ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435-3

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАСПАШНЫЕ РАЗМЕРОМ 3,6 × 3,6 м

Выпуск 7
ПОЛОТНА ВОРОТ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ КМ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1/IX-1969г ГОССТРОЕМ СССР
Постановление № 55 от 25/IV-1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1966.

Шифр 737-66
Марка-Лист
инв. № Т-12790

Согласовано:
Гл. инж. пр. Вержевский
Гл. арх. пр. Бобко
Ст. инж. К. Костанян

Глав. инж. С. Сергеев
Рук. отдела Лев. Ив.
Гл. инж. пр. Ар. Ну
Гл. инж. пр. А. Савульнин
Дата выпуска: Декабрь 1966 г.

9685-07 2

gost.e-ecolog.ru

Содержание альбома

Наименование листов	№ листа
Содержание альбома	Стр. 2
Пояснительная записка	Стр. 3
Общий вид 737.7-00.000	1
Общий вид 737.7-00.000	2
Полотна ворот левое и правое	3
Рамы левого и правого полотен	4
Спецификация материалов Узлы.	5
Узлы и детали	6
Узел и детали	7
Узел и детали	8
Узел и детали	9
Детали	10
Детали	11

Пояснительная записка

I. Общая часть

Настоящий выпуск 7 серии 1.435-3 содержит рабочие чертежи полотен и фурнитуры распашных ворот, размером 3,6×3,6м.

Рабочие чертежи разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1966г. (Общий раздел, п-4а) на основе технических решений, утвержденных Управлением типового проектирования Госстроя СССР 15 августа 1966г.

В рабочих чертежах приведены пояснительная записка, технические условия и конструктивная часть. Архитектурно-строительная часть приведена в серии 1.435-3.Вып.7

II. Назначение и область применения.

Распашные ворота предназначены для эвакуации людей на случай пожара и для вспомогательных целей при монтаже и демонтаже технологического оборудования.

Распашные ворота могут применяться в I-IV географических районах СССР.

III. Конструктивная часть.

1. Полотна ворот.

Полотна ворот состоят из каркаса с двухсторонней обшивкой из стального листа толщиной 1,2мм.

К обшивкам с внутренней стороны приклеивается утеплитель из пенопласта марки ПСБ толщиной 60мм. Для обеспечения герметичности соединения обшивки с каркасом выполняются клеезаклепочными с одной стороны и клеевинтовыми - с другой стороны.

2. Фурнитура ворот.

Навеска полотен ворот выполнена на петлях по гост 5088-65 которые приварены к закладным деталям стоек рамы ворот. Каждое полотно навешено на трех петлях.

Запирание полотен производится при помощи шпингалетов, стержни которых входят в специальные гнезда в полу и в ригеле. Шпингалеты приводятся в действие при помощи рукояток, которые установлены с обеих сторон полотна, для возможности открывания ворот изнутри и снаружи помещения.

Для удержания полотен в открытом положении предусмотрены фиксаторы, которые состоят из крючка, шарнирно навешенного к полотну и кронштейна, приваренного к закладным деталям стойки ворот.

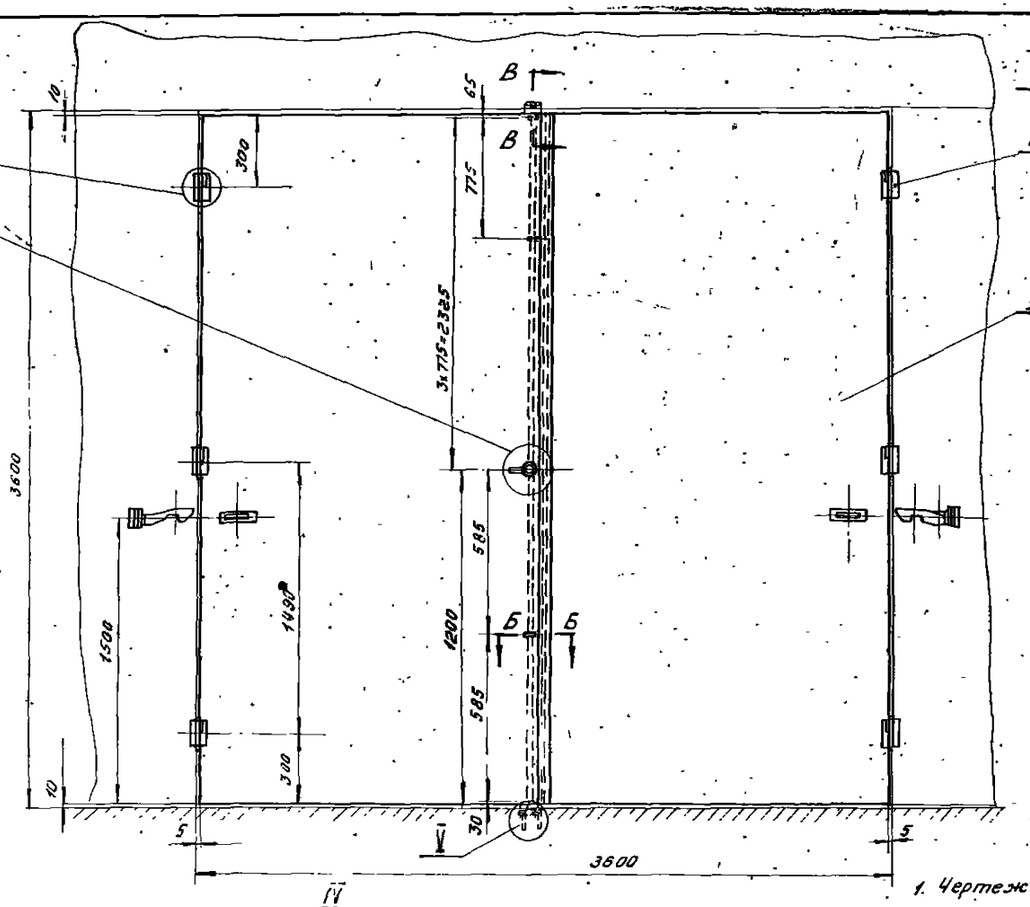
IV. Технические условия.

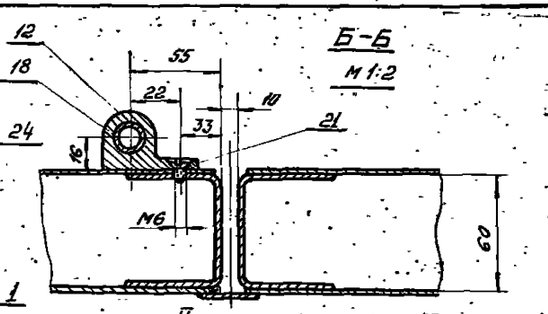
1. Все детали и узлы должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами.
2. Покупные изделия должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям, согласованным с заводом-изготовителем.
3. Все материалы, применяемые для изготовления полотен и фурнитуры, должны соответствовать по своим качествам стандартам, а при отсутствии их ведомственным техническим условиям.
4. Места сварки должны быть предварительно тщательно очищены от ржавчины, окалины, масла, краски и загрязнений.
5. Сборка под сварку должна обеспечивать получение линейных размеров по 9-му классу точности.
6. Типы и размеры сварных швов должны соответствовать указаниям в рабочих чертежах.
7. По наружному виду сварной шов ручной сварки должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.
8. Склеиваемые поверхности листов обшивки и каркаса должны быть очищены от загрязнений масляных пятен и коррозии.
9. Толщина клеевого шва должна находиться в пределах до 0,1мм. Марка клея 88н (ту мхпут-880-58) или эпоксидный клей.
10. Все метизы, применяемые для изготовления полотен и фурнитуры, по своим качествам, форме и размерам должны соответствовать требованиям, предъявляемым стандартами и ведомственными нормалями Министерства.
11. Обработанные поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других механических повреждений.
12. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.
13. Если на чертежах нет специальных указаний в отношении допустимых отклонений цилиндрической формы, то считается, что эти отклонения допускаются в пределах допусков на соответствующие размеры детали.
14. Все отверстия под заклепки Ф3мм и винты м3 сверлить в раме совместно с обшивкой.
15. Отверстия для крепления замков и других деталей сверлить при сборке.
16. После сварки, полотна должны иметь правильную геометрическую форму без заметных неровностей.
17. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений.
18. Сборка полотен с фурнитурой должна обеспечить нормальную работу их.
19. Все рабочие (трущиеся) поверхности должны быть смазаны, а полости корпуса шпингалета и петель заполнены консистентной смазкой.
20. Приемка ОТК завода готовых полотен с собранной фурнитурой производится в соответствии с требованиями чертежа и технических условий.
21. Все нетрущиеся поверхности деталей и фурнитуры должны быть окрашены масляной краской, цвет и характеристики которой устанавливаются заводом-изготовителем. Все детали и узлы перед окраской должны быть тщательно очищены от ржавчины, грязи и обезжирены.
22. Обработанные поверхности деталей могут не окрашиваться, а смазываться слоем густой смазки или специальным антикоррозийным лаком.
23. Комплектование полотен с фурнитурой производится в соответствии с комплектовочной ведомостью, составляемой заводом-изготовителем.
24. При погрузке, перевозке, выгрузке и хранении полотен с фурнитурой должно быть обращено внимание на предохранение их от механических повреждений.
25. Полотна ворот должны быть огрунтованы на месте их изготовления с выполнением требований СНиП III-В.5-62
26. Окраска полотен должна производиться с выполнением требований СНиП III-В.5-62 и III-В.5-62.
27. При отсутствии на месте изготовления соответствующего оборудования для клепки крепление обшивки допускается на винтах с обеих сторон полотна.

