ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.494.2 — 42

ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ НЕЗАДУВАЕМЫЕ ШАХТЫ ДЛЯ ЕСТЕСТВЕННОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ПРОМЗДАНИЙ С ИЗБЫТОЧНЫМИ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЯМИ

ВЫПУСК 1

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ НЕЗАДУВАЕМОЙ ШАХТЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

24864-02
ЦЕНА

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.494.2 — 42

ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ НЕЗАДУВАЕМЫЕ ШАХТЫ ДЛЯ ЕСТЕСТВЕННОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ПРОМЗДАНИЙ С ИЗБЫТОЧНЫМИ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЯМИ

ВЫПУСК 1

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ НЕЗАДУВАЕМОЙ ШАХТЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ИНСТИТУТОМ ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА — В.А.СЕМЕНОВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — Т.В.ЧЕРЕВАНЬ

УТВЕРЖДЕНЫ:
ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

ПИСЬМО ОТ 11.12.90 г. № 5/6 - 953
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ ГПИ ЛЕНПРОМСТРОЙПРОЕКТ С 01.04.91 г.
ПРИКАЗ № 181 ОТ 05.12.90 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.494-42.1-00.00.000ТУ	Технические условия	3
1.494-42.1-00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий	4
1.494-42.1-01.00.000	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 2000	5
1.494-42.1-01.01.000	Рычаг	5
1.494-42.1-01.01.100	Рычаг I	5
1.494-42.1-01.00.000СБ	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 2000 Сборочный чертеж	6,7,8
1.494-42.1-01.01.000СБ	Рычаг. Сборочный чертеж.	9
1.494-42.1-01.01.100СБ	Рычаг I. Сборочный чертеж.	9
1.494-42.1-01.01.101	Втулка	10
1.494-42.1-01.01.102	Планка	10
1.494-42.1-01.01.200	Рычаг II	10
1.494-42.1-01.01.200СБ	Рычаг II. Сборочный чертеж	11
1.494-42.1-01.01.201	Планка	11
1.494-42.1-01.01.202	Втулка	11
1.494-42.1-01.01.203	Вкладыш	12
1.494-42.1-01.00.001	Ось	12
1.494-42.1-01.00.002	Вал I	12
1.494-42.1-01.00.003	Вал II	13
1.494-42.1-01.00.004	Вал III	13
1.494-42.1-01.00.005	Крышка	14
1.494-42.1-01.00.006	Крышка	14
1.494-42.1-02.00.000	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 3000	14
1.494-42.1-02.00.000СБ	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 3000. Сборочный чертеж.	15
1.494-42.1-03.00.000	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 4000	16
1.494-42.1-04.00.000	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 6000	16
1.494-42.1-03.00.000СБ	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 4000 Сборочный чертеж	17
1.494-42.1-04.00.000СБ	Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 6000 Сборочный чертеж	18

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

Нач.отд.	Ковалев		1.494-42.1-00.00.000	
Н.контр.	Иванова			
Гл.констр.	Сидоров		Содержание	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Зав.гр	Смоленский			
Вед.инж.	Мелочева			ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Ищенова			

Формат А3

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

Технические условия на изготовление и монтаж механизма открывания прямоугольных незадуваемых шахт.

I. Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на механизм открывания поворотных щитов прямоугольных незадуваемых шахт, предназначенный для перемещения поворотных щитов из положения "открыто" в положение "закрыто".

Механизм состоит из привода винтового моторного типа ПВМ 600х400-П ирычага, соединенного с системой валов поворотных щитов.

Техническая характеристика привода ПВМ 600х400-П

Номинальное тяговое усилие	600 кгс
Ход штока	400 мм
Исполнение	П
Температура окружающей среды	от -40°С до +40°С
Скорость движения штока	77 м/с
Род тока	переменный, трехфазный
Номинальное напряжение	380
Частота	50, 60 гц
Номинальная мощность	2,5 квт

2. Технические требования

Изделие должно быть изготовлено, собрано и испытано в полном соответствии с чертежами, стандартами и настоящими техническими условиями.

Все материалы, применяемые для изготовления изделия, должны соответствовать по своим качествам действующим ГОСТам. В случае отсутствия у завода-изготовителя материалов, предусмотренных чертежами, допускается замена материалов по профилю и марке, не ухудшая качества изделия и его наружного вида, при условии соблюдения технических требований чертежа.

Нач.отд.	Ковалев		1.494-42.1-00.00.000 ТУ
Н.контр.	Иванова		
Гл.конструктор	Федоров		
Зав.гр.	Смирганский		Технические условия
Вед.инж.	Молочаева		Стадия Р; Лист 1; Листов 4
Инженер	Анищенкова		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат А4

Заусенцы, окалины, а также острые кромки у деталей не подвергающихся в дальнейшем механической обработке, должны быть удалены, а кромки зачищены и округлены.

Чистота поверхности кромок и разделок под сварку должна соответствовать первому классу чистоты ГОСТ 2789-73.

Сварку выполнить согласно указаниям на чертежах. Сварные швы должны быть ровными и полными, без прожогов, надрезки основного металла. Околошовная зона и швы после сварки должны быть зачищены, брызги удалены. Детали, получившие при сварке остаточные деформации, должны быть направлены. Правка может производиться путем механического и термического воздействия.

Принудительная подготовка деталей под сварку не допускается.

Прочность швов сварных соединений должна быть не ниже прочности материала свариваемых деталей.

Несоосность, непараллельность, неперпендикулярность неоговоренные чертежами, должны быть выдержаны в пределах норм допуска на размер.

При механической обработке, неуказанные отклонения размеров должны быть выдержаны для отверстий - H14; валов - h 14; остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

Резьбы метрические должны быть выполнены по ГОСТ 24705-81. Сбеги резьб, недорезы неоговоренные в чертежах, должны быть выполнены по ГОСТ 10549-80.

3. Сборка

Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений и просушены.

Сборка узлов, имеющих детали с вращательным движением, должна обеспечивать их свободное, плавное движение от руки. Все подвижные части механизма должны быть смазаны.

Вращающиеся узлы и детали должны двигаться легко, без наличия отдельных тугих мест вращения.

1.494-42.1-00.00.000 ТУ Лист 2

Формат А4

Все детали перед окраской должны быть тщательно очищены от ржавчины, окалины, грязи, обезжирены и просушены.

Окраска отдельных деталей и изделия в целом должны производиться только после приемки их контролером.

4. Приемка

Стандартные изделия, как-то болты, гайки и шайбы и т.п. должны соответствовать Государственным стандартам.

Все детали и узлы, после их изготовления, должны быть проверены ОТК завода. Проверка производится согласно заводской инструкции.

Собранный механизм должен быть принят ОТК завода - изготовителя.

Контроль при приемке осуществляется наружным осмотром, проверкой основных размеров.

5. Указания по эксплуатации

Для надежности и долговечности работы механизма открывания шахт необходимо соблюдать правила его эксплуатации, которые предусматривают его регулярное техническое обслуживание специалистами, ответственными за его эксплуатацию.

Техническое обслуживание сводится к:

а) смазке всех шарнирных и трущихся соединений;

б) проверке примыкающих элементов;

в) техническому осмотру всех узлов и механизмов, проверке их действия, а также всего изделия в целом.

Во время эксплуатации механизма открывания должен вестись учет технического обслуживания.

