

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 3

ворота распашные складчатые для проема 4,2х4,2м

рабочие чертежи

23343-04

ЦЕНА 6-61

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 3

ворота распашные складчатые для проема 4,2x4,2м

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТЛЕТКОНСТРУКЦИЯ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА
ИНСТИТУТА

С.М. ГЛИКИН

ГЛ. ИНЖЕНЕР

В.Д. ШИШКОВ

ЗАВ. ОТДЕЛОМ
СТЕН И СПО

Ю.П. АЛЕКСАНДРОВ

НАЧ. ОТДЕЛА
ОГРАЖД. КОНСТР

П.П. КАШКИНОВ

ЗАВ. СЕКТОРОМ

Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ

ГЛ. КОНСТРУКТОР
ПРОЕКТА

Д.С. МАТЧУКОВ

ГЛ. ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА

В.И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГУП ГОССТРОЯ СССР

ПИСЬМО ОТ 13.05.88 № 6-955

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ПРИКАЗ ОТ 28.06.88 № 64

Обозначение	Наименование	Стр.
1.4.35.2-22.3.02.00.00.00.00	Техническое описание	4
1.4.35.2-22.3.02.00.00.00	Ворота распашные складчатые ВРС 4 2x4 2-УХЛ1	7
1.4.35.2-22.3.02.00.00.00.00.00	Ворота распашные складчатые ВРС 42 x 42-УХЛ1 Сборочный чертёж	8
1.4.35.2-22.3.02.00.00.00.00.00	Ведомость покупных изделий	15
1.4.35.2-22.3.01.00.00.00	Сталка	18
1.4.35.2-22.3.01.00.00.00.00.00	Сталка Сборочный чертёж	19
1.4.35.2-22.3.01.01.00.00	Полупетля	20
1.4.35.2-22.3.01.01.00.00.00.00	Полупетля Сборочный чертёж	20
1.4.35.2-22.3.01.01.00.01	Стержень	21
1.4.35.2-22.3.01.00.00.01	Накладка	21
1.4.35.2-22.3.01.00.00.02	Прижим	22
1.4.35.2-22.3.01.00.00.03	Редор	22
1.4.35.2-22.3.02.00.00.00	Сборка центральная	23
1.4.35.2-22.3.02.00.00.00.00.00	Сборка центральная Сборочный чертёж	24
1.4.35.2-22.3.02.01.00.00	Рама	27
1.4.35.2-22.3.02.01.01.00	Полупетля	28

Обозначение	Наименование	Стр.
1.4.35.2-22.3.02.01.00.00.00.00	Рама Сборочный чертёж	29
1.4.35.2-22.3.02.01.01.00.00.00	Полупетля Сборочный чертёж	31
1.4.35.2-22.3.02.01.01.01	Втулка	32
1.4.35.2-22.3.02.01.01.02	Пластина	32
1.4.35.2-22.3.02.01.00.01	Связь	33
1.4.35.2-22.3.02.01.00.03	Пластина	34
1.4.35.2-22.3.02.01.00.04	Скоба	34
1.4.35.2-22.3.02.04.00.00	Уплотнение подвижное	35
1.4.35.2-22.3.02.04.00.00.00.00	Уплотнение подвижное Сборочный чертёж	36
1.4.35.2-22.3.02.04.00.01	Узелок	37
1.4.35.2-22.3.02.04.00.03	Ухо	38
1.4.35.2-22.3.02.05.00.00	Механизм открывания	38
1.4.35.2-22.3.02.05.01.00	Тяга	39
1.4.35.2-22.3.02.05.00.00.00.00	Механизм открывания Сборочный чертёж	40
1.4.35.2-22.3.02.05.01.00.00.00	Тяга Сборочный чертёж	44
1.4.35.2-22.3.02.05.01.01	Направляющая	44

Узнайте больше о работе нашего сайта

		1.4.35.2-22.3.02.00.00.00.00	
ИИИ РК за От инж. От инж.	Инженер М.И.Сидорова С.И.Сидорова И.И.Сидорова	Соберждание	Итого
			Лист
		ЦНИИПРОТЗДАНИЙ	

Копировал Стрельцова

23343-04 3

Формат А3

Обозначение	Наименование	Стр.
1435.2-22.3.02.06.00.00	Подвеска	42
1435.2-22.3.02.06.00.0006	Подвеска	
	Оборачивный чертёж	43
1435.2-22.3.02.06.01.00	Кранштейн	45
1435.2-22.3.02.06.02.00	Кранштейн	45
1435.2-22.3.02.06.01.0006	Кранштейн. Оборачивный чертёж	46
1435.2-22.3.02.06.02.0006	Кранштейн	
	Оборачивный чертёж	47
1435.2-22.3.02.06.00.01	Ралик	48
1435.2-22.3.02.06.00.02	Крышка	49
1435.2-22.3.02.06.00.03	Осы	49
1435.2-22.3.02.06.00.04	Планка	50
1435.2-22.3.02.06.00.05	Осы	50
1435.2-22.3.02.06.00.06	Втулка	51
1435.2-22.3.02.06.00.07	Шпилька	51
1435.2-22.3.02.06.00.08	Шпилька	52
1435.2-22.3.02.06.01.01	Бобышка	52
1435.2-22.3.02.04.00.00	Шпилькалет	53
1435.2-22.3.02.04.00.04	Планка	53
1435.2-22.3.02.04.00.0006	Шпилькалет	
	Оборачивный чертёж	54
1435.2-22.3.02.04.00.01	Палец	55
1435.2-22.3.02.04.00.02	Скоба	55
1435.2-22.3.02.04.00.03	Прижим	56
1435.2-22.3.02.04.00.03	Панель	56
1435.2-22.3.02.00.00.01	Обратление	57
1435.2-22.3.02.00.00.02	Обратление	57
1435.2-22.3.03.00.00.00	Створка левая	58
1435.2-22.3.03.00.00.0006	Створка левая. Оборачивный чертёж	59

Обозначение	Наименование	Стр.
1435.2-22.3.03.01.00.00	Петля	63
1435.2-22.3.03.01.00.0006	Петля. Оборачивный чертёж	63
1435.2-22.3.03.01.01.00	Полупетля	64
1435.2-22.3.03.01.02.00	Полупетля	64
1435.2-22.3.03.02.00.00	Петля	65
1435.2-22.3.03.02.00.0006	Петля. Оборачивный чертёж	65
1435.2-22.3.03.02.01.00	Полупетля	66
1435.2-22.3.03.02.01.0006	Полупетля. Оборачивный чертёж	66
1435.2-22.3.03.00.00.01	Планка	67
1435.2-22.3.03.00.00.02	Нащельник	67
1435.2-22.3.04.00.00.00	Створка правая	68
1435.2-22.3.04.00.00.04	Панель	69
1435.2-22.3.04.00.00.0006	Створка правая	
	Оборачивный чертёж	70
1435.2-22.3.04.00.00.02	Нащельник	75
1435.2-22.3.05.00.00.00	Ручель	75
1435.2-22.3.05.00.00.0006	Ручель. Оборачивный чертёж	77
1435.2-22.3.05.00.00.01	Пластина	79
1435.2-22.3.05.00.00.02	Ребра	79
1435.2-22.3.05.00.00.03	Прижим	80
1435.2-22.3.05.00.00.04	Прижим	80
1435.2-22.3.05.00.00.05	Прижим	81
1435.2-22.3.05.00.00.06	Прижим	81
1435.2-22.3.06.00.00.00	Упор	82
1435.2-22.3.06.00.00.0006	Упор. Оборачивный чертёж	83
1435.2-22.3.00.00.00.01	Болт	84
1435.2-22.3.00.00.00.0006	Болт. Ведомость расхода материалов	85

1435.2-22.3.00.00.00.00

Итого
2

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения верста, 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 II настоящей серии.

1.2. Верста распашные из трехслойных металлических панелей должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435.2-28 в соответствии с настоящим техническим описанием и ТУ 36-2768-85.

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

1.4. Сопротивление теплопередаче палатки должно быть не менее $1,85 \text{ м}^2 \text{ ч} \cdot \text{град} \cdot \text{с} / \text{ккал}$.

1.5. Воздухопроницаемость верста должна быть не более $2 \text{ м}^3 = 10 \text{ кг} / \text{м}^2 \cdot \text{ч}$.

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

1.7. Конструкция верста должна подвергаться следующим испытаниям:

— типовой — при изготовлении производства или изменении конструкции верста по утвержден-

ной 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 верста в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийные или массовые производства верста разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводами, характеризующими качество изготовления и стабильность работы верста.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов, или технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартными методами испытаний заводской лабораторией.

				1.435.2-28.3.00.00.00.0070			
ГМП	Потребов	Исп		Верста распашные съемчатые ВРС 42x42-5ХЛ1. Техническое описание	Листов	Листов	Листов
Вк. гр.	Исполнит	Исп			Р	1	3
Ст. инж.	Специалист	Сек			ЦНИИПРОМДРАЙН		

3 Требования к деталям

3.1. Заготовки из фасанного 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 чистой обработкой 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: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$, по ГОСТ 25347-82.

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

3.5. Технология изготовления деталей и сборочных единиц в паре 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 клейма 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 повреждения.

4.5. Допускаемые отклонения стандартных размеров обрамления ворот ± 5 мм, кривизленность пружины ворот и полотна допускаются в пределах поля допуска ($\pm \frac{37+14}{2}$) на линейные размеры по ГОСТ 11472-69. Непрямолинейность полотна и опоры ригеля не должны быть более 1,5 мм на первый метр длины плюс 0,5 мм на каждый последующий метр.

4.6. Подшипники перед сборкой пружины в аэрием минеральном масле или бензине, а после установки в узле, смазывать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

4.7. Все трущиеся, посадочные и непрошеные поверхности должны быть смазаны солидолом жиробым № по ГОСТ 1033-79.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

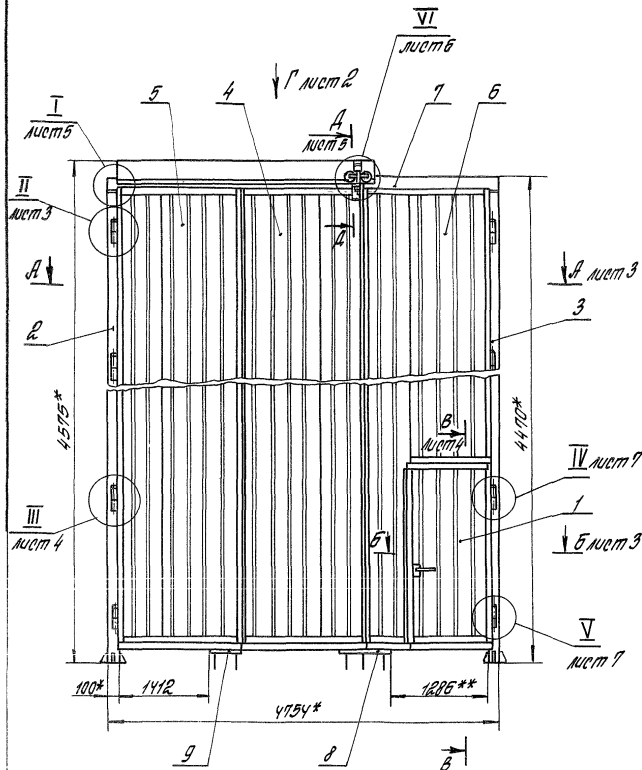
5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхнос-

ти должны быть ровными, гладкими, без подтеков и не иметь отслоений.

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем ворот в. Требования к маркировке.

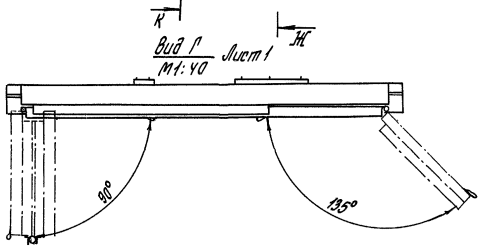
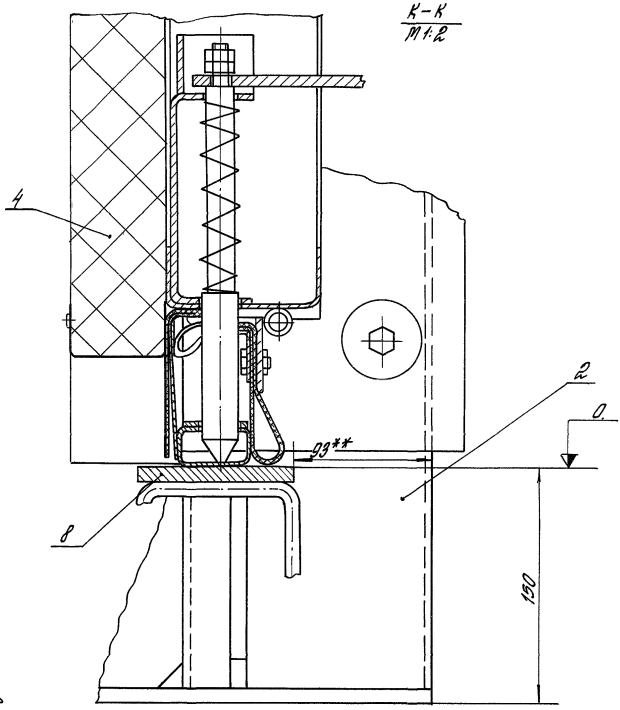
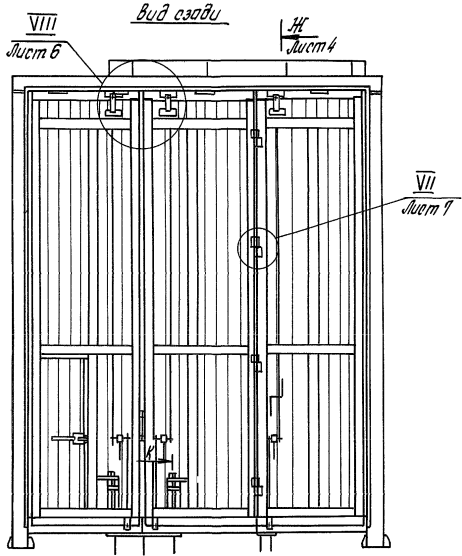
Маркировка наносится водостойкой краской на пружину. Размер шрифта - по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и штыря ОТК завода-изготовителя.

1.435.2-28.3. DD. DD. DD TD

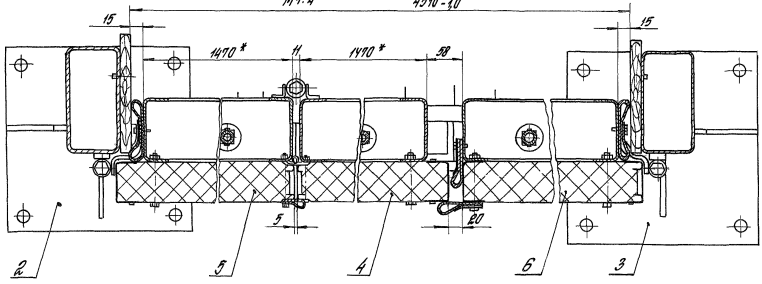


1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 14174-76.
- 2* Размеры для справок
- 3 Рекомендуется защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей - эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6685-76, Ш. 4/
4. Отрегулировать положение створки (поз. 4) с помощью подвески относительно ригеля (поз. 7).
- 5** Размеры уточнить по месту, обеспечив вход шпингалетов створок (поз. 4, 6) в упор (поз. 8) при закрытом положении ворот.
6. окончательно отрегулировать механизмы открывания створок (поз. 4, 5, 6) относительно упоров на ригеле (поз. 7) и упоров (поз. 8, 9).
7. Неуказанные предельные отклонения размеров - 20%
8. Открывание и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием не превышающим: для калитки - 50Н; для створок - 150Н.
9. В конструкции ворот использована изобретение по а. с. N 768923.

