

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1. 435 - 3

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАСПАШНЫЕ РАЗМЕРОМ 3,6 x 3,6 м

Выпуск 7
ПОЛОТНА ВОРОТ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ КМ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1/IX-1969г ГОССТРОЕМ СССР
Постановление № 55 от 25/IX-1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1966.

Ш/КОП
737-66
Марк-Авт
УЛБ. №
Т-12790

САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.
САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.	САМ. ЛИН.

Пояснительная записка

I. Общая часть

Настоящий выпуск 7 серии 1435-3 содержит рабочие чертежи полотен и фурнитуры распашных ворот, размером 3,6×3,6 м. Рабочие чертежи разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1966г. (Общий раздел, п-4а) на основе технических решений, утвержденных Управлением типового проектирования Госстроя СССР 15 августа 1965г. В рабочих чертежах приведены пояснительная записка, технические условия и конструктивная часть. Архитектурно-строительная часть приведена в серии 1435-3. Вып. 7.

II Назначение и область применения.

Распашные ворота предназначены для эвакуации людей на случай пожара и для вспомогательных целей при монтаже и демонтаже технологического оборудования. Распашные ворота могут применяться в I-IV географических районах СССР.

III Конструктивная часть

1. Полотна ворот.

Полотна ворот состоят из каркаса с двухсторонней обшивкой из стального листа толщиной 1,2 мм.

К обшивкам с внутренней стороны приклеивается утеплитель из пенопласта марки ПСБ толщиной 60 мм. Для обеспечения герметичности соединения обшивки с каркасом выполняются клеязангловочными с одной стороны и клевиновыми - с другой стороны.

2. Фурнитура ворот.

Навеска полотен ворот выполнена на петлях по ГОСТ 5088-65 которые приварены к закладным деталям стоек рамы ворот. Каждое полотно навешено на трех петлях. Запирание полотен производится при помощи шпингалетов, стержни которых входят в специальные гнезда в полу и в ригеле. Шпингалеты приводятся в действие при помощи ручек, которые установлены с обеих сторон полотна, для возможности открывания ворот изнутри и снаружи помещения.

Для удержания полотна в открытом положении предусмотрены фиксаторы, которые состоят из ручки, шарнирно навешенного к полотну и кронштейна, приваренного к закладным деталям стойки ворот.

IV Технические условия.

1. Все детали и узлы должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами.
2. Покупные изделия должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям, согласованным с заводом-изготовителем.
3. Все материалы, применяемые для изготовления полотен и фурнитуры, должны соответствовать по своим качествам стандартам, а при отсутствии их - ведомственным техническим условиям.

4. Места сварки должны быть предварительно тщательно очищены от ржавчины, окислы, масла, краски и загрязнений.

5. Сварка под сварку должна обеспечивать получение линейных размеров по 9-му классу точности.

6. Типы и размеры сварных швов должны соответствовать указанным в рабочих чертежах. По наружному виду сварной шов ручной сварки должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.

7. Склеиваемые поверхности листов обшивки и нараса должны быть очищены от загрязнений масляных пятен и коррозии.

8. Толщина клевого шва должна находиться в пределах до 0,1 мм. Марка клея ВВН (ТУ МХПЧТ-880-58) или эквивалентный клей.

9. Все детали, применяемые для изготовления полотен и фурнитуры, по своим качествам, форме и размерам должны соответствовать требованиям, предъявляемым стандартами и ведомственными нормами Министерства.

10. Обработанные поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других механических повреждений.

11. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.

12. Если на чертежах нет специальных указаний в отношении допустимых отклонений цилиндрической формы, то считается, что эти отклонения допускаются в пределах допусков на соответствующие размеры детали.

13. Все отверстия под заклепки 4,3 мм и винты МЗ сверлить в раме совместно с обшивкой.

14. Отверстия для крепления замков и других деталей сверлить при сборке.

15. После сборки, полотна должны иметь правильную геометрическую форму без заметных неровностей.

16. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений.

17. Сборка полотен с фурнитурой должна обеспечить нормальную работу их.

18. Все рабочие (трущиеся) поверхности должны быть смазаны, а полости корпуса шпингалета и петель заполнены консистентной смазкой.

19. Приемка ОТК завода изготовителя с собранной фурнитурой производится в соответствии с требованиями чертежа и технических условий.

20. Все нетрущиеся поверхности деталей и фурнитуры должны быть окрашены масляной краской, цвет и характеристики которой устанавливаются заводом-изготовителем.

Еще детали и узлы перед окраской должны быть тщательно очищены от ржавчины, грязи и обезжирены.

21. Обработанные поверхности деталей могут не окрашиваться, а смазываться слоем густой смазки или специальным антикоррозийным лаком.

22. Комплектование полотен с фурнитурой производится в соответствии с комплектационной ведомостью, составленной заводом-изготовителем.

23. При погрузке, перевалке, выгрузке и хранении полотен с фурнитурой должно быть обращено внимание на предохранение их от механических повреждений.

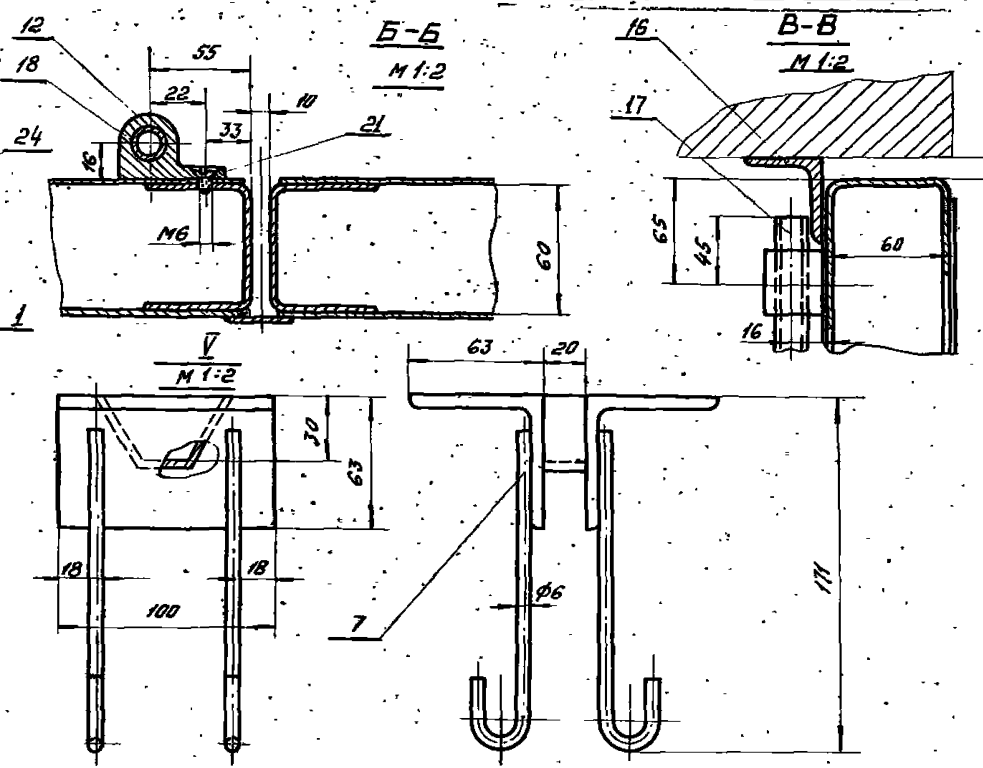
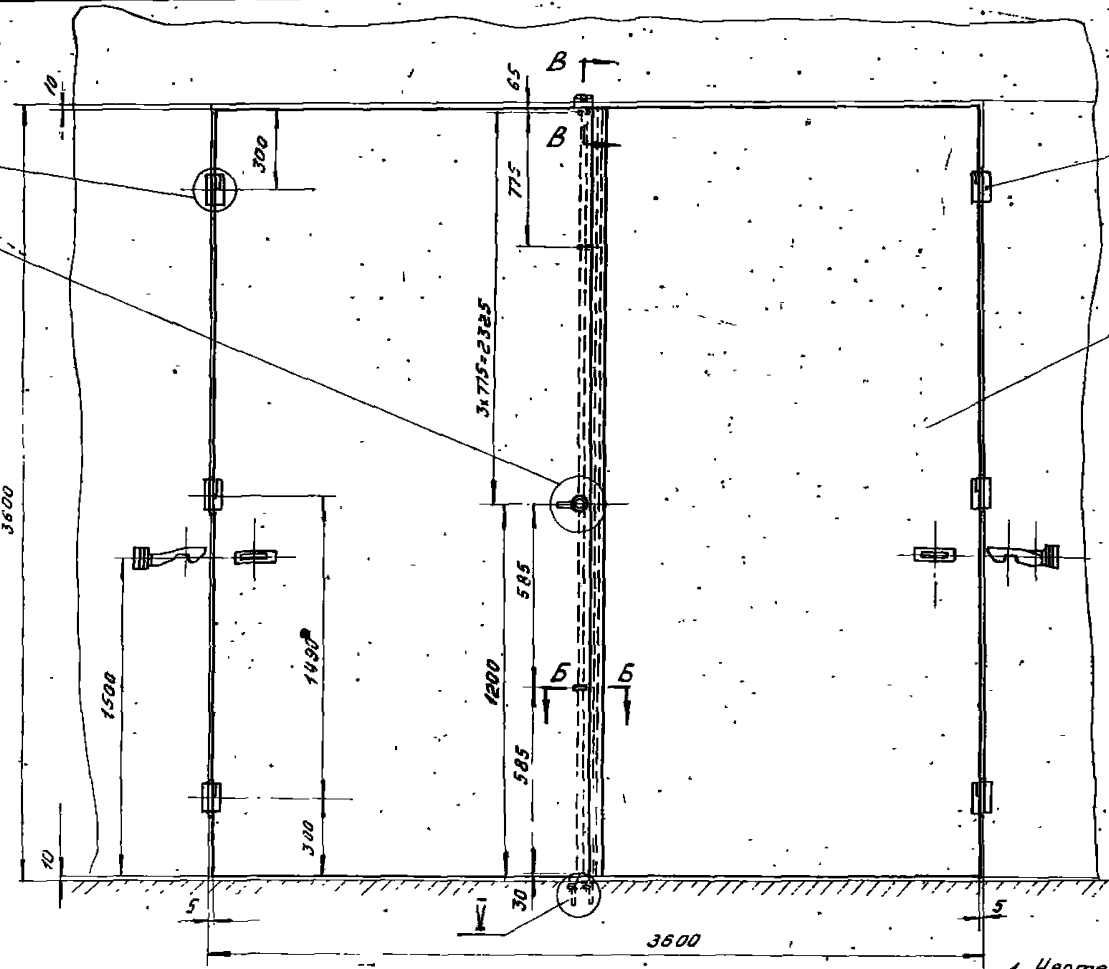
24. Полотна ворот должны быть герметизованы на месте их изготовления с выполнением требований СНиП II-8. В-62.

