

СЕРИЯ 1.435.2-28

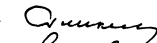
ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ
НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°С

ВЫПУСК 2

ворота распашные для проема 3,6х3,6м
рабочие чертежи

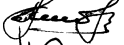
РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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 № 6-955
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗ ОТ 28.06.88 № 64

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 ТУ 36-2766-85.

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 $1,85 \text{ м}^2 \cdot \text{час} \cdot \text{°C} / \text{ккал}$.

1.5. Воздухопроницаемость ворот должна быть не более $6^{\text{м}} = 10 \text{ кг} / \text{м}^2 \cdot \text{час}$.

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 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 ворот в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводовми, характеризующими качество изготовления и эффективность 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 сертификатами заводов-поставщиков, а при их отсутствии — данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии

1.435.2-28. 2. 00. 00. 00. 00. 00. 00

Ворота распашные
ВР 36 x 36 - 4ХЛ1

Техническое описание

Лист	Лист	Лист
Р	Т	З

ЦНИИОСПКАСТАНСТРОИ

Гл. констр.	Моргунов	СР 2.15
Зав. сект.	Зотов	10.24
Н. констр.	Петров	10.24
Констр.	Иванов	1.04

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 Rz 80 по ГОСТ 2789-73. Ризки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые края должны быть притуплены.

3.3. Технология изготовления деталей и сборочные единицы ворот должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

3.5. Сборные 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, загараний, 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 отхода без перекоса сопрягаемых деталей. Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

5.2. Элементы бирот должны быть оградителены только после проверки качества изготовления.

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

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

6. Требования к маркировке.

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

Имя и фамилия, Инициалы и дата Взам.инв.№

Код	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	9	1435.2-28.2.07.00.00.00-01	Уплотнитель	1	
А4	10	1435.2-28.2.08.00.00.00	Механизм открывания	1	
	11	1435.2-28.2.08.00.00.00-01	Механизм открывания	1	
			<u>Цепи</u>		
А4	12	1435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	8	
А4	13	1435.2-28.1.00.00.00.02	Прокладка	2	
А4	14	1435.2-28.1.00.00.00.03	Шпилька	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болты ГОСТ 7798-70		
	15		M 10-6g x 25.58.0130	4	
	16		M 16-6g x 20.58.0130	4	
	17		M 16-6g x 45.58.0130	2	
	18		Гайка M 16-6H.5.0130		
			ГОСТ 5915-70	2	
	19		Ось 6-10 h 11 x 28 B-3065 430		
			ГОСТ 9630-80	4	
	20		Шайба 10 65Г 0130		
			ГОСТ 6402-70	4	

А4, А5, А6, А7, А8, А9, А10, А11, А12, А13, А14, А15, А16, А17, А18, А19, А20

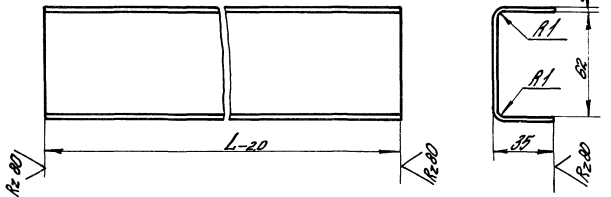
1435.2-28.2.00.00.00.00

Кол.

2

Мат. и метод. Развитие и развитие Векна. инст. и

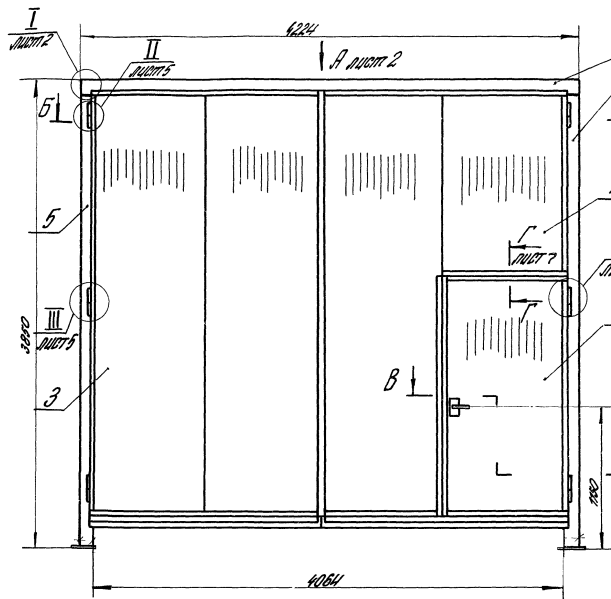
Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	21			Шайба 10. Ст.316ч.02.0130 ГОСТ 9649-78	20	
	22			Шайба 16. Ст.316ч.02.0130 ГОСТ 11371-78	4	
	23			Шарик 19.05-200 ГОСТ 3722-81	2	0,022кг
	24			Шплинт 3,2×14.0130 ГОСТ 397-78	20	
	25			Штифт 5 т 6×30 ГОСТ 3128-70	1	
				<u>Комплекты</u>		
			1.4352-28.1.02.00.00.00	Элемент эл.подложки	1	
1.4352-28.2.00.00.00.00						Лист 3



Обозначение	L, мм	Масса, кг
14352-28.2.01.00.00.01	1018	0,92
-01	1450	1,20
-02	2020	1,62
-03	3580	2,87

- 1* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 h15, H15.

Вид и масштаб Профиль и длина Внутренний диаметр				14352-28.2.01.00.00.01			
				Обрамление	Р	В.м. табл.	Масштаб 1:2
				Лист	Листов 1		
	Гл. констр.	Инженер	Исполн.	Б-ПН-01 ГОСТ 19904-74 В.С.З.Л.С. Б-014-МТ-17027-4918-80			
Лед. конст.	Инженер	Исполн.	ЦНИИпроектлесконструкция				
Маш. конст.	Инженер	Исполн.					



1. Размеры для отливов.
2. При установке шпингалета поз 14 в нижнем уплотнении створки поз 3 буржето поз шириной 20мм по месту.
3. Предельные отклонения линейных размеров, различного диаметры блока ворот и створок должны быть в пределах поля допуска на линейные размеры по 14 квалитету по ГОСТ 25347-82.
4. Допуск плоскостности поверхности воротного блока - 4,5 мм, створок - не более 3мм.
5. Допуск прямолинейности элементов - не более 10мм на длине 1м или 0,5мм на каждой последующий метр.
6. Все трущиеся, посадочные и неударенные поверхности должны быть смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.
7. В сборочных воротах должны быть обеспечены их линейные размеры, исполнение в соответствии с требованиями и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием не превышающим:
 для калитки - 30Н;
 для створок - 150Н.

Исполн. (подпись)

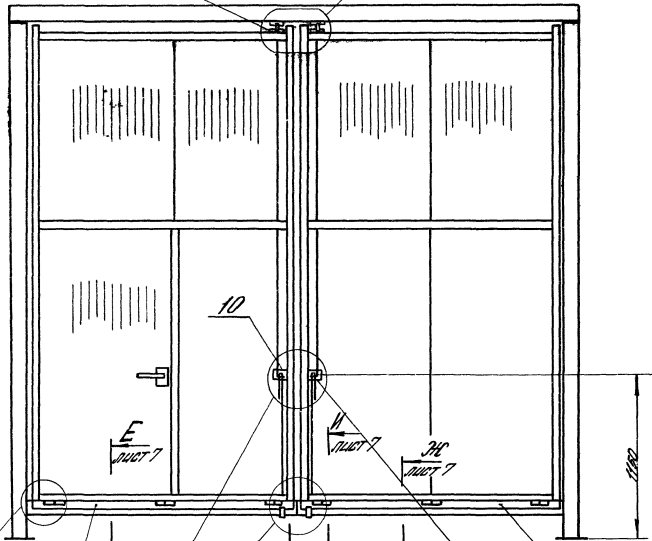
14352-2R2.00.00.00.00.05		
Ворота распашные ВР 36x36-4хЛ1		
Сборочный чертеж		
Стандарт	Масштаб	Масштаб
Р	635/5	1:25
Лист 1	Листов 1	
ЦНИИпроектгелеконструкция		

МФБ в разрезе, выполнен в черном цвете

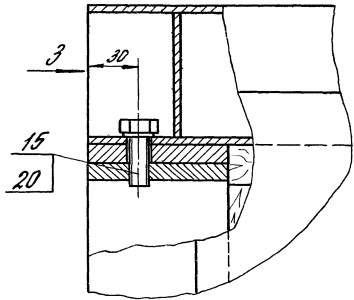
Вид сверху

2

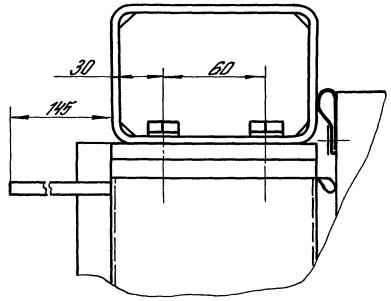
$\frac{\Omega}{\text{ДУТ}4}$ $\frac{V}{\text{ДУТ}4}$



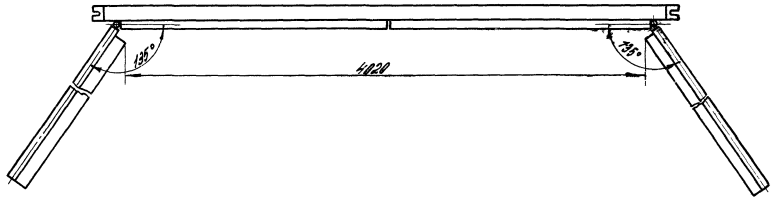
$\frac{I}{M 1:2}$ ДУТ 1



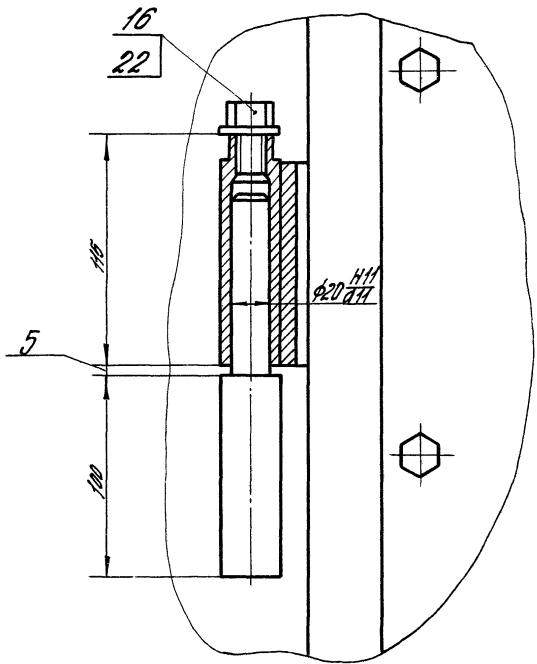
Вид 3
M 1:2



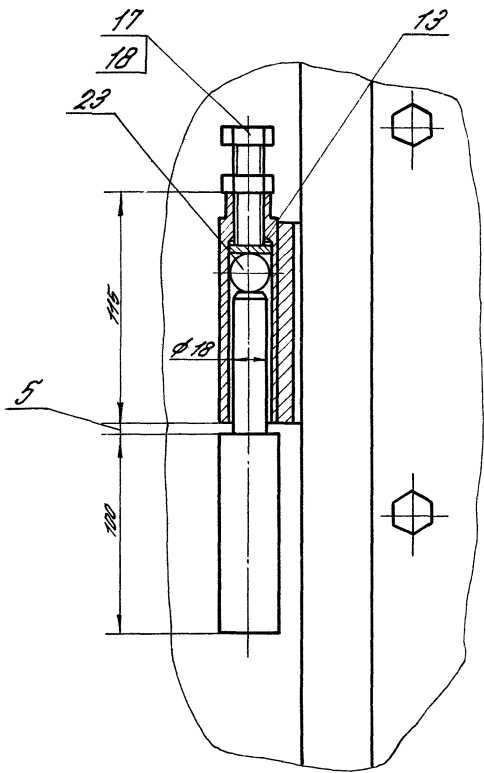
Вид А ДУТ 1



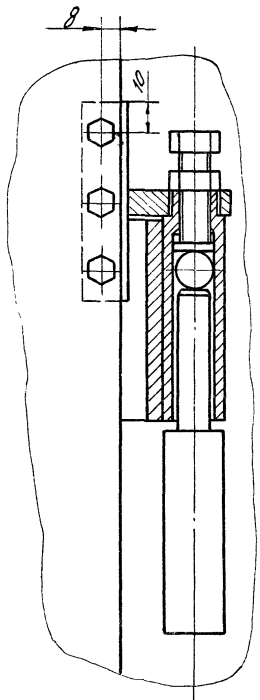
II
М1:2
Лист 1



III
М1:2
Лист 1

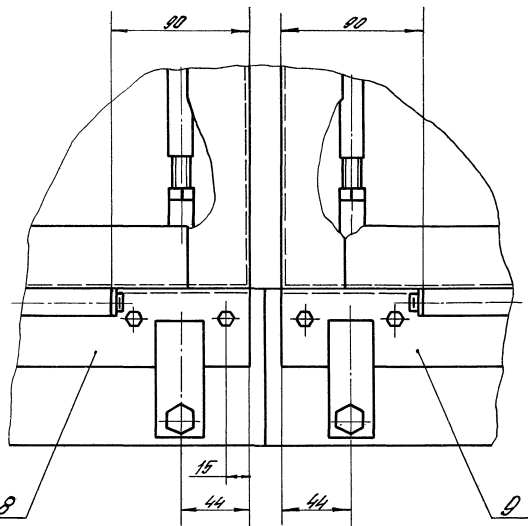
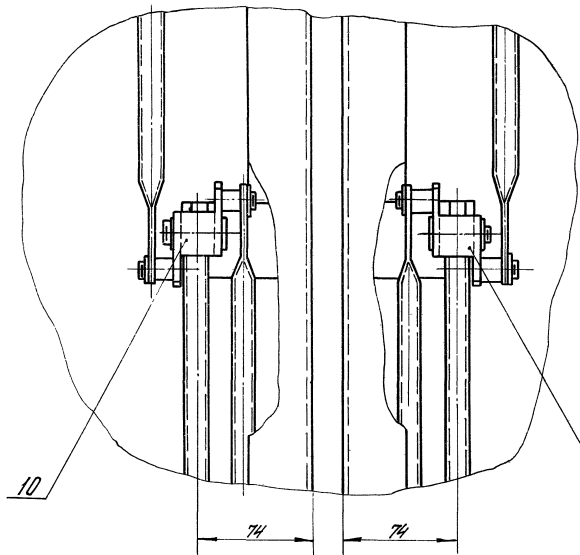


IV
М1:2
Лист 1



VI лист 2
М 1:2

VII лист 2
М 1:2

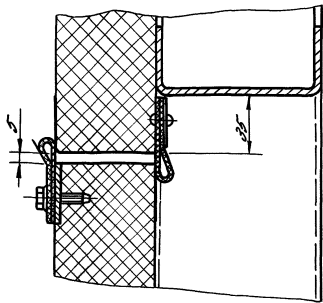


1:435.2-282.00.00.00.00.00.05

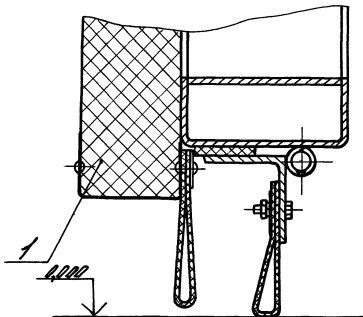
лист
6

Изд. в заводе. Изменения и дополнения.