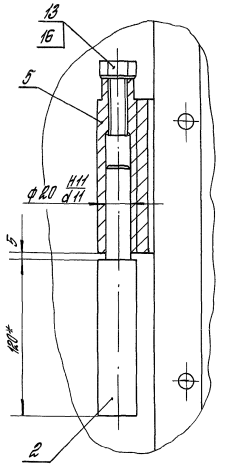
		1.435.2-28.3 00.00.00.00 06	
		Ворота распашные складчатые	
		ВРС-42*У2-УХЛ1	
		Сварочный чертеж	
МПИ	Масленков	16-7	
Рис.д.	Лукачев	16-7	
От.инж.	Опирозин	16-7	
От.инж.	Царева	16-7	
		Лист 1	Листов 7
		ЦИНИПРОМДАННИ	



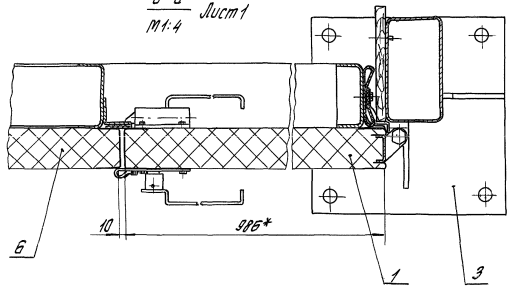
A-A
M 1:4
Sucm 1
4510-10

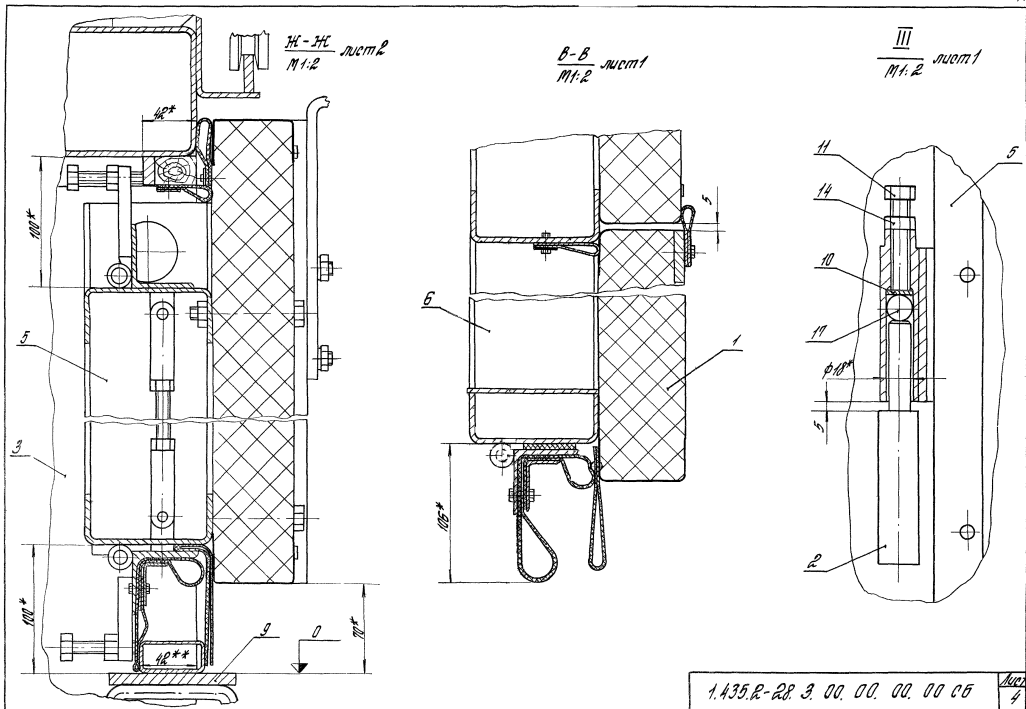


II
M 1:2
Sucm 1

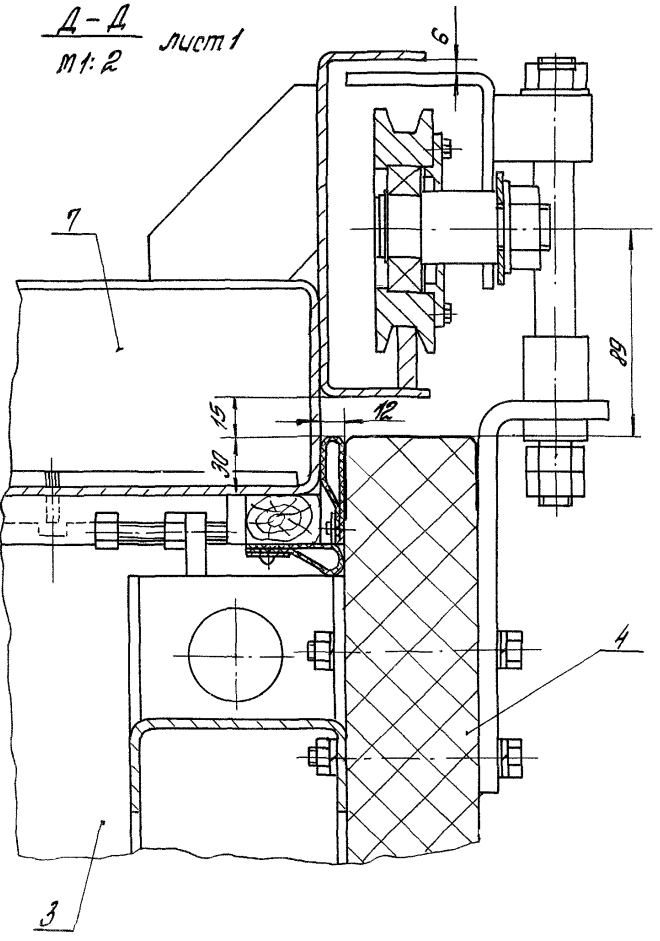


B-B
M 1:4
Sucm 1

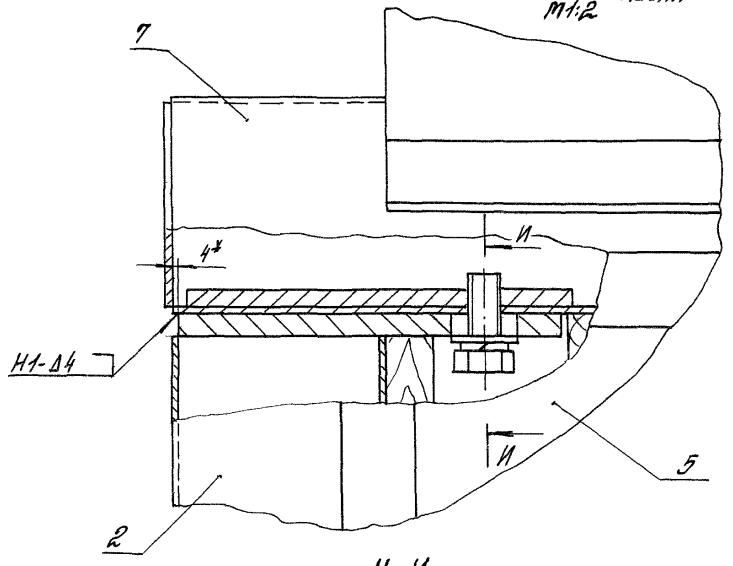




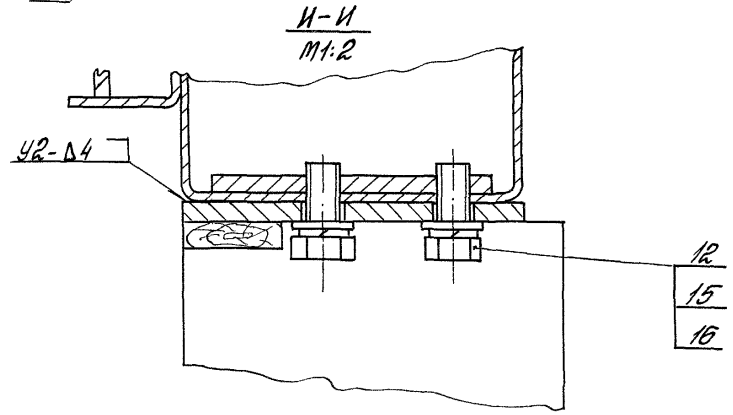
A-A
M1:2 лист 1

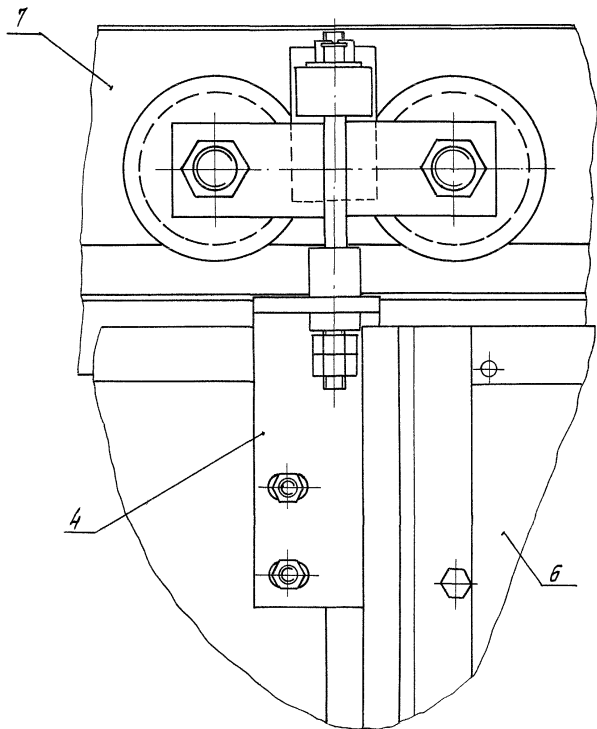


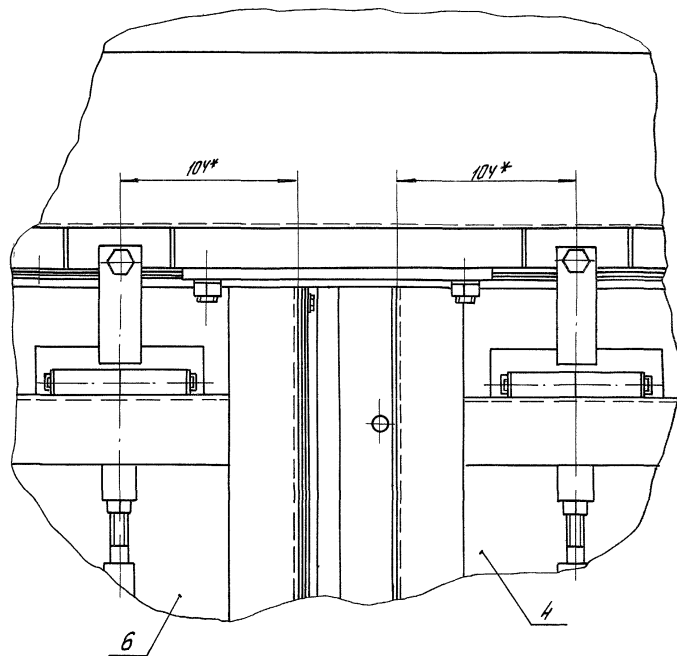
I
M1:2 лист 1



II-II
M1:2



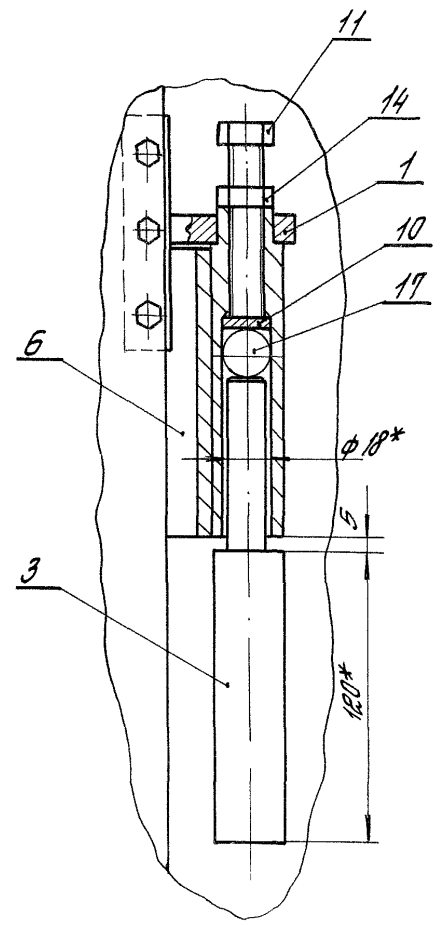
$$\frac{\text{VI}}{\text{M1:2}} \text{Lucm 1}$$


$$\frac{\text{VIII}}{\text{M1:2}} \text{Lucm 2}$$


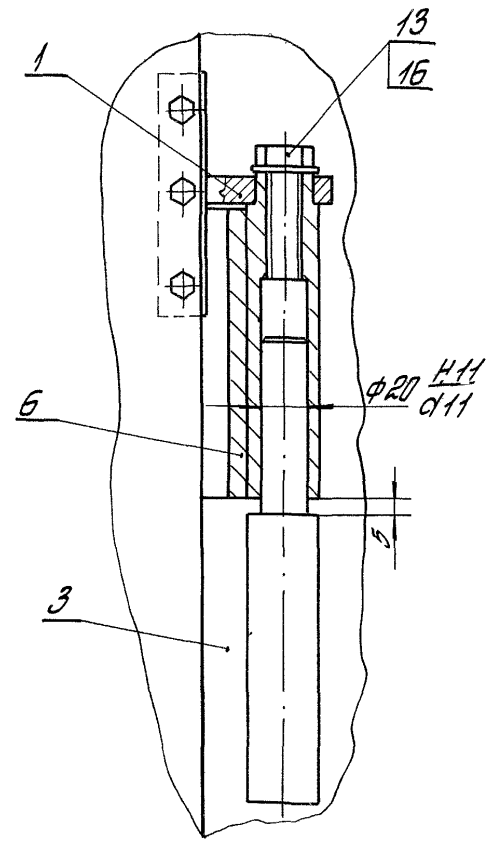
1.435.2-28. 3. 00. 00. 00. 00 05

Lucm
6

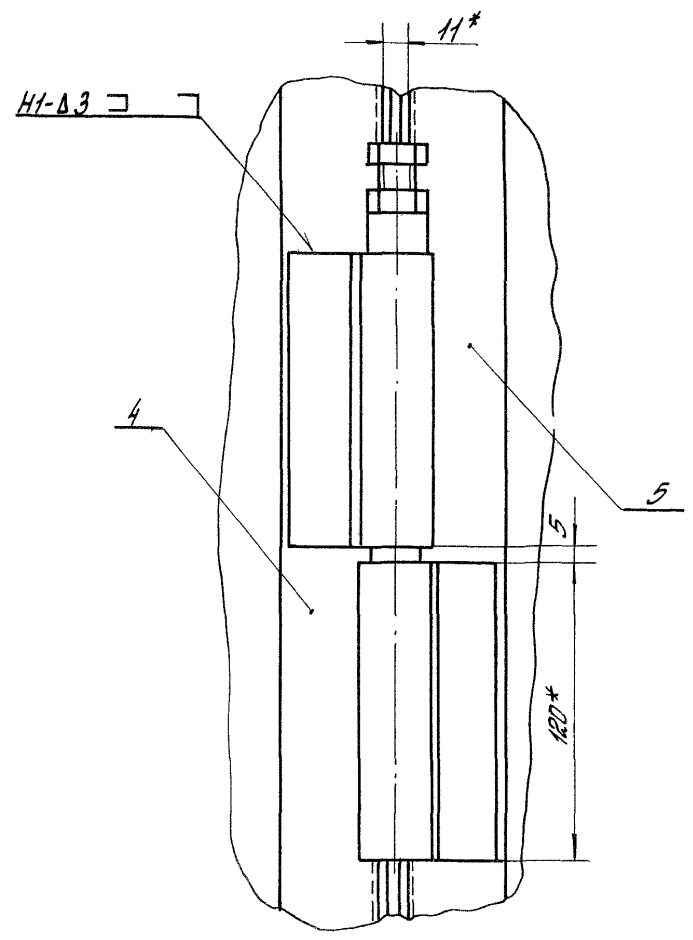
IV
M1:2 *луч 1*



V
M1:2 *луч 1*



VII
M1:2 *луч 2*



1.435.2-28.3.00.00.00.00 06

луч 1
7

Кол. на исполн.	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.435.Р-2Р.З.00.00.00.00					Примечание
					—	01	02	03		
1										
2	Кольцо РБ 30		ГОСТ 13940-68		2					
3										
4										
5	Оси	128 001	ГОСТ 9650-80							
6	22-16х11х40 Ст3 псб 4.30				3					
7	22-10х12х28 Ст3 псб 4.30				6					
8										
9										
10	Подшипник 60205		ГОСТ 7242-81		2					
11										
12										
13	Шарик Б 19 05 - Р		ГОСТ 3722-81		3					
14										
15										
16	<u>Клепальные изделия</u>									
17										
18										
19	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70							
20	М4-8д х16.58.01.20				6					
21	М5-8д х20.58.01.20				24					
22	М8-8д х30.58.01.20				4					
23	М10-8д х50.58.01.20				6					
24	М10-8д х80.58.01.20				38					
25	М16-8д х30.58.01.20				4					
26	М16-8д х45.58.01.20				9					
27	М16-8д х75.58.01.20				3					
28										

				1.435.Р-2Р.З.00.00.00.00 вл		
				Ведомость покупных изделий		
ИП	Маслов В.А.	Рек. эк. Мухоморов И.И.	От. инж. Цыганов В.И.	Итого	Лист	Листов
				Р	7	3
				ЦНИИПРОТЗДАНИИ		

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на заказах 1.435.2-28.3.00.00.00.00-					Примечание
					—	01	02	03		
1										
2	Винт самонарезающийся									
3	В6 x P5		ТУ 36-2142-78	Киреевский ЗМК	41					
4	В6 x 14				104					
5	Пайка	128 300	ГОСТ 5915-70							
6	М8-74.5. 01.20				24					
7	М8-74.5. 01.20				4					
8	М10-74.5. 01.20				114					
9	М12-74.5. 01.20				4					
10	М16-74.5. 01.20				8					
11	Пайка М16-74.5. 01.20	128 300	ГОСТ 5918-73		1					
12	Пайка М24-74.5. 01.20	128 300	ГОСТ 5919-73		2					
13										
14	Шайбы	128 600	ГОСТ 6402-70							
15	4. 65Г. 02.9				6					
16	6. 65Г. 02.9				24					
17	8. 65Г. 02.9				4					
18	10. 65Г. 02.9				98					
19	12. 65Г. 02.9				4					
20	16. 65Г. 02.9				4					
21										
22	Шайба 10. 01. 01. 20	128 600	ГОСТ 9649-78		30					
23										
24	Шайбы	128 600	ГОСТ 11374-78							
25										
26	10. 01. пс б. 01. 20				6					
27	12. 01. пс б. 01. 20				3					
28	16. 01. пс б. 01. 20				14					
29	24. 01. пс б. 01. 20				2					
30										

