

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 5

ворота распашные металлические шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

Ц00108-06

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 5

ворота распашные металлические шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА *М. М. Гликин* 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 №2
с 01.03.93
Приказ от 10.03.93 №25

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-00.00.0000	Техническое описание	4
3.017-3.5-00.00.00	Ворота распашные металличе- ские шириной 4,5м	7
3.017-3.5-00.00.00СБ	Ворота распашные металличе- ские шириной 4,5м Сварочный чертеж	9
3.017-3.5-00.00.00ВЛ	Ведомость покупных изделий	10
3.017-3.5-01.00.00	Створка	11
3.017-3.5-01.00.00СБ	Створка. Сварочный чертеж	13
3.017-3.5-01.01.00	Кранштейн	16
3.017-3.5-01.01.00СБ	Кранштейн. Сварочный чертеж	16
3.017-3.5-01.01.01	Скоба	17
3.017-3.5-01.01.02	Члок	17
3.017-3.5-01.02.00	Кранштейн	18
3.017-3.5-01.02.00СБ	Кранштейн. Сварочный чертеж	18
3.017-3.5-01.03.00	Полупетля	19
3.017-3.5-01.03.00СБ	Полупетля. Сварочный чертеж	19
3.017-3.5-01.03.01	Втулка	20
3.017-3.5-01.03.02	Втулка	20
3.017-3.5-01.03.03	Рычаг	21

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-01.00.01	Направляющая.	21
3.017-3.5-01.04.00	Полупетля	22
3.017-3.5-01.04.00СБ	Полупетля. Сварочный чертеж	23
3.017-3.5-01.05.00	Накладка	23
3.017-3.5-01.05.00СБ	Накладка. Сварочный чертеж	24
3.017-3.5-01.06.01	Палец	24
3.017-3.5-01.00.04	Связь	25
3.017-3.5-01.00.02	Связь	25
3.017-3.5-01.00.03	Ошибка	26
3.017-3.5-01.00.04	Рычаг	26
3.017-3.5-01.00.05	Скоба	27
3.017-3.5-01.00.06	Крюк	27
3.017-3.5-02.00.00	Яучка	28
3.017-3.5-02.00.00СБ	Яучка. Сварочный чертеж	28
3.017-3.5-02.00.01	Скоба	29
3.017-3.5-02.00.02	Пластина	29
3.017-3.5-03.00.00	Яучка	30
3.017-3.5-03.00.00СБ	Яучка. Сварочный чертеж	30

		3.017-3.5		Страницы	
				Р	1 2
Г/ИТ	Получено				
Исполн.	Л. С. Сидорова				
Сл. Инженер	Л. С. Сидорова				
Вед. Инженер	Л. С. Сидорова				
Содержание		ЦНИИПРОМАДИИ			

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-04.00.00	Фиксатор	31
3.017-3.5-04.00.00СБ	Фиксатор. Сборочный чертеж	31
3.017-3.5-04.00.01	Крюк	32
3.017-3.5-00.00.01	Шпингалет	32
3.017-3.5-00.00.00ВМ	Ведомость расхода материалов.	33
3.017-3.5-10.00.00	Калитка	34
3.017-3.5-10.00.01	Обшивка	35
3.017-3.5-10.00.00СБ	Калитка. Сборочный чертеж	36
3.017-3.5-10.00.00ВЛ	Ведомость покупных изделий	38
3.017-3.5-10.00.02	Чко.	39
3.017-3.5-10.00.00ВМ	Ведомость расхода материалов.	40

Обозначение	Наименование	Стр.

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 металлические и комитсы должны изготавливаться по рабочим чертежам серии З.017-З.ВЫП.5 в соответствии с настоящим техническим описанием.

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

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

1.5. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производства

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

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

1.6. 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.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов или тех-

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ

				3.017.3.500.00.00 Т0			
				Техническое описание		стандарт	
						Р	1
				ЦНИИПРОТЕХНИИ			

нических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартами заводоуп- поставщиков, а при их отсутствии данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Заводски из раскатанного проката должны быть очищены от загрязнений, соразки и заусенцев 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, 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 R₂ по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Допуск прямолинейности линейных элементов не более 1мм на длине 1м и 2мм на всей длине.

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

3.5. Сварные швы должны быть равной толщины без перекосов, цыкасовых и других дефектов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от струпьев, загрязнений, иметь клеймо 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 комплектаторов, не предусмотренных чертежами.

4.4. Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

3.017-3.5-00.00.00 ТО Илт
2

Илт
2

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

5.3. Оцинкованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без подтегов и не иметь отслоений.

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

6. Требования к маркировке.

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

З.О.И.Т. 3.5-00.00.00 ТО

Лист

3

Копировал: ^{Уч. 008-06} Липехо 7 Формат А3

Школы-мастерские, ученики и мастера ВЗРМ-ИРБ

Итого по строкам, подписанная и датированная

Код строки	Итого по строкам, подписанная и датированная	Описание	Наименование	Сумма на начало 3.01.17-3.5.00.00.00-			Примечание
				01	02	03	
			Документация				
М1		3.017-3.5-00.00.0005	Сборочный чертеж	X	X		Итого 3,5м
М3		3.017-3.5-00.00.0070	Техническое описание	X	X		
М3		3.017-3.5-00.00.0017	Весовая таблица	X	X		
М3		3.017-3.5-00.00.0014	Весовая таблица	X	X		
			расход материала	X	X		
			и.т.д.	X	X		

Итого по строкам, подписанная и датированная		Сумма на начало 3.01.17-3.5.00.00.00-		Примечание
01	02	03	04	
				Итого 3,5м

3.017-3.5-00.00.00

Итого по строкам, подписанная и датированная		Сумма на начало 3.01.17-3.5.00.00.00-		Примечание
01	02	03	04	
				Итого 3,5м

Ворота распашные
металлические
шириной 4,5м

Итого 3,5м

Итого 3,5м

Итого по строкам, подписанная и датированная

Код строки	Итого по строкам, подписанная и датированная	Описание	Наименование	Сумма на начало 3.01.17-3.5.00.00.00-			Примечание
				01	02	03	
			Сварочные единицы				
М4		3.017-3.5-01.00.00	Створка	1			
		-01	Створка	1			
		-02	Створка		1		
		-03	Створка			1	
2		3.017-3.5-01.00.00	Створка	1			
		-05	Створка	1			
		-06	Створка		1		
		-07	Створка			1	
М4		3.017-3.5-02.00.00	Ручка	1	1		
М4		3.017-3.5-03.00.00	Ручка	1	1		
М4		3.017-3.5-04.00.00	Фильтр	2	2	2	
			Детали				
М4		3.017-3.5-00.00.01	Шпингалет	2	2	2	

3.017-3.5-00.00.00

Итого 3,5м

Итого 3,5м

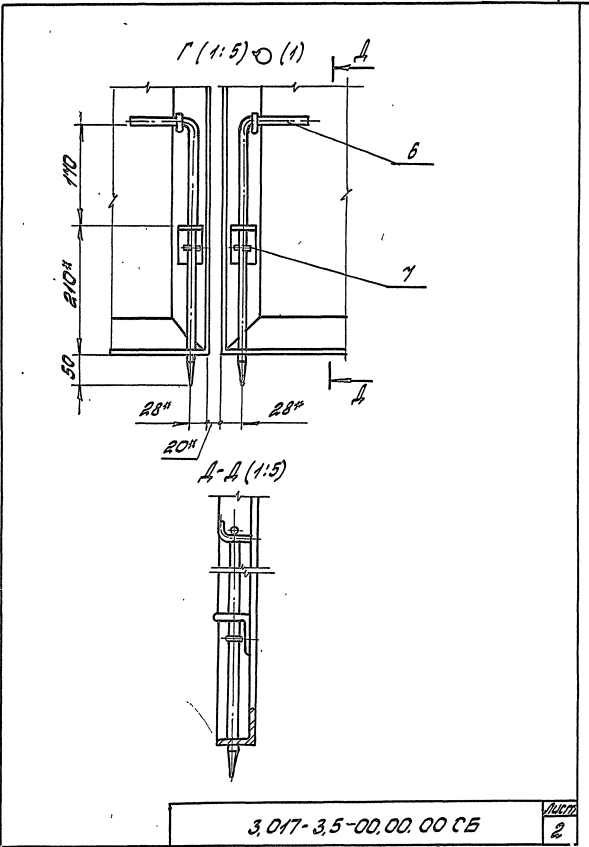
400108-06 Б

Шифр изделия, Подпись и дата, Взам. инв. №

Шифр изделия	Подпись и дата, Взам. инв. №	Описание	Наименование	кол. на испол.	ЭЦ	ОС	Примечание
501			Стандартные изделия				
ВНФ			Шпилька № 25.001	2	2	2	
шпилька			ГОСТ 3917-79	2	2	2	
			Шпилька 4x20	2	2	2	
			ГОСТ 3128-70	2	2	2	

