

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-24

ВОРОТА ОТКАТНЫЕ
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Выпуск 1
ВОРОТА ИЗ ПАНЕЛИ ТИПА „СЭНДВИЧ“

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20039-02

Отпускная цена
на момент реализации
указана
в счет-накладной

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-24

ВОРОТА ОТКАТНЫЕ
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Выпуск 1
ВОРОТА ИЗ ПАНЕЛИ ТИПА „СЭНДВИЧ“

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института *Олейник* С.М. Гликин

Рук. отдела наружных ограждающих констр. *Смирнов* Ф.М. Смилянский

Гл. инж. проекта *Погорелов* В.И. Погорелов

ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОСПЕЦЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

Гл. инженер *Шилов* В.И. Шилов

Зав. отделом СК-2 *Кашкин* П.П. Кашкин

Гл. констр. ОСК-2 *Котеленец* В.Н. Котеленец

УТВЕРЖДЕНЫ

Госстроем СССР

Постановление от 25.09.1984г. №168

Введены в действие с 01.01.1985г.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.435.9-24.1 1000	Ворота из панели типа „Сэндвич“	3
1.435.9-24.1 1000 СБ	Ворота из панели типа „Сэндвич“ Сборочный чертеж	5
1.435.9-24.1 1000 Д.1	Технические требования	9
1.435.9-24.1 1000 РМ	Ведомость расхода материалов	12
1.435.9-24.1 1000 В.17	Ведомость закупных изделий	14
1.435.9-24.1 1100	Палатно	17
1.435.9-24.1 1100 СБ	Палатно Сборочный чертеж	21
1.435.9-24.1 1200	Корпус	26
1.435.9-24.1 1200 СБ	Корпус Сборочный чертеж	28
1.435.9-24.1 1201	Стайка	33
1.435.9-24.1 1202	Перемишка	34
1.435.9-24.1 1203	Резьба	34
1.435.9-24.1 1204	Связь	35
1.435.9-24.1 1205	Направляющая	35
1.435.9-24.1 1300	Корпус	36
1.435.9-24.1 1300 СБ	Корпус Сборочный чертеж	38

Обозначение	Наименование	Стр.
1.435.9-24.1 1301	Стайка	42
1.435.9-24.1 1302	Перемишка	43
1.435.9-24.1 1101	Пластина	44
1.435.9-24.1 1102	Торсион	44

				1.435.9-24.1 0000		
				Содержание		
Разработчик	Поздников С.А.	Лист	1	Всего листов	1	
Проектировщик	Виноградов В.И.	2				
Начальник цеха	Виноградов В.И.					
Инженер	Поздников С.А.					
Мастер	Поздников С.А.					
				ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Шиф. № поста Подпись и дата Взам инв. №

Внутр. инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исходе 1.435.9-24.1.1000-				Примеч.
				-	01	02	03	
			Документация					
13		1.435.9-24.1.1000.05	Сводный чертеж	×	×	×	×	
13		1.435.9-24.1.1000.01	Технические требования	×	×	×	×	
13		1.435.9-24.1.1000.04	Ведомость легкого материала	×	×	×	×	
13		1.435.9-24.1.1000.07	Ведомость покупных изделий	×	×	×	×	
			Сводные ведомости					
14	1	1.435.9-24.4.4000	Подвод с мандральсом	1				см. выд. 4
		-01	Подвод с мандральсом		1			
		-02	Подвод с мандральсом			1		
		-03	Подвод с мандральсом				1	

1.435.9-24.1.1000

Материал	Применение	См.	Водото из панели типа "Сэндвич"	Лист	Листы	Листов
4. сталь	Полосовый	3-1		1	1	4
Упл.	Полосовый	3-1				

капиробол

Формат А4

Шиф. № поста Подпись и дата Взам инв. №

Внутр. инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исходе 1.435.9-24.1.1000-				Примеч.
				-	01	02	03	
14	2	1.435.9-24.4.5000	Подвеска	1	1	1	1	см. выд. 4
14	3	1.435.9-24.4.7000	Подвеска	1	1	1	1	см. выд. 4
14	4	1.435.9-24.4.8000	Ручка переключения	1				см. выд. 4
		-01	Ручка переключения		1			
		-02	Ручка переключения			1		
		-03	Ручка переключения				1	
14	5	1.435.9-24.4.9000	Направляющая	1				см. выд. 4
		-01	Направляющая		1			
		-02	Направляющая			1		
		-03	Направляющая				1	
14	8	1.435.9-24.4.9300	Направляющая	2				см. выд. 4
		-01	Направляющая		2			
		-02	Направляющая			2		
		-03	Направляющая				2	

1.435.9-24.1.1000

капиробол

Лист 2

20039-02
4

Име. и под. Подпись и дата Взам.имен.

Исполн. Знач.	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол. по исполн. 1.435.9-24.1 1000-				Примеч.
				-	01	02	03	
И	7	1.435.9-24.1 1100	Полотно	1				
			-01 Полотно	1				
			-02 Полотно		1			
			-03 Полотно			1		
<u>Стандартные изделия</u>								
	9		Болт М10 x 140 58.016					
			ГОСТ 7798-70*	6	6	6	6	
	10		Шпирт М 6 x 12 58.016					
			ГОСТ 17473-72*	4	4	4	4	
	11		Гайка М 10.6.016					
			ГОСТ 5915-70*	6	6	6	6	
1.435.9-24.1 1000								Итого 3

Копировал

Формат А4

Име. и под. Подпись и дата Взам.имен.

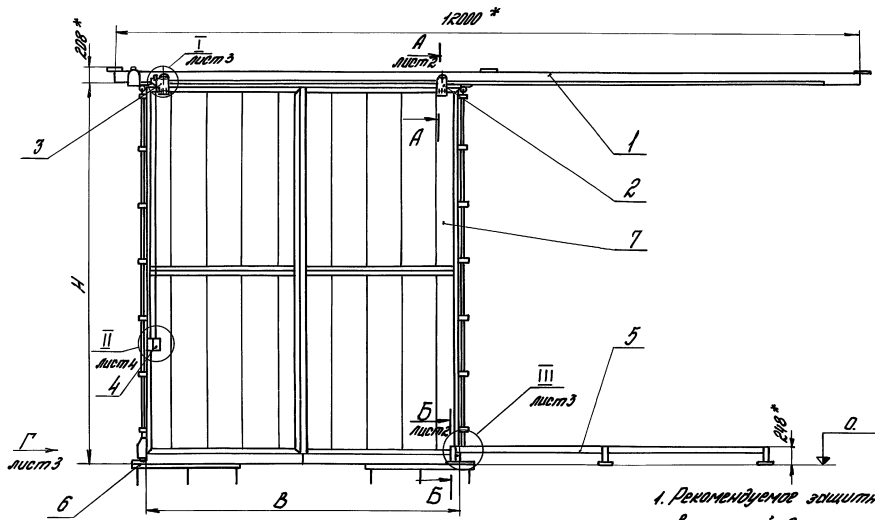
Исполн. Знач.	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол. по исполн. 1.435.9-24.1 1000-				Примеч.
				-	01	02	03	
	12		Шайбы по ГОСТ 6402-70*					
			6.65 Г. 029	4	4	4	4	
	13		10.65 Г. 029	6	6	6	6	
	14		Шайбы 10.01.05					
			ГОСТ 11371-78	6	6	6	6	
<u>Материалы</u>								
	15		Пробирки I - 0,8					
			ГОСТ 9309-75	0,3	0,3	0,3	0,3	м
1.435.9-24.1 1000								Итого 4

20-66002

5

Копировал

Формат А4



1. Рекомендуемое защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей - эмаль атмосферостойкая типа ХВ-НО 102, ГОСТ 18374-79.
2. Отрегулировать положение рамы (поз.1) относительно мансарельса (поз.1) с помощью подвески (поз.2,3) при монтаже.
3. Особательно выставлять, закрепить на мансарельсе выключатели путевые конечные клинья и натяжные устройства цепи.
- 4.* Размеры для справки

Обозначение	Марка	В, мм	Н, мм	Масса, кг
1.435.9-24.1 1000	80-С-48x54	5000	5340	1274
-01	80-С-42x42	4400	4340	1038
-02	80-С-36x36	3800	3740	806
-03	80-С-30x30	3200	3140	683

5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta T+4}{2}$.
6. В конструкции борта изготовлены изобретения по пат. 196374 и заявке № 3363525/25-33.
7. Усилие переключения ручки (поз.4) не более 15 кгс.

		1.435.9-24.1 1000 СБ			
		Верхняя панель типа "Сэндвич"		Лист	Масса (Норматив)
		Сборочный чертеж		р	См. табл. 1-50
				Лист 1	Листов 4
				ЦНИИПРОМВДЯНИЙ	

Исполн.	Проверен	Сек.
Проб.	Пусковой	ВЛК
Н.контр.	Педеричин	С.З.
Зав.	Педеричин	Лист 1

Капранов Е.В.Ишимова

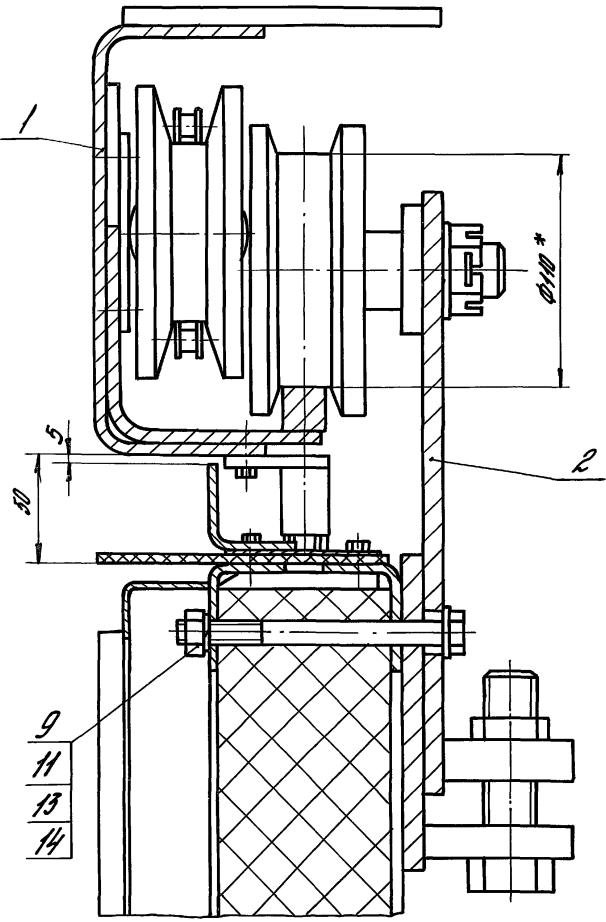
20039-02

6

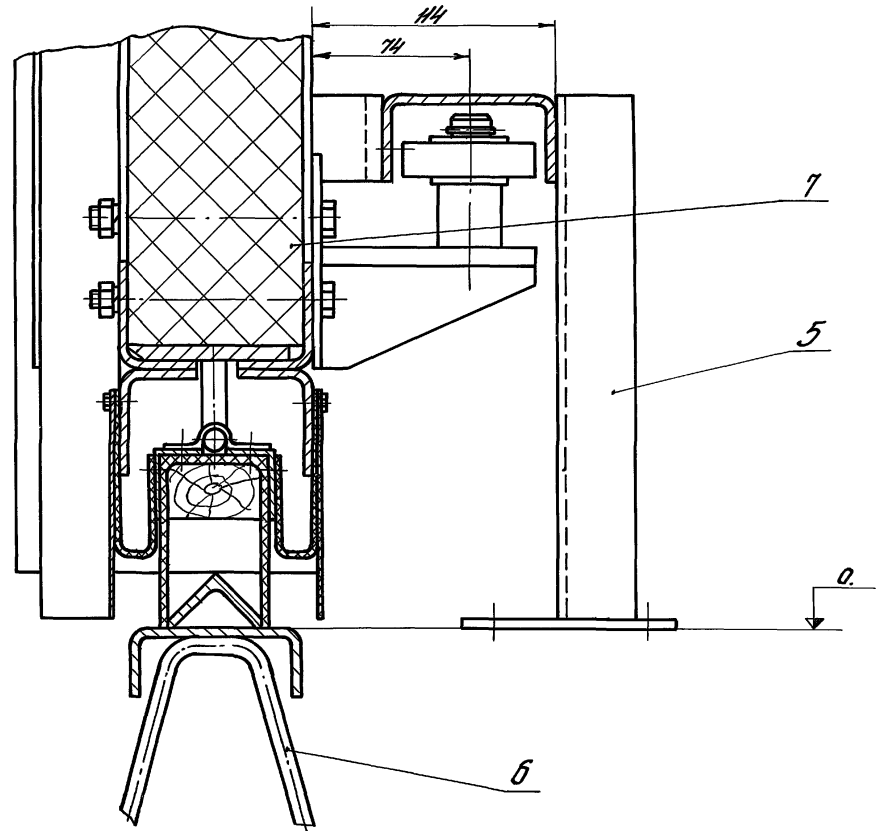
Формат А3

Цифры в скобках - под и диаметр. Вспом. шрифт

A-A *шорт*
1:2



B-B *шорт*
1:2



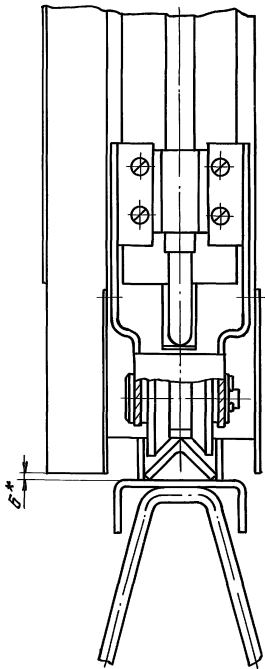
Шрифты ГОСТ 2818-73
 Шрифты ГОСТ 2818-73

1.435.9-24.1 1000 СБ

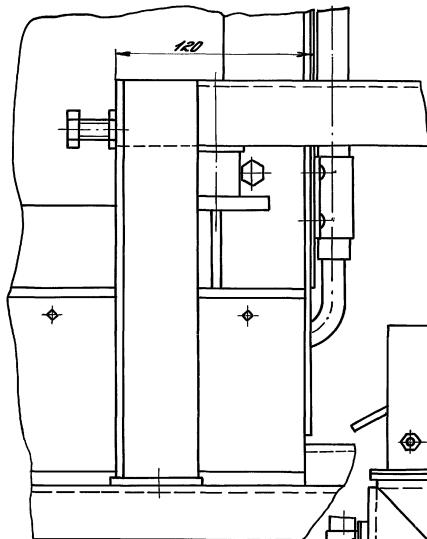
20039-02 7
 Копирован Единообразно Формат А3

