

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ 3.017 -3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 7

ворота раздвижные металлические шириной 4,9 м  
с механизированным и ручным открыванием.

рабочие чертежи

Ц.00108-08

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ 3.017 -3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 7

ворота раздвижные металлические шириной 4,9 м  
с механизированным и ручным открыванием.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА *С.М. ГЛИКИН* С.М. ГЛИКИН  
ЗАВ. ОТДЕЛОМ КБЗ *Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ* Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ  
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В.И. ПОГОРЕЛОВ* В.И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:

Управлением Проектирования и инженерных  
изысканий Минстроя России  
письмо от 06.11.92 N 9-1/347  
Введены в действие: ПИ N<sup>2</sup>  
с 01.03.93  
Приказ от 10.03.93 N<sup>2</sup>5

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-37-00.00.0070	Техническое описание	4.
3.017-37-00.00.00	Ворота раздвижные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием	7
3.017-37-00.00.00СБ	Ворота раздвижные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием, Сварочный чертеж	10
3.017-37-00.00.00ВЛ	Ведомость полученных изделий	16
3.017-37-00.00.00Э2	Схема электрическая функциональная	19
3.017-37-00.00.00Э3	Схема электрическая принципиальная	20
3.017-37-00.00.00Э4	Схема электрическая соединений (шкаф управления)	21
3.017-37-00.00.00Э5	Схема электрическая подключения	22
3.017-37-01.00.00	Створка	23
3.017-37-01.00.00СБ	Створка, Сварочный чертеж	25
3.017-37-01.01.00	Ролик	28
3.017-37-01.01.00СБ	Ролик, Сварочный чертеж	29
3.017-37-01.01.10	Краништейн	30
3.017-37-01.01.10СБ	Краништейн, Сварочный чертеж	30
3.017-37-01.01.11	Ребро	31

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-37-01.01.12	Втулка	31
3.017-37-01.01.01	Колесо	32
3.017-37-01.01.02	Крышка	32
3.017-37-01.01.03	Ось	33
3.017-37-01.01.04	Втулка	33
3.017-37-01.01.05	Прокладка	34
3.017-37-01.02.00	Направляющая	34
3.017-37-01.02.00СБ	Направляющая, Сварочный чертеж	35
3.017-37-01.03.00	Блок аварийного останова	35
3.017-37-01.03.00СБ	Блок аварийного останова, Сварочный чертеж	36
3.017-37-01.03.01	Основание	37
3.017-37-01.03.02	Планка	38
3.017-37-01.03.03	Пластина	38
3.017-37-01.03.04	Опора	39
3.017-37-01.03.05	Штак	39
3.017-37-01.03.06	Пружина	40
3.017-37-01.03.07	Шпилька	40
3.017-37-01.00.01	Связь	41

Маш. Проект. Изготовл. и сборка. Контроль

		3.017-37	
		Содержание	
Гип	Игорев	Лист	Листов
Н.Коптев	Лихачев	1	2
В.Степанов	Лихачев		
В.Степанов	Степанов		

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.7-01.00.02	Обвязь	42
3.017-3.7-01.00.03	Пластина	42
3.017-3.7-01.00.04	Звездочка	43
3.017-3.7-01.00.05	Ось	44
3.017-3.7-01.00.06	Втулка	44
3.017-3.7-01.00.07	Кольцо	45
3.017-3.7-01.00.08	Ручка	45
3.017-3.7-01.00.09	Пластина	46
3.017-3.7-01.00.11	Втулка	46
3.017-3.7-01.00.12	Пластина	47
3.017-3.7-01.00.13	Пластина	47
3.017-3.7-02.00.00	Станина	48
3.017-3.7-02.00.01	Ребра	49
3.017-3.7-02.00.00.00	Станина, Сборочный чертёж	50
3.017-3.7-02.00.02	Уголок	52
3.017-3.7-02.00.03	Угол	53
3.017-3.7-02.00.04	Пластина	53
3.017-3.7-03.00.00	Натяжное устройство	54
3.017-3.7-03.00.00.00	Натяжное устройство, Сборочный чертёж	55
3.017-3.7-03.10.00	Кронштейн	56
3.017-3.7-03.10.01	Втулка	56
3.017-3.7-03.10.00.00	Кронштейн, Сборочный чертёж	57

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.7-03.20.00	Тяга	58
3.017-3.7-03.20.01	Отверстие	58
3.017-3.7-03.20.00.00	Тяга, Сборочный чертёж	59
3.017-3.7-03.00.01	Втулка	60
3.017-3.7-03.00.02	Ось	60
3.017-3.7-04.00.00	Привод	61
3.017-3.7-04.00.00.00	Привод, Сборочный чертёж	62
3.017-3.7-04.00.01	Звездочка	63
3.017-3.7-04.00.02	Пластина	64
3.017-3.7-00.00.01	Болт фундаментный	64
3.017-3.7-00.00.02	Кронштейн	65
3.017-3.7-00.00.03	Козырек	65
3.017-3.7-00.00.00.00	Ведомость расхода материалов	66

3.017-3.7

ИЛЕТ

2

Копировал: Стрельцова

16.01.03-03 4

Формат А3

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения, технические данные, разработка тарки - рабки, описание изделия и его составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске 0 настоящей серии.

1.2. Врата раздвижные металлические должны изготавливаться по рабочим чертежам серии З.017-З.017-00 соответствия с настоящим техническим описанием.

1.3. Створки полотна должны открываться свободно без заеданий в механизированном и ручном режиме.

1.4. Забод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы врат в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство врат разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выработкой, характеризующими качества изготовления и стабильность работы врат.

1.5. Конструкция врат должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производ-

ства или изменении конструкции врат по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

- приемно-сдаточным - при серийном и массовом производстве - по техническому описанию.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов, или технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из ферритного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заусенцев любым способом, не

З.017-З.017-00.00.00.00.00

				Техническое описание			ЦНИИПРОМАДИИ		
И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	

Изд. № 100108-08 5

ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах, и выполняться в соответствии с ГОСТ 2789-73.

Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже Rz80 по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$  по ГОСТ 25347-82.

3.4. Непрямолинейности линейных элементов должны быть не более 1мм на длине 1м и 2мм на всей длине.

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

3.6. Сварные швы должны быть равной толщины, без перекосов, шлаковых и других дефектов.

#### 4. Требования к сборке

4.1. Поступающие на сборку детали

должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клейма ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

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

4.3. При сборке деталей не допускается применение прокладок, клиньев и прочих компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

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

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров  $\pm 2$ мм, квадратность палатки допускается в пределах поля допуска ( $\pm \frac{IT14}{2}$ ) на линейные размеры по ГОСТ 11472-69.

4.6. Подшипники перед сборкой протереть в горячей минеральной масле или бензине, а после установки в узле, смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

4.7. Все трущиеся, посадочные и нескарашенные поверхности должны быть

3 017 3 1-00. 00. 00 10

станданы солидолом жиробым ЖЕ по  
ГОСТ 1033-79

5. Требования к декоративно-  
защитным покрытиям.

5.1. Поверхности, подлежащие окраске,  
должны быть очищены от масел, ржав-  
чины, грязи и влаги, обезжирены и огрунто-  
ваны. Марка грунтовки выбирается заво-  
дом-изготовителем.

5.2. Элементы ворот должны быть огрун-  
тованы только после проверки качес-  
тва изготовления.

5.3. Грунтованные и окрашенные по-  
верхности должны быть ровными, глад-  
кими, без потеков и не иметь отслоений.

5.4. Грунтовке и окраске не подлежат  
трущиеся поверхности.

6. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой  
краской на трафаретку. Размер шриф-  
та - по ГОСТ 2930-62. При маркирова-  
нии наносится условное обозначение  
ворот и штамп ОТК завода- изгото-  
вителя.

3 017-37-00.00.00 ТУ

Лист

3

Исп. 108-08 7 Формат А3  
Копировал: Стрельцова

Имя по латинскому алфавиту. Фамилия, имя, отчество

Формат Линза	Объяснение	Наименование	Код на основе З.017-3.7-00.00.00-		Примечание
			—	01	
		<u>Дополнительная</u>			
A3	З.017-3.7-00.00.00.00	Вспомогательный чертеж	×	×	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.70	Техническое описание	×	×	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.80	Исходный документ	×	×	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.92	Смета электроточек	×	×	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.93	Функциональная смета электроточек	×	×	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.94	Техническое описание сметы электроточек	×	×	
		сводный (бюджет)			
		упрощенный	×	×	

З.017-3.7.00.00.00

Формат		Материал	Метод
Линза	—		
		Вспомогательные чертежи	Р
		Техническое описание	Т
		Исходные документы	Э
		Смета электроточек	Ц
		Функциональная смета электроточек	Ц
		Техническое описание сметы электроточек	Ц
		сводный (бюджет)	Ц
		упрощенный	Ц

Имя по латинскому алфавиту. Фамилия, имя, отчество

Формат Линза	Объяснение	Наименование	Код на основе З.017-3.7-00.00.00-		Примечание
			—	01	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.25	Смета электроточек	×	×	
A3	З.017-3.7-00.00.00.00.24	Техническое описание	×	×	
		Исходные документы	×	×	
		сводный (бюджет)			
		упрощенный			
M1	З.017-3.7-01.00.00.00	История	1	1	
M1	З.017-3.7-01.00.00.00	История	1	1	
M1	З.017-3.7-02.00.00.00	История	1	1	
M1	З.017-3.7-03.00.00.00	История	1	1	
M1	З.017-3.7-03.00.00.00	История	1	1	
M1	З.017-3.7-04.00.00.00	История	2	2	

З.017-3.7.00.00.00

600108-08 2



Имя, № п/п, Подпись и дата, Место жительства

Фрагмент	Элемент	№3	Обозначение	Наименование	Код. по источн. 3.011-3.1-00.00.00-	Примечание
					01	
				Детали		
11		11	3.011-3.1-02.00.03	Упор	2	2
12		12	3.011-3.1-00.00.01	Болт цилиндрический	24	24
13		13	3.011-3.1-00.00.02	Корнштейн	4	4
14		14	3.011-3.1-00.00.03	Казырек	2	2
				Испытательные шайбы		
				Болты ГОСТ 7798-10		
15		15		М10-Фр x 120. ВВ. 31. 20	8	8
17		17		М12-Фр x 30. ВВ. 01. 20	10	10
18		18		Винт самонарезающий М4 x 14. ВВ. 01. 20	24	24
				ГОСТ 10662-80		
				Винты ГОСТ 11413-80		
19		19		М5-Фр x 40. ВВ. 01. 20	4	4

Итого 3.011-3.1-00.00.00 3

Капитал в л. Гривны

Имя, № п/п, Подпись и дата, Место жительства

Фрагмент	Элемент	№3	Обозначение	Наименование	Код. по источн. 3.011-3.1-00.00.00-	Примечание
					01	
20		20		М5-Фр x 4.5. ВВ. 01. 20	8	8
21		21		Ветка М5-74.5.01.20	8	8
				ГОСТ 5216-10		
22		22		Болты ГОСТ 5549-10	12	12
23		23		М10-74.5.01.20	34	34
24		24		Шайбы ГОСТ 602-70	8	8
25		25		5. ВВ. 02. 9	12	12
26		26		10. ВВ. 02. 9	34	34
27		27		12. ВВ. 02. 9	12	12
				Цены пр-ва 4-5610	12	12
28		28		ГОСТ 13560-75	2	2
				Зорна С-100-221-8710	2	2
				ГОСТ 13560-75		
				Примечание		
29		29		Видеонаблюдатель		
				Пульты (полечный)		

Итого 3.011-3.1-00.00.00 4

Капитал в л. Гривны

6 80-301007

№ п/п по плану	Обозначение	Наименование	Код по плану	Код по плану	Примечание
33		ВПК 2112 УЕ ступень 2 код введо	2		
		ТУ 16-526.433-18 включатель дуговой (конечный) ВПК 2112 УЕ	2		
34		ступень 2 код введо ТУ 16-526.433-18 включатель дуговой (конечный) ВПК 2111 УЕ	2		
		ТУ 16-526.433-18	2		

3.0117-3.7-00.00.00

Контрагент: Истреминский

Формат Р4

5

№ п/п по плану	Обозначение	Наименование	Код по плану	Код по плану	Примечание

Формат Р4

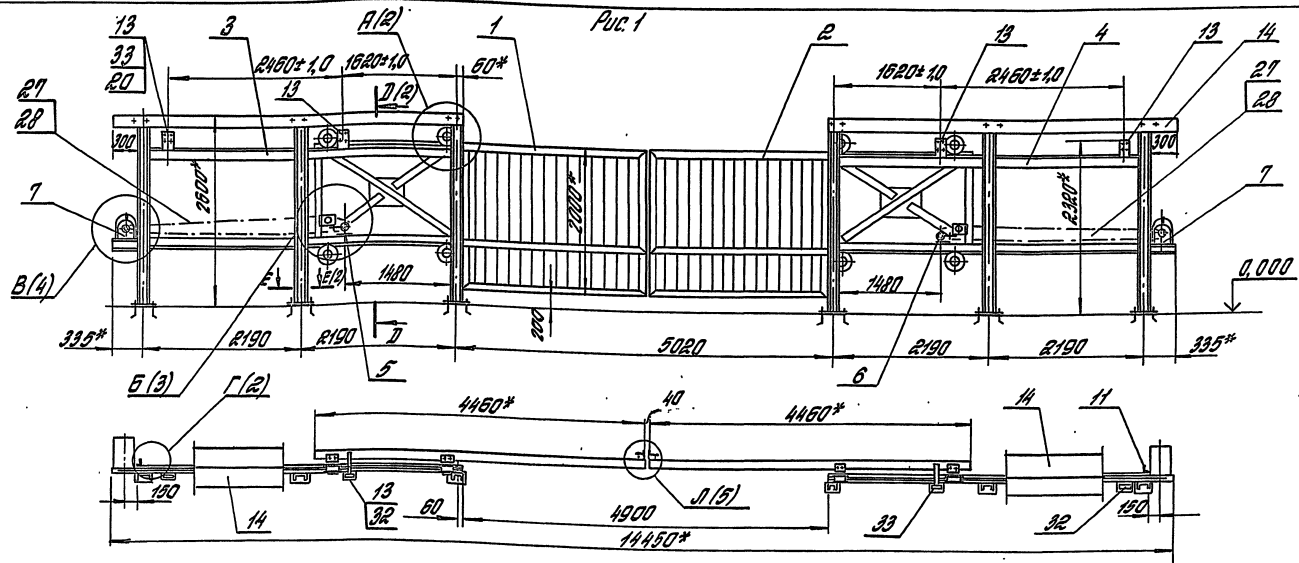
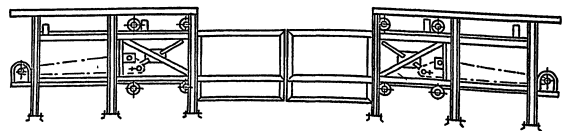


Рис. 2 (1:100)  
Отпаленное - см. рис. 1



1. \* Размеры для справок.
2. Привод поз. 7 установить на стойках поз. 3; 4 после накатки створок на стойки.
3. Упоры поз. 11 установить на стойках поз. 3; 4 после сборки ворот.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,14$ .

Обозначение	Марка	Рис.	Масса, кг
3.017-3.7-00.00.00	ВРМС - 4,9 x 2,0	1	1225
- 01	ВРМГ - 4,9 x 2,0	2	1278

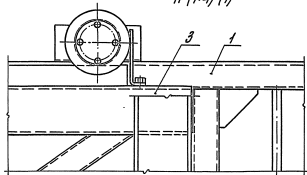
			3.017-3.7-00.00.00.00 СБ	
			Ворота раздвижные металлические шириной 4,9 м с механическим приводом и ручным отводом створки. Изготовлены по чертежам.	Итого листов
				Р с/м табл. 1:50
			Лист 1 из 6	
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	

Копировал: Стрельцова

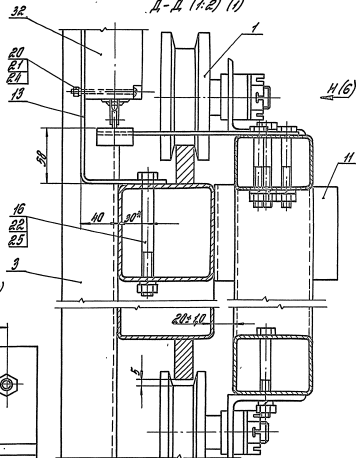
1600108-08 11  
Формат А3

Мил. 1:100. Указаны в плане. Ворот. см. в 4.

