

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 6

ворота распашные деревянные шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 6

ворота распашные беревянные шириной 4,5 м. калитки.

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°2
с 01.03.93
Приказ от 10.03.93 N°25

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 архитектурно-строительные решения приведены в выпуске 0 настоящей серии.

1.2. Ворота распашные деревянные и жалюзи должны изготавливаться по рабочим чертежам серии З.017-З.Вып.6. в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.3. Створки жалюзи должны открываться свободно, без заеданий и должны быть снабжены элементами, обеспечивающими надежную фиксацию створок в их закрытом и открытом положении.

1.4. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.5. Наружные поверхности ворот должны иметь атмосферостойкое защитно-декоративное покрытие.

1.6. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при изготовлении производства

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

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

1.1. 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 испытаний опытных образцов с выводами о гарантировании качества изготовления и стабильности работы ворот.

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 стандартными заводо-поставщиками, а при их отсутствии данными испытаний заводской лаборатории.

З.017-З.Вып.02.00.00.70

ИП	Директор	Инженер	Инженер	Техническое описание			Стандарт	Испытание	Испытание
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Р	1	2			
ЦНИИПРОМДРОИНИИ									

Копиролда : Чирок

Ц00108-07 4

Формат А3

Имя и фамилия разработчика и дата изготовления

3 Требования к деталям.

3.1. Заготовки из коррозионного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и загрязнений любым способом, не ухудшающим структуру 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 2909-73. Для деталей с чистотой обработки, не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже Rz 80 по ГОСТ 2909-73. Ризки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть зашпунлены.

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

3.4. Технология изготовления деталей и сборочных единиц варт должна обеспечить их взаимозаменяемость.

3.5. Детали варт и калиток должны изготавливаться из обрезных пиломатериалов хвойных пород не ниже 2 сорта по ГОСТ 8486-86Е.

3.6. Древесина деталей должна иметь абсолютную влажность не более 18%, а древесина заделок на 2-3% ниже.

3.7. В пиломатериалах не допускаются пороки древесины, превышающие установленные ограничения для 2 сорта по ГОСТ 8486-81. Обзол на поверхности не допускается.

3.8. Шероховатость поверхностей пиломатериалов после механической обработки должна быть не более Rz 200 по ГОСТ 1016-82.

3.9. Детали из дерева должны быть обработаны антисептическими составами для среднеагрессивных сред по СНиП 203-14-88.

3.10. Допуск прямолинейности линейных элементов не более 1мм по длине 1м и 2мм по всей длине.

3.11. Технология изготовления деталей и сборочных единиц варт должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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.

Имя, Фамилия, Инициалы и Подпись

3019-36-00.00.00.70 2

Копировал Стрельцова 5 Формат А3

4.2. Сборка волжны производится 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 крепежные изделия не должны иметь повреждений.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

5.2. Элементы ворот и калиток должны быть грунтованы только после проверки качества изготовления.

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

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем.

6. Требования к маркировке.

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

3 014-3.6-00.00.00 ГГО

Лист
3

Капиробиль: Стрельцовба

Формат А3

№ п/п	Область	Область	Наименование	Код на основе 3.017-3.6-00.00.00-		Дополнительно
				01	02	
			Документация			
03		3.017-3.6-00.00.00.00	Образный чертёж	X		
03		3.017-3.6-00.00.00.00	Технические условия	X		
03		3.017-3.6-00.00.00.00	Ведомость монтажных изделий	X		
03		3.017-3.6-00.00.00.00	Ведомость материалов	X		
			материалов	X		
			Дополнительные материалы			
04	1	3.017-3.6-01.00.00	Накладная	1	1	1
04	2	3.017-3.6-02.00.00	Ручка	1	1	1

3.017-3.6-00.00.00	
ГРП	Материал
А. Копия	Материал
В. Копия	Материал
Г. Копия	Материал
Д. Копия	Материал
Е. Копия	Материал
Ж. Копия	Материал
З. Копия	Материал
И. Копия	Материал
К. Копия	Материал
Л. Копия	Материал
М. Копия	Материал
Н. Копия	Материал
О. Копия	Материал
П. Копия	Материал
Р. Копия	Материал
С. Копия	Материал
Т. Копия	Материал
У. Копия	Материал
Ф. Копия	Материал
Х. Копия	Материал
Ц. Копия	Материал
Ч. Копия	Материал
Ш. Копия	Материал
Щ. Копия	Материал
Ъ. Копия	Материал
Ы. Копия	Материал
Э. Копия	Материал
Ю. Копия	Материал
Я. Копия	Материал
Итого	Материал

Всего расставлены деревянные ширинки 4,5 м

Формат А4

№ п/п	Область	Область	Наименование	Код на основе 3.017-3.6-00.00.00-		Дополнительно
				01	02	
03		3.017-3.6-03.00.00	Ручка	1	1	1
04		3.017-3.6-04.00.00	Фиксатор	2	2	2
04		3.017-3.6-04.00.00	Петля	2	2	2
04		3.017-3.6-04.00.00	Лепка	2	2	2
04		3.017-3.6-04.01.00	Цепочка	4	4	4
04		3.017-3.6-04.02.00	Корнштейн	1	1	1
04		3.017-3.6-03.00.00	Корнштейн	1	1	1
04		3.017-3.6-01.00.00	Накладная	4	4	4
04		3.017-3.6-05.00.00	Накладная	1	1	1
04		3.017-3.6-05.00.00	Накладная	1	1	1
04		3.017-3.6-06.00.00	Корнштейн	4	4	4
			Детали			
04		3.017-3.6-00.00.01	Шпингалет	2	2	2
04		3.017-3.6-00.00.01	Брусек	4		
		-01	Брусек			
		-02	Брусек			
04		3.017-3.6-01.00.02	Брусек	4	4	4
			Брусек	4	4	4

Формат А4

7-301005

3.017-3.6-00.00.00

Копировать, перемещать

№№ в табл. «Объемы и даты ввода в эксплуатацию»

№ табл.	№ в табл.	Объяснение	Наименование	Код. на начало 2017-2020 гг. по-	Примечание
17	3 017-36-00.00.03		Уголь	01.02.03	
	2 21.2				
18	3 017-36-00.00.04		Намывала	1 1 1 1	
	2 21.1				
19	3 017-36-00.00.05		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
20	3 017-36-00.00.06		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
21	3 017-36-00.00.07		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
22	3 017-36-00.00.08		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
23	3 017-36-00.00.09		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
24	3 017-36-00.00.10		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
25	3 017-36-00.00.11		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
26	3 017-36-00.00.12		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
27	3 017-36-00.00.13		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
28	3 017-36-00.00.14		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
29	3 017-36-00.00.15		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
30	3 017-36-00.00.16		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				

3 017-36-00.00.00

Колыбель. Старомиха

лист 3

№№ в табл. «Объемы и даты ввода в эксплуатацию»

№ табл.	№ в табл.	Объяснение	Наименование	Код. на начало 2017-2020 гг. по-	Примечание
23	3 017-36-00.00.20		Лесопосадочный материал	01.02.03	
	2 21.2				
24	3 017-36-00.00.21		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
25	3 017-36-00.00.22		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
26	3 017-36-00.00.23		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
27	3 017-36-00.00.24		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
28	3 017-36-00.00.25		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
29	3 017-36-00.00.26		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				
30	3 017-36-00.00.27		Лесопосадочный материал		
	2 21.2				