1.435.2-28.3.00.00.00.00 В.П

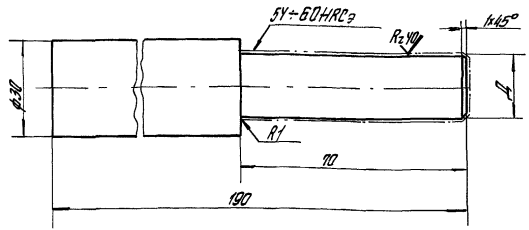
Лист
2

Код строки	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн 1495.Р-28.3.00.00.00.00-					Примечание
					—	01	02	03		
1										
2	Шайба уплотнительная		ТУЗБ-2130-76	Киревский ЗСК						
3	ШУ-6				99					
4										
5	Шплинты	128 700	ГОСТ 397-79							
6	2,5х14-001				12					
7	3,2х16-001				25					
8	4х22-001				3					
9	4х36-001				1					
10	5х40-001				2					
11										
12										
13	Штифт 5т6х30		ГОСТ 3128-70		2					
14										
15										
16	Защелка комбинированная		ТУЗБ-2088-85	Киревский ЗСК						
17	ЗК-12				331					
18										
19	Шурупы	128 401	ГОСТ 1144-80							
20	1-2,5х13				2					
21	1-2,5х20				23					
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										

1495.Р-28.3.00.00.00.00.00.00

Лист
3

Rz 80 ✓(✓)



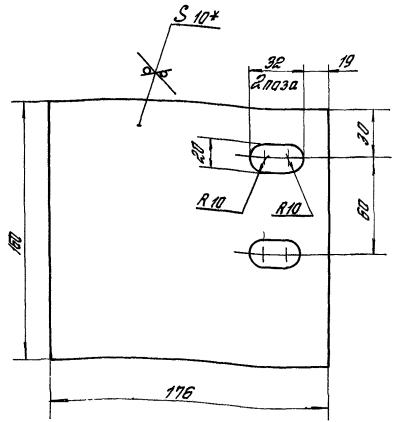
Обозначение	А, мм	Масса, кг
1435.2-28.3.01.01.00.01	20d11	0,79
-01	18b12	0,71

1. Цементированная л. об... 1,2мм
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$

			1435.2-28.3.01.01.00.01		
			Материал	Масса	Масштаб
			Р	от табл.	—
			Лист	Листов 1	
ИИП	Проектировщик	Проверщик	Стержень Круге ВЗР ГОСТ 2590-71 20 ГОСТ 1050-71		
Рук. за	Инженер	Маш.			
От. инж.	Царева	Смирнов			
От. инж.	Тришанин	Смирнов	Цинипротданный		

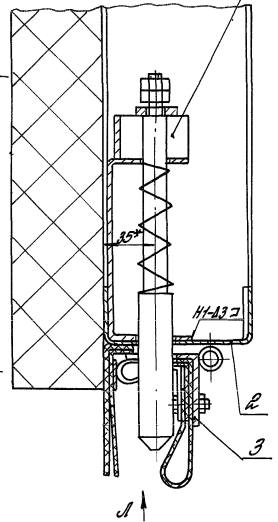
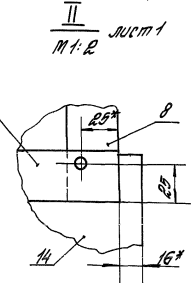
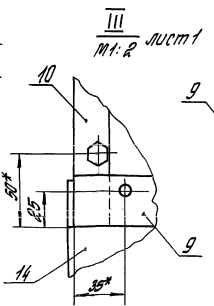
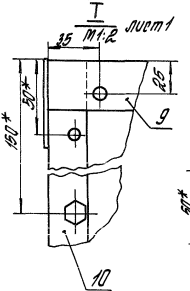
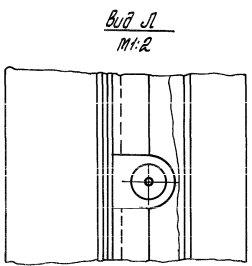
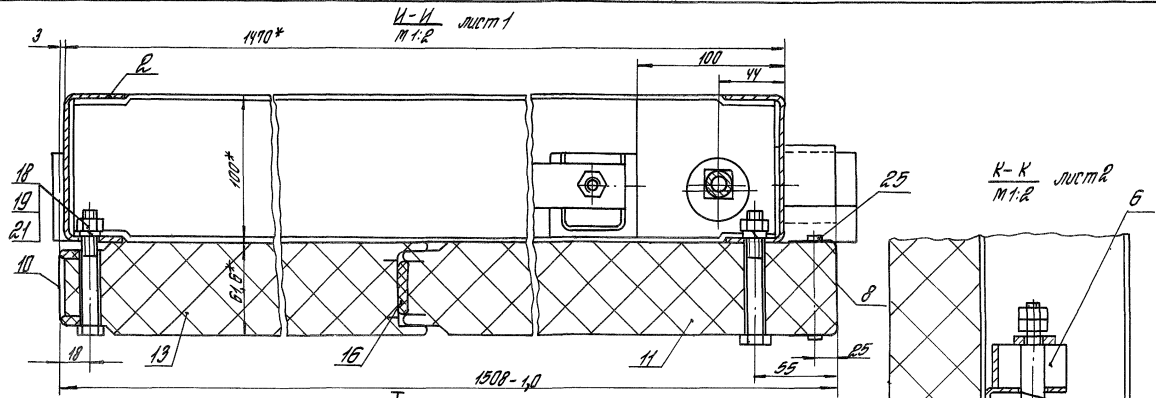
21

Rz 80 ✓(✓)



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

			1435.2-28.3.01.00.00.01		
			Материал	Масса	Масштаб
			Р	2,21	1:2
			Лист	Листов 1	
ИИП	Проектировщик	Проверщик	Накладка Лист В-ПН-10 ГОСТ 19903-79 ВРт 3.л. В ГОСТ 14637-79		
Рук. за	Инженер	Маш.			
От. инж.	Царева	Смирнов			
От. инж.	Тришанин	Смирнов	Цинипротданный		



1.435.2-2P.3.02.00.00.0006 jum 3

Изд. № 1000, Издательство «Техника», Москва, 1978 г.

Итого	№	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на остаток 1.4.35.2-22.3.02.01.00.00-			Примеч.
					—	01	02	
				<u>Документация</u>				
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.00.06	Оборочный чертеш	×	×	×	
				<u>Оборочные единицы</u>				
			1.4.35.2-22.3.02.01.01.00	Полупетля	4			
			-01	Полупетля		4		
				<u>Детали</u>				
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01	Обязь	1	1		
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-02	Обязь	1	1		
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-03	Обязь	1	1		
					1.4.35.2-22.3.02.01.00.00			
					Рези			
					ЦНИИПРОИЗВАНИИ			

Итого	№	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на остаток 1.4.35.2-22.3.02.01.00.00-			Примеч.
					—	01	02	
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-04	Обязь		1		
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-05	Обязь		1		
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-06	Обязь		1		
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.01-07	Обязь		1		
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.03	Полотнище	2	2	2	
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.04	Скоба	1	1	1	
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.05	Полотник				
				В размер 100x10x100Т-820-83 (п.3 м.6100Т-11634-79)				
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.06	Полупетля	2	2	2	
				Полотник 10x22x100Т-820-83 $h = 50 \text{ h } 14$ $R_2 \text{ P} \text{ V}$	4	4	4	
			1.4.35.2-22.3.02.01.00.07	Полотник				
				Лист 5-114-4 100Т-820-83 (п.3 м.6100Т-11634-79) $(55 \times 954) \text{ h } 14$ $R_2 \text{ P} \text{ V}$	1			
					1.4.35.2-22.3.02.01.00.00			

Формат	Лист	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.00-						Примеч.
					—	01	02				
Б4	14	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.08	Пластина	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 лс 6 ГОСТ 11657-79 (106x954) h 14; R2 R0							
Б4	15	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.09	Упор	Упорок Б-50x50x1 ГОСТ 8509-86 8 шт 3 лс 6 ГОСТ 11657-79 h = 50 h 14; R2 R0		1					3,11 кг
Б4	16	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.04-01	Обязь			1					0,15 кг
Б4	17	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.11	Шайба	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 лс 6 ГОСТ 11657-79 φ 24 h 14; R2 R0	2	2	2				0,01 кг
					1.435.Р-2Р.3.0Р.01.00.00						Лист 3

Копировал Стрельцова

Формат А4

Формат	Лист	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.00-		Примеч.
					—	01	
				<u>Документация</u>			
Б3		1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.00.05	Оборачивной чертёж		×	×	
				<u>Детали</u>			
Б4	1	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.01	Втулка		1	1	
Б4	2	1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.02	Пластина		1	1	

1.435.Р-2Р.3.0Р.01.01.00

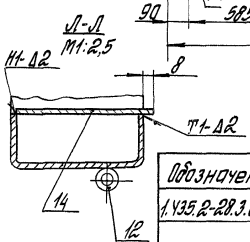
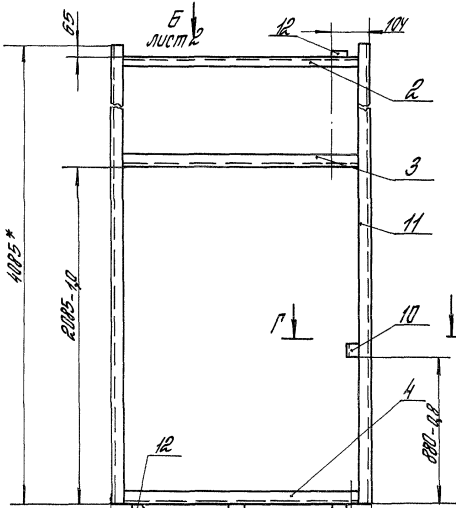
Исполнитель: [подпись]
 Проверил: [подпись]
 Утвердил: [подпись]

Полупетля

Итого	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Рис. 1 А



Обозначение	Рис.	Масса, кг
1.У35.2-28.3.02.01.00.00	1	51,6
-01	2	53,6
-02	3	72,5

Рис. 2
остальное - см. Рис. 1

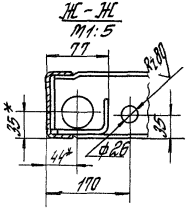
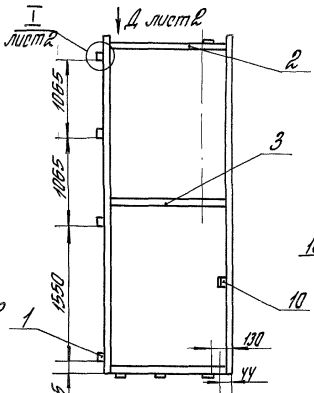
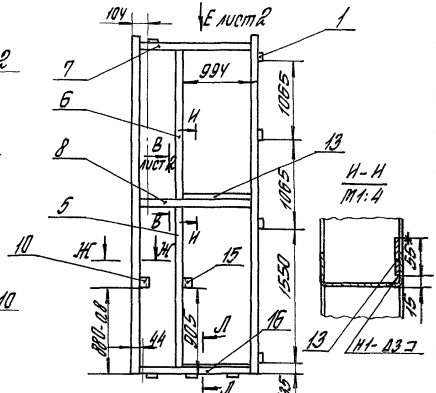
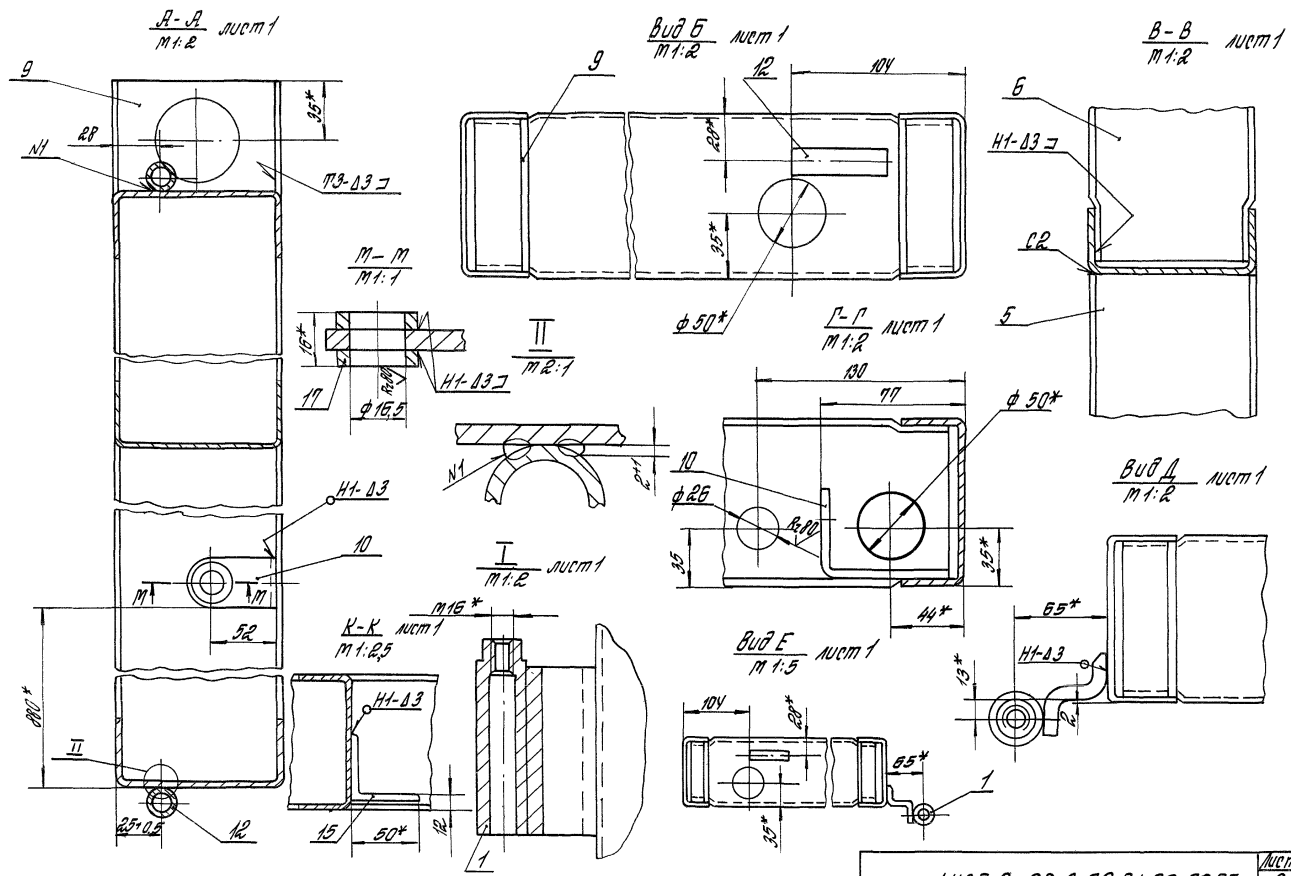


Рис. 3
остальное - см. Рис. 1 и Рис. 2



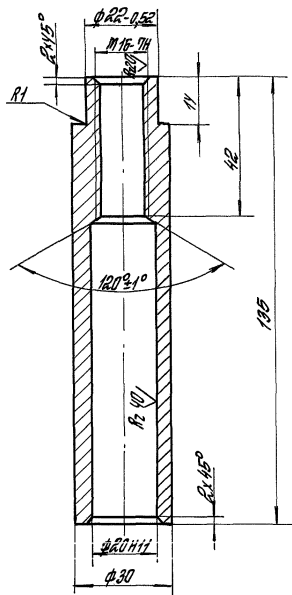
1. Сварные швы №1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. * Размеры для справок.
4. Допуск параллельности полуплечей поз. 1 и поз. 12 относительно общей оси $\pm 0,4$ мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН, НН, $\pm 0,1$ мм.
6. Покрытие: эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 8/1, кроме отверстий.

1.435.2-28.3.02.01.00.00 СБ			
Рама		Таблица	Масса
Сборочный чертёж		р	см. табл.
ИПН	Исполнитель	Лист 1	Листов 2
Рис. 1	Исполнитель	ЦНИИПРОТЭДНИИ	
Исполн.	Исполнитель		
Исполн.	Исполнитель		



1.435.2-28.3.02.01.00.00.05 лист 2

Rz 80 (✓)



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

1.435.2-2R.3.02.01.01.01

Втулка

Таблица

Материал

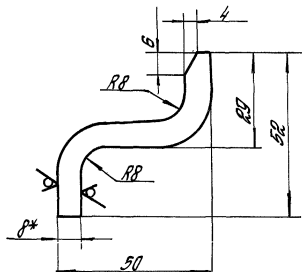
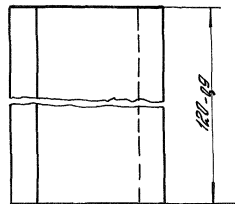
Р 0,47 1:1

Лист Листов 1

Круг В-8Р ГОСТ 2590-71
 8 шт 3п 6 ГОСТ 535-79

Цинк-протозданный

Rz 80 (✓)



1* Размер для справок.