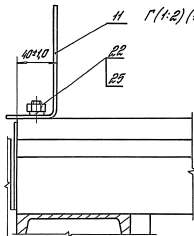
A (1:4) (1)



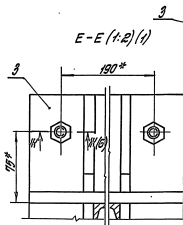
Д-Д (1:2) (1)



Г (1:2) (1)



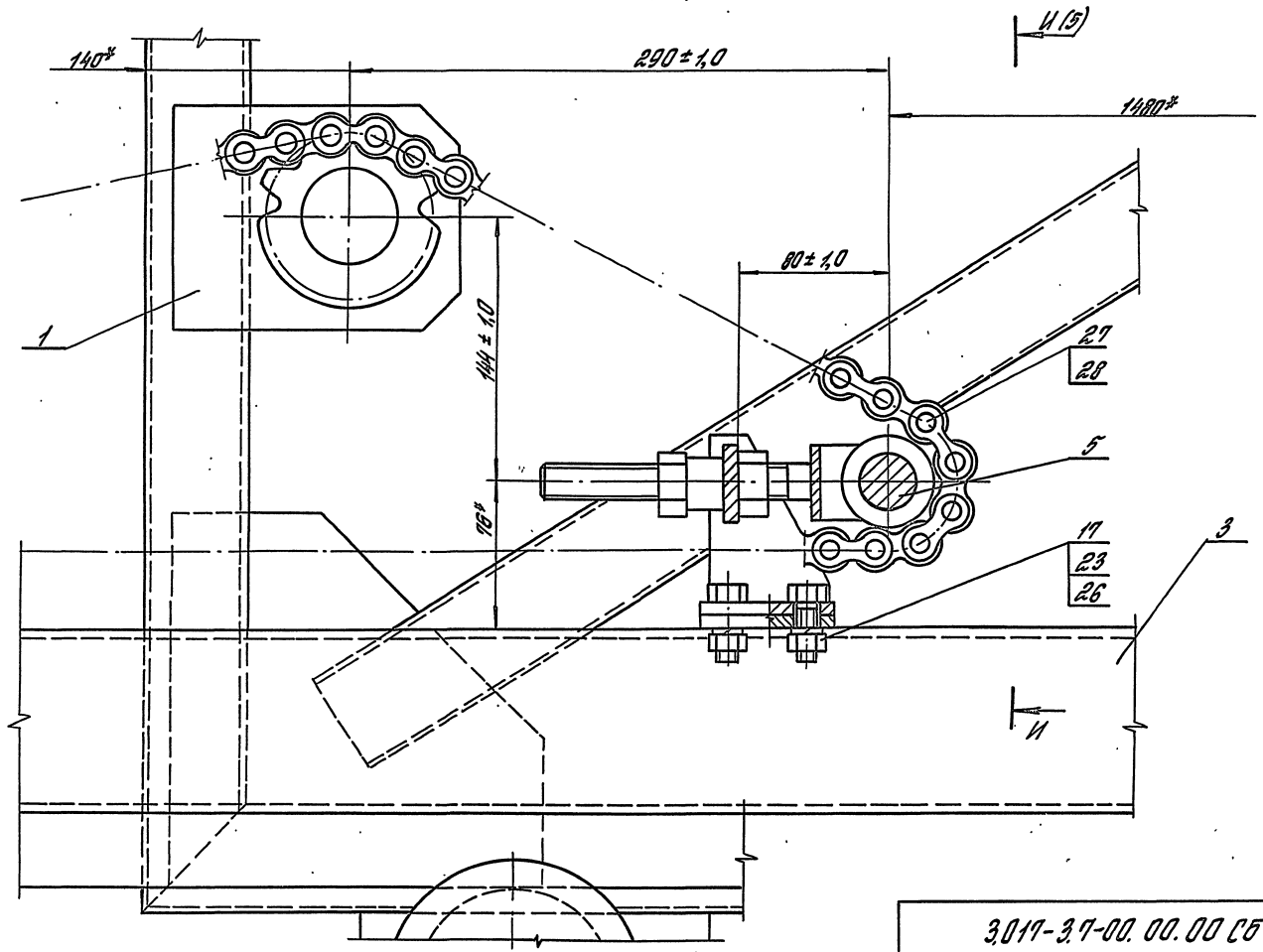
E-E (1:2) (1)



3.017-3.7-00. 00.00 СБ

Лист  
2Копирован: Стрелыцова 15.00.08-08 от 12  
Формат А3

Б (1.2) (1)



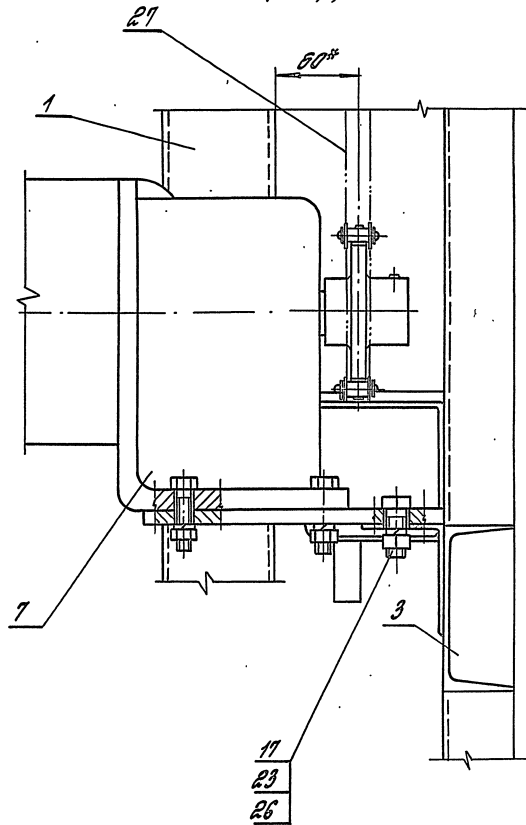
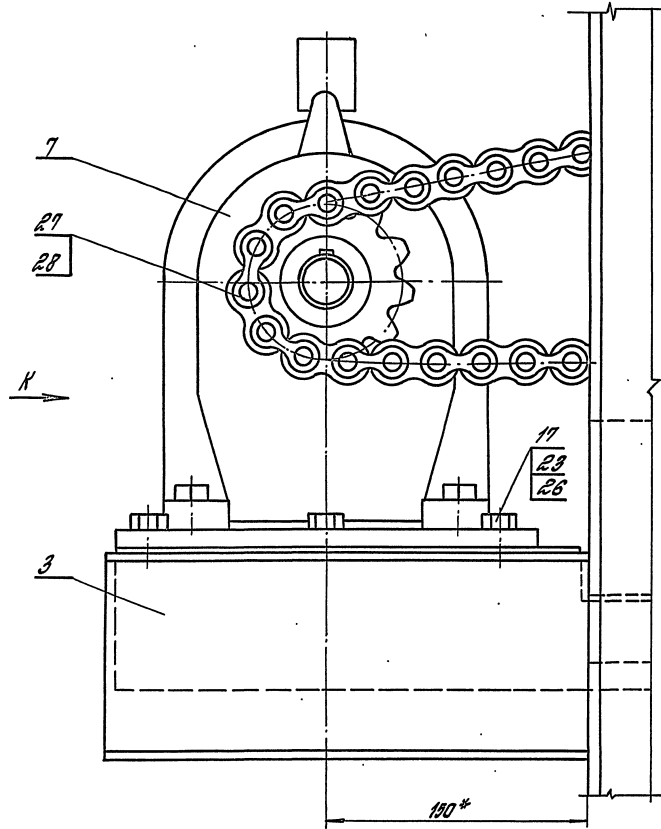
Мил. 1:4 мм. Изготовлено в завод. Стрел. инст. А

3.017-3.7-00.00.00 СБ	лист 3
-----------------------	-----------

Копирова А. Стрел. инст. ЦОИОБ-08 13 Формат А3

B (1:2) (1)

K (1:2,5)

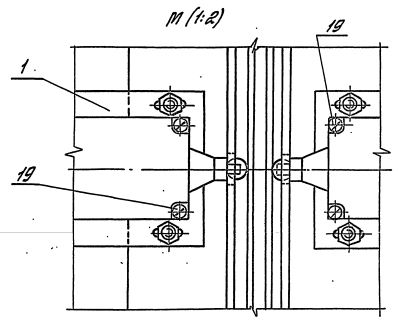
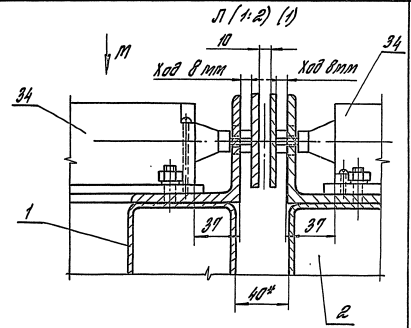
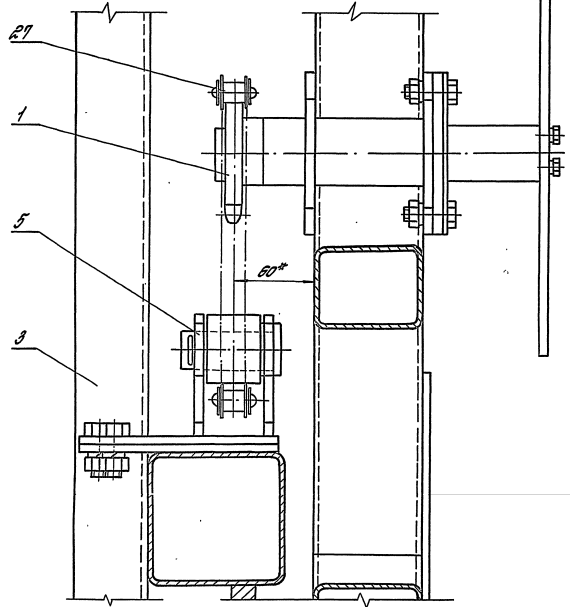


УДБ-1000А УДБ-1000Б-1 УДБ-1000В УДБ-1000Г

3014-34-00.00.00 СБ	лист 4
---------------------	--------

УДБ-1000А-08 14  
 Копировал: Стрельцова  
 Формат А3

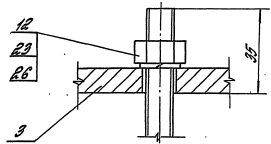
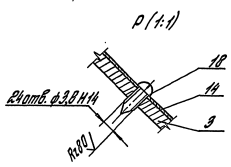
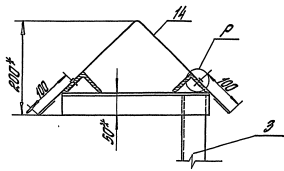
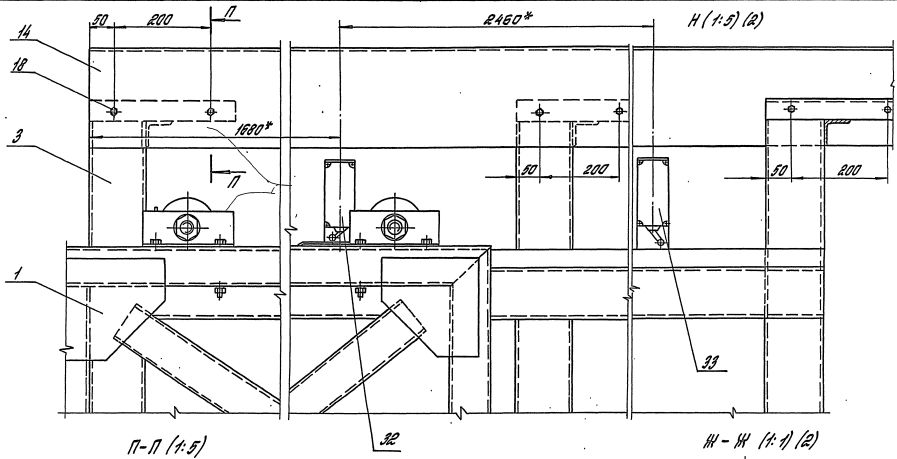
Н-Н (1:2) (3)



Масштаб: 1:2

3 0117-37-00. 00. 00 СБ  
 500108-08 15  
 Колпачок: Формат А3

Масштаб: 5



3.014-3.9-00.00.00 СБ 6

Копировал: Стрельцова 13.06.03-03 16 Формат А3

Мас. А. 10.0014. Копировать и вносить в проект.



№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. З.017-З.7-00.00.00.						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
1											
2	Электрооборудование										
3											
4	Коробка протяжная										
5	КП 250 x 120		ТУ 36 2072-86	Завод "Промобтотоматика" г. Бокчи	3	3					
6											
7	Ящик РУСМ 5403.2274.У1										
8	навесной, 6 сольничков		ТУ 16-ВНИИЖ 656.395.074-ТУ	Завод низковольтной аппаратуры г. Диднагарак	1	1					
9	(Зверху, Знизу)										
10											
11	Порт управления	342 842	ТУ 16-526.333-83	Электромеханический завод г. Комеич-Лобальский	1	1					
12	ПКУ 15-21. 131-54 У2										
13											
14	Лампа Б230-240-40		ГОСТ 2239-79		1	1					
15					1	1					
16	Выключатель путебой	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТОС г. Белая Церковь							
17	(конечный) ВЛК 2112 У2										
18	Ступень 2, ход влево				2	2					
19	Ступень 2, ход вправо				2	2					
20											
21	Выключатель путебой	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТОС г. Белая Церковь	1	1					
22	(конечный) ВЛК 2111 У2										
23											
24	Кабель ККР 2x1,5		ТУ 16-К73.05-88	Завод "Комкабель" г. Пелли	100	100				М	
25											
26											
27	Провод ПВ 1x2,5		ГОСТ 6923-79		2	2				КМ	
28	Провод ПВ 1x1,5		" "		40	40				М	
29											
30											

М.П. № 001. Удостоверение в подлинности

3 017-3 7-00. 00. 00 ВЛ			
Г.П. Погодаев		Лист	
и.контр. Лыбемейко		Лист	
И.контр. Лыбемейко		Лист	
И.контр. Лыбемейко		Лист	
И.контр. Лыбемейко		Лист	
ведомость поступивших изделий			
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Копировал: Стрельцова

600108-08 17 Формат А3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на испан. З. ОУ-З. П. О. О. О. О.					Примечание
					-	01	02	03	04	
1										
2	Металлоручкав РЗ-Ц-Х		ТУ 22-5370-РЗ	Завод "Металлоручкав" г. Москва						
3	φ 10 мм				80	80				м
4	φ 15 мм				120	120				м
5										
6	Мотор-редуктор		ТУ 2-056-232-85	Завод механических приборов г. Москва						
7	МЦ.20-63-45-0,55-				2	2				
8	Р.6.110.Ц.У.3									
9										
10	Цель ПР-254-5670		ГОСТ 13568-75		12,8	12,8				м
11	Звено С-ПР-254-5670		— " —		2	2				
12										
13	Подшипники 206		ГОСТ 8338-75		16	16				
14										
15										
16	Крепёжные изделия									
17										
18	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70							
19	М8-8г x 20, 5В, 01, 20				4	4				
20	М8-8г x 100, 5В, 01, 20				4	4				
21	М10-8г x 25, 5В, 01, 20				4	4				
22	М10-8г x 30, 5В, 01, 20				4	4				
23	М10-8г x 40, 5В, 01, 20				8	8				
24	М10-8г x 120, 5В, 01, 20				16	16				
25	М12-8г x 30, 5В, 01, 20				10	10				
26	М12-8г x 110, 5В, 01, 20				16	16				
27										
28	Шпильки	128 400								
29	М5-8г x 8, 5В, 01, 20		ГОСТ 1476-84		2	2				
30	М8-8г x 8, 5В, 01, 20		ГОСТ 1477-84		2	2				
31	М5-8г x 10, 5В, 01, 20		ГОСТ 1473-80		4	4				
32	М5-8г x 4,5, 5В, 01, 20		— " —		8	8				
33	М6-8г x 14, 5В, 01, 20		ГОСТ 1475-80		32	32				
34	М4 x 14, 5В, 01, 20		ГОСТ 10621-80		24	24				

