

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-26

ВОРОТА РАЗДВИЖНЫЕ  
С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ОТКРЫВАНИЕМ  
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ВЫПУСК 2  
ВОРОТА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ С УТЕПЛИТЕЛЕМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20159-03

ЦЕНА 1-82

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смоленская ул. 22

Сдано в печать  $\overline{IX}$  1962 года

Заказ № 11553 Тираж 600 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-26

ВОРОТА РАЗДВИЖНЫЕ  
С МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ОТКРЫВАНИЕМ  
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Выпуск 2

ВОРОТА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ С УТЕПЛИТЕЛЕМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института *О. Шинин* С. М. Гликин  
Зав. отделом наружных *Гликин* Г. М. Смелянский  
ограждающих конструкций  
Инженер проекта *А. Сид* В. И. Погорелов

Проектным институтом  
ГИПРОСПЕЦЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

Гл. инженер *Валюшкин* В. И. Шиялов  
Зав. отделом СК-2 *В. Рудин* Л. П. Кашкинов  
Рук. разработки *А. Сид* Т. П. Захарова

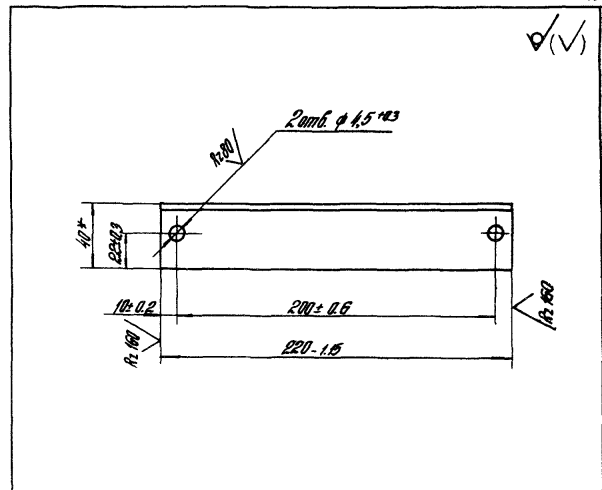
Одобрены:

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

Обозначение	Наименование	Стр.
1.4.35.9-26.2 1101	Упор	2
1.4.35.9-26.2 0000 ТП	Техническое описание	3
1.4.35.9-26.2 1000	Ворота металлические с утеплителем	6
1.4.35.9-26.2 1000СБ	Ворота металлические с утеплителем. Сварочный чертёж	8
1.4.35.9-26.2 0000 ВП	Ведомость покупных изделий	11
1.4.35.9-26.2 1100	Сварка листовая	15
1.4.35.9-26.2 1100СБ	Сварка листовая. Сварочный чертёж	20
1.4.35.9-26.2 1102	Обшивка	28
1.4.35.9-26.2 1200	Каркас	29
1.4.35.9-26.2 1200СБ	Каркас. Сварочный чертёж	31
1.4.35.9-26.2 1201	Связь	36
1.4.35.9-26.2 1202	Перемычка	36
1.4.35.9-26.2 1203	Редан	37
1.4.35.9-26.2 1204	Перемычка	37
1.4.35.9-26.2 1300	Каркас	38
1.4.35.9-26.2 1301	Связь	40
1.4.35.9-26.2 1300СБ	Каркас. Сварочный чертёж	41
1.4.35.9-26.2 0000 РМ	Ведомость расхода материалов	45

		1.4.35.9-26.2 0000			
		Содержание		Итого листов	
				р	л
Эт. сект. Захарова	С.И.С.	Итого листов конструкции		Фирма А4	
Н.Колта. Шарова	С.И.С.				
И.И.И. Великова	С.И.С.				

Калиграфия Стрелкова



\* Размер для справок.

		1.4.35.9-26.2 1101			
		Упор		Итого Масса	
				р	1:1
		Итого		Листов	
				Листов	
Эт. сект. Захарова	С.И.С.	Итого листов конструкции		Фирма А4	
Н.Колта. Шарова	С.И.С.				
И.И.И. Великова	С.И.С.				

Калиграфия Стрелкова 20159-03 3 Фирма А4

1. Требования к конструкции.

1.1. Ворота раздвижные металлические с утеплителем должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 14359-26 в соответствии с настоящими техническими требованиями.

1.2. Полотно должно перемещаться по моно-рельсу свободно без заеданий. В конструкции ворот должна быть предусмотрена переключенная с механического перемещения полотна на ручное

1.3. Сопротивление теплопередаче полотна должно быть не менее 1,2 м<sup>2</sup> час °С/ккал.

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

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

1.6. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям

- типовым при подготовке производства или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем, - приемно-сдаточным при серийном и массовом производстве по техническим требованиям.

1.7. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническими требованиями. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выданными, характеризующими качества изготовления и стабильность работы ворот.

2. Требования к материалам

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных и отраслевых стандартов или технических условий. Соответствие примененных материалов предъявляемым требованиям должно

				14359-26 2 0000 Т0	
				Техническое описание	
Зав. отд.	Коллектор	Инженер	Инженер	Испытания и приемки	
Зав. цехом	Зав. отделом	Зав. отделом	Зав. отделом		

подтверждаться стандартами заводо-поставщиков, а при их отсутствии — данными испытаний заводской лаборатории

#### 2. Требования к деталям

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заусенцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не помнящим прямоность деталей

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах и выглаживаться в соответствии с ГОСТ 2789-73.\*

Для деталей с чистой обработкой, не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже № 100 по ГОСТ 2789-73.\*

Резки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются

Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. В деталях изготовленных из пластмасс не допускаются растрескивания, трещины, нейтрессовки, вздутия, расслоения пористость, сквал.

3.4. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ ; по ГОСТ 25347-82.

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

3.6. Технология изготовления деталей и сборочных единиц работ должна обеспечить их взаимозаменяемость

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

3.8. В деталях, изготовленных из дерева и фанеры не допускаются трещины, расслоения, коробления, заусенцы, подтисы и потягивость кромок.

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

#### 4. Требования к сборке

4.1. Вступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки и загрязнений, иметь клеймо ИТК и другие сопроводительные документы,

1.435.9-26.2 0000 70

Лист  
2

удостоверяющих их качество.  
Все детали из дерева должны быть обработаны антисептиками.

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 детали не должны иметь повреждений.

4.5 Допускаемые отклонения габаритных размеров рамы ворот  $\pm 5$  мм; координатность проема ворот и полотна допускается в пределах поля допуска ( $\pm \frac{3\text{ мм}}{2}$ ) на линейные размеры по ГОСТ 14174-69. Непрямолинейность полотна и тонкоребра не должна быть более 1,5 мм на первый метр длины плюс 0,5 мм на каждый последующий метр.

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

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

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

6. Требования к транспортировке

6.1 Ворота должны перевозиться к месту монтажа в разобранном виде либо в виде транспорта в упаковке, исключая механическое повреждение ворот, попадание на них влаги.

1 435 9-26 2 0000 70

Копирол Стрельцова 20159-03 6 Формат А3

Меня  
3

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-26.2 1000				Примечание
					—	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
A3			1.435.9-26.2 1000 05	Оборочный чертеж	×	×	×		
A3			1.435.9-26.2 0000 П0	Техническое описание	×	×	×		
A3			1.435.9-26.2 0000 ПМ	Ведомость расхода материалов	×	×	×		
A3			1.435.9-26.2 0000 ВП	Ведомость полученных изделий	×	×	×		
				<u>Оборочные единицы</u>					
A4	1		1.435.9-26.4 1000	Прибор с манометром	1				
			-01	Прибор с манометром		1			
1.435.9-26.2 1000									
ворота металлические с утеплителем									
Копировала Стрежцова									
Формат А4									

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-26.2 1000				Примечание
					—	01	02	03	
A4	1		1.435.9-26.4 1000-02	Прибор с манометром		1			
			-03	Прибор с манометром			1		
A4	2		1.435.9-26.4 8000	Направляющая	1				
			-02	Направляющая		1			
			-04	Направляющая			1		
			-06	Направляющая				1	
A4	3		-01	Направляющая	1				
			-03	Направляющая		1			
			-05	Направляющая			1		
			-07	Направляющая				1	
A4	4		1.435.9-26.4 9000	Направляющая	1	1	1	1	
A4	5		1.435.9-26.2 1100	Створка полотна	1				
			-01	Створка полотна		1			
			-04	Створка полотна			1		
			-05	Створка полотна				1	
	6		-02	Створка полотна	1				
			-03	Створка полотна		1			
			-06	Створка полотна			1		
			-07	Створка полотна				1	
1.435.9-26.2 1000									
Лист									
2									



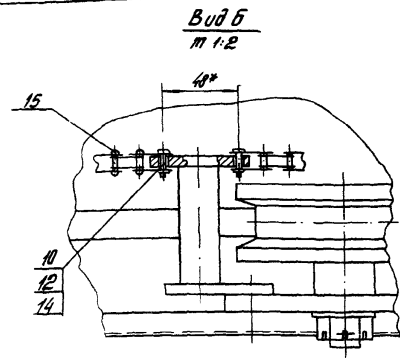
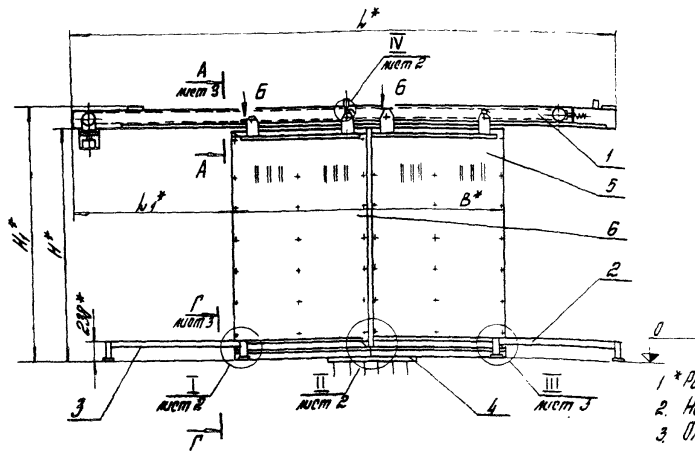
Код	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на исполн 1.435.9-26.2 1000				Примечание
					01	02	03		
				<u>Детали</u>					
А4	7		1.435.9-26.4 0005	Упор	2	2	2	2	
				<u>Стандартные изделия</u>					
	8			Болт М8-8х125.50.016 ГОСТ 7798-70*	4	4	4	4	
	9			Гайка М8-7Н.5.016 ГОСТ 5915-70*	4	4	4	4	
	10			Шп 6-5-х 12х14 мм ЦБ ГОСТ 9650-80	4	4	4	4	
	11			Шайба 8.65Г.029 ГОСТ 6402-70*	4	4	4	4	
					1.435.9-26.2 1000				Лист 3

Копировал Стрелюшова

Формат А4

Лист № подл. Подпись и дата выполнения

Код	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на исполн 1.435.9-26.2 1000				Примечание
					01	02	03		
				Шайбы ГОСТ 11371-78					
	12			5.01.016	4	4	4	4	
	13			8.01.016	4	4	4	4	
	14			Шплицт 1,2х8.001 ГОСТ 397-79*	4	4	4	4	
	15			Цепь ПР-15.8.75-2270.1 ГОСТ 13568-75*	11,37	13,77	15,51	17,31	и
					1.435.9-26.2 1000				Лист 4



- 1 \* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .
3. Отрегулировать на таноремсе паз 1 конечные выключатели и натяжное устройство цепи.
4. Отрегулировать положение упоров паз 1 на направляющих паз 2 и 3.
5. Покрытие: эмали ХВ-110 атмосферостойкая ГОСТ 18374-79, III б/1

