ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-28

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40° С

ВЫПУСК 4

ворота распашные складчатые для проема 4,8×5,4м

рабочие чертежи

23343-05
ЦЕНА 4-26

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать I 1989 года
Заказ № 973 Тираж 5550 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-28

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40° С

ВЫПУСК 4

ворота распашные складчатые для проема 4,8×5,4 м

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института	С.М.Гликин
Зав. отделом стен и СПО	Ю.П.Александров
Зав. сектором	Л.С.Ямпольский
Гл. инженер проекта	В.И.Погорелов

ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

Гл. инженер	В.Д.Шишков
Нач. отдела огражд. констр.	П.П.Кашкинов
Гл. конструктор проекта	Д.С.Матчуков

УТВЕРЖДЕНЫ
ГУП ГОССТРОЯ СССР
ПИСЬМО ОТ 13.05.88 № 6/6-955
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗ ОТ 28.06.88 № 64

© ЦИТП Госстроя СССР 1988

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения ворот, их 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 из трехслойных металлических панелей должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435.2-28 в соответствии с настоящим техническим описанием и ТУ36-2766-85.

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

1.4. Сопротивление теплопередаче полотна должно быть не менее 1,85 м² час° С/ккал.

1.5. Воздухопроницаемость ворот должна быть не более $C^{H} = 10$ кг/м²·час.

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

1.7. 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.

1.8. 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 технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартами заводов-поставщиков, а при их отсутствии — данными испытаний заводской лаборатории.

		1.435.2-28.4.00.00.00.00ТО		
ГИП	Погорелов	Ворота распашные складчатые ВРС 48х54-УХЛ1. Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Лукашевич		Р	1	3
Ст. инж.	Смирягин		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Царева				

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии 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 R_z 80 по ГОСТ 2789-73.

Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: H 14; h 14; $\pm\frac{IT14}{2}$, по ГОСТ 25347-82.

3.4. Непрямолинейность линейных элементов должна быть не более 1 мм на длине 1 м и 2 мм на всей длине.

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

3.6. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь вмятин, надрывов и более одной склейки по длине детали.

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

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь 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 компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

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

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров обрамления ворот ±5мм; косоугольность проема ворот и полотна допускается в пределах поля допуска $\left(\pm\frac{JT14}{2}\right)$ на линейные размеры по ГОСТ 11472-69. Непрямолинейность полотна и опоры ригеля не должна быть более 1,5мм на первый метр длины плюс 0,5мм на каждый последующий метр.

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

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

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без подтеков и не иметь отслоений.

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

6. Требования к маркировке.

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 ТО	Техническое описание		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 РМ	Ведомость расхода материалов		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-28.1.03.00.00.00	Калитка	1	
А4		2	1.435.2-28.3.06.00.00.00	Упор	1	
А4		3	1.435.2-28.3.06.00.00.00 —01	Упор	1	
А4		4	1.435.2-28.4.01.00.00.00	Стойка	1	
А4		5	1.435.2-28.4.01.00.00.00 —01	Стойка	1	
А4		6	1.435.2-28.4.02.00.00.00	Створка центральная	1	
А4		7	1.435.2-28.4.03.00.00.00	Створка левая	1	
А4		8	1.435.2-28.4.04.00.00.00	Створка правая	1	
А4		9	1.435.2-28.4.05.00.00.00	Ригель	1	

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-28.4.00.00.00.00

Ворота распашные складчатые
ВРС 48х54-УХЛ 1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

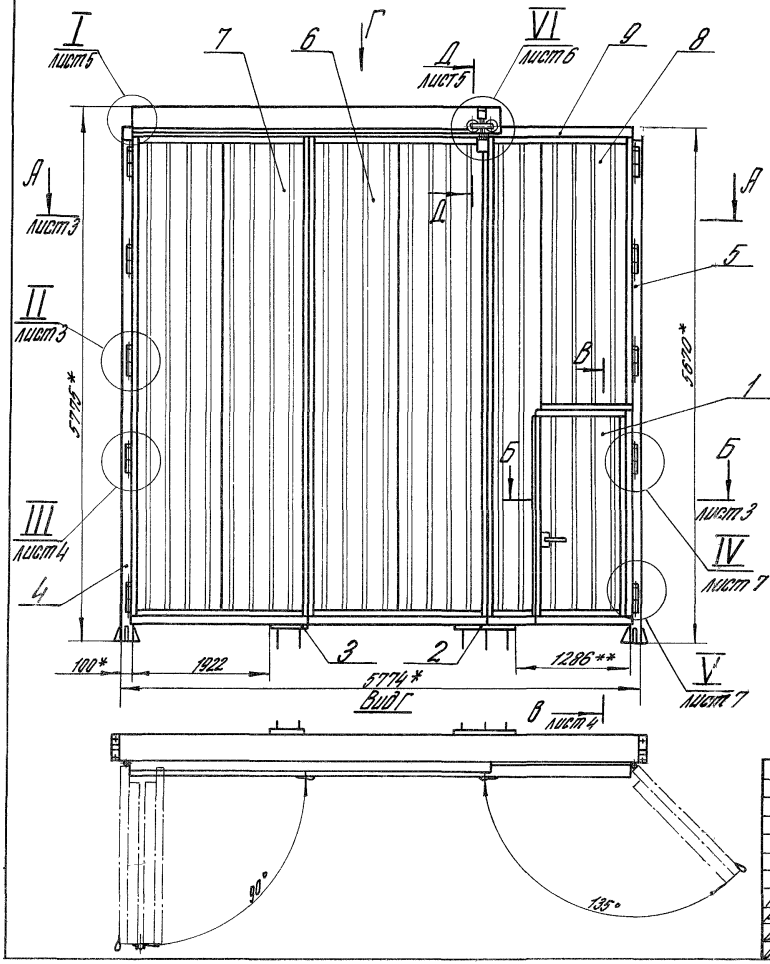
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
А4		10	1.435.2-28.1.00.00.00.02	Прокладка	4	
А4		11	1.435.2-28.3.00.00.00.01	Болт	4	
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		12		М16-8gх30.58.01.20	4	
		13		М16-8gх45.58.01.20	6	
		14		Гайка М16-7Н.5.01.20 ГОСТ 5915-70	4	
		15		Шайба 16.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	4	
		16		Шайба 16.01.пс6.01.20 ГОСТ 11371-78	10	
		17		Шарик 519,05-Р ГОСТ 3722-81	4	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1.435.2-28.4.00.00.00.00

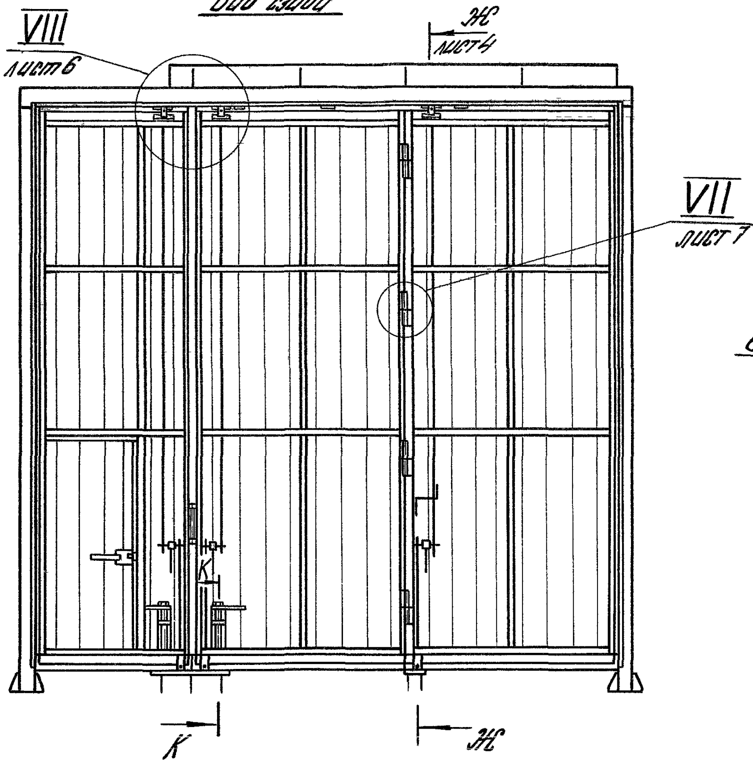
Лист 2


I
лист 5
7
6
Г
Д
лист 5
VI
лист 6
9
8
А
лист 3
Д
А
5
II
лист 3
5776*
5670*
В
1
III
лист 4
Б
Б
лист 3
IV
лист 7
4
3
2
100*
1922
1286**
5774*
V
лист 7
Вид Г
В
лист 4
90°
135°

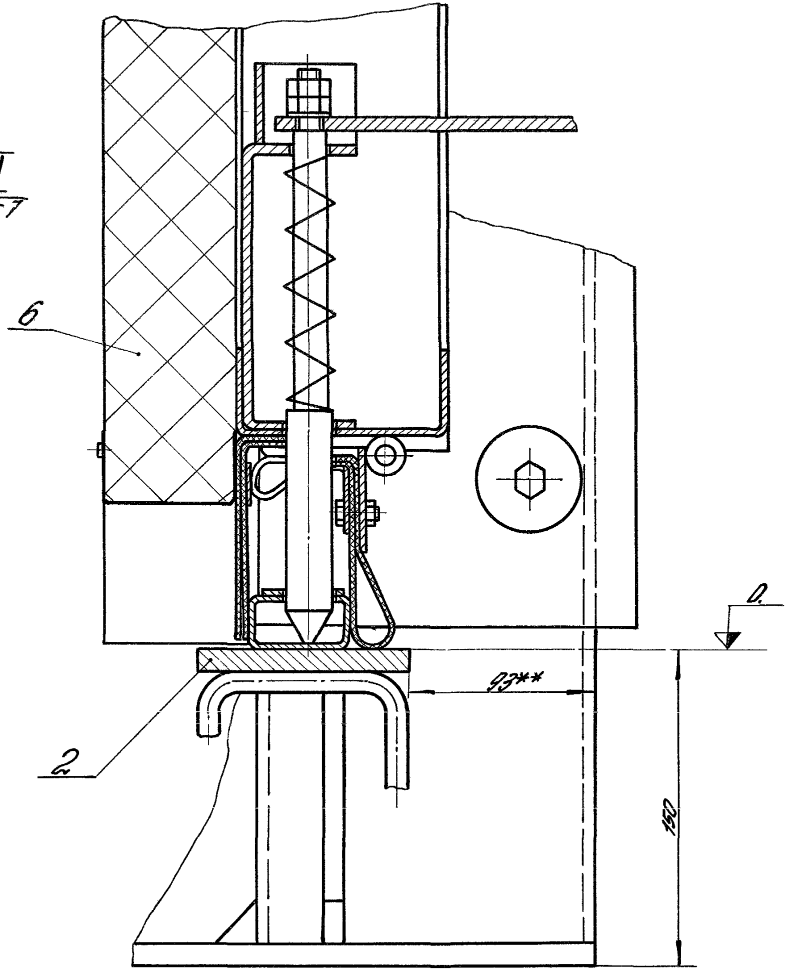
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2.* Размеры для справок.
3. Рекомендуемое защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей – эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1.
4. Отрегулировать положение створки (поз.6) с помощью подвески относительно ригеля (поз.9).
5.** Размеры уточнить по месту, обеспечив вход шпингалетов створок (поз.6,8) в упор (поз.2) при закрытом положении ворот.
6. Окончательно отрегулировать механизмы открывания створок (поз.6,7,8) относительно упоров на ригеле (поз.9) и упоров (поз.2,3).
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm\frac{JT14}{2}$
8. Открывание и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием, не превышающим:
   для калитки – 50Н;
   для створок – 150Н.
9. В конструкции ворот использовано изобретение по а.с. N768923.

				1.435.2-28.4.00.00.00.00 СБ		
				Ворота распашные складчатые ВРС 48×54-УХЛ1 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	1383	1:40
ГИП	Погорелов	Пог			Лист 1	Листов 7	
Рук. гр.	Лукашевич	Лук			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин	Сми					
Ст. инж.	Царева						