3 0 17-3.5-00.00.00
 Коллеквал: Матех

Шифр изделия, Подпись и дата, Взам. инв. №



3 0 17-3.5-00.00.00 СБ
 130108-06 9
 Коллеквал: Матех
 формат А4

Лист 2

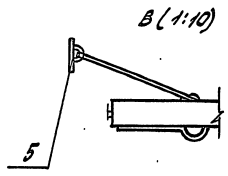
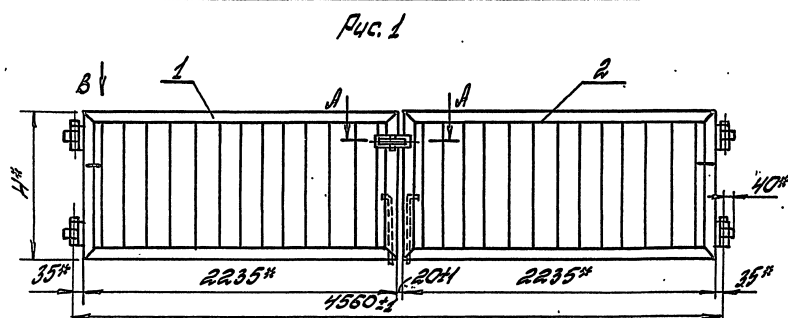


Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1

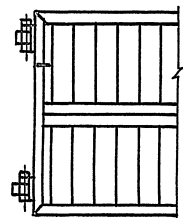
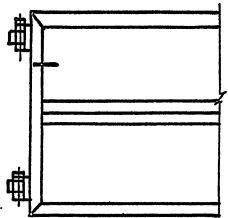
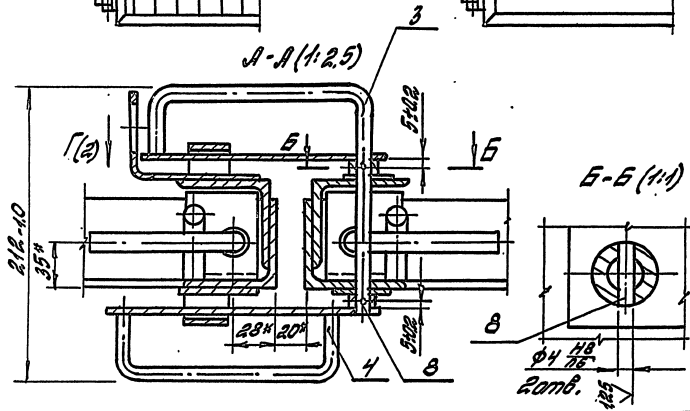


Рис. 3
Остальное - см. Рис. 1



Обозначение	Марка	Рис.	Н, мм	Масса, кг
3.017-3.5-00.00.00	ВМС - 4,5 x 1,0	1	1000	85
-01	ВМС - 4,5 x 1,4	2	1400	134
-02	ВМС - 4,5 x 1,8	2	1800	150
-03	ВМГ - 4,5 x 1,8	3		176



* Размеры для справок.

3.017-3.5-00.00.00 СБ			
Врата распашные метал- лические шириной 4,5 м.		Сталь	Масса
Сварочный центр		Р	см.
		лист	листов
		Цилиндров	
ГЛП	Логоволов		
Н.Контр.Исследователь	И.М.		
В.Степ.Исследователь	С.В.		
Великая	Степанов		

Копировал: Палева

130108-06 10 Формат А3

Ш.Б.Исслед. Логоволов и Степанов

Анкетный номер заявки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполнении 3.017-3.5-00.00.00-					Примечания
					-	01	02	03	04	
1										
2	Крепежные изделия									
3										
4	Болты	128200	ГОСТ 7798-70							
5	M6-80x90,5B,01,20				2	2	2	2		
6	M24-80x160,5B,01,20				4	4	4	4		
7										
8	Гайка M6-7H,5,01,20	128300	ГОСТ 5915-70		2	2	2	2		
9										
10	Шарик 24,65Г,02,9	128600	ГОСТ 6402-70		4	4	4	4		
11										
12	Шарик 24,01,PC2,01,20	128600	ГОСТ 11311-78		12	12	12	12		
13										
14	Шпилька 4x2,5-001	128700	ГОСТ 391-79		2	2	2	2		
15										
16	Шпилька 4x20		ГОСТ 3128-70		2	2	2	2		
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										

Иванов И.И. Главный инженер

		3.017-3.5-00.00.00 ВП	
Г.И.Т.П.	И.И.И.И.И.И.	Ведомость поставных изделий	Итого листов
И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.		7
И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.		Итого страниц
И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.		7

Копировала: Ланько

1500108-06 11 формат А3

Имя и фамилия получателя и дата выдачи

Контр. знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом 3.017-3.5-01.00.00							Примечание
				01	02	03	04	05	06	07	
			Ассиметриция								
А5		3.017-3.5-01.00.05	Сводочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	
			Сводочные единицы								
АУ	1	3.017-3.5-01.01.00	Кромилетин	1	1	1	1				
АУ	2	3.017-3.5-01.02.00	Кромилетин	1	1	1					
АУ	3	3.017-3.5-01.03.00	Полуретля	2	2	2	2	2	2	2	
АУ	4	3.017-3.5-01.04.00	Полуретля	2	2	2	2	2	2	2	
АУ	5	3.017-3.5-01.05.00	Насадка				1	1	1	1	

3.017-3.5-01.00.00	
	Сторона
ГРП	Кромилетин
АУ	Кромилетин
АУ	Полуретля
АУ	Полуретля
АУ	Насадка

Контр. знак: Листы

Контр. знак: 2

Имя и фамилия получателя и дата выдачи

Контр. знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом 3.017-3.5-01.00.00							Примечание
				01	02	03	04	05	06	07	
			Ассиметриция								
А4	6	3.017-3.5-01.00.01	Свая				2				
		-01	Свая				2				
		-02	Свая				2				
А4	7	3.017-3.5-01.00.01-03	Свая				2	2	2	2	
А4	8	3.017-3.5-01.00.02	Свая				2	2	2	2	
А4	9	3.017-3.5-01.00.03	Свая				2	2	2	2	
А4	10	3.017-3.5-01.00.04	Рейер	4	4	4	4	4	4	4	
А4	11	3.017-3.5-01.00.05	Свая	2	2	2	2	2	2	2	
А4	12	3.017-3.5-01.00.05	Свая	1	1	1	1	1	1	1	
А4	13	3.017-3.5-01.00.07	Накладная	1	1	1	1	1	1	1	
Б4	14	3.017-3.5-01.00.08	Накладная	1	1	1	1	1	1	1	
			Узелок								
			Свая								
			Л = 901144	1	1	1	1	1	1	1	0,35кг

3.017-3.5-01.00.00

Лист 2

Контр. знак: Листы

Контр. знак: 2

21 90-801008

Формат	Диаг.	Табл.	Обозначение	Наименование	Год. но истощ. 3.0171.3.5-01.00.00.							Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07		
				Примок									
				Грча 2022.10.07.01.14-7F									
				ВРО ГОСТ 81133-84									
	Б4	15	3.0171.3.5-01.00.09	1 = 844. 80. К20	13			13					08кг
			-01	1 = 844. 80. К20			25		25				04кг
			-02	1 = 844. 80. К20			25		25				04кг
	Б4	16	3.0171.3.5-01.00.11	Новосибирск									005кг
				Б-ПК-ПК0214903.74									
				Вст. (ПК0214903.74) ПК0214903.74									
				(ПК02) ПК02 К20				1	1	1	1		
				Отходные изделия									
				Байтлы ГОСТ 1198-70									
	М7			ПК-01. 90. 68. 01. 20			2	2	2				
	М8			ПК-01. 90. 68. 01. 20			2	2	2	2	2	2	2
	М9			Всвд. ПК-74. 5. 01. 20			2	2	2	2	2		
				ГОСТ 5915-70			2	2	2	2			

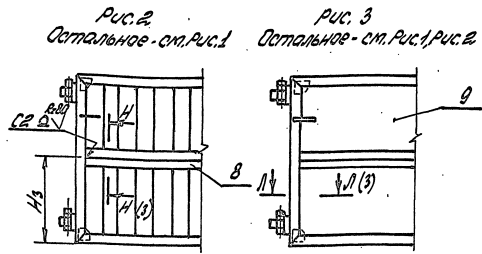
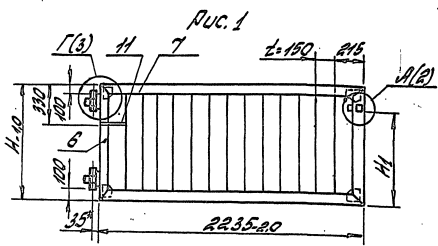
3.0171.3.5-01.00.00

Копировать/Печать
формат М7

Формат	Диаг.	Табл.	Обозначение	Наименование	Год. но истощ. 3.0171.3.5-01.00.00.							Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07		
				Шпала 24.50.Г.02.9									
	Б0			ГОСТ 6102-70			2	2	2	2	2	2	2
	Б1			Шпала 24.01.12.01.20			6	6	6	6	6	6	6
				ГОСТ 1371-78			6	6	6	6	6	6	6

3.0171.3.5-01.00.00

Копировать/Печать
формат М7



Обозначение	Рис.	H, мм	H1, мм	H2, мм	H3, мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.00.00	1	1000	657	675	—	41,2
-01	2	1400	1082	1100	700	66
-02	2	1800	1082	1100	900	73,4
-03	3	1800	1082	1100	900	87,1
-04	4	1000	657	675	—	41
-05	5	1400	1082	1100	700	65,6
-06	5	1800	1082	1100	900	73,2
-07	6	1800	1082	1100	900	86,9

1. Сварка шва H1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. Размеры для справок.
4. После приварки узлов по п.1, 2 болты по п.17 и гайки по п.14 убрать.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H H1; H2 ± 0,1 H / 2.

