

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 8

ворота откатные металлические шириной 4,9 м
с механизированным и ручным открыванием,
рабочие чертежи

Ц00108-09

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3




ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 8

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

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

УТВЕРЖДЕНЫ:

Управлением Проектирования и инженерных
изысканий Минстроя России
письмо от 06.11.92 № 9-1/347
Введены в действие ПИ № 2
с 01.03.93
Приказ от 10.03.93 № 25

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.8-00.00.0070	Техническое описание	3
3.017-3.8-00.00.00	Ворота откатные металлопрокатные шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием	6
3.017-3.8-01.00.04	Ребро	8
3.017-3.8-00.00.0005	Ворота откатные металлопрокатные шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием. Сборочный чертеж	9
3.017-3.8-00.00.0008	Ведомость покупных изделий	15
3.017-3.8-00.00.0002	Схема электрическая функциональная	18
3.017-3.8-00.00.0003	Схема электрическая принципиальная	19
3.017-3.8-00.00.0004	Схема электрическая соединений (ящик управления)	20
3.017-3.8-00.00.0005	Схема электрическая подключения	21
3.017-3.8-01.00.00	Отборка	22
3.017-3.8-01.00.02	Связь	24
3.017-3.8-01.00.0005	Отборка. Сборочный чертеж	25
3.017-3.8-01.00.01	Связь	28
3.017-3.8-02.00.00	Отборка	29

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.8-01.00.03	Пластина	30
3.017-3.8-02.00.0005	Отборка. Сборочный чертеж	31
3.017-3.8-00.00.0008	Ведомость расхода материалов	34

3.017-3.8			Исполн	Лист	Листов
ГНП	Павлов	С			
Н.контр.	Анатолий	С			
Гл.инж.	Анатолий	С			
Вед.инж.	Анатолий	С			
Содержание			ЦНИИПРОЕДИНИИ		

1. Требования к конструкции

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

1.2. Ворота откатные металлические должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 3.011-3 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.3. Палатка должна открываться свободно без заеданий в механизированном и ручном режиме.

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

1.5. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производства или изменении конструкции ворот по ут-

вержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

- приемо-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 должна подтверждаться стандартами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям

3.1. Заготовки из прокатного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и окалины любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты,

3.011-38-00. 00. 0070

					3.011-38-00. 00. 0070		
					Техническое описание		
					ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
					Итого		
					Р		
					1		
					2		
					3		
					4		
					5		

И.И. Потапов
Н.И. Копылов
А.А. Сидоров
В.В. Семенов
М.М. Петров

указанному в чертежах, и выполняются в соответствии с ГОСТ 2189-73.

Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже $Rz\ 80$ по ГОСТ 2189-73. Рески 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. Непрямолинейность линейных элементов должна быть не более 1 мм на длине 1 м и 2 мм на всей длине.

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

3.6. Сварные швы должны быть ровной толщины, без переколов, шлаковых и других дефектов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

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

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

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

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

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

4.6. Подшипники перед сборкой промыть в горячем минеральном масле или бензине, а после установки в узел, смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

4.7. Все трущиеся, подверженные и неокрашенные поверхности должны быть смазаны солидолом кировым Ж по ГОСТ 1033-79.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масла, ржавчины, грязи и влаги, обезжирены и грунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы ворот должны быть оштукатурены только после проверки качества изготовления.

5.3. Оштукатуренные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без потеков и не иметь отслоений.

5.4. Грунтовке и окраске не подлежат трещиные поверхности.

6. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой краской по трафарету. Размер шрифта по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и штамп ОТК завода - изготовителя.

ГОСТ 2930-62

Вид	Обозначение	Наименование	Код. на логан. 3.017-3.8-00.00.00										Примечание				
			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10					
		<u>Долгустелация</u>															
A3	3.017-3.8-00.00.00.05	Сборочный чертёж															
A3	3.017-3.8-00.00.00.10	Техническое задание															
A3	3.017-3.8-00.00.00.01	Выполнение ленточных частей															
A3	3.017-3.8-00.00.00.02	Смета электрической фундаментальной															
A3	3.017-3.8-00.00.00.03	Смета электрической фундаментальной															
A3	3.017-3.8-00.00.00.04	Смета электрической фундаментальной (карка)															

3.017-3.8-00.00.00

ГП	Исполнитель	Время	Лист	Масштаб
М.П.	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
И.П.	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
И.П.	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель

Формат А4

Вид	Обозначение	Наименование	Код. на логан. 3.017-3.8-00.00.00										Примечание				
			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10					
A3	3.017-3.8-00.00.00.05	Смета электрической фундаментальной															
A3	3.017-3.8-00.00.00.08	Выполнение работ по монтажу электропроводки															
A4	3.017-3.7-03.00.00	Исполнение работ по монтажу электропроводки															
A4	3.017-3.7-04.00.00	Исполнение работ по монтажу электропроводки															
A4	3.017-3.8-01.00.00	Смета															
A4	3.017-3.8-02.00.00	Смета															
A4	3.017-3.8-02.00.00	Смета															
A4	3.017-3.7-02.00.03	Исполнение работ по монтажу электропроводки															
A4	3.017-3.7-00.00.01	Исполнение работ по монтажу электропроводки															

3.017-3.8-00.00.00

ГП	Исполнитель	Время	Лист	Масштаб
М.П.	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
И.П.	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель

Формат А4

7 60-80000

Формат	Вид	Наименование	Наименование	Кол. на исх. 3.017-3.8-00-00-00	Примечание
А4	8	3.017-3.8-00-00-02	Бронниггейн	2	
А4	9	3.017-3.8-00-00-03-И	Козырек	1	
			Стандартные изделия		
16			Болты ГОСТ 7798-78 М10-89 x 12.0.58.01.20	4	
17			М12-89 x 30.58.01.20	5	
18			Винты стандартные zinc-steel М4 x 14 ГОСТ 10821-80	16	
19			Винты ГОСТ 17473-80 М5-89 x 10.58.01.20	2	
20			М5-89 x 45.58.01.20	2	
21			Гайки М5-711.5.01.20 ГОСТ 5916-70	4	
			Гайки ГОСТ 5915-70		
22			М10-711.5.01.20	6	
23			М12-711.5.01.20	21	

Итого: 3.017-3.8-00-00-00 3

Капитель: вост

формат: А4

Формат	Вид	Наименование	Наименование	Кол. на исх. 3.017-3.8-00-00-00	Примечание
--------	-----	--------------	--------------	---------------------------------	------------

Формат	Вид	Наименование	Наименование	Кол. на исх. 3.017-3.8-00-00-00	Примечание
24			Шайбы ГОСТ 6402-70		
25			5.65 Г. 02.9	4	
26			10.65 Г. 02.9	6	
27			12.65 Г. 02.9	21	
28			Цель ПР-25.4-5670		
			ГОСТ 13568-75	145	М
29			Звенья П-ПР-25.4-5670		
			ГОСТ 13568-75	1	
			Прочие изделия		
32			Выключатель пульты (комп.ный) ВПК 2112 42		
33			Ступень 2, хол. вальв 1716 - 526.433-78	1	
			Выключатель пульты (комп.ный) ВПК 2112 42		

Итого: 3.017-3.8-00-00-00 4

Капитель: вост

формат: А4

Имя и подп.	Подпись и дата	Взвешивает
Место	Обозначение	Наименование
Значение	34	Отрубок 2, ход вращев ТЧ 16-526.433-78
		Выполнитель Путевой (командный) ВПК 2111 42
		ТЧ 16-526.433-78

Кол. на ислам. в. 017-3.8-00.00.01	Примечание
— 01	
1	
1	

Мат. 5
3.017-3.8-00.00.00
Контроль: Пелева

Имя и подп. Подпись и дата Взвешивает

3.017-3.8-01.00.04		
Ребра	Видов	Масштаб
	р. от табл.	—
Лист	Листов	1
Б-ПН-4 ГОВТ 19903-74		
Сталь 2-об ГОСТ 14637-89		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14, \pm \frac{IT14}{2}$.

Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.017-3.8-01.00.04	1	1,85
-01	2	1,82

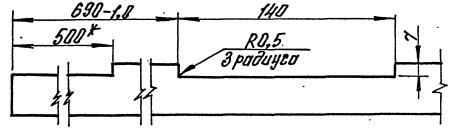


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

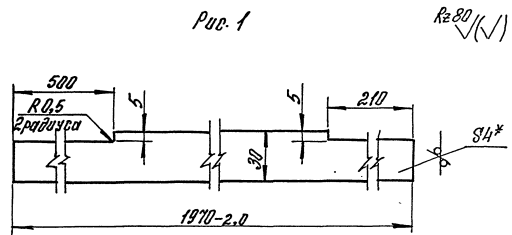
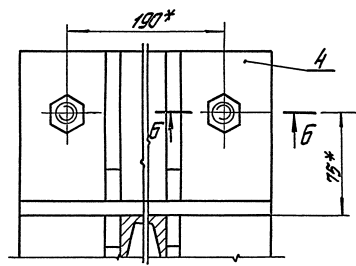
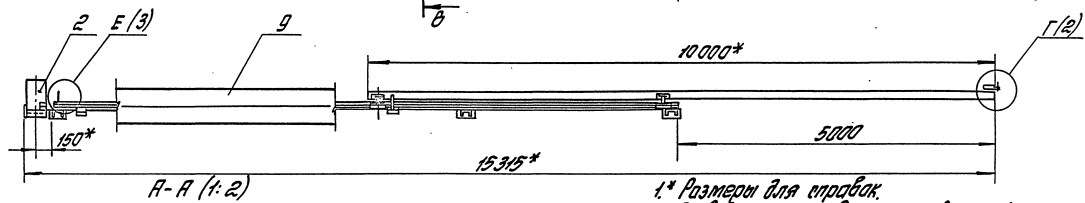
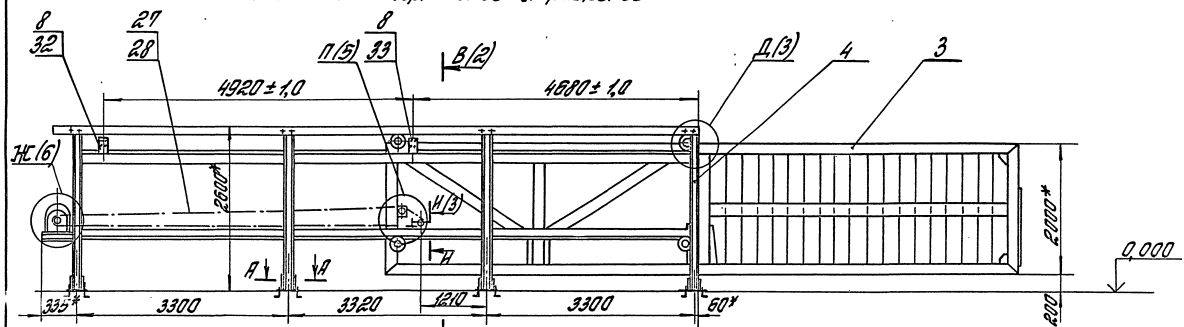


