Шифр 737-64
Марка-лист
инв. №
Т-12805

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435-3

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАЗДВИЖНЫЕ ОДНОПОЛЬНЫЕ И ДВУХПОЛЬНЫЕ РАЗМЕРОМ 3,6 × 3,0 И 3,6 × 3,6 М

Выпуск 3

МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ВОРОТ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1966

Согласовано
Гл. арх. проекта Н. Борко
Ст. инженер Н. Костанян
Отдел металлоконструкций
Гл. инж. проекта Ю. Вижевский

Главный инженер
Рукав. отдела
Гл. инж. проекта
Гл. инж. проекта
Дата выпуска декабря 1966 г.

gost.e-ecolog.ru

Содержание альбома

Наименование листов	№ листа
Содержание альбома	стр. 2
Пояснительная записка	стр. 3
———	Стр. 4
Общий вид 737.3-00.000	1
Общий вид 737.4-00.000	2
Общий вид 737.3-00.000	3
Общий вид 737.3-20.000	4
Общий вид 737.4-20.000	5
Тележка с электродвигателем. Общий вид 737.3-30.000	6
Тележка с электродвигателем. Общий вид 737.3-30.000	7
Узлы	8
Узлы и детали	9
Узлы и детали	10
Детали	11
Тележка. Общий вид 737.3-40.000	12
Тележка. Общий вид 737.3-40.000	13
Узлы и детали	14
Механизм запирания ворот 737.3-53.000	15
Механизм запирания ворот 737.4-50.000	16
Механизм запирания ворот 737.3-50.000	17
Механизм запирания ворот 737.3-50.000	18
Механизм запирания ворот 737.3-50.000	19
Замок правый 737.3-51.000	20
Замок левый 737.4-51.000	21
Узел и детали	22

Наименование листов	№ листа
Узел и детали	23
Узел и детали	24
Узел и детали	25
Детали	26
Узел и детали	27
Узел и детали	28
Узел и детали	29
Узел и детали	30
Детали	31
Узел и детали	32
Фурнитура калитки. Общий вид 737.3-60.000	33
Замок. Общий вид 737.3-61.000	34
Узел и детали	35
Детали	36
Детали	37
Общий вид подвески кабеля 737.3-70.000	38
Общий вид подвески кабеля 737.3-70.000	39
Общий вид подвески кабеля 737.4-70.000	40
Общий вид подвески кабеля 737.4-70.000	41
Узел и детали	42
Детали	43
Узлы и детали	44
Узлы и детали	45
Детали	46

Пояснительная записка

I Общая часть.

Настоящий выпуск 3, серии 1.435-3 содержит рабочие чертежи механизмов для открывания ворот промышленных зданий.

Рабочие чертежи разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1966 г. (общий раздел п 4а), на основе технических решений (шифр 737-66), утвержденных Управлением типового проектирования Госстроя СССР 15 августа 1966 г.

В рабочих чертежах приведены: пояснительная записка, технические условия и конструктивная часть.

Архитектурная строительная часть, полотна ворот и электротехническая часть приведены в выпусках 1, 2, 4 и 5 серии 1.435-3

II Назначение и область применения.

Механизм предназначен для открывания раздвижных однопольных и двухпольных автомобильных ворот размером 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м и рассчитан на ветровые нагрузки I-IV географических районов СССР.

III Конструктивная часть.

Механизмы для открывания ворот состоит из следующих основных узлов:

1. Ходовых тележек;
2. Механизма запирания ворот;
3. Подвески кабеля;
4. Конечных выключателей;
5. Фурнитуры калитки.

Ходовые тележки передвижения полотен ворот шарнирно подвешиваются к полотнам. Одна из ходовых тележек является ведущей, а вторая ведомой.

Ходовая тележка состоит из щеки и двух роликов, насаженных на неподвижные оси с шарикоподшипниками. Ведущая ходовая тележка оборудована приводом с электродвигателем мощностью 0,25 квт.

IV Технические условия на изготовление, поставку, монтаж и эксплуатацию механизмов открывания однопольных и двухпольных раздвижных ворот 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.

1. Все детали и узлы должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями, а также с настоящими Техническими условиями.
2. Отдельные отступления от чертежей и Технических условий при изготовлении должны быть согласованы с проектной организацией.
3. Все материалы для изготовления механизма открывания ворот должны соответствовать по своим качествам стандартам, а при отсутствии их ведомственным техническим условиям.
4. Детали, изготовленные из качественных сталей, должны иметь сертификаты или акты об испытаниях, подтверждающие качество материала.
5. Поковки до механической обработки должны быть нормализованы и приняты ОТК.
6. При серийном изготовлении механизмов открывания ворот многие простые и сварные детали из стали в целях удешевления стоимости механизма можно заменить отливками из чугуна или стали, при этом следует согласовать с проектной организацией.
7. Поверхности поковок, подвергающиеся механической обработке, не должны иметь трещин, вмятин, зазоров и песочин, глубина которых превышает 75% припуска на механическую обработку.
8. На обработанных поверхностях деталей, не работающих как поверхности трения, допускаются черновины площадью не более 10% от обрабатываемой поверхности.
9. Перед поступлением на сварку детали должны быть приняты ОТК в установленном на заводе порядке.
10. Места сварки должны быть предварительно тщательно очищены от ржавчины, окалины, масла и загрязнений.
11. Зазоры между деталями, собранными для ручной электродуговой сварки, должны соответствовать стандартам.
12. Линейные размеры готовых сварных узлов должны соответствовать 9-му классу точности.
13. После сварки швы должны быть очищены от шлака, окалины, брызг и других загрязнений.
14. По наружному виду сварной шов должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.
15. Места резки металла газом или другим способом должны быть зачищены до полного удаления наплывов и окалины.
16. Сопрягаемые поверхности деталей, а также места сборки должны быть очищены от ржавчины, грязи, масла и окалины.
17. Все метизы, применяемые для изготовления механизма, по своим качествам, форме и размерам должны соответствовать требованиям, действующих стандартов.
18. Острые кромки на деталях должны быть притуплены. Чистота поверхности деталей должна соответствовать классам чистоты, указанным на рабочих чертежах
19. Предельные отклонения свободных размеров деталей должны быть выполнены по 7-му классу точности.
20. Резьбовые соединения должны быть выполнены по 3-му классу точности. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искаженного профиля, забоин и заусенцев.
21. Детали до механической обработки должны быть нормализованы.
22. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений и прасушены.
23. Применяемые в механизмах готовые изделия (электромагниты, электродвигатели, конечные выключатели, электроаппаратура и пр.), изготавляемые смежными производствами, должны соответствовать требованиям действующих стандартов, а в случае их отсутствия техническим условиям на данное изделие.

Составлен
Дата выпуска декабрь 1966 г.

24. Сборка узлов должна обеспечить нормальную работу их
25. Сборка деталей должна производиться тщательно, без повреждения их поверхностей
26. Шарикоподшипники перед заправкой их смазкой должны быть очищены от грязи, пыли и консервационной смазки и тщательно промыты.
27. Все вращающиеся и движущиеся части механизмов должны быть смазаны, а полости заполнены смазкой
28. Все узлы после сборки на заводе изготовителе покрыть грунтом ГФ-032 ГУЯН-360-63, за исключением трущихся поверхностей. После окончательной установки и выверки узлов на полотнах ворот произвести окраску их эмалью.

Перед окраской все неровности должны быть тщательно зашпаклеваны.

V. Маркировка и упаковка.

29. Каждый комплект узлов снабжается этикеткой, на которой должно быть написано или выбито:
   а) Наименование завода изготовителя ворот
   б) Индекс ворот с указанием ширины и высоты проема.
   в) Заводской номер.
   г) Дата изготовления
   д) Вес узлов
   е) Клейма ОТК
30. Поверхности неокрашенные и не имеющие антикоррозийных покрытий должны быть покрыты тонким слоем смазки УТВ ГОСТ 1631-52 или УНЗ ГОСТ 3005-61
31. Готовые узлы упаковываются в деревянную тару, исключающую механические повреждения.

Размеры тары устанавливаются заводом изготовителем.

VI. Комплектовка.

32. В комплект поставки узлов для механизма открывания ворот входят узлы и детали, согласно комплектовочной ведомости, составляемой заводом изготовителем, в соответствии со спецификацией на чертеже общего вида механизма открывания

VII. Требования на монтаж механизмов открывания ворот.

33. Перед монтажом проверяется правильность положения закладных деталей в ригеле.
34. Перед приваркой опорного угольника с направляющей рейкой /опорный узел/ к закладным деталям, необходимо его отрихтовать. Отклонение от прямолинейности не более ± 1,5 мм на всю длину.

Окончательную приварку опорного узла к закладным деталям производить после проверки правильности положения полотна относительно проема и стоек в соответствии с указаниями в рабочих чертежах.

35. Конечные выключатели для фиксации конечных положений полотен ворот устанавливаются и закрепляются при монтаже.
37. Упоры для запирания полотен ворот в конечных положениях приварить при монтаже.
38. После окончательной установки полотен ворот с механизмами открывания, проверить вручную легкость их передвижения по направляющей. При этом полотна должны передвигаться легко и плавно без заеданий. Проверить работу механизма запирания полотен ворот с помощью ручного привода.

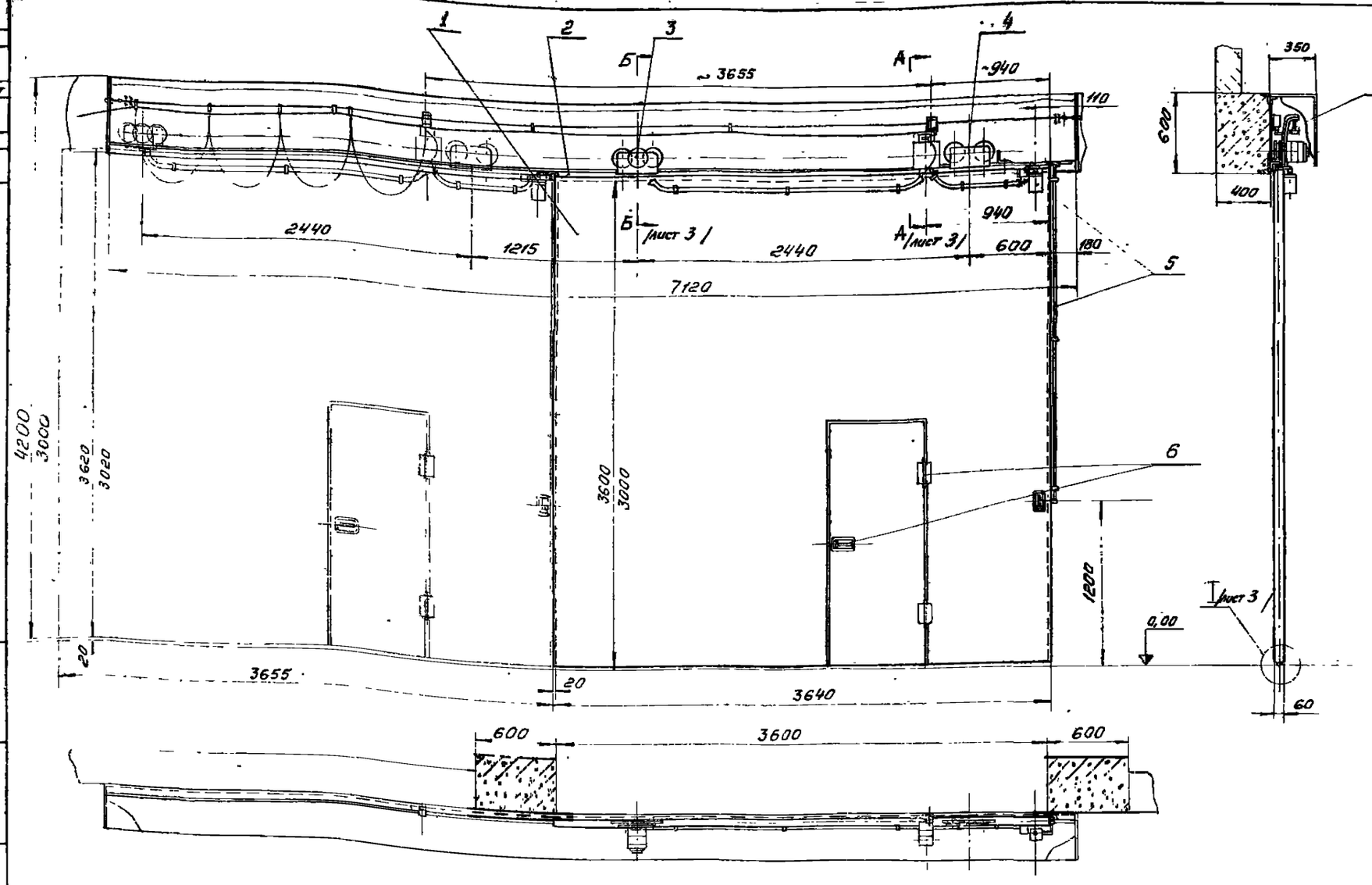
Произвести проверку передвижения полотен ворот по направляющей рейке с помощью механического привода в течении 15 минут. Полотна должны передвигаться плавно и легко без заеданий.

Особые технические условия на изготовление, сборку и монтаж механизмов открывания ворот приведены на чертежах общих видов узлов.

На одной из реборд обоих роликов ведущей тележки нарезаны зубцы, при помощи которых они сцепляются с ведущей шестерней привода механизма открывания. Механизм запирания ворот служит для фиксации полотен ворот в двух положениях „открыто" или „закрыто" и состоит из электромагнита, конечного выключателя и двух защелок. Электромагнит с конечным выключателем и защелками смонтированы на специальном кронштейне, прикрепленном к полотну ворот. Тыльные стороны имеют зубцы и представляют зубчатые сектора, сцепленные между собой. Электромагнит связан с защелкой при помощи рычага, который крепится на одной оси с защелкой

При включении электромагнита движение от него передается через рычаг на защелки, заставляя их поворачиваться. Для предохранения механизма открывания ворот от аварий в случае неисправности электромагнита, последний сблокирован с конечным выключателем. Это блокировка позволит произвести включение механизма открывания ворот только после отпирания защелки. Кроме того в случае необходимости открывания ворот вручную, механизм запирания может приводится в действие при помощи ручного привода, который состоит из тяги и рукоятки соединенной с замком, встроенным в полотно ворот.

Узел подвески кабеля состоит из каната, натянутого над направляющей рейкой на всем его протяжении. К канату подвешены кольца с хомутами, служащие для закрепления электрического кабеля. Такая конструкция кабеля необходима для его передвижения вместе с полотнами на которых установлен механизм открывания с электродвигателем. Конечные выключатели предназначены для автоматического выключения электродвигателя механизма открывания при достижении полотнами ворот крайних положений „открыто или „закрыто". Фурнитура калитки состоит из замка и двух пружинных петель.



Размеры ворот в м.	Вес кг.
3,6 × 3,6	627
3,0 × 3,6	569

Примечания:

1. Общие технические требования смотрите в технических условиях данного альбома.
2. Все узлы монтировать в соответствии с чертежами по каждому узлу.
3. Конечные выключатели идет. 737.3-00.001 для фиксации конечных положений полотен устанавливаются и закрепляются при монтаже с учетом инерционного движения полотен после выключения электродвигателя тележки.
4. Упоры для запирания полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
5. С целью обеспечения центровки деталей и узлов разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 1-2мм под основания деталей, примыкающих к полотнам.

Техническая характеристика

1. Ход полотна, мм –	3655
2 Скорость движения полотна, м/сек –	0,33
3. Время открывания ворот, сек. –	11
4 Мощность эл двигателя, квт. –	0,25

11		Шайба пруж. 6Н ГОСТ 6402-61	8	0,0003	0,0024	65Г ГОСТ 1050-60			
10		Болт М6х10 ГОСТ 7798-62	8	0,005	0,04	Ст.3 ГОСТ 380-60			
9		Выключатель ВК200А исполнение 1, стыковые	2	1,1	2,2	—		Харьковский з-д Электростанций	
8	737.3-01.001	Пластина 145×70×8 ГОСТ 5681-57	2	0,97	1,94	Ст.3 ГОСТ 500-58			Ф/4
7	737.3-70.000	Подвеска кабеля	1	16	16	—	38	39	
6	737.3-60.000	Фурнитура калитки	1	5,5	5,5	—	33		
5	737.3-60.000	Механизм запирания ворот	1	14,5	14,5	—	15	17, 18, 19	

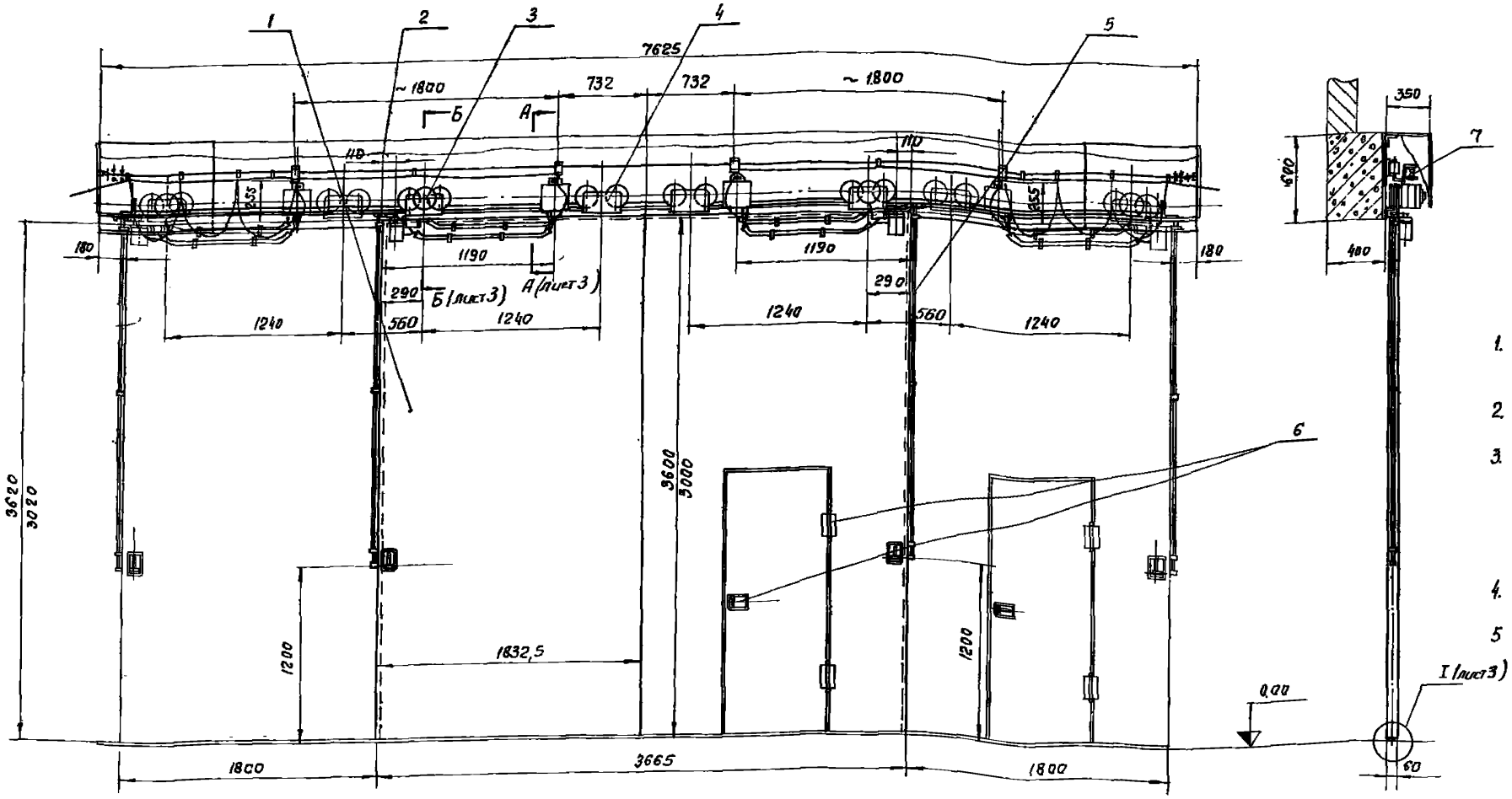
Чертеж выполнен на 2х листах:
Лист № 1, 3

4	737.3-40.000	Тележка	1	14,62	14,62	—	12, 13	
3	737.3-30.000	Тележка с электродвигателем	1	28,16	28,16	—	6, 7	
2	737.3-20.000	Направляющая	1	93	93	—	4	
1	СН серия 1.435-3 Вып 2	Полотно	1			—		
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	Лит.	Общ. Вес	Материал	Лист	Прим.
		Общий вид 737.3-00.000.				Вес см. табл.	Масшт. 1:25	

ТД 1966г.	Механизм открывания раздвижных однопольных ворот размером 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3	
	Общий вид 737.3-00.000	Лист	1

9685-03 6

Разработано Савельевым 1966г.
Гл. инж. пр. Шмелев
Гл. инж. пс. Климов
Нач. отд. Выпуско



Размеры ворот в м.	Вес кг.
3,6 × 3,6	793
3,0 × 3,6	734

Примечания:

1. Общие технические требования смотрите в технических условиях данного альбома.
2. Все узлы монтировать в соответствии с чертежами по каждому узлу.
3. Конечные выключатели для фиксации конечных положений полотен устанавливаются и закрепляются при монтаже с учетом инерционного движения полотен после выключения электродвигателя тележки.
4. Упоры для запирания полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
5. С целью обеспечения центровки деталей и узлов разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 1-2мм под основания деталей, примыкающих к полотнам.

Чертеж выполнен на 2^х листах.
Лист N^2,3

Техническая характеристика

1	Ход полотна мм	1800
2	Скорость движения полотна м/сек -	0,33
3	Время открывания ворот, сек -	5,5
4	Мощность эл. двигателя, квт. -	0,25

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
		Общий вид 737.4-00.000				Вес см. табл	Масшт. 1:25	
11		Шайба пружин. 6Н ГОСТ 6402-81	16	0,0003	0,0048	65Г ГОСТ 1050-60		
10		Болт М6×10 ГОСТ 7798-62	16	0,005	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60		
9		Выключатель ВК-200А исполнение 1, ступень 2	4	1,1	4,4	—	Харьков Электротяж 8/4	
8	737.3-01.001	Пластина 445×70×4 ГОСТ 5681-57	4	0,97	3,88	Ст.3 ГОСТ 500-58		
7	737.4-70.000	Подвеска кабеля	1	26	26	—	40 41	
6	737.3-60.000	Фурнитура кодитки	1	5,5	5,5	—	33	
5	737.4-50.000	Механизм запирания ворот	1	24,5	24,5	—	16,17 18,19	
4	737.4-40.000	Тележка	2	14,62	29,24	—	12, 13	
3	737.4-30.000	Тележка с электродвигателем	2	28,33	56,66	—	6, 7	
2	737.4-20.000	Балка	1	168	168	—	5	
1	сн. серии 1.435-3 Выпуск 2	Полотно	1			—		

ТД 1966г.

Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.

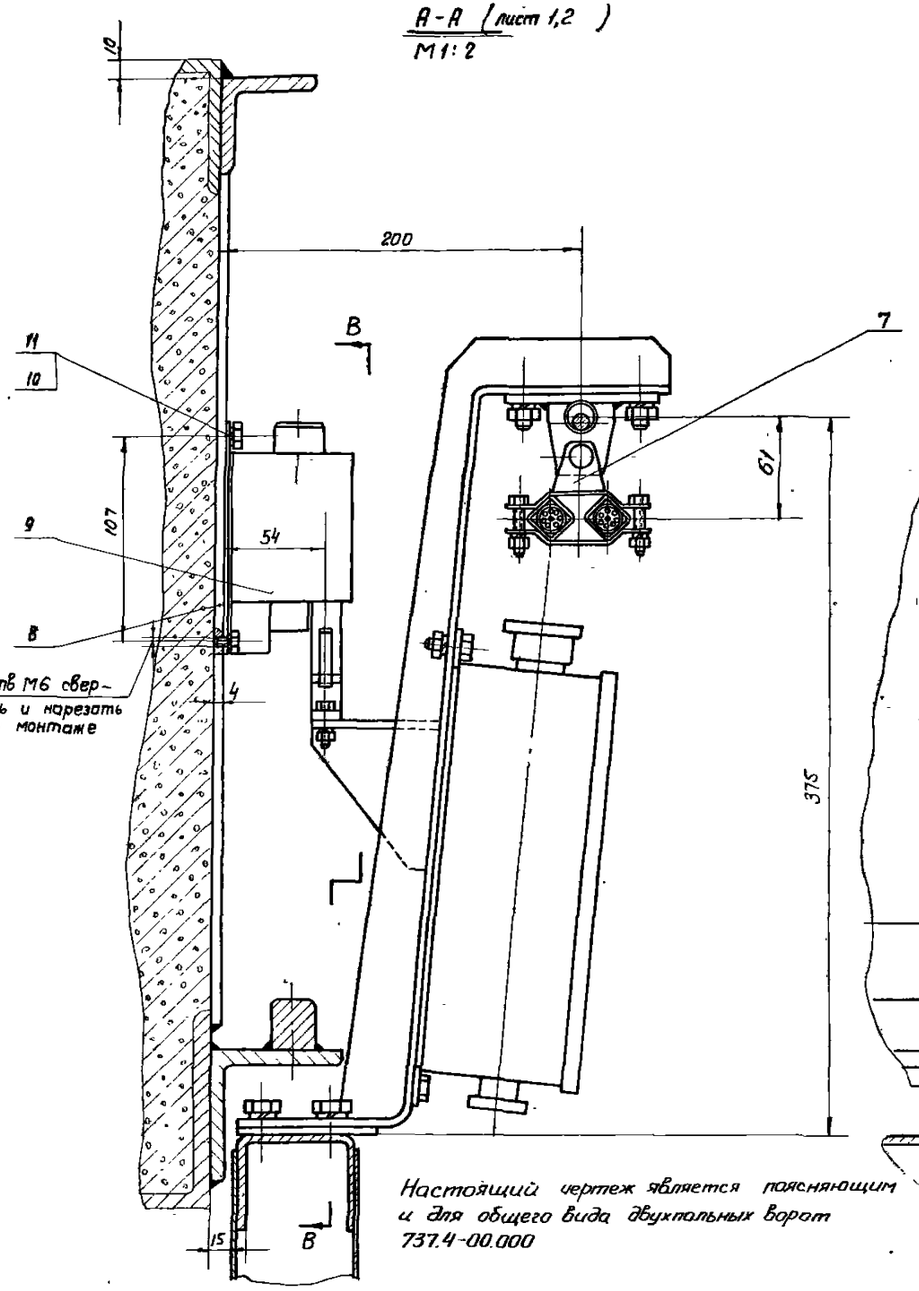
Серия 1.435-3 Выпуск 3

Общий вид 737.4-00.000

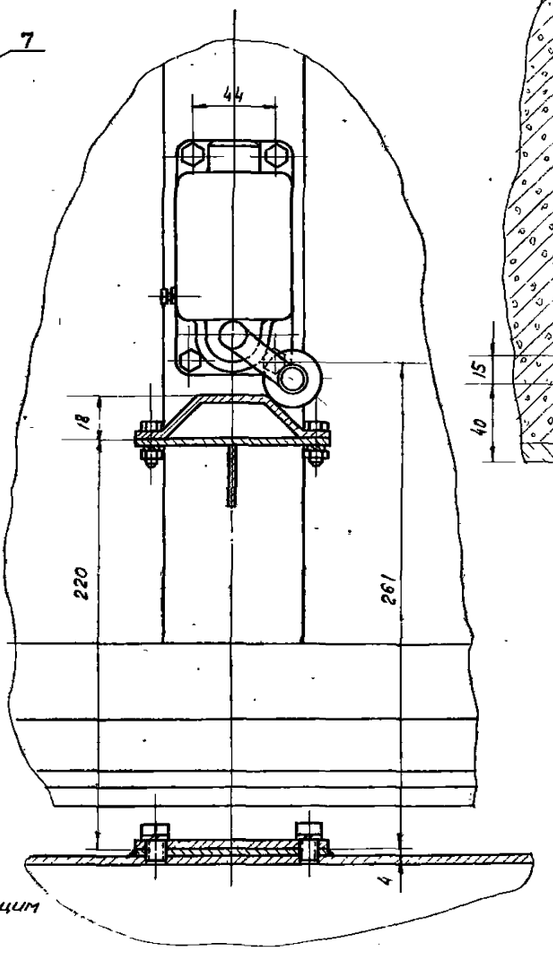
Лист 2

Гл. инж. пр. Савушкин
Дата выпуска декабрь 1966г.

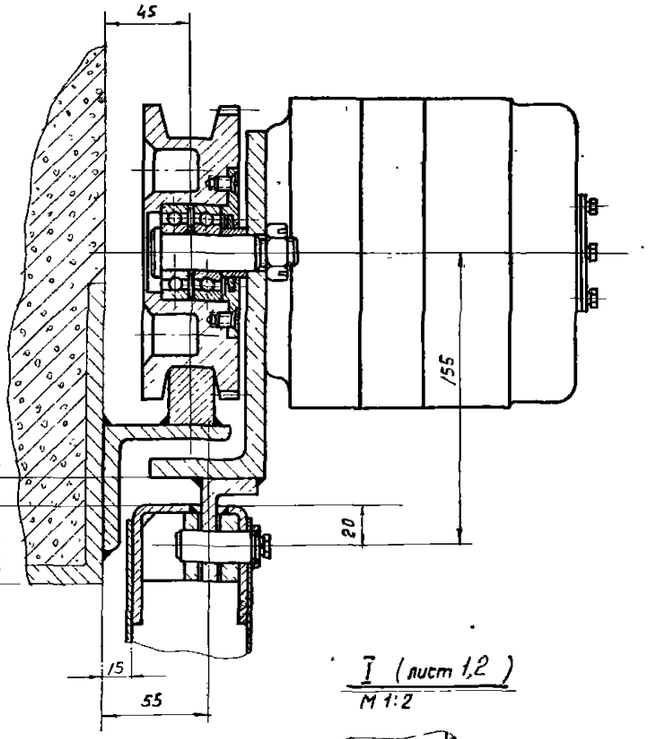
А-А (лист 1,2)
М1:2



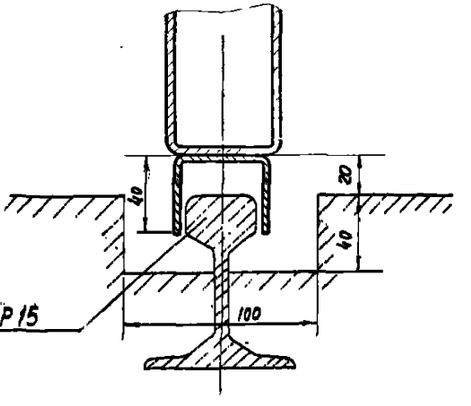
В-В
М1:2



Б-Б (лист 1,2)
М1:2



I (лист 1,2)
М1:2

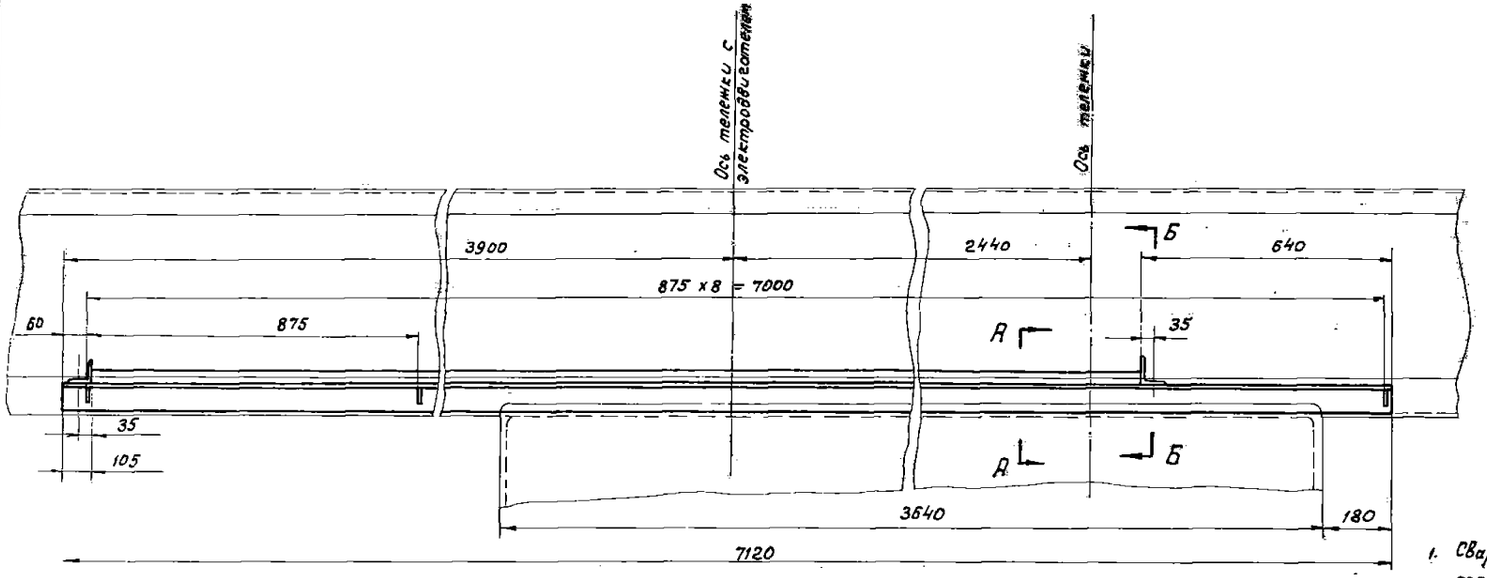


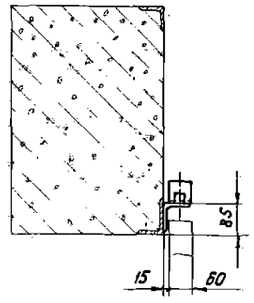
Настоящий чертеж является поясняющим и для общего вида двухпольных ворот 737.4-00.000

Чертеж выполнен на 2х листах
лист №1,3
Примечания, см. лист № 1

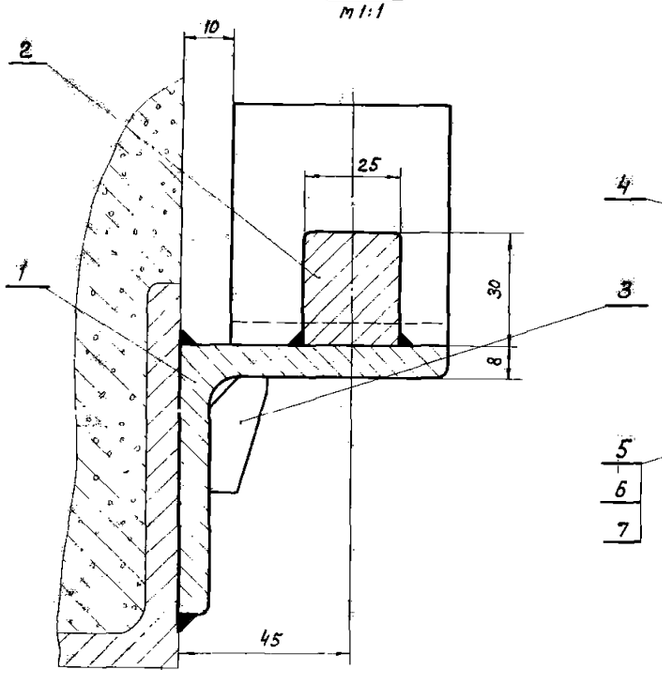
ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Общий вид 737.3-00.000	Лист 3

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

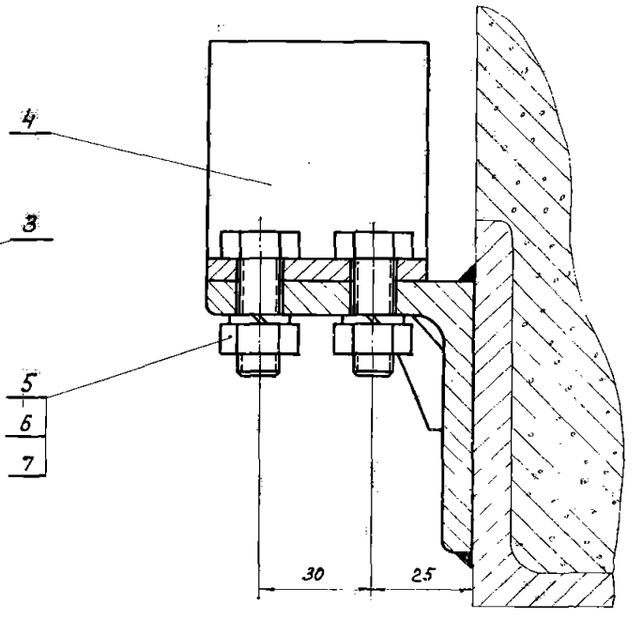




А-А
М 1:1



Б-Б
М 1:1



Примечания:

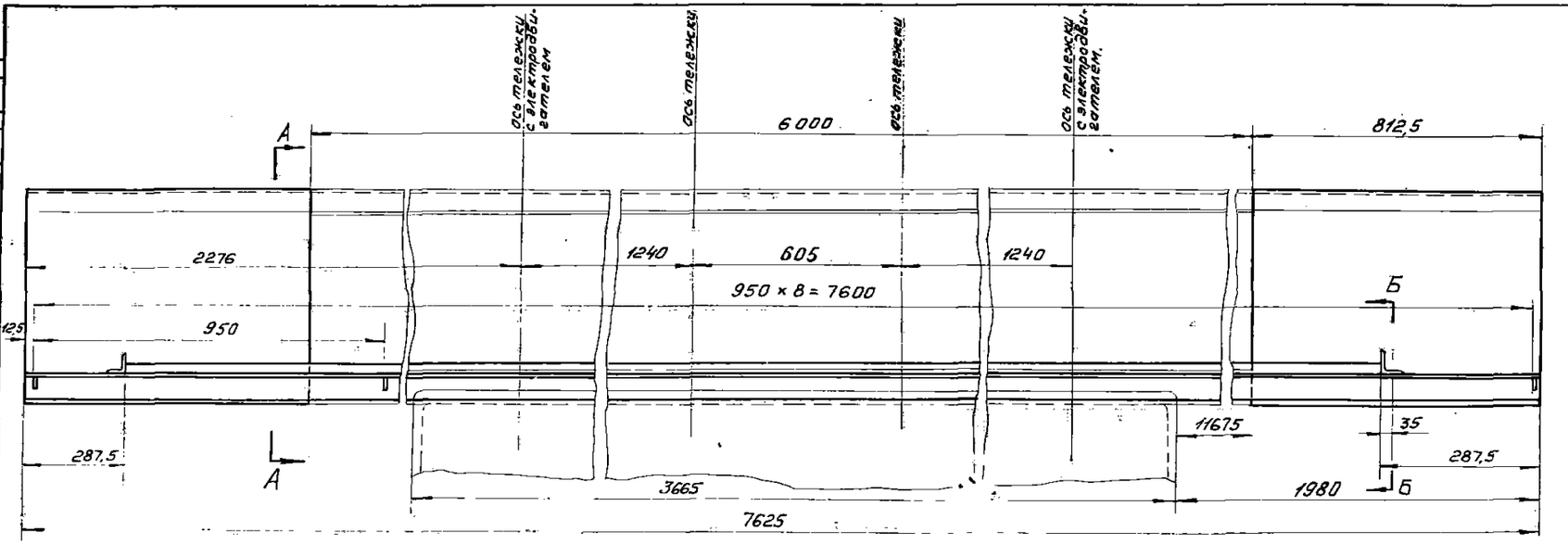
1. Сварка производится нормальным швом ⊿4 по периметру сопряжения деталей. Электрод Э42 по ГОСТ 9467-60.
2. Отклонение оси направляющей дет. 737.3-20.002 от прямолинейности в вертикальной и горизонтальной плоскостях не более ± 1,5 мм на всю длину.
3. Перед приваркой дет. 737.3-20.001 и 737.3-20.002 к закладному угольнику выверить и сварить их между собой.
4. 4 отв. ф 11 сверлить при монтаже.
5. Отклонение оси направляющей рейки дет. 737.3-20.002 от горизонтальности не должно превышать 0,002.