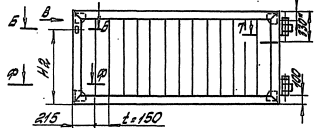
		3.017-3.5-01.00.00 СБ	
		Сварка. Сварочный чертеж	Сталь
			Масса
			С.М.
			—
			Лист 1
			Листов 3
			ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Копировал: Палеуха

Ц00102-06 14
Формат А3

ИЗМЕНЕНИЯ НАВЕДены И Сделаны в 5-м листе

Рис. 4
Остальное см. Рис. 1



Т-Т (1/4)

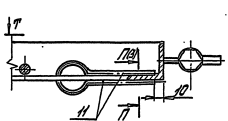


Рис. 5
Остальное см. Рис. 1, Рис. 2, Рис. 4

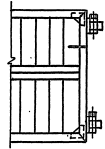
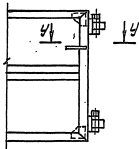
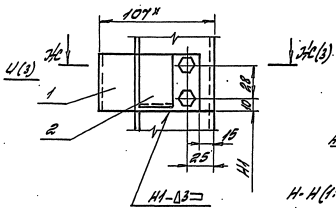


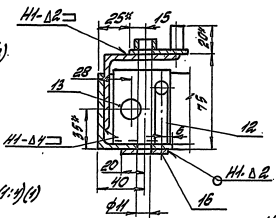
Рис. 6
Остальное см. Рис. 1... Рис. 4



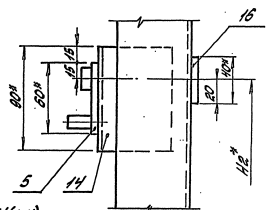
А (1:2) (1)



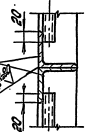
Б-Б (1:2)



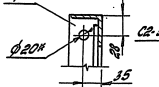
В (1:2)



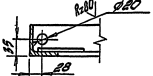
Н-Н (1:4) (1)



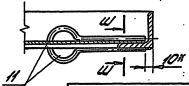
С-С (1:5) (3)



Ф-Ф (1:5)



У-У (1:4)



Ш-Ш (1:1)

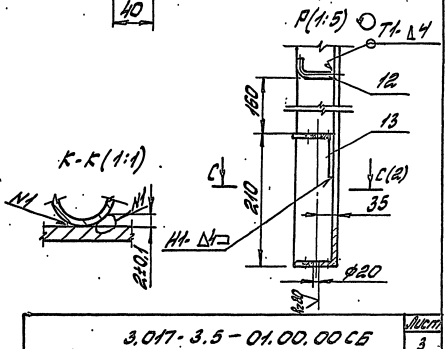
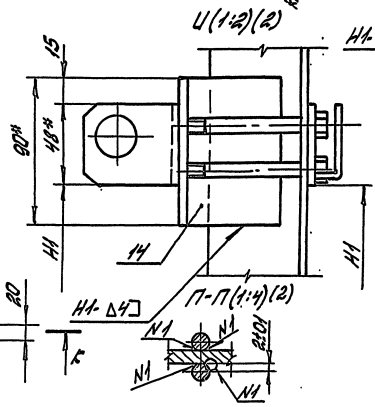
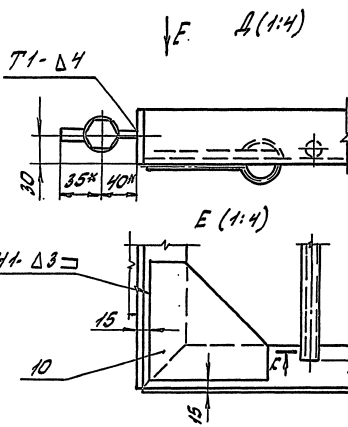
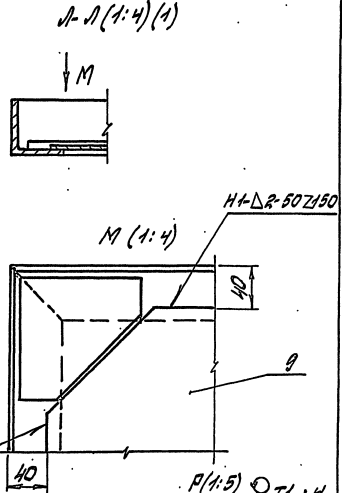
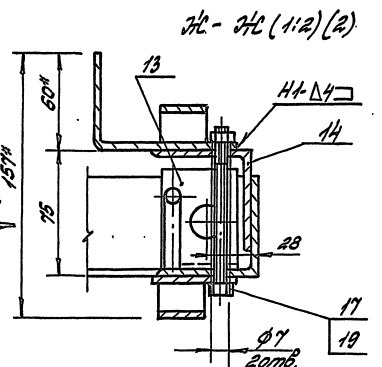
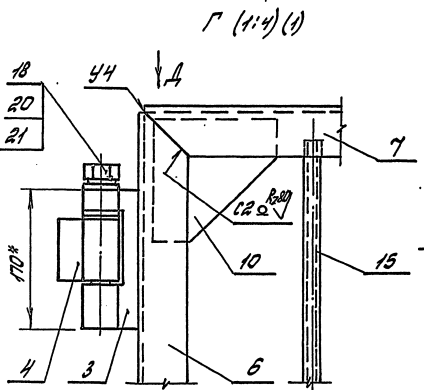


3.017-3.5-01.00.00 С5

1/007
2.

Копирован: Липецк 400108-06 15 формат А3

Удмуртский государственный университет

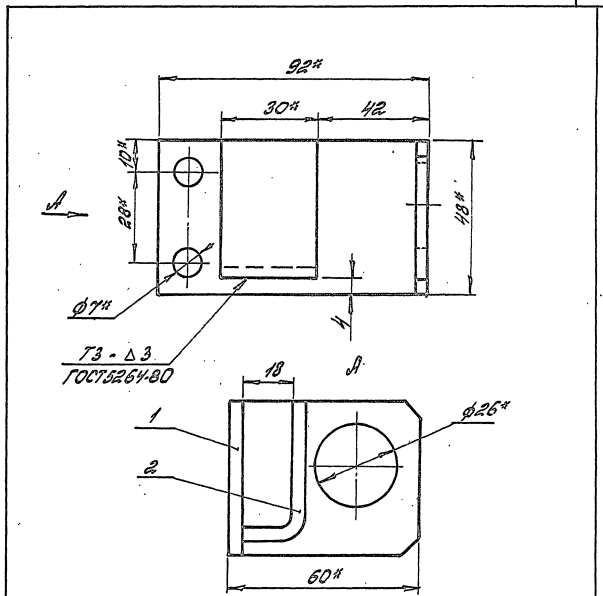


УНД-НИКОЛАЯ ТИХОМИРОВА И ОЛЕГА АЛЕКСАНДРОВИЧА

3.017-3.5-01.00.00 СБ
Имен
3

Контроль: Илларион
У300108-06
Формат А3

Код документа	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.5-01.01.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		3.017-3.5-01.01.01	Сюва	1	
А4	2		3.017-3.5-01.01.02	Цир	1	



1. Размеры для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.14 ; ± 0.2 .

3.017-3.5-01.01.00		Стандарт		Листов	Листов
Кронштейн		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ			
Г.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.
И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.

Копировал: Палека

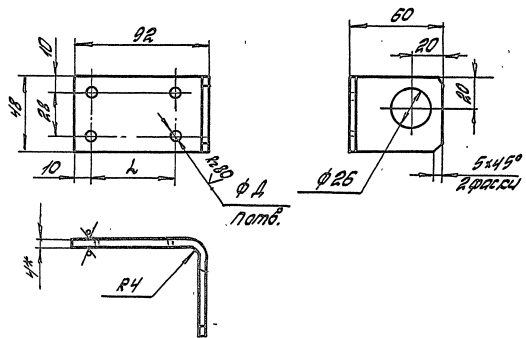
Формат А4

3.017-3.5-01.01.00 СБ		Стандарт		Листов	Листов
Кронштейн		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ			
Сборочный чертеж		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ			
Г.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.	Л.С.И.П.
И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.	И.С.И.П.

Копировал: Палека

150108-06 17 Формат А4

R_e20 (N)



Обозначение	L, мм	n	L, мм
3.017-3.5-01.01.01	7	2	—
-01	6	4	50

1^н Размер для справок.

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

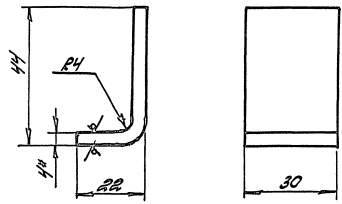
Шаб. 1/1000. Патб. и штамп. Взам. инв. №

3.017-3.5-01.01.01			Стандарт	Масса	Масштаб
Скоба			Р	0.2	1:2
			лист	листов 1	
Лист	5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		ЦИНЦИПРОМЗДАНИЙ		
Лист	Ст. 3.017-3.5-01.01.01-01		ЦИНЦИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Палека

Формат А4

R_e20 (N)



1^н Размер для справок.

