

ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-70

ЧАСТЬ II

Раздел IV - Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами  
300×240 и 180×240 в сооружениях гражданской обороны

Альбом №6

Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-6

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1975 года

Заказ № 5812 Тираж 300 экз.

ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ  
СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-70

ЧАСТЬ II

СОСТАВ ЧАСТИ

Номера разделов	Наименование разделов	Кол-во альбомов в разделе	Порядковые номера и наименование альбомов	Организация распространяющая раздел
Раздел I	Принципиальные решения сооружений гражданской обороны и рекомендации по применению альбомов типовых деталей и конструкций	В одном альбоме	Альбом №1 в 2-х книгах Принципиальные решения и рекомендации	Управление «Моспроект-1»
Раздел II	Аварийные выходы воздухозаборные, воздуховыбросные и газовыводные устройства	В одном альбоме	Альбом №2 Рабочие чертежи конструкций	Центральный институт типового проектирования
Раздел III	Установка дверей, противовзрывных устройств. Герметизирующие устройства и компенсация вводов	В двух альбомах	Альбом №3 с приложениями Установка дверей и противовзрывных устройств Альбом №4 Герметизирующие устройства и компенсация вводов	Центральный институт типового проектирования
Раздел IV	Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами 300×240 и 180×240 в сооружениях гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом №5 Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-I-5 Альбом №6 Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-I-6	_____ " _____
Раздел V	Безопасное бетонирование /в металлических сетках/ при возведении сооружений гражданской обороны	В одном альбоме	Альбом №7 Рекомендации по применению способа безопасного бетонирования	_____ " _____
Раздел VI	Металлические емкости для систем внутреннего водопровода, канализации и ДЭС	В двух альбомах	Альбом №8 Металлические емкости для систем внутреннего водопровода и канализации Альбом №9 Металлические емкости для топлива и масла в ДЭС	_____ " _____
Раздел VII	Защищенные станции фекальной перекачки	В одном альбоме	Альбом №10 Санузлы и станции перекачки	_____ " _____
Раздел VIII	Дизель-электрические станции мощностью от 8 квт до 200 квт для сооружений гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом №11 Тепломеханическая часть ДЭС и теплоудаление Альбом №12 Электрическая часть ДЭС	_____ " _____
Раздел IX	Электрическая блокировка дверей и входных шлюзов и автоматизация насосных установок	В одном альбоме	Альбом №13 Электрикоавтоматика	_____ " _____

Разработан  
Управлением «Моспроект-1»

РАЗДЕЛ № IV

Альбом №6

Введен в действие  
Управлением «Моспроект-1»

7 декабря 1971 г.

Приказ № 274-Р

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА № 6

Выдача  
 Архив  
 Черкасова  
 Липцова  
 Г. М. В. В. П. М.  
 Исполнин  
 Савин  
 Бачков  
 Сабитов  
 Ульман  
 Р. К. М. С. П.  
 Г. Н. И. М. Е. Р.  
 П. К. С. Е. М. Р. К.  
 П. К. С. Е. М. Р. К.  
 М. О. С. К. О. Н. К. О. М.  
 У. Р. А. В. А. С. К. И. Н. Е.  
 М. О. С. П. О. С. К. И. М. 1  
 М. О. С. П. О. С. К. И. М. 18  
 Г. Л. В. В. Д. У.  
 М. О. С. П. О. С. К. И. М.  
 У. Р. А. В. А. С. К. И. Н. Е.  
 М. О. С. П. О. С. К. И. М. 18

№ п/п	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	№ ЛИСТА	№ СТР
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА № 6	А6-6-1	2
2	ЗАГАДНИЙ ЛИСТ	А6-6-2	3
3	ПОСВИДЕТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	А6-6-3	4
4	Лист 1 АУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. АИСТ 1 АУ-I-6-00.00.000	А6-6-4	5
5	Лист 2 АУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. АИСТ 2 АУ-I-6-00.00.000	А6-6-5	6
6	Лист 3 АУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. АИСТ 3 АУ-I-6-00.00.000	А6-6-6	7
7	Лист 4 АУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. АИСТ 4 АУ-I-6-00.00.000	А6-6-7	8
8	ПОЛОЖНО В СБОРЕ Лист 1 АУ-I-6-01.00.000	А6-6-8	9
9	ПОЛОЖНО В СБОРЕ Лист 2 АУ-I-6-01.00.000	А6-6-9	10
10	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ. Лист 1 АУ-I-6-01.10.000	А6-6-10	11
11	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ. Лист 2 АУ-I-6-01.10.000	А6-6-11	12
12	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ. Лист 3 АУ-I-6-01.10.000	А6-6-12	13
13	РЕДУКТОР. ОБЩИЙ ВИД. АУ-I-6-01.11.000	А6-6-13	14
14	КОРПУС АУ-I-6-01.11.002	А6-6-14	15
15	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.11.000; АУ-I-6-01.11.005; АУ-I-6-01.11.001; АУ-I-6-01.11.003	А6-6-15	16
16	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.11.006; АУ-I-6-01.11.007; АУ-I-6-01.11.004	А6-6-16	17
17	ШЛЯГА АУ-I-6-01.10.100; ШАТУН АУ-I-6-01.10.100 ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.101; АУ-I-6-01.10.102; АУ-I-6-01.10.104	А6-6-17	18
18	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.001; АУ-I-6-01.10.004; АУ-I-6-01.10.005; АУ-I-6-01.10.006; АУ-I-6-01.10.003	А6-6-18	19
19	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.013; АУ-I-6-01.10.015; АУ-I-6-01.10.017; АУ-I-6-01.10.020; АУ-I-6-01.50.000; АУ-I-6-01.10.022	А6-6-19	20
20	РЫЧАГ АУ-I-6-01.10.300; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.301; АУ-I-6-01.10.002; АУ-I-6-01.10.012	А6-6-20	21
21	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.007; АУ-I-6-01.10.009; АУ-I-6-01.10.010; АУ-I-6-01.10.011; АУ-I-6-01.00.001	А6-6-21	22
22	ПРАВЕРСА АУ-I-6-01.10.200; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.201; АУ-I-6-01.10.202; АУ-I-6-01.10.008	А6-6-22	23
23	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.10.016; АУ-I-6-01.10.017; АУ-I-6-01.10.018; АУ-I-6-01.00.002; АУ-I-6-01.00.003; АУ-I-6-01.10.014; АУ-I-6-01.10.011	А6-6-23	24
24	БЛОКИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО. Лист 1 АУ-I-6-01.20.000	А6-6-24	25
25	БЛОКИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО Лист 2 АУ-I-6-01.20.000	А6-6-25	26
26	СКОБА АУ-I-6-01.21.000; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.20.001 АУ-I-6-01.20.002	А6-6-26	27
27	ЗАМОК ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ В СБОРЕ АУ-I-6-01.22.000 ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.22.001; АУ-I-6-01.22.002	А6-6-27	28
28	ОСНОВАНИЕ АУ-I-6-01.22.200; КЛЮЧ В СБОРЕ АУ-I-6-01.22.100; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.22.101; АУ-I-6-01.22.003; АУ-I-6-01.22.005	А6-6-28	29
29	ОПОРА АУ-I-6-01.22.400; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.22.401; АУ-I-6-01.22.402; АУ-I-6-01.20.003; АУ-I-6-01.22.004	А6-6-29	30
30	ШПОК В СБОРЕ АУ-I-6-01.22.300; ВАЛК В СБОРЕ АУ-I-6-01.22.500 ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.22.301; АУ-I-6-01.22.302; АУ-I-6-01.22.303; АУ-I-6-01.22.501; АУ-I-6-01.22.502	А6-6-30	31
31	ЗАМОК В СБОРЕ АУ-I-6-01.23.000; КОРПУС АУ-I-6-01.23.100	А6-6-31	32

№ п/п	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	№ ЛИСТА	№ СТР
32	ШПОК АУ-I-6-01.23.301; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.23.001; АУ-I-6-01.23.002; АУ-I-6-01.23.003; АУ-I-6-01.23.004; АУ-I-6-01.23.005; АУ-I-6-01.23.201; АУ-I-6-01.23.202	А6-6-32	33
33	ПОЛОЖНО ЛИСТ 1 АУ-I-6-01.30.000	А6-6-33	34
34	ПОЛОЖНО ЛИСТ 2 АУ-I-6-01.30.000	А6-6-34	35
35	ПОЛОЖНО ЛИСТ 3 АУ-I-6-01.30.000	А6-6-35	36
36	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.30.002; АУ-I-6-01.30.004; АУ-I-6-01.30.005; АУ-I-6-01.30.007; АУ-I-6-01.30.009	А6-6-36	37
37	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.30.003; АУ-I-6-01.30.006; АУ-I-6-01.30.008; АУ-I-6-01.30.010; АУ-I-6-01.30.012; АУ-I-6-01.30.017	А6-6-37	38
38	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.30.011; АУ-I-6-01.30.018; АУ-I-6-01.10.102; АУ-I-6-07.00.001; АУ-I-6-01.40.004; АУ-I-6-01.50.001; АУ-I-6-01.30.019	А6-6-38	39
39	ПЛАСТИНЫ АУ-I-6-01.30.100; АУ-I-6-01.30.200; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.30.013; АУ-I-6-01.30.014; АУ-I-6-01.30.015. АУ-I-6-01.30.016	А6-6-39	40
40	ШПУРВАЛ АУ-I-6-01.40.000; ДЕТАЛИ: АУ-I-6-01.40.001; АУ-I-6-01.40.002; АУ-I-6-01.40.003; АУ-I-6-01.10.023	А6-6-40	41
41	ХОДОВАЯ ТЕЛЕЖКА АУ-I-6-02.00.000	А6-6-41	42
42	КРОНИШТЕЙН: АУ-I-6-02.01.000; АУ-I-6-02.02.000	А6-6-42	43
43	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-02.00.001; АУ-I-6-02.02.002 АУ-I-6-02.00.003; АУ-I-6-02.00.004; АУ-I-6-02.00.005;	А6-6-43	44
44	СЕРЬГА АУ-I-6-02.03.000; КРОНИШТЕЙН АУ-I-6-02.04.000 ДЕТАЛИ: АУ-I-6-02.03.001; АУ-I-6-02.03.002; АУ-I-6-02.04.001; АУ-I-6-02.00.008	А6-6-44	45
45	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-02.01.001; АУ-I-6-02.01.002; АУ-I-6-02.01.003; АУ-I-6-02.01.004; АУ-I-6-02.02.001	А6-6-45	46
46	ПРИВОД. ЛИСТ 1 АУ-I-6-03.00.000	А6-6-46	47
47	ПРИВОД. ЛИСТ 2 АУ-I-6-03.00.000	А6-6-47	48
48	РАМА АУ-I-6-03.01.000	А6-6-48	49
49	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-03.01.001; АУ-I-6-03.01.003; АУ-I-6-03.01.004; АУ-I-6-03.05.003	А6-6-49	50
50	БАРАБАН АУ-I-6-03.02.000	А6-6-50	51
51	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-03.02.001; АУ-I-6-03.02.002; АУ-I-6-03.02.003; АУ-I-6-03.02.004; АУ-I-6-03.00.005; АУ-I-6-03.00.010; АУ-I-6-03.00.003; АУ-I-6-03.02.003	А6-6-51	52
52	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-03.04.001; АУ-I-6-03.03.001; АУ-I-6-03.03.002; АУ-I-6-03.03.003;	А6-6-52	53
53	УЗЛА АУ-I-6-03.05.000 ДЕТАЛИ: АУ-I-6-03.00.002; АУ-I-6-03.05.001; АУ-I-6-03.05.002	А6-6-53	54
54	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-04.01.004; АУ-I-6-04.01.002; АУ-I-6-04.01.001; АУ-I-6-04.01.003;	А6-6-54	55
55	ДЕТАЛИ: АУ-I-6-03.00.006; АУ-I-6-03.00.100; АУ-I-6-03.00.007; АУ-I-6-03.00.004	А6-6-55	56
56	БАКИ ОТВОДНЫЕ АУ-I-6-04.00.000	А6-6-56	57

57) КРОНИШТЕЙН АУ-I-6-04.01.000  
АУ-I-6-05.01.000 А6-6-57 58  
 58) ДЕТАЛИ: АУ-I-6-04.00.001; АУ-I-6-04.00.008;  
АУ-I-6-04.00.003; АУ-I-6-04.00.007;  
АУ-I-6-04.00.008 А6-6-58 59  
 59) ДЕТАЛИ: АУ-I-6-04.00.002; АУ-I-6-04.00.005;  
АУ-I-6-04.00.004; АУ-I-6-04.02.001;  
АУ-I-6-04.02.000; АУ-I-6-04.02.002 А6-6-59 60  
 60) БАК АУ-I-6-05.00.000 А6-6-60 61  
 61) ДЕТАЛИ: АУ-I-6-05.02.000; АУ-I-6-05.02.001;  
АУ-I-6-05.02.002; АУ-I-6-05.00.004;  
АУ-I-6-05.00.001; А6-6-61 62  
 62) РАМА В СБОРЕ АУ-I-6-06.00.000 А6-6-62 63  
 63) РАМА АУ-I-6-06.01.000 ЛИСТ 1 А6-6-63 64  
 64) РАМА АУ-I-6-06.01.000 ЛИСТ 2 А6-6-64 65  
 65) МОНОРЕЛС I АУ-I-6-06.00.200 МОНОРЕЛС II АУ-I-6-06.00.300  
ПРИЯМОК АУ-I-6-06.00.400 А6-6-65 66  
 66) КРЫШКА АУ-I-6-06.00.500 КРЫШКА АУ-I-6-06.00.600 А6-6-66 67  
 67) ДЕТАЛИ: АУ-I-6-06.00.001; АУ-I-6-06.00.002;  
АУ-I-6-06.00.503; АУ-I-6-06.00.506; АУ-I-6-06.00.502;  
АУ-I-6-06.00.505; АУ-I-6-06.00.504; АУ-I-6-06.00.501 А6-6-67 68  
 68) СИГНАЛИЗАЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО АУ-I-6-07.00.000 А6-6-68 69  
 69) УГОЛОК АУ-I-6-06.01.000; ДЕТАЛИ АУ-I-6-06.01.010;  
АУ-I-6-06.01.002; АУ-I-6-06.01.003; АУ-I-6-06.01.002 А6-6-69 70  
 70) ДЕТАЛИ АУ-I-6-06.01.007; АУ-I-6-06.01.008;  
АУ-I-6-06.01.009; АУ-I-6-06.01.010; АУ-I-6-06.01.011  
АУ-I-6-06.00.401 А6-6-70 71  
 71) ДЕТАЛИ АУ-I-6-06.01.001; АУ-I-6-06.01.003  
АУ-I-6-06.01.004; АУ-I-6-06.01.005; АУ-I-6-06.01.006 А6-6-71 72  
 72) ДЕТАЛИ АУ-I-6-01.00.002; АУ-I-6-01.30.011; АУ-I-6-01.30.020  
АУ-I-6-01.30.021; АУ-I-6-00.00.003 А6-6-72 73

1970г  
 ИШКОЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ В ОРУДИИТЕЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА № 6

АЛЬБОМ ТАБЛИЦ  
 ЧАСТЬ I РАДКА II  
 ЗАКЛЮЧЕНО - ГЕРМАН  
 ИЗДАТЕЛЬСТВО  
 АУ-И-6  
 АЛЬБОМ-ИЭС  
 ВЫПУСК 1  
 ЧАСТЬ I РАДКА II  
 ЗАКЛЮЧЕНО - ГЕРМАН  
 ИЗДАТЕЛЬСТВО  
 АУ-И-6  
 АЛЬБОМ  
 А6-6-1

Объект А  
ИВ-70-2280

# ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ

Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны — ТАК-И-70 разработаны на основании плана типового проектирования 1970 года, в соответствии с заданием на проектирование, утвержденным НТК ГО СССР 27 января 1970 г. и указаниями по проектированию убежищ гражданской обороны — СН 405-70 соответствующими главами СНиП

Настоящий выпуск ТАК-И-70, часть I содержит принципиальные решения, основные расчетные положения и рекомендации, рабочие чертежи отдельных конструкций и устройств и предназначен в качестве пособия при проектировании убежищ гражданской обороны.

Выпуск состоит из следующих девяти разделов:

- I. Принципиальные решения сооружения гражданской обороны и рекомендации по применению альбомов типовых деталей и конструкций.
- II. Аварийные выходы, воздухозаборные, воздуховыбросные и газовыхлопные устройства.
- III. Установка дверей, противовзрывных устройств. Герметизирующие устройства и компенсация вводов.
- IV. Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами 300 x 240 и 180 x 240 см в сооружениях гражданской обороны.
- V. Безопасное бетонирование /в металлических сетках/ при возведении сооружений гражданской обороны.
- VI. Металлические емкости для систем внутреннего водопровода, канализации и ДЭС.
- VII. Защищенные станции фекальной перекачки.
- VIII. Дизель - электрические станции мощностью от 8 квт. до 200 квт для сооружений гражданской обороны.

IX. Электрическая блокировка дверей и входных шлюзов и автоматизация насосных установок.

Каждый раздел состоит из одного или нескольких альбомов. В альбомах ТАК-И-70 часть I принята следующая буквенная маркировка частей проекта:

- „АС“ — архитектурно - строительная часть;
- „КС“ — конструкции строительные;
- „ОВ“ — отопление и вентиляция;
- „ВК“ — водопровод и канализация;
- „ЭА“ — электротехническая часть;
- „ЭА“ — электроавтоматика;
- „ТМ“ — теплохимическая часть ДЭС;
- „УМФ“ — изделия металлические. Приложение к альбому №3
- „А5“ — дверь на проем 180 x 240.
- „А6“ — дверь на проем 300 x 240.
- „БВФ“ — металлические емкости для водопровода и канализации.
- „БТМ“ — баки для топлива и масла.

Маркировка листов в альбомах состоит из буквенных индексов, соответствующих той или иной части проекта, и цифровых индексов, обозначающих номера альбома и листа.

Пример: Марка - лист ЭА-13-1, где „ЭА“ — обозначает часть „Электроавтоматика“; цифра 13 — номер альбома, цифра 1 — номер листа в альбому.

НА ВЗЛУ  
МОСКОВСКОМА  
УПРАВЛЕНИЕ  
„МОСПРОЕКТ“ —  
МАСТЕРСКИЕ А 48

А. ИВНЕ УДАЧЕН  
ЗУК. МАСТЕРСКИЕ  
А. НИК. МАСТЕРС  
НА КОНСТ. МАСТЕРС  
ЗУК. СВЕТЛОРА

МИХАИЛОВА  
САДЫЧ  
ЕНКО  
САДЫЧ  
УДАН

А. ВАХУ  
А. ВАХУ  
А. ВАХУ  
А. ВАХУ  
А. ВАХУ  
А. ВАХУ

ЧЕРКОВА  
МАИШКО

## ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ДВЕРЕЙ

Конструкция дверей типа ДУ-1-Б состоит из следующих частей:

А. Дверной коробке представляющей собой раму сваренную из прокатных профилей.

Б. Дверного полотна с заворогом.

Конструкция дверей - окантная. Дверь ДУ-1-Б перекрывает проем 300х240 см.

Положние дверей плоское, сваренное из листа и прокатных профилей.

Двери имеют центральное задвижение каннноро типа от ручного внешнего привода с расположением механизма задвижения с внутренней стороны двери.

Редуктор механизма задвижения - конический, располагается по середине дверного полотна и имеет два выхода вала. Один из них проходит через сабличное устройство, установленное в дверном полотне. На каждый конец вала одевается по шестеряу, что позволяет открывать дверь изнутри в помещении. Запирающие каннны завора заматрируются на специальный урлок дверной коробки и прижимают полотно двери к противоположной стороне дверной коробки. Герметичность запертой двери обеспечивается при помощи специального уплотнения, установленного по периметру проема дверной коробки.

Для возможности контроля объема уплотнения дверь может оборудоваться на заводе-изготовителе конечным выключателем, подающим сигнал в случае, когда объем уплотнения достигнет заданных размеров. Кроме того дверь оборудована специальным блокирующим устройством - электромагнитной защелкой.

Установка конечного выключателя и электромагнитной защелки осуществляется заказом.

Перемещение полотна окантных дверей осуществляется вручную при помощи тросовой системы состоящей из блоков, веревкального редуктора, барабана и рукояток.

Одна из рукояток выведена через сабличное уплотнение наружу, для возможности открывания двери с обеих сторон.

Выемка, образующаяся в полу помещения при открытой двери закрывается металлическими створками.

### Механические условия

#### 1. Общая часть

Настоящие механические условия содержат общие требования к изготовлению оцинкованных образцов металлических защитных дверей всех типов.

#### А. Материалы

Полотно дверей изготавливаются из листового и прокатного материалов марки Ст.3. ГОСТ 380-71. Подшипники листового сварки и габаритным прокатным профилям определяются в качестве уплотнений между коробкой двери и полотном применены полосовая резина и жгуты с эластичным материалом - герметиком-В, изготовляемый Московским комбинатом "Спротдсмаль". Герметик-В имеет пористую основу со сплошной воздушной и водонепроницаемой пленкой на поверхности. Изготавливается по ВП-32-65-РМСМ.

Склеивание стыков герметикового шнура производится клеем ИББ-ТМХД-1642-49.

## II. Механические требования на изготовление

1. При сварке элементов дверей качество сварки должно обеспечивать механическими требованиями и нормам ГОСТ на сварочные работы. Марка электродов Э-42 должна быть удостоверена сертификатом. Категорически не допускается пережог сплавленного металла и другие сварочные дефекты дверей. Механизмы сварки и последовательность выполнения работ должны обеспечивать сохранение правильной геометрической формы полотен дверей и коробок.
2. Сварку должны производить квалифицированные дипломированные сварщики не ниже 7<sup>го</sup> разряда.
3. После сварки и сборки дверей поверхности всех узлов и деталей должны быть очищены от окалины, ржавчины, масляных и других загрязнений до металлического блеска. Очищенные изделия на заводе-изготовителе должны быть грунтованы ГФ-017, ГФ-020 ГОСТ 4055-65 и окрашены перхлоридной эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-63 за 2 раза в цвет по требованиям заказчика. Окрашке подлежат все наружные поверхности деталей и узлов за исключением а) ручниц; б) посадочных; в) резьбовых г) неметаллических; д) цинкованных деталей.
4. Окрашка редуктора оговорена в чертежах.
5. Двери должны плотно прилегать к своей коробке без перекосов и увеличенных зазоров (по сравнению с предусмотренными в проекте).
6. Собранные и окрашенные двери на своих поверхностях не должны иметь вмятин и других дефектов.
7. При сборке заворогов обеспечивать легкое без ощутимых толчков и заеданий перемещение запирающих каннн. При зажатии завора он должен обеспечивать равномерное сжатие уплотнения по всему периметру на размер указанный в чертежах.
8. Стыки герметикового шнура выполняются под углом 45° к его оси и склеивать клеем ИББ.

## III. Допуски и условия изготовления

1. При раскройке и заготовке металла материал должен быть выпрямлен. Кроме реза должны быть гладкими без заусенцев и острых углов.
2. Габариты коробки и полотна должны быть выполнены с допустимыми отклонениями до высоты ±2мм по ширине ±1мм. Разница длин диагоналей - 3мм.
3. Зазоры между плоскостью коробки и полотном со стороны расположения уплотнения и контрольной панелью допускаются не более 1мм в любом месте контура прилегания.
4. Сдвиг контура уплотнения на полотне от проектного положения допускается не более 3мм.
5. Внутренние полости редуктора после изготовления и сборки заводом изготовителем марки УС-2 ГОСТ 1033-51. Плоскость полотна, по которой скользят запирающие каннны, а также внутренние поверхности направляющие должны быть смазаны солидолом.

## V. Испытание дверей

1. Полотно двери после сварки должно быть проверено на герметичность сварных швов керосином.
2. После изготовления и сборки каждой двери производится проверка на герметичность воздухом в специальной камере.
  - а) продувкой при давлении 100кг/м<sup>2</sup> в течение 10мин.
  - б) давлением воздуха в 30кг/м<sup>2</sup>; давление воздуха в испытательной камере при однократном объеме должно составлять 30кг/м<sup>2</sup>.

## VI. Приемка

1. Приемка изделий производится ОТК завода-изготовителя. Приемка заключается во внешнем осмотре изделия, проверке соответствия типового изделия рабочим чертежам и механическим условиям.
2. Изделия, не отвечающие механическим требованиям настоящих ТУ, могут быть после исправления заводом изготовителем вновь предъявлены к приемке. В случае несоответствия исправленных изделий утвержденным чертежам и ТУ изделия бракуются.
3. При транспортировке изделий должны обеспечиваться с обязательной защитой от атмосферных воздействий и механических повреждений.
4. Общая приемка всех изготовленных на заводе и смонтированных на месте изделий производится по акту уполномоченной на это комиссии.
5. Несоответствующая поставка изделий заводом-изготовителем не допускается.

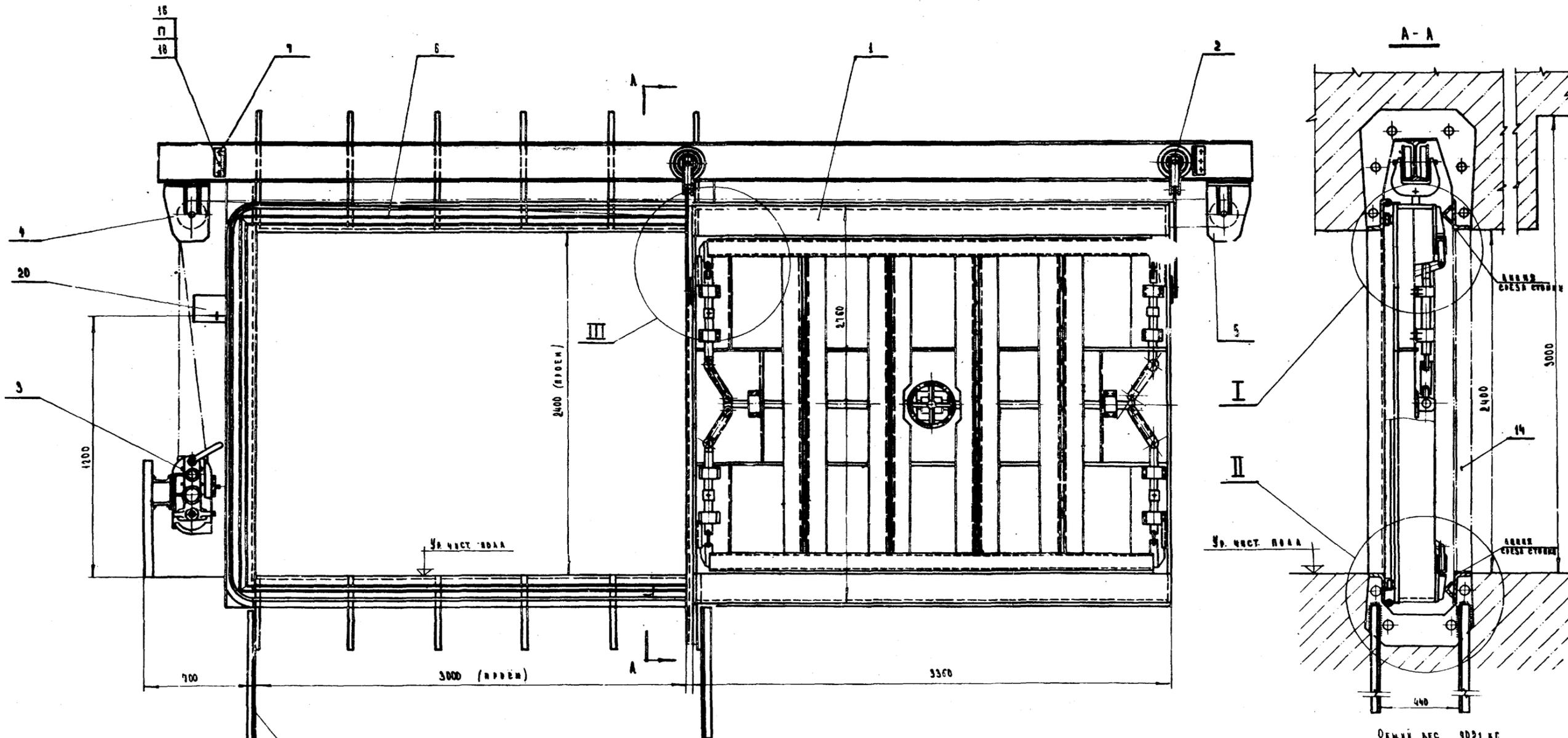
## VII. Установка

1. Коробки дверей должны быть установлены вертикально допускаемое отклонение от вертикали не более 2мм на всю высоту коробки.
2. Установка полотен дверей должна выполняться строго по чертежам общих видов дверей соответствующего типа и настоящим ТУ.
3. После испытаний на заводе заказчику поставляются узлы двери согласно спецификации на месте ДБ-6-4. Рама в сборе и привод связующий завора должны быть защищены от атмосферных воздействий.
4. При поставке и монтаже герметизирующие элементы (герметик и резина) на раме в сборе должны быть защищены от атмосферных повреждений.
5. После установки и инспектирования рамы в сборе резки для инспектирования по ВП-126 лист ДБ-6-63 срезаем. Поверхность уголка зачистить.

Перед массовым выпуском дверей на заводе-изготовителе выполняется опытный образец каждого изделия который утверждается в качестве эталона

ГЛАВ. АНУ МОСКОВСКОГО УНИВЕРСИТЕТА  
 ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 САЛТЫКОВ  
 ВАНДЕРПОЛ  
 АНУ МОСКОВСКОГО УНИВЕРСИТЕТА  
 ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 ЧЕРЛАКОВА  
 АНУ МОСКОВСКОГО УНИВЕРСИТЕТА  
 ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 ПОПОВА  
 АНУ МОСКОВСКОГО УНИВЕРСИТЕТА  
 ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 ЗАХАРОВ

1970	Типовые решения систем устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Пояснительная записка и механические условия	Обознач.	Альбом ДБ-1-70 часть 5 раздел 4 защитно-герметичный металлосталь ДБ-6-4	Альбом во вспомогательных металлах ДБ-6-5	Лист ДБ-6-3
------	--	--	----------	---	---	-------------



УЗЛЫ I; II; III; ЭКСПЛ  
ЧЕРТ. АУ-И-6.00.00.000  
ЛИСТЫ 2, 3, 4

ОБЩИЙ ВЕС 9021 кг

1 Монтажные стойки под 14 устанавливаются после заводской контрольной сборки и снимаются после окончания монтажа двери в бетонированном проеме.  
2 Деталь под 15 приварить маом 1-й или при выверке положения двери на монтаже.

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Вес	Объем
14	Шпилька 100x100x100 (ГОСТ 10917)	шт	2	82,5	165
15	Ст 3 ГОСТ 535-52	мм	33	-	63
12	Канат 74-5-170-1 ГОСТ 3071-55	мм	10	-	0,06
11	Воскровка Ø 2	мм	4	0,01	0,04
10	Шайба 16 ГОСТ 11371-60	шт	12	0,03	0,36
9	Контр 26 ГОСТ 2224-45	шт	2	0,044	0,088
8	АУ-И-6.00.00.001	Скоба	1	0,74	0,74
7	АУ-И-6.00.00.003	Упор	4	1,75	7
6	АУ-И-6.00.00.000	Рамка в сборе	1	2378	2378
5	АУ-И-6.05.00.000	Блок	1	36,5	36,5
4	АУ-И-6.04.00.000	Бруски отборные	1	40	40
3	АУ-И-6.03.00.000	Панель	1	141	141
2	АУ-И-6.02.00.000	Холодная пленка	2	75	150
1	АУ-И-6.01.00.000	Рамка в сборе	1	6057	6057

№	Код	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Вес	Объем
20	АУ-И-6.07.00.000	Стороннее устройство	шт	0,7	0,7	
19	АУ-И-6.06.00.002	Скоба	шт	0,92	0,92	
18		Шайба 16 ГОСТ 11371-60	шт	0,005	0,018	
17		Гайка М16 ГОСТ 5915-70	шт	0,017	0,102	
16		Болт М16x40 ГОСТ 7796-70	шт	0,04	0,24	
15		Шпилька 100x100x100 (ГОСТ 10917) Ст. 3 ГОСТ 535-52	шт	0,06	36,24	0,000

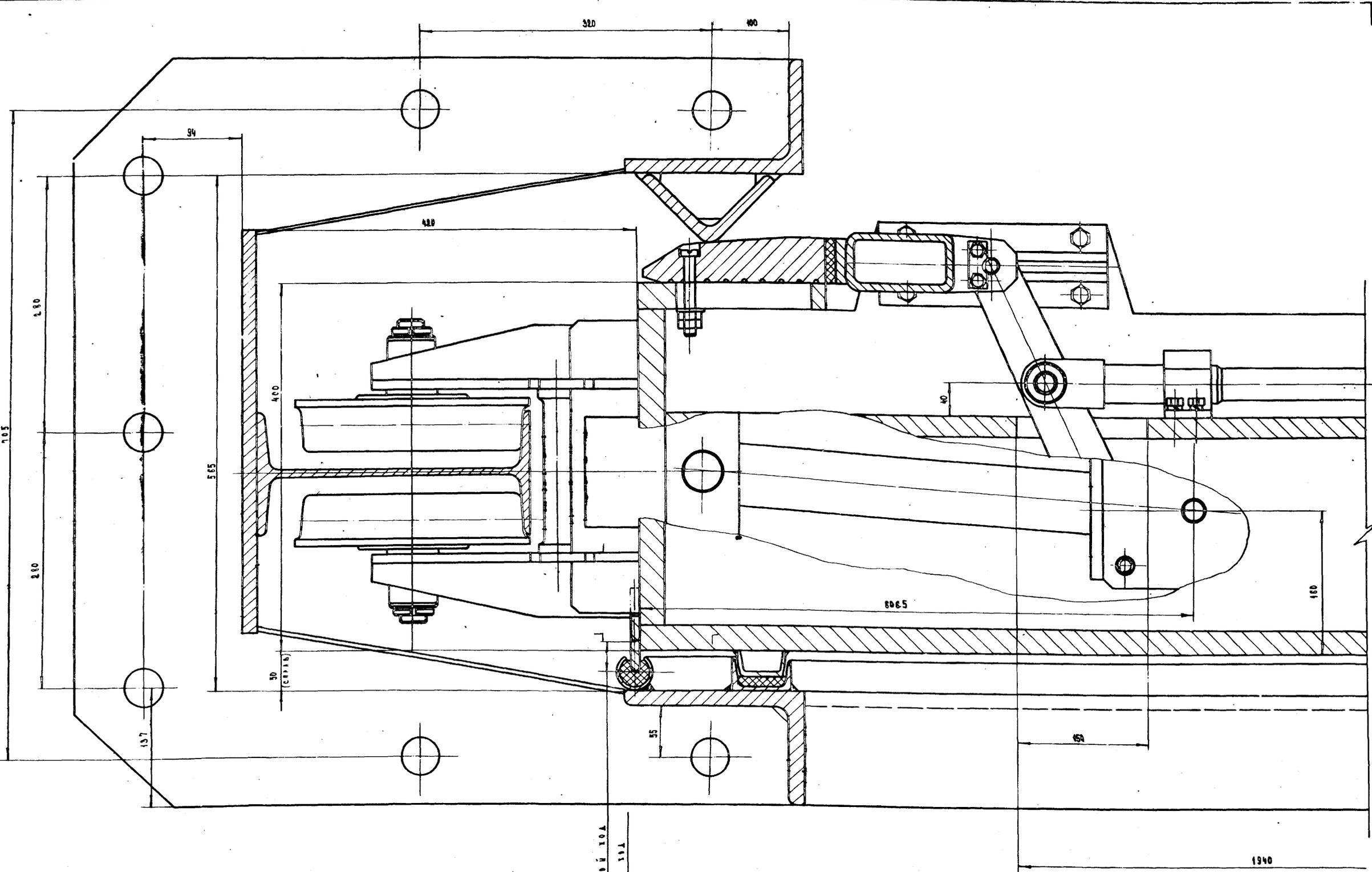
1970г	Техническое решение систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Дверь АУ-И-6	Лист 1	Обозначение	АУ-И-6.00.00.000	Лист	АУ-И-6.00.00.000
-------	--	--------------	--------	-------------	------------------	------	------------------

Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Утвержден: [Signature]  
 Дата: [Signature]

01 КЭТ  
1970-2240  
Лист 17

M-5 1:2

Имя и Фамилия						
Мещеряков А. И.						

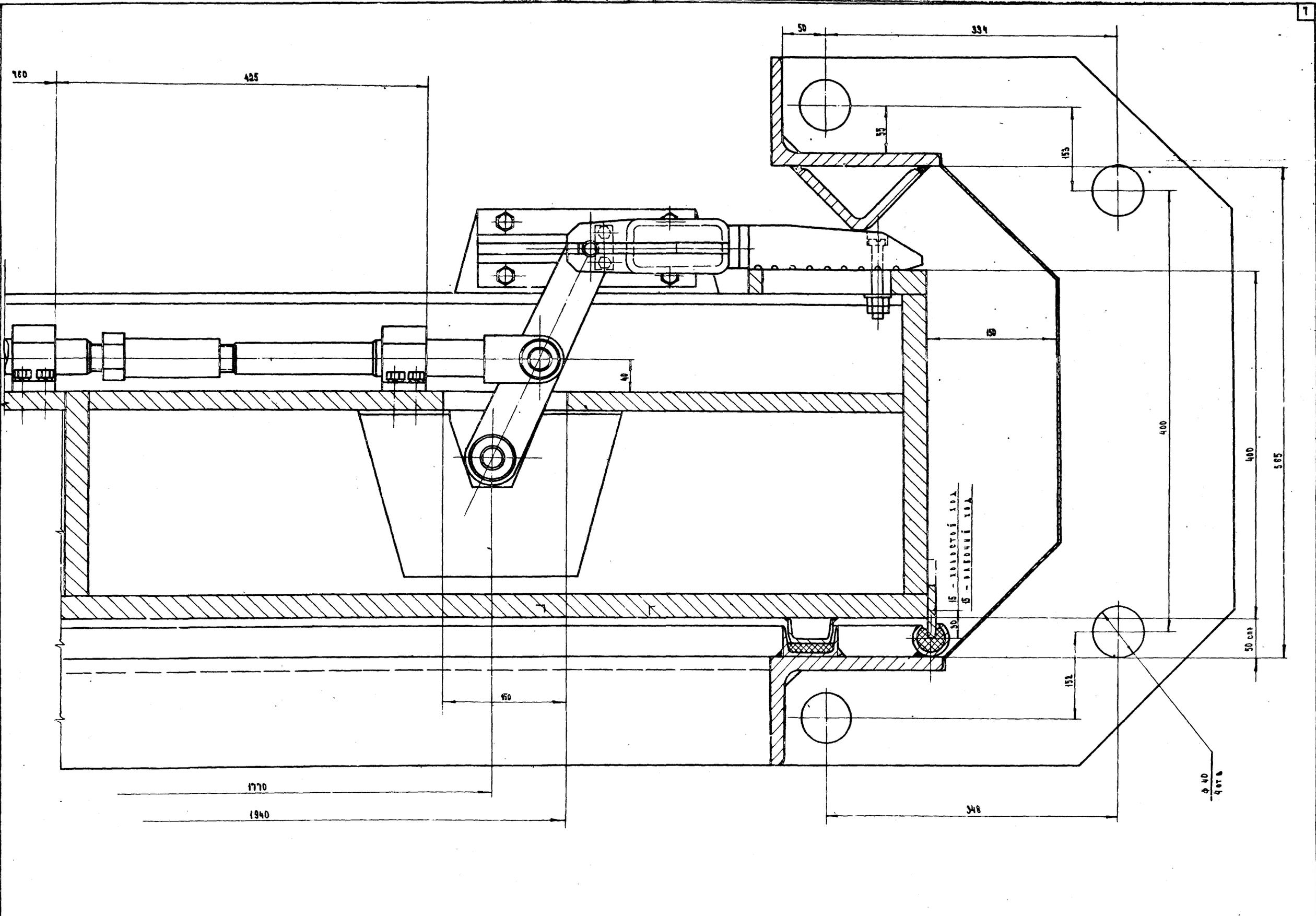


15 - ВОЛОКОННЫЙ КОЛ  
15 - ВОЛОКОННЫЙ КОЛ

1970	ТРЕБОВАНИЕ РЕМЕНЯ СИСТЕМ УСТРОЙСТВА ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СОВРЕМЕННОЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	АВЕРЬ АУ-1-6	август	Одесса	ЛАНСОН ТАН-Н-10 НАСТАВ. ПАЗАРА САМЫЕ-ПЕРМЕТУ МЕТАЛ ОТКАН АБЕРЬ В СЕРВИС П.О.	ЛАНСОН И САМОУО-РЕМОН МЕТАЛ ОТКАН АБЕРЬ АВ-1-6	Лист А6-6-5
		Общий	ВИА	Узел I			

ОБЪЕКТ  
10-10-2200  
Др. №  
М-6-1-2

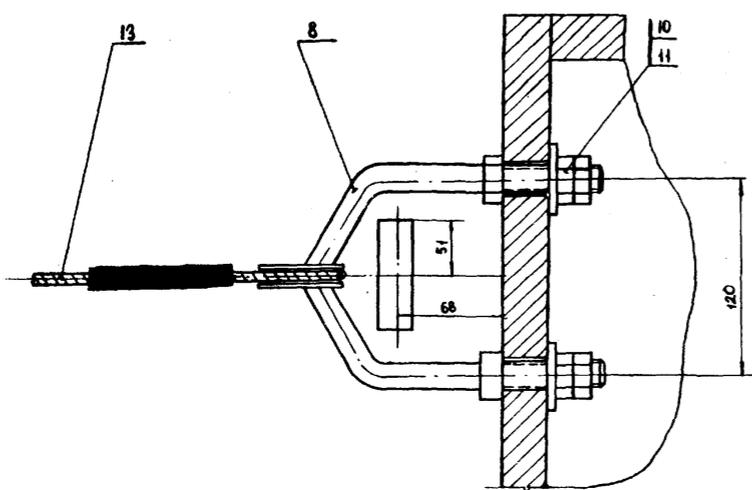
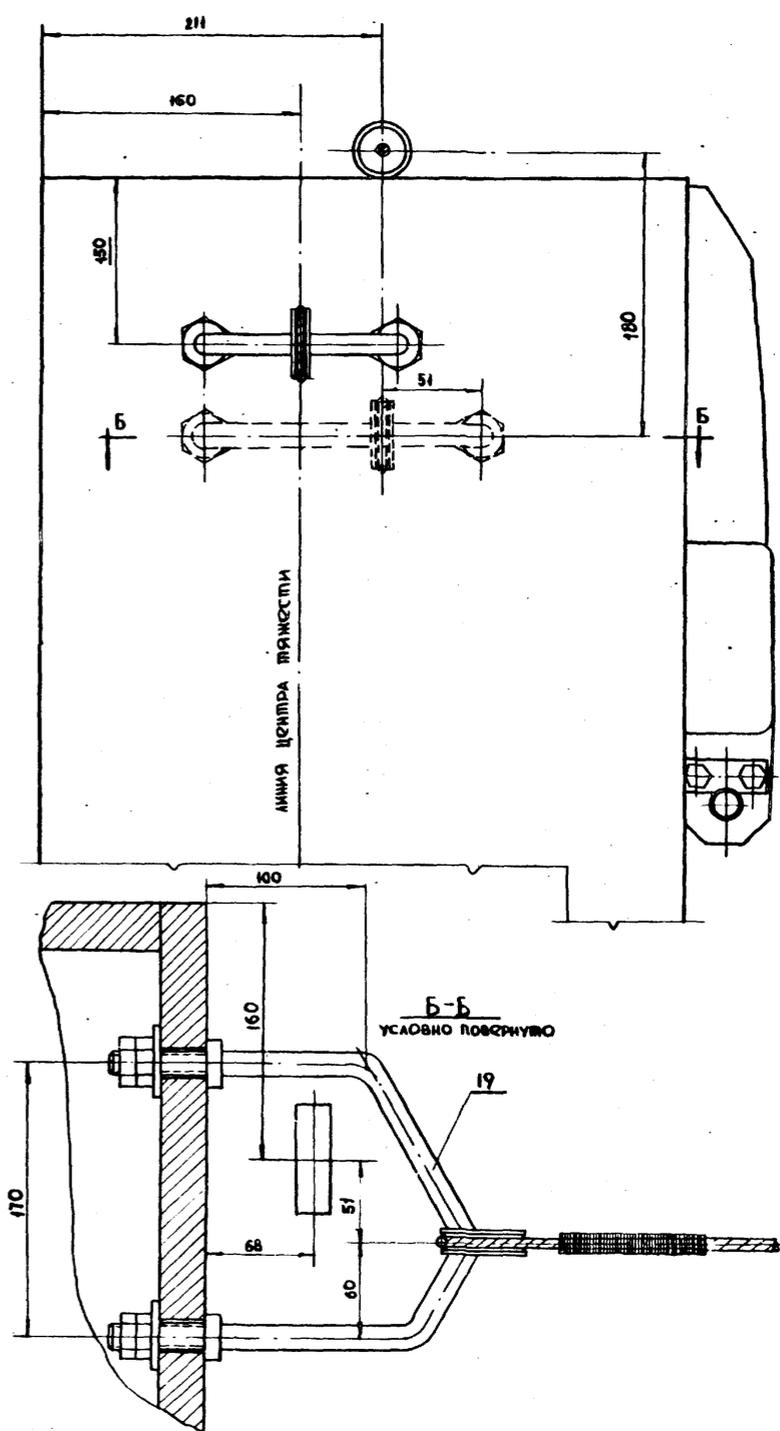
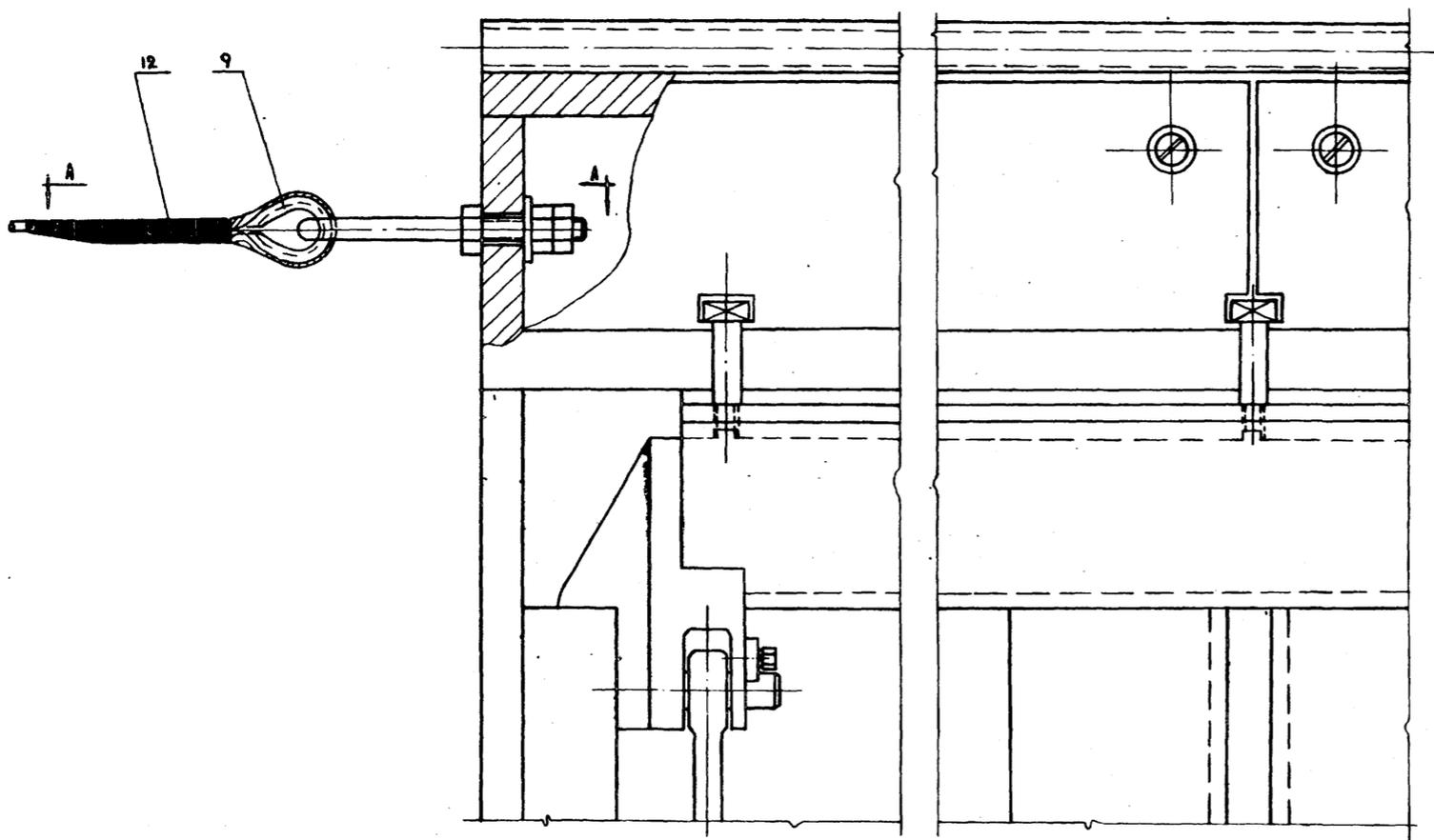
ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	МАШИНИСТ	УСТАНОВЩИК	ОБЪЕДИНИТЕЛЬ	ОТДЕЛ	МАТЕРИАЛ	КОЛИЧЕСТВО	ОБЪЕМ РАБОТЫ	СРОК ВЫПОЛНЕНИЯ	ОТДЕЛ	МАТЕРИАЛ	КОЛИЧЕСТВО	ОБЪЕМ РАБОТЫ	СРОК ВЫПОЛНЕНИЯ
С.И. ПЕТРОВ	В.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН	И.И. СМЕРДИН



