

АЛЬБОМ ТИПОВЫХ РЕШЕНИЙ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО
ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-67

ЧАСТЬ II

РАЗДЕЛ IV — МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДВЕРИ

РАЗРАБОТАНЫ
УПРАВЛЕНИЕМ МОСПРОЕКТ-1

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ МОСПРОЕКТ-1 ОТ 22.XII-67г. №3539

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

10243
Цена 672

МОСКВА 1969г.

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
(номер проекта)

Наименование проекта
.
.
Проектная организация-автор проекта
Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению
.

Подпись должностного лица наименование организации и ее адрес
.
.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спортивная ул., 2а, корпус В
Сдано в печать 9 VII 1971 года
Заказ № 8/8 Тираж 1500 экз.

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА

дверь ЗД-70 и ставня ЗС-70.

№ п/п	Наименование чертежа	№ чертежа	№ стр.	Примечания
1	2	3	4	5
1	СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА	Р-50	1	
2	Пояснительная записка и технические условия	Р-51	2	
3	Дверь ЗД-70. Общий вид (правое исполнение)	Р-52	3	
4	Дверь ЗД-70. Коробка, детали (правое исполнение)	Р-53	4	
5	Дверь ЗД-70. Полотно в сборе (правое исполнение)	Р-54	5	
6	Дверь ЗД-70. Полотно (правое исполнение)	Р-55	6	
7	Дверь ЗД-70. и ставня ЗС-70. Зятвор в сборе (правое исполнение)	Р-56	7	
8	Ставня ЗС-70. Общий вид (правое исполнение)	Р-57	8	
9	Ставня ЗС-70. Коробка и детали (правое исполнение)	Р-58	9	
10	Ставня ЗС-70. Полотно в сборе (правое исполнение)	Р-59	10	
11	Ставня ЗС-70. Полотно (правое исполнение)	Р-60	11	
12	Дверь ЗД-70. и ставня ЗС-70. Зятвор в сборе. Детали.	Р-61	12	
13	Дверь ЗД-70. и ставня ЗС-70. Зятвор в сборе. Детали.	Р-62	13	
14	Дверь ЗД-70. и ставня ЗС-70. Детали.	Р-63	14	
15	Дверь ЗД-70. и ставня ЗС-70. Детали.	Р-64	15	
16	Дверь ЗД-70. и ставня ЗС-70. Детали.	Р-65	16	

дверь ЗГД-100 на проём 120*200

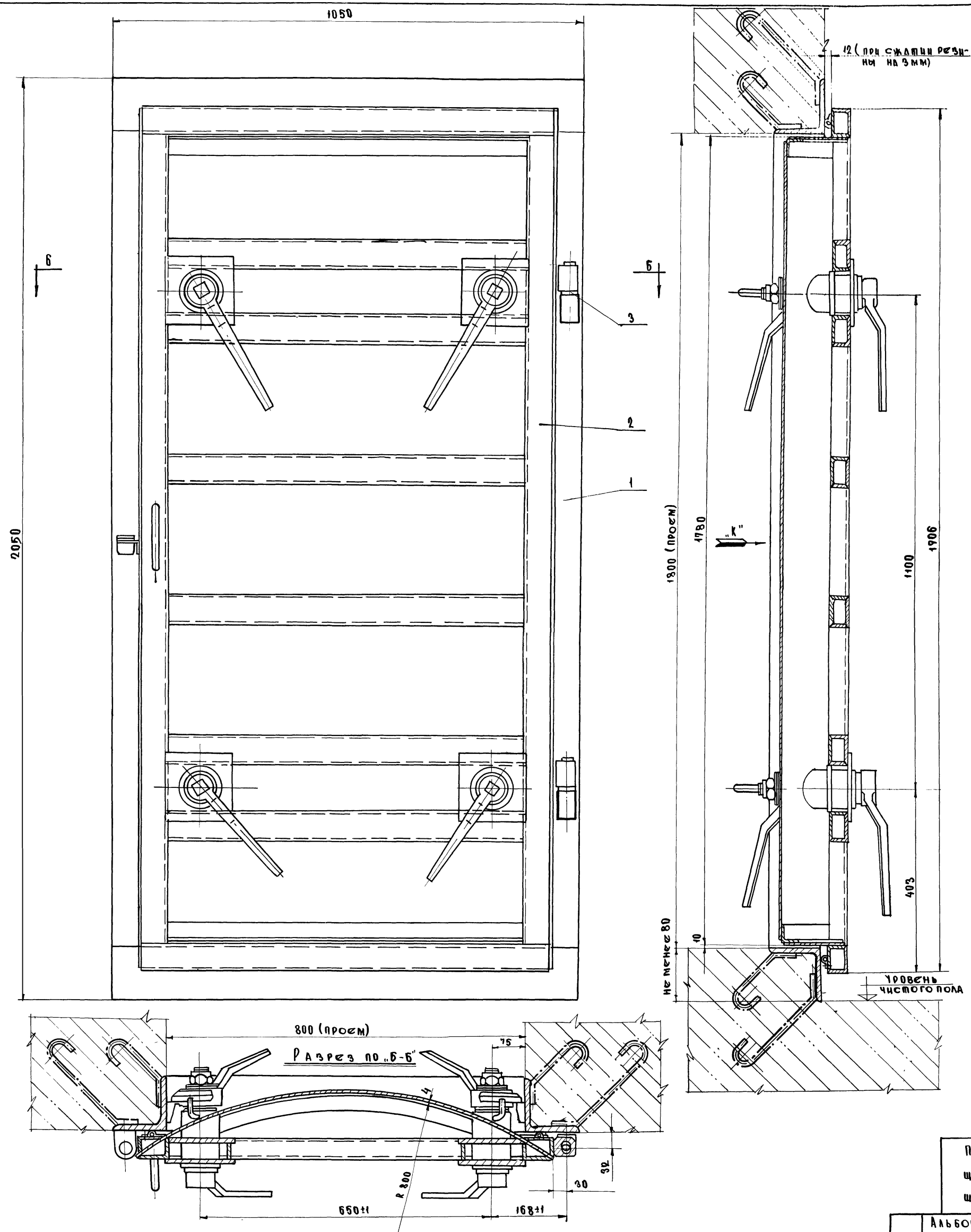
№ п/п	Наименование чертежа	№ чертежа	№ стр.	Примеч.
1	2	3	4	5
44	Дверь ЗГД-100; общий вид.	565.00.00.00	44	
45	Дверь ЗГД-100; Полотно в сборе. лист 1	565.01.00.00	45	
46	Дверь ЗГД-100; Полотно в сборе. лист 2	565.01.00.00	46	
47	Дверь ЗГД-100; Коробка в сборе.	565.02.00.00	47	
48	Дверь ЗГД-100; Дверная коробка	565.02.00.00	48	
49	Дверь ЗГД-100; Каркас лист 1.	565.01.01.00	49	
50	Дверь ЗГД-100; Каркас лист 2.	565.01.01.00	50	
51	Дверь ЗГД-100; Зятвор.	565.01.02.00	51	
52	Дверь ЗГД-100; Детали.	565.01.03.00	52	
53	Дверь ЗГД-100; Детали.		53	
54	Дверь ЗГД-100; Детали.		54	

дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15.

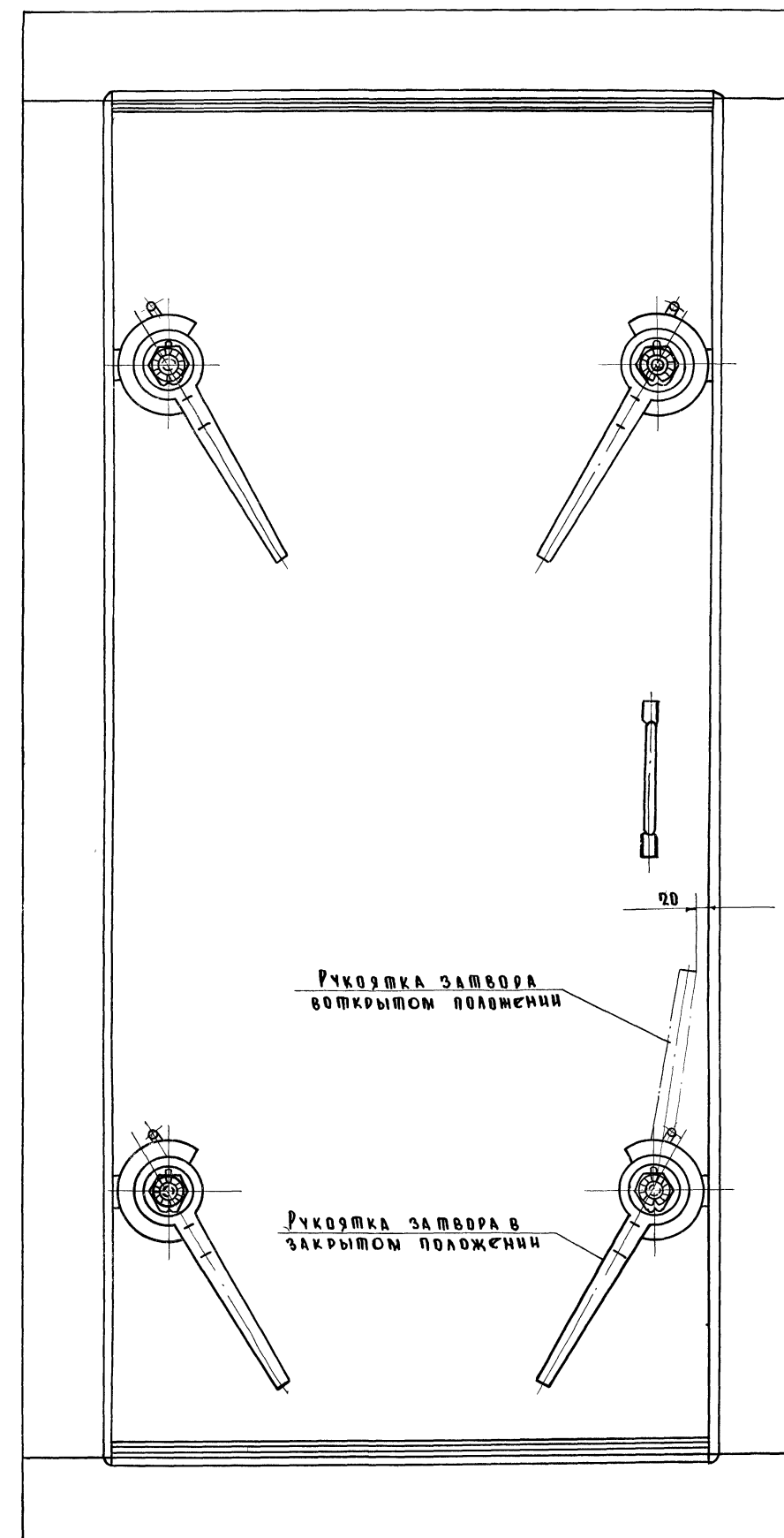
1	2	3	4	5
17	Дверь ЗГД-15. Общий вид (правое исполнение).	Р-68	17	
18	Дверь ЗГД-15. Коробка и детали (правое исполнение).	Р-69	18	
19	Дверь ЗГД-15. Полотно правое в сборе.	Р-70	19	
20	Дверь ЗГД-15. Полотно-сварной узел (правое исполнение).	Р-71	20	
21	Дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15. Зятвор в сборе.	Р-72	21	
22	Ставня ЗГС-15. Общий вид (правое исполнение).	Р-73	22	
23	Ставня ЗГС-15. Коробка и детали. (Правое исполнение).	Р-74	23	
24	Ставня ЗГС-15. Полотно в сборе (правое исполнение).	Р-75	24	
25	Ставня ЗГС-15. Полотно-сварной узел (правое исполнение)	Р-76	25	
26	Дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15. Детали.	Р-77	26	
27	Дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15. Детали.	Р-78	27	
28	Дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15. Детали.	Р-79	28	
29	Дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15. Детали.	Р-80	29	
30	Дверь ЗГД-15 и ставня ЗГС-15. Детали.	Р-81	30	

дверь ГД и ставня ГС

1	2	3	4	5
31	Дверь ГД. Общий вид (правое исполнение)	Р-84	31	
32	Дверь ГД. Коробка и детали (правое исполнение).	Р-85	32	
33	Дверь ГД. Полотно правое в сборе	Р-86	33	
34	Дверь ГД и ставня ГС. Зятвор правый в сборе.	Р-87	34	
35	Дверь ГД. Полотно-сварной узел (правое исполнение).	Р-88	35	
36	Ставня ГС. Общий вид (правое исполнение).	Р-89	36	
37	Ставня ГС. Коробка ставни (правое исполнение).	Р-90	37	
38	Ставня ГС. Полотно правое в сборе.	Р-91	38	
39	Ставня ГС. Полотно-сварной узел (правое исполнение).	Р-92	39	
40	Дверь ГД и ставня ГС. Детали.	Р-93	40	
41	Дверь ГД и ставня ГС. Детали.	Р-94	41	
42	Дверь ГД и ставня ГС. Детали.	Р-95	42	
43	Дверь ГД и ставня ГС. Детали.	Р-96	43	



Вид по стрелке "К"

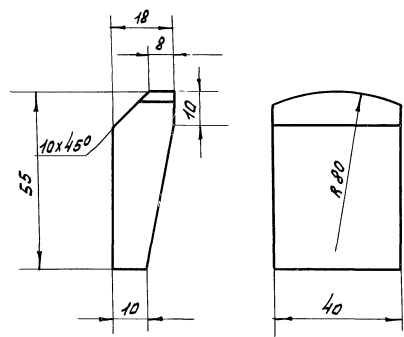


Примечание:

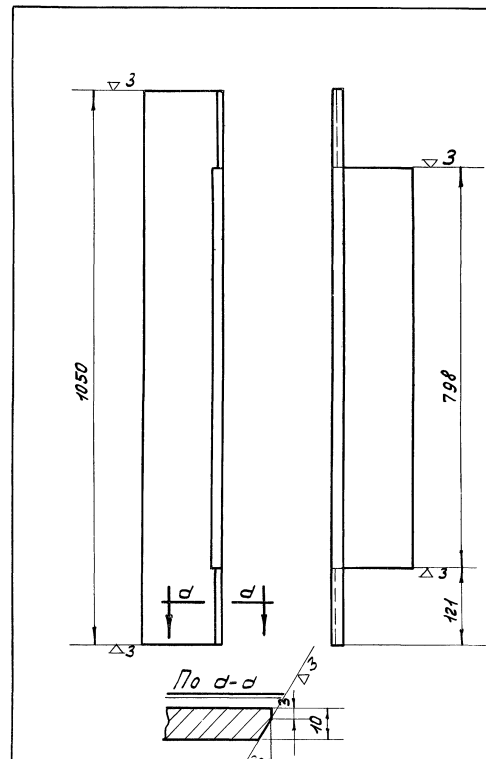
1. На данном чертеже изображена дверь правого исполнения
Дверь левого исполнения изготавливать по чертежу Р-52 зеркально.
(Дополнения внесены 1/II-1969 г. Ракицкий)

При изготовлении двери по настоящим чертежам присваивать шифр ДУ-П-1		3	Р-65	Шайба специальная	2	см	3	0.04	0.08	
		2	Р-64	Полотно в сборе	1	Узел	209.55	209.55		
		1	Р-53	Коробка	1	Узел	127.61	127.61		
		Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	
		Наименование			К-во	Мат.	Вес в кг.		Прим.	
1967	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Дверь "Д-70"			Черт.	ГДК-Н-1-67 Часть II				Лист
		(Обобщенные исполнения)			Р-52	Раздел IV И ставни				

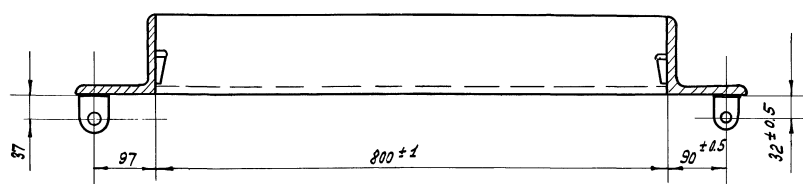
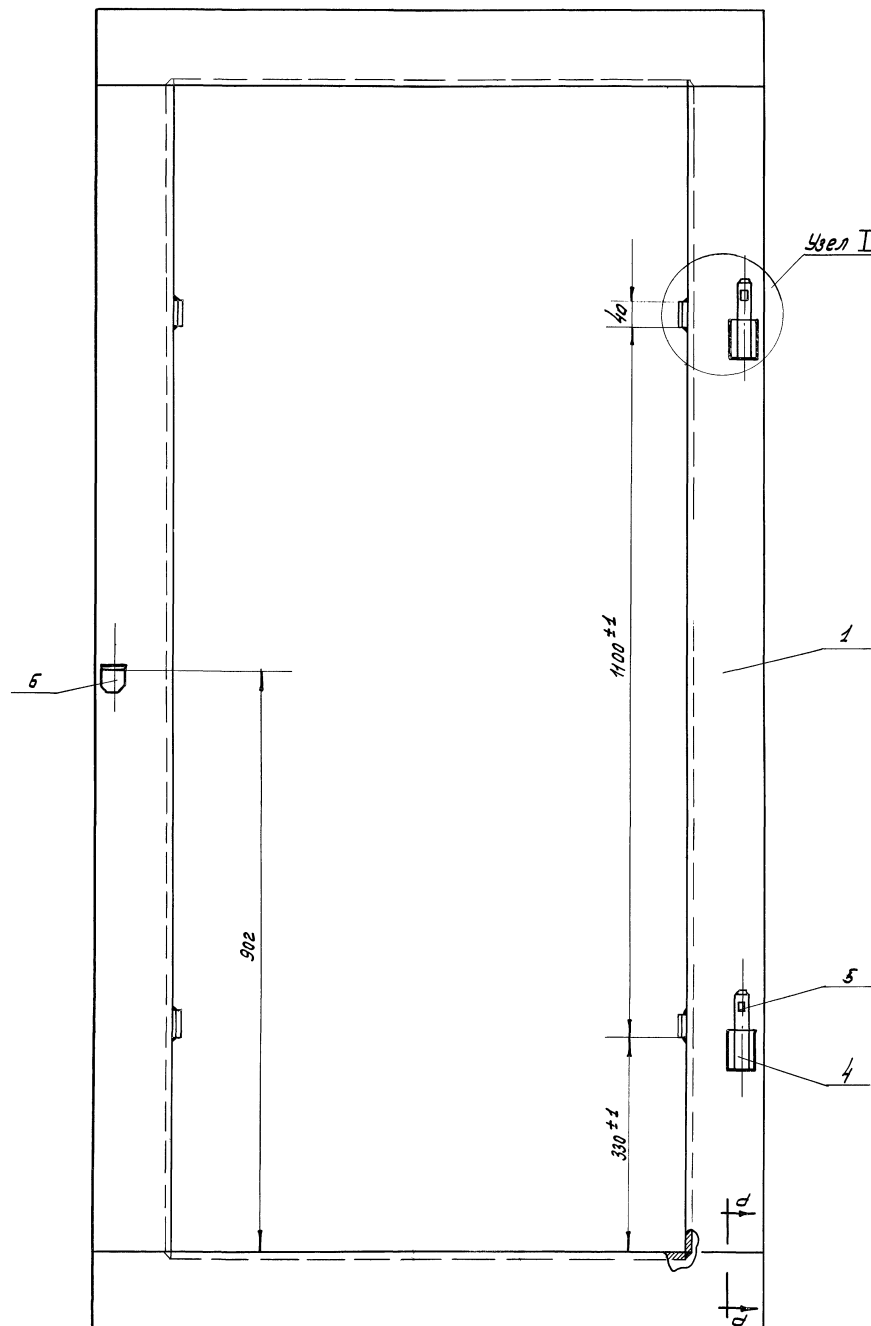
3 кругом



Матер.	Ст. 3	Упор	Н. 98т. 4	3
Вес 1 шт.	0.2		Н. 98т. 4	Р-53
М-Б	1:1	Коробка	Н. 98т. 4	Р-53, 58
Успел			М. 08.09.87	
Проверил			Отдел тех. одор.	



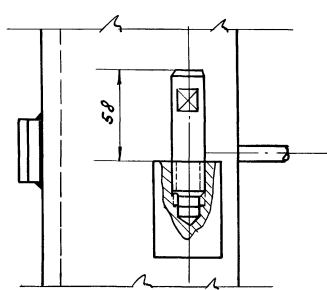
Матер.	Ст. 3	Коробка	Н. 98т. 4	2
Вес 1 шт.	20.02		Н. 98т. 4	Р-53
М-Б	1:5		Н. 98т. 4	Р-53, 58
Успел			М. 08.09.87	
Проверил			Отдел тех. одор.	



Разрез по А-А

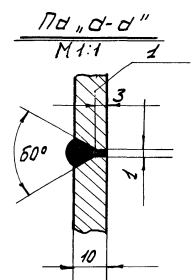
стр. 1

Узел I М 1:2



Примечания:

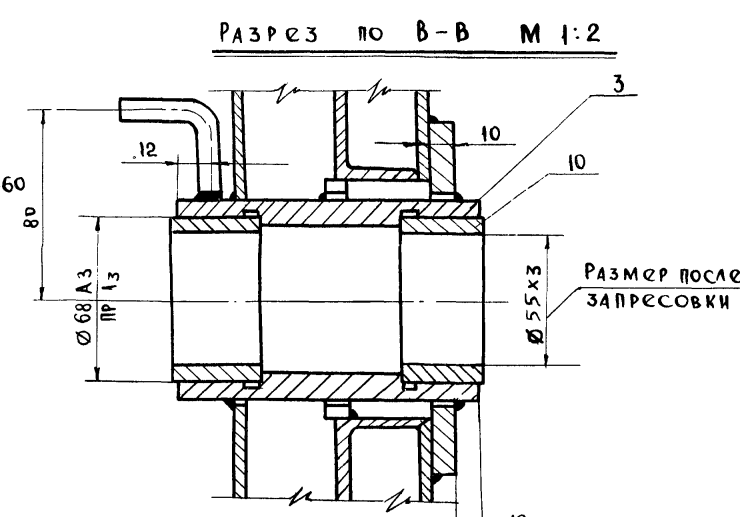
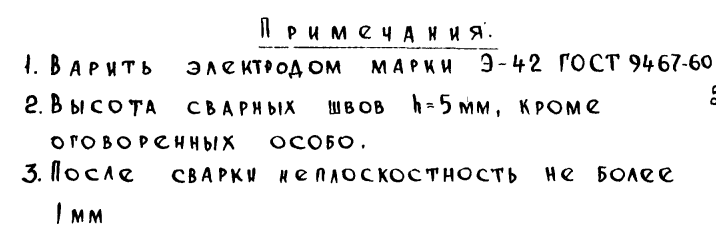
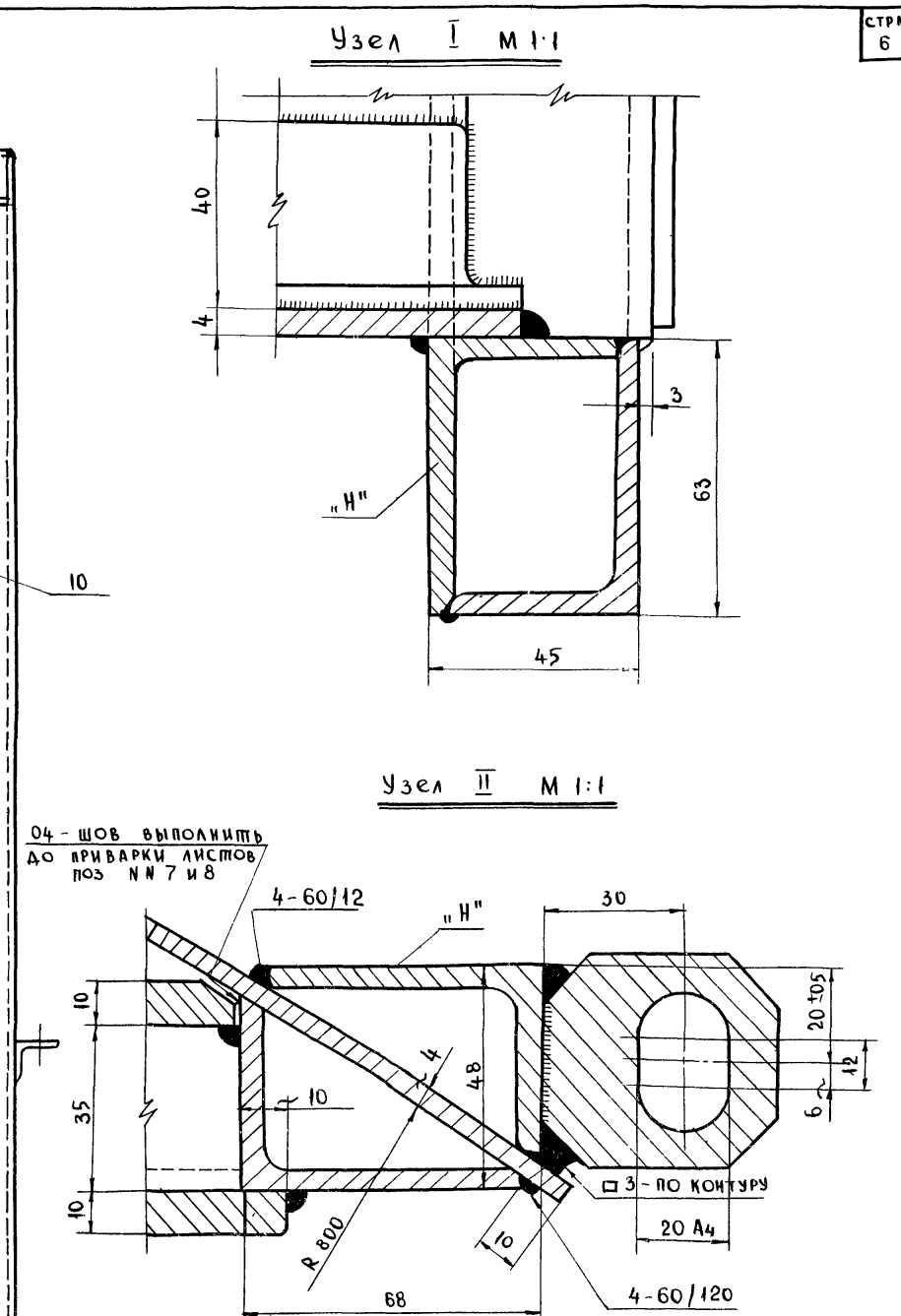
1. Варить электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467-60.
2. Высота сварного шва h=6мм.
3. Сварные швы с лицевых сторон зачистить.
4. После сборки и коробки отрегулировать до полного прилегания поверхности "Н" к контрольной плите.



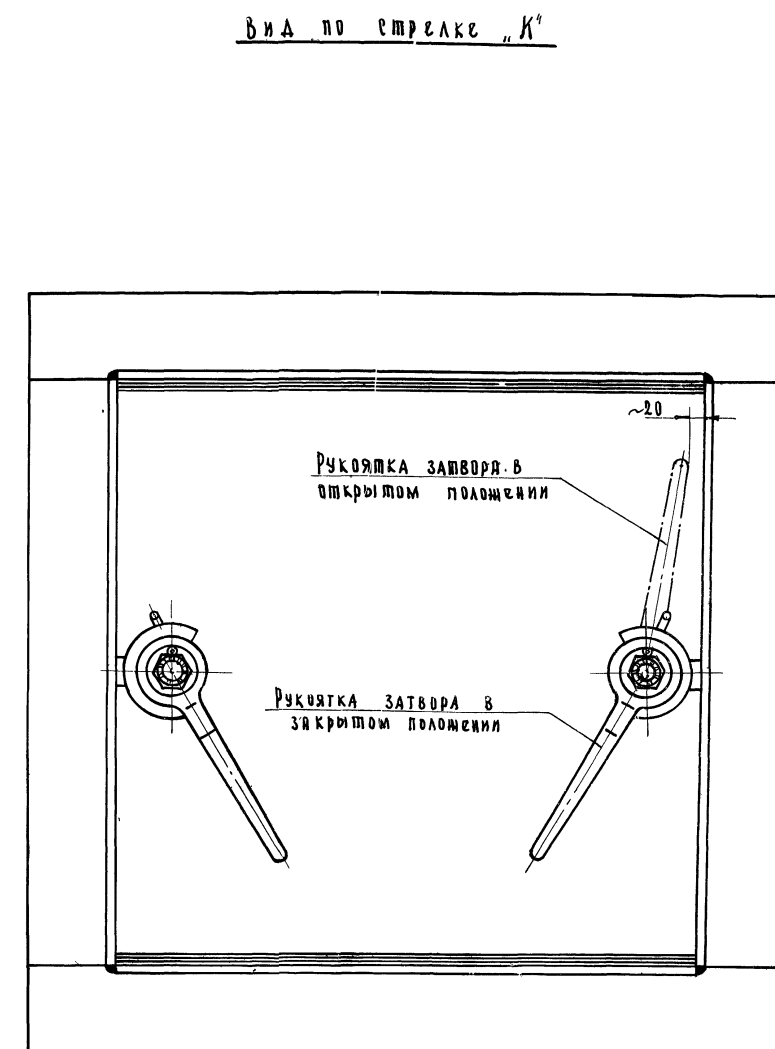
Вес коробки ≈ 127,61 кг.

Наименование	Материал	2%	2.50	
6 Р-53	Ушко	1	Ст. 3	0.15 0.15
5 Р-55	Ось	2	Ст. 3	0.2 0.4
4 Р-53	Полупетля	2	Ст. 3	0.88 1.76
3 Р-53	Упор	4	Ст. 3	0.2 0.8
2 Р-53	Заводская коробка Р-1080	2	Ст. 3	20.02 40.04
1 Б/черт.	Заводская коробка Р-1080	2	Ст. 3	34.5 69.0
Н. 98т. 4	Наименование	К-60	Мат.	1 шт. 0.04
Р-53				Вес в кг.

Дверь "3Д-70"	Н. 98т. 4	Ст. 3	М. 08.09.87	Лист
Коробка и детали (разное исполнение)	Р-53	М. 08.09.87	Лист	

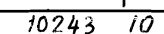


			Вес		площадь ≈ 173.87кг	
		Наплавлен - металл	2%		3.41	3.41
18	Р-65	Заглушка 8=5	4	Ст.3	0.12	0.48
17	Б/черт.	Заглушка 55x40x5	4	Ст.3	0.08	0.32
16	Б/черт.	Заглушка Ø 35x5	2	"	0.04	0.08
15	Р-65	Упор	4	"	0.04	0.16
14	Р-64	Лист	2	"	3.0	6.0
13	Р-65	Ручка	1	"	0.15	0.15
12	Р-65	Ручка	1	"	0.18	0.18
11	Р-63	Полупештя	2	Ст.3	0.75	1.5
10	Р-62	Втулка	8	С4 21.40	0.3	2.4
9	Р-63	Втулка	4	Ст.3	2.3	9.2
8	Р-65	Лист 148x98x10	4	"	0.64	2.56
7	Р-65	Лист 160x140x10	4	"	1.3	5.2
6	Р-63	Ушко	1	"	0.15	0.15
5	Р-64	Лист 1778x1006x4	1	"	54.0	54.0
4	Р-64	Уголок 40x40x4 L=828	2	"	2.0	4.0
3	Б/черт.	УГОЛОК НЕРАВНОБОКИЙ 63x40x5 ГОСТ 8510-57 СТ.3 ГОСТ 535-58 L=788	12	"	3.5	42.0
2	Б/черт.	УГОЛОК НЕРАВНОБОКИЙ 63x40x5 ГОСТ 8510-57 СТ.3 ГОСТ 535-58 L=910	4	"	3.56	14.24
1	Б/черт.	УГОЛОК НЕРАВНОБОКИЙ 63x40x5 ГОСТ 8510-57 СТ.3 ГОСТ 535-58 L=1778	4	Ст.3	6.96	27.84
Итого п/п	И черт. или ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Мат.	И шт. Вес в кг.	Общ. Прим

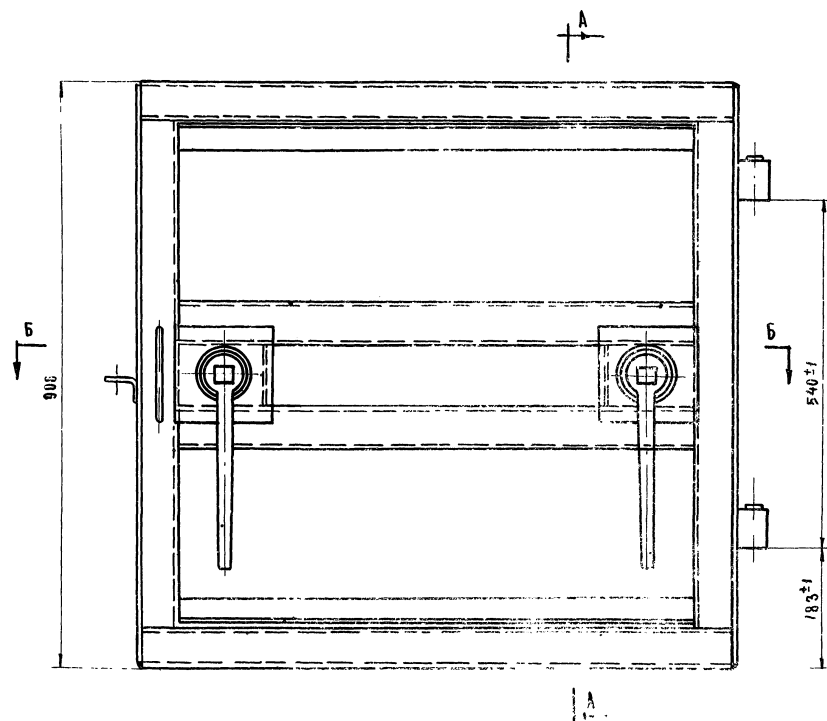


3	Р-65	Шайба специальная	2	Ст. 3	Д.04	0,08	
2	Р-59	Полотно в сборе	1	Узел	103,8	103,8	
1	Р-58	Коробка	1	Узел	82,5	82,5	
ИИ П/П	И черт. или фот.	Наименование	Кол.	Мат.	Изм.	Всего	Примеч.