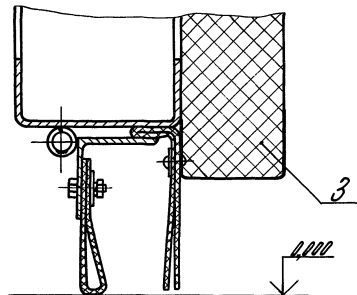
$\Gamma-\Gamma$ *шунт 1*
M 1:2



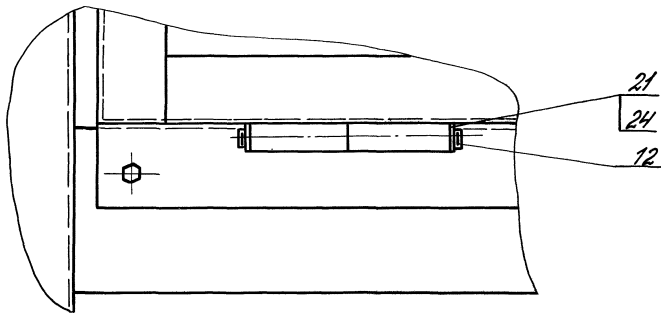
$E-E$ *шунт 2*
M 1:2



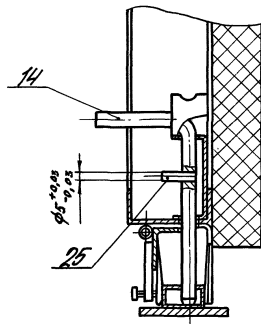
$ЖБ-ЖБ$ *шунт 2*
M 1:2



VII *шунт 2*
M 1:2



$И-И$ *шунт 2*
M 1:4



Шт. в. мех. работы в. деп. Спец. ш. ш.

14:35.2-28.2.00.000.00.00 35

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кубы взойдут (обозначение)	Количество				Примечание
						На из-ление	в камп.	на ре-монт	на ре-монт	
1	Болт	128.200	ГОСТ 7798-70							
2	M6-6d x 20.58.0130				1435.2-28.2.07.00.00.00	14				14
3					1435.2-28.2.07.00.00.00-01	14				14
4										28
5	M8-6d x 30.58.0130				1435.2-28.1.03.00.00.00	4				4
6					1435.2-28.2.02.00.00.00	18				18
7										22
8	M10-6d x 25.58.0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	4				4
9	M10-6d x 50.58.0130				1435.2-28.1.05.00.00.00	1				1
10					1435.2-28.2.07.00.00.00	1				1
11					1435.2-28.2.07.00.00.00-01	1				1
12										3
13	M10-6d x 35.58.0130				1435.2-28.2.01.00.00.00	30				30
14					1435.2-28.2.02.00.00.00	22				22
15										52
16	M16-6d x 20.58.0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	4				4
17	M16-6d x 45.58.0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	2				2
18										
19	Винт самонарезающий		ТУ 36-2142-78	Курейловский ЗСК						
20	В6x25				1435.2-28.1.03.00.00.00	30				30
21					1435.2-28.2.01.00.00.00	19				19
22					1435.2-28.2.02.00.00.00	19				19
23					1435.2-28.2.04.00.00.00	26				26
24					1435.2-28.2.06.00.00.00	12				12
25										106

						1435.2-28.2.00.00.00.00 810				
Вед. от:	Кашкина	В.А.	11.04.90			Ведомость покуп-ных изделий	Итого	Лист	Лист	
М.контр:	Полосин	В.В.					0	1	4	
М.контр:	Муромов	В.В.					ЦНИИпроектгидрометгеология			
Вед. экз:	Захаров	В.В.								

М.контр: Полосин и другие В.В. 11.04.90

Мат. к заяв. / Приложение к заяв. / Форма 001/2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Коды валюты (обозначение)	Количество				Примечание
						Но ис-рание	Вмест-ленты	Но ис-сущор.	Всего	
1	Гайка	128300	ГОСТ 5915-70							
2	M8-6H.5.0130				1435.2-28.2.01.00.00.00	14			14	
3					1435.2-28.2.01.00.00.00-01	14			14	
4									28	
5	M8-6H.5.0130				1435.2-28.1.01.00.00.00	4			4	
6					1435.2-28.2.02.00.00.00	18			18	
7									22	
8	M10-6H.5.0130				1435.2-28.1.05.00.00.00	1			1	
9					1435.2-28.2.01.00.00.00	30			30	
10					1435.2-28.2.02.00.00.00	22			22	
11					1435.2-28.2.01.00.00.00	1			1	
12					1435.2-28.2.01.00.00.00-01	1			1	
13					1435.2-28.2.08.00.00.00	2			2	
14					1435.2-28.2.08.00.00.00-01	2			2	
15					1435.2-28.2.05.00.00.00	4			4	
16									63	
17	M16-6H.5.0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	2			2	
18	Защелка комбинирован.		ТУ36-2088-85	Кировский ЗСК						
19	ЗК-12				1435.2-28.1.03.00.00.00	42			42	
20					1435.2-28.2.01.00.00.00	116			116	
21					1435.2-28.2.02.00.00.00	104			104	
22									262	
23	Осы		ТУ87 9690-80							
24	6-101+11x28 Остия S420				1435.2-28.2.00.00.00.00	4			4	
25	6-101+11x40 Остия S420				1435.2-28.2.00.00.00.00	1			1	
26					1435.2-28.2.00.00.00.00-01	1			1	
27									2	
28										

1435.2-28.2.00.00.00.00 877

№ строки	Наименование	Код ОКП	Объединение докумен- тов на поставку	Поставщик	Кубо бюджет (объединение)	1. количество			Приме- чание
						по на- делу	в ком- лекты	по ре- гистру	
1	Шарик 19,05-200		ГОСТ 3722-81		1435.2-282.00.00.00.00	2		2	
2									
3	Шайба	128600	ГОСТ 6402-70						
4	8 65Г 0130				1435.2-281.03.00.00.00	4		4	
5					1435.2-282.02.00.00.00	18		18	
6								22	
7	10 65Г 0130				1435.2-28.2.00.00.00.00	4		4	
8					1435.2-28.2.01.00.00.00	30		30	
9					1435.2-28.2.02.00.00.00	22		22	
10								55	
11	Шайба 1002 Ст 3пс 4.0 130		ГОСТ 9649-78		1435.2-282.00.00.00.00	20		20	
12									
13	Шайба уплотнительная		ТУ 36-2130-78	Курский ЗСК	1435.2-28.2.04.00.00.00	26		26	
14	ШЧ-6				1435.2-28.2.06.00.00.00	12		12	
15					1435.2-281.03.00.00.00	30		30	
16					1435.2-28.2.01.00.00.00	19		19	
17					1435.2-28.2.02.00.00.00	19		19	
18								106	
19									
20	Шайба	128600	ГОСТ 14371-78		1435.2-282.07.00.00.00	14		14	
21	6.02 Ст 3пс 4.0 130				1435.2-28.2.07.00.00.00-01	14		14	
22								28	
23	10.02 Ст 3пс 4.0 130				1435.2-28.2.08.00.00.00	2		2	
24					1435.2-28.2.08.02.00.00-01	2		2	
25					1435.2-28.2.06.00.00.00	4		4	
26								8	
27									
28									

Итого по строкам: 1435.2-282.00.00.00.00 57

1435.2-282.00.00.00.00 57

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение докумен- та на поставку	Поставщик	Кубы входит (обозначение)	Количество			Приме- чание
						№ ис- полн.	№ ра- бот	Всего	
1	Шпилька 6x16x160	128700	ГОСТ 11871-78						
2					1435.2-28.2.00.00.00.00	4		4	
3					1435.2-28.2.00.00.00.00	1		1	
4					1435.2-28.2.08.00.00.00-01	1		1	
5	Шпилька	128700	ГОСТ 397-79					6	
6	2,5 x 16, 0160								
7									
8					1435.2-28.2.08.00.00.00.00	2		2	
9	3,2 x 14, 0130				1435.2-28.2.08.00.00.00-01	2		2	
10	4 x 22, 0130							4	
11					1435.2-28.2.00.00.00.00.00	20		20	
12					1435.2-28.2.08.00.00.00.00	1		1	
13	Шпилька 5т 6x30		ГОСТ 3128-70		1435.2-28.2.08.00.00.00-01	1		1	
14								2	
15					1435.2-28.1.00.00.00.00.00	1		1	
16					1435.2-28.1.03.00.00.00.00	1		1	
17					1435.2-28.1.03.01.00.00.00	1		1	
18	Шпилька 2-25x20		ГОСТ 1444-80					3	
19	Шпилька 110-80x65-58		ГОСТ 22042-76						
20					1435.2-28.2.06.00.00.00.00	12		12	
21					1435.2-28.2.06.00.00.00.00	4		4	
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									

№ строки / Описание / Код ОКП / Обозначение документа на поставку / Поставщик / Кубы входит (обозначение) / Количество / Примечание

Фигура с/внет 1/2/3/2	Обозначение	Наименование	Кол.	Умные чипы
		<u>Документация</u>		
A3	1435.2-28.2.01.00.00.00.05	Оборочный чертеж		
		<u>Оборочные единицы</u>		
A4	1 1435.2-28.2.01.01.00.00	Рама	1	
		<u>Детали</u>		
A4	2 1435.2-28.2.01.00.00.01-02	Обрамление	2	
	3 1435.2-28.2.01.00.00.01-03	Обрамление	1	
A4	4 1435.2-28.2.01.00.00.02	Обрамление	1	
		Накладная 04 5-ПН-07 ГОСТ 19904-74 05 6-ПН-07 ГОСТ 19908-74		
50	5 1435.2-28.2.01.00.00.03	20 h 14 x 2020 h 14	1	0,35 кг
50	6 1435.2-28.2.01.00.00.04	15 h 14 x 3495 h 14	2	0,43 кг
50	7 1435.2-28.2.01.00.00.05	15 h 14 x 2020 h 14	1	0,18 кг

1435.2-28.2.01.00.00.00
 1435.2-28.2.01.00.00.00

1435.2-28.2.01.00.00.00

Зав. отд. Кошмаров А. Юрьевич
 Н. Копеев Д. М. Кошмаров
 Д. М. Кошмаров
 Зав. отд. Кошмаров А. Юрьевич
 Кошмаров А. Юрьевич

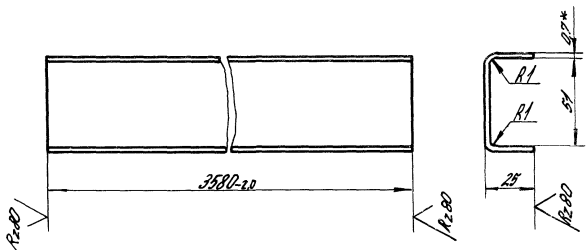
Створка левая

Створка	Левая	Правая
Р	1	3

ЦНИИПромтехконструкция

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		17		Защелка комбинированная ЭК-12 ТУ 36-2088-85	116	
		18		Шайба уплотнительная ШУБ ТУ 36-2130-78	19	
				<u>Материалы</u>		
		19		Пластины из пенополиэтилена ТУ 3840.6316-87	00009	м ³

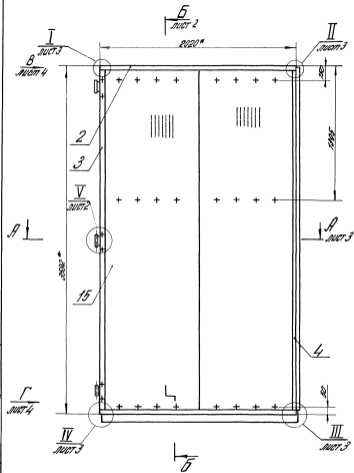
Иск. грав. Полтораки и другие изобретения



1. * Размер для справок.
2. Неукладные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.

Имя и подл. Подпись и дата, форма 502/И

				14352-28.2.01.00.00.02		
				Обработка		
				Сталь	Масса	Насчит
				P	218	1:2
				Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Метчикова	В.И.		04 Б-ПН-07 ГОСТ 19004-74 ВСТ-206-0Н-МТ-1 ГОСТ 14918-80		
Н. конст.	Поповичева	И.В.				
Зав. сект.	Захарова	Л.В.				
Имя:	Иванова	А.В.				
				ЦНИИпроект.леса.конструкция		



1. * Размеры для справок.