1970	УРОВНЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНЕШНЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СОУЩЕСТВЛЯЮЩИХ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	ДВЕРЬ ДУ-1-6 АИСТ3	Обознач.	АВТОМ ДУ-1-6	АВТОМ ДУ-1-6	АИСТ
		Общий вид Узла	ДУ-1-6-00 00 00	ЗАМЕТНО-ГЕРМЕТИК МЕТАЛЛО-СТРАНА	ЗАМЕТНО-ГЕРМЕТИК МЕТАЛЛО-СТРАНА	А6-6-6

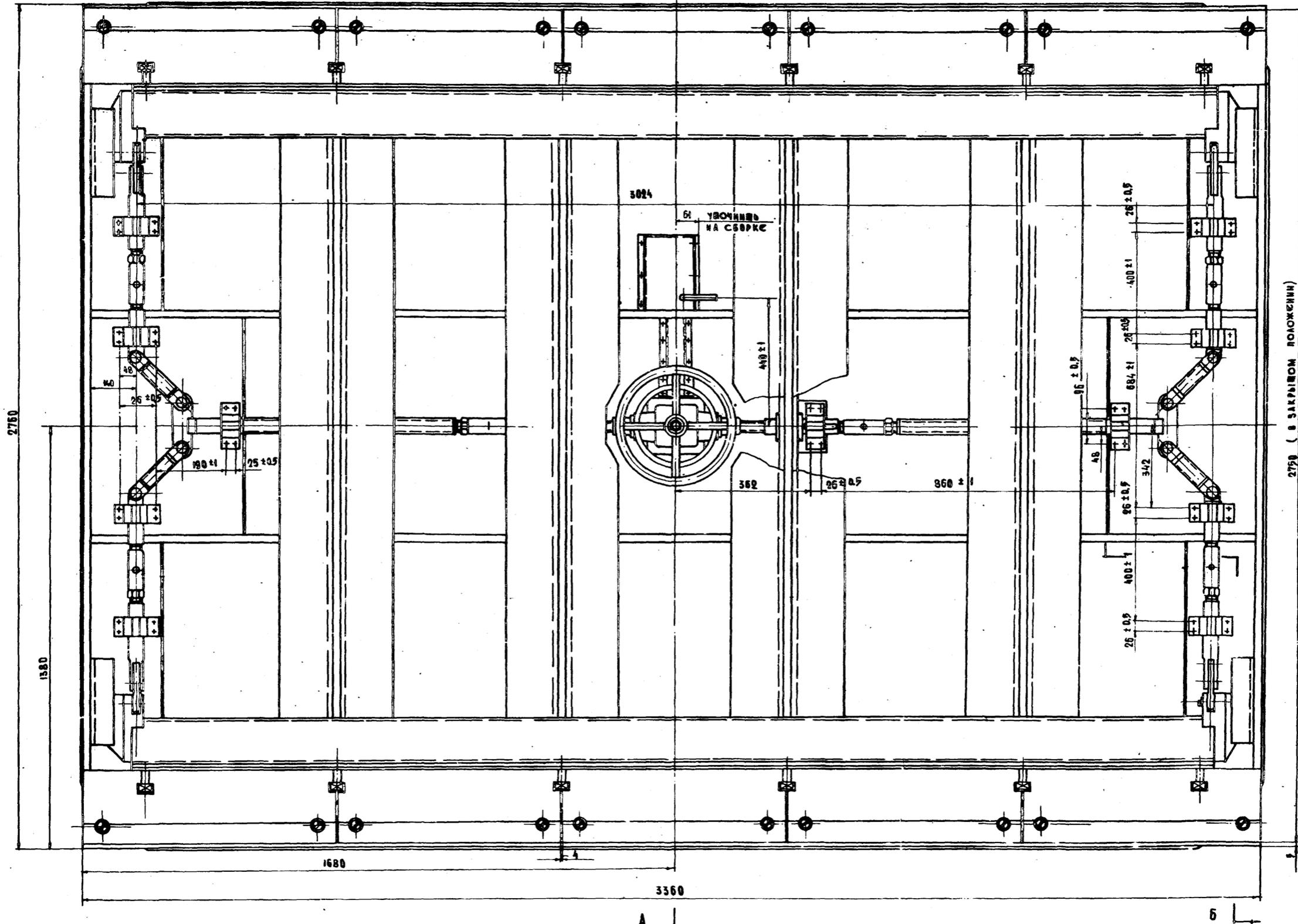
III

Чертеж		№		Исполнение		Сектор		Материал	
АРМ №									
Чертежная		Высота		Исполнение		Сектор		Материал	
АРМ №									
Чертежная		Высота		Исполнение		Сектор		Материал	
АРМ №									
Чертежная		Высота		Исполнение		Сектор		Материал	
АРМ №									
Чертежная		Высота		Исполнение		Сектор		Материал	
АРМ №									



1970г	Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Дверь АУ-1-Б АИСТ4	Обознач.	АИСТ4	АИСТ4
		Общий вид Узла III	АУ-1-6.00.00.000	АИСТ4	АИСТ4

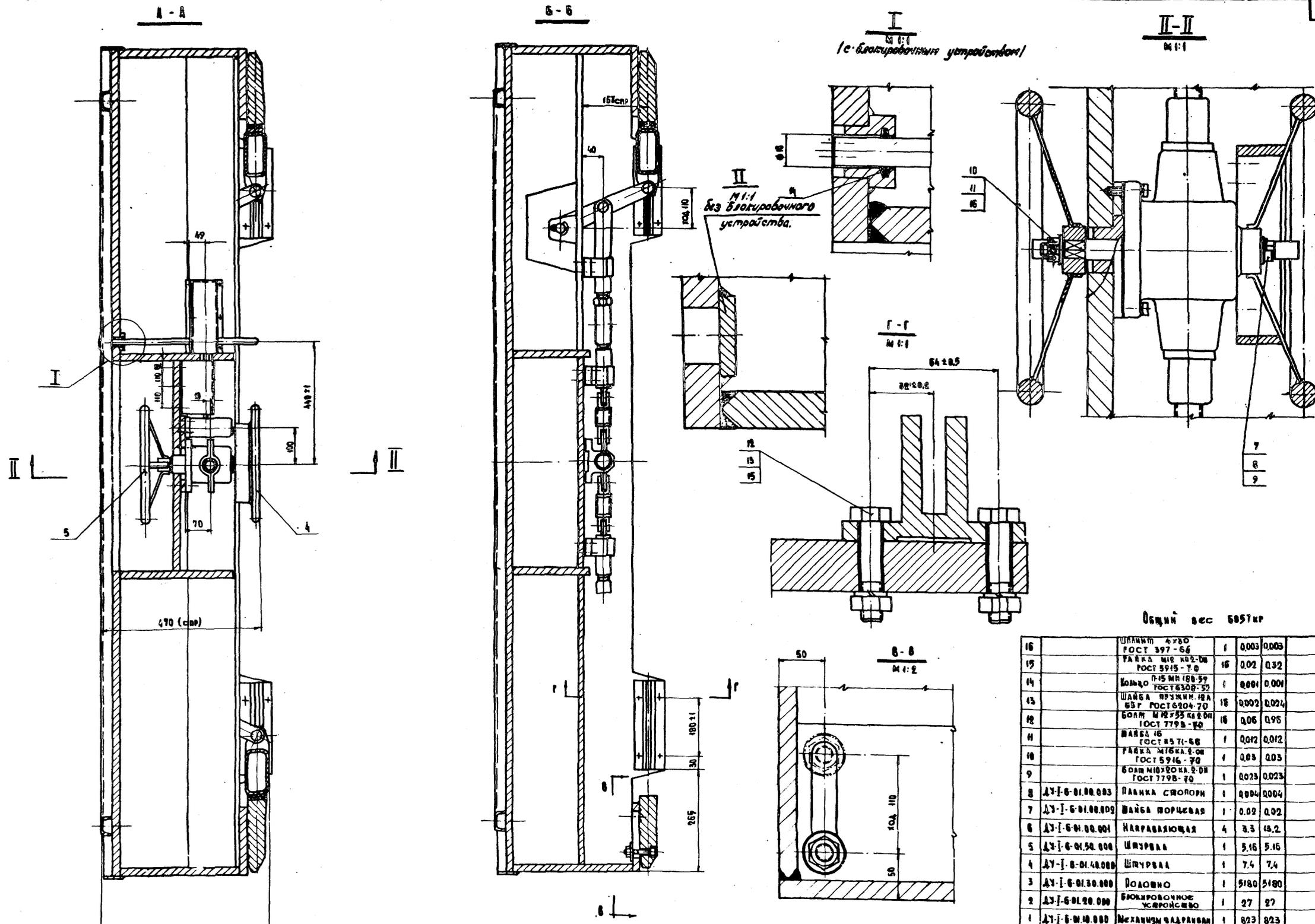
РАССАДКА  
 19-70-2758  
 АСН.В.  
 1:60  
 УТВЕРЖДЕНО  
 1:60  
 2758 (В ЗАКРЫТОМ ПОЛОЖЕНИИ)  
 ЧЕРТОВАЯ КОПИЯ  
 Исполн. П. П. 1140  
 ПР. НАСР.  
 ПР. ВНЕШ.  
 ПР. КОМЕР.  
 ПР. СЕРВОТ.  
 П. А. ИСПОЛН.  
 П. А. ПРОВЕР.  
 С. А. САМЫ  
 А. А. САУМА  
 ЧЕРТОВАЯ КОПИЯ  
 МАСШТАБ 1:60  
 1970



ВЕРСИЯ НА 2-ОМ ЛИСЕ ЧЕР. АУ-6.01.00.000

1970	ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	ПОЛОЖИТО В СБОРЕ АНСИ	ОБОЗНАЧЕН АУ-6-01.00.000	А. А. САУМА ЧЕРТОВАЯ КОПИЯ 1:60 1970	В. А. САУМА ЧЕРТОВАЯ КОПИЯ 1:60 1970	ПСР 1970
------	--	-----------------------	--------------------------	---	---	-------------

12-70-0908		6		1970	
13-70-0908		1:5		6	
14-70-0908		1:1		6	
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ
САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ	САХУ

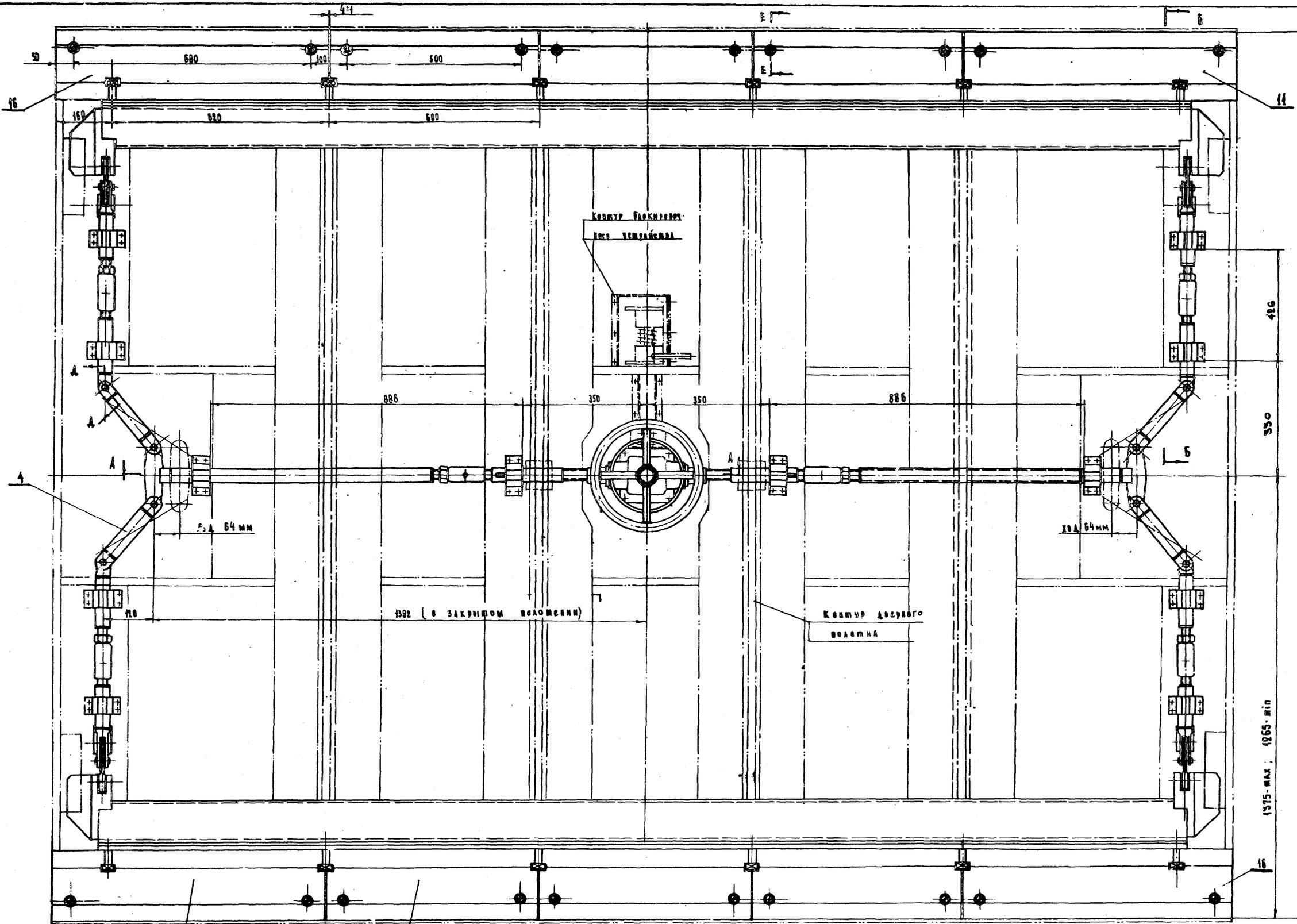


Общий вес 605 кг

№	Обозначение	Наименование	Кол	Изм	Объем	Примеч.
16	ШПАНИН 4700 ГОСТ 397-66	ПАККА М10 М20-04	1	0,003	0,003	
15	ГОСТ 5915-70	ПАККА М10 М20-04	16	0,02	0,32	
14	КОЛЬЦО П-15 М10 (88-59 ГОСТ 6308-52	ШАНГА ВОЗЖИМН. ИВА 65 Г ГОСТ 6204-70	1	0,001	0,001	
13	ШАНГА ВОЗЖИМН. ИВА 65 Г ГОСТ 6204-70	БОЛТ М12Х25 КЛ. 8.8 ГОСТ 7798-70	16	0,002	0,024	
12	БОЛТ М12Х25 КЛ. 8.8 ГОСТ 7798-70	ШАНГА 16 ГОСТ 2571-68	16	0,06	0,96	
11	ШАНГА 16 ГОСТ 2571-68	ПАККА М16 КЛ. 8.8 ГОСТ 5916-70	1	0,042	0,042	
10	ПАККА М16 КЛ. 8.8 ГОСТ 5916-70	БОЛТ М10Х20 КЛ. 8.8 ГОСТ 7798-70	1	0,03	0,03	
9	БОЛТ М10Х20 КЛ. 8.8 ГОСТ 7798-70	ПАККА СПОРТИН	1	0,023	0,023	
8	ДШ-Г-6-01.00.003	ПАККА СПОРТИН	1	0,004	0,004	
7	ДШ-Г-6-01.00.002	ШАНГА СПОРТИН	1	0,02	0,02	
6	ДШ-Г-6-01.00.001	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	4	3,3	13,2	
5	ДШ-Г-6-01.00.000	ШИПОВКА	1	5,16	5,16	
4	ДШ-Г-6-01.00.000	ШИПОВКА	1	7,4	7,4	
3	ДШ-Г-6-01.00.000	ПОДОШВА	1	5180	5180	
2	ДШ-Г-6-01.00.000	БЛОК ПРОВОДНОГО УСТРОЙСТВА	1	27	27	
1	ДШ-Г-6-01.00.000	МЕХАНИЗМ ЗАПРАВКИ	1	823	823	
ИЗ 003	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ИЗМ.	ОБЪМ	ПРИМЧ.

1970	ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНЕШНЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	ПОДОШВА В СБОРЕ АИСПИ	Дверь ДШ-Г-6	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДШ-Г-6-01.00.000	АЛЮМИНИЙ-70 ЧАСТИ РАЗДЕЛА С АЛЮМИНИЙ-ТЕРМИТ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БАЗА	АЛЮМИНИЙ-60 ЗАЩИТА ОТ РАССТЕЛЕНИЯ ОСКОЛКОВ СТЕКЛА ДШ-Г-6	АИСПИ
------	---	-----------------------	--------------	---------------------------------	--	---	-------

85-000  
 88-70-022  
 АРХ 000  
 М-6 45

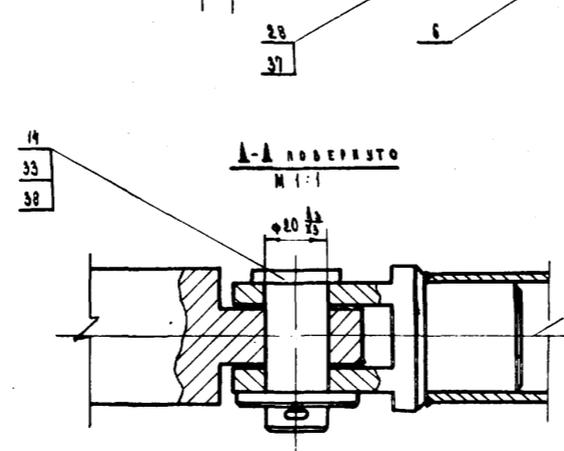
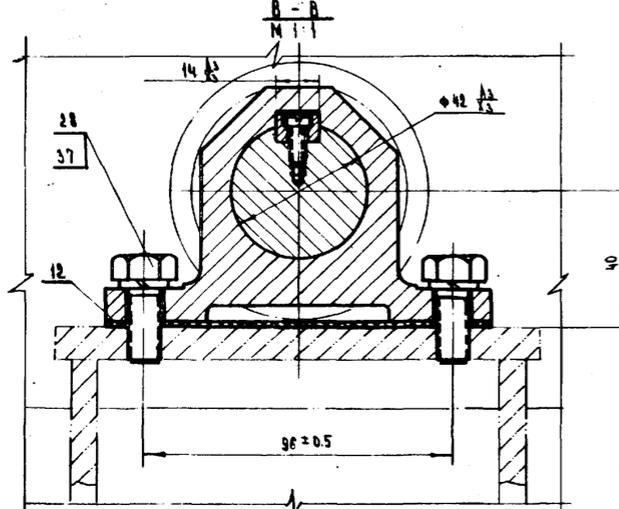
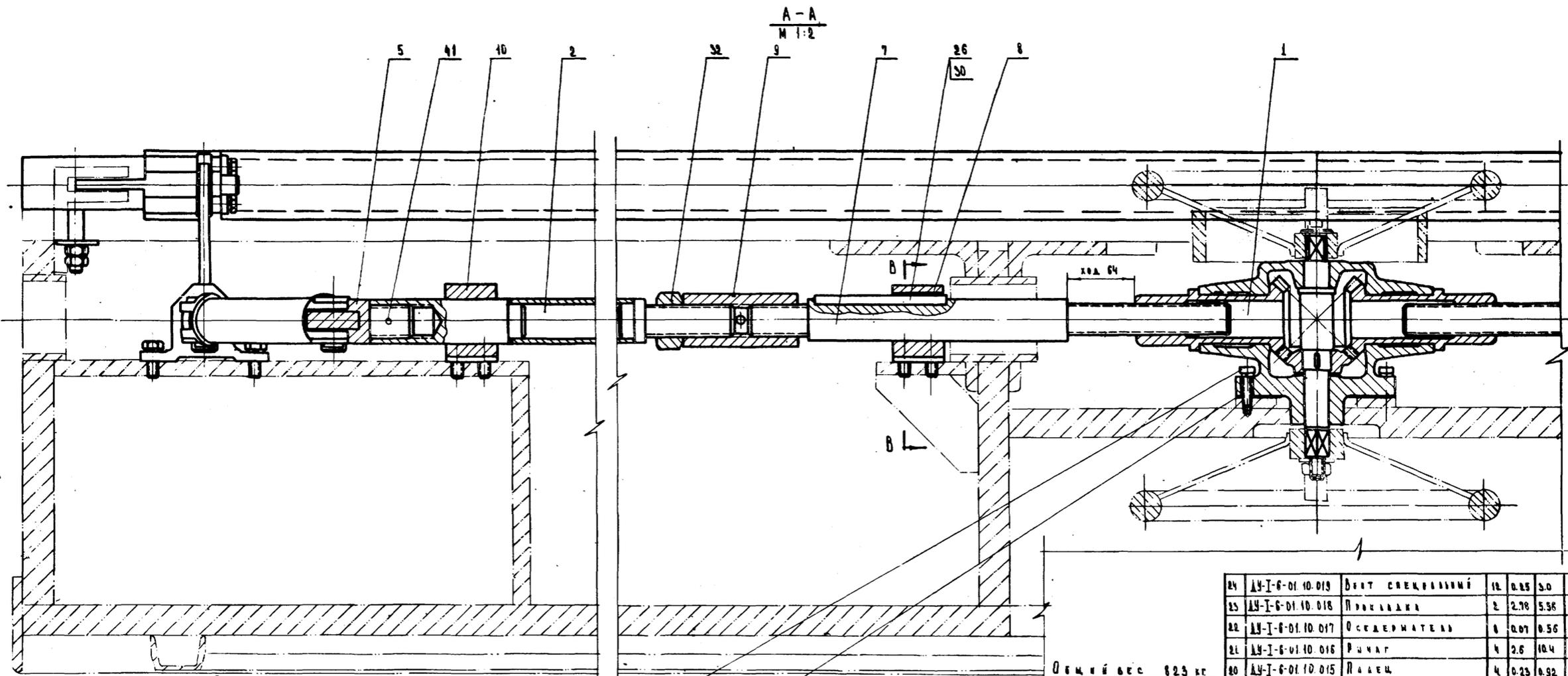


MAX - 2750 ; Min - 2530

1975 - MAX ; 1965 - MIN

ФАБРИКА	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	УТВЕРЖДЕНО	ПОДПИСАНО	ИЗДАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. С. П. КОРОТКОГО							

1970	Исполнение системы и устройство вспомогательного оборудования сферической гонимой системы	Механизм заправки	Обозначение	Лист	Лист
		Автомат АУ-7-6	АУ-7-6-01000	Лист 1	Лист 2



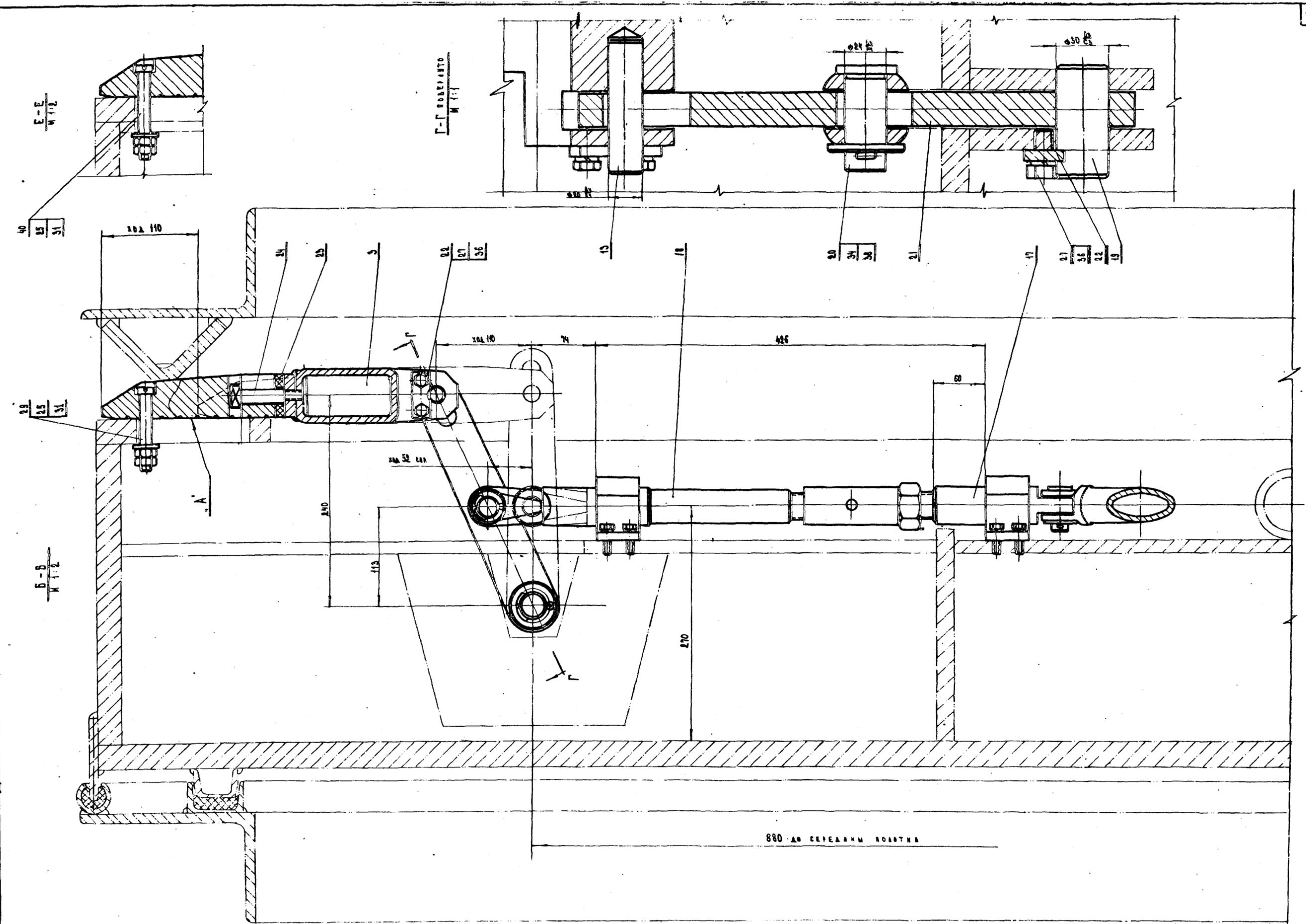
Общий вес 823 кг

24	АУ-Г-01 10.019	Вит срезанный	12	0,25	3,0
25	АУ-Г-01 10.018	Подкладка	2	2,78	5,58
22	АУ-Г-01 10.017	Оседловател	8	0,07	0,56
21	АУ-Г-01 10.016	Рычаг	4	2,6	10,4
20	АУ-Г-01 10.015	Палец	4	0,23	0,92
19	АУ-Г-01 10.014	Ось	4	0,36	1,44
18	АУ-Г-01 10.013	Шатуш	4	4,42	16,48
17	АУ-Г-01 10.012	Шток	8	1,53	6,12
16	АУ-Г-01 10.011	Клин	2	58,2	116,4
15	АУ-Г-01 10.010	Клин	6	45,1	270,6
14	АУ-Г-01 10.009	Палец	8	0,11	0,88
13	АУ-Г-01 10.008	Ось	4	0,18	0,72
12	АУ-Г-01 10.007	Подкладка	12	0,009	0,096
11	АУ-Г-01 10.006	Клин	2	58,2	116,4
10	АУ-Г-01 10.005	Направляющая	10	1,22	12,2
9	АУ-Г-01 10.004	Мундт	8	0,6	3,6
8	АУ-Г-01 10.003	Направляющая	2	1,22	2,44
7	АУ-Г-01 10.002	Вит	2	3,48	6,96
6	АУ-Г-01 10.001	Подкладка	1	0,005	0,006
5	АУ-Г-01 10.000	Шатуш	2	2,0	4,0
4	АУ-Г-01 10.300	Рычаг	4	1,68	6,72
3	АУ-Г-01 10.200	Тягера	2	8,10	16,20
2	АУ-Г-01 10.200	Тяга	2	4,31	8,62
1	АУ-Г-01 11.000	Результ	1	12,5	12,5
14	1405	Оборудование	Кли	Вит	Дел
					Вес в кг

41	Шпигт цильмар 5M 425/40	2	0,006	0,012	
40	АУ-Г-01 10.023	Вит срез	16	0,11	1,76
38	Шпанит 51 38-011 ГОСТ 387-66	12	0,006	0,072	
37	Шайба буржуй 101 БСТ	52	0,005	0,156	
36	Шайба буржуй 101 БСТ	18	0,002	0,036	
34	Шайба 24 ГОСТ 11371-68	4	0,05	0,12	
33	Шайба 20 ГОСТ 11371-68	8	0,023	0,184	
32	Шайба М30 мм 2-011	6	0,23	1,38	
31	Шайба М30 мм 2-011	40	0,017	0,68	
30	Вит М30 мм 2-011	4	0,005	0,012	
29	АУ-Г-01 10.022	Вит срез	4	0,11	0,44
28	Вит М10 мм 2-011	52	0,25	1,56	
27	Вит М4 мм 2-011	16	0,01	0,16	
26	АУ-Г-01 10.021	Шпонка	2	0,12	0,24
25	АУ-Г-01 10.020	Шайба	20	0,015	0,26

**Примечание**  
Обеспечить сверле без углов и задний переосечение клингов  
и тягера в направляющей и сборке переосечение рычагов  
в сборе. Покраска А в внутренние полости направляющей  
намота сандриом марки „УС-2“ ГОСТ 1033-51

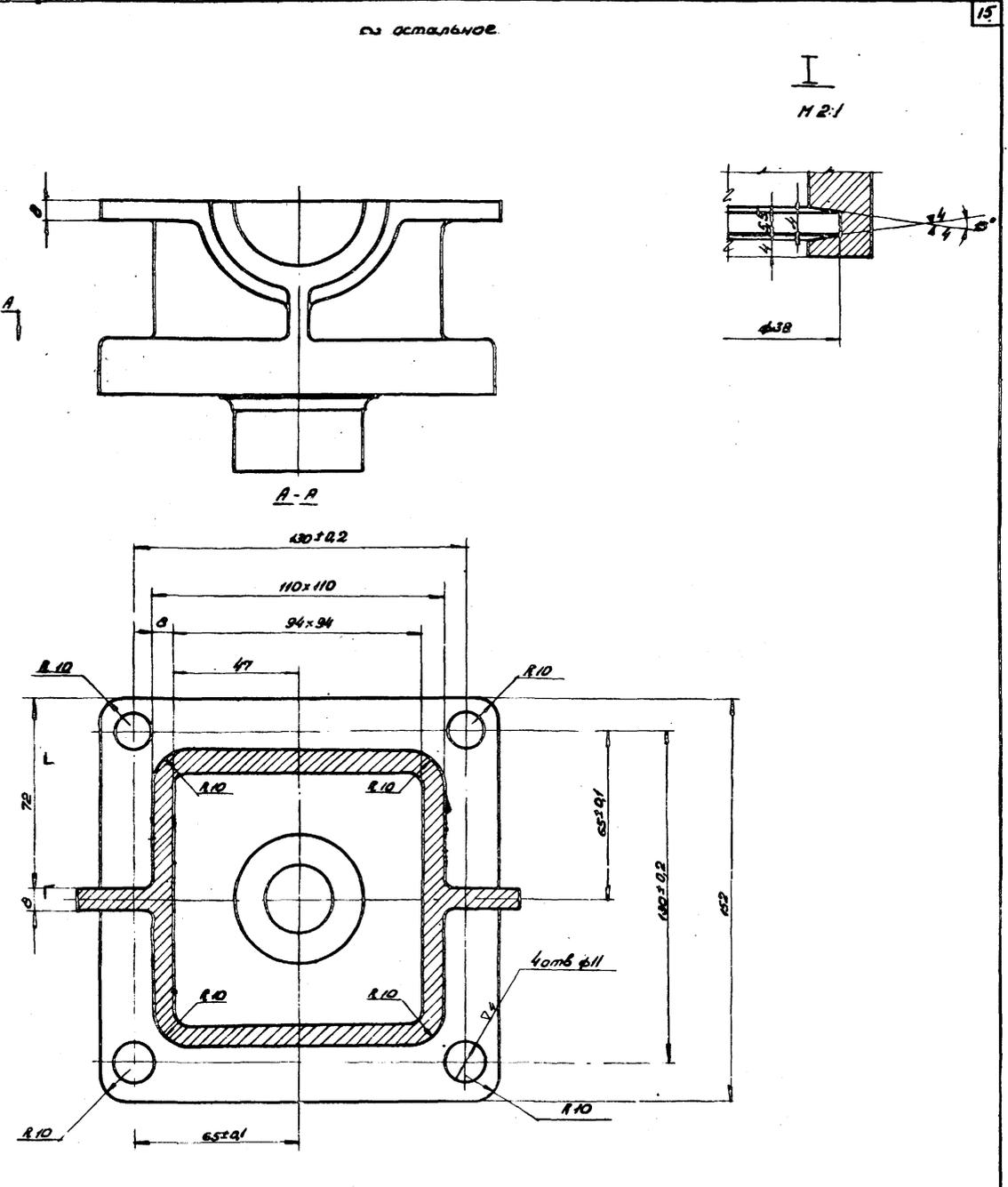
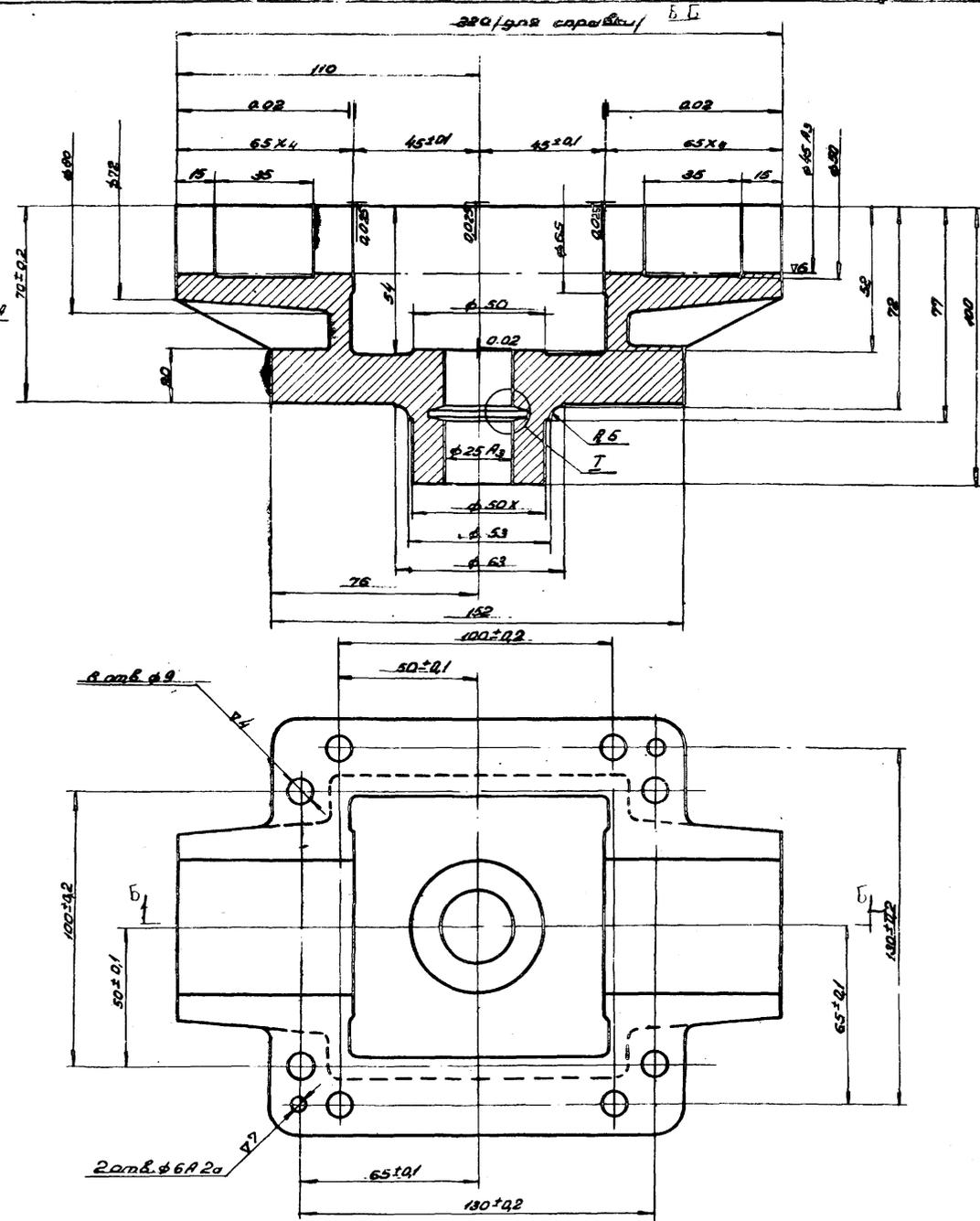
СЕРТИФИКАТ  
УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ  
КАБИН  
СЕРВИС  
ВРЕМЯ  
УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ  
КАБИН  
СЕРВИС  
ВРЕМЯ  
УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ  
КАБИН  
СЕРВИС  
ВРЕМЯ



1970	ТРЕБОВАНИЕ РЕШЕНИЙ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВА ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООБЩЕНИЙ И ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	МЕХАНИЗМ ЗАКРЫВАНИЯ ДВЕРИ ДВЕРЬ АУ-I-6	ДЕБЕРЯК АУ-16-0110 000	ДИЗАЙНЕР ИЗОЛТА САМУИЛОВ	КОМПЬЮТЕР САМУИЛОВ МЕТ. МЕТАЛ. МЕТ. СТАЛЬНЫЕ ЛОЖБИ ПО	18-70-2200 11-6 АВСТ 18-70-2200
------	--	---	---------------------------	--------------------------------	---	--



Объект	18-70-2200	Тр. А	1-5.1
№ документа			
Исполнитель			
Проверенный			
Утвержденный			
Составил			
Дата			
Масштаб			
Лист	15		
Материал			
Деталь			
Значение			
Свойства			



**Примечания.**

1. Краем отлить наплавляемым.
2. Внутреннюю поверхность краевых литых деталей закрасить никрохромовой эмалью НКО-21 ГОСТ 6631-65. Цвет - красный. Наружную поверхность красить никрозинкромом серого цвета Н621-С ГОСТ 7162-55.
3. Непоказанные литые радиусы R=4-8 мм.
4. Допуск на пересечение осей 0,02 мм.
5. φ 50H<sub>8</sub>; φ 25H<sub>8</sub>; 2 отв. φ 6А<sub>20</sub>; φ 7 обработать совместно с дет. ДУ-1-6-01,11.004.
6. Свободные размеры по 7 классу точности.

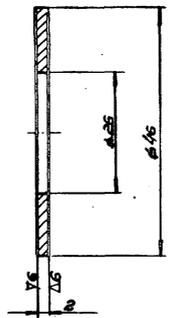
1970г	Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сварочных графовых аппаратов	Корпус Материал: Ст 15-32 ГОСТ 112-70 Регулятор	Обозначен	Лист 1 из 1-го часть 1 раздела 17 Значение детали. Не подлежит выводу из эскиза. Исполн. Л.С.-И.С.	Лицензия Законно серийно исполн. Л.С.-И.С.	А.С.А.
-------	--	---	-----------	---	--	--------



Объект  
18-70-4280

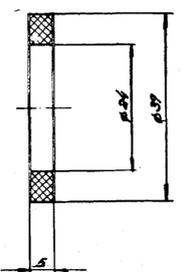
Материал  
Металлы  
Сплавы  
Чугуны  
Стали  
Алюминий  
Легированный  
Титан  
Другие

н осевые



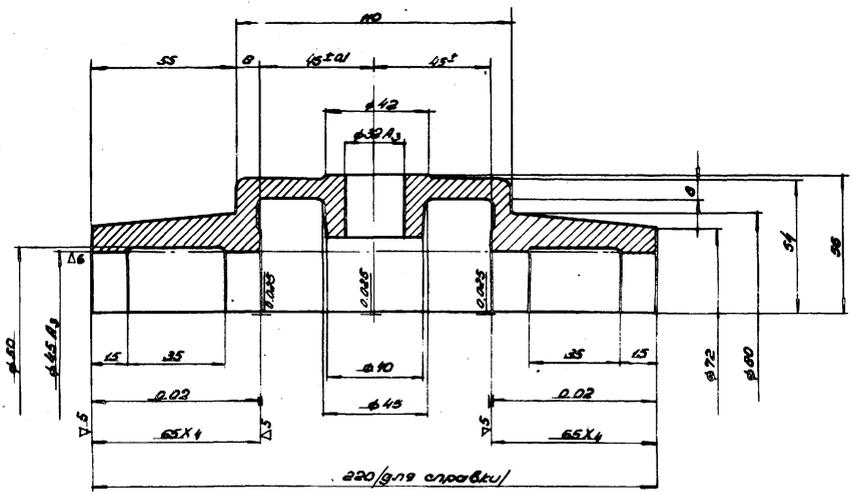
Свободные размеры по 7 классу точности.  
Острые края притупить.  
Окислить.

ДМ-6-411.008	Покрытие резина	н.с	Вес
	Итого вес	0,20	0,01

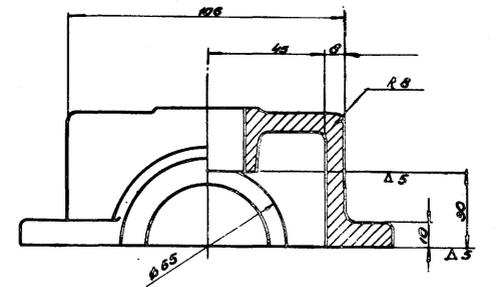
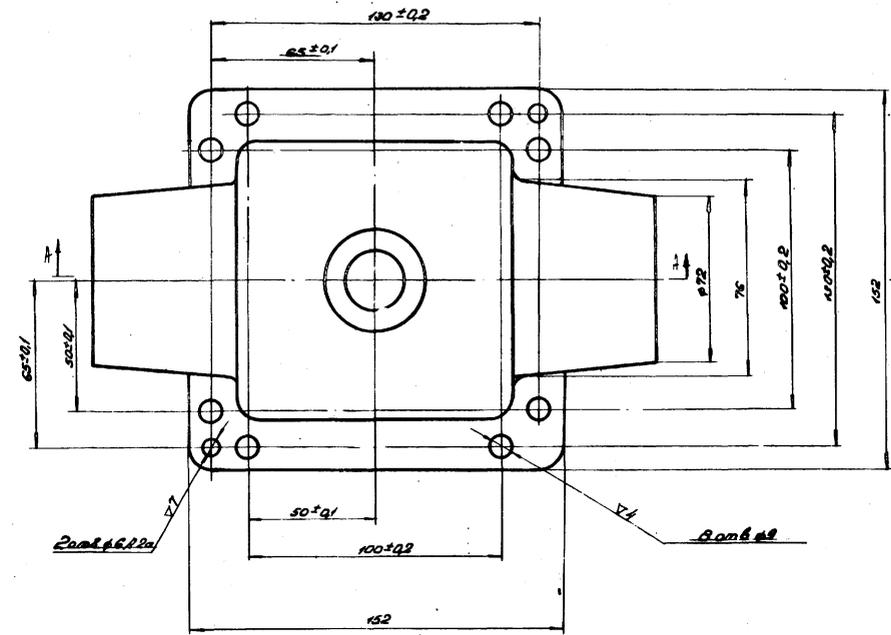


ДМ-6-411.008	Канала окисление	н.с	Вес
	Итого вес	0,20	0,01

н осевые



220/319 сплавы/



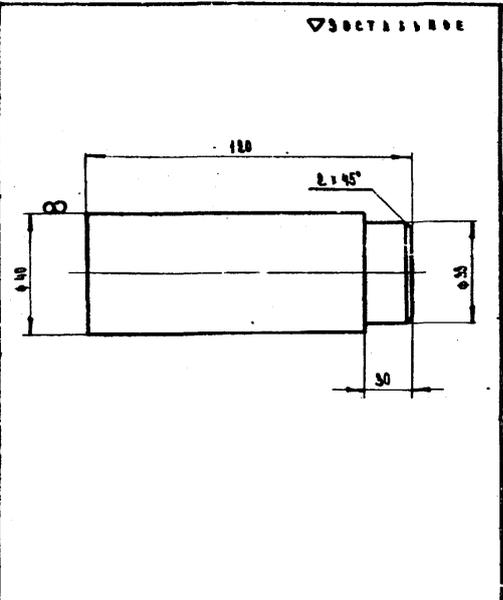
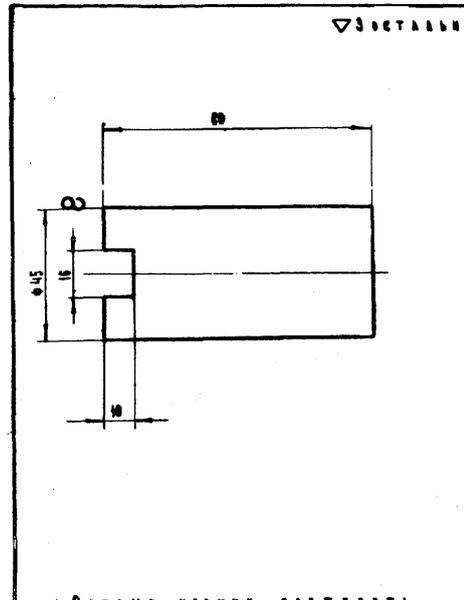
Примечание

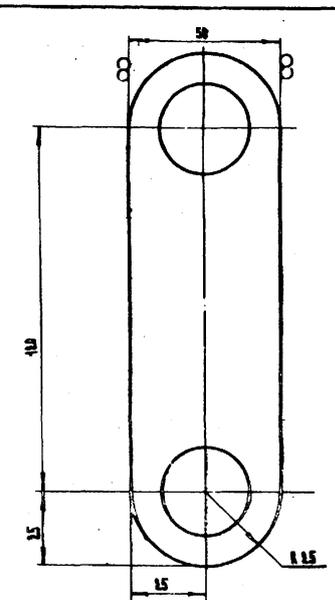
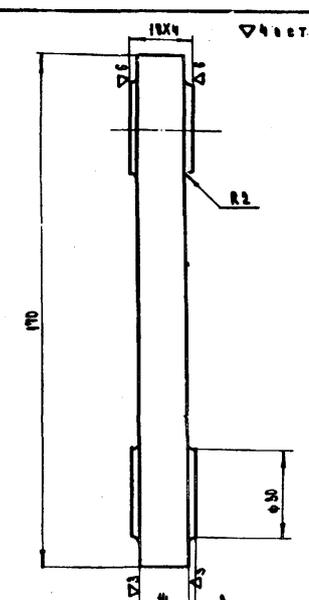
- Крышку отлить нешлифованной
- Допуск на пересечение осей - 0,02.
- Неуказанные литейные радиусы 4-8 мм.
- Внутреннюю поверхность красить нитролакидомовой эмалью ИКО-21 ГОСТ 6631-65.  
Цвет - красный  
Наружную поверхность красить нитроэмалью ИБЭИ ГОСТ 7462-55  
Цвет - серый
- $\phi 50_{13}$ ;  $\phi 32_{13}$ ; 2 отв.  $\phi 6_{20}$ ; 8 отв.  $\phi 9$  обработать совместно с дет. ДУ.4.6.01.11002
- Свободные размеры по 7 классу точности.

