

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-3

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ ДВЕРЬ
ДУ-IV-6
С ПРОЕМОМ 60×160 СМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-3

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ ДВЕРЬ
ДУ-IV-6
С ПРОЕМОМ 60×160 СМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА В/Ч 83582

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР

МОРКОВСКИЙ

ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

ЛОПАТИНСКИЙ

УТВЕРЖДЕНА ШТАБОМ ГО СССР
ПИСЬМО № 235/11/1173 ОТ 21.04.86 г.
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ
КОМАНДИРА В/Ч 83582 №30
ОТ 5.05.86 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

СЕРИЯ 01.035-Э

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.00.000 ТУ	Технические условия	4
1078.00.000	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	10
1078.00.000 СБ	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	
	Сборочный чертеж	11
1078.00.000 МЧ	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	
	Монтажный чертеж	13
1078.00.000 ВС	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	
	Ведомость спецификаций	14
1078.00.000 ВП	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	
	Ведомость покупных изделий	14
1078.01.000	Рама опорная	10
1078.01.000 СБ	Рама опорная	
	Сборочный чертеж	16
1078.01.001	Заглушка	17
1078.01.003	Шайба	17
1078.01.004	Уплотнение	17
1078.01.010	Рама	18
1078.01.010 СБ	Рама	
	Сборочный чертеж	19
1078.01.005	Ребро	18
1078.01.006	Втулка	18
1078.01.007	Петля	21
1078.01.008	Связь	21
1078.01.009	Стойка	22
1078.01.011	Штуцер	22
1078.01.012	Ребро	22
1078.01.013	Сухарь	22
1078.01.015	Пластина	23
1078.01.017	Основание	23
1078.01.018	Упор	23
1078.01.020	Устройство сигнализационное	23
1078.01.020 СБ	Устройство сигнализационное	
	Сборочный чертеж	24
1078.01.019	Основание	24
1078.01.023	Кольцо	28
1078.01.024	Ребро	28
1078.02.000	Дверь	25
1078.02.000 СБ	Дверь	
	Сборочный чертеж	26
1078.02.001	Кожух	28
1078.02.002	Прокладка	29

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.02.003	Прокладка	29
1078.02.004	Прокладка	29
1078.02.005	Кольцо	29
1078.02.006	Уплотнение	25
1078.02.007	Прокладка регулировочная	30
1078.02.008	Втулка	30
1078.02.009	Ось	30
1078.02.011	Шайба	25
1078.02.010	Полотно	31
1078.02.010 СБ	Полотно. Сборочный чертеж	32
1078.02.012	Ребро	30
1078.02.013	Обшивка	31
1078.02.014	Накладка	34
1078.02.015	Петля	34
1078.02.017	Связь	34
1078.02.019	Ручка	34
1078.02.021	Планка	35
1078.02.022	Основание	35
1078.02.023	Втулка	35
1078.02.025	Плита	36
1078.02.026	Ребро	36
1078.02.031	Втулка	36
1078.02.032	Косынка	36
1078.02.033	Основание	45
1078.02.036	Стенка	35
1078.02.020	Механизм задривания	37
1078.02.020 СБ	Механизм задривания	
	Сборочный чертеж	38
1078.02.037	Винт	37
1078.02.038	Направляющая	39
1078.02.039	Тяга	39
1078.02.041	Тяга	39
1078.02.042	Палец	40
1078.02.043	Шайба	40
1078.02.044	Шайба стопорная	40
1078.02.045	Муфта	40
1078.02.046	Клин	41
1078.02.047	Направляющая	41
1078.02.030	Устройство блокировочное	42
1078.02.030 СБ	Устройство блокировочное	
	Сборочный чертеж	43
1078.02.048	Муфта	44
1078.02.049	Палец	44
1078.02.051	Шайба стопорная	44
1078.02.040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150“	45
1078.02.040 СБ	Клапан избыточного давления „КИДМ-150“	
	Сборочный чертеж	47

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078. 02. 052	Корпус	48
1078. 02. 053	Противовес	46
1078. 02. 054	Прокладка	46
1078. 02. 055	Ярлык	46
1078. 02. 056	фиксатор	49
1078. 02. 057	Ручка	49
1078. 02. 058	Винт специальный	49
1078. 02. 059	Шайба	49
1078. 02. 050	Редуктор	50
1078. 02. 050 СБ	Редуктор. Сборочный чертеж	51
1078. 02. 061	Шестерня	45
1078. 02. 062	Колесо	50
1078. 02. 063	Крышка	52
1078. 02. 064	Корпус	54
1078. 02. 065	Вал	53
1078. 02. 066	Прокладка регулировочная	53
1078. 02. 067	Крышка	53
1078. 02. 060	Штурвал	55
1078. 02. 060 СБ	Штурвал. Сборочный чертеж	55
1078. 02. 068	Ключ	56
1078. 02. 069	Спица	56
1078. 02. 071	Обод	56
1078. 02. 070	Штурвал	56
1078. 02. 070 СБ	Штурвал. Сборочный чертеж	42
1078. 02. 072	Ключ	42
1078. 02. 073	Спица	42
1078. 02. 080	Замок электромагнитный	57
1078. 02. 080 СБ	Замок электромагнитный	
	Сборочный чертеж	58
1078. 02. 074	Пружина	44
1078. 02. 075	Втулка	57
1078. 02. 076	Хомут	57
1078. 02. 077	Шток	59
1078. 02. 078	Пружина	59
1078. 02. 090	Кожух	60
1078. 02. 090 СБ	Кожух. Сборочный чертеж	61
1078. 02. 100	Противовес	60
1078. 02. 079	Противовес	60
1078. 02. 110	Рычаг	60
1078. 02. 110 СБ	Рычаг. Сборочный чертеж	62
1078. 02. 081	Рычаг	63
1078. 02. 082	Ось	62
1078. 02. 120	Рычаг запорный	62
1078. 02. 083	Рычаг запорный	64
1078. 02. 084	Эксцентрик	64
1078. 02. 130	Тарелка	64
1078. 02. 085	Прокладка	64
1078. 02. 086	Тарелка	65

[illegible]

Содержание

№ № разделов и подразд.	Наименование	Листы
	Титульный лист	1
	Введение	3
1	Технические требования	4
2	Правила приемки	13
3	Методы контроля	14
4	Транспортирование и хранение	17
5	Указания по эксплуатации	18
6	Гарантии поставщика	19
	Перечень ГОСТов, приведенных в настоящих технических условиях.	20
	Лист регистрации изменений.	23
	Рис.1 Схема испытания двери на герметичность и клапана на герметичность и автоматичность срабатывания	24

1078.00.000 ТУ

Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 80 х 160 см	Станд. Лист	Листов
Разраб.	Гордиенко				1	2
Провер.	Ефимчик				1	24
И.Контр.	Трофимов			Проектная организация МО В/ч 83582		
Утв.	Иванов			Технические условия		

Введение

Настоящие технические условия распро-
страняются на металлическую герметическую
дверь ДУ-IV-6, предназначенную для установки
во вновь проектируемых укрытиях специального
назначения.

Металлическая герметическая дверь состоит
из опорной рамы и полотна двери, соединенных
шарнирно на двух петлях. Дверь правого открыва-
ния. Рама опорная крепится к железобетонному
элементу шестью болтами М16х280.

Дверь имеет задраивание клинового типа от
ручного штурвального привода с расположением
механизма задраивания с внутренней стороны
двери.

Редуктор механизма задраивания-конический,
располагается на середине полотна двери и
имеет два выхода вала. На каждом конце
вала закреплено по штурвалу, что позволяет
открывать дверь изнутри и снаружи тамбура

Герметичность запертой двери обеспечивается
резиновым уплотнением, установленным по
периметру прилегания полотна двери к раме
опорной. Сигнализация о задренном состоянии
двери осуществляется съемным микропереключа-
телем, укрепленным на опорной раме.

1078.00.000 ТУ

Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист
					3

В опорной раме двери имеются сальники
для пропуска электрокабеля, кабеля связи и
резервного кабеля.

Пример записи обозначения при заказе и при
ссылке на него в различных технических
документах: Металлическая герметическая дверь
ДУ-IV-6. Типовая проектная документация разра-
ботана на основании ТТЗ, утвержденного на-
чальником И управления ГО СССР.

Технические требования.

1.1. Общие требования.

1.1.1. Металлическая герметическая дверь
ДУ-IV-6 должна удовлетворять требованиям
настоящих технических условий и комплекта
чертежей.

1.1.2. Внесение изменений в конструкторскую
документацию должно производиться
согласно ГОСТ 2.503-74.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Основные параметры и размеры двери
должны соответствовать указанным
в таблице 1.

1078.00.000 ТУ

Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист
					4

Таблица 1.

Наименование параметров	Единица измерения	Значение
Размеры дверного проема	см	60х160
возможность открывания и закрывания с обеих сторон	—	предусмотрено
Устройство для сигнали- зации о задренном сос- тоянии двери	—	предусмотрена ВПК 2110 АУ2, ступень 3
Марка переключателя	—	КИД М-150
Марка клапана перетека- ния воздуха.	—	5±1; 10±1,5; мм.в.ст. 15±2; 20±2.
Автоматическое срабаты- вание клапана при перепаде давлений	—	предусмотрено
возможность установки срабатывания клапана на прежесточный перепад от 5 до 20 мм. в.ст.	—	
Вертикальность установки клапана.	град.	±3
Масса двери	кг	239

1.3. Требования к материалам.

1.3.1. Качество материалов, применяемых для
изготовления двери, должно быть подтверждено
сертификатами заводов-поставщиков, а
при их отсутствии - данными заводской
лаборатории.

1078.00.000 ТУ

Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист
Проф. Хасе				21342	5
Кап. Хрипунова					

1.3.2. Листовой материал и материалы других профилей, применяемые для изготовления опорной рамы и полотна двери, кроме оговоренных на чертежах, должны быть из стали марки ВСтЗ пс 5.

Замена материалов может быть произведена только при соблюдении требований, изложенных в п.п. 1 и 2.

1.3.3. Покупные изделия должны удовлетворять требованиям, предусмотренным для них соответствующими ГОСТами и ТУ.

1.3.4. Поверхности гнутых деталей должны быть плавными и соответствовать радиусом, указанным на чертежах, не иметь трещин и надрывов.

1.3.5. Все детали из профильного и листового проката, поступающие на сборку должны быть очищены от грязи, окислы, коррозии, не иметь вмятин и забоин.

1.4. Требования к сварке

1.4.1. Сварные соединения должны соответствовать требованиям рабочих чертежей и СНиП III-18-75, глава 8, часть III, раздел, "Сварка".

1.5. Требования к механической обработке.

1.5.1. Неуказанные на чертежах предельные отклонения линейных размеров (фасок, радиусов, скруглений, ширина проточек и т.д.)

должны соответствовать ГОСТ 25347-82 (СТ СЭВ 144-75).

1.5.2. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров должны соответствовать ГОСТ 8908-81 (СТ СЭВ 178-75).

1.5.3. Неуказанные на чертежах предельные отклонения формы и расположения поверхностей должны быть не более допуска на размер.

1.5.4. Резьбы не должны иметь искажений профиля, забоин и задиоров. На концах резьб должны быть заходные фаски.

1.5.5. Резьба на деталях должна быть полной. Допускаются незначительные местные срывы общей протяженностью не более половины витка.

1.5.6. После механической обработки на обработанных поверхностях не должно быть заусенцев, забоин, вмятин и коррозии. Острые кромки должны быть притуплены радиусом 0,2... 0,5 мм.

1.5.7. Отклонение от геометрической формы деталей и узлов (конусность, овальность, огранка, непараллельность, перпендикулярность и т.п.) если они не оговорены на чертежах, не должны выходить за пределы поля допуска на соответствующий размер.

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
						6

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
						7

1.5.8. Класс чистоты обработанных поверхностей должен контролироваться по эталонам.

1.6. Требования к сборке.

1.6.1. Детали и узлы, поступающие на сборку должны быть чистыми, без забоин, следов, ржавчины и других дефектов, полученных при изготовлении, хранении или транспортировании и должны иметь клейма ОТК.

1.6.2. Все резьбовые и шарнирные соединения перед сборкой должны быть смазаны, за исключением резьб винтов для крепления резинового уплотнения.

1.6.3. Затяжка резьбовых соединений должна производиться с применением инструмента, предусмотренного технологией сборки.

1.6.4. Тарелка клапана должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему периметру.

1.6.5. Рычаг запорный должен обеспечивать надежное прижатие тарелки к седлу в зафиксированном положении.

1.6.6. Заклинивание рычага 1078.02.110 в открытом положении клапана не допускается.

1.6.7. После сборки дверь должна свободно открываться и закрываться.

1.7. Требования к лакокрасочным покрытиям.

1.7.1. Лакокрасочные покрытия предназначены для эксплуатации в условиях "У" ГОСТ 9.104-79.

1.7.2. Внешний вид поверхности по качеству исполнения должен соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.

1.7.3. Подготовку поверхности двери перед окрашиванием производить по технологии изготовителя, разработанной в соответствии с ГОСТ 9.402-80.

1.7.4. Окрашиваемые поверхности и сварные швы должны быть очищены от поверхностных загрязнений, сварочных брызг, остатков шлака и флюса механическим способом.

1.7.5. Перед окрашиванием поверхности дополнительно должны быть обезжирены до степени I по ГОСТ 9.402-80.

Интервал между обезжириванием и окрашиванием не должен превышать 1 часа.

1.7.6. Интервал между подготовкой поверхности и окрашиванием не должен превышать 24 часов при хранении в помещении, 6 часов при хранении на открытом воздухе.

1.7.7. В производственных помещениях, предназначенных для подготовки поверхности, хранения дверей и их окраски, температура должна быть не ниже 15 °С и относительная влажность не выше 80%.

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
						8

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
						9

1.7.8. Интервал между удалением средств межоперационной защиты и окрашиванием не должен превышать 2-х часов.

1.7.9. Сжатый воздух, применяемый для распыления лакокрасочных материалов должен соответствовать ГОСТ 9.010 - 80.

1.7.10. Методы и режим сушки покрытия выбирается по ГОСТ В.9.078-77.

1.7.11. Адгезия покрытий к окрашиваемым поверхностям должна быть не ниже балла 2 по ГОСТ 15140-78.

1.7.12. Срок службы покрытия должен гарантироваться системой покрытия и правильностью соблюдения технологического процесса.

Срок службы устанавливается 3 года по ГОСТ В.9.078-77.

1.7.13. Окраску производить эмалью ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитного цвета.

Толщина покрытия не менее 15 мкм каждого слоя, если другое не определено чертежом.

1.8. Комплектность.

1.8.1. Комплектность поставки двери должна соответствовать таблице 2.

1.8.2. Клапан КИДМ-150 выпускается серийно предприятием п/я Р-6683 г. Днепропетровск, где возможно его приобретение

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
	10					10

Таблица 2.

№ строки	Обозначение (марка)	Наименование	Кол-во шт.
1	1078.00.000 МЧ	Металлическая	1
2		герметическая	
3		дверь ДУ-IV-6	
4		Монтажный	
5		чертеж	
6		Паспорт	
7			
8	<u>Запасные части</u>		
9			
10	КИДМ - 150 - 1	Прокладка	1
11	КИДМ - 150 - 2	Винт специалб- ный	1
12	КИДМ - 150 - 3	Шайба	2
13	КИДМ - 150 - 4	Шайба	2
14	КИДМ - 150 - 5	Шайба	2

1.8.3. По согласованию с потребителем допускается поставка клапана КИДМ-150 без кожуха.

1.9. Маркировка и клеймение

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
	11					11

1.9.1. На внутренней стороне полотна двери, между ребрами, должно быть написано:

- знак завода-изготовителя;

- обозначение;

- заводской номер изделия;

- дата выпуска;

- клейма ОТК и представителя заказчика о приемке изделия, которые проставляются рядом с маркировкой

1.9.2. Маркировка наносится эмалью черного цвета по ГОСТ 9640-75, высота цифр и букв не менее 25 мм, толщина линий 3 мм.

Клейма после окраски должны хорошо просматриваться.

1.9.3. Запасные части должны иметь маркировку на бирке.

1.10. Упаковка.

1.10.1. Каждый комплект двери упаковывается в отдельный деревянный ящик. изнутри ящик должен быть обит влаго-непроницаемой бумагой.

1.10.2. Внутри ящика дверь должна быть раскреплена упорными планками, предотвращающими смещение двери внутри ящика при транспортировке.

1.10.3. Упаковка дверей в ящики производится в соответствии с упаковочными листами, подписанными лицами, ответственными

за упаковку. Упаковочный лист вместе с паспортом и монтажным чертежом завертываются во влагонепроницаемую бумагу, конец обертки заклеивается клеем и пакет укладывается в ящик.

1.10.4. Уплотняющий резиновый поясик и седло клапана должны быть смазаны смазкой ЦИАТИМ 221 ГОСТ 9433-80, тарелка надежно прижата к седлу корпуса эксцентриком и зафиксирована в этом положении фиксатором, противовесы установлены на отметку 5 мм. в. ст., на крышке поставлена пломба ОТК.

1.10.5. После упаковки двери на крышке ящика должна быть нанесена надпись: "Верх". Надпись наносится эмалью черного цвета. Высота букв не менее 40 мм.

2. Правила приемки.

2.1. В процессе приема-сдаточного контроля проверяется:

- соответствие изделия рабочим чертежам;
- качество сварки;
- качество окраски;
- открывание, закрывание и задривание двери, установка задраек;
- внешний вид изделия;

Изм. №, Подп. и дата, Изм. №, Подп. и дата, Изм. №, Подп. и дата

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
	12					12

Пров. Мил 8.12.89г Кон.Фр

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист
	13					13

21342 7

Серия ОН.036-3

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата.

- герметичность двери;
- герметичность клапана;
- автоматичность срабатывания клапана

3. Методы контроля.

3.1. Качество лакокрасочного покрытия проверяется внешним осмотром и сравнивается с контрольным образцом.

3.2. Комплектность проверяется в соответствии с табл.2 настоящих ТУ.

3.3. Качество маркировки и упаковки проверяется внешним осмотром.

3.4. Герметичность двери проверяется на специальном стенде (Рис.1), состоящем из герметической камеры с проемом, по периметру которого герметично закреплена рама. В камере вентилятором создается разрежение для получения перепада давления на дверь. Давление в камере регулируется дроссельным клапаном и измеряется микроманометром типа ММН-240 (5-1,0) ТУ 25-01-816-74. Расход воздуха, проходящий через неплотности в двери измеряется газовым счетчиком ГСБ-400 ТУ 25-04. 22-61-75. Испытание двери на герметичность должно производиться без клапана КИДМ-150, а отверстие для него закрываться герметич-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						14

ной металлической заглушкой. Герметичность конструкции двери определяется по величине перепада давления в камере стенда 5 мм. в ст. При этом проникание воздуха через дверь не должно превышать 100 л/час на один погонный метр контура входного проема.

3.5. Испытание и регулировка клапана может производиться на этом же стенде со снятой дверью, вместо которой должна быть герметично присоединена металлическая заглушка с закрепленным на ней клапаном. Для испытания клапана необходима камера с объемом ~ 2,0 м³. Клапан должен испытываться на автоматичность срабатывания и на герметичность.

3.6. Испытание на автоматичность срабатывания для поддержания постоянства избыточного давления производится при четырех положениях противовесов. Срабатывание проверяется при перепадах давления: 5±1; 10±1,5; 15±2 и 20±2 мм. в ст. Начало автоматического срабатывания клапана при каждом положении противовесов определяется визуально по началу колебания тарелки и рычагов (черт: 1078. 02. 110 СБ).

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						15

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата.

3.7. Испытание на герметичность производится при полностью закрытом, с помощью запорного рычага, клапане, который стопорится в этом положении фиксатором (черт. 1078. 02. 040 СБ поз.12). Перепад давления должен составить при этом 40 мм. в. ст.

3.8. Герметичность клапана определяется по пламени свечи, поднесенной к герметизирующей поверхности по всему периметру, при этом, пламя свечи не должно отклоняться в сторону тарелки. Использовать для проверки на герметичность пламя спички или лучины запрещается.

3.9. Испытание каждого клапана на герметичность повторить 2-3 раза.

3.10. Все линейные размеры и радиусы проверяются инструментом, обеспечивающим замер указанного в чертежах класса точности (штангенциркулем по ГОСТ 166-80, микрометром по ГОСТ 6507-78, линейкой по ГОСТ 427-75, щупом по ГОСТ 882-75).

3.11. Проверку отверстий под оси, а также резьбовые отверстия, производить специальным мерительным инструментом: резьбовыми калибрами ГОСТ 17756-72, 17763-72, пробками по ГОСТ 14811-63,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						16

скобами по ГОСТ 2216-84, обеспечивающими замер указанного в чертежах класса точности.

3.12. Методы контроля сварных швов должны соответствовать ГОСТ 3242-79.

3.13. Требования к качеству поверхности металлических и неметаллических неорганических покрытий и правила приемки поверхностей до операции сборки по ГОСТ 9.301-78, методы контроля по ГОСТ 9.302-79.

3.14. Организация контроля производства должна соответствовать требованиям ГОСТ В. 20.57. 106-77.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Транспортирование упакованных дверей может производиться любым видом транспорта.

4.2. При транспортировании ящики с дверями должны быть защищены от атмосферных осадков.

4.3. При погрузке, разгрузке и транспортировании ящики с дверями запрещается подвергать броскам и ударам.

4.4. Хранение дверей производится в закрытых помещениях. Кратковременное

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 00. 000 ТУ	Лист
						17

Серия 01.036-3

хранение дверей допускается в заводской упаковке под навесом, в штабелях по высоте не более 6 ящиков. Попадание влаги не допускается.

5. Указания по эксплуатации.

5.1. При эксплуатации дверей необходимо систематически, но не реже одного раза в месяц, производить проверку затяжки болтов, винтов крепления уплотнения, и при необходимости их подтягивать. При появлении трещин в резине ее следует заменить.

5.2. Один раз в шесть месяцев необходимо проверять на работающем клапане регулировку опор рычага и, при необходимости, производить подрегулировку.

5.3. При обнаружении повреждения окраски ее следует восстановить, предварительно очистив поврежденное место до металлического блеска.

5.4. Резиновые детали подлежат замене через 3 года со дня выпуска предприятием-изготовителем.

1078. 00. 000 ТУ

6. Гарантии поставщика.

6.1. Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 должна быть принята ОТК предприятия-изготовителя.

6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие двери требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

6.3. Срок гарантии устанавливается:
- в условиях непрерывной эксплуатации - 2 года;
- в условиях хранения на складе - 3 года.

6.4. Завод-изготовитель в пределах гарантийного срока обязуется безвозмездно устранять все неисправности, если изделие эксплуатировалось или хранилось в соответствии с правилами эксплуатации и хранения, определенными в настоящих ТУ.

1078. 00. 000 ТУ

Перечень документов, применяемых в настоящих ТУ.

1. ГОСТ 2.503-74 - ЕСКД. Правила внесения изменений.
2. ГОСТ 9.010-80 - ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования. Правила и методы контроля.
3. ГОСТ 9.032-74 - ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Классификация и обозначение.
4. ГОСТ 9.104-79 - ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
5. ГОСТ 9.301-78 - ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования.
6. ГОСТ 9.302-79 - ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Правила приемки и методы контроля.

1078. 00. 000 ТУ

7. ГОСТ 9.402-80 - ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
8. ГОСТ 166-80 - Штангенциркули. Технические условия.
9. ГОСТ 427-75 - Линейки измерительные металлические. Технические условия.
10. ГОСТ 882-75 - Цуны. Технические условия.
11. ГОСТ 2216-84 - Скобы гладкие регулируемые.
12. ГОСТ 3242-79 - Соединения сварные. Методы контроля качества.
13. ГОСТ 6507-78 (СТ СЭВ 344-76) - Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия.
14. ГОСТ 6993-79 - Эмали ХВ-1100. Технические условия.
15. ГОСТ 8908-81 - Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные углы и допуски углов.
16. ГОСТ 9433-80 - Смазка ЦИАТИМ-221. Технические условия.

1078. 00. 000 ТУ

17. ГОСТ 9640 - 75 - Эмали ЭП-51. Технические условия
18. ГОСТ 10278-81 - Калибры для упорной резбьы. Допуски.
19. ГОСТ 14811-69 - Пробки двусторонние с неполными непроходными вставками диаметром свыше 6 до 50 мм. Конструкция и размеры.
20. ГОСТ 15140-78 - Материалы лакокрасочные. (СТ СЭВ 2545-80) Методы определения адгезии.
21. ГОСТ 17756 - 72 - Пробки резьбовые со вставками, с полным профилем резбьы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры.
22. ГОСТ 17763 - 72 - Кольца резьбовые с полным профилем резбьы с диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры.
23. ГОСТ 25347-82 - ЕСДП. Поля допусков и рекомендуемые посадки. (СТ СЭВ 144-75)
24. ГОСТ В.20.57.106-77 - Испытание и приемка серийных изделий военной техники. Общие правила
25. ГОСТ 11161-71 - Микроманометры жидкостные. Типы и основные параметры. Микроманометр ММН-240(5-1,0)
- ТУ 25-01-816-74
26. ТУ 25-04.22-61-75 - Газовый счетчик ГСБ-400

					1078.00, 000 тг	Лист
Изм	Лист	назначен.	подп.	подп.		22

Лист регистрации изменений.

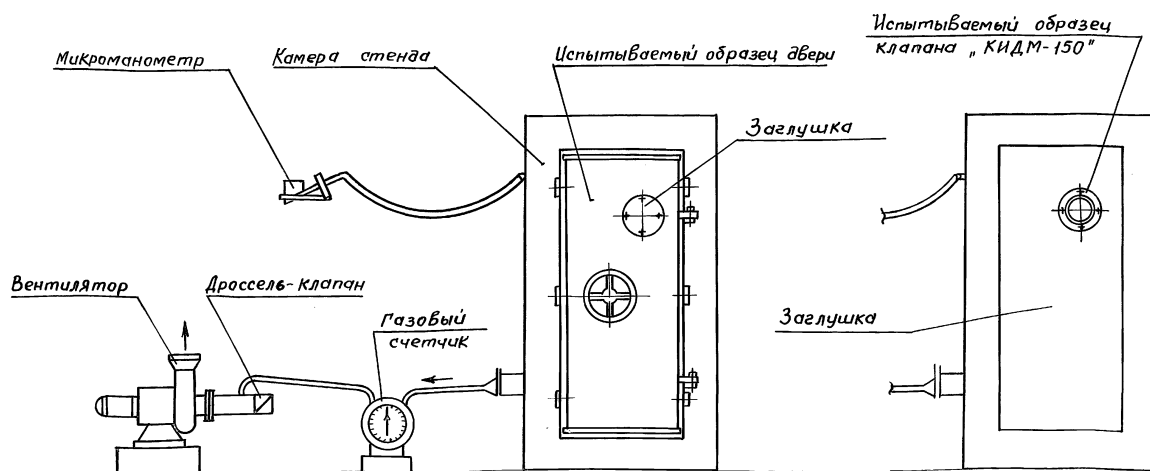
[illegible]

Рис. 1. Схема испытания двери на герметичность и клапана на герметичность и автоматичность срабатывания. (Отверстия для пропуска кабелей при испытании двери герметично заглушить).

серия 01.036-3

Министерство обороны СССР
Воисковая часть 83582

Металлическая герметическая дверь
ДЧ-IV-6 с проемом 60x160 см

Технические условия
1078.00.000ТУ

Главный инженер

Морковский

Гл. инженер проекта

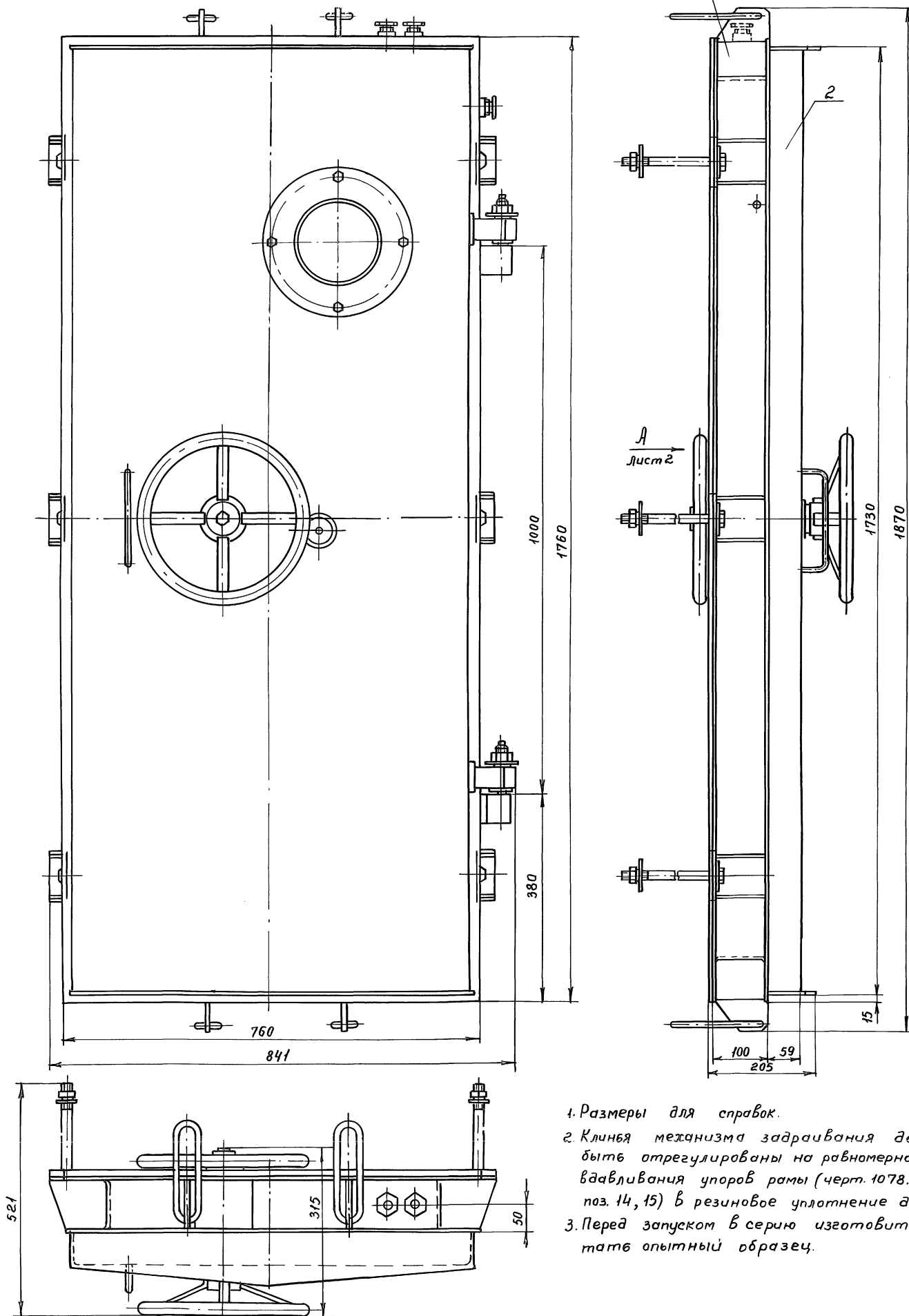
Лопатинский

1986

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			1078. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
A2			1078. 00. 000 МЧ	Монтажный чертеж		
A3			1078. 00. 000 ВС	Ведомость		
				спецификаций		
A3			1078. 00. 000 ВП	Ведомость		
				покупных изделий		
A4			1078. 00. 000 ТУ	Технические условия		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078. 01. 000	Рама опорная	1	
A4	2		1078. 02. 000	Дверь	1	
1078. 00. 000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Металлическая герметическая	Страниц	Лист
Разраб.	Петрова			дверь ДЧ-IV-6 с проемом	1	1
Проб.	Гордиенко			60 x 160 см	Проектная	Листов
Гл. Констр.	Гордиенко				организация МО	
И. контр.	Трофимов				В/ч 83582	
Утв.	Ефимчук					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			1078. 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078. 01. 010	Рама	1	
A4	2		1078. 01. 020	Устройство		
				сигнализационное	1	
				<u>Детали</u>		
A4	3		1078. 01. 001	Заглушка	1	
B4	4		1078. 01. 002	Прокладка		
				Пластина I, лист.		
				ТМКШ-М-3-9,9		
				ГОСТ 7338-77		
				φ12 мм	1	0,005 кг
A4	5		1078. 01. 003	Шайба	12	
A4	6		1078. 01. 004	Уплотнение	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Болт М16-89x280.58.019		
				ГОСТ 7798-70	6	
	8			Болт М8-89x16.58.019		
				ГОСТ 7798-70	4	
1078. 01. 000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Страниц	Лист
Разраб.	Петрова				1	2
Проб.	Гордиенко					
Гл. Констр.	Гордиенко					
И. контр.	Трофимов					
Утв.	Ефимчук					
Проб.	Мед	8.12.89	Кол	ФА		
Рама опорная				Проектная	Лист	
				организация МО	2	
				В/ч 83582		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		9		Гайка М16-7Н.5.019		
				ГОСТ 5915-70	6	
		10		Шайба 8.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	4	
		11		Шайба 16.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	6	
		12		Кольцо 1Б14		
				ГОСТ 13941-80	2	
		13		Шарик 14-10		
				ГОСТ 3722-81	2	
1078. 01. 000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Страниц	Лист
						2
				21342	11	



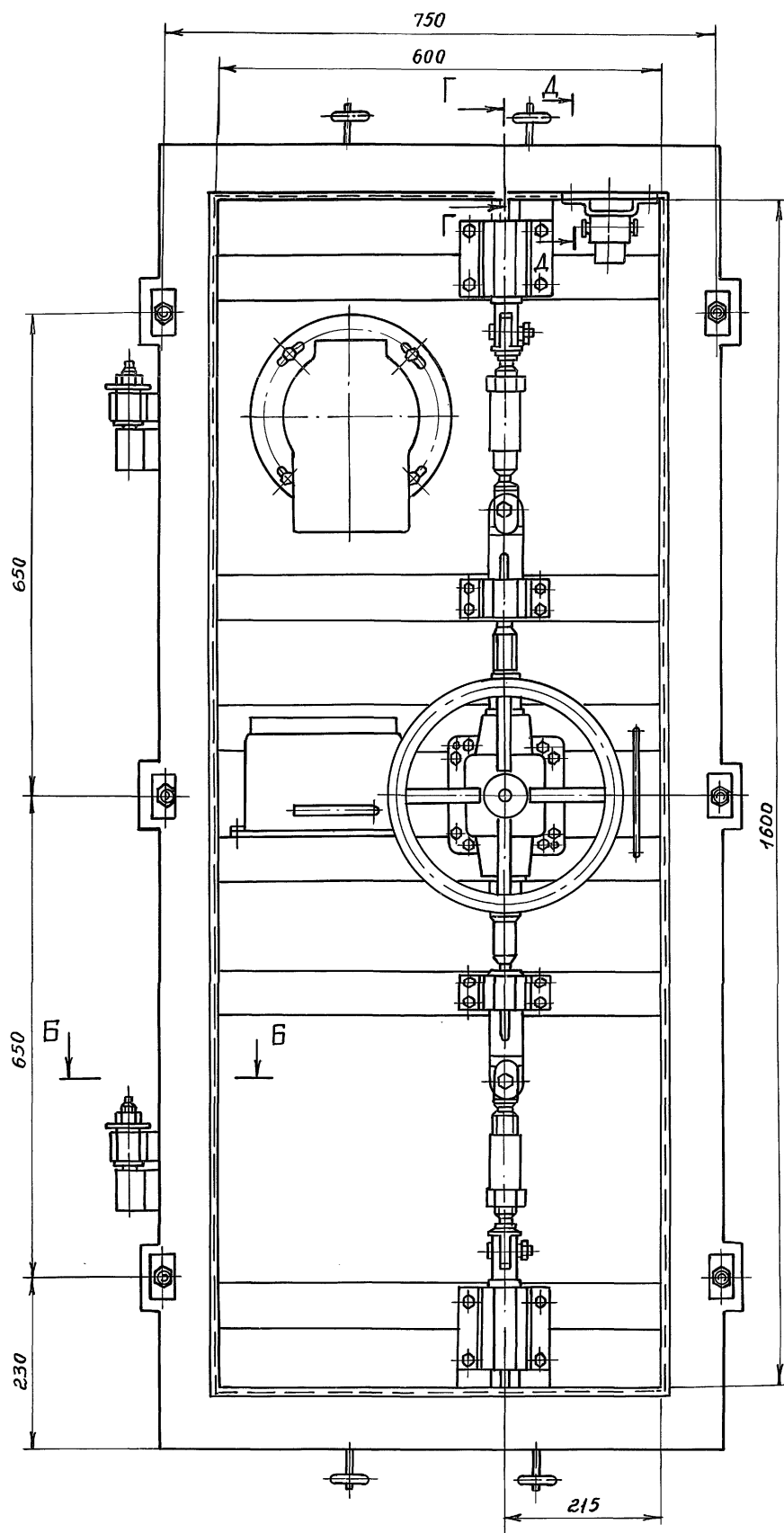
1. Размеры для справок.

2. Клинья механизма задривания должны быть отрегулированы на равномерность вдавливания упоров рамы (черт. 1078.01.010 СБ, поз. 14, 15) в резиновое уплотнение двери.

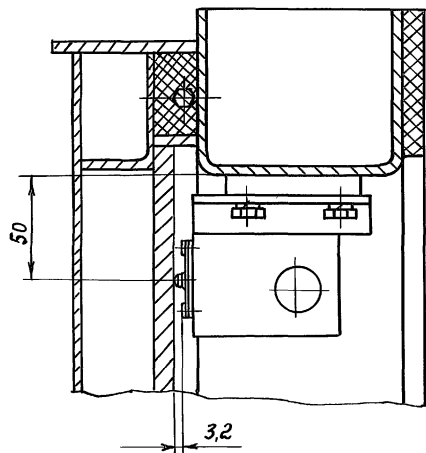
3. Перед запуском в серию изготовить и испытать опытный образец.