4 20-h98h2

1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ Лист 3

Формат А4

6. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие механизма открывания требованиям рабочей документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев с начала эксплуатации, но не более 24 месяцев с момента отгрузки потребителю.

В случае выхода из строя узлов механизма открывания до истечения гарантийного срока заказчик предъявляет претензии заводу-изготовителю на основании актов, составленных представителями заказчика и утвержденными в установленном порядке.

7. Транспортирование и хранение.

Поставка механизма открывания потребителю осуществляется укрупненными элементами.

Транспортирование упакованного механизма открывания производится любым видом транспорта. При транспортировании должны быть приняты меры по предохранению механизма открывания от механических повреждений, увлажнения и загрязнения.

При складировании на заводе-изготовителе до погрузки и на месте потребления до установки, механизмы открывания должны храниться в упакованном виде под навесом.

Хранение и транспортирование механизмов открывания в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе "ЖI" ГОСТ 15150-69.

1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ Лист 4

Формат А4

3

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

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.494.2-42.1-00.00.000										Примечание
					—	01	02	03							
1															
2	Крепежные изделия														
3															
4	Болты	128 200	ГОСТ 7798-70												
5	М12×65.58.016				4										
6	М16×55.58.016				20	24	24	40							
7	М20×50.58.016				2										
8															
9	Винт М10×20×58.016	128 400	ГОСТ 1491-80		64	96	96	160							
10															
11	Гайки	128 300	ГОСТ 5915-70												
12	М12.5.016				4										
13	М16.5.016				16	24	24	40							
14															
15	Шайбы	128 600	ГОСТ 6402-70												
16	12.65Г.016				4										
17	16.65Г.016				20	24	24	40							
18	20.65Г.016				2										
19															
20	1.25.02.016	128 600	ГОСТ 9649-78		2	2	2	2							
21															
22	2.20.02.016	128 600	ГОСТ 11371-78		2										
23															
24	Шплинт 8×90-001	128 700	ГОСТ 397-79		2	2	2	2							
25															

Нач.отд.	Ковалев	
Н.контр.	Иванова	
Гл.констр.	Сидоров	
Зав.гр.	Смоленский	
Вед.инж.	Молочаева	
Инженер	Анищенкова	

1.494.2-42.1-00.00.000ВП

Ведомость покупных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат А3

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 1.494.2-42.1-00.00.000										Примечание
					—	01	02	03							
1	Шпонка 10×8×50		ГОСТ 23360-78		4	8	8	16							
2															
3	Стандартные изделия														
4															
5	Кольцо 1Б40		ГОСТ 13940-86		4	4	4	4							
6	Корпус ШБ90-2		ГОСТ 13218.5-80		8	12	12	20							
7	Муфта упругая втулочно														
8	польцевая 125-3-1.2-У3		ГОСТ 21424-75		2	4	4	8							
9	Подшипник 3608		ГОСТ 5721-75		8	12	12	20							
10															
11															
12	Прочие изделия														
13															
14	Привод винтовой			Конотопский з-д											
15	моторный ПВМ-600×400-II			„Красный металлист"	2	2	2	4							
16															
17															
18															
19															
20															
21															
22															
23															
24															
25															
26															
27															
28															
29															
30															

1.494.2-42.1-00.00.000ВП

Лист 2

Формат А3

24864-02 5

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
*			1.494.2-42.1-01.00.000СБ	Сборочный чертеж		А2×3
А2			1.494.2-42.1-00.00.000ТУ	Технические условия		
*			1.494.2-42.1-00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий.		А3×2
				Сборочные единицы		
А4		1	1.494.2-42.1-01.01.000	Рычаг	2	
				Детали		
А4		2	1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	2	
А3		3	1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	2	
А3		4	1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	2	
А3		5	1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	2	
А4		6	1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	12	
А4		7	1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	4	
					•	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М16×55.58.016 ГОСТ 7798-70	20	
		9		Винт М10×20.58.016 ГОСТ 1491-80	64	
		10		Гайка М16.5.016 ГОСТ 5915-70	16	

Нач.отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-01.00.000
Н.контр.	Иванова		
Гл.констр.	Сидоров		Механизмы открывания прямоугольной незадымляемой шахты ПНШ 2000
Зав.гр.	Сморгонский		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Вед.инж.	Молочаева		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Анищенкова		

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		11		Шайба 16.65Г.016 ГОСТ 6402-70	20	
		12		Шайба 1.25.02.016 ГОСТ 9649-78	2	
		13		Шплинт 8×90-001 ГОСТ 397-79	2	
		14		Шпонка 10×8×50 ГОСТ 23360-78	4	
				Покупные изделия		
		16		Привод винтовой моторный ПВМ-600×400-II	2	Изг. Конотопский э-д «Красный металлист»
		17		Корпус ШБ 90-2 ГОСТ 13218.5-80	8	
		18		Муфта упругая втулочно-пальцевая 125-30-1.2-У3 ГОСТ 21424-75	2	
		19		Подшипник 3608 ГОСТ 5721-75	8	
		20		Кольцо 1Б 40 ГОСТ 13940-86	4	
				Материалы		
		21		Войлок ПС-10 ГОСТ 6308-71	12	

1.494.2-42.1-01.00.000 — Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
А3			1.494.2-42.1-01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.494.2-42.1-01.01.100	Рычаг I	1	
А4		2	1.494.2-42.1-01.01.200	Рычаг II	1	
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		4		М12×65.58.016	4	
		5		М20×50.58.016	2	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		6		М12.5.016	4	
		7		М20.5.016	2	
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		8		20.02.016	2	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
		9		12.65Г	4	
		10		20.65Г	2	

Нач.отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-01.01.000
Н.контр.	Иванова		
Гл.констр.	Сидоров		Рычаг
Зав.гр.	Сморгонский		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Вед.инж.	Молочаева		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Анищенкова		

Формат А4

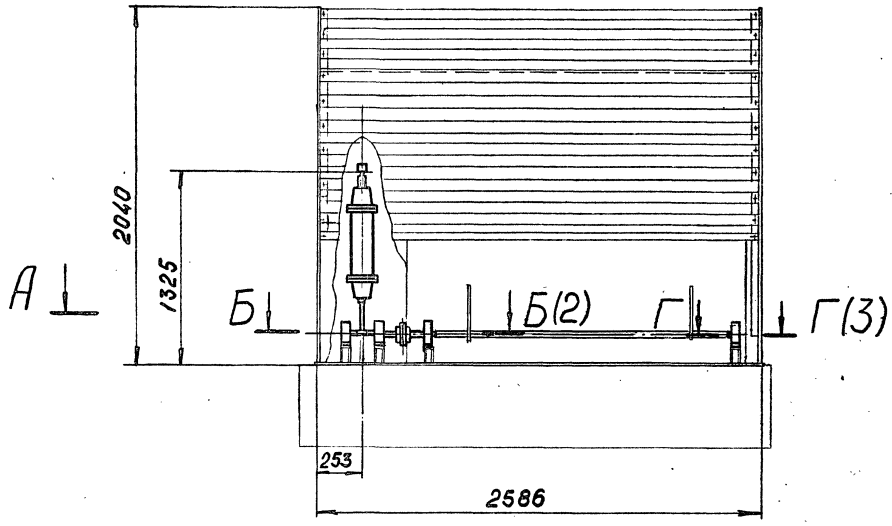
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
А3			1.494.2-42.1-01.01.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	1.494.2-42.1-01.01.101	Втулка	1	
А4		2	1.494.2-42.1-01.01.102	Планка	1	

