ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-3

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ ДВЕРЬ ДУ-IV-6 С ПРОЕМОМ 60×160 СМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

Пров. 5.12.89 Кон. Храпунова

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-3

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ ДВЕРЬ ДУ-IV-6 С ПРОЕМОМ 60×160 СМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА В/Ч 83582

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР МОРКОВСКИЙ

ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА ЛОПАТИНСКИЙ

УТВЕРЖДЕНА ШТАБОМ ГО СССР
ПИСЬМО № 235/11/1173 ОТ 21.04.86 г.
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ
КОМАНДИРА В/Ч 83582 №30
ОТ 5.05.86 г.

СЕРИЯ 01.036-3

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.00.000 ТУ	Технические условия	4
1078.00.000	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	10
1078.00.000 СБ	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	
	Сборочный чертеж	11
1078.00.000 МЧ	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см	
	Монтажный чертеж	13
1078.00.000 ВС	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см.	
	Ведомость спецификаций.	14
1078.00.000 ВП	Металлическая герметическая	
	дверь ДУ-IV-6 с проемом 60х160 см.	
	Ведомость покупных изделий	14
1078.01.000	Рама опорная	10
1078.01.000 СБ	Рама опорная	
	Сборочный чертеж	16
1078.01.001	Заглушка	17
1078.01.003	Шайба	17
1078.01.004	Уплотнение	17
1078.01.010	Рама	18
1078.01.010 СБ	Рама	
	Сборочный чертеж	19
1078.01.005	Ребро	18
1078.01.006	Втулка	18
1078.01.007	Петля	21
1078.01.008	Связь	21
1078.01.009	Стойка	22
1078.01.011	Штуцер	22
1078.01.012	Ребро	22
1078.01.013	Сухарь	22
1078.01.015	Пластина	23
1078.01.017	Основание	23
1078.01.018	Упор	23
1078.01.020	Устройство сигнализационное	23
1078.01.020 СБ	Устройство сигнализационное	
	Сборочный чертеж	24
1078.01.019	Основание	24
1078.01.023	Кольцо	28
1078.01.024	Ребро	28
1078.02.000	Дверь	25
1078.02.000 СБ	Дверь	
	Сборочный чертеж	26
1078.02.001	Кожух	28
1078.02.002	Прокладка	29

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.02.003	Прокладка	29
1078.02.004	Прокладка	29
1078.02.005	Кольцо	29
1078.02.006	Уплотнение	25
1078.02.007	Прокладка регулировочная	30
1078.02.008	Втулка	30
1078.02.009	Ось	30
1078.02.011	Шайба	25
1078.02.010	Полотно	31
1078.02.010 СБ	Полотно. Сборочный чертеж	32
1078.02.012	Ребро	30
1078.02.013	Обшивка	31
1078.02.014	Накладка	34
1078.02.015	Петля	34
1078.02.017	Связь	34
1078.02.019	Ручка	34
1078.02.021	Планка	35
1078.02.022	Основание	35
1078.02.023	Втулка	35
1078.02.025	Плита	36
1078.02.026	Ребро	36
1078.02.031	Втулка	36
1078.02.032	Косынка	36
1078.02.033	Основание	45
1078.02.036	Стенка	35
1078.02.020	Механизм задраивания	37
1078.02.020 СБ	Механизм задраивания	
	Сборочный чертеж	38
1078.02.037	Винт	37
1078.02.038	Направляющая	39
1078.02.039	Тяга	39
1078.02.041	Тяга	39
1078.02.042	Палец	40
1078.02.043	Шайба	40
1078.02.044	Шайба стопорная	40
1078.02.045	Муфта	40
1078.02.046	Клин	41
1078.02.047	Направляющая	41
1078.02.030	Устройство блокировочное	42
1078.02.030 СБ	Устройство блокировочное	
	Сборочный чертеж	43
1078.02.048	Муфта	44
1078.02.049	Палец	44
1078.02.051	Шайба стопорная	44
1078.02.040	Клапан избыточного	
	давления „КИДМ-150"	45
1078.02.040 СБ	Клапан избыточного давления	
	„КИДМ-150". Сборочный чертеж	47

СЕРИЯ 01.036-3

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.02.052	Корпус	48
1078.02.053	Противовес	46
1078.02.054	Прокладка	46
1078.02.055	Ярлык	46
1078.02.056	Фиксатор	49
1078.02.057	Ручка	49
1078.02.058	Винт специальный	49
1078.02.059	Шайба	49
1078.02.050	Редуктор	50
1078.02.050 СБ	Редуктор. Сборочный чертеж	51
1078.02.061	Шестерня	45
1078.02.062	Колесо	50
1078.02.063	Крышка	52
1078.02.064	Корпус	54
1078.02.065	Вал	53
1078.02.066	Прокладка регулировочная	53
1078.02.067	Крышка	53
1078.02.060	Штурвал	55
1078.02.060 СБ	Штурвал. Сборочный чертеж	55
1078.02.068	Ключ	56
1078.02.069	Спица	56
1078.02.071	Обод	56
1078.02.070	Штурвал	56
1078.02.070 СБ	Штурвал. Сборочный чертеж	42
1078.02.072	Ключ	42
1078.02.073	Спица	42
1078.02.080	Замок электромагнитный	57
1078.02.080 СБ	Замок электромагнитный	
	Сборочный чертеж	58
1078.02.074	Пружина	44
1078.02.075	Втулка	57
1078.02.076	Хомут	57
1078.02.077	Шток	59
1078.02.078	Пружина	59
1078.02.090	Кожух	60
1078.02.090 СБ	Кожух. Сборочный чертеж	61
1078.02.100	Противовес	60
1078.02.079	Противовес	60
1078.02.110	Рычаг	60
1078.02.110 СБ	Рычаг. Сборочный чертеж	62
1078.02.081	Рычаг	63
1078.02.082	Ось	62
1078.02.120	Рычаг запорный	62
1078.02.083	Рычаг запорный	64
1078.02.084	Эксцентрик	64
1078.02.130	Тарелка	64
1078.02.085	Прокладка	64
1078.02.086	Тарелка	65

Обозначение	Наименование	№ стр.
1078.02.140	Ключ	59
1078.02.140 СБ	Ключ. Сборочный чертеж	59
1078.02.087	Ручка	66
1078.02.150	Основание	66
1078.02.150 СБ	Основание. Сборочный чертеж	67
1078.02.160	Шток	66
1078.02.160 СБ	Шток. Сборочный чертеж	66
1078.02.092	Ось	68
1078.02.093	Шайба	68
1078.02.094	Штырь	68
1078.02.170	Опора	69
1078.02.170 СБ	Опора. Сборочный чертеж	69
1078.02.095	Корпус	70
1078.02.096	Втулка	70
1078.02.180	Валик	69
1078.02.180 СБ	Валик. Сборочный чертеж	69
1078.02.097	Пруток	70
1078.02.098	Палец	70
1078.02.190	Корпус	65
1078.02.190 СБ	Корпус. Сборочный чертеж	71
1078.02.099	Планка	65
1078.02.101	Лапка	72
1078.02.102	Угольник	72
1078.02.103	Планка	72
1078.02.104	Задвижка	72
1078.02.105	Кожух левый	73
1078.02.106	Кожух правый	74
1078.02.200	Крышка	75
1078.02.200 СБ	Крышка. Сборочный чертеж	75
1078.02.107	Ушко	75
1078.02.108	Крышка	76

СЕРИЯ 01.036-3

Содержание

№ № разделов и подразд.	Наименование	Листы
	Титульный лист	1
	Введение	3
1	Технические требования	4
2	Правила приемки	13
3	Методы контроля	14
4	Транспортирование и хранение	17
5	Указания по эксплуатации	18
6	Гарантии поставщика	19
	Перечень гостов, приведенных в настоящих технических условиях.	20
	Лист регистрации изменений.	23
	Рис. 1 Схема испытания двери на герметичность и клапана на герметичность и автоматичность срабатывания	24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ		
Разраб.	Гордиенко				Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 80х160 см Технические условия	Стадия	Лист 2	Листов 24
Провер.	Ефимчин							
Н. контр.	Трофимова					Проектная организация МО в/ч 83582		
Утв.	Лопатинский							

Введение

Настоящие технические условия распространяются на металлическую герметическую дверь ДУ-IV-6, предназначенную для установки во вновь проектируемых укрытиях специального назначения.

Металлическая герметическая дверь состоит из опорной рамы и полотна двери, соединенных шарнирно на двух петлях. Дверь правого открывания. Рама опорная крепится к железобетонному элементу шестью болтами М16х280.

Дверь имеет задраивание клинового типа от ручного штурвального привода с расположением механизма задраивания с внутренней стороны двери.

Редуктор механизма задраивания-конический, располагается на середине полотна двери и имеет два выхода вала. На каждом конце вала закреплено по штурвалу, что позволяет открывать дверь изнутри и снаружи тамбура

Герметичность запертой двери обеспечивается резиновым уплотнением, установленным по периметру прилегания полотно двери к раме опорной. Сигнализация о задраенном состоянии двери осуществляется съемным микропереключателем, укрепленным на опорной раме.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 3

В опорной раме двери имеются сальники для пропуска электрокабеля, кабеля связи и резервного кабеля.

Пример записи обозначения при заказе и при ссылке на него в различных технических документах: Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6. Типовая проектная документация разработана на основании ТТЗ, утвержденного начальником 11 управления ГО СССР.

Технические требования.

1.1. Общие требования.

1.1.1. Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 должна удовлетворять требованиям настоящих технических условий и комплекта чертежей.

1.1.2. Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться согласно ГОСТ 2.503-74.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Основные параметры и размеры двери должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование параметров	Единица измерения	Значение
Размеры дверного проема	см	60х160
Возможность открывания и закрывания с обеих сторон	—	предусмотрено
Устройство для сигнализации о задраенном состоянии двери	—	предусмотрена
Марка переключателя	—	ВПК 2110 АУ2, ступень 3
Марка клапана перетекания воздуха.	—	КИДМ-150
Автоматическое срабатывание клапана при перепаде давлений	мм.в.ст.	5±1; 10±1,5; 15±2; 20±2.
Возможность установки срабатывания клапана на промежуточный перепад от 5 до 20 мм. в. ст.	—	предусмотрено
Вертикальность установки клапана.	град.	±3
Масса двери	кг	239

1.3. Требования к материалам.

1.3.1. Качество материалов, применяемых для изготовления двери, должно быть подтверждено сертификатами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными заводской лаборатории.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 5

Пров. Хратунова 21342 5

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

Серия 01.036-3

1.3.2. Листовой материал и материалы других профилей, применяемые для изготовления опорной рамы и полотно двери, кроме оговоренных на чертежах, должны быть из стали марки ВСт3 пс5.

Замена материалов может быть произведена только при соблюдении требований, изложенных в п.п. 1 и 2.

1.3.3. Покупные изделия должны удовлетворять требованиям, предусмотренным для них соответствующими ГОСТами и ТУ.

1.3.4. Поверхности гнутых деталей должны быть плавными и соответствовать радиусам, указанным на чертежах, не иметь трещин и надрывов.

1.3.5. Все детали из профильного и листового проката, поступающие на сборку должны быть очищены от грязи, окалины, коррозии, не иметь вмятин и забоин.

1.4. Требования к сварке

1.4.1. Сварные соединения должны соответствовать требованиям рабочих чертежей и СНиП III-18-75, глава 8, часть III, раздел „Сварка".

1.5. Требования к механической обработке.

1.5.1. Неуказанные на чертежах предельные отклонения линейных размеров (фасок, радиусов, скруглений, ширина проточек и т.д.)

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 6

должны соответствовать ГОСТ 25347-82 (СТ СЭВ 144-75).

1.5.2. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров должны соответствовать ГОСТ 8908-81 (СТ СЭВ 178-75).

1.5.3. Неуказанные на чертежах предельные отклонения формы и расположения поверхностей должны быть не более допуска на размер.

1.5.4. Резьбы не должны иметь искажений профиля, забоин и задиров. На концах резьб должны быть заходные фаски.

1.5.5. Резьба на деталях должна быть полной. Допускаются незначительные местные срывы общей протяженностью не более половины витка.

1.5.6. После механической обработки на обработанных поверхностях не должно быть заусенцев, забоин, вмятин и коррозии. Острые кромки должны быть притуплены радиусом 0,2... 0,5 мм.

1.5.7. Отклонение от геометрической формы деталей и узлов (конусность, овальность, огранка, непараллельность, неперпендикулярность и т.п.) если они не оговорены на чертежах, не должны выходить за пределы поля допуска на соответствующий размер.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 7

1.5.8. Класс чистоты обработанных поверхностей должен контролироваться по эталонам.

1.6. Требования к сборке.

1.6.1. Детали и узлы, поступающие на сборку должны быть чистыми, без забоин, следов, ржавчины и других дефектов, полученных при изготовлении, хранении или транспортировании и должны иметь клейма ОТК.

1.6.2. Все резьбовые и шарнирные соединения перед сборкой должны быть смазаны, за исключением резьб винтов для крепления резинового уплотнения.

1.6.3. Затяжка резьбовых соединений должна производиться с применением инструмента, предусмотренного технологией сборки.

1.6.4. Тарелка клапана должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему периметру.

1.6.5. Рычаг запорный должен обеспечивать надежное прижатие тарелки к седлу в зафиксированном положении.

1.6.6. Заклинивание рычага 1078.02.110 в открытом положении клапана не допускается.

1.6.7. После сборки дверь должна свободно открываться и закрываться.

1.7. Требования к лакокрасочным покрытиям.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 8

Пров. [illegible] 8-12.89. Кон. [illegible]

1.7.1. Лакокрасочные покрытия предназначены для эксплуатации в условиях „У" ГОСТ 9.104-79.

1.7.2. Внешний вид поверхности по качеству исполнения должен соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.

1.7.3. Подготовку поверхности двери перед окрашиванием производить по технологии изготовителя, разработанной в соответствии с ГОСТ 9.402-80.

1.7.4. Окрашиваемые поверхности и сварные швы должны быть очищены от поверхностных загрязнений, сварочных брызг, остатков шлака и флюса механическим способом.

1.7.5. Перед окрашиванием поверхности дополнительно должны быть обезжирены до степени I по ГОСТ 9.402-80.

Интервал между обезжириванием и окрашиванием не должен превышать 1 часа.

1.7.6. Интервал между подготовкой поверхности и окрашиванием не должен превышать 24 часов при хранении в помещении, 6 часов при хранении на открытом воздухе.

1.7.7. В производственных помещениях, предназначенных для подготовки поверхности, хранения дверей и их окраски, температура должна быть не ниже 15 °С и относительная влажность не выше 80%

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 9

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

21342 6

серия 01.036-3

1.7.8. Интервал между удалением средств межоперационной защиты и окрашиванием не должен превышать 2-х часов.

1.7.9. Сжатый воздух, применяемый для распыления лакокрасочных материалов должен соответствовать ГОСТ 9.010-80.

1.7.10. Методы и режим сушки покрытия выбирается по ГОСТ В.9.078-77.

1.7.11. Адгезия покрытий к окрашиваемым поверхностям должна быть не ниже балла 2 по ГОСТ 15140-78.

1.7.12. Срок службы покрытия должен гарантироваться системой покрытия и правильностью соблюдения технологического процесса.

Срок службы устанавливается 3 года по ГОСТ В.9.078-77.

1.7.13. Окраску производить эмалью ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитного цвета. Толщина покрытия не менее 15 мкм каждого слоя, если другое не определено чертежом.

1.8. Комплектность.

1.8.1. Комплектность поставки двери должна соответствовать таблице 2.

1.8.2. Клапан КИДМ-150 выпускается серийно предприятием п/я Р-6683 г. Днепропетровск, где возможно его приобретение

Таблица 2.

№ строки	Обозначение (марка)	Наименование	Кол-во шт.
1		Металлическая	
2		герметическая	
3		дверь ДУ-IV-6	1
4	1078.00.000 М4	Монтажный	
5		чертеж	1
6		Паспорт	1
7			
8	Запасные части		
9			
10	КИДМ-150-1	Прокладка	1
11	КИДМ-150-2	Винт специальный	1
12	КИДМ-150-3	Шайба	2
13	КИДМ-150-4	Шайба	2
14	КИДМ-150-5	Шайба	2

1.8.3. По согласованию с потребителем допускается поставка клапана КИДМ-150 без кожуха.

1.9. Маркировка и клеймение

1.9.1. На внутренней стороне полотна двери, между ребрами, должно быть написано:
- знак завода-изготовителя;
- обозначение;
- заводской номер изделия;
- дата выпуска;
- клейма ОТК и представителя заказчика о приемке изделия, которые проставляются рядом с маркировкой

1.9.2. Маркировка наносится эмалью черного цвета по ГОСТ 9640-75, высота цифр и букв не менее 25 мм, толщина линий 3 мм. Клейма после окраски должны хорошо просматриваться.

1.9.3. Запасные части должны иметь маркировку на бирке.

1.10. Упаковка.

1.10.1. Каждый комплект двери упаковывается в отдельный деревянный ящик. изнутри ящик должен быть обит влагонепроницаемой бумагой.

1.10.2. Внутри ящика дверь должна быть раскреплена упорными планками, предотвращающими смещение двери внутри ящика при транспортировке.

1.10.3. Упаковка дверей в ящики производится в соответствии с упаковочными листами, подписанными лицами, ответственными

Пров. Мая 8.12.89г Коп. Фр

за упаковку. Упаковочный лист вместе с паспортом и монтажным чертежом завертываются во влагонепроницаемую бумагу, конец обертки заклеивается клеем и пакет укладывается в ящик.

1.10.4. Уплотняющий резиновый поясок и седло клапана должны быть смазаны смазкой ЦИАТИМ 221 ГОСТ 9433-80, тарелка надежно прижата к седлу корпуса эксцентриком и зафиксирована в этом положении фиксатором, противовесы установлены на отметку 5 мм. в. ст., на крышке поставлена пломба ОТК.

1.10.5. После упаковки двери на крышке ящика должна быть нанесена надпись: „Верх". Надпись наносится эмалью черного цвета. Высота букв не менее 40 мм.

2. Правила приемки.

2.1. В процессе приема-сдаточного контроля проверяется:
- соответствие изделия рабочим чертежам;
- качество сварки;
- качество окраски;
- открывание, закрывание и задраивание двери, установка задраек;
- внешний вид изделия;

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

21342 7

-герметичность двери;
-герметичность клапана;
-автоматичность срабатывания клапана

3. Методы контроля.

3.1. Качество лакокрасочного покрытия проверяется внешним осмотром и сравнивается с контрольным образцом.

3.2. Комплектность проверяется в соответствии с табл. 2 настоящих ТУ.

3.3. Качество маркировки и упаковки проверяется внешним осмотром.

3.4. Герметичность двери проверяется на специальном стенде (Рис.1), состоящем из герметической камеры с проемом, по периметру которого герметично закреплена рама. В камере вентилятором создается разрежение для получения перепада давления на дверь. Давление в камере регулируется дроссельным клапаном и замеряется микроманометром типа ММН-240 (5-1,0) ТУ 25-01-816-74. Расход воздуха, проходящий через неплотности в двери измеряется газовым счетчиком ГСБ-400 ТУ 25-04.22-61-75. Испытание двери на герметичность должно производиться без клапана КИДМ-150, а отверстие для него закрываться герметичной металлической заглушкой. Герметичность конструкции двери определяется по величине перепада давления в камере стенда 5 мм. в ст. При этом проникание воздуха через дверь не должно превышать 100 л/час на один погонный метр контура входного проема.

3.5. Испытание и регулировка клапана может производиться на этом же стенде со снятой дверью, вместо которой должна быть герметично присоединена металлическая заглушка с закрепленным на ней клапаном. Для испытания клапана необходима камера с объемом ~ 2,0 м³. Клапан должен испытываться на автоматичность срабатывания и на герметичность.

3.6. Испытание на автоматичность срабатывания для поддержания постоянства избыточного давления производится при четырех положениях противовесов. Срабатывание проверяется при перепадах давлений: 5±1; 10±1,5; 15±2 и 20±2 мм. в ст. Начало автоматического срабатывания клапана при каждом положении противовесов определяется визуально по началу колебания тарелки и рычага (черт: 1078.02.110 СБ).

3.7. Испытание на герметичность производится при полностью закрытом, с помощью запорного рычага, клапане, который стопорится в этом положении фиксатором (черт. 1078.02.040 СБ поз.12). Перепад давлений должен составить при этом 40 мм. в. ст.

3.8. Герметичность клапана определяется по пламени свечи, поднесенной к герметизирующей поверхности по всему периметру, при этом, пламя свечи не должно отклоняться в сторону тарелки. Использовать для проверки на герметичность пламя спички или лучины запрещается.

3.9. Испытание каждого клапана на герметичность повторить 2-3 раза.

3.10. Все линейные размеры и радиусы проверяются инструментом, обеспечивающим замер указанного в чертежах класса точности (штангенциркулем по ГОСТ 166-80, микрометрометром по ГОСТ 6507-78, линейкой по ГОСТ 427-75, щупом по ГОСТ 882-75).

3.11. Проверку отверстий под оси, а также резьбовые отверстия, производить специальным мерительным инструментом: резьбовыми калибрами ГОСТ 17756-72, 17763-72, пробками по ГОСТ 14811-69, скобами по ГОСТ 2216-84, обеспечивающими замер указанного в чертежах класса точности.

3.12. Методы контроля сварных швов должны соответствовать ГОСТ 3242-79.

3.13. Требования к качеству поверхности металлических и неметаллических неорганических покрытий и правила приемки поверхностей до операции сборки по ГОСТ 9.301-78, методы контроля по ГОСТ 9.302-79.

3.14. Организация контроля производства должна соответствовать требованиям ГОСТ В.20.57.106-77.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Транспортирование упакованных дверей может производиться любым видом транспорта.

4.2. При транспортировании ящики с дверями должны быть защищены от атмосферных осадков.

4.3. При погрузке, разгрузке и транспортировании ящики с дверями запрещается подвергать броскам и ударам.

4.4. Хранение дверей производится в закрытых помещениях. Кратковременное

Серия 01.036-3

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

пров: [signature] 5.12.89 контр. [signature]
21342 8

хранение дверей допускается в заводской упаковке под навесом, в штабелях по высоте не более 6 ящиков. Попадание влаги не допускается.

5. Указания по эксплуатации.

5.1. При эксплуатации дверей необходимо систематически, но не реже одного раза в месяц, производить проверку затяжки болтов, винтов крепления уплотнения, и при необходимости их подтягивать. При появлении трещин в резине её следует заменить.

5.2. Один раз в шесть месяцев необходимо проверять на работающем клапане регулировку опор рычага и, при необходимости, производить подрегулировку.

5.3. При обнаружении повреждения окраски ее следует восстановить, предварительно очистив поврежденное место до металлического блеска.

5.4. Резиновые детали подлежат замене через 3 года со дня выпуска предприятием-изготовителем.

6. Гарантии поставщика.

6.1. Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 должна быть принята ОТК предприятия-изготовителя.

6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие двери требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

6.3. Срок гарантии устанавливается:
- в условиях непрерывной эксплуатации - 2 года;
- в условиях, хранения на складе 3 года.

6.4. Завод-изготовитель в пределах гарантийного срока обязуется безвозмездно устранять все неисправности, если изделие эксплуатировалось или хранилось в соответствии с правилами эксплуатации и хранения, определенными в настоящих ТУ.

Перечень документов, применяемых в настоящих ТУ.

1. ГОСТ 2.503-74 - ЕСКД. Правила внесения изменений.
2. ГОСТ 9.010-80 - ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования. Правила и методы контроля.
3. ГОСТ 9.032-74 - ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение.
4. ГОСТ 9.104-79 - ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
5. ГОСТ 9.301-78 - ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования.
6. ГОСТ 9.302-79 (СТ СЭВ 990-78) - ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Правила приемки и методы контроля.

Пров: [illegible] 5.12.89 Контр. [illegible]

7. ГОСТ 9.402-80 - ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
8. ГОСТ 166-80 - Штангенциркули. Технические условия.
9. ГОСТ 427-75 - Линейки измерительные металлические. Технические условия.
10. ГОСТ 882-75 - Щупы. Технические условия.
11. ГОСТ 2216-84 - Скобы гладкие регулируемые.
12. ГОСТ 3242-79 - Соединения сварные. Методы контроля качества.
13. ГОСТ 6507-78 (СТ СЭВ 344-76) - Микрометры с ценой деления 0,01мм. Технические условия.
14. ГОСТ 6993-79 - Эмали ХВ-1100. Технические условия.
15. ГОСТ 8908-81 (СТ СЭВ 178-75) - Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные углы и допуски углов.
16. ГОСТ 9433-80 - Смазка ЦИАТИМ-221 Технические условия.

Серия 01.036-3

17. ГОСТ 9640-75 – Эмали ЭП-51. Технические условия
18. ГОСТ 10278-81 – Калибры для упорной резьбы. Допуски.
19. ГОСТ 14811-69 – Пробки двусторонние с неполными непроходными вставками диаметром свыше 6 до 50 мм. Конструкция и размеры.
20. ГОСТ 15140-78 (СТ СЭВ 2545-80) – Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии.
21. ГОСТ 17756-72 – Пробки резьбовые со вставками, с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры.
22. ГОСТ 17763-72 – Кольца резьбовые с полным профилем резьбы с диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры.
23. ГОСТ 25347-82 (СТ СЭВ 144-75) – ЕСДП. Поля допусков и рекомендуемые посадки.
24. ГОСТ В.20.57.106-77 – Испытание и приемка серийных изделий военной техники. Общие правила
25. ГОСТ 11161-71 – Микроманометры жидкостные. Типы и основные параметры.
ТУ 25-01-816-74 Микроманометр ММН-240(5-1,0)
26. ТУ 25-04.22-61-75 – Газовый счетчик ГСБ-400

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 22

Лист регистрации изменений.

Изм	Номера листов (страниц)				Всего листов (стран.) в докум.	Номер документа.	Входящий номер сопровод. документа и дата	Подп.	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 23

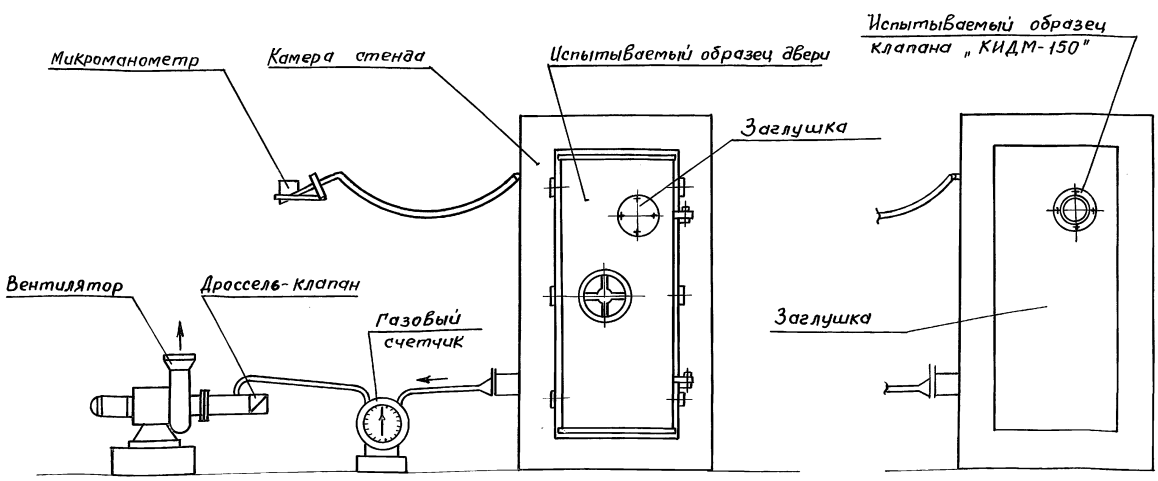


Рис. 1. Схема испытания двери на герметичность и клапана на герметичность и автоматичность срабатывания. (Отверстия для пропуска кабелей при испытании двери герметично заглушить).

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ТУ	Лист 24

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

Пров. [illegible] 8.12.89г Кон. [illegible]

21342 10

серия 01.036-3

Министерство обороны СССР
Войсковая часть 83582

Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60×160 см

Технические условия
1078.00.000ТУ

Главный инженер Морковский

Гл. инженер проекта Лопатинский

1986

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			1078.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
А2			1078.00.000 МЧ	Монтажный чертеж		
А3			1078.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
А3			1078.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4			1078.00.000 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078.01.000	Рама опорная	1	
А4		2	1078.02.000	Дверь	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.		Петрова	
Пров.		Гордиенко	
Гл.Констр.		Гордиенко	
Н.контр.		Трофимов	
Утв.		Ефимчук	

1078.00.000

Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6с проемом 60×160 см

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО в/ч 83582

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			1078.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078.01.010	Рама	1	
А4		2	1078.01.020	Устройство сигнализационное	1	
				Детали		
А4		3	1078.01.001	Заглушка	1	
Б4		4	1078.01.002	Прокладка Пластина I, лист. ТМКЩ-М-3-9,9 ГОСТ 7338-77 ф12 мм	1	0,005 кг
А4		5	1078.01.003	Шайба	12	
А4		6	1078.01.004	Уплотнение	1	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М16-8g×280.58.019 ГОСТ 7798-70	6	
		8		Болт М8-8g×16.58.019 ГОСТ 7798-70	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Провер.		Гордиенко		
Гл.Констр.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.01.000

Рама опорная

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Проектная организация МО в/ч 83582

Пров. Мала 8.12.89г Кон ФА

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		9		Гайка М16-7Н.5.019 ГОСТ 5915-70	6	
		10		Шайба 8.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	
		11		Шайба 16.65Г.019 ГОСТ 6402-70	6	
		12		Кольцо 1Б 14 ГОСТ 13941-80	2	
		13		Шарик 14-10 ГОСТ 3722-81	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

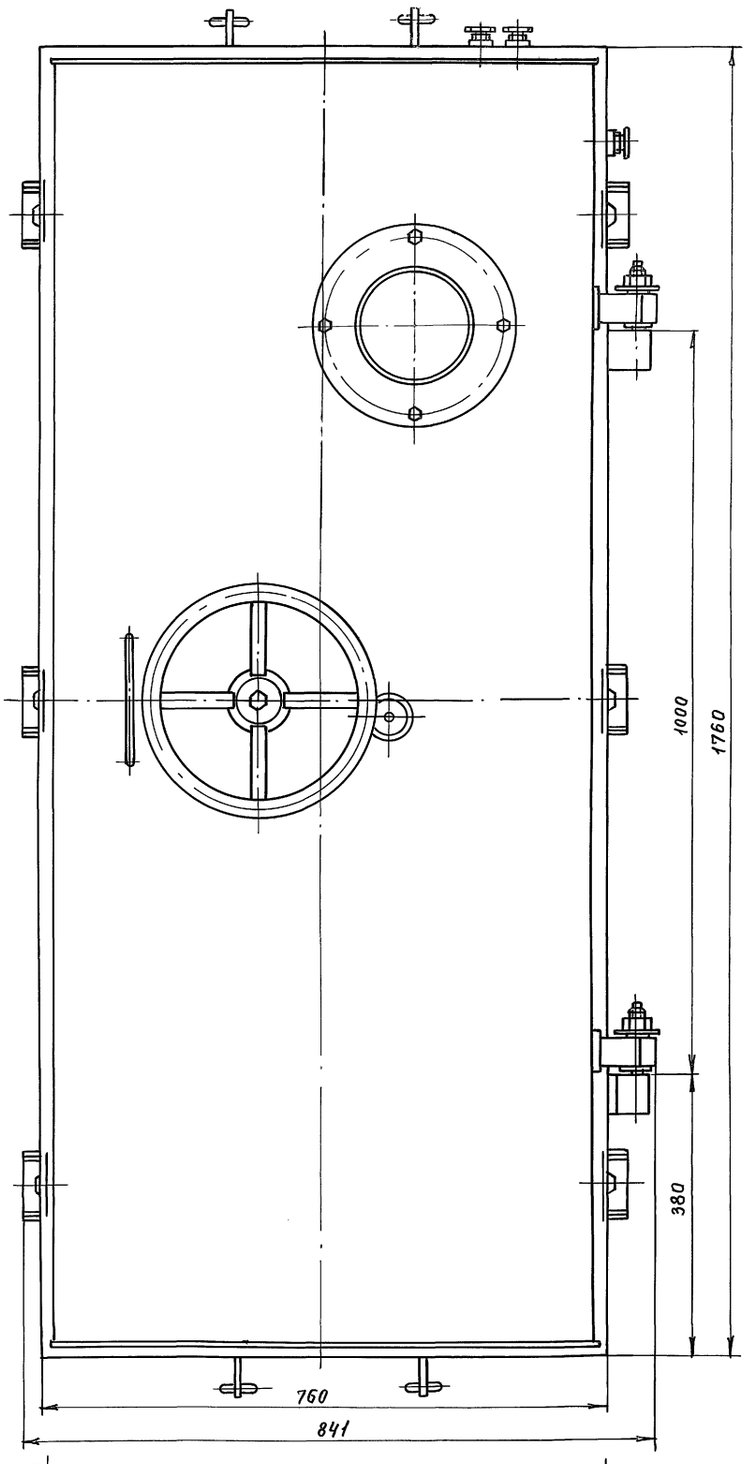
1078.01.000

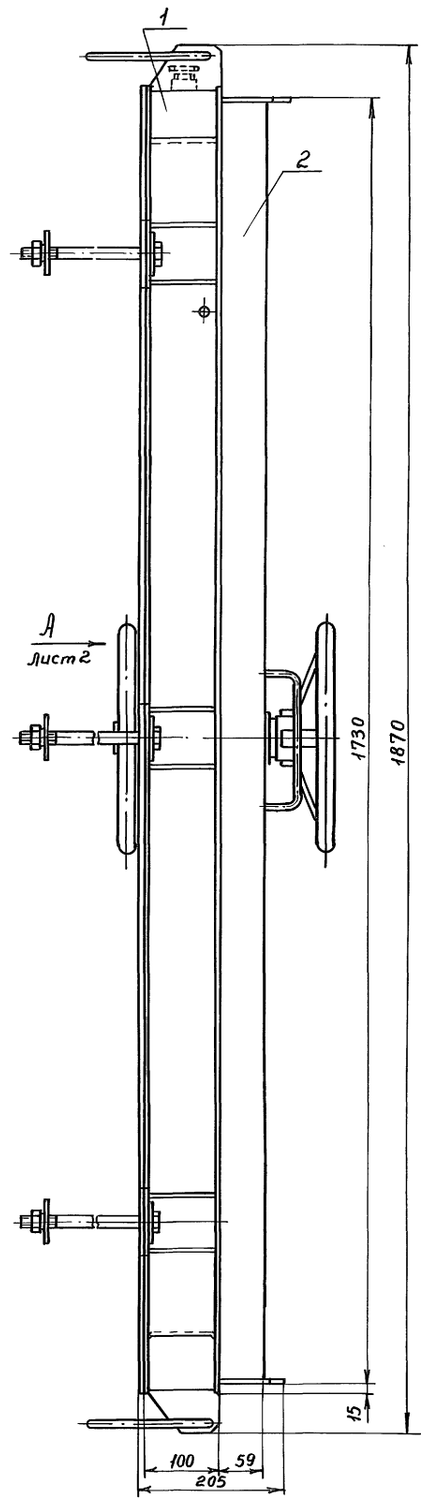
Лист 2

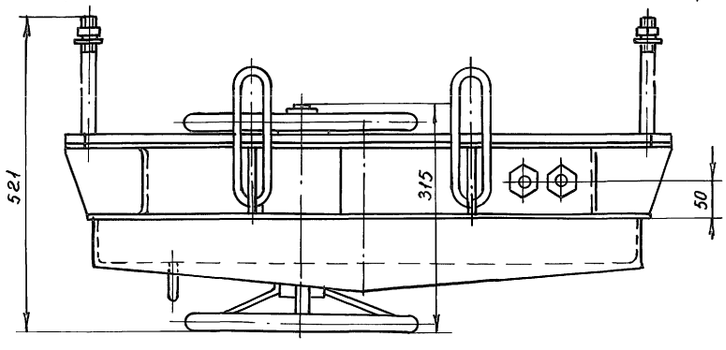
21342 11

1078.00.000 СБ

серия 01.036-3







1. Размеры для справок.
2. Клинья механизма задраивания должны быть отрегулированы на равномерность вдавливания упоров рамы (черт. 1078.01.010 СБ, поз. 14, 15) в резиновое уплотнение двери.
3. Перед запуском в серию изготовить и испытать опытный образец.