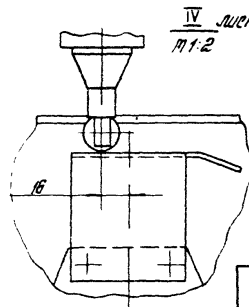
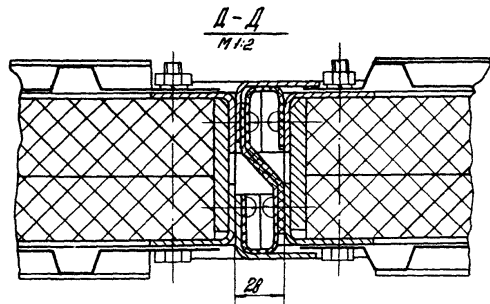
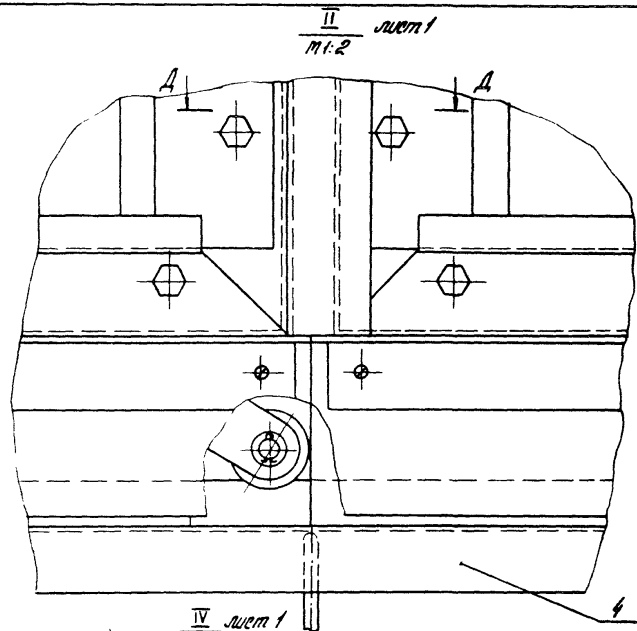
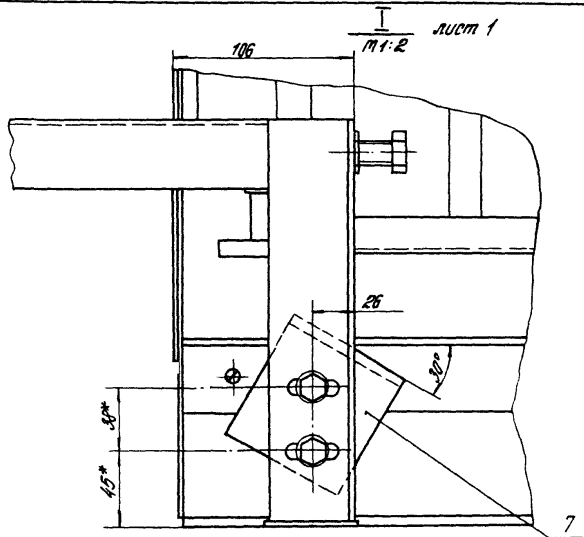
Размеры в мм

Обозначение	Марка	B*	H*	H <sub>1</sub> *	L*	L <sub>1</sub> *	Масса, кг
1.435.9-26.2 1000	В.0-М-30×30	3328	3144	3352	7070	2056	665,6
-01	В.0-М-36×36	3928	3744	3952	8270	2356	811,7
-02	В.0-М-42×42	4528	4344	4552	10400	2656	1196
-03	В.0-М-48×48	5128	4944	5152	12400	2956	1450

В конструкции ворот использованы изобретения по а.с. № 777193 и № 796374.

		1.435.9-26.2 1000 СБ		Ворота металлические с утеплителем		Листов	Масса	Масштаб
		Оборачивный чертеж		р	Ст	Мат	-	
				Лист 1	Листов 3	Гиперстесстеклопластик		

Коп. от Кривинский  
Эль. сект. Захарова  
Н. Кант. Чиркаба  
Констан. Иванова

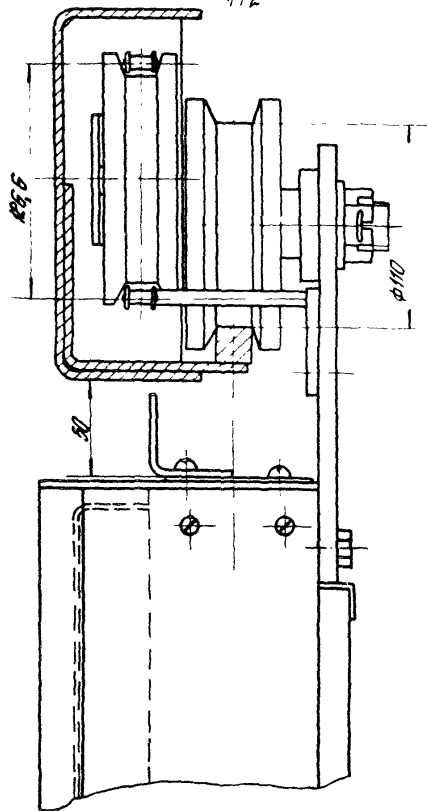


1.435.9-26.2 1000 СБ

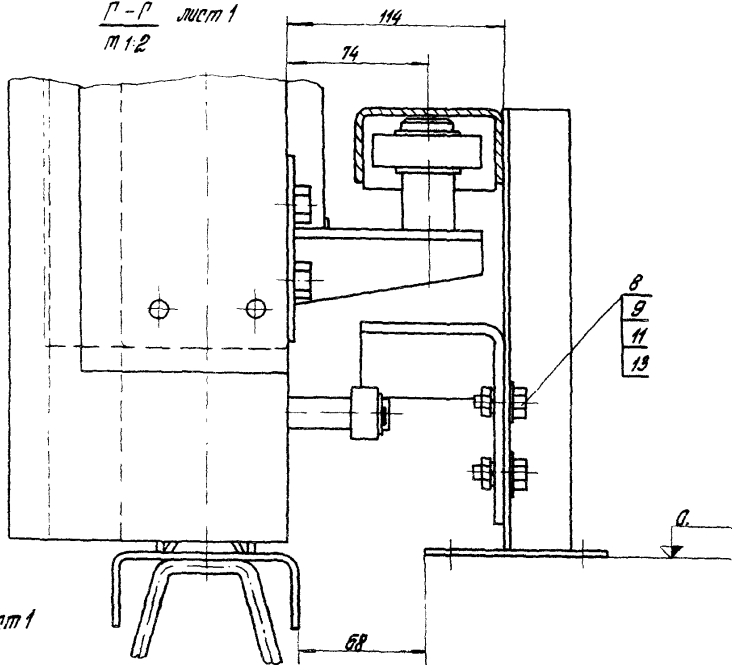
Копирова и Стрельцова 20159-03 10 Формат А3

Лист	2
------	---

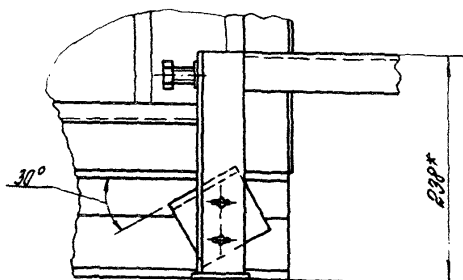
A-A лист 1  
1:2



Г-Г лист 1  
1:2



III лист 1  
1:2



1.435.9-26.2 1000 СБ

лист  
3

20159-03 11  
Капурабаи Стрелыцова Формат А3

№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол на ислам. 14359-26.2 0000				Примечание
					-	01	02	03	
1									
2	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		9	9	9	9	
3	Цепь ПР-15,875-2270-1		ГОСТ 13558-75*		11,97	13,77	15,57	17,37	я
4									
5	Электродобавки								
6									
7	Мотор-редуктор								
8	ТЧ РС-63-154.43 N=0,55 кВт, n = 65 об/мин		ГОСТ 20721-75		1	1	1	1	
9									
10									
11	Электроматит								
12	ЗД 1101 43-10-220-50		ТУ16-529161-79		1	1	1	1	
13									
14	Выключатель ВЛК 11142		ТУ16-526457-79		2	2	2	2	
15									
16	Щкаф управления		ТУ16-536042-75	Капский электро-					
17	ЩУ 5401-03 В26			аппаратный завод					
18				„Капсизлектроапарат“					
19				г. Капсы,					
20				Ангарский электроме-					
21				ханический завод					
22				(ИЗМЗ)	1	1	1	1	
23	Кабель КДПР 3х2,5		ГОСТ 13497-77	Ревкабел	2,5	3,5	4,0	4,5	я
24	Кабель КДПР 2х2,5				3,0	3,0	3,0	3,0	я
25	Пробой Р118 1х2,5		ГОСТ 6323-75*	Лидольскаякабель	110	130	150	170	я

				14359-26.2 0000 B1			
Зав. отд.	М.И.Климент	2015-03	19.01	Ведомство использ.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Зав. отд.	М.И.Климент	2015-03	19.01		Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	И.И.Климент	2015-03	19.01		Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	И.И.Климент	2015-03	19.01		Исполн.	Исполн.	Исполн.

Копирован втреница 2015-03 12 Формат А3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол на устан. 1.4359-26.2 0000				Примечание
					01	02	03		
1	Металлошпак		ПУРР-5570-83Е	Завод „Металмонтаж“					
2	Р34-Х ф 10 мм			г. Москва	4,0	5,0	5,5	6,0	л
3	Р34-Х ф 11 мм				10,0	12,0	14,0	16,0	л
4	Шпакта Пр 2		ПУЗБ-1447-82Е	Красноярский завод электромонтажных изделий	8	8	8	8	
5									
6	Патрубки ПВХ белые У416		ПУЗБ-1447-82Е	Красноярский завод электромонтажных изделий	8	8	8	8	
7									
8	Крепящие изделия								
9									
10	Болты	128200	ГОСТ 1738-70						
11	M5-8d x 58 016				8	8	8	8	
12	M6-8d x 16 58 016				4	4	4	4	
13	M6-8d x 25 58 016				4	4	4	4	
14	M6-8d x 20 58 016				4	4	4	4	
15	M8-8d x 25 58 016				18	18	18	18	
16	M10-8d x 40 58 016				4	4	4	4	
17	M10-8d x 100 58 016				62	72	126	146	
18	M12-8d x 40 58 016				2	2	2	2	
19	M20-8d x 70 58 016				4	4	8	8	
20									
21	Винты	128400	ГОСТ 17373-80						
22	M176-8d x 10 58 016				2	2	2	2	
23	M176-8d x 14 58 016				2	2	2	2	
24	M176-8d x 16 58 016	128400	ГОСТ 17475-80		24	24	24	24	
25	M176-8d x 8 58 016	128400	ГОСТ 14115-75*		1	1	1	1	
26	M176-8d x 12 58 016	128400	ГОСТ 14115-75*		1	1	1	1	
27	M176-8d x 12 58 016	128400	ГОСТ 14115-75*		1	1	1	1	
28	M176-8d x 12 58 016	128400	ГОСТ 14115-75*		1	1	1	1	
29	M176-8d x 12 58 016	128400	ГОСТ 14115-75*		1	1	1	1	
30	M176-8d x 12 58 016	128400	ГОСТ 14115-75*		1	1	1	1	

