. б 14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.
3. Развернутая длина, мм-43.

Циф. № докум. | Дата | Изм. | Подпись

Привязан			
Циф. №			

Н 103-03.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик					Ручка	0,02	2:1
Проб.							
Т-контр.							
И-контр.							
УТВ.							
Лист 6-2 ГОСТ 19903-74					Новосибирское		
УТВ. НОМНН					арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

Дальбом 5

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
АВ	Н103-04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
АВ	1 Н103-04.00.001	Полка	5	
АВ	2 Н103-04.00.002	Упор	1	
АВ	3 Н103-04.00.003	Петля	2	
АВ	4 Н103-04.00.004	СБЯЗЬ	6	
БХ	5 Н103-04.00.005	Стойка Б-30 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В. Ст. 3 ГОСТ 76523-89		
		L = 2295 h14	4	8,6 кг
БХ	6 Н103-04.00.006	Боковина Б-1 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В. Ст. 3 ГОСТ 76523-89		
		890 h14 x 390 h14	2	2,7 кг
БХ	7 Н103-04.00.007	Полка Б-2 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В. Ст. 3 ГОСТ 76523-89		
		480 h14 x 380 h14	2	2,8 кг
БХ	8 Н103-04.00.008	Основание Б-5 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В. Ст. 3 ГОСТ 76523-89		
		60 h14 x 80 h14	4	0,14 кг
БХ	9 Н103-04.00.009	Стенка задняя Б-1 ГОСТ 1903-74 Лист 4. IV. В. Ст. 3 ГОСТ 76523-89		
		890 h14 x 490 h14	1	3,4 кг
Привязан				
ИДР. №				
Н 103-04.00.000				
Секция правая				
Новосибирское предприятие ПИРОВАТОТРАНС				

26

125

(V)

100°00'40"-60°14'

1. * Размер для справок.

2. h14; ± 1/2.

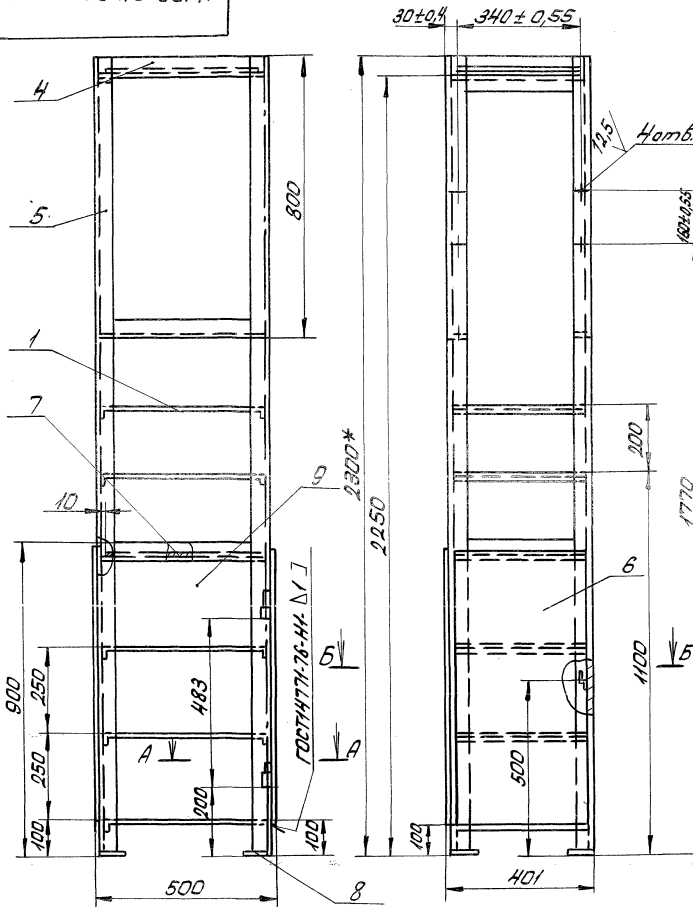
3. Развернутая длина, мм - 501

Привязан			
ИДР. №			
Н 103-04.00.001			
ИДР. №	ИДР. №	ИДР. №	ИДР. №
Разр.	Упор.	Контр.	ИДР. №
Полка			
4	3,2	1,5	Лист 5-2 ГОСТ 19003-74
Новосибирское предприятие ПИРОВАТОТРАНС			

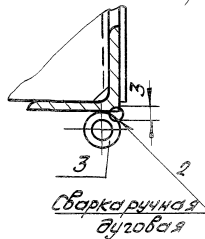
ИДР. №: 10304000001, 10304000002, 10304000003, 10304000004, 10304000005, 10304000006, 10304000007, 10304000008, 10304000009

93000 00 110-801 H

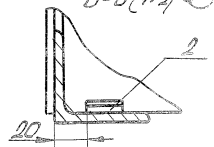
Альбом 5



A-A (1:2)



B-B (1:2)



1* Размер для справок.

2. Н14; н14; ± $\frac{L}{2}$

3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5284-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.

4. Шероховатость поверхностей сварных кромок реза дет. Б, 4. $R_{a,5}$

5. Покрытие: грунтовка АС-010.ТУ6-21-7-89/ эмаль ЭВ-124, салатная, ГОСТ 10444-89, И. 43.

Привязан		
ИШВН		

Н 103-04.00.000 СБ

Исп. _____	Ил. _____	Подп. _____	Дата _____
Разр. _____	Проф. _____	Т-контроль _____	Монтаж _____
Н. конт. _____	Утв. _____	Монтаж _____	Вед. _____

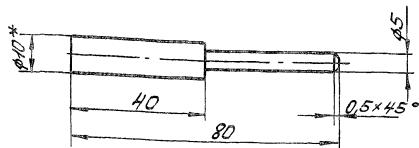
Секция правая

Сварочный чертёж

Лист _____	Листов _____
Масштаб _____	
9,5	1:10
Новосибирское артельное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

H 103-04.00.002

6.3 (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. h14

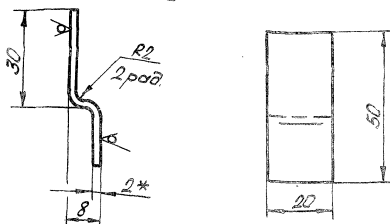
Привязан			
Изм. №			

H 103-04.00.003

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист			Масса	Масштаб
					И	О	Д		
							0,03	1:1	
Петля									
Круп					Нобасибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС				
В-10 ГОСТ 2590-88									
Ст. 3 ГОСТ 535-88									

H 103-04.00.002

12.5 (✓) 28



- 1.* Размер для справок.
2. h14; ± 0.2
3. Развернутая длина, мм - 63.

Привязан			
Изм. №			

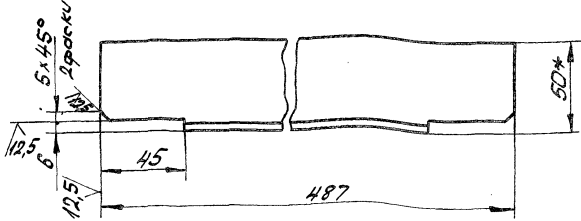
H 103-04.00.002

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист			Масса	Масштаб
					И	О	Д		
							0,02	1:1	
Упор									
Круп					Нобасибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС				
Б-2 ГОСТ 19903-74									
4-11-8 Ст. 3 ГОСТ 16523-89									

Альбом 5

±00 00 40-Э01Н

В/М



1. * Размер для справок.
2. h 14; $\pm \frac{1}{2}$.

Привязан:

Имб. №

Н 103-04.00.004

Имб. №	Лист	К. № докум.	Подп.	Дата	СБЯЗБ	Имб. №	Масса	Масштаб
Разработ	Исполнитель	Провер.	Т. контро.	Исполнитель		Имб. №	1,8	1:2
И. контро.	Исполнитель	Провер.	Т. контро.	Исполнитель	Лист	Листов 1		
					Узелок	Новосибирское арматурное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		
					Ст. 3 ГОСТ 535-88			

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
ИЛ			Н 103-05.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
АЛ	1		Н 103-05.00.001	корпус		1
БЛ	2		Н 103-05.00.002	Шайба Круп. в-30 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L = 36 H4	2	0,025 кг
БЛ	3		Н 103-05.00.003	Втулка Круп. в-10 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L = 40 H4	2	0,02 кг

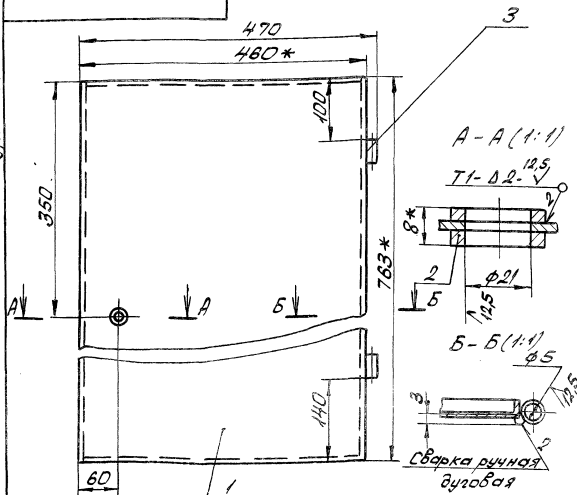
Привязан

Имб. №

Н 103-05.00.000

Имб. №	Лист	К. № докум.	Подп.	Дата	Дверца	Имб. №	Масса	Масштаб
Разработ	Исполнитель	Провер.	Т. контро.	Исполнитель		Имб. №		
И. контро.	Исполнитель	Провер.	Т. контро.	Исполнитель	Лист	Листов		
					Узелок	Новосибирское арматурное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		
					Ст. 3 ГОСТ 535-88			

93000 00 50-801 Н



- * Размеры для справок.
- h14; ± 1/2.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Кромки реза вет. б.ч. - 12.5.
- Покрытие: грунтровка АС-010, ТУ 6-21.7-89 / эмаль АЭВ-124, салатная, ГОСТ 10144-89, IV, УЗ.

Привязан

Шифр №

Н 103-05.00.000 СБ

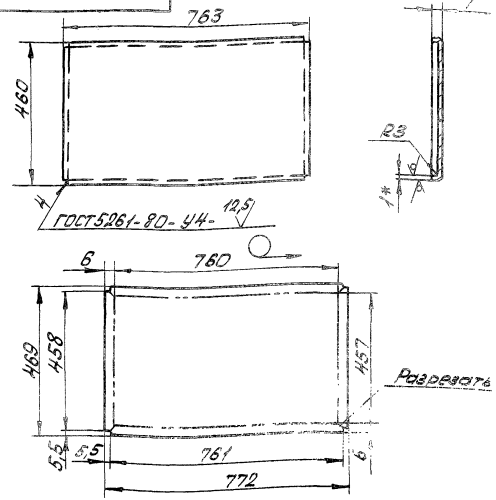
Дверца

Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
4	2,9	1:5
Листов Листов?		
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОПАНС		

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Харьков	Южа		
Проб	Ольшанко	Ваня		
Т-контр	Ножин	Вален		
Н-контр	Ольшанко	Ваня		
470	Ножин	Вален		

100 00 50-801 Н



- * Размер для справок.
- h14; ± 1/2.

Привязан

Шифр №

Н 103-05.00.001

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
4	2,8	1:5
Листов Листов?		
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОПАНС		

Лист 5-1 ГОСТ 19903-74
4-IV-8 Ст.3 ГОСТ 16523-89

Шифр № листа, Подп и Дата, Разраб

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Харьков	Южа		
Проб	Ольшанко	Ваня		
Т-контр	Ножин	Вален		
Н-контр	Ольшанко	Ваня		
470	Ольшанко	Ваня		

Альбом 5

Итого Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
А4		Н103-06.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б.4.	1	Н103-06.00.001	Пластина		
			Лист 6-2 ГОСТ 19903-74		
			4-П-В Ст. 3 ГОСТ 5203-89		
			95х14х4,5х14	1	0,03кг
Б.4.	2	Н103-06.00.002	Шайба		
			Круж В-30 ГОСТ 2590-88		
			Ст. 3 ГОСТ 535-88		
			L=7х14	1	0,03кг

Привязан

Инд. №

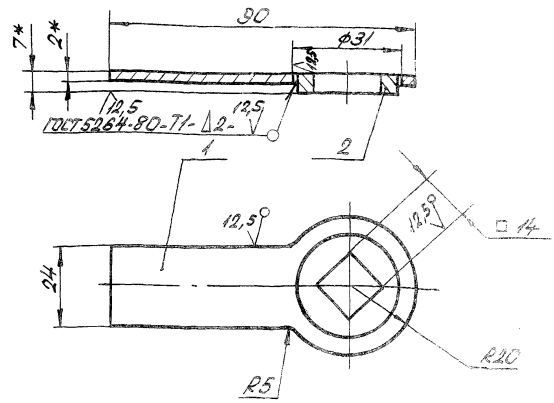
Н 103-06.00.000

Язык

Лист Лист Листов
Новосибирское
зренине предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

Имя Лист № докум Подп Дата
Разраб. Юрицкий Вал.
Проб. Юрицкий Вал.
И-контр. Юрицкий Вал.
Ч-р. Ножицкая Д.

90 000 00 90-Э01 Н



- * Размеры для справок.
- Н 14; h 14; ± $\frac{t_2}{2}$.
- Покрытие: грунтровка оес-010 ТУ 6-21-7-89/эмаль эхв-124 салот-ная, ГОСТ 10144-89. № 43.

Привязан:

Инд. №

Н 103-06.00.000 СБ

Язык

Сборочный чертеж

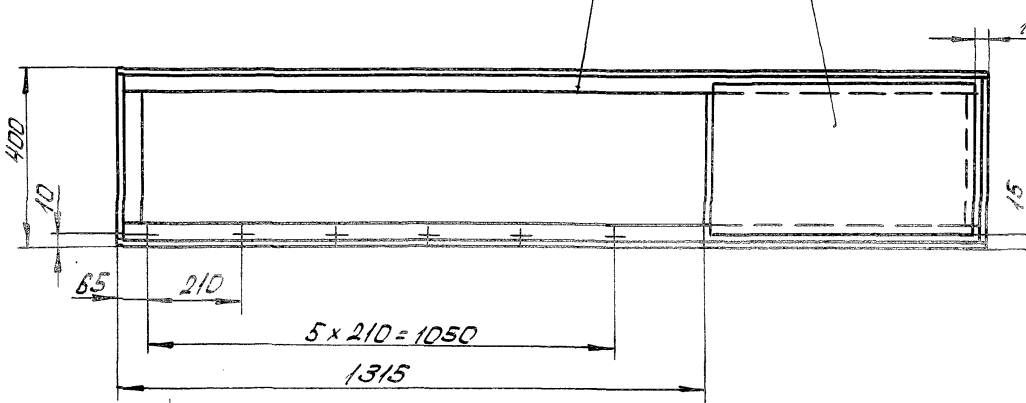
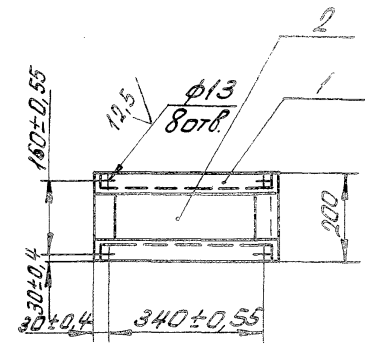
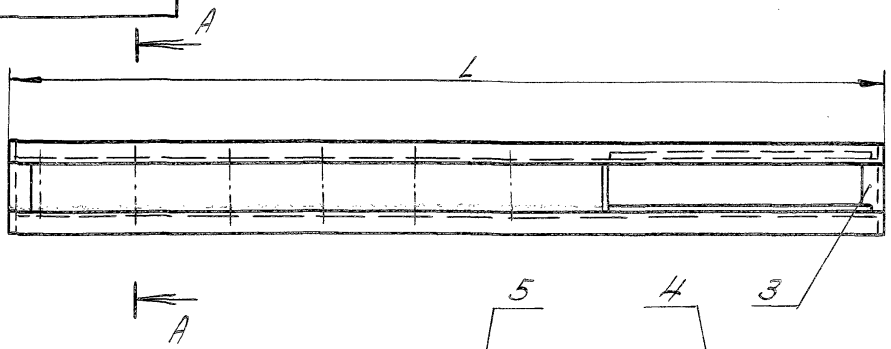
Лист Масса Масса
4 0,06 1:1
Лист Листов
Новосибирское
зренине предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

Имя Лист № докум Подп Дата

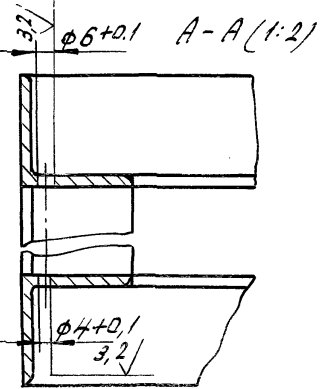
Разраб. Юрицкий Вал.
Проб. Юрицкий Вал.
И-контр. Юрицкий Вал.
Ч-р. Ножицкая Д.