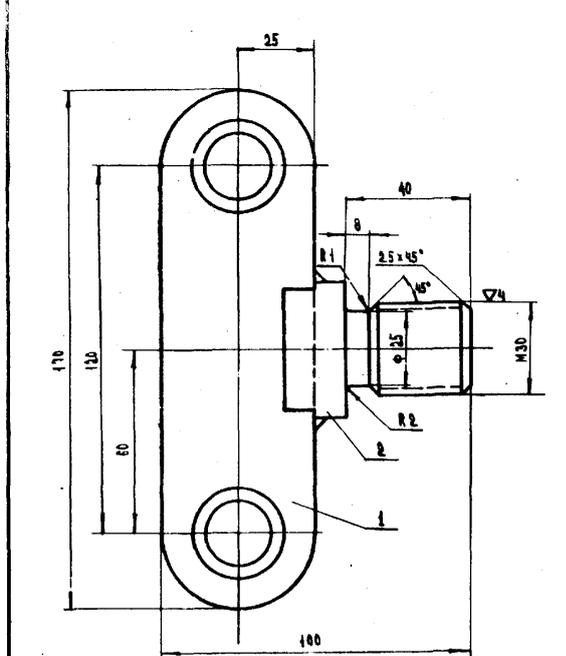
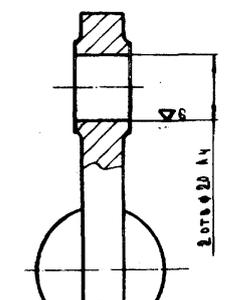
ДМ-6-411.008	Крышка	н.с	Вес
	Итого вес	0,20	0,01

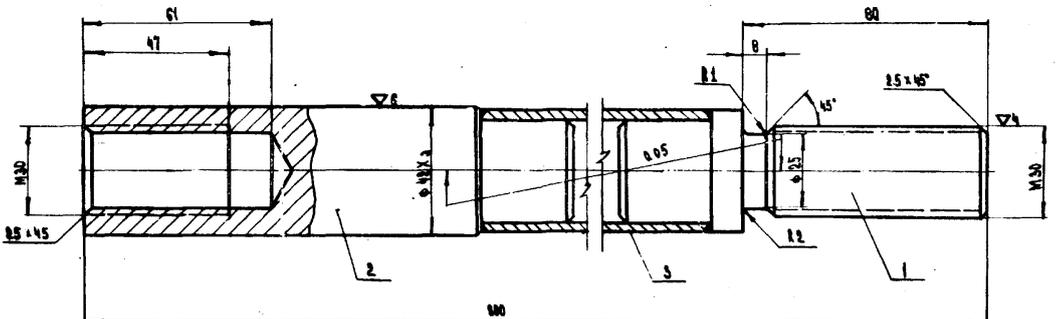
Техническое решение системы доставки внутреннего оборудования сооружений гражданской авиации

Регулятор

<p>18-70-2230 APL 16</p>	<p>▽СТАЛЬНОЕ</p>  <p>1 СВОБОДНОЕ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ</p>	<p>▽СТАЛЬНОЕ</p>  <p>1 ОСТЫНЕ КРОМКИ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ 2 СВОБОДНОЕ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ</p>											
<p>АУ-Г-0110401</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>В.И.Т.</td> <td>М-5</td> <td>Б.С.</td> </tr> <tr> <td>М-5</td> <td>1:1</td> <td>1:15</td> </tr> </table>	В.И.Т.	М-5	Б.С.	М-5	1:1	1:15	<p>АУ-Г-0110402</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Б.И.С.И.М.К.А.</td> <td>М-5</td> <td>Б.С.</td> </tr> <tr> <td>М-5</td> <td>1:1</td> <td>0.74</td> </tr> </table>	Б.И.С.И.М.К.А.	М-5	Б.С.	М-5	1:1	0.74
В.И.Т.	М-5	Б.С.											
М-5	1:1	1:15											
Б.И.С.И.М.К.А.	М-5	Б.С.											
М-5	1:1	0.74											

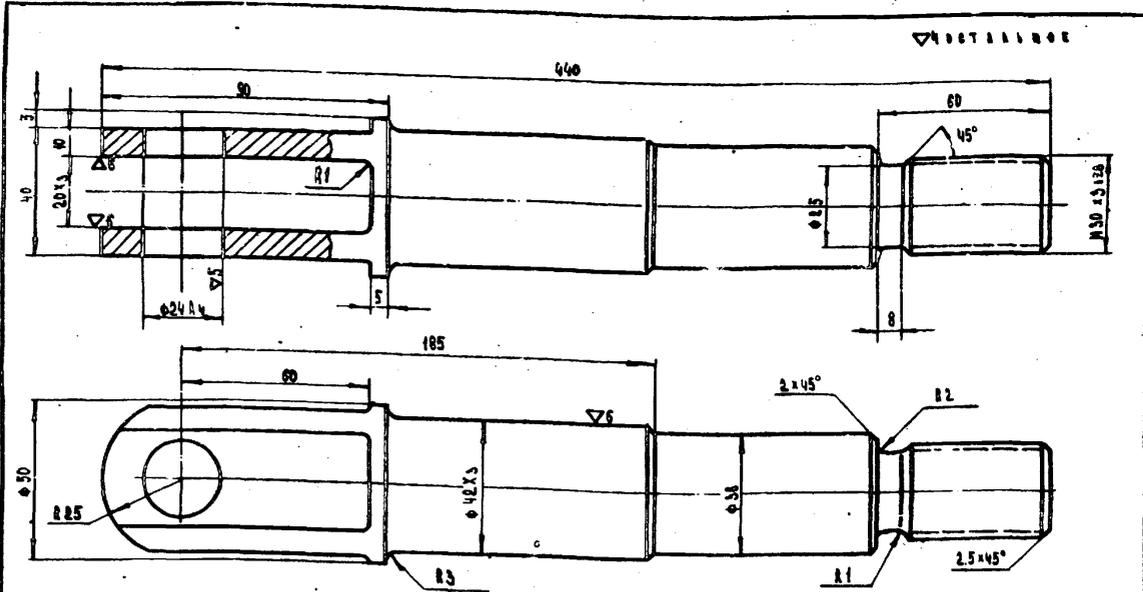
<p>▽СТАЛЬНОЕ</p>  <p>1 ОСТЫНЕ КРОМКИ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ 2 СВОБОДНОЕ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ</p>	<p>▽СТАЛЬНОЕ</p>  <p>1 ОСТЫНЕ КРОМКИ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ 2 СВОБОДНОЕ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ</p>												
<p>АУ-Г-0110401</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>В.И.Т.</td> <td>М-5</td> <td>Б.С.</td> </tr> <tr> <td>М-5</td> <td>1:1</td> <td>1:15</td> </tr> </table>	В.И.Т.	М-5	Б.С.	М-5	1:1	1:15	<p>АУ-Г-0110402</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>П.А.И.К.А.</td> <td>М-5</td> <td>Б.С.</td> </tr> <tr> <td>М-5</td> <td>1:1</td> <td>1:15</td> </tr> </table>	П.А.И.К.А.	М-5	Б.С.	М-5	1:1	1:15
В.И.Т.	М-5	Б.С.											
М-5	1:1	1:15											
П.А.И.К.А.	М-5	Б.С.											
М-5	1:1	1:15											

 <p>1 СВАРКА ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОДом МАРКИ 3-42 ГОСТ 9467-60 2 ВИСОТА СВАРНОГО ШВА - 4ММ 3 СВОБОДНОЕ ПИЩЕМ-ПЕР. ТОЧНОСТИ.</p>	 <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>2</td> <td>АУ-Г-0110402</td> <td>Б.И.С.И.М.К.А.</td> <td>1</td> <td>0.74</td> <td>0.74</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>АУ-Г-0110401</td> <td>П.А.И.К.А.</td> <td>1</td> <td>1.2</td> <td>1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>№</td> <td>№</td> <td>НАЗНАЧЕНИЕ</td> <td>М.Ш.</td> <td>И.В.</td> <td>О.В.</td> <td>П.В.</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>002</td> <td>ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЕ</td> <td>М.Ш.</td> <td>И.В.</td> <td>О.В.</td> <td>П.В.</td> </tr> </table>	2	АУ-Г-0110402	Б.И.С.И.М.К.А.	1	0.74	0.74		1	АУ-Г-0110401	П.А.И.К.А.	1	1.2	1.2		№	№	НАЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.	11	002	ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.
2	АУ-Г-0110402	Б.И.С.И.М.К.А.	1	0.74	0.74																								
1	АУ-Г-0110401	П.А.И.К.А.	1	1.2	1.2																								
№	№	НАЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.																							
11	002	ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.																							
<p>АУ-Г-0110400</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Ш.И.Т.У.К.</td> <td>М-5</td> <td>Б.С.</td> </tr> <tr> <td>М-5</td> <td>1:1</td> <td>2.0</td> </tr> </table>	Ш.И.Т.У.К.	М-5	Б.С.	М-5	1:1	2.0																							
Ш.И.Т.У.К.	М-5	Б.С.																											
М-5	1:1	2.0																											

 <p>СВАРКА ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОДом 3-42 ГОСТ 9467-60 СВАРНОЕ МОС. ЗАКОНУ В.И.Т. 42X5 - СИМПОЛЪ</p>	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>3</td> <td>ТОРКА 40X3X505 КР-20 ГОСТ 8732-70-A</td> <td>1</td> <td>1.4</td> <td>1.4</td> <td>Б-570</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>АУ-Г-0110102</td> <td>О.С.А.</td> <td>1</td> <td>1.74</td> <td>1.74</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>АУ-Г-0110101</td> <td>В.И.Т.</td> <td>1</td> <td>1.15</td> <td>1.15</td> </tr> <tr> <td>№</td> <td>№</td> <td>ОБОЗНАЧЕНИЕ</td> <td>М.Ш.</td> <td>И.В.</td> <td>О.В.</td> <td>П.В.</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>003</td> <td>ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЕ</td> <td>М.Ш.</td> <td>И.В.</td> <td>О.В.</td> <td>П.В.</td> </tr> </table>	3	ТОРКА 40X3X505 КР-20 ГОСТ 8732-70-A	1	1.4	1.4	Б-570	2	АУ-Г-0110102	О.С.А.	1	1.74	1.74	1	АУ-Г-0110101	В.И.Т.	1	1.15	1.15	№	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.	11	003	ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.
3	ТОРКА 40X3X505 КР-20 ГОСТ 8732-70-A	1	1.4	1.4	Б-570																												
2	АУ-Г-0110102	О.С.А.	1	1.74	1.74																												
1	АУ-Г-0110101	В.И.Т.	1	1.15	1.15																												
№	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.																											
11	003	ОБОЗНАЧЕНИЕ НАЗНАЧЕНИЕ	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.																											
<p>АУ-Г-0110400</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Т.И.Г.А.</td> <td>М-5</td> <td>Б.С.</td> </tr> <tr> <td>М-5</td> <td>1:1</td> <td>4.31</td> </tr> </table>	Т.И.Г.А.	М-5	Б.С.	М-5	1:1	4.31																											
Т.И.Г.А.	М-5	Б.С.																															
М-5	1:1	4.31																															

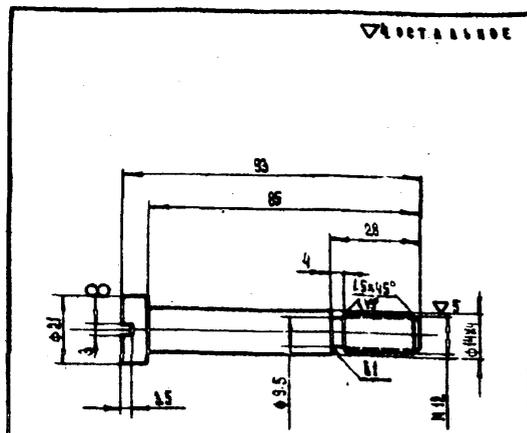
<p>1370</p> <p>ТРАСНОМЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И СТРАЙНОСТЬ ВЪТРЕПНЕГО ОБОУДОУДИОУДИ ОБОУДИОУДИ ОБОУДИОУДИ ОБОУДИОУДИ ОБОУДИОУДИ ОБОУДИОУДИ</p> <p>А В Е Р Ъ А У - I - 6</p>	<p>ТОРА АУ-Г-0110100; М.Ш.И.Т. АУ-Г-0110400; АУ-Г-0110401; АУ-Г-0110402; АУ-Г-0110403; АУ-Г-0110404; АУ-Г-0110405; АУ-Г-0110406; АУ-Г-0110407; АУ-Г-0110408; АУ-Г-0110409; АУ-Г-0110410; АУ-Г-0110411; АУ-Г-0110412; АУ-Г-0110413; АУ-Г-0110414; АУ-Г-0110415; АУ-Г-0110416; АУ-Г-0110417; АУ-Г-0110418; АУ-Г-0110419; АУ-Г-0110420</p>	<p>ОБОУДИОУДИ</p> <p>АУ-Г-0110400</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>М.Ш.</td> <td>И.В.</td> <td>О.В.</td> <td>П.В.</td> </tr> <tr> <td>1:1</td> <td>4.31</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.	1:1	4.31		
М.Ш.	И.В.	О.В.	П.В.							
1:1	4.31									





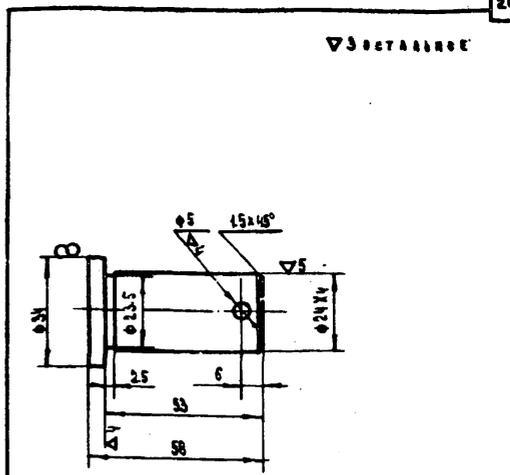
1. ОСТРИЕ КРОМКИ ВРТУБИТЬ  
2. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7-й Точности  
3. ВЛН  $\phi 42.5$  - ИЗОБРАЖАТЬ

АУ-Г-6-01.10.013	ШТУБЛА	М-Г	ВЕС	
	Коэф. 30 ГОСТ 2530-77 Ст. 5. ГОСТ 2535-77	1:1	4.12	



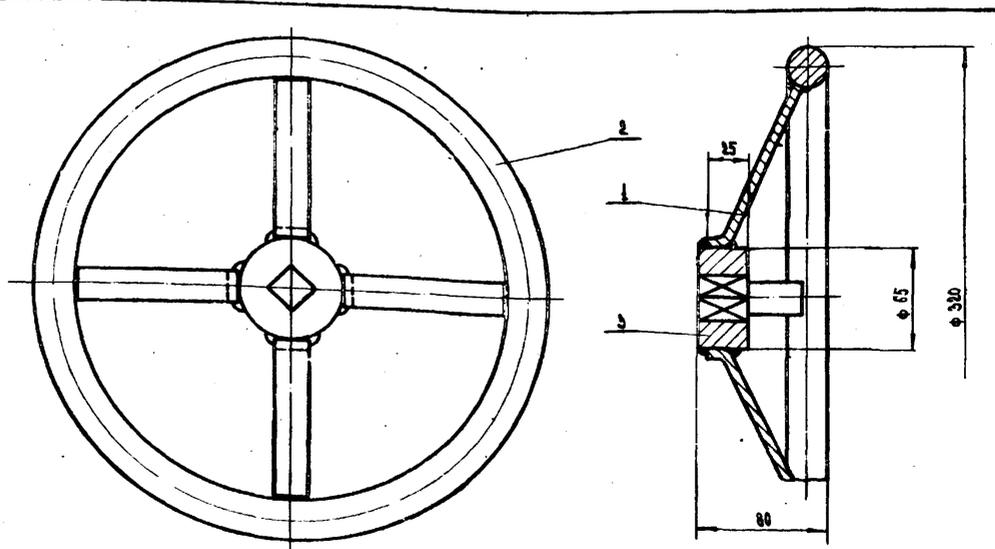
1. ОСТРИЕ КРОМКИ ВРТУБИТЬ  
2. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7-й Точности

АУ-Г-6-01.10.022	ВЕРТ СПЕЦИАЛЬН.	М-Г	ВЕС	
	Коэф. 30 ГОСТ 2530-77 Ст. 5. ГОСТ 2535-77	1:1	0.11	



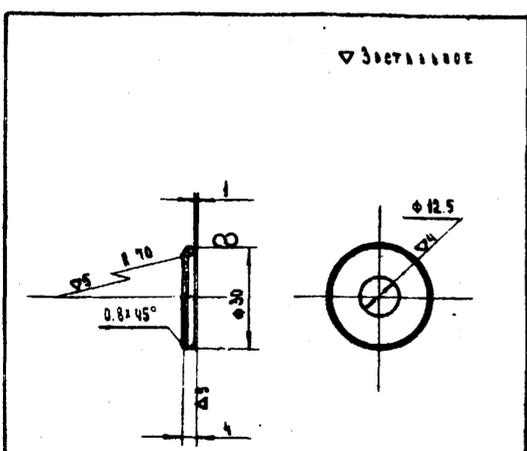
ОСТРИЕ КРОМКИ ВРТУБИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7-МУ КЛАССУ ТОЧНОСТИ

АУ-Г-6-01.10.015	ШАХТ	М-Г	ВЕС	
	Коэф. 30 ГОСТ 2530-77 Ст. 5. ГОСТ 2535-77	1:1	0.25	



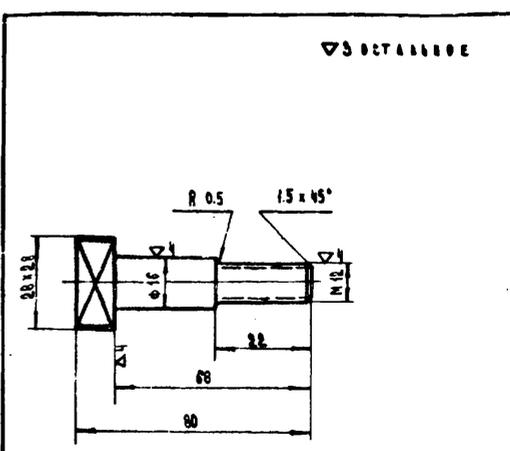
1. СВАРКА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ЭЛЕКТРОДОМ МАРКИ 3-42 по ГОСТ 9467-60  
2. В МЕСТАХ СВАРНОГО ШВА - 4 мм  
3. СВАРНЫЕ ШОВЫ ЗАЩИСТИТЬ  
4. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7-й Точности

АУ-Г-6-01.50.000	ШТУБЛА	М-Г	ВЕС	
	Коэф. 30 ГОСТ 2530-77 Ст. 5. ГОСТ 2535-77	1:1	5.16	



ОСТРИЕ КРОМКИ ВРТУБИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7-МУ КЛАССУ ТОЧНОСТИ

АУ-Г-6-01.10.020	ШАХТ	М-Г	ВЕС	
	Коэф. 30 ГОСТ 2530-77 Ст. 5. ГОСТ 2535-77	1:1	0.013	



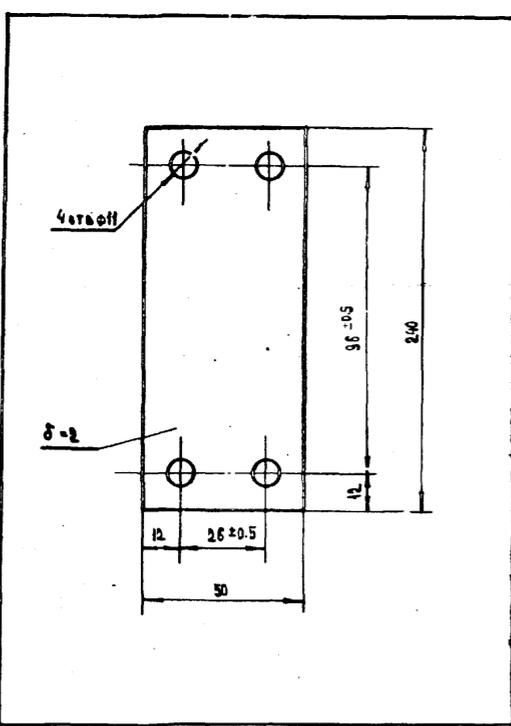
ОСТРИЕ КРОМКИ ВРТУБИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7-МУ КЛАССУ ТОЧНОСТИ

АУ-Г-6-01.10.019	ВЕРТ СПЕЦИАЛЬН.	М-Г	ВЕС	
	Коэф. 30 ГОСТ 2530-77 Ст. 5. ГОСТ 2535-77	1:1	0.16	

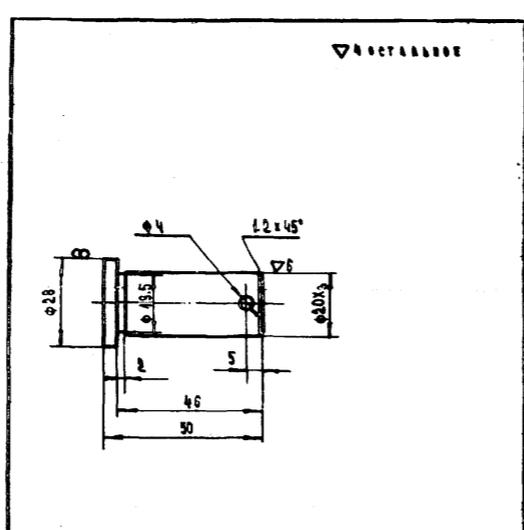
ИСП. ИЛ. ДИ. 1970-2220  
 ТЕХНИЧЕСКОЕ ЧЕРТЕЖНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ  
 ПРОЕКТОР  
 ЧЕРТЕЖНИК  
 ПРОЕКЦИОНЕР  
 МОНТОЖНИК  
 ЧЕРТЕЖНИК  
 КОНСТРУКТОР



10-70-2200  
 АУ-И-601.10.007  
 АУ-И-601.10.009  
 АУ-И-601.10.010  
 АУ-И-601.10.011  
 АУ-И-601.00.001

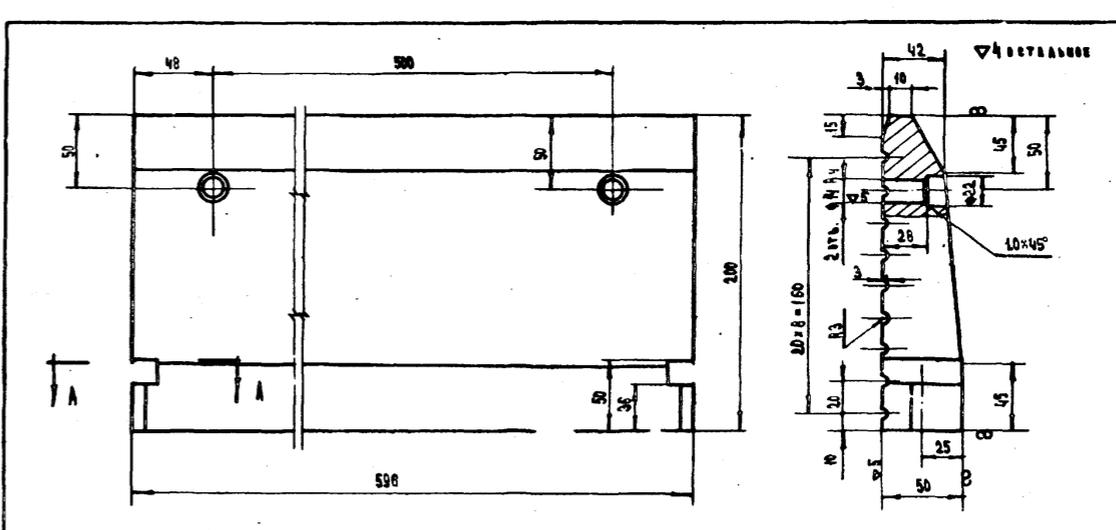


АУ-И-601.10.007	ПРОКИЛКА	М-6	Бес
	Резина ГОСТ 7330-53	1:1	0.003



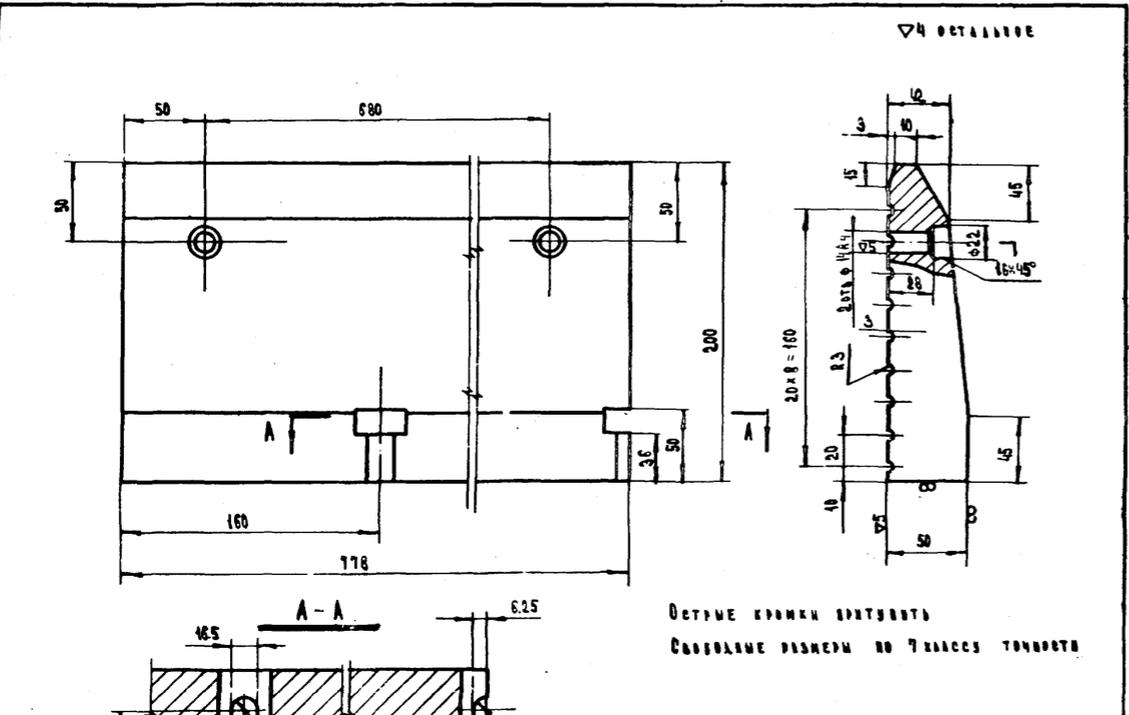
СВАРКА МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЙ  
 ТОЛЩИНА  
 ОСТРИЕ КРАЯ ВЕРТУСА

АУ-И-601.10.009	НАЛЕУ	М-6	Бес
	Квар. ст. ГОСТ 3330-77	1:1	0.11
	Ст. 3 ГОСТ 333-56		



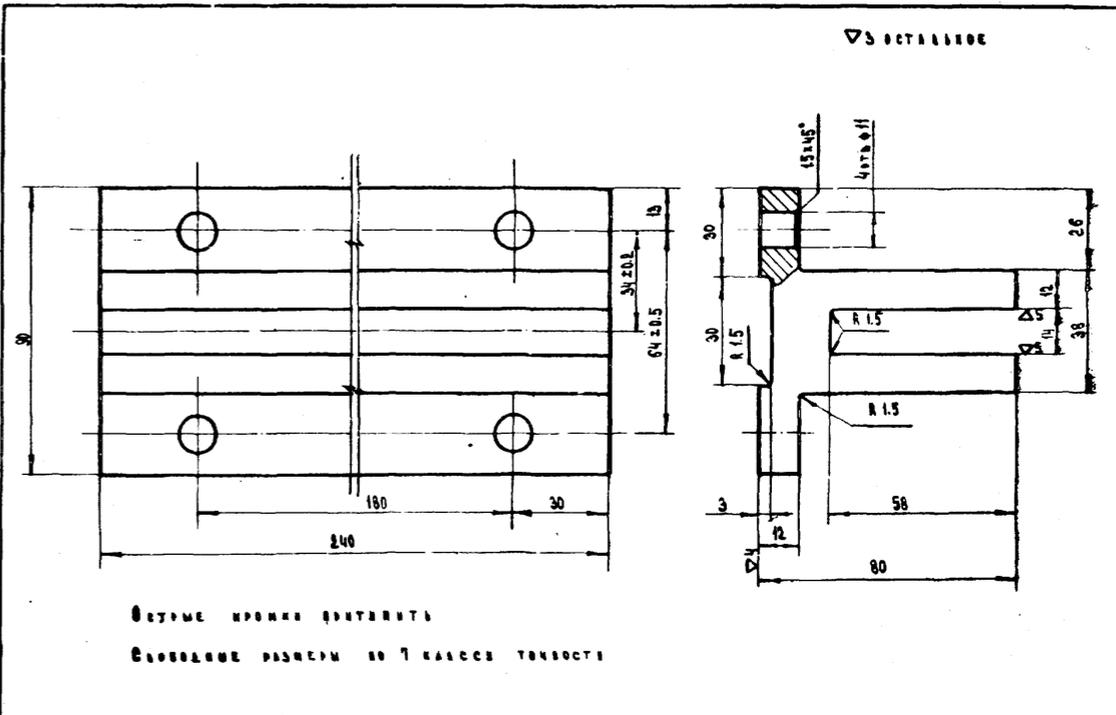
ОСТРИЕ КРАЯ ВЕРТУСА  
 СВАРКА МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЙ  
 ТОЛЩИНА

АУ-И-601.10.010	КАМН	М-6	Бес
	Стекло ГОСТ 105-57	1:2	45.1
	Стекло ГОСТ 333-56		



ОСТРИЕ КРАЯ ВЕРТУСА  
 СВАРКА МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЙ  
 ТОЛЩИНА

АУ-И-601.10.011	КАМН	М-6	Бес
	Стекло ГОСТ 105-57	1:2	58.2
	Стекло ГОСТ 333-56		



ОСТРИЕ КРАЯ ВЕРТУСА  
 СВАРКА МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЙ  
 ТОЛЩИНА

АУ-И-601.00.001	НА ПРОКИЛКА	М-6	Бес
	Ст. 3 ГОСТ 300-71	1:1	5.2

**Вид А**

**СВОБОДНОЕ РАЗМЕР-7мм ТОЛЩИНЫ**

ЛН-16-01.10.200	Об	М-6	Вес
	Конт. М. П. 18.10.1970 Ст. 3 ГОСТ 240-71	1:1	0.18

**Вид Б**

**СВОБОДНОЕ РАЗМЕР-7мм ТОЛЩИНЫ**

ЛН-16-01.10.200	Труба	М-6	Вес
	Труба 160x65 Л-10 ГОСТ 1626-71	1:2	63.0

**Вид В**

**1. ОБЪЕМ ПРОВЕРКИ ВНЕШНЕГО  
2. СВОБОДНОЕ РАЗМЕР-7мм ТОЛЩИНЫ**

ЛН-16-01.10.201	Кронштейн	М-6	Вес
	Ст. 3 ГОСТ 240-71	1:2	4.0

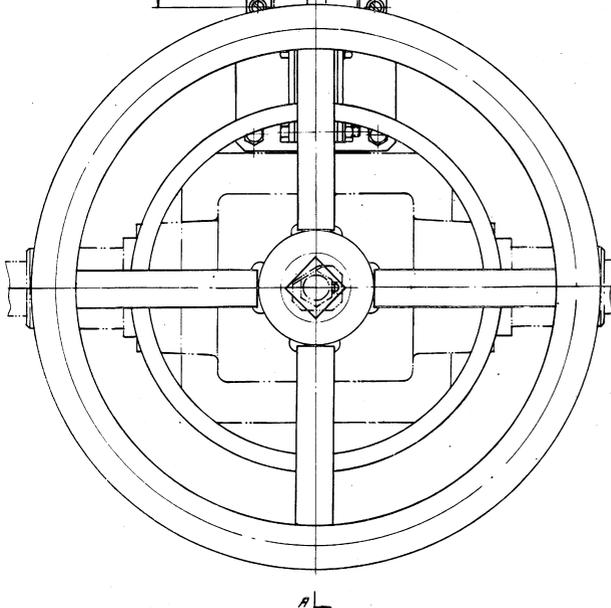
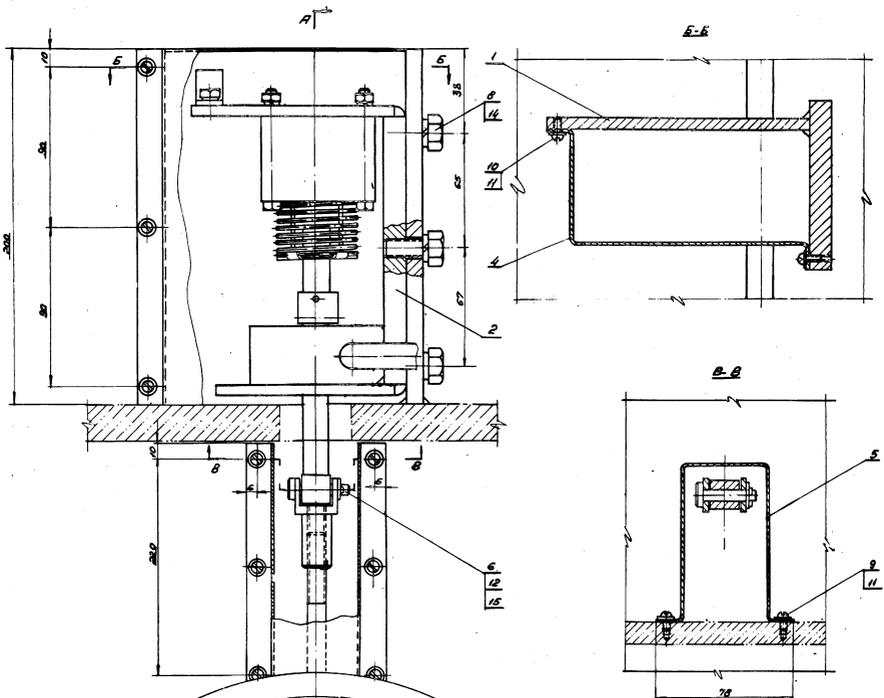
3242

1. ОБЪЕМ ПРОВЕРКИ ВНЕШНЕГО  
НАР. 3-42 по ГОСТ 9467-60  
2. СВОБОДНОЕ РАЗМЕР-7мм ТОЛЩИНЫ  
3. СВОБОДНОЕ РАЗМЕР-7мм ТОЛЩИНЫ.

3		КОЛЕСА ИЗОБ. ПОСТ. 105-91	1	13.8	15.8	L-3060
2	ЛН-16-01.10.202	Труба	1	63.0	63.0	
1	ЛН-16-01.10.201	Кронштейн	2	4.0	8.0	
№ 404	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	Инт. Диск	Вес в кг	Лист
	ЛН-16-01.10.200	Труба	М-6	Вес		
			1:5	81.0		

РАБОТА ВЫПОЛНЕНА ИНЖЕНЕРАМИ  
 СМ. ДИПЛОМ  
 РАБОТА ВЫПОЛНЕНА МАШИНИСТАМИ  
 СМ. ДИПЛОМ  
 РАБОТА ВЫПОЛНЕНА РАБОЧНИКАМИ  
 СМ. ДИПЛОМ  
 РАБОТА ВЫПОЛНЕНА  
 РАБОТА ВЫПОЛНЕНА





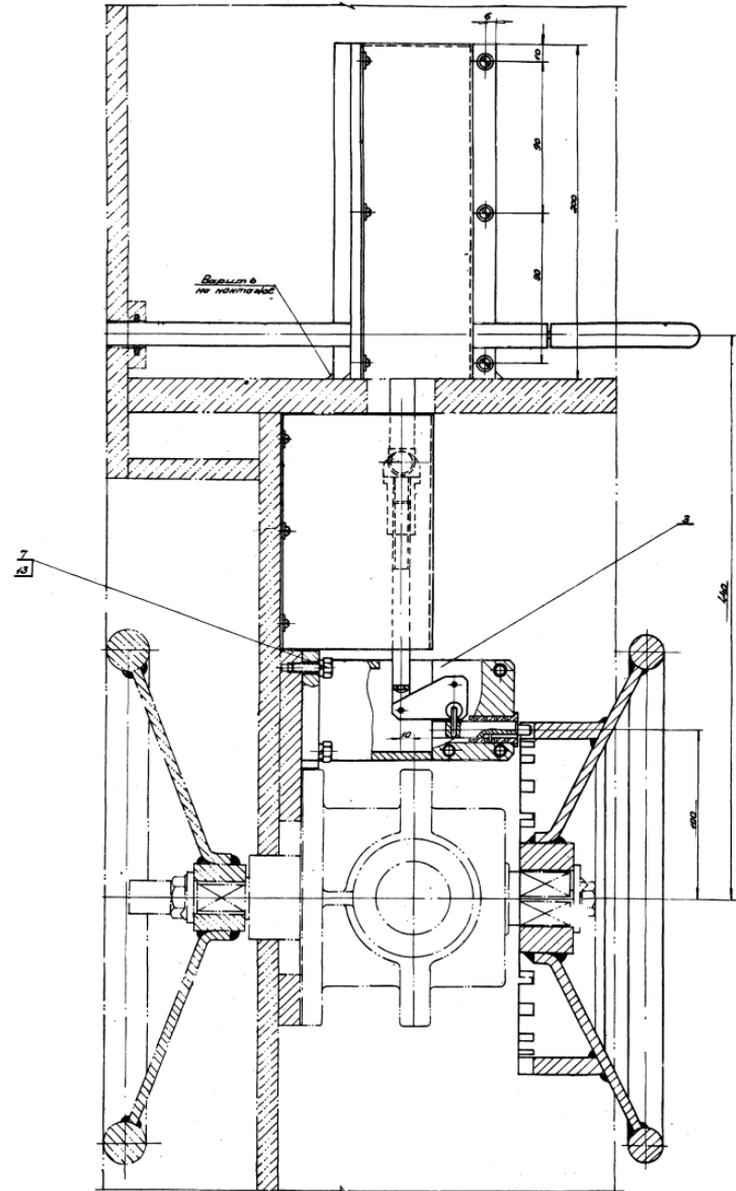
Общий вес 26.6 кг.

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Цена	Сумма
15	Шпилька М10-ВН ГОСТ 978-66	шт	2	0.002	0.002
14	Гайка М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
13	Шпилька М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
12	Шпилька М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
11	Шпилька М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
10	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
9	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
8	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
7	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
6	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
5	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
4	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
3	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
2	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
1	Муфта М10-ВН ГОСТ 9788-70	шт	2	0.002	0.002
Итого					0.012

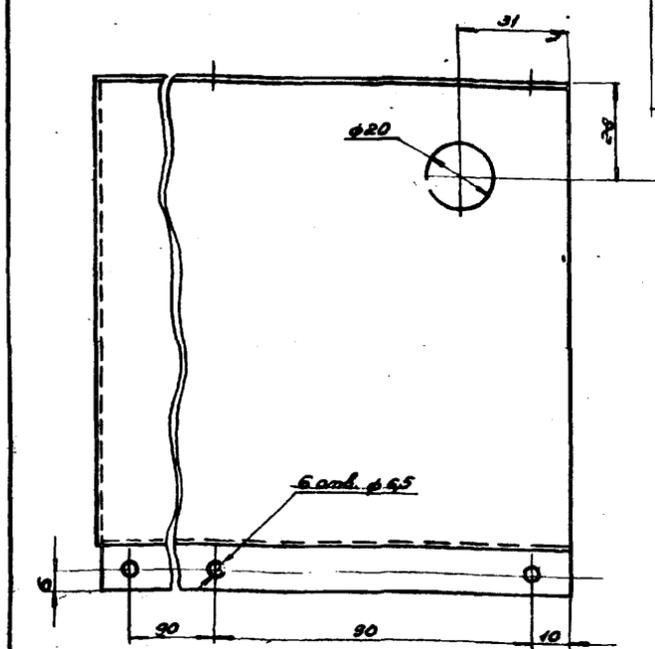
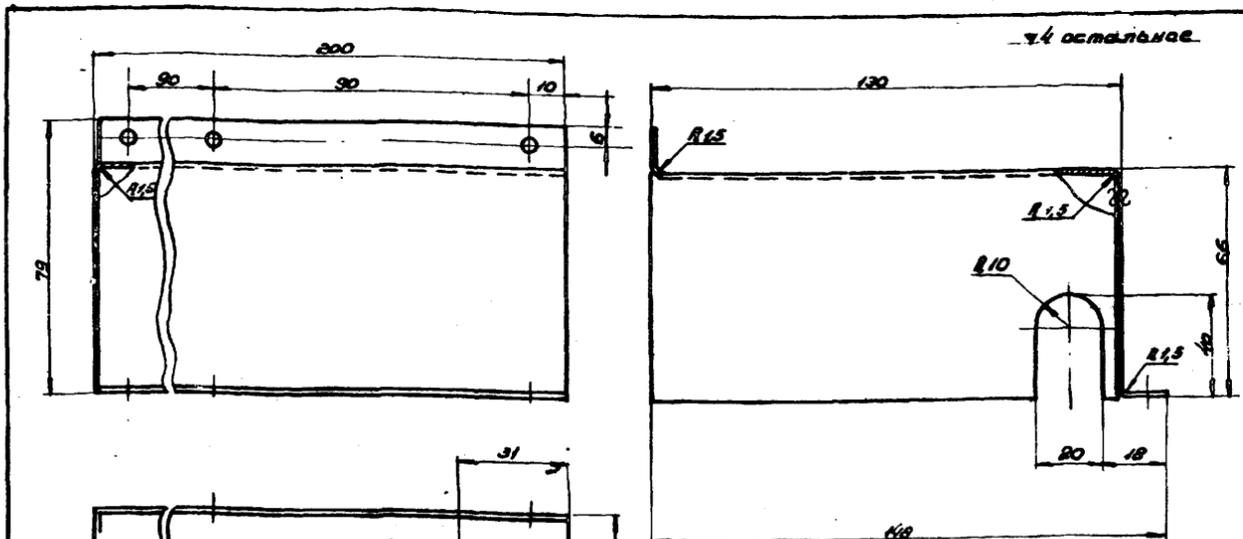
1710  
 Проектная организация  
 Инженерное бюро  
 Адрес: г. Москва, ул. ...  
 10022 28

ИЗДАНИЕ	№ документа	№ чертежа	№ детали	№ материала						
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Составитель	Специалист						
М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.

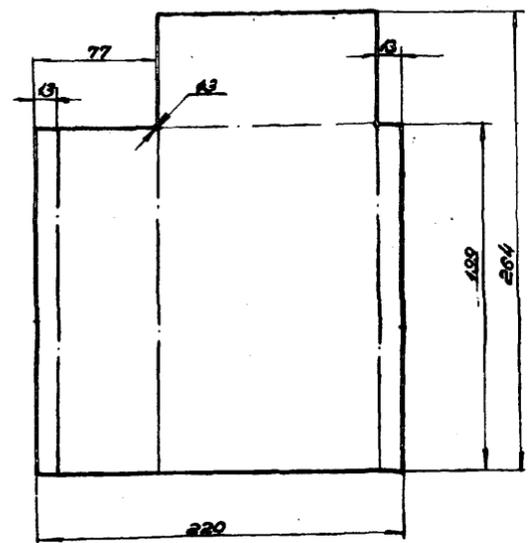
А-А



ИЗДАНИЕ	№ документа	№ чертежа	№ детали	№ материала						
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Составитель	Специалист						
М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.	М.И.С.

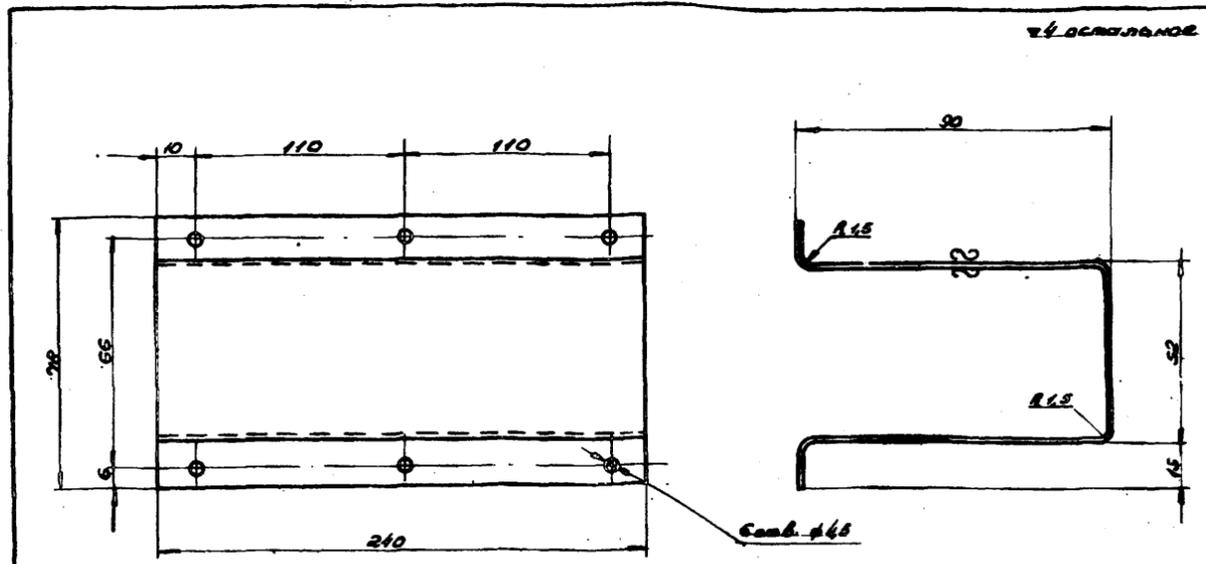


Развертка  
Н 1:2



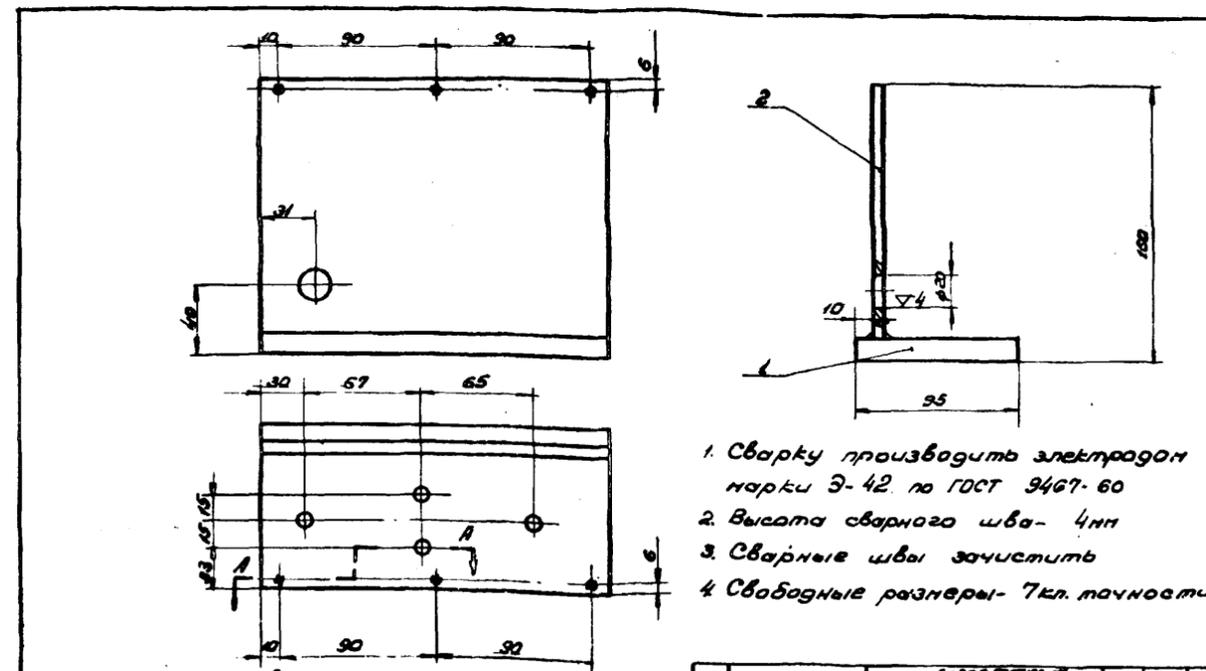
- 1 Варить газовой сваркой
- 2 Сварной шов зачистить
- 3 Острые кромки притупить
- 4 Свободные размеры - 7 кл. точности.

Ду-Г-6-01.00.000	Композ	Н-Б	Вес
	Лист Сп.3 ГОСТ 501-53	1:1	0.68

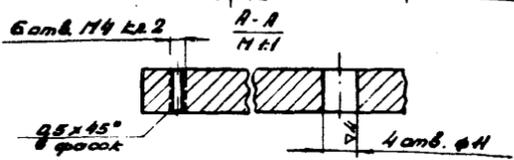


- 1 Развернутая глина - 264 мм
- 2 Острые кромки притупить
- 3 Свободные размеры - 7 кл. точности.

Ду-Г-6-01.00.000	Композ	Н-Б	Вес
	Лист Сп.3 ГОСТ 501-53	1:1	0.740



- 1 Сварку производить электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467-60
- 2 Высота сварного шва - 4 мм
- 3 Сварные швы зачистить
- 4 Свободные размеры - 7 кл. точности.