1.435.9-29.2 0001 017

Калининград, Третьякова 20169-113 13 Проща. А3

Лист  
9

№ п/п	Наименование	код ОКП	Обязанение документа на поставку	Поставщик	Кол на испит. 1.4359-262 0000				Примечание
					-	01	02	03	
1	Работы	128 300	ГОСТ 5916-70*						
2	МБ-7Н.5.016				8	8	8	8	
3	МР-7Н.5.016				22	22	22	22	
4	М10-7Н.5.016				66	76	134	154	
5	М20-7Н.5.016				4	4	4	4	
6	Работы М24-7Н.5.016	128 300	ГОСТ 5919-73*		4	4	4	4	
7									
8	Кольцо 1А10		ГОСТ 13940-80		2	2	2	2	
9									
10	Ору		ГОСТ 9650-80						
11	6-9к 12x14 От 3 пс 4Б				4	4	4	4	
12	6-10к 12x22 От 3 пс 4Б				1	1	1	1	
13	6-16к 12x9,5 От 3 пс 4Б				1	1	1	1	
14									
15	Шаблоны	128 600	ГОСТ 6402-70*						
16	6.65Г.016				20	20	20	20	
17	8.65Г.016				24	24	24	24	
18	10.65Г.016				66	76	134	154	
19	20.65Г.016				4	4	4	4	
20	Шаблоны	128 600	ГОСТ 6958-78						
21	3.01.016				42	48	54	62	
22	4.01.016				256	300	280	316	
23	Шаблоны	128 600	ГОСТ 11371-78						
24	5.01.016				4	4	4	4	
25	8.01.016				4	4	4	4	
26	12.01.016				1	1	1	1	
27	14.01.016				3	3	3	3	
28	20.01.016				2	2	2	2	

1.4359-262 0000 81

Лист  
3

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол на исполн				Примечание
					01	02	03	04	
1	Шайба 24.01.016	128 600	ГОСТ 11371-78		4	4	4	4	
2									
3	Шпильки	128 700	ГОСТ 357-79						
4	1,2 x 8 001				4	4	4	4	
5	2,5 x 16 001				1	1	1	1	
6	3,2 x 20 001				2	2	2	2	
7	4 x 25 001				1	1	1	1	
8	4 x 30 001				2	2	2	2	
9									
10	Шпиль 1-3, 20 012		ГОСТ 141-80		12	18	54	62	
11									
12	Защелка котловидо-		Г. 95 2088 7						
13	ванная 3,5-12				96	120	156		
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									

14359-262 500060

1





Фигура №	№	Обозначение	Наименование	Бил на материал 1435.9-26.2 1100							Примечание
				01	02	03	04	05	06	07	
A4	12	1.435.9-26.2 1300 - 02	Каркас		1						
		- 03	Каркас			1					
		- 06	Каркас					1			
		- 07	Каркас						1		
			<u>Детали</u>								
A4	13	1.435.9-26.4 0001	Глоба	2	2	2	2	2	2	2	
A4	14	1.435.9-26.4 0002	Порочан	2	2	2	2	2	2	2	
A4	15	1.435.9-26.4 0006	Планка	2	2						
		- 01	Планка	2	2						
		- 02	Планка				2	2			
		- 03	Планка					2	2		
A4	16	1.435.9-26.2 1101	Упор	2	2	2	2	2	2	2	
A3	17	1.435.9-26.2 1102	Обшивка	1	1						
1.435.9-26.2 1100										Итого	3

Количество отрезков

Фигура А4

Иск. № подл. Подпись и дата, власт. инст. М.

Фигура №	№	Обозначение	Наименование	Бил на материал 1435.9-26.2 1100							Примечание
				01	02	03	04	05	06	07	
A3	17	1.435.9-26.2 1102-01	Обшивка	1	1						
		-02	Обшивка			1		1			
		-03	Обшивка					1	1		
	18	1.435.9-26.2 1102-04	Обшивка	1	1						
		-05	Обшивка	1	1						
		-06	Обшивка				1	1			
		-07	Обшивка					1	1		
	19	1.435.9-26.2 1102-08	Обшивка	1	1						
		-09	Обшивка	1	1						
		-10	Обшивка				1	1			
		-11	Обшивка					1	1		
	20	1.435.9-26.2 1102-12	Обшивка	1	1						
		-13	Обшивка		1	1					
		-14	Обшивка				1	1			
		-15	Обшивка					1	1		
1.435.9-26.2 1100										Итого	4

2015-03-17

Класс	Группа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на условн. 1435.9-26.2 1100							Примечание	
					—	01	02	03	04	05	06		07
				Обшивки									
				Профиль С.15-1000-0.8									
				ПУ.36-1928-76									
Б.У.	21	1.435.9-26.2	1103	h = 4070 h 14				1		1			34,47кг
			1104	h = 5270 h 14					1		1		44,64кг
	22	1.435.9-26.2	1105	h = 4110 h 14				1		1			34,8 кг
			1106	h = 5310 h 14					1		1		44,98кг
				Планки									
				Щ 6-ПН-Н0-0.810СТ19904-74									
				От.3кв-ПК-ПТ-4Т-210СТ1410-80									
Б.У.	23	1.435.9-26.2	1107	70 h 14 x 1650 h 14	1	1							0,22кг
			1108	70 h 14 x 1950 h 14		1	1						0,85кг
			1109	70 h 14 x 2250 h 14				1		1			0,98кг
			1110	70 h 14 x 2550 h 14					1		1		1,12кг
	24	1.435.9-26.2	1111	110 h 14 x 3000 h 14	1	1							2,2кг
					1.435.9-26.2 1100							Итого 5	

Коллектор Стрельцова

Формат А4

Класс	Группа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на условн. 1435.9-26.2 1100							Примечание	
					—	01	02	03	04	05	06		07
				Планки									
				Щ 6-ПН-Н0-0.810СТ19904-74									
				От.3кв-ПК-ПТ-4Т-210СТ1410-80									
Б.У.	24	1.435.9-26.2	1112	110 h 14 x 3600 h 14	1	1							2,72кг
			1113	110 h 14 x 4200 h 14				1		1			3,17кг
			1114	110 h 14 x 5400 h 14					1		1		4,1кг
				Уплотнения									
				Уплотн. I, лист ПТКЩ									
				1,5-10-90 10СТ 1338-77 *									
Б.У.	25	1.435.9-26.2	1115	100 h 14 x 1660 h 14	2	2							0,34кг
			1116	100 h 14 x 1960 h 14		2	2						0,41кг
			1117	100 h 14 x 2260 h 14				2		2			0,47кг
			1118	100 h 14 x 2560 h 14					2		2		0,53кг
					1435.9-26.2 1100							Итого 6	

2015-03-18

11

Код	Датум	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на испом. 1435.9-26.2 1100							Примечание		
					01	02	03	04	05	06	07			
				Ул. лотнения										
				Листина I, лист ПМКЦ										
				3-м-9,9 ГОСТ 1338-77*										
87	26	1435.9-26.2	1119	135 h 14 x 1660 h 14	1	1								0,93 кг
			1120	135 h 14 x 1960 h 14		1	1							1,1 кг
			1121	135 h 14 x 2260 h 14				1	1					1,26 кг
			1122	135 h 14 x 2560 h 14					1	1				1,43 кг
	27	1435.9-26.2	1123	150 h 14 x 3084 h 14	1	1								1,92 кг
			1124	150 h 14 x 3684 h 14		1	1							2,29 кг
			1125	150 h 14 x 4284 h 14				1	1					2,66 кг
			1126	150 h 14 x 5084 h 14					1	1				3,4 кг
	28	1435.9-26.2	1127	160 h 14 x 2980 h 14	1	1								1,98 кг
			1128	160 h 14 x 3580 h 14		1	1							2,36 кг
			1129	160 h 14 x 4180 h 14				1	1					2,78 кг
			1130	160 h 14 x 5380 h 14					1	1				3,6 кг
1435.9-26.2 1100										Лист 7				

Копировал

Формат А4

Код	Датум	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на испом. 1435.9-26.2 1100							Примечание		
					01	02	03	04	05	06	07			
				Ул. лотнения										
				Листина I, лист ПМКЦ										
				3-м-9,9 ГОСТ 1338-77*										
87	26	1435.9-26.2	1131	135 h 14 x 1660 h 14	1	1								1,3 кг
			1132	135 h 14 x 1960 h 14		1	1							1,55 кг
			1133	135 h 14 x 2260 h 14				1	1					1,8 кг
			1134	135 h 14 x 2560 h 14					1	1				2,3 кг
				Листина I, лист ПМКЦ										
				Лист ПМК-89 x 100.58.016										
				ГОСТ 1758-70*	31	36	31	36	63	79	63	79		
				Синтетический ГОСТ 17473-80										
87				М6-89 x 10.58.016	4	4	4	4	4	4	4	4		
88				М8-89 x 14.58.016	2	2		2	2					
1435.9-26.2 1100										Лист 8				

Инв. №	Знач	№	Обозначение	Наименование	Кал на исполн 1435.9-26.2 1100								Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07			
		33		Винт М4-89 х 20.01.016 ГОСТ 10621-80	128	150	128	150	130	158	130	158		
		34		Гайка М10-7Н.5.016 ГОСТ 5915-70* Шайбы ГОСТ 6402-70*	31	36	31	36	63	73	63	73		
		35		Б.65Г.029	4	4	4	4	4	4	4	4		
		36		В.65Г.029	2	2		2		2				
		37		10.65Г.029	31	36	31	36	63	73	63	73		
		38		Шайба 4.01.05 ГОСТ 6958-78	128	150	128	150	130	158	130	158		
				Прочие изделия										
				Защелка катодноразобная ЗК-12 ПУЗБ-2088-78	42	48	42	48	60	78	60	78		
					1435.9-26.2 1100								Лист 9	

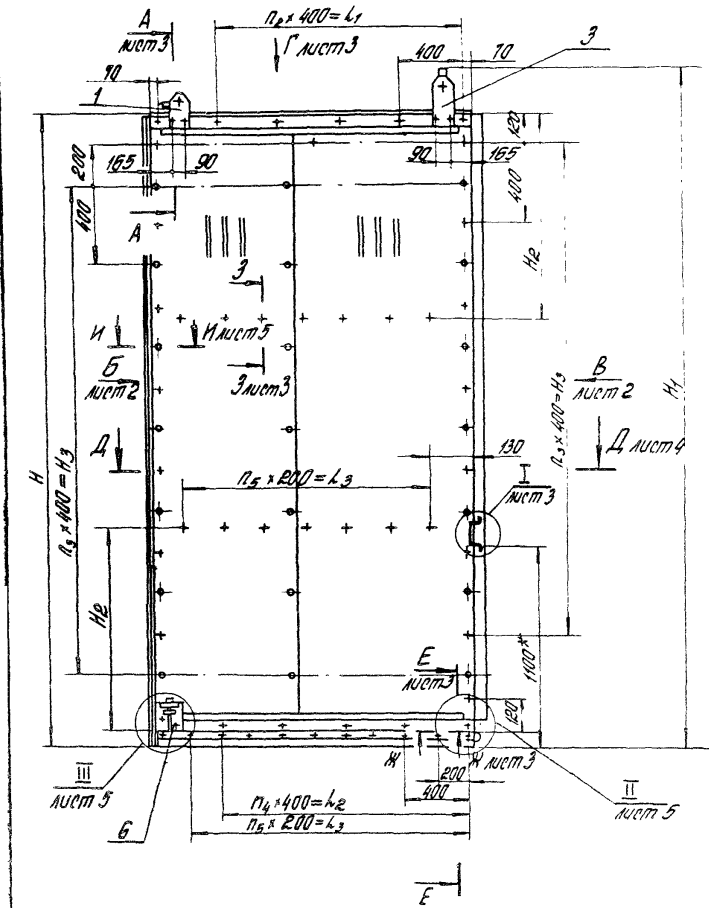
Копировал Угрюмчада

Формат А4

Инв. № подл.			Подпись и дата, кто ввел			Обозначение	Наименование	Кал на исполн 1435.9-26.2 1100								Примечание
Инв. №	Знач	№	01	02	03			04	05	06	07					
							Материалы									
							Литые теплоизоляционные ППС-15588-70*									
		40					ППС-С.25-50	0,25	0,35	0,25	0,35	0,47	0,65	0,47	0,65	м <sup>3</sup>
		41					ППС-С.25-33	0,16	0,23	0,16	0,23	0,31	0,45	0,31	0,45	м <sup>3</sup>
		42					Клей 88-НП									
		43					ПУЗБ-105-1061-82	0,3	0,4	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	кг
							Герметик силиконовый одноконтрагентной «Эластосил 1105»									
							ПУБ-02-775-73	2,5	3,0	2,5	3,0	3,5	4,0	3,5	4,0	кг
					1435.9-26.2 1100								Лист 10			

