

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-26

ВОРОТА РАЗДВИЖНЫЕ
С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ОТКРЫВАНИЕМ
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ВЫПУСК 3
ВОРОТА КЛЕЕФАНЕРНЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-26

ВОРОТА РАЗДВИЖНЫЕ
С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ОТКРЫВАНИЕМ
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ВЫПУСК 3
ВОРОТА КЛЕЕФАНЕРНЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института
Зав. отделом наружных
ограждающих конструкций

С.М.Гликин
Г.М.Смилянский
В.И.Погорелов

С.М.Гликин
Г.М.Смилянский
В.И.Погорелов

Гл. инженер проекта

Проектным институтом
ГИПРОСПЕЦДЕГКОНСТРУКЦИЯ

Гл. инженер

В.И.Шилов

В.И.Шилов

Зав. отделом СК-2

Л.П.Кашкинов

Л.П.Кашкинов

Рук. разработки

Т.П.Захарова

Т.П.Захарова

Одобрены:

Отделом типового проектирования и
организации проектно-исследовательских
работ Госстроя СССР, письмо от
28.06.84г. № 2/2-221

1. Требования к изделию.

1.1. Вороты раздвижные должны изготов-
ливаться по рабочим чертежам серии 1.435.9-25
в соответствии с действующими техническими
требованиями.

Крепление фанеры к каркасу производить на
клеях повышенной водостойкости, проклеивать
сплошом или прижимать гвоздями, расположен-
ными на расстоянии 150-200 мм друг от друга.

1.2. Створки полотна должны перемещать-
ся по направляющему устройству, без заеданий. В
конструкции ворот должно быть предусмотрено
переключение с механического перемещения
на ручное.

1.3. Упоротивленные теплопередаче во-
рот должно быть не менее 1,2 м²·чгг./ккал.

1.4. Защитные покрытия, предохра-
няющие древесину от воздействия, децимет-
лять по дополнительному требованию за-
казчика.

1.5. При организации производства
завод-изготовитель должен изготовить и

испытать опытные образцы ворот в соот-
ветствии с действующими техническими требо-
ваниями.

Серийное производство ворот разрешается
только после утверждения акта испытания
опытных образцов с выводами, характеризую-
щими качество изготовления и стабильность
работы ворот.

2. Требования к деталям и сборкам.

2.1. Детали створки полотна раздвижных
ворот должны изготавливаться из древесных
пиломатериалов хвойных пород не ниже 2-го
сорта по ГОСТ 8486 - 66.*

2.2. Древесина деталей должна иметь
объемную влажность не более 18%, а дре-
весина заделок - не 2-3% ниже.

2.3. Детали ворот могут изготовли-
ваться клееными по длине на клеях повы-
шенной водостойкости зубчатым клеевым

Удельная влажность древесины

				1.435.9-25.3 0000 10			
				Техническое описание			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОСТАВЩИК	СЕРИЯ	09.34	ИСПЫТАТЕЛЬ	ДАТА	МЕСТО	ПОДПИСЬ
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
				ЦЕНТРОПРОЕКТДАННИЙ			

Копирован: *И.И.И.*

20159-04 4
франко АЗ

сведением по ГОСТ 19414 - 79.

2.4. В изделиях не допускаются пороки древесины, превышающие значения для 2-го сорта по ГОСТ 2140 - 81. Обзол на поверхностях не допускается.

2.5. Детали или сборки для заделок должны изготавливаться из древесины той же породы, что и деталь, иметь одинаковое направление волокон и устанавливаться плотно на клею.

2.6. Непрямолинейность деталей должны быть не более 2 мм на всей длине.

2.7. Шероховатость поверхностей деталей для облицовки должны быть не более Rz 200, лицевых поверхностей обшивки - Rz 320, остальной - Rz 500 по ГОСТ 1016 - 82.

2.8. Детали из дерева должны быть обработаны препаратом ББ - 11 по ГОСТ 237816 - 79 (антигельтик и антиципер).

2.9. Заготовки из фанерного проката должны быть очищены от загрязнений, короеда и насекомых любым способом, не ухудшающим структуру материала и не понижающим прочность деталей.

Для деталей, с чистой обработкой, не указанной в чертежах, чистота поверхностей должна быть не хуже Rz 80 по ГОСТ 2789 - 73*.

Резки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

2.10. В деталях, изготовленных из пластмассы, не допускаются корабления, трещины, недопрессовки, вздутия, расслоения, пористость, сколы.

2.11. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь вмятин и погрызбов.

3. Требования к сборке.

3.1. Протягивающие на сборку детали должны быть очищены от загрязнений и стружки, иметь клеймо ОТК или другие идентификационные документы, удовлетворяющие их качество.

3.2. При сборке деталей не допускается применение прокладок, клиньев и прочих комплектующих, не предусмотренных чертежами.

1436.9-26.3 0000 ТД

Лист
2

Копировал: Ян 11 2015 9:04 5 формат А3

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

3.4. Клеевые соединения в контактах цини должны выполняться на эпоксидных клеях, разрешенных к применению Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

3.5. Ворота должны иметь защитно-декоративное покрытие атмосферостойкими лакокрасочными материалами типа эмалей МЛ-12 по ГОСТ 9764-75*.

3.6. Гвозди, шурупы, болты и другие крепежные изделия должны иметь антикоррозийное покрытие.

3.7. Сборка должна производиться на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

3.8. Все резьбовые соединения должны быть затянуты до отказа без перекося сопрягаемых деталей.

3.9. Торцевые деревянные поверхности створок ворот перед покраской и перед креплением металлических накладок, упоров и отражателей промазывать по периметру битумной мастикой марки БН 50/50 по ГОСТ 6617-75*.

4. Требования к транспортировке.

4.1. Ворота должны перевозиться к месту монтажа в разобранном виде лямбд-бидом транспортом в упаковке, обеспечивающей механическое повреждение ворот и попадание на них влаги.