3 017-36-00.00.00

Колыбель. Старомиха

лист 4

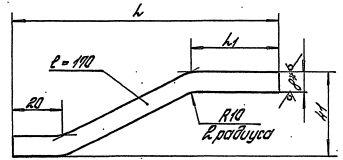
Мат. № 104. Изготовитель и дата изготовления

Вид контроля	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на штатк. 3.017-36-00.00.00-01	Кол. на штатк. 3.017-36-00.00.00-02	Примечание
Визуальный	01	01	Шпилька 4х25-001			
	02	02	Гайка 2917-10	2	2	Р
	03	03	Шпилька 4х20	4	4	4
			Гайка 3122-10	4	4	4
			Шуруп 1-5х30 01.20	20	20	20
			Гайка 1444-20	20	20	20

Лист 01 из 02
3.017-36-00.00.00
Копировал: Стрельцова

Формат А4

Rz80 (✓)



Обозначение	L ₁ , мм	H ₁ , мм	Масса, кг
3.017-36-01.00.01	105	35	1,22
-01	93	23	1,1

- Размер для отработки.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± 0,1/2.

Мат. № 104. Изготовитель и дата изготовления

		3.017-36-01.00.01	Материал	Масса	Масштаб
		Ребра	Р	шт.	—
			лист	лист	лист
ТМТ		Копировал: Стрельцова	Лист Б-Пл-6 ГОСТ 49023-74		
Исполн. Мухоморов В.А.		Копировал: Стрельцова	Лист 2 из 2 ГОСТ 49023-74		
Проверил: Мухоморов В.А.		Копировал: Стрельцова	ЦНИИПРОИЗДАНИЙ		
Верх. инж. Ширяков В.В.		Копировал: Стрельцова	Ц 00108-02-9		

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Рис. 1

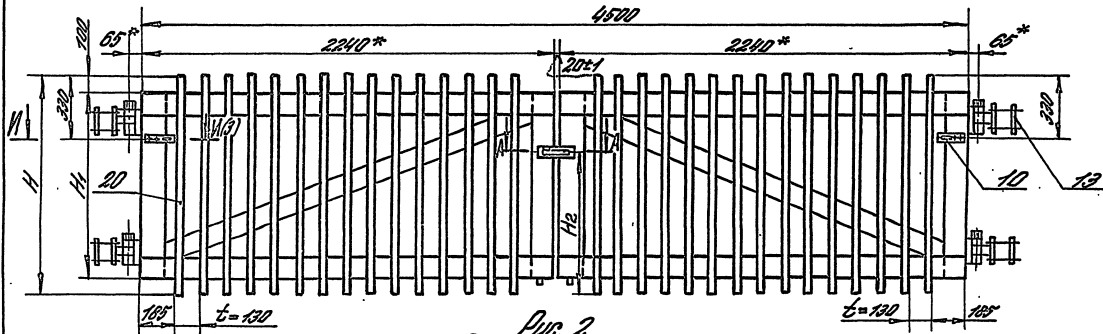
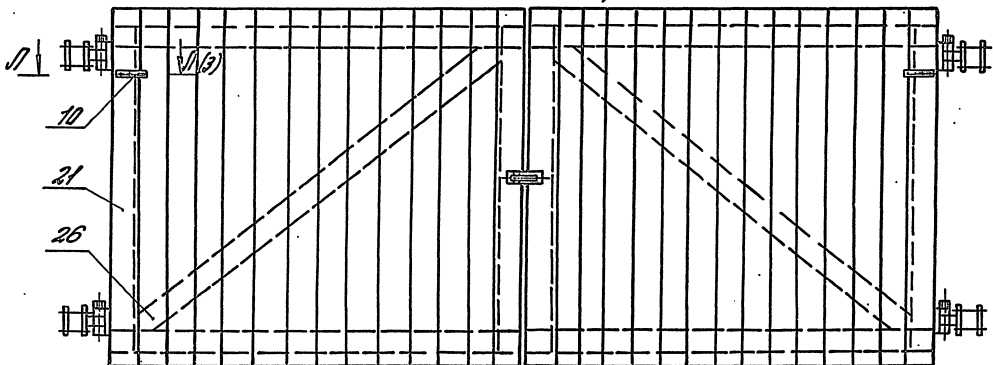


Рис. 2
Детальное - см. рис. 1



- 1* Размеры для справок.
2. Кронштейн поз. 13 приваривается к петлям поз. 5 и 6 в случае крепления ворот к деревянным столбам.
3. Брусок поз. 19 приваривается к брускам поз. 15 и 16.
4. Неукрепленные предельные отклонения размеров: $H, H_1, H_2, \pm \frac{3TT}{2}$.

Обозначение	Марка	Рис.	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	Масса, кг
З.Д.17-З.Б.-01.00.00	ВЛС-4,5×1,1	1	1100	900	530	169
-01	ВЛС-4,5×1,5		1500	1300		219
-02	ВЛС-4,5×1,9		1900	1700	1000	215
-03	ВЛС-4,5×1,9	2	1900	1700		209

ГМП	Павловск	Кс
И. Волы	Дружеский	СМЗ
Г. Степ	Дружеский	СМЗ
Вед. инж.	Степанов	С. С.

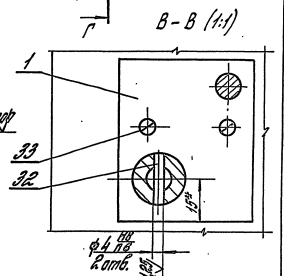
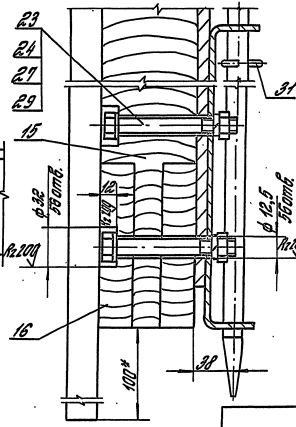
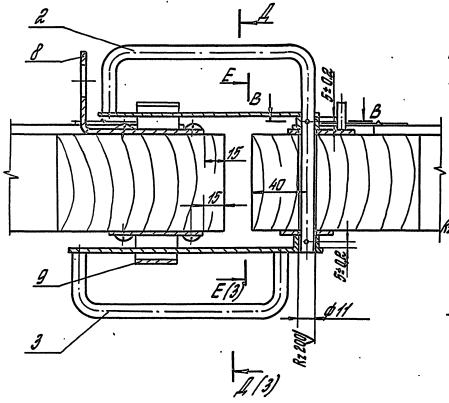
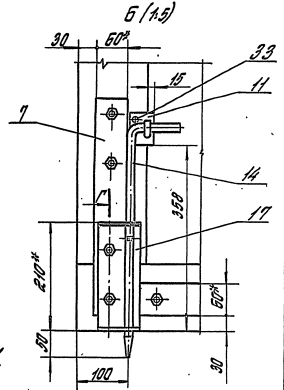
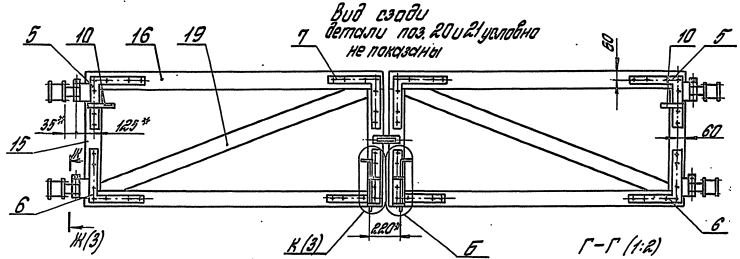
З.Д.17-З.Б.-00.00.00 СБ		
Ворота распашные деревянные шириной 4,5 м.		
Сборочный чертеж		
Стандарт	Масштаб	Примечание
Р	Ст.	табл.
Лист 1	Листов 3	
ИЗМПРОСВЗОРНИИ		