Рис. 1

Ra 80 (V)

3.017-38-00.00.00 - изображено
 3.017-38-00.00.00-01 - зеркальное отражение



- 1* Размеры для справок.
2. Привод поз.2 установить на стойке поз.4 после накатки отборки.
3. Упор поз.6 установить на стойку поз.4 после сборки бабита.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0,1/2.

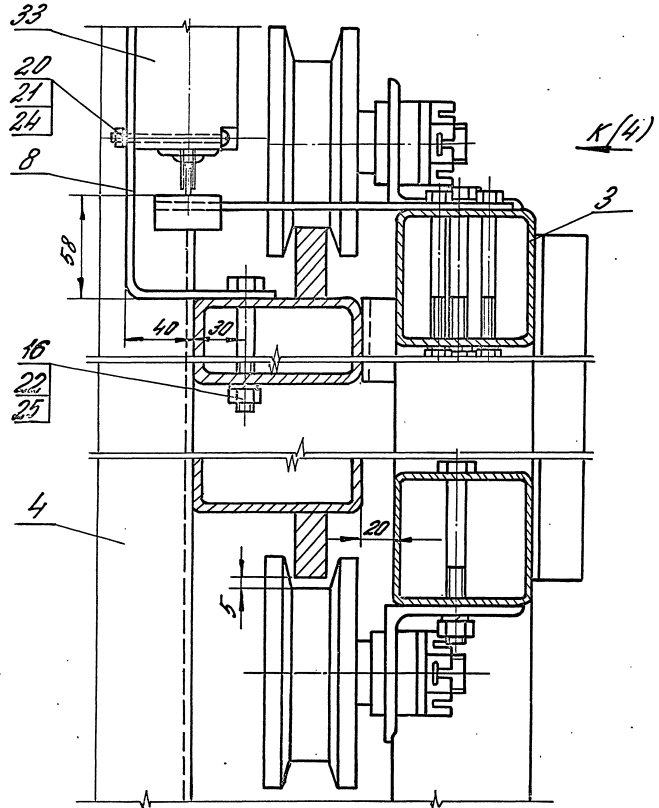
		3.017-38-00.00.00 СБ	
		Валы откатные металлические шириной 4,5 м с механически обработанным и ручным отклонением.	Материал Сталь
		Сборочный чертёж	1:50
И.И. Логачёв	В.С. Логачёв	Лист 1	Листов 6
Н.В. Логачёв	Л.С. Логачёв	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
В.С. Логачёв	Л.С. Логачёв		

Копировала: Станько

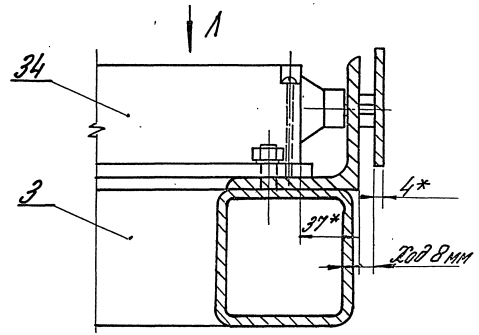
Цоо108-09 10 Шланг 02

Изм. № п/д. Изменения и дополнения в чертеж вносить только

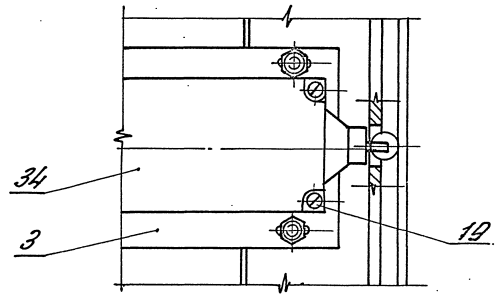
B-B(1:2)(1)



Г(1:2)(1)

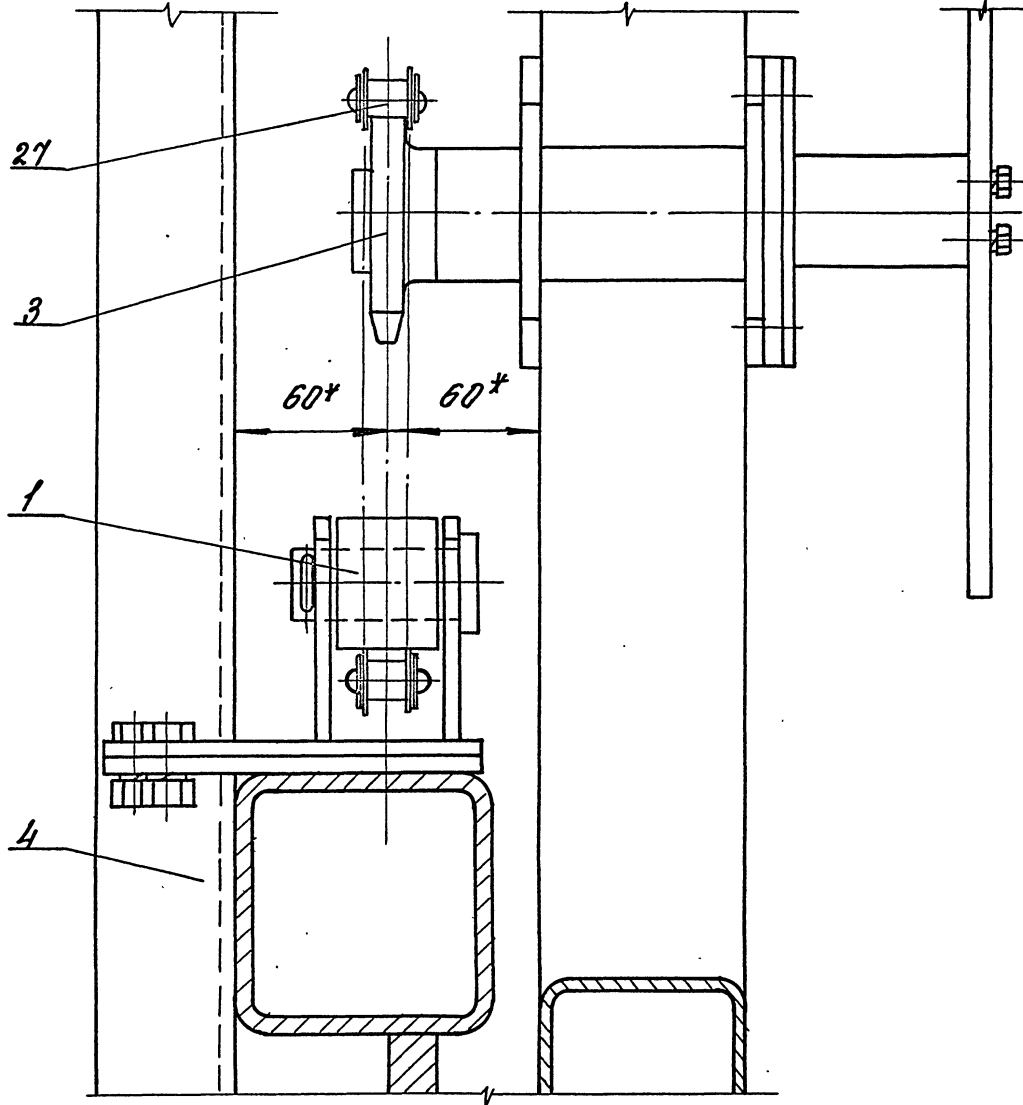


А(1:2)