25. Окраска полотен должна производиться с выполнением требований СНиП II-8. В-62 и II-8. В-62.

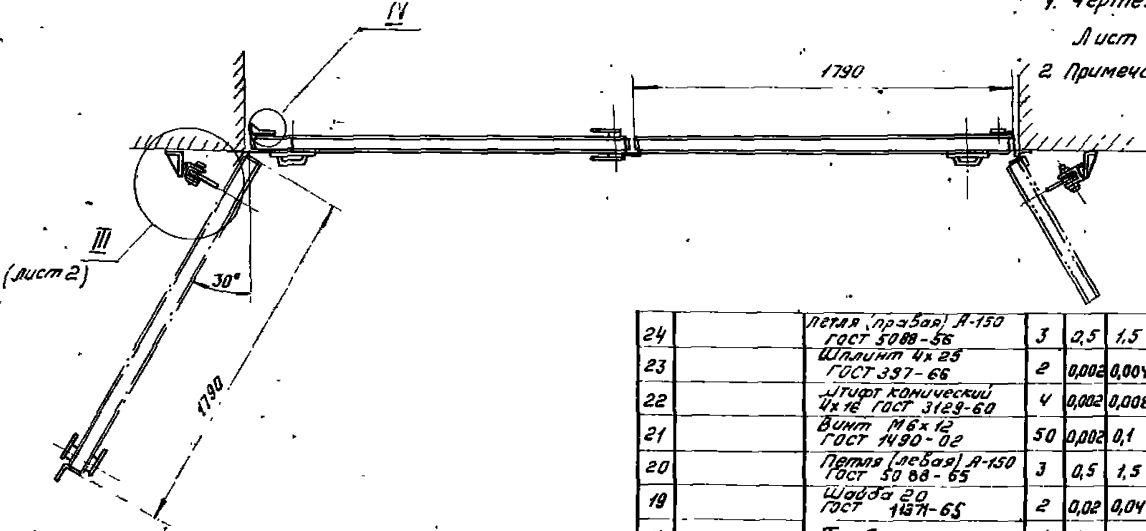
26. При отсутствии на месте изготовления соответствующего оборудования для наклейки крепления обшивки допускается на винтах с обеих сторон полотна.

Ш.г.г.р.
737-66
М.г.г.г.г.г.г.
1
И.г.г.г.г.г.
Т-12793

З.г.г.г.г.г.
С.г.г.г.г.г.
В.г.г.г.г.г.
Д.г.г.г.г.г.
И.г.г.г.г.г.
С.г.г.г.г.г.
М.г.г.г.г.г.
Д.г.г.г.г.г.



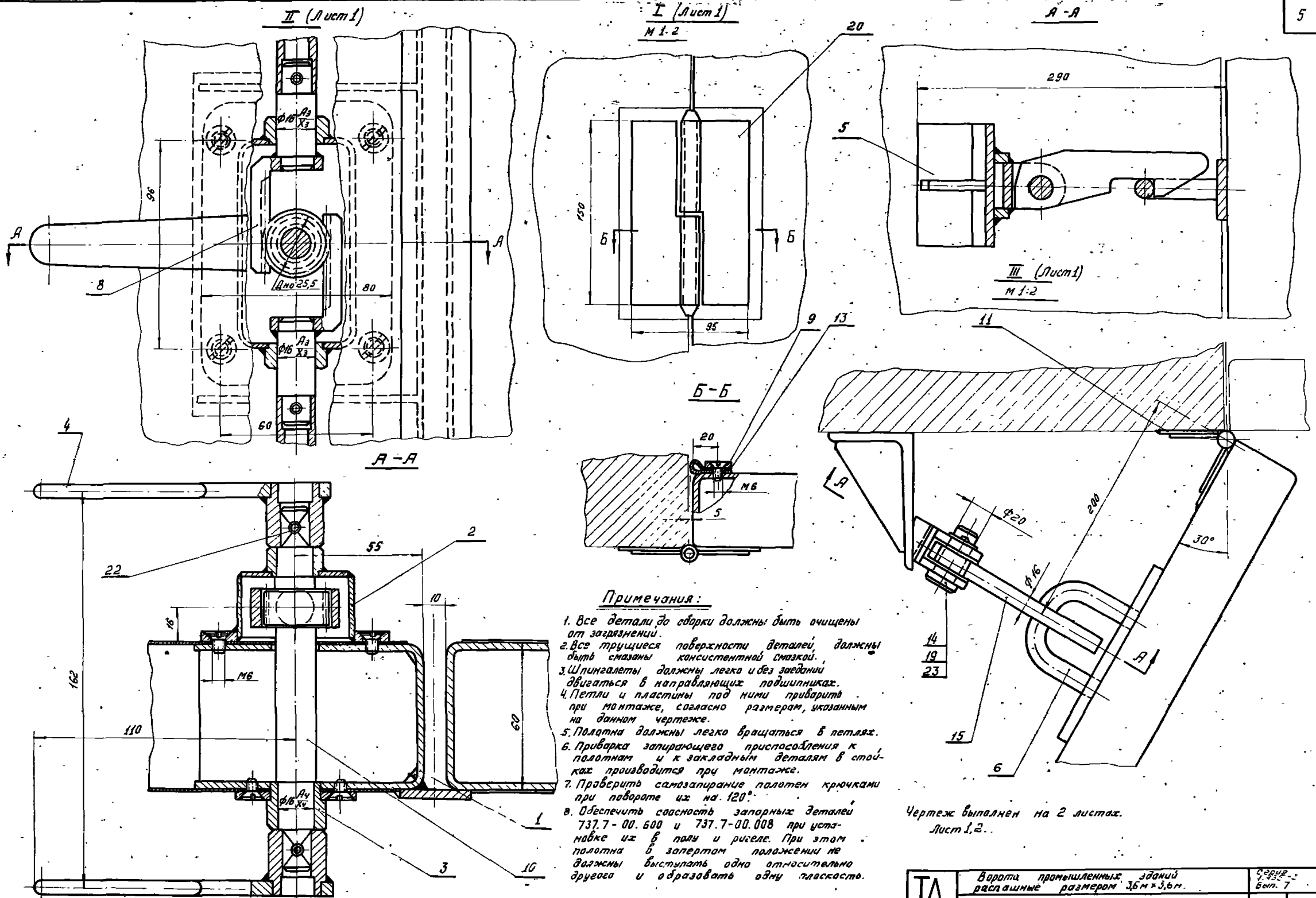
1. Чертеж выполнен на 2-х листах
Лист 1, 2
2. Примечания см. лист № 2



№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	общ.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
24		Летая (левая) А-150 Гост 5088-65	3	2,5	1,5			1	
23		Шпатель 4x25 Гост 337-66	2	0,002	0,004		ст. 2 Гост 380-60	2	
22		Литой конический шпатель Гост 3123-60	4	0,002	0,008		ст. 3 Гост 380-60	2	
21		Винт М6x12 Гост 1490-62	50	0,002	0,1		ст. 5 Гост 380-60	1	
20		Петля (левая) А-150 Гост 5088-65	3	0,5	1,5			2	
19		Шайба 20 Гост 1437-65	2	0,02	0,04		ст. 3 Гост 380-60	2	
18	737.7-00.011	Труба	1	1,1	1,1		20 Гост 1050-60	10	
17	737.7-00.009	Труба	1	2,73	2,73		20 Гост 1050-60	11	

