

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-20

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ СКЛАДЧАТЫЕ

ВЫПУСК 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Часть 2

Стр. 122 - 195

17720-03

ЦЕНА 2-89

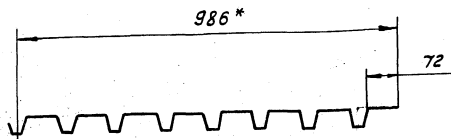
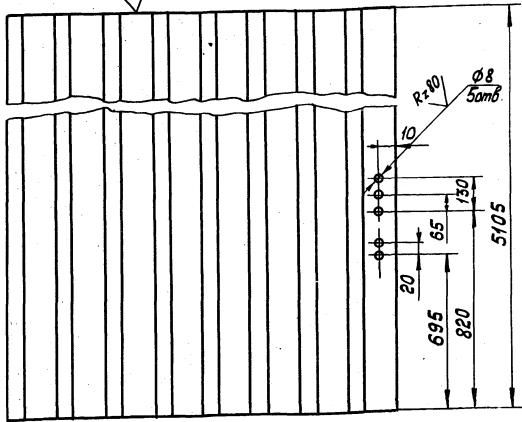
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать IV 1983 года

Заказ № 3449 Тираж 850 экз.

По контуру



1* Размер для справок.

2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 04.00.00.01

Обшивка

Стадия Масса Норматив

P 42,6 1:10

Лист Листов 1

Профиль С15-1000-0.8
ТУ 36-1928-76

Классификация конструкции

Копировал: Марасова Формат А4

Разработ	Хрисанова Т.В.	23.04.88
Пров.	Захарова	22.11.88
Т.контр.	Котеленец В.И.	22.09.88
Чек. пр.	Захарова	22.09.88
И.контр.	Мелевцева Н.В.	22.09.88

Идентификация	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
A3		1435.2-201 05.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>					
A4	1	1435.2-201 01.02.00.00	Скоба	1	
A4	2	1435.2-201 01.02.00.00-01	Скоба	1	
A4	3	1435.2-201 01.04.00.00-07	Нащельник	1	
A4	4	1435.2-201 01.05.00.00-06	Нащельник	1	
A4	5	1435.2-201 01.06.00.00-06	Нащельник	1	
A4	6	1435.2-201 05.01.00.00	Рама	1	
A4	7	1435.2-201 05.02.00.00	Щеколда	1	
A4	8	1435.2-201 05.03.00.00	Нащельник	1	
A4	9	1435.2-201 05.04.00.00	Нащельник	1	
<u>Детали</u>					
A4	10	1435.2-201 01.00.00.05	Ручка	1	
A4	11	1435.2-201 01.02.00.01	Уголок	1	
<u>1.435.2-201 05.00.00.00</u>					
Калитка				Стадия Лист Листов	
Классификация конструкции				P 1 2	

ИВЛ:Пров. Лоп. и дата. Категория

Разработ	Мухомяненко И.С.	22.04.88
Пров.	Захарова	22.11.88
Чек. пр.	Захарова	22.11.88
И.контр.	Мелевцева Н.В.	22.09.88
Утв.	Медведев В.В.	22.04.88

17720-03 2 Копировал: Марасова Формат А4

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
A4	12	1.435.2-20.1 05.00.00.01	Обшивка	1	
A4	13	1.435.2-20.1 05.00.00.02	Обшивка	1	
A4	14	1.435.2-20.1 05.00.00.03	Платик	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болт М6×25.58.019		
			ГОСТ 7798-70	10	
			Шайба 6.65Г.019		
			ГОСТ 6402-70	10	
			<u>Прочие изделия</u>		
	17		Винт самонарезающий		
			86×25ТУ36-2142-78	95	
	18		Шайба уплотнительная		
			ШУ6 ТУ36-2130-78	95	

1.435.2-20.1 05.00.00.00

Лист
2

Копировал: Тарасова

Формат А4

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A3		1.435.2-20.1 05.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1.435.2-20.1 03.01.00.00	Полупетля		2
			<u>Детали</u>		
A4	2	1.435.2-20.1 01.01.00.02-03	Связь		2
A4	3	1.435.2-20.1 01.01.00.02-04	Связь		2
A4	4	1.435.2-20.1 01.01.00.04-06	Отбойник		1
A4	5	1.435.2-20.1 01.01.00.05	Ребро		2
A4	6	1.435.2-20.1 03.01.00.01	Ухо		1
A4	7	1.435.2-20.1 05.01.00.01	Платик		1
B4	8	1.435.2-20.1 05.01.00.02	Связь		
			Швеллер 60×32×5 ГОСТ 8278-75		
			ВСт3кп ГОСТ 14174-76		
			L = 880 мм	2	1.99 кг

1.435.2-20.1 05.01.00.00

Рама

Листов
1 2

Контроль качества

Шифр: Лист и дата

1. Разработчик: Лукьяненко
2. Проверил: Захарова
3. Утвердил: Захарова
4. Контроль качества: Лебедев

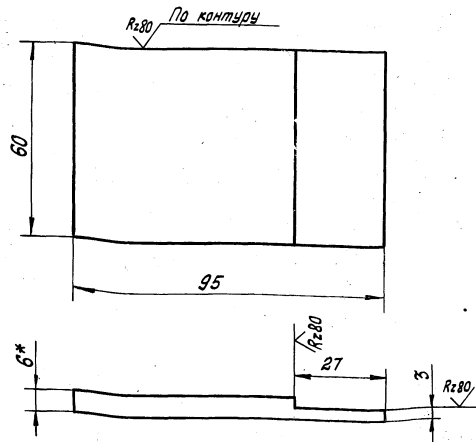
03

Копировал: Тарасова

Формат А4

Вариант	По	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Пластики		
			Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 8СтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
БЧ	9	1.435.2-20.1 05.01.00.03	26 x 20 мм	3	0,002 кг
БЧ	10	1.435.2-20.1 05.01.00.04	26 x 40 мм	3	0,049 кг
БЧ	11	1.435.2-20.1 05.01.00.05	Обрамление Услох 820x20x3 ГОСТ 19509-74 8СтЗрс ГОСТ 535-79 L = 830 мм	1	0,74 кг

1435.2-20.1 05.01.00.00

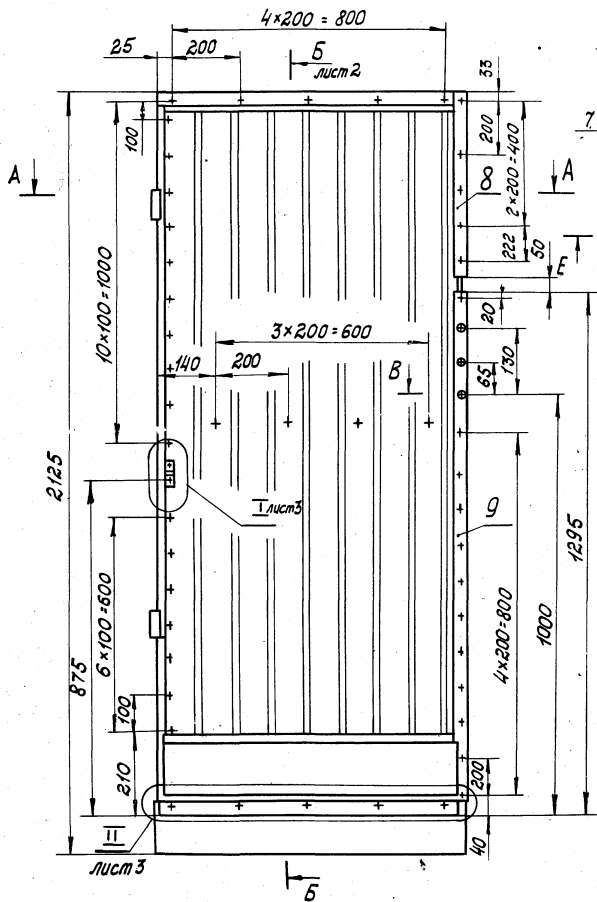
Лист
2

1* Размер для справок.

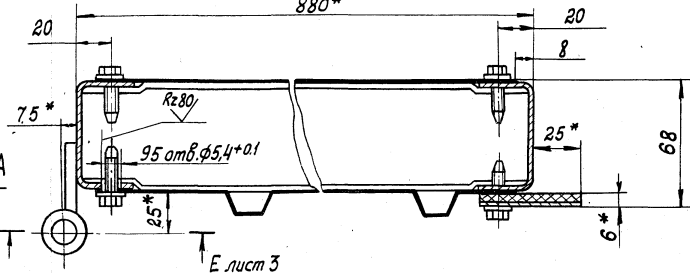
2. Остальные технические требования по
1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУЛист 2
Имя, год, пол и дата
Взвешивать

				1.435.2-20.1 05.01.00.01		
				Пластик		Стадия
				Р		Масса
				1:1		Масштаб
				Лист	Листов 1	
				Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 8СтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
				Исполнительская конструкция		

W

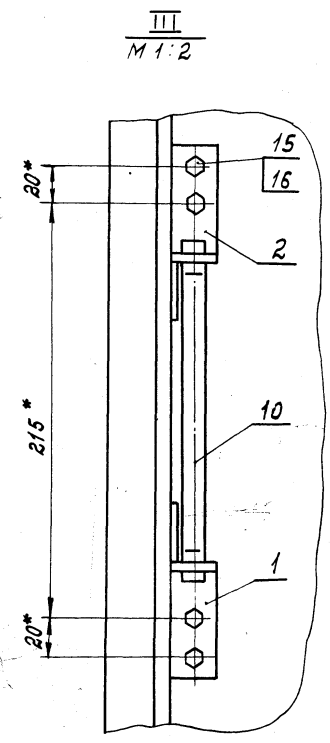
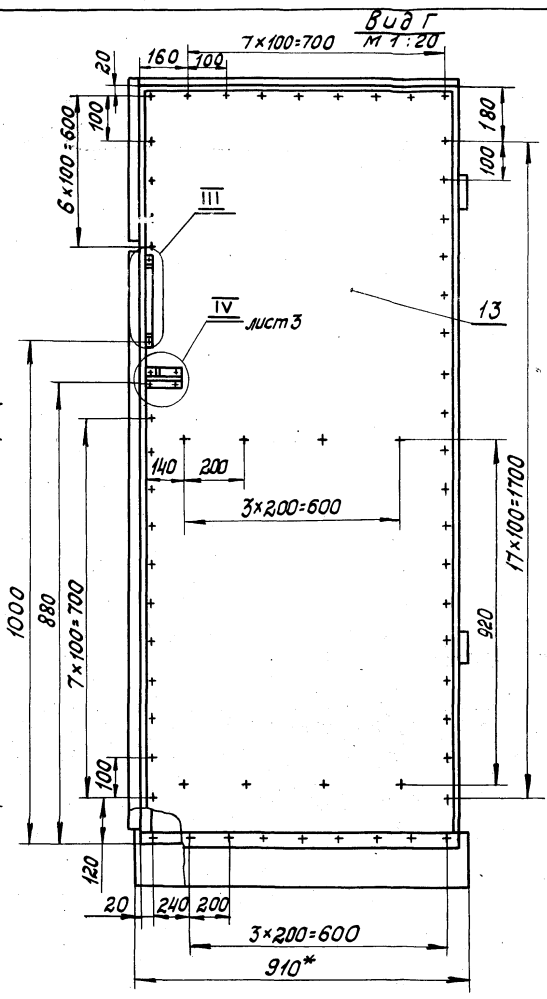
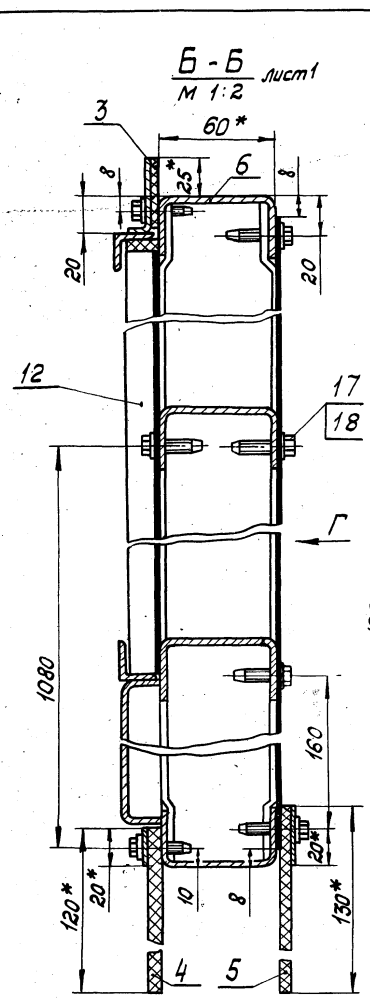


A-A
M 1:2
880*



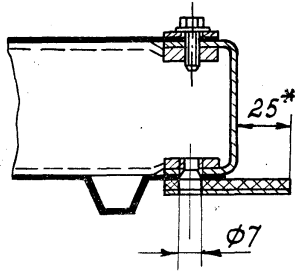
- 1.* Размеры для справок.
2. Остальные технические требования по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТУ

				14352-20.1 05.00.00.00 СБ	
				Калитка	
				Сборочный чертеж	
				Сталь Массы Машмет	
				Р	54 1:10
				Лист 1	Листов 3
				Исполнительная конструкция	
Разраб. Лукьяненко	Золот	11.12.81			
Проф. Захарова	ВЛ	11.12.81			
И.с.с. Лебедев	ВЛ	11.12.81			
Рук. по Захарова	ВЛ	11.12.81			
Н.с.с. Меньцева	ВЛ	11.12.81			
Утв. Лебедев	ВЛ	11.12.81			

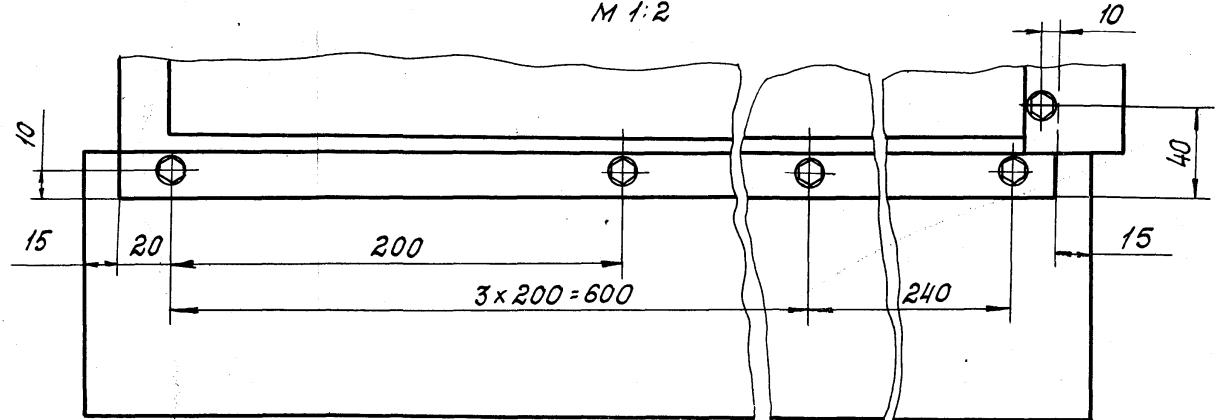


1.435.2-20.1 05.00.00.00 СБ
17720-03 6

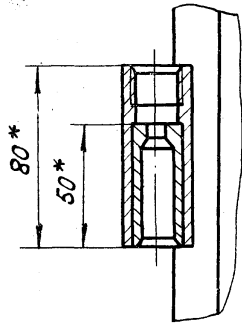
$\frac{B-B}{M 1:2}$ лист 1.



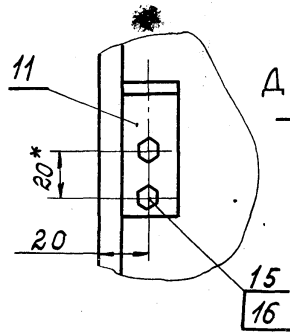
$\frac{\text{II}}{M 1:2}$ лист 1



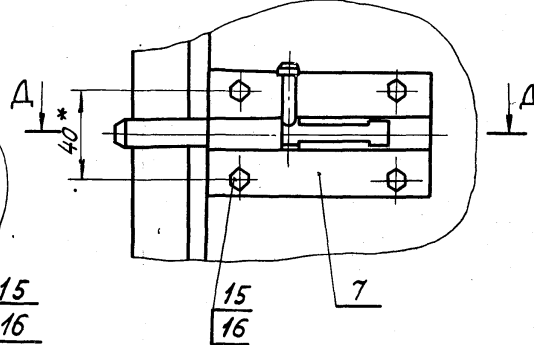
$\frac{E-E}{M 1:2}$ лист 1



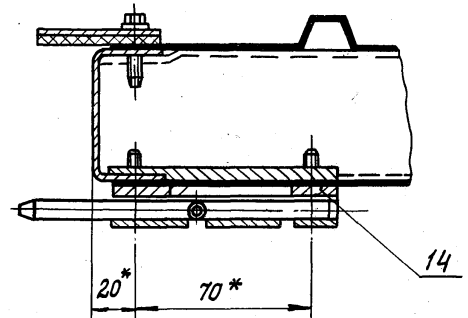
$\frac{\text{I}}{M 1:2}$ лист 1



$\frac{\text{IV}}{M 1:2}$ лист 2

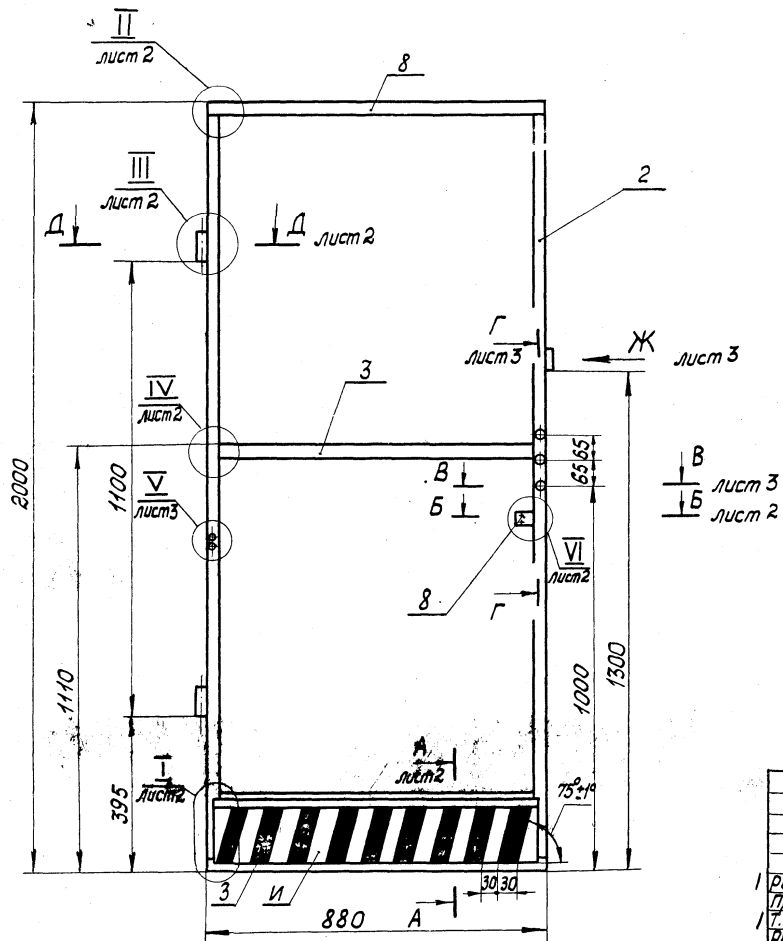


$\frac{\Delta-\Delta}{M 1:2}$



1.435.2-201 05.00.00.00 C5

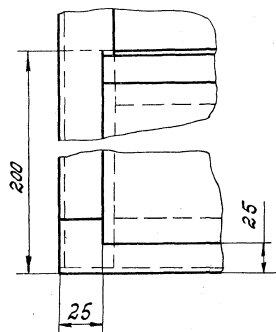
Лист
3



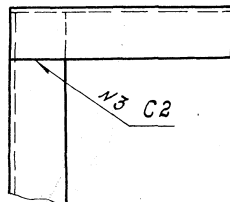
1. * Размеры для справок.
2. Покрытие: поверхн. 3 - эмаль МЛ-12, черная, поверхн. I - эмаль МЛ-12, оранжевая, ГОСТ 9754-76, III, 6/1.
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 05.01.00.00 СБ		
				Рама		
				Сборочный чертеж		
				Людия Массо		
				Р 22 1:10		
				Лист 1 Листов 3		
				Гипраспецконстру		
1	Разраб.	Лукьяненко	Зотол	11.12.81		
	Пробв.	Захарова	Ильин	11.12.81		
	Т. контр.	Лебедев	Ворож	11.12.81		
	Руч. пр.	Захарова	Ильин	11.12.81		
	Д. контр.	Веневцева	Ильин	11.12.81		
	Утв.	Лебедев	Ворож	11.12.81		