2016.9-03  
20

Рис. 1

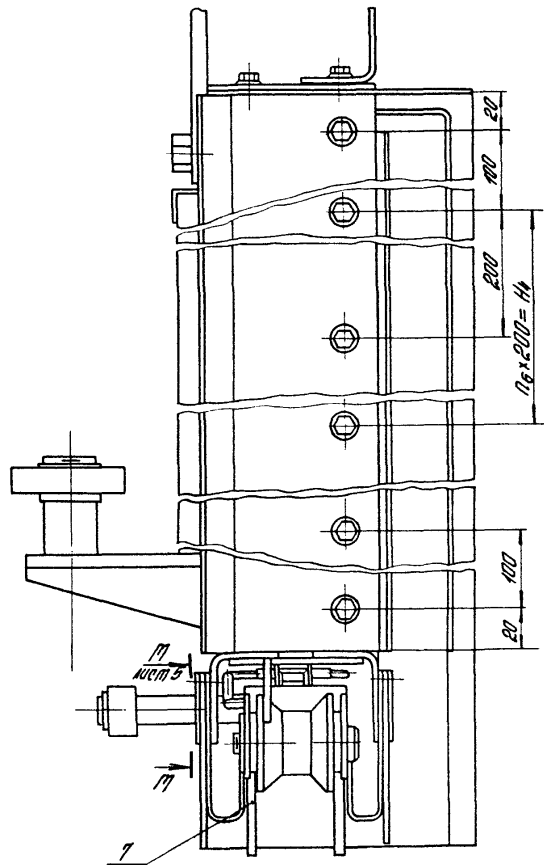


1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14; валов h14; остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Шероховатость поверхностей деталей Б4 в местах реза Rz160.
4. При установке роликов поз. 6 произвести под-резку гофра обшивки поз. 18.
5. Уплотнение поз. 29 приклеить к каркасам поз. 9 и 11 клеит поз. 42.
6. Пазы между каркасами поз. 9, 10, 11 и 12 и обшивками поз. 17... 22 заполнить герметиком поз. 43.

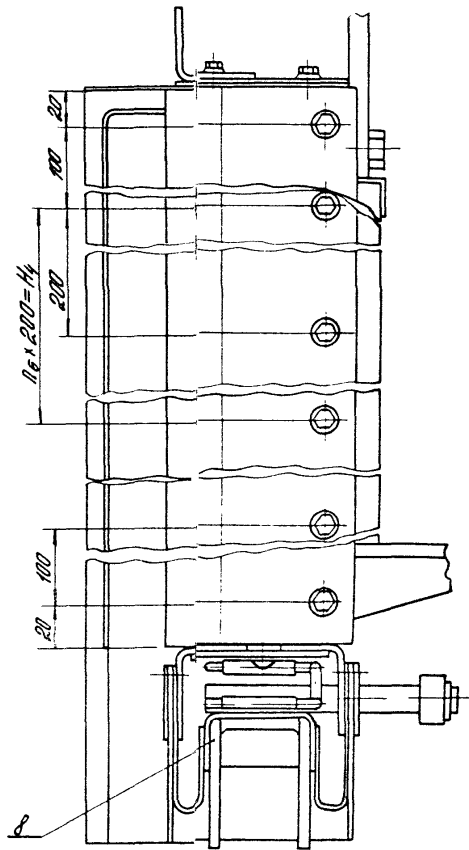
Таблицу исполнений см. лист 8.

				1.435.9-26.2 1100СБ				
				Створка полотна		Таблица	Масса	Масшт.
				Оборочный чертеж		р	см	-
						лист 1	листо в	
Кад. отд.	Кад. инж.	Машин.	Электр.	Инж. 1	Инж. 2	Инж. 3	Инж. 4	Инж. 5
Зав. сек.	Зав. работ.	Зав. отд.	Зав. цеха	Зав. участка	Зав. участка	Зав. участка	Зав. участка	Зав. участка
Инж. центр.	Инж. центра	Инж. центра	Инж. центра	Инж. центра	Инж. центра	Инж. центра	Инж. центра	Инж. центра
Констр.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова

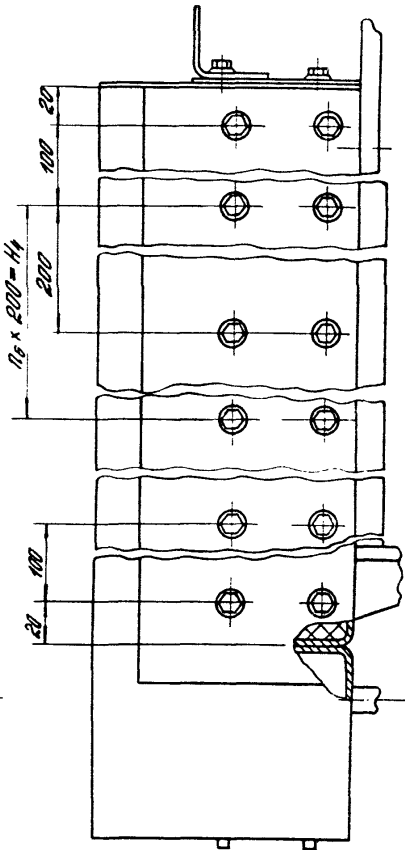
*Вид В лист 1*  
*М 1:2*



*Вид В лист 5*  
*М 1:2*



*Вид Б лист 1*  
*М 1:2*

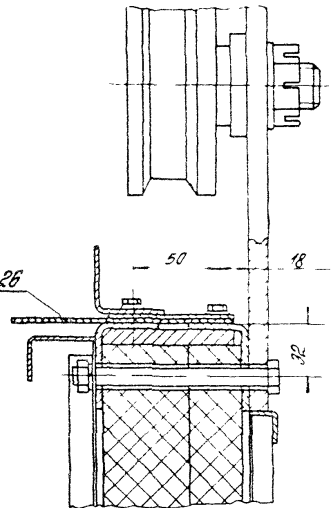


1.435.9-26.2 1100 СБ

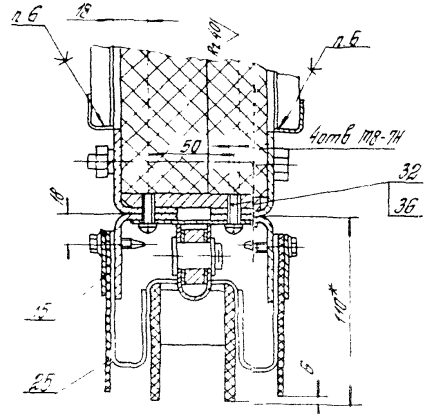
конструктор *Ирина Чуда* 20159-03 22 *Формат А3*

лист
2

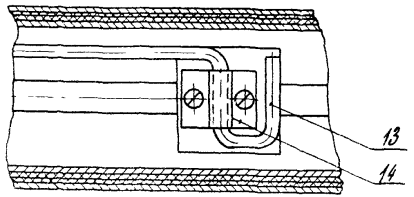
A-A лист 1  
М1:2



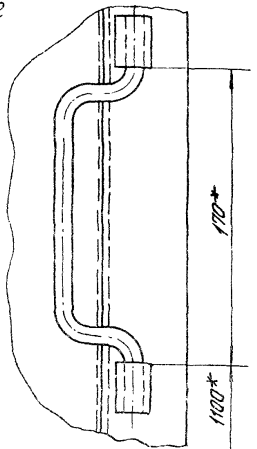
E-E лист 1  
М1:2



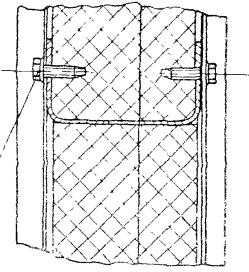
Ж-Ж лист 1  
М1:2



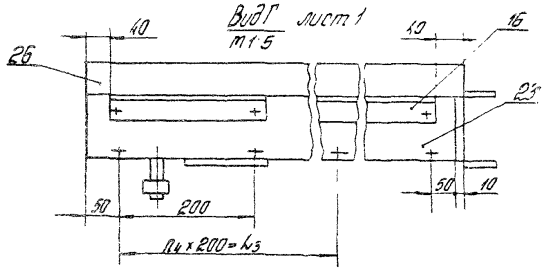
I лист 1  
М1:2



3-3 лист 1  
М1:2



Вид Г лист 1  
М1:5



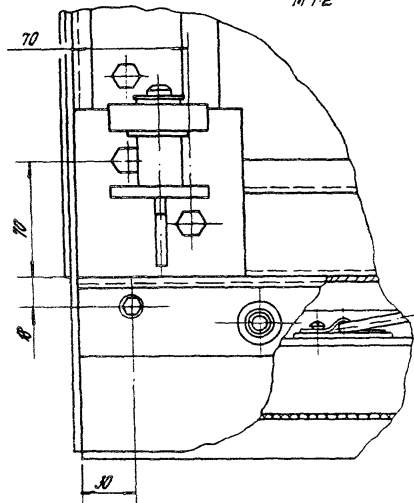
1.435.9-28.8 1100 СБ  
 Капюшон стрельбы 20159-03 23 Формат А