Вид сзади


VIII
лист 6
Ж
лист 4
VII
лист 7
К
К
Ж

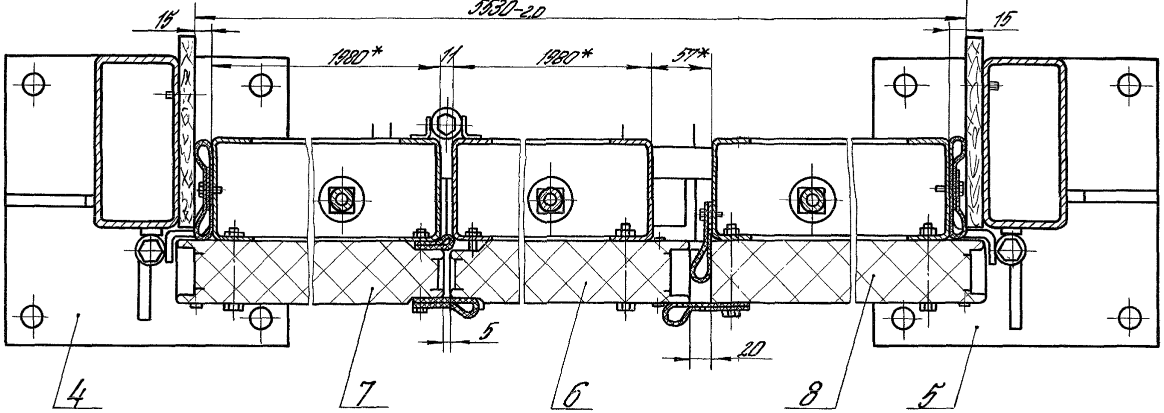
К–К
М 1:2



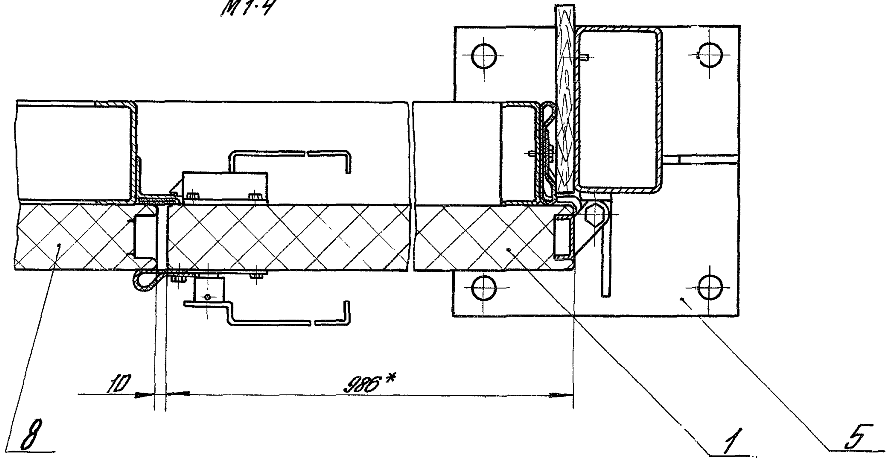
1.435.2-284.00.00.00.00 СБ

Лист
2

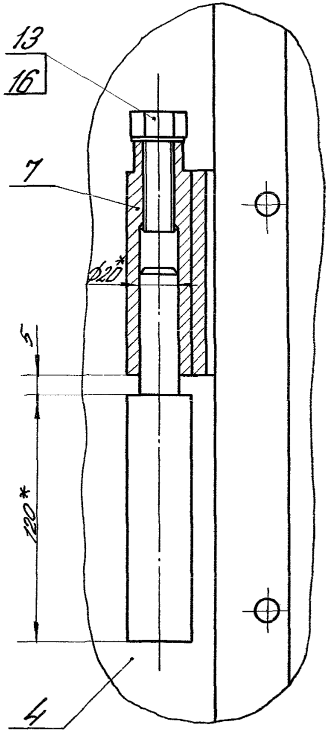
А-А лист 1
М1:4


15
5530-2,0
15
1980*
11
1980*
57*
5
20
4
7
6
8
5

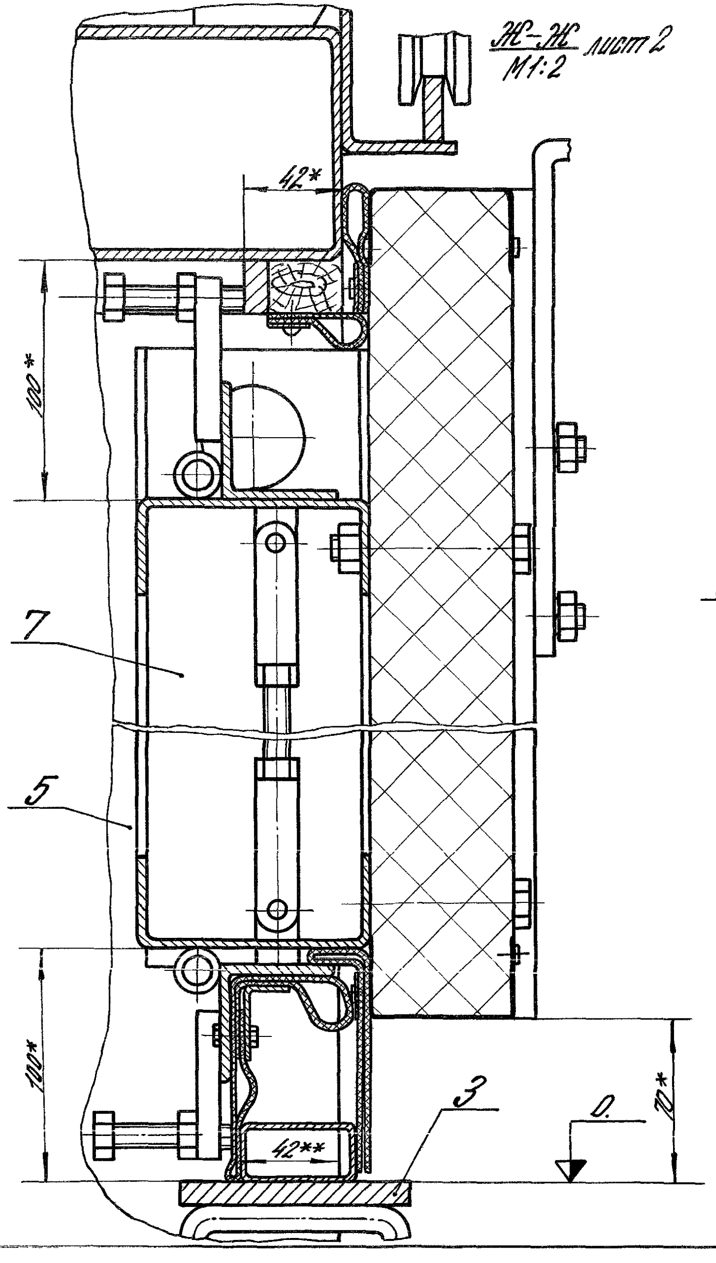
Б-Б лист 1
М1:4



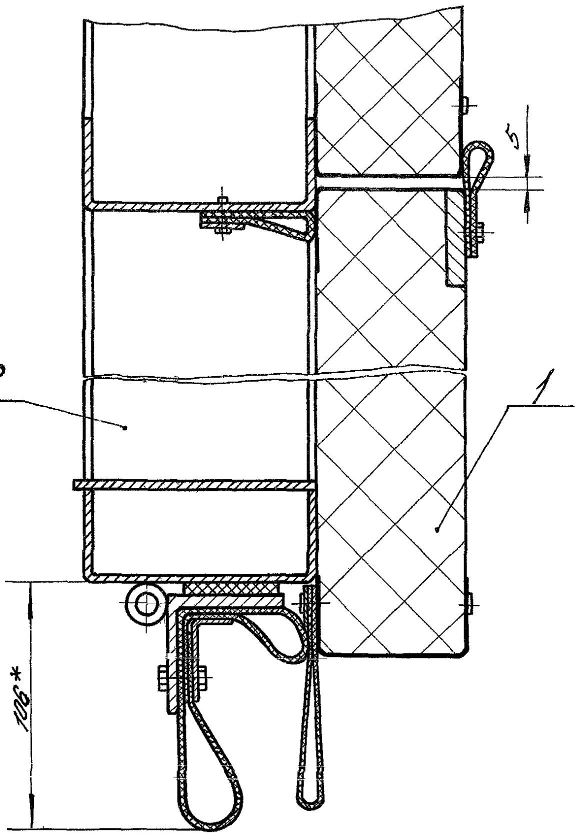
II лист 1
М1:2


13
16
7
⌀20*
5
120*
4

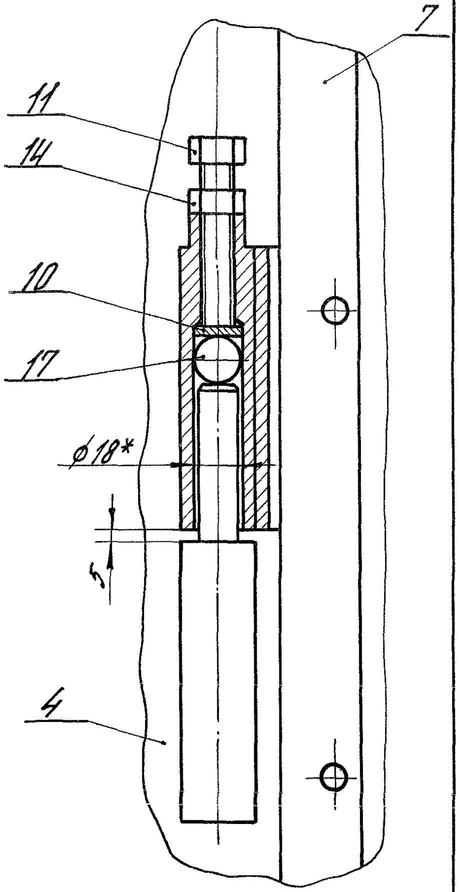
Ж-Ж лист 2
М1:2


42*
100*
7
5
100*
42**
3
0.
70*

В-В лист 1
М1:2



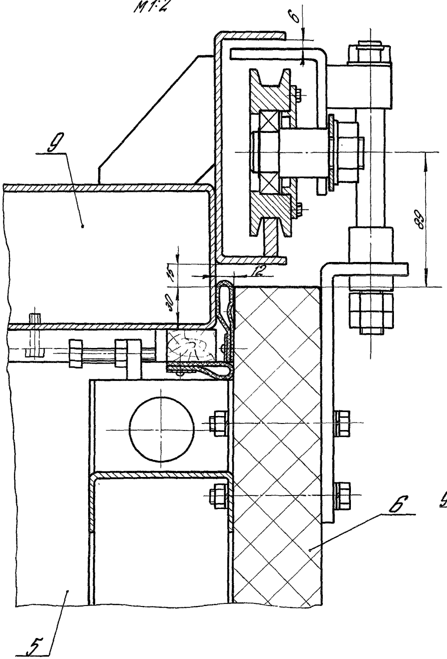
III лист 1
М1:2


7
11
14
10
17
⌀18*
5
4

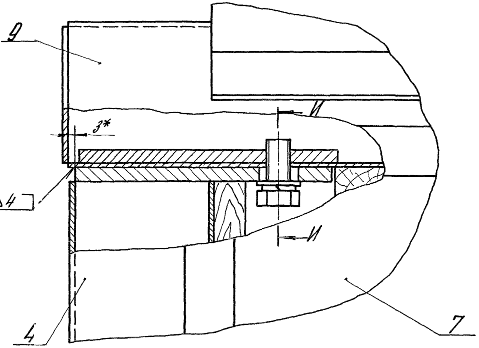
1.435.2-28.4 00.00.00.00 СБ

Лист
4

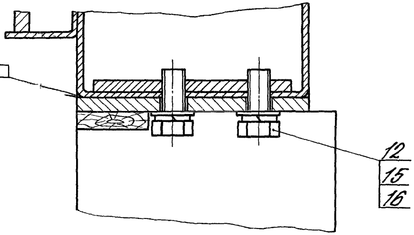
Д–Д лист 1
М 1:2


6
9
89
15
12
30
6
5

I лист 1
М 1:2

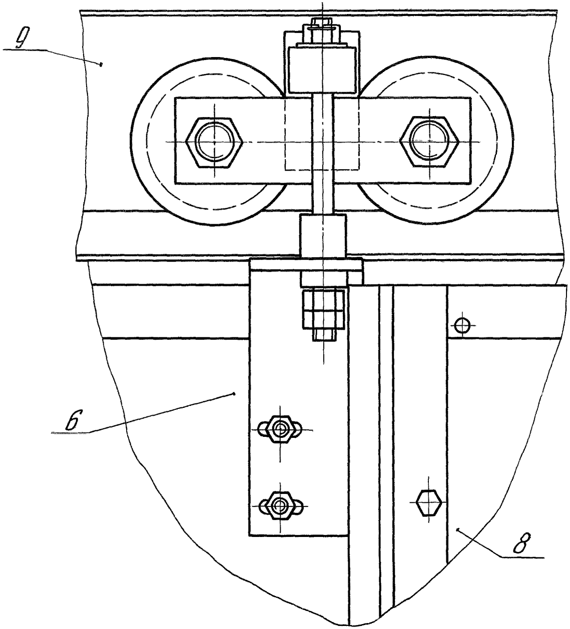

9
И
3*
Н1-Δ4
И
4
7

И–И
М 1:2

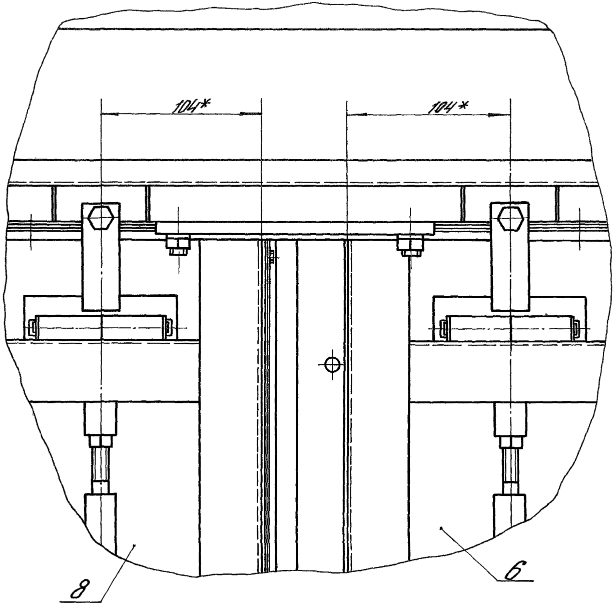

У2-Δ4
12
15
16

1435.2-284.00.00.00.00 СБ

VI лист 1
M1:2



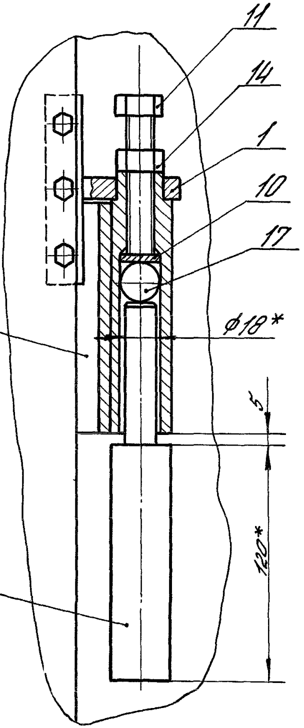
VIII лист 2
M1:2



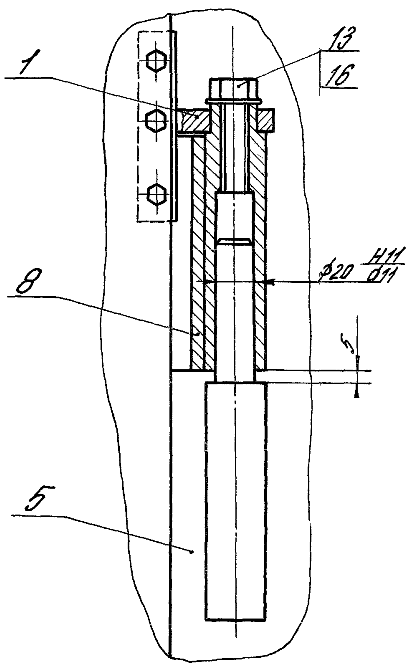
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

1.435.2-28.4.00.00.00.00 СБ	Лист 6

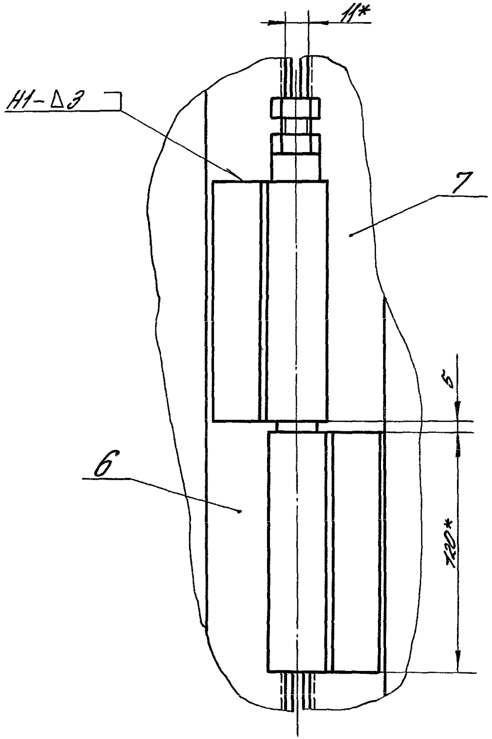
IV / М1:2 лист 1


11
14
1
10
17
8
⌀18*
5
5
120*

V / М1:2 лист 1


13
16
1
8
⌀20 H11/d11
5
5

VII / М1:2 лист 2


11*
Н1-Δ3
7
5
6
120*

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполнен. 1435.2-284.00.00.00.00-						Примеч.
					—	01	02	03			
1											
2	Кольцо 2530		ГОСТ 13940-68		2						
3											
4											
5	Оси	128001	ГОСТ 9650-80								
6	22-16h11×40Ст3пс6Ц30				3						
7	22-10h12×28Ст3пс6Ц30				6						
8											
9											
10	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		2						
11											
12											
13	Шарик Б 19,05-Р		ГОСТ 3722-81		5						
14											
15											
16	Крепежные изделия										
17											
18											
19	Болты	128200	ГОСТ 7798-70								
20	М4-8g×16.58.01.20				6						
21	М6-8g×20.58.01.20				30						
22	М8-8g×90.58.01.20				4						
23	М10-8g×50.58.01.20				6						
24	М10-8g×80.58.01.20				144						
25	М16-8g×30.58.01.20				4						
26	М16-8g×45.58.01.20				9						
27	М16-8g×75.58.01.20				5						
28											

1435.2-28.4.00.00.00.00 ВП

ГИП	Погорелов	
Рук. гр.	Лукашевич	
Ст. инж.	Смирягин	
Ст. инж.	Царева	

Ведомость
покупных
изделий

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1435.2-284.00.00.00.00-						Примеч.
					—	01	02	03			
1											
2	Винт самонарезающий										
3	В6×25		ТУ36-2142-78	Киреевский ЗОК	53						
4	В6×14				103						
5	Гайки	128300	ГОСТ 5915-70								
6	М6-7Н.5.01.20				30						
7	М8-7Н.5.01.20				4						
8	М10-7Н.5.01.20				178						
9	М12-7Н.5.01.20				4						
10	М16-7Н.5.01.20				10						
11	Гайка М16-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5918-73		1						
12	Гайка М24-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5919-73		2						
13											
14	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70								
15	4.65Г.02.9				6						
16	6.65Г.02.9				30						
17	8.65Г.02.9				4						
18	10.65Г.02.9				144						
19	12.65Г.02.9				4						
20	16.65Г.02.9				4						
21											
22	Шайба 10.01.01.20	128600	ГОСТ 9649-78		30						
23											
24	Шайбы	128600	ГОСТ 11371-78								
25											
26	10.01.пс6.01.20				6						
27	12.01.пс6.01.20				3						
28	16.01.пс6.01.20				14						
29	24.01.пс6.01.20				2						
30											

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.00.00.0000-						Примеч.
					—	01	02	03			
1											
2	Шайба уплотнительная		ТУ 36-2130-76	Киреевский ЗОК							
3	ШУ-6				114						
4											
5	Шплинты	128700	ГОСТ 397-79								
6	2,5×14-001				12						
7	3,2×16-001				25						
8	4×22-001				3						
9	4×36-001				1						
10	5×40-001				2						
11											
12											
13	Штифт 5m6×30		ГОСТ 3128-70		2						
14											
15											
16	Заклепка комбинированная		ТУ36-2088-85	Киреевский ЗОК							
17	ЗК-12				405						
18											
19	Шурупы	128401	ГОСТ 1144-80								
20	1-2,5×13				2						
21	1-2,5×20				27						
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-28.4.01.00.00.00 —	01	Примеч.
				Документация			
*			1435.2-28.4.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	☒	☒	*А3, А4
				Сборочные единицы			
А4		1	1435.2-28.3.01.01.00.00	Полупетля	3	3	
А4		2	1435.2-28.3.01.01.00.00-01	Полупетля	2	2	
				Детали			
А4		3	1435.2-28.3.01.00.00.01	Накладка	1	1	
А4		4	1435.2-28.3.01.00.00.03	Ребро	3	3	
А4		5	1435.2-28.4.01.00.00.01	Прижим	1	1	

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1435.2-28.4.01.00.00.00

Стойка

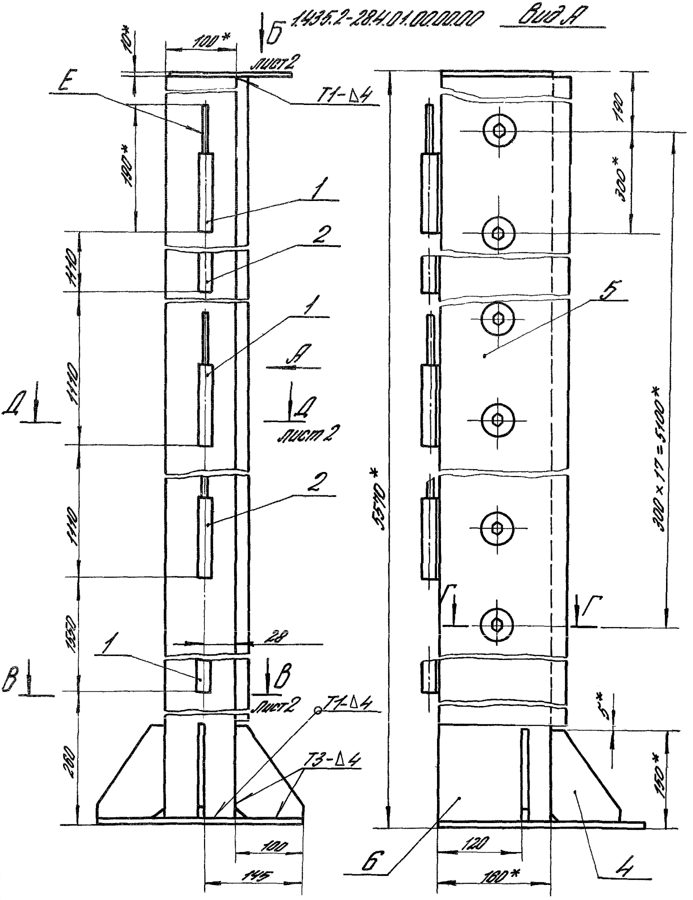
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

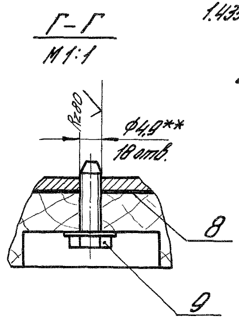
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

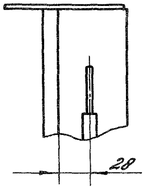
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-28.4.01.00.00.00- —	01	Примеч.
Б4		6	1435.2-28.4.01.00.00.02	Стойка Швеллер $\frac{160\times50\times4 \text{ ГОСТ } 8278-83}{\text{Ст3пс6 ГОСТ } 14637-79}$ L = 5550-2,0 ; Rz80	2	2	42,7 кг
Б4		7	1435.2-28.4.01.00.00.03	Опора Лист $\frac{\text{Б-ПН-10 ГОСТ } 19903-74}{\text{ВСт3пс6 ГОСТ } 14637-79}$ (300× 300) h 14; Rz80	1	1	6,9 кг
Б4		8	1435.2-28.4.01.00.00.04	Уплотнение Пленка полиэтиленовая Мс. 0,4×180×5415 h 14 1сорт ГОСТ 10354-82	1	1	0,4 кг
				Прочие изделия			
		9		Винт В6× 25 ТУ 36-2142-78	18	18	

1435.2-28.4.01.00.00.00

Лист
2


1.435.2-28.4.01.00.00.00
Вид Я
Б
лист 2
100*
10*
Е
Т1-Δ4
190*
1
2
1110
1
Я
Д
Д
лист 2
1110
2
1330
28
1
В
В
лист 2
Т1-Δ4
Т3-Δ4
260
100
145
190
300*
5
300×17=5100*
5570*
Г
Г
5*
150*
120
160*
6
4


Г-Г
М1:1
R=30
Ф4,9**
18 отв.
8
9



1.435.2-28.4.01.00.00.00-01- зеркальное отражение

Остальное - см. 1.435.2-28.4.01.00.00.00

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.

2.* Размеры для справок.

3. Допуск соосности полупетель поз. 1 и 2 относительно их общей оси не более 0,4 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.

5.** Обработать по сопрягаемой детали.

6. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1, кроме поз. Е.