1435.9-26.3 (000) ГО

Лист
3

Копировал: Яну 20139-046 Проект АЗ

№№ 5-1000 : ШТАБЫ И ВОЙСКА СВЯЗНОЙ ЛИНИИ

Войска	Составленные	Наименование	№ 01	№ 02	№ 03	Примеч.
		Авт. и механиз. ст.				
А3	1.435.9-26.3 1000 05	Резервный взвод	X	X		
А3	1.435.9-26.3 1000 10	Техническая компания	X	X		
А3	1.435.9-26.3 1000 04	Ведомственная лаборатория	X	X		
А3	1.435.9-26.3 1000 07	Автомобильная лаборатория	X	X		
А4	1.435.9-26.3 1000	Ведомственная лаборатория				Взв. авт.
		Взвод с механиками	/	/		
		Взвод с механиками				

№ 01	№ 02	№ 03	Примеч.
			1.435.9-26.3 1000
			Взв. авт. лаборатория
			Взв. авт. лаборатория
			Взв. авт. лаборатория
			Взв. авт. лаборатория
			Взв. авт. лаборатория
			Взв. авт. лаборатория
			Взв. авт. лаборатория

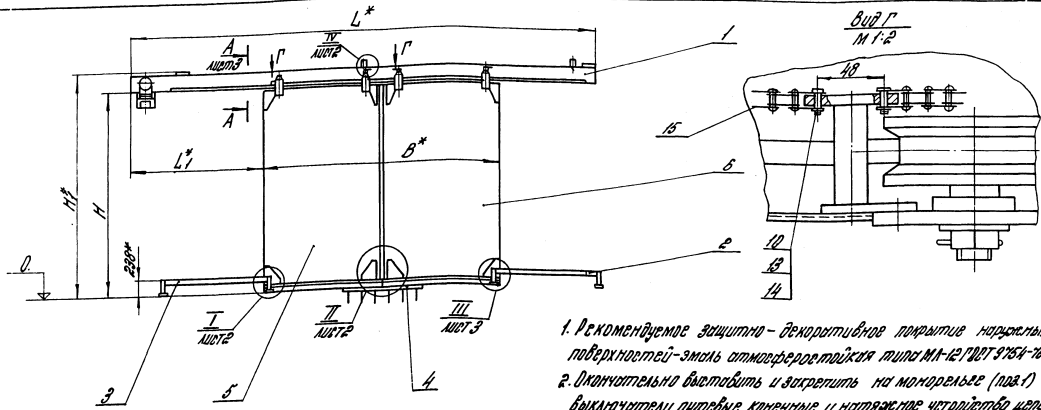
Наименование: Взв. авт.

№№ 5-1000 : ШТАБЫ И ВОЙСКА СВЯЗНОЙ ЛИНИИ

Войска	Составленные	Наименование	№ 01	№ 02	№ 03	Примеч.
А4	1.435.9-26.3 1000 -02	Взвод с механиками	/	/		
		Взвод с механиками				
А4	1.435.9-26.3 1000	Навигационная лаборатория	/	/		Взв. авт.
		Навигационная лаборатория				
А4	1.435.9-26.3 1000 -01	Навигационная лаборатория	/	/		
		Навигационная лаборатория				
А4	1.435.9-26.3 1000	Навигационная лаборатория	/	/		Взв. авт.
		Навигационная лаборатория				
А4	1.435.9-26.3 1000	Взв. авт. лаборатория	/	/		
		Взв. авт. лаборатория				
		Взв. авт. лаборатория				

1.435.9-26.3 1000
Взв. авт. лаборатория

20159-04 7

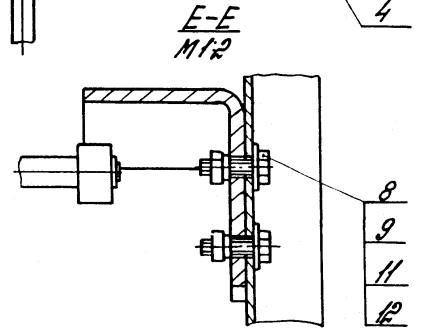
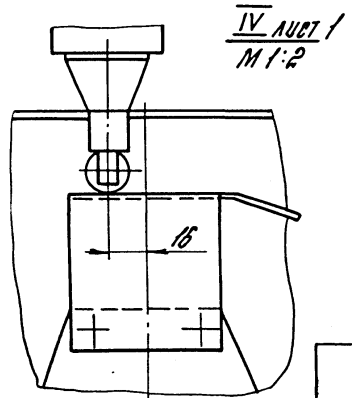
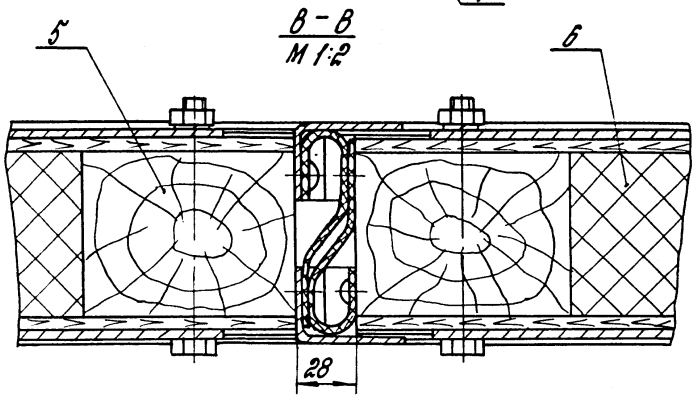
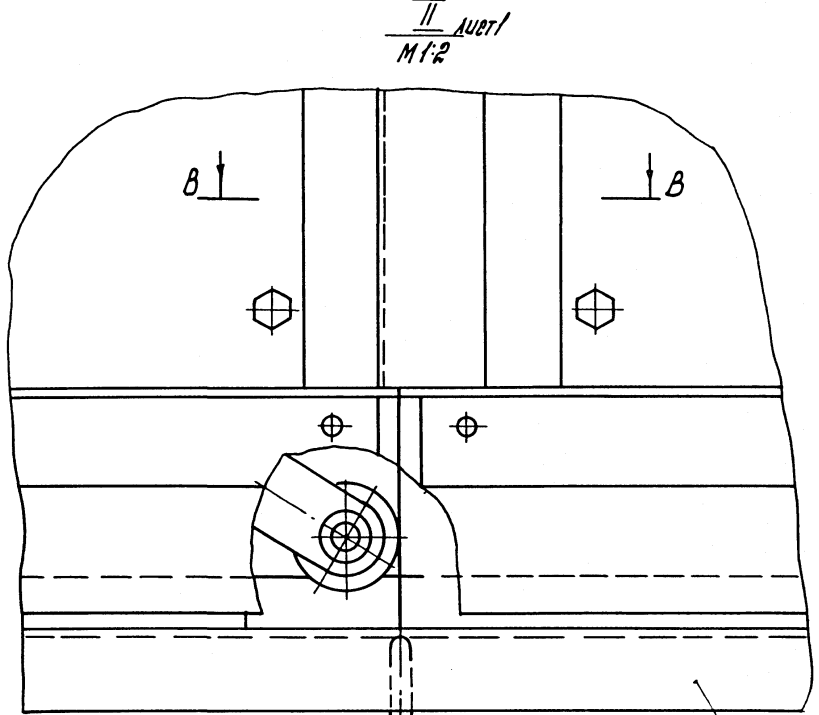
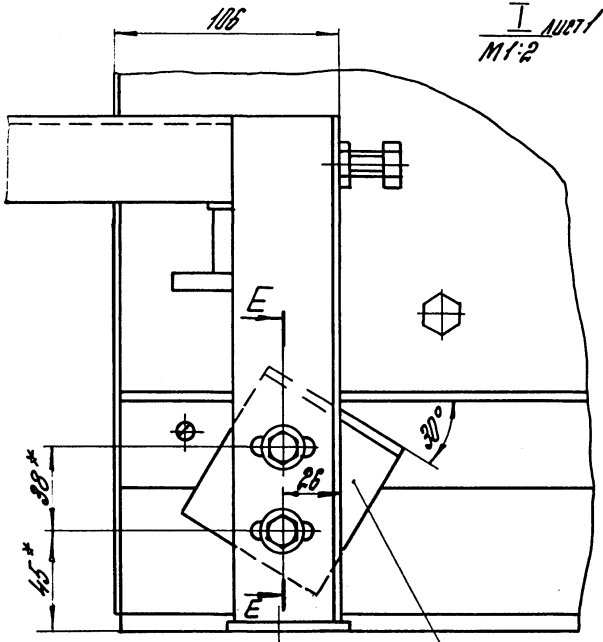