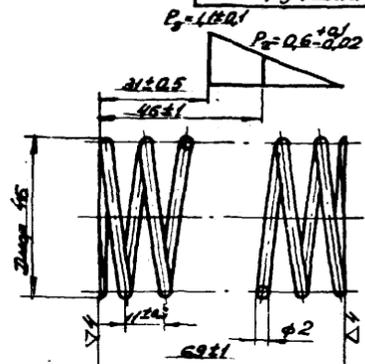


2	Лист	6x200 ГОСТ 103-51	1	1.39	1.39	0.148
	1	Лист	12x150 ГОСТ 103-51	1	12.9	12.9
ИИ		Обозначение	Наименование	Кол.	Вес в кг.	Полн.
Ду-Г-6-01.00.000		Скоба		1:2	12.29	

Мероприятия по обеспечению безопасности при выполнении работ по монтажу и обслуживанию оборудования должны выполняться в соответствии с требованиями нормативных документов.

из сталей  
кадировать

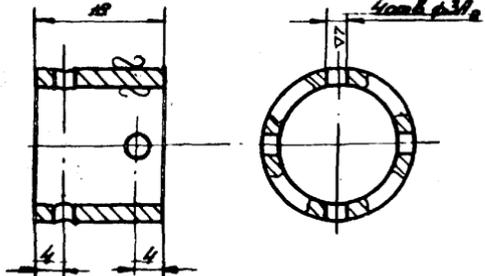
Число рабочих витков	7	6
Число витков по длине	11	7,5
Направление намотки пружины	—	дво
Диаметр по середине проволоки	Дв	4,2
Длина разбитой проволоки	Л	1035



1. Пружину выдерживать под нагрузкой  $R_s=1180$  в течение 24 часов.
2. Остаточные деформации не допускаются.
3. Свободные размеры 7кл. точности.

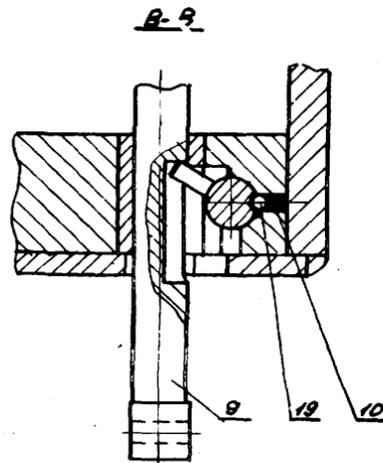
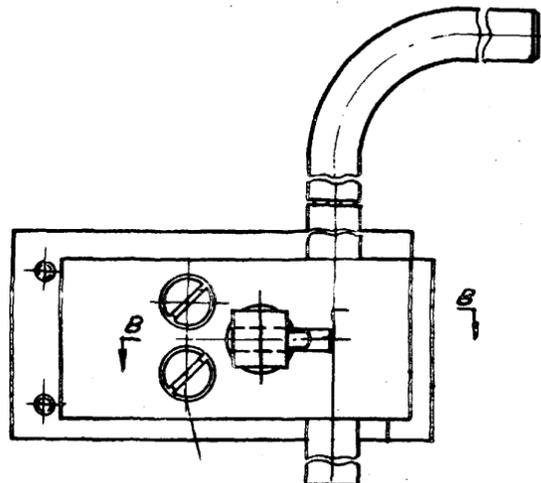
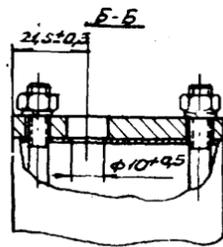
— Пружина	М-Б	Вес
18.76.01.22.001	1:1	0.08

из сталей

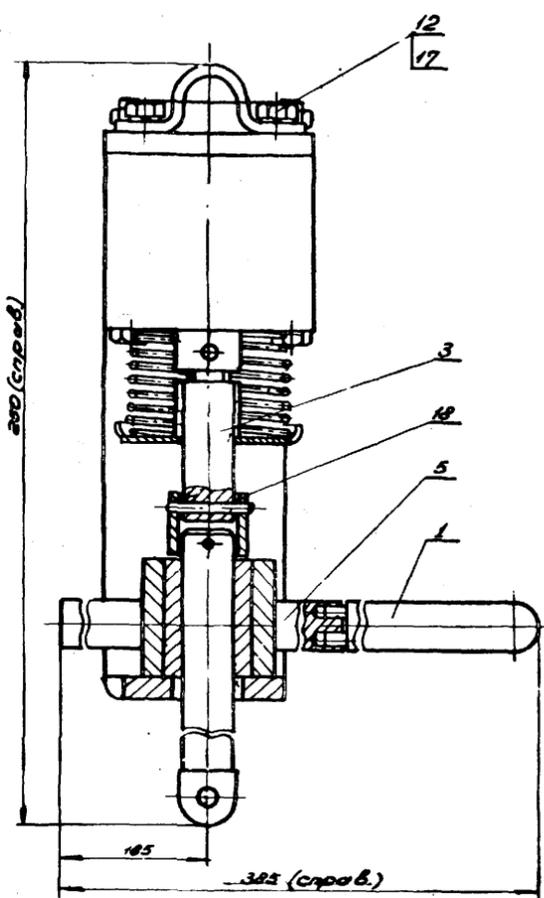
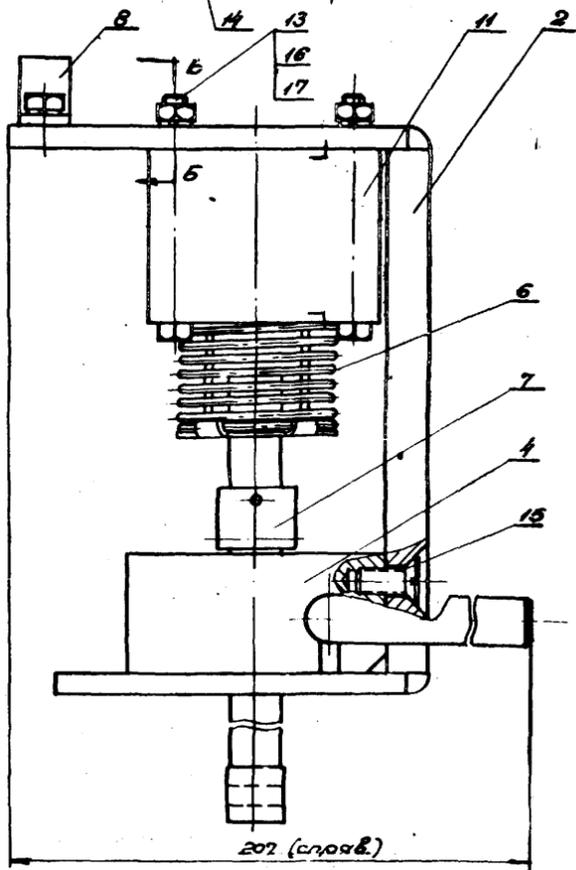


1. Острые края притупить.
2. Цинковать толщину слоя 15 мкм по 16ировать.
3. Свободные размеры: 7кл. точности.

— Втулка	М-Б	Вес
18.76.01.22.002	2:1	0.037



1. Шток поз. 9 должен без заеданий перемещаться в опоре поз. 4.
2. Шаг якоря электромагнита  $15 \times 2$  мм.
3. Шток затка при обесточивании электромагнита должен фиксироваться шариком поз. 19 в крайнем вытянутом положении, если он заведен в это положение ключом поз. 1 (см. В-В).
4. Трущиеся поверхности смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59.
5. Просверлить отверстие  $\phi 10$  в корпусе магнита (см. 5-Б).
6. Поч. после затка ключ снять и упаковать в ящик вместе с изделием.
7. Винты поз. 14 и 13 ставить на железной поверхности.

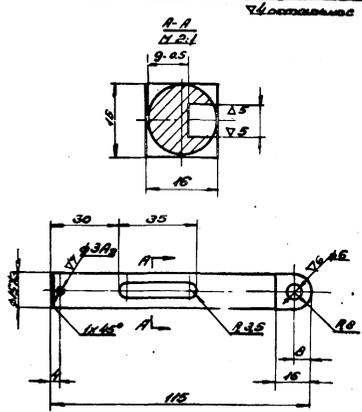


19	Шарик $\phi 4,75$ ГОСТ 3722-60	1	0.001	0.001
18	Шток из стали 30Х2СН ГОСТ 328-70	2	0.001	0.002
17	Шток пружины $\phi 1,65$ ГОСТ 5402-70	6	0.004	0.025
16	Болт М6 Кл. 3-011 ГОСТ 5915-70	4	0.0025	0.008
15	Винт М6х16 Кл. 3-011 ГОСТ 1490-62	2	0.007	0.014
14	Винт М6х14 Кл. 3-011 ГОСТ 1490-62	2	0.005	0.012
13	Болт М6х70 Кл. 3-011 ГОСТ 7798-70	4	0.017	0.065
12	Болт М6х10 Кл. 3-011 ГОСТ 7798-70	2	0.004	0.008
11	Электромагнит ИУС-1100	1	0.65	0.65
10	18.76.01.22.008 Пружина	1	0.003	0.003
9	18.76.01.22.004 Шток	1	0.159	0.159
8	18.76.01.22.003 Шток	1	0.025	0.025
7	18.76.01.22.002 Втулка	1	0.037	0.037
6	18.76.01.22.001 Пружина	1	0.08	0.08
5	18.76.01.22.500 Валик в сборе	1	0.153	0.153
4	18.76.01.22.400 Опора в сборе	1	2.563	2.563
3	18.76.01.22.300 Шток в сборе	1	0.4	0.4
2	18.76.01.22.200 Основание	1	1.237	1.237
1	18.76.01.22.100 Ключ в сборе	1	0.292	0.292
11	по 18.76.01.22.100	1	0.292	0.292
11	по 18.76.01.22.100	1	0.292	0.292
18.76.01.22.000	Затка электромагнитной в сборе	М-Б	Вес	
		1:1	3.967	



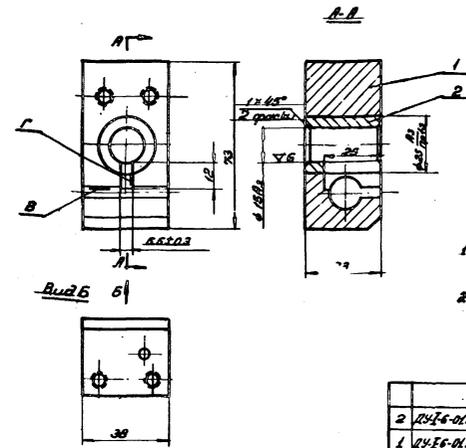
Лист № 1  
 27.10.2022  
 № 14

Утвержден: \_\_\_\_\_  
 Проверено: \_\_\_\_\_  
 Составлено: \_\_\_\_\_  
 Технические условия: \_\_\_\_\_  
 Произведено: \_\_\_\_\_  
 Место: \_\_\_\_\_



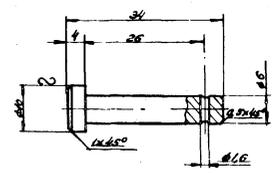
1. Цинковать. Толщина слоя 15 мк.  
 2. Свободные размеры. Т.т. точности.

	Штук	Н-Б	Вес
24-6-01-2201	11707 2397	11	0.159



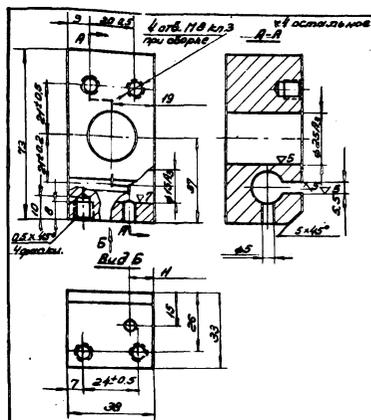
1. Цинковать. Толщина слоя 25 мк.  
 Пассивировать.  
 2. Неперпендикулярность поворачи-  
 ности В относительно по-  
 верхности Г не более 0,1 мм  
 на длине 24 мм.

2	24-6-01-2242	Втулка	1	1007 005		
1	24-6-01-2241	Корпус	1	0,5	0,5	
Н/Д	Облачение	Наименование	Толщина	Вес	Вид	Прим.
	24-6-01-2242	Опора В	Н-Б	Вес		
		сборке		0.363		



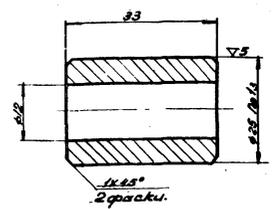
1. Цинковать  
 2. Свободные размеры. Т.т. точности.

	Палец	Н-Б	Вес
24-6-01-2203	11707 2397	2.1	0.04



1. Острые кромки протупить  
 2. Свободные размеры. Т.т. точности.

	Корпус	Н-Б	Вес
24-6-01-2241	11707 2397	1.1	0.5



Свободные размеры. Т.т. точности.

	Втулка	Н-Б	Вес
24-6-01-2242	11707 2397	2.1	0.063

1970 Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования судостроительного оборудования.

4 остальное

1. Цинковать толщина слоя 15 мк и пассивировать  
2. Свободные размеры - 7 кл. точности

Д4.Е-01.22.300	Ранка	Н-Б	Вес
	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-57	1:1	0,05

4 остальное

4. Острые кромки притупить  
2. Цинковать. Толщина слоя 15 мк и пассивировать.  
3. Свободные размеры - 7 кл. точности.

Д4.Е-01.22.300	Шток	Н-Б	Вес
	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-57	2:1	0,098

31

4	Средний элемент материал МС-100	Б			
3	Д4.Е-01.22.300 Штырь	1	0,02	0,012	
2	Д4.Е-01.22.300 Ранка	1	0,08	0,02	
1	Д4.Е-01.22.301 Шток	1	0,08	0,03	
ИИ раз	Обозначение	Наименование	Кол.	Ист. Общ. Вес в кг	Прим.
Д4.Е-01.22.300	Шток в сборе		1:1	0,4	

4 остальное

1. Острые кромки притупить  
2. Цинковать. Толщина слоя 15 мк и пассивировать  
3. Свободные размеры - 7 кл. точности.

Д4.Е-01.22.300	Штырь	Н-Б	Вес
	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-57	2:1	0,012

4

1. Закалить Н<sub>В</sub> = 35-40  
2. Свободные размеры - 7 кл. точности.

Д4.Е-01.22.500	Палец	Н-Б	Вес
	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-57	2:1	0,004

4 остальное

1. Острые кромки притупить  
2. Свободные размеры - 7 кл. точности.

Д4.Е-01.22.501	Пруток	Н-Б	Вес
	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-57	2:1	0,109

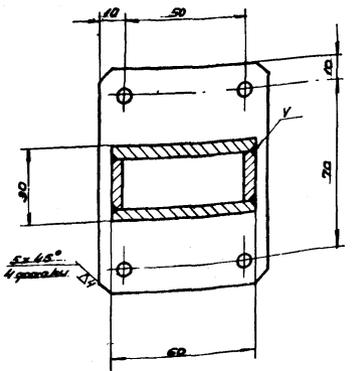
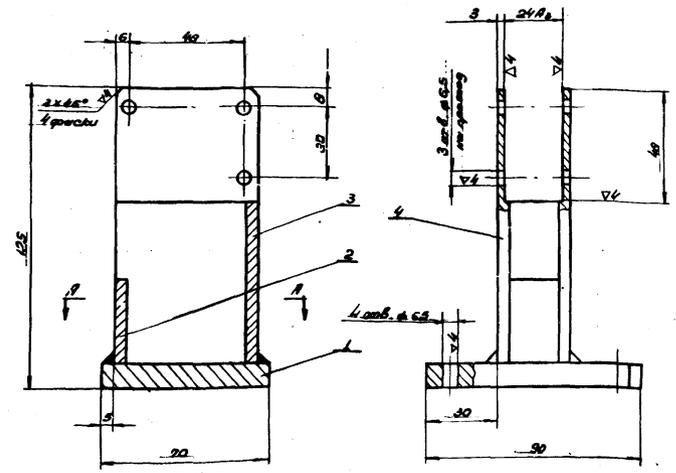
30

Пункт φ5 выполнить по сборке  
по вставкам штока (см. В-В чертёж  
Д4.Е-01.22.000)

2	Д4.Е-01.22.500 Палец	1	0,004	0,001	
1	Д4.Е-01.22.501 Пруток	1	0,08	0,008	
ИИ раз	Обозначение	Наименование	Кол.	Ист. Общ. Вес в кг	Прим.
Д4.Е-01.22.500	Валик в сборе		1:1	0,453	

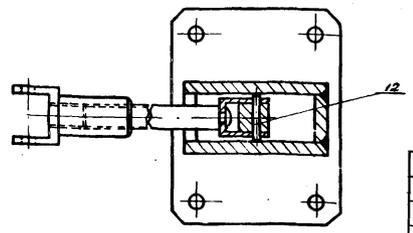
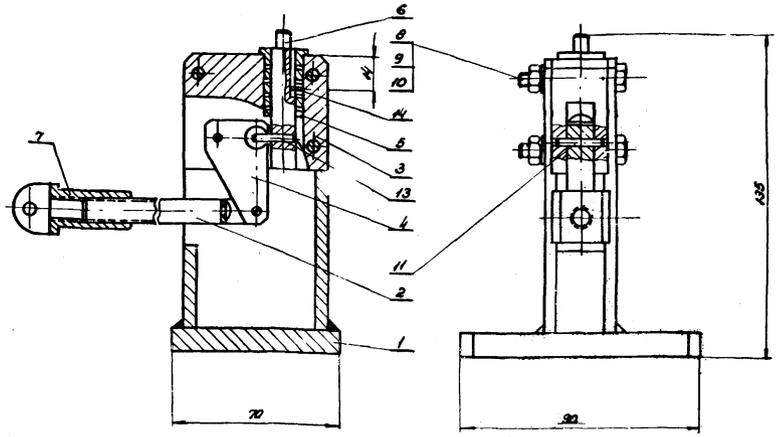
Проверено: [подпись] / [подпись]  
 Утверждено: [подпись] / [подпись]  
 Разработано: [подпись] / [подпись]  
 Проверено: [подпись] / [подпись]  
 Утверждено: [подпись] / [подпись]

1. Штукатурка  
 2. Песч. бетон  
 3. Цемент.  
 4. Гипс.  
 5. Мел.  
 6. Сажа.  
 7. Краска.  
 8. Масло.  
 9. Вода.  
 10. Электроэнергия.  
 11. Инструменты.  
 12. Рабочая сила.  
 13. Прочие материалы.  
 14. Транспорт.  
 15. Прочие ресурсы.



1. Сборку производить электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467-60
2. Высота сварного шва - 4мм.
3. Сварные швы зачистить
4. Свободные размеры - 7кл. точности.

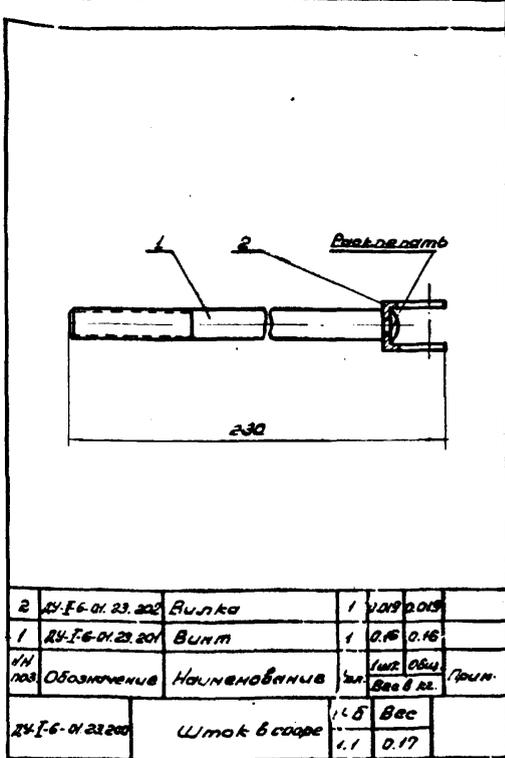
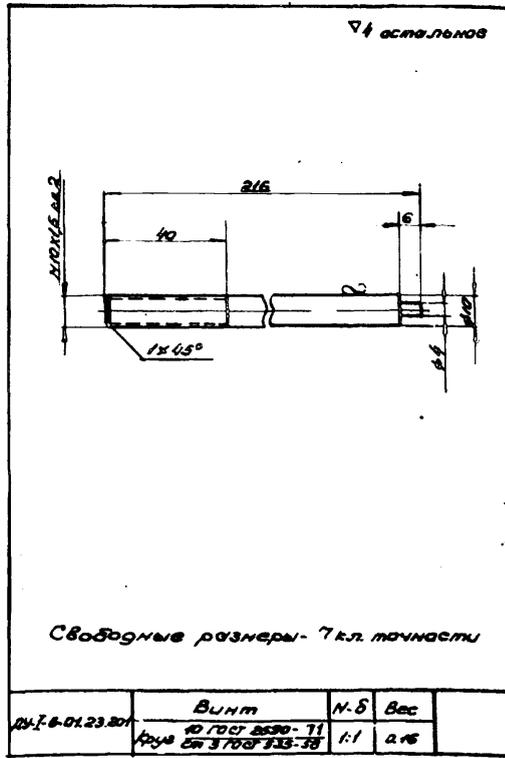
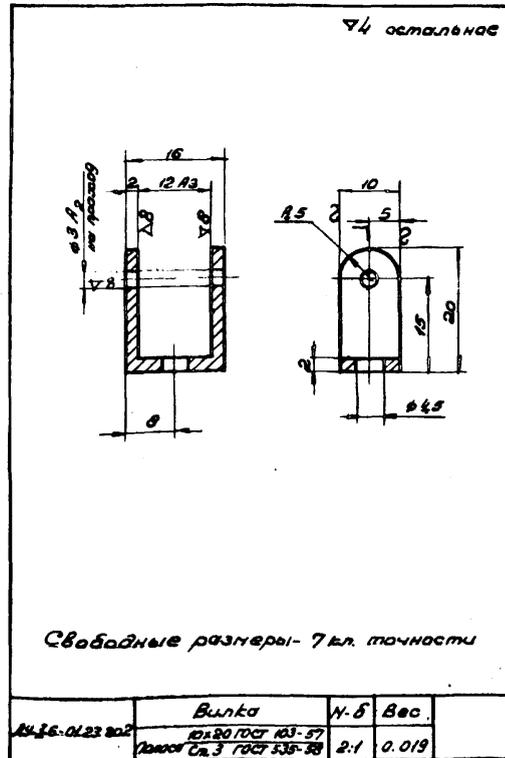
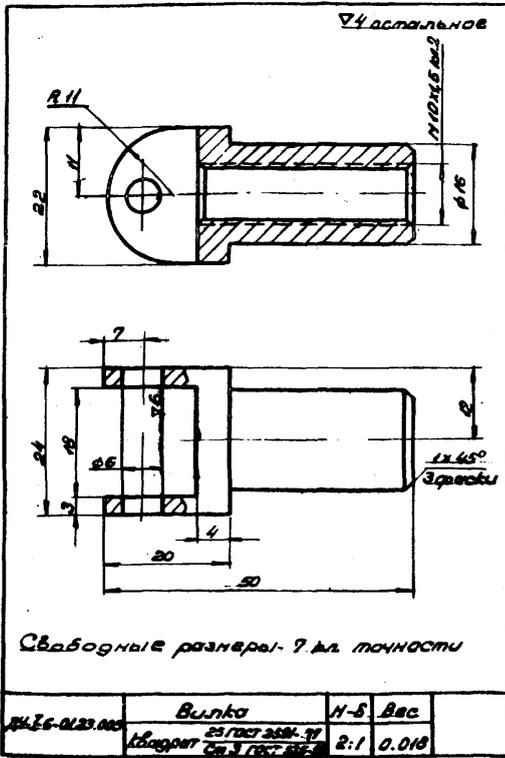
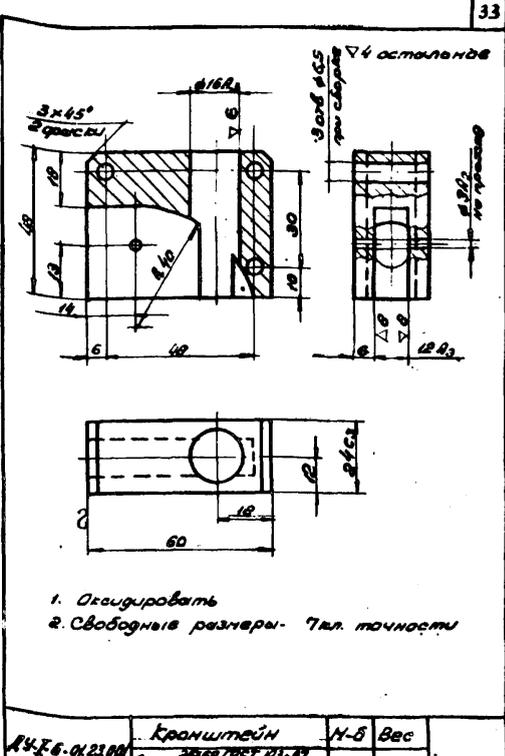
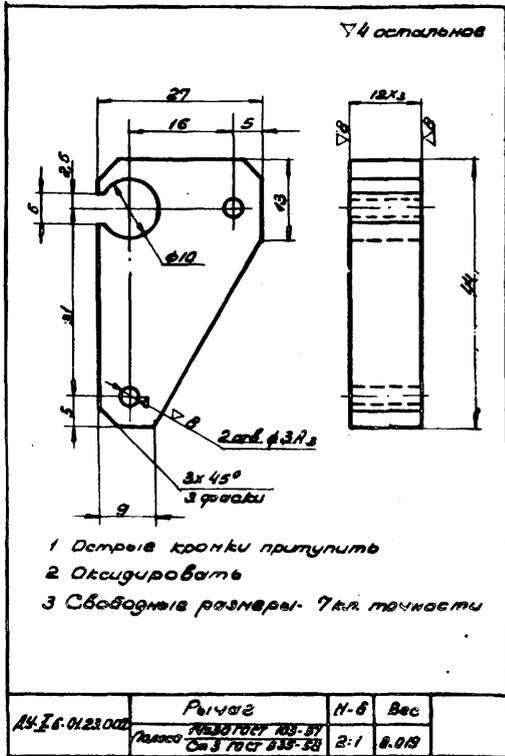
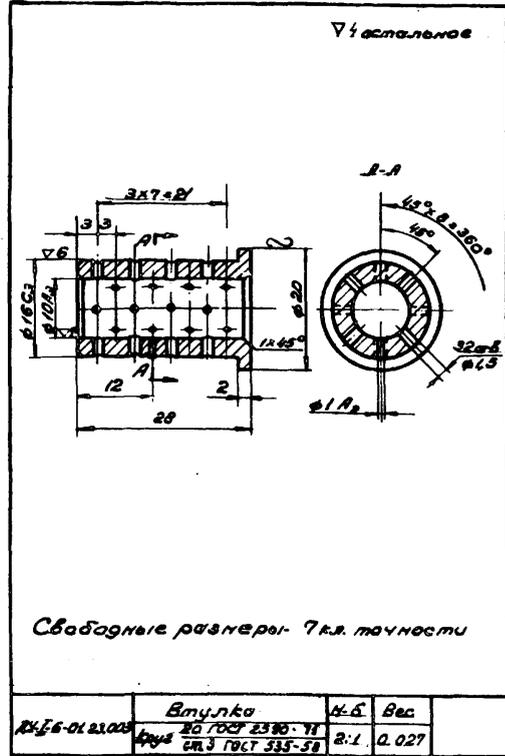
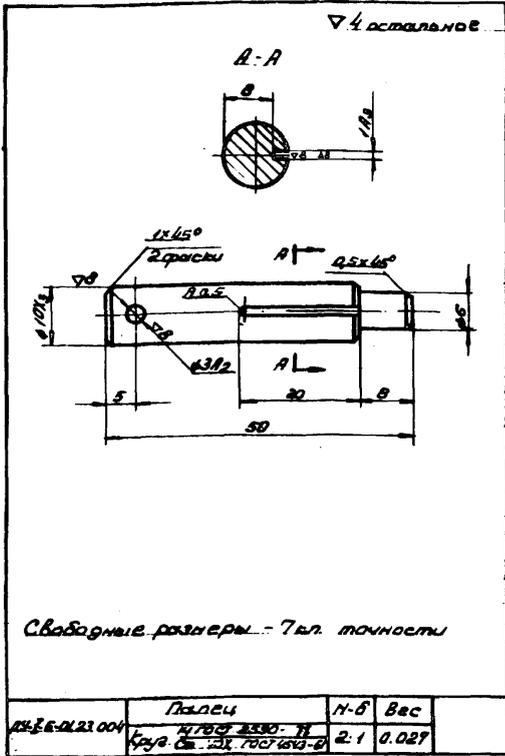
№	Обозначение	Наименование	Мат. Вес	Единиц
4	Э-42	Электроды	2,020	0,50
3	Э-42	Электроды	1,020	0,25
2	Э-42	Электроды	1,020	0,25
1	Э-42	Электроды	1,020	0,25
Итого			5,080	
	Э-42	Электроды	1,020	0,25
	Э-42	Электроды	1,020	0,25
	Э-42	Электроды	1,020	0,25
	Э-42	Электроды	1,020	0,25



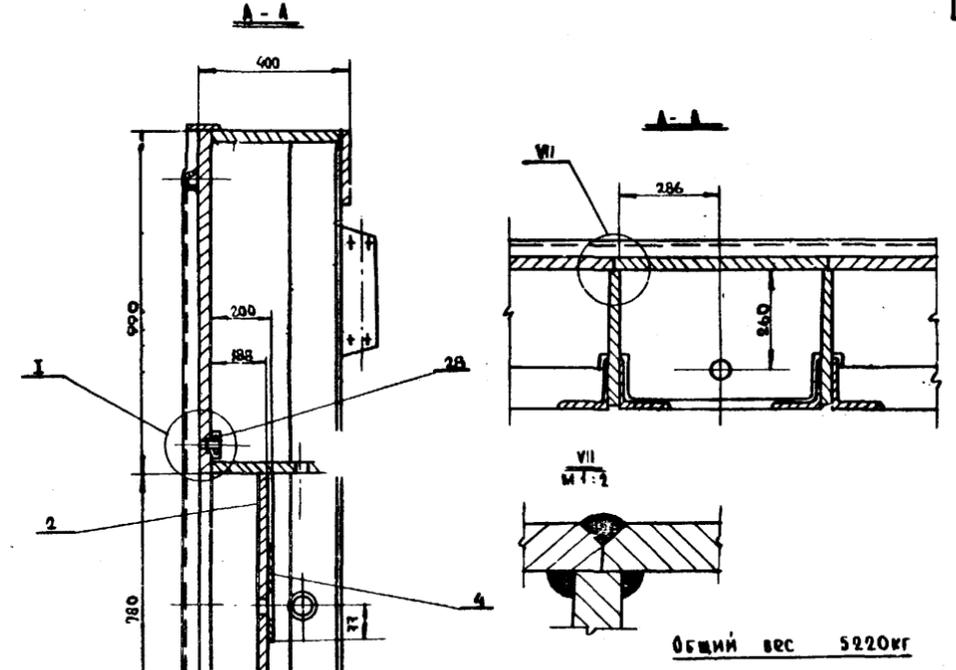
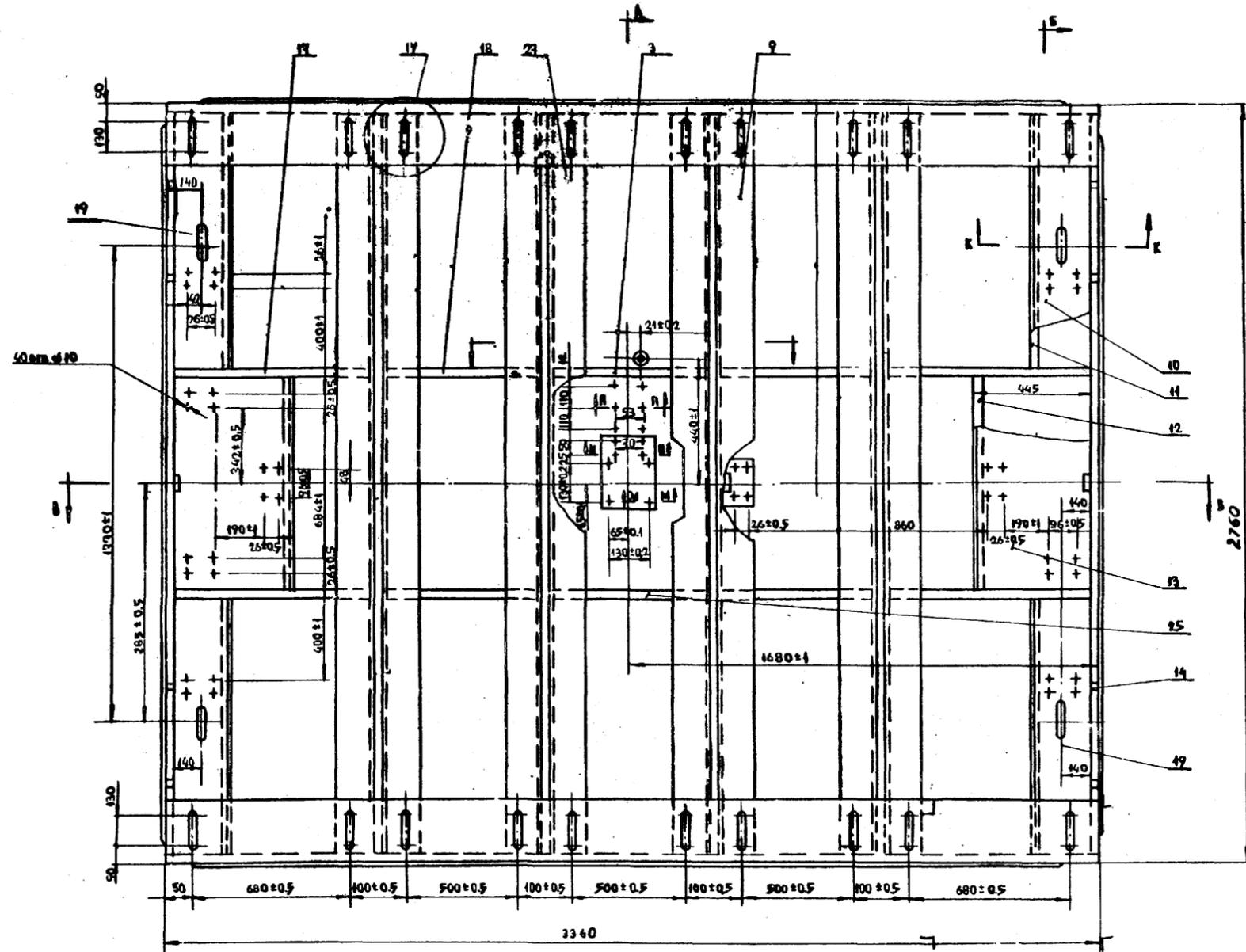
№	Обозначение	Наименование	Мат. Вес	Единиц
14	Э-42	Электроды	1,020	0,25
13	Э-42	Электроды	1,020	0,25
12	Э-42	Электроды	1,020	0,25
11	Э-42	Электроды	1,020	0,25
10	Э-42	Электроды	1,020	0,25
9	Э-42	Электроды	1,020	0,25
8	Э-42	Электроды	1,020	0,25
7	Э-42	Электроды	1,020	0,25
6	Э-42	Электроды	1,020	0,25
5	Э-42	Электроды	1,020	0,25
4	Э-42	Электроды	1,020	0,25
3	Э-42	Электроды	1,020	0,25
2	Э-42	Электроды	1,020	0,25
1	Э-42	Электроды	1,020	0,25
Итого			14,280	
	Э-42	Электроды	1,020	0,25
	Э-42	Электроды	1,020	0,25
	Э-42	Электроды	1,020	0,25
	Э-42	Электроды	1,020	0,25

1970  
 12222 33

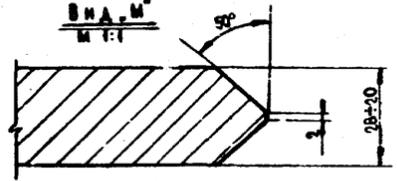
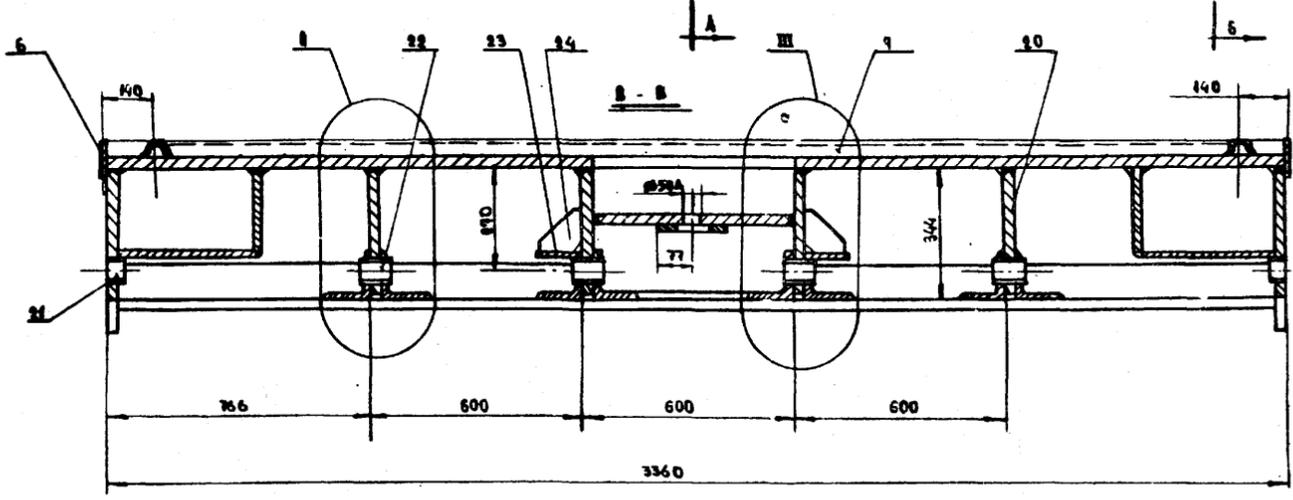
Свободные размеры - 7 кл. точности  
 1970  
 Пл. №



ДЕКАБ	
12-90-1970	
АРХ.И	
4-Б	
1:10	
И.М.М. ПРАКТИК	
И.М.М. ПРАКТИК	И.М.М. ПРАКТИК



Общий вес 5220кг



Работать совместно с чертежом  
ДУ-1-6.01.30.000 лист 2 и лист 3

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

- 1. Перед сваркой все детали очистить от ржавчины и других загрязнений.
- 2. Варить по периметру соединения деталей сплошным швом Δ 15-20 электродом Э42 ГОСТ 9447-60 в местах сварки деталей толщ. 4,5 мм произвести разделку кромок по месту (впадина) швы зачистить.
- 3. После сварки важно обрабатывать со стороны навески 'Н' до полного прилегания к центральной панели допустимый зазор не более +1мм.
- 4. Допустимая разность длин сварочной проволоки ±3мм.
- 5. Готовое изделие очистить от окалины, протравить грунтом ГР-020 ГОСТ 4054-63.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес	Примечание
31		КРУГ 50 ГОСТ 2590-71 СТ.3 ГОСТ 535-58	1	0,03	
30		АНСТ 28-500-3360 ГОСТ 5681-57 СТ.3 ГОСТ 500-58	1	14,0	СМ. ПРИМ 2 И УКАЗЫ
29	ДУ-1-6.01.30.019	СКОБА	1	0,36	0,36
28	ДУ-1-6.01.30.018	БОБЫШКА	1	0,8	0,8
27	ДУ-1-6.01.30.019	УГОЛОК	2	68	136
26	ДУ-1-6.01.30.016	ДУГА	4	0,75	3,00
25	ДУ-1-6.01.30.015	ПОЛОСА	1	29,3	29,3
24	ДУ-1-6.01.30.014	РЕБРО	4	0,4	1,6
23	ДУ-1-6.01.30.013	ПЛАСТИНА	2	113	226
22		ТРУБА 89×5,5×280 КР.10 ГОСТ 10104-63-A	4	0,84	3,36
21		ТРУБА 89×5,5×40 КР.10 ГОСТ 10104-63-A	2	0,42	0,84
20	ДУ-1-6.01.30.012	РЕБРО	4	188	752
19	ДУ-1-6.01.30.010	ПЛАСТИНА	2	23,5	47
18	ДУ-1-6.01.30.011	ПОЛОСА	4	22,5	90
17	ДУ-1-6.01.30.010	ПОЛОСА	4	26,4	105,6
16		АНСТ 28-480×3360 ГОСТ 5681-57 СТ.3 ГОСТ 500-58	2	14,4	28,8
15		АНСТ 28-342×3360 ГОСТ 5681-57 СТ.3 ГОСТ 500-58	2	14,2	28,4
14	ДУ-1-6.01.30.011	ПОЛОСА	2	106	422
15		АНСТ 16×215×978 ГОСТ 5681-57 СТ.3 ГОСТ 500-58	2	42,8	85,6
12		АНСТ 16×215×978 ГОСТ 5681-57 СТ.3 ГОСТ 500-58	2	20,2	40,4
11	ДУ-1-6.01.30.010	ПОЛОСА	4	23,8	95,2
10	ДУ-1-6.01.30.100	ПЛАСТИНА	2	23,5	47
9	ДУ-1-6.01.30.009	УГОЛОК	6	87	402
8	ДУ-1-6.01.30.008	БОРАЛЕР	2	10,5	21
7	ДУ-1-6.01.30.007	БОРАЛЕР	2	13,5	27
6	ДУ-1-6.01.30.006	ПОЛОСА	2	19,2	38,4
5	ДУ-1-6.01.30.005	ПОЛОСА	2	21,4	42,8
4	ДУ-1-6.01.30.004	ПЛАСТИНА	1	3,6	3,6
3	ДУ-1-6.01.30.003	ПОЛОСА	1	29,3	29,3
2	ДУ-1-6.01.30.001	ОСНОВАНИЕ	1	93,5	93,5
1		АНСТ 28-500-3360 ГОСТ 5681-57 СТ.3 ГОСТ 500-58	1	83,0	166,0
ИТ. 003	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ВЕС	ПРИМЕЧАНИЕ

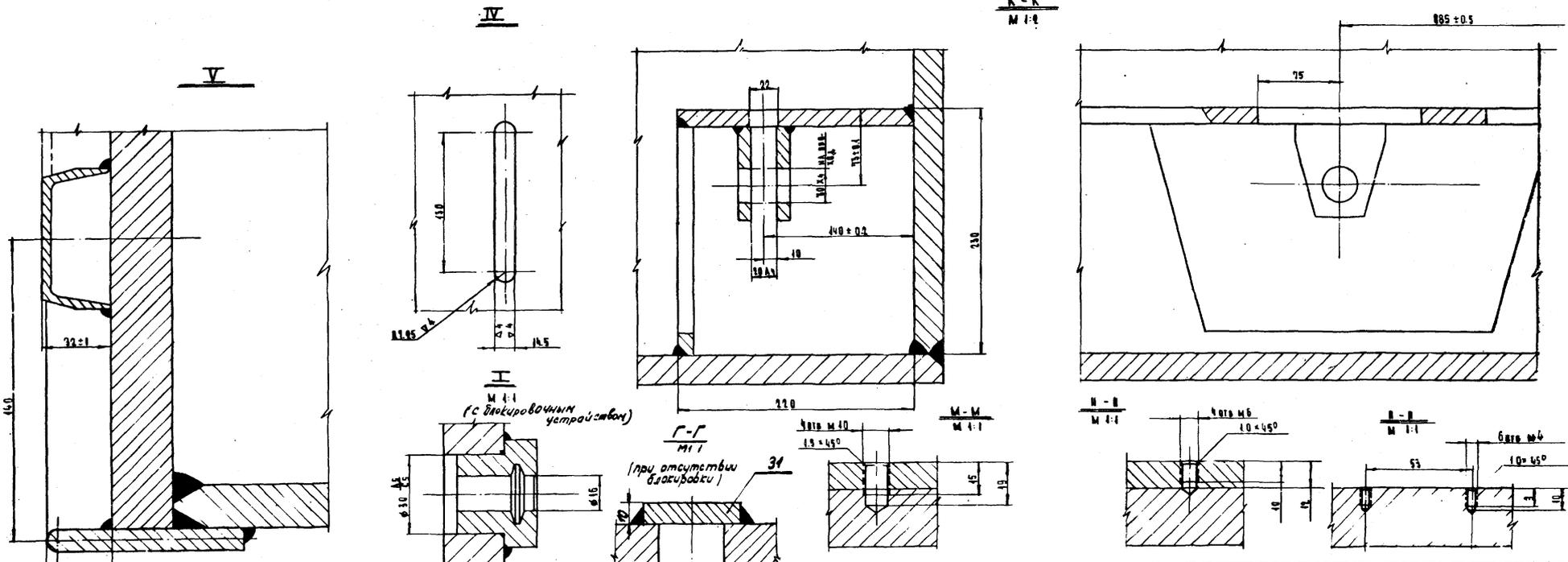
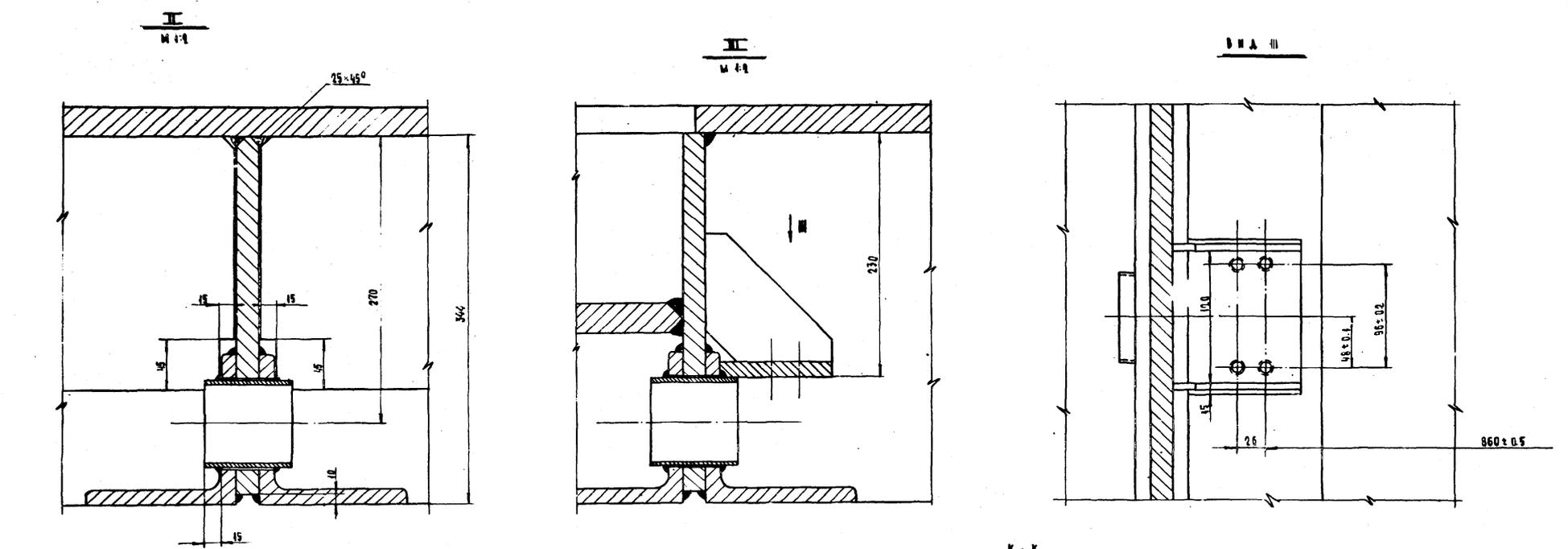
1970 Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны

ВОЛОНТО	АНСТ I	ОБОЗНАЧЕНИЕ	АЛБУМ ТАК. И.Т.О	ОБОЗНАЧЕНИЕ	АНСТ
ДВЕРЬ ДУ-1-6	ДУ-1-6.01.30.000	ДУ-1-6.01.30.000	ИЗДЕЛИЯ ЗАЩИТЫ ОТ РАДИОЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ	ТАБЛИЧКА ТАЛАНЧЕСКОЕ	АНСТ
			ТАБЛИЧКА ТАЛАНЧЕСКОЕ	ТАБЛИЧКА ТАЛАНЧЕСКОЕ	АНСТ



№ 188 МОСФОРМОТ-1 № 1					
	№ 188 МОСФОРМОТ-1 № 1				

ИЗМ. №					
ИЗМ. №					
ИЗМ. №					
ИЗМ. №					
ИЗМ. №					
ИЗМ. №					
ИЗМ. №					
ИЗМ. №					



1970	Техническое задание системы и стоимость внутреннего оборудования сооружений гражданского назначения	ПОЛОТНО Л.В.1-Г	лист 5 Л.В.1-6	ОПОСРЕДОВАНИЕ Л.В.1-6-0102.000	ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ПОЛУЧЕНИЕ МЕТРИЧЕСКИХ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ ВВОДА ПО Л.В.1-6	Л.В.1 Л.В.1-6 Л.В.1-6
------	---	--------------------	-------------------	-----------------------------------	---	-----------------------------