лист
2

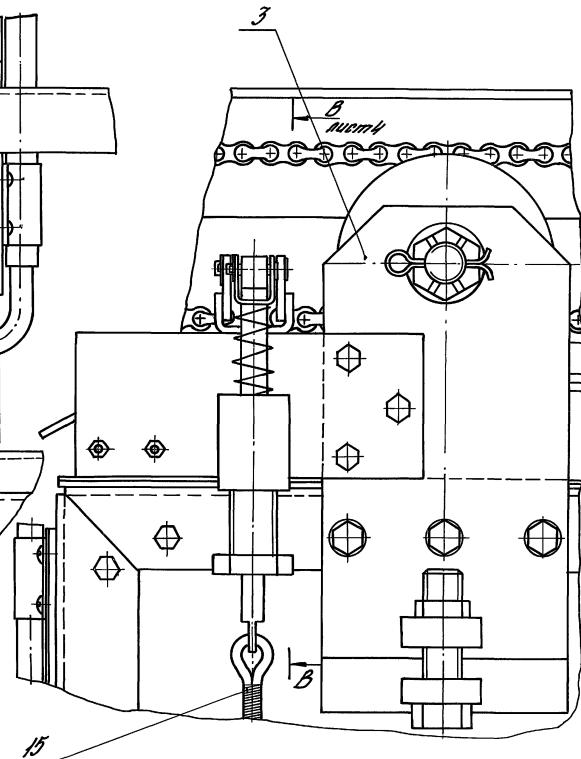
*Вид Г лист 1
М1:2*



*III лист 1
М1:2*



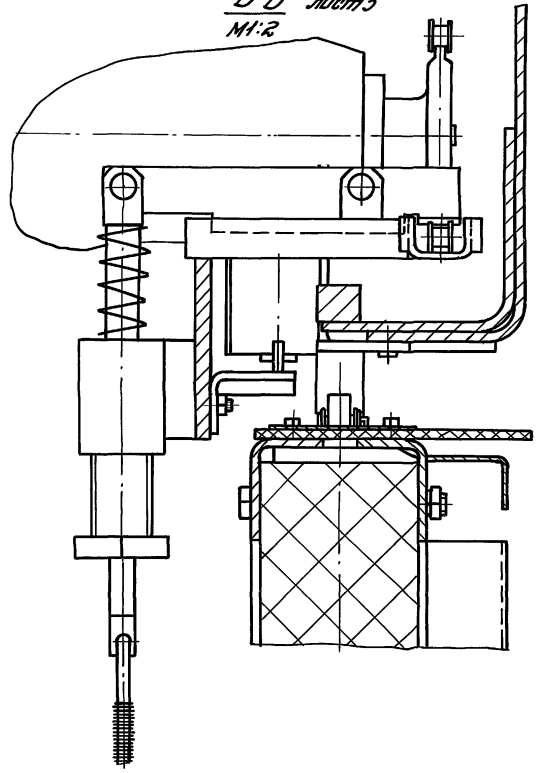
*I лист 1
М1:2*



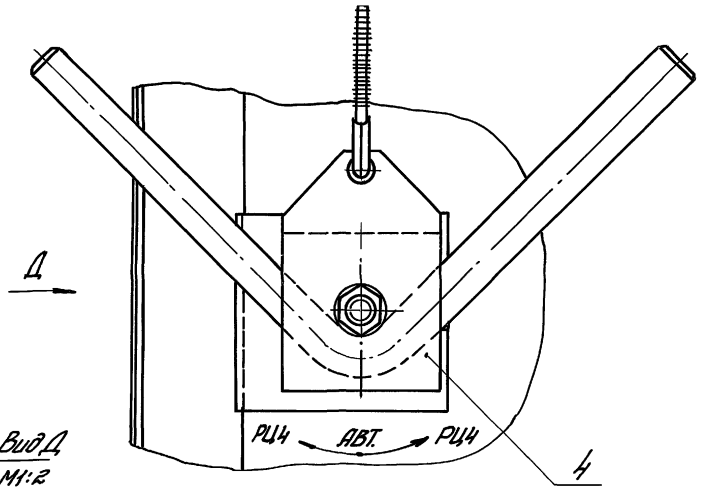
Изд. 1994г. Изменения и дополнения

1435.9-24.1 1000 СБ	Лист 3
---------------------	-----------

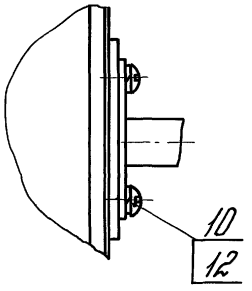
B-B лист 3
М:2



II лист 4
М:2



Вид А
М:2



Лист 4

1.435.9-24.1 1000 СБ

20039-02 9
Корпорация Евратекмакс
Формат А3

1. Требования к конструкции.

1.1. Ворота открытые из панели типа

„Сэндвич“ должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435.9-24 в соответствии с действующими техническими требованиями.

1.2. Полотно должно перемещаться по монорельсу свободно без заеданий, в конструкции ворот должно быть предусмотрено перемещение с механизированного перемещения полотна на ручное.

1.3. Сопротивление теплопередаче полотна должно быть не менее $1,85 \text{ м}^2 \cdot \text{час} \cdot \text{°C} / \text{ккал}$.

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

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

для заводов-изготовителей;

- 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 испытаний опытных образцов с выводами, характеризующими качество изготовления и стабильность работы ворот.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных и отраслевых стандартов

				1.435.9-24.1 1000 А1			
Материал	Венза	Толщина	С	Технические требования	Испыт.	Испыт.	Испыт.
						А	А
Плав.	Легированная	2,5	1				
Испыт.	Прочность	5	1				
Угол	Термостойкость	5	1				

20039-02 10

капиралев

Формат А3

Шифр чертежа: Полотно и ворота. Сборка

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

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фланцевого проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заусенцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей;

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

Для деталей с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже R_z80 по ГОСТ 2789-73*.

Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются.

Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. В деталях, изготовленных из пластмасс, не до-

пускаются раковины, трещины, недопрессовки, вздутия, раковины, пористость, сколы.

3.4. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: $MH; MH; \pm \frac{IT14}{2}$; ст с.эв МН-75.

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

3.6. Технология изготовления деталей и сборочных единиц ворот 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, раковины, растрескивания, заусенцы побитость и помятость краев.

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

1.435.9-24.1 1000 Д.1

20039-02 11

Копирован Е.Букимова

Формат А3

Лист

2

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки и загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

Все детали из дерева должны быть обработаны антисептиками.

4.2. Сборка должна производиться на учетке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

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

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

Все крепежные детали не должны иметь повреждений

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров рамы ворот ± 5 мм; калугельность проема ворот и полотна допускается в пределах поля допуска ($\pm \frac{17}{2}$)

на линейные размеры по ГОСТ 1172-59 *

Непрямолинейность полотна и монорейсы не должны быть более 1,5 мм на первый метр длины плюс 0,5 мм на каждый последующий метр.

Неплоскостность полотна откатных ворот должна быть не более 3 мм.

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

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

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

6. Требования к транспортировке.

6.1. Врата должны перевозиться к месту монтажа в разобранном виде любым видом транспорта в упаковке, исключившей механические повреждения ворот, попадания на них влаги.

Шифр проекта, Полное и краткое наименование объекта, Вид работ

1.435.9-24.1 1000 Д1 Лист 3

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																			
		Круглая сталь 08Х20Г, 08Х20Г										Круглая сталь 08Х20Г, 08Х20Г									
		Расход, кг																			
Ø от 10 до 19	Ø от 12 до 45	L 32x20	L 32x32	Всего кг от 10 до 19	Ø от 12 до 19	Ø от 20 до 45	Уче- том Кат = 1,05	Ø от 20 до 50	Ø от 50 до 55	Ø от 15x28 до 68x40	Ø от 10x10 до 14x15	Всего кг от 10 до 19	Ø от 20 до 30	Ø от 30 до 120	Ø от 120 до 200	Ø от 20 до 250	Ø от 250 до 300	Ø от 300 до 400	Ø от 400 до 500	Ø от 500 до 600	
80-С-48x54			6		2,81	8,81	9,25	3,35					1,0	32,35	33,98	1,75					
80-С-42x42			4,8		2,81	7,61	7,99	27,6					1,0	28,6	30,0	1,75				9,45	4,08
80-С-36x36			3,9		2,09	5,99	6,29	23,83					1,0	24,83	25,1	1,75				9,45	4,08
80-С-30x30			2,6		1,73	4,33	4,53	20,05					1,0	21,05	22,1	1,75				9,45	4,08

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																
		Толкостенная сталь 08Х20Г, 08Х20Г					Толкостенная сталь 08Х20Г, 08Х20Г					Толкостенная сталь 08Х20Г, 08Х20Г						
		Расход, кг																
В=Ø от 48 до 1,8	В от 1,9 до 3,9	ручн. Ø=3	Вал-никель	Ø от 20 до 45	Уче- том Кат = 1,05	В=4 и более	Ø от 20 до 45	Ø от 45 до 50	Ø от 50 до 55	Ø от 15x28 до 68x40	Ø от 10x10 до 14x15	Ø от 15x28 до 68x40	Ø от 10x10 до 14x15	Ø от 15x28 до 68x40	Ø от 10x10 до 14x15			
80-С-48x54	327,9	2,85			330,75	347,3	76,8	76,8	80,04	5,12	5,38	872,88	86,3	107,41	558,59	584,4	9,1	9,55
80-С-42x42	229	2,54			231,51	243,1	60,63	60,63	72,05	4,04	4,25	225,9	75,7	82,41	404,01	518,7	7,05	7,41
80-С-36x36	172,1	2,45			174,55	183,3	43,61	43,61	47,9	3,53	3,7	125,75	65,0	108,41	377,17	396,1	5,02	5,32
80-С-30x30	124,3	2,45			123,59	129,8	43,21	43,21	45,37	2,97	3,12	105,45	64,24	104,41	341,21	358,3	4,94	5,19

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код					
		Ø от 10 до 19		Ø от 20 до 45			
		Расход, кг					
по серии	Уче- том Кат = 1,05	по серии	Уче- том Кат = 1,05	по серии	Уче- том Кат = 1,05		
80-С-48x54		28,71	29,85	0,002	0,002	190,02	183,52
80-С-42x42		22,38	23,48	0,002	0,002	88,62	93,05
80-С-36x36		19,22	20,18	0,002	0,002	64,59	67,82
80-С-30x30		15,17	15,99	0,002	0,002	44,77	47,0

1.435.9-24.1 1000 РМ

Ведомость расхода материалов

Лит.	Лист	Листов
1	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копирован

20039-02 13

Фрагмент А3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Продолжение таблицы 2

Наименование и код

Марка изделия	Код изделия	Виниловый ВЛ 2540210200		Лента ЭМ-1 257163 6238		Картон промывочный 5443321024		Перчатки для мытья 225612		Щелочистерильный 533311		Универсальная губка для мытья 122100		Экспортный 11-06 577540		Лист №88-117 251311	
		Расход, кг															
		по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05	по серии	Руче- том Коэф = 1,05
80-С-48x54				0,003	0,003	0,121	0,127	2,94	2,98	0,44	0,47	6,0	6,4	1,0	1,05		
80-С-42x42				0,003	0,003	0,121	0,127	2,5	2,63	0,44	0,47	7,0	7,35	1,0	1,05		
80-С-36x36				0,003	0,003	0,121	0,127	2,16	2,27	0,35	0,37	6,0	6,3	0,8	0,84		
80-С-30x30				0,003	0,003	0,121	0,127	1,8	1,89	0,35	0,37	5,0	5,25	0,7	0,74		

Лист № 2 подл. Проверено и верно. СЗДМ. ИИБ.А

1.435.9-24.1 1000 РМ Лист 2

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на штат. 1435.9-24.1 1000-				Примечание
					01	02	03		
1									
2	<u>Электрооборудование</u>								
3									
4	Выключатель путевого								
5	ВВП 211142			Электротехнический з-д г. Харьков					
6					2	2	2	2	
7	Звонк 0-15; 875-2270								
8	Кабель КРПГ 3×2,5		ГОСТ 13568-75*		1	1	1	1	
9			ГОСТ 13497-77*	Комский кабельный з-д им. 50летия СССР	16,3	14,3	12,5	10,6	М
10									
11									
12	Конкт								
13	2,8-Г-Г-0-М-1588(160)		ГОСТ 3082-80		4,3	3,1	2,5	1,9	М
14									
15	Кольцо 2530		ГОСТ 13940-80		1	1	1	1	
16									
17	Металлоуказ РЗЦ-Х								
18	φ10								
19	φ11				5,5	5	4,3	3,5	
20	φ25				5,3	4,3	4,0	3,6	М
21					36,3	34,3	32,5	30,6	М
22	Мотор-редуктор								М
23	МЦ2С-БЗ-45Ц43		ГОСТ 20721-75*		1	1	1	1	
24									
25	Осу		ГОСТ 9650-80						
26	Б-10/12×32.20Ц15								
27	Б-10/12×30.20Ц15				1	1	1	1	
28					1	1	1	1	

Центральный завод №1

				1.435.9-24.1 1000 ВП		
Исполн.	Инженер	Провер.	Н.конт.	Инженер	Провер.	Н.конт.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
				Федеральное управление наземных коммуникаций		Лист 1 из 3
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Контроль:

2.0039-02 15

Формат А3

	Наименование	Код ДМП	Обозначение документа по паспорту	Поставщик	Код по изданию: 1.435.9-24.1 1000-				Примечание
					-	01	02	03	
1	Подшипник 206		ГОСТ 8938-75		5	5	5	5	
2	Пробой с окантовкой								
3	эксцентры и пробы с окантовкой								
4	изготавливает АПВ 1х2.5		ГОСТ 6329-79*		82	80	77	74	М
5	Шкаф управления		ТУ 16-536.042-76	Косметий электротех- нический з-д г. Косели или Алма-Атинский з-д Нововольтной аппаратуры					
6	ШУ 5701-02 ВЭБ								
7	Узел деп. 2016; Шпр. - 220В								
8	Номинальный ток 2А				1	1	1	1	
9									
10									
11	Цель ПР-15.875-2270-1		ГОСТ 13668-75*		12.055	10.855	8.555	8.455	М
12									
13	Крепежные изделия								
14									
15	Болты	128200	ГОСТ 7798-70*						
16	M4x20.58.016				27	21	18	15	
17	M6x8.58.016				10	10	6	6	
18	M6x30.58.016				16	16	16	16	
19	M8x100.58.016				198	166	128	108	
20	M10x40.58.016				8	8	8	8	
21	M10x140.58.016				6	6	6	6	
22	M20x70.58.016				12	12	12	12	
23	Болт шестигранный 86x14	128400	ТУ 36-2142-78		172	144	128	104	
24	Винты	128401	ГОСТ 17473-80*						
25	M4x50.58.016				4	4	4	4	
26	M6x10.58.016				8	8	6	6	
27	M6x16.58.016				22	22	22	22	
28	M6x20.58.016				60	44	44	44	

