

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ
РАБОТ СССР Главспецлегконструкция
ВМКТИ „Гипроспецлегконструкция“

Конструкции и детали зданий и сооружений
Шифр Л-75

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ СКЛАДЧАТЫЕ
С РУЧНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ.

Альбом 1

Сборочно-монтажные чертежи
Техническое описание
Технические условия

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР
Главспецдесконструкция.

ВГЛКТИ Гипроспецдесконструкция.
Конструций и изысканий единий и надежный.
шифр А-75

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ - СКЛАДЧАТЫЕ С РУЧНЫМ ОТКРЫВАНИЕМ
Альбом 1.

Сборочно-монтажные чертежи.

Техническое описание.

Технические условия

Зав. Директора института
Заведующий отделом ОСК-2
Главный конструктор проекта
ЦНИИПромзданий

Заместитель директора
Руководитель отдела ТОК-3

С.Юрий В.И. Арефьев
И.Н. Жуков
П.Г. Левадев

С.Юрий Е.Г. Катухтин
П.Д. Колбацикий

Подобраны
отделом типового проектирования и организации
проектно-изыскательских работ ГОССТРОЯ СССР
для применения в строительстве с целью
накопления опыта их эксплуатации и для
организации производства.

Протокол №120 от 31 декабря 1976 г.

Альбом 1

Сборочно-монтажные чертежи

Техническое описание

Технические условия

Альбом 2

Рабочие чертежи сборочных единиц и деталей

201	БУЧА	РЕДИМ	ГАРДЕСКИЙ	3278
5-174	БЕДОЛ	МІСІЯ	2005:	0
5-172	ЛІСІВІ	ЛІСІВІ		0
5-173	Іванівка	Іванівка		0
5-175	Іванівськ	Іванівськ		0

Л-75.00.00.00Д

Бюл. лист лист/д
1
гидроизоляция
ССР

Конурбация: Яблонево - Борисоглебск

Обозначение	Наименование	Стр.
A-75. 00. 00. 00 11	Этикетка: Титульный лист Состав проекта	1
A-75. 00. 00. 00 12	Содержание. Альбом!	2
A-75. 00. 00. 00	Бюллетень расшифровки с ручным открытием.	3
A-75. 00. 00. 00 15	Бюллетень расшифровки с ручным открытием. Рабочий чертеж	5
A-75. 00. 00. 00 14	Ворота расшифрованные с ручным открытием. Нанесенный чертеж.	11
A-75. 00. 00. 00 10	Ворота расшифрованные с ручным открытием. Техническое описание.	22
A-75. 00. 00. 00 19	Ворота расшифрованные с ручным открытием. Технические условия.	30
A-75. 00. 00. 00 8П	Ворота расшифрованные с ручным открытием. Ведомость покупных изделий.	34

11-75. 00. 00. 00 22

100	100	100	100
100	100	100	100
100	100	100	100
100	100	100	100
100	100	100	100

Konvolut: -franz-

ГЛАДКОСТЬ И ВЪЛНОВАНИЕМ	ЧУП	ЛУЧИК	ЛУЧИКОВЪ
0,	1	2	
ГЛАДКОСТЬ И ВЪЛНОВАНИЕМ СССР			
СОСТАВЛЕНО ПО КОНСТРУКЦИИ			

Обозначение	Наименование	СМД.
Л-75.90.00.00	Комплект монтажных частей	36
Л-75.00.00.02	Распорка	37
Л-75.02.00.03	Прокладка	37
Л-75.90.10.00	Колесоотбойник	38
Л-75.90.10.00.05.	Колесоотбойник	
Л-75.92.10.01	Сборочный кружок	39
Л-75.92.10.02	Биркас	39
	Перегородка	39

Формат Заряж. Пор.	Обозначение	Наименование	Код на исполнение А-75.00.00.00					Примечание	
			-	01	02	03	04	05	
		ЦВЫК изделий Глобусы Сборочные единицы		X	X	X	X		
II 1	А-75.10.00.00	Створка распашная	1						
	-01	Створка распашная							
	-02	Створка распашная	1						
	-03	Створка распашная							
	-04	Створка распашная	1						
	-05	Створка распашная							
II 2	А-75.20.00.00	Створка центральная	1						
	-01	Створка центральная	1						
	-02	Створка центральная	1						
	-03	Створка центральная	1						
	-04	Створка центральная	1						
II 3	А-75.30.00.00	Створка левая	1						
	-01	Створка левая	1						
	-02	Створка левая	1						

Ном	Лист	№ документа	Подпись	Логотип

А-75.00.00.00

Лист
2

Компьютер: Сокол

Стандарт II

Числ № подл	Подпись и дата	Фамил.Чит-ч	Числ № подл	Подпись и дата
-------------	----------------	-------------	-------------	----------------

Формат Заряж. Пор.	Обозначение	Наименование	Код на исполнение А-75.00.00.00					Примечание	
			-	01	02	03	04	05	
I 4	А-75.40.00.00	Створка распашная центральная	1						
	-01	Створка распашная центральная							
II 5	А-75.50.00.00	Стойка	1						
	-01	Стойка	1						
	-02	Стойка	1						
	-03	Стойка	1						
II 6	А-75.60.00.00	Ригель	1						
	-01	Ригель	1						
	-02	Ригель	1						
II 7	А-75.70.00.00	Ролик	1	1	1	1	1	1	
II 8	А-75.80.00.00	Кронштейн	1	1	1	1	1	1	
II 9	А-75.90.00.00	Комплект накладок частей	1						52,62
	-01	Комплект накладок частей	1						
	-02	Комплект накладок частей	1						52,39
	-03	Комплект накладок частей	1						52,03
II 10	А-75.00.00.01	Детали	1	1	1	1	1	1	
		Ограждение	1	1	1	1	1	1	

Ном	Лист	№ документа	Подпись	Логотип

А-75.00.00.00

Лист
3

Компьютер: Сокол

Стандарт II

Номер запчасти	Наименование	Код на исполнение	Л-75.00.00.00					Примечание	
			-	01	02	03	04	05	
12	Л-75.00.00.02	Втулка	1	1	1	1	1	1	
13	Л-75.00.00.03	Вкладыш	2	2	3	2	2	3	
14	Л-75.00.00.04	Винт	2	2	3	2	2	3	
15	Л-75.00.00.05	Пробка	7	7	16	7	7	16	
16	Л-75.00.00.06	Крышка	2	2	2	2	2	2	
<u>Стандартные изделия</u>									
Болты ГОСТ 7798-70									
18	M6x14.58.019	15	15	15	15	15	15	0,078 кг	
19	M10x10.58.019	1	1	1	1	1	1	0,024 кг	
20	M10x20.58.019	2	2	2	2	2	2	0,047 кг	
21	M10x30.58.019	4	4	4	4	4	4	0,118 кг	
22	Винт 2 М6x12.58.019								
	ГОСТ 7473-72	2	2	3	2	2	3	0,011 кг	
	Гайки ГОСТ 5915-70								
23	M6. 5. 019	15	15	15	15	15	15	0,038 кг	
24	M20.5.019	1	1	1	1	1	1	0,064 кг	

--	--	--	--

Зав.№ документа: Год: Дата:

Л-75.00.00.00

Компьютер: Сонячко -

Формат: А5

Лист
4

Номер запчасти	Наименование	Код на исполнение	Л-75.00.00.00					Примечание
			-	01	02	03	04	05
25	Гайка M20.5.019							
	ГОСТ 5915-70	3	3	4	3	3	4	0,145 кг
26	Шайба 10.55 Г.02.09							
	ГОСТ 6402-70	2	2	2	2	2	2	0,004 кг
27	Шайба 16.36.05							
	ГОСТ 6958-69	2	2	3	2	2	3	0,149 кг
28	Шайба 10-36.05							
	ГОСТ 11371-68	4	4	4	4	4	4	0,016 кг
29	Шарик Б19.05ММ Р							
	ГОСТ 3722-60	2	2	3	2	2	3	0,085 кг

--	--	--	--

Зав.№ документа: Год: Дата:

Л-75.00.00.00

Лист
5

Pucat

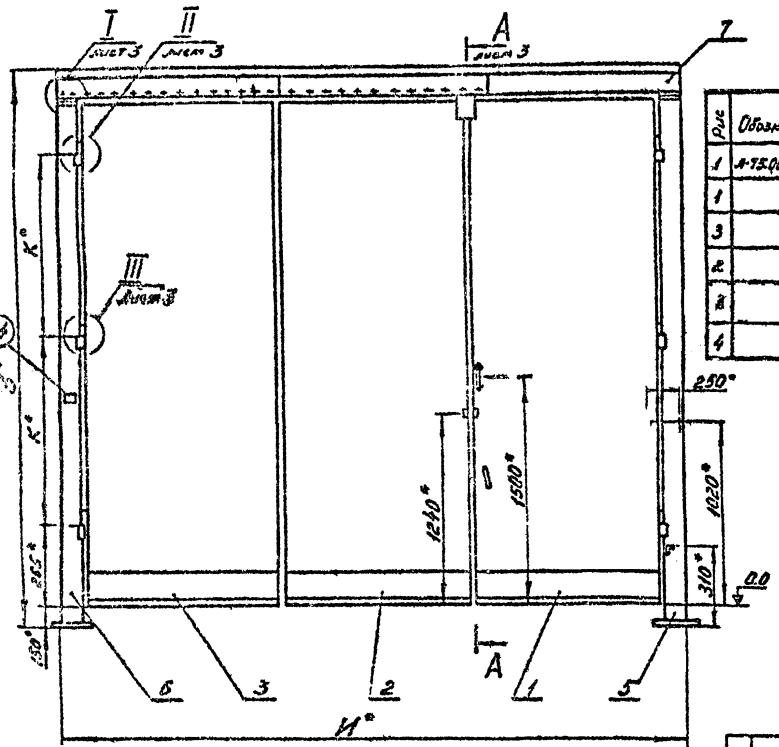


Рис	Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг		Ширр верст
		3	4	K	Л	M	H	Весло	Стекло	
1	-475.00.02.03	3936	4275	1520	3590	4035	1325	557.8	679.2	PCB 3.5±3.6
1	-01	4336	4275	1820	4100	4435	1525	782.7	7120	PCB 4.2±4.2
3	-02	5135	5615		5390	5375	1325	1115.7	1180.2	PCB 4.8±5.8
2	-03	3935	4275	1520	3590	4035	1325	609.3	678.2	PCB 4.5±3.6
2	-04	4536	4315	1820	4100	4435	1525	716.0	823.5	PCB 4.4±4.0
4	-05	5755	5615		5390	5375	1325	1195.8	1195.5	PCB 4.8±5.6

4. "Размеры для спарок.
5. Усилие открытия створок не более 15 кгс.
6. Маркировать по ТУ 36-1965-76.
7. Технические требования к сборке
8. СН 8-75. 00.00. 00 140 лист 1

Л-75.00.00.00 СБ						
Ном.посл.	№ земельн.	Род. зем.	Ворота	шт.м.	шт.м.кв.	шт.м.кв.
Разраб.	Иваново	Чист.	распашные складчатые	0/	С.р.	—
Пред.	Лебедев	Чист.	с ручным открыванием	тогда		
Ген.пр.	Лебедев	Чист.	Сборочный верстак.	штамп 1	штамп 5	
Мат.п.	Григорьев	Чист.				
Чин.	Лебедев	Чист.				