1.435.2-28.4.01.00.00.00 СБ

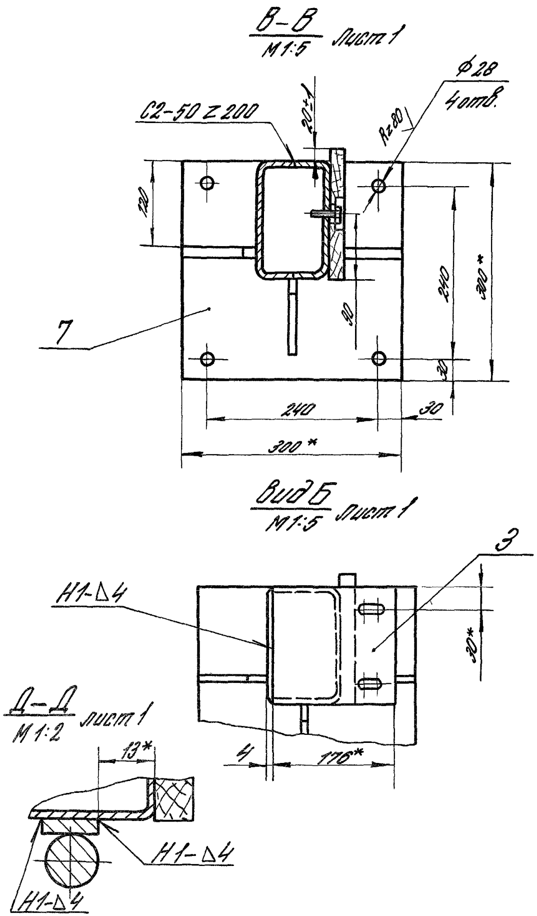
Стойка
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	121	1:5

Лист 1 | Листов 2

ГИП Погорелов
Рук. гр. Лукашевич
Ст. инж. Смирягин
Ст. инж. Царева

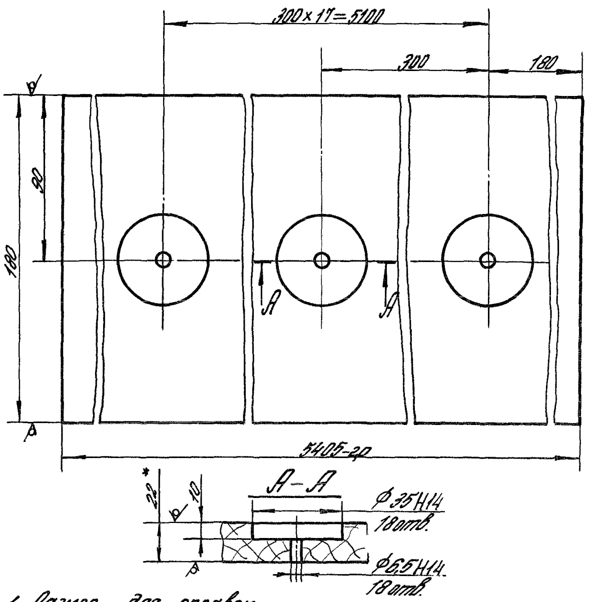
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



В–В
М1:5 лист 1
С2-50 Z 200
20±1
Rz 80
∅28
4 отв.
120
240
300*
90
30
7
240
30
300*
Вид Б
М1:5 лист 1
3
Н1-Δ4
30*
4
176*
Д–Д
М1:2 лист 1
13*
Н1-Δ4
Н1-Δ4

1435.2-28.4.01.00.00.00 СБ	Лист 2

Rz 200 √(√)



300×17=5100
300
180
90
180
А
А
5405-20
А–А
22*
10
∅35Н14
18 отв.
∅6,5Н14
18 отв.

1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
3. Антисептировать кремнефтористым аммонием по ОСТ6-08-2-75

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1435.2-28.4.01.00.00.01			
Прижим	Стадия Р	Масса 14,9	Масштаб 1:2
	Лист	Листов 1	
ГИП Погорелов Рук. гр. Лукашевич Ст. инж. Смирягин Ст. инж. Царева	Пиломатериалы хвойных пород 2-ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-284.02.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-281.05.00.00.00	Прижим	1	
А4		2	1.435.2-28.3.02.06.00.00	Подвеска	1	
А4		3	1.435.2-28.3.02.07.00.00	Шпингалет	1	
А4		4	1.435.2-284.02.01.00.00	Рама	1	
А4		5	1.435.2-284.02.04.00.00	Уплотнение подвижное	1	
А4		6	1.435.2-284.02.05.00.00-01	Механизм открывания	1	
				Детали		
А4		7	1.435.2-281.00.00.00.01	Ось	4	
А4		8	1.435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4		9	1.435.2-28.3.02.00.00.01-07	Обрамление	2	
А4		10	1.435.2-28.3.02.00.00.02-01	Обрамление	1	
Б4		11	1.435.2-284.02.00.00.01	Планка		
				ОЦ Б-ПН-1,2 ГОСТ 19904-74		
				ВСт3пс6-ОН-МТН ГОСТ 14918-80		
				(20×2017)-1,0; $\overset{Rz80}{\checkmark}$	2	0,76 кг
				Уплотнение		

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-284.02.00.00.00

Створка центральная

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Пластина I, рулон ТМКЩ-		
				-С1-2-9,9 ГОСТ 7338-77		
Б4		12	1.435.2-284.02.00.00.02	(220×2040)-2,0	1	1,25 кг
Б4		13	1.435.2-284.02.00.00.03	(145×2040)-2,0	1	0,82 кг
Б4		14	1.435.2-284.02.00.00.04	Полотно 1ПТС 718.1016.		
				61-С0,8 ГОСТ 23486-79 l=5380-2,0	2	95,8 кг
Б4		15	1.435.2-284.02.00.00.05	Прокладка		
				Пластина ТУ 38.406316-87		
				(10×45×5380)-2,0	1	0,54 кг
				Стандартные изделия		
		16		Болт М10-8g×80.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	53	
		17		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	54	
		18		Ось 22-10h12×28 Ст3пс6 Ц30		
				ГОСТ 9650-80	2	
		19		Шайба 10.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	53	
		20		Шайба 10.01.01.20		
				ГОСТ 9649-78	10	
				Шплинты ГОСТ 397-78		
		21		2,5×14.001	2	
		22		3,2×16.001	8	
				Прочие изделия		
		23		Заклепка ЗК-12		
				ТУ 36-2088-85	151	

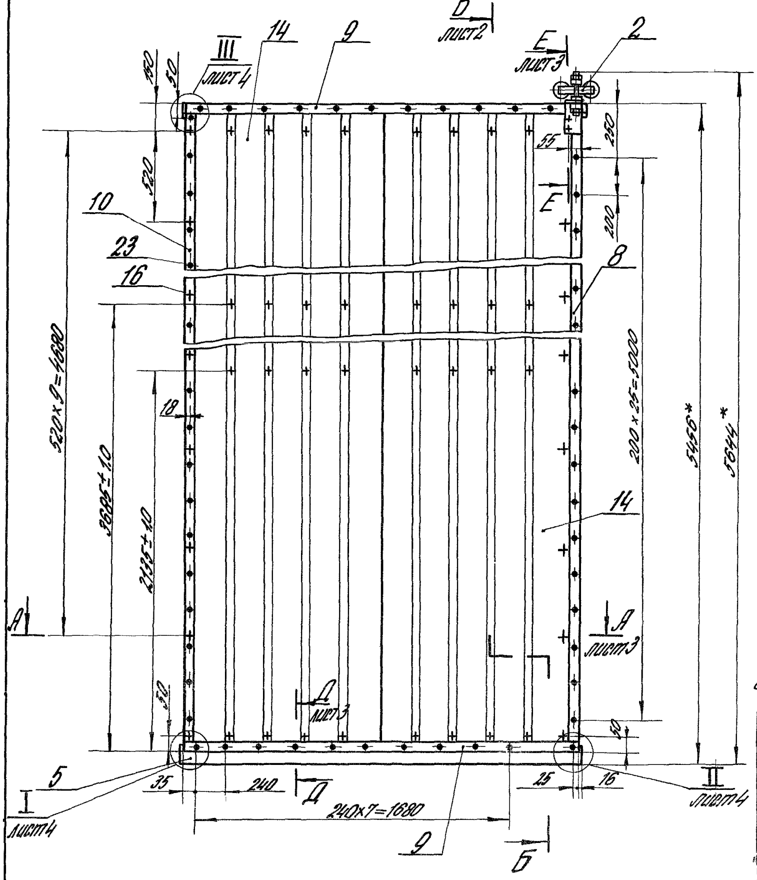
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

1.435.2-28.4.02.00.00.00

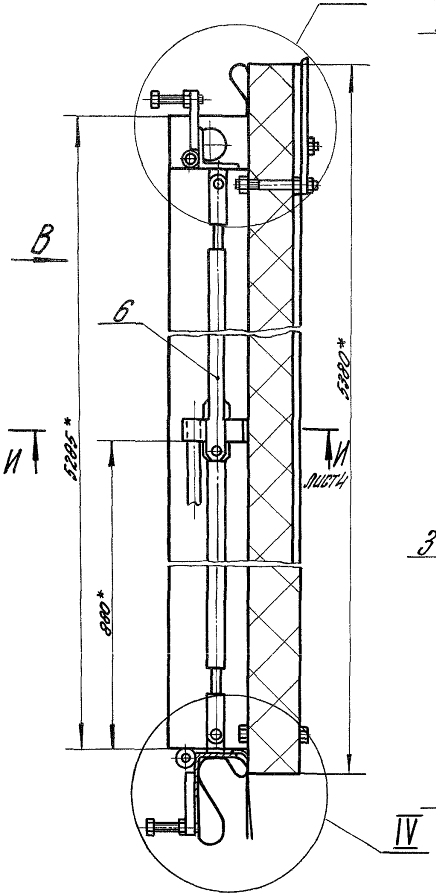
Лист
2


Б
лист2
Е
лист3
2
III
лист 4
14
9
150
50
520
250
55
Е
200
10
23
16
8
520×9=4680
3685±1.0
2135±1.0
18
200×25=5000
5456*
5644*
14
А
Я
лист3
30
Д
лист 3
30
5
35
240
Д
240×7=1680
25
16
II
лист4
I
лист4
9
Б

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.
4. Панели поз. 14 крепить к раме поз.4 болтами поз. 17 в каждый гофр панели.
5. Места реза панелей поз.14 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз.14 и обрамлениями поз.7,8,9 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13489-79.
7. ** Обработать по сопрягаемому узлу.
8. *** Обработать только в поз.14 после разъема сопрягаемых деталей.

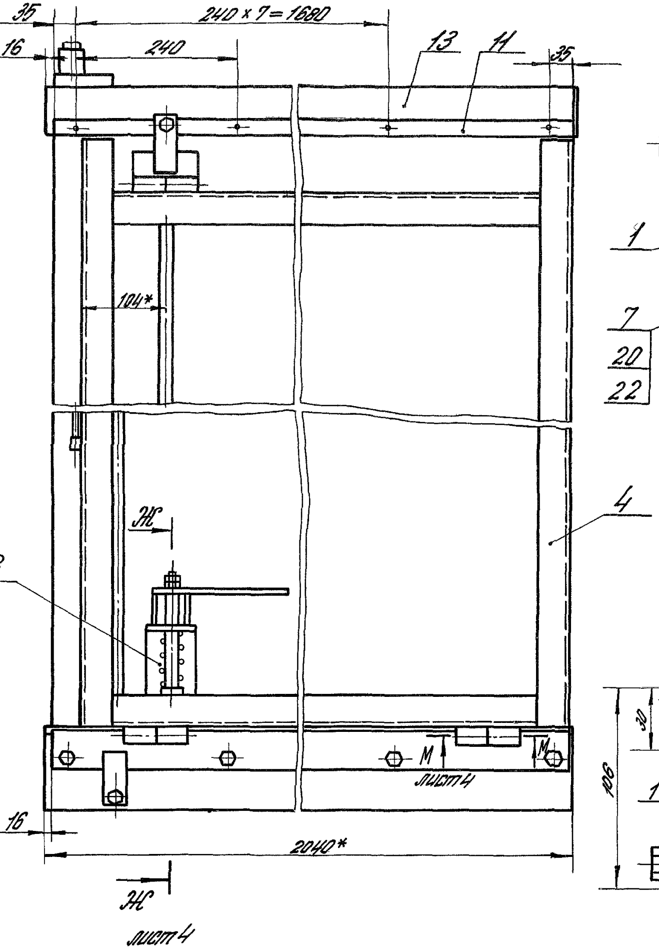
			1.435.2-28.4.02.00.00.00 СБ			
			Створка центральная Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	336	1:20
ГИП	Погорелов			Лист 1	Листов 4	
Рук. гр.	Лукашевич			ЦНИИПромзданий		
Ст. инж.	Смирягин					
Ст. инж.	Царева					

Б-Б лист1
М1:5



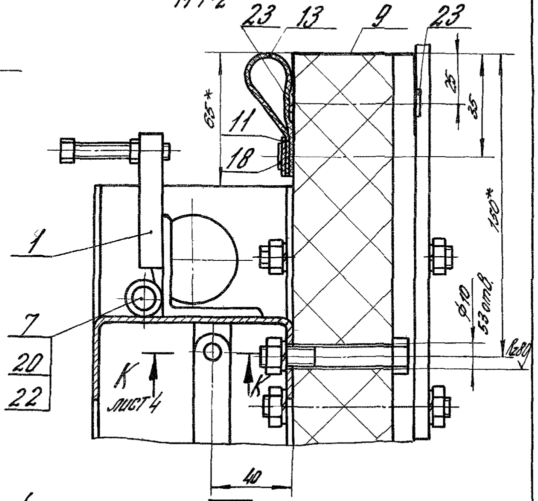
V
В
6
5285*
5380*
880*
И
И
лист4
IV

Вид В
М1:5



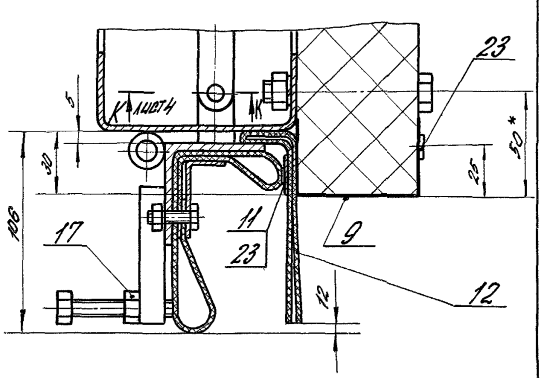
35
240 × 7 = 1680
16
240
13
11
35
104*
4
3
Ж
М
М
лист4
16
2040*
Ж
лист 4

V
М1:2



23
13
9
23
65*
11
18
25
35
150*
1
7
20
22
К
лист 4
К
Φ10
53 отв.
Rz80
40

IV
М1:2

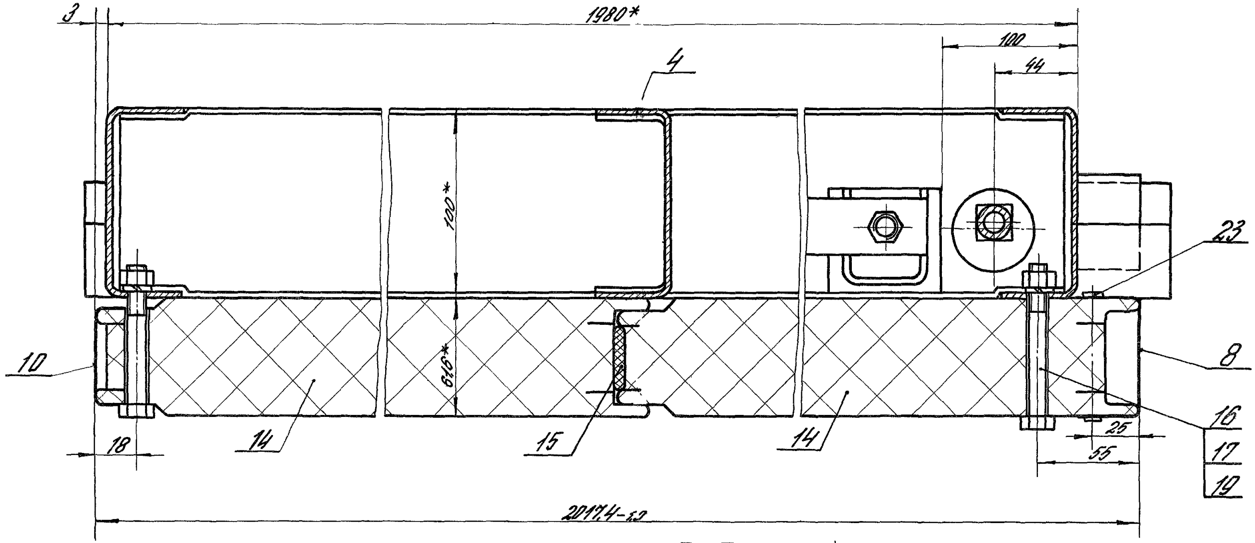


23
5
К лист4
К
30
50*
25
106
11
23
9
17
12
12

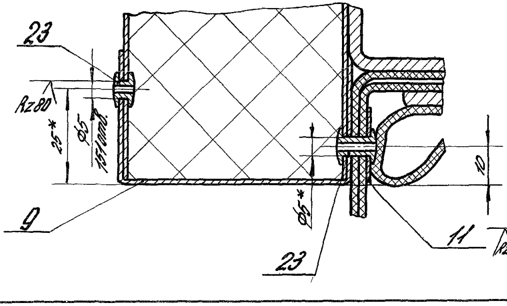
1.435.2-28.4.02.00.00.000СБ	Лист 2

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

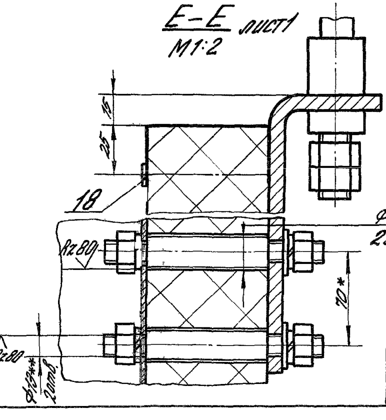
А-А лист 1
М1:2


3
1980*
100
44
4
23
100*
61,6*
10
8
16
17
19
14
15
14
18
25
55
2017,4-2,2

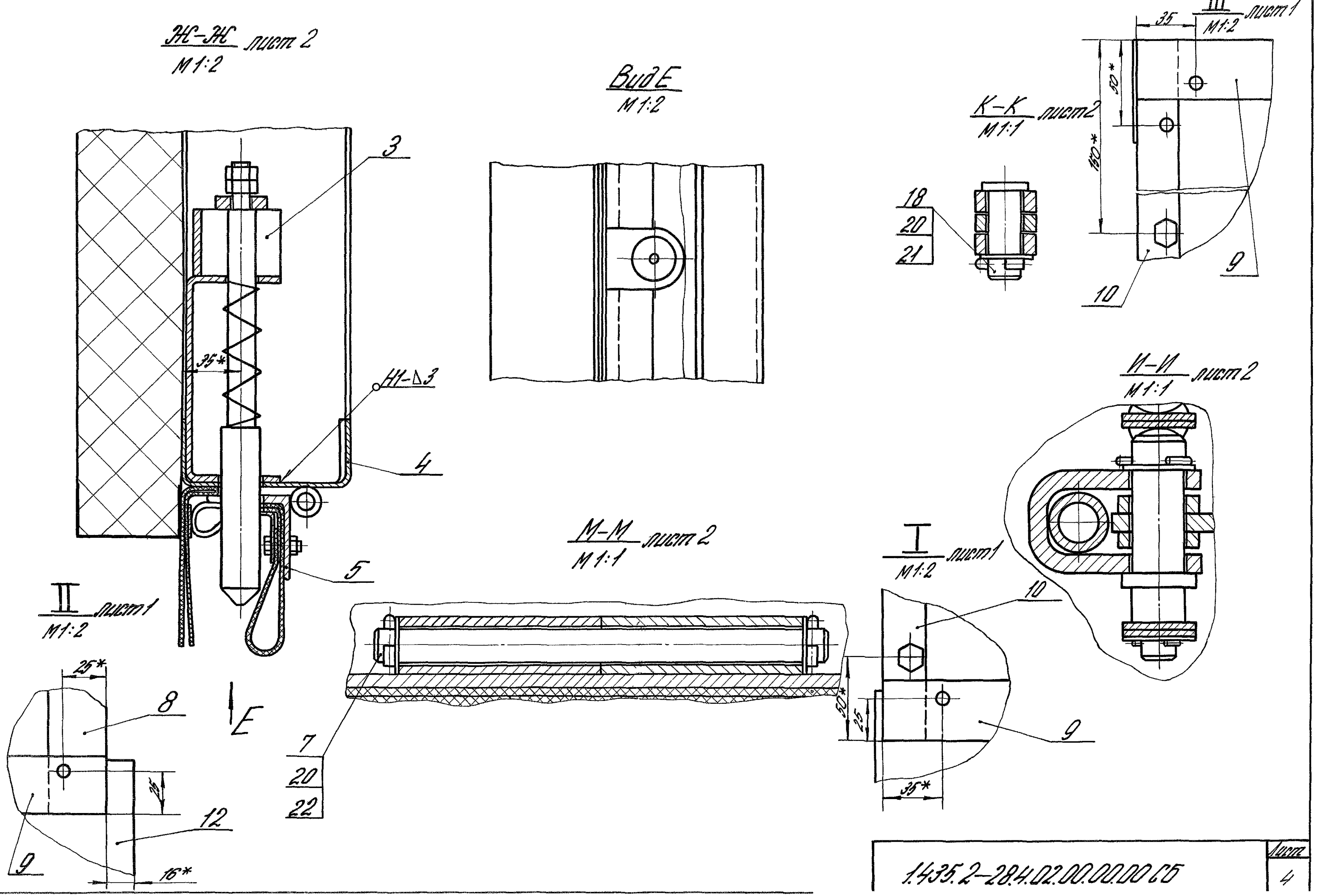
Д-Д лист 1
М1:1


23
Rz80
25*
Ф5
15 1 отв.
9
10
Ф5*
23
11

Е-Е лист 1
М1:2


15
25
18
Ф18***
2 отв.
Rz80
70*
Rz80
Ф13***
2 отв.