					1078.00.000 СБ		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь Ду-IV-б с проемом 60 см × 160 см Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Петрова				Р	239	1:5
Пров.		Гордиенко				Лист 1	Листов 2	
Гл. конст		Гордиенко						
Н. контр.		Трофимов				Проектная в/ч 83582 организация МО		
Утв.		Ефимчук						

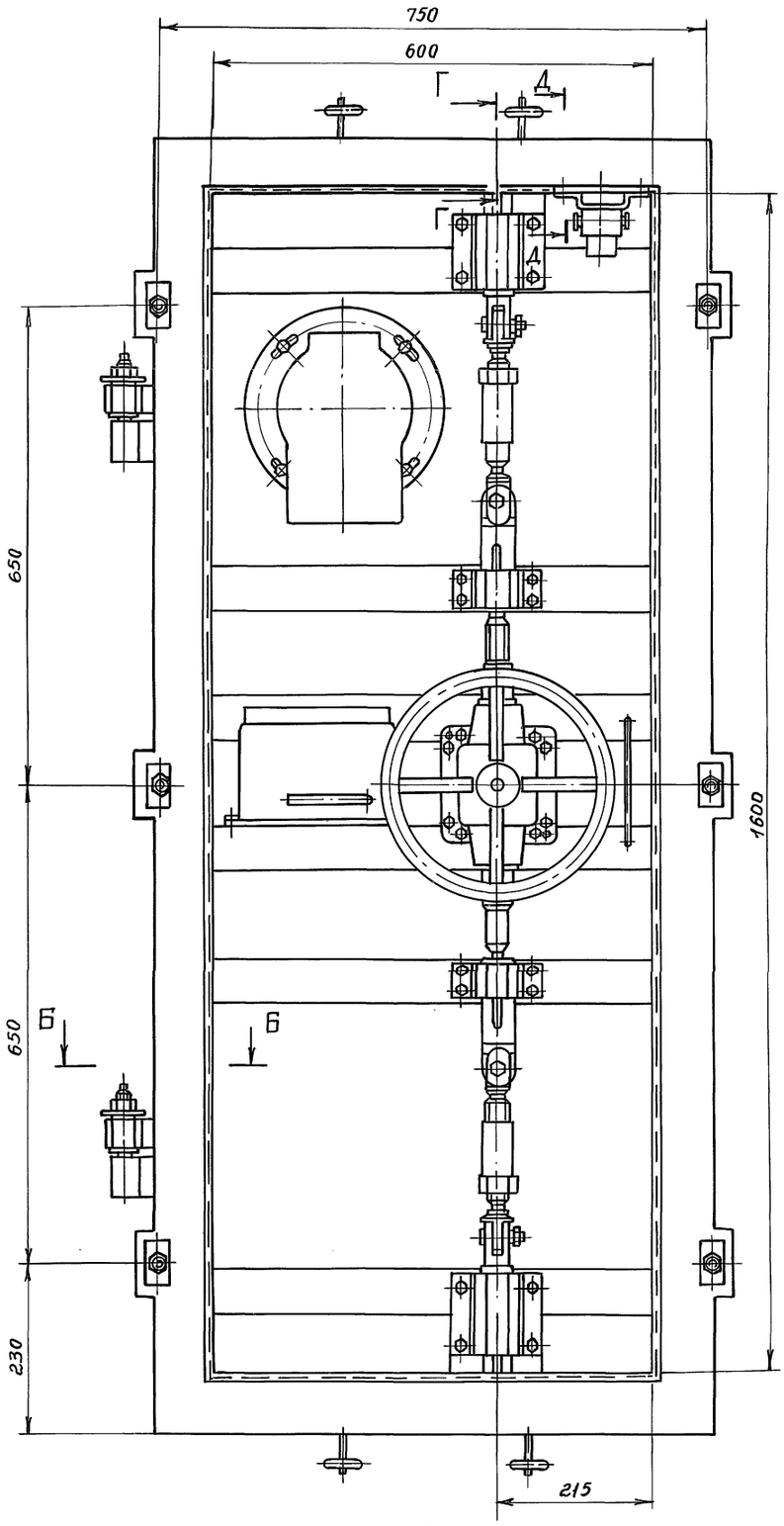
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Пров. Жаш 5.12.89г Контр

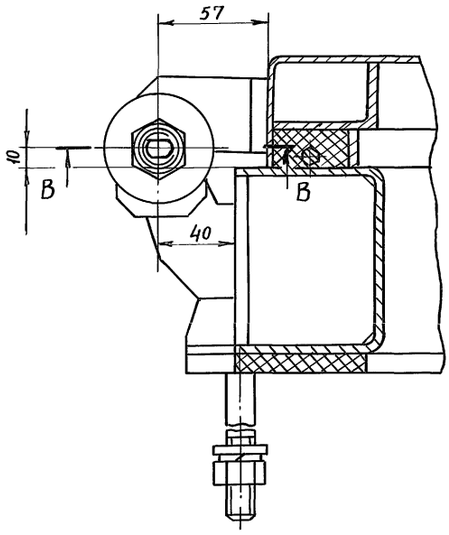
1078.00.000 СБ

Серия 01.036-3

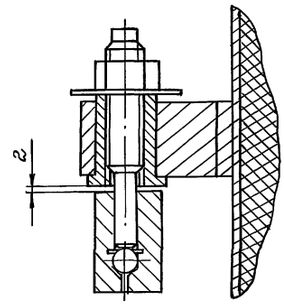
Вид А лист1



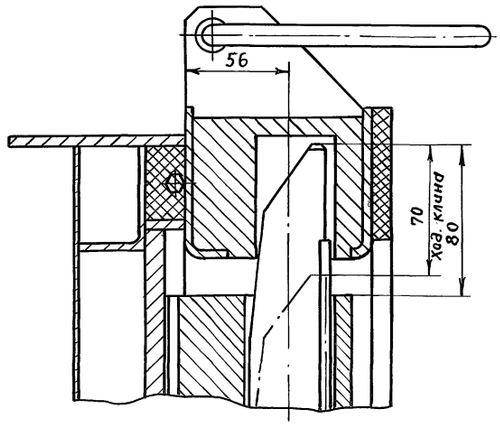
Б-Б
М1:2



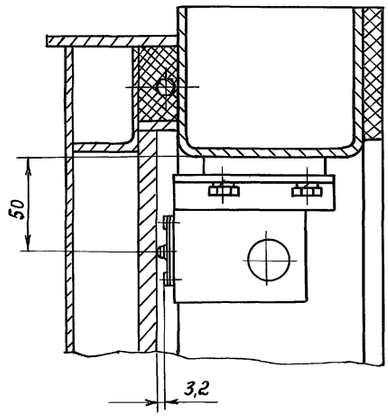
В-В



Г-Г
М1:2



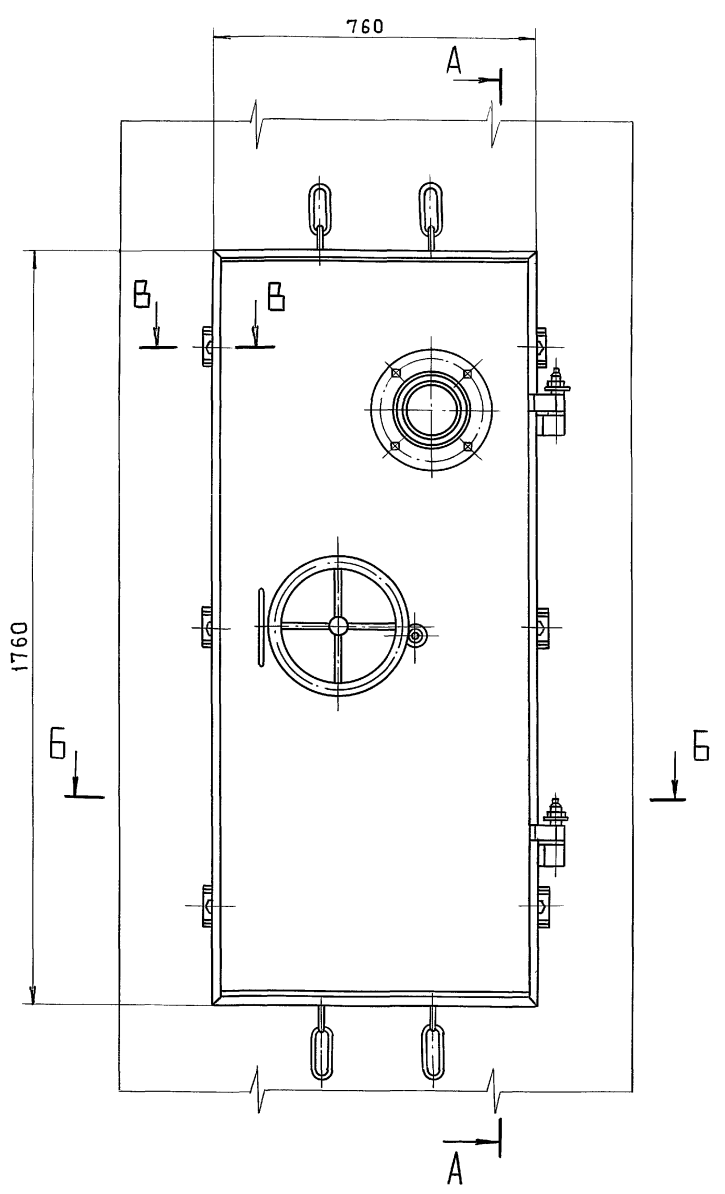
Д-Д
М1:2



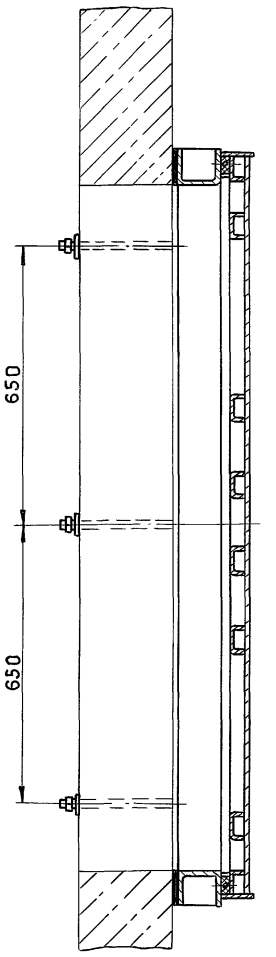
					1078.00.000 СБ			
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60 см × 160 см Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Петрова				Р	—	—
Пров.		Гордиенко						
Гл.конст.		Гордиенко				Лист 2	Листов	
Н.контр.		Трофимов				Проектная в/ч 83582 организация МО		
Утв.		Ефимчук						

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

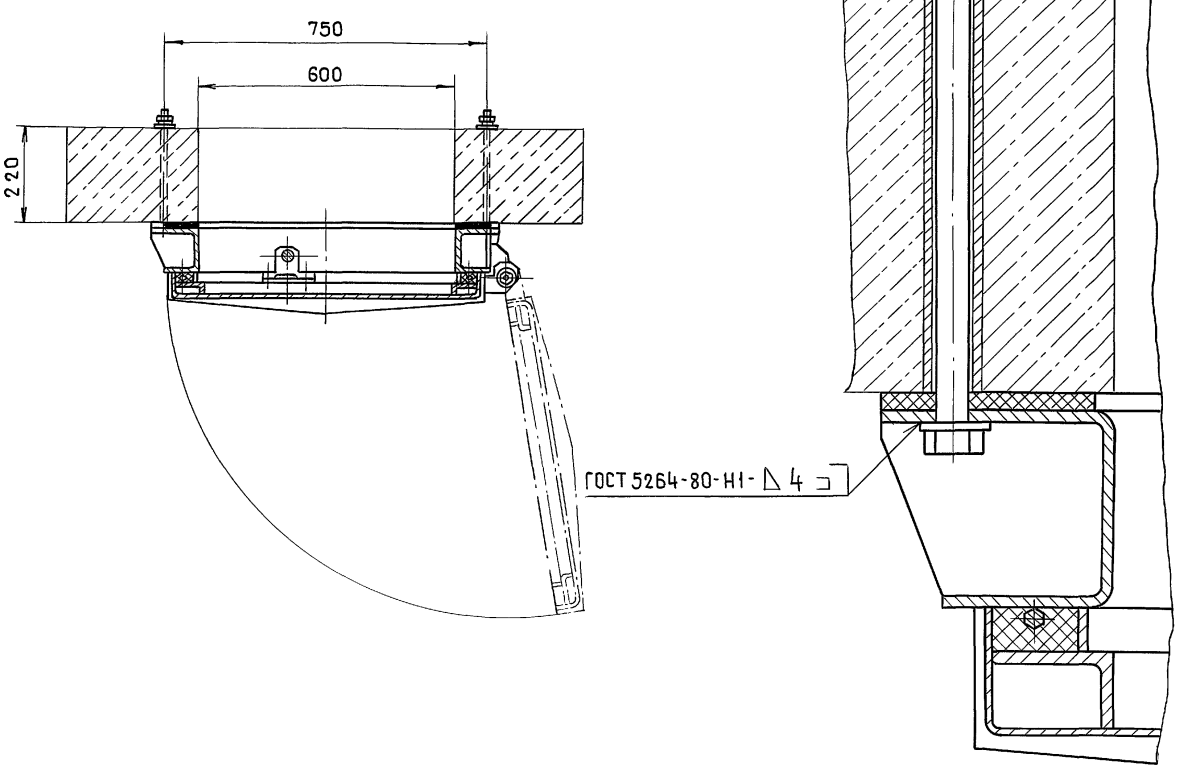
Пров. Мам 8.12.89 Коп. Фр



А-А



В В
М 1:2



Б-Б

					1078.00.000 МЧ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60 см × 160 см. Монтажный чертеж	Стадия: Р; Масса: —; Масшт: 1:10
Разраб.		Петрова	Подп.			Лист; Листов 1
Пров.		Гордиенко	"			Проектная в/ч 83582
Гл. конст.		Гордиенко	"			Организация МО
Нач. отд.		Ефимчук	"			
Н. контр.		Трофимов	"			

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

Пров. Мая 6.1289г Коп

СЕРИЯ 01.036-3

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол-во	Примечание
1	1078 00. 000	Металлическая герметическая дверь				
2		ДУ-IV-6 с проемом 60×160 см		1		
3	1078. 01. 000	Рама опорная	1078.00. 000	1	1	
4	1078. 01. 010	Рама	1078. 01. 000	1	1	
5	1078. 01. 020	Устройство сигнализационное	1078 01. 000	1	1	
6	1078. 02. 000	Дверь	1078. 00. 000	1	1	
7	1078. 02. 010	Полотно	1078. 02. 000	1	1	
8	1078. 02. 020	Механизм задраивания	1078. 02. 000	1	1	
9	1078. 02. 030	Устройство блокировачное	1078. 02. 000	1	1	
10	1078. 02. 040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150"	1078. 02. 000	1	1	
11	1078. 02. 050	Редуктор	1078. 02. 020	1	1	
12	1078. 02. 060	Штурвал	1078. 02. 020	1	1	
13	1078. 02. 070	Штурвал	1078. 02. 020	1	1	
14	1078. 02. 080	Замок электромагнитный	1078. 02. 030	1	1	
15	1078. 02. 090	Кожух	1078. 02. 040	1	1	
16	1078. 02. 100	Противовес	1078. 02. 040	1	1	
17	1078. 02. 110	Рычаг	1078. 02. 040	1	1	
18	1078. 02. 120	Рычаг запорный	1078. 02. 040	1	1	
19	1078. 02. 130	Тарелка	1078. 02. 040	1	1	
20	1078. 02. 140	Ключ	1078. 02. 080	1	1	
21	1078. 02. 150	Основание	1078. 02. 080	1	1	
22	1078. 02. 160	Шток	1078. 02. 080	1	1	
23	1078. 02. 170	Опора	1078. 02. 080	1	1	
24	1078. 02. 180	Валик	1078. 02. 080	1	1	
25	1078. 02. 190	Корпус	1078. 02. 090	1	1	
26	1078. 02. 200	Крышка	1078. 02. 090	1	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Провер.		Гордиенко		
Гл. конст.		Гордиенко		
Н. контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078. 00. 000 ВС

Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60×160 см

Ведомость спецификации

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная в/ч 83582 организация МО

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: На изделие	В комплекты	Нарегулир.	Всего	Примеч.
1										
2		Крепежные	изделия							
3										
4	Болт М6-8g×10.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 02. 080	2			2	
5	Болт М6-8g×70.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 02. 080	4			4	
6	Болт М8-8g×16.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 01. 000	4			4	
7	Болт М8-8g×35.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 02. 050	8			8	
8	Болт М10-8g×22.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 02. 000	20			20	
9					1078. 02. 020	1			1	
10									21	
11	Болт М10-8g×25.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 02. 000	4			4	
12	Болт М12-8g×50.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 02. 010	4			4	
13	Болт М16-8g×280.58.019		ГОСТ 7798-70		1078. 01. 000	6			6	
14										
15	Винт В М4-8g×10.58.019		ГОСТ 1491-80		1078. 02. 020	8			8	
16	Винт В М5-8g×10.58.019		ГОСТ 1491-80		1078. 02. 000	4			4	
17	Винт В М5-8g×14.58.019		ГОСТ 1491-80		1078. 02. 000	3			3	
18	Винт В М5-8g×45.58.019		ГОСТ 1491-80		1078. 01. 020	2			2	
19	Винт В М2-8g×5.46.05		ГОСТ 17473-80		1078. 02. 040	2			2	
20	Винт В М5-8g×8.46.05		ГОСТ 17473-80		1078. 02. 040	4			4	
21	Винт В. М5-8g×14.58.019		ГОСТ 17473-80		1078. 02. 050	3			3	
22	Винт В. М8×8g×14.58.019		ГОСТ 17475-80		1078. 02. 080	2			2	
23	Винт В М8-8g×16.58.019		ГОСТ 17475-80		1078. 02. 080	2			2	
24	Винт В М8-8g×60.46.05		ГОСТ 17475-80		1078. 02. 040	1			1	
25										

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл. конст.		Гордиенко		
Н. контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078. 00. 000 ВП

Металлическая герметическая дверь ДУ-IV-6 с проемом 60×160 см

Ведомость покупных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

Проектная в/ч 83582 организация МО

Пров. Гиля 6.12.89 Коп. [illegible]

Серия 01.036-3

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: На изделие	В комплекты	На регулир.	Всего	Примеч.
1	Гайка М6-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.080	4			4	
2	Гайка М8-7Н.5.05		ГОСТ 5915-70		1078.02.040	4			4	
3	Гайка М8-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.050	8			8	
4	Гайка М12-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.000	4			4	
5	Гайка М16-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.01.000	6			6	
6	Гайка М20-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.000	2			2	
7	Гайка М30-7Н.5.019		ГОСТ 5915-70		1078.02.020	2			2	
8	Гайка М16-7Н.5.019		ГОСТ 5919-73		1078.02.020	5			5	
9										
10	Заклепка 3×10.37.10		ГОСТ 10302-80		1078.02.040	1			1	
11	Заклепка 6×8.37.10		ГОСТ 10302-80		1078.02.090	2			2	
12	Заклепка 4×7.37.10		ГОСТ 10303-80		1078.02.190	14			14	
13					1078.02.200	4			4	
14									18	
15	Шайба 5.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.020	2			2	
16	Шайба 6.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.080	6			6	
17	Шайба 8.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.000	4			4	
18					1078.02.050	8			8	
19									12	
20	Шайба 10.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.000	24			24	
21	Шайба 12.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.02.000	4			4	
22	Шайба 16.65Г.019		ГОСТ 6402-70		1078.01.000	6			6	
23	Шайба 5.02.019		ГОСТ 11371-78		1078.02.000	7			7	
24					1078.02.050	3			3	
25									10	
26	Шайба 16.02.019		ГОСТ 11371-78		1078.02.020	5			5	
27										
28										

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ВП	Лист 2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: На изделие	В комплекты	На регулир.	Всего	Примеч.
1	Шпилька М8-8а×55.58.019		ГОСТ 220.38-76		1078.02.040	1			1	
2	Шплинт 4×25.019		ГОСТ 397-79		1078.02.020	5			5	
3	Штифт 3т 6×6		ГОСТ 3128-70		1078.02.100	1			1	
4	Штифт 3т 6×25		ГОСТ 3128-70		1078.02.030	2			2	
5					1078.02.080	2			2	
6									4	
7	Штифт 4т 6×14		ГОСТ 3128-70		1078.02.140	2			2	
8	Штифт 5т 6×20		ГОСТ 3128-70		1078.02.050	2			2	
9	Штифт 6т 6×16		ГОСТ 3128-70		1078.02.040	1			1	
10										
11		Прочие изделия								
12										
13	Заглушка 23.00		ГОСТ 4860.1-83		1078.01.010	3			3	
14	Кольцо 1Б14		ГОСТ 13941-80		1078.01.000	2			2	
15	Сальник СКСО									
16	27.12-30.00		ГОСТ 4860-83		1078.01.010	3			3	
17	Пломба 3-АД1М-10		ГОСТ 18677-73		1078.02.040	1			1	
18	Шарик 4.76-10		ГОСТ 3722-81		1078.02.080	1			1	
19	Шарик 14-10		ГОСТ 3722-81		1078.01.000	2			2	
20	Шпонка 12×8×80		ГОСТ 8790-79		1078.02.020	2			2	
21	Шпонка 12×8×110		ГОСТ 8790-79		1078.02.020	2			2	
22	Шпонка 8×7×16		ГОСТ 23360-78		1078.02.050	1			1	
23	Проволока КО 0.8		ГОСТ 792-67		1078.02.040	0.02кг			0.02кг	
24	Выключатель ВПК									
25	2110АУ2 ступень 3		ТУ16-526.433-78		1078.01.020	1			1	
26										
27	Электромагнит									Ход штока 15мм
28	МИС-1100Е		ТУ16-529.009-81		1078.02.080	1			1	380В УР-20

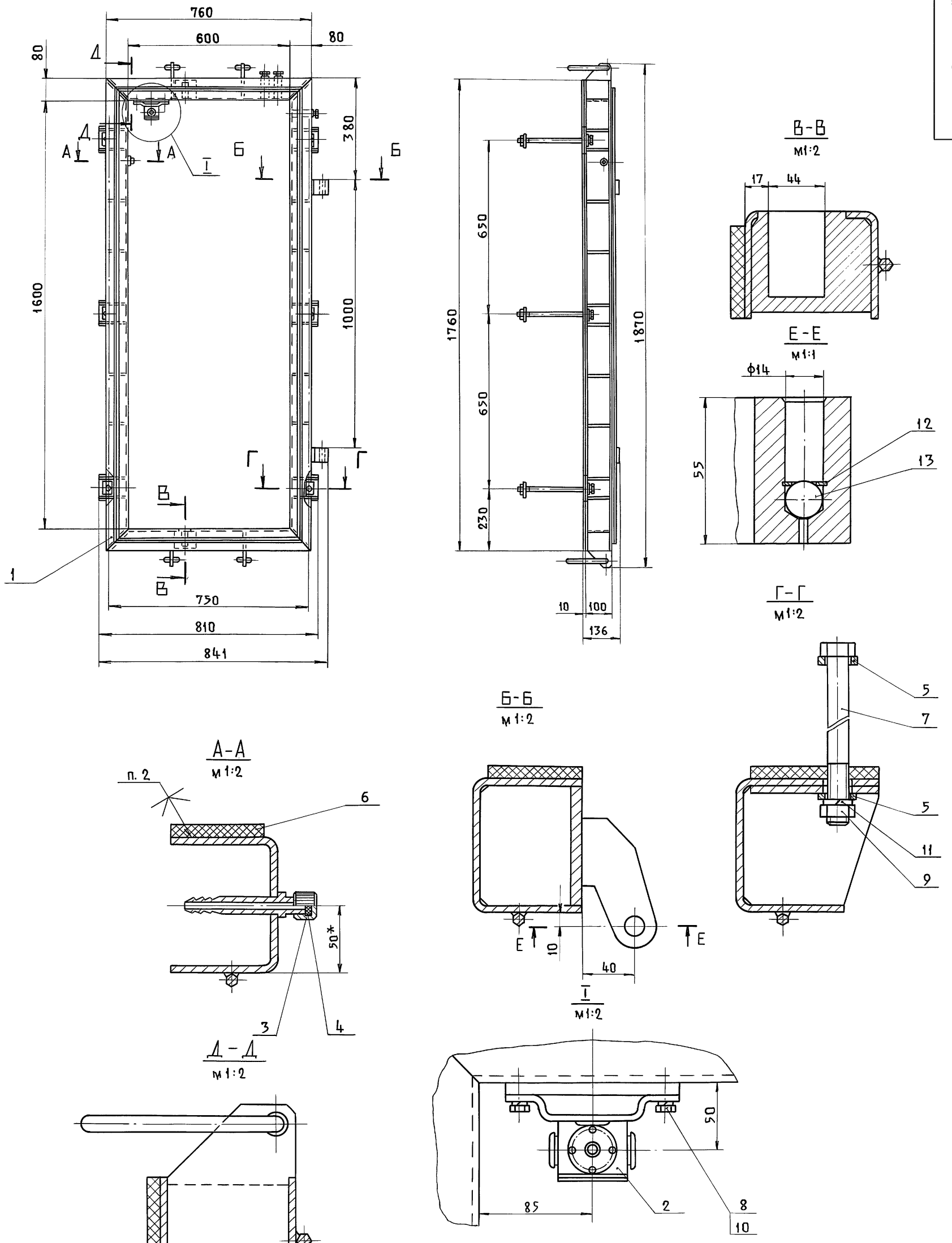
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.00.000 ВП	Лист 3

Пров. [illegible] 6.12.89г Коп. [illegible]

Серия 01.036-3

1078.01.000СБ



1. Размеры для справок.
2. Уплотнение поз. 6 приклеить клеем № 88 НП ТУ38-105540-73.

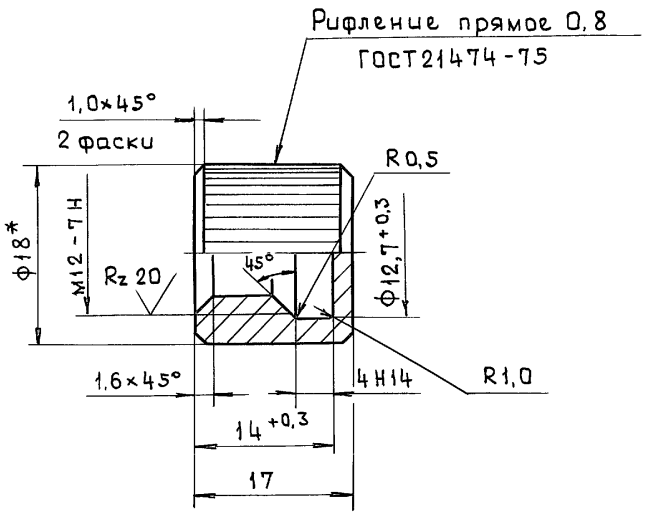
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	1078.01.000СБ			
Разраб.		Петрова	"		Рама опорная Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко	"				84.5	1:10
Гл. конст.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
			"			Проектная организация МО		
Н. контр.		Трофимов	"					
Утв.		Ефимчук	"					

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

Пров. [signature] 6.12.89 Коп. [signature]

СЕРИЯ 01.036-3

1078.01.001

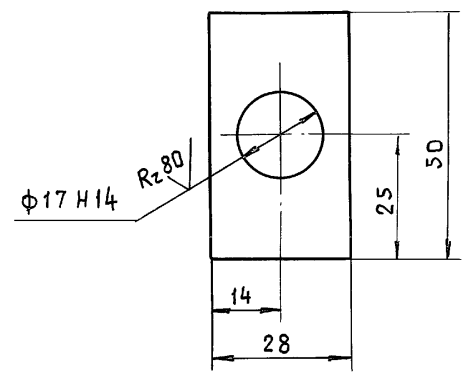


1.* Размер для справок.
2 Покрытие: Ц.9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.001			
Разраб.		Петрова	"		Заглушка	Стадия	Масса	Масшт
Пров.		Гордиенко	"			Р	0,02	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр		Трофимов	"		Круг 18-В ГОСТ 2590-71 / 20-б ГОСТ 10702-78	Проектная организация МО		

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

1078.01.003

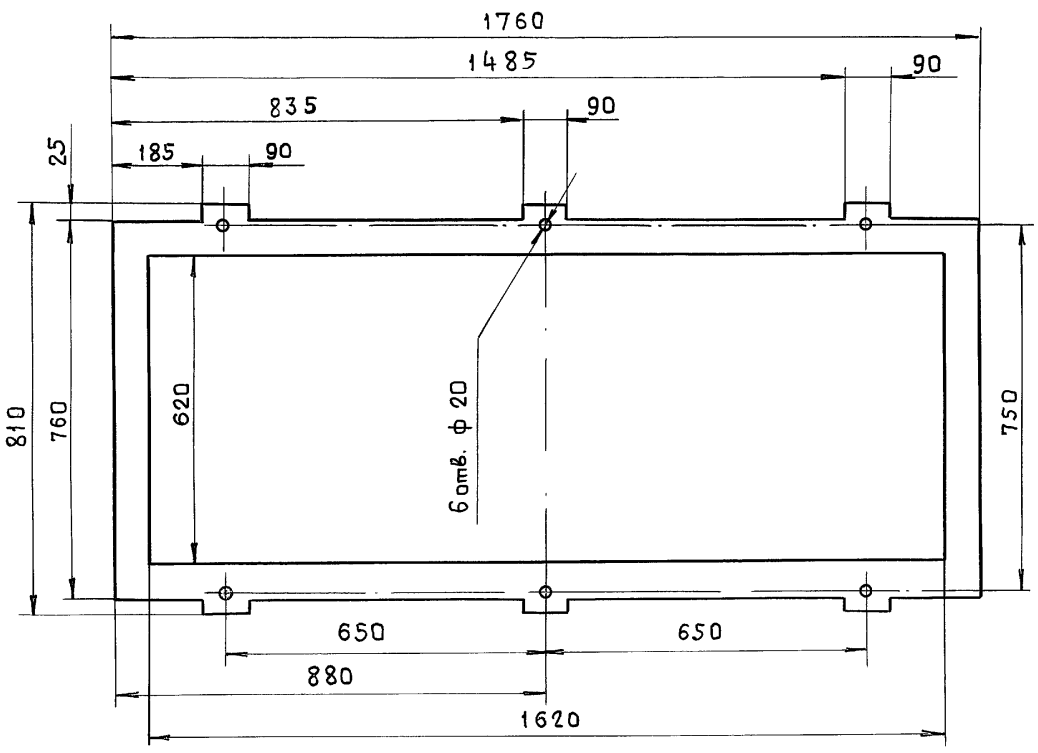


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ± 1Т14/2.
2. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V У1.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.003			
Разраб.		Петрова	Подп.		Шайба	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко	"			Р	0,05	1:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / ВСт.3пс5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

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

1078.01.004



Допускается изготовление детали из нескольких частей. Стыки вулканизировать или клеить клеем № 88 НПТУ 38-105540-73.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.004			
Разраб.		Петрова	Подп.		Уплотнение	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко	"			Р	5.0	1:10
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Пластина I лист ТМКЩ-С1-10-9,9 ГОСТ 7338-77	Проектная организация МО		

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

Пров. Жаке 6.12.89г Коп. Пас-

СЕРИЯ 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078.01.010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.01.005	Ребро	4	
		2	-01	Ребро	6	
		3	-02	Ребро	4	
А4		4	1078.01.006	Втулка	3	
А3		5	1078.01.007	Петля	2	
А3		6	1078.01.008	Связь	1	
		7	-01	Связь	1	
А4		8	1078.01.009	Стойка	2	
А4		9	1078.01.001	Штуцер	1	
А4		10	1078.01.012	Ребро	12	
А4		11	1078.01.013	Сухарь	2	
Б4		12	1078.01.014	Накладка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ14637-79		
				70-1 × 95-1	6	0.26 кг
А4		13	1078.01.015	Пластина	6	
Б4		14	1078.01.016	Основание		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ14637-79		
				70-1 × 90-1	2	0,4 кг
А4		15	1078.01.017	Основание	1	
А4		16	1078.01.018	Упор	2	
		17	-01	Упор	2	
А4		18	1078.01.023	Кольцо	4	
А4		19	1078.01.024	Ребро	4	
				Стандартные изделия		
		21		Сальник СКСО 27.12-30.00 ГОСТ 4860.1-83	3	
		22		Заглушка 23.00 ГОСТ 4860.1-83	3	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл. конс.		Гордиенко		
Н. кон.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.01.010

Рама

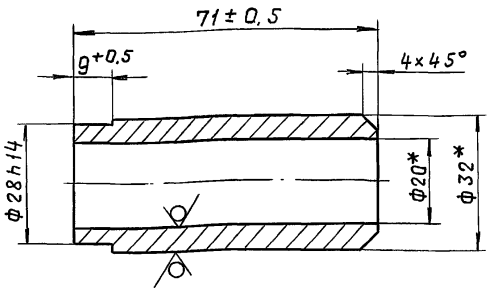
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Проектная в/у 83582 организация МО

1078.01.010 Лист 2

1078.01.006

Rz 80 (√)



*Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Миненкова	Подп.	
Пров.		Гордиенко	"	
Т.конт.			"	
Н.конт.		Трофимов	"	
Утв.				

1078.01.006

Втулка

Стадия	Масса	М-б
Р	0,26	1:1
Лист:	Листов 1	

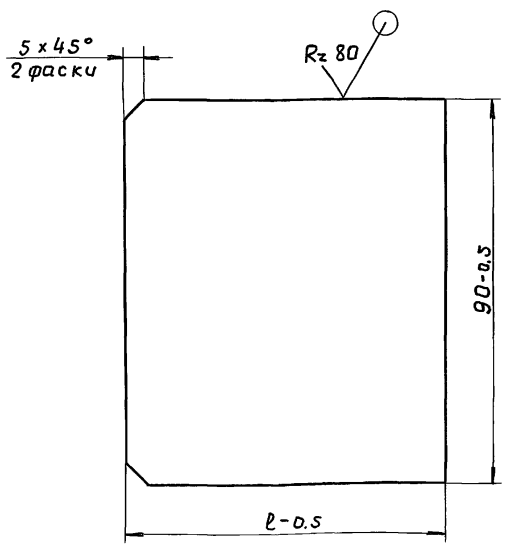
Труба 32×6 ГОСТ8734-75 / В20 ГОСТ 8733-74

Проектная организация МО

Пров. Жасы 6.12.89 г. Коп

1078.01.005

(√)



Обозначение	ℓ, мм	Масса, кг
1078.01.005	67	0,24
-01	75	0,26
-02	103	0,36

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Миненкова	"	
Пров.		Гордиенко	"	
Т.конт.				
Н.кон.		Трофимов	"	
Утв.				

1078.01.005

Ребро

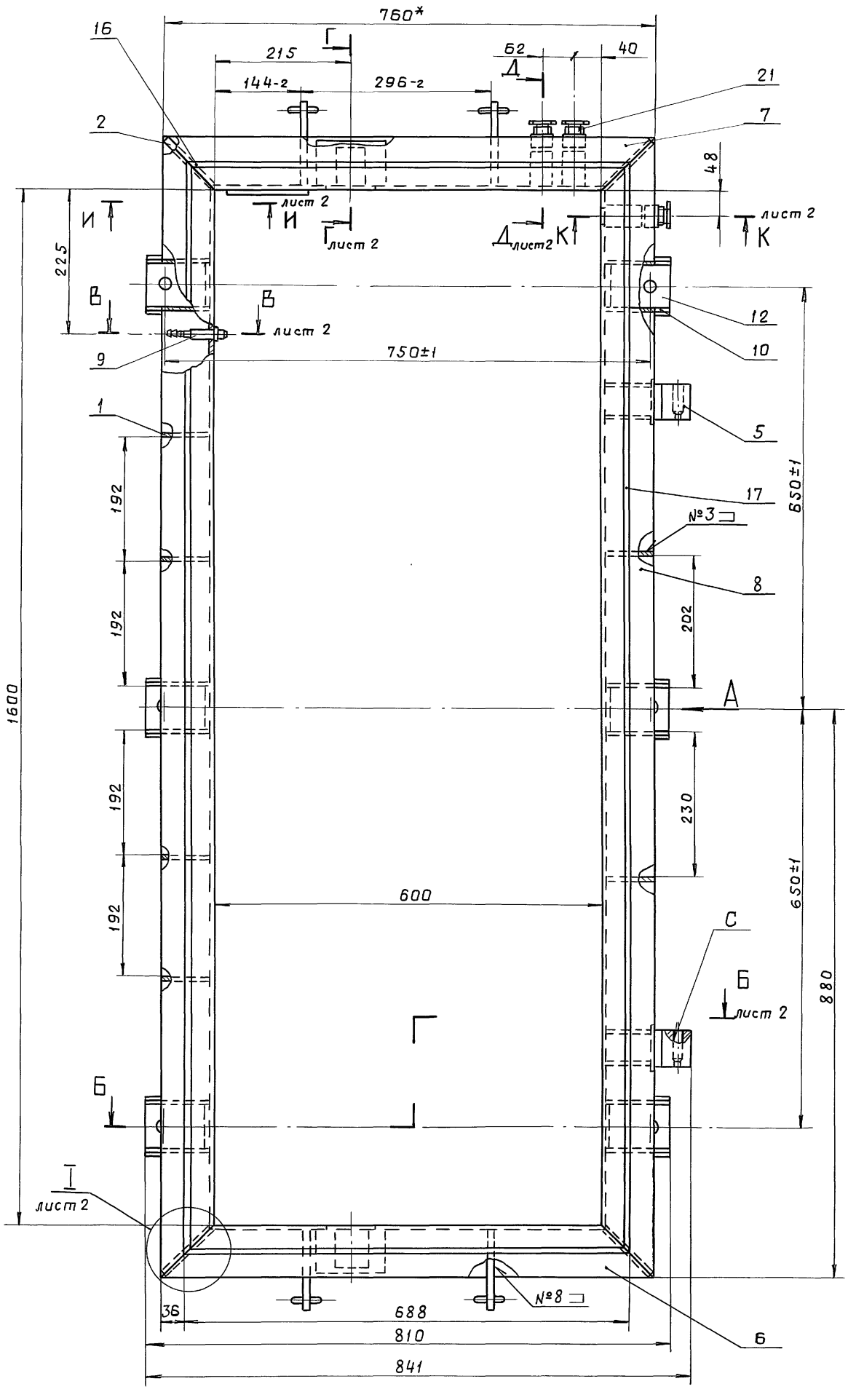
Стадия	Масса	М-б
Р	см. табл.	1:1
Лист	Листов 1	

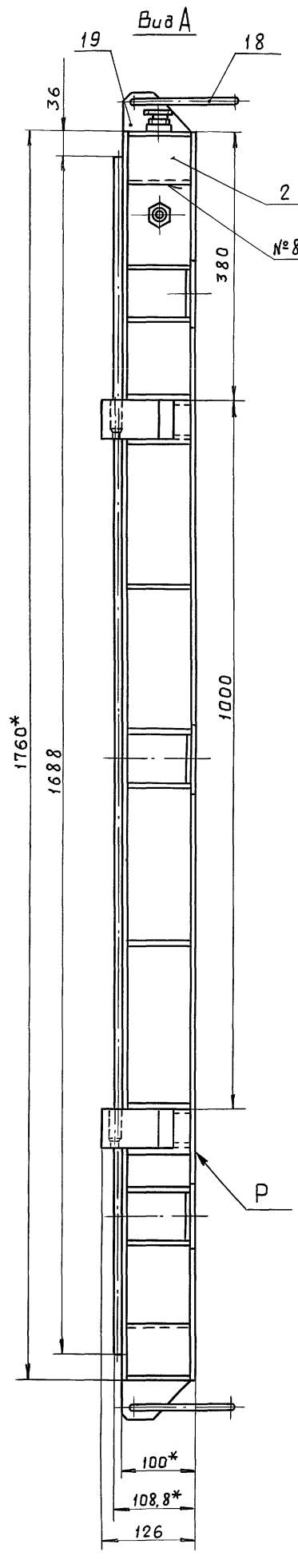
Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ14637-79

Проектная организация МО

1078.01.010 СБ

Серия 01.036-3





1. *Размеры для справок.
2. Допуск плоскостности поверхности „Р" - 2 мм.
3. Допуск соосности двух отверстий в петлях поз. 5 относительно их общей оси ф 0,5 мм (Допуск зависимый).
4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V, У1, кроме поверхностей „С" и резьбовых поверхностей.

№№ швов	Обозначение	ГОСТ
1	С8	5264-80
2	Т1 - ◺4	—"—
3	Т1 - ◺5	—"—
4	Т3 - ◺5	—"—
5	Н1 - ◺4	—"—
6	Т1 - ◺3	11534-76
7	С2	5264-80

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова	"	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл. конст		Гордиенко	"	
Н. контр.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

1078.01.010 СБ

Рама
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	74,5	1:5

Лист 1 | Листов 2

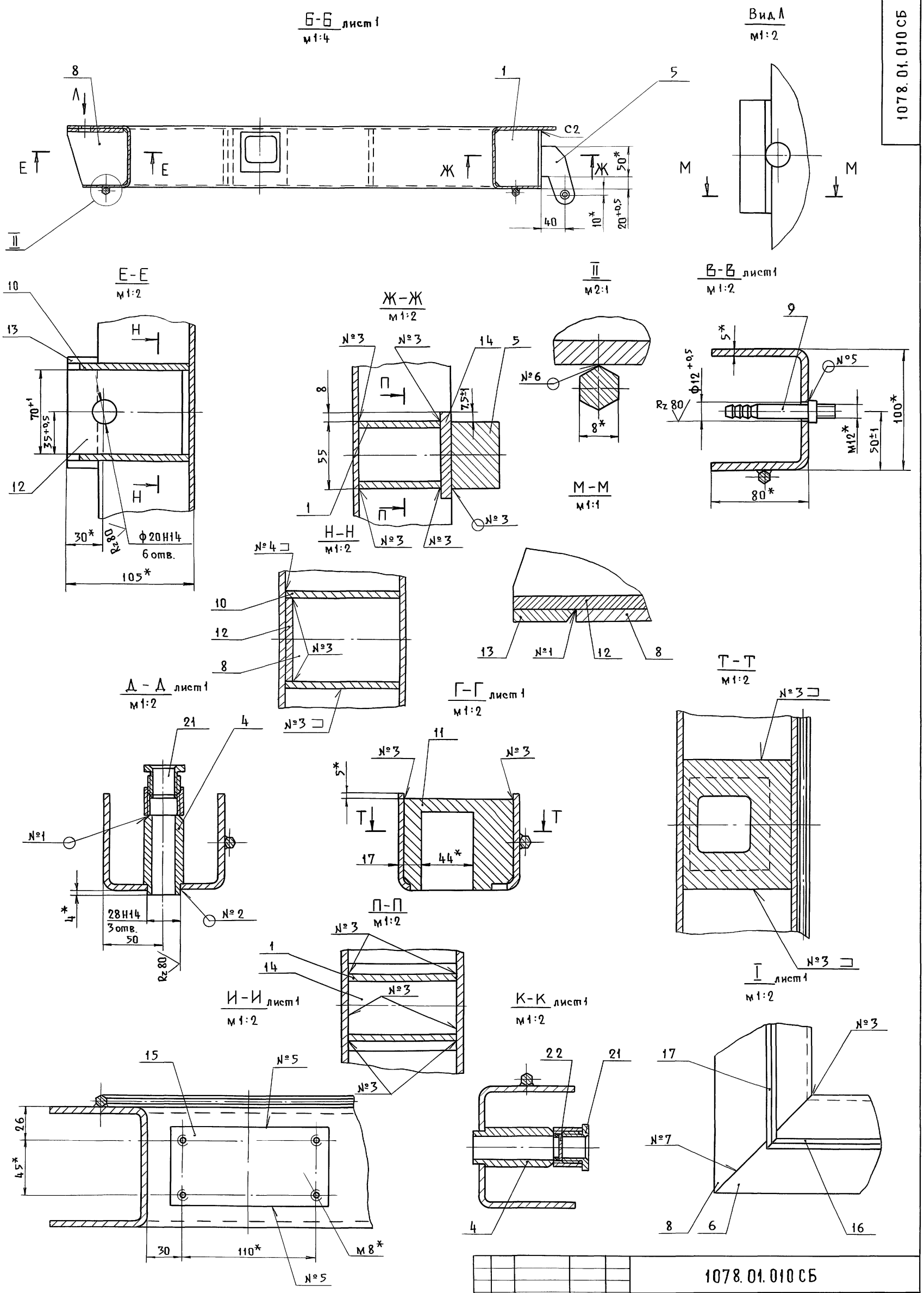
Проектная в/ч 83582
организация МО

Инв. N подл. | Подп. и дата | Вз. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Пров. Жарь 6.12.89г. Коп. ...

1078.01.010 СБ

Серия 01.036-3



					1078.01.010 СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Петрова	"		Сборочный чертеж	Р	—	—
Пров.		Гордиенко	"			Лист 2	Листов	
Гл. конст.		Гордиенко	"			Проектная организация МО		
Н. контр.		Трофимов	"					
Утв.		Ефимчук	"					

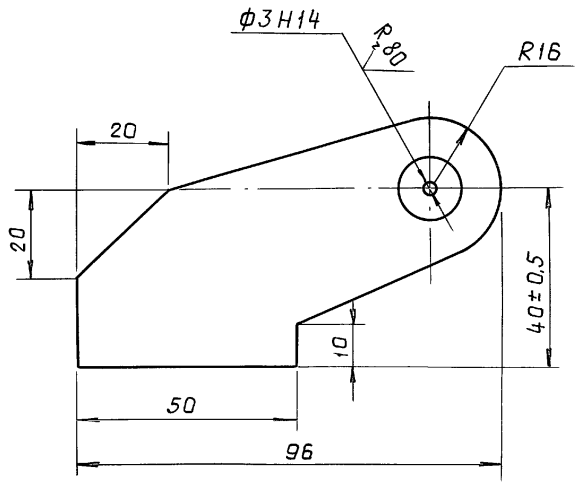
Инв. № подл. | Подп. и дата | Вз. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

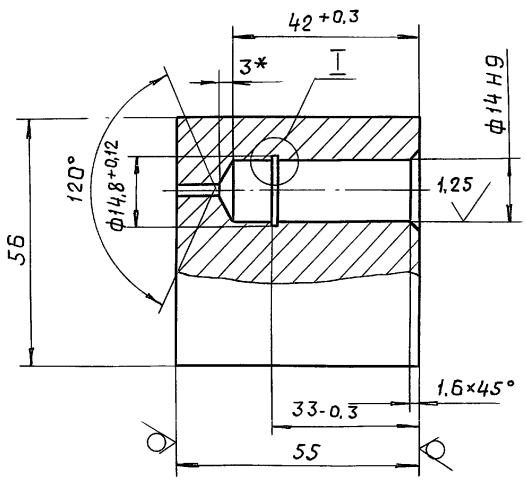
Пров. 7.12.89 г. Коп.

1078.01.007

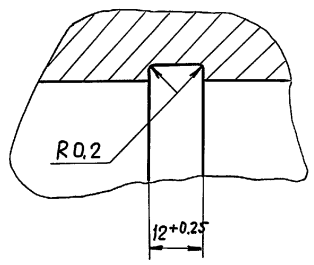
Серия 01.036-3

Rz80 (√)





I
м 10:1



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± $\frac{УТ14}{2}$.