16	737.7-00.008	Угол. равностор. 40x40x4 Гост 850-67	1	0,7	0,7		ст. 3 Гост 535-58	1	б/ч
15	737.7-00.007	Крючок	2	0,6	0,12		ст. 3 Гост 500-58	9	
14	737.7-00.006	Палец	2	0,1	0,2		45 Гост 1050-60	9	
13	737.7-00.005	Прокладка 4x80x3580	2	1,86	3,72		резина Гост 4328-55	2	б/ч
12	737.7-00.004	Ушко	5	0,09	0,45		ст. 3 Гост 380-60	10	
11	737.7-00.003	Пластина 3x40x160	12	0,14	1,68		ст. 3 Гост 535-58	2	б/ч
10	737.7-00.002	Вал. шестерня	1	0,23	0,23		45 Гост 1050-60	11	
9	737.7-00.001	Планка	2	0,8	1,6		ст. 3 Гост 535-58	10	
8	737.7-00-700	Гребенка	2	0,1	0,2			11	
7	737.7-00-600	Запор	1	1,35	1,35			6	
6	737.7-00-500	Скоба	1	0,74	0,74			6	
5	737.7-00-400	Кронштейн	2	0,2	0,2			9	
4	737.7-00.300	Рукоятка	2	0,18	0,36			8	
3	737.7-00-200	Фланец	1	0,09	0,09			8	
2	737.7-00-100	Карлус	1	0,35	0,35			7	
1	737.7-10.000	Полотно	2	193	386			3,4, 5	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	общ.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
Ворота распашные 737.7-00.000.							Вес	Масштаб	
							412,9	1:20	

ТА 1966г.	Ворота промышленных зданий Распашные размер 3,6м x 3,6м.		Серия 135-3 Вып. 7	Лист	1
	Общий вид				



Примечания:

1. Все детали до сборки должны быть очищены от загрязнений.
2. Все трущиеся поверхности деталей должны быть смазаны консистентной смазкой.
3. Шпингалеты должны легко и без заеданий двигаться в направляющих подшипниках.
4. Петли и пластины под ними прибиты при монтаже, согласно размерам, указанным на данном чертеже.
5. Полотна должны легко вращаться в петлях.
6. Приварка запирающего приспособления к полотнам и к закладным деталям в стойках производится при монтаже.
7. Проверить самозапирание полотна крючками при повороте их на 120° .
8. Обеспечить совпадение запирающих деталей 737.7-00.600 и 737.7-00.008 при установке их в пазы и ригель. При этом полотна в закрытом положении не должны выступать одно относительно другого и образовать одну плоскость.

Чертеж выполнен на 2 листах.
Лист 1, 2.

ТА
1956г.

Ворота промышленные зданий
раскладные размером 3,6м x 3,6м.
Общий вид 737.7-00.000.

Серия 737.7
Вит. 7
Лист 2

Шифр
737-66
ИДНО-лист
Инв.н
Т-12.795

Полотно левое

Полотно правое

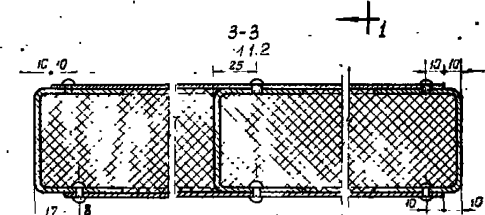
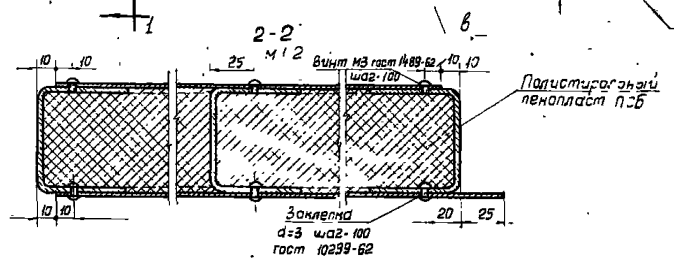
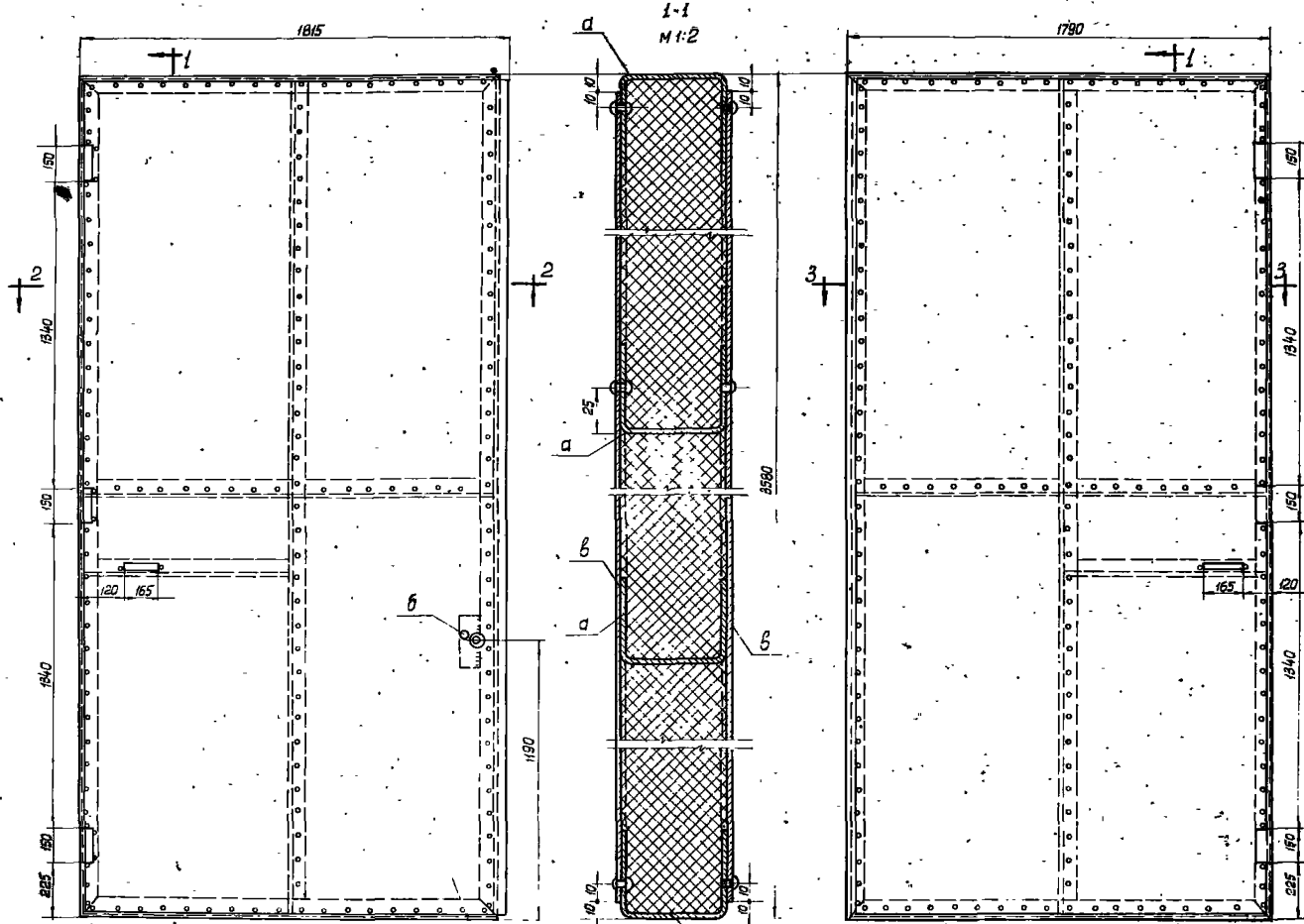


Таблица сечений				
Марка	Вид профиля и гост	Профиль или сечение	Расчетные данные	Прим.
Полотно левое				
а	Швеллер ступный гост 8278-63	с 60x50x3	по прогибу	
б	Полощавая сталь гост 103-57*	- δ=4	Констр.	
в	Руданная сталь гост 8597-57	- δ=1,2	-	
Полотно правое				
а	Швеллер ступный гост 8278-63	с 60x50x3	по прогибу	
б	Руданная сталь гост 8597-57	- δ=1,2	Констр.	

Примечания:

1. Соединения обшивки с каркасом выполняются клеевкляпочными с одной стороны полотна и клеивкляпочными - с другой.
2. Между обшивками укладывается утеплитель из полистирольного пенопласта ПСБ, толщиной 60мм и приклеивается к обшивкам.
3. Склеивание обшивки с швеллерами каркаса и с полистирольным пенопластом ПСБ производится клеем 88н (тумхпут-880-58) или эпоксидным клеем.