Н103-07.00.000 СБ

Альбом 5



- 1.* Размер для справок.
- 2. Н14, н14; ± $\frac{t}{2}$.
- 3. Сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
- 4. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза дет Б.4 - 12,5.
- 5. Покрытие: грунтовка ЭС ДЮТ-10, эмаль ЭВ-124, салатная, ГОСТ 1044-89, и. 5/3.



Обозначение	L, мм	Масса, кг
Н103-07.00.000	1950	43,8
-01	2450	57,4
-02	2550	60,3

Привязан	
Циф. №	

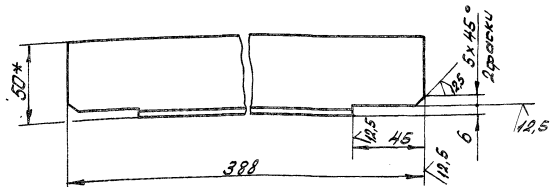
		Н103-07.00.000 СБ				
Изм/лист	И. Вакун	Подп./Дата	Секция	Лист	Масса	Масштаб
				Н	см.	
Разработ	Захаркова	Т-контр	Сборочный чертёж	Лист	Листов	Новосибирское аренное предприятие ГНПРОАВТСТРАНС
Проб.	Ложкина			1	1	
И-контр	Хомченко	Ч-р.	НОМИН			

Циф. № листа Подп. и дата взысканий

Альбом 5

100 00 07-00 00 Н

√(√)



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{1}{2}$.

Привязан

Шиф. №

H 103-07.00.001

СВЯЗЬ

Лит. Масса Масштаб

Н 1.5 1:2

Лист Листов

Челок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОВАТОТРАНС

Исполн	№ докум	Подп	Дата
Рядов	Хорова	10.1	
Проб	Хомарева	10.1	
Т-центр	Ножин	10.1	
Н-контр	Хомарева	10.1	
Удп	Ножин	10.1	

Формы	Вариант	Проб	Обозначение	Наименование	Колл	Примечание
				Документация		
43			H 103-08.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
44	1		H 103-07.00.001	СВЯЗЬ	2	
			Переменные данные для исполнений H 103-08.00.000			
				Детали		
51	2		H 103-08.00.001	Уголок		
				Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-88 h = 19.5 ± 0.1 мм		
				H 103-08.00.000-01		
				Детали		
54	2		H 103-08.00.001-01	Уголок		
				Привязан		
				Шиф. №		
				H 103-08.00.000		
				Обрамление		
				Лит. Лист Листов		
				4 1 2		
				Новосибирское арендное предприятие ГНПРОВАТОТРАНС		
				Исполн		
				№ докум		
				Подп		
				Дата		
				Рядов		
				Хорова		
				10.1		
				Проб		
				Хомарева		
				10.1		
				Т-центр		
				Ножин		
				Н-контр		
				Хомарева		
				10.1		
				Удп		
				Ножин		

Шиф. №

Привязан

Шиф. №

H 103-08.00.000

Обрамление

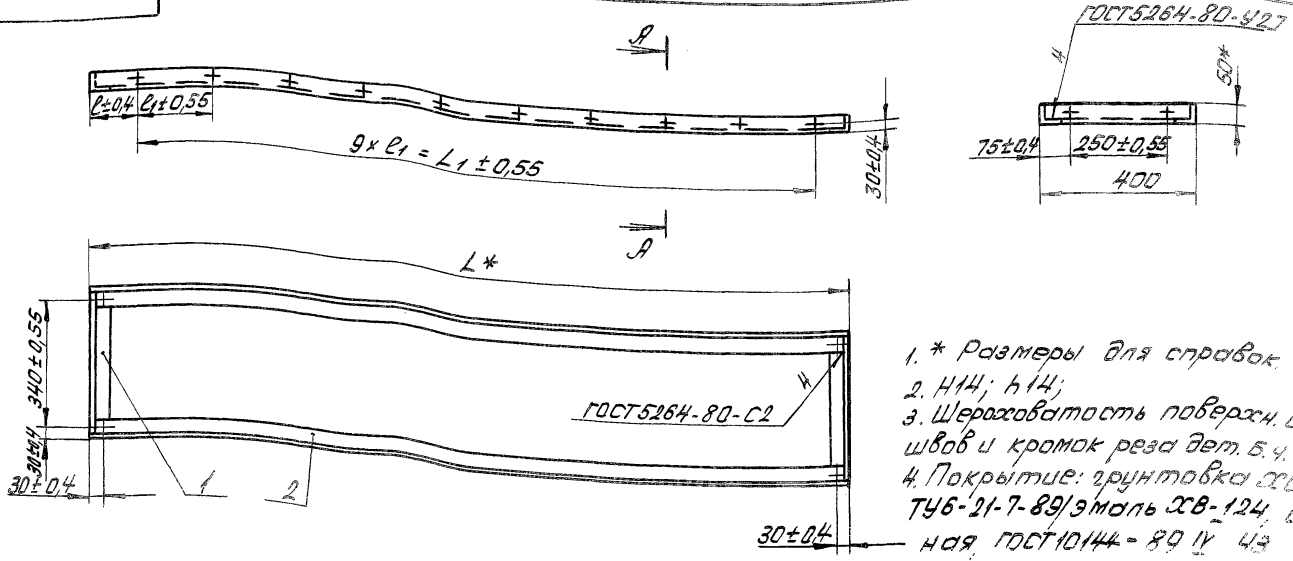
Лит. Лист Листов

4 1 2

Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОВАТОТРАНС

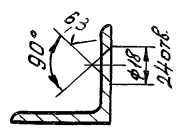
Исполн	№ докум	Подп	Дата
Рядов	Хорова	10.1	
Проб	Хомарева	10.1	
Т-центр	Ножин	10.1	
Н-контр	Хомарева	10.1	
Удп	Ножин	10.1	

Альбом 5



- 1. * Размеры для справок
- 2. H14; h14;
- 3. Шероховатость поверхн. сварных швов и кромок реза вет. б.ч. - 12,5
- 4. Покрытие: грунтровка СС-010 ТУБ-21-7-89/эмаль СХ-124, солант-ная, ГОСТ 10144-89 IV ЧЗ

A-A (1:2)



Обозначение	L мм	L1 мм	L2 мм	L3 мм	Масса, кг
Н 103-08.00.000	102	194	1746	1950	18,6
-01	127	244	2196	2450	22,4
-02	132	254	2286	2550	23,2

Привязан		

Н 103-08.00.000СБ

Изм. лист Разработчик Проб. Г. Контр. Н. Контр. УТВ.	Листов Холмский Самоедов Нович	Проб. Лопин	Дата	Обрамление Сварочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
					из	ст.	табл.
					Лист	Листов	
					Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		

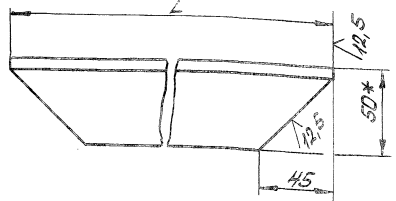
ИЗМ. ЛИСТОВ / ДИП. И. СТАВ

Альбом 5

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	3	H103-09.00.002-01	Лист Лист Б-2 ГОСТ 19903-74 4-IV-В Ст.3 ГОСТ 16523-89 2520х14х370х14	1	14 К2
		H103-09.00.000-02			
<u>Детали</u>					
44	2	H103-09.00.001-03	Уголок	2	
54	3	H103-09.00.002-02	Лист Лист Б-2 ГОСТ 19903-74 4-IV-В Ст.3 ГОСТ 16523-89 2520х14х370х14	1	14,6 К2
		H103-09.00.000			

100'00 60'-E01H

DVI



Обозначение	L, мм	Масса, кг
H103-09.00.001	390	1,4
-01	1940	7,2
-02	2440	9,2
-03	2540	9,8

- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Угол №204 Плат. и Ворот ВзмрЛНМЛ

Угол №204 Плат. и Ворот ВзмрЛНМЛ

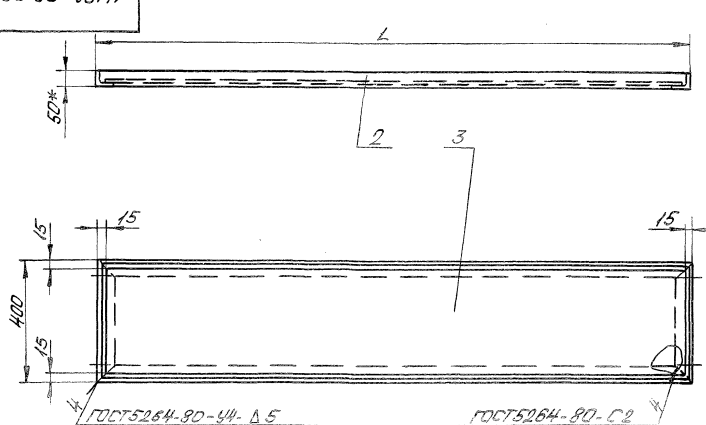
Привязки		
Шк. №		

H103-09.00.001

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ	Угол	каждый лист			4	1.2
Проб.	Александров	каждый лист				
Т.контр	Номин	каждый лист				
И-контр	Александров	каждый лист				
Шт.	Номин	каждый лист				
Уголок						
					6-50х50х5 ГОСТ 8509-86	Новосибирское аренное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС
					Ст.3 ГОСТ 535-88	

Ансамбль

Н103-09.00.000С6



1. * Размер для справок.
2. Н14; н14; $\pm \frac{\pm 2}{2}$.
3. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза бет. Б.Ч. $\sqrt{12.5}$.
4. Покрытие: грунтровка 20С-010 ТУ6-21-7-89/эмаль 209.124 по 129-ная, ГОСТ 10144-88 $\frac{1}{2}$.

Обозначение	L1 мм	Масса, кг
Н103-09.00.000	1950	29,6
-01	2450	41,4
-02	2550	43

Привязан

ИЧБ №

Н103-09.00.000С6

ИЧБ №	Лист	Масса	Масштаб
	4	см.	1:10
	тавл.		
	Лист листов!		
	Новосибирское		
	аэродинамический институт		
	ГИПРОАВТОТРАНС		

Полка

Сборочный чертёж

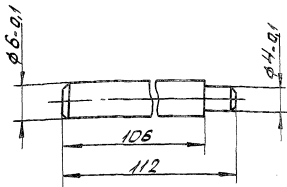
ИЧБ № / Лист / Масса / Масштаб
 Разработчик / Проверка / Дата
 Проект / Конструктор / Дата
 И.контр. / Подпись / Дата

ИЧБ № / Лист / Масса / Масштаб

Альбом 5

Н103-00.00.003

83 ✓



1. * Размер для справок.
2. h14
3. Покрытие: Ц.12.ocr.

Привязан:

ШНБ №

Н103-00.00.003

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Новосибирск	д.м.г.	
Проб.	Новосибирск	д.м.г.	
Т-контр	Новосибирск	д.м.г.	
И-контр	Новосибирск	д.м.г.	
Утв.	Новосибирск	д.м.г.	

Ось

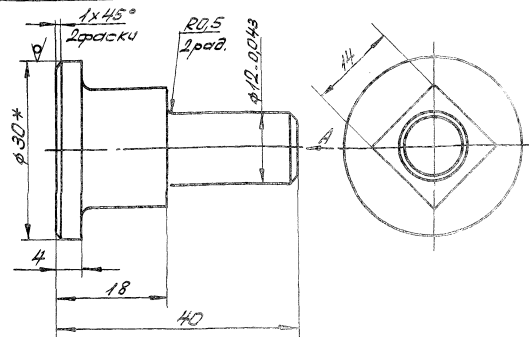
Лист	Масса	Масштаб
4	0,025	2:1
Лист Листов 1		
Новосибирское		
предприятие		
ГИПРОАВТОТРАНС		

Круг В-30 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Изм/Лист № докум Подп. Дата

Н103-00.00.001

39 ✓



1. * Размер для справок.
2. h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан:

ШНБ №

Н103-00.00.001

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Новосибирск	д.м.г.	
Проб.	Новосибирск	д.м.г.	
Т-контр	Новосибирск	д.м.г.	
И-контр	Новосибирск	д.м.г.	
Утв.	Новосибирск	д.м.г.	

Палец

Лист	Масса	Масштаб
4	0,06	2:1
Лист Листов 1		
Новосибирское		
предприятие		
ГИПРОАВТОТРАНС		

Круг В-30 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

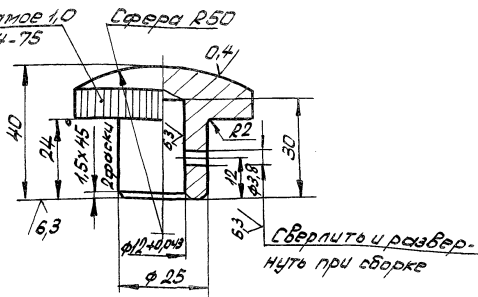
Изм/Лист № докум Подп. Дата

103-00-00-002

12.5 (V)

Диаметр 5

Циркулярное прямое 10
ГОСТ 21474-75



1. НН4; h 14; ± 1/2
2. Покрытие: М6.Н9 з3.б.