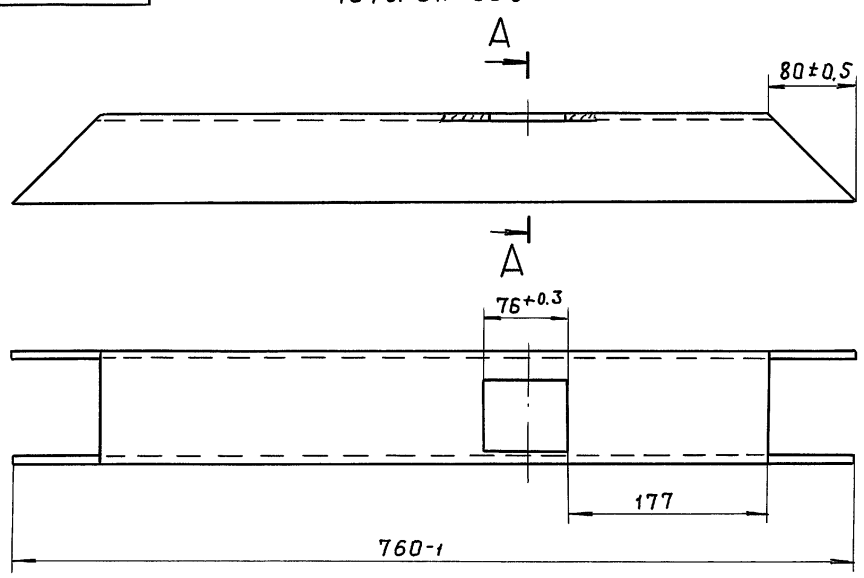
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.01.007			
Разраб.		Миненкова	"		Петля	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко	"			Р	1,6	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Сталь ВСт3пс5 ГОСТ380-71	Проектная организация МО		

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

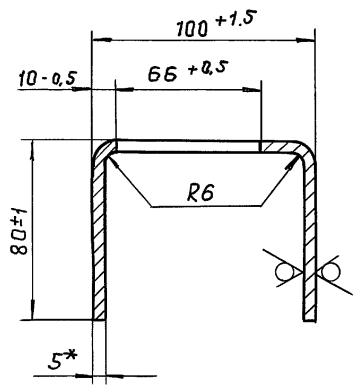
1078.01.008

Rz160 (√)

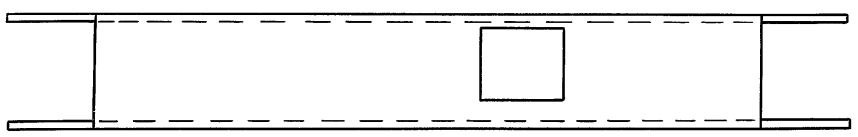
1078.01.008



A–A
м 1:2



1078.01.008-01 — зеркальное отражение
Остальное - см. 1078.01.008.



* Размер для справок

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.01.008			
Разраб.		Миненкова	"		Связь	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко	"			Р	5,8	1:4
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ14637-79	Проектная организация МО		

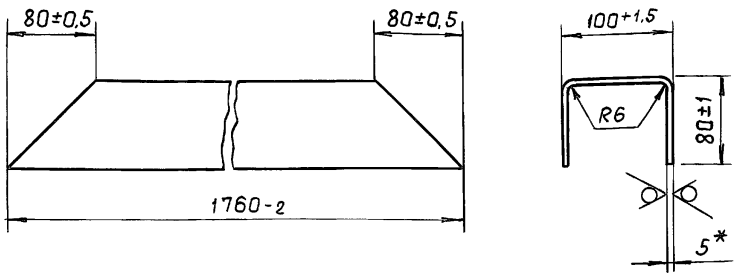
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Пров. [signature] 6.12.89г Коп. [signature]

Серия 01.036-3

1078.01.009

Rz160 (√)



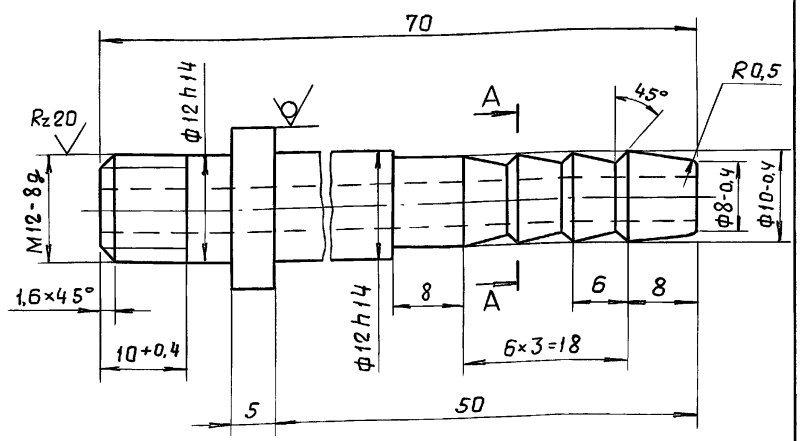
* Размер для справок.

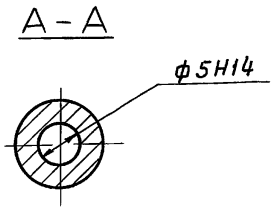
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.009			
Разраб.		Миненкова	"		Стойка	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко	"			Р	15,4	1:4
						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

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

1078.01.011

Rz80 (√)





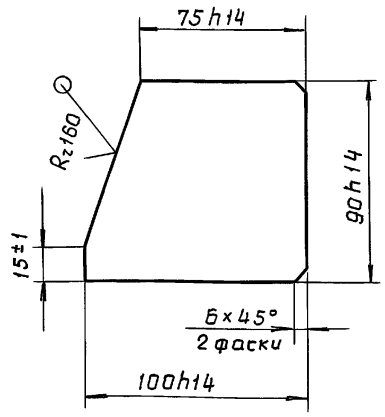
Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.011			
Разраб.		Миненкова	"		Штуцер	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко	"			Р	0,05	2:1
						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Трофимов	"		Круг В-18 ГОСТ 2590-71 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

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

1078.01.012

(√)



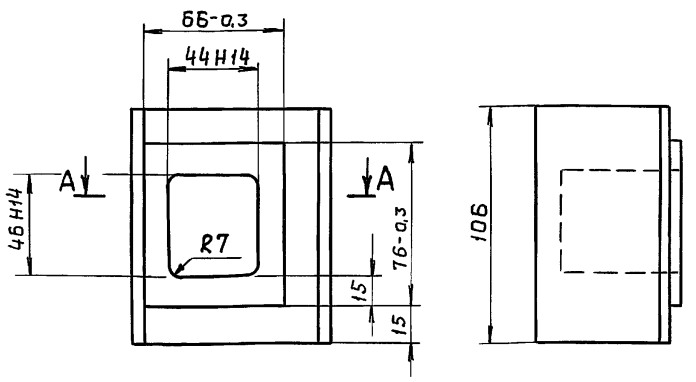
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.012			
Разраб.		Миненкова	"		Ребро	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко	"			Р	0,32	1:2
						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-79 / ВСт3пс5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

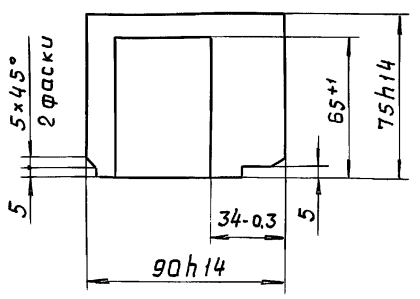
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Пров. [signature] 6.12.89г Коп. [signature]

1078.01.013

Rz80 (√)





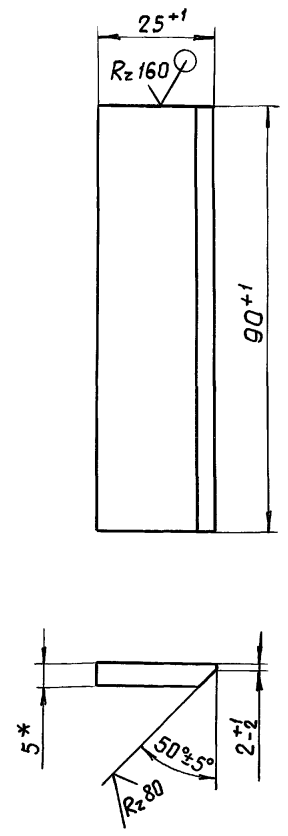
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.013			
Разраб.		Миненкова	"		Сухарь	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко	"			Р	4,4	1:2
						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Трофимов	"		ВСт3пс5 ГОСТ 380-71	Проектная организация МО		

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

Серия 01.036-3

1078.01.015



*Размер для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Петрова	"	
Пров.		Гордиенко	"	
Т.конт.				
Н.конт.		Трофимов	"	
Утв.				

1078.01.015

Пластина

Стадия	Масса	М-б
Р	0,09	1:1

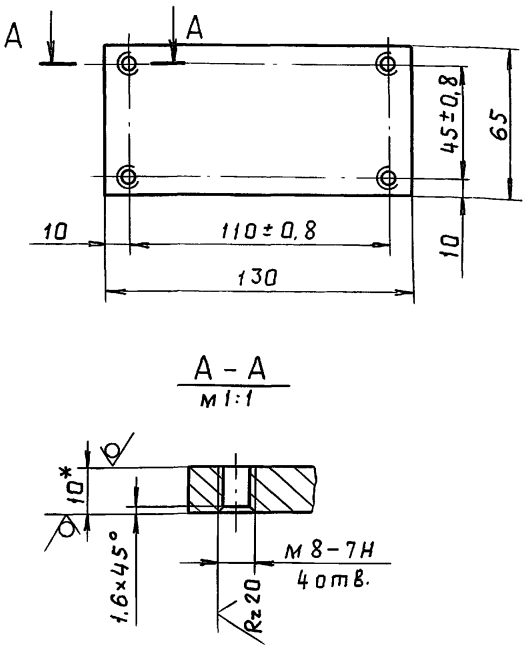
Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5ГОСТ14637-79

Проектная организация МО

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

1078.01.017



1.*Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{1T14}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Петрова	"	
Пров.		Гордиенко	"	
Т.конт.				
Н.конт.		Трофимов	"	
Утв.				

1078.01.017

Основание

Стадия	Масса	М-б
Р	0,66	1:2

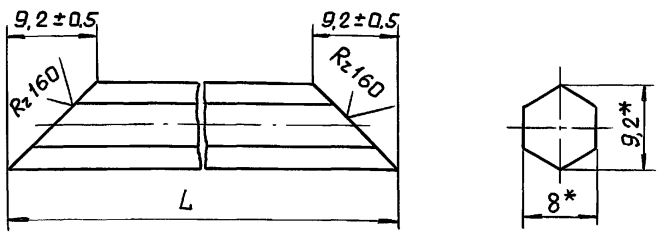
Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-10 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5ГОСТ14637-79

Проектная организация МО

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

1078.01.018



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1078.01.018	688-1	0,30
-01	1688-2	0,74

*Размеры для справок.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разр.		Петрова	"	
Пров.		Гордиенко	"	
Т.конт.				
Н.конт.		Трофимов	"	
Утв.				

1078.01.018

Упор

Стадия	Масса	М-б
Р	см. табл.	2:1

Лист | Листов 1

Шестигранник 8ГОСТ2879-69 / ВСт3кп2ГОСТ535-79

Проектная организация МО

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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А3			1078.01.020 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	1078.01.019	Основание	1	
				Стандартные изделия		
		2		Винт В.М5-8g×45.68.019 ГОСТ1491-80	2	
		3		Шайба 5.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2	
				Покупные изделия		
				Выключатель ВПК2110АУ2, ступень 3, ТУ16-526.433-78		2 Москва п/о Электротехника Изготовитель. Харьковский электроаппаратный завод

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разр.		Петрова	"	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл кон.		Гордиенко	"	
Н кон.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

1078.01.020

Устройство сигнализационное

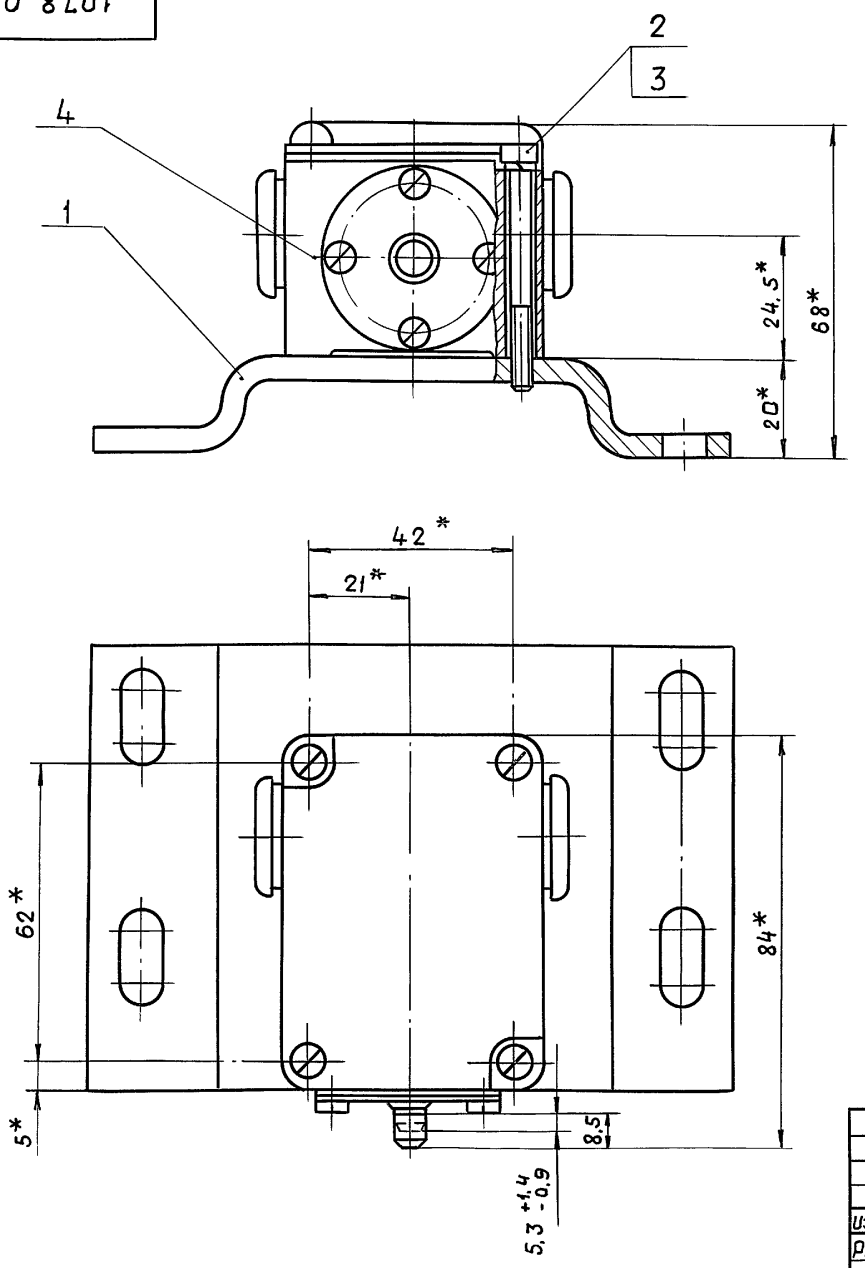
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО

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

1078.01.020СБ

СЕРИЯ 01.036-3

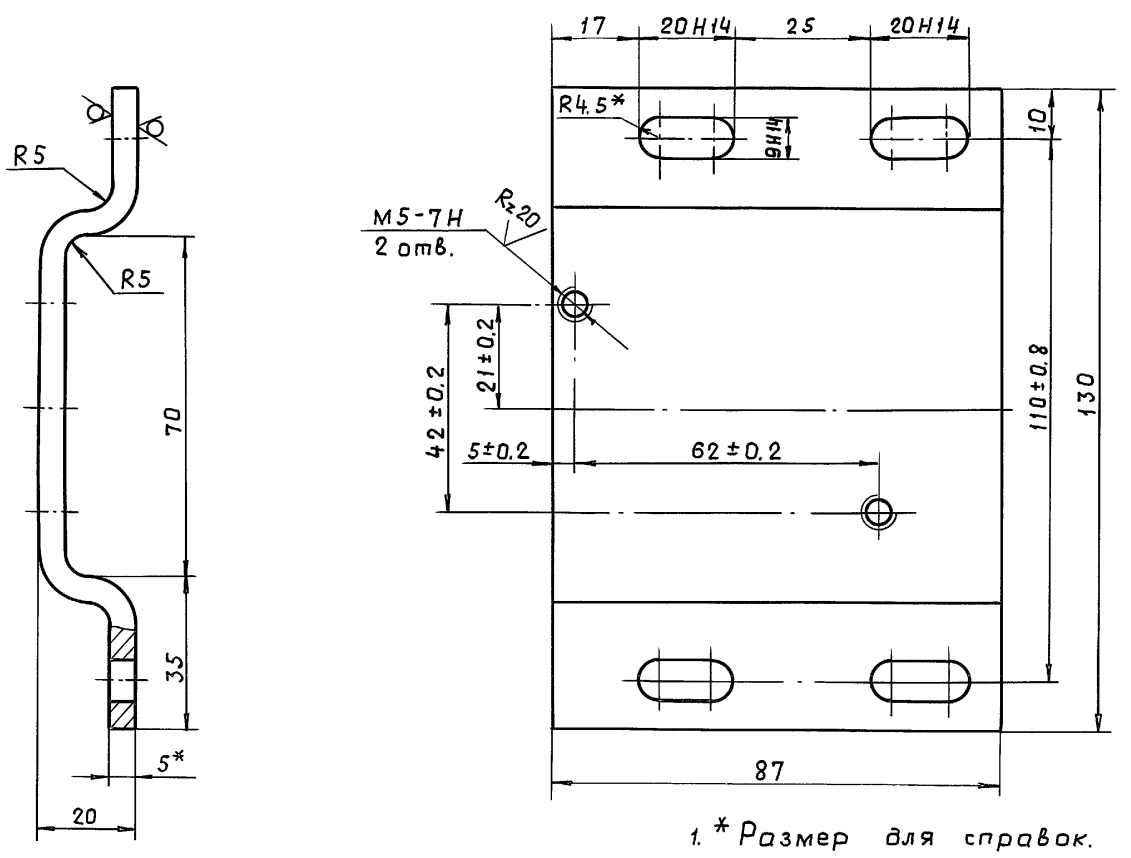


*Размеры для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.020СБ			
Разраб.		Петрова	"		Устройство сигнализационное Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт
Пров.		Гордиенко	"			0	0,9	
						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов	"			Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук	"					

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

1078.01.019



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{1T14}{2}$.
3. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ6993-79, защитный, V У1, кроме резьбы.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.019			
Разраб.		Петрова	"		Основание	Стадия	Масса	Масшт
Пров.		Гордиенко	"			0	0,48	1:1
						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ14637-79	Проектная организация МО		

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

Пров. Мая 6.12.89 Коп. [illegible]

21342 25

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			1078.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078.02.010	Полотно	1	
А4		2	1078.02.020	Механизм задраивания	1	
А4		3	1078.02.030	Устройство блокировочное	1	
А4		4	1078.02.040	Клапан избыточного давления „КИДМ-150"	1	
				Детали		
А3		5	1078.02.001	Кожух	1	
А4		6	1078.02.002	Прокладка	1	
А4		7	1078.02.003	Прокладка	2	
А4		8	1078.02.004	Прокладка	2	
А4		9	1078.02.005	Кольцо	1	
		10	-01	Кольцо	1	
А4		11	1078.02.006	Уплотнение	1	
А4		12	1078.02.007	Прокладка регулировочная	1	
А4		13	1078.02.008	Втулка	2	
А4		14	1078.02.009	Ось	2	
А4		15	1078.02.011	Шайба	2	
				Стандартные изделия		
		17		Болт М10-8g×22.58.019 ГОСТ7798-70	20	
		18		Болт М10-8g×25.58.019 ГОСТ7798-70	4	
		19		Винт В.М5-8g×14.58.019 ГОСТ1491-80	3	
		20		Винт В.М5-8g×10.58.019 ГОСТ1491-80	4	
		21		Гайка М12-7Н.5.019 ГОСТ5915-70	4	
		22		Гайка М20-7Н.5.019 ГОСТ5915-70	2	
		23		Шайба 10.65Г.019 ГОСТ6402-70	24	
		24		Шайба 12.65Г.019 ГОСТ6402-70	4	
		25		Шайба 5.02.019 ГОСТ11371-78	7	

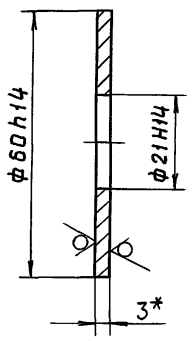
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.000		
Разраб.		Петрова			Дверь	Стадия: Р	Лист: 1	Листов: 2
Пров.		Гордиенко				Проектная в/у 83582 организация МО		
Гл.констр.		Гордиенко						
Н.контр.		Трофимов						
Утв.		Ефимчук						

Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата | 1078.02.000 | Лист 2

1078.02.011

Rz 160 (√)

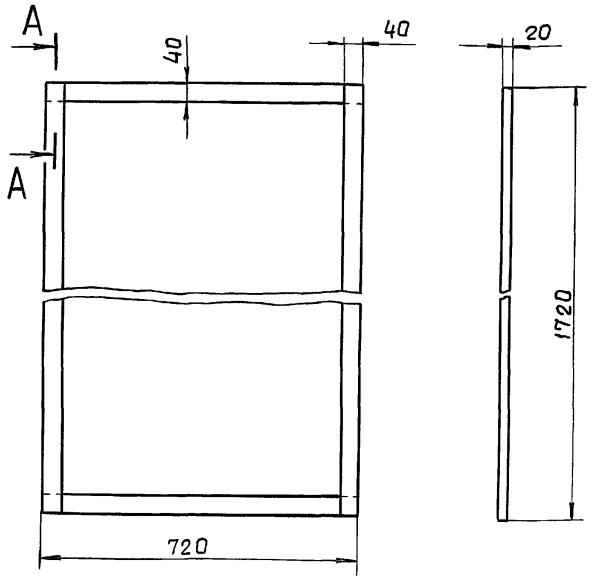


1. * Размер для справок.
2. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V У1

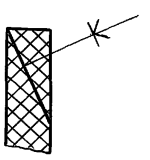
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.011			
Разраб.		Миненкова			Шайба	Стадия: Р	Масса: 0,059	Масшт: 1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Лист: Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

Пров. Мар 6.12.89г Коп. 135

1078.02.006



А-А
М1:2

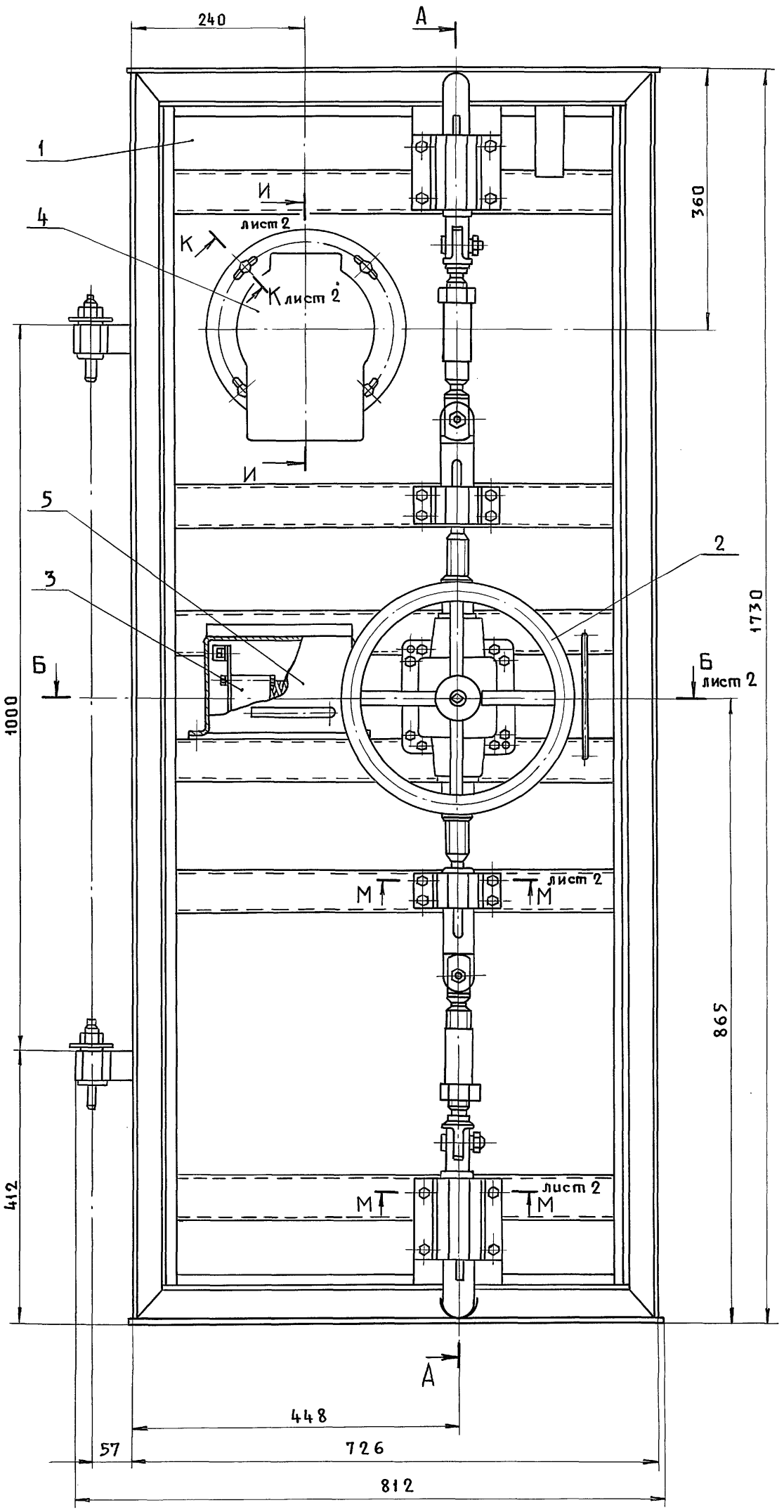


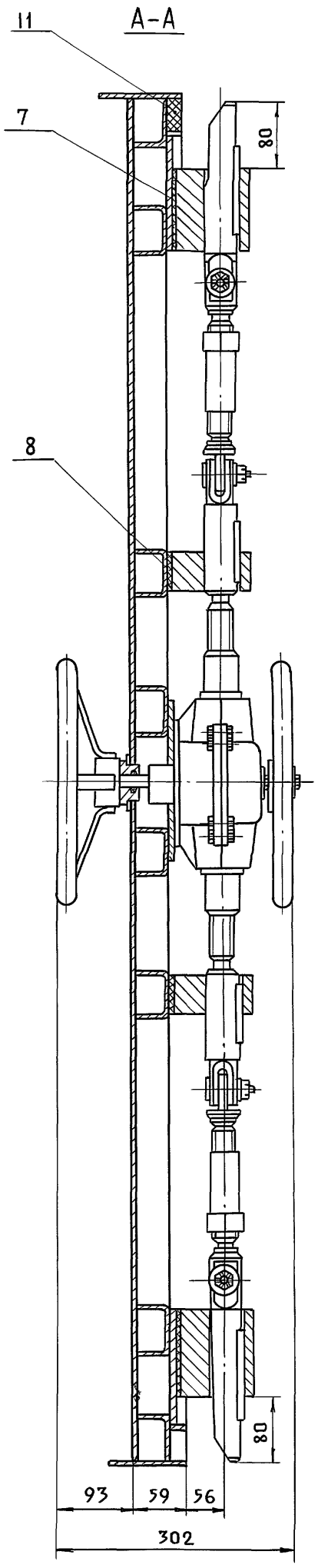
Стыки клеить клеем №88 НПТУ 38-105540-73.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.006			
Разраб.		Миненкова			Уплотнение	Стадия: Р	Масса: 3,2	Масшт: 1:10
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Пластина-резина губчатая 20×40 ТУ38-105.867-75	Проектная организация МО		

1078.02.000 СБ

Серия 01.036-3





1. Размеры для справок.
2. Клинья механизма задраивания показаны в полностью выдвинутом положении.

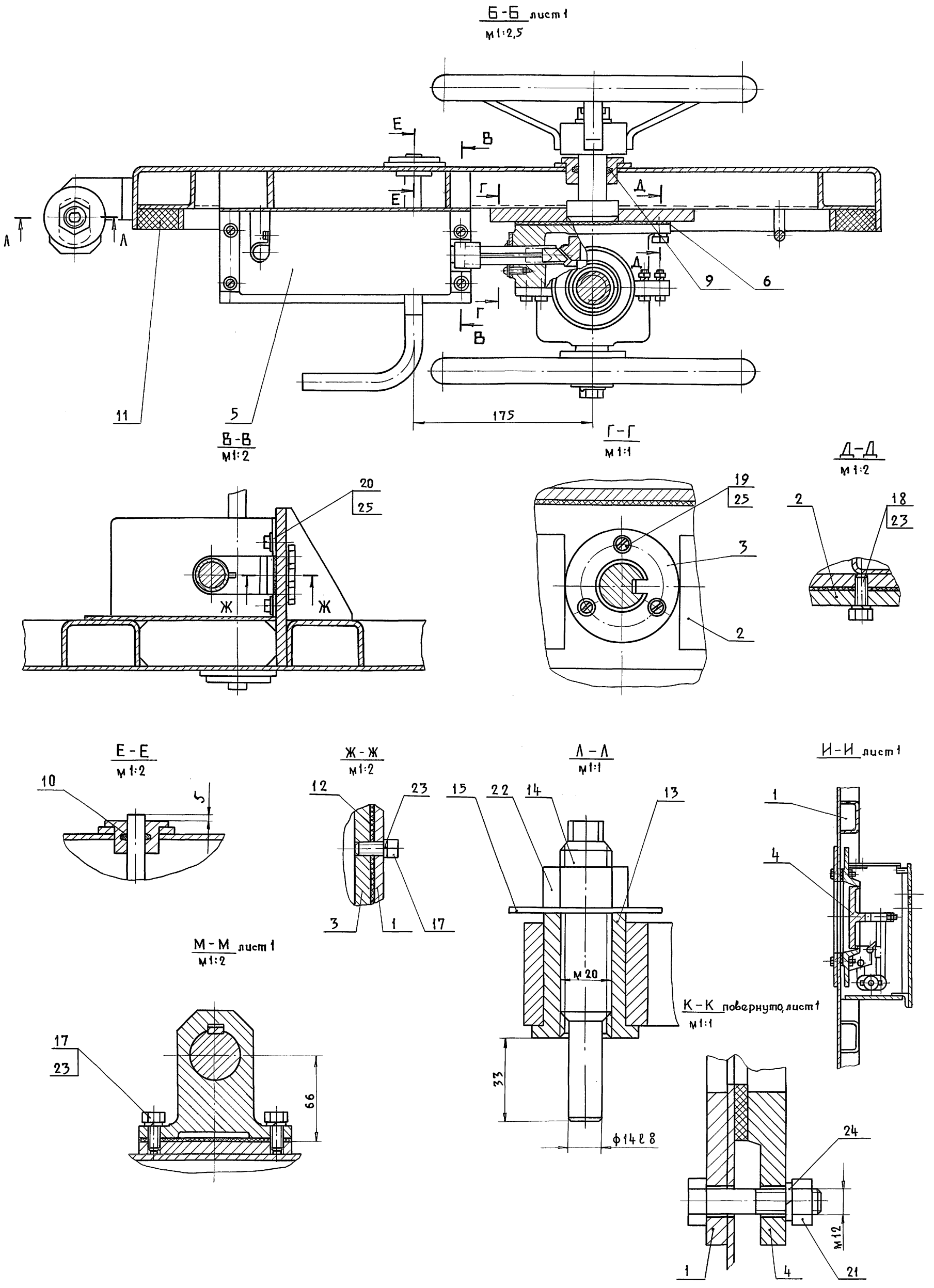
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.000 СБ			
Разраб.		Петрова	"		Дверь Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко	"			Р	154,5	1:5
						Лист 1	Листов 2	
Н. контр.		Трофимов	"			Проектная в/ч 83582		
Утв.		Ефимчук	"			организация МО		

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

Пров. [illegible] 6.12.89 Коп. [illegible]

1078.02.000СБ

Серия 01.036-3



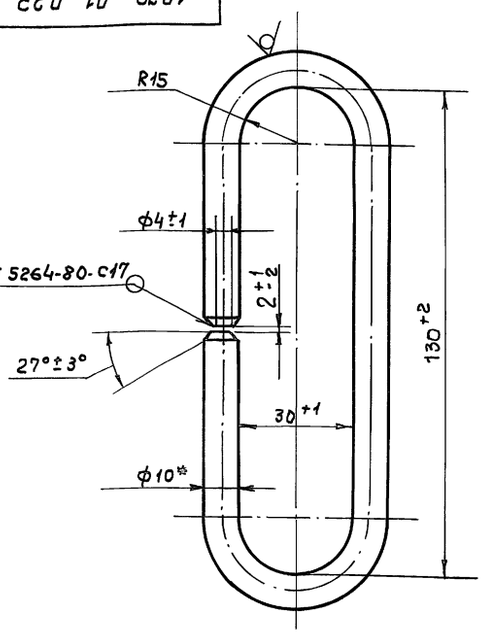
					1078. 02. 000 СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Дверь Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Петрова	Подп.			Р	—	—
Пров.		Гордиенко	"			Лист 2	Листов	
Н. контр.		Трофимов	"			Проектная В/Ч 83582		
Утв.		Ефимчук	"			организация МО		

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

Пров. [illegible] 6.12.89г. Коп. [illegible]

1078.01.023

Rz160 (√)

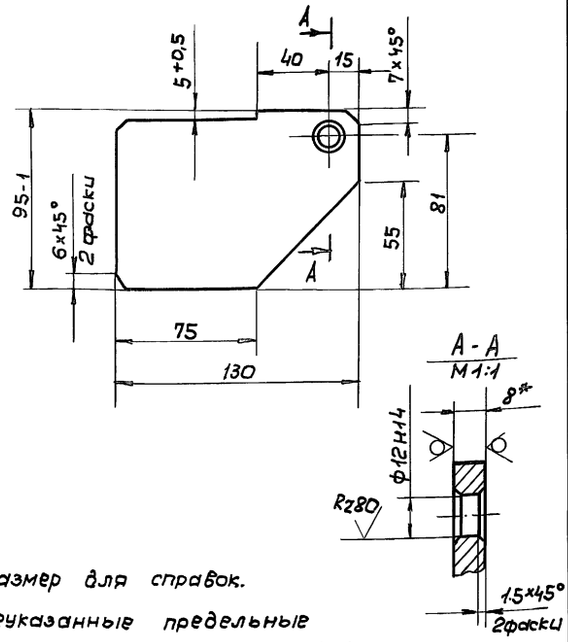


1. *Размер для справок.
2. Кольцо окончательно гнуть и варить после сборки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.023			
Разраб.		Минченкова	"		Кольцо	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гардиенко	"			Р	0,2	1:1
Н.контр.		Трофимов	"			Лист	Листов 1	
					В-10 ГОСТ 2590-71 / Круг В Ст3пс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078.01.024

Rz80 (√)

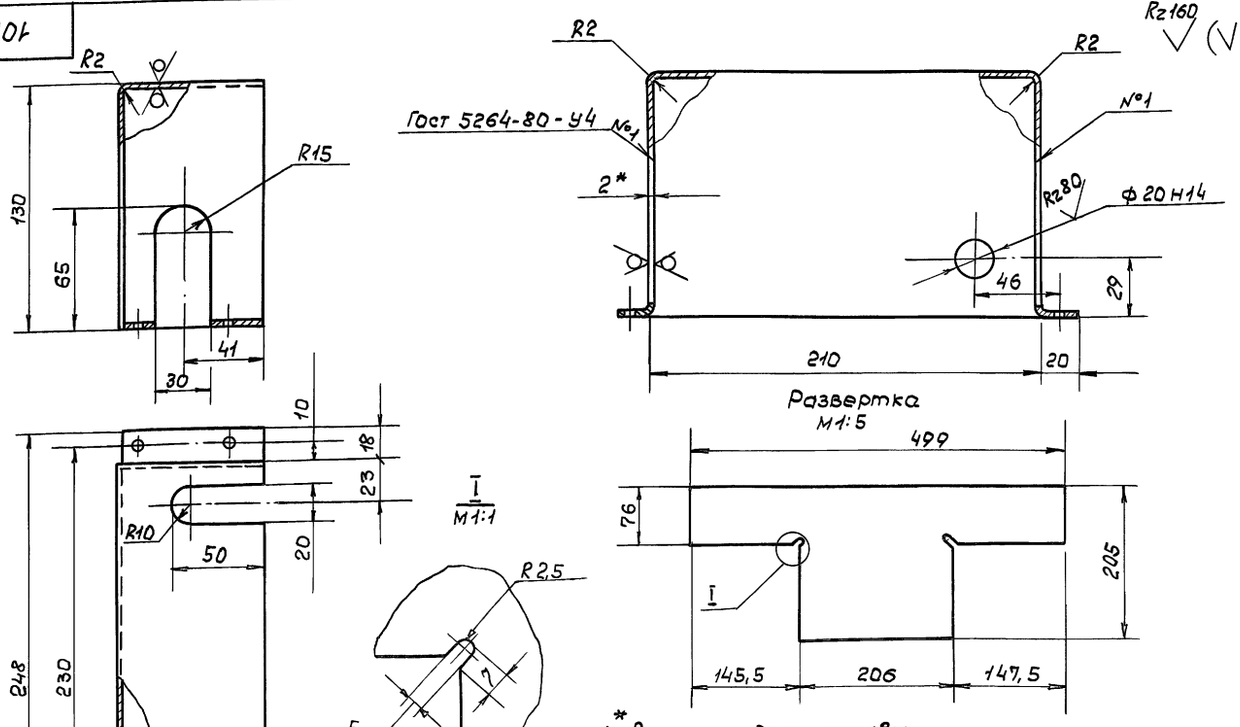


1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± 1Т14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.01.024			
Разраб.		Минченкова	"		Ребро	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гардиенко	"			Р	0,65	1:2
Н.контр.		Трофимов	"			Лист	Листов	
					Лист Б ПН-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст3пс5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

1078.02.001

Rz160 (√)



1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ± 1Т14/2
3. Покрытие: ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V. У1

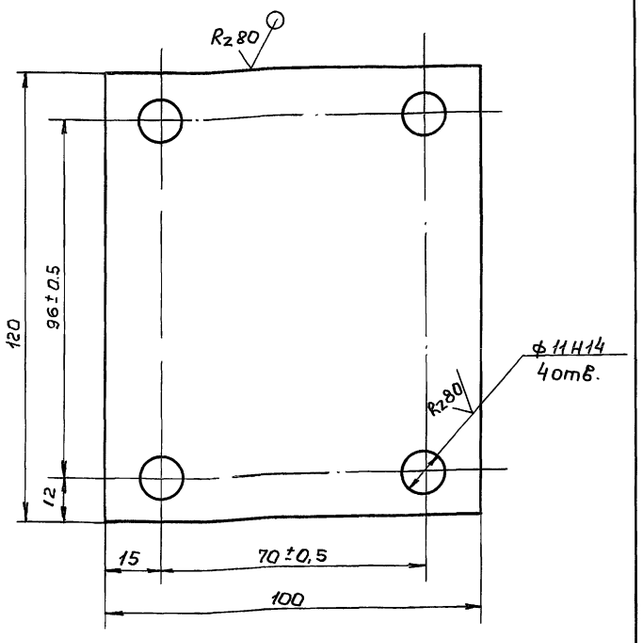
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.001			
Разраб.		Минченкова	"		Кожух	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гардиенко	"			Р	1,0	1:2
Н.контр.		Трофимов	"			Лист	Листов 1	
					Лист Б-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74 / 3-V-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО.		