лист  
3

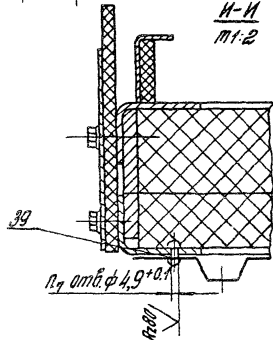




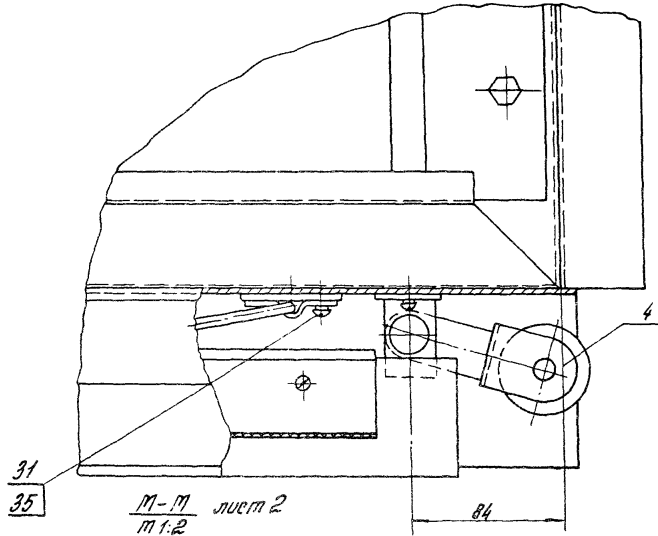
III лист 1  
М 1-2



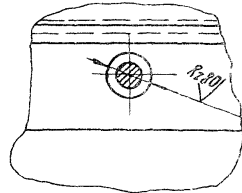
Н-Н лист 1  
М 1-2



II лист 1  
М 1-2



М-М лист 2  
М 1-2



1.435.9-26.2 1100.05	лист 5
----------------------	-----------

Копировал Стрельцова 20159-03 25 Формат А3

Рис. 2  
Остальное - см. рис. 1

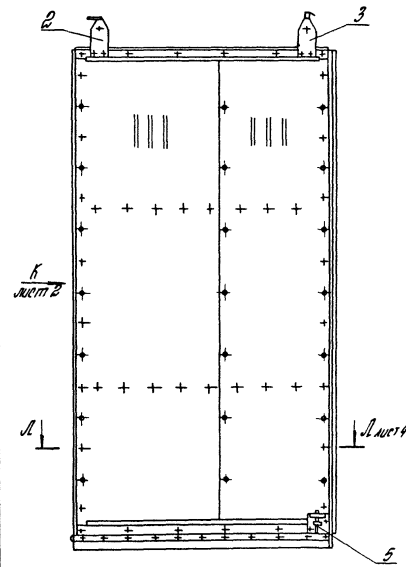
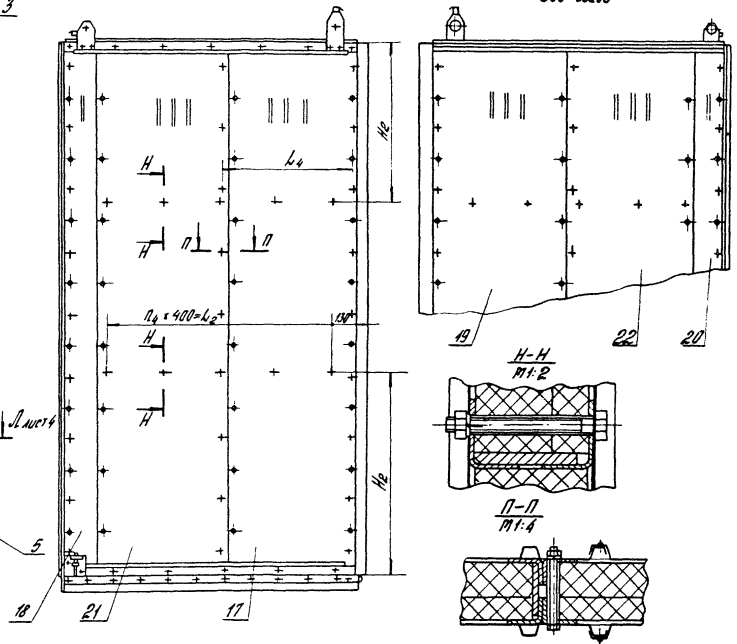


Рис. 3  
Остальное - см. рис. 1  
Вид сверху



1.435.9-26.2 1100 СБ  
Лист 6

Копировал Истремцова 20159-03 26 Формат А3



## Размеры в мм

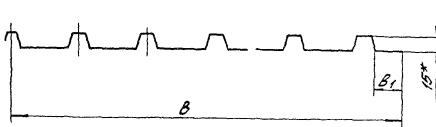
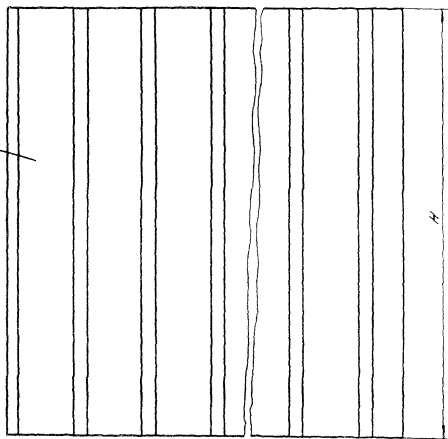
Обозначение	Рис	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	h <sub>4</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>	r <sub>4</sub>	r <sub>5</sub>	r <sub>6</sub>	r <sub>7</sub>	Масса, кг
1.435.9-26.2 1100	1	3094	3331	928	2400	2600	1700	1200	1200	1400	—	31	128	3	6	3	7	13	42	246,35
-01		3694	3931	1158	3200	3200	2000	1200	1500	1800	—	36	150	3	8	4	9	16	48	304,79
-02	2	3094	3316	928	2400	2600	1650	1200	1200	1400	—	31	128	3	6	3	7	13	42	229,1
-03		3694	3916	1158	3200	3200	1950	1200	1500	1800	—	36	150	3	8	4	9	16	48	289,17
-04	3	4294	4531	1418	3600	3800	2300	1500	2000	2000	1021	63	130	4	9	5	10	19	60	374,4
-05		5494	5731	1818	4800	5000	2600	2000	2000	2400	1241	73	158	5	12	5	12	25	78	494,66
-06	4	4294	4516	1418	3600	3800	2250	1500	2000	2000	1021	63	130	4	9	5	10	19	60	394,6
-07		5494	5716	1818	4800	5000	2550	2000	2000	2400	1241	73	158	5	12	5	12	25	78	474,28

1435.9-26.2 1100 05

Лист  
8

Копирован Оренбург 20159-03 28 Формат А3

S 0,8\*



Размеры в мм

Обозначение	B	B <sub>1</sub>	H	Масса, кг
1.435.9-26.2 1102	976	72	2870	23,73
-01			3470	28,69
-02			4070	33,65
-03	754	40	2870	18,33
-05			3470	22,04
-06			4070	27,76
-07	554	40	5270	24,73
-08	976	72	2910	24,06
-09			3510	29,02
-10			4110	33,98
-11	754	40	5310	43,90
-12			2910	18,58
-13			3510	28,36
-14	254	40	4110	8,84
-15	554	40	5310	24,32

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{0,15}{2}$

				1.435.9-26.2 1102			
				Обшивка	Табля	Масса	Масштаб
					р	ст.	—
				Лист			Листов 1
Зав. проект	Захарова	2015-03-29	13.218	Прямые С 15-1000-0,8 Т 9,36-1928-75	ГИПРОПРОЕКТИРОВАНИЕ И КОНСТРУКЦИЯ		
Н. контр.	Чижкова	2015-03-29	11018				
Инж.	Беринцова	2015-03-29	13.218	Климова, В. В. 2015-03-29 Формат А3			

Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом 1.435.9-26.2 1200							Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07		
				<u>Документация</u>									
A3			1.435.9-26.2 1200СБ	Оборачивный чертёж	×	×	×	×	×	×	×		
				<u>Детали</u>									
A4	1		1.435.9-26.4 0003	Скоба	1	1			1	1			
A4	2		1.435.9-26.4 0004	Втулка	2	2			2	2			
A4	3		1.435.9-26.2 1201	Связь	2		2						
			-01	Связь		2	2						
			-04	Связь				2		2			
			-05	Связь					2		2		
A4	4		1.435.9-26.2 1201-02	Связь	2	2							

				1.435.9-26.2 1200						
				Каркас				Итого		
								Лист		
								Листов		
								1		
								4		
								ПРОСПЕЦЛАБ КОНСТРУКЦИЯ		
				Копировальня Отделочная				Формат А4		

Идет № подл. Идеты в дата. Идет. инв. №

Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом 1.435.9-26.2 1200							Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07		
A4	4		1.435.9-26.2 1201-03	Связь	2	2							
			-06	Связь				2	2				
			-07	Связь					2	2			
A4	5		1.435.9-26.2 1202	Перемычка				2	2				
			-01	Перемычка				2	2	2			
	6		1.435.9-26.2 1202-02	Перемычка				2	2				
			-03	Перемычка					2	2			
			-04	Перемычка	2	2							
			-05	Перемычка		2	2						
	7		1.435.9-26.2 1203	Ребра	24	24	24	24	24	24	24		
A4	8		1.435.9-26.2 1204	Перемычка				1	1				
			-01	Перемычка					1	1			
	9		-02	Перемычка				1	1				
			-03	Перемычка					1	1			
	10		-04	Перемычка				1	1				
			-05	Перемычка					1	1			
	11		-06	Перемычка				1	1				
			-07	Перемычка					1	1			

20159-03  
30

				1.435.9-26.2 1200				Лист		
								2		

Вид	Группа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на условн. 1.435.9-26.2 1200							Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07		
				Противоры									
				Условн. 50.36.25 ГОСТ 1978-74*									
				Вот 3 пр. ГОСТ 11474-76*									
5Y	12		1.435.9-26.2 1205	W = 1650 h 14	1	1							2,66 кг
			1206	W = 1950 h 14									
	13		1.435.9-26.2 1207	W = 2380 h 14	1		1						3,14 кг
			1208	W = 3380 h 14	1								4,77 кг
				Противоры	1								5,73 кг
				Условн. 50.36.30 ГОСТ 1978-74*									
				Вот 3 пр. ГОСТ 11474-76*									
5Y	14		1.435.9-26.2 1209	W = 2250 h 14									
			1210	W = 2650 h 14			1		1				4,29 кг
	15		1.435.9-26.2 1211	W = 4180 h 14					1	1			4,85 кг
			1212	W = 5380 h 14				1					7,9 кг
									1				10,22 кг

1.435.9-26.2 1200

Лист 3

Калибрная стрелковая

Формат А4

Вид, № подл. Подпись и дата

Вид	Группа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на условн. 1.435.9-26.2 1200							Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07		
				Казирок									
				Условн. 25.20.15 ГОСТ 1978-74*									
				Вот 3 пр. ГОСТ 11474-76*									
5Y	16		1.435.9-26.2 1213	W = 1545 h 14	2	2							0,77 кг
			1214	W = 1845 h 14			2						0,92 кг
			1215	W = 2145 h 14			2						1,07 кг
			1216	W = 2445 h 14				2	2				1,22 кг

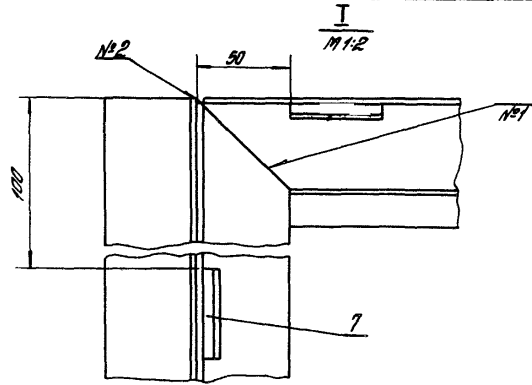
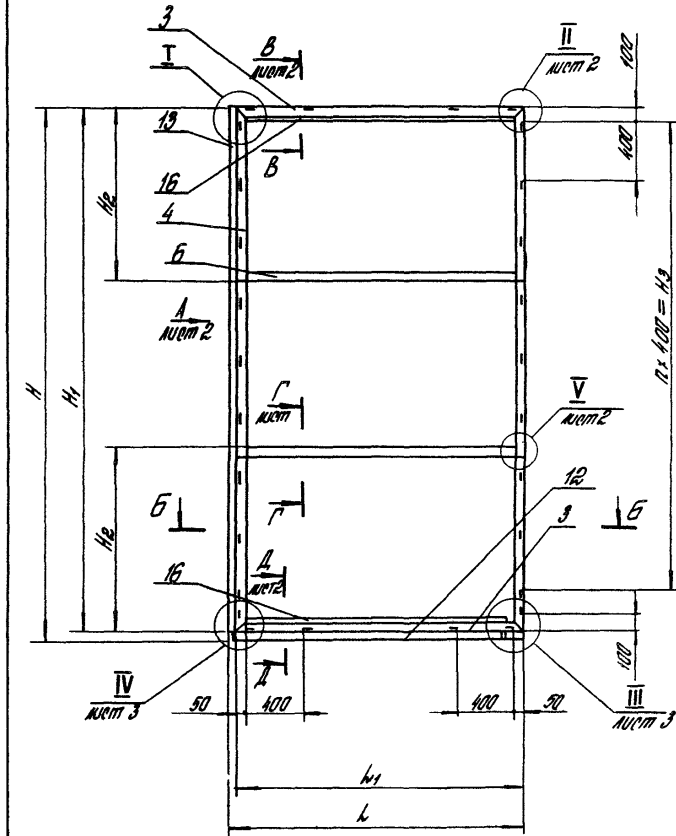
1.435.9-26.2 1200