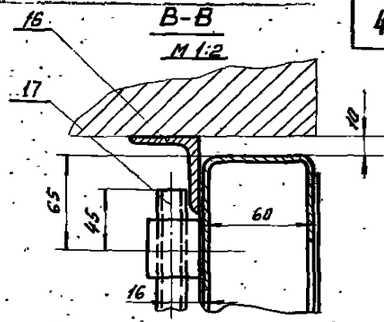
Согласовано: Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

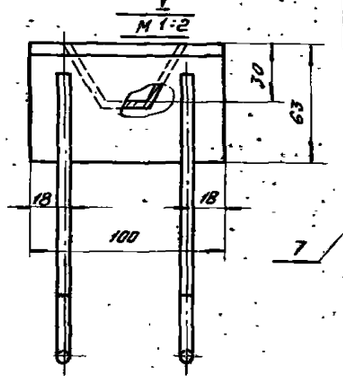
Рук. автора Добромыслов
Гл. инж. пр-та Фрид
Гл. инж. пр. Сафьянников
Нач. отд. Сафьянников
Дата выпуска: декабрь 1966г.

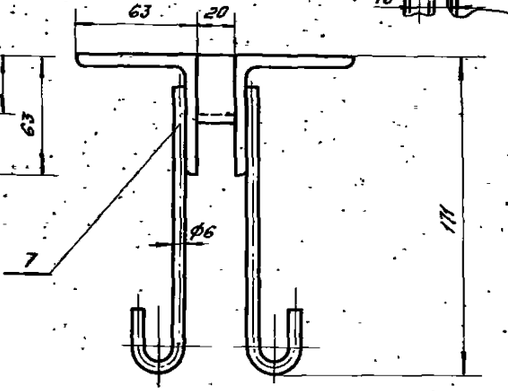
Шифр 737-66
Марка-лист 1
Инв. № Т-12793

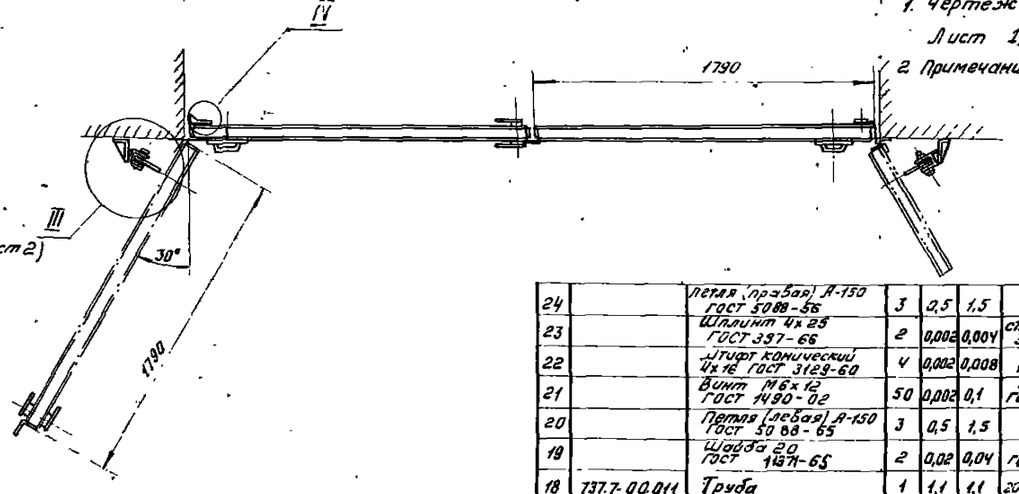












1. Чертеж выполнен на 2-х листах
Лист 1, 2
2. Примечания см. лист № 2

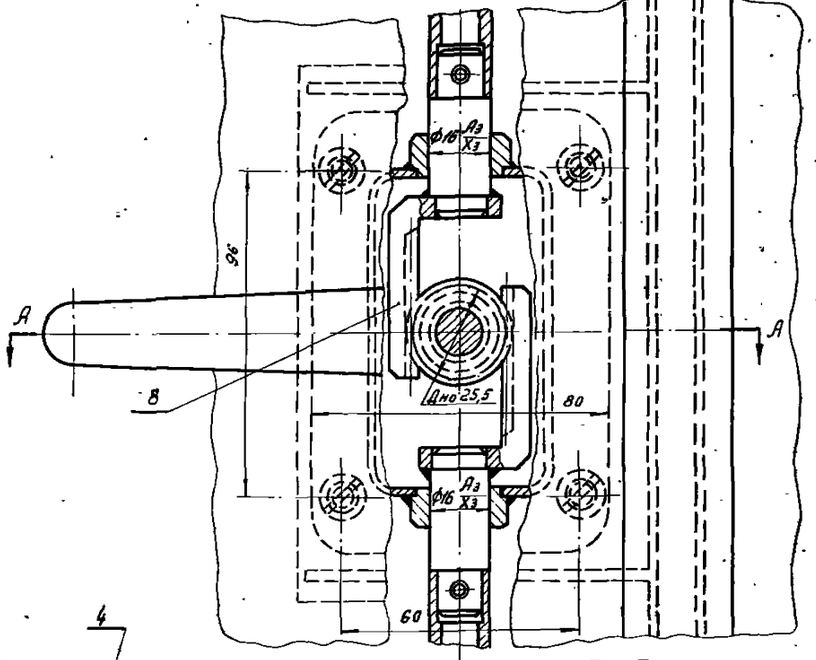
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
24		Петля (гребая) А-150 ГОСТ 5088-56	3	2,5	1,5		1	
23		Шплинт 4х25 ГОСТ 397-66	2	0,002	0,004	ст.2 ГОСТ 380-60	2	
22		Штифт конический 4х16 ГОСТ 3129-60	4	0,002	0,008	45 ГОСТ 1050-60	2	
21		Винт М6х12 ГОСТ 1490-02	50	0,002	0,1	ст. 5 ГОСТ 380-60	1	
20		Петля (гребая) А-150 ГОСТ 5088-65	3	0,5	1,5		2	
19		Шайба 20 ГОСТ 11371-65	2	0,02	0,04	ст. 3 ГОСТ 380-60	2	
18	737.7-00.011	Труба	1	1,1	1,1	20 ГОСТ 1050-60	10	
17	737.7-00.009	Труба	1	2,73	2,73	20 ГОСТ 1050-60	11	
16	737.7-00.008	Угол. равнобок. 40х40х4 С-360 ГОСТ 8509-57	1	8,7	8,7	ст.3 ГОСТ 535-58	1	б/ч
15	737.7-00.007	Крючок	2	0,6	0,12	ст.3 ГОСТ 380-58	9	
14	737.7-00.006	Палец	2	0,1	0,2	45 ГОСТ 1050-60	9	
13	737.7-00.005	Прокладка 4х80х3580	2	1,86	3,72	резина ГОСТ 4338-55	2	б/ч
12	737.7-00-004	Ушко	5	0,09	0,45	ст. 3 ГОСТ 380-60	10	
11	737.7-00.003	Пластина 3х40х160	12	0,14	1,68	ст.3 ГОСТ 535-58	2	б/ч
10	737.7-00.002	Вал-шестерня	1	0,25	0,25	45 ГОСТ 1050-60	11	
9	737.7.00.001	Планка	2	0,8	1,6	ст.3 ГОСТ 535-58	10	
8	737.7-00-700	Гребенка	2	0,1	0,2		11	
7	737.7-00-600	Запор	1	1,35	1,35		6	
6	737.7-00.500	Скоба	1	0,74	0,74		6	
5	737.7-00-400	Кронштейн	2	0,2	0,2		9	
4	737.7-00.300	Рукоятка	2	0,18	0,36		8	
3	737.7-00-200	Фланец	1	0,09	0,09		8	
2	737.7-00-100	Корпус	1	0,35	0,35		7	
1	737.7-10.000	Полотно	2	193	386		3, 4, 5	

Ворота распашные 737.7-00.000. Вес 412,9 кг. Масштаб 1:20

ТД 1966г. Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6м х 3,6м. Серия 1.435.3 вып. 7
Общий вид 737.7-00.800. Лист 1

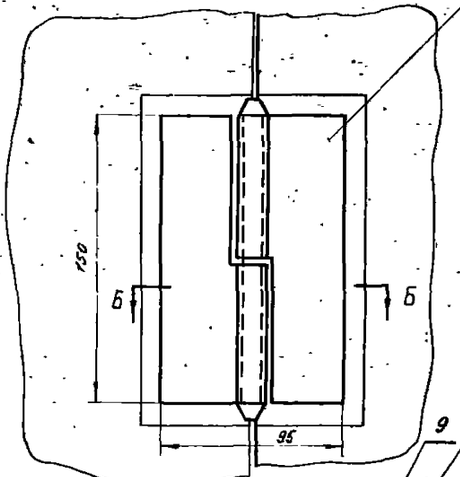
Нач. отдела Зинина
Гл. инж. пр. Савульский
Гл. инж. пр. Добромыслов
Ст. инж. Прозоров
Дата выпуска декабрь 1966г.