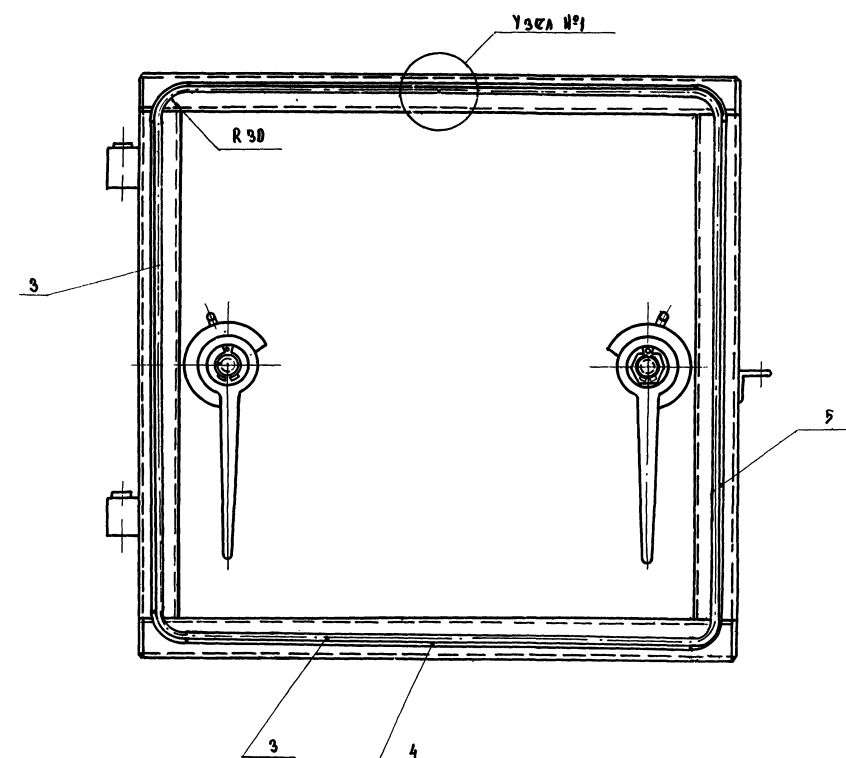
И черт.	ТАК-Н-1-67. Часть II	Лист
Р. 57	Раздел IV. Двери и ставни	



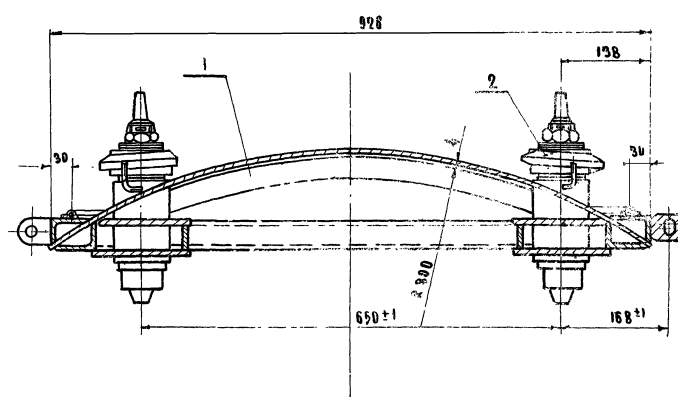
РАЗРЕЗ ПО А-А



Вид по стрелке К'

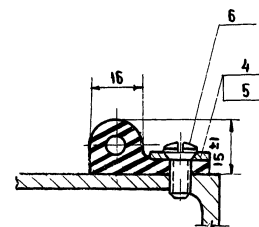


РАЗРЕЗ ПО Б-Б

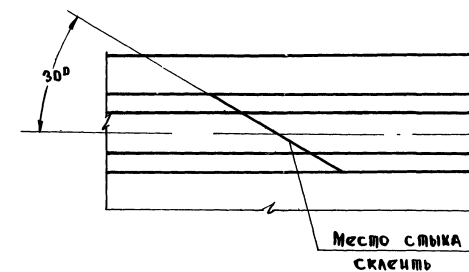


КРЕПЛЕНИЕ

РЕЗИНЫ ПЛАНКАМИ М-1:1



Узел №1 М 1:1



Общий вес ~ 106,0 кг

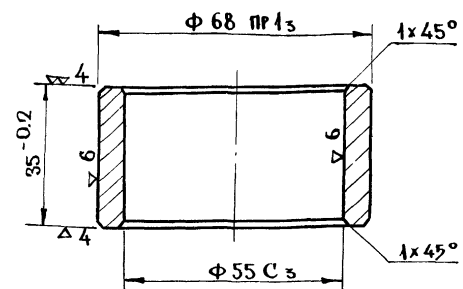
ПРИМЕЧАНИЕ

Уплотнение поставить на клей

№	ИЗМ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	МАТЕР.	ШТ	ВЕС	ПРИМ.
6		ВИНТ М 6х16 КЛ 2-01 ГОСТ 1475-62	20	Ст 3	0,004	0,08	
5	Р-81	ПЛАНКА	2	Ст 3	0,45	0,9	
4	Р-81	ПЛАНКА	2	Ст 3	0,45	0,9	
3	Р-58	УПЛОТНЕНИЕ	360м	РЕ-ЗИНА	1,1	1,1	3-х 8мм х 4м
2	Р-56	ЗАМВОР В СБОРЕ	2	УЗЕЛ	8,5	17	1 шт. 1 шт.
1	Р-60	ПОЛОТНО	1	УЗЕЛ	85,7	85,7	
Итого						106,0	

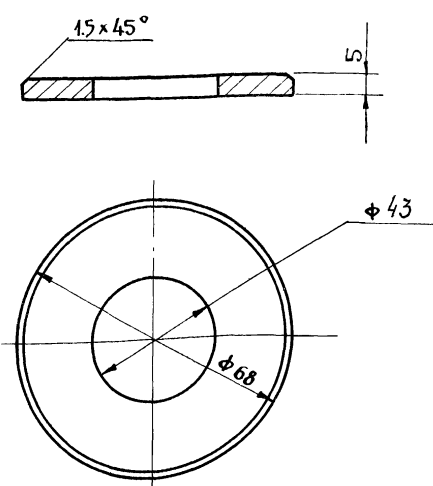
1967г	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны.	Ставка ЗС-70 (правое исполнение) Полотно в сборе.	Ичерт Р-59	МДК-Н-1-67 Часть II Раздел IV. Двери и ставни
-------	--	--	---------------	---

ОСТАЛЬНОЕ 73



МАТЕР	С421-40	В ТУАКА	№ ДЕТ.	10
ВЕС 1шт	0,3		№ ДЕТ. 4.	Р-62
МАШТАБ	1:1	ПОЛОТНО	№ СС. ЧЕРТ.	Р-55; Р-60
ИСПОЛНИ			„МОСПРОЕКТ-1“	
ПРОВЕРКА			ОТДЕЛ МЕХ. ОБС.	

Δ4 КРУГОМ

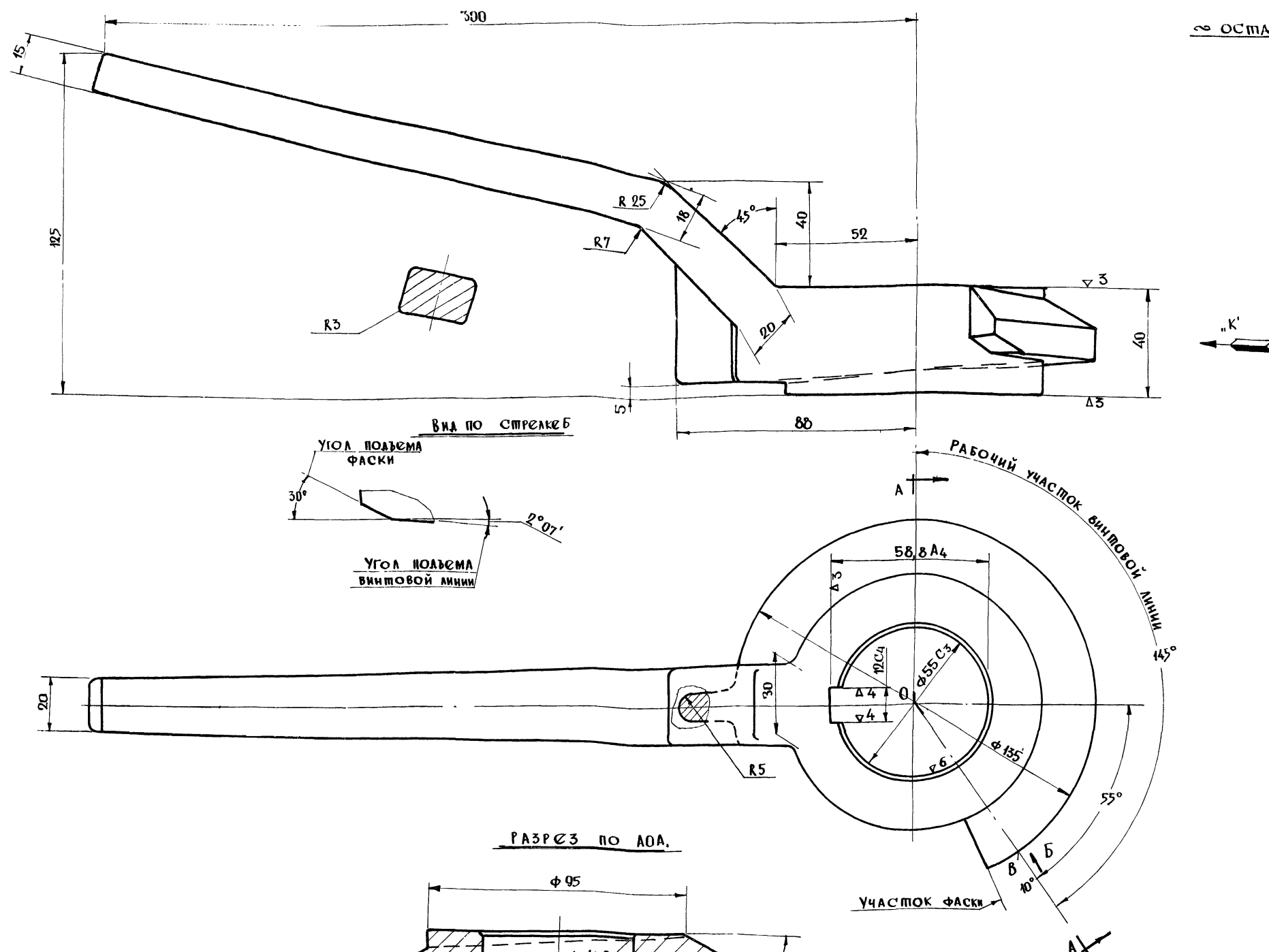


Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7кл. точности.

МАТЕР	Ст. 3	ШАЙБА	№ ДЕТ.	7
ВЕС 1 шт.	0,12		№ ДЕТ. 4	Р-62
МАСШТАБ	1:1		№ СБ. ЧЕР	Р-56
ИСПОЛНИА ПРОВЕРИА			"МОСПРОЕКТ-1" ОТДЕЛ МЕХ. ОБОР.	
		ЗАВОР В СБОРЕ		

cm	13
----	----

2 ОСТАЛЬНОЕ



ПРИМЕЧАНИЯ

1. НЕУКАЗАННЫЕ РАДИУСЫ $R = 3 \text{ мм}$
2. ПЕСКОСТРУИТЬ
3. РАБОЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ВИНТОВОЙ ЛИНИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ЧИСТОЙ И ИМЕТЬ ПЛАВНЫЙ УКЛОН ПО ВСЕЙ СВОЕЙ ДЛИНЕ.
4. ДОПУСКАЕТСЯ ИЗГОТОВЛЕНИЕ РУКОЯТКИ ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СВАРНЫМ СПОСОБОМ СПИРАЛЬ ВИНТОВОЙ ЛИНИИ ПРИВАРИВАТЬ, КАК УКАЗАНО В ЧЕРТЕЖЕ.

МАТЕР.	35 А	РУКОЯТКА С ПАРЕЛКОЙ ЛЕВАЯ	№ ДЕТ	3
ВЕС 1шт.	2,8		№ ДЕТ.4	Р-62
МАСШТАБ	1:1		№ СБ. ЧЕР.	Р-56
ИСПАНИИ			„МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРКА			ОТДЕЛ МЕХ. ОБОР.	
ЗАМВОР В СБОРЕ				

ДВЕРЬ "ЗД-70" И СТАВНЯ "ЗС-70"

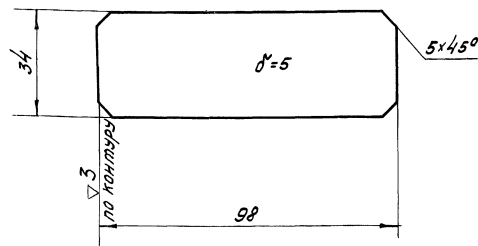
ЗАТВОР В СБОРЕ ДЕТАМИ.

№ 4289	ТАК-Н-1-67 ЧАСТЬ II
--------	---------------------

Р-62 - и ставни

Лист

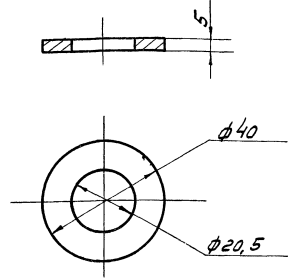
~ остьльное



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.

Матер.	Ст. 3	Заглушка $\phi=5$	№ дет.	18.17
Вес в кг.	0.12		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:1		№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.		Полотно	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

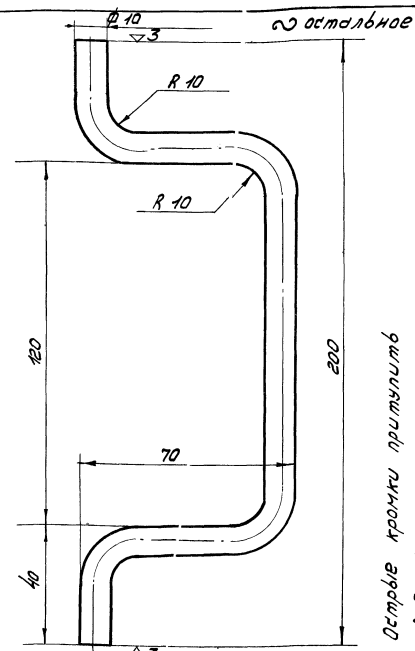
▽ 3 кругом



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.

цинковань

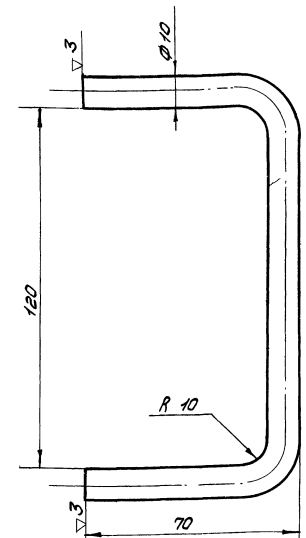
Матер.	Ст. 3	Шайба	№ дет.	3
Вес в кг.	0.04		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:1	Общий вид	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.		Зверь и ставни	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50



Длина заготовки $e=390$

Матер.	Ст. 3	Ручка	№ дет.	12
Вес в кг.	0.12		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:1	Полотно	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.			№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

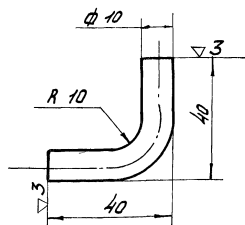
~ остьльное



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.
Длина заготовки $e=248$ мм.

Матер.	Ст. 3	Ручка	№ дет.	13
Вес в кг.	0.12		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:1	Полотно	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.			№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

~ остьльное

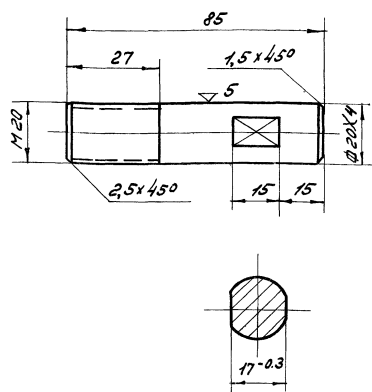


Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.

Длина заготовки $e=64$ мм

Матер.	Ст. 3	Упор	№ дет.	15
Вес в кг.	0.04		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:1	Полотно	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.			№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

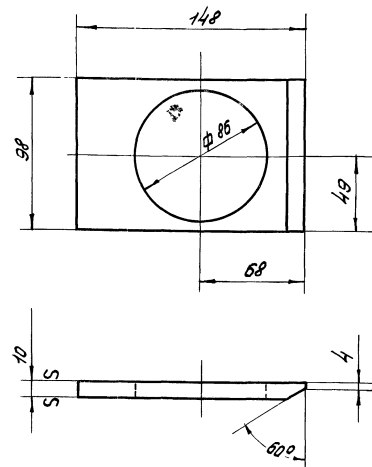
▽ 3 остальное



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.

Матер.	Сталь 45	Ось	№ дет.	5
Вес в кг.	0.2		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:1	Коробка	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.			№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

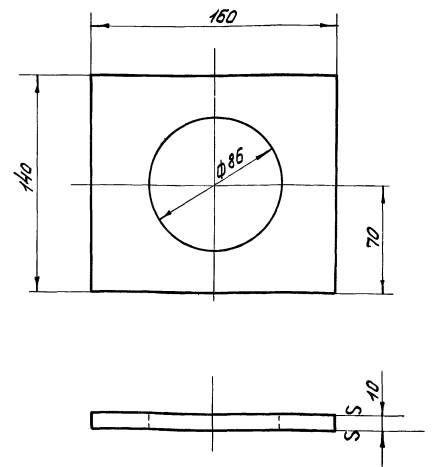
▽ 3 остальное



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.

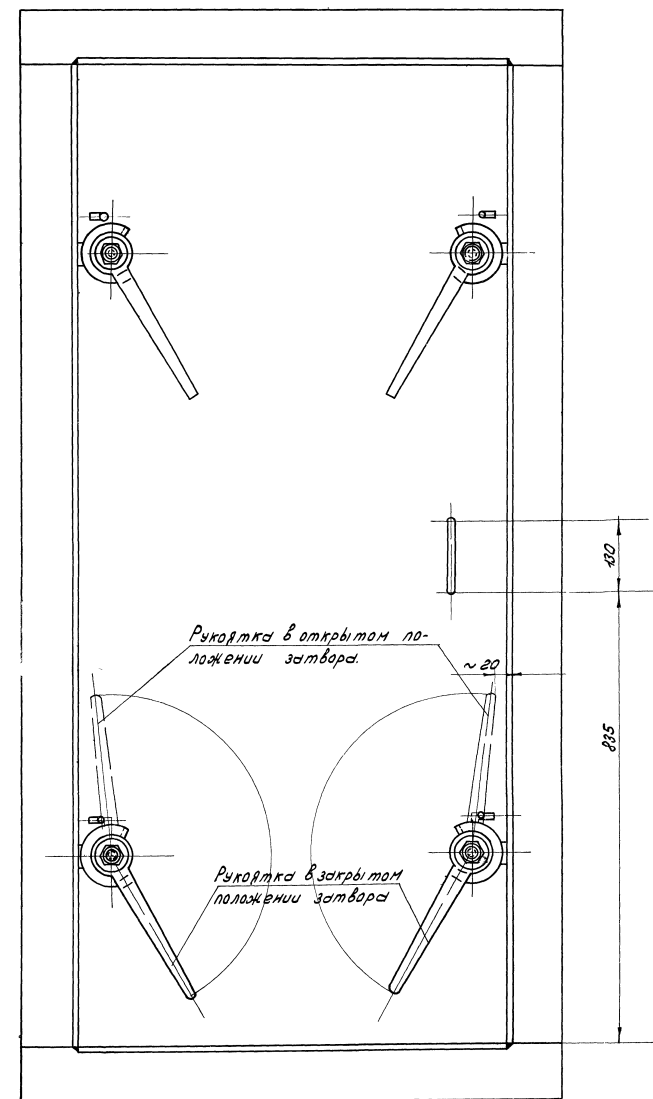
Матер.	Ст. 3	Лист	№ дет.	8
Вес в кг.	0.64		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:2	Полотно	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.			№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

▽ 3 остальное



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по Ткл. точности.

Матер.	Ст. 3	Лист	№ дет.	7
Вес в кг.	13		№ дет. 4	Р-55
Масшт.	1:2	Полотно	№ дет. 4	Р-55; Р-50
Исполн.			№ дет. 4	Р-55; Р-50
Провер.			№ дет. 4	Р-55; Р-50

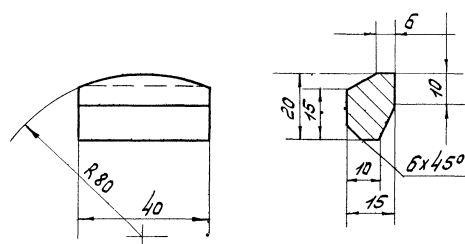


Примечание: На данном чертеже изображена дверь правого исполнения. Дверь левого исполнения изготавливать по черт. Р-68 зеркально.
Примечание внесено 1/10-1969г.
райком. Общ. вес 293.9 кг.

При изготовлении двери по
настоящему чертежам присваив
шифр ДУ-III-1

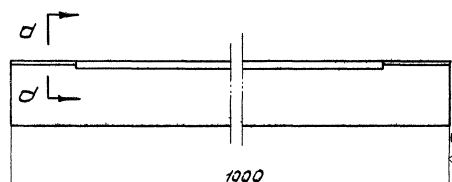
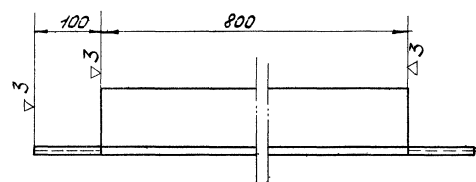
№ 4-15*		н черт.		МДК Н-1-67 Часть II		лист	
лнение)		Р-68		Раздел IV			
				Двери и ставни			

▽ 3 кругом



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7 кл. точности.

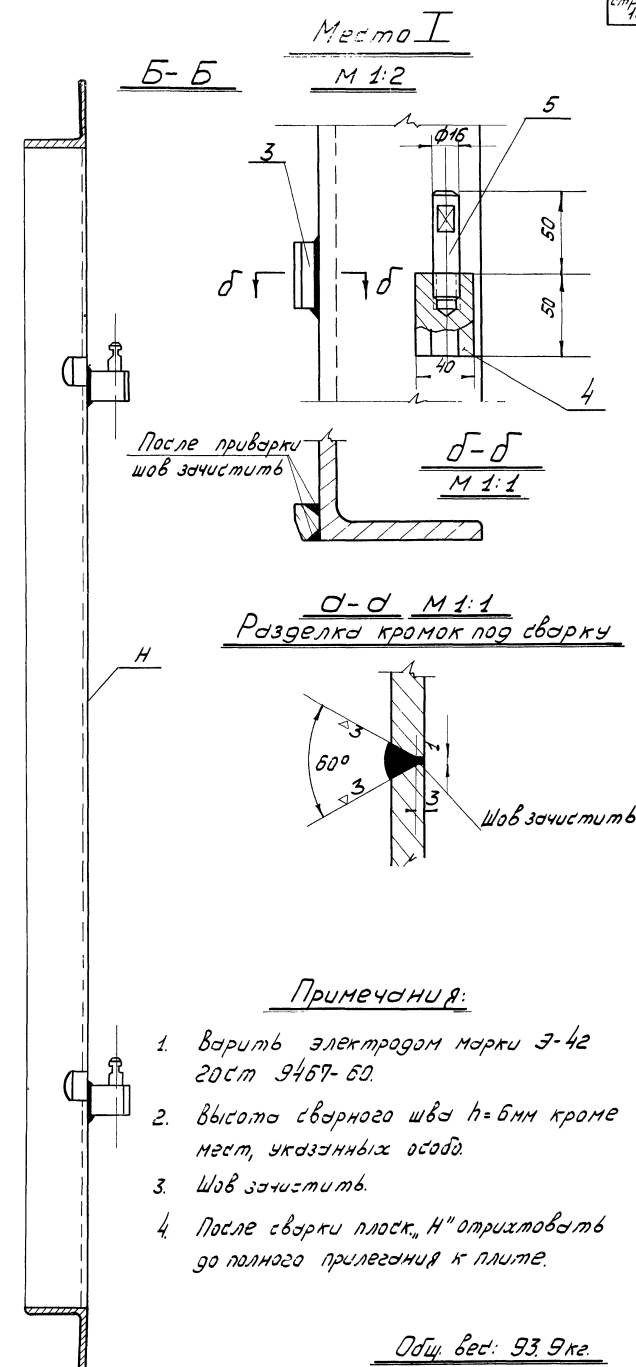
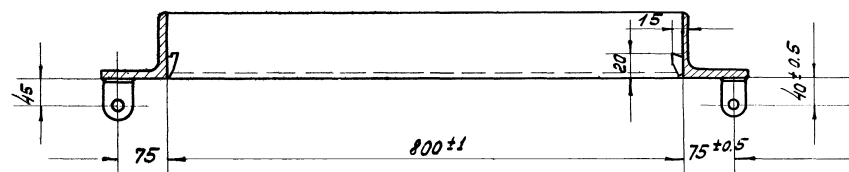
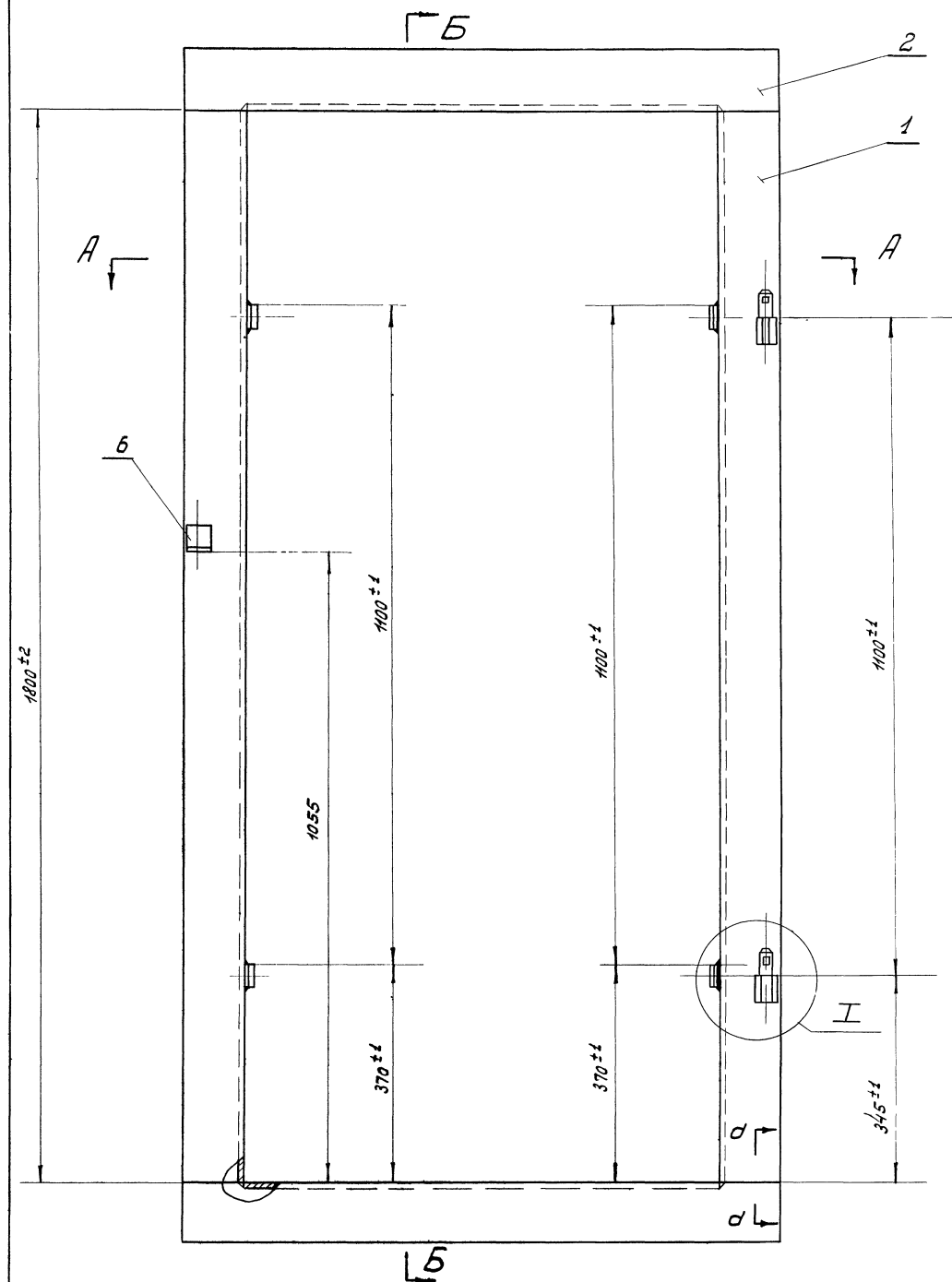
Матер.	С.м. 3	Упор	№ 98т.	3
Вед. в кс.	2057		№ 98т. 4	Р-89
Масшт.	1:1		№ 98т. 4	Р-89 74
Качество			Масштаб	
Подпись		Коробка	Масштаб	



Сечение по d-d
M 1:1

Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7 кл. точности.

Намер.	с.м. 3	920.10х 930.40 до 0хххх	№ 9 ет.	2
Вес в кг.	13.700	100х100, 10 200х 930х-57	№ 9 ет. V	P-63
Мощност	1:5	с.м. 3 200х 335-58	№ 90. верт.	P-69 74
Канс. тр.			Мощ. проект	
проектир.		коробка	от др. мех. одоб.	



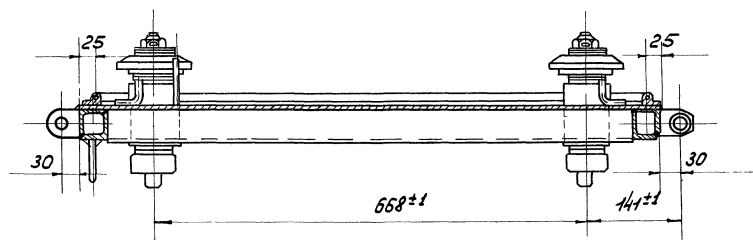
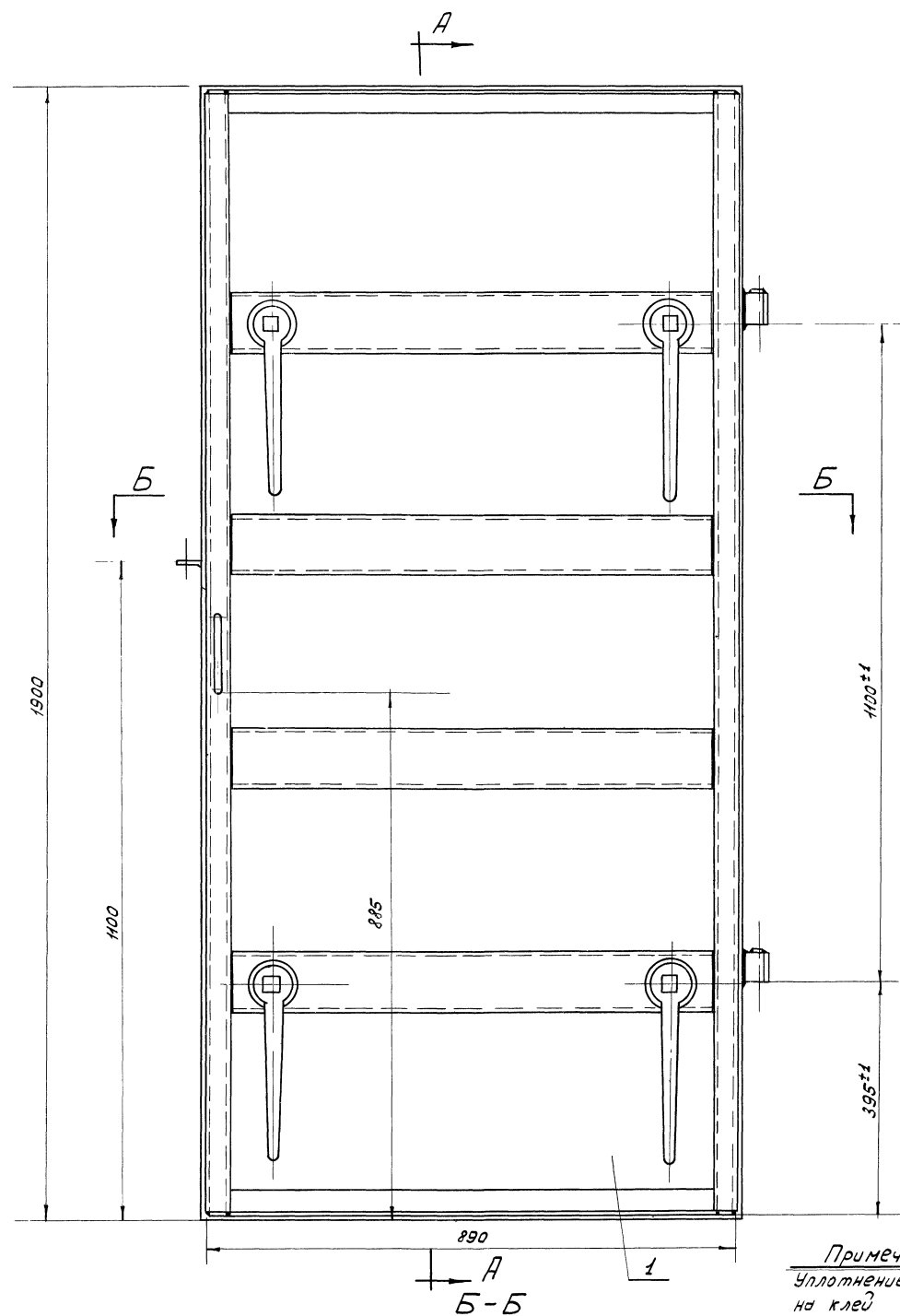
Примечания:

1. Вартит електродом марки Э-42
20СМ 9467-БД.
2. Висото свързана шва $h = 6\text{ мм}$ кроме
мест, указанных в осядѣ.
3. Шов эачислитѣ.
4. После сварки пласк., Н"отрихтоватѣ
до полного прилегания к плите.

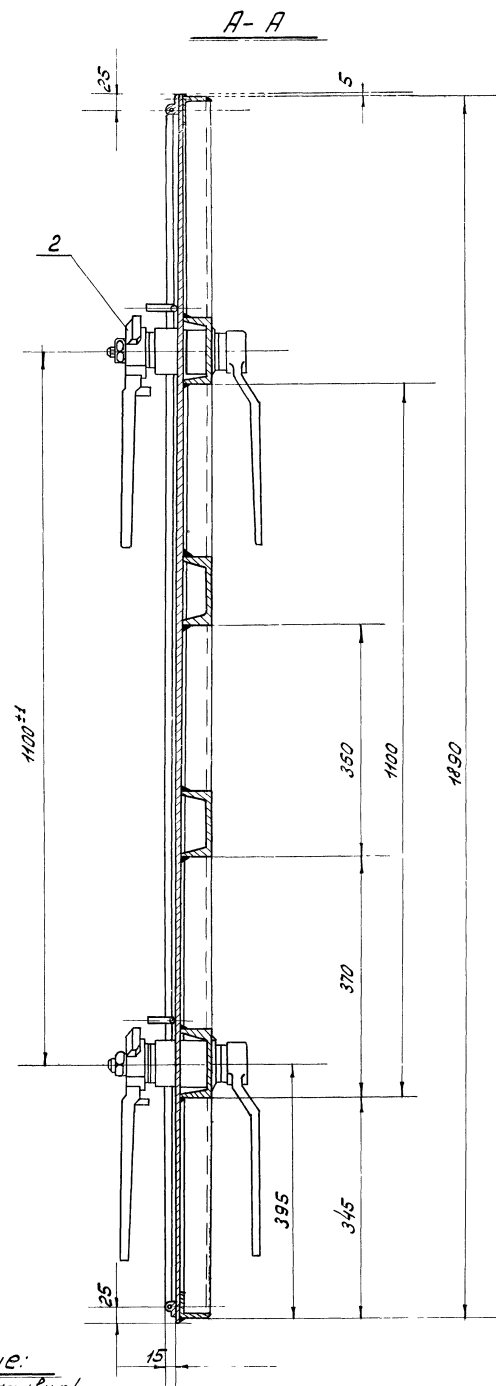
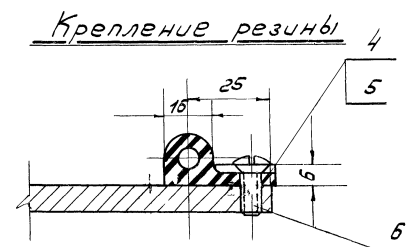
Общ. лет: 93. 9к2.