Лист 4

20159-03 31



Рис. 1

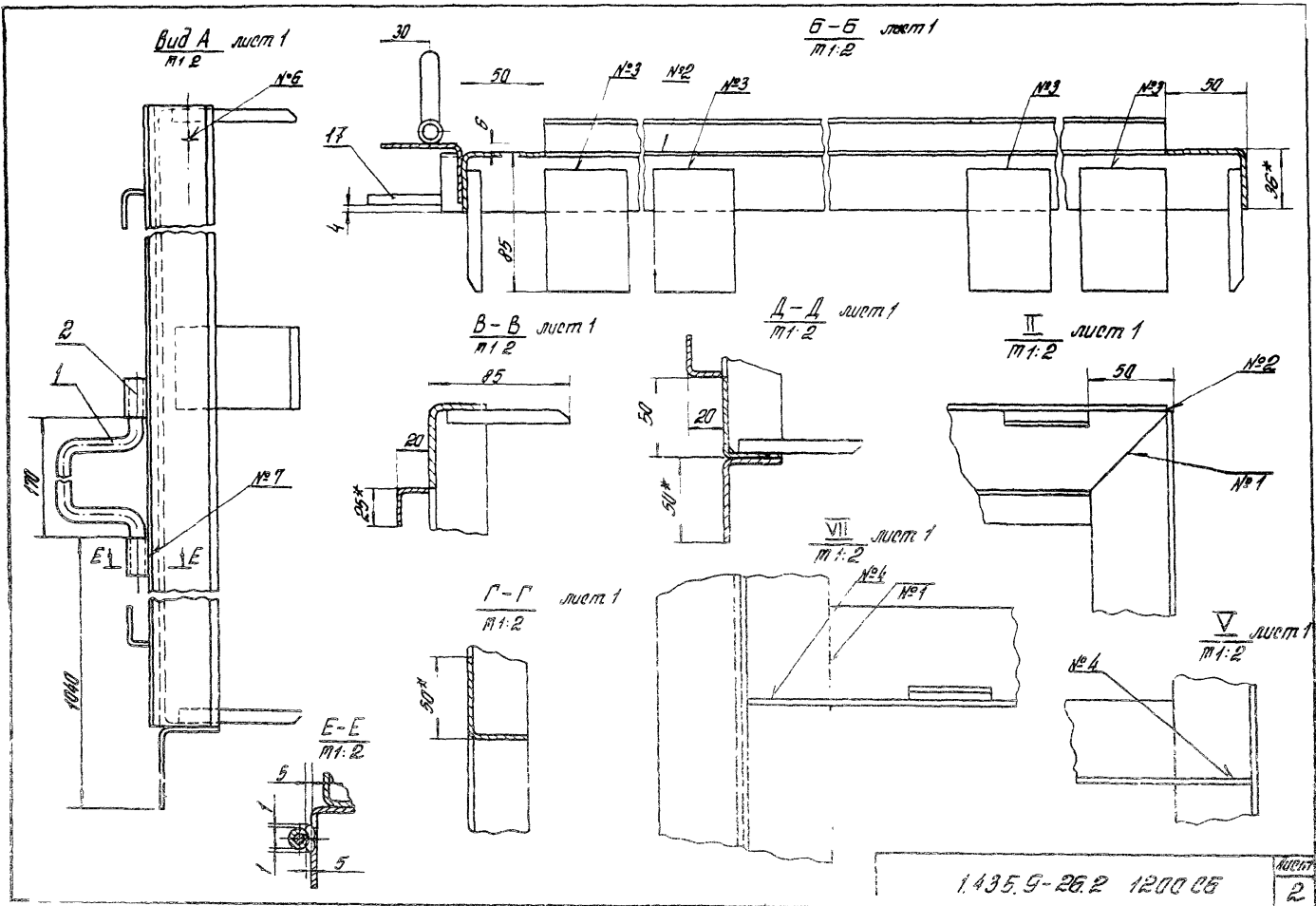


1. Сварные швы №7 выполнять в среде углекислого газа.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов  $h14$ ; отверстий  $H14$ ; остальных  $\pm \frac{IT12}{2}$ .
4. Шероховатость поверхностей деталей  $6.3$  в местах реза  $Rz 160$ .

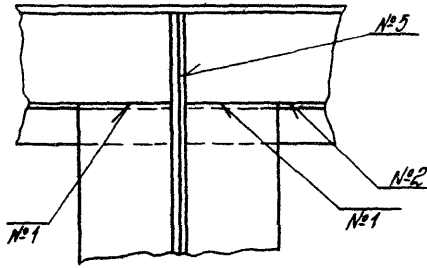
Таблицы исполнений и сварных швов см. лист 5

				1435.9-26.2		1200 СБ		
				Каркас		Стадия	Листа	Масштаб
				Сварочный чертеж		Р	Ст. табл.	-
						Лист 1	Листов 5	
				ГИПРОСПЕЦДЕЛКОНСТРУКЦИЯ				

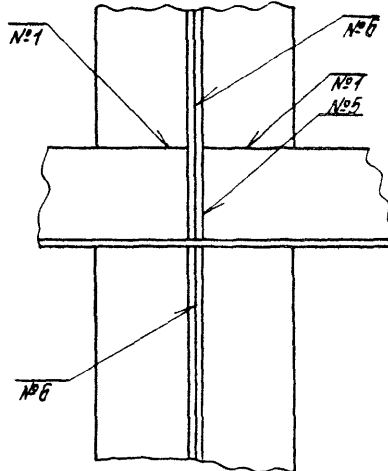
Эдм. от. Кошкина (2015) 12.01.15  
 Зав. сект. Заларов (2015) 12.01.15  
 Н. констр. Чиркова (2015) 12.01.15  
 Констр. Иванова (2015) 12.01.15



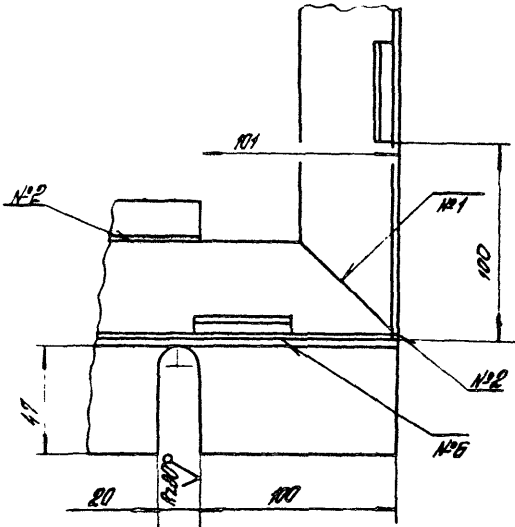
VI лист 4  
M 1:2



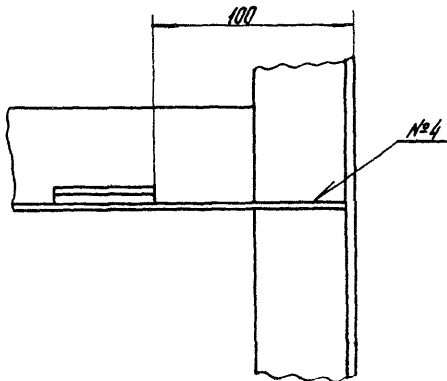
VII лист 4  
M 1:2



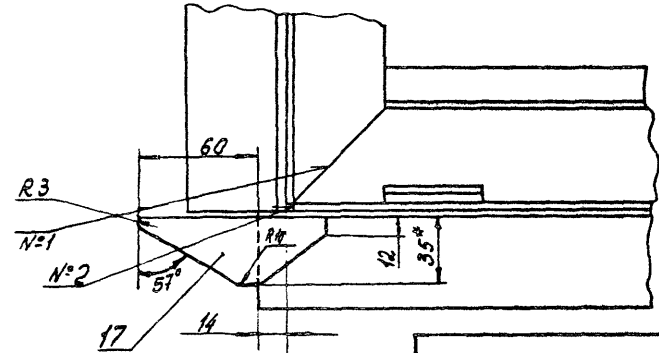
III лист 1  
M 1:2



IX лист 4  
M 1:2



IV лист 1  
M 1:2



1.435.9-26.2 120006

Лист	3
------	---

Калирова Истремлюва 20159-03 34 Формат А3

Рис. 2  
Детальное - см. рис. 1

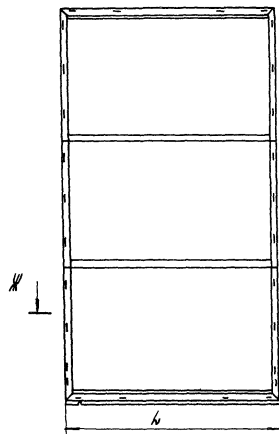


Рис. 3  
Детальное - см. рис. 1

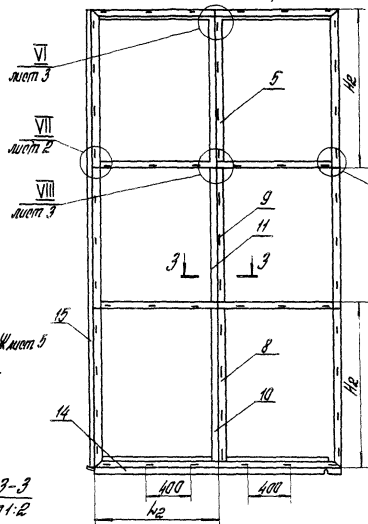
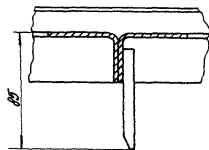
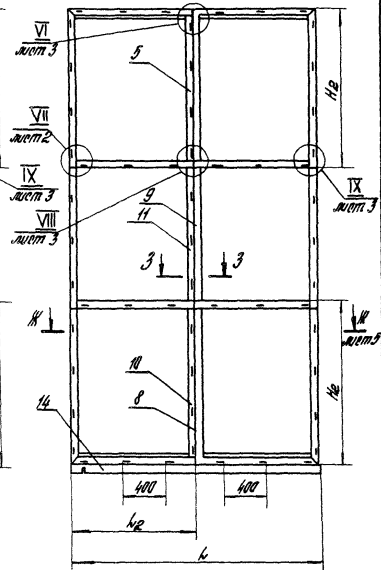
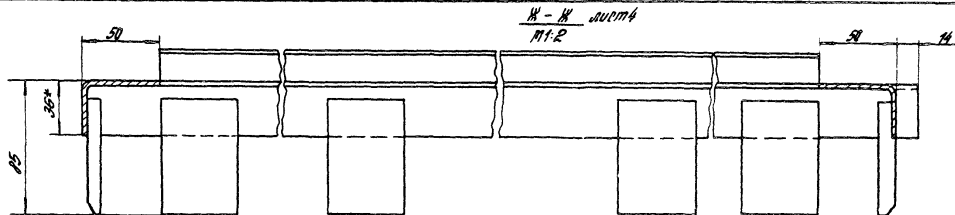


Рис. 4  
Детальное - см. рис. 1



1.435.9-26.2 1200 С5

Лист  
4



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	Рис	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H <sub>1,5</sub>	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	n	Масса, кг
1.435.9-26.2 1200	1	1896	1546	—	3030	2980	960	2400	6	31,19
-01		1996	1946	—	3630	3580	1190	3200	8	40,89
-02	2	1660	1646	—	3030	2980	960	2400	6	26,16
-03		1960	1946	—	3630	3580	1190	3200	8	34,9
-04	3	2296	2246	1123	4230	4180	1450	3600	9	75,62
-05		2596	2546	1273	5430	5380	1850	4800	12	91,92
-06	4	2260	2246	1123	4230	4180	1450	3600	9	67,46
-07		2560	2546	1273	5430	5380	1850	4800	12	81,44