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примеч.
7		Шайба пружин 10Н ГОСТ 6402-61	2	0,002	0,004	65Г ГОСТ 1050-60		
6		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	2	0,01	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
5		Болт М10×30 ГОСТ 7798-62	2	0,03	0,06	Ст.3 ГОСТ 380-60		
4	737.3-20.004	Угол равнобок. ℓ=60 63×63×6 ГОСТ 8509-57	1	0,3	0,3	Ст.3 ГОСТ 535-58		б/ч
3	737.3-20.003	Ребро	7	0,02	0,14	Ст.3 ГОСТ 380-60	3:1	
2	737.3-20.002	Рейка ℓ=6375 25×30 ГОСТ 103-57	1	32,1	32,1	Ст.3 ГОСТ 535-58		б/ч
1	737.3-20.001	Угол равнобок. ℓ=7120 70×70×8 ГОСТ 8509-57	1	59,9	59,9	Ст.3 ГОСТ 535-58		б/ч

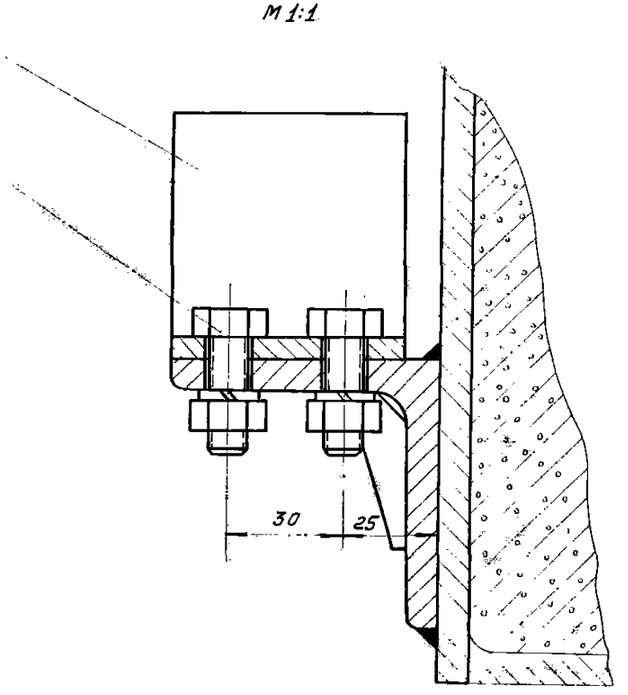
Направляющая 737.3-20.000	Вес	М-Б
	93	1:10

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Общий вид 737.3-20.000.	Лист 4

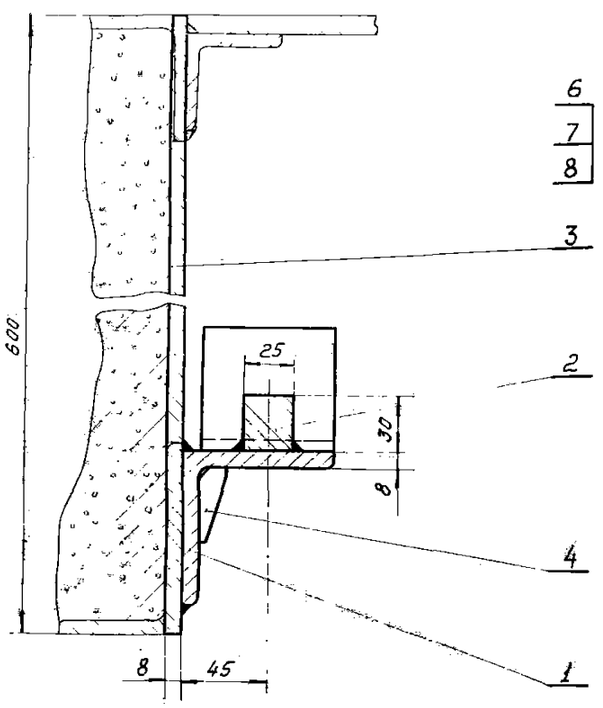
Гл. инж. пр. Арих
Гл. инж. пр. Савулькин
Дата выпуска декабрь 1966 г.

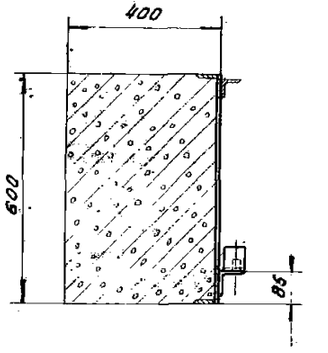


Б–Б
М 1:1



А–А
М 1:1





Примечания:

1. Сварка производится нормальным швом Δ4 по периметру сопряжения деталей Электрод Э42 по ГОСТ 9467-60
2. Отклонение оси направляющей дет. 737.4-20.002. от прямолинейности в вертикальной и горизонтальной плоскостях не более ± 1,5мм. на всю длину.
3. Перед приваркой дет. 737.4-20.001. и 737.4-20.002 к закладному уголь нику выверить и сварить их между собою.
4. 4 отв. ф11 сверлить при монтаже.
5. Отклонение оси направляющей рейки дет. 737.4-20.002 от горизонтальности не должно превышать 0,002.

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Материал	Лист	Примеч.
8		Шайба пружин. 10Н ГОСТ 6402-61	4	0,002	0,008	65Г ГОСТ 1050-60		
7		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	4	0,01	0,04	Ст.3 ГОСТ 380-60		
6		Болт М10х30 ГОСТ 7798-62	4	0,03	0,12	Ст.3 ГОСТ 380-60		
5	737.3-20.004	Угол равнов. L=60 63х63х6 ГОСТ 8509-57	2	0,3	0,6	Ст.3 ГОСТ 535-58		б/ч
4	737.3-20.003	Ребро	7	0,02	0,14	Ст.3 ГОСТ 380-60	31	
3	737.4-20.003	Лист 812х600х8 ГОСТ 5681-57	2	30,6	61,2	Ст.3 ГОСТ 500-58		б/ч
2	737.4-20.002	Рейка L=7050 25х30 ГОСТ 103-57	1	41,5	41,5	Ст.3 ГОСТ 535-58		б/ч
1	737.4-20.001	Уголь наборок L=7625 70х70х8 ГОСТ 8509-57	1	63,8	63,8	Ст.3 ГОСТ 535-58		б/ч

Направляющая 737.4-20.000. Вес 168 Масштаб 1:10

ТД 1966г. Механизм открывания раздвижных двухстворчатых ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м. Серия 1.435-3 Выпуск 3

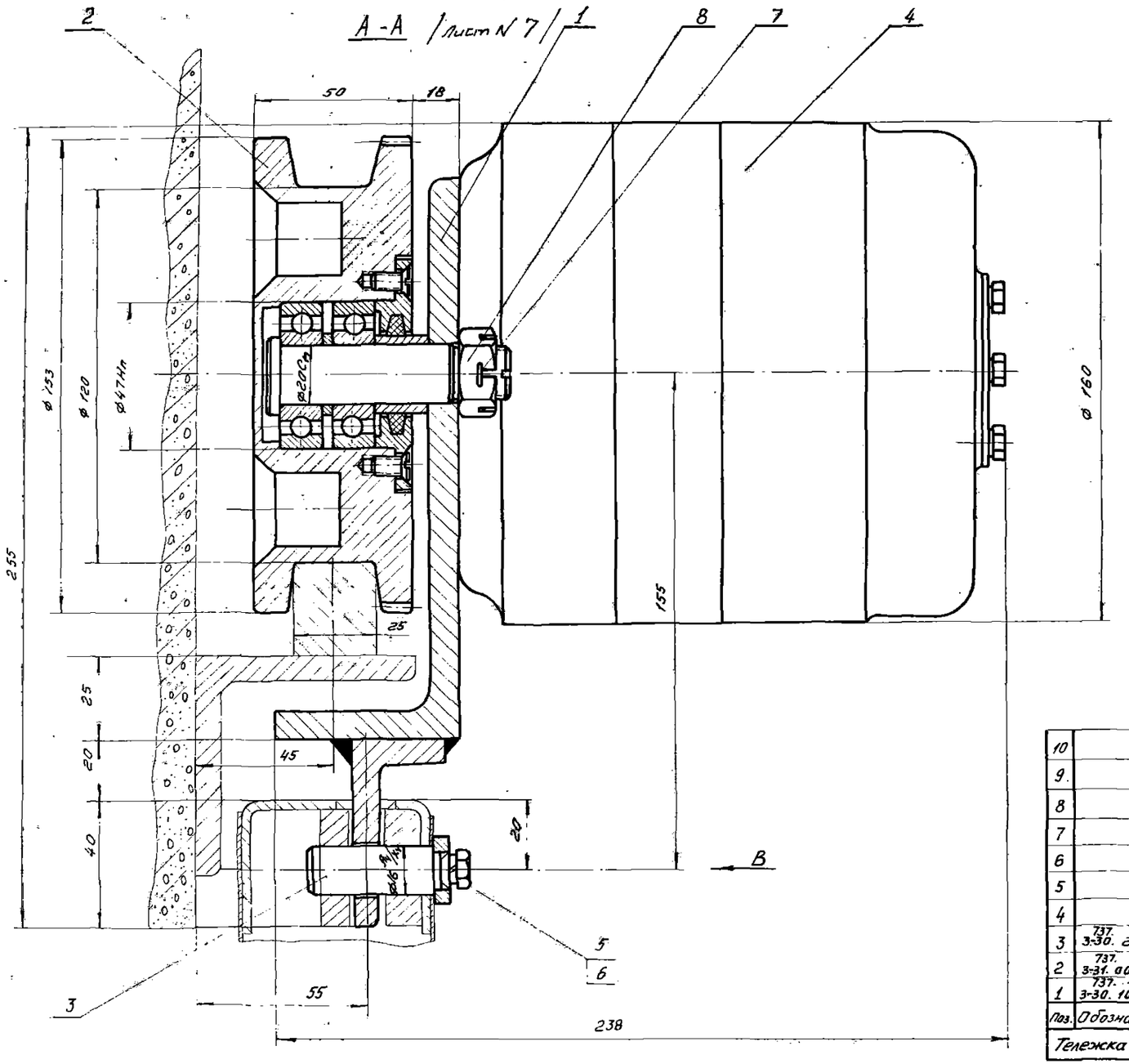
Общий вид 737.4-20.000 Лист 5

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

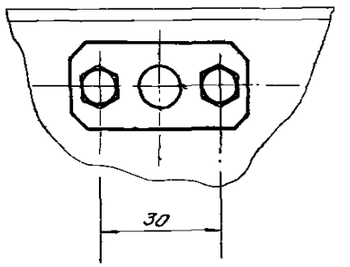
Главинж. проекта Одинцов

Нач. отд. Одинцов

Дата выпуска декабрь 1966 г.



Вид В



Чертеж выполнен на 2х листах
Лист №6,7

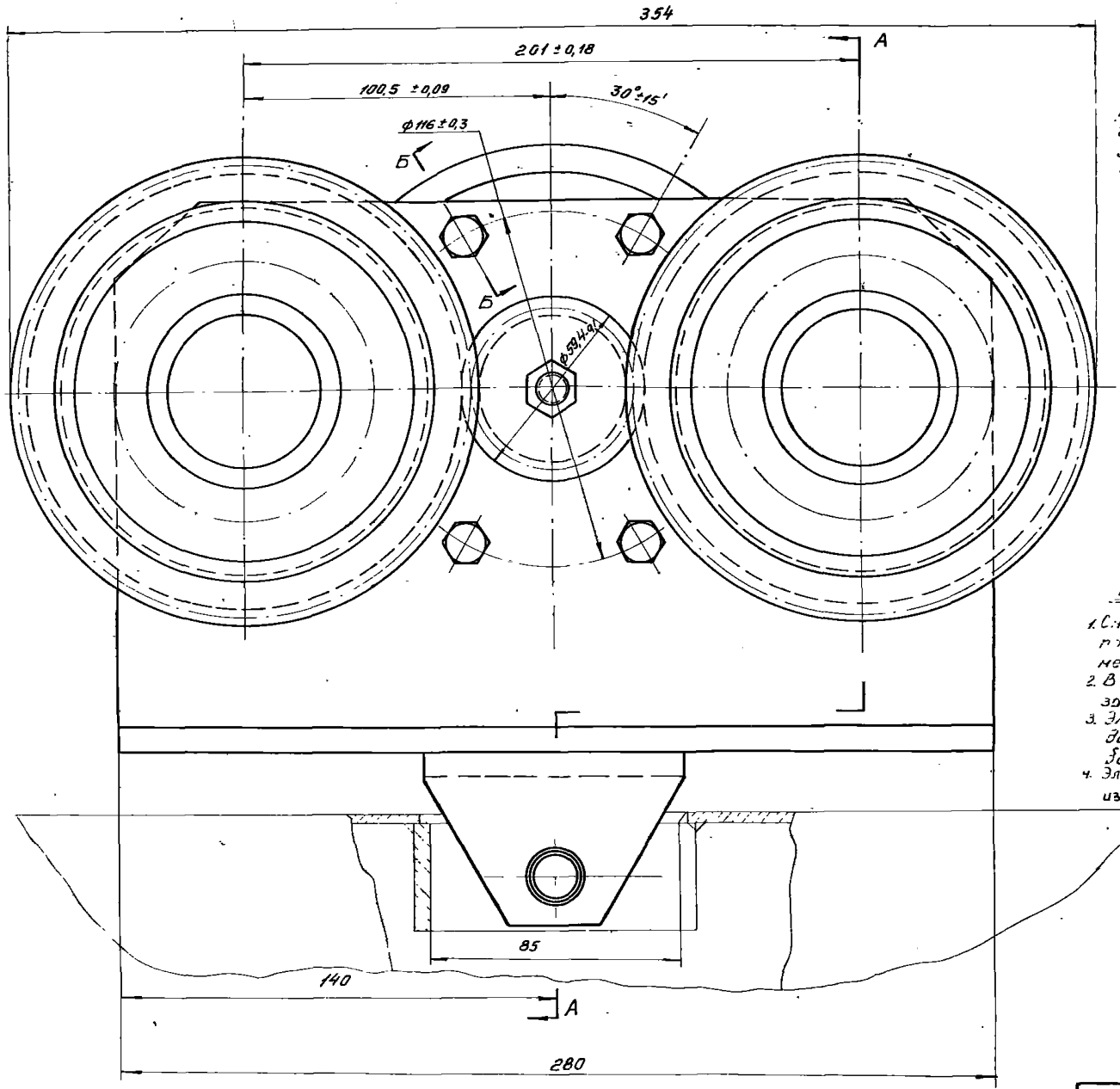
Примечания см. лист 7.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1шт. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
10		Шайба пруж. 8Н ГОСТ 6402-61	4	0,001	0,004	65Г ГОСТ 1050-60		
9		Болт М8×25 ГОСТ 7798-62	4	0,015	0,060	Ст.3 ГОСТ 380-60		
8		Гайка М16 ГОСТ 5919-62	2	0,005	0,010	Ст.3 ГОСТ 380-60		
7		Шплинт 4×35 ГОСТ 397-66	2	0,0003	0,0006	Ст.2 ГОСТ 380-60		
6		Шайба пруж. 6Н ГОСТ 6402-61	2	0,0003	0,0006	65Г ГОСТ 1050-60		
5		Болт М6×14 ГОСТ 7798-62	2	0,005	0,010	Ст.3 ГОСТ 380-60		
4		Электродвигатель ТЭ-0,25с редуктором	1	13,5	13,5	—		Зав. ММЗ Главсельэлектростроя РСФСР
3	737. 3-30. 200	Ось в сборе	1	0,12	0,12	—	9	
2	737. 3-31. 000	Ролик в сборе	2	4,5	9,0	—	10	
1	737. — 3-30. 100	Щека	1	5,46	5,46	—	8	
Тележка с электродвигателем 737.3-30.000.						Вес 28,16	Масшт. 1:1	

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3	
	Тележка с электродвигателем 737.3-30.000. Общий вид.	Лист	6

Гл. инж. пр. Дата выпуска
Савулькин Декабрь 1966г.

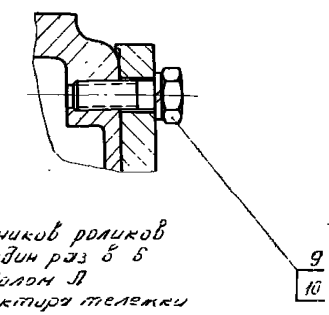
9685-03 11



Техническая характеристика:

1. Скорость передвижения, м/мин — 20
2. Передаточное число — 26
3. Мощность эл. двигателя, квт — 0,25
4. Число оборотов вала эл. двигателя, об/мин — 1410

Б-Б



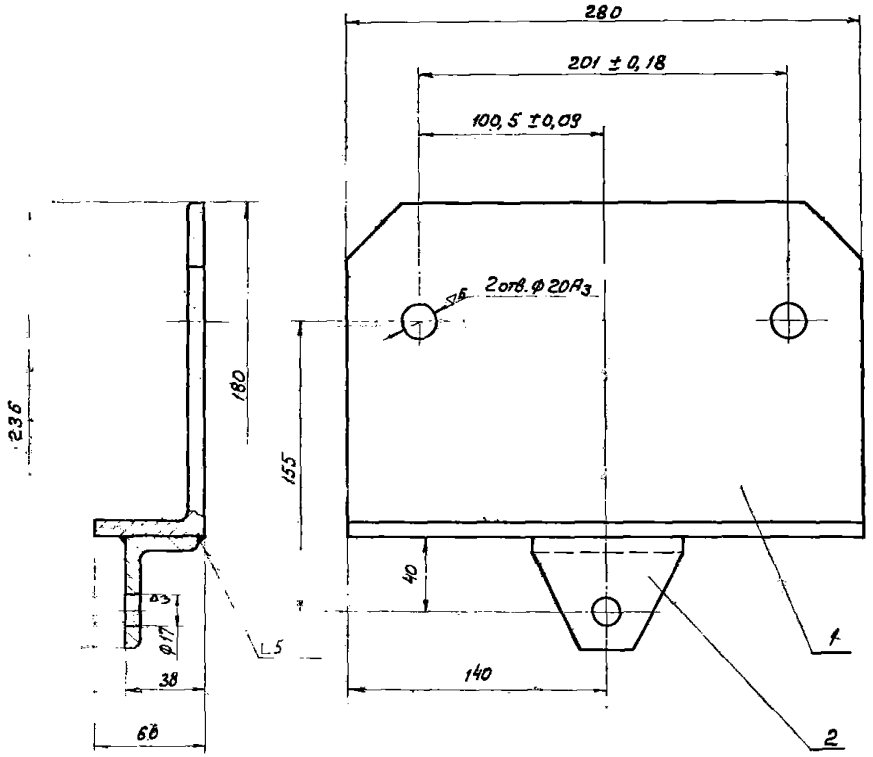
Примечания:

1. Смазка подшипников роликов производится один раз в 6 месяцев солидолом Л
2. В корпус редуктора тележки закладывается смазка № 1-13.
3. Электродвигатель ТЭ-0,25 должен быть плотно затянут болтами к щеке, 737.1-30.100.
4. Электродвигатель ТЭМ-0,25 с встроенным редуктором изготовляется по чертежам Московского механического завода Главсельэлектросетьстрой РСФСР

Чертеж выполнен на 2х листах
Лист 6,7

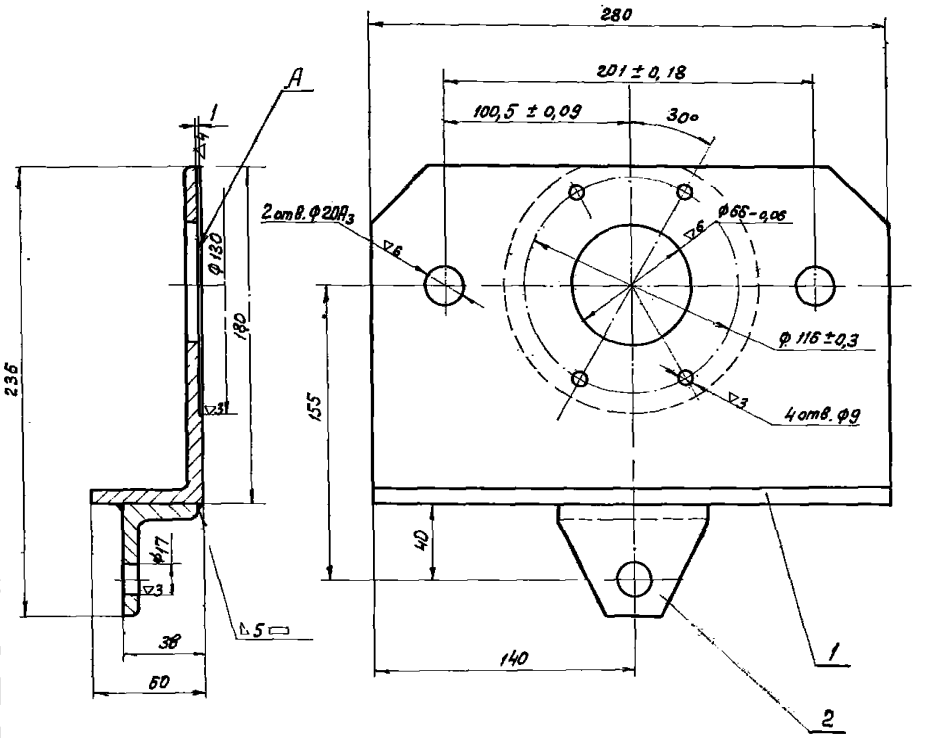
ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Тележка с электродвигателем 737.3-30.000 Общий вид	Лист 7

Дата выпуска декабрь 1966г.



Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

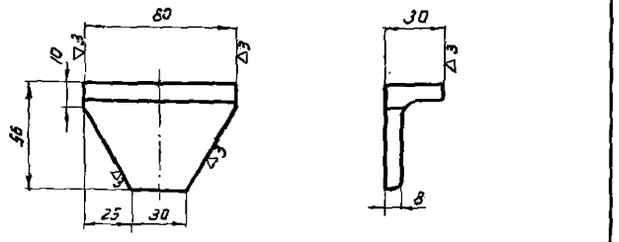
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ. вес	Материал	Лист	Прим.
2	737.3-30.102	Угольник	1	0,36	0,36	Ст.3 ГОСТ 535-58	9	
1	737.3-30.101	Угольник	1	5,1	5,1	Ст.3 ГОСТ 535-58	9	
	Щека 737.3-40.100					Вес 5,46		Масштаб 1:2



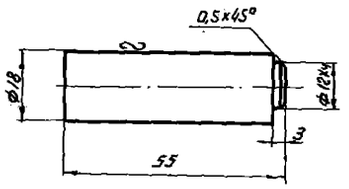
1. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60г.
2. Отклонение от перпендикулярности поверхности А относительно оси отв. ф65-0,06 и отв. ф17 не более 0,1мм.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.
2	737.3-30.102	Угольник	1	0,36	0,36	Ст.3 ГОСТ 535-58	9	
1	737.3-30.101	Угольник	1	5,1	5,1	Ст.3 ГОСТ 535-58	9	
	Щека 737.3-30.100					Вес 5,46		Масштаб 1:2

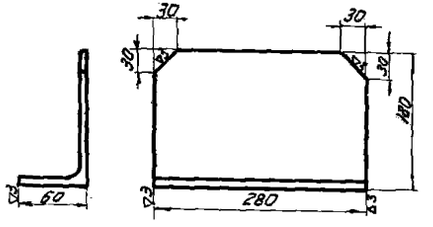
ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 выпуск 3
	Узлы	Лист 8



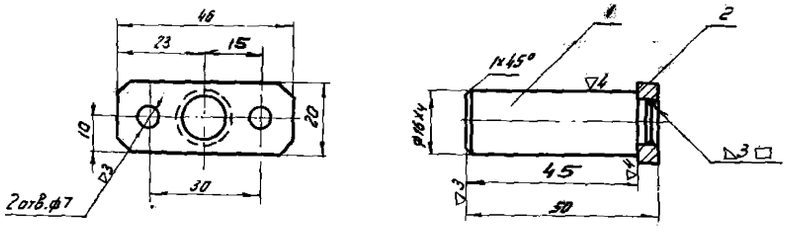
Угольник				737.3-30.102	
Проверил Савинкин	Н.контр. Богданов				
ЦНИИпромзданий	Угол. неравнобокий 90×56×8 ГОСТ 8510-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Масш. 1:2	Вес 0,36	Лист	



Ось				737.3-30.201	
Проверил Савинкин	Н.контр. Богданов				
ЦНИИпромзданий	Круг 18 ГОСТ 2590-57 Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,078	Масш. 1:1	Лист	



Угольник				737.3-30.101	
Проверил Савинкин	Н.контр. Богданов				
ЦНИИпромзданий	Угол неравнобокий (180×110×10 ГОСТ 8510-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Масш. 1:5	Вес 5,1	Лист	



Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60г.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Материал	Лист	Приме
2	737.3-30.202	Ригель	1	0,062	0,062	Ст.3 ГОСТ 380-60	11	
1	737.3-30.201	Ось	1	0,078	0,078	35 ГОСТ 1050-60	9	
Ось в сборе 737.3-30.200					Вес 0,12		Масштаб 1:1	

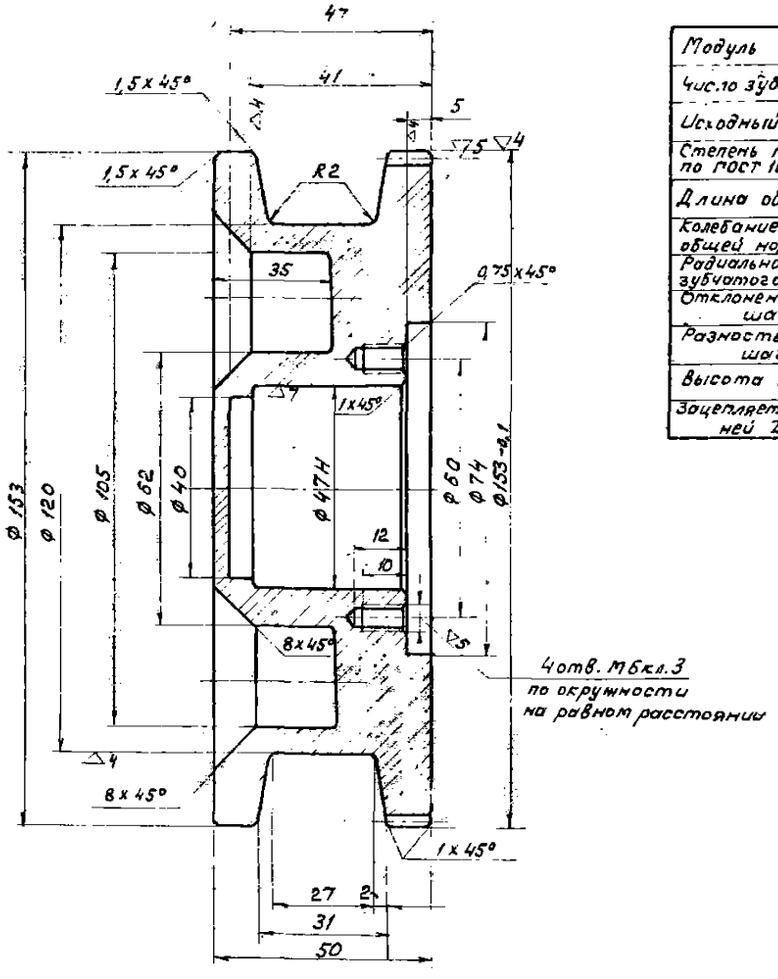
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Гл. инж. пр. Авин | Гл. инж. пр. | Нач. отдела

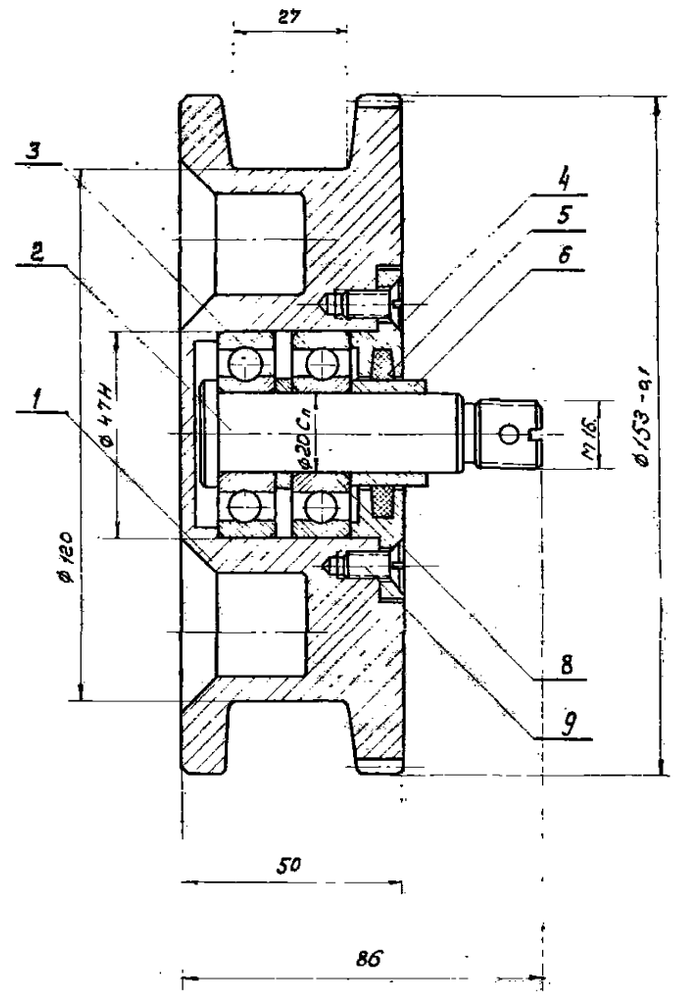
Дата выпуска декабрь 1966г. | Нач. Савинкин

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двупольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Узлы и детали	Лист 9

▽3 Остальное



Модуль	m	3
Число зубьев	z	49
Исходный контур		ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-56		Ст 8х
Длина общей нормали	L	$509^{-0,170}_{-0,250}$
Колебание длины общей нормали		0,055
Радиальное биение зубчатого венца	E_0	0,095
Отклонение основного шага		±0,028
Разность окружных шагов		0,032
Высота зуба	h	6,75
Зацепляется с шестерней Z=18		—



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Материал	Лист	Прим.
9		Винт М6х12 ГОСТ 1490-62	4	0,002	0,008	Ст.3 ГОСТ 380-60		
8		Подшипник 204 ГОСТ 8338-57	2	0,10	0,20			
7								
6	737.3-31.006	Втулка распорная	1	0,023	0,023	45 ГОСТ 1050-60	11	
5	737.3-31.005	Кольцо сальниковое	1	0,001	0,001	Войлок	11	
4	737.3-31.004	Крышка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ 380-60	11	
3	737.3-31.003	Кольцо	1	0,002	0,002	Ст.3 ГОСТ 380-60	11	
2	737.3-31.002	Ось	1	0,182	0,182	45 ГОСТ 1050-60	11	
1	737.3-31.001	Ролик ведущий	1	3,95	3,95	Чугун серый СЧ 15-32 ГОСТ 1412-54	10	

Ролик в сборе 737.3-31.000 — Вес 4,50 — Масшт. 1:1

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

Разработано Приемля, Ария, Сорокин — Дата выпуска декабрь 1966 г.