1078.00.000 СБ						Отация Масса Масшт.		
Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-б с проемом 60 см x 160 см	р	239	1:5
Разраб.	Петрова				Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Проб.	Гордиенко					Проектная В/ч 83582		
Гл. конст.	Гордиенко					организация МО		
Н. контр.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

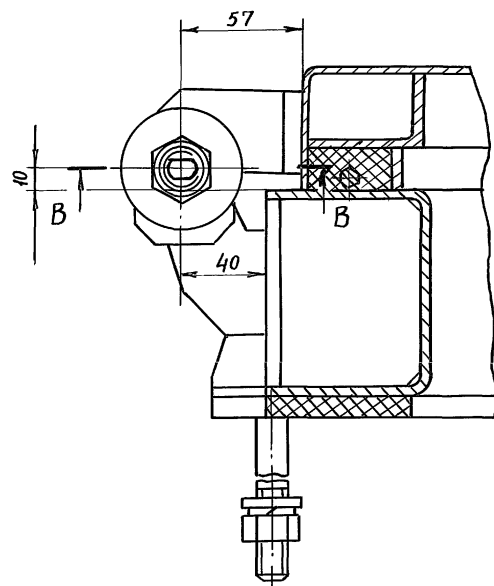
Вид А лист



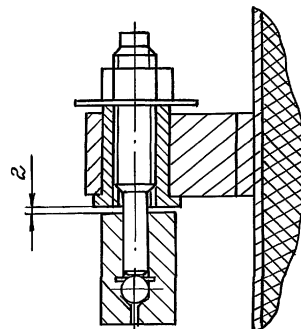
A-A
M1:2



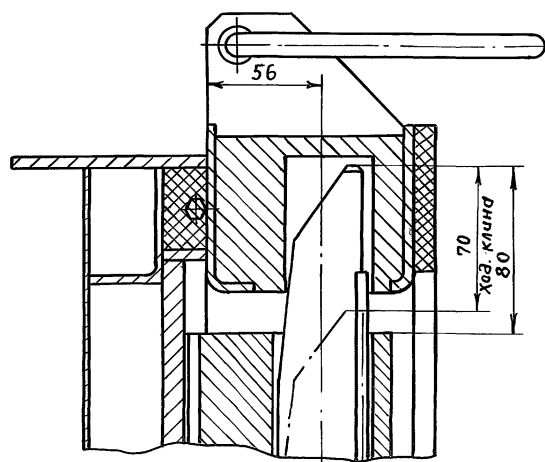
Б-Б
M1:2



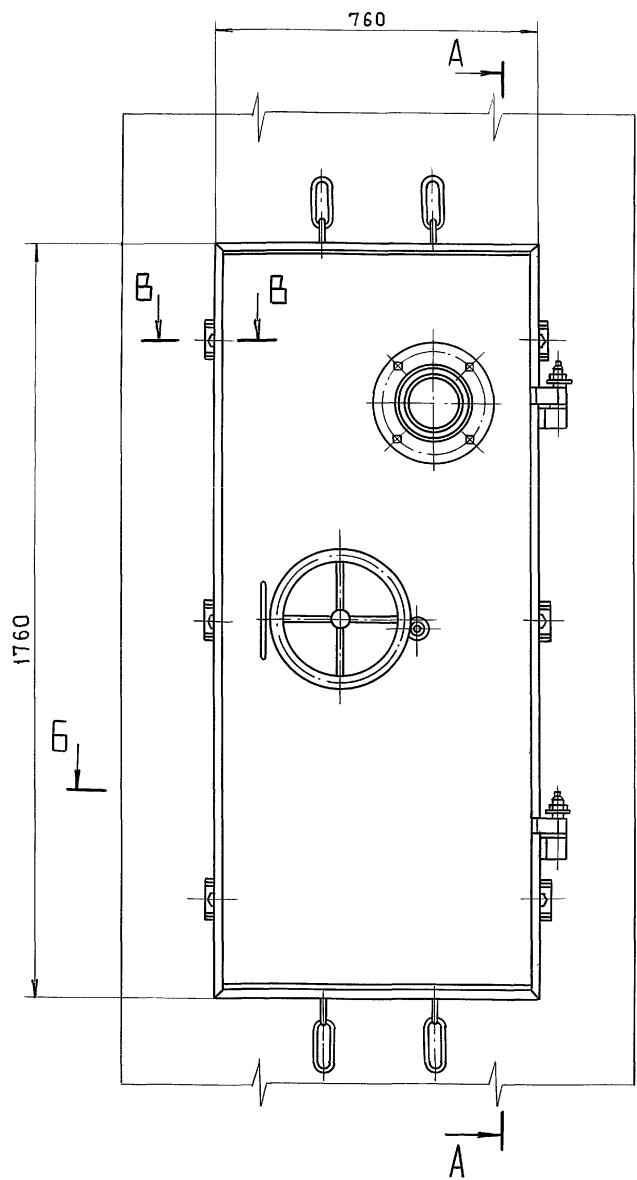
Б-Б



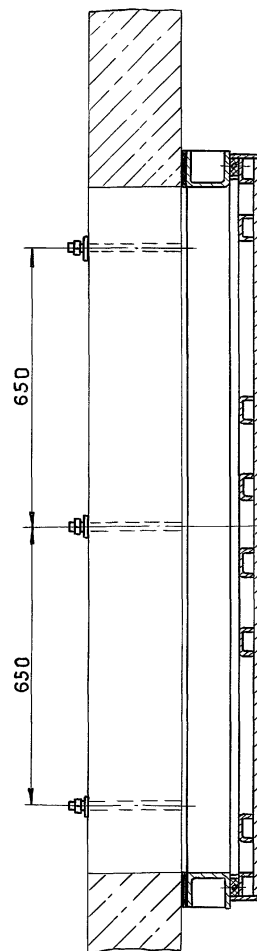
Г-Г
M1:2



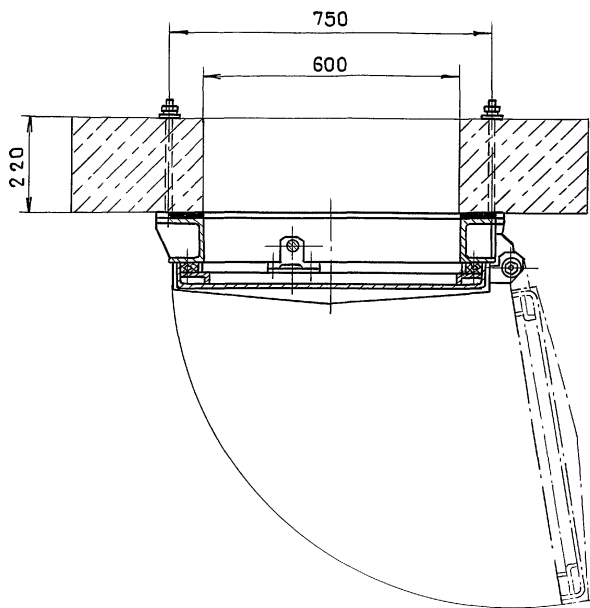
1078.00.000 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60 см x 160 см
Разраб.	Петрова				Сборочный чертеж
Проб.	Гордченко				
Гл. конст.	Гордченко				
Н. контр.	Трофимов				
Утв.	Ефимчук				
					Лист 2 Листов
					Проектная б/ч 83582 организация МО



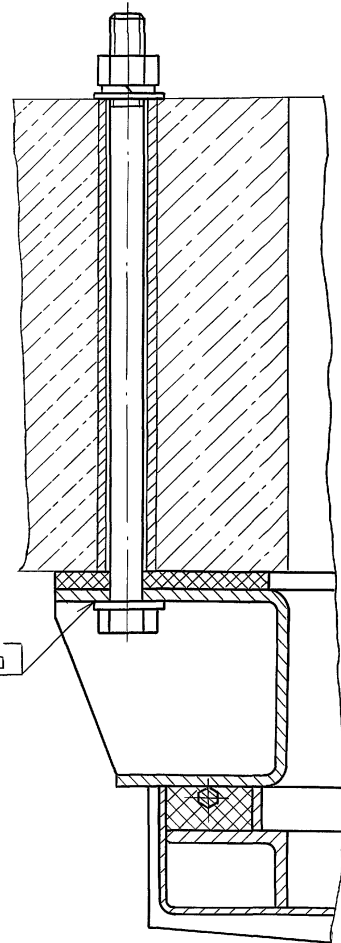
A-A



Б-Б



Б Б
М 1:2



ГОСТ 5264-80-Н1-Δ 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Петрова	Подп.			Пров.	Гордиенко	"		
Гл. констр.	Гордиенко	"			Нач. отд.	Ефимчук	"		
Н. контр.	Трофимов	"							

1078.00.000 МЧ

Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60 см x 160 см	Стадия	Масса	Масшт
Монтажный чертеж	Р	—	1:10
	Лист	Листов	1
	Проектная	В/ч 83582	Организация МО

СЕРИЯ 01.036-3

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Инв. №

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	1078.00.000	Металлическая герметическая дверь			
2		ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см		1	
3	1078.01.000	Рама опорная	1078.00.000	1	1
4	1078.01.010	Рама	1078.01.000	1	1
5	1078.01.020	Устройство сигнализационное	1078.01.000	1	1
6	1078.02.000	Дверь	1078.00.000	1	1
7	1078.02.010	Полотно	1078.02.000	1	1
8	1078.02.020	Механизм закрывания	1078.02.000	1	1
9	1078.02.030	Устройство блокировочное	1078.02.000	1	1
10	1078.02.040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150“	1078.02.000	1	1
11	1078.02.050	Редуктор	1078.02.020	1	1
12	1078.02.060	Штурвал	1078.02.020	1	1
13	1078.02.070	Штурвал	1078.02.020	1	1
14	1078.02.080	Замок электромагнитный	1078.02.030	1	1
15	1078.02.090	Кофух	1078.02.040	1	1
16	1078.02.100	Противовес	1078.02.040	1	1
17	1078.02.110	Рычаг	1078.02.040	1	1
18	1078.02.120	Рычаг запорный	1078.02.040	1	1
19	1078.02.130	Тарелка	1078.02.040	1	1
20	1078.02.140	Ключ	1078.02.080	1	1
21	1078.02.150	Основание	1078.02.080	1	1
22	1078.02.160	Шток	1078.02.080	1	1
23	1078.02.170	Опора	1078.02.080	1	1
24	1078.02.180	Валик	1078.02.080	1	1
25	1078.02.190	Корпус	1078.02.090	1	1
26	1078.02.200	Крышка	1078.02.090	1	1

Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ВС
Разраб.	Петрова	"		Металлическая
Пробер.	Гордиенко	"		герметическая дверь
Гл. конст.	Гордиенко	"		ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см
Н. контр.	Профимов	"		Ведомость спецификации
Утв.	Ефимчук	"		организация МО

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
						На изде- лие	В комп- лекты	Наре- зулур.	Всего	
1										
2		Крепежные	изделия							
3										
4	Болт М6-89х10.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.080	2			2	
5	Болт М6-89х70.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.080	4			4	
6	Болт М8-89х16.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.01.000	4			4	
7	Болт М8-89х35.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.050	8			8	
8	Болт М10-89х22.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.000	20			20	
9					1078.02.020	1			1	
10									21	
11	Болт М10-89х25.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.000	4			4	
12	Болт М12-89х50.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.02.010	4			4	
13	Болт М16-89х280.58.019		ГОСТ 7798-70		1078.01.000	6			6	
14										
15	Винт ВМ4-89х10.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.02.020	8			8	
16	Винт ВМ5-89х10.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.02.000	4			4	
17	Винт ВМ5-89х14.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.02.000	3			3	
18	Винт ВМ5-89х45.58.019		ГОСТ 1491-80		1078.01.020	2			2	
19	Винт ВМ2-89х5.46.05		ГОСТ 17473-80		1078.02.040	2			2	
20	Винт ВМ5-89х8.46.05		ГОСТ 17473-80		1078.02.040	4			4	
21	Винт ВМ5-89х14.58.019		ГОСТ 17473-80		1078.02.050	3			3	
22	Винт ВМ8-89х14.58.019		ГОСТ 17475-80		1078.02.080	2			2	
23	Винт ВМ8-89х16.58.019		ГОСТ 17475-80		1078.02.080	2			2	
24	Винт ВМ8-89х60.46.05		ГОСТ 17475-80		1078.02.040	1			1	
25										

Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ВП
Разраб.	Петрова	"		Металлическая
Проб.	Гордиенко	"		герметическая дверь
Гл. конст.	Гордиенко	"		ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см
Н. контр.	Профимов	"		Ведомость покупок изделий
Утв.	Ефимчук	"		организация МО

Пров. 6.12.89- Кон. 13-25

21342 15

серия 01.036-3

Инв. № подл. Подп. и дата

Инв. № подл. Подп. и дата

Инв. № подл. Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
						На изде- лие	В комп- лек- ты	На регу- лир.	Всего	
1	Гайка М6-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.080	4			4	
2	Гайка М8-7Н.5.05		ГОСТ 5915-70		1078.02.040	4			4	
3	Гайка М8-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.050	8			8	
4	Гайка М12-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.000	4			4	
5	Гайка М16-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.01.000	6			6	
6	Гайка М20-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.000	2			2	
7	Гайка М30-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.020	2			2	
8	Гайка М16-7Н.5.019		ГОСТ 5919-73		1078.02.020	5			5	
9										
10	Заклепка 3x10.37.10		ГОСТ 10302-80		1078.02.040	1			1	
11	Заклепка 6x8.37.10		ГОСТ 10302-80		1078.02.090	2			2	
12	Заклепка 4x7.37.10		ГОСТ 10303-80		1078.02.190	14			14	
13					1078.02.200	4			4	
14									18	
15	Шайба 5.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.020	2			2	
16	Шайба 6.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.080	6			6	
17	Шайба 8.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.000	4			4	
18					1078.02.050	8			8	
19									12	
20	Шайба 10.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.000	24			24	
21	Шайба 12.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.000	4			4	
22	Шайба 16.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.000	6			6	
23	Шайба 5.02.019		ГОСТ 11371-78		1078.02.000	7			7	
24					1078.02.050	3			3	
25									10	
26	Шайба 16.02.019		ГОСТ 11371-78		1078.02.020	5			5	
27										
28										

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

1078.00.000 ВП

Лист
2

Инв. № подл. Подп. и дата

Инв. № подл. Подп. и дата

Инв. № подл. Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
						На изде- лие	В комп- лек- ты	На регу- лир.	Всего	
1	Шпилька М8-8x55.58.019		ГОСТ 220.38-76		1078.02.040	1			1	
2	Шпилька 4x25.019		ГОСТ 397-79		1078.02.020	5			5	
3	Штифт 3x6x6		ГОСТ 3128-70		1078.02.100	1			1	
4	Штифт 3x6x25		ГОСТ 3128-70		1078.02.030	2			2	
5					1078.02.080	2			2	
6									4	
7	Штифт 4x6x14		ГОСТ 3128-70		1078.02.140	2			2	
8	Штифт 5x6x20		ГОСТ 3128-70		1078.02.050	2			2	
9	Штифт 6x6x16		ГОСТ 3128-70		1078.02.040	1			1	
10										
11	Прочие изделия									
12										
13	Заглушка 23.00		ГОСТ 4860.1-83		1078.01.010	3			3	
14	Кольцо 1Б14		ГОСТ 13941-80		1078.01.000	2			2	
15	Сальник СКСО									
16	27.12-30.00		ГОСТ 4860-83		1078.01.010	3			3	
17	Пломба 3-АД1М-10		ГОСТ 18677-73		1078.02.040	1			1	
18	Шарик 4.76-10		ГОСТ 3722-81		1078.02.080	1			1	
19	Шарик 14-10		ГОСТ 3722-81		1078.01.000	2			2	
20	Шпонка 12x8x80		ГОСТ 8790-79		1078.02.020	2			2	
21	Шпонка 12x8x110		ГОСТ 8790-79		1078.02.020	2			2	
22	Шпонка 8x7x16		ГОСТ 23360-78		1078.02.050	1			1	
23	Проволока КО 0.8		ГОСТ 792-67		1078.02.040	0.02кг			0.02кг	
24	Выключатель ВПК									
25	2110АУ2 ступень 3		ТУ 16-526.433-78		1078.01.020	1			1	
26										
27	Электромагнит									Ход штока 15 мм
28	МИС-1100Е		ТУ 16-529.009-81		1078.02.080	1			1	380 В УР-20

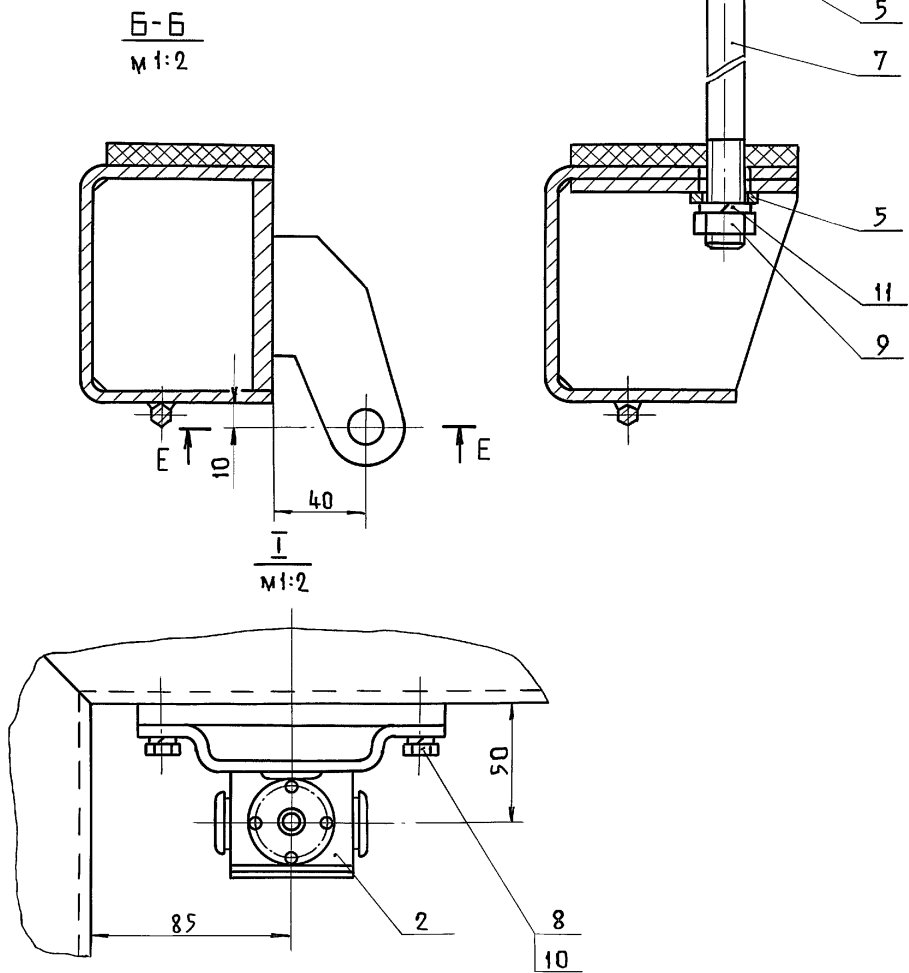
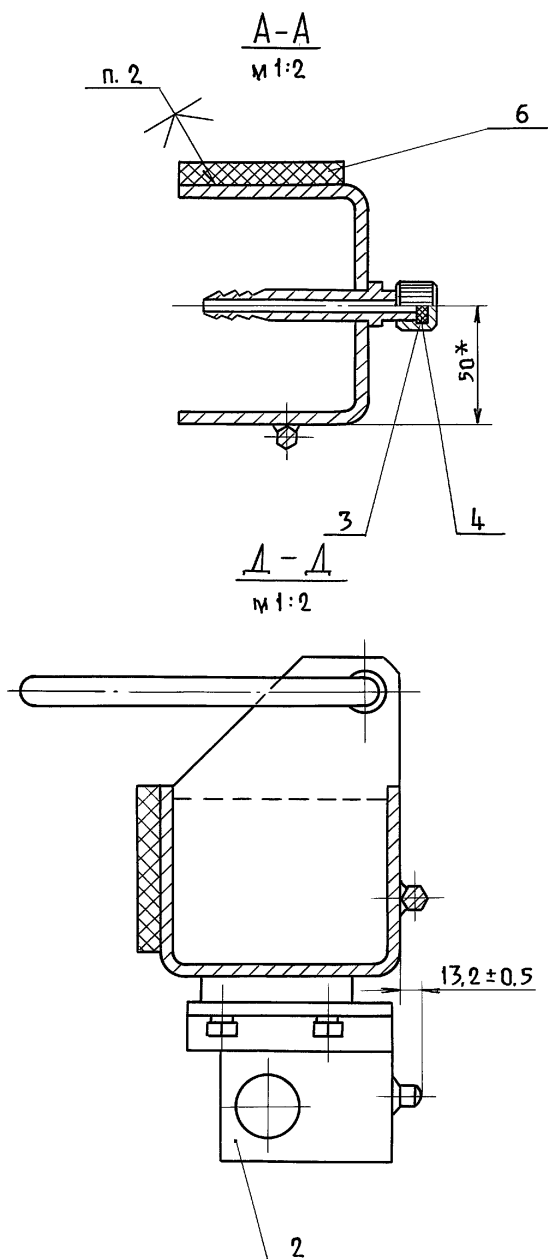
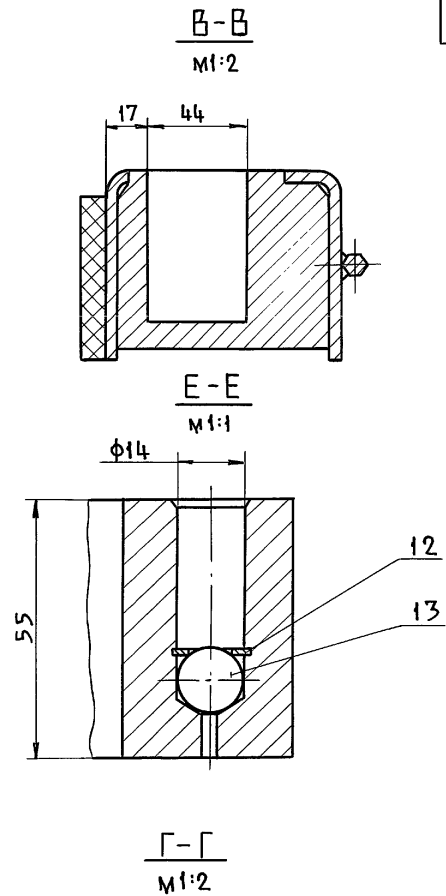
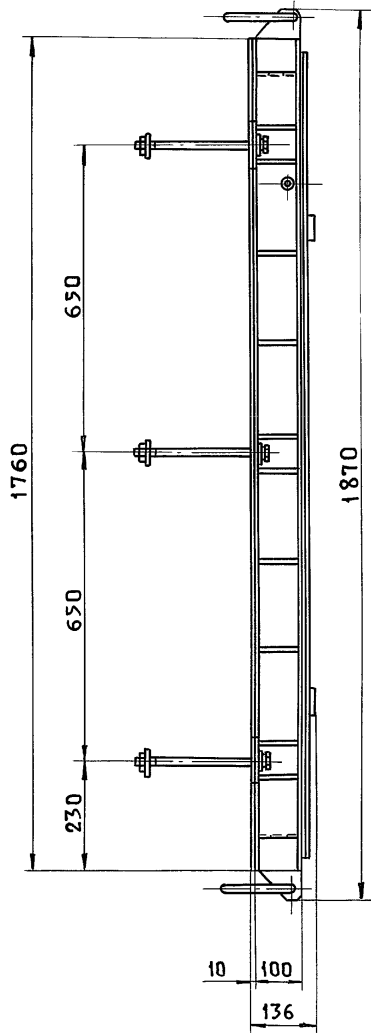
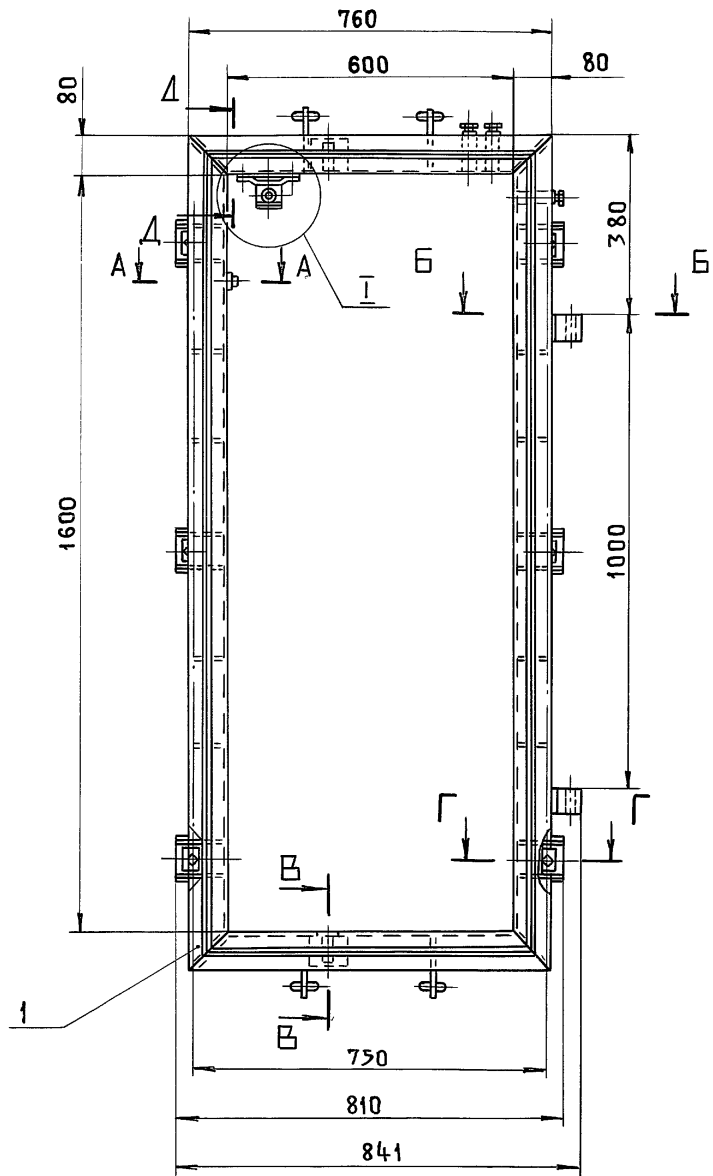
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

1078.00.000 ВП

Лист
3

Пров. тал. 6.12.89г. Кол. фгс

21342 16



1. Размеры для справок.
2. Уплотнение поз.6 приклеить клеем №88 НП
ТУ38-105540-73.

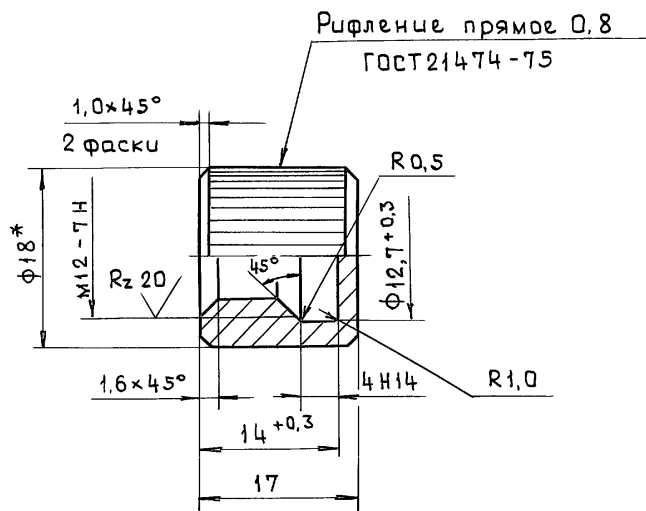
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз. инв. №	Инв. № дз.б.	Подп. и дата

1078.01.000СБ					Стадия			Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Рама опорная Сборочный чертёж			84.5	1:10
Разраб.	Петрова	"	"	"					
Пров.	Гораченко	"	"	"	Лист 1 из 1			Проектная В/Ч83582 организация МО	
Гл. конст.	Гораченко	"	"	"					
Н. контр.	Трофимов	"	"	"					
Утв.	Ефимчук	"	"	"					

Шифр	№ подл.	Подп.	и дата	Вз.	инв. №	Шифр	№ док.	Подп.	и дата

1078.01.001

Rz 80 ✓ (✓)



- * Размер для справок.
- Покрытие: Ц.9.хр.

1078.01.001

Заглушка

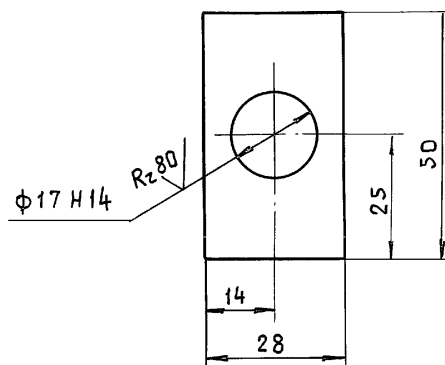
Стадия	Масса	Масшт.
Р	0,02	2:1
Лист	Листов 1	

Круг 18-В ГОСТ 2590-71
20-Б ГОСТ 10702-78

Проектная
организация МО

1078.01.003

✓ (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm 1T14$.
- Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, У1.

1078.01.003

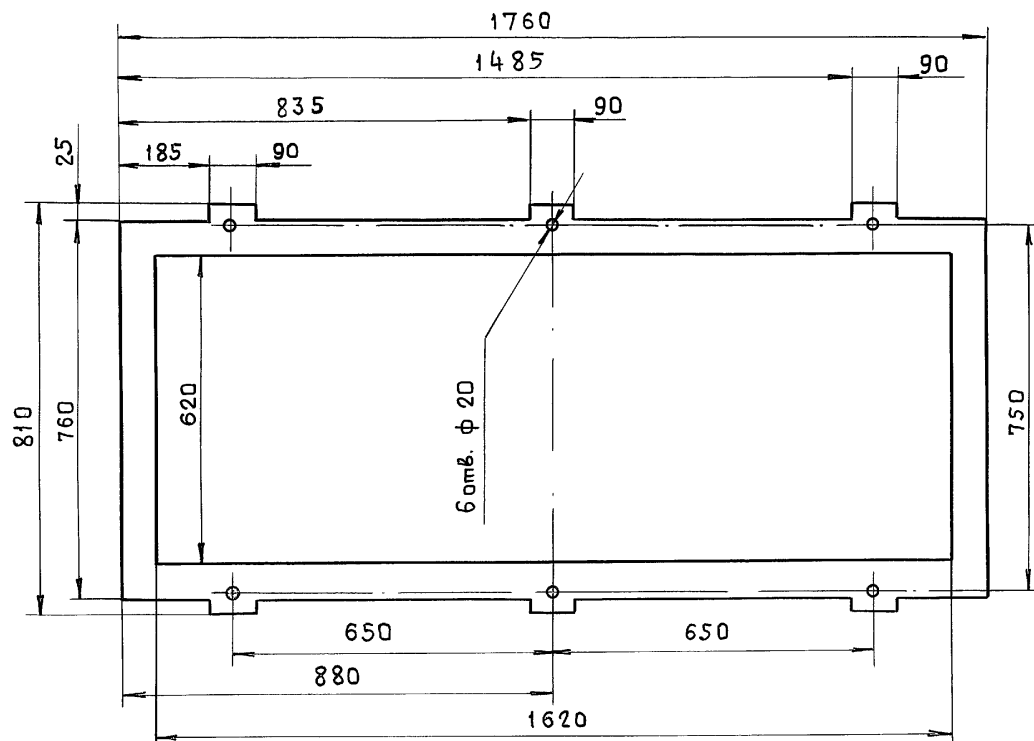
Шайба

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0,05	1:1
Лист	Листов 1	

Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Вст.Зпс ГОСТ 14637-79

Проектная
организация МО

1078.01.004



Допускается изготовление детали из нескольких частей. Стыки вулканизировать или клеить клеем № 88 НПУ 38-105540-73.

1078.01.004

Уплотнение

Стадия	Масса	Масшт.
Р	5,0	1:10
Лист	Листов 1	

Пластина лист ТМКШ-С1 -
-10-9,9 ГОСТ 7338-77

Проектная
организация МО

СЕРЦЯ 01.036-3

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № экз. Подп. и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A2			1078.01.010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		1078.01.005	Ребро	4	
	2		-01	Ребро	6	
	3		-02	Ребро	4	
A4	4		1078.01.006	Втулка	3	
A3	5		1078.01.007	Петля	2	
A3	6		1078.01.008	Связь	1	
	7		-01	Связь	1	
A4	8		1078.01.009	Стойка	2	
A4	9		1078.01.001	Штуцер	1	
A4	10		1078.01.012	Ребро	12	
A4	11		1078.01.013	Сухарь	2	
B4	12		1078.01.014	Накладка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79		
				70-1 x 95-1	6	0,26 кг
A4	13		1078.01.015	Пластина	6	
B4	14		1078.01.016	Основание		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79		
				70-1 x 90-1	2	0,4 кг
A4	15		1078.01.017	Основание	1	
1078.01.010						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист
Разр.	Петрова	"	"	"	Р	1
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Л	2
Гл. конс.	Гордиенко	"	"	"	Л	2
Н. кон.	Трофимов	"	"	"	Л	2
Утв.	Ефимчук	"	"	"	Л	2
Рама				Проектная 8/483582 организация МО		

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № экз. Подп. и дата.

900 10 8 L 01 Rz 80 (✓)

* Размеры для справок.

1078.01.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	М-б
Разр.	Миненкова	"	"	"	Р	0,26	1:1
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Л		
Т. конт.	"	"	"	"	Л		
Н. кон.	Трофимов	"	"	"	Л		
Утв.	"	"	"	"	Л		
Втулка				Лист: 1 Листов 1			
Труба 32x6 ГОСТ 8734-75				Проектная			
В 20 ГОСТ 8733-74				организация МО			

Парк 1000 0.17 297000 000

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № экз. Подп. и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
A4	16		1078.01.018	Упор	2	
	17		-01	Упор	2	
A4	18		1078.01.023	Кольцо	4	
A4	19		1078.01.024	Ребро	4	
				Стандартные изделия		
	21			Сальник сксо		
				27.12-30.00		
				ГОСТ 4860.1-83	3	
	22			Заглушка 23.00		
				ГОСТ 4860.1-83	3	
1078.01.010						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Лист
Разр.	Петрова	"	"	"	Р	1
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Л	2
Гл. конс.	Гордиенко	"	"	"	Л	2
Н. кон.	Трофимов	"	"	"	Л	2
Утв.	Ефимчук	"	"	"	Л	2
Рама				Проектная 8/483582 организация МО		

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № экз. Подп. и дата.

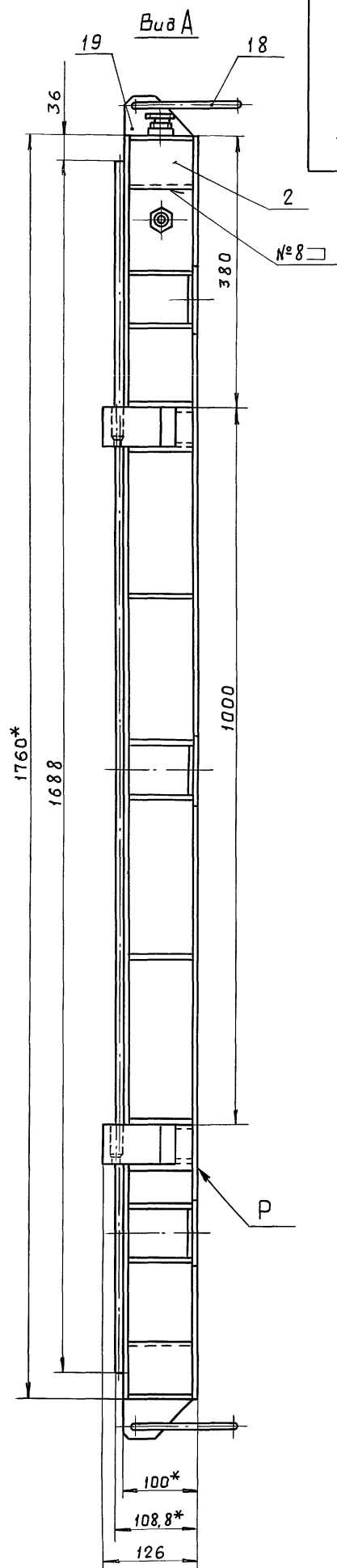
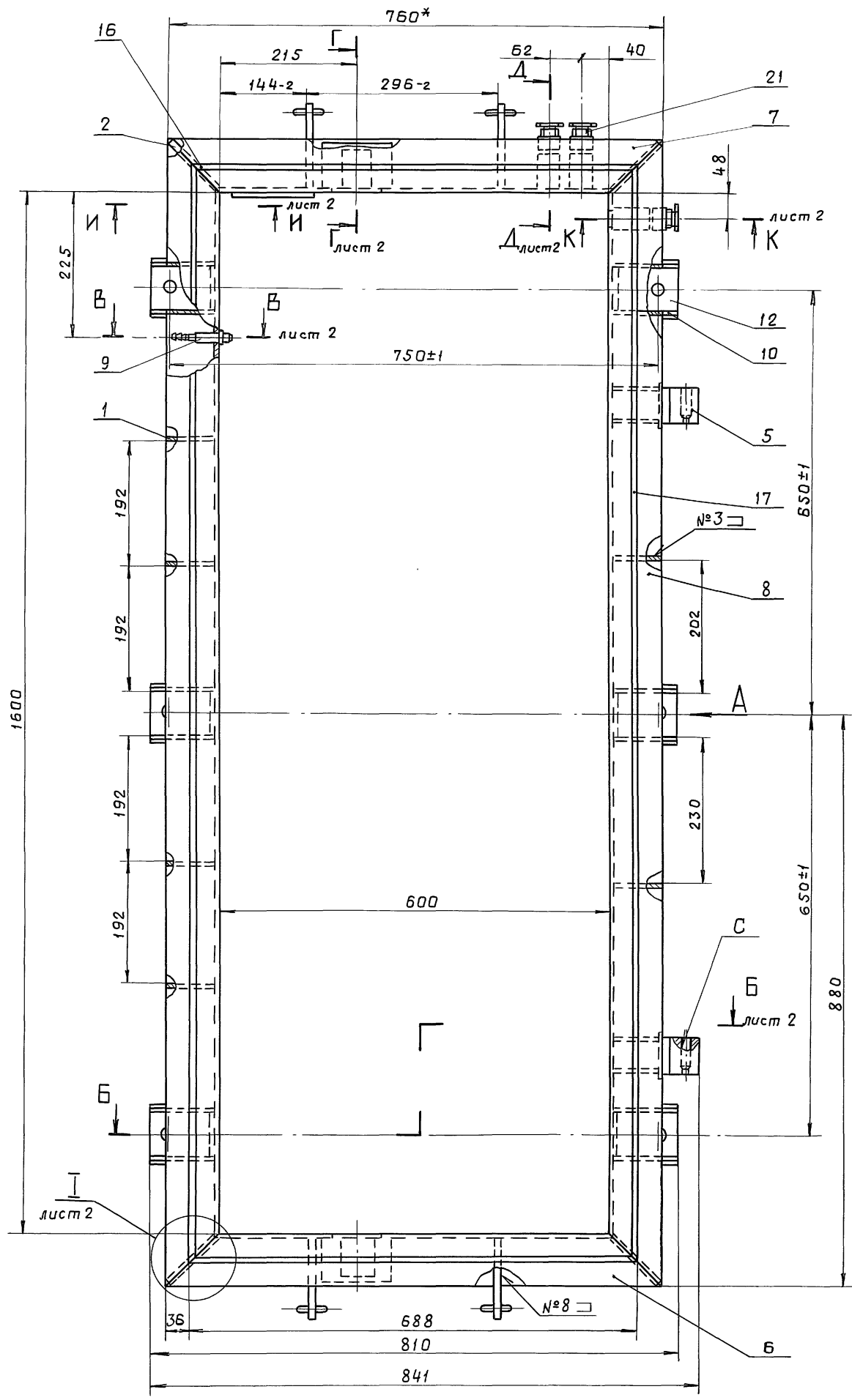
500 10 8 L 01 Rz 80 (✓)

Обозначение	l, мм	Масса, кг
1078.01.005	67	0,24
-01	75	0,26
-02	103	0,36

1078.01.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	М-б
Разр.	Миненкова	"	"	"	Р		
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Л		
Т. конт.	"	"	"	"	Л		
Н. кон.	Трофимов	"	"	"	Л		
Утв.	"	"	"	"	Л		
Ребро				Лист: 1 Листов 1			
Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74				Проектная			
Вст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79				организация МО			

21342 19



№ № швов	Обозначение	ГОСТ
1	С 8	5264-80
2	Т 1 - Δ 4	— " —
3	Т 1 - Δ 5	— " —
4	Т 3 - Δ 5	— " —
5	Н 1 - Δ 4	— " —
6	Т 1 - Δ 3	11534-76
7	С 2	5264-80

- 1.*Размеры для справок.
- 2. Допуск плоскостности поверхности „Р” - 2 мм.
- 3. Допуск соосности двух отверстий в петлях поз. 5 относительно их общей оси $\phi 0,5$ мм (Допуск зависимый).
- 4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm IT14$.
- 5. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, \bar{Y} , Y_1 , кроме поверхностей „С” и резьбовых поверхностей.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Петрова	—	—	—
Пров.	Гордиенко	—	—	—
Гл. конст.	Гордиенко	—	—	—
Н. контр.	Трофимов	—	—	—
Утв.	Ефимчук	—	—	—

1078.01.010 СБ				
Рама				
Сборочный чертеж				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Петрова	—	—	—
Пров.	Гордиенко	—	—	—
Гл. конст.	Гордиенко	—	—	—
Н. контр.	Трофимов	—	—	—
Утв.	Ефимчук	—	—	—
Стадия	Масса	Масшт.		
Р	74.5	1:5		
Лист 1	Листов 2			
Проектная в/ч 83582				
организация МО				

$$\frac{\text{Вид. А}}{m: 2}$$
[illegible]

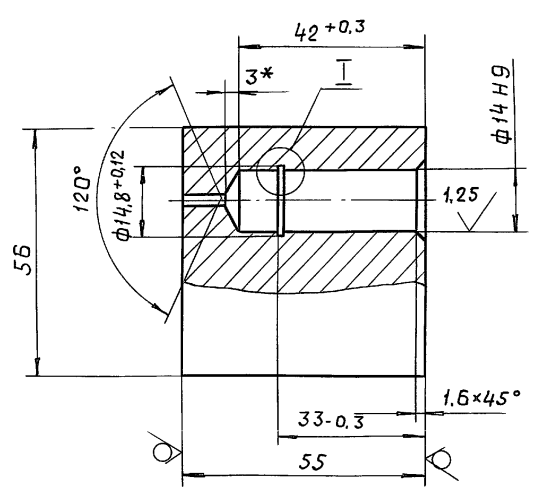
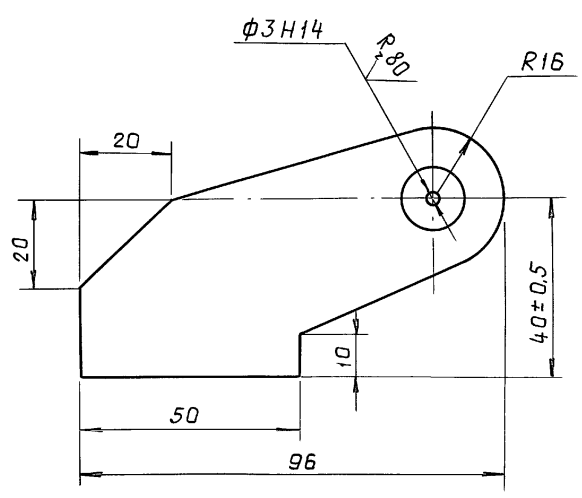
ИНВ. № ПОДА.	ПОДП. И ДАТА	ВЗ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА
--------------	--------------	------------	--------------	--------------

[illegible]

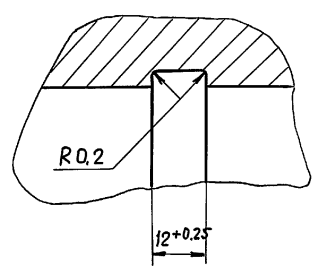
1078.01.007

Rz 80 (✓)

серия 01.036-3



I
M 10:1



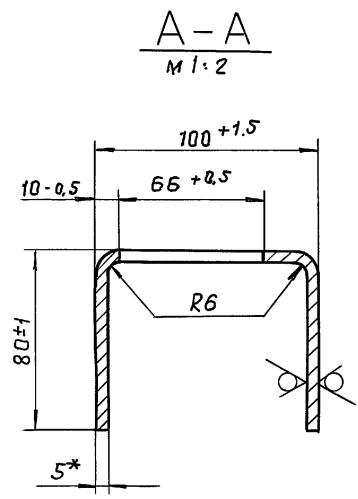
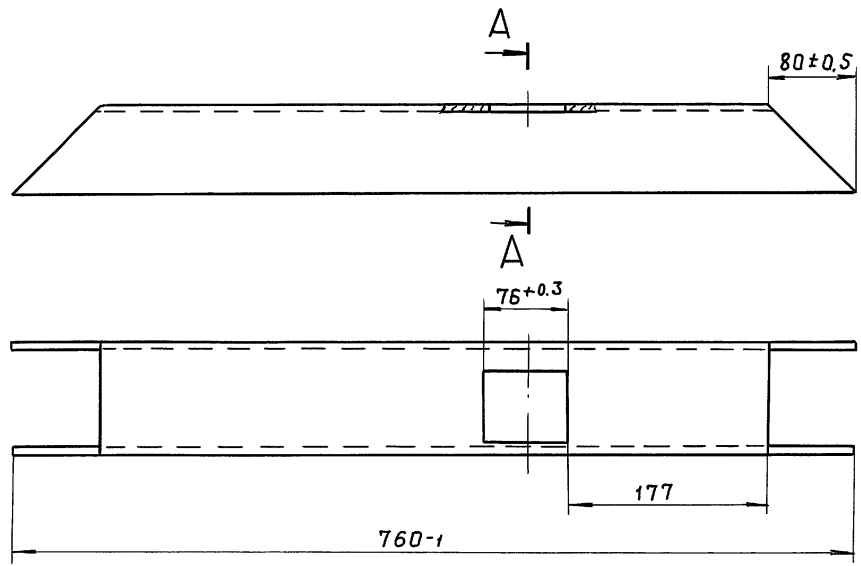
- 1. * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{UT14}{2}$.