Нач.отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-01.01.100
Н.контр.	Иванова		
Гл.констр.	Сидоров		Рычаг I
Зав.гр	Сморгонский		Стадия: ; Лист: ; Листов: 1
Вед.инж.	Молочаева		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Анищенкова		

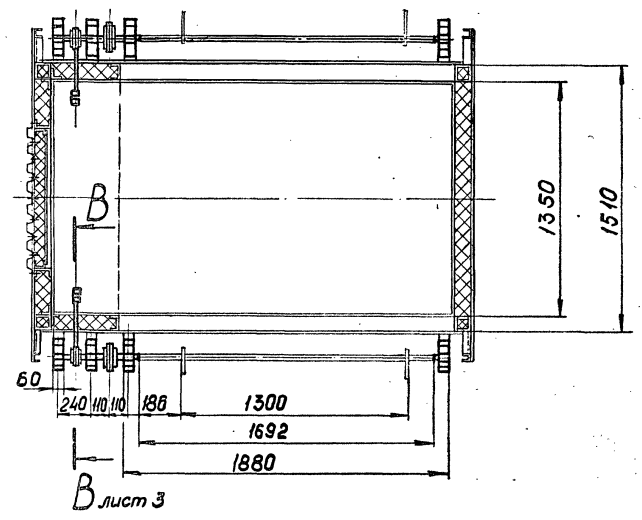
Формат А4

9 20-4984-12

ПНШ 2000

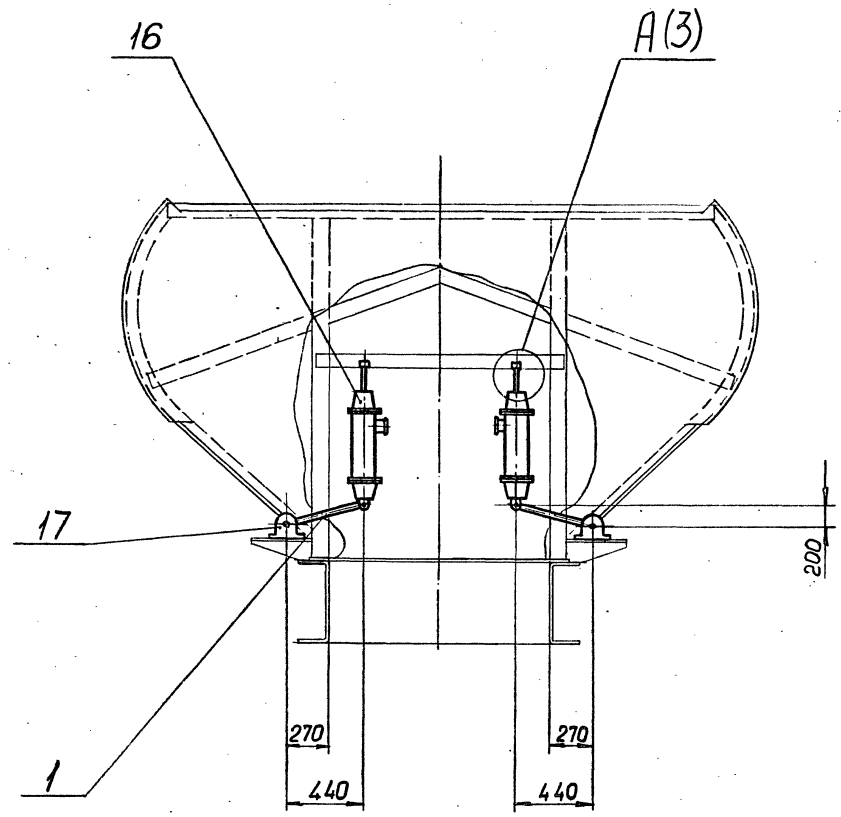


А — А



В лист 3

А



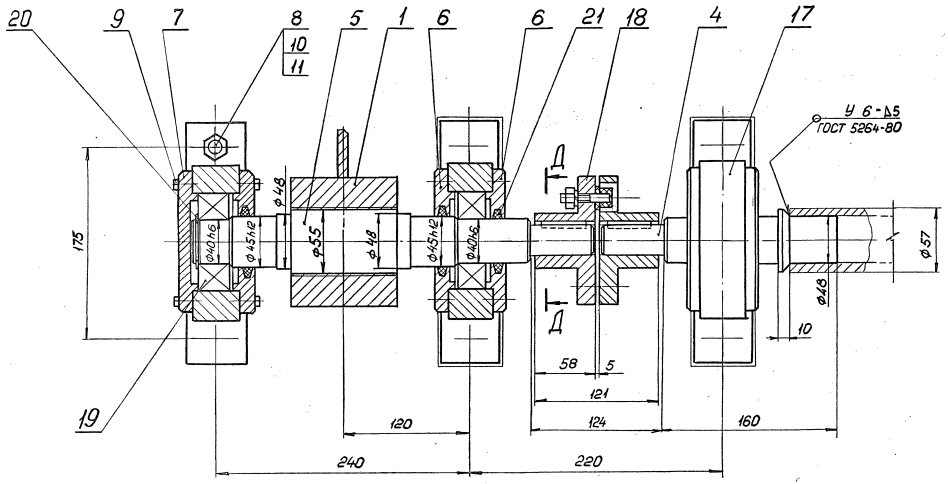
1. Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Размеры для справок

				1.494.2-42.1-01.00.000 СБ		
Нач.отд.	Ковалев			Механизмы открывания прямоугольной незадымляемой шахты ПНШ 2000	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Иванова				Р	239	1:25
Гл.констр.	Сидоров						
Зав.гр.	Смоленский			Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 3	
Вед.инж.	Молочаева				ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Инж.	Аничкенкова						

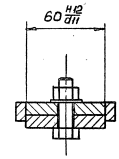
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат А2

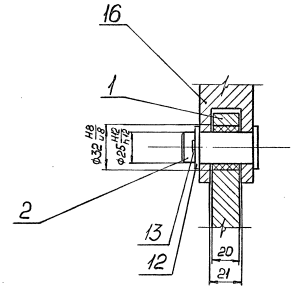
Б-Б (1:2,5)(1)



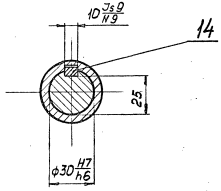
Ж-Ж (1:2)



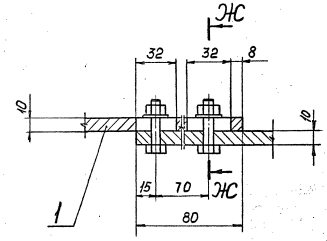
И-И (1:2)(3)



Д-Д (1:2)