Чертеж выполнен на 3^х листах:
листы NN 3, 4 и 5

Согласовано:
Инв.н
Т-12.795
ИДНО-лист
Инв.н
Т-12.795
ИДНО-лист
Инв.н
Т-12.795

	Восата промышленных зданий различных размеров 36м x 36м	Серия 145-3
	Полотно ворот левое и правое 7377-10.000	Лист 3

Рама левого полотна

Рама правого полотна

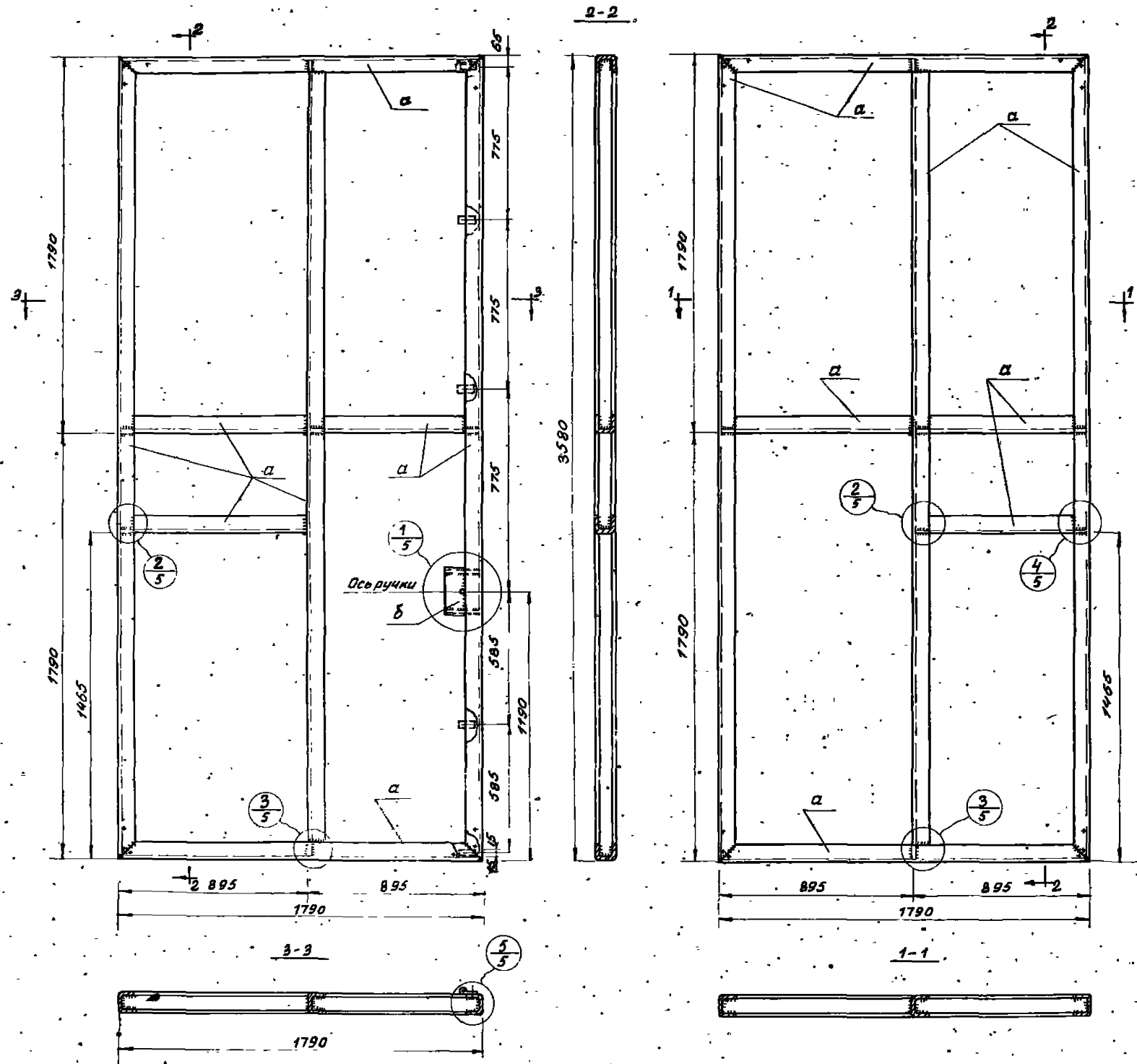


Таблица сечений

Марка	Вид профиля и ГОСТ	Профиль или сечение	Примечание
Рама левого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	С 60×50×3	
б	Полосовая сталь ГОСТ 103-57*	-б=4	
Рама правого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	С 60×50×3	

Чертеж выполнен на 3^х листах
лист № 3, 4 и 5

ЭР
66
Э-лист
№
796

Соблюдения
Петровни Г.Г. / Петровни Г.Г.
Города Уфа
Дата выпуска: сентябрь 1966 г.

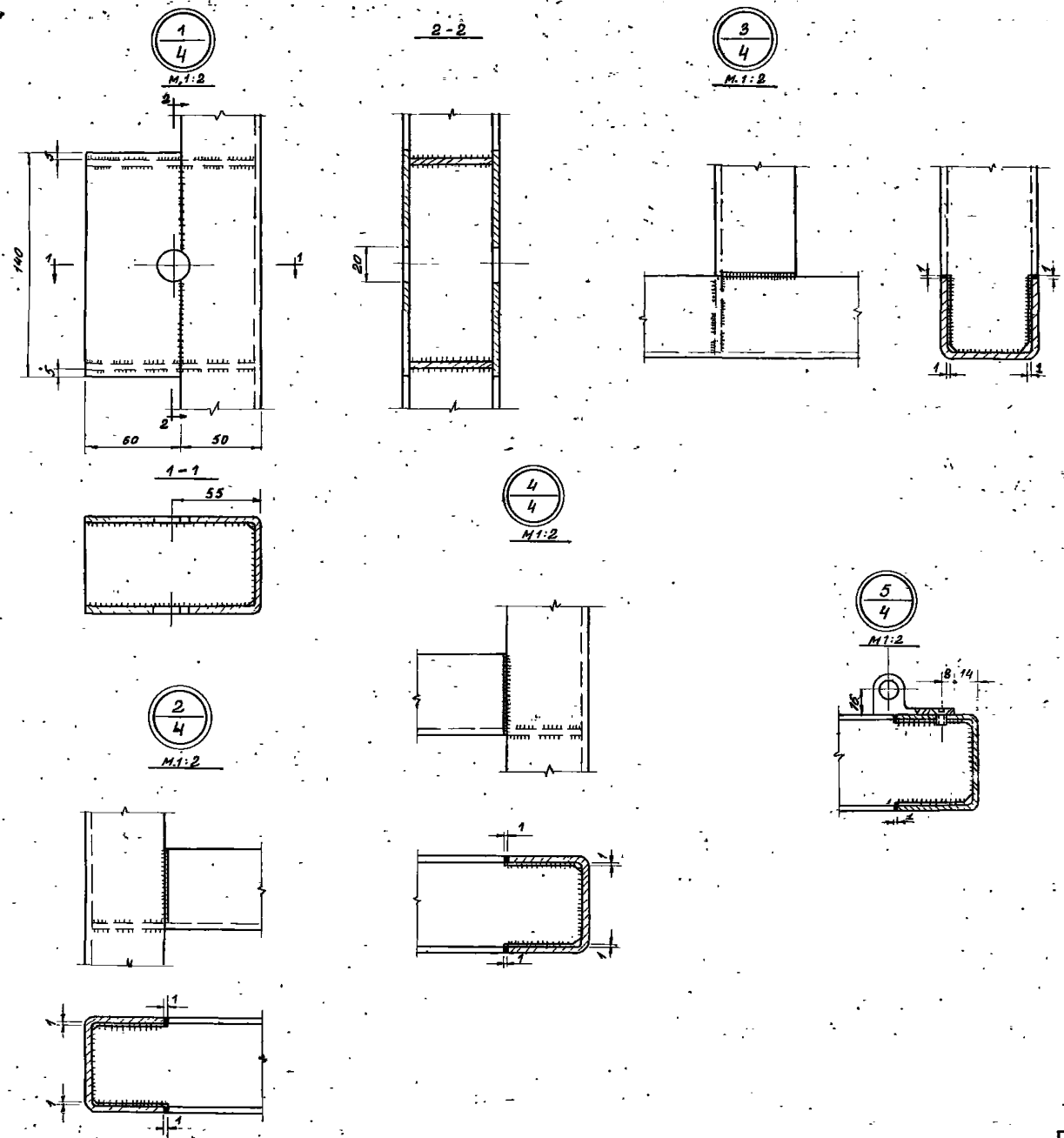
ТА 1966 г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6х3,6 м	серия 1/35-3 вып. 7
	Рама левого и правого полотен	7327-10.000 лист 4

Шифр
737-66
Марка-лист

Лист №
Т-12.197

8

Проектировщик: С. П. Павлов
 Конструктор: В. П. Михайлов
 Проверка: А. П. Сидоров
 Даты вступления в силу: 1966 г.