II (Лист 1)

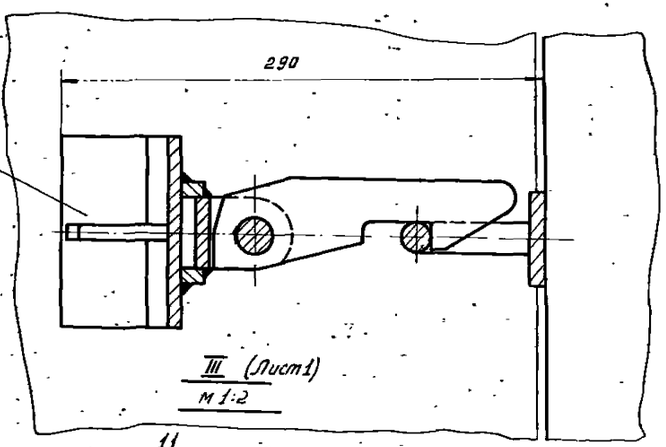


I (Лист 1)

М 1:2



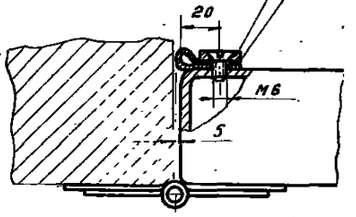
А-А

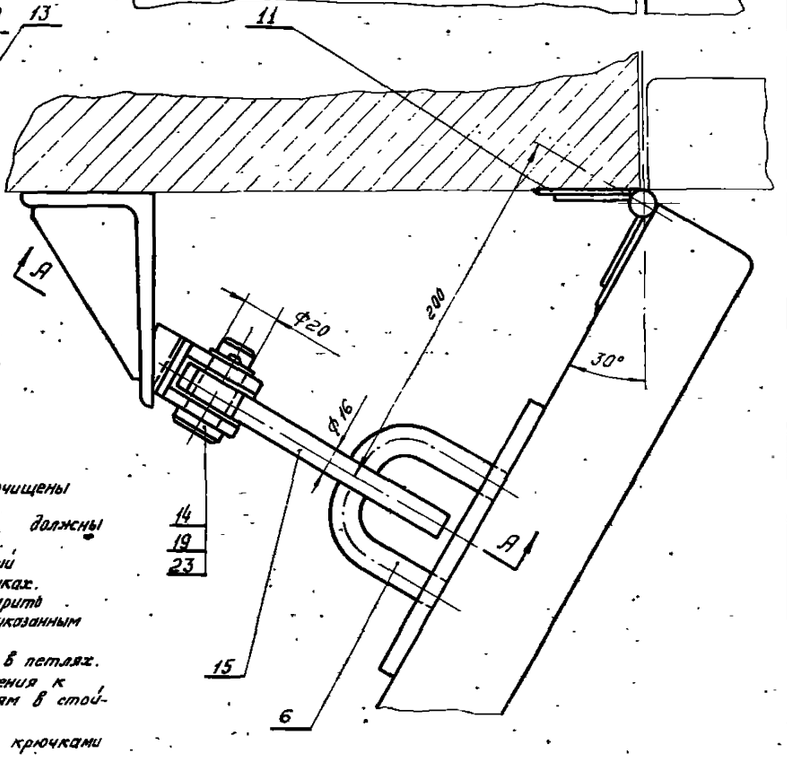


III (Лист 1)

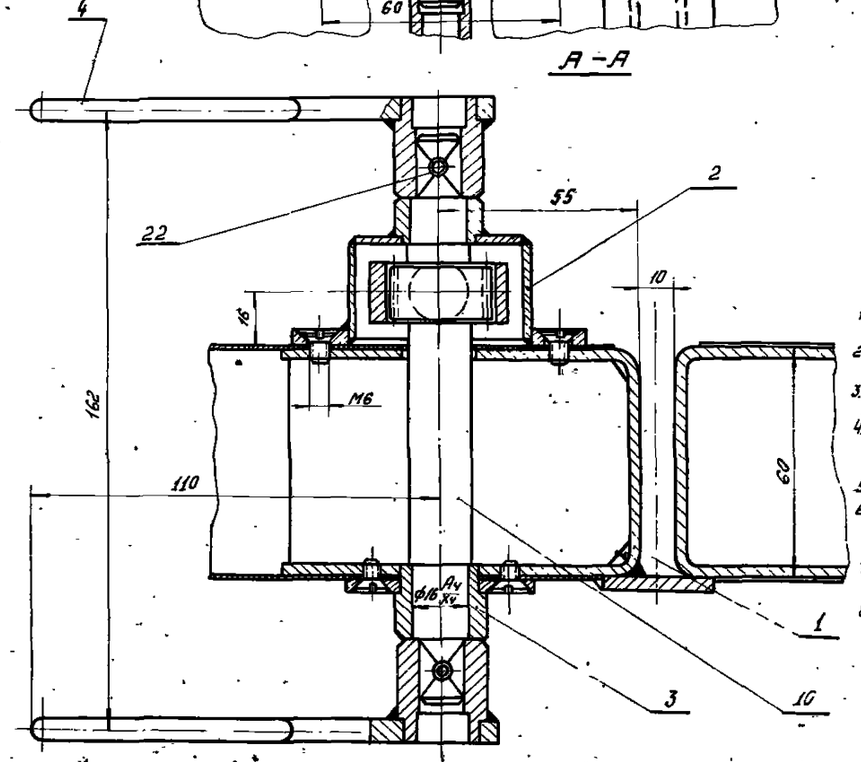
М 1:2

Б-Б





А-А



Примечания:

1. Все детали до сборки должны быть очищены от загрязнений.
2. Все трущиеся поверхности деталей должны быть смазаны консистентной смазкой.
3. Шпингалеты должны легко и без заеданий двигаться в направляющих подшипниках.
4. Петли и пластины под ними приварить при монтаже, согласно размерам, указанным на данном чертеже.
5. Полотна должны легко вращаться в петлях.
6. Приварка запирающего приспособления к полотнам и к закладным деталям в стойках производится при монтаже.
7. Проверить самозапирание полотен крючками при повороте их на 120°.
8. Обеспечить соосность запорных деталей 737.7-00.600 и 737.7-00.008 при установке их в полу и ригеле. При этом полотна в запертом положении не должны выступать одно относительно другого и образовать одну плоскость.

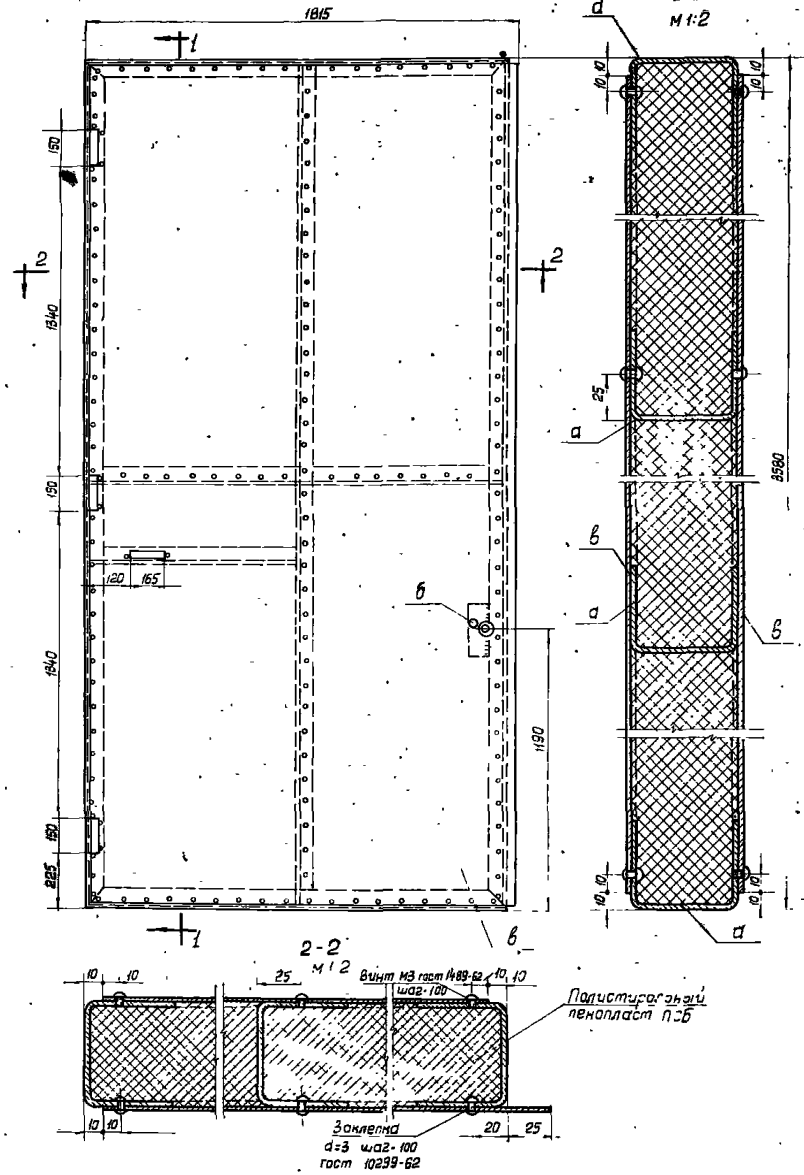
Чертеж выполнен на 2 листах.
Лист 1,2.