1.435.2-284.02.00.00.00 СБ	Лист 3


Ж-Ж лист 2
М 1:2
3
35*
Н1-Δ3
4
5
E
Вид Е
М 1:2
К-К лист 2
М 1:1
18
20
21
III лист 1
М 1:2
35
50*
150*
9
10
И-И лист 2
М 1:1
М-М лист 2
М 1:1
7
20
22
I лист 1
М 1:2
10
50*
25
9
35*
II лист 1
М 1:2
25*
8
35
12
9
16*

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1.435.2-28.4.02.00.00.00 СБ

Лист
4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.01.00.00- —	01	02	Примеч.
				Документация				
А3			1.435.2-28.4.02.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж	☒	☒	☒	
				Сборочные единицы				
А4		1	1.435.2-28.3.02.01.01.00	Полупетля		5		
			-01	Полупетля			5	
				Детали				
А4		3	1.435.2-28.3.02.01.00.01-01	Связь			1	
А4		4	1.435.2-28.3.02.01.00.01-06	Связь			2	
А4		5	1.435.2-28.3.02.01.00.01-04	Связь	1	1	1	

ГИП	Погорелов	Пог	1.435.2-28.4.02.01.00.00		
Рук. гр.	Букашевич	Бук	Рама	Стадия Р	Лист 1 / Листов 3
Ст. инж.	Смирягин	Смир		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Ст. инж.	Царева	Цар			

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.01.00.00- —	01	02	Примеч.
А4		6	1.435.2-28.3.02.01.00.01-07	Связь			1	
А4		7	1.435.2-28.3.02.01.00.03	Пластина	2	2	2	
А4		8	1.435.2-28.3.02.01.00.04	Скоба	1	1	1	
А4		9	1.435.2-28.4.02.01.00.01	Связь	1	1		
А4		10	1.435.2-28.4.02.01.00.01-01	Связь	1	1		
А4		11	1.435.2-28.4.02.01.00.01-02	Связь	1	1		
А4		12	1.435.2-28.4.02.01.00.01-03	Связь	1	1		
А4		13	1.435.2-28.4.02.01.00.01-04	Связь	1	1	1	
А4		14	1.435.2-28.4.02.01.00.01-05	Связь	1	1	1	
Б4		15	1.435.2-28.4.02.01.00.02	Стойка				
				Швеллер $\frac{100\times40\times3 \text{ ГОСТ } 8278\text{-}75}{\text{Ст3пс6 ГОСТ } 14637\text{-}79}$				
				$L = 5285_{-2{,}0}$; $\overset{Rz\,80}{\vee}$	2	2	2	21,1 кг
Б4		16	1.435.2-28.4.02.01.00.03	Полупетля				
				Труба 10×2,2 ГОСТ 3262-75				
				$L = 50\,h14$; $\overset{Rz\,80}{\vee}$	4	4	4	0,05 кг

1.435.2-28.4.02.01.00.00	Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.01.00.00– –	01	02	Примеч.
Б4		17	1.435.2-28.4.02.01.00.04	Полоса				
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{ВСт3пс6 ГОСТ 14637-79}}$				
				(55×954) h14; Rz80			1	1,6 кг
Б4		18	1.435.2-28.4.02.01.00.05	Пластина				
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{ВСт3пс6 ГОСТ 14637-79}}$				
				(106×954) h14; Rz80			1	3,17 кг
Б4		19	1.435.2-28.4.02.01.00.06	Упор				
				Уголок $\frac{\text{Б-50×50×4 ГОСТ 8509-86}}{\text{ВСт3пс6 ГОСТ 535-79}}$				
				L = 50 h14; Rz80			1	0,15 кг
Б4		20	1.435.2-28.4.02.01.00.07	Шайба				
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74}}{\text{ВСт3пс6 ГОСТ 14637-79}}$				
				Ф24 h14; Rz80	2	2	2	0,011 кг

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

1.435.2-28.4.02.01.00.00

Лист 3

√(√)

Рис.1

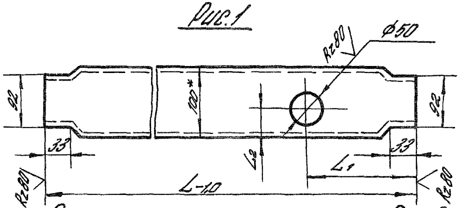


Рис.2

Остальное – см. рис.1

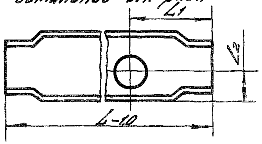
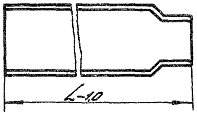


Рис.3

Остальное – см. рис.1



Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	L2, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.01.00.01	1	1966	97	35	7,8
–01	1	1966	97	40	7,8
–02	2	1966	97	40	7,8
–03	2	1966	37	35	7,8
–04	2	1576	—	—	6,15
–05	3	1538	—	—	6,1

1* Размер для справок.

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

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-28.4.02.01.00.01

Связь

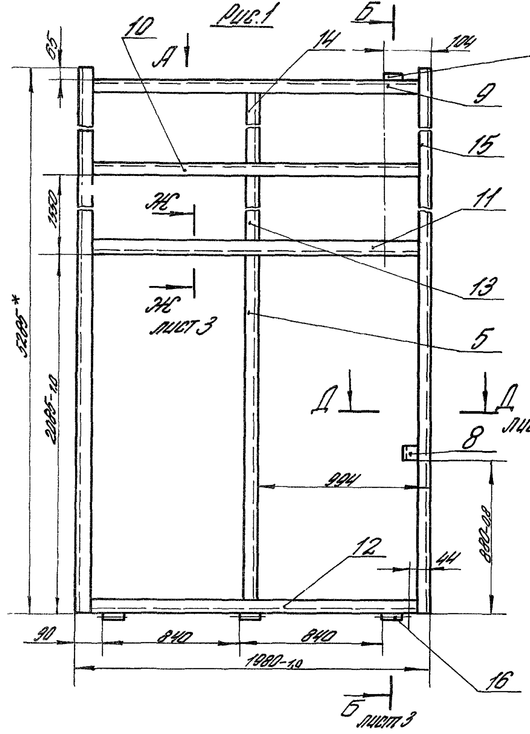
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—

Лист | Листов 1

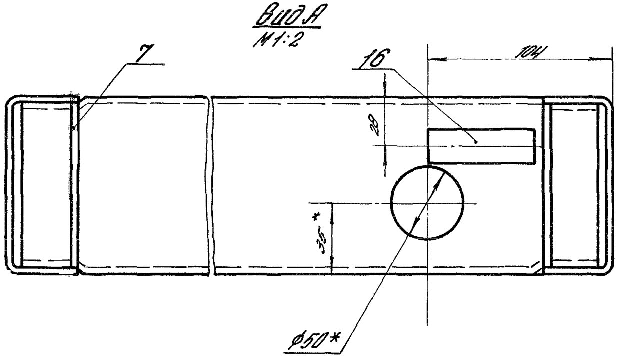
Швеллер $\frac{\text{100×40×3 ГОСТ 8278-75}}{\text{Ст3пс6 ГОСТ 14474-76}}$

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Рис.1


Б
А
10
14
104
16
9
15
11
13
5
65
1930
5285*
2085-1,0
Ж
Ж
лист 3
Д
Д
лист 3
8
994
880-0,8
12
44
90
840
840
1980-1,0
16
Б
лист 3

Вид А
М1:2


7
16
104
28
35*
ϕ50*

1. Сварные швы №1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. * Размеры для справок.
4. Допуск соосности полуштель поз.1 и поз.16 относительно их общей оси 0,4 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm\frac{IT14}{2}$.
6. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1, кроме отверстий.

Обозначение	Рис.	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.01.00.00	1	96,7
-01	2	99,6
-02	3	89,5

1.435.2-28.4.02.01.00.00.СБ

Рама
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

Лист 1 Листов 3

ГИП Погорелов
Рук.гр. Лукашевич
Ст.инж. Смирягин
Ст.инж. Царева

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Рис.2

Остальное - см. рис.1

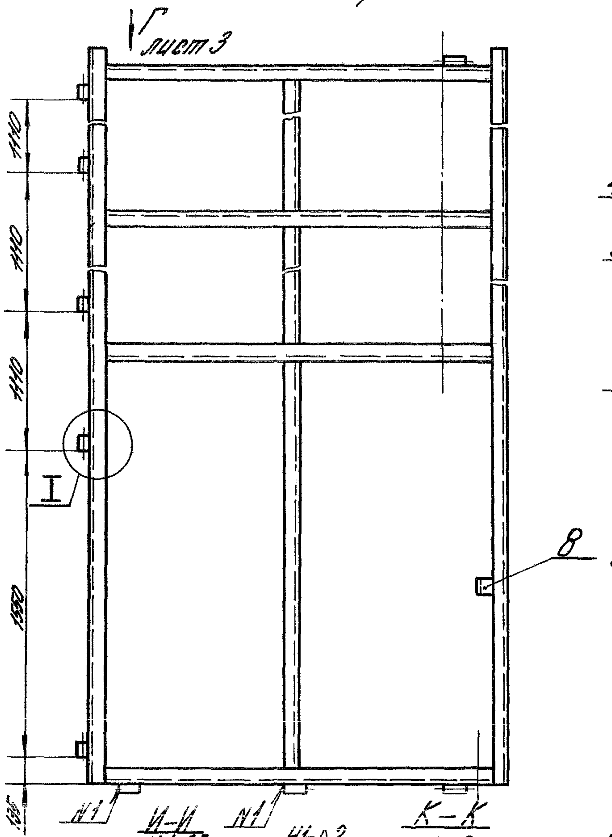
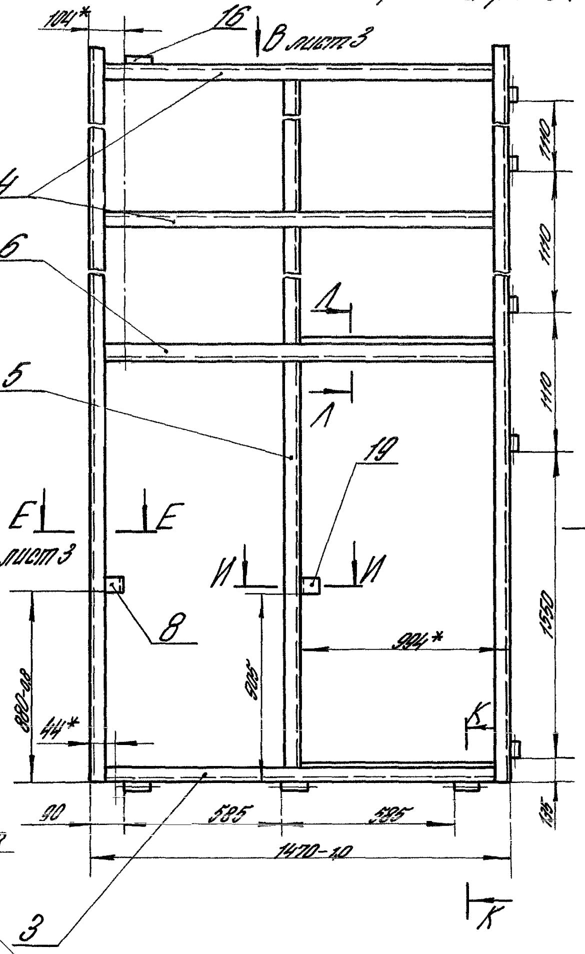

Г
лист 3
1110
1110
1110
1550
135
I
8
лист 3
N1
N1

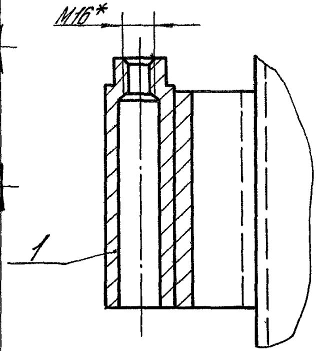
Рис.3

Остальное - см. рис.1 и рис.2.


104*
16
В лист 3
4
6
5
Л
Л
19
Е
Е
И
И
8
880-0,8
905
994*
44*
К
1110
1110
1110
1550
135
90
585
585
1470-1,0
К
3

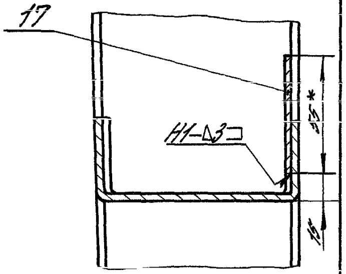
I

М1:2



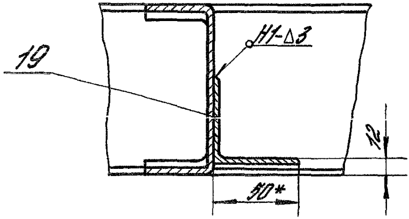
Л-Л

М1:2


17
Н1-Δ3⊐
33*
15*

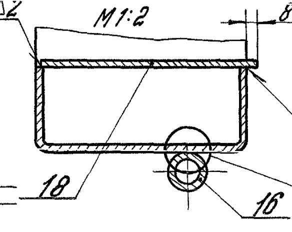
И-И

М1:2,5


19
Н1-Δ3
12
50*

К-К

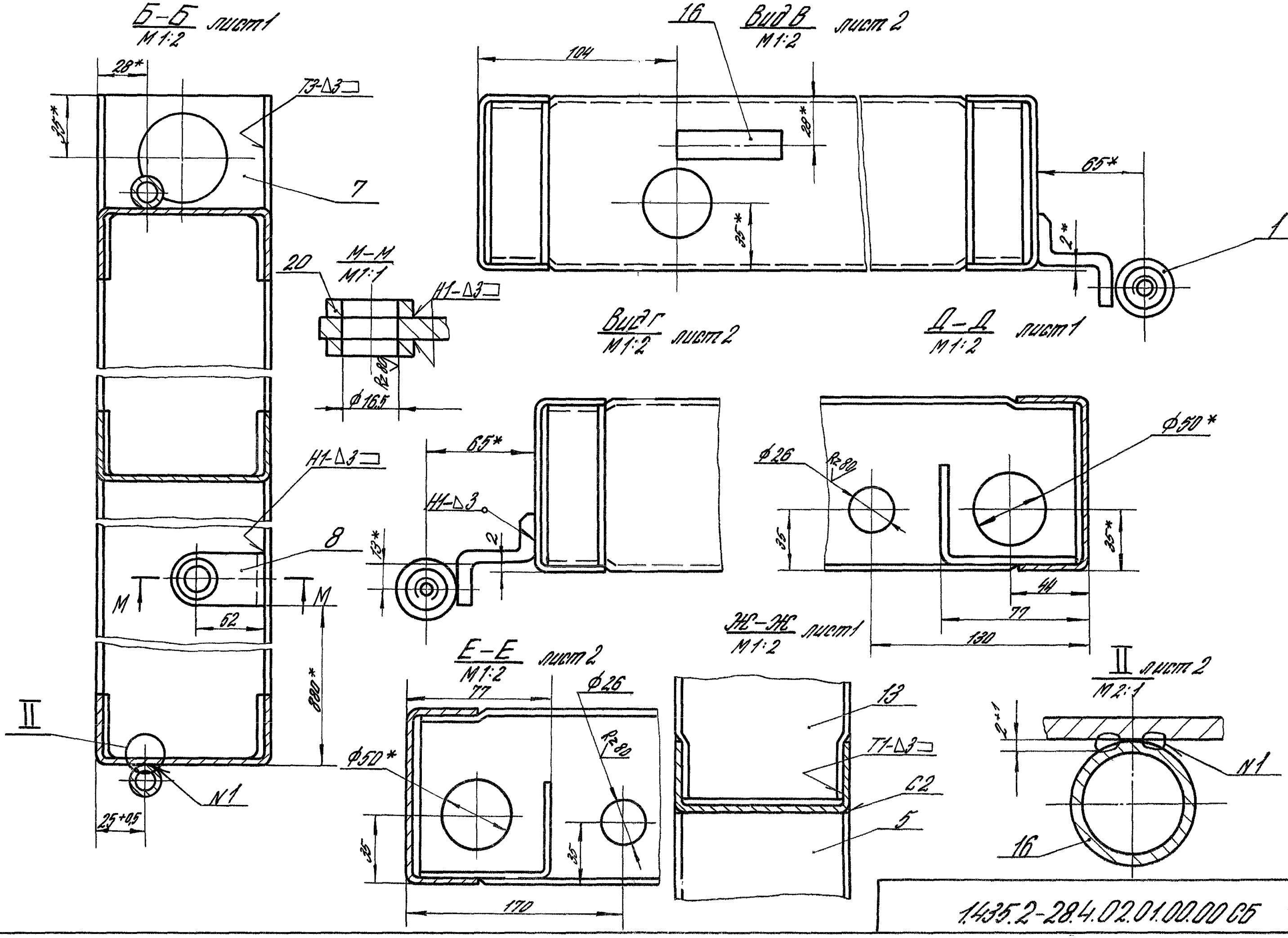
М1:2


Н1-Δ2
8
18
16
II
лист 3
Т1-Δ2

1.435.2-28.4.02.01.00.00 СБ

Лист

2


Б-Б лист 1
М 1:2
28*
35*
Т3-Δ3⊐
7
Н1-Δ3⊐
8
М
М
52
880*
II
25+0,5
N1
20
М-М
М1:1
Н1-Δ3⊐
Rz 80
ϕ16,5
16
Вид В
М1:2
лист 2
104
28*
35*
65*
2*
1
Вид Г
М1:2
лист 2
Д-Д
М1:2
лист 1
65*
Н1-Δ3
2
13*
ϕ26
Rz 80
ϕ50 *
35
35*
44
77
130
Ж-Ж
М1:2
лист 1
Е-Е
М1:2
лист 2
77
ϕ26
Rz 80
ϕ50*
35
35
170
13
Т1-Δ3⊐
С2
5
II лист 2
М2:1
2+1
N1
16

1435.2-28.4.02.01.00.00 СБ

Лист

3

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-284.02.04.00.00- —	01	Примеч.
				Документация			
*			1435.2-284.02.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж	☒	☒	*А3; А4
				Детали			
А4		1	1435.2-28.1.05.00.00.02	Прижим	1	1	
А4		2	1435.2-28.3.02.04.00.03	Ухо	1	1	
А4		3	1435.2-28.4.02.04.00.01	Уголок	1		
			-01	Уголок		1	
Б4		4	1435.2-28.4.02.04.00.02	Полупетля			
				Труба 10×2,2 ГОСТ 3262-75			
				$L = 50\ h14$; Rz80	3	3	0,05 кг

				1435.2-28.4.02.04.00.00
ГИП	Погорелов			Уплотнение подвижное
Рук. гр.	Лукашевич			
Ст. инж.	Смирягин			
Ст. инж.	Царева			