2. Неукладные предельные отклонения размеров: $\delta \pm \frac{\sqrt{L\delta}}{2}$.

3. Шероховатость поверхностей деталей 6,4 в местах реза $R \approx 160$.

4. Обрешетки поз. 2,3,4 крепить к панелям поз. 15 заклепками поз. 17 с шагом 200 мм.

5. Уплотнения поз. 8,9,10 и наклейки поз. 5,6,7 крепить к панелям поз. 15 заклепками поз. 17 с шагом 200 мм.

6. Уплотнение поз. 14 и наклейку поз. 6 крепить к раме поз. 1 винтами самонарезающими поз. 16 с шагом 200 мм.

7. Панели поз. 15 крепить к раме поз. 1 болтами поз. 12 в каждый гофр панели.

8. Места реза панелей поз. 15 герметизировать суриком железным по ГОСТ 8126-74 в два слоя.

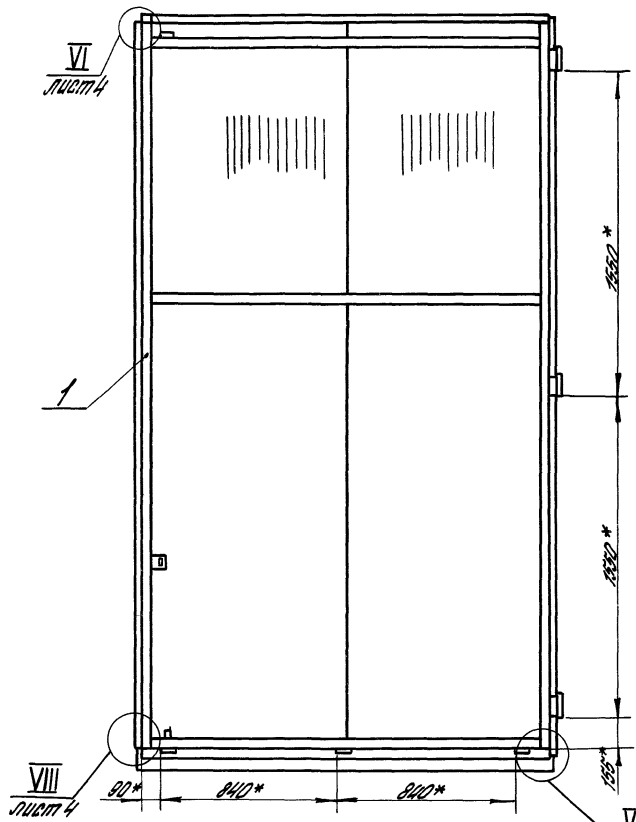
1435.2-28.2.01.00.00.00.05

Сварка левая

Сварочный центр

Исполн	Масштаб	Масштаб
Р	2N	1:20
Лист 1	Листов 14	
Проектно-конструкторский отдел		

Вид сверху

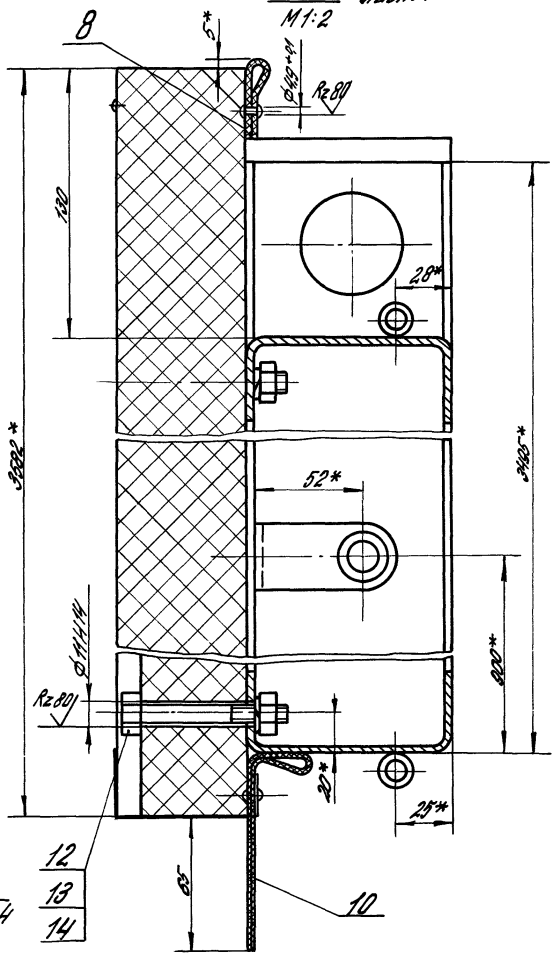


VI
лист 4

VIII
лист 4

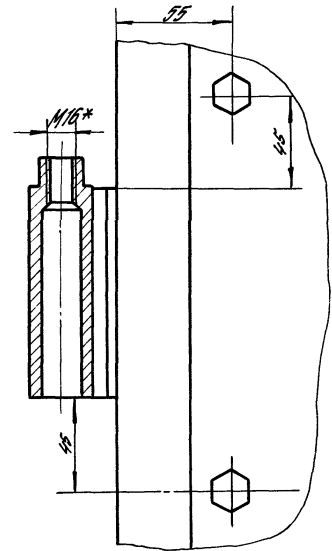
VII
лист 4

Б-Б
М 1:2
лист 1



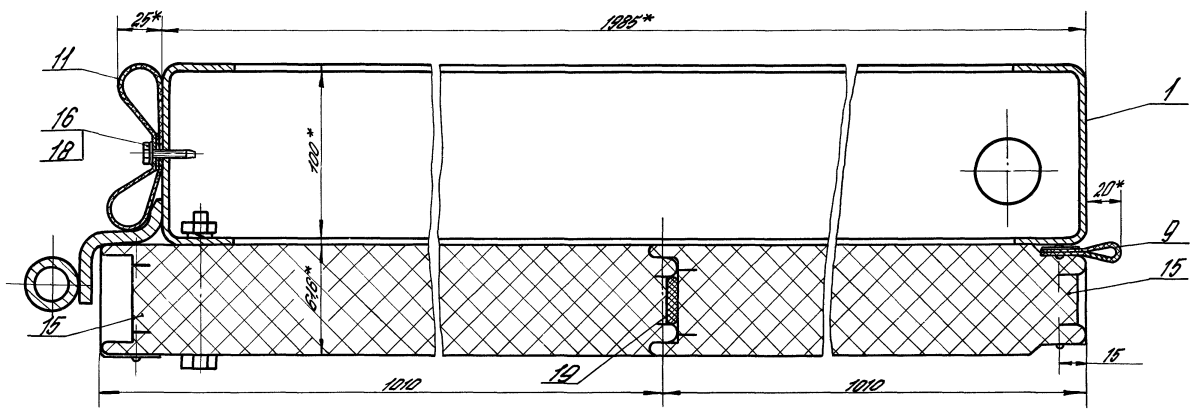
12
13
14

V
М 1:2
лист 1

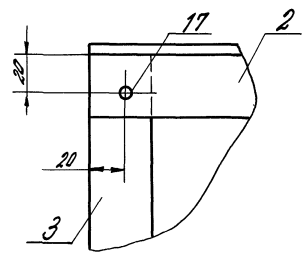


Мат. и маш. Прокрасы и штамп. обозначения

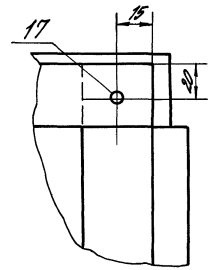
В-В *лучи 1*
М 1:2



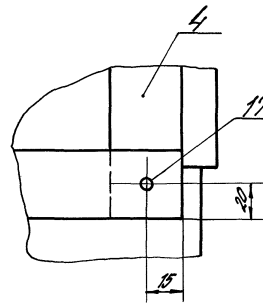
I *лучи 1*
М 1:2



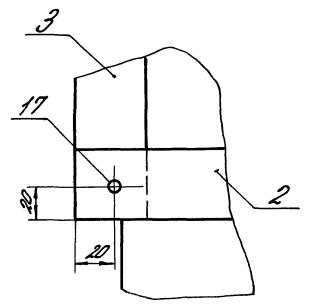
II *лучи 1*
М 1:2



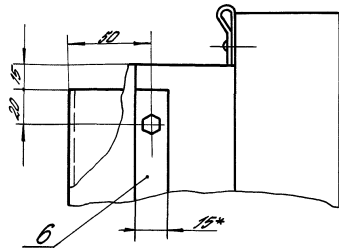
III *лучи 1*
М 1:2



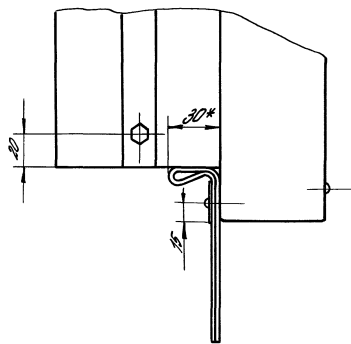
IV *лучи 1*
М 1:2



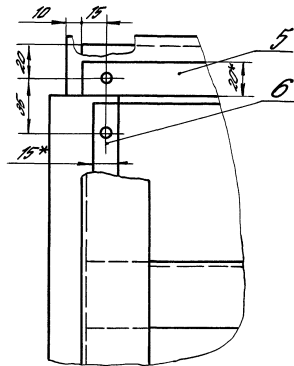
Вид В *лучи 1*
M 1:2



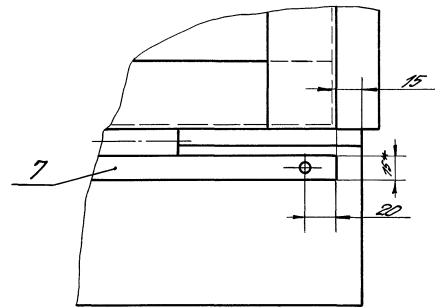
Вид Г *лучи 1*
M 1:2



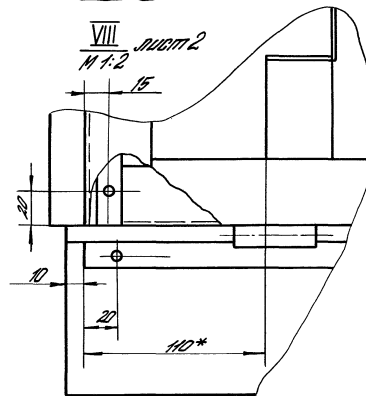
VI *лучи 2*
M 1:2



VII *лучи 2*
M 1:2



VIII *лучи 2*
M 1:2



Формат	Вмест	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			1435.2-28.2.01.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1435.2-28.2.01.01.01.00	Полупетля	3	
				<u>Детали</u>		
А4	2		1435.2-28.1.01.01.00.02	Пластина	2	
А4	3		1435.2-28.1.01.01.00.03	Скоба	1	
А4	4		1435.2-28.1.01.01.00.08	Шайба	2	
А4	5		1435.2-28.2.01.01.00.01	Связь	1	
	6		1435.2-28.2.01.01.00.01 - 01	Связь	1	
	7		1435.2-28.2.01.01.00.01 - 02	Связь	1	
				Втулка		
				Швеллер		
				100х40х8 ГОСТ 8278-85		
				8Ст.Злс.670СТ14634-75		
Б4	8		1435.2-28.2.01.01.00.02	L = 3495 х 14	2	13,98 кг
Б4	9		1435.2-28.2.01.01.00.03	L = 407 х 14	1	0,16 кг
Б4	10		1435.2-28.2.01.01.00.04	Пластик		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
				8Ст.Злс.670СТ14634-75		
				50 х 14 х 4,2 х 14	1	0,08 кг

Инв. и подл. Размещен в архиве

1435.2-28.2.01.01.00.00

Зав. отд. Кошечкина
Н.контр. Паночкина
П.контр. Матичко
Зав. сект. Золотова
Контр. Волочкова

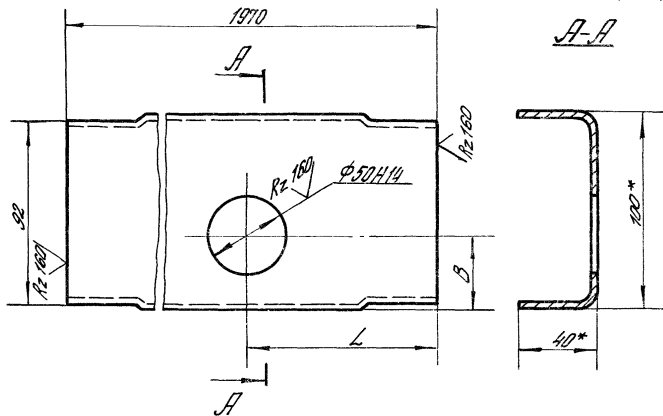
В.Романов
И.С. Кошечкина
В.И. Матичко
В.И. Золотова
И.И. Волочкова

№ 09.88

Рамка

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИпроектгидроконструкция



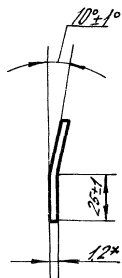
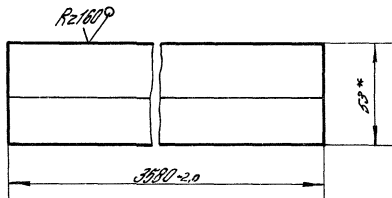
Обозначение	L, мм	δ, мм
1435.2-28.2.01.01.00.01	95	40
-01	96	60
-02	36	60

1* Размеры для справок.

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

Иск. и тех. разраб. и дата введ. в экз.					1435.2-28.2.01.01.00.01		
					Связь		
					Стандарт	Масса	Масштаб
					Р	7,82	1:2
					Лист	Листов 1	
Гл. констр.	Монтажник	Инженер		Шеремет 100x40x3 ГОСТ 8278-83			НИИПроектэкспрострой
Н. констр.	Получатель	Инженер		В.С. 2.10.5 ГОСТ 14.174-76			
Зав. сект.	Инженер	Инженер					
Констр.	Инженер	Инженер					

✓(✓)



* Размеры для справок.