3077-37-00. 00. 00 87

Лист

2

У00108-08 18

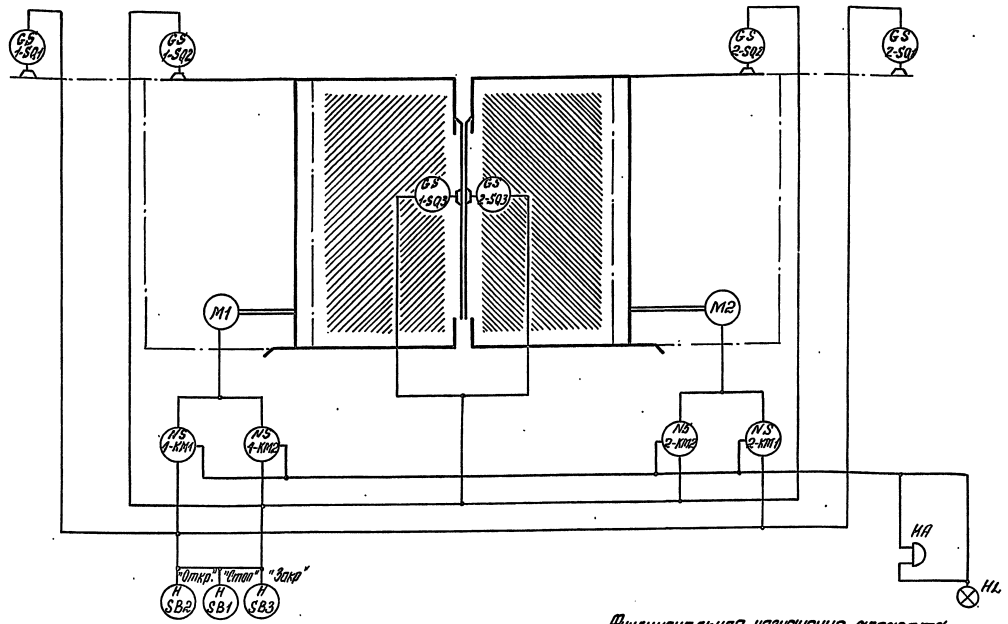
Копирован: Стрельцова

Формат А3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на ислам. 3017-39-00.00.00.					Примечание
					—	01	02	03	04	
1	Гайки	128 300	ГОСТ 5915-70							
2	M8-1H. 5. 01. 20				4	4				
3	M10-1H. 5. 01. 20				42	42				
4	M12-1H. 5. 01. 20				38	38				
5	M20-1H. 5. 01. 20				4	4				
6	M5-1H. 5. 01. 20	128 300	ГОСТ 5916-70		8	8				
7	M24-1H. 5. 01. 20	128 300	ГОСТ 5919-73		8	8				
8										
9	Кольца эластичные 45		ГОСТ 2033-77		2	2				
10										
11	Шайбы	128 500	ГОСТ 6402-70							
12	5. 65 П. 02. 9				8	8				
13	6. 65 П. 02. 9				4	4				
14	8. 65 П. 02. 9				8	8				
15	10. 65 П. 02. 9				40	40				
16	12. 65 П. 02. 9				38	38				
17	Шайбы	128 500	ГОСТ 11371-78							
18	10. 01 П. 2. 01. 20				2	2				
19	24. 01 П. 2. 01. 20				8	8				
20	30. 01 П. 2. 01. 20				2	2				
21	Шпонки 8x1x50		ГОСТ 23360-78		4	4				
22										
23	Шпильки	128 700	ГОСТ 397-79							
24	5x45 001				8	8				
25	6,3x45 001				2	2				
26										
27										
28										
29										
30										
31										
32										
33										
34										

3 017-39-00. 00. 00 ВП

Масштаб  
3.



Схемой управления предусматривается:

- открытие кнопок SB2, закрытие кнопкой SB3 и также остальной кнопкой SB1 разобщенных ворот;
- останова ворот в крайних точках при помощи конечных выключателей 1-SQ1, 1-SQ2, 2-SQ1, 2-SQ2;
- останова ворот при наезде в режиме закрытия при помощи конечных выключателей 1-SQ3 или 2-SQ3;
- световая HL и звуковая HA сигнализация движения ворот.

Функциональное наименование аппарата  
 SB1 - позиционное обозначение аппарата по схеме электрической принципиальной

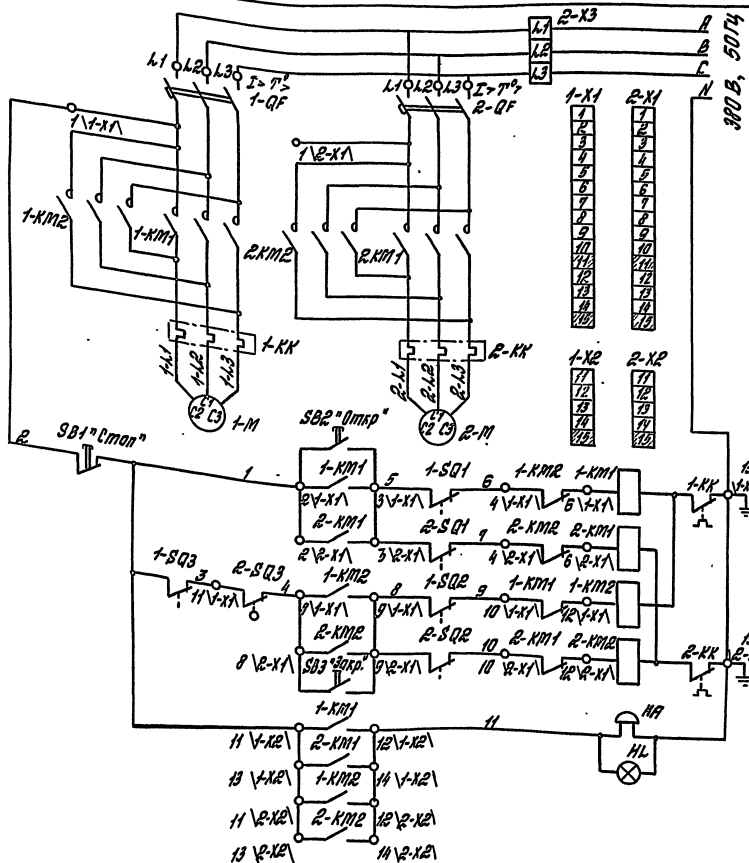
3011-37-00.00.00 Э2

		3011-37-00.00.00 Э2		
		Схема электрическая функциональная		
Исполн.	Монтаж	Проверка	Р	-
Лист	Листов	7		
ЦНИИПРОМСТРОИНИИ				

Копировал Стрельцова

1300108-08 20 Формат А3

Лист № 19 из 20. Вид чертежа: Электрическая принципиальная схема



№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1	1-КМ1, 1-КМ2, 2-КМ1, 2-КМ2, 1-ХВ, 2-ХВ, 1-ХА, 2-ХА	Виды КМ ВД 3403, 2274 У1 наведенной, в сельхозобл (3 сверху, 3 снизу), ТУ 16-89 инв. № ВВБЗЗКДТ-ТУ (ток тепловой защиты - 4,67)	1	1-К1, 1-К2, 1-К2, 2-К2, 2-К3
1	СБ1, СБ2, СБ3	Конт. упрощенная ПКУ 15-24, 131-54 У2 ТУ 15-526, 333-83	1	Конт. КМБ 420 "Открыт" и "Закрыт" 420 "Открыт" и "Закрыт" 420 "Закрыт" и "Открыт" 420 "Закрыт"
1	НЛ, НЛ	Лампы ЛС-192, со звонком гиртового для цветн-зеленой, ТУ 16-53 Б, 194-15 Лампа В 230-240-40 ГОСТ 2239-79	1 1	
4	1-СД1, 1-СД2, 2-СД1, 2-СД2, 1-СД3, 2-СД3	Вкл. плаватель ВЛК 2-112 А У2 ТУ 16-526 433-81 Вкл. плаватель ВЛК 2-111 А У2 ТУ 16-526 433-81	4 2	
2	1-М, 2-М	Мотор-редуктор МЦ2С-63-45-1, 55-Р610ЦУЗ ТУ 22-059-232-85	2	

Масштаб 1:100. Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

3 017-37-00. 00. 00 93	
Схема электрическая принципиальная	Исполн. Масса Классиф.
	Лист 1
	ЦНИИпроектзданий

Общий вид ящика РЩ № 5403  
Вид спереди, дверь не показана

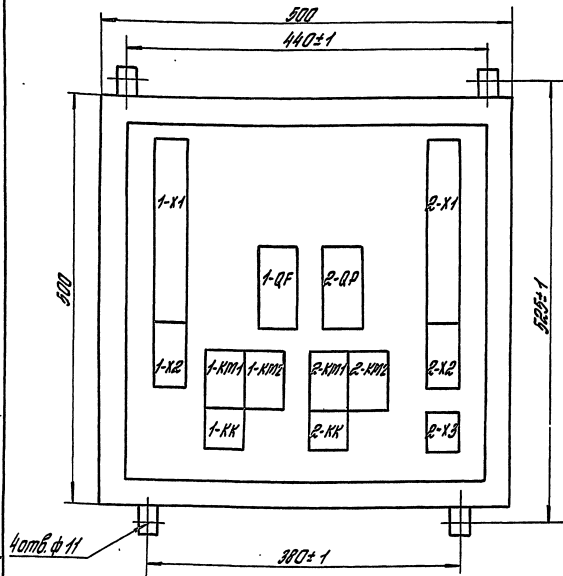


Таблица  
Соединения проводов

Пробирник	Откуда поступает	Куда поступает	Данные проводов	Примечание
N	Т-Х1/Л5	Р-Х1/Л5	ПВ1-15 ГОСТ 6323-79	
A	Р-Х3/Л1	Т-КФ/Л1 Р-КФ/Л1	— " — — " —	
B	Р-Х3/Л2	Т-КФ/Л2 Р-КФ/Л2	— " — — " —	
C	Р-Х3/Л3	Т-КФ/Л3 Р-КФ/Л3	— " — — " —	
1	Р-Х2/Л3	Р-Х2/Л1 Т-Х2/Л3 Т-Х2/Л1 Т-Х1/Л2 Р-Х1/Л2	— " — — " — — " — — " — — " —	
4	Т-Х1/В	Р-Х1/В	— " —	
5	Т-Х1/З	Р-Х1/З	— " —	
8	Т-Х1/Д	Р-Х1/Д	— " —	
11	Т-Х2/Л2	Т-Х2/Л4 Р-Х2/Л2 Р-Х2/Л4	— " — — " — — " —	

- Снять перемычки между:  
- зажимными ЗУ 4, а также 9 и 10 блока зажимов Т-Х1;  
- зажимными ЗУ 4, а также 9 и 10 блока зажимов Р-Х1.
- Выполнить соединения электрических проводов согласно таблицы.

Вид	Или обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
—	—	Провод ПВ1х1,5 380 ГОСТ 6323-79	10м	

3 017- 3 7-00. 00. 00 54

Схема электрическая  
соединения  
(шкафы и присоединения)

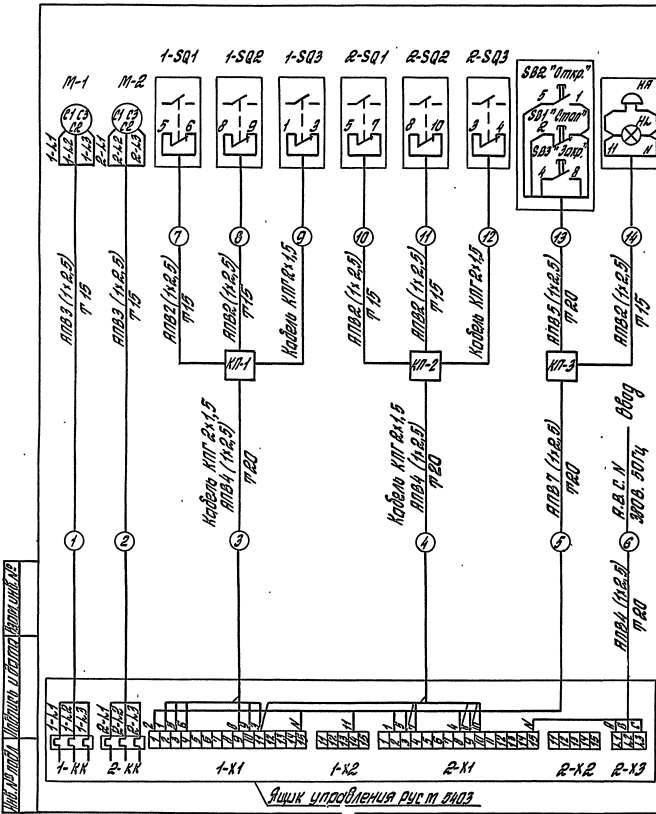
Лист: \_\_\_\_\_ из \_\_\_\_\_ листов 7

ЦНИИПРОМАДАННИ

Копировал Стрельцова

1300108-08 2Р Формат А3

ИМНО. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ЧЕРНИЛКА



№ п/п	№ поз. обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
		<i>Изделия для электрических проводов</i>		
	КП1... КП3	Корпуса протвинные КП 250x120 ТЧ 2Б-2072-26	3шт	
	1... 8, 10, 11, 13, 14	Провод ППВ 1x2,5 ГОСТ 6323-79	2км	
	9, 12	Кабель КПГ 2x1,5 ТЧ16, К'Т.2 05-28	100м	
	12, 9, 10, 11	Металлорукав РЭ-Ц-Х ф 10 мм ТЧ 22-5570-29	20м	
	3... 6, 13	Металлорукав РЭ-Ц-Х ф 15 мм ТЧ 22-5570-23	120м	

1. Количество проводов кабелей и труб даны ориентировочно и уточняются при разработке рабочего проекта.
2. Корпуса электрооборудования, аппаратов, устройств заземлить согласно ПУЭ и ПТБ.

3 017-37-00.00.00 95		
Схема электрическая подключения		
Контр. Исп. Исп. Исп.	Р	—
Мет	Мет	Мет
ЦНИПРОТЗДАНИИ		

Копировал Стрельцова

400108-08 23  
Формат И3

№№, №№ год, Видность и дата, Вид инв. №

Вид инв.	№ инв.	Обозначение	Наименование	Код на условн. з. 01-37-01. 00. 00-			Примечание
				01	02	03	
			Документация				
			Сборочный чертеж	×	×	×	
			Сборочные единицы				
			Ролик	4	4	4	4
			Направляющая	1	1	1	1
			Блок сборочного аппарата	1	1	1	1

з. 01-37-01. 00. 00

Сборка

ЭИИ	Итого: 4 шт. 4 шт. 4 шт. 1 шт. 1 шт. 1 шт.	Итого: 4 шт. 4 шт. 4 шт. 1 шт. 1 шт. 1 шт.
И. план		
И. факт		
И. остат		
И. остат		

Копировать в графы

Формат А4

№№, №№ год, Видность и дата, Вид инв. №

Вид инв.	№ инв.	Обозначение	Наименование	Код на условн. з. 01-37-01. 00. 00-			Примечание
				01	02	03	
			Автомат				
			СБЗБ	2	2	2	2
			СБЗБ	1	1	1	1
			СБЗБ	1	1	1	1
			СБЗБ	1	1	1	1
			СБЗБ	2	2	2	2
			СБЗБ	2	2	2	2
			Лепестки	1	1	1	1
			Звездочки	1	1	1	1
			Ось	1	1	1	1
			Втулка	1	1	1	1
			Кальца	1	1	1	1
			Кальца	1	1	1	1
			Рукав	1	1	1	1
			Лепестки	1	1	1	1
			Втулка	1	1	1	1
			Лепестки	1	1	1	1
			Лепестки	1	1	1	1



Имя, № табл. Подпись и дата. Вкладчик

№ п/п	Объяснение	Наименование	Код на счете 3.017-3.7-01.00.00-	Примечание
		Коррешенца	01 02 03	
		Литт Б-104-4 100000000-04		
		К-3100-01 100000000-01		
01	3.017-3.7-01.00.15	(3000х200) х 14; КЗУ	1 1 1 1	3,9 кг
01	3.017-3.7-01.00.16	(3000х200) х 14; КЗУ	1 1 1 1	2,5 кг
		Повоз		
		Формы 80х100х100000000-04		
		К-3100-01 100000000-01		
01	3.017-3.7-01.00.17	К=1200-01; КЗУ	1 1 1 1	10,9 кг
01	3.017-3.7-01.00.18	К=2150-01; КЗУ	1 1 1 1	19,4 кг
01	3.017-3.7-01.00.19	К=1000-01; КЗУ	2 2 2 2	8,9 кг
01	3.017-3.7-01.00.21	Литтон		
		Труба 80х120000000000-05		
		К=1000-01; КЗУ	15 15 15 15	1,6 кг
		Органические		
		Литт Б-104-4 100000000000-04		
		К-3100-01 100000000000-01		
01	3.017-3.7-01.00.22	(2300х1240) х 14; КЗУ	1 1 1 1	19,9 кг