ОБЪЕКТ 18-ТО-218С  
 АРХИВНЫЙ

ТАИТ АНУ  
 МОСКОВСКАЯ  
 УНИВЕРСИТЕТ  
 МАСТЕРСКИЕ

ДИЗАЙНЕР  
 КОМПЬЮТЕР  
 КОНСТРУКТОР  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ

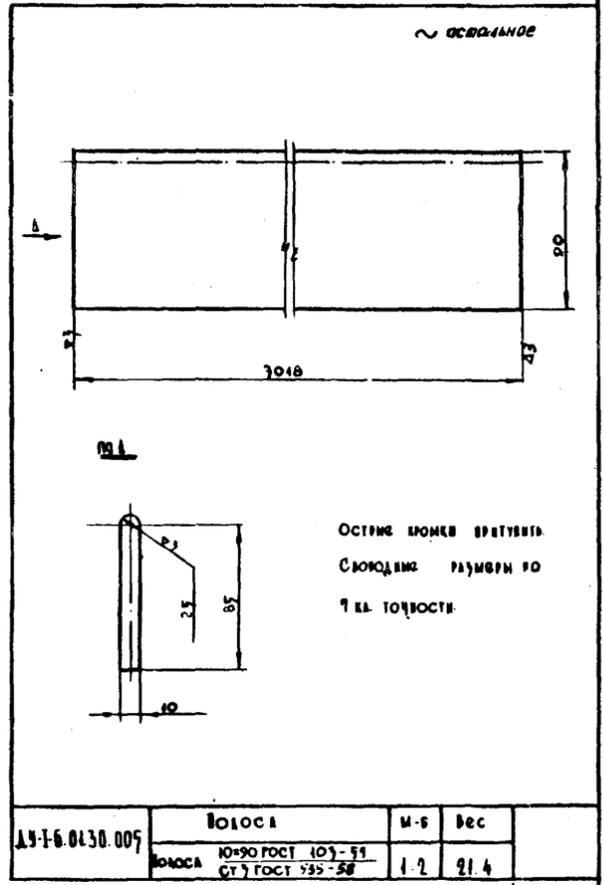
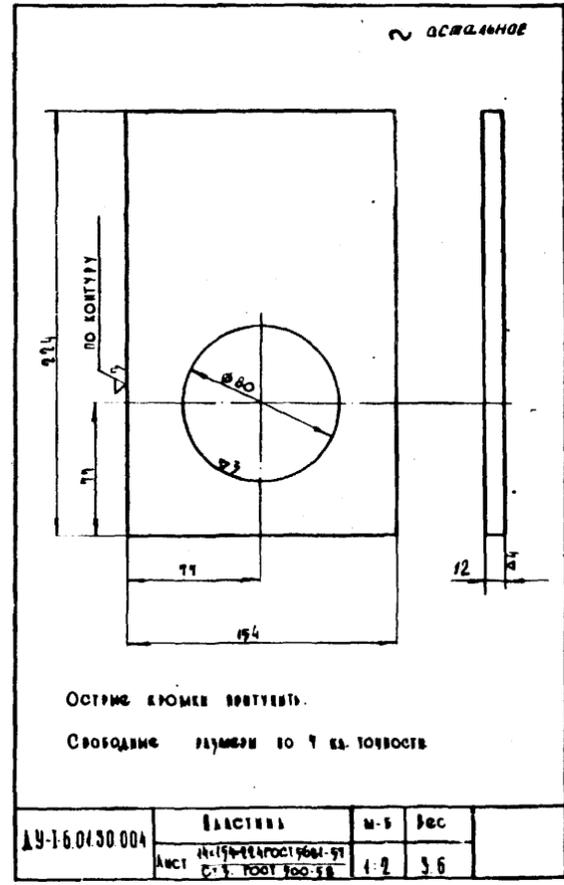
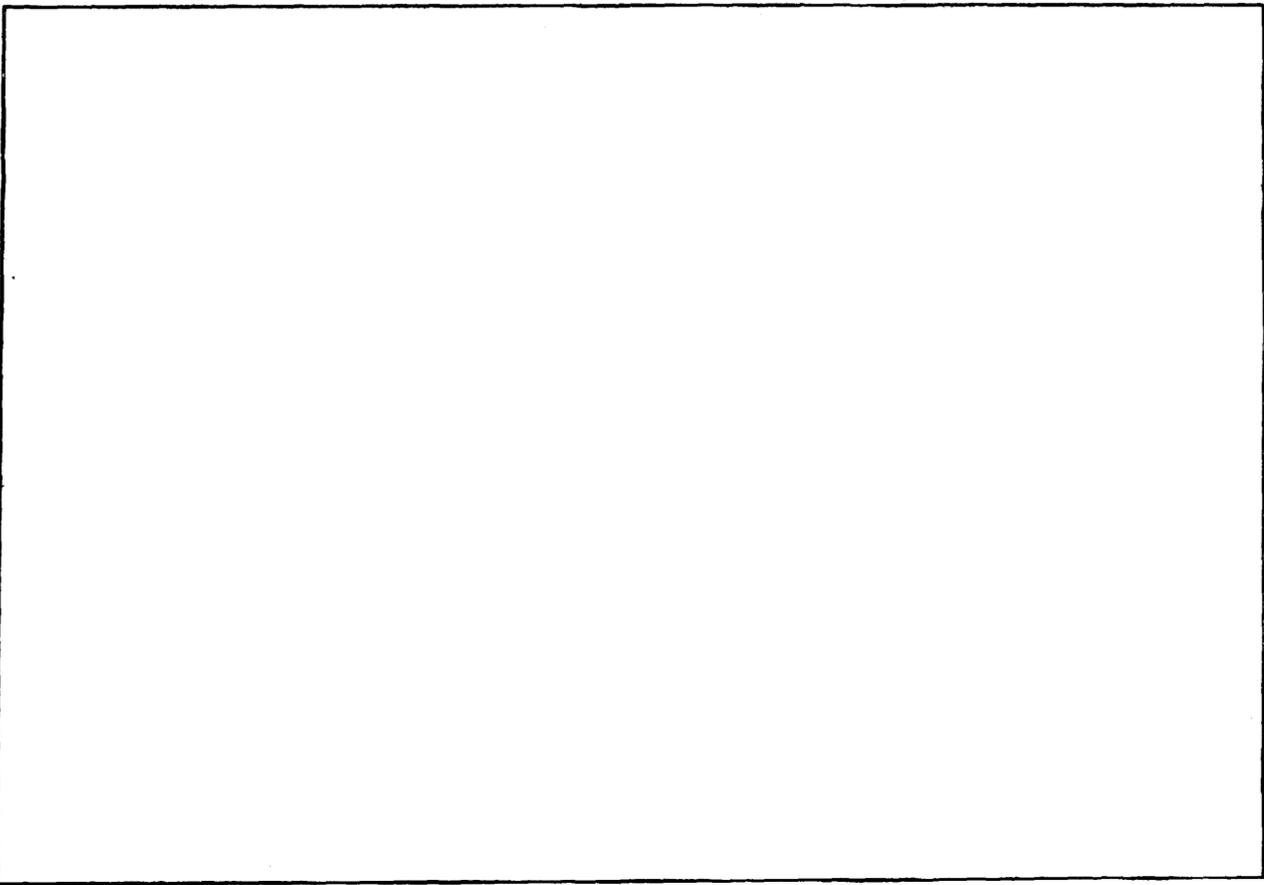
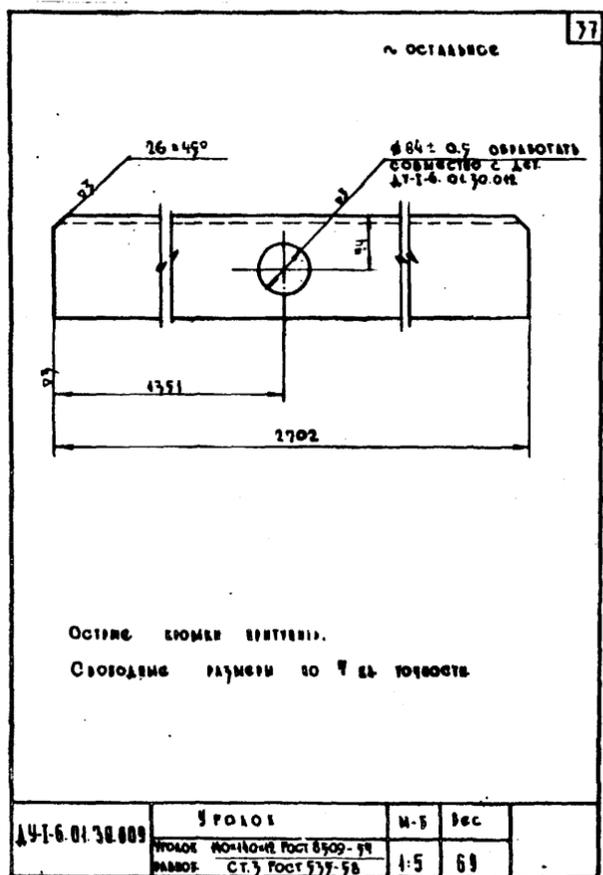
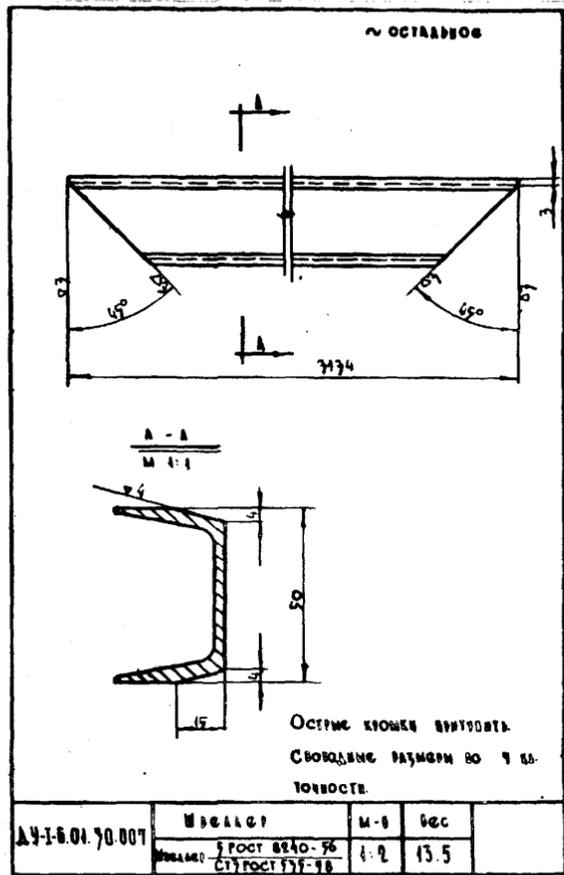
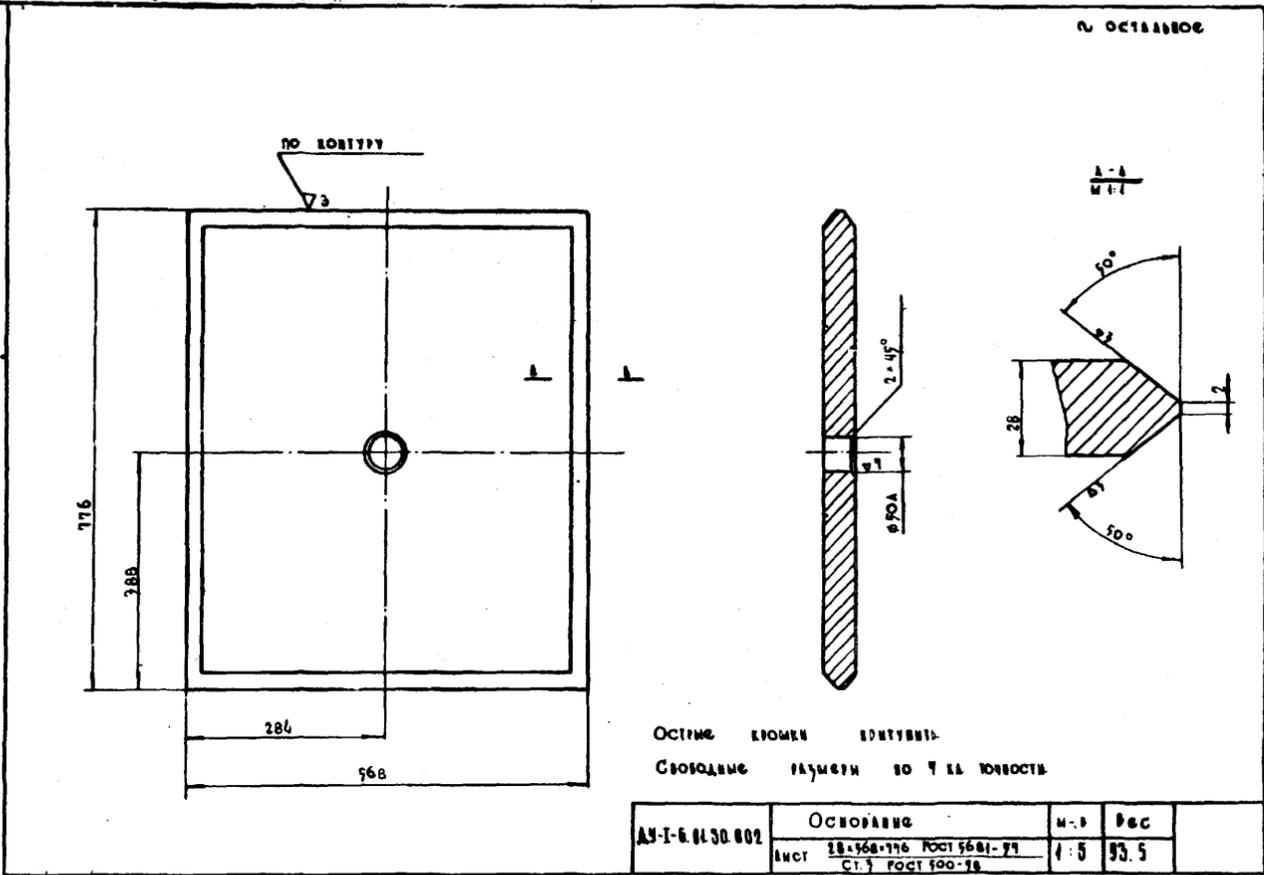
СЕРИИ  
 ДИТА  
 ДИТА  
 ДИТА

ИМ. ИВ. ВАСИЛ  
 ИМ. ИВ. ВАСИЛ  
 ИМ. ИВ. ВАСИЛ

ЧЕРТЕЖИ  
 ЧЕРТЕЖИ  
 ЧЕРТЕЖИ

КОЛИЧЕСТВО  
 КОЛИЧЕСТВО  
 КОЛИЧЕСТВО

СОСТАВИТЕЛЬ  
 ПОДПИСАТЕЛЬ  
 КОПИИ



970  
 ТИПОВЫЕ РЕМЕНЬЯ СИСТЕМ В УСТРОЙСТВ  
 ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ  
 ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ДУ-1-6.01.30.002; ДУ-1-6.01.30.003; ДУ-1-6.01.30.004; ДУ-1-6.01.30.005; ДУ-1-6.01.30.006; ДУ-1-6.01.30.007; ДУ-1-6.01.30.008; ДУ-1-6.01.30.009

ОБОРУДОВАНИЕ  
 ДИЕКТ ДУ-1-5

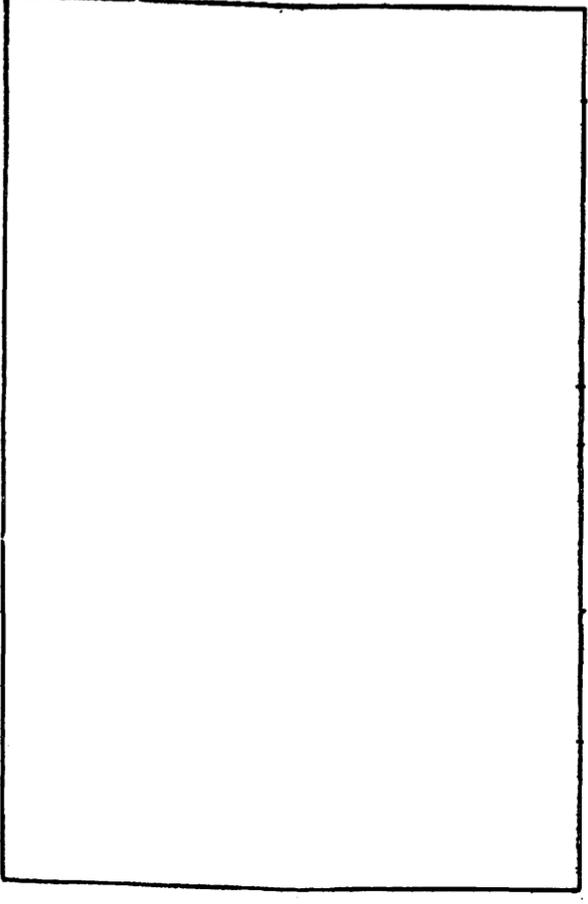
АЛБОМ ТАБ. N-1-ТО  
 ЧАСТЬ II РАЗДЕЛ III ЧА-  
 СТИНО-ПЕРИМЕТР МСТАЛ  
 ОТКАТНЫЕ ДИСКРЫ В  
 СООРУЖЕН. ПО.

АЛБОМ N6  
 ЗАМЕТНО-РЕМН  
 МЕТАЛЛИЧЕСКИ  
 ОТКАТНЫЕ ДИСК  
 РИ ДУ-1-5

АНСТ  
 АС-6-36

№ 10-1280  
Архивный №  
СОГЛАСОВАНО

№ 10-1280  
Архивный №  
№ 10-1280  
Архивный №



~ ОСТАВНОЕ

А - А  
М 4:1

ОСТРЪЕ КРОМКИ ВЕРТУВАТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ВО ТЪЛ ТОЛЩИНЫ

ΔУ-1-6.01.30.008	Материал	М-В	Вс
	Ст. 3 ГОСТ 535-78	1:2	10.5

~ ОСТАВНОЕ

А - А  
М 4:1

ОСТРЪЕ КРОМКИ ВЕРТУВАТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ВО ТЪЛ ТОЛЩИНЫ

ΔУ-1-6.01.30.017	Материал	М-В	Вс
	Ст. 3 ГОСТ 535-78	1:5	6.8

~ ОСТАВНОЕ

А - А  
М 4:1

ОСТРЪЕ КРОМКИ ВЕРТУВАТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ВО ТЪЛ ТОЛЩИНЫ

ΔУ-1-6.01.30.006	Материал	М-В	Вс
	Ст. 3 ГОСТ 535-78	1:2	17.2

~ ОСТАВНОЕ

А - А  
М 4:1

ОСТРЪЕ КРОМКИ ВЕРТУВАТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ВО ТЪЛ ТОЛЩИНЫ

ΔУ-1-6.01.30.017	Материал	М-В	Вс
	Ст. 3 ГОСТ 535-78	1:5	16.8

~ ОСТАВНОЕ

А - А  
М 4:1

ОСТРЪЕ КРОМКИ ВЕРТУВАТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ВО ТЪЛ ТОЛЩИНЫ

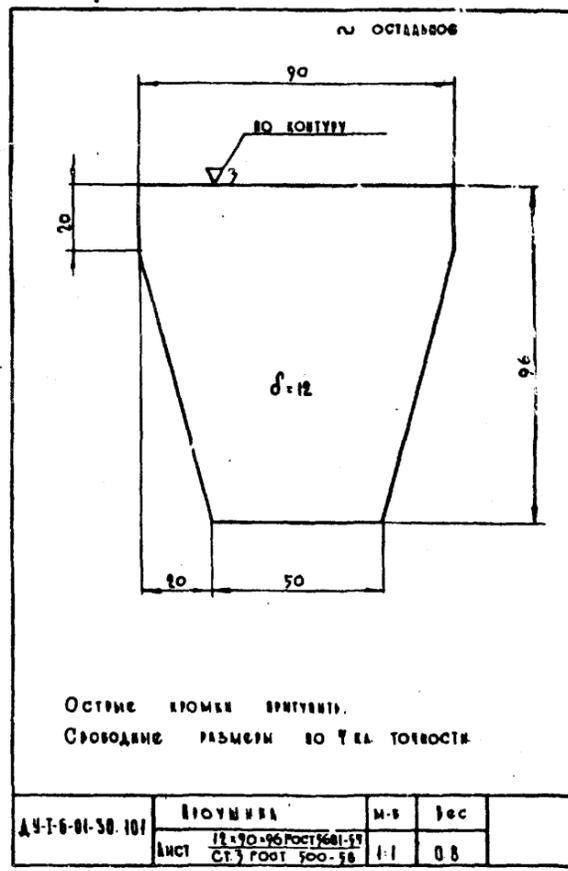
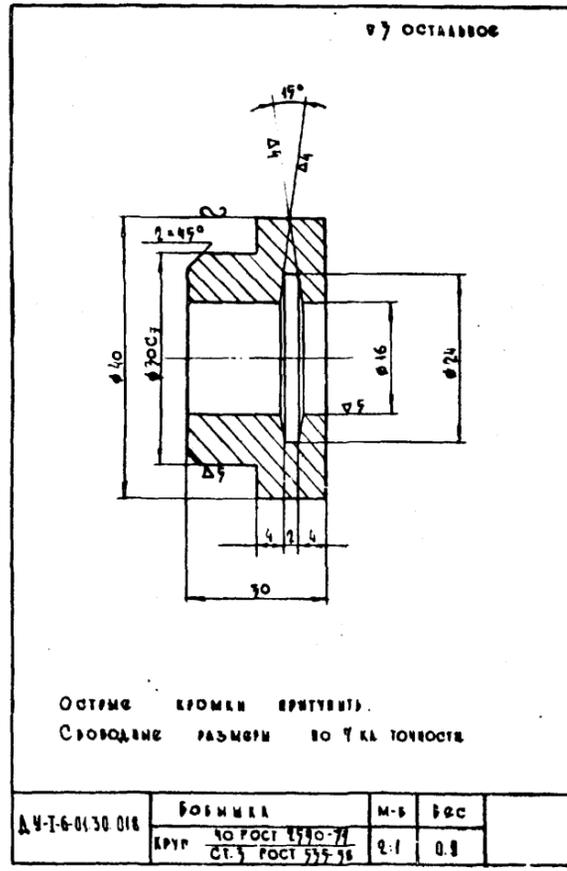
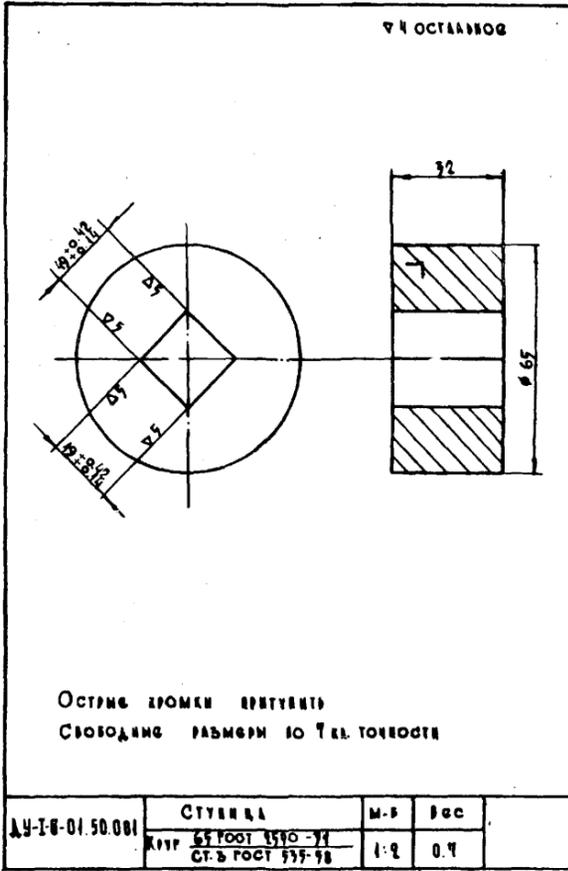
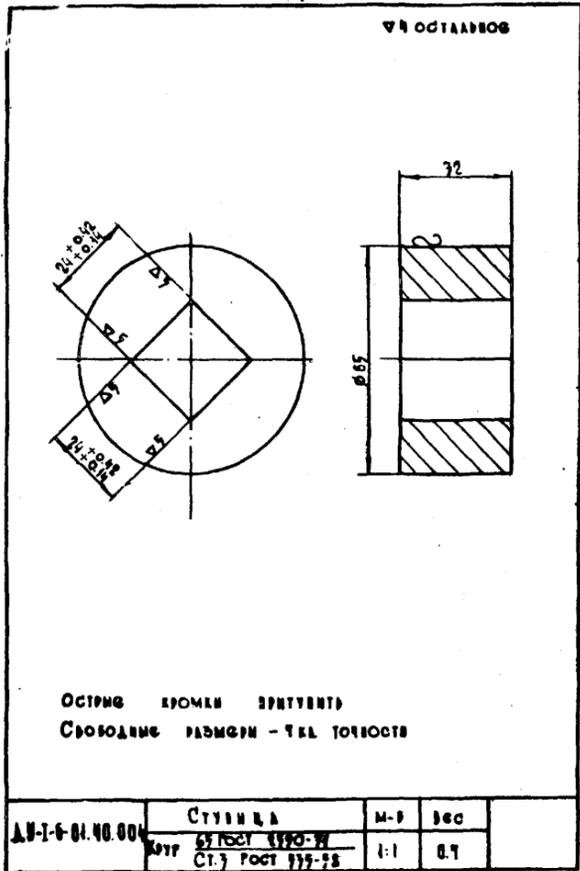
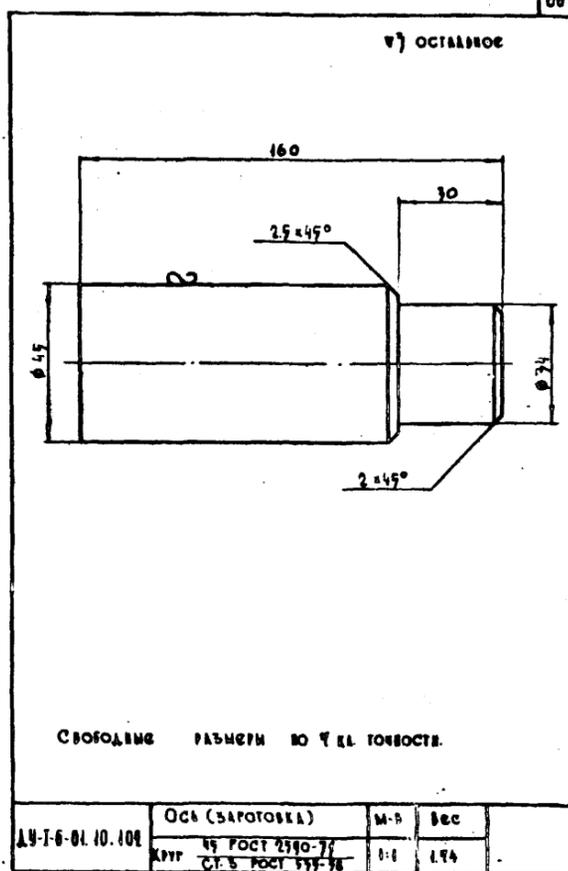
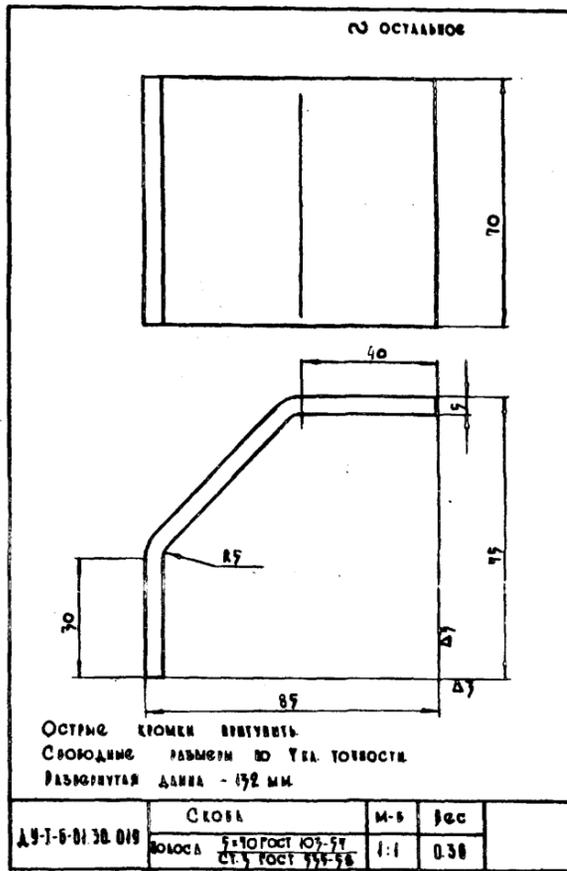
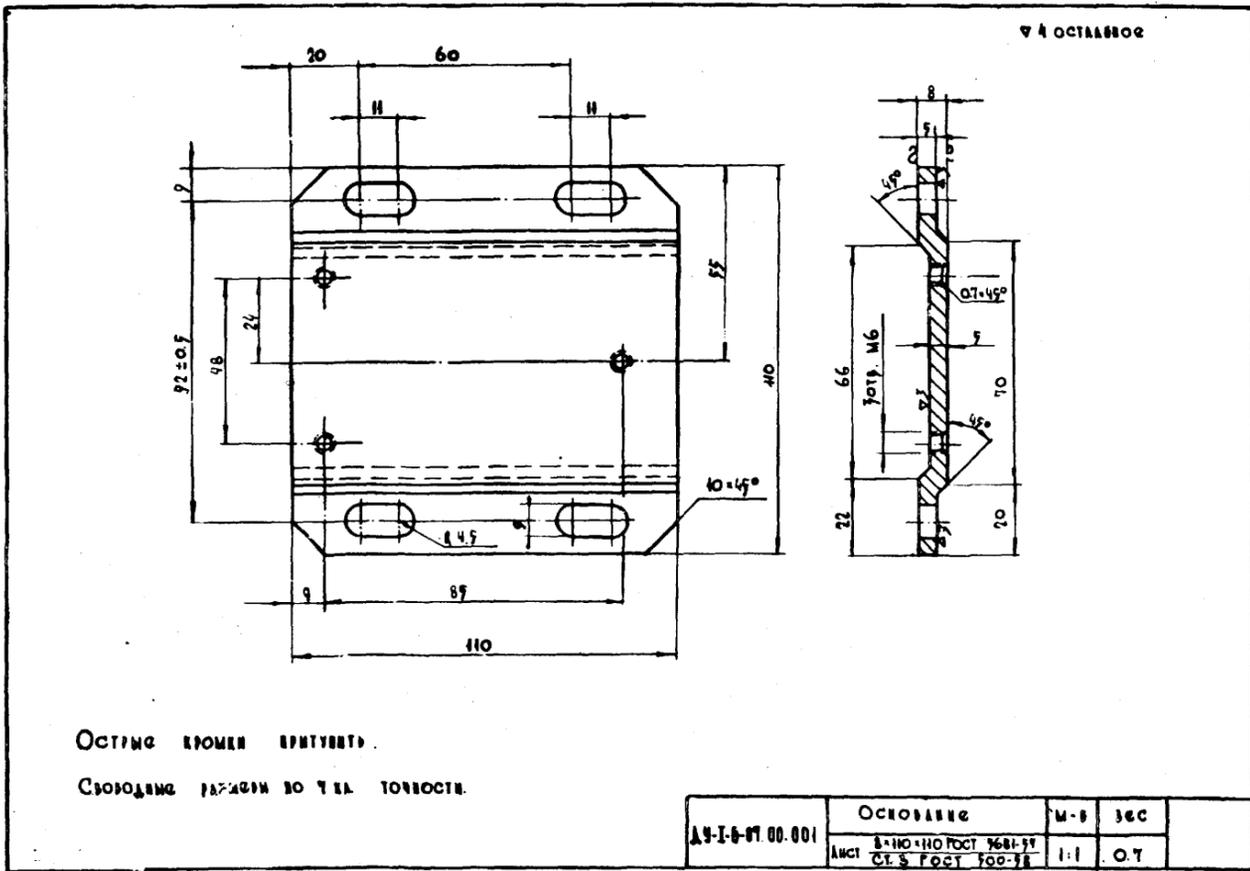
ΔУ-1-6.01.30.010	Материал	М-В	Вс
	Ст. 3 ГОСТ 535-78	1:10	25.8

~ ОСТАВНОЕ

А - А  
М 4:1

ОСТРЪЕ КРОМКИ ВЕРТУВАТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ВО ТЪЛ ТОЛЩИНЫ

ΔУ-1-6.01.30.003	Материал	М-В	Вс
	Ст. 3 ГОСТ 535-78	1:5	9.9





Объект: № 70-2260  
Арх. №: \_\_\_\_\_

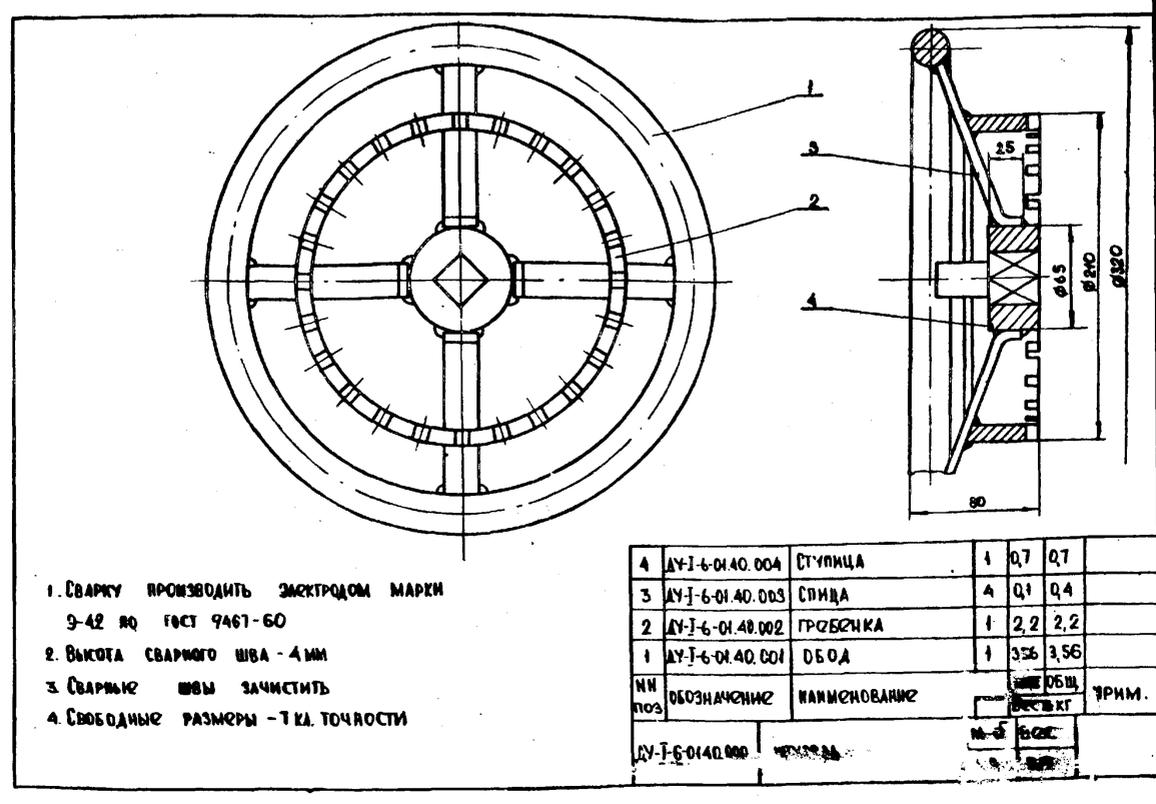
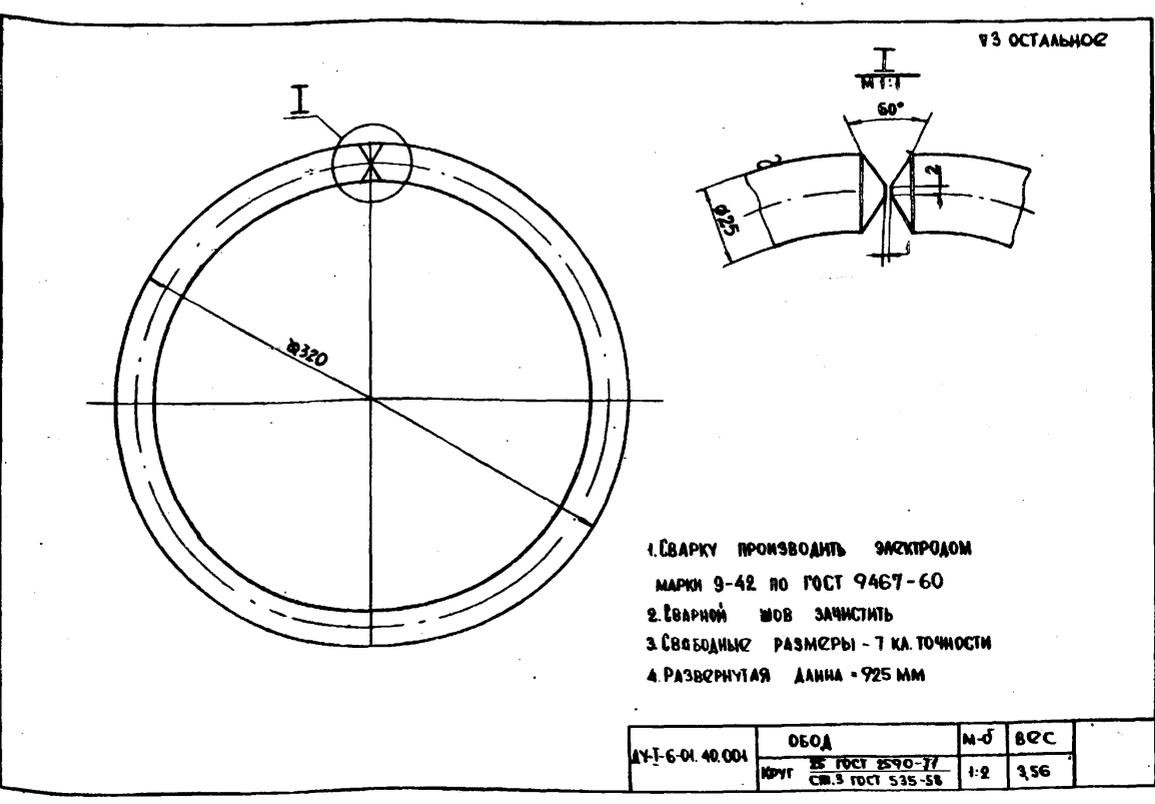
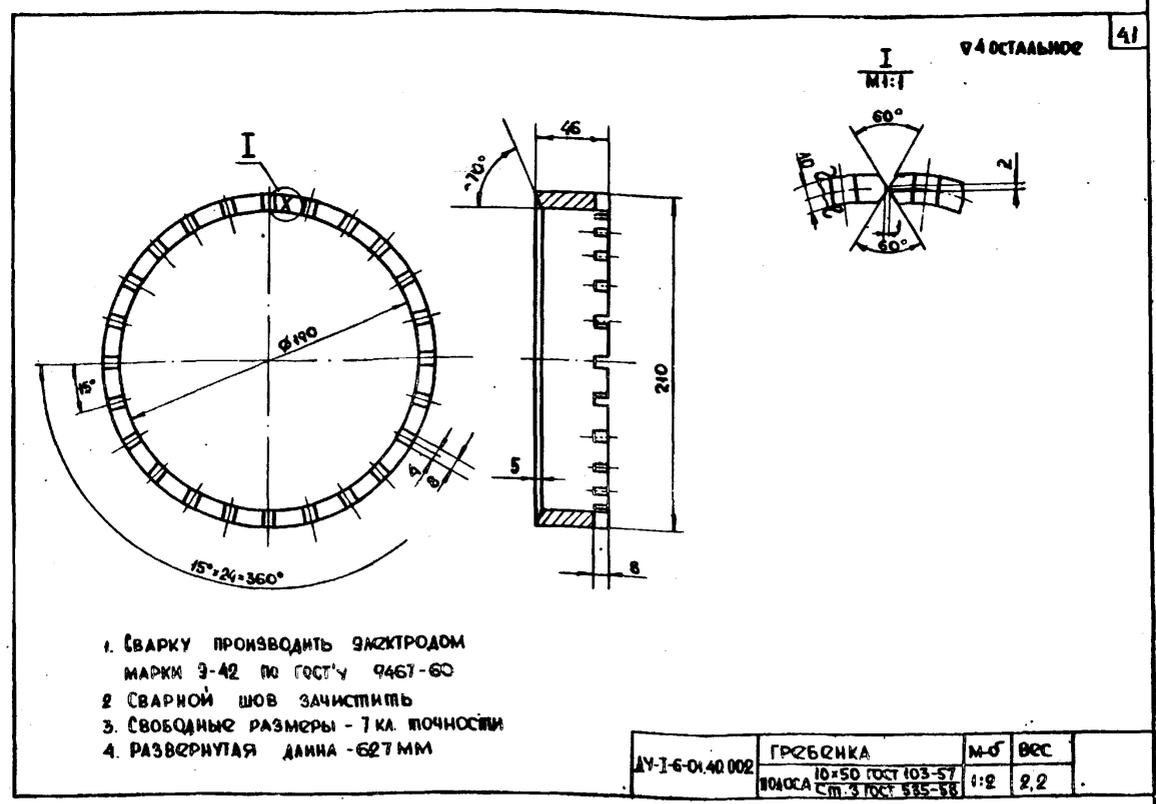
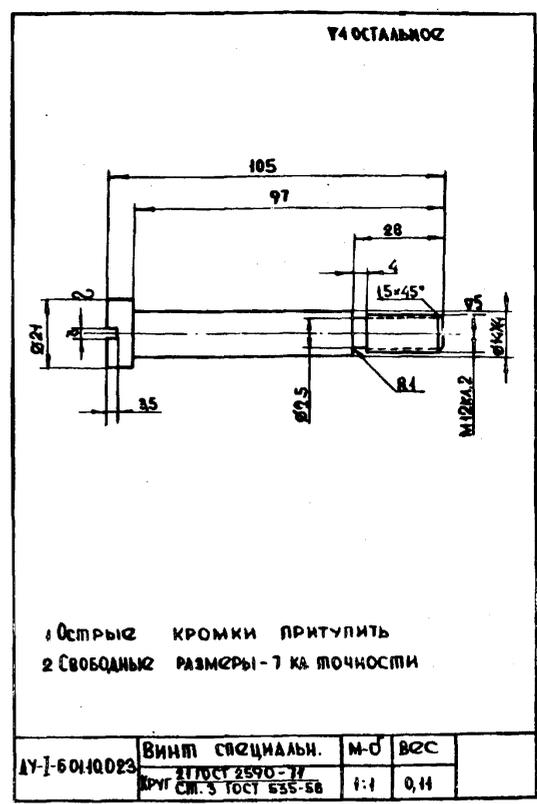
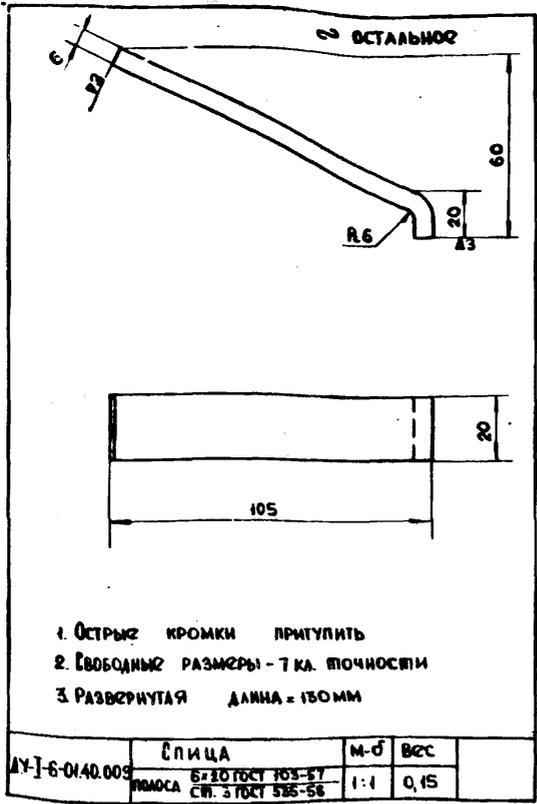
СОГЛАСОВАНО

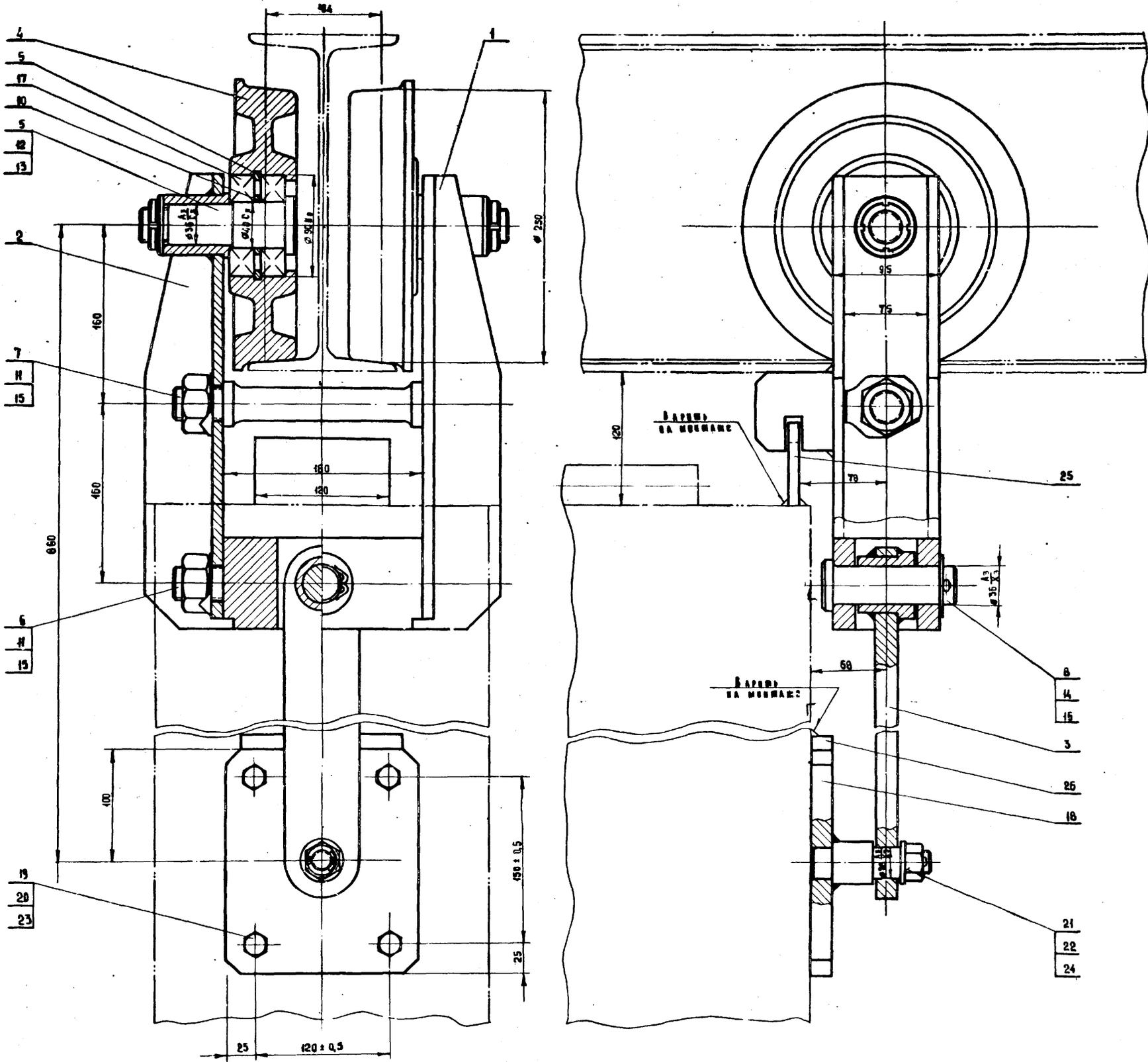
Исполнитель: \_\_\_\_\_  
Проверен: \_\_\_\_\_  
Утвержден: \_\_\_\_\_

Состав: \_\_\_\_\_  
Сварщик: \_\_\_\_\_  
Инженер: \_\_\_\_\_  
Мастер: \_\_\_\_\_

Материал: \_\_\_\_\_  
Сварочный аппарат: \_\_\_\_\_  
Сварочные электроды: \_\_\_\_\_

Масштаб: \_\_\_\_\_



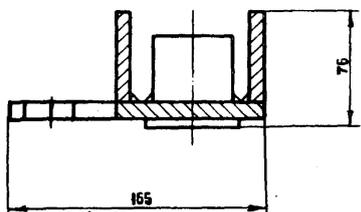
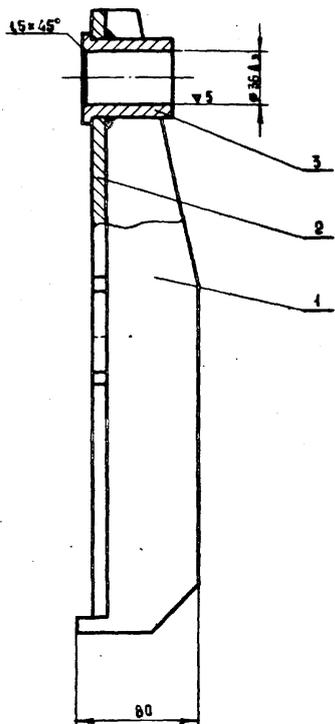
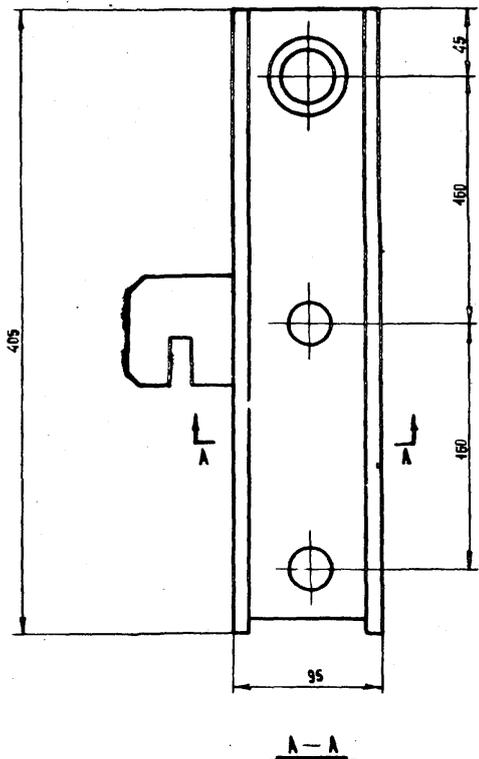


Общий вес 75 кг.