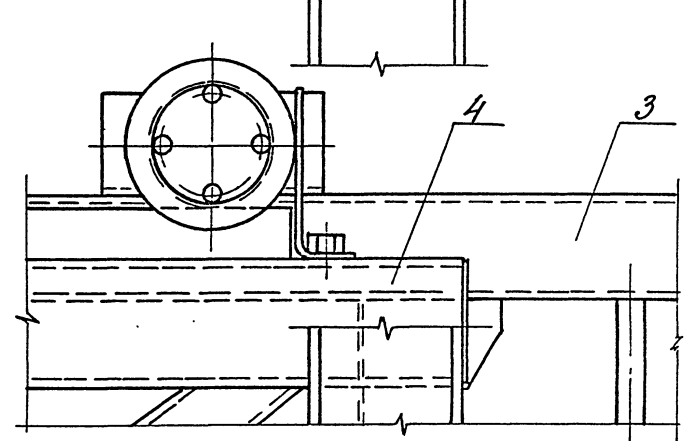


3.017-3.8.00.00.00 05	Лист 2
-----------------------	-----------

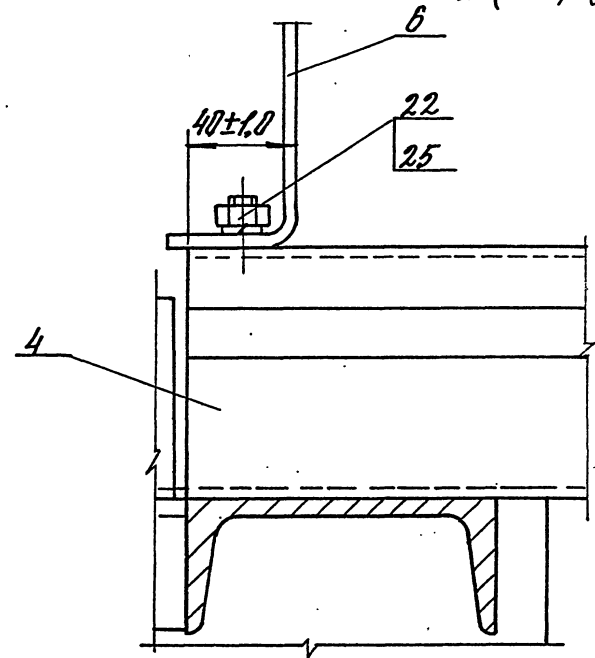
И-И (1:2) (1)



А (1:4) (1)



Е (1:2) (1)

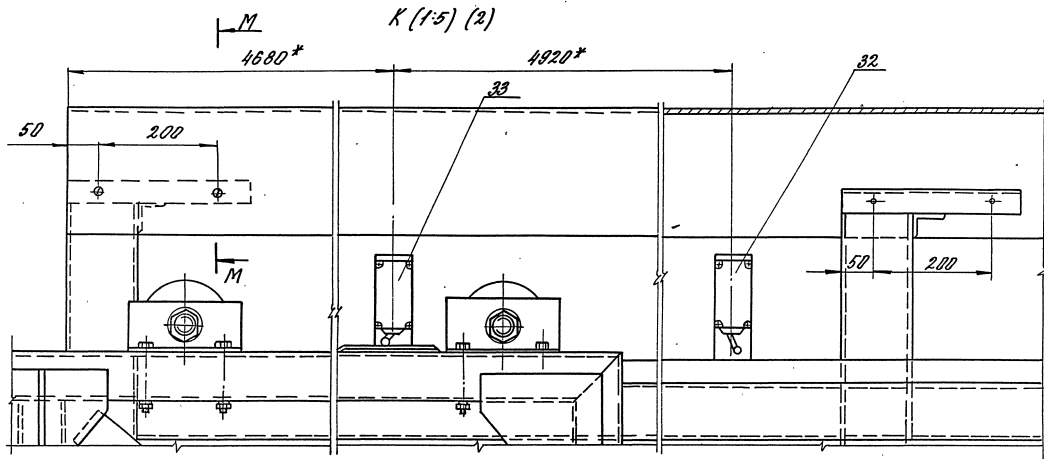


№ 1017-3.8-00.00.00 С5

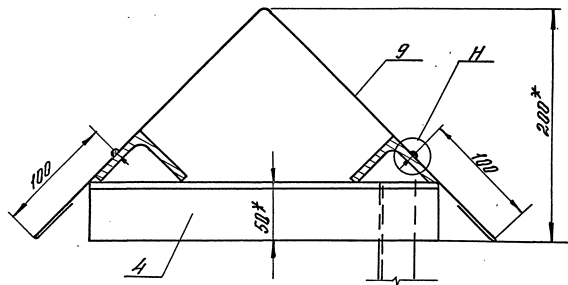
3 017-3.8-00.00.00 С5

Лист 3

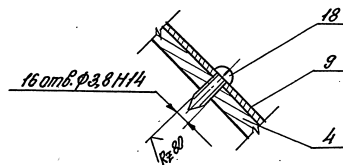
40008-09 12



$M-M (1:2,5)$



$H (1:1)$



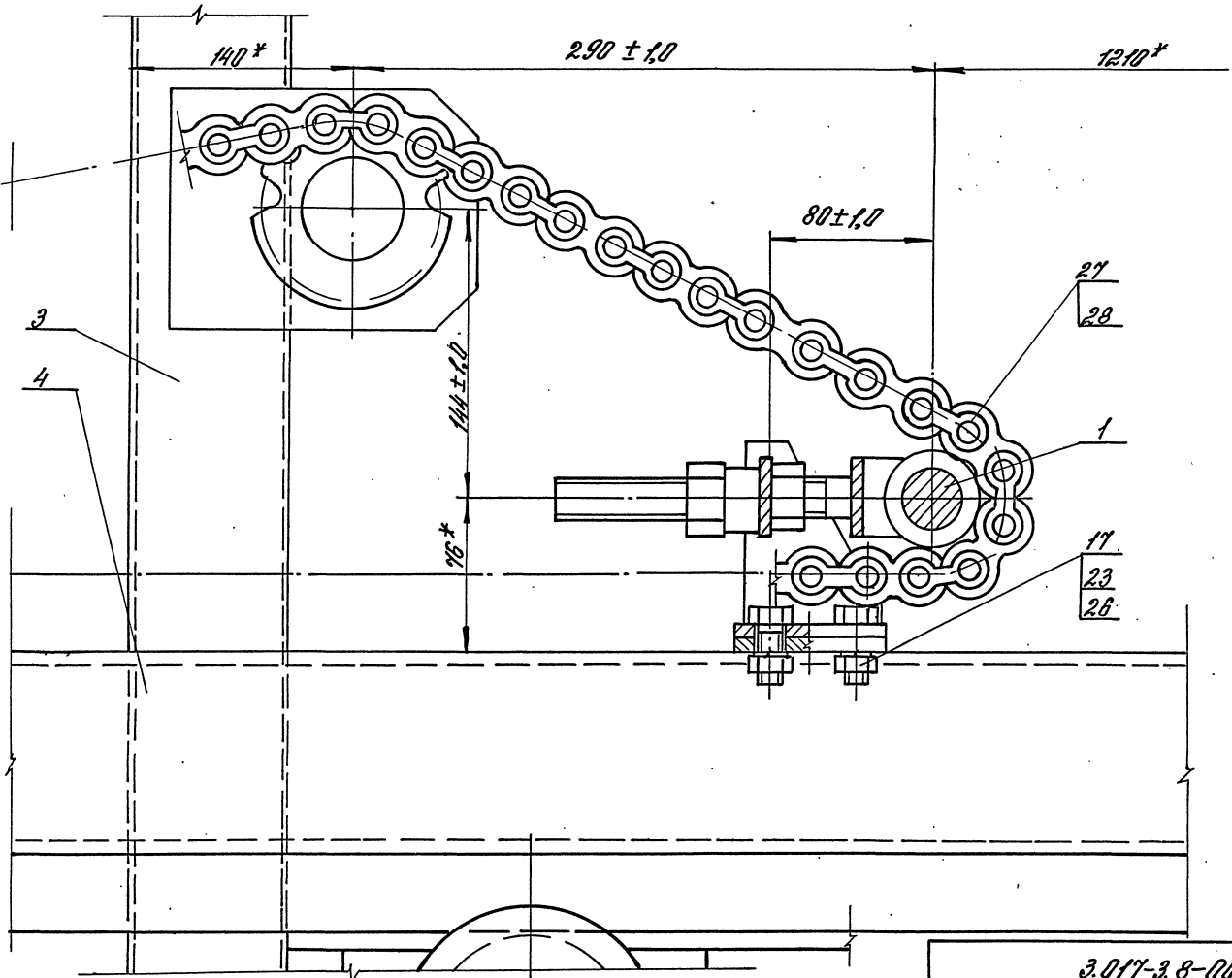
3.017-3.8-00.00.00.05

1/107

4

400108-09 13

П (1:2) (1)