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

Шаб. 1/1000. Патб. и штамп. Взам. инв. №

3.017-3.5-01.01.02			Стандарт	Масса	Масштаб
Угол			Р	0.055	1:1
			лист	листов 1	
Лист	5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		ЦИНЦИПРОМЗДАНИЙ		
Лист	Ст. 3.017-3.5-01.01.02-01		ЦИНЦИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Палека

150108-06 18 формат А4

Формат Зона №2	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
И4	3.014-3.5-01.02.00 СБ	Оборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
И4	1 3.014-3.5-01.01.02	Челок	1	
И4	2 3.014-3.5-01.02.01	Пластина Лист Б-Пл-ЧЛС ПР02571 Сталь 2-бл. ГОСТ 10280 (54x48) к 14. К200	1	0,08 кг

3.014-3.5-01.02.00

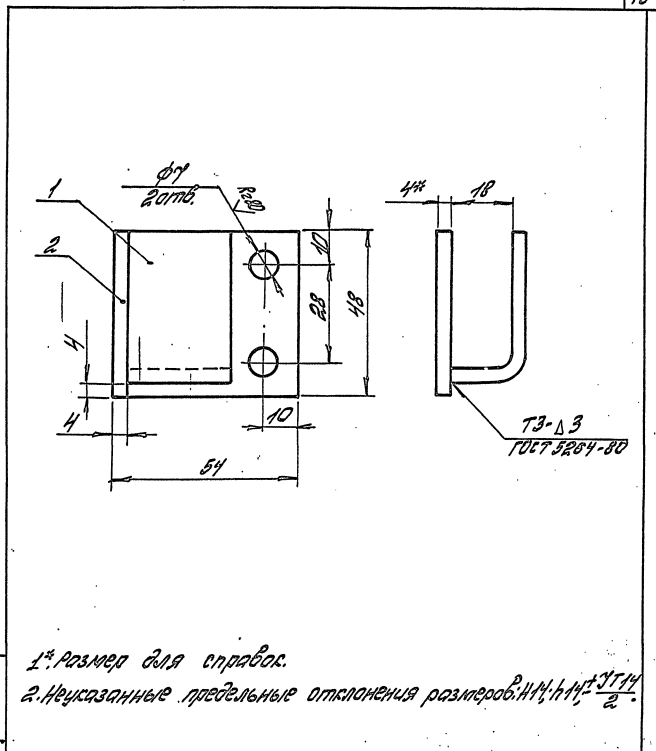
Кронштейн

Сталь	Лист	Листов
Р	0,41	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Палека

формат И4



1^й размер для сплава.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$ мм, $\pm 0,2$ мм.

3.014-3.5-01.02.00 СБ

Кронштейн,
Оборочный чертёж

Сталь	Лист	Листов
Р	0,41	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Палека

1500108-06 19 формат И4

Кол-во штук	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
14	3.017-3.5-01.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
14	1 3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
14	2 3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
14	3 3.017-3.5-01.03.03	Крыло	1	

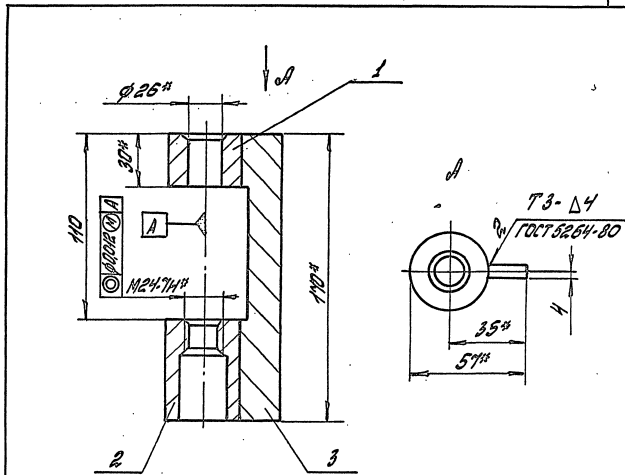
3.017-3.5-01.03.00

Полупетля

Стандартный лист
Р 1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копировал: Палека

формат А4



^H Размеры для справок.

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

3.017-3.5-01.03.00 СБ

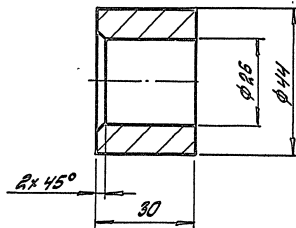
Полупетля
Сборочный чертеж

Стандартный лист
Р 0,94 1:2
лист 1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копировал: Палека

Ц00108-06 20 формат А4

Rz80



Неуказанные предельные отклонения размеров:

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

3.017-3.5-01.03.01

Втулка

Стандарт Масса Масштаб

Р 0,23 1:1

Лист Листов 1

ГЛП Подоролов
И.Контр. Мухоморов
С.А.опер. Мухоморов
Ведущий Инженер

45-В-И ГОСТ 2590-88
СЧЗ СПТ-1 ГОСТ 535-88

ИИИ ЦИПРОМЗДАНИИ

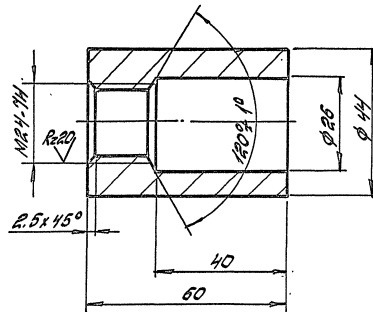
Копировал: Палева

Формат А4

20

Rz80

(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:

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

3.017-3.5-01.03.02

Втулка

Стандарт Масса Масштаб

Р 0,45 1:1

Лист Листов 1

ГЛП Подоролов
И.Контр. Мухоморов
С.А.опер. Мухоморов
Ведущий Инженер

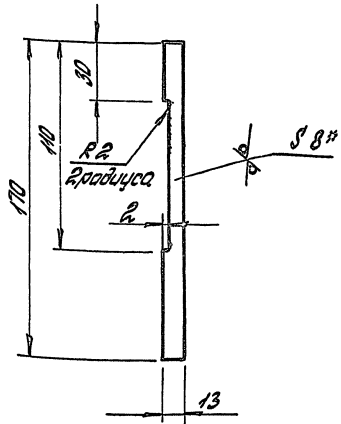
45-В-И ГОСТ 2590-88
СЧЗ СПТ-1 ГОСТ 535-88

ИИИ ЦИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Палева

400108-06 21 формат А4

Rz200 (✓)



1. Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h 14; h 14 \pm \frac{IT 14}{2}$

3.017-3.5-01.03.03

Ребро

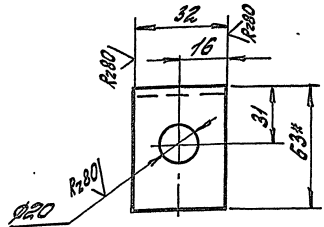
Сталь	Масса	Минимум
P	0,24	1:2
лист	лист	

лист Б.ЛН. В. ГОСТ 19903-74
 Ст 3сп.Сб. ГОСТ 14637-89 ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Голубович Л. Поляко

99000011 14

(✓)



1. Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H 14; h 14 \pm \frac{IT 14}{2}$

3.017-3.5-01.00.07

Направляющая

Сталь	Масса	Минимум
P	0,18	1:2
лист	лист	

лист Б.ЛН. В. ГОСТ 19903-74
 Ст 3сп.Сб. ГОСТ 14637-89 ЦИНИПРОМЗДАНИИ

лист 63x63x4-8-П ГОСТ 8509-86
 Ст 3сп.П ГОСТ 535-88

ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Силин В.

Имя, фамилия, должность и подпись в заявке (циф.)

Имя, фамилия, должность и подпись в заявке (циф.)