Таблица 2

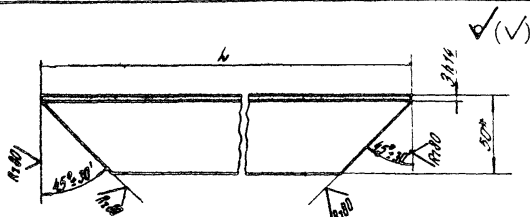
Обозначение шпа	Стропильные шпалки	№ шпа	Кол. на исполнение 1.435.9-26.2 1200-							
			—	01	02	03	04	05	06	07
С2	ГОСТ 14171-76-Ш1	1	8	8	8	8	20	20	20	20
У4-Δ3		2	6	6	6	6	6	6	6	6
Н1-□		3	24	28	24	28	57	66	57	66
Т1-Δ3-□		4	4	4	4	4	4	4	4	4
Т3-Δ3-□		5	—	—	—	—	6	6	6	6
Н1-Км-8/50		ГОСТ 15878-79	6	2	2	1	1	5	5	4

1.435.9-26.2 1200СБ

лист

5

Копировал Стрелцова 20159-03 36 Формат А3



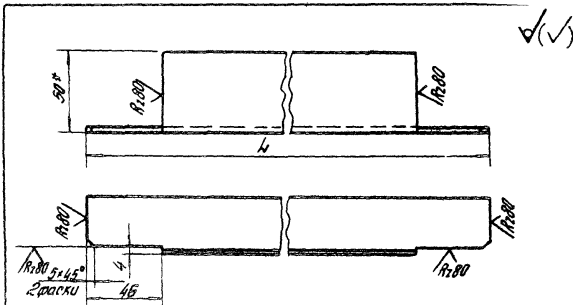
Обозначение	l, к.мм	Материал	Масса, кг
1.435.9-26.2 1201	1640	Уголок 50x36x3,0 ГОСТ 19772-78 80м 3м ГОСТ 14174-75	2,58
-01	1940		3,06
-02	2974		3,11
-03	3374		3,67
-04	2240		4,21
-05	2540		4,78
-06	4174		7,9
-07	5374		10,0

\* Размер для справок

		1.435.9-26.2 1201	
№ п/п	Содержание	Углубл.	Масса углубл.
		р	ст. табл.
		Лист	Листов
1	Изм. табл.	Исполнитель: СТРОИТЕЛЬСТВО	

Коллектор Строительства

Формат А4



Обозначение	l, к.мм	Материал	Масса, кг
1.435.9-26.2 1202	1442	Уголок 50x36x3,0 ГОСТ 19772-78 80м 3м ГОСТ 14174-75	2,64
-01	1842		3,4
-02	2238		4,15
-03	2538		4,72
-04	1638		2,53
-05	1938	3,01	

\* Размер для справок.

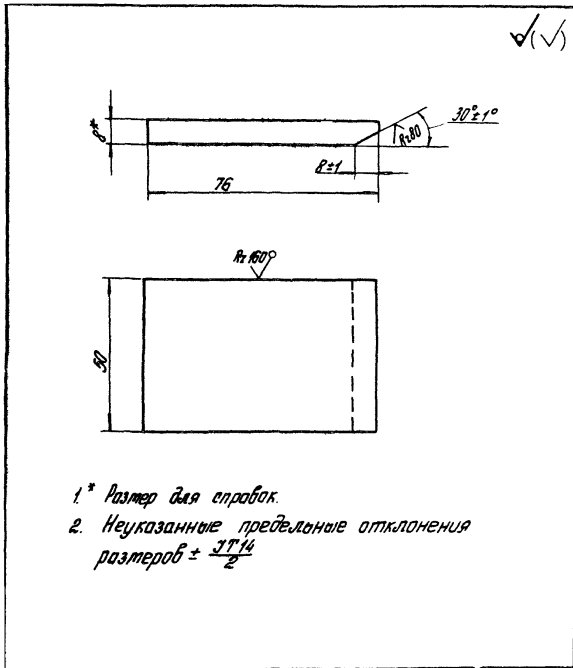
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0,14$

		1.435.9-26.2 1202	
№ п/п	Содержание	Углубл.	Масса углубл.
		р	ст. табл.
		Лист	Листов
1	Изм. табл.	Исполнитель: СТРОИТЕЛЬСТВО	

Коллектор Строительства

2015-03 37

Формат А4

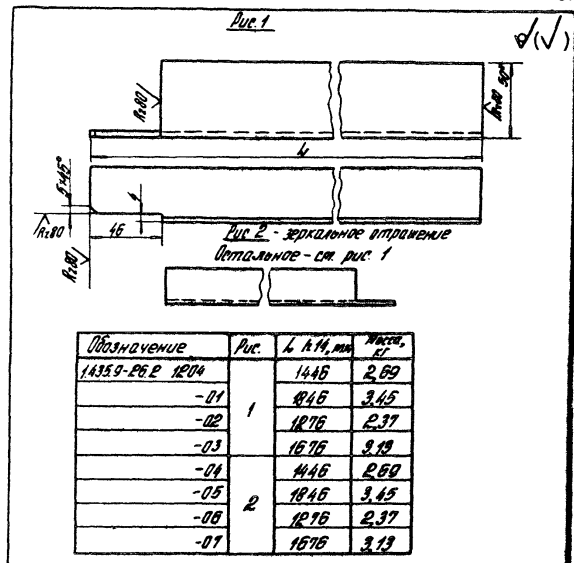


- 1\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

		1435.9-26.2 1203	
		Ребра	Толщина
			Р
		0,23	1:1
		Лист	Листов 1
Исполн.	Захарова	12/85	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74* В ст. 3 по ГОСТ 1467-79
И контрол.	Урбанова	12/85	
Констр.	Урбанова	12/85	

Коллежиста Стрельцова

Формат А4



Обозначение	Рис.	Л. А. М., мм	Масса, кг
1435.9-26.2 1204		1445	2,69
-01	1	1445	3,45
-02		1276	2,37
-03		1676	3,19
-04	2	1445	2,69
-05		1445	3,45
-06		1276	2,37
-07		1676	3,19

- 1\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

		1435.9-26.2 1204	
		Перемычка	Толщина
			Р
		0,23	1:1
		Лист	Листов 1
Исполн.	Захарова	12/85	Узелок 50.20.43 ГОСТ 19712-74 В ст. 3 по ГОСТ 1467-79
И контрол.	Урбанова	12/85	
Констр.	Урбанова	12/85	

Коллежиста Стрельцова 20159-03 38





Инвентарный номер	Дата	№	Обозначение	Наименование	кол. на остатк. 1.435.9-26.2 1300 —							Примечание		
					01	02	03	04	05	06	07			
11	11	1.435.9-26.2 1301		СВЯ30	1									
			-01	СВЯ30		1								
			-02	СВЯ30				1						
			-03	СВЯ30					1					
			-08	СВЯ30		1								
			-09	СВЯ30			1							
			-10	СВЯ30						1				
			-11	СВЯ30							1			
		12	1.435.9-26.2 1301-04	СВЯ30		1								
			-05	СВЯ30			1							
			-06	СВЯ30						1				
			-07	СВЯ30							1			
			-12	СВЯ30	1									
			-13	СВЯ30		1								
			-14	СВЯ30				1						
			-15	СВЯ30					1					
										1.435.9-26.2 1300			3	

Копировала Стремилова

Формат А4

УИД № 001А. Метки и дата. Вкладчик инв. №

Инвентарный номер	Дата	№	Обозначение	Наименование	кол. на остатк. 1.435.9-26.2 1300 —							Примечание		
					01	02	03	04	05	06	07			
				Примбодри										
				Упаков. 50x36x25 1000*19712-74*										
				80м.3м. 700*11174-76*										
6Y	13	1.435.9-26.2 1302		W = 1660 h 14	1	1							2,66кг	
		1303		W = 1960 h 14		1	1						3,14кг	
14	1.435.9-26.2 1304			W = 2960 h 14	1								5,6кг	
		1305		W = 3560 h 14		1							5,7кг	
				Примбодри										
				Упаков. 36x3 1000*19712-74*										
				80м.3м. 700*11174-76*										
6Y	15	1.435.9-26.2 1306		W = 2260 h 14				1	1				4,84кг	
		1307		W = 2560 h 14					1	1			4,86кг	
16	1.435.9-26.2 1308			W = 4160 h 14					1				6,06кг	
		1309		W = 5360 h 14						1			10,16кг	
				Кодировка										
				Упаков. 25x20,45 1000*19712-74*										
				80м.3м. 700*11174-76*										
6Y	17	1.435.9-26.2 1310		W = 1545 h 14	1	1							0,71кг	
		1311		W = 1845 h 14		1	1						0,92кг	
										1.435.9-26.2 1300			1	

2015-03-10

Обозначение	Наименование	Кол. на станок 1.4.35.9-25.2 1301										Длина, мм			
		01	02	03	04	05	06	07							
	Кольцевая														
	Угловые 2х2х1,5 ГОСТ 9002-79 80х14х65х14-70°														
17	1.4.35.9-25.2 1312	h = 2445 h 14	1						1					1,07 кг	
91	10.1.4.35.9-25.2 1314	L = 2445 h 14 Полоток							1					1,02 кг	
	Угловые 2х2х1,5 ГОСТ 9002-79 80х14х65х14-70°														
	60 х 14 х 65 х 14								2	2	2	2	2	2	0,12 кг

1.4.35.9-25.2 1301  
Кольцевая, угловая

1.4.35.9-25.2 1301

Рис. 1

Рис. 2 - зеркальное отражение  
Итого - см. рис. 1

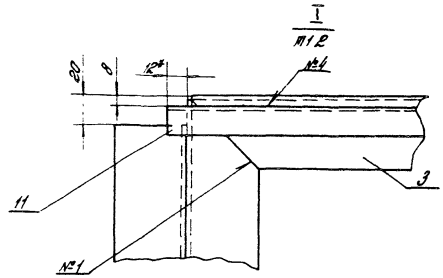
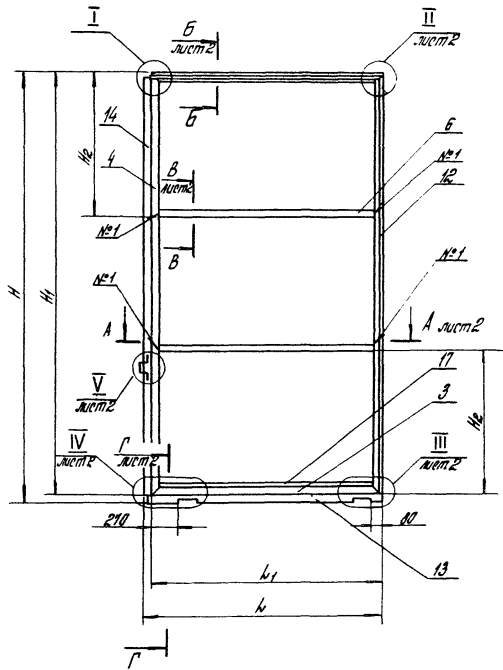
Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг
1.4.35.9-25.2 1301		1650	1,59
-01		1950	1,87
-02	1	2250	2,16
-03		2550	2,45
-04		2972	2,85
-05		3572	3,42
-06		4172	4,0
-07		5372	5,15
-08		1650	1,59
-09		1950	1,87
-10	2	2250	2,16
-11		2550	2,45
-12		2972	2,85
-13		3572	3,42
-14		4172	4,0
-15		5372	5,15

1.4.35.9-25.2 1301

68936

Угловая	Масса	Угловая
в	см.	-
мм.		