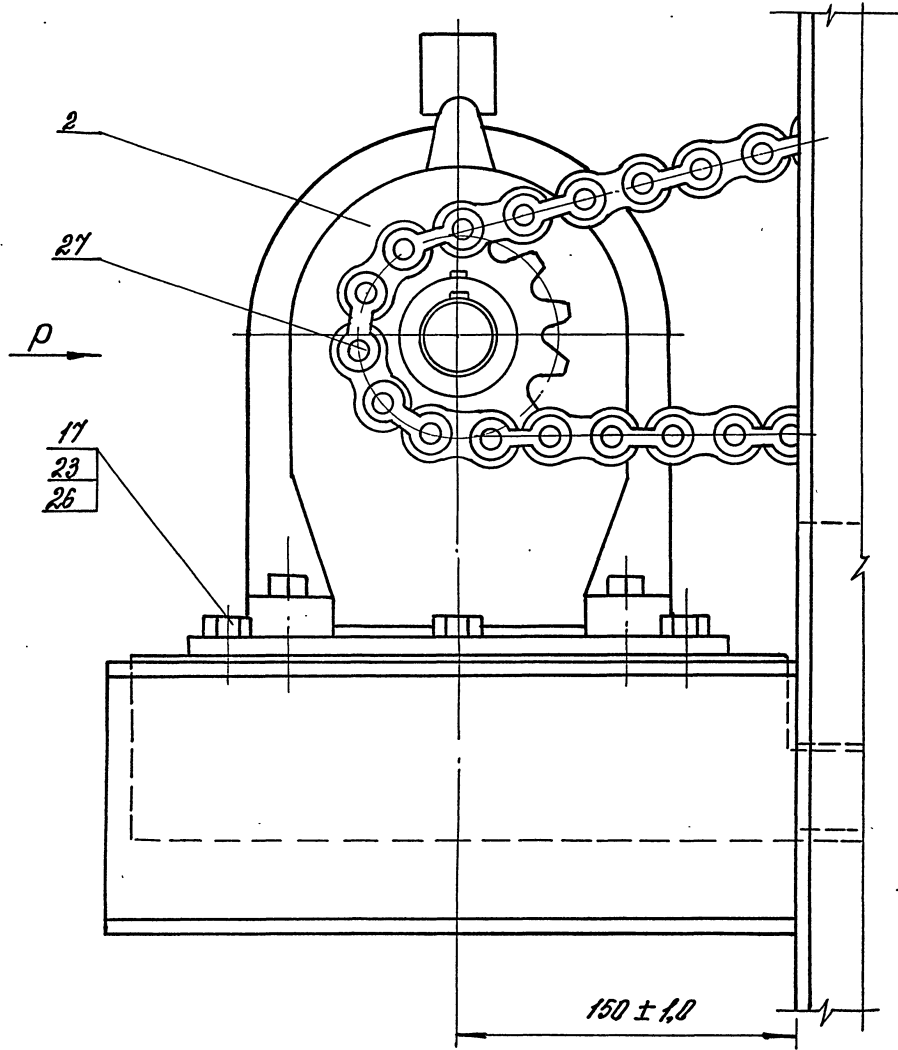
3.017-3.8-00. 00. 00. 05

5

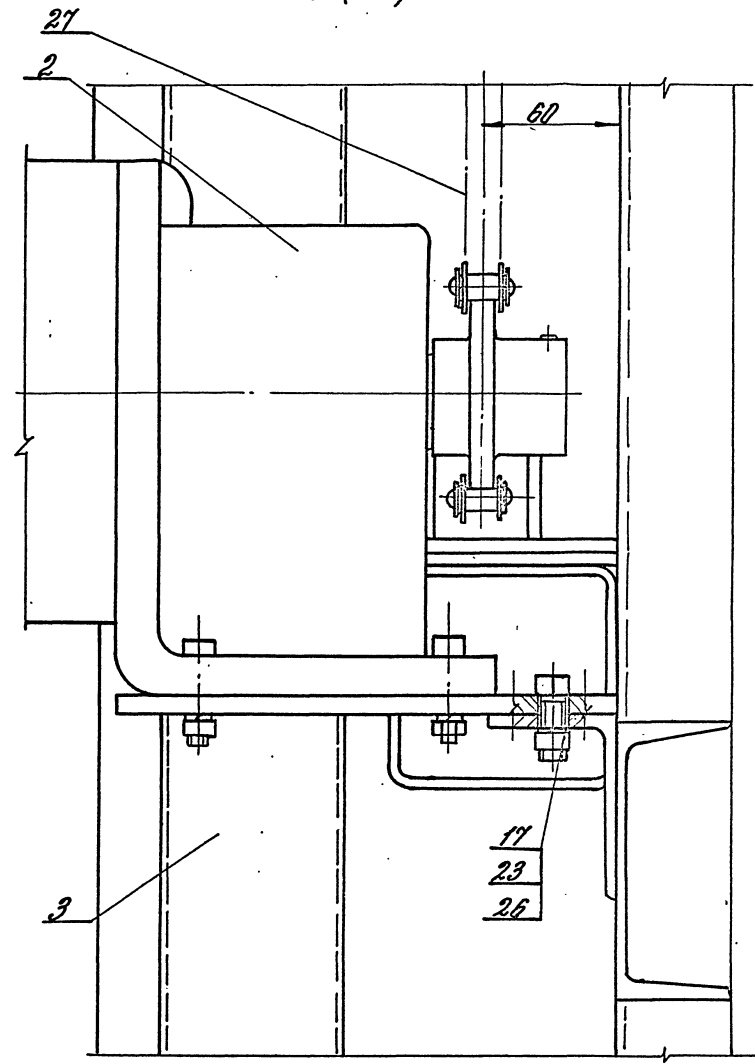
Контрфорс. Диаметр 1300108-09 14

Сделано в СССР - ВНИИП - Л. СЕРГЕЕВ - 14300000. 016514

K (1:2) (1)



P (1:2)



ИГО. N. 11224 - 112241 - 11. 01.010101 11-010101-010101

3.0117-3.8-00. 00. 00 05

ИДЕТ
6

№ п/п период	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	кол. на исполн. З.ОПТ-З.Б.ОО.ОО.ОО-					Приме- ние
					—	01	02	03	04	
1										
2	<u>Электророборудование</u>									
3										
4	Коробка протяжная КР250х120		ТУ 36.2072-86	Завод „Промавтоматика“ г. Бакч.						
5					3	3				
6	Ящик РЭСМ 541Р. 2274 44, лобовый.		ТУ 16-88 ИУКЖ 656.335	Завод низковольтной аппаратуры г. Дзержинск						
7	Безындуктор (заборуха; 3 штуки)		074-ТУ		1	1				
8										
9	Лампа Б 230-240-40		ГОСТ 2239-79		1	1				
10										
11	Выключатель пучковой (конечный) ВПК 2112 42	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТРС г. Беляя Церковь						
12	Ступень 2, ход влево				1	1				
13	Ступень 2, ход вправо				1	1				
14										
15	Выключатель пучковой (конечный) ВПК 2111 42	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТРС г. Беляя Церковь	1	1				
16										
17	Кабель КПГ 2х1,5		ТУ 16-КТЗ.05-80	Завод „Камкабель“ г. Пермь	30	30				М
18										
19	Пробой АПВ 1х2,5		ГОСТ 6323-79 Е		100	100				М
20	Пробой ПВ 1х1,5		—		30	30				М
21										
22	Металлоручка РЗ-4-Х		ТУ 22-5570-83	Завод „Металлоручка“ г. Москва	10	10				М
23	φ 10 мм				70	70				М
24	φ 15 мм									
25										
26										
27										
28										
29										
30										

				З.ОПТ-З.Б.ОО.ОО.ОО.ОО				
ГМП		Игорьков	Ис	Ведомость покупных изделий		Введен	Лист	Листов
И.Контр.		Александров	Ис			2	1	3
И.Орг.		Александров	Ис	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ				
И.И.Шк.		Смирнов	Ис					

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Код. на испол. з. 017-3.8-00.00.00 -						Примечание
					—	01	02	03	04	05	
1											
2	Мотор-редуктор		ТУ2-056-232-85	Завод механических приводов, г. Пермь							
3	МЦ20-63-45-0,55-РС-110443				1	1					
4											
5	Цепь ПР-25,4-5670		ГОСТ 13568-75		11,15	11,15					М
6	Звено В-ПР-25,4-5670		ГОСТ 13568-75		1	1					
7											
8	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		8	8					
9											
10											
11	<u>Крепежные изделия</u>										
12											
13	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70								
14	M8-89 x 20.58.01.20				2	2					
15	M8-89 x 100.58.01.20				2	2					
16	M10-89 x 25.58.01.20				2	2					
17	M10-89 x 30.58.01.20				2	2					
18	M10-89 x 40.58.01.20				4	4					
19	M10-89 x 120.58.01.20				6	6					
20	M12-89 x 30.58.01.20				5	5					
21	M12-89 x 110.58.01.20				8	8					
22											
23	Винты	128 400									
24	M5-89 x 8.58.01.20		ГОСТ 1476-84		1	1					
25	M8-89 x 8.58.01.20		ГОСТ 1477-84		1	1					
26	M5-89 x 40.58.01.20		ГОСТ 17473-80		2	2					
27	M5-89 x 45.58.01.20		— " —		4	4					
28	M6-89 x 14.58.01.20		ГОСТ 17475-80		16	16					
29	M4 x 14.58.01.20		ГОСТ 10621-80		16	16					
30											
31											

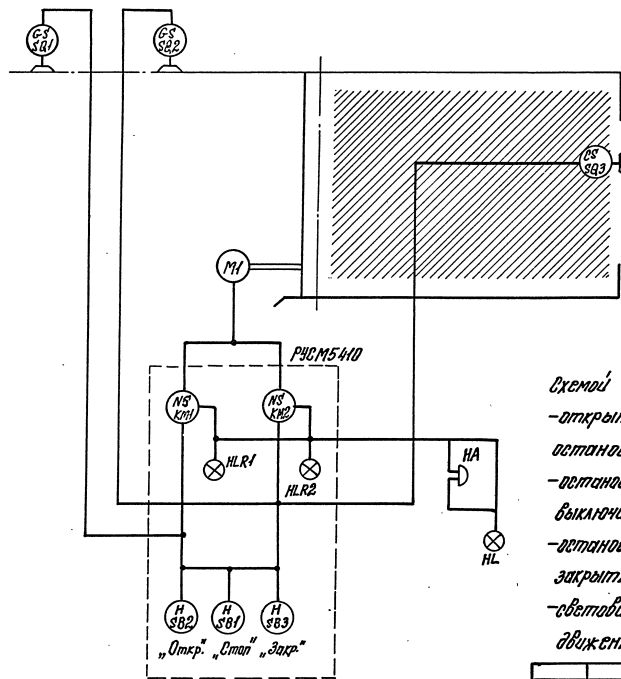
3.017-3.8- 00.00.00 80

Лист

2



400108-09 17

Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Код. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00-						Примечание
				—	01	02	03	04	05	
Гайки	128300	ГОСТ 5915-70								
M8-7H. 5. 01. 20				2	2					
M10-7H. 5. 01. 20				20	20					
M12-7H. 5. 01. 20				21	21					
M20-7H. 5. 01. 20				2	2					
M5-7H. 5. 01. 20	128300	ГОСТ 5916-70		4	4					
M24-7H. 5. 01. 20	128300	ГОСТ 5919-73		4	4					
Болты с шайбой 45		ГОСТ 2833-77		1	1					
Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70								
5. 65Г. 02. 9				4	4					
6. 65Г. 02. 9				2	2					
8. 65Г. 02. 9				4	4					
10. 65Г. 02. 9				14	14					
12. 65Г. 02. 9				21	21					
Шайбы	128600	ГОСТ 11377-78								
24. 01. п. 2. 01. 20				4	4					
30. 01. п. 2. 01. 20				1	1					
Шпонка 8x7x50		ГОСТ 23360-78		2	2					
Шпильки	128700	ГОСТ 397-79								
5x45. 001				4	4					
6,3x45. 001				1	1					