3.017-3.7-01.00.00

Итого 3

Копировать в БУР-заказ

Формат 14

Имя, № табл. Подпись и дата. Вкладчик

№ п/п	Объяснение	Наименование	Код на счете 3.017-3.7-01.00.00-	Примечание
01	3.017-3.7-01.00.23	(2300х580) х 14; КЗУ	1 1 1 1	3,5 кг
		Центрифугальные изделия		
		Балты 100-11000-10		
01		МР-01х20.50.01.20	2 2 2 2	
01		МР-01х100.50.01.20	2 2 2 2	
01		М-10-01х30.50.01.20	2 2 2 2	
01		М-12-01х100.50.01.20	0 0 0 0	
		Голки 100-11000-10		
01		МР-11х.5.01.20	2 2 2 2	
01		М-10-11х.5.01.20	0 0 0 0	
01		М-12-11х.5.01.20	0 0 0 0	
		Шпалы 100-11000-10		
01		2.657.02.9	4 4 4 4	
01		10.657.02.9	2 2 2 2	
01		12.657.02.9	0 0 0 0	
01		Шпалки 01-11.50		
		ГОСТ 23350-78	1 1 1 1	

3.017-3.7-01.00.00

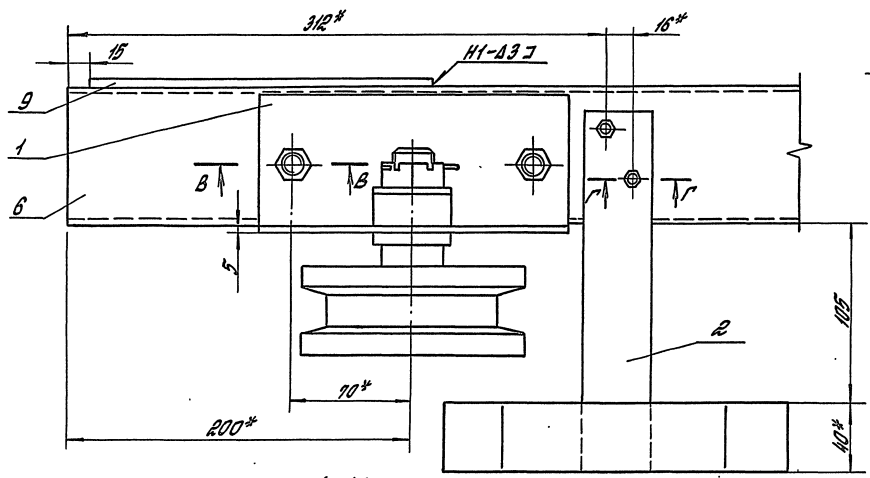
Итого 4

Копировать в БУР-заказ

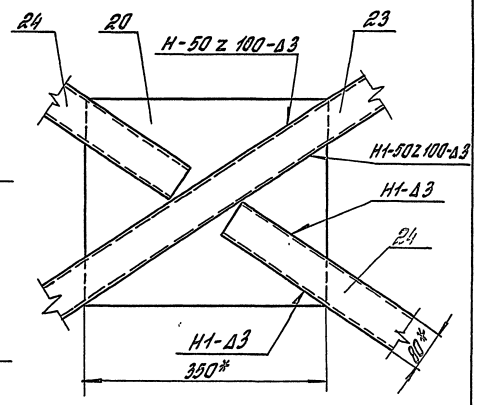
Формат 14



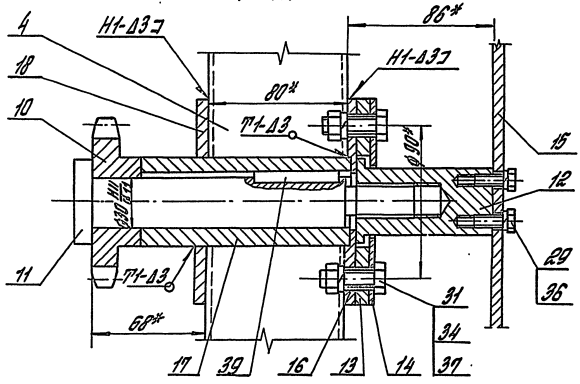
A (1:2) (1)



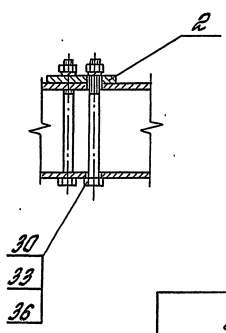
Δ (1:5) (1)



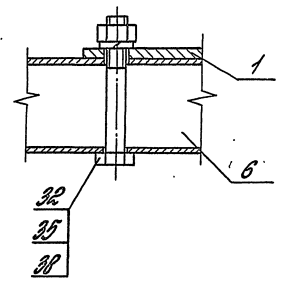
Б-Б (1:2) (1)



Г-Г (1:2,5)



В-В (1:2,5)



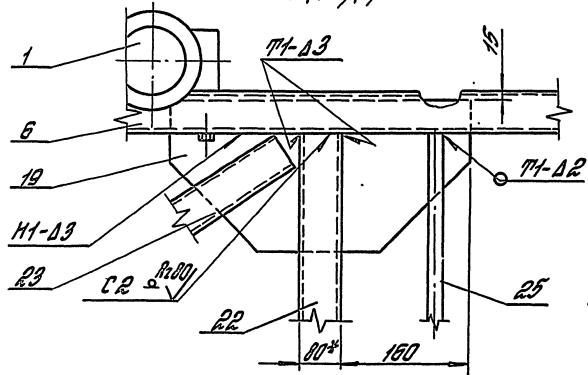
3.019-3.9-01.00.00 СБ

Исполн	Р
--------	---

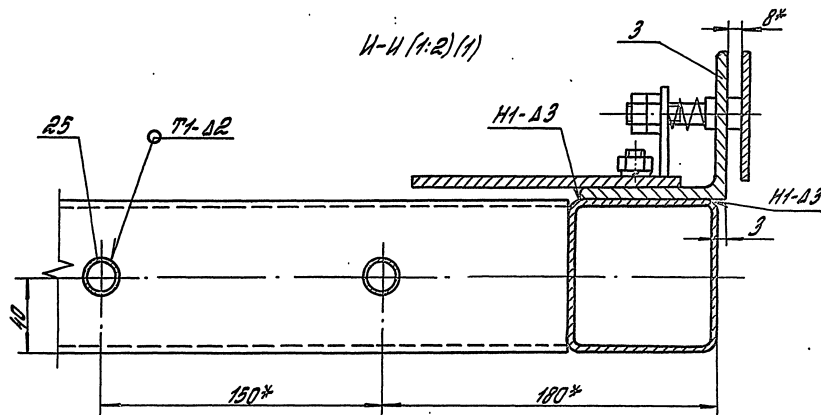
Изобретение  
 1500108-08 27  
 Копировал: Витренко  
 Формат А3

НИИ АС ДОНА И ВОПРОСЫ ИХ РЕШЕНИЯ

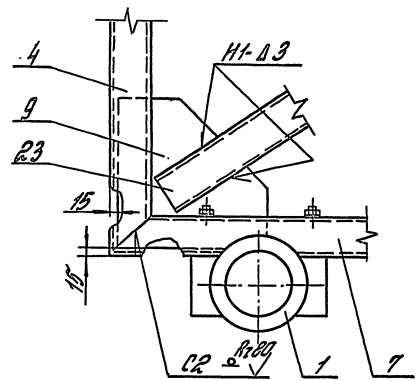
E(1:5)(1)



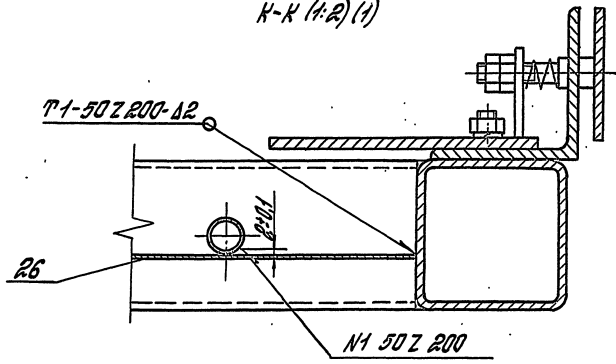
H-U(1:2)(1)



H(1:5)(1)



H-K(1:2)(1)



МШБ. № 20004. Удмуртская Республика. Ижевск. 2004 г.

3 017-37-01.00.00.00.05 Итого 3

Копирован: Стрелыгина 600108-08/28 Фирма АЗ

Контракт	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3 017-37-01.01.00 СБ	Оборачный чертёж		
				<u>Измерительные единицы</u>		
А4	1		3 017-37-01.01.10	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
А4	2		3 017-37-01.01.01	Колесо	1	
А4	3		3 017-37-01.01.02	Крышка	1	
А4	4		3 017-37-01.01.03	Ось	1	
А4	5		3 017-37-01.01.04	Втулка	1	
А4	6		3 017-37-01.01.05	Прокладка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Винт М6-30x4,50.01.20 ГОСТ 11415-80	4	
	8			Гайка М64-14,5.01.20 ГОСТ 5919-79	1	
	9			Подшипник 206 ГОСТ 8338-78	2	

3 017-37-01.01.00

Ролик

Итого:	Лист	Листов
	1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Стрельцова

Формат А4

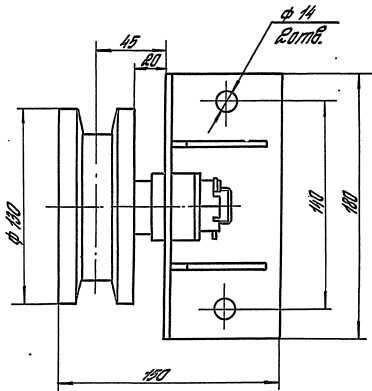
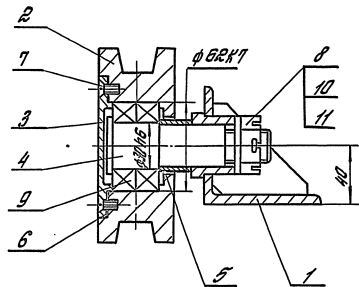
Контракт	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		10		Шайба 24.01.м.2.01.20 ГОСТ 11371-78	1	
		11		Шплинт 5x45.001 ГОСТ 397-79	1	

3 017-37-01.01.00

Копировал: Стрельцова  
Формат А4

Итого: Листов 2

Итого: Листов 2



Размеры для справок

		2017-27-01.01.0025		
		Ралик Сварочный чертеж		
		Сталь	Власт	Власт
		Р	5.7	1.2
		Лист	Листов 1	
		ЦНИПРОСЗДАНИЙ		

Г.И.И. Попов  
И.И.И. И.И.И.И.И.И.  
И.И.И. И.И.И.И.И.И.  
И.И.И. И.И.И.И.И.И.

Копирован: Стрельцова

1400108-08 30 Формат А3

Масштаб: 1:1

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
АУ		З.017-З.9-01.01.10.05	Оборачивной чертеш		
			<u>Детали</u>		
АУ	1	З.017-З.9-01.01.11	Ребра	2	
АУ	2	З.017-З.9-01.01.12	Втулка	1	
БУ	3	З.017-З.9-01.01.13	Плоск		
			Углом. ВР2006-В-ЭГР2006-16 Ст3сп.Г-Э ГР20Т ЭЗР-ЭР $h = 100$ и $14$ ; $R200$	1	1,32 кг

ИЛЛ. № 1000. Подпись и дата. Выходной №

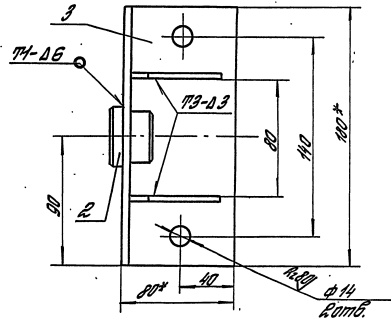
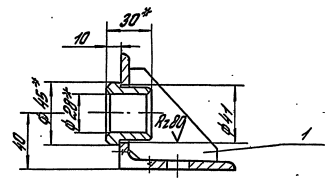
З.017-З.9-01.01.10

Кранштейн

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размероб: НН; h14; ± 0,14/2.

ИЛЛ. № 1000. Подпись и дата. Выходной №

З.017-З.9-01.01.10.05

Кранштейн

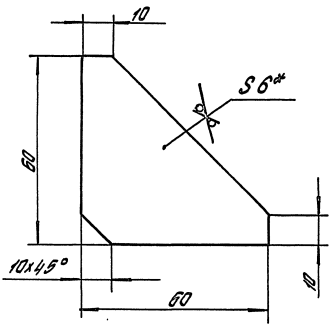
Оборачивной чертеш

Итого	Листов	Из них
Р	1,6	1:2
Лист	1	из листов 1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Копировал: Стрельцова

Ц00108-08 31 Формат А4

Rz 80/ (✓)



- \* Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

3.017-37-01.01.11

Ребро

Материал: Вискоза, Мочалка

Р 0,11 1:1

Лист Листов 1

ТИП Изготовитель  
 и дата: Лицевая  
 и дата: Обратная  
 Вер. или изменения

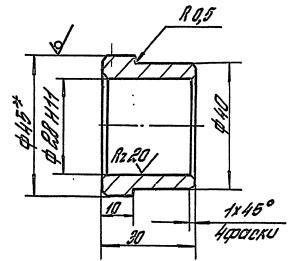
Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74  
 от 2002-01-15 до 14.03.99

ЦНИИПРОМЗДРАНИИ

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Rz 80/ (✓)



- \* Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

3.017-37-01.01.12

Втулка

Материал: Вискоза, Мочалка

Р 0,14 1:1

Лист Листов 1

ТИП Изготовитель  
 и дата: Лицевая  
 и дата: Обратная  
 Вер. или изменения

Лист 15-В-2 ГОСТ 2990-88  
 от 30.1.81 до 1.08.88

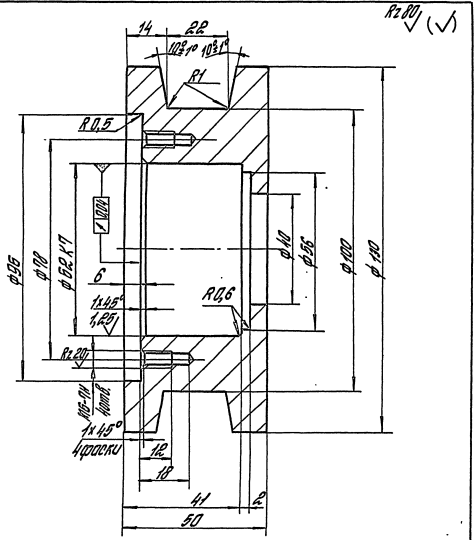
ЦНИИПРОМЗДРАНИИ

Копировал: Стрельцова

1400108-08 32 Формат А4



Rz 80J (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; hH; ± 3T/4 / 2

3.017-3.7-01. 01.01

Колесо

Материал	Масса	Масштаб
Р	2,95	1:1
Лист	Листов: 1	

Круг 100-В-2 ГОСТ 2390-80  
15 ГОСТ 1050-80

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

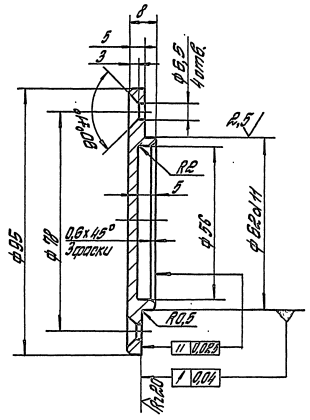
Копиробла: Стреловца

Формат А4

Масштаб: 1:1

ГНП Изготовитель  
И.В.И. Изготовитель  
Л.С.И. Изготовитель  
М.С.И. Изготовитель

Rz 80J (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; hH; ± 3T/4 / 2

3.017-3.7-01. 01.02

Крышка

Материал	Масса	Масштаб
Р	0,2	1:1
Лист	Листов: 1	

Круг 100-В-2 ГОСТ 2390-80  
Ст. Зен I-2 ГОСТ 239-80

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

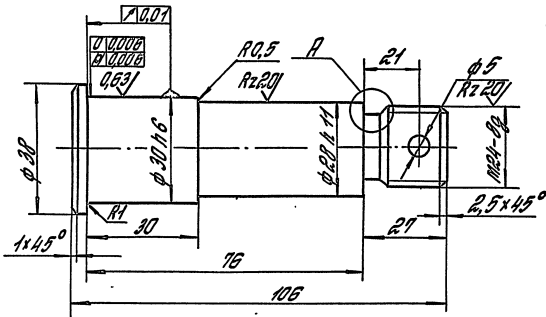
Копиробла: Стреловца

100108-08 3.3 Формат А4

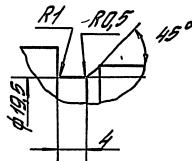
Масштаб: 1:1

ГНП Изготовитель  
И.В.И. Изготовитель  
Л.С.И. Изготовитель  
М.С.И. Изготовитель

Rz 80 (✓)



A (2:1)



1. НРС, 30...40
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14; ± 0.14/2

3.017-37-01.01.03

Ось

Материал Масса Шлифов

Р 0,58 1:1

Лист Листов 1

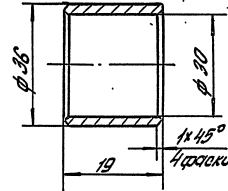
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ

№ 10-В-1 Лист 2590-88  
35 ГОСТ 1090-88

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Rz 80 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14;

3.017-37-01.01.04

Втулка

Материал Масса Шлифов

Р 0,07 1:1

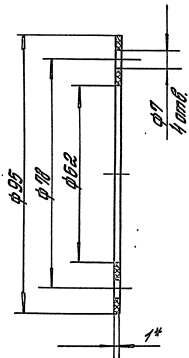
Лист Листов 1

ЦНИИПРОИЗДАНИЙ

Труба 30 x 4,5 ГОСТ 8732-88  
Б 10 ГОСТ 8733-87

Копировал: Стрельцова

Ц00108-08 34 Формат А4



1\* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; к14;  
±  $\frac{IT14}{2}$ .