ТД 1956г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6м×3,6м.	Серия 1.435-2 Вып. 7	
	Общий вид 737.7-00.000.	Лист	2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Разработал Овчинкин 1956г.
Проверил Белоусов 1956г.
Дата выпуска

Шифр 737-66
Марка-лист
Инв.№ Т-12795

Полотно левое



Полотно правое

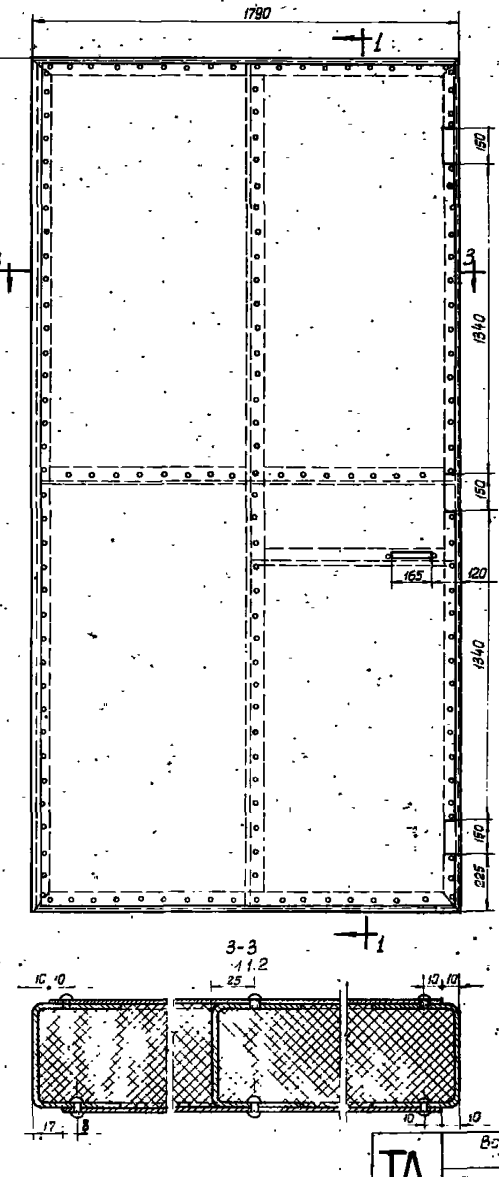


Таблица сечений				
Марка	Вид профиля и гост	Профиль или сечение	Расчетные данные	Прим.
	Полотно левое			
а	Швеллер гнутый гост 8278-63	[60х50х3	по прогибу	
б	Полосовая сталь гост 103-57*	- δ=4	Констр.	
в	Рулонная сталь гост 8597-57	- δ=1,2	-"-	
	Полотно правое			
а	Швеллер гнутый гост 8278-63	с 60х50х3	по прогибу	
в	Рулонная сталь гост 8597-57	- δ=1,2	Констр.	

Примечания:

1. Соединения обшивок с каркасом выполняются клеезаклепочными с одной стороны полотен и клеевинтовыми - с другой.
2. Между обшивками укладывается утеплитель из полистирольного пенопласта ПСБ, толщиной 60мм и приклеивается к обшивкам.
3. Склеивание обшивки с швеллерами каркаса и с полистирольным пенопластом ПСБ производится клеем 88н (тумхпут-880-58) или эпоксидным клеем.

Чертеж выполнен на 3 х листах: листы NN 3, 4 и 5

Согласовано:

Гл. инж. пр-та			Арцишевский
Гл. инж. пр-та			Сбитовский

Рук. отдела			Лоскин
Ст. инженер			Вержбицкий
Инженер			Дмитриев

Дата выпуска: декабрь 1966г.

ТД	Весата промышленных зданий распашные размером 3,6м х 3,6м	Серия 1.435-3 вып.7	
1.56 г.	Полотна ворот левое и правое 737.7-10.000	Лист.	3

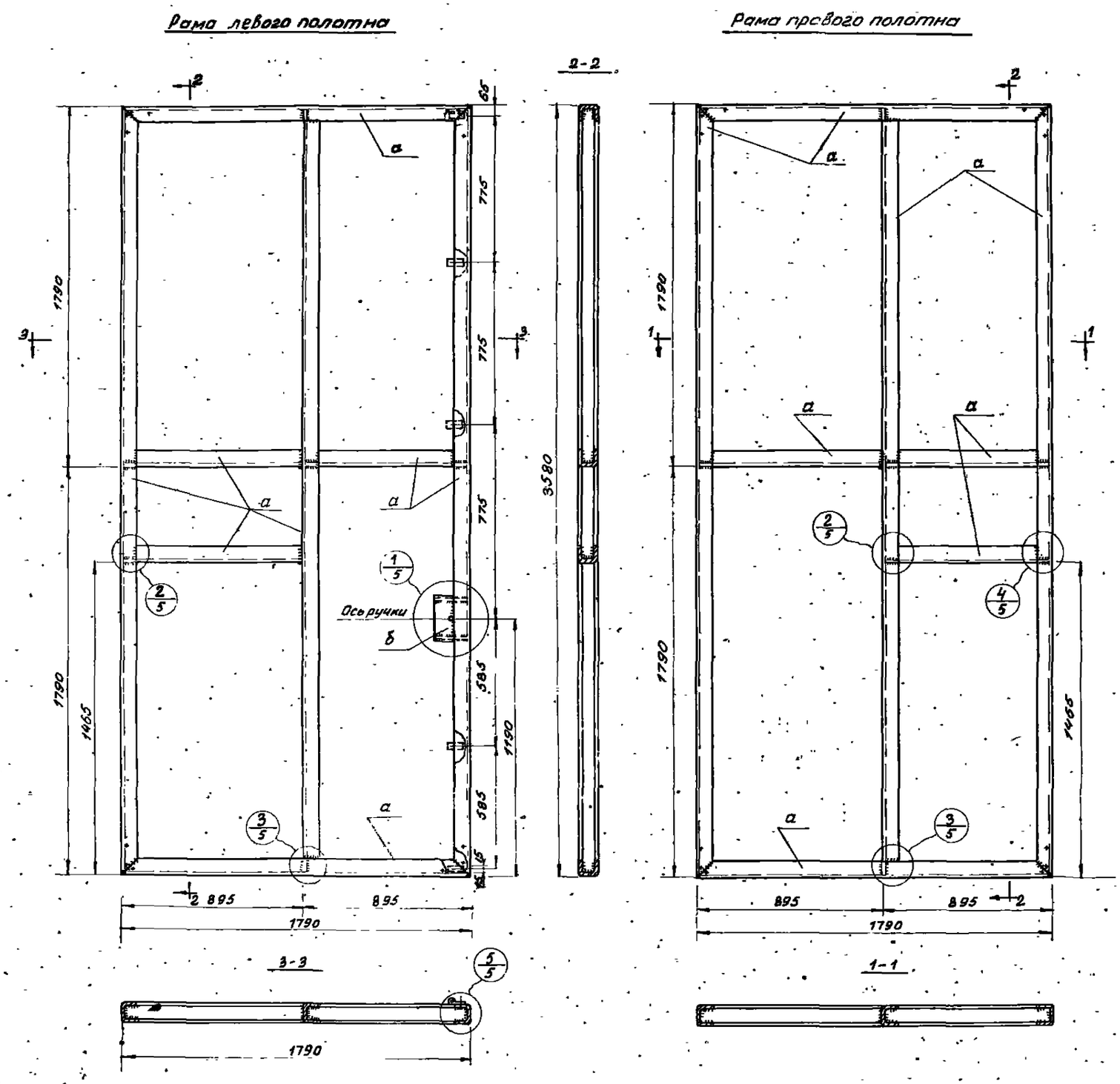


Таблица сечений

Марка	Вид профиля и ГОСТ	Профиль или сечение	Примечание
Рама левого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	С 60×50×3	
б	Полосовая сталь ГОСТ 103-57*	-б=4	
Рама правого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	С 60×50×3	

Чертеж выполнен на 3х листах лист № 3, 4 и 5

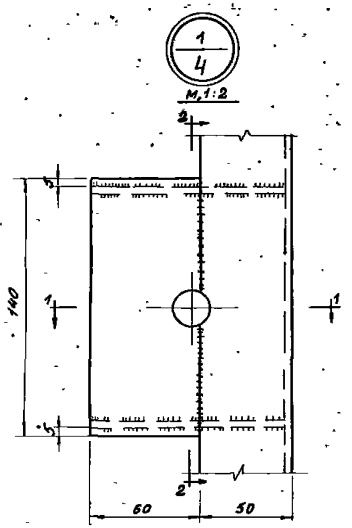
ТА 1966 г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6×3,6 м	Серия 1.435-3 вып. 1
	Рамы левого и правого полотен. 737.7-10.000	лист 4

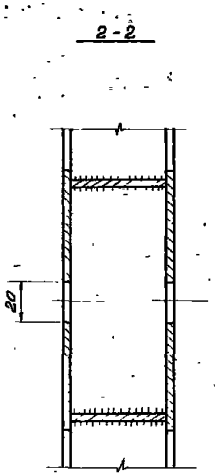
9685-07 8

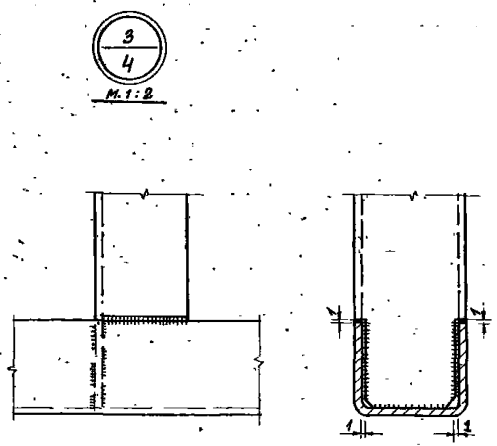
Гр 66 / Э-лист / № 796

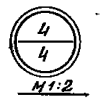
Ст. инж. Инженер Дата выпуска: декабрь 1966 г. Петрович Г.Г. Горбунова Гл. инж. пр-та Сарулькина