Спецификация материалов

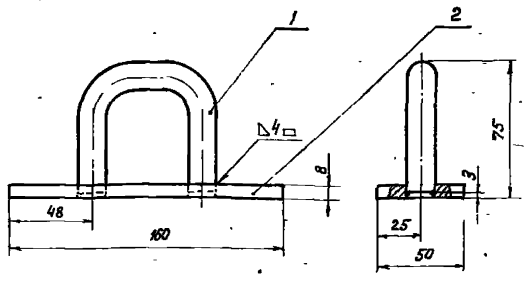
Полотна распашных Ворот

ВКСтЗКП ГОСТ 380-60	№ п/п	Марка стали	Вид профиля и ГОСТ	Профиль или сечение	Вес стали в кг по элементу полотна		Вес полотна в кг		
					Рама	Угел. ст.			
Размером 3,6 × 3,6									
1			Швеллер ступенчатый ГОСТ 8278-63	Л 60-50-3	60,2		полосы		
2			Полосовая сталь ГОСТ 103-57*	-δ = 4	1,2				
3			Угловая сталь ГОСТ 8597-57	-δ = 1,2		120,1			
4			Винт М8 × 10 ГОСТ 1490-62			0,01			
5			Винт М3 × 6 ГОСТ 1490-62			0,2			
6			Защелочка в ГОСТ 10300-62			0,1			
Вес элементов полотна					61,2	120,1	0,31	181,6	11,5
Вес одного полотна					193,0 кг				
Вес 2 ^х полотен					386 кг				

Клей ВВ Н-ТУМХЛ У-880-58 2/м² Вес клея для 2^х полотен - 8 кг
 двустороннее нанесение - 150 г/м²
 1) ВКСт ЗКП для сварных конструкций по ГОСТУ 380-60* с дополнительными гарантиями коррозии в холодном состоянии согласно п. 19, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60*
 2) Сварку производить электродами Э42 по ГОСТу 9467-60. Толщина швов 3-4 мм.

Чертеж выполнен на 3^х листах
 листы №3, 4 и 5

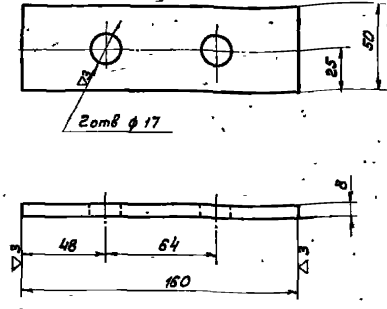
1990
17-66
7-лист
6
ИВ.АБ
2.798



Сварка производится электродом Э42 ГОСТ 9467-60

2	737.7-00.502	Пластина	1	0,47	0,47	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
1	737.7-00.501	Скоба	1	0,27	0,27	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
ИВ АБ	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	общ. весе	Материал	Лист	Примеч.
Скоба 737.7-00.500						весе	Лист	Примеч.
						0,74	1:2	

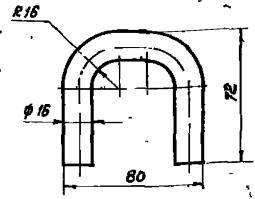
с остальное



Разработ	Проверил	Составил	Сметчик	Сварщик	Слесарь	Материал	737.7-00.502
ЦНИИПромзданий	Валос	В.К.30	ГОСТ 103-57	весе	М	Лист	0,47 1:2 6

с остальное

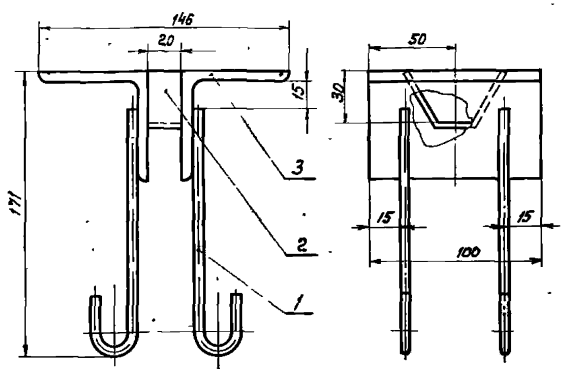
9



Длина развертки = 172 мм

Разработ	Проверил	Составил	Сметчик	Сварщик	Слесарь	Материал	Скоба	737.7-00.501
ЦНИИПромзданий	Круж	16	ГОСТ 2590-57	весе	М	Лист	0,27 1:2 6	

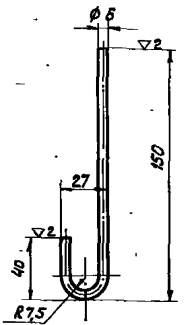
1990
17-66
7-лист
6
ИВ.АБ
2.798
Дата выпуска: декабрь 1966г
ИВ.АБ



Сварка производится нормальным швом Δ 4 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

3	737.7-00.603	Угол 63x63x6; Б-100 ГОСТ 8509-67	2	0,57	1,14	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	Б/в.
2	737.7-00.602	Скоба	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
1	737.7-00.601	Крючок	4	0,04	0,16	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
ИВ АБ	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	общ. весе	Материал	Лист	Примеч.
Залор 737.7-00.600						весе	Лист	Примеч.
						1,35	1:2	

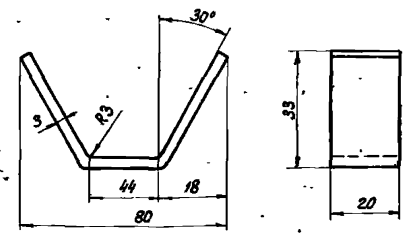
с остальное



Длина развертки = 196 мм

Разработ	Проверил	Составил	Сметчик	Сварщик	Слесарь	Материал	Крючок	737.7-00.601
ЦНИИПромзданий	Круж	6	ГОСТ 2590-57	весе	М	Лист	0,04 1:2 6	

с остальное.

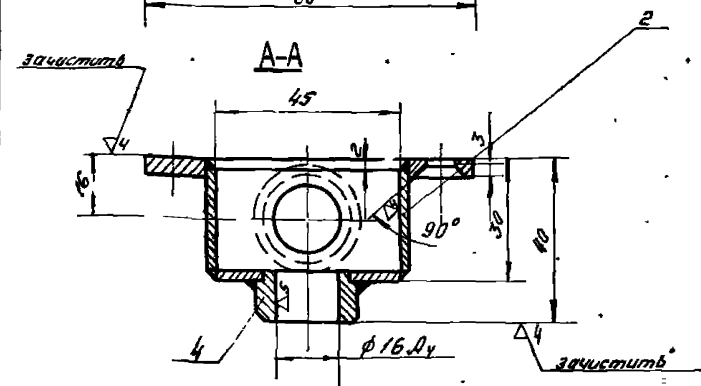
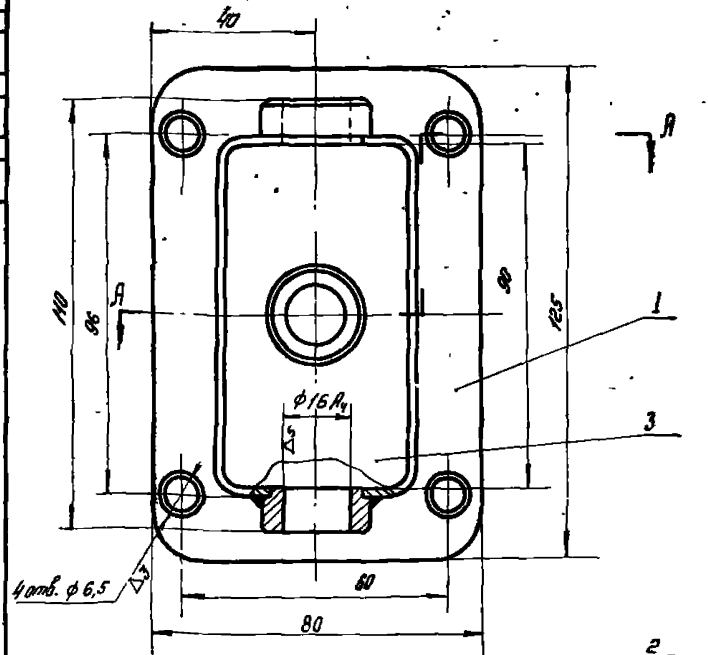


Длина развертки = 115 мм.

Разработ	Проверил	Составил	Сметчик	Сварщик	Слесарь	Материал	Скоба	737.7-00.602
ЦНИИПромзданий	Лист	3x20	ГОСТ 03-57	весе	М	Лист	0,05 1:1 6	

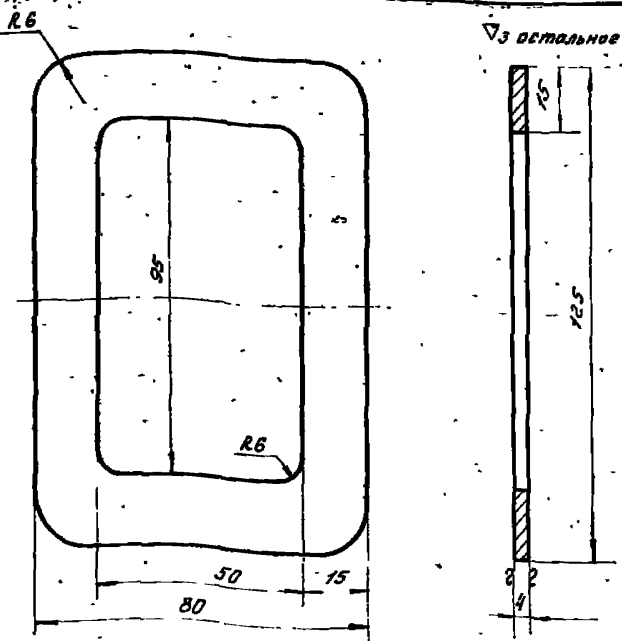
ТА 1966	Вертикальные промышленные здания распашные размером 36 м к 3,6 м	Сварка 1.435-3 Вел. 7
	Узлы и детали	Лист 6