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

Пров: Чмуд 5.12.89г конец. Шевч

Серия 01.036-3

1078.02.003

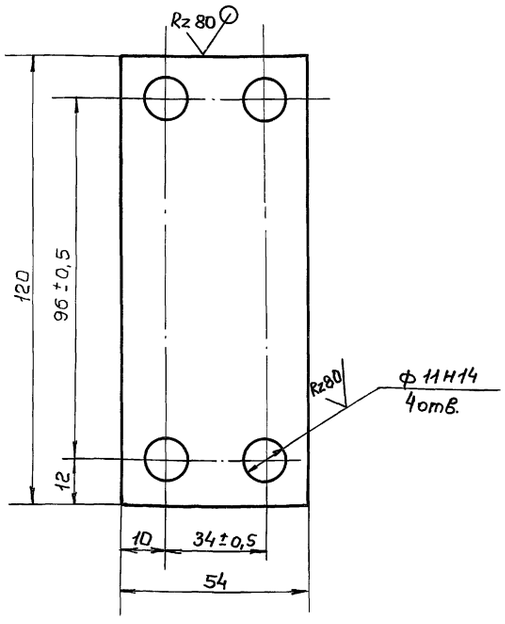


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.003	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Миненкова	"			Прокладка	Р	0.09	1:1
Пров.	Гордиенко	"				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"			Лист Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74 3-IV-В-Ст3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

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

1078.02.004

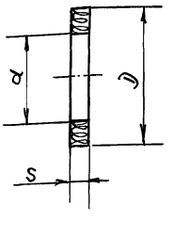


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.004	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Миненкова	"			Прокладка	Р	0.05	1:1
Пров.	Гордиенко	"				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"			Лист Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74 3-IV-В-Ст3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

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

1078.02.005

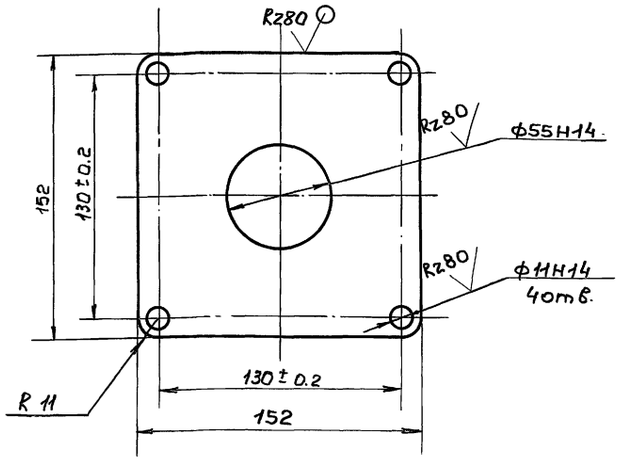


Обозначение	Размеры, мм.			Масса, кг.
	d	D	S	
1078.02.005	24	37	5	0,002
-01	14	23	2,5	0,003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.005	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Миненкова	"			Кольцо	Р	см. табл.	–
Пров.	Гордиенко	"				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"			Войлок ПС 5 ГОСТ 6308-71	Проектная организация МО		

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

1078.02.002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24. хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.002	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Миненкова	"			Прокладка	Р	0,16	1:2
Пров.	Гордиенко	"				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов	"			Лист Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74 3-IV-В-Ст3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

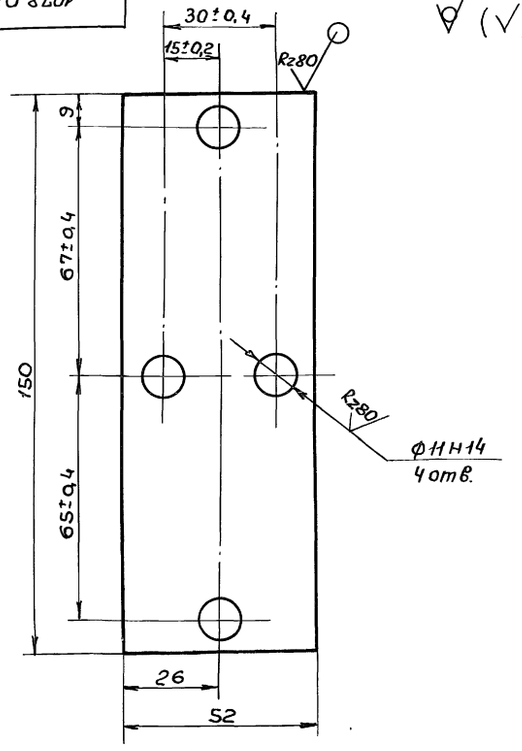
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

пров. Жарл 5.12.89г контр. Шел

21342 30

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.007

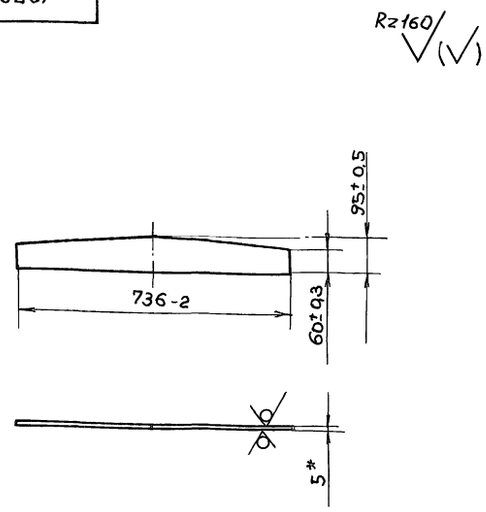


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 24.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.007	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Миненкова	"		Прокладка регулировочная	Р	0,06	1:1
Пров.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

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

1078.02.012

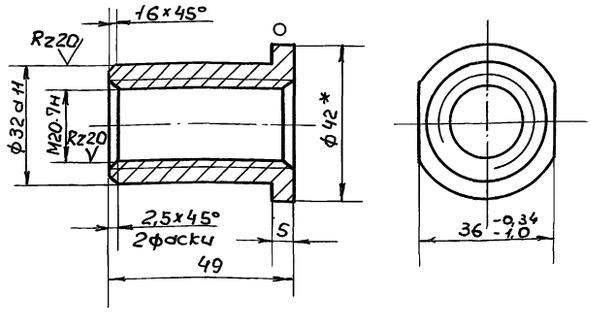


* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.012	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Петрова	"		Ребро	Р	2,24	1:10
Пров.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 199-03-74 / В Ст.3пс5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

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

1078.02.008

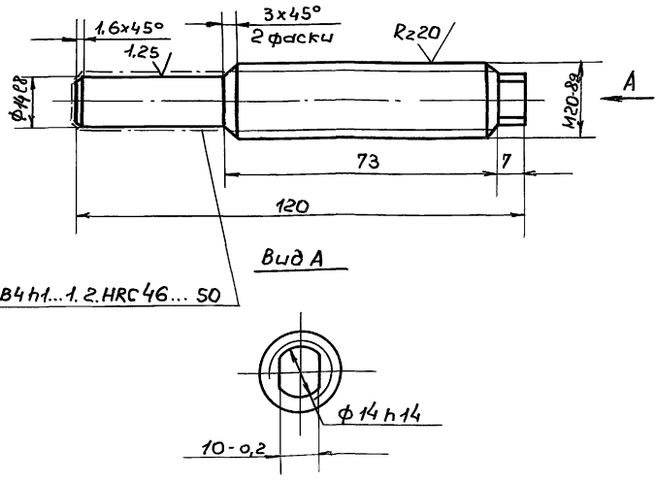


1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц 9.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.008	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Миненкова	"		Втулка	Р	0.21	1:1
Пров.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов	"		Круг В-42 ГОСТ 2590-71 / В Ст3пс5-ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

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

1078.02.009



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц 9.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.009	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Миненкова	"		Ось	Р	0.23	1:1
Пров.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов	"		Круг 22-В-ГОСТ 2590-71 / 45-б-ГОСТ 1050-74	Проектная организация МО		

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

пров: [illegible] 5.12.89 - [illegible]

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			1078. 02. 010 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078. 02. 012	Ребро	2	
А4		2	1078. 02. 013	Обшивка	1	
А4		3	1078. 02. 014	Накладка	1	
А4		4	1078. 02. 015	Петля	2	
Б4		5	1078. 02. 016	Связь		
				Уголок Б-56×36×4 ГОСТ 8510-72 / В Ст3пс5-ГОСТ 535-79		
			1078. 02. 017	ℓ = 608 - 1,5	2	1,7кг.
А4		6	1078. 02. 018	Связь	6	
Б4		7	1078. 02. 018	Стойка		
				Уголок Б-56×36×4 ГОСТ 8510-72 / В Ст3пс5-ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1720 - 2,5	2	4,83кг.
А4		8	1078. 02. 019	Ручка	1	
		9	-01	Ручка	1	
А4		10	1078. 02. 021	Планка	2	
А4		11	1078. 02. 022	Основание	1	
А4		12	1078. 02. 023	Втулка	1	
Б4		13	1078. 02. 024	Накладка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / В Ст3пс5 ГОСТ 14637-79		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Петрова	"		
Пров.	Гордиенко	"		
Гл. конст.	Гордиенко	"		
Н. контр.	Трофимов	"		
Утв.	Ефимчук	"		

1078.02.010

Полотно

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

Проектная организация МО В/Ч 88582

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ф 70 h14	1	0.09кг.
А4		14	1078. 02. 025	Плита	2	
А4		15	1078. 02. 026	Ребро	2	
		16	-01	Ребро	4	
		17	-02	Ребро	2	
Б4		18	1078. 02. 027	Планка		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / В Ст3пс5 ГОСТ 14637-79		
				40 ± 0.3 × 105 ± 0.5	1	0.33кг.
Б4		19	1078. 02. 028	Полоса		
				Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-В Ст3кп2 ГОСТ 16523-70		
				640 h14 × 20 h14	2	0.3кг.
Б4		20	1078. 02. 029	Полоса		
				Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV. В Ст3кп2 ГОСТ 16523-70		
				1634 h14 × 20 h14	2	0.77кг.
А4		21	1078. 02. 031	Втулка	1	
А4		22	1078. 02. 032	Косынка	2	
А4		23	1078. 02. 033	Основание	1	
Б4		24	1078. 02. 034	Накладка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3пс5 ГОСТ 14637-79		
				ф 60 h14	1	0.08кг.
Б4		25	1078. 02. 035	Накладка		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3пс5 ГОСТ 14637-79		
				40 ± 0.3 × 56 ± 0.4	2	0.14кг.
А4		26	1078. 02. 036	Стенка	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1078. 02. 010

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		27		Болт М12-8g×50.58.019 ГОСТ 7798-70	4	

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

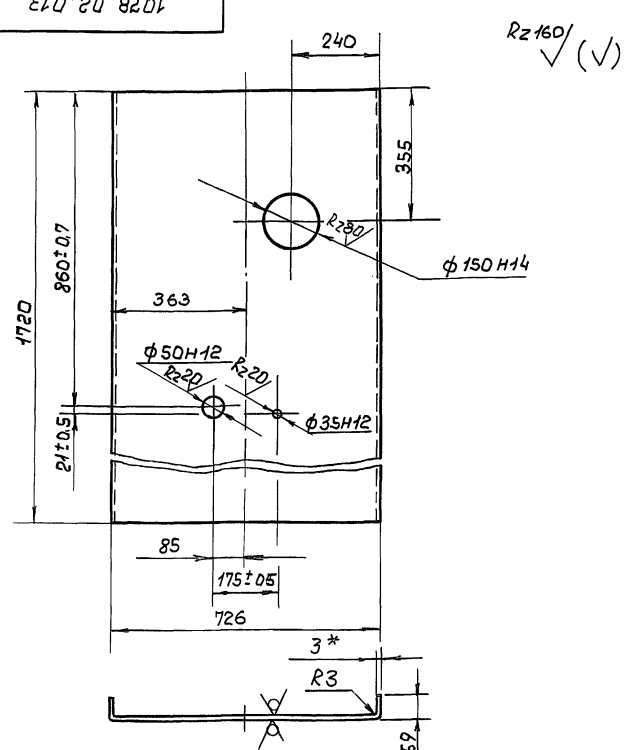
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1078. 02. 010

Лист 3

Пров: Жаля 5.12.89 - копир. [illegible]

1078.02.013



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ± 1т14/2

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Петрова	"		
Пров.	Гордиенко	"		
Н. контр.	Трофимов	"		

1078. 02. 013

Обшивка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	33,4	1:10

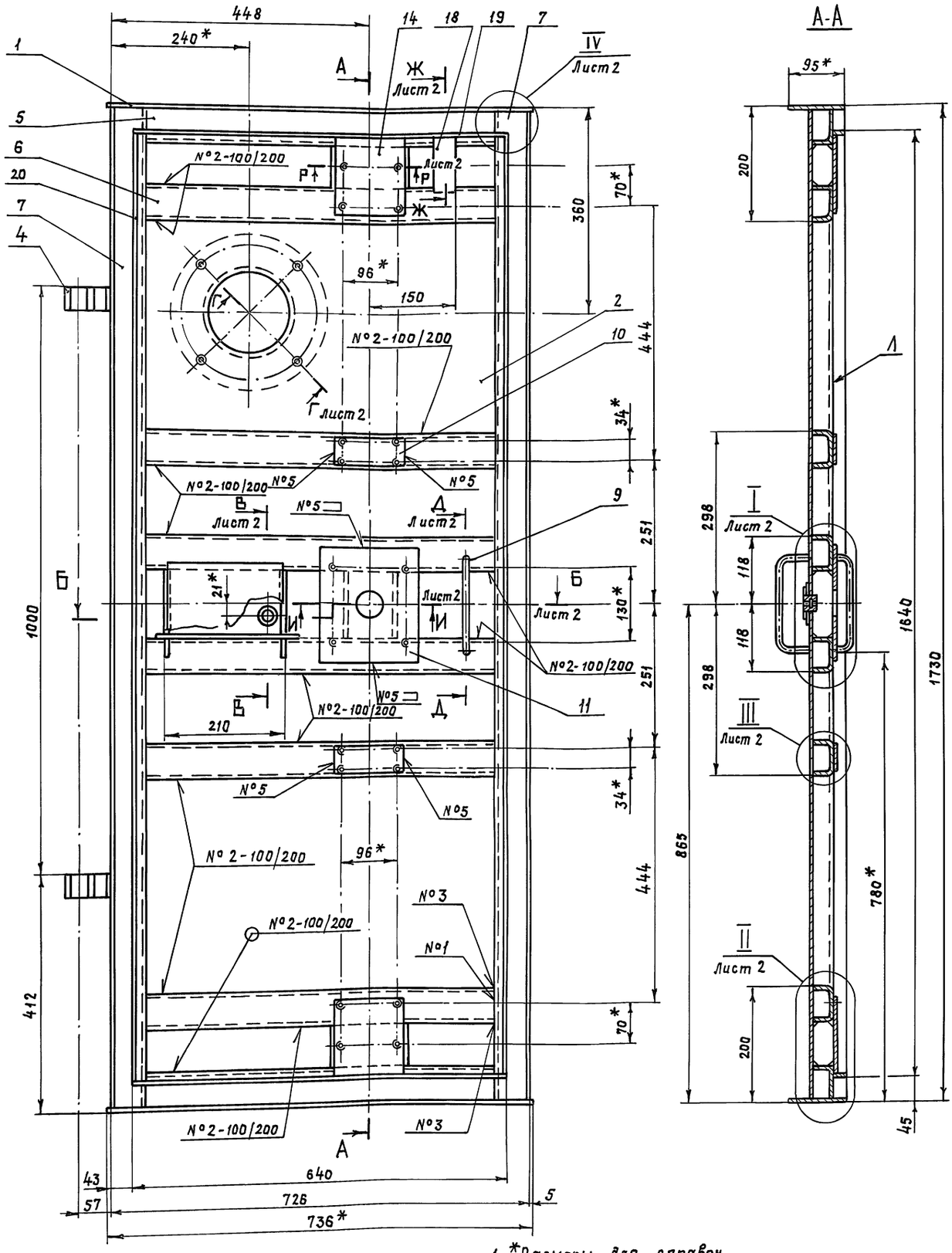
Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-В Ст3кп2 ГОСТ 16523-70

Проектная организация МО

1078.02.010 СБ

СЕРИЯ 01.036-3



№№ швов	Обозначение	ГОСТ
№1	С2	5264-80
№2	Т1-△3	—"—
№3	Т1-△4	—"—
№4	Н1-△3	—"—
№5	Н1-△4	—"—
№6	С8	—"—
№7	Т1-△6	—"—
№8	Т3 △4	—"—
№9	У4	—"—
№10	Н1-△2	—"—
№11	* *	—

1. *Размеры для справок.
2. Допуск плоскостности поверхности Л-1 мм.
3. Допуск соосности двух отверстий в петлях поз.4 относительно их общей оси ф 0,2 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров- по $\pm \frac{IT14}{2}$
5. **Сварка ручная дуговая.
6. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V, У1, кроме поверхностей М, Н, П и резьбовых поверхностей.

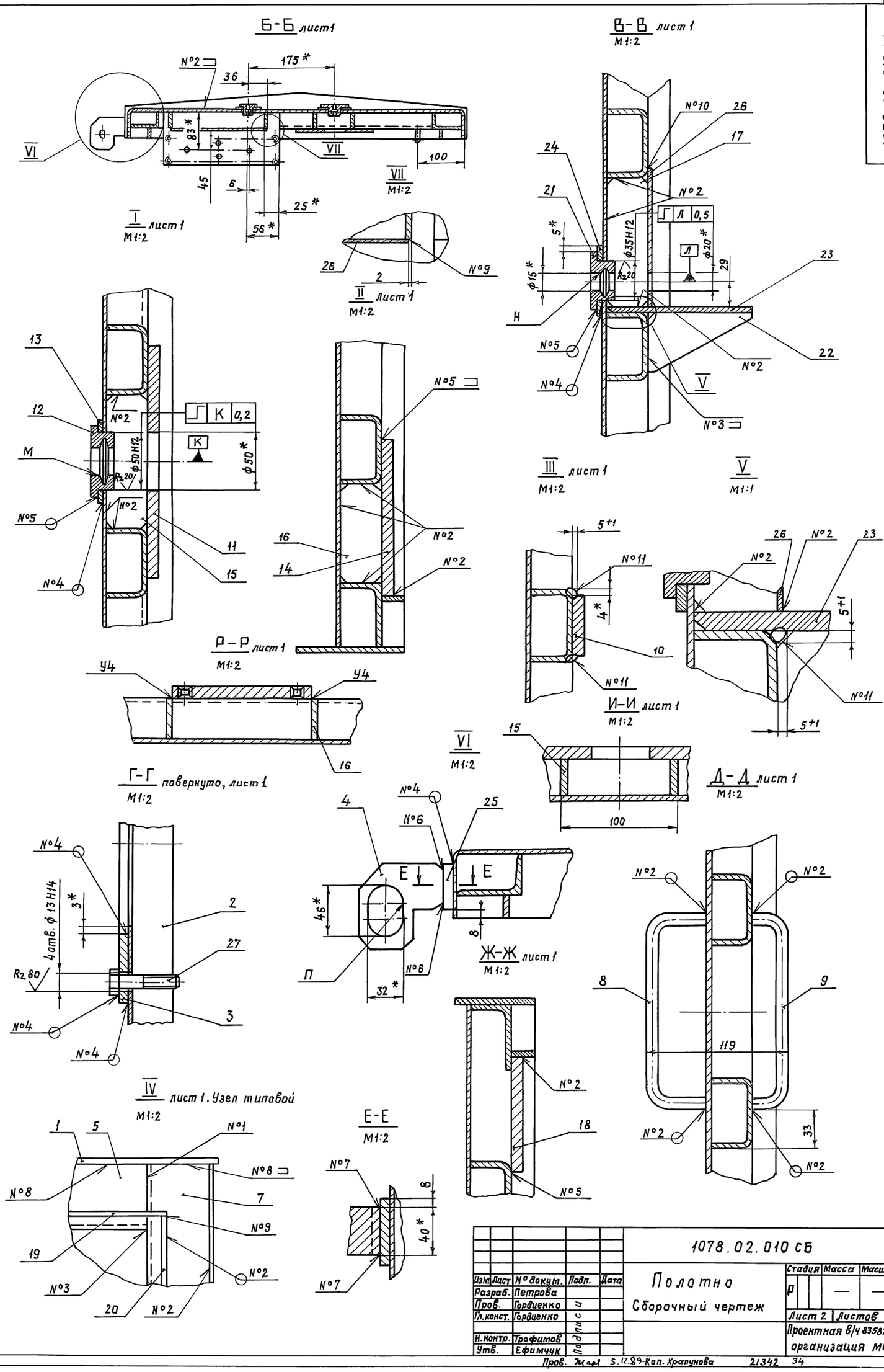
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.010 СБ			
Разраб.		Петрова			Полотно Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров		Гордиенко				Р	85	1:5
Гл.конст		Гордиенко				Лист 1	Листов 2	
Н.контр.		Трофимов				Проектная в/ч 83582 организация МО		
Утв.		Ефимчук						

Пров. 5.12.89 Коп. Храпунова 21342 33

Инв. № подл. | Подп. и дата | Вз. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

1078.02.010 СБ

СЕРИЯ 01.036-3



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.010 СБ

Полотно

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	—

Лист 2 Листов

Проектная в/ч 83582 организация МО

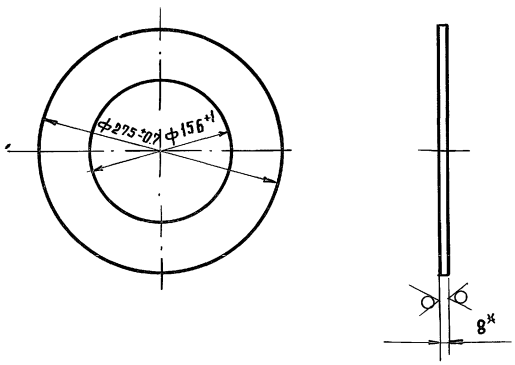
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подпись и дата

Пров. Жарл S.12.89-Кап. Храпунова 21342 34

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.014

Rz 80



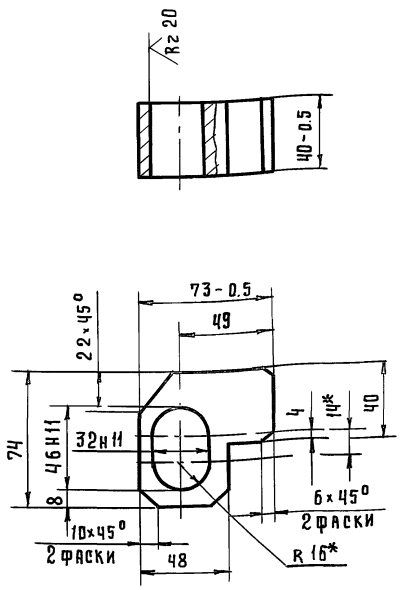
*Размер для справок.

					1078.02.014			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	НАКЛАДКА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		ПЕТРОВА	ПОДП.			Р	2,53	1:4
ПРОВ.		ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		ТРОФИМОВ	"		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / В СТ.3 ПС5 ГОСТ 14637-79	ПРОЕКТНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

1078.02.015

Rz 80



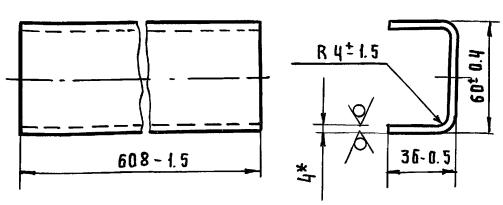
1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{IT14}{2}$

					1078.02.015			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПЕТЛЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.		ПЕТРОВА	ПОДП.			Р	1,0	1:2
ПРОВ.		ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		ТРОФИМОВ	"		В СТ.3 СП5 ГОСТ 535-79	ПРОЕКТНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

1078.02.017

Rz 160



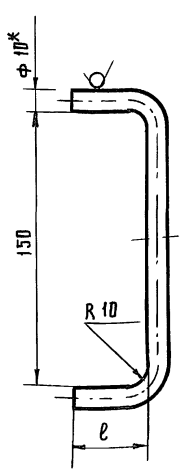
*Размер для справок

					1078.02.017			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СВЯЗЬ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.		ПЕТРОВА	ПОДП			Р	2,37	1:2
ПРОВ.		ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		ТРОФИМОВ	"		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / В СТ.3 ПС5 ГОСТ 14637-79	ПРОЕКТНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

1078.02.019

Rz 160



Обозначение	ℓ_1 мм	Масса, кг
1078.02.019	40	0.15
-01	20	0.12

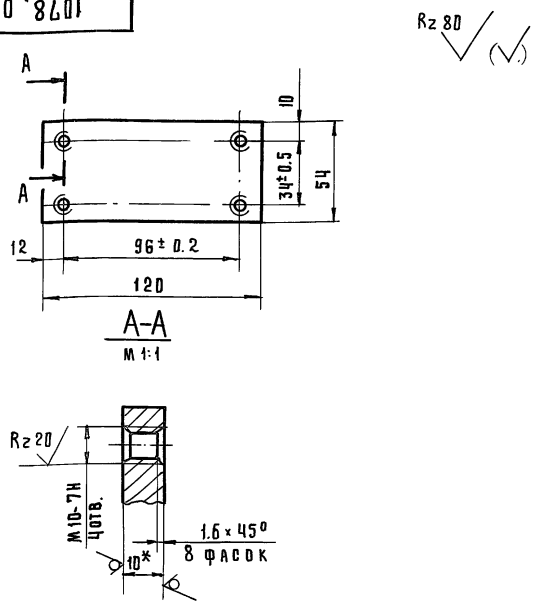
1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{IT14}{2}$

					1078.02.019			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	РУЧКА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
РАЗРАБ.		ПЕТРОВА	"			Р	СМ. ТАБЛ.	-
ПРОВ.		ГОРДИЕНКО	"			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		ТРОФИМОВ	"		Круг В-10 ГОСТ 2590-71 / В СТ3 ПС5-ГОСТ 535-79	ПРОЕКТНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ МО		

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

Серия 01.036-3

1078.02.021

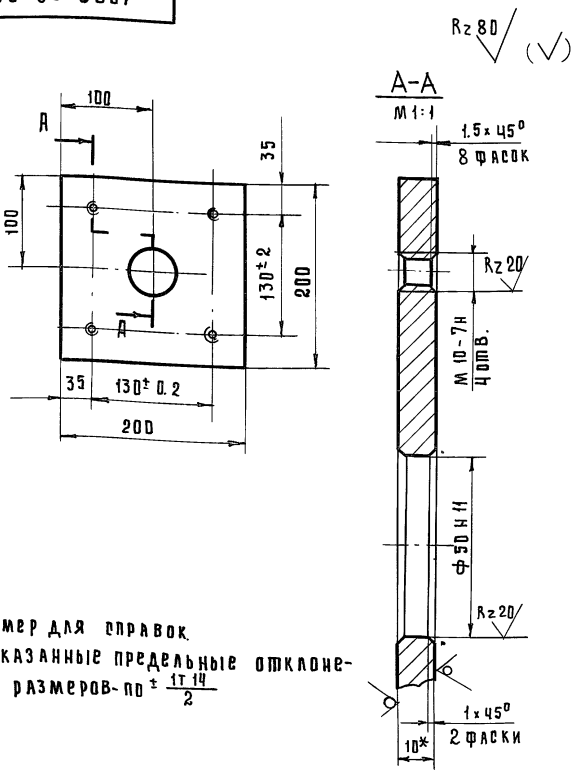


1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.021			
Разраб.		Петрова	Подп.		Планка	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко	"			Р	0.48	1:2
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / В ст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

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

1078.02.022

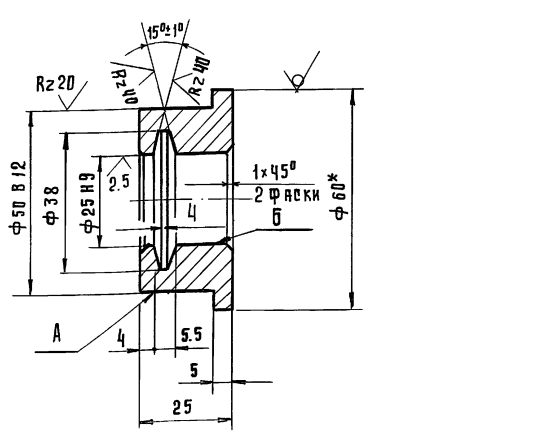


1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.022			
Разраб.		Петрова	Подпись		Основание	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко	"			Р	2.95	1:4
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / В ст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

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

1078.02.023

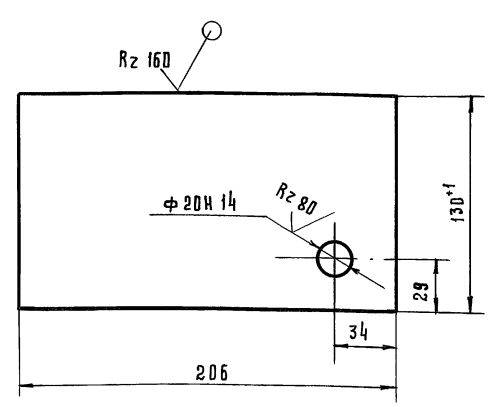


1.* Размер для справок.
2. Допуск соосности поверхностей А и Б относительно их общей оси Ф 0.05 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{IT14}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.023			
Разраб.		Петрова	Подп.		Втулка	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко	"			Р	0,36	1:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Круг В-60 ГОСТ 2590-71 / В ст 3 пс 5-ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

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

1078.02.036



Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.036			
Разраб.		Петрова	"		Стенка	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко	"			Р	0.42	1:2
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Лист Б-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-В ст.3 кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

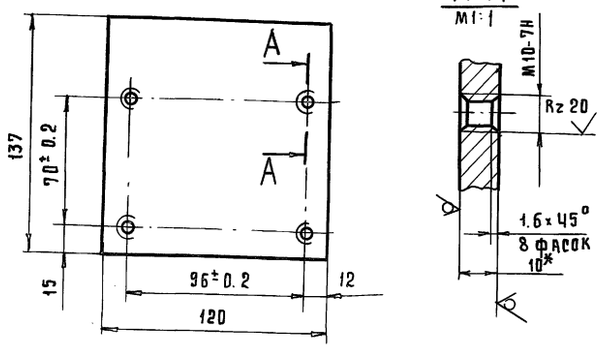
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Пров. [illegible] 5.12.89г Контр. [illegible]

Серия 01.036-3

1078.02.025

Rz 80 (✓)



А–А
М1:1

1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова	Подп.	
Пров.		Гордиенко	"	
Н. контр.		Трофимов	"	

1078.02.025

Плита

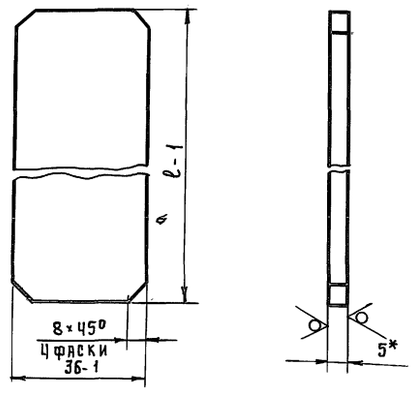
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.27	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Вст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79

Проектная организация МО

1078.02.026

Rz 80 (✓)



Обозначение	ℓ, мм	Масса, кг
1078.02.026	116	0.16
-01	79	0.11
-02	108	0.15

* Размер для справок

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н. контр.		Трофимов	"	

1078.02.026

Ребро

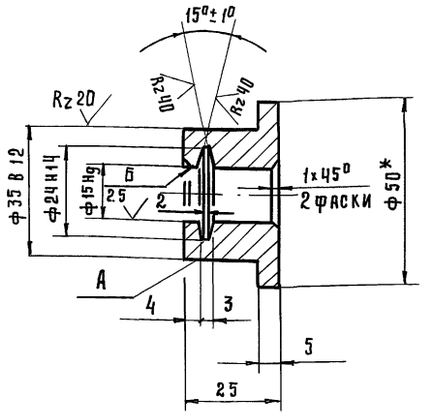
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Вст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79

Проектная организация МО

1078.02.031

Rz 80 (✓)



1.* Размер для справок.
2. Допуск соосности поверхностей А и Б относительно их общей оси ф 0.05 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова	Подп.	
Пров.		Гордиенко	"	
Н. контр.		Трофимов	"	

1078.02.031

Втулка

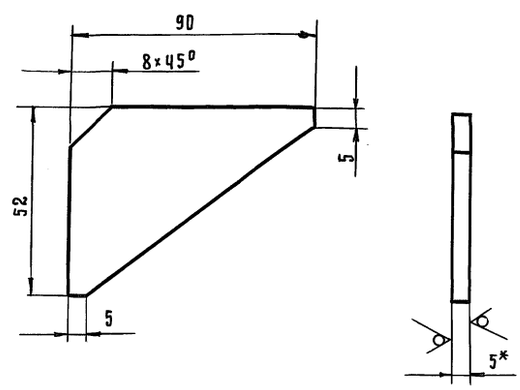
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.21	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В-50 ГОСТ 2590-71 / Вст. 3 пс 5-ГОСТ 535-79

Проектная организация МО

1078.02.032

Rz 80 (✓)



1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова	Подп.	
Пров.		Гордиенко	"	
Н. контр.		Трофимов	"	

1078.02.032

Косынка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.12	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Вст. 3 пс 5 ГОСТ 14637-79

Проектная организация МО

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

пров. Глад 5.12.89 г. Коп. 2 а6 г

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078.02.020 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078.02.050	Редуктор	1	
А4		2	1078.02.060	Штурвал	1	
А4		3	1078.02.070	Штурвал	1	
				Детали		
А3		4	1078.02.037	Винт	2	
А3		5	1078.02.038	Направляющая	2	
А3		6	1078.02.039	Тяга	2	
А3		7	1078.02.041	Тяга	2	
А4		8	1078.02.042	Палец	4	
А4		9	1078.02.043	Шайба	1	
А4		10	1078.02.044	Шайба стопорная	1	
А4		11	1078.02.045	Муфта	2	
А3		12	1078.02.046	Клин	2	
А3		13	1078.02.047	Направляющая	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Борзунов	Подп.	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл.конст.		Гордиенко	"	
Н.кон.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

1078.02.020

Механизм задраивания

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Проектная организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		15		Болт М10-8g×22.58.019		
				ГОСТ 7798-70	1	
		16		Винт В.М4-8g×10.58.019		
				ГОСТ 1491-80	8	
		17		Гайка М 16-7Н.5.019		
				ГОСТ 5919-73	5	
		18		Гайка М30-7Н.5.019		
				ГОСТ 5915-70	2	
		19		Шайба 16.02.019		
				ГОСТ 11371-78	5	
		20		Шплинт 4×25.019		
				ГОСТ 397-79	5	
		21		Шпонка 12×8×80		
				ГОСТ 8790-79	2	
		22		Шпонка 12×8×110		
				ГОСТ 8790-79	2	

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

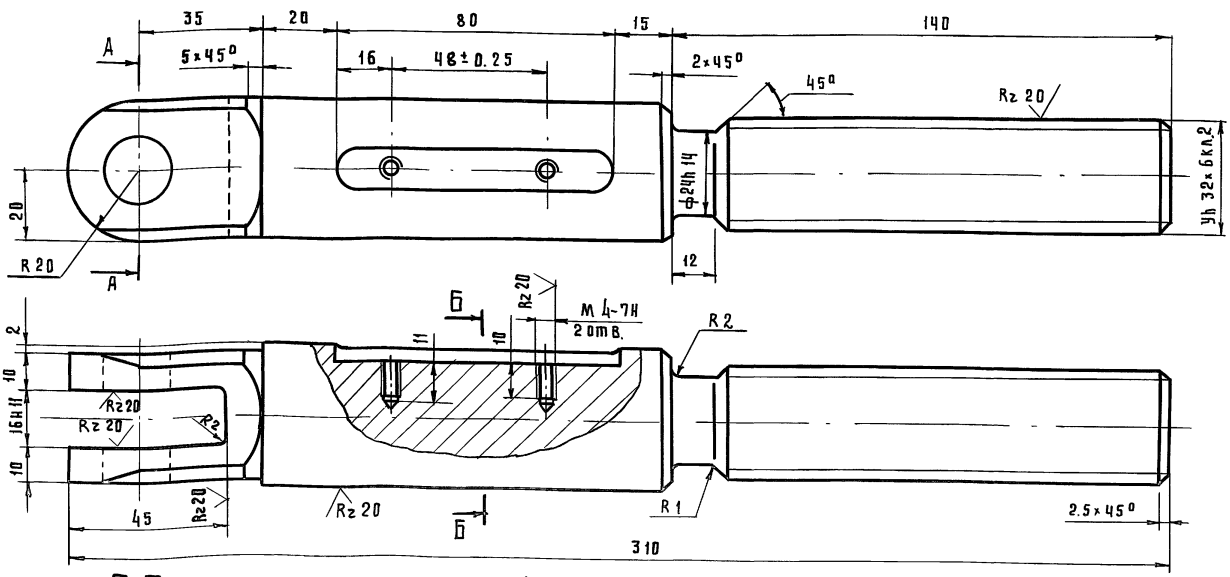
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1078.02.020

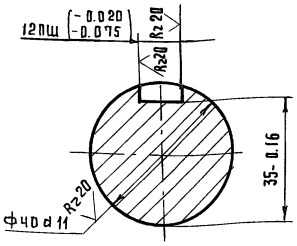
Лист 2

1078.02.037

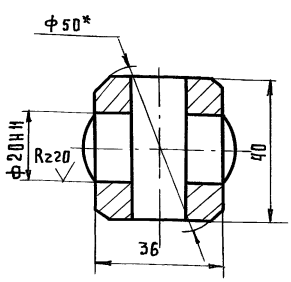
Rz 80 (√)



Б-Б



А-А



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Борзунов	-"-	
Пров.		Гордиенко	-"-	
Т.конт.				
Н.контр.		Трофимов	"	
Утв.				

1078.02.037

Винт

Круг 50-8-ГОСТ 2590-71 / 45-δ-ГОСТ 1050-74

Стадия	Масса	Масш.
Р	2.2	1:1

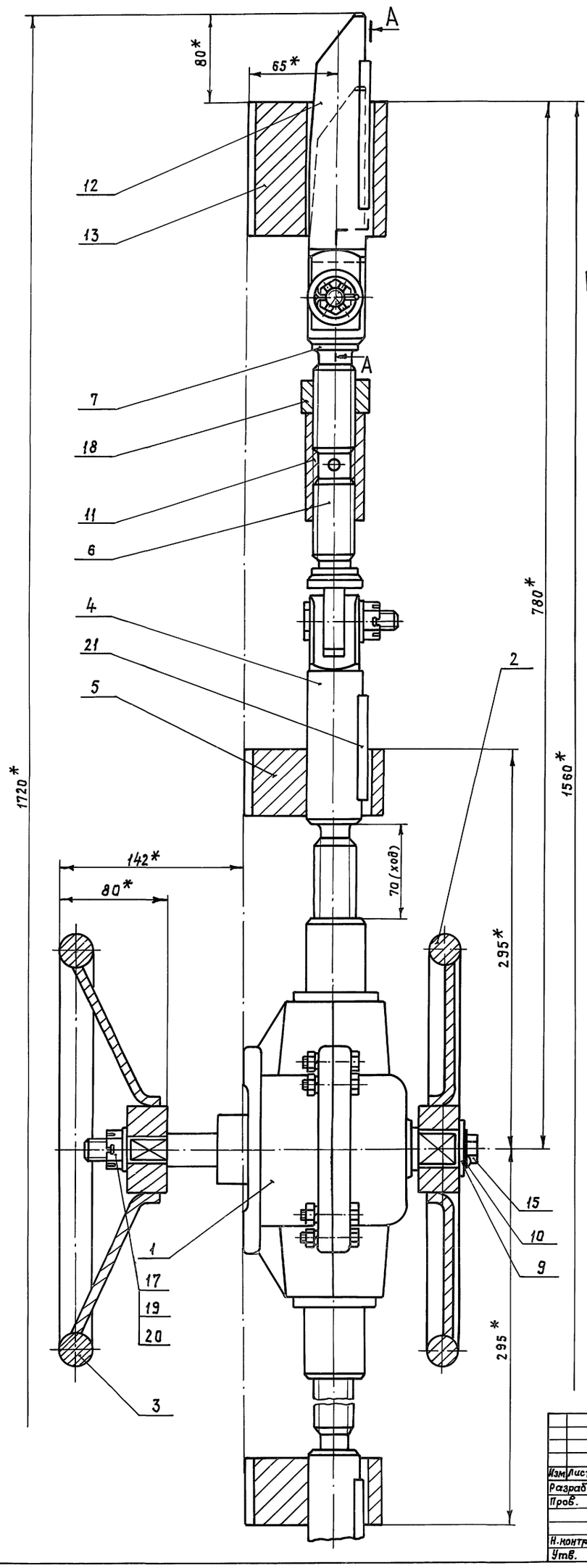
Лист | Листов 1

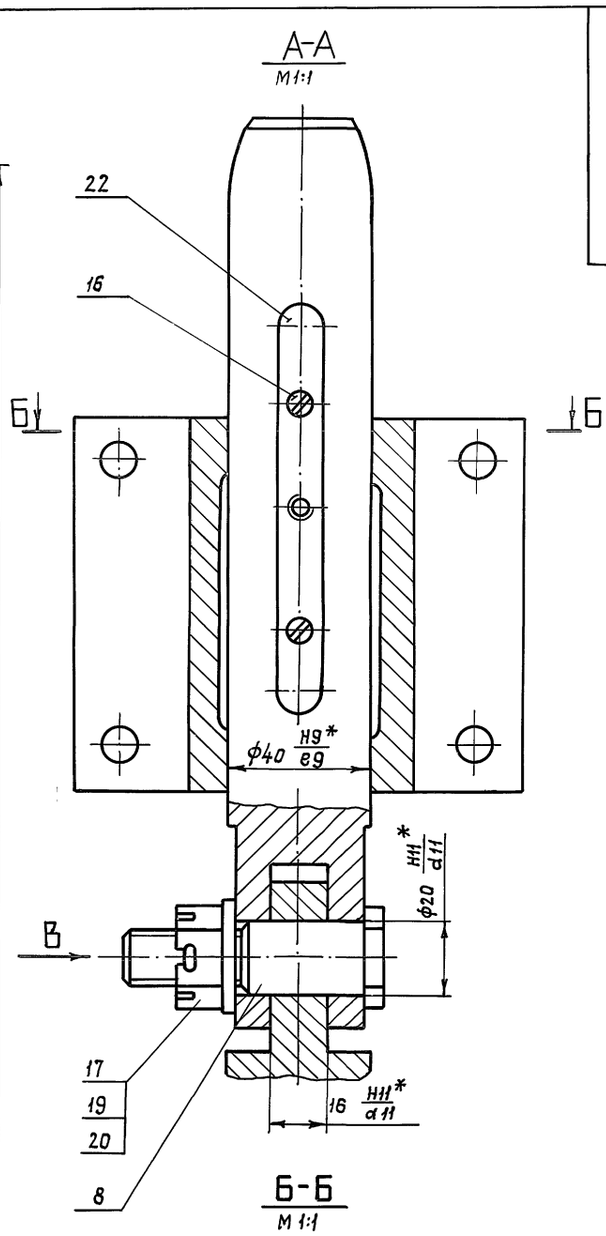
Проектная организация МО

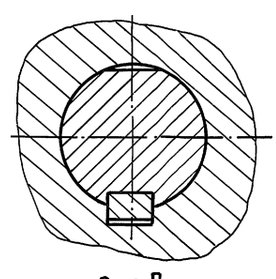
Проб. 5.12.89 Кон. табл.

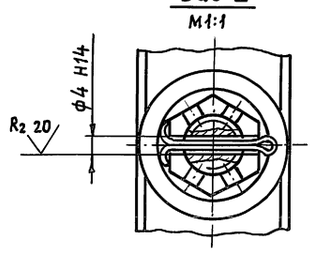
1078.02.020 СБ

СЕРИЯ 01.036-3









1.* Размеры для справок.
2. Размеры 1720 и 80 указаны для задраенного состояния двери.