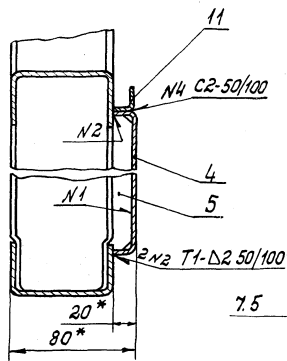
I
M 1:2 *лсчт1*



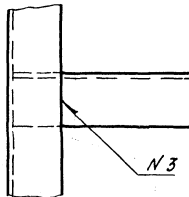
II
M 1:2 *лсчт1*



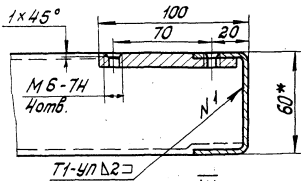
A-A
M 1:2 *лсчт1*



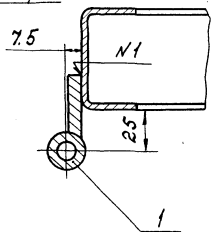
IV
M 1:2 *лсчт1*



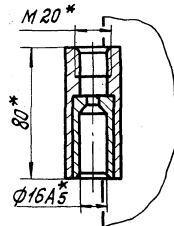
Б-Б
M 1:2 *лсчт1*



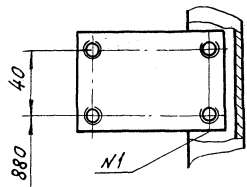
Δ-Δ
M 1:2 *лсчт1*



III
M 1:2 *лсчт1*

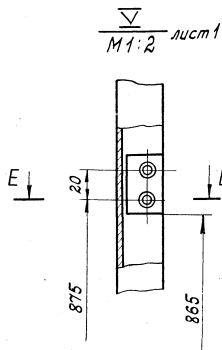
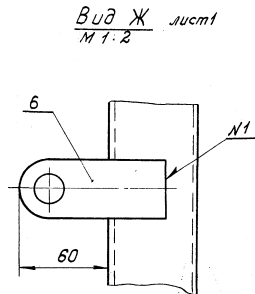
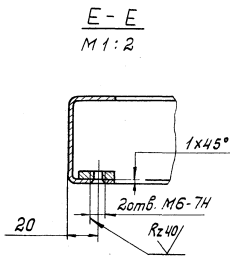
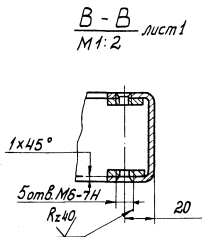
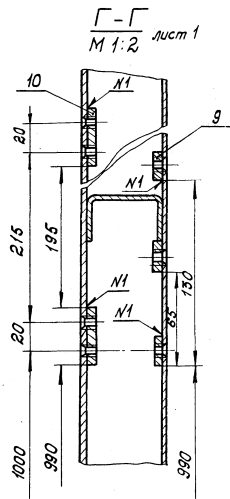


VI
M 1:2 *лсчт1*



1.435.2-20.1 05.01.00.00СБ *лсчт1*
2

17720-03 9



1.435.2-20.1 05.01.00.00 С5

лист
3

Копировал: Марасова

17720-03 10

Формат А3

Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			1.435.2-20.1 05.02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.435.2-20.1 05.02.01.00	Фиксатор	1	
				<u>Детали</u>		
A3	2		1.435.2-20.1 05.02.00.01	Корпус	1	

1.435.2-20.1 05.02.00.00

И. Разоб. П. Проб. И. Контр. И. Мб.	Л. Лукьяненко З. Захарова Л. Лебедев	З. Зав. Л. Л. Л. Л.	И. И. И. И. И. И.	Щеколда	Студия Лист Листов И. И. И. И.	И. И. И. И. И. И.
--	--	---------------------------	-------------------------	---------	--------------------------------------	-------------------------

И. И.

Формат А4

Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			1.435.2-20.1 05.02.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1.435.2-20.1 05.02.01.01	Штырь	1	
A4	2		1.435.2-20.1 05.02.01.02	Палец	1	

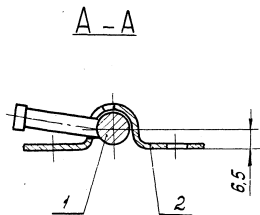
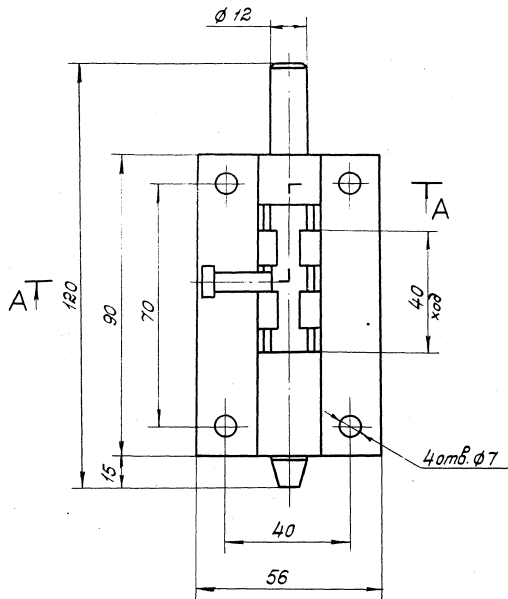
1.435.2-20.1 05.02.01.00

И. Разоб. П. Проб. И. Контр. И. Мб.	Л. Лукьяненко З. Захарова Л. Лебедев	З. Зав. Л. Л. Л. Л.	И. И. И. И. И. И.	Фиксатор	Студия Лист Листов И. И. И. И.	И. И. И. И. И. И.
--	--	---------------------------	-------------------------	----------	--------------------------------------	-------------------------

Копировал: Тарасова

17720-03 И

Формат А4



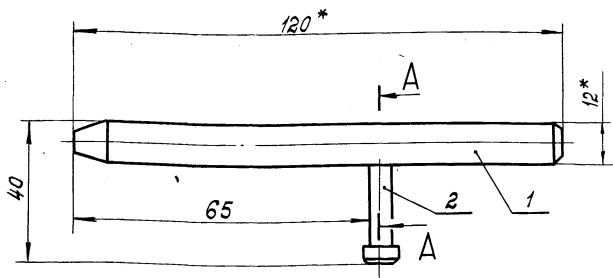
1. Размеры для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

				1.435.2-20.1 05.02.00.00 СБ		
				Щеколда		
				Сборочный чертеж		
				Лист 1 из 1		
				Гипроспецмонтажконструкция		

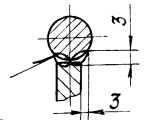
17720-03 12

Конт. Ледев

Стр. 1



A-A

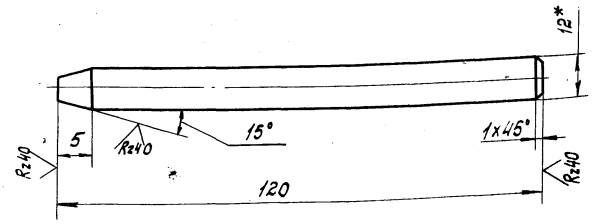


1. * Размеры для справок.
2. Покрытие: Ц15хр.
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 05.02.01.00 СБ

И. Разраб. Лукьяненко		Этомол.	И.И.В.В.	Фиксатор	Р 0,11 1:2	Лист	Листов 1
Пробв. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И. контр. Лебедев		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И.контр. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И.контр. Венедикова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И.контр. Лебедев		И.И.В.В.	И.И.В.В.	Сборочный чертеж		Гипроспецлегконструкция	

✓(✓)



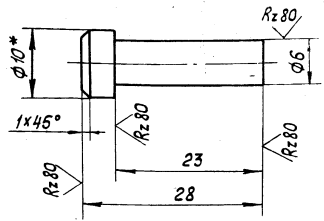
1. * Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 05.02.01.01

И. Разраб. Лукьяненко		Этомол.	И.И.В.В.	Штырь	Р 0,1 1:1	Лист	Листов 1
Пробв. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И. контр. Лебедев		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И.контр. Захарова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И.контр. Венедикова		И.И.В.В.	И.И.В.В.				
И.контр. Лебедев		И.И.В.В.	И.И.В.В.	Сборочный чертеж		Гипроспецлегконструкция	

Круг В12 ГОСТ 2590-71
Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-79

6(✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1435-201 05 02 01 02			
Палец			Статус
			Р 001 2:1
			Масса
			Масштаб
Исполн.	Лукьяненко И.И.	27.08	
Зав. пр.	Захарова	28.08	
Т. контр.	Ледяев В.И.	28.08	
Инж. пр.	Захарова	28.08	
Инж. контр.	Реневицево	28.08	
Круг 810 ГОСТ 2590-71			
8Ст3кп2 ГОСТ 535-79			Испроцессинг

Копировал: Тарасова Формат А4

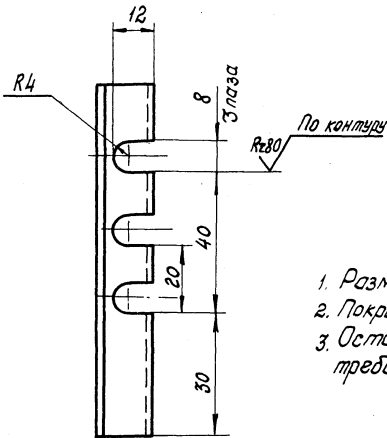
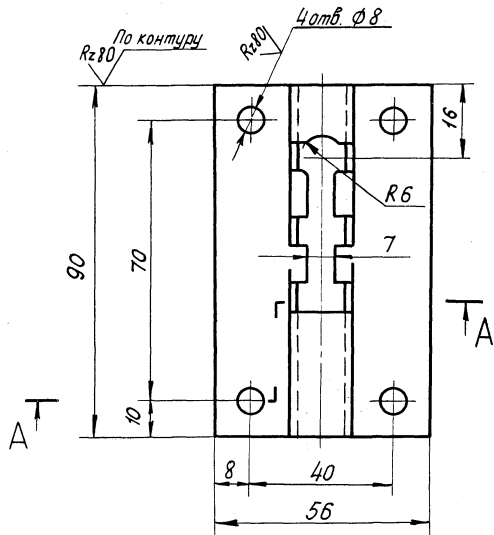
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A3			1.435.2-201 05.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
B4	1		1.435.2-201 05.03.00.01	Планка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74		
				4-IV Ст3кп2 ГОСТ 16323-70		
				55x680 мм	1	0.59 кг
B4	2		1.435.2-201 05.03.00.02	Уплотнение		
				Пластина губчатая		
				техническая с		
				двумя пленками		
				S=4мм ТУ 38-105861-75		
				55x680 мм	1	0.089 кг

Имя, фамилия, Подп. и дата

1435-201 05.03.00.00			Нащельник		
Исполн.	Баранова	05.08	Статус	Лист	Лист
Зав. пр.	Захарова	05.08	Р		
Инж. пр.	Захарова	05.08	Испроцессинг		
Инж. контр.	Реневицево	05.08			

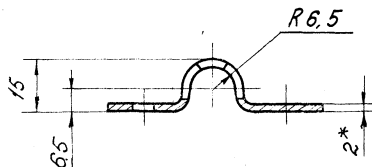
17720-03 14 Копировал: Тарасова

Формат А4



1. Размер для справок.
2. Покрытие : Ц, 15 хр.
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

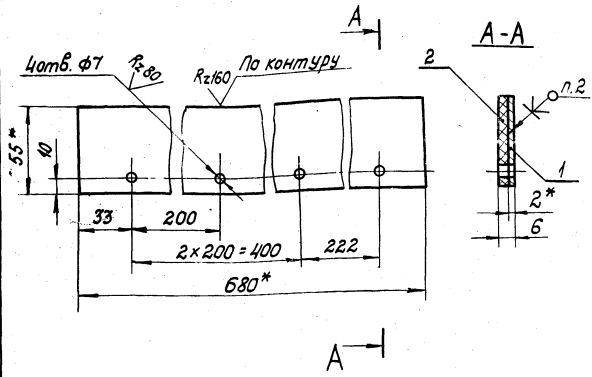
A - A



1.435.2-20.1 05.02.00.01

				Корпус		Стадия	Масса	Масштаб
Разработ	Лукьяненко	Зотов	И.В.В.	Р	0.4	1:1		
Проб.	Захарова	И.В.В.	И.В.В.	Лист		Листов		
Т. контр.	Лебедев	В.И.В.	И.В.В.	6-ДН-2 ГОСТ 19903-74				
Чек пр.	Захарова	И.В.В.	И.В.В.	4-ИВ-8См3 кн2 ГОСТ 16523-70				Типрислегконструкция
И. контр.	Веневцева	И.В.В.	И.В.В.					

√(√)

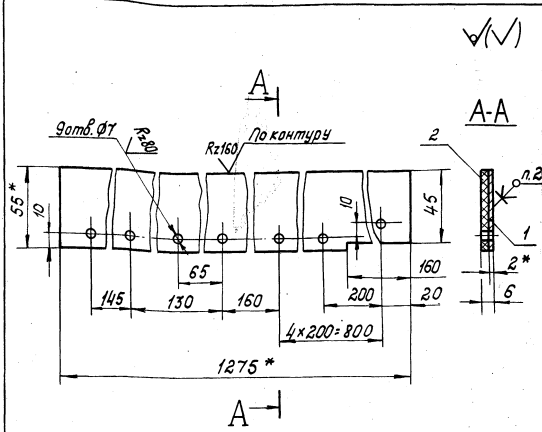


1. * Размеры для справок.
2. Резину поз. 2 клеить в соответствии с 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 05.03.00.00С5		Стадия	Масса	Масштаб
Нащельник		Р	0,68	1:2
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
Копирава Л. Марасова		Типоспециализация		
Формат А4				

Идентификация	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А4	1.435.2-20.1 05.04.00.00С5	Сборочный чертеж		
		Детали		
Б4	1 1.435.2-20.1 05.04.00.01	Планка		
		Лист 6-ПН-2ГОСТ19903-74 4-IV-8СтЗкл2ГОСТ16523-70		
		55x1275 мм	1	1,07 кг
Б4	2 1.435.2-20.1 05.04.00.02	Уплотнение		
		Пластина губчатая техническая с двумя пленками		
		5-4мм ТУ38-105867-75		
		55x1275 мм	1	0,17 кг

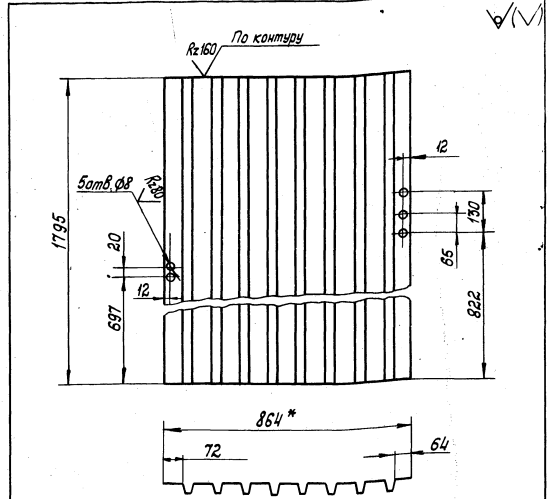
1.435.2-20.1 05.04.00.00	Нащельник	Стадия	Лист	Листов
Копирава Л. Марасова	Формат А4	Типоспециализация		



1. * Размеры для справок.
 2. Резину поз. 2 клеить в соответствии с 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
 3. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 05.04.00.00 СБ		
				Нащельник		
				Сборочный чертёж		
				Ствол	Масса	Масштаб
				Р	1.24	1:2
				Лист	Листов 1	
				Исполнительная конструкция		
Исполн.	Борзнова	Утверд.	17.12.81			
Проб.	Захарова	Визр.	17.12.81			
И.контр.	Котляева	Визр.	17.12.81			
Рис. по	Захарова	Диз.	17.12.81			
И.контр.	Беневичева	Диз.	17.12.81			

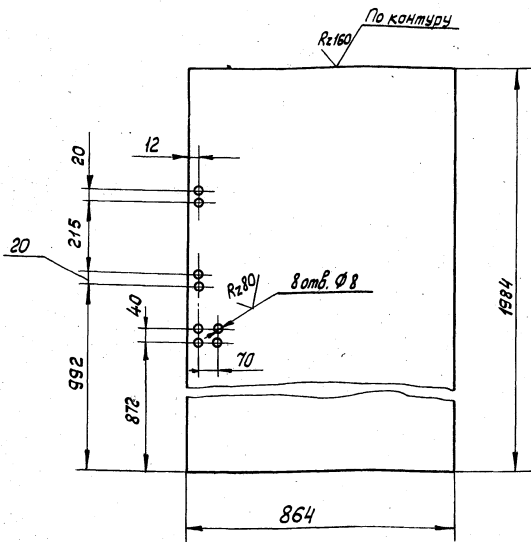
Копировал: Тарасова Формат А4



1. * Размер для справок.
 2. Технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 05.00.00.01		
				Обшивка		
				Ствол	Масса	Масштаб
				Р	13.12	1:10
				Лист	Листов 1	
				Исполнительная конструкция		
Исполн.	Зотова	Утверд.	17.12.81			
Проб.	Захарова	Визр.	17.12.81			
И.контр.	Захарова	Визр.	17.12.81			
Рис. по	Захарова	Диз.	17.12.81			
И.контр.	Беневичева	Диз.	17.12.81			