Вед. наплав. мет. 2%		1.8	
5	Р-78 Ушко	1	см.3 0.10 0.10
5	Р-78 Дсб	2	см.3 0.135 0.27
4	Р-78 Полушпатель	2	см.3 0.84 1.68
3	Р-69 Упор	4	см.3 0.067 0.27
2	Р-69 520л. разнородный 100х100х10 20см 2509-57 см.3 20см 535-58	2	см.3 13.70 27.40
1	д/черт. 520л. разнородный 100х100х10 20см 2509-57 см.3 20см 535-58	2	см.3 27.18 54.36
4	д/черт. Наименование	кол. Номер	1шт. 0.04 4шт. 0.16

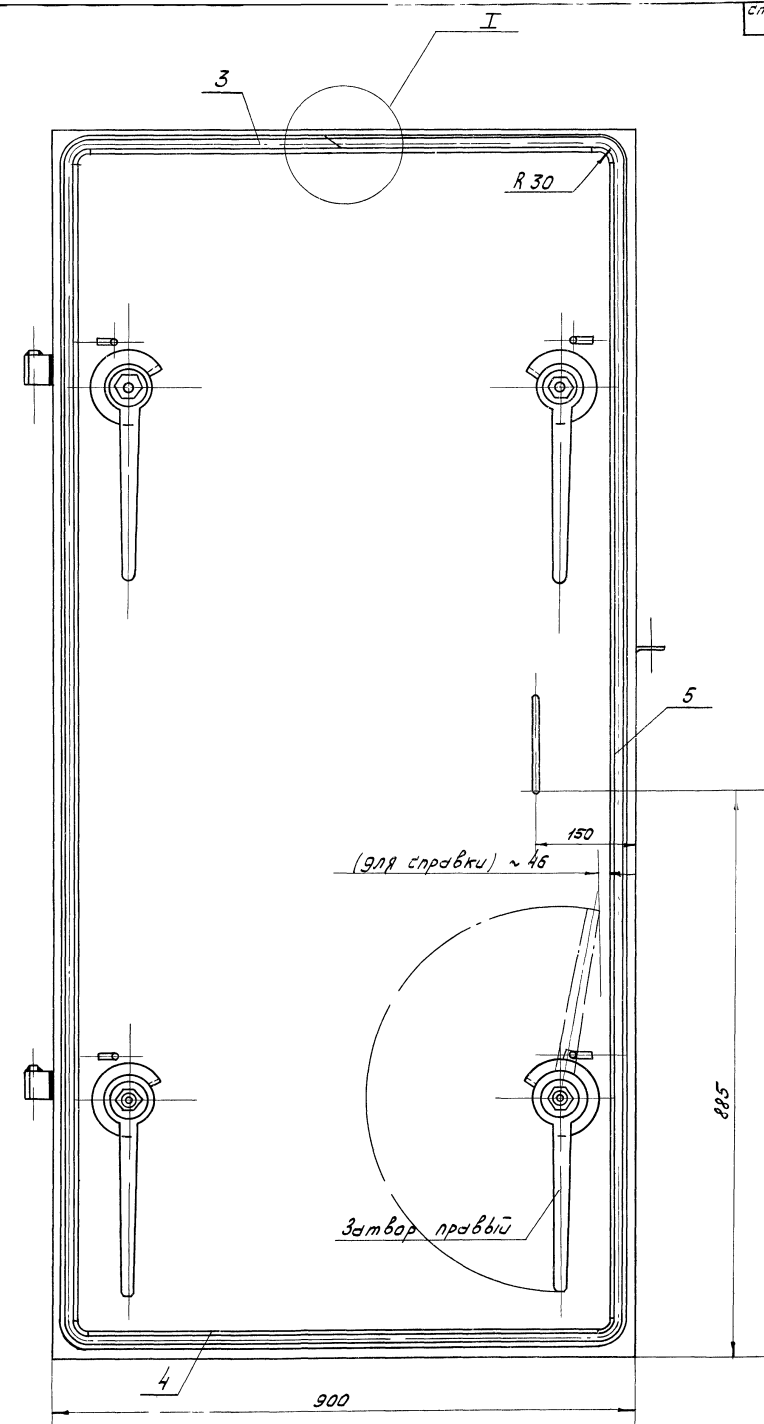
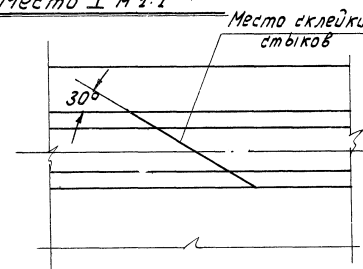
№	ЗН	423	ЗН	№
1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40
41	41	41	41	41
42	42	42	42	42
43	43	43	43	43
44	44	44	44	44
45	45	45	45	45
46	46	46	46	46
47	47	47	47	47
48	48	48	48	48
49	49	49	49	49
50	50	50	50	50
51	51	51	51	51
52	52	52	52	52
53	53	53	53	53
54	54	54	54	54
55	55	55	55	55
56	56	56	56	56
57	57	57	57	57
58	58	58	58	58
59	59	59	59	59
60	60	60	60	60
61	61	61	61	61
62	62	62	62	62
63	63	63	63	63
64	64	64	64	64
65	65	65	65	65
66	66	66	66	66
67	67	67	67	67
68	68	68	68	68
69	69	69	69	69
70	70	70	70	70
71	71	71	71	71
72	72	72	72	72
73	73	73	73	73
74	74	74	74	74
75	75	75	75	75
76	76	76	76	76
77	77	77	77	77
78	78	78	78	78
79	79	79	79	79
80	80	80	80	80
81	81	81	81	81
82	82	82	82	82
83	83	83	83	83
84	84	84	84	84
85	85	85	85	85
86	86	86	86	86
87	87	87	87	



Примечание:
Уплотнение поставить
на клей



Медмо I M 1:1

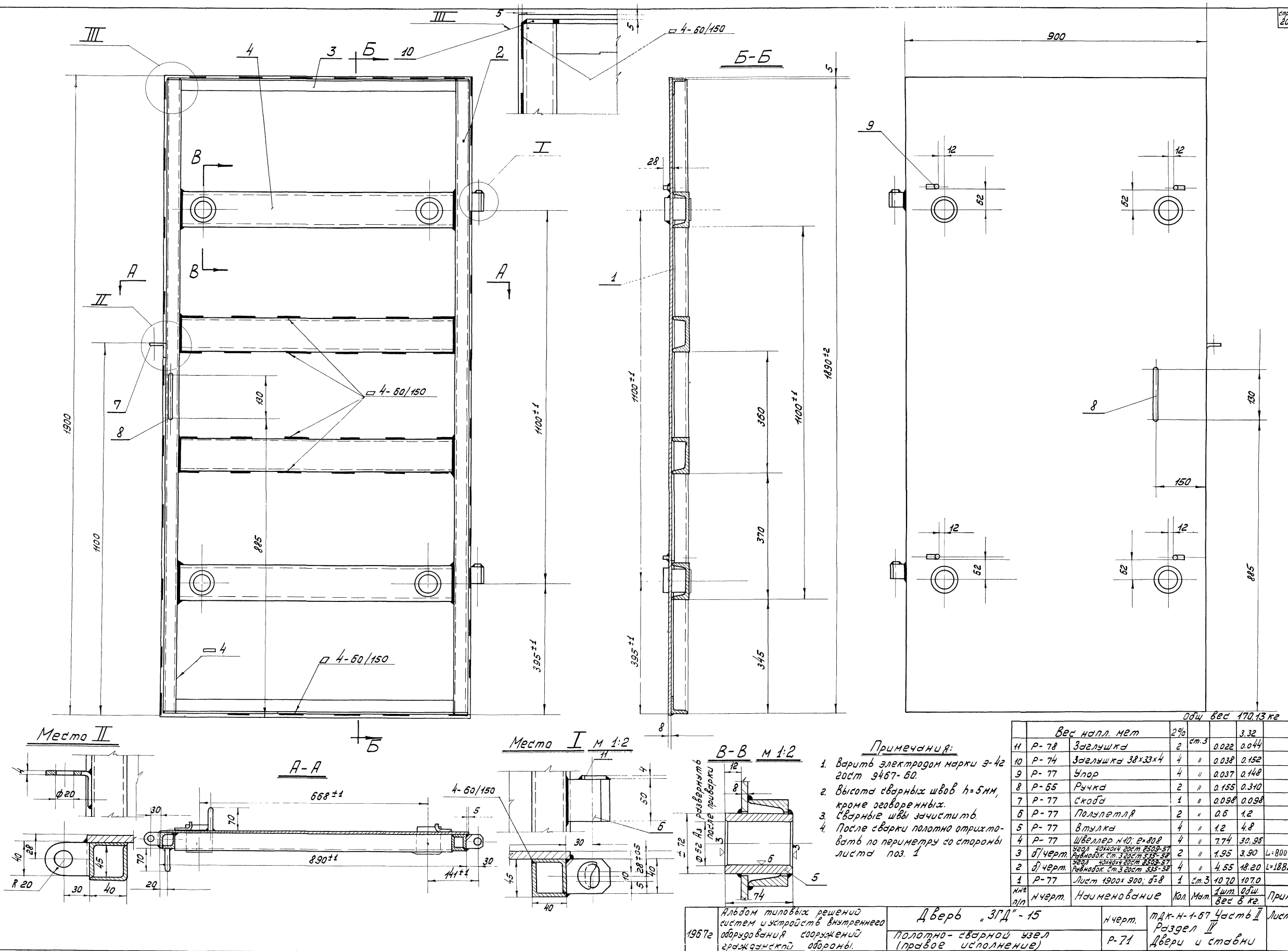


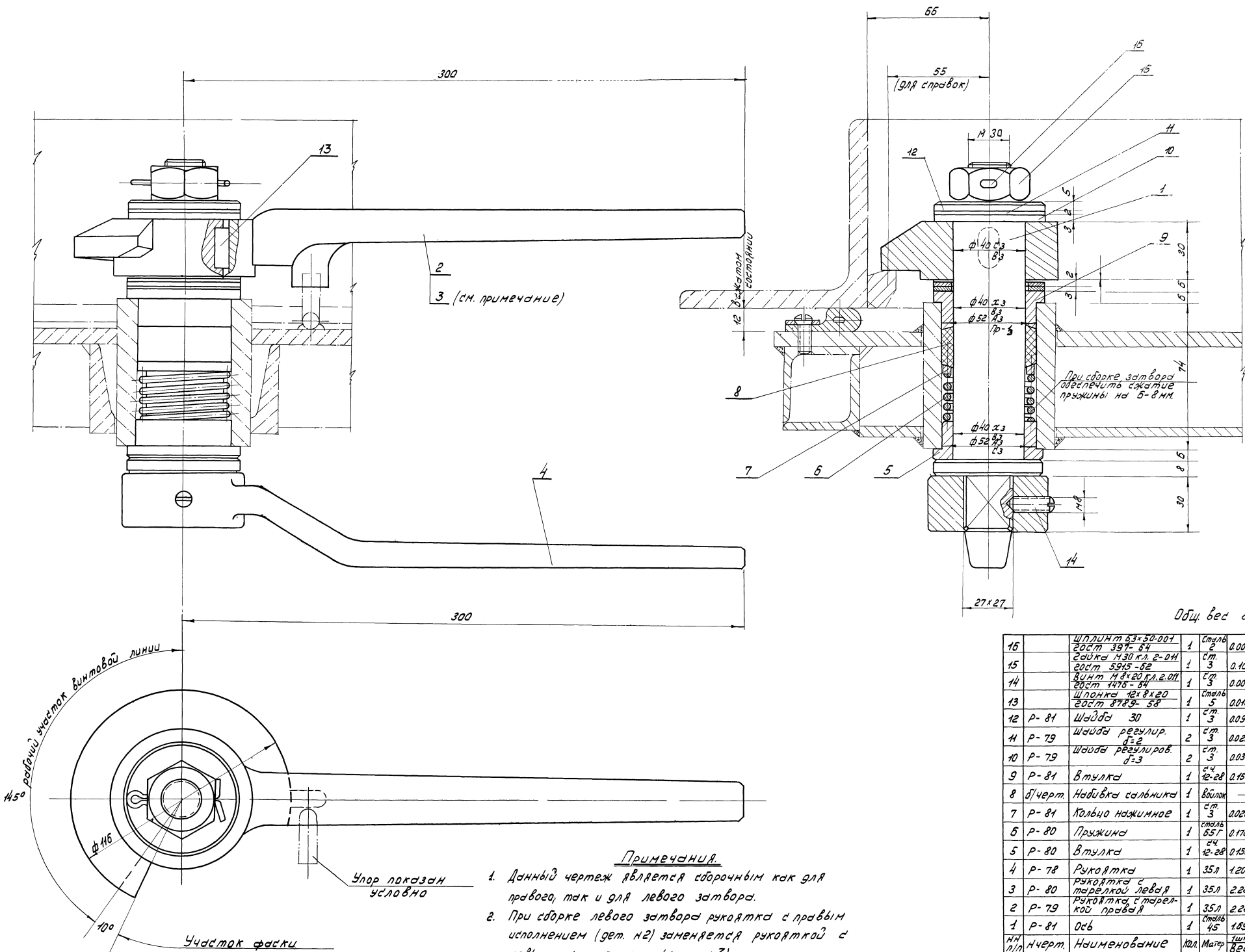
Общий вес ~ 208.0 кг.									
б		Витк МР15 кл 2-01 20С т 1475-52	28	см.3	0.004	0.12			
5	Р-81	Плоскка	2	см.3	1.0	2.0			
4	Р-81	Плоскка	2	см.3	0.43	0.85			
3	Р-58	Уплотнение В-5350	—	Рези- но	0.3 кг (п.м.)	1600		3-9 узелки	
2	Р-72	Затвор в сборе	4	Узел	8.30	33.20		2.16 кг.	2 пр
1	Р-71	Полотно	1	Уз. Узел	170.13	170.13			
м/п	н/черт.	Наименование	к-во	Мат.	1шт.	0.04			
					Рез	8 кг.			

1967г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны
--------	---

Дверь „ЗГД - 15“
Полотно правое в сборе

н черт	МДК-Н-1-67 Часть II	Лист
Р-70	Раздел IV Двери и ставни	

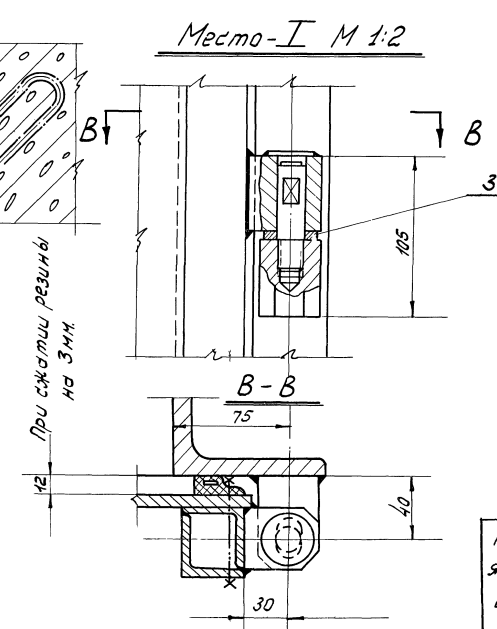
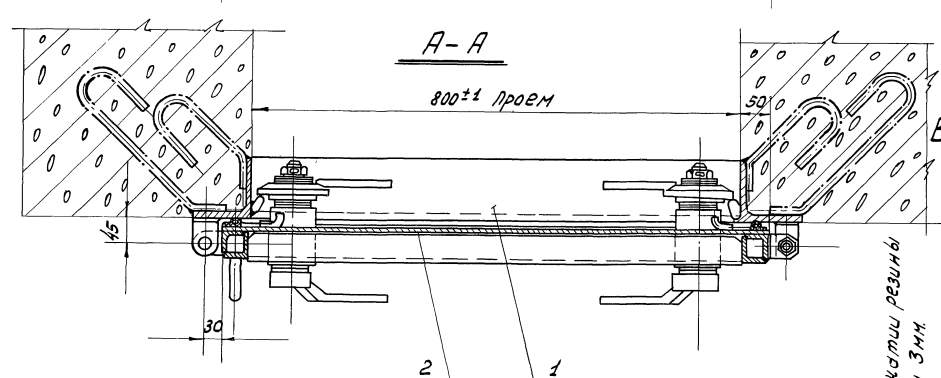
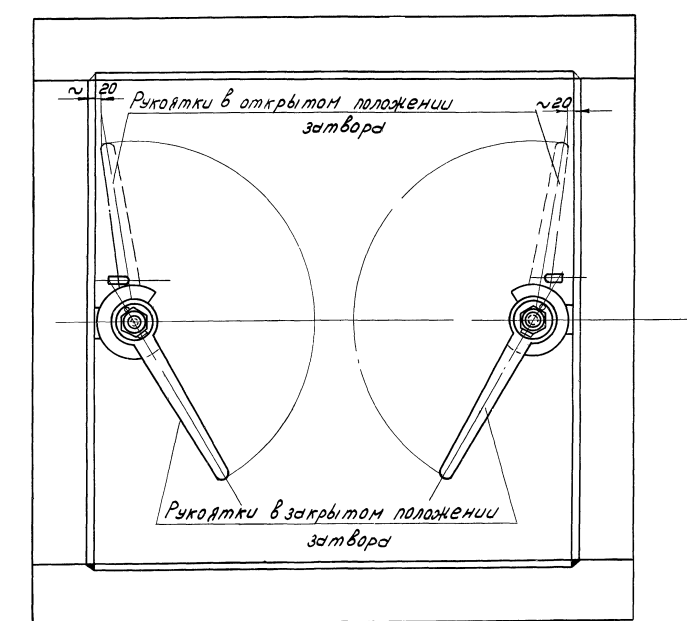
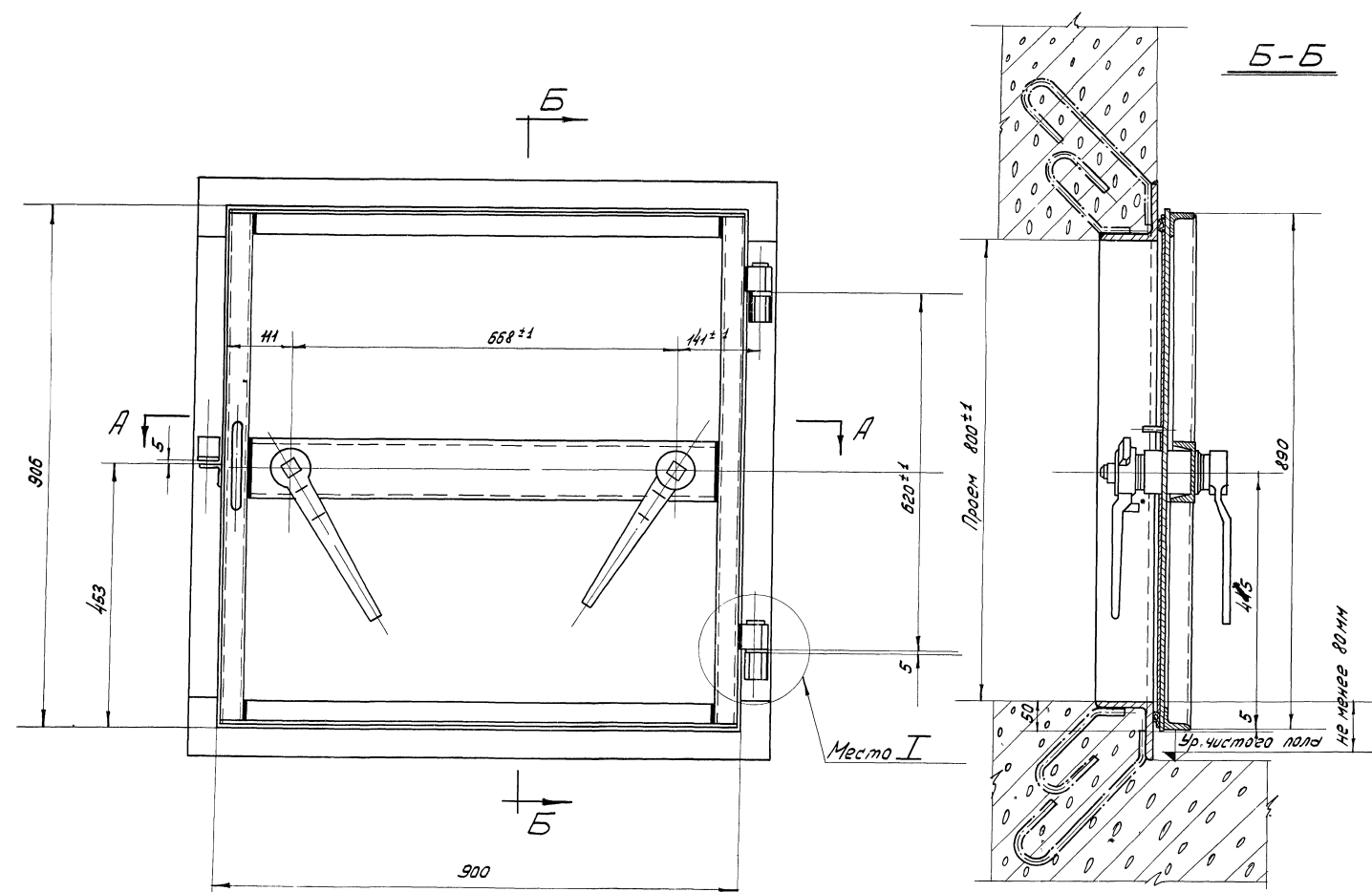




Примечания

1. Данный чертеж является сборочным как для правого, так и для левого затвора.
2. При сборке левого затвора рукоятка с правым исполнением (дет. №2) заменяется рукояткой с левым исполнением (дет. №3).

№	Наименование	Материал	Масса	Объем	Примеч.
15	Шпилька 63x50-001	Сталь	0.008	0.008	ИЧКР-Ватб
15	Втулка 1430 КЛ. 2-04	Ст.	0.10	0.10	ИЧКР-Ватб
14	Винт М8x20 КЛ. 2-01	Ст.	0.006	0.006	ИЧКР-Ватб
13	Шпилька 12x8x20	Сталь	0.015	0.015	
12	Шайба 30	Ст.	0.035	0.035	
11	Шайба регулир.	Ст.	0.025	0.025	
10	Шайба регулиров.	Ст.	0.037	0.037	
9	Втулка	Ст.	0.157	0.157	
8	Втулка	Ст.	0.155	0.155	
7	Польцо нажимное	Ст.	0.026	0.026	
6	Пружина	Ст.	0.170	0.170	
5	Втулка	Ст.	0.155	0.155	
4	Рукоятка	Ст.	1.20	1.20	
3	Рукоятка с правым исполнением	Ст.	2.28	2.28	
2	Рукоятка с левым исполнением	Ст.	2.28	2.28	
1	Ось	Ст.	1.59	1.59	
Итого	Итого	Итого	8.300	8.300	Примеч.

[illegible]

Примечание:
На данном чертеже изображена дверь правого исполнения
Дверь левого исполнения изготовить по чертежу Р-73
зеркально

Дополнения внесены 1/XII-69 *И.И.И.*

		Общий вес 100.0 кг.				
3	P-77	Шуфлд	2	См.3	0.045	0.09
2	P-75	Полотно в сборе	1	Сб.	94.58	94.58
1	P-74	Коробка в сборе	1	Сб.	55.0	55.0
ИИ или	Ичерт. или ост	Наименование	кол.	Мат.	1 шт. Общ.	вес в кг.
						Примеч.

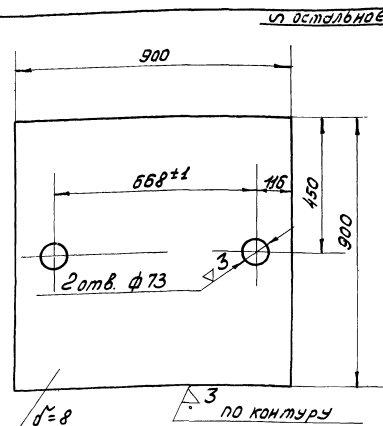
При изготовлении двери по настоящим чертежам присваивать шифр СЧ-III-1

1967г.	Альбом типовых решений систем устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны
--------	---

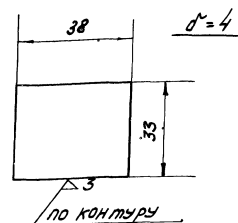
Статья "ЗГС-15"	Вид
общий вид (правое исполнение)	

	№ черт.
	P-73

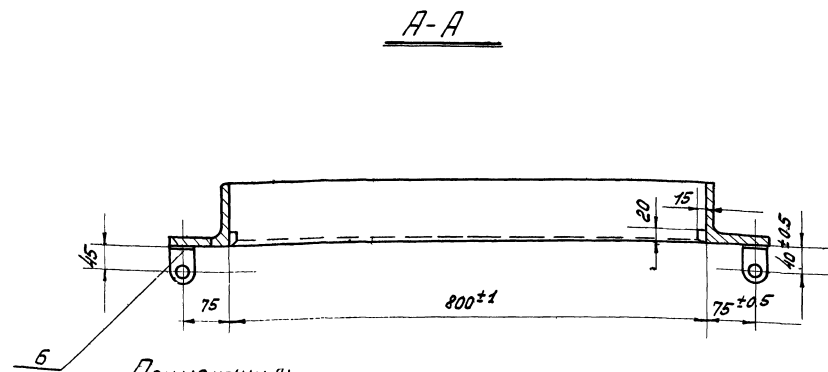
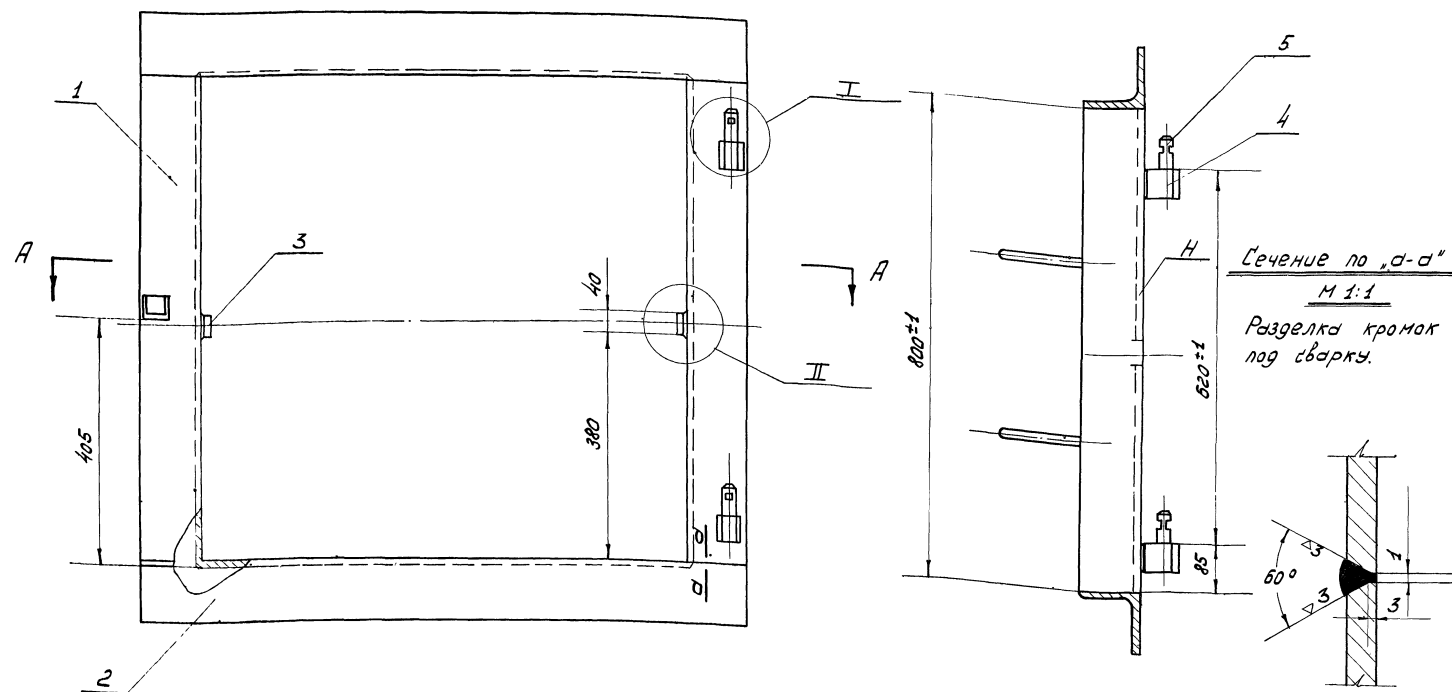
мдк-Н-1-67 Часть II	Лист
Раздел IV	
Двери и ставни	



Матер.	Ст. 3	Лист	8х900х900 20см 554-57	№ зема.	1
Вед. шим.	510		Ст. 3 20см 500-58	№ зема.	4 Р-74
Масшт.	1:1		Полотно	№ зема.	Р-76
Цеплях.			сварной узел	№ зема.	Магистраль
Провер.				Умг.	Мех. одобр.



Матер.	Ст. 3	Зделушк	№ гет.	10
Вес 1шт.	0.038		№ гет. чер	P-74
Масшт.	1:1	Полотно	№ доб. черт	P-76
Исполнил		Евварной узел	Машпроект	
Проверил			Инж. Мех. одобрю	



Примечания:

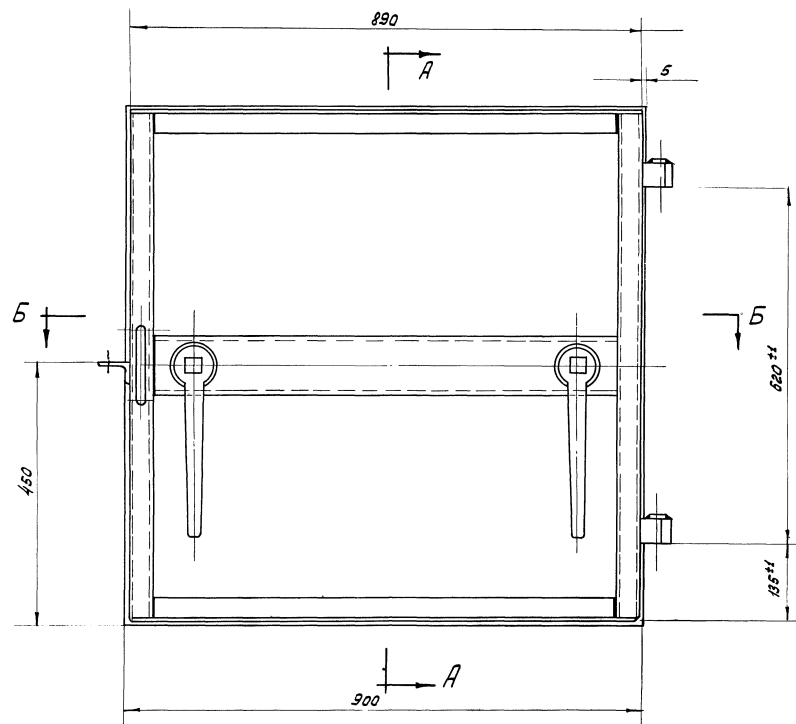
1. Варить электродом марки Э-42
200г 9467-60.
2. Высота сварного шва $h=5\text{мм}$.
кроме мест указанных осад.
3. Шов зачистить
4. После сварки пласк. «Н» отшлифовать
до полного прилегания к контрольной
плите.

Общий вес 65.0 кг.

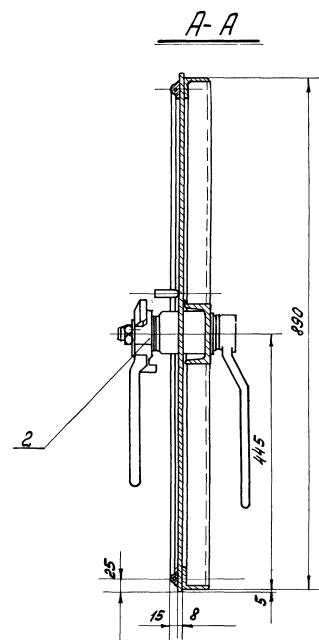
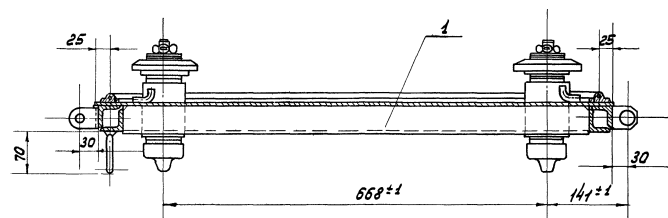
Наплавленный металл		2%	—	17	17
Б	Р-78 Ушко	1	6м.3	0.1	0.1
5	Р-78 Осб	2	45 ^{Балл}	0.855	0.27

4	Р-78	Полупетля	2	см3	0,84	1,72	
3	Р-59	Упор	2	см3	0,087	0,074	
2	Р-59	Угелок	2	см3	16,1	30,2	
1	д/черт.	запас. оборудование	2	см3	12	24	
1/10	450 см 250 см	Наименование	кол.	Мет.	запас. оборудование	250 см	Примеч.