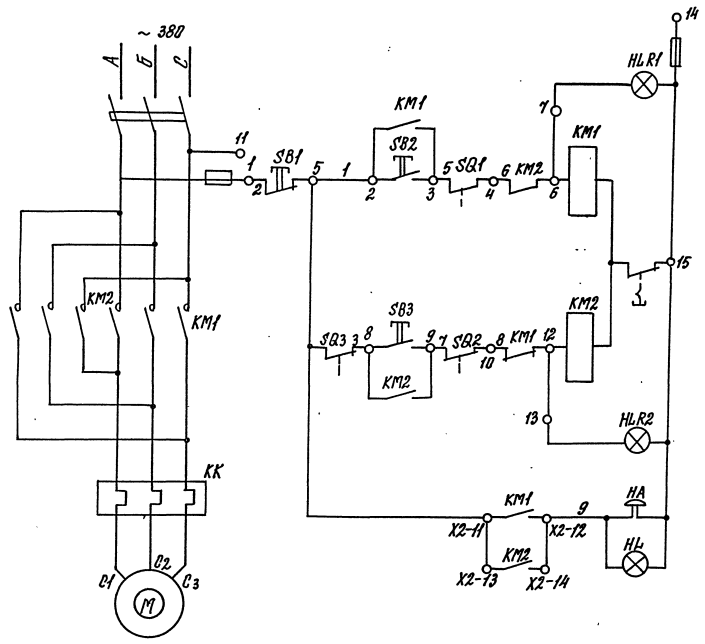


Схемой управления предусматривается:

- открытие кнопкой SB2, закрытие кнопкой SB3, а также останов кнопкой SB1 открытых ворот;
- останов ворот в крайних точках при помощи конечных выключателей SQ1, SQ2;
- останов ворот при наезде на препятствие в режиме закрытия при помощи конечного выключателя SQ3;
- световая HL, HLR1, HLR2 и звуковая HA сигнализация движения ворот.

 функциональное наименование аппарата.
 По позиционному обозначению аппарата по схеме электрической принципиальной.

3.017-3.8-00.00.00 Э2			
Схема электрическая функциональная	р	—	—
	Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМАДИИ			

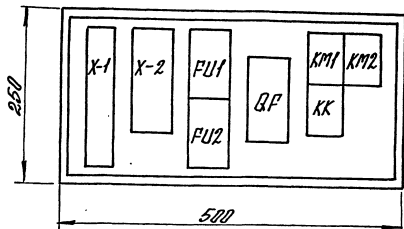


- X1
- | |
|----|
| 1 |
| 2 |
| 3 |
| 4 |
| 5 |
| 6 |
| 7 |
| 8 |
| 9 |
| 10 |
| 11 |
| 12 |
| 13 |
| 14 |
| 15 |
- X2
- | |
|----|
| 11 |
| 12 |
| 13 |
| 14 |
| 15 |

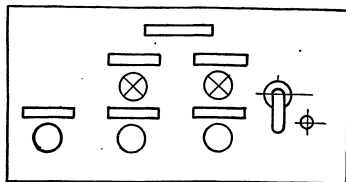
Зона	№з. Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
	KM1, KM2	Ящик РЩМ5410. 22.74 ч1, номерной, 6-рядный, (сверху, снизу), 316-6010К 656.336.014-14	1	1-X1, 1-X2, 1-X2.2-X2.2-3
	QF, KK	(ток тепловой выставки=1,6А)		
	HA, HL	Звонки ПС-142, 20 звонком громкого боя ТУ16-535, 194-75	1	цвет-1-ЗВОННЫЙ
		Лампа Б230-240-40, ГУСГ 2.239-79	1	
	1-SQ1-SB2	Выключатель ВПК2Н2АУ2, ТУ16-526, 433-78	2	
	1-SQ3	Выключатель ВПК2Н1АУ2 ТУ16-526.433-78	1	
	1-M	Мотор-редуктор МЦ-63-45-055-РБ-НОЦ43 ТУ2-056-232-85	1	

3.017-3.8-00.00.00.33					
Схема электрическая принципиальная			Войдя	Итого	Итого вб
			р	-	-
Зав.пр. Неллимак Н.контр. Сергеев Зав.гр. Мазуркин Зав.пр. Сергеев			Лист	Листов 7	
			И.И.И.И.ПРОМЭД.И.И.И.		

Общий вид ящика РУС 154-10
на ток 0,6-16А
Вид спереди
Дверь не показана



Дверь
вид спереди



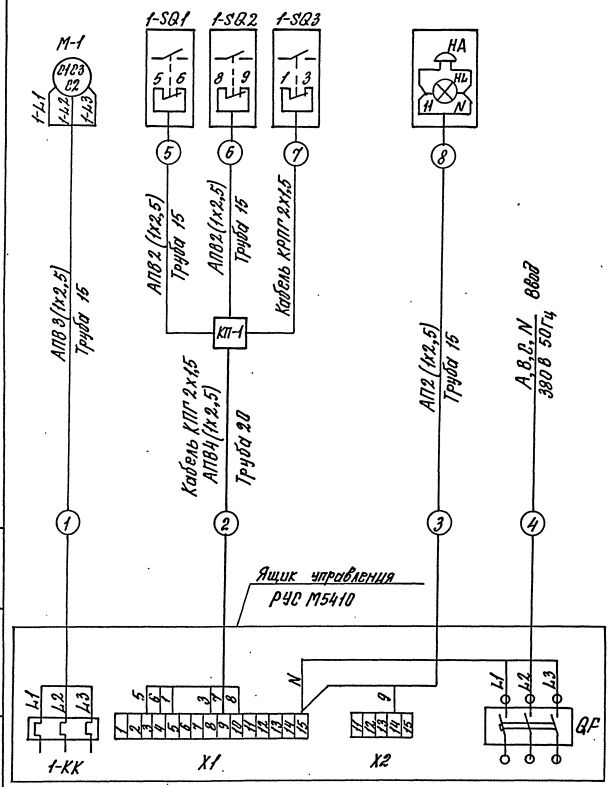
1. Снять перемычки между:
- зажимами Зч4, а также Зч10 блока зажимов-Х1
2. Выполнить соединения электрических проводов согласно таблицы.

Таблица
соединения проводов

Проводник	Откуда поступает	Куда поступает	Данные провода	Примечание
N	Ввод	X1-15	ПВ1-15 ГОСТ 6223-79	
A	Ввод	ВР/Л1	— " —	
B	Ввод	ВР/Л2	— " —	
C	Ввод	ВР/Л3		
1	X2/13	X2/11	— " —	
		X1/5		
		X1/2		
9	X2/14	X2/12	— " —	

3.017-3.8-00.00.00.34		
Схема электрическая соединений (ящик управления)	Лист	Известно
<p>Зав. Лаб. Нейтраль Н. контр. Воронеж</p> <p>Зав. гр. Лизурский</p> <p>Зав. гр. Воронеж</p>	Р	—
	Лист	Известно 1
ЦНИИПРОМЭДАНИИ		

Шифр подел. Платф. и дата. Взам. инвент.



Возм. обозначение	Наименование	кол.	Примечание
	<u>Узел для электрических пробойок</u>		
КП...КПЗ	Коробка протяжная КП250x120 ТУ 36.2072-86	3	
—	Пробой АПВ1x2,5 ГОСТ 6323-79	—	
—	Кабель КПГ 2x1,5 ТУ 16-КТБ 06-83	—	
—	Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75	—	
—	Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75	—	

1. Количество пробойок, кабелей, труб даны ориентировочно, и проектной организацией, уточняются при разработке реального проекта.
2. Форшера электрических выключателей, аппаратов и устройств заземлить согласно ПУЭ и ПТБ.