						1078. 01. 007			
						П е т л я	Сталь	Масса	Масшт.
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Р		1,6	1:1	
Разроб.	Миненкова	"							
Провер	Горбуненко	"							
Г. контр.							Лист	Листов 1	
И. контр.	Трофимов	"			Сталь ВСтЗпс5 ГОСТ380-71	Проектная организация МО			

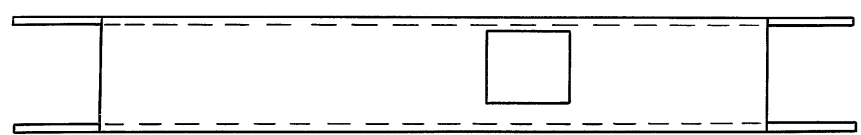
800 10 8101

1078.01.008

Rz 160 (✓)



1078.01.008 - 01 — зеркальное отражение
Остальное - см. 1078.01.008.



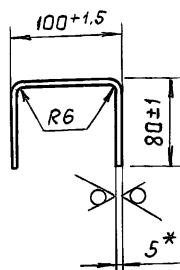
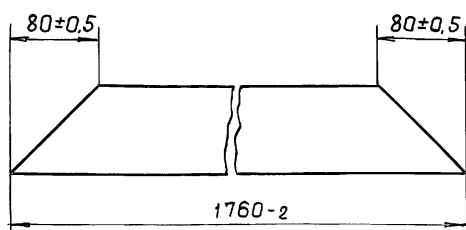
* Размер для справок

						1078. 01. 008							
Изм	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	С	В	Я	З	Б	Стадия	Масса	Масшт.	
										Р	5,8	1:4	
					Лист		Листов						
И. контр.					Лист					Б-ПН-5 ГОСТ19903-74		Проектная	
					ВстЗпс 5 ГОСТ14637-79					организация МО			

СЕРИЯ 01.036-3

600 10 8 L 01

Rz 160/ (✓)



* Размер для справок.

1078. 01. 009

Стойка

Стадия Масса Масшт.

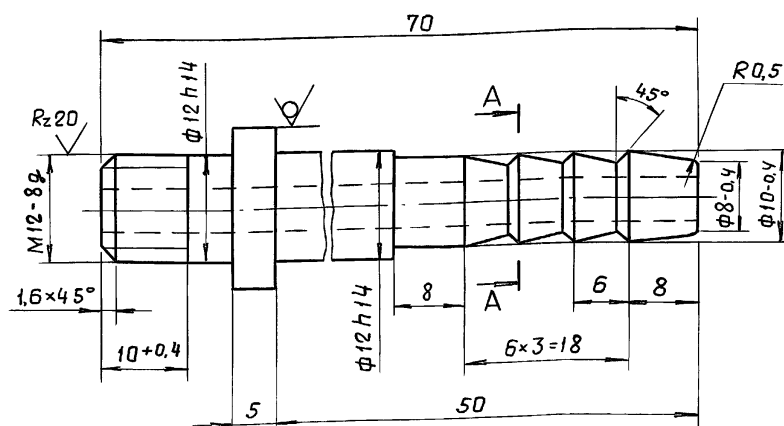
р 15,4 1:4

Лист Листов 1

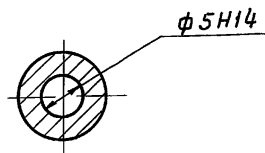
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
ВстЗпс5 ГОСТ 14637-79Проектная
организация МО

110 10 8 L 01

Rz 80/ (✓)



A-A

Неуказанные предельные отклонения
размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.

1078. 01. 011

Штуцер

Стадия Масса Масшт.

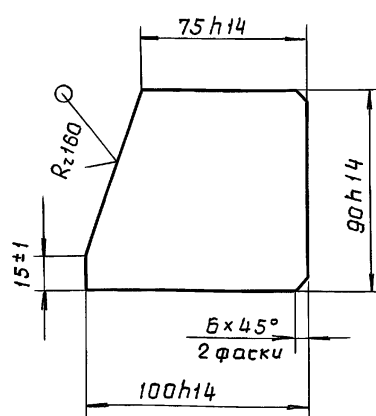
р 0,05 2:1

Лист Листов 1

Лист В-18 ГОСТ 2590-71
Круж ВстЗпс2 ГОСТ 535-79Проектная
организация МО

1078. 01. 012

Rz 160/ (✓)



1078. 01. 012

Ребра

Стадия Масса Масшт.

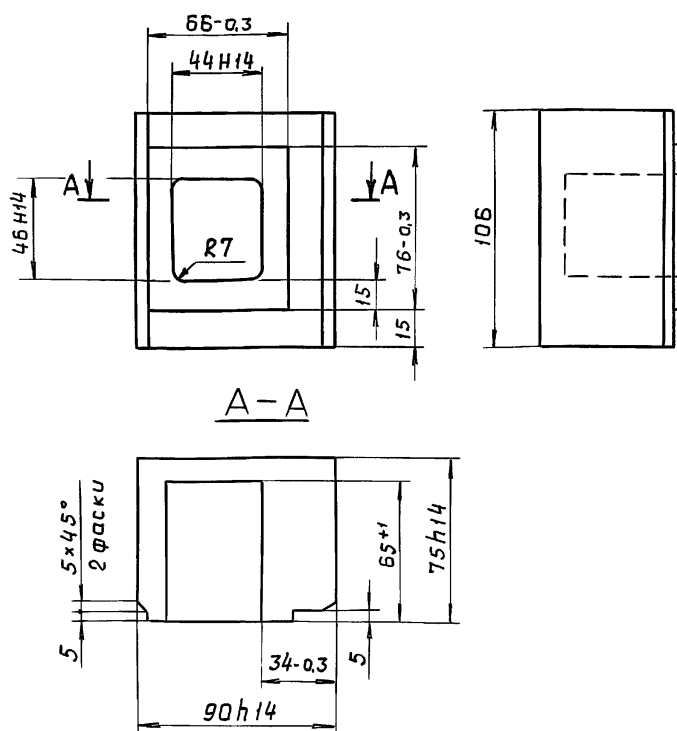
р 0,32 1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
ВстЗпс5 ГОСТ 14637-79Проектная
организация МО

1078. 01. 013

Rz 80/ (✓)

Неуказанные предельные отклонения
размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

1078. 01. 013

Сухарь

Стадия Масса Масшт.

р 4,4 1:2

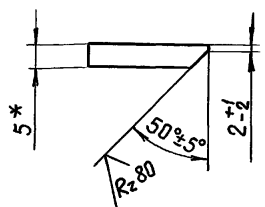
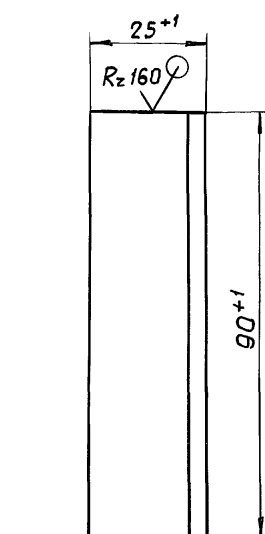
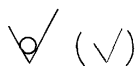
Лист Листов 1

Лист ВстЗпс5 ГОСТ 380-71

Проектная
организация МО

21342 2.3

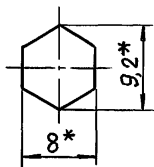
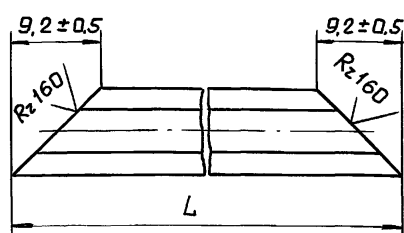
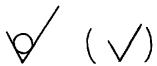
1078.01.015



*Размер для справок.

						1078. 01. 015				
						Пластина	Стадия	Масса	М-б	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р			0,09	1:1	
Разр.		Петрова	"							
Пров.		Горбушенко	"							
Т. конт.										
							Лист	Листов 1		
Н. конт.		Трофимов	"			Лист	Б-ПН-6 ГОСТ19903-74			Проектная организация МО
Утв.							встЗис5ГОСТ14637-79			

1078. 01. 018



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1078.01.018	688-1	0,30
-01	1688-2	0,74

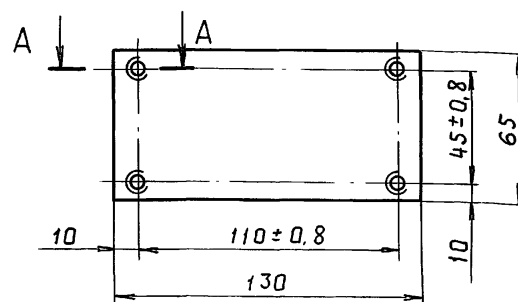
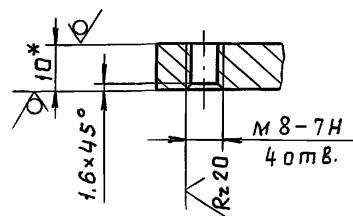
* Размеры для справок.

						1078. 01. 018				
						Упор	Стария	Масса	М-δ	
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	р			см. табл.	2:1	
Разр.	Петрова		"							
Прав.	Гордиенко		"							
Т.конт.					Лист		Листов 1			
Н.конт.	Трофимов		"		Шестигранник	8 Гост 2879-69	Проектная			
Утв.						Вст 3 кп 2 Гост 535-78	организация МО			

Пров. март 6.12.89г Коп. те

1078. 04.017

$R_{z160} \checkmark (\checkmark)$


$$\frac{A - A}{M 1:1}$$


1.*Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения
размеров - по $\pm \frac{1714}{2}$.

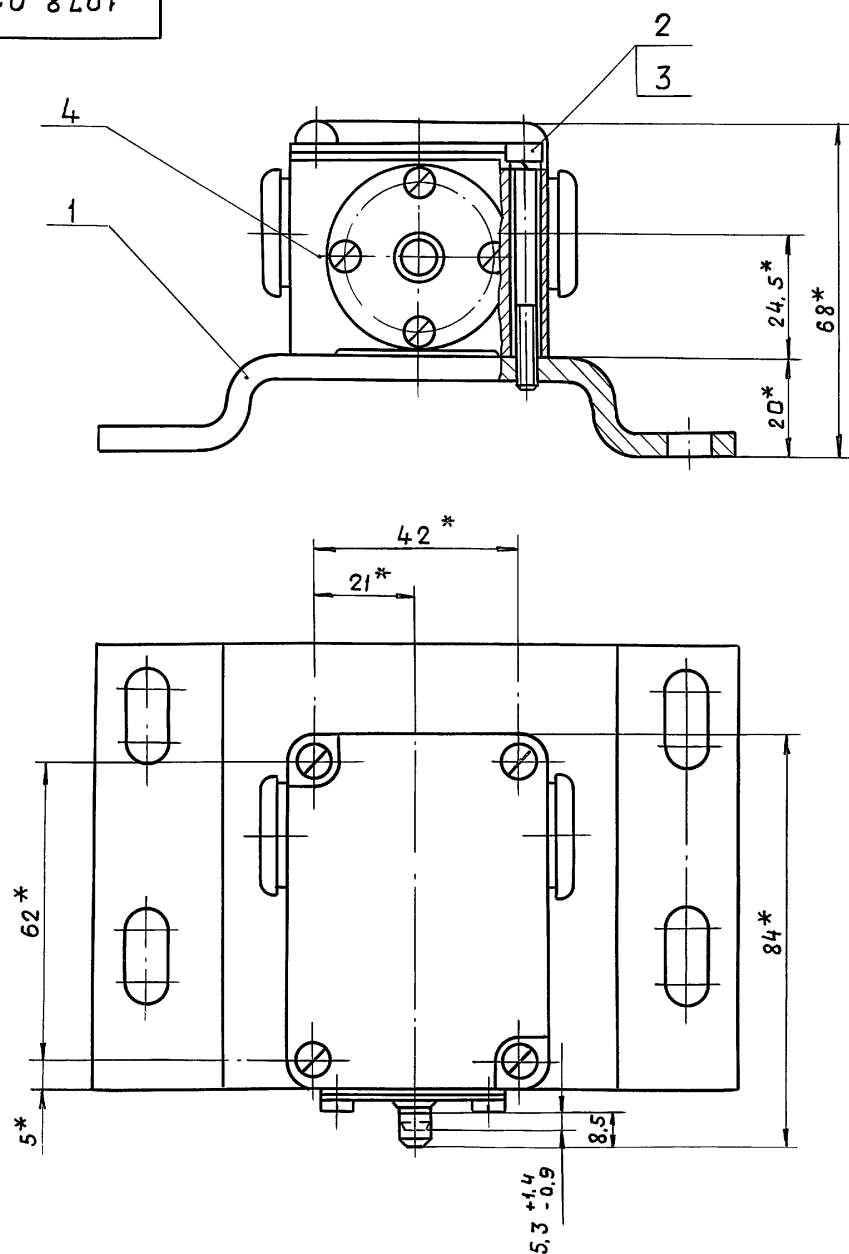
[illegible][illegible]

21342 24

СЕРИЯ 01.036-3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1078.01.020СБ

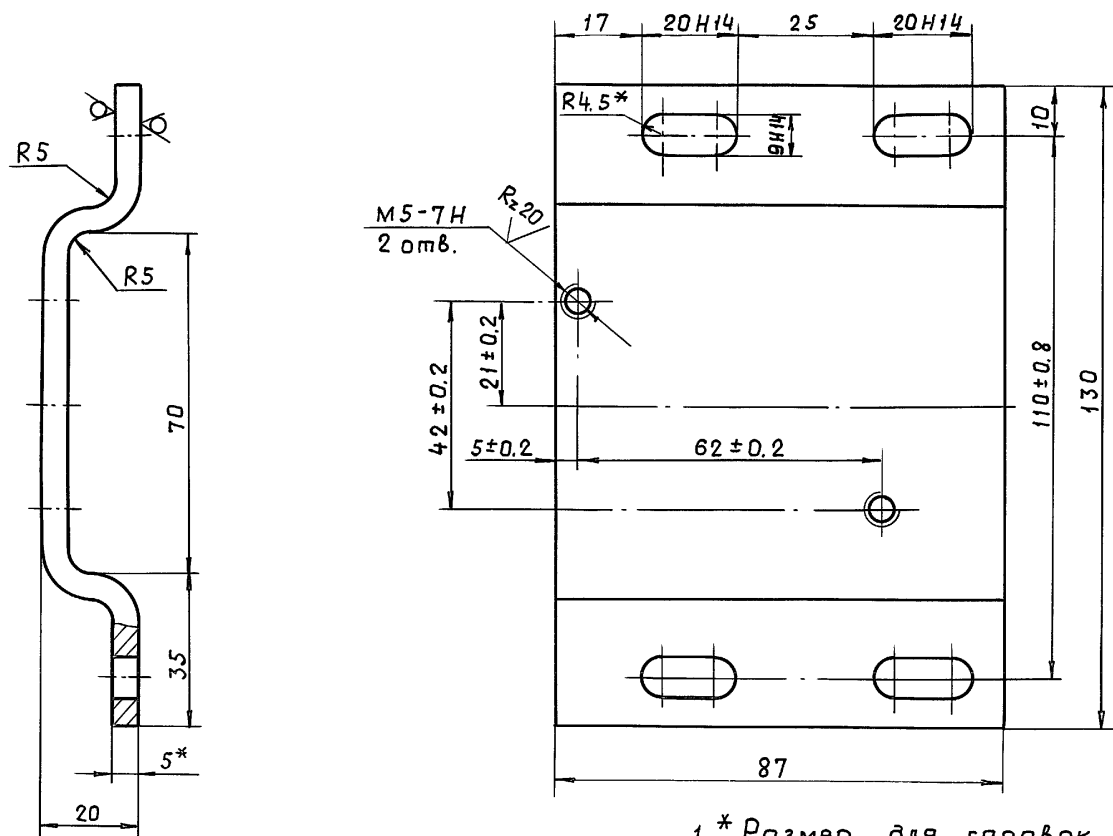


* Размеры для справок.

1078.01.020СБ					Устройство			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	сигнализационное			0	0,9	
Разраб.	Петрова	"			Сборочный чертёж			Лист	Листов	1
Пров.	Гордиенко	"						Проектная		
И.контр.	Трофимов	"						организация МО		
Утв.	Ефимчук	"								

1078.01.019

Rz 80 (✓)



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, УУ1, кроме резьбы.

1078.01.019					Основание			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0			0	0,48	1:1
Разраб.	Петрова	"						Лист	Листов	1
Пров.	Гордиенко	"						Проектная		
И.контр.	Трофимов	"						организация МО		

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A2			1078.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		1078.02.010	Полотно	1	
A4	2		1078.02.020	Механизм задривания	1	
A4	3		1078.02.030	Устройство блокировочное	1	
A4	4		1078.02.040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150“	1	
				Детали		
A3	5		1078.02.001	Кожух	1	
A4	6		1078.02.002	Прокладка	1	
A4	7		1078.02.003	Прокладка	2	
A4	8		1078.02.004	Прокладка	2	
A4	9		1078.02.005	Кольцо	1	
	10		-01	Кольцо	1	
A4	11		1078.02.006	Уплотнение	1	
A4	12		1078.02.007	Прокладка регулировочная	1	
A4	13		1078.02.008	Втулка	2	
1078.02.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Петрова	"	"	"	Стадия	Лист
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Р	1
Гл. констр.	Гордиенко	"	"	"	Проектная	Листов 2
Н. контр.	Трофимов	"	"	"	организация МО	
Утв.	Ефимчук	"	"	"		

Дверь

Лист 1
Листов 2
Проектная 8/ч83582
организация МО

25

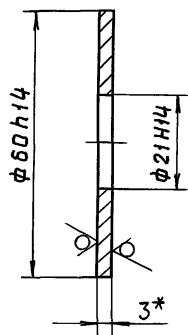
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
A4	14		1078.02.009	Ось	2	
A4	15		1078.02.011	Шайба	2	
				Стандартные изделия		
	17			Болт М10-8g×22.58.019		
				ГОСТ 7798-70	20	
	18			Болт М10-8g×25.58.019		
				ГОСТ 7798-70	4	
	19			Винт В.М5-8g×14.58.019		
				ГОСТ 1491-80	3	
	20			Винт В.М5-8g×10.58.019		
				ГОСТ 1491-80	4	
	21			Гайка М12-7Н.5.019		
				ГОСТ 5915-70	4	
	22			Гайка М20-7Н.5.019		
				ГОСТ 5915-70	2	
	23			Шайба 10.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	24	
	24			Шайба 12.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	4	
	25			Шайба 5.02.019		
				ГОСТ 11371-78	7	
1078.02.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Петрова	"	"	"	Стадия	Лист
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Р	1
Гл. констр.	Гордиенко	"	"	"	Проектная	Листов 2
Н. контр.	Трофимов	"	"	"	организация МО	
Утв.	Ефимчук	"	"	"		

1078.02.000

Лист 2

110 20 8101

Rz 160/ (✓)



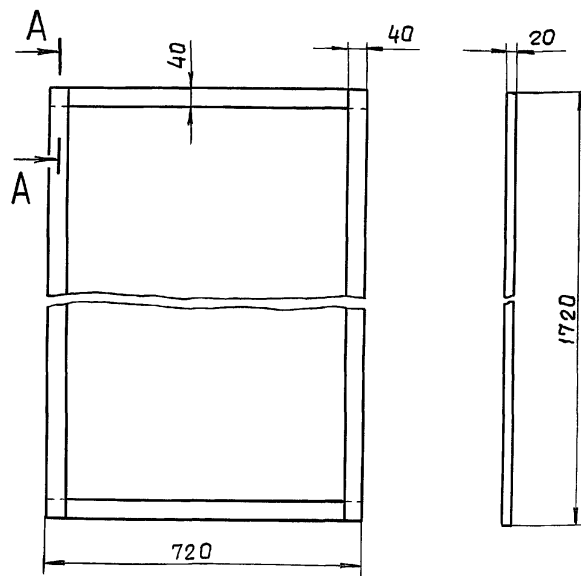
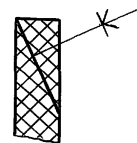
- *Размер для справок.
- Покрывтие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, УУ1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				1078.02.011		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Миненкова	"	"	"	Стадия	Масса
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Р	0,059
					Лист	Листов 1
Н. контр.	Трофимов	"	"	"	Проектная	
Утв.	Ефимчук	"	"	"	организация МО	

Шайба

Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74
3-IV-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70Лист 1
Листов 1
Проектная
организация МО

900 20 8101

A-A
М1:2

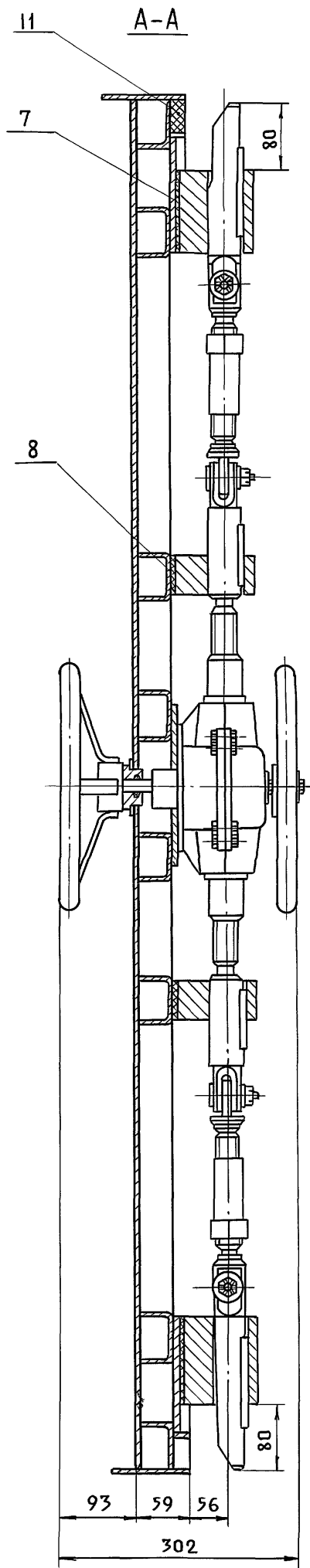
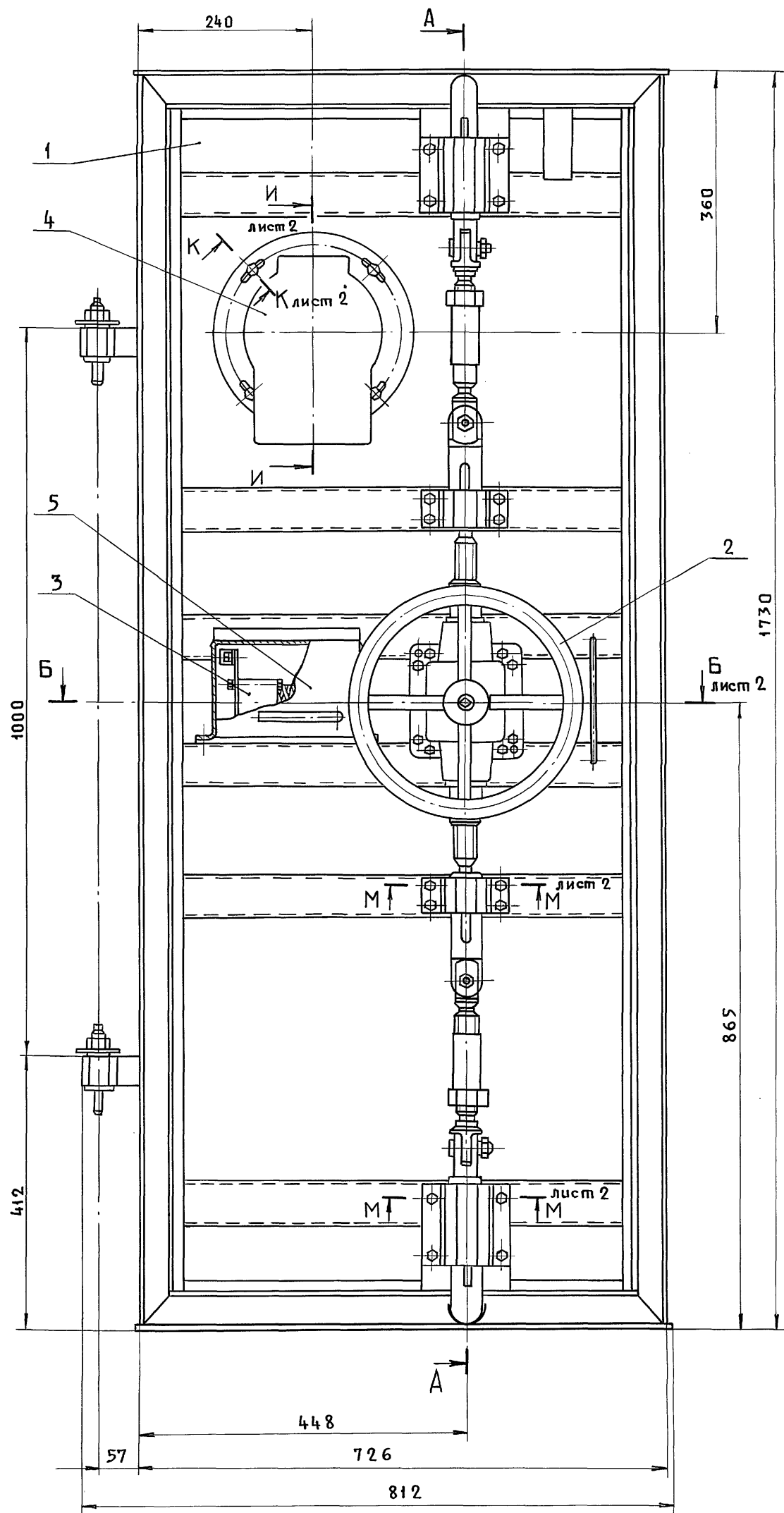
Стыки клеить клеем №88 НПТУ 38-105540-73.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				1078.02.006		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Миненкова	"	"	"	Стадия	Масса
Пров.	Гордиенко	"	"	"	Р	3,2
					Лист	Листов 1
Н. контр.	Трофимов	"	"	"	Проектная	
Утв.	Ефимчук	"	"	"	организация МО	

Уплотнение

Пластина-резина зубчатая
20×40 ТУ 38-105.867-75Лист 1
Листов 1
Проектная
организация МО

СЕРИЯ 01.036-3

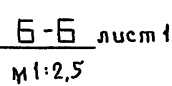


1. Размеры для справок.
2. Клинья механизма задривания показаны в полностью выдвинутом положении.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз. инв.№	Инв.№ дзв.	Подп. и дата

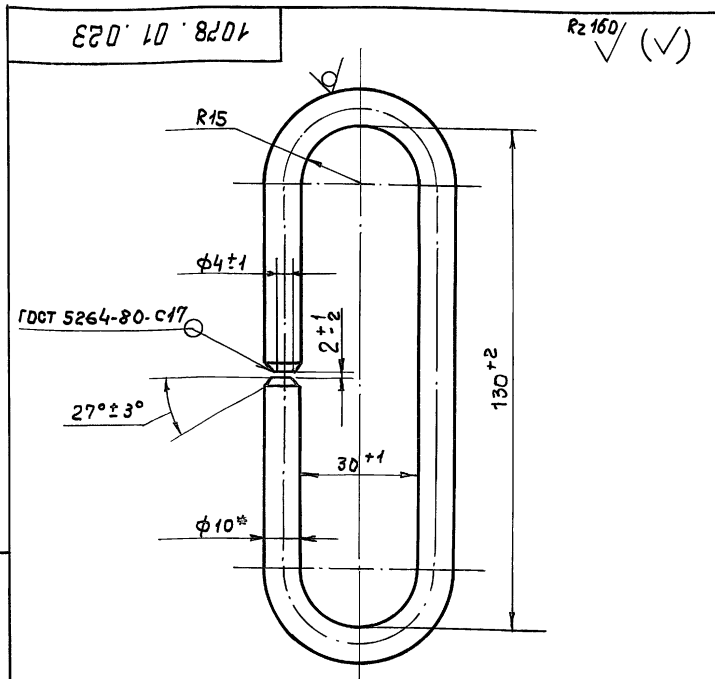
				1078.02.000 СБ		
				Дверь		
				Сборочный чертёж		
Изм/Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	р	масса	масшт.
Разраб.	Петрова	"			154,5	1:5
Пров.	Гордиенко	"				
И.контр.	Трофимов	"		Лист 1	Листов 2	
Утв.	Ефимчук	"		Проектная в/ч 83582		
				организация МО		

ИНВ. И ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБА	ПОДП. И ДАТА
--------------	--------------	------------	-------------	--------------



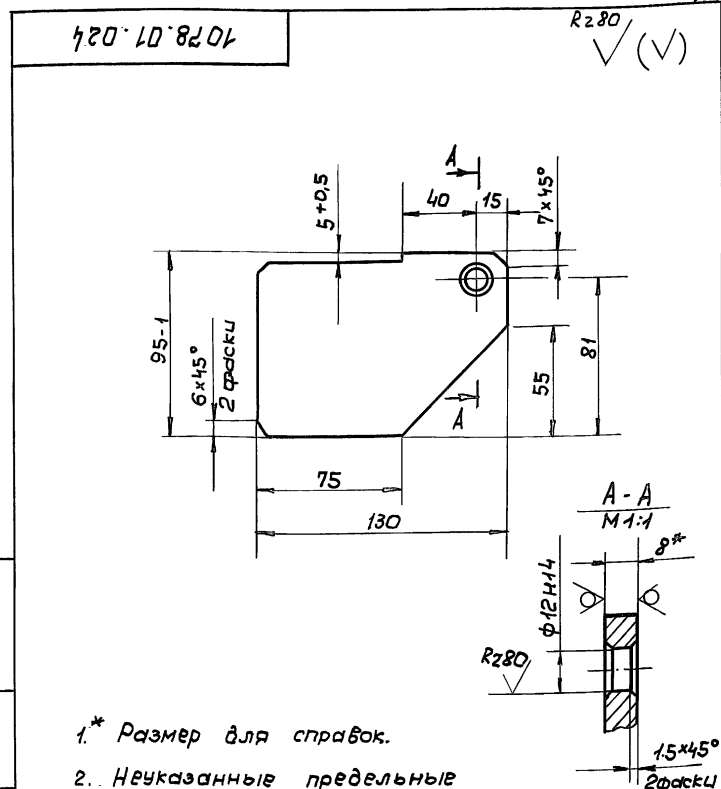
Проб № 6 12.89г Кон. фн.

2171.0 00



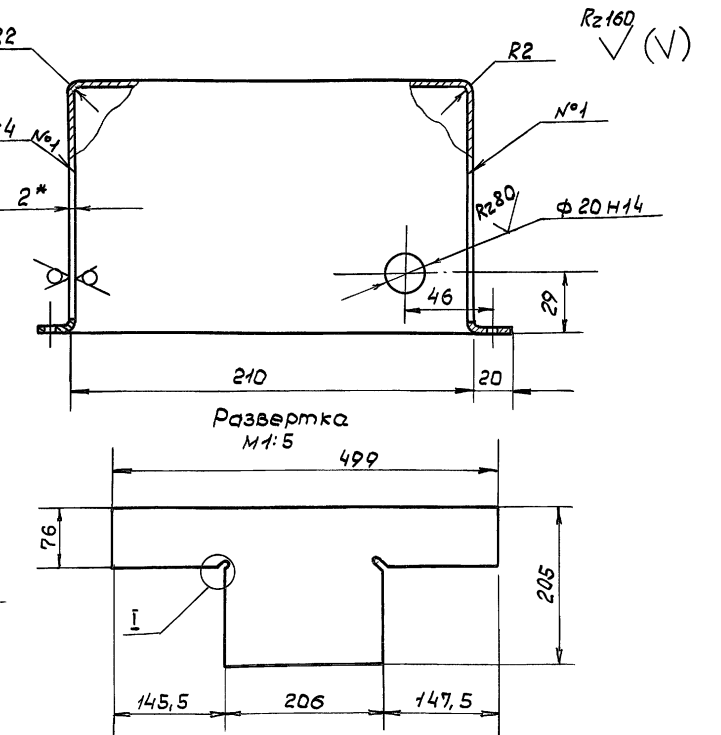
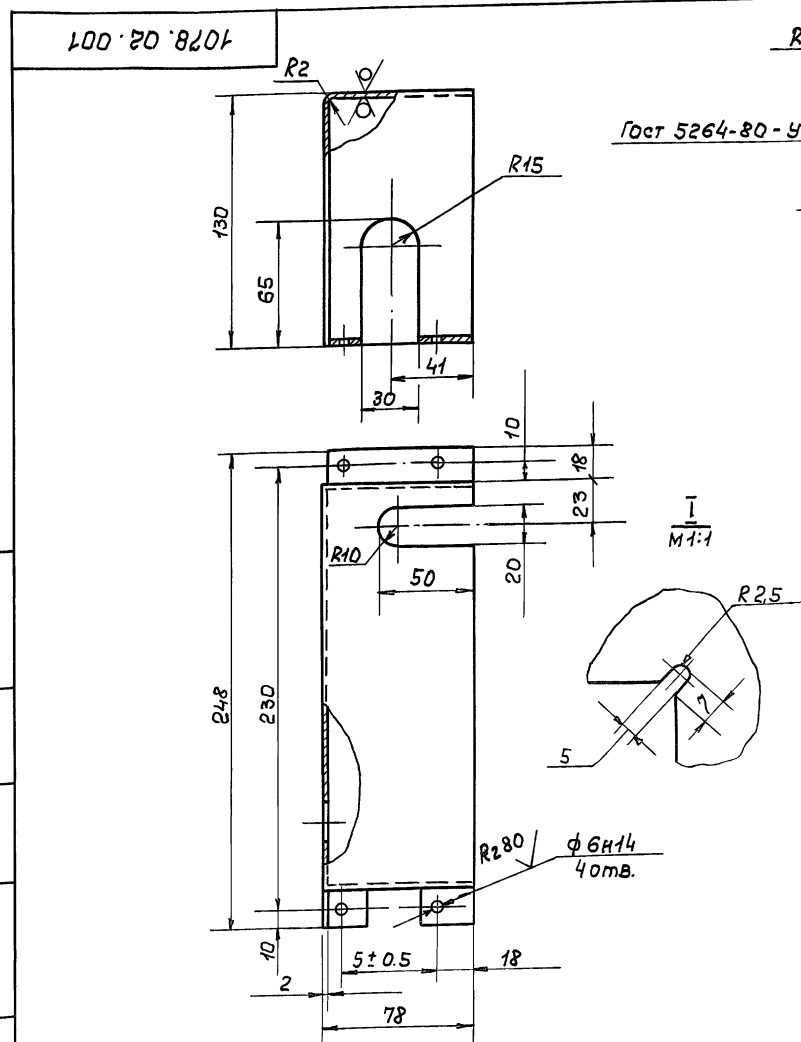
1. *Размер для справок.
2. Кольцо окончательно зенуть и варить после сборки.

					1078. Ог. 023					
					Кольцо	Стандарт		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		p		Q2	1:1	
Разраб.		Миченкова	"							
Проф.		Кириченко	"				лист	листов 1		
					В-Ю ГОСТ 2590-71 крут В Стзис 5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО				
Н.контр.		Трофимов	"							



- 1.* Размер для справок.
2. Неучтенные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1714}{2}$

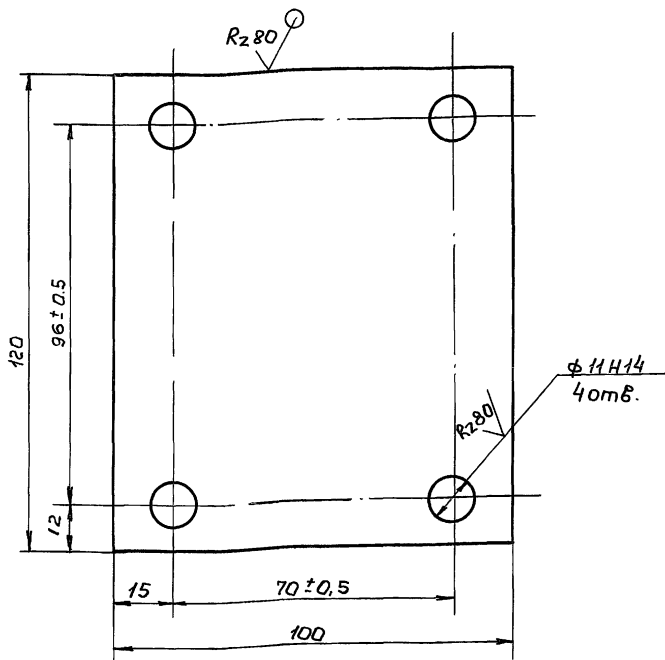
				1078. 01. 024			
				Рёбро			
				Стандарт		Масса	Масштаб
Изм. Лист				№ докум.		Подп.	Дата
Ревизор				Миненков		"	
Проект.				Гордеченко		"	
				Лист		Листов	
Н. контр.				Трофимов		Проектная организация МО	
				Лист БПН-8 ГОСТ 19903-74			
				В Стэнс ГОСТ 14637-79			



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: ХВ-1100 ГОСТ 6993-79 защитный, $\bar{V}, 41$

									1078. 02. 001
<u>Изм./Лист</u> <u>Разработчик</u> <u>Провер.</u>	<u>№ докум.</u> Миньников Гавриленко	<u>Подп.</u> " "	<u>Дата</u> " "	Кожа хх	Старая Масса Масштаб				
					P		1,0	1:2	
					Лист Листов!				
<u>Н.контр.</u> Трофимов	<u>"</u>	<u>"</u>	Б-ПН-2.0 Пост 1990З-74 Проектная						
			З-В-СТ, Зкн ГОСТ 16523-70 Орденизация МО.						