Имя и фамилия, Подпись и дата, Место и №

1435.2-282.0200.00.01

Щельник

Страниц	Масса	Масштаб
Р	1,79	1:2
Лист	Листов 1	

Лента 10лс-М-3-1,2x53
ГОСТ 503-81

ЦНИИПроектгидроконструкция

Гл. конструктор	Матвицкий	Инженер
Тех. конструктор	Паномаренко	Инженер
Зав. сект. технологии	Жуковская	Инженер
Инж.	Мельникова	Инженер

Версия Э.О.И.Р.	№03.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
			<u>Документация</u>		
A3		1.435.2-28.2.02.00.00.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1.435.2-28.2.02.01.00.00	Резьба	1	
			<u>Детали</u>		
A4	2	1.435.2-28.1.01.00.00.01-03	Обрамление	1	
	3	1.435.2-28.1.01.00.00.01-05	Обрамление	1	
A4	4	1.435.2-28.2.01.00.00.01	Обрамление	1	
	5	1.435.2-28.2.01.00.00.01-01	Обрамление	1	
	6	1.435.2-28.2.01.00.00.01-02	Обрамление	1	
A4	7	1.435.2-28.2.01.00.00.02	Обрамление	1	
A4	8	1.435.2-28.2.02.00.00.01	Назначение	1	

Инв. № инв. Листы и слайды Взятые инв. №

1.435.2-28.2.02.00.00.00

Зав. отд. Кошкинов
 Н. контр. Подмаренко
 Л. контр. Митусков
 Архивер. Молочайская

Вторник пробы

Листов	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИпроектгидротехника

№ доку- мента	№ док.	Обозначение	Наименование	Мат.	Измере- ние
			Почва		
			ПТС 358.1016.61-008		
			Густ 23486-79		
54	9	1.435.2-28.2.02.00.00.02	L = 1450 т 14	1	25,96 кг
			Нак. попка		
			Б-ПН-07 Густ 19904-74		
			ВР-3 по Б-ВН-МТ-1 Густ 14918-80		
54	10	1.435.2-28.2.02.00.00.04	15 т 14 x 1018 т 14	1	0,092 кг
54	11	1.435.2-28.2.02.00.00.05	40 т 14 x 582 т 14	1	0,24 кг
54	12	1.435.2-28.2.02.00.00.06	20 т 14 x 2820 т 14	1	0,25 кг
54	13	1.435.2-28.2.02.00.00.07	40 т 14 x 2130 т 14	1	0,52 кг
54	14	1.435.2-28.2.02.00.00.08	20 т 14 x 3495 т 14	2	0,43 кг
			Удобрение		
			Плестино I, лист		
			ТМКШ-62-2 Густ 7338-77		
54	15	1.435.2-28.2.02.00.00.09	100 т 14 x 982 т 14	1	0,29 кг
54	16	1.435.2-28.2.02.00.00.10	80 т 14 x 2030 т 14	1	0,61 кг
54	17	1.435.2-28.2.02.00.00.11	110 т 14 x 2130 т 14	1	0,70 кг
54	18	1.435.2-28.2.02.00.00.12	140 т 14 x 3520 т 14	1	1,16 кг
54	19	1.435.2-28.2.02.00.00.13	130 т 14 x 3580 т 14	1	1,4 кг
54	20	1.435.2-28.2.02.00.00.14	250 т 14 x 1048 т 14	1	0,79 кг
54	21	1.435.2-28.2.02.00.00.15	280 т 14 x 3514 т 14	1	2,96 кг

1.435.2-28.2.02.00.00.00

Лист
2

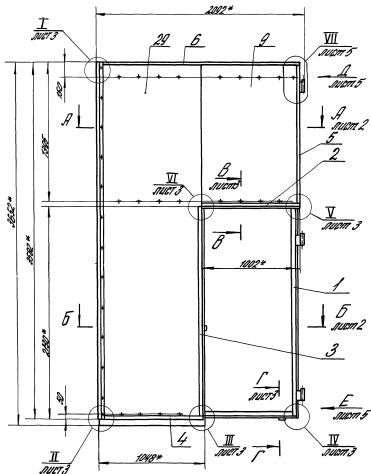
Код	Итого	Рез.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	23		1435.2-28.2.02.00.00.16	Квадратные Прокатные I. лист ТМШ-С2-4 ГОСТ 7830-77 20х14х950х14	1	0,17кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	23			Болты ГОСТ 7798-70 8 - 6d x 90.58.0130	18	
	24			М10-6d x 85.58.0130 Гайки ГОСТ 5915-70	22	
	25			М8-6Н.5.0130	18	
	26			М10-6Н.5.0130 Шайбы ГОСТ 6402-70	22	
	27			8 65Г 0130	18	
	28			10 65Г 0130	22	
	29			Панель ПТС 358.1046.61-008 ГОСТ 23486-79	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
	30			Винт саморезирующий 88x25 ТУ 35-2142-78	19	0,0081кг

Итого в табл. №10 и №11

1435.2-28.2.02.00.00.00

Лист

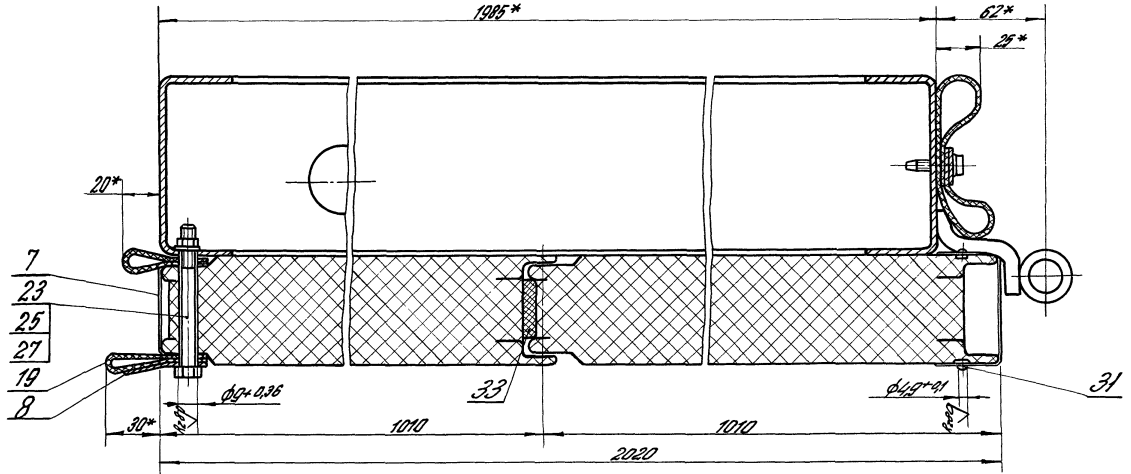
3



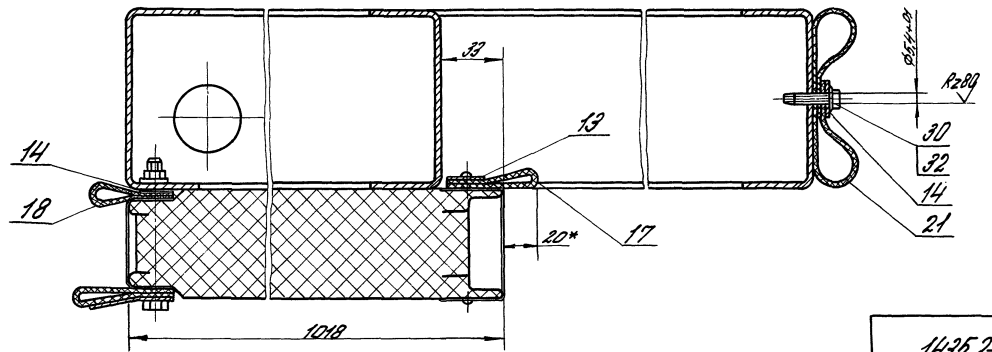
- 1.* Размеры для справок.
2. Неугловые предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$.
3. Обрамления поз. 2, 3, 4, 5, 6, 7 крепить к панелям поз. 9, 29 заклятками поз. 31 с шагом 200 мм.
4. Уплотнения поз. 15, 16, 17, 18, 20 и наклейки поз. 10, 11, 12, 13, 14 соответственно крепить к панелям поз. 9, 29 заклятками поз. 31 с шагом 200 мм.
5. Уплотнение поз. 19 и накладный поз. 8 крепить к панели поз. 29 болтами поз. 28 с шагом 200 мм.
6. Уплотнение поз. 21 и накладку поз. 14 крепить к раме поз. 1 болтами самонарезающими поз. 30 с шагом 200 мм.
7. Панели поз. 9 и 29 крепить к раме поз. 1 болтами поз. 24 в каждую blindу панели.
8. Уплотнение поз. 22 приклеить к раме поз. 1 клеем К 88-НП-43 по ТУ 38 101.208-79.
9. Шероховатость поверхностей: det. 54 в местах реза Rz 160.
10. Места реза панелей поз. 9 и 29 покрыть сурком эпоксидным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.

				1.435.2-28.2.02.00.00.00.05		
				Второй вариант		
				Сварочный чертеж		
				Лист 1 из 5		
				1783 1-20		
				ЦНИИпроектинформация		