Копировать: Юриш

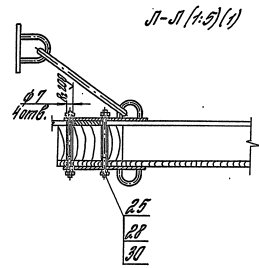
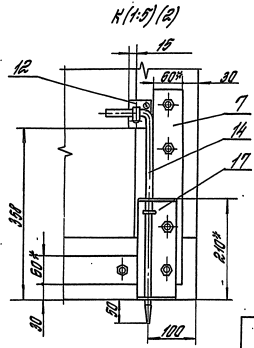
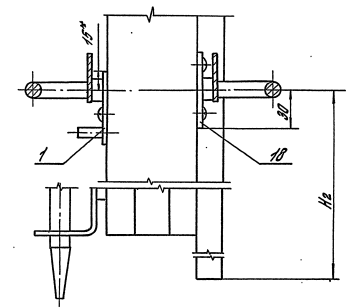
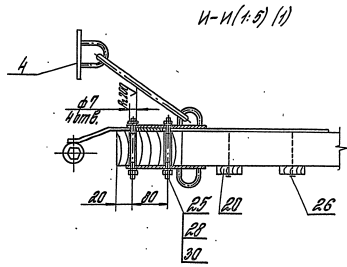
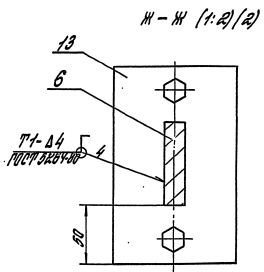
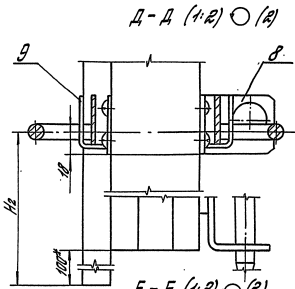
400108-07 10 Формат А3

ИЗМПРОСВЗОРНИИ

Вход в эвробит
детали по 20 и 21 условно
не показаны



3017-36-00.00.0005
 Колпачок - Стрельчак
 400108-07
 Формат А3



3017-36-00.00.0006 Лист 3

Копировала: Стрельцова Формат А3

Шкала: 1:1

№ п/п № строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на складе 3.01.76 02.02.02						Примечание
					—	01	02	03	04	05	
1											
2	Болты	120200	ГОСТ 7798-70								
3	M12-8p x 90. 58.01.20				56	56	56	56			
4	M12-8p x 240. 58.01.20				8	8	8	8			
5	M24-8p x 180. 58.01.20				4	4	4	4			
6											
7	Гайки	120300	ГОСТ 5915-70								
8	M6-7H. 5.01.20				8	8	8	8			
9	M12-7H. 5.01.20				64	64	64	64			
10											
11	Гвозди К5 x 120		ГОСТ 4020-63		90	90	90	154			
12											
13	Шайбы	120600	ГОСТ 6402-70								
14	6.65Г. 02.9				8	8	8	8			
15	12.65Г. 02.9				64	64	64	64			
16	24.65Г. 02.9				4	4	4	4			
17											
18	Шайбы	120600	ГОСТ 11574-70								
19	12.01. 1р.2. 01.20				56	56	56	56			
20	24. 01. 1р.2. 01.20				8	8	8	8			
21											
22	Штильвет M6-8p x 120. 58.01.20		ГОСТ 22040-76		4	4	4	4			
23											
24	Штильвет 4 x 25-001	120700	ГОСТ 804-70		2	2	2	2			
25											
26	Штильвет 4 x 20		ГОСТ 8120-70		4	4	4	4			
27											
28	Шпилька 7-5 x 30.01.20		ГОСТ 1144-80		20	20	20	20			
29											
30											

Итого в документе 2 200 000 руб.

				3.011-36-02.00.02			
				Ведомость			
				покупные изделия			
				УЧЕТНО-КАДРОВОЙ			
				400108-07 13			
				Формат РЗ			
				Копировано: Юрчук			

ГМП Промышленность
ул. Коммунальная
г. Ленинград

Склад №1 №2 №3
Р 1

Кол-во	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
РЗ			3.017-3.6-01.00.00.06	Оборочный чертёж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
РЧ	1		3.017-3.5-01.04.00-01	Полителья	1	
РЧ	2		3.017-3.5-01.01.00	Уголок	1	
				<u>Детали</u>		
РЧ	3		3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
РЧ	4		3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
РЧ	5		3.017-3.6-01.00.01	Редра	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			болт М24-8х100,90,01,02		
				ГОСТ 7798-70	1	
	7			Шайба М24 65Г, 02,9		
				ГОСТ 6402-70	1	
	8			Шайба М24,01,02,2,01,20		
				ГОСТ 14391-70	2	
			3.017-3.6-01.00.00			
				Летля	Итого листов 14	
				ЦНИИПРОМАДИИ		

Итого листов 14, количество листов 14, всего листов 14

Копировал: Стрелцова

Формат А4

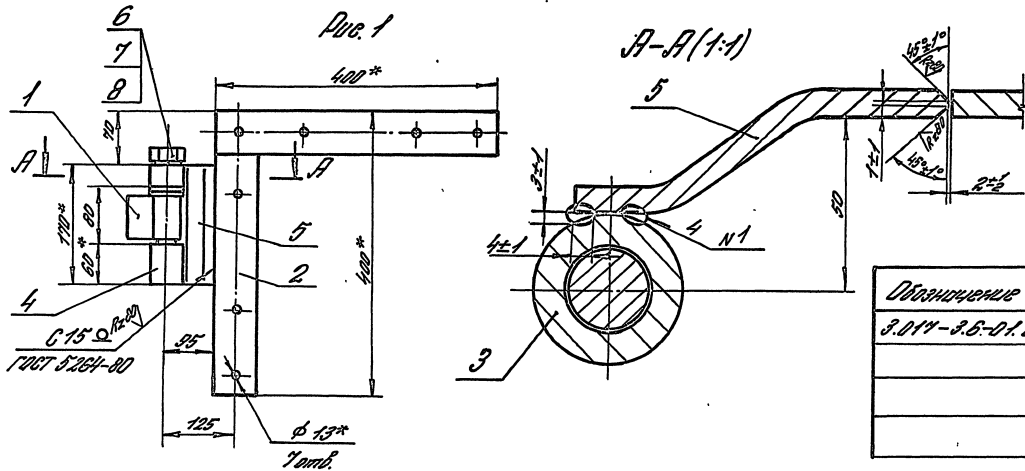
Кол-во	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Различные исполнения</u>		
			3.017-3.6-01.00.00-01;	3.017-3.6-01.00.00-02;		
			3.017-3.6-01.00.00-03	по оборочному чертёжу		
			3.017-3.6-01.00.00			
				Летля	Итого листов 2	
				ЦНИИПРОМАДИИ		