3.017-37-01.01.05

Прокладка

Материал	Масса	Масштаб
Р	0,003	1:1
Лист		Листов

Картон прокладочный А  
ГОСТ 9344-94

ЦНИИПРОТЭДАННИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Контур	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-37-01.02.00СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Пластина</u>		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-79		
				Ст. 202 ГОСТ 19903-79		
Б4	1	3.017-37-01.02.01	(40x210) к14; к20	1	0,25 кг	
Б4	2	3.017-37-01.02.02	(40x215) к14; к20	1	0,27 кг	

3.017-37-01.02.00

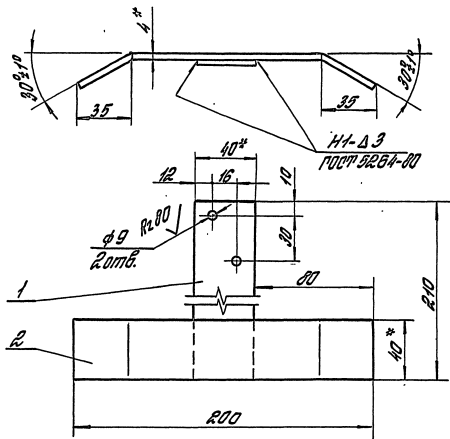
Истрабляющаяся

Материал	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОТЭДАННИЙ

Копировал: Стрельцова

1300108-08 35 Формат А4



1.\* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14;  $\pm \frac{0.14}{R}$ .

3 017-3.7-01. 02. 00. 05

Направляющая,  
Сборочный чертёж

Стадия Масса Материал

Р 0,54 1:2

Лист Листов 1

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

Г.И.П. Исполнитель  
И.конт. Исполнитель  
И.ф.п. Исполнитель  
И.ф.и.п. Исполнитель

Копиробл.: Стрельцова

Формат А4

Формат	Этап	Ил.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3 017-3.7-01. 02. 00. 05	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А3	1		3 017-3.7-01. 02. 01	Основание	1	
А4	2		3 017-3.7-01. 02. 02	Планка	1	
А4	3		3 017-3.7-01. 02. 03	Пластина	1	
А4	4		3 017-3.7-01. 02. 04	Отрас	2	
А4	5		3 017-3.7-01. 02. 05	Шток	2	
А4	6		3 017-3.7-01. 02. 06	Пружина	2	
А4	7		3 017-3.7-01. 02. 07	Шпилька	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Гайка М10-ПН.5.01.20 ГОСТ 9145-70		6	
	10		Шайба 6.057.02.9 ГОСТ 6402-70		2	
	11		Шайба 10.012.01.20 ГОСТ 14371-78		2	

3 017-3.7-01. 02. 00

Блок сверхзвукового  
останова

Стадия Лист Листов

Р 1 1

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

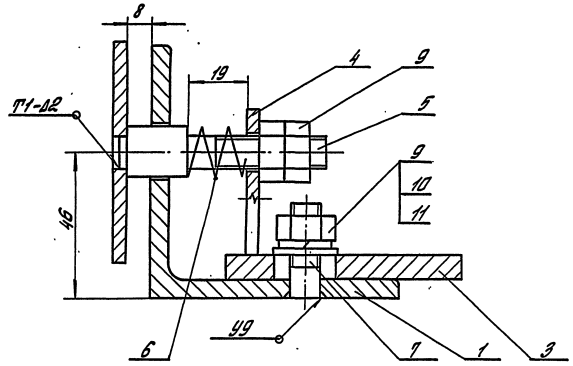
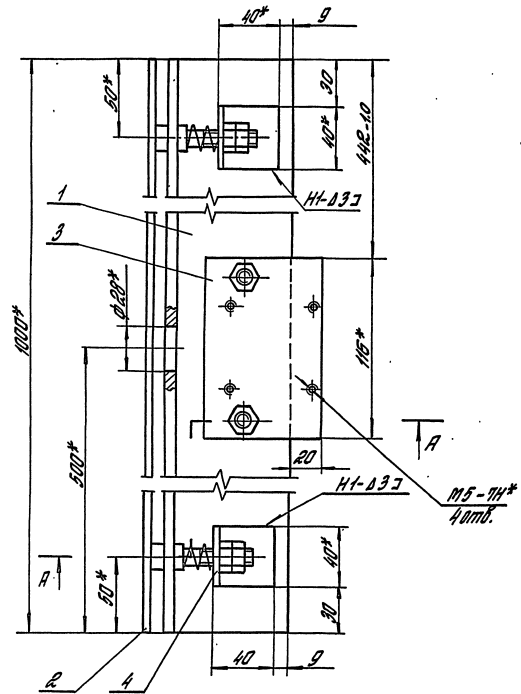
Г.И.П. Исполнитель  
И.конт. Исполнитель  
И.ф.п. Исполнитель  
И.ф.и.п. Исполнитель

Копиробл.: Стрельцова

300108-08 36

Формат А4

А-А (1:1)



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/k \pm \frac{IT14}{2}$ .

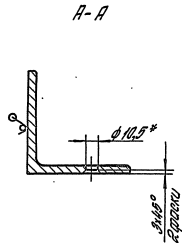
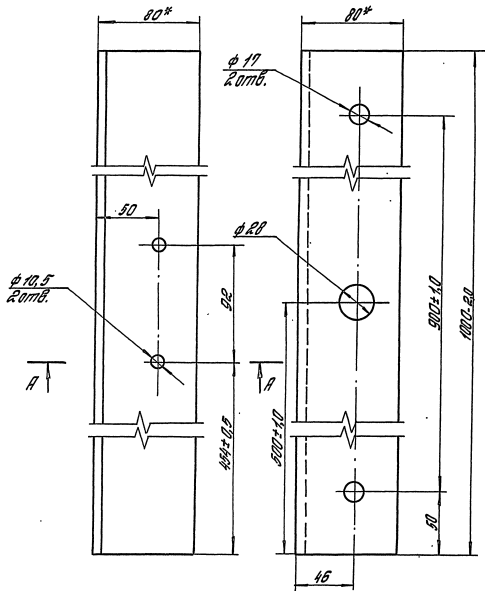
ИЗМ. № 1014. Подпись и печать исполнителя

		3.017-3.7-01.03.00.С5	
		Блок сварного основания	
		Сварочный чертеж	
ИИ	Исполнитель	Р	М.9
И.контр.	Исполнитель	Лист	Листов 1
И.стек.	Исполнитель	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	
И.вспом.	Исполнитель		

Копировано: Стрельцов

1300108-08 37

Формат А3



1.\* Размеры для справок.

в. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/н; н/н; ±T/T

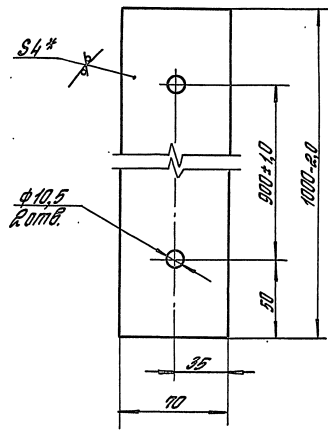
		3.017.3.7-01. 03. 01		
		Основание	Углы	Углы
			Р	ТЗ
		Циолек ФР-ВЛБ-В-10С-1009-85 Формат 535-88 Ст.Зм.Т-1 ГОСТ 535-88	Лист 1	
			Листов 1	
ТМ	Исполн			
И.Волк	М.Сидорова			
И.Волк	И.Сидорова			
И.Волк	И.Сидорова			
И.Волк	И.Сидорова			

Копировал: Стрельцова

400108-08 38

Формат А3

Rz 80 (✓)



- 1.\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 0.14/2.

3.017-3.7-01.03.02

Планка

Таблицы	Масса	Масштаб
ρ	0,1	1:2
Лист	Листов	1

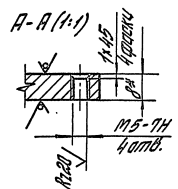
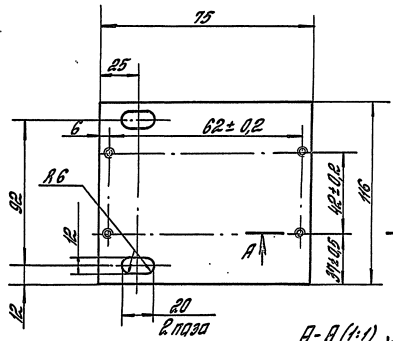
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
 Ст 3п2-св ГОСТ 14637-89

Формат А4

Копировал: Стрельцова

№ п/п, дата, подпись и печать, лист, шт.

Г.И.И.	Подпись	№
И.контр.	Духовицкий	С/Л
Т.опер.	Духовицкий	С/Л
Чер. или экз.	Корчагин	С/Л



- 1.\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 0.14/2.

3.017-3.7-01.03.03

Пластина

Таблицы	Масса	Масштаб
ρ	0,55	1:2
Лист	Листов	1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74  
 Ст 3п2-св ГОСТ 14637-89

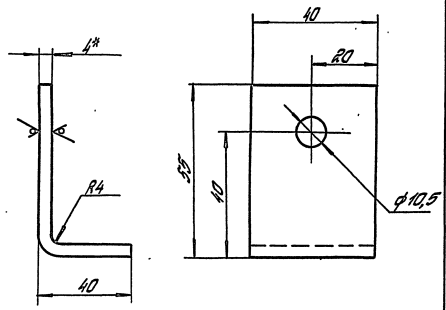
Формат А4

Копировал: Стрельцова

№ п/п, дата, подпись и печать, лист, шт.

Г.И.И.	Подпись	№
И.контр.	Духовицкий	С/Л
Т.опер.	Духовицкий	С/Л
Чер. или экз.	Корчагин	С/Л

Rz 80 (✓)



1\* Размер для справок

в. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, k14, \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.7-01. 03. 04

Опора

Число классов качества

Р	0,11	1:1
---	------	-----

Лист	Листов 1
------	----------

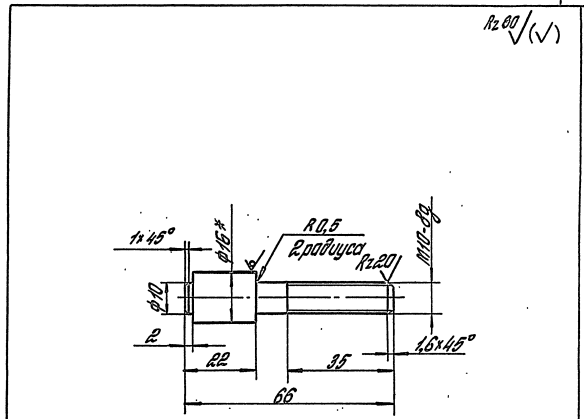
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 п 2. сб ГОСТ 14691-89

Лист № табл. Изготовитель и дата выпуска

Копировал: Стрельцова

Формат А4



1\* Размер для справок

в. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.7-01. 03. 05

Шток

Число классов качества

Р	0,06	1:1
---	------	-----

Лист	Листов 1
------	----------

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

Лист 16-В-7 ГОСТ 2590-89  
Ст 3 п 1. сб ГОСТ 335-88

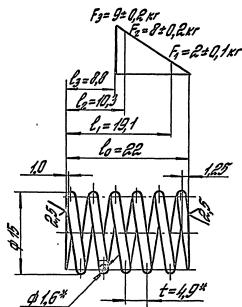
Лист № табл. Изготовитель и дата выпуска

Копировал: Стрельцова

1400108-05 год Формат А4



а(1)



1. Направление навивки *любая*
2.  $h$  *200 мм*
3.  $n$  *4*
4.  $n_1$  *6*
5. НКСЭ *49...50*
6. Дс *13,4*
7. \*Размеры для справок.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

3 014-3 9-01. 03 06

Пружина

Стандарт	Масштаб	Масштаб
Р 0,018	2:1	
Лист	Листов	1

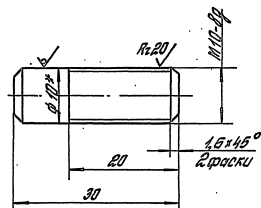
Пружина 50-СЭЭ-Н-ГН-16  
ГОСТ 14 963-78

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Капирава Л. Стрельцова

Формат А4

Rz 80 (✓)



1. \*Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h 14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

3 014-3 9-01. 03 07

Шпилька

Стандарт	Масштаб	Масштаб
Р 0,02	2:1	
Лист	Листов	1

Круг 10-В-П ГОСТ 25 90-80  
Ст. 301 Е-П ГОСТ 505-80

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Капирава Л. Стрельцова

Формат А4

400108-08 41

Рис. 3  
Остальное см. Рис. 1 и Рис. 2

Рис. 1

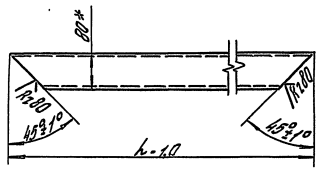
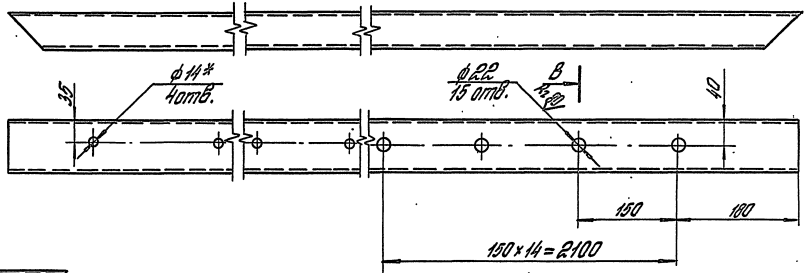
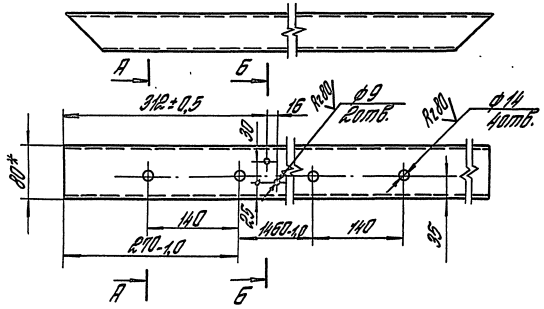


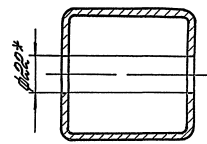
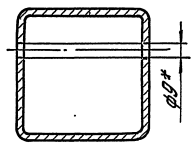
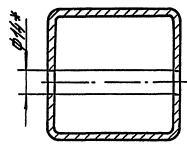
Рис. 2  
Остальное см. Рис. 1



A-A (1:2)

B-B (1:2)

B-B (1:2)



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ± 0.14/2.