A-A
M 1:2



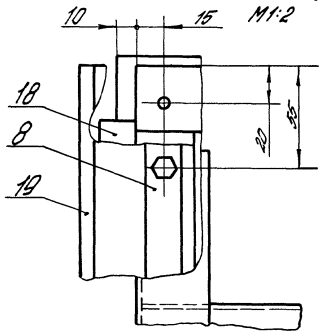
B-B
M 1:2



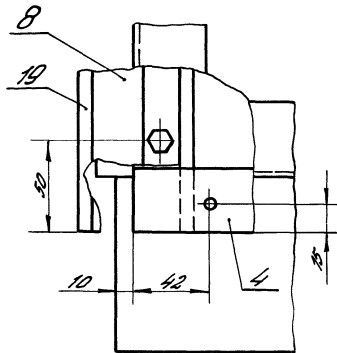
Маш. инст. Проектное бюро

Маш. и мех. Чертежи в 2-х листах. В масштабе 1:1

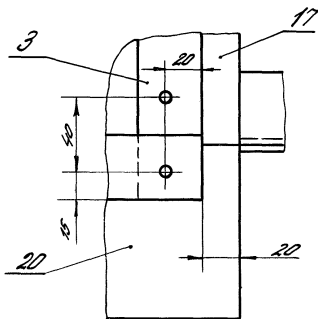
I
M 1:2
деталь 1



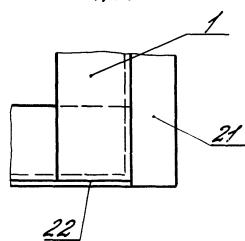
II
M 1:2
деталь 1



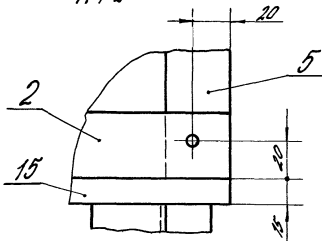
III
M 1:2
деталь 1



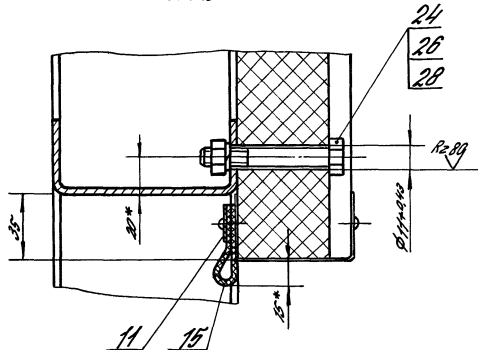
IV
M 1:2
деталь 1



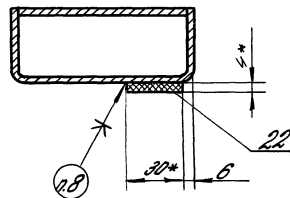
V
M 1:2
деталь 1



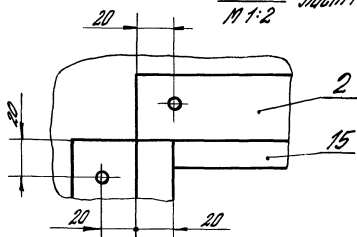
B-B
M 1:2
деталь 1



Г-Г
M 1:2
деталь 1

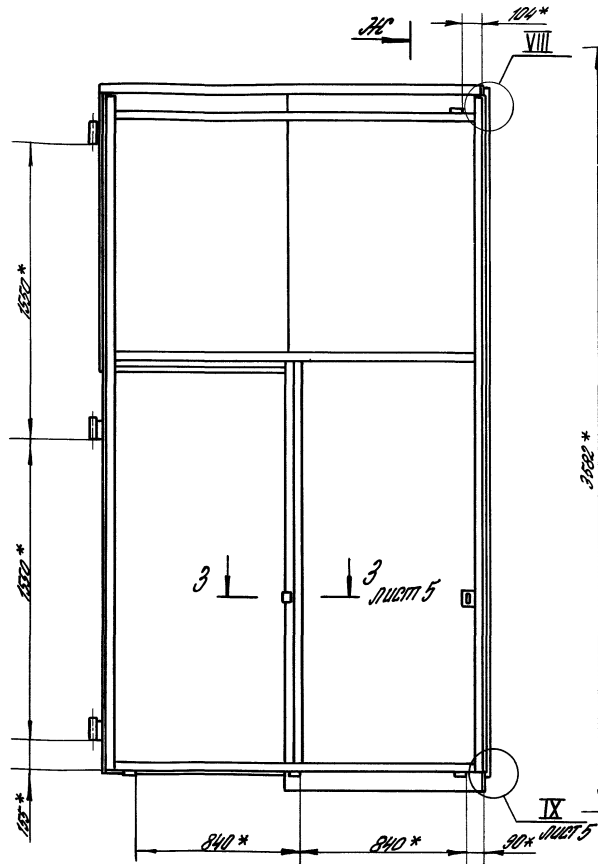


VI
M 1:2
деталь 1

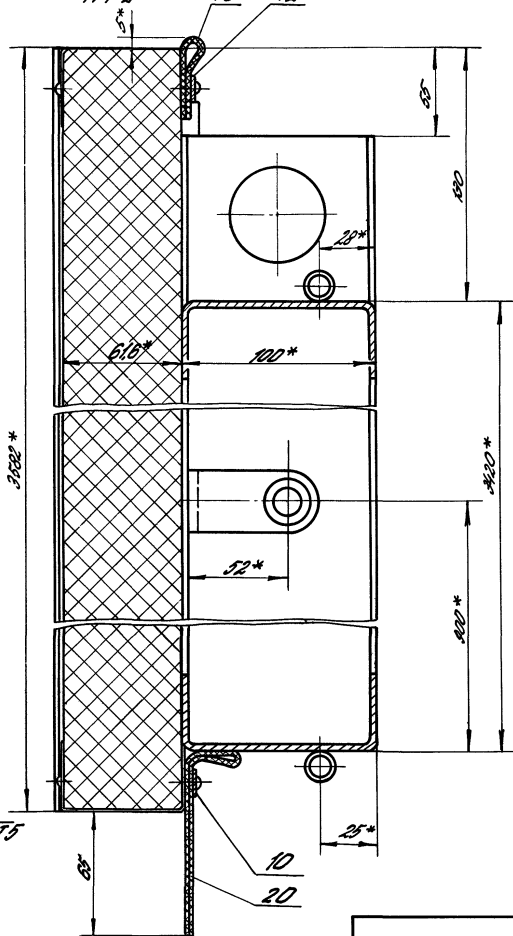


1.4352-28.2.02.00.00.00 05

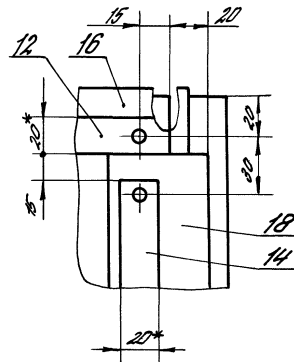
Вид сверху



ЖК-ЖК
М 1:2



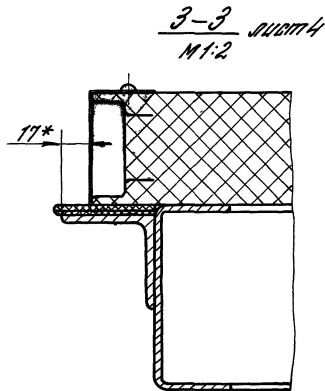
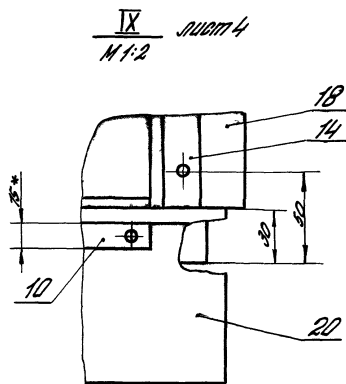
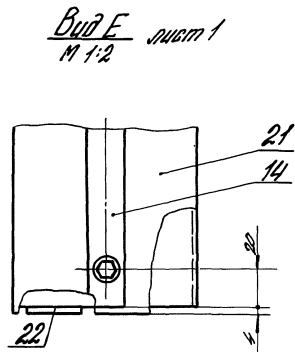
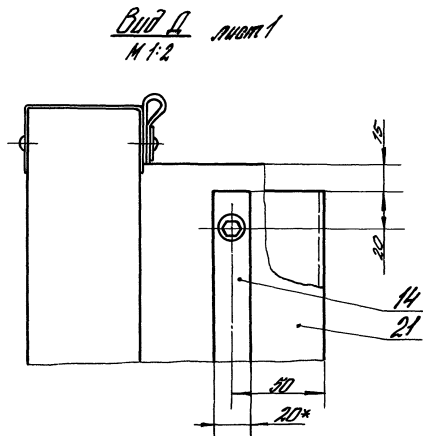
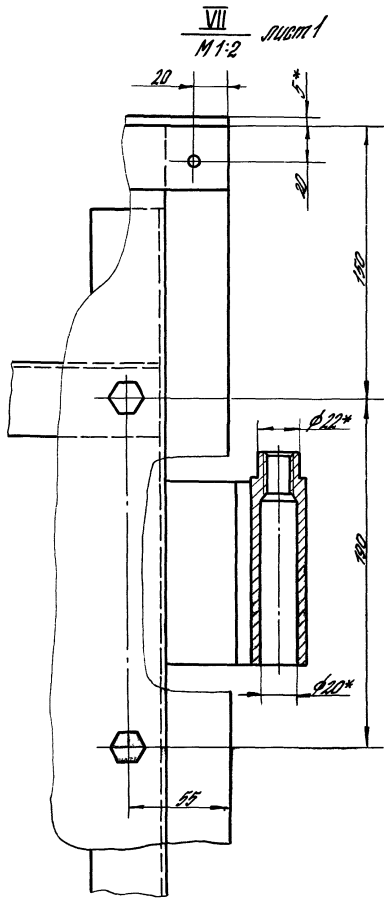
VIII
М 1:2



МШБ и штамп. Изготовление в соответствии с чертежом

1.435.2-28.2.02.00.00.00 С5

Маш. конст. Чертежи деталей (Машинное строительство. Чертежи деталей)



1:435.2-28.2.02.00.00.00 05

лист
5

Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		1435.2-28.2.02.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1435.2-28.1.01.01.01.00-01	Полупетля	3	
			<u>Детали</u>		
А4	2	1435.2-28.1.01.01.00.02	Пластина	2	
А4	3	1435.2-28.1.01.01.00.03	Скоба	1	
А4	4	1435.2-28.1.02.01.00.08	Шайба	2	
А4	5	1435.2-28.1.02.01.00.02	Стойка	1	
А4	6	1435.2-28.2.02.01.00.01	Связь	1	
	7	1435.2-28.2.02.01.00.01-01	Связь	1	
	8	1435.2-28.2.02.01.00.01-02	Связь	1	
А4	9	1435.2-28.2.02.01.00.02	Стойка		
			Швеллер 100×40×3 ГОСТ 8278-83 ВСт.Кс.б.ГОСТ 1474-76		
			L = 3495 h 14	2	13,98 кг

1435.2-28.202010000

Ромы

Листов 1
Лист 1
Листов 2

УНИПРОЕКТ.ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Исполн.	Дир. инж. Воротников	Исполн.	109.88
	Инж. Митин	Инж.	
	Инж. Митин	Инж.	
	Инж. Митин	Инж.	
	Инж. Митин	Инж.	

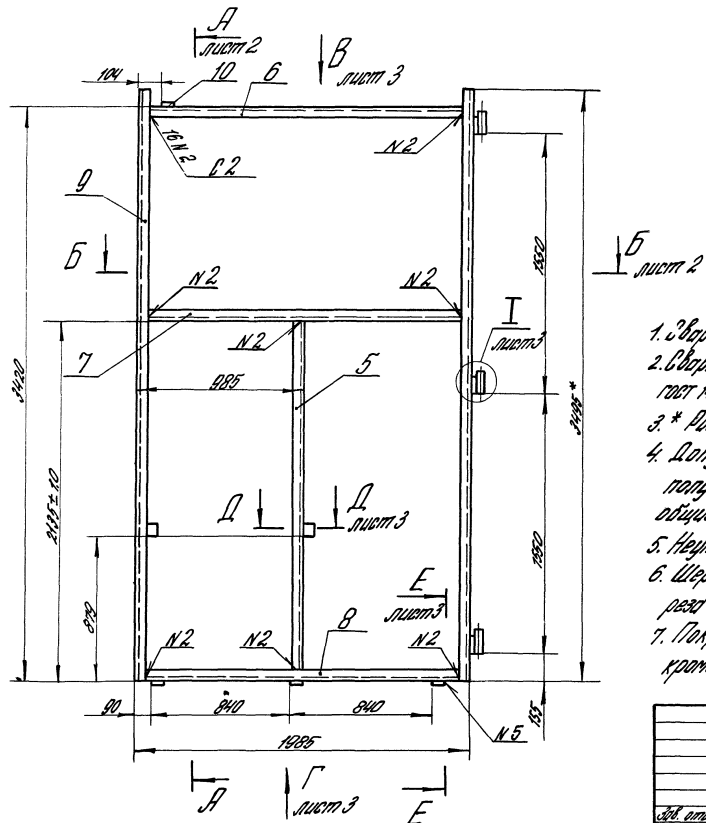
№ п/п	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
54	10	1435.2-28.2.02.01.00.03	Полупетля		
			Труба 10х2,2 ГОСТ 3262-75		
			L = 50 h 14	4	0,048 кг
54	11	1435.2-28.2.02.01.00.04	Угол		
			Лист 5-П4-3 ГОСТ 19903-74		
			4-II-80м 3мс 67021652470		
			94h 14 x 995 h 14	1	2,2 кг
54	12	1435.2-28.2.02.01.00.05	Угол		
			Угол 50х50х4-5-7021009-86		
			80м 3мс 6-II-702158-79		
			L = 50 h 14	1	0,15 кг

Итого в таблице 1435.2-28.2.02.01.00.00

1435.2-28.2.02.01.00.00

Итого

2

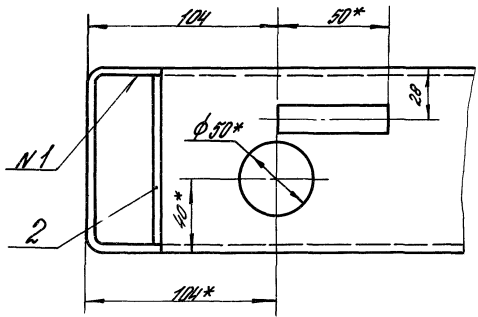


- Сварные швы №5 выполнять в среде углекислого газа.
- Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по гост 14771-76.
- * Размеры для справок.
- Допуск плоскости отверстий полуцилиндр по гост 10 и полуцилиндр по гост 10 относительно соответствующих общему осей $0,4\text{мм}$.
- Неукладные предельные отклонения размеров: $1,44 \pm \frac{IT15}{2}$.
- Шероховатость поверхностей деталей Б4 в местах реза Rz 160.
- Покрытие: Эмаль П4-115 по гост 6465-76, III б/1, кроме отверстий.

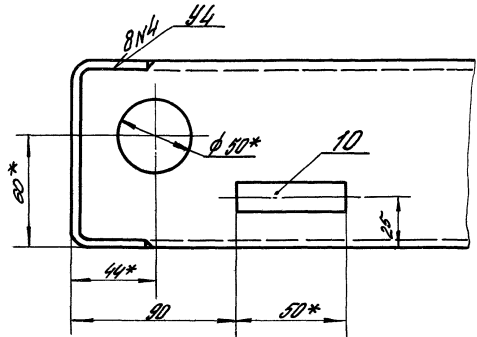
1.435.2-28.2.02.01.00.00.05			
Рамы		Сталь	Металл
Сборочный чертеж		Д	64.89 1:20
		Лист 1	Листов 3
Дел. отв. Конструктор	М.В.С.		
Н.К.С.			
П.К.С.			
М.К.С.			
К.К.С.			
С.К.С.			
М.К.С.			

Инв. в 1 экз. Сдается в архив. Внут. инв.

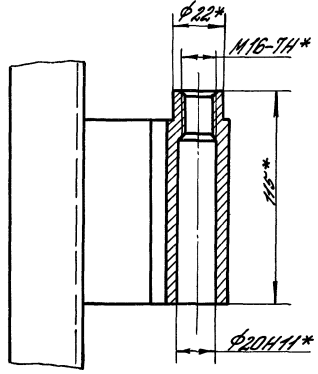
Вид В *лицом 1*
M 1:2



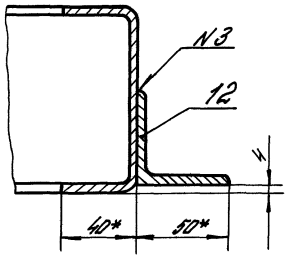
Вид Г *лицом 1*
M 1:2



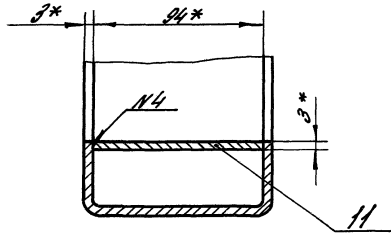
I *лицом 1*
M 1:2



Д-Д *лицом 1*
M 1:2

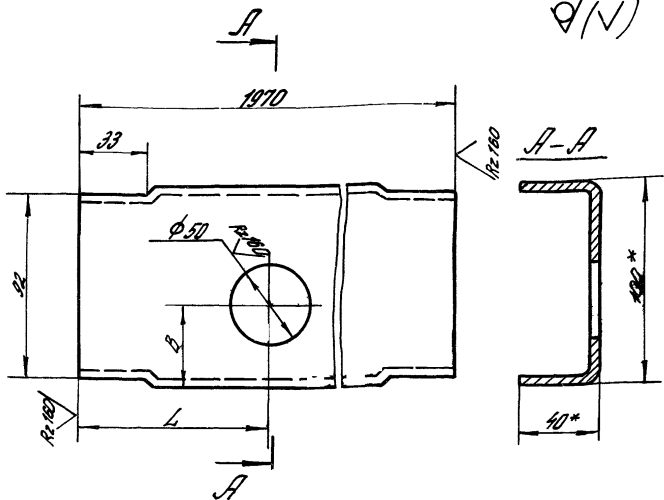


E-E *лицом 1*
M 1:2



1435.2-28.2 02.01.00.00 05

Вид 1: общий. Изображен в собранном виде.