Итого листов 2, количество листов 2, всего листов 2

Копировал: Стрелцова

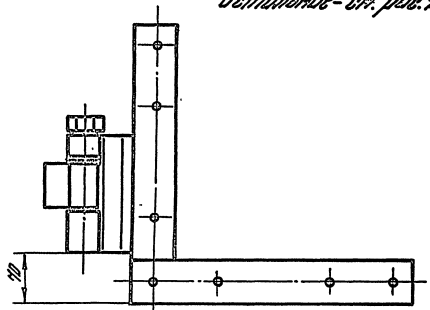
13.00108-07 14

Формат А4



Обозначение	Рис.	
З.017-2.6-01.00.00	1	Необработано
-01		Зернистое
-02	2	Изобработано
-03		Зернистое

Рис. 2
Детальное - см. рис. 1



1. Соответствие отверстий в деталях поз. 3 и 4 относительно их общей оси 0,012 мм.
2. Сварка шва №1 ручная электродуговой.
- 3.* Размеры для оправки.
4. Нормированные предельные отклонения размеров: $14 \pm \frac{IT14}{2}$

		З.017-2.6-01.00.00 СБ		
		Слой	Масса	Минимум
Пятая.		Р	4,3	1,5
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
ГИП и.к.а.т.а. и.с.т.е.н. и.с.т.е.н. и.с.т.е.н.		ЦИНИПРОЕКТОРИИ		

Копирован: Юрик

1300108-07 15 Формат А3

МАШ. И. ТЕХН. ЧЕРТЕЖИ И. ДОКУМЕНТАЦИЯ

Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
А4	3.017-3.6-01.01.00.05	Оборочный чертмен		
		<u>Листов</u>		
		<u>Накладная</u>		
		Лист Б-ПН-Р ГОСТ 12000-74		
		Стр. 1 от 2-обл. ГОСТ 12000-74		
Б4	1 3.017-3.6-01.01.01	(50x100) 1/4; 1/2	1	1,5 кг
Б4	2 3.017-3.6-01.01.02	(50x100) 1/4; 1/2	1	1,28 кг

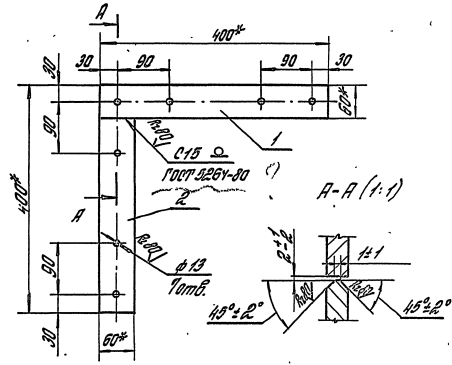
3.017-3.6-01.01.00

Угалонок

Стальной лист
Лист 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4



* Размеры для справок.

и Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

3.017-3.6-01.01.00.05

Угалонок
Оборочный чертмен

Листов 1
Лист 1
Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

13.00108-07 16 Формат А4

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
ИУ		З 017-36-02.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Металлы</u>		
ИУ	1	З 017-35-01.01.01-01	Скоба	1	
ИУ	2	З 017-35-01.01.02	Упор	1	

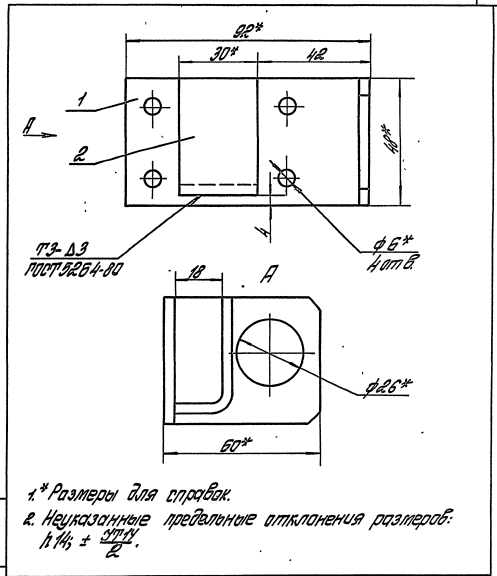
З 017-36-02.00.00 СБ

Кронштейн

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Копировал: Стрельцова

Формат ИУ



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/16 \pm \frac{0.1}{2}$.

З 017-36-02.00.00 СБ

Кронштейн.
Сборочный чертёж

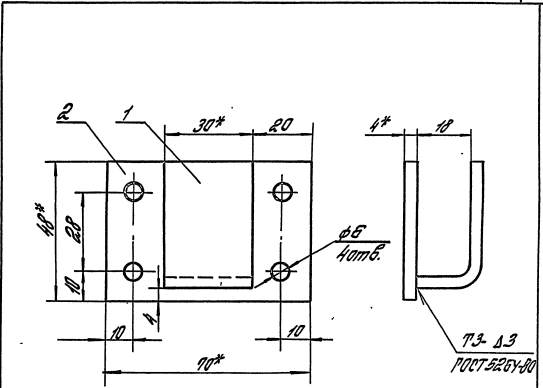
Таблицы	Масштаб	Масштаб
Р	0,26	1:1
Лист		Листов 1
ЦНИИПРОТЗДАНИИ		

Копировал: Стрельцова

1300108-07 17

Формат ИУ

Размер шрифта	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
AY		3.017-3.6-03.00.00.00.00	Оборачивный чертёж		
			<u>Детали</u>		
AY	1	3.017-3.5-01.01.02	Упор	1	
BY	2	3.017-3.6-03.00.01	Пластина		
			Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
			Лист 2 из 2 с 01.03.1983		
			(48x70) h 14; R200	1	0,105 кг



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

Шкала: 1:1

3.017-3.6-03.00.00

Кронштейн

Материал: Цинкпромаданий

Лист 2 из 2

Копировал: Стрельцова
 Формат AY

Шкала: 1:1

3.017-3.6-03.00.00.00.00

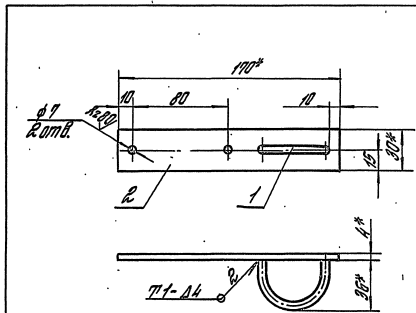
Кронштейн: Оборачивный чертёж

Материал: Цинкпромаданий

Лист 2 из 2

Копировал: Стрельцова
 Формат AY

Формат Черт. Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		<u>Документация</u>		
А4	З.017-3.6-04.00.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
А4	1 З.017-3.6-04.00.01	Узел	1	
Б4	2 З.017-3.6-04.00.02	Пластина		
		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 10903-80		
		Ст.3.л.2-об ГОСТ 14637-89		
		(30x170) h 14 ₃ № 20	1	0,15 кг



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. *Размеры для стробок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ±0,15.