Обозначение	Рис.	l, мм	Масса, кг
3.017-3.7-01.00.01	1	1400	12,4
-01		2100	21,8
-02	2	1460	39,6
-03	3	4460	39,6

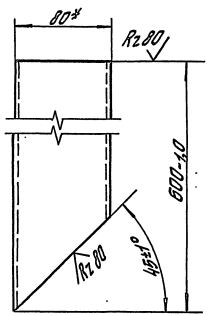
3.017-3.7-01.00.01			Материал	Масса	Масса нетто
Обяз.			Р	ст. табл.	—
Г/П	Материал	№	Лист	Листов	1
И.КОНТ	И.КОНТ	И.КОНТ			
И.КОНТ	И.КОНТ	И.КОНТ			
И.КОНТ	И.КОНТ	И.КОНТ			
Профиль 80-80-410СТ25574-83			ЦНИИПРОСТАНДИЙ		
4-П. Ст.исл.2.08711474-76			1300108-05 42		

Копирвал: Стрельцова

Формат А3

ИЗДАНИЕ: 1. ИСПОЛНЕНИЕ: 1. КОМПЬЮТЕРНОЕ ИЛИ РУКОПИСНОЕ ЧЕРТЕЖНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

0/√



\*Размер для справок.

3.017-3.7-01.00.02

Связь

Статус	Масштаб	Масштаб
Р	5:3	1:2.5
Лист	Листов 1	

Т.П.	И.П.	С.П.
И.К.	И.К.	И.К.
И.П.	И.П.	И.П.
И.П.	И.П.	И.П.

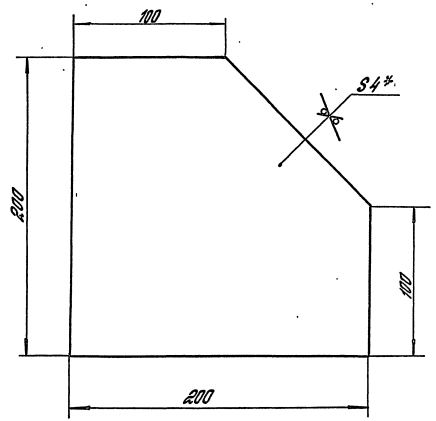
Листов 2020-1 ГОСТ 2303-74  
4-III-Ст.Э.м.2.ГОСТ 1137-76

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Копиробал: Стрелицова

Формат А4

Rz.00/√(√)



1. \*Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± $\frac{IT7}{2}$ .

3.017-3.7-01.00.03

Пластина

Статус	Масштаб	Масштаб
Р	1:1	1:2
Лист	Листов 1	

Т.П.	И.П.	С.П.
И.К.	И.К.	И.К.
И.П.	И.П.	И.П.
И.П.	И.П.	И.П.

Листов 6-III-4 ГОСТ 2303-74  
Ст.Э.м.2-св ГОСТ 1137-76

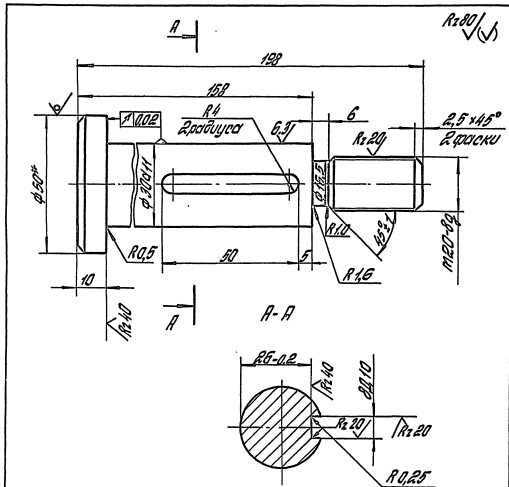
ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Копиробал: Стрелицова

1400108-08

Формат А4



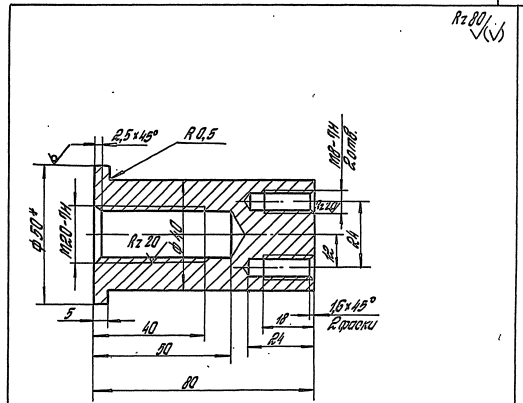


- \* Размер для оправок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

3 011-37-01. 00. 05			Сталь	Виско	Материал
050			p	0,99	1:1
ТИП	Поперек	Лист	Лист	Листов	1
М.контр.	Ликсевич	Вит	ЦНИИПРОТЗАДАНИИ		
И.опец.	Ликсевич	Вит	30-В-2 ГОСТ 2550-88		
Исп.инж.	Спирогин	С	15 ГОСТ 1050-88		

Копировал: Стрельцова

Формат А4



- \* Размер для оправок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

3 011-37-01. 00. 06			Сталь	Виско	Материал
Втулка			p	0,99	1:1
ТИП	Поперек	Лист	Лист	Листов	1
М.контр.	Ликсевич	Вит	ЦНИИПРОТЗАДАНИИ		
И.опец.	Ликсевич	Вит	30-В-2 ГОСТ 2550-88		
Исп.инж.	Спирогин	С	15 ГОСТ 1050-88		

Копировал: Стрельцова

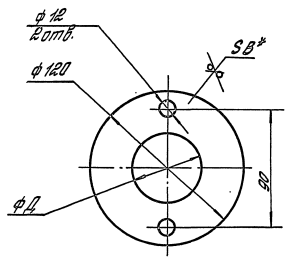
Формат А4

Исп. № табл. | Изготовитель и дата | Материал

Исп. № табл. | Изготовитель и дата | Материал

1500108-02 45

Rz 80 (✓)



Обозначение	Материал; В, мм	В, мм	Масса, кг
3.017-3.7-01.00.07	Лист В-ПН-В ГОСТ 19903-74 Ст. 3 от 2-сб ГОСТ 19903-74	52	0,57
-01	Лист В-ПН-В ГОСТ 19903-74 Ст. 3 от 4-сб ГОСТ 19903-74	42	0,23

- 1.\* Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 Н14; н14; ± 0,1/2

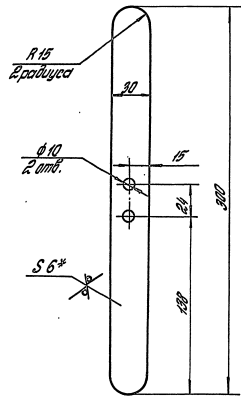
Изм. № 01 от 15.09.84

3.017-3.7-01.00.07			Материал	Масса	Материал
Каленцо			Р	Ст. табл.	1:2
И.П.	И.П.	И.П.	Лист	Листов	1
Н.К.	Н.К.	Н.К.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.В.	И.В.	И.В.	Ст. табл.		

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Rz 80 (✓)



- 1.\* Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± 0,1/2

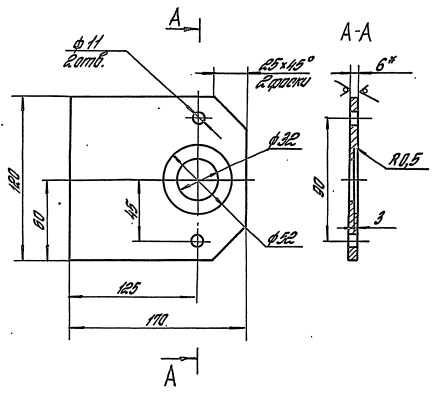
Изм. № 01 от 15.09.84

3.017-3.7-01.00.08			Материал	Масса	Материал
Ручка			Р	0,4	1:2
И.П.	И.П.	И.П.	Лист	Листов	1
Н.К.	Н.К.	Н.К.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.В.	И.В.	И.В.	Лист В-ПН-В ГОСТ 19903-74 Ст. 3 от 2-сб ГОСТ 19903-74		

Копировал: Стрельцова

Цс 0102-02 46 Формат А4

Rz 80 (✓)



1. # Размер для справок  
 в. Неуказанные предельные отклонения размеров: hH; hH; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

3.019-3.9-01.00.09

Пластина

Виды	Виды	Масштаб
Р	0,95	1:2
Лист	Листов	1

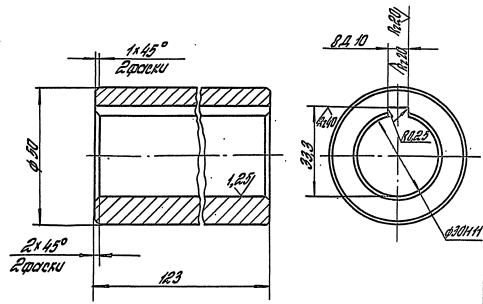
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Лист 5-И-6 ГОСТ 19903-74  
 Ст 3п2-ГБ ГОСТ 4639-89

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Rz 80 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: hH; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

3.019-3.9-01.00.11

Втулка

Виды	Виды	Масштаб
Р	1,2	1:1
Лист	Листов	1

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Круг 53-В-2 ГОСТ 2590-88  
 Ст 3п2-ГБ ГОСТ 535-88

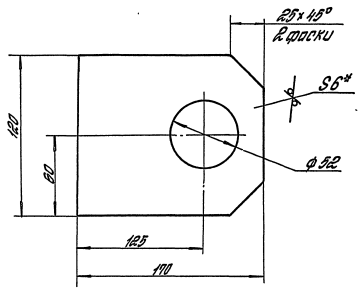
Копировал: Стрельцова

1300108-08 47 Формат А4

Имя и фамилия Инженера и Мастера Чертежника

Имя и фамилия Инженера и Мастера Чертежника

Rz 80  $\sqrt{(\vee)}$



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H/к; h/к; ±IT/к/2.

3.017-3.7-01. 00. 12

Пластина

Материал Масса Увеличение

Р 0,77 1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-Б ГОСТ 15903-74  
Ст 3 от-сб ГОСТ 15903-74

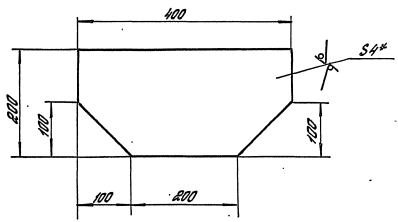
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4

ИИИ, № 10000, Изготовитель и заказчик. Ссылка: 0100. № 10000

Rz 80  $\sqrt{(\vee)}$



1.\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h/к; ±IT/к/2.

3.017-3.7-01. 00. 13

Пластина

Материал Масса Увеличение

Р 2,2 1:5

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-Б ГОСТ 15903-74  
Ст 3 от-сб ГОСТ 15903-74

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

1500102-01 48 Формат А4

ИИИ, № 10000, Изготовитель и заказчик. Ссылка: 0100. № 10000



№	Обозначение	Наименование	Кол. на остатк. з. 01.11.92. 00.00	Примечание
1	2	3	4	5
1	3 011-37-02. 00. 01	Документация		
2	3 011-37-02. 00. 02	Горючий чертёж		
3	3 011-37-02. 00. 03	Дефекты		
4	3 011-37-02. 00. 04	Рейда	18 18	
		Уголок	1	
		Уголок	1	
		Упор	1	
		Пластина	1	
				А.Б. 14

3 011-37-02. 00. 00		Итого: 1	Итого: 1
Стойка		Центрирующий	
Формат А4			

Копировать: Веревочки

№	Обозначение	Наименование	Кол. на остатк. з. 01.11.92. 37-02. 00. 00	Примечание
1	2	3	4	5
5	3 011-37-02. 00. 05	Стойка		
6	3 011-37-02. 00. 06	Швеллер 30х37-02.02.06	3 3	2,3 кг
7	3 011-37-02. 00. 07	λ = 219.146; 370	1 1	2,6 кг
8	3 011-37-02. 00. 08	Листовые		
		Листовые 100х100х4мм		
		Листовые 75ммх75ммх4мм		
		λ = 4500-20; 1200	2 2	54,2 кг
9	3 011-37-02. 00. 09	Звонилка		
		Лист Б-11-370007-9202-9		
		Лист Б-11-370007-9202-9		
		Лист Б-11-370007-9202-9	4 4	0,19 кг
		(230х290) А.Н.; 370	3 3	1,5 кг

3 011-37-02. 00. 00		Итого: 2
Формат А4		

Инв. № табл. Наименование и дата. Условный №

Формат	№	Обозначение	Наименование	Мат. на листы	Листы	Примечание
ВУ	10	Э.014-Э.П-02.00.11	Натягивающая Листы №2 ГОСТ 103-78 Листы №3-12-14 ГОСТ 235-68 L = 1350-10 мм Коромысло	Э.014-Э.П-02.00.00-01	1	
ВУ	11	Э.014-Э.П-02.00.12	Упорный L = 200-10 мм Коромысло	Э.014-Э.П-02.00.00-02	2	2, 10 мм
			Болты			
	12		М10-8р. 140.02.01.20		2	
	13		М10-8р. 25.58.01.20		2	
	14		Гр. Шп. М10-7Н.501.20		2	
	15		Шайбы 10.65П.02.9 ГОСТ 6102-70		2	

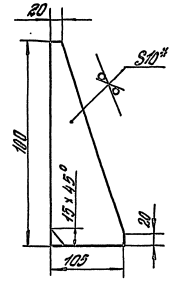
Э.014-Э.П-02.00.00  
Коромысло

Формат А4

Инв. № табл. Наименование и дата. Условный №

Э.014-Э.П-02.00.01		
Ребро	Условный размер	Условный лист
	P	0,138 1:2
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОСПРОДНИИ		

1<sup>й</sup> Размер для справок  
в. Неукосные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14} = \pm \frac{h_{14}}{2}$

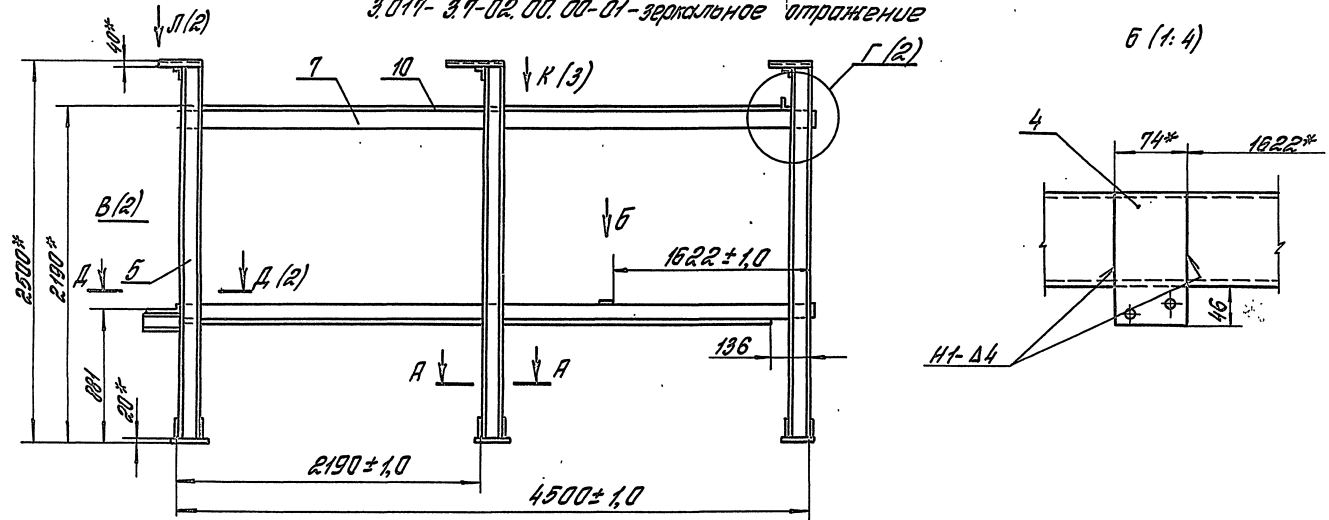


Коромысло: Стрелцовба

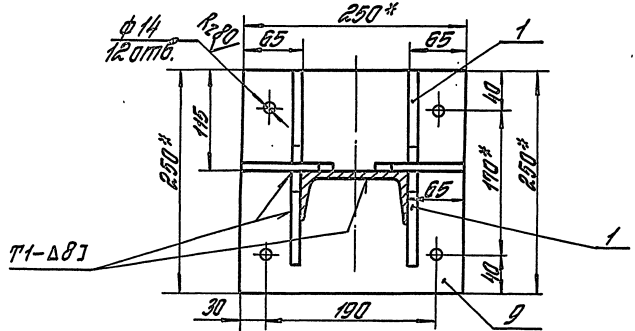
4300108-08 500 Формат А4

Rz 80 (✓)