1078.02.003



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

1078.02.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ.	Миненков	"	"	"	Р	0.09	1:1
Проб.	Гордиченко	"	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	"	"	Лист	Листов 1	
Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74					Проектная		
3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70					Организация МО		

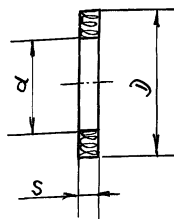
Прокладка

Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74

3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70

Организация МО

1078.02.005



Обозначение	РАЗМЕРЫ, мм.			Масса, кг.
	α	β	δ	
1078.02.005	24	37	5	0.002
-01	14	23	2.5	0.003

1078.02.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ.	Миненков	"	"	"	Р	0.16	1:2
Проб.	Гордиченко	"	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	"	"	Лист	Листов 1	
Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74					Проектная		
3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70					Организация МО		

Кольцо

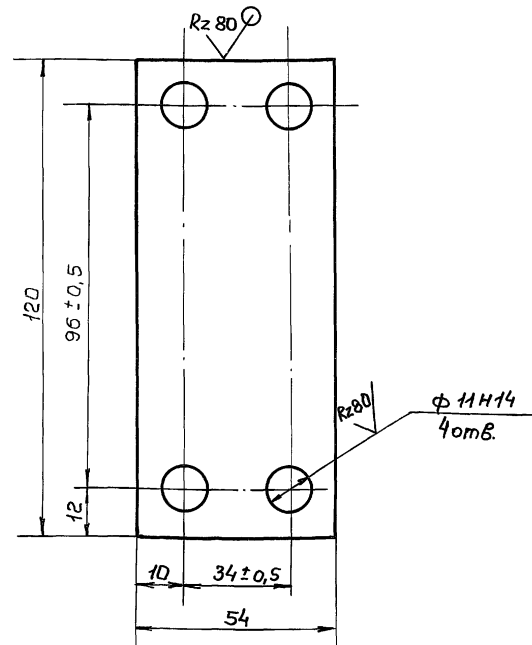
Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74

3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70

Организация МО

проб. 2.12.89г. в.ш.ш.

1078.02.004



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

1078.02.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ.	Миненков	"	"	"	Р	0.05	1:1
Проб.	Гордиченко	"	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	"	"	Лист	Листов 1	
Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74					Проектная		
3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70					Организация МО		

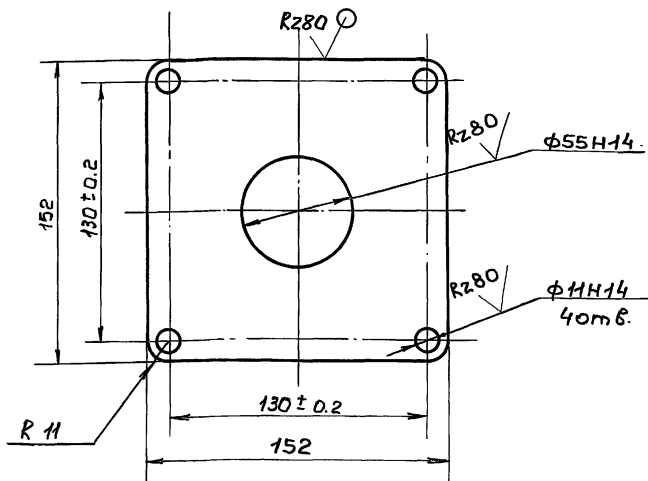
Прокладка

Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74

3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70

Организация МО

1078.02.002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

1078.02.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработ.	Миненков	"	"	"	Р	0.16	1:2
Проб.	Гордиченко	"	"	"	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"	"	"	Лист	Листов 1	
Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74					Проектная		
3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70					Организация МО		

Прокладка

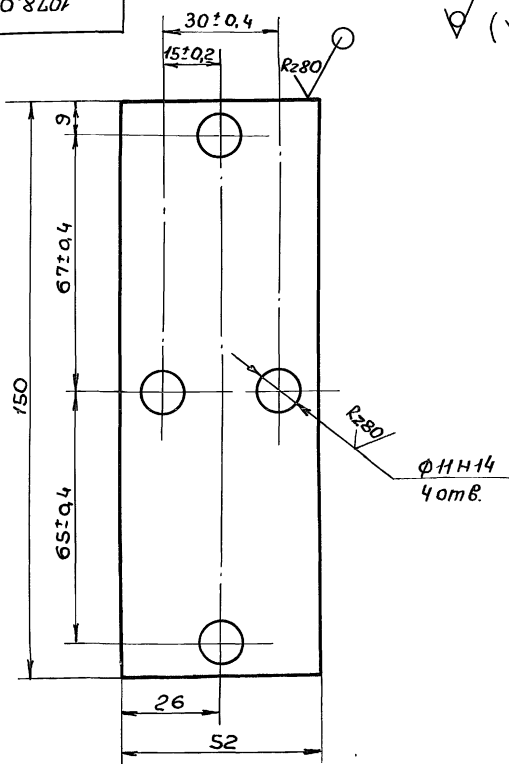
Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74

3-й-В.См3кп2 ГОСТ 16523-70

Организация МО

21262 21

1078.02.007



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1}{14}$
2. Покрытие: Ц 24.хр.

1078.02.007

Прокладка
регулирующая

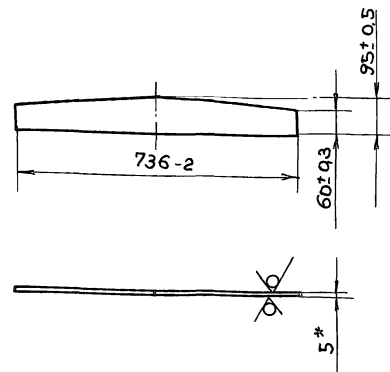
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.06	1:1
Лист	Листов	
1	1	

Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74
3-й Вст.3 кн2 ГОСТ 16523-70

Проектная
организация МО

1078.02.012

Rz160/√(✓)



* Размер для справок.

1078.02.012

Ребро

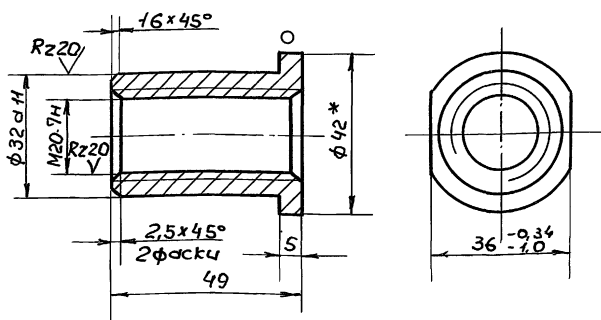
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.24	1:10
Лист	Листов	
1	1	

Б-ПН-5 ГОСТ 199-03-74
Вст.3 кн5 ГОСТ 14637-79

Проектная
организация МО

1078.02.008

Rz80/√(✓)



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1}{14}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

1078.02.008

Втулка

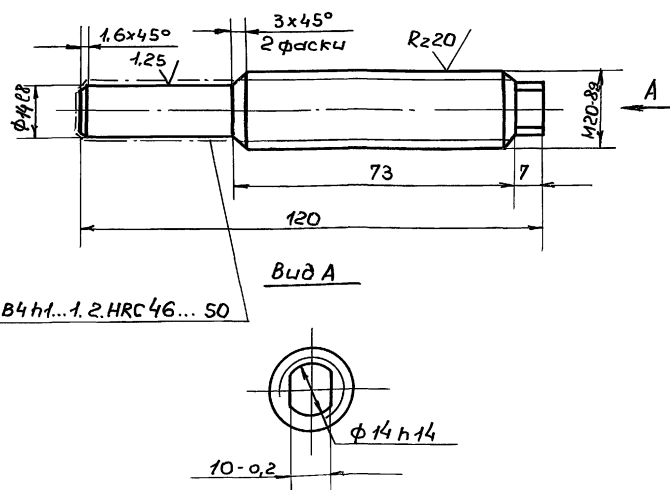
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.21	1:1
Лист	Листов	
1	1	

Б-42 ГОСТ 2590-74
Вст.3 кн5 ГОСТ 535-79

Проектная
организация МО

1078.02.009

Rz80/√(✓)



ТВ4 h1...1.2.HRC46...50

1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1}{14}$
2. Покрытие: Ц 9.хр.

1078.02.009

Ось

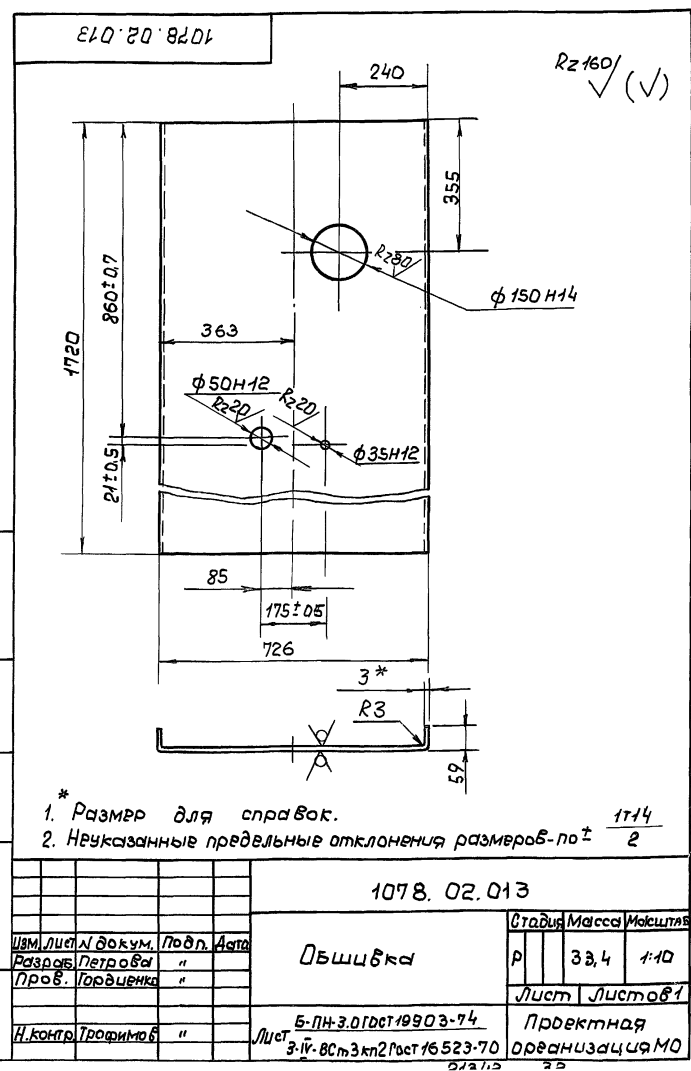
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.23	1:1
Лист	Листов	
1	1	

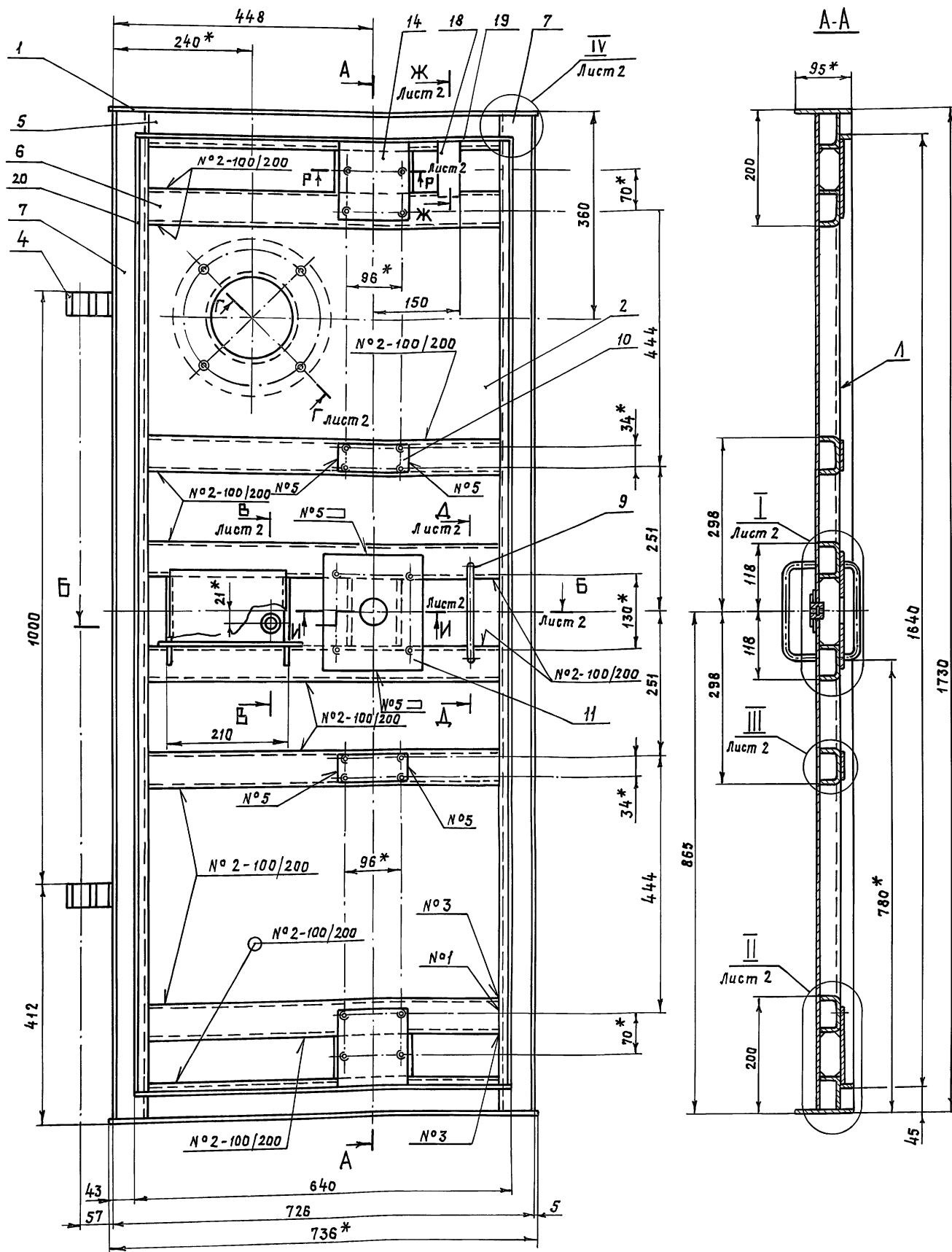
22-В-ГОСТ 2590-74
45-Б-ГОСТ 1050-74

Проектная
организация МО

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			1078. 02. 010 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1078. 02. 012	Ребро	2	
A4	2		1078. 02. 013	Обшивка	1	
A4	3		1078. 02. 014	Накладка	1	
A4	4		1078. 02. 015	Петля	2	
B4	5		1078. 02. 016	Связь		
				Уголок Б-56х36х4 ГОСТ 8510-72 В ст.зис Б-ГОСТ 535-79		
			1078. 02. 017	Б-608-1,5	2	1,7кр.
A4	6		1078. 02. 018	Связь	6	
B4	7		1078. 02. 018	Стойка		
				Уголок Б-56х36х4 ГОСТ 8510-72 В ст.зис Б-ГОСТ 535-79		
				Б-1720-2,5	2	4,83кр.
A4	8		1078. 02. 019	Ручка	1	
	9		-01	Ручка	1	
A4	10		1078. 02. 021	Планка	2	
A4	11		1078. 02. 022	Основание	1	
A4	12		1078. 02. 023	Втулка	1	
B4	13		1078. 02. 024	Накладка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В ст.зис Б-ГОСТ 14637-79		
				1078.02.010		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Страница	Листов
Разработчик	Петров	"			1	3
Проектировщик	Гордиченко	"				
Л.контр.проектировщик	"	"				
Н.контр.проектировщик	"	"				
Утв. Ефимчук	"	"				
				Полотно	Проектная организация МО	

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				φ 70 h14	1	0.09 кг.
A4	14	1078. 02. 025	Плита		2	
A4	15	1078. 02. 026	Ребро		2	
	16	- 01	Ребро		4	
	17	- 02	Ребро		2	
B4	18	1078. 02. 027	Планка			
			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74			
			ВСт3пс5 ГОСТ 14637-79			
			40 ± 0.3 × 105 ± 0.5	1	0.33 кг.	
B4	19	1078. 02. 028	Полоса			
			Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74			
			3-й-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70			
			Б40 h14 × 20 h14	2	0.3 кг.	
B4	20	1078. 02. 029	Полоса			
			Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74			
			3-й-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70			
			1634 h14 × 20 h14	2	0.77 кг.	
A4	21	1078. 02. 031	Втулка		1	
A4	22	1078. 02. 032	Косынка		2	
A4	23	1078. 02. 033	Основание		1	
B4	24	1078. 02. 034	Накладка			
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74			
			ВСт3пс5 ГОСТ 14637-79			
			φ 60 h14	1	0.08 кг.	
B4	25	1078. 02. 035	Накладка			
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74			
			ВСт3пс5 ГОСТ 14637-79			
			40 ± 0.3 × 86 ± 0.4	2	0.14 кг.	
A4	26	1078. 02. 036	Стенка		1	

[illegible]



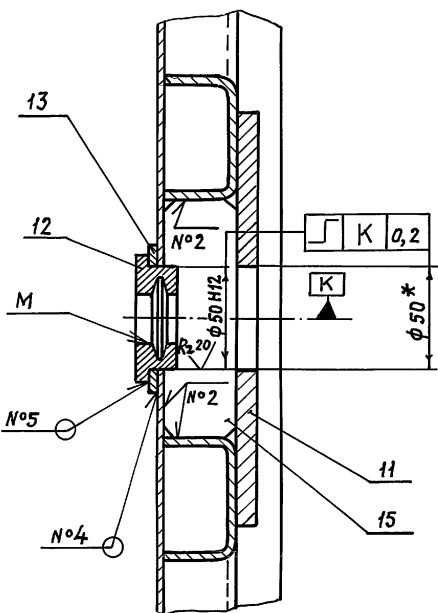
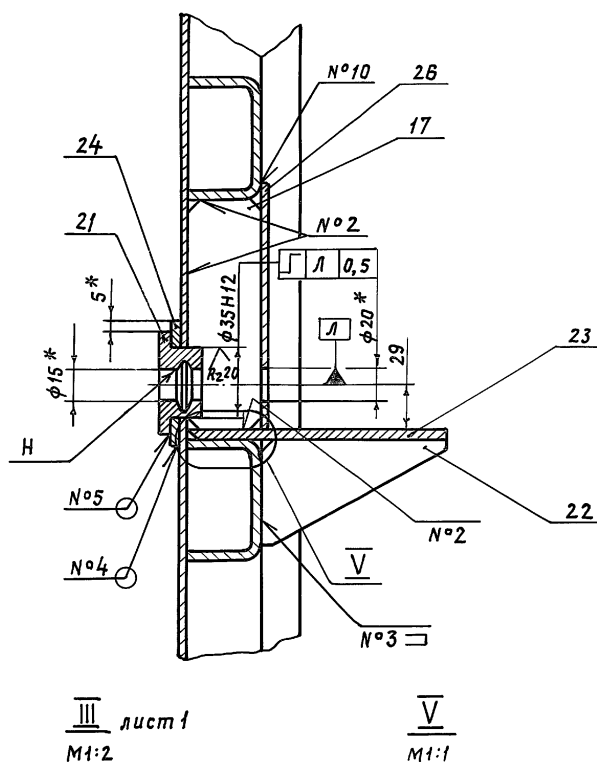
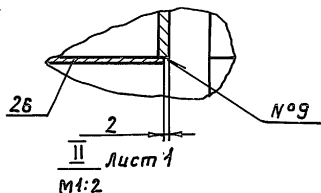
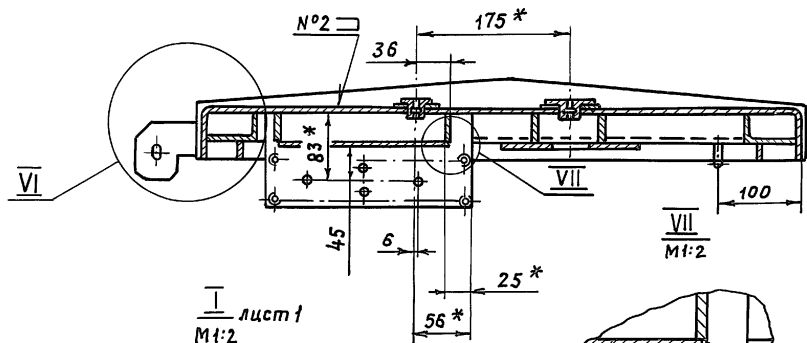
1. *размеры для справок.
2. Допуск плоскостности поверхности Л-1 мм.
3. Допуск соосности двух отверстий в петлях поз.4 относительно их общей оси ф 0,2 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T^{14}}{2}$
5. **Сварка ручная дуговая.
6. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-78, защитный, У, У1, кроме поверхностей М, Н, П и резьбовых поверхностей.

№№ швов	Обозначение	ГОСТ
№1	С2	5264-80
№2	Т1-Δ3	— " —
№3	Т1-Δ4	— " —
№4	Н1-Δ3	— " —
№5	Н1-Δ4	— " —
№6	С8	— " —
№7	Т1-Δ6	— " —
№8	Т3 Δ4	— " —
№9	У4	— " —
№10	Н1-Δ2	— " —
№11	* *	—

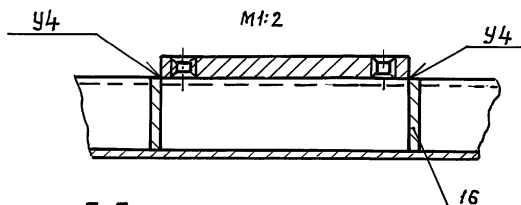
						1078.02.010 СБ				
						Полотно Сборочный чертеж		Стадия	Масштаб	Исх.таб.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р				85	1:5
Разраб.		Петрова								
Пров.		Гордиенко								
Н.конт.		Гордиенко								
								Лист 1	Листов 2	
Н.контр.		Трофимов						Проектная в/ч 83582		
Утв.		Ефимчук						организация МО		

Б-Б лист 1

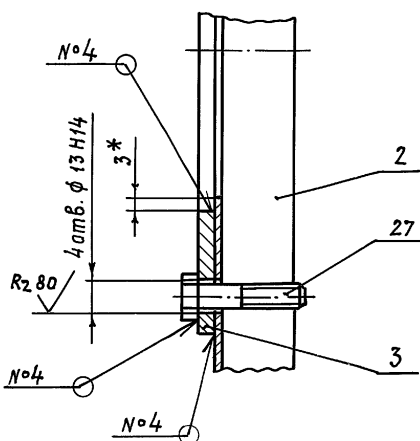
Б-Б лист 1
М1:2



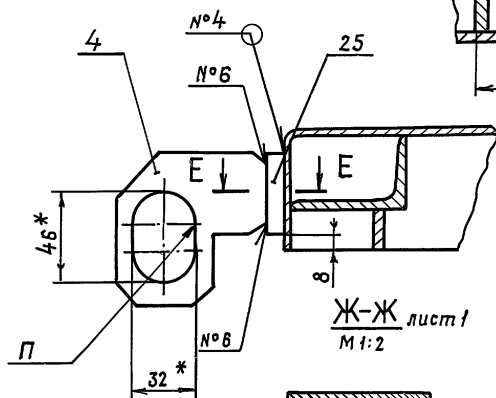
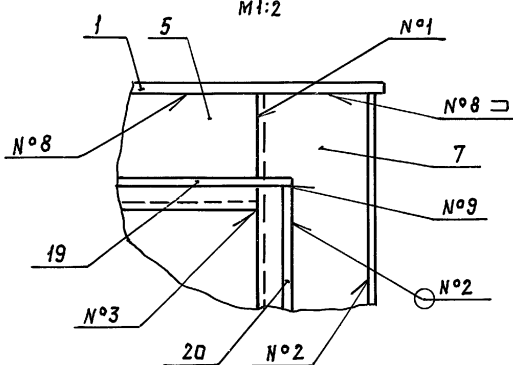
Р-Р лист 1
М1:2



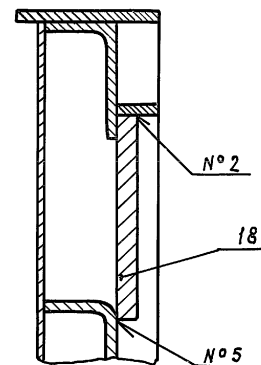
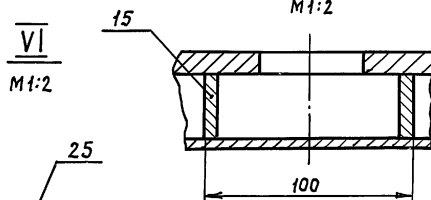
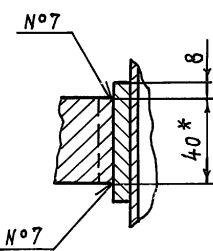
Г-Г повернуто, лист 1
М1:2



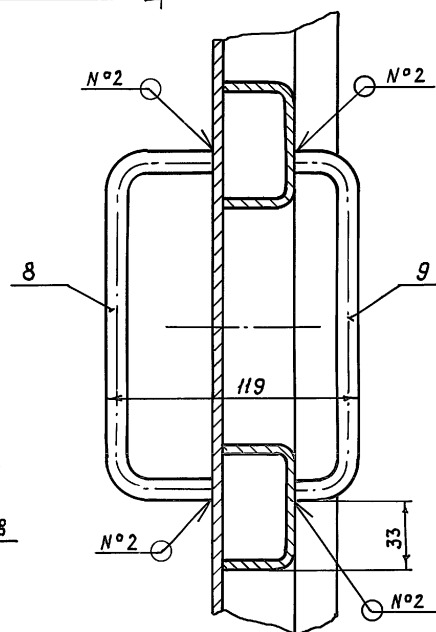
IV лист 1. Узел типовой
М1:2



Е-Е
М1:2



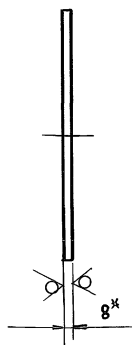
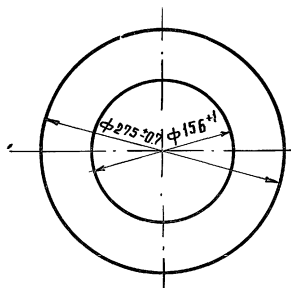
Д-Д лист 1
М1:2



1078.02.010 СБ				Полотно			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сборочный чертеж			Р	—
Разраб.	Петрова	Л	Гордиенко	И				Лист 2	Листов
Проб.	Гордиенко	И	Гордиенко	И	Проектная в/ч 83582			организация МО	
И.контр.	Трофимов	И	Ефимчук	И					
Утв.	Ефимчук	И	И	И	Пров. Маша С.12.89-Коп. Крапунова			21342	34

1078.02.014

Rz 80 ✓(✓)



* Размер для справок.

1078.02.014

НАКЛАДКА

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 2,53 1:4

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ОРГАНИЗАЦИЯ МО

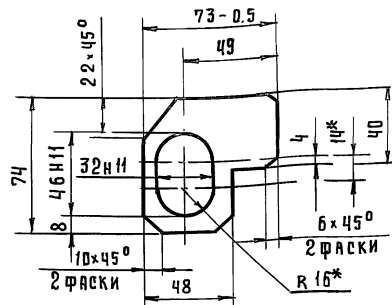
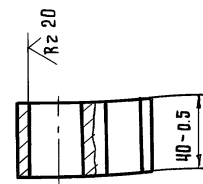
Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74

В ст. 3 п. 5 ГОСТ 14637-79

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.		
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"		
Н.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"		

1078.02.015

Rz 80 ✓(✓)



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm 14/2$

1078.02.015

ПЕТЛЯ

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 1,0 1:2

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

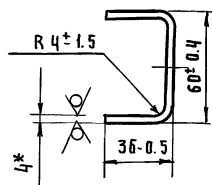
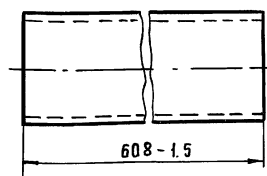
ОРГАНИЗАЦИЯ МО

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.		
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"		
Н.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"		

В ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-79

1078.02.017

Rz 160 ✓(✓)



* Размер для справок.

1078.02.017

СВЯЗЬ

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 2,37 1:2

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ОРГАНИЗАЦИЯ МО

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74

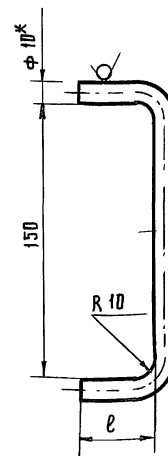
В ст. 3 п. 5 ГОСТ 14637-79

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.		
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"		
Н.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"		

проект 5.12.89г. коп. 20/8г.

1078.02.019

Rz 160 ✓(✓)



ОБОЗНАЧЕНИЕ	В1 мм	МАССА, кг
1078.02.019	40	0.45
-01	20	0.12

- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по $\pm 14/2$

1078.02.019

РУЧКА

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р СМ. ТАБЛ. -

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ОРГАНИЗАЦИЯ МО

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.		
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"		
Н.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"		

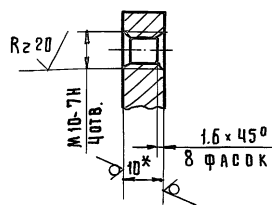
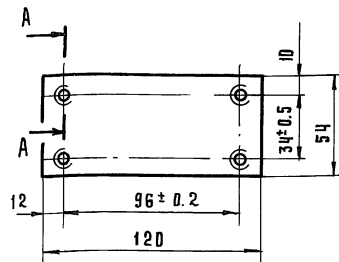
В-10 ГОСТ 2590-71

В ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-79

2/3402 35

1078.02.021

Rz 80 ✓ (✓)



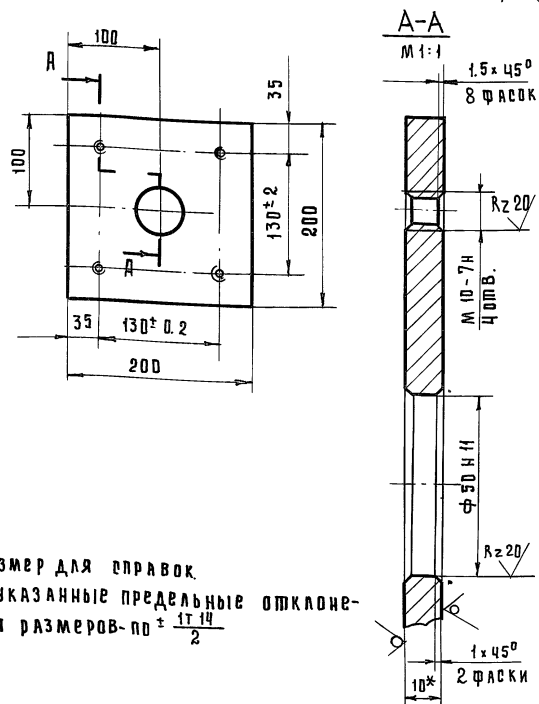
- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$

1078.02.021

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.			Р	0.48	1:2
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
					ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

1078.02.022

Rz 80 ✓ (✓)



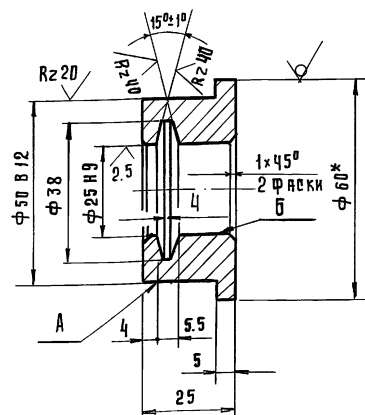
- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$

1078.02.022

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.			Р	2.95	1:4
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
					ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

1078.02.023

Rz 80 ✓ (✓)



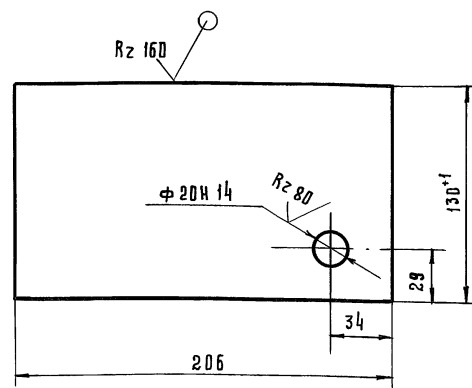
- * Размер для справок.
- Допуск шероховатости поверхностей А и Б относительно их общей оси $\phi 0.05$ мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$.

1078.02.023

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.			Р	0.36	1:1
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
					ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

1078.02.036

✓ (✓)



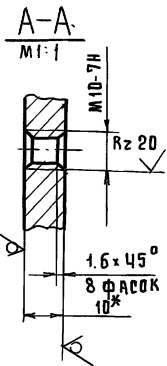
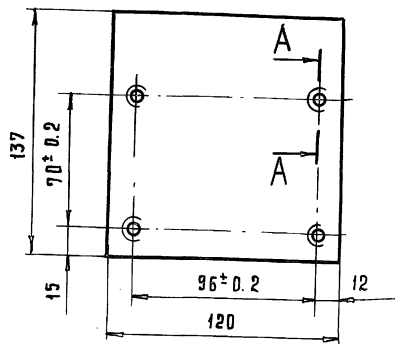
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$

1078.02.036

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТ.
РАЗРАБ.	ПЕТРОВА	ПОДП.			Р	0.42	1:2
ПРОВ.	ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И.КОНТР.	ТРОФИМОВ	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
					ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

1078.02.025

Rz 80 ✓(✓)



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1}{14}$

1078.02.025

Изм.	Лист	И.Док.	Подп.	Дата	Р	Масса	Масшт.
1	1	Разраб. Петрова	Подп.		1.27	1:2	
2	2	Пров. Гордиенко	"				
3	3	Н.Контр. Трофимов	"				

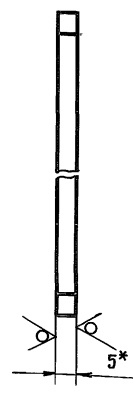
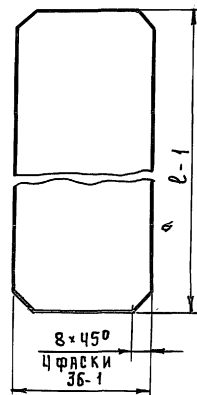
Плита

Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74
В ст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79

СТАДИЯ МАССА МАСШТ.
Р 1.27 1:2
Лист 1 листов 1
Проектная
Организация МО

1078.02.026

Rz 80 ✓(✓)



Обозначение	В, мм	Масса, кг
1078.02.026	116	0.16
-01	79	0.11
-02	108	0.15

* Размер для справок

1078.02.026

Изм.	Лист	И.Док.	Подп.	Дата	Р	Масса	Масшт.
1	1	Разраб. Петрова	Подп.				
2	2	Пров. Гордиенко	"				
3	3	Н.Контр. Трофимов	"				

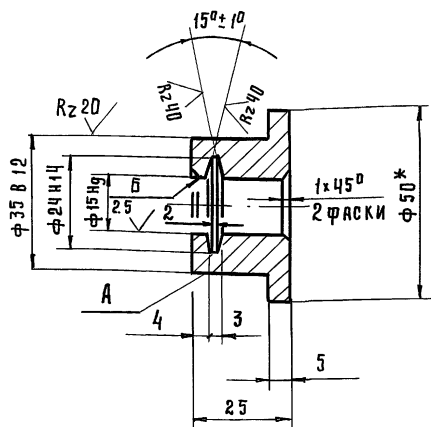
Резро

Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74
В ст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79

СТАДИЯ МАССА МАСШТ.
Р 0.12 1:1
Лист 1 листов 1
Проектная
Организация МО

1078.02.031

Rz 80 ✓(✓)



1. * Размер для справок.
2. Допуск соосности поверхностей А и Б относительно их общей оси $\phi 0.05$ мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1}{14}$

1078.02.031

Изм.	Лист	И.Док.	Подп.	Дата	Р	Масса	Масшт.
1	1	Разраб. Петрова	Подп.		0.21	1:1	
2	2	Пров. Гордиенко	"				
3	3	Н.Контр. Трофимов	"				

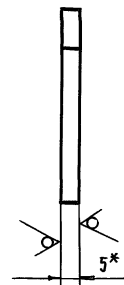
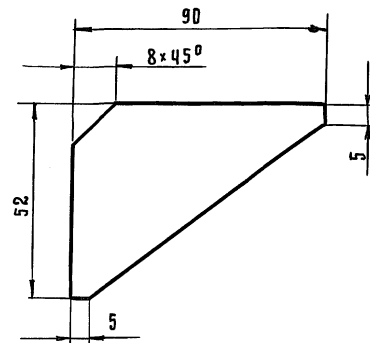
Втулка

Лист 8-50 ГОСТ 25903-74
В ст. 3 пс 5 ГОСТ 535-79

СТАДИЯ МАССА МАСШТ.
Р 0.21 1:1
Лист 1 листов 1
Проектная
Организация МО

1078.02.032

Rz 80 ✓(✓)



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1}{14}$

1078.02.032

Изм.	Лист	И.Док.	Подп.	Дата	Р	Масса	Масшт.
1	1	Разраб. Петрова	Подп.		0.12	1:1	
2	2	Пров. Гордиенко	"				
3	3	Н.Контр. Трофимов	"				

Косынка

Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74
В ст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79

СТАДИЯ МАССА МАСШТ.
Р 0.12 1:1
Лист 1 листов 1
Проектная
Организация МО

Серия 01.036-3

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол. Прим.
				Документация	
A2			1078. 02. 020 сб	Сборочный чертёж	
				Сборочные единицы	
A4	1		1078. 02. 050	Редуктор	1
A4	2		1078. 02. 060	Штурвал	1
A4	3		1078. 02. 070	Штурвал	1
				Детали	
A3	4		1078. 02. 037	Винт	2
A3	5		1078. 02. 038	Направляющая	2
A3	6		1078. 02. 039	Тяга	2
A3	7		1078. 02. 041	Тяга	2
A4	8		1078. 02. 042	Палец	4
A4	9		1078. 02. 043	Шайба	1
A4	10		1078. 02. 044	Шайба стопорная	1
A4	11		1078. 02. 045	Муфта	2
A3	12		1078. 02. 046	Клин	2
A3	13		1078. 02. 047	Направляющая	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 020
Р.З.Р.	Борзунов	Подп.			
Пр.В.	Гордиенко	"			
Л.Конт.	Гордиенко	"			
И.Конт.	Трофимов	"			
Утв.	Ефимчук	"			