Привязан

Инд. №

Н 103-00.00.002

Кнопка

Лист Масса Масштаб

М 0,28 1:1

Лист Листов

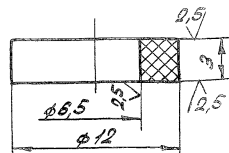
Круж 8-53 ГОСТ 25.90-88
15 ГОСТ 10.50-88

Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Имя, Фамилия, Подпись и Дата (вертикально)

103-00-00-004

40 (V)



Предельные отклонения размеров: НН4; h 14

Привязан

Инд. №

Н 103-00.00.004

Шайба

Лист Масса Масштаб

М 0,001 4:1

Лист Листов

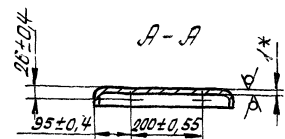
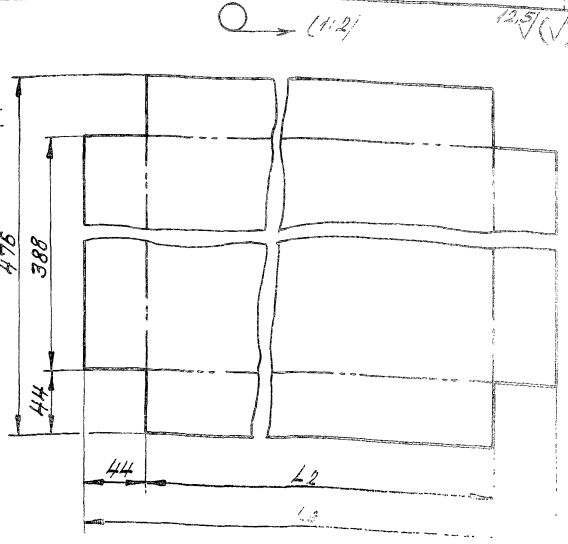
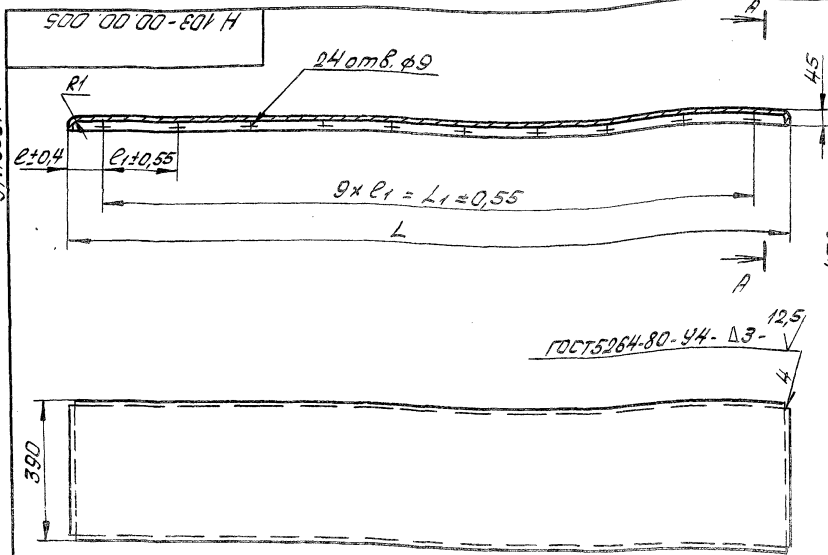
Фторопласт Ф-4
сорт 2 ГОСТ 10007-80

Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Имя, Фамилия, Подпись и Дата (вертикально)

12,5 (1)

Альбом 5



1. * Размер для справок.
2. H14; h14; ± 1/2.
3. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль СВ-124, са-латная, ГОСТ 10144-89. IV. У3.

Обозначение	l ₁ , мм	l ₂ , мм	L ₁ , мм	L ₂ , мм	L ₃ , мм	L ₄ , мм	Масса, кг
H103-00.00.005	87	194	1746	1938	2026	1940	7,5
-01	122	244	2198	2438	2526	2440	9,4
-02	127	254	2286	2538	2626	2540	9,8

Привязан			
ИЧВ. №			

H103-00.00.005			
Изд./лист	Н/докум	Подп/Дата	Лист
Разр/б	Ильяхов/Солов	Ильяхов/Солов	
Г-контр	Соловьев/Солов	Соловьев/Солов	Лист 1 из 1
И-контр	Соловьев/Солов	Соловьев/Солов	
У/т/б	Соловьев/Солов	Соловьев/Солов	Лист 4 из 8 стр.3

ИЧВ. № 10001, 10002, 10003, 10004, 10005, 10006, 10007, 10008, 10009, 10010, 10011, 10012, 10013, 10014, 10015, 10016, 10017, 10018, 10019, 10020, 10021, 10022, 10023, 10024, 10025, 10026, 10027, 10028, 10029, 10030, 10031, 10032, 10033, 10034, 10035, 10036, 10037, 10038, 10039, 10040, 10041, 10042, 10043, 10044, 10045, 10046, 10047, 10048, 10049, 10050, 10051, 10052, 10053, 10054, 10055, 10056, 10057, 10058, 10059, 10060, 10061, 10062, 10063, 10064, 10065, 10066, 10067, 10068, 10069, 10070, 10071, 10072, 10073, 10074, 10075, 10076, 10077, 10078, 10079, 10080, 10081, 10082, 10083, 10084, 10085, 10086, 10087, 10088, 10089, 10090, 10091, 10092, 10093, 10094, 10095, 10096, 10097, 10098, 10099, 10100

Альбом 5

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3	*		H104-00.00.000 СБ	Сборочный чертёж		*13хА3
A3			H104-00.00.000 ВП	Ведомость		
				покупных изделий		
A4	*		H104-00.00.000 ТУ	Технические условия		*16хА4
A4	*		H104-00.00.000 ПС	Паспорт		*14хА4
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	*	1	H104-01.00.000	Полотно левое	1	*12хА4
A4		2	H104-02.00.000	Полотно правое	1	
A4		3	H104-03.00.000	Обрамление	1	
A4		4	H104-04.00.000	Петля	2	
		5	-01	Петля	2	
A4		6	H104-05.00.000	Шпилька	1	
		7	-01	Шпилька	1	
A4		8	H104-06.00.000	Рычаг	1	

Привязки

Инд. №

H104-00.00.000
Ворота
распашные
сетчатые

Дир. Лист Листов
1 2
Новосибирское
срочное предприятие
ГИДРОАВТОТРАНС

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A4	10		H104-00.00.001	Рычаг	4	
A4	11		H104-00.00.002	Псь	4	
A4	12		H104-00.00.003	Втулка	4	
A4	13		H104-00.00.004	Винт	4	
	14					
	15					
				<u>Стандартные изделия</u>		
	16			Гайка М8.5. D19		
				ГОСТ 5915-70	4	
	17			Шайба 8.65f. D19		
				ГОСТ 6402-70	4	
	18			Заток		

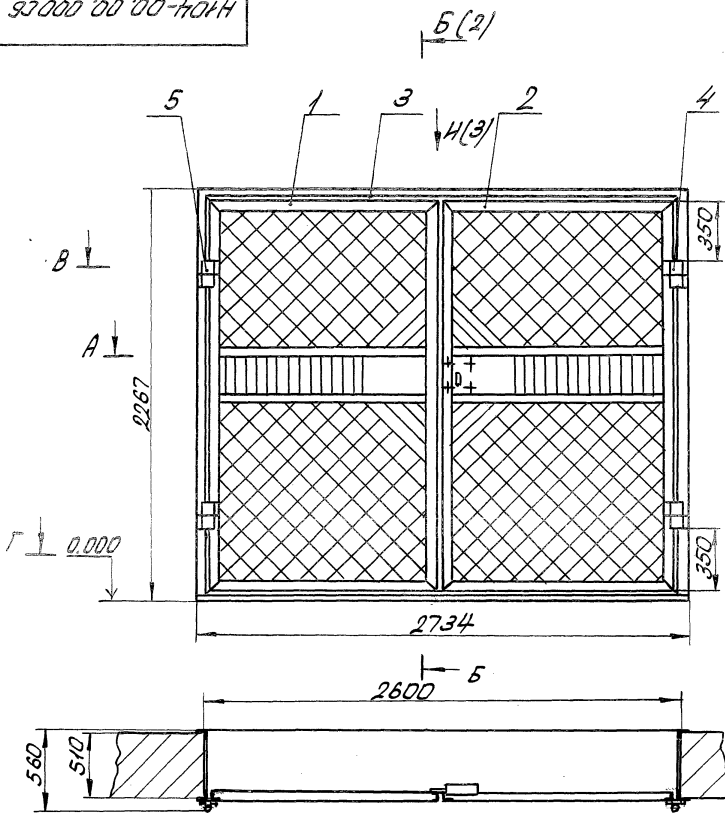
Инд. №

H104-00.00.000

Лист
2

Ансамбль 5

93000 00 00 4011



Техническая характеристика

1. Тип - распашные.
2. Размеры проема, мм - 2600 x 2200.
3. Габаритные размеры, мм - 2734 x 2267 x 560.
4. Масса, кг - 400.

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. При замене замка гарантируется произвести корректировку конструкции рычага поз. 8.

Привязан

Изм. №

Н104-00.00.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Поб.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						400	1:20
Разработчик: Хохряков Ю.И.					Новосибирское предприятие приборостроения ГИПРОАВТОТРАНС		
Проектировщик: Хохряков Ю.И.							
Технический контроль: Носич Н.И.							
Начальник цеха: Носич Н.И.							

Ворота распашные,
сетчатые
Сборочный чертеж

УНИВЕРСАЛЬНАЯ КОМПЬЮТЕРНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ДИАГРАММА

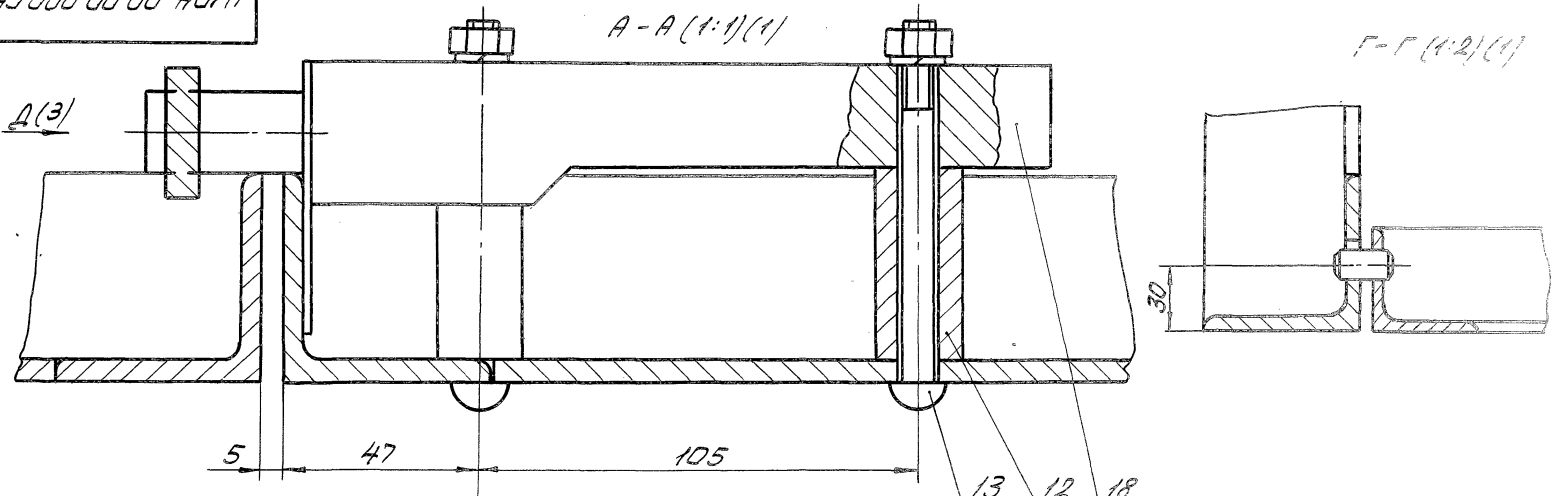
93 000 00 00-701H

Аннотация

A-A (1:1) (1)

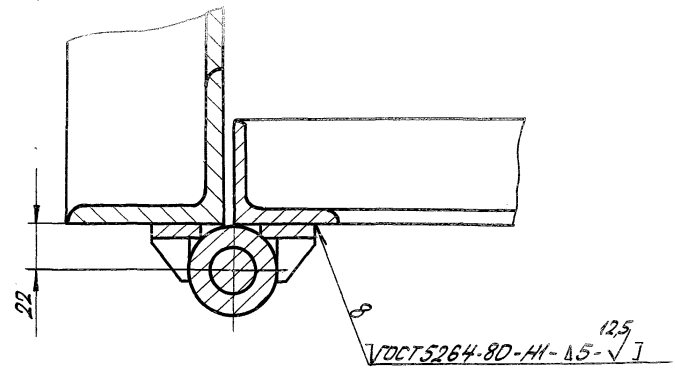
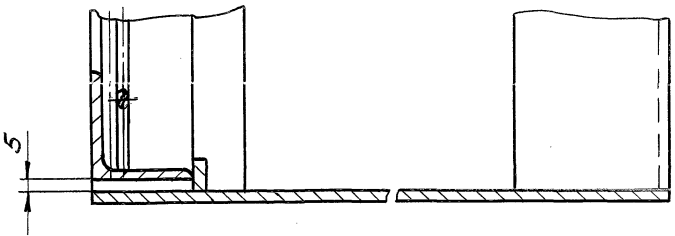
Г-Г (1:2) (1)

Δ(3)



- 13
- 12
- 18
- 16
- 17

Б-Б (1:2) (1)



Ум. лист № докум. 1. Дата

Ум. лист	№ докум.	1. Дата
----------	----------	---------

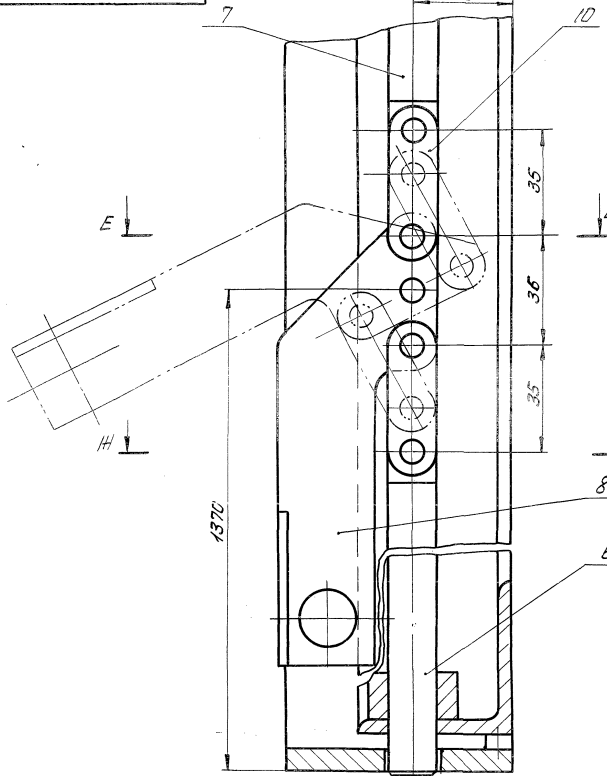
Н 104-00.00.000 СБ

Лист 2

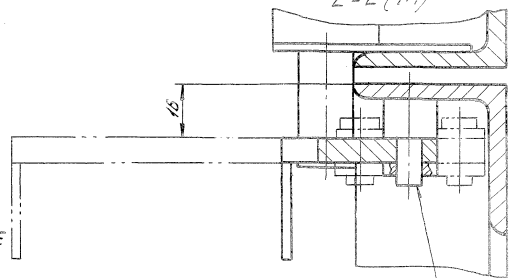
Альбом 5

ИД 4-00.00.000.С5

→ D (1:1) (2)

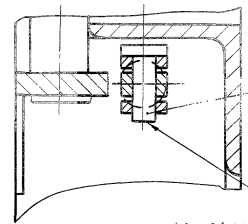


E-E (1:1)



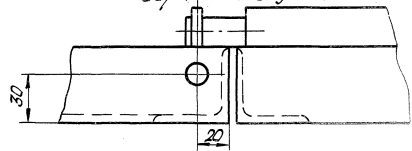
Развальцевать

H-H (1:1)



Развальцевать

→ H (1:2) (1)
обрамление условно не показано



ИД 4-00.00.000.С5

ИД 4-00.00.000.С5

ИД 4-00.00.000.С5

Лист 3

Анкетам 5

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						но изде лие	в конт пакет	на всего пакет	
1									
2	Гайка М8.5.019		ГОСТ 5915-70					4	
3									
4	Шайба в.65Г.019		ГОСТ 6402-70					4	
5									
6	Шарик 19		ГОСТ 3722-81		Н104-04.00.000	1		4	
7									
8	Замок							1	
9									
10									

Ц.И.И.П.О.Д.П.О.Д.О.И. и Проектная

Прибыли:

Ш.И.П.№

Н 104 - 00. 00. 000 Б17

Изм. лист	И.И.И.И.И.	Подг. дата	
Разработчик	Хохряков М.И.		
Проектировщик	Хитяева С.И.		