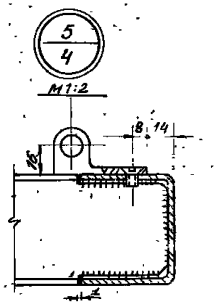
Шифр 737-66
Марка лист
Инв № Т-12797

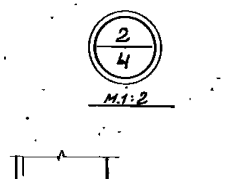


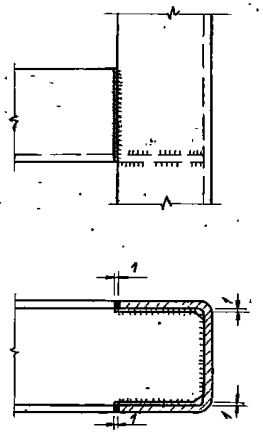


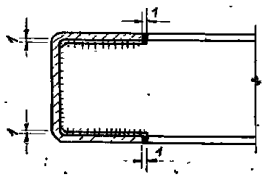












Спецификация материалов

Полотна распашных ворот

Марка стали	№ п/п	Вид профиля и ГОСТ	профиля или сечения	Вес стали в кг по элементам полотна: Рама	Обшивка	Крепление	Всего	Вес одного элемента в кг
Размером 3,6 × 3,6								
ВКСт3кп ГОСТ 380-60	1	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	L 60×50×3	60,2				полистовальный пенопласт ПСБ толщиной 50 мм, $\gamma = 25$ кг/м³
	2	Полосовая сталь ГОСТ 103-57*	— δ = 4	1,0				
	3	Рулонная сталь ГОСТ 8597-57	— δ = 1,2		120,1			
	4	Винт М6 × 10 ГОСТ 1490-62				0,01		
	5	Винт М3 × 6 ГОСТ 1490-62				0,2		
	6	Заклёпка ∅3 ГОСТ 10300-62				0,1		
		Вес элементов полотна		61,2	120,1	0,31	181,6	11,5
		Вес одного полотна					193,0 кг	
		Вес 2 полотен					386 кг	

Клей 88 Н-ТУМХП Уп 880-58 Одностороннее нанесение – 150 г/м² | Вес клея для 2 полотен – 8 кг

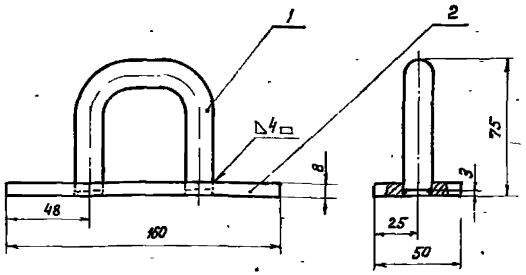
1) ВКСт 3кп для сварных конструкций по ГОСТу 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19а, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60*.

2) Сварку производить электродами Э42 по ГОСТу 9467-60. Толщина швов 3-4 мм.

Чертеж выполнен на 3 листах
листы №№ 3, 4 и 5

1966 г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6×3,6 м		серия 1.825-3 вып. 4
	Спецификация материалов Узлы 737.7-10.000		лист 5

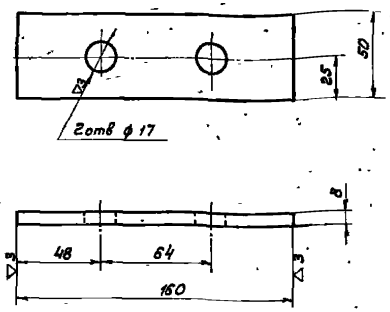
Согласовано
Нач. отдела Ст. инж. Ст. инженер Дата выпуска 22 июль 1966 г.
Положение Ст. инж. Ст. инженер Дата выпуска 22 июль 1966 г.
Разработал Ст. инж. пр. Ст. инженер Дата выпуска 22 июль 1966 г.
Руководитель Ст. инженер Дата выпуска 22 июль 1966 г.



Сварка производится электродом Э42 ГОСТ 9467-60

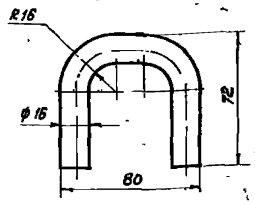
2	737.7-00.502	Пластина	1	0,47	0,47	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
1	737.7-00.501	Скоба	1	0,27	0,27	Ст.3 ГОСТ 7535-58	6	
№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт.	общ.	Материал	Лист	Приме-чание
				Вес				
Скоба 737.7-00.500						Вес 0,74		Масшт. 1:2

~ остальное



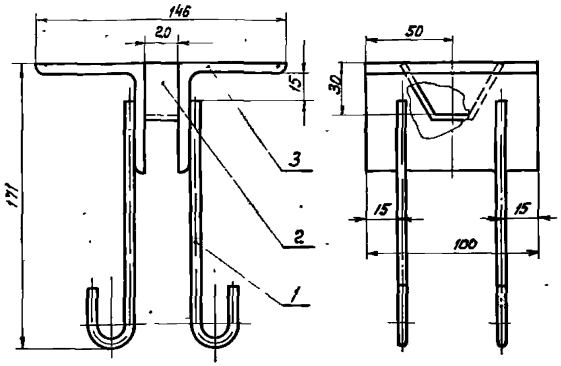
Разраб.	Романова		Пластина		737.7-00.502		
Провери	Собульни						
ЦНИИпромзданий			Полоса 8х50 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		Вес 0,47	М 1:2	Лист 6

~ остальное



Длина развертки = 172 мм

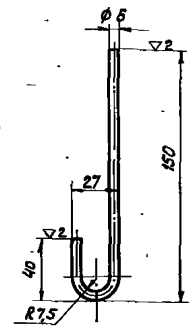
Разработ.	Романова		Скоба		737.7-00.501		
Провери	Собульни						
ЦНИИпромзданий			Круг 16 ГОСТ 2590-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		Вес 0,27	М 1:2	Лист 6



Сварка производится тавровым швом △4 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

3	737.7-00.603	Уголок 63х63х6; L=100 ГОСТ 8509-57	2	0,57	1,14	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	б/ч.
2	737.7-00.602	Скоба	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
1	737.7-00-601	Крючок	4	0,04	0,16	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	
№№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт.	общ.	Материал	Лист	Примечан.
				Вес				
Запор 737.7-00.600						Вес 1.35		Масшт. 1:2

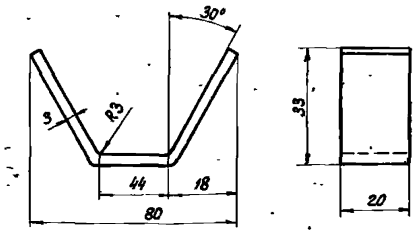
~ остальное



Длина развертки = 196 мм

Разраб.	Романова		Крючок		737.7-00.601		
Провери	Собульни						
ЦНИИпромзданий			Круг 6 ГОСТ 2590-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		Вес 0,04	М 1:2	Лист 6

~ остальное.



Длина развертки = 115 мм.

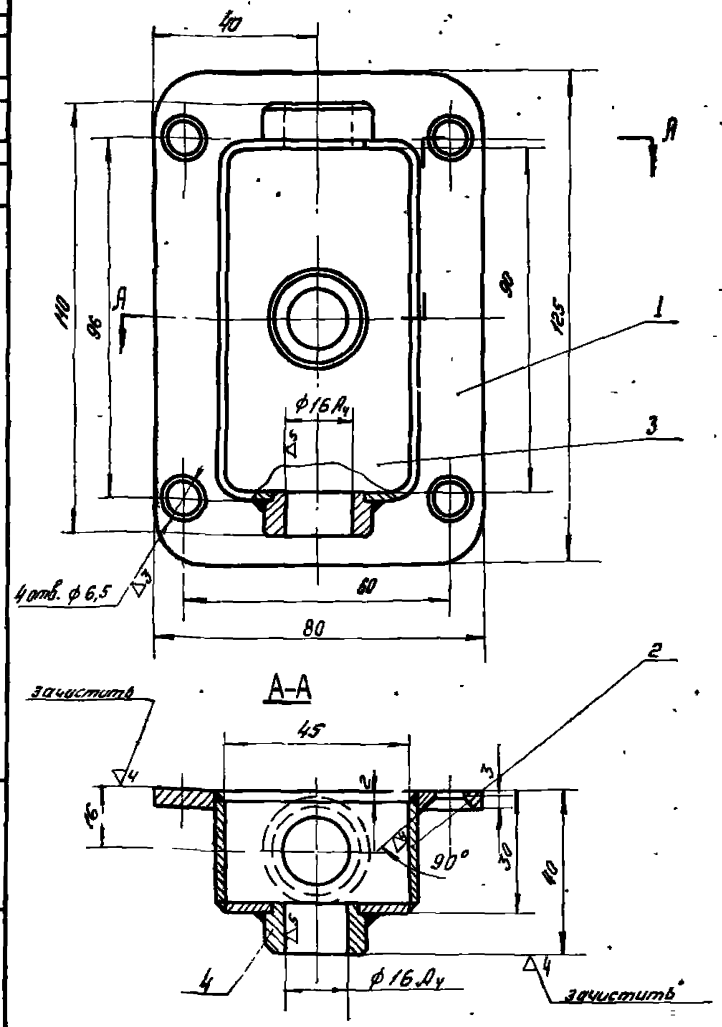
Разработ.	Романова		Скоба		737.7-00.602		
Провер.	Собульни						
ЦНИИпромзданий			Лист 3х20 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		Вес 0,05	М 1:1	Лист 6