1. Рекомендуем защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей-эмаль атмосферостойкая типа МА-12 (ГОСТ 9754-75).
2. Окончательно выставить и закрепить на монтажные (поз.1) выкаточные путивые конечные и натяжное устройство цепи.
3. Отрегулировать положение упоров (поз.1) на направляющих (поз.2 и 3).
4. * Размеры для справок.
5. Неучтенные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta T_{H}}{2}$
6. В конструкции ворот использовано изобретение по п. п. N 777133.

Обозначение	Марка	B, мм	H, мм	H1, мм	L, мм	L1, мм	Масса, кг
1435.9-26.3 1000	80-A-30x30	3224	3145	3353	1070	2068	680
-01	80-A-36x36	3924	3745	3953	8270	2368	800
-02	80-A-42x42	4524	4345	4553	10400	2898	1070
-03	80-A-48x54	5124	5345	5753	10400	6638	1200

1435.9-26.3 1000 85		
Ворота консольные	Секция	Масса
Сборочный чертеж	Р	см. табл.
Лист 1	Масштаб	1:1
ЦИТИРОВКА		

Копирован: [подпись] 20159-04 9 формат А3



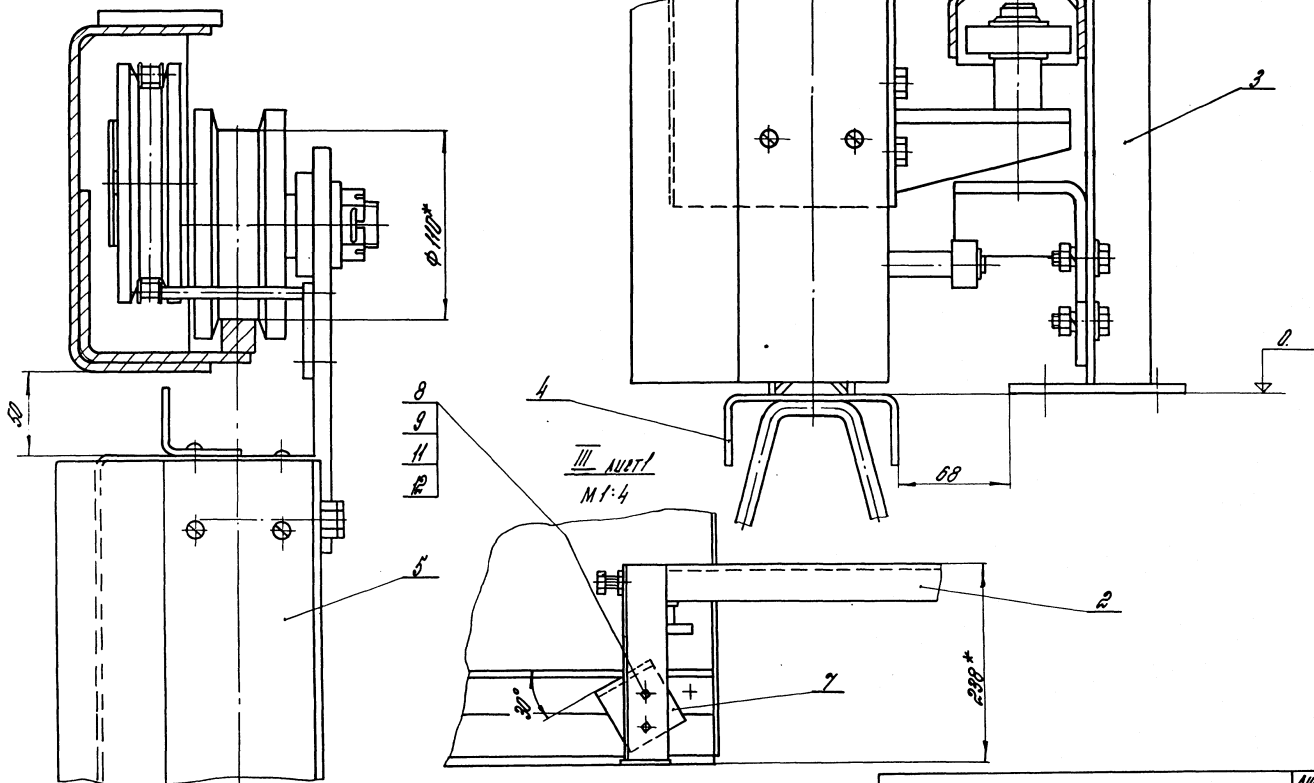
1.435.9-26.3 1000 С5

АУЕТ
2

Копирована: Санкт-Петербург 20159-04 10 формат А3

A-A шорт
M1:2

Б-Б шорт
M1:2



1.435.9-26.3 1000025

шорт
3

Копирован: Стел 20159-04 И формат А3

Шорт-шорт. Изображение в шорт. Копирован шорт-шорт.