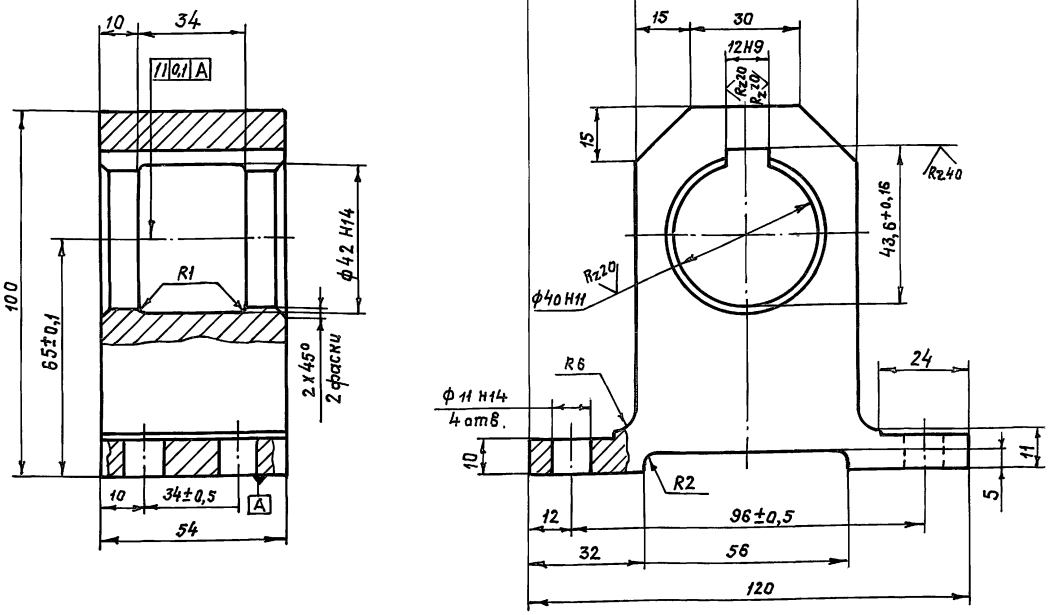
				1078.02.020 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Борзунов			Механизм задраивания Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 50,3; Масштаб: 1:2
Пров.		Гордиенко				Лист; Листов 1
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО
Утв.		Ефимчук				

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

Пров. [illegible] 5.12.89 Нач. Храпунова 21342 39

СЕРИЯ 01.036-3

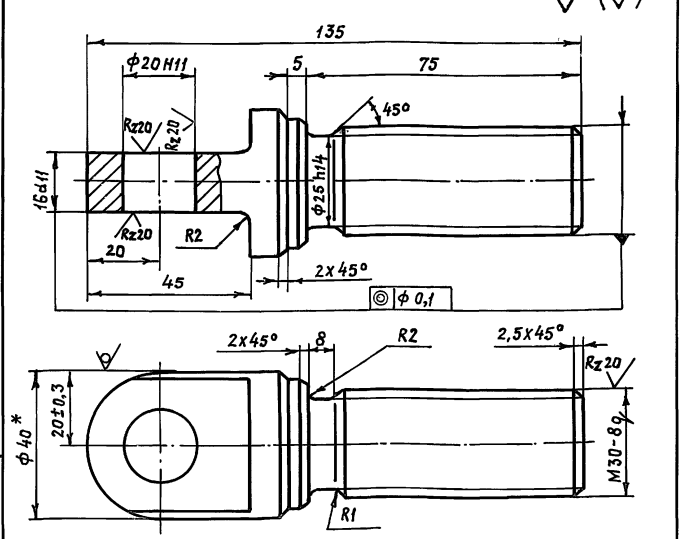
1078.02.038



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.038			
Разраб.	Борзунов				Направляющая	Стадия: Р	Масса: 2,0	Масштаб: 1:1
Пров.	Гордиенко					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов				В Ст.3.кп2 ГОСТ 380-71	Проектная организация МО		

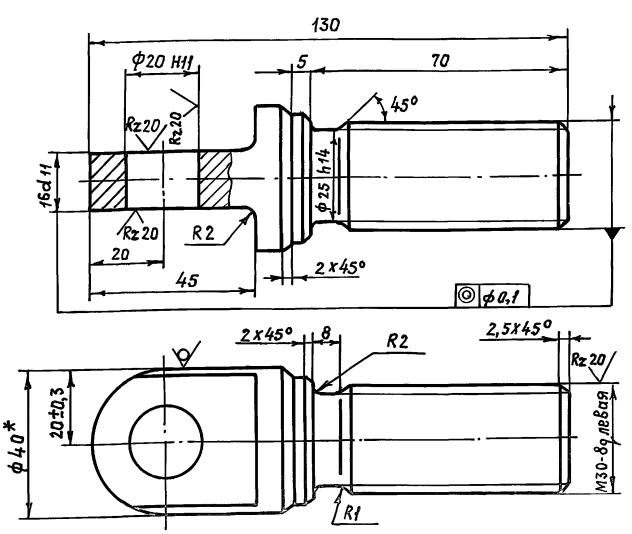
1078.02.039



1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.039			
Разраб	Борзунов				Тяга	Стадия: Р	Масса: 0,7	Масштаб: 1:1
Пров	Гордиенко					Лист	Листов 1	
Т.контр					Круг В-40 ГОСТ 2590-71 / В Ст3 кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		
Н.контр	Трофимов							

1078.02.041



1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

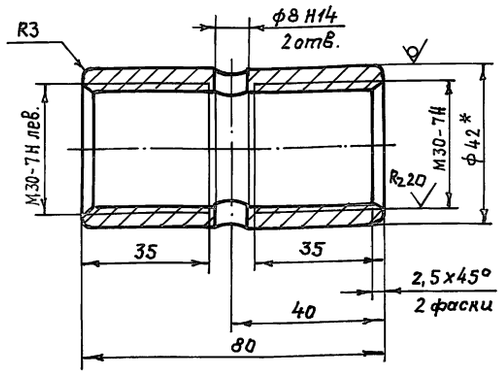
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.041			
Разраб.	Борзунов				Тяга	Стадия: Р	Масса: 0,67	Масштаб: 1:1
Пров.	Гордиенко					Лист	Листов 1	
Т.контр					Круг В-40 ГОСТ 2590-71 / В Ст.3 кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		
Н.контр	Трофимов							

Пров. [illegible] 5.12.89. Коп. Храпунова 21342 40

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

СЕРИЯ 01.036-3

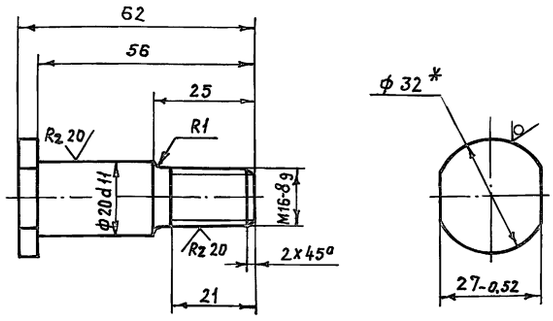
1078.02.045



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.045			
Разраб.		Борзунов			Муфта	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	0,53	1:1
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.		Трофимов			Труба 42х8 ГОСТ 8734-75 / В 10 ГОСТ 8731-74	Проектная организация МО		
Утв.								

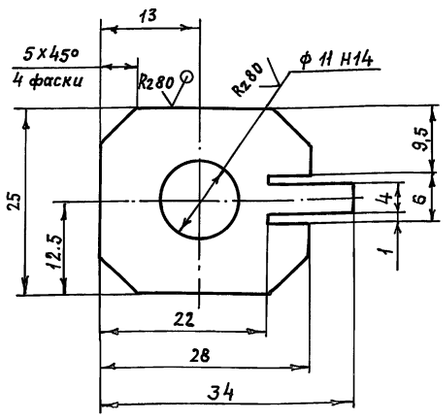
1078.02.042



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц.9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.042			
Разраб.		Борзунов			Палец	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	0,14	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг 32-В-ГОСТ 2590-71 / 45-Б-ГОСТ 1050-74	Проектная организация МО		
Утв.								

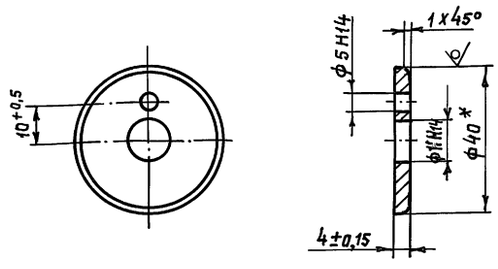
1078.02.044



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.044			
Разраб.		Борзунов			Шайба стопорная	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	0,004	2:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Лист Б-ПН-0,8 ГОСТ 19903-74 / 3-IV ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		
Утв.								

1078.02.043



1. * Размер для справок.
2. Покрытие: Ц 24.хр.

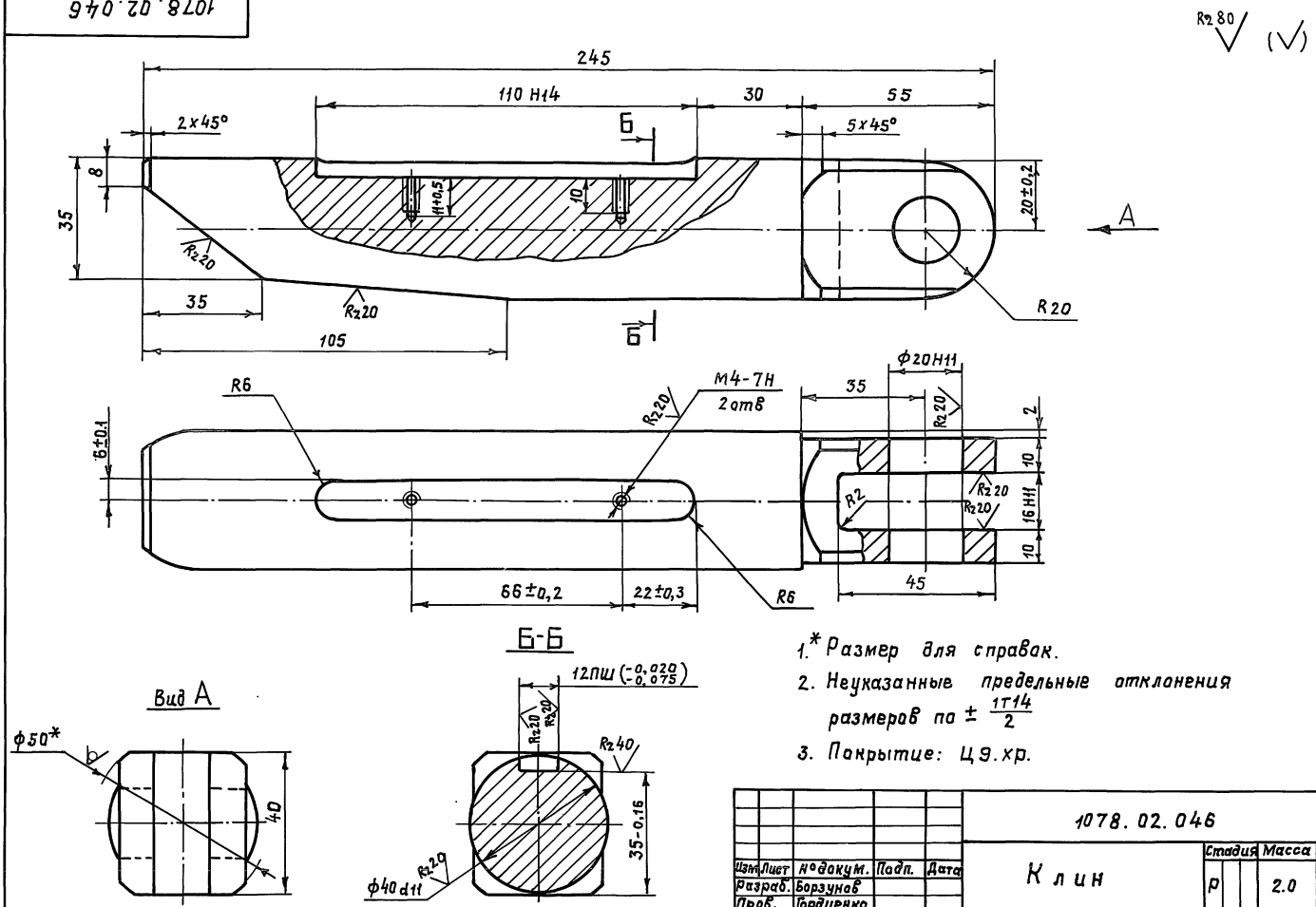
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.043			
Разраб.		Борзунов	Подписи		Шайба	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	0,035	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг 8-40-ГОСТ 2590-71 / 8Ст3кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		
Утв.								

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

Пров. Мак. 5.12.89г Коп. Храпунова 21342 41

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.046



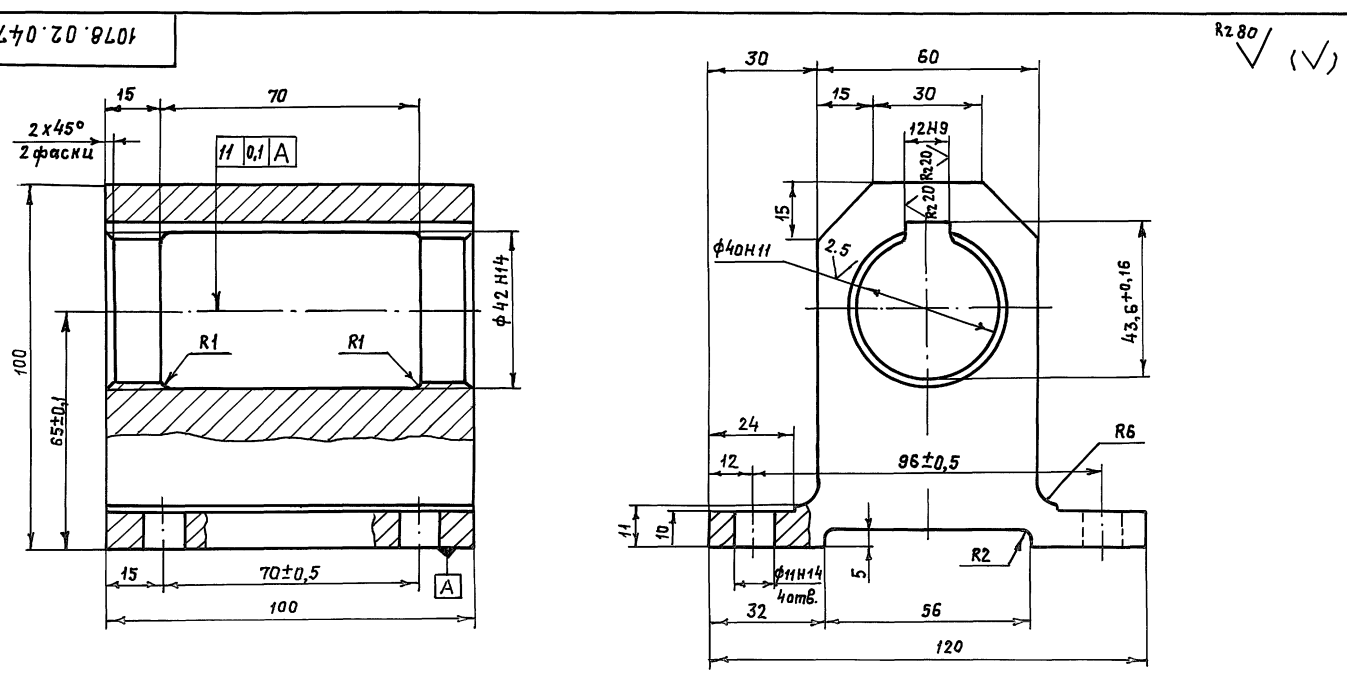
1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$

3. Покрытие: Ц9.хр.

					1078.02.046			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Клин	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов				Р	2.0	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов	
Т.контр.					Круг 50-В-ГОСТ2590-71 / 45-б-ГОСТ1050-74	Проектная организация МО		
Н.контр.		Трофимов						

1078.02.047



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$

2. Покрытие: Ц9.хр.

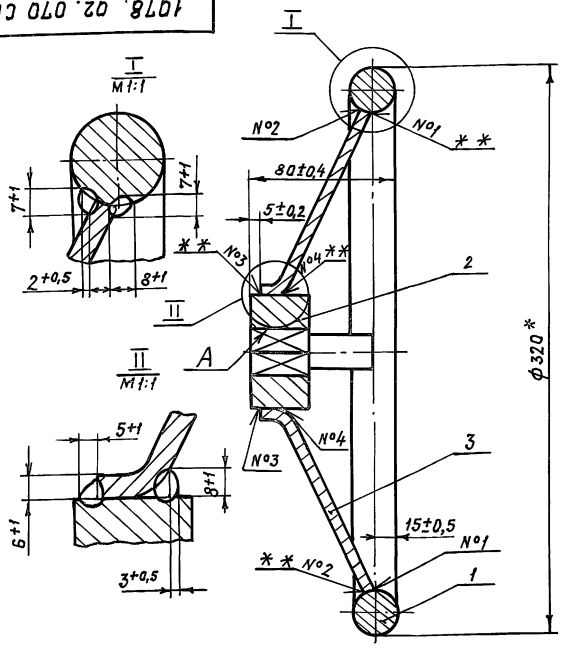
					1078.02.047			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов	Подписи			Р	3,8	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Т.контр.					В Ст.3 кп2 ГОСТ 380-71	Проектная организация МО		
Н.контр.		Трофимов						

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

Провер. [illegible] 5.12.89 – Копир. Храпунова 21342 42

Серия 01.036-3

1078. 02. 070 СБ



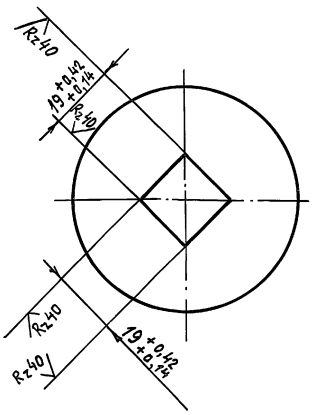
1. *Размер для справок.
2. **Сварка ручная дуговая
3. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79. защитный, V.У1, кроме поверхности А.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 070 СБ			
Разр.		Борзунов			Штурвал	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	5,0	1:2
Т.кон		Гордиенко			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н.кон.		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078. 02. 030 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078. 02. 080	Замок электромагнитный	1	
				Детали		
А4		2	1078. 02. 048	Муфта	1	
А4		3	1078. 02. 049	Палец	1	
А4		4	1078. 02. 051	Шайба стопорная	1	
				Стандартные изделия		
		5		Штифт 3 т 6х25 ГОСТ 3128-70	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 030			
Разр.		Борзунов			Устройство блокировочное	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Гордиенко				Р		1
Гл.кон.		Гордиенко				Проектная организация МО		
Н.конт.		Трофимов						
Утв.		Ефимчук						

1078. 02. 072

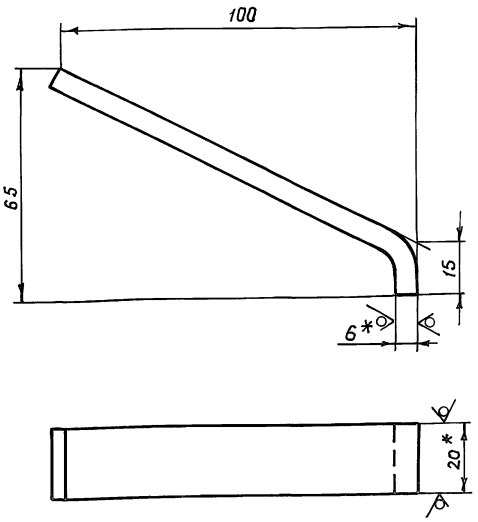


*Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 072			
Разр.		Борзунов			Ключ	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	0,8	1:1
Т. конт.						Лист	Листов 1	
Н.конт.		Трофимов			Круг В-65 ГОСТ 2590-71 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		
Утв.								

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

1078. 02. 073



1 * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $-\text{по} \pm \frac{1T14}{2}$

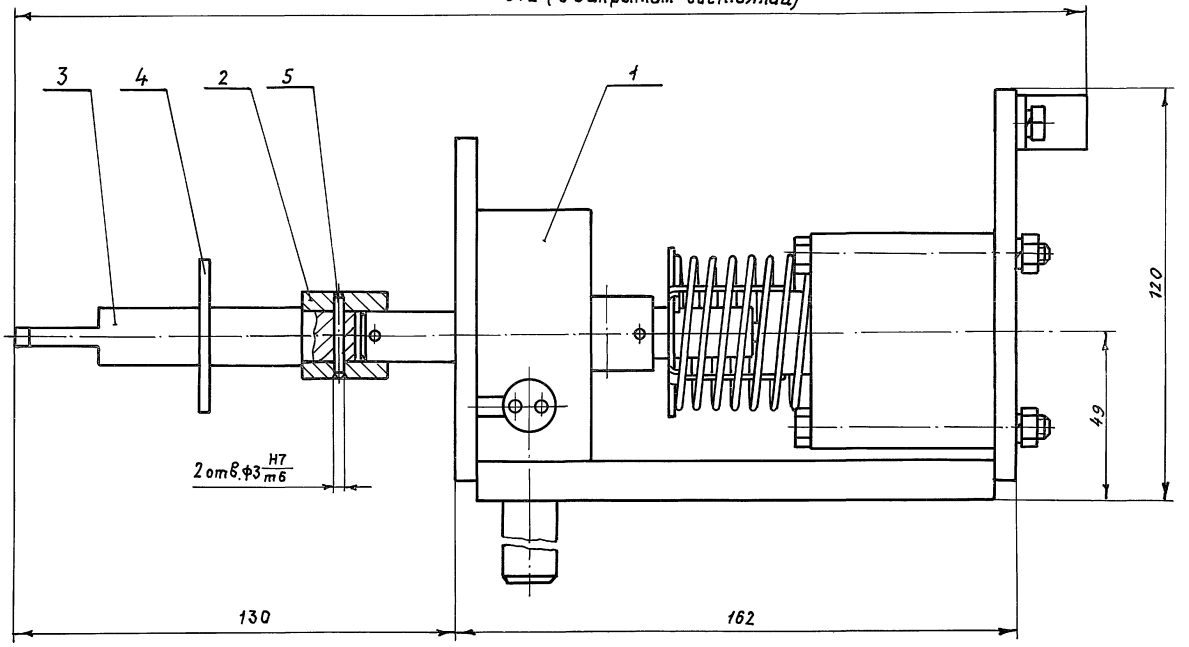
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 073			
Разр.		Борзунов			Спица	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко				Р	0,12	1:1
Т. конт.						Лист	Листов 1	
Гл. кон.		Трофимов			Полоса В-2 6х20 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		
Утв.								

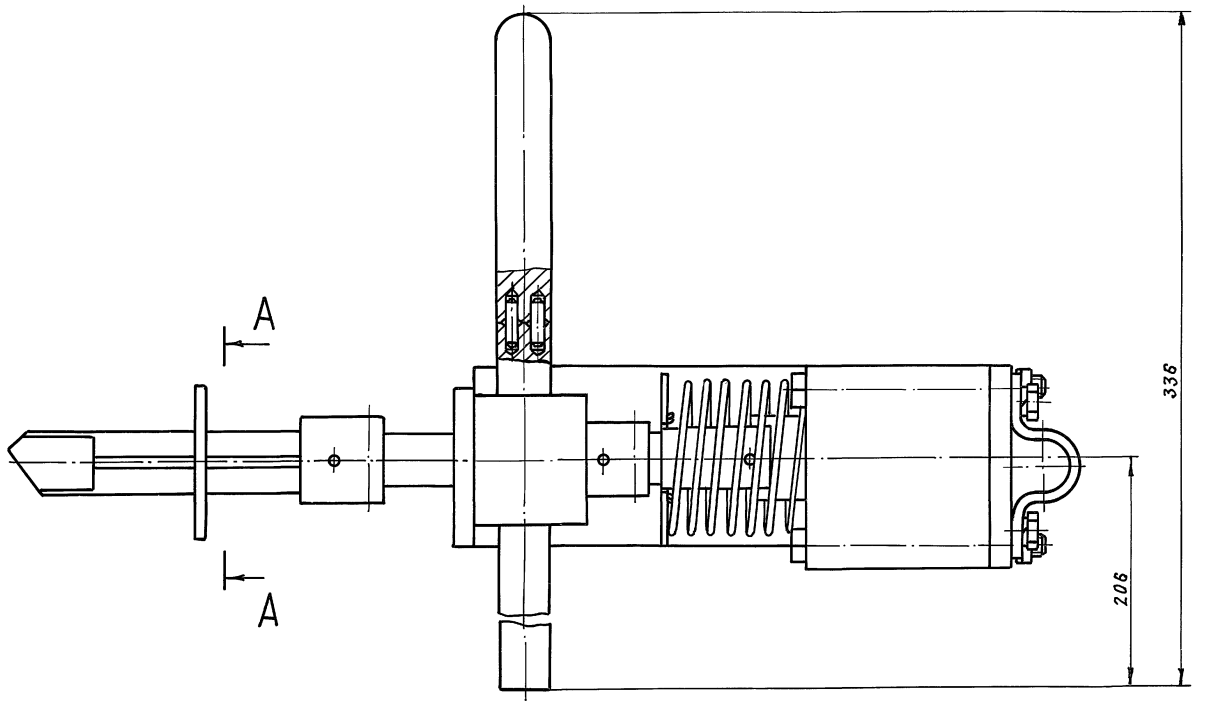
Копировал

Пров. Мар 5.128 Коп. Храпунова 21342 43

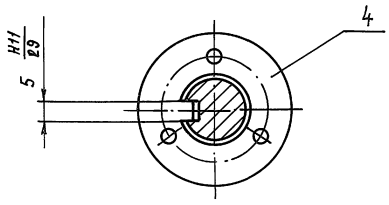
1078.02.030 СБ

СЕРИЯ 01.036-3





А-А



Размеры для справок

					1078.02.030 СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство блокировочное Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов	Подписи			Р	48	1:1
Провер.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Гл. конст.		Гордиенко				Проектная организация МО		
Н. контр		Трофимов						
Утв.		Ефимчук						

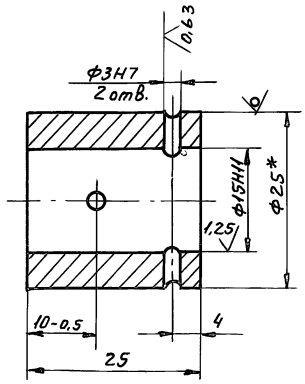
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Пров. [illegible] 5.12.89 Кап. Храпунова 21342 44

Серия 01.036-3

1078.02.048

Rz80 (√)

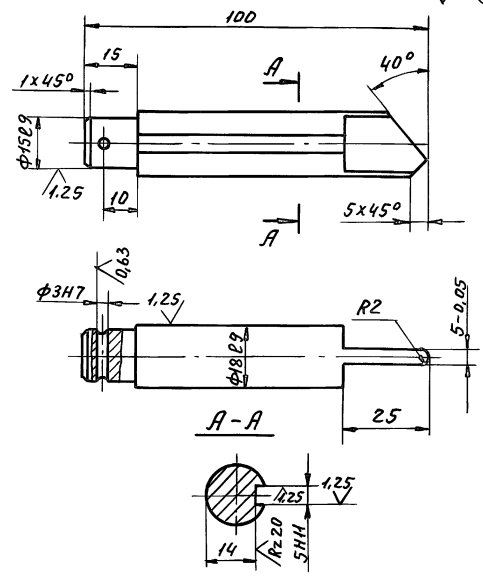


1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц.15.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.048	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов			Муфта	Р	0,05	2:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг $\frac{В-25\ ГОСТ\ 2590-71}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79}$	Проектная организация МО		

1078.02.049

Rz40 (√)

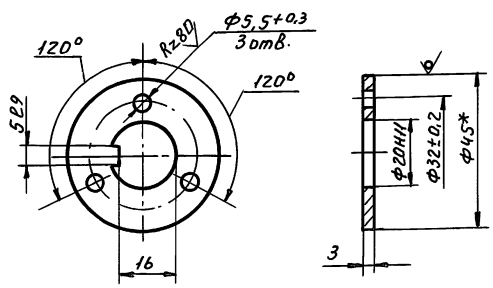


1. НРС 30..., 40
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц.15.хр

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.049	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов			Палец	Р	0,18	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг $\frac{20-В-ГОСТ\ 2590-71}{45-б-ГОСТ\ 1050-74}$	Проектная организация МО		

1078.02.051

Rz20 (√)



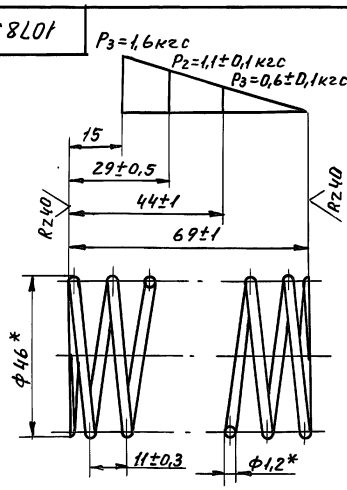
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{1T14}{2}$.
3. Покрытие: Ц15.хр.

Изм.	Лис.	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.051	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов			Шайба стопорная	Р	0.03	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг $\frac{В-45-ГОСТ\ 2590-71}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 535-79}$	Проектная организация МО		

Пров. Жолнер 8.12.89г Коп. Петрик

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

1078.02.074

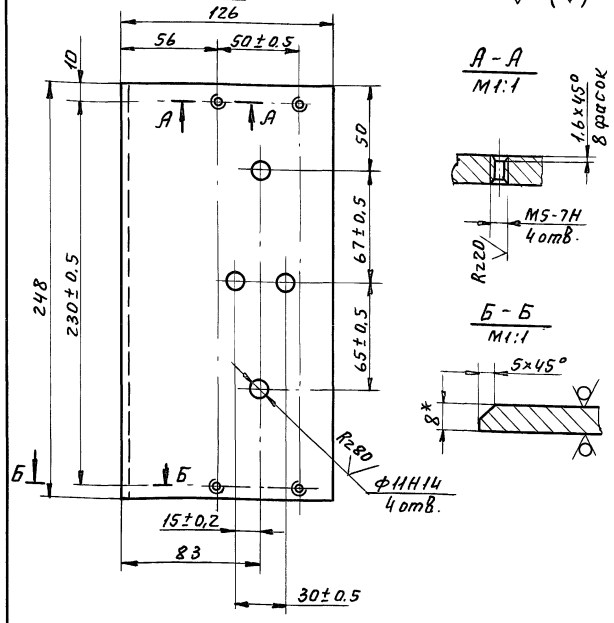


1. $G = 8 \cdot 10^3$ кгс/мм²
2. $\tau = 120$ кгс/мм²
3. Длина развернутой пружины $L = 1080$мм.
4. Направление навивки пружины - правое
5. $n = 6$
6. $n_1 = 7.5$
7. $D_c = 42$мм
8. Покрытие: 24.хр.
9. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.074	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов			Пружина	Р	0.03	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Проволока II-1,2 ГОСТ 9389-75	Проектная организация МО		

Серия 01.036-3

1078.02.033



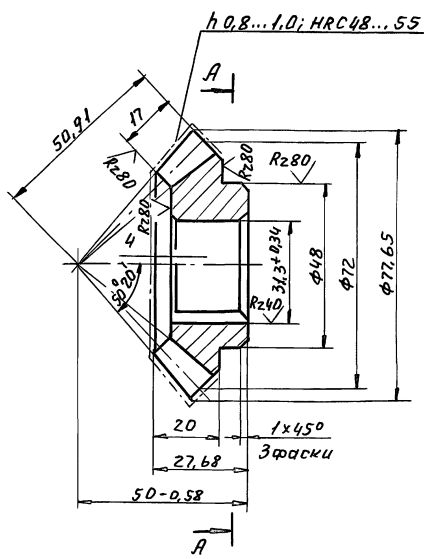
1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров. по $\pm\frac{1T14}{2}$

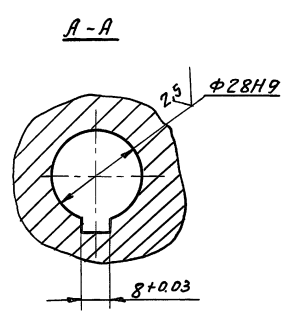
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.033			
Разраб.	Петрова				Основание	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.	Гордиенко					Р	1.9	1:2
						Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс5 ГОСТ 14637-79	Проектная организация МО		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078.02.040 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078.02.090	Кожух	1	
А4		2	1078.02.100	Противовес	1	
А4		3	1078.02.110	Рычаг	1	
А4		4	1078.02.120	Рычаг запорный	1	
А4		5	1078.02.130	Тарелка	1	
				Детали		
А2		7	1078.02.052	Корпус	1	
А4		8	1078.02.053	Противовес	1	
А4		9	1078.02.054	Прокладка	1	
А4		11	1078.02.055	Ярлык	1	
А4		12	1078.02.056	Фиксатор	1	
А4		13	1078.02.057	Ручка	1	
А4		14	1078.02.058	Винт специальный	2	
А4		16	1078.02.059	Шайба	2	
		17	-01	Шайба	3	
		18	-02	Шайба	3	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.040			
Разраб.	Борзунов				Клапан избыточного давления „КИДМ-150"	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Гордиенко					Р	1	2
Гл.конс.	Гордиенко					Проектная организация МО		
Н.контр.	Трофимов							
Утв.	Ефимчук							

1078.02.061





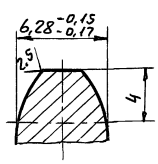
Rz20 (√)

Внешний окружной модуль	me	4
Число зубьев	z	18
Тип зуба	—	прямой
Исходный контур	—	ГОСТ 13754-68
Коэффициент смещения	Xl	0
Коэффициент изменения толщины зуба	Xt	0,018
Угол делительного конуса	δ	45°
Степень точности ст СЭВ 186-75	—	9-8-8-А

1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm\frac{1T14}{2}$.
2. Покрытие: Хим. фос. прм.

Профиль внешней окружной толщины зуба

М4:1



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.061			
Разраб.	Борзунов				Шестерня	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.	Гордиенко					Р	0,6	1:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.	Трофимов				Сталь 45 ГОСТ 1050-74	Проектная организация МО		

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

Пров. 8.12.89 г. Коп. Петрук

21342 46

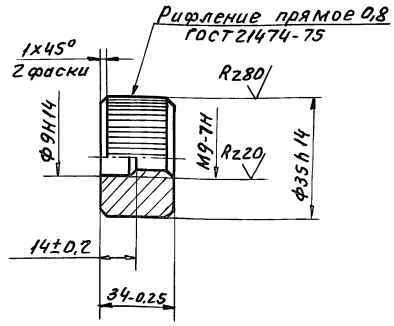
Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		19		Винт В.М2-8g×5.46.05		
				ГОСТ 17473-80	2	
		20		Винт 8.М5-8g×8.46.05		
				ГОСТ 17473-80	4	
		21		Винт В.М8-8g×60.46.05		
				ГОСТ 17475-80	1	
		22		Гайка М8-7Н.5.05		
				ГОСТ 5915-70	4	
		23				
		24		Заклепка 3×10.37.10		
				ГОСТ 10302-80	1	
		25		Пломба 3-АД1М-10		
				ГОСТ 18677-73	1	
		26				
		27		Шпилька		
				М8-8g×55.58.019		
				ГОСТ 22038-76	1	
		28		Штифт 6т6×16		
				ГОСТ 3128-70	1	
				Материалы		
		29		Проволока КО 0,8		
				ГОСТ 792-67	0,02кг	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата — 1078.02.040 — Лист 2

1078.02.053

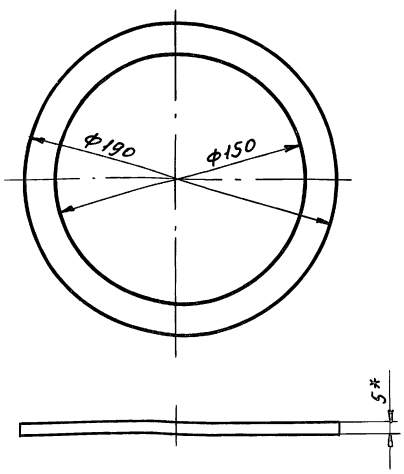
$R_z 40$ (√)



Покрытие: Хим. окс.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.053			
Разраб.		Борзунов			Противовес	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0,21	1:1
						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов			Круг В-36 ГОСТ 2590-71 / ВСт3пс5-ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078.02.054



1.* Размер для справок.

2. Маркировать по 1078.00.000 ТУ. Марка КИДМ-150-1.

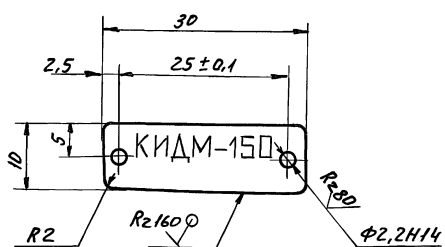
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.054			
Разраб.		Борзунов			Прокладка	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0,073	1:2
						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов			Пластина I, лист ТМКЩ-М-5-9.9 ГОСТ 7338-77	Проектная организация МО		

Пров. 8.12.89 Коп. Петрук

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

1078.02.055

√ (√)

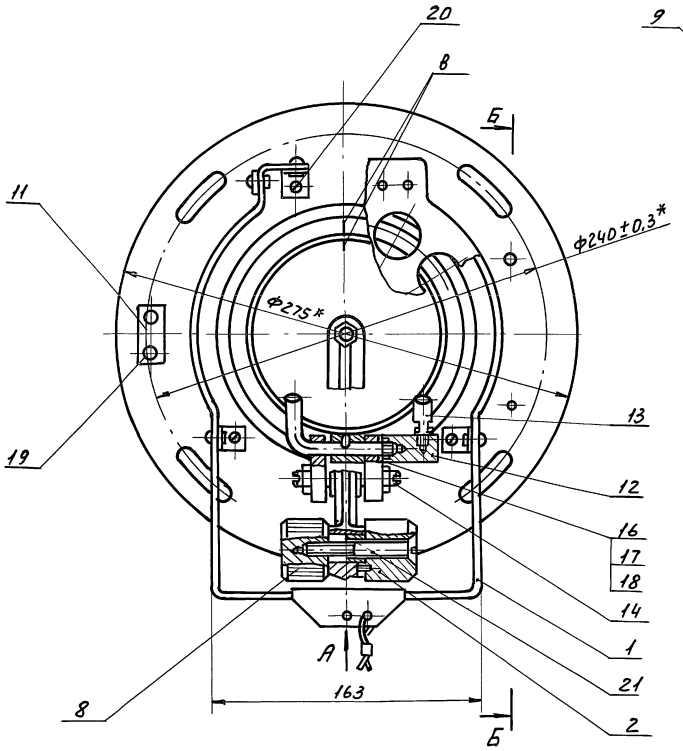


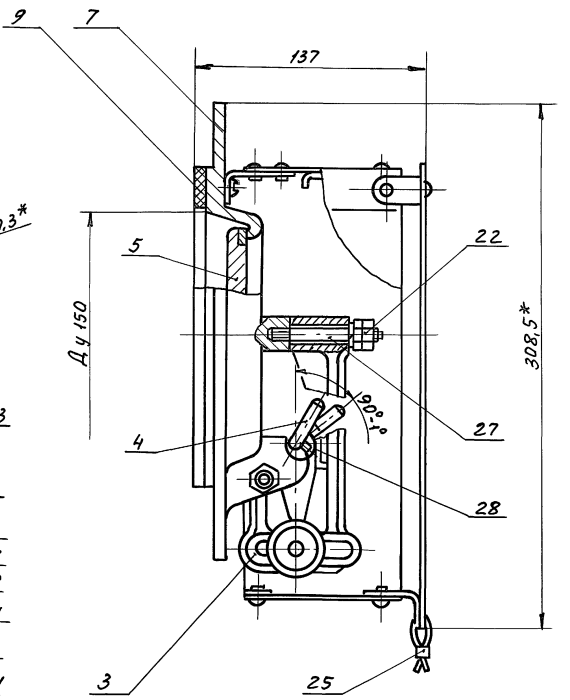
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Надпись нанести ударным способом. Высота букв и цифр - 7мм, ширина - 4мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.055			
Разраб.		Борзунов			Ярлык	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0,0005	2:1
						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Трофимов			Жесть белая 25 ГНР II кл. ТУ 14-1-3470-82	Проектная организация МО		

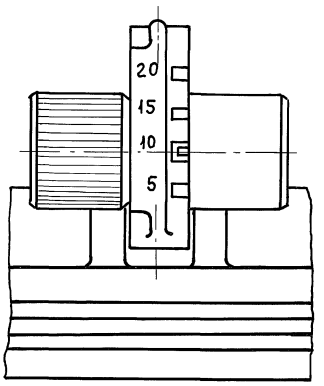
1078.02.040 СБ

Серия 01.036-3

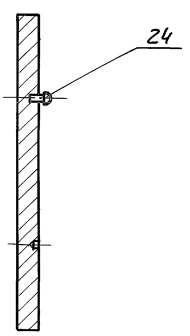




Вид А
М1:1
Кожух поз.1 не показан



Б - Б



1.* Размеры для справок.

2. Рабочие чертежи клапана избыточного давления КИДМ-150 разработаны на основании документации выпущенной в 1971г п/я Р-6683 г. Днепропетровска - предприятием - изготовителем клапана. Возможно приобретение клапана у предприятия п/я Р-6683.

3. Угол 90°-1° обеспечить подбором шайб поз. 16.17.

4. Риски в расположения тарелки поз. 5 относительно корпуса поз. 7 выполнять снятием основного материала длиной 5^{+1} мм, шириной $1^{+0,5}$ мм, глубиной $0,5^{+0,2}$ мм с последующим покрытием - эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, красного цвета.

5. Регулировкой винтов поз. 14 обеспечить легкое без заеданий открытие клапана; люфт оси тарелки поз. 5 относительно центров рычага поз. 3 после регулировки не более 0,8 мм.

6. Тарелка поз. 5 должна плотно прилегать к седлу корпуса по всему периметру за счёт припиловки поверхностей Ж и З рычага (черт. 1078.02.081).