Л-75.00.00.00-Б

Вид сзади рис. 1

VII лист 5

17

Б

Б

Б-Б
М1:4

Н°

Б

комп.Ф23°

250°
190°

М°
Н°

Л-75.00.00.00-Б

2

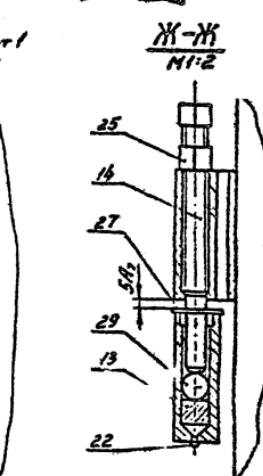
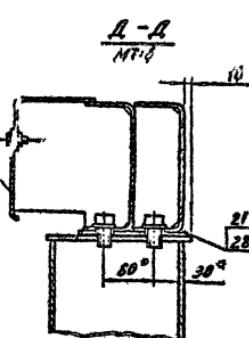
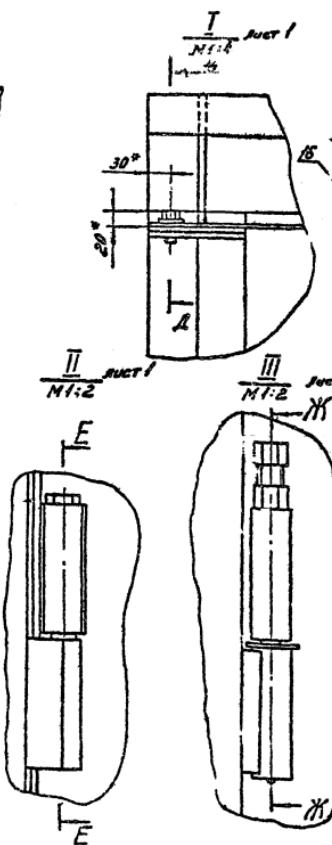
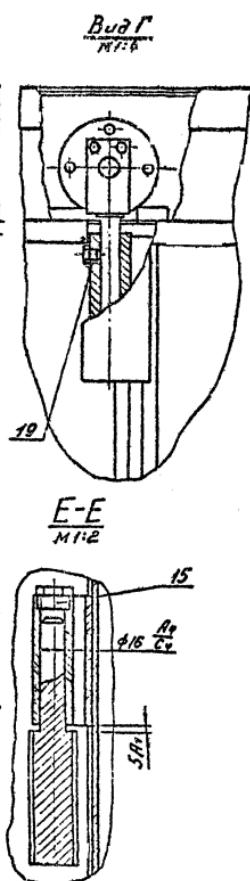
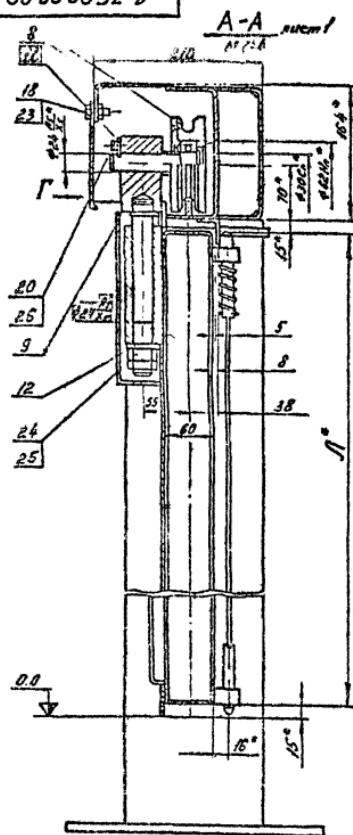
Лист	Номер	Размер	Печать	Логотип
1	2	3	4	5

Компьютерная обработка

Изображение

57-75.00.00.00

3



2/14/2019 8:45:45 AM Page 27

L-75.0000.00 сб

Капуров В. С. 1980

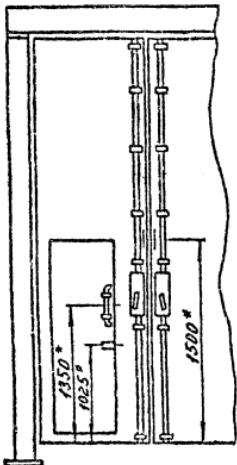
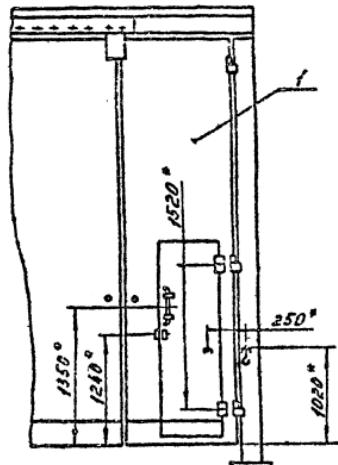
Oppermann 12

۷-۷۵.۰۰.۰۰.۰۰۰۵

Puc. 2

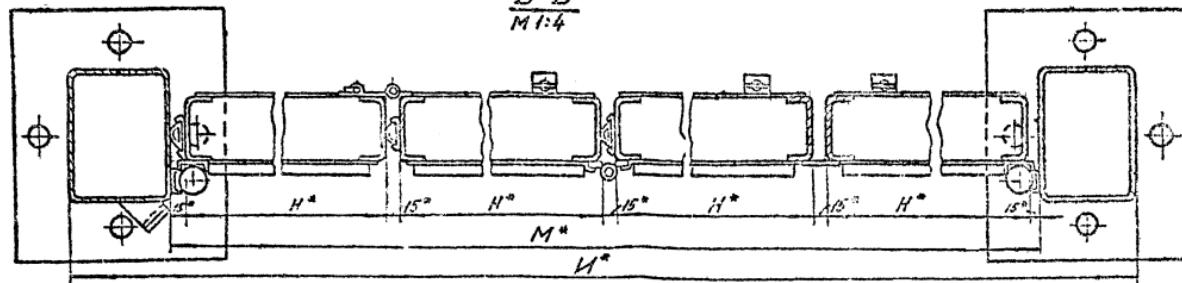
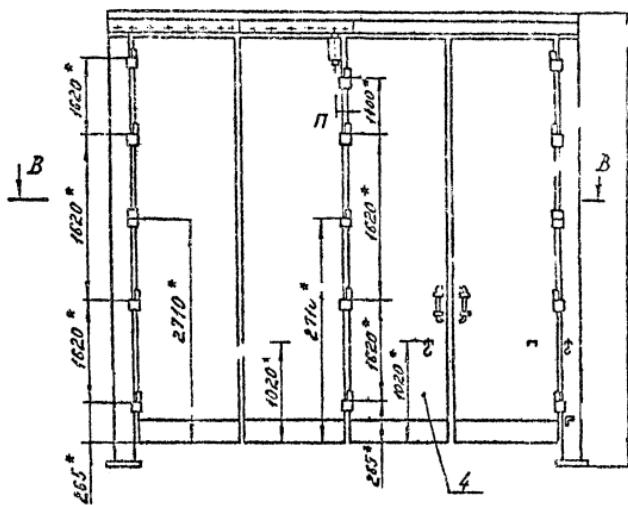
Остальные - см. рис. 1

Bud e30dus



$$\frac{B-B}{M 1:4}$$

11:4



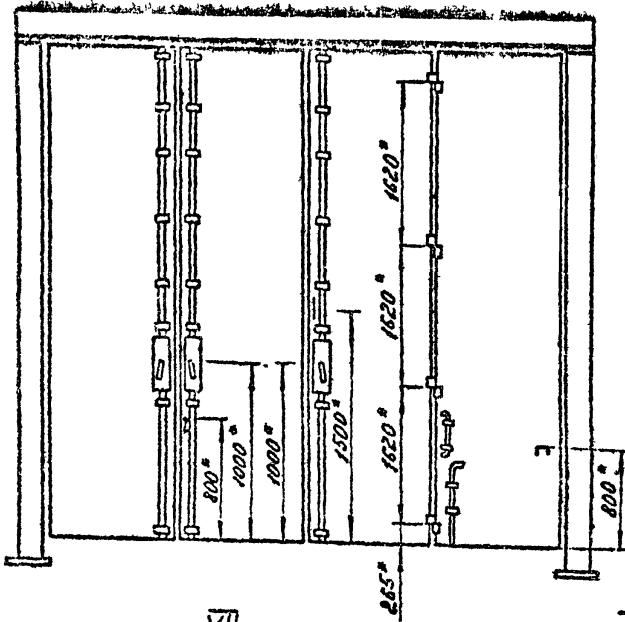
Цинк. прист №-доказат. Письм. - Дата

A-75.00.00.00LB

Л-75.00.00.00

10

Вид сзади рис.3



VII
M1:4

вид с 2

II-II
M1:4

вид с 4

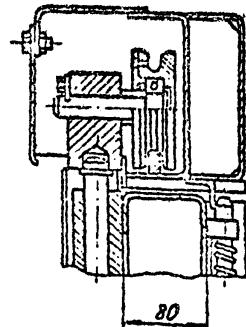
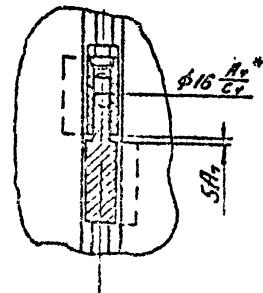
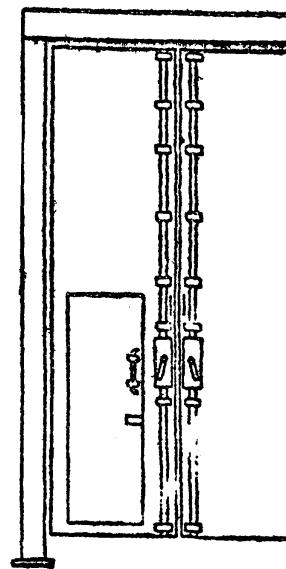
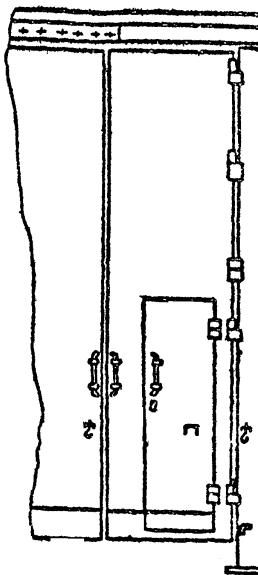


Рис.4
Осьмание - см. рис.3

Вид сзади

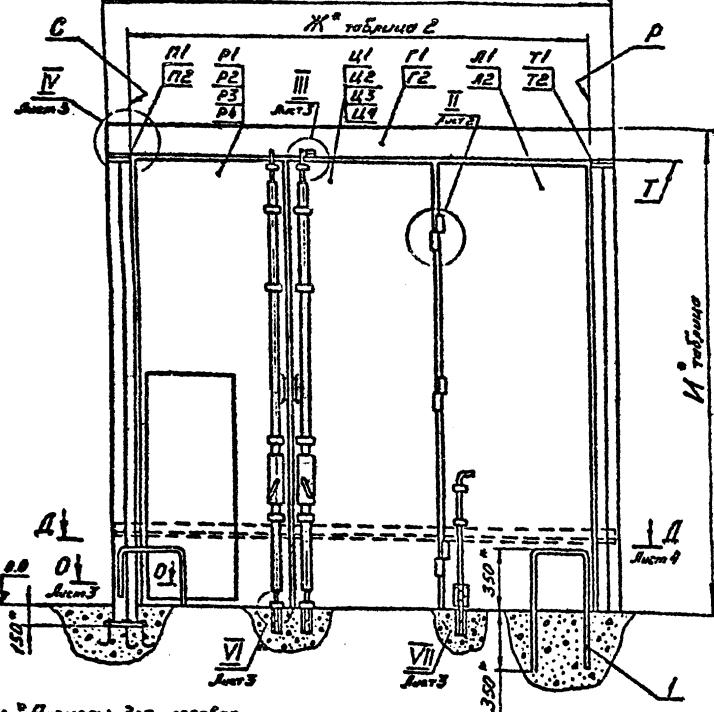
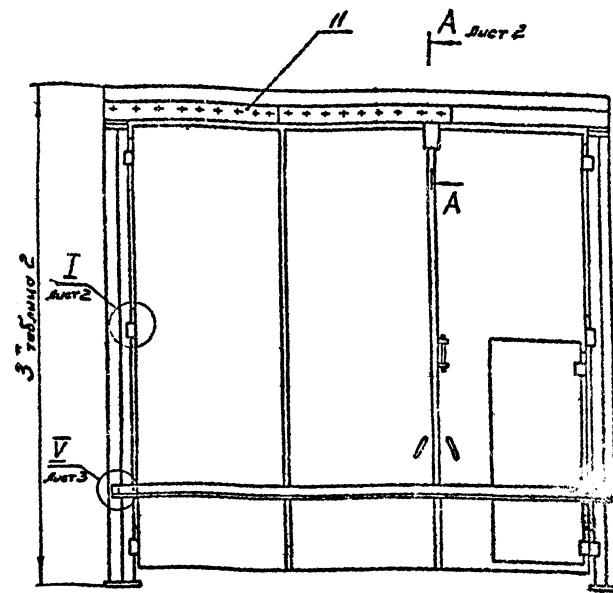


Уч. № 0031
Л-75.00.00.00

Л-75.00.00.00

Лист 5

75-00.00.00.5-1

Вид из цеха Рис 1E⁺ таблица 2Ж⁺ таблица 2Фасад

5. Размеры для отводов.

6. Непрерывность поверхности Р относительно поверхности С не более 2мм
7. Непрерывность поверхности Р и С относительно поверхности Т не более 2мм.

8. Разность высоты полок в ёмкости не более 3мм.

9. Число открываний отводов не более 15 шт.

10. Детали под З-поле закрепления отводов сняты и использованы для крепления ригеля в соответствии сечением У-У лист 8

11. Перечень монтажных чистей, поставляемых заводом-изготовителем ворот см. таблицы 1. Доборные, эпоксидные герметики, и патерноллы, предствляемые по установленным изложенным примыкания ворот к стекам различного типа, находящиеся по проекту привязки ворот к стекам и поставляемые по согласованному с заводом-изготовителем «Заданные элементы».