№ п/п	Наименование	Код ДИП	Оборочивные документы на подработку	Показатели	Кол. на изделия 1.435.9-26.3.0000 -				Примечание
					—	01	02	03	
1	Муфта Тр-Р		ТУ 36-1447-82Е	Крепежные 3-й элемент					
2				металлических изделий	8	8	8	8	
3	Патрубки ввходные		ТУ 36-1447-82Е	Крепежные 3-й элемент					
4				металлических изделий	8	8	8	8	
5	Цепь ПР-15.815-2270-1		ГОСТ 13658-75*		11,07	13,77	15,57	17,37	М
6	Подшипник 206		ГОСТ 8388-76		9	9	9	9	
7	ПРУ	128 001	ГОСТ 9650-80						
8	6-5 h Hx 14 ст3 по 46				4	4	4	4	
9	6-10 h Hx 29 ст3 по 46				1	1	1	1	
10	6-15 h Hx 95 ст3 по 46				1	1	1	1	
11									
12									
13	Кольцо 1А10		ГОСТ 13940-80		2	2	2	2	
14									
15	<u>Крепежные изделия</u>								
16									
17	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70*						
18	М6-89x8 58.016				8	8	8	8	
19	М6-89x16 58.016				4	4	4	4	
20	М6-89x25 58.016				4	4	4	4	
21	М8-89x20 58.016				4	4	4	4	
22	М8-89x25 58.016				18	18	18	18	
23	М10-89x40 58.016				4	4	4	4	
24	М10-89x110 58.016				48	48	48	48	
25	М12-89x40 58.016				2	2	2	2	
26	М20-89x70 58.016				4	4	8	8	
27									
28	Винт М6-89x8 58.016	128401	ГОСТ 1476-75*		1	1	1	1	
29									
30									

1.435.9-26.3 0000.00

Лист
2

Копирован: 2015-04 13 формат А3

№ п/п Классификация	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. по плану 1.425.9-25.3 0000 -				Примечание
					-	01	02	03	
1	Винт М6-89х12.58.016	128 401	ГОСТ 1482-75*		1	1	1	1	
2	Винт 2 М6-89х16.58.016	128 401	ГОСТ 17475-80*		24	24	24	24	
3	Винты	128 401	ГОСТ 17475-80*						
4	М6-89х8.58.016				8	8	8	8	
5	М8-89х12.58.016				2	2	2	2	
6	Винт 4-89х12.58.016	128 400	ГОСТ 10621-80		36	44	48	56	
7									
8	Гайки	128 300	ГОСТ 5915-70*						
9	М8-714.5.016				4	4	4	4	
10	М10-714.5.016				48	48	48	48	
11	Гайки	128 300	ГОСТ 5915-70*						
12	М8-714.5.016				8	8	8	8	
13	М8-714.5.016				14	14	14	14	
14	М10-714.5.016				4	4	4	4	
15	М20-714.5.016				4	4	8	8	
16	Гайки М24-714.5.016	128 300	ГОСТ 5919-79*		4	4	4	4	
17									
18	Шайбы	128 500	ГОСТ 6402-70*						
19	6.65Г 029				24	24	24	24	
20	8.65Г 029				32	32	32	32	
21	10.65Г 029				52	52	52	52	
22	20.65Г 029				4	4	8	8	
23	Шайбы	128 500	ГОСТ 6958-78						
24	3.01.016				42	48	54	62	
25	4.01.016				64	76	88	112	
26	Шайбы	128 500	ГОСТ 11371-78						
27	12.01.016				1	1	1	1	
28	14.01.016				3	3	3	3	
29	20.01.016				2	2	2	2	
30	24.01.016				4	4	4	4	

1.425.9-25.3 00000

Лист 3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. по исполн. 1.425.9-26.3 0000 -				Примечание
					—	01	02	03	
1	Шарикопы	128401	ГОСТ 1144-80*						
2	1-3 x 20. 012				42	48	54	62	
3	1-4 x 25. 012				200	240	272	306	
4									
5	Шпацинты	128700	ГОСТ 397-79*						
6	1,2 x 8. 001				4	4	4	4	
7	2,5 x 16. 001				1	1	1	1	
8	3,2 x 20. 001				2	2	2	2	
9	4 x 30. 001				3	3	3	3	
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

1.425.9-26.3 0000 80

Лист

4

Копирован: 2015-04 15 формат А3

№ п/п	№	Образовательные	Наименования	№№ на учетах 1435-9-26-3 1100												Примеч.								
				-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11									
А4	15	1435-9-26-3 1101	Ванна	2																				
			Полка			2																		
			Полка				2																	
			Полка					2																
А4	16	1435-9-26-3 1101	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
А4	17	1435-9-26-3 1101	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
А4	18	1435-9-26-3 1101	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
А4	19	1435-9-26-3 1101	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
А4	20	1435-9-26-3 1101	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
А4	21	1435-9-26-3 1101	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
А4	22	1435-9-26-3 1102	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
			Решето																					
			Решето																					
			Решето																					
			Решето																					
			Решето																					
			Решето																					
А4	23	1435-9-26-3 1103	Решето	1																				

1435-9-26-3 1100
Итого 3
Формат А4

№ п/п	№	Образовательные	Наименования	№№ на учетах 1435-9-26-3 1100												Примеч.									
				-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11										
А4	24	1435-9-26-3 1103	Решето																						
			Решето																						
			Решето																						
			Решето																						
			Решето																						
			Решето																						
А4	24	1435-9-26-3 1104	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			Решето																						
			Решето																						
А4	25	1435-9-26-3 1105	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			Решето																						
			Решето																						
			Решето																						
А4	26	1435-9-26-3 1105	Решето	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			Решето																						
			Решето																						
			Решето																						

1435-9-26-3 1100
Итого 4
Формат А4

ЗАКЛ. РАБОТ. ВЫПОЛНЕНА В ЗДАНИИ РАБОЧ. КОМПЛЕКСА

Лист №	Лист №	Сторона №	Объем работ	Изм.	Изм. №	Изм. №											Итого
						01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	
14	21	1	1:435.9-26.3 1107		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											
14	22	1	1:435.9-26.3 1107		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											
14	24	1	1:435.9-26.3 1108		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											

1:435.9-26.3 1100

5

ЗАКЛ. РАБОТ. ВЫПОЛНЕНА В ЗДАНИИ РАБОЧ. КОМПЛЕКСА

Лист №	Лист №	Сторона №	Объем работ	Изм.	Изм. №	Изм. №											Итого
						01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	
14	30	1	1:435.9-26.3 1110		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											
						Изм. №											
14	31	1	1:435.9-26.3 1122		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											
						Изм. №											
14	32	1	1:435.9-26.3 1117		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											
14	33	1	1:435.9-26.3 1124		Изм. №	Изм. №											Итого
						Изм. №											

