

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

Серия 1.435.3-30

**ВОРОТА РАСПАШНЫЕ 4 × 3,9 М С МЕХАНИЗМОМ
ОТКРЫВАНИЯ ДЛЯ ПОЖАРНЫХ ДЕПО**

ВЫПУСК 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

[illegible]

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

Серия 1.435.3-30

ВЫПУСК 1

**ВОРОТА РАСПАШНЫЕ 4×3,9 М С МЕХАНИЗМОМ
ОТКРЫВАНИЯ ДЛЯ ПОЖАРНЫХ ДЕЛО**

**СОСТАВ ПРОЕКТА.
ВЫПУСК 1 - РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.
СМЕТА**

РАЗРАБОТАН
УЧРЕЖДЕНИЕМ ИГ-548
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
В.Г. Васильев
В.Г. ВАСИЛЬЕВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
С. И. КУДРЯВЦЕВ

УТВЕРЖДЕН МВД СССР
ПРОТОКОЛ ОТДЕЛА ЭКСПЕРТИЗЫ
ПРОЕКТОВ И СМЕТ
ФПУ МВД СССР от 26.05.88 №40-88
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УЧРЕЖДЕНИЕМ
ИГ-548 ПРИКАЗ ОТ 09.06.88 №467

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр	Обозначение	Наименование	Стр
			Н 170-02-302	Бобышка	37
	Ворота распашные с механизмом открьт	4	Н 170-02-303	Бобышка	37
	Ванная Пояснительная записка		Н 170-02-304	Планка	37
			Н 170-02-306	Кронштейн	37
			Н 170-03-000	Блок	38
	Архитектурно-строительная часть		Н 170-03-001	Обод	38
			Н 170-03-002	Ребро	38
АС-1	Общие данные	5	Н 170-03-000СБ	Блок Сборочный чертеж	39
АС-2	Схема расположения ворот Узлы 1,2	6	Н 170-03-003	Диск	40
АС-3	Рама Ворот монолитная Опалудка	7	Н 170-03-004	Ребро	40
АС-4	Рама Ворот монолитная Армирование	8	Н 170-03-005	Ребро	40
			Н 170-03-006	Кронштейн	41
	Прилагаемые документы		Н 170-03-007	Щека нижняя	41
14353-301-АСИ-01	Полотно Ворот ПВХ	9	Н 170-03-009	Втулка	41
14353-301-АСИ-02	Технические требования	10	Н 170-03-008	Щека верхняя	42
14353-301-АСИ-03	Изделие закладные МН1	10	Н 170-04-000	Блок	42
14353-301-АСИ-04	Изделия закладные МН2, МН3, МН4	10	Н 170-04-001	Втулка	42
14353-301-АСИ-05	Каркас КР1	11	Н 170-05-000	Кронштейн	42
14353-301-АСИ-06	Каркас КР2	11	Н 170-04-000СБ	Блок Сборочный чертеж	43
14353-301-АС ВМ	Ведомость потребности в материалах	12	Н 170-05-000СБ	Кронштейн Сборочный чертеж	44
			Н 170-05-001	Кронштейн	45
			Н 170-05-002	Ребро	45
	Механическая часть		Н 170-06-000	Кронштейн	45
			Н 170-06-000СБ	Кронштейн Сборочный чертеж	46
Н 170-00-000	Механизм открывания и закрывания	13	Н 170-06-001	Основание	46
	ворот		Н 170-06-002	Ребро	46
Н 170-00-000СБ	Механизм открывания и закрывания	14,15	Н 170-06-003	Ребро	47
	ворот Сборочный чертеж	16,17	Н 170-06-004	Втулка	47
Н 170-00-000СБ	Механизм открывания и закрывания	18	Н 170-07-000	Тяго	47
	ворот Ведомость спецификаций		Н 170-07-001	Планка	47
Н 170-00-000ВЛ	Механизм открывания и закрывания	18,19	Н 170-07-000СБ	Тяго Сборочный чертеж	48
	ворот Ведомость покупных изделий	20	Н 170-08-000	Вилка	48
Н 170-01-000	Привод	21	Н 170-08-001	Планка	48
Н 170-01-100	Рама привода	21	Н 170-08-000СБ	Вилка Сборочный чертеж	49
Н 170-01-000СБ	Привод Сборочный чертеж	22,23	Н 170-08-002	Ребра	49
Н 170-01-100СБ	Рама привода Сборочный чертеж	25	Н 170-08-003	Кронштейн	49
Н 170-01-101	Уголок	26	Н 170-08-004	Ребро	50
Н 170-01-102	Уголок	26	Н 170-09-000	Коромысло	50
Н 170-01-103	Распорка	26	Н 170-08-000СБ	Коромысло Сборочный чертеж	50
Н 170-01-104	Опора	26	Н 170-09-001	Планка	50
Н 170-01-200	Муфта	27	Н 170-10-000	Рукаятка	51
Н 170-01-200СБ	Муфта Сборочный чертеж	27	Н 170-10-000СБ	Рукаятка Сборочный чертеж	51
Н 170-01-205	Втулка упругая	27	Н 170-10-001	Скоба	51
Н 170-01-201	Полумуфта	28	Н 170-10-002	Ухо	51
Н 170-01-202	Полумуфта	28	Н 170-11-000	Кронштейн	52
Н 170-01-203	Палец	29	Н 170-11-000СБ	Кронштейн Сборочный чертеж	52
Н 170-01-204	Втулка распорная	29	Н 170-11-001	Основание	52
Н 170-02-000	Ось поворотная	29	Н 170-11-002	Ребро	53
Н 170-02-000СБ	Ось поворотная Сборочный чертеж	30	Н 170-11-003	Стойка	53
Н 170-02-100	Опора	31	Н 170-12-000	Тяго	53
Н 170-02-200	Опора	31	Н 170-12-001	Муфта	53
Н 170-02-101	Бобышка	31	Н 170-12-000СБ	Тяго Сборочный чертеж	54
Н 170-02-100СБ	Опора Сборочный чертеж	32	Н 170-12-002	Стойка	54
Н 170-02-200СБ	Опора Сборочный чертеж	33	Н 170-12-003	Штырь	54
Н 170-02-201	Бобышка	34	Н 170-12-004	Бобышка	55
Н 170-02-001	Крышка	34	Н 170-12-005	Планка	55
Н 170-02-002	Пята	34	Н 170-12-006	Вилка	55
Н 170-02-003	Шайба торцевая	34	Н 170-13-000	Защиты	55
Н 170-02-300	Ось	35	Н 170-13-000СБ	Защиты Сборочный чертеж	56
Н 170-02-300СБ	Ось Сборочный чертеж	35,36	Н 170-13-001	Скоба	56
Н 170-02-301	Трида	35	Н 170-13-002	Колодка	56

Пояснительная записка

Типовой проект. Ворота распашные 40х3,9 м (Н)
с механизмом открывания для пожарных депо
разработан на основании задания утвержден-
ного зам министра ВД СССР в 1987г на корректу-
ровки типового проекта НТ 164-3В

Проект разработан применительно к ти-
псовым проектам пожарных депо по 2, 4, 6, 8 автомобилям

Проект включает в себя архитектурно-
строительную и механическую части

Описание механической части - смотри на
данном листе

Описание архитектурно-строительной части -
смотри на листе 5-ом

Кроме того каждая створка имеет петлю-подпятник,
в которой предусмотрена наличие подшипника качения,
воспринимающего осевую нагрузку. При установке пе-
тели и подпятника в должна быть соблюдена их соосе-
дность по оси подшипника. Работы привода и установки
конечных выключателей необходимо отрегулировать
по месту при монтаже привода.

Обслуживание

Перед пуском привода, после монтажа произвести
тщательный осмотр механизма, то есть проверить
крепление редукторов, электродвигателя, блоков на-
тяжения каната, а также присоединение троса к стойке
ворот. Проверить наличие смазки во всех подвижных
соединениях

Открывание и закрывание ворот должно проис-
ходить свободно без заеданий и рывков

В процессе работы надлежит вести регулярный
надзор (не реже одного раза в месяц) за приводом
и поддержать его в чистоте

Один раз в шесть месяцев заменять смазки в
полостях редукторов 24, заполнять смазкой
ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74

Внутренние полости петли и подпятники, в
которых установлены шариковые подшипники, не
реже одного раза в шесть месяцев заполнять
смазкой синтетическим. ГОСТ 4366-76

14353-30.1 ПЗ

Изм. №	Исполн.	Подпись	Дата	Ворота распашные с механизмом открывания	Лист	Масса	Масштаб
Редов	Сидорова	РБ	19.8	Пояснительная записка	Лист 1	Листов 4	
Провер	Рябенко	В	19.8		Учреждение НГ 348		
Генер					Ленинград 1988		
Н. контр	Крестья	В	19.8				
И. м. б.	Матвеев	В	19.8				

Копирован

Формат

14353-30.1 ПЗ

Изм. №	Исполн.	Подпись	Дата	Лист
				3

Копирован

Формат

Описание механической части

Механизм открывания (закрывания) распашных ворот
состоит из следующих основных узлов

- двух редукторов 24-БЗ с электродвигателем,
- системы блоков (поз 4 и 5),
- системы троса (поз 14),
- устройства для отключения системы блоков от приво-
да для открывания ворот вручную (поз 9, 10, 11)

Основной особенностью механизма открывания (закрыва-
ния) ворот является то, что обе створки ворот открыва-
ются (закрываются) от одного привода (поз 1), который
смонтирован на раме.

От электродвигателя усилие передается через
два редуктора 24 на блок (поз 4), от которого через
трос (поз 14) воздействует на ось (поз 2) правого полот-
нища ворот. Одновременно от блока (поз 4) через систе-
му тросов усилие передается на блок (поз 5) и через
трос (поз 14) воздействует на ось (поз 3) левого
полотнища. Каждое полотнище ворот при открывании
(или закрывании) поворачивается на 90° в крайних поло-
жениях полотнища, упоры (поз 28, 29) воздействуют на
конечные выключатели (поз 70), которые дают коман-
ду на отключение электродвигателя

Переход на ручное открывание ворот осуществляют-
ся выводом из зацепления ключевой полиамидной
(поз 25) с помощью рычажного привода и рычажки
(поз 12). Положение троса (поз 9) может быть зафиксиро-
вано упором на крайней плите (поз 6). Регулировка длины
троса (поз 14) осуществляется с помощью муфт для
обеспечения синхронного поворота обеих полотнищ во-
рот. Блоки (поз 4 и 5) должны быть установлены в исход-
ное положение, как это показано на чертеже, канат
(поз 64) запасовым и натянут при помощи талрепа (поз 16)
Привисание каната не допускается

Для нормальной работы привода имеет большое зна-
чение подвижность створок ворот, для чего в петлях
для уменьшения трения установлены шариковые подшипники

353-30.1 ПЗ

Изм. №	Исполн.	Подпись	Дата	Лист
				3

Один раз в год производить замену смазки в
подшипниках сальниковой проточки их в
бензине

Шарнирные соединения троса со стойкой ворот
и блоками периодически смазывать солидолом

Изношенные детали подлежат восстановлению
или заменяются новыми

14353-30.1 ПЗ

Изм. №	Исполн.	Подпись	Дата	Лист
				6

Ведомость рабочих чертежей осн по комплекту

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения ворот Узлы 1,2	
3	Рамы ворот монолитная Опалубка	
4	Рамы ворот монолитная Армирование	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ГОСТ 24866-81	Стеклопакеты клееные	
	Прилагаемые документы	
14353-301-АСИ-01	Полотно ворот ПВХ	
14353-301-АСИ-02	Технические требования	
14353-301-АСИ-03	Изделия закладные МН1	
14353-301-АСИ-04	Изделия закладные МН2, МН3, МН4	
14353-301-АСИ-05	Каркас КР1	
14353-301-АСИ-06	Каркас КР2	
14353-301-АСИ-08	Ведомость потребности в материалах	см. ВМС

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация элементов в схеме расположения ворот	

Перечень видов работ для которых необходимо составление актов освидетельствования скрытых работ

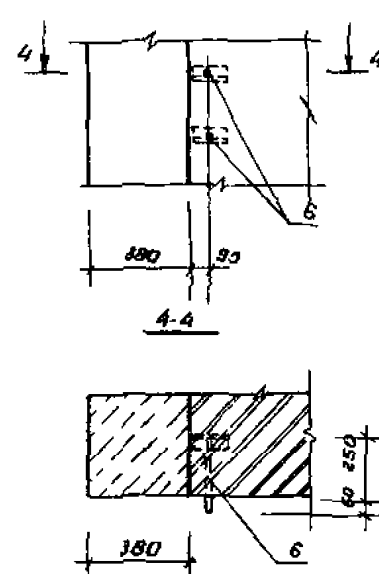
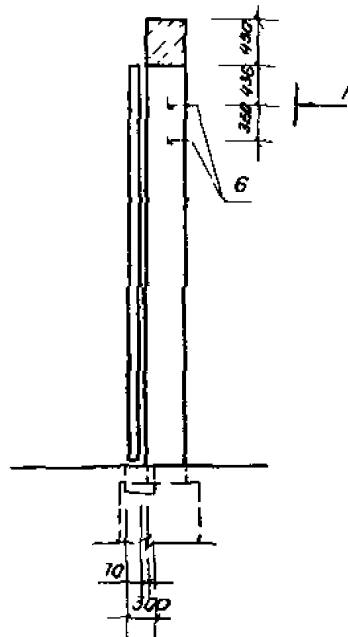
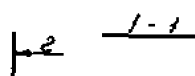
№ п.п.	Вид работ	Примечание
1	Армирование монолитной железобетонной рамы ворот	
2	Заделка закладных деталей в кирпичную кладку	
3	Освидетельствование опалубки перед бетонированием	
4	Контроль швов сварных соединений	

1. Типовой проект "Ворота распашные 4,0х3,9 м (Н) с механизмом открывания для пожарных депо" разработан на основании задания на проектирование утвержденного зам. министра внутренних дел СССР в 1987г. и задания выданного конструкторско-технологическим отделом.
2. Проект предназначен для применения во II-III климатических районах и в I в климатическом подрайоне с расчетной температурой наружного воздуха 20°C, 30°C (основное решение), -40°C для нормальной зоны влажности исключая районы сейсмические, вечной мерзлоты, с просадочными грунтами и подрабатываемыми территориями. Нормативное значение ветрового давления принято 48 кгс/м².
3. В проекте разработаны распашные двупольные ворота применительно к типовому проекту пожарных депо.
4. Ворота выполнены из двух полотен, открывающихся наружу. Полотно навешивается на монолитную железобетонную раму.
5. Сварная цель полотна, а так же верх и низ полотен укрыты от провисания гибким фартыком из полес резины.
6. Стальные элементы ворот выполняются из стали марки ВСт3сп2 (по ТУ 1413023-80 для температуры наружного воздуха -20°C и 30°C. При температуре наружного воздуха -40°C и ниже ворота выполнять из стали марки ВСт3сп5 по ТУ 1413023-80.
7. Изготовление монолитных железобетонных конструкций производить в соответствии с главой СНиП II-15-76 "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Правила производства и приемки работ".
8. Изготовление металлических конструкций производить в соответствии с главой СНиП II-18-75 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ".
9. Металлические конструкции и закладные изделия железобетонных конструкций должны быть загрунтованы грунтовкой ПФ-020 и окрашены краской БТ-171 по ОСТ 6-10-426-79.

Привезен	Учреждение № 568 Ленинград
Инв. №	
14353-301	
Климова Кудрявцев	Ворота распашные 4х3,9 м с механизмом открывания для пожарных депо
Мочалов Дев	143-7
Г. ст. Вильясов	2-7-11
Рябко Голыш	1-1
Продвиг. Березина	1-1
Климова Кудрявцев	1-1
Провер. К. Ушачев	1-1
Н. Кудрявцев	1-1
Общие данные	Учреждение № 568 Ленинград 1988г.

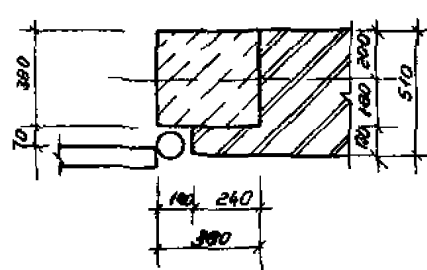
Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при выполнении предусмотренных проектом мероприятий.

Главный инженер проекта *С. П. Кудрявцев*

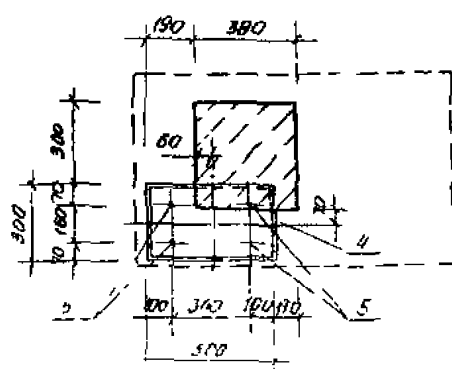
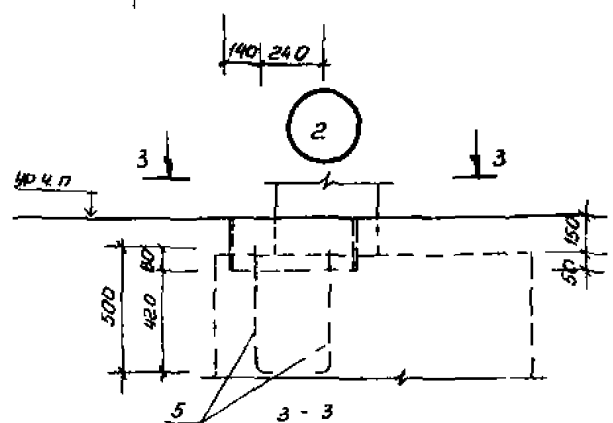


①

Technical drawing of a mechanical part. The part consists of a main rectangular body and a smaller cylindrical feature on the left. Dimensions are given in millimeters (mm). The main body has a total width of 180 mm, a total height of 200 mm, and a central rectangular section with a width of 100 mm and a height of 100 mm. The smaller cylindrical feature has a diameter of 70 mm and a height of 30 mm. The distance from the center of the cylinder to the left edge of the main body is 30 mm. The distance from the center of the cylinder to the center of the main body is 90 mm. The distance from the center of the cylinder to the right edge of the main body is 120 mm. The distance from the center of the cylinder to the top edge of the main body is 130 mm. The distance from the center of the cylinder to the bottom edge of the main body is 170 mm.



Technical drawing of a mechanical part. The part has a total width of 300 and a total height of 200. A central rectangular feature has a width of 100 and a height of 100. A horizontal slot is located at the bottom left, with a width of 50 and a depth of 20. A vertical slot is located at the bottom right, with a width of 20 and a depth of 20. The part is shown in a perspective view with a hatched area indicating a specific material or finish.

[illegible]

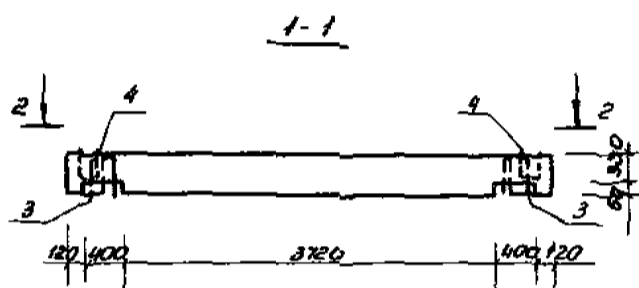
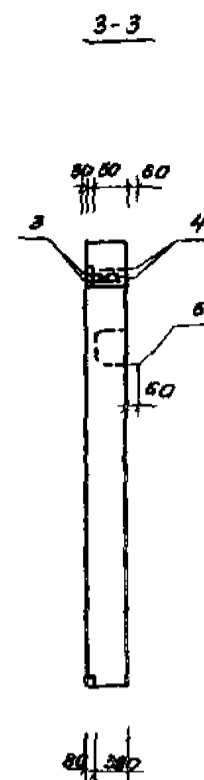
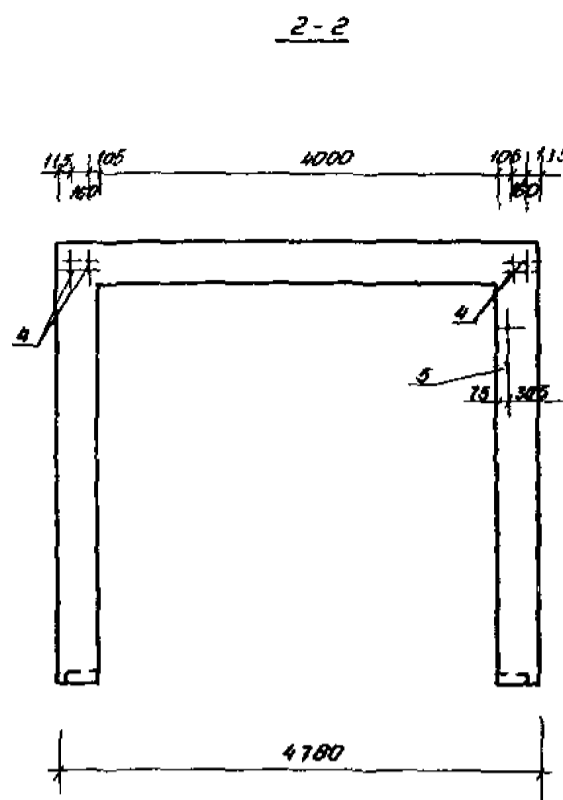
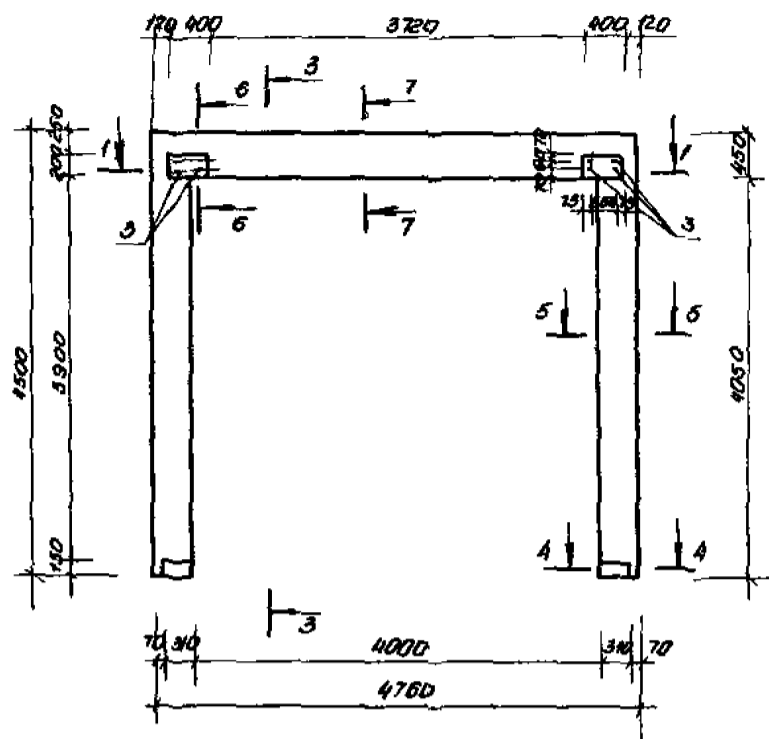
1 В разрезе 11 и 2 2 кирпичная кладка условно не показана
2 Узеление МН1 (поз 6) заложить в кирпичную кладку

					1.4353-301	АС
					ВООРУЖЕНИЕ 4х39 м с "железными" 13-	
					материалами для пожарных дел	
Начальник	Деев	16.1	16.1			
Гл. спец.	Вильяков	16.1	16.1			
Руктр.	Голени	16.1	16.1			
Провед.	Перезина	16.1	16.1			
Конст.	Пичу	16.1	16.1			
Привер.	Березина	16.1	16.1			
Инж.тр.	Кудов	16.1	16.1			
					Схема расположения	Учреждение № 548
					Ворота	Ленинград
					Узлов 1,2	1988 г.