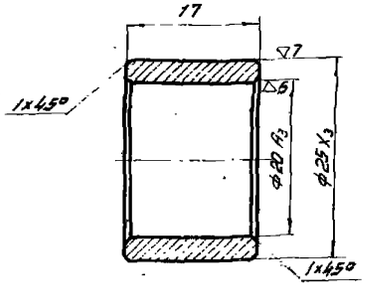
Проверил	Сорокин		Ролик ведущий	737.3-31.001
Констр.	Дмитриев			
ЦНИИпроектзаводский			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 3,95 — Масш. 1:1 — Лист

ТД 1966

Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6м и 3,6×3,0м — Серия 1.435.2 Выпуск 3

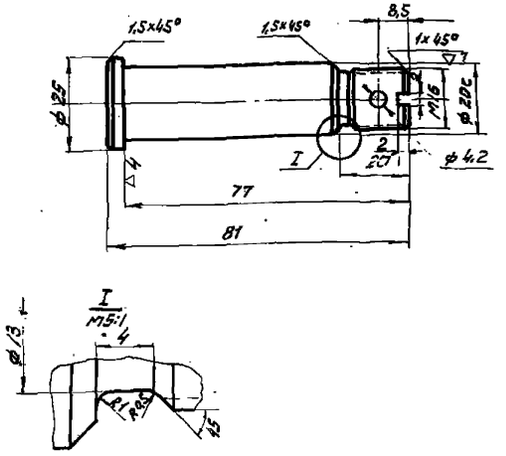
Узлы и детали — Лист 10

▽4 остальное



Провер. Савинкин	Втулка распорная		737.3-31.006		
Техник Дмитриев					
ЦНИИпромзданий	Ст5 ГОСТ 1050-60	Вес 0,023	Масшт. 2:1	Лист	

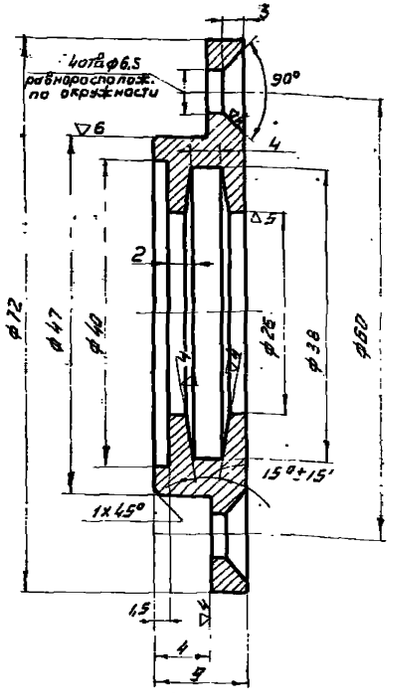
▽3 остальное



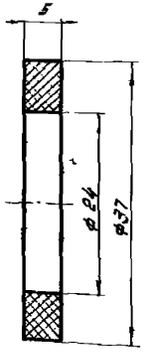
Улучшить НВ 270÷300

Прав. Савинкин	Ось		737.3-31.002		
Техник Дмитриев					
ЦНИИпромзданий	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,182	Масшт. 1:1	Лист	

▽3 остальное

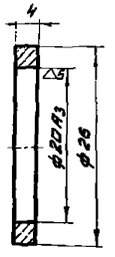


Провер. Савинкин	Крышка		737.3.-31.004		
Констр. Дмитриев					
ЦНИИпромзданий	СТ3 ГОСТ 380-60	Вес 0,093	Масшт. 2:1	Лист	



Пров. Савинкин	Кольцо сальниковое		737.3-31.005		
Констр Дмитриев					
ЦНИИпромзданий	Водопр. полугрибошерст. ГОСТ 6308-61	Вес 0,001	Масшт. 2:1	Лист	

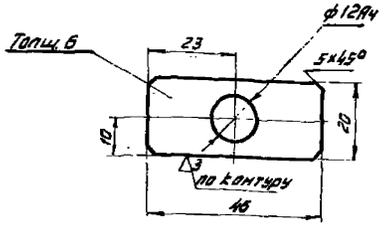
▽4 остальное



острые кромки притупить

Пров. Савинкин	Кольцо		737.3-31.003		
Конс. то Дмитриев					
ЦНИИпромзданий	СТ3 ГОСТ 380-60	Вес 0,995	Масшт. 2:1	Лист	

∽ остальное



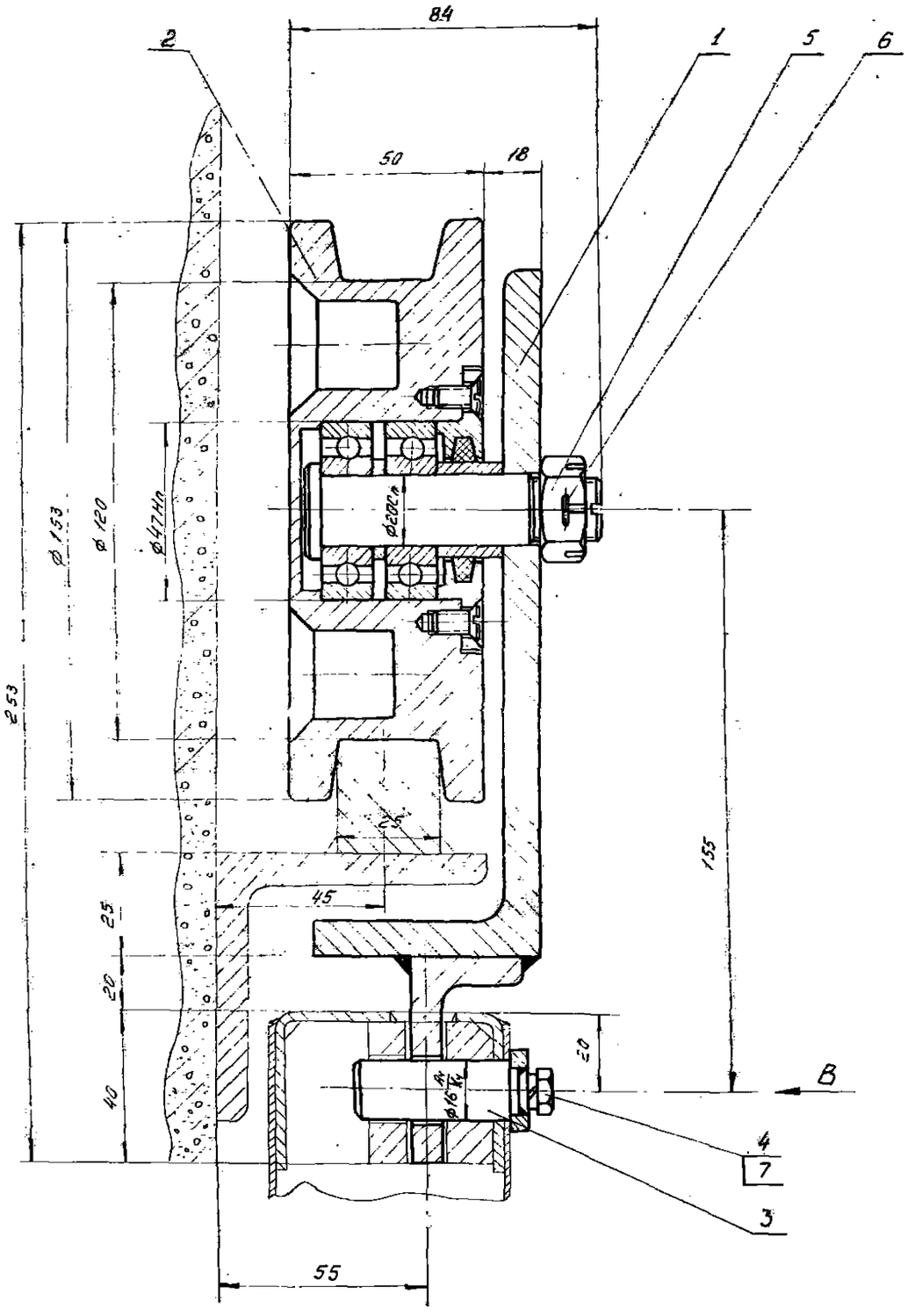
Провер. Савинкин	Ригель		737.3-30.202		
Констр. Багдонов					
ЦНИИпромзданий	Лист 6 ГОСТ 3581-57 СТ3 ГОСТ 500-38	Вес 0,42	Масшт. 1:1	Лист	

ТД 1965г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6м и 3,6×3,0м	Серия 1.865-3 Выпуск 3	
	Детали	Лист	11

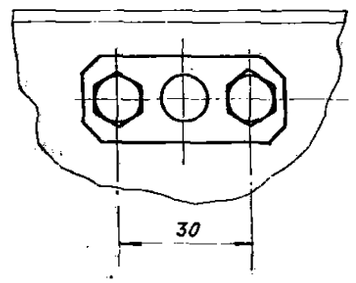
1.865-03 15

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

Гл. инж. пр. Собольщин
Гл. инж. пр. Васильев
Нач. отд. Вильская
Констр. Дмитриев
Нач. сект. Савинкин
Инв. № 42818



Вид В



Чертеж выполнен на 2х листах

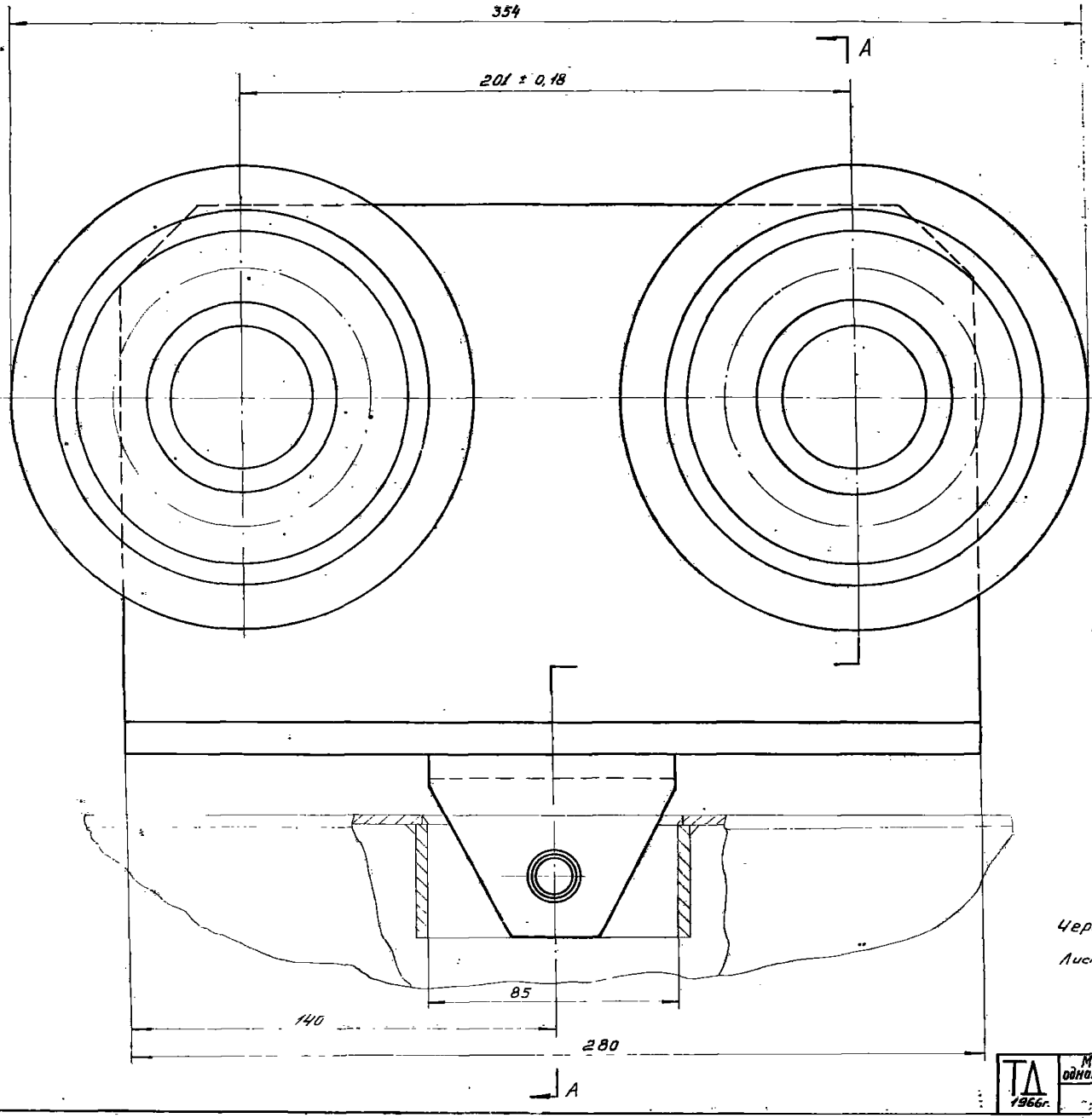
Лист 12, 13

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1шт. Вес	общ. Вес	Материал	Лист	прим.
7		Шайба пруж. ЕН ГОСТ 6402-61	2	0,0003	0,0006	65Г ГОСТ 1050-60		
6		Шплинт 4х35 ГОСТ 397-66	2	0,0003	0,0006	Ст.2 ГОСТ 380-60		
5		Гайка М16 ГОСТ 5919-62	2	0,005	0,01	Ст.3 ГОСТ 380-60		
4		Болт М6х14 ГОСТ 7798-62	2	0,005	0,01	Ст3 ГОСТ 380-60		
3	737.3-30.200	Ось в сборе	1	0,12	0,12	—	9	
2	737.3-41.000	Ролик в сборе	2	5,46	5,46	—	14	
1	737.3-40.100	Щека	1	4,51	9,02	—	8	

Тележка 737.3-40.000. Вес 14,62 Масшт. 1:1

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Тележка 737.3-40.000. Общий вид	Лист 12

Нач. отд. Арих
Гл. инж. пр. Савулькин
Гл. инж. пр.
Дата выпуска декабрь 1966г.



Примечания:

1. Смазка подшипников роликов производится один раз в 6 месяцев солидолом Л
2. В корпус редуктора тележки закладывается смазка № 1-13.

Чертеж выполнен на 2х листах:

Лист 12, 13

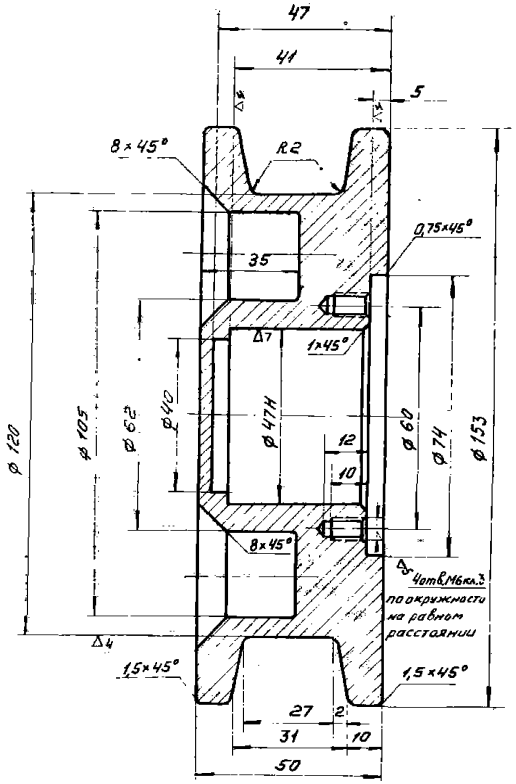
ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м	Серия 1435-3 Выпуск 3
	Тележка 737.3-40.000. Общий вид	13

9685-03 10

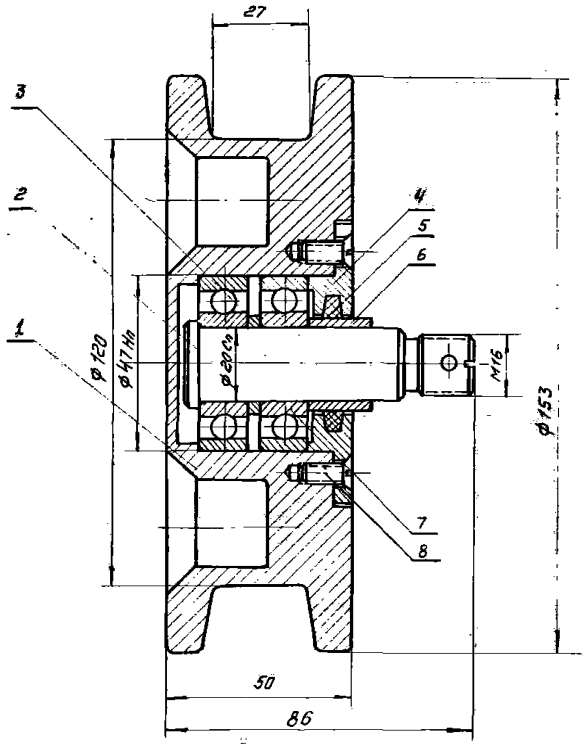
Шифр 37-66
Арка-лист 13
Б. № 12820

Нач. отд. Гл. инж. пр. Гл. инж. пр. Дата выпуска декабрь 1966г.
Добромыслов Арик Савулькин
Проверил

▽3 остальное



Улучшить НВ 270÷300



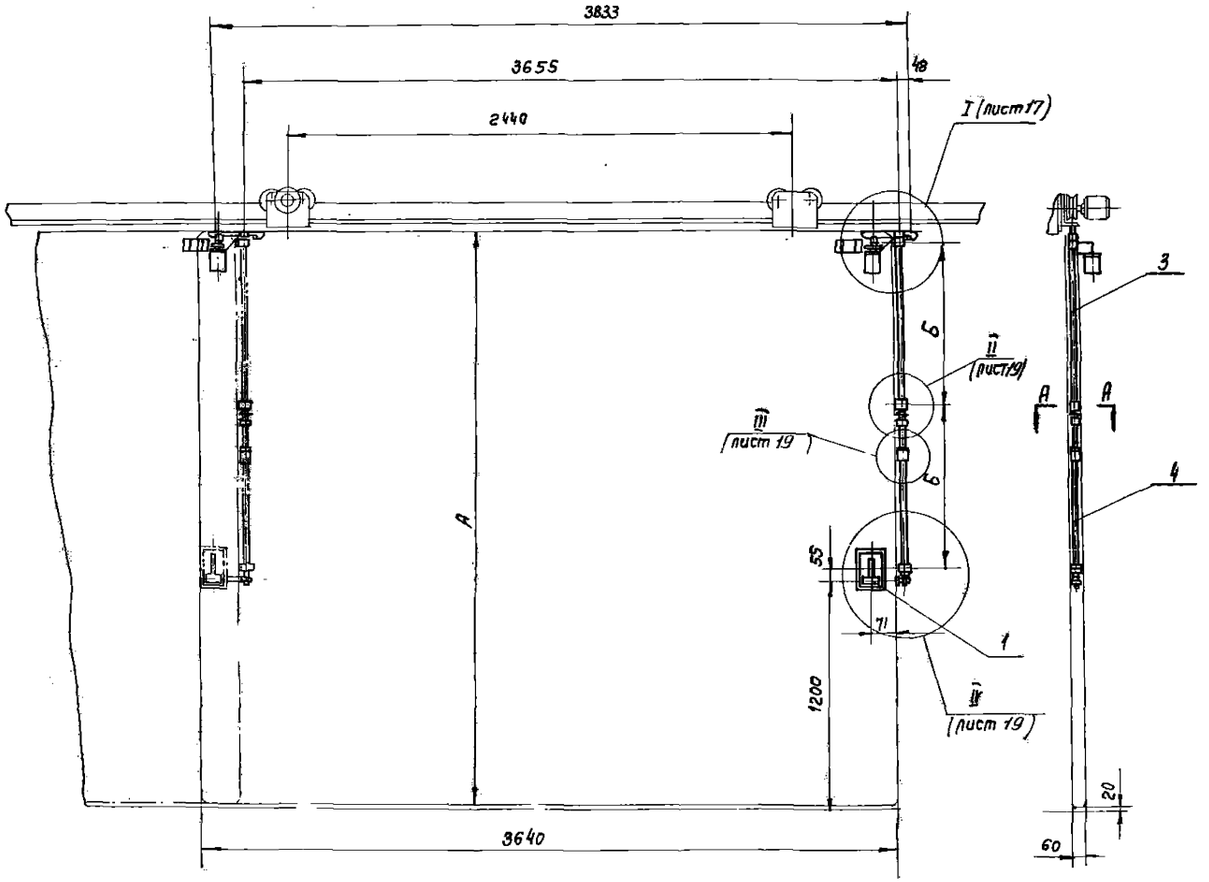
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес гит.	Вес общ.	Материал	Лист	Прим.
8		Винт М6×12 ГОСТ 1490-62	4	0,002	0,008			
7		Подшипник 209 ГОСТ 8338-57	2	0,10	0,20			
6	737.3-31.006	Втулка распорн.	1	0,006	0,006	45 ГОСТ 1050-60	11	
5	737.3 31.005	Кольцо сальник.	1	0,001	0,001	Вайлок	11	
4	737.3-31.004	Крышка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ 380-60	11	
3	737.3 31.003	Кольцо	1	0,002	0,002	Ст.3 ГОСТ 380-60	11	
2	737.3 31.002	Ось	1	0,182	0,182	Ст.45 ГОСТ 1050-60	11	
1	737.3-41.001.	Ролик	1	4,000	4,000	Чугун серый СЧ15-32 ГОСТ 1412-54	14	
				Вес				
Ролик в сборе 737.3-41.000					Вес 4,51		Масшт. 1:1	

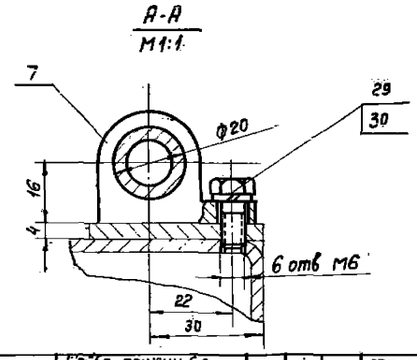
Провер.	Сивильгин	Ролик	737.3-41.001
Констр.	Дмитриев		
ЦНИИпромзданий		Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 4,0 / Масшт. 1:1 / Лист.

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6м и 3,6×3,0м		Серия 1435-3 выпуск 3
	Узлы и детали		Лист 14

9685-03 1.9

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | Дата выпуска декабрь 1966г. | Сивильгин





Размеры ворот в м	А	Б	Вес
3,6×3,0	3020	880	14
3,6×3,6	3620	1180	14,5

1. Чертеж выполнен на 4х листах: лист N 15, 18, 17, 19
2. Примечания, см. лист N 18

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1шт.	Общ.	Материал	Лист	Прим.
29		Шайба пружин 6л. 65Г ГОСТ 6462-61	10	0,003	0,03	65Г ГОСТ 1050-60		
28		Электромагнит МТ9213Г ход-15мм, тягов. ус.-16кг.	1	4,0	4,0	–		380V 50 ГЦ
27		Конечный выключат. ВК 200А исп.1, ступ 2	1	1,1	1,1	–		до 380V 6,3а
25								–
24	737.3-50.019	Гайка кругл.	1	0,04	0,04	Ст3 ГОСТ 380-60	26	
23	737.3-50.018	Рычаг	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	29	
22	737.3-50.017	Палец	1	0,017	0,017	45 ГОСТ 1050-60	31	
21	737.3-50.016	Шайба	2	0,06	0,12	Ст.3 ГОСТ 380-60	30	
20	737.3-50.015	Упор	2	0,02	0,04	35 ГОСТ 1050-60	27	
19	737.3-50.014	Пластина 7×65×130	1	0,4	0,4	Ст3 ГОСТ 500-58		б/ч
18	737.3-50.013	Пластина 5×40×105	1	0,12	0,12	Ст3 ГОСТ 500-58		б/ч
17	737.3-50.012	Втулка	1	0,05	0,05	Асч-1 ГОСТ 1585-57	32	
16	737.3-50.011	Ушко	1	0,01	0,01	Ст3 ГОСТ 380-60	31	
15	737.3-50.009	Пружина	1	0,004	0,004	Проволока М-II ГОСТ 9389-60	31	
14	737.3-50.008	Упор	1	0,062	0,062	45 ГОСТ 1050-60	29	
13	737.3-50.007	Втулка	1	0,057	0,057	АСУ-1 ГОСТ 1585-57	26	
12	737.3-50.006	Шток	1	0,17	0,17	45 ГОСТ 1050-60	31	
11	737.3-50.005	Кольцо направл.	1	0,016	0,016	45 ГОСТ 1050-60	27	
10	737.3-50.004	Кольцо	1	0,06	0,06	Ст3 ГОСТ 380-60	28	
9	737.3-50.003	Пружина	1	0,01	0,01	Проволока М-II ГОСТ 9389-60	28	
8	737.3-50.002	Муфта	1	0,17	0,17	Ст3 ГОСТ 380-60	28	
7	737.3-50.001	Ушко направл	3	0,168	0,5	Ст3 ГОСТ 380-60	27	
6	737.3-50.500	Крючок в сборе	1	0,2	0,2	–	29	
5	737.3-50.400	Крючок в сборе	1	0,223	0,223	–	30	
4	737.3-50.300	Тяга	1	см. табл.		–	28	
3	737.3-50.200	Тяга	1	см. табл.		–	27	
2	737.3-50.100	Кронштейн правый	1	2,03	2,03	–	25	
1	737.3-51.000	Замок правый	1	2,46	2,46	–	20	
		Механизм запирания ворот 737.3-50.000		Вес		Вес см. табл.	Масштаб 1:20	

36		Болт М8×20 ГОСТ 7796-62	4	0,002	0,008	Ст3 ГОСТ 380-60	
35		Шпонка 3×3×10 ГОСТ 8789-58	1	0,007	0,007	45 ГОСТ 1050-60	
34		Болт М6×20 ГОСТ 7796-62	4	–	–	Ст3 ГОСТ 380-60	
33		Винт М8×12 ГОСТ 1476-64	4	0,002	0,008	Ст5 ГОСТ 380-60	
32		Шплинт 1,5×15 ГОСТ 397-66	1	0,001	0,001	Ст2 ГОСТ 380-60	
31		Шайба пружин 8л 65Г ГОСТ 6402-62	6	0,008	0,048	65Г ГОСТ 1050-60	
30		Болт М6×15 ГОСТ 7796-62	6	–	–	Ст3 ГОСТ 380-60	

ТД	Механизм для открывания раздвижных однопольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м.	Серия 1.435-3 Выпуск-3
	Механизм запирания ворот 737.3-50.000	Лист 15

9685-03 2

Инв. № 322

Дата выпуска декабрь 1966г.

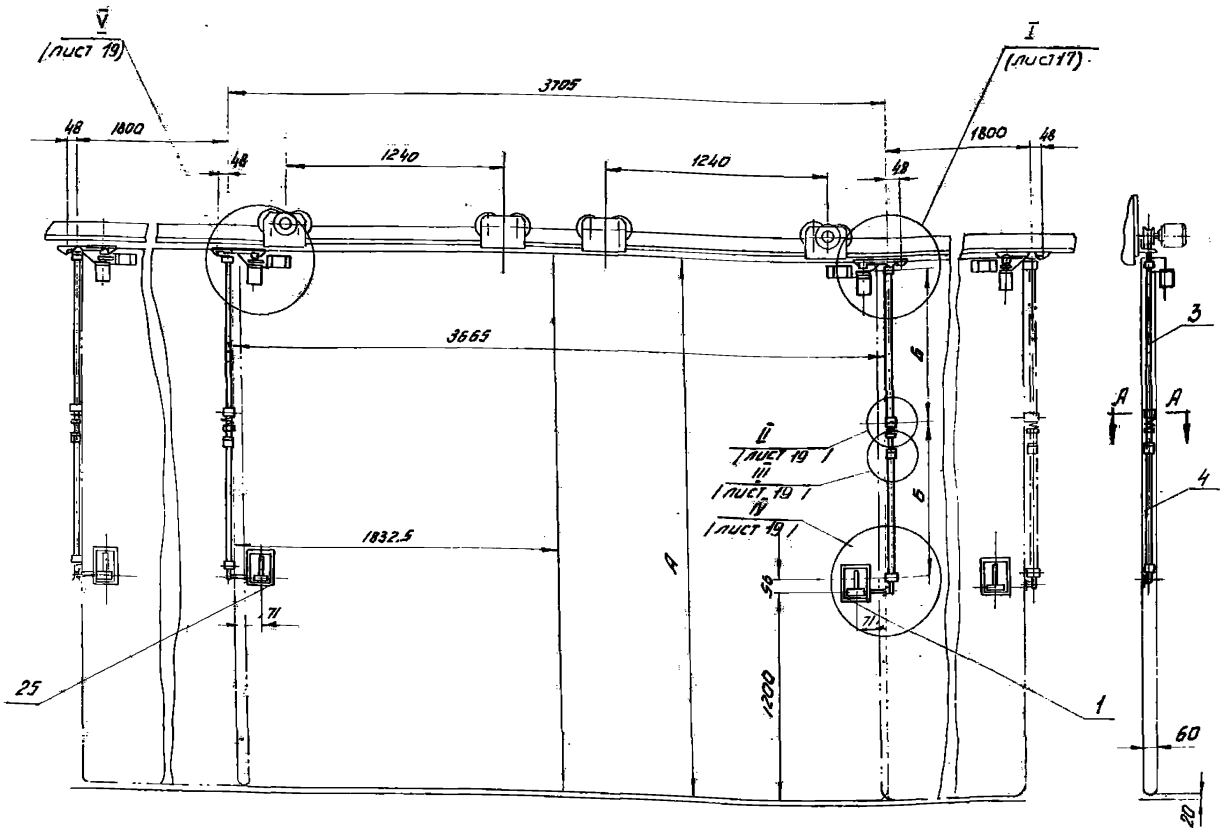
Гл. инж. пр. Сабулькин

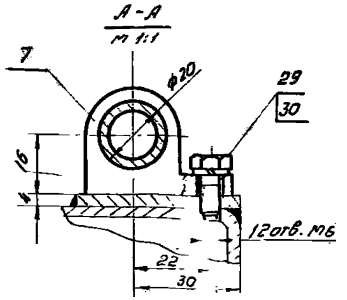
Гл. инж. пр. Арих

Гл. инж. пр. Дебромыслов

Проверил Богданова

Сабулькин





Размеры ворот В м.	А	Б	Вес
3,6 х 3,0	3020	880	24
3,6 х 3,6	3620	1180	24,5

1. Чертеж выполнен на 4 х листах: лист N 16, 17, 18, 19
2. Примечания, см. лист N 18

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.	Масса общ.	Материал	Примечание
36		Болт М8х20 ГОСТ 7796-68	8	0,008	0,064	Ст.3 ГОСТ 380-60	
35		Шпонка 3х3х10 ГОСТ 8789-58	2	0,007	0,014	45 ГОСТ 1050-60	
34		Болт М6х20 ГОСТ 7796-62	8	-	-	Ст.3 ГОСТ 380-60	
33		Болт М8х12 ГОСТ 7796-62	6	0,002	0,012	Ст.5 ГОСТ 380-60	
32		Шплинт 1,5х15 ГОСТ 397-66	2	0,001	0,002	Ст.2 ГОСТ 380-60	
31		Шайба пруж. Вл 65г ГОСТ 6402-61	12	0,008	0,096	65Г ГОСТ 1050-60	
30		Болт М8х16 ГОСТ 7796-62	12	-	-	Ст.3 ГОСТ 380-60	
29		Шайба пруж. Вл. 65г. ГОСТ 6402-61	12	0,003	0,036	65Г ГОСТ 1050-60	
28		Электромагнитный МТВ 211 100, 15 пв, ТН/УХЛ УС, -10Гн	2	4,0	8,0		380 50Гц
27		Конечный выключат ВК-200 А, исп. 1 ступ. 2	2	1,1	2,2		до 380 6,3а
26	737.4-50.100	Кронштейн левый	1	2,03	2,03	-	32
25	737.4-51.000	Замок левый	1	1,32	1,32	-	21
24	737.3-50.019	Гайка круглая	2	0,04	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	26
23	737.3-50.018	Рычаг	2	0,1	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	29
22	737.3-50.017	Палец	2	0,017	0,034	45 ГОСТ 1050-60	31
21	737.3-50.016	Шайба	4	0,06	0,24	Ст.3 ГОСТ 380-60	30
20	737.3-50.015	Упор	4	0,02	0,08	20 ГОСТ 1050-60	27
19	737.3-50.014	Пластина 7х65х130	2	0,4	0,8	Ст.3 ГОСТ 500-58	- б/4
18	737.3-50.013	Пластина 5х40-105	2	0,12	0,24	Ст.3 ГОСТ 5810-58	- б/4
17	7373-50.012	Втулка	2	0,05	0,1	АС4-1 ГОСТ 1585-57	32
16	737.3-50.011	Ушко	2	0,01	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60	31
15	737.3-50.009	Пружина	2	0,004	0,008	Проволока Н-Д ГОСТ 9389-60	31
14	737.3-50.008	Упор	2	0,062	0,124	45 ГОСТ 1050-60	29
13	737.3-50.007	Втулка	2	0,057	0,114	АС4-1 ГОСТ 1585-57	26
12	737.3-50.006	Шток	2	0,17	0,34	45 ГОСТ 1050-60	31
11	737.3-50.005	Кольцо направл.	2	0,016	0,032	45 ГОСТ 1050-60	27
10	737.3-50.004	Кольцо	2	0,06	0,12	Ст.3 ГОСТ 380-60	28
9	737.3-50.003	Пружина	2	0,01	0,02	Проволока Н-Д ГОСТ 9389-60	28
8	737.3-50.002	Муфта	2	0,17	0,17	Ст.3 ГОСТ 380-60	28
7	737.3-50.001	Ушко направл.	6	0,158	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	27
6	737.3-50.500	Крючок в сборе	2	0,2	0,4	-	29
5	737.3-50.400	Крючок в сборе	2	0,22	0,44	-	30
4	7373-50.300	Тяга	2	см. табл.		-	28
3	737.3-50.200	Тяга	2	см. табл.		-	27
2	737.3-50.100	Кронштейн правый	1	2,03	2,03	-	25
1	737.3-51.000	Замок правый	1	1,32	1,32	-	20

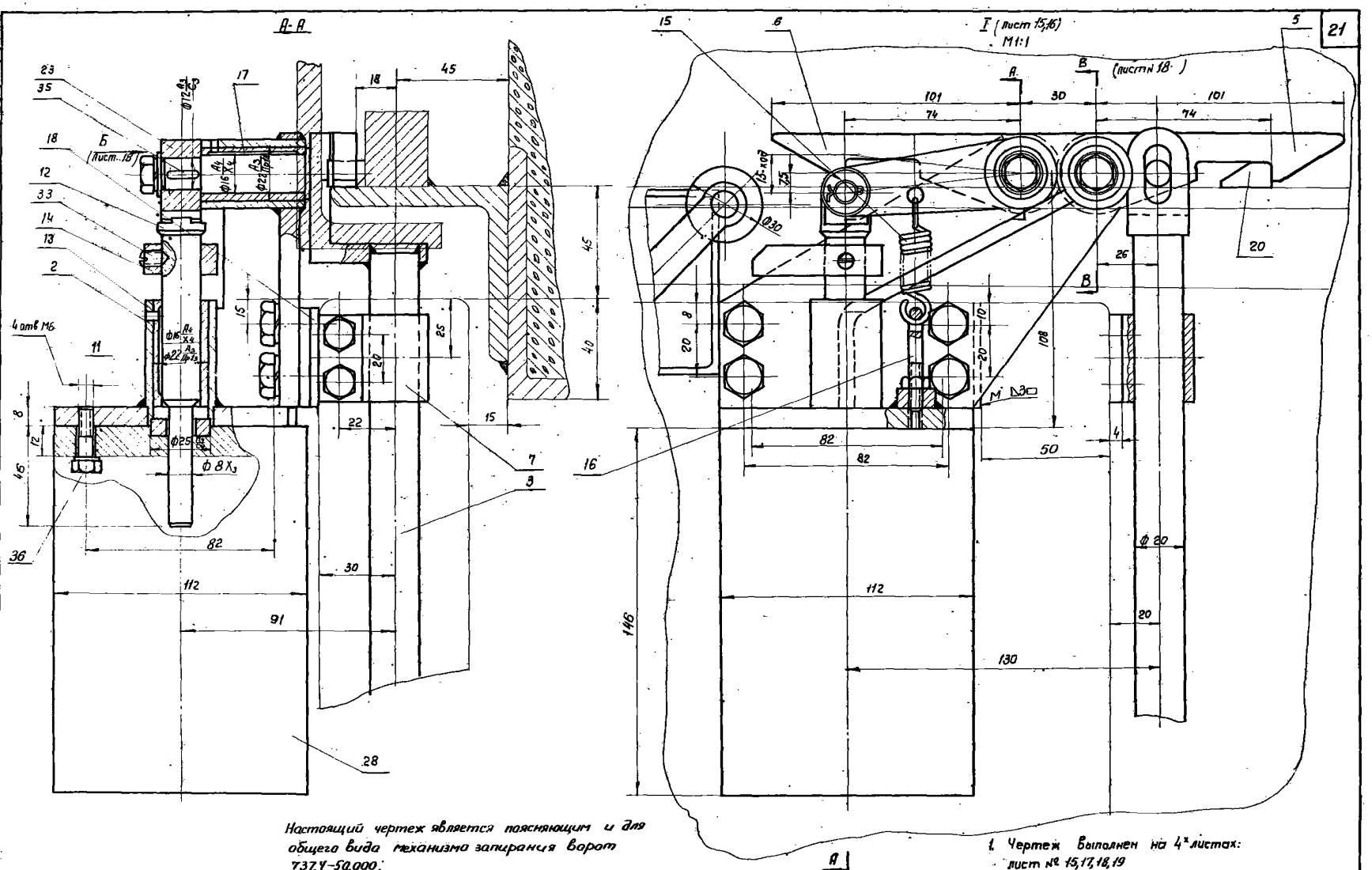
Механизм запирания ворот 737.4-50.000 — Вес — Масштаб 1:20

ТД 1966

Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м. — Серия 1.435-3 Выпуск-3

Механизм запирания ворот 737.4-50.000 — Лист 16

Гл. инж. пр. Ефимов
Гл. инж. пр. Соболькин
Нач. отд. Шмидт
Утв. декабрь 1966 г.