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Юрчук

Формат А4

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-28.4.02.04.00.00- —	01	Примеч.
				Направляющая			
				Уголок $\frac{50\times50\times4\ \text{ГОСТ}\ 8509-72}{\text{ВСт3сп5 ГОСТ 535-79}}$			
Б4		5	1435.2-28.4.02.04.00.03	$L = 2016_{-1,0}$; Rz80	1		6,15 кг
			-01	$L = 1980_{-1,0}$; Rz80		1	6,05 кг
				Уплотнение			
				Пластина I, рулон			
				ТМКЩ-С1-2-9,9 ГОСТ 1338-77			
Б4		6	1435.2-28.4.02.04.00.04	(360 × 2040)-2,0; Rz80	1		2,05 кг
			-01	(360 × 2004)-2,0; Rz80		1	2,02 кг
				Стандартные изделия			
				Болты ГОСТ 7798-70			
		7		М6-8g×20.58.01.20	11	11	
		8		М10-8g×50.58.01.20	1	1	
		9		Гайка М6-7Н.5.01.20 ГОСТ 5915-70	11	11	
		10		Шайба 6.65Г.029 ГОСТ 6402-70	11	11	

	Лист
1435.2-28.4.02.04.00.00	2

Рис.1

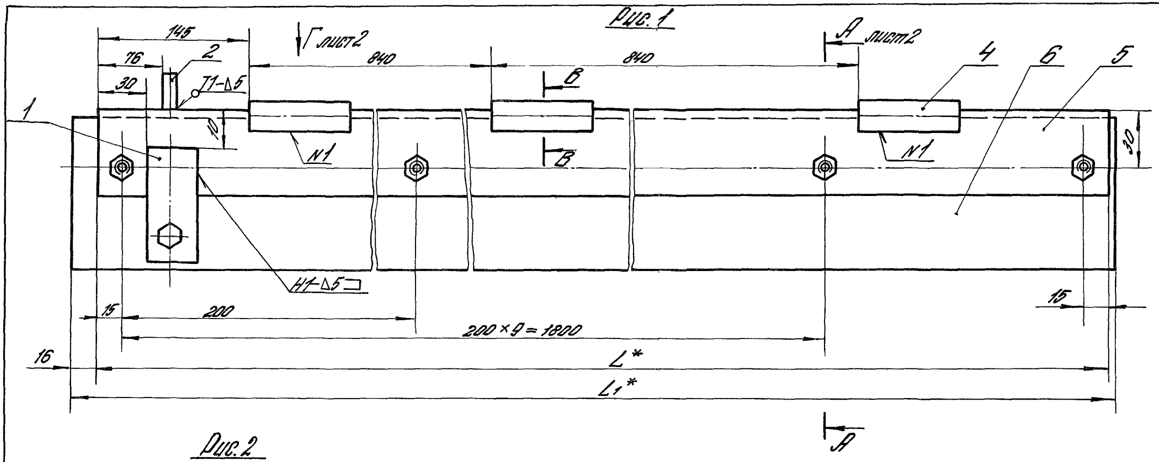
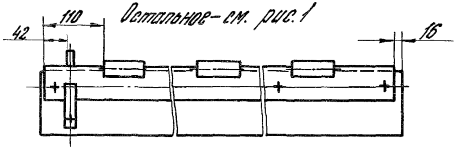

145
76
30
2
Т1-Δ5
Г лист 2
840
840
В
В
А лист 2
4
6
5
1
10
N1
N1
30
Н1-Δ5
15
200
200×9=1800
15
16
L*
L1*
А

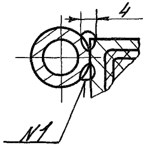
Рис.2

Остальное- см. рис.1



В–В

М1:1



1. Сварные швы N1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
3.* Размеры для справок.
4.** Размер б поз. 6 обеспечить при сборке.
5. Допуск соосности полупетель поз.4 относительно их общей оси 0,4 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h 14; $\pm \frac{IT14}{2}$
7. Перед установкой резины поз. 6 металлоконструкцию покрыть эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1.

Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.04.00.00	1	2016	2040	9,5
-01	2	1980	2004	9,3

1.435.2-28.4.02.04.00.00СБ

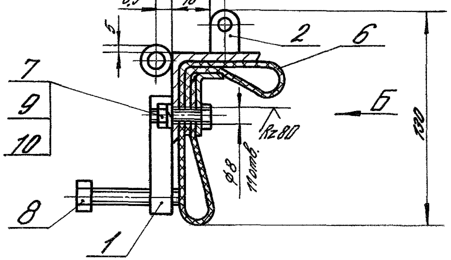
Уплотнение подвижное
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист 1	Листов 2	

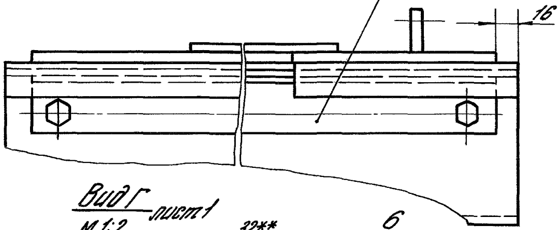
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГИП	Погорелов	Погор
Рук. гр.	Лукашевич	Лукаш
Ст. инж.	Смирягин	Смир
Ст. инж.	Царева	Цар

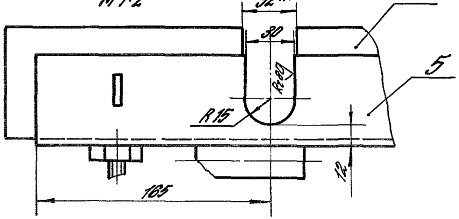
А-А
М1:2 лист 1


8,5*
18
5
2
6
7
9
10
Б
Rz80
ф8
11отв.
130
8
1

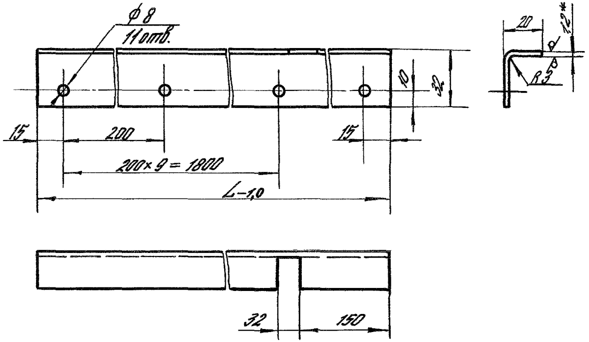
Вид Б
М1:2



Вид Г лист 1
М1:2


32**
30
6
Rz80
R15
5
12
165

Rz80 (✓)


ф8
11отв.
10
32
20
1,2*
R3
15
200
15
200×9 = 1800
L-1,0
32
150

Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.04.00.01	2016	0,83
—01	1980	0,8

1.* Размер для справок

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

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1.435.2-28.4.02.04.00.01

Уголок

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

Лист | Листов 1

ГИП Погорелов
Рук.гр. Лукашевич
Ст.инж. Смирягин
Ст.инж. Царева

Лента 10пс-М-3-1,2×50
ГОСТ 503-81

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-28.4.02.05.00.00-		Примеч.
					—	01	
				Документация			
А3			1435.2-28.4.02.05.00.00 СБ	Сборочный чертеж	☒	☒	
				Сборочные единицы			
А4		1	1435.2-28.1.08.02.00.00	Ручка	1		
			-01	Ручка		1	
А4		2	1435.2-28.4.02.05.01.00	Тяга	1	1	
А4		3	1435.2-28.4.02.05.01.00-01	Тяга	1	1	
				Детали			
А4		4	1435.2-28.1.08.00.00.02	Серьга	2	2	

ГИП	Погодецов		
Рук.гр.	Лукашевич		
Ст.инж.	Смирягин		
Ст.инж.	Царева		

1435.2-28.4.02.05.00.00

Механизм открывания

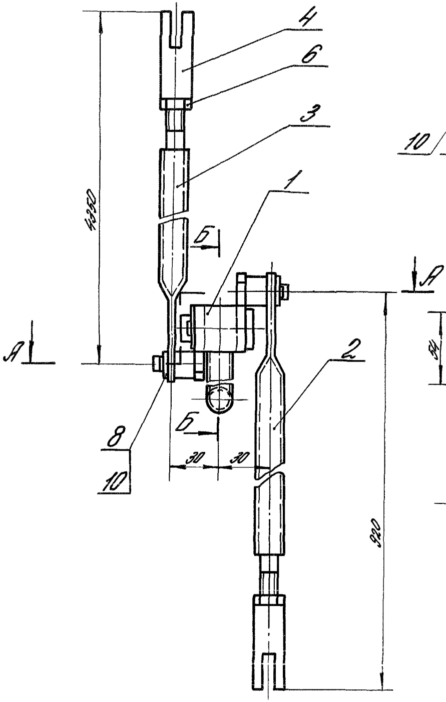
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-28.4.02.05.00.00-		Примеч.
					—	01	
				Стандартные изделия			
		6		Гайка М10-7Н.5.01.20			
				ГОСТ 5915-70	2	2	
		7		Ось 22-16h14×40Ст3пс6Ц30			
				ГОСТ 9650-80	1	1	
				Шайбы ГОСТ 11371-78			
		8		10.01.пс6.01.20	2	2	
		9		16.01.пс6.01.20	1	1	
				Шплинты ГОСТ 397-79			
		10		2,5×16-001	2	2	
		11		4×22-001	1	1	

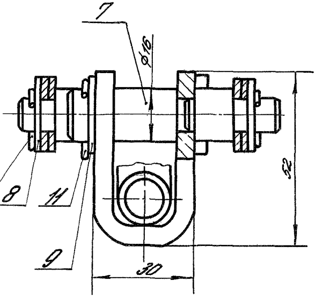
	Лист
1435.2-28.4.02.05.00.00	2

1.435.2-28.4.02.05.00.00



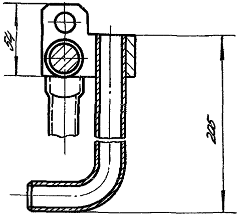
4
6
3
1
2
8
10
4350
920
30
30
Б
Б
А
А

А-А
М1:1

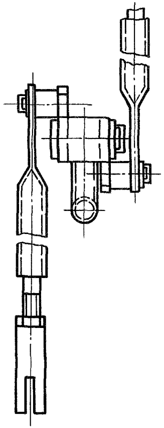


7
⌀16
10
8
11
9
52
30

Б-Б



1.435.2-28.4.02.05.00.00-01 – зеркальное отражение
Остальное – см. 1.435.2-28.4.02.05.00.00



1. Размеры для справок.
2. Покрытие: Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1, кроме детали поз. 7 и посадочных мест.

				1.435.2-28.4.02.05.00.00 СБ			
				Механизм открывания Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	5,2	1:2
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-284.02.05.01.00 —	01	Примеч.
				Документация			
А4			1435.2-284.02.05.01.00 СБ	Сборочный чертеж	☒	☒	
				Детали			
А4		1	1435.2-281.08.01.00.02	Стержень	1	1	
А4		2	1435.2-284.02.05.01.01	Направляющая	1		
			-01	Направляющая		1	

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смилягин		
Ст. инж.	Царева		

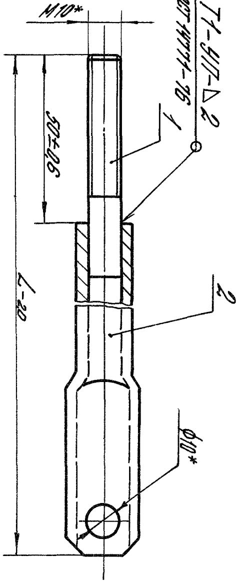
1435.2-284.02.05.01.00

Тяга

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1435.2-284.02.05.01.00	894	0,71
-01	4324	3,45

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

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смилягин		
Ст. инж.	Царева		

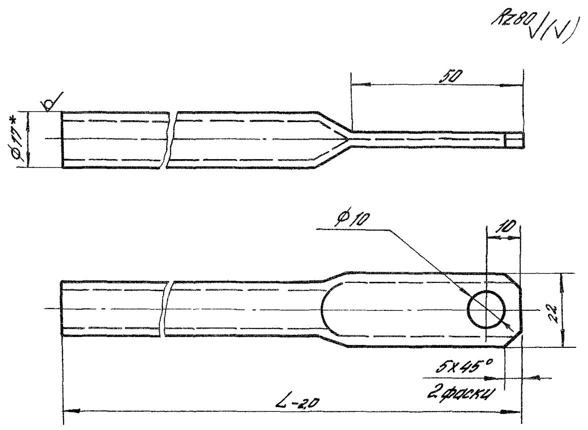
1435.2-284.02.05.01.00 СБ

Тяга
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.05.01.01	844	0,67
-01	4274	3,41

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

1.435.2-28.4.02.05.01.01

Направляющая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

Лист | Листов 1

Труба 10×2,2 ГОСТ 3262-75

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГИП	Погорелов	Пого
Рук. гр.	Лукашевич	
Ст. инж.	Смирягин	Смир
Ст. инж.	Царева	

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.03.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-28.1.05.00.00.00	Прижим	1	
А4		2	1.435.2-28.3.03.01.00.00	Петля	1	
А4		3	1.435.2-28.3.03.02.00.00	Петля	3	
А4		4	1.435.2-28.4.02.01.00.00-01	Рама	1	
А4		5	1.435.2-28.4.02.04.00.00-01	Уплотнение подвижное	1	
А4		6	1.435.2-28.4.02.05.00.00-01	Механизм открывания	1	
				Детали		
А4		7	1.435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
А4		8	1.435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4		9	1.435.2-28.3.02.00.00.01-07	Обрамление	2	
А4		10	1.435.2-28.3.02.00.00.02-01	Обрамление	1	
А4		11	1.435.2-28.3.03.00.00.01	Планка	1	
А4		12	1.435.2-28.3.03.00.00.02-02	Нащельник	1	

1.435.2-28.4.03.00.00.00

Створка левая

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГИП	Погорелов	Пого
Рук. гр.	Лукашевич	
Ст. инж.	Смирягин	Смир
Ст. инж.	Царева	

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		13	1.435.2-284.03.00.00.01	Планка		
				Оц Б-ПН-0,7 ГОСТ 19904-74		
				ВСт3пс6-ОН-МТ1 ГОСТ 14918-80		
				(20×5380)-2,0; Rz 80	1	0,59 кг
				Планка		
				Оц Б-ПН-1,2 ГОСТ 19904-74		
				ВСт3пс6-ОН-МТ1 ГОСТ 14918-80		
Б4		14	1.435.2-284.03.00.00.02	(20×2017)-1,0; Rz 80	2	0,378 кг
Б4		15	1.435.2-284.03.00.00.03	(20×5300)-2,0; Rz 80	1	1,0 кг
				Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С-2-9,9 ГОСТ 7338-77		
Б4		17	1.435.2-284.03.00.00.04	(255×5305)-2,0	1	3,8 кг
Б4		18	1.435.2-284.03.00.00.05	(220×2022)-2,0	1	1,25 кг
Б4		19	1.435.2-284.03.00.00.06	(145×2022)-2,0	1	0,82 кг
Б4		20	1.435.2-284.03.00.00.07	(100×5380)-2,0	1	1,5 кг
Б4		21	1.435.2-284.03.00.00.08	(75×5380)-2,0	1	1,13 кг
Б4		22	1.435.2-284.03.00.00.09	(76×120) h 14	1	0,025 кг
Б4		23	1.435.2-284.03.00.00.11	Полотно		
				1ПТС. 718. 1016. 61- С 0,8		
				ГОСТ 23486-79		
				L=5380-2,0	2	95,8 кг
Б4		24	1.435.2-284.03.00.00.12	Прокладка		
				Пластина ТУ38.10616-81		
				(10×45×5380)-2,0	1	0,54 кг

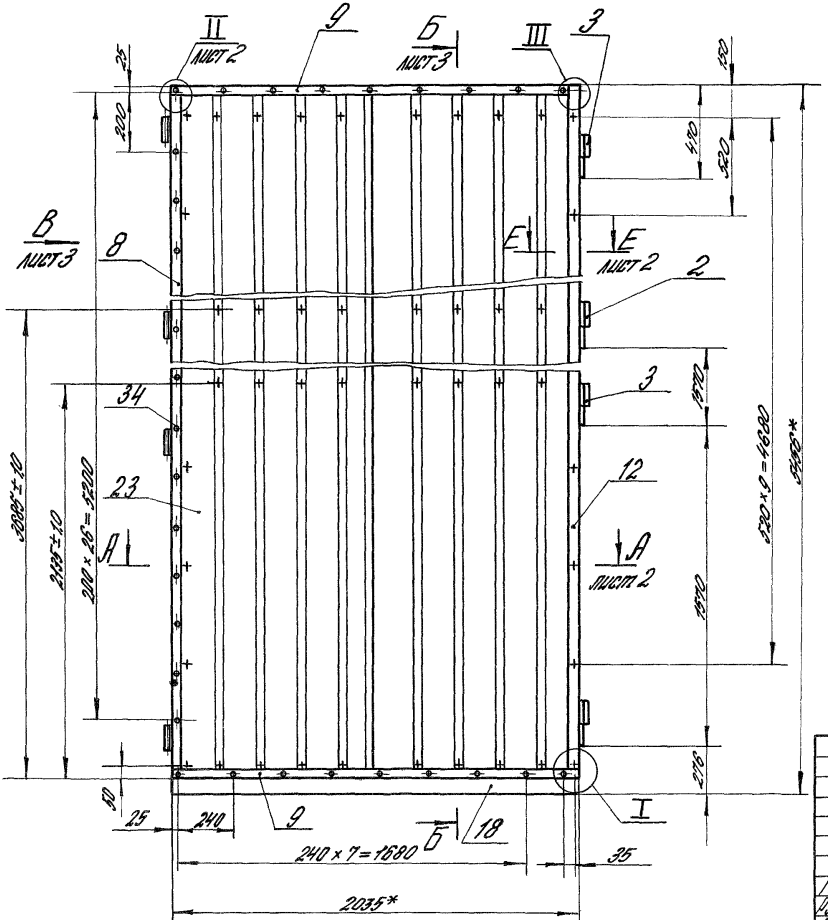
1.435.2-284.03.00.00.00

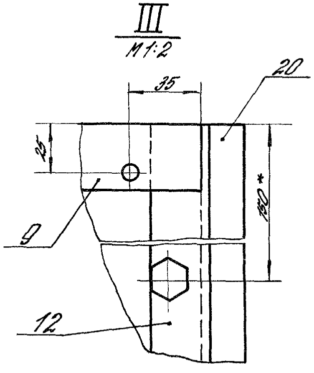
Лист 2

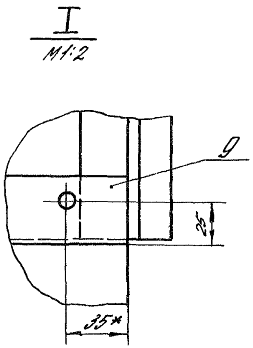
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		26		Болт М10-8g×80.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	54	
		27		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	54	
		28		Ось 22-10h12×28Ст3пс6Ц	30	
				ГОСТ 9650-80	2	
		29		Шайба 10.65Г 02.9		
				ГОСТ 6402-70	54	
		30		Шайба 10.01.01.20		
				ГОСТ 9649-78	10	
		31		Шплинт 2,5×14.001		
				ГОСТ 397-78	2	
		32		Шплинт 3,2×16.001		
				ГОСТ 397-78	8	
				Прочие изделия		
		33		Винт В6×14		
				ТУ 36-2142-78	27	
		34		Заклепка 3К-12		
				ТУ 36-2088-85	125	
		35		Шайба уплотнительная		
				ШУ6 ТУ 36-2130-76	27	