Изм. № 01 от 10.08.07 г. в связи с изменением стандартов

З.017-3.6-04.00.00

Накладка

ЦНИИПРОМАДАННИЙ

Копировал: Стрелюцова

Формат А4

Изм. № 01 от 10.08.07 г. в связи с изменением стандартов

З.017-3.6-04.00.00.05

Накладка.
Сборочный чертеж

Листов	1	Листов	1
Р	0,10	1:2	
ЦНИИПРОМАДАННИЙ			

Копировал: Стрелюцова

100108-07 19 Формат А4

Изм.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
04			3.017-3.6-05.00.00.00.06	Сводный чертёж		
				<u>Детали</u>		
04	1		3.017-3.6-01.00.00.06	Крюк	1	
04	2		3.017-3.6-05.00.01	Пластина		
				Б-ПН-4 ГОСТ 9903-74 Лист 1 из 2 ГОСТ 1017-79 (40х60) П 14; А2 ВУ	1	0,075 кг
			Различия исполнения 3.017-3.6-05.00.00 и 3.017-3.6-05.00.00-01 по сводочному чертежу.			

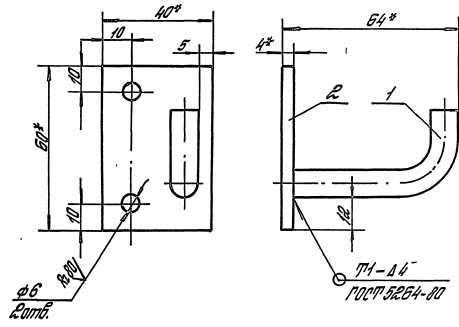
Изм. в листе, вносимые в печать. Контроль: [подпись]

3.017-3.6-05.00.00			Лист		Листов
Наклейка			ЦНИИПРОСТАНДИИ		
ГНП	Потребов	А.С.			
И.С.И.	Л.С.И.	Л.С.И.			
С.О.И.	Л.С.И.	Л.С.И.			
В.С.И.	Л.С.И.	Л.С.И.			

Копировал: Стрельцова

Формат А4

3.017-3.6-05.00.00 - изобразлена
3.017-3.6-05.00.00-01 - зеркальное отражение



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров П 14; ± 0,14/2.

Изм. в листе, вносимые в печать. Контроль: [подпись]

3.017-3.6-05.00.00.06			Лист		Листов
Наклейка			ЦНИИПРОСТАНДИИ		
Сводный чертёж					
ГНП	Потребов	А.С.			
И.С.И.	Л.С.И.	Л.С.И.			
С.О.И.	Л.С.И.	Л.С.И.			
В.С.И.	Л.С.И.	Л.С.И.			

Копировал: Стрельцова

1300108-07 20 Формат А4

Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
ИУ		3.017-3.6-06.00.00.05	Оборачивый чертёж		
			<u>Металлы</u>		
БЧ	1	3.017-3.6-06.00.01	Накладка		
			Лист 5-ПН-8 ГОСТ 5903-74 Тр.тол.св.670774037-89 (100×150) h 14; h ₁₄	2	1,0 кг
			<u>Металлопродукты извешива</u>		
	2		Балт М12-8h×240.5801.20 ГОСТ 7738-70	2	
	3		Гайка М12-ПН.5.01.20 ГОСТ 5915-70	2	
	4		Шайба 12.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	2	

3.017-3.6-06.00.00

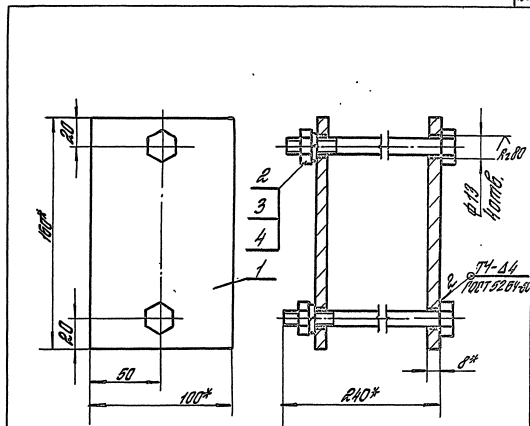
Кранистелм

Итого	Лист	Листов
Р	4	1

 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стреницова

Формат А4



1.* Размеры для справок

 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 Н14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$

3.017-3.6-06.00.00.05

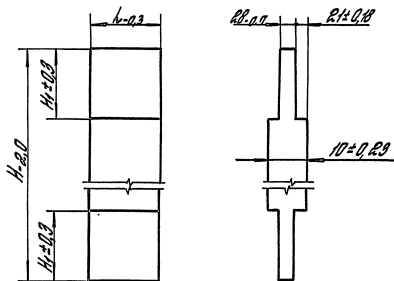
Кранистелм
Оборачивый чертёж

Итого	Листов	Листов
Р	4	1

 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стреницова

3.00108-07 21 Формат ИУ



Обозначение	H, мм	L, мм	l, мм	масса, кг
3.017-3.6-00.00.01	900			4,9
-01	1000	125	125	7,53
-02	1700			10,2
-03	900			3,92
-04	1000	95	95	5,9
-05	1700			7,9

3.017-3.6-00.00.01

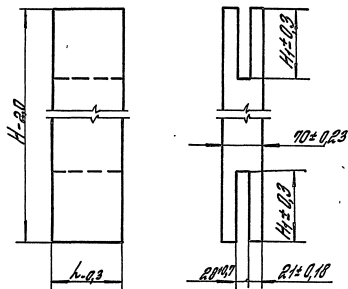
Брусок

Материал	Материал	Материал
Р	ст	—
Лист	Листов 1	

Материал	Материал
Лист	Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Материалы хвойных пород 2-го сорта (125 x 100) ГОСТ 836-86 Е



Обозначение	H, мм	L, мм	l, мм	масса, кг
3.017-3.6-00.00.02	2240	125	125	14,2
-01	800	95	95	3,6

3.017-3.6-00.00.02

Брусок

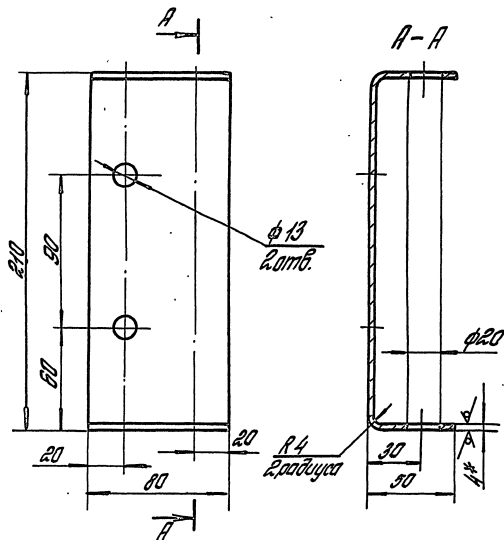
Материал	Материал	Материал
Р	ст	—
Лист	Листов 1	

Материал	Материал
Лист	Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Материалы хвойных пород 2-го сорта (125 x 100) ГОСТ 836-86 Е

Rz80 (✓)