ТД 1966	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6 м х 3,6 м	Серия 1.435-3 Вып. 7
	Узлы и детали	Лист 6

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

9685-07 10

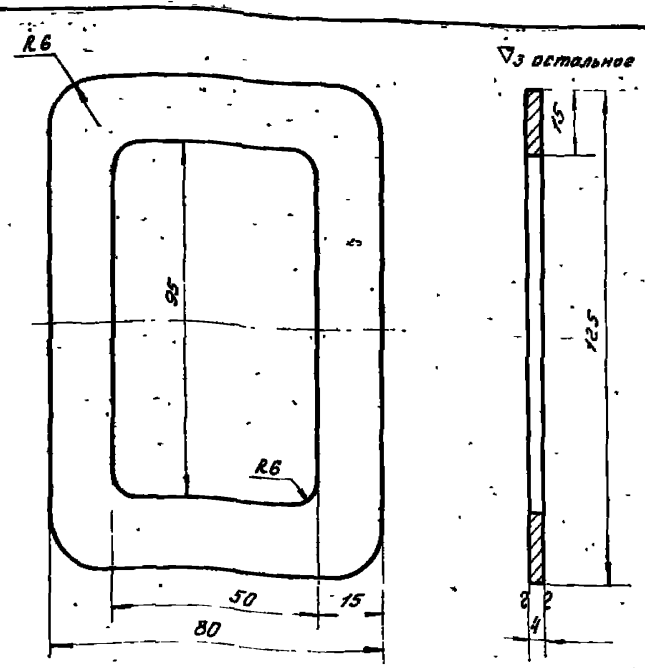
Шифр
737-66
Марка-лист
7
Инв. №
Т-12799



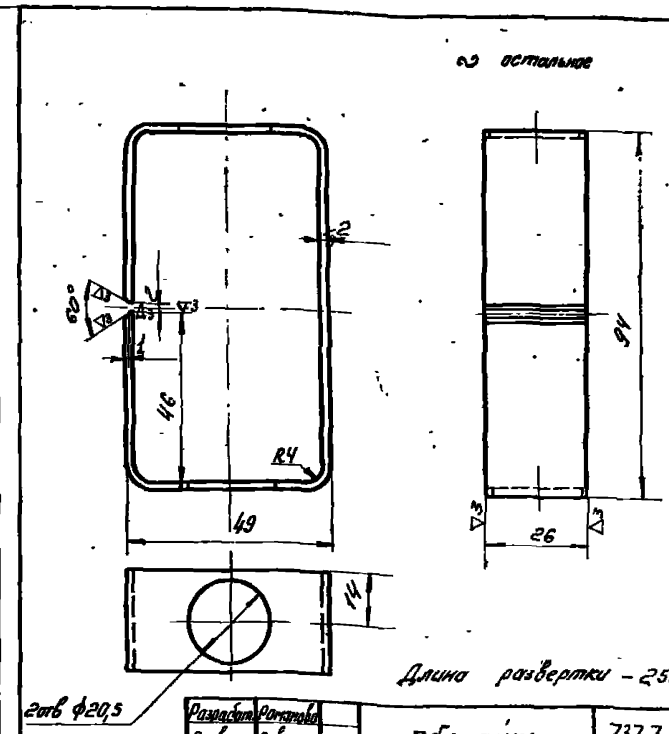
Сварка производится нормальным швом Δ2 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примечан.
4	737.7-00 104	Бобышка	3	0,03	0,09	Ст.3 ГОСТ 380-60	7	
3	737.7-00.103	Донышко	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 501-58	7	
2	737.7-00.102	Обечайка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ 501-58	7	
1	737.7-00.101	Фланец	1	0,15	0,15	Ст.3 ГОСТ 500-58	7	

Корпус 737.7-00-100 — Вес 0,354 — Масшт. 1:1

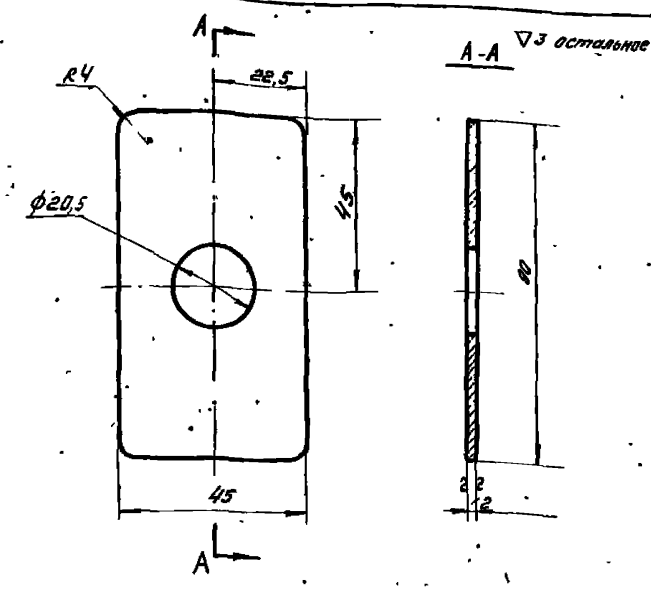


Разработ. Проверил	Романова Савыльки	Фланец	737.7-00.101		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,15	М 1:1	Лист 7

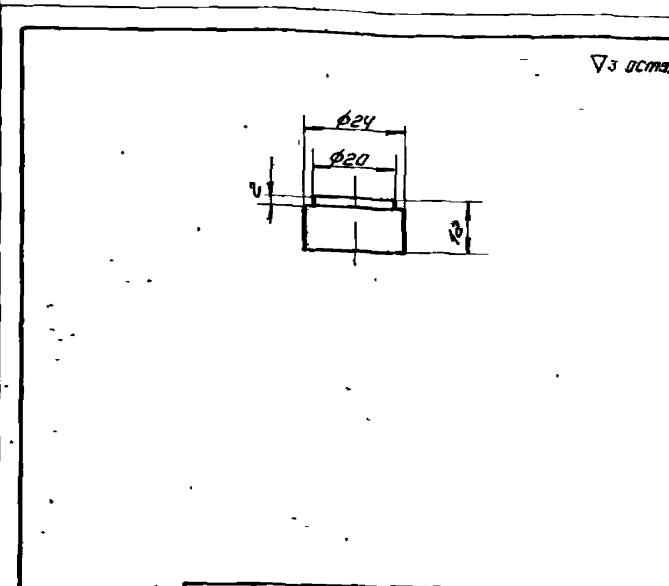


Длина развертки – 252 мм

Разработ. Проверил	Романова Савыльки	Обечайка	737.7-00.102		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 2 ГОСТ 3680-57 / Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес 0,093	М 1:1	Лист 7



Разработ. Проверил	Романова Савыльки	Донышко	737.7-00.103		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 2 ГОСТ 3680-57 / Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес 0,05	М 1:1	Лист

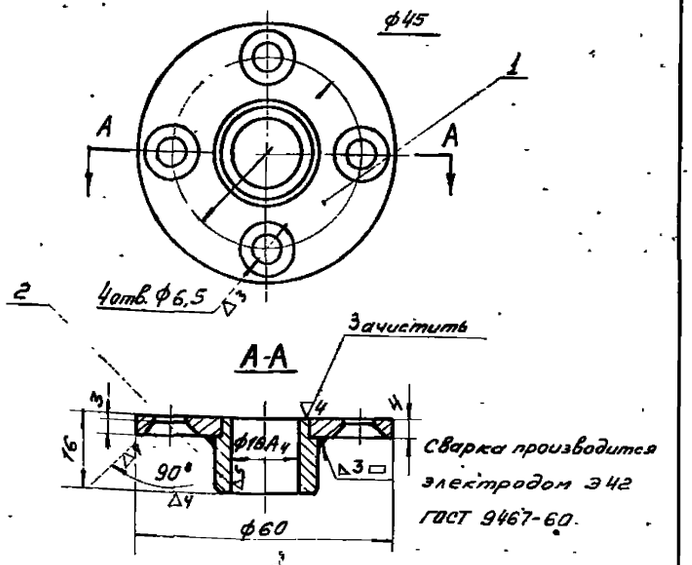


Разработ. Проверил	Романова Савыльки	Бобышка	737.7-00.104		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,03	М 1:1	Лист 7

ТД 1966 — Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6м×3,6м — Узел и детали — Серия 1455-3 Вып. 7 — Лист 7

Нач. отдела Гл. инж. пр. Гл. инж. пр. Дата выпуска декабрь 1966 г. — Ст. техник Проверил — Романова Савыльки