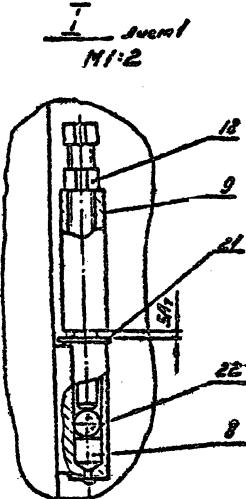
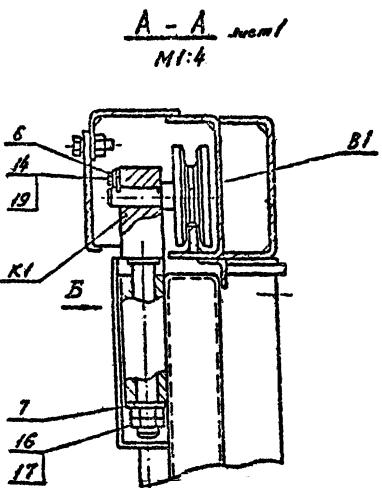
Л-75.00.00.00 МЧ				
Номер	№ Закупк	Подп	Лот	Лот
Разр-б	Хромирован	Гальв		
Сталь	Лист	Лист		
Гильза	Лист	Лист		
Лот №	Лебедка	Лебедка	Лебедка	Лебедка
Исполн	Противоудар	Шайба	Шайба	Шайба
Упл	З-поле	Лист	Лист	Лист

Ворота распашные складчатые с ручным открыванием
Монтажный чертёж
Лит. 1. Лист 1 из 1
Министерство строительства СССР
Гипроградостроектрест

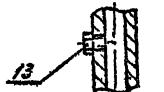
МН 00.00.00.00-IV

Таблица 1

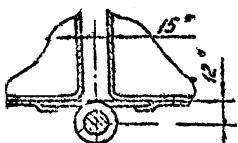
Марка бором	РСБ 45-35	РСБ-К 38-35	РСД 42-32	РСБ-К 42-32	РСБ 68-59	РСБ-К 68-59	Пас.
Наименование							
Стяжка распоинная	P1	P2	P3	P4	P5	P6	
Стяжка центральная	Ц1	Ц4	Ц2	Ц5	Ц3	Ц3	
Стяжка левая	Л1	Л1	Л2	Л2	Л3	Л3	
Стяжка распоинная центр.				С1	С2		
Стойка левая	Т1	Т1	Т2	Т2	Т3	Т4	
Стойка правая	П1	П1	П2	П2	П3	П3	
Ривет	Г1	Г1	Г2	Г2	Г3	Г3	
Ролик	В1	В1	В1	В1	В1	В1	
Краништейн	К1	К1	К1	К1	К1	К1	
Калесоавтобайнник	4	4	4	4	4	4	1
Упор	1	1	1	1	1	1	2
Распорка	У1	У1	У2	У2	У3	У3	3
Прокладка	2	2	2	2	2	2	4
Трубка	3	3	3	3	4	4	5
Досодержатель	1	1	1	1	1	1	6
Втулка	1	1	1	1	1	1	7
Вкладыш	2	2	2	2	3	3	8
Винт	2	-2	2	2	3	3	9
Пробка	7	7	7	7	16	16	10
Крышка	2	2	2	2	2	2	11
Болт М6-14 58.019 ГОСТ 7798-70	19	19	19	19	19	19	12
Болт М10-10 58.019 ГОСТ 7798-70	1	1	1	1	1	1	15
Болт М10-20 58.019 ГОСТ 7798-70	2	2	2	2	2	2	14
Болт М10-30 58.019 ГОСТ 7798-70	4	4	4	4	4	4	15
Гайка М6.5 5019 ГОСТ 5915-70	15	15	15	15	15	15	16
Гайка М12.5 5019 ГОСТ 5915-70	1	1	1	1	1	1	17
Гайка М20.5 5019 ГОСТ 5916-70	3	3	3	3	4	4	18
Шайба 10.65 Г.02.09 ГОСТ 16402-70	2	2	2	2	2	2	19
Шайба 10.805 ГОСТ 13771-68	4	4	4	4	4	4	20
Шайба 16.36.05 ГОСТ 6856-69	2	2	2	2	3	3	21
Шарик Б12.05 АМ9 ГОСТ 3722-60	2	2	2	2	3	3	22



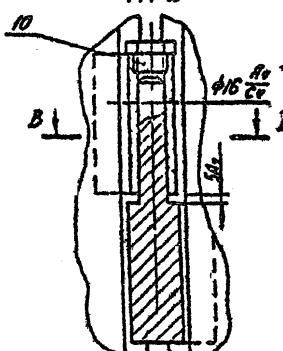
вид Б
M1:4



B-B
M1:2



II *вид 2*
M1:2

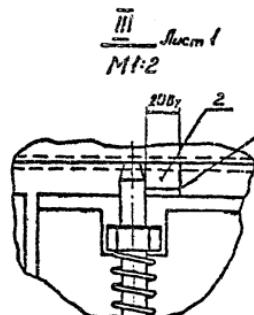


Черт.лист	№ эскиз	Подп. лист
-----------	---------	------------

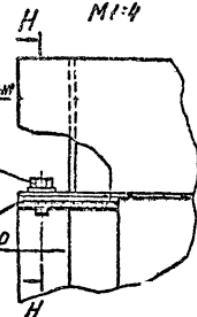
МН 00.00.00.00 МЧ

hvt 00.00.00-SL

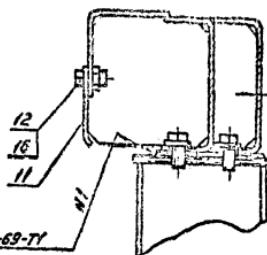
1/3



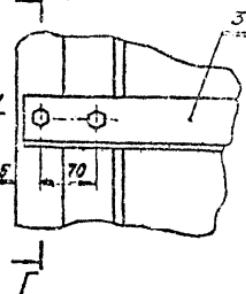
IV Stem 1
M1:4



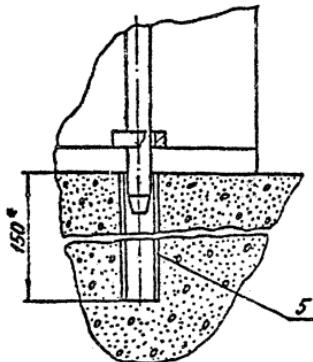
H - H
M1:4



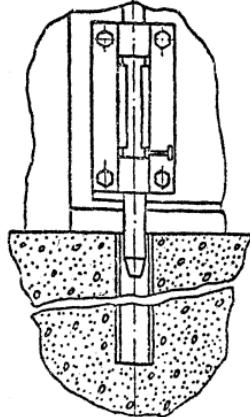
V Stem 1
M1:4



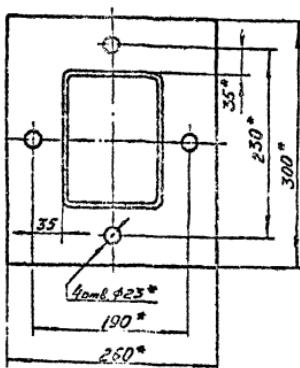
VI Stem 1
M1:2



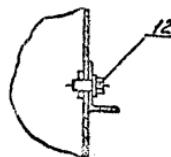
VII Stem 1
M1:2



D - D Stem 1
M1:4



E - E Stem 1
M1:4



hvt	00.00.00	M4
Kontrolle	Carrying	Pop. 100-12

Kontrolle
Carrying

Pop. 100-12

hW00.00.00.5L-V

Рис.3 основное Рис.1

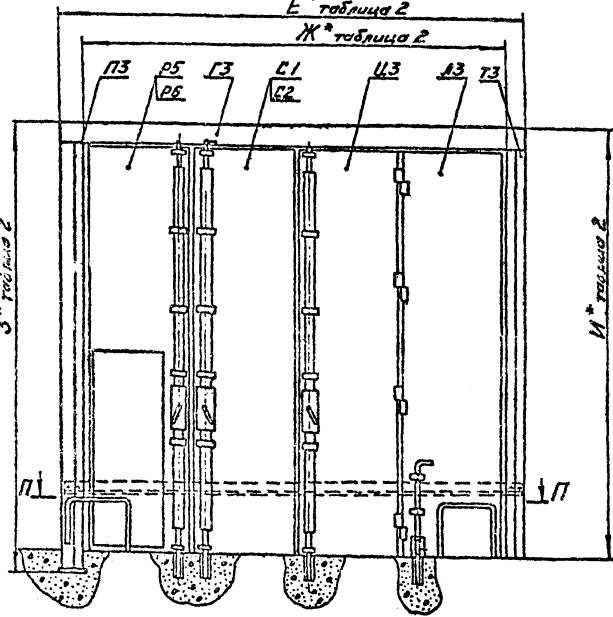
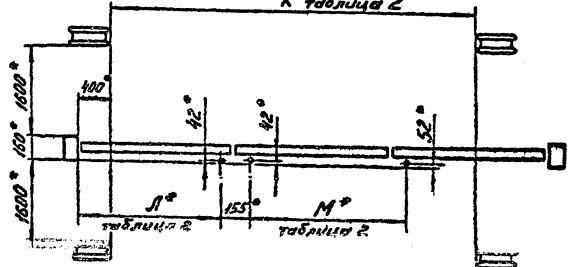


Таблица 2

Шифр ворм	Размеры в мм.						Рис.
	Е	Ж	З	И	К	Л	
PCB 5,5x3,6							
PCBx3,6x5,6	4275	4055	3936	3786	2800	1270	1320
PCB 4,2x4,2							
PCBx4,2x4,2	4875	4635	4536	4386	3400	1470	1520
PCB 4,8x5,4							
PCBx4,8x5,4	5615	5375	5156	5586	4000	-	-
PCB 4,8x5,4							
PCBx4,8x5,4							2

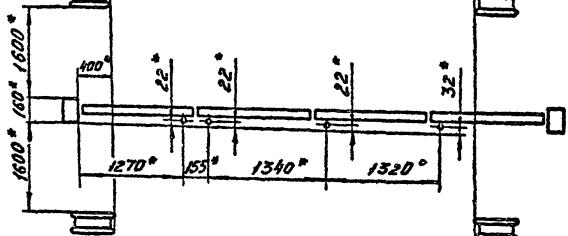
Д - Д лист 1

К таблича 2



Л - Л

К таблича 2



Шифр	Состав	Номер	Лист	Заказ
формы				

Л-75.00.00.00 МУ

Копировал: Соловьев

Страница 17

Л-75.00.00.00МЧ

Ф - Ф Лист 5

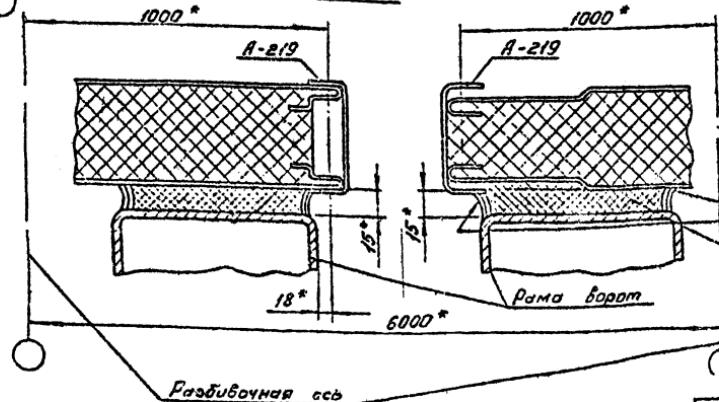
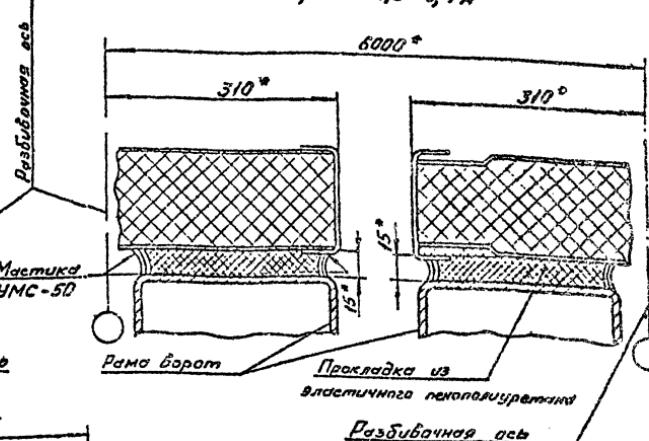
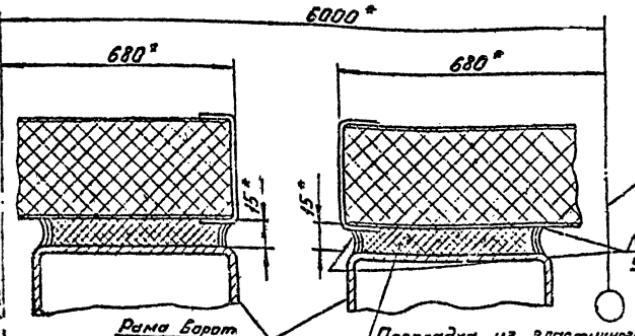
для панелей типа
"Сэндвич"

15

для бортом $4,2 \times 4,2\text{ м}$

для бортом $4,8 \times 5,4\text{ м}$

Разбивочная ось



Изгл. № 1000
Вокум Годн. Зав.