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$$

3.017-3.6-00.00.03

Склад

Таблица Масса Масса

Р 0,77 1:2

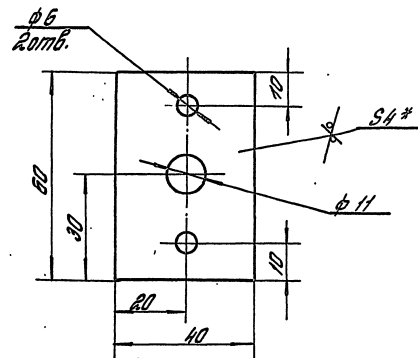
Лист Листов 1

Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Стандарт 2-68 ГОСТ 1637-89

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Rz80 (✓)



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$$

3.017-3.6-00.00.04

Накладок

Таблица Масса Масса

Р 0,075 1:1

Лист Листов 1

Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Стандарт 2-68 ГОСТ 1637-89

Копировал: Стрельцова

13.00108-07 23

Формат А4

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код														
		Мелкозернистая сталь 08Х20Д; 08Х20Д							Среднезернистая сталь 08Х22Д; 08Х22Д				Крупнозернистая сталь 08Х10Д; 08Х10Д			
		Размер, кг														
Англ. код	Россия	Л	Л	Возраст	φ	l	С ув.-тотт	Возраст	φ	l	Возраст	φ	l	С ув.-тотт		
от 15	от 15	от 20	от 25	до 10 лет	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10		
08С-4,5×41		092			2,26	3,10	3,34							4,36	4,36	4,58
08С-4,5×15		092			2,26	3,10	3,34							4,36	4,36	4,58
08С-4,5×19		092			2,26	3,10	3,34							4,36	4,36	4,58
08С-4,5×19		092			2,26	3,10	3,34							4,36	4,36	4,58

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код									
		Тонколинейная сталь 07Х20Д, 07Х20Д					Тонколинейная сталь 07Х20Д				
		Размер, кг									
φ	l	Результат	Возраст	l	φ	l	Результат	Возраст	l	φ	
от 15	от 20	от 3	до 10 лет	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	от 10	
08С-4,5×41					3572		3572	3151			
08С-4,5×15					3572		3572	3151			
08С-4,5×19					3572		3572	3151			
08С-4,5×19					3572		3572	3151			

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		Тонколинейная сталь 08Х20Д	Тонколинейная сталь 08Х20Д
Размер, кг			
		φ	l
		от 10	от 10
08С-4,5×41		142	149
08С-4,5×15		1674	176
08С-4,5×19		1028	204
08С-4,5×19		2571	210

3.017-3.6.00.00.000000000000000000000000

Гипо	Договор	№	
В.контр.	Договор	№	
Г.контр.	Договор	№	
Л.контр.	Договор	№	
Ведомость расхода материалов		Страницы	Метки
		Р	Т

Контроль: Юрчик

400108-07 24 Формат А3

№ п.п. по таб. №108-10.00.01.01

№ п.п.	Обозначение	Наименование	Код. на основании 3.01П-3.6-10.00.00				Итого
			- 01	02	03	04	
		<u>Аккумуляция</u>					
03	3.01П-3.6-10.00.00.05	Сборочный чертёж	X	X	X		
04	3.01П-3.6-10.00.00.00	Техническое описание	X	X	X		
05	3.01П-3.6-10.00.00.01	Ведомость технических условий	X	X	X		
06	3.01П-3.6-10.00.00.00	Ведомость расхода материалов	X	X	X		
		<u>Измерные единицы</u>					
07	1 3.01П-3.6-10.00.00.00	Краситель	2	2	2	2	
08	2 3.01П-3.6-10.00.00.00	Муфта	2	2	2	2	

3.01П-3.6-10.00.00

Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого
1	2	3	4	5	6
Калитка					
ЦНИИПРОТРАНИИ					

Копировать в формате А4

№ п.п. по таб. №108-10.00.01.01

№ п.п.	Обозначение	Наименование	Код. на основании 3.01П-3.6-10.00.00				Итого
			- 01	02	03	04	
03	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
04	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
05	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
06	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
07	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
08	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
09	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
10	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
11	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
12	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
13	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
14	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
15	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
16	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
17	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
18	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
19	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
20	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
21	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
22	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
23	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
24	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
25	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
26	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
27	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
28	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
29	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
30	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
31	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
32	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
33	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
34	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
35	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
36	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
37	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
38	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
39	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
40	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
41	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
42	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
43	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
44	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
45	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
46	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
47	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
48	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
49	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
50	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
51	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
52	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
53	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
54	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
55	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
56	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
57	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
58	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
59	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
60	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
61	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
62	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
63	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
64	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
65	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
66	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
67	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
68	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
69	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
70	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
71	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
72	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
73	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
74	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
75	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
76	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
77	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
78	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
79	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
80	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
81	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
82	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
83	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
84	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
85	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
86	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
87	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
88	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
89	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
90	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
91	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
92	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
93	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
94	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
95	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
96	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
97	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
98	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
99	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	
100	3.01П-3.6-10.00.00	Летняя	1	1	1	1	

3.01П-3.6-10.00.00

Копировать в формате А4

№ п/п	Вид работ	Объем	Обозначение	Наименование	Кал на исток. З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.						Примеч.	
					- 01	02	03	04	05	06		07
51	11	З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.	01.01	30x30x1000	4	4					17кг	
		- 02	02.02	30x30x1900	4	4					21кг	
51	12	З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.	01.02	Асбест								
				Липоватерилы								
				Клейных порош								
				Резь шланг								
				12x2x100								
				ГОСТ 2146-86						6	6	30кг
				10x13x1900								
				Буровик								
				Липоватерилы								
				Клейных порош								
				Резь шланг (10x100)								
54	13	З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.	01.03	10x15x1900	1	1					467кг	
				10x15x1200		1					632кг	
				10x15x1600			1	1	1	1	1	1.1кг

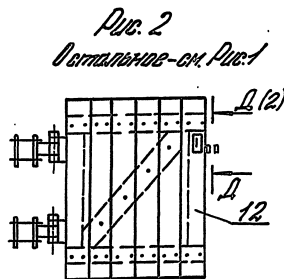
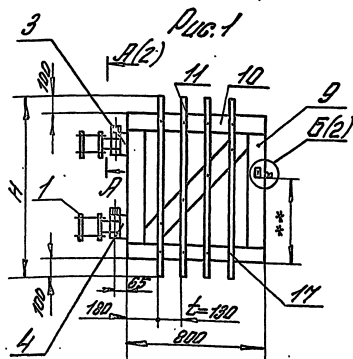
З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.

Колонтас: Ирмаева

№ п/п	Вид работ	Объем	Обозначение	Наименование	Кал на исток. З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.						Примеч.
					- 01	02	03	04	05	06	
				Испытательные изделия							
15				Балл М.Б.Ф.40.50.01.20							
				ГОСТ 7789-70							
16				Балл М.Б.Ф.40.50.01.20							
				ГОСТ 5915-70							
17				Гвоздь К5x30							
				ГОСТ 4028-63							
18				Шпатель Б.Б.Т.02.9							
				ГОСТ 6402-70							
19				Шпатель Б.Б.Т.01.20							
				ГОСТ 14374-78							
20				Шпатель Б.Б.Т.01.20							
				ГОСТ 1444-80	6	6	6	6	6	6	6

З.О.П.-З.Б.-И.О.О.О.