3.017-37-02.00.00 -изображено  
 3.017-37-02.00.00-01-зеркальное отражение



А-А (1:4)



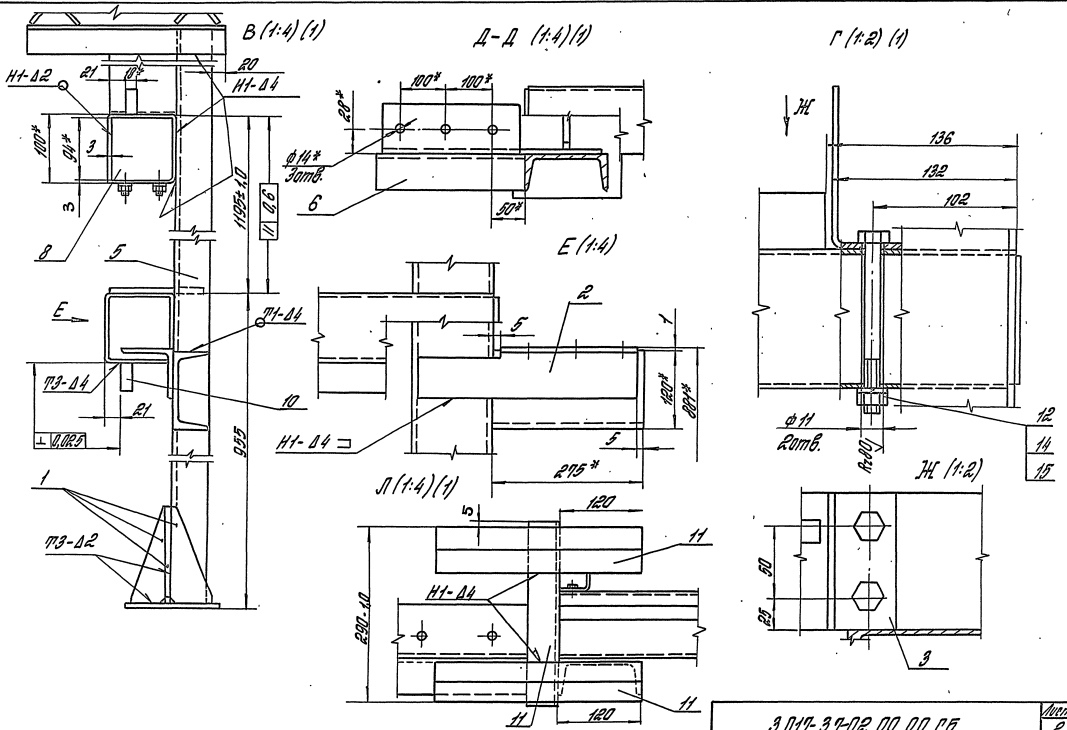
- 1\* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным собираемым элементам.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{0.14}{2}$ .

3.017-37-02.00.00 СБ			
ИИИ И.контр. И.проект. И.исполн.	Исполнитель М.И.Михайлов И.И.Михайлов И.И.Михайлов	Итого листов 3	
		Р 267	1:25
Сварочный чертеж		Лист 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			

Капитуляр: Стрельцова

1300108-08 57 Формат А3

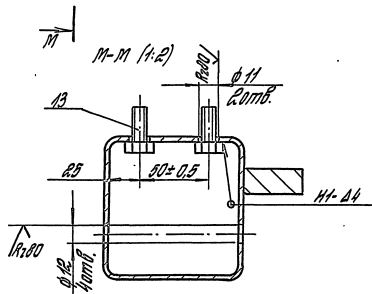
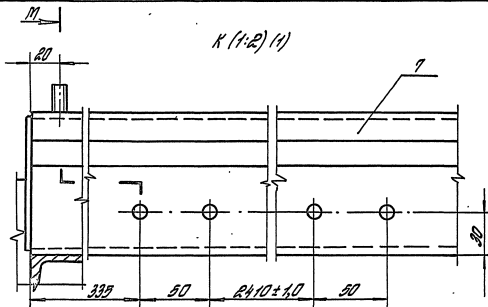
полн. и неизм. копировать и шпигулы черт. и фото



Маш. и прибор. конструирование и производство

3.047-3.7-22.00.00.00.00  
 4600108-08 52 Формат А3  
 Контроль: Стрельцова

Лист 2



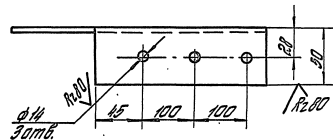
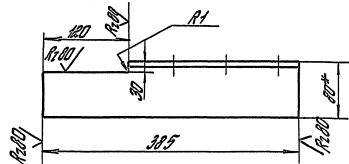
3.017-3.7-02.00.00.06

Копировал: Стрельцова

Формат А4

3.017-3.7-02.00.02 - изображено  
3.017-3.7-02.00.02-01 - зеркальное отражение

✓(✓)



1\* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

Н14; h14; ± 0.1/0.2.

3.017-3.7-02.00.02

Уголок

Итого

Р 2.0 1:4

Лист 3

Исполнитель: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
Утвердил: [Signature]

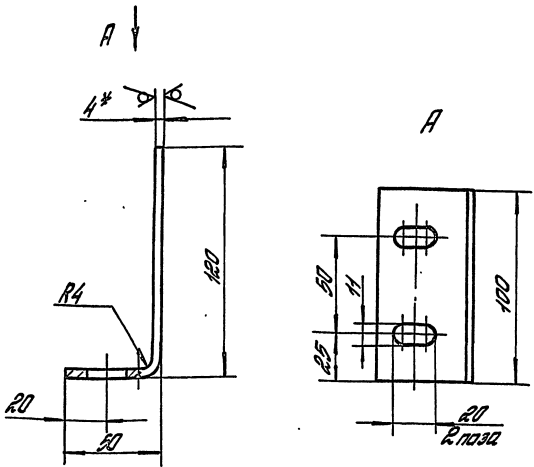
Уголок 110x6-3 ГОСТ 8509-86  
Ст 3017-3.7-02.00.02-01

ЦНИИПРОТРАДИНИИ  
4300108-02 53 Формат А4

Копировал: Стрельцова

4300108-02 53 Формат А4

Rz 80 ✓ (✓)



- 1. \*Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

3 017-37-02. 00.03

Упор

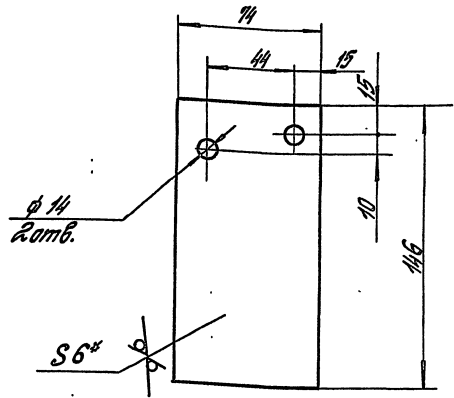
Группа	Масштаб	Материал
Р	0,53	1:2

Лист 1 из 1  
 Ст. 2-го сб. ГОСТ 14539-89  
 ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копирвал: Стрелюва

Формат А4

Rz 80 ✓ (✓)



- 1. \*Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

3 017-37-02. 00.04

Пластина

Группа	Масштаб	Материал
Р	0,39	1:2

Лист 1 из 1  
 Ст. 2-го сб. ГОСТ 14539-89  
 ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копирвал: Стрелюва

400108-02 54 Формат А4

Имя, Фамилия, Инициалы и должность, Место, дата, год

Имя, Фамилия, Инициалы и должность, Место, дата, год

№ п/п № п/п Вид работы и объем Кол-во шт. Л2

№ п/п	Объем работы	Наименование	Кол. на установку 3.01.17-3.03.03.00.00 -	Примечание
		<i>ДОКУМЕНТАЦИЯ</i>		
13	3.01.17-3.03.03.00.00.05	Сборочный чертеж	1	
		Фабричные единицы		
13	3.01.17-3.03.03.00.00	Корытштейн	1	
		Корытштейн		
13	3.01.17-3.03.03.00.00	Груз	1	
		Автоматы		
14	3.01.17-3.03.03.00.01	Втулка	1	

3.01.17-3.03.03.00.00		
Наименование		
установлено		
1	Втулка	1
2	Корытштейн	1
3	Корытштейн	1
4	Груз	1
5	Автомат	1
6	Автомат	1
7	Автомат	1
8	Автомат	1
9	Автомат	1
10	Автомат	1
11	Автомат	1
12	Автомат	1
13	Автомат	1
14	Автомат	1
15	Автомат	1
16	Автомат	1
17	Автомат	1
18	Автомат	1
19	Автомат	1
20	Автомат	1
21	Автомат	1
22	Автомат	1
23	Автомат	1
24	Автомат	1
25	Автомат	1
26	Автомат	1
27	Автомат	1
28	Автомат	1
29	Автомат	1
30	Автомат	1
31	Автомат	1
32	Автомат	1
33	Автомат	1
34	Автомат	1
35	Автомат	1
36	Автомат	1
37	Автомат	1
38	Автомат	1
39	Автомат	1
40	Автомат	1
41	Автомат	1
42	Автомат	1
43	Автомат	1
44	Автомат	1
45	Автомат	1
46	Автомат	1
47	Автомат	1
48	Автомат	1
49	Автомат	1
50	Автомат	1
51	Автомат	1
52	Автомат	1
53	Автомат	1
54	Автомат	1
55	Автомат	1
56	Автомат	1
57	Автомат	1
58	Автомат	1
59	Автомат	1
60	Автомат	1
61	Автомат	1
62	Автомат	1
63	Автомат	1
64	Автомат	1
65	Автомат	1
66	Автомат	1
67	Автомат	1
68	Автомат	1
69	Автомат	1
70	Автомат	1
71	Автомат	1
72	Автомат	1
73	Автомат	1
74	Автомат	1
75	Автомат	1
76	Автомат	1
77	Автомат	1
78	Автомат	1
79	Автомат	1
80	Автомат	1
81	Автомат	1
82	Автомат	1
83	Автомат	1
84	Автомат	1
85	Автомат	1
86	Автомат	1
87	Автомат	1
88	Автомат	1
89	Автомат	1
90	Автомат	1
91	Автомат	1
92	Автомат	1
93	Автомат	1
94	Автомат	1
95	Автомат	1
96	Автомат	1
97	Автомат	1
98	Автомат	1
99	Автомат	1
100	Автомат	1

Копировать чертежи

Чертежи Л2

№ п/п № п/п Вид работы и объем Кол-во шт. Л2

№ п/п	Объем работы	Наименование	Кол. на установку 3.01.17-3.03.03.00.00 -	Примечание
4	3.01.17-3.03.03.00.02	Ось	1	
		Резьбовые детали		
5		Винт М5-Вр-8-В3-01-20	1	
		ГОСТ 1496-84		
6		Гайка М5р-8-В3-01-20	1	
		ГОСТ 5935-90		
7		Шайба 200г-2-01-20	2	
		ГОСТ 1437-78		
8		Шплинт Б-3-45-004	1	
		ГОСТ 287-79		

3.01.17-3.03.03.00.00  
2  
Копировать чертежи  
Чертежи Л2





Rz 0,05 (✓)

Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А3		3.017-3.7-03.10.00 СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	3.017-3.7-03.10.01	Втулка Резор	1	
			Лист Б-ПН-Б ГОСТ 13908-81 Станд-об ГОСТ 13908-81		
Б4	2	3.017-3.7-03.10.02	(10 x 42) h 14; Rz 20	1	0,08 кг
Б4	3	3.017-3.7-03.10.03	(64 x 90) h 14; Rz 20	2	0,27 кг
Б4	4	3.017-3.7-03.10.04	Пластина Лист Б-ПН-Б ГОСТ 13908-81 Станд-об ГОСТ 13908-81 (14 x 146) h 14; Rz 20	1	0,5 кг
		<u>Различия исполнения</u>			
		3.017-3.7-03.10.00 и 3.017-3.7-03.10.00-01 по оборочному чертежу			

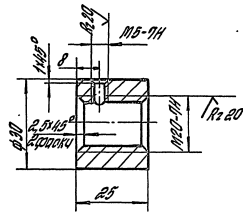
3.017-3.7-03.10.00

Кранштейн

Материал Лист  
Центрирование

Формат А4

Копиробал: Стрельцова



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14; ± 0,14 / 2

3.017-3.7-03.10.01

Втулка

Материал Лист  
р 0,017 1:1  
Лист Листов 1

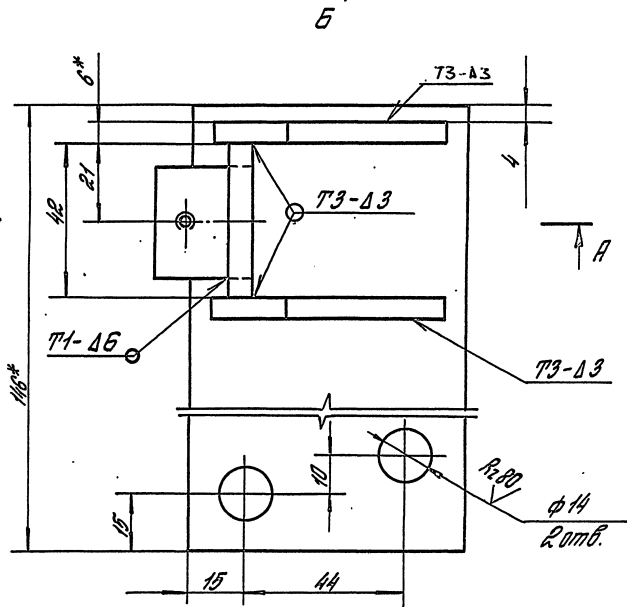
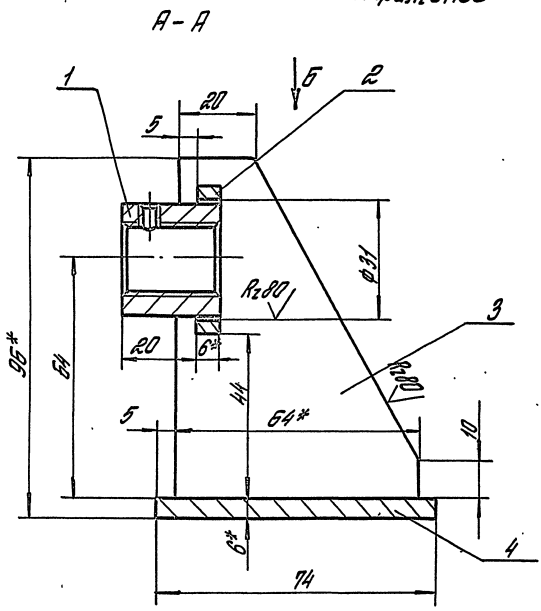
Лист Б-ПН-Б ГОСТ 13908-81  
Ст. 3.017-3.7-03-08

Центрирование

Копиробал: Стрельцова

1500108-08 57 Формат А4

3.017-37-03.10.00 - изобретено  
 3.017-37-03.10.00-01 - зеркальное  
 отражение



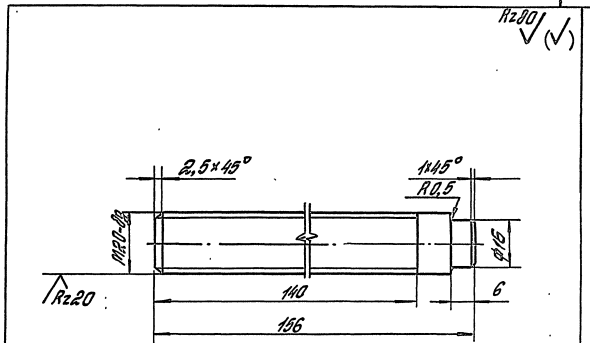
1. Сварные швы по ГОСТ 5254-80.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H/14; h/14; ± 0.1/2.