Шифр группы: 1.435.9-24.1 1000-В.1

1.435.9-24.1 1000 В.1 Лист
2

	Наименование	Номер ДИП	Объяснение документа на латинице	Поставщик	Кол. на исполн. 1435.9-24.1 1000-				Примечание
					—	01	02	03	
1	Витт М8 х 25. 58. 016	128 401	ГОСТ 17479-80*		58	44	4	4	
2									
3	Гайки	128 300	ГОСТ 5915-70*						
4	М4. 5. 016				31	26	22	19	
5	М6. 5. 016				11	11	11	11	
6	М8. 5. 016				200	168	130	110	
7	М10. 5. 016				10	10	10	10	
8	М20. 5. 016				12	12	12	12	
9	М24. 5. 016				2	2	2	2	
10									
11									
12	Гайки М24. 5. 016	128 300	ГОСТ 5919-78 *		2	2	2	2	
13									
14	Шайбы	128 500	ГОСТ 6402-70*						
15	6. 65Г. 029				91	75	69	69	
16	8. 65Г. 029				258	212	194	144	
17	10. 65Г. 029				6	6	6	6	
18	20. 65Г. 029				12	12	12	12	
19									
20	Шайбы	128 500	ГОСТ 6968-78						
21	4. 01. 05				54	42	36	30	
22	6. 01. 05				64	56	48	40	
23									
24	Шайбы	128 500	ГОСТ 11371-78						
25	4-005				56	52	40	34	
26	10-005				6	6	6	6	
27	20-005				10	10	10	10	
28	24-005				2	2	2	2	
29									
30									

Шифр, номер, подписи и даты

1435.9-24.1 1000 810	Лист 3
----------------------	-----------

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

Формат Высота №	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-24.1 1100 -				Примеч.
			-	01	02	03	
		<u>Документация</u>					
A3	1.435.9-24.1 1100-05	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
		<u>Сборочные соотношения</u>					
A4	1 1.435.9-24.4 6000	Подобное приложение	1				Ст. Вып. 4
	-01	Подобное приложение		1			
	-02	Подобное приложение			1		
	-03	Подобное приложение				1	
A4	2 1.435.9-24.4 9000	Резак	1	1	1	1	Ст. Вып. 4
A4	3 1.435.9-24.4 9100	Резак	1	1	1	1	Ст. Вып. 4
			1.435.9-24.1 1100				
			Полотно			ЦНИИПРОМДАННИИ	
			Копировал			Формат А4	

рефер: Александров А.И.
проект: Шварцман Г.С.
Н. Канур Третьяков А.С.
Чит. Паламаров С.А.

Лист 1
Лист 2
Лист 3

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

Формат Высота №	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-24.1 1100 -				Примеч.
			-	01	02	03	
A4	4 1.435.9-24.1 1200	Каркас	1				
	-01	Каркас		1			
A4	5 1.435.9-24.1 1200-02	Каркас	1				
	-03	Каркас		1			
A4	6 1.435.9-24.1 1200-04	Каркас	1				
	-05	Каркас		1			
A4	7 1.435.9-24.1 1200-06	Каркас	1				
	-07	Каркас		1			
A4	8 1.435.9-24.1 1300	Каркас			1		
	-01	Каркас				1	
A4	9 1.435.9-24.1 1300-02	Каркас			1		
	-03	Каркас				1	
		<u>Детали</u>					
A4	12 1.435.9-24.4 0001	Слобо	15	11	11	11	Ст. Вып. 4
A4	13 1.435.9-24.4 0001-01	Слобо	1	1	1	1	Ст. Вып. 4
			1.435.9-24.1 1100				
			Копировал			Формат А4	

20-6002
01

Лист 2

11

Шиф. материала Подпись и дата Дата инв. н

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на расход. 1.435.9-24.1 1100 -				Примеч.	
				-	01	02	03		
А4	14	1.435.9-24.4 0002	Склад	4	4	3	3		Примеч.
А4	15	1.435.9-24.1 1101	Пластина	2					Сл. Выход
		-01	Пластина	2					
		-02	Пластина			2			
		-03	Пластина				2		
А4	16	1.435.9-24.1 1102	Поролон	4	4	3	3		
			Полотно - пинель типа "Ваннбуч" 1 ПТС. 4, 1016. 81-20.8 ГОСТ 23486 - 79						
Б4	18	1.435.9-24.1 1103	(2454 x 2560) 414	4					118,6кг
		-01	(2154 x 2060) 414		4				77,2кг
		-02	(1870 x 3546) 414			2			116кг
		-03	(1570 x 2946) 414				2		80кг

1.435.9-24.1 1100 Лист 3
Копировал *Ванч* формат А4

Шиф. материала Подпись и дата Дата инв. н

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на расход. 1.435.9-24.1 1100 -				Примеч.	
				-	01	02	03		
			Полупленка Пенополиуретан по ТУ 6-05-1479-16						
Б4	19	1.435.9-24.1 1104	(5 x 65 x 2060) 414	8					0,44кг
		-01	(5 x 65 x 2060) 414	8					0,34кг
		-02	(5 x 65 x 3546) 414			2			0,59кг
		-03	(5 x 65 x 2946) 414				2		0,48кг
			Пластина 04 5-011-10-0,6 ГОСТ 19004-78* Ст 3хл-1П-1П-3П-2П01428-30*						
Б4	20	1.435.9-24.1 1105	(70 x 2495) 414; № 80	2					0,82кг
		-01	(70 x 2195) 414; № 80		2				0,72кг
		-02	(70 x 3790) 414; № 80			1			1,25кг
		-03	(70 x 3190) 414; № 80				1		1,05кг

1.435.9-24.1 1100 Лист 4
Копировал *Ванч* формат А4

61 20-66002

Име.н подл. Подпись и дата Взам.имб.н

Изм.н	Зачет	Пов.	Объяснение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-24.1 1100-				Примеч.
					-	01	02	03	
54		21	1.435.9-24.1 1106	Шпур Шпурок 40x40x3 ГОСТ 19774-74 ВЛЗ КЛЗ ГОСТ 1974-74 L=180 H.14: K300	2	2	2	2	0,3кг
				УПЛАТНЕНИЕ ПЛАСТИНЫ I Лист.ТМКШ-М-9.9 ГОСТ 1330-77					
54		22	1.435.9-24.1 1107	(1,5 x 110 x 2495) H.14 -01 (1,5 x 110 x 2195) H.14 -02 (1,5 x 110 x 3790) H.14 -03 (1,5 x 110 x 3190) H.14	4				0,57кг 0,5кг 0,8кг
54		23	1.435.9-24.1 1108	(4x88 x 5440) H.14 -01 (4x88 x 4240) H.14 -02 (4x88 x 3640) H.14 -03 (4x88 x 3040) H.14	1		2		0,28кг 2,6кг 2,05кг 1,76кг 1,47кг
1.435.9-24.1 1100								Лист	5
Копировал								Формат А4	

Име.н подл. Подпись и дата Взам.имб.н

Изм.н	Зачет	Пов.	Объяснение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-24.1 1100-				Примеч.
					-	01	02	03	
54		24	1.435.9-24.1 1108-04	(4x150 x 5440) H.14 -05 (4x150 x 4240) H.14 -06 (4x150 x 3640) H.14 -07 (4x150 x 3040) H.14	1				4,59кг 3,58кг 3,07кг 2,57кг
54		25	1.435.9-24.1 1108-08	(4x140 x 2495) H.14 -09 (4x140 x 2195) H.14 -10 (4x140 x 3790) H.14 11 (4x140 x 3190) H.14	2			1	1,96кг 1,72кг 1,97кг 2,5кг
54		26	1.435.9-24.1 1109	(8x38 x 5432) H.14 -01 (8x38 x 4232) H.14 -02 (8x38 x 3632) H.14 -03 (8x38 x 3032) H.14	2			2	2,28кг 1,82кг 1,58кг 1,3кг
				<u>Стандартные изделия</u>					
		28		Болт шестигранный 86x14 ТУ 36-2142-78	172	144	128	104	
1.435.9-24.1 1100								Лист	6
Копировал								Формат А4	

10099-02 10

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

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполк. 1.435.9-24.1 1100 -				Примеч.
				-	01	02	03	
			<u>Болты ГОСТ 7798-70*</u>					
	29		M4 x 20. 58. 016	27	21	18	15	
	30		M8 x 100. 58. 016	198	165	128	108	
			<u>Винты ГОСТ 17473-72*</u>					
	31		M6 x 10. 58. 016	8	8	6	6	
	32		M6 x 20. 58. 016	60	44	44	44	
	33		M8 x 25. 58. 016	58	44	4	4	
			<u>Гайки ГОСТ 6915-70*</u>					
	34		M4. 5. 016	27	21	18	15	
	35		M8. 5. 016	198	165	128	108	
			<u>Шайбы ГОСТ 6402-70*</u>					
	36		6. 65 Г 029	68	52	50	50	
	37		8. 65 Г 029	256	210	192	112	
1.435.9-24.1 1100								Лист 7

Копирован файл формат А4

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

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполк. 1.435.9-24.1 1100 -				Примеч.
				-	01	02	03	
			<u>Шайбы ГОСТ 6958-78</u>					
	38		4. 01. 05	54	42	36	30	
	39		6. 01. 05	64	56	48	40	
			<u>Материалы</u>					
	41		Клей М88-НП ТУ 38-105-268-79	1	1	0,8	0,7	кг
	42		Герметик силиконовый однокомпонентный «эластосил - 1106» ТУ 6-02-775-79	8	7	6	5	кг
1.435.9-24.1 1100								Лист 8

Копирован файл формат А4

20039-02
21

20

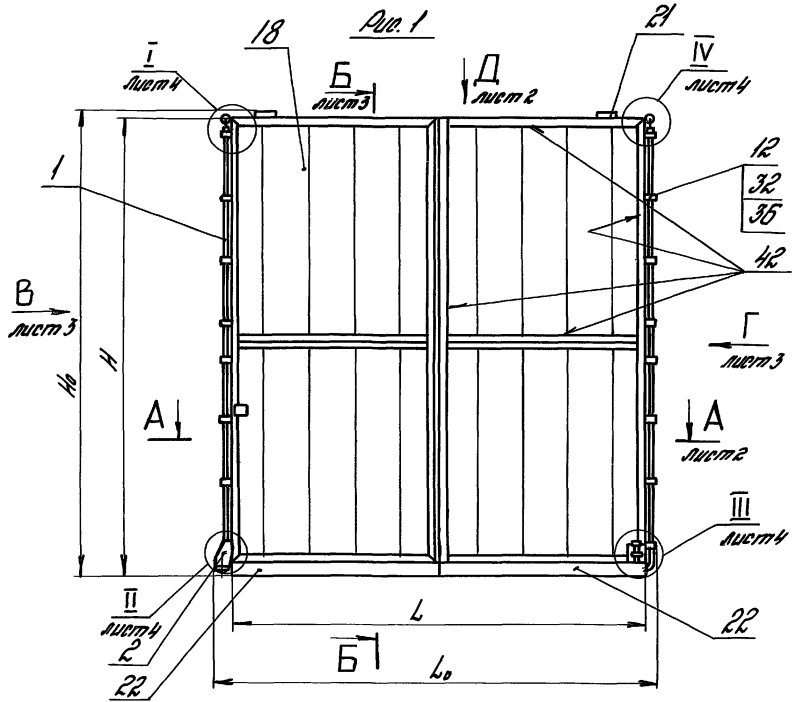
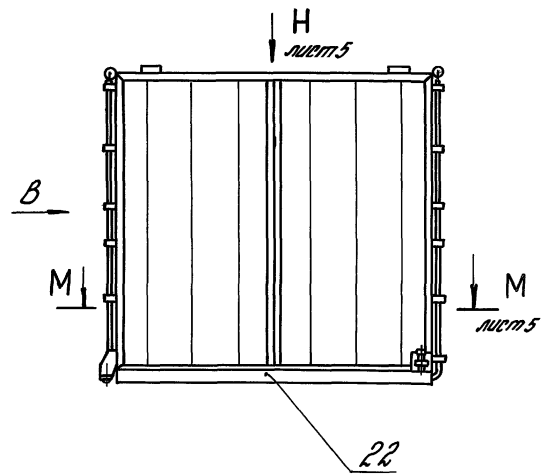


Рис. 2
Остальные - см. Рис. 1



1. * Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H \pm \frac{0,14}{2}$.