Инв. №№ инвентаризации и даты ввода в эксплуатацию

Инв. №№	Словоначальное	Наименование	Год на истекш. 3.017-3.5-01.04.00 - 01	Примечание
		Двадцать тысяч		
ИИ	3.017-3.5-01.04.00.05	Сборочный чертеж	×	
		детали		
ИИ	3.017-3.5-01.04.01.01	Втулка		
		Имеются прокатные		
		Имеются прокатные		
		Л = 60 мм; К = 60	1	0,4 кг

3.017-3.5-01.04.00

Полуплуга

Год	Легенда	Полуплуга		Итого
		Р	1	

Годы ввода в эксплуатацию

Формат №4

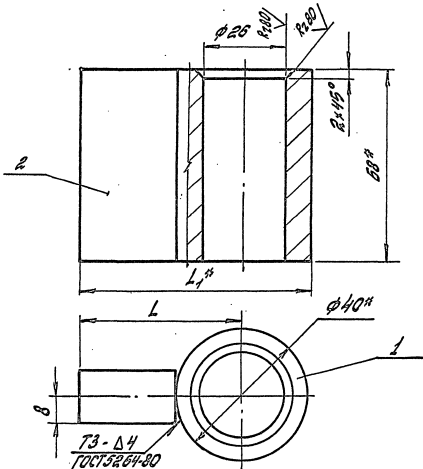
Инв. №№ инвентаризации и даты ввода в эксплуатацию

Инв. №№	Словоначальное	Наименование	Год на истекш. 3.017-3.5-01.04.00 - 01	Примечание
		Резерв		
		Итого 5-мм-катушки		
		Ст 3.017-3.5-01.04.00		
ИИ	3.017-3.5-01.04.02	(20 × 60) мм; К = 60	1	0,2 кг
		(15 × 60) мм; К = 60	1	0,18 кг

3.017-3.5-01.04.00

Колеса для трактора

Формат №4



Обозначение	L, мм	L ₁ , мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.04.00	10	60	0,64
-01	35	55	0,54

* Размеры для справок.
 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 0,14/2

		3.017-3.5-01.04.00.СБ	
Полупетля.		Сталь	Масса
Сварочный чертеж		р	шт. табл.
		лист	листов 1
ГИП И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов		И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов	
		УНИПРОМЗДАНИИ	

Копировал: Палека

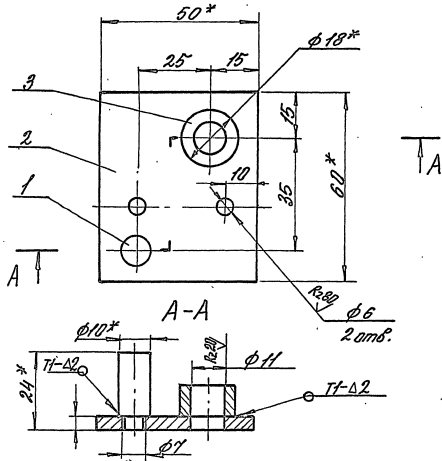
Формат А4

Рисунки	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АЧ			3.017-3.5-01.05.00.СБ	Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АЧ	1		3.017-3.5-01.05.01	Палец	1	
БЧ	2		3.017-3.5-01.05.02	Пластина		
				Лист Б-104-1 ГОСТ 19903-74		
				Лист от ЭЛС-СВ-СТ-1153-85		
				(50x60) H4; K=20	1	0,09 кг
БЧ	3		3.017-3.5-01.05.03	Бобышка		
				Глух В-В-1 ГОСТ 2590-88		
				Ст 3СП-1 ГОСТ 535-88		
				L=10 H4; K=20	1	0,02 кг

		3.017-3.5-01.05.00	
Накладка		Сталь	Масса
		р	шт. табл.
		лист	листов 1
ГИП И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов		И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов	
		УНИПРОМЗДАНИИ	

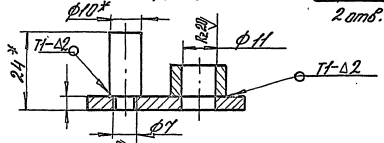
Копировал: Палека

400108-06 24 формат А4



A

A-A



- 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2. Размеры для справок.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

3.017-3.5-01.05.00.05

Наклейка.
Сборочный чертёж

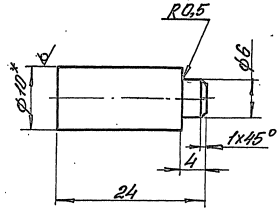
Шкала		Масштаб	
Р	0,14	1:1	
Лист	Листов 1		

ЦНИИПРОТВОДАННИ

ГНП Логослов
И. контр. Лукьянов
Л. инж. Лукьянов
Инж. Лукьянов
Инж. Лукьянов

Копировал: Лелеха

формат #4



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

3.017-3.5-01.05.01

Палец

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

ЦНИИПРОТВОДАННИ

ГНП Логослов
И. контр. Лукьянов
Л. инж. Лукьянов
Инж. Лукьянов
Инж. Лукьянов

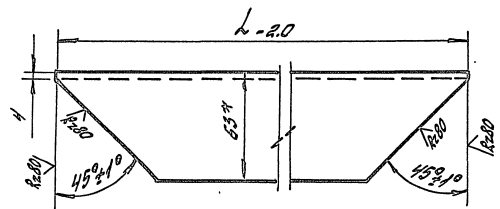
Гру 10-8-II ГОСТ 2590-88
Сталь-I-II ГОСТ 535-88

Копировал: Лелеха

Ц00108-06 25 формат #4

ЦНИИПРОТВОДАННИ

д (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, г
3.017.3.5-01.00.01	992	3,7
- 01	1392	5,3
- 02	1792	6,8
- 03	2227	8,5
- 04	342	3,1

1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

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

3.017.3.5-01.00.01

СВ936

Станд.	Масса	Максимум
Р	гн. табл.	—

ГЛП	Порядков	№
И.с.г.п.	И.с.г.п.	И.с.г.п.
И.с.г.п.	И.с.г.п.	И.с.г.п.
И.с.г.п.	И.с.г.п.	И.с.г.п.

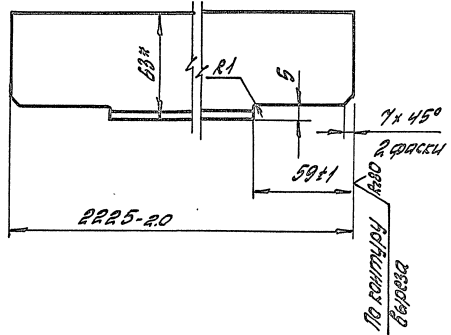
63х63х48 ГОСТ 8509-85
Угелок Ст3сп.2 ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Калибровка: Палеха

Формат А4

д (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

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

3.017.3.5-01.00.02

СВ936

Станд.	Масса	Максимум
Р	гн. табл.	—
	8.44	1:2

ГЛП	Порядков	№
И.с.г.п.	И.с.г.п.	И.с.г.п.
И.с.г.п.	И.с.г.п.	И.с.г.п.
И.с.г.п.	И.с.г.п.	И.с.г.п.

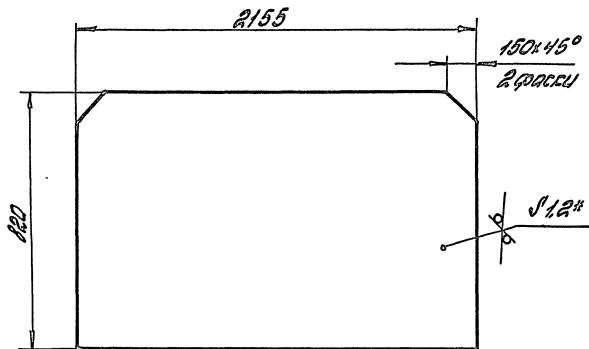
63х63х48 ГОСТ 8509-85
Угелок Ст3сп.2 ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Калибровка: Палеха

Ц00108-06 26 Формат А4

Rz20/ (✓)



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

3.017-3.5-01.00.03

Обшивка

Отклон.	Масса	Масштаб
p	16.8	1:20
лист	листов 1	

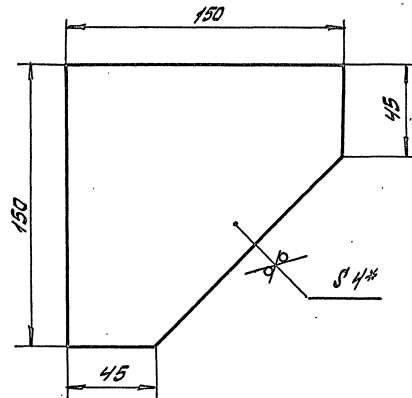
лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74
 ОК36081-11 СтЗЛО2-сб10СТ1632325

ИИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палека

формат А4

Rz20/ (✓)



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

3.017-3.5-01.00.04

Ребро

Отклон.	Масса	Масштаб
p	0.54	1:2
лист	листов 1	

лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74
 СтЗЛО2-сб10СТ1632325

ИИИПРОМЗДАНИЙ

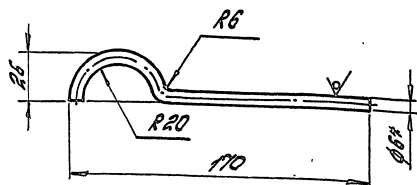
Копировал: Палека

Ц00108-06 27 формат А4

Шрифт: Arial, Предельные отклонения размеров: h14

Шрифт: Arial, Предельные отклонения размеров: h14

Rz80 (V)

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

3.017-3.5-01.00.05

СЛОБО

Стандарт Масса Материал

P 0,04 1:2

Лист Листов 1

Исполн. 6-В-И ГОСТ 2590-88
 Сп. 273011-2 ГОСТ 535-88

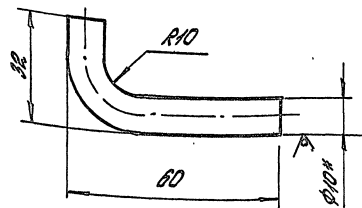
ЦИЛИПРОМЭДАНИИ

Копировал: Палека

Формат А4

27

Rz80 (V)