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

1.435.2-2R.3.02.01.01.02

Пластина

Таблица

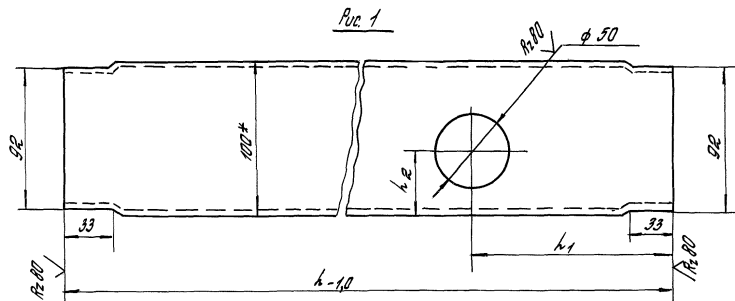
Материал

Р 0,5 1:1

Лист Листов 1

Б-ПН-8 ГОСТ 19903-79
 8 шт 3п 6 ГОСТ 14630-79

Цинк-протозданный



✓(✓)

Рис. 2

Остальное - см. Рис. 1

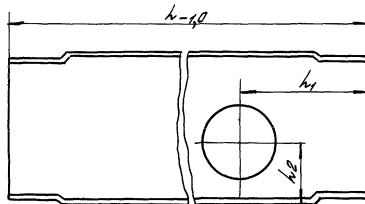
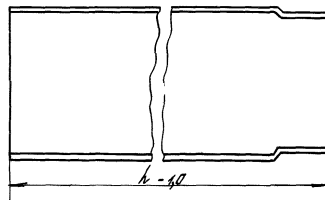


Рис. 3

Остальное - см. Рис. 1



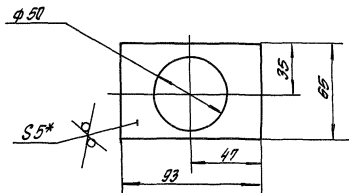
1* Размер для справок.

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

Обозначение	Рис	k_1 , мм	k_1 , мм	k_2 , мм	Масса, кг
1.435.2-28.3.02.01.00.01	1	1156	97	35	5,83
-01	2	1156	149	35	5,83
-02	2	1156	97	40	5,83
-03	2	1156	37	35	5,83
-04	3	2078	—	—	2,32
-05	2	1920	—	—	1,72
-06	1	1156	1359	35	5,83
-07	2	1156	1359	40	5,83

		1.435.2-28.3.02.01.00.01		
		ЛБС.36		
		Материал	Масса	Масса
		Р	от табл.	—
		Лист 1	Листов 1	
ИИ	Игорьков			
Р.К.З.	Викторов			
И.И.И.	Игорьков			
И.И.И.	Царев			
Исполнение		100х40х3 по стандарту 88		
		по 3166 ГОСТ 11474-76		
		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

К2.00/ (✓)



1.* Размер для оправки.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н/н;
 $h\ N; \pm \frac{IT14}{2}$.

1.435.2-28.3.02.01.00.03

Пластина

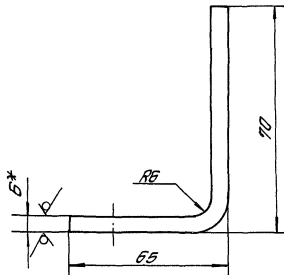
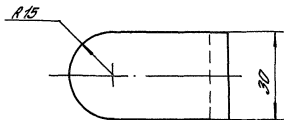
Италия Масса Машштаб

Р 0,16 1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-77
 Вит.З.л.Б ГОСТ 14634-79
 ЦНИИПРОТЗДНИИ

К2.00/ (✓)



1.* Размер для оправки.

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

1.435.2-28.3.02.01.00.04

Шкода

Италия Масса Машштаб

Р 0,13 1:1

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-77
 Вит.З.л.Б ГОСТ 14634-79
 ЦНИИПРОТЗДНИИ

Шифр по ГОСТ 14634-79. Изготовитель и материал обозначены

Шифр по ГОСТ 14634-79. Изготовитель и материал обозначены

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на листок 1.435.2-28.3.02.04.00.00-				Примеч.
				—	01	02		
			<u>Документация</u>					
*		1.435.2-28.3.02.04.00.00.05	<u>Сборный чертеж</u>	×	×	×		* А3; А4
			<u>Листы</u>					
А4	1	1.435.2-28.1.05.00.00.02	Прижим	1	1	1		
А4	2	1.435.2-28.3.02.04.00.01	Узелок	1				
		-01	Узелок		1	1		
Б4	3	1.435.2-28.3.02.04.00.02	Полупл. т.л.я					
			Труба 10х2,0 ГОСТ 3262-75					
			h=50h 14; R _z 60	3	3	3		0,05 кг
А4	4	1.435.2-28.3.02.04.00.03	Уго	1	1	1		

				1.435.2-28.3.02.04.00.00			
Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл. потяжение		Упл.	Упл.
Р	1	2		подтяжение		Р	1
				ЦИМПРОТЗДАНИИ			

Итого: 1.435.2-28.3.02.04.00.00

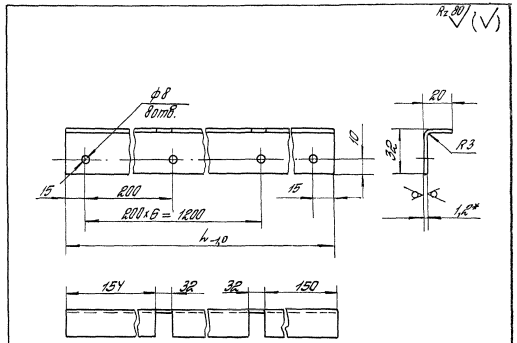
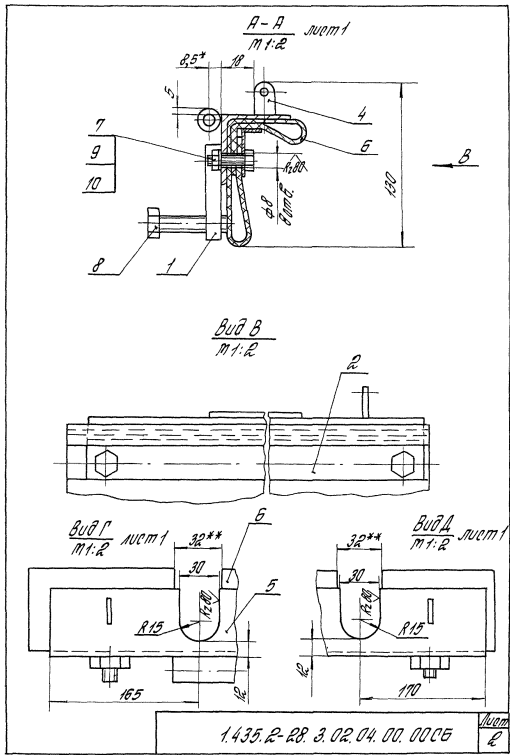
Формат А4

Итого: 1.435.2-28.3.02.04.00.00	Итого: 1.435.2-28.3.02.04.00.00	Итого: 1.435.2-28.3.02.04.00.00
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на листок 1.435.2-28.3.02.04.00.00-				Примеч.
				—	01	02		
			<u>Непродвижная</u>					
			Уголок 50х50х10 ГОСТ 8509-86					
			Уголок 50х50х6 ГОСТ 535-79					
Б4	5	1.435.2-28.3.02.04.00.04	h=1470, 1,0; R _z 80	1	1			4,48 кг
		-01	h=1475, 1,0; R _z 80	1				4,6 кг
			<u>Уплотнение</u>					
			Пластина I, рунд					
			Труба 2-2,99 ГОСТ 7338-77					
Б4	6	1.435.2-28.3.02.04.00.05	(360x1494), 1,0; R _z 80	1	1			1,5 кг
		-01	(360x1530), 2,0; R _z 80	1				1,54 кг
			<u>Специальные изделия</u>					
			Билеты ГОСТ 7798-70					
	7		М8-20x20, 50, 01, 20	8	8	8	8	
	8		М10-20x50, 50, 01, 20	1	1	1		
	9		Гайка М8-ТН.5.01, 20 ГОСТ 5157-70	8	8	8		
	10		Шпилька 6,65 ГОСТ 9106-70	8	8	8		

1.435.2-28.3.02.04.00.00

Лист 2



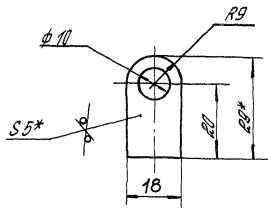
Обозначение	l, мм	Масса, кг
1.435.2-28.3.02.04.00.00	1505	0,62
-01	1470	0,61

- 1* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 Н14; h14; ± 0,14/2

Лист № 001
 Изготовитель
 Проверка
 Утверждение

1.435.2-28.3.02.04.00.01		Итого	Масса	Масса
Уголок		ρ	см. табл.	—
Лента ШС-М-3-1,2x50 ГОСТ 503-81		Лист	Листов 1	
		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Р. 00 (✓)



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; ± IT14.

1.435.2.28.3.02.04.00.03		
УЧО	Итого	Масса
	Р	0,01
Материал	Лист	1. Метров
	Лист 5-ПЧ-5 ПОРТ 19903-7У	
Лист 6-ПЧ-6 ПОРТ 14634-79		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

ИИЛ
Инж. З.А. Мухоморова
Инж. И.А. Мухоморов

Проект
Инженер
И.А. Мухоморов

Лист
И.А. Мухоморов

Код	Наименование	Код на листы	Примеч.
01	Документация	1.435.2.28.3.02.05.00.00	
02	Образный чертёж	1.435.2.28.3.02.05.00.00	
03	Исполнение	1.435.2.28.3.02.05.00.00	
04	Ручка	1.435.2.28.3.02.05.01.00	1
05	Ручка	1.435.2.28.3.02.05.01.00	1
06	Ручка	1.435.2.28.3.02.05.01.00	1
07	Листов	1.435.2.28.3.02.05.01.00	2
08	Листов	1.435.2.28.3.02.05.01.00	2

1.435.2.28.3.02.05.00.00	
Механизм	Итого
отгруженный	Лист
	Р
	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Код документа	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на листе 1.435.Р-РР.З.02.05.01.00							Примеч.	
					- 01								
				<u>Стандартные изделия</u>									
		6		Листы М10-74.5.01.20									
				ГОСТ 5515-70	2	2							
		7		Листы 16х14х10 ГОСТ Эле 6.4.30									
				ГОСТ 9550-80	1	1							
				Листы ГОСТ МЭМ-78									
		8		10.01.пс 6.01.20	2	2							
		9		15.01.пс 6.01.20	1	1							
				Шпильки ГОСТ 307-79									
		10		2,5х14.001	2	2							
		11		4х12.001	1	1							

1.435.Р-22.З.02.05.01.00 Лист 2
 Капирал Стрелцова Формат А4

Код документа	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на листе 1.435.Р-РР.З.02.05.01.00							Примеч.	
					- 01								
				<u>Документация</u>									
		А4	1.435.Р-22.З.02.05.01.00.06	Оборочный чертеж	×	×							
				<u>Детали</u>									
		1	1.435.Р-22.102.01.01.02	Отвержень	1	1							
		2	1.435.Р-22.З.02.05.01.01	Направляющая	1								
			-01	Направляющая		1							

1.435.Р-22.З.02.05.01.00

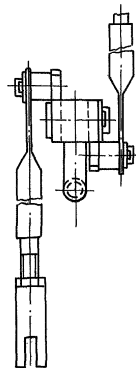
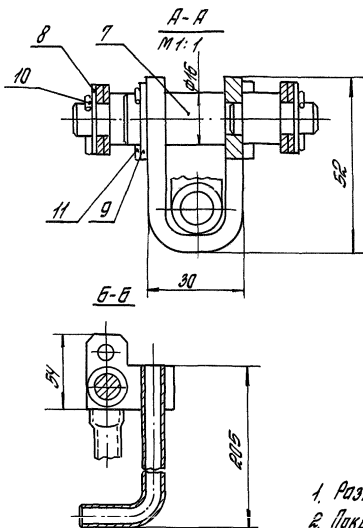
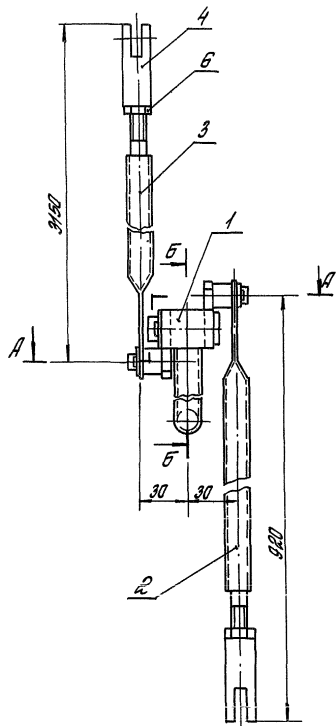
МП Лист Лист Лист	Лист Лист Лист	Лист	Лист
		Лист	Лист

№922

ЦНИИПРОТЕКТИВНИИ

1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00

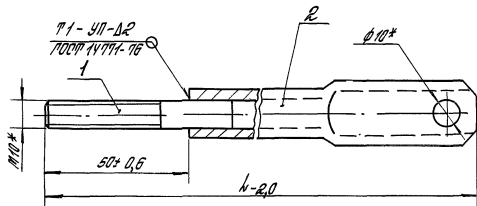
1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00-01 - зеркальное отражение
 Литальное - см. 1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00



1. Размеры для справок
2. Покрытие: Сталь ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. Б/4, кроме детали поз. 7 и посадочных мест.

			1.435.Р-2Р.З.02.05.00.00.00.05		
			Мех.с.ч.изм.		Итого Масса
			открытая		Р 4,2 1:2
			вращательный		Мет Метод 1
Тит	Исправлен	Ис-н	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
Рис. за	Исправлен	Ис-н			
От. инж.	Исправлен	Ис-н			
От. инж.	Исправлен	Ис-н			

R2.00 / ✓



Обозначение	l, м.м	Масса, кг
1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.00	894	0,71
-01	3.12У	2,49

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

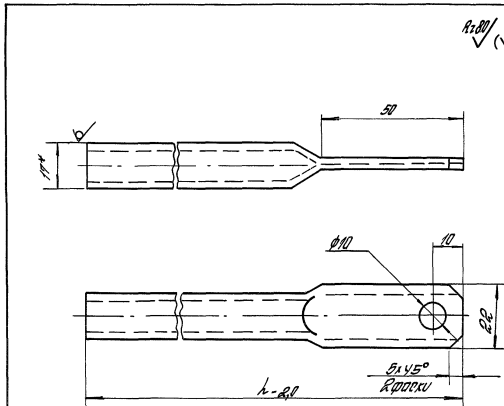
1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.00.05

Пяга
Оборочный чертёж

Услов. обозначение	Масса от табл.	Масса от листов 1

Формат А4

Калибрная стрелка



Обозначение	l, мм	Масса, кг
1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.01	844	0,67
-01	3.07У	2,45

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

1.435.Р-2Р.3.0Р.05.01.01

Направляющая

Услов. обозначение	Масса от табл.	Масса от листов 1

Калибрная стрелка

23343-04 42

Формат А4

Труба 10,2,2,ГОСТ3262-75

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Шиф. № табл. Материал и группа

Шиф. № табл. Материал и группа

Код	Стор.	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
ВЗ			1.435.2-28.3.02.06.00.00.05	Оборачный чертеш		
				<u>Оборачные единицы</u>		
ВУ	1		1.435.2-28.3.02.06.01.00	Кранштейн	1	
ВУ	2		1.435.2-28.3.02.06.02.00	Кранштейн	1	
				<u>Детали</u>		
ВЗ	4		1.435.2-28.3.02.06.00.01	Ролик	2	
ВУ	5		1.435.2-28.3.02.06.00.02	Крышка	2	
ВУ	6		1.435.2-28.3.02.06.00.03	Ось	2	
ВУ	7		1.435.2-28.3.02.06.00.04	Планка	1	
ВУ	8		1.435.2-28.3.02.06.00.05	Ось	1	
ВУ	9		1.435.2-28.3.02.06.00.06	Втулка	1	
ВУ	10		1.435.2-28.3.02.06.00.07	Шпилька	1	
ВУ	11		1.435.2-28.3.02.06.00.08	Шпилька	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		13		болт М4-8рх16.30.01.20		
				ГОСТ 7798-70	5	

1.435.2-28.3.02.06.00.00

Подвеска

Итого Лист Листов
 Р 1 2
 ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

ИИЛ
 ВКЗ
 Отт. инж. Шварцман
 Отт. инж. Царева

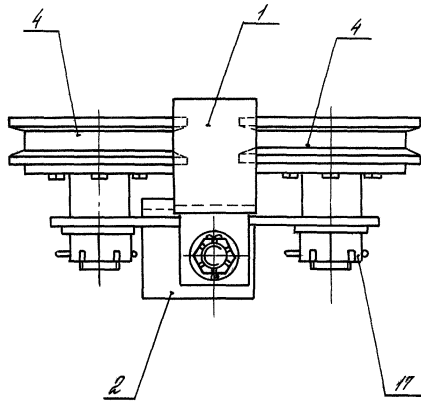
Проект
 Инженер
 С.И.С.