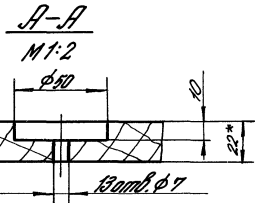
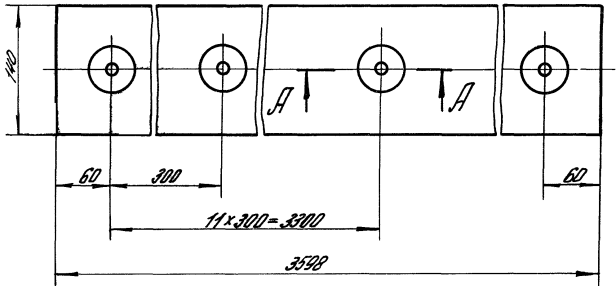


Обозначение	L, мм	B, мм
1435.2-28.2.02.01.00.01	96	40
-01	96	60
-02	36	60

1* Размеры для стробок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{15} ,
 $H_{15}, \pm \frac{IT_{15}}{2}$

Имя и подпись	Подпись и дата	Срок	1435.2-28.2.02.01.00.01			
			Связь	Стандарт	Масса	Масштаб
				P	7.82	1:2
				Лист	Листов 1	
			П.Константи Н.Константи Л.Секст. И.Иск.	М.И.Сидорова Л.П.Михайлова Л.П.Сидорова Л.П.Сидорова	28/10/02 28/10/02 28/10/02 28/10/02	Швеллер 100x40x3 ГОСТ 8278-83 ГОСТ 3108 61087 11474-76



- 1* Размер для впадок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H15; h15; \pm \frac{IT15}{2}$.
3. Обработано антисептиком: кремне-фтористый аммоний по ОСТ 6-08-2-75.

Изм. и подв. Проверка и дата Взам. инв. №

1.435.2-282.04.00.00.04

Прижим

Сталь	Марка	Численность
ρ	5,1	1:4
Листы	Листов 1	

Пиломатериал сосна,
 2 сорт 22×190 ГОСТ 8406-86Е

ЦНИИПроклетконструкция

Гл. конст. Митчин В.И.
 Р. конст. Антонова М.В.
 Зав. сект. Захарова С.В.
 Инж. Беринда В.И.

№ документа	№ инв.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			1.435.2-28.2.04.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.435.2-28.1.04.01.00.00	Полупетля	1	
	2		1.435.2-28.1.04.01.00.00-01	Полупетля	2	
				<u>Детали</u>		
A4	3		1.435.2-28.1.04.00.00.01	Планка	1	
A4	4		1.435.2-28.1.04.00.00.02	Плоск	1	
A4	5		1.435.2-28.1.04.00.00.03	Прижим	1	
A4	6		1.435.2-28.2.04.00.00.01	Стойка		
				Профиль 120x80x4ТУ36-2287-80 Сталь 6 ГОСТ 880-71 L=3740 h 14	1	45,63кг
A4	7		1.435.2-28.2.04.00.00.02	Прокладка		
				Пленка полиэтиленовая Мс. 0,4x 140x 3538 h 14		
				1 лист ГОСТ 10354-82	1	

1.435.2-28.2.04.00.00

Стойка

Стандарт	Автом	Автом
Р	1	2

ИПМ Проектно-конструкторский

Мат. и завод. документы и сертификаты

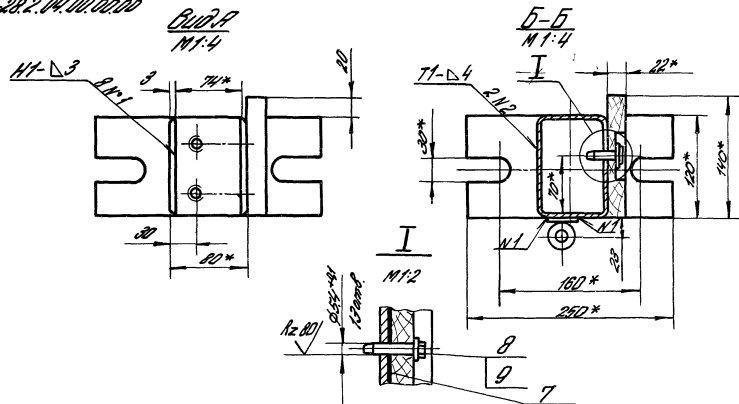
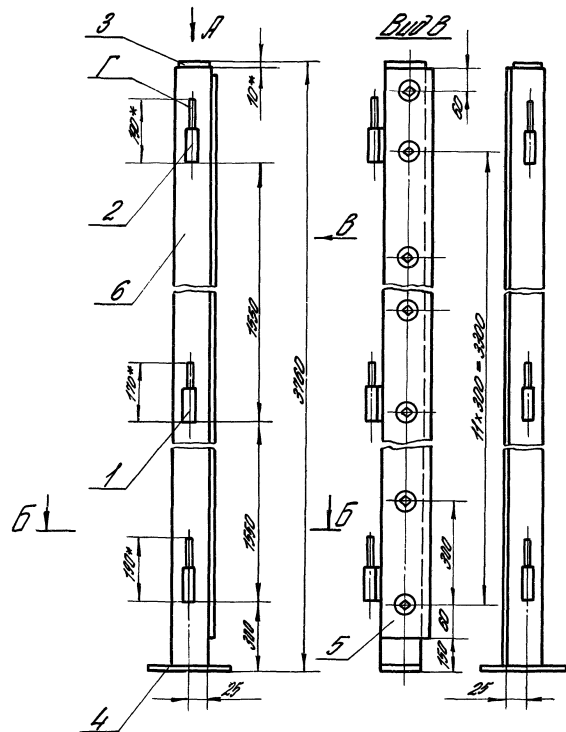
Зав. отд. Конструктор	И.Кочнев	11.04.85
Н.контр. Конструктор	М.С.	
П.контр. Технолог	В.С.	
Зав. сект. Заготовок	В.С.	
Маст. Богданов	В.С.	

Вид	Объем	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Прочие изделия</u>		
		8		Винт самонарезающий 8Вх25 ТУ36-2МХ	13	
		9		Шайба уплотнительная ШУБ ТУ36-2130-78	13	
			Различия	исполнений		
			1435.2-28.2.04.00.00.00	и 1435.2-28.2.04.00.00.00-01		
			по сборочному	чертежу		

Числ и код, Подпись и дата

1.435.2-28.2.04.00.00.00

1.435.2-28.2.04.00.00.00-01 - зеркальное отражение
 Детальная - с.м. 1.435.2-28.2.04.00.00.00



1. Сварные швы выполнять в среде инертного газа по ГОСТ 14791-76
- 2* Размеры для справок.
3. Допуск плоскостности параллельно поз. 1 и 2 относительно их общей оси 0,01 мм.
4. Неукладные предельные отклонения размеров: $114 \pm \frac{0,14}{2}$
5. Шероховатость поверхности: $R_z 1,6$ в местах резьбы $Rz 1,60$.
6. Покрытие: эмаль 170-115 по ГОСТ 6459-76, III, б/г кроме поверхности Г.

1.435.2-28.2.04.00.00.00 05		
№ п/п	№ позиции	№ детали
	28	564
Итого		1:10
Станок		
Оборудование		
Получено		
Листов		
Итого		
ПММ		

Код	Код	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			1435.2-28.2.06.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А3	1		1.435.2-28.1.06.00.00.01	Ребро	2	
А4	2		1.435.2-28.1.06.00.00.06	Пластик	2	
Б4	3		1.435.2-28.2.06.00.00.01	Пластик		
				Лист Б-ПН-20120СТ-19903-74 В.С.т.З.лс.Б.70СТ.14637-79		
				80 h 14 x 120 h 14	2	0,764 кг
Б4	4		1.435.2-28.2.06.00.00.02	Болтик		
				Профиль 120.80-4.7335-2287-80 В.С.т.З.лс.Б.70СТ.380-74		
				L=4224 h 14	1	54,46
Б4	5		1.435.2-28.2.06.00.00.03	Угол		
				Лист Б-ПН-12120СТ-19903-74 В.С.т.З.лс.Б.70СТ.14637-79		
				25 h 14 x 100 h 14	2	1,13 кг

1435.2-28.2.06.00.00.00

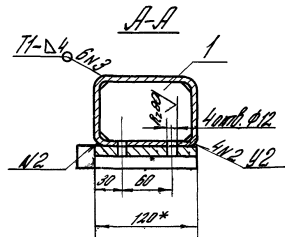
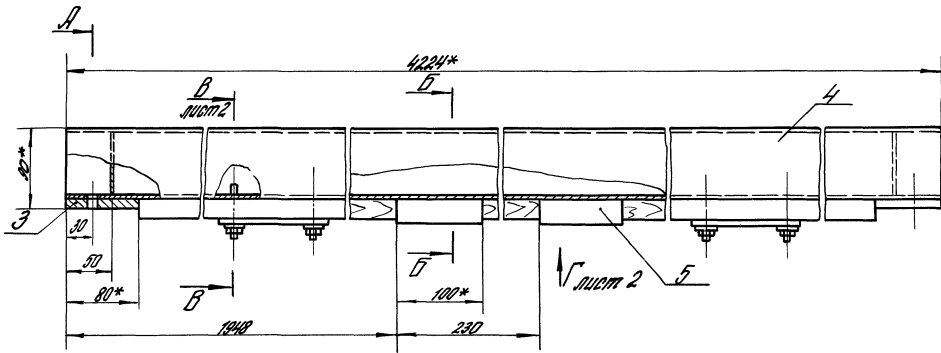
И.С.И. (подпись)

Зав. отд. Киселев
Н.Контр. Пономарева
Т.Контр. Милочин
Зав. сек. Золотов
И.И.И. Иванова

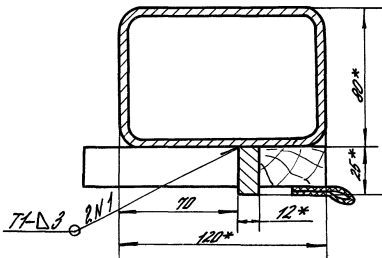
Дизель

Статус	Лист	Листов
0	1	2
УИИИ проектно-конструктория		

Код	Возв.	Год.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3	6	1435.2-28.2.06.00.00.04		Прижим	1	
А3	7	1435.2-28.2.06.00.00.05		Прижим	1	
Б4	8	1435.2-28.2.06.00.00.06		Накладная		
				Б-ПН-07 ГОСТ 19904-74 В.Ст. Заб. ДН-НГ-Гост 14008-80 20 h 14 x 4064 h 14	1	0,4 кг
Б4	9	1435.2-28.2.06.00.00.07		Уплотнение		
				Полотнище I, лист		
				ТМКЩ-С2-2 ГОСТ 1338-77 15 h 14 x 4064 h 14	1	14 кг
Б4	10	1435.2-28.2.06.00.00.08		Прокладка		
				Пленка полиэтиленовая №. 04 x 140 x 4064 h 14		
				1 сорт ГОСТ 10254-82	1	
				Стандартные изделия		
				Шуруп 2-25 x 20		
				ГОСТ 1444-80	15	
				Шайба М10-8Н-60 ГОСТ 3918-70	4	
				Шайба 1002.См.Знак 4.0130		
				ГОСТ 11371-80	4	
				Шпилька М10-8Н-60 ГОСТ 20925-76	4	
				Прочие изделия		
				Винт самонарезающий		
				80 x 25 ТУ 36-2142-78	12	
				Шайба уплотнительная		
				Ш4-СТУ 36-2130-78	12	
1435.2-28.2.06.00.00.00.						2



Б-Б
М 1:2

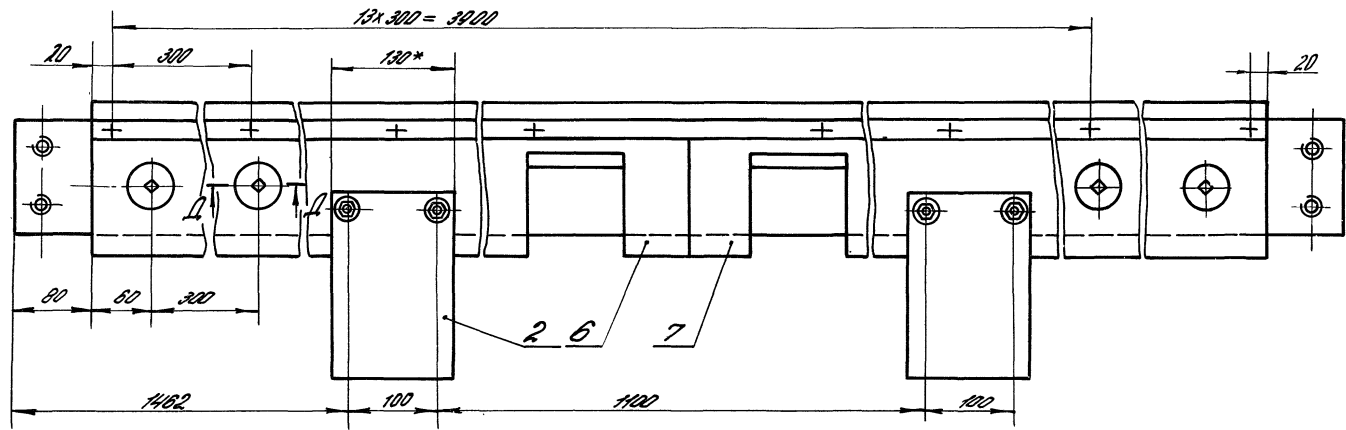


1. Сварные швы выпалывать в среде азоткислого газа по ГОСТ 14771-76.
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $± 0.14$.
4. Шероховатость поверхностей деталей Б4 в местях реза Rz 160.
5. Покрытие: Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III Б/1, кроме отверстий.