Механизм
затравливания

СТАДИИ Листов
Р 1 2
Проектная
Организация МО

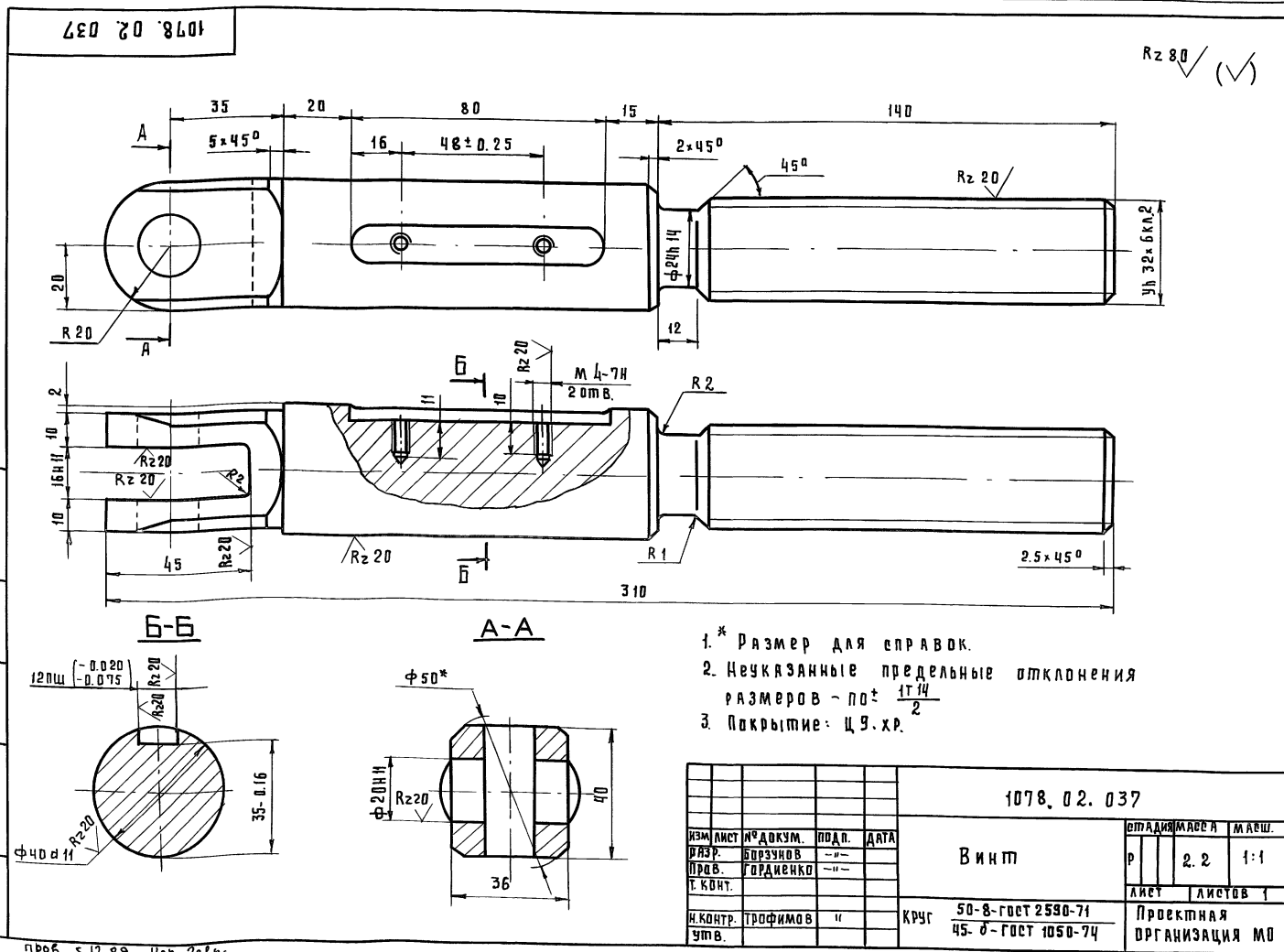
37

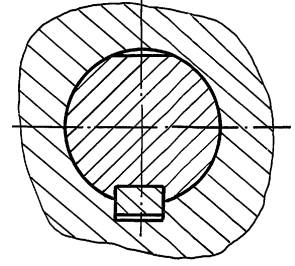
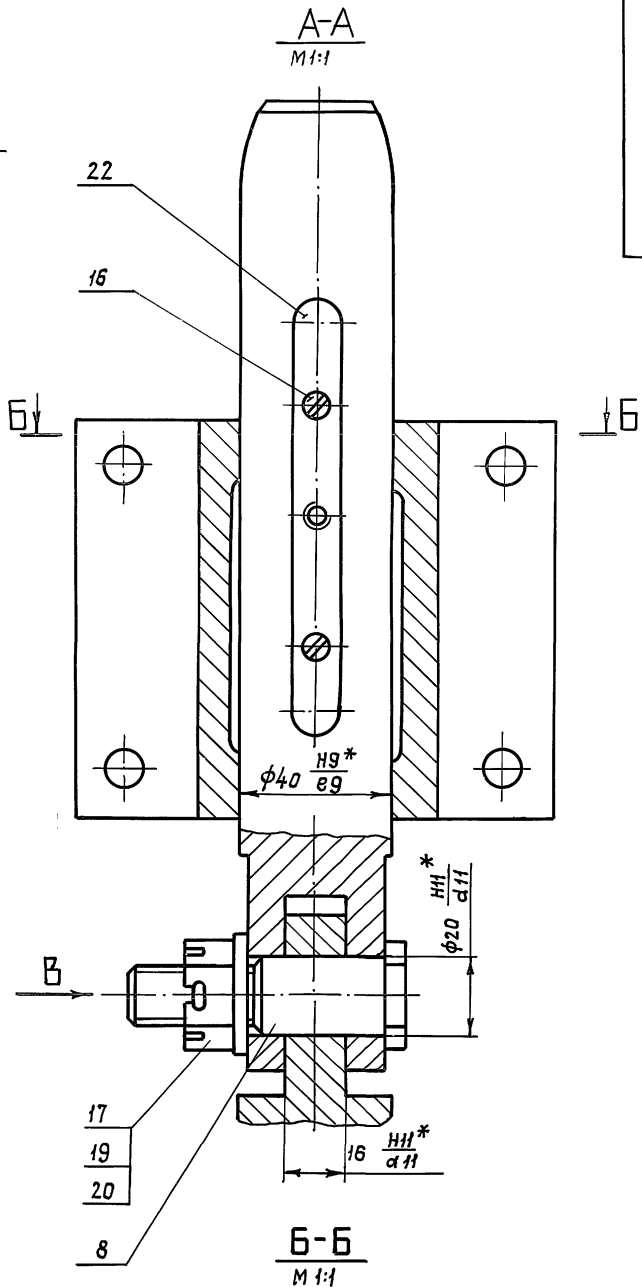
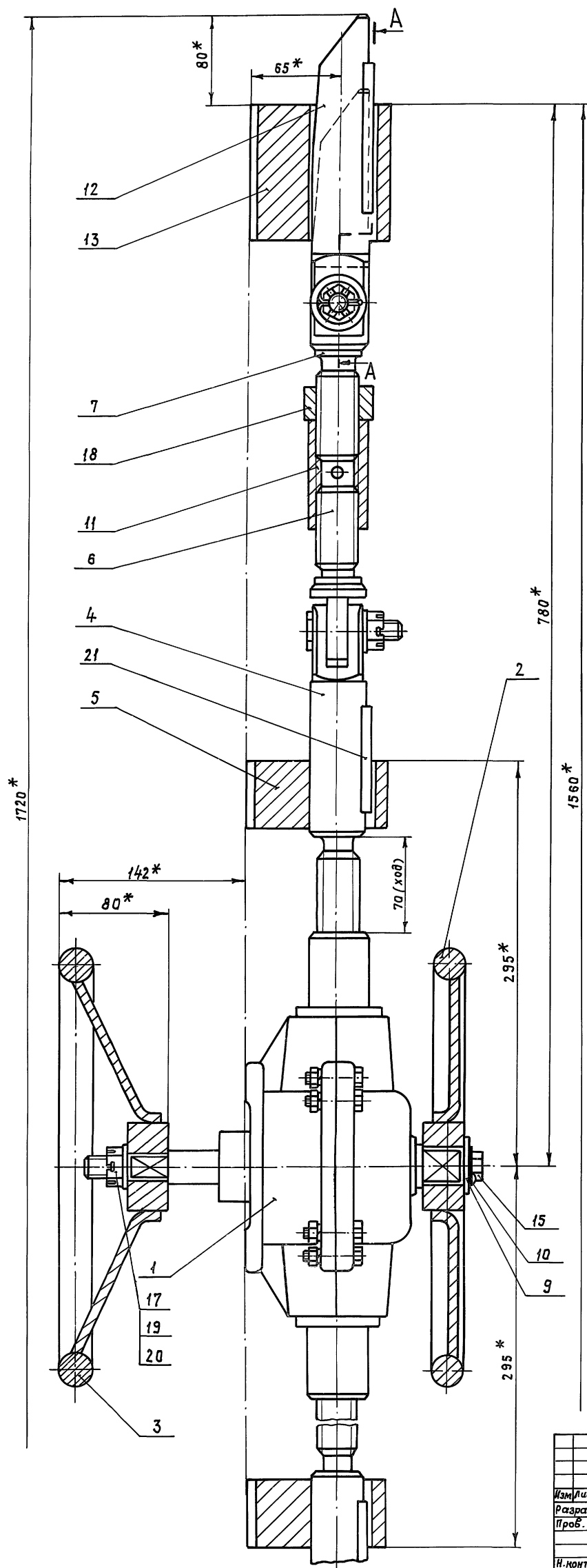
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
				Стандартные изделия	
	15		Болт М10-8g x 22,58.019	ГОСТ 7798-70	1
	16		Винт В М4-8g x 10,58.019	ГОСТ 1491-80	8
	17		Гайка М 16-7H.5.019	ГОСТ 5919-73	5
	18		Гайка М30-7H.5.019	ГОСТ 5915-70	2
	19		Шайба 16.02.019	ГОСТ 11371-78	5
	20		Шплицы 4x25.019	ГОСТ 397-79	5
	21		Шпонка 12x8x80	ГОСТ 8790-79	2
	22		Шпонка 12x8x110	ГОСТ 8790-79	2

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 020
					2

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА





- 1.* Размеры для справок.
2. Размеры 1720 и 80 указаны для задранного состояния двери.

Шиф. № подл. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

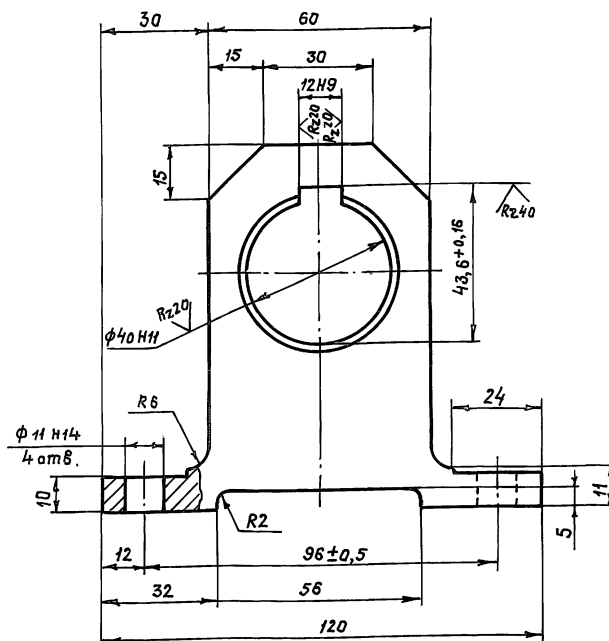
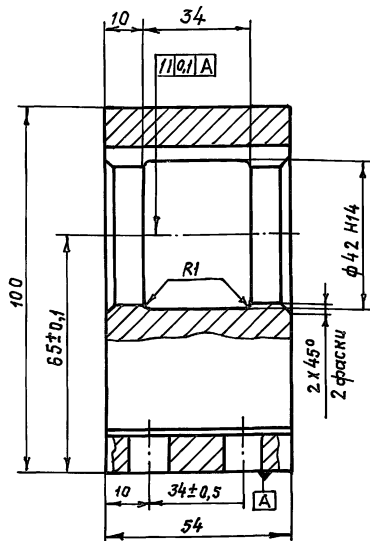
Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

Шиф. № докум. Подпись и дата

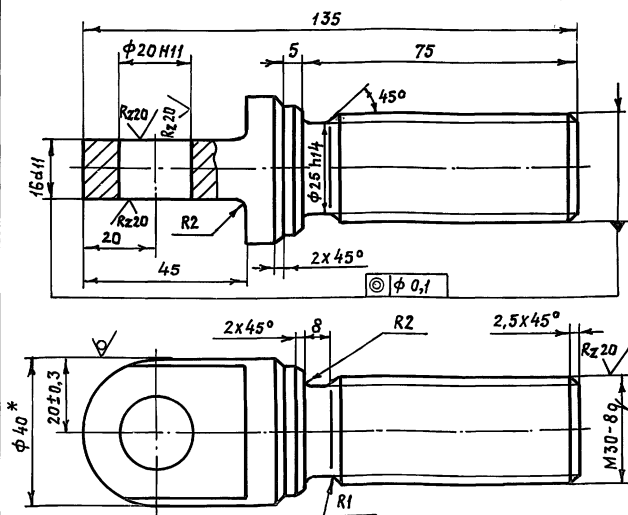
Шиф. № докум. Подпись и дата

					1078.02.020 СБ							
					Механизм задринания Сборочный чертёж				Стадия	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подг.	Дата					Р		50,3	1:2
Разраб.	Борзун	Гордиенко	Подп.	С								
Проб.	Гордиенко											
					Проектная организация МО				Лист	Листов	1	
Н.контр.	Трофимов	Ефимчук	Подп.	С								
Утв.	Ефимчук											



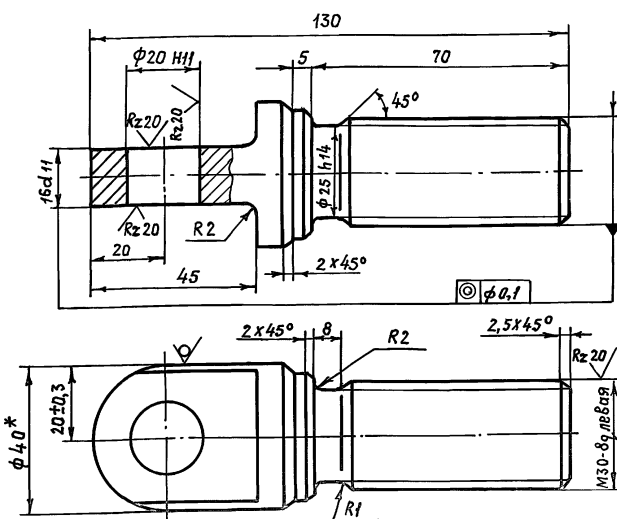
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц 9.хр.

					1078. 02.038				
					Направляющая		Стадия	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата			р	2,0	1:1
Разраб.		Борзюнов					Лист	Листов 1	
Проб.		Гордиенко							
Н.Контр.		Трофимов			В Ст.3, кп 2 ГОСТ 380-71		Проектная организация МО		



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,7	1:1
Лист	Листов	1
Проектная организация МО		

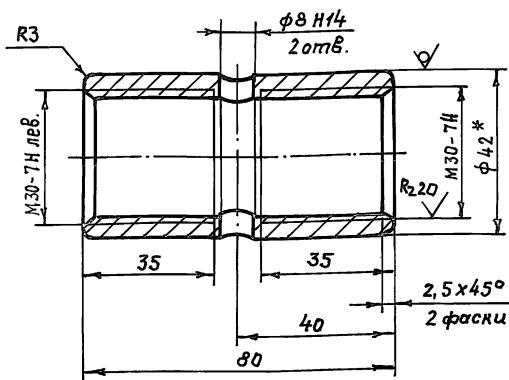


1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,67	1:1
Лист	Листов	1
Проектная организация МО		

1078.02.042

Rz 80 (✓)

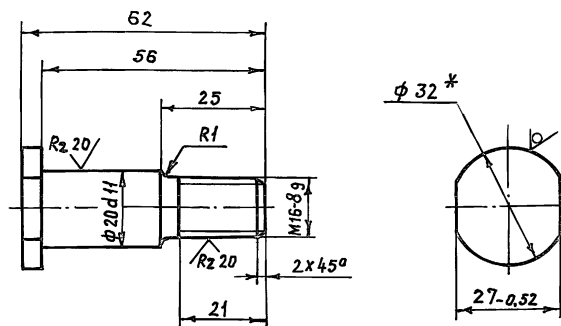


- *Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрывтие: Ц.9.хр.

1078.02.045				Муфта		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Борзубов				Р	0,53
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов
Т. контр.						
Н. контр.	Трофимов					
Утв.						
				Труба 42x8 гост 8734-75		
				В 10 гост 8731-74		
				Проектная организация МО		

1078.02.042

Rz 80 (✓)

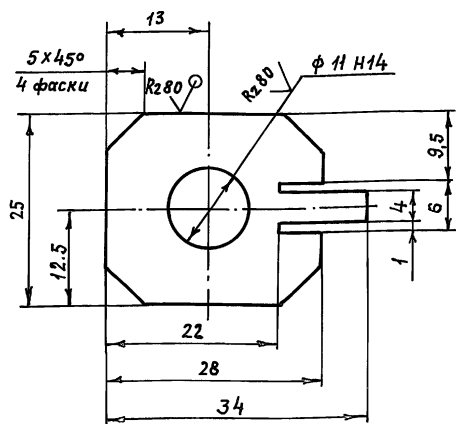


- *Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрывтие: Ц.9.хр.

1078.02.042				Палец		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Борзубов				Р	0,14
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов
Т. контр.						
Н. контр.	Трофимов					
Утв.						
				Круг 32-8-гост 2590-71		
				45-Б-гост 1050-74		
				Проектная организация МО		

1078.02.044

Rz 80 (✓)

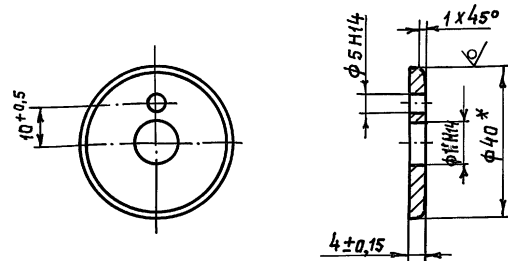


- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрывтие: Ц.9.хр.

1078.02.044				Шайба стопорная		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Борзубов				Р	0,004
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов
Т. контр.						
Н. контр.	Трофимов					
Утв.						
				Б-ПН-0,8 гост 19903-74		
				3-IV Вст 3 кп 2 гост 16523-70		
				Проектная организация МО		

1078.02.043

Rz 80 (✓)

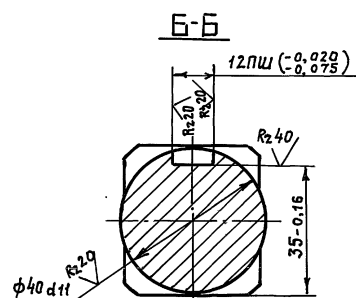
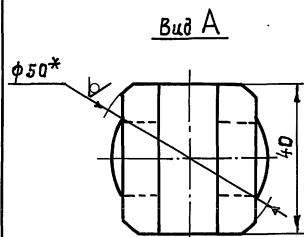
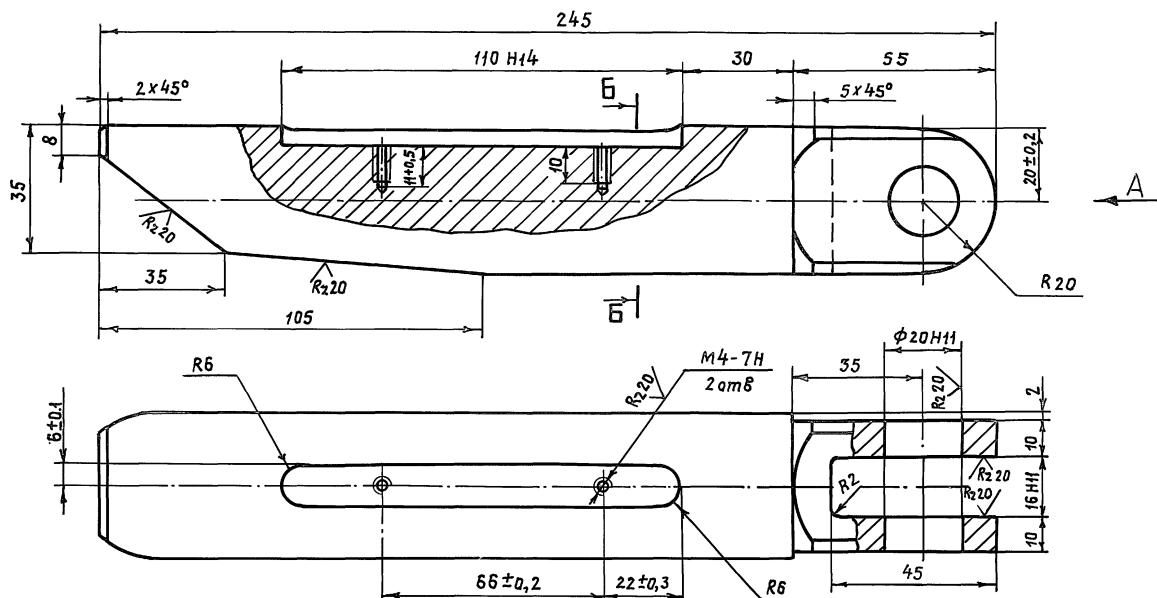


- *Размер для справок.
- Покрывтие: Ц.24.хр.

1078.02.043				Шайба		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса
Разраб.	Борзубов				Р	0,035
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов
Т. контр.						
Н. контр.	Трофимов					
Утв.						
				Круг 8-40-гост 2590-71		
				Вст 3 кп 2 гост 535-79		
				Проектная организация МО		

1078.02.046

R280 (✓)

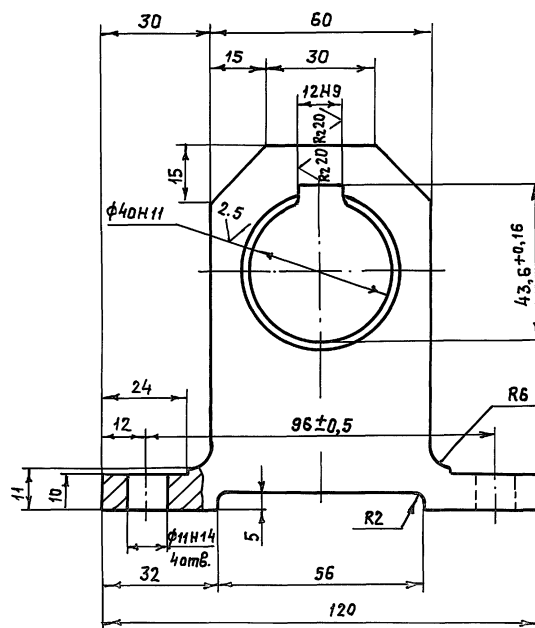
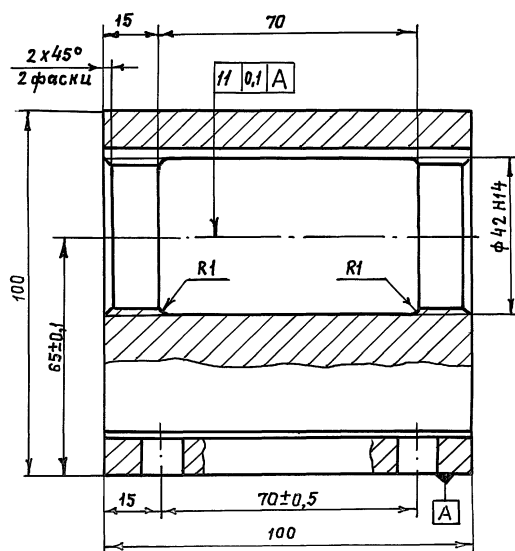


1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц.9.хр.

1078.02.046				К л и н			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	М	Л	2,0	1:1
Разраб.	Борзунов								
Проб.	Бордюченко								
Т.контр.									
И.контр.	Трофимов								
Круг 50-В-Гост 2590-71				Лист			Листов		
45-Б-Гост 1050-74				Проектная			организация МО		

1078.02.047

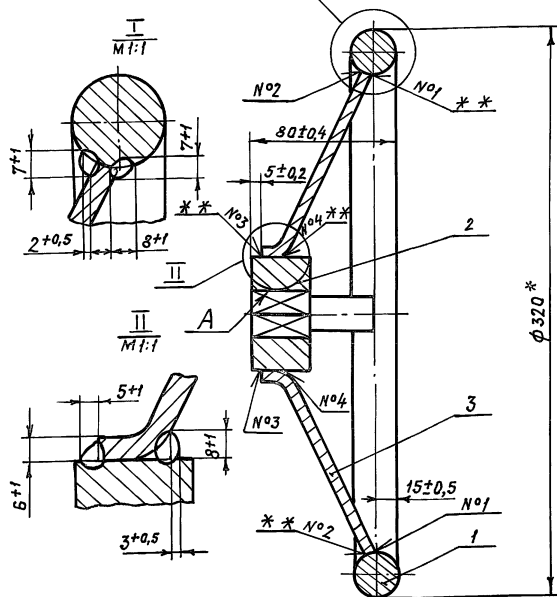
R280 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц.9.хр.

1078.02.047				Направляющая			Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	М	Л	3,8	1:1
Разраб.	Борзунов								
Проб.	Бордюченко								
Т.контр.									
И.контр.	Трофимов								
В ст. 3 кп2 гост 380-71				Лист			Листов		
				Проектная			организация МО		

1078.02.070 СБ

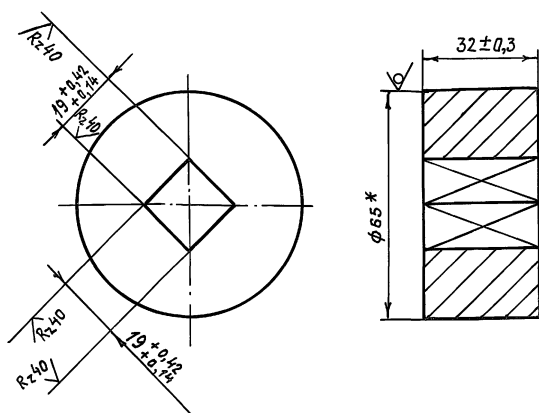


- 1.*Размер для справок.
 2.**Сварка ручная дуговая
 3.Покрытие: эмаль ХВ-1100 гост 6993-79.
 защитный, V.У1, кроме поверхности А.

1078.02.070 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штурвал	Стадия	Масса	Масштаб
Разр.	Борзучов				Сборочный чертеж	Р	5,0	1:2
Проб.	Гордиенко					Лист		Листов 1
Т.кон.	Гордиенко					Проектная		организация МО
Н.ком.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

1078.02.072

R₂₈₀ (✓) (✓)

*Размер для справок

1078.02.072

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ	Стадия	Масса	Масштаб
Разр.	Борзучов				Ключ	Р	0,8	1:1
Проб.	Гордиенко					Лист		Листов 1
Т.кон.	Гордиенко					Проектная		организация МО
Н.ком.	Трофимов				Круг			
Утв.	Ефимчук							

В-65 гост 2590-71
 Вст 3 пс 5 гост 535-79

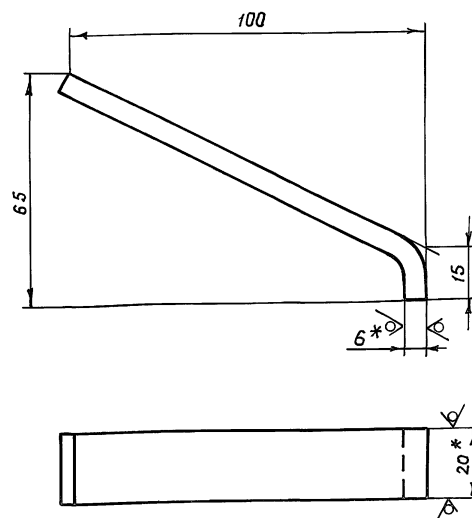
Проектная
 организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A2			1078.02.030 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		1078.02.080	Замок		
				электромагнитный	1	
				Детали		
A4	2		1078.02.048	Муфта	1	
A4	3		1078.02.049	Палец	1	
A4	4		1078.02.051	Шайба стопорная	1	
				Стандартные изделия		
	5			Штифт 3т 6x25		
				гост 3128-70	2	

1078.02.030

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство	Стадия	Лист	Листов
Разр.	Борзучов				Устройство	Р		1
Проб.	Гордиенко				блокировочное			
Т.кон.	Гордиенко					Проектная		
Н.ком.	Трофимов					организация МО		
Утв.	Ефимчук							

1078.02.073

R₂₈₀ (✓) (✓)

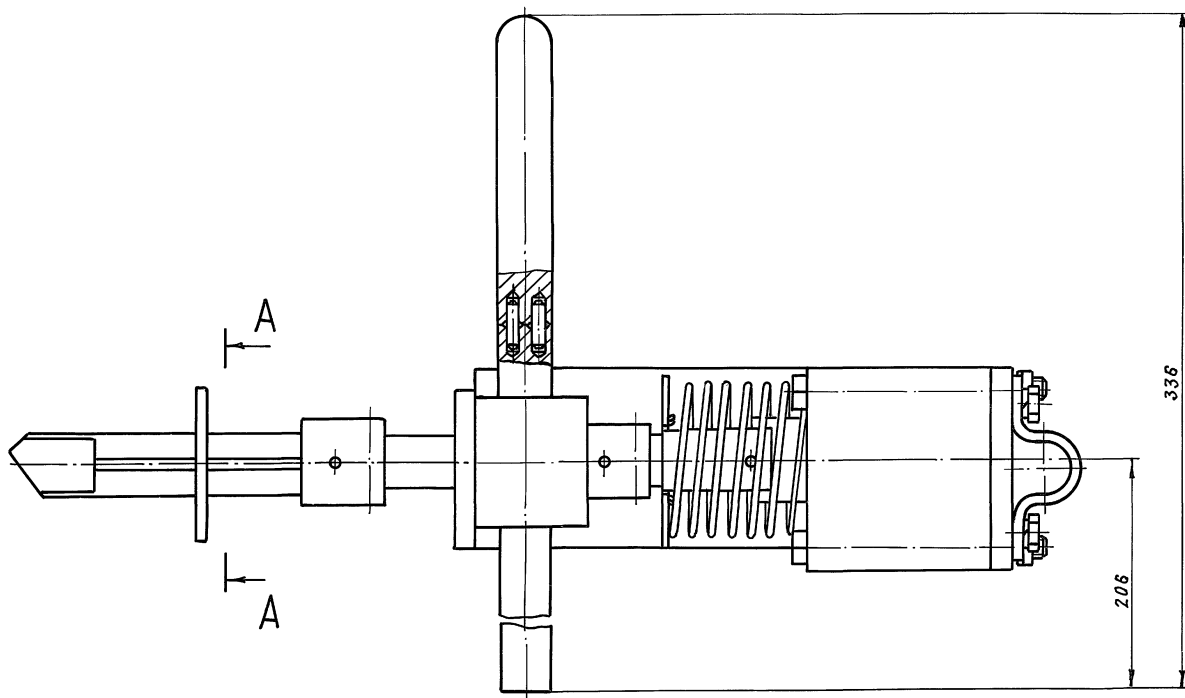
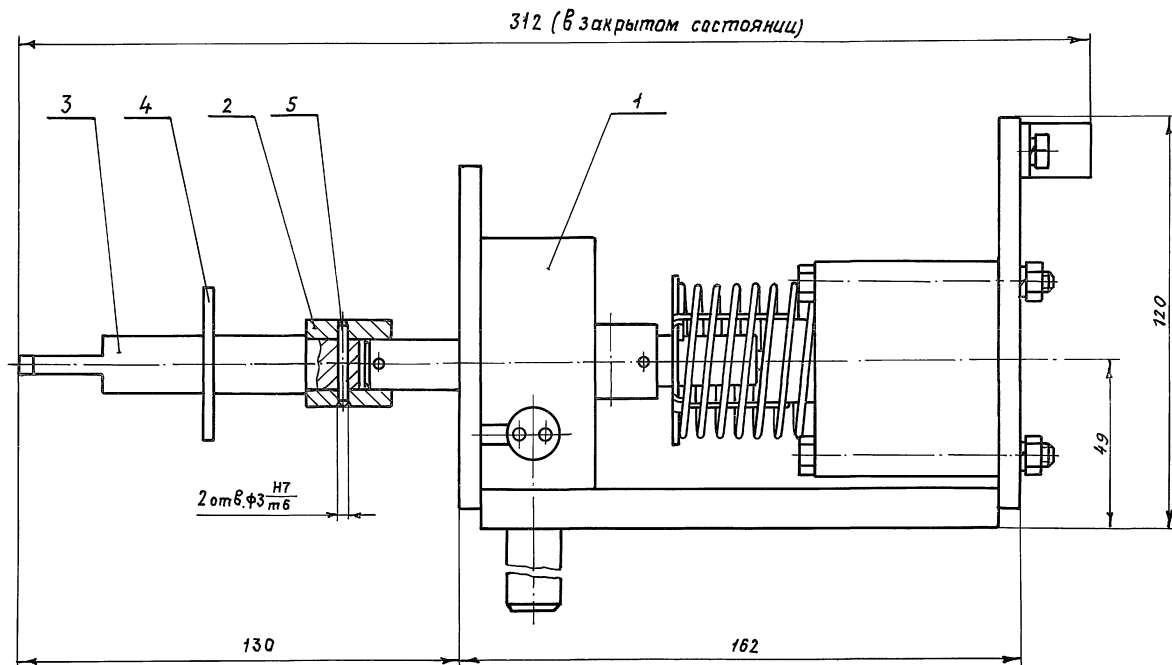
- 1.*размеры для справок.
 2.Предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$

1078.02.073

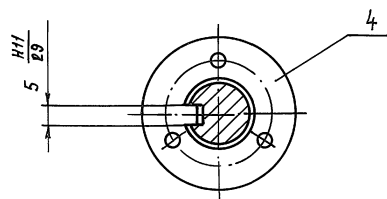
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Спица	Стадия	Масса	Масштаб
Разр.	Борзучов				Спица	Р	0,12	1:1
Проб.	Гордиенко					Лист		Листов 1
Т.кон.	Гордиенко					Проектная		организация МО
Н.ком.	Трофимов				Полоса			
Утв.	Ефимчук							

Б-26x20 гост 103-76
 Вст 3 пс 5 гост 535-79

Проектная
 организация МО



A-A

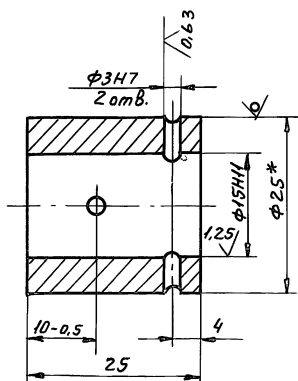


Размеры для справок

				1078.02.030 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство блокировочное Сборочный чертёж		
Разраб.	Ворзубов	П.И.	П.И.	П.И.			
Пробер.	Гордценко	П.И.	П.И.	П.И.	Лист 1		
Р.и.конст.	Гордценко	П.И.	П.И.	П.И.	Проектная		
Н.контр.	Трофимов	П.И.	П.И.	П.И.	организация МО		
Утв.	Ефимчук	П.И.	П.И.	П.И.			

840.20.8101

Rz80 (✓)



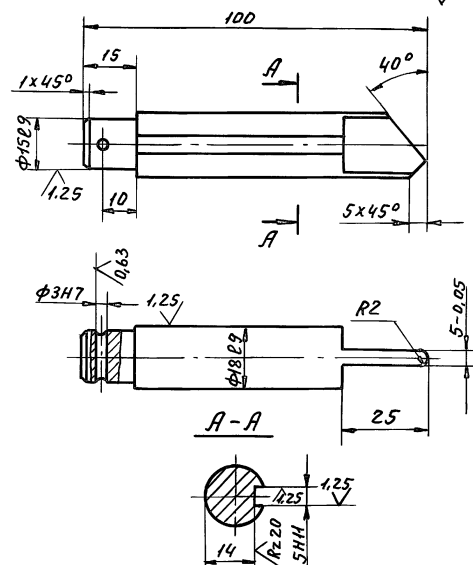
- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Покрытие: Ц, 15.хр.

1078.02.048

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статус	Масса	Масшт.
Разр.	Борзюнов				Р	0.05	2:1
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
И.контр.	Трофимов				Круг	В-25 ГОСТ 2590-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО

640.20.8101

Rz40 (✓)



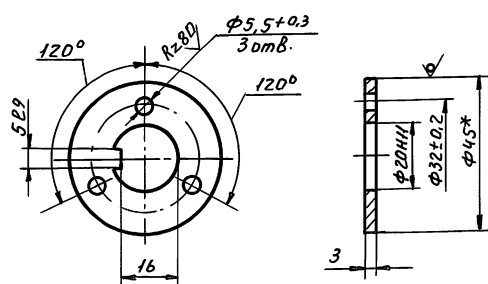
- НРС 30... 40
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Покрытие: Ц, 15.хр.

1078.02.049

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статус	Масса	Масшт.
Разр.	Борзюнов				Р	0.18	1:1
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
И.контр.	Трофимов				Круг	20-В-ГОСТ 2590-74 45-Б-ГОСТ 1050-74	Проектная организация МО

150.20.8101

Rz20 (✓)



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Покрытие: Ц, 15.хр.

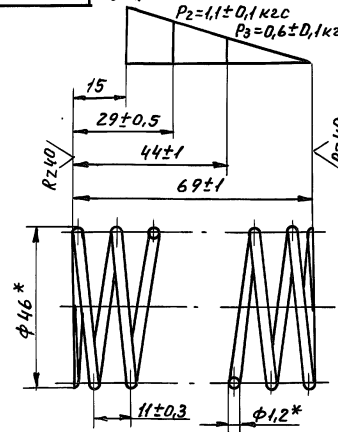
1078.02.051

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статус	Масса	Масшт.
Разр.	Борзюнов				Р	0.03	1:1
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
И.контр.	Трофимов				Круг	В-45-ГОСТ 2590-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО

470.20.8101

 $R_3 = 1,6 \text{ кгс}$
 $R_2 = 1,1 \pm 0,1 \text{ кгс}$
 $R_3 = 0,6 \pm 0,1 \text{ кгс}$

(✓)



- $G = 8 \cdot 10^3 \text{ кгс/мм}^2$
- $T = 120 \text{ кгс/мм}^2$
- Длина развернутой пружины $L = 1080 \text{ мм}$.
- Направление навитки пружины - правое
- $n = 6$
- $n_1 = 7.5$
- $D_c = 42 \text{ мм}$
- Покрытие: Ц, 15.хр.
- * Размеры для справок.

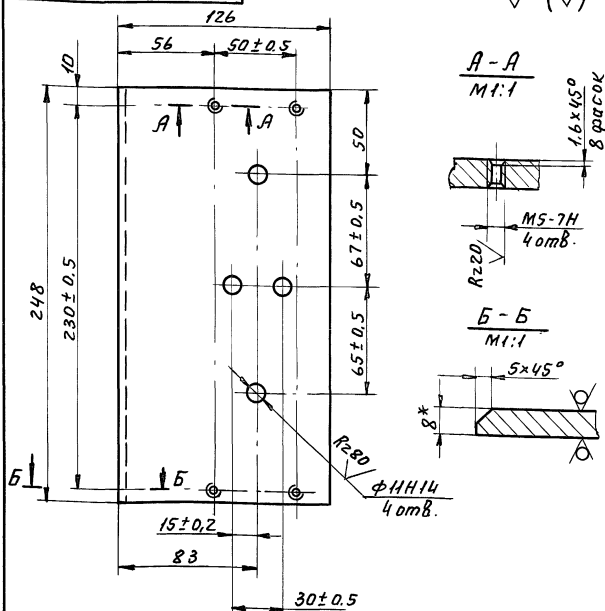
1078.02.074

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статус	Масса	Масшт.
Разр.	Борзюнов				Р	0.03	1:1
Пров.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
И.контр.	Трофимов				Пружина	Проволока П-12 ГОСТ 9389-75	Проектная организация МО

Серия 01.036-3

1078.02.033

Rz160/ (✓)



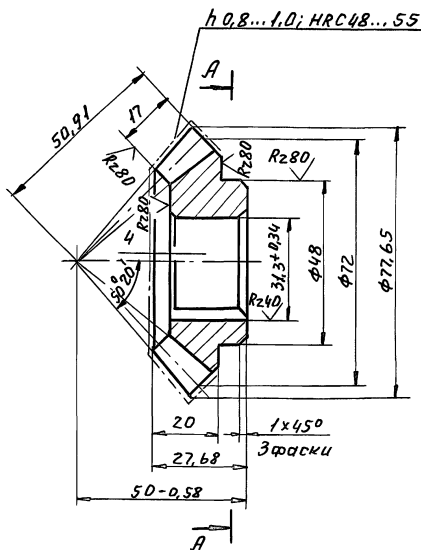
1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

1078.02.033

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Стр.	Масса	Масшт.
Р	1	9	1:2		Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист	Листов 1	
Л	1	1	1		Лист ВСТЗПС ГОСТ 14637-79	Проектная	организация МО	

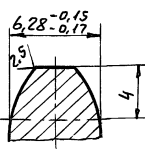
1078.02.061

Rz20/ (✓)

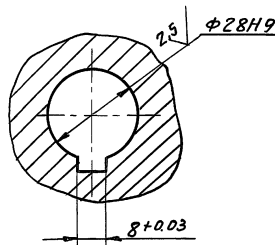


Профиль внешней окружной толщины зуба

M 4:1



A-A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Покрытие: Хим. фос. прм.

Внешний окружной модуль	те	4
Число зубьев	Z	18
Тип зуба	—	прямой
Исходный контур	—	ГОСТ 13754-68
Коэффициент смещения	X _в	0
Коэффициент изменения толщины зуба	X _t	0.018
Угол делительного конуса	δ	45°
Степень точности ст СЭВ	186-75	9-8-8-A

1078.02.061

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня	Стр.	Масса	Масшт.
Р	1	0.6	1:1		Лист	Листов 1		
Л	1	1	1		Проектная	организация МО		

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

71307 46

Изм. 1. 10.02.01. Подп. и дата. Изм. 2. 10.02.01. Подп. и дата. Изм. 3. 10.02.01. Подп. и дата.