Код	Стор.	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Лайка ГОСТ 5918-70		
	14			МР-7Н.5.01.20	4	
	15			МР-7Н.5.01.20	2	
	16			Лайка МР-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5918-79	1	
	17			Лайка МР-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5919-73	2	
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
	18			12.01.10.6.01.20	3	
	19			16.01.10.6.01.20	1	
	20			24.01.10.6.01.20	2	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
	21			4.65П.029	6	
	22			12.65П.029	4	
				Шпильки ГОСТ 397-79		
	23			3Рх16 001	1	
	24			40х36 001	1	
	25			50х40 001	2	
	26			Кольцо РБ30		
				ГОСТ 13940-80	2	
	27			Подшипник 60205		
				ГОСТ 1242-81	2	

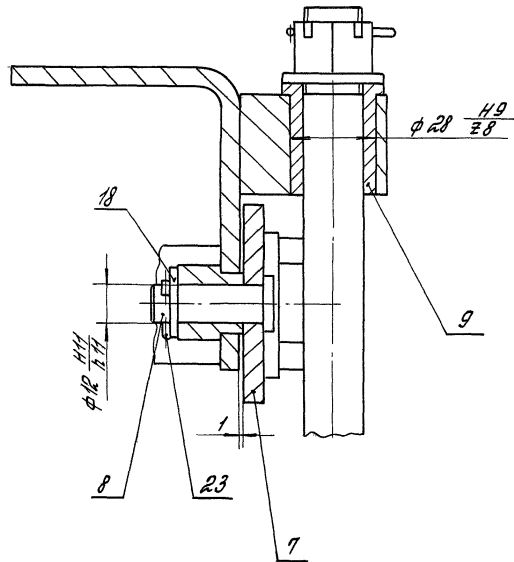
1.435.2-28.3.02.06.00.00

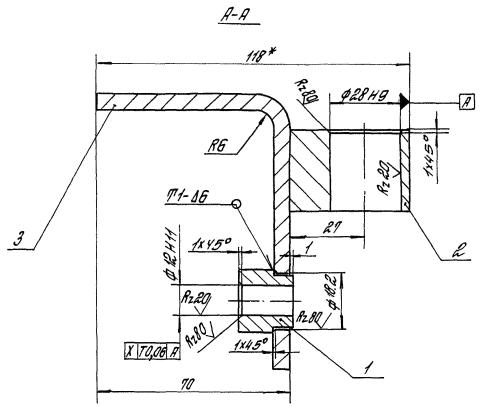
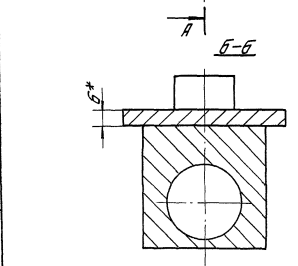
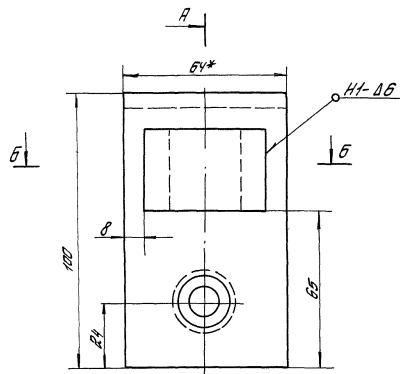
Лист 2

Вид Б
AUCM1
M 1:2



Вид В
AUCM1
M 1:1

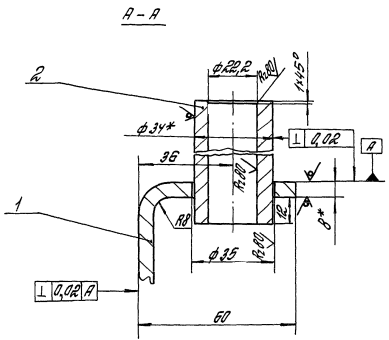
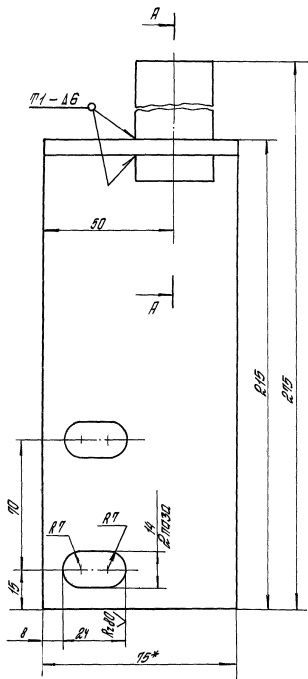




1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76.
2. *Размеры для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 14; \pm \frac{IT14}{2}$

Ц.И.И.Прот. Предельные и средние отклонения

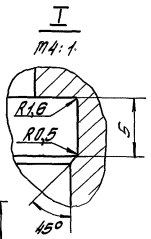
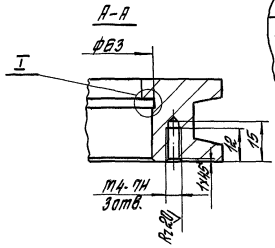
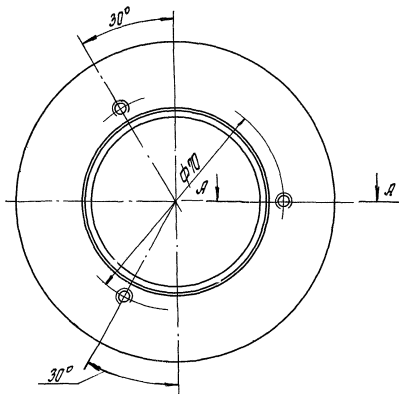
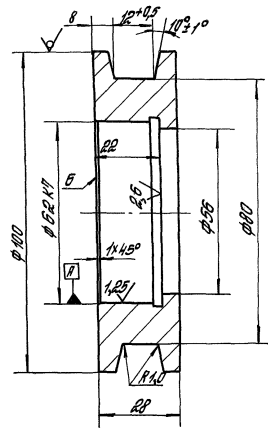
1.435.2-28.3.02.06.01.00.06			
Кранштейн	Лист	Масса	Масштаб
Сварочный чертёж	Р	0,9	1:1
Гип. [Signature]	Лист	Листов	1
Рук. зр. [Signature]	ЦНИИПРОТЗДАНИИ		
Ст. инж. [Signature]			
Ст. инж. [Signature]			



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76.
2. *Размеры для оправок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

				1.435.2-28. 3. 02. 06. 02. 00 05				
				Кронштейн		Итого	Масса	Максимум
				Рабочий чертёж		p	1,40	1:1
						Лист	Листов 1	
				ЦНИИПРОТЭДАННИ				
ИП	Исполнитель	Дата						
Сл. инж.	Инженер	14.12.76						
Сл. инж.	Проверка	14.12.76						
	Цветная	14.12.76						

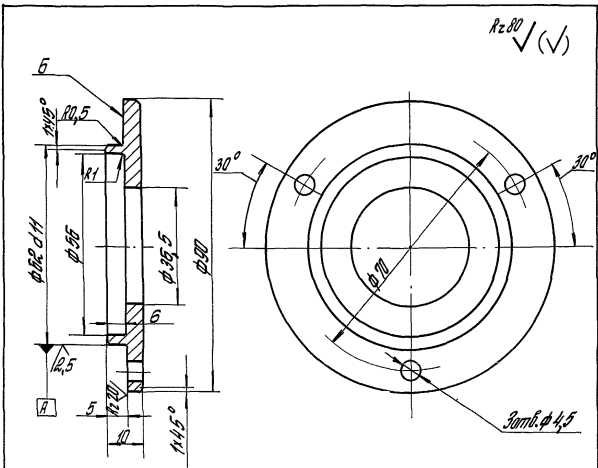
R280 (✓)



1. Допуск торцевых биелия поверхности Б относительно оси поверхности А $0,04$ мм.
2. Неуказанные предельные отклонения раз-тергов: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.

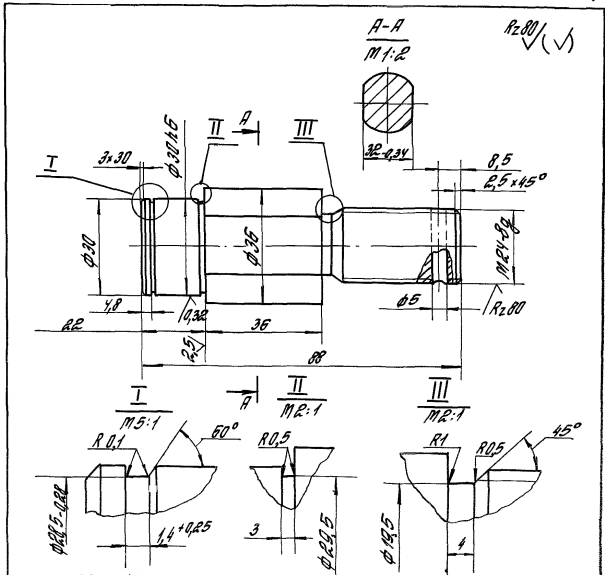
		1. А35. 2-28. 3. 02. 06. 00. 01	
		Ролик	
		Материал	Масштаб
		Р	0,94 1:1
		Лист	Листов 1
ТМЛ	Исполнитель	Контр.	
Вук зр.	Исполнитель	Контр.	
От. инж.	Исполнитель	Контр.	
От. инж.	Исполнитель	Контр.	
Круг	$\phi 100$ ГОСТ 2590-74	ЦНИИПРОТДАННИИ	
	45 ГОСТ 1050-74		

ИПР. № 100. Проверка и разработка чертежа



1. Допуск торцевого бленда поверхности Б относительно оси поверхности А 0,040 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; h 14; ± 0,14/2

		1. 435.2-28.3 02. 06. 00. 02	
		Итого	Масса
Крышка		Р	0,25
		Лист	Листов ?
И.И.	Проектировщик	Круг 8 ПОЛ ПОСТ 2590-11	
Рук. пр.	Изготовитель	в ст. 3 п. в. пост 535-19	
Ст. инж.	Проверен	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Ст. инж.	Шарава		

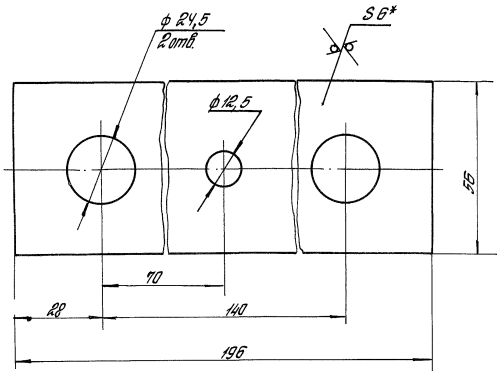


1. 30 ... 45 HRC₂.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h 14; ± 0,14/2.
3. Покрытие: Лим. Ц. тв. 9-36.

И.И. Шарава

		1. 435.2-28.3 02. 06. 00. 03	
		Итого	Масса
Ось		Р	0,48
		Лист	Листов ?
И.И.	Проектировщик	Круг 838 ПОСТ 2590-11	
Рук. пр.	Изготовитель	20 ПОСТ 1050-19	
Ст. инж.	Проверен	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Ст. инж.	Шарава		

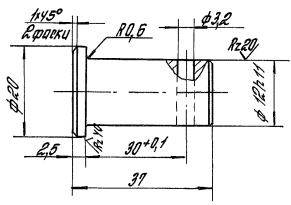
Rz20 (✓)



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

1.435.2-28.3.02.06.00.04			
Планка	Стадия	Масса	Масштаб
	р	0,516	1:1
	Лист	Листов	1
Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19503-74 в от. экз. ГОСТ 14637-79			
ИИИ	Инженер	Маш	
Рис. за	Листовод	Лист	
Ст. инж.	Циркуль	Сл.	
	Циркуль	Фин	

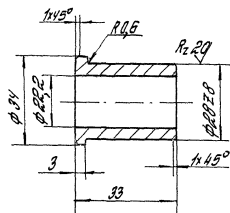
Rz20 (✓)



- 1. 30... 45 НХСз.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3. Покрытие: Хим. Ц. тв 9-36.

1.435.2-28.3.02.06.00.05			
Ось	Стадия	Масса	Масштаб
	р	0,025	2:1
	Лист	Листов	1
Лист В-22 ГОСТ 2550-71 20 ГОСТ 1050-74			
ИИИ	Инженер	Маш	
Рис. за	Листовод	Лист	
Ст. инж.	Циркуль	Сл.	
	Циркуль	Фин	

Rz 80 ✓ ✓



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

1.435.2-28.3.02.06.00.06

Втулка

Таблица Масса Материал

ρ 0,068 1:1

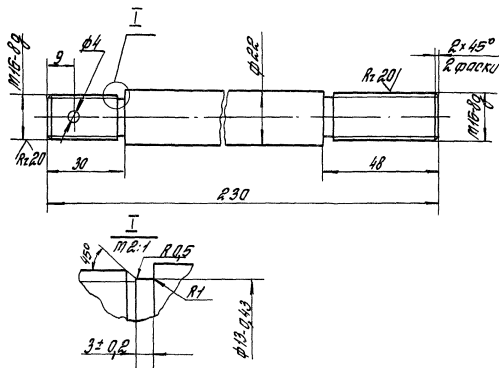
Лист Листов 1

Чугун ИЧ-1
ГОСТ 1585-85

ЦИЛИПРОВАНИИ

МПЛ Проделано
Рис. эр. Лихачевым
От инж. Царева
Ст. инж. Царева

Rz 80 ✓ ✓



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

1.435.2-28.3.02.06.00.07

Шпилька

Таблица Масса Материал

ρ 0,41 1:1

Лист Листов 1

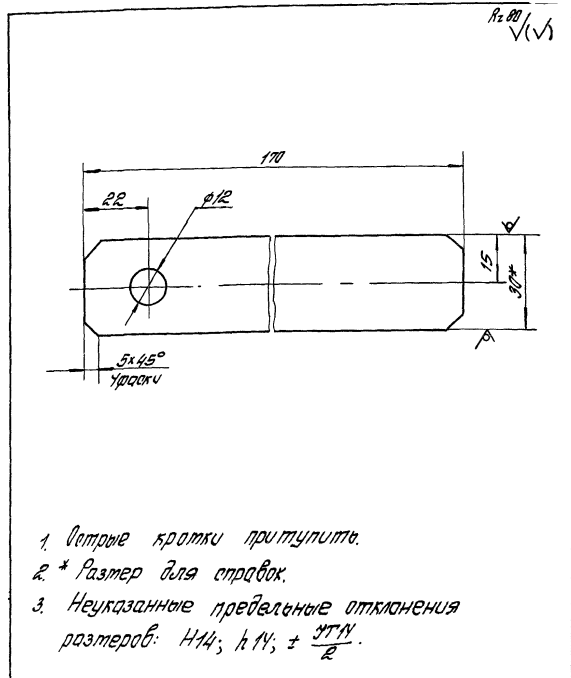
Круге ВРЧ ГОСТ 25.90-71
Вит 3 ГОСТ 5.35-79

ЦИЛИПРОВАНИИ

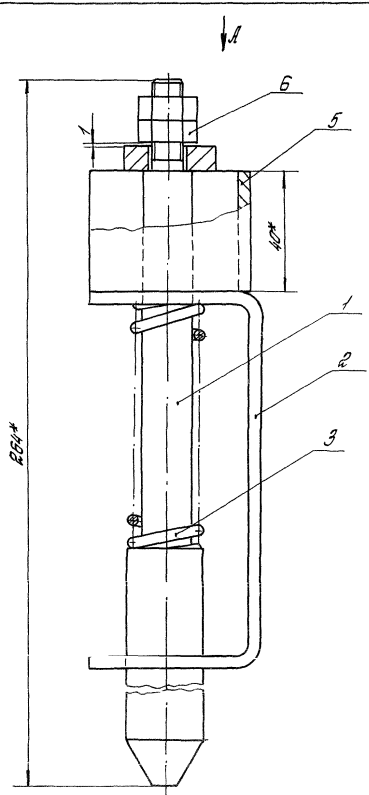
МПЛ Проделано
Рис. эр. Лихачевым
От инж. Царева
Ст. инж. Царева

Рисун. Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А3		1.435.2-28.3.02.07.00.05	Оборочный чертеш		
			<u>Детали</u>		
АУ	1	1.435.2-28.3.02.07.00.01	Палец	1	
АУ	2	1.435.2-28.3.02.07.00.02	Скоба	1	
АУ	3	1.435.2-28.3.02.07.00.03	Пружина	1	
АУ	4	1.435.2-28.3.02.07.00.04	Пластина	1	
БУ	5	1.435.2-28.3.02.07.00.05	Скоба		
			Лист Б-114-УГОСТ 19903-79 Лист В-114-УГОСТ 19903-79 (139x40) h 14; ±0,1	1	0,17 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	6		Пластина ПЛ-5-04-20 ГОСТ 5915-70	2	

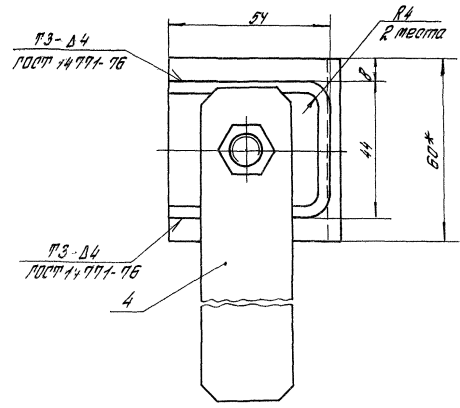
		1.435.2-28.3.02.07.00.00		
ИИД	Исполнитель	Шингалет	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	5
Рис. до	Людской			
От инж.	Сидорова			
ИИД	Сидорова			



		1.435.2-28.3.02.07.00.04		
		Пластина	Масса	Материал
			Р	0,31
		Лист		Листов 1
ИИД	Исполнитель	Пластина	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	5
Рис. до	Людской			
От инж.	Сидорова			
ИИД	Сидорова			



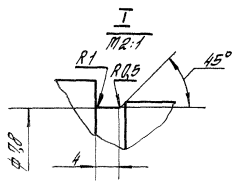
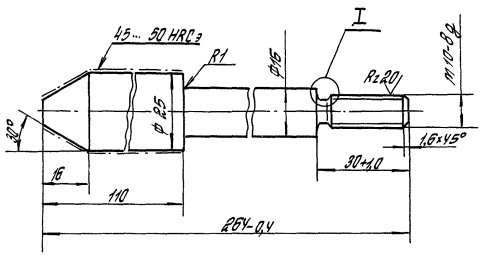
Вид А



1. Сварные швы выпалнять в среде уксусной кислоты.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.14 ; $\pm \frac{0.14}{2}$.