Обозначение	Рис.	L, мм	H, мм	L ₀ , мм	H ₀ , мм	H ₁ , мм	П	П ₁	П ₂	Масса, кг
1.435.9-24.1 1100	1	5000	5405	5402	5335	740	198	172	21	880
-01		4400	4295	4502	4395	780	166	144	21	636
	2	3800	3695	3902	3735	572	128	128	18	426
-03		3200	3095	3002	3135	630	108	104	15	325

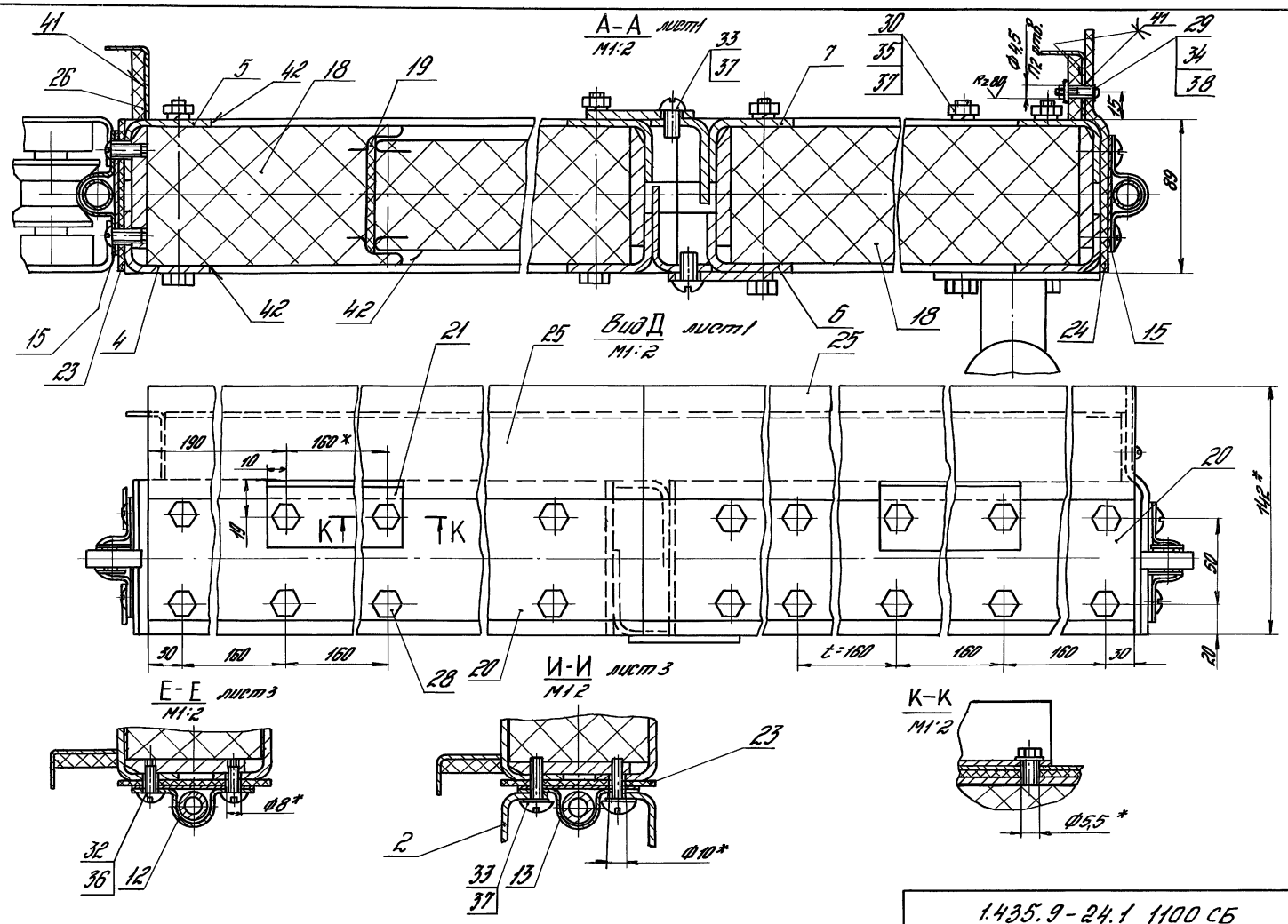
1.435.9-24.1 1100 СБ			
Полотно		Лист	Масса
Сборочный чертеж		р	См. табл.
		лист 1	лист 5
		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Исполн.	Лукшицкий Ю.С.		
Провер.	Павлов Ю.С.		
Н.контр.	Савочкин С.С.		
Итв.	Павлов В.А.		

Копировал: Евдокимова

20039-02 22

Формат А3

Шифр 19-01-01. Подпись и дата. Векторинга

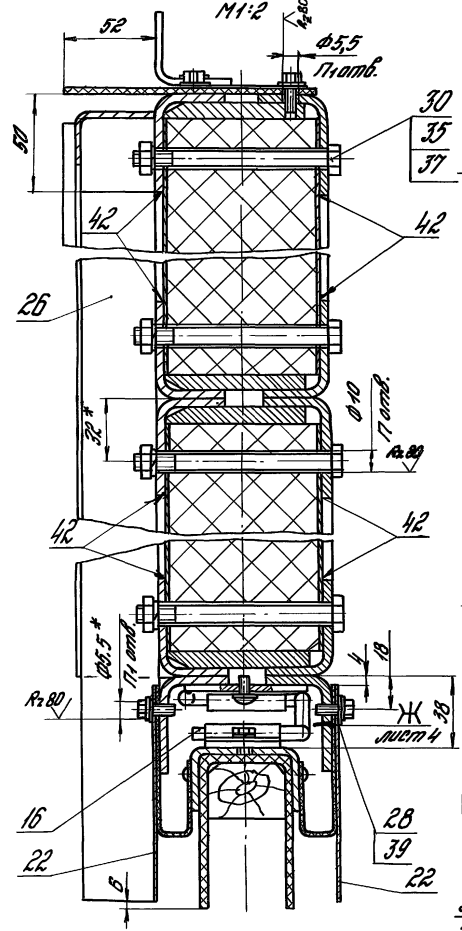


Универсальный станок и его детали

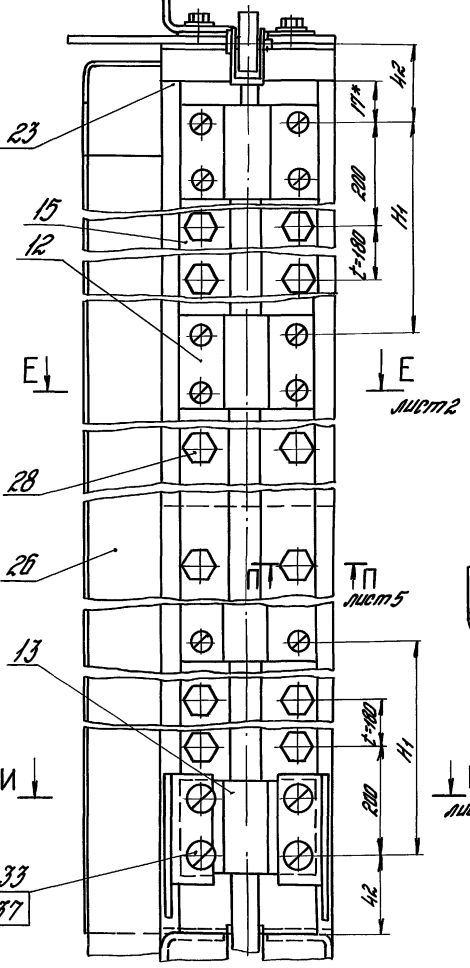
1.435.9-24.1 1100 СБ

20039-02 23
Корпусов: Ефремовская Формат А3

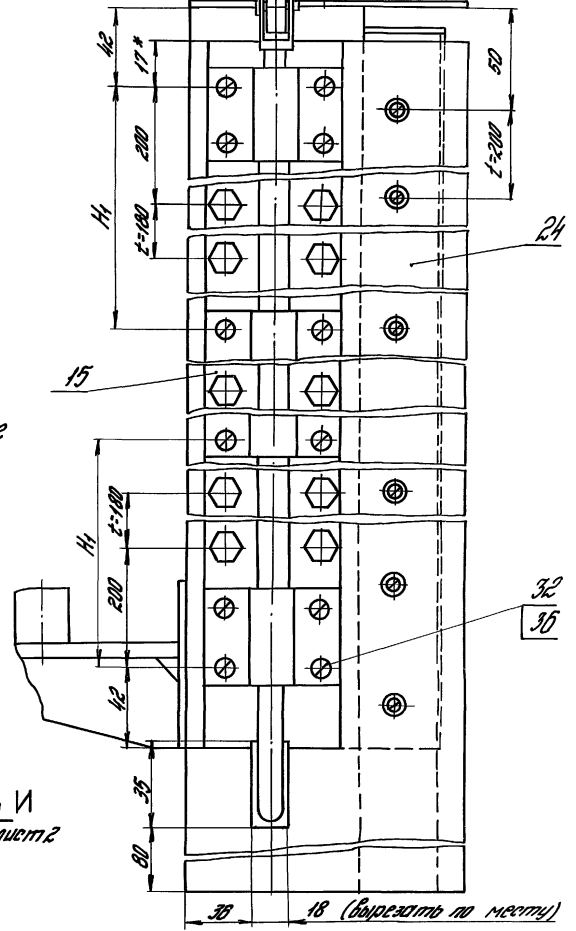
Б-Б лист 1
М1:2



Вид В лист 1
М1:2



Вид Г лист 1
М1:2

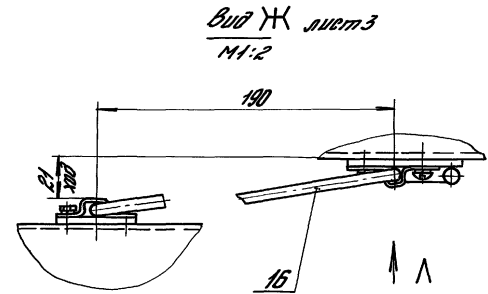
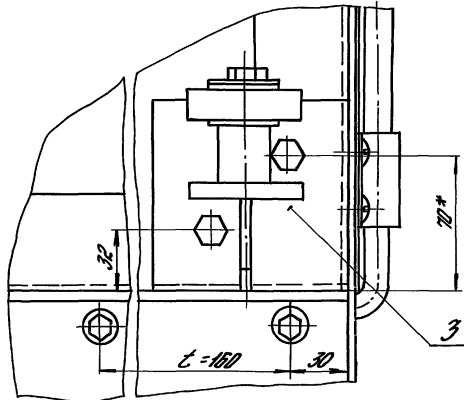
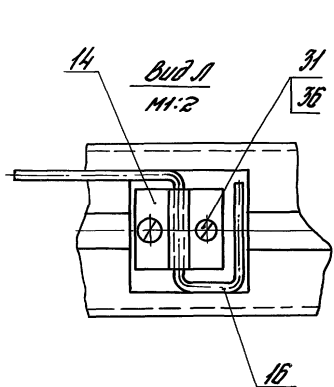
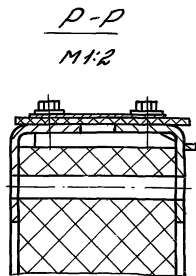
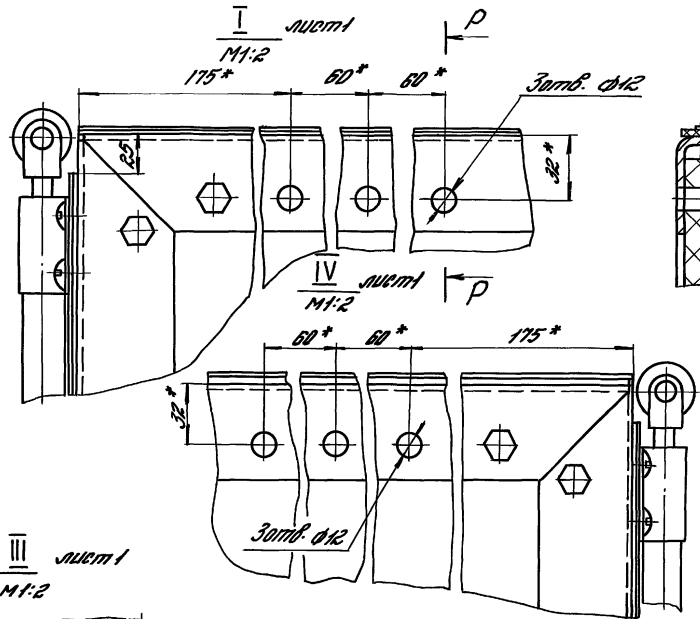
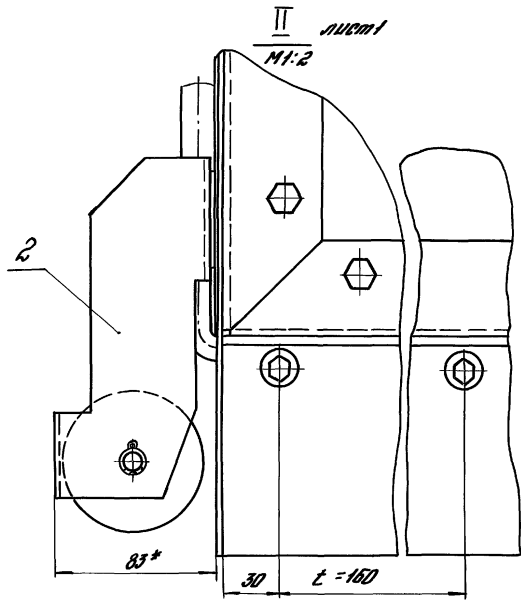


Лист № 23. Подпись и дата. Вкладчик.

1.435.9-24.1 1100 СБ

20039-02 24
Конструктор: Е.Березина
Проверит: А.З.

Лист
3



Вид X $\mu\text{m}3$
M1:2

1.435.9-24.1 1100 СБ

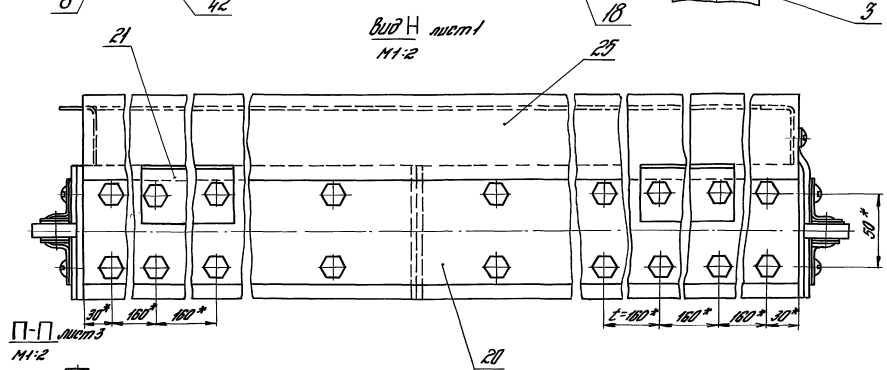
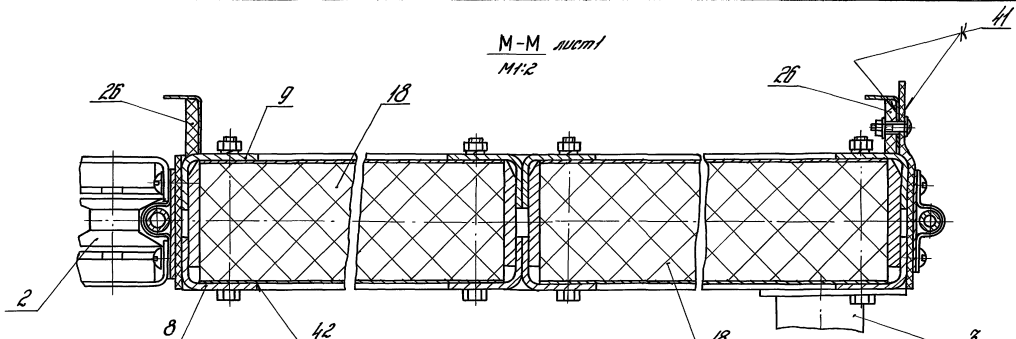
Копиринг

20039-02

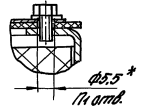
25

Формат А3

ЭЛН. 19 70001. 1.435.9-24.1 1100 СБ. 1



□-□ *1:2*



Лист № 1 из 2. Вид сверху и сбоку. Визуально.