Пров. Макс. 12.09.89. Рол. Петров

[illegible]

1078.02.053

$Rz40/$ (✓)

Рифление прямое 0,8
ГОСТ 21474-75

$1 \times 45^\circ$
 2 фаски
 $\phi 35H14$
 14 ± 0.2
 34 ± 0.25
 $Rz280/$
 $Rz20$
 1.4

Покрывтв: Хим.окс.

1078.02.053

Противовес

Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	Борзюнов	Пров.	Гордиенко	

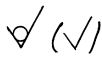
В-36	ГОСТ 2590-71
Круж	ВСТ 3155-ГОСТ 535-79

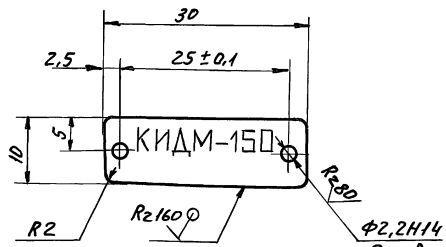
Статус	Масса	Масшт.
Р	0,21	1:1
Лист	Листов 1	

Н. контр. Профилов

Проектная организация МО

1078.02.055





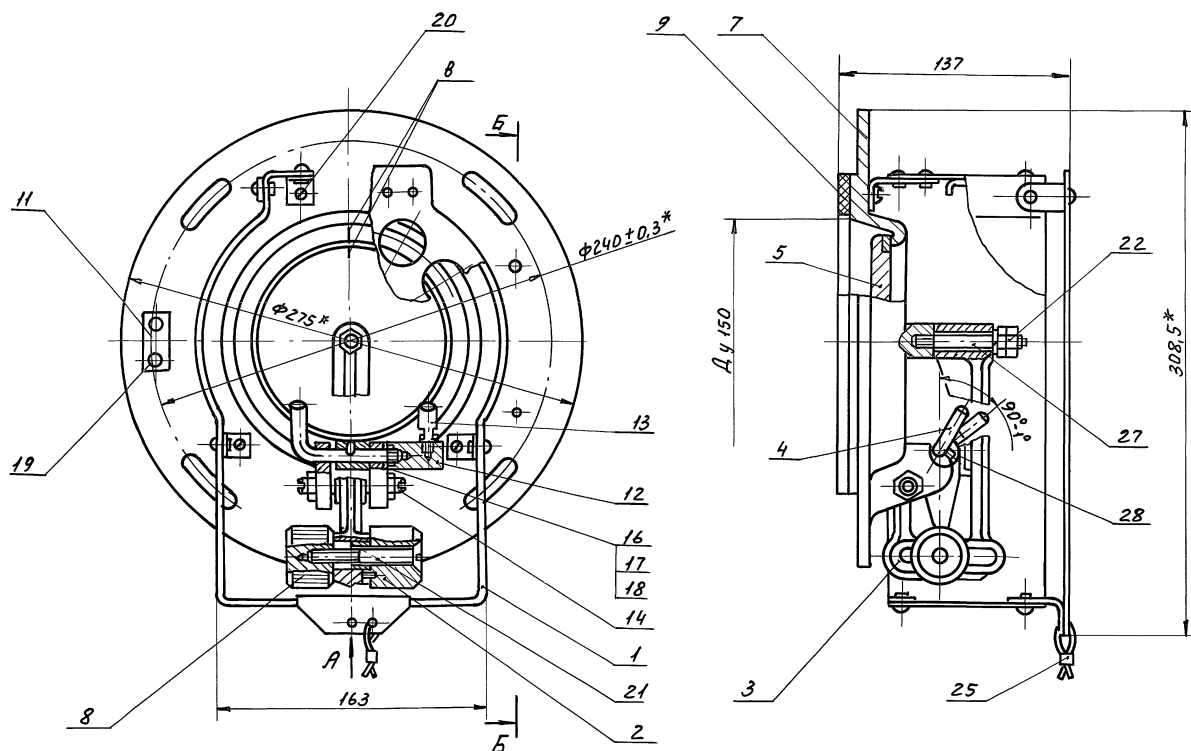
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

2. Надпись нанести ударным способом.

Высота букв и цифр - 7мм, ширина - 4мм.

					1078.02.055				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ярлык				
Разр.	Борз	Борз	Борз	Борз					
Пров.	Горд	Горд	Горд	Горд					
					<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Стадия Масса Масштаб </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> P 0,0005 2:1 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Лист Листов </div>				
И.контр. Профитов					Шесть белая 25 ГНР П.Кл. ТУ 14-1-3470-82				

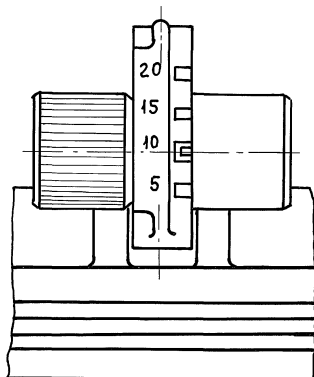
Проектная организация МО
 21342 47



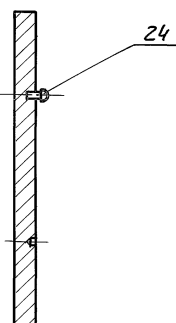
Вид А

М 1:1

Конус поз. 1 не показан



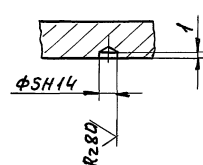
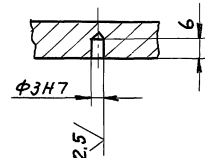
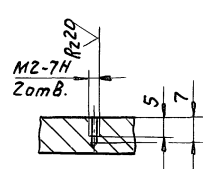
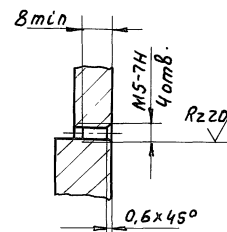
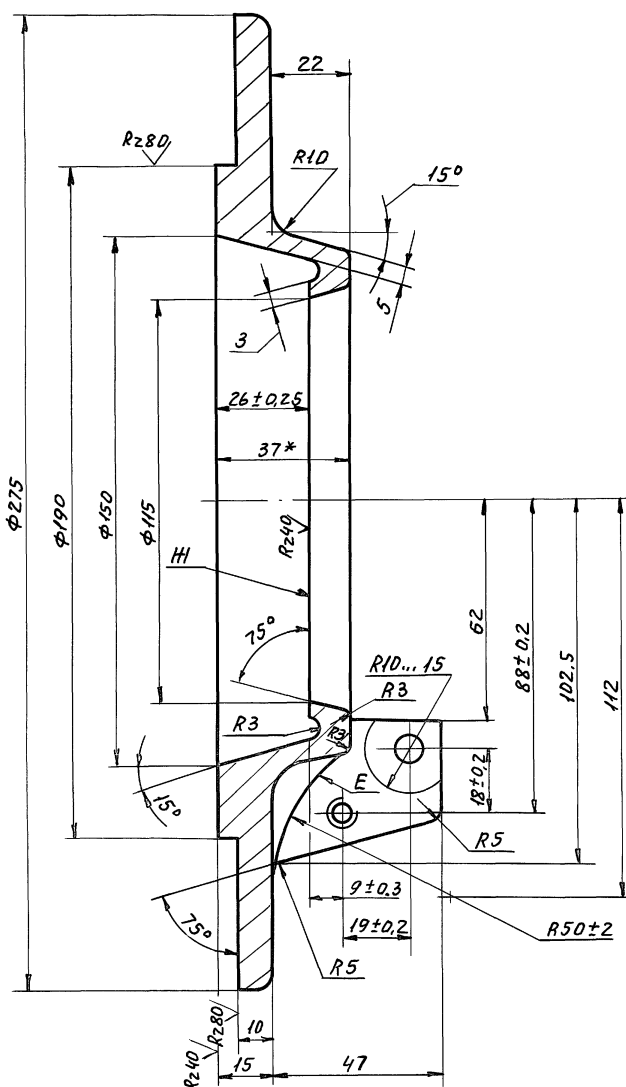
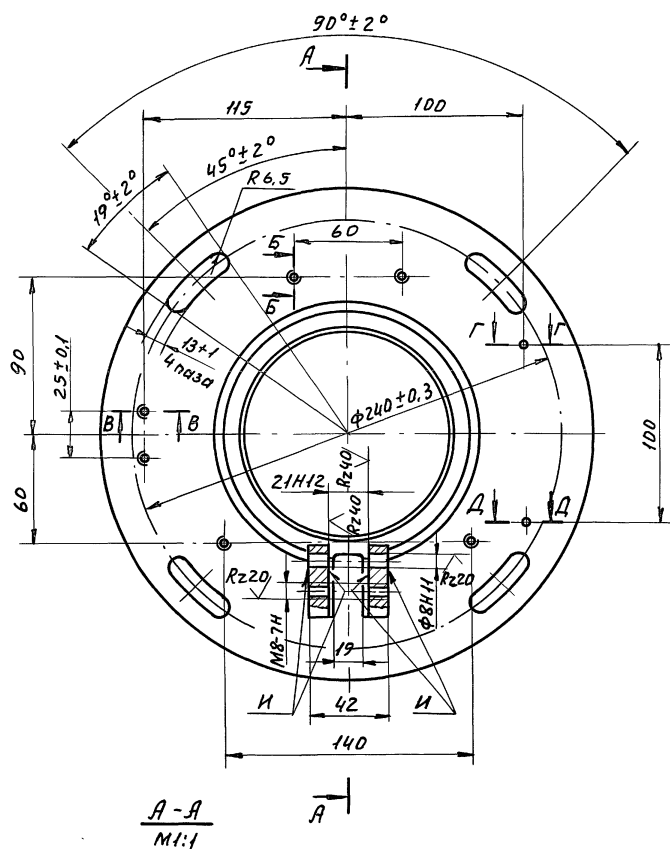
Б - Б



* Размеры для справок.

1. Рабочие чертежи клапана избыточного давления КИДМ-150 разработаны на основании документации выпущенной в 1971г п/я Р-6683
2. Днепрпетровска-предприятием-изготовителем клапана. Возможно приобретение клапана у предприятия п/я Р-6683.
3. Угол 90° обеспечить подбором шайб поз. 16, 17.
4. Риски в расположения тарелки поз. 5 относительно корпуса поз. 7 выполнять снятием основного материала длиной 5^{+1} мм, шириной $1^{+0.5}$ мм, глубиной $0.5^{+0.2}$ мм с последующим покрытием эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, красного цвета.
5. Регулировкой винтов поз. 14 обеспечить легкое без заеданий открытие клапана; люфт оси тарелки поз. 5 относительно центров рычага поз. 3 после регулировки не более 0,8 мм.
6. Тарелка поз. 5 должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему периметру за счёт припиловки поверхностей Н и 3 рычага (черт. 1078.02.081).
7. Выступающую часть винтов поз. 14 пломбировать эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, красного цвета.

					1078.02.040 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Клапан избыточного давления, КИДМ-150" Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб	
Разработ.	Борзучов					Р	7.6	1:2	
Пров.	Григоренко					Лист	Листов 1		
Л. контр.	Григоренко					Проектная организация МО 8/4 83582			
Н. контр.	Трофимов								
Утв.	Ермишук								



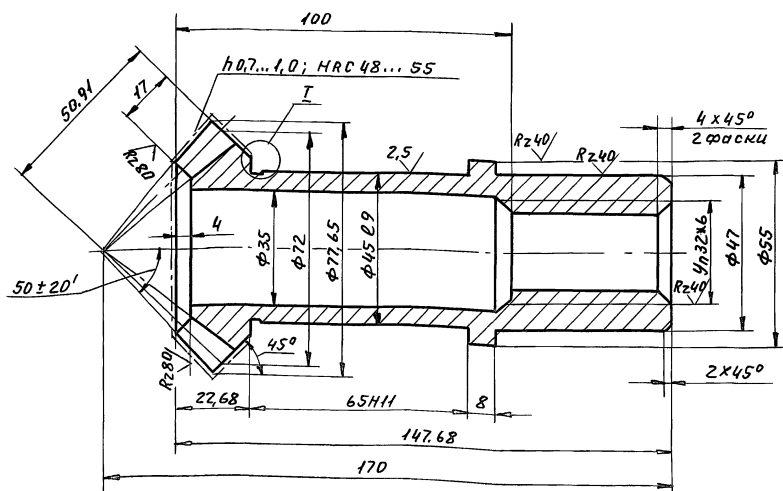
1. *Размер для справки.
2. Литье в кокиль. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.
3. Литейные уклоны - 1° в сторону увеличения размеров.
4. Состояние поверхностей, обозначенных ∇ , по ОСТ 1.90021-79.
5. Неуказанные литейные радиусы - R3 max.
6. Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72 „ЛТ-4“.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки - по $\pm \frac{1714}{2}$.
8. При оформлении поверхности E допускается уступ или врезанье в пределах допуска.
9. Допуск соосности двух отверстий М8-7Н относительно их общей оси $\Phi 0,1$ мм. (Допуск зависимый).
10. Заверловку отверстия $\Phi 5$ Н14 залить эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, цвет красный.
11. Покрытие: Эмаль ХВ-100 ГОСТ 6993-79, зашпательный, ∇ , У 1, кроме отверстий, поверхностей И и С.

						1078.02.052									
						Корпус	Стандарт		Масса		Масштаб				
							Р		1,5t	1:2					
							Лист		Листов 1						
						Изм. Лист № докум.	Подп.		Дата						
						Разработчик Борзукнов									
						Пров. Гардиенко									
						Н. контр. Трофимов									
						Сплав. алюмин. Аг. 9 ГОСТ 2685-75						Прокатная организация МО			

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.		
			<u>Документация</u>				
A2		1078.02.050 СБ	Сборочный чертень				
			<u>Детали</u>				
A3	1	1078.02.061	Шестерня	1			
A3	2	1078.02.062	Колесо	2			
A3	3	1078.02.063	Крышка	1			
Ж	4	1078.02.064	Корпус	1	*A2, A3		
A3	5	1078.02.065	Вал	1			
A4	6	1078.02.066	Прокладка				
			регулирующая	1			
A4	7	1078.02.067	Крышка	1			
A4	9	1078.02.005	Кольцо	1			
			<u>Стандартные изделия</u>				
	10		Болт МВ-89х35.58.019				
			ГОСТ 7798-70	8			
	11		Винт В М5-89х4.58.019				
			ГОСТ 17473-80	3			
	12		Гайка М8-745.019				
			ГОСТ 5915-70	8			
			1078.02.050				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ.		Борзучнов					
Пров.		Гордиенко					
Н. контр.		Гордиенко					
Н. контр.		Гордиенко					
Чтв.		Богачук					
Редуктор					Стадия	Лист	Листов
					Р	1	2
					Проектная		
					организация МО		

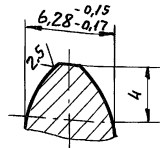
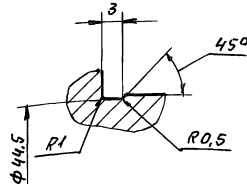
[illegible]

4078.02.062



I
M2:4

Профиль внешней окружной толщины зуба
М 4:1

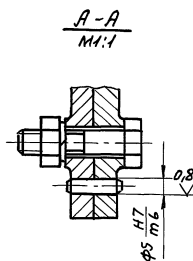
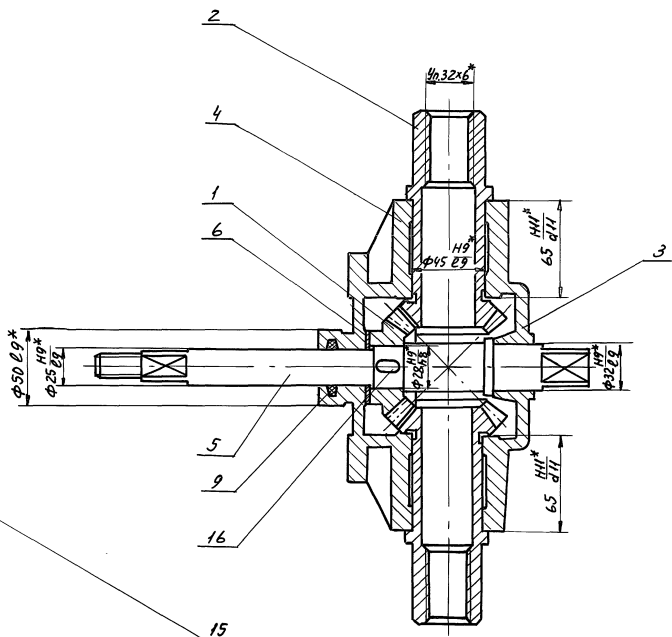
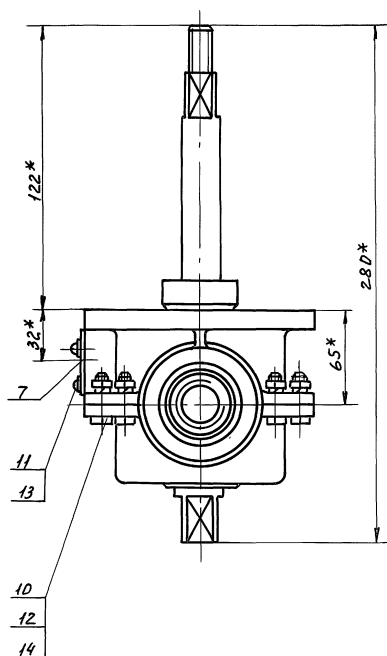
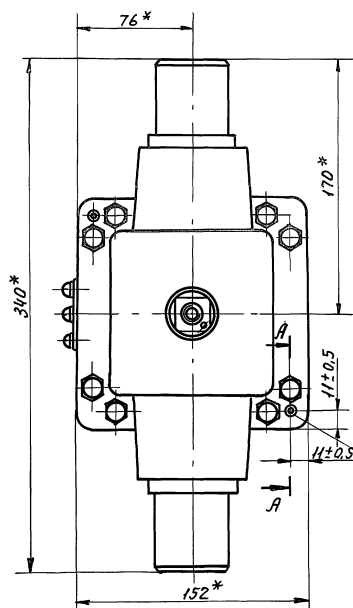


$R_{220} \checkmark (\checkmark)$

Внешний окружной модуль	m_e	4
Число зубьев	Z	18
Тип зуба	—	прямой
Исходный контур	—	ГОСТ 13754-78
Коэффициент смещения	x_e	0
Коэффициент изменения толщины зуба	x_Σ	-0,018
Угол делительного корня	δ	45°
Степень точности ст 338 186-75	—	9-8-8-А

1. Неуказанные предельные отклонения
размеров по $\pm \frac{1714}{2}$.
2. Покрытие: Хим. фос. прм.

					1078.02.062				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо	Сталь	Масса	Масшт.	
Разраб.	Борзучнов					р	1.0	1:1	
Пров.	Гордиченко					Лист	Листов 1		
Н. контр.	Трофимов				Сталь 45 гост 1050-74	Проектная организация МО			



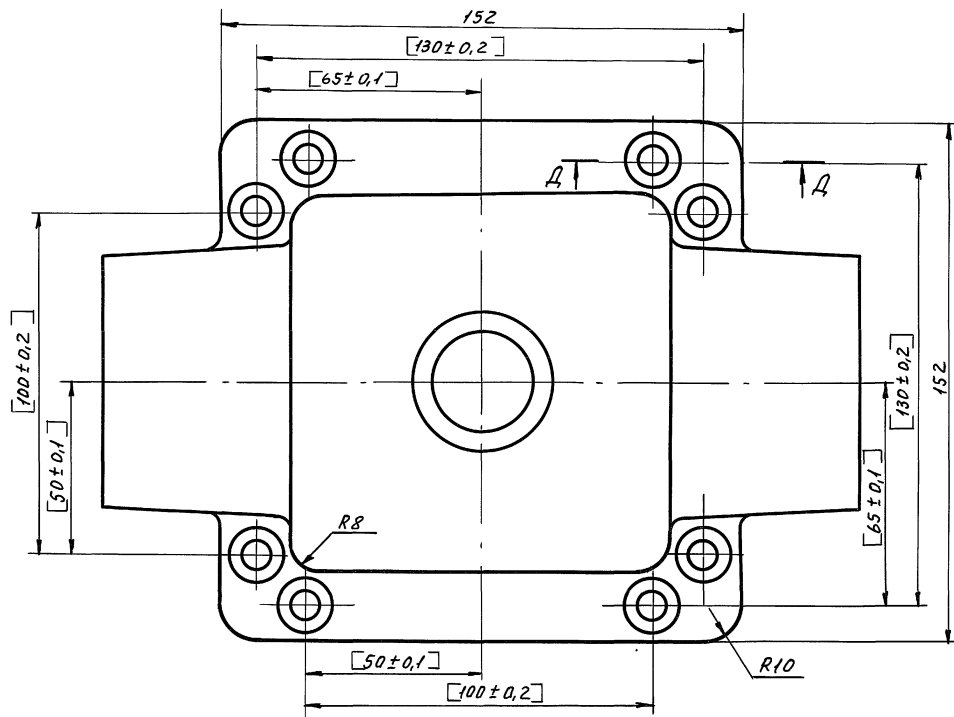
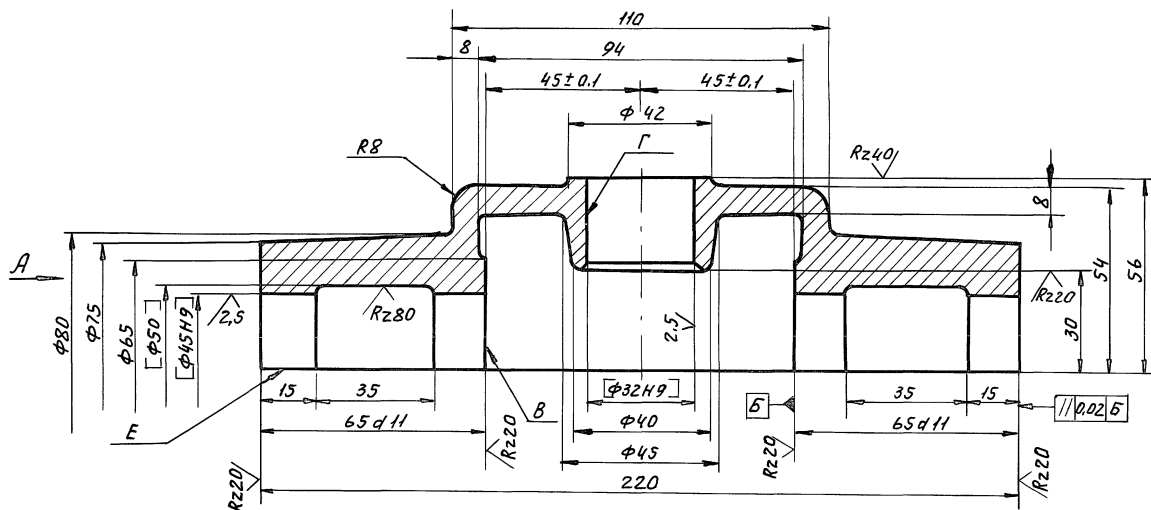
Техническая характеристика

1. Передаточное отношение $i = 1$
2. Модуль зацепления $m = 4$
3. Число зубьев $z = 18$

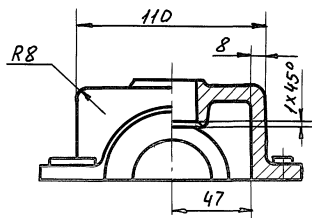
Технические требования.

1. Обеспечить свободное без рывков и заеданий вращение колес и шестерни.
2. Регулировку конической передачи производить с помощью прокладки поз. 6.
3. Смазку производить пресс-салидолом *н* ГОСТ 1033-79.
4. В случае установки блокировочного устройства крышку поз.7 снять и установить стопорную шайбу 1078.02.051 (см. черт.1078.02.030 сб).
- 5*. Размеры для справок.

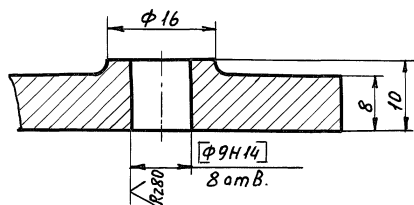
						1078.02.050 СБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Редуктор Сборочный чертёж				Стандарт Масса Машштаб			
									Р	15.0	1:2	
Разработ.			Борзынов							Лист Листов 1 Проектная организация МО		
Провер.			Горбенко									
П.р. контр.			Горбенко									
Н.контр.			Терехин									
Уч.в.			Ефимчук									



Вид А
М 1:2



А-А
М 2:1

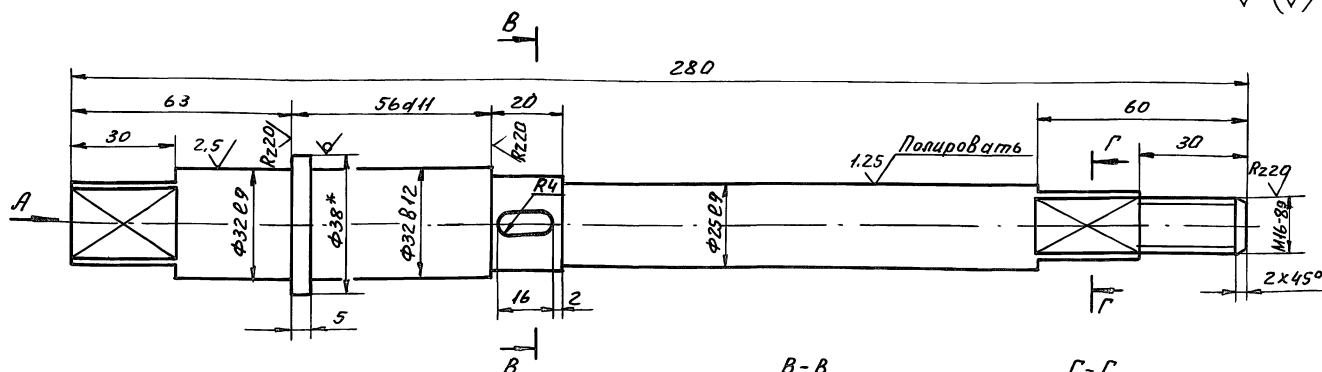


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1078.02.064.
3. Допуск пересечения осей отверстий $\phi 45H9$ и $\phi 32H9$ $T 0.02$ мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхностей В и Г относительно поверхности Е 0.025 мм.
5. Внутреннюю поверхность красить нитроглицериновой эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73 красным цветом, кроме обработанных поверхностей.
6. Внутренние литейные радиусы $R=2...3$ мм.
7. Покрытие наружных поверхностей: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, \bar{V} . 41.

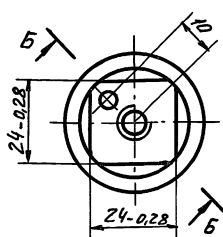
1078.02.063			
Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата	Стадия
Разраб. Бородин	Провер.	Проверка	Масштаб
Н. контр. Трофимов			
Крышка		Р	4,3
сч 15-32 ГОСТ 1412-79		Лист	Листов 1
		Проектная организация МО	

590.208101

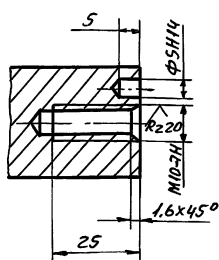
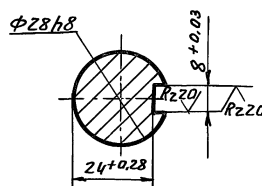
Rz40
✓ (✓)



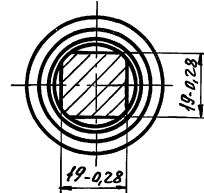
A-A



Б-Б повернуто

 $B - B$ 

$r-r$

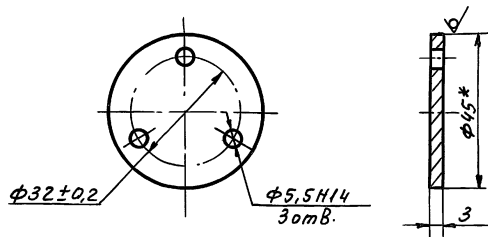


1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

[illegible]

1078.02.067

R240 ✓ (✓)

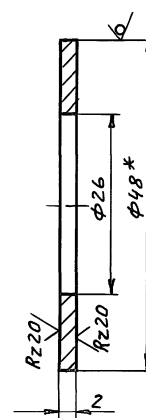


1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц 24.хр.

[illegible]

1078.02.066

Rz40 ✓ (✓)



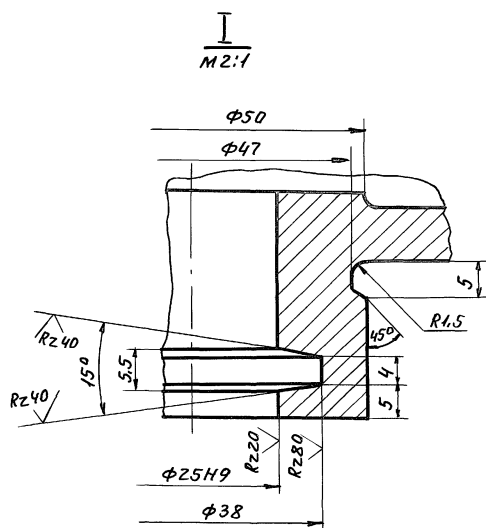
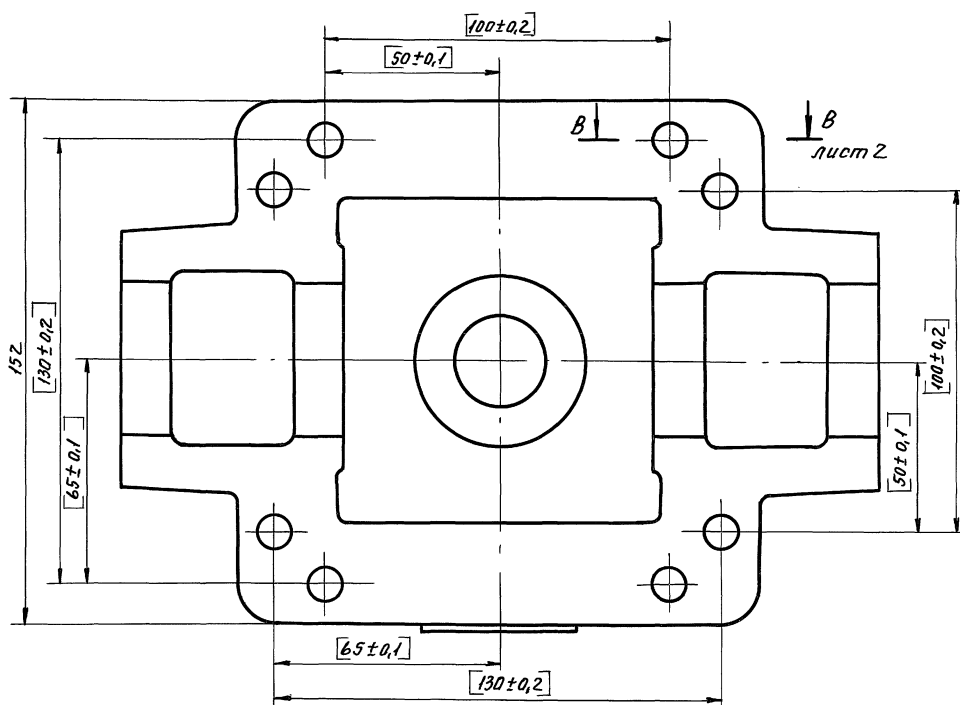
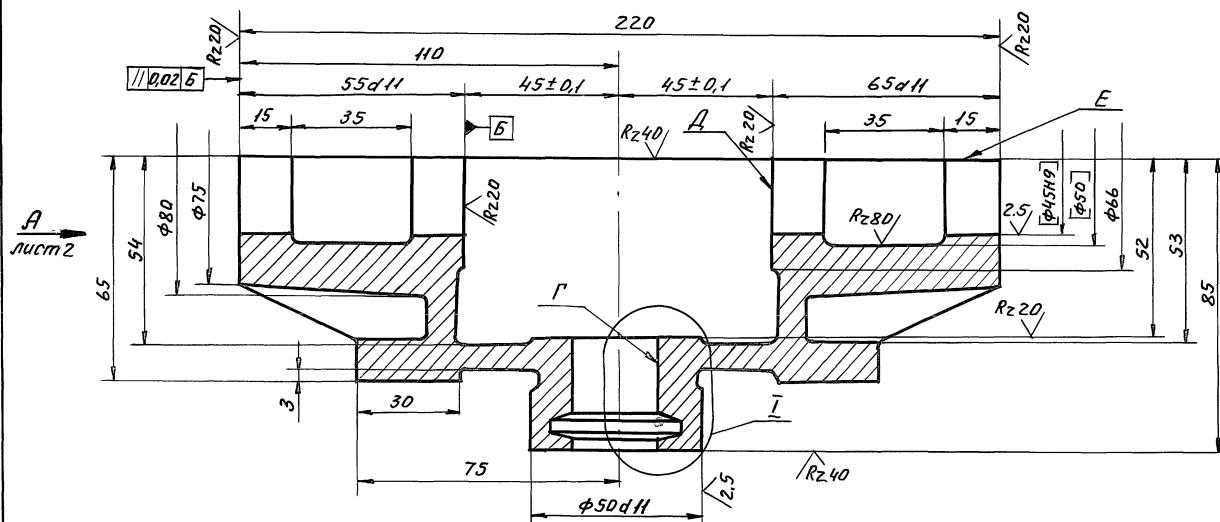
1. Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров по $+\frac{IT_{14}}{2}$
3. Покрытие: Ц9,хр.

								1078.02.066					
								Прокладка			Годия	Масса	Масшт
								регулирующая			P	0,02	2:1
Изд./лист № докум.											Лист / листов		
Разработчик нов.													
Проб. Горбаченко													
Н. контр. Трофимов													
								Круж			Проектная		
								48-В-ГОСТ 2590-71			организация МО		
								45-Б-ГОСТ 1050-74					

Шифр № протокола	Подп. и дата	Вз. инв. № инв. № дубл	Подп. и дата
------------------	--------------	------------------------	--------------

Проб. Мелл 8.12.89г Кон. Петрук

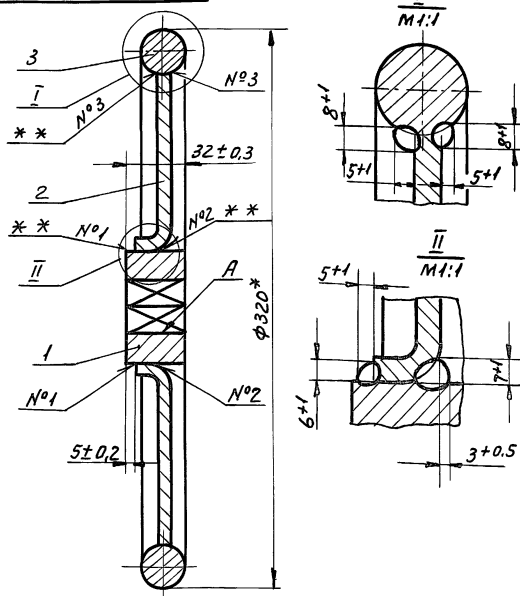
$$\begin{array}{r} 21342 \end{array}$$



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1078.02.063.
3. Допуск пересечения осей отверстий $\phi 45H9$ и $\phi 25H9$ $T 0,02$ мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхностей Г и Д относительно поверхности Е $0,025$ мм.
5. Внутреннюю поверхность красить нитроглифталевой эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73 красным цветом, кроме обработанных поверхностей.
6. Внутренние литейные радиусы $R2 \dots 3$ мм.
7. Покрытие наружных поверхностей: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, $\sqrt{}$. У1.

1078.02.064			
Корпус	Этадия	Масса	Масшт
	Р	6,5	1:1
сч 15-32 ГОСТ 1412-79		Лист 1	Листов 2
Проектная организация МО		21342 55	

1078.02.060



- 1.* Размер для справок.
 2.**Сварка ручная.
 3. Покрытие: эмаль ХВ-Н00 ГОСТ 6993-79, защитный,
 V, У, кроме поверхности А.

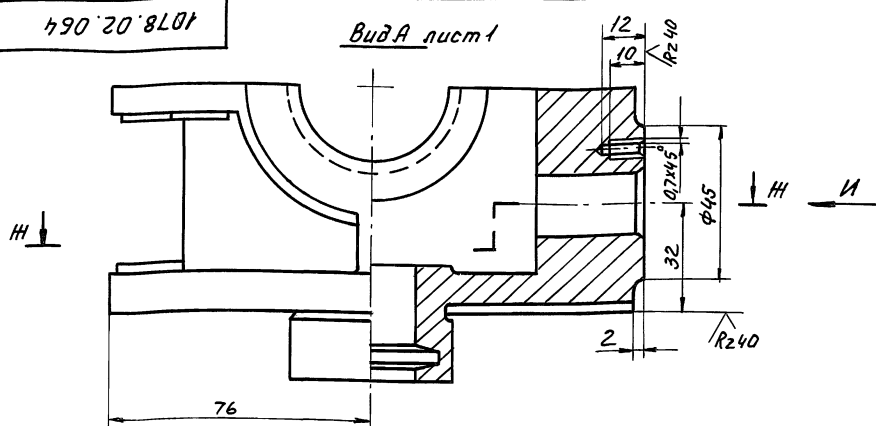
1078.02.060 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Борзюнов		
Пров.	Горюченко		
Л.конт.	Горюченко		
Н.конт.	Горючихов		
Утв.	Ефимчук		
Штурвал			
Сборочный чертёж			
Стадия Масса Масшт.			
Р 4,9 1:2			
Лист Листов 1			
Проектная организация МО			

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
A4		1078.02.060 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
A4	1	1078.02.068	Ключ	1	
A4	2	1078.02.069	Спица	4	
A4	3	1078.02.071	Обод	1	

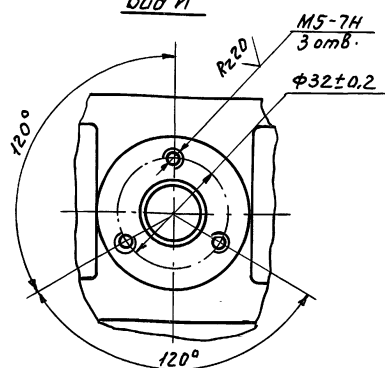
1078.02.060			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Борзюнов		
Пров.	Горюченко		
Л.конт.	Горючихов		
Утв.	Ефимчук		
Штурвал			
Стадия Лист Листов			
Р 1 1			
Проектная организация МО			

1078.02.060

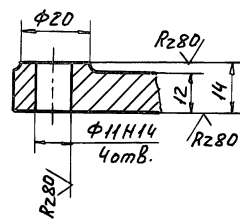
Вид А лист 1



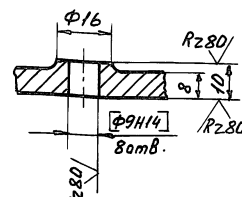
Вид И



К-К



В-В лист 1

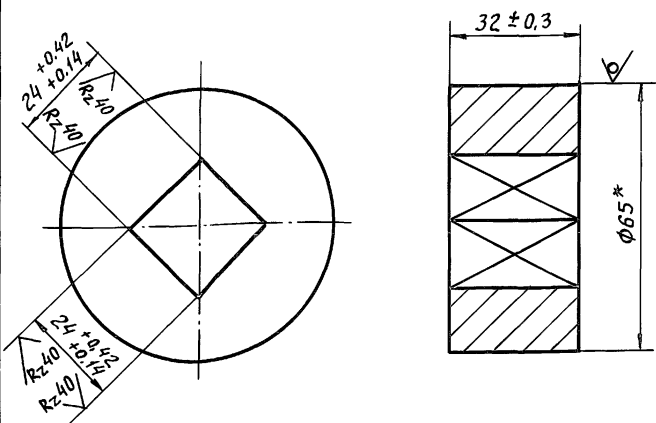


Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № инв. передан Подп. и дата

Пров. 12.89г. Кол. Петрук

1078.02.064			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Борзюнов		
Пров.	Горюченко		
Л.конт.	Горючихов		
Корпус			
Стадия Масса Масшт.			
Р — 1:1			
Лист 2 Листов			
Проектная организация МО			

Rz80 ✓ (✓)



*Размер для справок.

Изм. лист

Разраб. Борзучов

Пров. Гордиенко

Н.контр. Трофимов

№ док. ум.

Борзучов

Гордиенко

Трофимов

Подп.