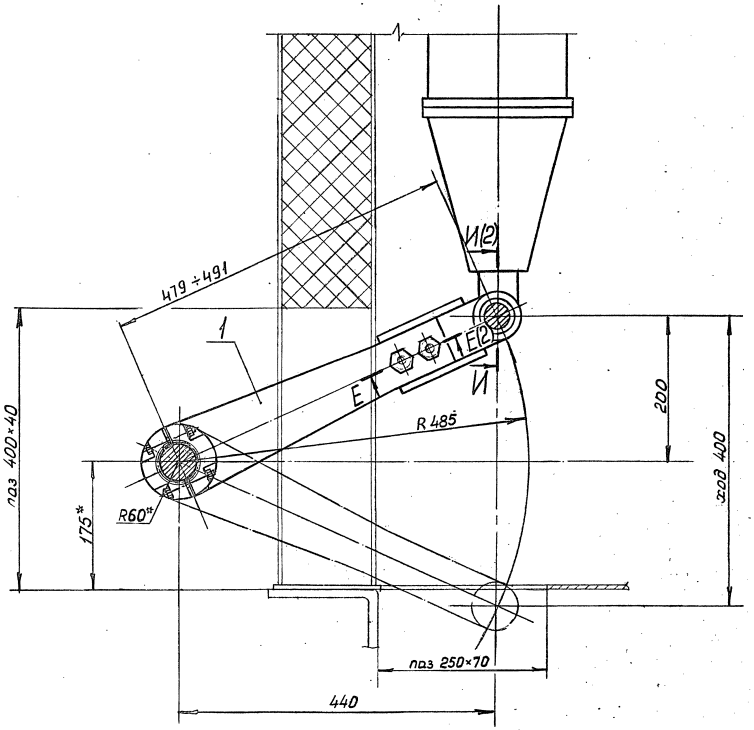


Е-Е (1:2)(3)

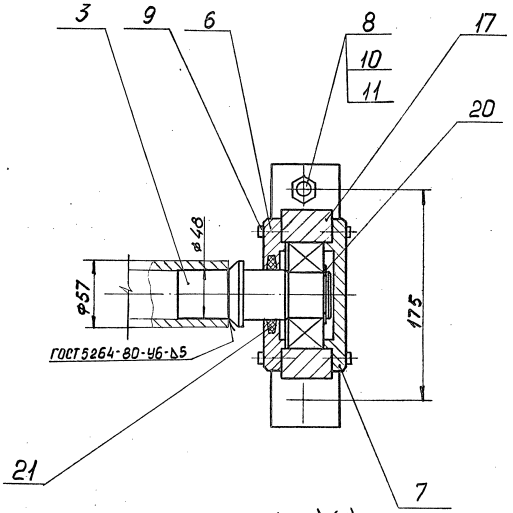


Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

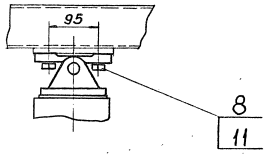
В-В (1:4) ⟲ (1)



Г-Г (1:2,5)(1)

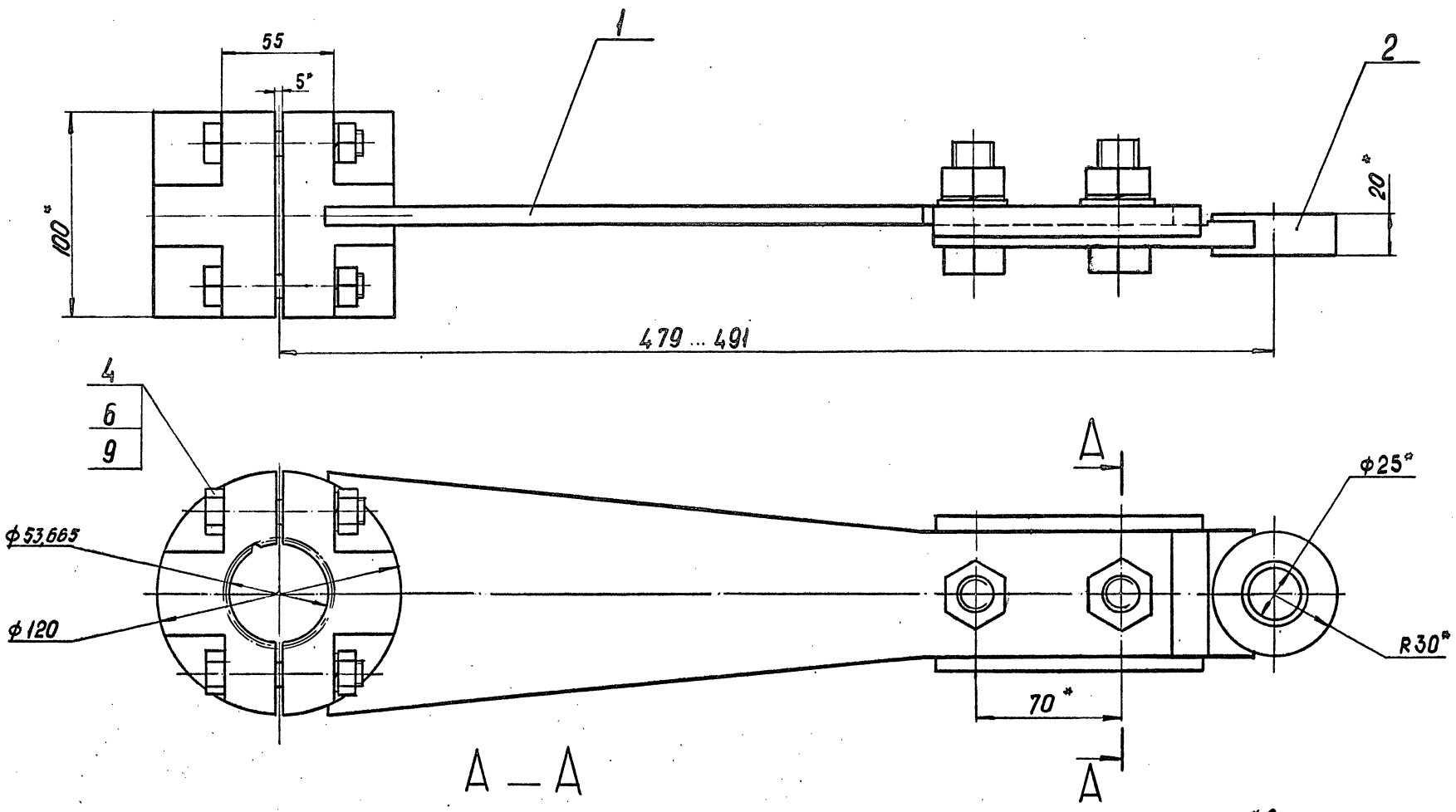


А (1:5)(1)