Копировал: Тарасова Формат А4



Технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 05.00.00.02

Обшивка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,52	1:10

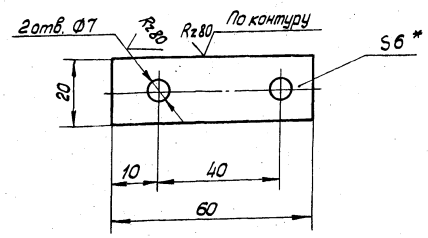
Лист 1 из 1

Испроцеллекконструкция

Лист оцинкованный
Б-0.8x1250 ГОСТ 19904-74
БСт 3 кл ГОСТ 14318-80

Копировал: Тарасова Формат А4

Разраб. Зотова	21.04.78
Проб. Захарова	22.04.78
Т.контр. Ледедев	22.04.78
Чек пр. Захарова	22.04.78
И.контр. Веневицева	22.04.78



- * Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 05.00.00.03

Пластик

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,055	1:1

Лист 1 из 1

Испроцеллекконструкция

Разраб. Лукьяненко	21.04.78
Проб. Захарова	22.04.78
Т.контр. Ледедев	22.04.78
Чек пр. Захарова	22.04.78
И.контр. Веневицева	22.04.78

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74
БСт 3 кл 2 ГОСТ 14637-79

17720-03 18 Копировал: Тарасова Формат А4

Дата и дата

Инв.№ подл.			Подп. и дата	Взам. инв.№	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 06.00.00.00-							Примечание
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	-	01	02					
							<u>Документация</u>					
A3			1.435.2-20.1 06.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x					
				<u>Детали</u>								
A4	1		1.435.2-20.1 06.00.00.01	Планка	1	1	1					
A4	2		1.435.2-20.1 06.00.00.02	Планка	1	1	1					
A4	3		1.435.2-20.1 06.00.00.03	Крючок	1	1	1					
A4	4		1.435.2-20.1 06.00.00.04	Скоба	1	1	1					
A4	5		1.435.2-20.1 06.00.00.05	Уплотнение	1							
			-01	Уплотнение		1						
			-02	Уплотнение			1					

1.435.2-20.1 06.00.00.00		Стружка левая		Листов	Листов
Разраб. Юдин	Дет. 2016	Рис. пр. Захарова	2016	Р	1
Учтб. Лебедев	2016	И. Копылова	2016	Л	3

Копировал: Тарасова Формат А4

Инв.№ подл.			Подп. и дата	Взам. инв.№	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 06.00.00.00-							Примечание
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	-	01	02					
							<u>Пластики</u>					
				Лист Б-ПН-7ГОСТ19903-74								
				ВСт3кп2ГОСТ14637-79								
Б4	6		1.435.2-20.1 06.00.00.06	25 x 90 мм	4	4	4					0,123кг
			-01	25 x 130 мм	1	1	1					0,178кг
Б4	8		1.435.2-20.1 06.00.00.07	Пластик								
				Лист Б-ПН-16ГОСТ19903-74								
				ВСт3кп2ГОСТ14637-79								
				300 x 100 мм	1	1	1					0,376кг
A4	9		1.435.2-20.1 06.00.00.08	Швеллер	1							
			-01	Швеллер			1					
			-02	Швеллер				1				
A4	10		1.435.2-20.1 06.00.00.09	Упор	1	1	1					
Б4	11		1.435.2-20.1 06.00.00.10	Уплотнение								
				Резина-пластина								
				Пластина-ТлистТМКЦ-								
				С-4 x 250 x 500 - 9.9								
				ГОСТ 7338-77								
				30 x 40 мм	1	1	1					0,007кг

17720-03.19

1.435.2-20.1 06.00.00.00		Лист
		2

Копировал: Тарасова Формат А4

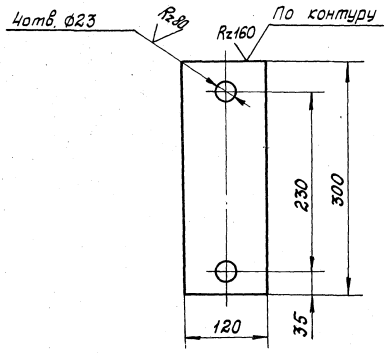
1.435.2-20.1 06.00.00.00	01 02				
Наименование		Станди			
Обозначение	12 1.435.2-20.1 06.00.00.11	Труба 120х140х3.56-287.80 ВСТ 3кп2 ГОСТ 14637-78	1		
	-01	L = 3740 мм	1		
	-02	L = 4340 мм			
		L = 5540 мм	1		

Лист 3
1.435.2-20.1 06.00.00.00

Формат А 4
Капирова Л. Тарасова

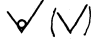
Изм. в подл. Подр. и запла. Механика

1435.2-20.1 06.00.00.01			
Разраб	Юдин	Юдн	14.12.81
Проб.	Захарова	Зах	17.12.81
Н.контр	Левенев	Лев	17.12.81
Руч. пр.	Захарова	Зах	17.12.81
Н.контр	Венедикова	Вен	17.12.81
Лист 5-ИИ-10ГОСТ19303-74 ВСТ 3кп2ГОСТ14637-79			Листов 1

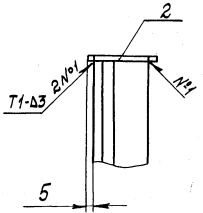
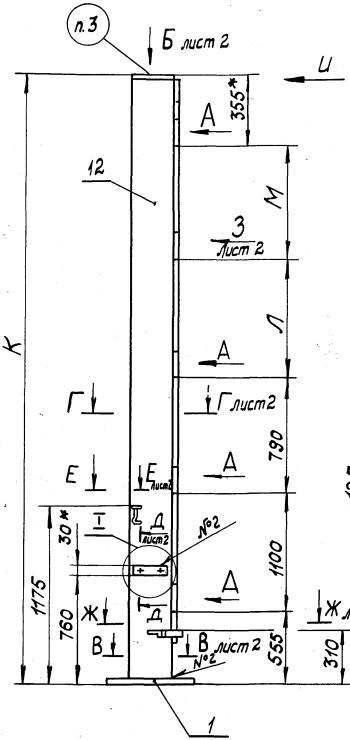


Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

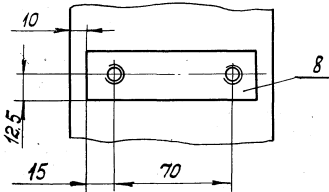
17729-03 20
Капирова Л. Тарасова
Формат А 4



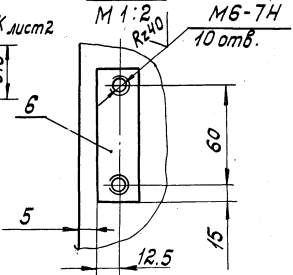
Вид U



I
M1:2



Вид А



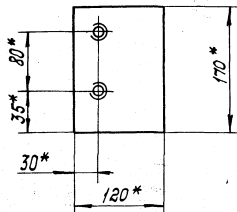
Обозначение	Шифр	Размеры, мм			Масса, кг
		К	Л	М	
1.435.2-201 06.00.00.00	T1	3770	440	520	60
-01	T2	3370	740	820	68
-02	T3	5570	1340	1420	84

- 1.* Размеры для справок.
2. Швеллер поз. 9 после установки уплотнения поз. 5 обжать с шагом 150 мм. на длину 50 мм.
3. Маркировать по таблице. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ
4. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

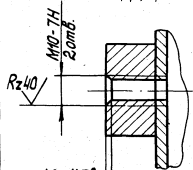
1.435.2-201 06.00.00.00СБ			
Стойка левая		Станд. Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		Р	См. табл. 1:10
		Лист 1	Листов 2
Горпроектмонтажмаш			

Разраб.	Юдин	М.В.	17.12.81
Пров.	Захарова	В.В.	17.12.81
Контр.	Лебедев	В.В.	17.12.81
Рис.	Захарова	В.В.	17.12.81
Контр.	Ренвельба	Л.В.	17.12.81
Утв.	Лебедев	В.В.	17.12.81

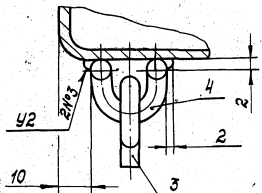
Вид Б лист 1
M1:4



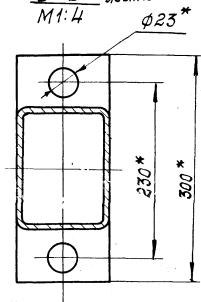
Д - Д лист 1
M1:1



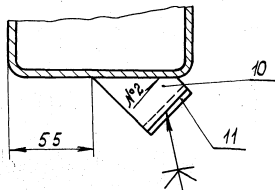
E - E лист 1
M1:1



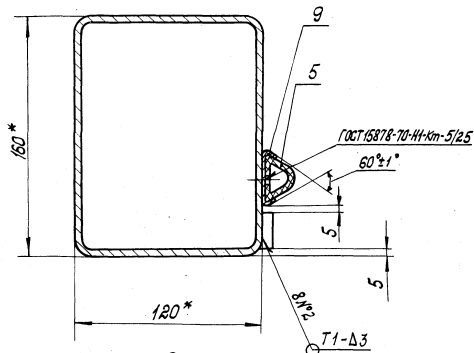
В-В лист 2
M1:4



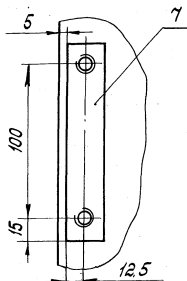
Ж - Ж лист 1
M1:2



Г - Г лист 1
M1:2



Вид 3 лист 1

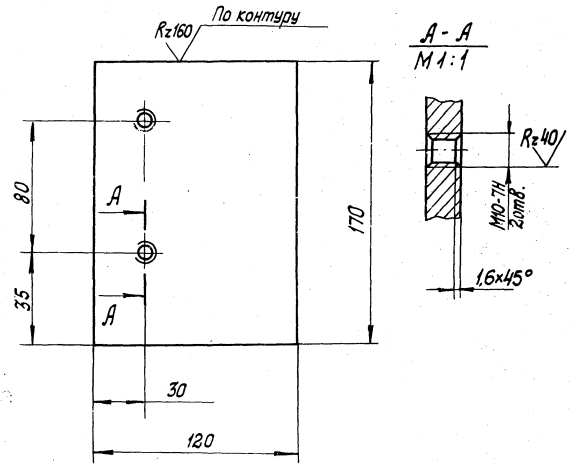


1.435.2-20.1 06.00.00.00 C5

17720-03 22

Корпусная деталь

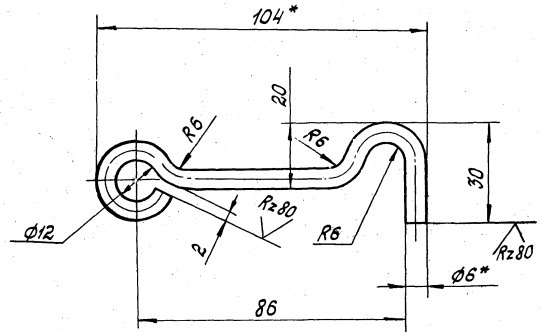
✓ (✓)



Остальные Т.Т. по 1435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1435.2-20.1 06.00.00.02				Листовая Масса Масштаб		
Планка				Р	1.59	1:2
Лист				Листов1		
Лист 6-ПН-10 ГОСТ 19903-74 В Ст 3 кл 2 ГОСТ 14637-79				Исполнение конструкция		
Разработ	Юдин	Деталь	14.12.81			
Проект	Захарова	Лист	17.12.81			
Т.контр	Лебедев	Лист	17.12.81			
И.контр	Захарова	Лист	17.12.81			
И.контр	Бенедикова	Лист	17.12.81			

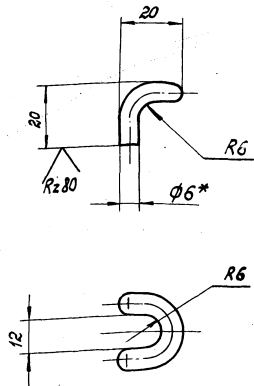
✓ (✓)



- 1.* Размеры для справок.
2. Покрытие: Ц15 хр.
3. Остальные Т.Т. по 1435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

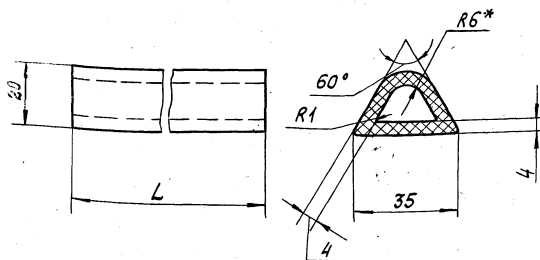
1435.2-20.1 06.00.00.03				Листовая Масса Масштаб		
Крючок				Р	0.05	1:1
Лист				Листов1		
Лист 86 ГОСТ 2590-71 В Ст 3 кл 2 ГОСТ 535-79				Исполнение конструкция		
Разработ	Юдин	Деталь	14.12.81			
Проект	Захарова	Лист	17.12.81			
Т.контр	Лебедев	Лист	17.12.81			
И.контр	Захарова	Лист	17.12.81			
И.контр	Бенедикова	Лист	17.12.81			

✓(M)



1* Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 06.00.00.04		
				Скоба		
				Лист	Листов 1	
				Всп 3 кл 2 гост 535-79		
Захаров Юдин	Док	17.12.97		Р	0.01	1:1
Проб. Захарова	ВК	17.12.97		Испроسةцлегконструкция		
Т.контр. Лебедев	ВК	17.12.97				
Чук.пр. Захарова	ВК	17.12.97				
И.контр. Беневичева	ВК	17.12.97				



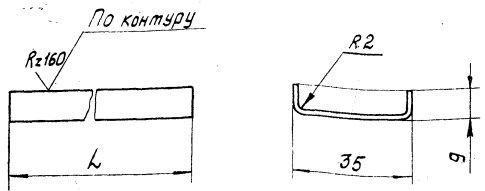
Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-20.1 06.00.00.05	3500	1.5
-01	4100	1.8
-02	5300	2.3

Остальные т.т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 06.00.00.05		
				Уплотнение		
				Лист	Листов 1	
				Всп 3 кл 2 гост 535-79		
Захаров Юдин	Док	17.12.97		Р	См. табл.	1:1
Проб. Захарова	ВК	17.12.97		Испроسةцлегконструкция		
Т.контр. Лебедев	ВК	17.12.97				
Чук.пр. Захарова	ВК	17.12.97				
И.контр. Беневичева	ВК	17.12.97				

Резина ТУ 38-005.204-71

✓ (✓)

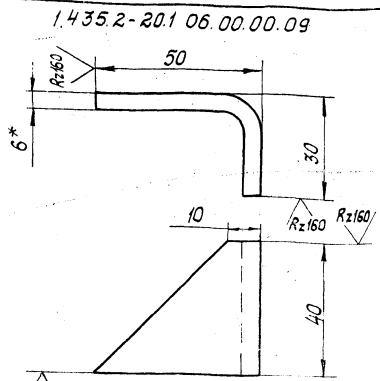


Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-201 06.00.00.08	3500	1.6
-01	4100	1.9
-02	5300	2.4

Остальные т.т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Разработчик	И.Д.И.	17.12.83
Проб.	Захарова	17.12.83
Т.контр.	Ледяев	17.12.83
Вык.пр.	Захарова	17.12.83
Н.контр.	Венецьева	17.12.83

1.435.2-20.1 06.00.00.08		
Швеллер	Станд. табл.	Масса
	р	Масштаб 1:1
Лист	Листов 1	
Б-ПН-1.2 ГОСТ 19903-74		
ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70		
Ил.проект.легконструкция		



1.435.2-201 06.00.00.09-1 - зеркальное отражение
Остальное - см. 1.435.2-201 06.00.00.09
М1:2

- * Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Ил.проект.легконструкция

Разработчик	Иванова	17.12.83
Проб.	Захарова	17.12.83
Т.контр.	Ледяев	17.12.83
Вык.пр.	Захарова	17.12.83
Н.контр.	Венецьева	17.12.83

1.435.2-201 06.00.00.09		
Упор	Станд. табл.	Масса
	р	Масштаб 1:1
Лист	Листов 1	
Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70		
Ил.проект.легконструкция		

Рис.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол. на исполн. 14352-201 07.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
				<u>Документация</u>				
A3			14352-201 07.00.00.00СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	
				<u>Детали</u>				
A4	1		14352-201 06.00.00.01	Планка	1	1	1	
A4	2		14352-201 06.00.00.02	Планка	1	1	1	
A4	3		14352-201 06.00.00.03	Крючок	1	1	1	
A4	4		14352-201 06.00.00.04	Скоба	1	1	1	
A4	5		14352-201 06.00.00.05	Уплотнение	1			
			-01	Уплотнение		1		
			-02	Уплотнение			1	

			14352-201 07.00.00.00			
Разработ Провер Рис. по Н. Константи Учб. Медевед	Иванова Захарова	Лист №	Стойка правая			Стойка
						Лист
						2
						1
						3
						Литроспецлегконструкция

Копировал: Марасова Формат А4

Изм. и подл. Подп. и дата. Взам. изв. №

Рис.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол. на исполн. 14352-201 07.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
A4	6		14352-201 06.00.00.08	Швеллер	1			
			-01	Швеллер		1		
			-02	Швеллер			1	
A4	7		14352-201 06.00.00.09-01	Упор	1	1	1	
				Стойка				
				Труба 120x160x3т-36-2287-80				
				ВСт3кп2Г02 114.14-76				
B4	8		14352-201 07.00.00.01	L = 3740 мм	1			
			-01	L = 4340 мм		1		
			-02	L = 5540 мм			1	
B4	9		14352-201 07.00.00.02	Платик				
				Лист 6-ЛН-ТГОСТ 13903-74				
				ВСт3кп2Г0СТ14637-79				
				25 x 130 мм	3	3	5	0,178 кг

14352-201 07.00.00.00

Лист
2

17720-03 26

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-201 07.00.07.00						Примечание
				-	01	02				
54	10	1.435.2-201 07.00.00.03	Платик Лист Б-ЛН-16 ГОСТ 15 903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79 30 x 100 мм	1	1	1				0,376 кв
54	11	1.435.2-201 07.00.00.04	Уплотнение Пластина I Лист ТМКЦ-С-4 x 250 x 500 -9.9 ГОСТ 7338-71 30 x 40 мм	1	1	1				0,007 кв
1.435.2-201 07.00.00.00										Лист 3

Копировал: Тарасова

Формат А4

Исполн/подл. Подп. и дата Взам.инв.л

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-201 08.00.00.00 -						Примечание
				-	01	02				
			Документация							
A3		1.435.2-201 08.00.00.00.05	Сборочный чертеж	X	X	X				
			Детали							
A3	1	1.435.2-201 08.00.00.01	Балка -01 Балка -02 Балка	1						
A4	2	1.435.2-201 08.00.00.02	Шпилька	18	20	23				
A4	3	1.435.2-201 08.00.00.03	Пята	1	1	1				
A4	4	1.435.2-201 08.00.00.04	Пята	1	1	1				
A4	5	1.435.2-201 08.00.00.05	Ребра	2	2	2				

17750-03 27

1.435.2-201 08.00.00.00					
Исполн	Подл	Дата	Взам.инв.л	Лист	Листов
Исполн	Подл	Дата	Взам.инв.л	Р	1 3
Ригель				Итраследконструкция	
Копировал: Тарасова				Формат А4	

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 08.00.00.00-						Приме- чение
				-	01	02				
А4	6	1.435.2-20.1 08.00.00.06	Втулка	2	2	3				
А4	7	1.435.2-20.1 08.00.00.07	Скоба	2	2	2				
			Направляющая							
			С-профиль 120x55x18 ГОСТ 8227-76 Вот 3 кл 2 ГОСТ 11474-76							
Б4	8	1.435.2-20.1 08.00.00.08	L = 2670 мм	1		1				
		-01	L = 3180 мм			1				
			Притвор							
			Чайник 820x20x3 ГОСТ 8509-72 Вот 3 кл 2 ГОСТ 535-79							
Б4	9	1.435.2-20.1 08.00.00.09	L = 4035 мм	1						
		-01	L = 4635 мм			1				
		-02	L = 5375 мм				1			

1.435.2-20.1 08.00.00.00

Лист
2

Копировал: Тарасова

Формат А4

Цикл, № подл., подл. и дата, взаим. отв.