7. Выступающую часть винтов поз. 14 пломбировать эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, красного цвета.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.040 СБ			
Разраб.		Борзунов			Клапан избыточного давления „КИДМ-150" Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт
Пров.		Гордиенко				Р	7.6	1:2
Гл.конст.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО в/ч 83582		
Утв.		Ефимчук						

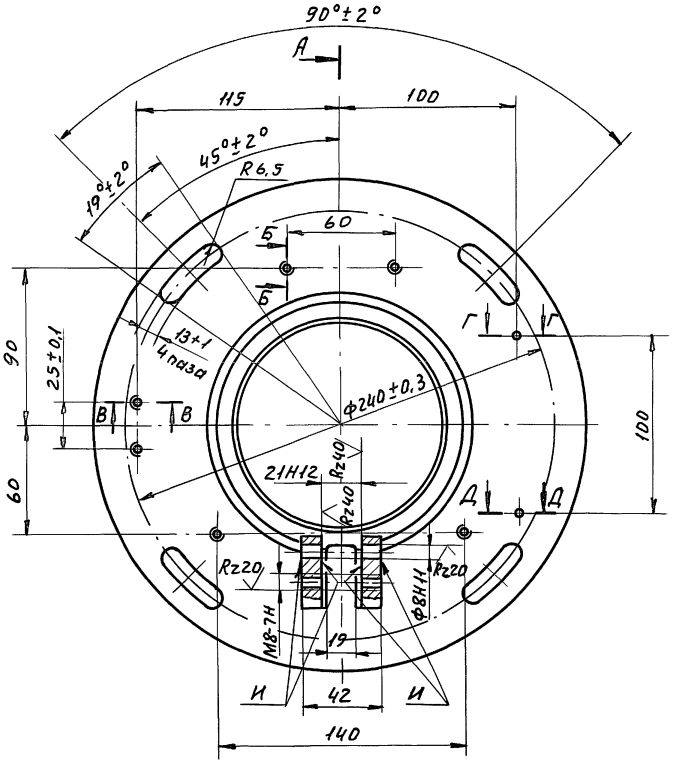
Инв. № подл. | Подп. и дата | Вз. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

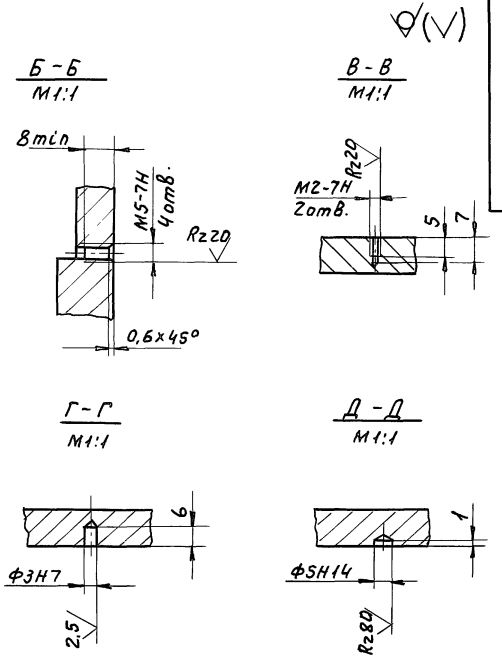
Пров. Тиарл 8.12.89г Коп. Петрук

21342 48

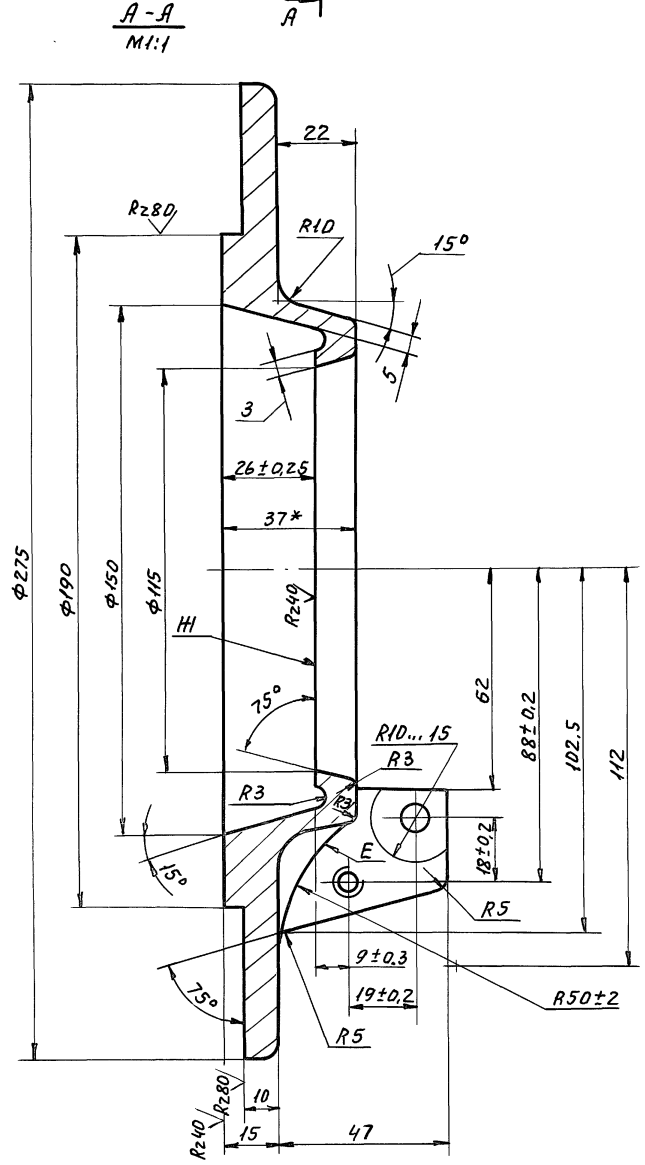
1078.02.052

Серия 01.036-3





А-А
М1:1



1. *Размер для справок.
2. Литье в кокиль. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.
3. Литейные уклоны - 1° в сторону увеличения размеров.
4. Состояние поверхностей, обозначенных ⌀, по ОСТ 1.90021-79.
5. Неуказанные литейные радиусы - R3 max.
6. Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72 „Лт-4".
7. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки - по $\pm\frac{IT14}{2}$.
8. При оформлении поверхности Е допускается уступ или врезание в пределах допуска.
9. Допуск соосности двух отверстий М8-7Н относительно их общей оси Ф0,1 мм. (Допуск зависимый).
10. Засверловку отверстия Ф5Н14 залить эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73, цвет красный.
11. Покрытие: Эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V, У 1, кроме отверстий, поверхностей Ж и И.

					1078.02.052			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Стадия	Масса	Масшт
Разраб		Борзунов				Р	1,51	1:2
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр		Трофимов			Сплав. алюм. Ал. 9 ГОСТ 2685-75	Проектная организация МО		

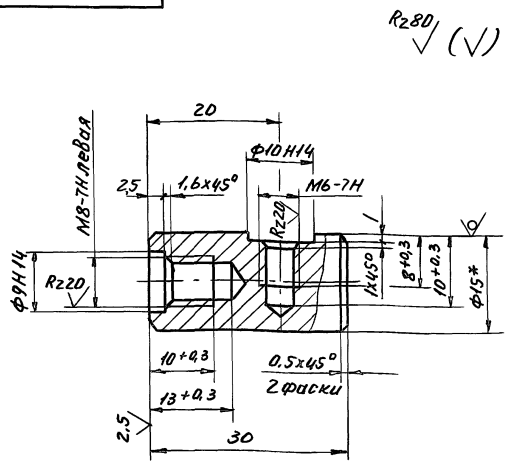
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Пров. [illegible] 8.12-89г. Коп. Петрук

21342 49

Серия 01.036-3

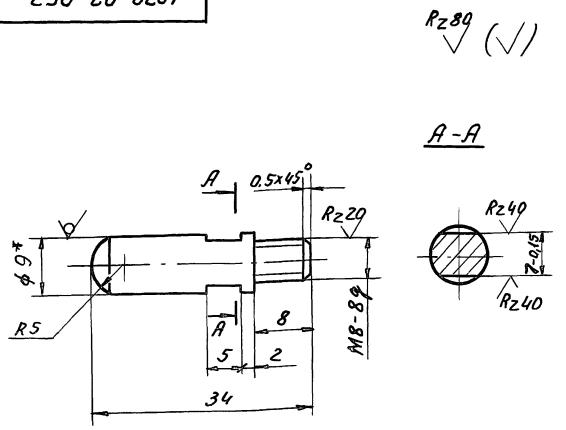
1078.02.056



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{JT14}{2}$.
3. Покрытие: хим. окс.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.02.056			
Разраб.		Борзунов			Фиксатор	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0,33	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-15 ГОСТ2590-71 / ВСт3пс5-ГОСТ535-79	Проектная организация МО		

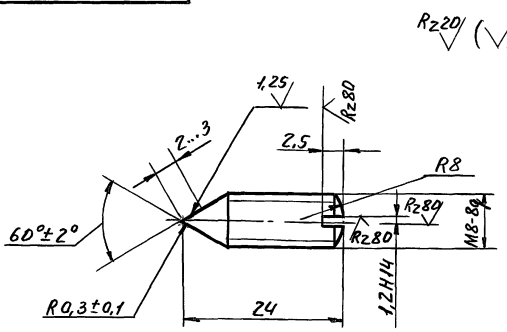
1078.02.057



1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{JT14}{2}$.
3. Покрытие: хим. окс.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.02.057			
Разраб.		Борзунов			Ручка	Стадия	Масса	Масш.
Провер.		Гордиенко				Р	0,013	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-9 ГОСТ2590-71 / ВСт3пс5-ГОСТ535-79	Проектная организация МО		

1078.02.058

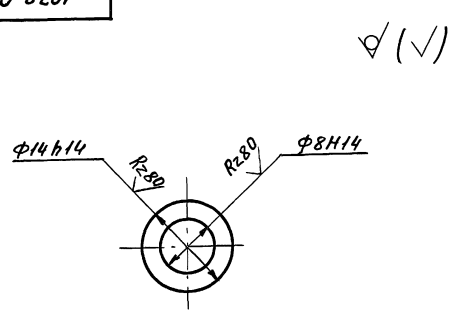


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{JT14}{2}$.
2. НРС 55... 60.
3. Покрытие: хим. пас.
4. Маркировать по 1078.00.000 ТУ. Марка КИДМ-150-2.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.02.058			
Разраб.		Борзунов			Винт специальный	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,004	2:1
						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Трофимов			Круг 10-В ГОСТ2590-71 / 20х-Б ГОСТ4543-71	Проектная организация МО		

Пров. 8.12.89 Коп. Петрук

1078.02.059



Обозначение	Материал	Масса кг	Марка
1078.02.059	Жесть белая 20ГЖР II кл		
	ТУ14-1-3470-82	0,0002	КИДМ-150-3
-01	Жесть белая 32ГЖР II кл		
	ТУ14-1-3470-82	0,0003	КИДМ-150-4
-02	Жесть белая 50ГЖР II кл		
	ТУ14-1-3470-82	0,0004	КИДМ-150-5

Маркировать по 1078.00.000 ТУ.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078.02.059			
Разраб.		Борзунов			Шайба	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	см. табл.	2:1
						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Трофимов			см. таблицу	Проектная организация МО		

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078.02.050 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	1078.02.061	Шестерня	1	
А3		2	1078.02.062	Колесо	2	
А3		3	1078.02.063	Крышка	1	
*		4	1078.02.064	Корпус	1	*А2,А3
А3		5	1078.02.065	Вал	1	
А4		6	1078.02.066	Прокладка регулировочная	1	
А4		7	1078.02.067	Крышка	1	
А4		9	1078.02.005	Кольцо	1	
				Стандартные изделия		
		10		Болт М8-8g×35.58.019 ГОСТ 7798-70	8	
		11		Винт В М5-8g×14.58.019 ГОСТ 17473-80	3	
		12		Гайка М8-7Н5.019 ГОСТ 5915-70	8	

1078.02.050

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов		
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

Редуктор

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Проектная организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		13		Шайба 5.02.019 ГОСТ 11371-78	3	
		14		Шайба 8.65Г.019 ГОСТ 6402-70	8	
		15		Штифт 5т6×20 ГОСТ 3128-70	2	
		16		Шпонка 8×7×16 ГОСТ 23360-78	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

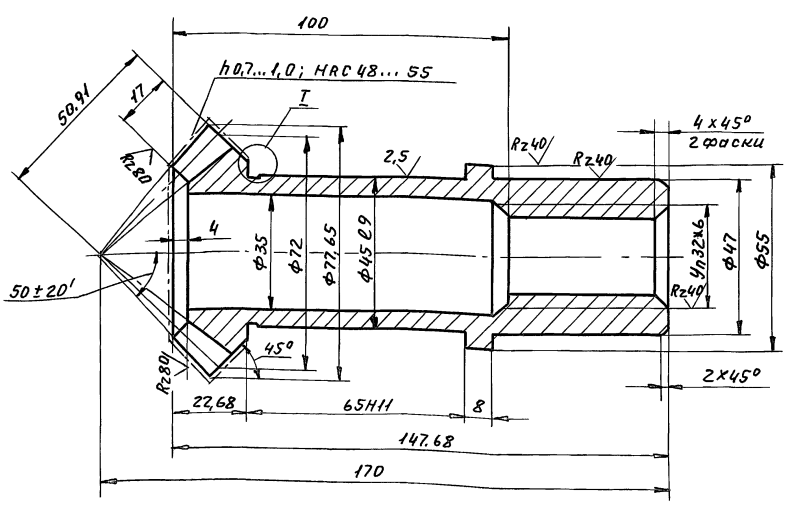
1078.02.050

Лист 2

1078.02.062

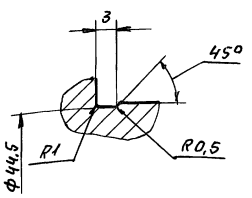
Rz20 (√)

Внешний окружной модуль	m_e	4
Число зубьев	z	18
Тип зуба	—	прямой
Исходный контур	—	ГОСТ 13754-78
Коэффициент смещения	X_e	0
Коэффициент изменения толщины зуба	X_τ	-0,018
Угол делительного корпуса	δ	45°
Степень точности СТ СЭВ 186-75	—	9-8-8-А

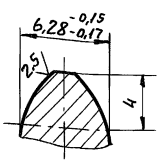


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. Покрытие: Хим. фос. прм.

I
М 2:1



Профиль внешней окружной толщины зуба
М 4:1



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов		
Пров.		Гордиенков		
Н.контр.		Трофимов		

1078.02.062

Колесо

Стадия	Масса	Масшт.
Р	1.0	1:1

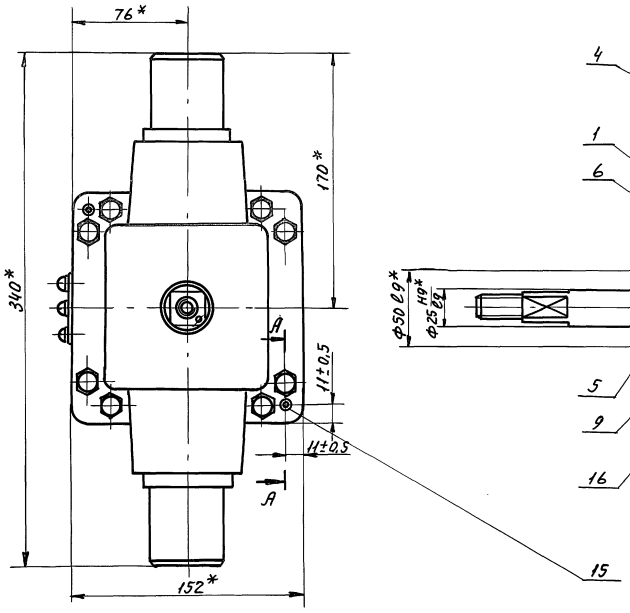
Лист | Листов 1

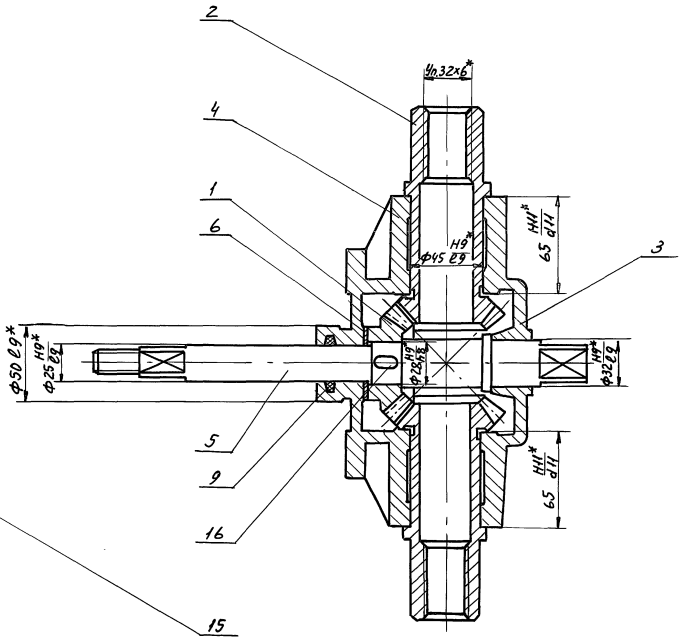
Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Проектная организация МО

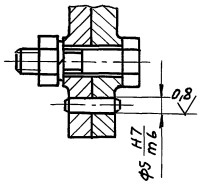
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

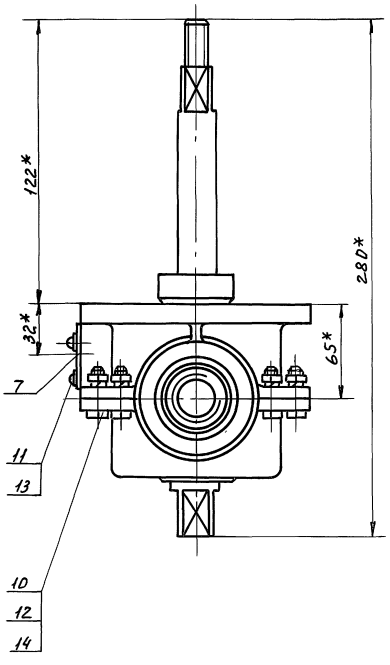
Пров. 8.12.89г Коп. Петрук





А-А
М1:1





Техническая характеристика

1. Передаточное отношение $i = 1$
2. Модуль зацепления $m = 4$
3. Число зубьев $z = 18$

Технические требования.

1. Обеспечить свободное без рывков и заеданий вращение колес и шестерни.
2. Регулировку конической передачи производить с помощью прокладки поз. 6.
3. Смазку производить пресс-солидолом ж ГОСТ 1033-79.
4. В случае установки блокировочного устройства крышку поз. 7 снять и установить стопорную шайбу 1078.02.051 (см. черт. 1078.02.030 СБ).
5. * Размеры для справок.

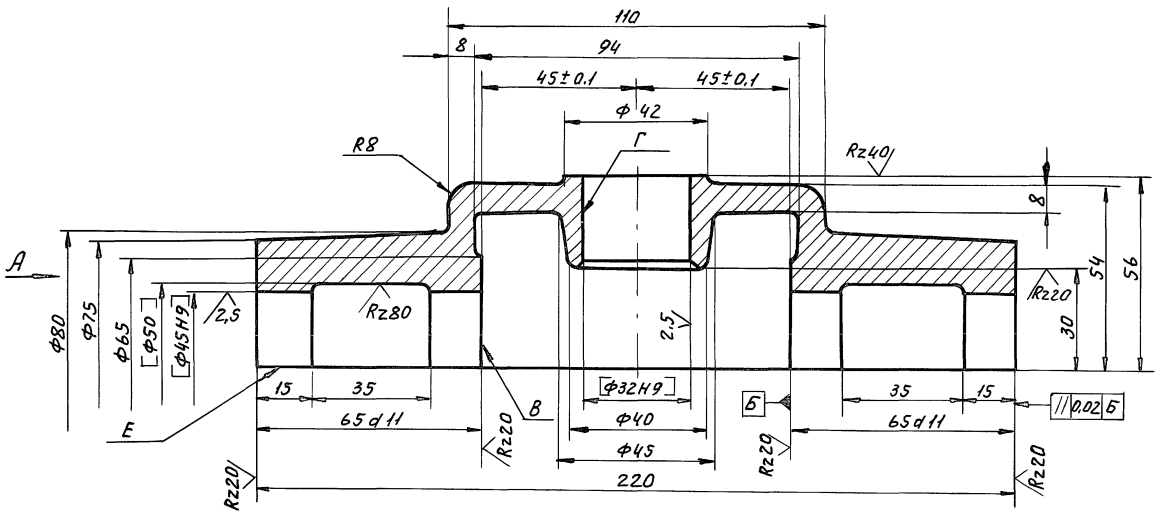
					1078.02.050 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Редуктор Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов				Р	15.0	1:2
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Гл. конст.		Гордиенко						
Н. контр.		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

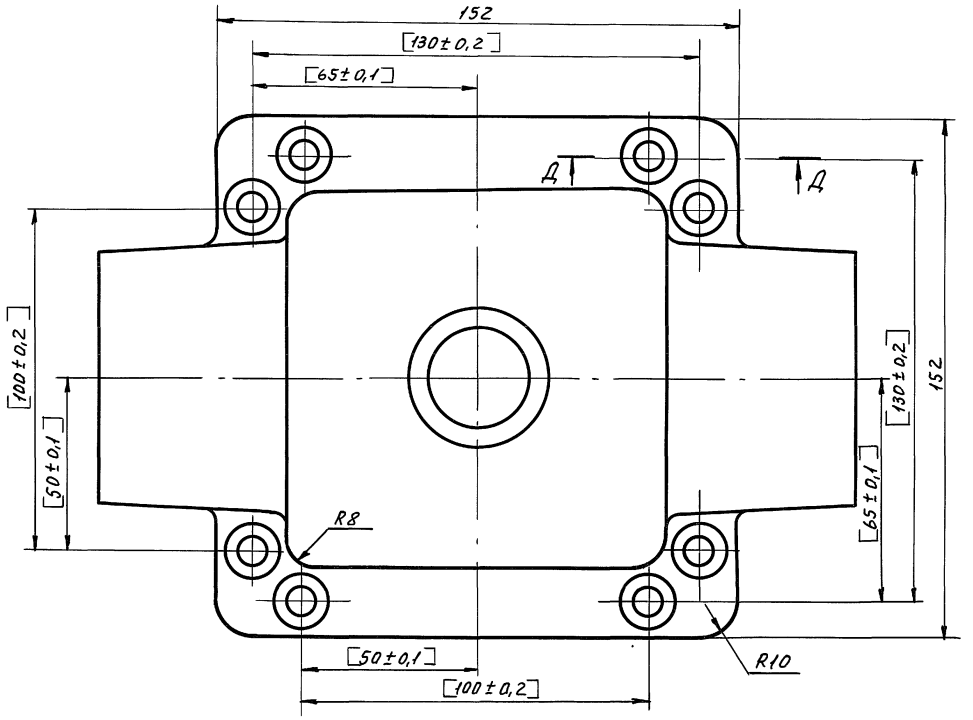
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Пров. Ткаля 8.12.89 г. Коп. Петрук

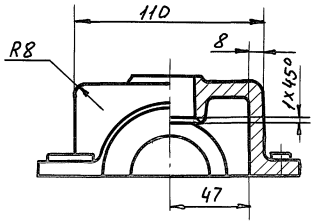
1078.02.063

Серия 01.036-3

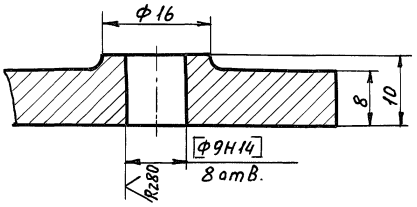




Вид А
М 1:2



Д-Д
М 2:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1078.02.064.
3. Допуск пересечения осей отверстий Ф45Н9 и Ф32Н9 Т 0,02мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхностей В и Г относительно поверхности Е 0,025мм.
5. Внутреннюю поверхность красить нитроглифталевой эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73 красным цветом, кроме обработанных поверхностей.
6. Внутренние литейные радиусы R=2...3мм.
7. Покрытие наружных поверхностей: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V. У1.

						1078.02.063	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов				Р	4,3	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1
Н. контр.		Трофимов			Ст 15-32 ГОСТ 1412-79	Проектная организация МО	

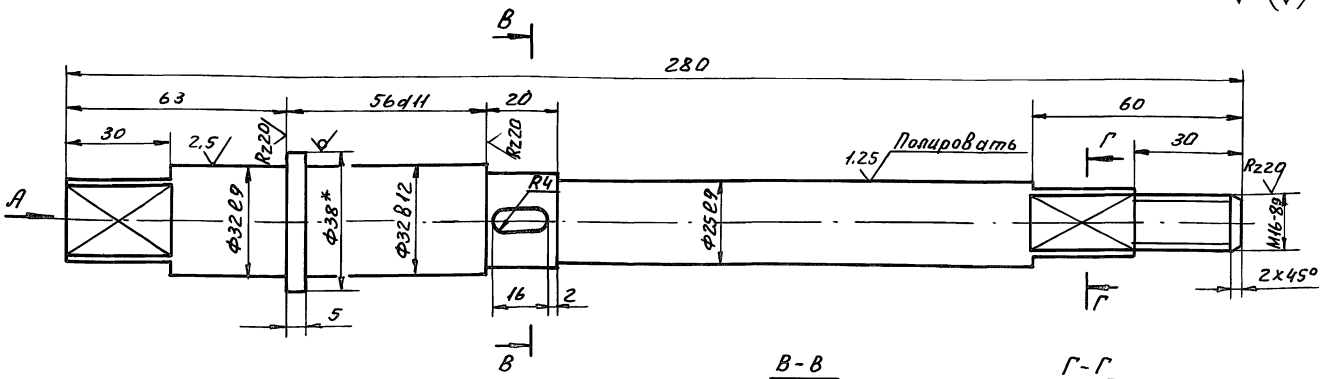
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

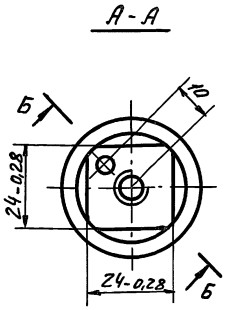
Пров. Тимл 8.12.89 Коп. Петрук

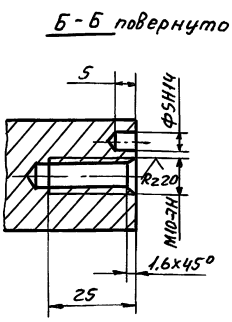
Серия 01.036-3

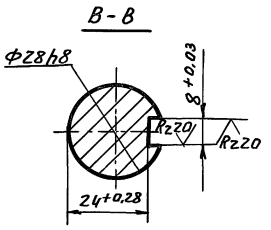
1078.02.065

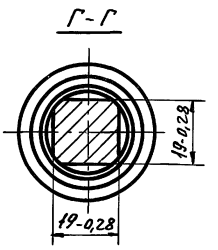
Rz40 (√)









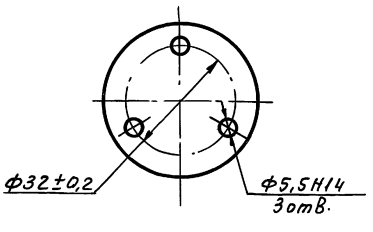


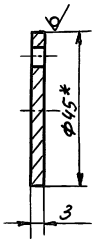
1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	1078.02.065			
Разраб.	Борзунов				Вал	Стадия	Масса	Масшт
Пров.	Гордиенко					Р	1,24	1:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр	Трофимов				Круг 38-В-ГОСТ2590-71 / 45-Б-ГОСТ1050-74	Проектная организация МО		

1078.02.067

Rz40 (√)





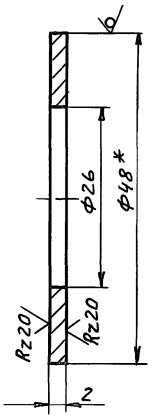
1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц24.хр.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	1078.02.067			
Разраб	Борзунов				Крышка	Стадия	Масса	Масшт
Пров.	Гордиенко					Р	0,035	1:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр	Трофимов				Круг В-45 ГОСТ2590-71 / ВСт3кп2 ГОСТ535-79	Проектная организация МО		

Пров. 8.12.89г Коп. Петрук

1078.02.066

Rz40 (√)



1. *Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

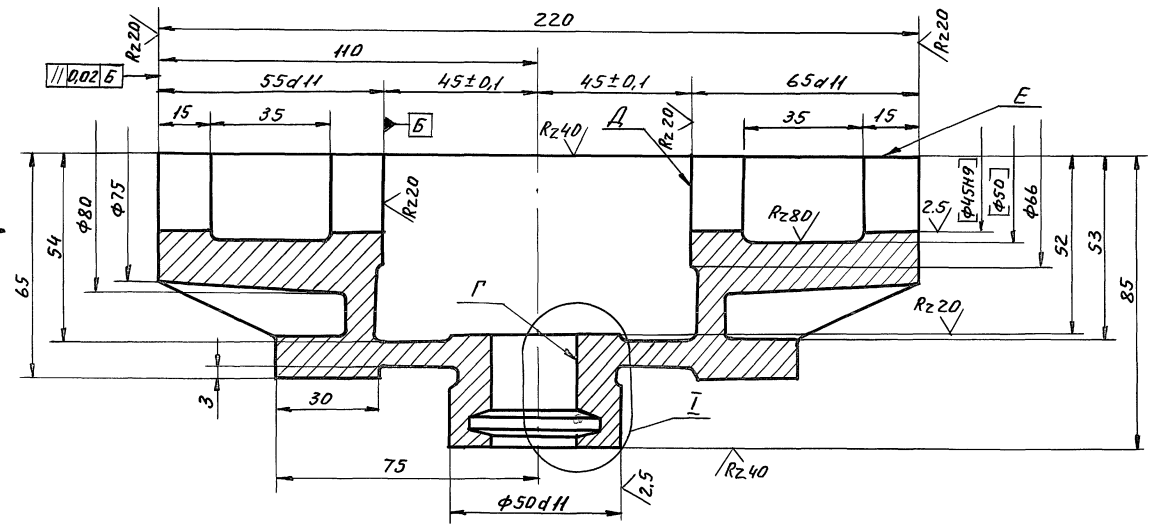
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	1078.02.066			
Разраб	Борзунов				Прокладка регулировочная	Стадия	Масса	Масшт
Пров.	Гордиенко					Р	0,02	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр	Трофимов				Круг 48-В-ГОСТ2590-71 / 45-Б-ГОСТ1050-74	Проектная организация МО		

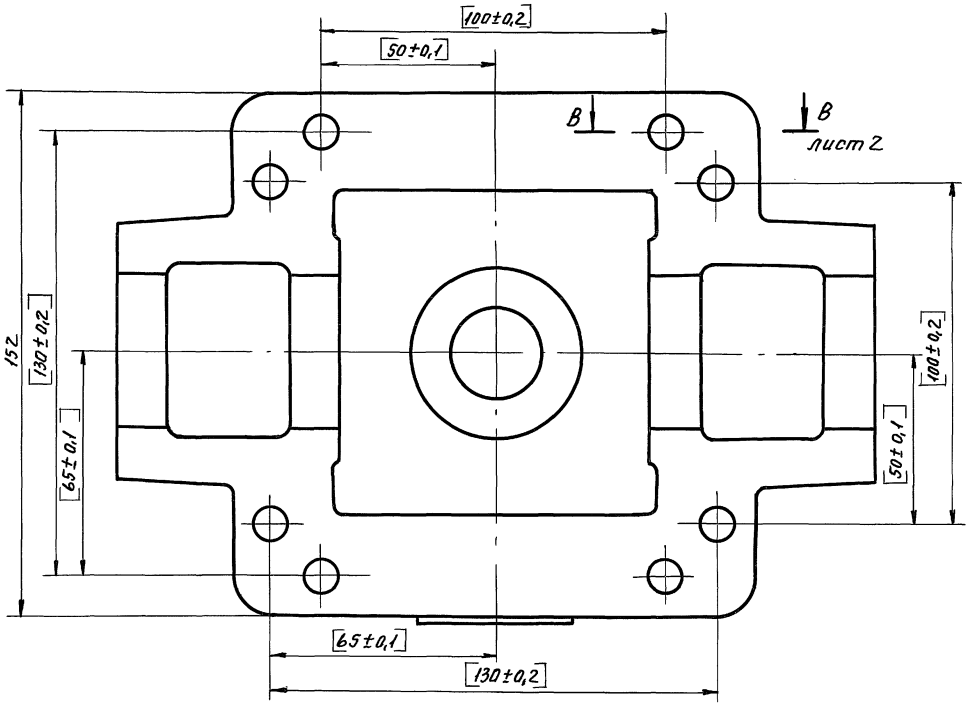
Инв. № подл. | Подп. и дата | Вз. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

21342 54

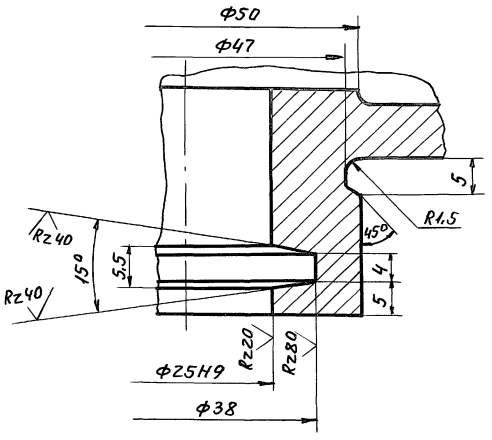
1078.02.064

Серия 01.036-3





I
М2:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам В квадратных скобках производить совместно с деталью 1078.02.063.
3. Допуск пересечения осей отверстий Ф45H9 и Ф25H9 Т 0,02мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхностей Г и Д относительно поверхности Е 0.025мм.
5. Внутреннюю поверхность красить нитроглифталевой эмалью НЦ-5123 ГОСТ 7462-73 красным цветом, кроме обработанных поверхностей.
6. Внутренние литейные радиусы R2...3мм.
7. Покрытие наружных поверхностей: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, $\frac{V}{}$. У1.

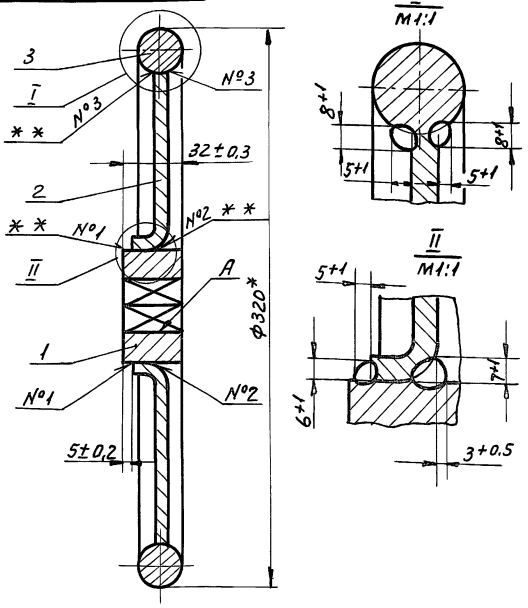
					1078.02.064		
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Корпус	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Барзунов				Р	6,5	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист 1	Листов 2	
Т.контр.		Гордиенко						
Н.контр.		Трофимов			СЧ 15-32 ГОСТ 1412-79	Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

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

Пров. Мыл 8.12.89г Коп.Петрук

Серия 01.036-3

1078.02.060 СБ



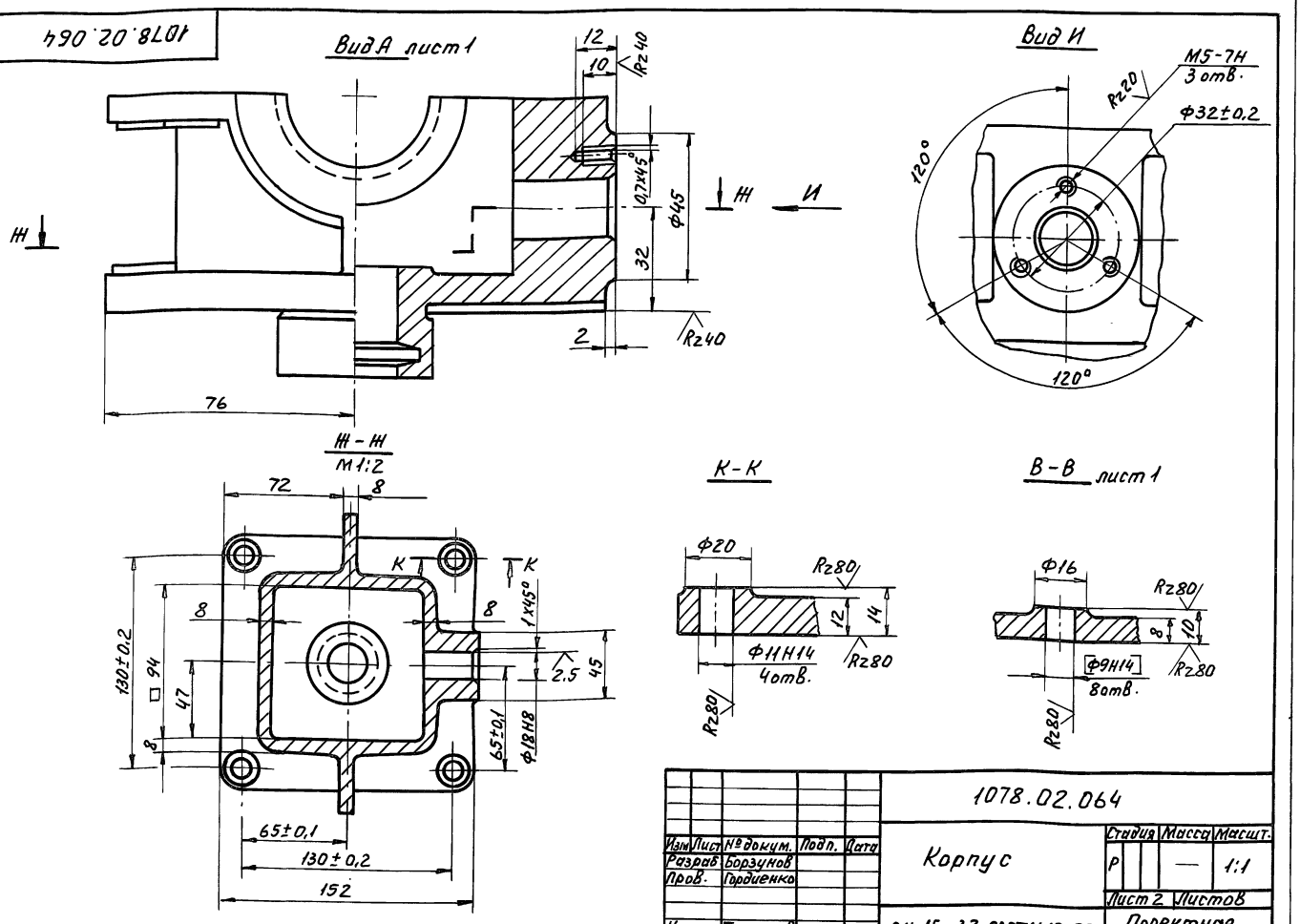
1.* Размер для справок.
2.** Сварка ручная.
3. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, V. У1, кроме поверхности А.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.060 СБ			
Разраб.		Борзунов			Штурвал Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	4,9	1:2
Гл.конст		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			1078.02.060 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.02.068	Ключ	1	
А4		2	1078.02.069	Спица	4	
А4		3	1078.02.071	Обод	1	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.060			
Разраб.		Борзунов			Штурвал	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Гордиенко				Р		1
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

1078.02.064



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.064			
Разраб		Борзунов			Корпус	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	—	1:1
						Лист 2	Листов	
Н.контр.		Трофимов			СЧ 15-32 ГОСТ 1412-79	Проектная организация МО		

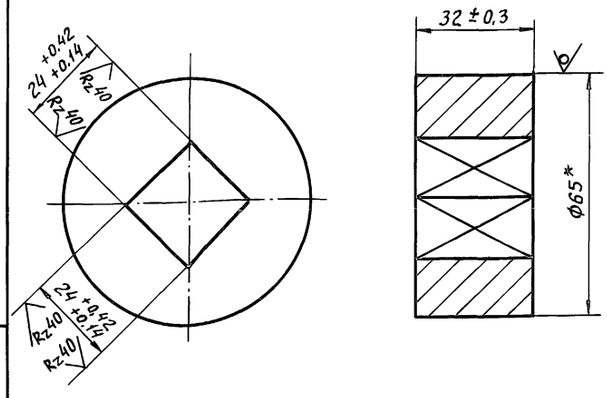
Инв. № подл. | Подп. и дата | Вз. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Пров. [signature] 8.12.89г Коп. Петрук

Серия 01.036-3

1078.02.068

Rz 80 (√)



*Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров		Гордиенко	"	
			"	
Н.контр.		Трофимов	"	

1078.02.068

Ключ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,8	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В-65 ГОСТ 2590-71 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79

Проектная организация МО

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1078.02.070 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.02.071	Обод	1	
А4		2	1078.02.072	Ключ	1	
А4		3	1078.02.073	Спица	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	

1078.02.070

Штурвал

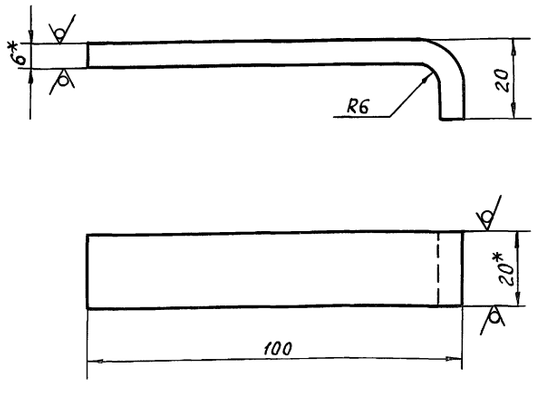
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО

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

1078.02.069

Rz 80 (√)



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	

1078.02.069

Спица

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,1	1:1
Лист	Листов 1	

Полоса Б-2 6×20 ГОСТ 103-76 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79

Проектная организация МО

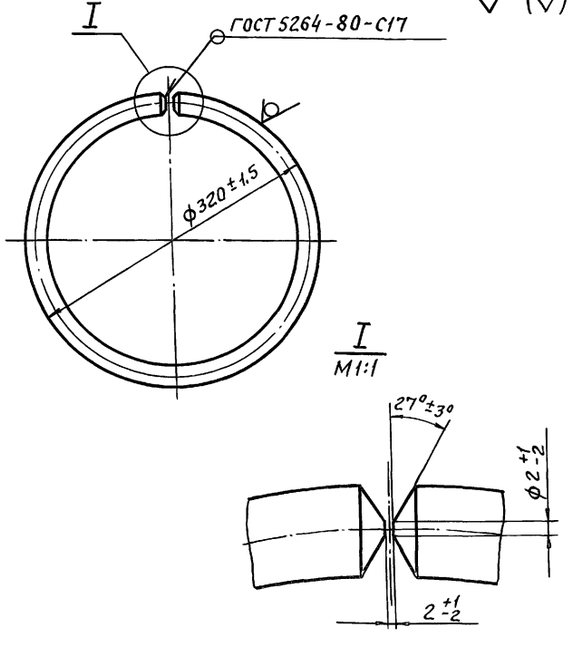
Пров. Зиала 5.12 89г

Кон. Кобзукова

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

1078.02.071

Rz 80 (√)



Сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	

1078.02.071

Обод

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,6	1:4
Лист	Листов 1	

Круг В-25 ГОСТ 2590-71 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79

Проектная организация МО

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

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			1078.02.080СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1078.02.140	Ключ	1	
А4		2	1078.02.150	Основание	1	
А4		3	1078.02.160	Шток	1	
А4		4	1078.02.170	Опора	1	
А4		5	1078.02.180	Валик	1	
				Детали		
А4		6	1078.02.074	Пружина	1	
А4		7	1078.02.075	Втулка	1	
А4		8	1078.02.076	Хомут	1	
А4		9	1078.02.077	Шток	1	
А4		10	1078.02.078	Пружина	1	
				Стандартные изделия		
		11		Болт М6-8g×10.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
		12		Болт М6-8g×70.58.019 ГОСТ 7798-70	4	

1078.02.080

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл.констр.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

Замок электромагнитный

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Проектная организация МО в/ч 83582

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		13		Винт В М8-8g×14.58.019 ГОСТ 17475-80	2	
		14		Винт В М8-8g×16.58.019 ГОСТ 17475-80	2	
		15		Гайка М6-7Н.5.019 ГОСТ 5915-70	4	
		16		Шайба 6.65Г.019 ГОСТ 6402-70	6	
		17		Штифт 3т 6×25 ГОСТ 3128-70	2	
		18		Шарик 4.76-10 ГОСТ 3722-81	1	
				Покупные изделия		
		19		Электромагнит МИС-1100Е, ход штока 15мм, 380в, УР-20 ТУ 16-529.009-81	1	

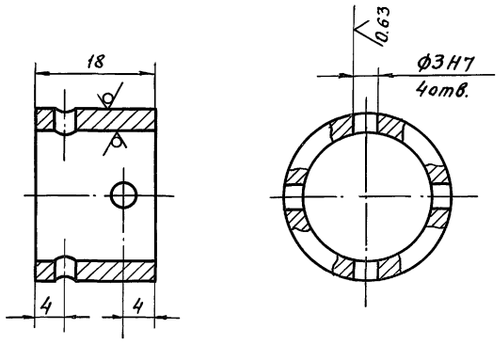
1078.02.080 Лист 2

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

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

1078.02.075

Rz80 (√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц15.хр.