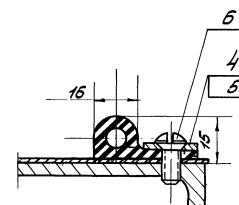
1967г.	Албом типовых решений систем и устройств внутренней обороны гражданской обороны	Станция "ЗРС-15" Корабля и дально (правое исполнение)	№ черт Р-74	МДК-Н-1-57 Часть II Раздел II Двери и ставни	Лист
--------	---	---	----------------	--	------



Б-Б

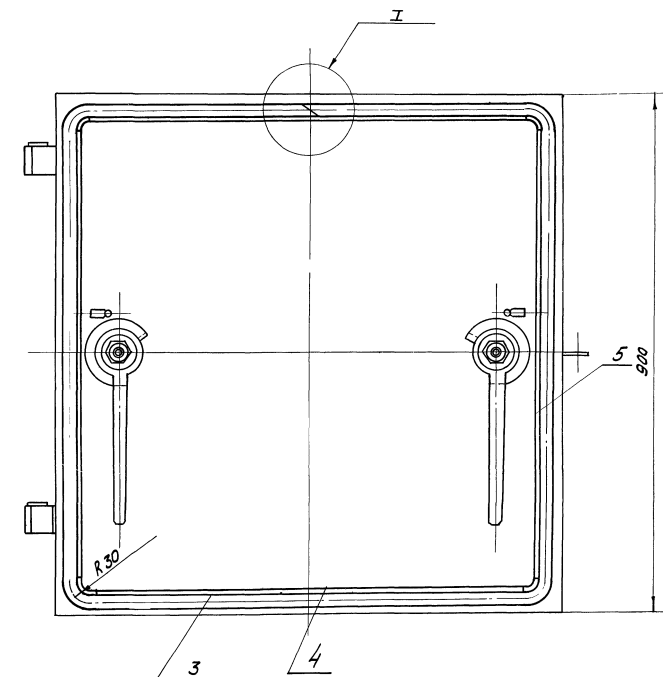
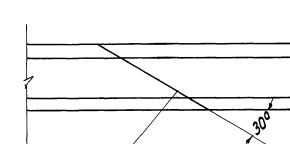


Крепление резины (М 1:1)



Примечание

Уплотнение поставить на клей

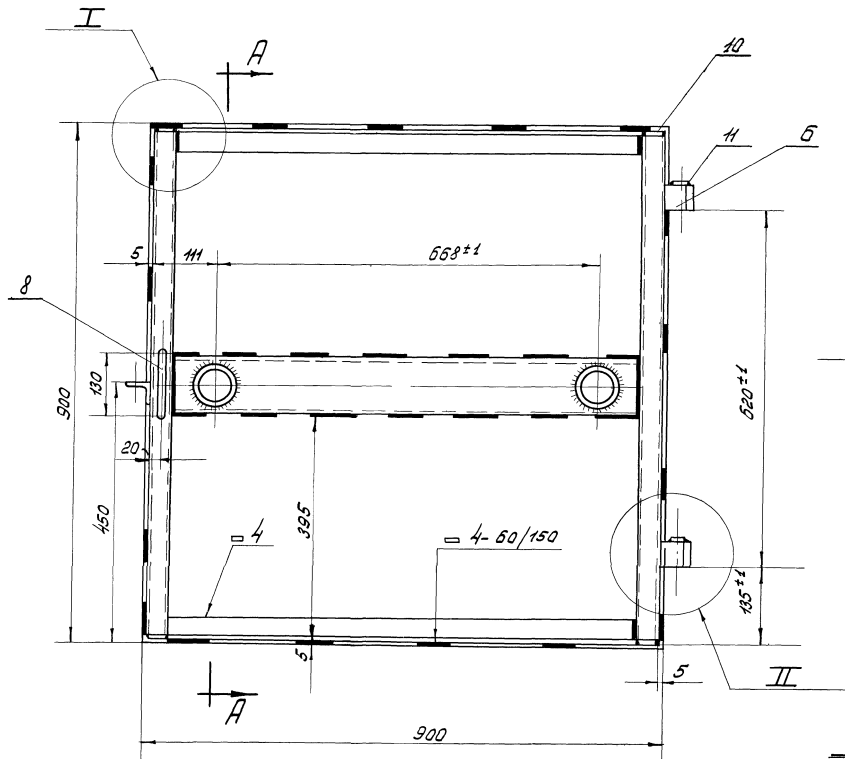
I
М 1:1

Место стыка склеить

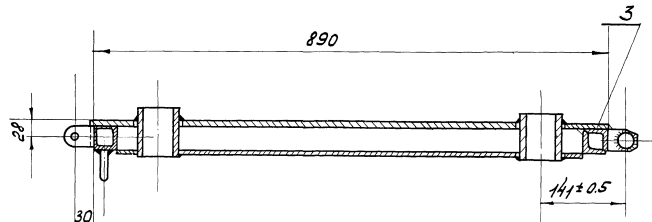
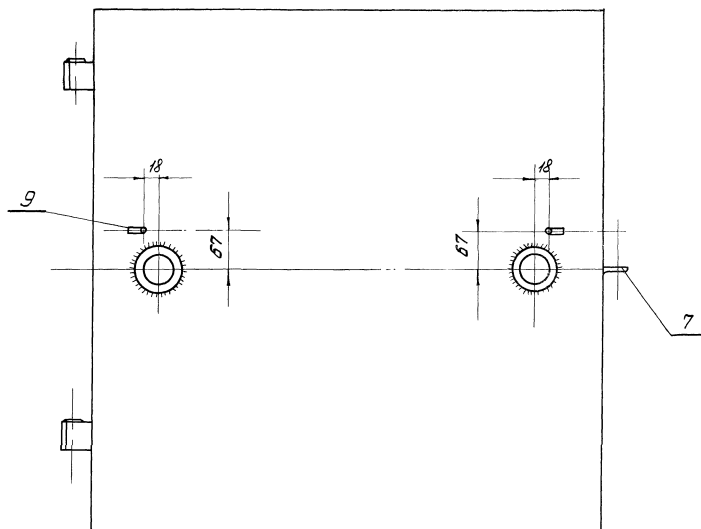
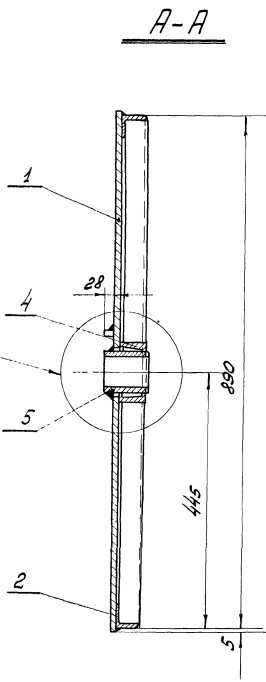
Общий вес ~ 97.0 кг.

№	Наименование	кол.	мат.	шт.	общ.	Примеч.
6	Винт М 8х16 кл. 2-ой	20	ст. 3	0.004	0.08	
5	Р-81 Планка	2	ст. 3	0.45	0.9	
4	Р-81 Планка	2	ст. 3	0.45	0.9	
3	Р-58 Уплотнение Р-3500	Резина		1.2	3-9	3-9
2	Р-72 Затвор в сборе	2	Узел	8.3	16.6	16.6
1	Р-76 Полотно	1	сб. уз.	76.78	76.78	76.78
ИИ	ИИ черт	ИИ черт	ИИ черт	ИИ черт	ИИ черт	ИИ черт

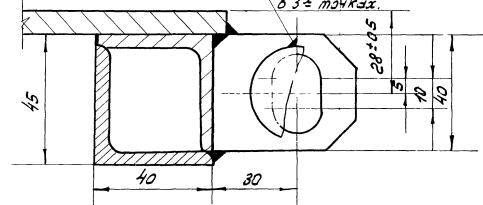
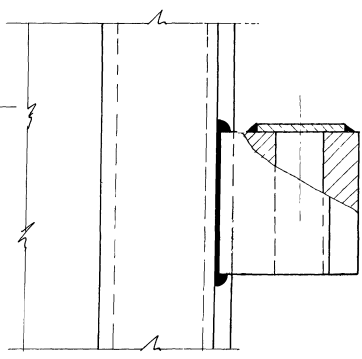
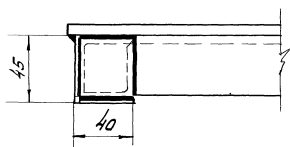
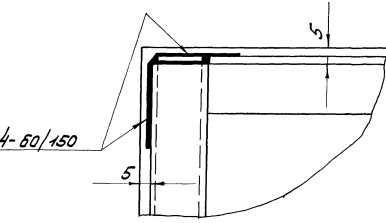
1967г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Станция ЗГС-15	И черт.	МДК-Н-1-67 Часть II	Лист
		Полотно в сборе (правое исполнение)	Р-75	Раздел II	
				Двери и створки	



II
М 1:1

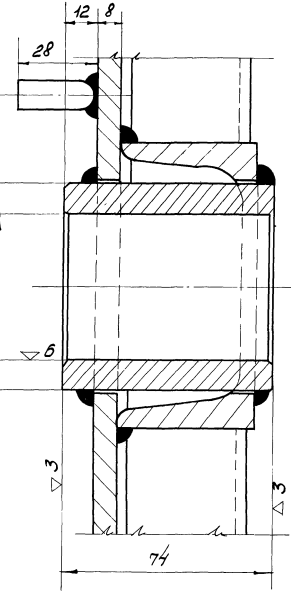


I
М 1:2



Защелка поз. 11
прихватить к полу-
петле электродом
в 3-х точках.

III
М 1:1



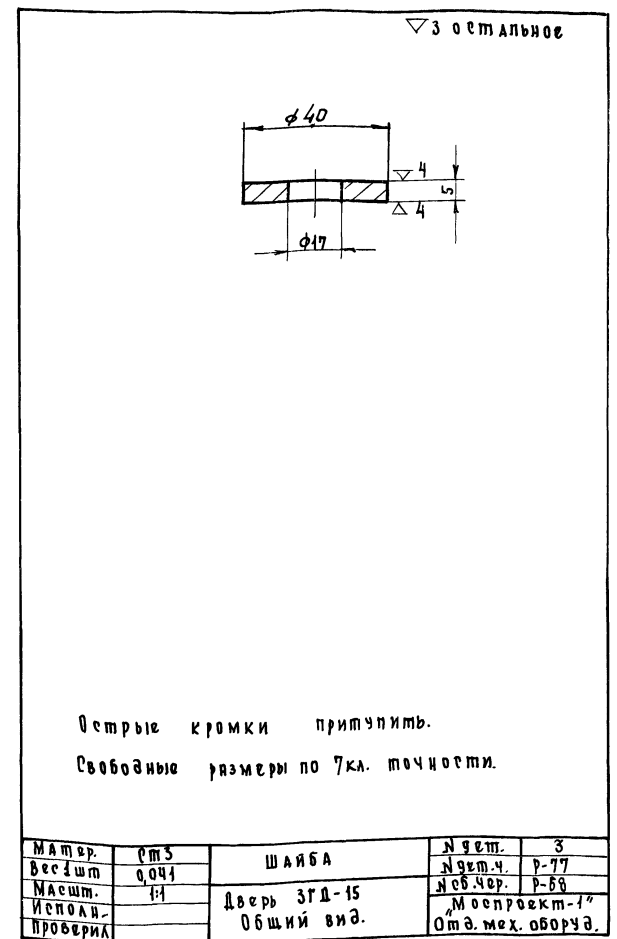
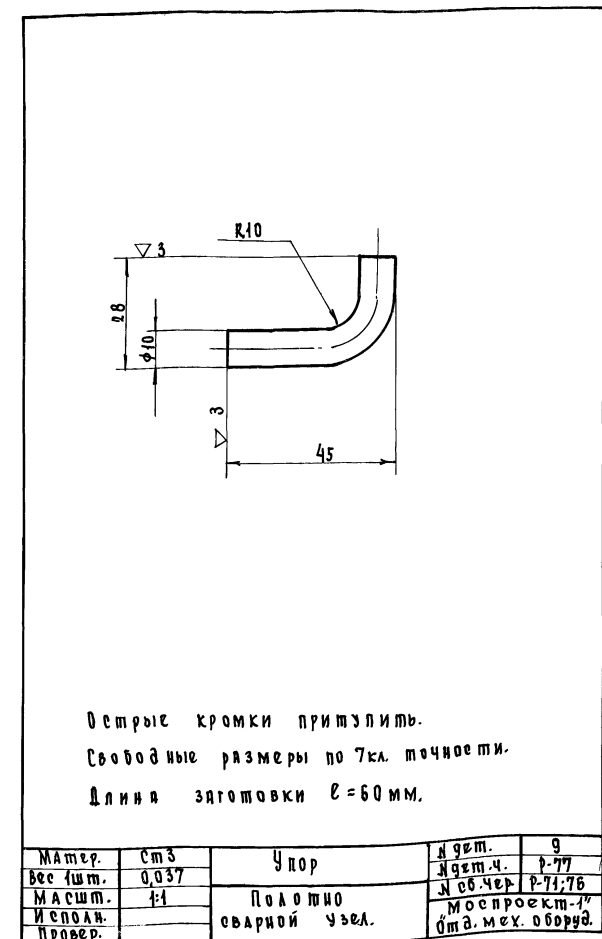
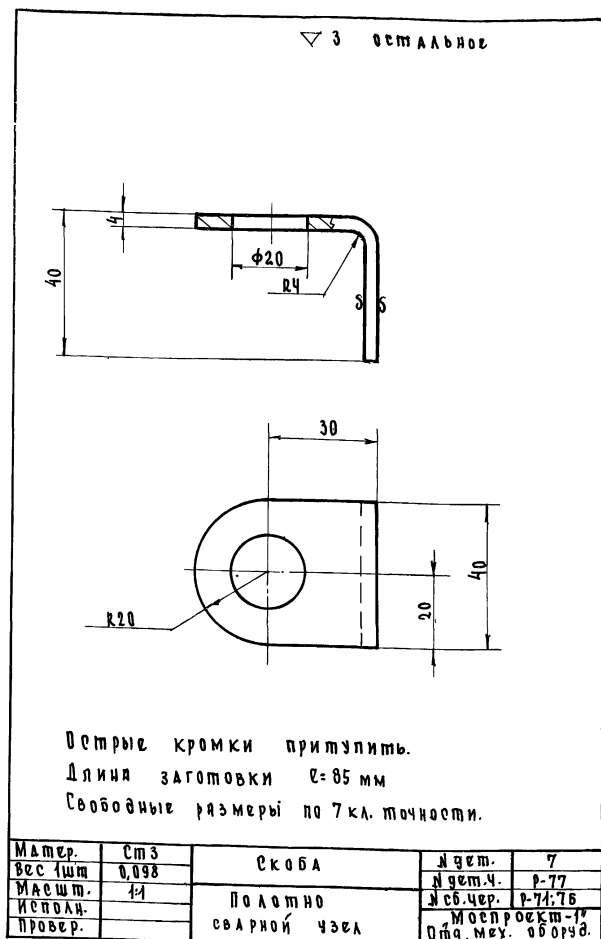
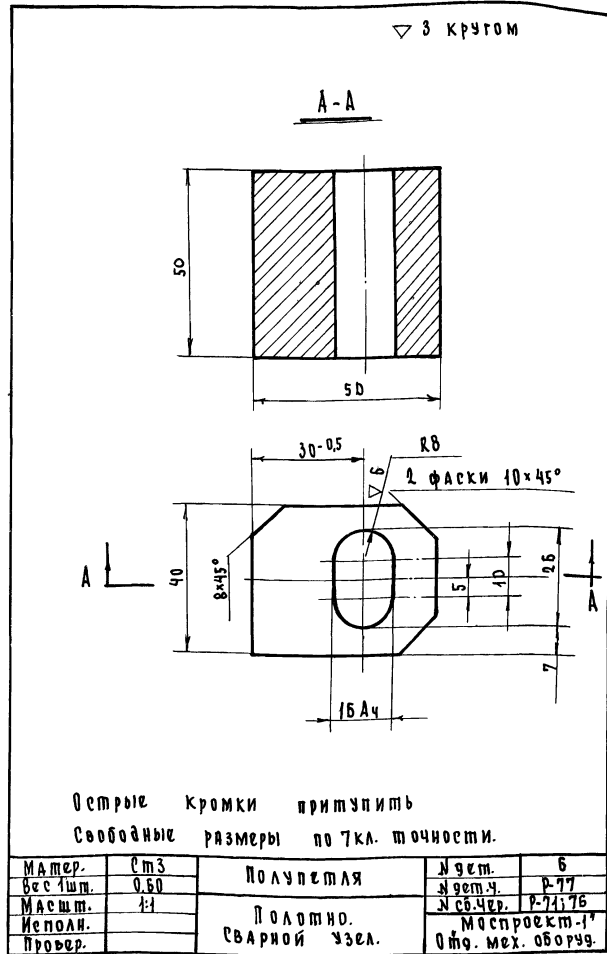
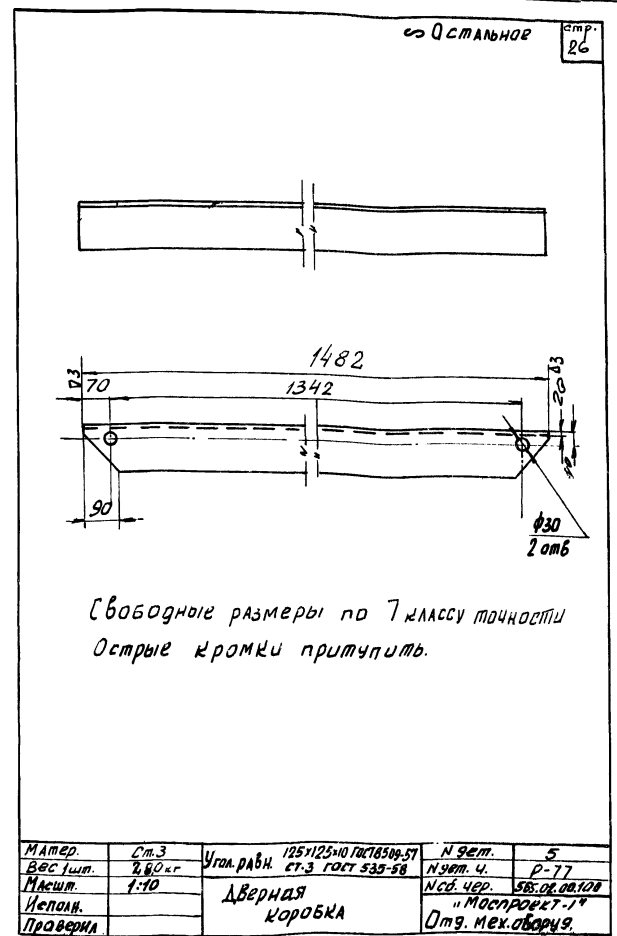
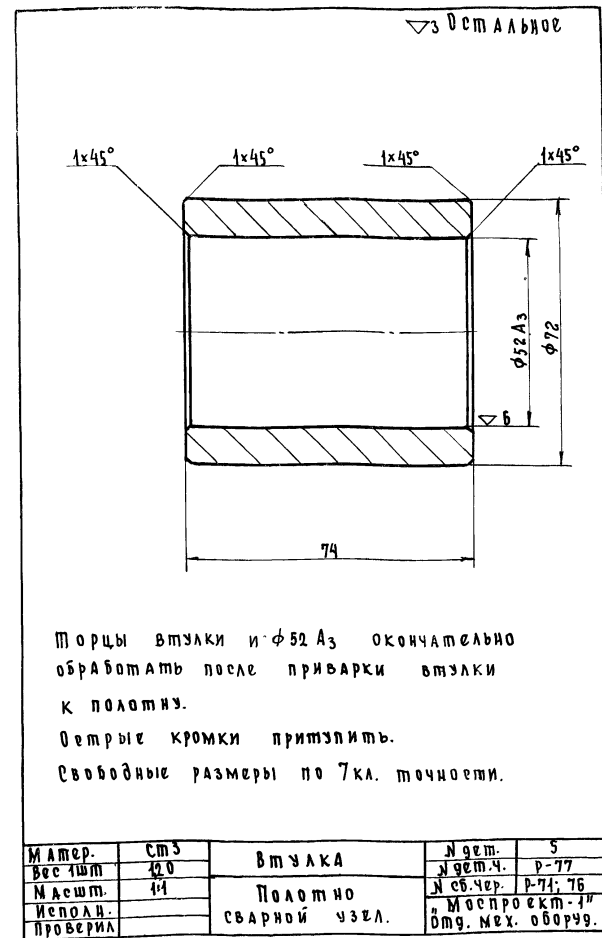
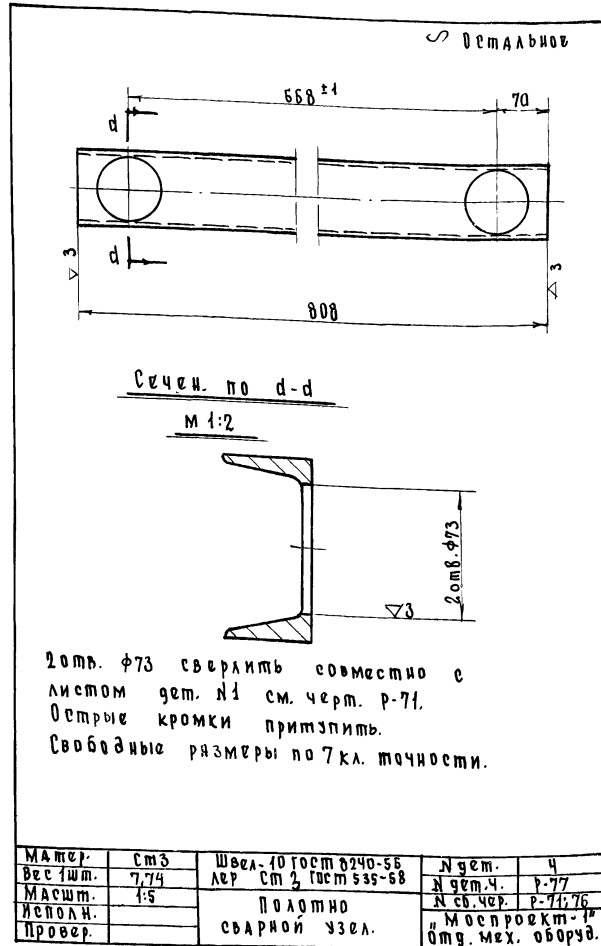
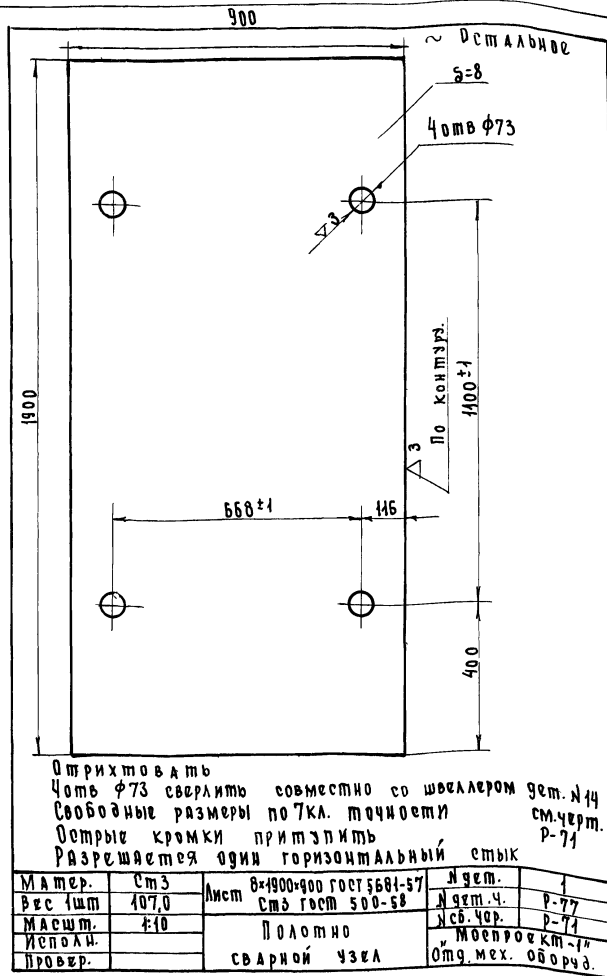
Примечания

1. Окончательную обработку от ф52 Нз во втулках дет. 5 произвести после сварки.
2. Варить электродами марки Э-42 20ст 9467-60.
3. Высоты сварных швов h=5мм, кроме особо оговоренных.
4. После сварки швы зачистить.
5. После сварки полностью отшлифовать по периметру со стороны листа поз. 1

Общий вес 76,78 кг.

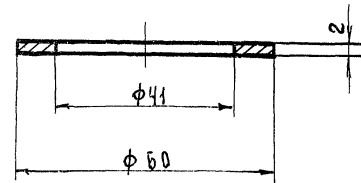
Наименование металла	2%	Э-42	15		
11 Р-78 Защелка	2	ст.3	0,022	0,044	
10 Р-74 Защелка	4	ст.3	0,038	0,152	
9 Р-77 Упор	2	ст.3	0,037	0,074	
8 Р-65 Ручка	1	"	0,155	0,155	
7 Р-77 Скоба	1	"	0,098	0,098	
6 Р-77 Полушпиль	2	ст.3	0,6	1,2	
5 Р-77 Втулка	2	"	1,2	2,4	
4 Р-77 Швеллер №10, е-808	1	"	7,0	7,0	
3 б/черт. электроды марки Э-42 20ст 9467-60	4	—	2,13	8,52	
2 б/черт. электроды марки Э-42 20ст 9467-60	2	—	1,95	3,90	
1 Р-74 Лист	1	ст.3	51,0	51,0	
Итого			76,78	76,78	

19672	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны.	Станция ЗПС-15	н черт	ПДК-Н-1-67 часть II	Лист
		Полотно-сварной узел (правое исполнение)	Р-76	Раздел II	Двери и ставни



Проект 49-67-423
Арх. №
Согласовано:
Чертежи:
Исполнил:
Проверил:
Утвердил:
Маспроект-1:
Маспроект-2:
Маспроект-3:
Маспроект-4:
Маспроект-5:
Маспроект-6:
Маспроект-7:
Маспроект-8:
Маспроект-9:
Маспроект-10:
Маспроект-11:
Маспроект-12:
Маспроект-13:
Маспроект-14:
Маспроект-15:
Маспроект-16:
Маспроект-17:
Маспроект-18:
Маспроект-19:
Маспроект-20:
Маспроект-21:
Маспроект-22:
Маспроект-23:
Маспроект-24:
Маспроект-25:
Маспроект-26:
Маспроект-27:
Маспроект-28:
Маспроект-29:
Маспроект-30:
Маспроект-31:
Маспроект-32:
Маспроект-33:
Маспроект-34:
Маспроект-35:
Маспроект-36:
Маспроект-37:
Маспроект-38:
Маспроект-39:
Маспроект-40:
Маспроект-41:
Маспроект-42:
Маспроект-43:
Маспроект-44:
Маспроект-45:
Маспроект-46:
Маспроект-47:
Маспроект-48:
Маспроект-49:
Маспроект-50:
Маспроект-51:
Маспроект-52:
Маспроект-53:
Маспроект-54:
Маспроект-55:
Маспроект-56:
Маспроект-57:
Маспроект-58:
Маспроект-59:
Маспроект-60:
Маспроект-61:
Маспроект-62:
Маспроект-63:
Маспроект-64:
Маспроект-65:
Маспроект-66:
Маспроект-67:
Маспроект-68:
Маспроект-69:
Маспроект-70:
Маспроект-71:
Маспроект-72:
Маспроект-73:
Маспроект-74:
Маспроект-75:
Маспроект-76:
Маспроект-77:
Маспроект-78:
Маспроект-79:
Маспроект-80:
Маспроект-81:
Маспроект-82:
Маспроект-83:
Маспроект-84:
Маспроект-85:
Маспроект-86:
Маспроект-87:
Маспроект-88:
Маспроект-89:
Маспроект-90:
Маспроект-91:
Маспроект-92:
Маспроект-93:
Маспроект-94:
Маспроект-95:
Маспроект-96:
Маспроект-97:
Маспроект-98:
Маспроект-99:
Маспроект-100:

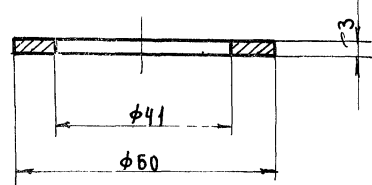
3 Кругом



Свободные размеры по 7м кл. точности
Острые кромки притупить
Цинковать.

Матер.	Ст 3	Шайба регулировоч. б=2	Идет.	11
Вес 1шт.	0,015		Идет.ч.	р-79
М-б	4-1	Затвор в сборе	Исб.чер.	р-72
Исполнил			Управление	
Проверил			Маспроект-1"	

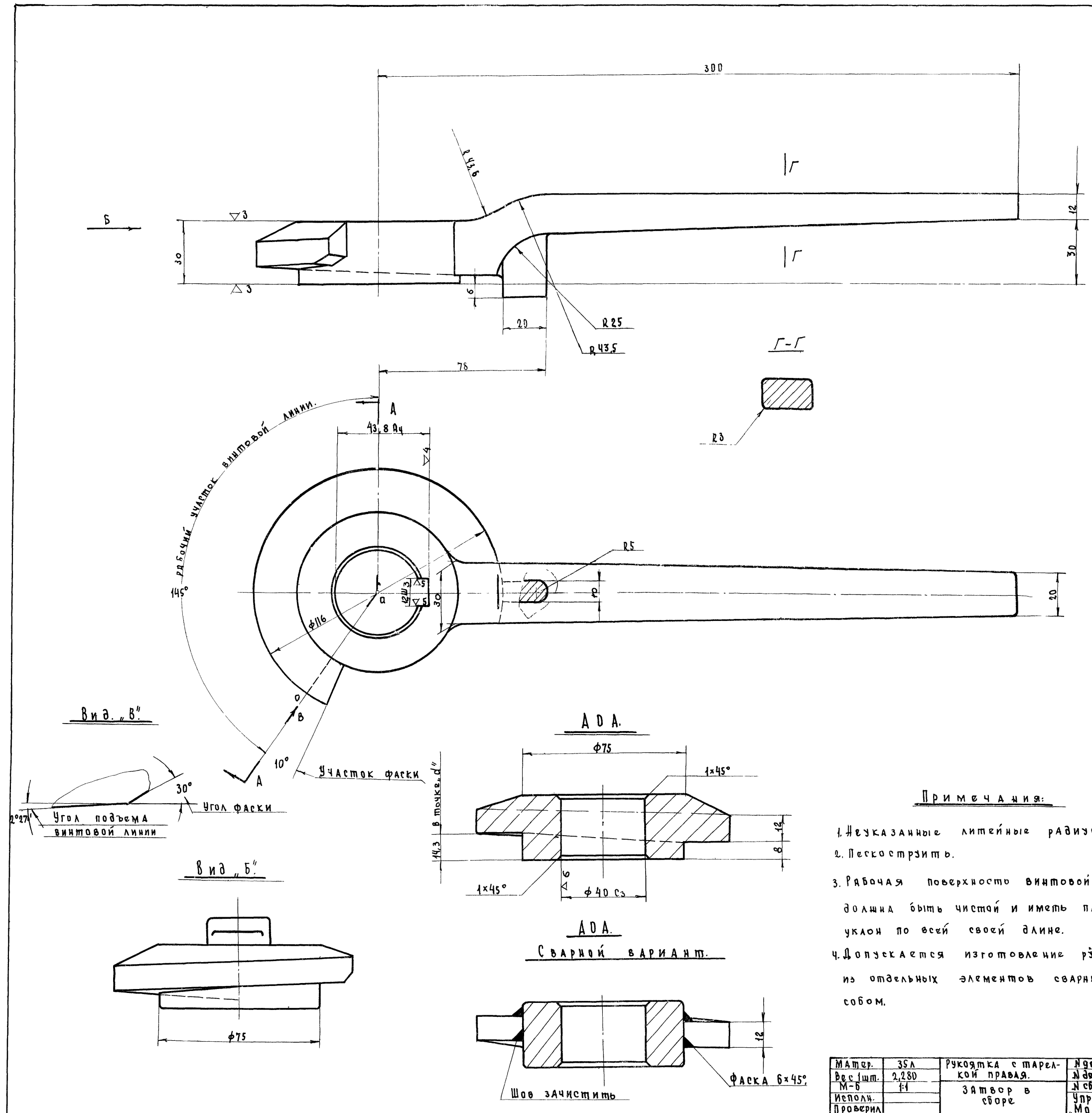
3 Кругом



Свободные размеры по 7м кл. точности
Острые кромки притупить
Цинковать

Матер.	Ст 3	Шайба регулировоч. б=3	Идет.	10
Вес 1шт.	0,037		Идет.ч.	р-79
М-б	4-1	Затвор в сборе	Исб.чер.	р-72
Исполнил			Управление	
Проверил			Маспроект-1"	

стр 28



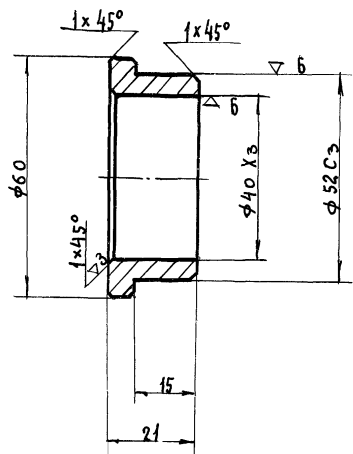
Примечания:

1. Неуказанные литейные радиусы R=3мм
2. Пескоструить.
3. Рабочая поверхность винтовой линии должна быть чистой и иметь плавный уклон по всей своей длине.
4. Допускается изготовление рукоятки из отдельных элементов сварным способом.

Матер.	35Л	Рукоятка с тарелкой правая.	Идет.	1
Вес 1шт.	2,280		Идет.ч.	р-79
М-б	4-1	Затвор в сборе	Исб.чер.	р-72
Исполн.			Управление	
Проверил			Маспроект-1"	

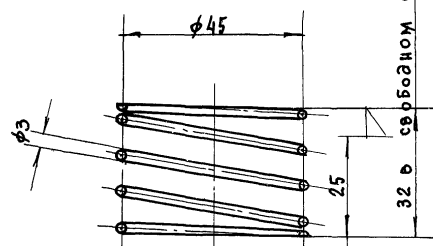
1967г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования вооружений гражданской обороны	Дверь 3ГД-15". Стяжка ЗГС-15.	Идет.	ГДК-Н-1-67. Часть II Раздел IV. Двери и стяжки	Идет
		Детали.	р-79		

Детальное.



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7кл.
точности.

Матер.	СЧ.12-18	Втулка	М.детали	5
Вес 1шт.	0,155		М.дет.ч.	Р-80
М-Б	1:1		М.сб.ч.	Р-72
Исполн.		Затвор в сборе.	М.об.проект-1	
Провер.			Отдел мех.обор.	



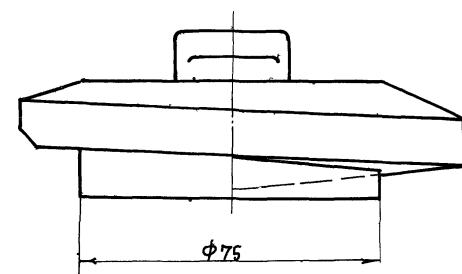
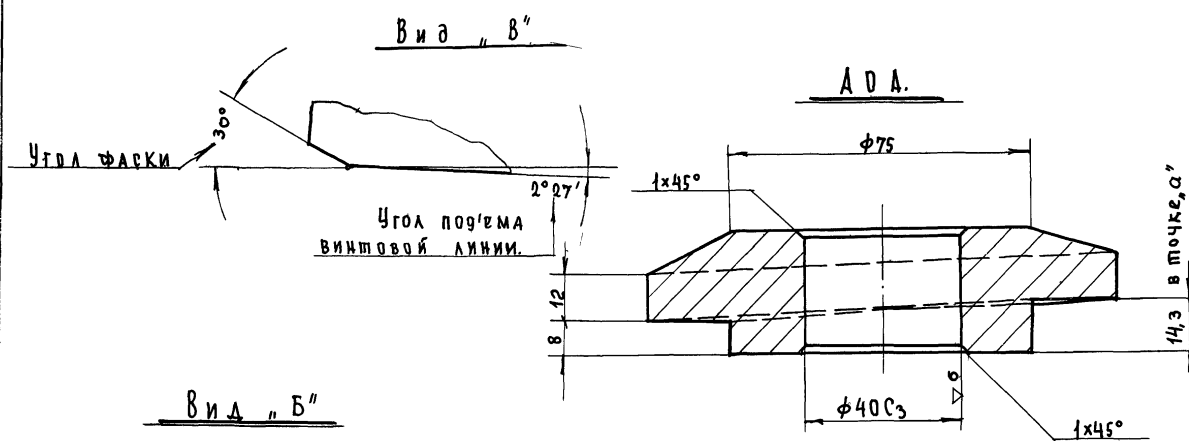
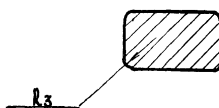
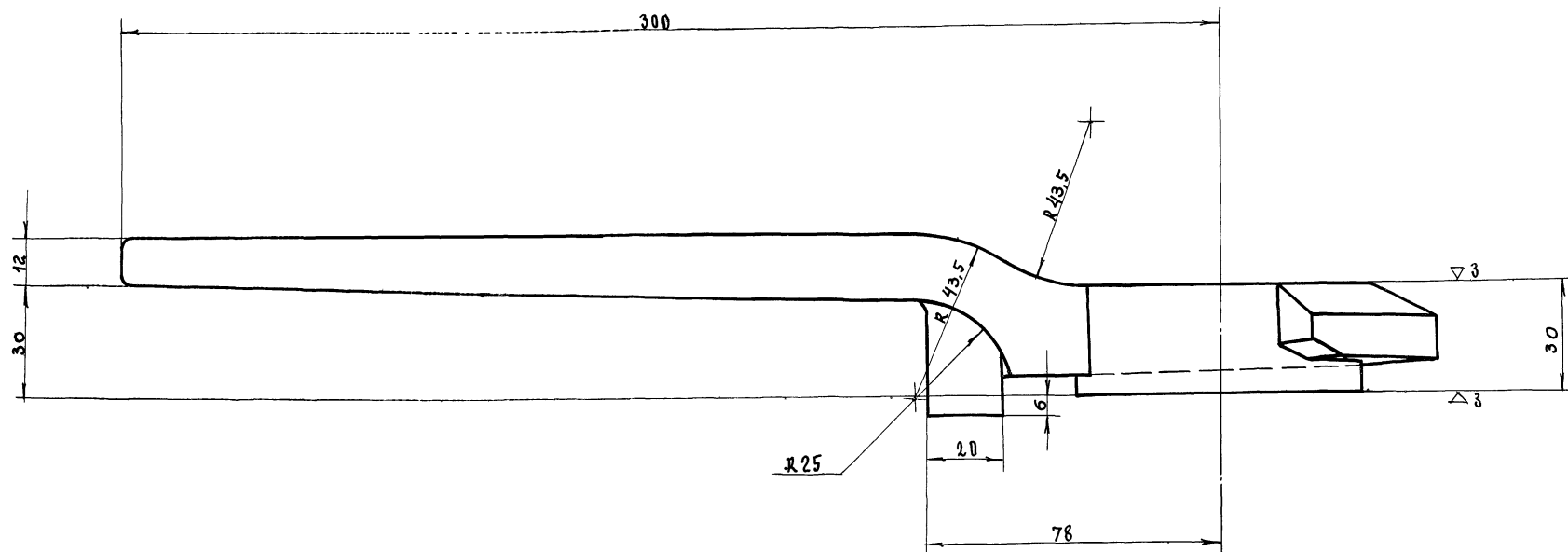
Пов. нагрузки 5 кг

- Общее число витков-5.
- Число рабочих витков-3.
- Навивка правая.
- Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы до плоскости перпендикулярной оси пружины. Опорная поверхность торцов должна быть не менее 3/4 диаметра витка пружины.
- Неперпендикулярность оси пружины к торцу не более 0,3мм. на длине пружины.
- Пружину оксидировать.
- Развернутая длина проволоки $L=710$ мм.