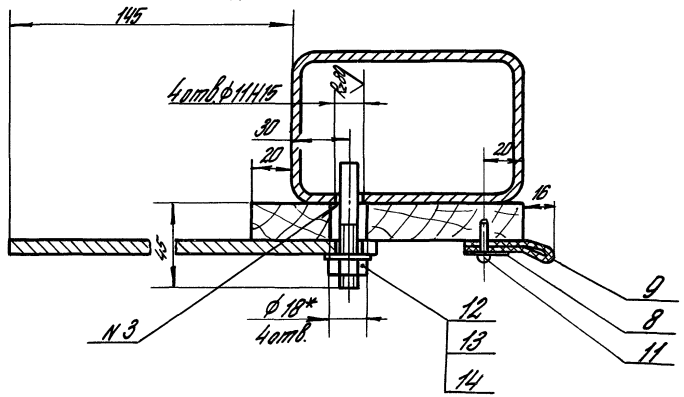
Масштаб 1:1
Лист 1 из 1
Всего листов 1

				1435.2-282.0600.000025	
				Рисель	
				Сборочный чертеж	
Исполн.	Проверен.	Контр.	Масштаб	1:4	
Д. А. Смирнов	И. В. Смирнов	И. В. Смирнов	Масштаб	1:4	
Л. Смирнов	Л. Смирнов	Л. Смирнов	Масштаб	1:4	
И. Смирнов	И. Смирнов	И. Смирнов	Масштаб	1:4	
МНМПромкомхозмонтажпроект					

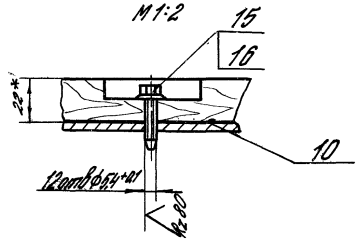
Вид 1
М 1:4



B-B
М 1:2
М 1:2



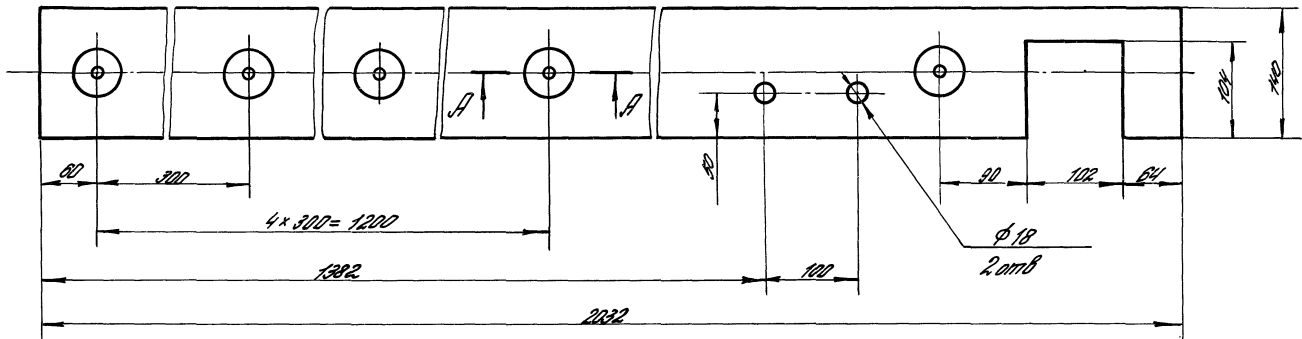
A-A
М 1:2



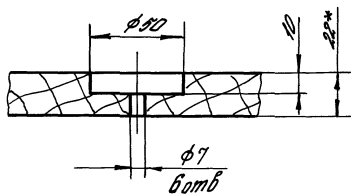
14352-28.2.06.00000005

Лист
 2

Исполн. *М.М.М.* Проверка *В.В.В.* Дата *01.01.01*



A-A
M 1:2



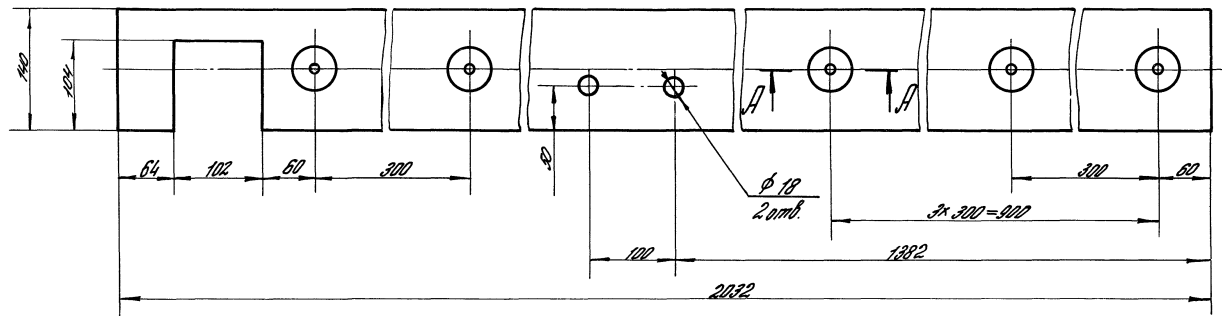
1* Размер для справок.

2. Неукосные предельные отклонения размеров: $h, 15, 7, 15, \pm \frac{IT15}{2}$.

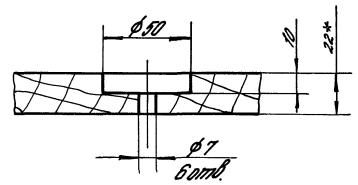
3. Обработать интентивом: кремне-фтористый аммоний по ост 6-08-2-75.

1435.2-28.2.06.00.00.04			
Прием		Страна	Россия
		Р	278 1:4
Л.1. Смет. Митинский Л.2. Смет. Прогинский Л.3. Смет. Сидоров Л.4. Смет. Гаврилов		Лист	Листов 1
		Литература вкл. 2 лист 22x170 лист 8486-86 Е	

М.В. Смет. Сидоров и Смет. Гаврилов



А-А
М 1:2



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H/15$, $h/15 \pm \frac{IT15}{2}$.
3. Обработать антигетиком: кремне-фтористый аммоний по ОДТ 6-08-2-75.

1435.2-28.2.06.00.00.05			
Прижим	Сталь	Марка	Механизм
	P	278	1:4
Лист	Листов 1		
Л.контр. Метрицкий	ЭФ.217		
Н.контр. Паников	6.005		
ЭФ.контр. Золотилова	ЭФ.2		
Иван	Браунинг		
Пиломатериал лесной, 2 сорт 22x150 ГОСТ 8486-86 Е			ЦНИИпроектэлектромеханика

Проверено: [Signature] / Проверено: [Signature] / Проверено: [Signature]

Инвент. номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		1435.2-28.2.07.00.00.05	<u>Сборочный чертеж</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1435.2-28.2.07.00.00.00	<u>Остов</u>	1	
			<u>Детали</u>		
A4	2	1435.2-28.2.07.00.00.01	<u>Накладка</u>	1	
A4	3	1435.2-28.2.07.00.00.02	<u>Уплотнение</u>	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			<u>Болты ГОСТ 7798-70</u>		
	4		M6-6g x 20.58. 0130	14	
	5		M10-6g x 50.58. 0130	1	
			<u>Гайки ГОСТ 5915-70</u>		
	6		M6-6H. 5. 0130	14	
	7		M10-6H. 5. 0130	1	
	8		<u>Шайбы ГОСТ 3764-0130</u>	14	
			ГОСТ 14394-78		
		<u>Различия уплотнений</u>	1435.2-28.2.07.00.00.00	4	
		<u>1435.2-28.2.07.00.00.00-01 по сборочному чертежу</u>			

1435.2-28.2.07.00.00.00

Уплотнитель

Стандарт	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпроект реконструкция

Иск. и под. Подпись и дата 08.08.88

Дир. отд.	Клишнев	11.09.88
Начальн.	Ломоносов	11.09.88
Тех. зам.	Морозов	11.09.88
Дир. отд.	Захарова	11.09.88
Ст. инж.	Удальцов	11.09.88

№ п/п	№ инв.	№ пог.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
43			1435.2-28.2.07.01.00.00.05	Сборочный чертеж		
				Детали		
44	1		1435.2-28.1.05.00.00.01	Безо	1	
44	2		1435.2-28.1.05.00.00.02	Прижим	1	
44	3		1435.2-28.2.07.01.00.01	Основа		
				Уголок 50x50x4-Б ГОСТ 8762-76 Сталь В-2 ГОСТ 675-79 L = 1985 h 14	1	6,05 кг
44	4		1435.2-28.2.07.01.00.02	Полупелля		
				Труба 10x2,2 ГОСТ 3022-75 L = 50 h 14	3	0,05 кг
			Различия исполнений 1435.2-28.2.07.01.00.00-01 по сборочному чертежу	1435.2-28.2.07.01.00.00		и

Иск. и автор. Подпись и дата. Форм. 001-С

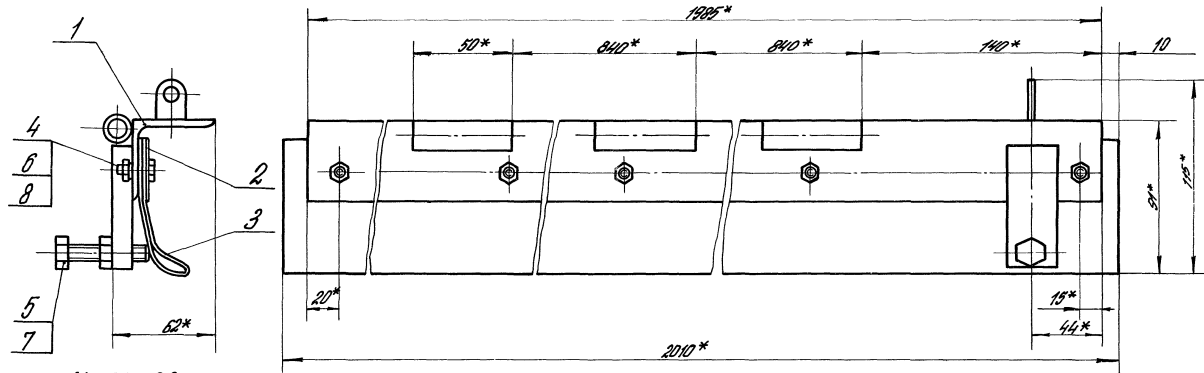
1435.2-28.2.07.01.00.00

Основа

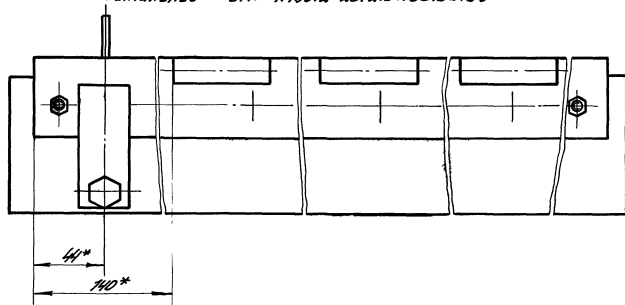
Введен	Лист	Листов
Р		1
УНИПРОЕКТАКОНСТРУКЦИЯ		

И.контр. Автоматова И.К.
 П.контр. Мельникова И.В.
 Зед.сек. Шенгелидзе С.В.
 С.инж. Шенгелидзе С.В.

1435.2-282.07.00.00.00



1435.2-282.07.00.00.00-01 - зеркальное отражение
 Детальное - см. 1435.2-28.2.07.00.00.00



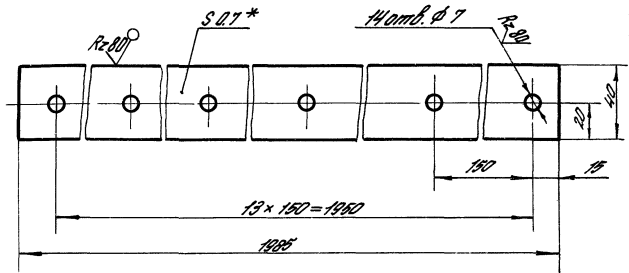
1* Размеры для справок.

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

				1435.2-282.07.00.00.00 05	
				Уплотнитель Вспорочный чертеж	
				Сталь	Медь
				Ø 8,15	1:2
				Лист	Листов 1
				ЦНИИпроектмашинируция	
Зав. отд.	Крутинин	№ 1000	11.04.92		
Н.контр.	Митрофанов	178-3			
Н.контр.	Митрофанов	208	10.04		
Н.контр.	Лопатин	6-88			
Ст. инж.	Шветаль	6-96			

Инж. С.М. Шветаль
 Проектирование и изготовление

√(√)

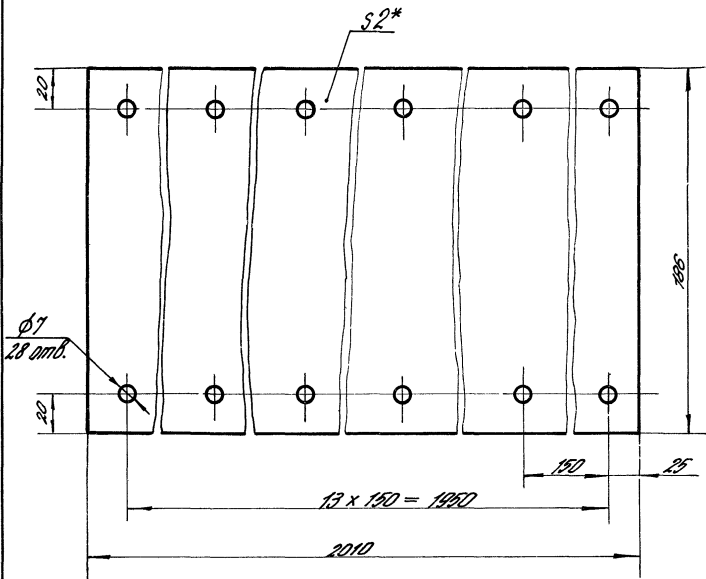


1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H 14, h 14 \pm \frac{IT14}{2}$.