ЦДПФ
737-66
Работы-лист
7
Изм. №
Т-12799

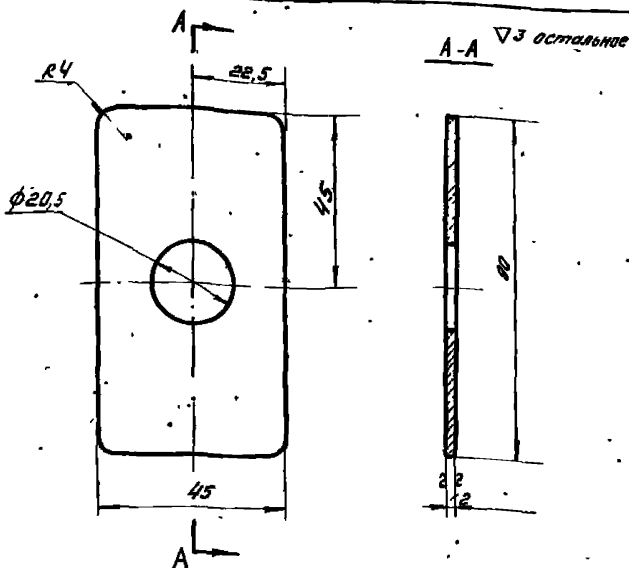


Сварка производится нормальным швом ΔE по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ9467-60

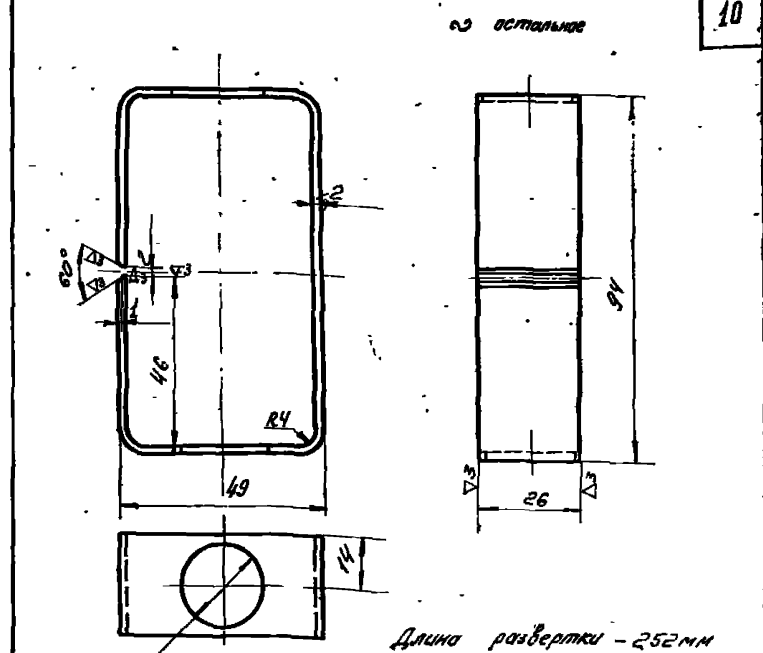
4	737.7-00.104	Бабышка	3	0,03	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	7	
3	737.7-00.103	Доннышко	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 301-58	7	
2	737.7-00.102	Обечайка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ 301-58	7	
1	737.7-00.101	Фланец	1	0,15	0,15	Ст.3 ГОСТ 300-58	7	
Итого	Объяснение		Кол.	Длина	Веса	Материал	Лист	Примечан.
Карпус						0,354	1:1	Масшт.
737.7-00-100								



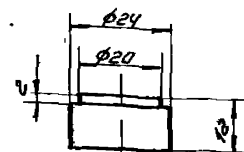
Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Фланец		737.7-00.101		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				Лист	4	ГОСТ 3681-57	Вес	М
						Ст.3	0,15	1:1
						ГОСТ 300-58		7



Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Доннышко		737.7-00.103.		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				Лист	2	ГОСТ 3680-57	Вес	М
						Ст.3	0,05	1:1
						ГОСТ 301-58		



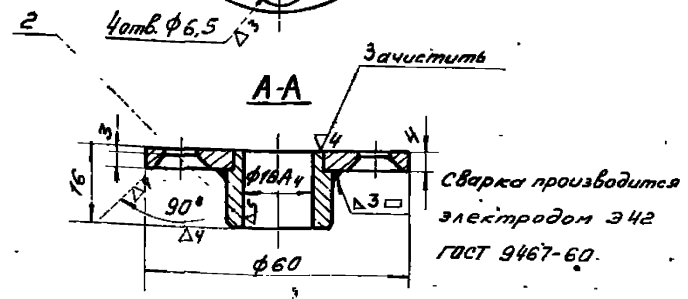
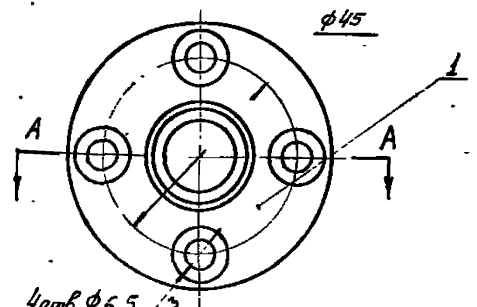
Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Обечайка		737.7-00.102		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				Лист	2	ГОСТ 3680-57	Вес	М
						Ст.3	0,093	1:1
						ГОСТ 301-58		7



Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Бабышка		737.7-00.104		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				Лист	Ст.3	ГОСТ 380-60	Вес	М
							0,03	1:1
								7

ТА 1966	Ворота промышленных зданий			Серия 3135-3	Лист	7
	распашные размером 3,6мх3,6м					
	Узел и детали					

00
01
02
03
04
05
06
07
08
09
10

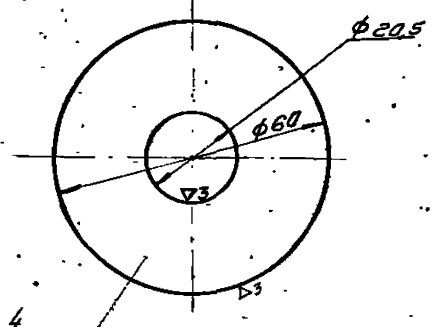


Сварка производится электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

Острые кромки притупить

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.202	Бобышка	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.201	Фланец	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
Фланец 737.7-00.200			Вес	Масшт.		
			0,1	1:1		

СО СТАЛЬНОЕ

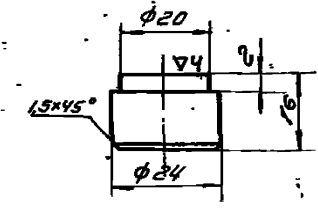


Толщ. 4

Разработ.	Проверен.	Согласован.	Год	Лист
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			1966	8

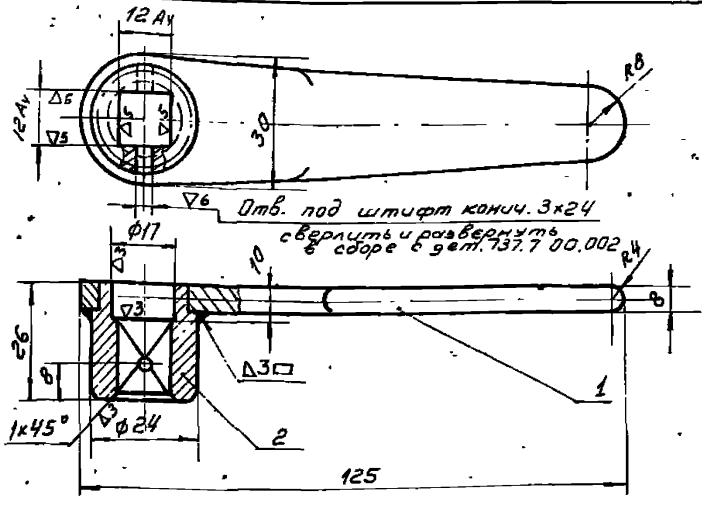
Фланец		737.7-00.201.		
4	ГОСТ 5681-57	Вес	М	Лист
Ст.3	ГОСТ 580-58	0,074	1:1	8

3. ОСТАЛЬНОЕ



Разработ.	Проверен.	Согласован.	Год	Лист
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			1966	8

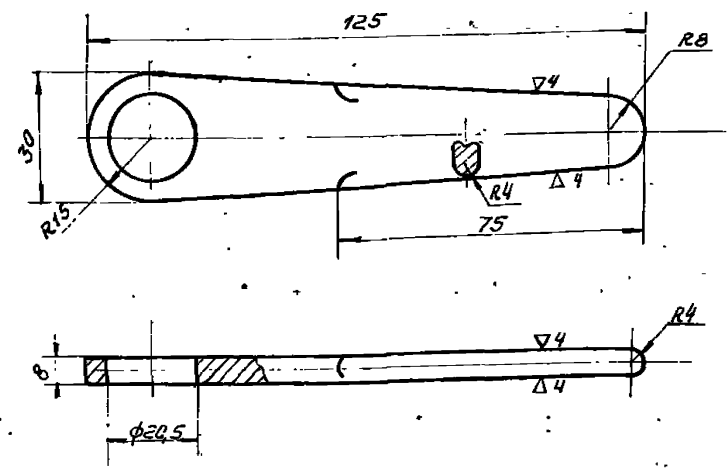
Бобышка		737.7-00.202.		
Ст.3	ГОСТ 380-60	Вес	М	Лист
		0,03	1:1	8