1:435.9-26.3 1100

5

Учебно-метод. пособие по геометрии

№ п/п	№ п/п	Фамилия Имя Отчество	Дата рождения	Индекс	Место рождения	Адрес		Дата поступления		Примечание
						п/п	д/м	п/п	д/м	
43	39	Иванов И.И.	1982	1022	Нижнегородское (4511001-2000) А/4	2	2	2	2	
			1983	1023	(4511001-2000) А/4					
			1984	1024	(4511001-2000) А/4					
44	34	Петров П.П.	1985	1025	(91901-2000) А/4	1	1	1	1	
			1986	1026	(91901-2000) А/4					
			1987	1027	(91901-2000) А/4					
			1988	1028	(91901-2000) А/4					
45	35	Сидоров С.С.	1989	1029	(911701-2000) А/4	1	1	1	1	
			1990	1030	(911701-2000) А/4					
			1991	1031	(911701-2000) А/4					
			1992	1032	(911701-2000) А/4					
46	36	Королев К.К.	1983	1033	(911801-2005) А/4	1	1	1	1	
			1984	1034	(911801-2005) А/4					
			1985	1035	(911801-2005) А/4					
			1986	1036	Сидовское сельское (911801-2005) А/4					
					Вотин МП-991100-98-010					
					1027 7798 - 70*					
38	38	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	24	24	24	24	24
					Вотинское сельское					
					Вотинское сельское					

1.485-9-20-3 1000

Мат
Г
всего: 44

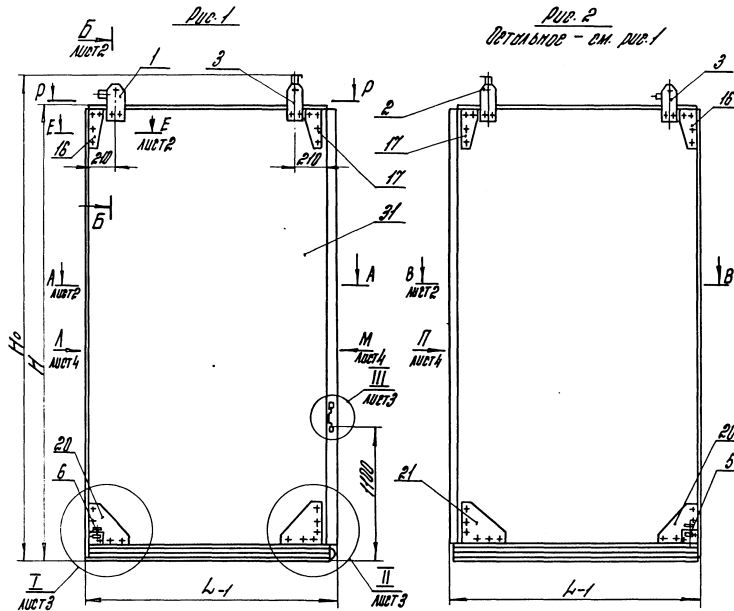
Учебно-метод. пособие по геометрии

№ п/п	№ п/п	Фамилия Имя Отчество	Дата рождения	Индекс	Место рождения	Адрес		Дата поступления		Примечание
						п/п	д/м	п/п	д/м	
39	39	Иванов И.И.	1982	1022	Нижнегородское МП-991100-98-010	4	4	4	4	
			1983	1023	(4511001-2000) А/4					
			1984	1024	(4511001-2000) А/4					
40	40	Петров П.П.	1985	1025	Нижнегородское МП-991100-98-010	2	2	2	2	
			1986	1026	(91901-2000) А/4					
			1987	1027	(91901-2000) А/4					
			1988	1028	(91901-2000) А/4					
41	41	Сидоров С.С.	1989	1029	Сидовское сельское 1027 7798 - 70*	18	18	18	18	20
			1990	1030	Сидовское сельское					
			1991	1031	Сидовское сельское					
			1992	1032	Сидовское сельское					
42	42	Королев К.К.	1983	1033	Сидовское сельское 1027 7798 - 70*	4	4	4	4	4
			1984	1034	Сидовское сельское					
			1985	1035	Сидовское сельское					
43	43	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	2	2	2	2	2
			1988	1038	Вотинское сельское					
44	44	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	24	24	24	24	24
			1988	1038	Вотинское сельское					
45	45	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	24	24	24	24	24
			1988	1038	Вотинское сельское					
46	46	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	24	24	24	24	24
			1988	1038	Вотинское сельское					
47	47	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	20	20	20	20	20
			1988	1038	Вотинское сельское					
48	48	Вотин В.В.	1987	1037	Вотинское сельское 1027 7798 - 70*	100	100	100	100	100
			1988	1038	Вотинское сельское					
			1989	1039	Вотинское сельское					
			1990	1040	Вотинское сельское					
			1991	1041	Вотинское сельское					
			1992	1042	Вотинское сельское					
			1993	1043	Вотинское сельское					
			1994	1044	Вотинское сельское					
			1995	1045	Вотинское сельское					
			1996	1046	Вотинское сельское					
			1997	1047	Вотинское сельское					
			1998	1048	Вотинское сельское					
			1999	1049	Вотинское сельское					
			2000	1050	Вотинское сельское					