1.435.9-24.1 1100 С5

20039-02 26 диаметр 113

Корпуса для ЕВРОМАШ

Лист
5

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

Инв. №	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол. по ислам. 1.435.9-24.1 1200-							Примеч.	
					-	01	02	03	04	05	06		07
			1.435.9-24.1 1200 СБ	Документация									
				Сборочный чертеж									
				Детали									
АВ	1		1.435.9-24.1 1201	Стойка	1						1		
			-01	Стойка		1						1	
			-02	Стойка			1		1				
			-03	Стойка				1		1			
АВ	2		1.435.9-24.1 1201-04	Стойка	1						1		
			-05	Стойка		1						1	
			-06	Стойка			1						
			-07	Стойка				1		1			
АВ	3		1.435.9-24.1 1201-08	Стойка	1	1	1	1	1				
			-09	Стойка		1	1	1	1	1			
АВ	4		1.435.9-24.1 1201-10	Стойка	1	1	1	1	1				
			-11	Стойка		1	1	1	1	1			
					1.435.9-24.1 1200								
					Каждая							Лист 1 Лист 2 Лист 3 Лист 4	
					Каждая							ЦНИИПРОМЗАДАНИИ формат А4	

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

Инв. №	Дата	№	Обозначение	Наименование	Кол. по ислам. 1.435.9-24.1 1200-							Примеч.	
					-	01	02	03	04	05	06		07
АА	5		1.435.9-24.1 1202	Перемычка	1	1	1	1	1	1			
			-01	Перемычка		1	1	1	1	1			
АА	6		1.435.9-24.1 1202-02	Перемычка	1	1	1	1	1				
			-03	Перемычка		1	1	1	1	1			
АА	7		1.435.9-24.1 1203	Резьба	58	48		58	48				
АА	8		1.435.9-24.1 1204	Связь						1			
			-01	Связь							1		
АА	9		1.435.9-24.1 1204-04	Связь						1			
			-05	Связь							1		
АА	10		1.435.9-24.1 1205	Направляющая		1				1			
			-01	Направляющая			1				1		
				Направляющая									
				Углом 50x36x1 ГОСТ 9776-74 вместе с 2195x14x74-76									
Б4	11		1.435.9-24.1 1206	L=2195 h14; R20	1				1				6.16кг
			-01	L=2195 h14; R20		1				1			5.49кг
					1.435.9-24.1 1200							Лист 2	
					Каждая							формат А4	

2003.9-02 27

Имя и фамилия Подпись и дата Взам. инв. №

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Ил. №1 УСПРАК. 1.435.9-24.1 1200-							Примеч.
				-	01	02	03	04	05	06	
Б4	12	1.435.9-24.1 1206-02 - 03	L = 6370 h14; R_{z80} L = 4170 h14; R_{z80}	1					1		13,2хКр 10,3хКр
			Объём Уголки 40х25х2,5 ГОСТ 19028-74 80х3х2 ГОСТ 11474-78*								
Б4	13	1.435.24.1 1207 - 01	L = 2480-1; R_{z80} L = 2180-1; R_{z80}		1						2,95хКр 2,53хКр
Б4	14	 - 03	L = 5920-1; R_{z80} L = 4120-1; R_{z80}		1					1	6,87хКр 4,95хКр
			Полоса Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19908-74* 80х3х2 ГОСТ 11463-79								
Б4	15	1.435.9-24.1 1208 - 01	(66х5350) h14; R_{z80} (66х4150) h14; R_{z80}		1						11,00хКр 8,6хКр
Б4	16	1.435.9-24.1 1208-02 - 03	(66х5370) h14; R_{z80} (66х4170) h14; R_{z80}						1		11,13хКр 8,64хКр
1.435.9-24.1 1200										Лист 3	

Исполнитель: Греч форм. инв. АА

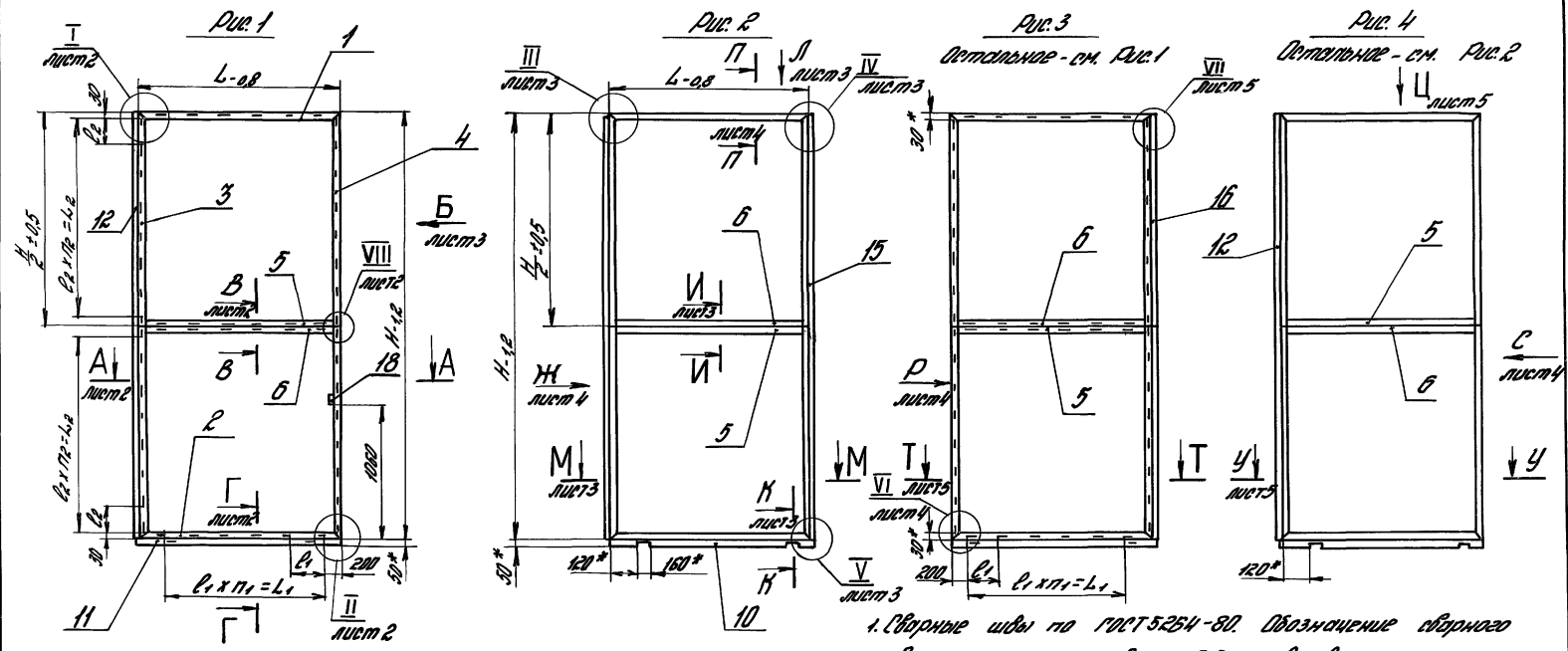
Имя и фамилия Подпись и дата Взам. инв. №

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Ил. №1 УСПРАК. 1.435.9-24.1 1200-							Примеч.
				-	01	02	03	04	05	06	
Б4	17	1.435.9-24.1 1208-04	(60х65) h14; R_{z80}	2	2			2	2		0,42хКр
Б4	18	1.435.9-24.1 1208-05	(100х126) h14; R_{z80}	1	1						0,33хКр

1.435.9-24.1 1200

Лист
4

Исполнитель: форм. инв. АА



1. Сварные швы по ГОСТ 5254-80. Обозначение сварного шва относится ко всем пайным свариваемым элементам
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемыми узлами по докум. 1.435.9-24.1.1400СБ.
- 3.* Размеры для створок.
4. Неучтенные предельные отклонения размеров:
H14; h14; $\pm \frac{1.14}{2}$.

Обозначение	Рис.	L ₁ , мм	H ₁ , мм	L ₂ , мм	l ₁	L ₃ , мм	L ₄ , мм	l ₂	l ₃	l ₄	L ₅ , мм	l ₅	Масса, кг	
1.435.9-24.1.1200	1	2478	5370	400	5	2000	370	7	2390	26	3	2220	28	78,84
-01	1	2178	4170	350	5	1750	390	5	1950	20	2	1560	20	63,94
-02	2	2478	5370	—	—	—	370	—	—	26	3	2220	14	74,85
-03	2	2178	4170	—	—	—	390	—	—	20	2	1560	10	61,20
-04	3	2478	5370	400	5	2000	370	7	2390	26	3	2220	32	77,18
-05	3	2178	4170	350	5	1750	390	5	1950	20	2	1560	24	63,95
-06	4	2478	5370	—	—	—	370	—	—	26	3	2220	16	76,7
-07	4	2178	4170	—	—	—	390	—	—	20	2	1560	12	62,8

1.435.9-24.1.1200 СБ

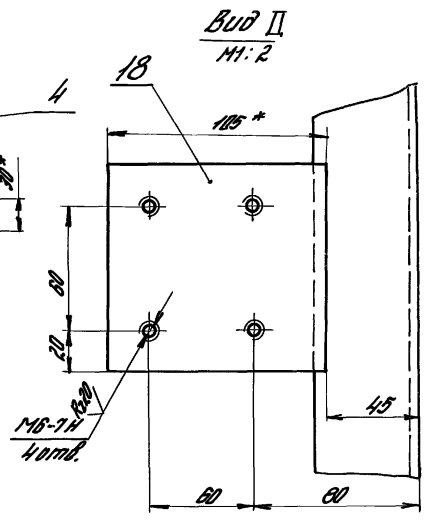
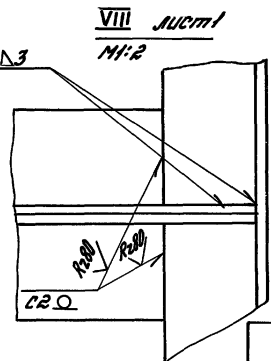
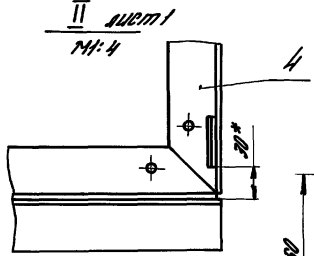
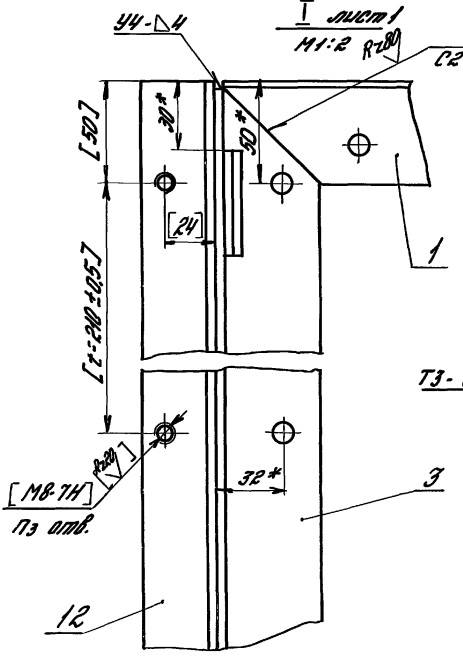
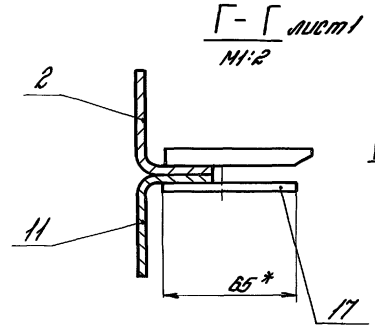
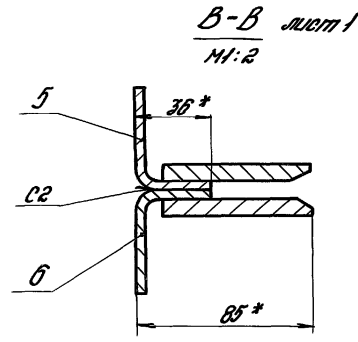
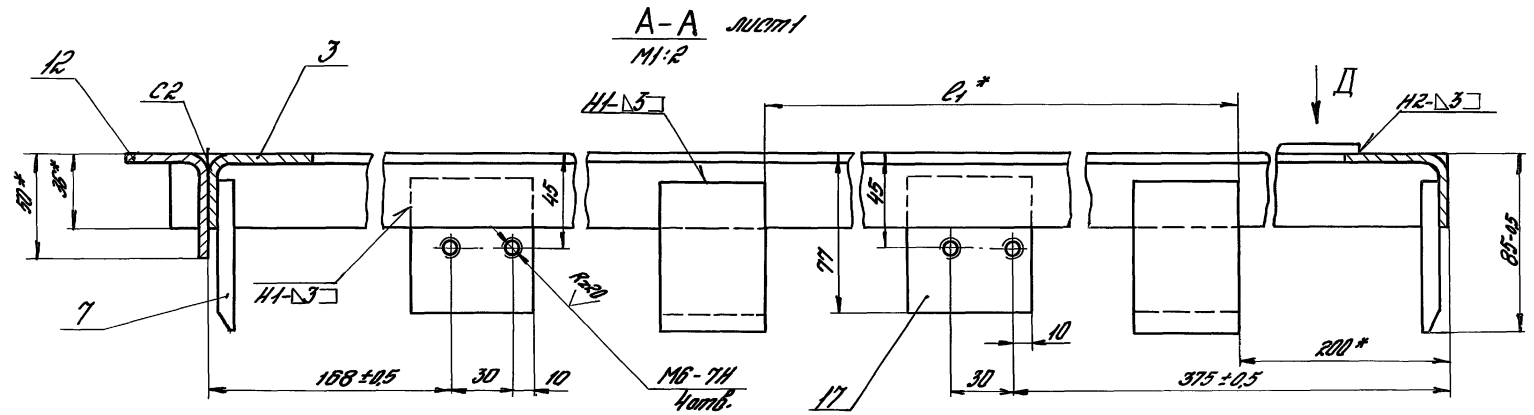
Корпус

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Изготовил
Р	сн. табл.	1:50
Лист 1	Листов 5	

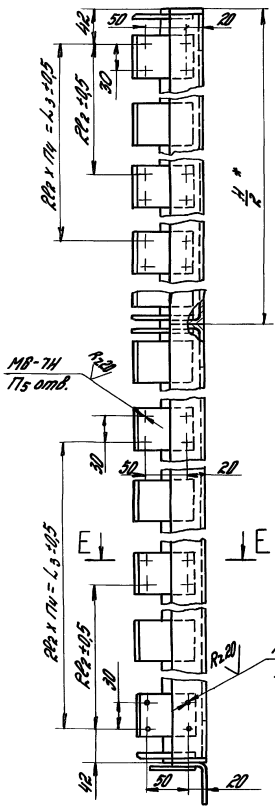
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Разработ: Погорелов В.А.
Проект: Пунинский В.В.
Контур: Степанов А.С.
Утв.: Погорелов В.А.