1078.02.075

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	

Втулка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,04	2:1

Лист | Листов 1

Труба 22×2,5 ГОСТ 8732-78 / А20 ГОСТ 8731-74

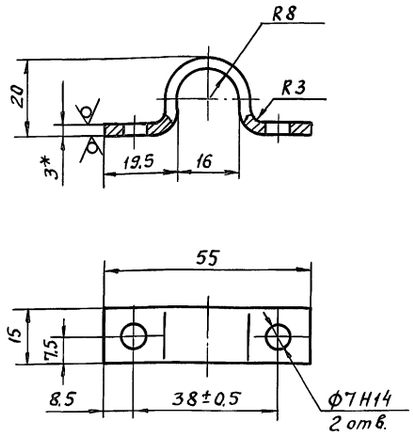
Проектная организация МО

Пров. [signature] 5.12.89г Кон. [signature]

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

1078.02.076

Rz80 (√)



1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц24.хр.

1078.02.076

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	

Хомут

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,03	1:1

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-В Ст3кп2 ГОСТ 16523-70

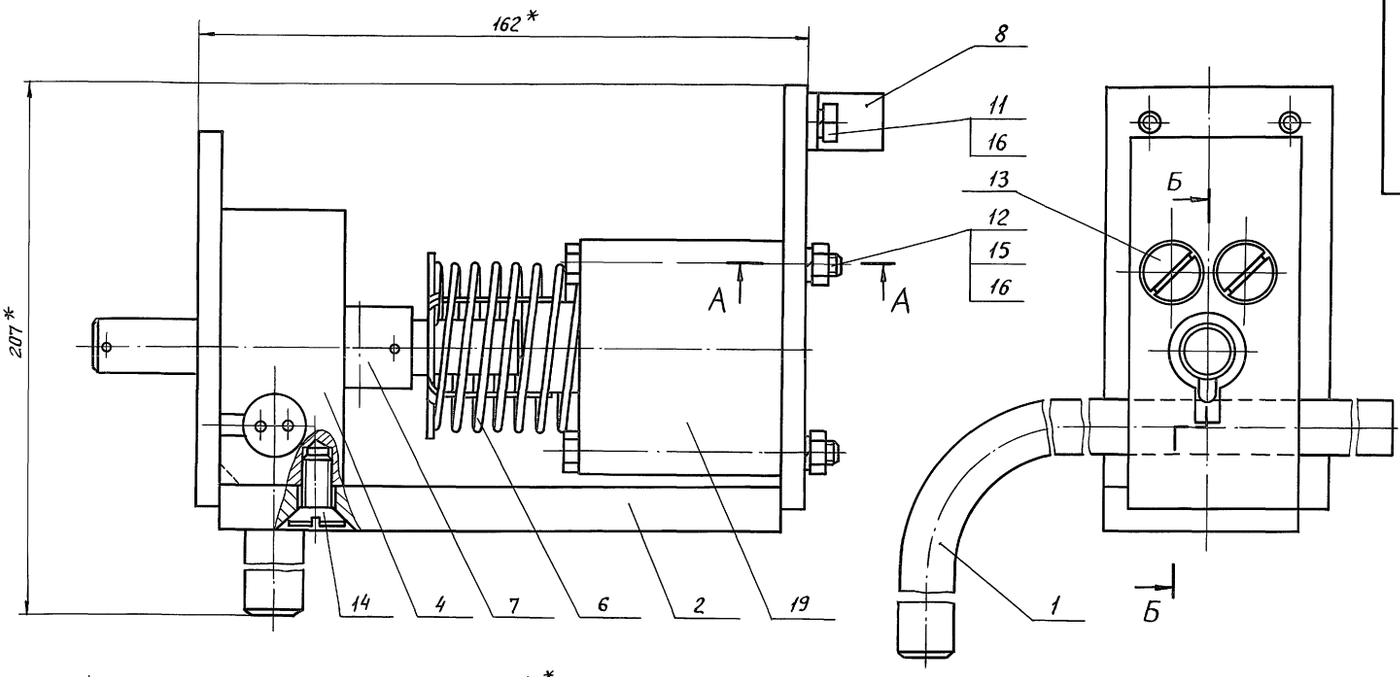
Проектная организация МО

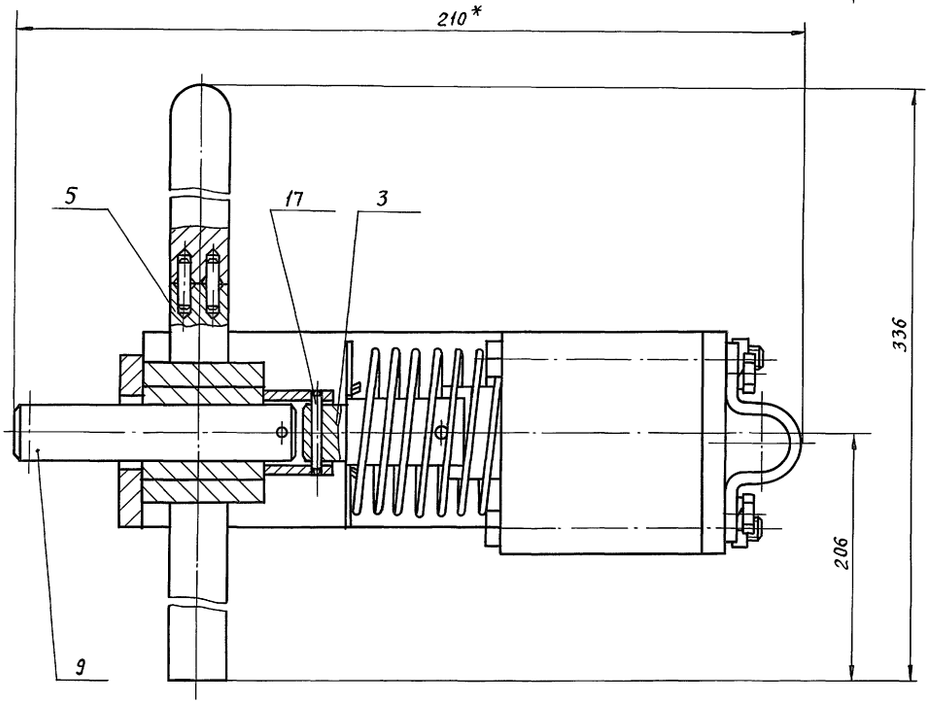
21342 58

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

1078.02.080СБ

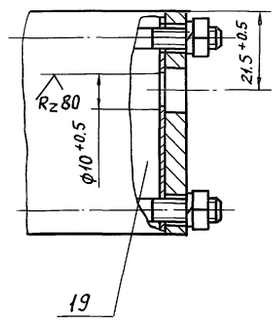
Серия 01.036-3



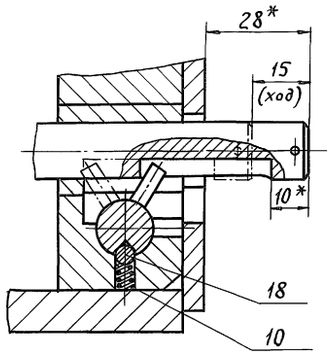


1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT14}{2}$
3. Шток поз. 9 должен без заеданий перемещаться в опоре поз. 4
4. Шток замка при обесточенном электромагните должен фиксироваться шариком поз. 18 в крайнем втянутом положении, если он заведен в это положение ключом поз. 1 (см. сеч. Б-Б).
5. Трущиеся поверхности смазать пресс-солидолом Ж ГОСТ 1033-79.
6 Винты поз. 13 и 14 ставить на железный сурик
7. Перед транспортировкой ключ поз. 1 снять, упаковать в бумагу двухслойную упаковочную ГОСТ 8828-75 и уложить в ящике вместе с дверью.

А-А



Б-Б



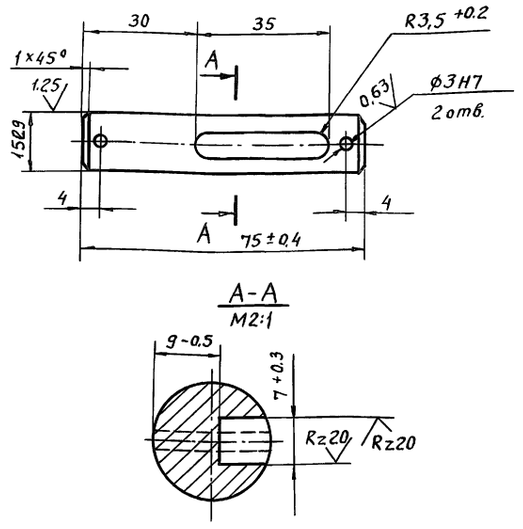
Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата	1078.02.080 СБ			
Разраб.		Борзунов	Подпись		Замок электромагнитный Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко	"			Р	3,6	1:1
Гл.конст.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
			"			Проектная организация МО		
Н.контр.		Трофимов	"					
Утв.		Ефимчук	"					

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

Пров. Жел 20.11.89г Кон. Кожухов

Серия 01.036-3

1078.02.077



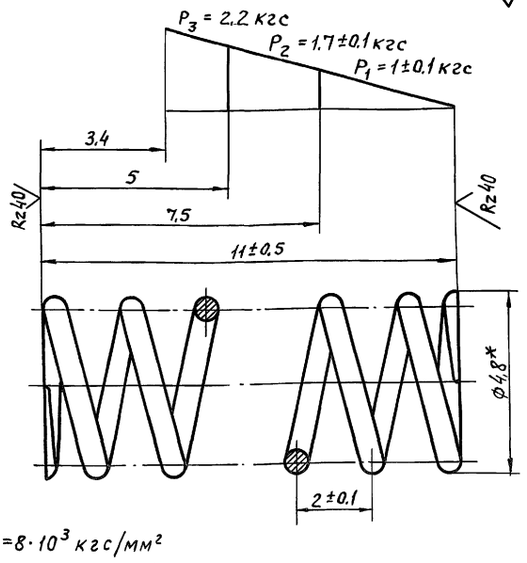
Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.077			
Разраб.		Борзунов	Подпись		Шток	Р	0.09	1:1
Пров.		Гордиенко	"					
Н.контр.		Трофимов	"		Круг В16 ГОСТ 2590-71 / ВСт3кп2ГОСТ535-79	Проектная организация МО		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1078.02.140СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.02.087	Ручка	1	
				Стандартные изделия		
		2		Штифт 4т6×14 ГОСТ 3128-70	2	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.140			
Разраб.		Борзунов	Подпись		Ключ	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Гордиенко	"			Р		1
Гл.конст.		Гордиенко	"			Проектная организация МО		
Н.контр.		Трофимов	"					
Утв.		Ефимчук	"					

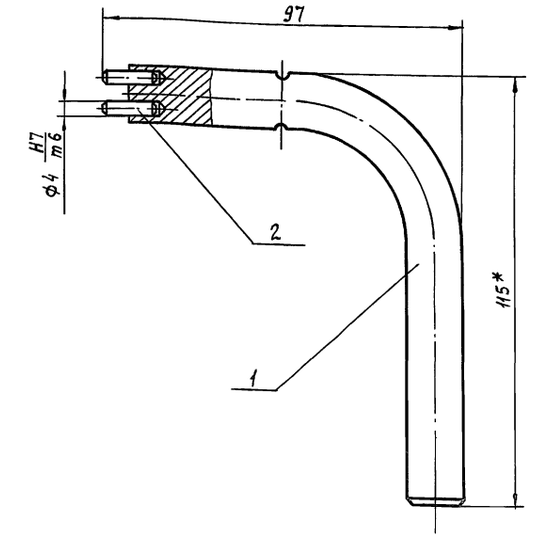
1078.02.078



1. $G = 8 \cdot 10^3$ кгс/мм²
2. $\tau_3 = 130$ кгс/мм²
3. Длина развернутой пружины L=102мм
4. Направление навивки пружины - правое
5. n = 6
6. $n_1 = 7.5$
7. $D_c = 4.2$мм
8. Покрытие: 24хр.
9. * Размер для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.078			
Разраб.		Борзунов	Подпись		Пружина	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко	"			Р	0.003	10:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"		Проволока II-0.6 ГОСТ 9389-75	Проектная организация МО		

1078.02.140СБ



* Размер для справок.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.140СБ			
Разраб		Борзунов	Подпись		Ключ Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордиенко	"			Р	0.242	1:1
Гл.конст.		Гордиенко	"			Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"			Проектная организация МО		
Утв		Ефимчук	"					

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

Пров. Жаль 20.11.89г Кон. Кожухов

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A2			1078.02.090 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4		1	1078.02.190	Корпус	1	
A4		2	1078.02.200	Крышка	1	
				Стандартные изделия		
				Заклепка 6×8.37.10 ГОСТ 10302-80	2	

1078.02.090

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл.конст.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

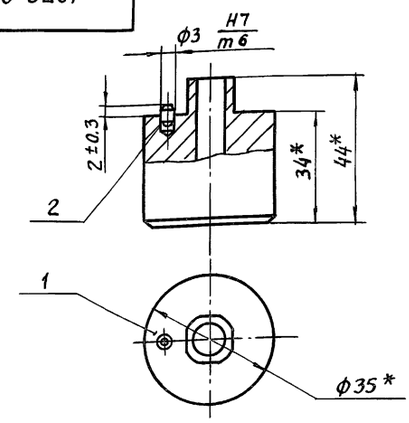
Кожух

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО в/ч 83582

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

1078.02.100



*Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
A4		1	1078.02.079	Противовес	1	
				Стандартные изделия		
		2		Штифт 3т6×6 ГОСТ 3128-70	1	

1078.02.100

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл.конст.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

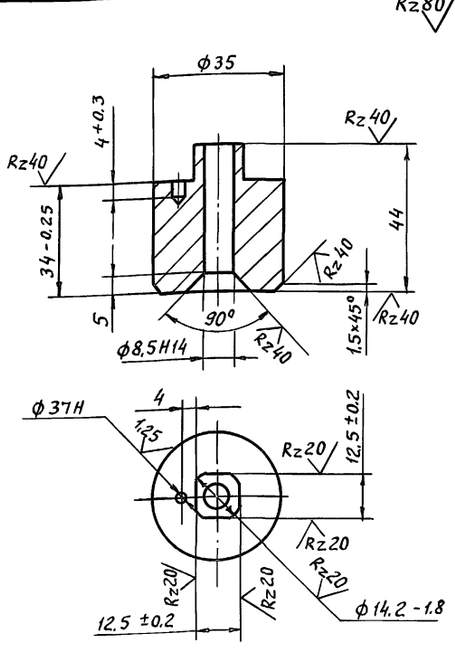
Противовес

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.24	1:1
Лист	Листов 1	

Проектная организация МО в/ч 83582

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

1078.02.079



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $-по \pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Хим. окс.

1078.02.079

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	

Противовес

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0.24	1:1
Лист	Листов 1	

Круг $\frac{B-36\ ГОСТ\ 2590-71}{В\ Ст3пс5-ГОСТ\ 535-79}$

Проектная организация МО

Прав. Маш 5.12.89 Кон. Кожухов

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A3			1078.02.110 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A2		1	1078.02.081	Рычаг	1	
A4		2	1078.02.082	Ось	1	

1078.02.110

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл.конст.		Гордиенко	"	
Н.контр.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

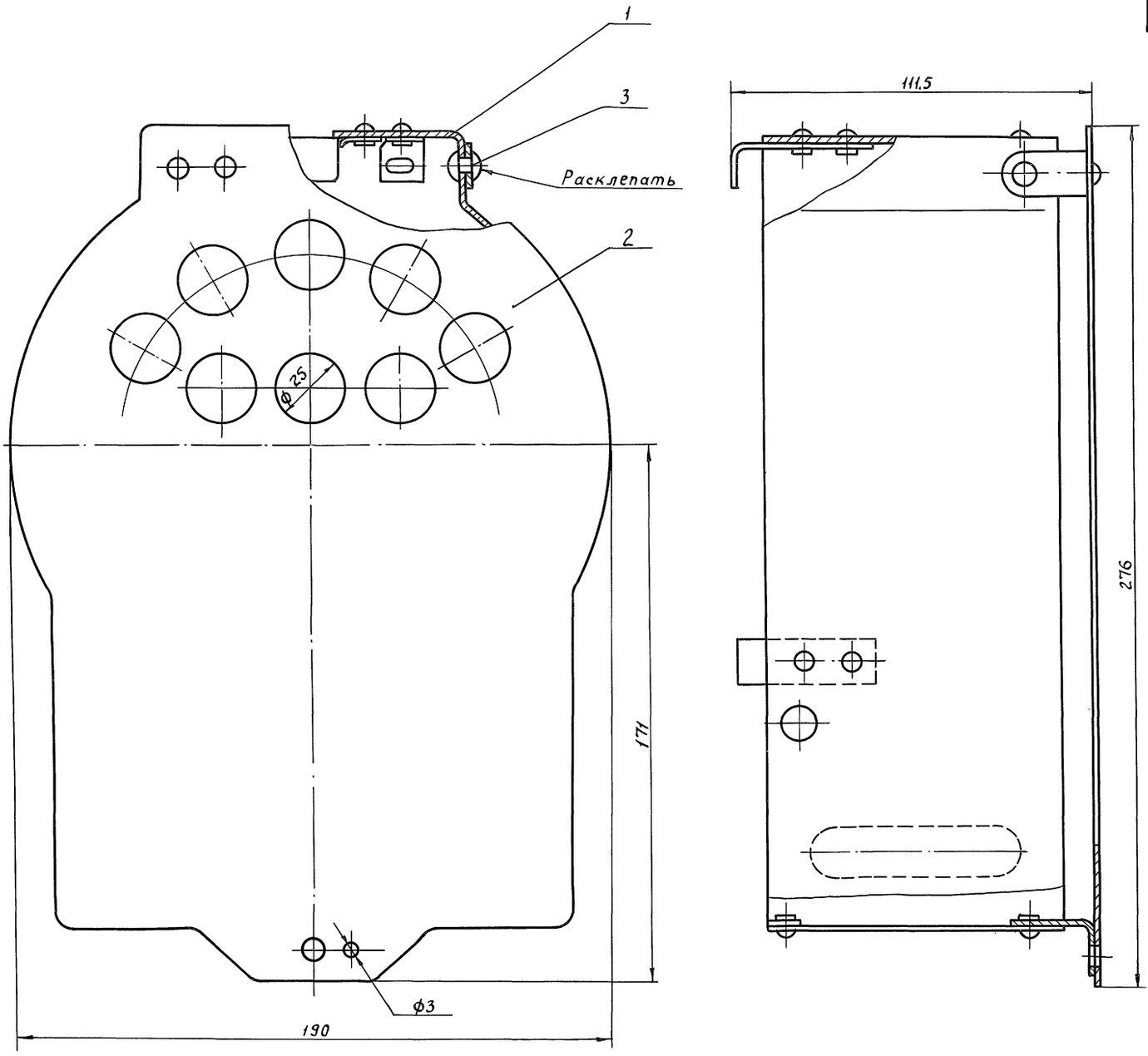
Рычаг

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО в/ч 83582

1078.02.09 СБ

Серия 01.036-3



1. Размеры для справок.
2. При расклепывании заклепки поз. 3 обеспечить свободный поворот крышки поз. 2.
3. Покрытие: Ан. окс. упл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	Подпись	
Пров.		Гордиенко	"	
Гл.конст.		Гордиенко	"	
			"	
Н.контр.		Трофимов	"	
Утв.		Ефимчук	"	

1078.02.090 СБ

Кожух
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0,44	1:1

Лист | Листов 1

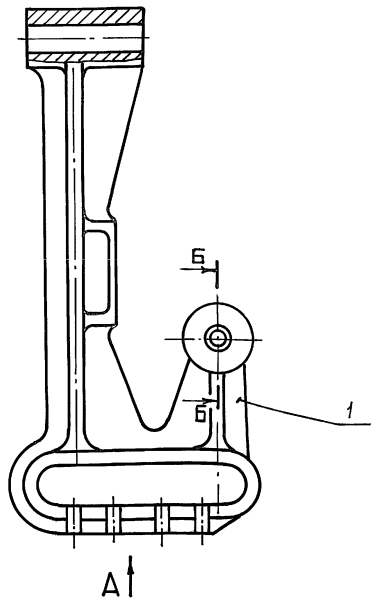
Проектная организация МО

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

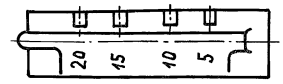
Пров [illegible] 5.12.89 г. Кон. Кожухов

1078.02.110 СБ

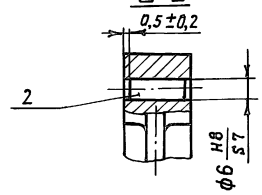
СЕРИЯ 01.036-3



Вид А



Б-Б

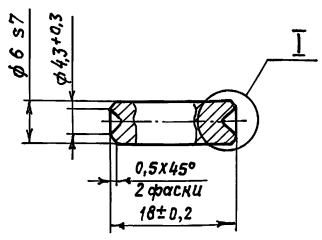


Цифры пределов срабатываний клапанами 5, 10, 15, 20.

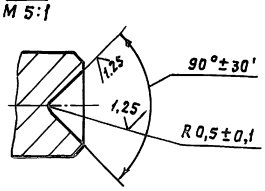
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 110 СБ			
Разраб.		Борзунов			Рычаг Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт
Провер.		Гордиенко				Р	0,116	1:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв		Ефимчук						

1078. 02. 082

2,5 (√)



I
M 5:1



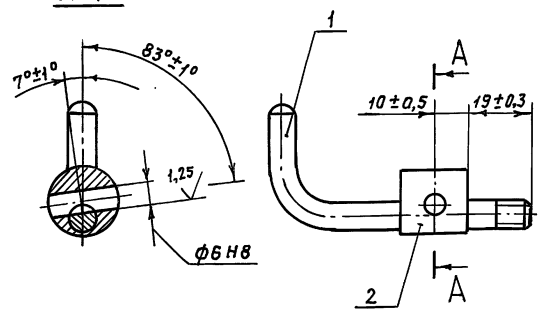
1. HRC 55...60
2. Покрытие: Хим. пас.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 082			
Разраб		Борзунов			Ось	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,004	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр		Трофимов			Круг В-8-ГОСТ 2590-71 / 20-х-б-ГОСТ 4543-71	Проектная организация МО		

Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата

1078.02.120

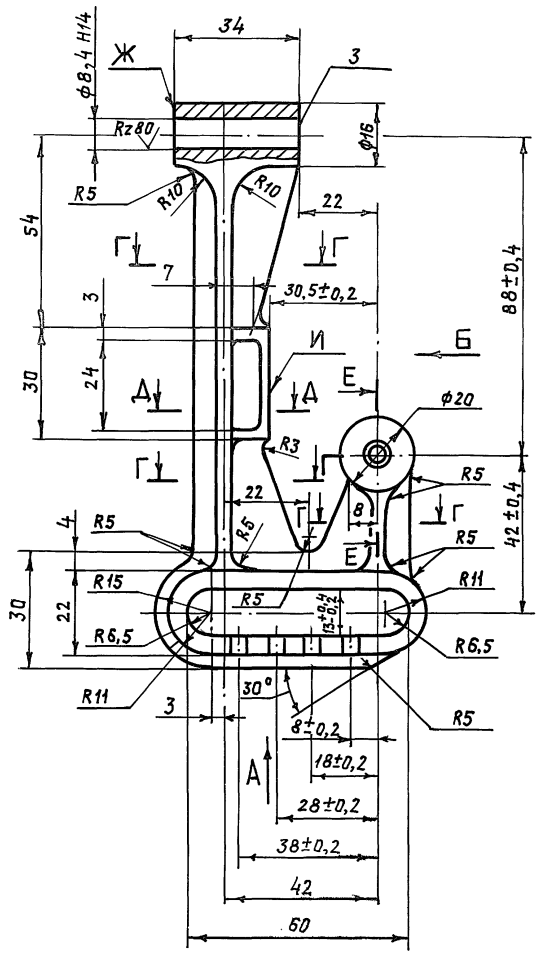
А-А

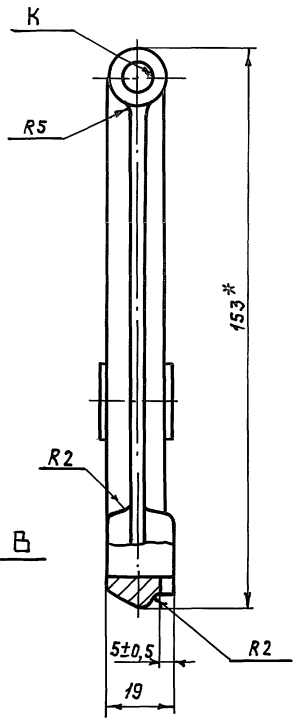


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
А4		1	1078.02.083	Рычаг запорный	1	
А4		2	1078.02.084	Эксцентрик	1	

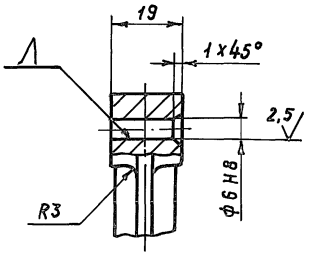
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 120			
Разраб.		Борзунов			Рычаг запорный	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,07	1:1
Гл.констр.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

Прав. Коп. Храпунова 21342 63

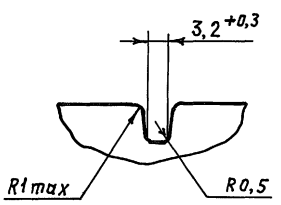




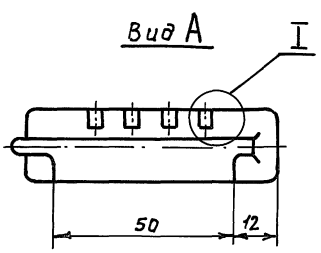
Е-Е



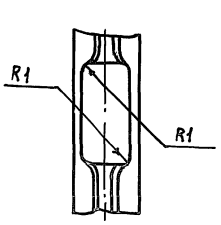
I
М2:1



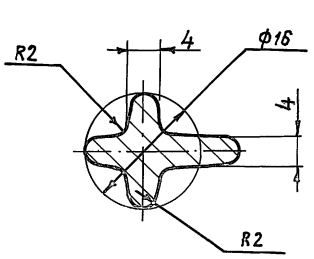
Вид А



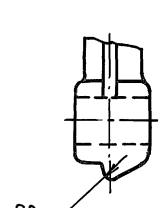
Вид Б



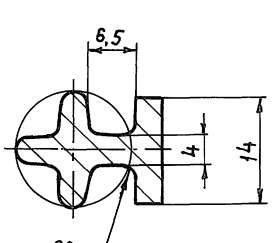
Г-Г
М2:1



Вид В



Д-Д
М2:1



1.* Размер для справок.

2. Литье под давлением. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.

3. Литейные уклоны - 1°.

4 Состояние поверхностей, обозначенных ▽, по ОСТ 1.90021-79.

5. Неуказанные литейные радиусы – R1.

6. Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72 „Лт-3"

7. Острые кромки притупить.

8. НВ 50...60.

9. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный, ▽, У1, кроме поверхностей Ж, З, И, К, Л.

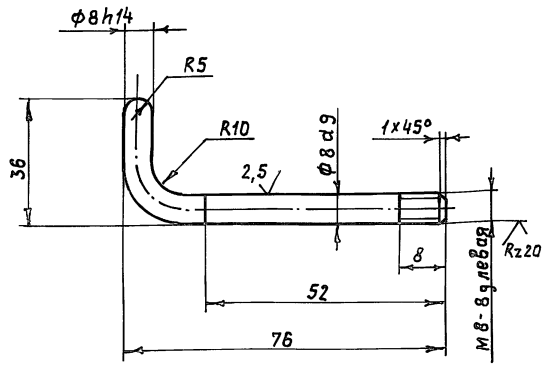
					1078.02.081		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рычаг	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов				Р	0,11	1:1
Пров.		Гардиенко				Лист	Листов 1
Н. контр.		Трофимов			Сплав алюм. АЛ.9 ГОСТ 2685-75	Проектная организация МО	

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

СЕРИЯ 01.036-3

1078. 02. 083

Rz80 (√)

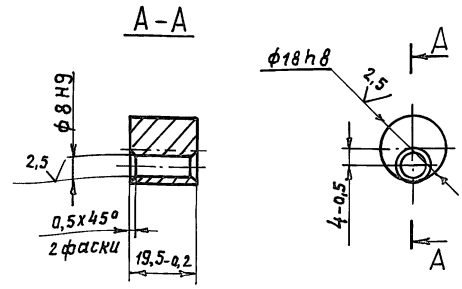


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{JT14}{2}$
2. Покрытие: Хим. окс.

					1078. 02. 083			
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Рычаг запорный	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов				Р	0,04	1:1
Провер.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-9 ГОСТ 2590-71 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078. 02. 084

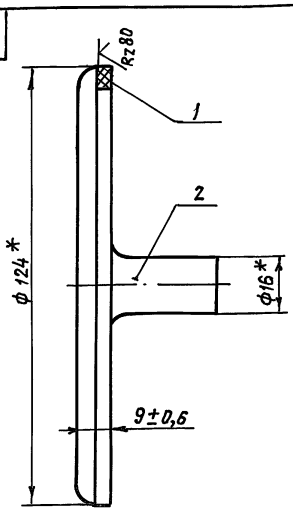
Rz40 (√)



Покрытие: Хим. окс.

					1078. 02. 084			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Эксцентрик	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов				Р	0,03	1:1
Провер.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-19 ГОСТ 2590-71 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078. 02. 130

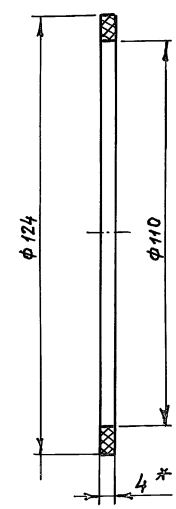


1. * Размеры для справок.
2. Прокладку поз. 1 клеить клеем №88НП ТУ38-105 540-73.

			Обозначение	Наименование		Прим.
				Детали		
А4		1	1078. 02 085	Прокладка	1	
А3		2	1078. 02. 086	Тарелка	1	

					1078. 02. 130			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тарелка	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов				Р	0,2	1:1
Провер.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов				Проектная организация МО		

1078. 02. 085



* Размер для справок

					1078. 02. 085			
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.		Борзунов				Р	0,015	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Пластина I, лист ТМКЩ-М-4-9,9 ГОСТ 7338-77	Проектная организация МО		

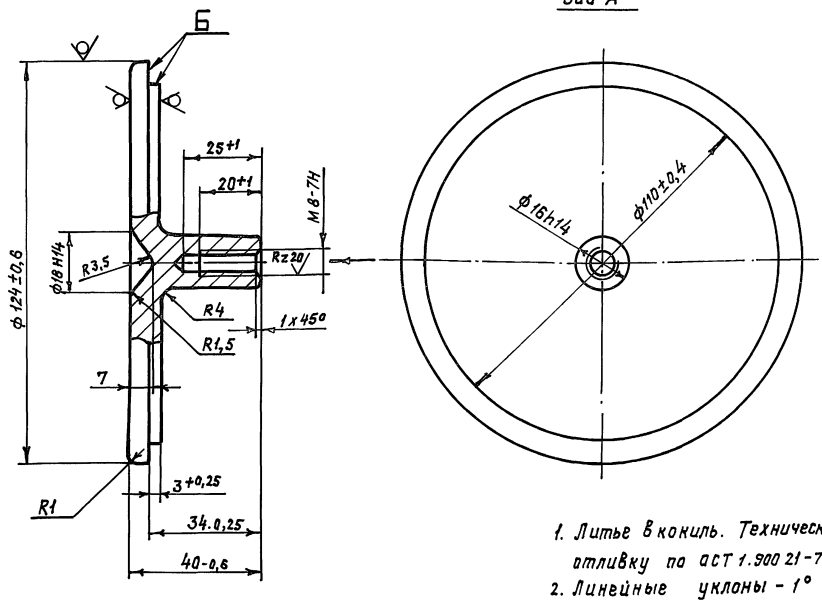
Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата

Пров. [illegible] Коп. Храпунова 21342 65

1078.02.086

СЕРИЯ 01.036-3

Rz40 (√)



1. Литье в кокиль. Технические требования на отливку по ОСТ 1.90021-79, группа 3.
2. Линейные уклоны - 1° в сторону увеличения размеров.
3. Отклонение размеров отливки по ОСТ 141154-72 „ЛТ-4".
4. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79. защитный, V, У1. кроме резьбы и поверхностей Б.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.086			
Разр.		Борзунов			Тарелка	Стадия	Масса	М-б
Пров.		Гордиенко				Р	0,18	1:1
Т.конт.						Лист	Листов 1	
Н.конт.		Трофимов			Сплав алюм. Ал.9 ГОСТ 2685-75	Проектная организация МО		
Утв.								

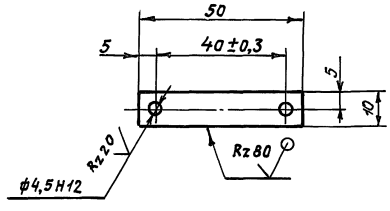
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078.02.190 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.02.099	Планка	1	
А4		2	1078.02.101	Папка	4	
А4		3	1078.02.102	Угольник	1	
А4		4	1078.02.103	Планка	1	
А4		5	1078.02.104	Задвижка	1	
А2		6	1078.02.105	Кожух левый	1	
А2		7	1078.02.106	Кожух правый	1	
				Стандартные изделия		
		8		Заклепка 4х7.37.10 ГОСТ 10303-80	14	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.190			
Разр.		Борзунов			Корпус	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Гордиенко				Р		1
Гл.кон.		Гордиенко				Проектная организация МО		
Н.кон.		Трофимов						
Утв.		Ефимчук						

Инв.№подл. | Подп. Дата | Вз.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. Дата

1078.02.099

(√)



Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1714}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.099			
Разр.		Борзунов			Планка	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0,002	1:1
Т.конт.						Лист	Листов 1	
Н.конт.		Трофимов			Лист Д1АТ-1,5 ГОСТ 21631-76	Проектная организация МО		
Утв.								

Пров. Кол. Храпунова 21342 66

СЕРИЯ 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А2			1078.02.150 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б.ч		1	1078.02.088	Лист нижний		
				Полоса Б-2 12х150 ГОСТ 103-76 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79		
				е=52 h14	1	0,73 кг
Б.ч		2	1078.02.089	Стенка		
				Полоса Б-26х100 ГОСТ 103-76 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79		
				е=46 h14	1	0,22 кг
Б.ч		3	1078.02.091	Стенка		
				Полоса Б-26х60 ГОСТ 103-76 / В Ст3пс5 ГОСТ 535-79		
				е=114 h14	1	0,32 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Борзунов		
Пров.		Гордиенко		
Гл.кон.		Гордиенко		
Н.конт.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.150

Основание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А4			1078.02.160 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4			1078.02.092	Ось	1	
А3			1078.02 093	Шайба	1	
А4			1078.02.094	Штырь	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Борзунов		
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.конт.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

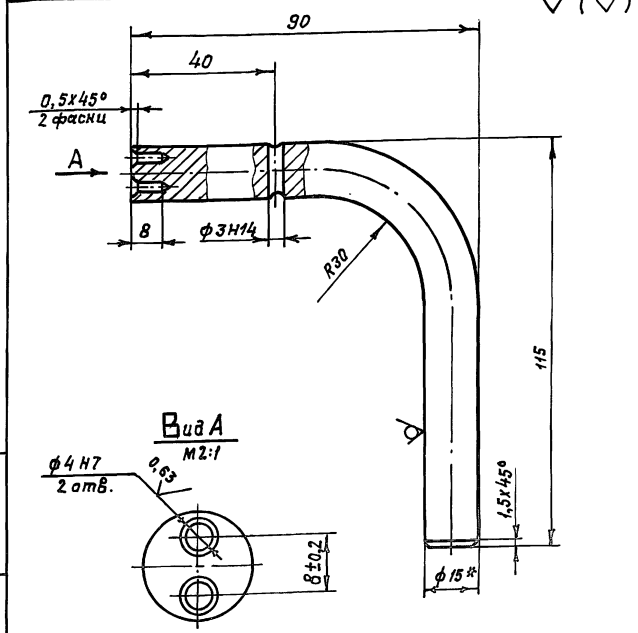
1078.02.160

Шток

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО

1078.02.087



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Борзунов		
Пров.		Гордиенко		
Т.кон.				
Н.конт.		Трофимов		
Утв.				

1078.02.087

Ручка

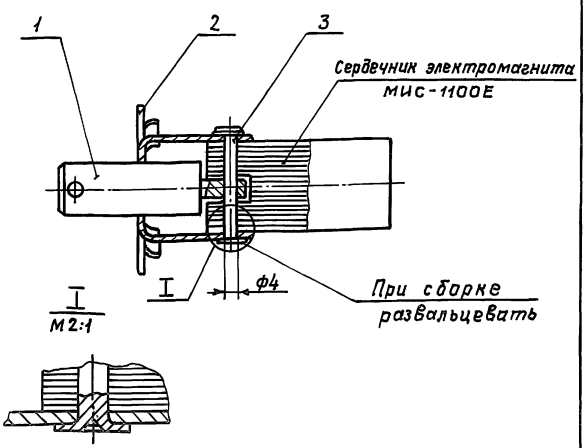
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,24	1:1
Лист	Листов 1	

Круг $\frac{В-15 \text{ ГОСТ } 2590-71}{В\ Ст3кп2 \text{ ГОСТ } 535-79}$

Проектная организация МО

Инв. № подл. | Подп. Дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. Дата

1078.02.160СБ



Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Борзунов		
Пров.				
Т.конт.				
Н.конт.		Трофимов		
Утв.				