Ворота распашные, сетчатые

И-конт. Хитяева С.И.
Уч.б. Нанкин И.И.

Новосибирское отделение проектной организации
ГИПРОАВТОСТРОИ

Новосибирское отделение проектной организации ГИПРОАВТОСТРОИ

Новосибирское арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Утверждено:
Директор НАП „Гипроавтотранс“
_____ Л.Б. Крючков
" " _____ 1992г.

Ворота
распашные, сетчатые
Модель Н104
Технические условия
Н104-00.00.000ТУ

Главный инженер
_____ Я.И. Вильбергер
" " _____ 1992г.
Главный инженер проекта
_____ В.Ф. Бетехтин
" " _____ 1992г.

1992

Настоящие технические условия распространяются на „Ворота
распашные, сетчатые, модель Н104.“

Ворота предназначены для работы в помещениях в макроклиматических районах с умеренным климатом (у) и относятся к категории размещения 3 по ГОСТ 15150-69.

Пример записи обозначения при заказе:
„Ворота распашные, сетчатые, модель Н104“

I. Технические требования

Ворота распашные, сетчатые,
модель Н104, должны соответствовать требованиям настоящих
технических условий и комплекта документации согласно
Н104-00.00.000.

I.1. Основные параметры и размеры

- I.1.1. Тип-распашные.
- I.1.2. Размеры проема, мм - 2600 x 2200
- I.1.3. Габаритные размеры, мм - 2734 x 2200
- I.1.4. Масса, кг -

Пробязан

Лист №

Н104-00.00.000ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата
Разработано	Хохрякова	Хохрякова	Хохрякова	
Проектировано	Хохрякова	Хохрякова	Хохрякова	
Н.контр.	Хохрякова	Хохрякова	Хохрякова	
Утв.	Номин	Хохрякова	Хохрякова	

Лист	Листов		
	1	2	3
1			

Новосибирское арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Архив 5

Лист № 1 из 1. Год: 1992. Дата: 1992.01.15

Альбом 5

1.2. Характеристика

1.2.1. Все детали, сборочные единицы и изделия в целом изготавливаются по технологическому процессу, обеспечивающему выполнение требований утвержденных чертежей и настоящих технических условий.

1.2.2. Сборку деталей производить согласно рабочим чертежам и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.

1.2.3. По окончании сварочных работ все сварные швы должны быть защищены до металлического блеска.

1.2.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром.

1.2.5. Механическая обработка деталей должна производиться в полном соответствии с требованиями чертежей, государственных стандартов и настоящих технических условий.

1.2.6. Изделие выполнено в соответствии с «Правилами по охране труда на автомобильном транспорте», утвержденными 24 апреля 1979 год.

1.3. Окраска

1.3.1. Подготовка и окраска изделия, а также их контроль должны производиться в соответствии с технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем и с учетом рекомендаций ГОСТ 9.401-91 для изделий, условия эксплуатации которых относятся к категории -3 по ГОСТ 9.104-79.

По внешнему виду покрытие должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

1.3.2. Поврежденные при сборке и монтаже окрашенные поверхности должны быть подкрашены, а также иметь однотонный цвет с основным изделием.

1.4. Комплектность

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

1.4.1. Врата распашные стальные, модель Н104, шт.

1.4.2. Эксплуатационная документация:

паспорт, шт. - 1

Изм/Исп	№ док-м	Подп.	Дата

Н 104-00.00.000ТУ

Иск	3
-----	---

1.5. Маркировка

На изделии, принятом отделом технического контроля завода-изготовителя, на видном месте должна быть укреплена табличка выложенная в соответствии с ГОСТ 12971-67, на которой должно быть указано: наименование завода-изготовителя и товарный знак, шифр изделия, номер ТУ, порядковый номер изделия, год выпуска и клеймо ОТК.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация, расконсервация и барьерная упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

1.6.2. Товароотражающая и техническая документация должна быть упакована во влагонепроницаемом материале и закреплена на полотно врат.

2. Правила приемки

2.1. Все детали, сборочные единицы и изделия в целом должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

2.2. При обнаружении дефектов изделие возвращается заказчику для устранения неисправностей. Повторная приемка производится после устранения неисправностей и составления акта, где указываются обнаруженные дефекты, причины их возникновения и меры, принятые к их устранению. Результаты повторной приемки являются окончательными.

2.3. На принятое ОТК завода изделие составляется свидетельство о приемке, один экземпляр которого должен находиться в паспорте изделия.

Изм/Исп № док-м Подп. Дата

Изм/Исп	№ док-м	Подп.	Дата

Н 104-00.00.000ТУ

Иск	4
-----	---

3. Методы контроля

3.1. Проверка внешнего вида изделия, качества сборки и окраски производится внешним осмотром.

3.2. Проверка размеров с указанными в них допусками производится универсальным мерительным инструментом.

Альбом

Имя Фамилия Подпись Дата

Имя Фамилия Подпись Дата

Н 104-00.00.000074

Лист 5

Перечень

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение
ГОСТ 9.401-91	Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы, размеры
ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы
ГОСТ 15150-89	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Технические требования
Правила	"Правила по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденные 24 апреля 1979 года

Имя Фамилия Подпись Дата

Имя Фамилия Подпись Дата

Н 104-00.00.000074

Лист 6

Александр

Новосибирское арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Утверждаю:
Директор НАП Гипроавтотранс
_____ Л.Б. Крючков
" " _____ 1992г.

Ворота
распашные, сетчатые
Модель Н 104
Паспорт
Н104-00.00.000 ПС

Главный инженер
_____ Я.И. Вильбергер
" " _____ 1992г.
Главный инженер проекта
_____ В.Ф. Бетехтин
" " _____ 1992г.

1992

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

I. Назначение

Ворота распашные, сетчатые предназна-
чены для пропуска извозных автомашин
типа "Москвич", "Жигули", "УАЗ-469"
в боксы стоянки.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Тип-распашные
- 2.2. Размеры проема, мм-2600-2200
- 2.3. Габаритные размеры, мм-2734x2267x560
- 2.4. Масса, кг-400

3. Комплект поставки

- Изделие поставляется заказчику в комплекте:
 - 3.1. Ворота распашные сетчатые, модель Н104, шт.-1.
 - 3.2. Эксплуатационная документация, паспорт.-шт.-1.

4. Устройство

Ворота состоят из обрамления и двух полотен.
Обрамление вставляется в проем ворот.

Привязан:

Шифр №

Н104-00.00.000 ПС

Шифр	№ докум.	Год	Вид
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100

Ворота		Лист №	Листов
распашные, сетчатые		1	4
Паспорт		Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС	

сварено из двух рамок, соединенных пластинами. Полотно имеет каркас, сваренный из уголков. К уголкам приварены прутки, образующие сетку.

Полотно левое при закрывании ворот закрепляется к обрамлению при помощи шпилек и рычагов. В верхнем положении рычага - полотно открыто.

В нижнем положении - полотно закрыто и рычаг закрепляется замком, служащим для закрывания ворот.

5. Свидетельство о приемке

Ворота распашные сетчатые, модель Н104, заводской номер _____ соответствуют техническим условиям Н104-00.00.000Тч признаны годными для эксплуатации

Дата выпуска
 "___" "___" 19__ 2.
 Нач. чека
 "___" "___" 19__ 2.
 Ст. контрольный мастер
 "___" "___" 19__ 2.

Н104-00.00.000Тч

М/шт

3

Имя, Фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

6. Гарантийные обязательства

6.1. Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня получения заказчиком или 18 месяцев со дня отгрузки при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями, указанными в паспорте.

7. Сведения о консервации и упаковке

8.1. Консервацию изделия следует производить в соответствии с ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозийная защита изделий".

8.2. Упаковку изделий следует производить в соответствии с требованиями стандартов на группы изделий по отраслям и требованиям, предусмотренными в технических условиях.

Имя, Фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

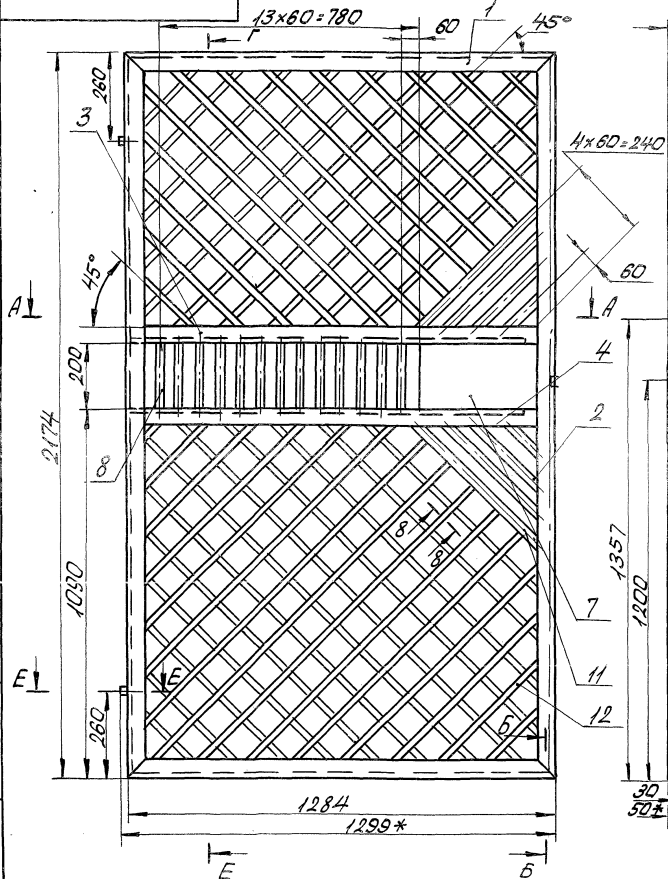
Н104-00.00.000Тч

М/шт

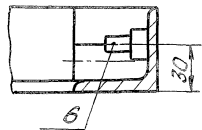
4

Архив 5

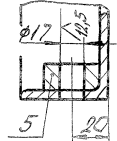
93000 00 10-401H



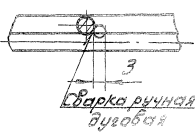
A-A (1:2)



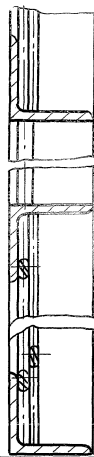
B-B (1:2)



B-B (1:1) O



Г-Г (1:2)



1. * Размер для справок
2. Н14; н14; ± $\frac{0.2}{2}$
3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Шероховатость поверхн. сварных швов и кромок равна $R_a = 12.5$.
5. Прутки $\phi 6$ поз. 11 варить с шагом 100мм
6. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124 салатная, ГОСТ 10144-89, IV, 43.

Привязан:

ИЧБ. N°

Н104-01.00.000 СБ

Исп. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ред. 01	Ханжаева Ю.И.		
Проб.	Ханжаева Ю.И.		
Контр.	Нонин С.А.		
И-контр.	Ханжаева Ю.И.		
Утв.	Нонин С.А.		

Полотно левое
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

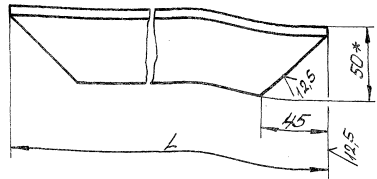
Лист	Масштаб
54	1:10
Новосибирское	
дочное предприятие	
ГИПРОВВТОТРАНС	

Исп. Лист № докум. Подп. Дата

Альбом 5

100 00 10 - 401 Н

√(√)



Обозначение	L1 мм	Масса кг
Н104-01.00.001	1274	4,8
-01	2164	8,1

- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан

ЧНК.№

Н104-01.00.001

Удолок

Лист	Масса	Масштаб
4	4,6	1:2

Лист Листов 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПР-4170-4171-4172-4173-4174-4175

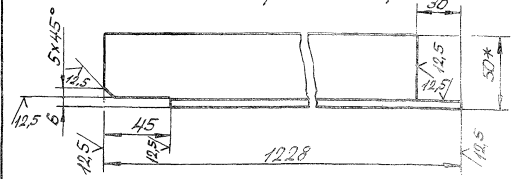
Исполн.	Н.С. Докуч.	Проект.	Дата
Разработ.	Хорожаков	Ухвал.	
Проект.	Хорожаков	Склад.	
Тех. контр.	Номин	Склад.	
Исполн.	Хорожаков	Склад.	
Исполн.	Номин	Склад.	

Исполн. 1001-1. В.П.Т. В.П.Т. В.П.Т.

200 00 10 - 401 Н

√(√)

Н104-01.00.002 - изображение
Н104-01.00.002-01 зеркальное отражение



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан

ЧНК.№

Н104-01.00.002

Связь

Лист	Масса	Масштаб
4	4,6	1:2

Лист Листов 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПР-4170-4171-4172-4173-4174-4175

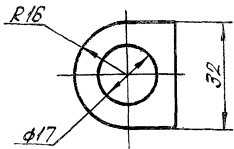
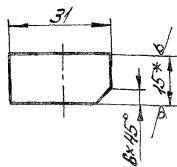
Исполн.	Н.С. Докуч.	Проект.	Дата
Разработ.	Хорожаков	Ухвал.	
Проект.	Хорожаков	Склад.	
Тех. контр.	Номин	Склад.	
Исполн.	Хорожаков	Склад.	
Исполн.	Номин	Склад.	

Исполн. 1001-1. В.П.Т. В.П.Т. В.П.Т.

Альбом 5

Н104-01.00.003

12,5 / (✓)



1. * Размер для справок.
2. $h14; \pm \frac{\pm 2}{2}$.

Привязки			
Шв. №			

Н104-01.00.003

И-контр	И-контр	И-контр	И-контр	И-контр
Хонисев	Хонисев	Хонисев	Хонисев	Хонисев
Н.И.И.	Н.И.И.	Н.И.И.	Н.И.И.	Н.И.И.

Бобышка

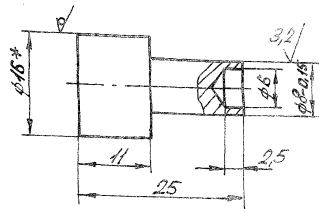
Лист	Масса	Масштаб
4	0,1	1:1
Лист / Листов /		
Новосибирское аренное предприятие ГНПРОВАТСТРАН		

Лист Б-15 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 4837-89

55

Н104-01.00.004

12,5 / (✓)



1. * Размер для справок
2. $h14; h14; \pm \frac{\pm 2}{2}$.

Привязки			
Шв. №			

Н104-01.00.004

И-контр	И-контр	И-контр	И-контр	И-контр
Хонисев	Хонисев	Хонисев	Хонисев	Хонисев
Н.И.И.	Н.И.И.	Н.И.И.	Н.И.И.	Н.И.И.