			1.435.2-2Р.3.02.07.00.00.05		
			Шпингалет сварочный чертёж		
			Италия	Масса	Масштаб
			Р	1,65	1:1
			Лист	Листов 1	
			ЦНИИПРОТЗДАННИ		
ИП	Проектировщик	М.П.			
Рук. гр.	Л. Каменев	12/11			
От. инж.	С. Пирацкий	12/11			
От. инж.	Шарова	12/11			

Rz 80 (✓)

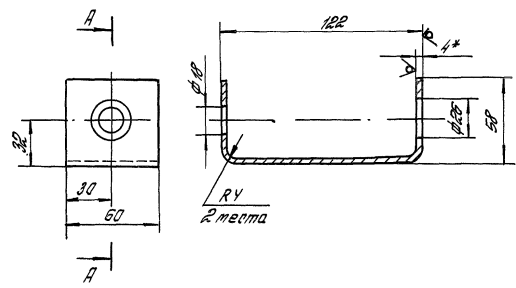


Неуказанные предельные отклонения
разработ: h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

		1.435.2-28.3.02.07.00.01		
Палец		Материал	Масса	Максимум
		p	0,64	1:1
		Лист	Листов 1	
ИИП	Игорь Леонов	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
Рук.зд	Людмила Митин			
Ст.инж.	Светлана Смирнова			
Ст.инж.	Светлана Смирнова			
Конт.	В.В. Пост 2590-71	45 ГОСТ 1050-71		

Rz 80 (✓)

A-A

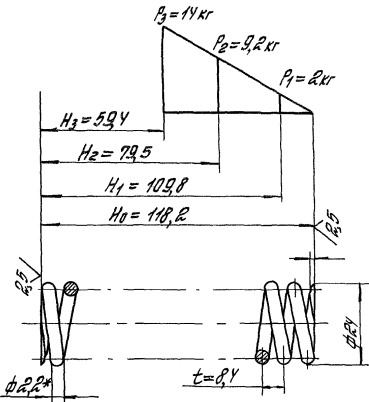


- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения
разработ: H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$

ИИП ИИП и ИИП

		1.435.2-28.3.02.07.00.02		
Скоба		Материал	Масса	Максимум
		p	0,41	1:2
		Лист	Листов 1	
ИИП	Игорь Леонов	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		
Рук.зд	Людмила Митин			
Ст.инж.	Светлана Смирнова			
Ст.инж.	Светлана Смирнова			
Конт.	Б.И. Ч 19903-71	8 Ст.З.п.б. ГОСТ 14531-79		

✓(✓)



1. 43... 50 HRC₂.
2. Длина развертки - 1918,4 мм.
3. Углы радиальных витков - 20°.
4. Число витков полное - 27,5.
5. Направление навивки - левое.
6. D_c = 21,8 мм
7. * Размер для оправки.
8. Покрытие: хит окс. прот.

1.435.2-2R.3.02.37.00.03

Пружина

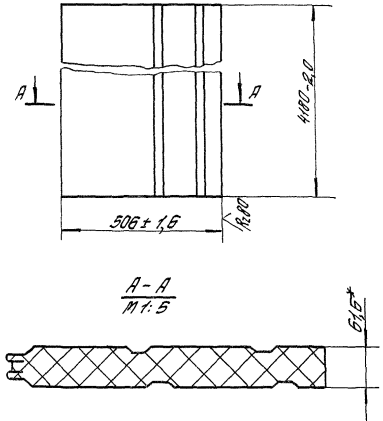
Таблица	Масса	Маркировка
Р	0,07	1:1
Лист	Листов 1	

Пробилока I-2,2
ГОСТ 9389-75

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Шкала: 1:1
Материал: 43ХН
Изготовитель: ЦНИИПРОМЗДАНИИ

✓(✓)



* Размер для оправки.

1.435.2-2R.3.02.00.00.03

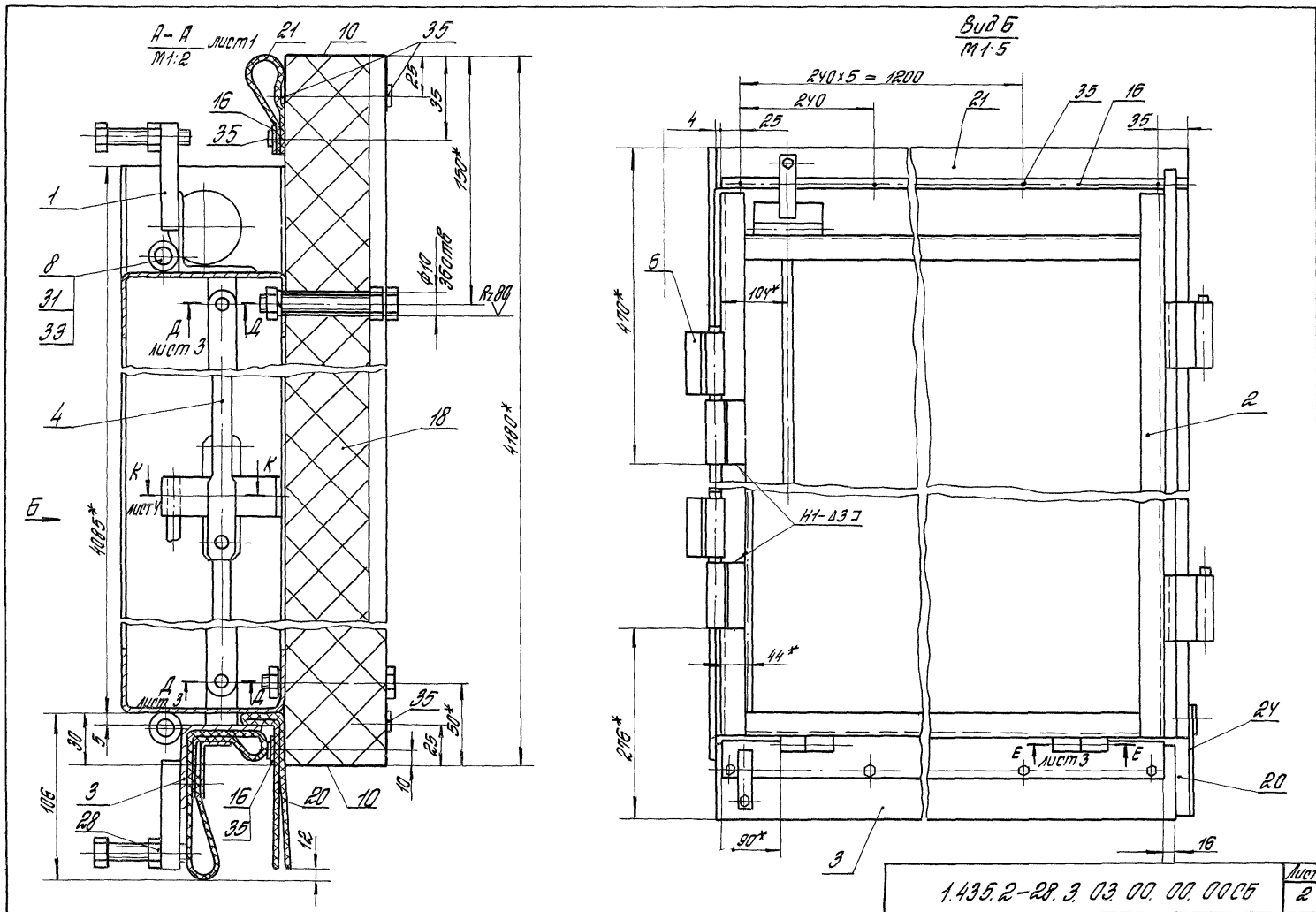
Панель

Таблица	Масса	Маркировка
Р	37,5	1:10
Лист	Листов 1	

ГОСТ 418.10.16.61-С.0,8
ГОСТ 23486-79

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Шкала: 1:1
Материал: 43ХН
Изготовитель: ЦНИИПРОМЗДАНИИ



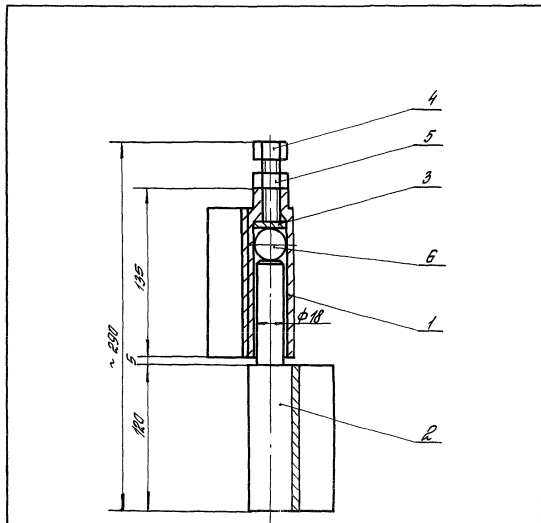
Исполн.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
AY			1435.Р-2Р.З.03.01.00.00.05	Оборачный чертен		
				<u>Оборачные единицы</u>		
AY	1		1435.Р-2Р.З.03.01.01.00	Полупетля	1	
AY	2		1435.Р-2Р.З.03.01.02.00	Полупетля	1	
				<u>Детали</u>		
AY	3		1435.Р-2Р.1.00.00.00.02	Прокладка	1	
AY	4		1435.Р-2Р.3.00.00.00.01	Болт	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Гайка М16-ПН.З.01.20 ГОСТ 5915-70		1	
	6		Шарик 5-19.05-Р ГОСТ 3922-81		1	

1.435.Р-2Р.З.03.01.00.00

Петля

Лист 1

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ



Размеры для сборки.

		1435.Р-2Р.З.03.01.00.00.05	
Исполн.	Дата	Лист	Листов
		Р	1:31 1:2
		Лист	Листов 1
Петля Оборачный чертен		ЦНИИПРОТЗДАНИЙ	

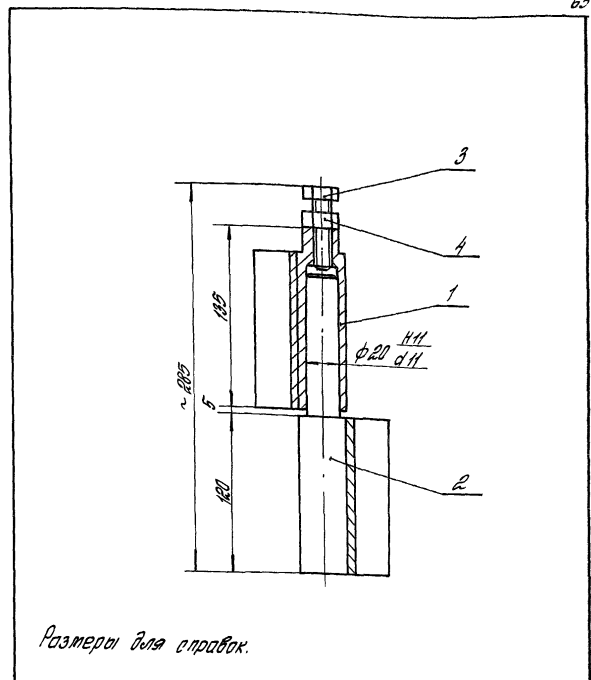
Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
АУ	1, 4, 35, 2-28, 3, 03, 02, 00, 00, 05	Оборачной чертень			
			<u>Оборачные единицы</u>		
АУ	1, 4, 35, 2-28, 3, 03, 01, 01, 00	Полупетля	1		
АУ	2, 1, 4, 35, 2-28, 3, 03, 02, 01, 00	Полупетля	1		
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Болт М16-Врх 45.58.01.20 ГОСТ 7158-70	1	
	4		Полка М16-ПН 5.01.20 ГОСТ 5915-70	1	

1.4.35.2-28.3.03.02.00.00

Петля

Лист
ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Исп. [подпись]
Проверил [подпись]
Инж. [подпись]
Ст. инж. [подпись]
Инж. [подпись]



Размеры для справок.

1.4.35.2-28.3.03.02.00.0005

Петля
Оборачной чертень

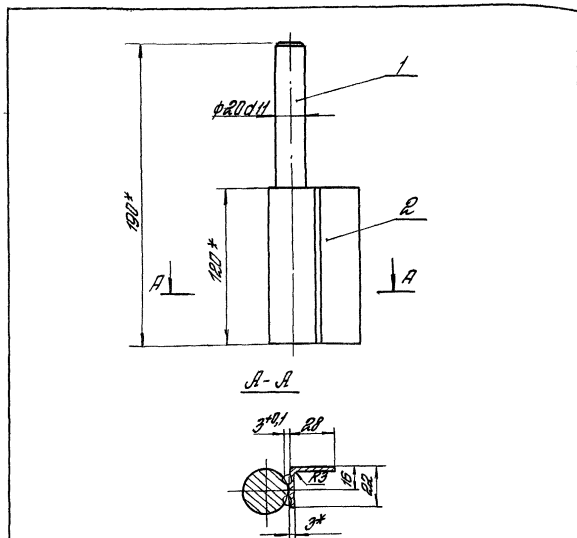
Лист 1,35
Лист 1:2
Лист 1

Исп. [подпись]
Проверил [подпись]
Инж. [подпись]
Ст. инж. [подпись]
Инж. [подпись]

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
АУ	1	1.435.2-28.3.03.02.01.00.05	Оборачивный чертёж		
			<u>Детали</u>		
АУ	1	1.435.2-28.3.01.01.01.01	Отвертка	1	
БУ	2	1.435.2-28.3.03.02.01.01	Уголок		
			Лист Б-ИИЗ Лист 19903-ПУ		
			В.И.З.М.Б.П.Т.14639-78		
			(45 x 120) h 14; $\pm 0,1$	1	0,11 кг

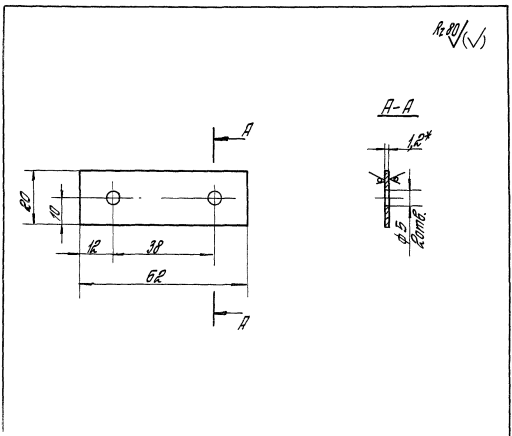
Итого по листу	Копировал	Стрелюцова	1.435.2-28.3.03.02.01.00		
			Полупетля		
Итого по листу	Копировал	Стрелюцова	Лист	Листов	
			ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		
			Формат АУ		



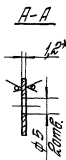
1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа.
 2* Размеры для справок.
 3 Неказанные предельные отклонения размеров: h 14; $\pm \frac{0,1}{2}$

			1.435.2-28.3.03.02.01.00.05		
			Полупетля		
			Оборачивный чертёж		
Итого по листу	Копировал	Стрелюцова	Лист	Листов	
			р	0,89	1:2
			ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		
			Формат АУ		

Копировал Стрелюцова 23343-04 67

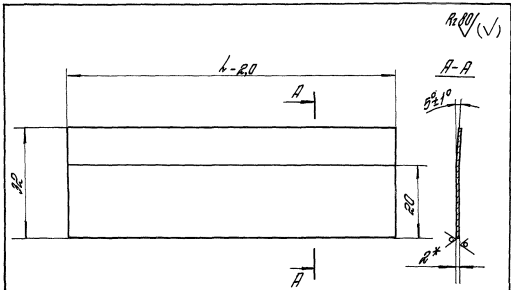


Rz 20 (✓)



1.* Размер для справок
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; к14; + $\frac{3T14}{2}$.

		1.4.35.2-2R.3.03.00.00.01	
Плоская		Исп. №	Масса
		Р	1:1
		Лист	Листов 1
ИПН	Игорев	04 6-ИИ-1Р ГОСТ 19904-74	
С.И.С.В.	Иванов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
С.И.С.В.	Иванов	04 80ТЭ по 6-ИИ.МТ.ГОСТ14908-80	
С.И.С.В.	Иванов		



Rz 20 (✓)

Обозначение	L _н мм	Масса, кг
1.4.35.2-2R.3.03.00.00.02	4180	1,1
-01	4180	1,08
-02	5380	1,3
-03	5380	1,27

1.* Размер для справок
 2. Неуказанные предельные отклонения: Н14; к14; + $\frac{3T14}{2}$.