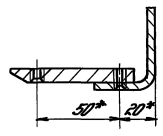


[Имя Фамилия Имя Отчество] [Подпись]

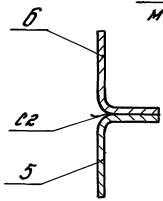
Вид Б лист 1
М1:4



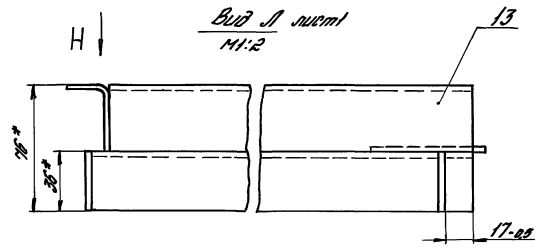
Е-Е
М1:2



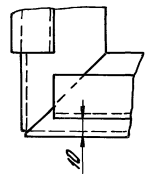
И-И лист 1
М1:2



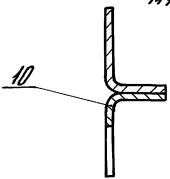
Вид Л лист 1
М1:2



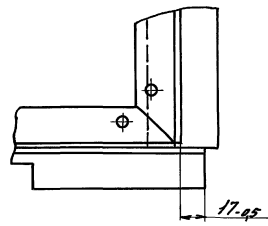
Вид Н
М1:2



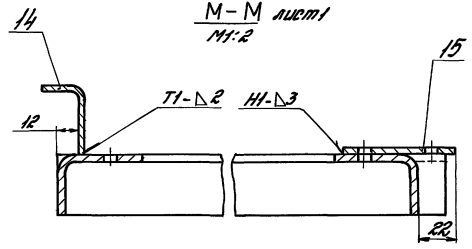
К-К лист 1
М1:2



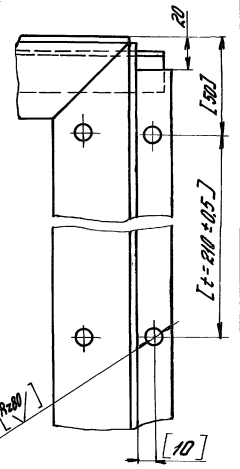
V лист 1
М1:4



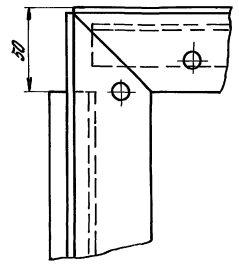
М-М лист 1
М1:2



IV лист 1
М1:2



III лист 1
М1:2

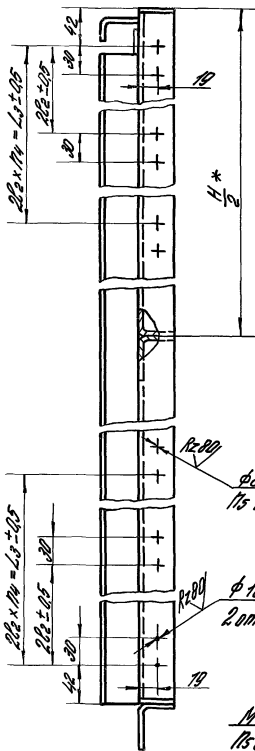


$\phi 10$
17с отв.

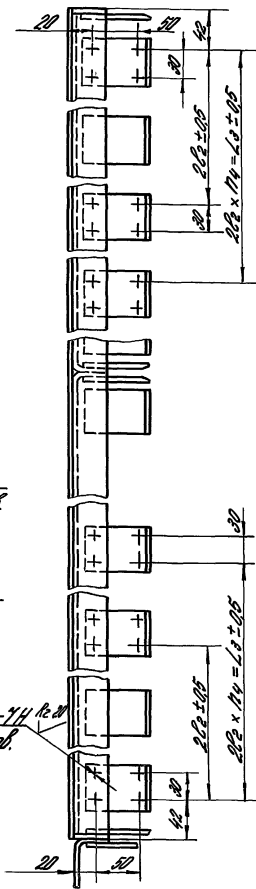
1435.9-24.1 1200 СБ

Склад: Москва, Таганский район, Воронцовский

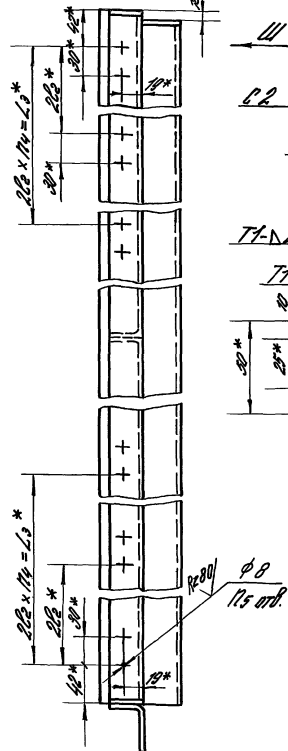
Вид АС рум1
M 1:4



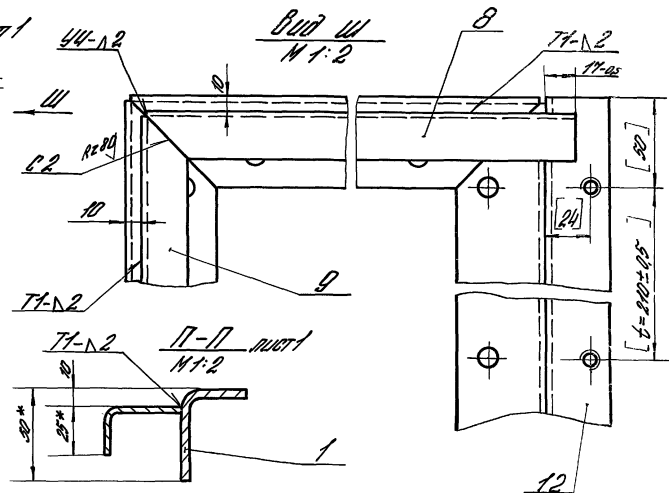
Вид P рум1
M 1:4



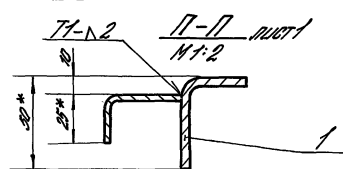
Вид С рум1
M 1:4



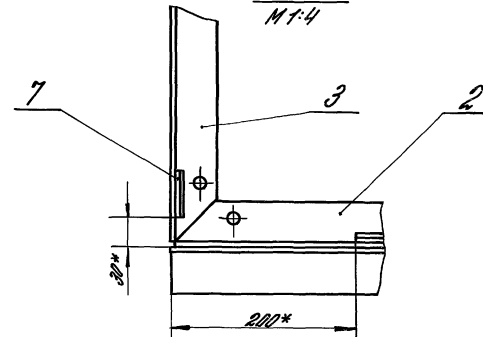
Вид Ш
M 1:2



П-П рум1
M 1:2

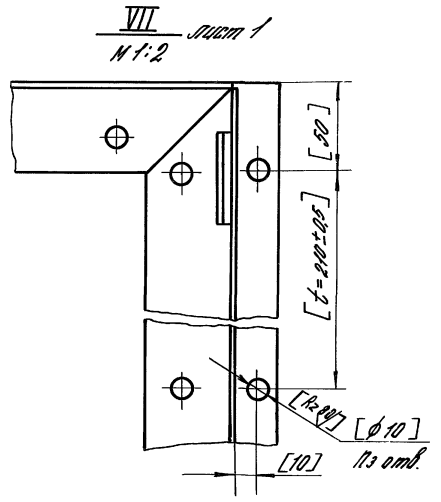
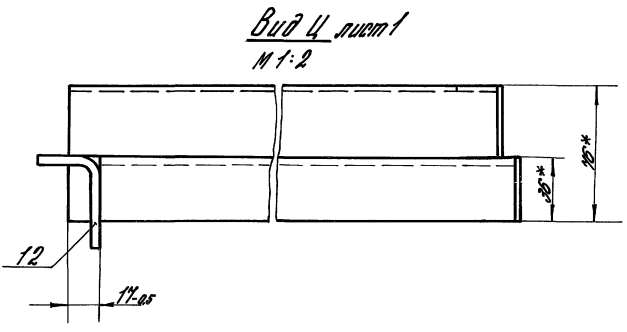
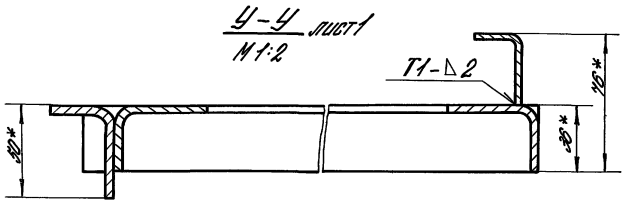
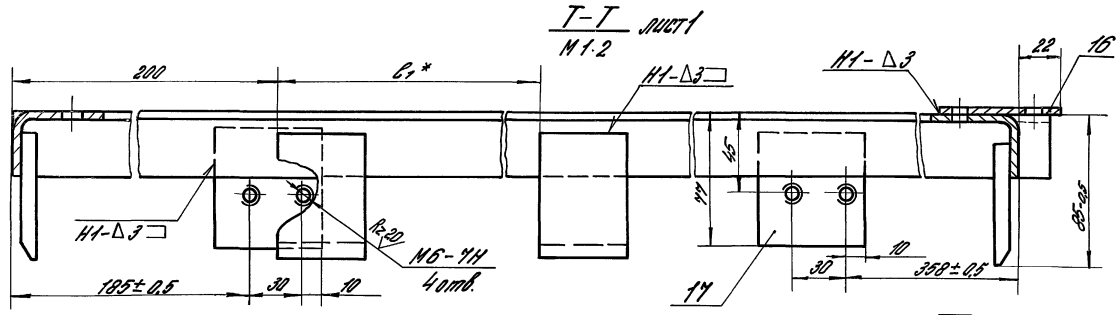


VI рум1
M 1:4



Виды и разрезы, описанные в чертеже должны соответствовать

1435.9-24.1 1200 C5			№07
Конструктор: Аппун	20039-02	32	Страница 3/3

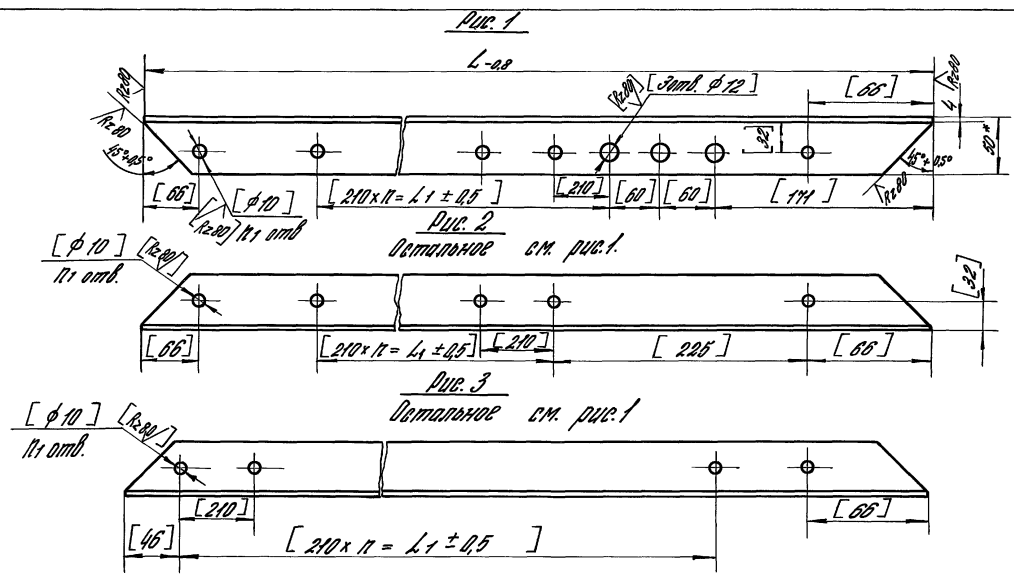


МШП и завод "Самарск-1" Ленинградская область

1.435.9-24.1 1200 СБ
20039-02 33
Формат А3

Копировать: Невин

8/(v)



Обозначение		Рис.	L ₁ , мм	L ₁ , мм	n	n ₁	Масса, кг
1.435.9-24.1 1201	Изображено		2470	1890	9	11	5,8
-01			2170	1690	8	10	5,1
-02	Зеркальное отражение	1	2470	1890	9	11	5,8
-03			2170	1690	8	10	5,1
-04	Изображено		2470	1890	9	12	5,85
-05		2	2170	1690	8	11	5,15
-06	Зеркальное отражение		2470	1890	9	12	5,85
-07			2170	1690	8	11	5,15
-08	Изображено		5352	5040	24	26	12,9
-09		3	4162	3790	18	20	10,1
-10	Зеркальное отражение		5352	5040	24	26	12,9
-11			4162	3790	18	20	10,1

1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить при сборке по чертеж. 1.435.9-24.1 1201 с 2*.
- 2* Измер для отработки.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $n \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

1.435.9-24.1 1201			
Стойка		Длина	Масса
		мм	кг
		1-4	
Услов. 50x36x4 ГОСТ 19772-74		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	
в Ст.З. Кл. 2 ГОСТ 14174-76			
Разраб.	Л.И.Сидоров	Провер.	Л.И.Сидоров
Техник.	Г.С.Сидоров	Инж.	Г.С.Сидоров
Н. конст.	С.С.Сидоров	Инж.	С.С.Сидоров
Удобр.	Л.И.Сидоров	Инж.	Л.И.Сидоров

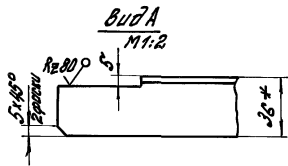
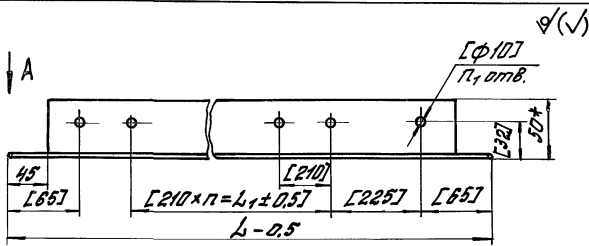
Копировать: Архив

20039-02

34

Формат А3

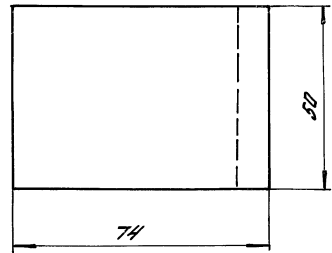
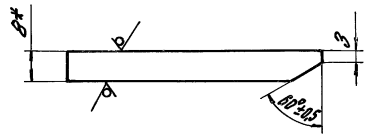
Мат. и техн. Описание и чертеж. Заголовок



Обозначение		L ₁ мм	L ₂ мм	n	n ₁	модуль
1.435.9-24.1 1202		2168	1890	9	12	5,5
-01	изображено	2168	1890	8	11	4,8
-02	зеркальные	2168	1890	9	12	5,5
-03	отраженные	2168	1890	8	11	4,8

1. Изготовку по размерам в квадратных скобках производить при сборке по диаметру 1.435.9-24.1 ГОСТ 62.
2. *Размер для сгибов.
3. Неукладные предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$.