Копирован из

Формот АЕ

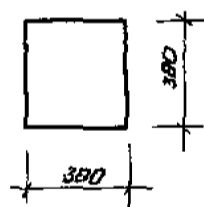
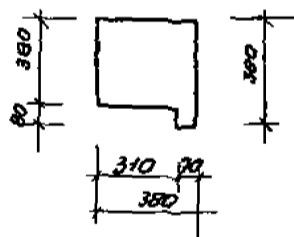
1980	1981	1982	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025	2026	2027	2028	2029	2030	2031	2032	2033	2034	2035	2036	2037	2038	2039	2040	2041	2042	2043	2044	2045	2046	2047	2048	2049	2050	2051	2052	2053	2054	2055	2056	2057	2058	2059	2060	2061	2062	2063	2064	2065	2066	2067	2068	2069	2070	2071	2072	2073	2074	2075	2076	2077	2078	2079	2080	2081	2082	2083	2084	2085	2086	2087	2088	2089	2090	2091	2092	2093	2094	2095	2096	2097	2098	2099	2100	2101	2102	2103	2104	2105	2106	2107	2108	2109	2110	2111	2112	2113	2114	2115	2116	2117	2118	2119	2120	2121	2122	2123	2124	2125	2126	2127	2128	2129	2130	2131	2132	2133	2134	2135	2136	2137	2138	2139	2140	2141	2142	2143	2144	2145	2146	2147	2148	2149	2150	2151	2152	2153	2154	2155	2156	2157	2158	2159	2160	2161	2162	2163	2164	2165	2166	2167	2168	2169	2170	2171	2172	2173	2174	2175	2176	2177	2178	2179	2180	2181	2182	2183	2184	2185	2186	2187	2188	2189	2190	2191	2192	2193	2194	2195	2196	2197	2198	2199	2200	2201	2202	2203	2204	2205	2206	2207	2208	2209	2210	2211	2212	2213	2214	2215	2216	2217	2218	2219	2220	2221	2222	2223	2224	2225	2226	2227	2228	2229	2230	2231	2232	2233	2234	2235	2236	2237	2238	2239	2240	2241	2242	2243	2244	2245	2246	2247	2248	2249	2250	2251	2252	2253	2254	2255	2256	2257	2258	2259	2260	2261	2262	2263	2264	2265	2266	2267	2268	2269	2270	2271	2272	2273	2274	2275	2276	2277	2278	2279	2280	2281	2282	2283	2284	2285	2286	2287	2288	2289	2290	2291	2292	2293	2294	2295	2296	2297	2298	2299	2300	2301	2302	2303	2304	2305	2306	2307	2308	2309	2310	2311	2312	2313	2314	2315	2316	2317	2318	2319	2320	2321	2322	2323	2324	2325	2326	2327	2328	2329	2330	2331	2332	2333	2334	2335	2336	2337	2338	2339	2340	2341	2342	2343	2344	2345	2346	2347	2348	2349	2350	2351	2352	2353	2354	2355	2356	2357	2358	2359	2360	2361	2362	2363	2364	2365	2366	2367	2368	2369	2370	2371	2372	2373	2374	2375	2376	2377	2378	2379	2380	2381	2382	2383	2384	2385	2386	2387	2388</
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	--------



4-4

5-5

Спецификацию на закладные детали см. лист 4



6-6

7-7

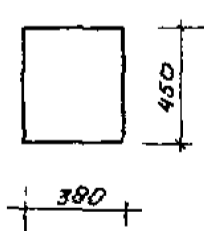
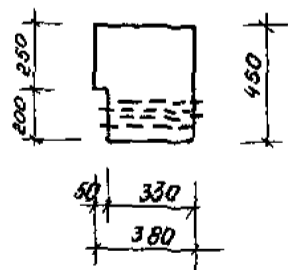
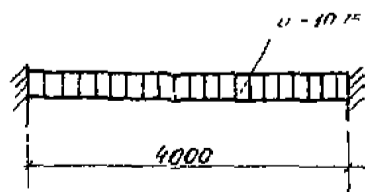
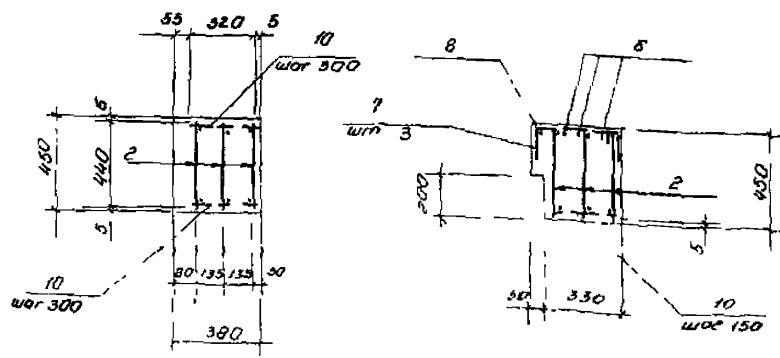
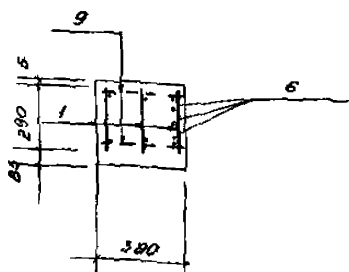
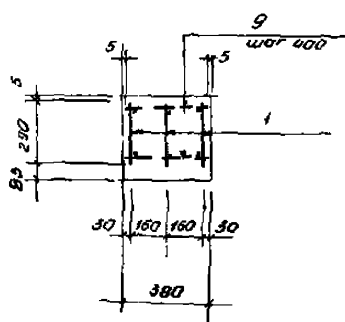
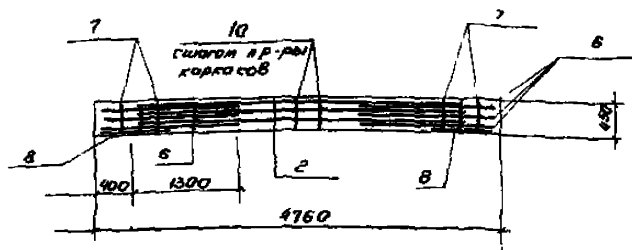
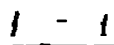


Схема нагрузок на раму



Приводом		
Инв. №		

14353-30 1-AC		
Ворота распашные 4х3,9м с механизмом открывания для покатных депо		
Начерт	Деев	1:100
Гр. тех.	Вилияков	1:100
Рук. гр.	Голещ	1:100
Проект	Буренин	1:100
Констр.	Полухин	1:100
Гос. эк.	Серезина	1:100
Рама ворот монолитная, опалубка		
Учреждение ИГ-548 Ленинград 1988г.		



703 . 6'

no3. 7

1E rD

430

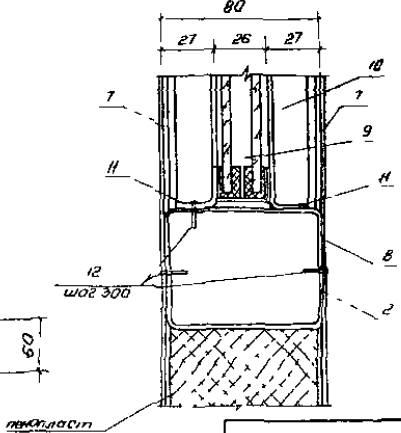
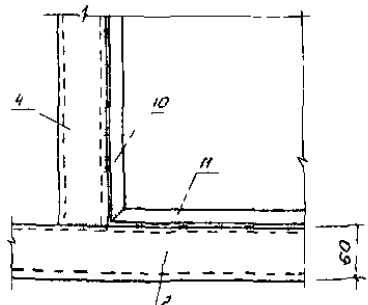
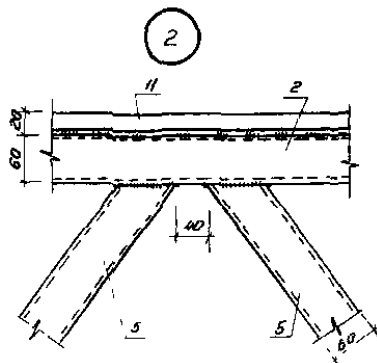
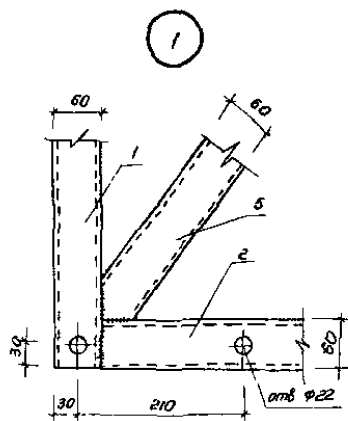
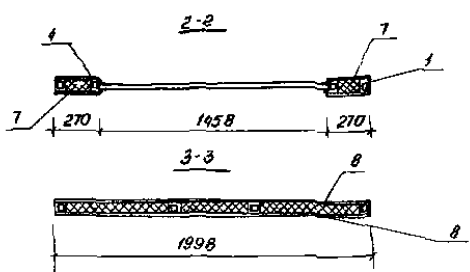
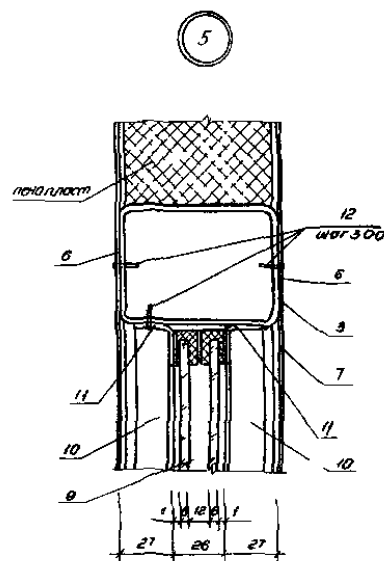
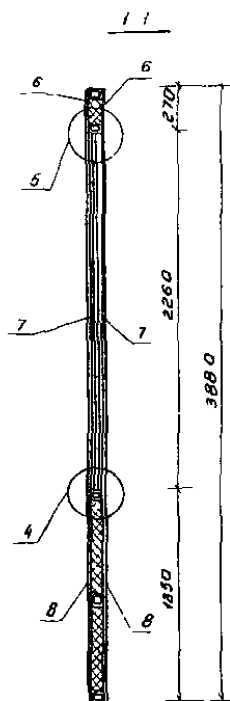
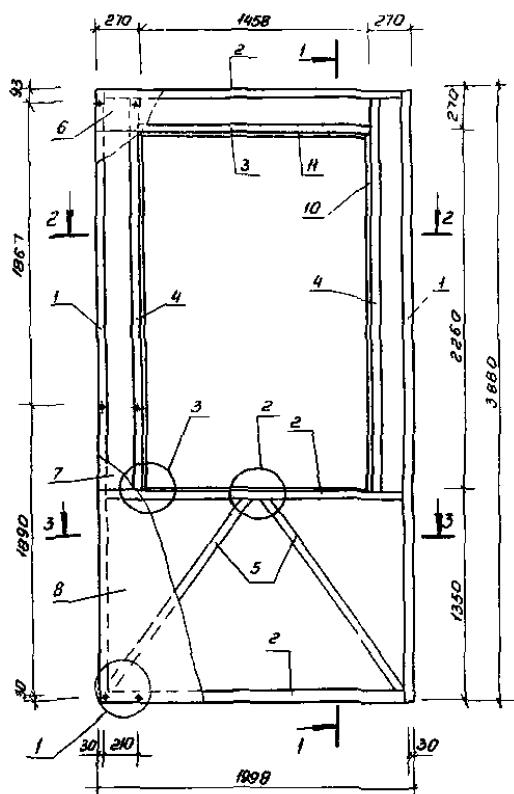
Выборка стала на один элемент, кг

Устро ит-ля	Арматурные изделия					Закладные изделия				Устро ит-ля	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-58					Профильная сталь		Арт. стальные ГОСТ			
	Класс А I		Класс А II		Устро ит-ля	Всего	Класс				
	Ф мм	Устро ит-ля	Ф мм	Устро ит-ля			Ф мм	Устро ит-ля			
Рама ворот	316		316	36	2014	2914	3229	50	69	127	3353

Длинный лист рассматривать совместно с листом 3.

[illegible]

УМБ № 70074	Техническое задание	на разработку
-------------	---------------------	---------------



Код	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1435 3-30.1-104-02	Технические требования		
				<u>Детали</u>		Носов АГ 1003
Б4	1			Труба 80*60*4 Вст 3 К12-1		
				ГОСТ 8645-68 L=3880	2	32,17
Б4	2			Труба 80*60*4 Вст 3 К12-1		
				ГОСТ 8645-68 L=1978	3	15,57
Б4	3			Труба 80*60*4 Вст 3 К12-1		
				ГОСТ 8645-68 L=1458	1	12,09
Б4	4			Труба 80*60*4 Вст 3 К12-1		
				ГОСТ 8645-68 L=2470	2	20,48
Б4	5			Труба 80*60*4 Вст 3 К12-1		
				ГОСТ 8645-68 L=1540	2	12,77
Б4	6			- 270*14 ГОСТ 19903-74 L=1393	2	5,93
Б4	7			- 270*14 ГОСТ 19903-74 L=2260	4	6,71
Б4	8			- 1050*14 ГОСТ 19903-74 L=1338	2	29,64
	9			СПКР1 2250*1450 ⁸⁻⁸ 72 стекла		
				Витр.пан. полированное ГОСТ 24868-81	1	104,40
Б4	10			МЛ 20-2 ГОСТ 19771-74 L=2260	4	1,29
Б4	11			МЛ 20-2 ГОСТ 19771-74 L=1458	4	0,83
	12			Вит. с самопорецией 8МБ-25		
				ГОСТ 10619-80	200	0,01
				<u>Материалы</u>		
				Пеноплас	м ³	0,28

- 1 Правое полотно ПВИ изготавливается симметрично данно-
му чертежу.
- 2 При изготовлении короткого полотна обратить особое
внимание на обеспечение прямоугольности углов и отсит
ствие перекосов в плоскости бортов и из плоскости
- 3 Высота сварных швов 4мм
- 4 Установку стенопакета (поз.9) ввертывать производить в соответствии
с главой СН 401 75
- 5 В узлах 123 обшивка (поз.7,8) условно не показана

14353-301									
Полотно ватты ПВА									
Начало	Дев	11	11	11	11	11	11	11	11
А спел	Виллямов	-	-	-	-	-	-	-	-
Рис	Палач	-	-	-	-	-	-	-	-
Продвиг	Гелач	-	-	-	-	-	-	-	-
Контр	Таша	-	-	-	-	-	-	-	-
Пов	У-прин	-	-	-	-	-	-	-	-
Н. конт	К. Зоб	-	-	-	-	-	-	-	-
							Стоимость	400.50	Смет
							ПТ		1.25
									1.5
									1.2
							Конт	Листов	
							Учреждение ИГ-518		
							Ленинград		
							1988		

Материалы металлоконструкций должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922-75, Арматурные изделия и закладные детали для железобетонных конструкций (СН 303-78) Сварку каркасов производить во всех пересечениях стержней

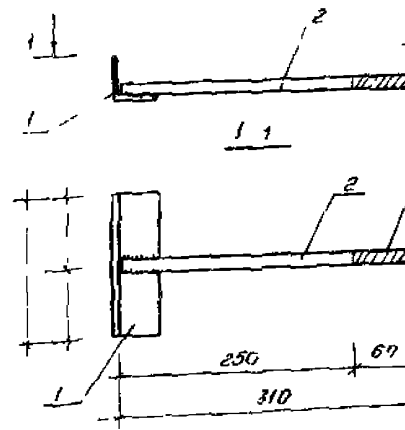
3 Арматурные и закладные изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922-75, Арматурные изделия и закладные детали для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний

4 Окраску и защиту от коррозии стальных элементов и закладных деталей производить в соответствии с требованиями главы СНиП III-10-75 "Металлические конструкции Правила производства и приемки работ" и главы СНиП 304-03-85

Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии.

Правила производства и приемки работ

5 Сварку выполнять электродами Э42А ГОСТ 9467-75 Высота сварных швов, кроме оговоренных, 4 мм



Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
М			1435 3-301-АСИ-02	Технические требования		Листов 1/103
				Детали		
Б4	1			Ф16 ГОСТ 2590-71 R=150	1	057
Б4	2			Ф16 ГОСТ 2590-71 R=310	1	049

Привязки
Лист №

1435 3-301 АСИ-02

Стальной каркас	Масса	Модуль
РП	-	-
Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	1988

Технические требования

Копирован вручную

Формат А4

Привязки
Лист №

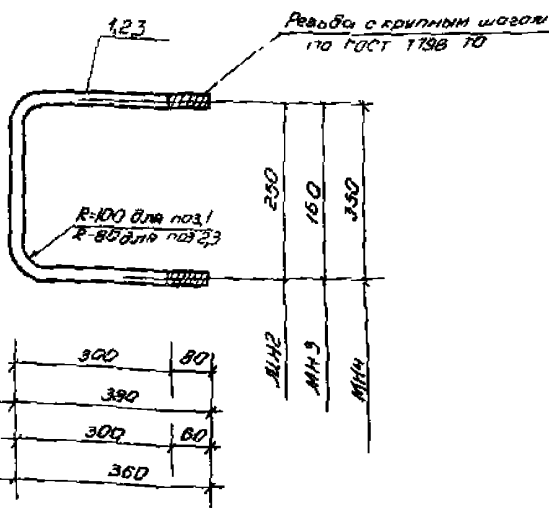
1435 3-301-АСИ-03

Стальной каркас	Масса	Модуль
РП	106	15
Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	1988

Изделие закладное МН1

Копирован вручную

Формат А4



1	2	3	4	5	6	7
				МН3		
				Документация		
М			1435 3-301-АСИ-02	Технические требования		Листов 1/103
				Детали		
Б4	2			Ф16 ГОСТ 2590-71 R=180	1	123
				МН4		
				Документация		
М			1435 3-301-АСИ-02	Технические требования		Листов 1/103
				Детали		
Б4	3			Ф16 ГОСТ 2590-71 R=910	1	153

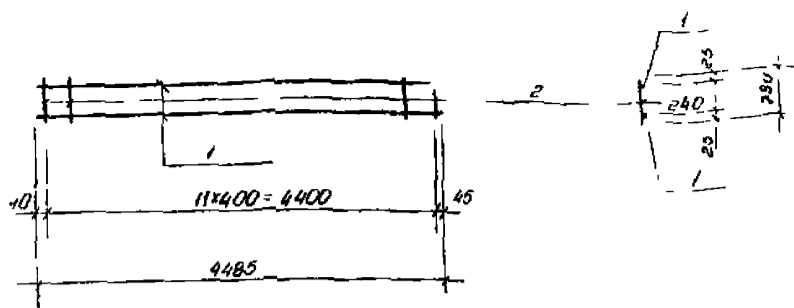
Привязки
Лист №

1435 3-301-И-1

Стальной каркас	Масса	Модуль
РП	См. табл.	-
Лист	Листов 1	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	1988

Изделия закладные МН2, МН3, МН4

Элемент	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
				МН2		
				Документация		
М			1435 3-301-АСИ-02	Технические требования		Листов 1/103
				Детали		
Б4	1			Ф20 ГОСТ 2590-71 R=890	1	220



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			1 435 3-301-АСИ-02	Технические требования		
				<u>Детали</u>		масса кг
Б4	1			φ22 А III ГОСТ 5781-82 L=4485	2	13 37
Б4	2			φ8 А I ГОСТ 5781-82 L=290	12	0,17

Привязан

УИВ №

1.435 3-30.1 АСИ 05

Коркас КР1

Стандарт Масса Масса

РП 2806 кг 1 50

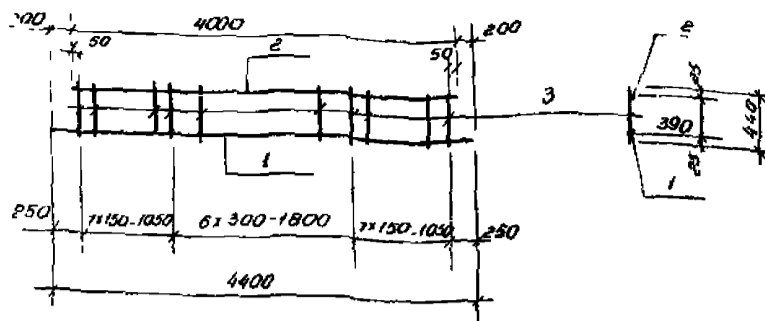
лист 1 из 1

Утверждение ИГ-548

Ленинград 1988г.

Копирован лист

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			1 435 3-301-АСИ-02	Технические требования		
				<u>Детали</u>		масса кг
Б4	1			φ22 А III ГОСТ 5781-82 L=4400	1	13 11
Б4	2			φ22 А III ГОСТ 5781-82 L=4000	1	11 92
Б4	3			φ8 А I ГОСТ 5781-82 L=440	21	0,17

Привязан

УИВ №

1.435 3-30.1-АСИ-06

Коркас КР2

Стандарт Масса Масса

РП 2850 кг 1 50

лист 1 из 1

Утверждение ИГ-548

Ленинград 1988г.