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-20.1 08.00.00.00-						Приме- чение
				-	01	02				
			Уплотнение							
			Пластина губчатая техническая с двумя пленками S = 4 мм							
			ТУ 38-105867-75							
Б4	10	1.435.2-20.1 08.00.00.10	15 x 4035 мм	1						
		-01	15 x 4635 мм			1				
		-02	15 x 5375 мм				1			

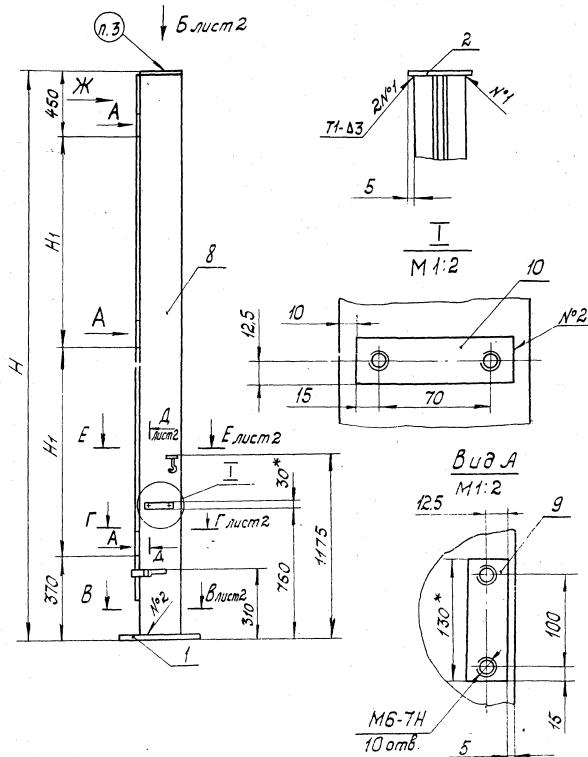
1.435.2-20.1 08.00.00.00

Лист
3

17720-03 28

Рис. 1

Вид Ж

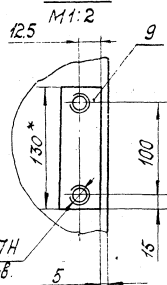


Обозначение	Шифр	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
			Н	Н ₁	
1.435.2-201 07.00.00.00	П1	1	3770	1470	60
-01	П2	1	3370	1770	68
-02	П3	2	5570	1185	85

1.* Размеры для справок.

2. Швеллер поз. 6 после установки уплотнения поз. 5 обжать с шагом 150 мм на длину 50 мм.
3. Маркировать по таблице. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ
4. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

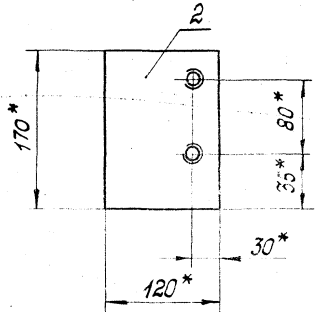
Вид А



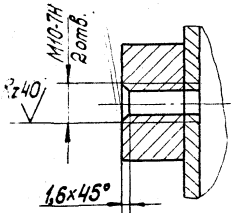
				1.435.2-201 07.00.00.00 С5		
				Сталь	Масса	Масштаб
				Р	См. табл.	1:10
				Лист 1	Листов 2	
				Гипроспецконструкция		

Разработчик: [Signature], Проверил: [Signature], Конструктор: [Signature], Руководитель: [Signature]

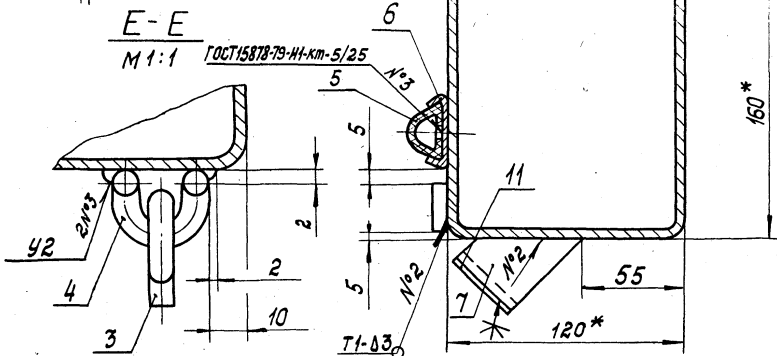
Вид Б лист 1
M1:4



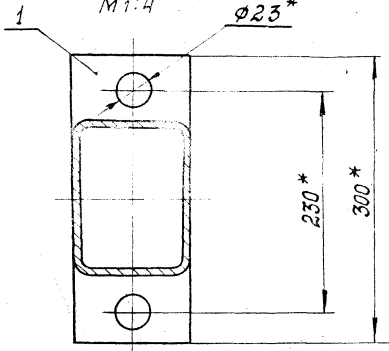
Д-Д лист 1
M1:1



E-E лист 1
M1:1 ГОСТ15878-79-41-км-5/25



В-В лист 1
M1:4



Г-Г лист 1
M1:2

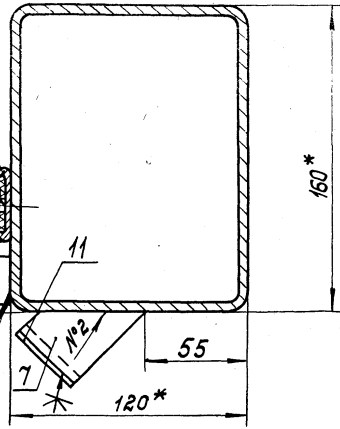
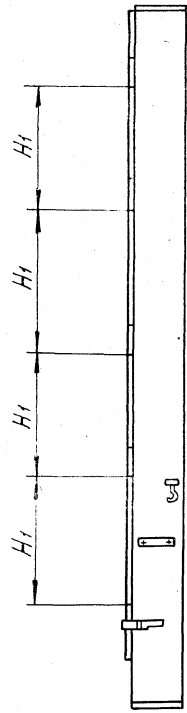


Рис 2
остальное-см. рис. 1



1.435.2-20.1 07.00.00.00СБ

17720-03 30

Лист 1

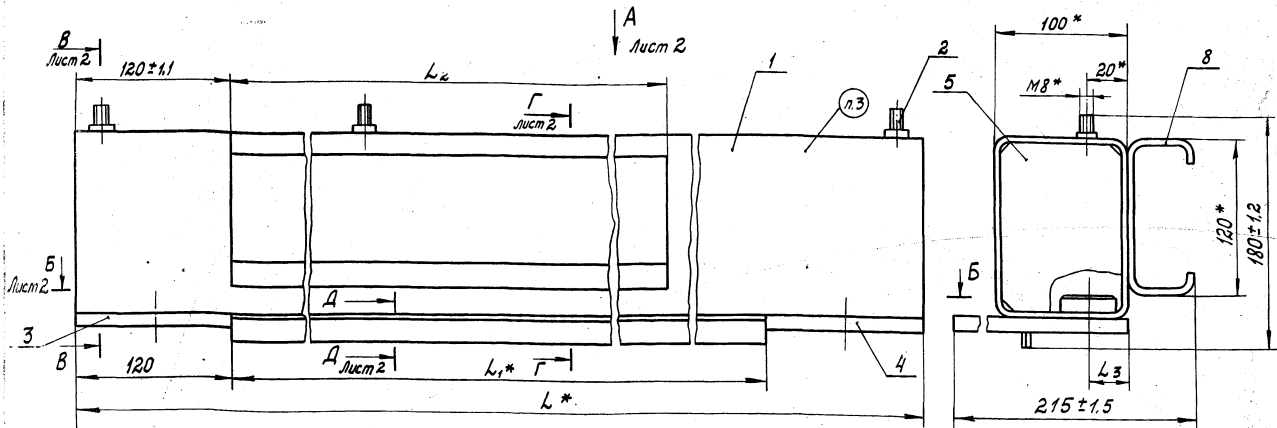


Таблица 1

Обозначение	Шифр	Размеры, мм									Масса, кг	
		L	L ₁	L ₂	L ₃	Лх250=L ₄	L ₅	L ₆	L ₇	L ₈		L ₉
1.4352-201 08.00.00.00	Г1	4275	4035	2670	30	16x250-4000	225	1300	1460	—	66	80
-01	Г2	4875	4635	3180	30	18x250-4500	325	1550	1550	—	66	91
-02	Г3	5615	5335	2670	40	21x250-5250	315	1300	1515	3750	86	96

- 1. *Размеры для справок.
- 2. Таблица сварных швов см. лист 2.
- 3. Маркировать по табл. 1. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ
- 4. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Разраб.	Хрисанова	Г/Ма	18.12.81
Проб.	Ильин	С/Л	17.12.81
Т.контр.	Ледева	В/И	17.12.81
Рук.пр.	Закордова	С/Л	17.12.81
Н.контр.	Ильин	С/Л	17.12.81
Итв.	Ледева	В/И	17.12.81

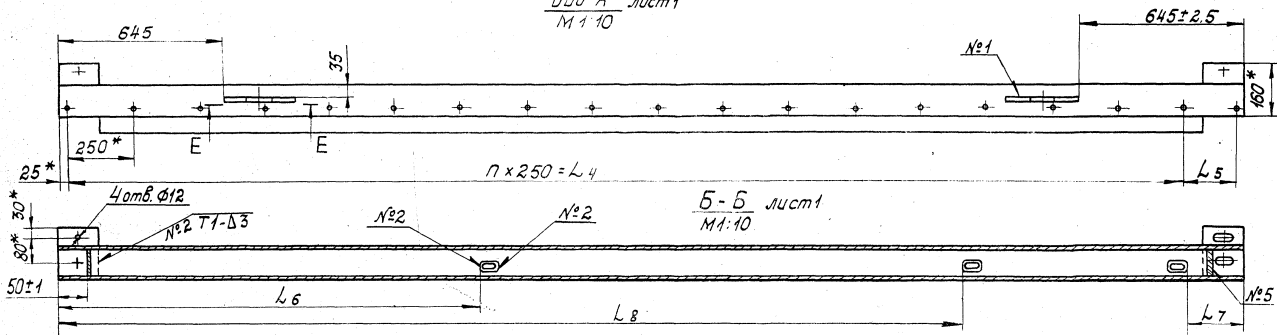
1435.2-201 08.00.00.00СБ

Ригель

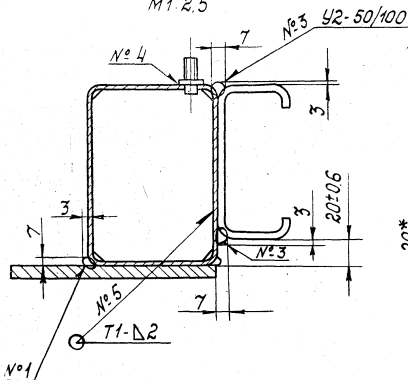
Сборочный чертёж

Лист 1	Листов 2
Масса	Момент
Р	С.м. черт.
1:2,5	
Испро.п.легконструкция	

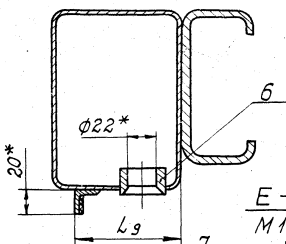
Вид А лист 1
M1:10



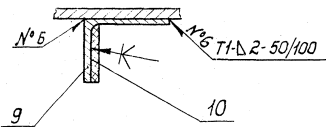
В-В лист 1
M1:2.5



Г-Г лист 1
M1:2.5



Д-Д лист 1
M1:1



Е-Е
M1:5

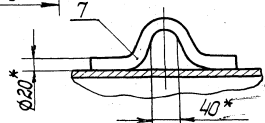


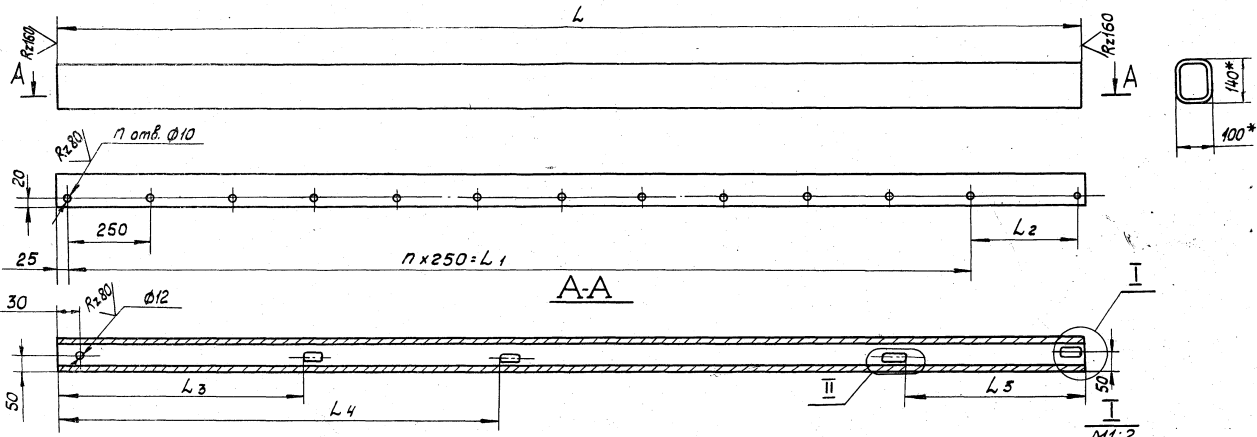
Таблица 2

Обозначение	№ шва					
	1	2	3	4	5	6
14352-201 08 00 00 00 00	8	6	2	20	2	2
-01	8	6	2	22	2	2
-02	8	8	2	26	2	2

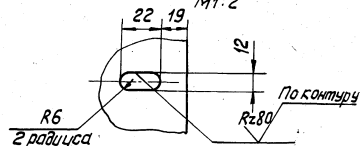
14352-201 08 00 00 00 00 СБ

17720-03 32

Корпусная-Машинная

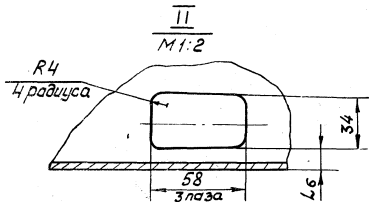


Обозначение	Размеры в мм						n	n ₁	Масса, кг	
	L	n x 250 = L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅				
14352-201 08.00.00.01	4275	16 x 250 = 4000	225	1296	—	1456	13	18	2	46.9
-01	4875	18 x 250 = 4550	325	1546	—	1546	13	20	2	53.4
-02	5615	21 x 250 = 5250	315	1296	3746	1512	23	23	3	61.5



1.* Размеры для справок.

2. Остальные Т.Т. по 1435.2-201 00.00.00.00.04



Разработчик	Христанова	И.И.	22.01.02
Проектировщик	Захарова	И.И.	22.01.02
Технический контроль	Левина	В.И.	22.01.02
Рисовал	Захарова	И.И.	22.01.02
Начальник конструкторского бюро	Чиркова	В.И.	22.01.02

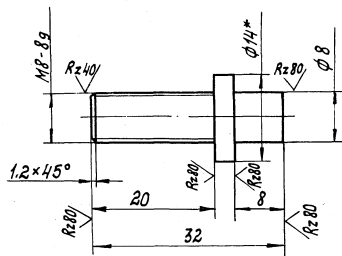
1435.2-201 08.00.00.01

Балка

Сталь	Масса	Масштаб
p	Ст. черт.	1:10
Лист		Листов 1
Классификация конструкции		

Профиль прямоугольный
140 x 100 x 3.75 14-2-361-79
В Ст 3 кл гост 14474-76

17720-03 33 Копировал: Тарасова Формат А3

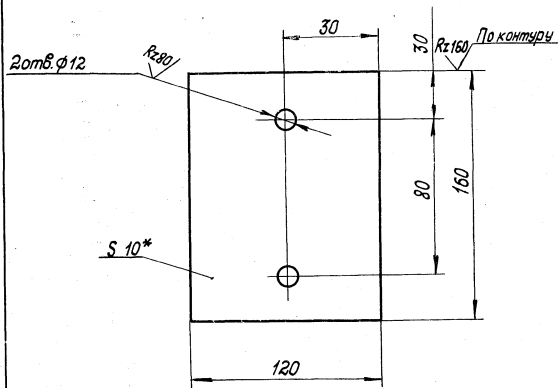


- 1.* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 08.00.00.02

				Сталь	Масса	Масштаб
Разраб.	Хрисанова	т.Н.	18.12.98	P	0,016	2:1
Пров.	Захарова	т.Н.	17.12.98			
И.контр.	Левдеев	В.И.	18.12.98	Лист	Листов 1	
Ч.к. п.д.	Захарова	т.Н.	17.12.98	Круг 814 ГОСТ 2590-71		
И.контр.	Чиркова	т.Н.	17.12.98	8Ст3кп2 ГОСТ 535-79		

✓/✓/

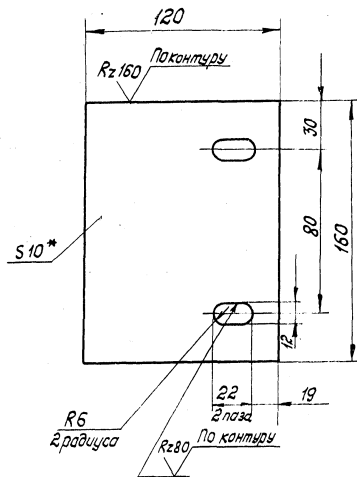


- 1.* Размер для справок.
2. Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 08.00.00.03