Копиродар: С.Ильин

Л-75.00.00.00МЧ

90700012

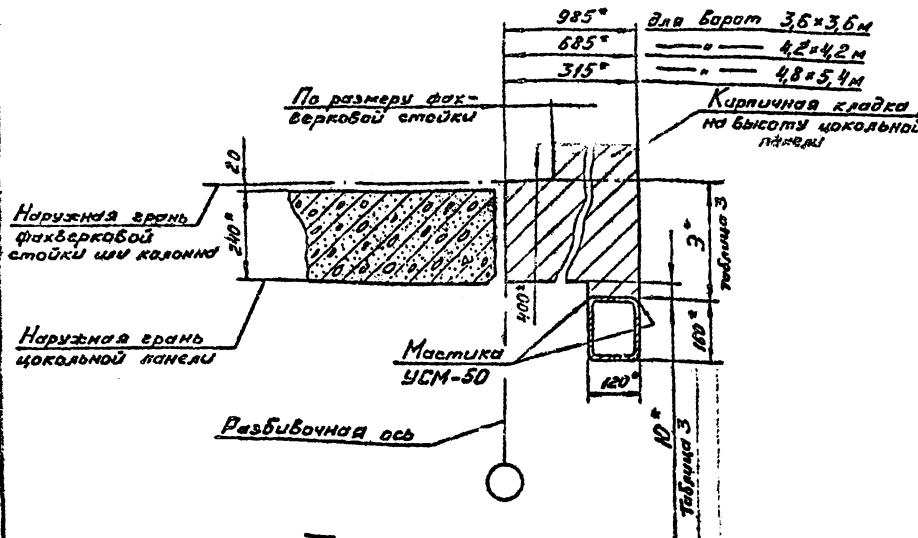
15

6

ЛН 00.00.00.00.75-У

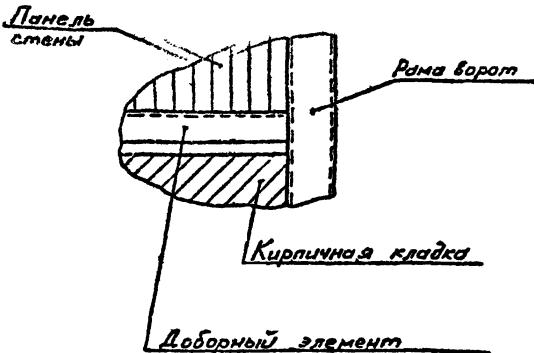
Х-Х лист 5

для панелей типа "Сэндвич"



IX лист 5

для панелей типа "Сэндвич"



Доборный элемент

из профиля Д-7 2шт.

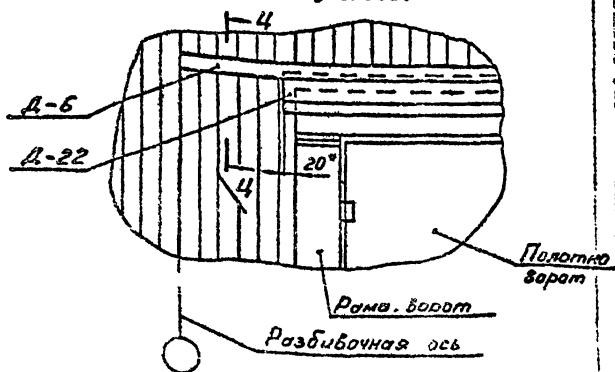
$\ell = 890^*$ для ворот 3,6x3,6м

$\ell = 590^*$ — — — 4,2x4,2м

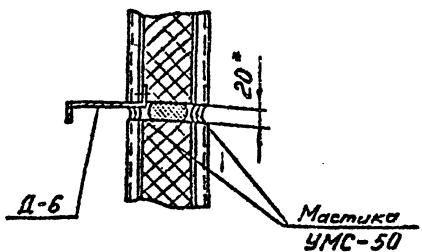
$\ell = 220^*$ — — — 4,8x5,4м

VIII лист 5

для панелей типа "Сэндвич"



14-14



ЧИК. №	№ докум.	Год.	Лист
--------	----------	------	------

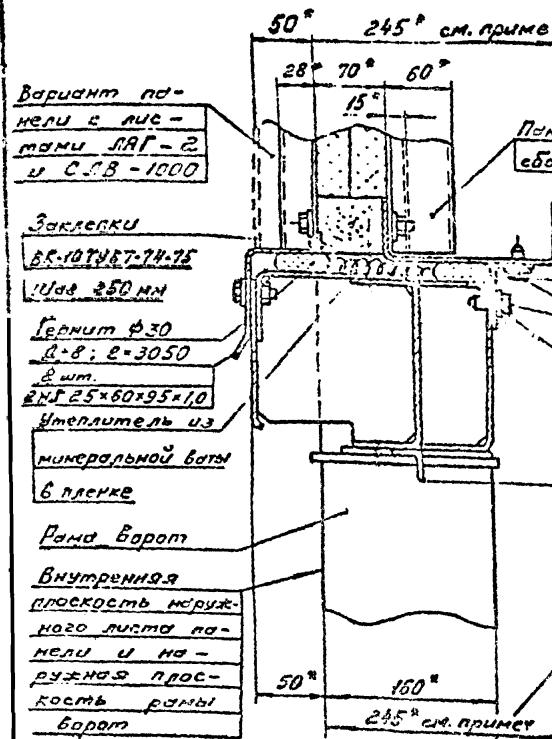
Л-75.00.00.00 МЧ

Копиеспас Григорьев

Л-7

У-У рист 5

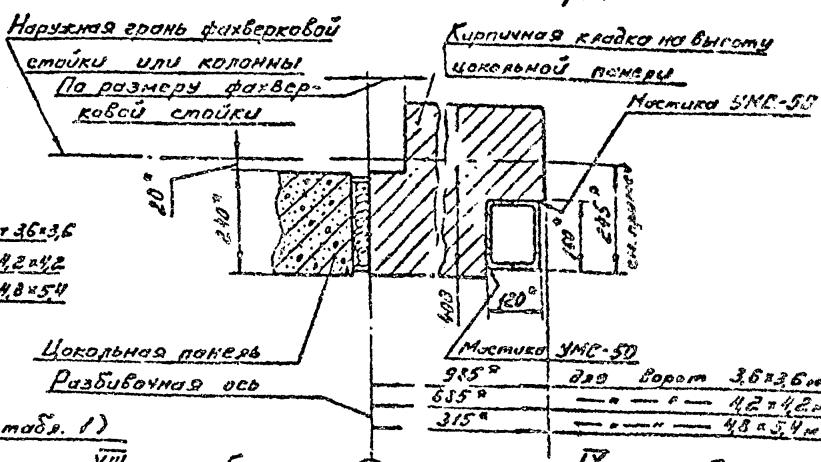
для стен полистовой сборки



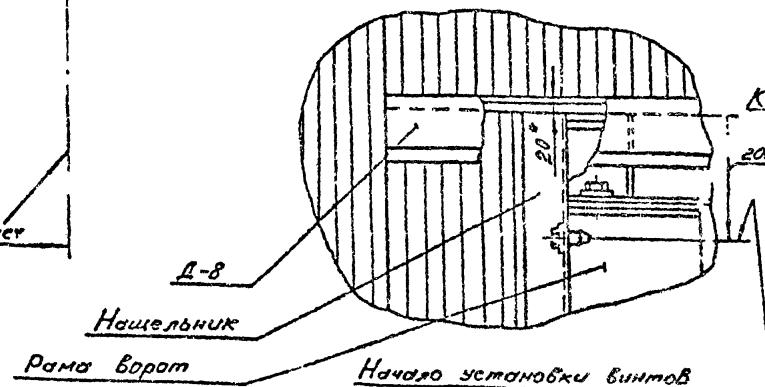
Примечание: Размер 245 на линиях У-У и Х-Х на данном листе может быть изменен при установке ригеля другого размера.

Х-Х рис. 5

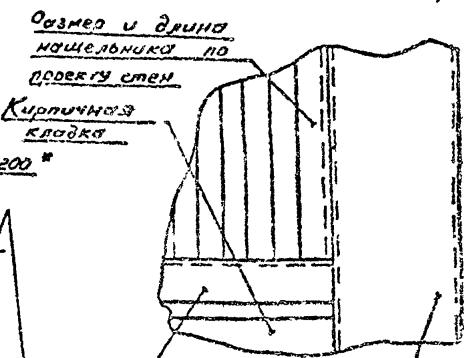
для стен полистовой сборки

VIII рист 5

для стен полистовой сборки

IX рист 5

для стен полистовой сборки



Добавочный элемент из профиля В-7
d = 890° для ворот 3,6x3,6
d = 590° для ворот 4,2x4,2
d = 220° для ворот 4,8x5,4

Лист	Номер документа	Подпись	Дата
1	Лист №2 документа		

Л-75.00.00.00.1'

Копировали: Собч.

Формат А2

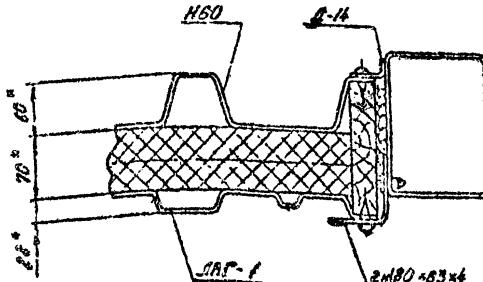
$\phi - \phi$ sum 5 см. прилож.

Вариант I

Для смеси полистовой сборки.

Вариант III

Варианты



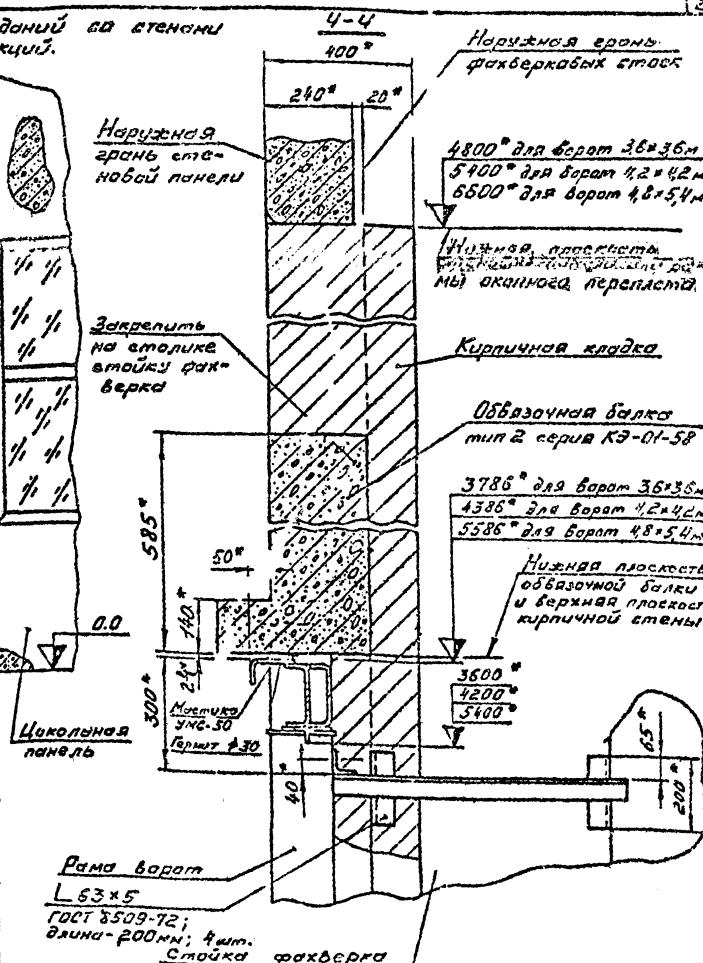
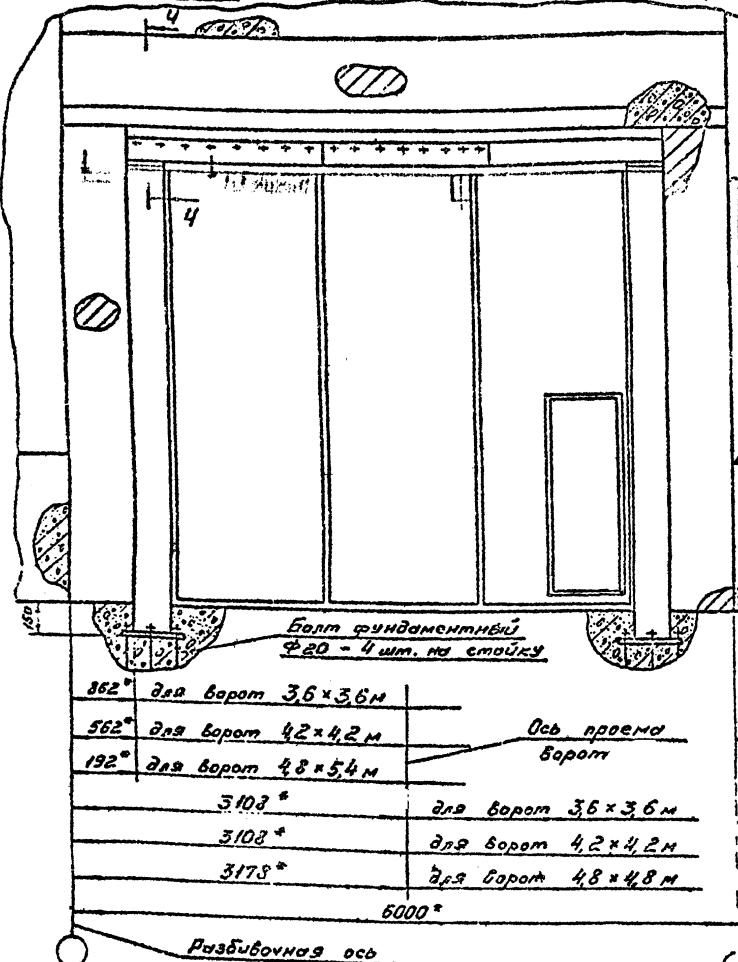
Примечание: Сечение ф-ф для стены палисадовой
въорки, представленное на данной схеме является
вариантами примыкания листов панели к раме
ворот. Окончательный вид здла примыкания, ширина
и форма деревянной палубы, установочные размеры
нащельников и радиус носильника со стороны
улицы, должны определяться при привязке ворот
заданного проема к стене, выполненной из панелей
с примыканием за панельную стену размерами листов
обивки.