Копирован лист

Формат А4

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код		Кол-во	Примечание
		материала	ед изм		
1	Сортавой прокат обыкновен-				
2	ного качества т	093000			
3	диам 22 мм		168	0.29	
4	Итого по классу А-I		168	0.29	
5	диам 8 мм		168	0.03	
6	Итого по классу А-I		168	0.03	
7	Итого сортавого проката				
8	обыкновенного качества, т		168	0.32	
9	Сталь сортавой, т	093100	168	0.07	
10	Итого стали в натуральной				
11	массе, т		168	0.39	
12	В том числе сталь криносортная		168	0.05	
13	сталь среднесортная, т	093200	168	0.30	
14	сталь мелкосортная, т	093300	168	0.01	
15	Катанка, т	093400	168	0.03	
16	Итого стали, приведенной к				
17	стали класса А-I		168	0.45	

Инв. №

Подпись и дата

Взам инв. №

Привязан

Учреждение ИГ-548

Ленинград

1435 3-30.1 -АСВМ

Бирата распашные 4х3,9м с механизмом открывания для пожарных депо

Опавш Лист Листов

17 1 3

Исполн Дев

Рис-р Голеш

Состав Березина

Начальн Кабеев

Учреждение ИГ-548

Ленинград 1988г

Ведомость потребности в материале

Формат А4

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код		Кол-во	Примечание
		материала	ед изм		
1	Итого стали, приведенной к				
2	стали ст3, т		168	0.07	
3	Всего стали, приведенной к				
4	классам А-I и ст3, т		168	0.52	
5	Сталь сортавой конструк-				
6	ционная, т	095000			
7	Прокат из стали ст3, т	095003	168	0.27	
8	Профили гнутые, т	112100	168	0.43	
9	Итого стали сортавой кон-				
10	струкционной в натуральной				
11	массе, т		168	0.70	
12	В том числе балки и швеллеры, т	092500	168	0.41	
13	сталь мелкосортная, т	093300	168	0.02	
14	сталь тонколистовая от				
15	1 до 1,8 мм, т	091300	168	0.27	
16	Итого стали сортавой кон				
17	струкционной, приведенной к				
18	стали к классу С38/23, т		168	0.76	
19	Всего сортавого проката обик				
20	новенного качества, стали сорто-				
21	вой конструкционной, листового				
22	проката, металлоизделий про-				
23	мышленного назначения в на-				
24	туральной массе, т		168	1.10	

Инв. №

Подпись и дата

Взам инв. №

Привязан

1435.3-30.1 -АСВМ

2

Формат А4

№ строки	Наименование материалов и единица измерения	Код		Кол-во	Примечание
		материала	ед изм		
1	В том числе балки и швеллеры, т	092500	168	0.41	
2	сталь криносортная, т	093000	168	0.05	
3	сталь среднесортная, т	093100	168	0.30	
4	сталь мелкосортная, т	093300	168	0.03	
5	катанка, т	093400	168	0.03	
6	Сталь тонколистовая от				
7	1 до 1,8 мм, т	091300	168	0.27	
8	Всего стали, приведенной				
9	к классам А-I и ст3, т		168	1.20	
10	В том числе на изготовление				
11	монолитных ж-б и бетонных				
12	и бетонных конструкций, т		168	0.52	
13	на строительные стальные				
14	конструкции, т		168	0.76	
15	Щебень, м ³	57110	113	1.50	
16	Песок строительный природный	571140	113	1.20	
17	Цемент, т				
18	Портландцемент 400, т	57312	168	0.51	
19	Цемент всего, приведенный к				
20	марке 400, т		168	0.51	
21	В том числе на изготовление				
22	монолитных ж-б и бетонных				
23	конструкций, т		168	0.51	

Инв. №

Подпись и дата

Взам инв. №

Привязан

1435 3-30.1 - АС, ВМ

3

Формат А4

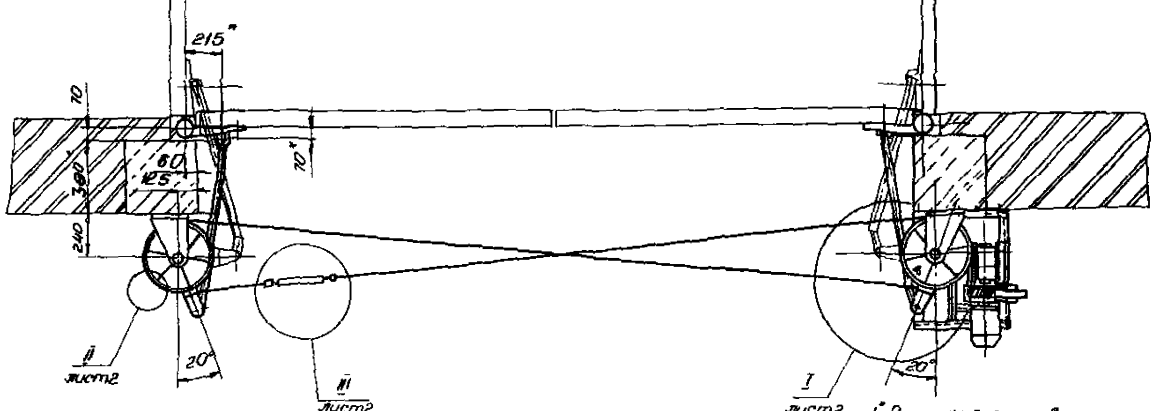
Инв. №

Подпись и дата

Взам инв. №

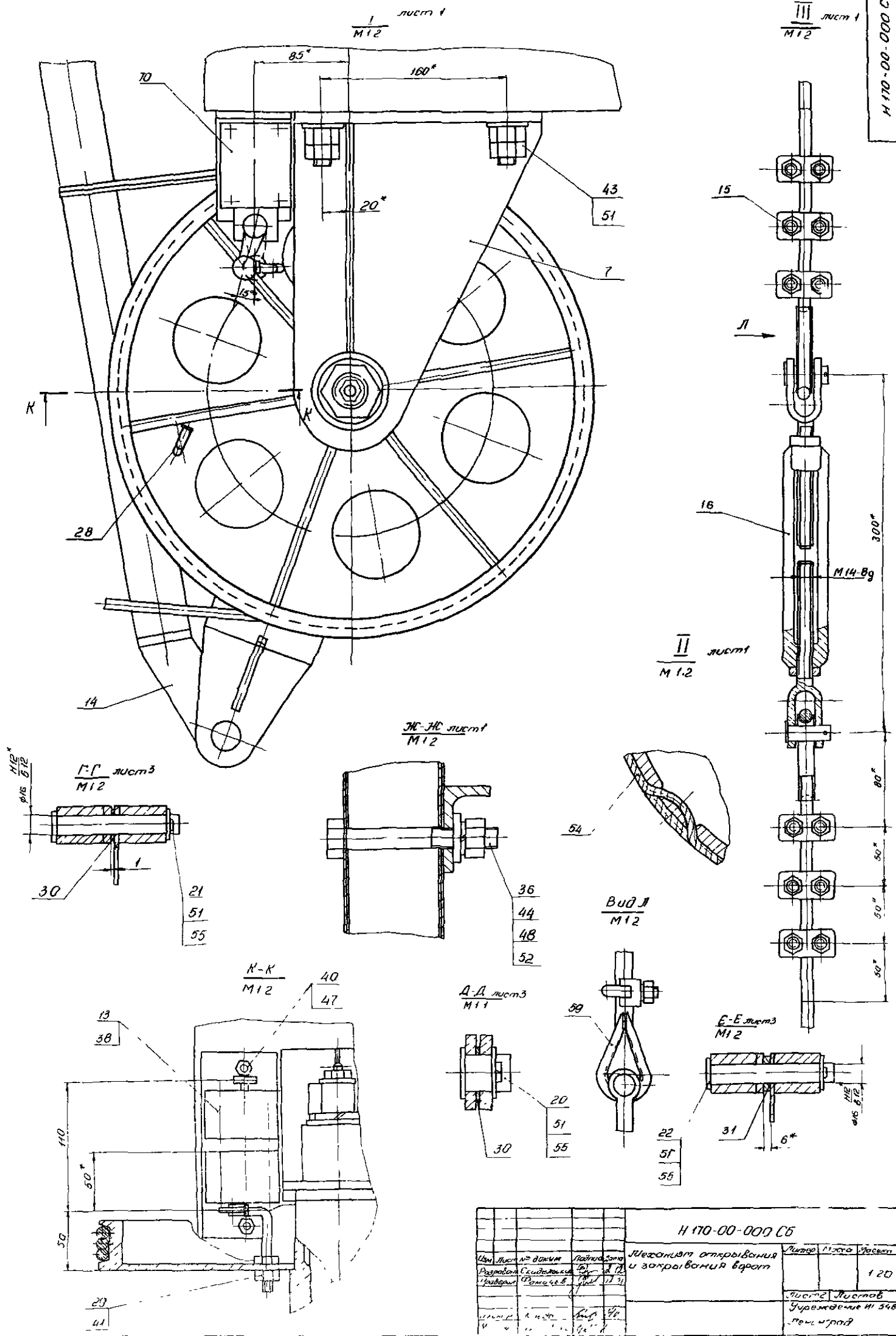
Привязан

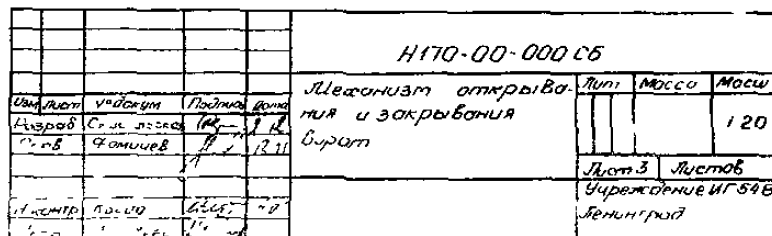
Формат А4



2. Для обеспечения синхронного поворота обоих полетниц вертлет вилки должны быть установлены в исходное положение, как показано на чертеже, конат валосаван имеет нит при помощи натяжной муфты Г. В случае конато не облокотается

				И ПО-00-00005			
				Механизм открыва-			
				ния и закрывания			
				дверот			
Исполн	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Маска	Масштаб	
Изобр	Г. Э. Мухом	В. П.	19				120
Зав	В. П.	В. П.	19				
				Лист 1	Листов 4		
ИЗВЕНТО				Утверждение ИГ 549			
Уч. 1				Ленинград			
Уч. 2				Формат АР			

[illegible]





H 170-00-00005

	Обозначение	Наименование	Коды		Примечание
			Всего	в том числе	
1	Н 170-00-000	Механизм открывания и закрывания			
2		Варот			
3	Н 170-01-000	Привод		1	
4	Н 170-01-100	Рама	Н 170-01-000	1	1
5	Н 170-01-200	Муфта	Н 170-01-000	1	1
6	Н 170-02-000	Ось поворотная		1	
7		Ось поворотная		1	
8	Н 170-02-100	Опора	Н 170-02-000	1	1
9	Н 170-02-200	Опора	Н 170-02-000	1	1
10	Н 170-02-300	Ось	Н 170-02-000	1	1
11		Ось	Н 170-02-000-01	1	1
12	Н 170-03-000	Блок		1	
13	Н 170-04-000	Блок		1	
14	Н 170-06-000	Кронштейн		1	
15		Кронштейн		1	
16	Н 170-07-000	Тяга		1	
17	Н 170-08-000	Вилка		1	
18	Н 170-09-000	Коромысло		1	
19	Н 170-10-000	Рычаг		1	
20	Н 170-11-000	Кронштейн		1	
21	Н 170-12-000	Тяга		2	
22	Н 170-13-000	Зажим		2	
23	Н 170-14-000	Толкатель		1	
24	Н 170-14-100	Муфта	Н 170-14-000	1	1
25					
26					

Н 170-00-000 ВС				
Разработчик	Литвиненко	В.С.	11.11.75	Механизм открывания и закрывания варот
Проектировщик	Романов	В.В.	12.11.75	
Начальник	Крестьянин	А.С.	13.11.75	Учреждение ИГ 548 Ленинград
Ведущий	Матвеев	В.В.	14.11.75	Ведомость спецификации

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение по поставке	Поставщик	Коды входов (обозначение)	Количество				Примечание
						по изданию	в комплект	на регулятор	Всего	
1	Двигатель			Брянский электро	Н 170-01-000	1			1	
2	4А80АЧУЗ М100			механический завод						
3	М=11кВт, п=1600 об/мин									
4										
5	Редуктор			Завод "Редуктор"	Н 170-01-000	2			2	
6	24 65-20 62-1-2-82			г. Ленинград						
7										
8	Тормоз ТКГ-100 ЧЗ		ТУ 24-11781-78	Елговетский машино-	Н 170-01-000	1			1	
9				строительный завод						
10										
11	Электромагнит		ТУ 16-529, 219-75	Электромашинно-	Н 170-01-000	1			1	
12	МО 100Б42			строительный завод						
13	U=380В ПВ 40%			"Динамо" с.м.						
14				С.М. Кирова г. Москва						
15										
16	Выключатель качеч-		ТУ 16-526 470 80	Харьковский электр-	Н 170-00-000	2			2	
17	ный ВП15621 231 54423			опаратный завод						
18										
19	Широта и пружина вту-		ГОСТ 21424-75		Н 170-01-000	1			1	
20	лочно-палочковая									
21	63 224,1 22 Т. 143									
22										
23										
24										
25										

Н 170 00 000 В 7				
Разработчик	Литвиненко	В.С.	11.11.75	Механизм открывания и закрывания варот
Проектировщик	Романов	В.В.	12.11.75	
Начальник	Крестьянин	А.С.	13.11.75	Учреждение ИГ 548 Ленинград
Ведущий	Матвеев	В.В.	14.11.75	Ведомость спецификации

№ строка	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изде- лие	в компл- екте	на регу- лир	Всего	
1	M 126				H 170 00 000	2			2	
2					H 170 01-000	12			12	
3										
4										
5	M 156				H 170 00 000	24			24	
6	M 206				H 170 00 000	32			32	
7	M 306				H 170 00 000	2			2	
8										
9	Гайка M 30x2 B		ГОСТ 5916 70		H 170 13-000	1			2	
10										
11										
12	Шайба B 65Г		ГОСТ 6102 70		H 170 00 000	10			10	
13					H 170-02 000	8			8	
14					- 01	8			8	
15					H 170-01-000	6			6	
16									32	
17										
18	1065Г				H 170-01 200	4			4	
19					H 170 13 000	2			12	
20									16	
21										
22	1265Г				H 170 01 200	12			12	
23	2065Г				H 170 00 000	12			12	
24	30 65Г				H 170 00 000	2			2	
25										
26										
27										
28										
29										

Итого	4
-------	---

H 170-00-000 ВП
Лист 4

№ строка	Наименование	КОД ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изде- лие	в компл- екте	на регу- лир	Всего	
1	Шайбы 16 36		ГОСТ 11371 78		H 170 00 000	16			16	
2	20 36				H 170-00 000	30			30	
3	30 36				H 170-00-000	2			2	
4										
5										
6	Шпилька 4x20 001		ГОСТ 397-79		H 170 00-000	6			6	
7					H 170-14 000	2			2	
8									8	
9										
10										
11	Шпилька 14x9 x45		ГОСТ 23360 78		H 170 00 000	4			4	
12										
13	Головка винта M 6x60		ТУ 14-4 231-83		H 170-00-000	8			8	
14										
15										
16										
17										
18										
19	Проволока 06		ГОСТ 32 82-74		H 170 00-000	13			13	л
20	Канат 85-1 Н-180		ГОСТ 3071-74		H 170 00 000	13			13	л
21	Канат 31-7 Н .60		ГОСТ 3070 74		H 170 00 000	22			22	л
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										

Итого	5
-------	---

H 170 00-000 ВП
Лист 5

Лист	Всего листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Получен
			<u>Документация</u>		
A2		N 170-01-000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	N 170-01-100	Рама привода	1	
A4	2	N 170-01-200	Муфта	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болты ГОСТ 7798-70		
	5	M8x25 S6		2	
	6	M8x35 S6		4	
	7	M12x35 S6		8	
	8	M12x50 S6		4	
			Гайки ГОСТ 5915-70		
	11	M8 B		4	
	12	M 12 B		12	
			Шайбы ГОСТ 6402-70		
	14	B 65 Г		6	
N 170-01-000					
Изм.	Лист	Изменения	Листов	Всего	
Разработано	Александров	СБ	3 Л		
Проект	Романов	МЧ	12 Л		
Нормирование	Крестьян	Учт	1 Л		
Уточнение	Матвеев	Учт	14 Л		
Привод			Литера	Лист	Листов
				1	2
			Играемое ИГ 548		
			Ленинград		

№ документа	3-м.о	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. Прим.
		15		12 65Г	12
		18		Шайба 801 ГОСТ 11371-78	2
		20		Муфта шпигая Былочино-пальцевая 63-22-й + 22-1 143 ГОСТ 21424-75	1
		21		Редуктор 24-63-20 52-1-2 42 ГОСТ 23436-82	2
		23		<u>Провод изоболар</u>	
		24		Двухотель 4АВ0А4У3 М100 / Тормоз ТХТ-100У3	1

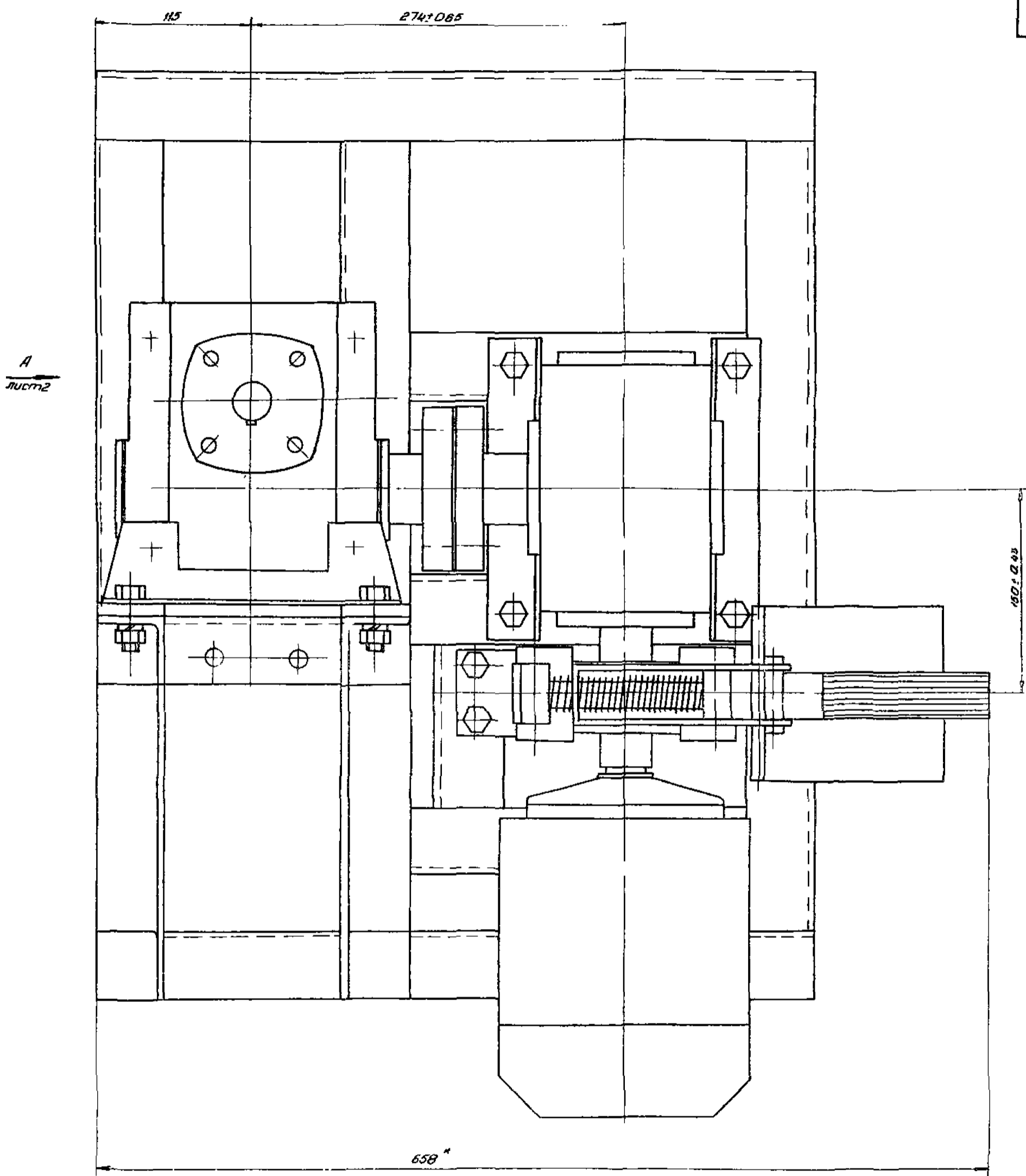
Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Н 170-01-000

Лист 2

Лист	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч
				<u>Документация</u>		
A2			H 170-01-100 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		N 170-01-101	Уголок	2	
	2	-01		Уголок	3	
	3	-02		Уголок	1	
A4	4		N 170-01-102	Уголок	1	
A4	6		N 170-01-103	Распор	1	
	8	-01		Распор	1	
A4	7		N 170-01-104	Опора	1	
	8	-01		Опора	1	
				Уголок 6-50х50x4 ГОСТ 8509 Б6 Ст 3 ГОСТ 835-78		
B4	10		N 170-01-108	L=530	3	16 кг
B4	11		N 170-01-107	L=572	2	174 кг
B4	12		P 170 01-108	L=300	2	0,91 кг
B4	13		H 170-01-109	L=130	1	0,39 кг
B4	16		N 170-01-112	Платник 50x50 Ст 3 ГОСТ 380-71	4	0,15 кг
B4	17		N 170 01-113	Платник 50x80 Ст 3 ГОСТ 380-71	2	0,12 кг
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	H 170-01-100	
Разработ	Александров П. А.			3 II		
Провер.	Филиппов Ф. В.			12 XI		
Инженер	Христов					
Монтаж	Кареев	Генерал	Чайков	1960	Рема Хрисова	
Учтб	Никитин	Васильев	Шестаков	1961		
					Лист №	Лист №
					1	2
					Заказчик ИТ-548	
					Выпущено	

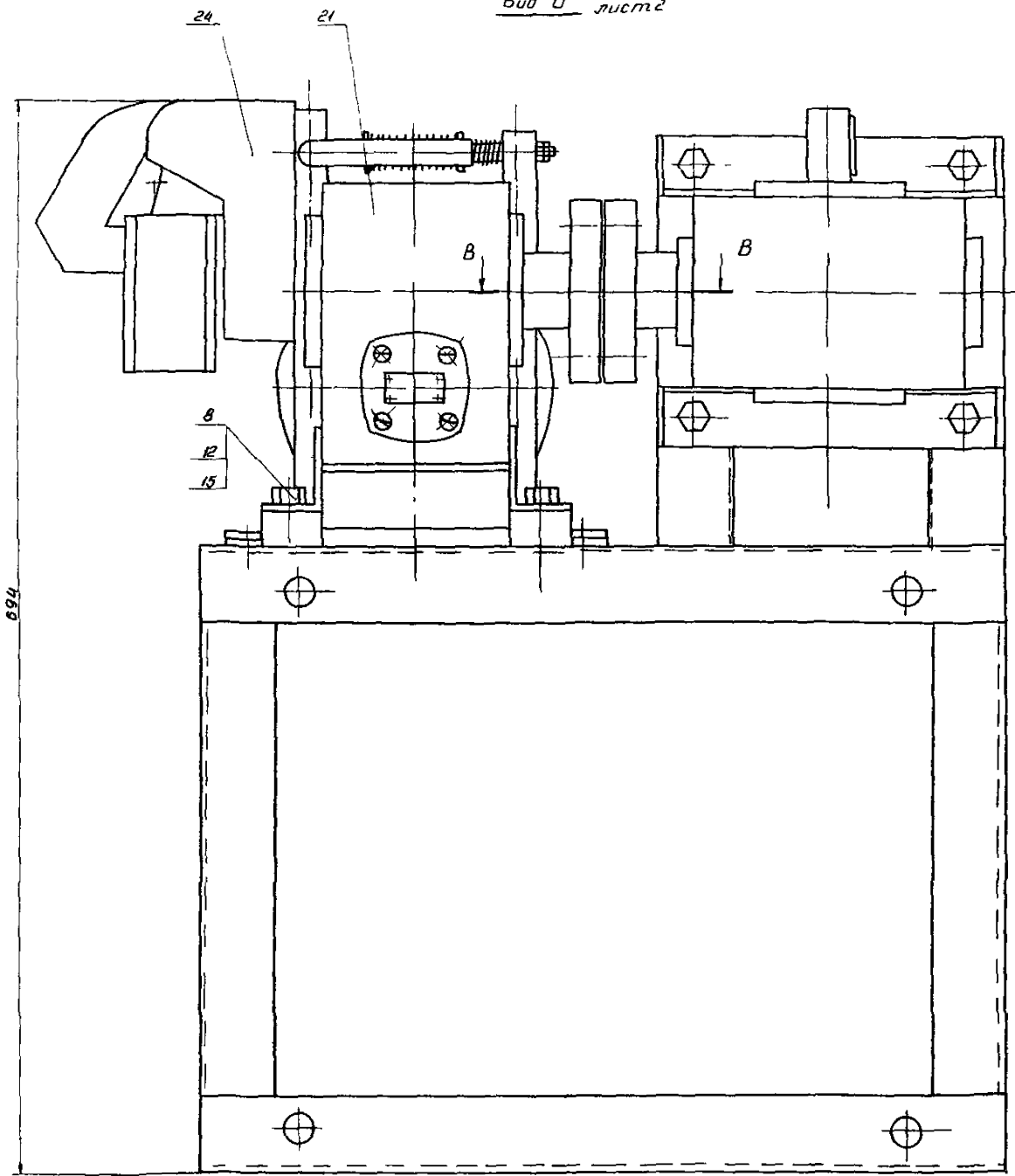
[illegible]



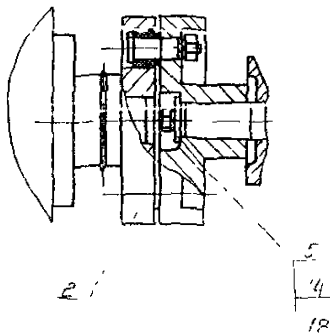
*Размеры для справок

Н 170 01-000 СБ				Лист 1		
Привод				Лист 1	Листов 3	69 12
Исполн	Подпись	Подпись	Подпись	Учреждение ИГ 548		
Разраб	Михайлов	И	3.2	Ленинград		
Пробир	Фетисов	И	2.41			
Исполн	И. И.	С. И.	И. И.			
Исполн	И. И.	И. И.	И. И.			