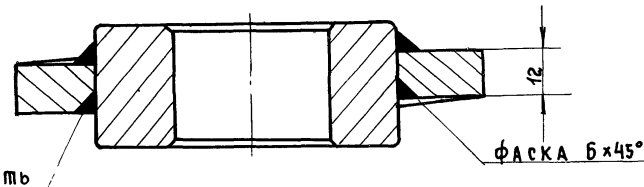
Матер.	Сталь 65Г	Пружина	М.дет.	Б
Вес 1шт.	0,170		М.дет.ч.	Р-80
М-Б	1:1		М.сб.ч.	Р-72
Исполн.		Затвор в сборе.	М.об.проект-1	
Провер.			Отдел мех.обор.	

Детальное.

стр. 29



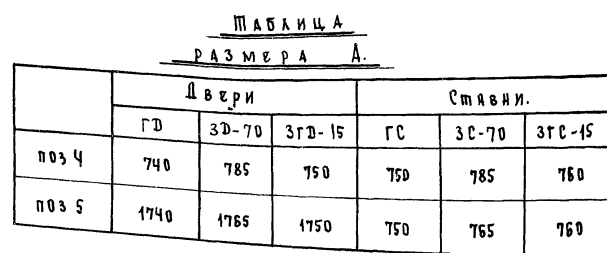
Сварной вариант.



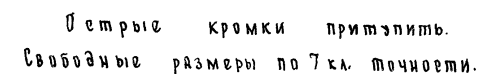
Примечания:

- Неуказанные литейные радиусы $R=3$ мм.
- Пескоструить.
- Рабочая поверхность винтовой линии должна быть чистой и иметь плавный уклон по всей длине.
- Допускается изготовление рукоятки из отдельных элементов сварным способом.
- Свободные размеры по 7кл. точности.

Матер.	35Л	Рукоятка с тарелкой левая.	М.дет.	Б
Вес 1шт.	2,280		М.дет.ч.	Р-80
М-Б	1:1		М.сб.ч.	Р-72
Исполн.		Затвор в сборе.	М.об.проект-1	
Провер.			Отдел мех.обор.	



МАТЕР.	Стз	ПЛАТКА	Ндет.	4:5
Вес шм	ст. таблицу		Ндет.ч.	Р-81
м-б			Н сб. черт.	
Исполнил			Моспроект - 11	
Проверил			Отдел мех.оборуд.	



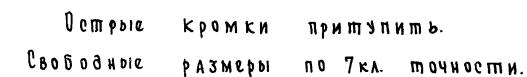
Матер.	С412-28	В т з л к а	И г е т.	9
Вес в к з	0,157		И г е т. 4.	Р-84
М а с ш т.	4:1	З а т в о р в с б о р е,	И с б. ч е р.	Р-72
Исполнил			" М о с п р о е к т - 1 "	
Проверил			О т д е л м е х. о б о р	



Матер.	Ст 3	Шайба 30	Идет.	12
Вес в кг	0,095		Идет ч.	Р-81
Масшт.	1:1		Идет чер.	Р-72
Исполнил			Морской 1-й	
Проверил		Затвор в сборе.	отдел мех. обор.	



Матер.	спз	Кольцо нажимное	Н гет.	7
Вес в кг	0006		Н гет.ч.	Р-81
Масшт.	1:1		Н сб.чир.	Р-72
Исполн.			Мониторинг	
Провед.		в сборе.	Итого мех. обор.	



Матер.	Сталь 45	Весь затвора	Испт.	1
Вес 1шт.	169		Испт.ч.	Р-81
МАСШТ.	4:1	Затвор в сборе.	Исп.чер.	Р-72
Исполн.			Моспроект-14	
Провед.			Мдел	Мех. отдел

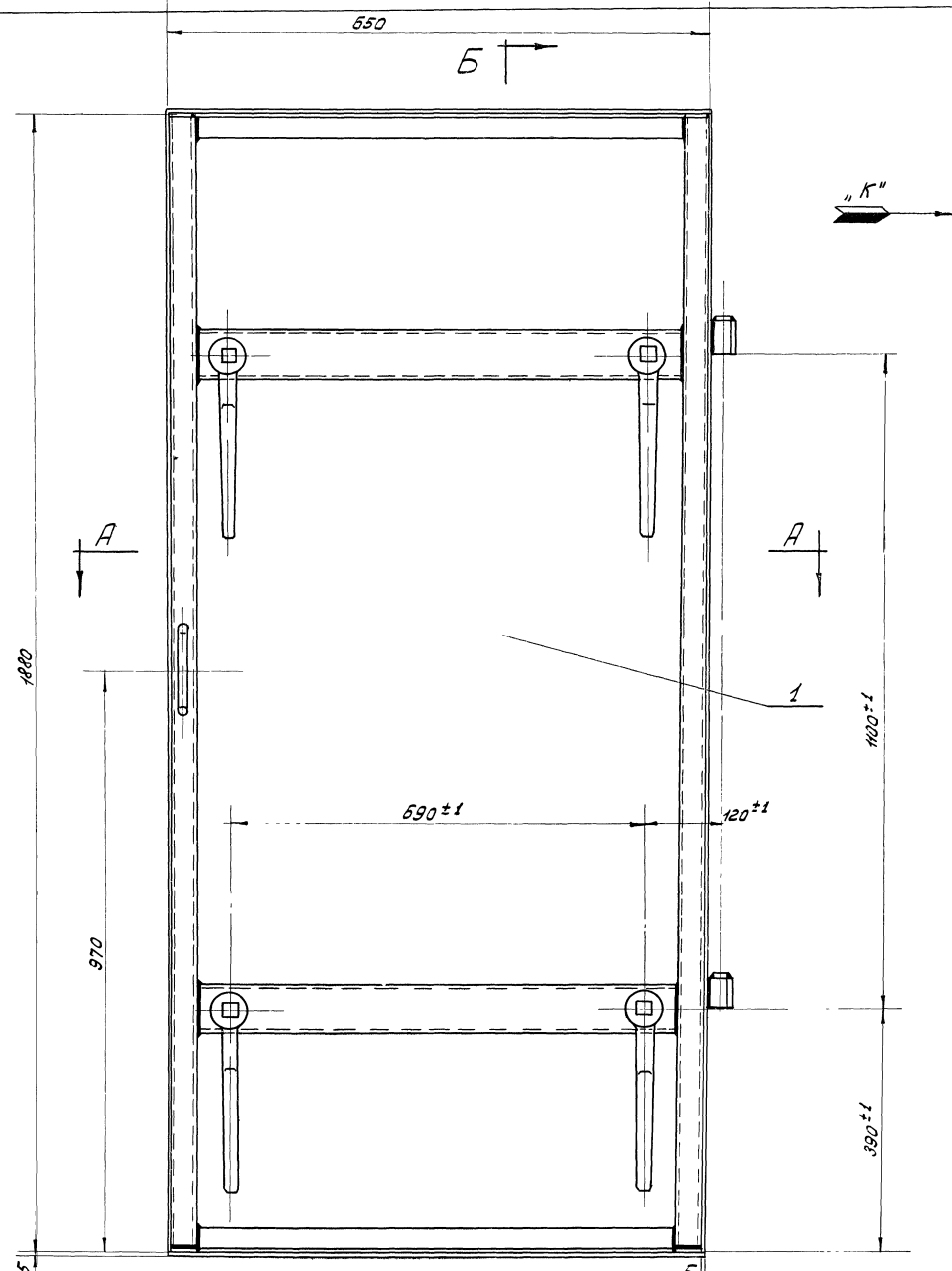
Объект №
9-87-423
Арх. №

Спецификация

Исполн. Е.А. Залужко
Провер. Г.С. Залужко
Срок. В.Н. Залужко

Устройство системы
определ. Механической
оборудования

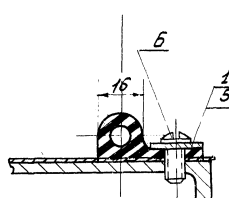
Стр. №
33



Б-Б

Вид "К"

Крепление
резины планками
М 1:1

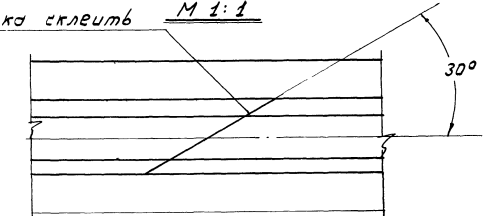
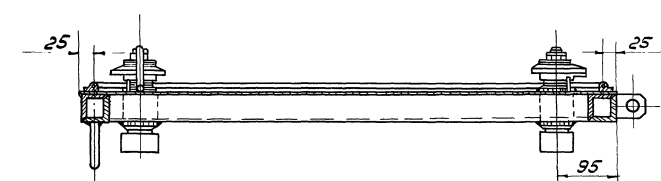


Примечание
Уплотнение поставить
на клей.

А-А

Место стыка склеить

М 1:1

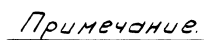


Общий вес ~ 14,5

№	Винт М5х15 кл 2-011 ГОСТ 1475-62	30	ст.3	0,004	0,12
5	Р-81 Планка В=1740	2	ст.3	1,0	2,0
4	Р-81 Планка В=740	2	ст.3	0,42	0,84
3	Р-58 Уплотнение В=5000 мм	РБ- 3 мм	1,58	3,96	15,84
2	Р-87 Затвор в сборе	4	ст.3	92,2	368,8
1	Р-88 Полотно	1	ст.3	92,2	368,8
Итого	Наименование	Кол.	Мат.	1 шт.	Общ. 382,8 кг

1967г.	Дверь "ГД"	н.ч.ерт.	МЛК-Н-1-67	Часть II	Лист
	Полотно правое в сборе	Р86	1967г.	Двери и ставни	34

10243

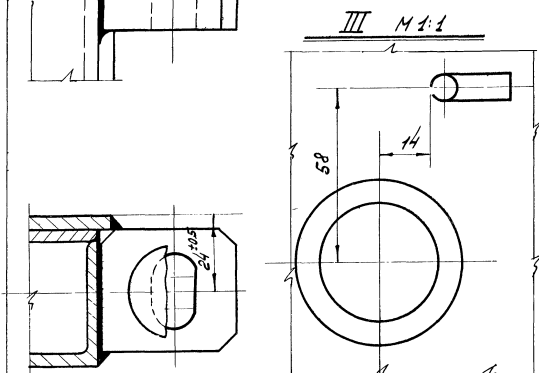
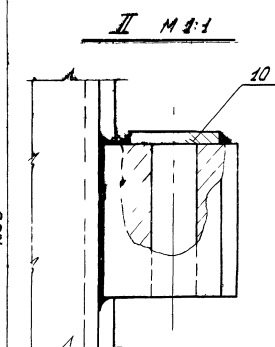
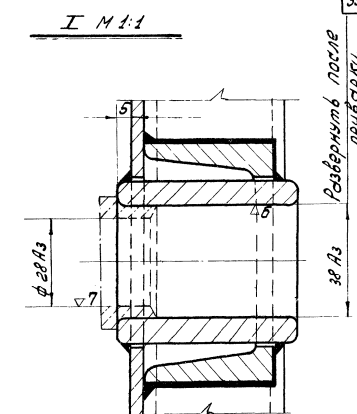
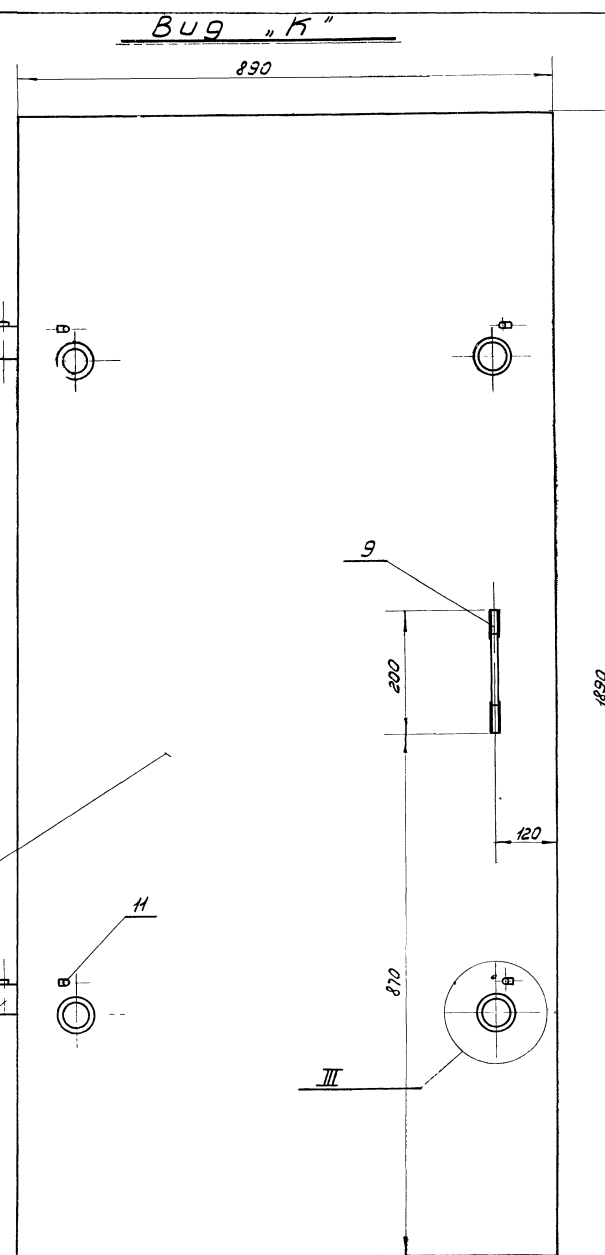
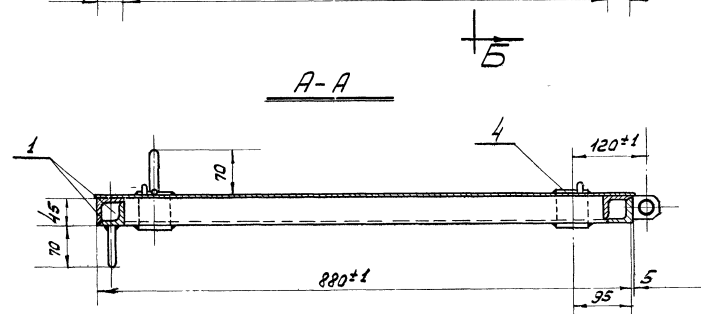
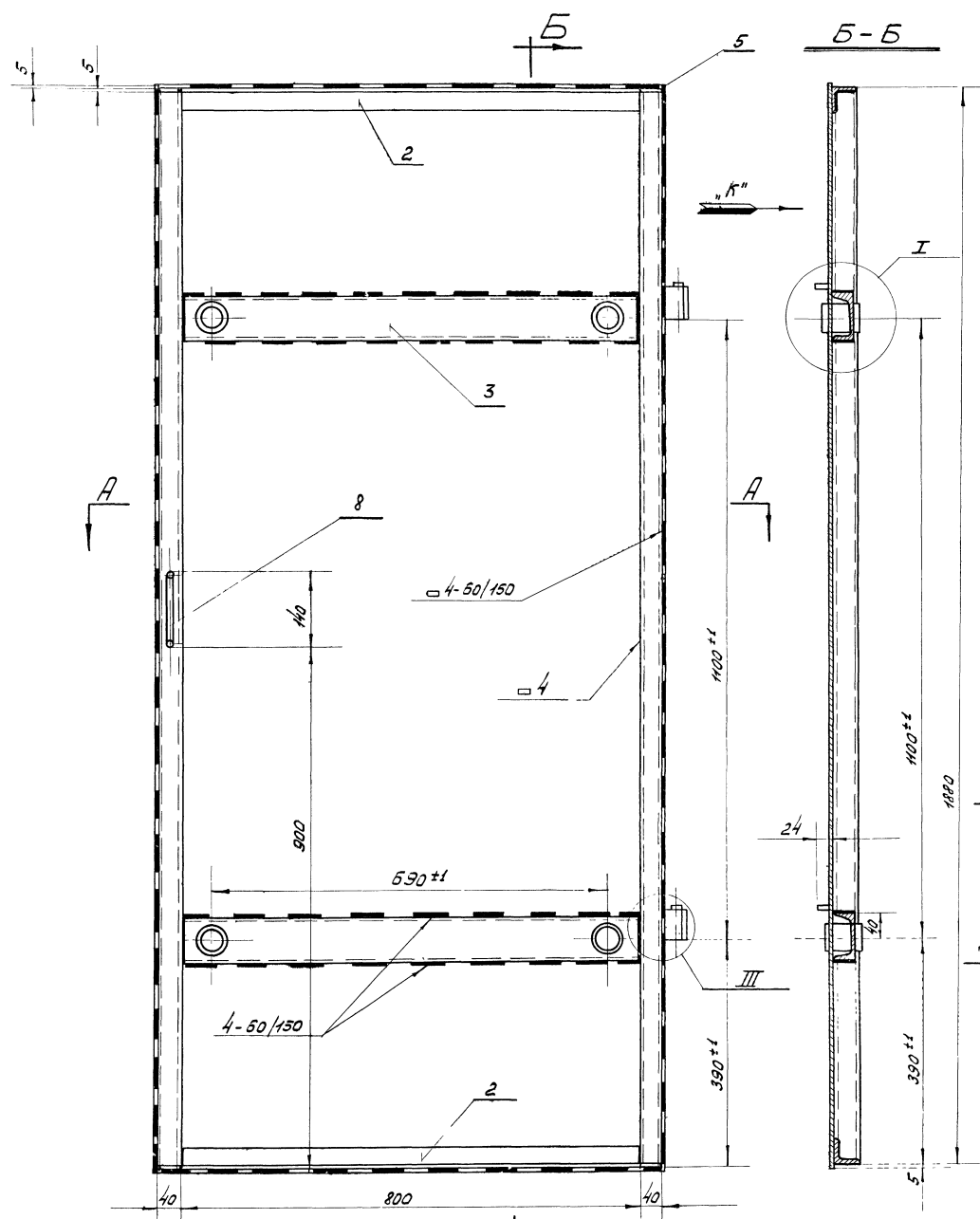


Данный чертеж является сборочным, как для правого затвора, так и для левого. При сборке левого затвора рукоятка с правым исполнением (дет. 12) заменяется рукояткой с левым исполнением (дет. 13).

Вес замбора $\approx 3.96 \text{ кг}$

15	Р-95	Втулка	1	14 12-28	0.076	0.076	
16	232-м 8783-58	Шпонка 8x7x20	1	5 СММ	0.0087	0.0087	
14	Р-95	Втулка	1	14 12-28	0.076	0.076	
13	Р-95	Шайба специальная	1	СМ. 3	0.087	0.087	
12	232-м 337-34	Шпунт 5x40-001	1	СММ 0	0.011	0.011	Шпунт вот
11	203-м 1416-64	Винт М4x20 кл 2-0H	1	СМ. 3	0.005	0.005	Шпунт вот
10	203-м 2524-62	Винт М24 кл 2-0H	1	СМ. 3	0.029	0.029	Шпунт вот
9	Б/Черт.	Надбывка сальника	1	ГОСТ 104	—	—	
8	Р-95	Кольцо нажимное	1	СМ. 3	0.012	0.012	
7	Р-94	Шайба регулир. Б-3	2	СМ. 3	0.014	0.028	
6	Р-94	Шайба регулир. Б-2	2	СМ. 3	0.011	0.022	
5	Р-95	Пружина	1	ГОСТ 657	0.037	0.087	
4	Р-95	Рычажка	1	350	1.2	1.2	
3	Р-94	Рычажка с тарелкой левого	1	351	1.34	1.34	
2	Р-95	Рычажка с тарелкой правой	1	351	1.34	1.34	
1	Р-95	Осб	1	СММ 45	0.882	0.882	
И Зем	И черт. 1416 203-м	Наименование	Кол.	Мат.	Лит. Вес	Объ- ем	Прим.

1957г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего образования сооружений гражданской обороны	Дверь "1Д" и ставня "ГС"	№ черт.	МДК-Н-1-67 Часть II Раздел IV	Лист
		Затвор правый в сборе.	Р-87	Двери и ставни	



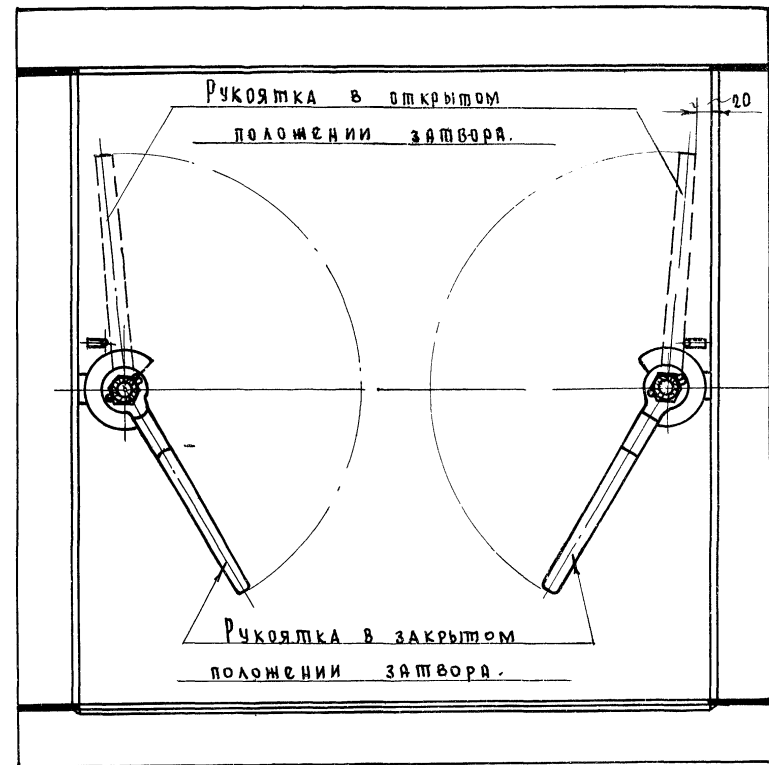
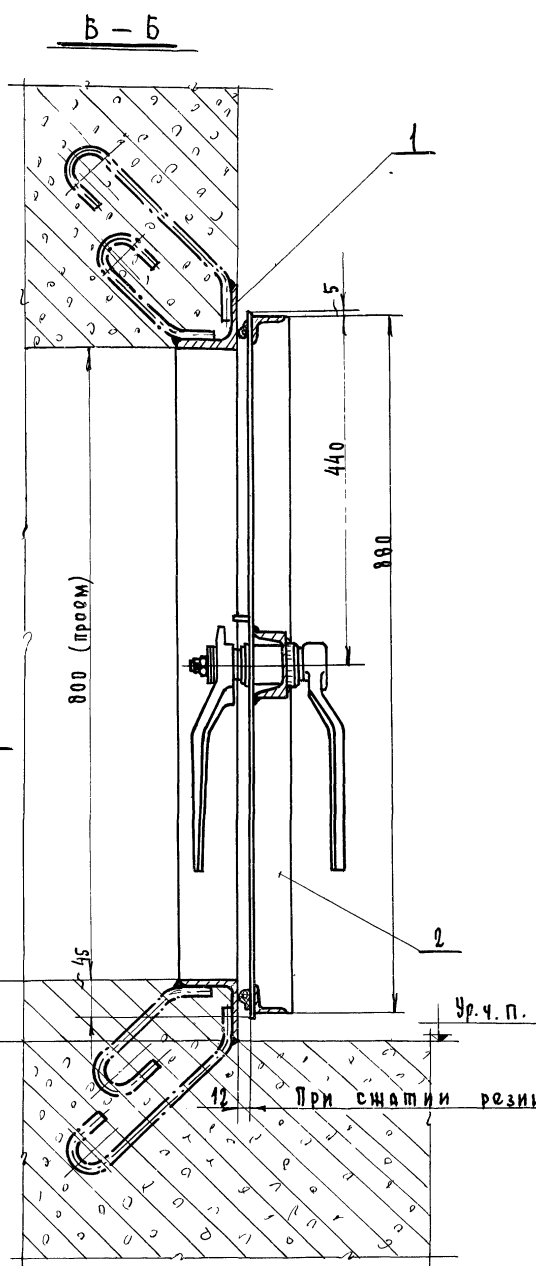
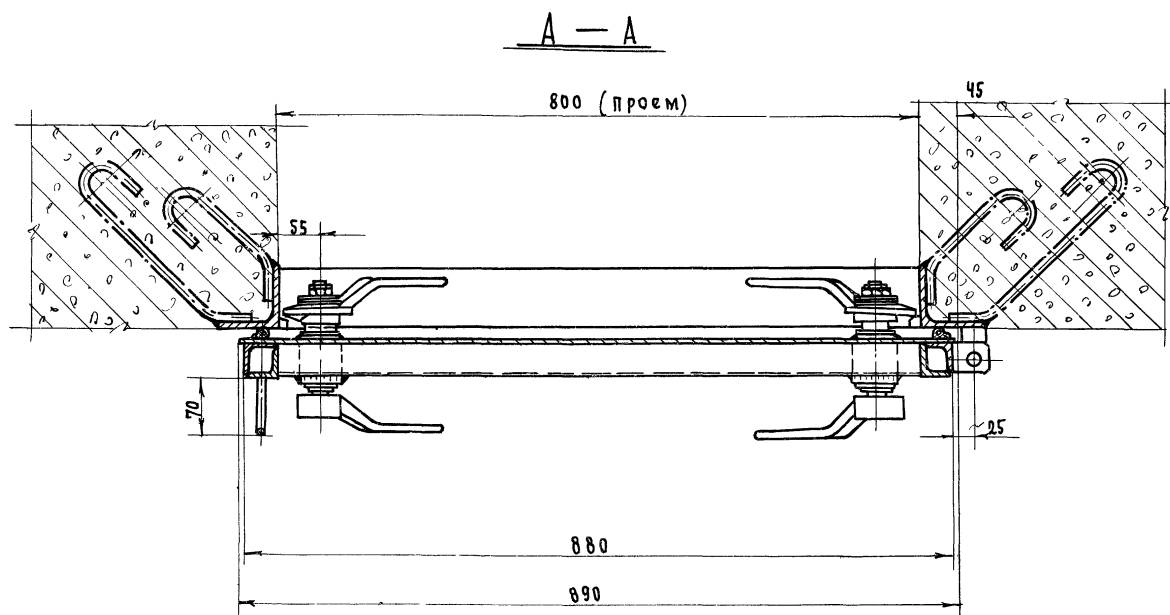
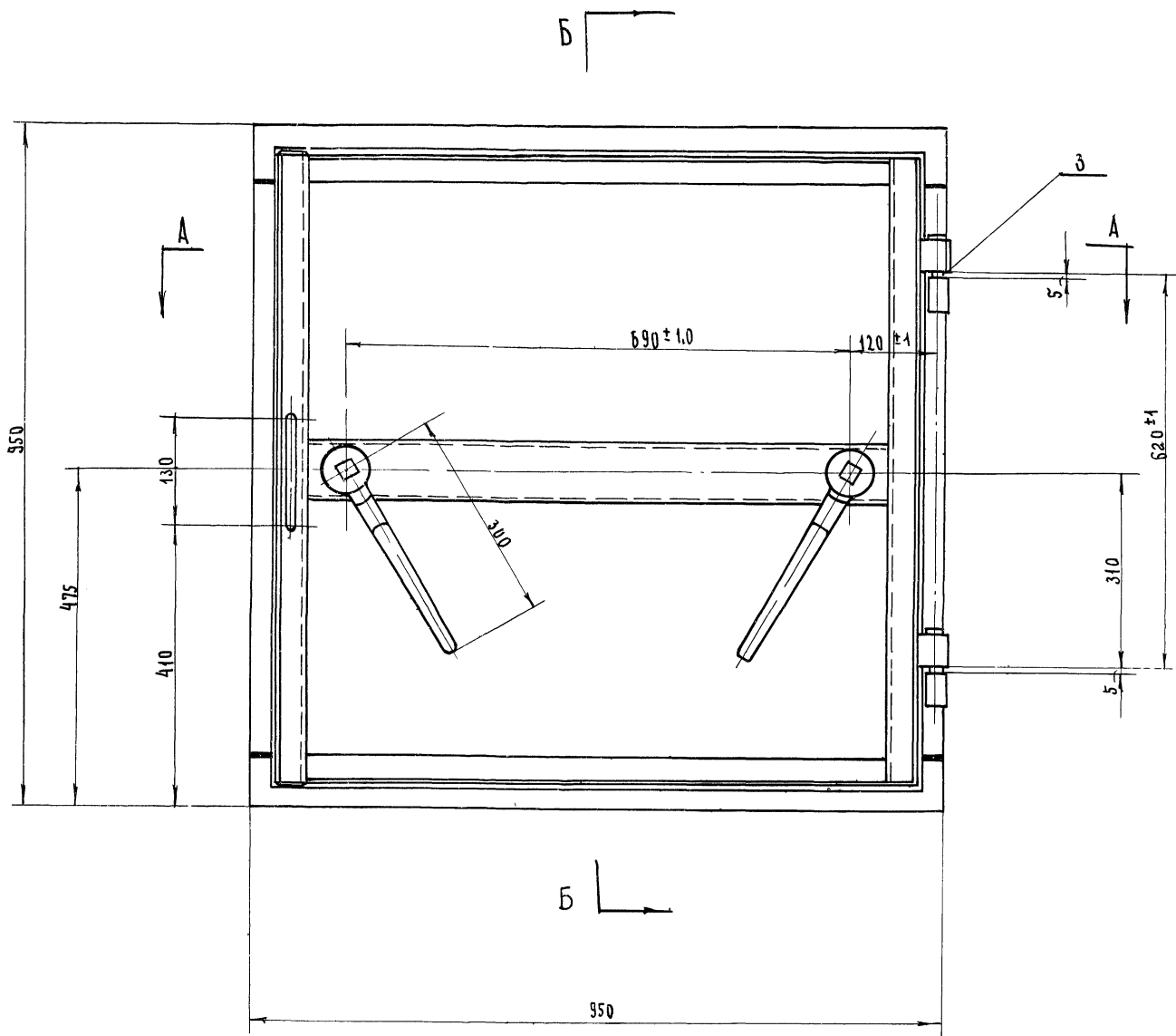
Одшыліў ёсць 92,2 кг.

Наплавленный металл		2%	1.8	
11	Р-93 Упор	4	см. 3	0.012 0.048
10	б/черт. Прывішкі ф30; h=4мм.	2	см. 3	0.023 0.045
7	Р-65 Ручка	1	"	0.23 0.23
8	Р-65 Ручка	1	"	0.155 0.155
7	Р-97 Полулетля	2	"	0.41 0.82
6	Р-97 Лист 1890x890x4	1	"	52.0 52.0
5	б/черт. Пластина 43x38x4	4	"	0.05 0.20
4	Р-95 Втулка	4	"	0.57 2.28
3	Р-97 Швеллер 80см 8240-55 в=198 см.3 ГОСТ 535-58	2	"	5.31 12.62
2	б/черт. 300х180х60мм 40х40х400х180х50 в=198 см.3 ГОСТ 535-58	2	"	1.95 3.90
1	б/черт. 300х180х60мм 40х40х400х180х50 в=198 см.3 ГОСТ 535-58	4	см. 3	4.52 18.08
Итого	Итого	Кол.	Итого	1шт. 0.041
10	20 см			всего кг
	Наименование	Кол.	Итого	всего кг

Примечания:

1. Внутрь электродамы марки Э-42 ГОСТ 9457-60.
2. Высота сварных швов $h = 5 \text{ мм}$, кроме оговоренных.
3. После сварки полотно отштамповать по периметру со сторонами листа поз Б.

1967г.	Албтом типовых решений систем и устройств внутреннего оздоравливания сооружений газожидкостной оздоронки	Дверь "ГД"	н черт.	МДК-Н-157 Часть II Раздел II Двери и ставни	Лист
		Полотно - сварной узел (протнр - использование)	Р-88		



Примечание: На данном чертеже изображена ставня правого исполнения. Ставню левого исполнения изготавливать по черт. Р-89 зеркально. примечание внесено 1/II-69г. Разрешение.