№	Код	Наименование	Единица	Масса	Объем
20	AVI-6-02.00.000	ИСПОЛНИТЕЛЬНАЯ	1	151	151
24	ИЗДЕЛИЕ АВ-32-001	ГОСТ 397-66	4	0,001	0,001
23	ШАСЛА ОП 18 К 057	ГОСТ 6488-70	4	0,007	0,028
22	ШАСЛА 20-011	ГОСТ 10450-68	4	0,011	0,011
21	ТАЛКА М 30 КА 2-011	ГОСТ 5927-70	4	0,064	0,064
20	ТАЛКА М-10 КА 2-011	ГОСТ 5927-70	4	0,033	0,132
19	ОСЛА М 10 КА 2-011	ГОСТ 7788-70	4	0,094	0,372
18	AVI-6-02.04.000	КРОШИТЕЛЬ	1	5,89	5,89
17	ШАСЛА СМОНТНАЯ РАД	РАБОТ Р 60300 ГОСТ 24254	4	0,63	2,52
16	ШАСЛА М 5-50-011	ГОСТ 397-66	4	0,007	0,007
15	ШАСЛА СМОНТНАЯ	30 ГОСТ 3095-52	4	0,034	0,124
14	ШАСЛА 30-011	ГОСТ 10450-68	4	0,041	0,041
13	ШАСЛА СМОНТНАЯ 30*45	ГОСТ 3095-52	2	0,059	0,116
12	ТАЛКА КРУГА ТИПОВ. М 30-45 КА 2	ГОСТ 1074-66	2	0,052	0,104
11	ТАЛКА М 30 КА 2-011	ГОСТ 5927-70	4	0,231	0,924
10	AVI-6-02.08.007	КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ	2	0,015	0,03
9	AVI-6-02.08.006	КОЛЬЦО РАСПОРНОЕ	2	0,05	0,1
8	AVI-6-02.08.005	ШАСЛА	1	0,958	0,958
7	AVI-6-02.08.004	МОНТЕР	1	15	15
6	AVI-6-02.08.003	МОНТЕР	1	0,04	0,04
5	AVI-6-02.08.002	ОСЬ	2	1,16	2,32
4	AVI-6-02.08.001	РАБОТ	2	11,7	23,4
3	AVI-6-02.03.000	СЕРЬГА	1	6,11	6,11
2	AVI-6-02.02.000	КРОШИТЕЛЬ АСФАЛТ	1	9,237	9,237
1	AVI-6-02.01.000	КРОШИТЕЛЬ ТРАСОМ	1	9,237	9,237
Итого	Оборудование	Исполнительные	Кол	Итого Масса	Итого Объем
				в кг	в м <sup>3</sup>

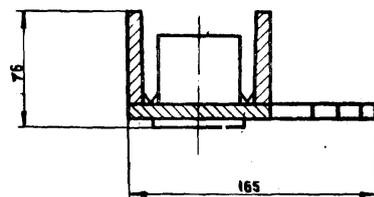
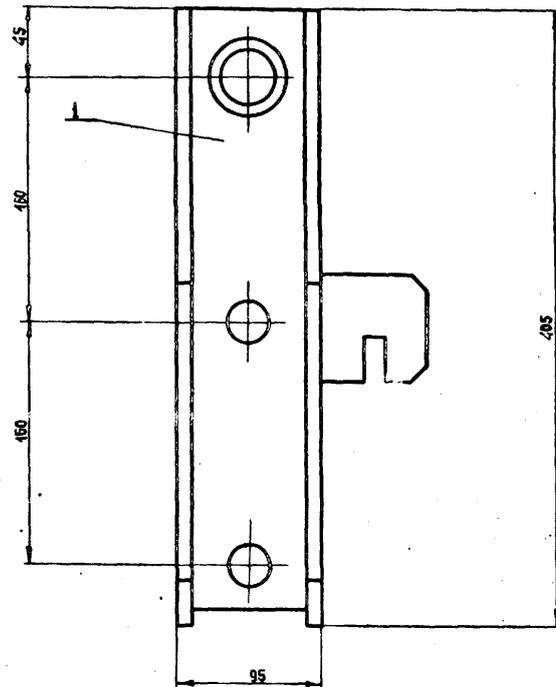
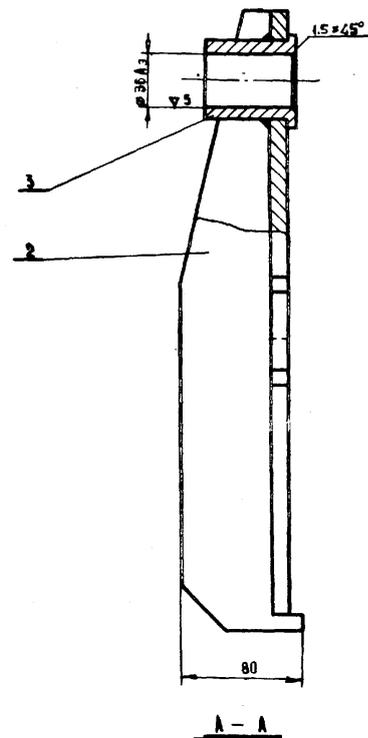
КАБАНОВ	САВИН	САВИН	САВИН	САВИН	САВИН
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	УСТАНОВИТЕЛЬ	УСТАНОВИТЕЛЬ	УСТАНОВИТЕЛЬ	УСТАНОВИТЕЛЬ	УСТАНОВИТЕЛЬ
МОСКОВСКО-ВОЛЖСКИЙ	МОСКОВСКО-ВОЛЖСКИЙ	МОСКОВСКО-ВОЛЖСКИЙ	МОСКОВСКО-ВОЛЖСКИЙ	МОСКОВСКО-ВОЛЖСКИЙ	МОСКОВСКО-ВОЛЖСКИЙ
МОСКОВСКИЙ	МОСКОВСКИЙ	МОСКОВСКИЙ	МОСКОВСКИЙ	МОСКОВСКИЙ	МОСКОВСКИЙ

1970	Исполнительные системы в соответствии с условиями эксплуатации оборудования соответствующим техническим уровнем	Кодовое обозначение	AVI-6-02.00.000	Листов в сборе	1
		Адрес	AVI-6	Итого	



- 1 Сварку производим закладом марки 3-42 по ГОСТ 9457-80.
- 2 Высота сварного шва - 4 мм.
- 3 Сварные швы зачистить.
- 4 Шлифовка  $\phi$  36 сверлами после сварки.

3	ДЛГ-6-02,01,003	В ШУКА	1	0,79	0,79	
2	ДЛГ-6-02,01,002	АНСН	1	2,947	2,947	
1	ДЛГ-6-02,01,001	Р65Р0	2	2,75	5,5	
ИД 003	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ММ	ВЕС	ВРЕМЯ В СЕЧ.
ДЛГ-6-02,01,000			Кронштейн правый	М-5	Вс	
				1:2	9,237	



- 1 Сварку производим закладом марки 3-42 по ГОСТ 9457-80.
- 2 Высота сварного шва - 4 мм.
- 3 Сварные швы зачистить.
- 4 Шлифовка  $\phi$  36 сверлами после сварки.

3	ДЛГ-6-02,01,003	В ШУКА	1	0,79	0,79	
2	ДЛГ-6-02,01,004	Р65Р0	2	2,74	5,48	
1	ДЛГ-6-02,01,002	АНСН	1	2,947	2,947	
ИД 003	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ММ	ВЕС	ВРЕМЯ В СЕЧ.
ДЛГ-6-02,02,000			Кронштейн левый	М-5	Вс	
				1:2	9,457	

Специальный отдел  
 МОСКОВСКИЙ  
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
 ЗАВОД

Исполнитель  
 М.С.С.

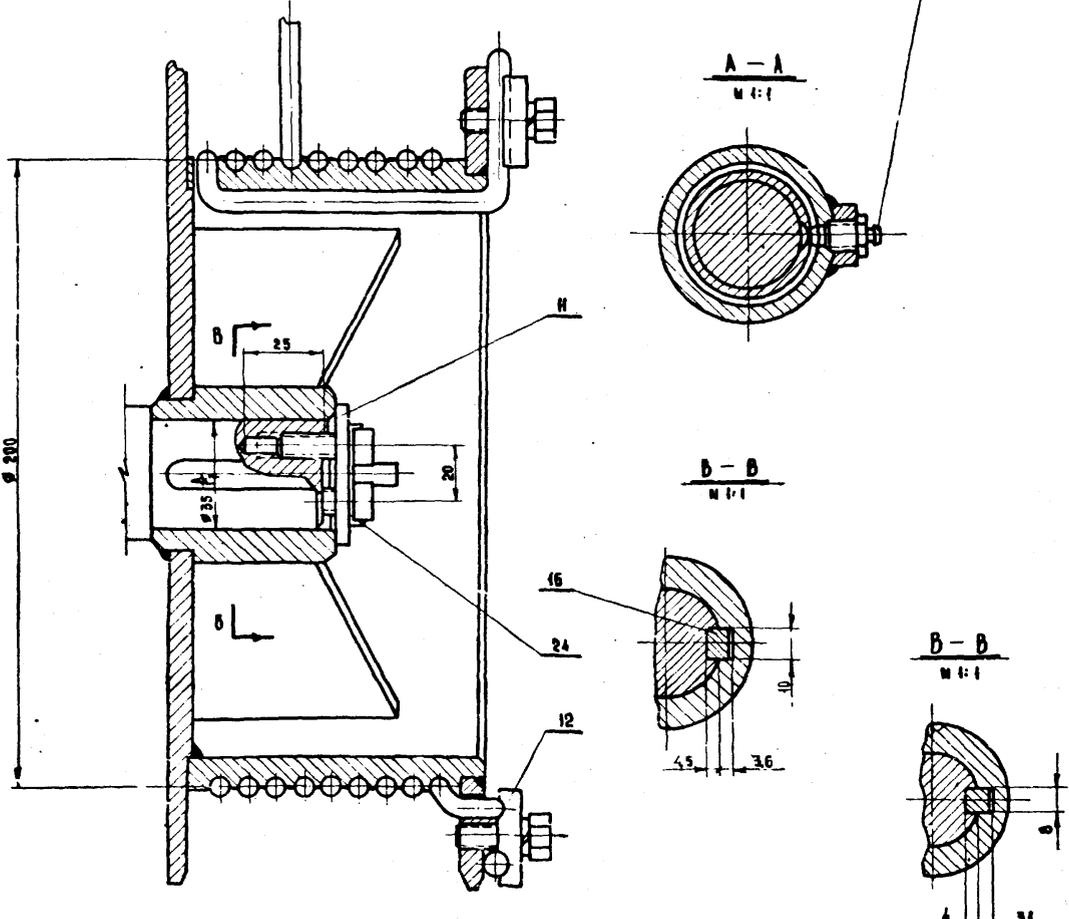
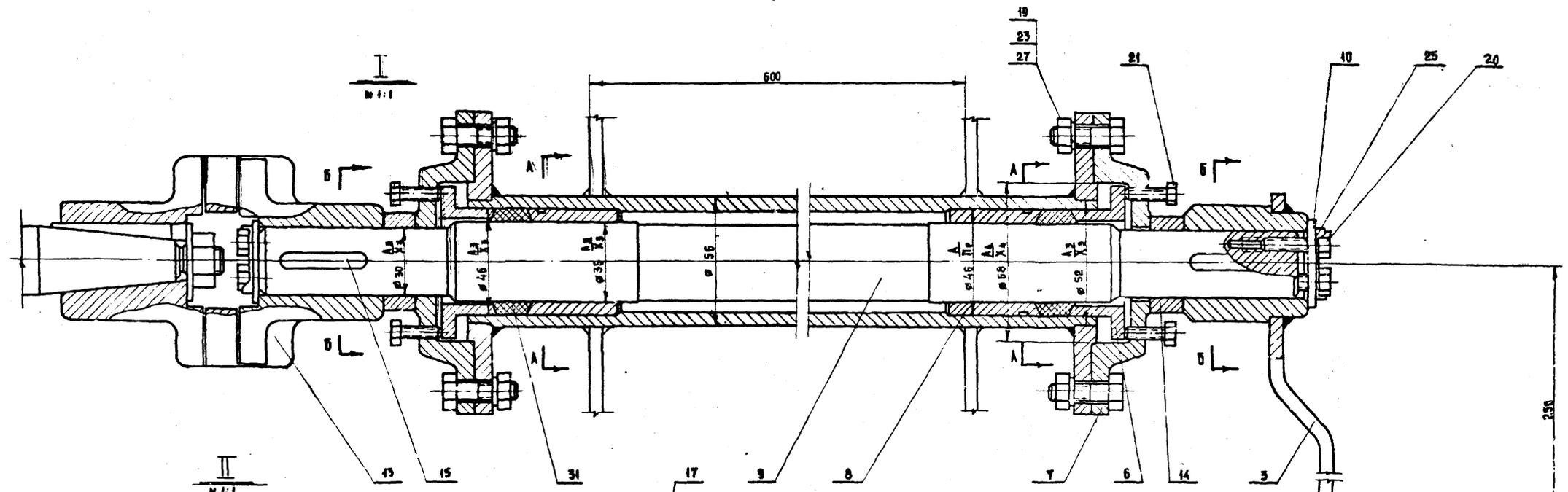








№ докум. 48  
 № 70-228  
 Авар. №  
 ЧЕРТЕЖ  
 КОМП. №  
 Исполнитель: [Signature]  
 Проверено: [Signature]  
 Утверждено: [Signature]  
 Дата: [Date]  
 М.О. ПРОЕКТА: [Stamp]  
 М.О. ПОСЛЕД. УТВ. [Stamp]



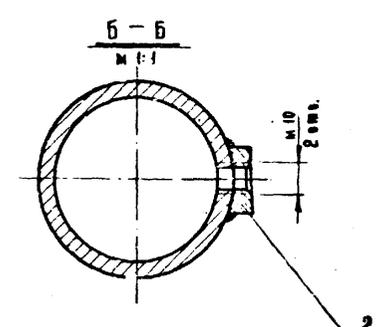
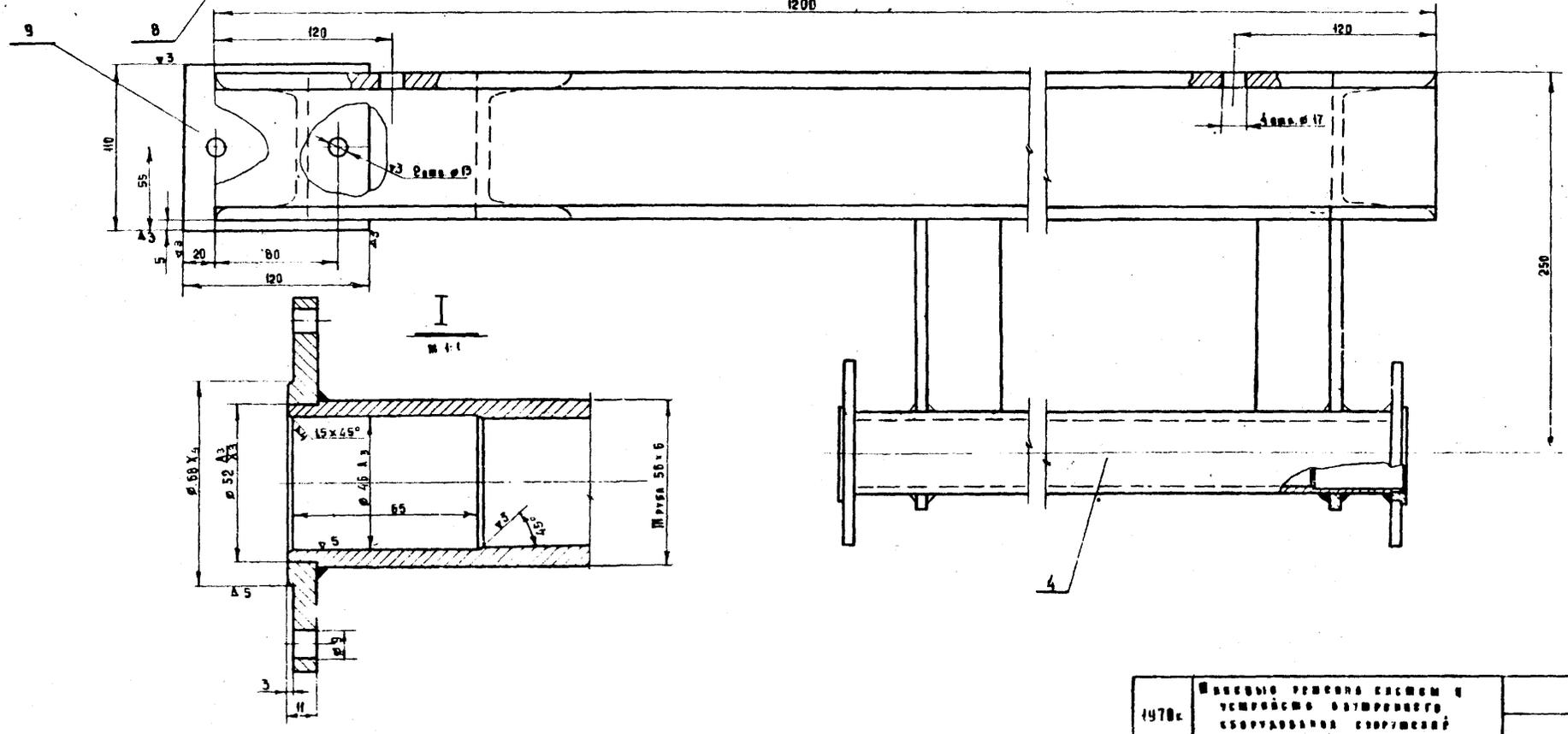
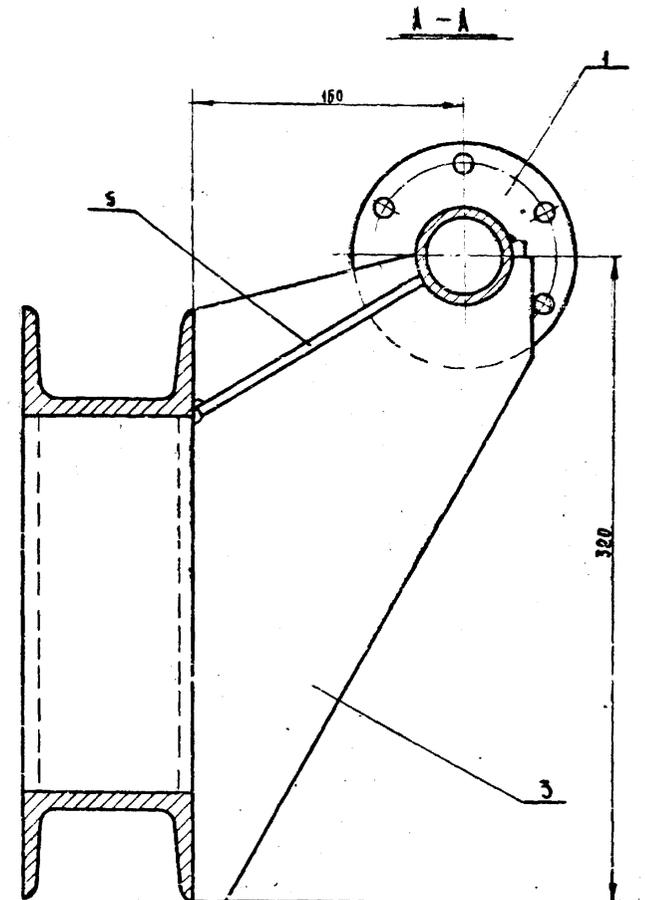
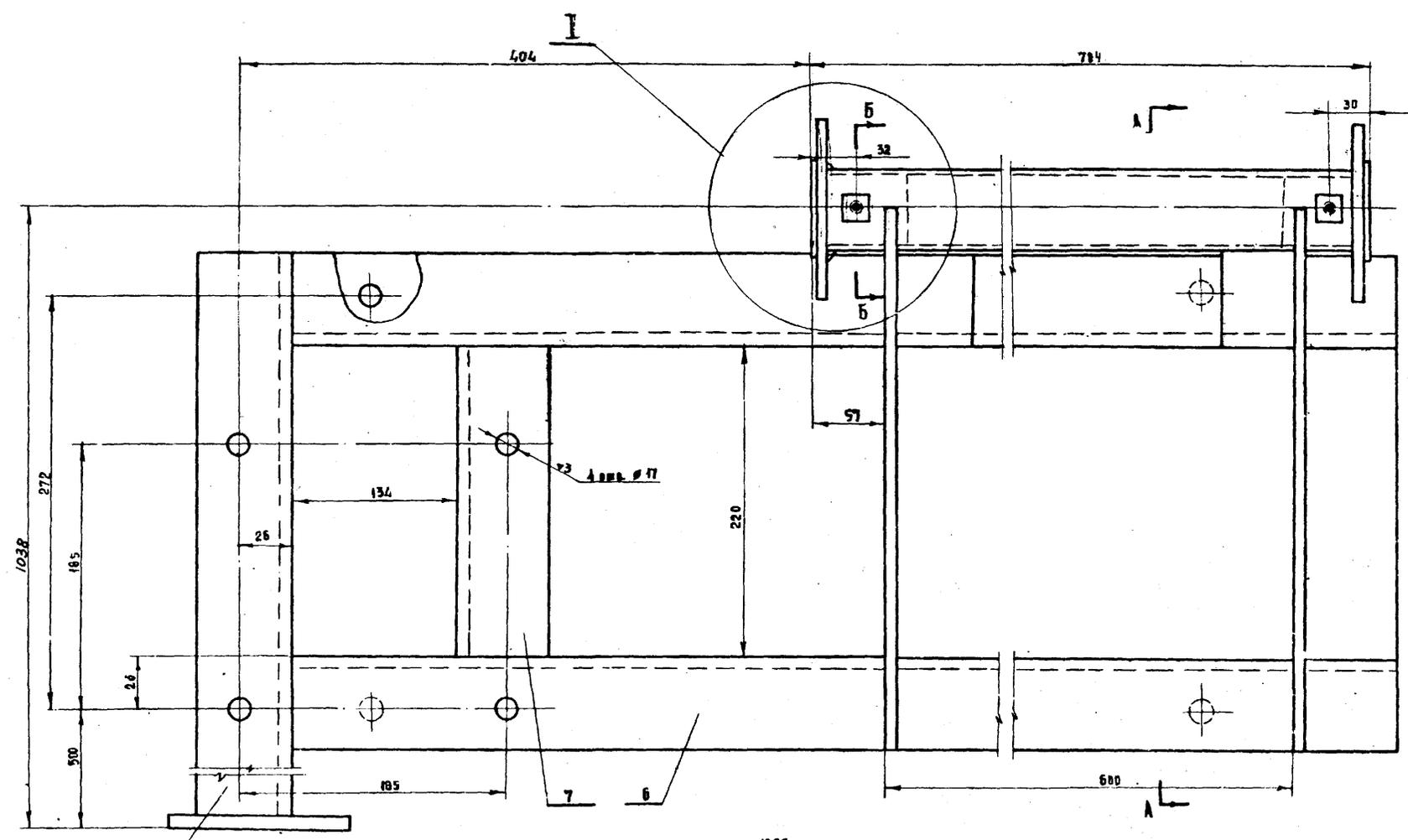
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. При сборке прибора обеспечивать соблюдение, без зазоров, сопряжение валов.
2. Редуктор на раме не имеет усилений и выверки заливочной камеры. Редуктор заказывать с одним выходным валом. В торце выходного вала просверлить отверстие под болт М8 на глубину 25 мм. Выточить редуктор - Ленинский механический завод г. Москва.
3. Шероховатости поверхностей грунтовать грунтом 6-158 и красить нитроэмалью серого цвета.

**ВЕС ПРИБОРА - 14 кг.**

№	Наименование	Кол.	Материал	Вес кг	Примечание	№	Наименование	Кол.	Материал	Вес кг	Примечание
17	Шарикоподшипник 180Dx38	2	Сталь	0,01		14	ЛЮ-6-03,00,008	2	Сталь	0,02	
16	Шарикоподшипник 180Dx38	1	Сталь	0,028		13	ЛЮ-6-03,05,002	1	Сталь	0,028	
15	Шарикоподшипник 180Dx38	2	Сталь	0,015		12	ЛЮ-6-03,00,007	2	Сталь	0,015	
31	Вал	2	Сталь	0,024		11	ЛЮ-6-03,00,006	1	Сталь	0,015	
30	Вал	2	Сталь	0,024		10	ЛЮ-6-03,00,005	2	Сталь	0,015	
29	Вал	4	Сталь	0,01		9	ЛЮ-6-03,00,004	1	Сталь	0,015	
28	Вал	4	Сталь	0,033		8	ЛЮ-6-03,00,003	2	Сталь	0,015	
27	Вал	14	Сталь	0,001		7	ЛЮ-6-03,00,002	2	Сталь	0,015	
26	Вал	4	Сталь	0,004		6	ЛЮ-6-03,00,001	2	Сталь	0,015	
25	ЛЮ-6-03,00,010	2	Сталь	0,003		5	Редуктор ДР-350	1	Сталь	72	72
24	ЛЮ-6-03,00,009	1	Сталь	0,004		4	ЛЮ-6-03,00,000	1	Сталь	4,5	4,5
23	ЛЮ-6-03,00,008	12	Сталь	0,004		3	ЛЮ-6-03,00,000	1	Сталь	4,2	4,2
22	ЛЮ-6-03,00,007	4	Сталь	0,02		2	ЛЮ-6-03,00,000	1	Сталь	2,6	2,6
21	ЛЮ-6-03,00,006	3	Сталь	0,004		1	ЛЮ-6-03,00,000	1	Сталь	4,1	4,1
20	ЛЮ-6-03,00,005	4	Сталь	0,007							
19	ЛЮ-6-03,00,004	16	Сталь	0,016							
18	ЛЮ-6-03,00,003	4	Сталь	0,08							
17	ЛЮ-6-03,00,002	4	Сталь	0,08							

1970г.	Исполнитель: [Signature]	Проверено: [Signature]	Утверждено: [Signature]
1970г.	Исполнитель: [Signature]	Проверено: [Signature]	Утверждено: [Signature]



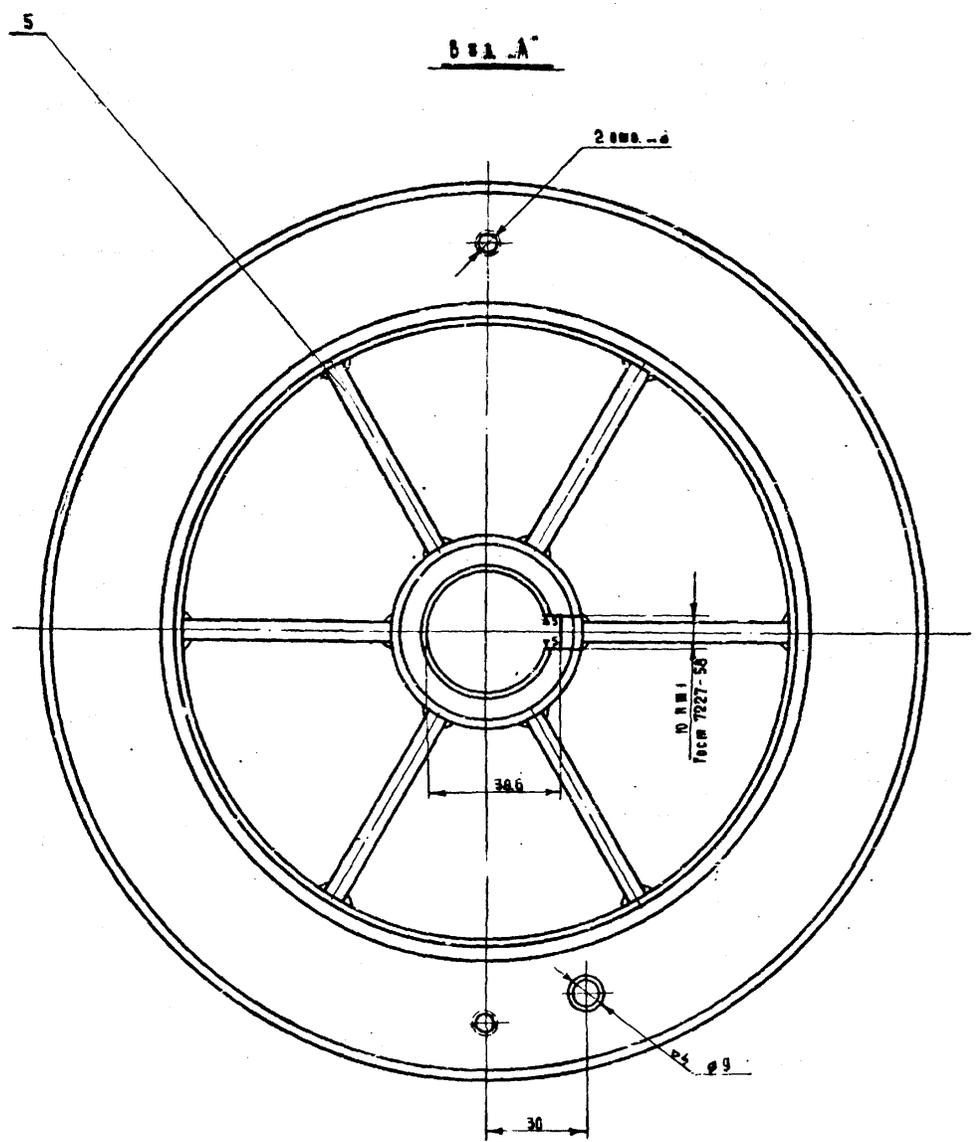
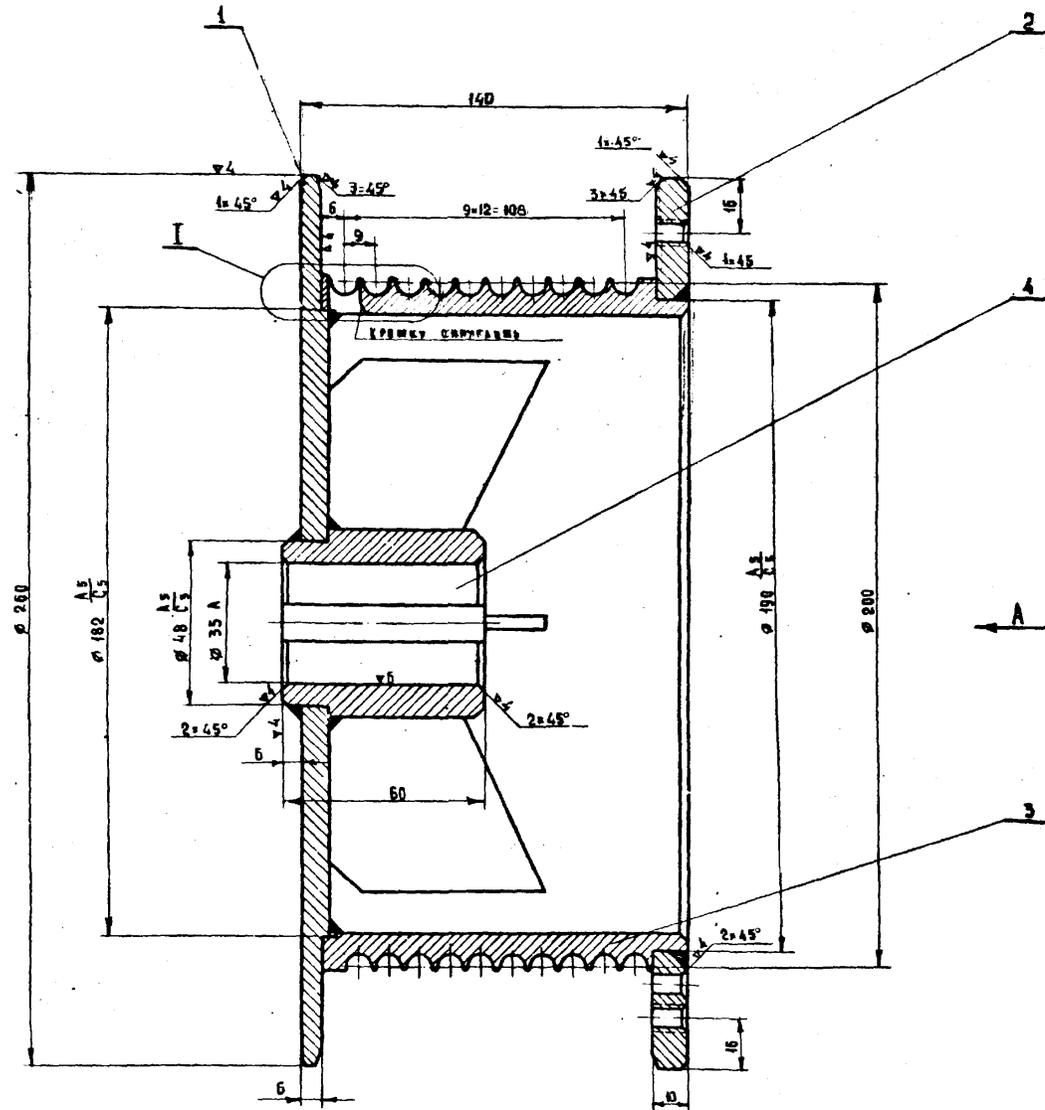
**Примечание:**  
 1. ВАРЫ: ПО КОМУ У СБОРКАСМОНТАЖА ДОПОЛНИТЕЛЬНО ЗАКАЗАТЬ ПОСТАНОВЛЕНИЕ 3-42 ГОСТ 9467-69, 3 ШТА-5 мм.  
 2. ВОДА: СОПРЯЖЕНИЕ ИЛИ ЗАКРЕПЛЕНИЕ.  
 3. ИСТОЧНИК: ИСПОЛНИТЕЛЬСТВО ВОДА СОПРЯЖЕНИЯ.  
 Масса вес - 45,5 кг.

№	Наименование	Условное обозначение	Масса, кг	Длина, мм	Ширина, мм
9	Автоматический	АВТ-6-03,01,001	1	0,8	0,8
8	Модуль	М-3 ГОСТ 504-53	1	6,75	6,75
7	Модуль	М-3 ГОСТ 535-59	2	1,9	3,8
6	Модуль	М-3 ГОСТ 535-59	2	10,8	21,6
5	Автоматический	АВТ-6-03,01,001	2	0,36	0,72
4	АВТ-6-03,01,001	АВТ-6-03,01,001	1	6	6
3	АВТ-6-03,01,001	АВТ-6-03,01,001	2	2,2	4,4
2	АВТ-6-03,01,001	АВТ-6-03,01,001	2	0,012	0,036
1	АВТ-6-03,01,001	АВТ-6-03,01,001	2	0,67	1,34
Итого	Суммарная масса				

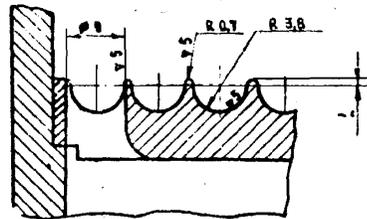
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ  
 КОМПОНЕНТЫ  
 МАТЕРИАЛЫ  
 КОМПОНЕНТЫ  
 КОМПОНЕНТЫ

№	Наименование	Условное обозначение	Масса, кг	Длина, мм	Ширина, мм
1	АВТ-6-03,01,001	АВТ-6-03,01,001	2	0,67	1,34





1:2  
M2:1



- 1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЗАКРЕПОМ 3-42 ГОСН 9467-60 П ИВА - 5 ММ.
  - 2. БОСАД СВАРКИ ВСЕ МОН ЗАКРЕПИТЬ.
  - 3. ОБРАБОТКУ ВСЕХ ОБОЗНАЧЕН, НАРЕЗКУ ШРОТОВОЙ КАНАВКИ И РУЧЬЯ ДАБ ПРОБЕ ПРОИЗВОДИТЬ БОСАД СВАРКИ.
  - 4. ГРУНТОВАТЬ ГРУНТОМ № 138.
- КРАСНОЕ ПОПРОЗМАЛАН КРАСНОГО ЦВЕТА ДВА РАЗА.

Объем сс - 10 кг.

5	АУ-I-6-03.02.05	ПРОПО	6	0,24	1,44	
4	АУ-I-6-03.02.04	ШУВА	1	0,46	0,46	
3	АУ-I-6-03.02.03	ШУВА	1	3,24	3,24	
2	АУ-I-6-03.02.02	СВАРО	1	2,1	2,1	
1	АУ-I-6-03.02.01	З ПУТ	1	2,70	2,70	
Итого	Объем работ	Варианты	Кол	Тр. Тр.	Варианты	Сс. ст.

1970	Министерство обороны СССР Военно-авиационная промышленность	БА РА Б А В	АУ-I-6-03.02.01	Контракт № 170/70	Лист 10
------	--	-------------	-----------------	-------------------	---------

ВЫПОЛНИЛ: А. В. ШУВА  
 ПРОВЕРИЛ: В. В. ШУВА  
 ДИЗАЙНЕР: В. В. ШУВА  
 ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР: В. В. ШУВА  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: В. В. ШУВА  
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: В. В. ШУВА

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

Исполнитель: [Name]  
 Проверил: [Name]  
 Сметчик: [Name]  
 Проект: [Name]

**УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.

AYI-6-03,02,001	КРУГ	М-5	Вс
	ИР-280 ГОСТ 103-57		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:2	2,78

**УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.

AYI-6-03,02,002	КРАБЛО	М-5	Вс
	ИР-280 ГОСТ 103-57		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:2	2,1

**У3 УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.

AYI-6-03,02,003	ПРУСА	М-5	Вс
	ИР-280 ГОСТ 103-57		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:2	3,24

**У3 УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.

AYI-6-03,02,004	В ШУКА	М-5	Вс
	ИР-280 ГОСТ 103-57		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:1	0,46

**УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.

AYI-6-03,02,005	РУБРО	М-5	Вс
	ИР-280 ГОСТ 103-57		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:1	

**У3 УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 5 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.

AYI-6-03,00,003	УРАШНИК	М-5	Вс
	ИР-60-пресс 48 ГОСТ 1268-68	1:1	0,09

**УСМАНДНОС**

1. ДРУСКИ НА СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛАСУ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.
3. ДУКОВАН.

AYI-6-03,00,008	В ШУКА	М-5	Вс
	ИР-280 ГОСТ 103-57		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:1	0,09

**УСМАНДНОС**

1. СВОБОДНЕ РАЗМЕРИ ПО 7 КЛ ИСТОСНИ.
2. ОСРМЕ КРОМЕ ПРИУВЕН.
3. ДУКОВАН.

AYI-6-03,00,005	ШАКА	М-5	Вс
	ИР-60 ГОСТ 1268-68		
	ЧУАКА СМ.3 ГОСТ 535-58	1:1	0,04

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

ВАРЬЮ ЗАКРЕПКОМ 3-42 ГОСТ 9467-60, d<sub>н</sub> = 5 мм.  
КОСЯК СОПКИ ИЛИ ЗАПЕЧАТКА  
ЦИКОБАНЬ.

5	AY-I-6-03,03,005	ШАЙБА	1	0,01	0,01
4	AY-I-6-03,03,004	ТРУБА	1	0,04	0,04
3	AY-I-6-03,03,003	КОСЯК	1	0,09	0,09
2	AY-I-6-03,03,002	РЫЧАГ	1	0,56	0,56
1	AY-I-6-03,04,001	ВЫУКА	1	0,06	0,06
ИЗМ. №/Д	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ИЗМ.	КОЛ.
AY-I-6-03,04,000		РЫЧАГ РЕДУКТОРА	М-6	ВЕС	
		УДАЛ	1:1	43	

ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ С= 300 мм.  
ДОПУСК НА СООБЛАСИЕ РАЗМЕРОВ ПО 7 кл.  
МОЩНОСТИ.  
ВНЕШНИЕ КРИВЫЕ ПРИБЛИЖИТЬ.

AY-I-6-03,03,002	РЫЧАГ	М-6	ВЕС	
	КОСЯК	5x50 ГОСТ 9467-60 СМ.3 ГОСТ 300-71	1:2	0,56

ДОПУСК НА СООБЛАСИЕ РАЗМЕРОВ ПО 7 кл.  
МОЩНОСТИ.  
ВНЕШНИЕ КРИВЫЕ ПРИБЛИЖИТЬ.

AY-I-6-03,03,003	КОСЯК	М-6	ВЕС	
	РЫЧАГ	30 ГОСТ 2590-71 СМ.3 ГОСТ 300-71	1:1	0,09

ВАРЬЮ ЗАКРЕПКОМ 3-42 ГОСТ 9467-60, d<sub>н</sub> = 5 мм.  
КОСЯК СОПКИ ИЛИ ЗАПЕЧАТКА  
ЦИКОБАНЬ.

5	AY-I-6-03,03,005	ШАЙБА	1	0,01	0,01
4	AY-I-6-03,03,004	ТРУБА	1	0,04	0,04
3	AY-I-6-03,03,003	КОСЯК	1	0,09	0,09
2	AY-I-6-03,03,002	РЫЧАГ	1	0,56	0,56
1	AY-I-6-03,03,001	ВЫУКА	1	0,6	0,6
ИЗМ. №/Д	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ИЗМ.	КОЛ.
AY-I-6-03,03,000		РЫЧАГ	М-6	ВЕС	
		УДАЛ	1:1	42	

ДОПУСК НА СООБЛАСИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 кл.  
МОЩНОСТИ.  
ВНЕШНИЕ КРИВЫЕ ПРИБЛИЖИТЬ.

AY-I-6-03,03,001	ВЫУКА	М-6	ВЕС	
	РЫЧАГ	50 ГОСТ 2590-71 СМ.3 ГОСТ 300-71	1:1	0,5

ДОПУСК НА СООБЛАСИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 кл.  
МОЩНОСТИ.  
ВНЕШНИЕ КРИВЫЕ ПРИБЛИЖИТЬ.

AY-I-6-03,04,001	ВЫУКА	М-6	ВЕС	
	РЫЧАГ	50 ГОСТ 2590-71 СМ.3 ГОСТ 300-71	1:1	0,6





№ документа: 40-70-228  
 Дата: 1970  
 Проект: 1-1  
 Исполнитель: С.М.С.С.С.  
 Проверен: С.М.С.С.С.  
 Утвержден: С.М.С.С.С.  
 М.П.

У3 УСНАРДНОС

1. ДРУСКИ НА СООБРАНЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДРОСНА.  
 2. УСРМЕ КРОМКИ ПРИБУСНА.  
 3. ЦИКОСАНА.

AYI-6-03,00007	НАКАДКА 30 ГИСМ 2591-77 КВАРАМ 45 ГИСМ 1050-60	М-6	БСС
		2:1	0,07

У3 УСНАРДНОС

1. ДРУСКИ НА СООБРАНЕ РАЗМЕРИ ВО 5 КЛАССУ ПОДРОСНА.  
 2. УСРМЕ КРОМКИ ПРИБУСНА.  
 3. УСНАРПОСАНА.

AYI-6-03,00,004	БАА 30 ГИСМ 2590-77 КВРГ 35 ГИСМ 1050-60	М-6	БСС
		1:1	7,0

У3 УСНАРДНОС

1. ДРУСКИ НА СООБРАНЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДРОСНА.  
 2. УСРМЕ КРОМКИ ПРИБУСНА.

AYI-6-03,00,002	БОДИМКА 20 ГИСМ 2591-77 КВАРАМ 45 ГИСМ 1050-60	М-6	БСС
		2:1	3,10

У3 УСНАРДНОС

1. СООБРАНЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДРОСНА.  
 2. УСРМЕ КРОМКИ ПРИБУСНА.  
 3. ЦИКОСАНА.

AYI-6-0300,010	НАКА СМОРОНА 20 ГИСМ 2591-77 КВРГ 35 ГИСМ 1050-60	М-6	БСС
		2:1	0,03

У3 УСНАРДНОС

1. УСРМЕ КРОМКИ ПРИБУСНА.  
 2. ДРУСКИ НА СООБРАНЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛАССУ ПОДРОСНА.  
 3. ЦИКОСАНА.

AYI-6-03,00,003	НАКА СМОРОНА 20 ГИСМ 2591-77 КВРГ 35 ГИСМ 1050-60	М-6	БСС
		2:1	0,04

У3 КРТОС

1. СООБРАНЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛАССУ ПОДРОСНА.  
 2. УСРМЕ КРОМКИ ПРИБУСНА.  
 3. ЦИКОСАНА.