Лист 1 из 3
Подпись и дата
Взамин ИГ 548
Лист 1 из 3
Подпись и дата



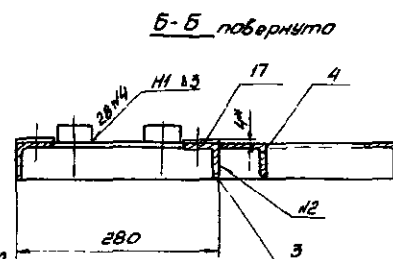
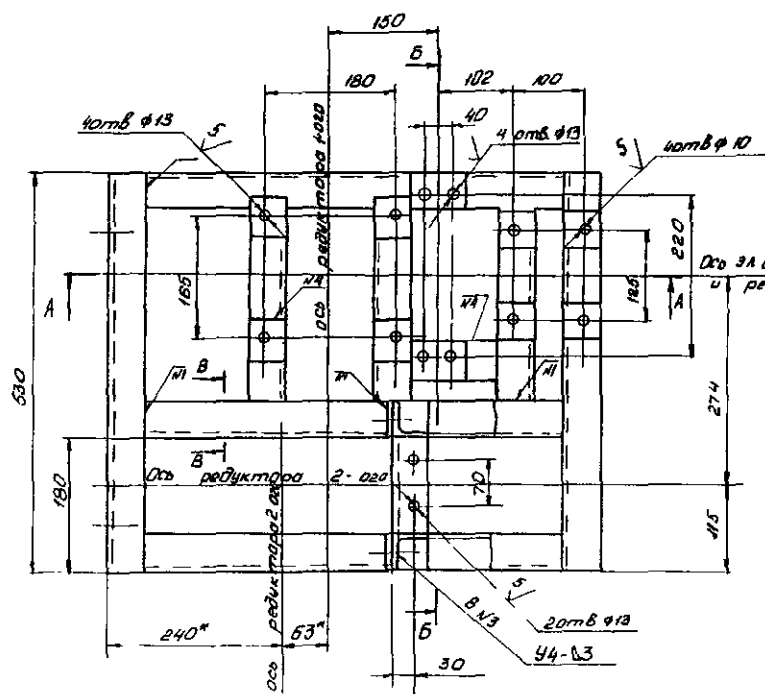
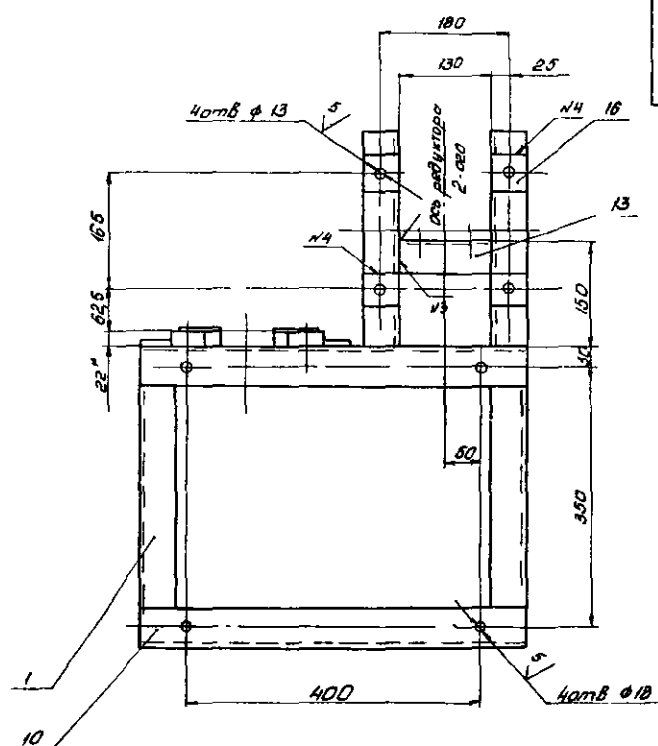
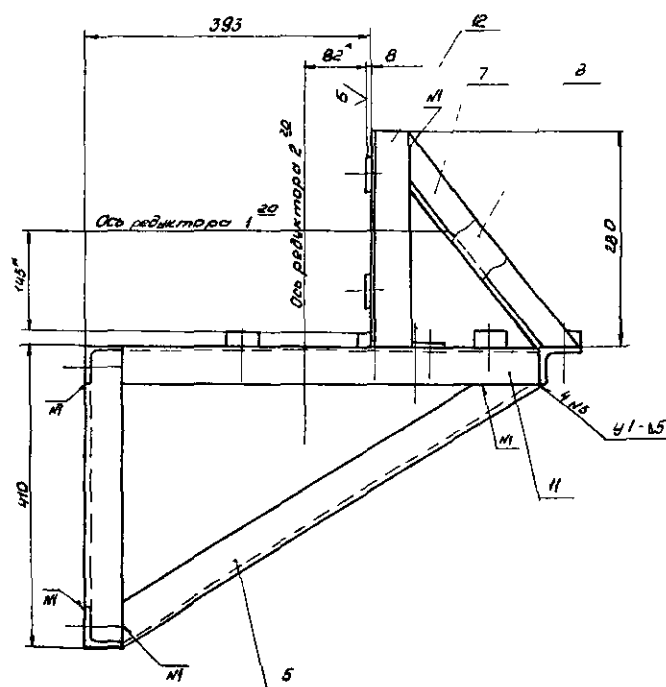
В-В



Н 170-01-000 СБ						Лист 3	Лист 4	Лист 5
Изм.	Изм.	№ доп.	Изм.	№ доп.	Изм.	12		
Проект	Лекция	С. 12	С. 12	С. 12	С. 12			
Проект	Лекция	С. 12	С. 12	С. 12	С. 12	12		
Изм.	Изм.	№ доп.	Изм.	№ доп.	Изм.			
Изм.	Изм.	№ доп.	Изм.	№ доп.	Изм.	12		
Изм.	Изм.	№ доп.	Изм.	№ доп.	Изм.			

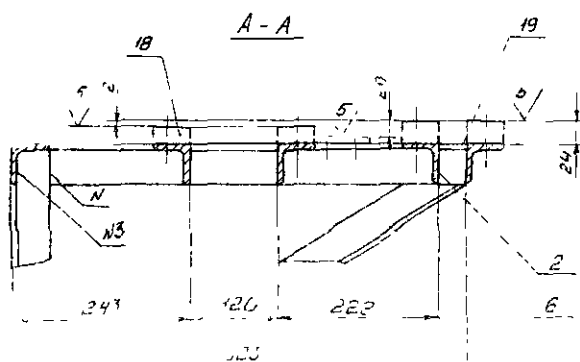
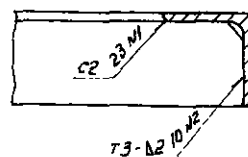
Привод

Изм. 3
Изм. 4
Изм. 5
Изм. 6
Изм. 7
Изм. 8
Изм. 9
Изм. 10
Изм. 11
Изм. 12



Б-Б повернуто

В.В повернуто
М 12

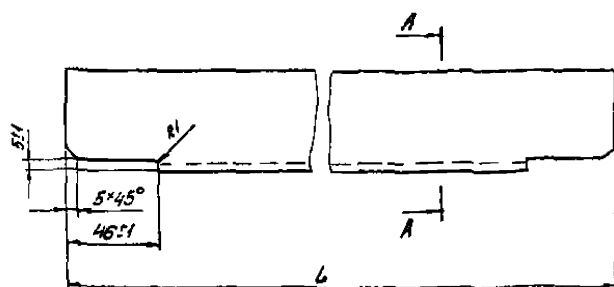


- 1* Размеры для справок
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров
H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3 Сварные швы H-H по ГОСТ 5264-80
- 4 Сварной шов H5 по ГОСТ 11574-75

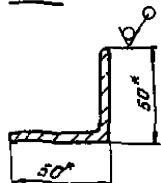
[illegible]

101-10-011 H

80/ (✓)



A-A



Обозначение	Л, мм	Масса
Н 170-01-101	400	12
-01	340	10
-02	202	06

1* Размеры для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров
Н 14, ± $\frac{IT14}{2}$

Н 170-01-101

Уголок

Литера	Масса	Масштаб
см	табл	—
Лист	Листов	1

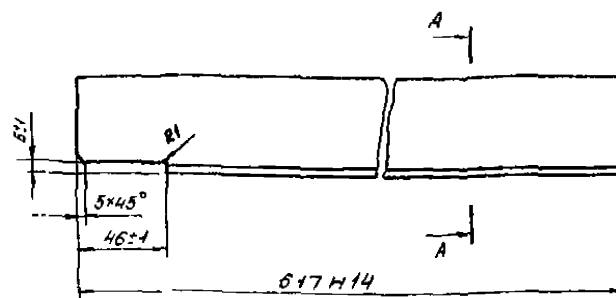
Уголок 5-50x50x4 ГОСТ 8509-86
Ст 3 ГОСТ 535-79
Ленинград

Копировал Нешу

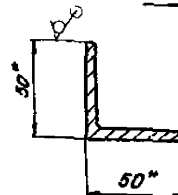
Формат А4

201-10-0114

80/ (✓)



A-A



1* Размеры для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров
Н 14, ± $\frac{IT14}{2}$

Н 170-01-102

Уголок

Литера	Масса	Масштаб
см	табл	—
Лист	Листов	1

Уголок 5-50x50x4 ГОСТ 8509-86
Ст 3 ГОСТ 535-79
Ленинград

Копировал Нешу

Формат А4

501-10-011 H

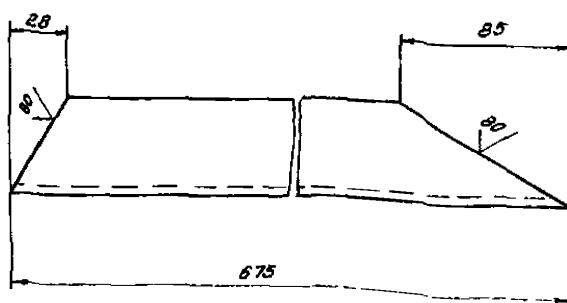
80/ (✓)

Н 170-01-103

- изображено

Н 170-01-103-01

- зеркальное отражение

Предельные отклонения размеров Н 14, ± $\frac{IT14}{2}$

Н 170-01-103

Литера	Масса	Масштаб
см	табл	—
Лист	Листов	1

Листов

101-10-011 H

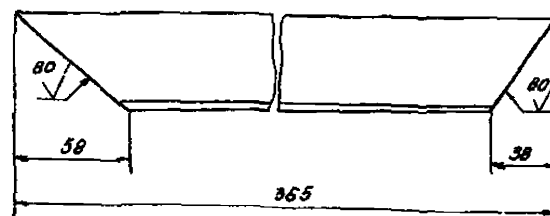
80/ (✓)

Н 170-01-104

- изображено

Н 170-01-104-01

- зеркальное отражение

Предельные отклонения размеров Н 14, ± $\frac{IT14}{2}$

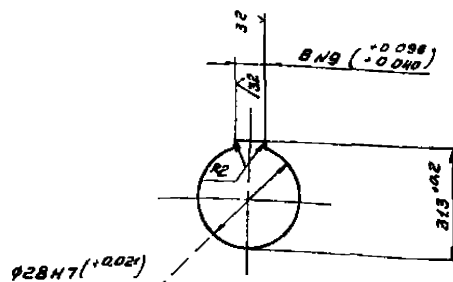
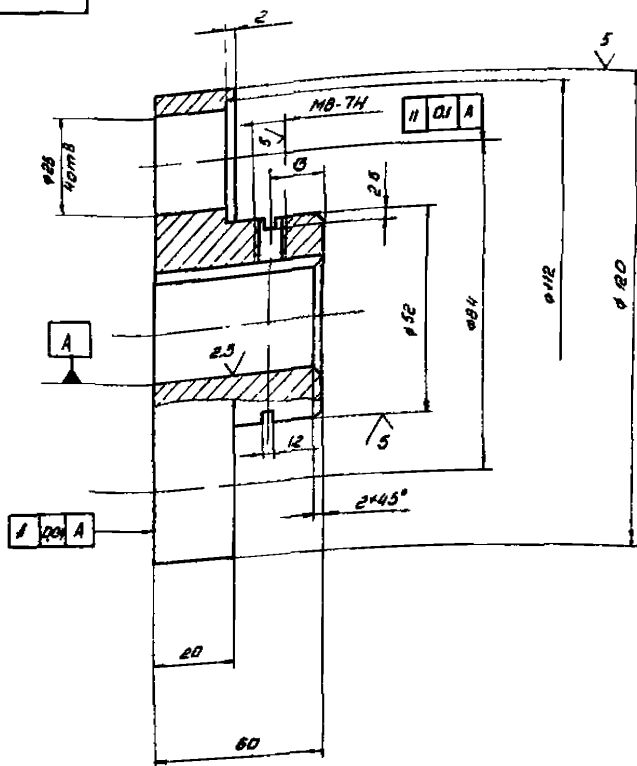
Н 170-01-104

Опора

Литера	Масса	Масштаб
см	табл	—
Лист	Листов	1

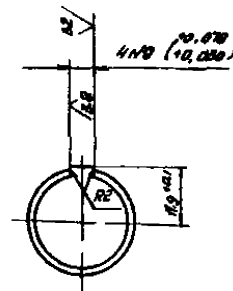
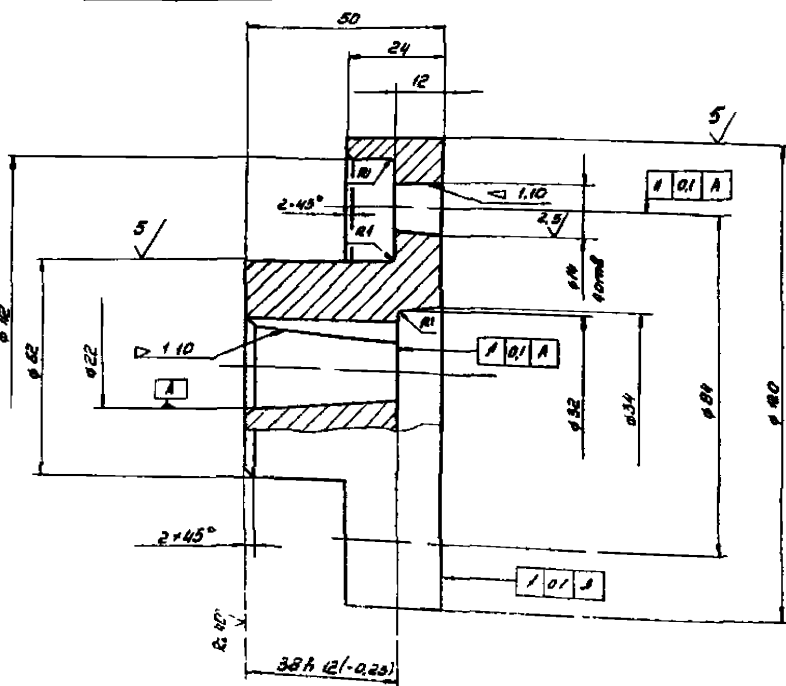
Листов

Опора 5-50x50x4 ГОСТ 8509-86
Ст 3 ГОСТ 535-79
Ленинград



Неуказанные предельные отклонения размеров НН/нн: ± 0.12

Н 170-01-202					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
1	1	1	1	1	1
Исполн.	Креко	12.12	12.12	12.12	12.12
Провер.	Мартынов	12.12	12.12	12.12	12.12
Получено				13	11
От 3 ГОСТ 380-74				Лист	Листов 1
Контроль				Утверждение ИР-548	Листов 1
Контроль				Лист	Листов 1



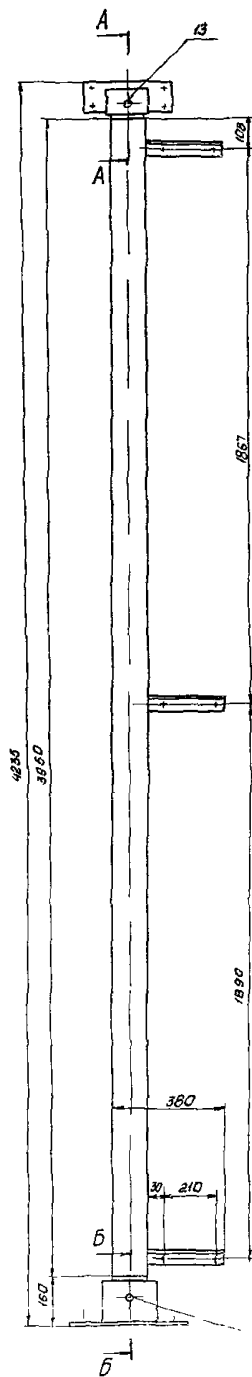
Неуказанные предельные отклонения размеров НН/нн: ± 0.12

Н 170-01-201					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
1	1	1	1	1	1
Исполн.	Креко	12.12	12.12	12.12	12.12
Провер.	Мартынов	12.12	12.12	12.12	12.12
Получено				17	11
От 3 ГОСТ 380-74				Лист	Листов 1
Контроль				Утверждение ИР-548	Листов 1
Контроль				Лист	Листов 1

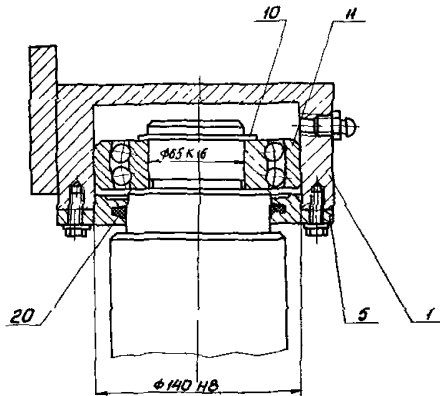
[illegible]

Н 170-02-000 - изображено
 Н 170-02-000-01 - зеркальное изображение

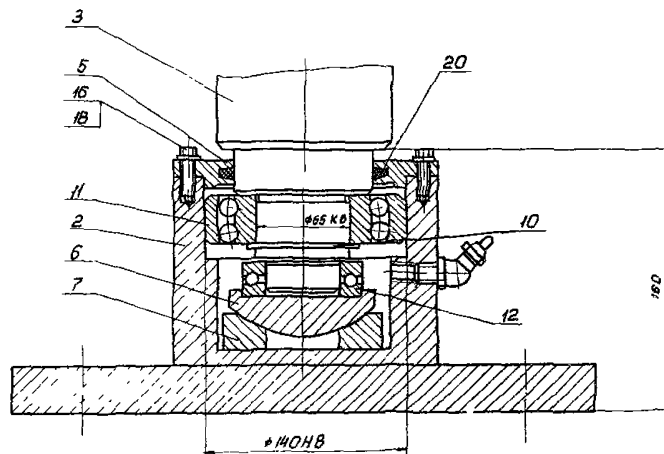
Н 170-02-000-01



A-A
 М 12

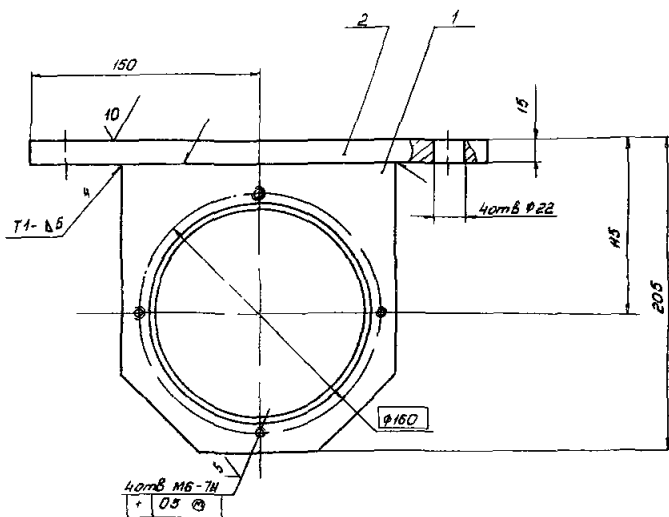


Б-Б
 М 12

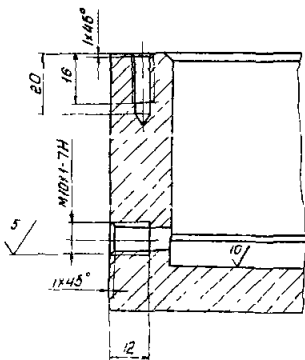
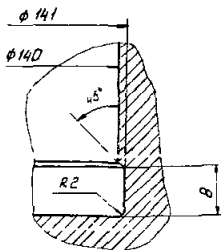


Размеры для справок

Н 170-02-000 СЕ				Лист 195		Лист 110
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Дата	Ось поворотная		
Начальник	Специалист	Инженер	Инженер	Управление ИР 548		
				Лист 12		