3.017-3.8-00.00.00.95		Исполн	Масла	Проверит
Схема электрическая подключения		р	—	—
		Лист	Листов	7
Зав.лоб. Изумор Н.контр. Бергер Зав.гр. Лазаркин Зав.гр. Бергер		ЦНИИПРОСАДНИИ		

Имя и фамилия, Инициалы, Дата рождения

Формат документа	Имя документа	Объем документа	Наименование документа	Кол. на начало 3.01.17-3.01.00.00		Притоки
				шт	м	
			Документация			
			Вводный чертёж	×	×	
			Различные единицы			
А4	1	3.017-3.7-01.01.00	Ролки	4	4	
А4	2	3.017-3.7-01.02.00	Направляющая	1	1	
А4	3	3.017-3.7-01.03.00	Блок аварийного останова	1	1	

3.017-3.8-01.00.00

Группа	Наименование	Кол. на начало 3.01.17-3.01.00.00		Притоки
		шт	м	
ГНП	Центральная			
И.контр.	И.контр.			
И.ульян.	И.ульян.			
И.контр.А	И.контр.А			
И.контр.Б	И.контр.Б			
И.контр.В	И.контр.В			
И.контр.Г	И.контр.Г			
И.контр.Д	И.контр.Д			
И.контр.Е	И.контр.Е			
И.контр.Ж	И.контр.Ж			
И.контр.З	И.контр.З			
И.контр.И	И.контр.И			
И.контр.К	И.контр.К			
И.контр.Л	И.контр.Л			
И.контр.М	И.контр.М			
И.контр.Н	И.контр.Н			
И.контр.О	И.контр.О			
И.контр.П	И.контр.П			
И.контр.Р	И.контр.Р			
И.контр.С	И.контр.С			
И.контр.Т	И.контр.Т			
И.контр.У	И.контр.У			
И.контр.Ф	И.контр.Ф			
И.контр.Х	И.контр.Х			
И.контр.Ц	И.контр.Ц			
И.контр.Ч	И.контр.Ч			
И.контр.Ш	И.контр.Ш			
И.контр.Щ	И.контр.Щ			
И.контр.Ъ	И.контр.Ъ			
И.контр.Ы	И.контр.Ы			
И.контр.Э	И.контр.Э			
И.контр.Ю	И.контр.Ю			
И.контр.Я	И.контр.Я			
И.контр.Итого	И.контр.Итого			

Створка

Комплект: 2шт

Имя и фамилия, Инициалы, Дата рождения

Формат документа	Имя документа	Объем документа	Наименование документа	Кол. на начало 3.01.17-3.01.00.00		Притоки
				шт	м	
			А. Вспомогательные			
А4	4	3.017-3.7-01.00.03	Пластина	4	4	
А3	5	3.017-3.7-01.00.04	Звездочки	1	1	
А4	6	3.017-3.7-01.00.05	Ось	1	1	
А4	7	3.017-3.7-01.00.06	Втулка	1	1	
А4	8	3.017-3.7-01.00.07	Кольцо	1	1	
А4	9	3.017-3.7-01.00.07-01	Кольцо	1	1	
А4	10	3.017-3.7-01.00.08	Ручка	1	1	
А4	11	3.017-3.7-01.00.09	Пластина	1	1	
А4	12	3.017-3.7-01.00.11	Втулка	1	1	
А4	13	3.017-3.7-01.00.12	Пластина	1	1	
А4	14	3.017-3.7-01.00.13	Пластина	1	1	
А3	15	3.017-3.8-01.00.01	Ось 36	2	2	
16	16	3.017-3.8-01.00.01-01	Ось 36	1	1	
17	17	3.017-3.8-01.00.01-02	Ось 36	1	1	
18	18	3.017-3.8-01.00.01-03	Ось 36	1	1	
		3.017-3.8-01.00.01-04	Ось 36	1	1	

3.017-3.8-01.00.00

Комплект: 4

Формат
Лист
Изм.

Обозначение

Кол. на листе

Всего листов

Формат	Лист	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол. на листе	Всего листов	Примечание
А4	19		3.011-3.8-01.00.02	Связь	1	1	
А4	20		3.011-3.8-01.00.03	Пластина	1	1	
А4	21		3.011-3.8-01.00.04	Рефур	1	1	
А4	22		3.011-3.8-01.00.01-01	Рефур	1	1	
				Связь			
				Прочие			
				Л=1800-2.0; К200	1	1	16.3кг
				Л=1400-2.0; К200	1	1	12.8кг
				Л=320-2.0; К200	1	1	2.8кг
				Л=2120-2.0; К200	2	2	24.1кг
				Пластина			
				Лист Б-01-4 ГОСТ 9903-70			
				Связь-сформ №37-89			
				(400x50) ГН; К200	1	1	7.6кг
				(300x40) ГН; К200	1	1	4.6кг

3.011-3.8-01.00.00

Лист
3

Копирован: 01-08-2001

Формат
Лист
Изм.

Обозначение

Кол. на листе

Всего листов

Формат	Лист	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол. на листе	Всего листов	Примечание
А4	29		3.011-3.8-01.00.12	Приток	1	1	
				Трещ 20х200х15			
				Всг 100ГР33-87			
				Л=1800-2.0; К200	32	32	6.6кг
				Стандартные изделия			
				Болты ГОСТ 7798-70			
				М8-89x20.58.01.20	2	2	
				М8-89x100.58.01.20	2	2	
				М10-89x30.58.01.20	2	2	
				М12-89x100.58.01.20	8	8	
				Гайки ГОСТ 5915-70			
				М8-ГН.5.01.20	2	2	
				М10-ГН.5.01.20	2	2	
				М12-ГН.5.01.20	8	8	

3.011-3.8-01.00.00

Лист
4

Копирован: 01-08-2001

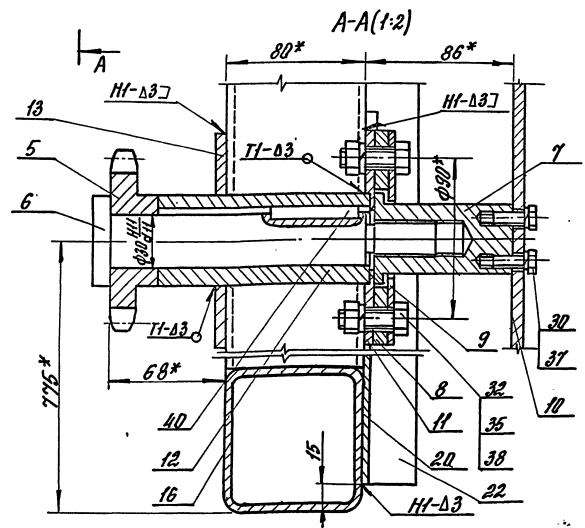
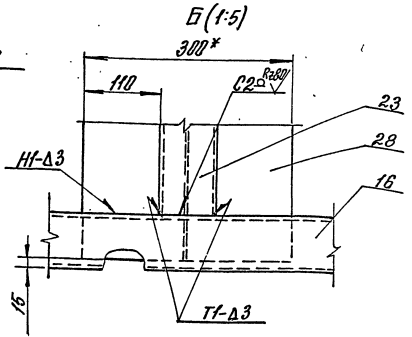
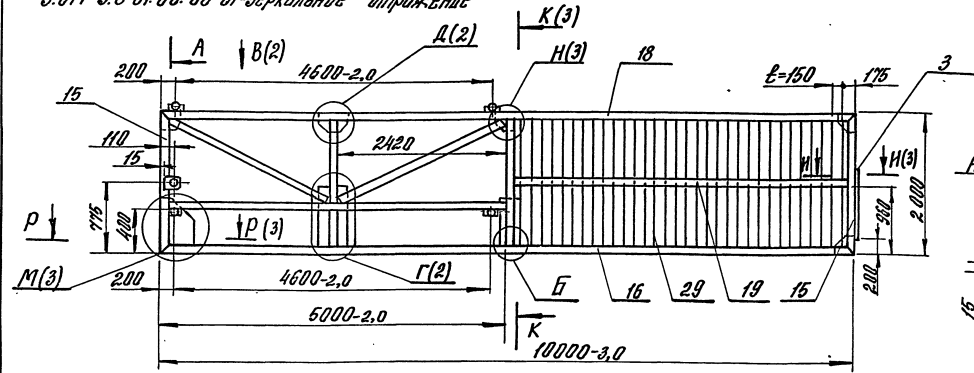
Инв. № табл.	Наименование и дата введения в действие	Обозначение	Наименование	Кол. на листе	З.017-3.8-01.00.02	Примечание
37			Шпильки ГОСТ 6102-70	4		
38			8.65Г.02.9	4		
39			10.65Г.02.9	2		
40			12.65Г.02.9	8		
			Шпилька 8x160	1		
			ГОСТ 23360-78	1		
				3.017-3.8-01.00.02		
				Копировать:		

R280 (✓)

1. Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, h_{12}, \pm \frac{IT14}{2}$.

		3.017-3.8-01.00.02	
Связь		Видов	Масштаб
		Р	1:5
		Лист	Листов 1
ГНП	Копировать		
И. контр.	Лукосевич		
П. спец.	Лукосевич		
Вед. инж.	Смирнин		
Профиль		80x80x10 ГОСТ 25577-83	
		4-III-Ст.Эл.2 ГОСТ 1144-76	
		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	
		400108-09 25	

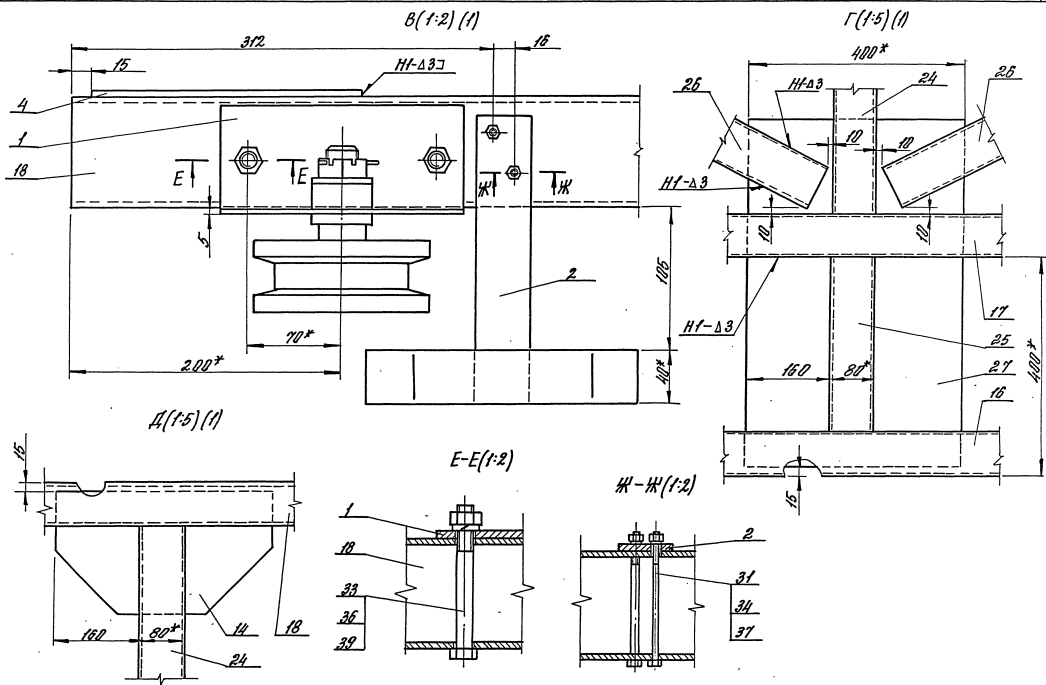
3.017-3.8-01.00.00 - изображение
 3.017-3.8-01.00.00-01-зеркальное отражение