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

3.017-3.5-01.00.06

Крюк

Стандарт Масса Материал

P 0,047 1:1

Лист Листов 1

Исполн. 10-В-И ГОСТ 2590-88
 Сп. 273011-2 ГОСТ 535-88

ЦИЛИПРОМЭДАНИИ

Копировал: Палека

Ц00108-06 А.В. Формат А4

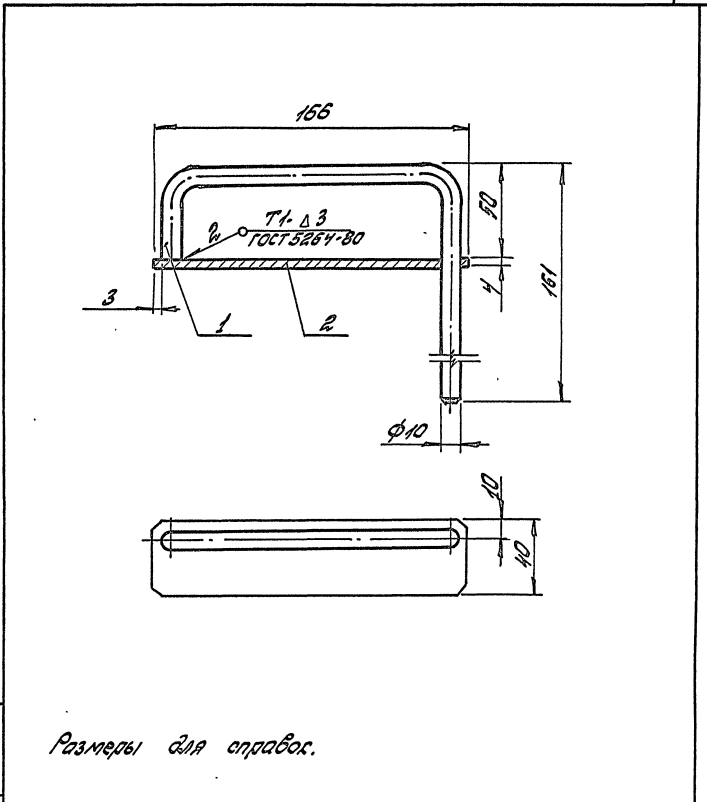
Вид работ	2019	2020	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.5-02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		3.017-3.5-02.00.01	Скоба	1	
А4	2		3.017-3.5-02.00.02	Пластина	1	

Имя, И.П.Фамилия, Утверждено и выдано в печать

3.017-3.5-02.00.00		
Ручка		
Сталь	Лист	Листов
Р		1
ЦИНИПРОМДАНИЙ		

Копировал: Палека

формат А4



Размеры для оправок.

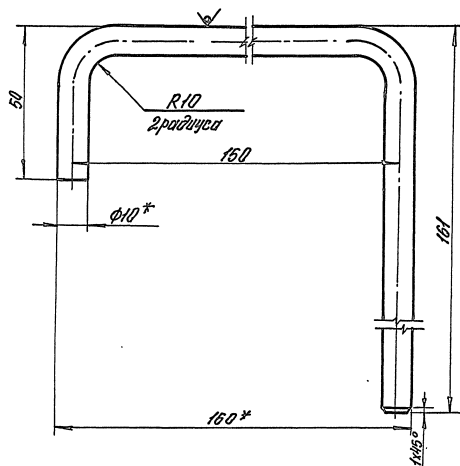
Имя, И.П.Фамилия, Утверждено и выдано в печать

3.017-3.5-02.00.00 СБ		
Ручка.		
Сталь	Масса	Максимум
Р	0,42	1,2
Сборочный чертеж		
Лист	Листов	1
ЦИНИПРОМДАНИЙ		

Копировал: Палека

1300108-06 29 формат А4

Re 80 (✓)



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h_{H1}, h_{H2} \pm 0,2$

3.017-3.5-02.00.01

Скоба

Стандарт	Материал	Нормирование
Р	0,21	1:1
Лист	Листов	1

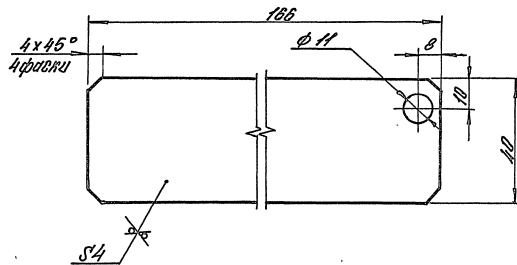
И-В-П ГРСТ 2590-88
Ст. зап. II ГРСТ 535-89

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Копировал: Пелеха

формат А4

Re 80 (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h_{H1}, h_{H2} \pm 0,2$

3.017-3.5-02.00.02

Пластина

Стандарт	Материал	Нормирование
Р	0,2	1:1
Лист	Листов	1

Б-ИИ-4 ГРСТ 19903-74
Ст. зап. 2-сб ГРСТ 4637-89

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Копировал: Пелеха

13.00.108-06 30 формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.5-03.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	3.017-3.5-03.00.01	Пластина Б-ЛП-1 ГОСТ 4903-74 Лист стали 2-й ГОСТ 535-88 (40 x 190) h 4; R20	1	0,23 кг	
Б4	2	3.017-3.5-03.00.02	Скоба 10-В-2 ГОСТ 2590-88 h 4; L = 228 h 14; R20	1	0,11 кг	
Б4	3	3.017-3.5-03.00.03	Втулка 18-В-2 ГОСТ 2590-88 h 4; L = 10 h 14; R20	1	0,04 кг	

3.017-3.5-03.00.00

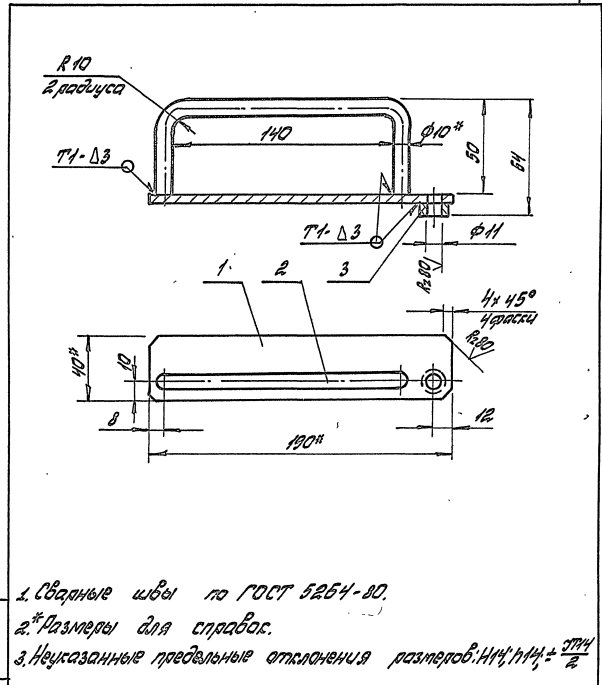
ручка

Сталь лист
p 1
ЦИЛИПРОВАНИИ

Шрифт и масштаб. Проверка и дата. Взам. инв. №

ГЛП. Проектировщик
И.Смирнов
Кл. спец. Инженер
Ведущий инженер
Смирнов С.Г.
Копировал: Палека

Формат А4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h 4; h 14; ± 0,1/2

3.017-3.5-03.00.00 СБ

ручка

Сборочный чертеж

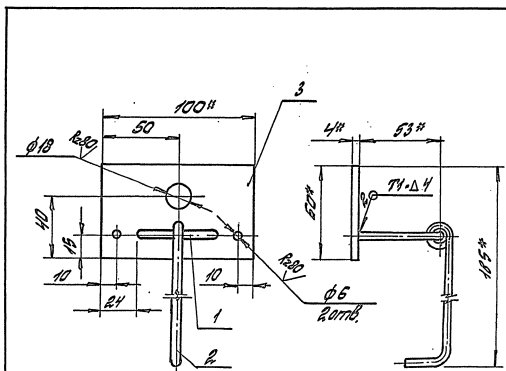
Сталь	Масса	Листов
Р	0,39	1:2
Лист		Листов 1
ЦИЛИПРОВАНИИ		

Шрифт и масштаб. Проверка и дата. Взам. инв. №

Копировал: Палека

Ц00108-06 31 Формат А4

Формат Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		3.017-3.5-04.00.00 СБ	Сварочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	3.017-3.5-04.00.05	Чко	1	
А4	2	3.017-3.5-04.00.04	Ключ	1	
А4	3	3.017-3.5-04.00.02	Пластина Б-ЛН-4 ГОСТ 9903-74 Лист стали сг. св. ГОСТ 1581-79 (60 x 100) ЛН-4, R=20	1	0,09 кг



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/н; Н/н; ± 0,1/0,2.

Имя, фамилия, инициалы, Подпись и дата

3.017-3.5-04.00.00 СБ			
Фиксатор. Сварочный чертеж		Таблица	Масса
Р	0,26	Листов	1,2
		Лист	Листов
		ЦИФТРОВАНИЙ	

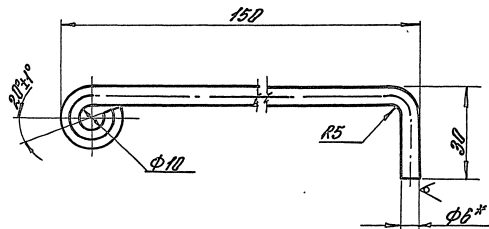
Копировал: Палева 13.00108-06 32 формат А4

Имя, фамилия, инициалы, Подпись и дата

3.017-3.5-04.00.00		Таблица	Лист	Листов
Р				1
Фиксатор		ЦИФТРОВАНИЙ		

Копировал: Палева формат А4

Rz80 (✓)



1.* Размер для справок.