				Сталь	Масса	Масштаб
Разраб.	Хрисанова	т.Н.	18.12.98	P	1,5	1:2
Пров.	Захарова	т.Н.	17.12.98			
И.контр.	Левдеев	В.И.	18.12.98	Лист	Листов 1	
Ч.к. п.д.	Захарова	т.Н.	17.12.98	Пята 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
И.контр.	Левдеев	В.И.	17.12.98	8Ст3кп2 ГОСТ 535-79		

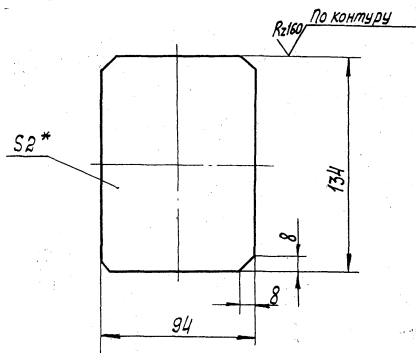
✓/✓/



1.* Размер для справок.
 2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 08.00.00.04

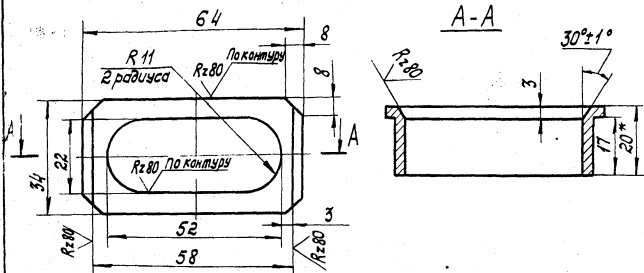
		Листов	Масса	Масштаб
Исполн.	Иванова	12.08	Р 1.47	1:2
Проб.	Захарова	12.08	Лист	Листов 1
Контр.	Левдеев	12.08	Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74	
Дик.	Захарова	12.08	Вст 3 кп 2 ГОСТ 14637-79	
Контр.	Беневцева	12.08	Гипроспелекканструкция	



1.* Размер для справок.
 2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 08.00.00.05

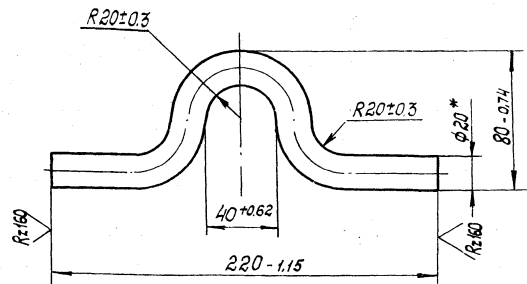
		Листов	Масса	Масштаб
Исполн.	Хрисанова	12.08	Р 0.197	1:2
Проб.	Захарова	12.08	Лист	Листов 1
Контр.	Левдеев	12.08	Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74	
Дик.	Захарова	12.08	Вст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70	
Контр.	Беневцева	12.08	Гипроспелекканструкция	



- * Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

1.435.2-20.1 08.00.00.06			
Втулка		Стадия	Масса
		Р	0.149
		Масштаб	1:1
		Лист	Листов 1
Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74		Испроцеллегканструкция	
ВСт 3кп 2 ГОСТ 14637-79			

Калининград, Тарасова



- * Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

1.435.2-20.1 08.00.00.07			
Скоба		Стадия	Масса
		Р	0.73
		Масштаб	1:1
		Лист	Листов 1
Лист В 20 ГОСТ 2590-71		Испроцеллегканструкция	
ВСт 3кп 2 ГОСТ 14637-79			

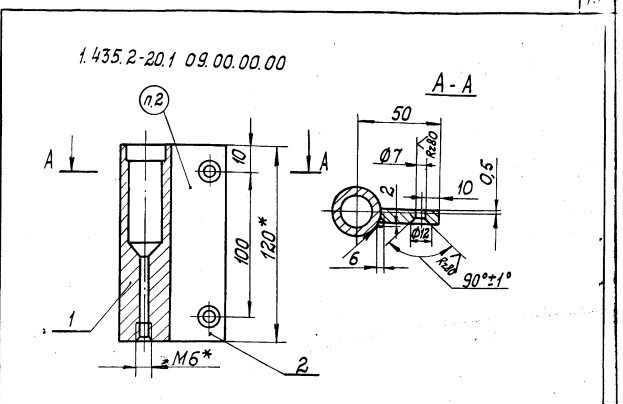
17720-03 36

Экз.	Лист	№ лс.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.2-20.1 09.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.2-20.1 09.00.00.01	Втулка	1	
Б4	2		1.435.2-20.1 09.00.00.02	Пластик		
				Листб.-ПН-ТГОСТ19903-74 ВСтЭк.12/ГОСТ14637-79		
				35 x 120 мм	1	0,23 кг
			Различные исполнения	1.435.2-20.1 09.00.00.00	и	
			1.435.2-20.1 09.00.00.00	-01 по сборочному чертежу	чертежу	

1.435.201 09.00.00.00

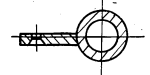
Разработ	Зотова	Зотова	11.12.81	Лист	Листов
Проб.	Захарова	Захарова	12.12.81		
Чк. пр.	Захарова	Захарова	11.12.81		
И. контр.	Венецьева	Венецьева	11.12.81		
Утв.	Ледедев	Ледедев	11.12.81		

Калибрвал. Тарасова Формат А4



1.435.2-20.1 09.00.00.00 -01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 1.435.2-20.1 09.00.00.00

Обозначение	Шифр
1.435.2-20.1 09.00.00.00	Д 1
-01	Д 2

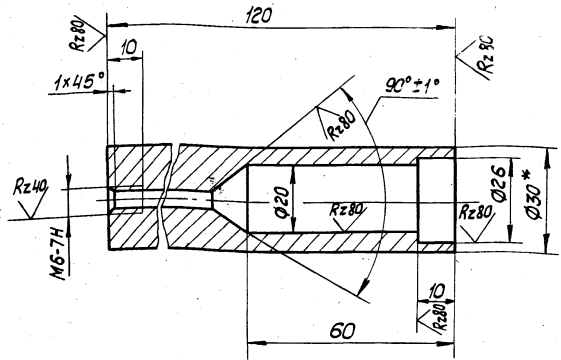


1. * Размеры для справок.
2. Маркировать по таблице. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00.01ч
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00.01ч

Экз.	Лист	№ листа	Изд.	Исполн.	Провер.	Инж.	Масштаб	1.435.2-20.1 09.00.00.00 СБ	
								Студия	Масса
							Р	0.72	1:2
							Лист	Листов 1	
							Испроцелеконструкция		
								Полупетля Сборочный чертеж	

Калибрвал. Тарасова Формат А4 17720-03 37 Формат А4

✓(✓)



1. * Размер для справок.
 2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00.07У

1.435.2-201 09.00.00.01

Втулка

Стандия Масса Масштаб

Р 0,49 1:1

Лист Листов 1

Вз 3 ГОСТ 2590-71
 ВСт 3кп2 ГОСТ 535-79

Гипроспецлегконструкция

Копировал: Тарасова Формат А4

Разраб. Хрисанова
 Пров. Захарова
 Контр. Кателени
 Рук. пр. Захарова
 Н.контр. Веневцева

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
А4		1.435.2-201 10.00.00.00.05Б	Оборачный чертеж		
			Детали		
А4	1	1.435.2-201 10.00.00.01	Стержень	1	
Б4	2	1.435.2-201 10.00.00.02	Платик		
			Лист 5-ЛН-7 ГОСТ 19903-74 ВСт 3кп2 ГОСТ 14637-79		
			35x80мм	1	0,15 кг

Линейный, Табл. и дата

1.435.2-201 10.00.00.00

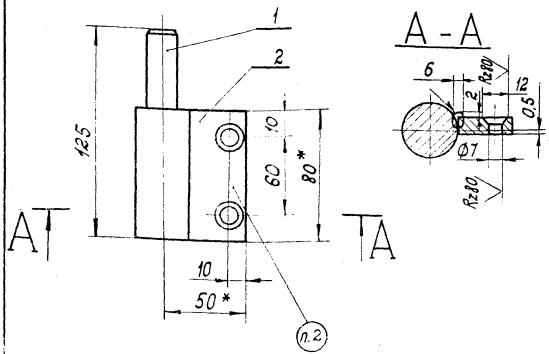
Полупетля Д3

Разраб. Зотова
 Пров. Захарова
 Рук. пр. Захарова
 Н.контр. Веневцева
 Чтв. Лебедев

Стандия Лист Листов
 Р

Гипроспецлегконстр

17720-03 38 Копировал: Тарасова Формат А4



- * Размеры для справок.
- Маркировать ДЗ. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
- Остальные в Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

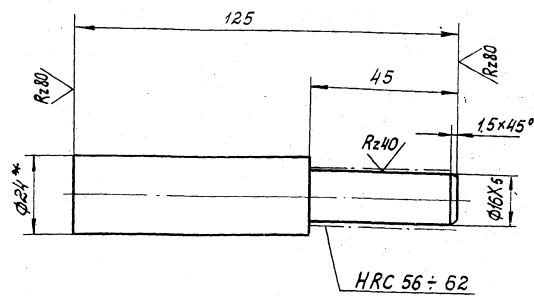
1.435.2-20.1 10.00.00.00СБ

Полупетля ДЗ
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.5	1:2
Лист	Листов 1	
Гипроспецмашиностроения		

Разраб.	Зотова	Зомел	17.12.81
Прооб.	Захарова	ВН	17.12.81
Т.контр.	Лебедев	ВН	17.12.81
Рук.пр.	Захарова	ВН	17.12.81
Н.контр.	Чиркова	ВН	17.12.81
Утв.	Лебедев	ВН	17.12.81

✓/✓



- * Размер для справок.
- Остальные технические требования по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 10.00.00.01

Стержень

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.35	1:1
Лист	Листов 1	
Гипроспецмашиностроения		

Круж 824 ГОСТ 25.90-71
ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79

Утв. [Signature]

№ п/п	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
			<u>Документация</u>	
А4		1.435.2-20.1 11.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	
			<u>Детали</u>	
А4	1	1.435.2-20.1 11.00.00.01	Стержень	1
Б4	2	1.435.2-20.1 11.00.00.02	Платик	
			Лист Б-ПН-ГОСТ 19903-74 ВСтЗ кп2 ГОСТ 14637-79	
			35 x 120 мм	1 0.23 кг

1.435.2-20.1 11.00.00.00

Полупетля Д4

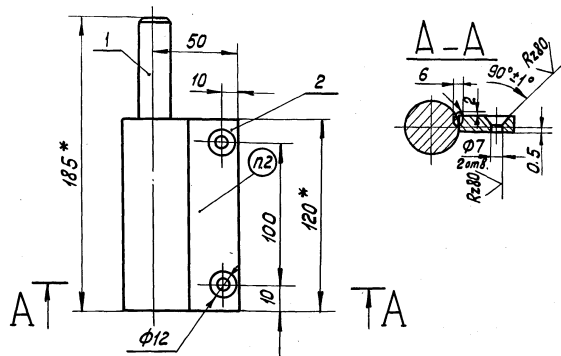
Исполн.	Зотова	Экз.	23.01.82
Проб.	Захарова	Экз.	22.01.82
Чек. пр.	Захарова	Экз.	22.01.82
И.контр.	Чуркова	Экз.	22.01.82
И.тв.	Лебедев	Экз.	22.01.82

Стадия Лист Листов

Р 1 1

Классификация

Копировал: Тарасова Формат А4



- 1* Размеры для справок.
2. Маркировать Д4. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00 ТУ.
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00 ТУ.

1.435.2-20.1 11.00.00.00 СБ

Полупетля Д4
Сборочный чертеж

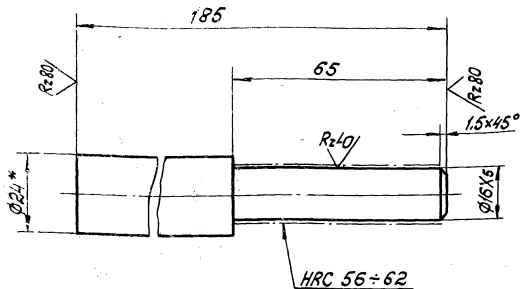
Стадия Масса Масштаб

Р 0.75 1:2

Лист Листов 1

Классификация

17720-03 40 Копировал: Тарасова Формат А4



1* Размер для справок.

2. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 11.00.00.01

Стержень

Сталь Масса Масштаб

P 0.53 1:1

Лист Листов 1

Круг 824 ГОСТ 2590-71
 ВСтЗкп ГОСТ 535-79

Типоспециалконструкция

Исполн.	Зотова	Зотел	11.12.81
Проф.	Захарова	Виде	11.12.81
Н.контр.	Захарова	Виде	11.12.81
И.контр.	Чиркова	И.Пот	11.12.81
Утв.	Иванов	И.Пот	11.12.81

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			1.435.2-201 12.00.00.00 с6	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.435.2-201 12.01.00.00	Коток	1	
A4	2		1.435.2-201 12.02.00.00	Кронштейн	1	
A4	3		1.435.2-201 12.03.00.00	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
A4	4		1.435.2-201 12.00.00.01	Оседержатель	1	
A4	5		1.435.2-201 12.00.00.02	Шайба	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		6		Болт М10х25 5.8.019 ГОСТ 7798-70	2	
				1.435.2-201 12.00.00.00		
				Ролик В		
Исполн.	Нудин	И.Пот	16.12.81			
Проф.	Захарова	Виде	11.12.81			
Н.контр.	Захарова	Виде	11.12.81			
И.контр.	Чиркова	И.Пот	11.12.81			
Утв.	Иванов	И.Пот	11.12.81			

17720-03 41
 Квалифицир. Марасова
 Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		7		Гайка М 20.5.019		
				Гост 5915-70	1	
		8		Гайка М 20.5.019		
				Гост 5916-70	1	
		9		Шайба 20.65Г.019		
				Гост 6402-70	2	
					Лист	2

Копировал: Тарасова

Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.2-20.1 12.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.2-20.1 12.01.00.01	Корпус	1	
А4	2		1.435.2-20.1 12.01.00.02	Ось	1	
А4	3		1.435.2-20.1 12.01.00.03	Втулка	1	
А4	4		1.435.2-20.1 12.01.00.04	Крышка	1	
А4	5		1.435.2-20.1 12.01.00.05	Сальник	1	
А4	6		1.435.2-20.1 12.01.00.06	Прокладка	1	
						<u>Стандартные изделия</u>
		7		Болт М6×16.58.019		
				Гост 7798-70	4	
		8		Шайба 6.65Г.019		
				Гост 6402-70	4	
					Лист	2

1.435.2-20.1 12.01.00.00

Каток

Этап Лист Листов
Р 1 2

Инженер-конструктор

Лист № 2 из 2
Дата и подпись

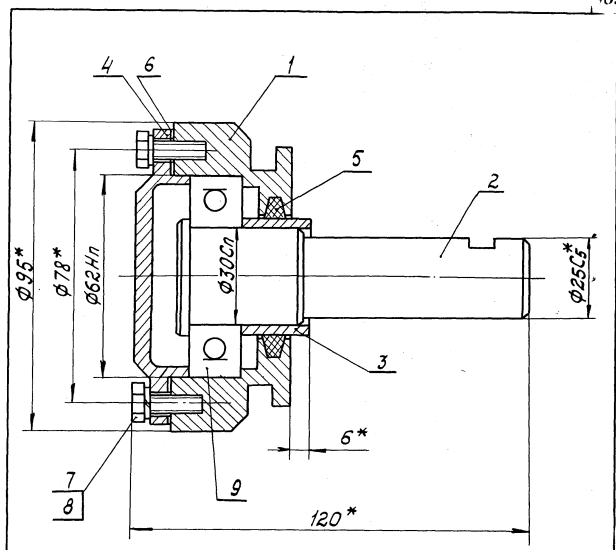
Разработчик
Проф. Захарова
Инж. пр. Захарова
Инж. конструктор
Инж. Ведеев

17720-03 42 Копировал: Тарасова

Формат А4

Формат	Возра	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
		6				
				Подшипник № 206		
				ГОСТ 8338-75	1	

1.435.2-201 12.01.00.00 Лист
2



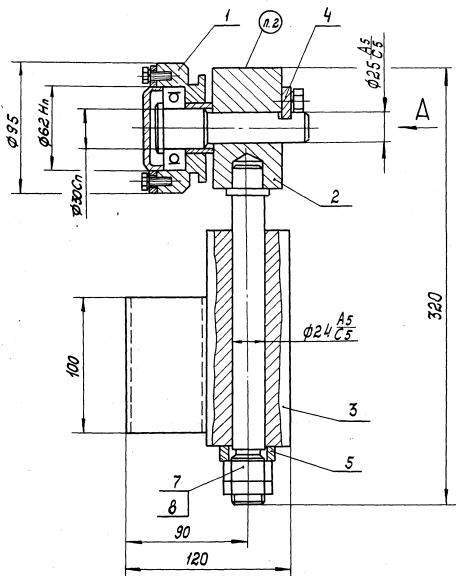
1* Размеры для справок
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-201 00.0000.00ТУ

1.4352-201 12.01.00.00 СБ		
Каток		
Сборочный чертеж		
Лист	Масса	Масштаб
р	2,0	1:1
Лист	Листов 1	
Гипроспецтехмашстройлпз		

Инв. Л. 163 ДДЛ. Подл. и дата 1973.01.03

Инв. № подл. Подл. и дата 1973.01.03

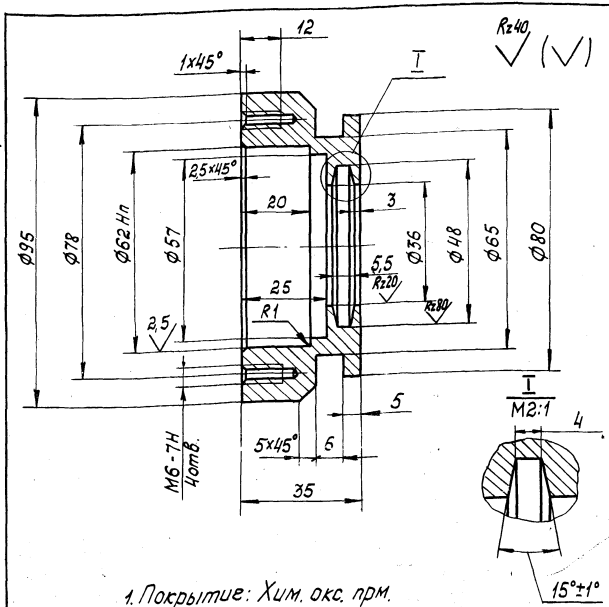
Исполн. Юдин 12.12.72
 Проб. Захарова 17.12.72
 Контр. Ледедев 18.12.72
 Изк. пр. Захарова 17.12.72
 Н.контр. Ледедев 17.12.72
 Утв. Ледедев 18.12.72



Вид А

1. Размеры для справок.
2. Маркировать В. Способ нанесения и шрифт по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

			1.435.2-20.1 12.00.00.00 СБ		
			Ролик В		
			Сборочный чертеж		
			Стадия/Масса/Масштаб		
			Р 8,6 1:2		
			Лист/Листов		
			Испроц.легконструкция		
Разработчик	Юдин	И.И.	Проверил	Захаров	В.В.
Утвердил	Лебедев	В.В.	Исполнитель	Лебедев	В.В.
Инженер	Лебедев	В.В.	Контрактор	Лебедев	В.В.
Контрактор	Лебедев	В.В.	Контрактор	Лебедев	В.В.