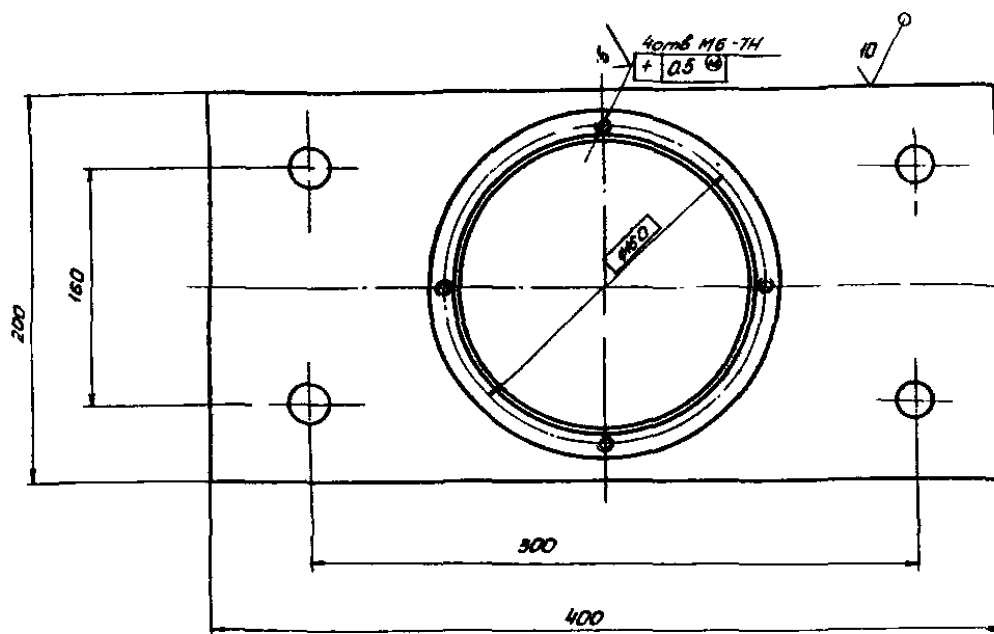
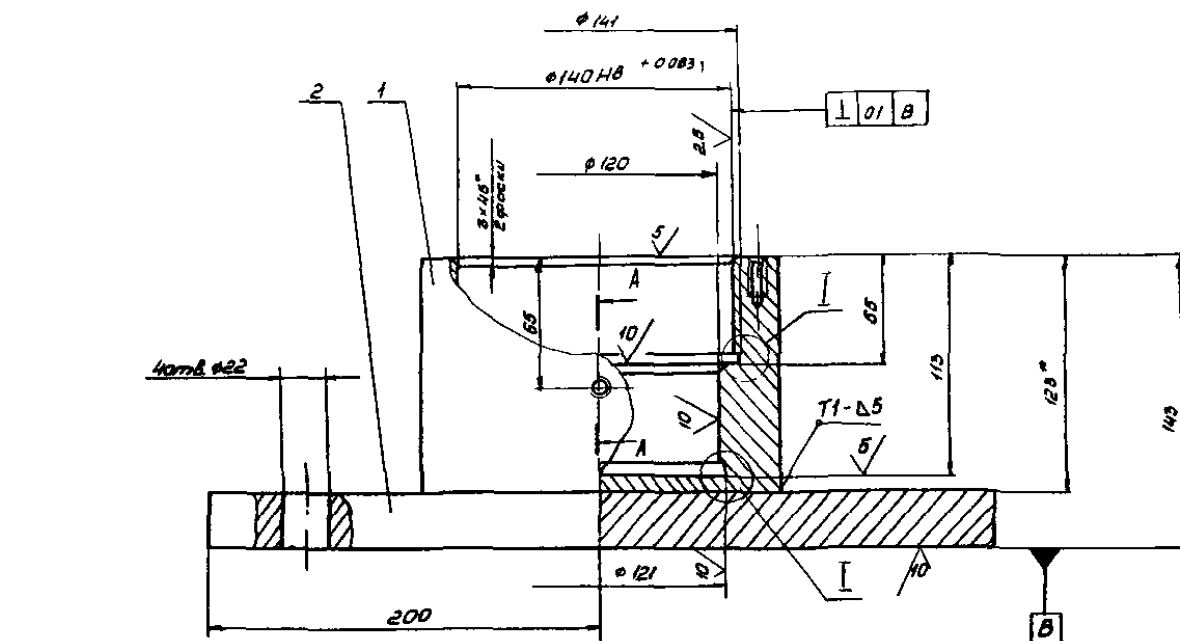


A - A

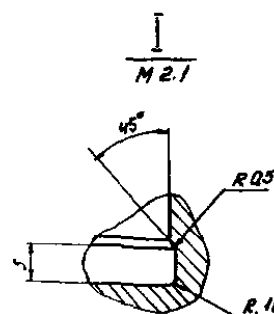
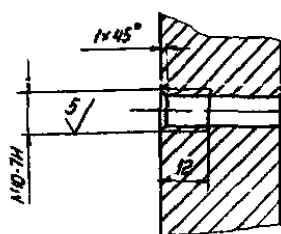


- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров НЧ В/4, $\pm \frac{0,14}{2}$
3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80
4 Неуказанная шероховатость поверхностей 20/

[illegible]



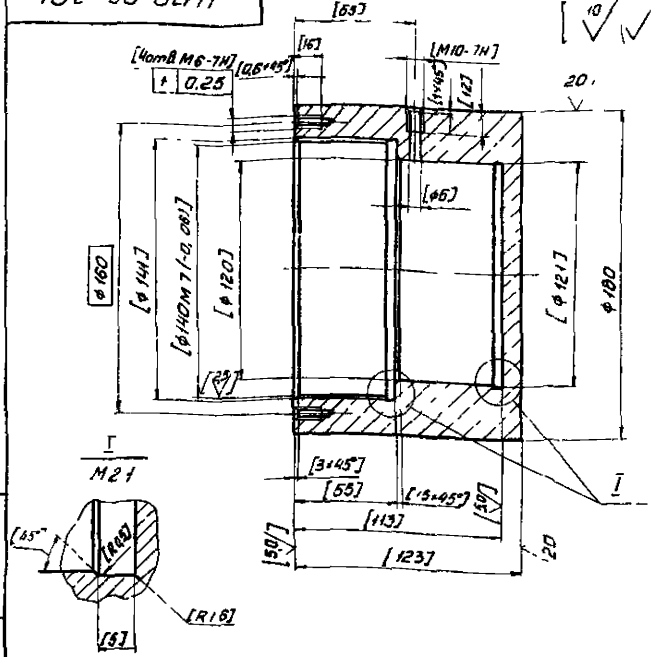
A-A
M11



1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h/4, h/4, \pm \frac{h}{4}$
3. Сборные швы по ГОСТ 5264-80
4. Неуказанная шероховатость поверхностей Rz

[illegible]

102-20-01 H



1 Неуказанные предельные отклонения размеров НН, АН, $\pm \frac{IT14}{2}$
 2 Размеры, предельные отклонения и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки

H 170-02-201

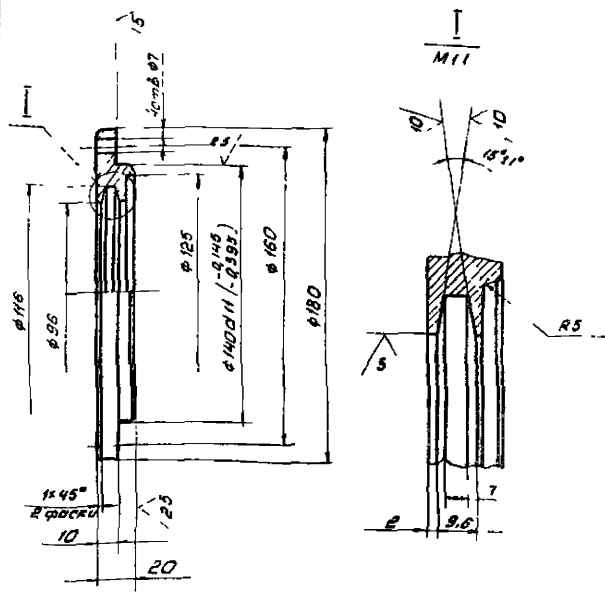
Бобышко

Лист	Масса	Масштаб
104	12	
Лист	Листов	
Утверждение ИГ-548	Ленинград	

Ст 3 ГОСТ 380-74
 Копировал Немыч

Формат А4

H 170-02-001



Неуказанные предельные отклонения размеров НН, АН, $\pm \frac{IT14}{2}$

H 170-02-001

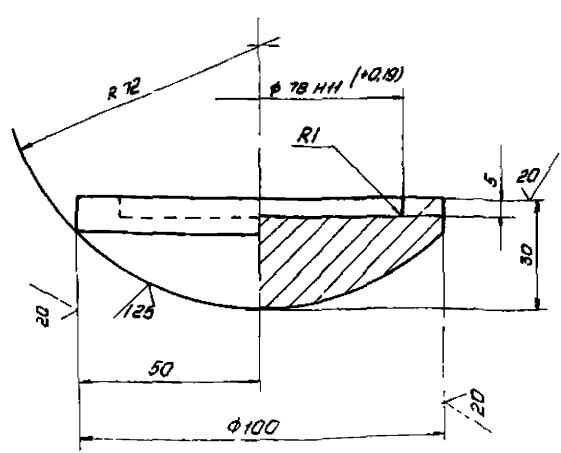
Крышко

Лист	Масса	Масштаб
22	12	
Лист	Листов	
Утверждение ИГ-548	Ленинград	

Сталь 45 ГОСТ 1050-74
 Копировал Немыч

Формат А4

200-20-01 H



1 37 42 HRC3
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров НН, АН, $\pm \frac{IT14}{2}$

H 170-02-002

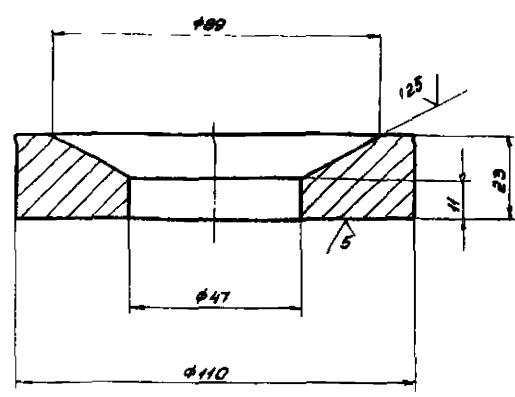
П.С.Т.О

Лист	Масса	Масштаб
12	11	
Лист	Листов	
Утверждение ИГ-548	Ленинград	

Ст 3 ГОСТ 380-74
 Копировал Немыч

Формат А4

H 170-02-003



1 37 42 HRC3
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров НН, АН, $\pm \frac{IT14}{2}$

H 170-02-003

Шайба опорная

Лист	Масса	Масштаб
29	11	
Лист	Листов	
Утверждение ИГ-548	Ленинград	

Сталь 45 ГОСТ 1050-74
 Копировал Немыч

Формат А4

Лист	3	40	Обозначение	Содержание	Кол.	Листов
				Детали		
			Н 170-02-300 СБ	Сборочный чертеж	12	13
				Детали		
А4	1		Н 170-02-301	Труба	1	
А4	2		Н 170-02-302	Бобышка	1	
А4	3		Н 170-02-303	Бобышка	1	
А4	4		Н 170-02-304	Планка	1	
Б4	5		Н 170-02-305	Уголок Е= 8950	1	
				Уголок Б40-4С-41 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-79		
Переменные данные для исполнения						
			Н 170-02-300			
				Детали		
А4	6		Н 170-02-306	Кронштейн	3	
			Н 170-02-300-01			
				Детали		
А4	6		Н 170-02-306-01	Кронштейн	3	
Н 170-02-300						
Ось						
Шм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разраб	Степанова	07	12.12			
Проб	Фомичев	11	12.12			
И контр	Корова	11	12.12			
Утв	Мотылев	11	12.12			
Утверждено ИГ-548 Ленинград						
Копировал Нещу						
Формат А4						

20/11

102-20-011Н

1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14 Н14 ± 0.12

Н 170-02-301			Лист	Масса	Масштаб
Труба			114	12	
20x11 ГОСТ 8734-75			Укрепление ИГ-548		
820 ГОСТ 8733-74			Ленинград		
Копировал Нещу			Формат А4		

93 004-20-011 Н

А-А лист 1
М 12

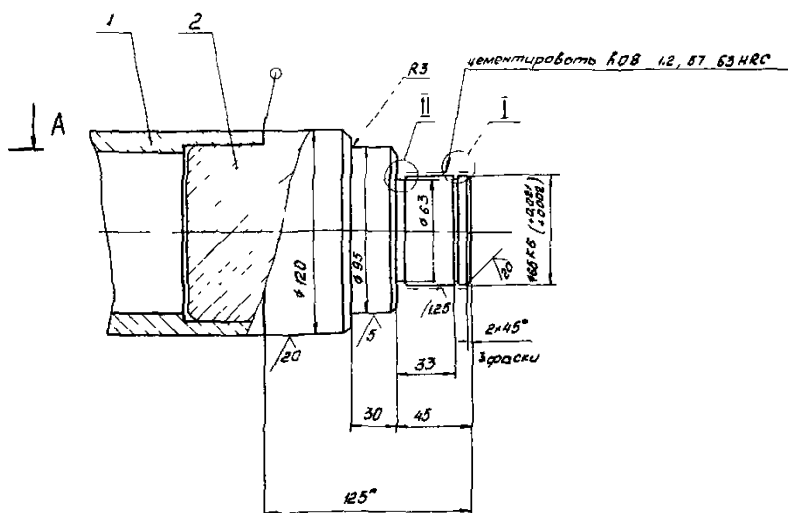
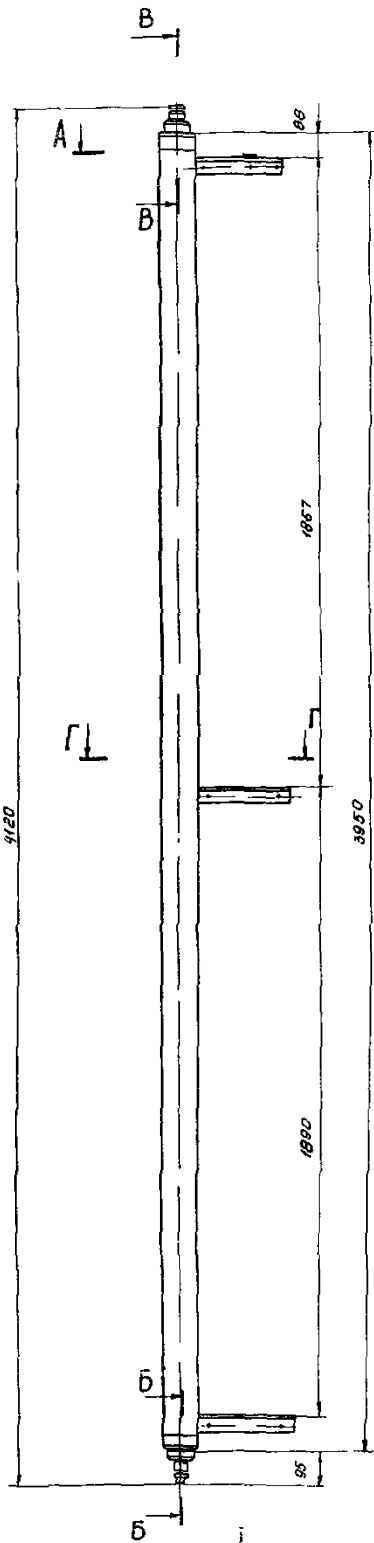
Г-Г лист 1
М 12

Н 170-02-300 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Ось			-	110	
Укрепление ИГ-548 Ленинград					

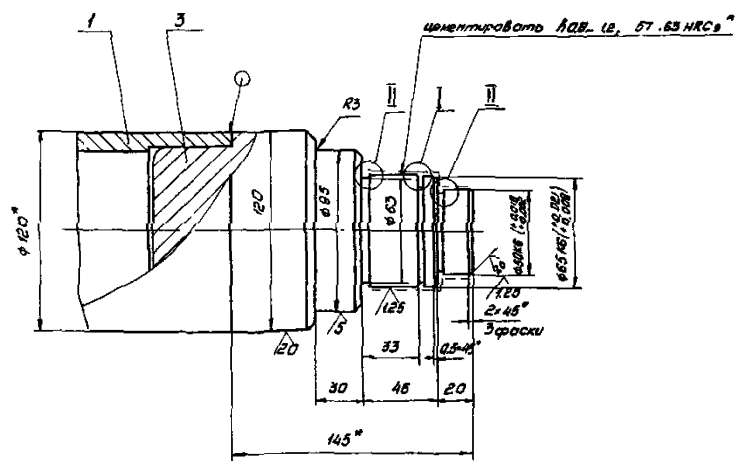
Н 170-02-300 СБ - изображение
 Н 170-02-300-01 СБ - зеркальное изображение

Н 170-02-300 СБ

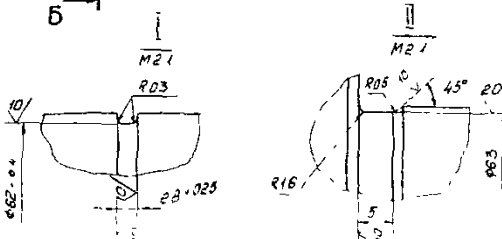
$\frac{B-B}{M12}$ повернуто



$\frac{B-B}{M12}$ повернуто

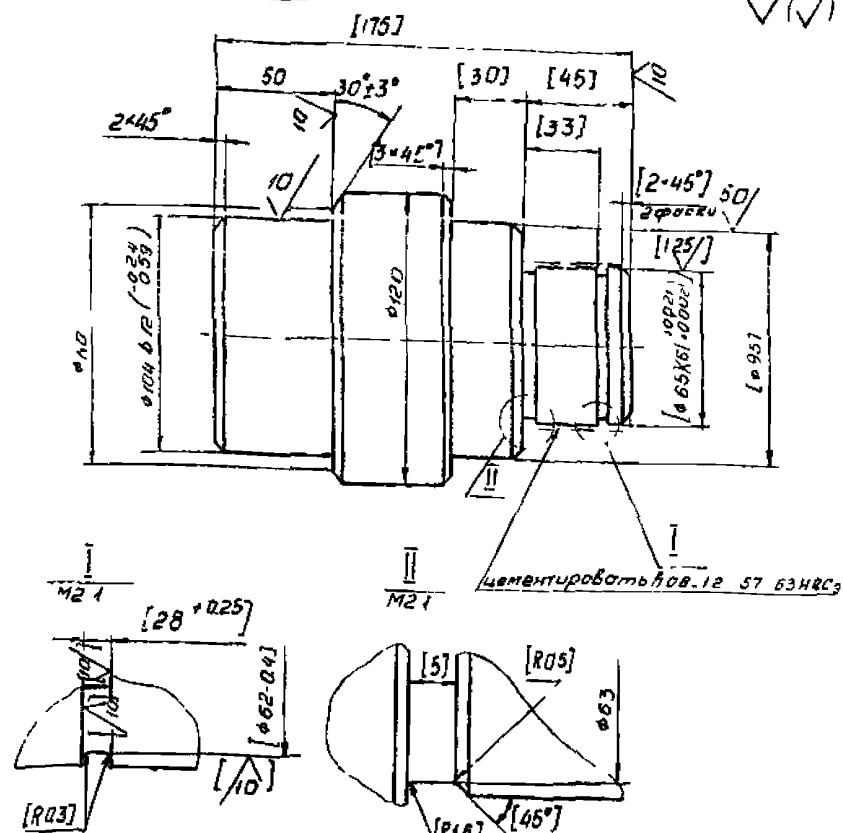


- 1* Размеры и надписи для гравировки
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, Н14,5 3-й
 3 Сварка ручная электродуговая



Н 170-02-300 СБ			
Ось	Лист	Масса	Масштаб
	130	110	
	Лист 1	Лист 82	
Утверждение ИГ 548			
Ленинград			

Вопрос и ответ: В чем смысл знака № 170-02-300 СБ и 01 СБ?

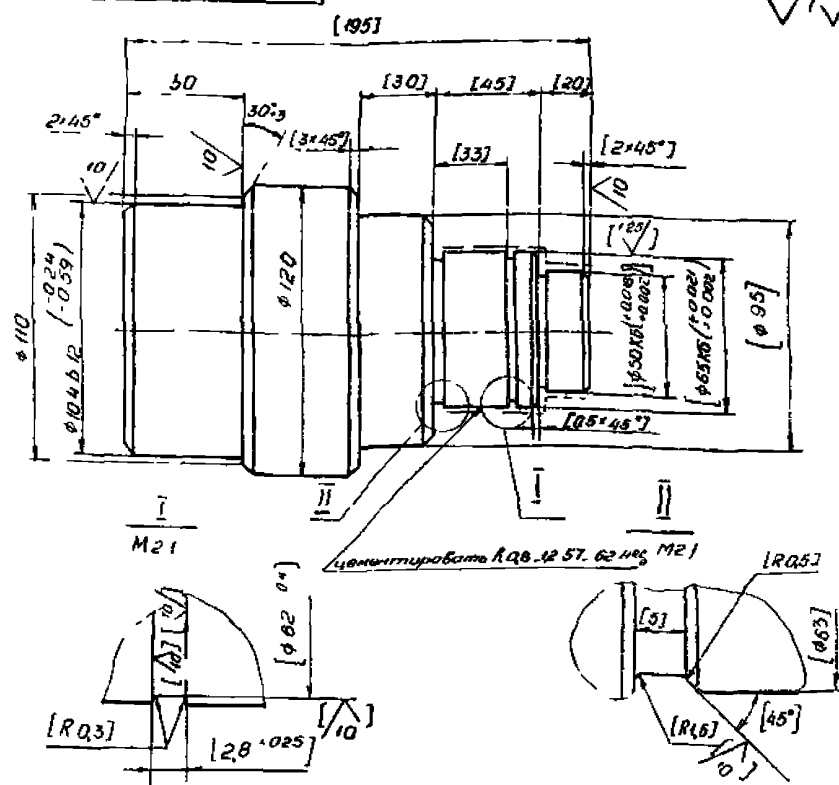


цементировать Nov. 12 57 БЗНРСЗ

10
(Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14 $\pm \frac{IT14}{2}$
2 Размеры, предельные отклонения и шероховатость поверхнос-
тей в скобках - после сварки

				H 170-02-302		
				Бобышка		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Авт.	Масштаб
Доклад		Стелоповод		15.12		1:4
Проб		Сотинев		12.01		1:2
				Лист	Листов	
Н.контр	Кредо	А.С.Г.	В.И.	Сталь 20 ГОСТ 1050 74		
Умб	Матрица	Матрица	Матрица	Укрепление НГ 548 Ленинград		

900p.m. A4



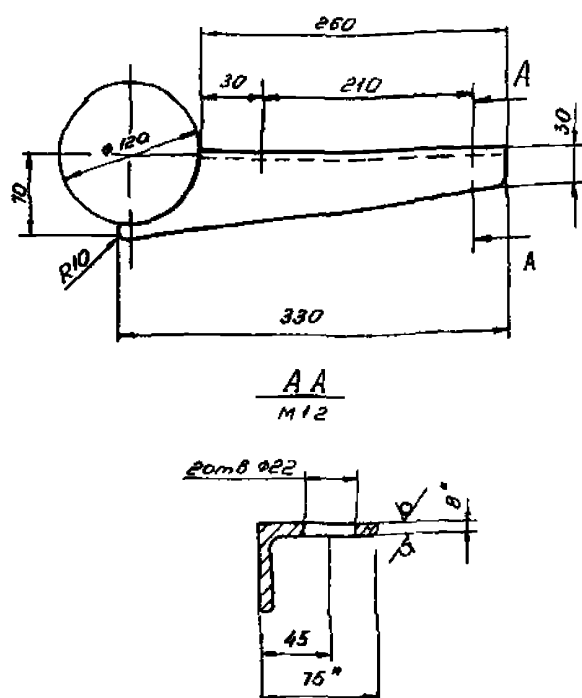
Чемпионировать RQB-12 57.62 нс M21

- 1 Неизбежные предельные отклонения размеров Н14, Н14: $\frac{2714}{2}$
- 2 Размеры, предельные отклонения и шероховатость поверхностей в скобках - после сварки