9685-07 11

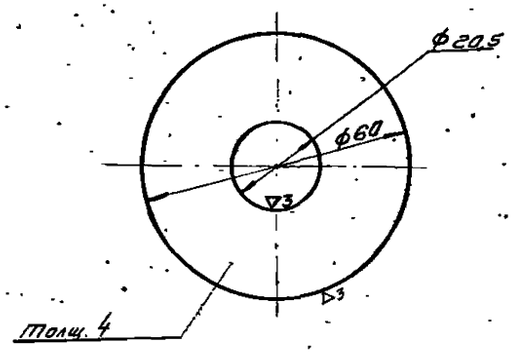


Сварка производится электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

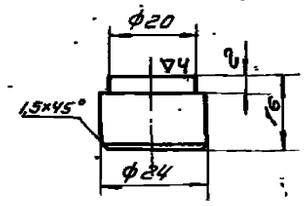
Острые кромки притупить

NN п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1шт	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.202	Бобышка	1	0,023	0,03	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.201	Фланец	1	0,074	0,074	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	

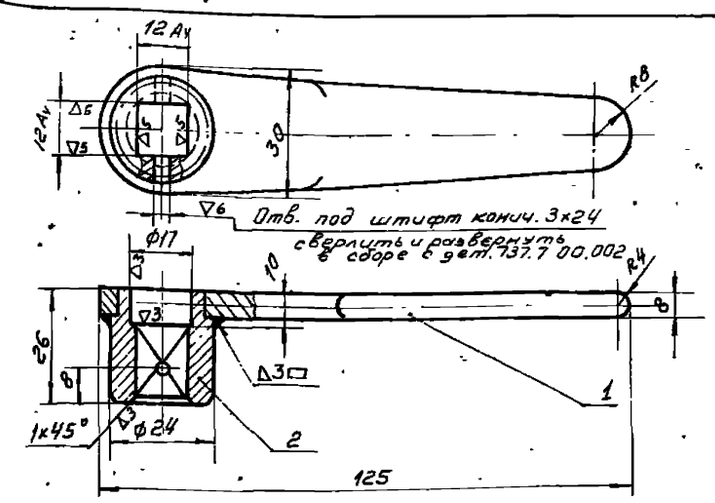
Фланец 737.7-00.200 — Вес 0,1 — Масшт. 1:1



Разработ.	Романова		Фланец	737.7-00.201.		
Проверил	Савилькин					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,074	М 1:1	Лист 8



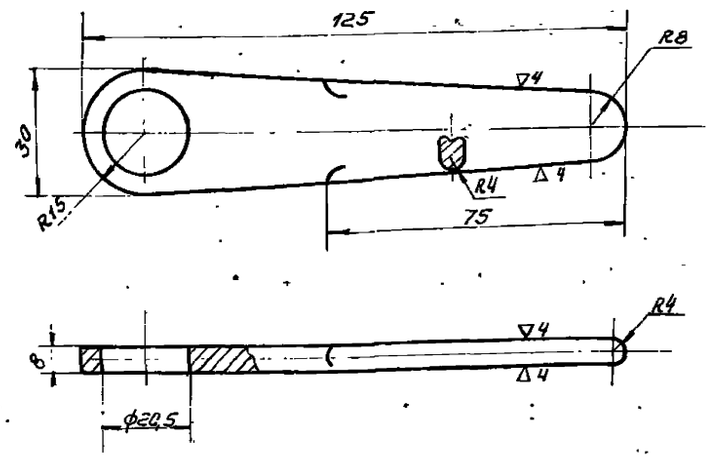
Разработ.	Романова		Бобышка	737.7-00.202.		
Проверил	Савилькин					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,03	М 1:1	Лист 8



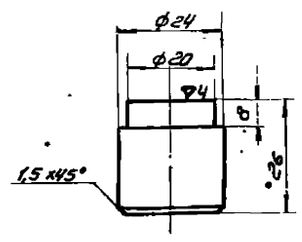
Сварка производится электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

NN п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.302	Втулка	1	0,08	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00-301	Ручка	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	

Рукоятка 737.7-00-300. — Вес 0,18 — Масшт. 1:1



Разработ.	Романова		Ручка	737.7-00.301		
Проверил	Савилькин					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес 0,1	М 1:1	Лист 8



Разработ.	Романова		Втулка	737.7-00.302.		
Проверил	Савилькин					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,08	М 1:1	Лист 8

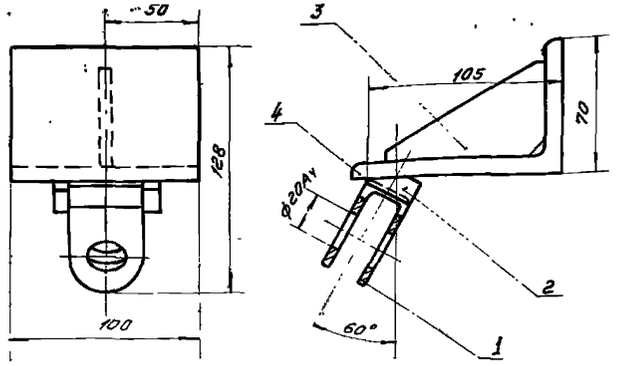
ТД 1966 г. — Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6м×3,6м — Серия 1.435-3 вып. 7

Узел и детали — Лист 8

9685-07 12

Гл. инж. пр. Савилькин. Дата выпуска декабрь 1966

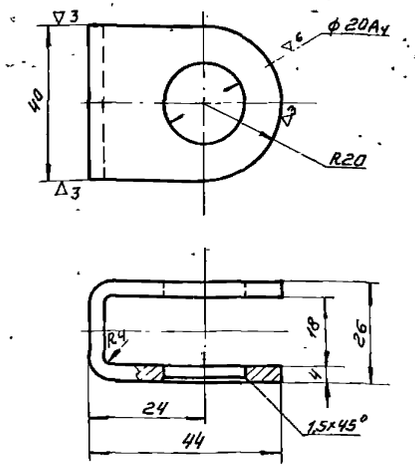
Шифр
737-66
Марка-лист
9
Инв. №
Т-12801



Сварка производится нормальным швом Δ2 по контуру прилегания деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60

NN п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес лист	Вес общ.	Материал	Лист	Примечан.
4	737.7-00.404	Угольник неравнобокий 110×70×7 ГОСТ 8510-57 l=100	1	0,96	0,96	Ст 2 ГОСТ 535-58	9	б/ч
3	737.7-00.403	Ребро	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	9	
2	737.7-00.402	Ребро	2	0,02	0,04	Ст.3 ГОСТ 500-58	9	
1	737.7-00.401	Проушина	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	9	
Кронштейн	737.7.-00.400.					Вес 0,2	Масшт. 1:2	

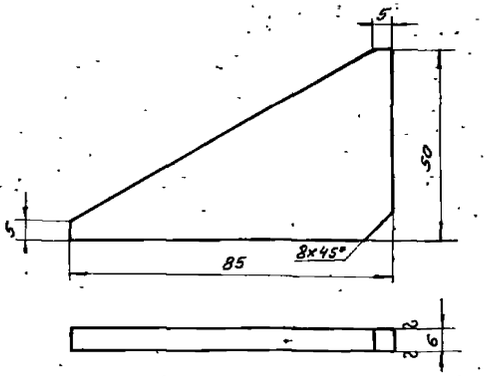
∽ остальное



Длина развертки = 102мм.

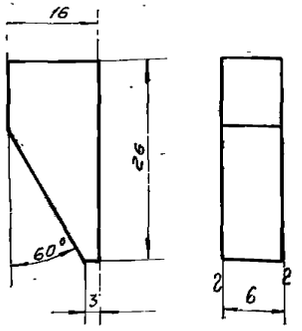
Разработ. Романова	Проверил Савулькин	Проушина	737.7-00.401.		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,1	М 1:1	Лист 9

∇3 остальное



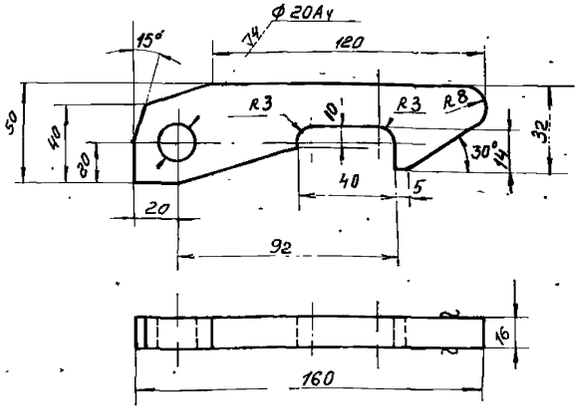
Разработ. Романова	Проверил Савулькин	Ребро	737.7-00.403.		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,1	М 1:1	Лист 9

∇3 по контуру



Разработ. Романова	Проверил Савулькин	Ребро	737.7-00.402		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 6 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,02	М 2:1	Лист 9

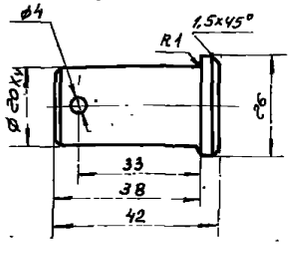
∇3 остальное



Острые кромки притупить

Разработ. Романова	Проверил Савулькин	Крючок	737.7-00.007		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Лист 16 ГОСТ 5681-57 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,6	М 1:2	Лист 2