Ось

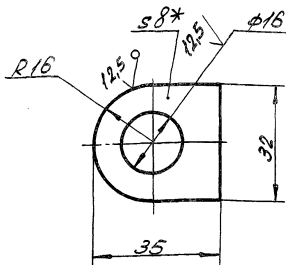
Лист	Масса	Масштаб
4	0,02	2:1
Лист / Листов /		
Новосибирское аренное предприятие ГНПРОВАТСТРАН		

Лист В-16 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Д.1.6.6.01.5

100 00 10-101 Н

6(V)



1. * Размер для справок.
2. H14; h14; ± $\frac{L}{2}$.

Привязки

УИВ. №

H 104-01.00.007

Уооо

Лист: Масса Шрифт

4 0,05 1:1

Лист Листов 1

Новосибирское
арендное предприятие
ТИПРОВАТОБРАНС

6-8 ГОСТ 19903-74
в Ст.3 ГОСТ 14637-89

Имя Фамилия
Подпись
Дата
Имя Фамилия
Подпись
Дата
Имя Фамилия
Подпись
Дата

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
13	H104-02.00.000 СБ	Сборочный чертеж Детали		
44	1 H104-02.00.001	СБ 936	2	
54	2 H104-02.00.002	Пластина Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 ГОСТ 14637-89 350h14x200h14	1	2,7кг
54	3 H104-02.00.003	Пруток Круг 8-10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88 L=200h14	18	0,12кг
44	4 H104-01.00.001	Черлоп	2	
44	5 H104-01.00.001-01	Черлоп	2	
44	6 H104-01.00.003	Бобышка	2	
44	7 H104-01.00.007	Чхо	2	
44	8 H104-01.00.008	Полоса Материал		
	9	Круг 8-10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88	25кг	
	10	Круг 8-6 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88	10кг	

Привязки

УИВ. №

H 104-02.00.000

Полотно правое

Лист Лист Листов
1 1 1
Новосибирское
арендное предприятие
ТИПРОВАТОБРАНС

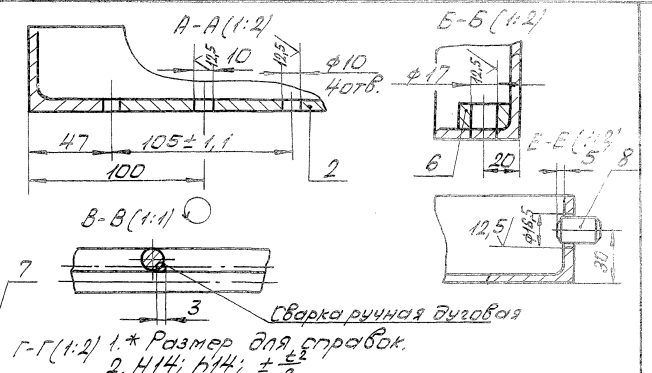
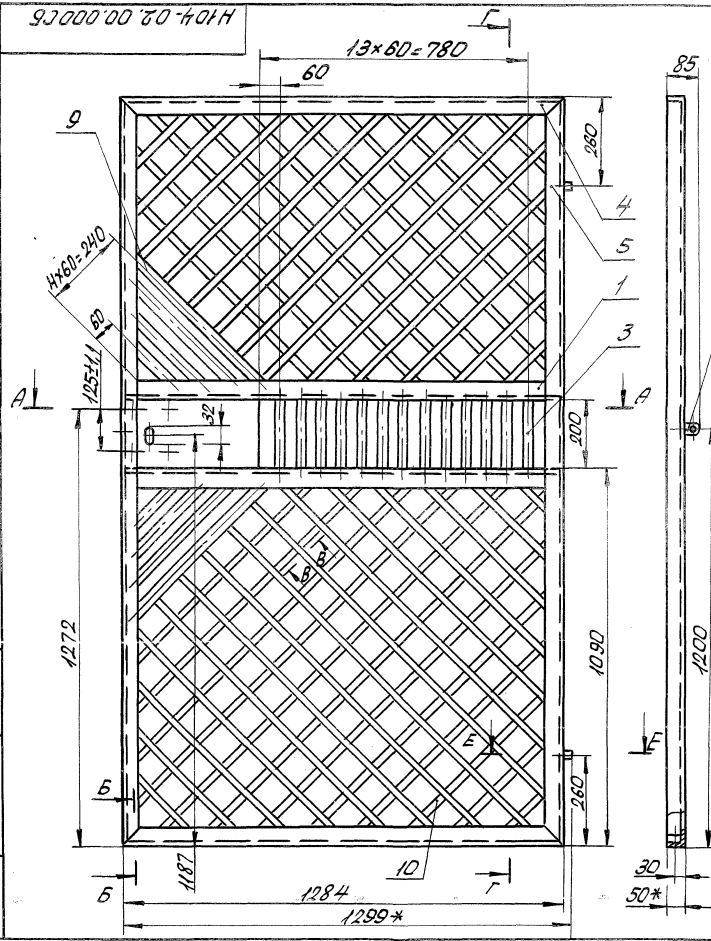
Имя Фамилия
Подпись
Дата

Имя Фамилия
Подпись
Дата
Имя Фамилия
Подпись
Дата

Алюмин

93.000'00'80-401H

Лист № 57 в 2-х экз. в 2-х к.



1.* Размер для справок.
 2. H14; h14; ± 0.2.
 3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
 4. Шероховатость поверхн. сварных швов и кромок реза деталей 5 + 1.25.
 5. Прутки φ 8 поз.10 брать с шгг.
 6. Покрытие: грунтровка ХС-010ТУБ-21.7-89, эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ10144-89, IV, 93.

Прибязан

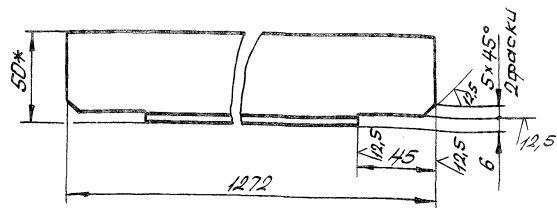
ШНВ.№

H104-02.00.000СБ			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Хохряков	Солн.	10.11.89
Проб.	Хохряков	Солн.	10.11.89
Т.контр.	Ножич	Солн.	10.11.89
Н.контр.	Хохряков	Солн.	10.11.89
Чтд.	Ножич	Солн.	10.11.89
Лист 53 из 110			
Лист 53 из 110		Лист 53 из 110	
Новосибирское			
заводное предприятие			
ГИПРОАВТОТРАНС			

Альбом 5

Н104-02.00.001

(✓)



- 1* Размер для справок.
2. $h14; \pm \frac{+2}{-2}$

Привязан

Шиб. №

Н104-02.00.001

СБЯ36

Лит. Масса Шкала

Н 4,7 1:2

Лист Листов 1

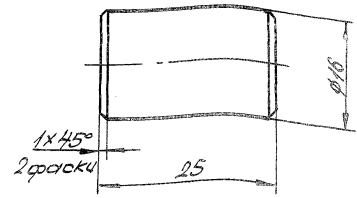
Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

И.М.Степанов, Л.В.Степанова, В.В.Степанов

И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов
И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов
И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов

Н104-01.00.008

(✓)



Предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{+2}{-2}$

Привязан

Шиб. №

Н104-01.00.008

Палец

Лит. Масса Шкала

Н 0,05 2:1

Лист Листов 1

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

И.М.Степанов, Л.В.Степанова, В.В.Степанов

И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов
И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов
И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов	И.М.Степанов	Л.В.Степанова	В.В.Степанов

Дальбом 5

Код документа	Значение	Г/д	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
03			Н104-03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
04	1		Н104-03.00.001	Уголок	2	
04	2		Н104-03.00.002	Уголок	2	
	3		-01	Уголок	2	
05	4		Н104-03.00.003	Полоса		
				Лист Б-8 ГОСТ 18903-74		
				В.Ст.3 ГОСТ 14637-89		
				526х14х258х14	1	85,3 кг
05	5		Н104-03.00.004	Стяжка		
				Лист Б-8 ГОСТ 18903-74		
				В.Ст.3 ГОСТ 14637-89		
				50х14х376х14	40	1,2 кг
05	6		Н104-03.00.005	Ребро		
				Лист Б-8 ГОСТ 18903-74		
				В.Ст.3 ГОСТ 14637-89		
				15х14х200х14	2	0,19 кг

Пробязан

Изм. №

Н104-03.00.000

Обрамление

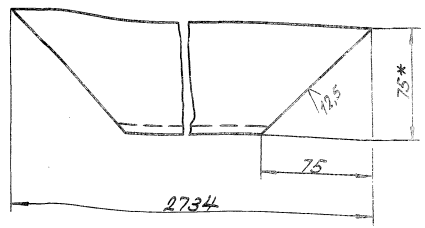
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

Изм. №, дата, подпись

100 00 30 401 Н

59

В/С



- * Размер для стоек
- х14

Пробязан

Изм. №

Н104-03.00.001

Уголок

Уголок

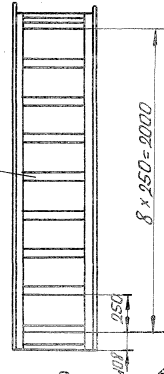
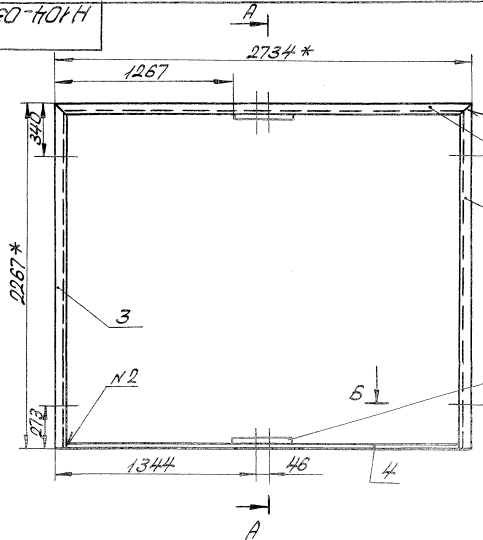
675х75х8 ГОСТ 8509-86
Ст.3 ГОСТ 535-88

Лист Масса Масса
4 24,5 1:2
Лист Листов
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

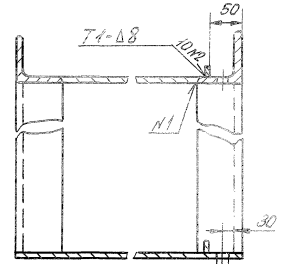
Изм. №, дата, подпись

Н 104-03.00.000 СБ

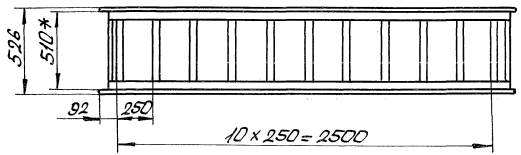
Анбадм 5



A-A (1:5)



B-B (1:5)



1. * Размеры для справок.
2. Н14; Н14; ± 0.2
3. Сварные швы - по ГОСТ 5264-80.
4. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза вет. Б.Ч. - 12.5/
5. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ 10144-89. IV. 43



Привязан	
Числ. №	

Н 104-03.00.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	И					275	1:20
Исполнитель: Хонжаева Ольга Викторовна					Лист 1 из 1		
Проверил: Хонжаева Ольга Викторовна					Новосибирское арсенальное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС		
Технический контроль: Хонжаева Ольга Викторовна					Сборочный чертеж		
Н-контр. Хонжаева Ольга Викторовна							

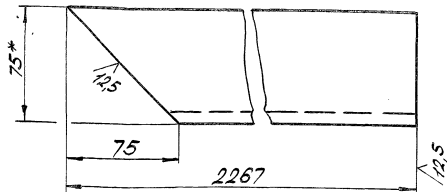
Масштаб: 1:20. Подпись и дата: 10.04.2014

Л.М.Б.01.5

700 00 00 1014

В(✓)

Н104-03.00.002 - изображено:
Н104-03.00.002-01 - зеркальное отражение



- 1.* Размер для справок.
2. h14

Привязан

ИЛР. №

Н104-03.00.002

ИЛР. №	Лист	№ докум.	Дата	Деталь	Материал	Масса	Листов
				Уголок	20,2	1:2	
				Уголок	6-75-75x3	ГОСТ 509-86	
					Новосибирское	оренбургское предприятие	ГНП РОСВИТОПРИС
					Ст. 3	ГОСТ 535-88	

ИЛР. №	Лист	№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
				Н104-04.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
	1	Н104-04.00.001		Гнездо		1	
	2	Н104-04.00.002		Ось		1	
	3	Н104-04.00.003		Ребро		4	
	4	Н104-04.00.004		Пластина			
					Лист 6-6 ГОСТ 19903-74		
					ВСТ-3 ГОСТ 4837-89		
					28х14х74х14	2	0,1кг
					Стандартные изделия		
	5				Шарик 19 ГОСТ 7225		
				Различия исполнения	Н104-04.00.000		
				и Н104-04.00.000-01-по	Сборочному чертежу		

Привязан

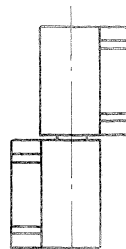
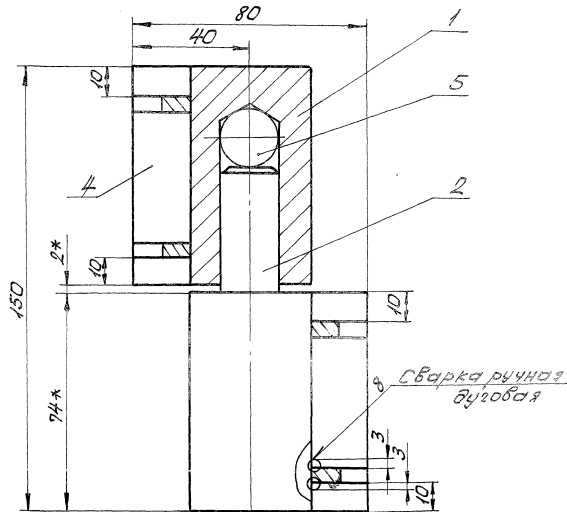
ИЛР. №

Н104-04.00.000

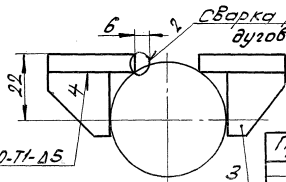
ИЛР. №	Лист	№ докум.	Дата	Деталь	Материал	Масса	Листов
				Петля			
					Новосибирское	оренбургское предприятие	ГНП РОСВИТОПРИС

Н104-04.00.000 СБ

Н104Н-04.00.000 СБ

Н104-04.00.000-01 СБ - зеркальное
отражение; ост. см. Н104-04.00.000 СБ.Сварка ручная
дуговая

1.* Размеры для справок.