AYI-6-03,00,006	БАБА 16 ГИСМ 2590-77 КВРГ 35 ГИСМ 1050-60	М-6	БСС
		1:1	0,056

ШКОЛНИ ПОМОНА СИСЕМ О  
 УСРОСНО СУПРОСНО  
 ПОСТУПАНО СООРУШНО  
 ГРАДАНСКОЈ ОБРОМ

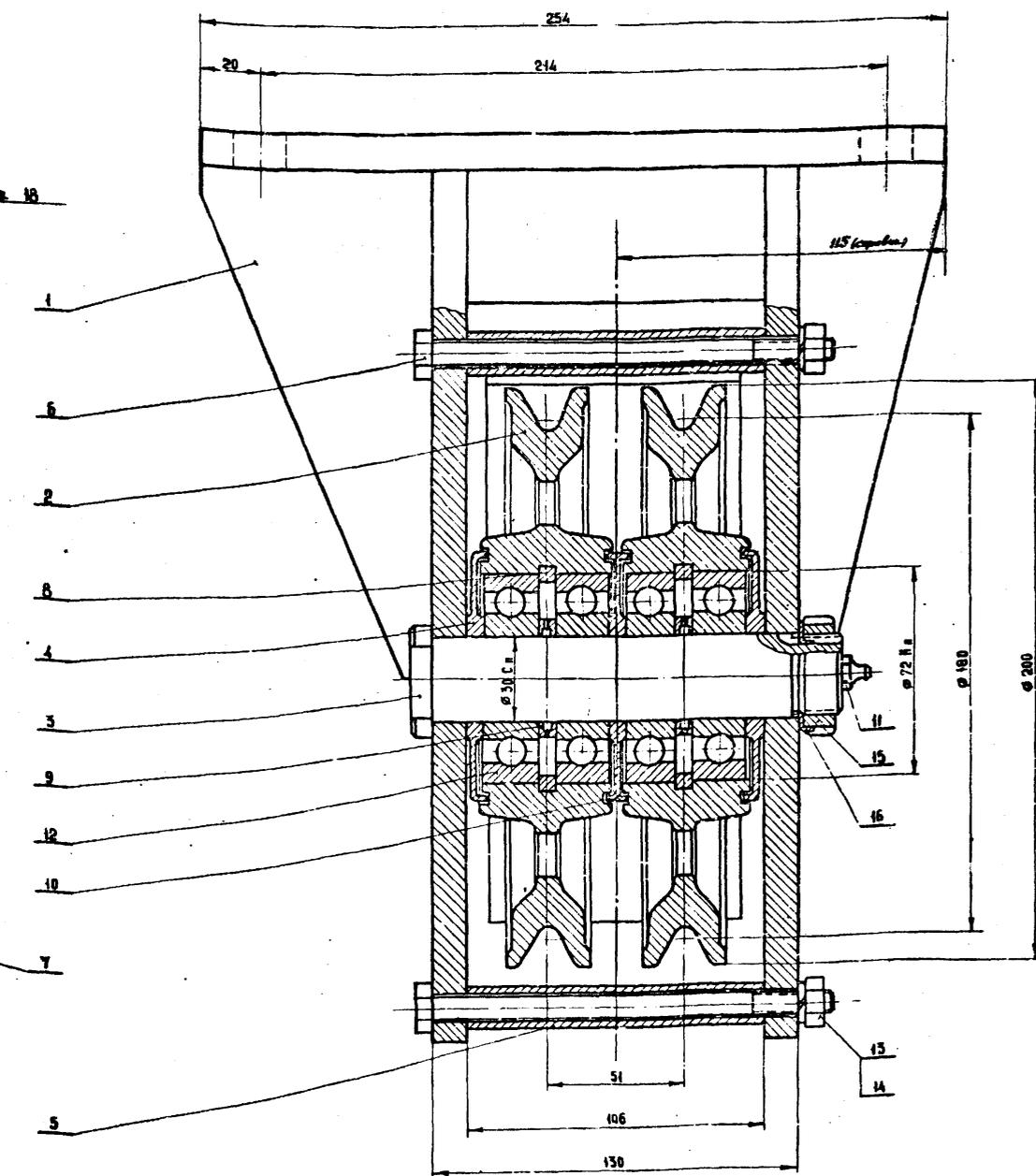
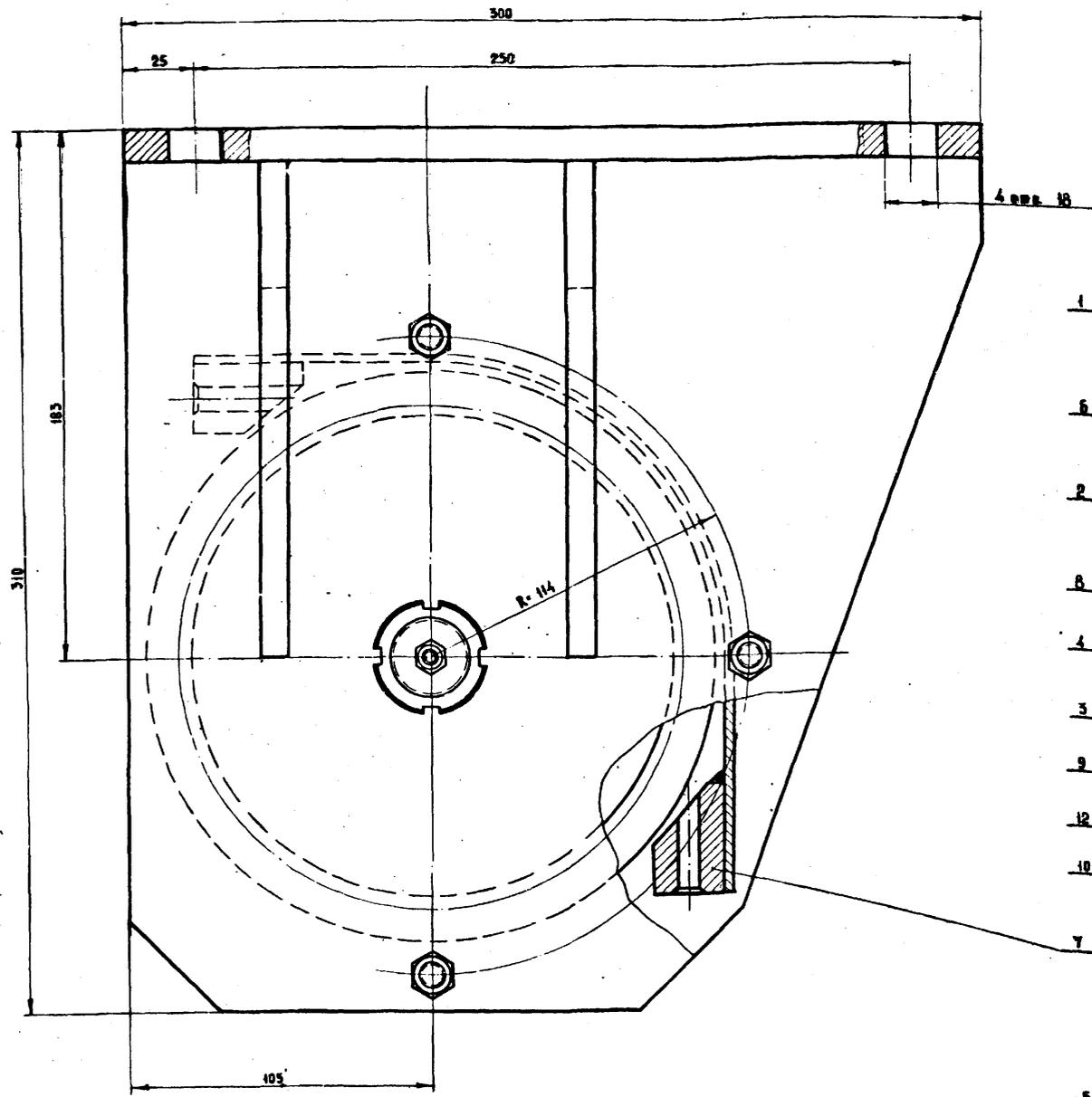
ЛИСНО: АУЕ-0300006; АУЕ-0300,010  
 АУЕ-03,00,003; АУЕ-03,00,002; АУЕ-0300,010  
 АУЕ-03,00,004

АУЕ-03,00,006  
 АУЕ-03,00,006

АУЕ-03,00,006

Объем: 10-70-2260

Арх. №: М-6



### МЕХАНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

1. При сборке обеспечить свободное, без рывков и заеданий, вращение валов на оси.
2. Поверхность подшипников валов обеспечить осяданием.
3. Черновые поверхности грунтовыми грифами № 130 и красить за 2 раза инемфмаасов: эмаью белого цвета ВФ-57 ГОСТ 6465-63.
4. Блоки красить инемфмаасов: эмаью красного цвета НК0-21 ГОСТ 6631-63.

Время дтс: 39,7 ср.

8	АУТ-6-04-00,006	Кранцо-ручница	2	0,024	0,026	
7	АУТ-6-04,00,006	Вал паразитный	3	0,1	0,1	
6	АУТ-6-04,00,005	Блок	3	0,08	0,08	
5	АУТ-6-04,00,004	Штырь	4	0,08	0,08	
4	АУТ-6-04,00,003	Кривиль	3	0,08	0,08	
3	АУТ-6-04,00,002	Болт	4	0,08	0,08	
2	АУТ-6-04,00,001	Блок	2	2,1	4,2	
1	АУТ-6-04,01,000	Кривошип	1	33,4	33,4	
9	АУТ-6-04,00,007	Кранцо-ручница	2	0,012	0,024	

1870с

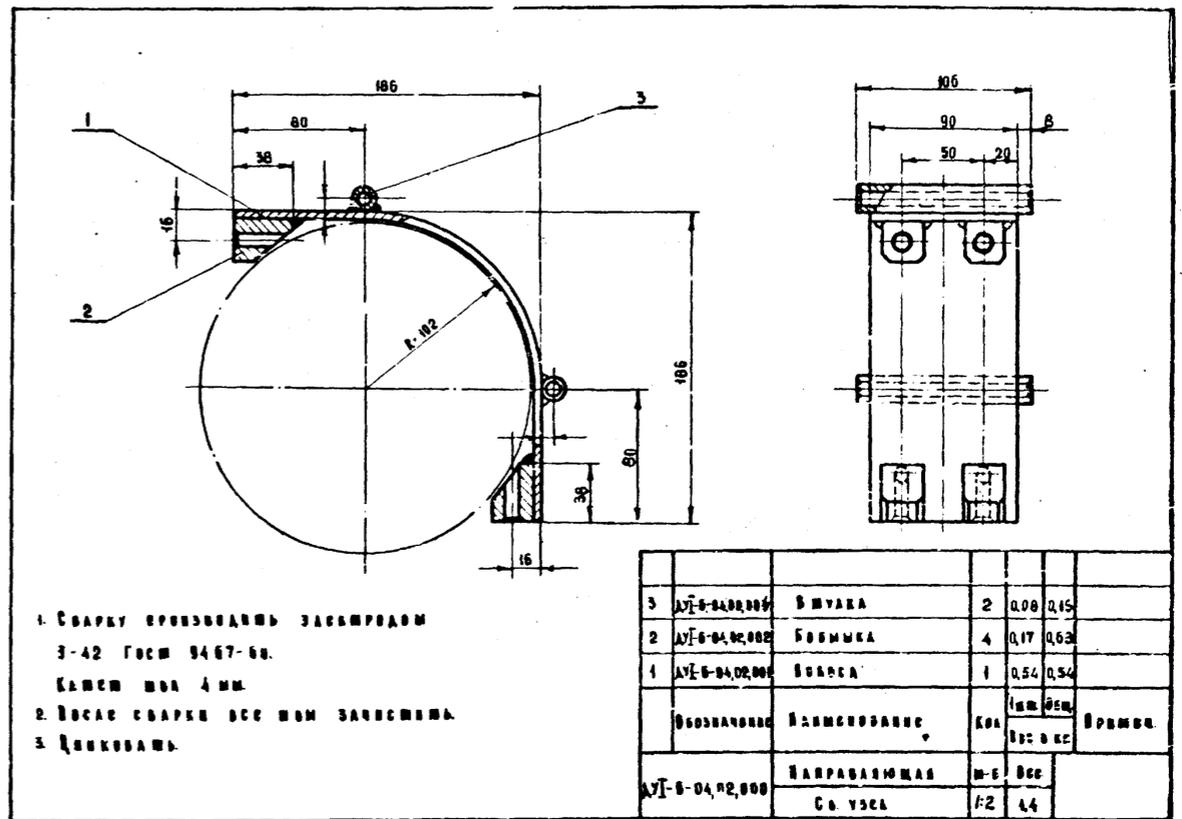
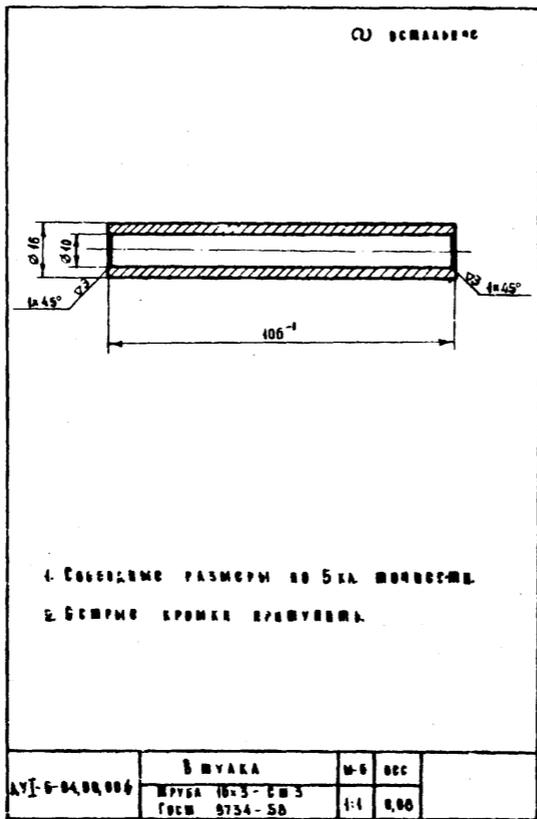
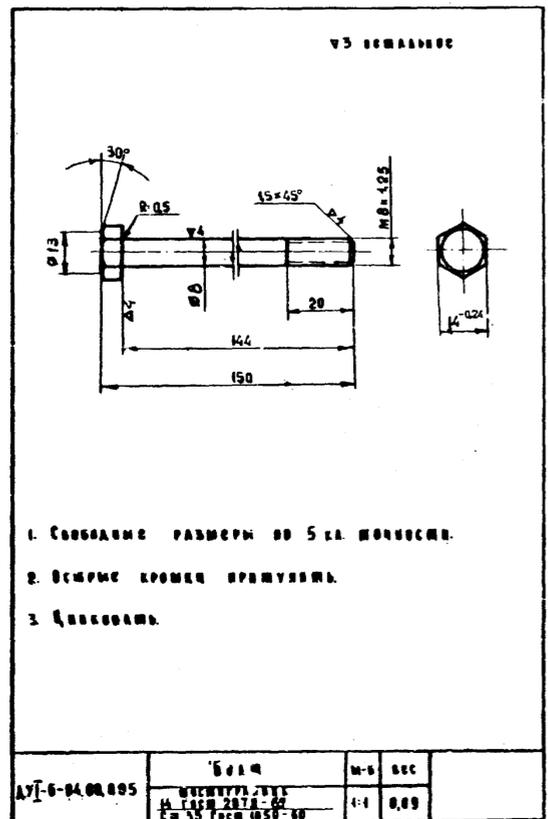
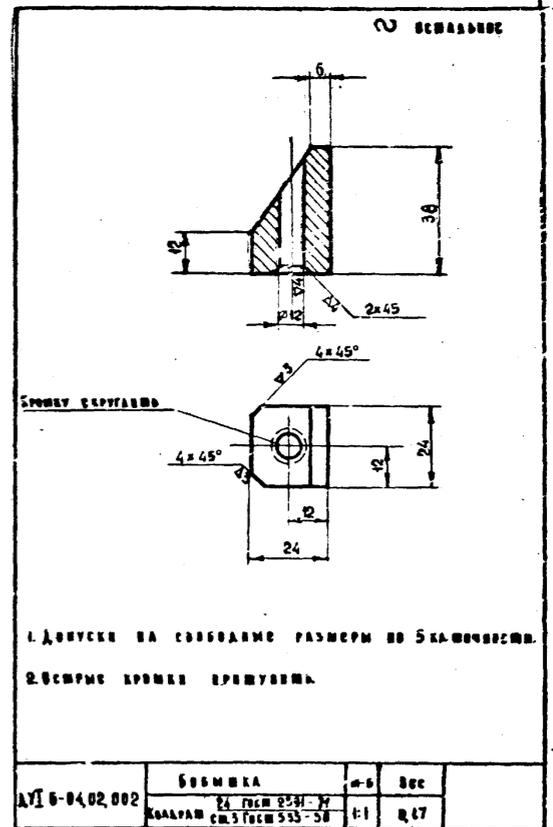
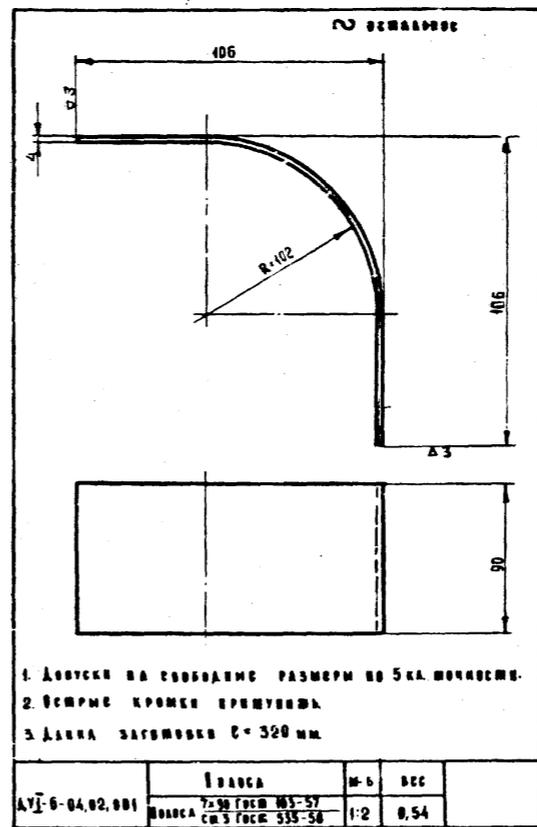
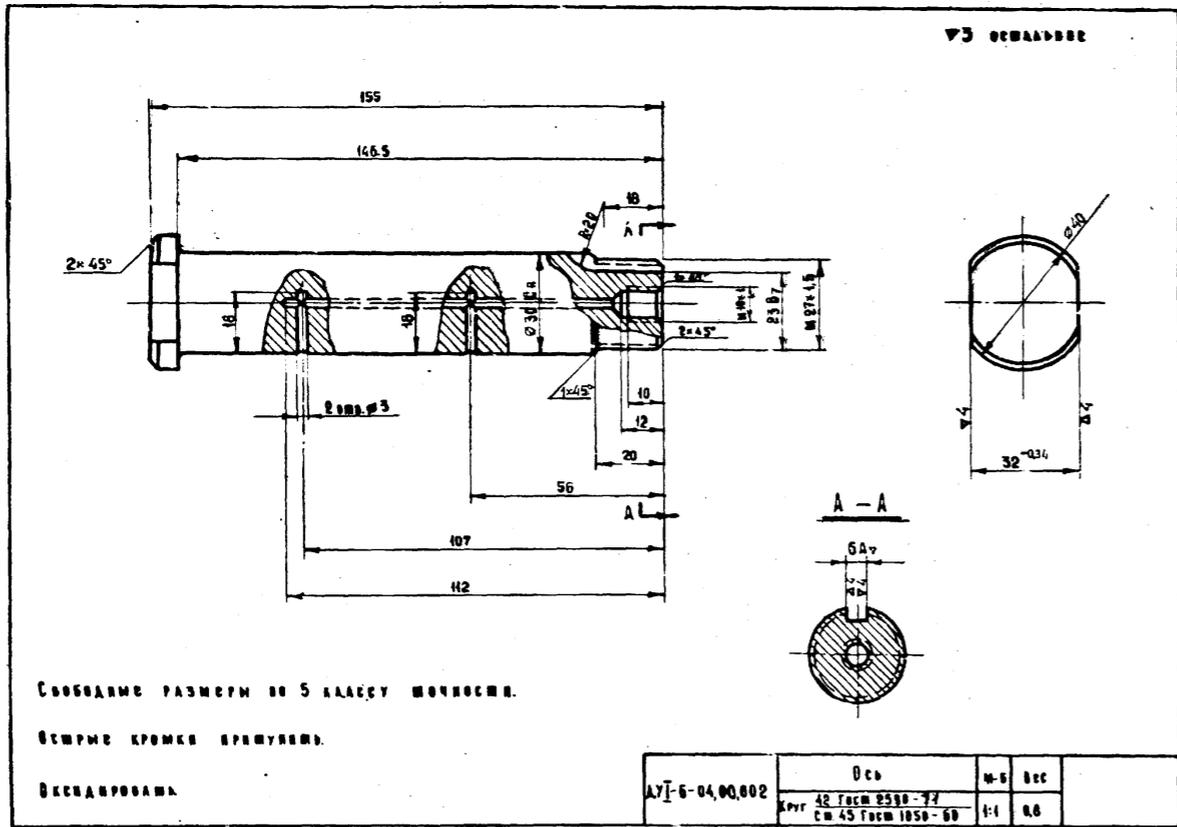
Материал	Углеродистый легированный сталь 42	Объем	20,0	Вес	1,8
Материал	Латунь ЦАМ-6	Объем	10,0	Вес	1,0
Материал	Алюминий Д16	Объем	10,0	Вес	0,9
Материал	Сталь 45	Объем	10,0	Вес	1,0
Материал	Медь	Объем	10,0	Вес	1,0
Материал	Нержавеющая сталь	Объем	10,0	Вес	1,0

Исполнитель	Генеральный конструктор	
Проверенный	Технический надзор	
Инженер	Мастер	
Мастер	Рабочий	
Рабочий	Контроль качества	
Контроль качества	Контроль качества	



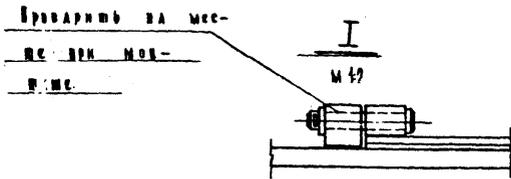
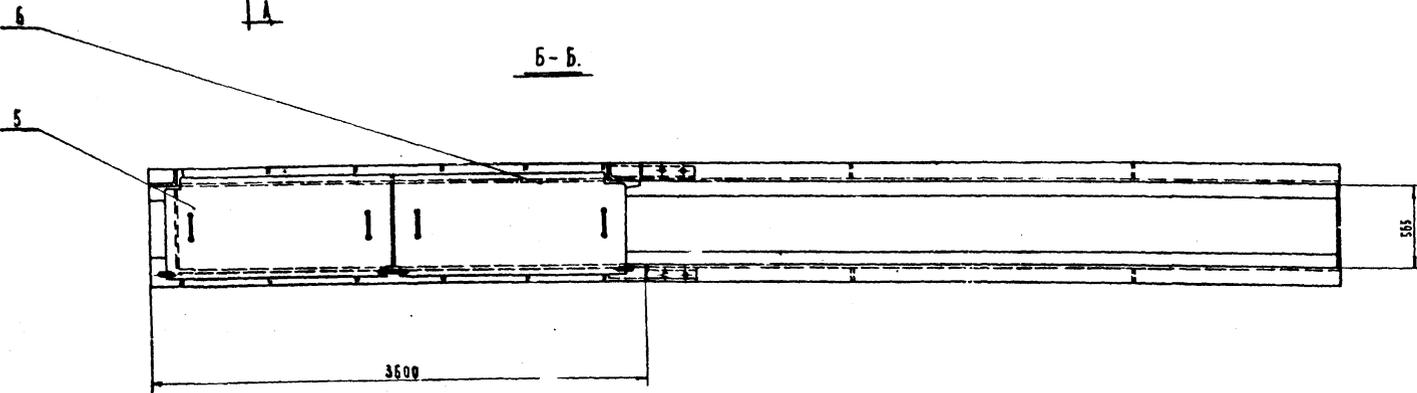
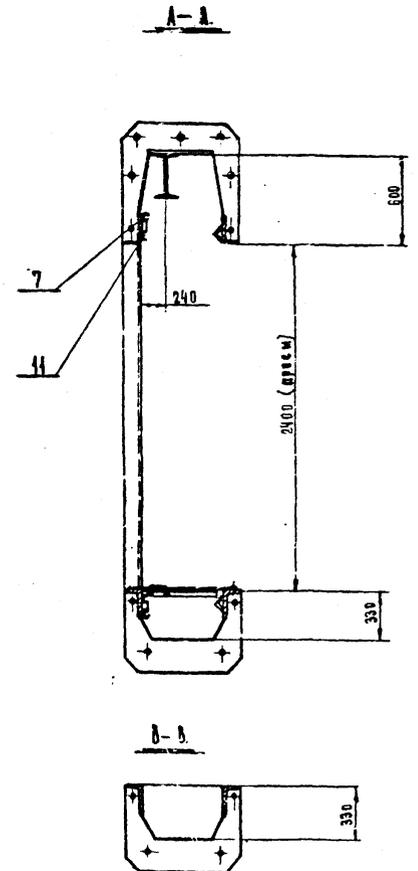
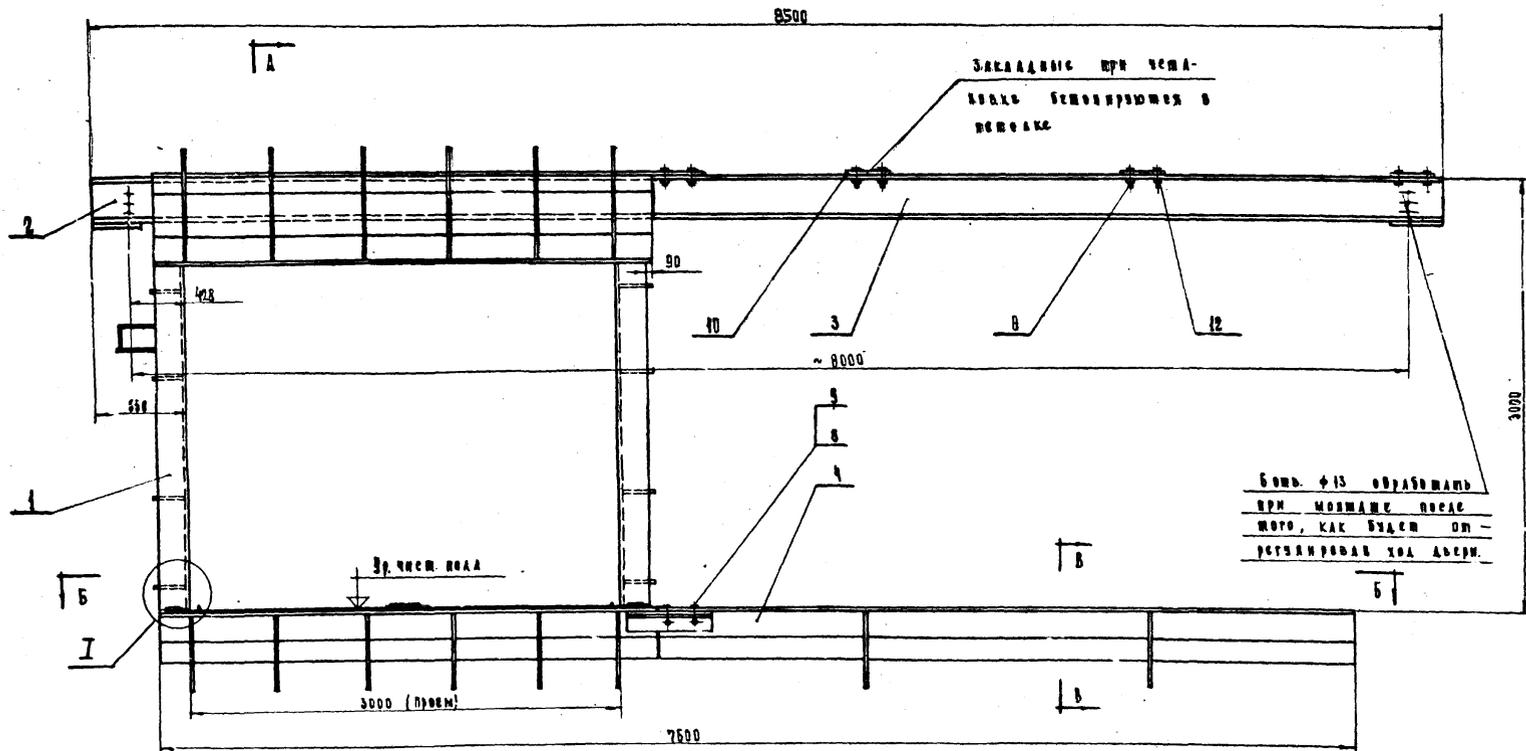


1. Директор  
 2. Главный инженер  
 3. Начальник цеха  
 4. Начальник участка  
 5. Начальник смены  
 6. Начальник бригады  
 7. Начальник смены  
 8. Начальник бригады  
 9. Начальник смены  
 10. Начальник бригады  
 11. Начальник смены  
 12. Начальник бригады  
 13. Начальник смены  
 14. Начальник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









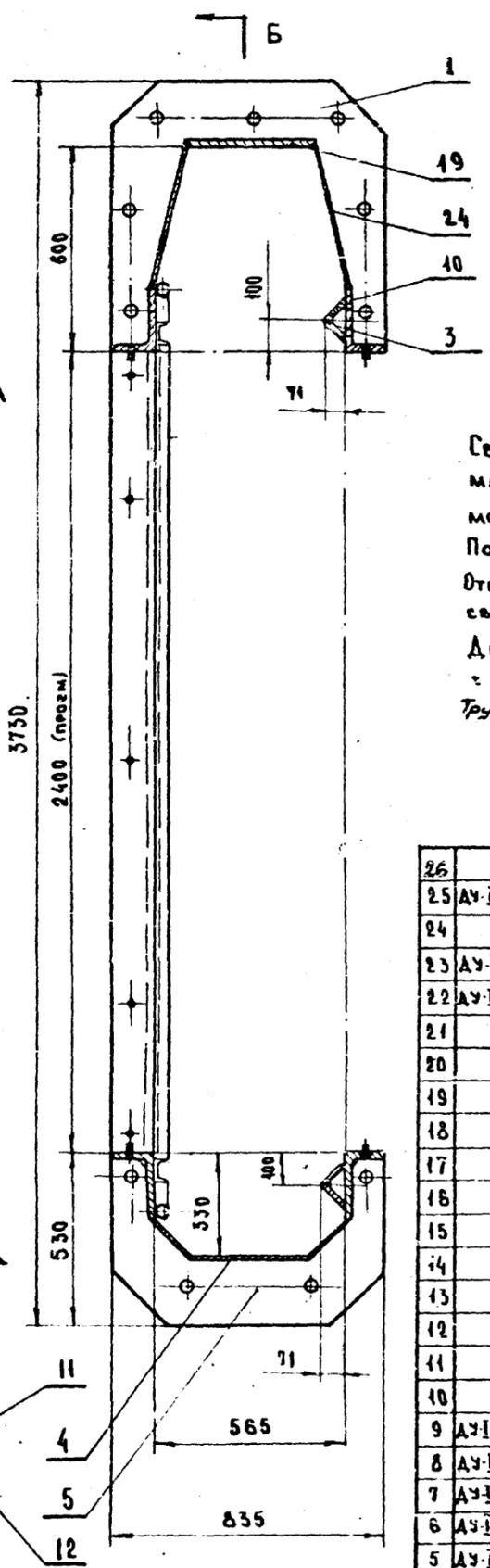
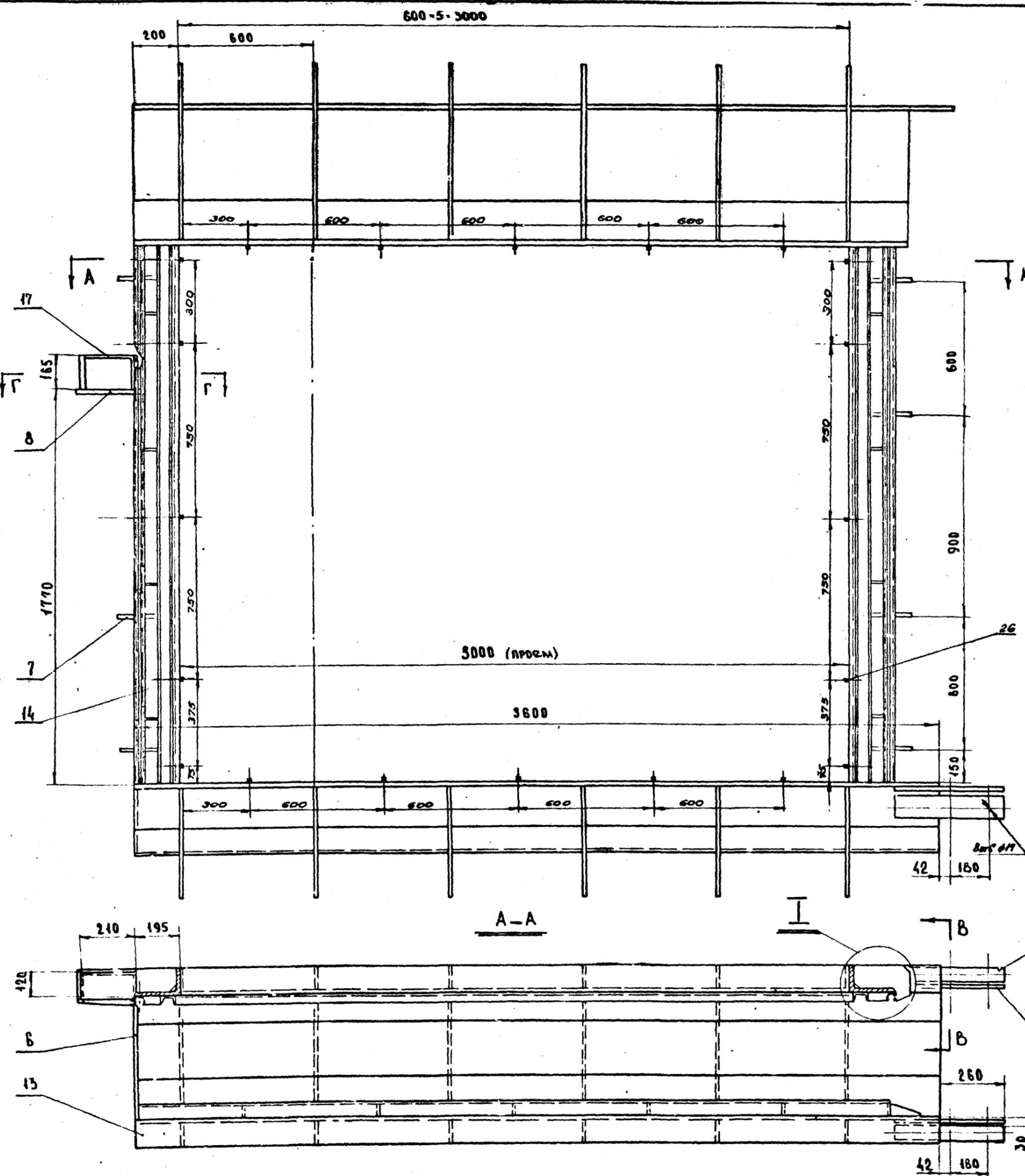
Всего вес: 2426 кг

12	Материал 16005	16	0,07	1,42	
11	Резина	2м <sup>2</sup>	45	8-200	
10	Полоса	3	4,5	13,5	8-240
9	Линка	24	0,03	0,72	
8	Болты	24	0,1	2,4	
7	Гайки	24	0,1	2,4	
6	Крышка	1	42,3	42,3	
5	Крышка	1	49,6	49,6	
4	Звездочка	1	40,1	40,1	
3	Материалы II	1	173	173	
2	Материалы I	1	148,5	148,5	
1	Рама	1	153,9	153,9	
Итого	Обозначен	Наименование	Кол	Изм. 06/21	Примеч
				Вес в кг	

Исполнитель	Проверено	Сверено	Согласовано	Согласовано	Согласовано
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

1970 г.	Впервые решена смена в земной аппаратуре оборудования грузоподъемной системы	Рама в сборе	Обозначен	10-70-1100	Лист 6-52
		Акселератор			

Объект: 18-10-2264  
 Арх. №: М-Б 1.10  
 Проект: 1970  
 Типовые решения систем и элементов внутреннего оборудования для сооружения гражданской обороны  
 Проект: 1970  
 Типовые решения систем и элементов внутреннего оборудования для сооружения гражданской обороны



Сварку производить электродами марки Э-42 ГОСТ 9487-60 по периметру соприкасающихся деталей. После сварки швы зачистить. Отверстия  $\varnothing 17$  мм обработать после сварки. Допустимая разность диагоналей рамы  $\pm 3$  мм. Трубы по 26 после изготовления срезать. Работать совместно с черт. АУ-Г-6.08.01.000 лист 2.

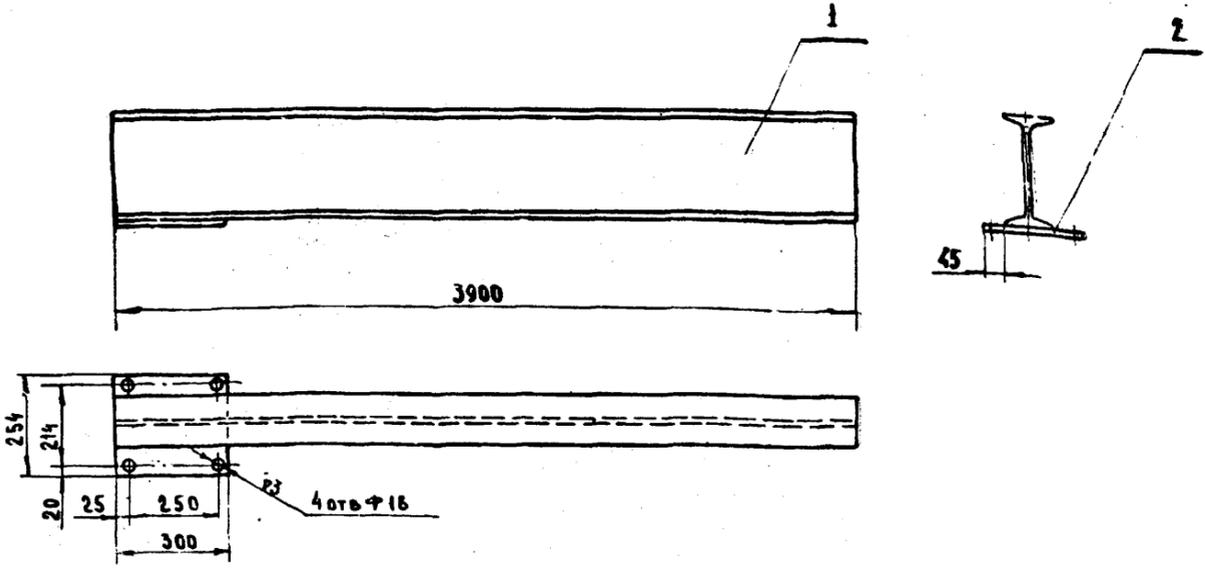
Общий вес: 1539 кг

№	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Вес	Прим.
26	Труба 20 ГОСТ 8821-62	20	0.15	3.0	2.400	
25	АУ-Г-6.08.01.011	Направляющая	2	0.16	0.30	
24	Лист 03.040-15167850-51 ст. 3 ГОСТ 501-58		2	34.1	68.2	
23	АУ-Г-6.08.01.010	Труба	2	15	2.6	
22	АУ-Г-6.08.01.009	Труба	2	10.4	20.8	
21	Швеллер 6.5 ГОСТ 8240-58 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	14.0	28.0	2-2553
20	Швеллер 8.5 ГОСТ 8240-58 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	21.0	42.0	2-3453
19	Лист 16-300-3700 ГОСТ 501-58 ст. 3 ГОСТ 535-58		1	134	134	
18	Полоса 4x160 ГОСТ 183-57 ст. 3 ГОСТ 535-58		1	0.52	0.52	2-100
17	Полоса 4x130 ГОСТ 183-57 ст. 3 ГОСТ 535-58		1	0.9	0.9	2-220
16	Полоса 4x160 ГОСТ 183-57 ст. 3 ГОСТ 535-58		1	0.6	0.6	2-118
15	Полоса 4x160 ГОСТ 183-57 ст. 3 ГОСТ 535-58		1	1.1	1.1	2-223
14	Швеллер 200x25 ГОСТ 8240-58 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	8.2	16.4	2-2328
13	Швеллер 200x25 ГОСТ 8240-58 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	124	248	2-3828
12	Полоса 16x40 ГОСТ 183-57 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	3.76	7.52	2-400
11	Полоса 16x40 ГОСТ 183-57 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	2.5	5	2-400
10	Лист 200-115-11678510-52 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	118.5	237	2-3458
9	АУ-Г-6.08.01.008	Вкладыш	4	1.0	4.0	
8	АУ-Г-6.08.01.007	Осигровка	1	5.6	5.6	
7	АУ-Г-6.08.01.006	Ребро	7	3.14	22.0	
6	АУ-Г-6.08.01.005	Лист	1	4.3	4.3	
5	АУ-Г-6.08.01.004	Ребро	8	2.0	16.0	
4	АУ-Г-6.08.01.003	Дно	1	64	64	
3	АУ-Г-6.08.01.002	Уголок	2	62.0	124	
2	АУ-Г-6.08.01.001	Ребро	18	0.15	2.7	
1	АУ-Г-6.08.01.001	Ребро	6	23.1	138.6	
Итого					1539	

1970	Типовые решения систем и элементов внутреннего оборудования для сооружения гражданской обороны	Рама	Лист 1	Обозначение	АУ-Г-6.08.01.000	Лист	АБ-5 63
------	--	------	--------	-------------	------------------	------	---------

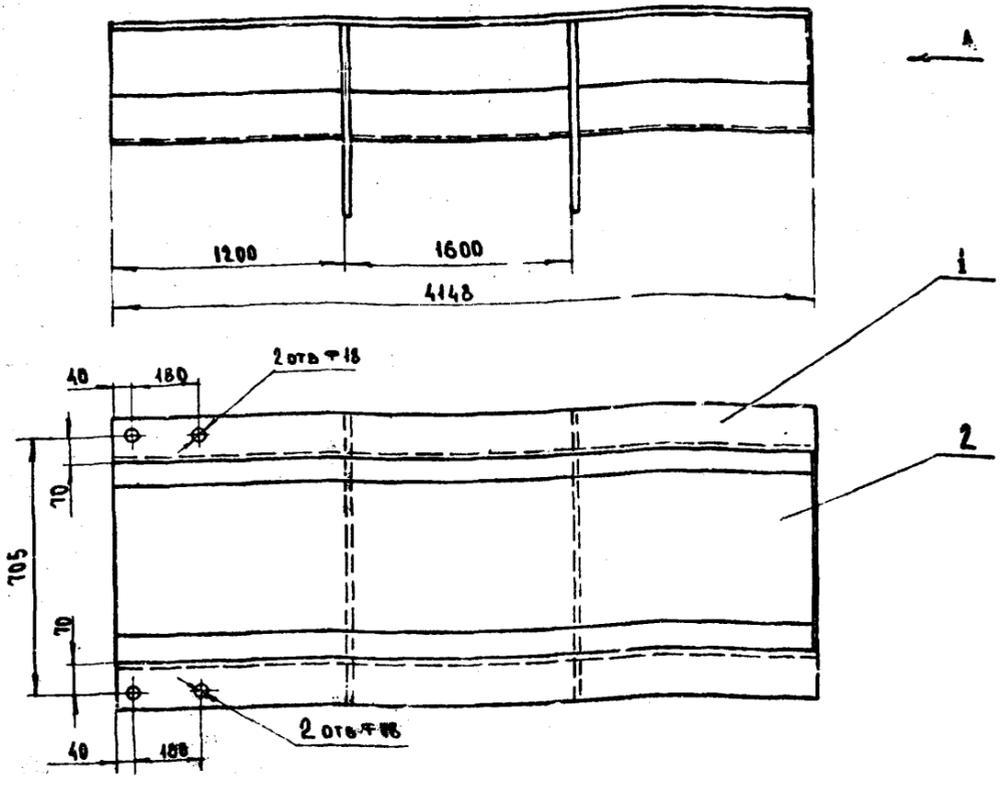


ОБЪЕКТ  
 № 10-12-50  
 АРХ. №  
  
 ЧЕРКАСОВА  
 АНТОНОВА  
 ВИСОЦКАЯ  
  
 САВЧУК  
 БЫКОВ В.  
 САЛЩЕВ  
 ЧУВАНОВ  
  
 ГАИМАН ПР.  
 КОЛОДИЦА  
 ПРОВЕРКА  
  
 ГАИМАН ПР.  
 КОЛОДИЦА  
 ПРОВЕРКА  
  
 ГАИМАН ПР.  
 КОЛОДИЦА  
 ПРОВЕРКА  
  
 ГАИМАН ПР.  
 КОЛОДИЦА  
 ПРОВЕРКА



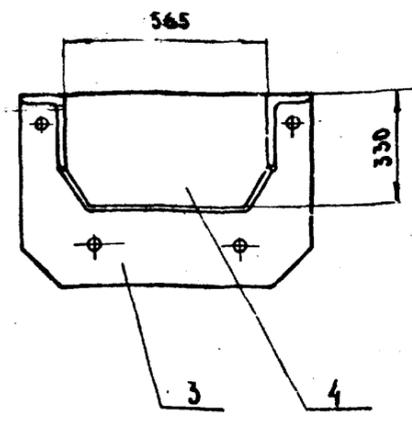
Варить сплошным нормальным швом  
 по периметру сопрягаемых деталей  
 электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60  
 Пережоги, непровары и шлаковые  
 включения не допускаются.

2	Амет 10-12-50 ГОСТ 9467-60	1	8	8	
1	Автатар 30 ГОСТ 9467-60	1	1425	285	2-3900
М/П	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Вес кг
ДУ-Г.06.00.200	Монокорбес I		М-6	Вес	
	Сварной узел		1:10	148.5	

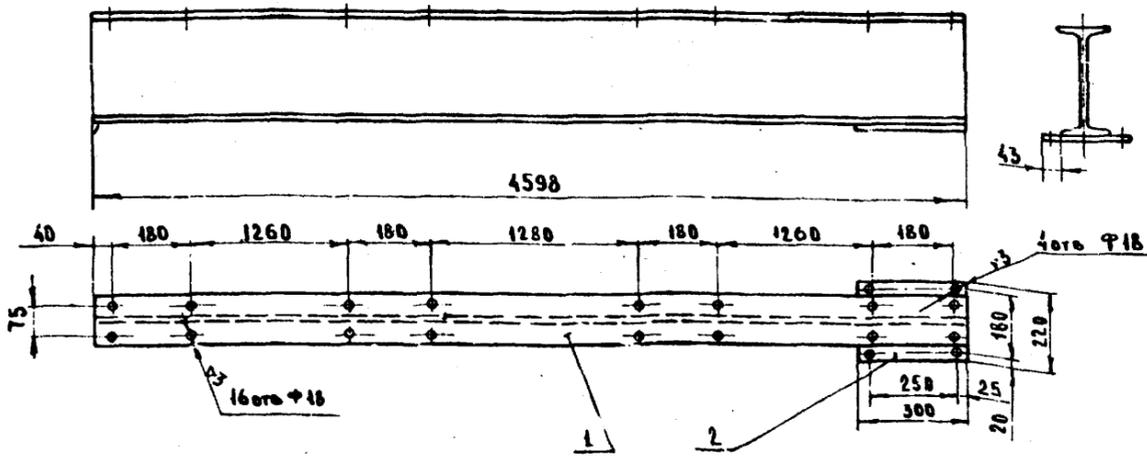


Вид А

Варить сплошным нормальным швом  
 по периметру сопрягаемых деталей  
 электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60  
 Пережоги, непровары и шлаковые  
 включения не допускаются.



4	ДУ-Г.06.00.400	Загазшка	1	3	3
3	ДУ-Г.06.00.004	Резерв	2	20	40
2	ДУ-Г.06.00.101	Дно	1	73	73
1	Амет 10-12-50 ГОСТ 9467-60	Монокорбес I	2	1425	285
М/П	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Вес кг
ДУ-Г.06.00.400	Прямог		М-6	Вес	
	Сварной узел		1:10	40г	

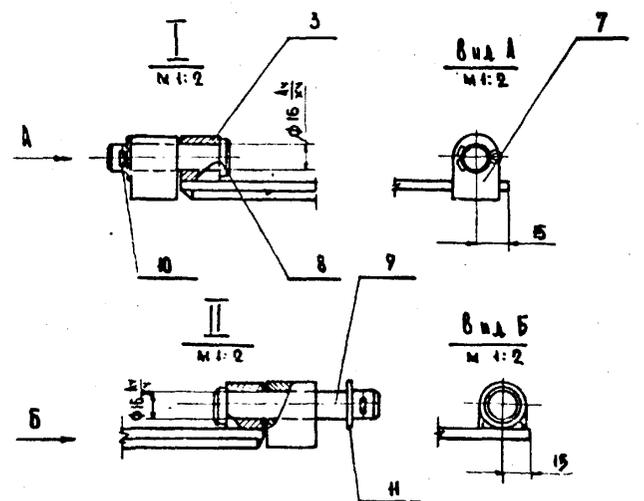
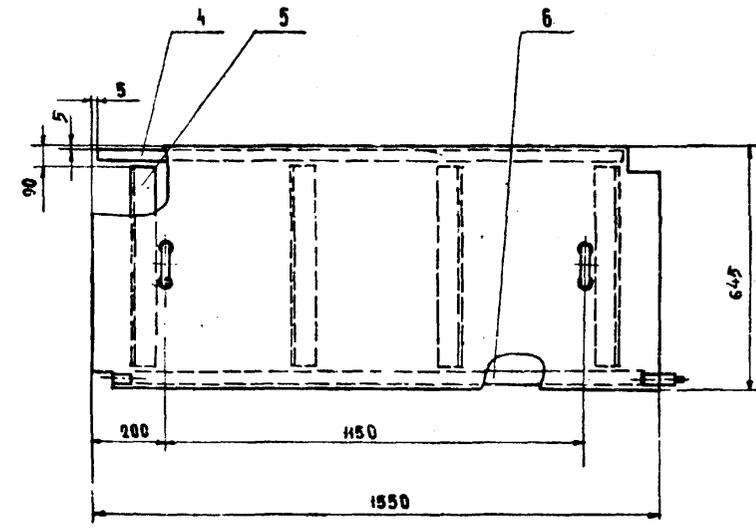
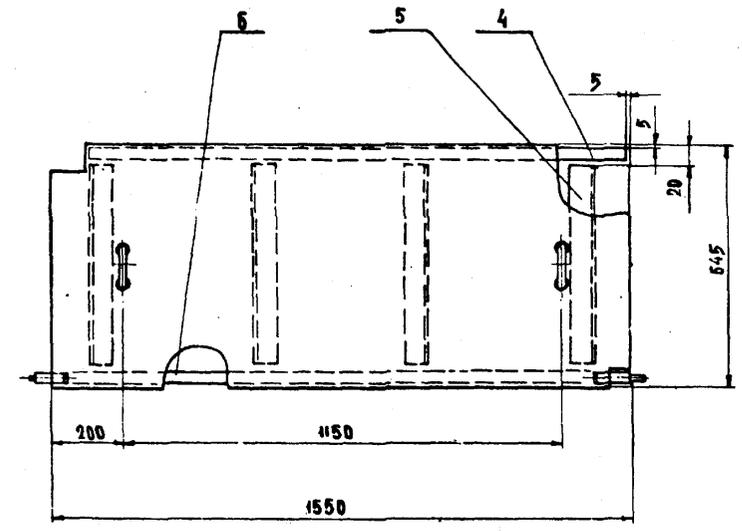
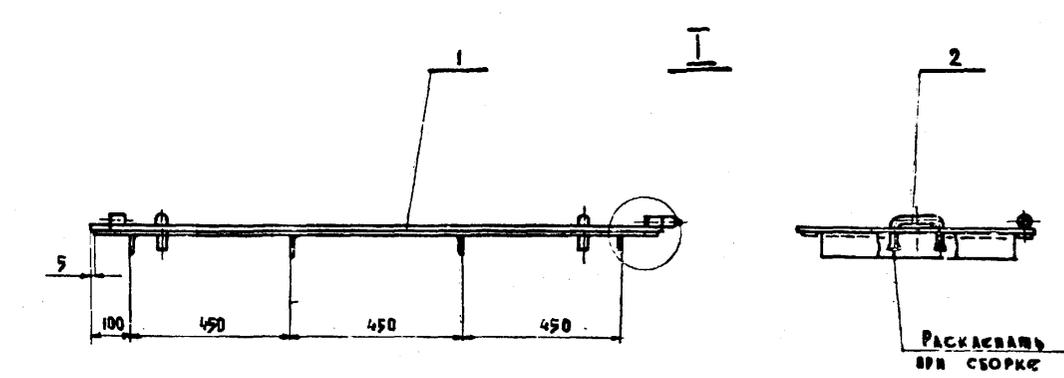
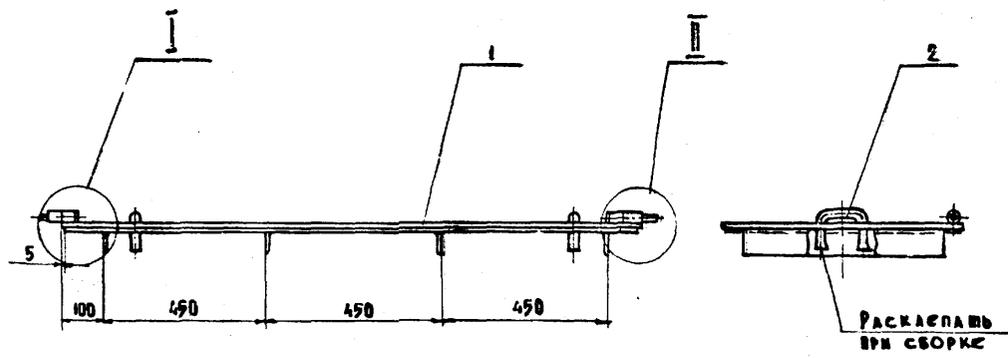


Варить сплошным нормальным швом  
 по периметру сопрягаемых деталей  
 электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60  
 Пережоги, непровары и шлаковые  
 включения не допускаются.