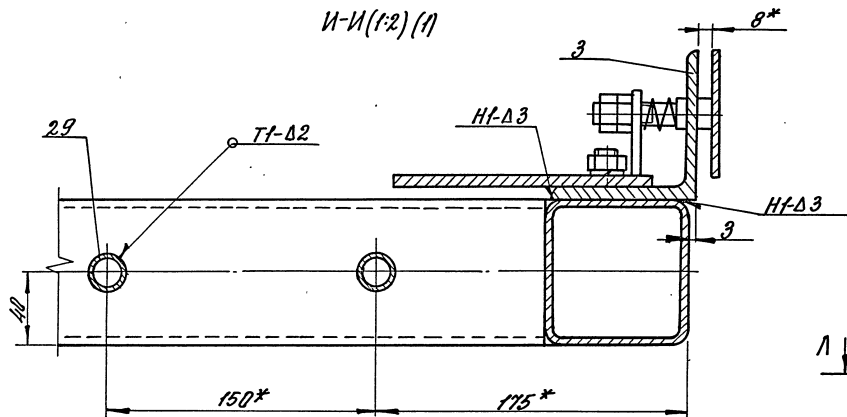
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Шифр чертежа: 3.017-3.8-01.00.00-01

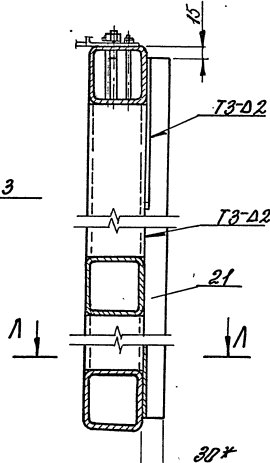
				3.017-3.8-01.00.00.05		
				Отборка..		
				Сборочный чертёж		
				Объём	Листов	Масштаб
				Р	520	1:50
				Лист 1 из 2		
				ЦНИИПРОТЕДАННИ		
ГРП	Лагерева	В				
Н. контр.	Лукашевич	М				
Г.А. ДИЗ.	Лукашевич	В				
Вед. инж.	Виноградин	В				



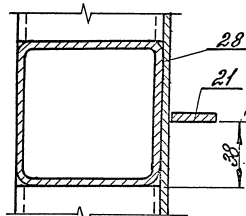
И-И (1:2) (1)



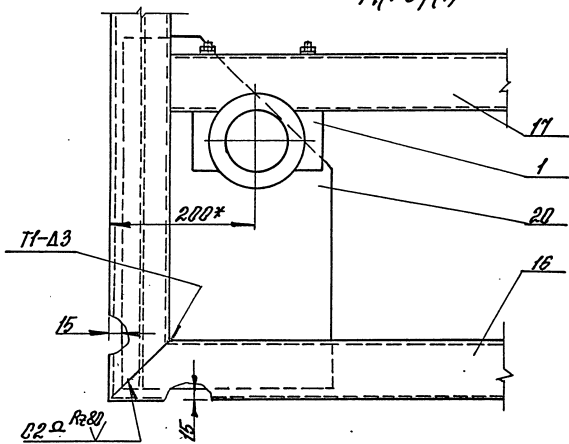
K-K (1:5) (1)



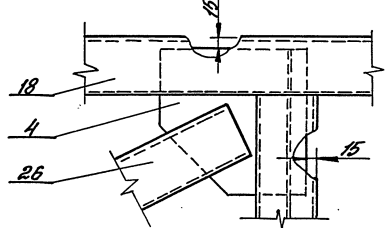
Л-Л (1:2)



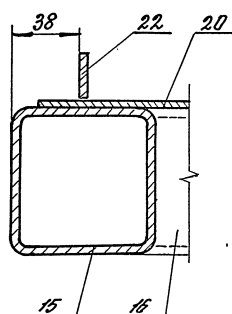
М(1:5) (1)



Н(1:5) (1)



Р-Р (1:2) (1)



Исполнение: Поверх и внутренняя обработка

Рис. 1

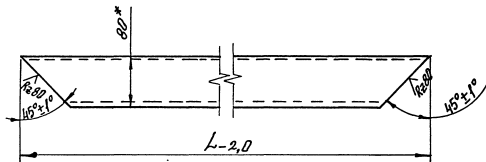


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

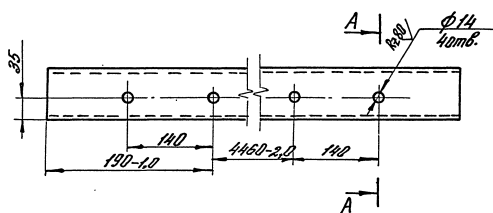
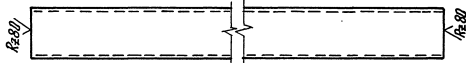
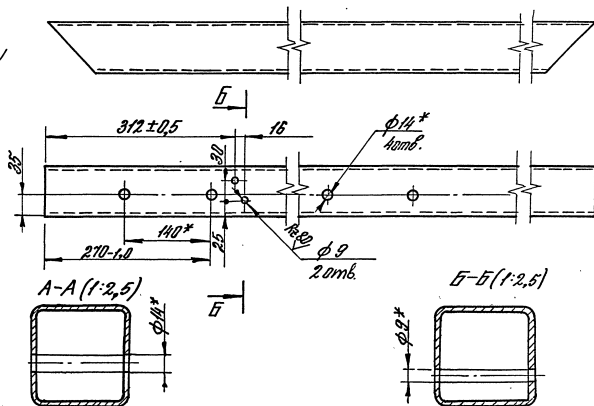


Рис. 3

Остальное см. Рис. 1 и Рис. 2



* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 14/11/5$ $\frac{IT14}{2}$

Обозначение	Рис.		L, мм	Масса, кг
3.017-3.8-01.00.01	1	изображено	2000	12,7
-01		изображено	10000	88,7
-02	2	изображено	4920	43,6
-03	3	изображено	10000	88,7
-04		зеркальные вращение		

3.017-3.9-01.00.01		
Виды	Массы	Изготов
Р	см. табл.	—
Авст	Изготов 1	

Связь

Профиль 80x80x20x25577-83
4-17-03-Зав. 2001174-76

ЦНИИПРОММАШИНА

Имя, фамилия, Подпись, дата

Форм. 1001-1
Значит
Лоз

Форм.	Значит	Лоз	Обозначение	Наименование	Кол. на иллум.-з. 017-з. 8-02. 00. 00	Примечание
				Д. ак. уметелыця		
1			з. 017-з. 8-02. 00. 00. 05	Возвратный чертёж	2	13, 14
				Автомат		
А4	1		з. 017-з. 7-02. 00. 00. 1	Резерв	24	24
А4	2		з. 017-з. 7-02. 00. 00. 02	Человек	1	
А4	3		з. 017-з. 7-02. 00. 00. 03	Человек	1	
А4	4		з. 017-з. 7-02. 00. 00. 04	Линейка	1	
				Швейцар. Резерв. II 007135-89		

Кол. на иллум.-з. 017-з. 8-02. 00. 00	
Иллум.	Лист
2	1
3	1
Итого	
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	

Копировать

формат А4

Форм. 1001-1
Значит
Лоз

Форм.	Значит	Лоз	Обозначение	Наименование	Кол. на иллум.-з. 017-з. 8-02. 00. 00	Примечание
Б4	5		з. 017-з. 8-02. 00. 00. 1	L = 2440 - 2.0; К200	4	25, 3 кг
Б4	6		з. 017-з. 8-02. 00. 00. 2	L = 275 НН; К200	1	2, кг
Б4	7		з. 017-з. 8-02. 00. 00. 3	Дюбель		
				Пробитый 001, 002, 40 00713577-89		
				Крепеж "Волна" 2 00711977-89		
				L = 10000 - 2.0; К200	2	2
Б4	8		з. 017-з. 8-02. 00. 00. 4	Земляника		
				Автом. Бит 2, 0 00719903-74		
				025001-Евг. Зиде-Бит 025003-89		
				(90 x 90) НН; К200	4	4
Б4	9		з. 017-з. 8-02. 00. 00. 5	Палатка		
				Автом. Бит 2, 0 00719903-74		
				025001-Евг. Зиде-Бит 025003-89		
				(250 x 250) НН; К200	4	4
Б4	10		з. 017-з. 8-02. 00. 00. 6	Нормальная бумага		
				А0106-В 0071103-76		
				Линейка "Волна" 2 00711977-89		
				L = 9904 - 1.0; К200	2	2