2. $h_{14} \pm \frac{4}{2}$.3. Шероховатость поверхн. сварных швов
и кромок реза вет. Б. Ч. - 12,54. Покрытие: наружных поверхн. - грунтровка
ХСО10Т46-21-7-89, эмаль ХВ-124 салатная,
ГОСТ10144-89. II. УЗ.Сварка ручная
дуговая

ГОСТ 5264-80-71-А5

Привязан

ИДР.№

Изм. №	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Автор	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева
Провер.	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева
Т. контр.	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева
И. контр.	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева
Этб.	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева	Хоняева

Н104-04.00.000 СБ

Петля

Сборочный чертёж

Лит. Масса Масштаб

И 17 1:1

Лист Листов

Новосибирское

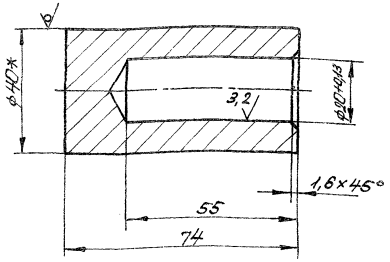
гидроавтоматиче

ское предприятие

Аннотация

Н104-04.00.001

12,5
V(V)



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан

УИВ.№

Н104-04.00.001

ГНВЗ00

Лист	Масса	Масштаб
4	0,6	1:1

Лист Листов: 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

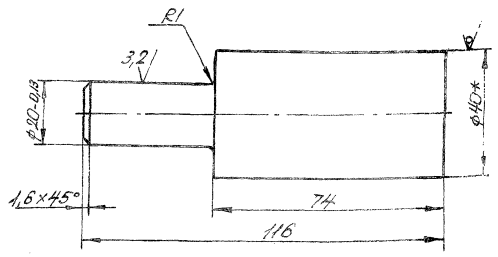
8-40 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

УИВ.№, дата, Пред. и Взам. Инженера

И.И.И.	Подпись	Дата
Хоняева	Хоняева	
Хоняева	Хоняева	
Хоняева	Хоняева	

Н104-04.00.002

12,5
V(V)



- * Размер для справок.
- h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.

Привязан

УИВ.№

Н104-04.00.002

006

Лист	Масса	Масштаб
4	0,8	1:1

Лист Листов: 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГНПРОАВТОТРАНС

8-40 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

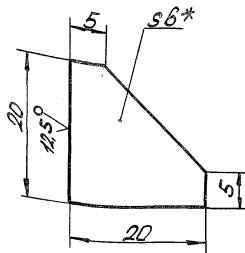
УИВ.№, дата, Пред. и Взам. Инженера

И.И.И.	Подпись	Дата
Хоняева	Хоняева	
Хоняева	Хоняева	
Хоняева	Хоняева	

Альбом 5

Е00 00740-7401 Н

В (V)



1. * Размер для справок.
2. 614

Привязан			
Шк. №			

Н 104-04.00.003

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Кожевникова И.И.
Проб. Комиссаров С.И.
Н. контр. Номин И.И.

Ребро

Лист Листов 1

Н 0,013 2:1

Б-6 ГОСТ 19903-74

Лист Листов 1

В Ст. 3 ГОСТ 14637-89

Новосибирское

арендное предприятие

ГНП РО-8870791НС

Н. контр. Комиссаров С.И.
И.И. Номин И.И.

Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
24		Н104-05.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
54	1	Н104-05.00.001	Ребро Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 В Ст. 3 ГОСТ 14637-89 15614 x 26614	1	0025к2
			Переменные данные для исполнений		
			Н104-05.00.000		
			Детали		
54	2	Н104-05.00.002	Шпилька Круп. В-16 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L=1307614		
			Н104-05.00.000-01		
			Детали		
54	2	Н104-05.00.002-01	Шпилька Круп. В-16 ГОСТ 2590-88 Ст. 3 ГОСТ 535-88 L=767614	1	1,2к2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Кожевникова И.И.
Проб. Комиссаров С.И.
Н. контр. Номин И.И.

Привязан			
Шк. №			

Н104-05.00.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Кожевникова И.И.
Проб. Комиссаров С.И.
Н. контр. Номин И.И.

Шпилька

Лист Листов 1

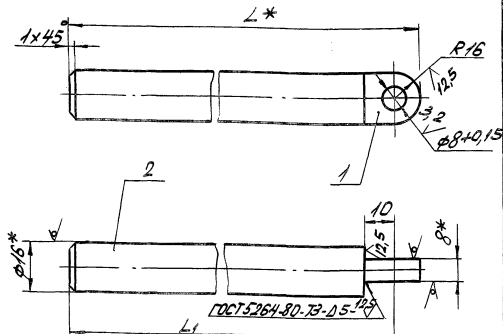
Новосибирское

арендное предприятие

ГНП РО-8870791НС

Д. ЛАБОВИЧ

93 000 00 50-401H



Обозначение	L1	L*	Масса, кг
Н104-05.00.000	1317	1333	2,2
-01	777	793	1,3

1.* Размеры для справок.

2. $\pm \frac{t_2}{2}$

3. Покрытие: Ц. 12 хр

Прибязан

ШИР. Л. №

Н104-05.00.000СБ

Изм. Лист № докум. Дата
Разраб. Хохляков О.И.
Проб. Хамидов С.М.
Контр. Номин С.М.

Шпилька

Сборочный чертеш

Лист 4
Масса см.
Масштаб 1:1
Табл.
Листов 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Примечание
					Документация	
01		Н104-06.00.000СБ			Сборочный чертеш	
					Детали	
5х	1	Н104-06.00.001		Рычаг	Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 ВСТ-3 ГОСТ 14637-89 52х14х150Н4	1 0,3 кг
6х	2	Н104-06.00.002		Пластина	Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 4-И-ВСТ-3 ГОСТ 16528-89 50х14х20х14	1 0,02 кг
				Различия исправлений и Н104-06.00.000-01-001	Н104-06-00.000 Сборочному чертешу	

Д. ЛАБОВИЧ

Прибязан

ШИР. Л. №

Н104-06.00.000

Изм. Лист № докум. Дата
Разраб. Хохляков О.И.
Проб. Хамидов С.М.
Контр. Номин С.М.

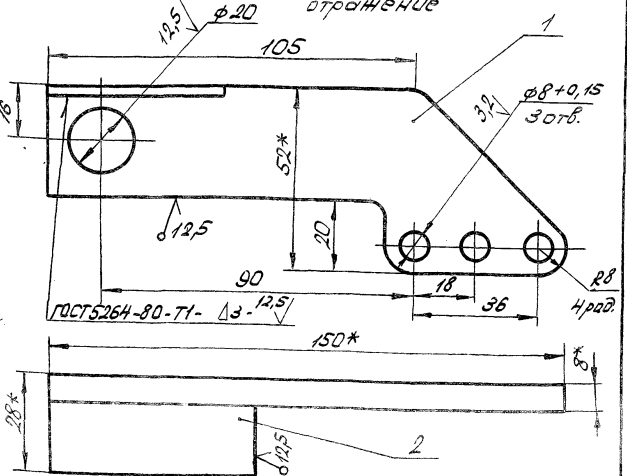
Рычаг

Лист 1
Новосибирское
арендное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

Автом 5

93 000 00 90-401H

H104-06.00.000СБ - изображено.
H104-06.00.000С1СБ - зеркальное
отражение



- 1.* Размеры для справок.
- 2. H14; h14; ± 0,2.
- 3. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ10144-89, IV, У3, кроме отв. φ 8+0,15.

Привязан

Инд. №

H104-06.00.000СБ

Рычаг 2

Сборочный чертёж

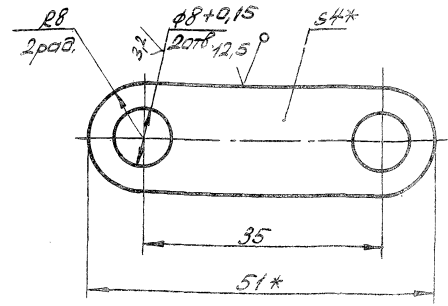
Лист	Масса	Масштаб
4	0,34	1:1
Новосибирское арендное предприятие ГИДРОАВТОТРАНС		

Инд. №, дата, год, и дата, время, место

И-контр	Хомченко	Сидор
С-контр	Нонин	Сидор

100 000 00-401H

В/В



- 1.* Размеры для справок
- 2. ± 0,2
- 3. Покрытие: грунтровка ХС-010 ТУ6-21-7-89/эмаль ХВ-124, салатная, ГОСТ10144-89, IV, У3, кроме отв. φ 8+0,15.

Привязан

Инд. №

H104-00.00.001

Рычаг 2

Лист 6-4 ГОСТ 19903-74
в ст. 3 ГОСТ 4637-89

Инд. №, дата, год, и дата, время, место

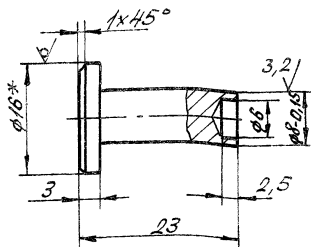
Лист	Масса	Масштаб
4	0,025	2:1
Новосибирское арендное предприятие ГИДРОАВТОТРАНС		

И-контр	Хомченко	Сидор
С-контр	Нонин	Сидор

Альбом 5

H104-00.00.002

12,5
√(√)



1. * Размер для справок.
2. H14; h14; ± $\frac{\pm 2}{2}$.
3. Покрытие: Ц.12.хр.

Привязка

УИВ. №

H104-00.00.002

Осб

Лист Масса Масштаб

Н 0,13 2:1

Лист Листов

Новосибирское

арендное предприятие

ГНПР-АВТОТРАНС

8-16 ГОСТ 2590-88

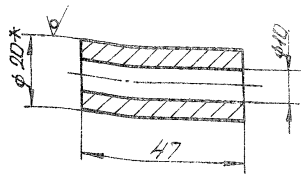
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Контр. Хомякова Ю.И. / УТВ. Ножин В.А.

Контр. Хомякова Ю.И. / УТВ. Ножин В.А.

H104-00.00.003

12,5
√(√)



1. * Размер для справок.
2. H14; h14
3. Покрытие: Ц.12.хр.

Привязка

УИВ. №

H104-00.00.003

Втулка

Лист Масса Масштаб

Н 0,09 1:1

Лист Листов

Новосибирское

арендное предприятие

ГНПР-АВТОТРАНС

8-20 ГОСТ 2590-88

Ст. 3 ГОСТ 535-88

Контр. Хомякова Ю.И. / УТВ. Ножин В.А.

Контр. Хомякова Ю.И. / УТВ. Ножин В.А.

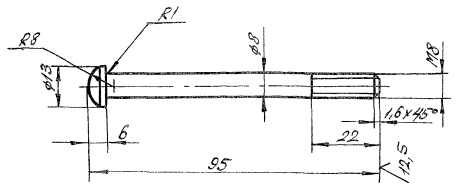
Лист № 00001 / 00001 и дата 00.00.0000

Лист № 00001 / 00001 и дата 00.00.0000

700 00 00-101H

6.3
√(√)

В.А.В.В.В.В.В.



1. 38...46 HRC9.
2. h14; ± $\frac{f_2}{2}$.
3. Покрытие: Ц. 12. Хр.

Приказ			
Шифр №			

H 104-00.00.004

ВУИМ

Лист	Масштаб	Масштаб
1	1:1	1:1
Лист 1 из 1		
Новосибирское		
арендное предприятие		
ГНПРОВАТРАНС		

8-15 ГОСТ 2590-88
45 ГОСТ 1050-88

МАСШТАБ: 1:1

Лист 5

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Возраст	Формат
<u>Документация</u>						
1	*3хА3	Сборочный чертеж	Н105-00.00.000СБ			
2		Ведомость покупных изделий	Н105-00.00.000ВП			
3	*6хА4	Технические условия	Н105-00.00.000ТУ			
4	*3хА4	Паспорт	Н105-00.00.000ПС			
<u>Сборочные единицы</u>						
1	2	Полотно правое	Н105-01.00.000			
2	1	Обрамление	Н105-02.00.000			
3	1	Обрамление -01				
4	2	Полотно левое	Н104-01.00.000			
5	8	Петля	Н104-04.00.000			
6	2	Шпилька	Н104-05.00.000			
7	2	Шпилька	Н104-05.00.000-01			
8	2	Рычаг	Н104-06.00.000			
9						

Прибязан:

Шифр №

Н105-00.00.000

Ворота распашные, сетчатые

Лит. Лист Листов
1 / 1 2
Новосибирское
агентство проектирования
ГИПРОМВЕТСТАНС

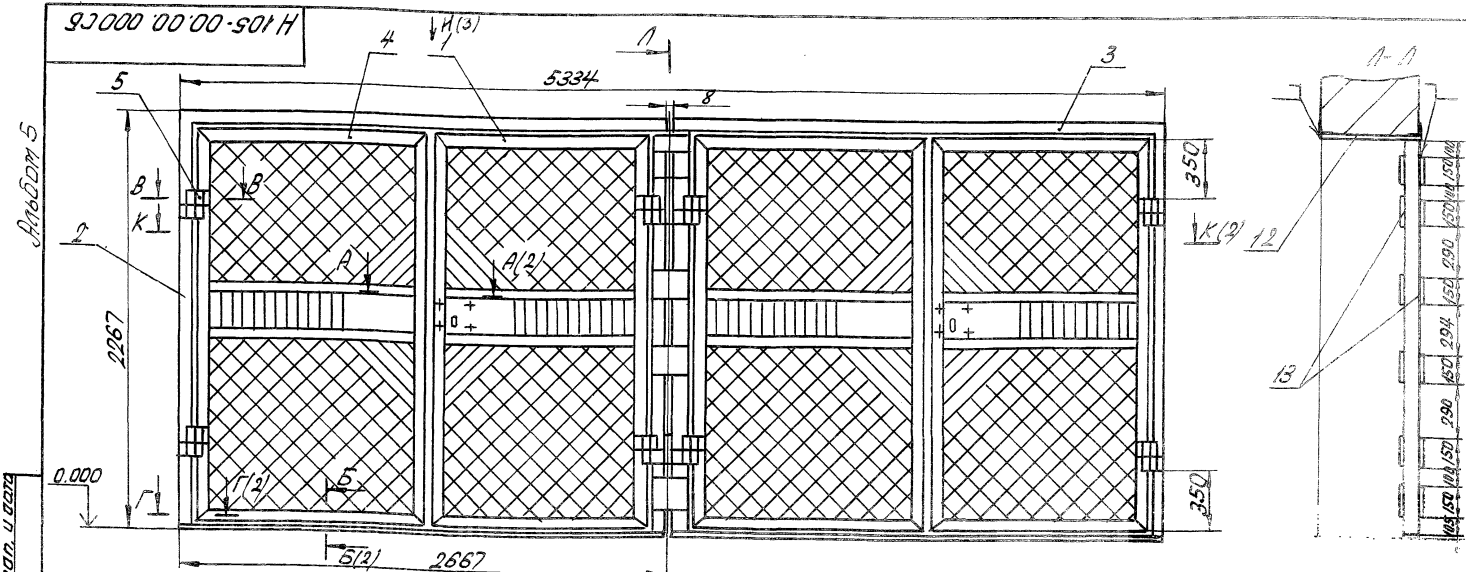
Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Возраст	Формат
<u>Детали</u>						
12		Лист	Н105-00.00.001			
<u>Стандартные изделия</u>						
13	1	Накладка	Н105-00.00.002			2,1 кг
14	10	Рычаг	Н104-00.00.001			0,6 кг
15	16	Ось	Н104-00.00.002			
16	8	Втулка	Н104-00.00.003			
17	8	Винт	Н104-00.00.004			
18						
19						
20	8	Гайка М8.5.019	ГОСТ 5915-70			
21	8	Шайба 8.65Г.019	ГОСТ 6402-70			
22	2	Замок				
Н105-00.00.000						
						Лист 2

Лист 1 из 10 Листов и Возраст

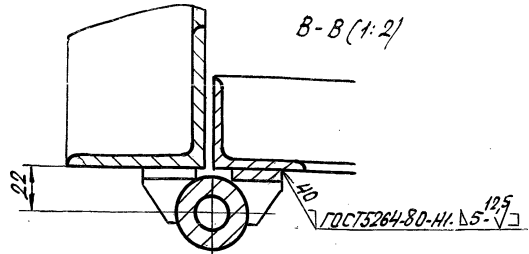
Лист 1 из 10 Листов и Возраст

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разработчик
Проб. Юр. Яковлев
Н. Кондратьев
С. Ю. Нонин

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



Исполнение: 1. 100% и 2. 50% и 3. 25% и 4. 10% и 5. 5% и 6. 0% и 7. 0% и 8. 0% и 9. 0% и 10. 0%



3. Габаритные размеры, мм - 5334 x 2267 x 560.
 4. Масса, кг - 590

Технические требования
 Размеры для справок.