1. Покрытие: Хим. окс. прм.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

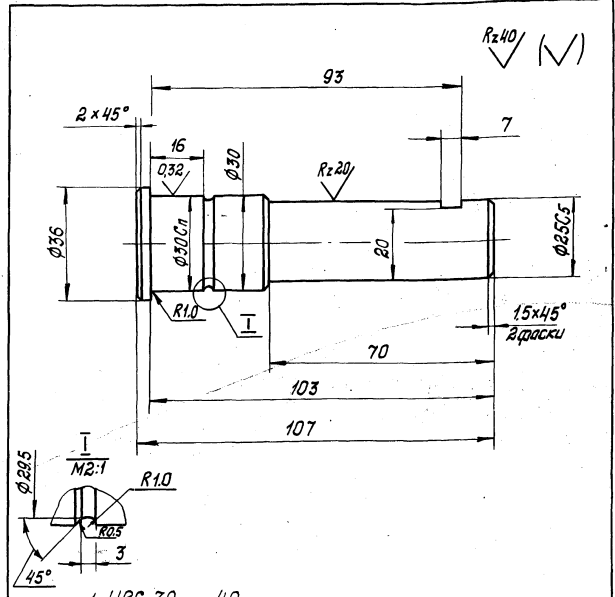
1.435.2-20.1 12.01.00.01

Корпус

Материал	Масса	Максимум
Р	0.95	1:1
Лист		Листов 1
Типоспецификация		

Проб	Захарова	17.12.16
Л. контр.	Ледедев	17.12.16
Дук. пр.	Захарова	17.12.16
Н. контр.	Чиркова	17.12.16

8100 ГОСТ 2590-71
Круж 8Ст3пс ГОСТ 535-79



1. HRC 30... 40
2. Покрытие: Хим. окс. прм.
3. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 12.01.00.02

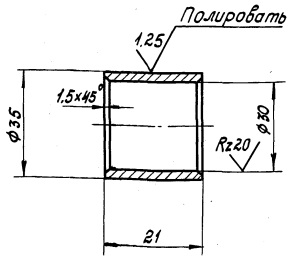
Ось

Материал	Масса	Максимум
Р	0.48	1:1
Лист		Листов 1
Типоспецификация		

Проб	Захарова	17.12.16
Л. контр.	Ледедев	17.12.16
Дук. пр.	Захарова	17.12.16
Н. контр.	Чиркова	17.12.16

837 ГОСТ 2590-71
Круж 8Ст3пс ГОСТ 535-79

Rz40 (V)



1. Покрытие: Хим. окс. прм.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 12.01.00.03

Втулка

Стадия Масса Исполн

Р 0.04 1:1

Лист Листов 1

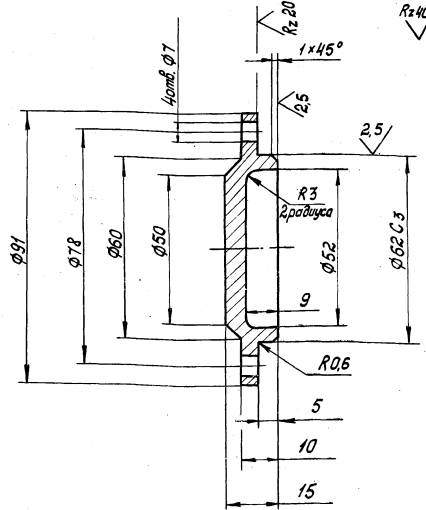
Ипроектирование

Труба 36x4 ГОСТ 8734-75
ВСт3пс ГОСТ 8733-74

Разраб Юдин
Проб Захарова
И.контр Лебедев
Чук.пр. Захарова
И.контр Циркова

Копировал: Тарасова Формат А4

Rz40 (V)



1. Покрытие: Хим. окс. прм.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 12.01.00.04

Крышка

Стадия Масса Исполн

Р 0.32 1:1

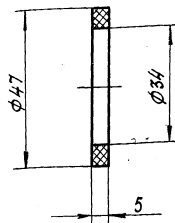
Лист Листов 1

Ипроектирование

Круг 895 ГОСТ 2590-71
ВСт3пс ГОСТ 535-79

Разраб Юдин
Проб Захарова
И.контр Лебедев
Чук.пр. Захарова
И.контр Циркова

Копировал: Тарасова Формат А4



1.435.2-201 12.01.00.05

Сальник

Войлок ГОСТ 6418-67

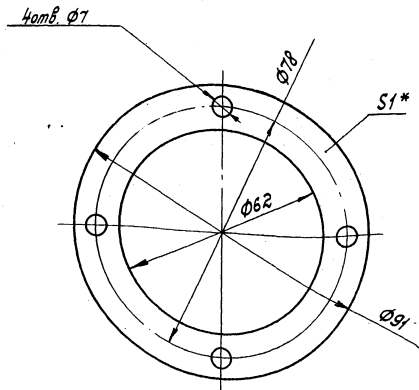
Стадия Масса Масштаб

Р - 1:1

Лист Листов 1

Испроцеллегконструкция

Разраб. Юдин	И.Ю.	14.12.84
Проф. Захарова	И.Ю.	17.12.81
Инж. Лебедев	В.И.	17.12.81
Инж. по Захарова	И.Ю.	17.12.81
Инж. по Чиркова	И.Ю.	17.12.81



1* Размер для справок

2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-201 00.00.00.00ТЧ

1.435.2-201 12.01.00.06

Прокладка

Паронит ПОН 1
ГОСТ 481-80

Стадия Масса Масштаб

Р 0,007 1:1

Лист Листов 1

Испроцеллегконструкция

Разраб. Юдин	И.Ю.	14.12.84
Проф. Захарова	И.Ю.	17.12.81
Инж. Лебедев	В.И.	17.12.81
Инж. по Захарова	И.Ю.	17.12.81
Инж. по Чиркова	И.Ю.	17.12.81

17720-03 47

Копия в: терослава

Страница 44

Имя, фамилия, инициалы

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
43			1.435.2-201 12.02.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1.435.2-201 12.02.00.01	Корпус	1	
A4	2		1.435.2-201 12.02.00.02	Ось	1	

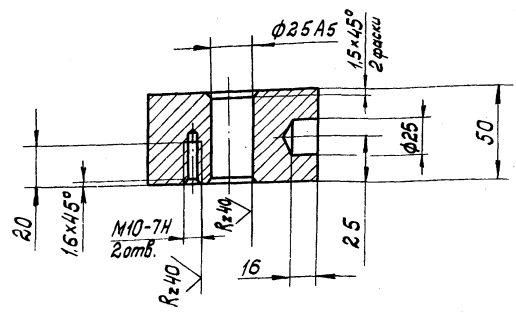
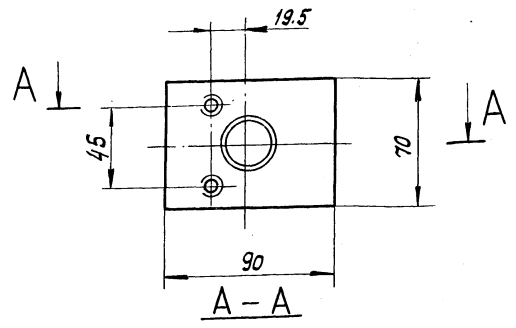
1.435.2-201 12.02.00.00

Кронштейн

Разраб. Юдин
 Провер. Захарова
 Уч. пр. Захарова
 И. контр. Венейцева
 УТВ. Ледедев

Старший Лист Листов
 1 1
 Супротслеуплегконструкция

Rz 80
 (V) (V)



Остальные Т. Т. по 1.435.2-201 00.00.00.00.04

1.435.2-201 12.02.00.01

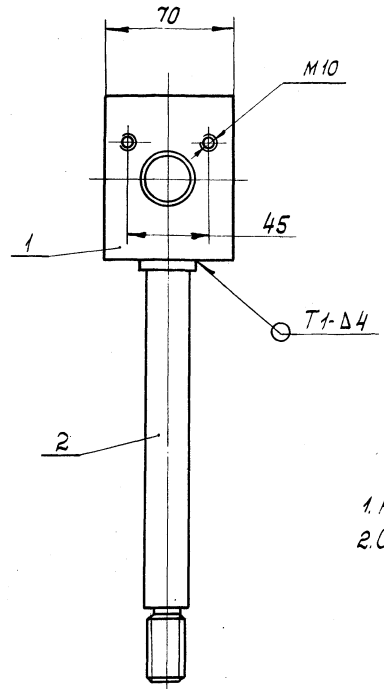
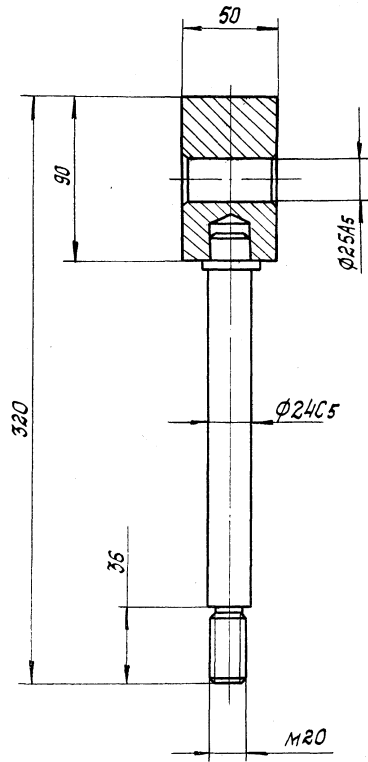
Корпус

ИЗМ. Испол. Дата
 Разраб. Юдин
 Проб. Захарова
 Уч. контр. Ледедев
 Уч. пр. Захарова
 И. контр. Венейцева

Б-ПН-53 ГОСТ 19903-74
 ВСт 3 кл 2 ГОСТ 14637-79

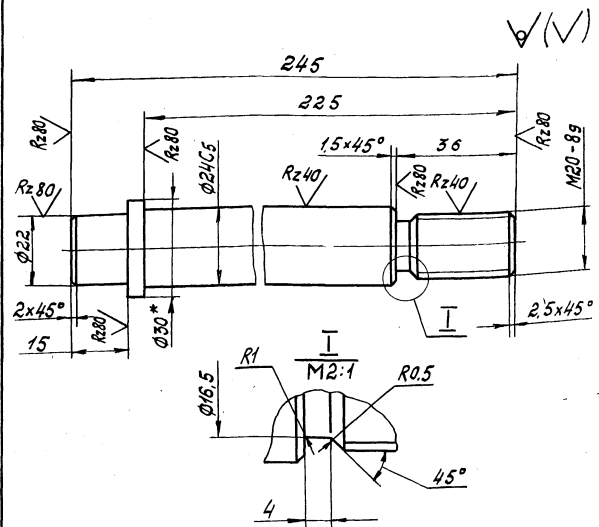
Старший Лист Листов
 П 2.2 1
 Лист Листов
 Супротслеуплегконструкция

17120-03 48



1. Размеры для справок.
 2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 12.02.00.00 СБ		
				Кронштейн		
				Сборочный чертеж		
Разработ	Кудин	М.Д.	16.02.88	Стадия	Масса	Масштаб
Повз	Захарова	М.Д.	17.12.88	Р	3.03	1:2
И.контр.	Медведев	М.Д.	17.12.88	Лист	Листов 1	
Чек. пр.	Захарова	М.Д.	17.12.88	Гипроспецмонтажконструкция		
И.контр.	Медведев	М.Д.	17.12.88			
Утв.	Медведев	М.Д.	17.12.88			



1. *Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

1.435.2-20.1 12.02.00.02			
Ось			
Стадия	Масса	Масштаб	
Р	0,83	1:1	
Лист	Листов 1		
Взогост 2590-71			
Круге ВСтЗкпгост 535-79			
Гипропроектлегконструкция			

Разраб. Юдин
Пров. Захарова
И. контр. Ледедев
Чк. пр. Захарова
И. контр. Венечкина

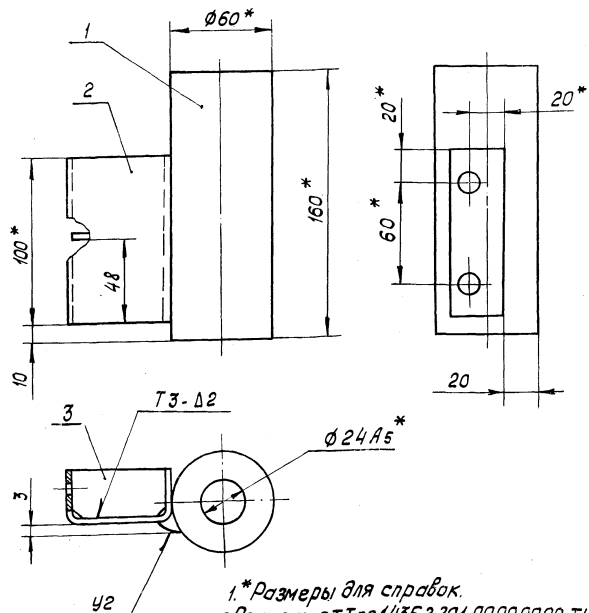
Копировал: Тарасова
Формат А4

Обозначение	Наименование		Количество
Документация			
А4	1.435.2-20.1 12.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж	
Детали			
А4	1	1.435.2-20.1 12.03.00.01	Втулка 1
А4	2	1.435.2-20.1 12.03.00.02	Скоба 1
А4	3	1.435.2-20.1 12.03.00.03	Ребро 1
1.435.2-20.1 12.03.00.00			
Кронштейн			
Стадия	Лист	Листов	
Р		1	
Гипропроектлегконструкция			

Шкала, Подп. и дата, Взам. инв.

Разраб. Юдин
Пров. Захарова
Рук. пр. Захарова
И. контр. Чижкова
И. контр. Ледедев

Копировал: Тарасова
17720-03 50
Формат А4



1.*Размеры для справок.
2.Остальные Т.Т.по 1.4352-201 00.00.00.00 ТУ

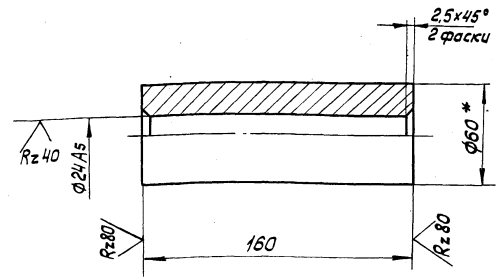
1.4352-201 12.03.00.00 СБ

Кронштейн		Стадия	Масса	Максимум
Р	33		1:2	
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
Испроسةцлегконструкция				

Копировал: Тарасова Формат А4

Исполн	Нудин	22.04.88
Проб.	Захарова	22.04.88
У.контр	Ледевед	22.04.88
Дук.пр	Захарова	22.04.88
И.контр	Чиркова	22.04.88
Утв.	Ледевед	22.04.88

✓(✓)



1.*Размер для справок.
2.Остальные Т.Т.по 1.4352-201 00.00.00 00ТУ

1.4352-201 12.03.00.01

Втулка		Стадия	Масса	Максимум
Р	2,98		1:2	
		Лист	Листов 1	
Испроسةцлегконструкция				

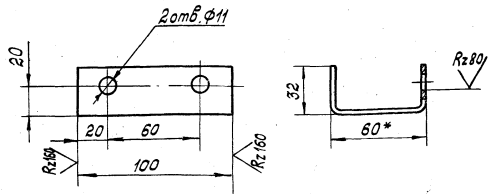
Код 860 ГОСТ 2590-71
8Ст3кл2 ГОСТ 535-79

17720-03 51 Копировал: Тарасова Формат А4

Исполн Подп. и дата

Исполн	Нудин	22.04.88
Проб.	Захарова	22.04.88
У.контр	Ледевед	22.04.88
Дук.пр	Захарова	22.04.88
И.контр	Чиркова	22.04.88

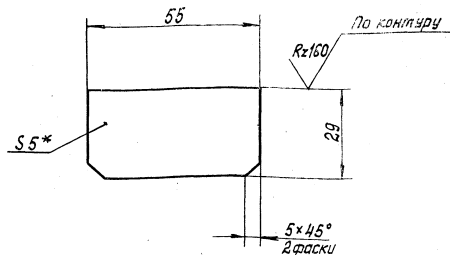
✓ (✓)



1.* Размеры для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 12.03.00.02			
				Скоба			
				Сталь	Масса	Масштаб	
				р	0,22	1:2	
				Лист	Листов 1		
Изработ.	Юдин	Чек.	И.М.В.	Швеллер 60x32x25 ГОСТ 8278-75 Ст 3 кл ГОСТ 14774-76			
Проб.	Захарова	И.М.В.	И.М.В.				
Контр.	Лебедев	И.М.В.	И.М.В.				
Чек. пр.	Захарова	И.М.В.	И.М.В.				
Контр.	Чиркова	И.М.В.	И.М.В.				

✓ (✓)

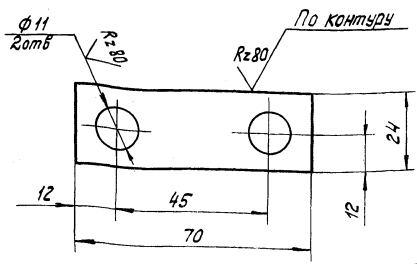


1.* Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Швеллер 60x32x25

				1.435.2-20.1 12.03.00.03			
				Редра			
				Сталь	Масса	Масштаб	
				р	0,06	1:2	
				Лист	Листов 1		
Изработ.	Юдин	Чек.	И.М.В.	Швеллер 60x32x25 ГОСТ 8278-75 Ст 3 кл ГОСТ 14774-76			
Проб.	Захарова	И.М.В.	И.М.В.				
Контр.	Лебедев	И.М.В.	И.М.В.				
Чек. пр.	Захарова	И.М.В.	И.М.В.				
Контр.	Чиркова	И.М.В.	И.М.В.				