[illegible]

GOODMAN A 4

Н 170 02-306 изображено
Н 170-02-306 зеркальное отражение

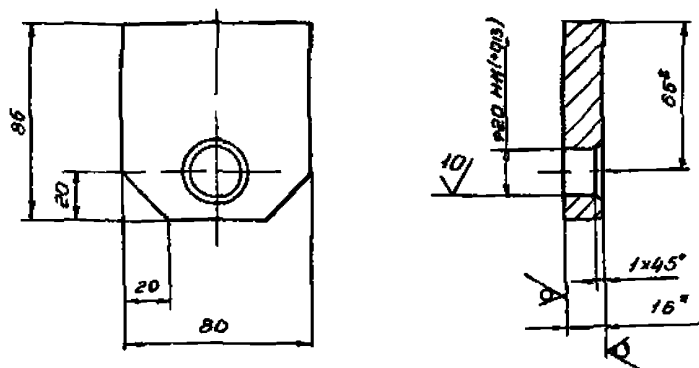


AA
M12

1. Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров h_{14} и h_{15} $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

				H 110 22-306			
				УРОЖИЙ 1944			
Сам. урожай	№ 32444	Продукт	Вот	Урожай	11	14	
Разреш	Отт. 5000	15	15 12				
Прод	9000 ч.	15	12 11				
				Урожай			
Н. 10000				15 12			

Летер	Класс	Личн
-------	-------	------



2. Неч. известные предельные отклонения размеров H_{14} , h_{14} ; $\pm \frac{0,74}{2}$

				Н170-02-304			Литера			Масса			Мощность		
				Планка						075			12		
							Лист			Листов					
				6 16 ГОСТ 19903-74			Учреждение ИГ-546								
				Ст 370СТ14637-69			Ле. ингород								

H170-02-304

17110-02-504

1

Планка

ИЛСМ Б 16 ГОСТ 19903-74
См 300С 14637-69

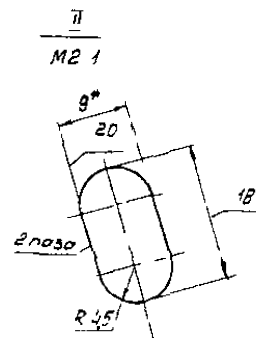
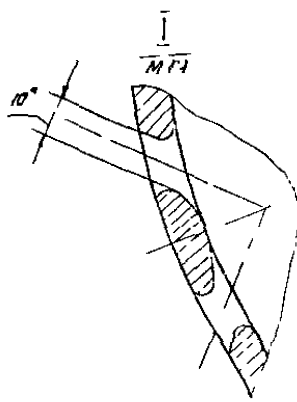
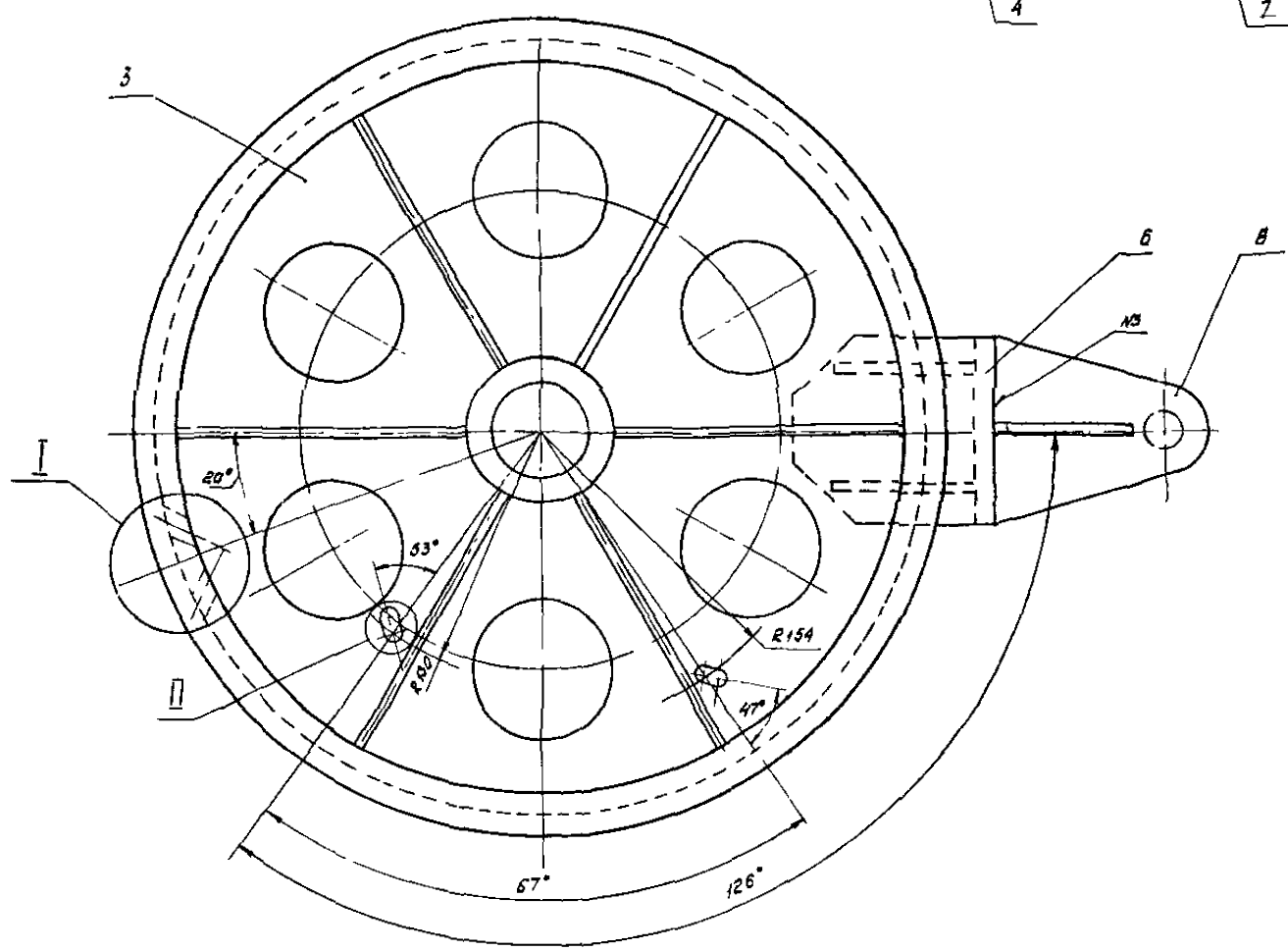
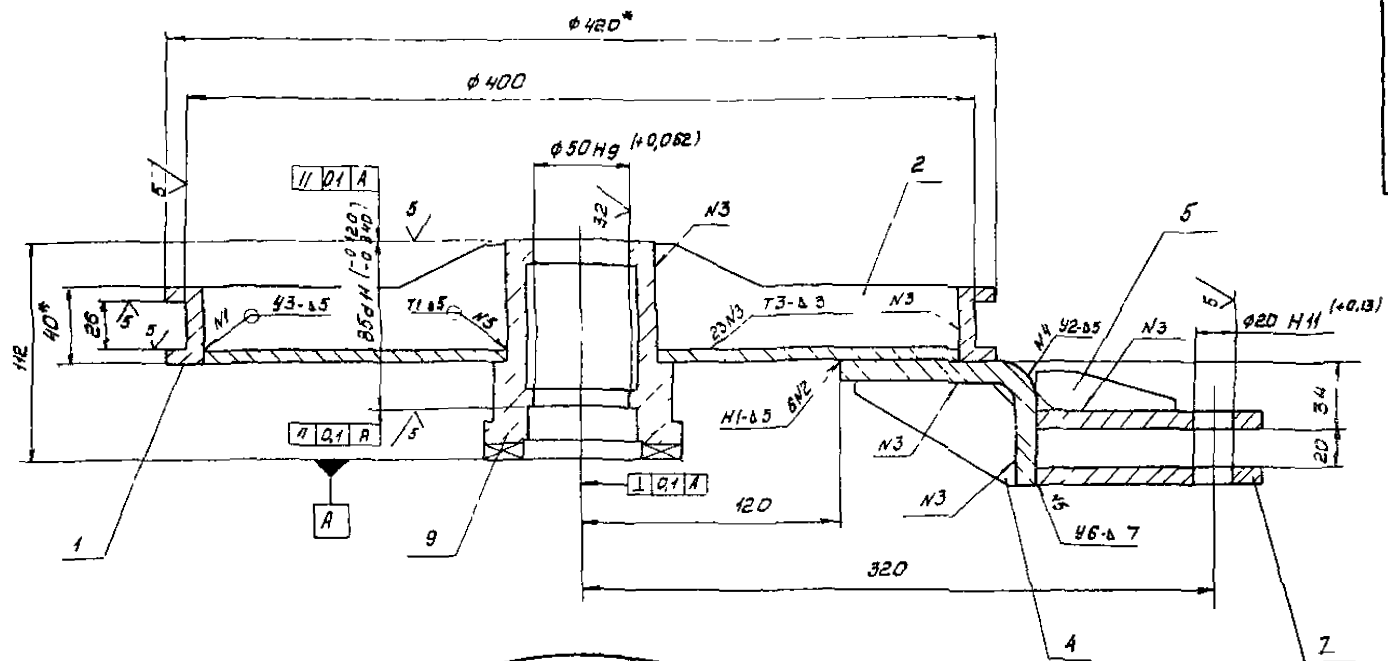
Путро	Масс	Масур
-------	------	-------

			075	12
--	--	--	-----	----

[illegible]

Лист	Листов
Исследование ИГ-548	

Ле, инград



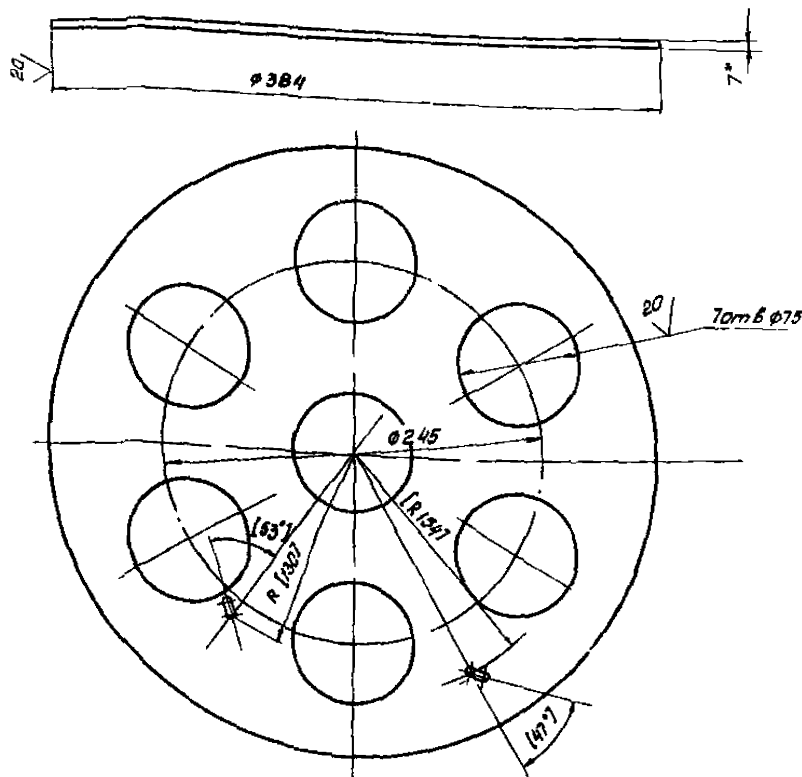
- 1 * Размеры для справок
- 2 Сварные швы по ГОСТ 6264-90
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров
H14 k14, $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

			Н170-03-000 СБ			
			Блок	Лист	№ докум	Масштаб
					138	1:2
				Лист	Листов 1	
Н170-03-000 СБ			Составитель ИГ 546			
			Ленинград			

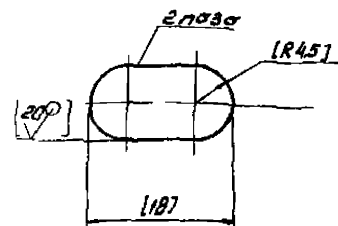
Изготовитель: Ленинградский завод имени А.М.Горького
 Подпись: _____
 Дата: _____

Н 170-03-003

В(✓)



1 повернуто
М21



1. Размер для справок

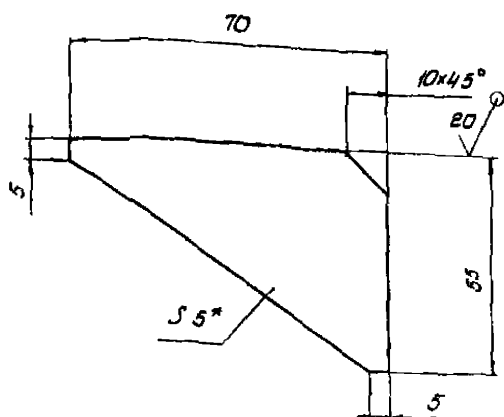
2. Предельные отклонения размеров НЧ, БЧ, $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

3. Размеры и шероховатость поверхностей в изометрической проекции после сварки

Н 170-03-003					
Исполнитель	Н.В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	48
Разработчик	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.5
Проверщик	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.5
Начальник	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.5
Н.В.В.	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.5

Н 170-03-004

В(✓)



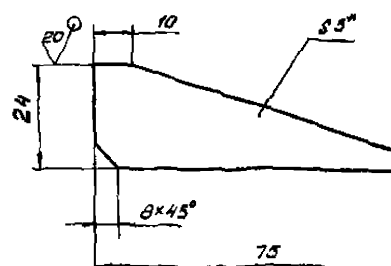
1. Размер для справок

2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

Н 170-03-004					
Исполнитель	Н.В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	0.05
Разработчик	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1
Проверщик	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1
Начальник	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1
Н.В.В.	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1

Н 170-03-005

В(✓)



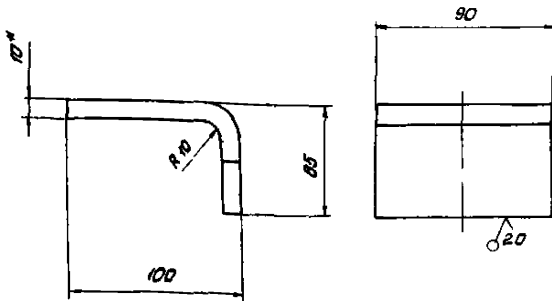
1. Размер для справок

2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

Н 170-03-005					
Исполнитель	Н.В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	0.08
Разработчик	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1
Проверщик	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1
Начальник	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1
Н.В.В.	В.В.В.	Подпись	В.В.В.	Лист	1.1

H 170-03-006

A (✓)



1* Размер для справок

2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

H 170-03-006

Кронштейн

Лист 1

Масса 1,2

Лист 1

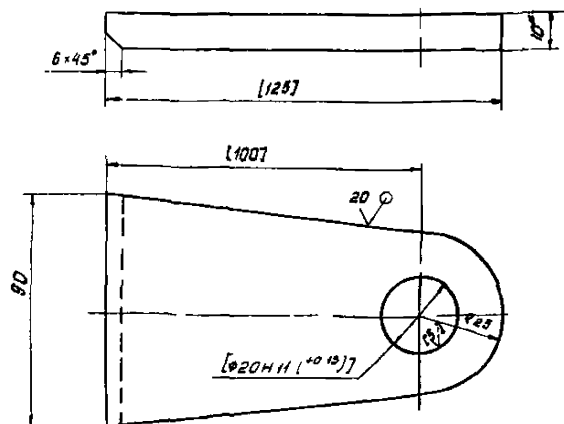
Укрепление ИГ 54

Ленинград

Формат А4

H 170-03-007

A (✓)



1* Размер для справок

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

3. Размеры и шероховатость поверхностей в

квадратных скобках после сварки

H 170-03-007

Щека нижняя

Лист 1

Масса 1,1

Лист 1

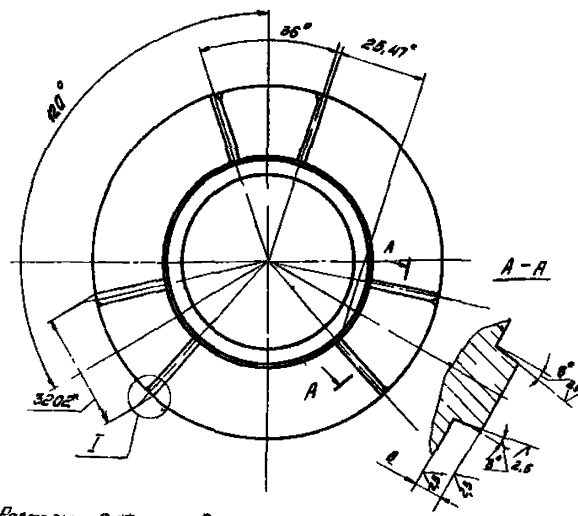
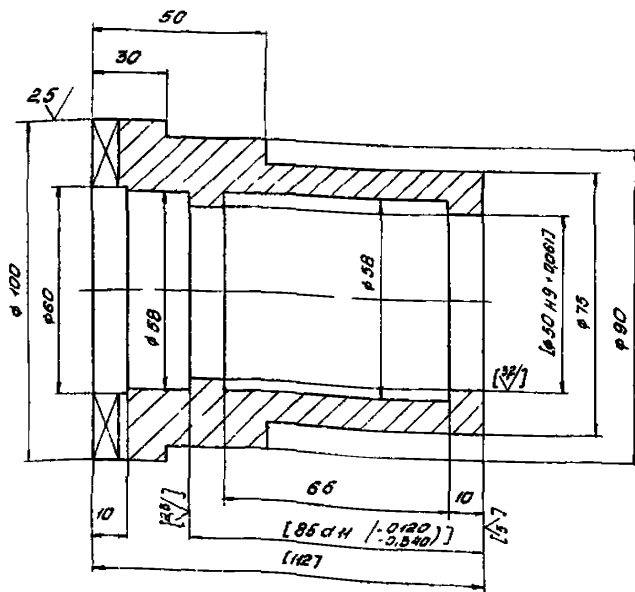
Укрепление ИГ 54

Ленинград

Формат А4

600-80-011 H

A (✓)



1* Размеры для справок

2. Твердость мушкетер 50 54 HRC

3. Неуказанные предельные отклонения размеров ИГ 14, $\pm \frac{IT14}{2}$

4. Размеры и шероховатость поверхностей в

квадратных скобках после сварки.

H 170-03-008

Втулка

Лист 1

Масса 1,1

Лист 1

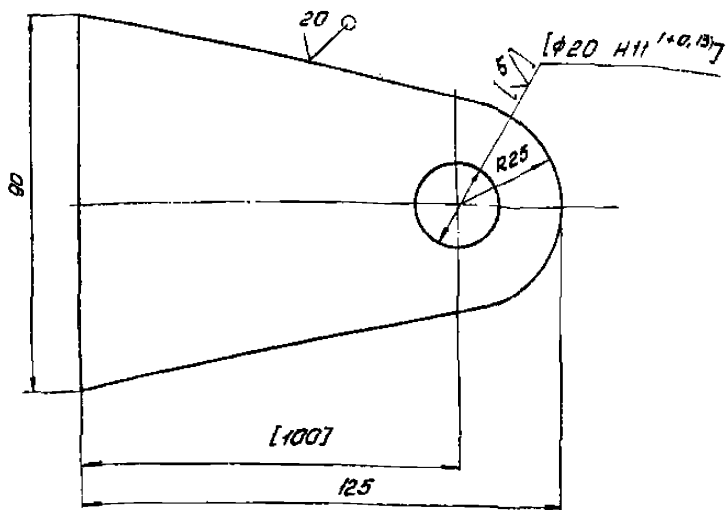
Укрепление ИГ 54

Ленинград

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Н 170-03-008

1/1 A



1* Размер для справок

- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, Н14, Н14
- 3 Размеры и шероховатость поверхностей в квадратной скобке после сварки

Н 170-03-008

Лист	Число	Масштаб
1	0.4	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.

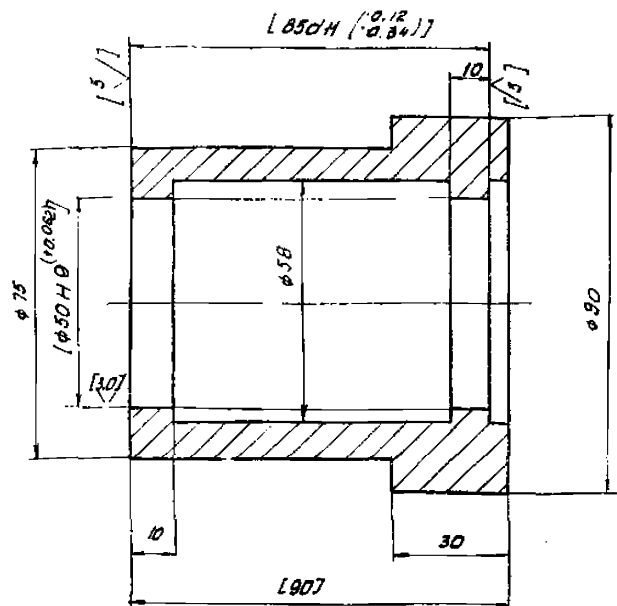
Щека верхняя

Б.Ю.ГОСТ 10903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Калининград

Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

Н 170-04-001

1/1 B



1* Размер для справок

- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, Н14, Н14
- 3 Размеры и шероховатость поверхностей в квадратных скобках после сварки

Н 170-04-001

Лист	Число	Масштаб
1	0.8	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.

Втулка

Сталь 46 ГОСТ 1050-74
Калининград

Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

Лист	Число	Масштаб
1	0.4	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.

Щека верхняя

Б.Ю.ГОСТ 10903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Калининград

Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

Лист	Число	Масштаб
1	0.8	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.