Техническая характеристика

- 1. Тип - распашные.
- 2. Размеры проема, мм - 5200 x 2200

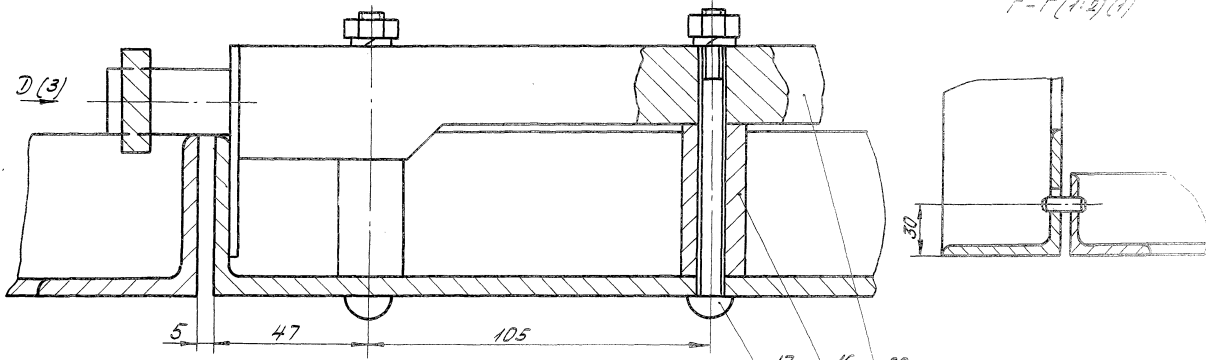
				Привязан		
				Н105- 00. 00. 000 СБ		
Шифр №				Ворота распашные, сетчатые		
				Сборочный чертеж		
Имя	Имя	Имя	Имя	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Хонгаева	Сонд		4	590	1:20
Проектировщик	Хонгаева	Сонд		Новосибирское арендное предприятие (ИП) ХОНГАЕВА Т. П.		
Технический директор	Хонгаева	Сонд				
Инженер-конструктор	Хонгаева	Сонд				

H 105-00.00.000.05

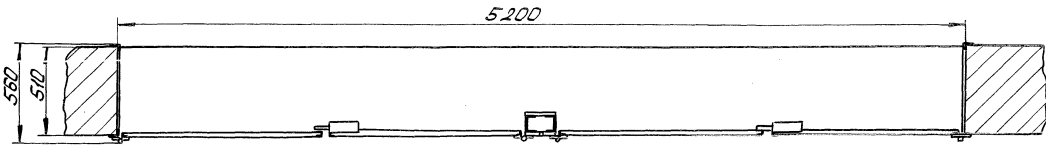
Анвбдм 5

A-A (1:1) (1)

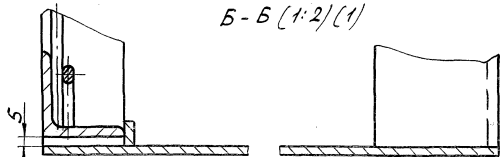
Г-Г (1:2) (1)



K-K (1)



Б-Б (1:2) (1)



Исполн № докум Подпн Дата					

H 105-00.00.000.05

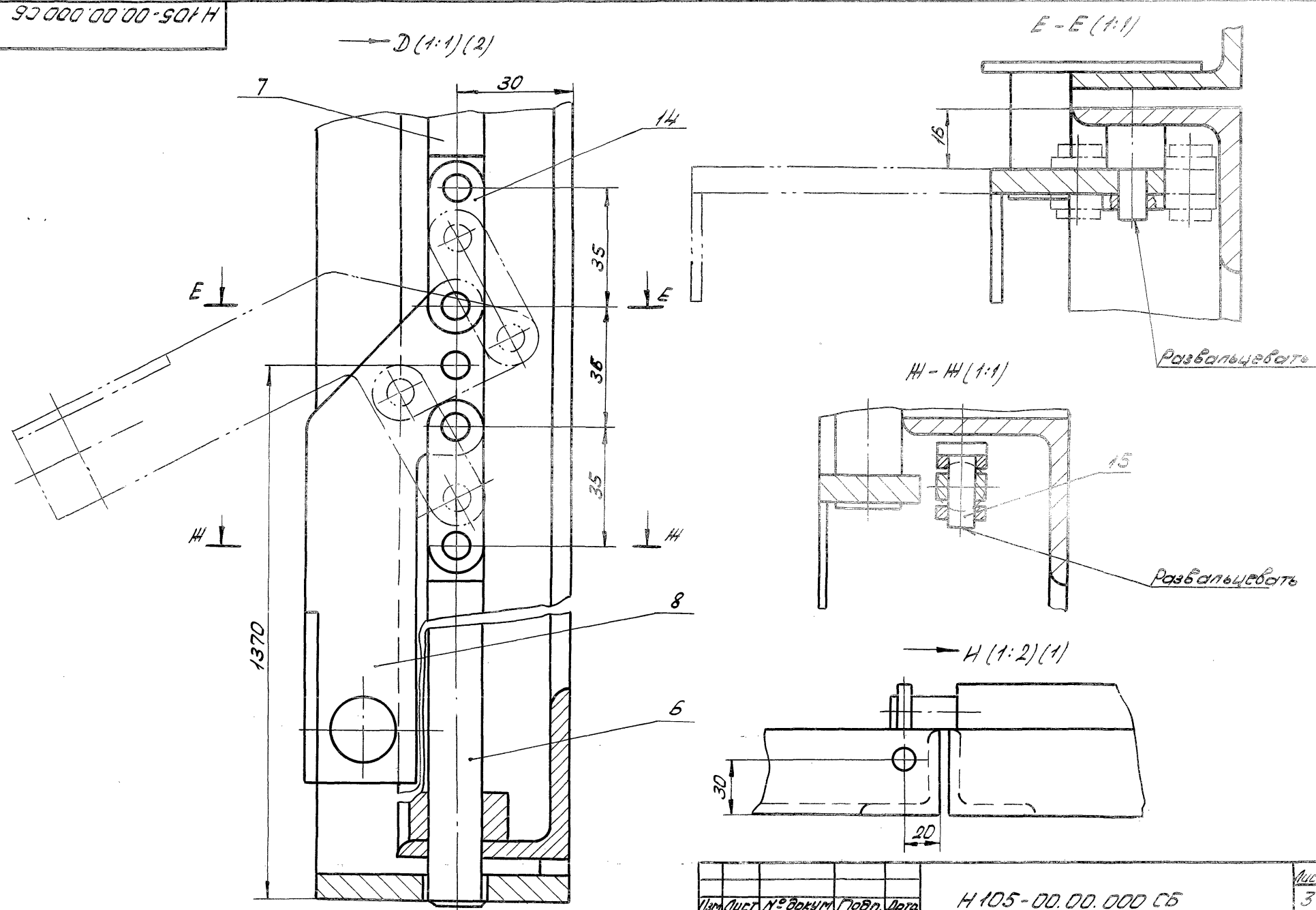
ИЕТ
2

Исполн № докум Подпн Дата

92 000 00 00 901 H

Аннотация

УМК № 10001 / 10001 и 10001 / 10001



Имя	Фамилия	Дата	Лист
			3

H 105-00.00.000 C5

Альбом 5

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изде-лие	б. ком. реч. тех.	на реч. широб.	
1	Гайка М8.5.019		ГОСТ 5915-70					8	
2									
3	Шайба 8.65Г.019		ГОСТ 6402-70					8	
4									
5	Шарик 19		ГОСТ 3722-81		Н 104-04.00.000	1		8	
6									
7	Замок								
8								2	
9									
10									

Шиб. Стрелы, Лопы и детали к ним

Грибязин

УИВ.И.Е

Изм. лист	И. Докуч. Глози	Дата	
Разраб.	Хонгелов	И. Гим.	
Проб.	Хонгелов	И. Кож.	
И-конт.	Хонгелов	И. Кож.	
И. Кож.	Хонгелов	И. Кож.	

Н 105-00.00.000 8/17

Ворота распашные сетчатые

ведомость покупок изделий

Лист	Лист	Листов
1	1	1

Новосибирское арендное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

Новосибирское арендное предприятие
ТППРОАВТОТРАНС

Утверждаю:
Директор НАП "Тпроавтотранс"
_____ П.Б.Крючков
"__" _____ 1992г.

Ворота распашные,
сетчатые
Модель Н105
Технические условия
Н105-00.00.000ТУ

Главный инженер
_____ Я.Н.Вильвергер
" " _____ 1992г.
Главный инженер проекта
_____ В.Ф.Бетехтин
" " _____ 1992г.

1992

Настоящие технические условия распространяются на, ворота распашные, сетчатые",

модель Н105
Ворота предназначены для работы в помещениях, в макроклиматических районах с умеренным климатом (У) и относятся к категории размещения - 3 по ГОСТ 15150-69.

Пример записи обозначения при заказе: „Ворота распашные, сетчатые“, модель Н105

1. Технические требования

Ворота распашные, сетчатые, модель Н105, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно Н105-0.0.00.000

1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Тип - распашные
1.1.2. Размеры проема, мм
1.1.3. Габаритные
1.1.4. Масса, кг

5200x2200
5334x2267x560
530

Пробран		
ШМЛ №		

			Н105-00.00.000ТУ		
Изм.	Лист	№ докум.	Гр.пр.	Дата	
Разраб.	Хохрякова	А.И.			
Пробр.	Хохрякова	А.И.	900мм		
Исполн.	Хохряков	А.И.			
Упр.	Нелин				
Ворота распашные металлические сетчатые Технические условия					Лит. листы 1 2 6 Новосибирское арендное предприятие ТППРОАВТОТРАНС

ШМЛ № 1 2 6

Архив № 5

ШМЛ № 1 2 6

1.2. Характеристика

1.2.1. Все детали и изделие в целом изготавливаются по технологическому процессу обеспечивающему выполнение требований утвержденных чертежей и настоящих технических условий.

1.2.2. Сварку деталей производить согласно рабочим чертежам и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.

1.2.3. По окончании сварочных работ все сварные швы должны быть зачищены до металлического блеска.

1.2.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром.

1.2.5. Механическая обработка деталей должна производиться в полном соответствии с требованиями чертежей, государственных стандартов и настоящих технических условий.

1.2.6. Изделие выполнено в соответствии с "Правилами по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденными 24 апр. 1978г.

1.3. Окраска

1.3.1. Подготовка и окраска изделия, а также их контроль должны производиться в соответствии с технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем и с учетом рекомендаций ГОСТ 9.401-91 для изделий, условия эксплуатации которых относятся к категории - 3 по ГОСТ 9.404-79.

По внешнему виду покрытие должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

1.3.2. Поврежденные при сварке и монтаже окрашенные поверхности должны быть подкрашены, а также иметь однотонный цвет с основным изделием.

1.4. Комплектность

Изделие поставляется заказчику в следующей комплектности:

1.4.1. Ворота распашные,
сетчатые, модель Н105, шт. - 1

1.4.2. Эксплуатационная документация, паспорт - шт. - 1

Н105-00.00.000ТУ

Лист

3

1.5. Маркировка

На изделии, принятом отделом технического контроля завода-изготовителя на видном месте должна быть укреплена табличка вытравленная в соответствии с ГОСТ 12971-67, на которой должно быть указано: наименование завода-изготовителя и товарный знак; номер изделия, номер ту, порядковый номер изделия, год выпуска и клеймо ОТК.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация, расконсервация и доработка упаковки должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

1.6.2. Товаросопроводительная и техническая документация должна быть упакована во влагонепроницаемом материале и закреплена на полотне ватат.

2. Правила приемки

2.1. Все детали и изделие в целом должны подвергаться техническим контролем завода-изготовителя.

2.2. При обнаружении дефектов изделие возвращается заводу для устранения неисправностей. Повторная приемка возобновляется после устранения неисправностей и составления акта, где указываются обнаруженные дефекты, причины их возникновения и меры, принятые к их устранению. Результаты повторной приемки являются окончательными.

2.3. На принятое ОТК завода изделие составляется свидетельство о приеме, один экземпляр которого должен находиться в паспорте изделия.

Н105-00.00.000ТУ

Лист

4

3. Методы контроля

3.1. Проверка внешнего вида изделия, качества сборки и окраски производится внешним осмотром.

3.2. Проверка размеров с указанными в них допусками производится универсальным мерительным инструментом.

С. Давыдов

И. В. Краш. Подп. и дата

Исх. № докум. Подп. Дата

H 105-00.00.000ТУ

Лист 5

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение
ГОСТ 9.401-91	Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 9467-76	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Технические требования
Правило	"Правила по охране труда на автомобильном транспорте" утвержденные 24 апреля 1979 года

И. В. Краш. Подп. и дата

Исх. № докум. Подп. Дата

H 105-00.00.000ТУ

Лист 6

Л. 158015

Новосибирское арендное предприятие
ГНПРОВАТТРАНС

Утверждаю:
 Директор НАП "ГНПРОВАТТРАНС"
 _____ Л. Б. Крючков
 " " _____ 1992 г.

Ворота распашные
 сетчатые
 Модель Н105
 Паспорт
 Н105.00.00.000 ПС

Главный инженер
 _____ "Я. Н. Вильбергер"
 " " _____ 1992 г.
 Главный инженер проекта
 _____ В. Ф. Бегеткин
 " " _____ 1992 г.

1992

1. Назначение

Ворота распашные, сетчатые предназначе-
 ны для пропуска легковых автомобилей
 типа "Москвич", "Жигули", "УАЗ-469" в
 боксы стоянки.

2. Техническая характеристика

- 2.1. Тип - распашные
- 2.2. Размеры проема, мм - 5200 x 2200
- 2.3. Габаритные размеры, мм - 5334 x 2267 x 560
- 2.4. Масса, кг 590

3. Комплект поставки

Изделие поставляется заказчику, полностью.

- 3.1. Ворота распашные, сетчатые
 модель Н105, шт. - 1
- 3.2. Эксплуатационная документация, паспорт, шт. - 1

4. Устройство

Ворота представляют собой блок состоящий из двух распаш-
 ных ворот, в состав которых входят: обрамление, два полотна.
 Обрамление сварено из двух рамок стянутых пластинами
 и стойки.

Прибытие		

ЦНБ №

Н105-00.00.000 ПС

Уч. Мест	№ Вокз	Год	Дата
Разраб	Харьков	Рома	
Проб	Харьков	Харь	
Н.контр	Харьков	Харьков	
ИТО	Новин	Новин	

Ворота распашные
 сетчатые
 Паспорт

Лит. лист		
№ 1	2	3

Новосибирское
 арендное предприятие
 ГНПРОВАТТРАНС

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

Альбом 5

из швеллера. Обрамление вставляется в проем ворот. Пилоты надвешиваются к обрамлению и стойке-швеллеру при помощи петель. Ворота закрываются на замок. Платно левое при закрытии ворот закрепляется к обрамлению при помощи шпилек и рычагов. В верхнем положении рычага - платно закрыто и рычаг закрепляется замком, служащим для закрытия ворот.