1.435.2-284.03.00.00.00

Лист 3


II
лист 2
9
Б
лист 3
III
3
25
200
150
470
520
В
лист 3
8
Е
Е
лист 2
2
3
34
1570
520 × 9 = 4680
5496*
3885 ± 1,0
2435 ± 1,0
200 × 26 = 5200
23
12
А
А
лист 2
1570
276
50
25
240
9
Б
18
I
240 × 7 = 1680
35
2035*

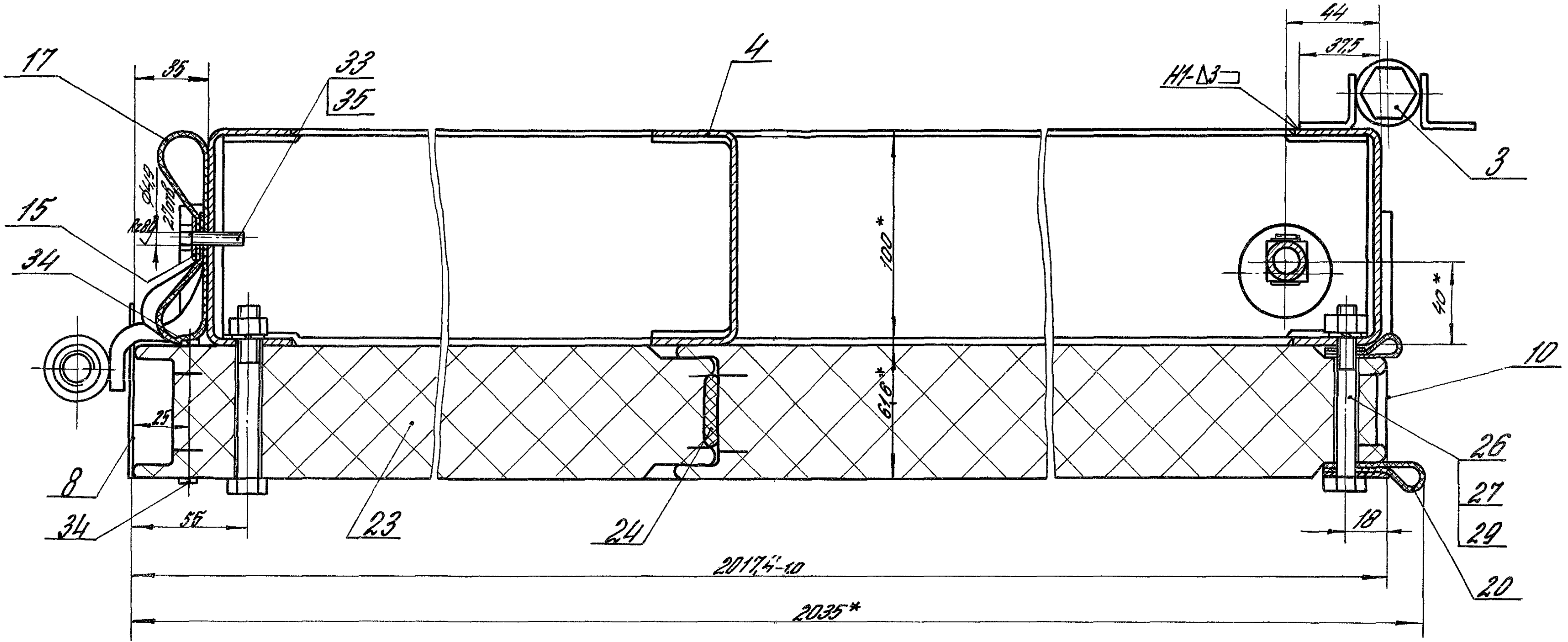

III
М1:2
35
20
25
180*
9
12



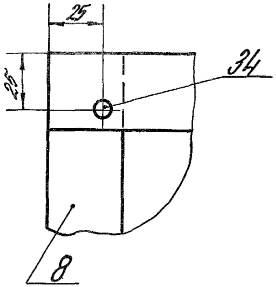
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$
4. Панели поз. 23 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 26 в каждый гофр панели.
5. Места реза панелей поз. 23 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135–74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 23 и обрамлениями поз. 8, 9, 10 заполнить герметиком У-30м по ГОСТ 13489–79.

		1.435.2-284.03.00.00.00.СБ	
ГИП	Погорелов	Створка левая Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 342; Масштаб: 1:20
Рук. гр.	Лукашевич		Лист 1; Листов 4
Ст. инж.	Смирягин		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Ст. инж.	Царева		

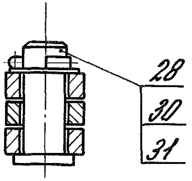
А-А лист 1
М1:2


17
33
35
4
Н1-Δ3
44
37,5
35
3
ф19
27отв.
R=80
15
34
100*
40*
10
26
27
29
8
25
34
55
23
24
61,6*
18
20
2017,4-1,0
2035*

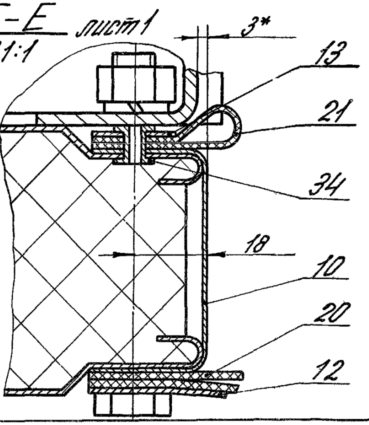
II лист 1
М1:2



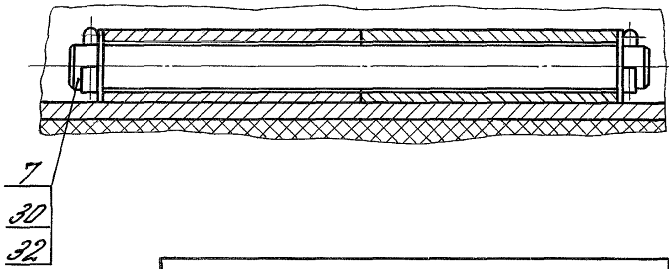
К-К лист 4
М1:1



Е-Е лист 1
М1:1

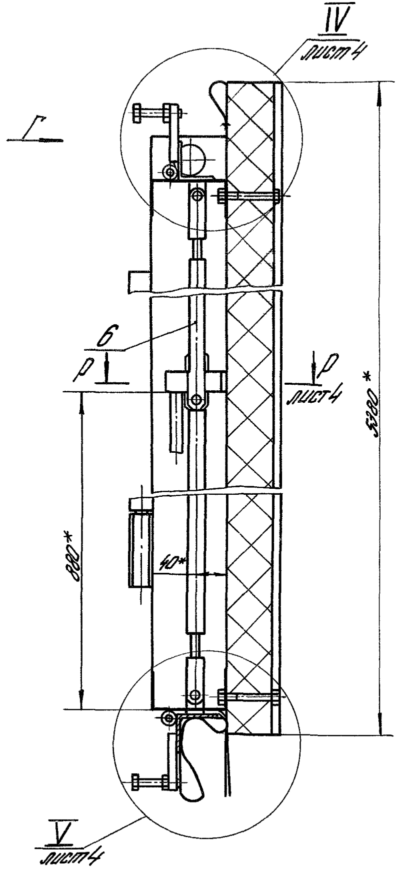

3*
13
21
34
18
10
20
12

И-И лист 3
М1:1

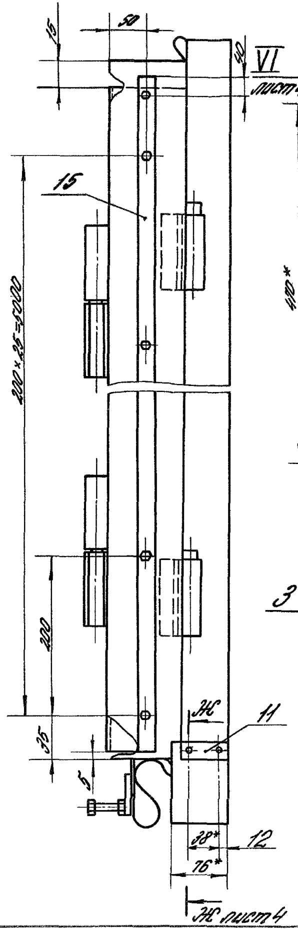


1.435.2-284.03.00.00.00 СБ	Лист 2

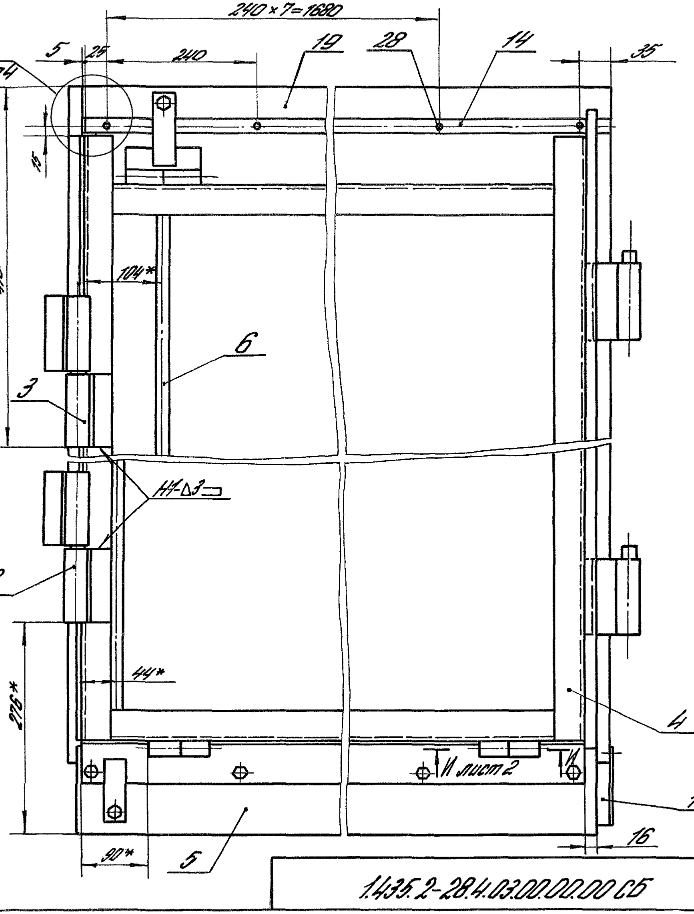
Б-Б лист 1
М 1:5


IV
лист 4
Г
6
Р
Р
лист 4
5330*
880*
40*
V
лист 4

Вид В лист 1
М 1:5


50
15
40
VI
лист 4
15
200×25=5000
220
35
5
Ж
11
38*
12
76*
Ж лист 4

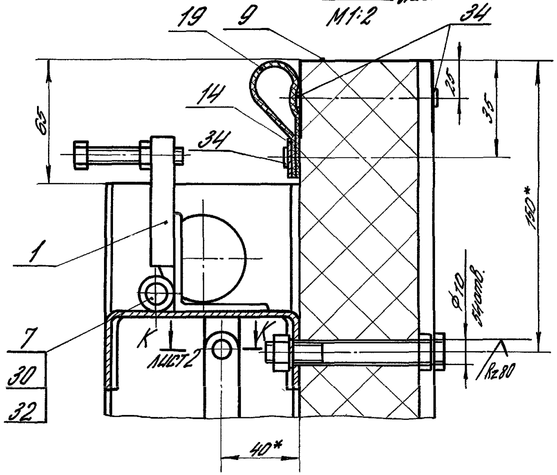
Вид Г
М 1:5


240×7=1680
5
25
240
19
28
14
35
15
410*
104*
6
3
Н1-Δ3⊐
3
276*
44*
4
И лист 2
18
16
90*
5

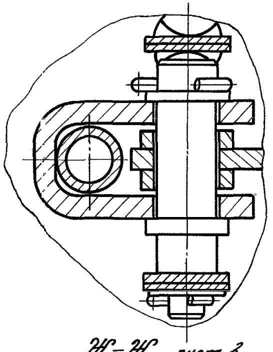
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

1.435.2-28.4.03.00.00.00 СБ	Лист 3

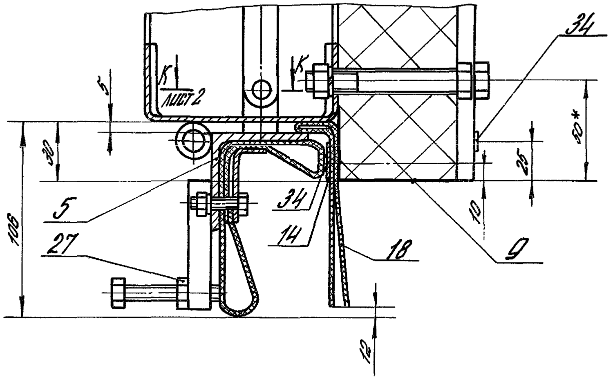
IV
М1:2 лист 3


19
9
34
14
34
65
25
35
150*
1
7
30
32
K
лист 2
K
ф10
5 отв.
Rz80
40*

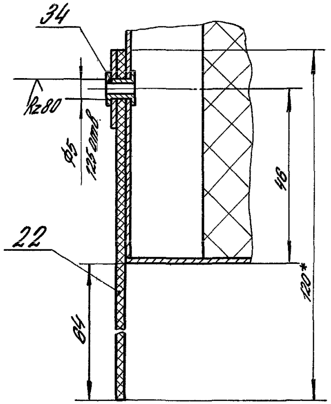
Р–Р
М1:1 лист 3



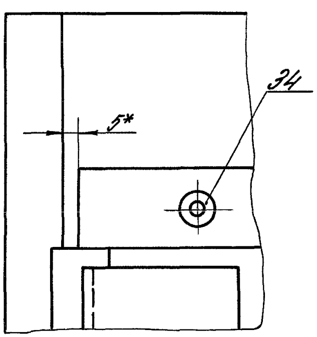
V
М1:2 лист 3


K
лист 2
K
5
30
108
5
27
34
14
18
9
34
50*
25
10
12

Ж–Ж
М1:1 лист 3


34
Rz80
ф5
135 отв.
46
22
64
120*

VI
М1:1 лист 3



1.435.2-28.403.00.00.00 СБ	Лист 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.04.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-28.1.05.00.00.00	Прижим	1	
А4		2	1.435.2-28.3.02.04.00.00-02	Уплотнение подвижное	1	
А4		3	1.435.2-28.3.02.07.00.00	Шпингалет	1	
А4		4	1.435.2-28.4.02.01.00.00-02	Рама	1	
А4		5	1.435.2-28.4.02.05.00.00	Механизм открывания	1	
				Детали		
А4		6	1.435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
А4		7	1.435.2-28.3.02.00.00.01-01	Обрамление	1	
А4		8	1.435.2-28.3.02.00.00.01-03	Обрамление	1	
А4		9	1.435.2-28.3.02.00.00.01-04	Обрамление	1	
А4		10	1.435.2-28.3.02.00.00.01-05	Обрамление	1	
А4		11	1.435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4		12	1.435.2-28.3.02.00.00.01-08	Обрамление	1	
А4		13	1.435.2-28.3.03.00.00.02-03	Нащельник	1	
А4		14	1.435.2-28.3.04.00.00.01-01	Панель	1	
А4		15	1.435.2-28.3.04.00.00.02-01	Нащельник	1	

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

1.435.2-28.4.04.00.00.00

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

Створка правая

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Планка		
				ОЦ $\frac{\text{Б-ПН-1,2 ГОСТ 19904-74}}{\text{ВСт3пс6-ОН-МТ1 ГОСТ 14918-80}}$		
БЧ		16	1.435.2-28.4.04.00.00.01	(20×507)-1,0; Rz80√	1	0,09 кг
БЧ		17	1.435.2-28.4.04.00.00.02	(30×860)-1,0; Rz80√	1	0,15 кг
БЧ		18	1.435.2-28.4.04.00.00.03	(20×954)-1,0; Rz80√	1	0,18 кг
БЧ		19	1.435.2-28.4.04.00.00.04	(30×1120)-1,0; Rz80√	1	0,22 кг
БЧ		20	1.435.2-28.4.04.00.00.05	(20×1508)-1,0; Rz80√	1	0,28 кг
БЧ		21	1.435.2-28.4.04.00.00.06	(20×5300)-2,0; Rz80√	1	0,99 кг
				Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С1-2-9,9 ГОСТ 7338-77		
БЧ		22	1.435.2-28.4.04.00.00.07	(255×5305)-2,0	1	3,8 кг
БЧ		23	1.435.2-28.4.04.00.00.08	(220×517)-1,0	1	0,31 кг
БЧ		24	1.435.2-28.4.04.00.00.09	(145×1514)-1,0	1	0,61 кг
БЧ		25	1.435.2-28.4.04.00.00.11	(155×5380)-2,0	1	2,33 кг
БЧ		26	1.435.2-28.4.04.00.00.12	(130×5325)-2,0	1	1,94 кг
БЧ		27	1.435.2-28.4.04.00.00.13	(120×956)-1,0	1	0,32 кг
БЧ		28	1.435.2-28.4.04.00.00.14	(110×2032)-2,0	1	0,62 кг
БЧ		29	1.435.2-28.4.04.00.00.15	Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С1-5-9,9 ГОСТ 7338-77		
				(40×995) h14	1	0,26 кг
БЧ		30	1.435.2-28.4.04.00.00.16	Полотно 1 ПТС 328.1016.		
				61-С0,8 ГОСТ 23486-79		
				L = 3250-2,0	1	58,3 кг
БЧ		31	1.435.2-28.4.04.00.00.17	Прокладка		
				Пластина ТУ38.10616-81		
				(10×45×3250)-2,0	1	0,3 кг

Взам. инв. N

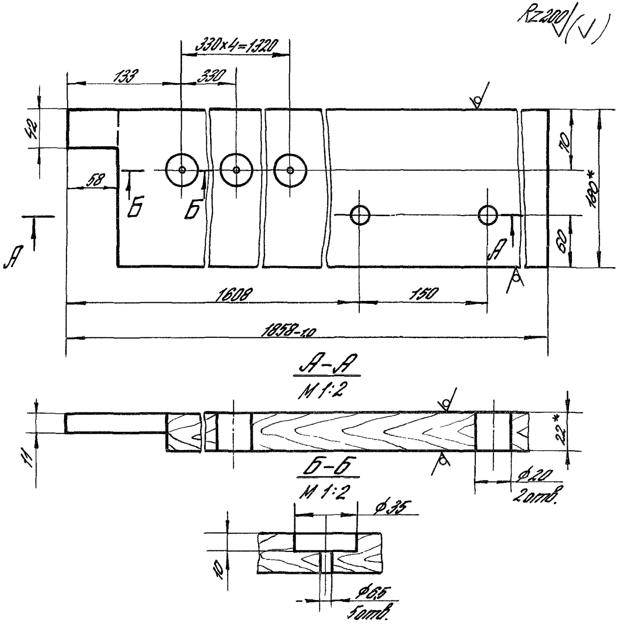
Подпись и дата

Инв. N подл.