Имеются в наличии

		1.4.35.2-2R.3.03.00.00.02	
Нащельник		Исп. №	Масса
		Р	1:1
		Лист	Листов 1
ИПН	Игорев	04 6-ИИ-2,0 ГОСТ 19903-74	
С.И.С.В.	Иванов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
С.И.С.В.	Иванов	04 80ТЭ по 6-ИИ.МТ.ГОСТ15523-70	
С.И.С.В.	Иванов		

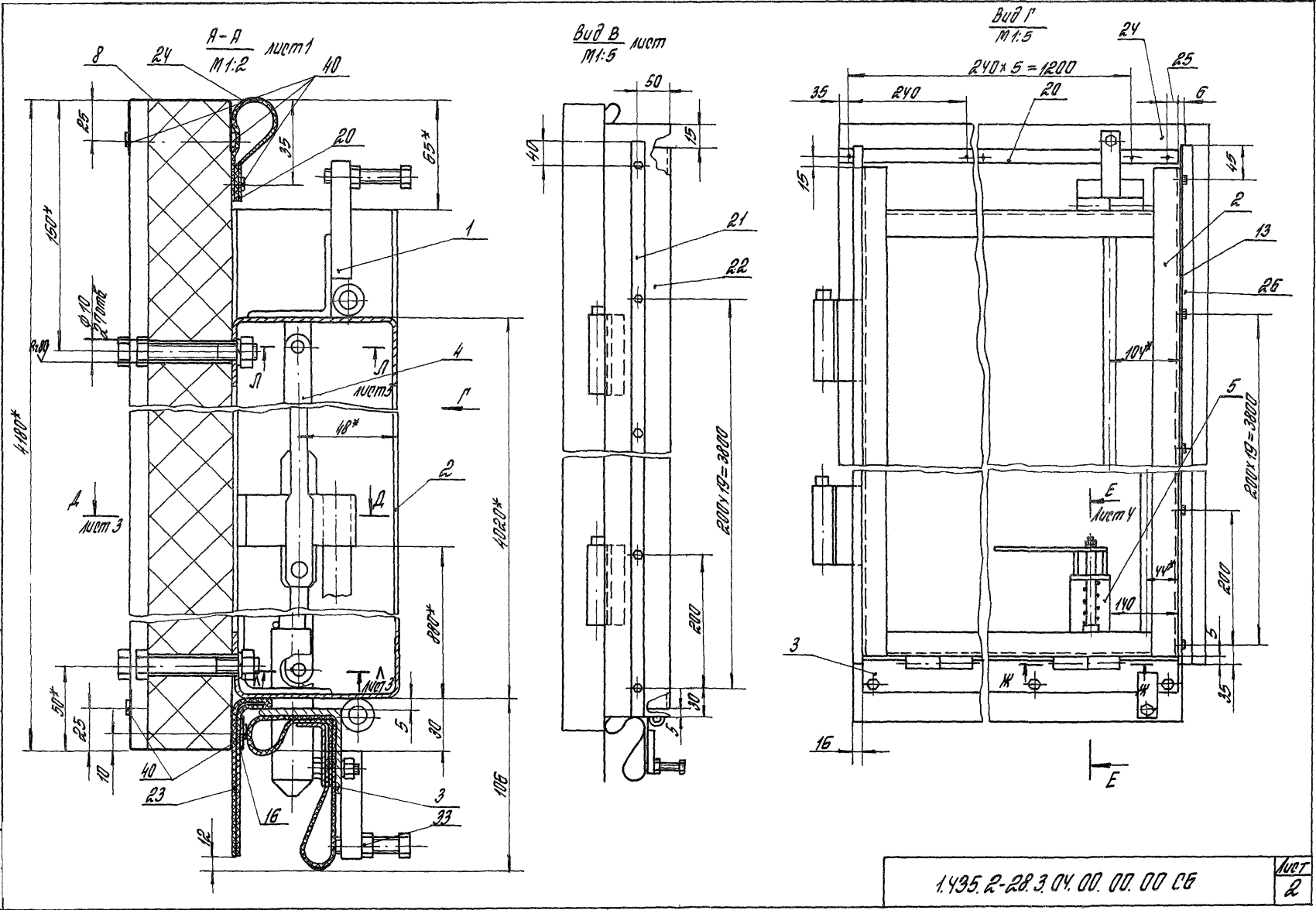
Вид работ	Виды	Мат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Стандартные изделия</u>		
	32			Болт М10-Вр-ВЛ 5В 01.20 ГОСТ 7798-70	24	
	33			Пайка М10-ПН.5.01.20 ГОСТ 5915-70	28	
	34			Пру.22-10 х 12.2017-9мб 438 ГОСТ 9850-80	2	
	35			Шайба 10.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	24	
	36			Шайба 10.01.01.20 ГОСТ 9849-78	10	
				Шпильки ГОСТ 391-59		
	37			2,5х14.001	2	
	38			3,2х16.001	8	
				<u>Прочие изделия</u>		
	39			Винт В6х14 ТУ 36-2112-78	18	
	40			Защелка ЗК-12 ТУ 36-2088-85	12	
	41			Шайба уплотнительная ШУБ ТУ 36-2130-78	48	
	42			Клей № 88-Н17 ТУ 36-105-1061-82	0,1кг	
1435.2.28.3.04.00.00						Лист 3

Обозначение	1/2 шт	Масса, кг
1435.2.28.3.04.00.00	480	37,2
-01	5380	47,6

*Размер для образков.

1435.2.28.3.04.00.00.01		
Панель	Итого	Масса
Р	шт.	Материал
Лист	Листов	—
1175.1.1016.61-С.8 ГОСТ 23406-79	—	—
ЦИНИПРОДУКЦИОННИ		

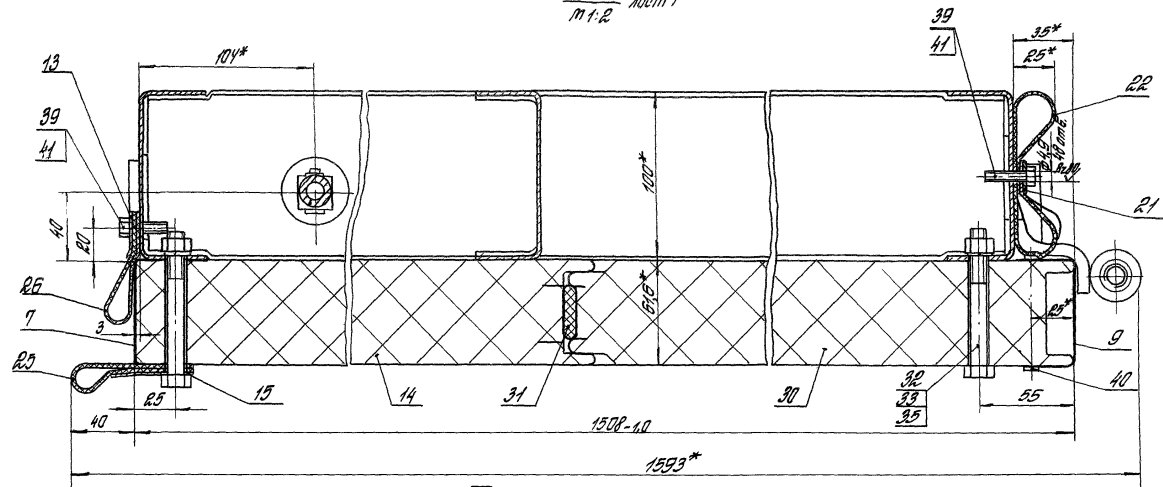
1175.1.1016.61-С.8



1.935.2-28.3 04. 00. 00. 00 CG Лист
2

Цифры в скобках показывают размеры в мм

Б-Б
М 1:2
лист 1

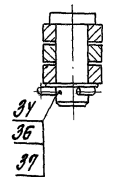
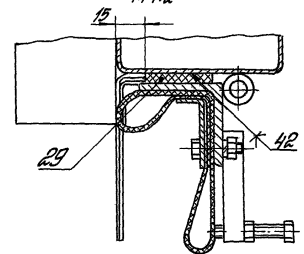
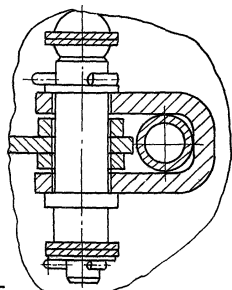
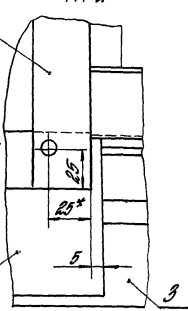
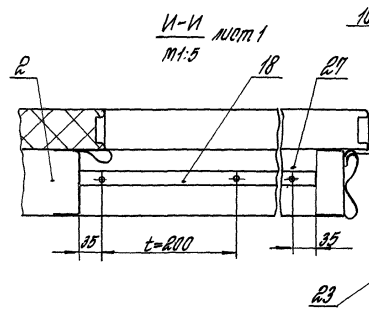


II-II
М 1:2
лист 1

А-А
М 1:1
лист 2

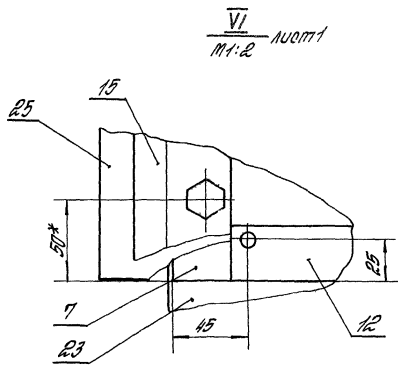
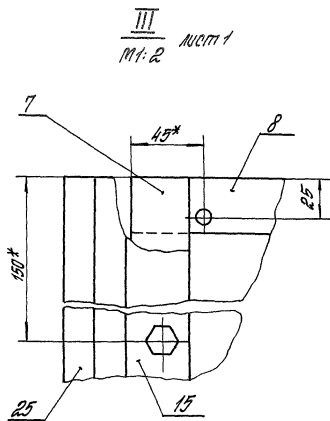
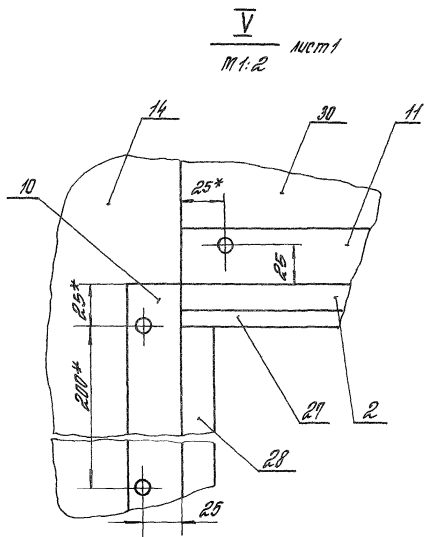
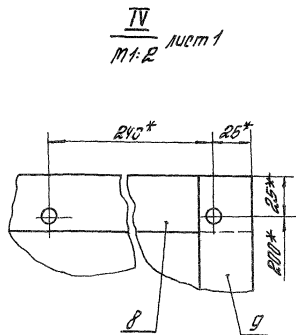
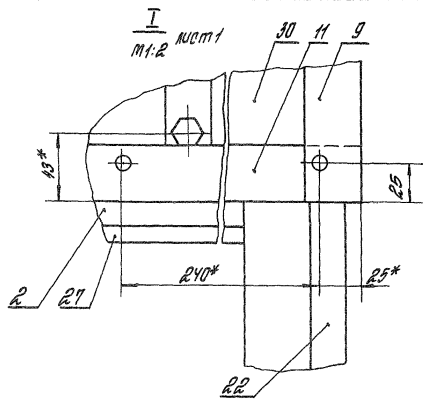
К-К
М 1:2
лист 1

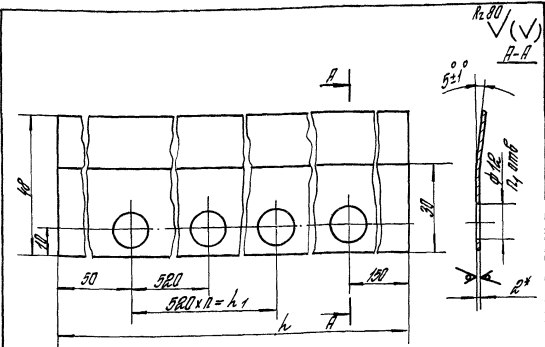
Д-Д
М 1:1
лист 3



1.435.2-28.3.01.00.00.00.00	лист 3
-----------------------------	--------

Копирован Стрельцова 23343-04 73





Обозначение	h, мм	h ₁ , мм	п	п ₁	Масса, кг
1.435.2-28.3.04.00.00.02	4180	3640	7	9	1,8
-01	5380	4880	9	11	2,4

1* Размер для справок
 ε. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; h14; $\pm \frac{IT7}{2}$

1.435.2-28.3.04.00.00.02		Стандарт	Материал	Методы об
Щельник		Р	от табл.	—
ИИИ	Поперек	Лист	Листов 1	5
Рис. за	Циклограмм	Лист	Листов 1	
От инж.	Строганов	Лист	Листов 1	ЦНИПРОТЗДАНИИ
От инж.	Царев	Лист	Листов 1	

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
А3		1.435.2-28.3.05.00.00.00.05	Оборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
А4	1	1.435.2-28.3.05.00.00.01	Пластина	4	
А4	2	1.435.2-28.3.05.00.00.02	Ребро	7	
А4	3	1.435.2-28.3.05.00.00.03	Примит	1	
А4	4	1.435.2-28.3.05.00.00.04	Примит	1	
А4	5	1.435.2-28.3.05.00.00.05	Примит	1	
А4	6	1.435.2-28.3.05.00.00.08	Примит	1	
А4	7	1.435.2-28.3.05.00.00.07	Балка		
Шремер 150x50x4 ГОСТ 19003-79 от 3 п.6 ГОСТ 19034-79 h = 470,4; R ₁ 20; R ₂ 20					
А4	8	1.435.2-28.3.05.00.00.08	Направляющая	2	36,5 кг
Шремер 150x50x4 ГОСТ 19003-79 от 3 п.6 ГОСТ 19034-79 h = 320,0; R ₁ 20; R ₂ 100					
А4	9	1.435.2-28.3.05.00.00.09	Накладка	1	24,5 кг
Шремер 150x50x4 ГОСТ 19003-79 от 3 п.6 ГОСТ 19034-79 (104,9) h 14; R ₁ 100					

1.435.2-28.3.05.00.00.00		Стандарт	Материал	Методы об
Ригель		Р	1	3
ИИИ	Поперек	Лист	Листов 3	5
Рис. за	Циклограмм	Лист	Листов 3	
От инж.	Строганов	Лист	Листов 3	ЦНИПРОТЗДАНИИ
От инж.	Царев	Лист	Листов 3	

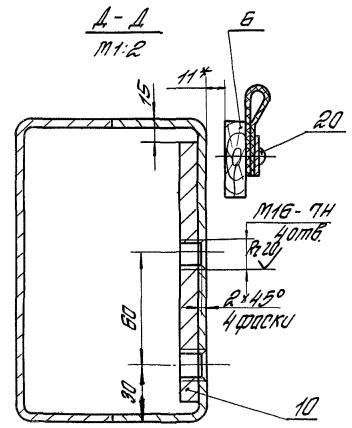
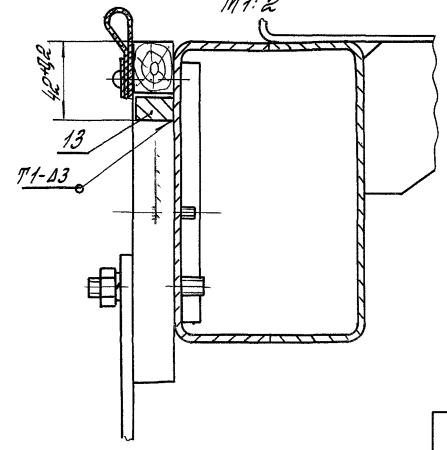
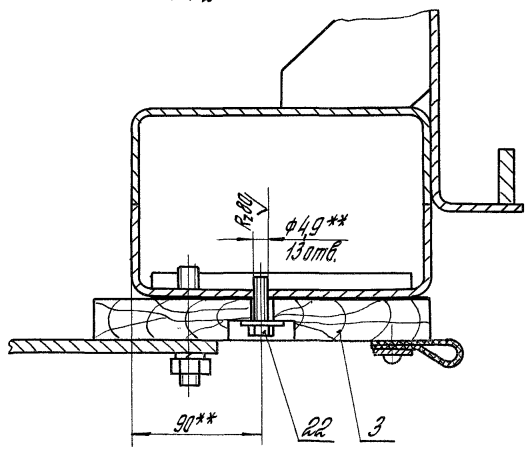
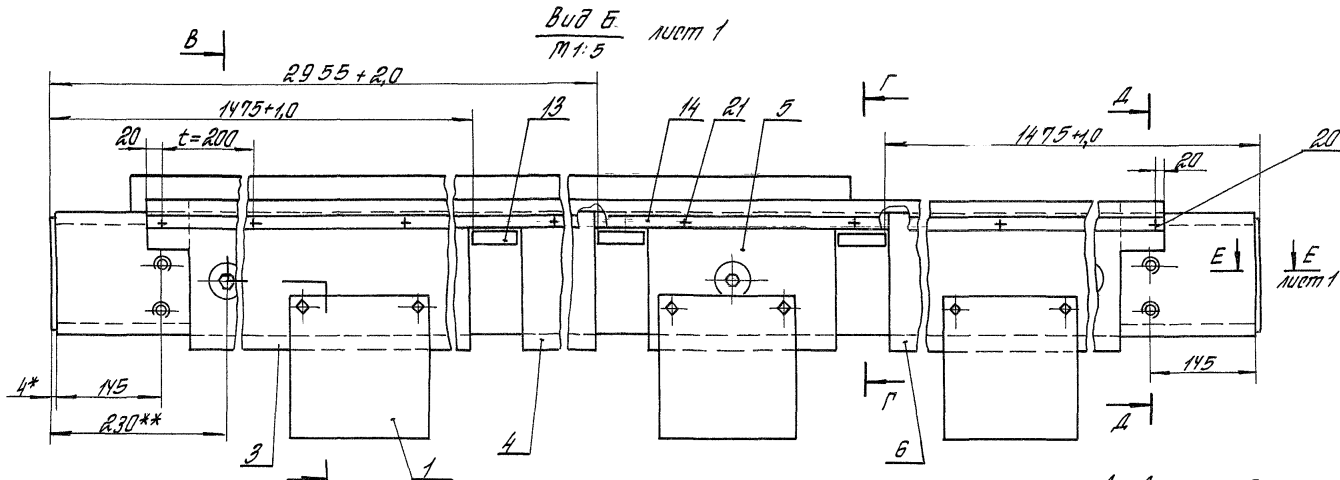
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1.435.2-22.3.05.00.00.11	Пластина Б-ПН-В ГОСТ 19903-74 лист в отп. б. ГОСТ 14631-79		
		(180x130) h 14; K2 180°	2	1,5 кг
Б4	1.435.2-22.3.05.00.00.12	Направляющая 8x30 ГОСТ 103-76 Полоса в отп. б. ГОСТ 535-79		
		h = 3,200; K2 80°	1	6 кг
Б4	1.435.2-22.3.05.00.00.13	Уплотнение Пластина I, рунд ПТКЦ-С, 2-49 ГОСТ 1330-77		
		(4510x120)-2,0	1	1,22 кг
Б4	1.435.2-22.3.05.00.00.14	Пластина Лист в отп. б. ГОСТ 535-79		
		h = 50 h 14; K2 80°	3	0,11 кг
Б4	1.435.2-22.3.05.00.00.15	Панель ОУ Б-ПН-ОТ ГОСТ 19904-74 в отп. б. ПН-ПТ ГОСТ 19910-80		
		(201x4510) h 14; K2 180°	1	0,5 кг
Б4	1.435.2-22.3.05.00.00.16	Прокладка Лента полиэтиленовая Мс. 0,4x180 x 4510		
		лист ГОСТ 10354-82	1	0,3 кг
1.435.2-22.3.05.00.00.00				лист 2