Подпись

"

"

Дата

Подпись

"

"

Ключ

В-65 ГОСТ 2590-71

В СтЗнс5 ГОСТ 535-79

Стадия

Р

Лист

Масса

0,8

Листов

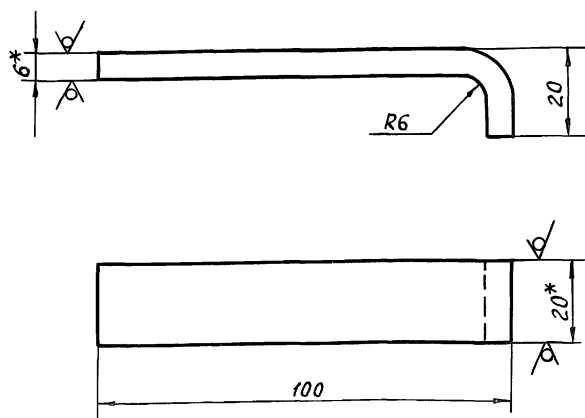
Масштаб

1:1

Листов

[illegible]

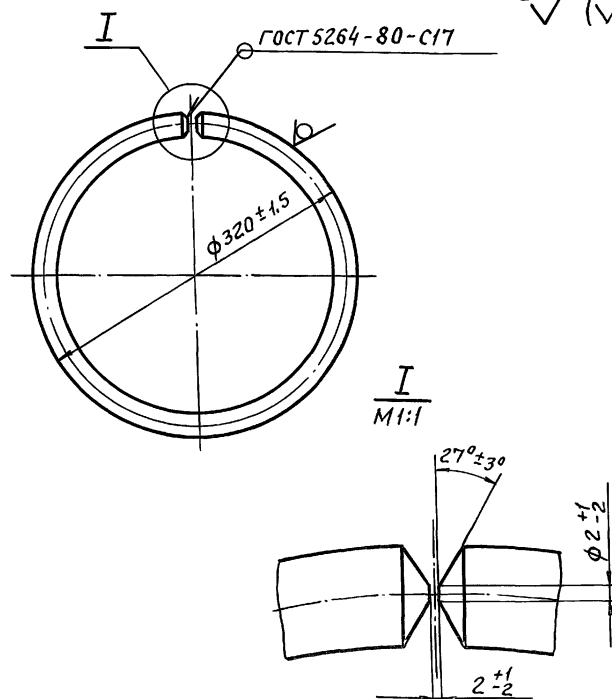
$R_z \sqrt{80} \quad (\checkmark)$



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1714}{2}$

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Вз или №	Инв.№ докум.	Подп. и дата		A
<p>1.* Размеры для справок.</p> <p>2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$</p>						

$R_z 80 \checkmark (\checkmark)$



Сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом.

Сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом.

1078. 02. 071

Обод

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Борзунув	Подпись	
Пров.	Гордиенко	"	
Н. контр.	Трофимов	"	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,6	1:4
Лист	Листов 1	

В-25 ГОСТ 2590-71
Круг В Ст 3пс5 ГОСТ 535-79

Проектная
организация МО

21342 67

Серия 01.036-3

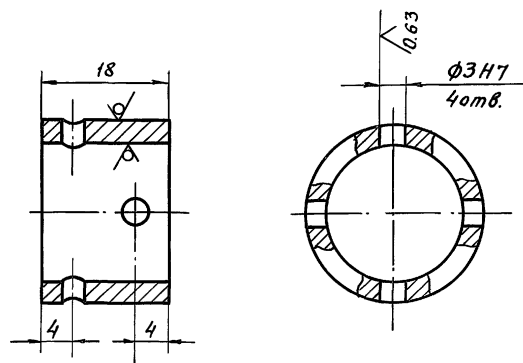
Инв.№ подл. Подп. и дата

Инв.№ подл. Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			1078.02.080 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1078.02.140	Ключ	1	
A4	2		1078.02.150	Основание	1	
A4	3		1078.02.160	Шток	1	
A4	4		1078.02.170	Опора	1	
A4	5		1078.02.180	Валик	1	
				<u>Детали</u>		
A4	6		1078.02.074	Пружина	1	
A4	7		1078.02.075	Втулка	1	
A4	8		1078.02.076	Хомут	1	
A4	9		1078.02.077	Шток	1	
A4	10		1078.02.078	Пружина	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Болт М6-8d×10.58.019		
				ГОСТ 7798-70	2	
	12			Болт М6-8d×70.58.019		
				ГОСТ 7798-70	4	
1078.02.080						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Барзунов	Подпись			Стадия	Лист
Проб.	Гордиенко	"			Р	1
Н.контр.	Гордиенко	"				2
Утв.	Трофимов	"			Проектная организация МО	
	Ефимчук	"			6/4 83582	

1078.02.075

Rz 80 ✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц15.хр.

1078.02.075

Втулка

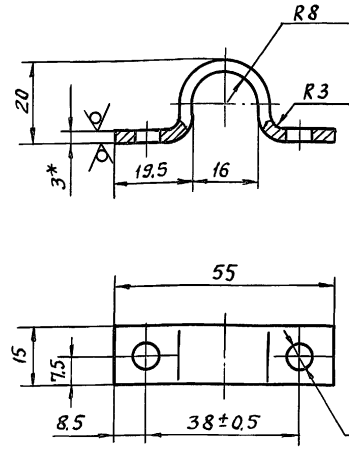
Труба 22×2.5 ГОСТ 8732-78
А20 ГОСТ 8731-74

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.04	2:1
Лист	Листов 1	

Проектная организация МО

1078.02.076

Rz 80 ✓ (✓)



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц24.хр.

1078.02.076

Хомут

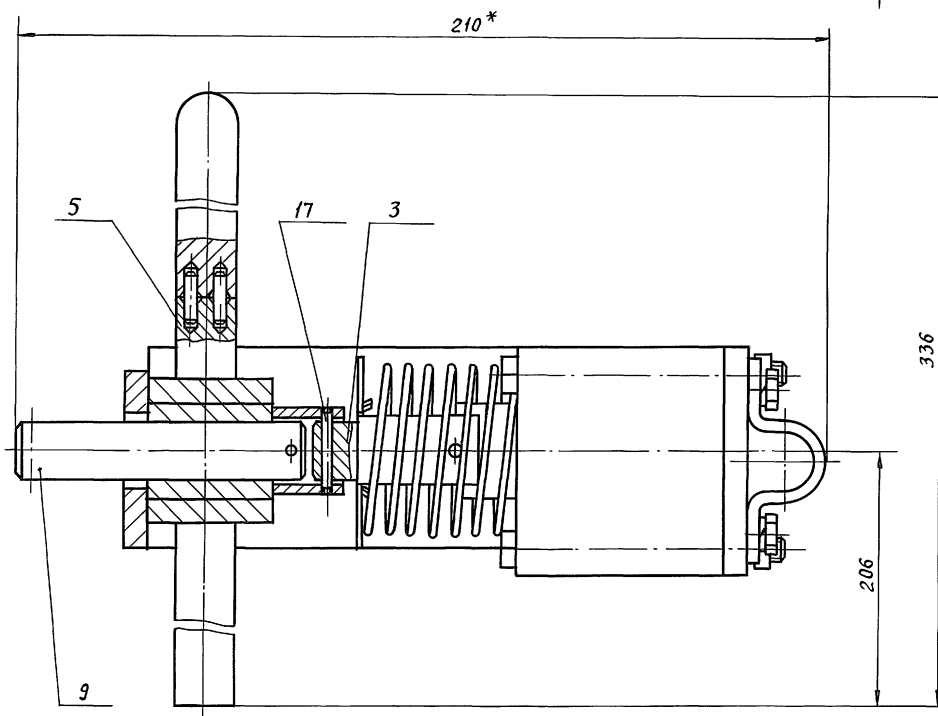
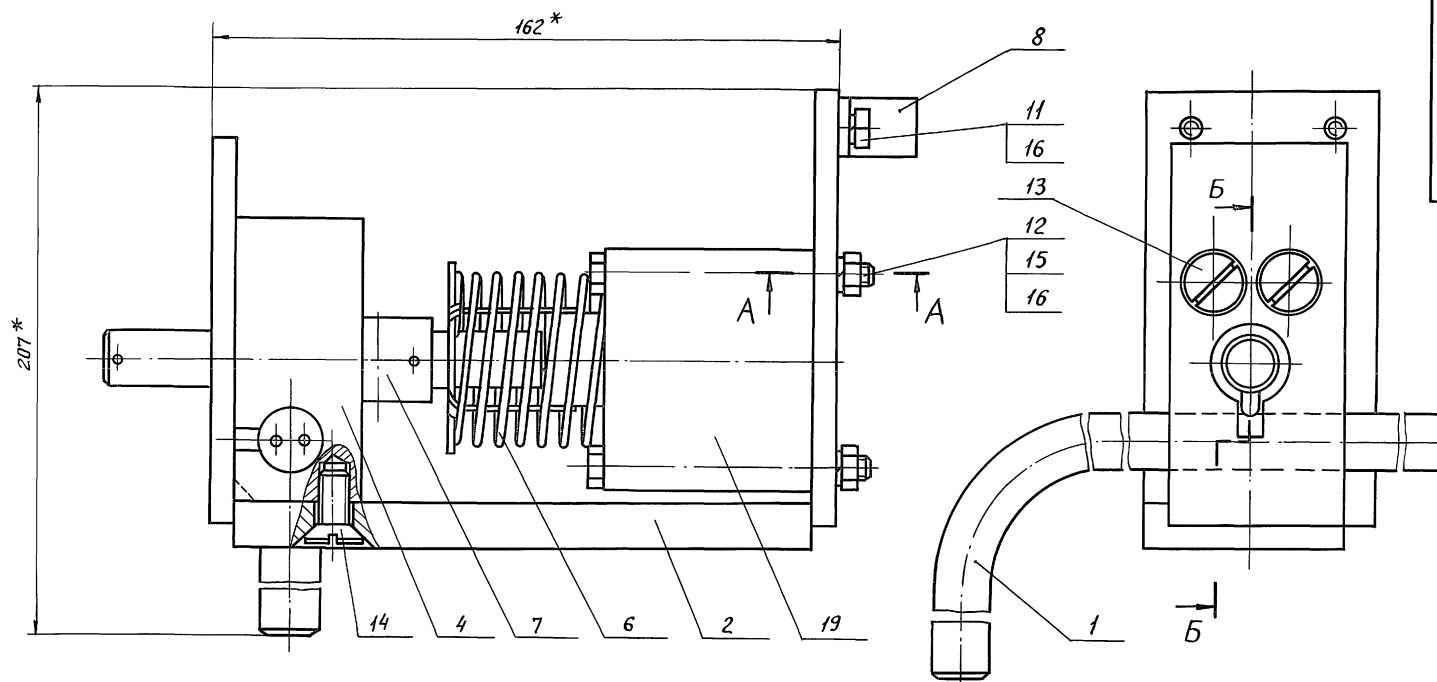
Б-ПН-3.0 ГОСТ 19303-74
3-IV-ВСтЗкп2 ГОСТ 16523-70

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.03	1:1
Лист	Листов 1	

Проектная организация МО

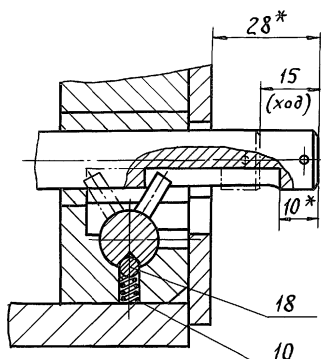
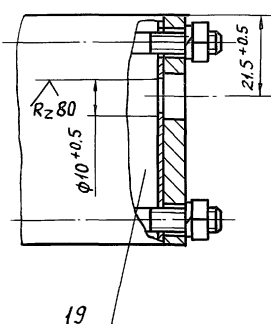
21342 58

Серия 01.036-3



A-A

B-B

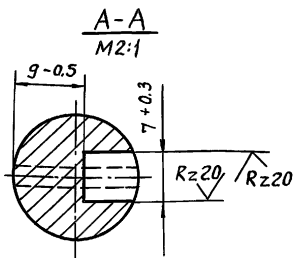
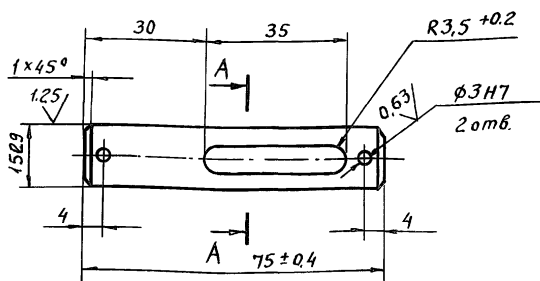


- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Шток поз. 9 должен без заеданий перемещаться в опоре поз. 4
4. Шток замка при обесточенном электромагните должен фиксироваться шариком поз. 18 в крайнем втянутом положении, если он заведен в это положение ключом поз. 1 (см. сеч. Б-Б).
5. Трущиеся поверхности смазать пресс-солидолом Ж ГОСТ 1033-79.
6. Винты поз. 13 и 14 ставить на железный сурик
7. Перед транспортировкой ключ поз. 1 снять, упаковать в бумагу двухслойную упаковочную ГОСТ 8828-75 и уложить в ящике вместе с дверью.

				1078.02.080СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата	Замок электромагнитный Сборочный чертёж		
Разраб.	Борзунов	Подпись					
Пров.	Гордиенко	"			Лист 1 из 1		
Гл. конст.	Гордиенко	"					
Н. контр.	Трофимов	"			Проектная организация МО		
Утв.	Ефимчук	"					

1078.02.077

Rz 80 (✓)



Покрывтие: Ц9.хр.

1078.02.077

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шток	Р	0.09	1:1
Разраб.	Борзунов	Подпись						
Пров.	Гордиенко	"						
Н.контр.	Трофимов	"			Круг В16 ГОСТ 2590-71 Вст3кп2ГОСТ535-79			Проектная организация МО

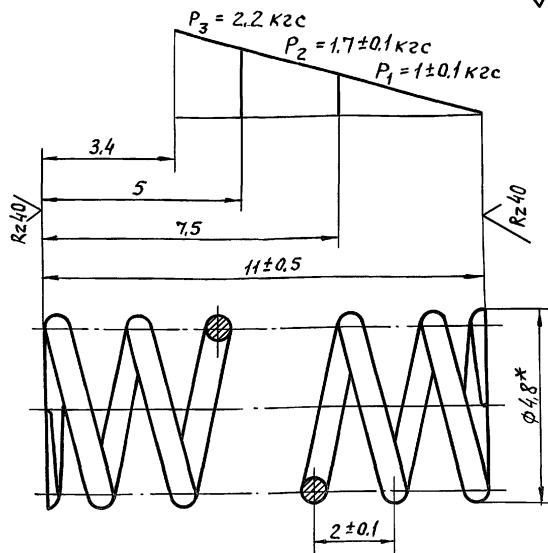
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			1078.02.140 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		1078.02.087	Ручка	1	
				Стандартные изделия		
	2			Штифт 4 т 6×14 ГОСТ 3128-70	2	

1078.02.140

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Борзунов	Подпись						
Пров.	Гордиенко	"						
Гл.контр.	Гордиенко	"						
Н.контр.	Трофимов	"						
Утв.	Ефимчук	"						
						Проектная организация МО		

1078.02.078

✓ (✓)



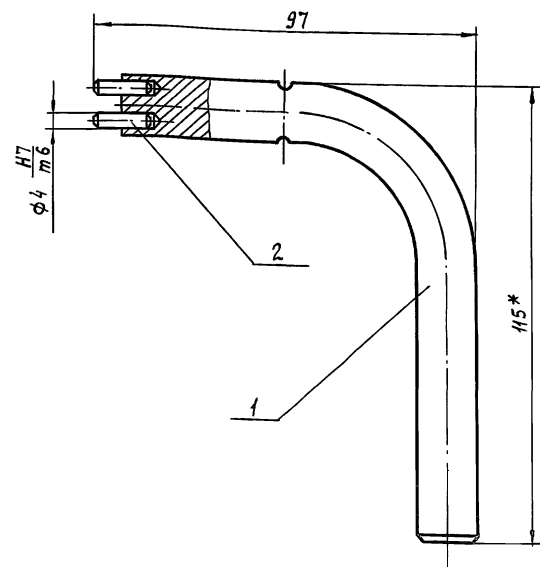
- $G = 8 \cdot 10^3 \text{ кгс/мм}^2$
- $\sigma_3 = 130 \text{ кгс/мм}^2$
- Длина развернутой пружины $L = 102 \text{ мм}$
- Направление навивки пружины - правое
- $n = 6$
- $n_1 = 7.5$
- $D_c = 4.2 \text{ мм}$
- Покрывтие: 24хр.
- *Размер для справок.

1078.02.078

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пружина	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	Подпись				Р	0.003	10:1
Пров.	Гордиенко	"						
Н.контр.	Трофимов	"			Проволока П-0.6 ГОСТ 3383-75	Лист		Листов 1
								Проектная организация МО

Пров. Милос 20.11.89г. Кон. Козычуков

1078.02.140 СБ

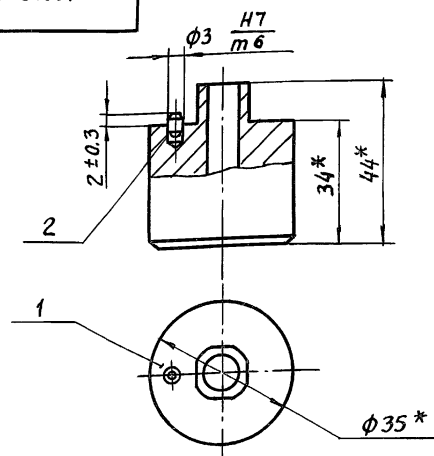


* Размер для справок.

1078.02.140 СБ

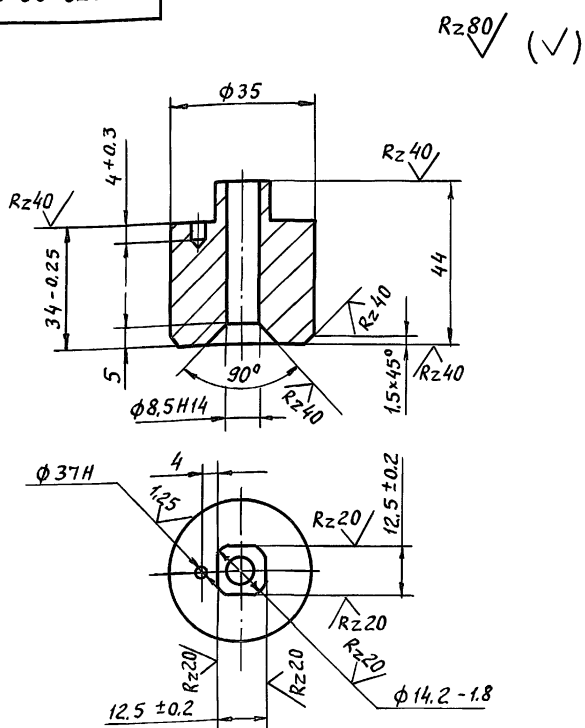
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Борзунов	Подпись				Р	0.242	1:1
Пров.	Гордиенко	"						
Гл.контр.	Гордиенко	"						
Н.контр.	Трофимов	"						
Утв.	Ефимчук	"						
					Сборочный чертеж	Лист		Листов 1
								Проектная организация МО

21342 60

[illegible]

* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.				
				<u>Д е т а л и</u>						
A4	1		1078. 02. 079	Противовес	1					
				<u>Стандартные изделия</u>						
	2			Штифт 3т 6х6						
				ГОСТ 3128-70	1					
			1078. 02. 100							
			Противовес			Стадия	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.				Подп.	Дата	Р	0.24	1:1
Разраб.	Борзунков	Подпись								
Проб.	Гардиенко	"								
Гл. констр.	Гардиенко	"						Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"		Проектная организация МО 8/4 83582						
Утв.	Ефимчук	"								



1. Неуказанные предельные отклонения размеров
- по $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
2. Покрытие: Хим. окс.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № инв.	Подп. и дата

1. Неуказанные предельные отклонения размеров
- по $\pm \frac{IT14}{2}$

2. Покрытие: Хим. окс.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № инв.	Подп. и дата

1078.02.079

Противовес

В-36 ГОСТ 2590-71
В Ст 3пс5-ГОСТ535-79

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0,24	1:1
Лист		Листов 1

Проектная
организация МО

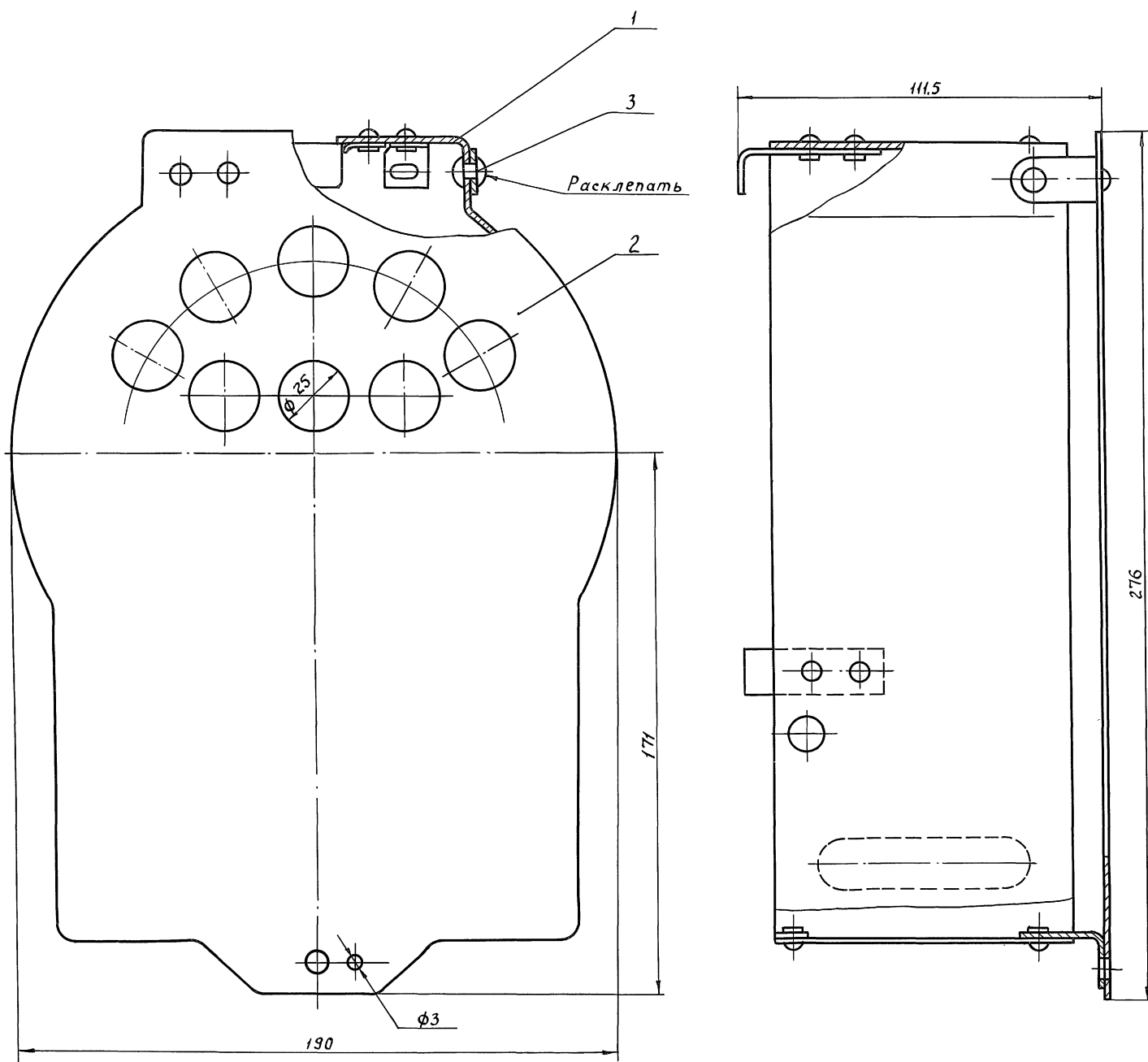
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Борзиков	Подпись		
Проб.	Гордиенко	"		
Н.контр.	Трофимов	"		

Круг

Прав. Маш. 5.12.89

Коп. Кожухов

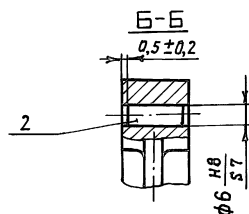
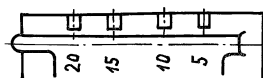
[illegible]



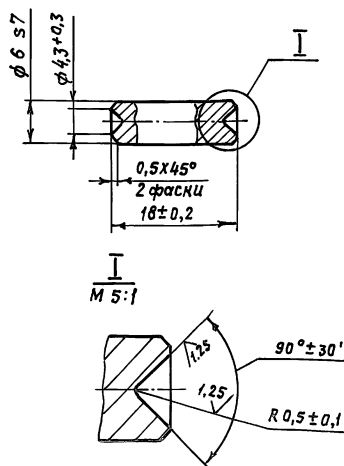
1. Размеры для справок.
2. При расклепывании заклепки поз. 3 обеспечить свободный поворот крышки поз. 2.
3. Покрытие: Ан. окс. упл.

Изм. № Подп. и дата 15.12.89 г. Кон. Консульт.

1078.02.090СБ				Стадия		Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	0,44	1:1
Разраб.	Борзун	Подпись			Лист		
Пров.	Гордиенко	"					
Л.конст.	Гордиенко	"			Листов 1		
Н.контр.	Трофимов	"			Проектная организация МО		
Утв.	Ефимчук	"					

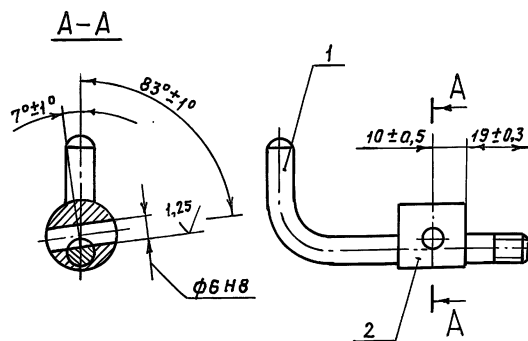


Цифры пределов срабатываний клапанами
5, 10, 15, 20.

[illegible]

2. Покрытие: Хим. пас.

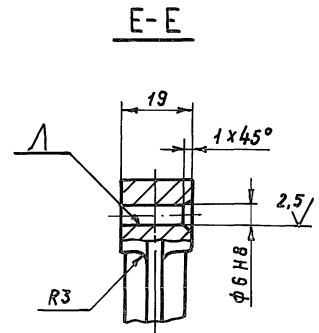
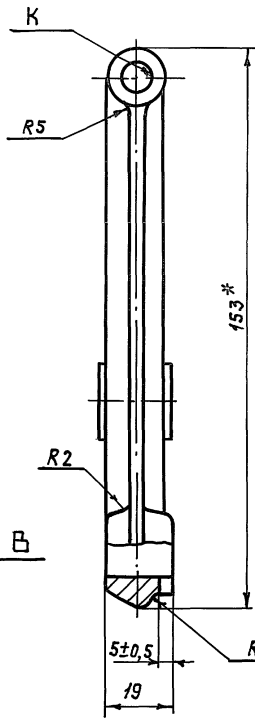
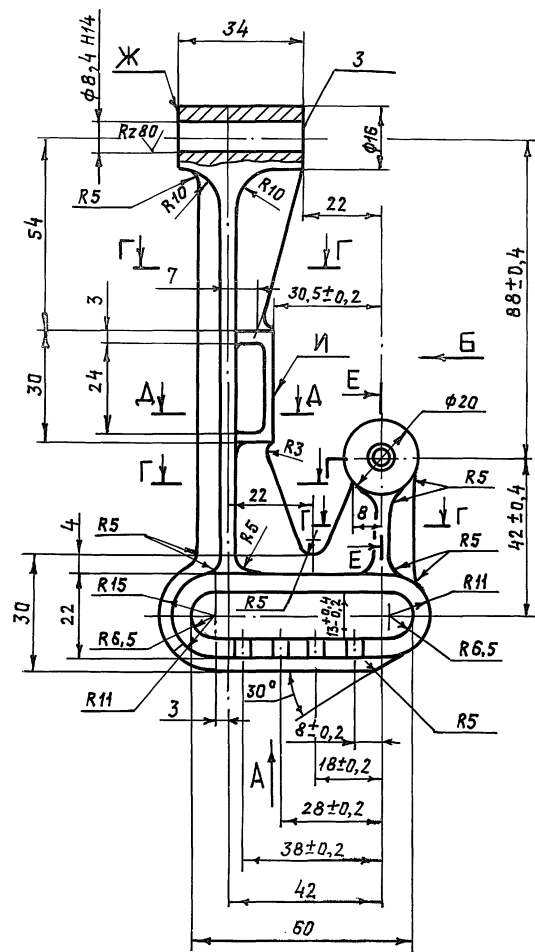
					1078. 02. 082				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось	Стадия		Масштаб	Масштаб
Разработ	Борзачнов					Р		0,004	2:1
Провер	Гордиенко					Лист	Листов 1		
Н. контр.	Трофимов				Круг	В-в-гост 2590-71 20-х-д-гост 4543-71			
					Проектная организация МО				



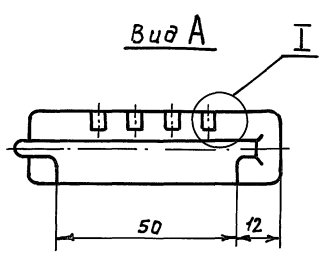
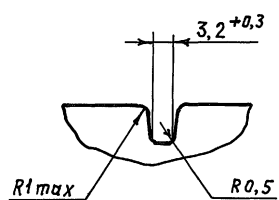
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
АЧ	1		1078.02.083	Рычаг запорный	1	
АЧ	2		1078.02.084	Эксцентрик	1	

[illegible]

✓(✓)

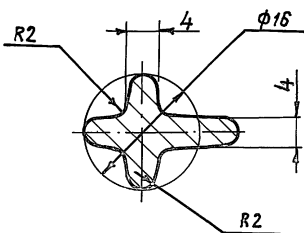
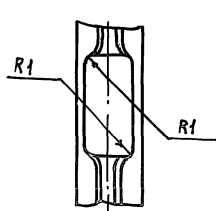


М2:1



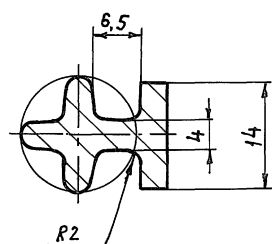
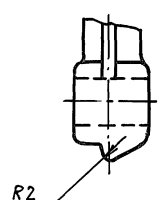
Вид Б

Г-Г
М2:1



Вид В

А-А
М2:1



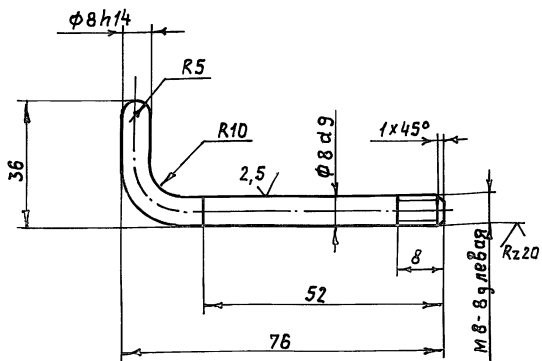
- 1.*Размер для справок.
2. Литые под давлением. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.
3. Литейные уклоны - 1°.
4. Состояние поверхностей, обозначенных ✓, по ОСТ 1.90021-79.
5. Неуказанные литейные радиусы - R1.
6. Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72 „ЛТ-3“
7. Острые кромки притупить.
8. НВ 50...60.
9. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, ̄, 41, кроме поверхностей Ж, 3, и, К, Л.

Ш.б. № подл. Подп. и дата В.з. ин.в. № инв. № подл. Подп. и дата

						1078. 02. 081				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р ы ч а г			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Борзучаев	Пров.	Гордиенко	Р					0,11	1:1
Н.контр.	Трофимов	Сплав алюмин. АЛ9						Проектная организация МО		
ГОСТ 2685-75										

1078. 02. 083

Rz80 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Хим. окс.

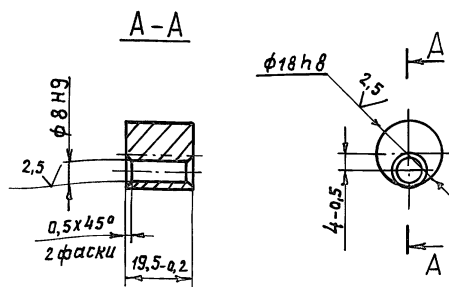
1078. 02. 083

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рычаг запорный	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Борзучнов				Р	0,04	1:1
Пробер.	Горбаченко				Лист	Листов 1	
Н. контр.	Трофимов				Проектная организация МО		
Круг				В-9 гост 2590-71 В ст 3 пс 5 гост 535-79			

Рычаг запорный
Круг В-9 ГОСТ 2590-71
В ст 3 п 5 ГОСТ 535-79

1078. 02. 084

Rz40 (✓)



Покрытие: хим. окс.

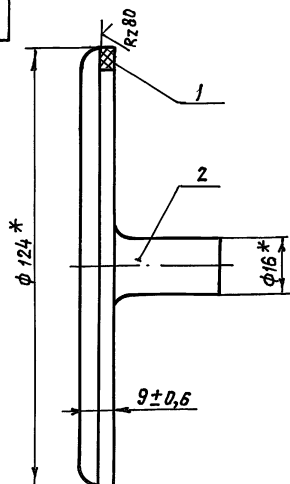
1078. 02. 084

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Эксцентрик

Круг В-19 ГОСТ 2590-71
В ст 3 п 5 ГОСТ 535-79

1078. 02. 130



1. * Размеры для справок.
2. Прокладку поз. 1 клеить клеем №88НП 7938-105 540-73.

Обозначение Наименование Прим.

Детали

44	1	1078. 02. 085	Прокладка	1
43	2	1078. 02. 086	Тарелка	1

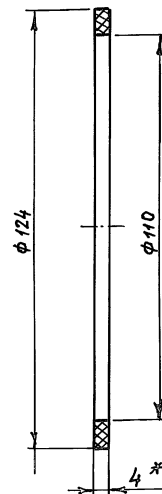
1078. 02. 130

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Тарелка

Проектная организация МО

1078. 02. 085



* Размер для справок

1078. 02. 085

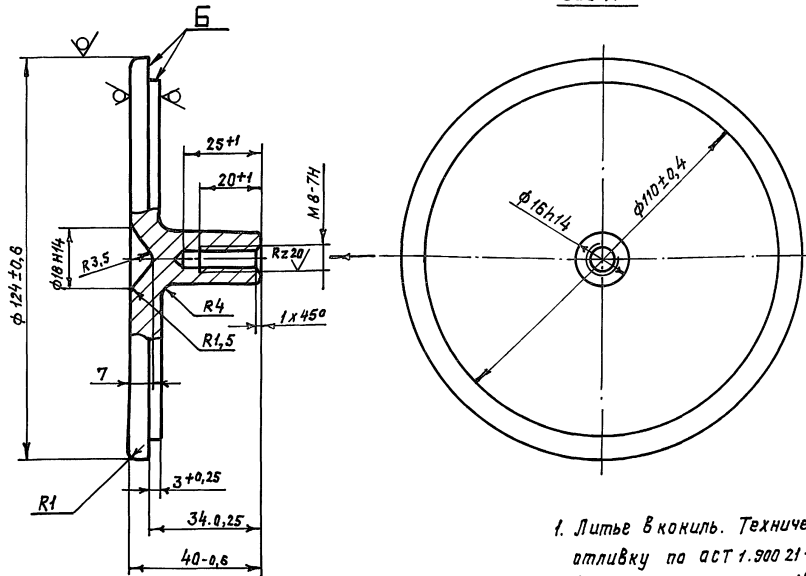
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Борзучнов				Р	0,015	1:1
Проб.	Горбаченко				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов				Проектная организация МО		

Прокладка

Пластина I, лист тмкш-м-4-9,9 ГОСТ 7338-77
Проб. Желез Коп. Храпунова 21342 65

Rz40 ✓(✓)

Вид А



1. Литые в кокиль. Технические требования на отливку по аст 1.900 21-79, группа 3.
2. Линейные уклоны - 1° в сторону увеличения размеров.

3. Отклонение размеров отливки по аст 141154-72 „ЛТ-4“.
4. Покрытие: эмаль ХВ-1100 гост 6993-79. защитный, V, У. кроме резьбы и поверхностей Б.