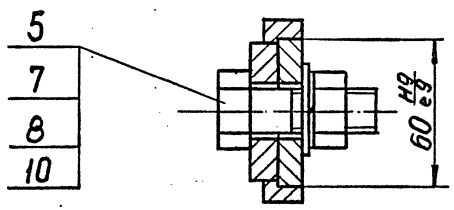


Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

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

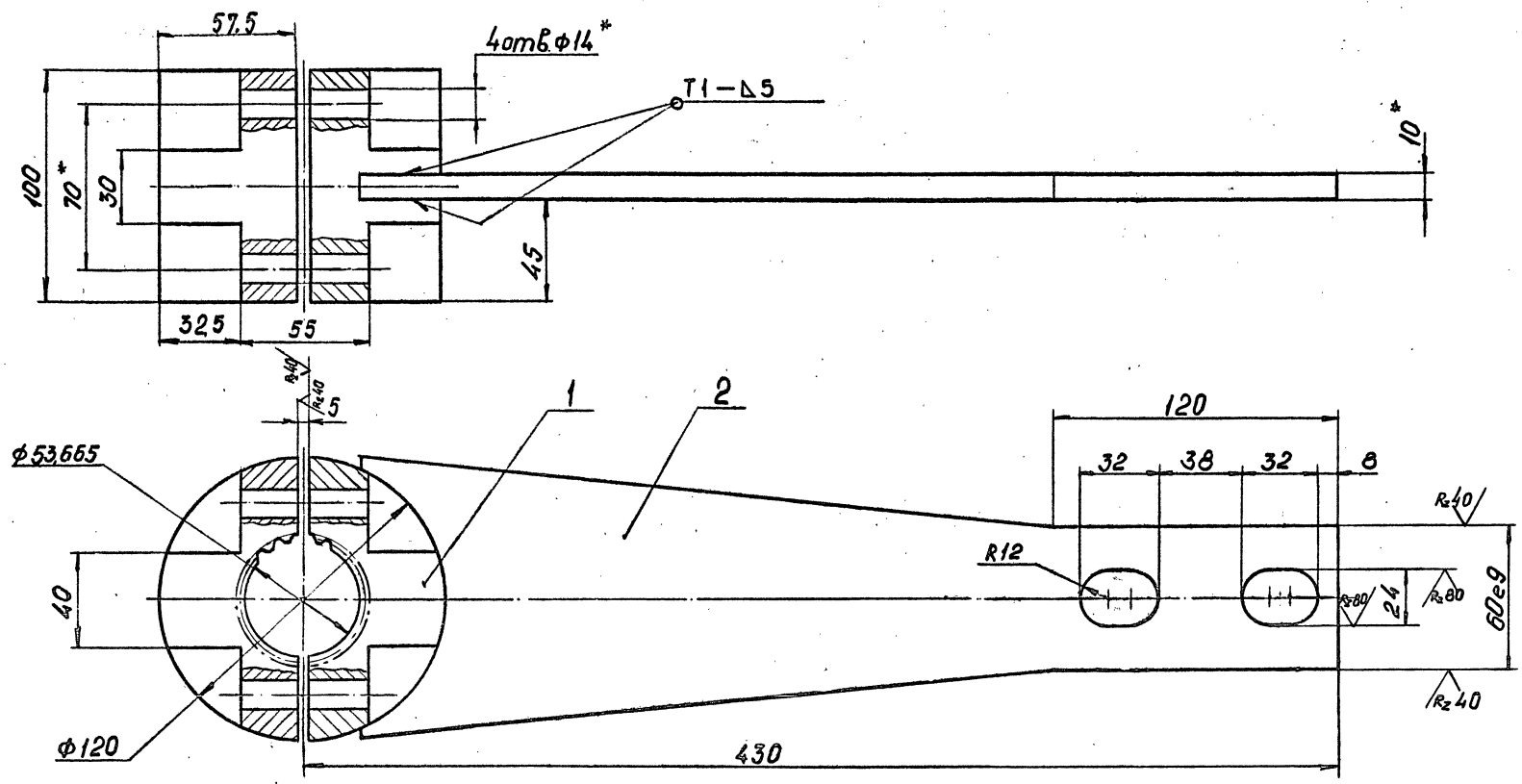


*Размеры для справок.



				1.494.2-42.1-01.01.000 СБ		
				Рычаг Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 5,2; Масштаб: 1:2 Лист; Листов 1	
Нач. отд.	Ковалев					
Н. контр.	Иванова					
Гл. констр.	Сидоров					
Зав. гр.	Смоленский					
Вед. инж.	Молочаева					
Инж.	Владимирова				ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	

Формат А3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; H14; $\pm\frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы ГОСТ 5264-80. Электроды Э42 ГОСТ 9467-75
3. * Размеры для справок.

				1.494.2-42.1-01.01.100 СБ		
				Рычаг I Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 10,8; Масштаб: 1:2 Лист; Листов 1	
Нач. отд.	Ковалев					
Н. контр.	Иванова					
Гл. констр.	Сидоров					
Зав. гр.	Смоленский					
Вед. инж.	Молочаева				ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
Инж.	Владимирова					

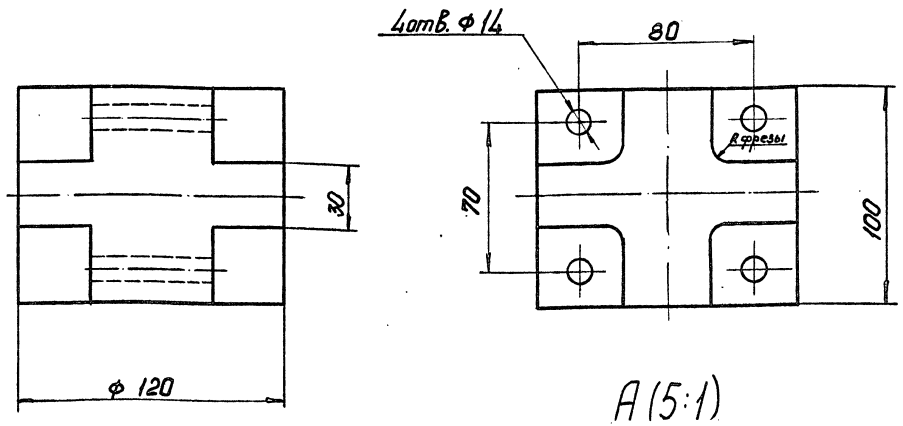
Формат А3

21984-02 10

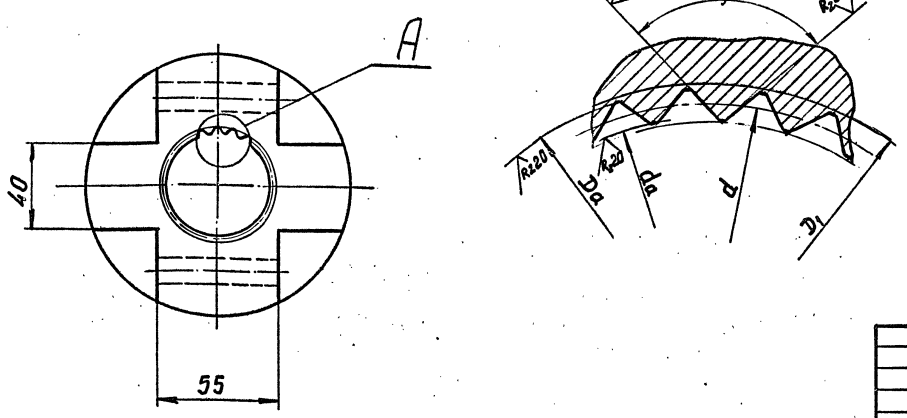
Инв. № подл	Подпись и дата	Взам. инв.№

$R_z80/(\sqrt{})$

Число зубьев	Z	96
Угол	β°	90°
Диаметр начальной окружности	d	54,361
Диаметр по вершинам	D_1	55,3
Внутренний диаметр	d_a	53,665
Диаметр впадин	D_a	55,025



А (5:1)