5. Свидетельство о приемке.

Ворота распашные, сетчатые, модель Н105, заводской номер _____ соответствуют техническим условиям Н 105-00.00.0001 и признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска _____ 19__ г.
" " _____ 19__ г.
Нач. цеха _____ 19__ г.
" " _____ 19__ г.
Ст. контрольный мастер _____ 19__ г.

6. Гарантийные обязательства

6.1. Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня получения заказчиком или 18 месяцев со дня отгрузки при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями, указанными в паспорте.

7. Сведения о консервации и упаковке

7.1. Консервацию изделия следует производить в соответствии с ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозионная защита изделий".
7.2. Упаковку изделий следует производить в соответствии с требованиями стандартов на группы изделий по отраслям и требованиями, предусмотренными в технических условиях.

Инв. № завод. Платн. и ворот. Взамин №

Инв. №	завод.	Платн.	и	ворот.

Н 105-00.00.0001С

Лист
3

Вывод 5

Лист	№ докум.	Прим.	Дата	Материалы	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация			
А3					Сборочный чертёж		
					Детали		
А4	1				СВ 936	2	
Б4	2				Пластична		
					Лист 5 ГОСТ 19903-74		
					в ст. 3 ГОСТ 14637-89		
					350х114х 200х114	1	2,7 кг
Б3	3				Прутки		
					Кр. 8-10 ГОСТ 2590-88		
					ст. 3 ГОСТ 535-88		
					L = 200х114	13	0,12 кг
А4	4				Уголок	2	
А4	5				Уголок	2	
А4	6				Бобышка	2	
А4	7				Чуго	1	
А4	8				Палец	2	
					Материалы		
	9				Кр. 8-10 ГОСТ 2590-88		
					ст. 3 ГОСТ 535-88		2,5 кг
					Кр. 8-6 ГОСТ 2590-88		
					ст. 3 ГОСТ 535-88		10 кг

Привязан

Инд. №

Исполнитель: Плотт, И. Восток, Новосибирск

Исполнитель	И. Восток	Новосибирск
И. Восток	Новосибирск	Новосибирск

H 105-01.00.000
Полотно правое

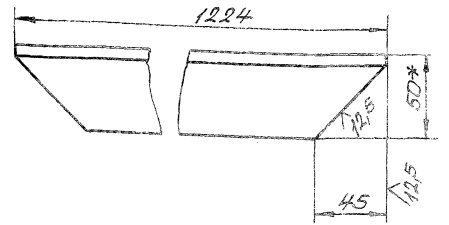
Лист	Лист	Листов
4	1	5

Новосибирское производственное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

79

H 105-01.00-901H

13



1. * Размер для привязки

$$2. h 14 = \frac{L}{2}$$

Привязан

Инд. №

Исполнитель: Плотт, И. Восток, Новосибирск

Исполнитель	И. Восток	Новосибирск
И. Восток	Новосибирск	Новосибирск

H 105-01.00.004

Уголок

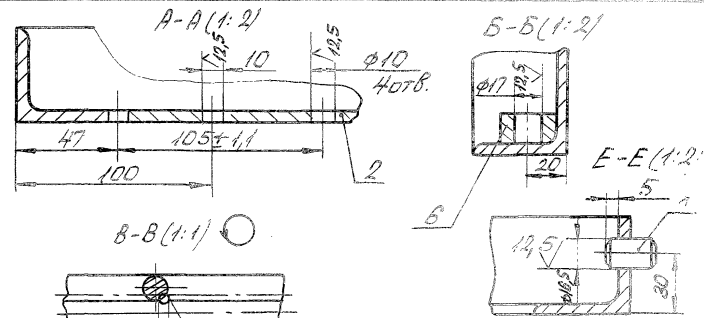
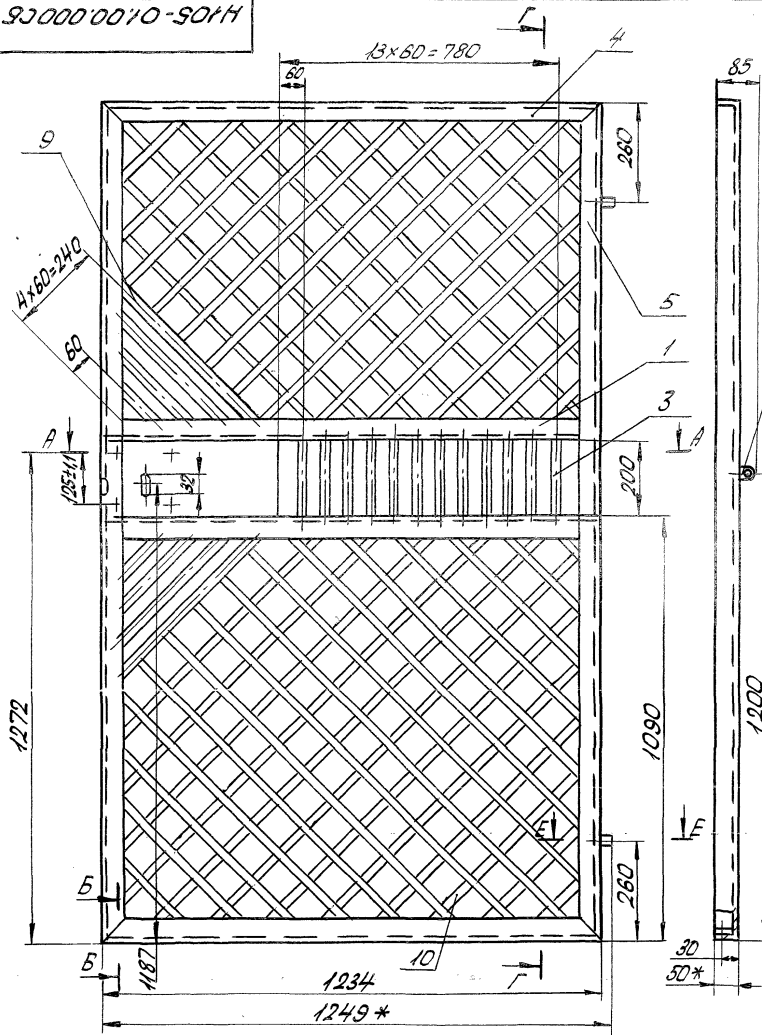
Лист	Листов	Меню
4	4,7	1:2

Новосибирское производственное предприятие ГИПРОАВТОТРАНС

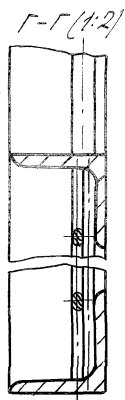
Уголок 5-50х50х5 ГОСТ 8509-86
ст. 3 ГОСТ 535-88

93000'00'10-901H

Диаметр 5



3 Сверка ручная дуговая



- 1.* Размер для справок.
2. Н14, н14 ± 0.2
3. Неуказанные сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 по периметру прилегающих деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Шероховатость поверхности сварных швов: резка дет. Б.ч. 12.5/.
5. Прутки ф6 поз.10 приварить с шагом 100 мм.
6. Покрытие: грунтовка ХС-040ТУ6-21-7-89/ эмаль Х8-124, салотная, ГОСТ 10144-89, IV, УЗ.

Привязан:

Чит. №

Н 105-01.00.000 СБ

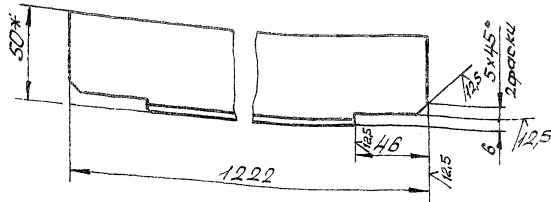
Изм/лист	№ докум	Подоб/дата	Полотно правое Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб	Хажиева	Сонд		И	48	1:10
Проф	Хажиева	Сонд		Лист		Листов
Т-контр	Нонин	Сонд		Новосибирская арендное предприятие ГНПРОВАТОТРАНС		
И-контр	Хажиева	Сонд				
Утв.	Нонин	Сонд				

ИЗМЕНЕНИЯ ДЕТ. И ДЕТ. ВЕРСИИ

Д-116507.1

100 00 10 - 501 Н

В/С



1. * Размер для справок
2. h14, ± 1/2

Привязан			
Шифр №			

H 105-01.00.001

СБ 936

Лист Масса/Масштаб

Лист Листов 1
Новосибирское
дренное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

И.контр. Хохрякова
С.Т.Б. Нонин

Узелок
8-50x50x5 ГОСТ 8509-86
Ст. 3 ГОСТ 535-88

Деталь	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
В/С		H 105-02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
А/В	1	H 105-02.00.001	Узелок	2	
Б/Г	2	H 105-02.00.002	Стойка		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-89		
			Ст 3 ГОСТ 535-88		
			L = 2177 h 14	1	18,7 кг
А/В	3	H 104-03.00.002-01	Узелок	2	
Б/Г	4	H 105-02.00.003	Полоса		
			Лист 6-8 ГОСТ 19903-74		
			8 Ст 3 ГОСТ 4637-89		
			526 h 14 x 2588 h 14	1	85,5 кг
Б/Г	5	H 105-02.00.004	Стяжка		
			Лист 8 ГОСТ 19903-74		
			8 Ст 3 ГОСТ 4637-89		
			50 h 14 x 376 h 14	40	1,2 кг
Б/Г	6	H 105-02.00.005	Ребро		
			Лист 5-8 ГОСТ 19903-74		
			8 Ст 3 ГОСТ 4637-89		
			15 h 14 x 200 h 14	2	0,19 кг

Д-116507.1

Привязан

Шифр №

H 105-02.00.000

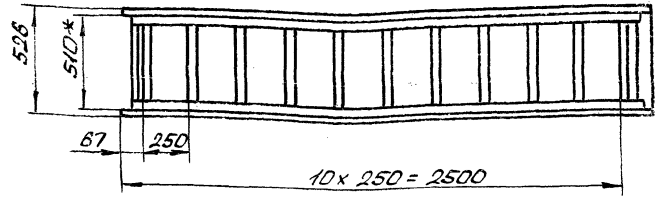
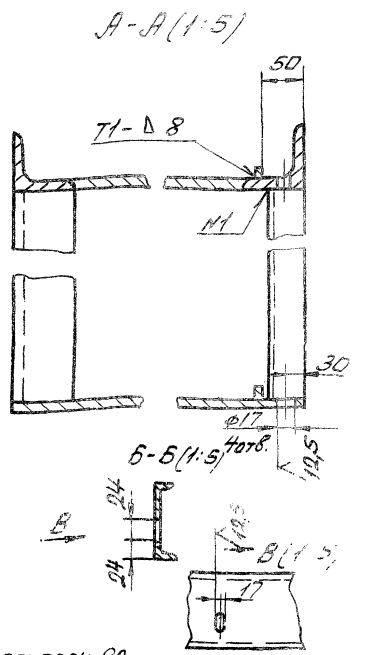
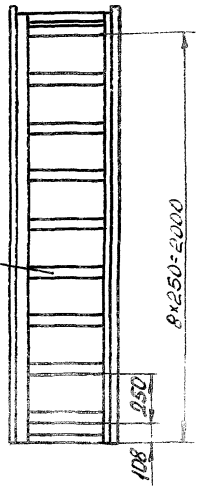
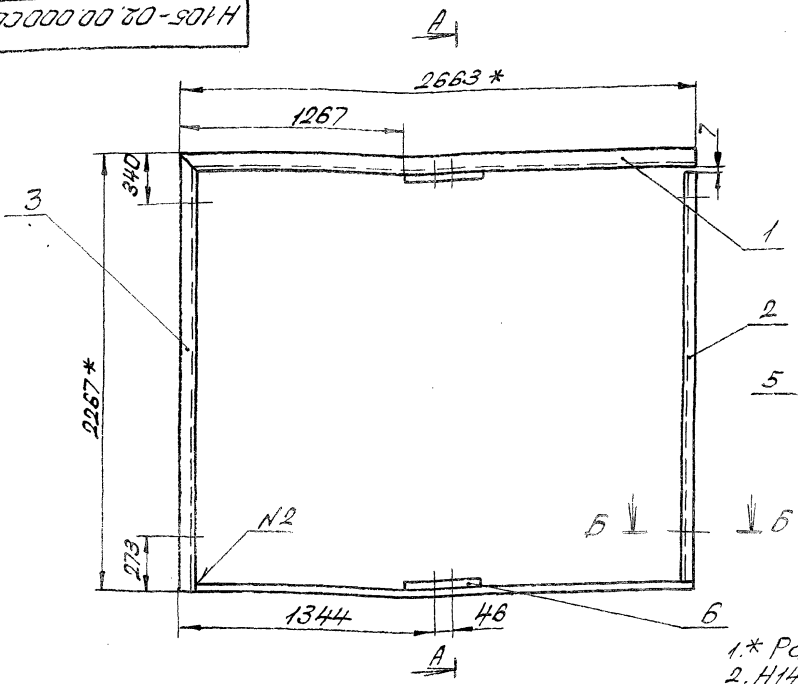
Обрамление

Лист Листов 1
Новосибирское
дренное предприятие
ГИПРОАВТОТРАНС

И.контр. Хохрякова
С.Т.Б. Нонин

А1660М5

Н 105-02.00.000 СБ



Н 105-02.00.000 СБ - изображено

Н 105-02.00.000-01 СБ - зеркальное отражение

- 1.* Размеры для справок.
2. Н₁₄ h₁₄ ± $\frac{+2}{-2}$
3. Сварные швы производить по ГОСТ 5264-80
4. Шероховатость поверхности сварных швов и кромок реза дет. Б.4 - $\sqrt{15}$
5. Покрытие: грунтровка ХС-010ТУ8-21-7-89 / эмаль ХВ-124 салатная ГОСТ 10144-89, IV, УЗ.

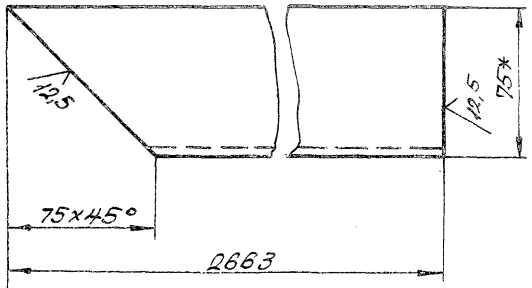
Привязан			
И.В.И.?			

Н 105-02.00.000 СБ				Лист	Масса	Шкала
Исполн	№ докум	Подп	Дата	Н	250	1:20
Разраб	Хонисев	Сорок				
П.об.	Хонякова	Шел				
Т.контр	Ножин					
И.контр	Хонякова	Шел				
Утв.	Ножин					
Обрамление				Лист	Листов	
Сборочный чертёж				Новосибирское аренное предприятие ГИПРОВЫТРАНС		

Альбом 5

Н 105-02.00.001

(1/1)



- 1.* Размер для справок
- 2. h14

Прибязан			
Инв. №			

Н 105-02.00.001

Изм/лист	И.Докучин	Лист	Дат	Уголок	Лист	Масса	Масштаб
Рисован	Хохрякова	Контр			Н	23	1:2
Провер	Хохрякова	Угол		Уголок	Лист	Листов	Новосибирское арендное предприятие ГНПР ОЯВТОТРАНС
Т-контр	Н.Ощипин	Угол			6-75x75x810С78509-86		
И-контр	Хохрякова	Угол		Уголок	Ст.3	ГОСТ 535-88	
УТК	Н.Ощипин	Угол					