✓(✓)



1. Покрытие: Хим. Окс. прм.
2. Остальные Т. Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

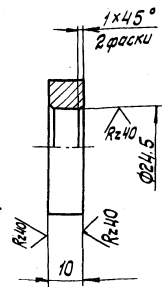
1.435.2-20.1 12.00.00.01

Оседержатель

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,088	1:1
Лист	Листов 1	
Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
Циркоспелегконструкция		

Разраб.	Юдин	Шкала	1:1	16.12.80
Проб.	Захарова	Шкала	1:1	17.12.80
Т. контр.	Ледяев	Шкала	1:1	17.12.80
Чк. пр.	Захарова	Шкала	1:1	17.12.80
Н. контр.	Чиркова	Шкала	1:1	17.12.80

✓(✓)



1. Покрытие: Хим. Окс. прм.
2. Остальные Т. Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.0074

1.435.2-20.1 12.00.00.02

Шайба

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,061	1:1
Лист	Листов 1	
Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
Циркоспелегконструкция		

Шайба 10мм диаметр

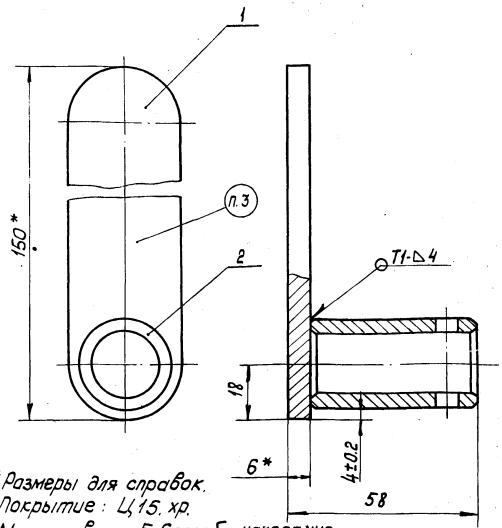
Разраб.	Юдин	Шкала	1:1	16.12.80
Проб.	Захарова	Шкала	1:1	17.12.80
Т. контр.	Ледяев	Шкала	1:1	17.12.80
Чк. пр.	Захарова	Шкала	1:1	17.12.80
Н. контр.	Чиркова	Шкала	1:1	17.12.80

Шайба 10мм диаметр
840 ГОСТ 2590-71
ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.2-20.1 13.00.00.00СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.2-20.1 13.00.00.01	Ручка	1	
А4	2		1.435.2-20.1 13.00.00.02	Втулка	1	

Разраб. Зотова			Зона	23.01.84	Листов Р
Проб. Захарова			Лист	22.01.84	
Рис. пр. Захарова			Лист	22.01.84	
Н.контр. Чуракова			Лист	22.01.84	
Итв. Ледедев			Лист	22.01.84	
1.435.2-20.1 13.00.00.00					
Ручка Б					
Итраспецлегконструкция					

Копировал: Тарасова Формат А4

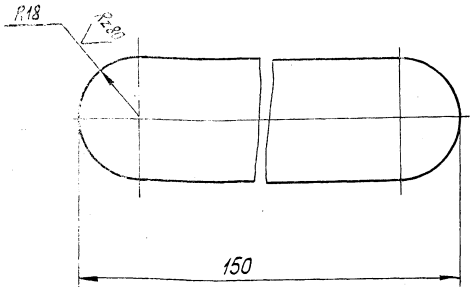


- * Размеры для справок.
- Покрытие : Ц15, хр.
- Маркировать Б. Способ нанесения и шрифт по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТЧ
- Остальное Т.Т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТУ

				1.435.2-20.1 13.00.00.00СБ	
				Ручка Б	
				Сборочный чертёж	
				Лист Листов 1	
				Итраспецлегконструкция	
Разраб. Зотова	Зона	23.01.84	Итраспецлегконструкция		
Проб. Захарова	Лист	22.01.84			
И.контр. Ледедев	Лист	22.01.84			
Рис. пр. Захарова	Лист	22.01.84			
И.контр. Чуракова	Лист	22.01.84			
Итв. Ледедев	Лист	22.01.84			

17720-03 54 Копировал: Тарасова Формат А4

✓✓



1. Острые края притупить радиусом R2.
2. Остальные Т.Т. по 1.4352-201 00.00.00.00ТУ

1.4352-20.1 13.00.00.01

Ручка

Стадия Масса Масштаб

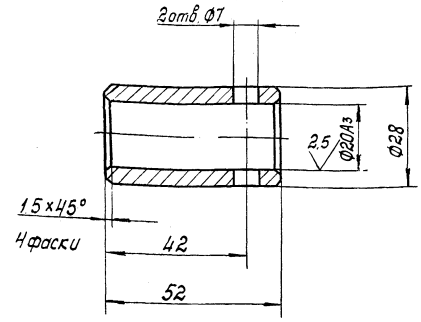
Р 0.24 1:1

Лист Листов 1

ИЗДАНИЕ 1 Лист 103 75
 5013 км2 701 5 35 75

Классификация

R280 (✓)



Остальные Т.Т. по 1.4352-201 00.00.00.00ТУ

1.4352-20.1 13.00.00.02

Втулка

Стадия Масса Масштаб

Р 0.12 1:1

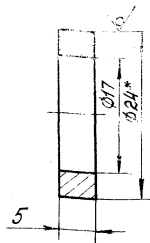
Лист Листов 1

ИЗДАНИЕ 1 Лист 103 75
 5013 км2 701 5 35 75

Классификация

17720-03 55

Rz 20/ M



- 1* Размер для справок.
2. Покрытие: Хим. Окс. прм.
3. Остальные т.т. по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 00.00.00.03

Шайба

Таблица Масса Масштаб

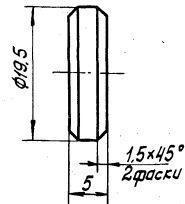
Р 0,008 2:1

Лист Листов 1

Круг В 24 ГОСТ 2590-71
В Ст 3 кл ГОСТ 535-79

Гипрспец.легконструкция

Rz 40/ M



1. HRC 35... 40
2. Покрытие: Хим. Окс прм.
3. Остальные т.т. по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 00.00.00.04

Прокладка

Таблица Масса Масштаб

Р 0,011 2:1

Лист Листов 1

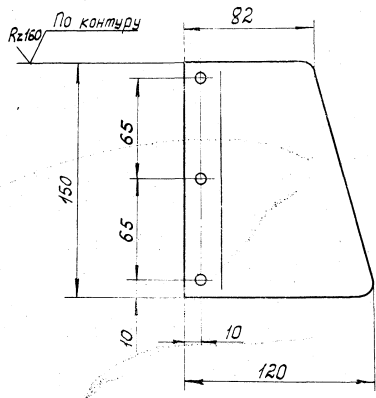
Круг В 22 ГОСТ 2590-71
Сталь 45 ГОСТ 535-79

Гипрспец.легконструкция

17720-03 57

1.435.2-201 00.00.00.05

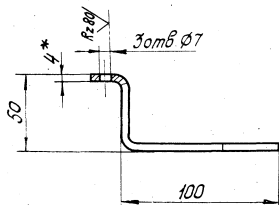
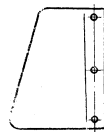
✓(M)



1.435.2-201 00.00.00.05-01 - зеркальное отражение.

Остальное - см. 1.435.2-201 00.00.00.05

M 1:4



1.* Размер для справок.

2. Покрытие: Ц. 15. хр.

3. Остальные технические требования по 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

1.435.2-201 00.00.00.05						Стандия	Масса	Масштаб
Ручка						P	07	1:2
Разраб.	Зотова	Зотол	17.12.81			Лист	Листов 1	
Проб.	Захарова	17.12.81	17.12.81					
Т. контр.	Левинев	Вирки	17.12.81					
Рис. пр.	Захарова	17.12.81	17.12.81					
Н. контр.	Веневцева	17.12.81	17.12.81	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		Стропелецкая конструкция		
ВСт 3кп2 ГОСТ 14637-79								

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-20.1 20.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
				<u>Сборочные единицы</u>				
A4			1.435.2-20.1 20.01.00.00	Колесоотбойник	4	4	4	
A4			1.435.2-20.1 20.02.00.00	Упор	3	3	4	
				<u>Детали</u>				
A4			1.435.2-20.1 20.00.00.01	Распорка	1			
			-01	Распорка		1		
			-02	Распорка			1	

				1.435.2-20.1 20.00.00.00					
Разраб.	Захарова	В.В.	22.01.82	Комплект монтажных частей	Стадия	Лист	Листов		
Проб.	Ледедев	В.В.	22.01.82		Р	1	2		
Рук. пр.	Захарова	В.В.	22.01.82		Испрошение конструкции				
Н. контр.	Бенедиктова	И.Ф.	22.01.82						
Итб.	Ледедев	В.В.	22.01.82						

Копировал: Тарасова формат А4

Инициалы Подл. и дата Взам.инвЛ

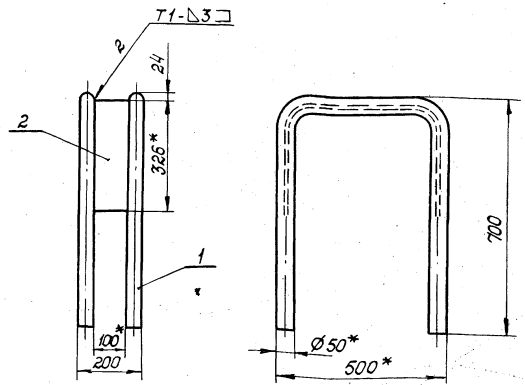
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-20.1 20.00.00.00 -			Примечание
					-	01	02	
				<u>Стандартные изделия</u>				
			Болт М10х25.58.019					
			ГОСТ 7798-70	4	4	4		

				1.435.2-20.1 20.00.00.00			Лист
							2

17720-03 60

Стадия	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АЧ			1435.2-20.1 20.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АЧ	1	1435.2-20.1 20.01.00.01	Каркас		2	
АЧ	2	1435.2-20.1 20.01.00.02	Перемычка		1	

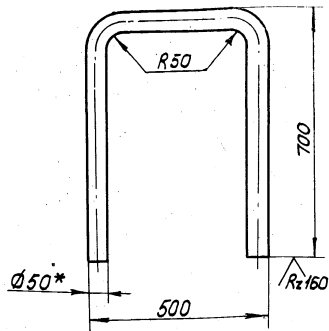
			1.4352-20.1 20.01.00.00		
Разраб	Захарова	И.В.	Стадия	Лист	Листов
Проб	Ледедев	В.И.	Р	1	1
Руч.пр	Захарова	И.В.	Колесоотбойник		
Н.контр	Менделеев	И.В.			
Итб	Ледедев	В.И.	Гипроспецтехконструкция		



1.* Размеры для справок.
2. Остальные т.т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00ТУ

			1.4352-20.1 20.01.00.00 СБ		
			Колесоотбойник		
			Сборочный чертеж		
Разраб	Захарова	И.В.	Стадия	Масса	Масштаб
Проб	Ледедев	В.И.	Р	14.5	1:10
Т.контр	Ледедев	В.И.	Лист	Листов 1	
Руч.пр	Захарова	И.В.	Гипроспецтехконструкция		
Н.контр	Менделеев	И.В.			
Итб	Ледедев	В.И.			

✓ (✓)



1. * Размер для справок.
2. Длина развертки $L = 1735,5 \text{ мм}$.
3. Остальные Т.Т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00 ТУ

1.4352-20.1 20.01.00.01

Каркас

Стадия Масса Местов

P 6,04 1:10

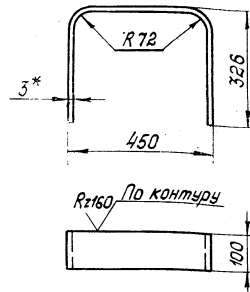
Лист Листов 1

Разработ. Захарова
 Проектировщик. Ледедев
 Инженер-конструктор. Ледедев
 Руководитель проекта. Захарова
 Инженер-контрольщик. Веневцева

Труба 50x3 ГОСТ 8732-78
 А10 ГОСТ 8731-74

Испроسةц легконструкция

✓ (✓)



1. * Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.4352-20.1 00.00.00.00 ТУ

1.4352-20.1 20.01.00.02

Перемычка

Стадия Масса Местов

P 2,42 1:10

Лист Листов

Разработ. Захарова
 Проектировщик. Ледедев
 Инженер-конструктор. Ледедев
 Руководитель проекта. Захарова
 Инженер-контрольщик. Веневцева

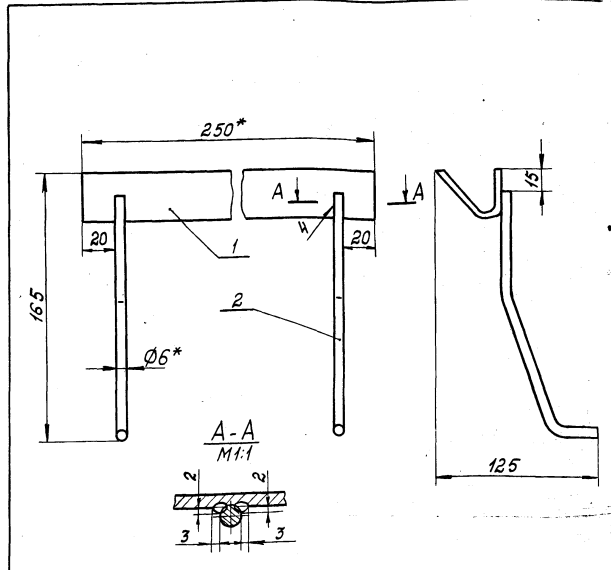
Лист Б. ПН-3 ГОСТ 19905-74
 ВСтЗ кл 2 ГОСТ 16523-70

Испроسةц легконструкция

17720-03 62

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.2-20.1 20.02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.2-20.1 20.02.00.01	Упор	1	
А4	2		1.435.2-20.1 20.02.00.02	Анкер	2	

			1.435.2-20.1 20.02.00.00	
Разраб.	Захарова	И.В.	Упор	Стр.
Проб.	Ледедев	В.В.		Лист
И.контр.	Захарова	И.В.		Листов
И.контр.	Бенедикова	И.В.		
И.контр.	Ледедев	В.В.		
			Копировал: Тарасова	Формат А4



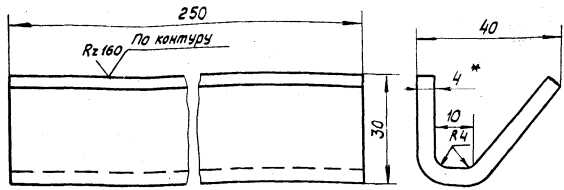
1.* Размеры для справок.
2. Остальные т.т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Исполн. и дата

		1.435.2-20.1 20.02.00.00 СБ		
Разраб.	Захарова	И.В.	Упор	Стр.
Проб.	Ледедев	В.В.		Лист
И.контр.	Захарова	И.В.		Листов
И.контр.	Бенедикова	И.В.		
И.контр.	Ледедев	В.В.		
			Сборочный чертеж	Масштаб
			Р 0.7	1:2
			Лист	Листов
			И.контр.	И.контр.
			И.контр.	И.контр.

Копировал: Тарасова 17720-03 63 Формат А4

✓ (✓)

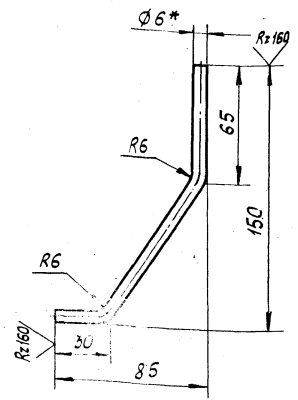


1.* Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

		1.435.2-20.1 20.02.00.01	
		Стандия	Масса
Упор		P	0.62 1:1
		Лист	Листов 1
Разраб. Захарова	Проб. Ледедев	Лист 6-ПЧ-4 ГОСТ 19903-74	
Инж. пр. Захарова	Инж. пр. Ледедев	8 Ст 3 кл 2 ГОСТ 1537-79	
Инж. пр. Ледедев	Инж. пр. Ледедев	Литроспецлегконструкция	

Копировал: Тарасова Фармазон

✓ (✓)



1.* Размер для справок.
2. Остальные Т.Т. по 1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

		1.435.2-20.1 20.02.00.02	
		Стандия	Масса
Анкер		P	0.04 1:2
		Лист	Листов 1
Разраб. Захарова	Проб. Ледедев	Лист 8-6 ГОСТ 2590-71	
Инж. пр. Захарова	Инж. пр. Ледедев	8 Ст 3 кл 2 ГОСТ 535-79	
Инж. пр. Ледедев	Инж. пр. Ледедев	Литроспецлегконструкция	

7760-73 64 Копировал: Тарасова Фармазон

Настоящие технические условия распространяются на ворота распашные складчатые с ручным открыванием с размерами проема в свету 3,6м x 3,6м; 4,2м x 4,2м и 4,8 x 5,4м, предназначенные для перекрытия проездных проемов в наружных и внутренних стенах производственных зданий (преимущественно из ЛМК) при средней частоте открывания 50 циклов в месяц.

Калитка и распашные створки ворот могут использоваться в качестве эвакуационного выхода.

Ворота применяются для производственных зданий всех отраслей промышленности, расположенных в I-V ветровых районах* по СНиП II-6-74, для отапливаемых зданий - при расчетной температуре наружного воздуха наиболее холодной пятидневки до минус 30°С, для неотапливаемых - при расчетной температуре наружного воздуха наиболее холодной пятидневки до минус 40°С. Применение ворот в зданиях категорий Л, Б, Е по СНиП II-м.2-72 не допускается. При применении ворот в зданиях с агрессивной средой должны предусматриваться специальные мероприятия по их защите.

Пример записи обозначения при заказе ворот распашных складчатых с размером проема 4,2м x 4,2 м: РСВ 4,2 x 4,2 1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

* по скоростному напору ветра

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ			
Разработчик Проб. Младеев	С.И.И.В.	27.04.81	Таблица 1 Лист 1 из 2
Вык. пр. Захарова	В.И.И.В.	27.04.81	
И.контр. Любименко	В.И.И.В.	27.04.81	Технические условия Спроектировано в
И.контр. Жуков	В.И.И.В.	27.04.81	

1. Технические требования

1.1. Ворота распашные складчатые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочей документации 1.435.2-201 00.00.00.00, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и характеристики

1.2.1 Основные параметры и характеристики должны соответствовать указанным в табл. 1. Таблица 1

Наименование показателей	Ворота с проемом (ширина x высота), м		
	3,6 x 3,6	4,2 x 4,2	4,8 x 5,4
1. Ширина проема эвакуационных выходов, м:			
калитки;	0,9	0,9	0,9
створок распашных.	1,3	1,4	2,5
2. Усилие открывания (закрывания) запорных устройств, Н, не более	150	150	150
3. Время открывания (закрывания), с, не более.	30	30	40
4. Масса, кг, не более	718	865	1172

1.3. Требования к изготовлению

1.3.1. Все материалы, применяемые для изготовления ворот, размеры стандартных профилей должны соответствовать указанным на чертежах.

1.3.2. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться документацией о качестве.

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ	Лист 2
---------------------------	--------

СНП/Табл. и дата

заготовки заводов-производителей, а при отсутствии таковых - данными испытательной заводской лаборатории.

1.3.3. Комплектуемые покупные изделия и детали должны соответствовать требованиям чертежей и подвергаться выборочному контролю.

1.3.4. Технология изготовления деталей и сборочных единиц должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

1.3.5. Заготовки из проката и втулки должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заусенцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

1.3.6. На заготовках обшивок из оцинкованного гладкого или профилированного листа не допускается отслоений, трещин и других дефектов, нарушающих целостность цинкового покрытия.

1.3.7. Детали, выполненные в штампах, должны быть очищены от заусенцев и обшла.

1.3.8. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь вмятин, надрывов и более одной складки по длине детали.