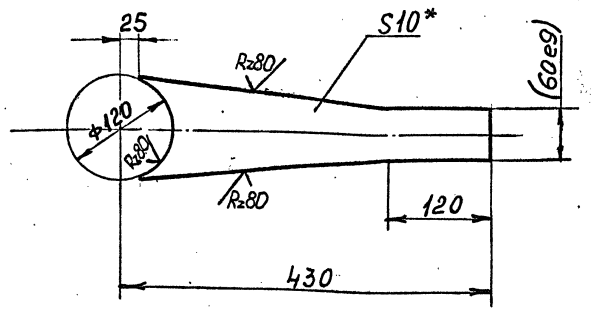


Предельные отклонения размеров: h14; H14; $\pm\frac{IT14}{2}$, на резьбу - 7H

		1.494.2-42.1-01.01.101	
Нач. отд.	Ковалев	Втулка	Стадия: Р; Масса: 8,2; Масштаб: 1:2
Н.контр.	Иванова		Лист; Листов 1
Гл.констр.	Сидоров		
Зав.гр.	Смоленский		
Вед.инж.	Молочаева	Ст3 ГОСТ 380-71	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инж.	Анищенкова		

Формат А3

$\sqrt{}$ (√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. * Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сварки

		1.494.2-42.1-01.01.102	
Нач.отд.	Ковалев	Планка	Стадия: Р; Масса: 2,6; Масштаб: 1:5
Н.контр.	Иванова		Лист; Листов 1
Гл.констр.	Сидоров		
Зав.гр.	Смоленский		
Вед.инж.	Молочаева	Лист Б-ПН10 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс2 ГОСТ 14637-79	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инж.	Анищенкова		

Формат А4

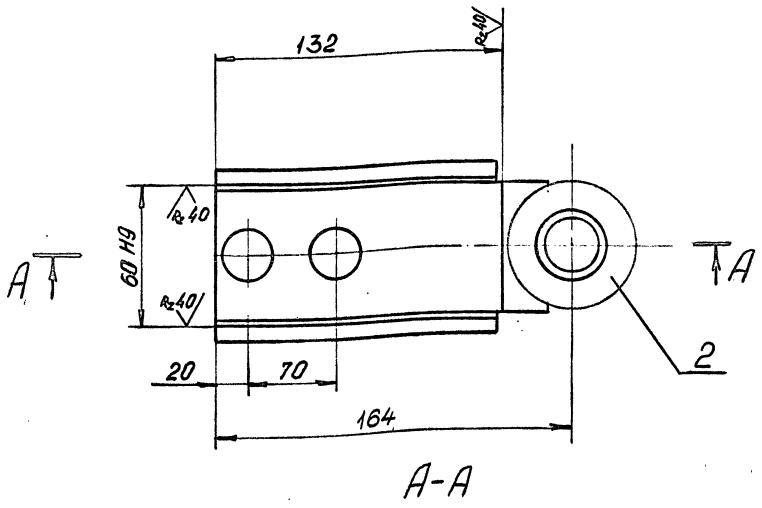
Формат	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
				Документация		
А3			1.494.2-42.1-01.01.200 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1.494.2-42.1-01.01.201	Планка	1	
А4		2	1.494.2-42.1-01.01.202	Втулка	1	
А4		3	1.494.2-42.1-01.01.203	Вкладыш	1	
Б4		4	1.494.2-42.1-01.01.204	Упор		
				Лист Б-ПН12 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс6 ГОСТ 14637-79		
				130 h14 × 15 h14	2	

		1.494.2-42.1-01.01.200	
Нач.отд.	Ковалев	Рычаг II	Стадия: Р; Лист; Листов 1
Н.контр.	Иванова		
Гл.констр.	Сидоров		
Зав.гр.	Смоленский		
Вед.инж.	Молочаева		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Анищенкова		

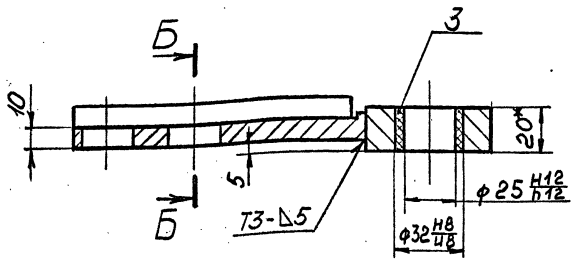
Формат А4

21861-02 11

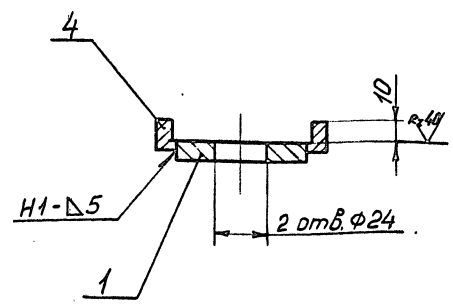
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №



А-А



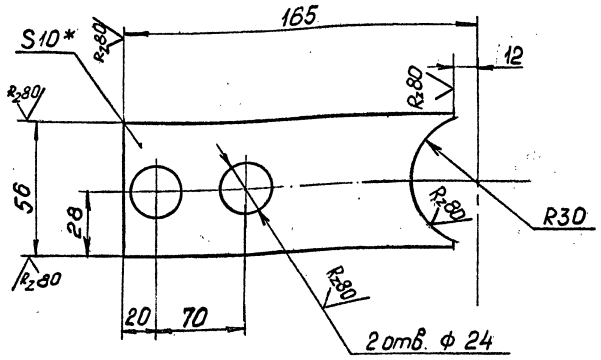
Б-Б



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
   Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров : H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. * Размеры для справок

				1.494.2-42.1-01.01.200 СБ	
Нач. отд.	Ковалев			Рычаг II	Стадия: Р; Масса: 1,4; Масштаб: 1:2
Н. контр.	Иванова				Лист; Листов 1
Гл. констр.	Сидоров			Сборочный чертеж	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Зав. гр.	Смоленский				
Вед. инж.	Молочаева				
Инж.	Анищенкова				

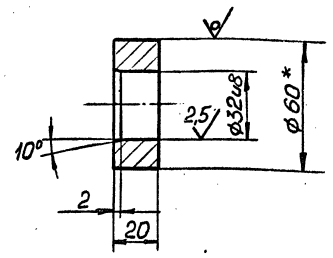
Формат А3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров : H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. * Размеры для справок.
3. Размеры в скобках - после сварки.

				1.494.2-42.1-01.01.201	
Нач. отд.	Ковалев			Планка	Стадия: Р; Масса: 0,8; Масштаб: 1:2
Н. контр.	Иванова				Лист; Листов 1
Гл. констр.	Сидоров			Лист Б-ПН12 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Зав. гр.	Смоленский				
Вед. инж.	Молочаева				
Инж.	Анищенкова				

Формат А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров : H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. * Размеры для справок

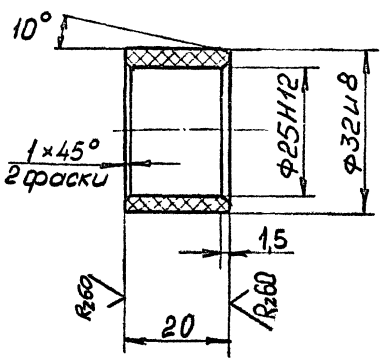
				1.494.2-42.1-01.01.202	
Нач. отд.	Ковалев			Втулка	Стадия: Р; Масса: 0,32; Масштаб: 1:2
Н. контр.	Иванова				Лист; Листов 1
Гл. констр.	Сидоров			Круг 60-В ГОСТ 2590-88 / Ст3 пс1-1 ГОСТ 535-88	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Зав. гр.	Смоленский				
Вед. инж.	Молочаева				
Инж.	Анищенков				