Общий вес ~ 84,3 кг

При изготовлении двери по настоящему чертежу присваивать шифр СУ-IV-1

З	Р-97	ШАЙБА	2	Ст3	0,028	0,056	
2	Р-91	Полотно в сборе	1	Узел	54,600	54,600	
1	Р-90	Коробка	1	Узел	29,680	29,680	
И/п	И черт.	И наименование	Код	Мат.	Ишт	Общ.	Примеч.
л/п	ОСТАТОК				Вес в кг		

С п е ц и ф и к а ц и я

1967г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны.	Ставня "РС"	И черт.	ТДК-Н-1-67. Часть II. Раздел IV. Двери и ставни.	Лист
		Общий вид (правое исполнение).	Р-89		

СОГЛАСОВАНО:

ЧЕРТЕЖ

СН

УТВЕРЖДЕНО: Начальник
отдела механичес-
кого оборудования

ОБЪЕКТ

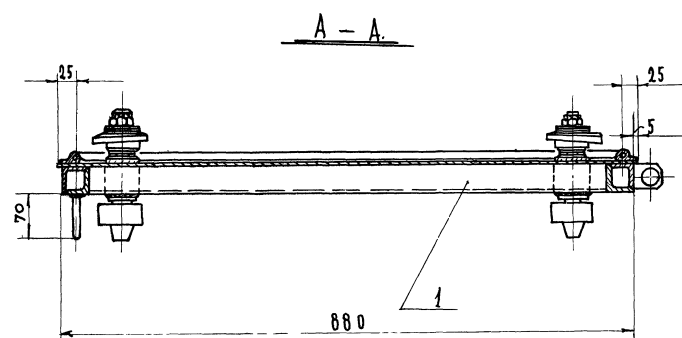
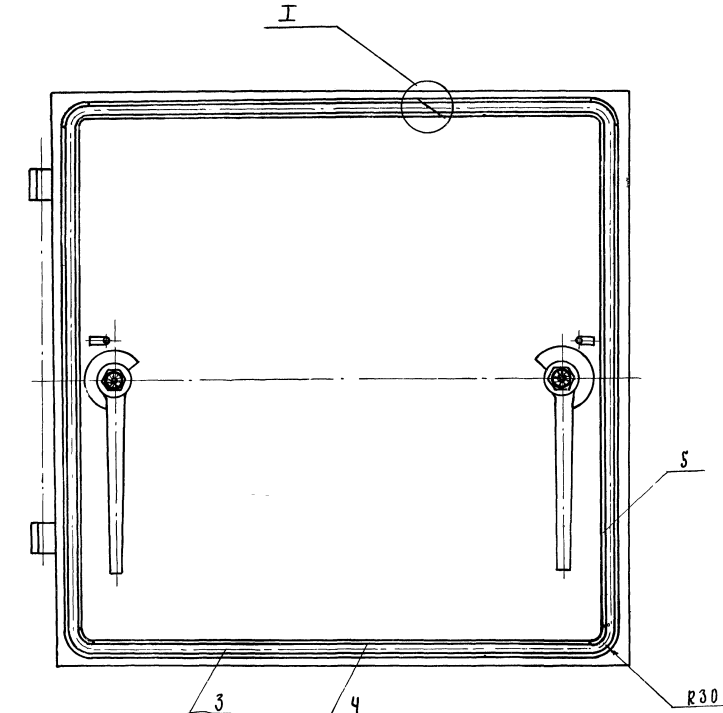
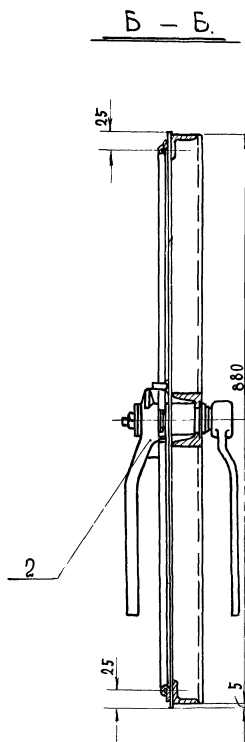
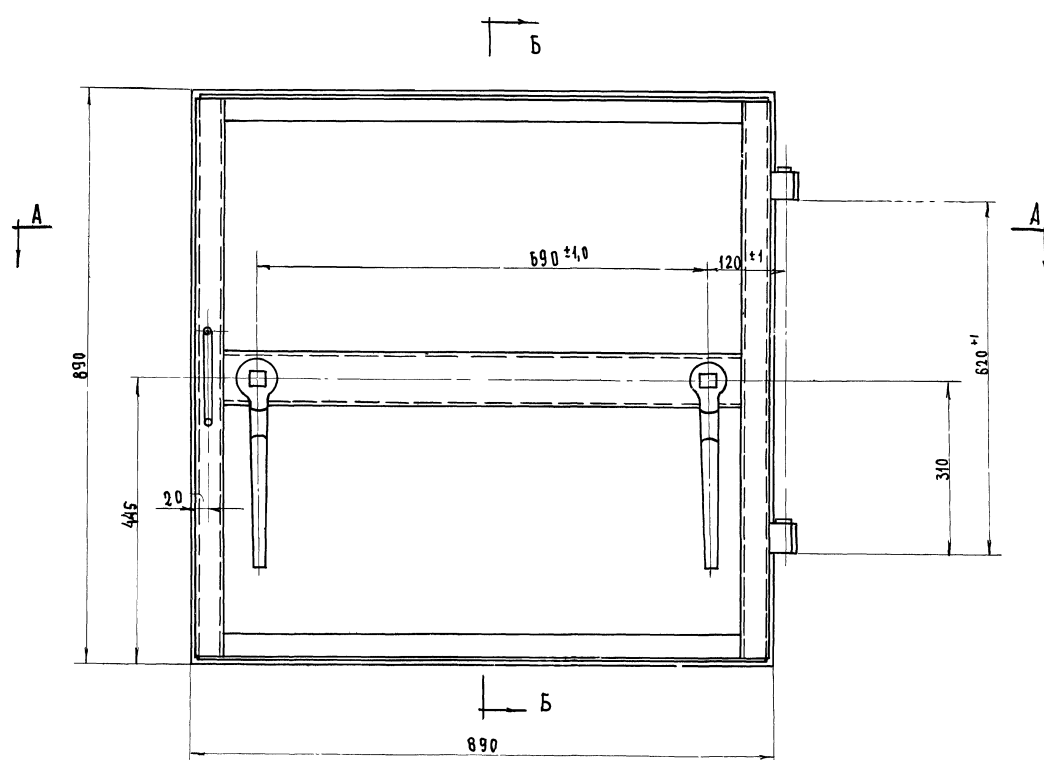
СН

УТВЕРЖДЕНО: Начальник
отдела механичес-
кого оборудования

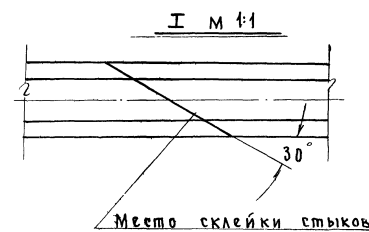
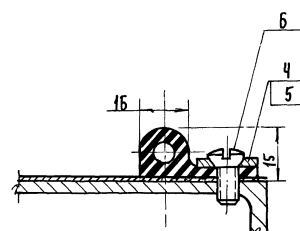
ОБЪЕКТ

СН

УТВЕРЖДЕНО: Начальник
отдела механичес-
кого оборудования



Крепление резины.



Примечание.
Уплотнение ставить на клей.

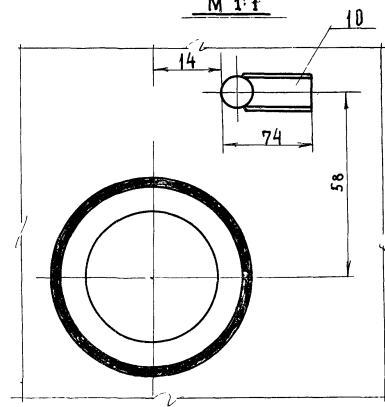
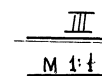
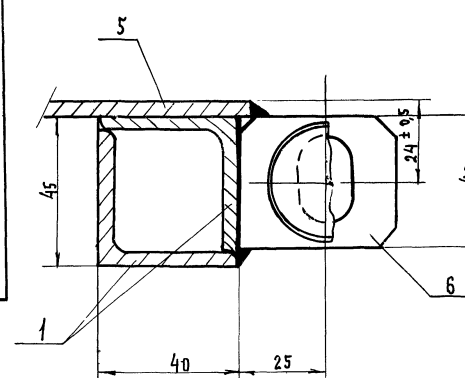
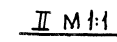
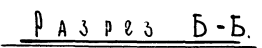
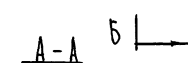
Общий вес ~ 55,0 кг.

№	Материал	Количество	Единица измерения	Вес, кг	Замечания
6	Винт 11 мм × 16 кл. 2-041 ГОСТ 1475-62	20	шт	0,004	0,08
5	Р-81 Пластика	2	шт	0,43	0,86
4	Р-81 Пластика	2	шт	0,43	0,86
3	Р-56 Уплотнение α=3500 мм		Резина	1,1	39. Вулкан.
2	Р-87 Замор в сборе	2		3,96	7,92
1	Р-92 Полотно (сварной узел)	1		44,982	44,982
Итого	Итого				

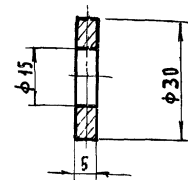
Спецификация.

1967г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны.	Ставия „ГС“ Полотно в сборе (правое исполнение)	Лист Р-91	ТДК-И-1-67. Часть II Раздел IV. Двери и ставни	Лист
--------	--	--	--------------	---	------

С Р Т А А С О В А Ч О

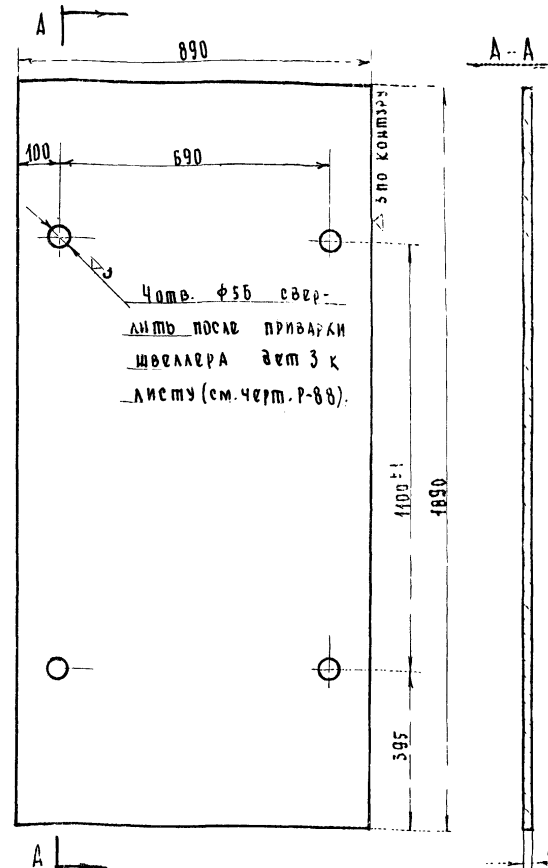


		Металл наплавленный	2%		0,682	0,682	Электро э-42
10	Р-93	Упор	2	см3	0,012	0,024	
9	б/черт.	Пластина 43х38х4	4	см3	0,050	0,200	
6	б/черт.	Крышка ф30; h=4мм	2	см3	0,023	0,046	
7	Р-65	Ручка	1	см3	0,155	0,155	
6	Р-97	Полупята	2	см3	0,410	0,620	
5	Р-93	Лист 890х890х4	1	см3	24,000	24,000	
4	Р-96	Втулка	2	см3	0,570	1,140	
3	Р-97	Швеллер 8 ГОСТ 8240-56 см3 ГОСТ 535-58	1	см3	6,310	6,310	
2	б/черт.	Угол 40х40х4 ГОСТ 8509-57 равноб. см3 ГОСТ 535-58	2	см3	1,950	3,9	
1	б/черт.	Угол 40х40х4 ГОСТ 8509-57 равноб. см3 ГОСТ 535-58	4	см3	2,124	8,496	
Н/Н п/п	н черт. ост или ГОСТ	Наименование	Кол.	Мат.	вес в кг	шп общ.	Приме

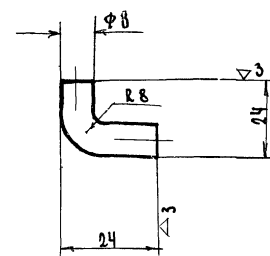


Острые края притупить.
Свободные размеры по 7 кл. точности.

МАТЕР.	Ст3	ШАЙБА СПЕЦИАЛЬНАЯ	ИЗЕТ.	З
ВЕС ШТ.	0,028		ИЗЕТ.Ч.	Р-93
МАШШ			ИЗБ.ЧЕР.	Р-88
ИСПОЛНИЛ			"Моспроект-1" Отдел мех.обор.	
ПРОВЕРИЛ				

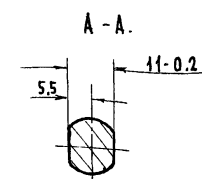
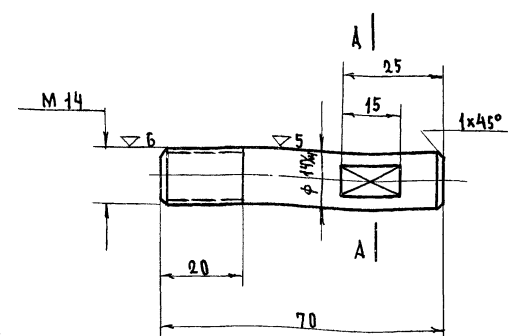


Матер.	см 5	Лист 1890×890×4	№ зет.	Б
Вет 1шт	52,50		№ зет.ч.	р-93
Машин.	1:10		№ сб.чёр.	р-85
исполн.			Маспроект-1"	
Привер.			Пл.з.ч. макс. 2500	
		Полотно		
		сварной 43вЛ		



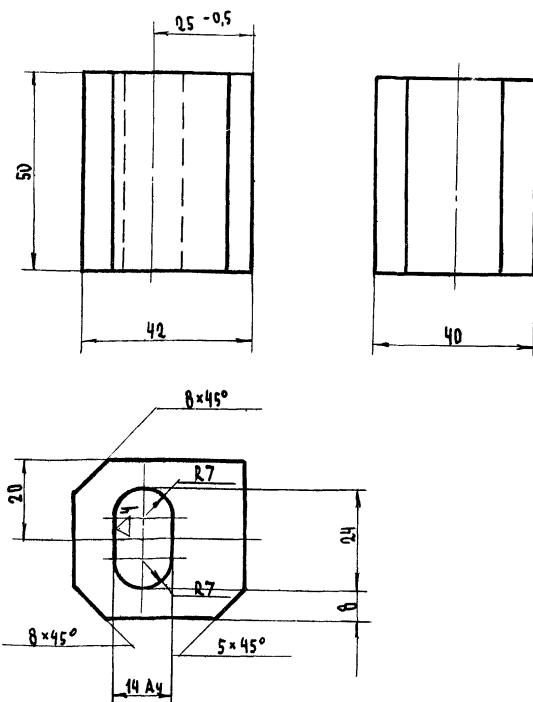
Развернутая глина ~ 35 мм
Острые кромки пригнать.
Свободные размеры по 7кл. точности.

Матер.	Ст3	Упор	Н ст.м.	10,11(зверь)
Вес шт.	0,012		Н ст.м.4.	p-93
М-б	1:1	Положительно % сварной узел %	Н сб.чир.	p-92; 88
Исполнил			Мое проект-1"	
Подверил			0" мех.оброб.	



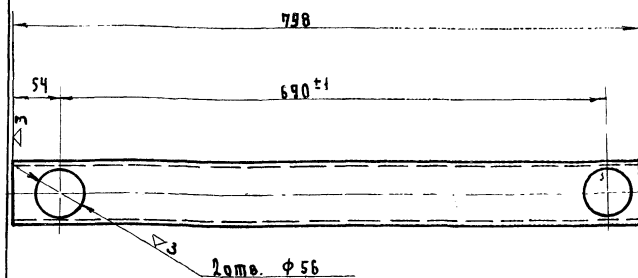
Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7 кл точности

Матер.	смс	Ось	№дет.	5
Вес 1шт.	0,084		№дет.ч.	р-93
М-в	1:1		№сб.чер.	р-90, 85
Исполнил			"Моспроект"-1	
Проверил		Коробка ставни.	станд. мех. оборуд.	



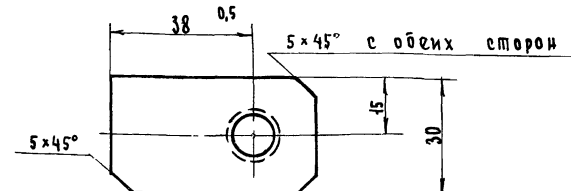
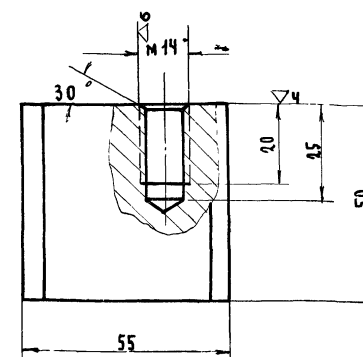
Острые кройки притупить
Свободные размеры по 7 кл. точности.

Матер.	Ст3	Полупетля	№ гет.	7нб(станд.)
Вес 1шт.	0,94		№ гет.4.	Р-93
Масшт.	1:1	Положино сварной узел	№ сб.чер.	Р-88; 92
Исполн.			№ Маспроект-14	
Равр.			"Отед. мех. збор"	



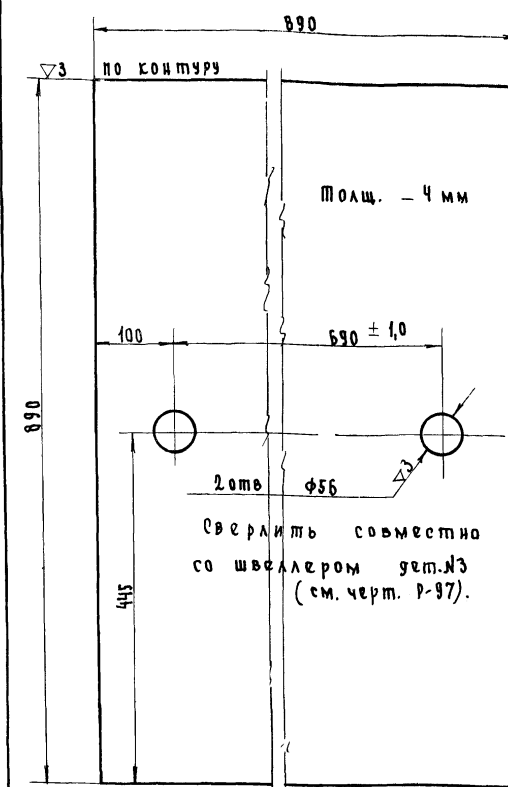
2 шт. ф56 сверлить после приварки швеллера
к листу дпт. №6 см. черт. № Р-88.
свободные размеры по 7 кл. точности.

Матер.	СтЗ	Шеллер	8082840-56	Идет.	3
Вес шт.	5,46		СтЗ ГОСТ 535-58	Идет.ч.	Р-93
Масшт.	1:5	Полотно	сварной узел.	Исх.чер.	Р-88; Р-92
Исполн.				Моспроект-47	
Пров.				Идел мех. 050943	



Острые кромки притупить
Свободные размеры по 7кл точности.

Матер.	смЗ	Получателя	Идет	4
вес фш.	5,56		Идет ч.	9-93
Масшт.	14	Коробка	И с б. чер.	9-90; 85
Испол.			Мо спр о к т - н	
Провед.			О т д е л . м а р .	



Свободные размеры по 7 кл. точности.

Матер.	См3	Лист	Идет.	5
Вес шм	24.000		Идет.ч.	Р-95
М-б	45	Полотно % Сварной узел.	Неб. чер.	Р-92
Исполн.			"Моспроект-6"	
Проверка			Деталь мех. обоч.	

1967г.	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны
--------	---

Дверь „ГД“ и ставня „ГС“.

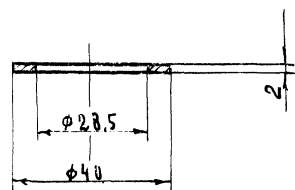
Детали:

И черт.

ТДК-Н-1-67. Часть II.
Раздел IV. Двери
и ставни.

Лист

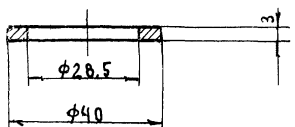
3 Кругом



Острые кромки притупить
Оцинковать
Свободные размеры по 7кл. точности.

Матер.	Ст3	Шайба	дет. 6
Вес 1шт.	0,011	регулирующая	дет. ч. Р-94
Масшт.	1:1	Затвор	дет. ч. Р-87
Исполн.		сбор.	Моспроект
Проверил			отдел мех. обор.

3 Кругом

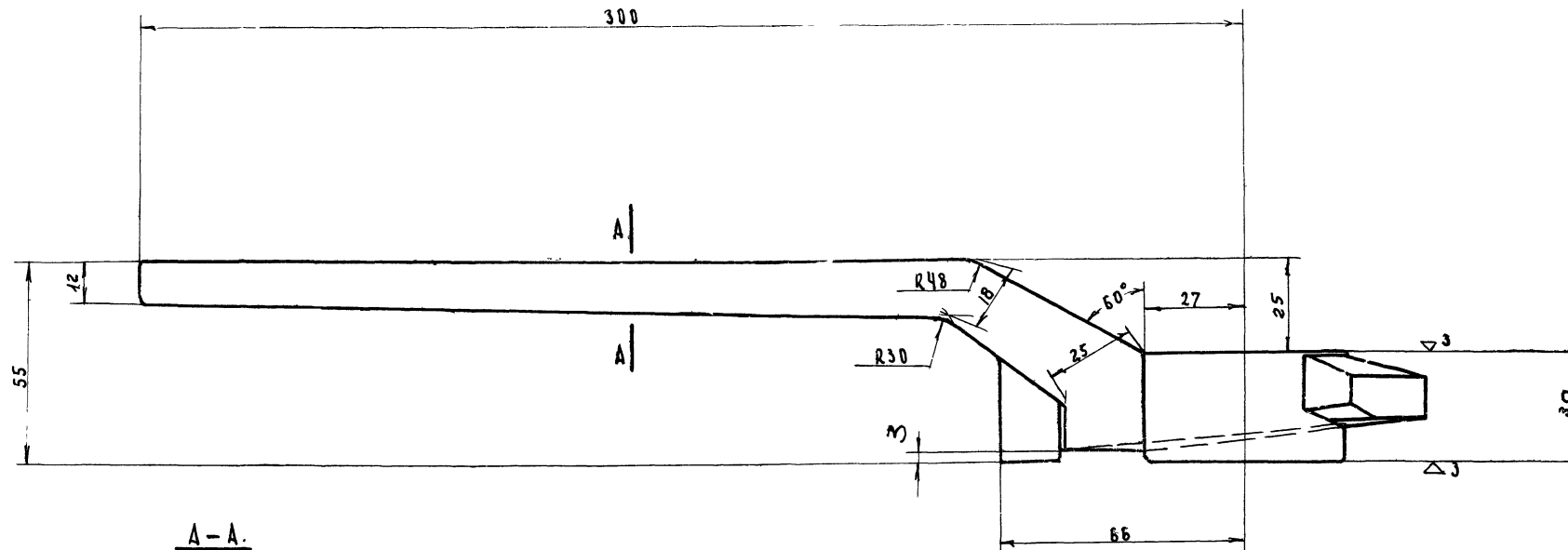


Острые кромки притупить.
Оцинковать
Свободные размеры по 7кл. точности.

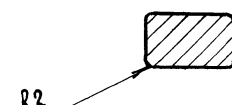
Матер.	Ст3	Шайба	дет. 7
Вес 1шт.	0,014	регулирующая	дет. ч. Р-94
Масшт.	1:1	Затвор	дет. ч. Р-87
Исполн.		сбор.	Моспроект
Проверил			отдел мех. обор.

Остальное

стр. 41



А-А.



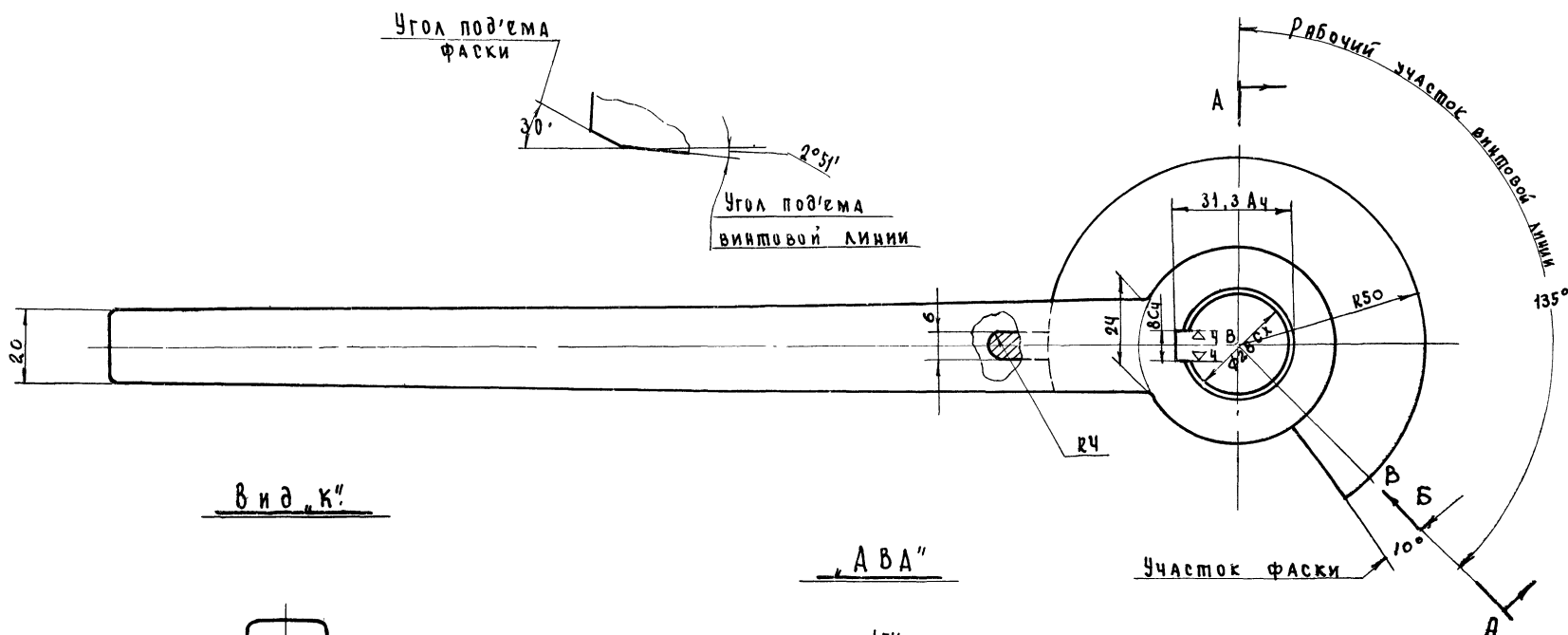
Вид Б
Развертка винтовой линии
R=50.

Угол подъема
фаски

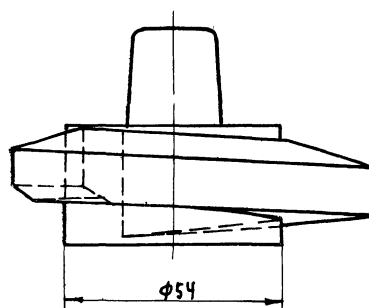
30°

Угол подъема
винтовой линии

2°31'



Вид К



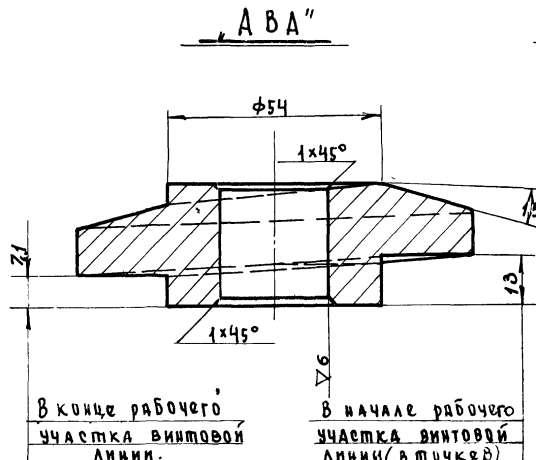
А В А'

Сварной вариант



Фаски 6x45°

Шов зачистить



В конце рабочего
участка винтовой
линии.

В начале рабочего
участка винтовой
линии (в тупиковой)

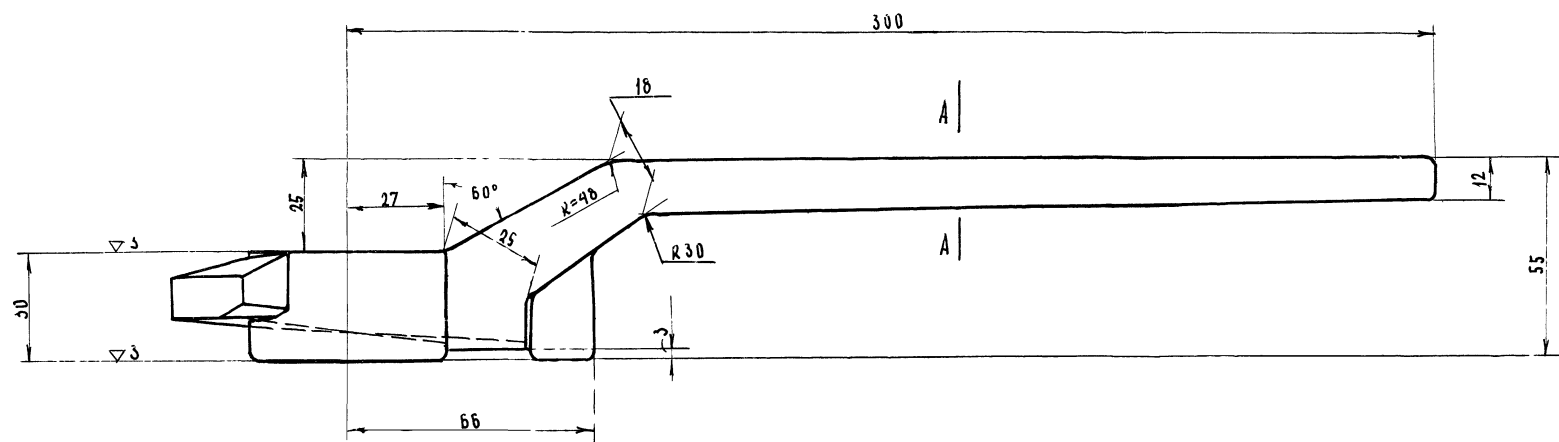
Примечания:

1. Неуказанные радиусы R=3мм.
2. Пескоструить.
3. Рабочая поверхность винтовой линии должна быть чистой и иметь плавный уклон по всей своей длине.
4. Допускается изготовление рукоятки из отдельных элементов сварным способом.

Матер.	35Л	Рукоятка с	дет. 3
Вес 1шт.	1,34	тарелкой. Левая.	дет. ч. Р-94
Масшт.	1:1	Затвор в	дет. ч. Р-87
Исполн.		сбор.	Моспроект
Проверил			отдел мех. обор.

- | | | | | |
|----------|-------|---------------------|------------------------|------|
| МАТЕР. | Стз | ШАЙБА СПЕЦИАЛЬНАЯ | Н'чет. | 13 |
| Вес 1шт | 0,041 | | Н'зем.ч. | Р-95 |
| МАСШТ. | 1:1 | | Н'сб.ч.ер. | Р-87 |
| ИСПОЛНИА | | | МосПроект ^Р | |
| Проверил | | заяввор в
сборе. | отдел мех. обор. | |

- | | | | | |
|---------|-------|------------------|-----------------|------|
| Матер. | см3 | Рунг бұкса | Нгет. | б |
| Вес 1шт | 0.012 | | Нгет.ч. | р-05 |
| Машин. | 1:1 | Замвор в
свор | Нсб.вр. | р-27 |
| Исполн. | | | "Моенроэкт" | |
| Провер. | | | Отдел мех. абр. | |



A - A

R3

Вид „Б“

Угол подъема
винтовой линии

Угол подъема
Фаска

Участок витковой линии 135°

Участок факки.

31,3 A4

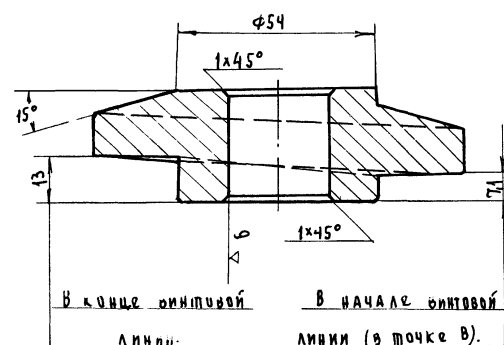
R=50

8,0 C4

10°

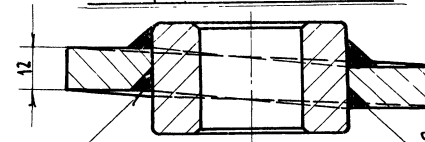
Вид "К"

ABA



ABA.

СВАРНОЙ ВАРИАНТ.



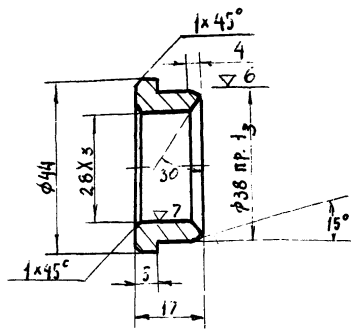
Сварной шов
зачистить.

ФАСКА 6x45°.

Матер.	35Л	рукоятка с	дет.	2	
вес 1шт	1,34	тарелкой. ПРАВАЯ	дет.ч.	Р-95	
Масшт.	1:1	затвор в сборе.	н.сб.ч.з.	Р-87	
Исполн.			Мособъект		
Провер.			Отдел мех.обор.		

1. Искладковые литейные радиусы $R=3\text{ мм}$.
2. Пескоструить.
3. Рядовая поверхность винтовой линии должна быть чистой и иметь плавный уклон по всей своей длине.
4. Допускается изготовление ручки из отдельных элементов сварным способом.
5. Свободные размеры по 7кл точности.

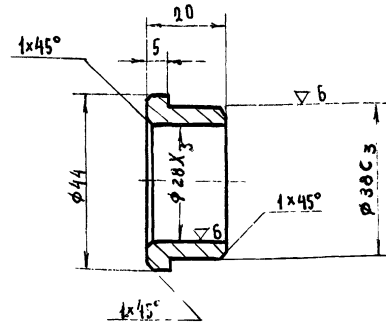
▽ 4 ВСТАЛОННОЕ



Острые кромки притупить.
Свободные размеры 7 кл. точности.

Матер.	СЧ.12-28	Втулка	Идет.	16
Вес 1шт	0,064		Идет.ч.	Р-96
Масшт.	1:1		Исб.ч.ч.	Р-87
Исполн.		Затвор в сборе.	Исполн.	«Моспроект»
Провер.			Отг. мех. оборуд.	

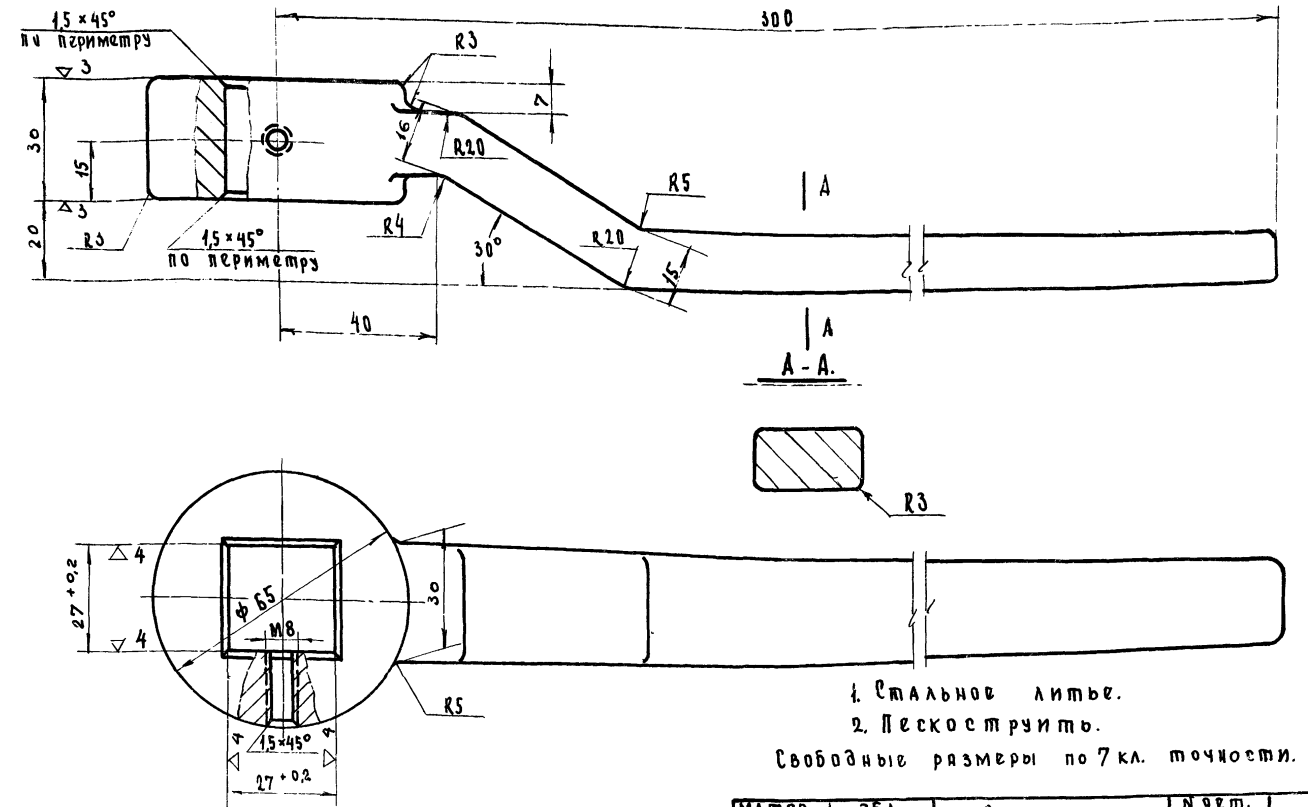
▽ 4 ВСТАЛОННОЕ



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7 кл. точности.