1.3.9. Шероховатость обработанных поверхностей должна быть не ниже указанной на чертеже.

Шероховатость поверхностей деталей, не указанная на чертежах (без чертежа), должна быть не ниже $R_z 160$ по ГОСТ 2789-73.

1.3.10. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.

Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий $\pm 0,5$ мм.

Для деталей без чертежа (БЧ) предельные отклонения на размеры должны быть в пределах 7 степени точности по ГОСТ 24643-81.

1435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист
3

Неуказанные предельные отклонения угловых размеров - по 9-ой степени точности ГОСТ 8908-81.

1.3.11. Метрическая резьба должна выполняться в соответствии с требованиями СТ СЭВ 180-75 и СТ СЭВ 182-75, поля допусков для резьбы болтов - 8g, для гаек - 7H по ГОСТ 16093-70.

Выходы резьбы, сбеги, недорезы, проточки и фаски - по ГОСТ 10549-80.

1.3.12. Термически обработанные детали должны иметь равномерную твердость и должны быть без трещин, расслоений и других дефектов.

Исправление недоброкачественной термической обработки любой детали должно производиться не более одного раза.

Повторно термически обработанные детали подлежат вторичной приемке ОТК.

Детали после термической обработки должны быть очищены от масла, окислы и других загрязнений.

1.4. Требования к сварке

1.4.1. Сварка элементов конструкции бортов должна осуществляться по технологическому процессу, разработанному на основании рабочих чертежей и технических условий.

1.4.2. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений выполнять по ГОСТ 14771-76, кроме мест, указанных особо.

1.4.3. Сварку производить полуавтоматом в среде инертного газа.

1.4.4. Допускаемые отклонения на размеры конструктивных элементов сварных швов от проектных, выполняемых полуавтоматом, не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 14771-76.

1435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист
4

1.4.5. Устранение дефектов сварных швов в одном и том же месте допускается не более одного раза с последующим контролем ОТК.

1.5. Требования к покрытиям

1.5.1. Покрытия элементов ворот выполнять в соответствии с требованиями, указанными на чертежах или в соответствии с п. 1.5.3.

1.5.2. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масел, ржавчины, грязи и блеска, обезжирены по ГОСТ 9402-80 и загрунтованы грунтовкой ГФ-021 по ТУ 6-10-1642-77.

Грунтовку элементов конструкции ворот производить после проверки качества изготовления и контроля качества сварных швов.

1.5.3. Окраску подготовленных поверхностей производить в два слоя эмалью МЛ-12 с дымчатой, по ГОСТ 9754-76, III, 6/II.

Окраску производить всех сварных сборочных единиц, а также металлических частей нащельника, кроме резьбовых, посадочных и подвижных поверхностей.

1.5.4. Окрашенные поверхности не должны иметь отслоений, подтеков и других дефектов.

1.6. Требования к сборке

1.6.1. Шарикоподшипники перед сборкой должны быть промыты керосином по ГОСТ 4753-68 до полного удаления консервационной смазки и смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74 или солидолом жировым УС по ГОСТ 1033-79.

1.6.2. Детали, поступающие на сборку, должны быть очищены от стружки и загрязнений, иметь клеймо ОТК или другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

1.6.3. Сборка должна производиться на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную на чертежах.

1.6.4. Все резьбовые соединения должны быть затянуты до отказа без перекасов сопрягаемых деталей.

1.6.5. Все трущиеся, посадочные и неокрашенные поверхности должны быть смазаны солидолом жировым УС по ГОСТ 1033-79.

1.6.6. Резиновые уплотнения к нащельникам приклеить клеем 88Н по ТУ 38.105-1061-76.

1.6.7. Допускаемые отклонения габаритных размеров, разность диагоналей блока ворот и створок должны быть в пределах поля допуска на линейные размеры по 8 кл. по ГОСТ 24643-81.

Допуск плоскостности поверхности воротного блока - не более 4,5 мм, створок - не более 3 мм.

Допуск прямолинейности элементов - не более 1,0 мм на длине 1 м плюс 0,5 мм на каждый последующий метр. Несосность отверстий петель относительно общей оси - не более 0,12 мм.

1.6.8. В собранных воротах должны быть обеспечены их линейные размеры, исключающие возможность перекаса. Открывание-закрывание запорных устройств должно производиться с усилием, не превышающим расчетное.

1.6.9. Остальные требования к изготовлению и сборке по СН П II-18-75.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

лист
5

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

лист
6

1.7. Требования к надежности

1.7.1. Конструкция ворот, материалы и комплектующие изделия должны обеспечивать надежную работу ворот не менее 10 лет или 7800 циклов.

1.8. Требования к устойчивости к внешним воздействиям

1.8.1. Конструкция ворот рассчитана на ветровую нагрузку равную $Q = 55 \text{ кгс/м}^2$

1.8.2. Сопротивление теплопередаче должно быть не менее $R_0 = 0,35 \text{ м}^2 \text{ час}^\circ\text{С/ккал}$.

1.9. Комплектность

1.9.1. В комплект поставки входят:

ворота распашные складчатые - 1 комплект;

техническое описание;

паспорт - 1 экз.

Примечание: Техническое описание поставляется по одному экземпляру на партию, но не менее одного экземпляра на 10 комплектов ворот.

1.10. Маркировка

1.10.1. К каждому воротам на левую стойку внутренней стороны на уровне 1,5 м от пола должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12971-67, содержащая следующие данные:

товарный знак завода - изготовителя;

условное обозначение (шифр) ворот;

заводской номер;

год выпуска.

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист
7

Маркировка должна быть выполнена фотохимическим способом или способом выдвливания. Разрешается совмещать оба способа.

1.10.2. Маркировку элементов ворот производить в местах, указанных на чертежах, черной эмалью НЦ-184 по ГОСТ 18335-73 при помощи трафарета.

1.10.3. Маркировка упаковочной тары должна быть выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77

1.10.4. Размер шрифта для маркировки:

а) ворот - ПУ-5;

б) элементов ворот - ПУ-10;

в) упаковочной тары - ПУ-18

по ГОСТ 2930-62.

1.11. Упаковка

1.11.1. Перед консервацией детали и узлы должны быть очищены от загрязнений.

1.11.2. Консервацию производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9014-78 для I группы изделий, категория хранения "С".

1.11.3. При упаковке следить за сохранностью лакокрасочного покрытия конструкции ворот.

1.11.4. Упаковка составляющих элементов ворот должна производиться по технической документации завода-изготовителя.

Крупногабаритные элементы, уложенные в пачки с прокладками из деревянных брусков, стягиваются проволокой диаметром 6 мм по ГОСТ 3282-74 для предотвращения перемещения друг относительно друга.

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист
8

1.11.5. Упаковку комплектующих изделий производить в деревянные ящики по ГОСТ 2391-76.

1.11.6. Перед упаковкой комплектующих изделий ящик с внутренней стороны должен быть выложен упаковочной бумагой по ГОСТ 515-77.

1.11.7. Документация, прилагаемая к изделию, должна быть завернута в пакет из водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-75 и уложена в ящик.

1.11.8. Комплектующие изделия и детали должны быть упакованы в ящик так, чтобы исключить их повреждение внутри тары при транспортировании.

1.11.9. К каждой упаковке комплекта ворот должна быть прикреплена бирка размером 150×80×4 мм из фанеры по ГОСТ 3916-69 на которой указывают:

- а) товарный знак завода-изготовителя;
- б) условное обозначение (шифр) ворот;
- в) местонахождение завода-изготовителя;
- г) заводской номер;
- д) год выпуска;
- е) масса брутто;
- ж) номер упаковки и количество упаковок.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист
9

2. Правила приемки

2.1. Ворота должны контролироваться на соответствие настоящим техническим условиям и подвергаться приема-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.2. Приема-сдаточным испытаниям подвергаются каждые ворота, при этом проверяются:

- а) соответствие примененных материалов указанным на чертежах;
- б) непрямолинейность элементов полотна и рамы ворот;
- в) качество механической обработки;
- г) размеры сборочных единиц;
- д) качества сварных соединений;
- е) качество резьбы в резьбовых соединениях;
- ж) качество покрытий;
- з) качество сборки;
- и) комплектность;
- к) маркировка и упаковка.

2.3. На каждом трехсотом образце, кроме параметров, указанных в п. 2.2., проверяется работоспособность ворот, а именно плавность и время открывания-закрывания, усилие при открывании-закрывании запорного устройства ворот.

2.4. Периодические испытания проводятся: при изготовлении опытных образцов; при освоении производства годового образца опытной партии:

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист
10

17720-03 69

Копировал: Тарасова Формат А4

при изменении конструкции, технологического процесса изготовления или материалов, влияющих на качество изделий;

при установившемся серийном производстве не реже одного раза в три года по одному образцу каждого типа-размера.

Периодическим испытаниям подвергаются варапы, выдержавшие приема-сдаточные испытания.

Порядок проведения и оформления результатов испытаний по ГОСТ 15.001-73 и по ОСТ 36-6-74.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров производятся повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытаний должна быть выявлена и устранена причина низкого качества варапы, и их отгрузка потребителю должна производиться только после устранения дефектов.

2.6. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия варапы требованиям раздела 1 настоящих технических условий.

2.7. Для контрольной проверки потребитель от каждой партии варапы, принятых ОТК, отбирает образцы в количестве не более 3%, но не менее 3 шт.

2.8. При получении неудовлетворительных результатов дальнейшей проверке должны подвергаться варапы в количестве, оговоренном в п.2.5.

3. Методы контроля

3.1. Методы контроля указаны в табл. 2

Таблица 2

Виды контроля	Методы контроля
1. Проверка качества материалов.	По документам о качестве заводов поставщиков.
2. Проверка непрямолинейности элементов полотна и рамы варапы.	Измерением штангенциркулем по ГОСТ 166-80 наибольшего зазора между струной, натянутой с усилием не менее 100 Н, и проверяемой поверхностью. Место измерения: по тарцам, по диагонали и посередине полотна и рамы варапы.
3. Проверка качества межэлементной обработки.	Внешним осмотром и сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378-75.
4. Проверка размеров деталей и сборочных единиц.	Мерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность.
5. Проверка качества сварных швов	По ГОСТ 3242-79 и СНиП III-18-75
6. Проверка качества резьбы в резьбовых соединениях.	По ГОСТ 18107-72 и ГОСТ 18465-73
7. Проверка качества покрытий.	По ГОСТ 9.073-77 и ГОСТ 9.074-77

Изм. № п/п
Мод. и дата
Взам. инв. №

1.435.2-20.1 00.00.00.00 ТУ

Лист
11

1.435.2-20.1 00.00.00.00 ТУ

Продолжение табл. 2

Вид контроля	Методы контроля
8. Проверка габаритных размеров рамы и полотна ворот.	Штангенциркулем по ГОСТ 166-80, линейкой по ГОСТ 427-75 и рулеткой по ГОСТ 7502-69.
9. Проверка фиксирования полотна в закрытом и открытом положениях.	Внешним осмотром.
10. Проверка плавности движения полотна.	Опробованием на собранных воротах.
11. Проверка разностей диагоналей проема рамы и полотна ворот.	Угломером с конусом по ГОСТ 5378-66 угловником победочным 90° по ГОСТ 3749-77, рулеткой по ГОСТ 7502-69.
12. Проверка допуска плоскостности рамы и полотна ворот.	Измерением штангенциркулем по ГОСТ 166-80 величины наибольшего отклонения угла рамы и полотна ворот от плоскости, проходящей через три других угла.
13. Проверка величины зазоров в притворах.	Измерением штангенциркулем по ГОСТ 166-80 или линейкой по ГОСТ 427-75 по углам проема ворот и между углами через 300 мм.
14. Проверка времени открывания и закрывания ворот.	Секундомером по ГОСТ 5072-79Е.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист

13

Продолжение табл. 2

Виды контроля	Методы контроля
15. Проверка усилия при ручном открывании ворот.	Динамометром по ГОСТ 13837-79.
16. Проверка сопротивления теп.опередаче.	Определяют в климатической камере при закрытом положении полотна по каркасу ворот, заполненную притворами. Суммарное сопротивление теплопередаче на 1 м ² проема ворот рассчитывается по формулам, представленным в СНиП II-3-79.
17. Проверка прочности на расчетные нагрузки.	На ветровую нагрузку имитированием ветровой нагрузки в камере с избыточным давлением 100 мм вод.ст. и на ударную ударом по воротам кожаными мячами массой 75 Н, отклоненным на высоту 1 м.
18. Проверка надежности ворот.	Открыванием и закрыванием ворот не менее 100 раз.
19. Комплектность.	По комплектной ведомости паспорта.
20. Маркировка и упаковка.	Маркировка по паспорту. Упаковка - по чертежам завода.

Примечание. Испытания по п.п. 16, 17 таблицы 2 производить при периодических испытаниях после установки соответствующего оборудования на заводе изготовителе.

1.435.2-20.1 00.00.00.00ТУ

Лист

14

4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование упакованных ворот производится любым видом транспорта.

Упаковки должны быть раскреплены для исключения взаимного перемещения упаковок относительно друг друга.

4.2. При транспортировании и хранении ворот должны предохраняться от механических повреждений и воздействия влаги.

4.3. При длительном хранении (более срока, указанного в паспорте) заказчик должен произвести расконсервацию изделия и повторную консервацию согласно ГОСТ 9.014-78.

5. Указания по эксплуатации

5.1. Правила эксплуатации и монтажа регламентируются техническим описанием, входящим в состав конструкторской документации.

6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ворот распашных складчатых РСВ 3,6 x 3,6 м; РСВ 4,2 x 4,2 м; РСВ 4,8 x 5,4 м требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации ворот два года со дня ввода в эксплуатацию, но не более 3 лет со дня получения их потребителем.

ИЗМ. ПОДЛ. ПЛАТ. И ДАТА ВВЕД. ИЗМ. И

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист
15

Копировал: Тарасова Формат А4

1.435.2-201 00.00.00.00ТУ

Лист
16

17720-03 72 Копировал: Тарасова Формат А4

Приложение I

Перечень документов, на которые даны ссылки в других ТУ

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
СТ СЭВ 180-75		Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль	1. 3. 11.
СТ СЭВ 182-75		Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры	1. 3. 11.
ГОСТ 9.402-80	T95	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской	1. 5. 2.
ГОСТ 9.073-77	T94	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Виды, ряды толщин и обозначения	3. 1.
ГОСТ 9.074-77	T99	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний	3. 1.
ГОСТ 15.001-75	T52	Разработка и постановка продукции на производство.	2. 4.
ГОСТ 166-80	P53	Штангенциркули. Типы. Основные параметры. Технические требования	3. 1.

14352-201 00.00.00.00 ТУ

Лист 17

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
ГОСТ 427-75	P53	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования	3. 1.
ГОСТ 515-77	K68	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия.	1. 11. 5.
ГОСТ 1033-79	B31	Смазка солидол жировой. Технические условия	1. 6. 1. 1. 6. 5.
ГОСТ 2009-55	B82	Отливки стальные фасонные. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку	1. 3.
ГОСТ 2789-73	G00	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики	1. 3. 9.
ГОСТ 2930-62	ПС4	Приборы измерительные. Шрифты и знаки	1. 10. 1 1. 10. 2
ГОСТ 2991-76	D71	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия	1. 11. 5.
ГОСТ 3212-80	G44	Модели и стержневые ящики литейные. Уклоны формовочные	1. 3. 8.
ГОСТ 3242-79	B09	Соединения сборные. Методы контроля качества	3. 1.
ГОСТ 3282-74	B71	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	1. 11. 4

14352-201 00.00.00.00 ТУ

Лист 18

Шифр докум. Подп. и дата

Шифр докум. Подп. и дата

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
---	-----------------	--------------	---------------------------------

ГОСТ 3749-71	П54	Угольники поверочные 90°. Типы. Основные параметры. Технические требования	3.1.
ГОСТ 3916-69	К24	Фанера клееная	1.11.9.
ГОСТ 4753-68	Б46	Керосин осветительный	1.6.1.
ГОСТ 5072-79Е	П12	Секундомеры механические. Технические условия	3.1.
ГОСТ 5378-66	П54	Угломеры с нониусом	3.1.
ГОСТ 6267-74	Б32	Смазка ЦИАТИМ-201	1.6.1.
ГОСТ 7502-69	П42	Рулетки измерительные металлические	3.1.
ГОСТ 8828-75	К68	Бумага двухслойная упаковочная. Общие технические условия	1.11.7.
ГОСТ 8908-81	ГО2	Нормальные углы и допуски на угловые размеры	1.3.10.
ГОСТ 9378-75	П52	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Технические требования	3.1.
ГОСТ 9754-76	Л24	Эмали МЛ-12 различных цветов	1.5.3.
ГОСТ 24643-81	Г12	Отклонения формы и расположения поверхностей. Основные определения. Предельные отклонения	1.3.10. 1.6.7.
ГОСТ 10549-80	Г13	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски	1.3.11.
ГОСТ 12971-67	ГО0	Таблички прямоугольные для машинных приборов. Размеры	1.10.1.

14352-201 00.00.00.00ТУ

Лист
19

Номера ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
---	-----------------	--------------	---------------------------------

ГОСТ 9014-78 (СТ СЭВ 992-78)	Т96	ЕСЗкс.временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования	1.11.2. 4.3.
ГОСТ 13837-79	П18	Динамометры растяжения пружинные общего назначения	3.1.
ГОСТ 14192-77	Д79	Маркировка грузов	1.10.3.
ГОСТ 14771-76	В05	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	1.4.2. 1.4.4.
ГОСТ 16093-70	Г13	Резьба метрическая для диаметров от 1 до 600 мм. Допуски	1.3.11.
ГОСТ 18107-72	Г28	Калибры для метрической резьбы. Допуски	3.1.
ГОСТ 18335-73	Л24	Эмаль НЦ-184 черная	1.10.2.
ГОСТ 18465-73	Г28	Калибры для метрической резьбы св. 68 до 200 мм. Исполнительные размеры	3.1.
ОСТ 36-6-74		Разработка и постановка производства на производство	2.4.
СНиП II-3-79		Нормы проектирования Строительная теплотехника	3.1.
СНиП II-6-74		Нормы проектирования Нагрузки и воздействия	вводная часть
СНиП II-м.2-72*		Производственные здания промышленных предприятий. Нормы проектирования	вводная часть

14352-201 00.00.00.00ТУ

Лист
20

17720-03 74

Номера ГОСТ, ТУ, СН и пр. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
СН П III - 18-75		Правила производства и приемки работ. Металлические конструкции	1.6.9 3.1
СН 454-76		Инструкция по проектированию зданий из легких металлических конструкций	Вводная часть
ТУ 6-10-1642-77		Грунтовка ГФ-021	1.5.2.
ТУ 38.105-1061-76		Клей 88Н	1.6.6.

Инв. № подл. Подл. и дата изд. Кон. инв. №

L. 105.20

1435.2-201 00.00.00.00ТУ Лист 21

Копирован: Тарасова формат А4

17720-03 (45)