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

3.017-3.5-04.00.01

Крыш

Контроль Измерен Разработ

Р 0,05 1:1

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

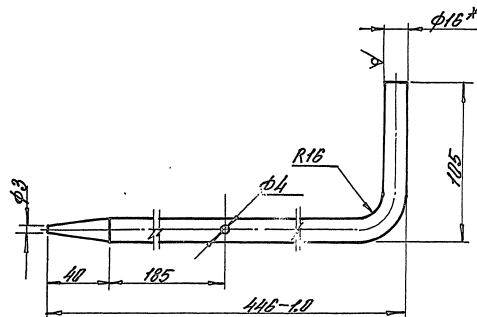
6-8-И ГОСТ 2530-88

Крыш 6-8-И ГОСТ 2535-88

Копировал: Паныха

формат А4

Rz80 (✓)



1.* Размер для справок

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

3.017-3.5-00.00.01

Шпингалет

Контроль Измерен Разработ

Р 0,15 1:2

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

6-8-И ГОСТ 2530-88

Крыш 6-8-И ГОСТ 2535-88

Копировал: Паныха

1500108-06 3.3 формат А4

Марка	год	Наименование и код																	
		Нелесообразная сталь 093300; 095300				Среднеуглеродистая сталь 093200; 095200				Ступенчатая сталь 093100; 095100									
изделия	изделия	Расход, кг																	
		Кбсод до 19	Панос β = до 45	L до 40	L до 30	Всего конст. до 105	φ до 19	Утвощ	С.уче- том 1,05	С.уче- том до 30	Панос β = до 50	L до 40	L до 30	Всего конст. до 105	φ до 20	Утвощ	С.уче- том 1,05	С.уче- том до 30	
ВМС-4,5x1,0			0,46				2,16	2,62	2,75										
ВМС-4,5x1,4			0,46				2,16	2,62	2,75										
ВМС-4,5x1,8			0,46				2,16	2,62	2,75										
ВМГ-4,5x1,8			0,46				2,16	2,62	2,75										

Продолжение

Марка	код	Наименование и код										
		Ганкалитовая сталь 097200; 097300			Канталитовая сталь 097100				Древлянико			
изделия	изделия	Расход, кг										
		δ=ат до 1,8	δ=ат 1,9-3	Утвощ до 3	Ванна сталь	Утвощ	С.уче- том 1,05	δ=у более	Утвощ панос введен- санный	Утвощ	С.уче- том 1,05	по сериям
ВМС-4,5x1,0							5,78		5,78	6,1	20,8	21,9
ВМС-4,5x1,4							5,78		5,78	6,1	30,16	31,7
ВМС-4,5x1,8							5,78		5,78	6,1	39	44
ВМГ-4,5x1,8		66,4				66,4	69,8	5,78	5,78	6,1		

ЦНИИ-И. Москва. Подписать и печать. Вкладыш

3.017-3.5-00.00.00 ВМ			
Гендиректор	Исполнитель	Секретарь	С.уче-том
Ведомость расхода материалов	Страницы	Всего листов	Всего листов
ЦНИИПРОМЗДАНИИ			

Голубовал: Пелехи

Ц00108-06 34 Формат №3

Мин. Лесов, Лесных и Воды Республики

Зона	№	Объемные	Наименование	Год. на исчисл. 3.017-3.5-10.00.00-							Прочие наиме
				01	02	03	04	05	06	07	
			Документация								
А3		3.017-3.5-10.00.00.05	Сводный чертёж	×	×	×	×	×	×	×	
А3		3.017-3.5-10.00.00.07	Техническое описание	×	×	×	×	×	×	×	
А3		3.017-3.5-10.00.00.17	Ведомость поступивших изделий	×	×	×	×	×	×	×	
А3		3.017-3.5-10.00.00.18	Ведомость расходов материалов	×	×	×	×	×	×	×	
			Сводные ведомости								
А4	1	3.017-3.5-01.03.00	Лагулетая	2	2	2	2	2	2	2	
А4	2	3.017-3.5-01.04.00	Лагулетая	2	2	2	2	2	2	2	

3.017-3.5-10.00.00

Калькуля

Центральная
финансовая

финансовый отдел

Копирован: Лазаря

Мин. Лесов, Лесных и Воды Республики

Зона	№	Объемные	Наименование	Год. на исчисл. 3.017-3.5-10.00.00-							Прочие наиме
				01	02	03	04	05	06	07	
			Детали								
А4	3	3.017-3.5-01.00.01	Свая	2	2						
		-01	Свая			2	2	2	2	2	
		-02	Свая			2	2	2	2	2	
А4	4	3.017-3.5-01.00.01-04	Свая	4	4	4	4	4	4	4	
А4	5	3.017-3.5-01.00.04	Ревёр.								
А4	6	3.017-3.5-10.00.01	Обыск	1	1	1	1	1	1	1	
А4	7	3.017-3.5-10.00.02	Уго	1	1	1	1	1	1	1	
А4	8	3.017-3.5-10.00.02-01	Уго	1	1	1	1	1	1	1	
			Лесхоз								
			Уго								
Б4	9	3.017-3.5-10.00.03	Лесхоз	4	4						08.5г
		-01	Лесхоз			4	4				4.65г
		-02	Лесхоз			4	4				1.5г

400108-06 35

3.017-3.5-10.00.00

Копирован: Лазаря

финансовый отдел

Шифр и серия, название и дата изготовления

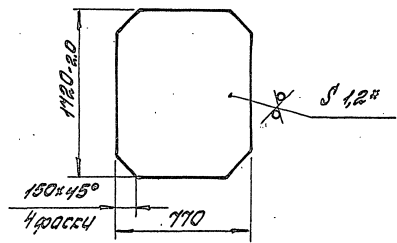
Шифр и серия	Обозначение	Наименование	Год на истек. З.О.П. - 3.5-10.00.00										Примечание		
			01	02	03	04	05	06	07						
10	3.011-3.5-10.00.04	Р44Е9													
		И.С.П. ГОСТ 2500-88													
		Сталь 121 ГОСТ 338-88													
		L=238 мм, R280	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	0,15 кг
		Стандартные изделия													
		Болт М2-4-90-160-60-0120													
		ГОСТ 7798-70	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
		Шайба 24.651.02.9													
		ГОСТ 608-70	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
		Шайба 24.01.02.01.50													
		ГОСТ 1334-78	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	

3.011-3.5-10.00.00
 Колесовал: Палека
 формат А4

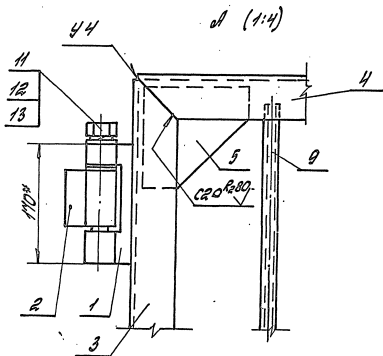
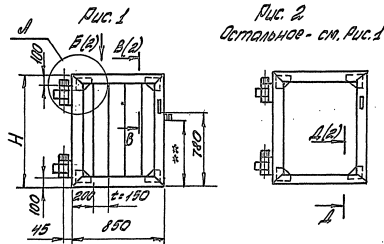
Шифр и серия, название и дата изготовления

3.011-3.5-10.00.01		Итого	Масса	Ассортимент
Обшивка		Р	12,1	1:20
		Лист		Листов 2
Лист 5-ПН-1.2 ГОСТ 19008-74		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
ОК 360 В 4-Ц		Отдел с/б.ОСТ 16523-80		

1. Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h мм; $\pm \frac{IT_{H}}$



Колесовал: Палека
 УО 108-06 36 формат А4



1. Сварка шва №1 лучная электродуговая.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. *Размеры для сварки.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h, H: \pm \frac{3T}{2}$
5. Толщину исполнения см. лист 2.
6. *Размер устанавливается по проекту.