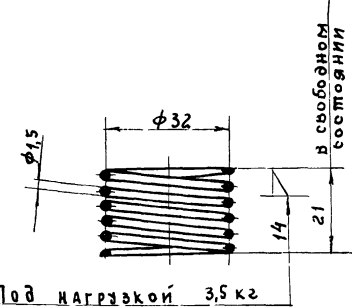
Матер.	СЧ.12-28	Втулка	Идет.	14
Вес 1шт	0,076		Идет.ч.	Р-96
Масшт.	1:1		Исб.ч.ч.	Р-87
Исполн.		Затвор в сборе.	Исполн.	«Моспроект»
Провер.			Отг. мех. оборуд.	

~ ВСТАЛОННОЕ



1. Стальной литые.
2. Пескоструить.
Свободные размеры по 7 кл. точности.

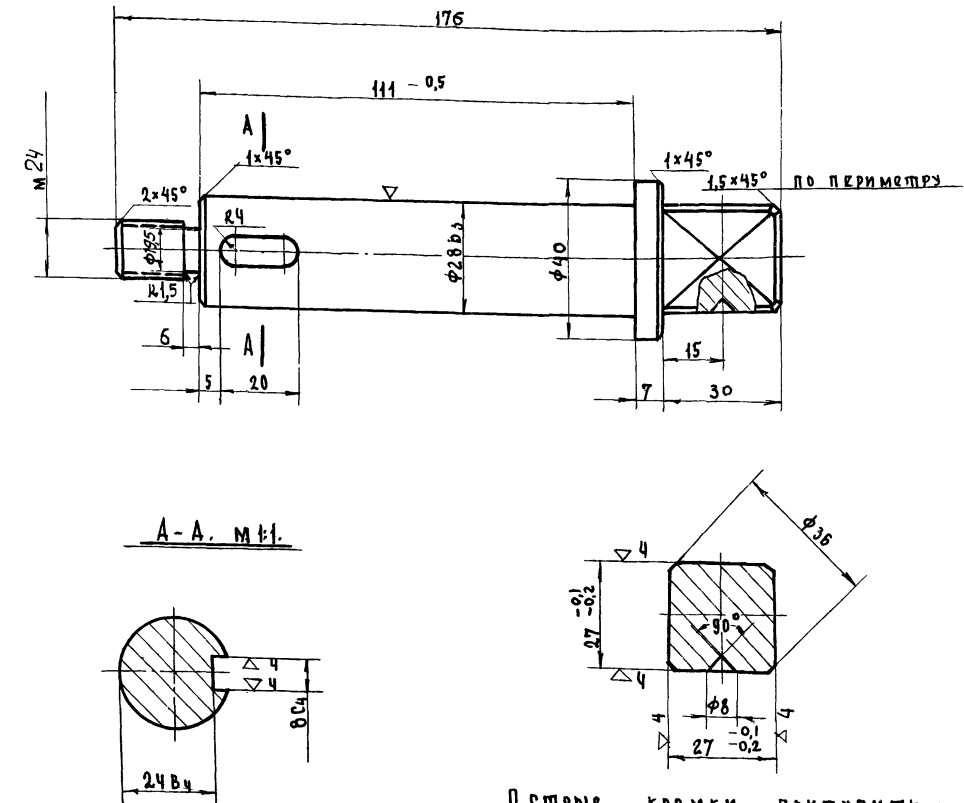
Матер.	35Л	рукоятка	Идет.	4
Вес 1шт	1,2		Идет.ч.	Р-96
Масшт.	1:1		Исб.ч.ч.	Р-87
Исполн.		Затвор в сборе	Исполн.	«Моспроект»
Провер.			Отг. мех. оборуд.	



- Общее число витков - 6.
- Число рабочих витков - 4
- Навивка правая.
- Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы до плоскости перпендикулярной оси пружины. Опорная поверхность торцов должна быть не менее 3/4 диаметра витка пружины.
- Пружинчик оксидировать.
- Развернуть длину проволоки 2-605 мм.

Матер.	Сталь 65Г	Пружина	Идет.	5
Вес 1шт	0,097		Идет.ч.	Р-96
Масшт.	1:1		Исб.ч.ч.	Р-87
Исполн.		Затвор в сборе	Исполн.	«Моспроект»
Провер.			Отг. мех. оборуд.	

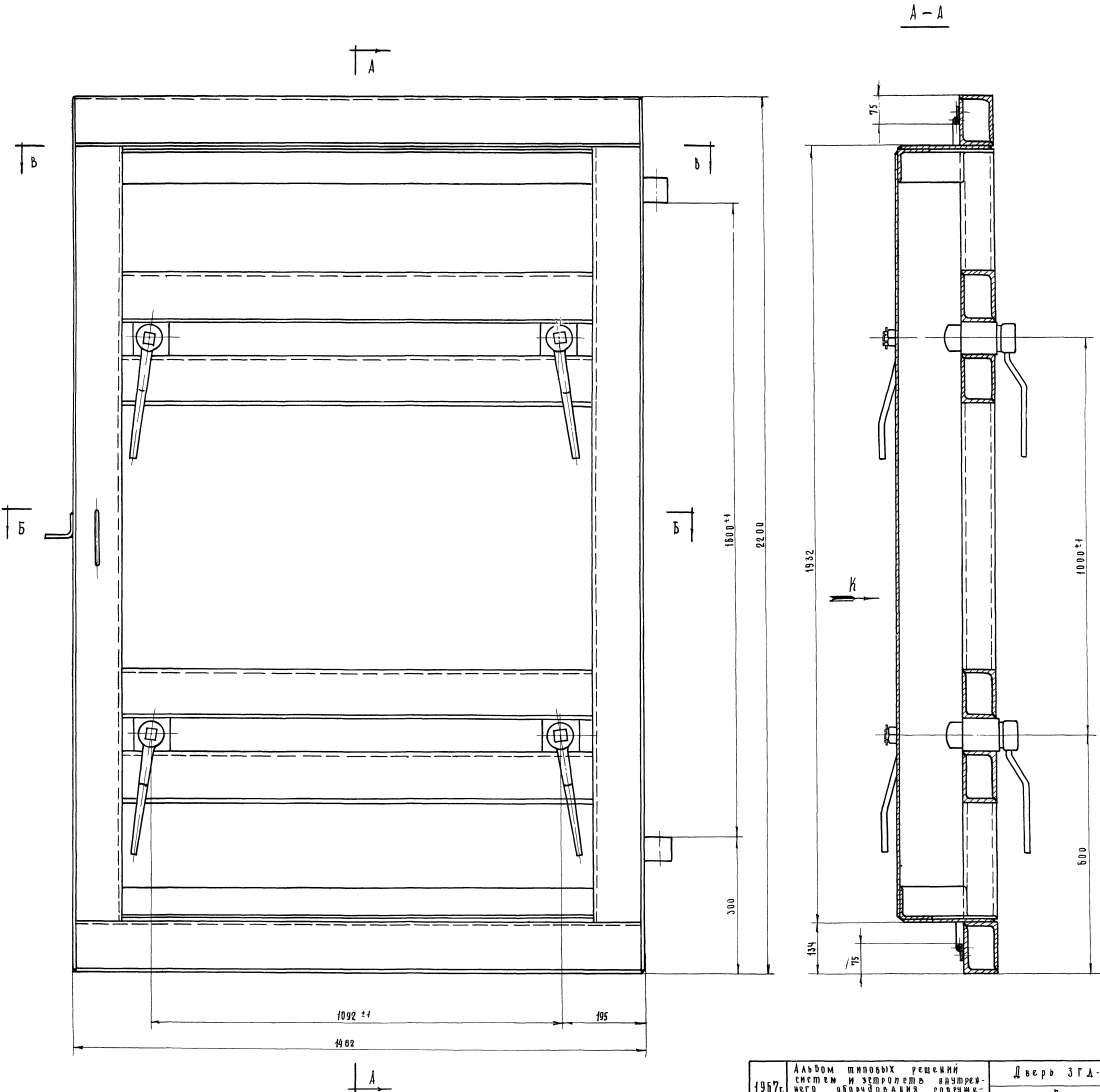
▽ 3 ВСТАЛОННОЕ



Острые кромки притупить.
Свободные размеры по 7 кл. точности.

Матер.	Сталь 45	Ось	Идет.	1
Вес 1шт	0,882		Идет.ч.	Р-96
Масшт.	1:1		Исб.ч.ч.	Р-87
Исполн.		Затвор в сборе.	Исполн.	«Моспроект»
Провер.			Отг. мех. оборуд.	

Об'ект	19-67-423	Арх. №	Лист 1	М 1:5
Согласовано:				
Молокова Рачкевич				
Всех именов				
Исполнил				
Проверил				
Кирпачев				
Хорошев				
Сорокин				
Черкасова				
Рачкевич				
Т.А.А.А.А.				
Управляющие, Механики				
Отдел механической				
оборудования				



Данный чертёж выпущен на 2-х листах.

Работать совместно с черт. № 565.01.00.000 лист 2.

Общий вес: 577 кг.									
8		Винт М6х20 кл.2-011 ГОСТ 1475-62	52	Ст 3	0,005	0,21			
7	565.01.00.004	П л а н к а	4	Ст 3	0,3	1,2			
6	565.01.00.003	У п л о т н е н и е	5,5	Резина	0,37/м	1,98	3-й	Вилкой	
5	565.01.00.002	П л а н к а	2	Ст 3	0,5	1,0			
4	565.01.00.001	П л а н к а	2	Ст 3	0,73	1,46			
3	565.01.03.000	З а т в о р л е в ы й	2	Узел	14	28			
2	565.01.02.000	З а т в о р п р а в ы й	2	Узел	14	28			
1	565.01.01.000	К а р к а с	1	Узел	515	515			
Итого	Обознач	Наименование	Кол.	Мат.	шт	Общ	Всего	в кг	Прим

1967г.	Альбом типовых решений систем и элементов внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Дверь ЗГД-100 на проем 120х200.	И черт.	ТДК-И-1-67. Часть II Раздел IV. Металлические двери.	Лист
		Полотно в сборе. лист 1	565.01.00.000		

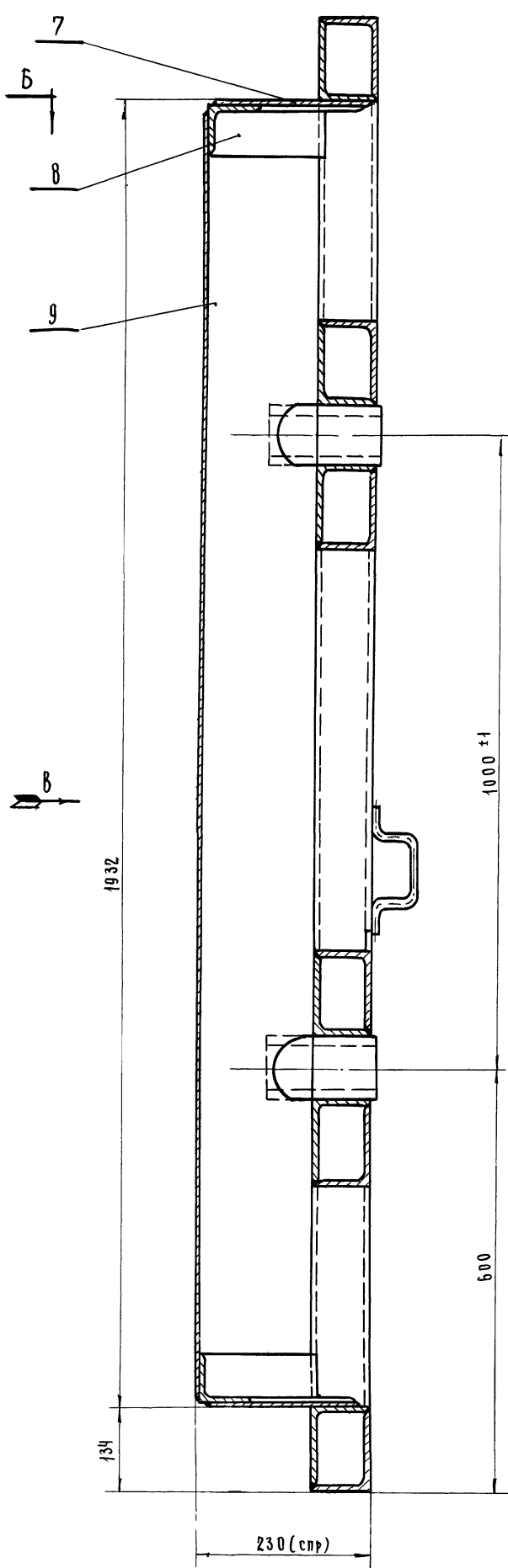
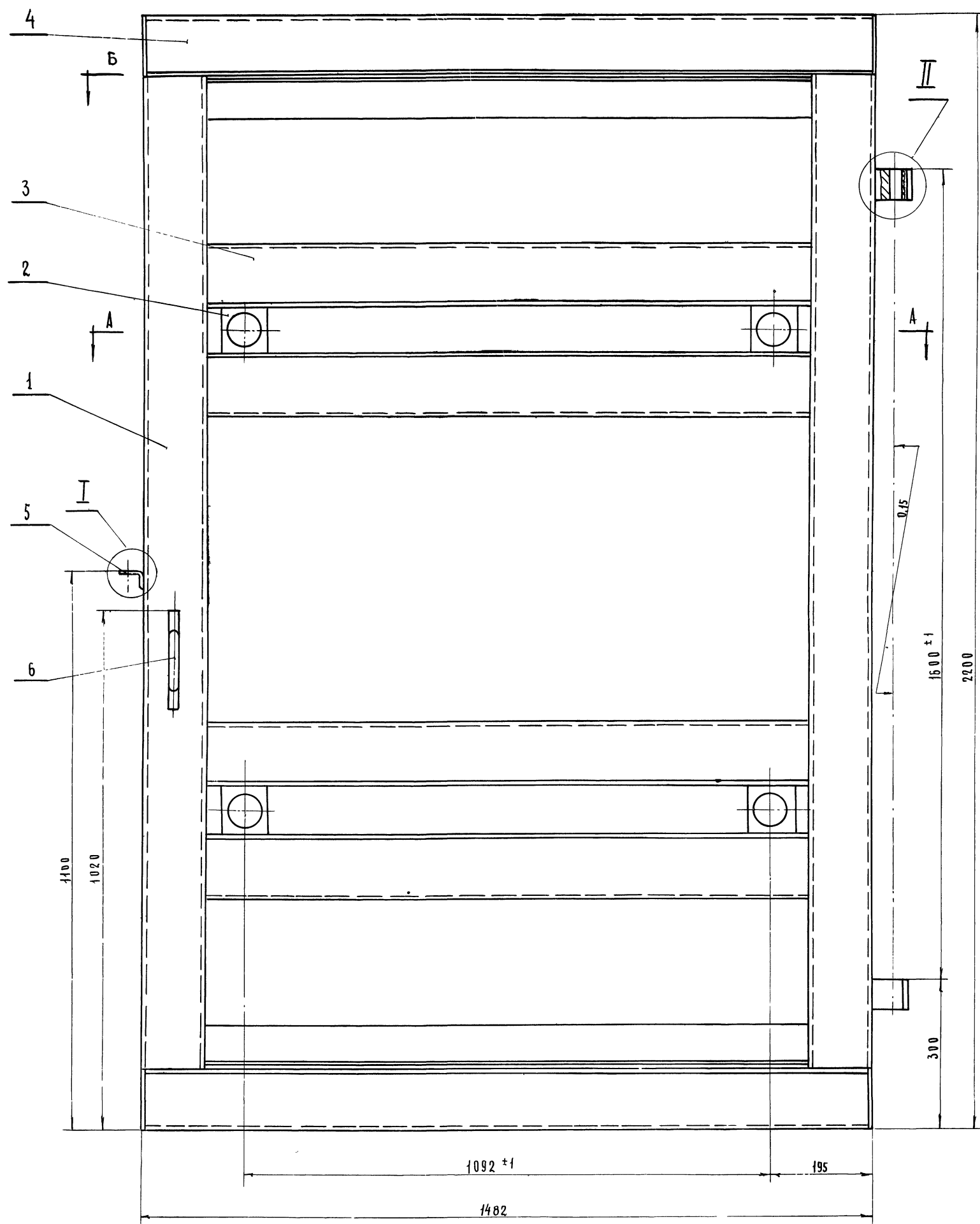
A

Всг: 108 кг

5		ШАРИК Ф 15,875 ГОСТ 3722-60	2		0.04	0.08			
4		КОЛЬЦО ВК-20 ГОСТ 9304-59	2	СТАЛЬ 65Г	0.004	0.002			
3		ВИНТ М 8 х 18 КЛ 2-ОН ГОСТ 1494-62	8	СТАЛЬ 20	0.044	0.088			
2	565.02.00.004	СУХАРЬ	4	СТ-45	0.12	0.48			
1	565.02.00.100	ДВЕРНАЯ КОРОБКА	1	—	107	107			
Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	1 шт	Объ- вс в кг			Прим.

1967	Альбом типовых решений систем и устройств внутреннего оборудования гражданской обороны	Коробка	в	сборе	Обознач.	ТАКН-1-67 часть II РАЗДЕЛ IV МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДВЕРИ	АВСТР
		Дверь	ЗДА-100	на проем	120 x 200	565.02.00.000	

Объект		19-67-423		Архив №		Лист 2		М-Б 1-5	
Согласовано:		Вед. инж.		Исполн.		Проверил		Шомиц	
Глав. АПУ		Машин. Мостов		Проект		Корпус		Рацкевич	
Уд. мех. инж.		Инж. пр-та		Инж. пр-та		Инж. пр-та		Инж. пр-та	
Кто оборудован		Рук. группы		Рук. группы		Рук. группы		Рук. группы	



1. Допустимая разность диагоналей каркаса ± 3 мм.
 2. Варить по периметру сопряжения деталей сплошным швом дБ кроме мест, указанных в особн, электродом Э-42 ГОСТ 9467-60. Швы зачищать.
 3. После сварки каркас отрихтовать со стороны плоскости „Н“ и плоскостей „Н“ до полного прилегания к контрольной плите. Допустимый зазор не более ± 1 мм.
 4. Готовый каркас очистить от окалины, отрихтовать и грунтовать грунтом ГФ-020 ГОСТ 4056-43.
- Красить пентафталевой эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-63 кроме посадочных мест за 2 раза.
- Цвет согласовать с заказчиком.

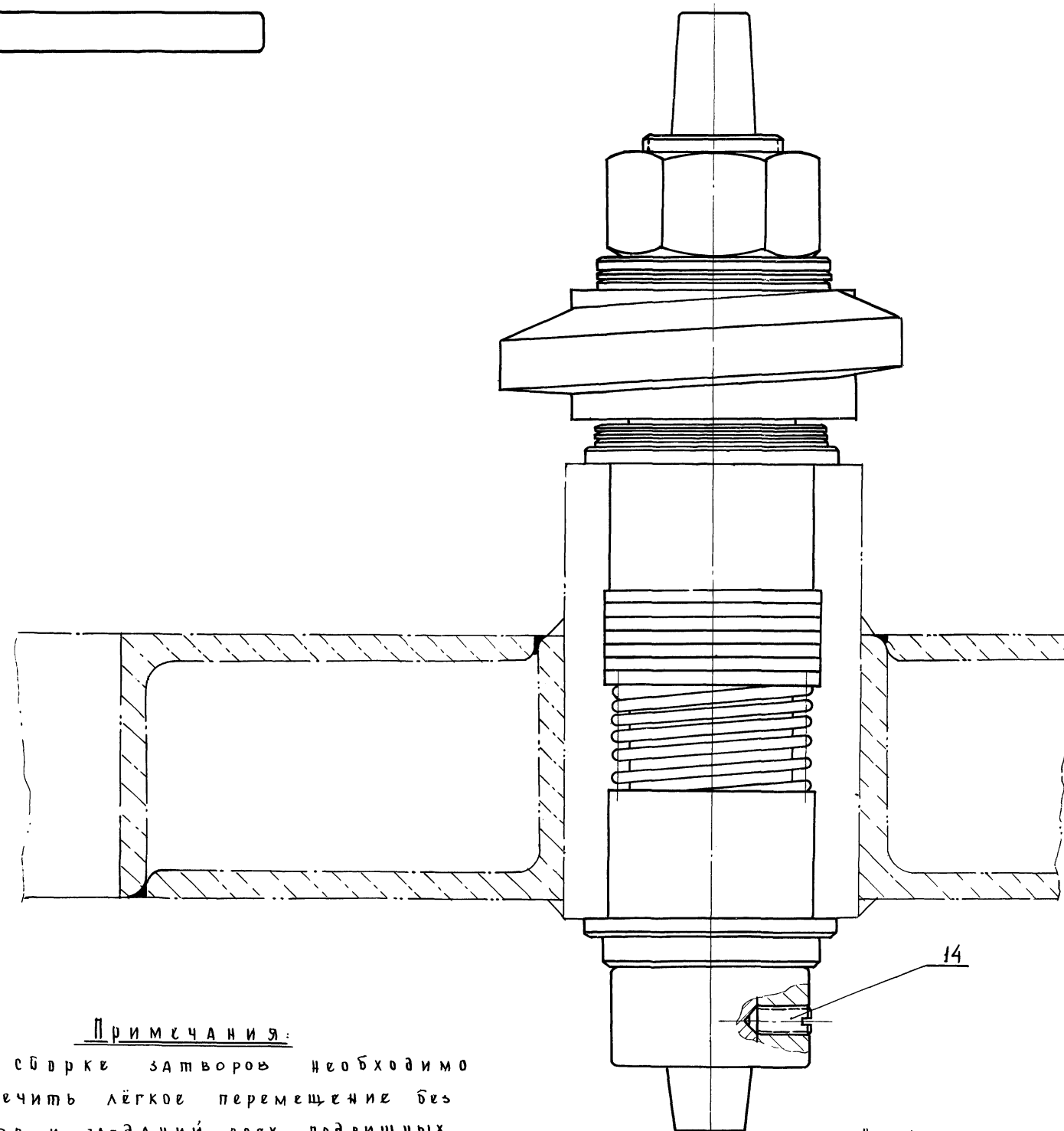
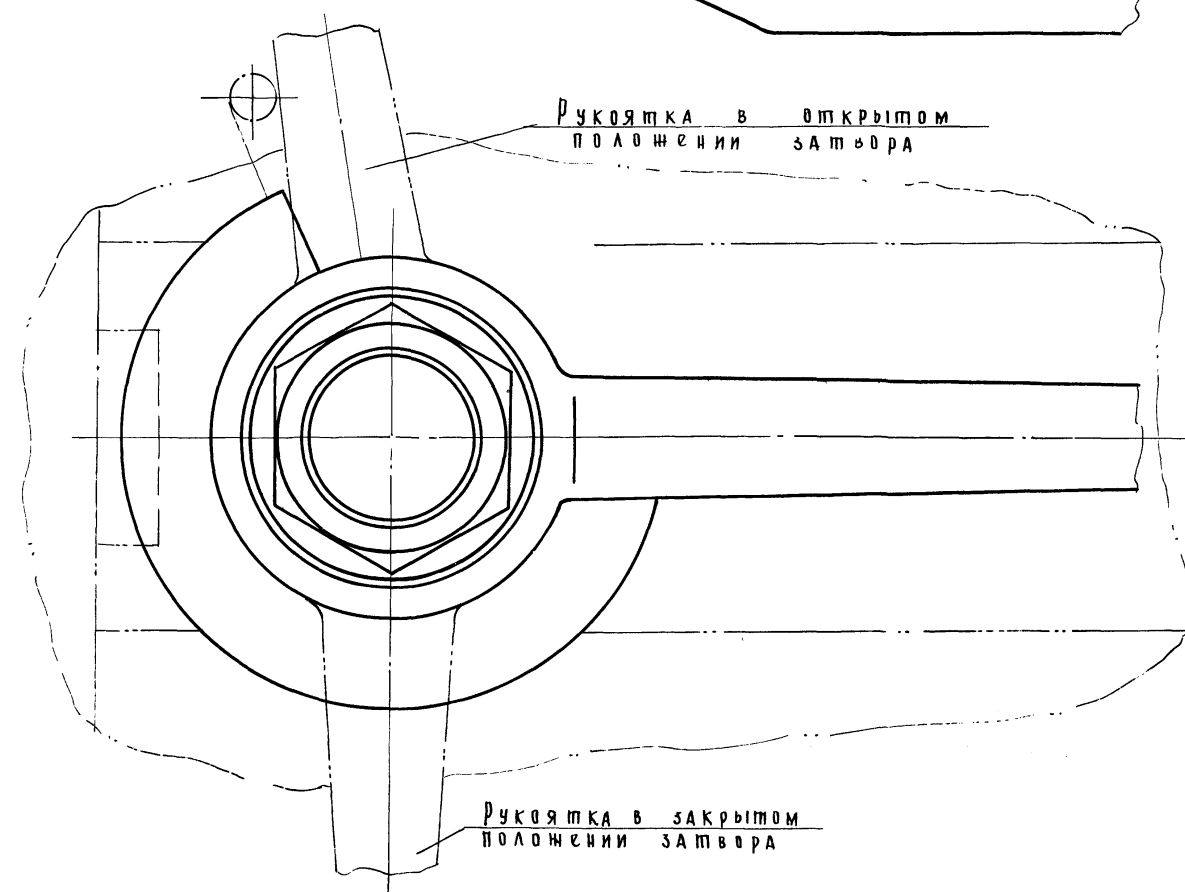
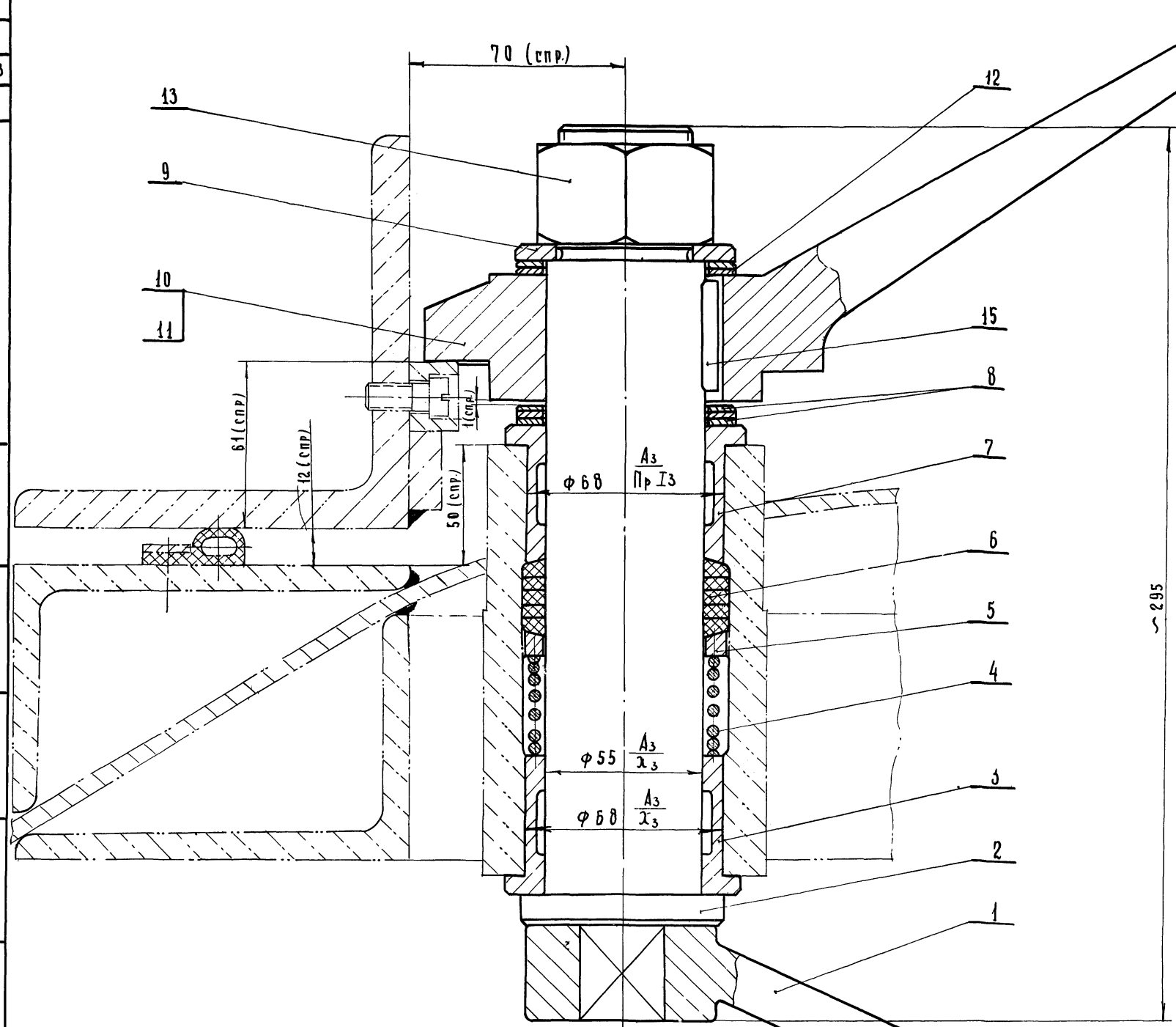
Данный чертеж выпущен на 2^х листах.

Работать совместно с черт. № 565.01.01.000 лист 2.

Общий вес ~ 515 кг

		Наплавленный металл.		2%	
13	Р-65	Упор	4	0,04	0,16
12	565.01.01.007	Уголок	2	2,74	54,8
11		Угол. 125x80x8 ГОСТ 8510-57 нерав. ст 3 ГОСТ 535-58	2	17,9	35,8
10	565.01.01.006	Полукотла	2	0,5	1
9	565.01.01.005	Лист	1	145	145
8	565.01.01.004	Уголок	2	11,82	23,64
7	565.01.01.003	Лист	2	9,4	18,8
6	Р-65	Ручка	1	0,2	0,2
5	565.01.01.002	Скоба	1	0,11	0,11
4		Угол. 125x80x8 ГОСТ 8510-57 нерав. ст 3 ГОСТ 535-58	2	18,3	36,6
3		Угол. 125x80x8 ГОСТ 8510-57 нерав. ст 3 ГОСТ 535-58	8	15,4	124
2	565.01.01.001	Втулка	4	4,27	17,08
1		Угол. 125x80x8 ГОСТ 8510-57 нерав. ст 3 ГОСТ 535-58	2	24,2	48,4
Итого	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	общ. вес в кг

Дверь ЗГД-100 на проём 120x200		№ поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт	шт
--------------------------------	--	--------	------------	--------------	------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

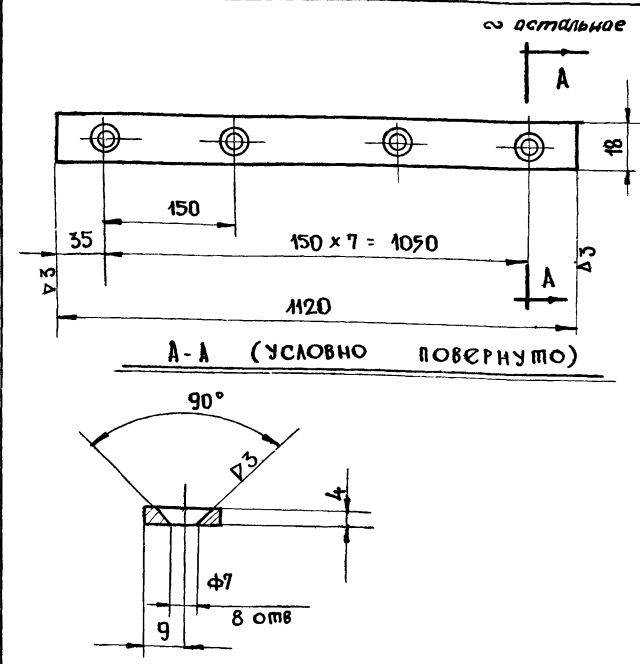


П р и м е ч а н и я:

1. При сборке затворов необходимо обеспечить лёгкое перемещение без рывков и заеданий всех подвижных частей затвора.
2. Тарелки затвора должны свободно входить в зацепление с упорами коробки. Все препятствия, мешающие перемещению спиральной тарелки затвора должны быть устранены на заводе-изготовителе.
3. При затяжке затворов на рабочий угол 145° должен быть обеспечен равномерный обжим резиновой прокладки на 2-4 мм. (в среднем на 3 мм/Регулировка затворов должна производиться на заводе-изготовителе.
4. Данный чертёж является сборочным, как для правого (565.01.02.000), так и для левого (565.01.03.000) затворов. При сборке левого затвора рукоятка с тарелкой правого исполнения поз. 10 заменяется рукояткой с тарелкой левого исполнения поз. 11.

Дверь ЗГД-100 на проём 120x200

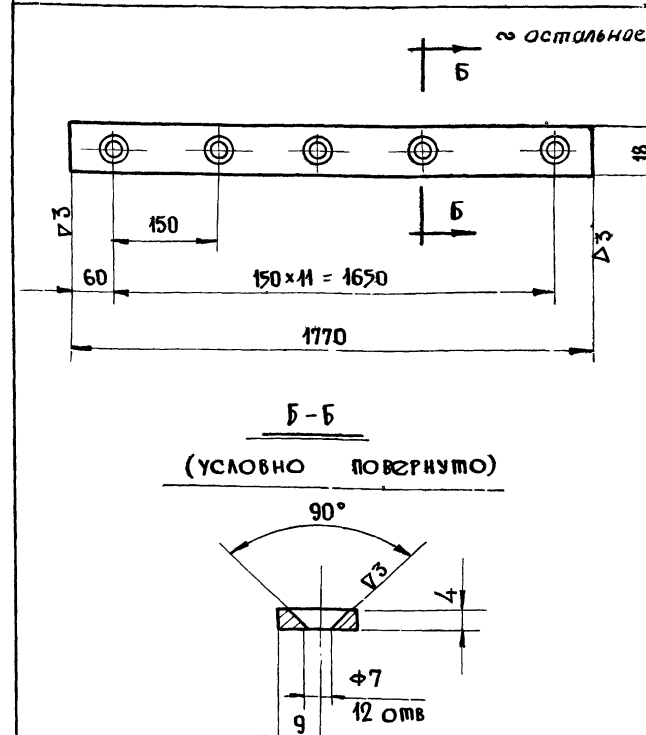
15		Шпонка 14x9x28 ГОСТ 8789-58	1	—	0,03	0,03	
14		Винт М8x20 кл.2-012 ГОСТ 1476-64	1	—	0,005	0,005	
13		Гайка М42хА2-012 ГОСТ 2524-62	1	—	0,3	0,3	
12	Р-61	Шайба регулиров.	2	Сталь Ст3	0,02	0,04	S=
11	Р-62	Рукоятка с тарел- кой (левая)	1	Сталь 35А	2,8	2,8	
10	Р-61	Рукоятка с тарел- кой (правая)	1	Сталь 35А	2,8	2,8	
9	565.01.02.007	Шайба специальн.	1	Сталь Ст3	0,12	0,12	
8	Р-61	Шайба регулировочная	3	Сталь Ст3	0,03	0,09	S=3
7	565.01.02.006	Втулка	1	Чугун сч18-36	0,6	0,6	
6	565.01.02.005	Кольцо уплотнительное	5	Видлок	0,003	0,018	
5	565.01.02.004	Кольцо нажимное	1	Сталь Ст3	0,08	0,08	
4	565.01.02.003	Пружина	1	Проволо- ка Ч	0,55	0,55	
3	565.01.02.002	Втулка	1	Чугун сч18-36	0,42	0,42	
2	565.01.02.001	Ось	1	Сталь 45	4,8	4,8	
1	Р-63	Рукоятка	1	Сталь 35А	1,2	1,2	
И/п	И черт. ГОСТ	Наименование	Кол.	Мат.	шт	общ. вс в кг	Пр
в сборе.			И черт.		ИДК-Н-1-67 Часть II Раздел IV Металлические двери.		
			565.01.02.000 565.01.03.000				



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ: по 7-му кл.
точности.