Формат А4

24864-02 12

11

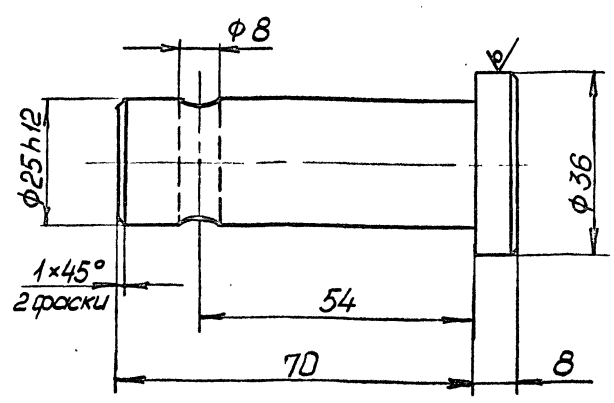
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №



				1.494.2-42.1-01.01.203			
				Вкладыш	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,016	1:1
Нач. отд.	Ковалев				Лист	Листов 1	
Н. контр.	Иванова			Фторопласт-4 Ф4, сорт 1, ГОСТ 10007-80	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Гл. констр.	Сидоров						
Зав. гр.	Сморгонский						
Вед. инж.	Молочаева						
Инж.	Анищенкова						

Формат А4

Rz 40 √(√)

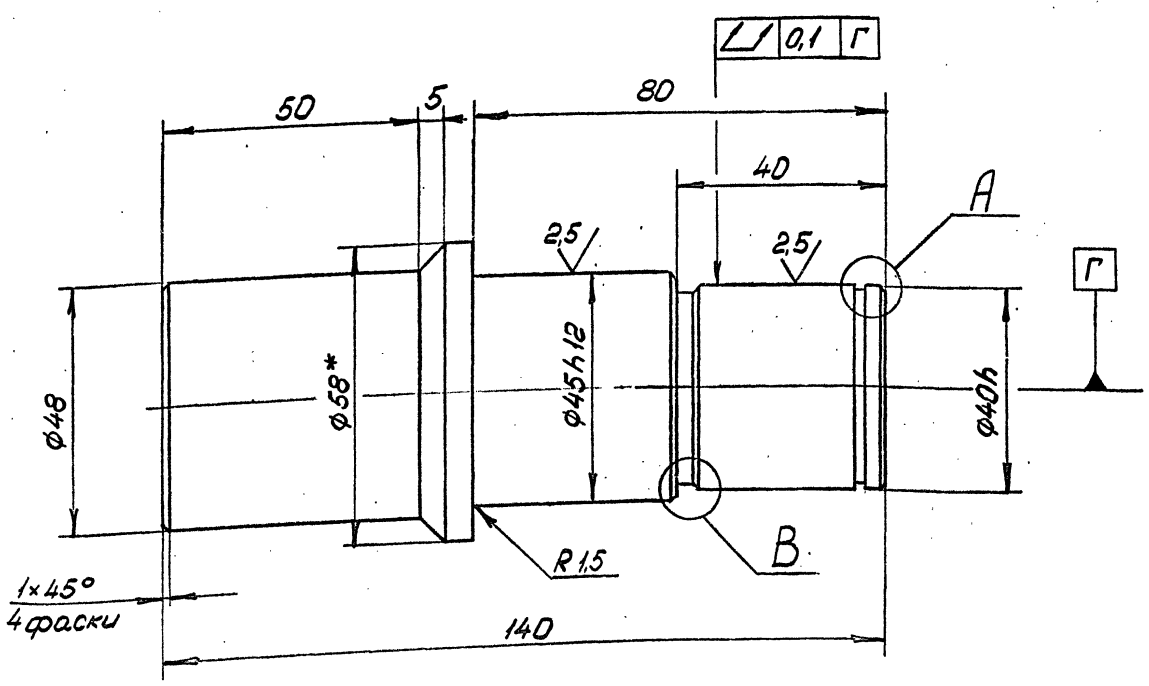


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. * Размеры для справок.
3. Ф8 выполнить по месту по приводу ПВМ 600×400-II

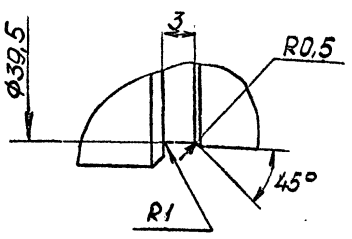
				1.494.2-42.1-01.00.001			
				Ось	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,4	1:10
Нач. отд.	Ковалев				Лист	Листов 1	
Н. контр.	Иванова			Круг 36-В ГОСТ 2590-88 / Ст3пс1-I ГОСТ 535-88	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Гл. констр.	Сидоров						
Зав. гр.	Сморгонский						
Вед. инж.	Молочаева						
Инж.	Анищенкова						

Формат А4

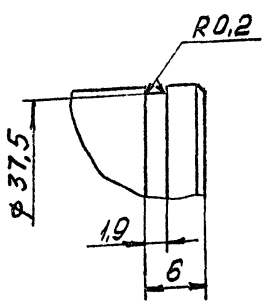
Rz40 √(√)



В (2:1)



А (2:1)



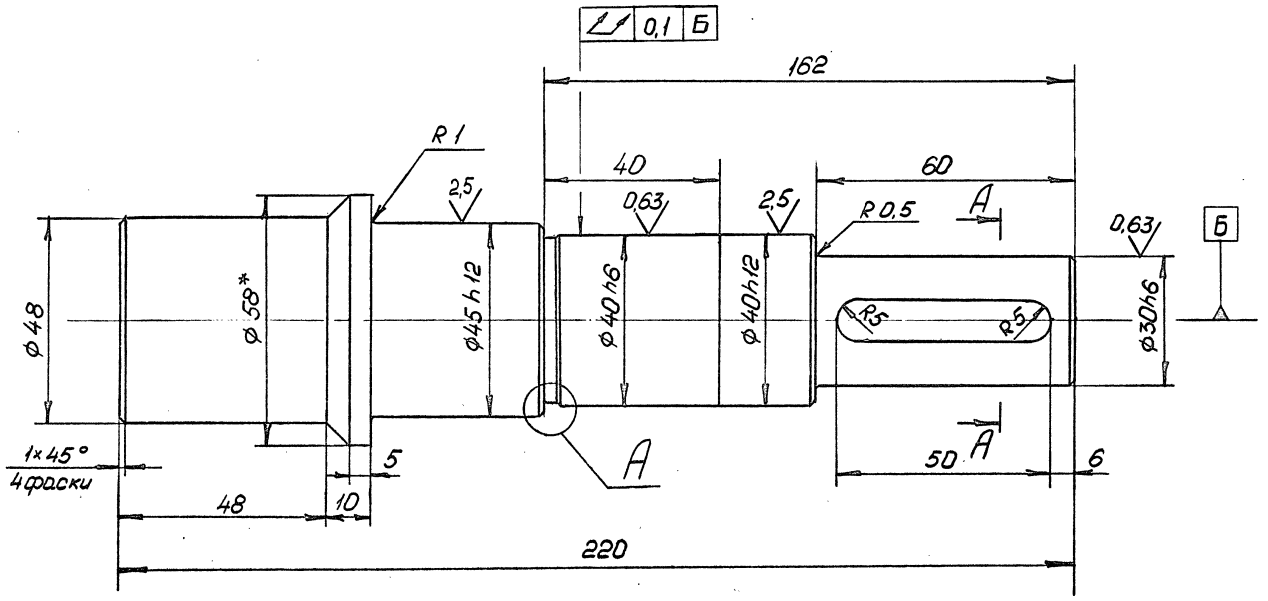
1. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. * Размеры для справок