1.435.9-24.1 1202		лит.	группа	масштаб
Перемычка		Р	ВМ, талл.	1:4
Материал	Листовой металл	Лист	Листов 7	
Проб.	Полупроводник	Углы 30° 36×4 ГОСТ 19712-74*		
П.конт.	Полупроводник	Цилиндровая		
Зитв.	Полупроводник	8 шт 3 шт 2 ГОСТ 11474-78*		
Копировал: Ш/р		Формат А4		



1. *Размер для сгибов.
2. Неукладные предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$.

1.435.9-24.1 1203		лит.	группа	масштаб
Редра		Р	ВМ, талл.	0,2 1:1
Материал	Листовой металл	Лист	Листов 7	
Проб.	Полупроводник	Углы 30° 36×4 ГОСТ 19712-74*		
П.конт.	Полупроводник	Цилиндровая		
Зитв.	Полупроводник	8 шт 3 шт 2 ГОСТ 11474-78*		
Копировал: Ш/р		Формат А4		

Рис. 1

8/1/1

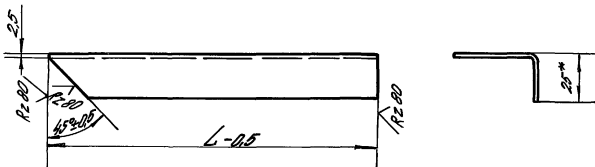


Рис. 2

Остальное см. рис. 1.



Обозначение	Дил.	L, мм	Масса, кг
1.435.9-24.1 1204	1	2402	2,0
-01		2402	2,5
-02		3103	4,4
-03		3103	3,7
-04	2	5357	6,3
-05		4157	4,0
-06		3557	4,2
-07		2857	3,5

1* Размер для отливок.

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

1.435.9-24.1 1204

Свобод

Лист	Масштаб	Масштаб
1	1:1	1:2

Лист 1 из 1

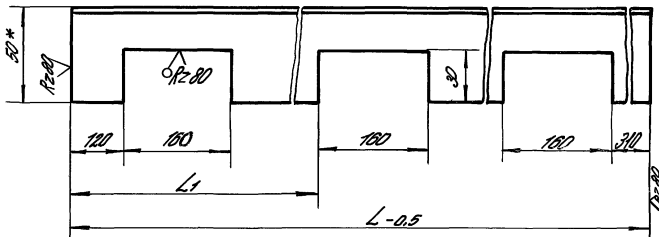
Углы 40x25x2,5 по ГОСТ 19772-74
и 10x3x1,2 по ГОСТ 14644-76*

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

Копировать: Черныш

Формат А4

8/1/1



Обозначение	L, мм	L1, мм	Масса, кг
1.435.9-24.1 1205	2405	-	5,8
-01	2405	-	5,1
-02	3190	1720	8,85
-03	3190	1420	7,35

1* Размер для отливок

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

1.435.9-24.1 1205

Направляющая

Лист	Масштаб	Масштаб
1	1:1	1:2

Лист 1 из 1

Углы 50x25x4 по ГОСТ 19772-74*
и 10x3x1,2 по ГОСТ 14644-76*

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

Копировать: Черныш

20039-02 36

Формат А4

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

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-24.1 1300 -			Примеч.
				-	01	02	
			<u>Документация</u>				
A3		1.435.9-24.1 1300 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×
			<u>Детали</u>				
A4	1	1.435.9-24.1 1203	Ребро	68	66		
A4	2	1.435.9-24.1 1204-02	Связь		1		
		-03	Связь			1	
A4	3	1.435.9-24.1 1204-06	Связь		1		
		-07	Связь			1	

1.435.9-24.1 1300			
Разработчик	Лукшаев В.И.	Проверено	Лист 1
Н. контр.	Шерстнев В.И.	Лист	4
Итв.	Полосин В.И.	Итого	
Назван			ЦНИИПРОМЗАГМАТИ
Наименован			формат А4

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

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.9-24.1 1300 -			Примеч.
				-	01	02	
A4	4	1.435.9-24.1-1205-02	Направляющая		1		
		-03	Направляющая			1	
A3	5	1.435.9-24.1 1301	Стойка	1			
		-01	Стойка		1		
		-02	Стойка			1	
		-03	Стойка				1
A3	6	1.435.9-24.1 1301-04	Стойка	1			
		-05	Стойка		1		
		-06	Стойка			1	
		-07	Стойка				1
A3	7	1.435.9-24.1 1301-08	Стойка	1			
		-09	Стойка		1		
A3	8	1.435.9-24.1 1301-10	Стойка			1	
		-11	Стойка				1

1.435.9-24.1 1300			Лист
Наименован			2
Наименован			38

70-66007-02

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

Инв. № инв.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. по инв. № 1435.9-24.1 1300-			Пример
				01	02	03	
AB	11	1.435.9-24.1 1302	Перемычки	1	1		
		-01	Перемычки	1	1	1	
AB	12	1.435.9-24.1 1302-02	Перемычки	1	1		
		-03	Перемычки	1	1		
			Неподлежащая Учлоку 50x55x4 ГОСТ 10712-74 82x130x2 ГОСТ 14174-78*				
Б4	13	1.435.9-24.1 1303	L = 3790 h14; K200	1			9,36кг
		-01	L = 3190 h14; K200	1			7,8кг
1.435.9-24.1 1300							Лист 3

1.435.9-24.1 1300

Наименован. фонт - формат А4

Лист
3

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

Инв. № инв.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. по инв. № 1435.9-24.1 1300-			Пример
				01	02	03	
			Связь				
			Учлоку 40x55x4,5 ГОСТ 10712-74 82x130x2 ГОСТ 14174-78*				
Б4	14	1.435.9-24.1 1304	L = 3520-1 h14; K200		1		4,2кг
		-01	L = 2920-1 h14; K200			1	3,5кг
			Накладка Лист 60x85 ГОСТ 10903-74 82x130x2 ГОСТ 14174-78*				
Б4	15	1.435.9-24.1 1305	(60x85) h14; K200	3	8		0,62кг
Б4	16	1.435.9-24.1 1306	(100x105) h14; K200	1	1		0,39кг
1.435.9-24.1 1300							Лист 4

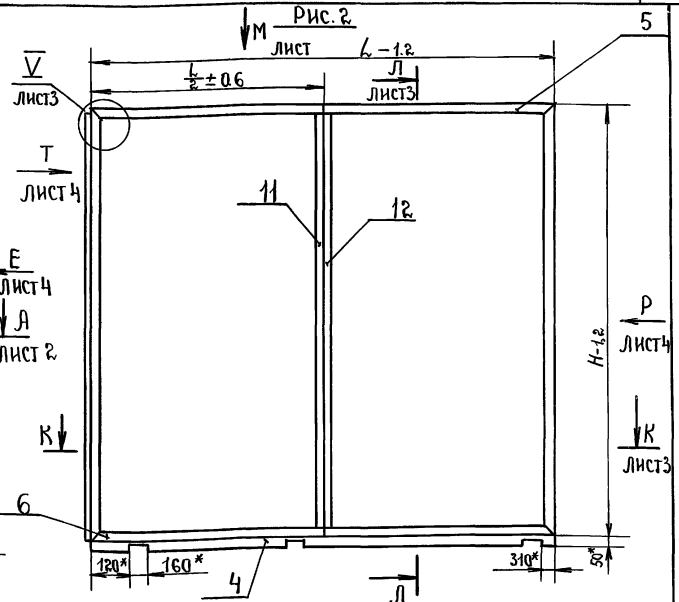
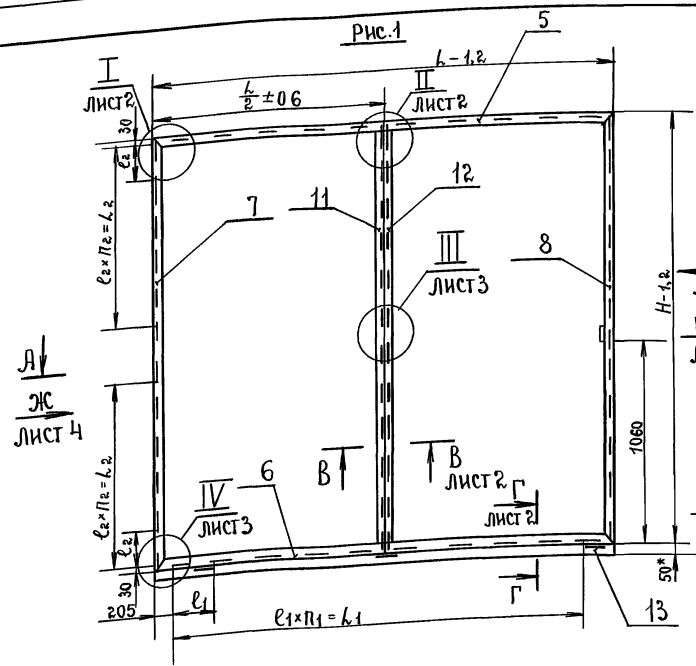
1.435.9-24.1 1300

Наименован. фонт

Лист
4

2009-02

38

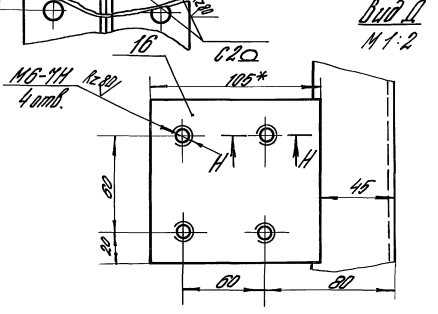
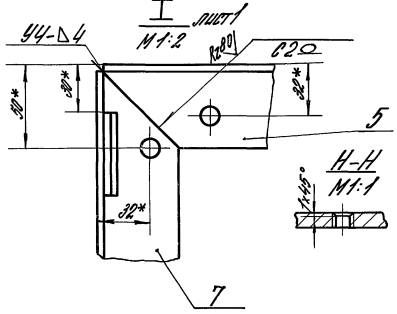
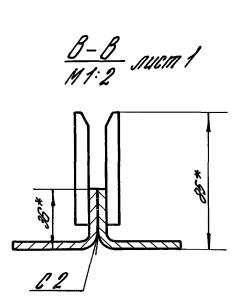
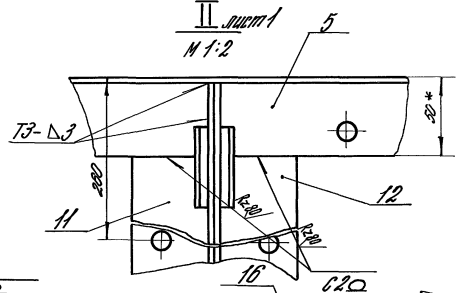
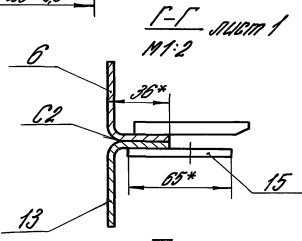
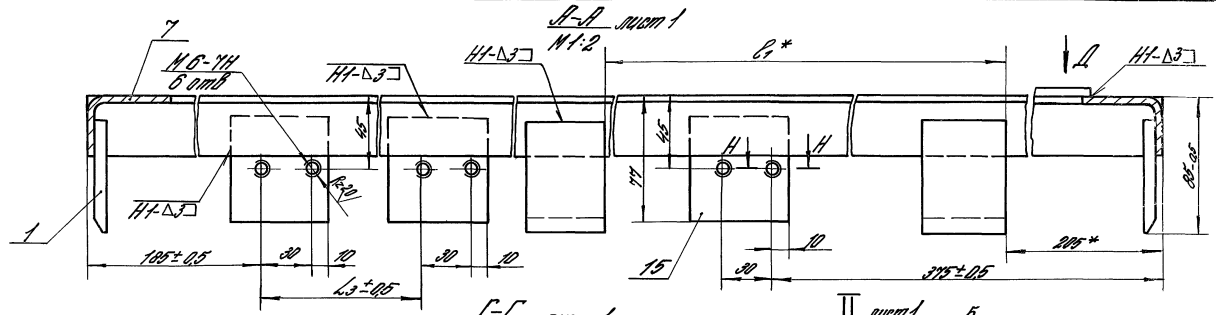


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно сопрягаемыми узлами по документ 1.435.9-24.1 1300 сб.
- 3*. Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm 2$.