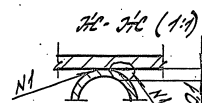
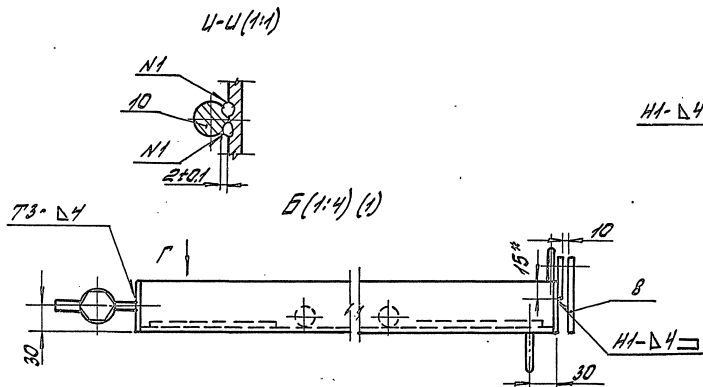
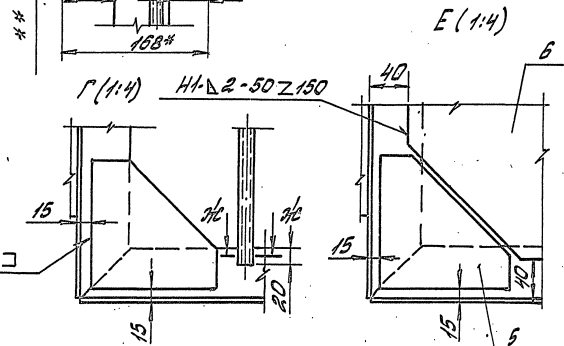
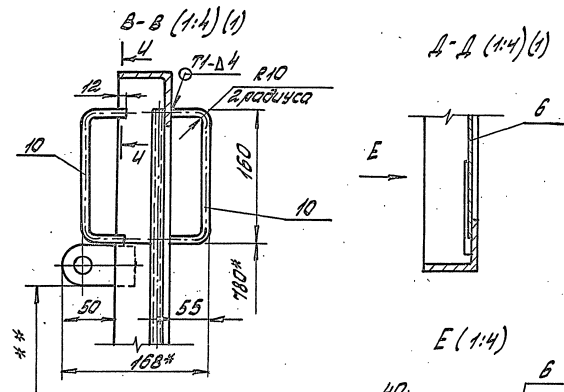
		3.017-3.5-10.00.00СБ	
		Калитка.	
		Сварочный чертеж.	
Мат	Положение	Р	Ст. табл.
Исполн	Личность	Лист 1	Листов 2
Пр. спец.	Личность	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
Вед. инж.	Специалист		

Копирован: Гилева

У00108-06 37 Формат А3

Шифр и номер чертежа и листа в сборке

Обозначение	Марка		Рис.	Н, мм	Масса, г*	
3.017-3.5-10.00.00	КМС 0,85x1,0	изображено	1	1000	23	
-01	КМСП 0,85x1,0	зеркальное отражение		1400	27,5	
-02	КМС 0,85x1,4	изображено		1800	32	
-03	КМСП 0,85x1,4	зеркальное отражение		2	1800	38
-04	КМС 0,85x1,8	изображено				
-05	КМСП 0,85x1,8	зеркальное отражение				
-06	КМГ 0,85x1,8	изображено				
-07	КМГП 0,85x1,8	зеркальное отражение				



3.017-3.5-10.00.00 СБ

Копировал: Пельха
100108-06 38
Формат А3

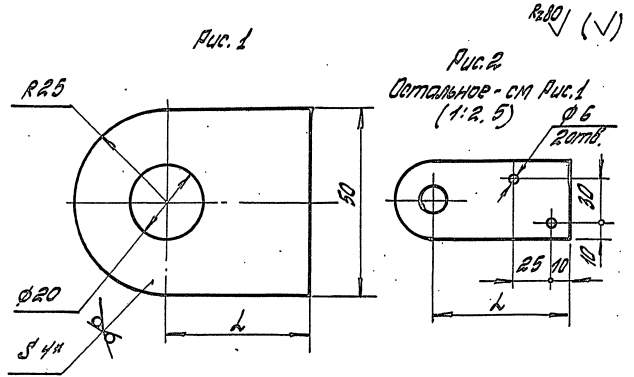
Лист
2

Номер п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	кол. на испан. 3.017-3.5-10.00.00 -								Примечание
					—	01	02	03	04	05	06	07	
1													
2	<u>Крепежные изделия</u>												
3													
4	Болт М24-80х150.5В.01.20	128200	ГОСТ 7798-70		2	2	2	2	2	2	2	2	
5													
6	Шайба 24.65Г.02.9	128600	ГОСТ 6402-70		2	2	2	2	2	2	2	2	
7													
8	Шайба 24.01.ПС.2.01.20	128600	ГОСТ 11371-78		6	6	6	6	6	6	6	6	
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													

								3.017-3.5 10-00.00 В7	
ГЛП Ловозав. Фаб.		Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С.		Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С.		Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С.		Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С. Л.С.М.Т.С.	
				Ведомость				Итого	
				расчетных изделий				ЦНИИТМАШ, ДАНДИ	

Копировал: Палеха

Ц00108-06 39 формат А5



Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг.
3.017-3.5-10.00.02	1	40	0,095
-01	2	110	0,2
-02		82	0,16

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

Изм. и вставки в листе

		3.017-3.5-10.00.02	
		Ухо	
Лист	Листов	Лист	Листов
5	1	5	1
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		УНИПРОМАНДИЙ	
Лист 2-ПН-4 ГОСТ 14637-89			

Изм. и вставки в листе

		3.017-3.5-10.00.02	
		Ухо	
Лист	Листов	Лист	Листов
5	1	5	1
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		УНИПРОМАНДИЙ	
Лист 2-ПН-4 ГОСТ 14637-89			

Наименование и код

Мелкозернистая сталь 093300; 095300

Удлиненозернистая сталь 093200; 095200

Совпаднозернистая сталь 093100; 095100

Расход, кг

Марка	Код	Код изделия	Код изделия	Средн. радиус до 19	Полоса до 45	L 32x20	L 32x32	Всего конт. рикци одной стали	φ до 19	Итого	С.уче. по тем. котл: 1,05	Средн. радиус до 30	L 50x50	L 50x50	L 50x50	L 50x50	Всего конт. рикци одной стали	φ до 30	Итого	С.уче. по тем. котл: 1,05	Средн. радиус до 180	Полоса до 50 и более	L 70x45	L 50x50 и более	Всего конт. рикци одной стали	φ до 32	Итого	С.уче. по тем. котл: 1,05	
																													Средн. радиус до 19
КМС	0,85x1,0			0,46					0,14	0,6	0,63															13,6	2,18	15,78	16,6
КМСП	0,85x1,0			0,46					0,14	0,6	0,63															13,6	2,18	15,78	16,6
КМС	0,85x1,4			0,46					0,14	0,6	0,63															16,8	2,18	18,98	20
КМСП	0,85x1,4			0,46					0,14	0,6	0,63															16,8	2,18	18,98	20
КМС	0,85x1,8			0,46					0,14	0,6	0,63															19,8	2,18	21,98	23
КМСП	0,85x1,8			0,46					0,14	0,6	0,63															19,8	2,18	21,98	23
КМГ	0,85x1,8			0,46					0,14	0,6	0,63															19,8	2,18	21,98	23
КМГП	0,85x1,8			0,46					0,14	0,6	0,63															19,8	2,18	21,98	23
КМСЛ	0,85x1,0																									13,6		13,6	14,3
КМСПЛ	0,85x1,4																									16,8		16,8	17,64
КМСЛ	0,85x1,8																									19,8		19,8	20,8
КМГЛ	0,85x1,8																									19,8		19,8	20,8

ИЗБ. ИЛЛ. ПОП. ОБ. И ОБЪЕМ. ВЕР. ИЛЛ. ПОП. ОБ. И ОБЪЕМ. ВЕР. ИЛЛ. ПОП. ОБ. И ОБЪЕМ. ВЕР.

		3.017-3.5-10.00.00 ВМ	
ИЛЛ. ПОП. ОБ. И ОБЪЕМ. ВЕР.	ИЛЛ. ПОП. ОБ. И ОБЪЕМ. ВЕР.	Ведомость расхода материалов.	
		Итого	
		Итого	

Капулава: Ломва

Ц00108-06 41 формат ЯЗ

Продолжение

Марка	Код	Наименование и код										
		Танколитовая сталь 091200 091300					Танколитовая сталь 091400			Титан 130100		
		Код, кг										
ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ	δ=07 10018	δ=07 19003	Литые δ=3	Вол- ни- стая	Итого	с 4- точ- кой 1,05	с 4 или более	Итого	с 4- точ- кой 1,05	по серии	с 4- точ- кой 1,05
КМС 0,85×1,0								2,91	2,91	3,1	3,2	3,36
КМСП 0,85×1,0								2,91	2,91	3,1	3,2	3,36
КМС 0,85×1,4								2,91	2,91	3,1	4,64	4,9
КМСП 0,85×1,4								2,91	2,91	3,1	4,64	4,9
КМС 0,85×1,8								2,91	2,91	3,1	6	6,3
КМСП 0,85×1,8								2,91	2,91	3,1	6	6,3
КМГ 0,85×1,8		12,1				12,1	12,74	2,91	2,91	3,1		
КМГП 0,85×1,8		12,1				12,1	12,74	2,91	2,91	3,1		
КМСП 0,85×1,0								2,16	2,16	2,27	3,2	3,36
КМСП 0,85×1,4								2,16	2,16	2,27	4,64	4,9
КМСП 0,85×1,8								2,16	2,16	2,27	6	6,3
КМГП 0,85×1,8		12,1				12,1	12,74	2,16	2,16	2,27		

Изд. Москва, Издательство «Металлургия»

3.017-3.5-10.00.00 ВМ Лист 2

Сотрудник: Понев У00108-06 (12) Формат А3