1100 1101 1102 1103 1104 1105

J-75.00.00.00 M4

A-75.00.00.00.00-15

Пример фасада с бортами для зданий со стенами из традиционных конструкций.



Изм. Инв. №	Писец	Год	Лист

A-75.00.00.00 МЧ

Компьютер: Гоголь

Л-75.00.00.00.00

Ш-Ш лист 10

для борот размерами 3,6x3,6м и 4,2x4,2м

Киличинская кладка

до откосов: 3816³ - для борот 3,6x3,6м
4416³ - для борот 4,2x4,2м

По размеру фах-
верковой стойки

L63x5 ГОСТ 8509-72; 2 шт.
длина по проекту привязки борот

Наружная брань

фахверковых стоек

ГОСТ 5264-69 Н1-Д6

20

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

200

Рис.1

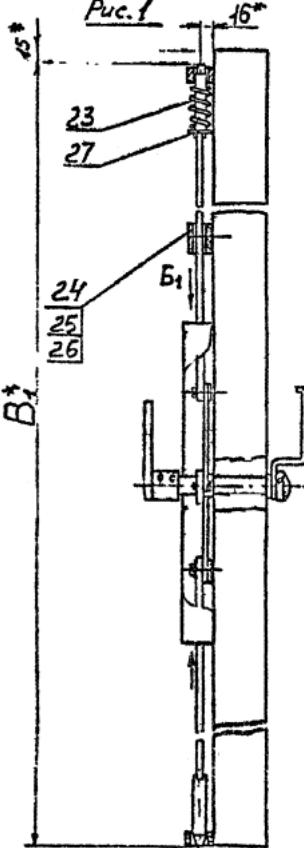
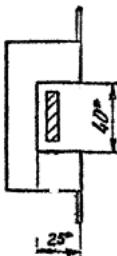
Вид Б
M1:2

Таблица 1 (продолжение)

Марка борота	PCB	PCB-K	PCB	PCB-K	PCB	PCB-K	Поз
3,6х3,03,6х3,4	4,2х4,2	4,2х4,2	4,2х4,2	4,2х4,2	4,2х4,2	4,2х4,2	
ЗАМОК	C0(1)	C3(1)	C1(1)	C5(1)	C2(1)	C7(1)	
ЗАМОК	C4(1)	C4(1)	C6(1)	C6(1)	C8(2)	C8(2)	
ПРУЖИНА	2	2	2	2	3	3	23
СКОБА	10	10	10	10	18	18	24
ПОДКЛАДКА	10	10	10	10	18	18	25
Болт M8x20.58 019 ГОСТ 7798-70	20	20	20	20	36	36	26
Шайба 44.36.05 ГОСТ 4374-68	2	2	2	2	3	3	27
Винт M6x12.58.019 ГОСТ 17473-82	8	8	8	8	12	12	28

Г1
М1:3

I. Введение

1.1 Настоящее техническое описание распространяется на ворота распашные складчатые с ручным открыванием¹ и содержащие откидные ворота, пригодные для действия необходимые для контакта и для промышленной эксплуатации ворот.

1.2 Работы документации по теме «Ворота распашные складчатые» включены по плану типового проектирования Госстроя ССР из 1976г. (раздел II и 131), в соответствии с техническим заданием, утвержденным отделом типового проектирования и организации проектирования промышленных работ Госстроя ССР.

1.3 Состав проекта:

Рабочий 1

Сборочно-монтажные чертежи

Техническое описание

Технические условия

Рабочий 2

Рабочие чертежи оброчных единиц и деталей.

1.4. Принято следующее условное обозначение ворот, например:
РВЗ-3,6 × 3,6; РВЗ-К 3,6 × 3,6

202

Р - распашные; К - складчатые;
В - ворота; 3,6 × 3,6 - ширина и высота проема в метрах,
К - наличие калитки в распашной вороте.

1.5 Выходной ТО входит конструктивный чертеж А1310000 (подпись исполнителя)

2. Назначение и область применения

2.1. Ворота распашные складчатые с ручным открыванием предназначаются для перекрытия негруженою фасадами (флэйдами) проемов стен производственных и неизолированных промышленных зданий, расположенных в различных климатических районах при расчетных температурах не ниже minus 40°C. при наружных температурах выше plus 20°C. ворота предполагаются постоянно действующие теплоизолирующие звенья.

Л-75.00.00.00.70.

нан.посл.	№ доски	подпись ответственного	дата
зарегистр.	115505	Г.А.Богданов	28.02.1987
справка	Нижегородск	Г.А.Богданов	28.02.1987
рук.пр. Новебедов	Г.Н.Новебедов	Г.Н.Новебедов	28.02.1987
дата приемки	11.03.87		
зап. №	115505		

Ворота распашные складчатые с ручным открыванием
2м

Техническое описание

Государственный инспекторский орган
Союза Советских Социалистических Республик

Формат II

2.2. Ворота могут применяться в I-IV зональных районах при высоте над поверхностью земли не выше 10м (по СНиП П-8.Д-62).

2.3. Ворота могут применяться для пропуска средств автомобильного и железнодорожного транспорта со средней частотой движения не более 50 циклов в неделю.

2.4. Расширение створок ворот может применяться в качестве звукозащитного выхода.

2.5. Применение ворот в зоне классов A, B, C, D не допускается.

2.6. Цел званий с прогрессивной средой должна быть предусмотрена мероприятия по химической защите ворот.

3. Технические данные

3.1. Открывание ручное.

3.2. Ручное усилие необходимое для открывания ворот составляет не более - 15кгс.

3.3. Ворота могут устанавливаться в проем стены здания или с наружной стороны стены здания.

3.4. Открывание створок ворот в калитки осуществляется наружу.

3.5. Ворота выполняются с калиткой и без калитки в распашной створке.

3.6. Число открывания ворот (среднем) = 50 раз в неделю.

3.7. Время открывания - не более 20 сек.

3.8. Габаритные размеры ворот по ширине 8 + 815, 300 в ширину проема ворот, для ворот проекция 3,6 × 3,6 м и 4,8 × 4,2 м и 8 + 815 для ворот проекции 4,8 × 5,4 м и по высоте H+358, 1025 и 1100мм выше уровня ворот.

3.9. Габаритные размеры калитки

3.9.1 Ширина = 800мм

нан.посл.	№ доски	подпись ответственного	дата

Л-75.00.00.00.70.

Формат II

3.9.2. Высота - 2010 мм.

3.9.3. Высота порога от нулевой отметки - 57 мм.

3.9.4. величина защелбления стоеч - 150мм.

3.10. Ширина распашной створки:

3.10.1. Для борта размером 3,6 x 3,6 м - 1325 мм.

3.10.2. Для борта размером 4,2 x 4,2 м - 1525 мм.

3.10.3. Для борта размером 4,8 x 5,4 м - две распашные створки шириной - 1325мм.

3.11. Технико-экономические показатели ворот приведены в таблице 1.

Таблица 1

Шифр ворот	Масса, кг		Ориентировочная стоимость, в руб.
	Всего	стали	
PCB 3,6 x 3,6	657,8	649,2	8,6
PCB 4,2 x 4,2	782,7	772,0	10,7
PCB 4,8 x 5,4	1135,7	1109,2	15,5
PCB - K 3,6 x 3,6	609,3	678,9	10,4
PCB - K 4,2 x 4,2	816,0	805,5	12,5
PCB - K 4,8 x 5,4	1115,8	1158,5	17,3

4. Описание конструкции.

4.1. Конструктивные решения ворот.

Ворота состоят из трех створок (размеры борта 3,6 x 3,6 м и 4,2 x 4,2 м) и четырех створок (размер 4,8 x 5,4 м). Каркас створок выполнен из гнутого швеллера, с двух сторон которого на самонарезающих винтах или контактной сварке закреплены встык обшивки в качестве материала полотна принята воздушная прослойка между заслонами обшивки. В бортах размером 3,6 x 3,6 м и 4,2 x 4,2 м

одна створка распашная, две другие - складчатые. В бортах размером 4,8 x 5,4 м одна створка распашная, а при другие образуют складчатую створку и распашную, закрепленную к складчатой створке. Распашная створка, подвешенная к стойке, может быть выполнена с коляской и без коляски. Створки подвешены на петлях и ролике к раме борта, состоящей из двух стоек и ригеля. Рама борта выполнена из гнутых профилей. Распашные створки и складчатая створка снабжена запорными устройствами для закрепления створок в закрытом и открытом положении. Запорное устройство для закрепления створок в закрытом положении выполнено в виде тяг, установленных в направляющих, закрепленных к каркасу полотна со стороны цеха.

Тяги соединены между собой посредством коромысла, установленного на оси, снабженной ручкой. Ручка на складчатой створке установлена со стороны цеха, на распашной створке без коляски установлена со стороны цеха и с наружной стороны. Ручка на распашной створке с коляской установлена только со стороны цеха. Запорное устройство для закрепления створок в открытом положении выполнено в виде крючков со скобами.

Распашная створка подвешена на петлях к стойке. Одна из складчатых створок подвешена на петлях к стойке, другая - на петлях к створке и ролике к ригелю. Ролик установлен с возможностью поворота относительно вертикальной оси, имеет реборды и перемещается по горизонтальной направляющей выполненной из полосы, закрепленной на ригеле. Петли борта делятся на два типа: петли, воспринимающие осевую нагрузку от веса створок

Чек лист	№ документа	Подпись	Приложение к документу
Чек лист	№ документа	Подпись	Приложение к документу

Л-75.00.00.00 ТД

Лист 3

Копиродар: Солдат-

Формат А1

Л-75.00.00.00 ТД

Лист 4

Копиродар: Солдат-

(расположены в середине створок), и петли воспринимающие радиальную нагрузку при извороте створок (расположены по высоте створок).

Особое усилие в листах воспринимается воротом радиальное усилие - внутрь и снаружи петель.

Для открывания и закрывания створок последние снабжены петлями - ручками. Калибра и створки складчатой, подвешенная на стойке, снабжены штифтами для закрывания. Ворота снабжены также кронштейнами для установки анборного замка. Уплотнение ворот осуществляется резиновым профилем, установленным по боковым сторонам створок, и накельниками, установленными по нижней и верхней сторонам створок. В конструкции ворот предусмотрено смягчение пружинных частей.

4.2. Конструктивные решения установочных излотов ворот к стенам.

Ворота как часть стены входят в состав ограждающих конструкций здания, поэтому большое значение имеют эстетические качества составных элементов ворот, влияющих на архитектурно-художественный облик ворот в целом. К таким элементам ворот следует отнести погонию ворот, двересообщники, предупредительные знаки, а также зазоры сопряжения полотна ворот со стеной, как в плане так и в разрезе. Установочные узлы примыкания ворот к стенам представлены на монтажном чертеже.

Ворота могут применяться как для стен типа "Сэндвич" и полисто-вой сборки, так и для стен из кирпича и других неметаллических материалов. Представленные на чертежах излы крепления ворот к стекам и детали крепления стен к воротам являются воротами их выполнения и могут быть изменены при привнесе ворот в конкретном проекте.

В тоже время при проектировании зданий, конструкции которых комплектуются Минмонтажспецстроя ССР следует руководство ваться представляемыми в этом приложении ворот к стенам типа "Сэндвич" и к стенам полистовой сборки.

Комплектность ворот при их поставке заводами Минмонтажспецстроя ССР представлена на монтажном чертеже.

4.3. Принцип действия

Принцип действия ворот заключается в следующем:

4.3.1. Перевести ручку механизма закрывания распашной створки в верхнее положение "открыто".

4.3.2. Открыть распашную створку и зафиксировать ее крючком.

4.3.3. Перевести ручку механизма закрывания складчатой створки в положение "открыто" и поднять штифтами складчатой створки.

4.3.4. Прикладывая усилие со стороны помещения к вороту из складчатых створок ближе к магниту, соединяющему их, перевести створки в обратное.

4.3.5. Прикладывая усилие к свободному краю центральной створки. Связь напротягивающей ригеля, открыть складывающейся частью полотна и зафиксировать крючком.

4.3.6. Повторяя все вышеизложенные операции в обратном порядке, закрыть ворота.

4.3.7. Перевести ручки механизма закрывания в положение "закрыто" и опустить штифты складывающейся части полотна.

4.3.8. При работе ворот расстояние 4,8 x 5,4 м открытие и закрывание центральной распашной створки производить в крайних положениях складчатой створки.

5. Меры безопасности.

5.1. Минмонтаж ворот следует производить в соответствии

заполнен № документа	Письмо	Семен		
И-75.00.00.00 T0				Лист
				5
Компьютер: Семен -				
Формат 11				

заполнен № документа	Письмо	Семен		
И-75.00.00.00 T0				Лист
				6
Компьютер: Семен -				
Формат 11				

безопасность ведения монтажных работ. При установке ворот в прогоне следует надежно закрепить собранную панель ворот монтажными элементами предусмотренными в монтажном чертеже, до отсоединения панели от поддерживающих приспособлений грузоподъемных устройств.