Настоящий чертеж является поясняющим и для общего вида механизма запирания ворот 737.4-50.000.

1. Чертеж выполнен на 4х листах: лист № 15,17,18,19
2. Примечания см. лист N 18

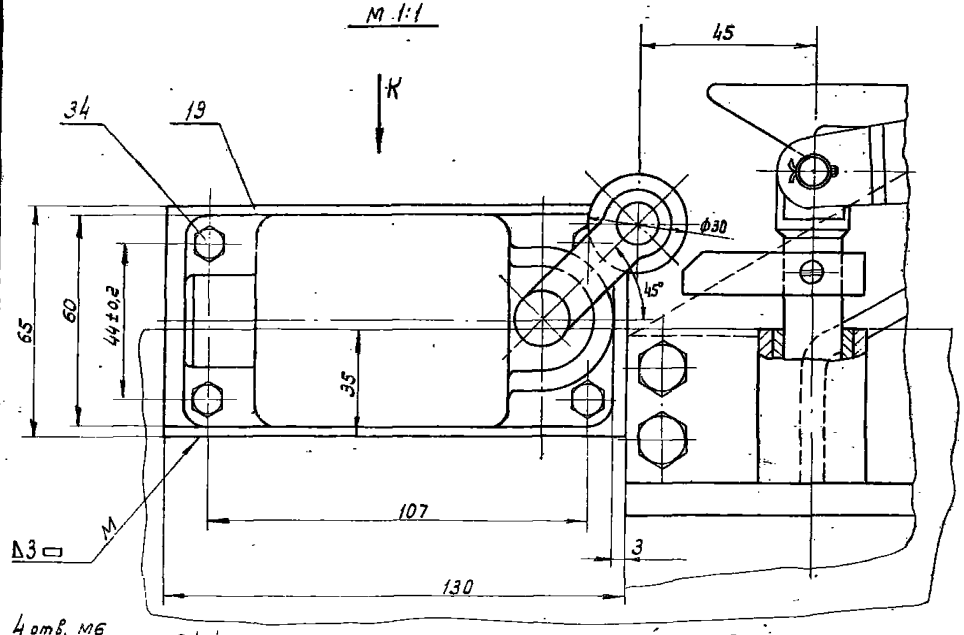
ТД 1966	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Механизм запирания ворот 737.3-50.000	Лист 17

9685-03 22

Гл. инж. пр. Арох
Гл. инж. пр. Собулькин
Дата выпуска декабрь 1966г.

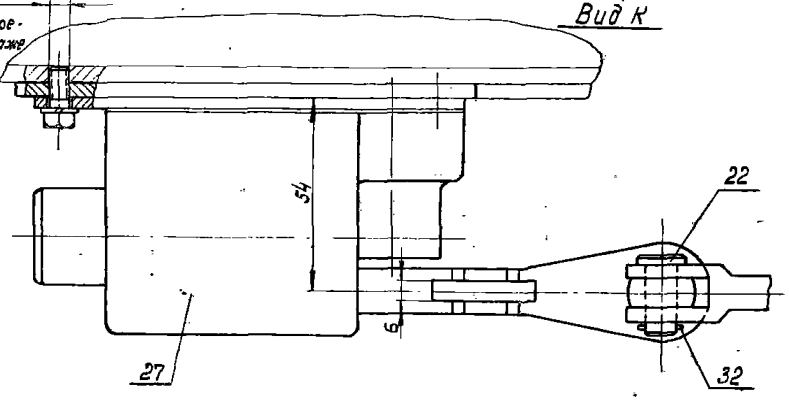
Вид Б /лист 17/

М 1:1

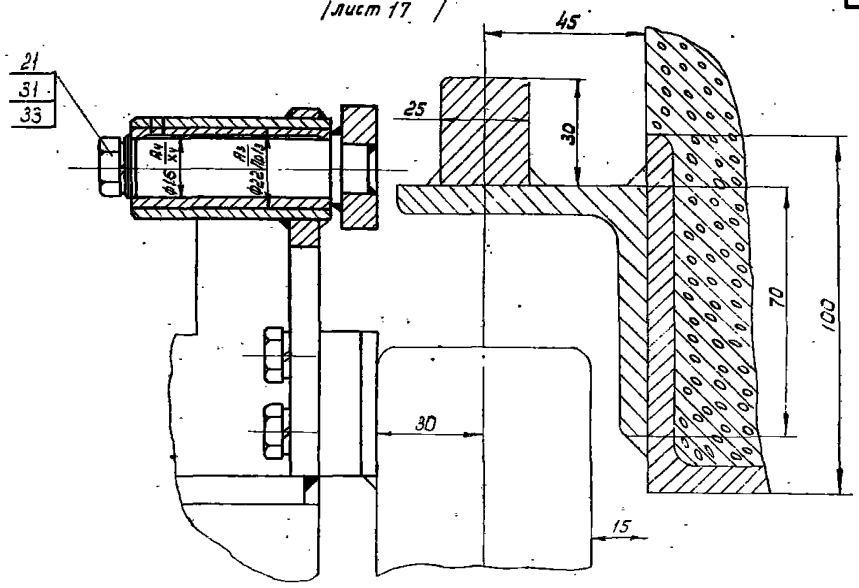


4 отв. М6 сверлить и нарезать при монтаже

Вид К



В-В /лист 17/



Примечания:

1. Пластины, дет. № 18 и 19 приварить к полотну при монтаже, согласно размерам, указанных на данном чертеже.
2. Разметку отверстий для крепления деталей к полотну производить по предварительно выставленным узлам.
3. Упоры, дет. № 20 для запирания полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
4. Установка и регулировка конечного выключателя производится при монтаже.
5. Для обеспечения соосности отверстий, разрешается прокладывать металлические прокладки толщиною до 1÷2 мм под основания их.
6. Все трущиеся поверхности смазать густой смазкой.
7. После окончательной сборки деталей и узлов проверить их взаимодействие. Движение их должно быть плавное и без заеданий.
8. Болты, крепящие детали и узлы, должны быть плотно затянуты.

Настоящий чертеж является поясняющим и для общего вида механизма запирания ворот 737.4-50.000.

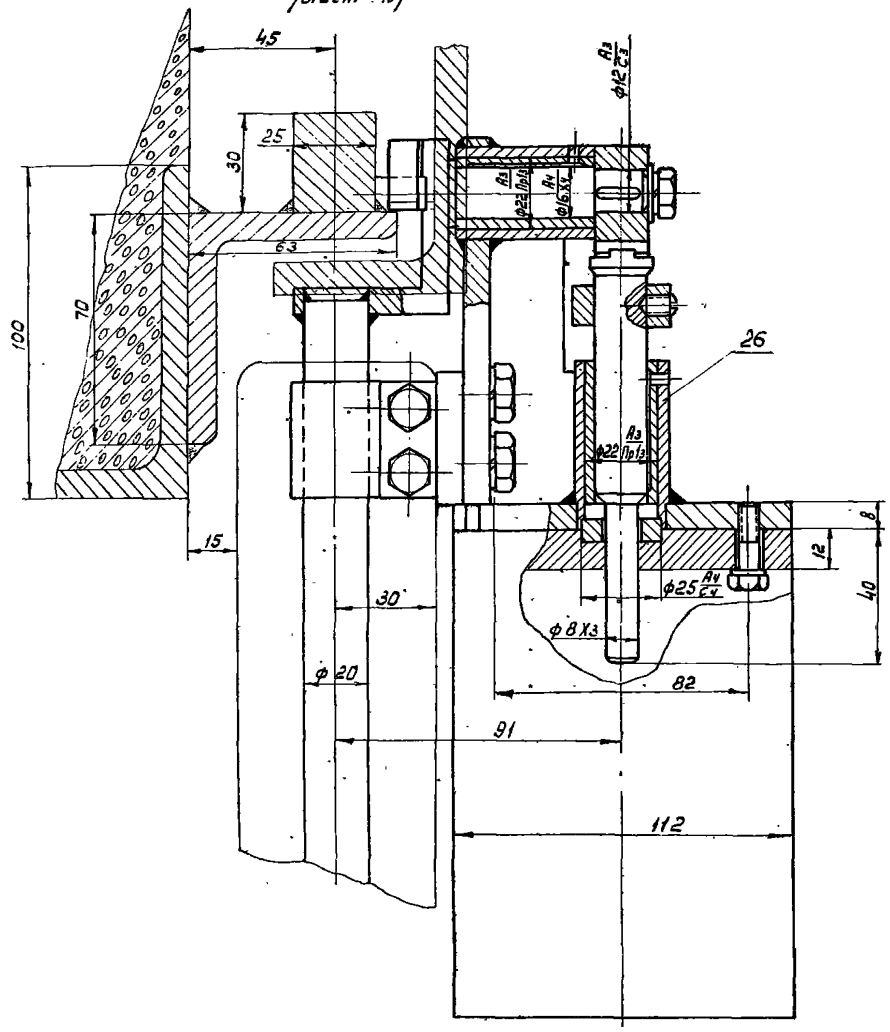
Чертеж выполнен на 4х листах: Лист № 15, 17, 18, 19

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3	
	Механизм запирания ворот 737.3-50.000	Лист	18

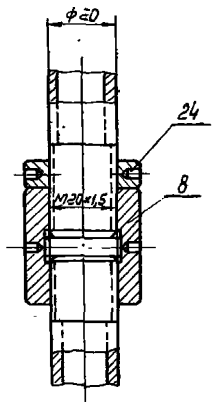
Нач. отдела | Гл. инж. пр. | Гл. инж. пр. | Дата выпуска декабрь 1966 г. | Добромыслов | Ярух | Савулкин

9685-03 23

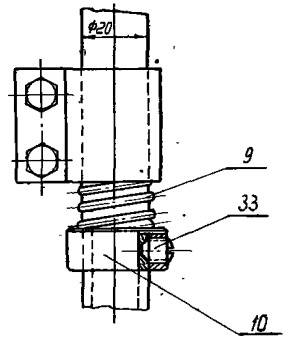
V /лист 16/



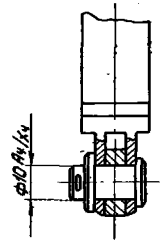
III /лист 15,16/



II /лист 15,16/



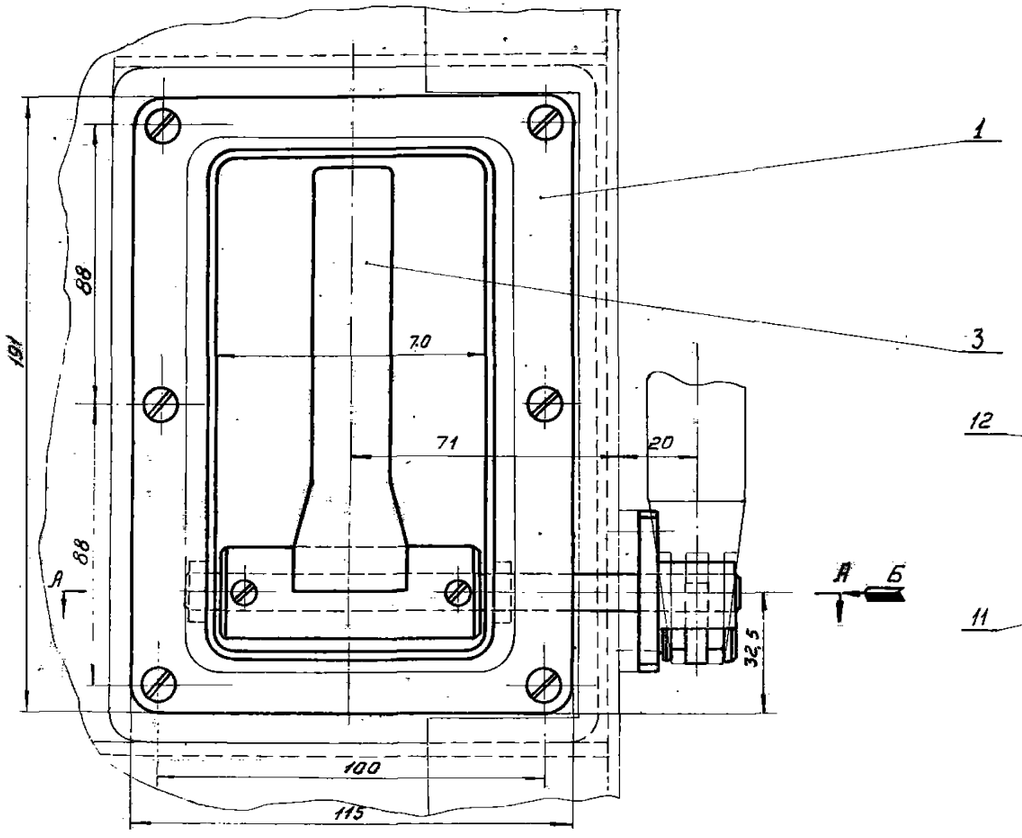
IV /лист 15,16/



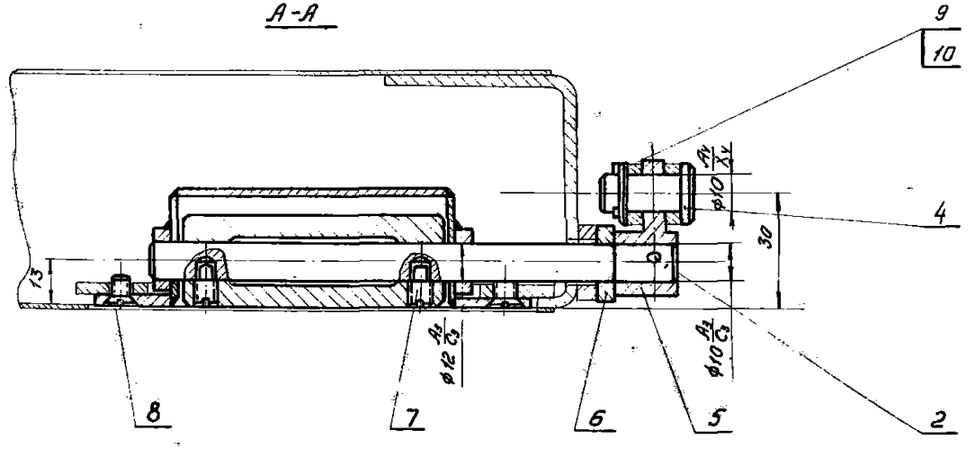
Настоящий чертеж является поясняющим и для общего вида механизма запирания ворот 737.4-50000.

1. Чертеж выполне на 4х листах: лист N 15,17,18,19
2. Примечания см. лист N 18

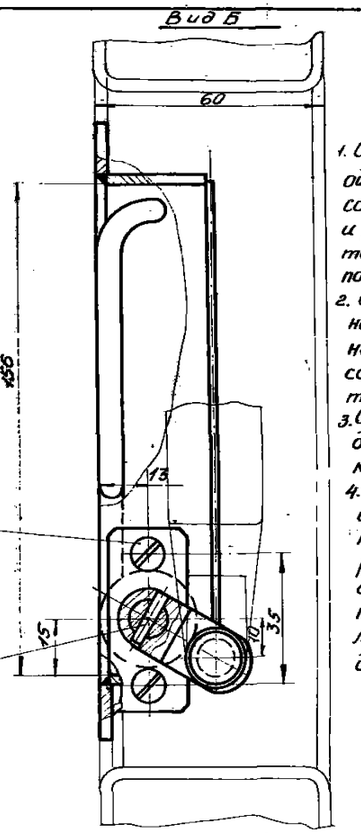
ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двупольных ворот разм 3,6×3,6 и 3,6×3,0 н.	Серия 1.435-3	Выпуск 3
	Механизм запирания ворот 737.3-50.000	Лист	19



А-А



Вид Б



Примечания:

1. Ось, дет. 737.3-51.001, с одетым рычагом 737.3-51.003 собирается с корпусом и рукояткой после установки последних в полотно.
2. Сборка деталей должна обеспечить нормальное вращение оси в сопряженных отверстиях корпуса.
3. Оси перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
4. С целью обеспечения соосности отверстий корпуса и полотна разрешается прокладывать под фланец металлические прокладки толщиной до 0,2 мм.

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Лит. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
12		Винт М6×12 ГОСТ 1490-62	2	0,001	0,002	см. 5 ГОСТ 380-60		
11		Штифт конич. 3×16 ГОСТ 3129-60	1	0,0009	0,0009	45 ГОСТ 1050-60		
10		Шплинт 2×12 ГОСТ 397-66	1	0,0002	0,0002	см. 2 ГОСТ 380-60		
9		Шайба А10 ГОСТ 9649-66	1	0,001	0,001	см. 3 ГОСТ 380-60		
8		Винт М6×10 ГОСТ 1490-62	6	0,001	0,006	см. 5 ГОСТ 380-60		
7		Винт М6×10 ГОСТ 1478-64	2	0,001	0,002	см. 5 ГОСТ 380-60		
6	737.3-51.004	Платик	1	0,033	0,033	см. 3 ГОСТ 380-60	23	
5	737.3-51.003	Рычаг	1	0,03	0,03	45 ГОСТ 1050-60	22	
4	737.3-51.002	Ось	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60	22	
3	737.3-51.200	Рукоятка	1	0,29	0,29	—	22	
2	737.-51.001	Ось	1	0,08	0,08	45 ГОСТ 1050-60	24	
1	737.-51.100	Корпус	1	0,86	0,86	—	24	

Замок правый 737.-51.000. Вес 1,32. Масштаб 1:1

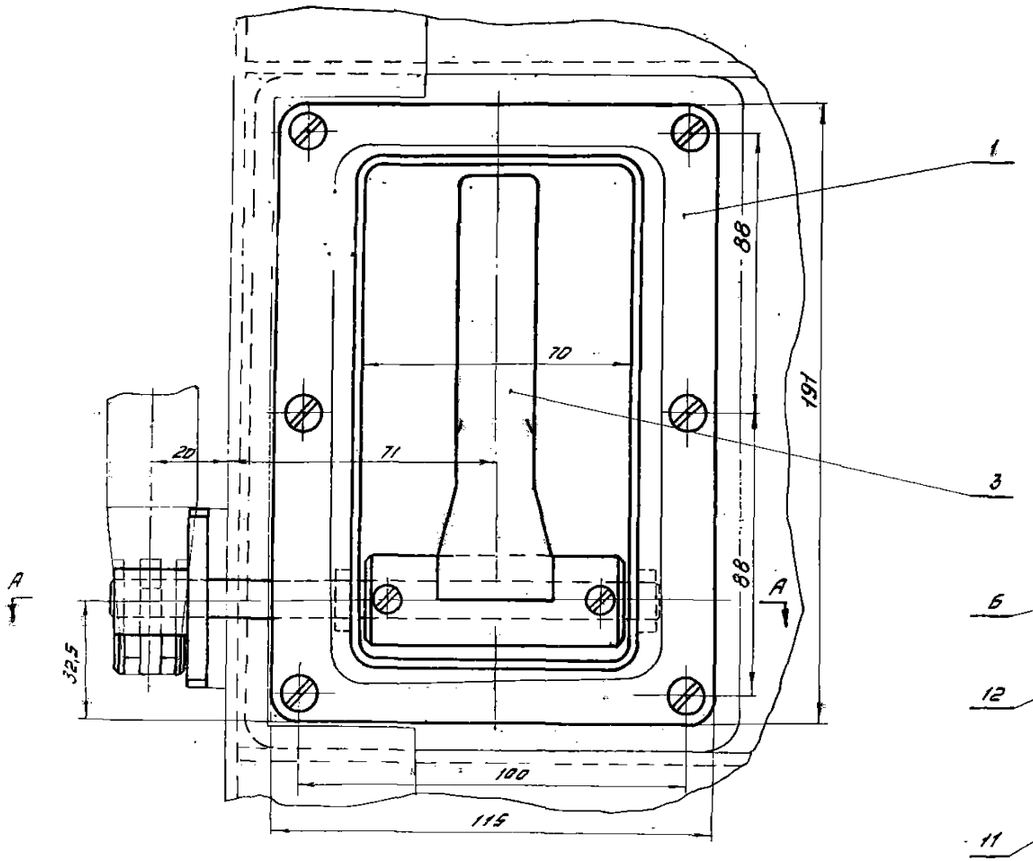
ТД 1966г.

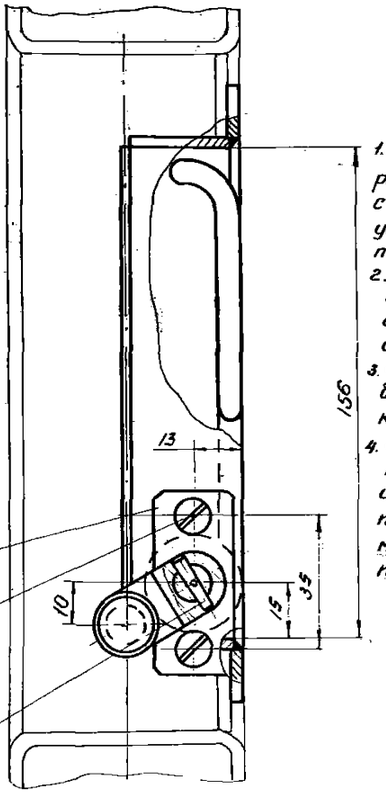
Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м. Серия 1435-3, выпуск 3.

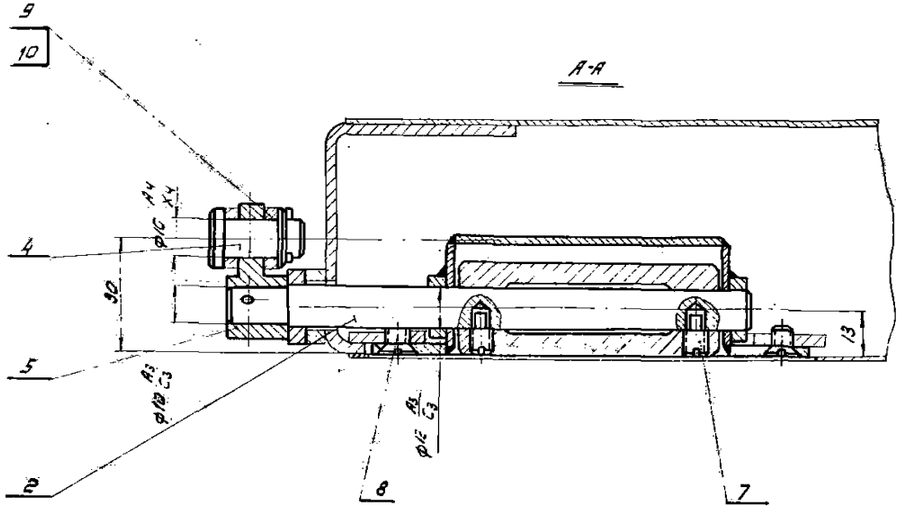
Замок правый. 737.4-51.000. Лист 20.

Нач. отдела Добротелов. Проверил Соломкин.
Гл. инж. пр. Абиз.
Гл. инж. пр. Сабынькин.
Дата выпуска Декабрь 1966г.

Инв. № 2827. 0. Серия 1-66. Альбом







Примечания:

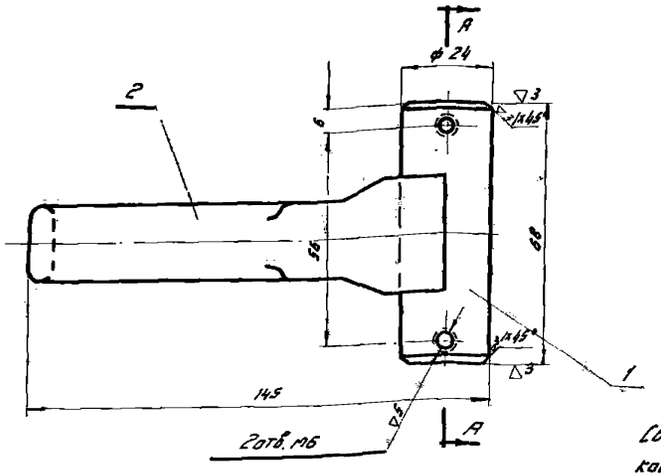
1. Ось дет. 737.3-51.001 с одетым рычагом 737.3-51.003 собирается с корпусом и рукояткой после установки последних в полотно.
2. Сборка деталей должна обеспечить нормальное вращение оси в сопряженных отверстиях корпуса.
3. Оси перед установкой должны быть смазаны густой смазкой.
4. С целью обеспечения соосности отверстий корпуса и полотна разрешается прокладывать под фланец металлические прокладки толщиной до 0,2 мм.

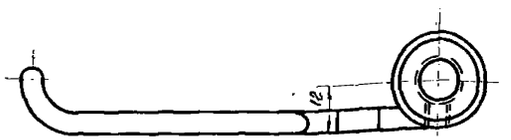
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса общ. кг	Материал	Лист	Примечание
12		Винт М6х12 ГОСТ 1490-62	2	0,001	0,002	Ст.5 ГОСТ 380-60		
11		Штифт конич. 3х16 ГОСТ 3129-60	1	0,005	0,005	45 ГОСТ 1050-60		
10		Шплинт 2х15 ГОСТ 397-66	1	0,002	0,002	Ст.2 ГОСТ 380-60		
9		Шайба А10 ГОСТ 9649-66	1	0,001	0,001	Ст.3 ГОСТ 380-60		
8		Винт М6х10 ГОСТ 1490-62	6	0,001	0,006	Ст.5 ГОСТ 380-60		
7		Винт М6х10 ГОСТ 1478-64	2	0,001	0,002	Ст.5 ГОСТ 380-60		
6	737.3-51.004	Платик	1	0,033	0,033	Ст.3 ГОСТ 380-60	23	
5	737.3-51.003	Рычаг	1	0,03	0,03	45 ГОСТ 1050-60	22	
4	737.3-51.002	Ось	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60	22	
3	737.3-51.200	Рукоятка	1	0,29	0,29	—	22	
2	737.3-51.001	Ось	1	0,08	0,08	45 ГОСТ 1050-60	24	
1	737.3-51.100	Корпус	1	0,86	0,86	—	24	

Замок левый 737.4-51.000 — Вес 1,32 — Масштаб 1:1

ТД 1966 г. — Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м — Серия 1.435-3 Выпуск 3

Замок левый 737.4-51.000 — Лист 21



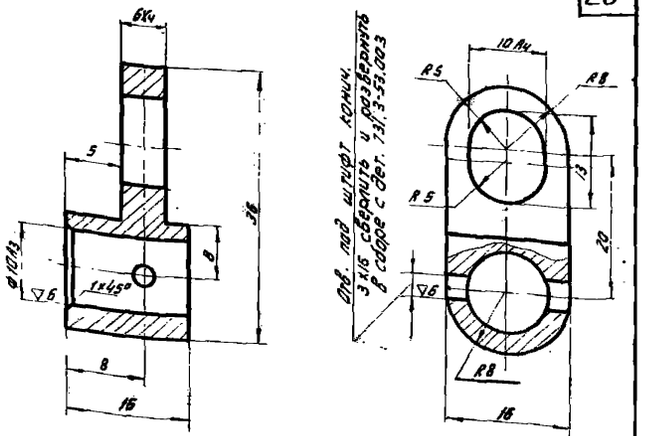


Сварка производится нормальным швом △2 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60

поз.	обозначен.	Наименование	кол	Вес		Материал	лист	прим.
2	737.3-51.202	Ручка	1	0,114	0,114	Ст.3 ГОСТ 380-60	22	
1	737.3-51.201	Бабышка	1	0,18	0,18	Ст.3 ГОСТ 380-60	23	

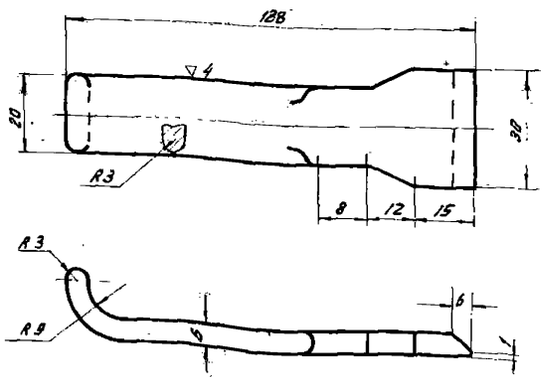
Рукоятка 737.3-51.200 — Вес 0,29 — Масштаб 1:1

▽4 остальное



Разработал Рамазанов	Рычаг	737-3-51.003	
Проверил Савельтьев			
ЦНИИпромзданий	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,03	М 2:1

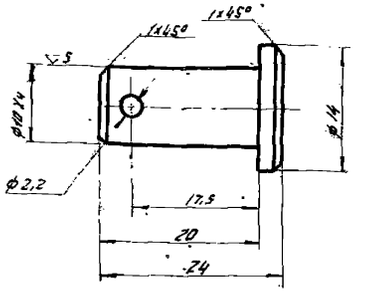
▽3 остальное



Длина развертки 135мм.