Втулка

Сталь 46 ГОСТ 1050-74
Калининград

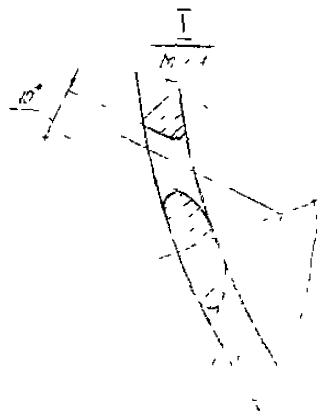
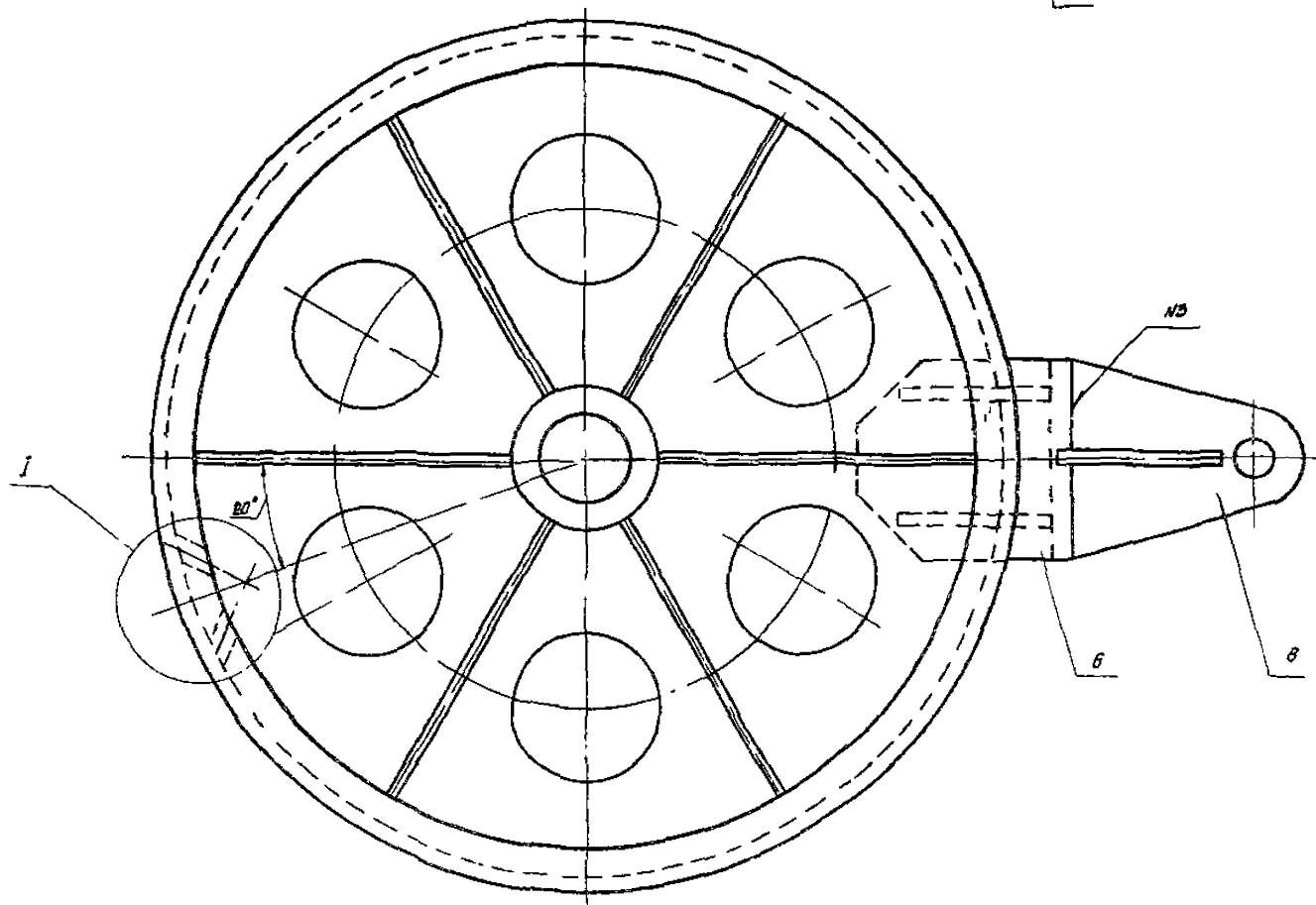
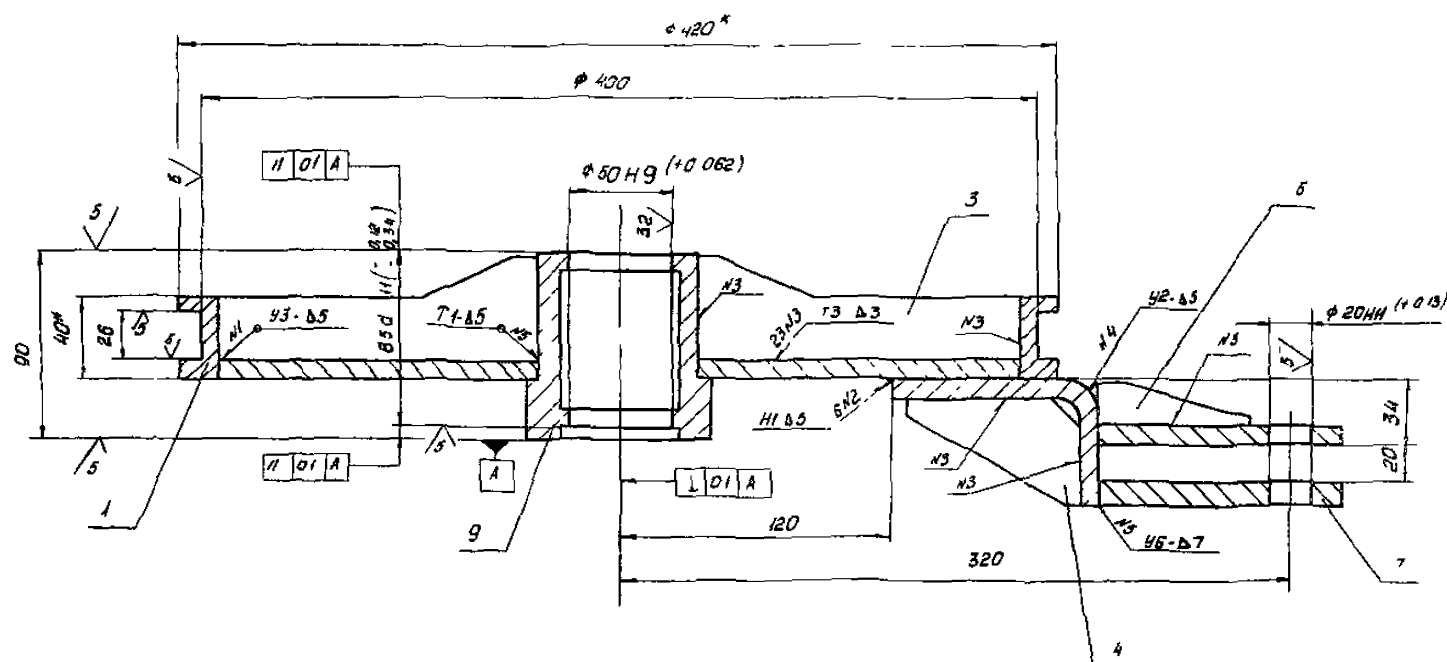
Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

Н 170-05-000

Лист	Число	Масштаб
1	0.4	1:1
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.
Лист	Листов	
1	1	
Исполн.	Креда	М.И. М.И.
Провер.	Мотвеев	М.И. М.И.
Утверд.	Мотвеев	М.И. М.И.

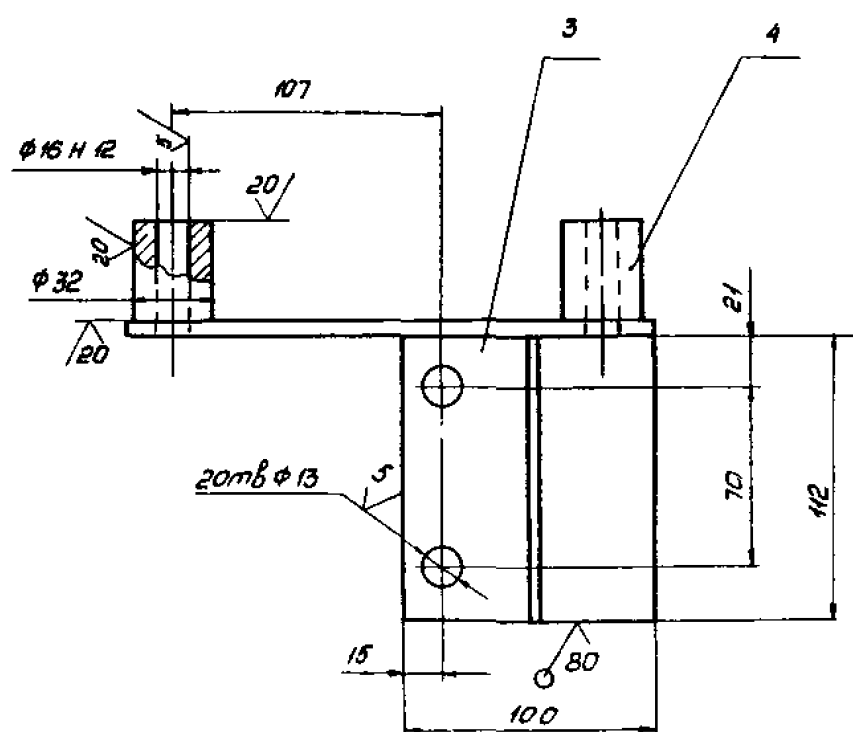
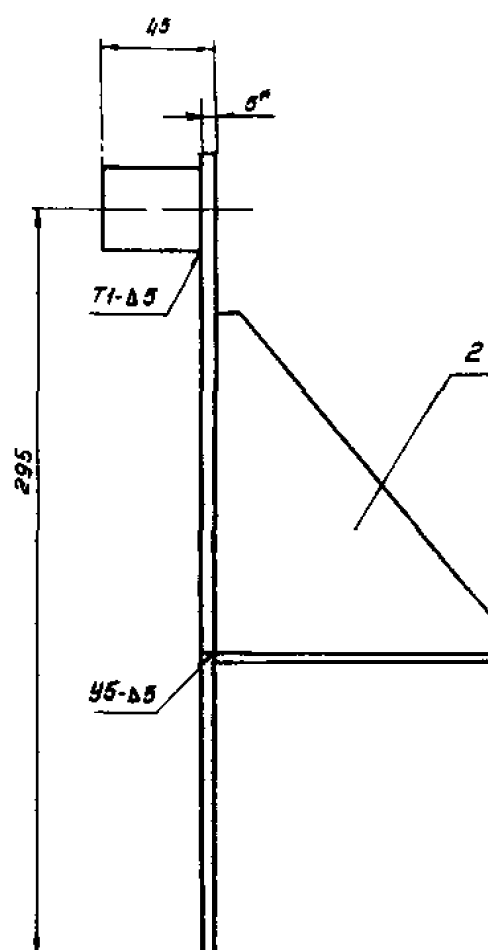
Кронштейн

Учреждение ИГ-548
Ленинград



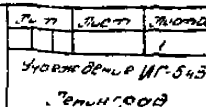
1* Резьба для шпорок
 2 Стержень шпорок по ГОСТ 5264-80
 3 Чашка чаше предельные отклонения
 по рис. Н.1.4.1. 1/14

Н 170-04-00000000			
Материал	Технические условия	Блок	Лист 35 из 12
Масштаб	1:1		Утвержден ИГ 5-18
Дата	1980		Ленинград
Исполнитель	И.И. И.		Фабрика



3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80

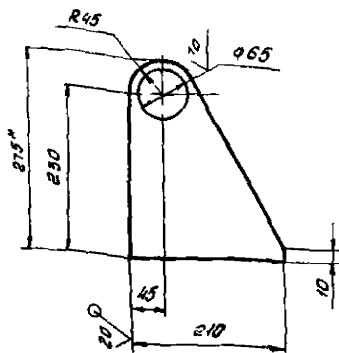
[illegible]



Имя	№ докум.	Подпись	Дата		Листы	Москва	Москит
Розов	Тихомиров	6	25.12	Резерв		СМ	
Проб	Фетисов	7	12.01			тоб.	
Исход	Резерв	Число	Пол	Листы	Лист	Листов	1
1-й	Виндерб	1	12	1921	БАНКЕТ 19903-74	БАНКЕТНЫЕ ИГ 548	
					Ст 3 "СТ" 4637 79	"УНИТЕР"	

500-90-001H

(1/1)



1* Размер для справок

2 Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.14}{2}$

H 170-06-005

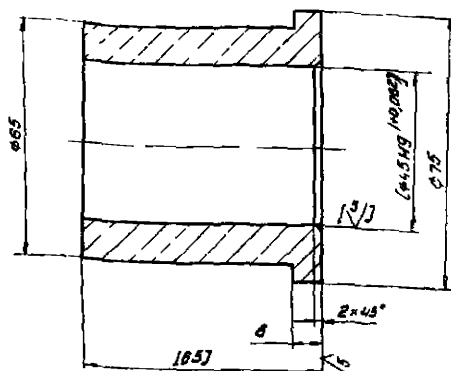
Ребро

Ст 3 ГОСТ 1903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79

Лист	Листов	Масштаб
21	15	
Лист	Листов	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	Формат А4

H 170-06-004

(1/1)



1 Неуклонные предельные отклонения размеров H14, $\pm \frac{0.14}{2}$

2 Размеры и шероховатость поверхностей в квадратных скобках после сборки

H 170-06-004

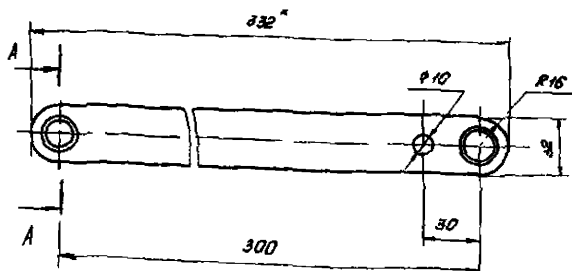
Втулка

Ст 3 ГОСТ 380-71

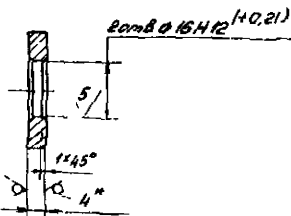
Лист	Листов	Масштаб
085	11	
Лист	Листов	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	Формат А4

100-10-011H

(1/1)



A-A
М 1:1



1* Размер для справок

2 Предельные отклонения размеров H14, H141 $\pm \frac{0.14}{2}$

H 170-07-001

Планка

Ст 3 ГОСТ 1903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79

Лист	Листов	Масштаб
054	12	
Лист	Листов	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	Формат А4

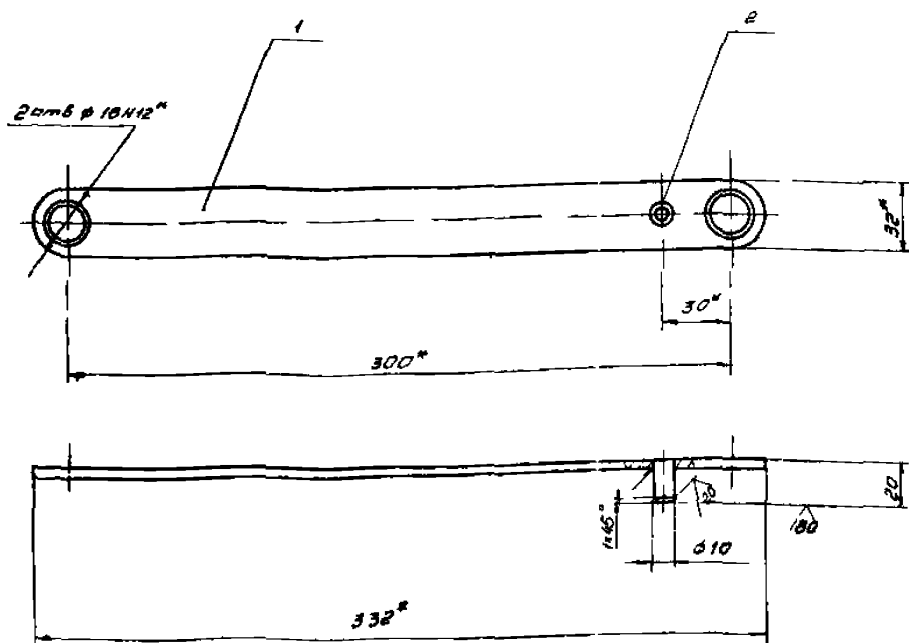
Формат	Лист	Пос	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
A3			H 170-07-000 C5	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		H 170-07-001	Планка	1	
B4	2		H 170-07-002	Упор	1	0.03 кг
				Крыш В 10 ГОСТ 2590-71		
				Ст 3 ГОСТ 535-79		

H 170-07-000

ТАГО

Лист	Листов	Масштаб
Лист	Листов	
Учреждение ИГ-548	Ленинград	Формат А4

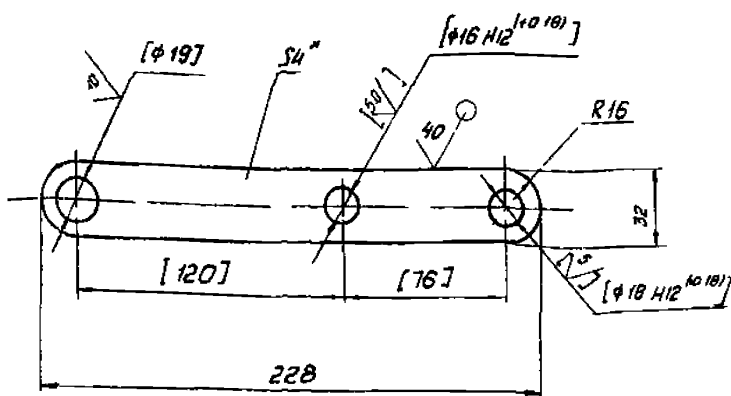
Н 170-07-000СБ



- 1 - Размеры для справок
2 - Неказанные предельные отклонения размеров ± 0.14
3 - Сварка ручная электродуговая

Н 170-07-000СБ				Лист	Масса	Модуль
Изм	Лист	№ докум	Подпись	ТЯГО		
Разработ	Лисковский	Ф.С.	28.01			
Проб	Ромичев	И.И.	12.01			
Исполн	Крестья	С.С.	14.01	Учреждение ИГ-548		
Исполн	Матвеев	И.И.	14.01			
				Лист	Листов	
				Ленинград		
				Формат А3		

Н 170-08-001

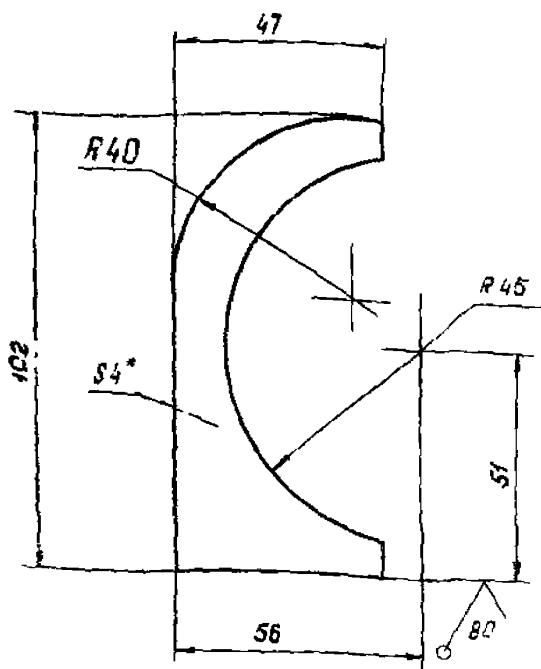


- 1 - Размер для справок
2 - Размеры, предельные отклонения шероховатость поверхности в скобках после сварки
3 - Предельные отклонения размеров ± 0.14

Н 170-08-001				Лист	Масса	Модуль
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Планка		
Разработ	Лисковский	Ф.С.	28.01			
Проб	Ромичев	И.И.	12.01			
Исполн	Крестья	С.С.	14.01	Учреждение ИГ-548		
Исполн	Матвеев	И.И.	14.01			
				Лист	Листов	
				Ленинград		
				Формат А3		

Формат	Зона	Гос	Обозначение	Наименование	Код	Примеч
				<u>Документация</u>		
А3			Н170-08-000СБ	Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		Н170-08-001	Планка	1	
А4	2		Н170-08-002	Ребра	1	
А4	3		Н170-08-003	кромштейн	1	
А4	4		Н170-08-004	Ребра	1	
Б4	5		Н170-08-005	Бобышка	1	
				Ст3 ГОСТ 380-71		
Б4	6		Н170-08-006	Бобышка	2	
				Ст3 ГОСТ 380-71		

700-80-011H



1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров Н14, В14, $\pm \frac{0.14}{2}$

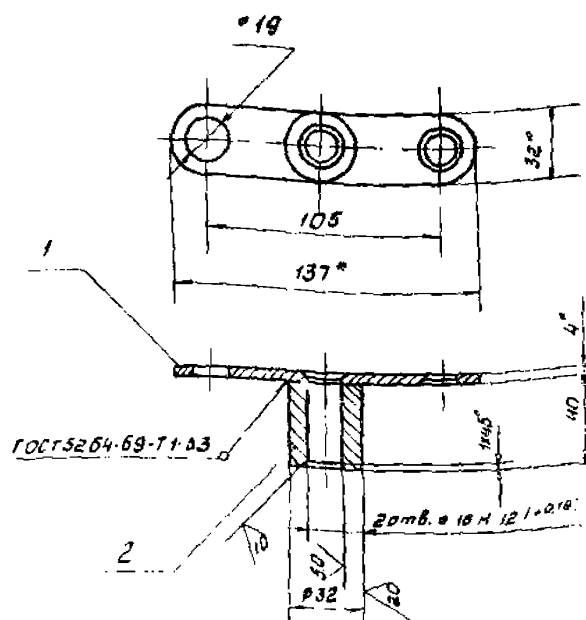
Н 170-08-004

Редько

Лист	Масса	Масштаб
1	0.06	1:1
Лист	Листов	
1	1	

Лист 04 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

90000-60-011H



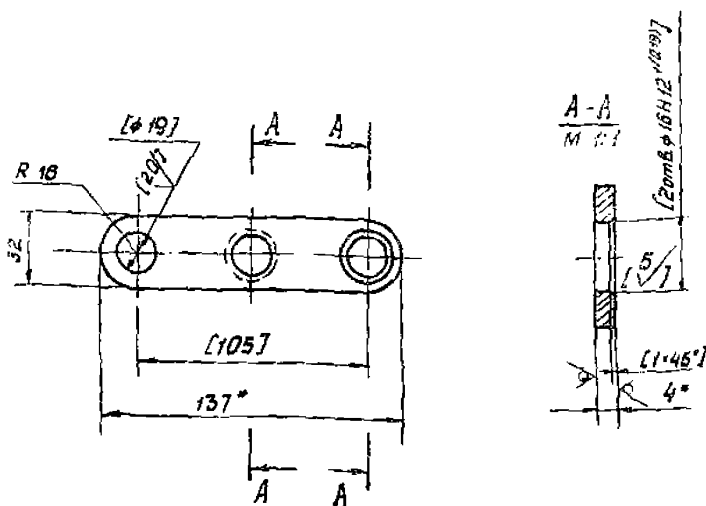
1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, В14, $\pm \frac{0.14}{2}$

Н 170-09-000 СБ

Коромысло

Лист	Масса	Масштаб
1	0.06	1:1
Лист	Листов	
1	1	

100-60-011H



1. Размеры для справок.
2. Размеры, предельные отклонения и шероховатость поверхностей в скобках после сварки
3. Предельные отклонения размеров Н14, В14, $\pm \frac{0.14}{2}$

Н 170-09-001

Планка

Лист	Масса	Масштаб
1	0.13	1:2
Лист	Листов	
1	1	

Лист 04 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Учреждение ИГ-548
Ленинград