1078.02.086			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзунков		
Проб.	Гордиенко		
Т. конт.			
И. конт.	Трофимов		
Утв.			
Тарелка		Стадия	Масштаб
		Р	0,18 1:1
Сплав алам. Ал.9		Лист	Листов 1
гост 2685-75		Проектная организация МО	

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A2			1078.02.190 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		1078.02.099	Планка	1	
A4	2		1078.02.101	Палка	4	
A4	3		1078.02.102	Угальник	1	
A4	4		1078.02.103	Планка	1	
A4	5		1078.02.104	Забвжжя	1	
A2	6		1078.02.105	Кожух левый	1	
A2	7		1078.02.106	Кожух правый	1	
				Стандартные изделия		
	8			Защелка 4x7.37.10	14	
				гост 10303-80		

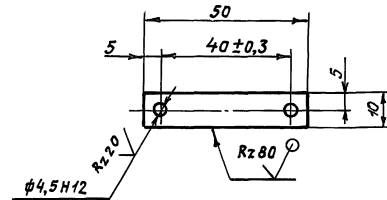
1078.02.190

Корпус

Проектная организация МО

660'02'8201

✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1714}{2}$

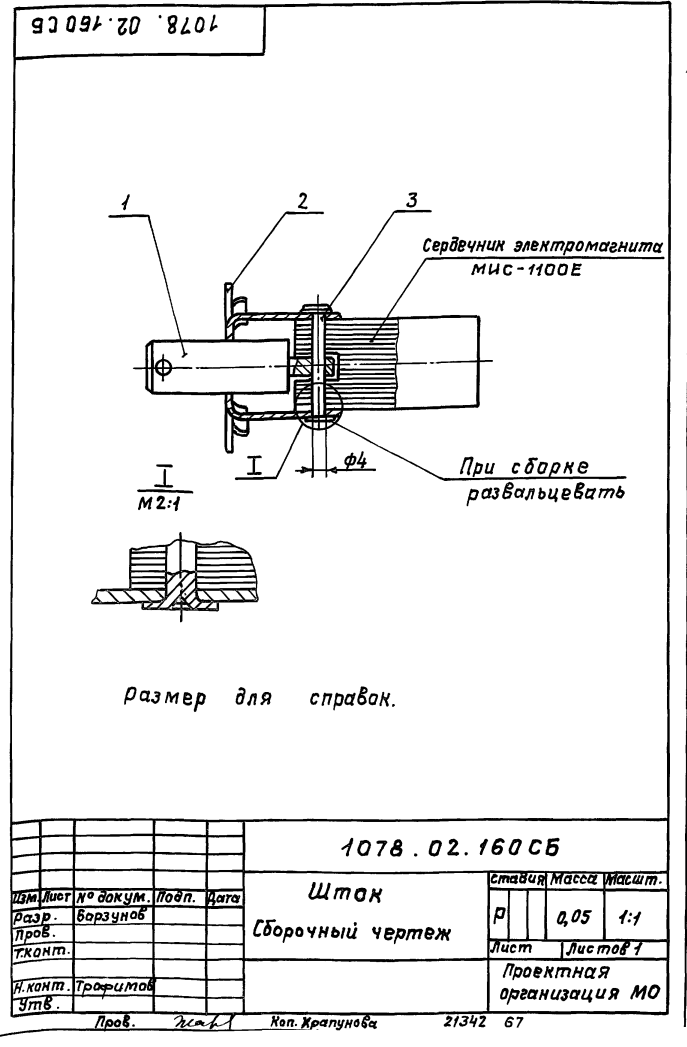
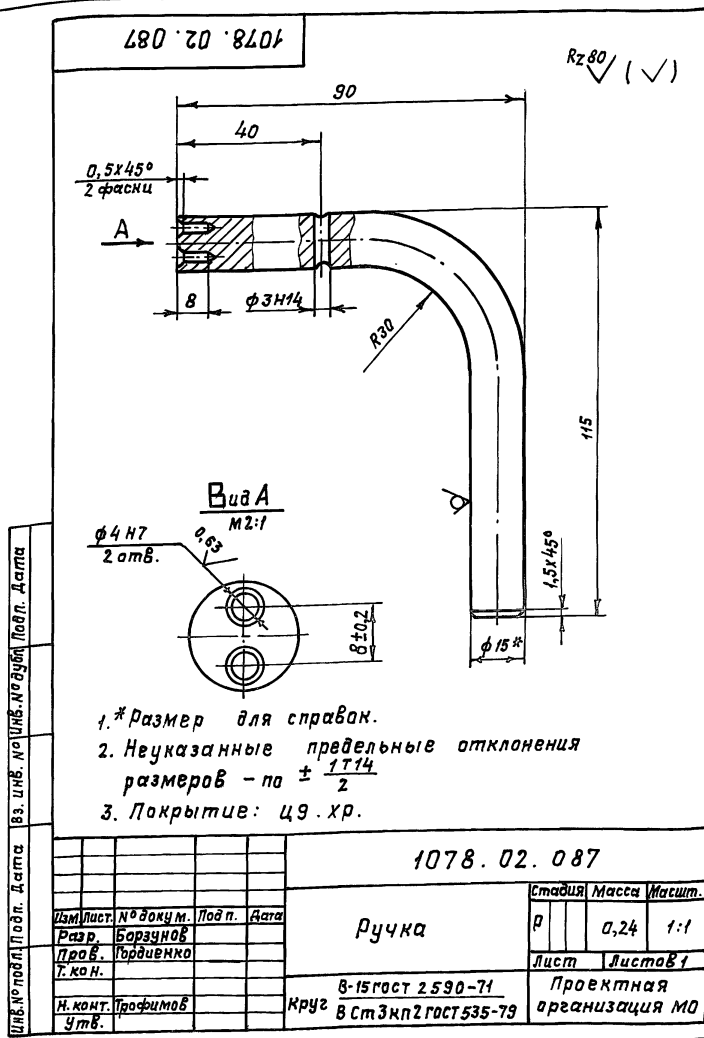
1078.02.099			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Борзунков		
Проб.	Гордиенко		
Т. конт.			
И. конт.	Трофимов		
Утв.			
Планка		Стадия	Масштаб
		Р	0,002 1:1
Лист Д1АТ-1,5		Лист	Листов 1
гост 21631-76		Проектная организация МО	

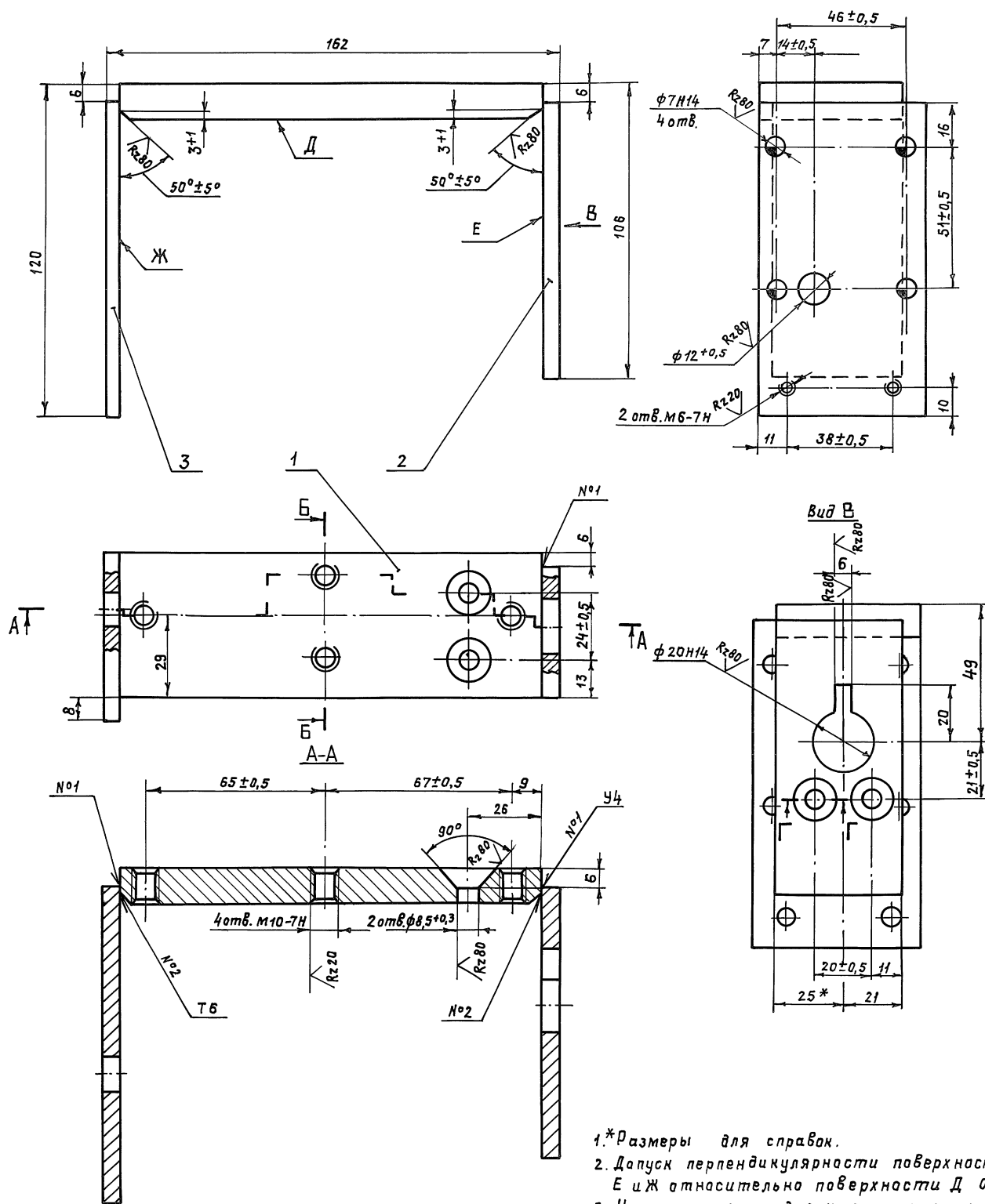
Проб. Лист 1/1 Кон. Хавинин Е. 01.036-3

СЕРИЯ 01036-3

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A2			1078. 02. 150 СБ	сборочный чертеж		
				Детали		
Б.ч	1		1078. 02. 088	Лист нижний		
				Полоса Б-212х150гост103-76		
				Вст3пс5гост535-79		
				В=52х14	1	0,73кг
Б.ч	2		1078. 02. 089	Стенка		
				Полоса Б-26х100гост103-76		
				Вст3пс5гост535-79		
				В=46х14	1	0,22кг
Б.ч	3		1078. 02. 091	Стенка		
				Полоса Б-26х60гост103-76		
				Вст3пс5гост535-79		
				В=114х14	1	0,32кг
1078. 02. 150						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия Лист Листов	
Разр.	Борзучов				Р	1
Проб.	Гордиенко					
Т.кан.	Гордиенко					
Н.конт.	Трофимов					
Утв.	Ефимчук					
Основание				Проектная организация МО		

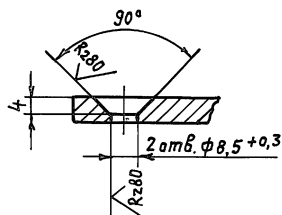
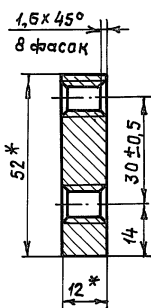
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A4			1078. 02. 160 СБ	сборочный чертеж		
				Детали		
A4			1078. 02. 092	Ось	1	
A3			1078. 02. 093	Шайба	1	
A4			1078. 02. 094	Штырь	1	
1078. 02. 160						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия Лист Листов	
Разр.	Борзучов				Р	1
Проб.	Гордиенко					
Т.кан.	Гордиенко					
Н.конт.	Трофимов					
Утв.	Ефимчук					
Шток				Проектная организация МО		





Б-Б

Г-Г

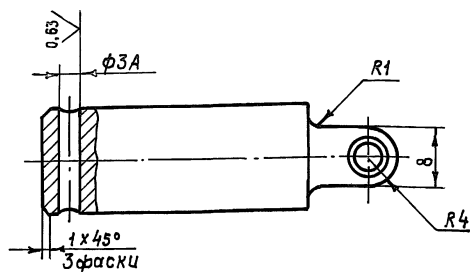
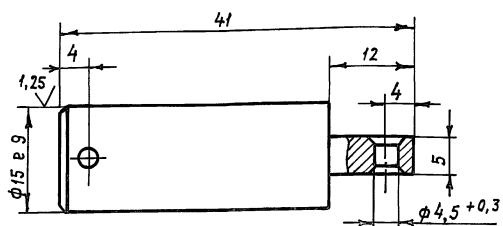


- 1.*Размеры для справок.
2. Допуск перпендикулярности поверхностей Е и Ж относительно поверхности Д 0,2мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm 17/14$
4. Сверные швы по гост 5264-80.
5. Покрyтие: эмаль ХВ-1100 гост 6993-79, защитный $\sqrt{}$, $\gamma 1$, кроме резьбовых поверхностей

					1078. 02.150 СБ									
					Основание Сборочный чертеж				Стадия	Масса	Масшт			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					р		1,3	1:1		
	Разраб.	Петрова							Лист			Листов 1		
	Пров.	Гордеев												
	И.контр.	Гордеев							Проектная организация МО					
И.контр.	Трофимов													
Утв.	Ефимчук													
	Проб.	21342	11.11									Коп. Хвостикова		

1078.02.092

R280/ (✓) (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: ц15.хр.

1078.02.092

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	0,05	2:1
Провер.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
Т.контр.	Трафимов				Проектная	организация МО	

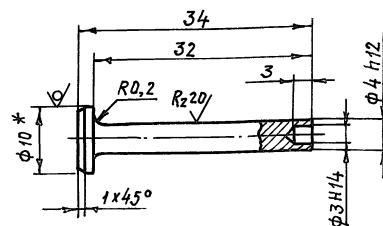
Ось

В-17 ГОСТ 2590-71
В СТЗКП2 ГОСТ 535-79

Проектная
организация МО

1078.02.094

R280/ (✓) (✓)



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: ц15.хр.

1078.02.094

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	0,003	2:1
Провер.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
Т.контр.	Трафимов				Проектная	организация МО	

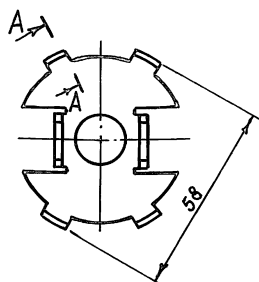
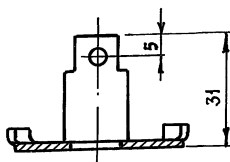
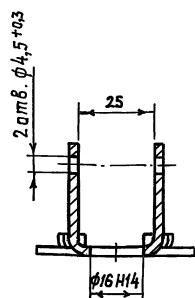
Штырь

В-10 ГОСТ 2590-71
В СТЗКП2 ГОСТ 535-79

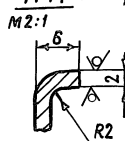
Проектная
организация МО

1078.02.093

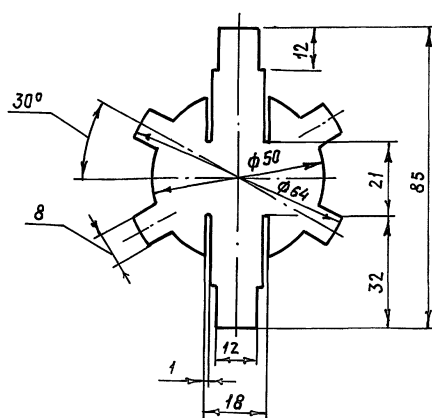
R280/ (✓) (✓)



А-А повернута



Развертка



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: ц15.хр.

1078.02.093

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Петрова				Р	0,05	1:1
Провер.	Гордиенко				Лист	Листов 1	
Т.контр.	Трафимов				Проектная	организация МО	

Шайба

Б-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74
З-IV-В СТЗКП2 ГОСТ 16523-70

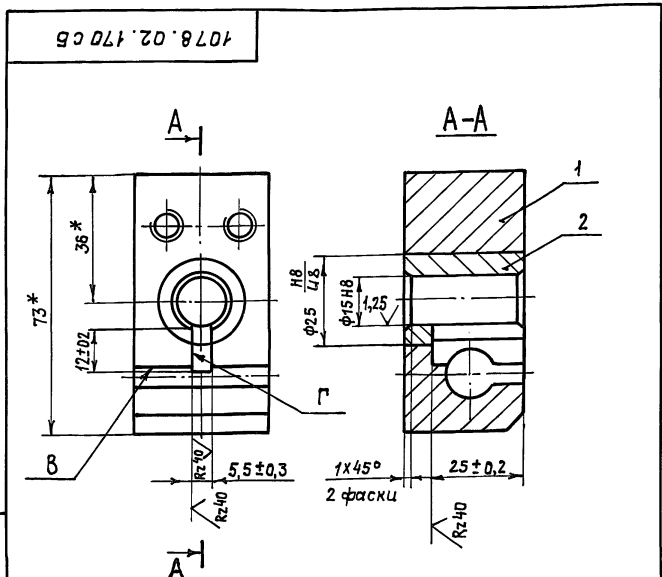
Проектная
организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A4			1078.02.170СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1078.02.095	Корпус	1	
A4	2		1078.02.096	Втулка	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.170
Разраб.	Петрова				
Проб.	Гордиенко				
П.конст.	Гордиенко				
Н.контр.	Трофимов				
Утв.	Ефимчук				
Опора					Стадия Лист Листов Р 1 1
					Проектная организация МО

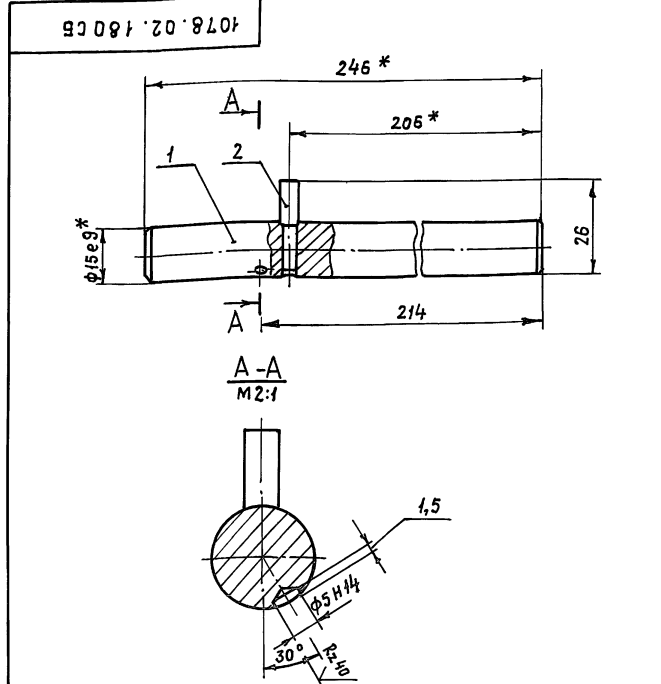
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A4			1078.02.180СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1078.02.097	Пруток		
A4	2		1078.02.098	Палец		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.180
Разраб.	Петрова				
Проб.	Гордиенко				
П.конст.	Гордиенко				
Н.контр.	Трофимов				
Утв.	Ефимчук				
Валик					Стадия Лист Листов Р 1 1
					Проектная организация МО



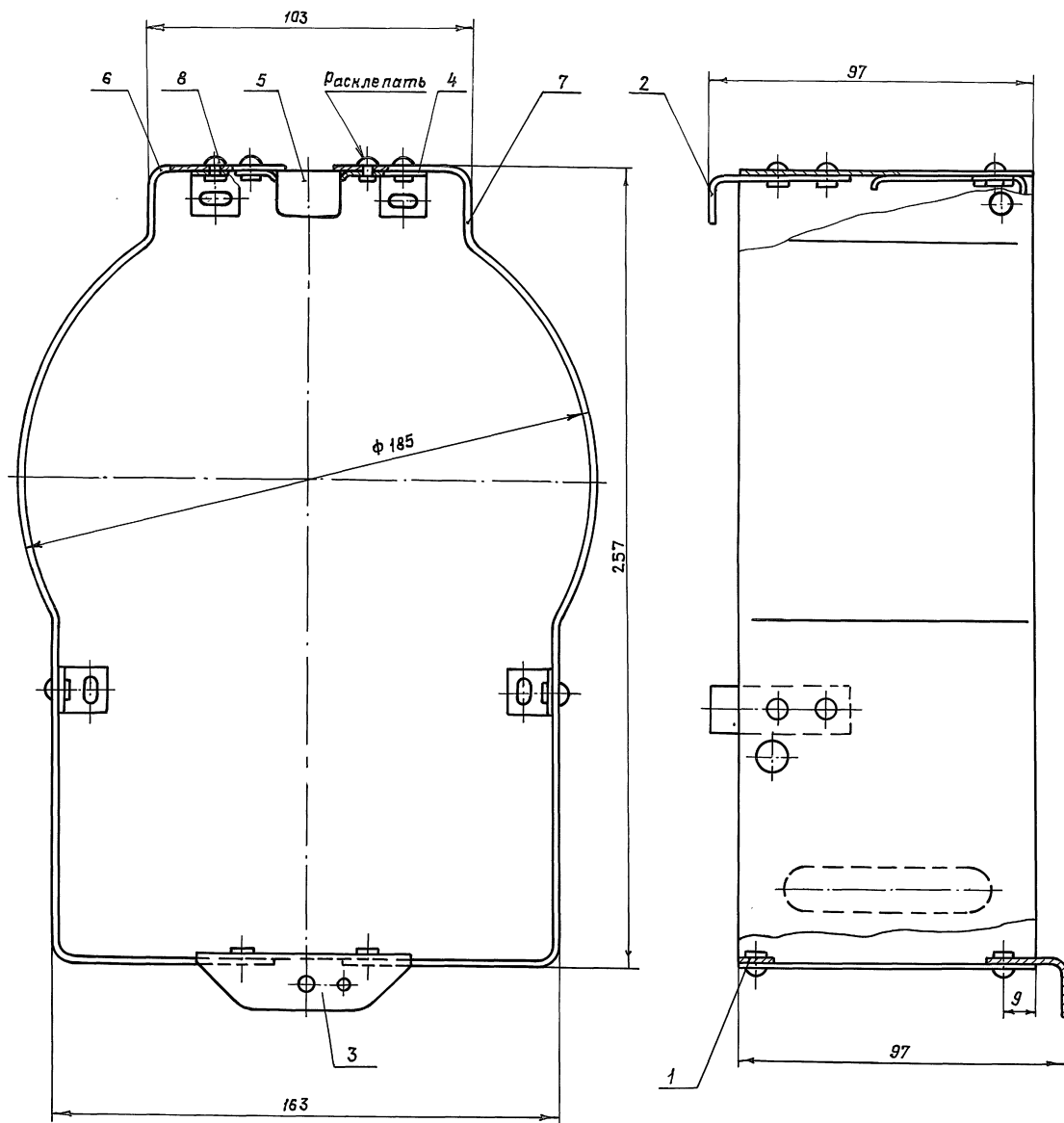
- * Размеры для справок.
- Допуск перпендикулярности поверхности В относительно поверхности Г 0,1 мм.
- Покрытие: Ц 15.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.170СБ
Разраб.	Петрова				
Проб.	Гордиенко				
П.конст.	Гордиенко				
Н.контр.	Трофимов				
Утв.	Ефимчук				
Опора					Стадия Масса Масшт Р 0,56 1:1
Сборочный чертеж					Лист Листов 1
					Проектная организация МО



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.180СБ
Разраб.	Петрова				
Проб.	Гордиенко				
П.конст.	Гордиенко				
Н.контр.	Трофимов				
Утв.	Ефимчук				
Валик					Стадия Масса Масшт Р 0,36 1:1
Сборочный чертеж					Лист Листов 1
					Проектная организация МО

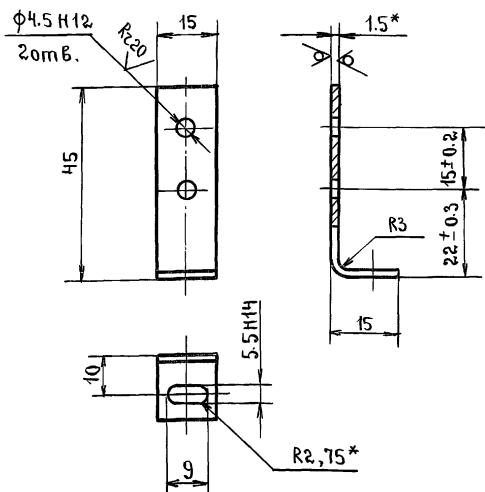


Размеры для справок.

				1078.02.190		
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертёж	
Разраб.	Борзюнов					
Пров.	Гордиенко				Р	0,3
Гл. конст.	Гордиенко				Лист	Листов 1
Н. контр.	Трофимов				Проектная организация МО	
Утв.	Ефимчук					

1078.02.101

Rz 80 (✓)



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{114}{2}$.

1078.02.101

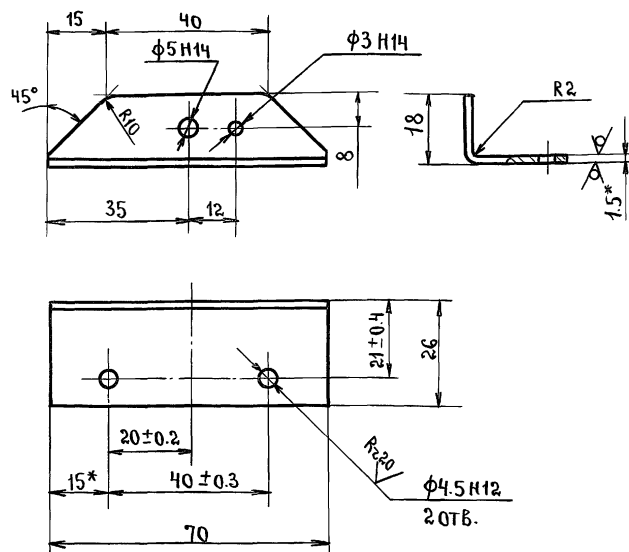
Лопка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.003	1:1
Лист 1 из 1		
Проектная организация МО		

Лист Д1АТ-1.5
гост 21631-76

1078.02.102

Rz 80 (✓)



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{114}{2}$.

1078.02.102

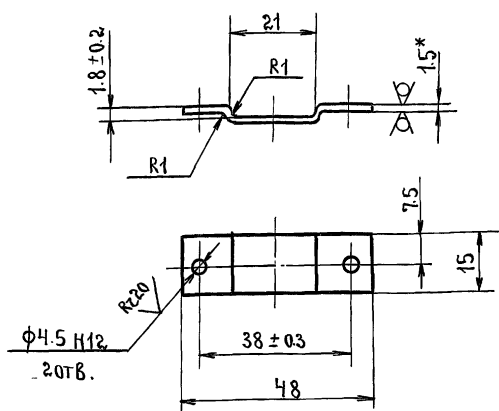
Угольник

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.01	1:1
Лист 1 из 1		
Проектная организация МО		

Лист Д1АТ-1.5
гост 21631-76

1078.02.103

Rz 80 (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{114}{2}$.

1078.02.103

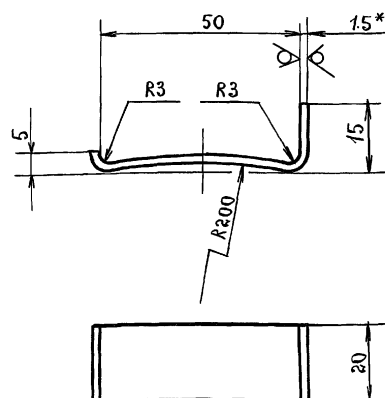
Планка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.002	1:1
Лист 1 из 1		
Проектная организация МО		

Лист Д1АТ-1.5
гост 21631-76

1078.02.104

Rz 80 (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{114}{2}$.

1078.02.104

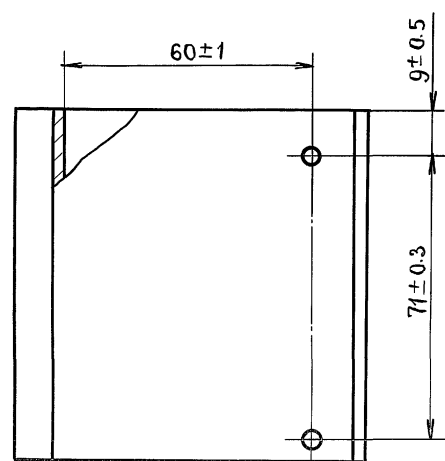
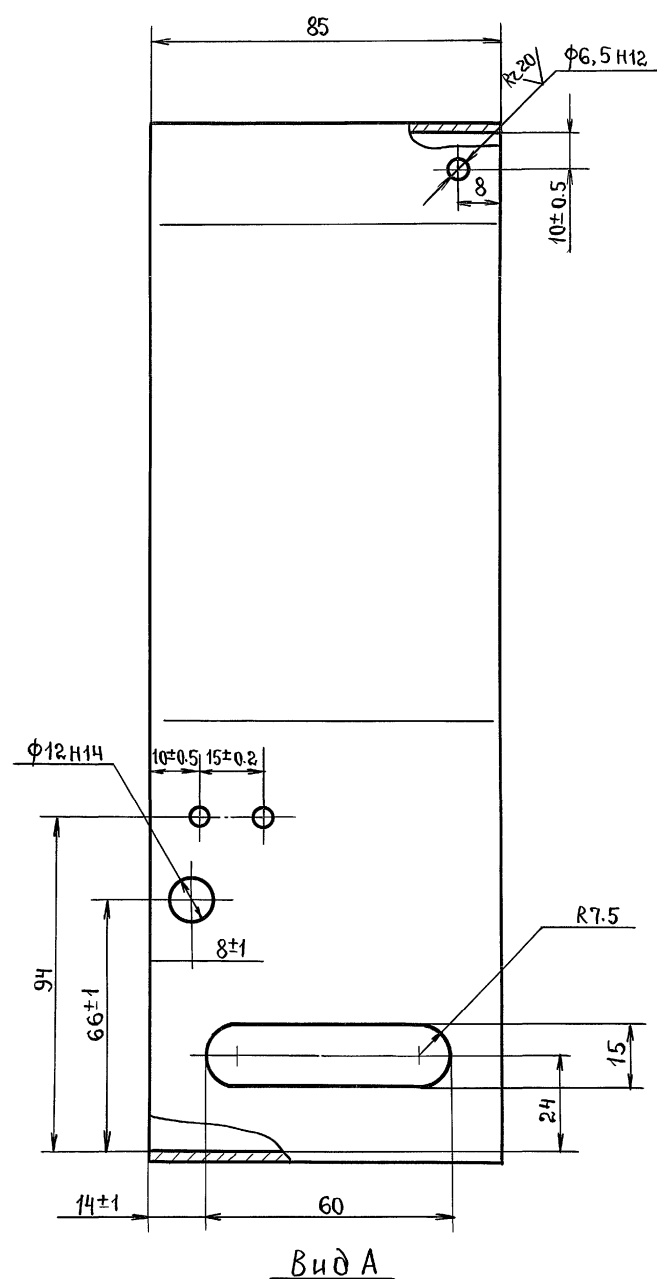
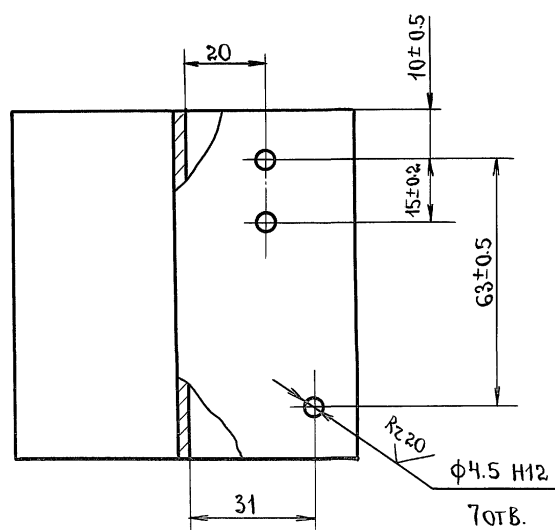
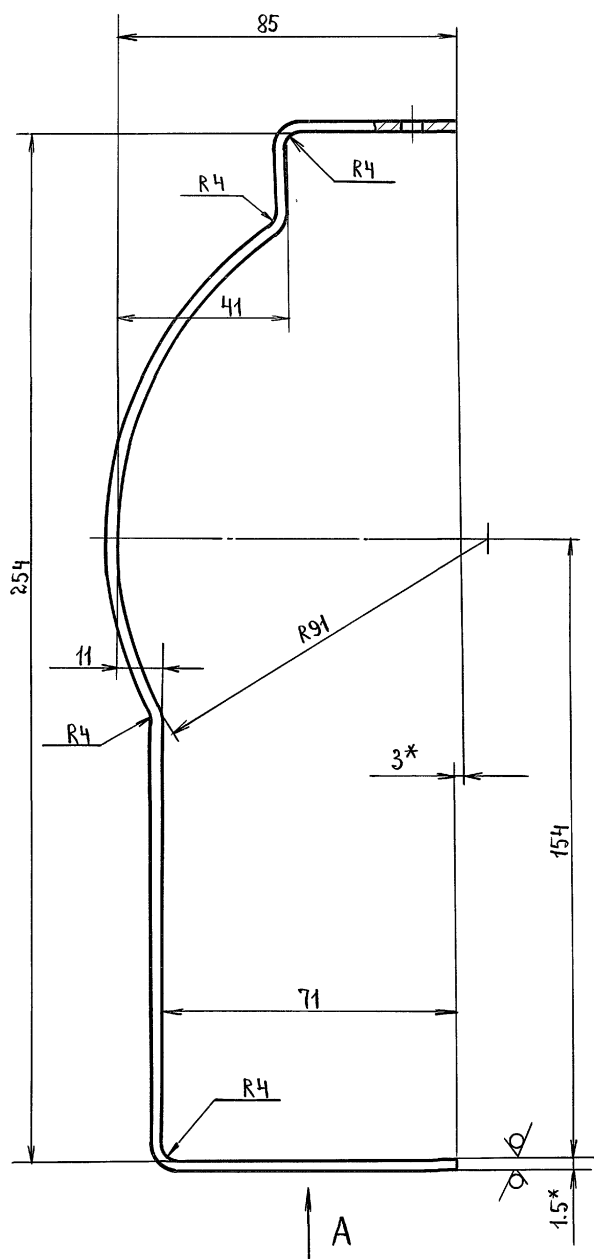
Задвижка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.005	1:1
Лист 1 из 1		
Проектная организация МО		

Лист Д1АТ-1.5
гост 21631-76

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86	
Пров.	Гордиенко	»	»	
Н. контр.	Трофимов	»	»	

Исполн. Мал 4.12.89 г. Исполн. Кутяев

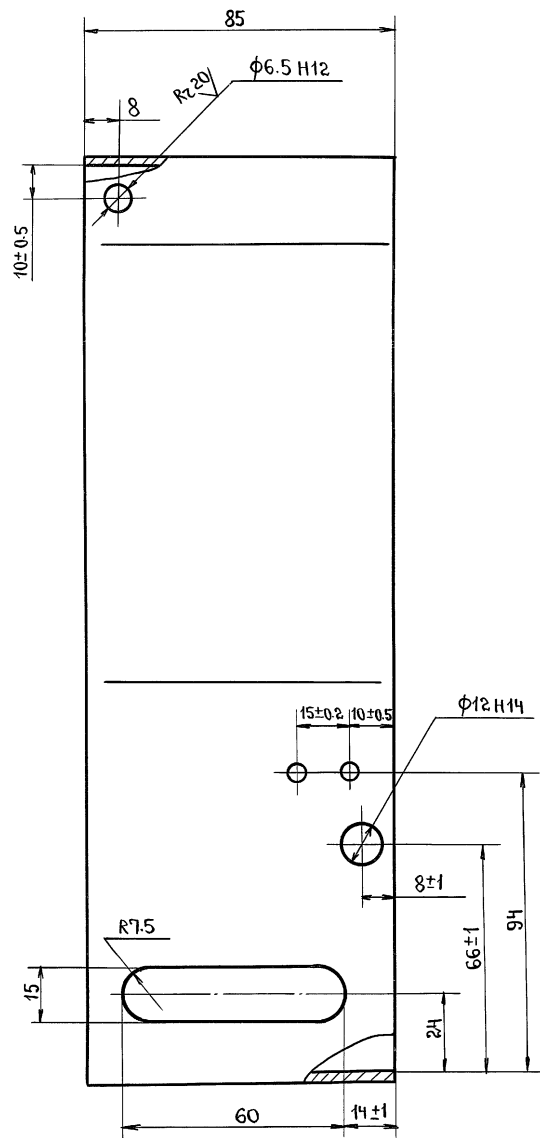


- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

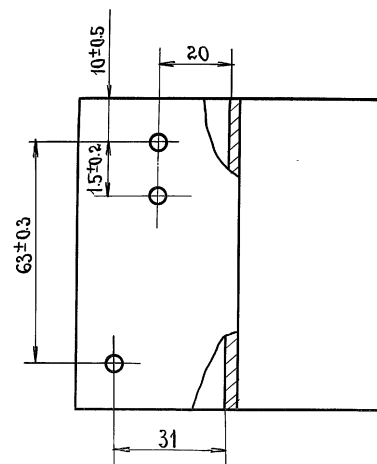
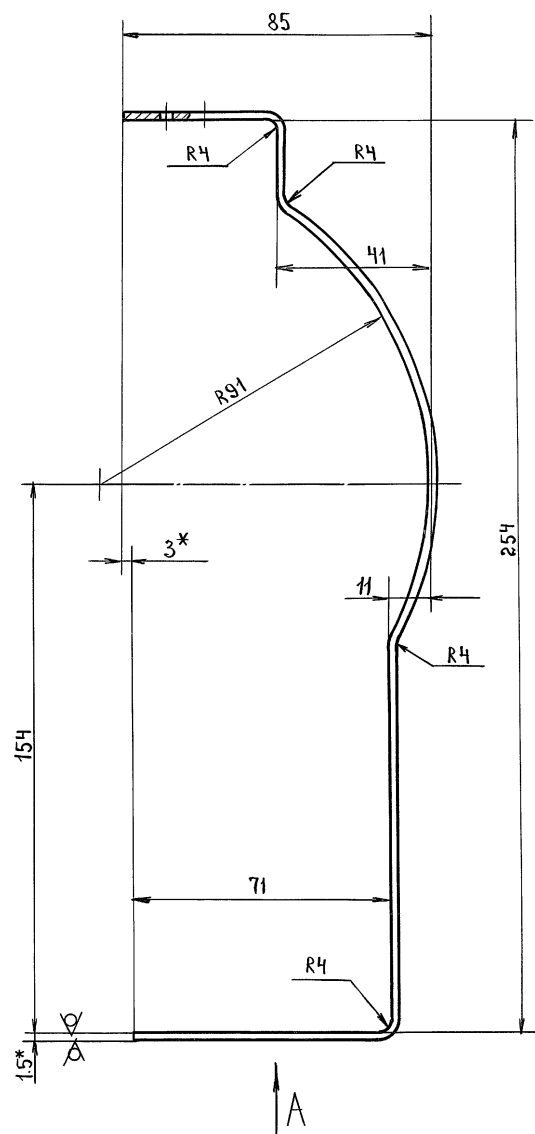
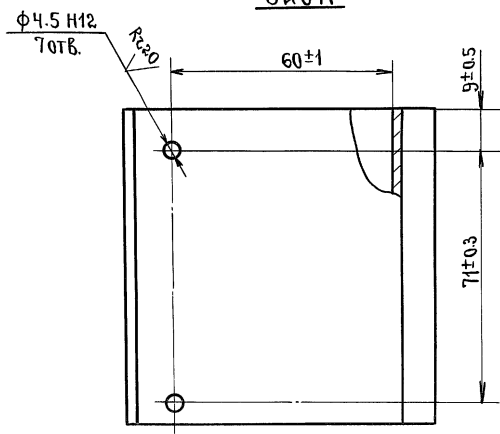
1078.02.105					Кожух левый.		
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	р	масса	масштаб
Разраб.	Борзунов	подп.	25.3.86			0.11	1:1
Пров.	Гордиенко	»	»				
Н. контр.	Трофимов	»	»				
Лист АМЦМ-1.5					Лист 1		
ГОСТ 21631-76					Проектная организация МО		

21342 74

Rz 80 (✓)



Вид А



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

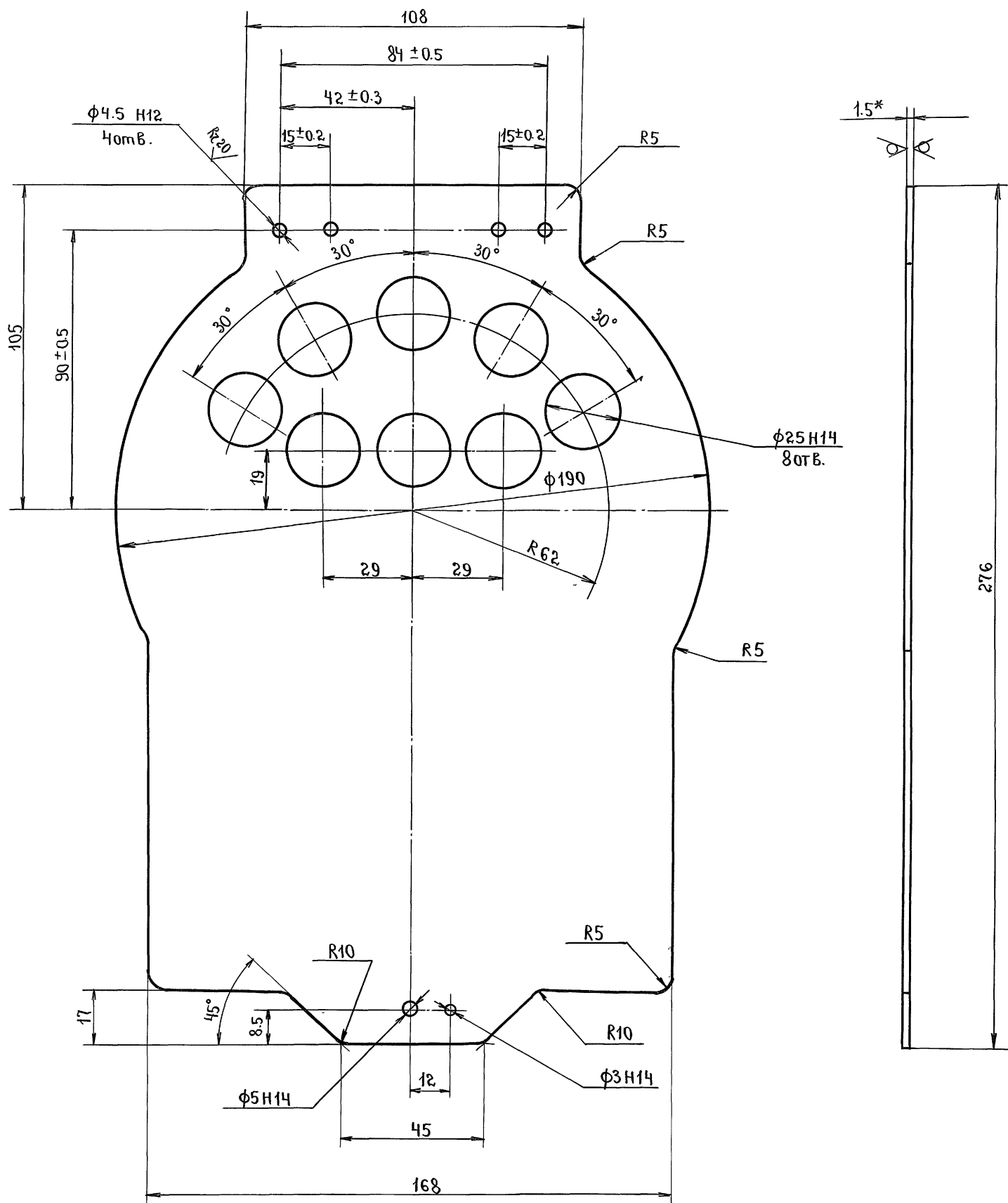
Инв. № подл. Подп. и дата

Вз. инв. № инв. дата

Инв. № подл. Подп. и дата

						1078. 02. 106				
						Кожух правый.				
Изм	Лист	№ докум.	подп.	Дата		Стандия	Масса	Масштаб		
Разраб.		Борзунов	подп.	25.08.86		Р		0.11	1:1	
Проб.		Гордиенко	н	н		Лист				
						Листов 1				
Н. контр.		Трофимов	н	н		Лист АмМ - 1.5				
						ГОСТ 21631 - 76.				
						Проектная организация МО.				

ИНВ. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



- 1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

1078.02.108			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Барзунов	подп.	25.3.86
Пров.	Гордиенко	»	»
И. контр.	Трофимов	»	»
Крышка.			
Лист Д1АТ-1.5 Гост 21631-76			
Стадия	масса	Масштаб	
Р	0.15	1:1	
Лист 1 Листов 1			
Проектная организация МО			