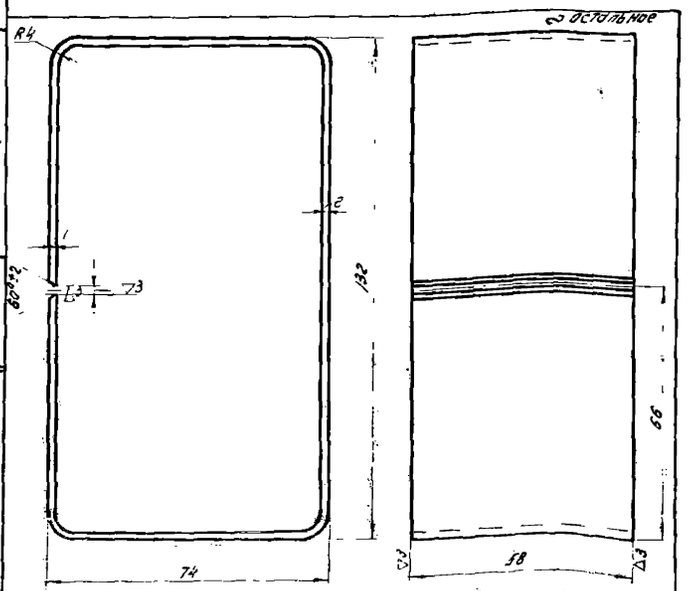
Разработал Рамазанов	Ручка	737.3-51.202	
Провер. Савельтьев			
ЦНИИпромзданий	Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес 0,114	М 1:1

▽4 остальное



Разработал Рамазанов	Ось	737.3-51.002	
Провер. Савельтьев			
ЦНИИпромзданий	Ст. 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,01	М 2:1

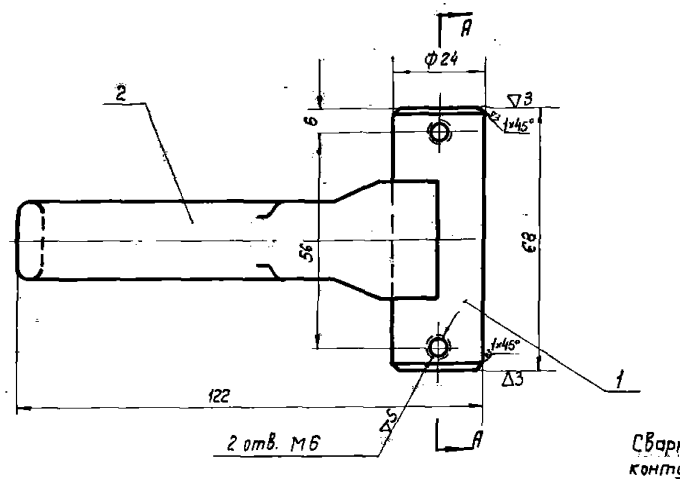
▽2 остальное

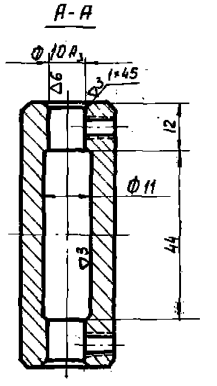


Длина развертки - 393мм

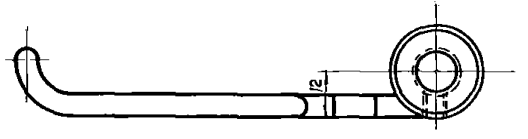
Разработал Рамазанов	Одежка	437.3-61.104	
Провер. Савельтьев			
ЦНИИпромзданий	Лист 2 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес 0,68	М 1:1

ТД 1966	Механизм для открывания разводных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м	Серия 3.435-3 Выпуск 3	
	Детали.	Лист 22	





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

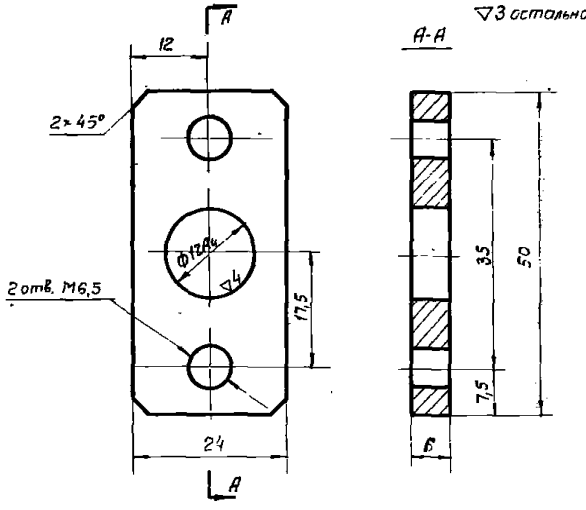


Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес Общ	Материал	Лист	Примечан
2	737.3-61.201	Ручка	1	0,114	0,114	Ст.3 ГОСТ 380-60	23	
1	737.3-51.201	Бобышка	1	0,18	0,18	Ст.3 ГОСТ 380-60	23	

Рукоятка 737.3-61.200

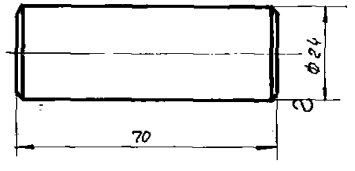
Вес	Масштаб
0,29	1:1

▽3 остальное



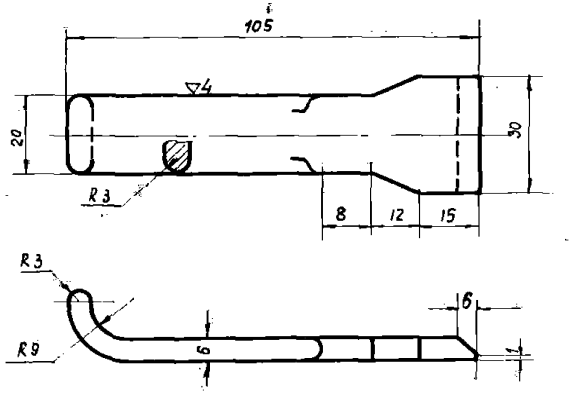
Разработ.	Романова		Платик	737.3-51.004		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИпромзданий			Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,033	М 2:1	Лист

▽3 остальное



Разработ.	Романова		Бобышка	737.3-51.201		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИпромзданий			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,18	М 1:1	Лист

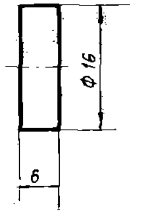
▽3 остальное



Длина развертки 112мм

Разработ.	Романова		Ручка	737.3-61.201		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИпромзданий			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,114	М 1:1	Лист

▽3

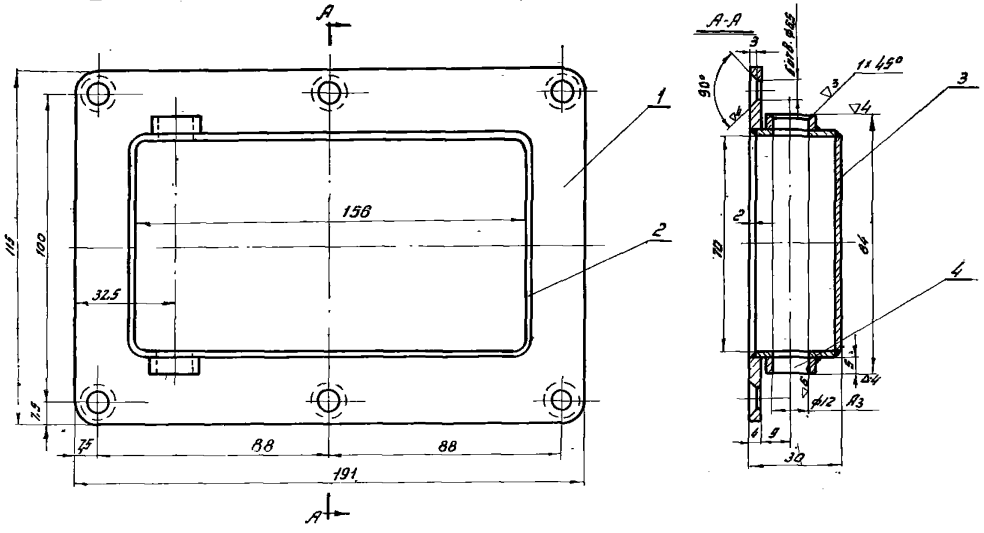


Разраб.	Романова		Бобышка	737.3-51.104		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИпромзданий			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,005	М 2:1	Лист

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6м и 3,6×3,0м	Серия 1.435-3 Выпуск 3	
	Узел и детали	Лист	23

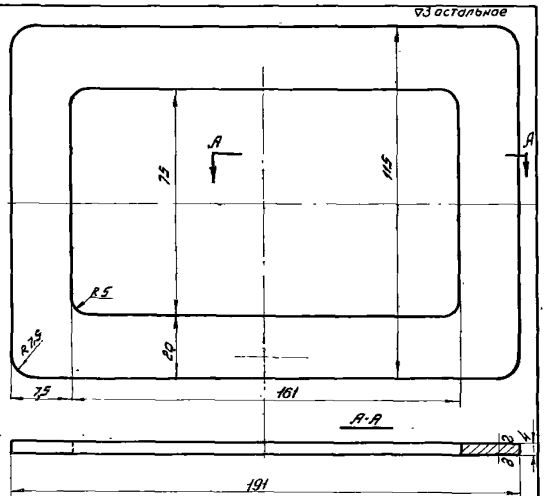
Шифр 37-66
Лист 23
Инв. № 12830

Нач. отдела | Гл. инж. пр. | Гл. инж. пр. | Дата выпуска декабрь 1966г. | Добромыслов | Арих | Савулькин | Проверил | Савулькин

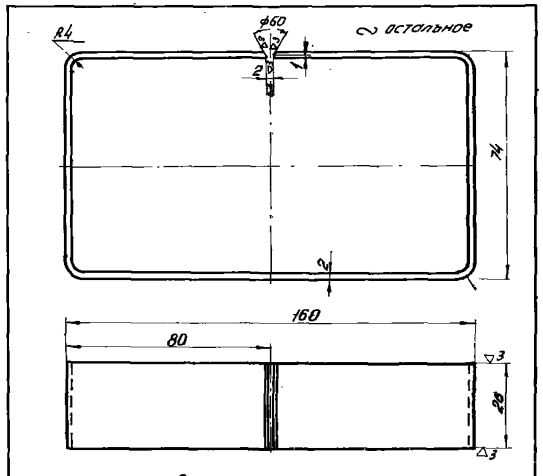


Сварка производится нормальным швом Δ 2 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 Гост 9467-60

NN п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Прим.
4	737.3-51.104	Бобышка	2	0.005	0.01	Ст.3 Гост 380-60	23	
3	737.3-51.103	Перегородка	1	0.14	0.14	Ст.3 Гост 501-58	37	
2	737.3-51.102	Обечайка	1	0.17	0.17	Ст.3 Гост 501-58	24	
1	737.3-51.101	Фланец	1	0.54	0.54	Ст.3 Гост 500-58	24	
Корпус 737.4-51.100						Вес 0.88	Масштаб 1:1	

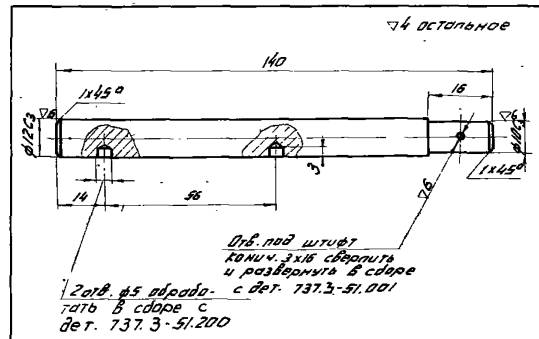


Разработ. Романова	Фланец	737.3-51.101		
Проверил Савулькин				
ЦНИИпромзданий	Лист 4 Гост 5681-57 Ст.3 Гост 500-58	Вес 0.54	М 1:1	Лист



Длина развертки - 393 мм

Разработ. Романова	Обечайка	737.3-51.102		
Проверил Савулькин				
ЦНИИпромзданий	Лист 2 Гост 3680-57 Ст.3 Гост 501-58	Вес 0.17	М 1:1	Лист

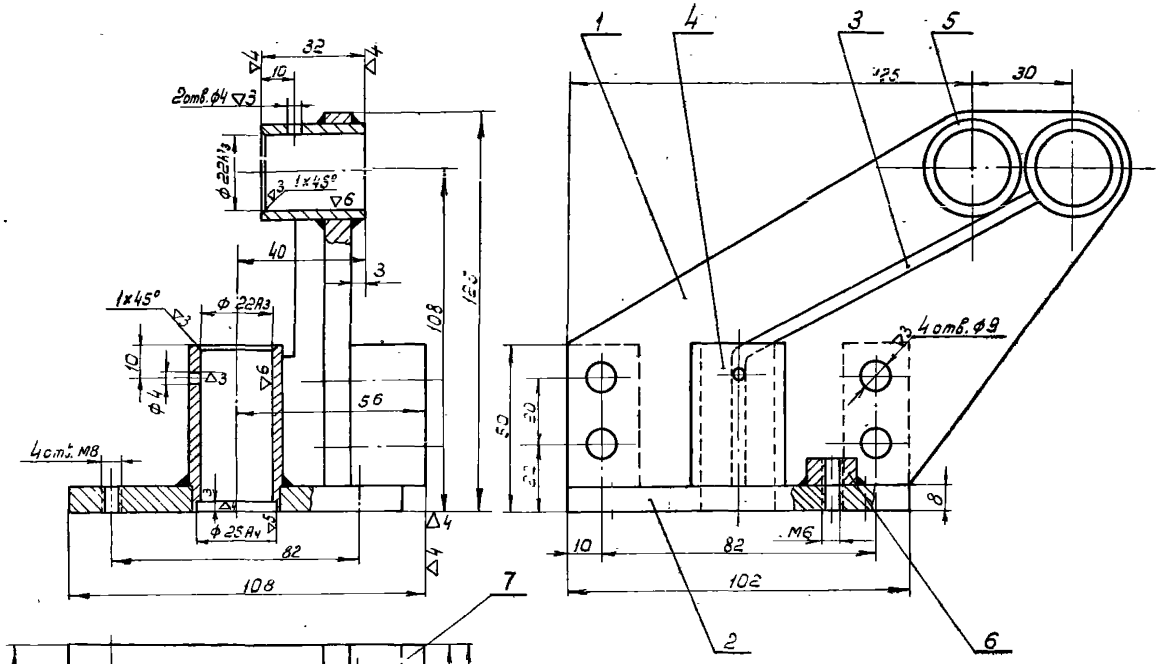


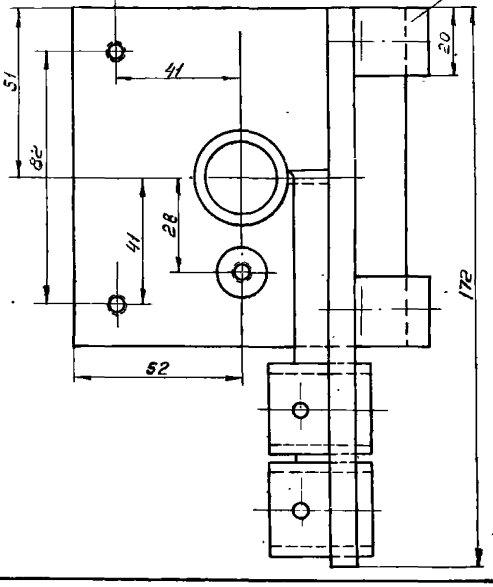
Разработ. Романова	Ось	737.3-51.001		
Проверил Савулькин				
ЦНИИпромзданий	Сталь 45 Гост 1050-60	Вес 0.12	М 1:1	Лист

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Узлы и детали	Лист 24

9685-03 29

Гл. инж. пр. Арух
Гл. инж. пр. Савулькин
Дата выпуска декабрь 1966 г.



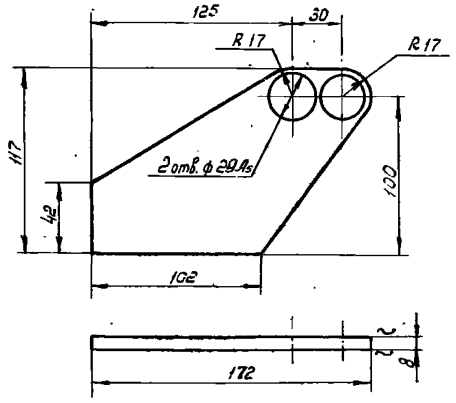


Сварку производить нормальным швом Δ4 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

NN п/п	Обозначен.	Наименование	Кол	Вес 1шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примеч.
7	737.3-50.107	Платик 40×22×20	2	0,13	0,26	Ст.3 ГОСТ 380-60		б/ч.
6	737.3-50.106	Платик	1	0,01	0,01	Ст.3 ГОСТ 535-58	26	
5	737.3-50.105	Втулка	2	0,08	0,16	20 ГОСТ 1050-60	26	
4	737.3-50.104	Втулка	1	0,12	0,12	20 ГОСТ 1050-60	26	
3	737.3-50.103	Ребро	1	0,02	0,02	Ст.3 ГОСТ 500-58	26	
2	737.3-50.102	Плита	1	0,76	0,76	Ст.3 ГОСТ 500-58	25	
1	737.3-50.101	Стенка	1	0,7	0,7	Ст.3 ГОСТ 500-58	25	

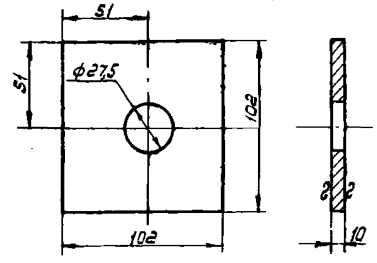
Кронштейн правый 737.3-50.100 — Вес 2,03 — Масшт 1:1

▽3 остальное



Констр.	Романова		Стенка	737.3-50.101		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИпромзданий			Лист 8 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,7	М 1:2	Лист

▽3 остальное



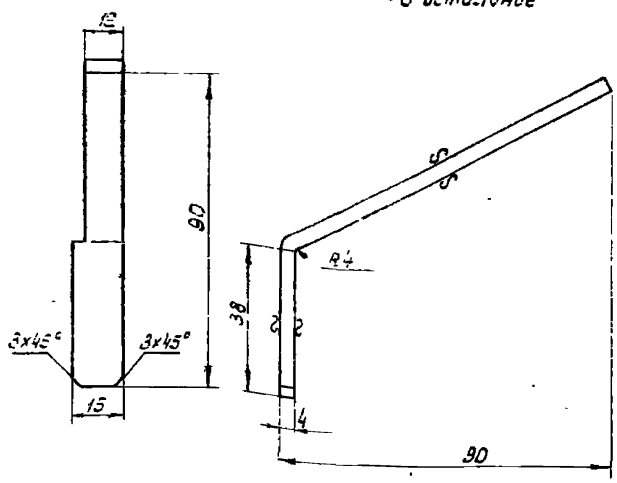
Констр.	Романова		Плита	737.3-50.102		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИпромзданий			Лист 10 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,76	М 1:2	Лист

ТД 1966г. — Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м — Серия 1.435-3 Выпуск 3

Узел и детали — Лист 25

Дата выпуска декабрь 1966г.

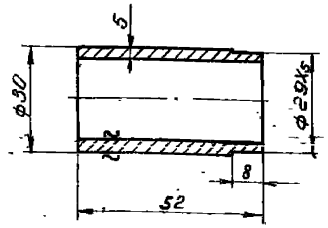
▽3 остальное



Длина развертки - 142 мм

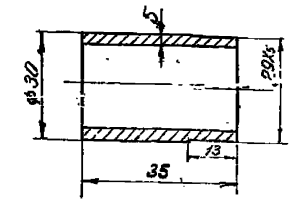
Констр. Романова	Ребро	737.3-50.103		
Проверил Савельев				
ЦНИИпромзданий	Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,02	М 1:1	Лист

▽3 остальное



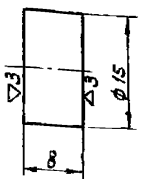
Констр. Романова	Втулка	737.3-50.104		
Проверил Савельев				
ЦНИИпромзданий	труба 30×5-20 ГОСТ 8732-58А	Вес 0,12	М 1:1	Лист

▽3 остальное



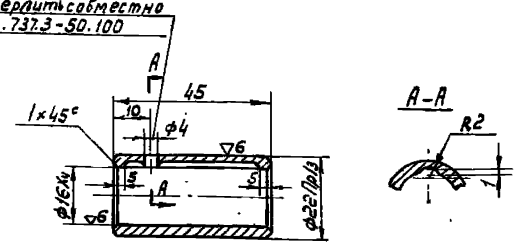
Констр. Романова	Втулка	737.3-50.105		
Проверил Савельев				
ЦНИИпромзданий	труба 30×5-20 ГОСТ 8732-58А	Вес 0,08	М 1:1	Лист

▽3 остальное



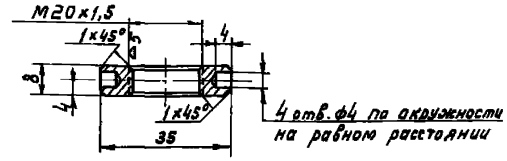
Констр. Романова	Платик	737.3-50.106		
Проверил Савельев				
ЦНИИпромзданий	Круг 15 ГОСТ 2590-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес 0,01	М 2:1	Лист

▽4 остальное



Констр. Романова	Втулка	737.3-50.007		
Проверил Савельев				
ЦНИИпромзданий	Чугун АСч-1 ГОСТ 1585-57	Вес 0,057	М 1:1	Лист

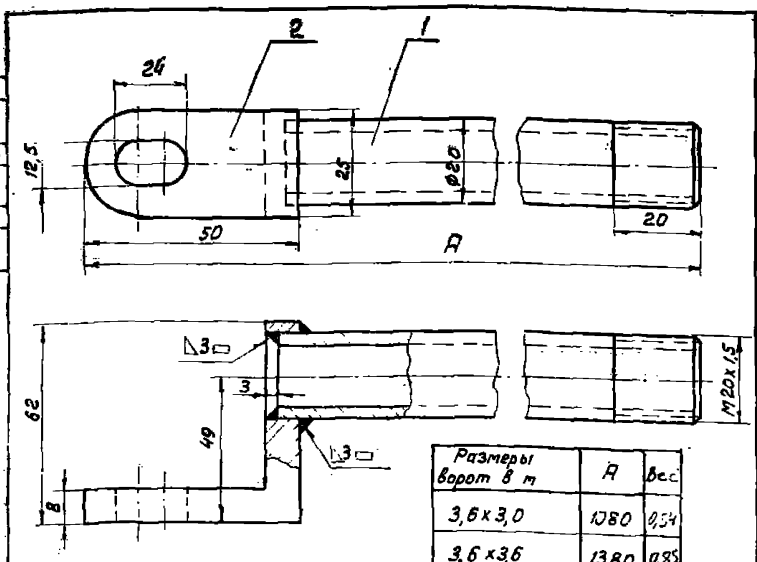
▽4 остальное



Констр. Романова	Гайка круглая	737.3-50.019		
Проверил Савельев				
ЦНИИпромзданий	Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,04	М 1:1	Лист

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Детали	Лист 26

Нач. отдела Дворкин
Гл. инж. пр. Фоу
Гл. инж. пр. Зубилкин
Дата выпуска декабрь 1966г.
Ст. техник Романова
Проверил Савельев



Размеры ворот в м	A	Вес
3,6×3,0	1080	0,54
3,6×3,6	1380	0,85

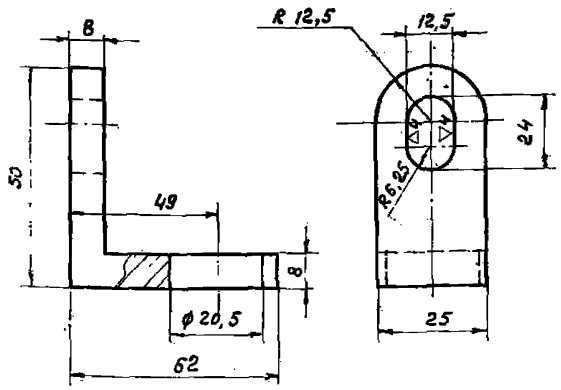
Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

NN п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.3-50.202	Угольник	1	0,15	0,15	Ст. 3 ГОСТ 380-60	27	
1	737.3-50.201	Труба	1	см. табл.	см. табл.	20 ГОСТ 380-60	27	

Тяга 737.3 - 50.200

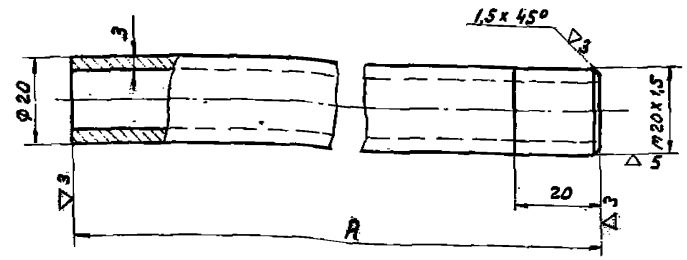
Вес	Масшт.
см. табл.	1:1

▽ 3 остальное



Констр.	Романова		Угольник	737.3 - 50.202		
Проверил	Савулькин			Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий			Ст. 3 ГОСТ 380-60	0.15	1:1	

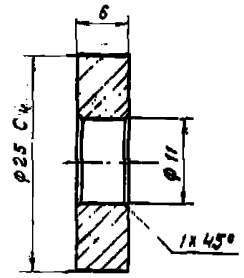
∽ остальное



Размеры ворот в м	A	Вес
3,6×3,0	1035	0,39
3,6×3,6	1335	0,7

Констр.	Романова		Труба	737.3 - 50.201		
Проверил	Савулькин			Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий			Труба 20×3 - 20 ГОСТ 8732-58А	см. табл.	1:1	

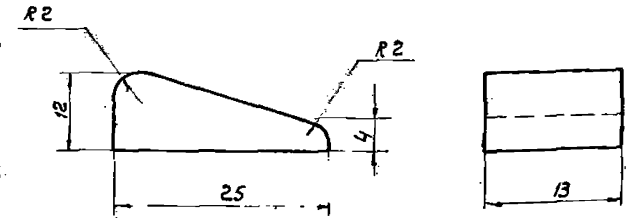
▽ 5



Острые кромки притупить.

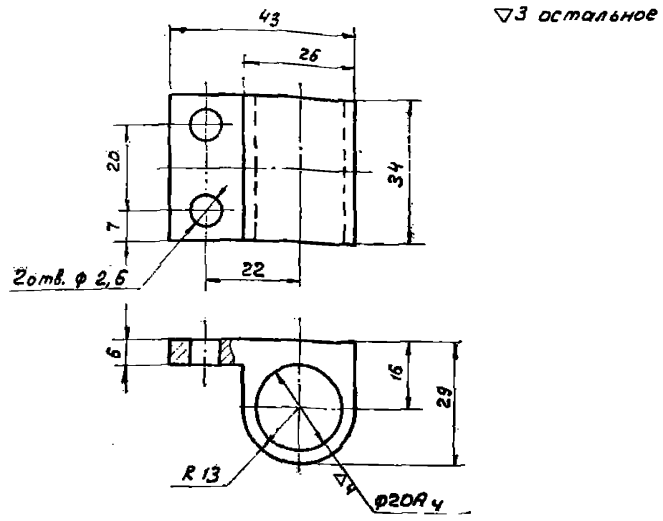
Констр.	Романова		Кольцо направляющее	737.3 - 50.005		
Провер.	Савулькин			Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	0,016	1:1	

▽3 остальное



Констр.	Романова		Упор	737.3 - 50.015		
Провер.	Савулькин			Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий			Сталь 35 ГОСТ 1050-60	0,02	1:1	

▽3 остальное

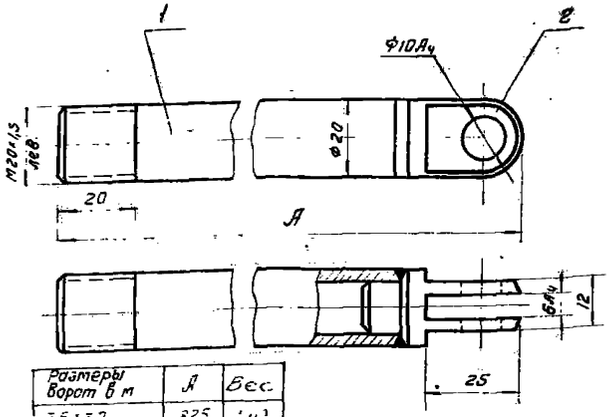


Констр.	Романова		Ушко направляющее	737.3 - 50.001		
Проверил	Савулькин			Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий			Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,168	1:1	

ТД 1956г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6×3,6×3,0м	Серия 1435-3 Выпуск 3
	Узел и детали	Лист 27

9685-03 32

Нач. отдела | Гл. инж. пр. | Гл. инж. пр. | Дата выпуска декабрь 1966г. | Ц. Ф. Ярик | Савулькин | Проверил | Савулькин | Сабулькин



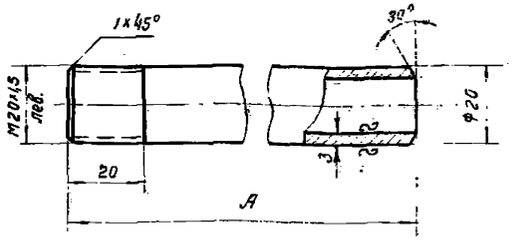
Размеры ворот в м	А	Вес
3,5 х 3,0	825	1,02
3,6 х 3,6	1125	1,16

Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес изд.	Вес общ.	Материал	Лист	Примечан.
2	737.3-50.302	Проушина	1	0,02	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60	28	
1	737.3-50.301	Труба	1	см. табл.	см. табл.	20 ГОСТ 1050-60	28	

Тяга 737.3-50.300 — Вес: см. табл. — Масштаб 1:1

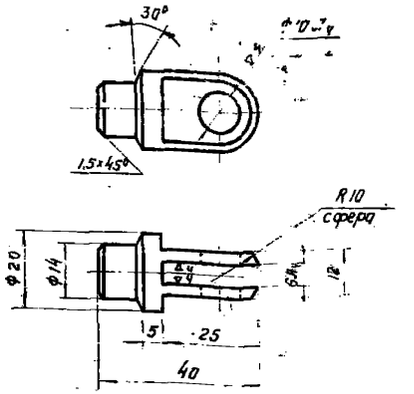
▽3 остальное



Размеры ворот в м	А	Вес
3,6 х 3,0	793	1,0
3,6 х 3,6	1093	1,14

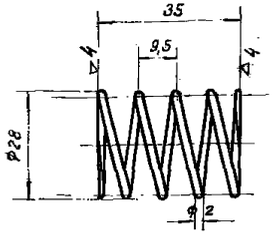
Констр. Романова / Провер. Савульякин	Труба	737.3-50.301			
ЦНИИпромзданий	Труба 20х3-20 ГОСТ 8732-58*	Вес см. табл.	М 1:1	Лист	

▽3 остальное



Констр. Романова / Провер. Савульякин	Проушина	737.3-50.302			
ЦНИИпромзданий	Ст3 ГОСТ 380-60	Вес 0,06	М 1:1	Лист	

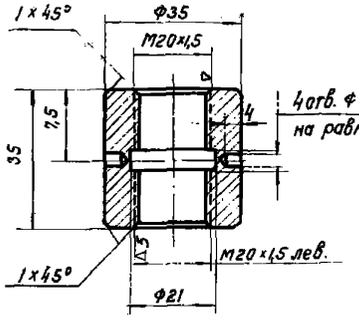
~ остальное



1. Число рабочих витков - 4
2. Общее число витков - 5,5
3. Длина развертки - 455мм.

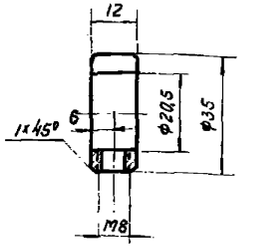
Констр. Романова / Провер. Савульякин	Пружина	737.3-50.003			
ЦНИИпромзданий	проволока II-II ГОСТ 5047-42	Вес 0,01	М 1:1	Лист	

▽4 остальное



Констр. Романова / Провер. Савульякин	Муфта	737.3-50.002			
ЦНИИпромзданий	Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,17	М 1:1	Лист	

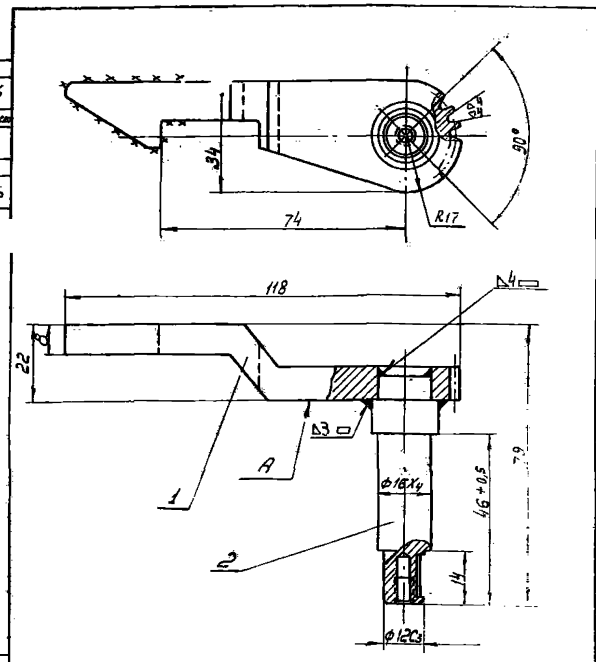
▽4 остальное



Констр. Романова / Провер. Савульякин	Кольца	737.3-50.004			
ЦНИИпромзданий	Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес 0,06	М 1:1	Лист	

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Узел и детали	Лист 28

Шифр	737-66
Марка-Лист	29
Инв. №	12836



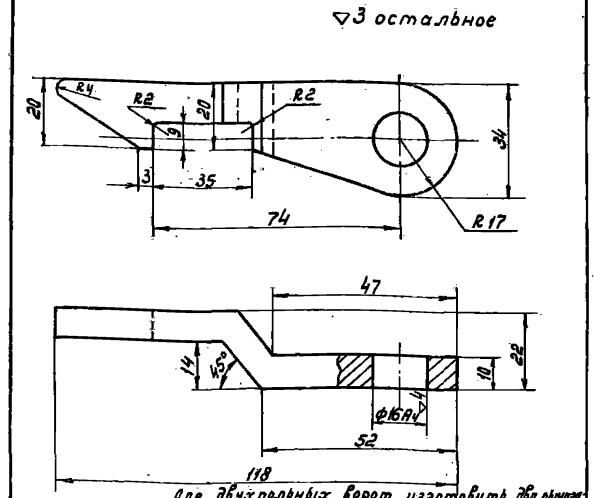
Модуль	m	2
Степень точности		9-х
Зацепляется с дет. № 737.3-50.400		

1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Острые кромки притупить.
3. Поверхность, указанная ××××× цементировать на глубину 1,5-2 мм. Калить HRC 56-60.
4. Отклонение от перпендикулярности оси ф16Х4 относительно А не более 0,1мм.
5. Для двухпольных ворот изготовить два крючка: один - правый, как показан на чертеже, а другой - левый.