		3.017-37-03.10.00.05	
		Кронштейн. Сварочный чертёж.	Исполн.
			Р
			1:3
			1:1
			Лист
			Листов
		ЦНИИПОПЗРЛНИИ	

Копировал: Стрелникова  
 150108-05 58 Формат А3

Маш. ир. маш. и электр. чертёж. листы

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.017-37-03.20.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Металлы</u>		
А4	1		3.017-37-03.20.01	Стержень	1	
Б4	2		3.017-37-03.20.02	Скобы		
				Лист Б-111-6 ГОСТ 12902-74		
				Ст. 3.017-37-03.20.02-14		
				(10 × 190) б.т.н; Кт.09	1	0,373 кг



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 h14; H14; ± IT14/2

Исполн. [Signature] Проверен [Signature] и [Signature] [Signature]

3.017-37-03.20.01			Материал	Марка	Изготовитель
Стержень			Р	0,4	1:1
Контр. [Signature]			Лист	Листов 1	
Лист Б-111-6 ГОСТ 12902-74			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. 3.017-37-03.20.02-14					

Копировал: Стрельцова

1600108-08 59 Формат А4

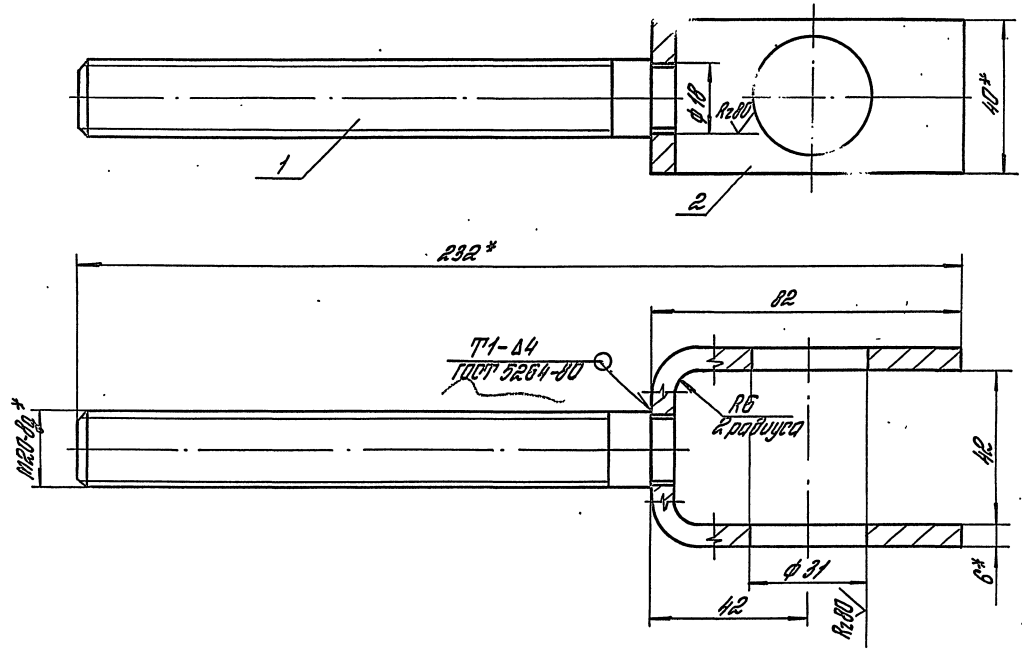
Исполн. [Signature] Проверен [Signature] и [Signature] [Signature]

3.017-37-03.20.00

Тяга

Материал Лист Листов  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
 Формат А4

Копировал: Стрельцова



- 1.\* Размеры для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .

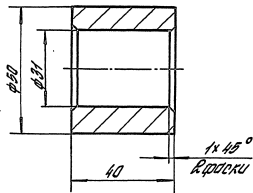
3.017-3.7-03.20.00 СБ		
Тяга. Сборочный чертёж	Графа	Масса
	Р	0,8
ЦНИИ И.контр. И.А.опен. Дир.инж. Логачев Лисин Лисин Сидор Сидор	Лист	Листов
	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Калировал: Стрельцова

1300108-08 60 Формат А3

Инв. № табл. Изображение в сборе и детали в разборе

Rz 80/



Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$$

3.019-37-03.00.01

Втулка

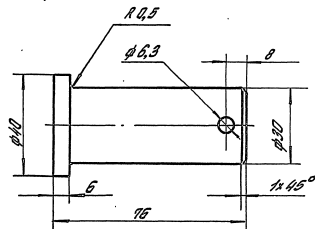
Исполн.	Взнос	Материал
Р	0,30	1:1
Лист		Листов 1

Круг 35-В-П ГОСТ 2590-88  
Ст 3 пп 1-П ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
Формат А4

Копировал: Стрельцова

Rz 80/



Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$$

3.019-37-03.00.02

Ось

Исполн.	Взнос	Материал
Р	0,44	1:1
Лист		Листов 1

Круг 40-В-П ГОСТ 2590-88  
35 ГОСТ 1050-88

ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
Формат А4

Копировал: Стрельцова

1300108-08

61

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			З 017-37-04. 00. 00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А3	1		З 017-37-04. 00. 01	Звездочка	1	
А4	2		З 017-37-04. 00. 02	Пластина	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Болт М10-Ф8х40. 50.01.20 ГОСТ 7798-70	4	
	4			Винт М8-Ф8х8. 50.01.20 ГОСТ 1417-84	1	
	5			Пайка М10-М. 5.01.20 ГОСТ 5945-70	4	
	6			Шпилька 10.6.51.02.9 ГОСТ 5402-70	4	
	7			Шпилька 8х7х50 ГОСТ 23360-78	1	
	8			Мотор-редуктор 1МЦРС-53-45-0,55 РГ 110 Ц.43		
			З 017-37-04. 00. 00			
			Привод	Итого: Лист		Листов
				ЦНИИПРОТОДАННИЙ		
ГИЛ Мосгоробл. АС И. Копин, М. Латышев, В. Мухоморов, В. Я. Фельд, Л. М. Яковлев, Ю. М. Яковлев Век. инж. С. И. Ракин						

Копировала: Стрельцова

Формат А4

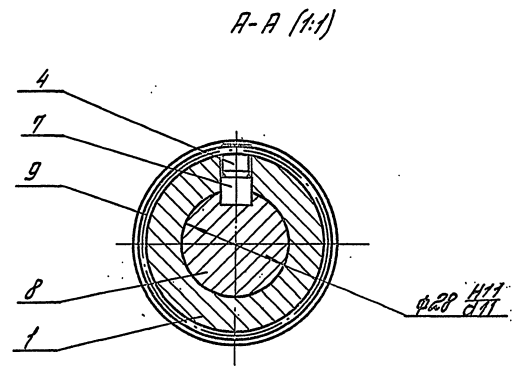
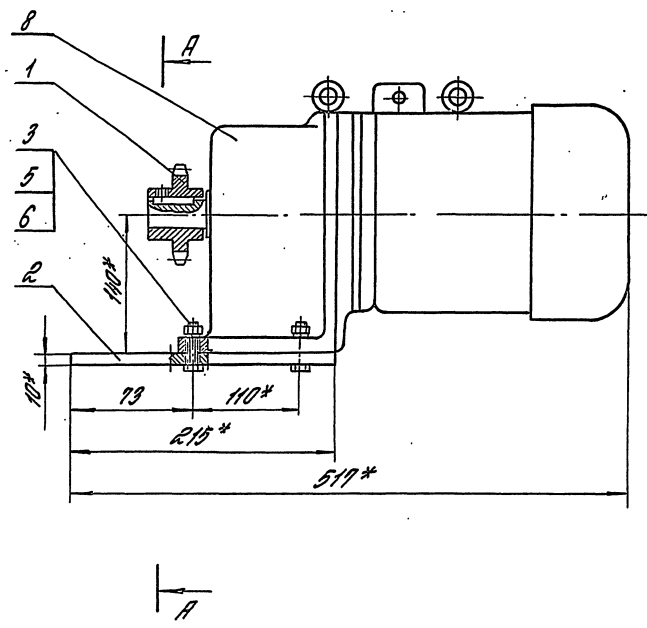
Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГЦР-056-232-85	1	
	9			Кольцо заточное 45 ГОСТ 2333-77	1	
			З 017-37-04. 00. 00			
			Привод	Итого: Лист		Листов
				ЦНИИПРОТОДАННИЙ		
ГИЛ Мосгоробл. АС И. Копин, М. Латышев, В. Мухоморов, В. Я. Фельд, Л. М. Яковлев, Ю. М. Яковлев Век. инж. С. И. Ракин						

Копировала: Стрельцова

500102-02

Формат А4

62



\*Размеры для справок.

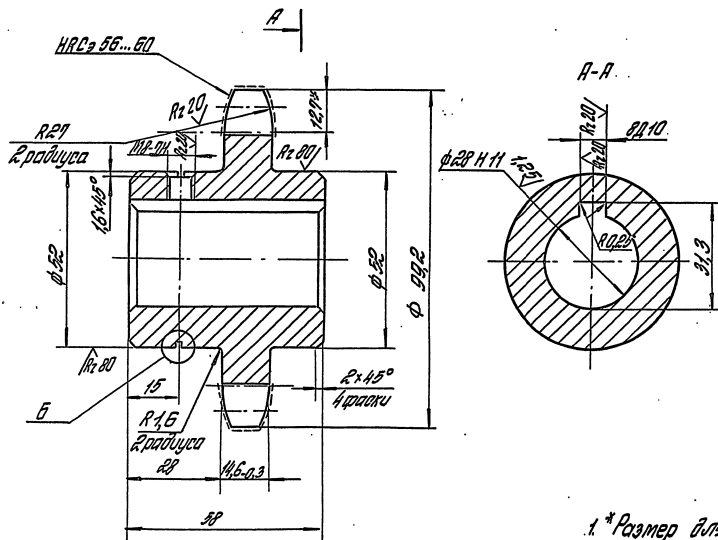
Инв. № подл. Изготовитель и дата выпуска

3014-37-04.00.00 СБ		
Привод	р	36,2
Оборачивный чертёж	Масштаб	1:1
	Лист	Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

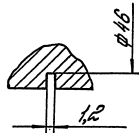
Копировал: Втренинбо

4300108-08 63 Формат А3

Rz 40 (✓)



5 (2:1)



Число зубьев		Z	11
Вспрагивается цель	Шаг	t	25,4
	Диаметр ралика	d	15,88
Профиль зуба по ГОСТ 591-69		— без стачивания	
Класс точности по ГОСТ 591-69		— 3	
Диаметр окружности впадин		Di	94,1
Допуск на разность шагов		$\delta t$	0,16
Предельное деление окружности впадин		F <sub>0</sub>	0,5
Предельное деление зубчатого венца		— 0,5	
Диаметр делительной окружности		d <sub>a</sub>	99,16
Вспрагивается цель	Ширина внутренней заготовки	h	24,2
	Углубление между внутренними пластинами	δвн.	15,88

1\* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± 0,14

		3.017-3.9-04.00.01	
		Звездочка	Угол в
			Масса
		ρ	1,32
		Масштаб	1:1
		Лист	Листов 1
		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Г.И.П.		100-6 ГОСТ 2590-88	
И.Контр.		49 ГОСТ 1050-88	
Т.Спец.			
М.М.И.К.			

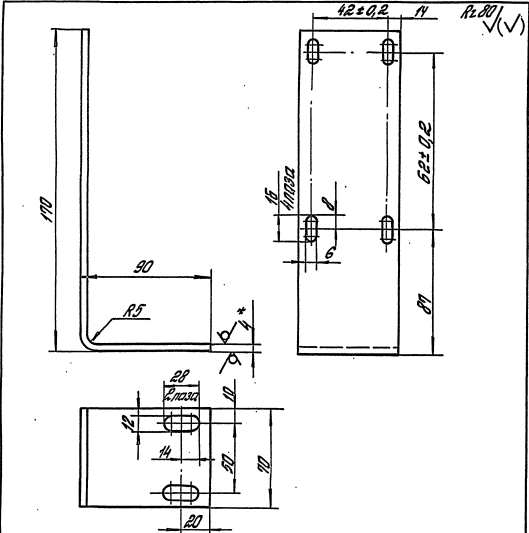
Копиробал: Стрельцова

1500198-08 64

Формат А3







- 1. \* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; h_{14}; \pm 0.14$   
 $2$

3.017-3.9-00.00.02

Кронштейн

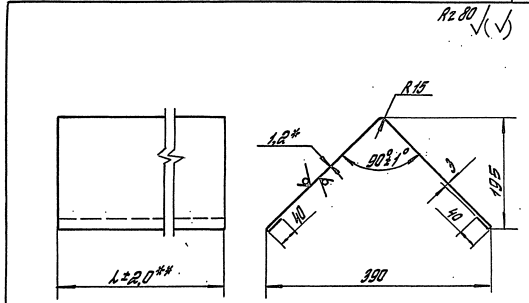
Сталь	Масса	Вязкость
Р	0,6	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
 Сталь 2-об. ГОСТ 14028-89

Контроль: Стрелюцова

Формат А4



Обозначение	$h_2$ , мм	Масса, кг
3.017-3.9-00.00.03	4800	29
-01	10350	62,4

- 1. \* Размер для справок.
- 2. \*\* Допускается изготовить кронштейн составным.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; \pm 0.14$   
 $2$

3.017-3.9-00.00.03

Кронштейн

Сталь	Масса	Вязкость
Р	0,6	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Лист 5-ПН-1,2 ГОСТ 19903-74  
 Сталь 2-об. ГОСТ 14028-89

Контроль: Стрелюцова

150008-05 66Формат А4

Изм. в табл. Изготовитель и поставщик

Изм. в табл. Изготовитель и поставщик

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																								
		Мелкозернистая сталь 09С300; 09С300					Среднезернистая сталь 09С300; 09С300					Крупнозернистая сталь 09С100; 09С100														
		Роскол, кг																								
Квадрат 50х50	Полоса 50х10	L 30х20	L 30х30	Всего листов 1000 шт	φ 50	Итого	Учтенный котл=1,05	Квадрат 50х50	Полоса 50х10	Л 30х20	Л 30х30	Всего листов 1000 шт	φ 50	Итого	Учтенный котл=1,05	Квадрат 50х50	Полоса 50х10	Л 30х20	Л 30х30	Всего листов 1000 шт	φ 50	Итого	Учтенный котл=1,05			
ВРМС-4,9х2,0		98,6		98,6	0,55	99,15	104,1														157	64,66	221,66	142,127	254,1	277,3
ВРМГ-4,9х2,0		98,6		98,6	0,55	99,15	104,1														157	64,66	221,66	142,127	254,1	277,3

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																		
		Темпалитовая сталь 097200; 097200					Темпалитовая сталь 097200					Листовая сталь 112000			Гнутые профили 112000		Профили 130100		Профили из нержавеющей стали 142000	
		Роскол, кг																		
φ=от 180х40	φ=от 190х3	Круг 100 φ=3	Длинные	Итого	Учтенный котл=1,05	φ=4 и более	Итого листов из нержавеющей стали	Итого	Учтенный котл=1,05	По серии	φ	С	С	Итого	Учтенный котл=1,05	По серии	Учтенный котл=1,05	По серии	Учтенный котл=1,05	
ВРМС-4,9х2,0		58	1,556		59,6	62,6	149,594	149,594	52		595,8			595,8	615,1	4,9	76	52,3	0,072	0,08
ВРМГ-4,9х2,0		100,8	1,556		110,4	116	149,594	149,594	52		595,8			595,8	615,1	4,9	76	52,3	0,072	0,08

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		Котлы из нержавеющей стали 142000	Роскол, кг
		По серии	Учтенный котл=1,05
ВРМС-4,9х2,0		0,024	0,025
ВРМГ-4,9х2,0		0,024	0,025

3017-37-00. 00 00 987			
ГПО	Исполнитель	Дата	Итого листов
Итого	Исполнитель	Дата	1
Итого	Исполнитель	Дата	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Итого	Исполнитель	Дата	

Ведомость расхода материалов

Копировал: Стрельцова

1500108-08 (62) Формат А3

Итого по табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100