400108-03 30

з. 017-з. 8-02. 00. 00

Копировать
формат А4
29

Имя, фамилия, отчество и дата выдачи

Взят

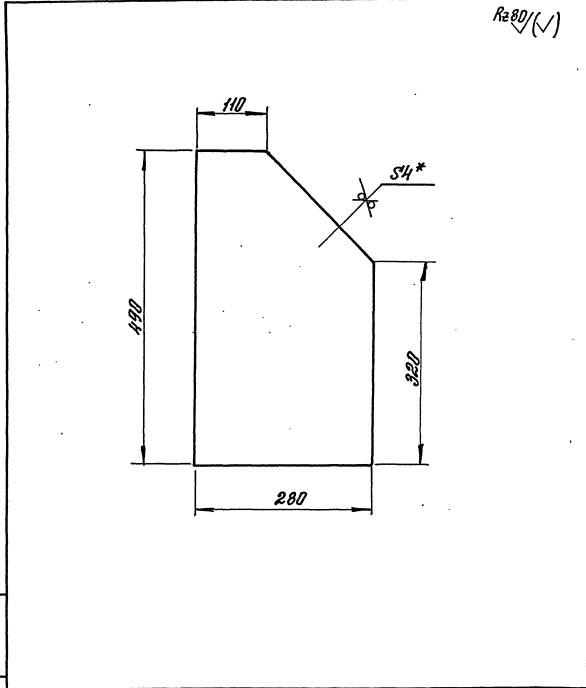
№ п/п	Обозначение	Наименование	См. на черт. 3.017-3.8-02.00.00 - 01	Примечание
11	3.017-3.8-02.00.01	Фронтальный Узелок БУСБМ-ФУПР02080846 Ст. зап. № 707 595-28		
12		L = 300 - 1,0; Re 80	12 12	4,15 кг
13		Стандартные изделия		
14		Болты ГОСТ 7798-70 M10-39 x 120.58.01.20	2 2	
15		M10-39 x 25.58.01.20	2 2	
		Гайка M10-7H.5.0120	2 2	
		ГОСТ 5916-70	2 2	
		Шайба 10.65Г.02.9	2 2	
		ГОСТ 6402-70	2 2	

Лист 3
3.017-3.8-02.00.00
Коробок

Имя, фамилия, отчество и дата выдачи

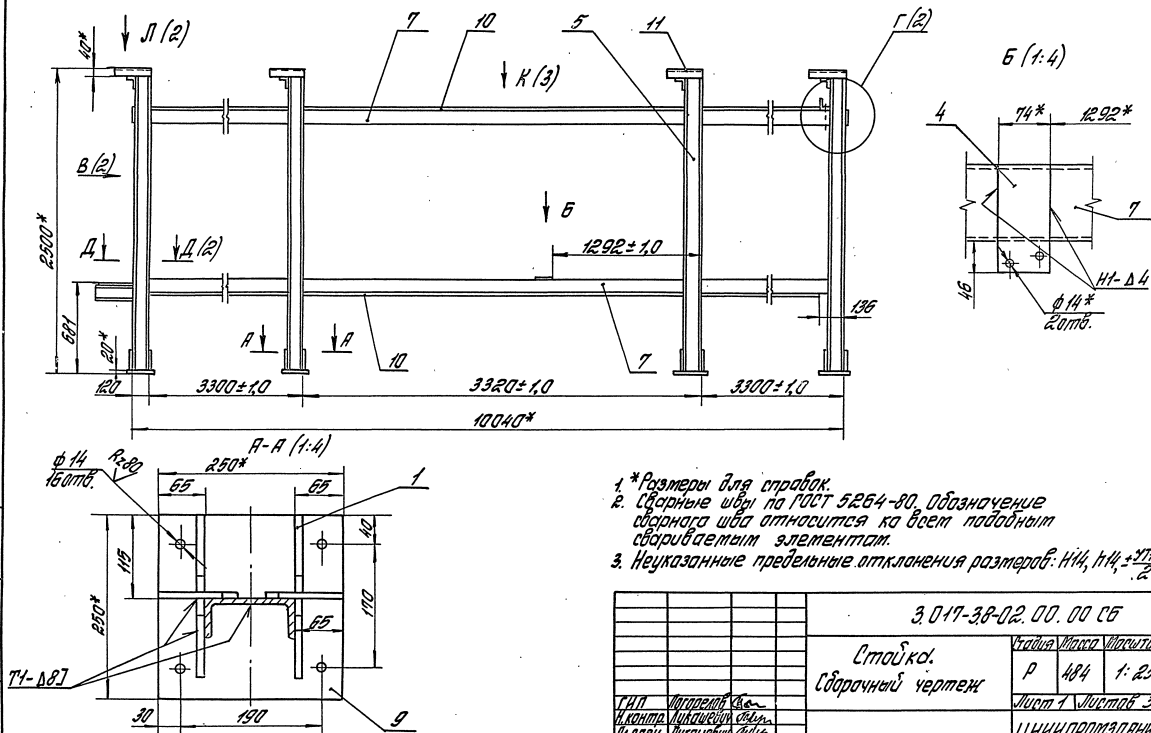
Взят

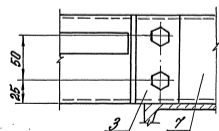
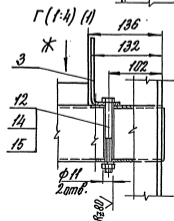
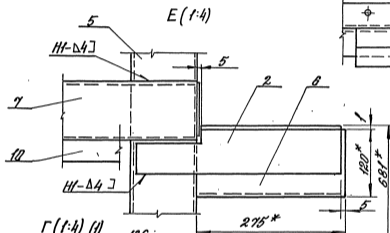
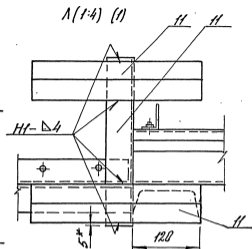
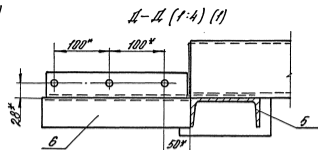
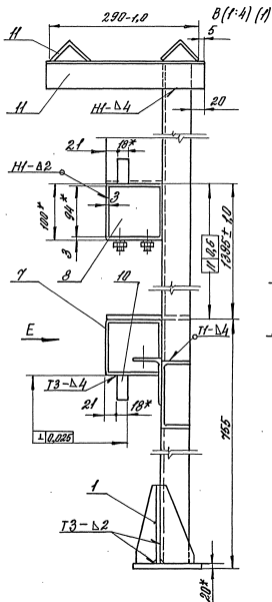
3.017-3.8-01.00.03		
Пластина	Размер	Вес
	p 3,85	t 5
Лист	Б-100-470219903-74	Листов 7
Лист	Ст. зап. 2-вх70214637-89	ЦНННПРОМЭДАНН



Re 80 (✓)

3 017-38-02. 00. 00 - изображено
3 017-38-02. 00. 00- 01 - зеркальное отражение





3.017-3.8-02. 00.0005

Лист

2

400108-09 33
Корпусовод: Панкратов А.В.

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																					
		Маяковортная сталь 093300; 095300										Среднеуглеродистая сталь 093200; 095200					Крупновортная сталь 093100; 095100						
		Расход, кг																					
Квадрат от 20 до 19	Полосы 8 до 45	L 32x20	L 32x32	Всего конст-руктив-ной стали	φ от 19	Итого	В уче-том Катк. = 1,05	Квад-рат от 20 до 30	Полоса в-50 до 56	L от 45x28 до 63x40	L от 36x36 до 45x45	Всего конст-руктив-ной стали	φ от 20 до 30	Итого	В уче-том Катк. = 1,05	Квад-рат от 32 до 120	Полоса 6-от 60 до 200	Швел-лер	L 50x50 и более	Всего конст-руктив-ной стали	φ от 32 до 250	Итого	В уче-том Катк. = 1,05
В0МС-4,9x2,0		113			113	0,16	113,16	118,8					2,24	2,24	2,35			103,9	35,78	139,68	20,87	160,55	168,6
В0МСП-4,9x2,0		113			113	0,16	113,16	118,8					2,24	2,24	2,35			103,9	35,78	139,68	20,87	160,55	168,6

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																					
		Танколистобоя сталь 097200; 097300					Танколистобоя сталь 097100					Листовая оцинкован-ная сталь 111100					Гнутые профили 112 000			Трубы 130100		Пределка углеро-дистой 112100	
		Расход, кг																					
δ-от 1 до 1,8	δ-от 1,9 до 3	Риф-леная δ=3	Вол-нистая	Итого	В уче-том Катк. = 1,05	δ=4 и более	Широ-колист-ная оцин-кованная	Итого	В уче-том Катк. = 1,05	По верши	По	В уче-том Катк. = 1,05	О	С	С	Итого	В уче-том Катк. = 1,05	По верши	В уче-том Катк. = 1,05	По верши	В уче-том Катк. = 1,05		
В0МС-4,9x2,0		62,4	0,78		63,18	66,34	44,1		44,1	46,3			611,1			611,1	641,7	52,76	55,4	0,036	0,038		
В0МСП-4,9x2,0		62,4	0,78		63,18	66,34	44,1		44,1	46,3			611,1			611,1	641,7	52,76	55,4	0,036	0,038		

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		Короткий раскладоч-ный 544502 1024	
		Расход, кг	
		по верши	В уче-том Катк. = 1,05
В0МС-4,9x2,0		0,012	0,013
В0МСП-4,9x2,0		0,012	0,013

Имя и фамилия, Подп. и дата, Взам. инв. №

3.017-3.8.00.00.008М

ГПП	Погоренов	И	
И.контр.	Лукшевич	И	
И.спец.	Лукшевич	И	
вед.инж.	Дмитрагин	С	

Ведомость расхода материалов

Итого	Лист	Листов
Р		7

ЦНИИПРОМЭДЯНИИ