20159-04 19

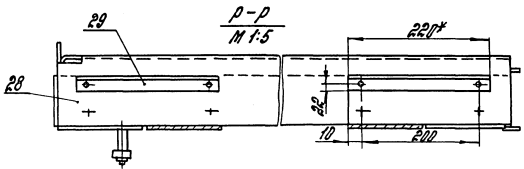
1.485-9-20-3 1100

Мат
Р
всего: 44



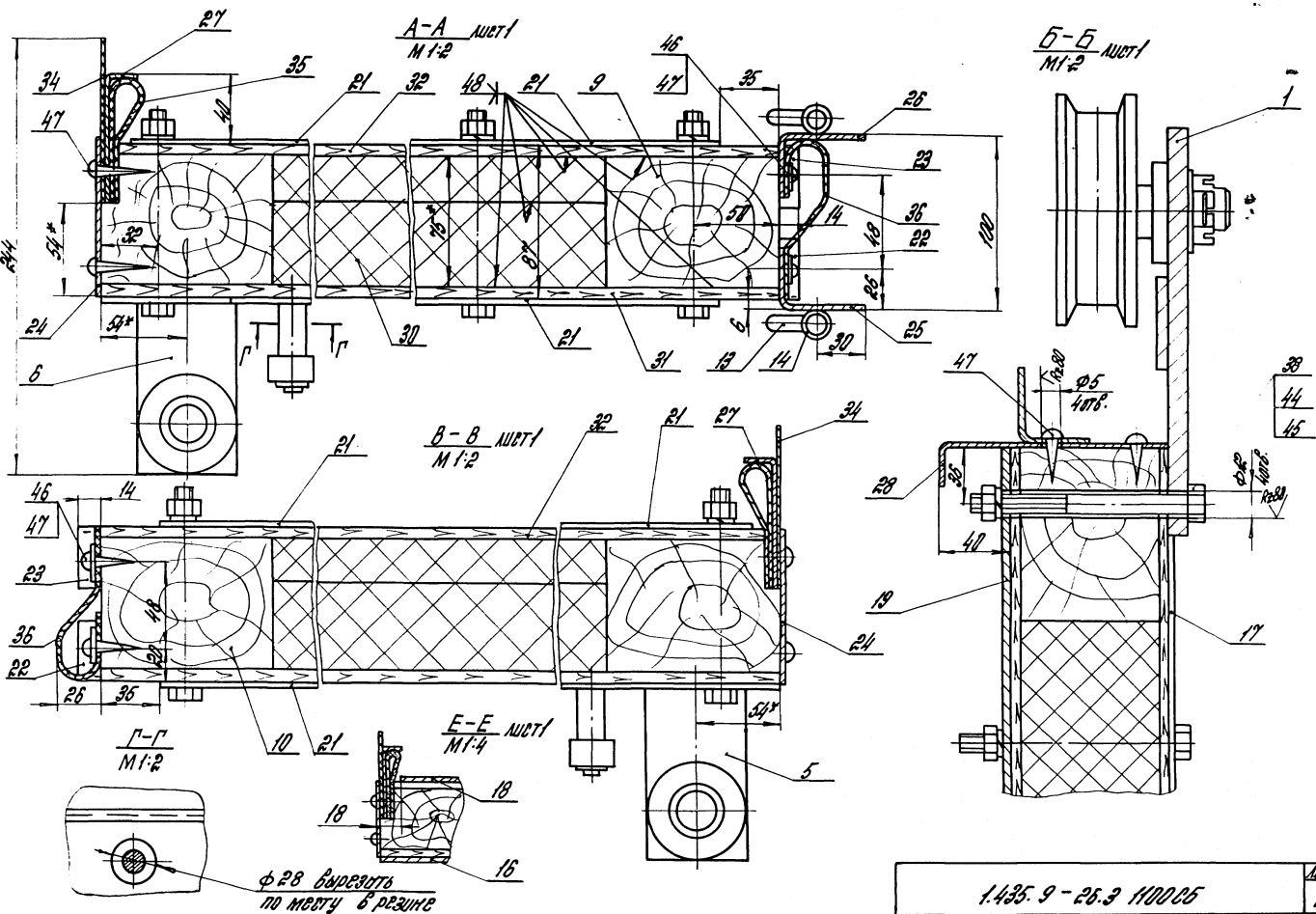
Обозначение	Рис.	H, мм	h ₀ , мм	L, мм	Масса, кг
1435.9-26.3 1100		3895	3335	1839	205
	1	3695	3235	1808	208
	12	4295	4535	2298	308
	13	5495	5735	2598	393
	14	3095	3335	1674	199
	2	3695	3335	1974	225
	16	4295	4535	2274	293
	17	5495	5735	2574	372

1* Размеры для справок.
 2. Неизменные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2.

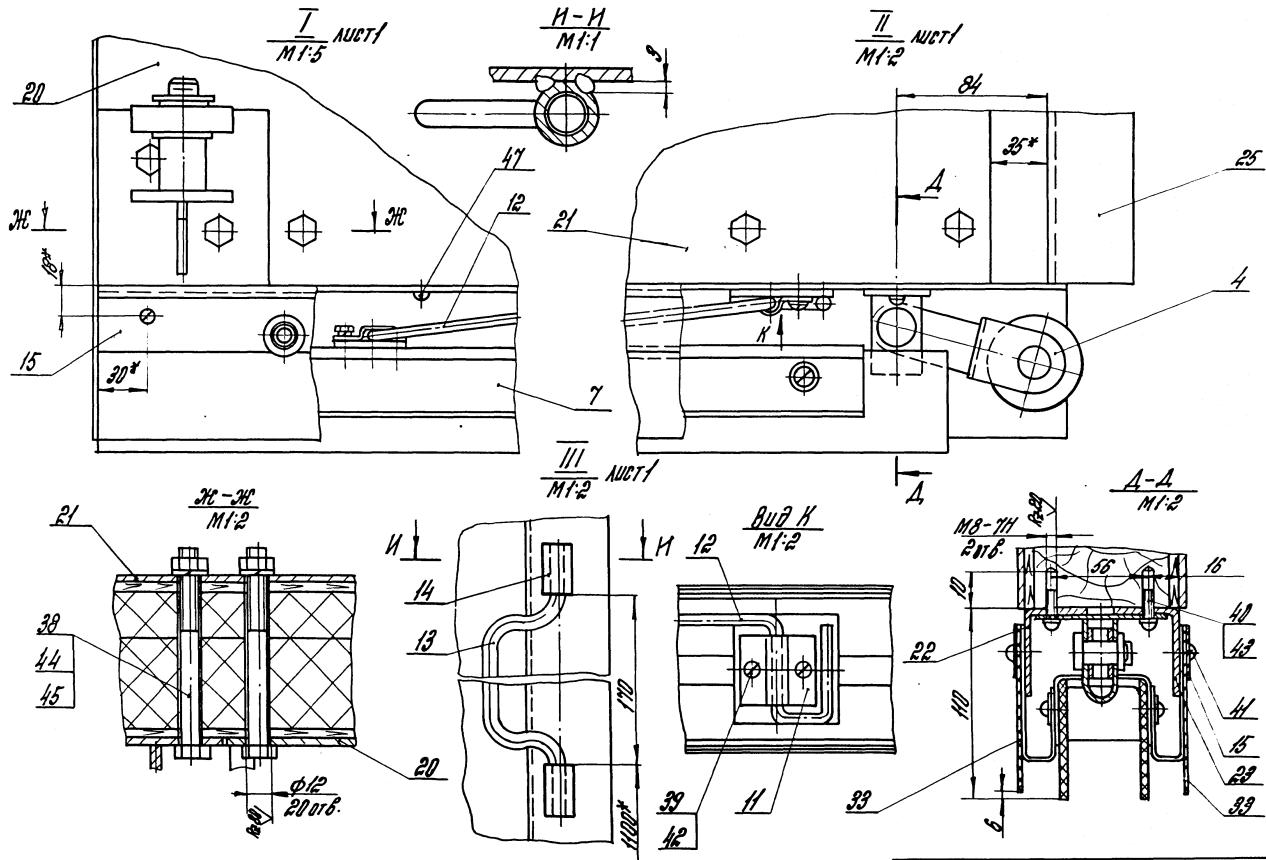


1435.9-26.3 1100 05			
Материал	Термообработка	Состояние	Отпуск
Сталь			
Д	2 мм	-	
Сборочный чертёж			
Лист 1	Листов 4		
Центрирование			