Колонтас: Ирмаева



Обозначение	Марка	Изображено	Рис.	Н, мм	Марка ст
3.017-3.6-10.00.00	КДС-0,8x1,1	Изображено	1	1100	43
-01	КДСТ-0,8x1,1	Зеркальное отражение			
-02	КДС-0,8x1,5	Изображено			
-03	КДСТ-0,8x1,5	Зеркальное отражение		1500	42,5
-04	КДС-0,8x1,9	Изображено			
-05	КДСТ-0,8x1,9	Зеркальное отражение		1900	58
-06	КДП-0,8x1,9	Изображено			
-07	КДПТ-0,8x1,9	Зеркальное отражение			
			2	1900	72

1* Размеры для справок.

2. Брусок поз. 13 приварить двойными к брускам поз. 9 и 10.

3. Кронштейн поз. 1 приваривается к петлям поз. 3, 4. В случае крепления калитки к деревянным столбам.

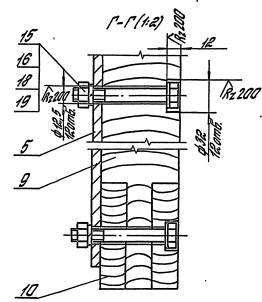
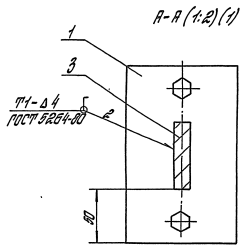
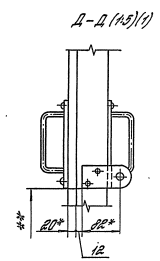
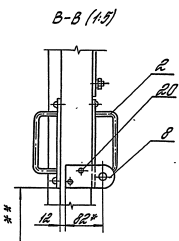
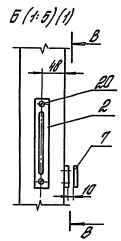
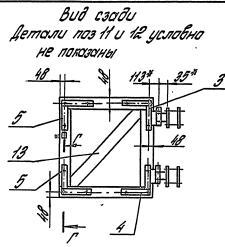
4.** Размер устанавливается по проекту.

5. Неупрочненные предельные отклонения размеров: $\pm 0,1$; $\pm 0,15$; $\pm 0,2$.

		3.017-3.6-10.00.00.00.00	
		Калитка.	Уточн. Взам. Инв.
		Оборачный чертеж	Р. м. т. д. -
			Лист 1 из 2
			Ц.Н.И.ПРОМ.СТРОИТ.
Исполн.	Проверен		
Нач. отд.	Утвержден		
Инженер	Согласован		
Мастер	Согласован		

Копиробан: Юрчук

14.00108-02 27 Формат А3



3.017-3.6-10.00.0005 лист 2

Копировал: Стрельцова 1600106-07 22.07.07 Фрагмент А3

ИЗГ. ПО ДАН. КОМПЬЮТЕР. И РАБОТ. МАШИНЫ ИМБ. А.

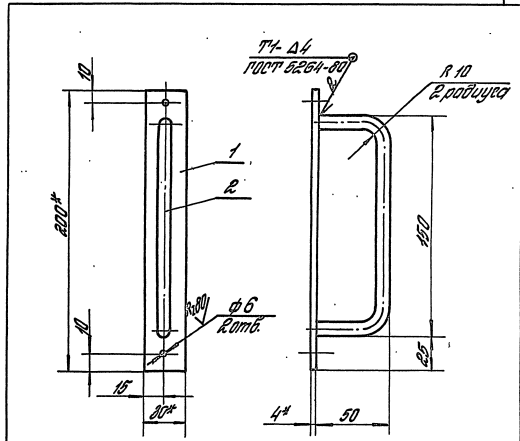
№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение докумен-та на поставку	Поставщик	Кол. на условн. з.017-36-10.00.00 -										Примечание			
					-	01	02	03	04	05	06	07	-	-		-		
1																		29
2	Крепёжные изделия																	
3																		
4	Болты	120200	ГОСТ 7798-78															
5	M12-8g x 90. 58. 01. 20																	
6	M12-8g x 240. 58. 01. 20																	
7	M24-8g x 160. 58. 01. 20																	
8																		
9	Гайки M12-7H. 5. 01. 20	120300	ГОСТ 5915-70															
10																		
11	Гвоздь К5x90		ГОСТ 4028-63															
12																		
13	Шайбы	120600	ГОСТ 6402-70															
14	12. 65Г. 02. 9																	
15	24. 65Г. 02. 9																	
16																		
17	Шайбы	120600	ГОСТ 11371-78															
18	12. 01. 70. 2. 01. 20																	
19	24. 01. 70. 2. 01. 20																	
20																		
21	Шуруп 4-5x30. 01. 20	120401	ГОСТ 1434-80															

3.017-36-10.00.00 В.П

Ведомость

ГЭО	Получено (да)	Стрелок	Масштаб	Масштаб
Н.С.И.П.	Получено (да)	Р	М	Т
Г.А.С.И.П.	Получено (да)			
Т.В.И.П.	Получено (да)			

Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
			<u>Документация</u>	
АУ		З.017-3.6-10.01.00.05	Сборочный чертёж	
			<u>Детали</u>	
БУ	1	З.017-3.6-10.01.01	Пластина	
			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 4092-74	
			Ст 3 п.2-об ГОСТ 11374-78	
			(20x200) h 14; п.20	1 0,100 кг
БУ	2	З.017-3.6-10.01.02	Ручка	
			Лист 10-В-II ГОСТ 2590-88	
			Крп Ст 3 п.2-об ГОСТ 535-88	
			h=2,15 h 14; п.20	1 0,14 кг



1.* Размеры для справок
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 h 14; h 14; ± $\frac{0,1}{2}$

Шкала: 1:1

З.017-3.6-10.01.00

Ручка

Лист	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМАДИЙ	

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Шкала: 1:1

З.017-3.6-10.01.00.05

Ручка.
Сборочный чертёж

Лист	Листов	Т
Р	0,33	1:2
ЦНИИПРОМАДИЙ		

Копировал: Стрельцова

400108-07 30 Формат А4

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.017-3.6-10.02.00.06	Оборочный чертеж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		3.017-3.5-01.04.00-01	Полупетля	1	
А4	2		3.017-3.6-10.02.10	Угалоk	1	
				<u>Детали</u>		
А4	3		3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
А4	4		3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
А4	5		3.017-3.6-01.00.01	Ребра	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Болт М24x80 160.580.120		
				ГОСТ 7798-70	1	
	7			Шайба 24.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	1	
	8			Шайба 24.01.м.2.01.20		
				ГОСТ 11371-78	2	

3.017-3.6-10.02.00

Петля

Угловой лист металл
Цинкпротзданий

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Мас. № 1004. Изготовлено в ЦНТИ. Взам. штамп

ГНТ
И.Канто
И.Орен
И.Ведущий
И.Специалист
И.Специалист
И.Специалист

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Различные исполнения</u>		
			3.017-3.6-10.02.00-01;	3.017-3.6-10.02.00-02;		
			3.017-3.6-10.02.00-03	ли оборочному		
				чертежу.		