Сварка производится электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.302	Втулка	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.301	Ручка	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
Ручка 737.7-00.300			Вес	Масшт.		
			0,18	1:1		

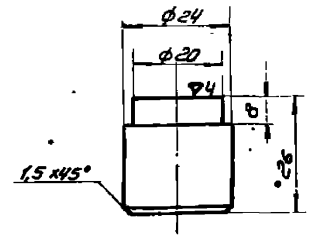
3. ОСТАЛЬНОЕ



Разработ.	Проверен.	Согласован.	Год	Лист
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			1966	8

Ручка		737.7-00.301		
Ст.3	ГОСТ 380-60	Вес	М	Лист
		0,1	1:1	8

3. ОСТАЛЬНОЕ



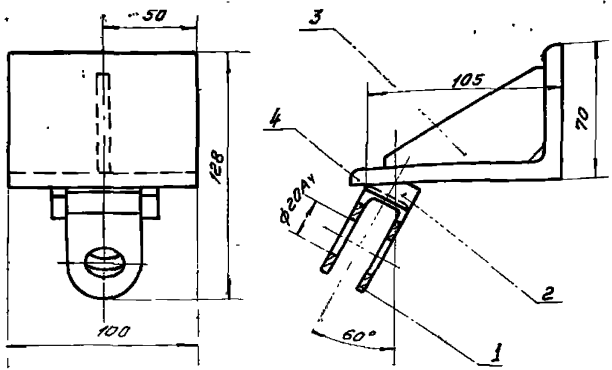
Разработ.	Проверен.	Согласован.	Год	Лист
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			1966	8

Втулка		737.7-00.302.		
Ст.3	ГОСТ 380-60	Вес	М	Лист
		0,08	1:1	8

ТЛ 1966г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6мх3,6м	Серия 1.435-3
	Узел и детали	Лист 8

САМЫЙ ДАТЫ ВНЕСЕНА В КОДЫ 1966

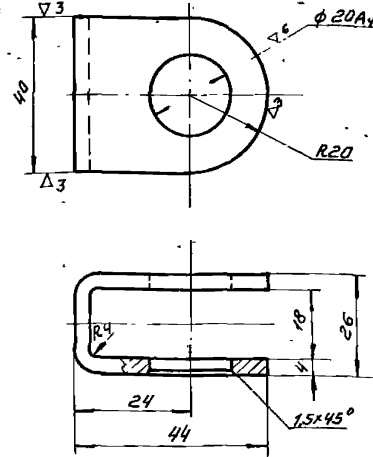
Ш.У.Ф.Р.
737-66
Морской флот
9
УИВ.№2
Т-12801



Сварка производится нормальным швом Δ2 по контуру прилегания деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60

№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит.	Вещ.	Вес	Материал	Лист	Примечан.
4	737.7-00.404	Уплотнитель неравнобокий по ГОСТ 510-57 L=100	1	0,96	0,96	ГОСТ 535-58	Ст.2	9	д/у
3	737.7-00.403	Ребро	1	0,1	0,1	ГОСТ 500-58	Ст.3	9	
2	737.7-00.402	Ребро	2	0,02	0,04	ГОСТ 500-58	Ст.3	9	
1	737.7-00.401	Прочушина	1	0,1	0,1	ГОСТ 500-58	Ст.3	9	
Кронштейн 737.7-00.400.							Вес	Лист	Масшт.
							0,2		1:2

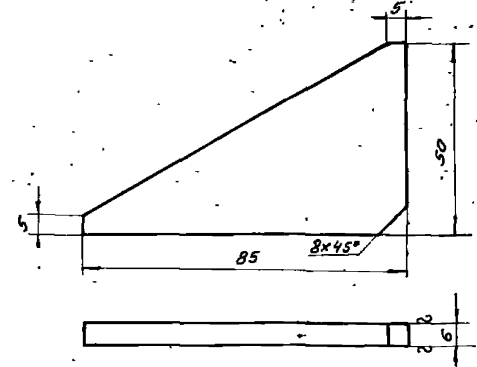
Стальное



Длина развертки = 102 мм.

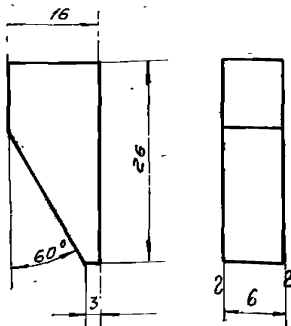
Разработ.	Авт.проект.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	4	ГОСТ 5681-57	Ст.3	ГОСТ 500-58	Вес	М	Лист
		0,1	1:1	9				

Стальное



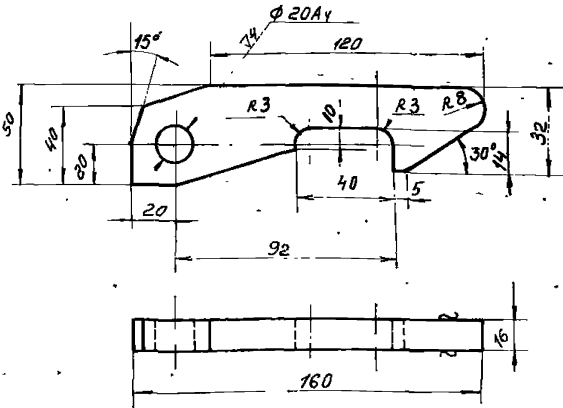
Разработ.	Авт.проект.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	Ст.3	ГОСТ 500-58	Вес	М	Лист
		0,1	1:1	9				

Сталь по контуру



Разработ.	Авт.проект.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	Ст.3	ГОСТ 500-58	Вес	М	Лист
		0,02	2:1	9				

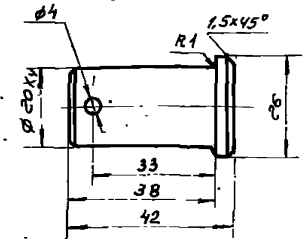
Стальное



Острые кромки притупить

Разработ.	Авт.проект.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	16	ГОСТ 5681-57	45	ГОСТ 500-58	Вес	М	Лист
		0,6	1:2	2				

Стальное

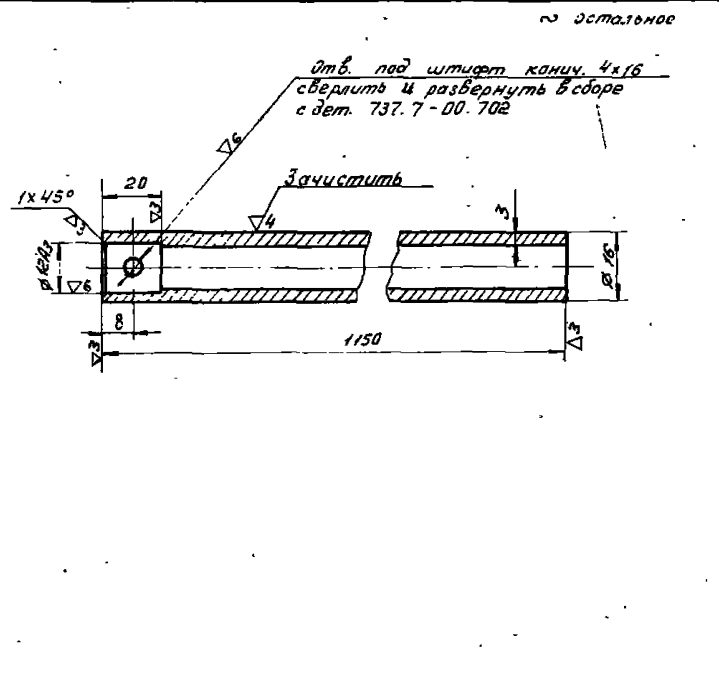


Разработ.	Авт.проект.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	ГОСТ 1050-60	Вес	М	Лист	
		0,1	1:1	2				

ТА
1966г.