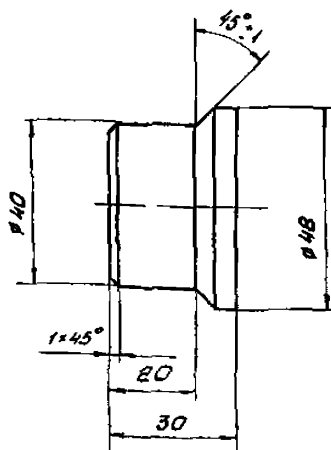
Формат	Зона	Таб	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
				Документация	
А4			Н 170-09-000 СБ	Сборочный чертеж	
				Детали	
А4	1		Н 170-09-001	Планка	1
Б4	2		Н 170-09-002	Бобышка	1
				Ст 3 ГОСТ 880-71	

Н 170-09-000

Коромысло

Лист	Масса	Масштаб
1	0.06	1:1
Лист	Листов	
1	1	

Учреждение ИГ-548
Ленинград



Неуказанные предельные отклонения размеров

$$H 14, \pm \frac{IT 14}{2}$$

Н 170-12-004

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Скидовская	С	С	12.01	1	0,6	1:1
Пров.	Фоминев	Ф	Ф	12.01			
Н.контр.	Креко	К	К	12.01			
Утв.	Матвеев	М	М	12.01			

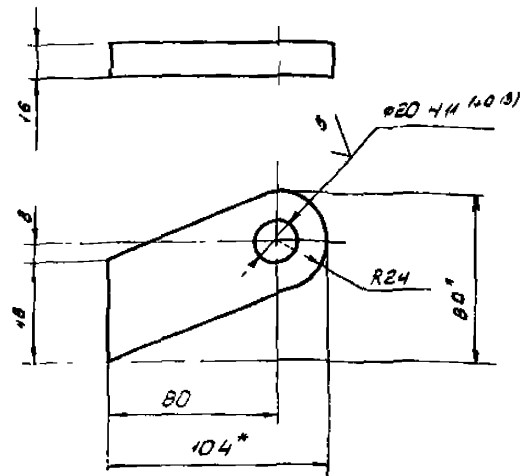
Бобышка

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Учреждение ИГ 548

Ленинград

Формат А4



1. Размеры для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров

$$H 14, \pm \frac{IT 14}{2}$$

Н 170-12-005

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Скидовская	С	С	12.01	1	0,6	1:1
Пров.	Фоминев	Ф	Ф	12.01			
Н.контр.	Креко	К	К	12.01			
Утв.	Матвеев	М	М	12.01			

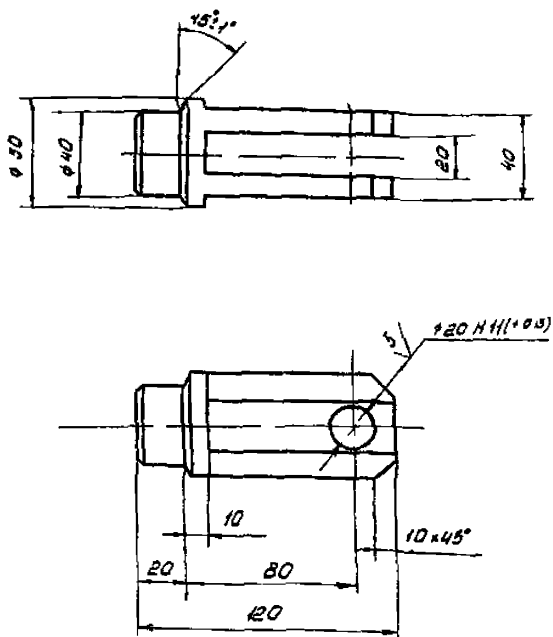
Планка

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Учреждение ИГ 548

Ленинград

Формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров $H 14, \pm \frac{IT 14}{2}$

Н 170-12-006

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Скидовская	С	С	12.01	1	1,1	1:1
Пров.	Фоминев	Ф	Ф	12.01			
Н.контр.	Креко	К	К	12.01			
Утв.	Матвеев	М	М	12.01			

Вилка

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Учреждение ИГ 548

Ленинград

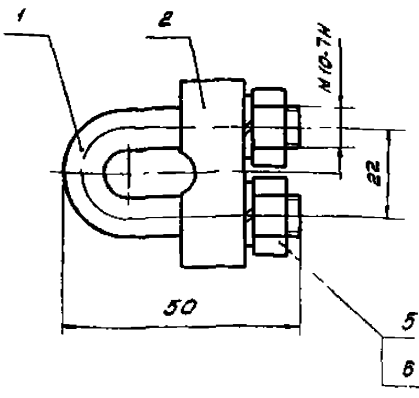
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Скидовская	С	С	12.01	1	1,1	1:1
Пров.	Фоминев	Ф	Ф	12.01			
Н.контр.	Креко	К	К	12.01			
Утв.	Матвеев	М	М	12.01			

Н 170-13-000 СБ

Зажим

Учреждение ИГ 548

Ленинград



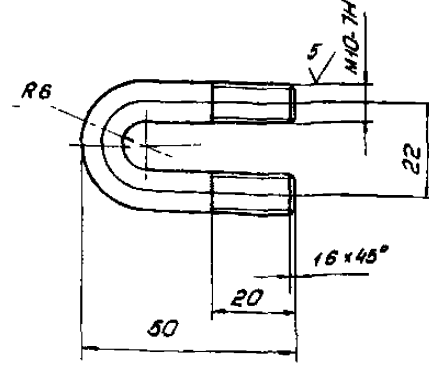
Размеры для справок

H 170-13-000 C5

Зажим

Лист	Масса	Масштаб
023	1.1	

Лист 1
Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4



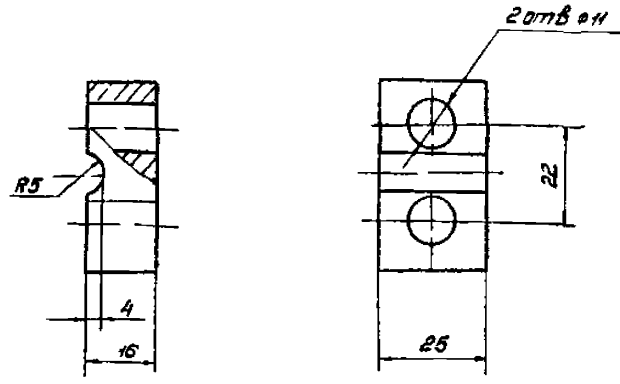
Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$

H 170-13-001

Скоба

Лист	Масса	Масштаб
006	1.1	

Лист 1
Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4



предельные отклонения размеров H14 h14 $\pm \frac{IT14}{2}$

H 170-13-002

Колодка

Лист	Масса	Масштаб
01	1.1	

Лист 1
Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

Обозначение		Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
A4	H 170-14-000	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>				
A4	1 H 170-14-100	Муфта	1	
<u>Детали</u>				
A4	3 H 170-00-002-04	Ось	2	
A4	4 H 170-14-001	Вилка	1	
	5 -01	Вилка	1	
A4	6 H 170-14-002	Гайка	1	
<u>Стандартные изделия</u>				
	8	Гайка М16Б	1	
		ГОСТ 5918-70		
	9	Шайба 16 36	2	
		ГОСТ 11 371-78		
	10	Шпилька 4x20-001	2	
		ГОСТ 397-79		

H 170-14-000

Таблица

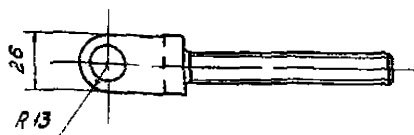
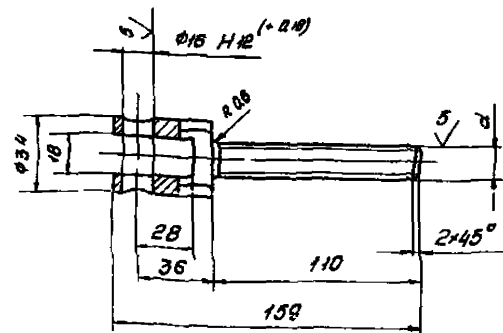
Лист	Масса	Масштаб

Учреждение ИГ-548
Ленинград
Формат А4

[illegible]

100-41-01.1H

10/ (N)



Обозначение	д, мм
H 170-04-001	M16-7H
-01	M16-7Hлев

Неуказанные предельные отклонения размеров H14, R14: $\pm 0.14/2$

H 170-14-001

Вилка

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

Листов 12

Лист 028

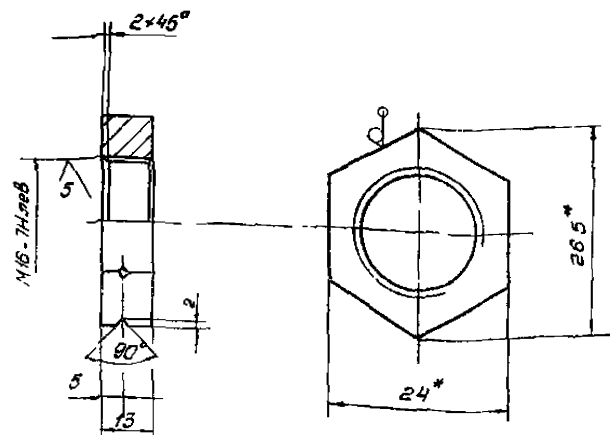
Листов 12

Лист 028

Листов 12

200-41-01.1H

10/ (N)



1 * Размеры для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров H14, R14: $\pm 0.14/2$

H 170-14-002

Гайка

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

Листов 21

Лист 003

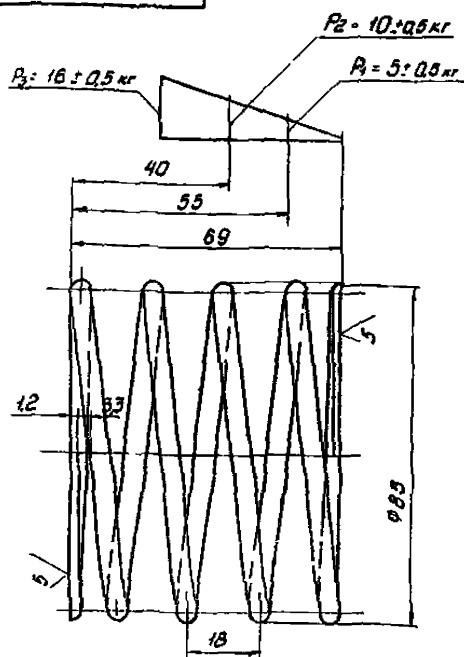
Листов 21

Лист 003

Листов 21

100-00-01.1H

10/ (N)



Направление навивки - правое
Число рабочих витков - 3,5
Всего витков - 5

H 170-00-001

Пружина

Лист 02

Листов 11

Лист 02

Листов 11

Лист 02

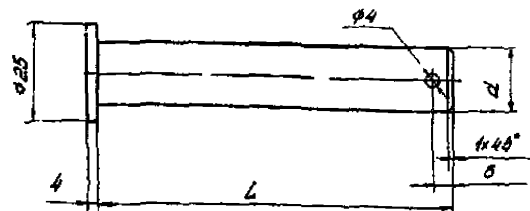
Листов 11

Лист 02

Листов 11

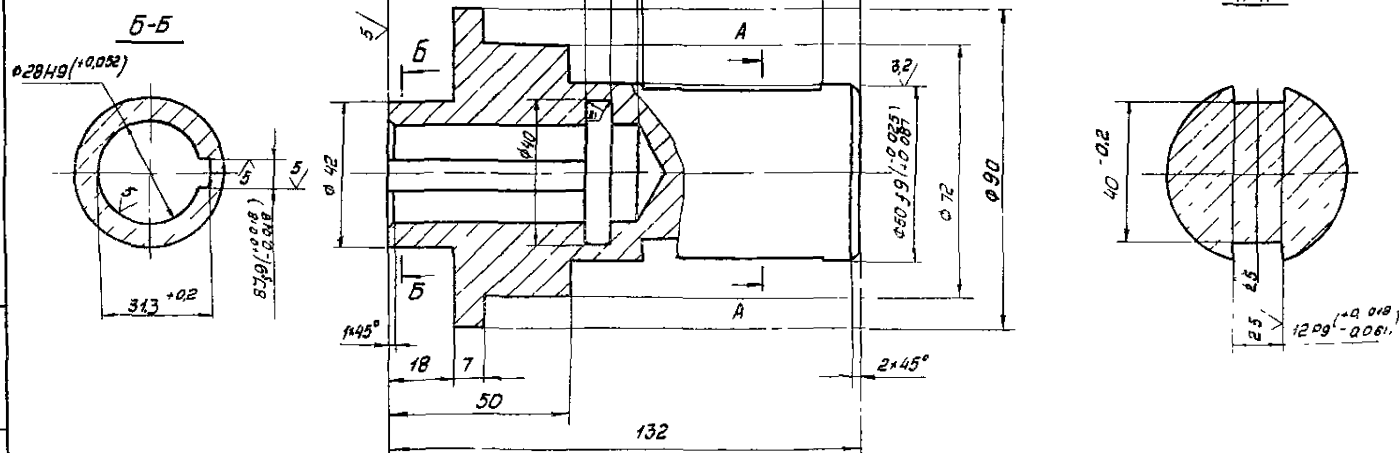
200-00-01.1H

10/ (N)



Н 170-00-003

✓(✓)



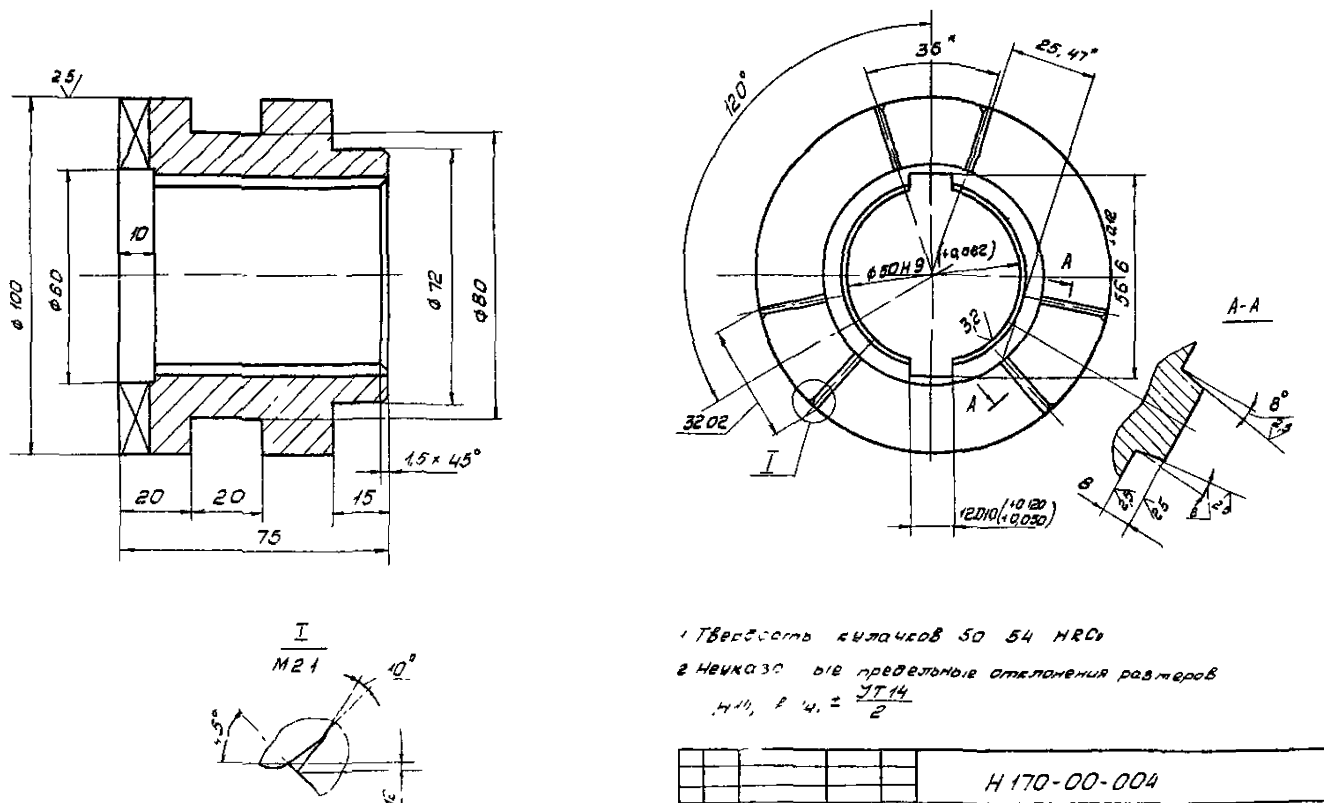
1 НВ 192 285

2 Неуказанные предельные отклонения размеров
H14, A14, ± $\frac{IT14}{2}$

					Н 170-00-003			
					СТОПОН	Листов	Масштаб	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата				
Разработ	Губинская	В. - Е.А.					23	11
Проб	Паничев	И.А.	И.А.	12		Листов	Листов	
Исполн	Кребо	Ильин			Сталь 45 ГОСТ 1050-74	Учреждение № 548		
Утв	Матвеев	И.А.	И.А.	10.01		ЛЕНИНГРАД		

Н 170-00-004

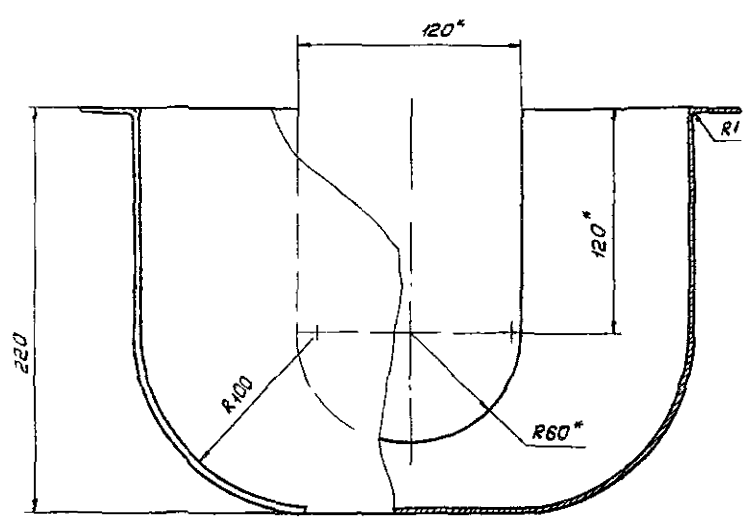
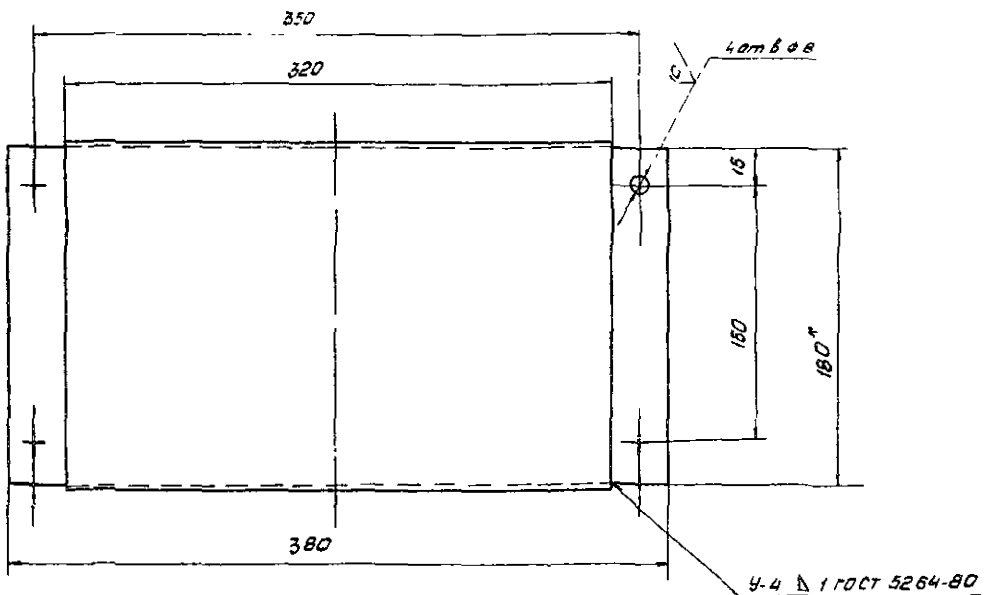
✓(✓)



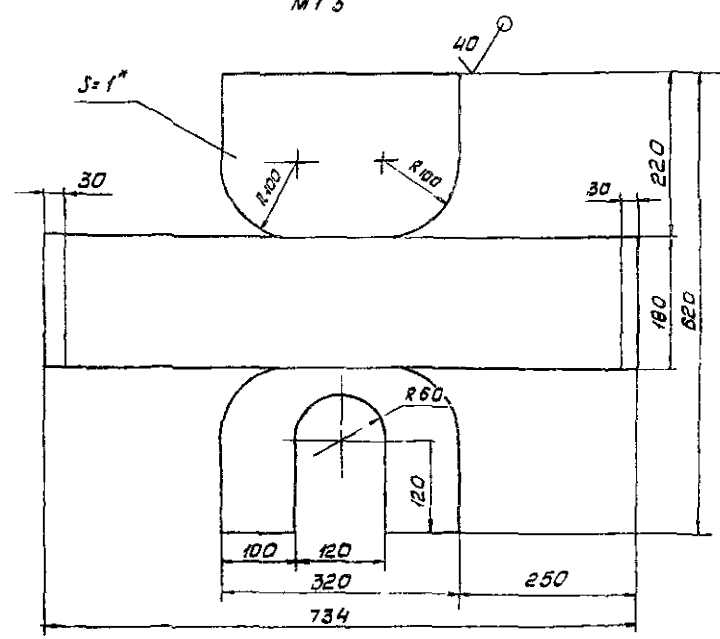
1 Твердость квалитетов 50 54 НРС

2 Неуказанные предельные отклонения размеров
H14, P14, ± $\frac{IT14}{2}$

					Н 170-00-004			
					Полумуфта			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ	С.И. Давыдов	С.И. Давыдов	С.И. Давыдов	С.И. Давыдов			12	11
Проб	Романов	Романов	Романов	Романов				
Исполн	Крево	Ильин	Ильин	Ильин	Стоп 45 ГОСТ 1050-74			
Утв	Матвеев	Матвеев	Матвеев	Матвеев	Учреждение № 548 Ленинград			
				Формат А3				



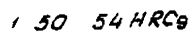
Развертка
М 1 5



- 1* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров
H14, R14, ± $\frac{IT14}{2}$

					Н 170-00-005		
Изм. №1	КРАСНЫМ	Подпись	Дата		Лист	Масса	Модуль
Разработ	Степанов	12.10		КОЖУХ		42	12
Проект	Фомин	12.10					
					Лист	Изготовление	
Наконтр	Кредо	12.10	Изм.	Лист	Б1 ГОСТ 10903-74		
Умб.	Коробов	12.10	Изм.		Ст 3 ГОСТ 10523-70		
					Иркутские ИР-548		
					Ленинград		

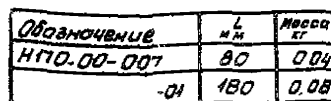
13 {v



H 170-00-006

Формат А4

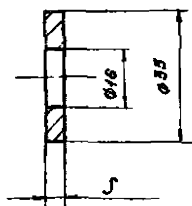
✓



H 170-00-007

Page 44

✓



Предельные отклонения размеров H_{14} и h_{14} : $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

H 170-00-008

ॐ नमो भगवते वासुदेवाय

WILSON