1078.02.160 СБ

Шток
Сборочный чертеж

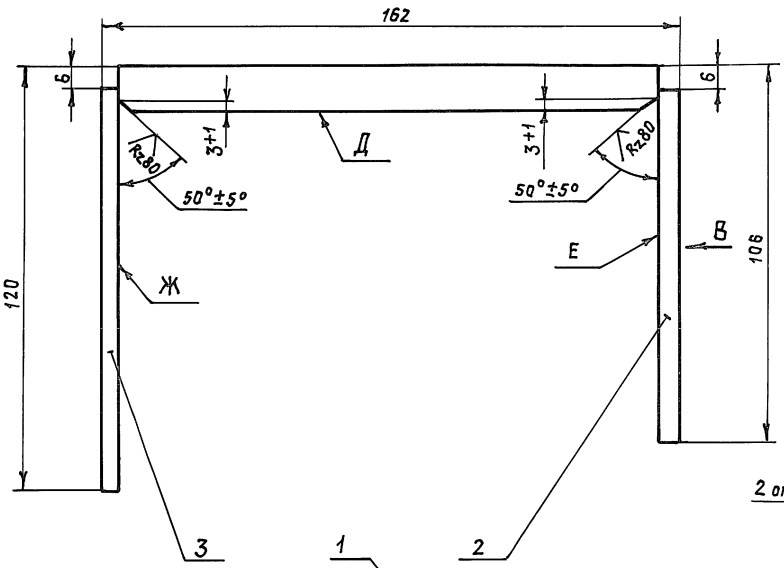
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,05	1:1
Лист	Листов 1	

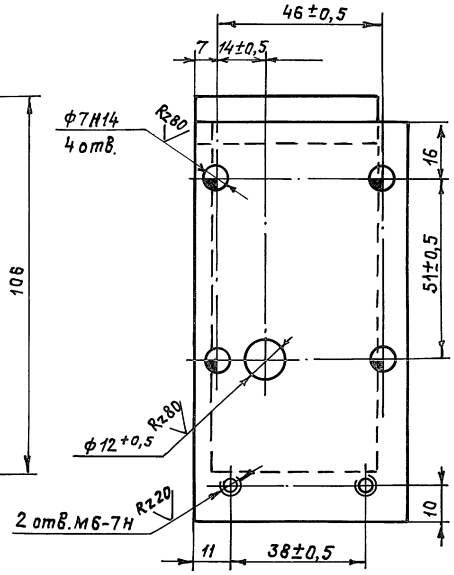
Проектная организация МО

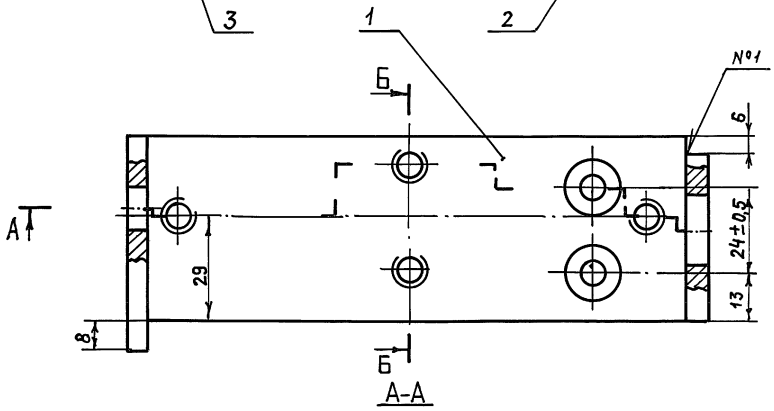
Пров. Коп. Храпунова

1078.02.150 СБ

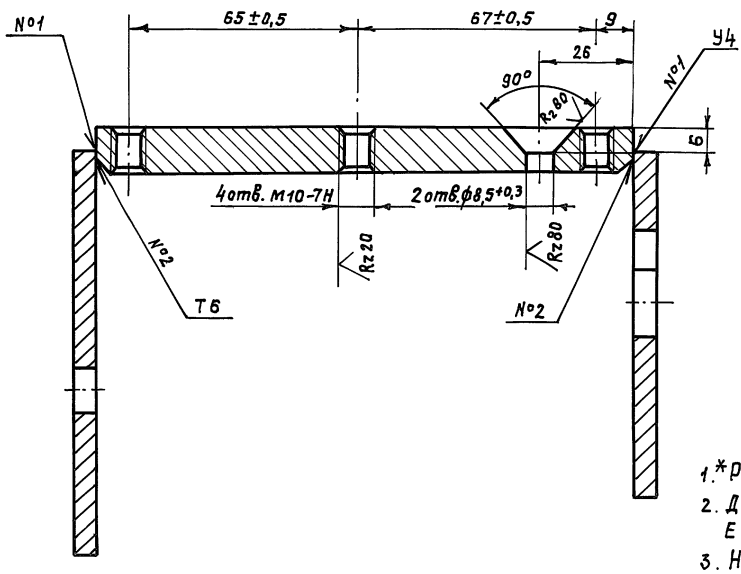
СЕРИЯ 01.036-3



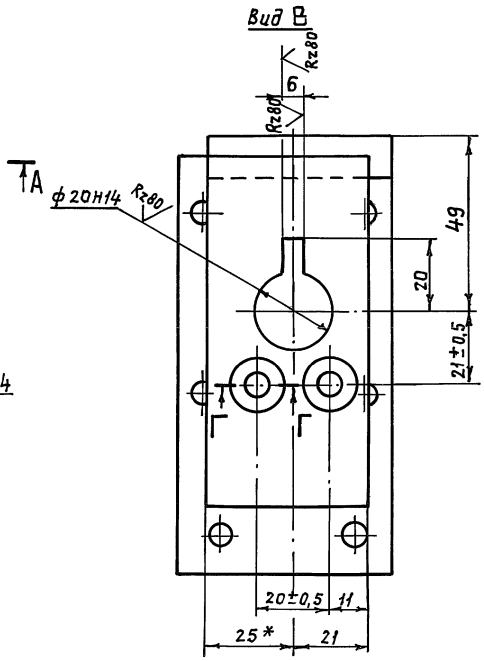




А-А

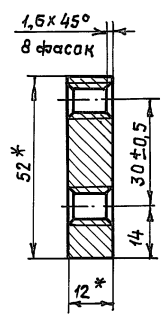


Вид В

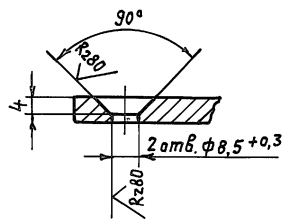


1. *Размеры для справок.
2. Допуск перпендикулярности поверхностей Е и Ж относительно поверхности Д 0,2 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
5. Покрытие: эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79, защитный V, У1, кроме резьбовых поверхностей

Б-Б



Г-Г



					1078.02.150 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Стадия	Масса	Масшт.
Разраб		Петрова				Р	1,3	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Т.контр		Гордиенко			Сборочный чертеж			
Н.контр		Трофимов				Проектная организация МО		
Утв.		Ефимчук						

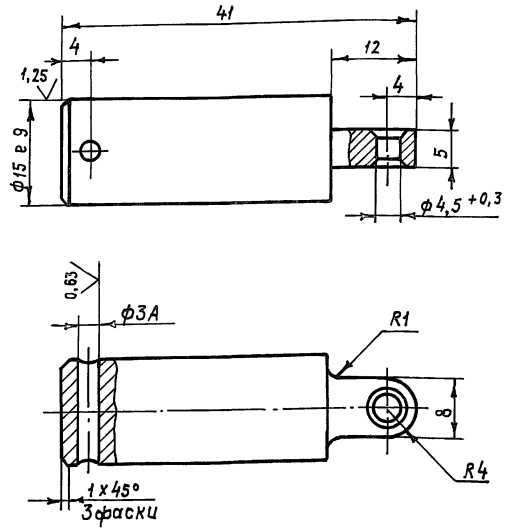
Пров. Коп. Храпчикова 21342 68

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

СЕРИЯ 01.036-3

1078.02.092

Rz80 (√)

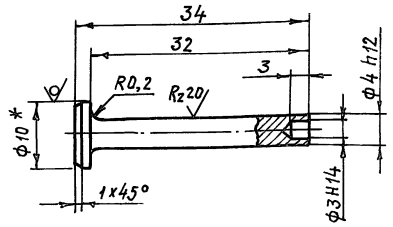


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: Ц15.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.092			
Разраб.		Петрова			Ось	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,05	2:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-17 ГОСТ 2590-71 / В Ст3кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		
Утв.								

1078.02.094

Rz80 (√)



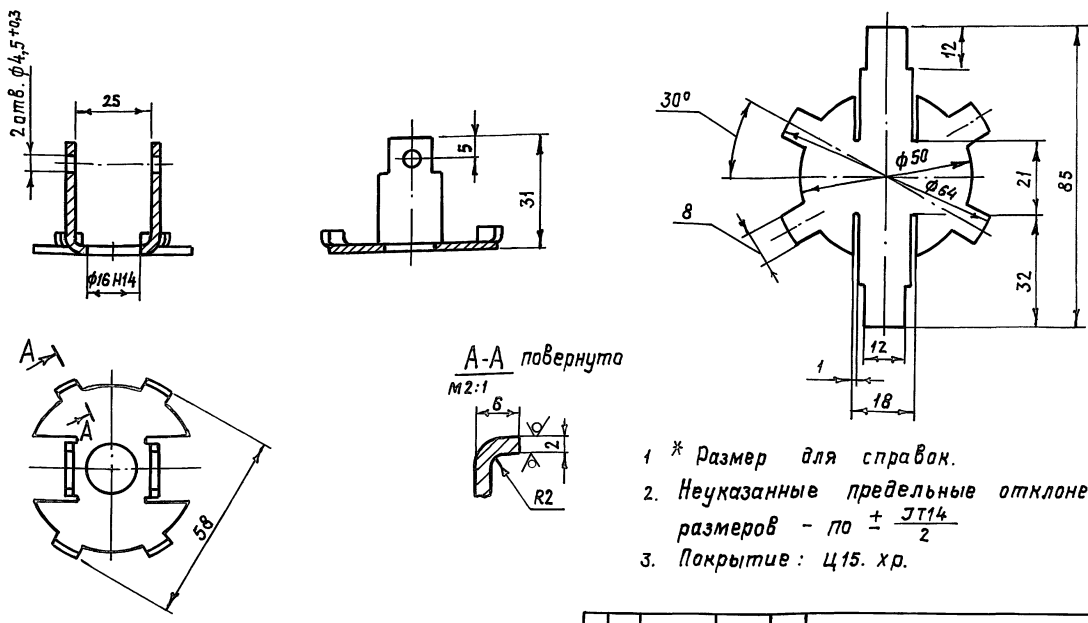
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц15 хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.094			
Разраб.		Петрова			Штырь	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,003	2:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-10 ГОСТ 2590-71 / В Ст3кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078.02.093

Rz80 (√)

Развертка



1 * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Ц15. хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078.02.093			
Разраб.		Петрова			Шайба	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,05	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70	Проектная организация МО		

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

Прав Чадаев 8.12.89 г. Кор. Храпунова 21342 69

СЕРИЯ 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			1078.02.170СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.02.095	Корпус	1	
А4		2	1078.02.096	Втулка	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.170

Опора

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			1078.02.180СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1078.02.097	Пруток		
А4		2	1078.02.098	Палец		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл.констр.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

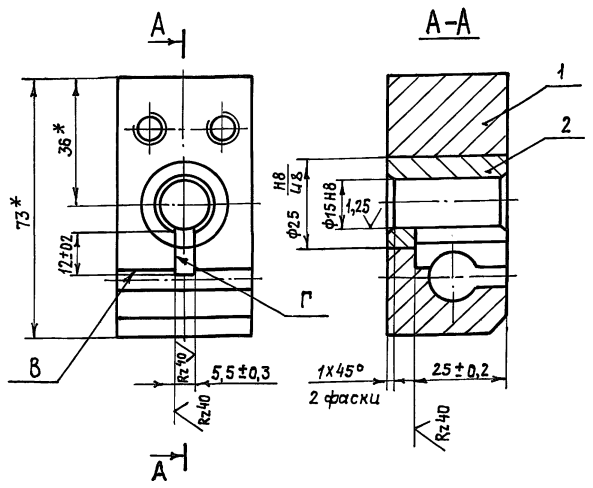
1078.02.180

Валик

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО

1078.02.170СБ



1. * Размеры для справок.
2. Допуск перпендикулярности поверхности В относительно поверхности Г 0,1 мм.
3. Покрытие: Ц 15.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.170СБ

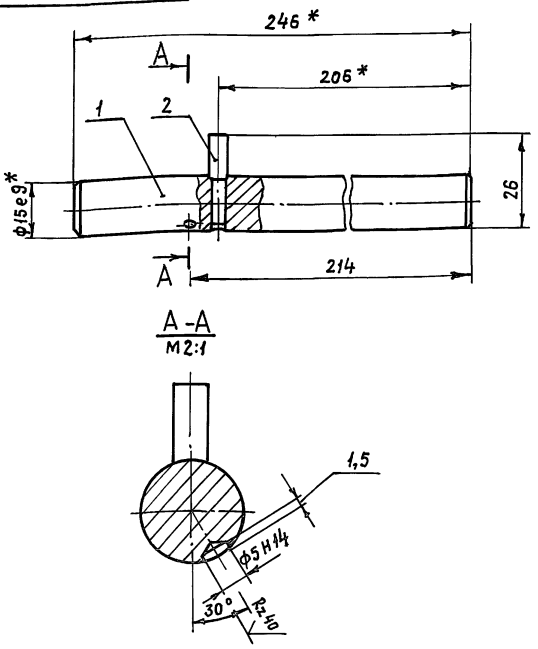
Опора

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0,56	1:1
Лист	Листов 1	

Проектная организация МО

1078.02.180СБ



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по $\pm \frac{1T14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова		
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.180СБ

Валик

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0,36	1:1
Лист	Листов 1	

Проектная организация МО

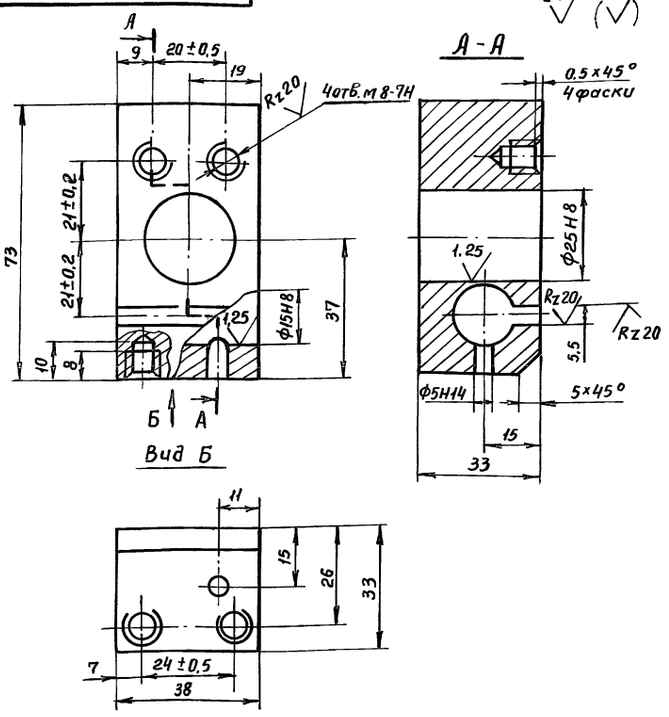
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. и дата

Пров. Гордиенко Коп. Храпунова 21342 70

Серия 01.036-3

1078. 02. 095

Rz40 (√)

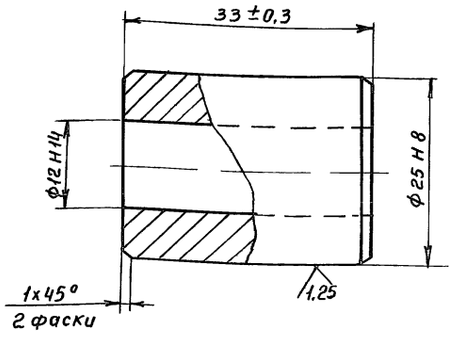


Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1T14}{2}$

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 095			
Разраб.		Петрова			Корпус	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0.5	1:1
						Лист	Листов 1	
					Квадрат В40 ГОСТ 2591-71 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078. 02. 096

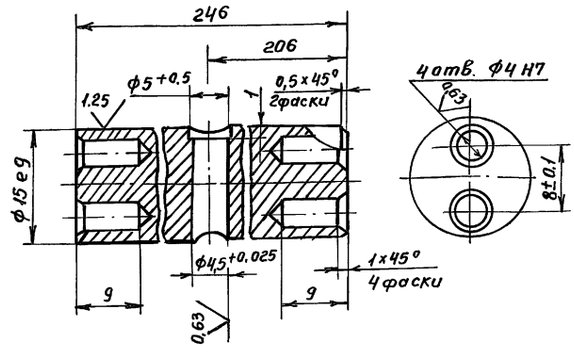
Rz80 (√)



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 096			
Разраб.		Петрова			Втулка	Стадия	Масса	Масшт.
Провер.		Гордиенко				Р	0,063	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-27 ГОСТ 2590-71 / ВСт3кп2-ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078. 02. 097

Rz80 (√)

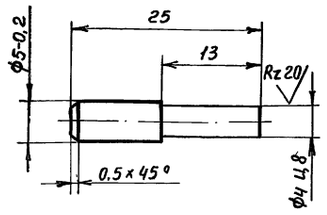


1. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1T14}{2}$
2. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 097			
Разраб.		Петрова			Пруток	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0,35	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг В-17 ГОСТ 2590-71 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79	Проектная организация МО		

1078. 02. 098

Rz80 (√)

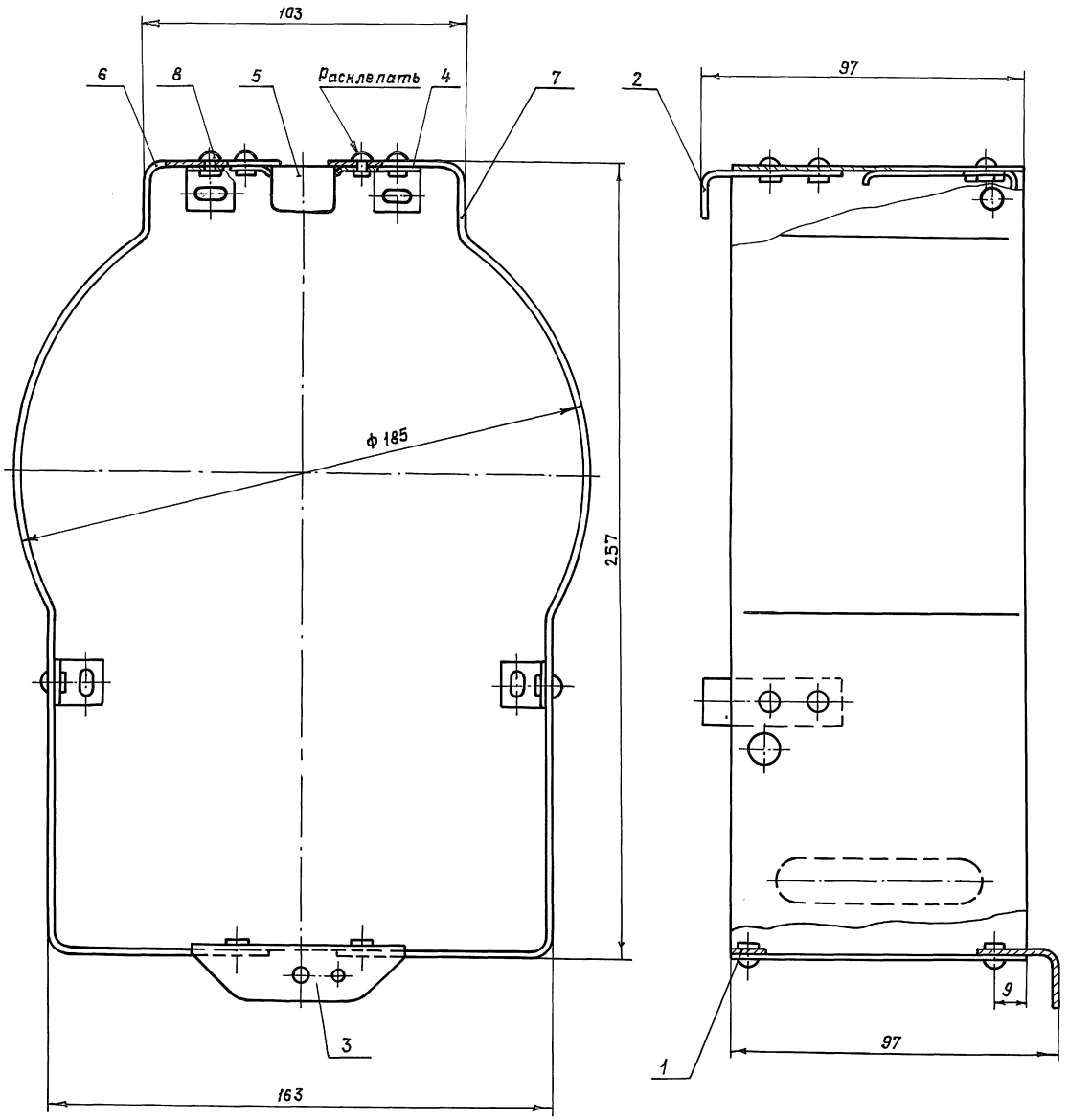


1. Закалить HRC 35...40
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1T14}{2}$
3. Покрытие: Ц9.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1078. 02. 098			
Разраб.		Петрова			Палец	Стадия	Масса	Масшт.
Пров.		Гордиенко				Р	0.004	2:1
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов			Круг 6-В-ГОСТ 2590-71 / 45-б-ГОСТ 1050-74	Проектная организация МО		

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

Пров. Ж 3.5.91г Коп. ФР



Размеры для справок.

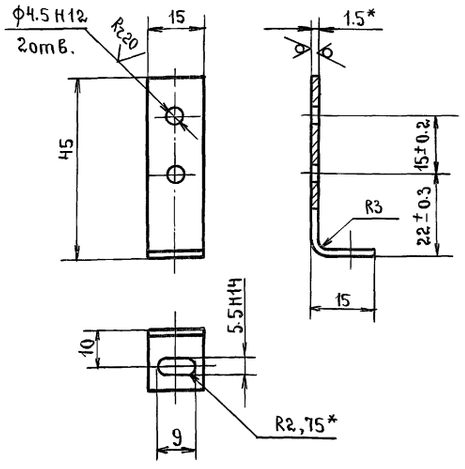
					1078.02.190		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов				Р	0,3	1:1
Пров.		Гордиенко				Лист	Листов 1	
Гл. конст.		Гордиенко				Проектная организация МО		
Н. контр.		Трофимов						
Утв.		Ефимчук						

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

серия 01.036-3

1078.02.101

Rz 80 (√)



1.* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	ДАТА
Разраб.		Борзунов	подп.	25.3.86
Пров.		Гордиенко	»	»
Н.контр.		Трофимов	»	25.3.86

1078.02.101

Лапка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.003	1:1

Лист | Листов 1

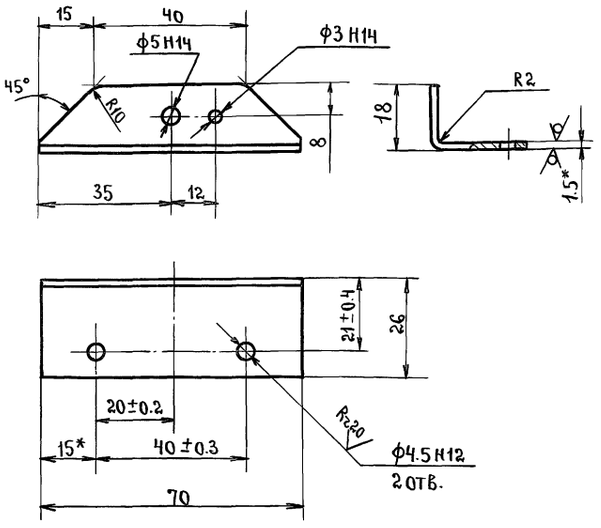
Лист Д1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76

Проектная организация МО

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

1078.02.102

Rz 80 (√)



1.* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	ДАТА
Разраб.		Борзунов	подп.	25.3.86
Пров.		Гордиенко	»	25.3.86
Н.контр.		Трофимов	»	25.3.86

1078.02.102

Угольник.

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0.01	1:1

Лист | Листов 1

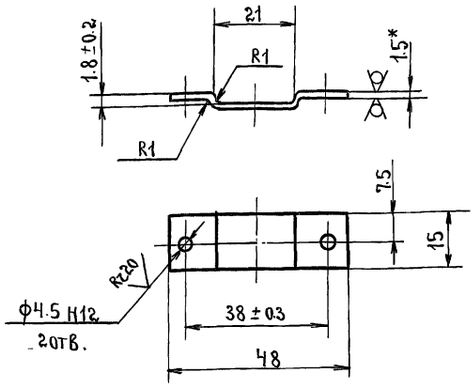
Лист Д1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76

Проектная организация МО

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

1078.02.103

Rz 80 (√)



1.* Размер для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.		Борзунов	подп.	25.3.86
Пров.		Гордиенко	»	»
Н.контр.		Трофимов	»	»

1078.02.103

Планка.

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0.002	1:1

Лист | Листов 1

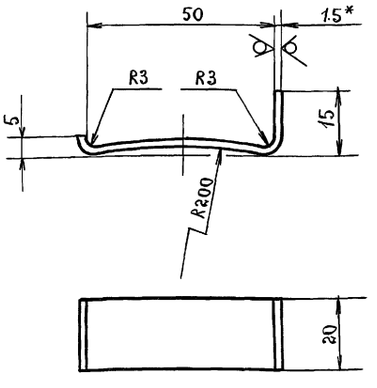
Лист Д1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76

Проектная организация МО.

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

1078.02.104

Rz 80 (√)



1.* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров – по $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	ДАТА
Разраб.		Борзунов	»	25.3.86
Пров.		Гордиенко	»	»
Н.контр.		Трофимов	»	»

1078.02.104

Задвижка

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0.005	1:1

Лист | Листов 1

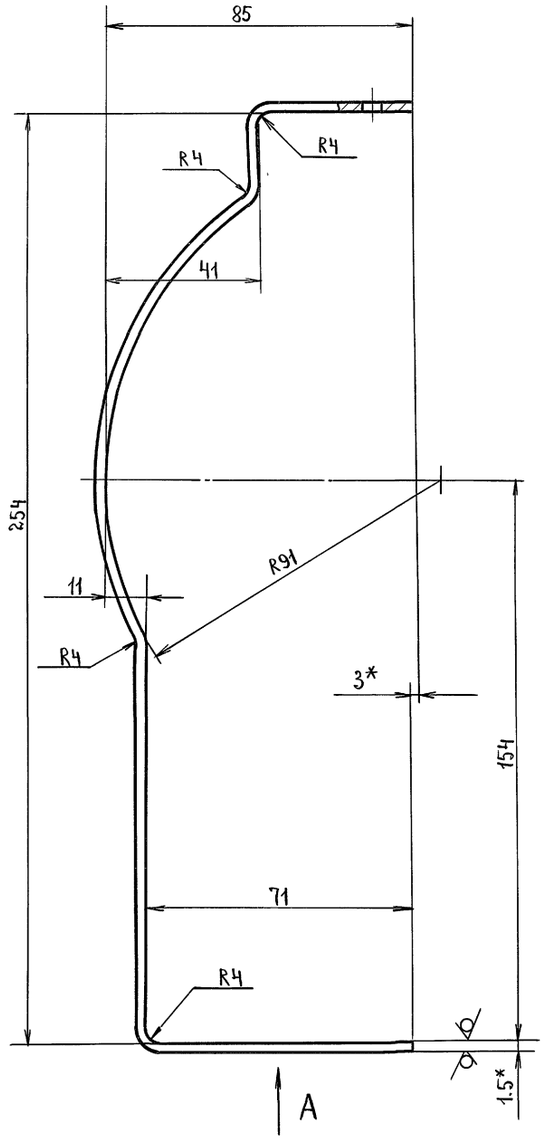
Лист Д1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76

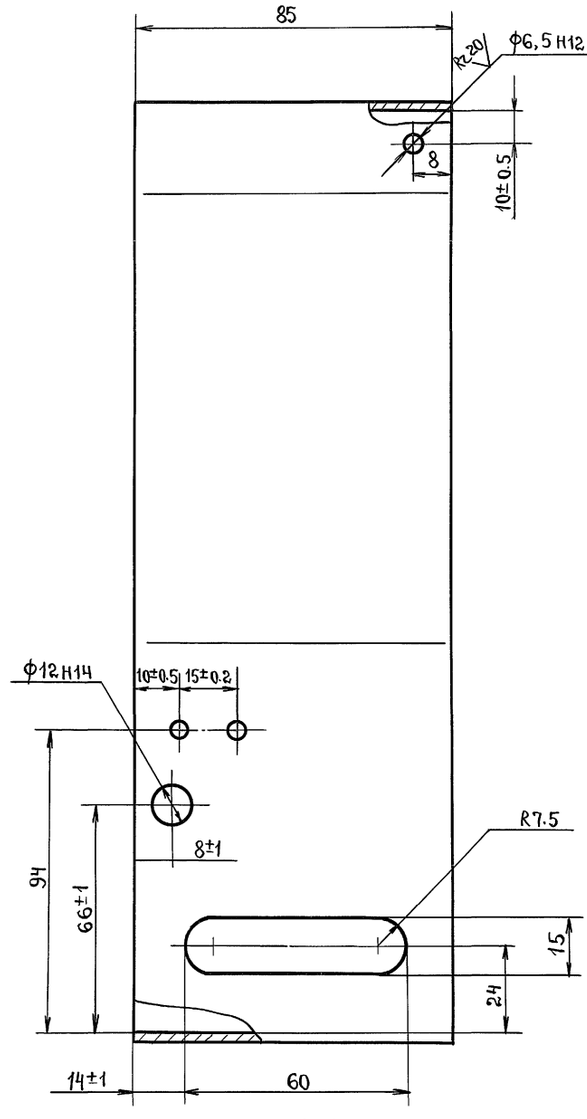
Проектная организация МО

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

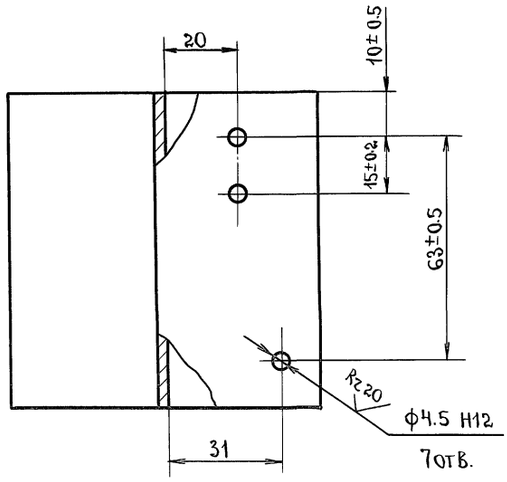
1078.02.105

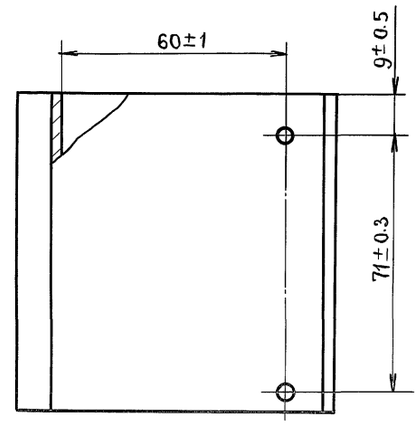
серия 01.036-3





Вид А





1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1т14}{2}$.

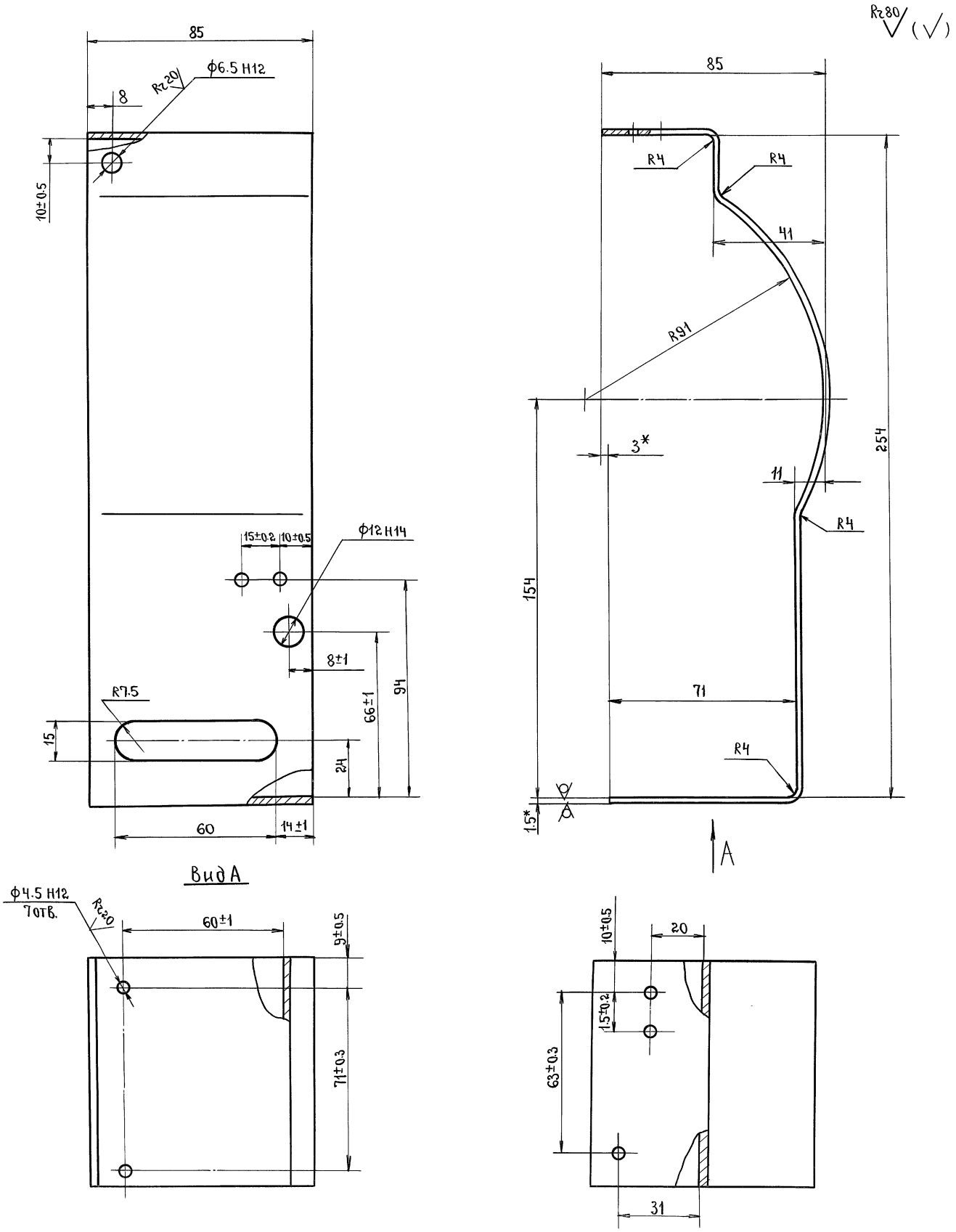
					1078.02.105			
Изм	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Кожух левый.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб		Борзунов	подп.	25.3.86		Р	0.11	1:1
Пров.		Гордиенко	»	»		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	»	»	Лист АМцМ-1.5 ГОСТ 21631-76	Проектная организация МО		

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

пров: [signature] 4.12.89г. кон. Корнеева

1078.02.106

Серия 01.036-3



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm \frac{1T14}{2}$.

					1078.02.106			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух правый.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов	Подп.	25.3.86		Р	0.11	1:1
Пров.		Гордиенко	"	"		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	"	"	Лист АМцМ-1.5 ГОСТ 21631-76.	Проектная организация МО.		

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

Пров: [illegible] 4.12.89 Кон. Корнеева

Серия 01.036-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1078.02.200 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали.		
А4		1	1078.02.107	Ушко	2	
А2		2	1078.02.108	Крышка	1	
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка 4×7.37.10 ГОСТ 10303-80	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов		25.3.86
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.200

Крышка.

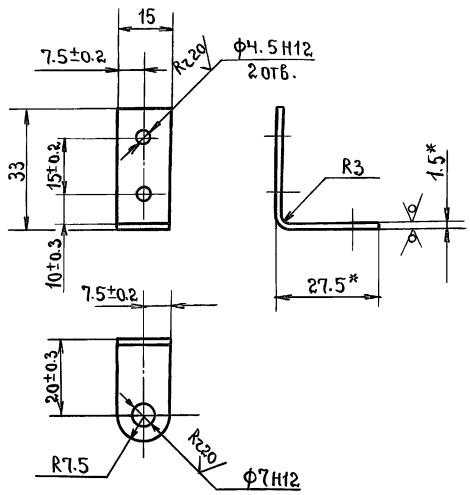
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Проектная организация МО.

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

1078.02.107

Rz 80 (V)



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $-\text{по} \pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов		25.3.86
Пров.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		

1078.02.107

Ушко.

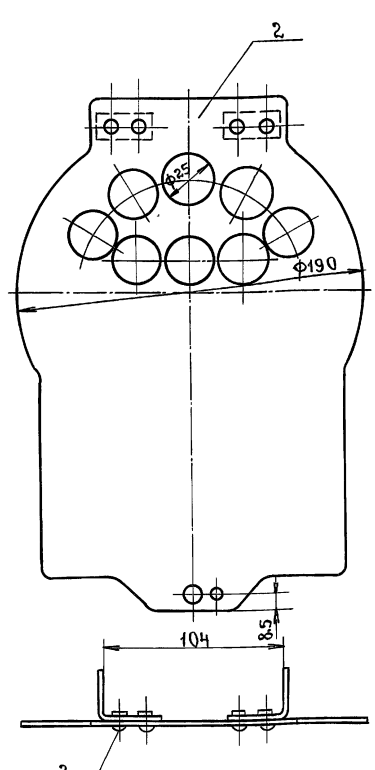
Лист Д1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76

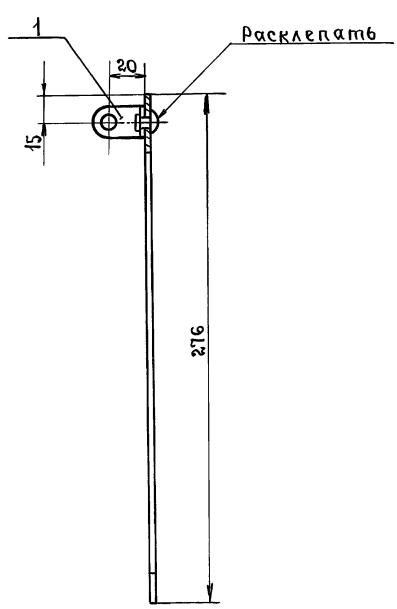
Стадия	Масса	Масшт.
Р	0.003	1:1
Лист	Листов 1	

Проектная организация МО.

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

1078.02.200СБ





* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Борзунов		25.3.86
Пров.		Гордиенко		
Гл.конст.		Гордиенко		
Н.контр.		Трофимов		
Утв.		Ефимчук		

1078.02.200 СБ

Крышка. Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масшт.
Р	0.16	1:2
Лист	Листов 1	

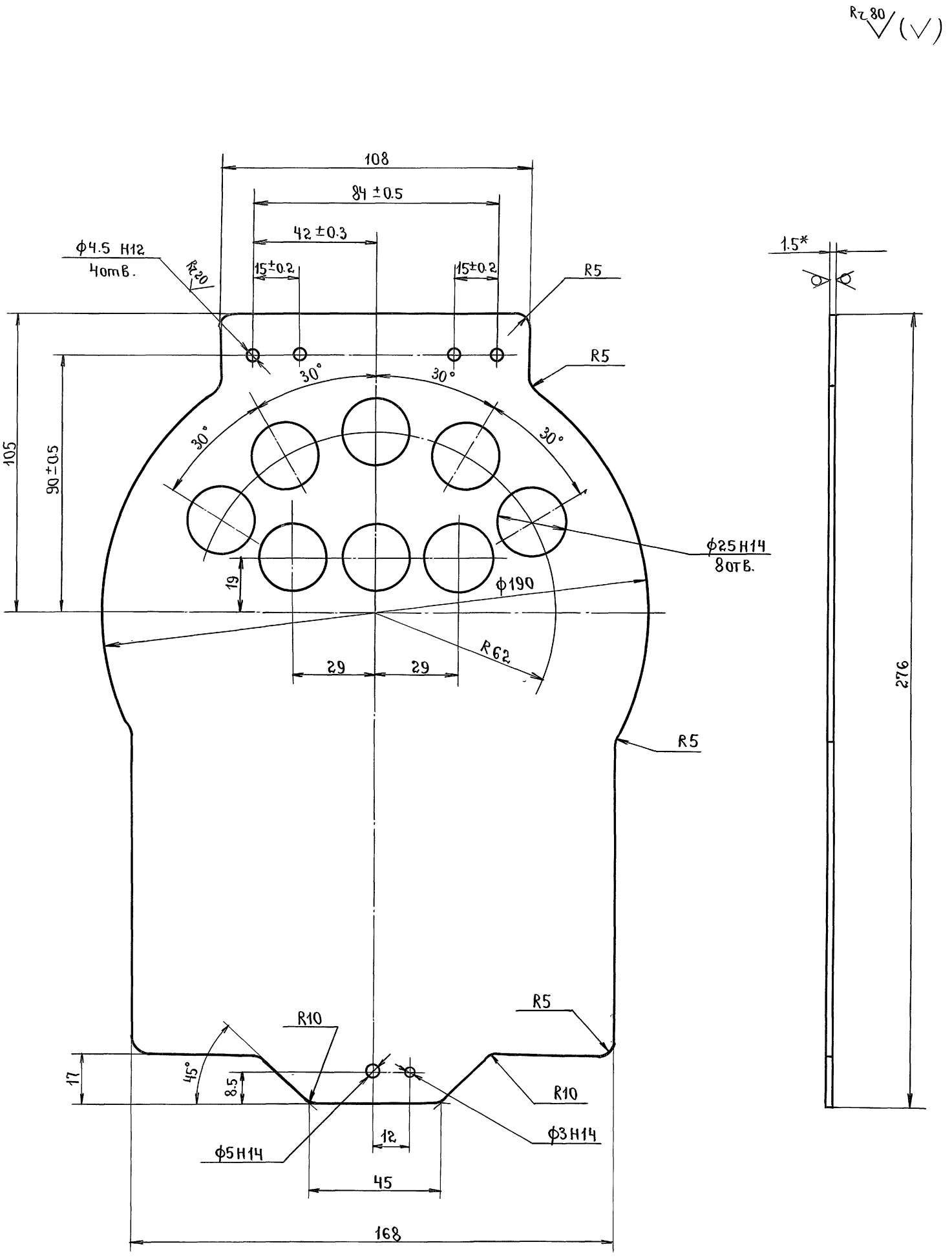
Проектная организация МО.

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

Проб. Ивлев 5.12.89г Кан. Корнеева

1078.02.108

Серия 01.036-3



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по $\pm\frac{1T14}{2}$.

					1078.02.108			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Борзунов	Подп.	25.3.86		Р	0.15	1:1
Пров.		Гордиенко	»	»		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Трофимов	»	»	Лист Д1АТ-1.5 ГОСТ 21631-76	Проектная организация МО		

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

gost.e-ecolog.ru

Пров: [signature] 5.12.89 г. Кон. Корнеева

21342 (77)