Копировал Отрепцова

Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Стандартные изделия		
17		Шпатель М10-80x65,58		
		0,1,20 ГОСТ 22042-76	8	
18		Губка М10-ПН.5.01,20		
		ГОСТ 5915-70	8	
19		Шпатель М.5.51.029		
		ГОСТ 6402-70	8	
20		Шпатель 1-2,5x13		
		ГОСТ 1144-80	2	
21		Шпатель 1-2,5x20		
		ГОСТ 1144-80	23	
		Прочие изделия		
22		Винт самонарезающийся в отп. б. ГОСТ 2142-78		
			13	
1.435.2-22.3.05.00.00.00				лист 3

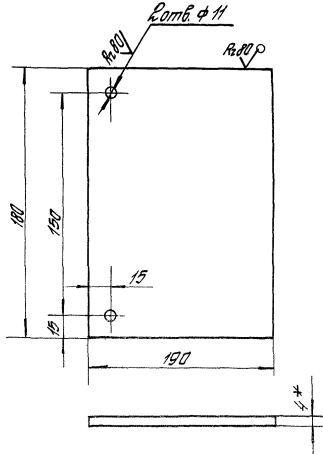
Копировал Отрепцова



Изд. 1985г. Изготовление и сборка. Взам. инв. № 12

1.435. 2-22 3.05.00.00.00.00.06 лист 2

✓(✓)



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

1.435.2-28.3.05.00.00.01

Пластина

Итого	Масса	Масштаб
Р	0,67	1:2
Лист		Листов ?

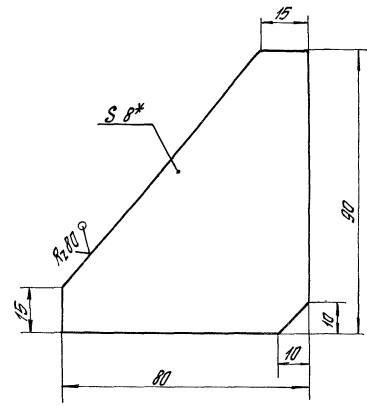
Лист Б-ПН-4 пост 19903-74
В Ст.Злс Б пост 14637-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ИИИ
Лист 22
Ст. инж. Сидорова

ИИИ
Лист 22
Ст. инж. Чарова

✓(✓)



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

1.435.2-28.3.05.00.00.02

Ребра

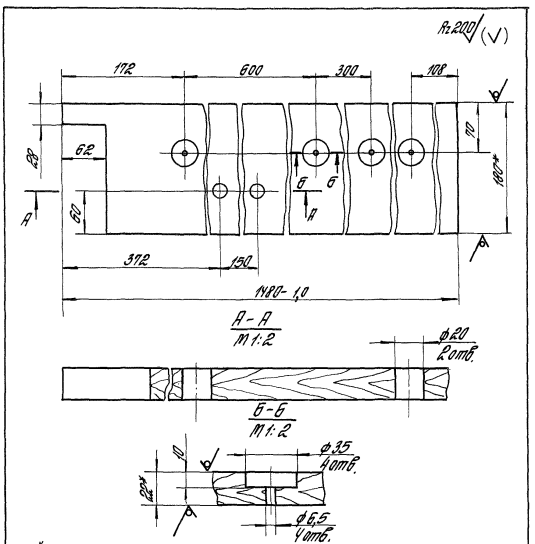
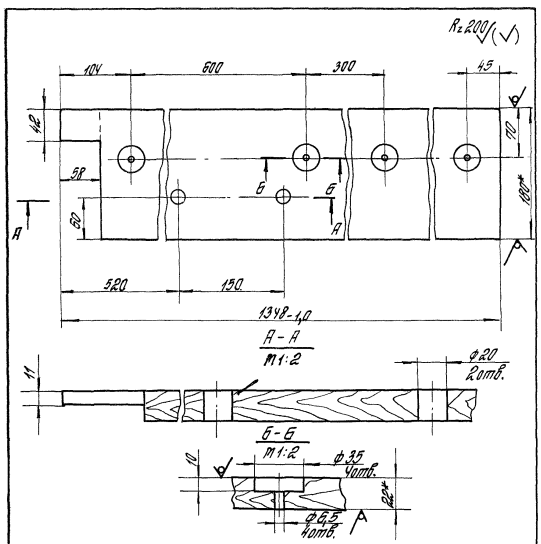
Итого	Масса	Масштаб
Р	0,29	1:1
Лист		Листов ?

Лист Б-ПН-8 пост 19903-74
В Ст.Злс Б пост 14637-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ИИИ
Лист 22
Ст. инж. Сидорова

ИИИ
Лист 22
Ст. инж. Чарова



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $M 14; H 14; \pm \frac{0.15}{IT14}$
3. Антигигиенизировать кремнефтористым аммиаком по ОСТ 6-08-2-15.

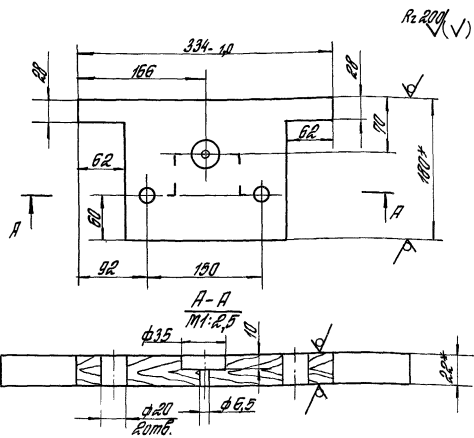
1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $M 14; H 14; \pm \frac{0.15}{IT14}$
3. Антигигиенизировать кремнефтористым аммиаком по ОСТ 6-08-2-15.

Цифр по методу, материал и форма. Заполнить

Цифр по методу, материал и форма. Заполнить

				1.435.2-28.3.05.00.00.03		
Приним				Таблица	Масса	Материал
				Р	3,8	1:4
МПП	Исполнитель	Дата		Лист	Листов 1	
Рук. экз.	Исполнитель	Дата		Лист 1 из 1		
От. инж.	Исполнитель	Дата		Лист 1 из 1		
От. инж.	Исполнитель	Дата		Лист 1 из 1		
Лист 1 из 1				Лист 1 из 1		

				1.435.2-28.3.05.00.00.04		
Приним				Таблица	Масса	Материал
				Р	4,2	1:4
МПП	Исполнитель	Дата		Лист	Листов 1	
Рук. экз.	Исполнитель	Дата		Лист 1 из 1		
От. инж.	Исполнитель	Дата		Лист 1 из 1		
От. инж.	Исполнитель	Дата		Лист 1 из 1		
Лист 1 из 1				Лист 1 из 1		



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ; нЧ; ±УТЧ.
3. Антибактериальную крестнефтористым аманит по ГОСТ 6-08-2-75.

1.435. 2-2R. 3.05. 00. 00. 05

Приним

Таблица Масса Массовый

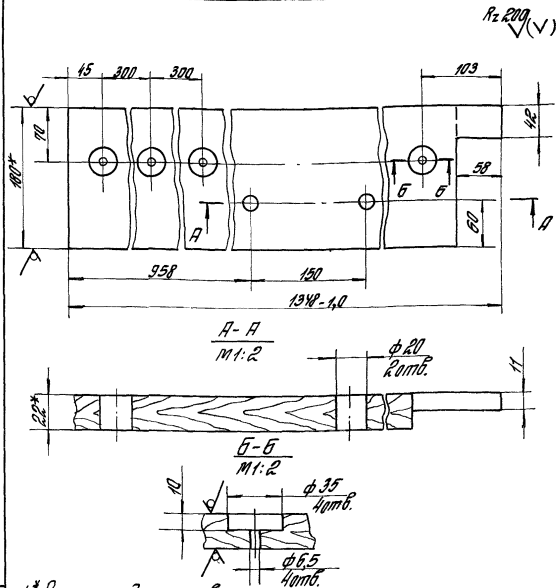
ρ 0,65 1,4

Лист Листов 1

МПЛ Проводов Свч
РК. ЗР Лексисовы Свч
От. инж. Шарова З.Ф.

Материалы хвостных
паров Р201 одот (180х22)
ГОСТ 8486-86 Е

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ; нЧ; ±УТЧ.
3. Антибактериальную крестнефтористым аманит по ГОСТ 6-08-2-75.

1.435. 2-2R. 3.05. 00. 00. 06

Приним

Таблица Масса Массовый

ρ 3,8 1,4

Лист Листов 1

МПЛ Проводов Свч
РК. ЗР Лексисовы Свч
От. инж. Шарова З.Ф.

Материалы хвостных
паров Р201 одот (180х22)
ГОСТ 8486-86 Е

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ

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

Колонт.	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.Р-28.3.06.00.00.00-01	Примеч.
				<u>Документация</u>		
*			1.435.Р-28.3.06.00.00.00.00	Оборонный чертеш	⊗ ⊗	*РЗ; АУ
				<u>Детали</u>		
АУ	1		1.435.Р-28.1.09.00.00.01	Анкер Пластина Б-АН-10 ГОСТ 12903-79 Лист 3 лс Б ГОСТ 14634-79	3 2	
БУ	2		1.435.Р-28.1.09.00.00.02 -01	(100 x 100) h 14; Rz 80 (100 x 450) h 14; Rz 80	1 1	0,75 кг 3,25 кг

				1.435.Р-28.3.06.00.00.00			
Экз.		Лист		Лист		Лист	
Р		1		2		3	
Упор				ЦНИИПРОТЗАНИИ Формат АУ			
Копирабл. Стрельцаба							

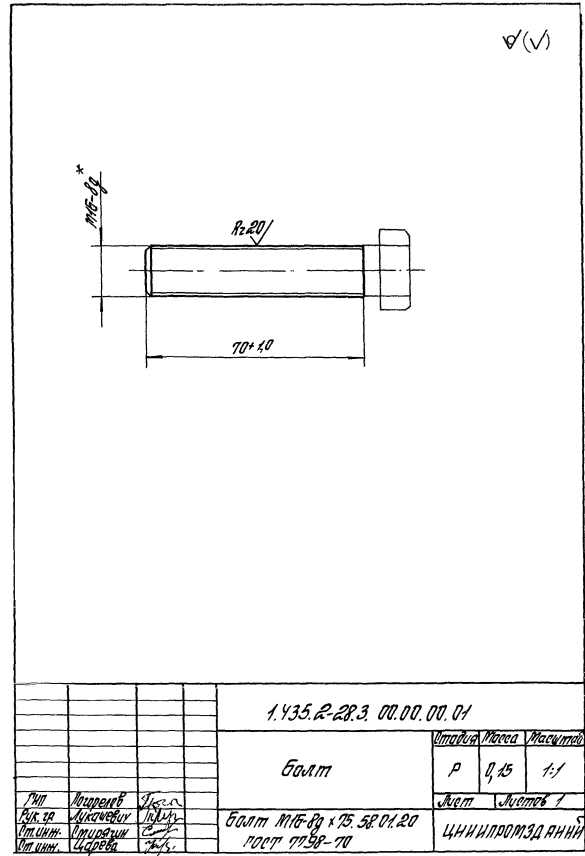
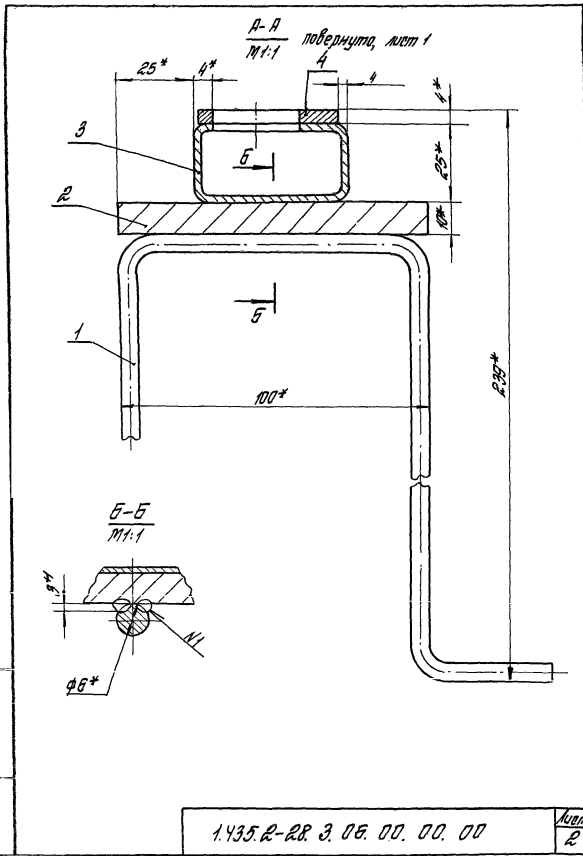
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Колонт.	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.Р-28.3.06.00.00.00-01	Примеч.
				Порол		
БУ	3		1.435.2-28.3.06.00.00.03 -01	Пруда 50 x 25 x 2-10 лс ГОСТ 8645-68 h = 100 h 14; Rz 80 h = 450 h 14; Rz 80	1 1	0,22 кг 0,94 кг
БУ	4		1.435.Р-28.3.06.00.00.04	Накладка Б-АН-4 ГОСТ 12903-79 Лист 3 лс Б ГОСТ 14634-79 (95 x 450) h 14; Rz 80	1	0,07 кг

				1.435.Р-28.3.06.00.00.00			
						Лист 2	

23343-04-83

Шифр под. Поверх. и вата. Бланк № 14



√(√)

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код															
		Мелкосортная сталь 093 300; 095 300				Среднесортная сталь 093 200; 095 200				Крупносортная сталь 093 100; 095 100							
Расход, кг																	
Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19	Квадрат от 19
ВРЧ 2-УХЛ 1			5,95														

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																
		Манкаметалловая сталь 091 200; 091 300				Манкаметалловая сталь 091 100				Листовая оцинкованная сталь 111 100				Гнутые профили 112 000				
Расход, кг																		
δ от 100,18	δ от 1,90	Рис. 1	Волнистая	Итого	Учет котх = 1,05	δ = 4	Учет котх = 1,05	Итого	Учет котх = 1,05	По серии	О	О	О	Итого	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	
ВРЧ 2-УХЛ 1				14,34	15,06	62,78		62,78	65,92	306,64				321,97				

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код															
		Клей ВР-НП-УЗ 231 371			Резина-пластмасса 254 330			Ленополиуретан 264 000			Ленорезина 253 571			Ленопластмасса 533 371			Ленопластмасса 221 100
Расход, кг																	
По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05	По серии	Учет котх = 1,05		
ВРЧ 2-УХЛ 1		0,1	1,105	23,99	25,19	62,4	63,42	1,04	1,09	36,45	38,3	0,9	0,95				

Шифр по табл. 1 и 2

1.435. 2-28 3 00.00.00 00 РМ

ведомость расхода материалов

М.П.	Подпись	Дата
Рис. 20	Лихачев	10.04
От. инж.	Сидоров	09.04
От. инж.	Иванов	09.04

Итого: 1

ЦНИИПРОТЗДАНИЙ