1.435.2-28.4.04.00.00.00

Лист
2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		32		Болт М10-8g×80.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	37	
		33		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	38	
		34		Ось 22-10h12×28Ст3пс6Ц30		
				ГОСТ 9650-80	2	
		35		Шайба 10.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	10	
		36		Шайба 10.01.01.20		
				ГОСТ 9649-78	10	
				Шплинты ГОСТ 397-78		
		37		2,5×14.001	2	
		38		3,2×16.001	8	
				Прочие изделия		
		39		Винт В6×14		
				ТУ 36-2142-78	60	
		40		Заклепка 3к-12		
				ТУ 36-2088-85	87	
		41		Шайба уплотнительная		
				ШУ6 ТУ36-2130-76	60	
		42		Клей № 88-НП		
				ТУ 38-105-1061-82		0,1 кг

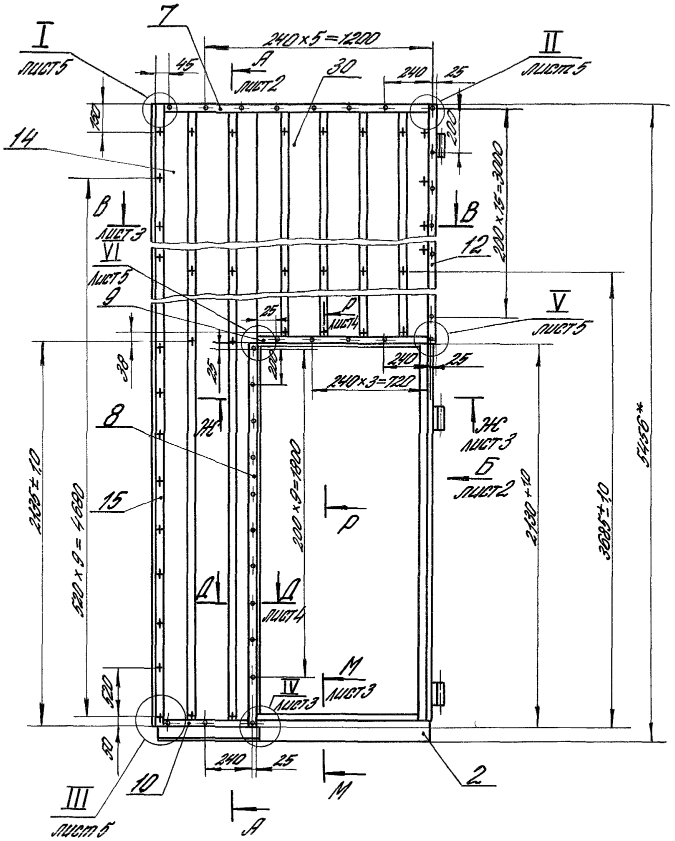

Rz200 (√)
330×4=1320
133
330
42
58
Б
Б
А
А
70
60
180*
1608
150
1858-1,0
А-А
М 1:2
11
22*
⌀20
2отв.
Б-Б
М 1:2
⌀35
10
⌀6,5
5отв.

1.* Размеры для справок.

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

3. Антисептировать кремнефтористым аммонием по ОСТ 6-08-2-75.

		1435.2-284.05.00.00.01			
		Прижим	Стадия	Масса	Масштаб
			Р	5,5	1:4
ГИП	Погорелов		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Лукашевич	Пиломатериалы хвойных пород 2ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин				
Ст. инж.	Царева				


I
лист 5
7
240×5=1200
А
лист 2
30
240
25
II
лист 5
45
180
200
200×15=3000
14
В
лист 3
В
12
VI
лист 5
9
25
Р
лист 4
V
лист 5
38
25
200
240
25
240×3=720
Ж
Ж
лист 3
8
Б
лист 2
2635±1,0
520×9=4680
15
200×9=1800
Р
2430+1,0
3685±1,0
5456*
Д
Д
лист 4
М
лист 3
IV
лист 3
520
50
240
25
М
III
лист 5
10
А
2

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.
4. Панели поз. 14,30 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 32 в каждый гофр панели.
5. Места реза панелей поз. 14,30 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 14,30 и обрамлениями поз. 7,8,9,10,11,12 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13489-79.

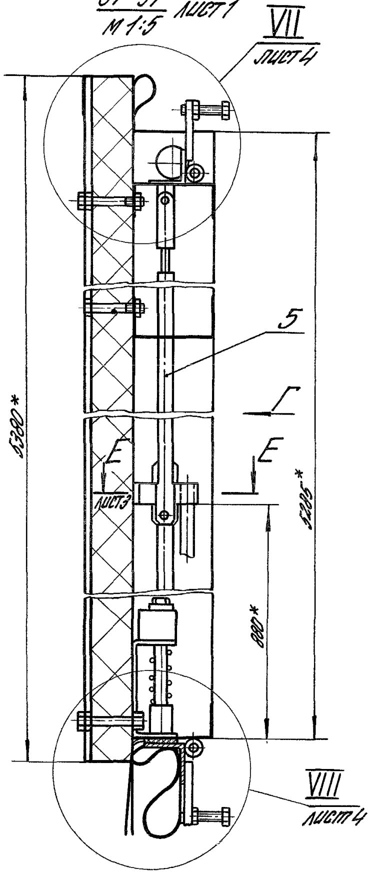
ГИП	Погорелов		1.435.2-28.4.04.00.00.000 СБ
Рук. гр.	Лукашевич		Створка правая Сборочный чертеж
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	246	1:20
Лист 1	Листов 5	

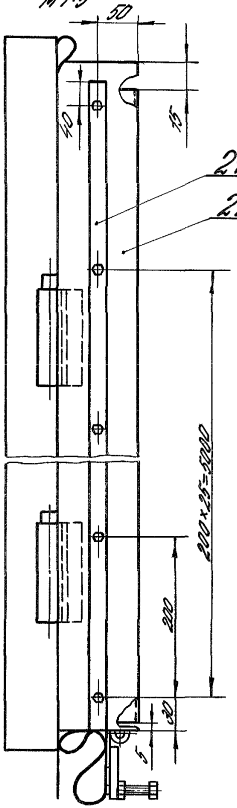
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

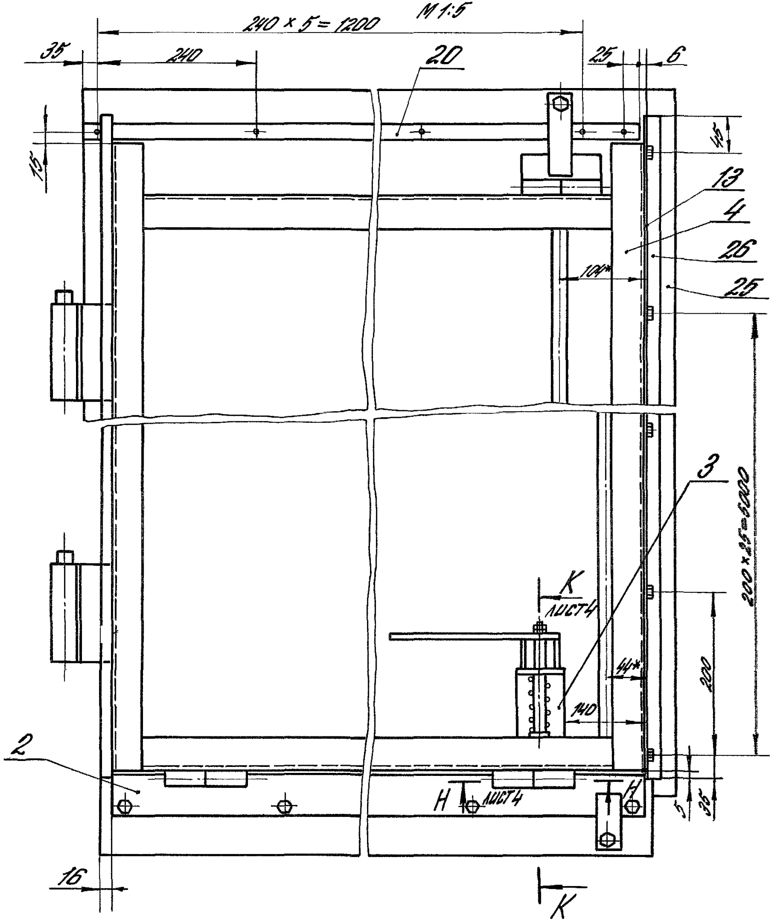
А-А лист 1
М 1:5


VII
лист 4
5380*
5285*
5
Г
Е
Е
лист 3
880*
VIII
лист 4

Вид Б лист 1
М 1:5


50
40
15
21
22
200×25=5000
200
30
5

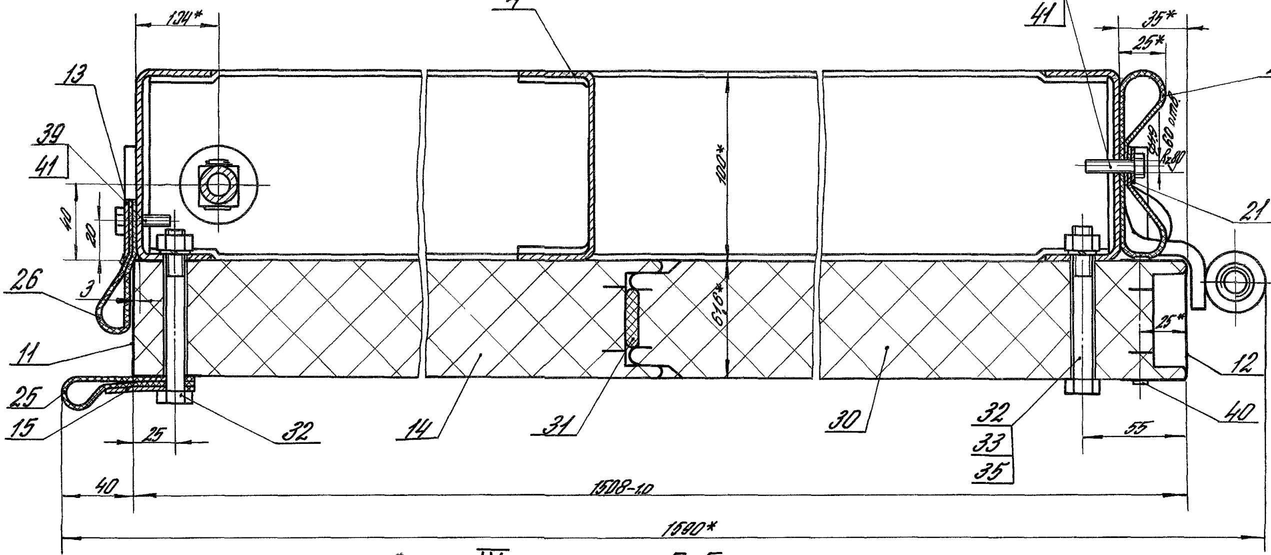
Вид Г
М 1:5


240×5=1200
35
240
20
25
6
15
45
13
4
26
25
104*
200×25=5000
3
К
лист 4
44*
140
200
2
Н
лист 4
Н
5
35
16
К

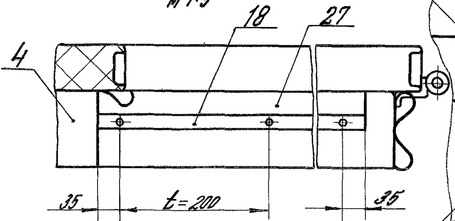
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1.435.2-28.4.04.00.00.00 СБ	Лист 2

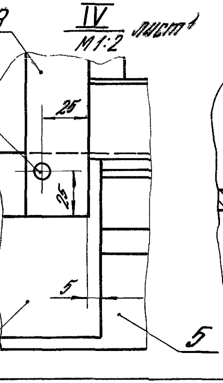
В-В лист 1
М 1:2


134*
4
39
41
35*
25*
22
13
39
41
100*
R60 отв.
Ø49
Rz80
21
40
20
3
26
616*
25*
12
11
25
15
32
14
31
30
40
32
33
35
25
55
40
1508-1,0
1590*

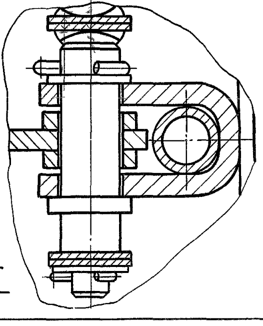
Ж-Ж лист 1
М 1:5


4
18
27
35
t=200
35

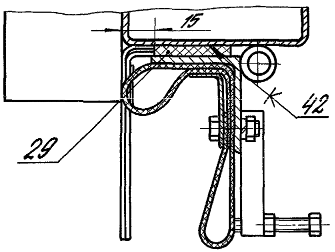
IV лист 4
М 1:2


8
40
25
25
5
23
5

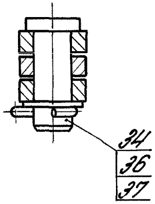
Е-Е лист 2
М 1:1



М-М лист 1
М 1:2



Л-Л лист 4
М 1:1

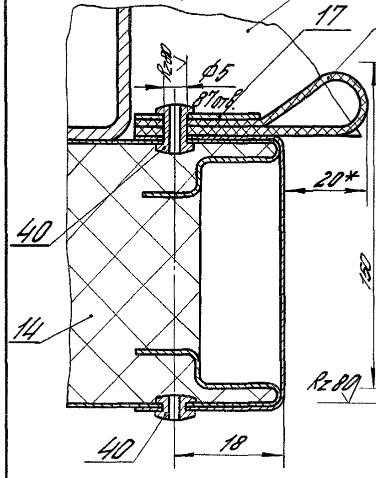


Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

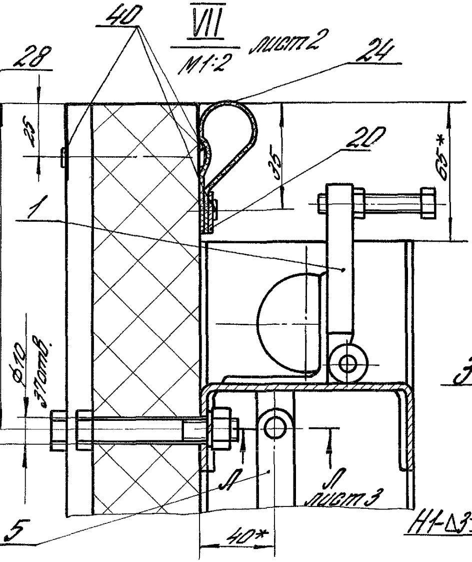
1.435.2-28.4.04.00.00.000 СБ

Лист
3

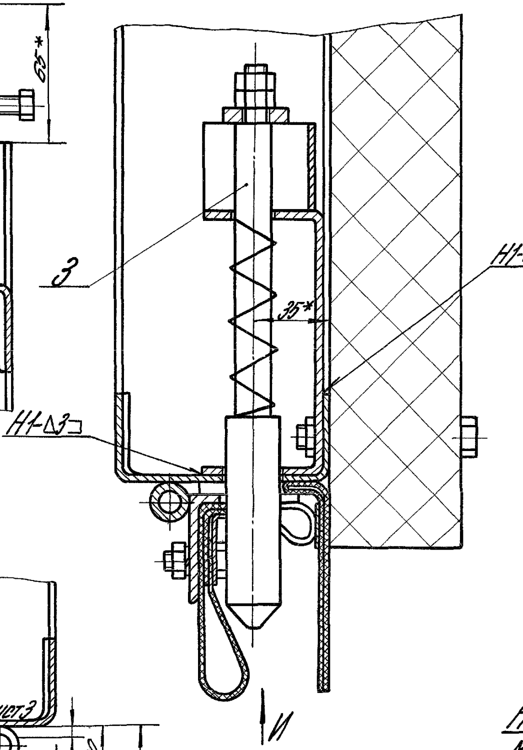
Д–Д лист 1
М1:1


4
17
28
φ5
8 отв.
40
14
20*
18
40

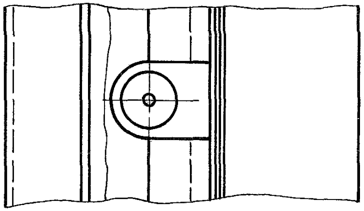
VII лист 2
М1:2


40
24
20
1
25
35
65*
130
φ10
3 отв.
Rz 80
Л
лист 3
5
40*

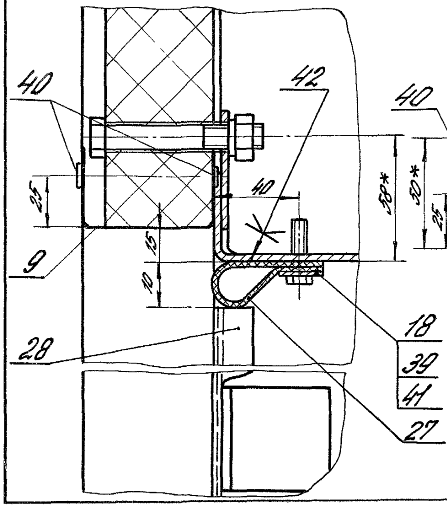
К–К лист 2
М1:2


3
35*
Н1-Δ3⊐
Н1-Δ3⊐
И

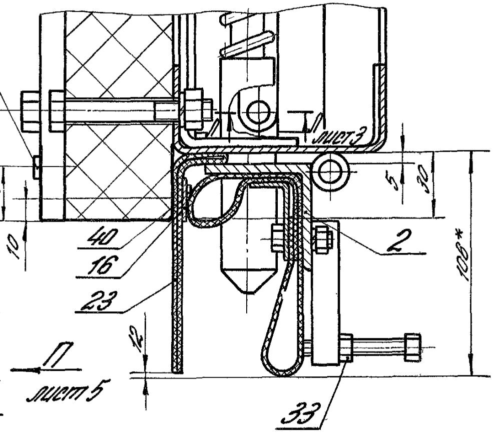
Вид И
М1:2



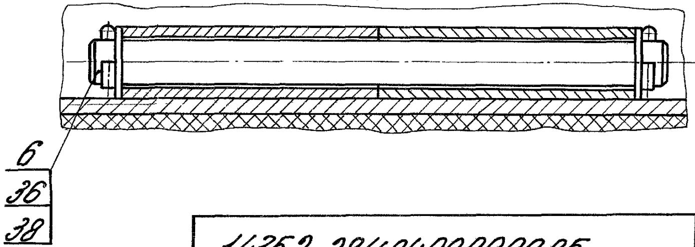
Р–Р лист 1
М1:2


40
42
9
25
40
58*
15
10
28
27
18
39
41
П
лист 5

VIII лист 2
М1:2

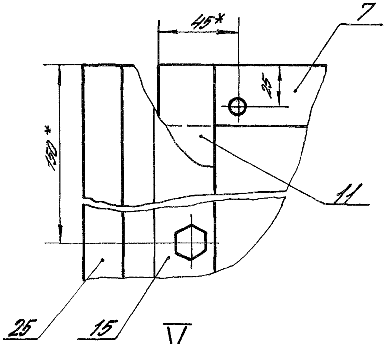

40
50*
25
10
Л
лист 3
5
30
106*
40
16
23
2
12
33

Н–Н лист 3
М1:1

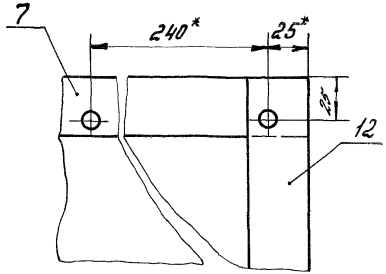


1.435.2-28.4.04.00.00.00 СБ	Лист 4

I / М1:2 Лист1


45*
7
25
150*
11
25
15

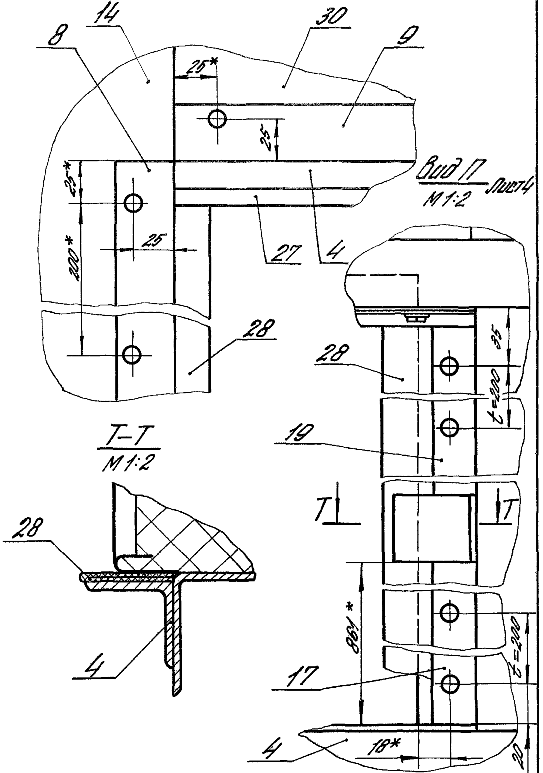
II / М1:2 Лист1


7
240*
25*
25
12

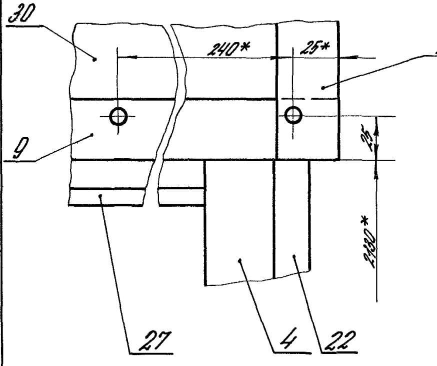
VI / М1:2 Лист1

Вид П / М1:2 Лист4

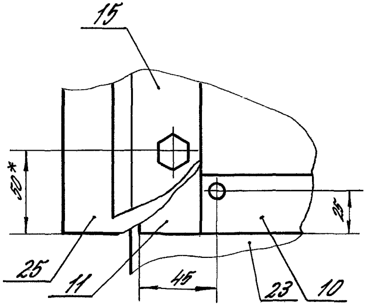
Т-Т / М1:2


14
30
8
9
25*
25
25*
200*
25
27
4
28
35
28
t=200
19
T
T
28
4
861*
t=200
17
4
18*
20