3.017-3.6-10.02.00

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Мас. № 1004. Изготовлено в ЦНТИ. Взам. штамп

430102-07 21

Лист 2

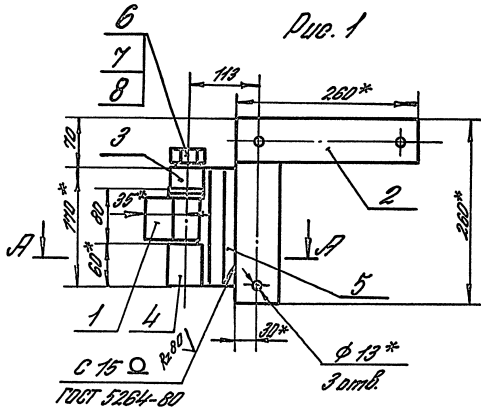


Рис. 1

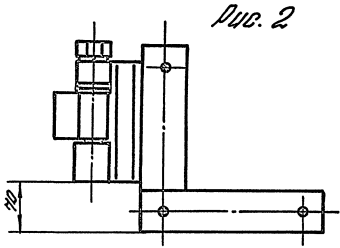
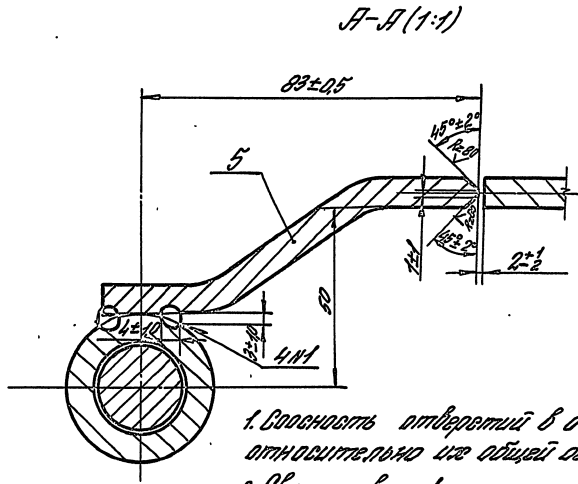


Рис. 2



А-А (1:1)

1. Возможность отверстий в деталях пог. 3и4 относительно их общей оси $\pm 0,12$ мм.
2. Обработка шва и 1, ручная электродуговая.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h 14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Обозначение	Изображено	Рис.
З. 017-3.6.10.02.00	Исполнено	1
-01	Зеркальное отклонение	
-02	Исполнено	2
-03	Зеркальное отклонение	

		З. 017-3.6-10.02.00 С5	
		Сталь	Никель
Пятля.		ρ	4,3
Сборочный чертеж		Лист	Листов
ГМП	Лавров		
И.С.М.Т.	Светлов		
И.С.М.Т.	Светлов		
И.С.М.Т.	Светлов		
И.С.М.Т.	Светлов		

Котировка : Юрик

1500108-07 32

Формат А3.

И.С.М.Т. Светлов

№ документа	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.6-10.02.10 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				Накладка		
				Лист Б-ПН-9 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 таб. 2 таб. 1 ГОСТ 19574-75		
Б.У	1		3.017-3.6-10.02.11	(60 × 250) h 14; К2 001	1	0,98 кг
Б.У	2		3.017-3.6-10.02.12	(60 × 200) h 14; К2 001	1	0,75 кг

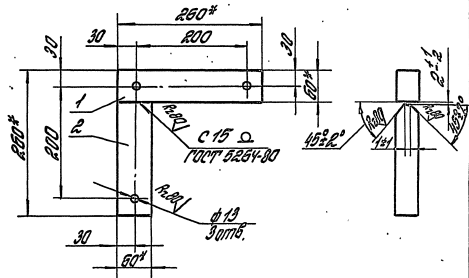
3.017-3.6-10.02.10

Уголок

Уголок	Лист	Листов
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал Стрельцова

Формат А4



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
h14; h14 ± $\frac{0,14}{2}$.

3.017-3.6-10.02.10 СБ

Уголок.
Сборочный чертёж

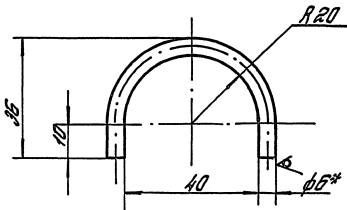
Уголок	Лист	Листов
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Стрельцова

1500108-07 33

Формат А4

R200 ✓ (✓)



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

3.017-3.6-04.00.01

Ухо

Углы	Масштаб	Масштаб
Р	0,02	1:1
Лист	Листов 1	

Имя, № пром. и заводской № детали

ГНП Инженер АС
Мастер-механик АС
Пр. спец. Инженер АС
Чер. инж. Строитель

Контр. 6-В-II ГОСТ 2590-89
Ст 3 сл. I-В ГОСТ 535-89

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Имя, № пром. и заводской № детали

Углы	Масштаб	Масштаб
Р	0,02	1:1
Лист	Листов 1	

Углы	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов 1	

Копировал

1500108-07 34 Формат А4

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																					
		Мелкозернистая сталь 08Х300; 08Х300								Среднезернистая сталь 08Х200; 08Х200								Крупнозернистая сталь 08Х100; 08Х100					
		Размер, мм																					
Код по 19	Полюс В= до 15	L 22x20	L 22x22	Высота катаной заготовки 08Х300	φ до 19	Масса от 32	С.уча-ток Коткс= 1,16	Высота катаной заготовки 08Х200	φ до 20	Масса от 30	С.уча-ток Коткс= 1,05	Высота катаной заготовки 08Х100	φ до 20	Масса от 30	С.уча-ток Коткс= 1,05	φ до 20	Масса от 32	С.уча-ток Коткс= 1,05					
K23-08x11	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20Г-08x11	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20-08x15	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20Г-08x15	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20Г-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		
K20Г-08x19	0,46				0,14	0,6	0,63												2,18	2,18	2,3		

3.014-3.6-10.00.00.00.00.00

ГМП Г.А.М.Т. Г.П.О.П. Ин. ин.	Г.А.М.Т. Г.П.О.П. Ин. ин.	Информация		Информация	
		Р	1	2	
		Информация			

Ведомость расхода материалов

Копировал: Нрчик

1500108-07 35

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код									
		Толщина стальной ленты					Толщина стальной ленты				
		Размер, кг									
δ=10	δ=12	δ=15	δ=18	δ=20	δ=4	δ=4	δ=4	δ=4	δ=4	δ=4	
K20-0,8×11											
K207-0,8×11											
K20-0,8×15						11,5			11,5	12,1	
K207-0,8×15						11,5			11,5	12,1	
K20-0,8×19						11,5			11,5	12,1	
K207-0,8×19						11,5			11,5	12,1	
K20-0,8×19						11,5			11,5	12,1	
K207-0,8×19						11,5			11,5	12,1	

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		По длине	С учетом
K20-0,8×11		24,67	26
K207-0,8×11		24,67	26
K20-0,8×15		32,12	33,8
K207-0,8×15		32,12	33,8
K20-0,8×19		39,68	41,7
K207-0,8×19		39,68	41,7
K20-0,8×19		53,92	56,7
K207-0,8×19		53,92	56,7

Итого в табл. 1 и 2: 100,00 кг