Обозначение	Рис.	L1 мм.	H1 мм.	L11 мм.	P1	L11 мм.	L21 мм.	L22 мм.	масса кг.		
1.435.9-24.1 1300	1	3790	3570	370	9	3330	336	5	1680	1600	66.95
-01	1	3100	2970	390	7	2730	345	4	1380	1300	55.96
-02	2	3790	3570	-	-	-	336	-	-	-	65.1
-03	2	3190	2970	-	-	-	345	-	-	-	54.5

		1.435.9-24.1 1300 сб	
		Каркас.	
		Сборочный чертеж.	
		Лит.	Масса
		Р	см
		табл. 1:25	
		Лист 1	Листов 4
		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Разраб.	Лукашевич	подп.	
Пробер.	Погорелов	»	
Н.конт.	Глебошкин	»	
Утв.	Погорелов	»	

Лист №... (vertical text)

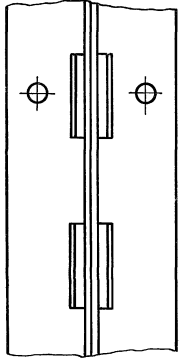


1.435.9-24.1 1300 СБ

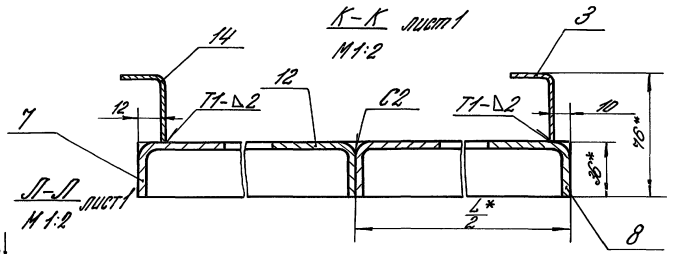
20039-02 40
 Конструктор: И.В.М.М. Проект А.3

1.435.9-24.1 1300 СБ

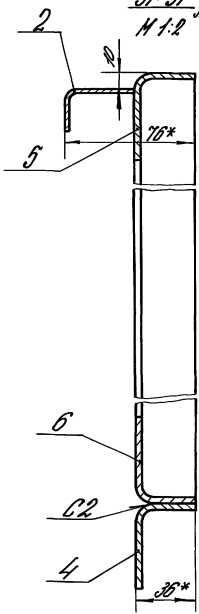
III *шунт 1*
M 1:2



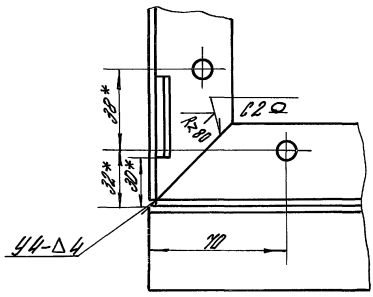
K-K *шунт 1*
M 1:2



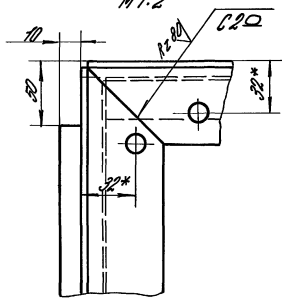
J-J *шунт 1*
M 1:2



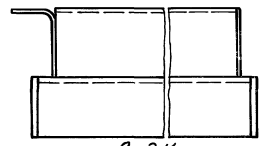
IV *шунт 1*
M 1:2



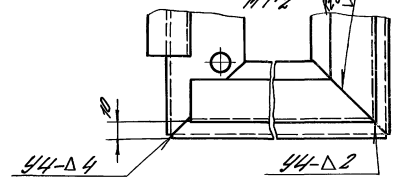
V *шунт 1*
M 1:2



Вид М *шунт 1*
M 1:2



Вид М *шунт 1*
M 1:2

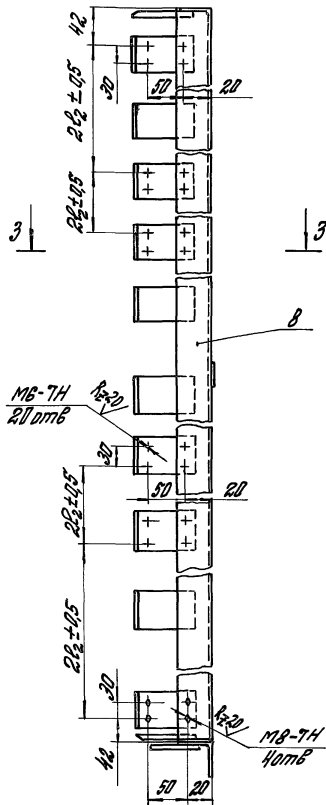


1.435.9-24.1 1300 СБ Шунт
3

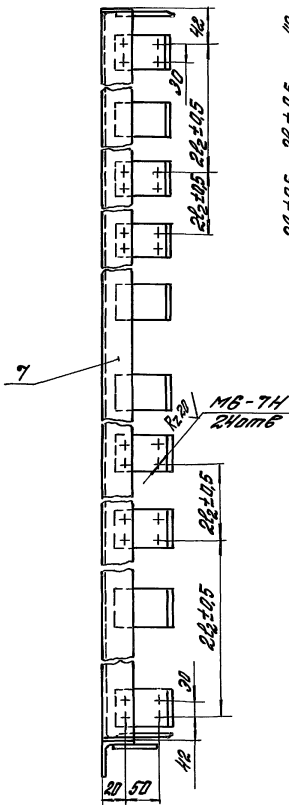
20039-02 41
Калибрщик: 10pxx Формат: А3

Шунт 1.435.9-24.1 1300 СБ

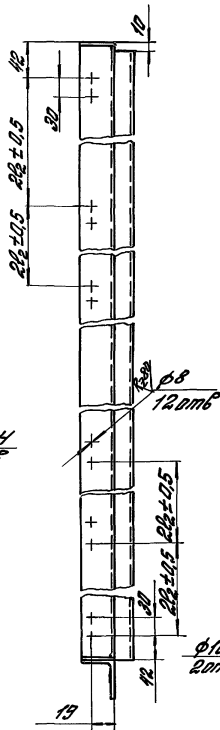
Вид Е
М 1:4



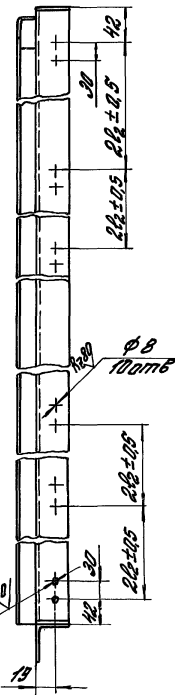
Вид Ж
М 1:4



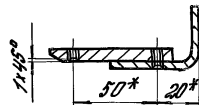
Вид Р
М 1:4



Вид Т
М 1:4



3-3
М 1:2

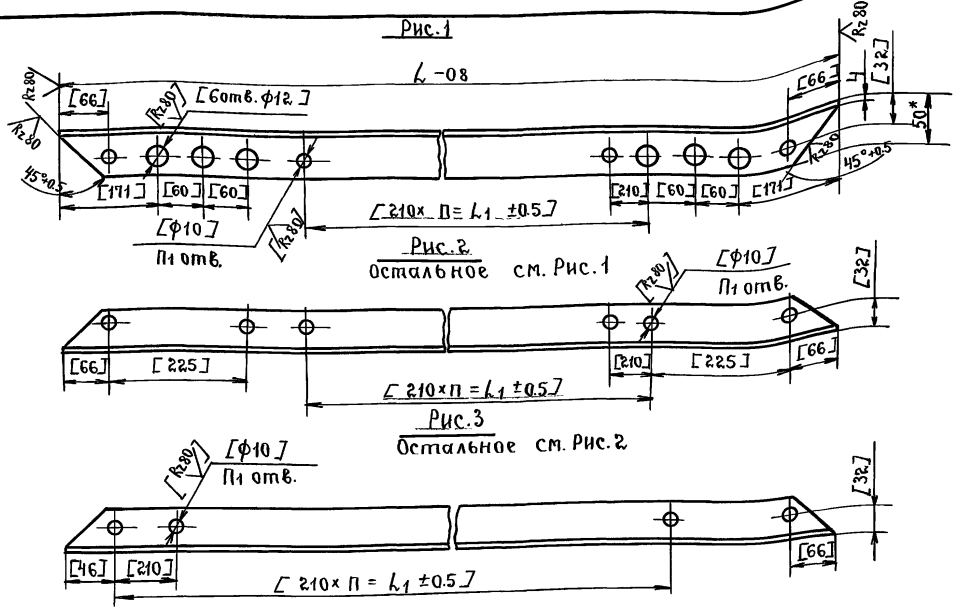


Лист 41-Сборочный чертеж и детали

1.435.9-24.1 1300 С5

лист
4

Корпусов: 1 шт. 20039-02 92
Попадом А3

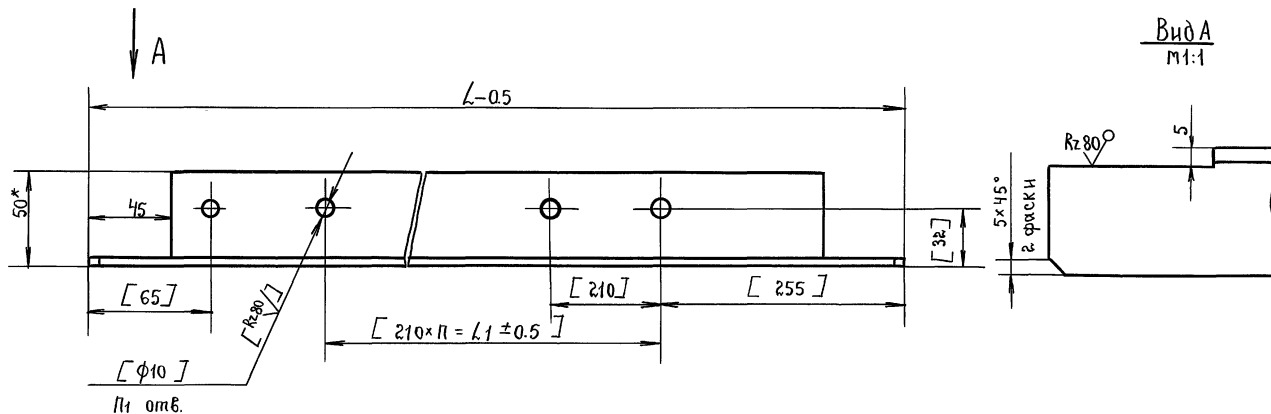


Обозначение.		Рис.	L ₂ , мм	L ₁ , мм	п	п1	масса, кг
1435.9 - 24.1 1301		1	3782	2940	14	16	9
-01	изображено		3182	2520	12	14	7.5
-02	зеркальное отражение		3782	2940	14	16	9
-03			3182	2520	12	14	7.5
-04	изображено	2	3782	2940	14	17	9
-05	зеркальное отражение		3182	2520	12	15	7.5
-06			3782	2940	14	17	9
-07	3182		2520	12	15	7.5	
-08	изображено	3	3562	3360	16	18	8.5
-09			2962	2730	13	15	7
-10	зеркальное отражение		3562	3360	16	18	8.5
-11			2962	2730	13	15	7

1. Обработку по размерам в квадратных скобках производит при сборке по докум. 1435.9-24.1 1100 СБ
 2* Размер для справок.
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14;
 $\pm \frac{IT14}{2}$.

ИИЭ №подл. Подпись и дата Изм. №г. №

1435.9 - 24.1 1301			Лит.	Масса	Масштаб
Стойка.			Р	СМ табл.	1:4
Узелок			Лист	Листов 1	
Разраб.	П.Кашевич	подп.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Прое.	Позорелов	»			
Н.контр.	Щеретнева	»			
Утв.	Позорелов	»			



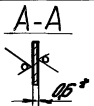
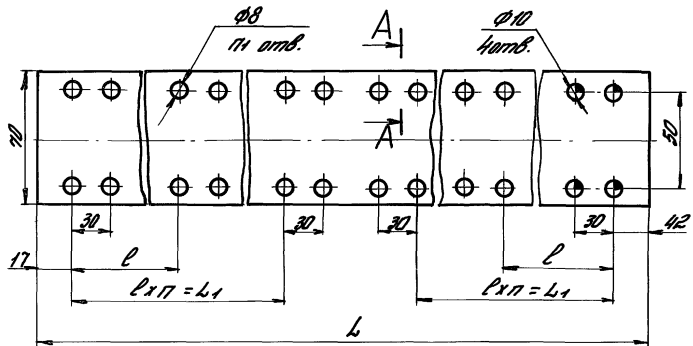
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить при сборке по докум. 1.435.9-24.1 ИООСБ.
- 2* Размер для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; $\pm \frac{IT14}{2}$

Обозначение		L, мм.	L1, мм.	П	П1	Масса, кг.
1.435.9-24.1 1302	Изображено	3560	3150	15	17	8.4
- 01		2960	2520	12	14	7.1
- 02	Зеркальное отражение.	3560	3150	15	17	8.4
- 03		2960	2520	12	14	7.1

		1.435.9-24.1 1302		Лит	Масса	Масштаб
		Перемычка.		Р	СМ табл.	1:2
Разраб	Лужаевич	подп.		Лист	Листов 1	
Провер	Позарелев	»		Уголок 50x36x4 ГОСТ 19772-74*		
Н.конт	Иверстнева	»		ВсГЗ КП2 ГОСТ 11474-76*		
Этв.	Позарелев	»		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ.		

20039-02 44

Rz20 (✓)



Обозначение	L, мм	l, мм	φ, мм	π	π1	Масса кг
1.435.9-24.1 1101	5345	2220	740	3	28	1,74
-01	4445	1560	780	2	20	1,3
-02	3545	1344	672	2	20	1,14
-03	2945	1380	690	2	20	0,96

1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14, ± 0.14/2.

1.435.9-24.1 1101

Полосы

Лист	Масса	Масса
Р	Ст.	табл.
	1:2	
Лист	Листов 1	

ОВ Б-17Н-НО-05-ГОСТ19004-78

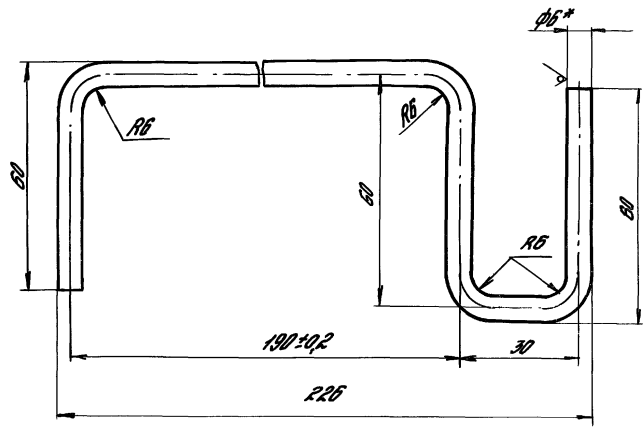
СТ.Э.М.-ПК-Н7-УГ-2017ЧН90

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

Копировал

Формат А4

Rz20 (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.14/2.

1.435.9-24.1 1102

Трубки

Лист	Масса	Масса
Р	0.09	1:1
Лист	Листов 1	

Проволока-Б
ГОСТ 1071-81

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Е.Б.Кумарова

20039-02

(45)

Формат А4

Лист №... / Страница... / Всего страниц...

Лист №... / Страница... / Всего страниц...