5.2. Над верхней кромкой ригеля ворот должны быть установлены дорожные знаки запрещения: "Ограничение скорости средств транспорта не более 5 км/час", "Ограничение габаритов средств транспорта по ширине и высоте".

5.3. Работы по обследованию ворот поручаются лицам, имеющим необходимую подготовку и знакомым с техникой безопасности.

6. Подготовка к монтажу.

6.1. Место на объекте для подготовки ворот к монтажу должно обеспечивать сохранность обработанных и окрашенных поверхностей узлов и деталей ворот от повреждений при производстве монтажных работ.

6.2. Распаковку составных монтажно-сборочных единиц, следует производить с соблюдением мер предосторожности от повреждений.

6.3. Произвести внешний осмотр и проверить комплектность изделия в целом согласно бедонности комплекса поставки.

6.4. Реконсервировать сборочные единицы ворот.

7. Монтаж ворот.

7.1. Для удобства монтажа ворот их основные части имеют маркировку.

Условное обозначение марок приведены в таблице 2.

Изм. лист	№ докум.	Подп. дата	Лист
		Л-75.00.00.00 ТД	7

Копировали: Солдат -

Формат II

Таблица 2

Наименование	Марка	PCB 3,6×3,6м	PCB-K 3,6×3,6м	PCB 4,2×4,2м	PCB-K 4,2×4,2м	PCB 4,8×5,4м	PCB-K 4,8×5,4м
Створка							
распашная	P1	P2	P3	P4	P5	P6	
Створка центральная	Ц1	Ц4	Ц2	Ц5	Ц3	Ц3	
Створка левая	Л1	Л1	Л2	Л2	Л3	Л3	
Створка распашная центральная					С1	С2	
Стойка левая	Т1	Т1	Т2	Т2	Т3	Т3	
Стойка правая	П1	П1	П2	П2	П3	П3	
Ригель	Г1	Г1	Г2	Г2	Г3	Г3	
Ролик	В1	В1	В1	В1	В1	В1	
Кронштейн	К1	К1	К1	К1	К1	К1	

7.2. Сборку ворот производить на подставках в горизонтальном положении в следующей последовательности:

- ссоединить стойки (Т и П) в ригеле (Г), прикрепить его к стойкам болтами и затянуть их в одной стороне;
- установить на петли правой стойки (П) створки распашные (Р);
- установить на петли левой стойки (Т) створку левую (Л);
- установить на петли створки левой (Л) створку центральную (Ц);
- установить на ригель (Г) ролик (В);
- установить на створке центральной (Ц) кронштейн (К);
- соединить между собой ролик (В) и кронштейн (К) и закрепить их скобами;

Лист	Подпись и дата	Бланк заявки	Изм. лист	Подпись и дата	Бланк заявки

Изм. лист	№ докум.	Подп. дата	Лист
	Л-75.00.00.00 ТД		8

Копировали: Солдат -

Формат II

- и) установить из пемы сиборги центральной(ц) створку расловную центральную(с) — для ворот размером 4,8 x 5,4 м
 и) отрегулировать параллельность стоеч между собой и крепежными прокладками. Вогнутая выпуклость винтами крепления стоеч скрыт - 2 мм;
 а) бокусовая крепленная винты наружной поверхности рифлес к внутренним поверхностям стоеч - 2 мм.
 н) соединить стойки (Т и П) монтизм чехлом и заменить болты с обеих стороны;
 и) обеспечить разность диагональей проема в вороту до 3 мм;
 и) заменить монтизм болты;
 р) соединить стойки (Т и П) с ригелем (Г) посредством монтизм сборки;
 е) установить крышки на ригель (Г).

7.2. Монтаж ворот производить в следующей последовательности:

- а) установить и выверить панель в проеме ворот,
 б) закрепить из рамы к полу при помощи анкерных болтов;
 в) закрепить верх рамы к ригелю стены в соответствии с планом крепления, предоставленными на монтизм чертеже.

Для зданий в применении стен типа "Сандвич" и стен из гипсокартонной обшивки для соединение ригеля ворот и ригеля стены используется изолитный чехол ворот;

- а) болтами избы приваривания стоеч и ригеля ворот к стекам в соответствии с эскизом приваривания, предоставленными на монтизм чертеже;
 б) обеспечить приваривание зазор (5 мм) в оконных петлях, характеризующийся по бортикам отверстия винта петля;
 в) обеспечить приваривание зазор 5 мм в петлях центральной створки между регулировки стоеч избы ригеля.

				Лист
Изображение	Угол	Лист		
1	2	3	4	5

Л-75.30.00.00 ТО

Лист 9

Бланк подтверждения

Год: 2011

Формат II

- ж) установить из монтизм сборке штор на створке центральной(ц),
 и) установить 8 пола трубки для фиксации штоков запоров;
 к) установить колесоотбойники.

7.3. Общие требования для монтизм соединений штоб и дверей:

- а) свариваемые поверхности перед приведением монтизм сборки должны быть очищены от заокраинного покрытия;

б) монтизм избы должны быть защищены;

б) наглазы, переходы металла, непроворы не фольгаются;

- г) после сварки избы покрыть эпоксидью МЛ-12 белым — быстросохнущей по ГОСТ 9754-61 по группе ГФ-020 ГОСТ 4056-69.

При выполнении разъемных соединений крепежные детали перед установкой должны быть очищены от консервирующей смазки. Завинчивания гаек и болтов производить нормальными ключами с соответствующим зевом.

7.4. Строповку створок и рамы производить путем установки стяжки Ф16 мм в отверстия Ф20 мм в береговой части створок и стоеч. После завершения монтажа створок подогните обратноящий профиль уплотнения.

8. Опробование, обкатка и сдача в эксплуатацию

8.1. Опробование ворот производить после окончания всех монтажных работ в внешнего вентиля из для проверки выполнения требований по монтизму, изложенные в разделе 7 настоящего технического описания.

8.2. Перед опробованием ворот производить осмотр и заправку графитовой смазкой по ГОСТ 2333-65 нести посадки петель, кронштейна ролика, осей штоков, замков, смазать направляющую ролика, а также производить заправку смазкой ЦИКТИК-203 по ГОСТ Е773-73 позиционного ролика.

Лист	№ документа	Лист	Лист
1	2	3	4

				Лист
Изображение	Угол	Лист	Лист	
1	2	3	4	5

Л-75.30.00.00 ТО

Лист 10

Бланк подтверждения

Год: 2011

Формат II

Таблица 3

Что проверяется	Технические требования
1. Поролон ворот	Отсутствие деформаций в архитектуре поролона ворот и надежность работы петель.
2. Ригели и рамы в целом:	Механические повреждения изготавливаются ригели и рамы бортом, гребнико в комплекте. Ниц воротных цвят и заземляющие кресты не допускаются.
3. Соединение крепежных элементов.	Все крепежные элементы нелопащиеся, разъемные: скобинчатые и торнированные, шайбы торнадинные гладкие и стальнойник.
4. Составление осей и торниров.	Легкость набора.
5. Составление изломинатных заслонок бортом.	Отсутствие механических повреждений, надежность крепления и прочность приложения.
6. Составление якорекрасочного покрытия.	Якорекрасочное покрытие должно быть прочным, без отслоений. Некрашеные места деталей из черных металлов не допускаются.
7. Составление смазывающих устройств	Наличие пробок в смазывающих устройствах. Отсутствие загрязнения.

9.2. После проверки технического состояния квадратов, произвести сверку технического состояния бортом в целом путем его проверки согласно раздела 8 настоящего технического описания.

8.3. При осмотре проверить:

- а) качество монтажной сборки;
- б) надежность фиксации крепежных элементов;
- в) привильность подвески створок;
- г) качество окраски.

8.4. Опробование бортом производится в последовательности, указанной в п. 4.3.

8.5. При опробовании бортом требуется обеспечено:

- а) листинг без трещин и зевовных открытий и закрытий распоиной сборки, колпачки и складчатой створки;
- б) заскость работы замков;
- в) надежность работы петель;
- г) надежность работы рамки подвески складчатой створки.

8.6. При отсутствии отклонений в работе всех узлов движущихся частей в процессе опробования бортом должно быть проведено обкатка их не менее 5 циклов, которая должна показать стабильность работы бортом, качества их изготавления и монтажа.

8.7. На борта, испытания которых прошло удовлетворительно, сдаетсяют им приемки бортом в эксплуатацию.

В акте отражают результаты обкатки бортом и заключение лиц, проводивших испытания бортом на объекте монтажа.

9. Проверка технического состояния.

9.1. С целью установления пригодности борта для эксплуатации и при проведении технического обслуживания необходимо проверить техническое состояние бортом.

Перечень основных проверок технического состояния бортом приведены в таблице 3.

Изм/чес № подкнн.	Подп. _____	Форм. 11	Лист 11
Л-75.00.00.00 ТД			
Копиродак: Солдат -			

Изм/чес № подкнн.	Подп. _____	Форм. 11	Лист 12
Л-75.00.00.00 ТД			
Копиродак: Солдат -			

10. Возможные неисправности и методы их устранения.

10. 6. Возможные неисправности и методы их исправления приборов Б тяжелые В.

Таблица 4

Номер и описание неисправностей	Возможная причина	Метод исправления
1	2	3
1. Чрезмерное открывание замка.	Боковые подщёчки сдвинуты вперед, архивиты изогнуты, замок изогнут.	Снять крышки ригелей и сдвинуть замки на 15 мм, открыть замок.
2. Чрезмерное открывание замка.	Направляющие для замка изогнуты.	Снять крышки ригелей и сдвинуть замок вправо.
3. Засорение замка.	Засорился замок из-за изогнутых ригелей.	Снять бампер-направленку, прогнуть её вправо, помыть керосином и смазать графитовой смазкой по ГОСТ 3333-55.
4. Засорение замка.	Проникли влагоподъёмники герметиком и смазкой.	Промыть влагоподъёмники керосином и смазать графитовой смазкой по ГОСТ 3333-55.
5. Засорение замка.	Прическать клеммы и смазать графитовой смазкой по ГОСТ 3333-55.	Прическать клеммы и смазать графитовой смазкой по ГОСТ 3333-55.

Л-75.00.00.00 TD

13

1	2	3
2. Не происходит полное открытие-закрытие замка.	Слабое прижимающее усилие замка.	Заменить пружину.
3. Ручка замка проворачивается со значительным усилием.	Засорился замок из-за изогнутых ригелей и штоков в зажимных соединениях.	Прочистить направляющие штоков и шарнирные соединения и смазать их графитовой смазкой по ГОСТ 3333-55.

11. Техническое обслуживание.

11. 1. Для поддержания ворот в постоянной готовности к работе и обеспечения срока их службы необходимо регулярно проводить техническое обслуживание, которое входит в 4 вида:

1. Декадное обслуживание.

2. Сезонное (весенне и осеннее) техническое обслуживание).

11. 2. В декадное обслуживание входит:

а) внешний осмотр дверей, причине не допускаются забоины и

Л-75.00.00.00 TD	Л-75.00.00.00 TD	Л-75.00.00.00 TD
14	14	14

глубокие каретины на полотне борта, перекос сидений полотна относительно друг друга, воскакивающие ролики с неподвижной;

- б) смазка всех фиксированных соединений;
б) проверка работы замковых устройств.

11.3. В сезонное обслуживание входит:

1) технический осмотр всех узлов, проверка их действия, а также всего изделия в целом согласно разделу 9 настоящего технического описания;
б) переход на зимнюю (летнюю) смазку.

11.4. Состав и количество специалистов, необходимых для технического обслуживания, определяется заказчиком.

11.5. В время эксплуатации борт должен вести учет технического обслуживания, видов ремонта, а также учет режима эксплуатации, смазки, неисправностей при эксплуатации, замен деталей и узлов, результатов проверки,面貌 замечаний при эксплуатации, аварийных случаев.

Содержание

Спр.	
22	1. Введение.
22	2. Назначение и области применения.
22	3. Технические данные.
23	4. Описание конструкции.
24	5. Меры безопасности.
25	6. Подготовка к монтажу
25	7. Монтаж борта.
26	8. Опробование, обкатка и сдача в эксплуатацию.
27	9. Проверка технического состояния.
28	10. Возможные неисправности и методы их устранения.
28	11. Техническое обслуживание.

Изм.	Фамилия	Имя	Отчество	Должность	Номер

Изм.	Фамилия	Имя	Отчество

Л-75.00.00.0070

Форма 7/11

Копировод: Садчик

Изм.	Фамилия	Имя	Отчество

Л-75.00.00.0070

Форма 7/11

Копировод: Садчик

§ Введение

Настоящие технические условия распространяются на ворота распашные складные с ручным открыванием с роликовой и складной створками открытием вправо.

Принцип обозначения ворот распашных складных посвященное здания Инженерно-технических ССР проект №6138 и также с кляйтами

РВ 38x3,6	ТУ 35 - 1965-76*
РВ-х 38x3,6	ТУ 35 - 1965-76*

Эквивалентное обозначение ворот других типоразмеров записывается аналогично вышеуказанным, с указанием размеров проемов по таблице представляемой в разделе „Основные параметры и размеры“

II Технические требования

Ворота распашные складные должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по рабочим чертежам №75.00.00.00 института „Брестспецстальстрой“ и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Внесение изменений в технические условия и конструкторскую документацию должно производиться в соответствии с ГОСТ Р 503-74.