Исполн. Владислав Владимирович

			1435.2-28.2.07.00.00.01		
			Накладка		
			Стандарт	Масштаб	Масштаб
			Р	0,44	1:2
			Лист	Листов 1	
Гл. конструктор	М.С.С.С.С.	Ф.И.О.	01.5-ПН-0,7 ГОСТ 19904-74		
Н. конструктор	П.С.С.С.С.	М.С.С.	8 Ст 3 по 6-04-МГ-1 ГОСТ 14918-80		
Дир. сект.	С.С.С.С.	Ф.И.О.	ЦНИИПроектгидроинженерия		
Ст. инж.	И.С.С.С.	Ф.И.О.			



- 1* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров : Н 14; н 14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

1435.2-28.2.07.00.00.02

Уплотнение

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	1:2	1:2
Лист	Листов 1	

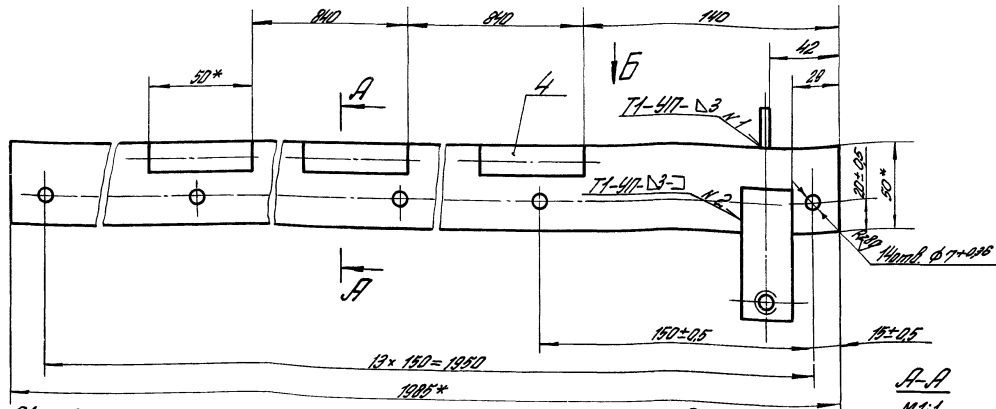
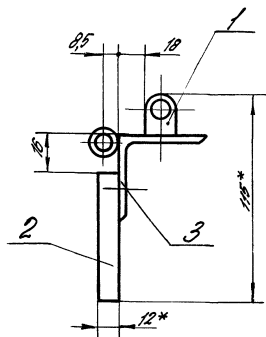
Пластина I, лист, ТМЦ-Сз-2
 ГОСТ 7338-77

ЦНИИпроектгидроконструкция

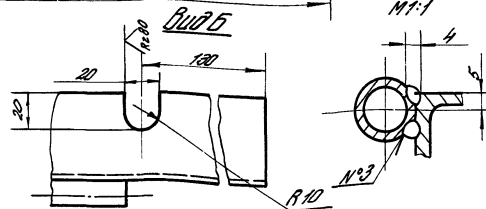
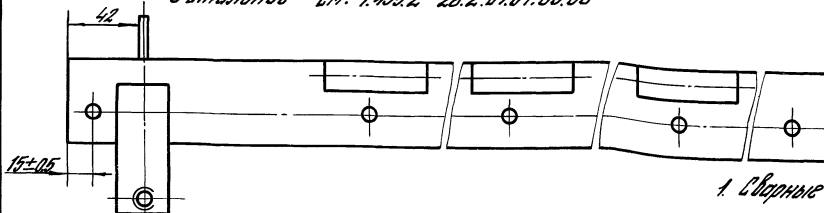
ИВБ и.гид. Проектный отдел ВНИИ им.И.И.

Д.контр. Метельков 8/10/5
 Н.контр. Пономаренко 8/10/5
 Зав.цехом. Зенченко 8/10/5
 Ст.инж. Цветкова 8/10/5

1435.2-28.2.07.01.00.00



1435.2-28.2.07.01.00.00-01 - зеркальное отражение
 Остальное - см. 1435.2-28.2.07.01.00.00



3* Размеры для справок.

4. Длина согласно отв. полуцилиндра поз. 4 относительно их общей оси 0,3 мм.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT15$.

6. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах резьбы Rz 160.

7. Покрытие: Эмаль 174-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1, кроме отверстий.

1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76, кроме мест указанных оскол.

2. Сварной шов №3 выполнять в среде углекислого газа.

1435.2-28.2.07.01.00.00 С5

Остов
 Собранный чертеж

Страна	Матр.	Масштаб
Р	641	1:2
Лист	Из всего 1	

По соглас. Митченко	20/02
И. Смирнов	17/02
В. Смирнов	17/02
И. Смирнов	17/02
И. Смирнов	17/02

И. Смирнов, В. Смирнов, И. Смирнов

Имя и подл.	Подпись и дата	Взломщик

Формат ЭРИИ	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1435.2-28.2.08.00.00.00-						Примечание
				—	01					
			<u>Документация</u>							
A3		1435.2-28.2.08.00.00.00.05	Сборочный чертеж	X	X					
			<u>Сборочные единицы</u>							
A4	1	1435.2-28.1.08.01.00.00	Тяга	1	1					
A4	2	1435.2-28.1.08.02.00.00	Ручка	1						
		-01	Ручка		1					
A4	3	1435.2-28.2.08.01.00.00	Тяга	1	1					
			<u>Детали</u>							
A4	4	1435.2-28.1.08.00.00.02	Верхняя	2	2					

				1435.2-28.2.08.00.00.00				
Зав. отд. Н.Санта	Копировал Санта	Проверил О.Р.	1.04.98	Мегаграм открытия		Свой	Лист	Листов
Зав. отд. И.С.	Копировал Санта	Проверил О.Р.				2	1	2
				ЦНИИпроектгипроконструкция				

Инд. и подл.	Подпись и дата	Лист инв. к
--------------	----------------	-------------

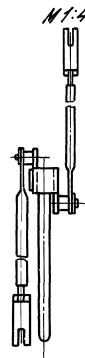
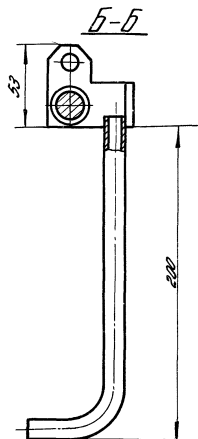
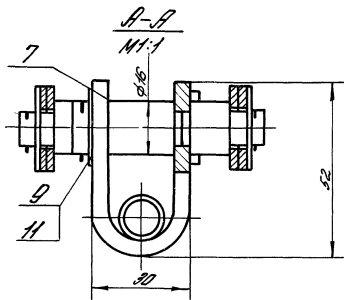
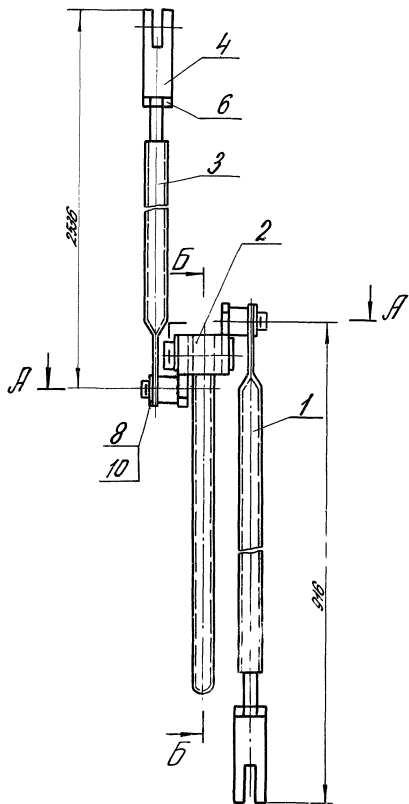
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на складе: 1435.2-28.2.08.00.00.00 —						Примечание
				—	01					
			<i>Стандартные изделия</i>							
	6		Гайка М10-БН.Б. 0130 ГОСТ 5915-70	2	2					
	7		Шайба 16х14х400г ст 3 по 6430 ГОСТ 9850-80	1	1					
	8		Шайбы ГОСТ 11371-78 10.02. Ст 3 по 4. 0130	2	2					
	9		16.02. Ст 3 по 4. 0130	1	1					
	10		Шпильки ГОСТ 397-79 25 x 16. 0130	2	2					
	11		4 x 22. 0130	1	1					

1435.2-28.2.08.00.00.00

Лист
2

1.435.2-28.2.08.00.00.00.00

1.435.2-28.2.08.00.00.00-01 - зсрочное изготовление
 Детальное - см. 1.435.2-28.2.08.00.00.00



1. Размеры для справок.
2. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III б/г, кроме детали паз. 7 и переходных мест.

1.435.2-28.2.08.00.00.00.00.05

Международная таблица отбраковки		
Код	Масса	Масштаб
Д	3,54	1:2
Лист	Листов 1	
ЦНИИПрототипконструкция		

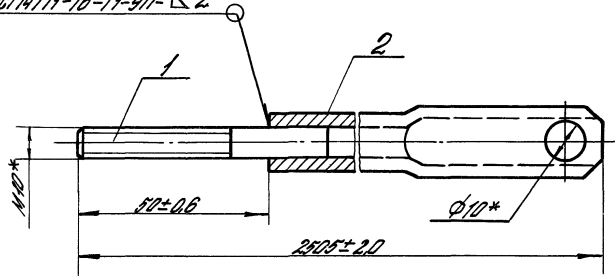
1.435.2-28.2.08.00.00.00.00.05
 1.435.2-28.2.08.00.00.00.00.05
 1.435.2-28.2.08.00.00.00.00.05
 1.435.2-28.2.08.00.00.00.00.05

Формат листа	Лист	Объем	Обязанности	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.2-28.2.08.01.00.00.05	Рабочий чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.2-28.1.08.01.00.02	Стержень	1	
А4	2		1.435.2-28.2.08.01.00.01	Направляющая	1	

Имя и фамилия
Подпись
Дата

			1.435.2-28.2.08.01.00.00		
Исполн.	Исполнитель	М.П.	Тяга	Листов	Листов
Д.Конт.	Материал	8/15-7		Р	1
Зав.сн.	Золотова	<i>Золотова</i>		ЦНИИпродентгеоаэрокосмтехника	

ГОСТ 14774-76-Т1-У17-△ 2



* Размеры для справок.

Маш. и электр. станки и др. станкостроительные машины

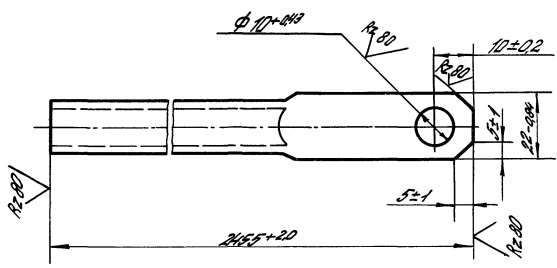
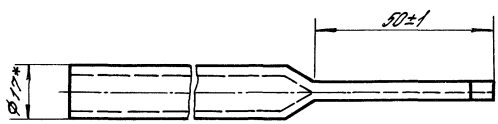
1435.2-28.2.08.01.00.00.05

Тяга
Сборочный чертеж

Листов	Масштаб	Масштаб
Р	204	1:1
Лист	Листов 1	
Универсальная конструкция		

Д. констр.	Матчинов	Федосин
Н. констр.	Полынин	Мухоморов
Электр. констр.	Семин	Мухоморов
Машин.	Березина	Иванов

✓(✓)



* Размер для справок.

Изм. и испол.	Порядок и дата	Конт. инст.	1435.2-28.2.08.01.00.01			Статус	Масштаб	Масштаб
			Направляющая			Р	2,0	1:1
Гл. констр.	Матюшкова	С.А.	Инженер	М.В.	Лист		Листов 1	
Н. конст.	Лопаткина	М.В.	Инж.	С.А.	УИИИпроектэкономстрой			
Зав. цех.	Березова	С.А.	Инж.	С.А.	Труба 10x2,2 ГОСТ 3262-75			
Испол.	Березова	С.А.	Инж.	С.А.				

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																								
		Мембранная сталь 085300; 085300					Средненапорная сталь 085200; 085200					Крупнонапорная сталь 085100; 085100														
		Коды по 19	Линия 8 до 45	L	L	Вес по конструктивной табл. стальной	φ до 19	Итого	С учетом котл = 1,05	Коды по 20 до 30	Линия 5- от 50 до 18	L	L	Вес по конструктивной табл. стальной	φ до 20 до 30	Итого	С учетом котл = 1,05	Коды по 12 до 120	Линия 80 до 200	L	L	Вес по конструктивной табл. стальной	φ от 32 до 200	Итого	С учетом котл = 1,05	
ВР 26х36-УИ1			22х20	32х32			1,17		1,23						7,3		7,65					1305				1,27

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																											
		Тонкотканная сталь 087200; 087200					Тонкотканная сталь 087100					Листовая оцинкованная 11100																	
		δ=0,18	δ=0,18	Диаметр δ=3	Величина тол.	Итого	δ=4	Итого	Широкополосная сталь	Итого	С учетом котл = 1,05	По сериям	□	□	□	Итого	С учетом котл = 1,05	По сериям	□	□	□	Итого	С учетом котл = 1,05	По сериям	□	□	□	Итого	С учетом котл = 1,05
ВР 26х36-УИ1		3,12		2,92		6,04	6,34	21,74			22,93	26,1				214	40,16						14,33	29444	2672	6,94	6,87	0,1	0,11

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код									
		Листовые стальные с резьбой и шпильками 254530	Резино-пластиковые 254530	Клей ВР-117-43 254511	Пластиковый паннолюцитин 271940	Древесина, вагон					
		Расход, кг					Расход, м ³				
		По сериям	С учетом котл = 1,05	По сериям	С учетом котл = 1,05	По сериям	С учетом котл = 1,05	По сериям	С учетом котл = 1,05	По сериям	С учетом котл = 1,05
ВР 26х36-УИ1		256,26	263,1	19,28	20,74	0,1	0,105	0,9	0,95	0,031	0,033

Шифр учета: ВР 26х36-УИ1

14.35.2-28.2.00.00.00.00 ВМ

Ведомость расхода материалов

Страна	Лист	Листов
Р		1

ИИИПромСтроительная