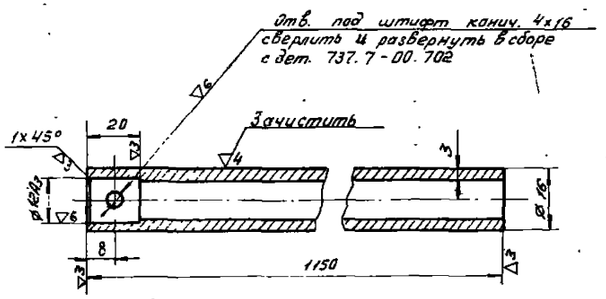
∇3 остальное



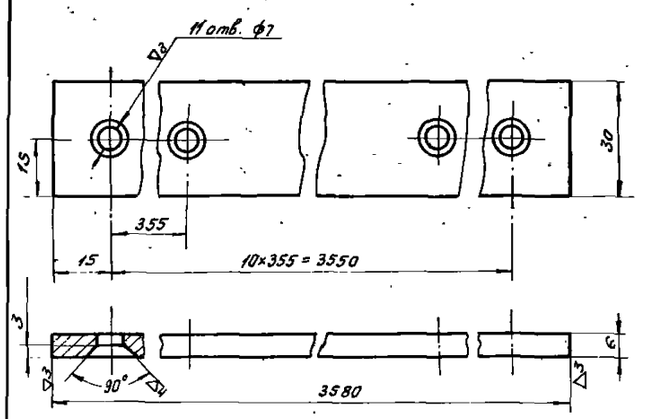
Разработ. Романова	Проверил Савулькин	Палец	737.7-00.006		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,1	М 1:1	Лист 2

ТД 1966г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6×3,6 м	Серия 1.435-3 Вып. 7
	Узел и детали.	Лист 9

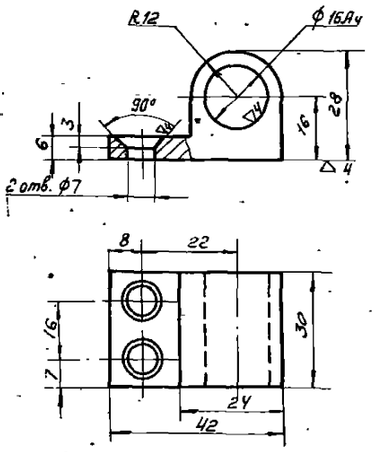
Нач. отдела Добромыслов
Гл. инж. пр. Арих
Гл. инж. пр. Савулькин
Дата выпуска: декабрь 1966
Ст. техник Романова
Проверил Савулькин



Разработ. Романова	Труба	737.7-00.011		
Проверил Савульков				
ЦНИИпромзданий	Труба 16×3×1150-20 ГОСТ 8722-58-А	Вес 1,1	М 1:1	Лист 1



Разработ. Романова	Планка	737.7-00.001		
Проверил Савульков				
ЦНИИпромзданий	Лист 4×30 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58	Вес 0,8	М 1:1	Лист 2

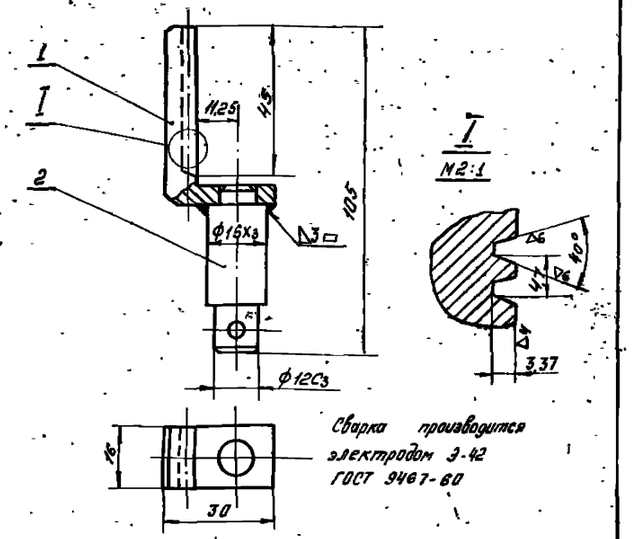


Разраб. Романова	Ушко	737.7-00.004		
Проверил Савульков				
ЦНИИпромзданий	ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,09	М 1:1	Лист 1

ТД 1966г.	Ворота промышленных зданий Распашные размером 3,6м×3,6м	Серия 1.435-3 Вып. 7
	Детали	Лист 10

Гл. инж. пр. | Нрик | Савульков | Проверил | Савульков
Пл. инж. пр. | Дата выпуска: декабрь 1966г.

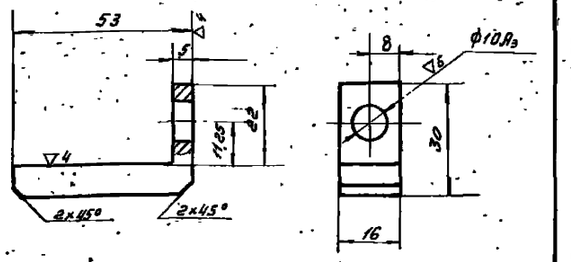
9685-07 14



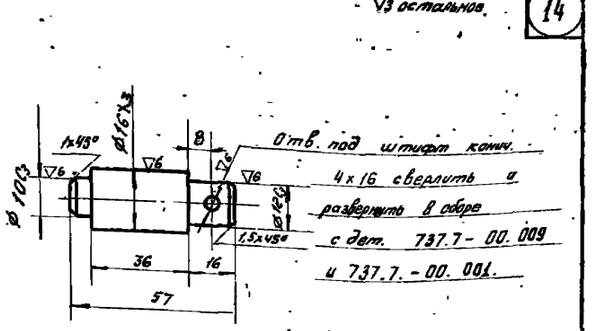
Сварка производится электродом Э-42 ГОСТ 9467-60

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.702	Ось	1	0,056	0,056	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	11	
1	737.7-00.701	Рейка	1	0,047	0,047	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	11	

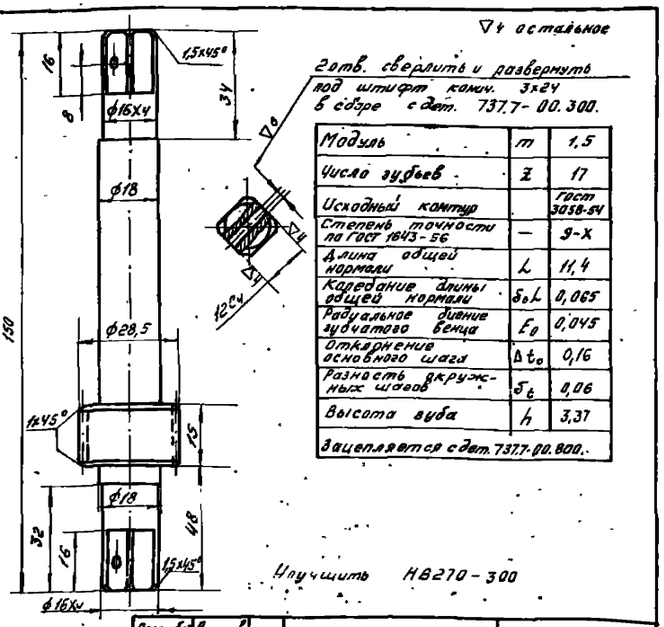
Гребенка 737.7-00.700 — Вес 0,103 — Масштаб 1:1



Разработал Романова	Рейка	737.7-00.701		
Проверил Савицкий				
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,047	М 1:1	Лист 11



Разработал Романова	Ось	737.7-00.702		
Проверил Савицкий				
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,056	М 1:1	Лист 11



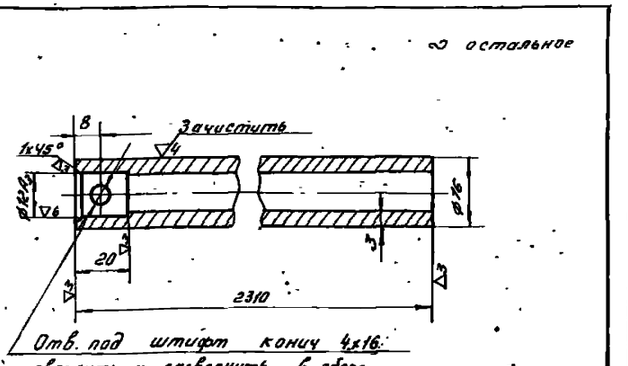
2отв. сверлить и развернуть под штифт конич. 3х24 в сборе с дет. 737.7-00.300.

Модуль	m	1,5
Число зубьев	z	17
Исходный контур		ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-56	—	9-Х
Длина общей нормали	L	11,4
Допускаемое отклонение длины общей нормали	$\delta_0 L$	0,065
Радиальное биение зубчатого венца	F_0	0,045
Отклонение основного шага	Δt_0	0,16
Разность окружных шагов	δ_t	0,06
Высота зуба	h	3,37

Зацепляется с дет. 737.7-00.800.

Улучшить НВ270-300

Разработал Романова	Вал-шестерня	737.7-00.002		
Проверил Савицкий				
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,856	М 1:1	Лист 1



Отв. под штифт конич 4х16 сверлить и развернуть в сборе с дет. 737.7-00.702.

Разработал Романова	Труба	737.7-00.009		
Проверил Савицкий				
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	Труба 16х3х2310-20 ГОСТ 8732-58-А	Вес 2,73	М 1:1	Лист 1

ТД 19662.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6м×3,6м.	Серия 1.825-7 Вып. 7
	Детали	Лист 11

9625-07 (15)

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

gost.e-ecolog.ru