номер	издание	подпись	дата
1	1	Григорьев	16.07.87
2	2	Григорьев	16.07.87
3	3	Григорьев	16.07.87
4	4	Григорьев	16.07.87
5	5	Григорьев	16.07.87
6	6	Григорьев	16.07.87
7	7	Григорьев	16.07.87
8	8	Григорьев	16.07.87
9	9	Григорьев	16.07.87
10	10	Григорьев	16.07.87
11	11	Григорьев	16.07.87
12	12	Григорьев	16.07.87
13	13	Григорьев	16.07.87
14	14	Григорьев	16.07.87
15	15	Григорьев	16.07.87
16	16	Григорьев	16.07.87
17	17	Григорьев	16.07.87
18	18	Григорьев	16.07.87
19	19	Григорьев	16.07.87
20	20	Григорьев	16.07.87
21	21	Григорьев	16.07.87
22	22	Григорьев	16.07.87
23	23	Григорьев	16.07.87
24	24	Григорьев	16.07.87
25	25	Григорьев	16.07.87
26	26	Григорьев	16.07.87
27	27	Григорьев	16.07.87
28	28	Григорьев	16.07.87
29	29	Григорьев	16.07.87
30	30	Григорьев	16.07.87
31	31	Григорьев	16.07.87
32	32	Григорьев	16.07.87
33	33	Григорьев	16.07.87
34	34	Григорьев	16.07.87
35	35	Григорьев	16.07.87
36	36	Григорьев	16.07.87
37	37	Григорьев	16.07.87
38	38	Григорьев	16.07.87
39	39	Григорьев	16.07.87
40	40	Григорьев	16.07.87
41	41	Григорьев	16.07.87
42	42	Григорьев	16.07.87
43	43	Григорьев	16.07.87
44	44	Григорьев	16.07.87
45	45	Григорьев	16.07.87
46	46	Григорьев	16.07.87
47	47	Григорьев	16.07.87
48	48	Григорьев	16.07.87
49	49	Григорьев	16.07.87
50	50	Григорьев	16.07.87
51	51	Григорьев	16.07.87
52	52	Григорьев	16.07.87
53	53	Григорьев	16.07.87
54	54	Григорьев	16.07.87
55	55	Григорьев	16.07.87
56	56	Григорьев	16.07.87
57	57	Григорьев	16.07.87
58	58	Григорьев	16.07.87
59	59	Григорьев	16.07.87
60	60	Григорьев	16.07.87
61	61	Григорьев	16.07.87
62	62	Григорьев	16.07.87
63	63	Григорьев	16.07.87
64	64	Григорьев	16.07.87
65	65	Григорьев	16.07.87
66	66	Григорьев	16.07.87
67	67	Григорьев	16.07.87
68	68	Григорьев	16.07.87
69	69	Григорьев	16.07.87
70	70	Григорьев	16.07.87
71	71	Григорьев	16.07.87
72	72	Григорьев	16.07.87
73	73	Григорьев	16.07.87
74	74	Григорьев	16.07.87
75	75	Григорьев	16.07.87
76	76	Григорьев	16.07.87
77	77	Григорьев	16.07.87
78	78	Григорьев	16.07.87
79	79	Григорьев	16.07.87
80	80	Григорьев	16.07.87
81	81	Григорьев	16.07.87
82	82	Григорьев	16.07.87
83	83	Григорьев	16.07.87
84	84	Григорьев	16.07.87
85	85	Григорьев	16.07.87
86	86	Григорьев	16.07.87
87	87	Григорьев	16.07.87
88	88	Григорьев	16.07.87
89	89	Григорьев	16.07.87
90	90	Григорьев	16.07.87
91	91	Григорьев	16.07.87
92	92	Григорьев	16.07.87
93	93	Григорьев	16.07.87
94	94	Григорьев	16.07.87
95	95	Григорьев	16.07.87
96	96	Григорьев	16.07.87
97	97	Григорьев	16.07.87
98	98	Григорьев	16.07.87
99	99	Григорьев	16.07.87
100	100	Григорьев	16.07.87
101	101	Григорьев	16.07.87
102	102	Григорьев	16.07.87
103	103	Григорьев	16.07.87
104	104	Григорьев	16.07.87
105	105	Григорьев	16.07.87
106	106	Григорьев	16.07.87
107	107	Григорьев	16.07.87
108	108	Григорьев	16.07.87
109	109	Григорьев	16.07.87
110	110	Григорьев	16.07.87
111	111	Григорьев	16.07.87
112	112	Григорьев	16.07.87
113	113	Григорьев	16.07.87
114	114	Григорьев	16.07.87
115	115	Григорьев	16.07.87
116	116	Григорьев	16.07.87
117	117	Григорьев	16.07.87
118	118	Григорьев	16.07.87
119	119	Григорьев	16.07.87
120	120	Григорьев	16.07.87
121	121	Григорьев	16.07.87
122	122	Григорьев	16.07.87
123	123	Григорьев	16.07.87
124	124	Григорьев	16.07.87
125	125	Григорьев	16.07.87
126	126	Григорьев	16.07.87
127	127	Григорьев	16.07.87
128	128	Григорьев	16.07.87
129	129	Григорьев	16.07.87
130	130	Григорьев	16.07.87
131	131	Григорьев	16.07.87
132	132	Григорьев	16.07.87
133	133	Григорьев	16.07.87
134	134	Григорьев	16.07.87
135	135	Григорьев	16.07.87
136	136	Григорьев	16.07.87
137	137	Григорьев	16.07.87
138	138	Григорьев	16.07.87
139	139	Григорьев	16.07.87
140	140	Григорьев	16.07.87
141	141	Григорьев	16.07.87
142	142	Григорьев	16.07.87
143	143	Григорьев	16.07.87
144	144	Григорьев	16.07.87
145	145	Григорьев	16.07.87
146	146	Григорьев	16.07.87
147	147	Григорьев	16.07.87
148	148	Григорьев	16.07.87
149	149	Григорьев	16.07.87
150	150	Григорьев	16.07.87
151	151	Григорьев	16.07.87
152	152	Григорьев	16.07.87
153	153	Григорьев	16.07.87
154	154	Григорьев	16.07.87
155	155	Григорьев	16.07.87
156	156	Григорьев	16.07.87
157	157	Григорьев	16.07.87
158	158	Григорьев	16.07.87
159	159	Григорьев	16.07.87
160	160	Григорьев	16.07.87
161	161	Григорьев	16.07.87
162	162	Григорьев	16.07.87
163	163	Григорьев	16.07.87
164	164	Григорьев	16.07.87
165	165	Григорьев	16.07.87
166	166	Григорьев	16.07.87
167	167	Григорьев	16.07.87
168	168	Григорьев	16.07.87
169	169	Григорьев	16.07.87
170	170	Григорьев	16.07.87
171	171	Григорьев	16.07.87
172	172	Григорьев	16.07.87
173	173	Григорьев	16.07.87
174	174	Григорьев	16.07.87
175	175	Григорьев	16.07.87
176	176	Григорьев	16.07.87
177	177	Григорьев	16.07.87
178	178	Григорьев	16.07.87
179	179	Григорьев	16.07.87
180	180	Григорьев	16.07.87
181	181	Григорьев	16.07.87
182	182	Григорьев	16.07.87
183	183	Григорьев	16.07.87
184	184	Григорьев	16.07.87
185	185	Григорьев	16.07.87
186	186	Григорьев	16.07.87
187	187	Григорьев	16.07.87
188	188	Григорьев	16.07.87
189	189	Григорьев	16.07.87
190	190	Григорьев	16.07.87
191	191	Григорьев	16.07.87
192	192	Григорьев	16.07.87
193	193	Григорьев	16.07.87
194	194	Григорьев	16.07.87
195	195	Григорьев	16.07.87
196	196	Григорьев	16.07.87
197	197	Григорьев	16.07.87
198	198	Григорьев	16.07.87
199	199	Григорьев	16.07.87
200	200	Григорьев	16.07.87
201	201	Григорьев	16.07.87
202	202	Григорьев	16.07.87
203	203	Григорьев	16.07.87
204	204	Григорьев	16.07.87
205	205	Григорьев	16.07.87
206	206	Григорьев	16.07.87
207	207	Григорьев	16.07.87
208	208	Григорьев	16.07.87
209	209	Григорьев	16.07.87
210	210	Григорьев	16.07.87
211	211	Григорьев	16.07.87
212	212	Григорьев	16.07.87
213	213	Григорьев	16.07.87
214	214	Григорьев	16.07.87
215	215	Григорьев	16.07.87
216	216	Григорьев	16.07.87
217	217	Григорьев	16.07.87
218	218	Григорьев	16.07.87
219	219	Григорьев	16.07.87
220	220	Григорьев	16.07.87
221	221	Григорьев	16.07.87
222	222	Григорьев	16.07.87
223	223	Григорьев	16.07.87
224	224	Григорьев	16.07.87
225	225	Григорьев	16.07.87
226	226	Григорьев	16.07.87
227	227	Григорьев	16.07.87
228	228	Григорьев	16.07.87
229	229	Григорьев	16.07.87
230	230	Григорьев	16.07.87
231	231	Григорьев	16.07.87
232	232	Григорьев	16.07.87
233	233	Григорьев	16.07.87
234	234	Григорьев	16.07.87
235	235	Григорьев	16.07.87
236	236	Григорьев	16.07.87
237	237	Григорьев	16.07.87
238	238	Григорьев	16.07.87
239	239	Григорьев	16.07.87
240	240	Григорьев	16.07.87
241	241	Григорьев	16.07.87
242	242	Григорьев	16.07.87
243	243	Григорьев	16.07.87
244	244	Григорьев	16.07.87
245	245	Григорьев	16.07.87
246	246	Григорьев	16.07.87
247	247	Григорьев	16.07.87
248	248	Григорьев	16.07.87
249	249	Григорьев	16.07.87
250	250	Григорьев	16.07.87
251	251	Григорьев	16.07.87
252	252	Григорьев	16.07.87
253	253	Григорьев	16.07.87
254	254	Григорьев	16.07.87
255	255	Григорьев	16.07.87
256	256	Григорьев	16.07.87
257	257	Григорьев	16.07.87
258	258	Григорьев	16.07.87
259	259	Григорьев	16.07.87
260	260	Григорьев	16.07.87
261	261	Григорьев	16.07.87
262	262	Григорьев	16.07.87
263	263	Григорьев	16.07.87
264	264	Григорьев	16.07.87
265	265	Григорьев	16.07.87
266	266	Григорьев	16.07.87
267	267	Григорьев	16.07.87
268	268	Григорьев	16.07.87
269	269	Григорьев	16.07.87
270	270	Григорьев	16.07.87
271	271	Григорьев	16.07.87
272	272	Григорьев	16.07.87
273	273	Григорьев	16.07.87
274	274	Григорьев	16.07.87
275	275	Григорьев	16.07.87
276	276	Григорьев	16.07.87
277	277	Григорьев	16.07.87
278</			

2.2.6 Широколодышины перед сборкой должны быть притянуты геросипоном ГОСТ 4753-88 или чайот-спиртом ГОСТ 3134-52 до полного удаления консервационной смеси и смазаны смазкой ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73 или другой рабочеющей по качеству.

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

2.2.8 Все пружинные посадочные и неокрашенные поверхности деталей должны быть окрашены графитовой смесью ГОСТ 333-55 или другой рабочеющей по качеству.

2.2.9 В собранных воротах должны быть обеспечены их линейные размеры, открывание и закрывание створок должно производиться с усилием, не превышающим расчетное, запоры должны работать без заеданий и обеспечивать надежную фиксацию ворот в закрытом положении.

2.2.10 Остальные требования к изготовлению и сборке по СНиП Ш-5-62.

2.3 Требования к покрасочным покрытиям

2.3.1 Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от пыли, ржавчины, грязи, влаги.

2.3.2 Ворота окрашиваются только после проверки качества изготовления.

2.3.3 Котобые ворота окрашиваются светло-желтой РД-153 ГОСТ 926-65 или МР-12 ГОСТ 9734-61 по группе РД-020 ГОСТ 4056-69.

2.3.4 Обработанные поверхности не должны иметь отслоений, подтеков и других дефектов.

2.4 Требования к надежности.

2.4.1 Ресурс ворот до первого ремонта должен составлять не менее 15000 циклов.

Бюл. № документа	Бюл. № документа	№ЧС	3

Н-75.40.00.00 78

2.5 Комплектность

2.5.1 В комплект поставки входит:

- а) ворота распашные складчатые - 1 шткн.
- б) паспорт - 1 экз
- в) техническое описание - 1 экз
- г) бедность комплекта поставки - 1 экз
- д) контурный чертеж - 1 экз.

2.6 Наружка.

2.6.1 Наружка ворот производится с наружной стороны ворот на левой стойке на высоте 1,5м от уровня пола при помощи трафарета черной эмали №-184 по ГОСТ 18385-73 или другой рабочеющей по качеству. Наружка должна содержать:

- а) товарный знак завода-изготовителя;
- б) условное обозначение ворот;
- в) заводской номер;
- г) год выпуска.

2.7 Упаковка

2.7.1 Перед консервацией должна проваряться чистота деталей и узлов.