NN п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.3-50.502	Ось	1	0.08	0.08	Ст. 35 ГОСТ 1050-60	29	
1	737.3-50.501	Рычаг	1	0.13	0.12	20 ГОСТ 1050-60	29	

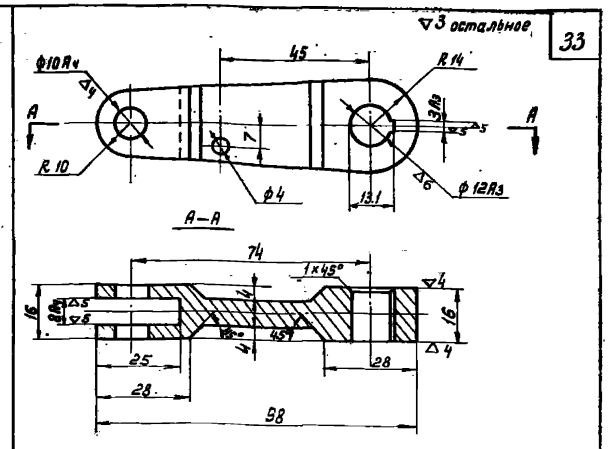
Крючок в сборе 737.3-50.500 — Вес 0,20 — Масшт. 1:1

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



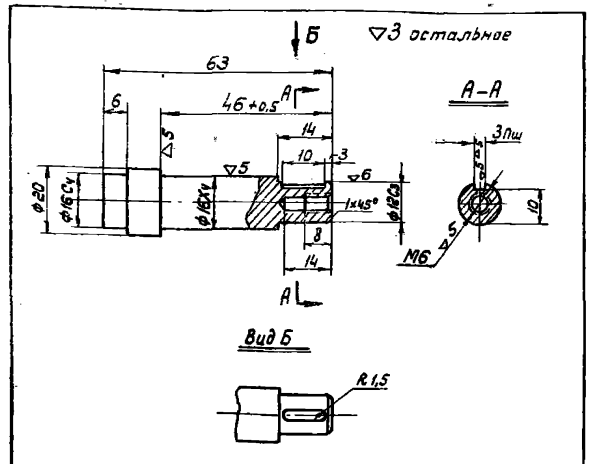
Для двухпольных ворот изготовить два рычага: один - правый, как показан на чертеже, а другой - левый

Констр.	Романова		Рычаг	737.3-50.501		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИПромзданий			Сталь 20 ГОСТ 1050-60	Вес 0,12	М 1:1	Лист

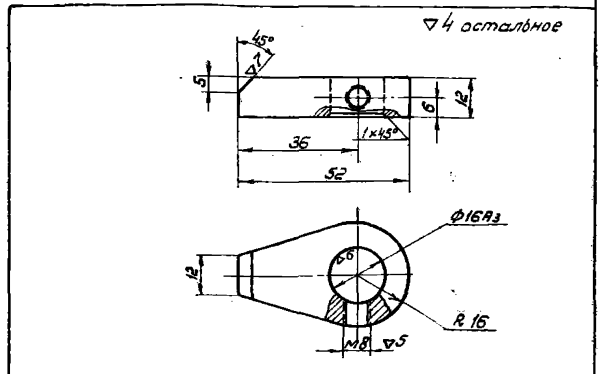


Острые кромки притупить

Констр.	Романова		Рычаг	737.3-50.018		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИПромзданий			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0.10	М 1:1	Лист



Констр.	Романова		Ось	737.3-50.502		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИПромзданий			Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,08	М 1:1	Лист



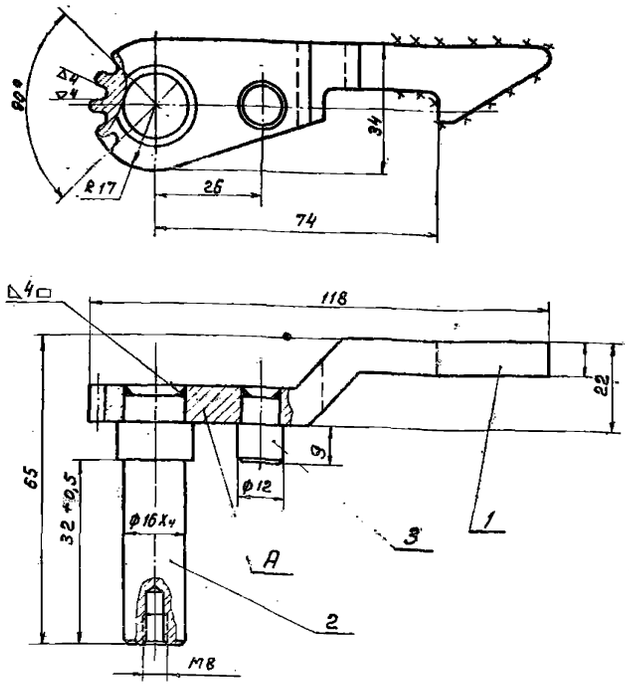
Калить HRC 38-42

Констр.	Романова		Упор	737.3-50.008		
Проверил	Савулькин					
ЦНИИПромзданий			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,062	М 1:1	Лист

ТД 1966г. — Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м — Серия 7.435-3 Выпуск 3

Узел и детали — Лист 29

9685-03 34



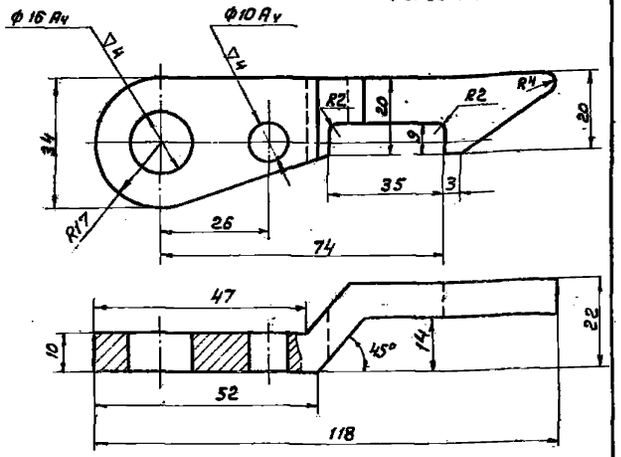
Модуль	m	2
Степень точности		9 - х
Зацепляется с дет. N 737.3 - 50.500		

1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Острые кромки притупить.
3. Поверхность, указанная хххх цементировать на глубину 1,5 - 2 мм.
   Калить HRC 56-60.
4. Отклонение от перпендикулярности оси ф 16Х4 относительно А не более 0,1 мм.
5. Для двухпольных ворот изготовить два крючка один - правый, как показан на чертеже, а другой - левый.

NN п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес общ.	Материал	Лист	Примечан.
3	737.3-50.403	Штырь	1	0,013	0,013	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	30	
2	737.3-50.402	Ось	1	0,08	0,08	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	30	
1	737.3-50.401	Рычаг	1	0,13	0,13	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	30	

Крючок в сборе 737.3-50.400 — Вес 0,223 — Масшт. 1:1

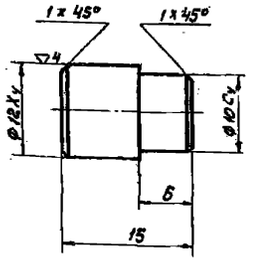
▽3 остальное



Для двухпольных ворот изготовить два крючка: один - правый, как показан на чертеже и один - левый.

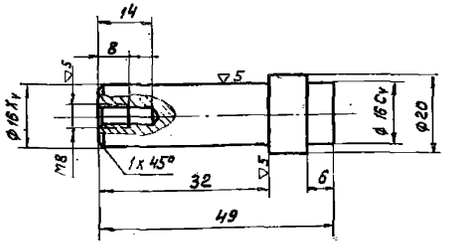
Констр. Ромонова	Рычаг	737.3-50.401		
Проверил Савулькин		Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	0,13	1:1	

▽3 остальное



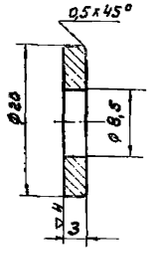
Констр. Ромонова	Штырь	737.3-50.403		
Проверил Савулькин		Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	0,013	2:1	

▽3 остальное



Констр. Ромонова	Ось	737.3-50.402		
Провер. Савулькин		Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	0,08	1:1	

▽3 остальное



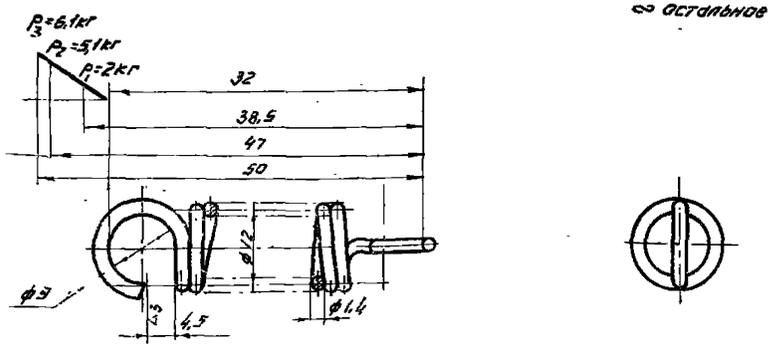
Констр. Ромонова	Шайба	737.3-50.016		
Провер. Савулькин		Вес	м	лист
ЦНИИпромзданий	Ст. 3 ГОСТ 380-60	0,006	2:1	

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Узел и детали	Лист 30

Нач. отдела, Гл. инж. пр., Гл. инж. пр., Дата выпуска декабрь 1966 г., Добротыслов, Арих, Савулькин, Ст. техн., Проверил, Ромонова, Савулькин

9685-03 35

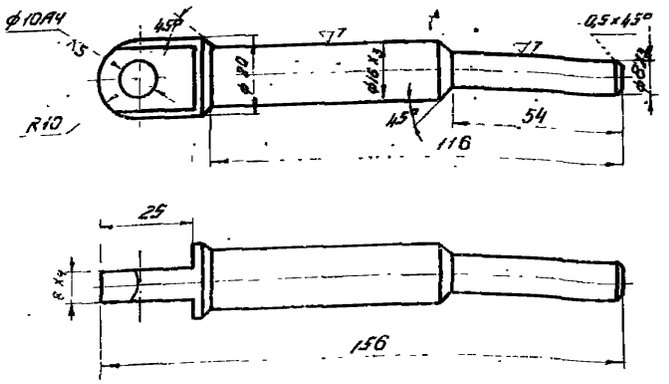
∞ остальное



1. Длина развернутой проволоки L = 400 мм.
2. Число рабочих витков n = 10

Констр.	Романова		Пружина	737.3-50.009	
Провер.	Савватеев				
ЦНИИПромзданий			Проволока Н-II ГОСТ 5047-42	Вес 0,004	М 2:1	Лист

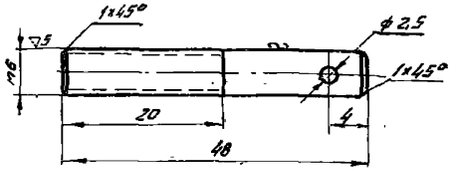
▽4 остальное



Калить HRC 38-42

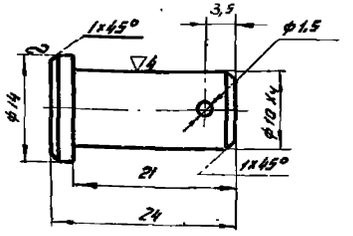
Констр.	Романова		Шток	737.3-50.006	
Провер.	Савватеев				
ЦНИИПромзданий			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,17	М 1:1	Лист

▽3 остальное



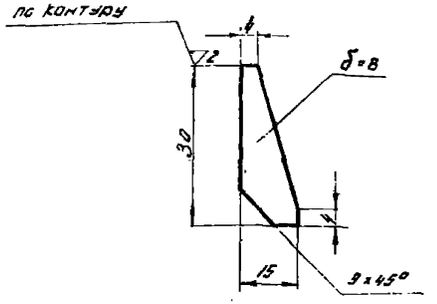
Констр.	Романова		Ушко	737.3-50.011	
Провер.	Савватеев				
ЦНИИПромзданий			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,01	М 2:1	Лист

▽3 остальное



Констр.	Романова		Палец	737.3-50.017	
Провер.	Савватеев				
ЦНИИПромзданий			Круг 14 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,017	М 2:1	Лист

∞ остальное

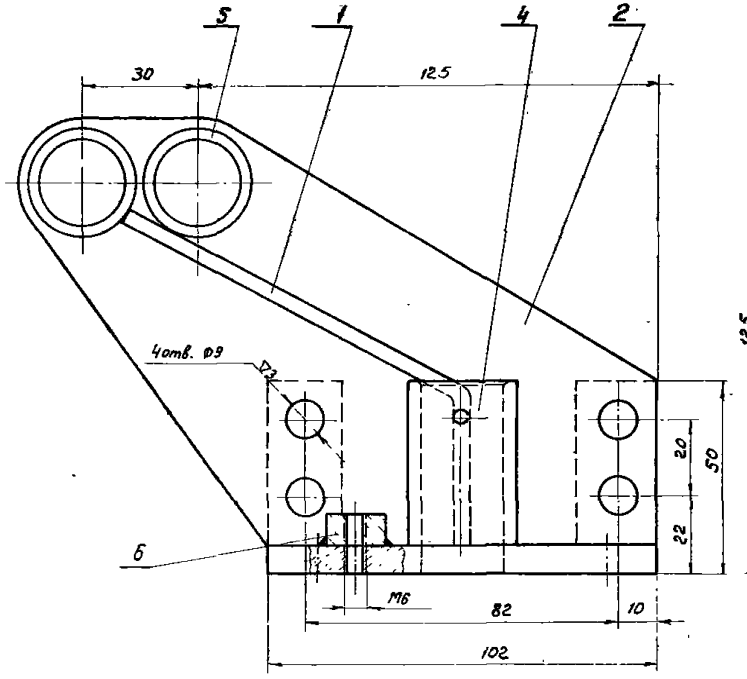


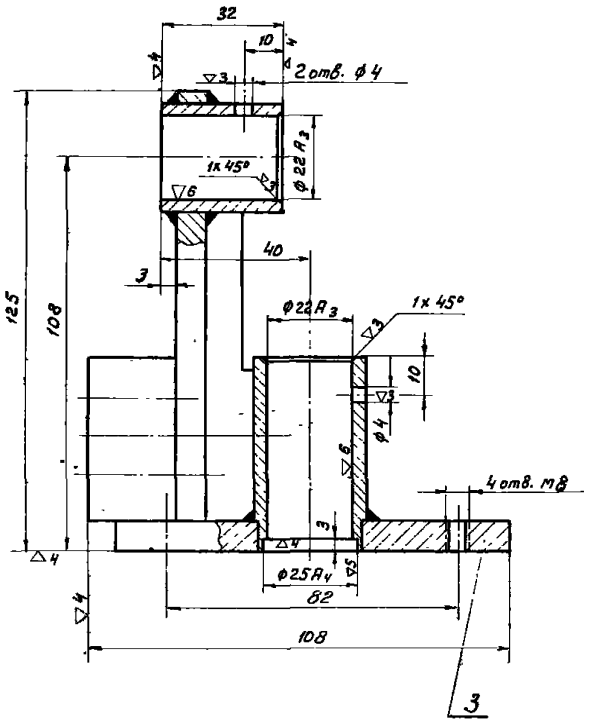
Констр.	Романова		Ребро	737.3-20.002	
Провер.	Савватеев				
ЦНИИПромзданий			Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 380-38	Вес 0,02	М 1:1	Лист

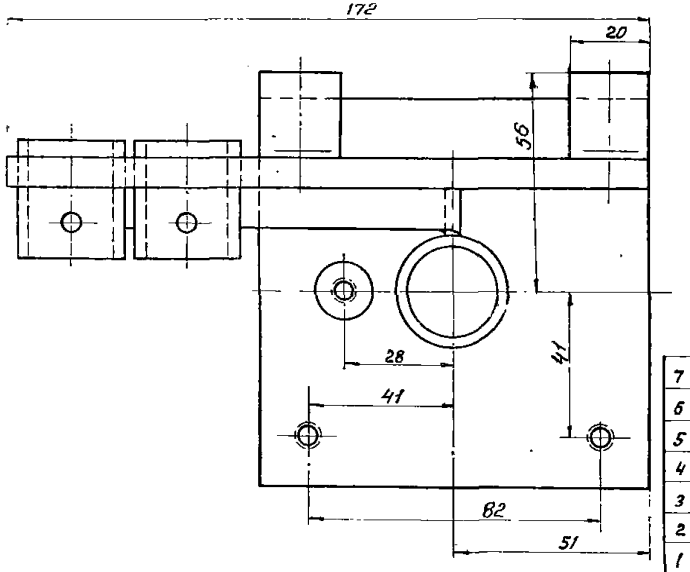
ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижными однопольных и двупольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1.455-3 Выпуск 3
	Детали	Лист 31

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

Дата выпуска декабрь 1966г.

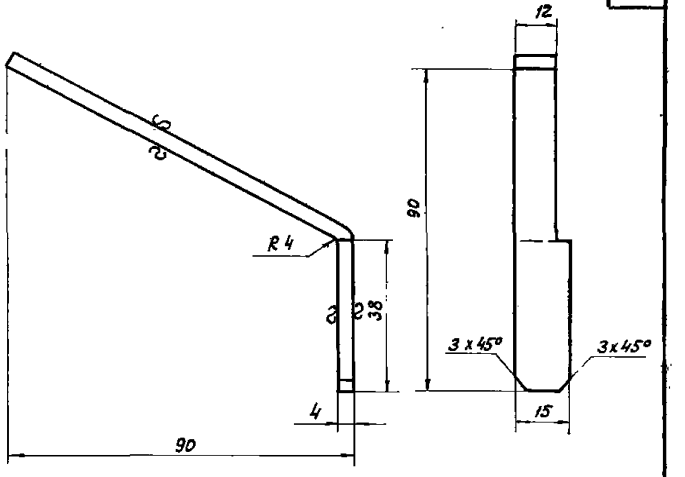






Сварку производить нормальным швом △4 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

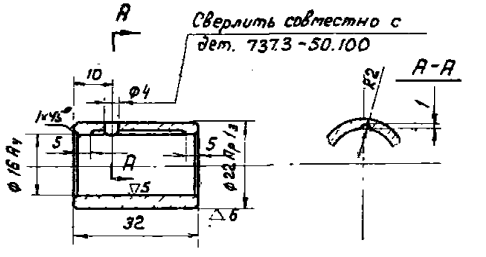
▽3 остальное



Длина развертки - 142 мм

Констр.	Ратанов		Ребро	737.4-50.101		
Провер.	Савушкин					
ЦНИИпромзданий			Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,1	М 1:1	Лист

▽4 остальное



Констр.	Ратанов		Втулка	737.3-50.012		
Провер.	Савушкин					
ЦНИИпромзданий			Чугун АСЧ-1 ГОСТ 1585-57	Вес 0,05	М 1:1	Лист

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примеч.
7	737.3-50.107	Платик 40х22х20	2	0,13	0,26	Ст.3 ГОСТ 380-60		Б/Ч
6	737.3-50.106	Платик	1	0,01	0,01	Ст.3 ГОСТ 535-58	26	
5	737.3-50.105	Втулка	2	0,08	0,16	20 ГОСТ 1050-60	26	
4	737.3-50.104	Втулка	1	0,12	0,12	20 ГОСТ 1050-60	26	
3	737.3-50.102	Плита	1	0,76	0,76	Ст.3 ГОСТ 500-58	25	
2	737.3-50.101	Стенка	1	0,7	0,7	Ст.3 ГОСТ 500-58	25	
1	737.4-50.101	Ребро	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	32	

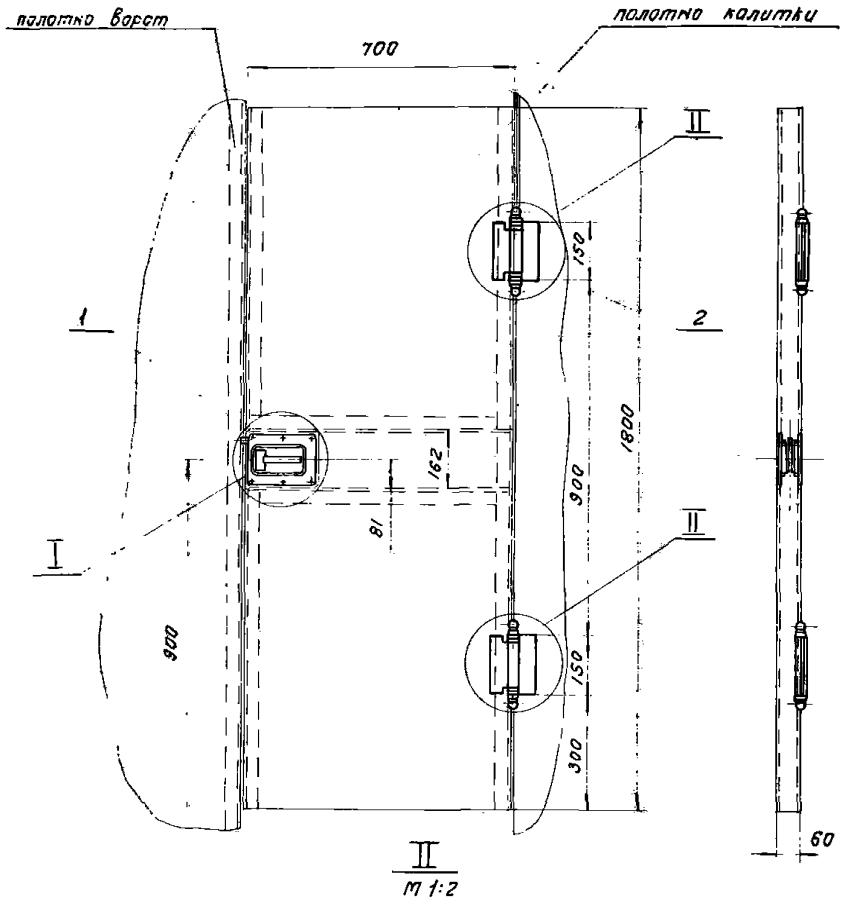
Кронштейн левый 737.4-50.100 — Вес 2,03 — М-б 1:1

ТД 1966 г.

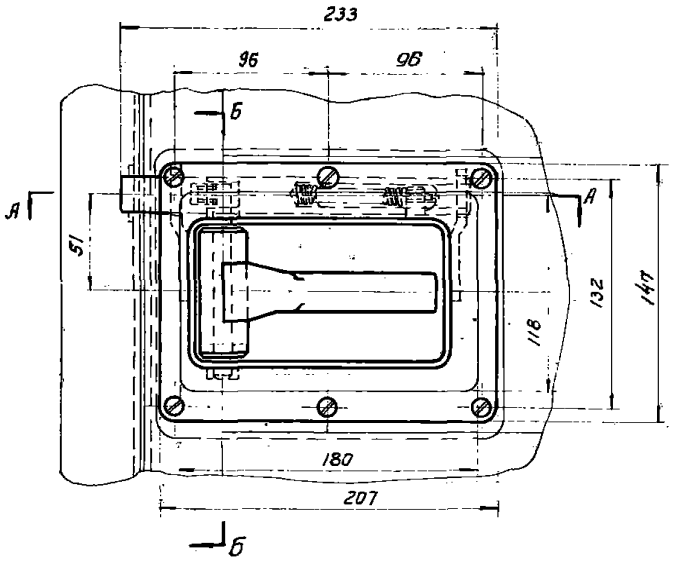
Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6х3,6 и 3,6х3,0 м — Серия 1.435-3 Выпуск 3

Узел и детали — Лист 32

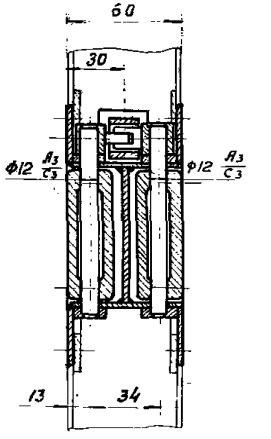
Дата выпуска декабрь 1966 г.



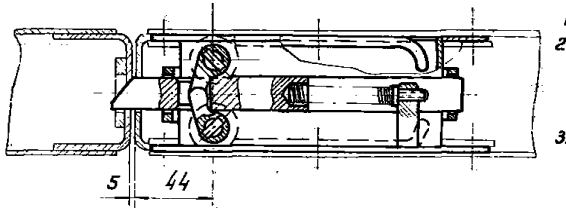
I
м 1:2

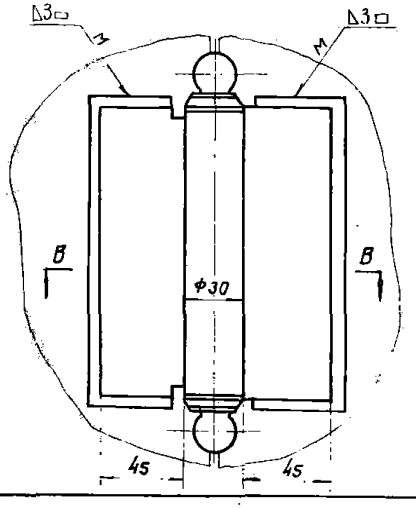


Б-Б
м 1:2

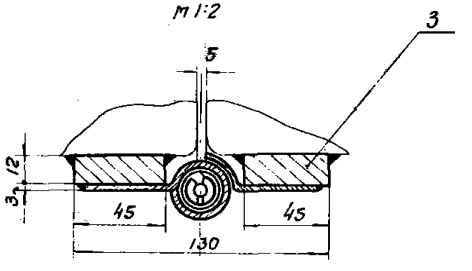


А-А
м 1:2





В-В
м 1:2



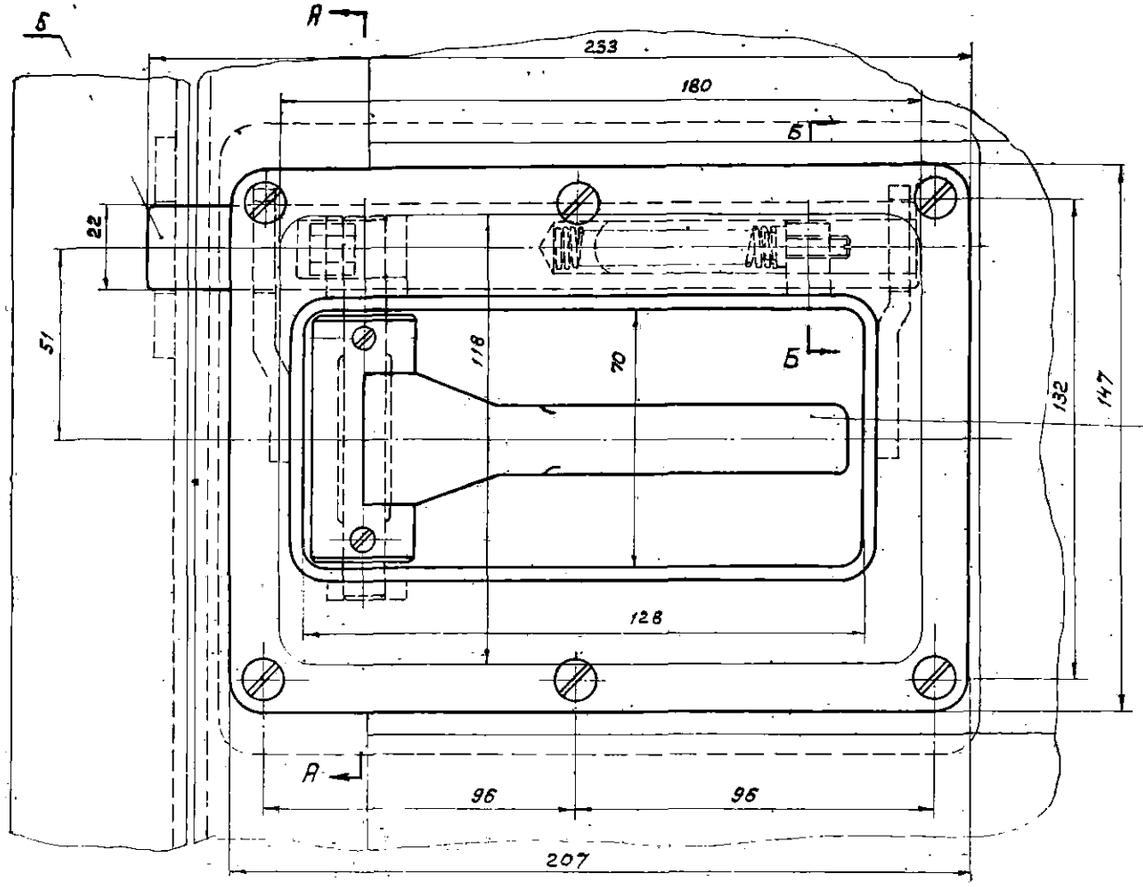
Примечания:

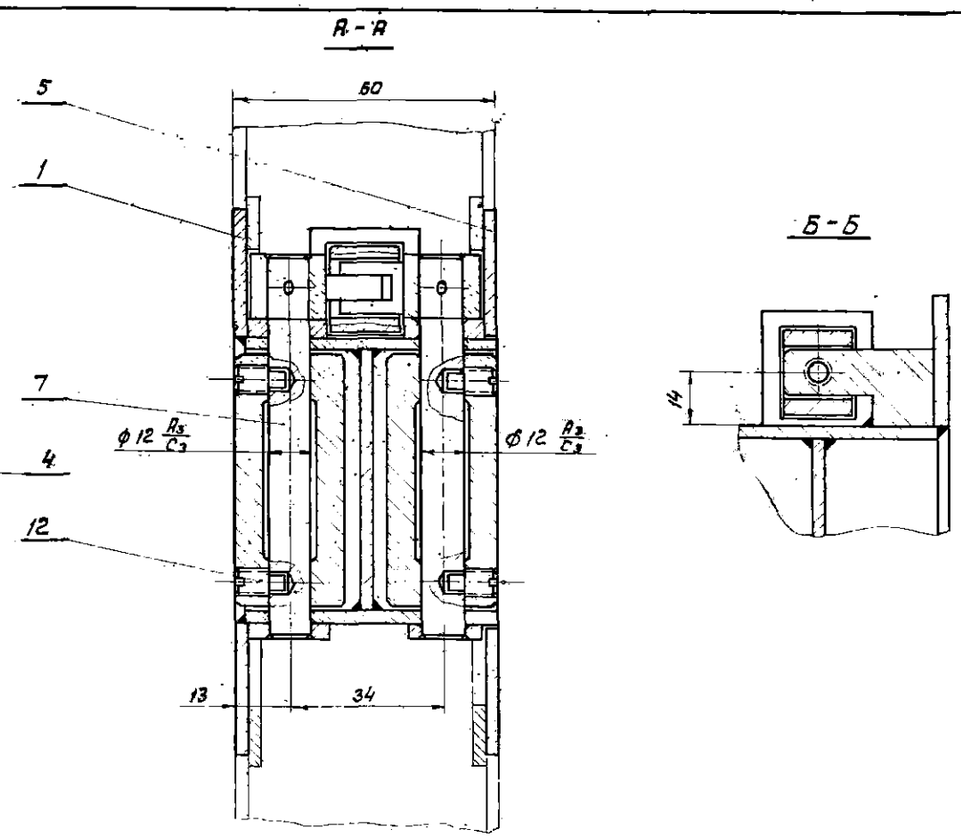
1. Петли, поз.2 должны быть приварены при монтаже согласно указанным размерам.
2. Калитка должна плавно закрываться под действием пружинных петель.
3. Отверстия для крепления замков к калитке могут быть размечены по отверстиям во фланцах замков.
4. Прокладки, поз.3 должны быть приварены при монтаже.

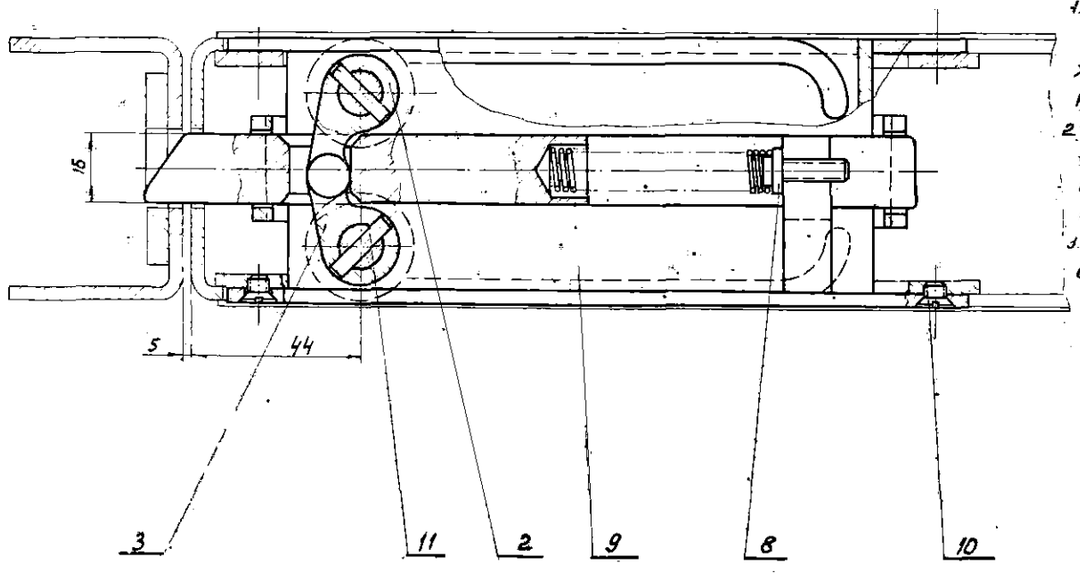
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
3	737.3-60.001	Прокладка 155×45×12 ГОСТ 5681-57	2	0,65	1,3	Ст.3 ГОСТ 500-58		
2		Петля Ж-150 ГОСТ 5088-65	2	0,6	1,2	—		
1	737.3-61.000	Замок	1	2,89	2,89	—	34	

Фурнитура калитки 737.3-60.000 — Вес 5,5 — Масштаб 1:10

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3	
	Фурнитура калитки 737.3-60.000 Общий вид	Лист	33







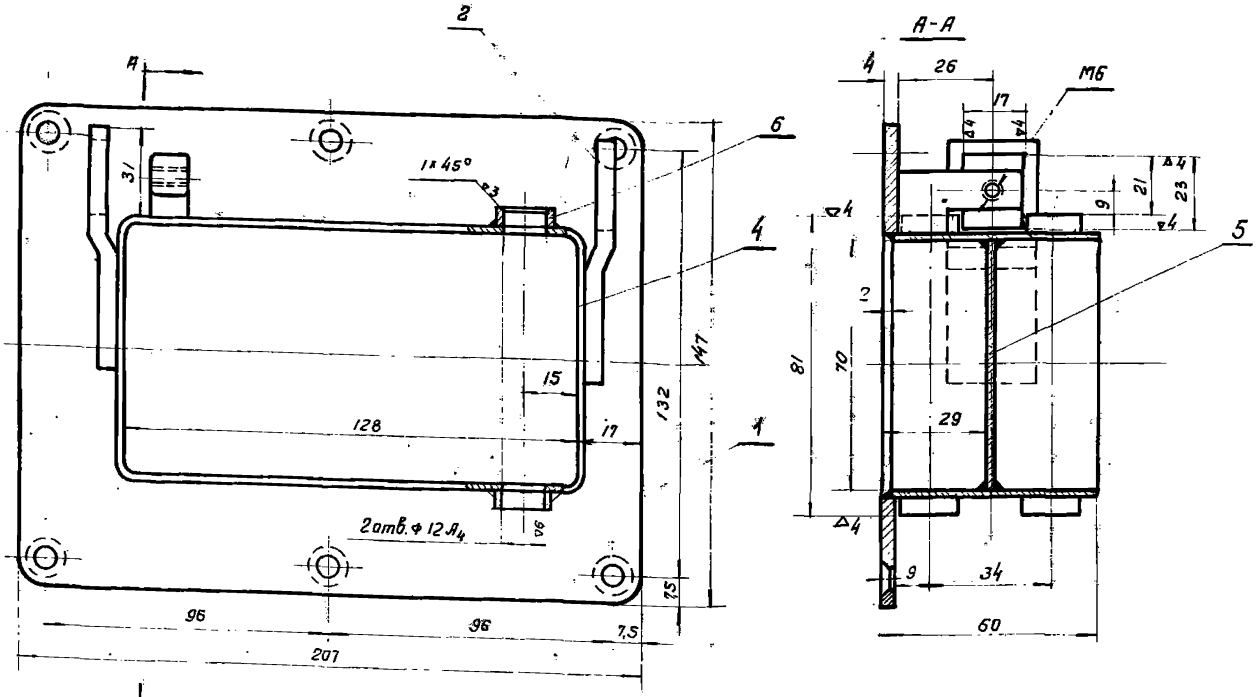
Примечания:

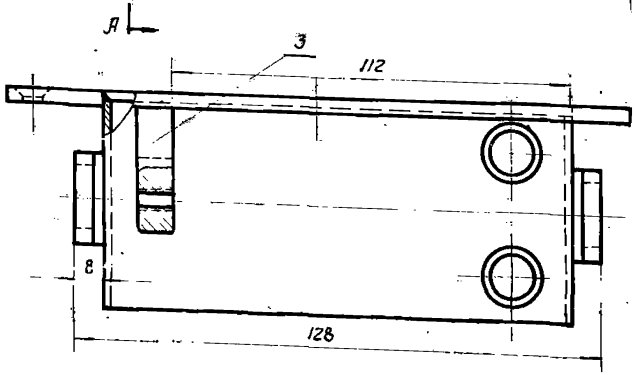
1. Сборка деталей должна обеспечить нормальное движение деталей в сопряженных отверстиях.
2. Все трущиеся поверхности деталей перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
3. Под фланцы замка разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 0,2 мм.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес 1 шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примечан.
12		Винт М6х10 ГОСТ 1478-62	4	0,001	0,004	Ст.5 ГОСТ 380-60		
11		Штифт конич. 3х16 ГОСТ 3129-60	2	0,0009	0,0018	45 ГОСТ 1050-60		
10		Винт М6х10 ГОСТ 1490-62	12	0,001	0,012	Ст.5 ГОСТ 380-60		
9	737.3-61.005	Пружина	1	0,01	0,01	Проволока Н-II ГОСТ 9389-60	37	
8	737.3-61.004	Винт регулиров	1	0,01	0,01	Ст.5 ГОСТ 380-60	37	
7	737.3-61.005	Ось	2	0,06	0,12	45 ГОСТ 1050-60	36	
6	737.3-61.004	Ригель	1	0,30	0,30	45 ГОСТ 1050-60	36	
5	737.3-61.003	Фланец	1	0,75	0,75	Ст.3 ГОСТ 380-60	36	
4	737.3-61.200	Рукоятка	2	0,29	0,29	—	23	
3	737.3-61.002	Рычаг	1	0,027	0,027	20 ГОСТ 1050-60	35	
2	737.3-61.001	Рычаг	1	0,027	0,027	20 ГОСТ 1050-60	35	
1	737.3-61.100	Корпус	1	1,33	1,33	—	35	
Замок 737.3-61.000						Вес 2,89	Масшт. 1:1	

ТД 1966	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Замок 737.3-61.000. Общий вид	Лист 34

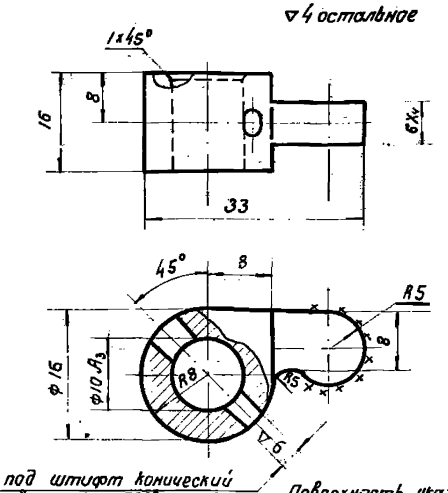
Гл. инж. пр. Савулькин
Дата выпуска декабрь 1966 г.