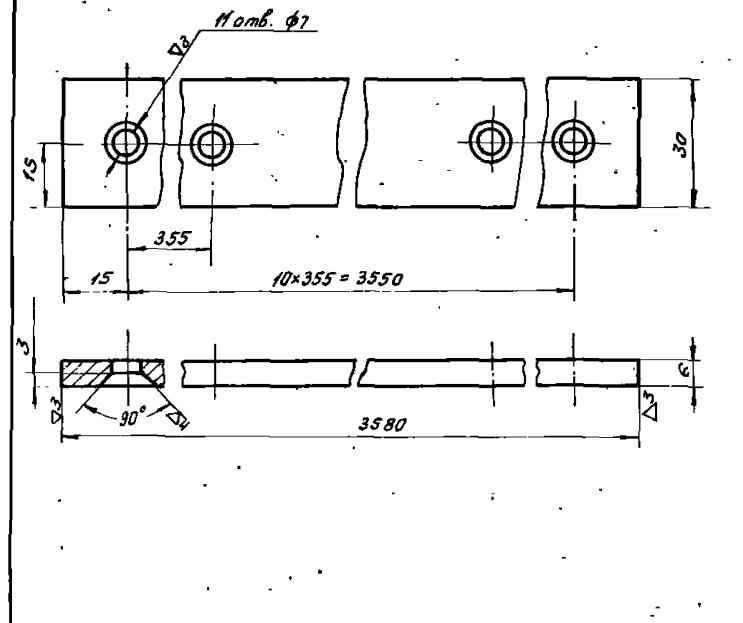
Ворота промышленных зданий распашные размерами 3,6 x 3,6 м
Узел и детали.
Серия 1.435-3 Вып.7
Лист 9

802
7
Лист
-66



Разработчик Проверил	Труба	737.7-00.011
ЦНИИпромзданий	Труба 16x3x1150-20 ГУСТ 8722-53-А	Вес М Лист 1,1 1:1 1

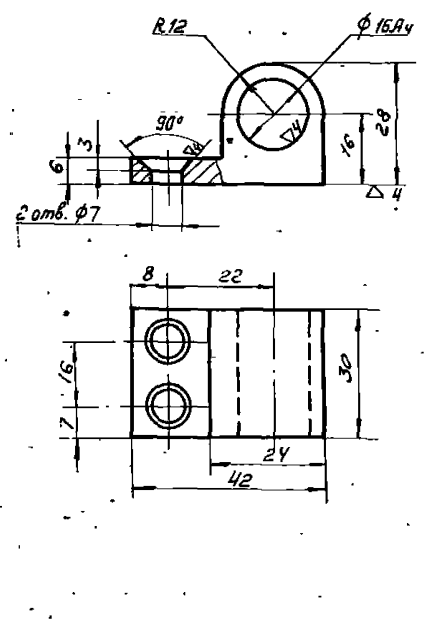
остальное



Разработчик Проверил	Панка	737.7-00.001
ЦНИИпромзданий	Лист 4x30 ГУСТ 103-57 Ст. 3 ГУСТ 535-58	Вес М Лист 3,8 1:1 2

остальное

13

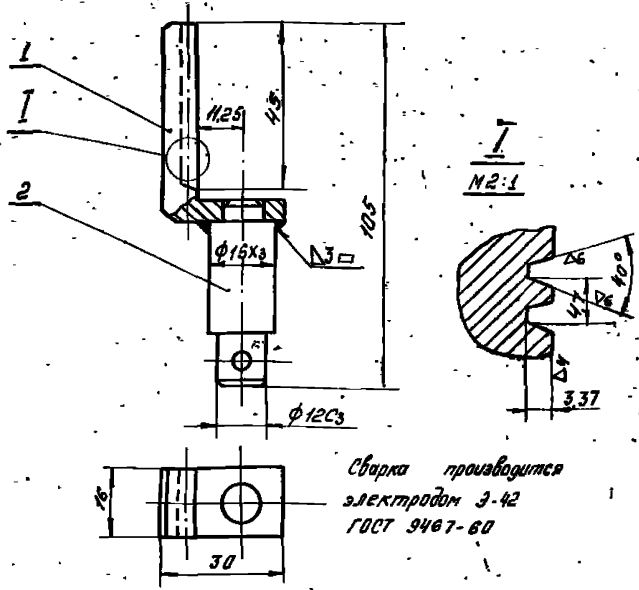


Разработчик Проверил	Ушко	737.7-00.004
ЦНИИпромзданий	Ст. 3 ГУСТ 380-60	Вес М Лист 0,09 1:1 1

1966г.
Лист
-66

ТА 1966г.	Ворота промышленных зданий Распашные размером 3,6м x 3,6м	Серия 1.435-3 Вол 7
	Детали	Лист 10

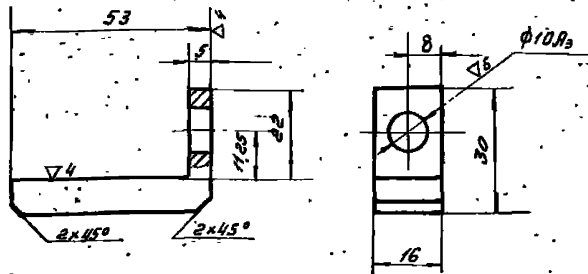
УФР
57-66
ка-вист
11
12.803



Сварка производится
электродом Э-42
ГОСТ 9467-60

2	737.7-00.702	Ось	1	0,056	0,056	ГОСТ 1050-60	И	
1	737.7-00.701	Реука	1	0,047	0,047	ГОСТ 1050-60	И	
ИИ И/И	Обозначение	Наименование	Кол.	Групп. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
Гребенка 737.7-00.700						Вес	Масшт.	
						0,103	1:1	

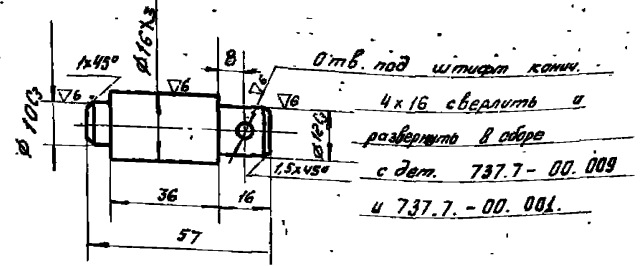
Уз остальное



Разработ. Проверил	Ратанова Савицкий	Реука	737.7-00.701
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес М Лист 0,047 1:1 И

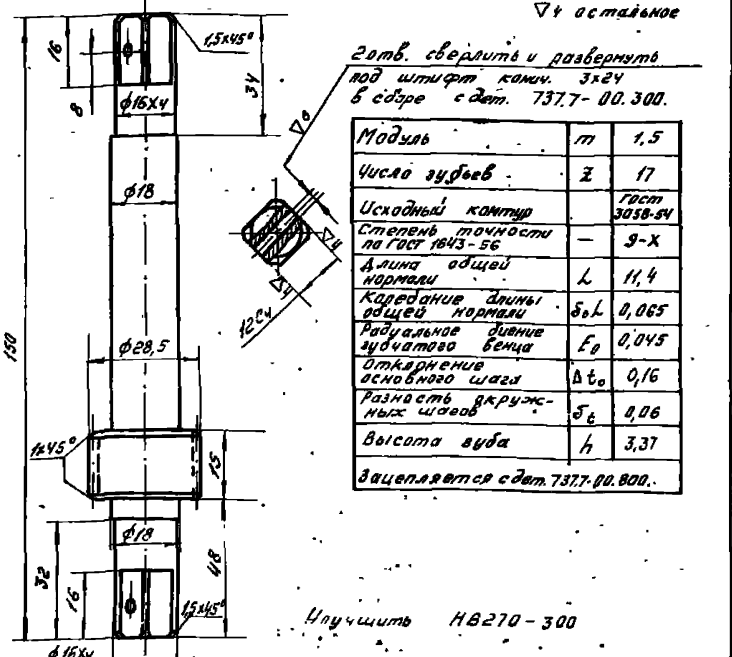
Уз остальное

14



Разработ. Проверил	Ратанова Савицкий	Ось	737.7-00.702
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес М Лист 0,056 1:1 И

Мен. отв. За. Директор
С.И. Савицкий
Зам. Директор
В.И. Ратанова
Инженер
С.И. Савицкий
Инженер
С.И. Савицкий
Инженер
С.И. Савицкий
Инженер
С.И. Савицкий
Инженер
С.И. Савицкий

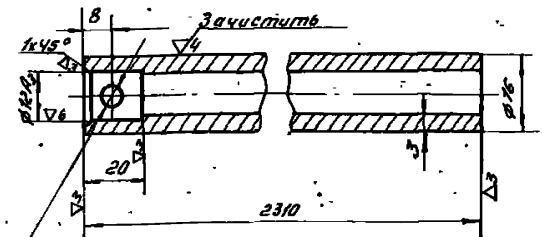


Отв. сверлить и развернуть
под штифт камч. 3x24
в сборе с дет. 737.7-00.300.

Модель	м	1,5
Число зубьев	z	17
Устойчивый контур	ГОСТ	3050-54
Степень точности по ГОСТ 1843-56		9-X
Длина общей нормали	L	11,4
Коррекция длины общей нормали	Δ _{сЛ}	0,065
Радиальное дитние зубчатого венца	F _г	0,045
Отклонение основного шага	Δ _{т0}	0,16
Разность окружных шагов	Δ _т	0,06
Высота зуба	h	3,37
Зацепляется с дет. 737.7-00.800.		

Разработ. Проверил	Ратанова Савицкий	Вал-шестерня	737.7-00.002
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес М Лист 0,056 1:1 1

Уз остальное



Отв. под штифт конч 4x16:
сверлить и развернуть в сборе
с дет. 737.7-00.702.

Разработ. Проверил	Ратанова Савицкий	Труба	737.7-00.009
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		Труба 16x3x2310-20 ГОСТ 8732-58-9	Вес М Лист 2,75 1:1 1

ТД	19662.	Врата промышленных зданий распашные размером 3,6мx3,6м.	Сварка ГОСТ 1452-2 Рис. 7
Детали			Лист И

9625-07 (15)