2.7.2 Консервацию производят в соответствии с требованиями ГОСТ 13108-89 в 1 группе изделий, категория условий хранения транспортирования "С".

2.7.3 Каждый комплект ворот должен быть упакован в пачки.

Створки ворот должны быть проложены деревянными брусками и скреплены проволокой.

2.7.4 К каждому комплекту ворот должны быть прикреплены бирки размером НД-180-6, но китайской укладке:

- а) наименование организации в которой входит

Об. №	Н-75.40.00.00 78	Бюл. № документа	4

Н-75.00.00.007У

предприятие - изготавителя;

- б) наименование предприятия-изготавителя или его таборный знак;
- в) наименование предприятия-изготавителя (город или изготавлильный адрес);
- г) издавное обозначение борта;
- д) заводской номер;
- е) год выпуска;
- ж) масса: брутто.

3. Проблемы приемки

3.1. Борта должны контролироваться на их соответствие требованием настоящих технических условий и подвергаться следующим видам контрольных испытаний:

- а) приемо-сдаточные;
- б) герметические.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются кузовные борта, при этом проверяется:

- а) соответствствие применяемых материалов ГОСТ или ТУ;
- б) качество механической обработки;
- в) размеры допустимые и образцовых единиц;
- г) качество термообработки;
- д) качество сборочных соединений;
- е) комплектность;
- ж) марковка и отколовка.

3.3. Кузовной двухскатный борт должен проверяться на герметичность: плавильство в время открывания и закрывания, испытание при открывании и закрывании,работка запирания.

3.4. При периодических испытаниях производится проверка изделий на соответствие требованиям взаимодействия I настоящих ТУ. Испытаниям подвергаются З комплектом борт один раз в 3 года по разработанной и утвержденной в установленном порядке программе.

Порядок проведения и оформления результатов испытаний - по ОСТ 36-6-74.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров производится повторное испытание изделия в количестве изделий взятых от той же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытаний должна быть выяснена причина низкого качества борта и их отрицательно действию должно производиться после устранения дефектов.

4. Методы испытания

4.1. Проверка качества материалов - по сертификатам завода-изготовителей, а при отсутствии - по метадикам, изложенным в стандартах и технических условиях.

4.2. Проверка размеров деталей и сборочных единиц производится мерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точностью.

4.3. Проверка качества механической обработки производится блестящим осмотром и сравниванием в образцах меркованности по ГОСТ 9373-60.

4.4. Проверка качества сборных швов производится по ГОСТ 3242-69 и СНиП III-Б, 5-62.

4.5. Рабочеспособность борта контролируется на специальном стенде.

4.6. Герметичность, усилие и время открывания и закрывания створок иработка запирания проверяются валигерфным открыванием и закрыванием борта, при этом не должно быть застывания и перекоса створок

№ п/п	Фамилия	Имя	Должность	Лист
1	Горбунов	Людмила	Контролер	Гарант
2	Лебедев	Андрей		Чертежник

№ п/п	Фамилия	Имя	Должность	Лист
1	Горбунов	Людмила	Контролер	Гарант
2	Лебедев	Андрей		Чертежник

ворот, и запоры должны работать без засоров в соответствии схемой, приложенной к воротам.

Приложение к схеме запирания дверей и ворот ГОСТ 15887-68, время открытия и закрывания - секундомером ГОСТ 8774-72.

4.7. Количество листовых стальных покрытий и герметиков должно соответствовать таблице.

4.8. Комплектность ворот проверяется по комплектационной ведомости поставки.

5. Указания по эксплуатации.

5.1. Пробеги эксплуатации и монтажа рулонных приводов не считаются времени и монтажном циклами, включая в комплект поставки изготавливаемые.

6. Транспортирование и хранение.

6.1. Транспортирование упакованных ворот производится любым видом транспорта.

6.2. При транспортировании и хранении ворота должны предохраняться от механических повреждений.

6.3. При длительном хранении (более срока изготовления в поставке) заставка должна производить расконсервацию изделия с подтверждением согласно ГОСТ 13168-59.

7. Гарантии поставщика.

7.1. Завод-изготовитель гарантирует исправительные ворота рабочих складочных требований настоящим ТУ при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения установленных ТУ.

7.2. Срок гарантии установлен 29 месяцев со дня получения ворот заказчиком, но не более 3 лет, при условии хранения на складе не менее 2 лет.

Содержание.

1. Общий.
2. Технические требования.
3. Правила приемки.
4. Методы испытаний.
5. Указания по эксплуатации.
6. Транспортирование и хранение.
7. Гарантии поставщика.

Стр.	
50	
50	
52	
52	
53	
53	
57	
57	

Номер	Наименование	Колич. в комплекте	Единица измерения	Номер	Наименование	Колич. в комплекте	Единица измерения
7							

Номер	Наименование	Годы	Лист	Лист
7				

Ф.И.О. 11

Номер	Наименование	Годы	Лист	Лист	Лист
8					

Контролер: Сидорук

Фомин

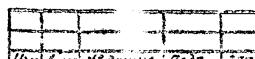
Номер	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. л-75.00.00.00					Примечание	
				-	01	02	03	04	05	
1	Болт M1	ГОСТ 7798-70		15	15	15	15	15	15	
2	M6x14.58.019			26	26	42	30	30	46	
3	M8x20.58.019			7	7	7	7	7	7	
4	M10x20.58.019			4	4	4	4	4	4	
5	M10x30.58.019									
6										
7	Винт M8x12.58.019	ГОСТ 1491-72		4	4	4	4	4	4	
8	Винт M6x12.58.019	ГОСТ 17473-72		6	6	7	6	6	7	
9	Винт стопорезапоющий 88*25	ТУ 67-72-75		833	1000	1584	923	1072	1553	
10										
11	Гайки	ГОСТ 5915-70								
12	M6.5.019			15	15	15	15	15	15	
13	M20.5.019			1	1	1	1	1	1	
14	Гайка M20.5.019	ГОСТ 5916-70		3	3	4	3	3	4	
15										
16	Зажимка комбинированная									
17	ЗК-10	ТУ 67-74-75		212	240	425	193	227	406	
18										
19	Подшипник N206	ГОСТ 8358-57		1	1	1	1	1	1	
20										
21	Шайба 10.65Г.02.09	ГОСТ 6402-70		2	2	2	6	6	6	
22	Шайба 16.36.05	ГОСТ 11371-68		2	2	3	2	2	3	
23	Шайбы	ГОСТ 11371-68								
24	8.36.05			10	10	15	10	10	15	
25	10.36.05			8	8	8	8	8	8	
26	14.36.05			2	2	3	2	2	3	

Номер	Н-доски	Пост. лист	Лист.	Лист.
Разраб.	Лебедев	Черт.		
Плоб.	Жуков			
Рукр.	Лебедев	Черт. 75		
Исполн.	Промаконик			
Упр.	Чубаров			

Ворота распашные
складываемые с ручным
открытием.
Ведомость покупных
заказов.

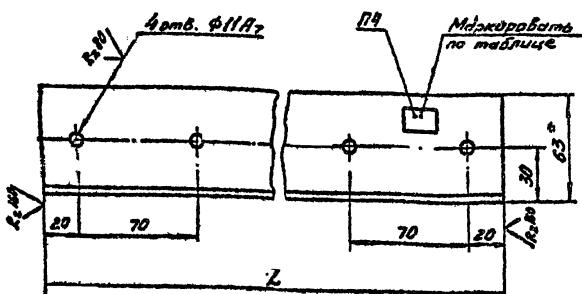
Министерство земельного
хозяйства СССР
Республиканская администрация

Л-75.00.00.00 вп



20.00.00.75-A

A(✓)



Обозначение	Л. №	Масса, кг	Наряд
A-75.90.00.02	4265	13.52	У1
-01	4365	15.42	У2
-02	5605	18.76	У3

2. Размеры для спаривок.

3. Неказанные предельные отклонения размеров - по ГОСТ.

3. Покрытие: Эм МЛ12-70, светодиодыческое, II, в

4. Шрифт ПУ-5 по ГОСТ 2930-62

Лист	Номер	Подп. лист	Лист	Номер	Несущий
1/2	Заточка	Заточ.	0/1	Сер. табл.	1/2
Лобзик	Лебедев	Лебедев	Лист	Листов	
Г.сонар					
Рук.пр.	Лебедев	Лебедев			
Г.сонар	Протасов	Протасов			
Лист					
Утв.					

Распорка

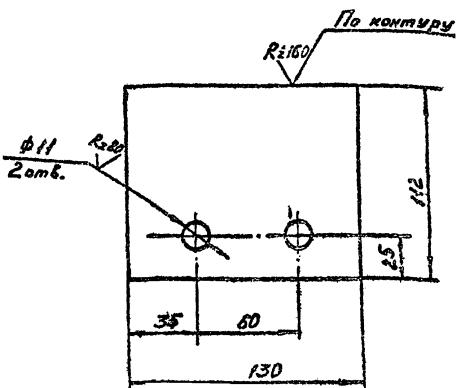
Уголок 63x40x4 ГОСТ 5510-72
Соединение ГОСТ 535-58

Конторовка: Сандвич -

Форма - II

A-75.90.00.03

A(✓)



2. Неказанные предельные отклонения размеров - по ГОСТ.

3. Покрытие: Эм МЛ12-70, светодиодыческое, II, в.

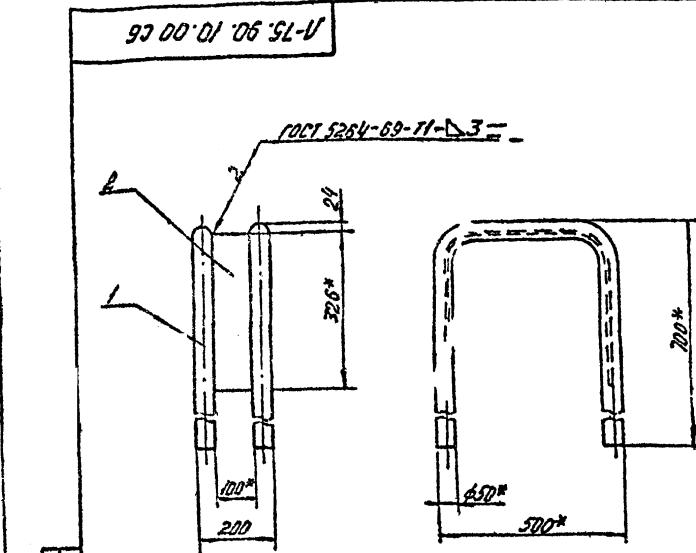
Лист №1/2. Установка и фиксация в опорах

Лист	Номер	Несущий
1/2	0,23	1/2
Лист	Листов	
Рук.пр.	Лебедев	Лебедев
Г.сонар	Лебедев	Лебедев
Лист	Листов	
Утв.		

Пакетка

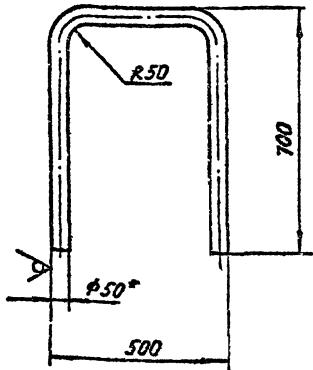
Лист Б-2 ГОСТ 19903-74
Вспомогательный ГОСТ 16523-70
Министерство промышленности СССР
Автомобильная промышленность

Форма - II



- 1 * Размеры для справок
 - 2 Пределные отклонения размеров - по СМВ.
 3. Покрытие: ЭМ 1012-70 светло-серебристое, III. А.

Л-75.90.10.01

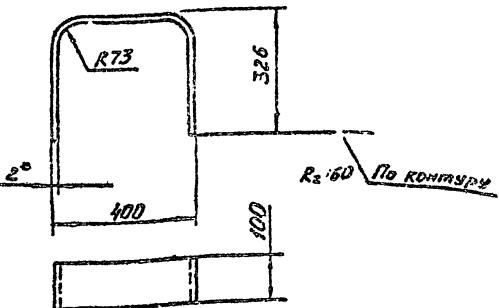
R₂₀₀ (✓)

1. Размер для справок.

2. Пределевые отклонения размеров - по СМ7.

Л-75.90.10.02

✓(✓)



1. Размер для справок.

2. Пределевые отклонения размеров - по СМ7.

Л-75.90.10.01

Лист	Н° документа	Подп	Лист	Лист	Лист	Масса	Масса
Каркас							
Разраб. Зотова	Зотов		01	4,8	1:10		
Проф. Лебедев	Лебедев						
Генер. Контр.							
Рук.пр. Лебедев	Лебедев						
Исполн. Промышленность	Черт.						
Утв.							
Копировка: Салюта							
Труба 50x3 x 1737							
10А ГОСТ 8732-70							

Формат II

Л-5.90.10.02

Лист	Н° документа	Подп	Лист	Лист	Лист	Масса	Масса
Перемычка			01	2,35	1:10		
Разраб. Лебедев	Лебедев						
Проф. Лебедев	Лебедев						
Генер. Контр.							
Рук.пр. Лебедев	Лебедев						
Исполн. Промышленность	Черт.						
Утв.							
Лист 5-3 ГОСТ 19903-74							
ВСм3-я ГОСТ 16523-70							
Копировка: Салюта							

Формат II