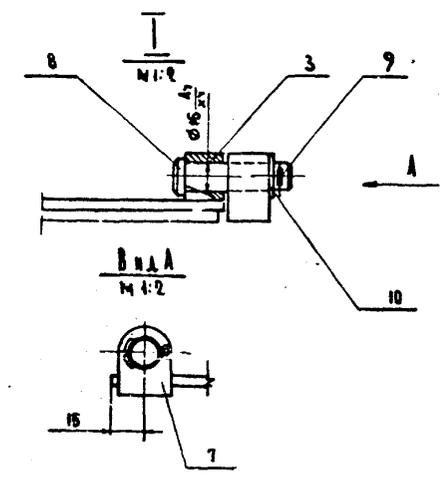
2	Амет 10-12-50 ГОСТ 9467-60	1	5	5	
1	Автатар 30 ГОСТ 9467-60	1	168	168	2-4598
М/П	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Вес кг
ДУ-Г.06.00.004	Монокорбес II		М-6	Вес	
	Сварной узел		1:10	173	

1970г. Типовые решения систем и устройства внешнего оборудования. УЗДЫ: Прямог ДУ-Г.06.00.400; Монокорбес II ДУ-Г.06.00.101; Монокорбес I ДУ-Г.06.00.200; Обознач. Амет 10-12-50 ГОСТ 9467-60; Автатар 30 ГОСТ 9467-60; Дно ДУ-Г.06.00.101; Загазшка ДУ-Г.06.00.400; Резерв ДУ-Г.06.00.004.

Дельта  
 18-78-2722  
 АРХ. №  
 ЧЕРКАСОВИИ  
 АННОНОВА  
 ВЬСОЦКАЯ  
 САВНА В.С. ТА. ЦИХ. ПР.  
 БУЛКОВ В.А. ИСПОЛНИЛ.  
 СЛАШЕВ В.Б. ПРОВЕРИЛ  
 УШАКОВ В.Ф.  
 ПРК. МАСЛ.  
 П.А. ИХИЧЕР  
 П.А. КОКСЕР  
 ПРК. СЕКТОРА  
 ПОСТРОИТЕЛЬСТВО  
 ПРОМЫШЛЕННЫХ  
 И КОММУНАЛЬНЫХ  
 ПРЕДПРИЯТИЙ  
 НАЦИОНАЛЬНЫМ  
 ЦЕНТРОМ  
 1978г



СВАРНЫЕ СПЛОШНЫМ НОРМАЛЬНЫМ ШВОМ  
 ПО ПЕРИМЕТРУ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ,  
 ЭЛЕКТРОДОМ МАРКИ 9-42 ГОСТ 9467-60  
 Пережоги, непровары и шлаковые  
 включения не допускаются.



СВАРНЫЕ СПЛОШНЫМ НОРМАЛЬНЫМ ШВОМ  
 ПО ПЕРИМЕТРУ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ,  
 ЭЛЕКТРОДОМ МАРКИ 9-42 ГОСТ 9467-60  
 Пережоги, непровары и шлаковые  
 включения не допускаются.

№	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Объем	Прим.
7	ДУ-Г.6.06.00.504	БОБЫШКА	2	0,07	0,14	
6		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	143	143	Л-1527
5		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	4	175	7,0	Л-465
4		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	14	14	Л-1485
3	ДУ-Г.6.06.00.503	БОБЫШКА	2	0,03	0,06	
2	ДУ-Г.6.06.00.502	СКОБА	2	0,13	0,26	
1	ДУ-Г.6.06.00.501	АНСИ	1	39	39	
10		Шайба 16 ГОСТ 1371-68	2	0,013	0,026	
9	ДУ-Г.6.06.00.508	ПЛАЦ	1	0,14	0,14	
8	ДУ-Г.6.06.00.505	ПЛАЦ	1	0,1	0,1	
			КРЫШКА	М-6	Вес	
			СВАРНОЙ УЗЕЛ	1:40	49,6	

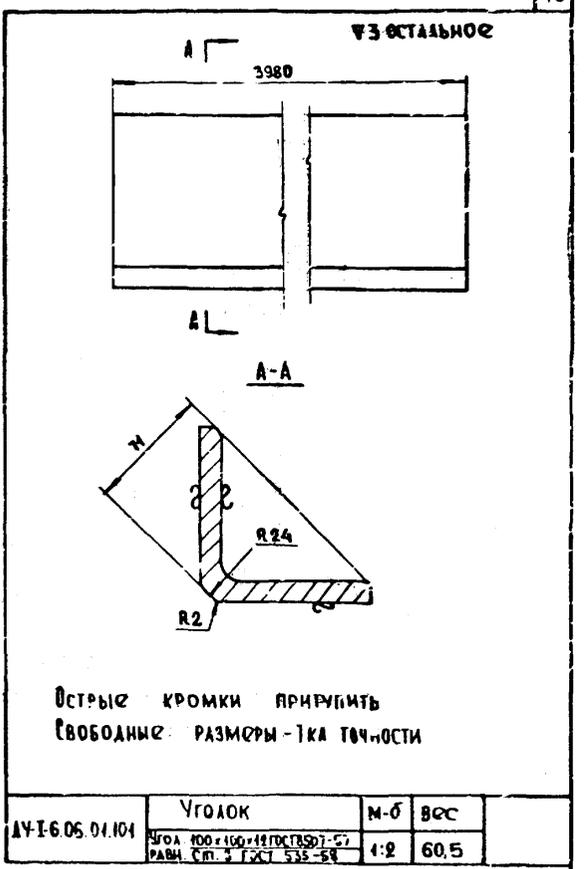
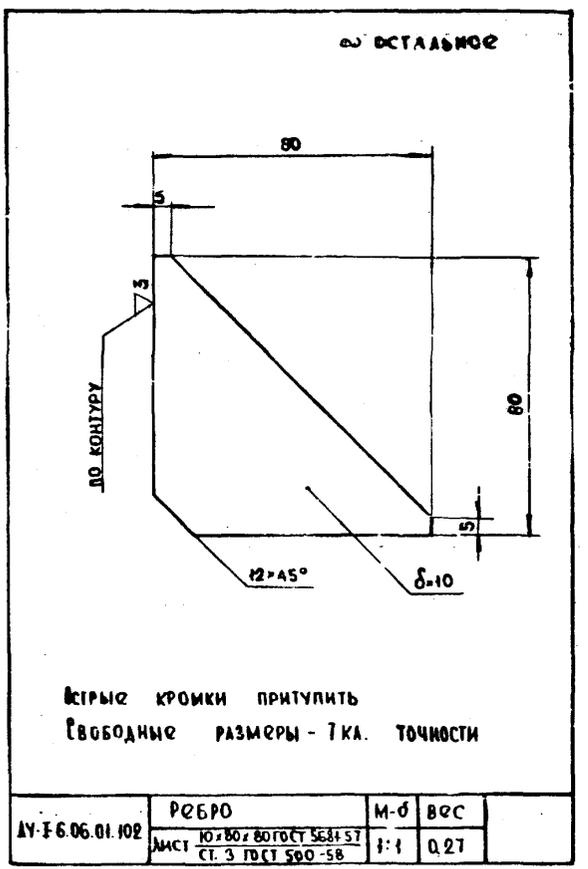
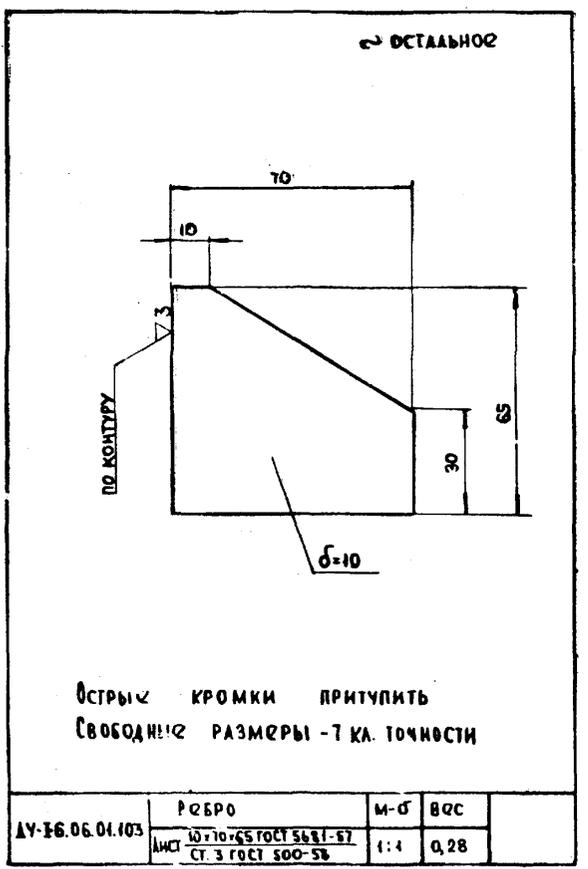
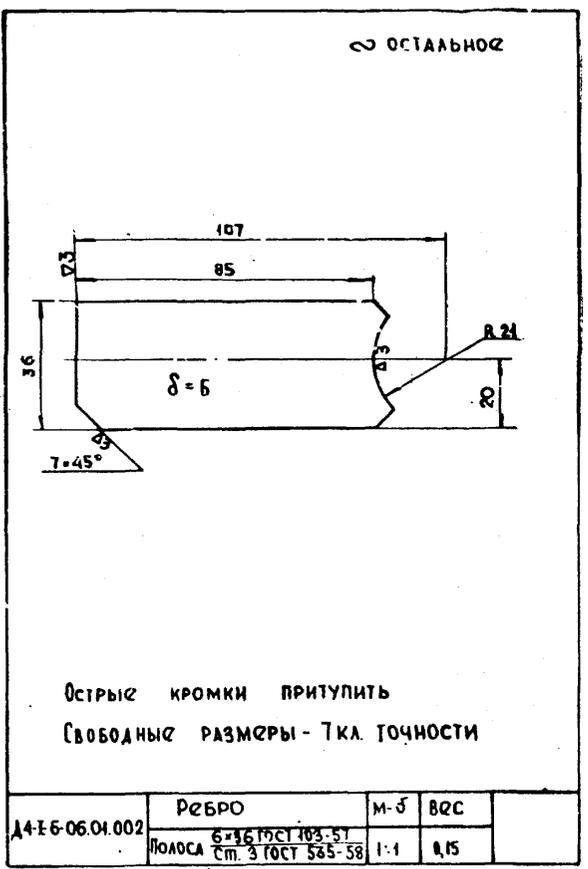
№	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Объем	Прим.
7	ДУ-Г.6.06.00.504	БОБЫШКА	1	0,05	0,05	
6		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	143	143	Л-1527
5		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	4	175	7,0	Л-465
4		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	14	14	Л-1485
3	ДУ-Г.6.06.00.503	БОБЫШКА	2	0,03	0,06	
2	ДУ-Г.6.06.00.502	СКОБА	2	0,13	0,26	
1	ДУ-Г.6.06.00.501	АНСИ	1	39	39	
10		Шайба 16 ГОСТ 1371-68	1	0,013	0,013	
9		Пластина 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	0,006	0,006	
8	ДУ-Г.6.06.00.505	ПЛАЦ	1	0,1	0,1	
			КРЫШКА	М-6	Вес	
			СВАРНОЙ УЗЕЛ	1:40	49,3	

1978г  
 Проектное решение системы и  
 изготовление инженерно-оборудованных сооружений  
 гражданской обороны.  
 УЗЕЛ: КРЫШКА ДУ-Г.6.06.00.600;  
 КРЫШКА ДУ-Г.6.06.00.500.  
 Дельта ДУ-Г-6  
 ОБЪЕДИНЕНИЕ  
 ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАННЫХ  
 СОУЩЕСТВ  
 ДУ-Г-6

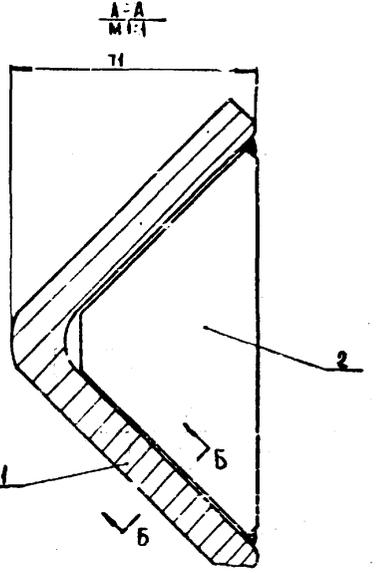
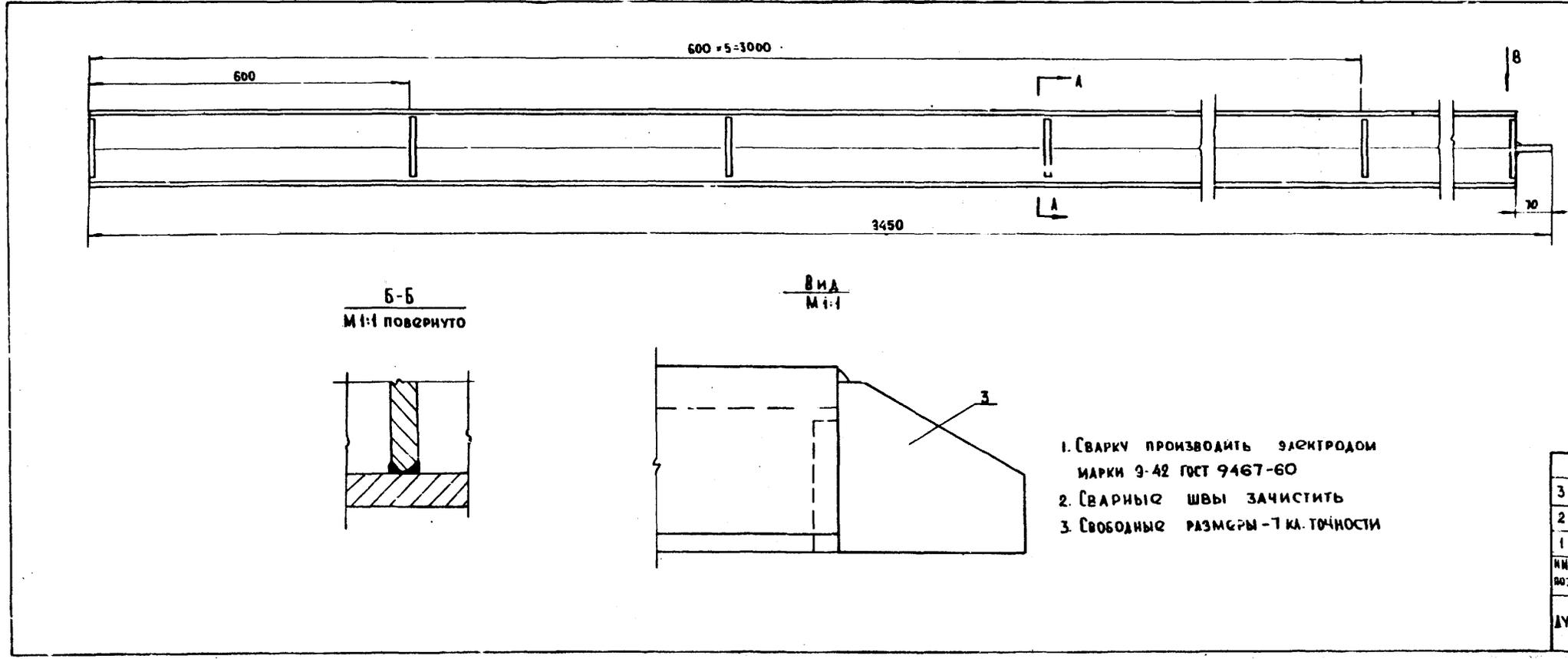




05-2 КТ  
 18-10-223В  
 АРХ №:



Черкасова  
 Чернявский  
 Высочкая  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПО ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 САВИЧ  
 БЫЧКОВ  
 САЛЩОВ  
 УЛЬМАН  
 РУК. МАСТ.  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
 ГЛАВ. КОНСТ.  
 РУК. СЕКТОРА  
 ГЛАВ. АПУ  
 МАСТЕРСКОГО  
 УПРАВЛЕНИЯ  
 МАСТЕРСКАЯ №8

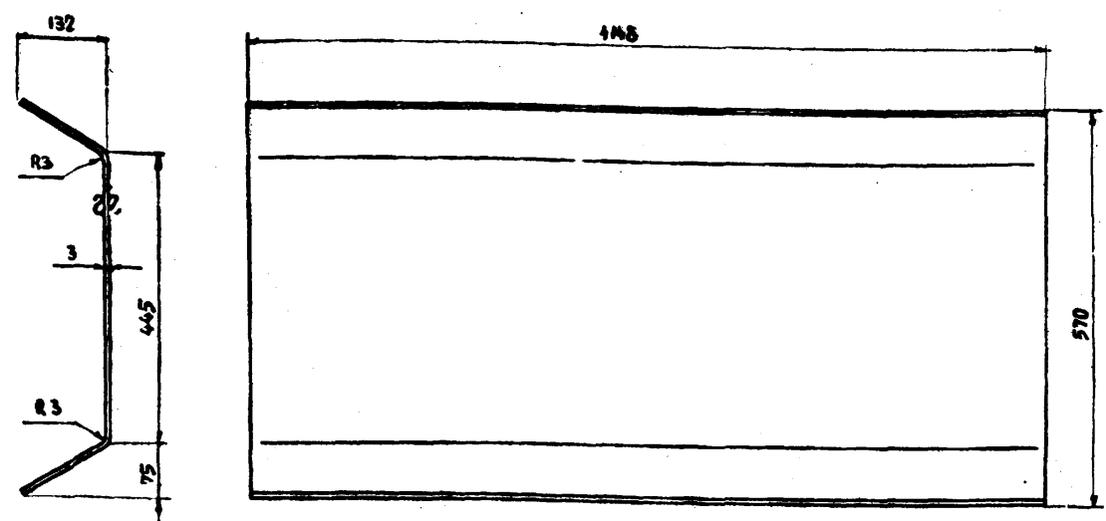


1. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить
3. Свободные размеры - 7 кл. точности

		НАПЛАВЛЕН. МЕТАЛЛ	2%	Q2	
3	ДУ-16.06.01.103	РЕБРО	1	0,28	0,28
2	ДУ-16.06.01.102	РЕБРО	7	0,27	1,89
1	ДУ-16.06.01.104	УГОЛОК	1	60,5	60,5
ИИ 903	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	М-б	ВРС
	ДУ-16.06.01.100	УГОЛОК		М-б	ВРС
				1:5	62,0

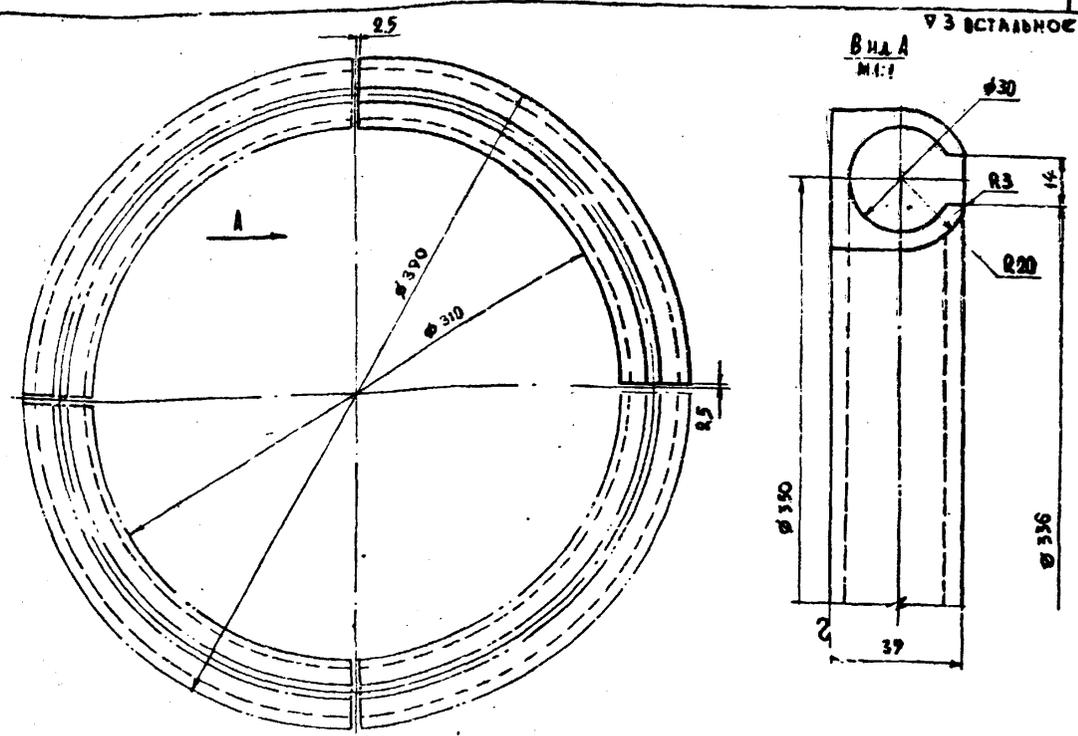
1970  
 Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны  
 Уголок ДУ-16.06.01.100; Лист ДУ-16.06.01.101  
 ДУ-16.06.01.102; ДУ-16.06.01.103; ДУ-16.06.01.104  
 Обознач —  
 ДАЛЬШЕ ТАК-ЖЕ И-ТО ПЛАТЬЯ РАЗДЕЛ 5 ЗАЩИТНО-ТРИММЕР. МЕТАЛ. ПЛАТ. ДАТЧИ В СООРУЖ. Г.Б.  
 ЗАЩИТНО-ТРИММЕР. МЕТАЛ. ПЛАТ. ДАТЧИ В СООРУЖ. Г.Б.  
 АИСТ ДУ-16-69

ОБЪЕКТ  
 № 10-2822  
 Арх. №  
 ЧЕРТЕЖ СА  
 ЧЕРТЕЖ НА  
 ЧЕРТЕЖАХ  
 ВЫСОТА  
 САМЫ  
 БИКСОВ  
 САШОВ  
 ТАМАН  
 РАВ ИМЖ. ПР.  
 КИЛОМЕТР  
 ПРОВЕТРИ  
 ПУК ИАВ.  
 МАК ИЖЕНЕР  
 ТАМ КОНСТР.  
 ПУК СЕРКПОР  
 МОСГОРПРОДМА  
 ЧАКОНСКОУСКИ  
 МАШИНСКОУСКИ  
 МАШИНСКОУСКИ



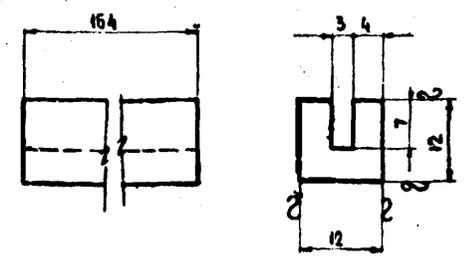
1. Развернутая ширина - 755 мм
2. Левая поверхность изогнута на 3° или более частей.
3. Свободные размеры - 7 кл. точности

ДУ 1-6.06.01.001	ДНО	М-8	Вес
	Лист 2 из 25 (4 шт) ГОСТ 5631-57 См. 3 ГОСТ 501-58	4:5	73.0



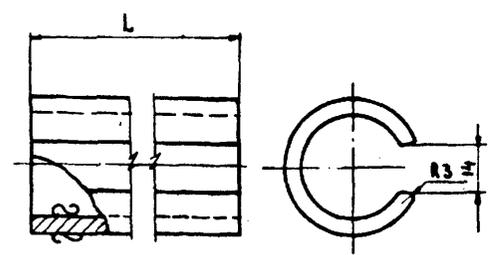
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ 1-6.06.01.008	Вкладыш	М-8	Вес
	См. 3 ГОСТ 380-71	4:2	1.0



ВЕРХНИЕ КРОМКИ ПРИЗУБИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

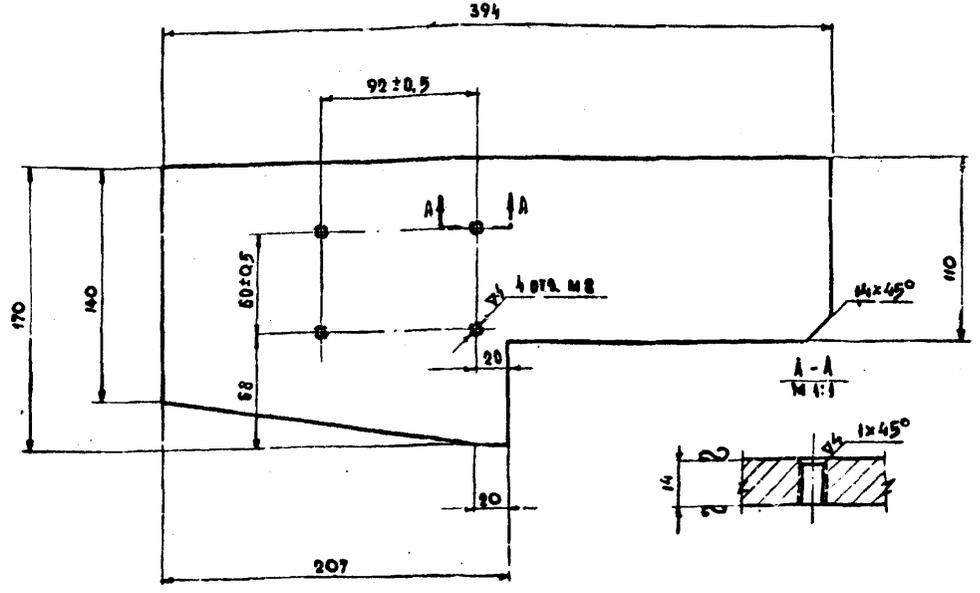
ДУ 1-6.06.01.018	Направляющая	М-8	Вес
	Квадрат 12 ГОСТ 2591-77 См. 3 ГОСТ 501-58	2:1	0.18



Обозначение	L	Вес	Материал
ДУ 1-6.06.01.009	2420	10.4	Труба 40x5 ГОСТ 8734-58
ДУ 1-6.06.01.010	3020	13	Труба 40x5 ГОСТ 8734-58

Свободные размеры - 7 кл. точности

См. Таблицы	Труба	М-8	Вес
		4:1	



ВЕРХНИЕ КРОМКИ ПРИЗУБИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

ДУ 1-6.06.01.007	Основание	М-8	Вес
	Лист 1 из 25 (4 шт) ГОСТ 5631-57 См. 3 ГОСТ 501-58	4:2	2.8

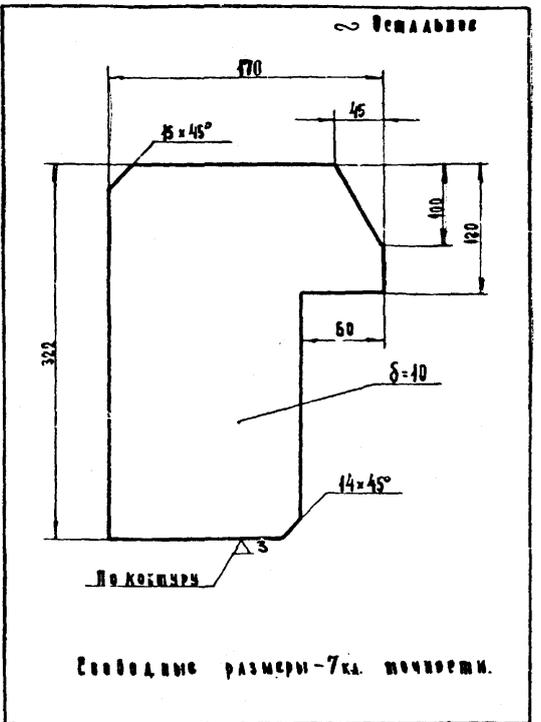
1970

Типовые решения систем и конструкций инженерного оборудования сооружений различного назначения  
 Девиз ДУ-1-6

06.ККМ

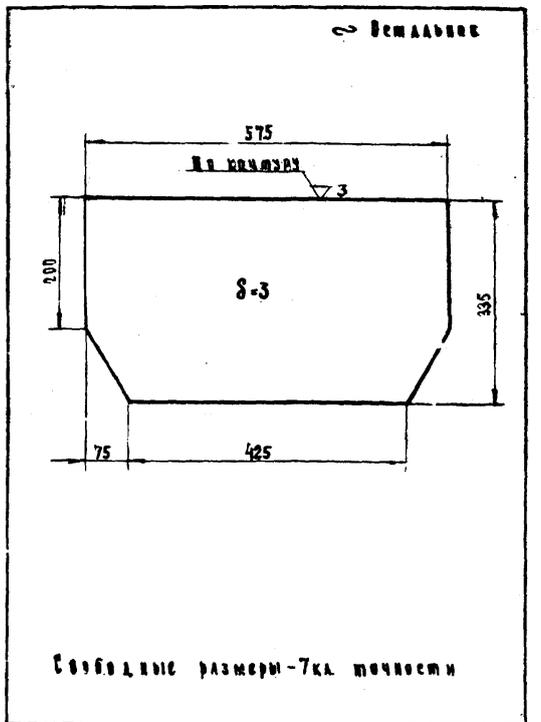
10-70-223

Арх. А°



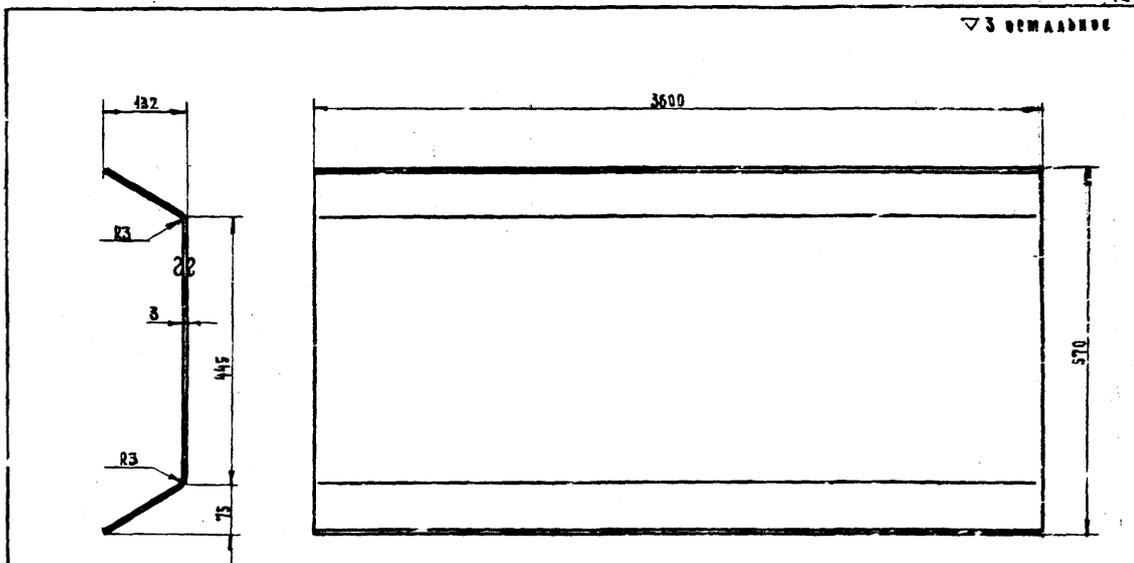
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6.06.01.005	Ребро	М-6	Вес
	Лист 10-70-223 ГОСТ 5684-57 Лист 2 ТУСТ 508-51		



Свободные размеры - 7 кл. точности

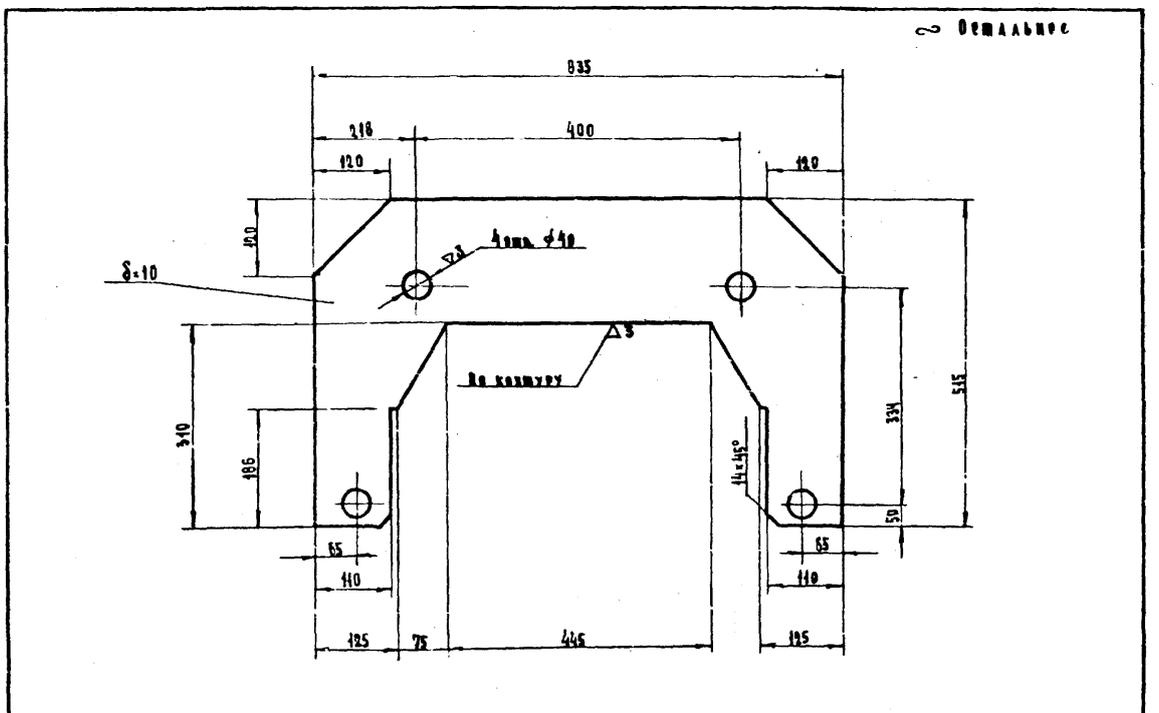
ДУ-2-6.06.01.005	Лист	М-5	Вес
	Лист 10-70-223 ГОСТ 5684-57 Лист 3 ТУСТ 508-51		



1. Развертка ширины - 755 мм
2. Деталь разрешается изготовить из двух или более частей.
3. Свободные размеры - 7 кл. точности.

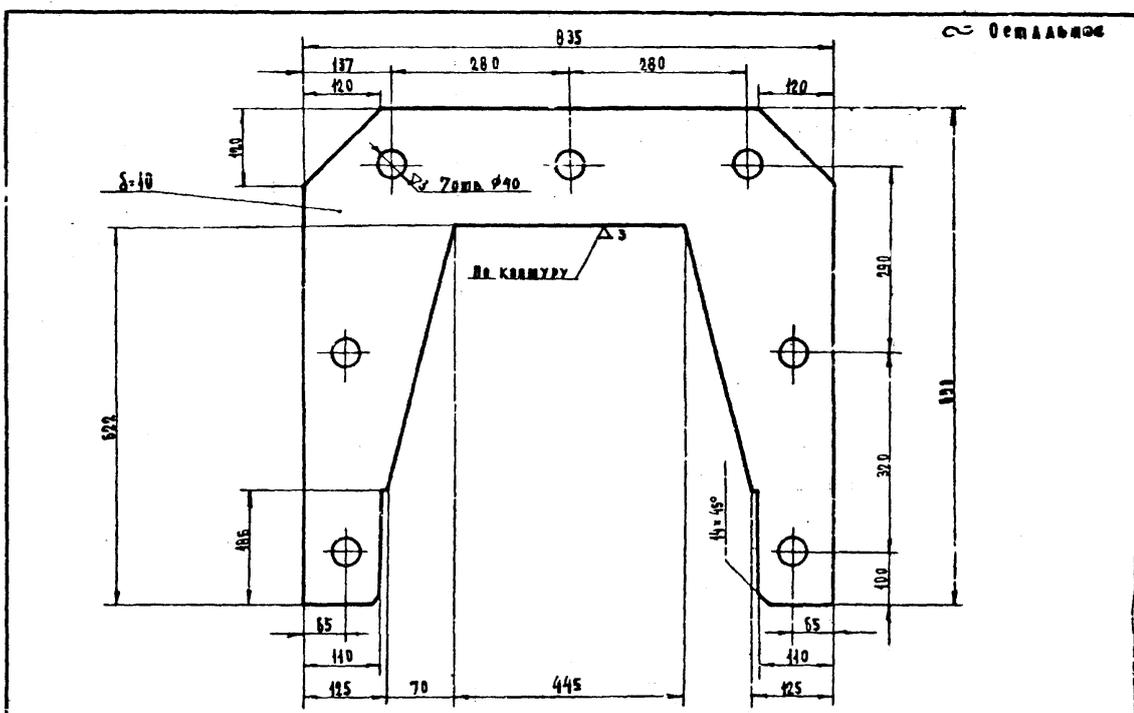
ДУ-7-6.06.01.003	Лист	М-6	Вес
	Лист 10-70-223 ГОСТ 5684-57 Лист 5 ТУСТ 508-51		

Проф. А.С. Мухоморов  
 Инженер-конструктор  
 Мухоморов А.С.



Свободные размеры - 7 кл. точности

ДУ-2-6.06.01.004	Ребро	М-6	Вес
	Лист 10-70-223 ГОСТ 5684-57 Лист 3 ТУСТ 508-51		

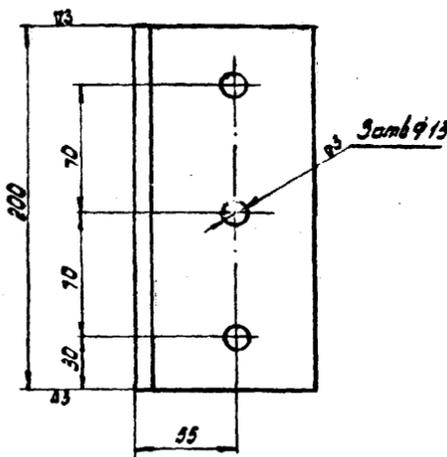


Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-2-6.06.01.001	Ребро	М-6	Вес
	Лист 10-70-223 ГОСТ 5684-57 Лист 3 ТУСТ 508-51		

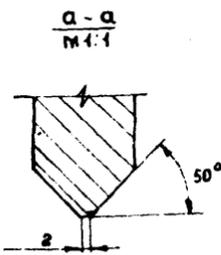
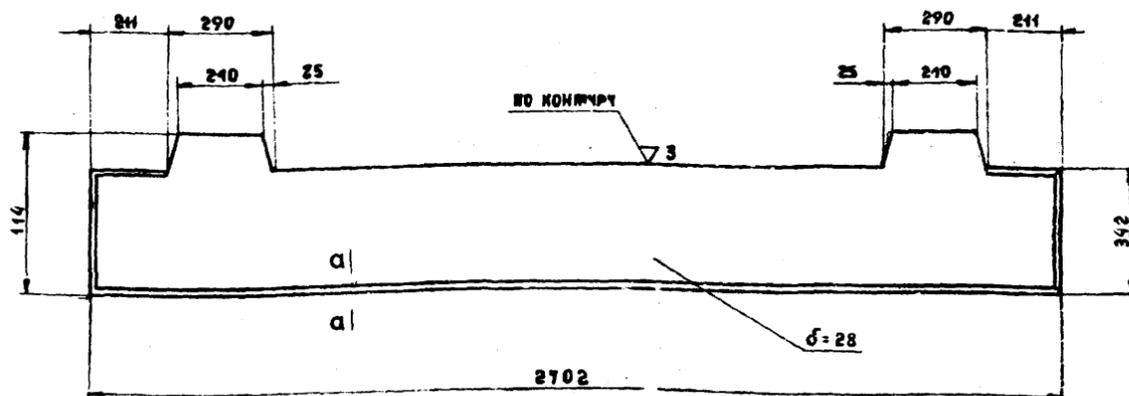
МАШ. АНУ  
МОСТОВИКОМ  
УПРАВЛЕНИЕ МОСТОВЫХ  
МАШИНСКОЙ № 18  
РИК. МАСТ  
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
ТАВРИСКОЕ  
УПРАВЛЕНИЕ  
САЛЮЩЕВ  
УП. МАШ.  
САЛЮЩЕВ  
УП. МАШ.  
ГЛАВ. МАСТЕР  
МЕЛОМАН  
ПРОБЕРНА  
ПЕРЕКЛОВА  
ЧЕРТЕЖЛИК  
ВЕРХОВИЧ

ОСТАЛЬНОЕ



ДУ-7-6.00.0003	Упор	М-Б	ВЕС
	Уч. рабн. 100-100/10 ГОСТ 35095/1	1:2	3

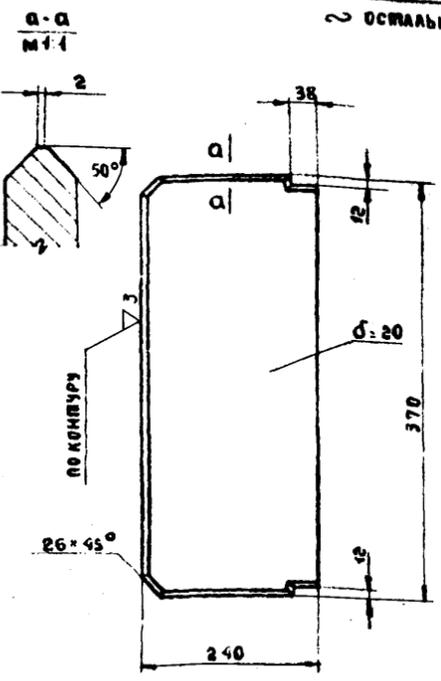
ОСТАЛЬНОЕ



ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.

ДУ-1-6 0130011	ПОЛОСА 20-440-100/10 ГОСТ 35095/1 АНСТ СМ 3 ГОСТ 500-38	М-Б	ВЕС
		1:10	206,3

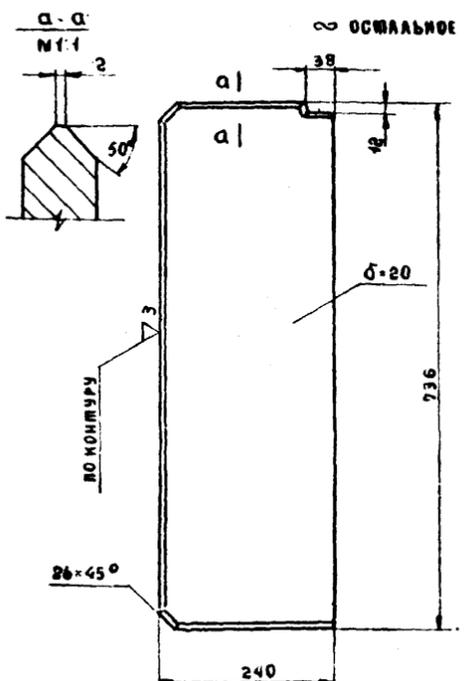
ОСТАЛЬНОЕ



ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

ДУ-1-6 0130024	ПОЛОСА 20-240-370/10 СМ 361-37 АНСТ СМ 3 ГОСТ 500-38	М-Б	ВЕС
		1:5	285

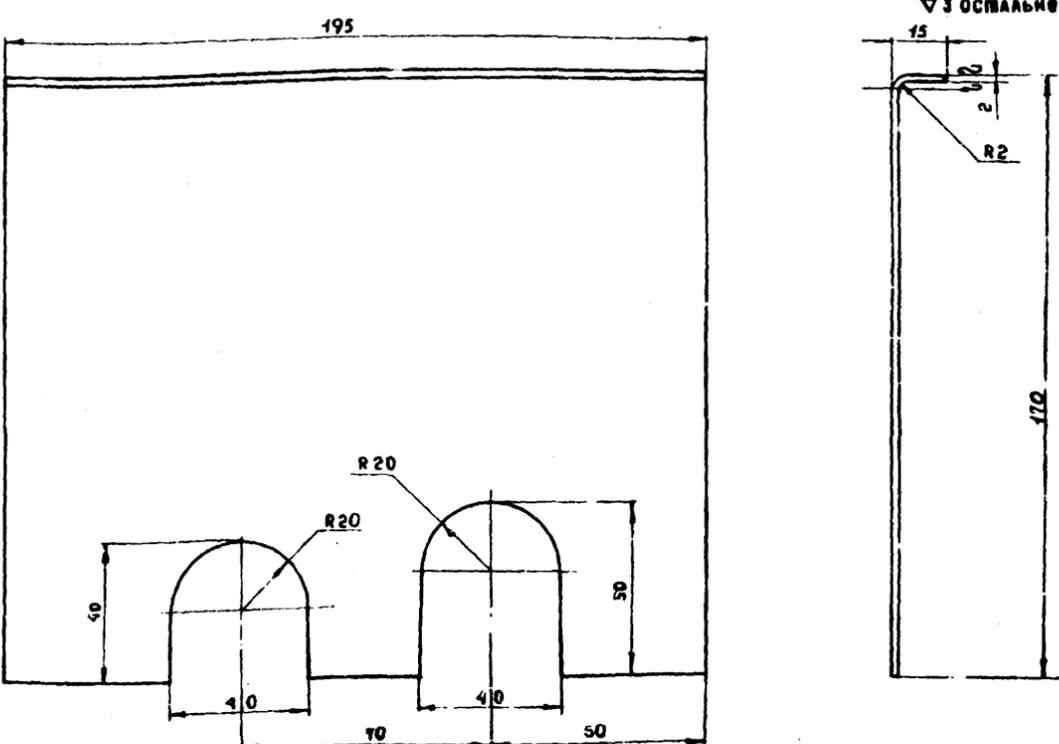
ОСТАЛЬНОЕ



ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.

ДУ-1-6 0130020	ПОЛОСА 20-240-736/10 СМ 361-37 АНСТ СМ 3 ГОСТ 500-38	М-Б	ВЕС
		1:5	264

ОСТАЛЬНОЕ



РАЗВЕРЖИВАЯ ШИРИНА - 188 ММ  
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ  
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.

ДУ-7-6 0100008	КРЫШКА 20-192-175/10 СМ 361-37 АНСТ СМ 3 ГОСТ 500-38	М-Б	ВЕС
		1:1	0,53