Копирован: *Григорьев* 20159-04 20 формат А3



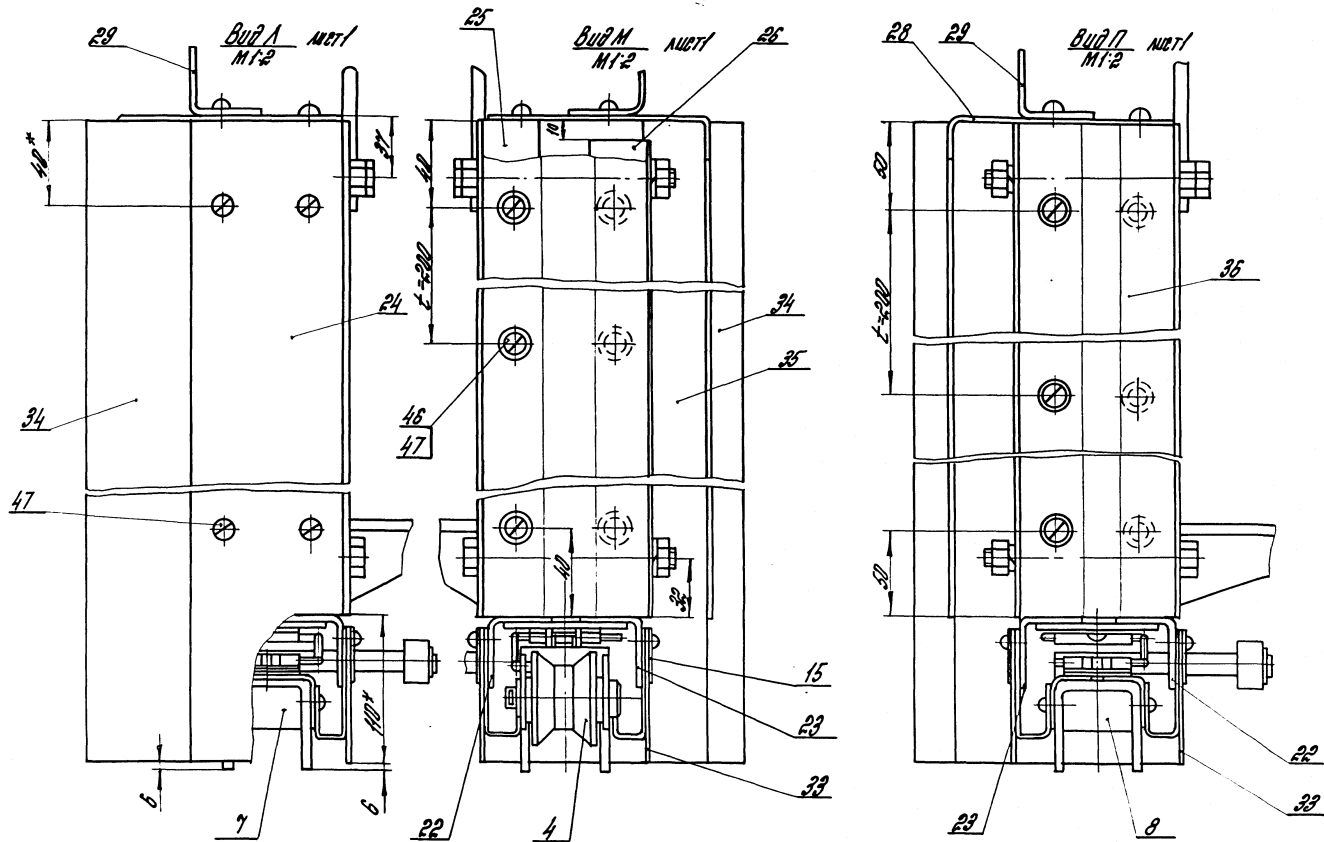
1.435.9-26.3 1100.05
 Изготовитель: Санкт-Петербург 20159-04 21 формат А3
 АУТ 2



1.435.9-26.3 НДВ 25

лист
3

Копирован: Июль 2015г-04 22 формат А3



1.435.9-26.3 1100 05

МШТ
4

Копирова: Желф 2019-0423 АРМАТ АЗ

№ п/п	Фамилия	Имя	Отчество	Дата	Класс	Программа	Наименование	№ п/п												Прим.			
								01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12				
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																

1.4.85.9-26.3		1200	
Аргументация			
700	Введение	1	1
710	Основы логики	1	1
720	Аргументация	1	1
730	Заключение	1	1

Формы: А, Б

№ п/п	Фамилия	Имя	Отчество	Дата	Класс	Программа	Наименование	№ п/п												Примеч.			
								01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12				
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																
							Аргументация																

Формы: А, Б

4 (✓)

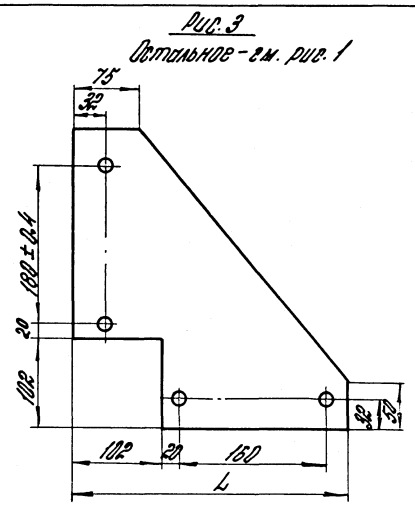
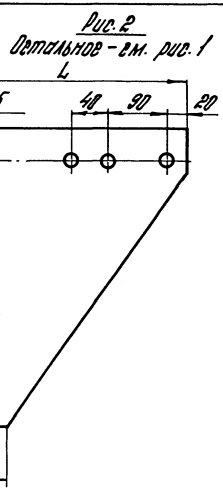
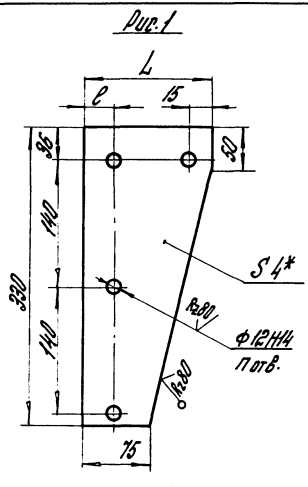
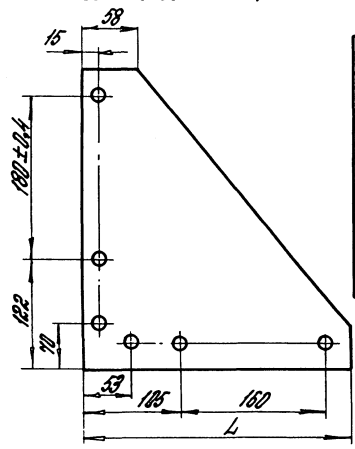


Рис. 4
Детальное - в.м. рис. 3



Обозначение	Рис.	П	h, мм	р, мм	Котировка
1.435.9-26.3 1101	1	4	140	32	1,0
-01	1	4	105	15	0,8
-02	2	6	258	-	1,7
-03	2	6	240	-	1,65
-04	3	4	300	-	1,75
-05	4	6	282	-	1,9

1. * Размеры для справок.