Угловая 2х2х1,5 ГОСТ 9002-79  
80х14х65х14-70°

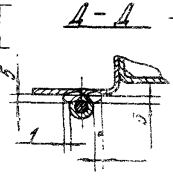
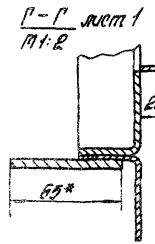
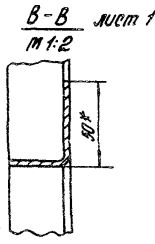
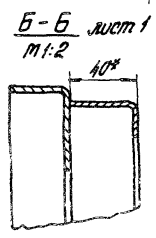
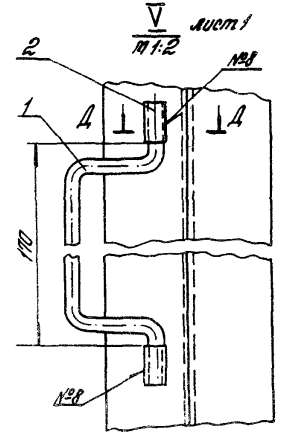
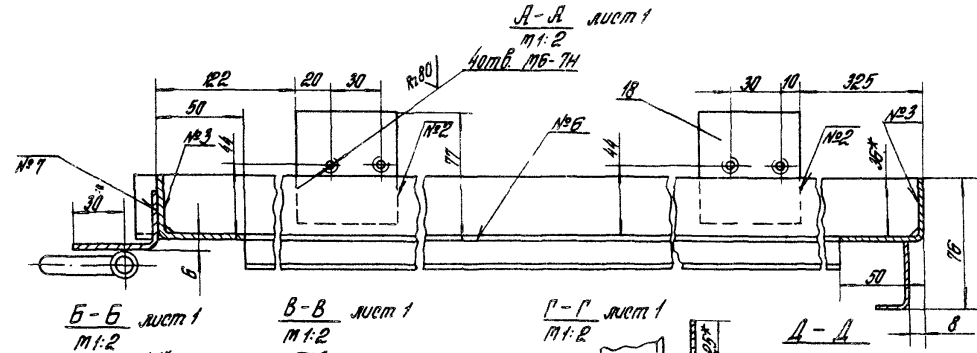
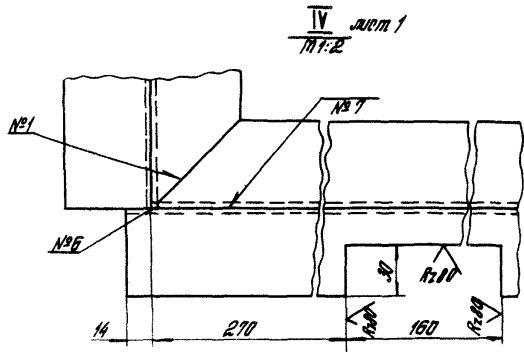
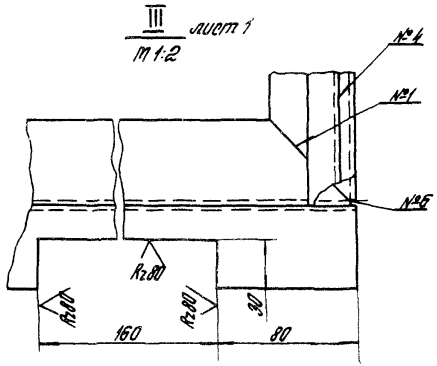
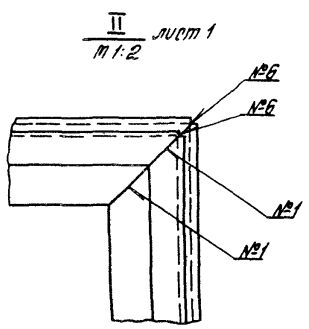


- 1 Сварные швы №8 выполнять в среде углекислого газа.
- 2 \*Размеры для справок.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров болтов и штифтов №14; остальных  $\pm \frac{IT_{14}}$
- 4 Шероховатость поверхностей деталей Б4 в местах реза Rz 160.

Таблицы исполнений и сварных швов ст. лист 4

				1.435.9-262 1300 СБ		
				Каркас		
				Сборочный чертёж		
				Исполн.	Масштаб	Листов
				Р	1:1	1
				Лист 1 из 1		
				УПРОВОДЯЩАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ		

Копия от [Signature]  
 Зав. сек. [Signature]  
 Н. [Signature]  
 Конструктор [Signature]



1435.9-26.2 130005 *шум 1*  
2

Рис. 2  
Остальное - см. рис. 1

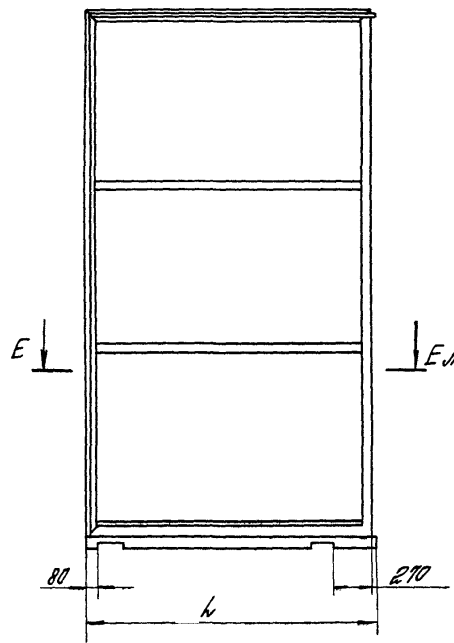


Рис. 3  
Остальное - см. рис. 1

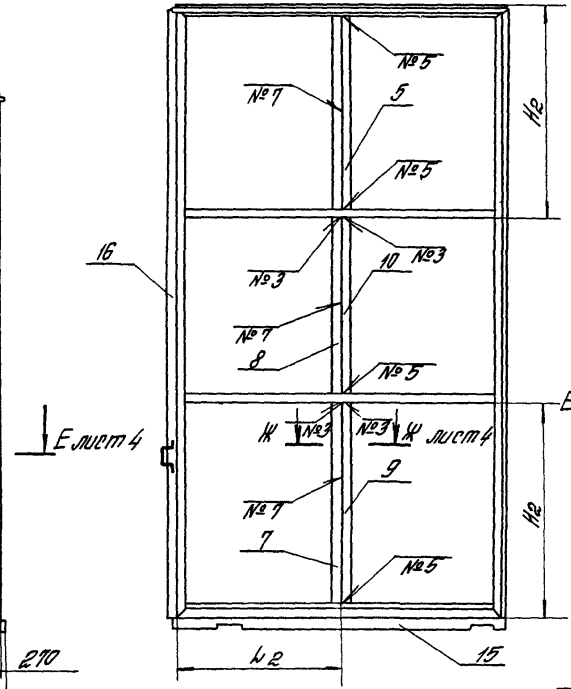
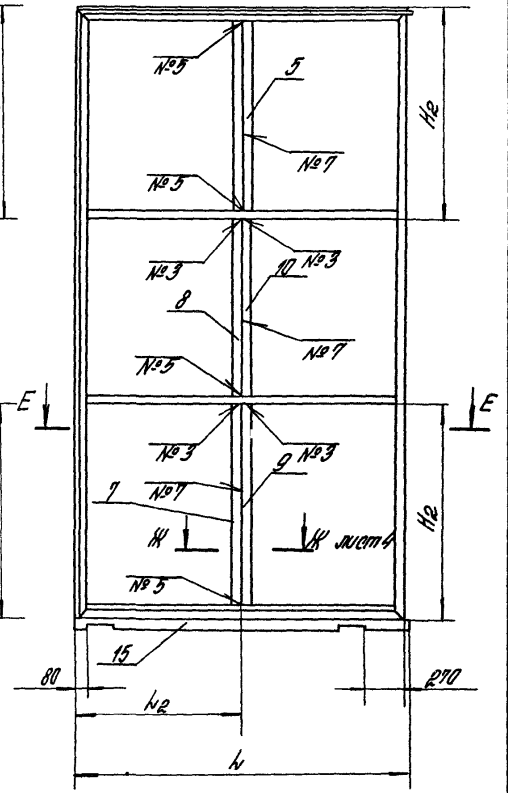
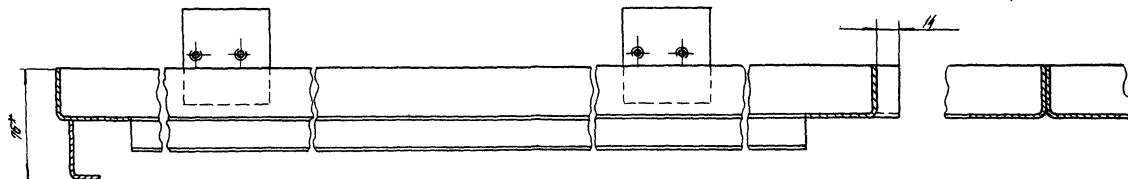


Рис. 4  
Остальное - см. рис. 1



1.435.9-26.2 130005		Лист
		3

Копировал Стрельцова 20159-03 44 Формат А3



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	Рис.	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	Масса, кг
1.435.9-26.2 1300	1	1696	1646	—	3030	2980	960	30,41
-01		1996	1946	—	3630	3580	1190	39,03
-02	2	1660	1646	—	3030	2980	960	24,55
-03		1960	1946	—	3630	3580	1190	33,07
-04	3	2296	2246	1123	4230	4180	1450	66,0
-05		2596	2546	1273	5430	5380	1850	83,32
-06	4	2260	2246	1123	4230	4180	1450	59,68
-07		2560	2546	1273	5430	5380	1850	72,88

Таблица 2

Обозначение шпа	Способ сварки	№ шпа	Кол. на исполнение 1.435.9-26.2 1300						
			01	02	03	04	05	06	07
02	ГОСТ	1	9	9	9	9	17	17	17
H1-□	14171-76-40	2	2	2	2	2	2	2	2
П1-Δ3-□		3	4	4	4	4	8	8	8
П1-Δ3		4	2	2	2	2	2	2	2
П3-Δ3		5	—	—	—	—	4	4	4
У4-Δ3		6	6	6	6	6	6	6	6
H1-Кт-8	ГОСТ 15918-79	7	2	2	2	2	5	5	5

1.435.9-26.2 1300 СБ

Лист

4



Продолжение таблицы 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код															
		Меноразмерная		Баллок. механическая		Винт/гайка ВД		Лента 3М-7		Картон прокладоч.		Полотермателы		Экстрасил 1F-08		Мех. зап. нп	
		Расход, кг															
		по серии	Уче- том котх= 1,05	по серии	Уче- том котх= 1,05	по серии	Уче- том котх= 1,05	по серии	Уче- том котх= 1,05	по серии	Уче- том котх= 1,05	по серии	Уче- том котх= 1,05	по серии	Уче- том котх= 1,05		
ВР-М-30х30		20,34	21,35	0,01	0,01					0,015	0,015	2,52	2,55	5,0	5,25	0,6	0,63
ВР-М-35х35		28,9	30,35	0,01	0,01					0,015	0,015	2,99	3,14	6,0	6,3	0,8	0,84
ВР-М-42х42		39,02	40,97	0,01	0,01					0,015	0,015	3,47	3,64	7,0	7,35	1,0	1,05
ВР-М-48х54		55,85	59,7	0,01	0,01					0,015	0,015	3,93	4,12	8,0	8,4	1,0	1,05

1.435.9-26.2 000000M

Лист 2