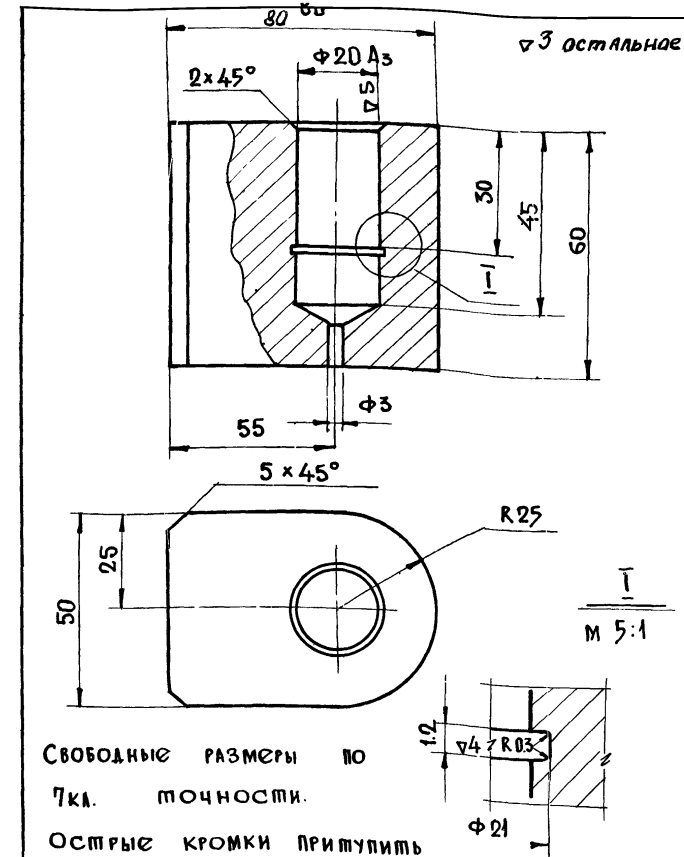
Острые кромки притупить
Длинковать

МАТЕРИАЛ	СП. 3	ПЛАНКА	№ ДЕТ.	
ВЕС 1ШТ	0.5		№ ДЕТ. 4	565.01.00.000
М-Б	—		№ СБ. 4	565.01.00.000
ИСПОЛ.		ПОЛОТНО В СБОРЕ	МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕР.			ОТДЕЛ МЕХ. ОБОРУД.	



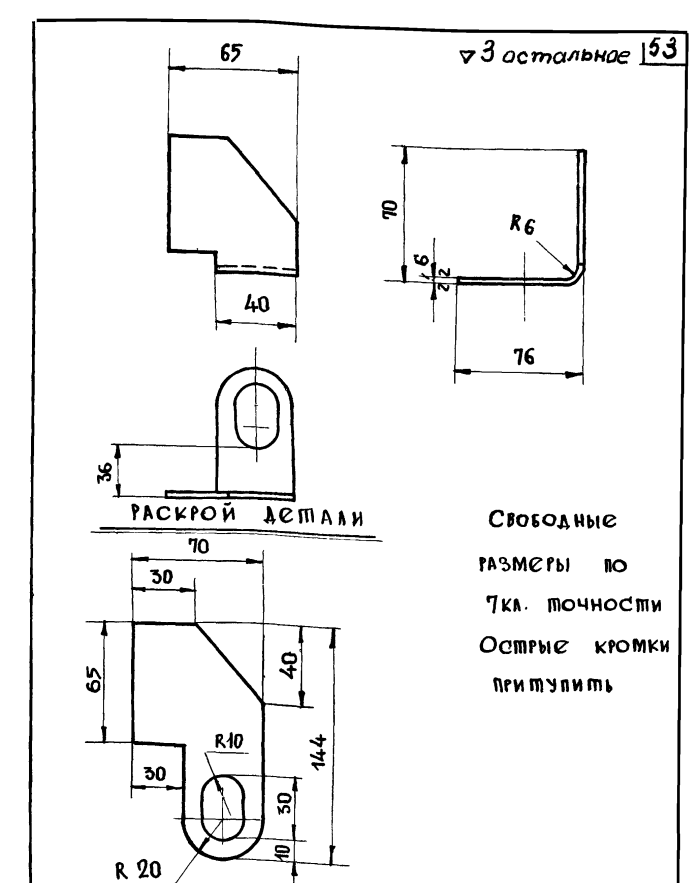
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7-МУ КЛ. ТОЧНОСТИ.
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ
ЦИНКОВАТЬ

МАТЕРИАЛ	Ст. 3	ПЛАНКА	Н дст	
ВЕС 1шт	0.75		Н дст 4	565.01.00.00
М-Б	—	ПОМОЩНО В СБОРЕ	Н сб. 4	565.01.00.00
ИСПОЛН.			МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРИЛ			ОТДЕЛ МЕХАН. СБОР.	



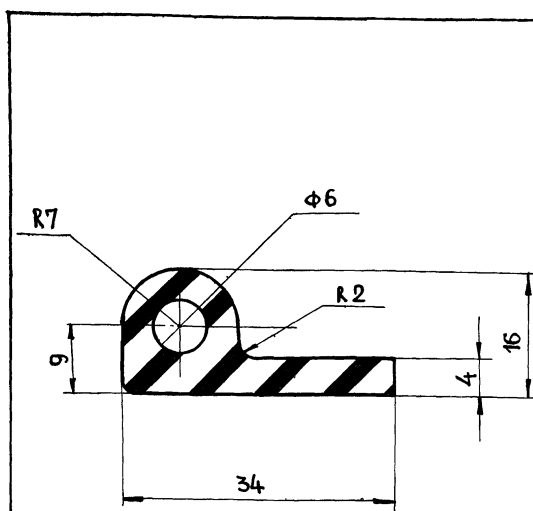
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО
7КА. ТОЧНОСТИ.
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

МАТЕРИАЛ	Ст. 3	ДОПУНЕТЛ Я	Н ДЕТ	
ВЕС 1шт	1,4		Н ДЕТ. 4	565,02. 00.104
М-6	1:1	КОРОБКА	Н СБ. 4.	565,02. 00.100
ИСПОЛНИЛ			МОСПРОЕКТ-ОТДЕЛ МЕХ. ОБОР.	
ПРОВЕРИЛ				



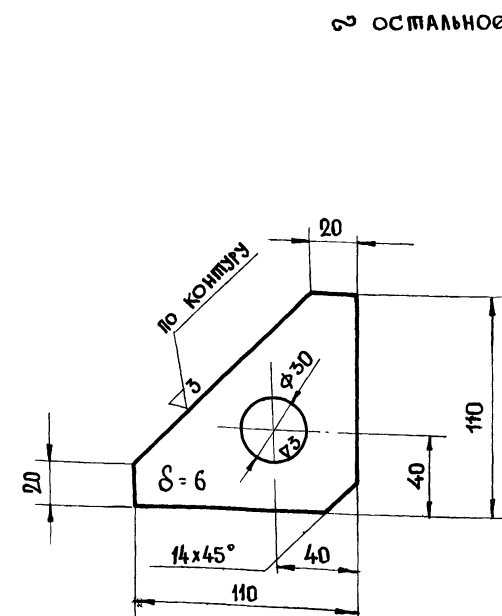
Свободные
размеры по
7кл. точности
Острые кромки
пригнать

МАТЕРИАЛ	см. 3	Ухо	Н дст	
ВЕС 1шт	0.25		Н дст. 4	565.02.00.101
М-Б	1:2	КОРОБКА	Н сб. 4	765.02.00.100
ИСПОЛН.			..МОСПРОЕКТ-1"	
ПРОВЕР.			ОТДЕЛ МЕХ. ОБОР.	



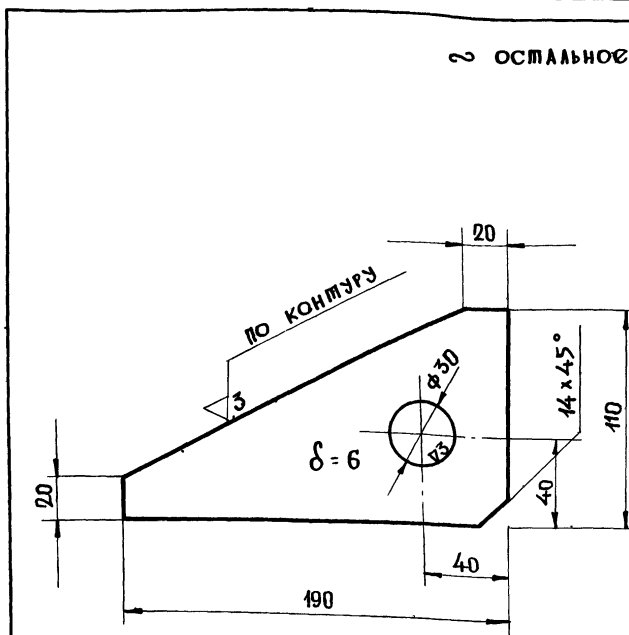
СВОБОДНЫЕ		РАЗМЕРЫ ПО 7-МУ КЛ.	
ТОЧНОСТИ.			
ОТВЕРСТИЯ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ	СВЕРЛИТЬ	
ПРИ СБОРКЕ	ПО ПРИЖИМНЫМ	ПЛАМ-	
КАМ ЧЕРТ	Н Н 565.01.00.001;	565.01.00.002	

МАТЕРИАЛ	РЕЗИНА	УПЛОТНЕНИЕ	№ ДЕТ.	
ВЕС 1 шт.	0,3 ст ^{9/м}		№ ДЕТ. 4.	565,01.00.000
М-Б	2:4		№ СБ. 4.	565,01.00.000
ИСПОЛН.		ПОЛОЖНО В СБОРЕ	МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРИЛ			ОТДЕЛ МЕХ. ОБОРУД.	



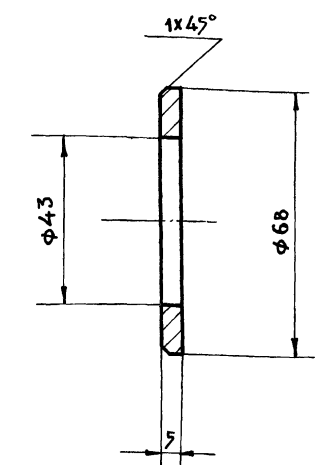
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

МАТЕРИАЛ	Ст 3	РЕБРО	Н. ДЕТ	
ВЕС 1шт	0.3		Н ДЕТ 4	565.02.02.10.10
М-Б	1:2	КОРОБКА	Н СБ 4	565.02.02.10.10
ИСПОЛН.			МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРКА			ОТДЕЛ МЕХАНИЧЕСКОГО	



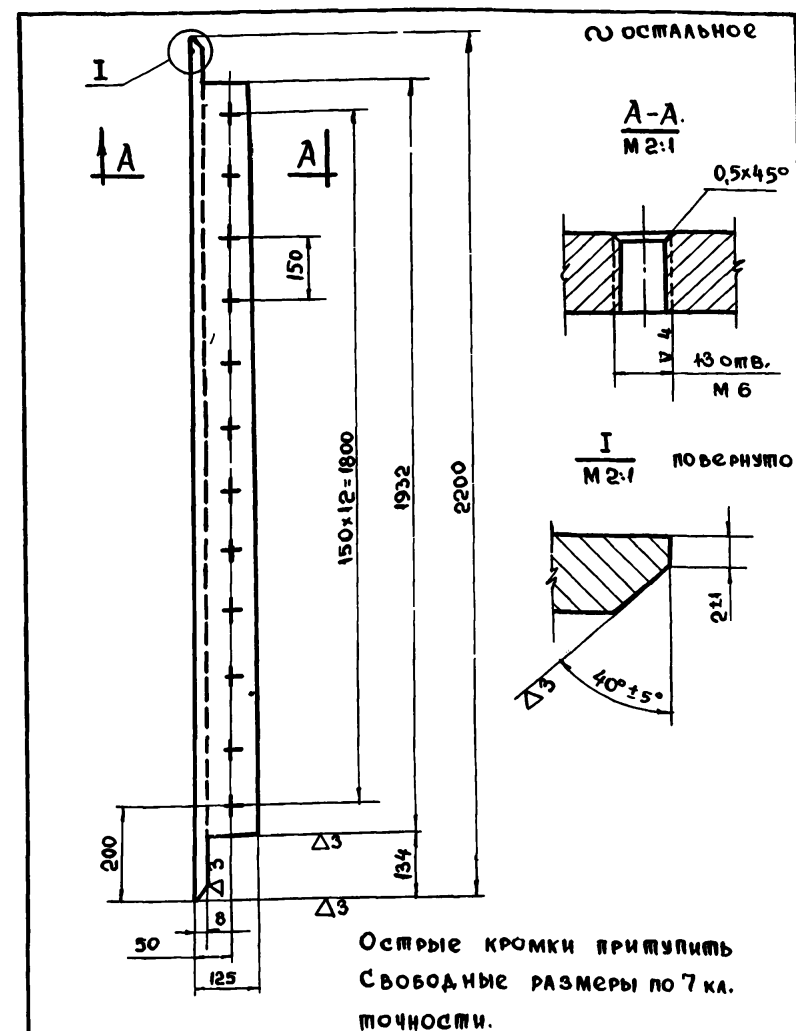
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

МАТЕРИАЛ	Ст. 3	РЕБРО	Н дст.	
ВЕС 1 шт.	0.45		Н дст. 4	565.02.00.10
М-Б	1:2	КОРОБКА	Н сб. 4	565.02.00.10
ИСПОЛН.			МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРКА			ОТДЕЛ МЕХ. ОБОРУД.	

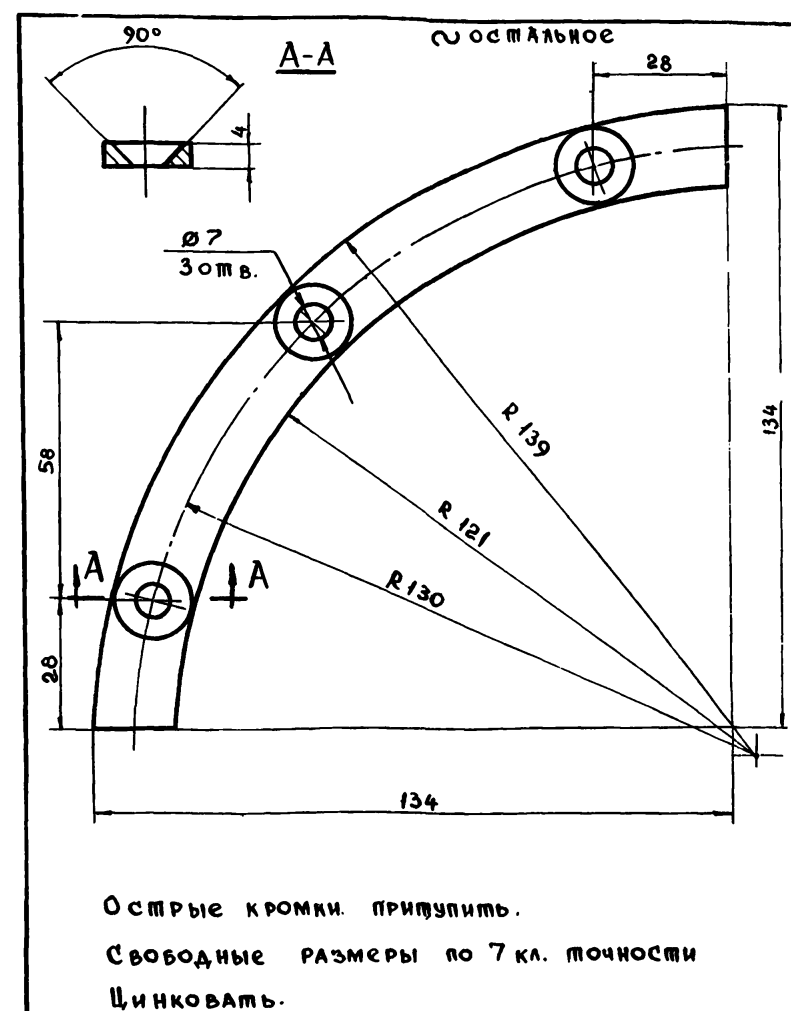


СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ по 7-му
кл. точности
Острые кромки пригнать

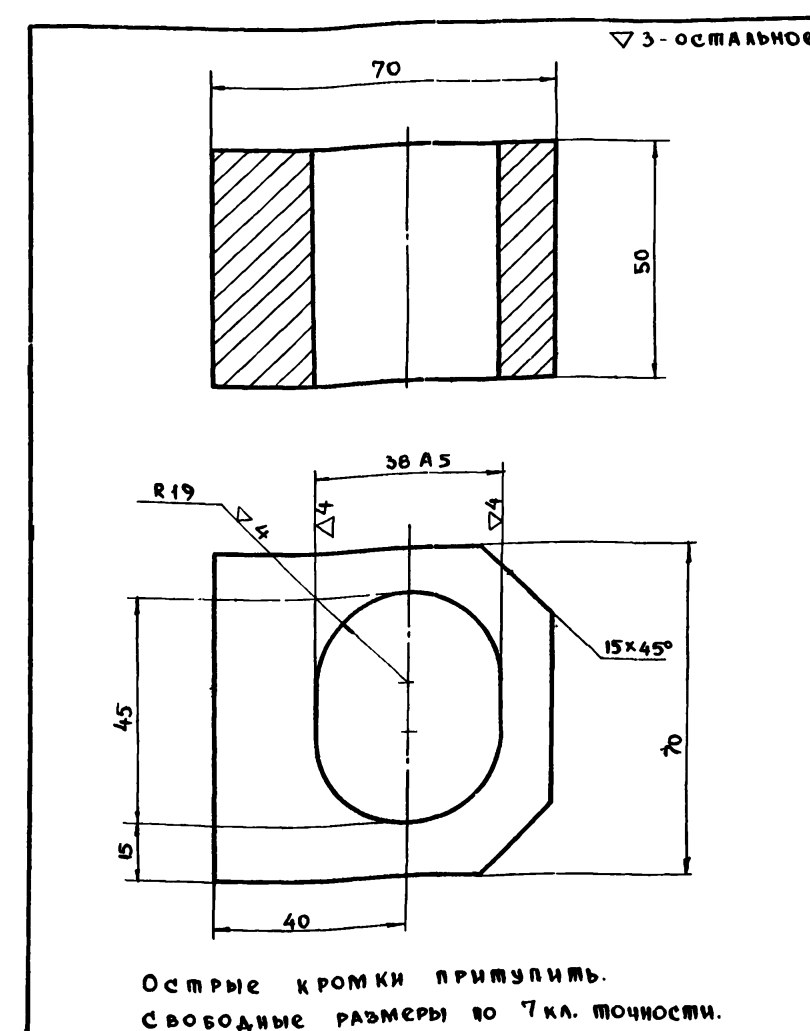
МАТЕРИАЛ	СТ-3	ШАЙБА СПЕЦ	НАЕМ	9
ВЕС 1 шт	0.12		НАЕМ 4	565.04.02.000
М-6	4:1	ЗАМВОР	НАЕМ 4	565.04.02.000
ИСПОЛН.			МОСПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРКА			ОТДЕЛ МЕХ. ОБОР.	



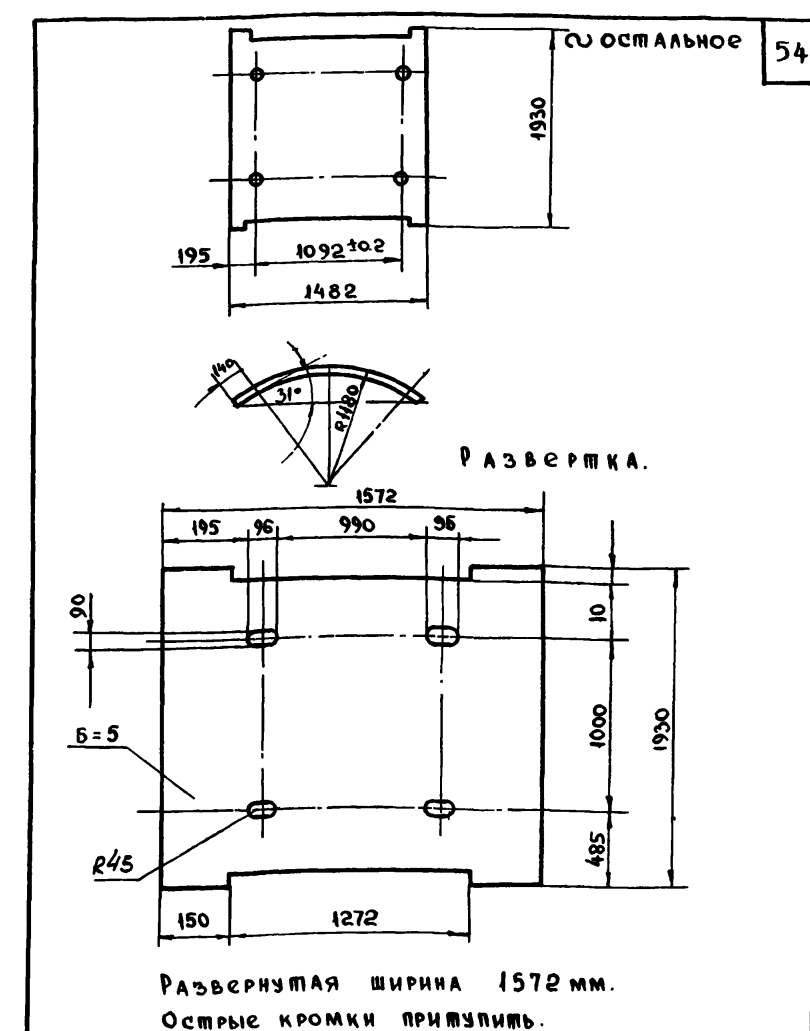
МАТЕР.	ст.3	УГОЛОК 125х80х8 ГОСТ 8510-57 ст.3 ГОСТ 535-58	Н АЕМ.	12
Вес 1шт.	27.4		Н АЕМ.чер.	565.01.01.00
М-Б	1:10		Н АЕМ.сб.	565.01.01.00
ИСПОЛНИЛ	ТОШКИН	КАРКАС.	МОСТПРОЕКТ-1	
ПРОВЕРИЛ	РАЙКОВИЧ		Отдел механического обор.зав.авиав	



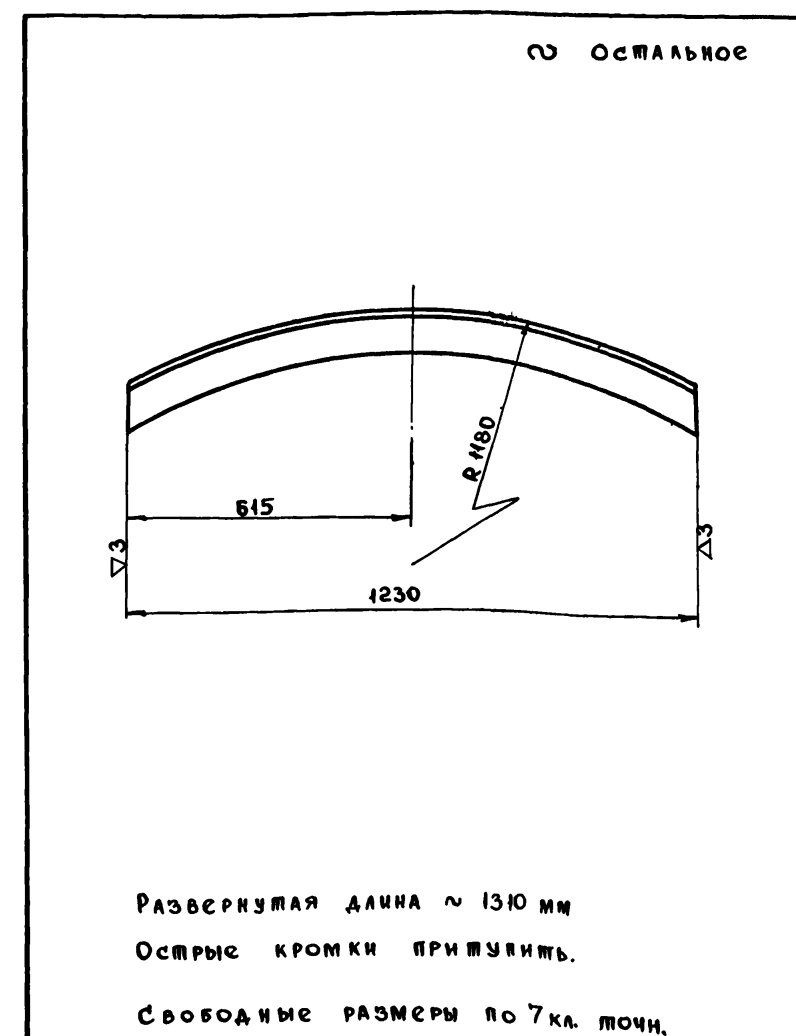
МАТЕР.	СТ. 3	П Л А Н К А	Н Д Е Т.	7
ВЕС 1шт	0.3		Н Д Е Т. ЧЕЗ.	565 0100.00
М-Б	1:1	П О Л О Т Н О В С Б О Р Е.	Н Д Е Т. С Б.	565 0100.00
ИСПОЛНИ	ПОМОЩ		ОТ Д Е Л М Е Х А Н И Ч Е С К О	
ПРОЕКТ	РАШКВИН			



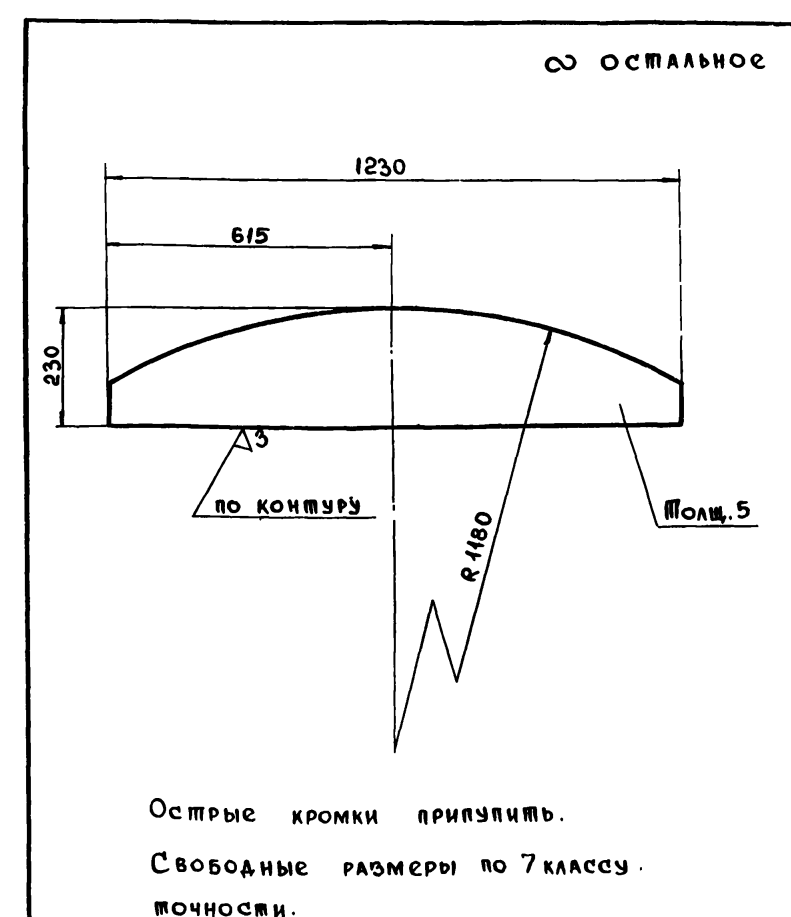
матер.	ст. 3	Полукруглая	Н д.ст.	10
вес 1шт.	0.5		Н д.ст. чер.	565.01.01.00
М-Б	1:1	КАРКАС	Н д.ст. с.б.	565.01.01.00
Исполнил	Помич		М.С.Прокот-1	
Проверил	Ранкович		О.М.А.С. МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	



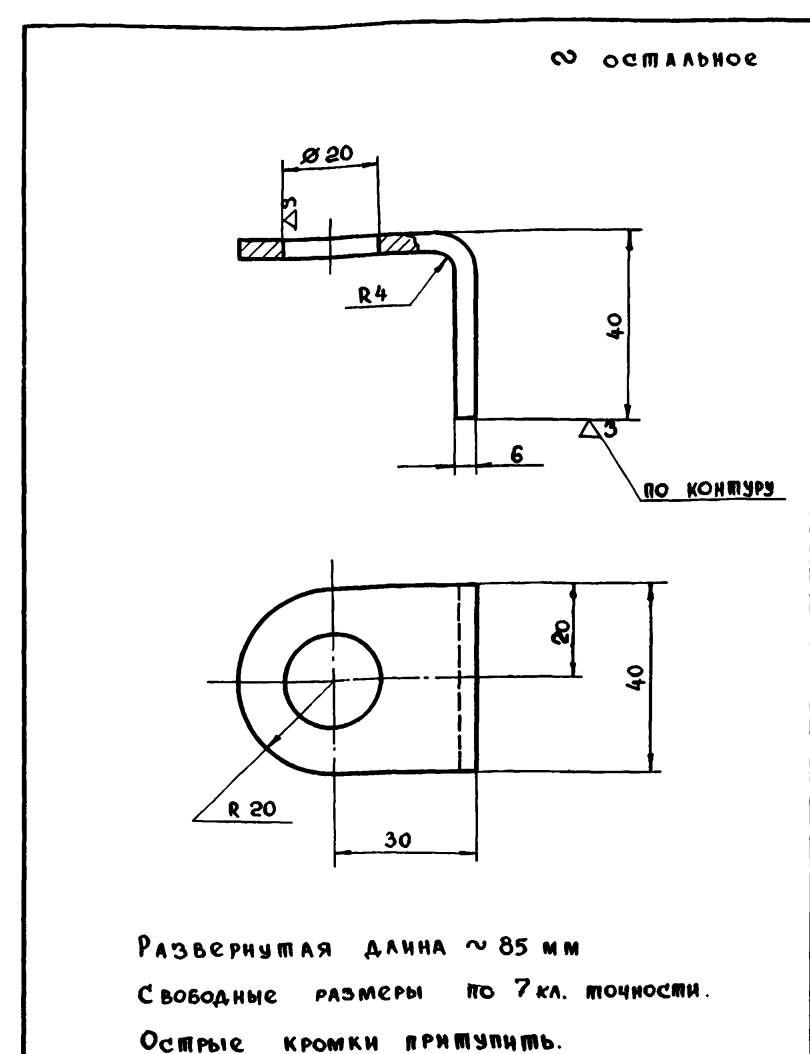
МАТЕР.	СМ.З	Лист	№ деп	9
Вес /шт.	145кг		№ деп. чер.	565.01.01.005
М-Б	1:50		№ деп. сб.	565.01.01.000
Исполнил	Помич		Моспроект-1	
Проверил	Рацевич	КАРКАС	Отдел Механического оборудования	



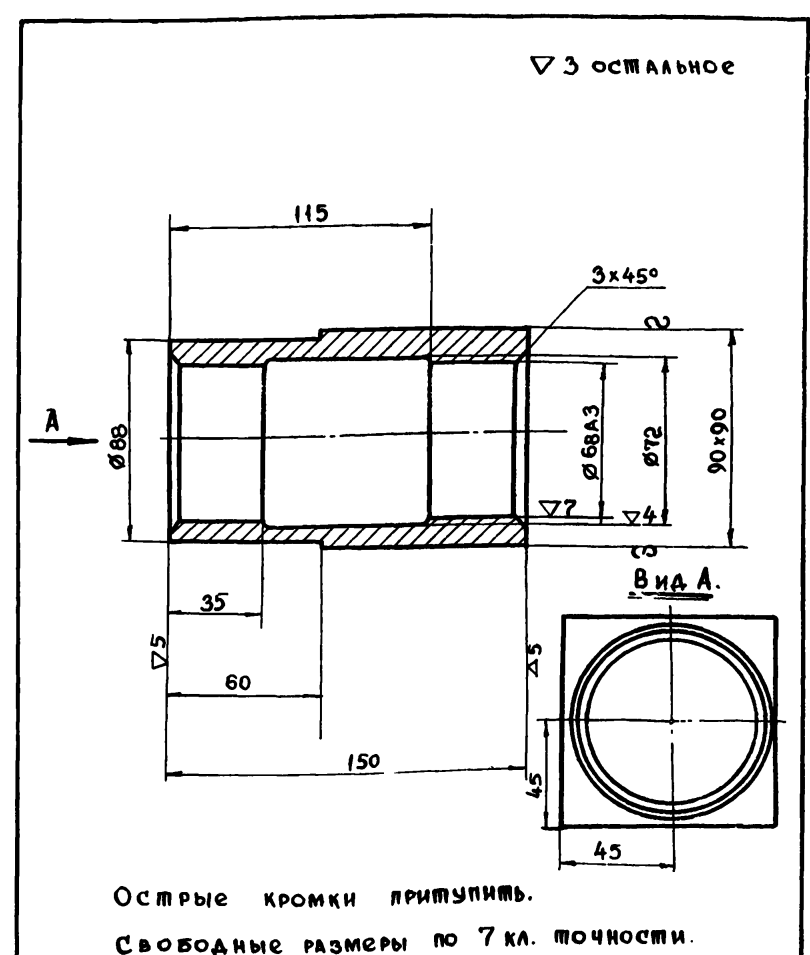
Матер	сп 3	УЛОЖ 80x80x6 РСМ 8509-57 СП 5 КОСМ 535-38	И д. е. т.	8
Вес 1шт	11.82		И д. е. т. чер	565.0101000
М-Б	1: 10		И д. е. т. обор.	565.0101000
Исполн	Томиш		Исполн	Механик
Провер	Рацкович		отдел Механич.	Организац.



Матер.	ст. 3	Лист	№ д. е. т.	7
Вес 1 шт.	9.4		№ д. е. т., чер.	565.01.07.00
М.-Б.	1:1	Каркас	№ д. е. т., своп.	565.01.01.00
Исполнил	Томич		№ д. е. т., своп.	565.01.01.00
Договор	Ванкович		М.О. Проект-1 О.А. Механической	



Матер.	см. 3	СКОБА	№ дпт	5
Вес /шт	0 11		№ дпт.члр.	565.01.01.002
М-б	1:1	КАРКАС	№ дпт.сбор.	565.01.01.000
Исполнил	Момич		МОДПРОЕКТИ- ОВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Проверил	РАЩЕВИЧ			



МАТЕР.	СПЗ	ВТУЛКА	ИДЕТ.	2
ВЕС ШТ.	4.27		ИДЕТ ЧЕР.	563.01.01001
М-Б	1:2		ИДЕТ.СЧЕТ	565.01.01.000
ИСПОЛНИЛ	ПОМОЩЬ	КАРКАС.	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПРОВЕРИЛ	РАССМОТРЕНО		ОТДЕЛ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	