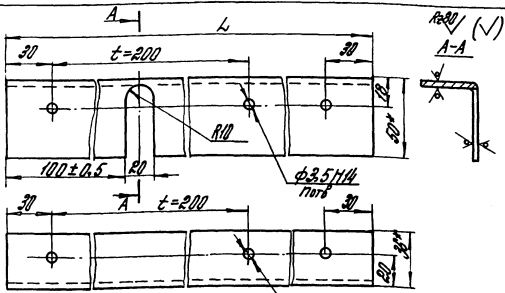
2. Неучтенные предельные отклонения размеров:
h/4; ± $\frac{IT14}{2}$

			1.435.9-26.3 1101		
			РЕБРО	Р	h/4
				мм	1-4
			Лист	Листов 1	
ГЦП	Инженер	Сис	Лист 6-01-4 ГОСТ 19803-74*		
Н. Контр.	Тех. Инженер	Сис	887.3102 ГОСТ 14637-79		
Дт. Инж.	4000601	Сис	ШИНПРОМЗАЛНИИ		

Копирован: Руф

20159-04 27 формат А3

Листы в папке: 1.435.9-26.3 1101



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Л, мм	П	П1	МАССА, кг
1.435.9-26.3 H02	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	1660	9	9	3,1
-01	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				
-02	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	1860	11	11	3,7
-03	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				
-04	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	2260	12	12	4,2
-05	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				
-06	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	2560	14	14	4,8
-07	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				

1* Размеры для справок.
 2. Неумозможные предельные отклонения размеров: h14; ± IT14/2.

1.435.9-26.3 H02

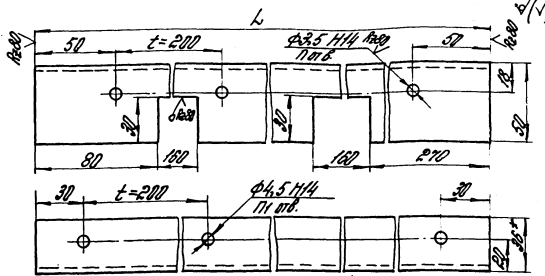
Определение

ПРИМЕРЫ ИСПОЛНЕНИЯ	
Д	мм
лист	лист 06/7

Уточ. СОВЕРШЕНСТВО 19772-74*
 807.3.002.10711474-75*

ФОРМАТ: А4

Копировал: Стел



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Л, мм	П	П1	МАССА, кг
1.435.9-26.3 H03	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	1660	9	9	2,86
-01	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				
-02	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	1860	11	11	3,46
-03	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				
-04	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	2260	12	12	3,98
-05	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				
-06	ИЗГОТОВЛЕНИЕ	2560	14	14	4,58
-07	ЗЕРКАЛЬНЫЕ ОТРАЖЕНИЯ				

1* Размеры для справок.
 2. Неумозможные предельные отклонения размеров: h14; ± IT14/2.

1.435.9-26.3 H03

Определение

ПРИМЕРЫ ИСПОЛНЕНИЯ	
Д	мм
лист	лист 06/7

Уточ. СОВЕРШЕНСТВО 19772-74*
 807.3.002.10711474-75*

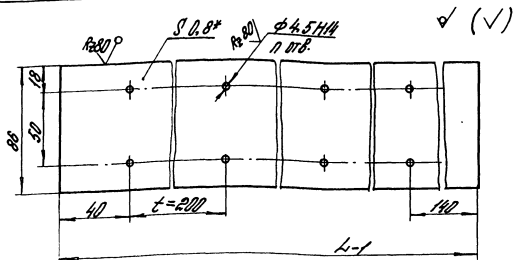
Копировал: Стел

20159-04 28

ФОРМАТ А4

1.435.9-26.3 H02

1.435.9-26.3 H03



Обозначение	L, мм	n	Масса, кг
1.435-9.26.3 Н104	3080	22	1.6
-01	3580	28	1.9
-02	4200	44	2.3
-03	5100	56	2.95

1.* Размер для полос.
2. Неукосанные предельные отклонения размеров:
H14; $\pm \frac{L}{100}$.

1.435.9-26.3 Н104

Накладка

Листов 1

лист 1

лист 1

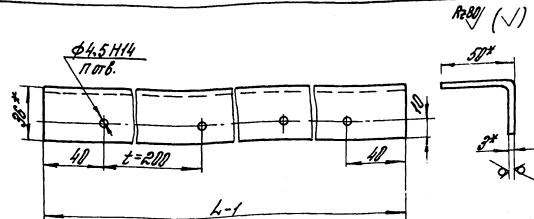
лист 1

лист 1

лист 1

Копиробел: Сталь

формат А4



Обозначение	L, мм	n	Масса, кг
1.435.9-26.3 Н105	2984	16	5.7
-01	3584	19	6.8
-02	4184	22	7.9
-03	5384	28	10.1
-04	2974	16	5.6
-05	3574	19	6.7
-06	4174	22	7.8
-07	5374	28	10.1

1.* Размеры для полос.
2. Неукосанные предельные отклонения размеров:
H14; $\pm \frac{L}{100}$.

1.435.9-26.3 Н105

Отгравнение

Листов 1

лист 1

лист 1

лист 1

лист 1

лист 1

Копиробел: Сталь

20159-04 29 формат А4

ПРОДОЛЖЕНИЕ таблицы 2

Модель изделия	Код изделия	НАИМЕНОВАНИЕ И КОД											
		Код ЭРА 251200		Коды ТМ, подкатегории ТМ и Коды КТ				Коды ТМ, подкатегории ТМ и Коды КТ		Коды ТМ, подкатегории ТМ и Коды КТ		Коды ТМ, подкатегории ТМ и Коды КТ	
		По верши	2.44-ТМ Код. = 1.05	По верши	2.44-ТМ Код. = 1.05	По верши	2.44-ТМ Код. = 1.05	По верши	2.44-ТМ Код. = 1.05	По верши	2.44-ТМ Код. = 1.05	По верши	2.44-ТМ Код. = 1.05
ЭР-А-30х30		7,6	7,98	0,027	0,03			153,6	167,6	0,53	0,59	83,2	83,31
ЭР-А-36х36		8,6	9,02	0,027	0,03			190,1	200,0	0,53	0,59	117,0	122,9
ЭР-А-42х42		10,0	10,5	0,027	0,03			246,65	258,0	0,53	0,59	157,4	165,3
ЭР-А-48х48		11,0	11,55	0,027	0,03			304,05	316,1	0,53	0,59	229,8	241,3

1.435.9-26.3 0000 PM ИЗД П

Издатель: Фанг-2019-04 (SE) доконт АЗ
 Сед. 131214 «Франция»