V / М1:2 Лист1


30
240*
25*
12
9
25
2130*
27
4
22

III / М1:2 Лист1


15
50*
25
25
11
45
23
10

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

1.435.2-28.4.04.00.00.00СБ

Лист 5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1435.2-28.4.05.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1435.2-28.3.05.00.00.01	Пластина	3	
А4		2	1435.2-28.3.05.00.00.02	Ребро	9	
А4		3	1435.2-28.4.05.00.00.01	Прижим	1	
А4		4	1435.2-28.4.05.00.00.02	Прижим	1	
А4		5	1435.2-28.4.05.00.00.03	Прижим	1	
А4		6	1435.2-28.4.05.00.00.04	Прижим	1	
Б4		7	1435.2-28.4.05.00.00.05	Балка		
				Швеллер $\frac{160\times50\times4\ ГОСТ\ 8278-83}{Ст3пс6\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				L=5772-2,0 ; Rz 80 √	2	44,5 кг
Б4		8	1435.2-28.4.05.00.00.06	Направляющая		
				Швеллер $\frac{160\times50\times4\ ГОСТ\ 8278-83}{Ст3пс6\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				L=4200-2,0 ; Rz 80 √	1	32,3 кг
Б4		9	1435.2-28.4.05.00.00.07	Накладка		
				Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				(154×94) h 14; Rz 160 √	2	0,21 кг

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашева		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-28.4.05.00.00.00

Ригель

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		10	1.435.2-28.4.05.00.00.08	Пластина		
				Лист $\frac{Б-ПН-8\ ГОСТ\ 19903-74}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				(180×130) h 14; Rz 160 √	2	1,5 кг
Б4		11	1.435.2-28.4.05.00.00.09	Направляющая		
				Полоса $\frac{8\times30\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L=4200-2,0 ; Rz 80 √	1	7,9 кг
Б4		12	1.435.2-28.4.05.00.00.11	Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С-2-9,9 ГОСТ 7338-77		
				(5528×120)-2,0	1	1,35 кг
Б4		13	1.435.2-28.4.05.00.00.12	Платик		
				Полоса $\frac{12\times25\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L=60 h 14; Rz 80 √	3	0,11 кг
Б4		14	1.435.2-28.4.05.00.00.13	Планка		
				ОЦ $\frac{Б-ПН-0,7\ ГОСТ\ 19904-74}{ВСт3пс6-ОН-МТ\ 1\ ГОСТ\ 14918-80}$		
				(20×5526) h 14; Rz 160 √	1	0,55 кг
Б4		15	1.435.2-28.4.05.00.00.14	Прокладка		
				Пленка полиэтиленовая		
				Мс 0,4×180×5530		
				1 сорт ГОСТ 10354-82	1	0,3 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

1.435.2-28.4.05.00.00.00

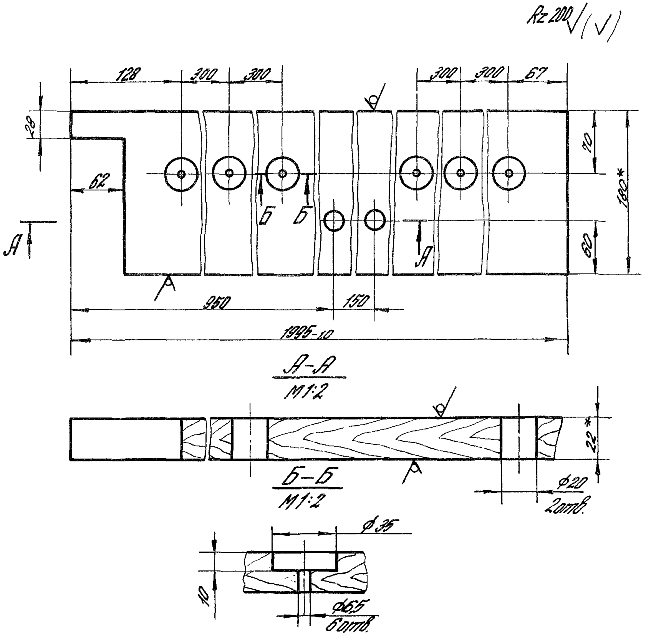
Лист

2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		17		Шпилька М10-8g×65.58		
				01.20 ГОСТ 22042-76	6	
		18		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	6	
		19		Шайба 10.65Г.029		
				ГОСТ 6402-70	6	
		20		Шуруп 1-2,5×13		
				ГОСТ 1144-80	2	
		21		Шуруп 1×2,5×20		
				ГОСТ 1144-80	27	
				Прочие изделия		
		22		Винт В6×25		
				ТУ36-2142-78	17	

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

1.435.2-28.4.05.00.00.00 | Лист 3



Rz 200 √ (√)
128
300
300
300
300
67
28
62
70
60
180*
А
А
Б
Б
950
150
1995-1,0
А-А
М1:2
22*
Б-Б
М1:2
⌀20
2отв.
⌀35
10
⌀6,5
6отв.

1* Размеры для справок.

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

3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ 6-08-2-75

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

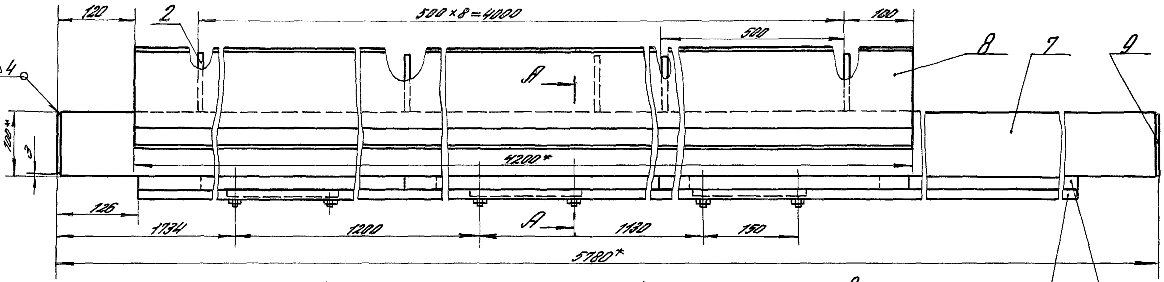
1.435.2-28.4.05.00.00.02

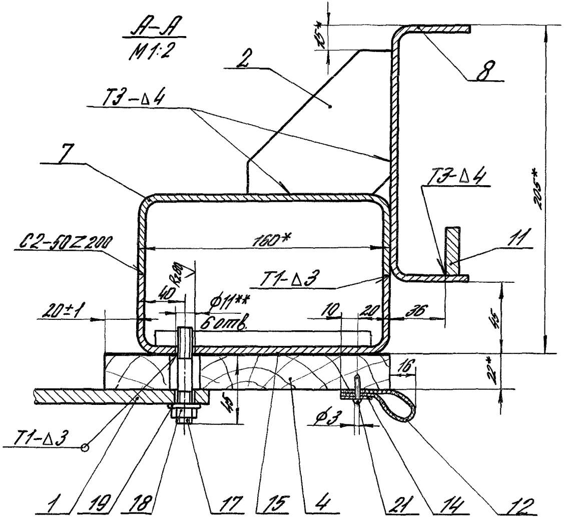
Прижим

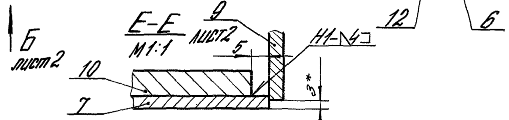
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,9	1:4
Лист	Листов 1	

Пиломатериалы хвойных пород 2-ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ


120
2
500×8=4000
100
500
8
7
9
Н1-Δ4
А
100*
3
4200*
126
1734
1200
А
1130
150
5780*


А-А
М1:2
2
8
Т3-Δ4
7
Т3-Δ4
15*
205*
С2-50Z200
160*
11
Т1-Δ3
40
20±1
Ø11**
6 отв.
10
20
36
45
20*
16
45
Ø3
Т1-Δ3
1
19
18
17
15
4
21
14
12

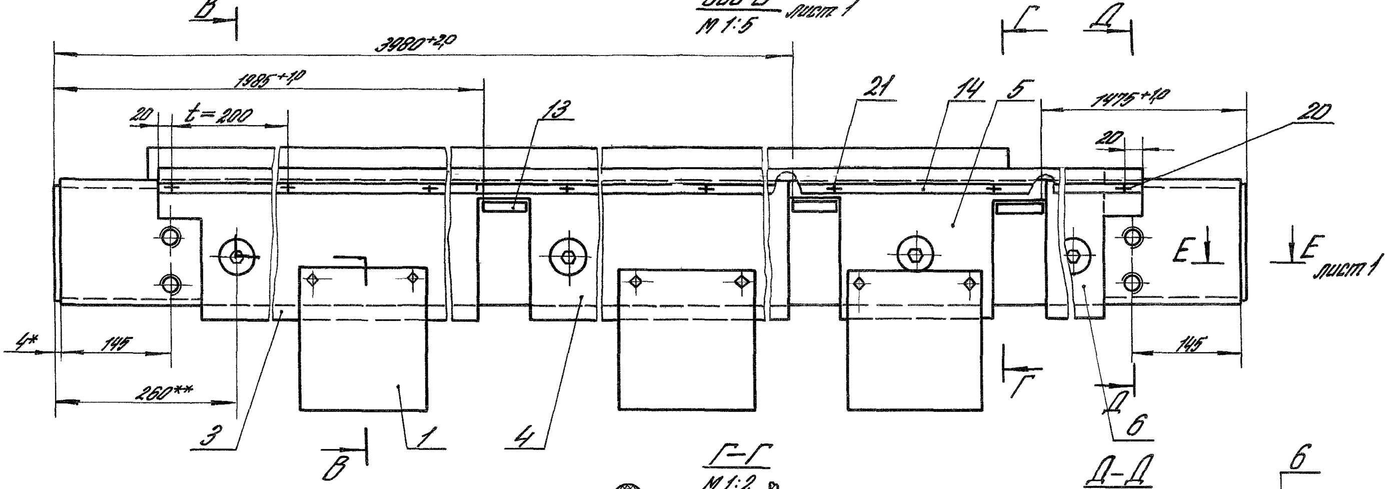

Б
лист 2
Е-Е
М1:1
9
лист 2
5
Н1-◺4⊐
10
7
3*
12
6

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.
4. **Обработать по сопрягаемым деталям.
5. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III.6/1, кроме отверстий.

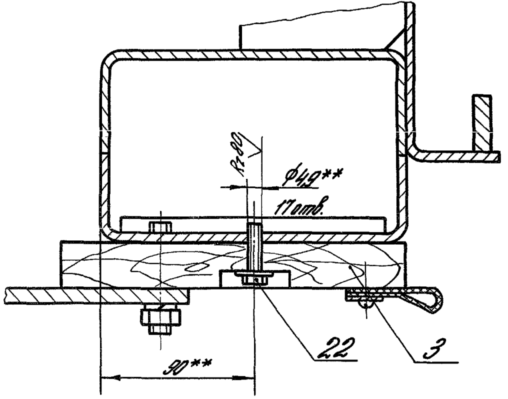
1.435.2-28.4.05.00.00.00 СБ			
Ригель Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	157	1:5
	Лист 1	Листов 2	
	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

ГИП	Погорелов	
Рук. гр.	Лукашевич	
Ст. инж.	Смирягин	
Ст. инж.	Царева	

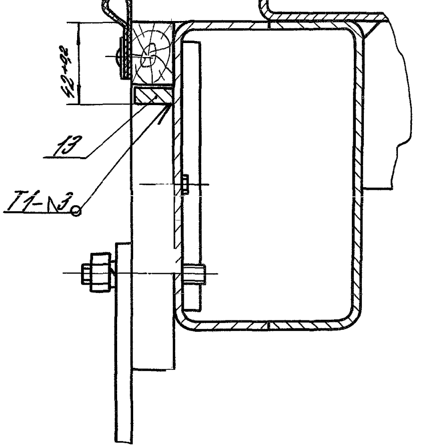
Вид Б лист 1
М 1:5


В
3980+2,0
1985+1,0
20
t=200
13
21
14
5
1475+1,0
20
20
Г
Д
Е
Е лист 1
4*
145
260**
145
3
1
4
6
В
Г
Д

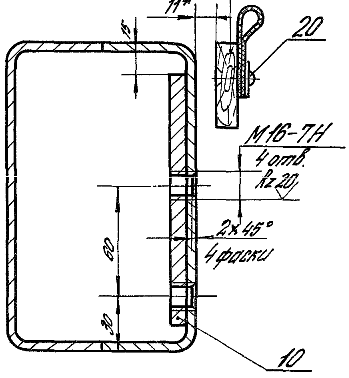
В–В повернуто
М 1:2


Rz 80
⌀49**
17 отв.
22
3
90**

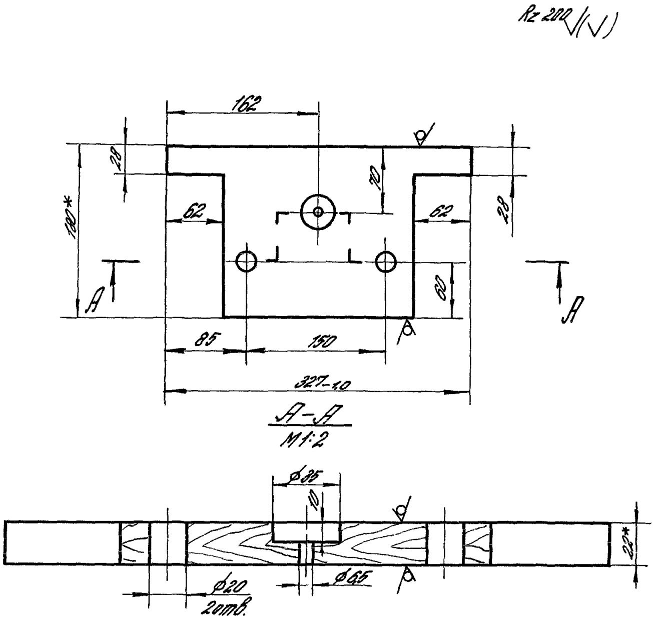
Г–Г
М 1:2



Д–Д
М 1:2


6
11*
15
20
М16-7Н
4 отв.
Rz 20
2×45°
4 фаски
60
30
10

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №


Rz 200 √(√)
162
28
70
62
62
28
180*
А
А
60
85
150
327-1,0
А-А
М1:2
⌀35
10
22*
⌀20
2отв.
⌀6,5

1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± $\frac{JT14}{2}$.

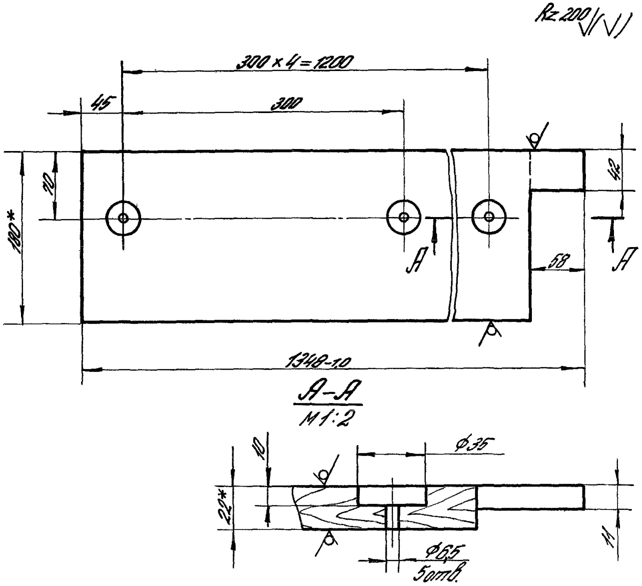
3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ 6-08-2-75.

1.435.2-284.05.00.00.03

Прижим

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,6	1:4

ГИП Погорелов


Rz 200 √(√)
300 × 4 = 1200
45
300
70
42
180*
А
А
58
1348-1,0
А-А
М1:2
⌀35
10
22*
11
⌀6,5
5отв.

1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± $\frac{JT14}{2}$.

3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ 6-08-2-75.

Взам. инв. N

Подпись и дата

1.435.2-284.05.00.00.04

Прижим

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,8	1:4

Лист
Листов 1

Рук. гр. Лукошевич
Ст. инж. Смирягин
Ст. инж. Зорева

Пиломатериалы хвойных пород 2ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Мелкосортная сталь 093300; 095300								Среднесортная сталь 093200; 095200								Крупносортная сталь 093100; 095100							
		Расход, кг																							
		Квадрат до 19	Полоса в= до 45	L 32×20	L 32×32	Всего конструкционной стали	ф до 19	Итого	С учетом Котх=1,05	Квадрат от 20 до 30	Полоса в от 18 до 55	L от 45×28 до 63×40	L от 36×36 до 45×45	Всего конструкционной стали	ф от 20 до 30	Итого	С учетом Котх=1,05	Квадрат от 32 до 120	Полоса в= от 60 до 200	L 70×45 и более	L 50×50 и более	Всего конструкционной стали	ф от 32 до 250	Итого	С учетом Котх. 1,05
ВРС 48×52-УХЛ1			8,85				2,69	11,54	12,18						6,35	6,35	6,67	0,4			18,13		15,71	34,24	35,95

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Тонколистовая сталь 097200; 097300						Толстолистовая сталь 097100				Листовая оцинкованная 111100		Гнутые профили 112000					Трубы 130100		Проволока углеродистая 112100		Чугун 081000		
		Расход, кг																							
		б= от 1 до 1,8	б= от 1,9 до 3	Рифленая б=3	Волнистая	Итого	С учетом Котх.=1,05	б=4 и более	Широкополосная универсальная	Итого	С учетом Котх. 1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	О	С	С	Итого	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05
ВРС48×52-УХЛ1		10,57	2,93			13,5	14,18	52,17		52,17	54,78	476,64	500,47		480,64		480,64	504,67	14,82	15,56	0,15	0,16	0,07	0,073

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код											
		Клей 88-НП-43 251311		Резина-пластина 254330		Пенополиуретан 224000		Пенорезина 253511		Пиломатериалы 533311		Полиэтилен 221100	
		Расход, кг											
		По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05
ВРС 48×52-УХЛ1		0,1	0,105	29,26	30,72	94,94	99,69	1,38	1,45	45,6	47,88	1,1	1,15

1.435.2-284.00.00.00.00 РМ

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

Ведомость расхода материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