1. Сварка производится нормальным швом Δ 2 по контору сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60
2. Отклонение от соосности отв. ф12 А3 не более 0,05мм.

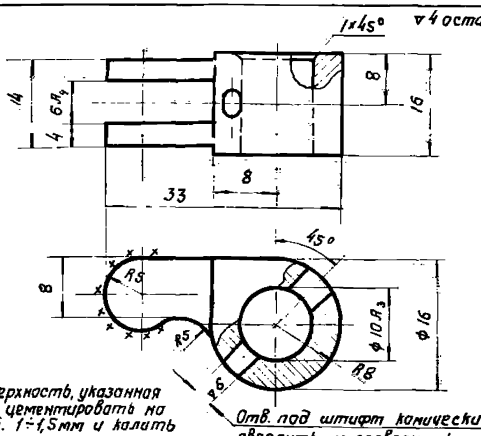
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес шт.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
6	737.3-51.104	Бобышка	4	0,005	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60	23	
5	737.3-61.102	Перегородка	1	0,14	0,14	Ст.3 ГОСТ 501-60	37	
4	737.3-61.104	Обечайка	1	0,6	0,12	Ст.3 ГОСТ 501-58	22	
3	737.3-61.103	Упор	1	0,036	0,036	Ст.3 ГОСТ 380-60	36	
2	737.3-61.102	Направляющая	2	0,06	0,12	Ст.3 ГОСТ 501-58	36	
1	737.3-61.101	Фланец	1	0,42	0,42	Ст.3 ГОСТ 500-58	37	
		Корпус 737.3-61.100				Вес 1,3	Масштаб 1:1	



Отв. под штифт конический 3×16 сверлить и развернуть с дет. 737.3-61.005

Поверхность, указанная ххх цементировать на глуб. 1-1,5мм и калить НРС 56-62.

Разработ. Романова		Рычаг	737.3-61.002		
Проверил Савульчик			Вес	М	Лист
ЦНИИпромзданий	Сталь 20 ГОСТ 1050-60		0,0267	2:1	

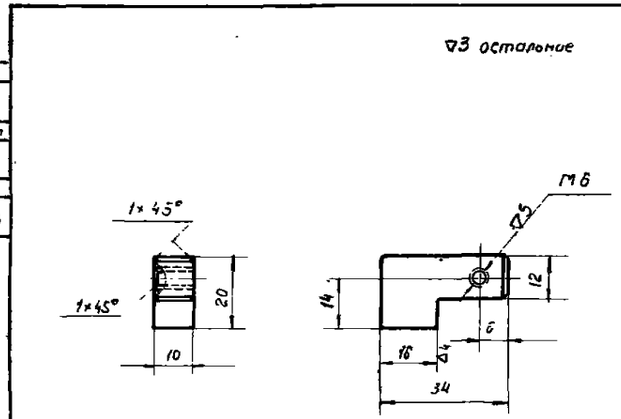


Поверхность, указанная ххх цементировать на глуб. 1÷1,5мм и калить НРС 56-62.

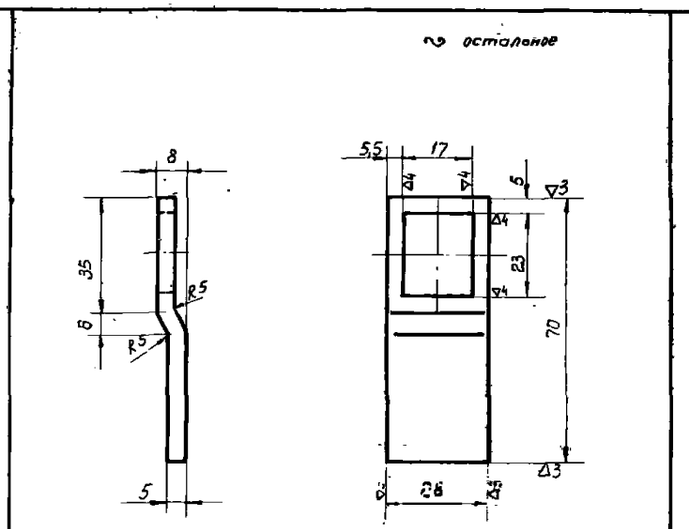
Отв. под штифт конический 3×16 сверлить и развернуть с дет. 737.3-61.005

Разработ. Романова		Рычаг	737.3-61.001		
Проверил Савульчик			Вес	М	Лист
ЦНИИпромзданий	Сталь 20 ГОСТ 1050-60		0,027	2:1	

ТД 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6м и 3,6×30м	Серия 1.435-3 выпуск 3
	Узел и детали	Лист 3.5

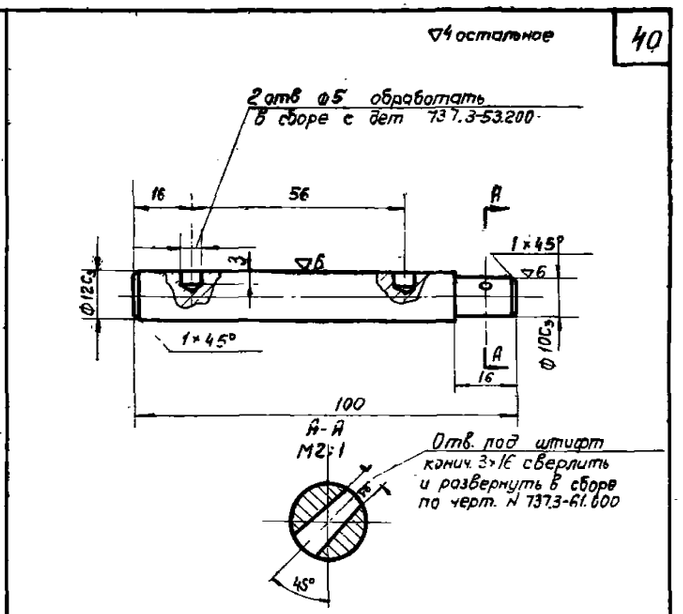


Разраб.	Левзнер		Упор	7373-61.103	
Провер.	Сабулькин				
ЦНИИпромзданий			Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,036	Масшт. 1:1

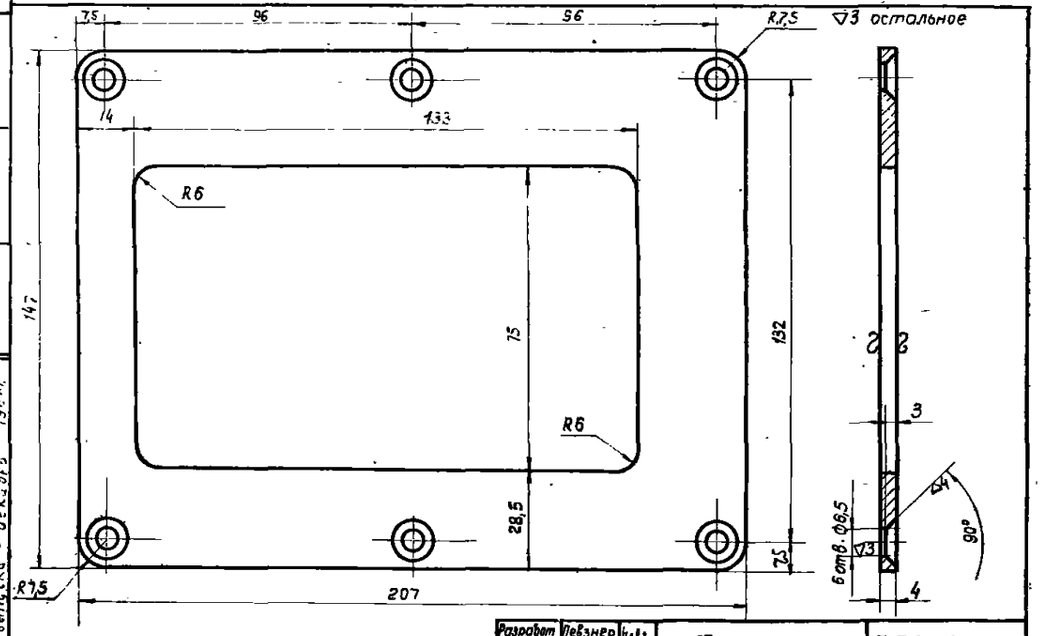


Длина развертки 72мм

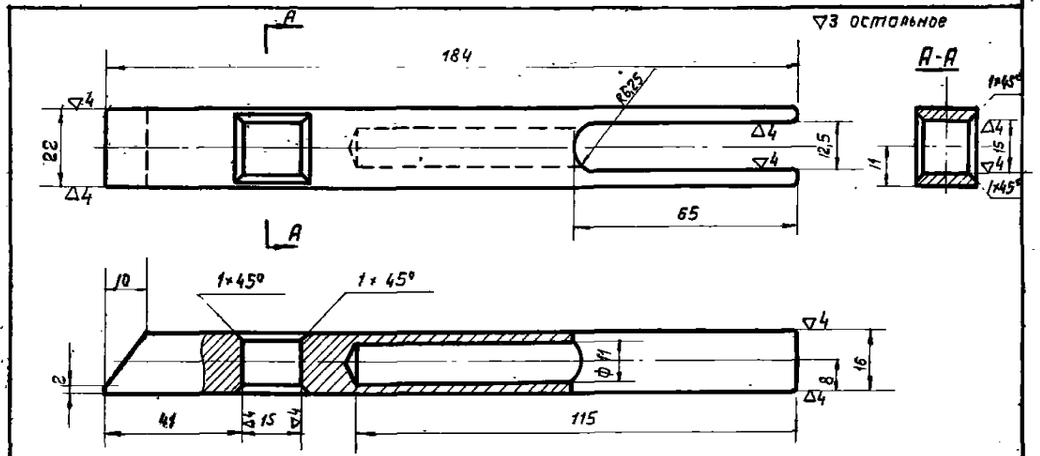
Разраб.	Левзнер		Направляющая	7373-61.102	
Провер.	Сабулькин				
ЦНИИпромзданий			Лист 5 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 501-57	Вес 0,056	Масшт. 1:1



Разраб.	Левзнер		Ось	7373-61.005	
Провер.	Сабулькин				
ЦНИИпромзданий			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,06	Масшт. 1:1



Разработ.	Левзнер		Фланец	737.3-61.003	
Провер.	Сабулькин				
ЦНИИ промзданий			Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,75	Масшт. 1:1



Калить HRC-38-42

Разработ.	Левзнер		Ригель	737.3-61.004	
Провер.	Сабулькин				
ЦНИИпромзданий			Сталь 45 ГОСТ1050-60	Вес 0,30	Масшт. 1:1

ТД 1988г.

Механизм для открывания раздвижных однопольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м

Серия 1.435-3 Выпуск 3

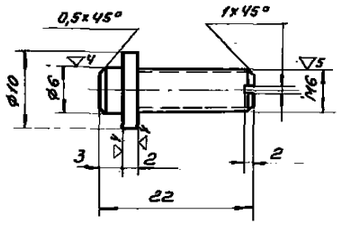
Детали

Лист 36

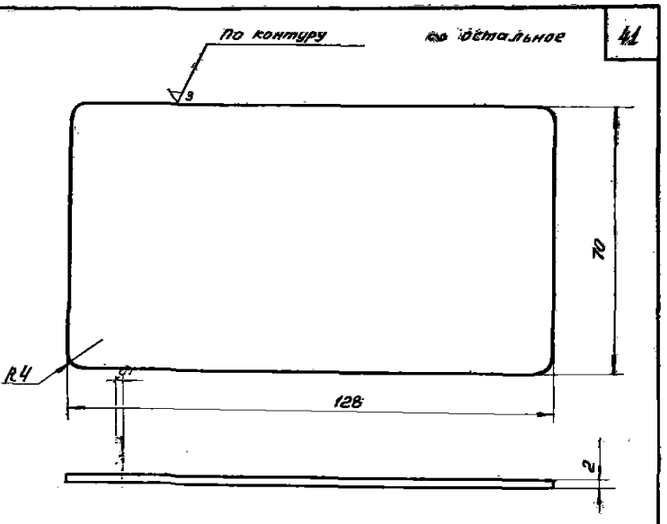
Шифр 737-66

Марка-лист 37

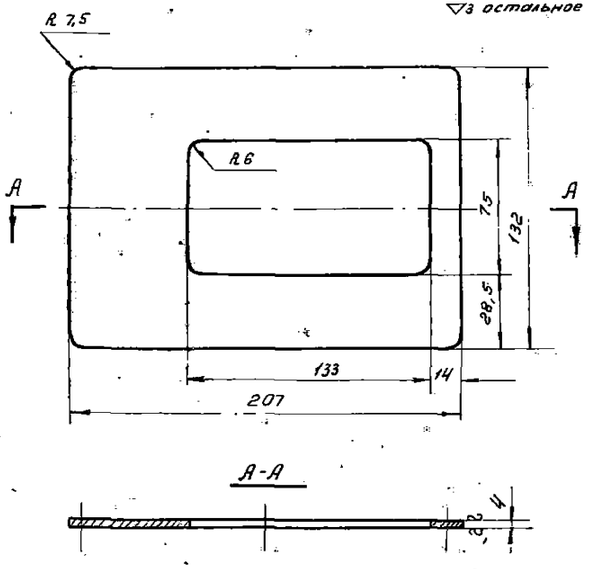
Инв.№ Т-12844



Разраб. Левзнер		Винт регулировочный		737.3-61.004.	
Провер. Савульский					
ЦНИИпромзданий		Ст.5. ГОСТ 380-60	Вес 0,01	Масшт. 2:1	Лист

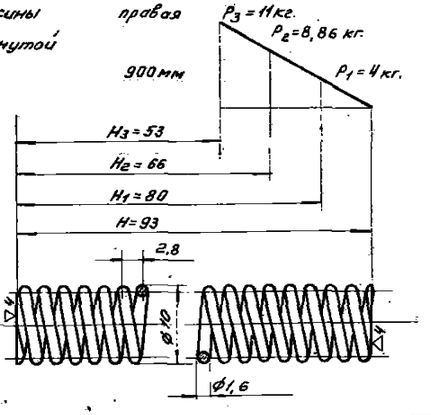


Разраб. Романова		Перегородка		7373-51.102	
Провер. Савульский					
ЦНИИпромзданий		Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес 0,14	М 1:1	Лист



Разраб. Романова		Фланец		737.3-61.101.	
Провер. Савульский					
ЦНИИпромзданий		Лист Ч ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,75	М 1:2	Лист

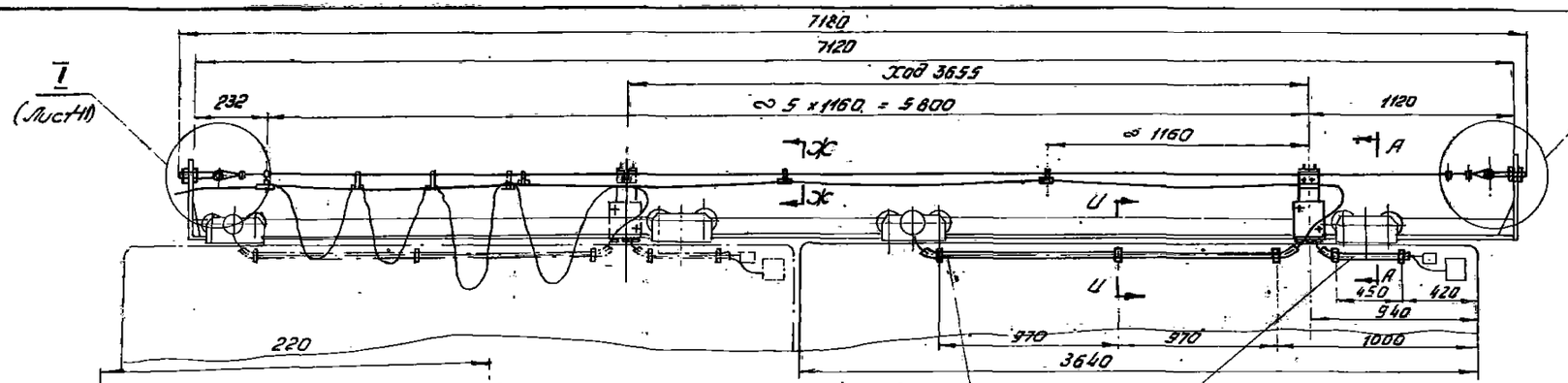
1. Число рабочих витков $n_1 = 32$
2. Полное число витков $n_2 = 33,5$
3. Навивка пружины правая
4. Длина развернутой проволоки 900 мм



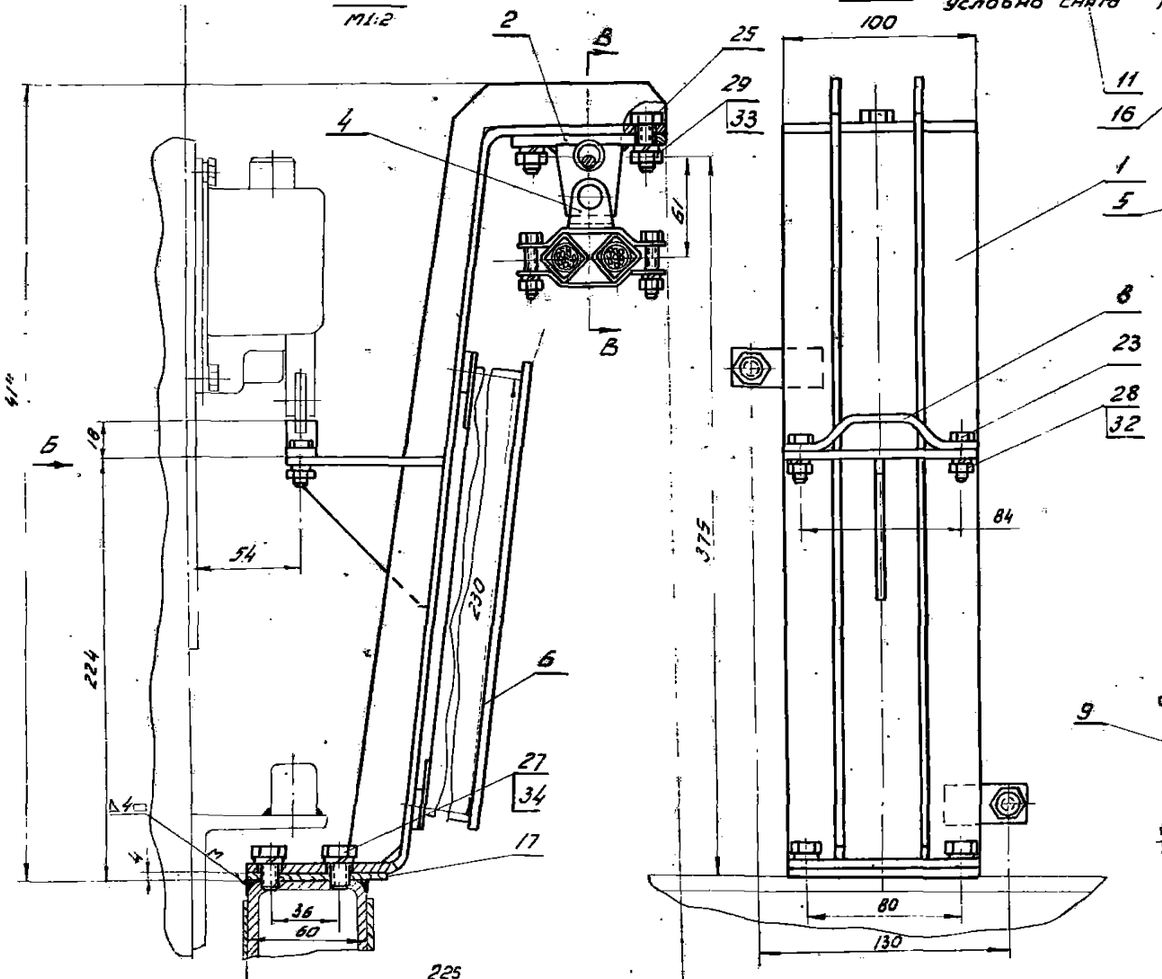
Разраб. Романова		Пружина		737.3-61.005	
Провер. Савульский					
ЦНИИпромзданий		Проволока Н-II ГОСТ 9389-60	Вес 0,01	Масшт. 2:1	Лист

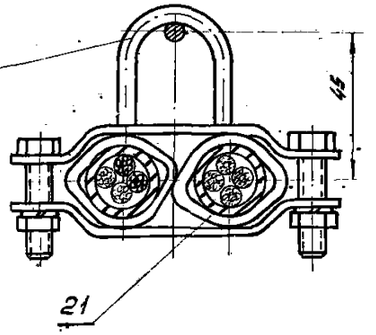
ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1,435-3	Выпуск 3
	Детали	Лист	37

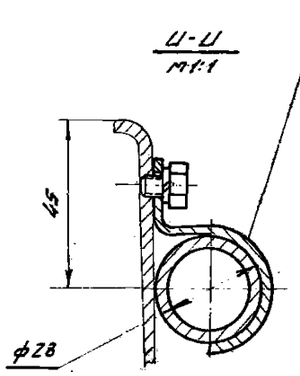
Нач. отдела	Гевзнер	Разработал	Романова
Гл. инж. пр.		Проверил	Савульский
Гл. инж. пр.		Утвердил	Волкин
Инженер		Ст. техник	
Руководитель		Проверил	
Исполнитель	Романова	Арх.	Савульский
Дата	8.06.1966г.		

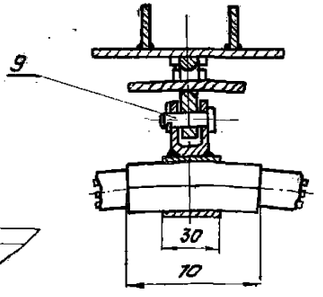


Вид Б (коробка клемная) условно снята



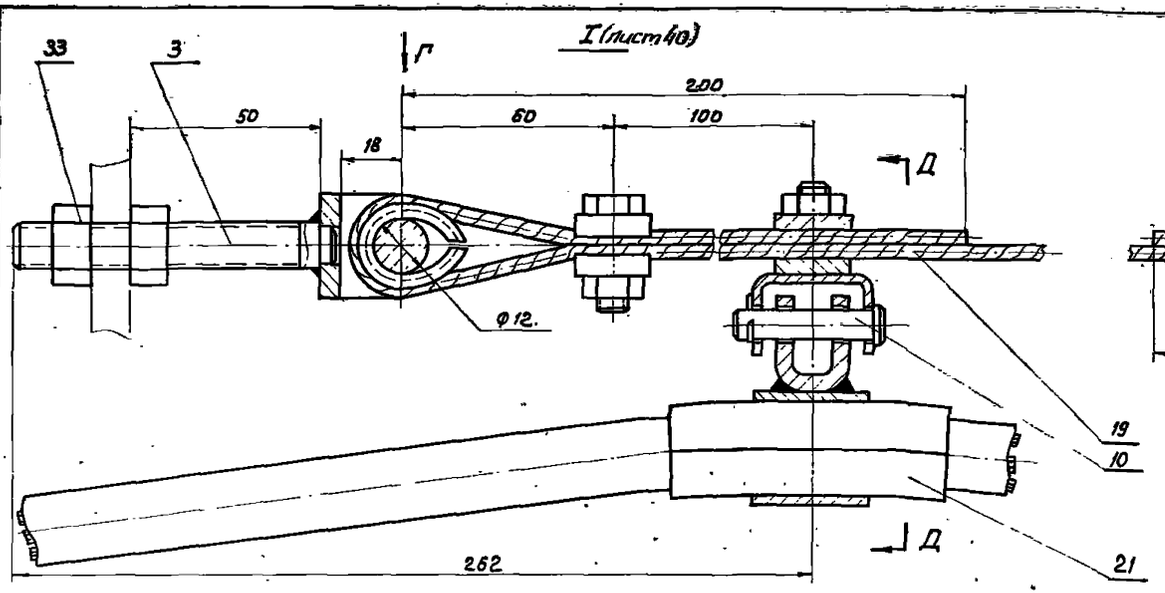


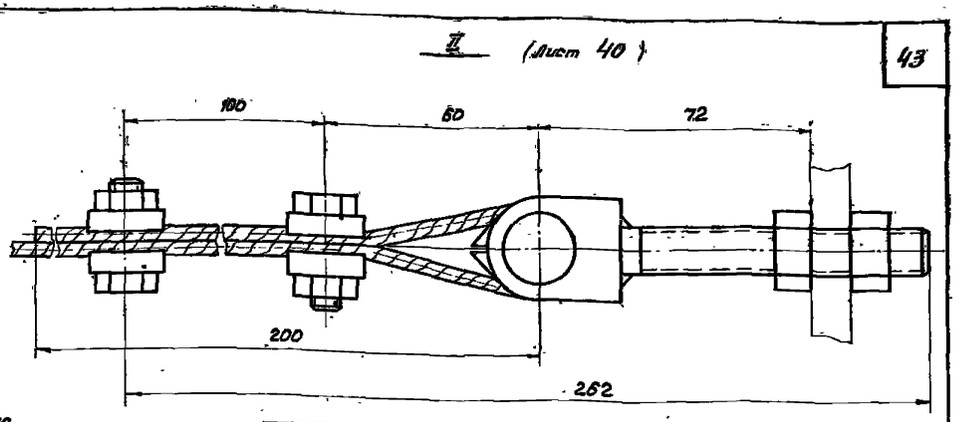


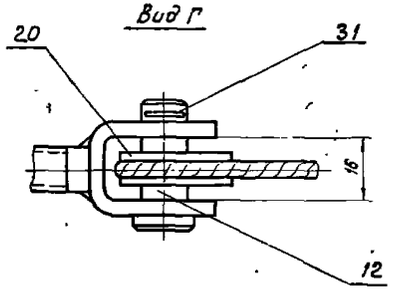


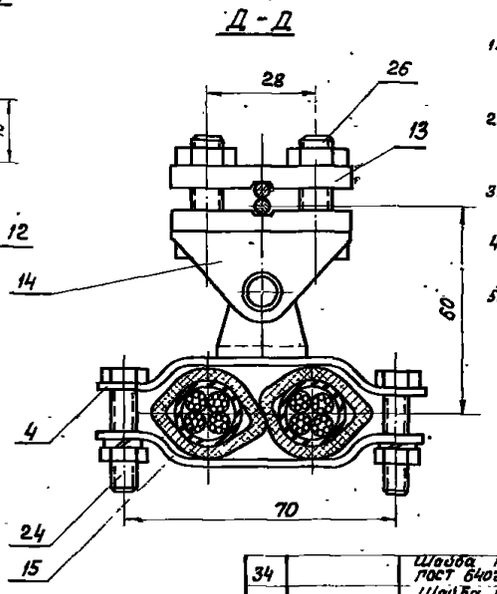
1. Чертеж выполнен на 2х листах лист №№ 38, 39
2. Спецификация и примечания см. лист № 39

ТД 1966г.	Механизм открывания раздвижных однопольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Общий вид подвески кабеля 737.3-70.000	Лист 38









Примечания:

1. Платик дет. 737.3-70.011 приварить, согласно размерам данным на данном чертеже.
2. Сверление и нарезка отверстий для крепления труб хомутами к полотну производить при монтаже.
3. Концы труб для кабеля развальцевать при монтаже.
4. Радиус гибки и размеры труб уточнить по месту.
5. Варить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

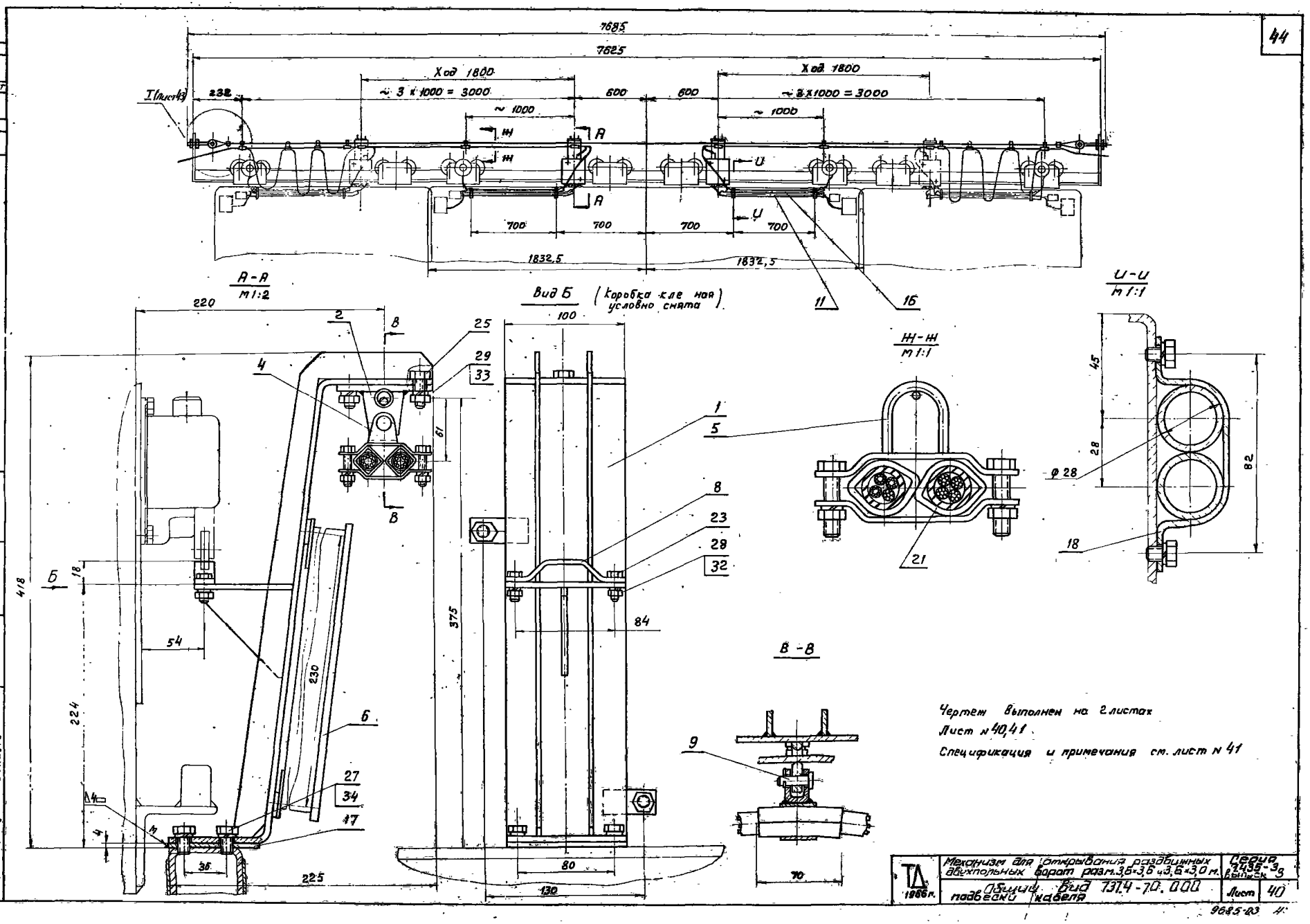
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес 1шт.	Вес Общ.	Материал	Лист	Примеч.
34		Шайба пруж. 10 ГОСТ 6402-61	4	0,003	0,01	65Г ГОСТ 1050-60		
33		Шайба пруж. 8 ГОСТ 6402-61	4	0,002	0,01	65Г ГОСТ 1050-60		
32		Шайба пруж. 6 ГОСТ 6402-61	24	0,008	0,004	65Г ГОСТ 1050-60		
31		Шплинт 2х15 ГОСТ 397-66	3	0,001	0,003	Ст. 2 ГОСТ 380-60		
30		Гайка М12 ГОСТ 5915-62	4	0,003	0,012	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
29		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	12	0,006	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
28		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	14	0,001	0,006	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
27		Болт М10х16 ГОСТ 7798-62	4	0,02	0,08	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
26		Болт М8х30 ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,16	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
25		Болт М8х20 ГОСТ 7798-62	4	0,01	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
24		Болт М6х25 ГОСТ 7798-62	12	0,006	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
23		Болт М6х16 ГОСТ 7798-62	12	0,005	0,06	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
22								
21		Рукав резинов. ГОСТ 10362-63 Ф20	М 0,8	0,2	0,2	—		покуп.
22		Коуш 14 ГОСТ 2224-43	2	0,01	0,02	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
19		Канат типа ЛК-Р 4,2 ГОСТ 2688-55, l=7,400	1	0,5	0,5	—		покуп.
18	737.3-70.012	Хомут	5	0,04	0,2	Ст. 3 ГОСТ 501-58	44	
17	737.3-70.011	Платик 100х60 Лист 4 ГОСТ 5681-57	1	0,19	0,19	Ст. 3 ГОСТ 500-58		б/ч
16	737.3-70.009	Труба 28 3 l=570 20 ГОСТ 8732-58А	1	1	1	Труба 28 ГОСТ 8732-58А		б/ч
15	737.3-70.008	Хомут	6	0,04	0,24	Ст. 3 ГОСТ 501-58	46	
14	737.3-70.007	Скоба	1	0,04	0,04	Ст. 3 ГОСТ 501-58	46	
13	737.3-70.006	Зажим	8	0,04	0,32	Ст. 3 ГОСТ 500-58	46	
12	737.3-70.005	Ось	2	0,037	0,07	45 ГОСТ 1050-60	46	
11	737.3-70.004	Труба 28 3 l=2100 20 ГОСТ 8732-58А	1	3,9	3,9	Труба 28 ГОСТ 8732-58А		б/ч
10	737.3-70.003	Ось	1	0,016	0,016	45 ГОСТ 1050-60	44	
9	737.3-70.002	Ось	1	0,05	0,05	45 ГОСТ 1050-60	43	
8	737.3-70.001	Упор	1	0,06	0,06	Ст. 3 ГОСТ 500-58	46	
7								
6	Индекс УБ11	Коробка клемная типа КК10	1	3,7	3,7	—		покуп.
5	737.3-70.500	Хомут	4	0,047	0,188	—	44	
4	737.3-70.400	Хомут	2	0,06	0,12	—	45	
3	737.3-70.300	Стяжка	2	0,11	0,22	—	45	
2	737.3-70.200	Серьга	1	0,15	0,15	—	44	
1	737.3-70.100	Кронштейн	1	3,0	3,0	—	42	

Подвеска кабеля 737.3-70.000 — Вес 16 — Масшт. 1:1

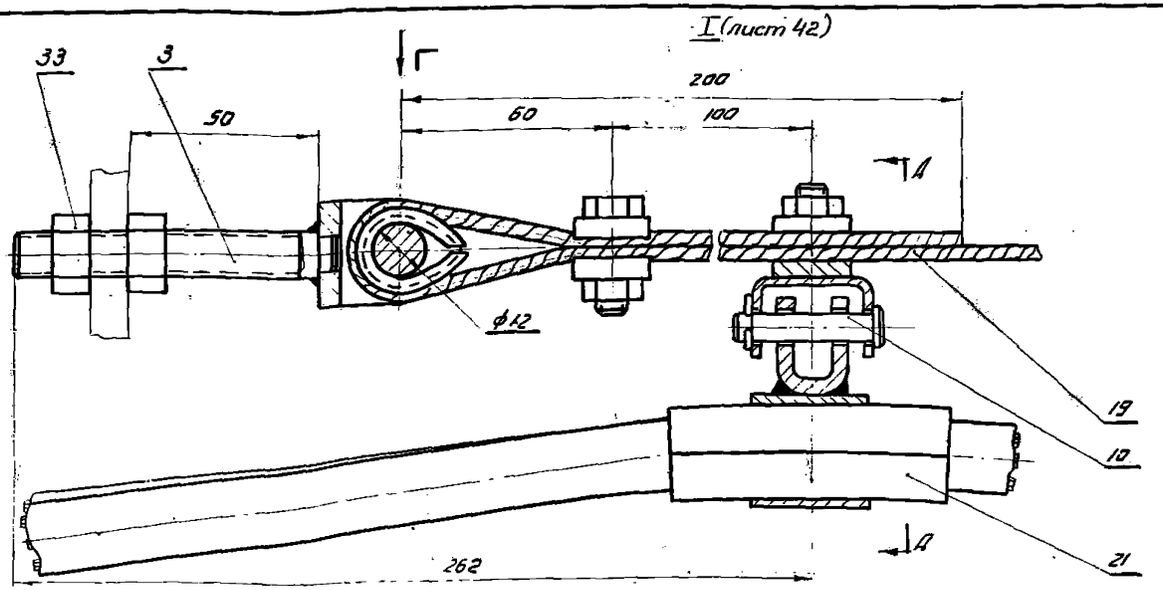
Чертеж выполнен на 2х листах
Лист N 39,40

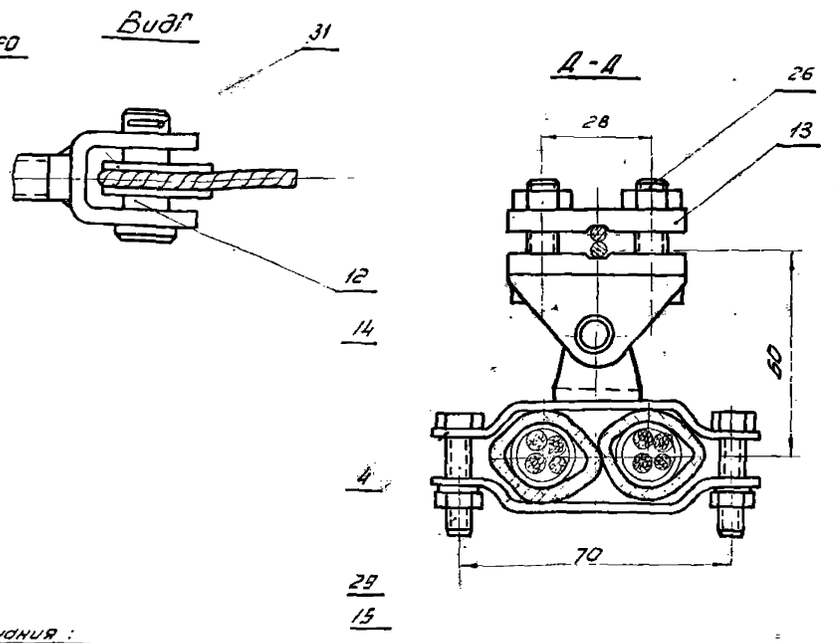
ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск-3	
	Подвеска кабеля 737.3-70.000	Лист	39

Гл. инж. пр. Савулькин
Дата выпуска декабрь 1966г.


7685
7625
Ход 1800
~ 3 x 1000 = 3000
~ 1000
600
600
Ход 1800
~ 3 x 1000 = 3000
~ 1000
I (лист 43)
232
700
700
700
700
1832,5
1832,5
А-А
М 1:2
220
418
224
54
230
375
61
Вид Б (коробка клеевая условно снята)
100
84
80
130
225
36
В-В
70
Ш-Ш
М 1:1
21
U-U
М 1:1
45
28
82
ф 28
18
1
5
2
4
25
29
33
8
23
28
32
6
27
34
17
9
11
16
Чертеж выполнен на 2 листах
Лист № 40,41
Спецификация и примечания см. лист № 41
Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.
Общий вид 737.4-70.000
подвески кабеля
Серия 7.435-3 выпуск 3
Лист 40
ТД 1966 г.
9685-03

Шифр 737-66
Марка-лист 41
Инв.№ Т-12846





Чертеж выполнен на 2-х листах.
Лист N 40, 41

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес шт.	Вес общ.	Матер.	Лист	Прим.
34		Шайба пружинная 10 ГОСТ 6402-61	8	0,003	0,02	65Г ГОСТ 1050-60		
33		Шайба пружинная 8 ГОСТ 6402-61	8	0,002	0,016	65Г ГОСТ 1050-60		
32		Шайба пружинная 6 ГОСТ 6402-61	32	0,006	0,02	65Г ГОСТ 1050-60		
31		Шплинт 2х15 ГОСТ 397-64	4	0,001	0,004	Ст.2 ГОСТ 380-60		
30		Гайка М12 ГОСТ 5915-62	4	0,17	0,68	Ст.3 ГОСТ 380-60		
29		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	16	0,006	0,09	Ст.3 ГОСТ 380-50		
28		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	24	0,001	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
27		Болт М10х30 ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,16	Ст.3 ГОСТ 380-60		
26		Болт М8х30 ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,16	Ст.3 ГОСТ 380-60		
25		Болт М8х20 ГОСТ 7798-62	8	0,01	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60		
24		Болт М6х25 ГОСТ 7798-62	20	0,006	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
23		Болт М6х16 ГОСТ 7798-62	20	0,005	0,06	Ст.3 ГОСТ 380-60		
22								
21		Рукав резиновый ГОСТ 10362-63 ф 20	М	0,8	0,2	0,2	—	
20		Кауш 14 ГОСТ 2224-43	2	0,01	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
19		Канат типа ЛК-Р 4,2 ГОСТ 2688-55, С=7900	1	2,6	0,5	—		покуп.
18	737.4-70.003	Хомут	4	0,04	0,16	Ст.3 ГОСТ 501-58	44	
17	737.3-70.011	Полотно 100х60 лист 4 ГОСТ 3681-57	2	0,19	0,38	Ст.3 ГОСТ 500-58		б/ч
16	737.4-70.002	Труба 28 С=800 20 ГОСТ 8732-58	2	1,48	2,96	Труба 28 ГОСТ 8732-58		б/ч
15	737.3-70.008	Хомут	8	0,04	0,32	Ст.3 ГОСТ 501-58	46	
14	737.3-70.007	Скоба	2	0,04	0,08	Ст.3 ГОСТ 500-58	46	
13	737.3-70.006	Зажим	8	0,04	0,32	Ст.3 ГОСТ 500-58	46	
12	737.3-70.005	Ось	2	0,031	0,07	45 ГОСТ 1050-60	46	
11	737.4-70.001	Труба 28 С=350 20 ГОСТ 8732-58	2	1,57	3,14	Труба 28 ГОСТ 8732-58		б/ч
10	737.3-70.003	Ось	2	0,016	0,032	45 ГОСТ 1050-60	44	
9	737.3-70.002	Ось	2	0,05	0,1	45 ГОСТ 1050-60	43	
8	737.3-70.001	Упор	2	0,06	0,12	Ст.3 ГОСТ 380-60	46	
7								
6	Индекс УБ11	Коробка клеммная типа КК10	2	3,7	7,4	—		покуп.
5	737.3-70.500	Хомут	5	0,047	0,23	—	44	
4	737.3-70.400	Хомут	2	0,06	0,12	—	45	
3	737.3-70.300	Стяжка	2	0,11	0,22	—	45	
2	737.3-70.200	Серьга	2	0,15	0,3	—	44	
1	737.3-70.100	Кронштейн	2	3,0	6,0	—	42	

Подвеска кабеля 737.4-70.000 — Вес 26 — Масштаб 1:1

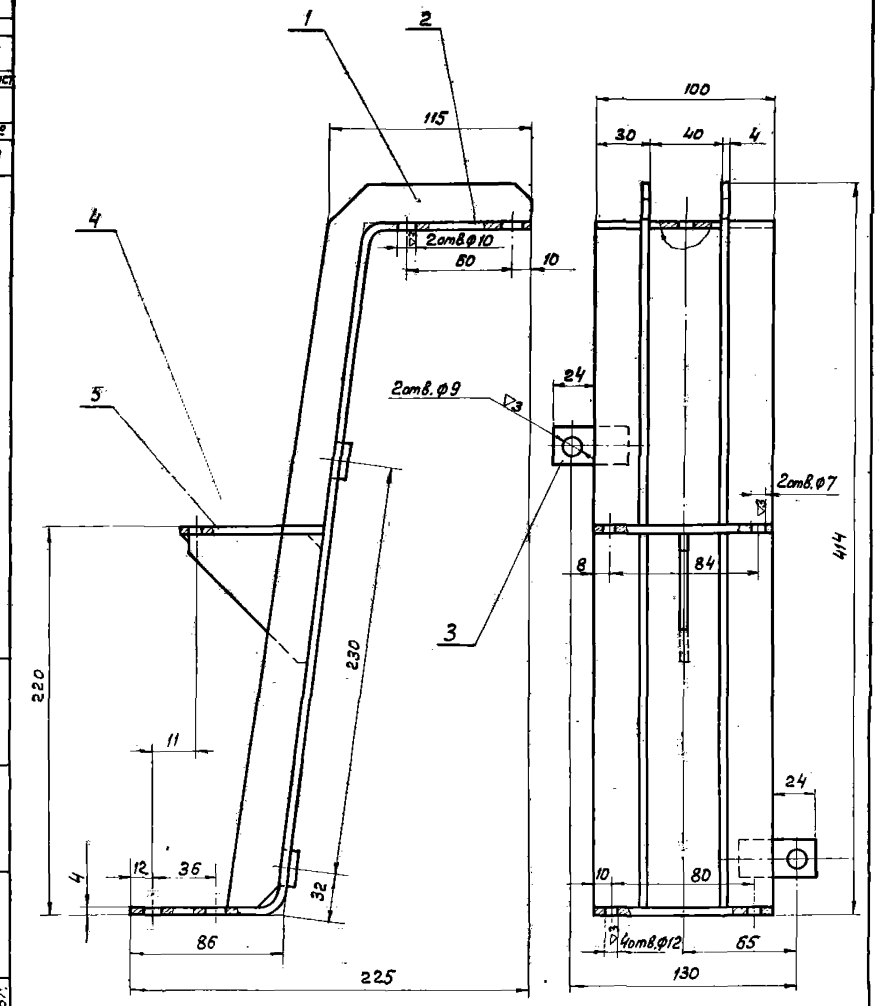
Примечания:

1. Полотно дет. 737.1-70.011 приварить согласно размерам, указанным на данном чертеже.
2. Сверление и нарезка отверстий для крепления труб хомутами к полотну производить при монтаже.
3. Концы труб для кабеля развальцевать при монтаже.
4. Радиус гибки и размеры их уточнить по месту
5. Варить электродом Э-42 Гост 9467-60

ТП 1966	Механизм открывания раздвижных двухпольных ворот размером 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1.435-3	Выпуск 3
	Общий вид подвески кабеля	Лист	41

Гип. Шуб. Проверил Ст. инж. пр. Ст. инж. пр. Нач. отд. Ст. техник

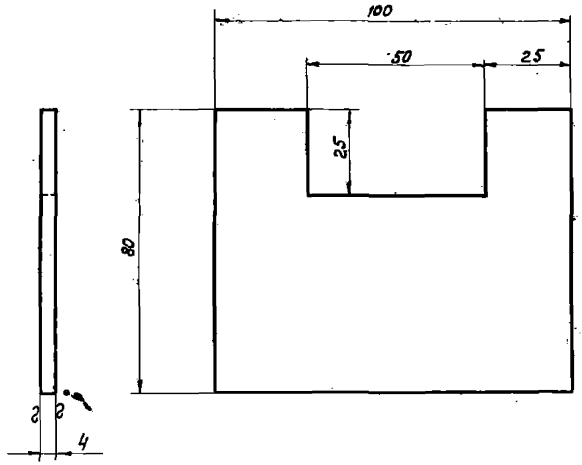
Разработано Севрюкиным
Проверил Ситников
Выполнил Ситников
Выпуск. техн. Ситников



Варить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60

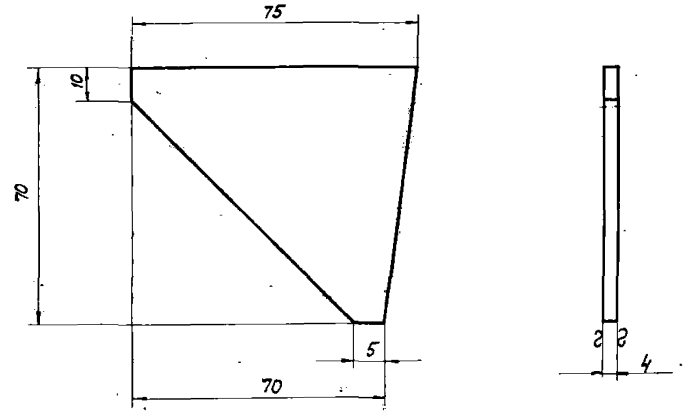
№ поз.	Обозначение	Наименование	1 шт	Общ. вес	Кол.	Материал	Лист	Притеч.
5	737.3-70.105	Плита	0,22	0,22	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	42	
4	737.3-70.104	Ребро	0,09	0,09	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	41	
3	737.3-70.103	Планка 45х 20х4	0,03	0,06	2	Ст.3 ГОСТ 535-58		6/4
2	737.3-70.102	Боковина	1,75	1,75	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	43	
1	737.3-70.101	Ребро	0,44	0,88	2	Ст.3 ГОСТ 535-58	43	
		Кронштейн 737.3-70.100		Вес		Вес 3,0	Масштаб 1:2	

▽3 остальное



Констр. Зинина	Плита	737.3-70.105			
Провер. Совульхин					
ЦНИИпромзданий	Полоса 4х100 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес 0,22	m 1:1	Лист	

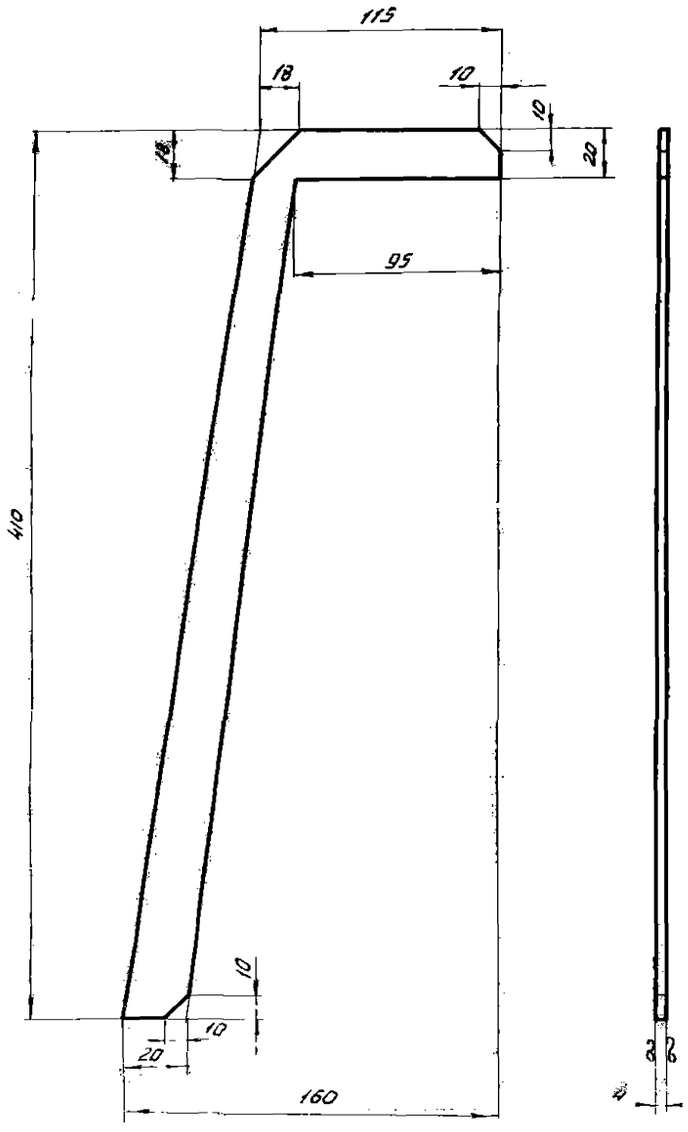
▽3 по контуру



Констр. Зинина	Ребро	737.3-70.104			
Провер. Совульхин					
ЦНИИпромзданий	Полоса 4х75 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	Вес 0,09	m 1:1	Лист	

ТД 1966 г.	Механизация открывания раздвижных одностальных и двухстальных ворот размером 3, 6х3, 6 и 3, 6х3, 0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск-3
	Узел и детали	Лист 42

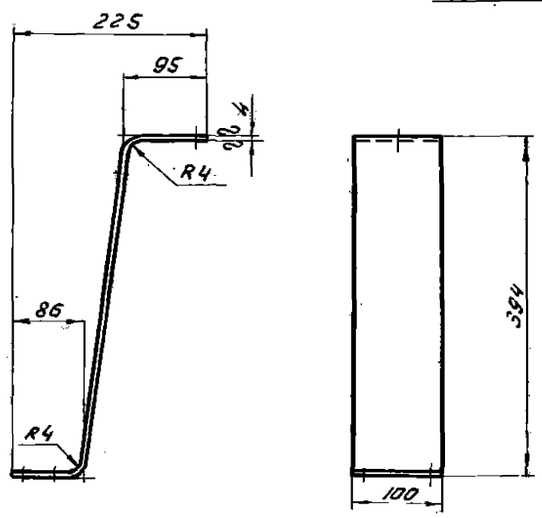
▽3 по контуру



Констр. Зинина	Зин	Ребро	737.3-70.101		
Провер. Савульчик			Вес	М	Лист
ЦНИИПромзданий		Лист 4х160 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58	0.44	1:2	

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

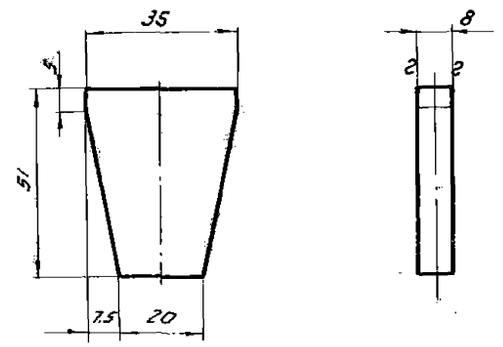
▽3 остальное



Длина развертки - 590мм.

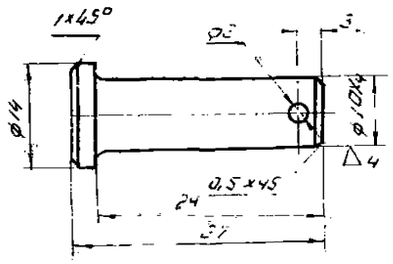
Констр. Зинина	Зин	Боковина	737.3-70.102		
Провер. Савульчик			Вес	М	Лист
ЦНИИПромзданий		Полоса 4х100 ГОСТ 103-57 / Ст.3 535-58	1.75	1:5	

▽3 остальное



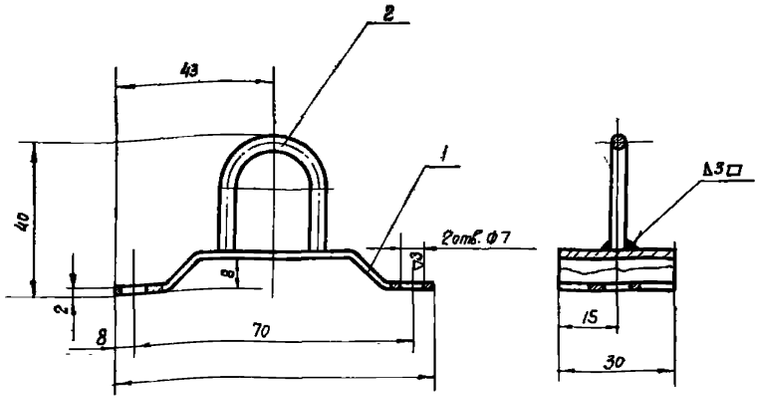
Констр. Лейзнер	Щ	Щека	737.3-70.202		
Провер. Савульчик			Вес	Масш.	Лист
ЦНИИПромзданий		Лист 8 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 380-58	0,1	1:1	

▽3 остальное



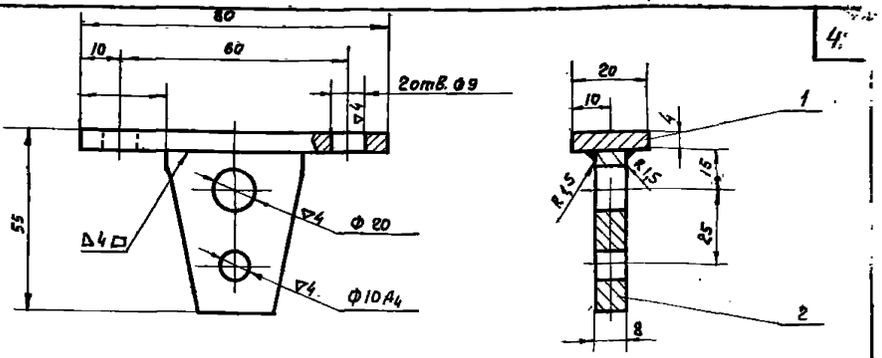
Констр. Лейзнер	Щ	Ось	737.3-70.002		
Провер. Савульчик			Вес	Масш.	Лист
ЦНИИПромзданий		Сталь 45 ГОСТ 1050-60	0,05	2:1	

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск-3
	Детали	Лист 43



Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

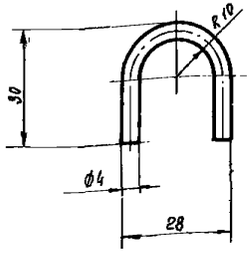
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.3-70.502	Скоба	2	0,007	0,01	Ст.3 ГОСТ 500-58	44	
1	737.3-70.008	Хомут	1	0,04	0,04	Ст.3 ГОСТ 500-58	46	
	Хомут 737.3-70.500					Вес 0,047	Масштаб 1:1	



Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.3-70.202	Щека	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	43	
1	731.3-70.201	Пластина 80×20 лист 4 ГОСТ 5681-57	1	0,005	0,05	Ст.3 ГОСТ 500-58	6/4	
	Серьга 737.3-70.200					Вес 0,15	Масштаб 1:1	

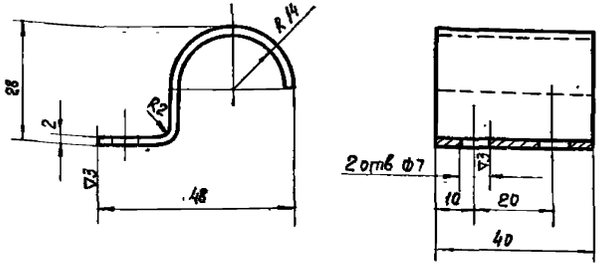
2 остальное



Длина развертки - 70 мм

Констр. Зинина	Скоба	737.3-70.502		
Провер. Собулькин				
ЦНИИпромзданий	Круг 4 ГОСТ 2590-57 / Ст.3 ГОСТ 5681-58	Вес 0,007	М 1:1	Лист

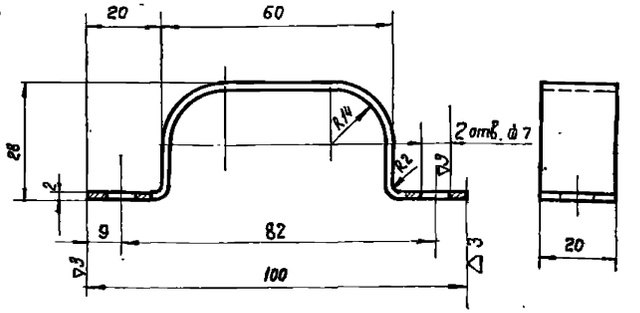
2 остальное



Длина развертки - 80 мм

Констр. Зинина	Хомут	737.3-70.012		
Провери Собулькин				
ЦНИИпромзданий	Лист 82 ГОСТ 3680-57 / Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес 0,04	М 1:1	Лист

2 остальное



Длина развертки - 140 мм

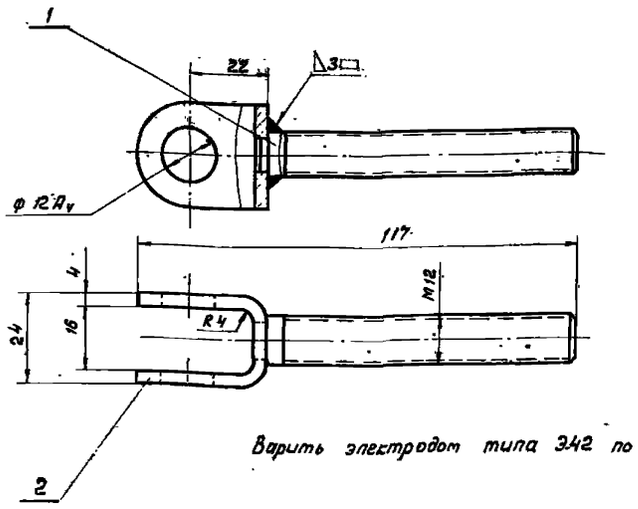
Констр. Зинина	Хомут	737.4-70.003		
Провери Собулькин				
ЦНИИпромзданий	Лист 82 ГОСТ 3680-57 / Ст.3 ГОСТ 501-58	Вес 0,04	М 1:1	Лист

ТД	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×2,6 и 3,6×2,0м. Узлы и детали	Серия 7.435-3 выпуск-3 Лист 44

3685-03 49

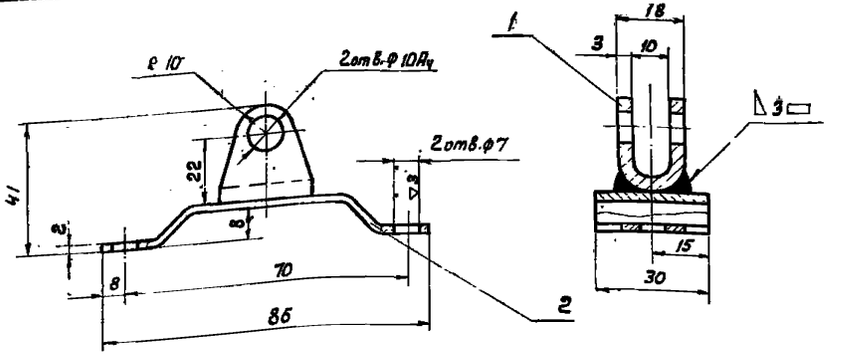
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Собулькин декабрь 1966г



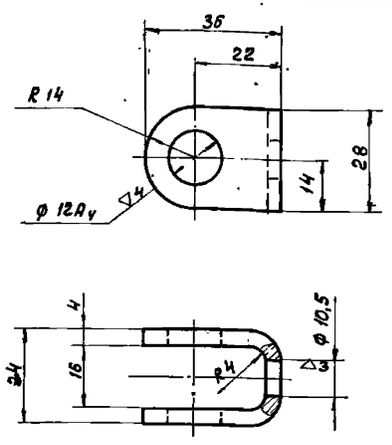
Варить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60

2	737.3-70.302	Проушина	0,04	0,04	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	45	
1	737.3-70.301	Винт	0,07	0,07	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	45	
N поз.	Обозначение	Наименование	1 шт. / Вес	общ. / Вес	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
Стяжка 737.3-70.300						Вес 0,11	Масшт. 1:1	



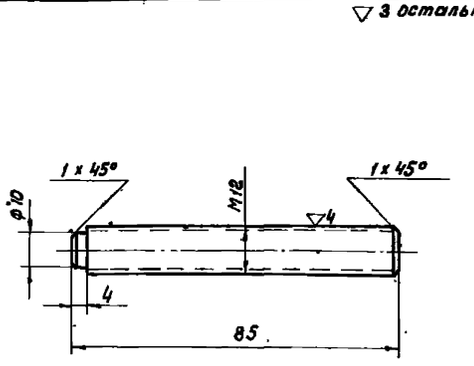
Варить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

2	737.3-70.008	Хомут	0,04	0,04	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	46	
1	737.3-70.401	Проушина	0,02	0,02	1	Ст.3 ГОСТ 501-58	45	
N поз.	Обозначен.	Наименование	1 шт. / Вес	общ. / Вес	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
Хомут 737.3-70.400						Вес 0,06	Масшт.	

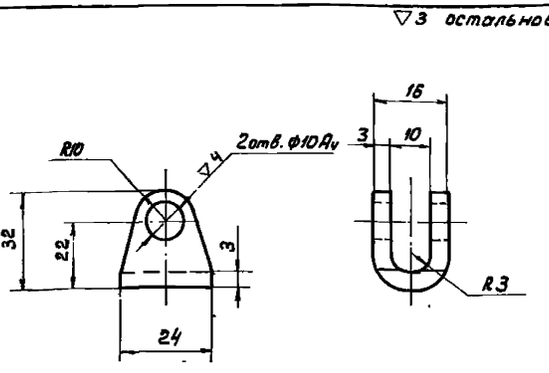


Длина развертки - 83 мм.

Констр. Зинина / Пров. Савушкин	Проушина		737.3-70.302		
ЦНИИпромзданий	Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,04	М 1:1	Л-Т	



Констр. Зинина / Пров. Савушкин	Винт		737.3-70.301		
ЦНИИпромзданий	Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,07	М 1:1	Л-Т	



Длина развертки - 70мм.

Констр. Зинина / Пров. Савушкин	Проушина		737.3-70.401		
ЦНИИпромзданий	Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Вес 0,02	М 1:1	Лист	

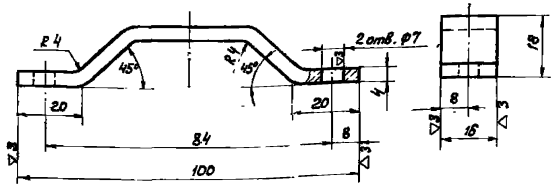
ТД 1966 г.	Механизмы для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот размером 3,6х3,6 и 3,6х4,0 м	Серия 1.435-3 Выпуск-3	
	Узлы и детали	Лист 45	

0685-03 50

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

Акт о выпуске утвержден 1968 г.

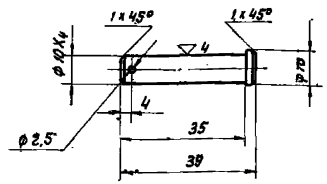
∽ остальное



Длина развертки = 110 мм.

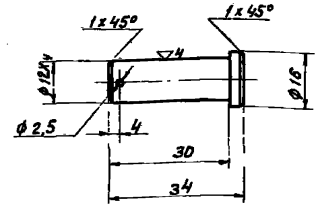
Констр.	Романова		Упор	737.3 - 70.001		
Провер.	Савульков			Вес	м	Лист
ЦНИИпромзданий			Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58	0,06	1:1	

▽3 остальное



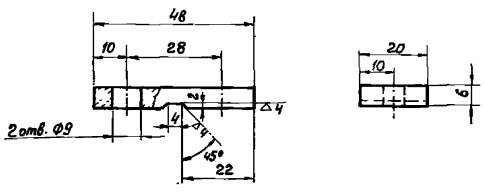
Констр.	Романова		Ось	737.3 - 70.003		
Провер.	Савульков			Вес	м	Лист
ЦНИИпромзданий			Сталь 45 ГОС 1050-60	0,016	1:1	

▽3 остальное



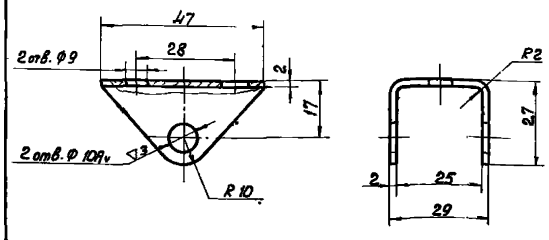
Констр.	Романова		Ось	737.3 - 70.005		
Провер.	Савульков			Вес	м	Лист
ЦНИИпромзданий			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	0,037	1:1	

▽3 остальное



Констр.	Романова		Зажим	737.3 - 70.006		
Провер.	Савульков			Вес	м	Лист
ЦНИИпромзданий			с-3 ГОСТ 380-60	0,04	1:1	

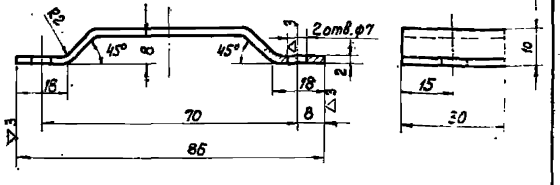
∽ остальное



Длина развертки - 77 мм

Констр.	Романова		Скоба	737.3 - 70.007		
Провер.	Савульков			Вес	м	Лист
ЦНИИпромзданий			Лист 2 ГОСТ 3680-57 / Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,04	1:1	

∽ остальное



Длина развертки - 95 мм.

Констр.	Романова		Хомут	737.3 - 70.008		
Провер.	Савульков			Вес	м	
ЦНИИпромзданий			Лист В2 ГОСТ 3680-57 / Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,04	1:1	

ТД 1966 г	Механизм открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 3,6×3,6 и 3,6×3,0 м.	Серия 1.435-3 Выпуск 3
	Детали	Лист 46

gost.e-ecolog.ru