				1.494.2-42.1-01.00.002			
				Вал I	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2	1:1
Нач. отд.	Ковалев				Лист	Листов 1	
Н. контр.	Иванова			Круг 58-В ГОСТ 2590-88 / Ст3пс1-I ГОСТ 535-88	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Гл. констр.	Сидоров						
Зав. гр.	Сморгонский						
Вед. инж.	Молочаева						
Инж.	Анищенкова						

Формат А3

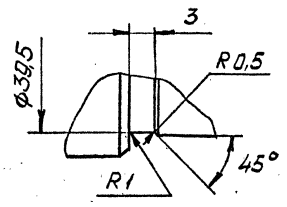
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Rz40 (√)

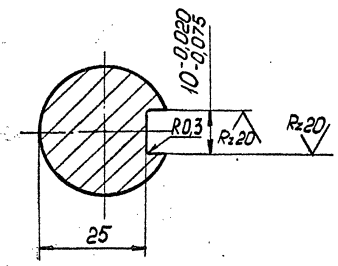


1. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размеры для справок

А (2:1)



А-А (1:1)



Нач.отд.	Ковалев		
Н.контр.	Иванова		
Гл.констр.	Сидоров		
Зав.гр.	Смергонский		
Вед.инж.	Молочаева		
Инж.	Анищенкова		

1.494.2-42.1-01.00.003

Вал II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,5	1:1
Лист	Листов 1	

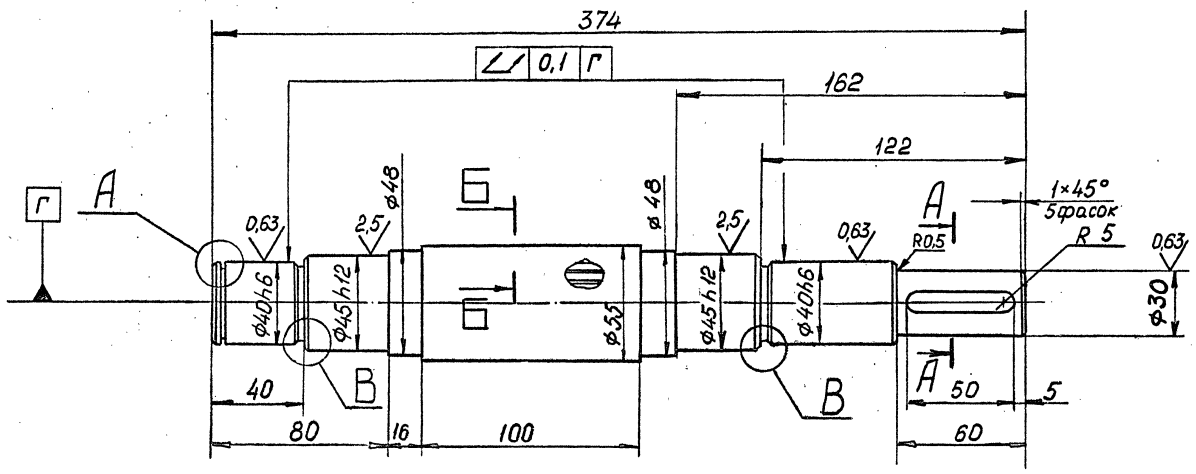
Круг 58-В ГОСТ 2590-88 / Ст3пс1-I ГОСТ 535-88

ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

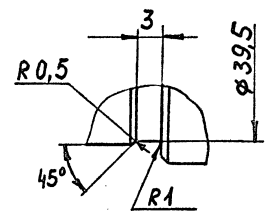
Формат А3

Rz80 (√)

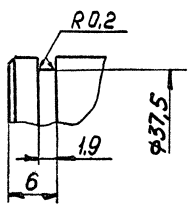
Числа зубьев	Z	96
Угол	β°	82,5°
Диаметр начальной окружности	d	54,361
Диаметр впадин	D_2	53,422
Внутренний диаметр	d_6	53,64
Диаметр выступов	D_6	55



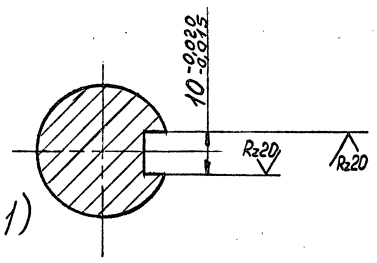
В (2:1)



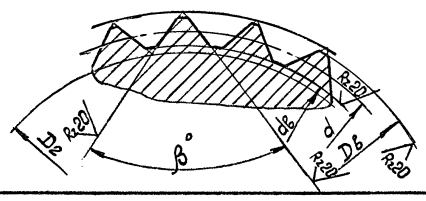
А (2:1)



А-А (1:1)



Б-Б (5:1)



1. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$, на резьбу-6g
2. *Размеры для справок

Нач.отд.	Ковалев		
Н.контр.	Иванова		
Гл.констр.	Сидоров		
Зав.гр.	Смергонский		
Вед.инж.	Молочаева		
Инж.	Анищенкова		

1.494.2-42.1-01.00.004

Вал III

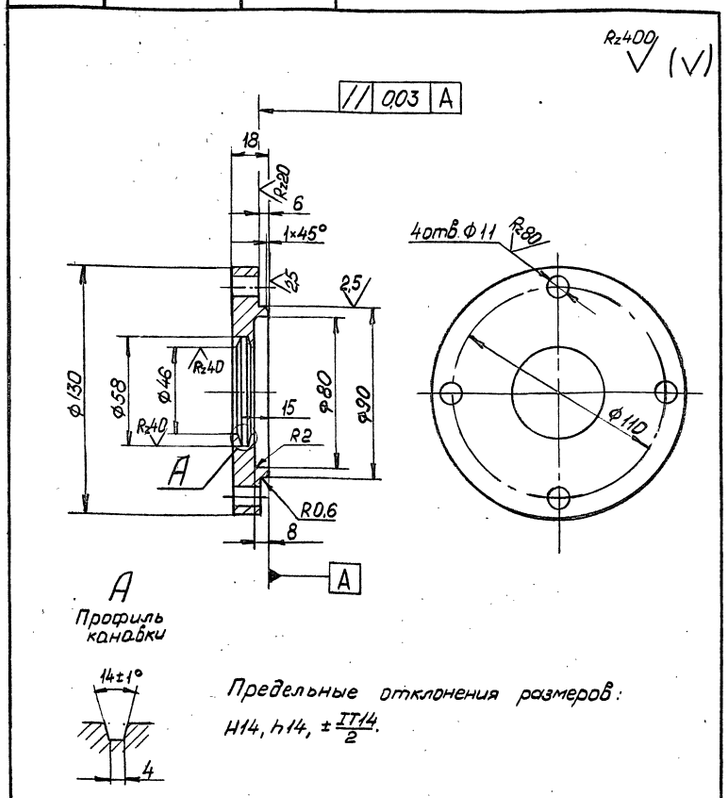
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,5	1:2
Лист	Листов 1	

Круг 48-В ГОСТ 2590-88 / Ст3пс1-I ГОСТ 535-88

ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат А3

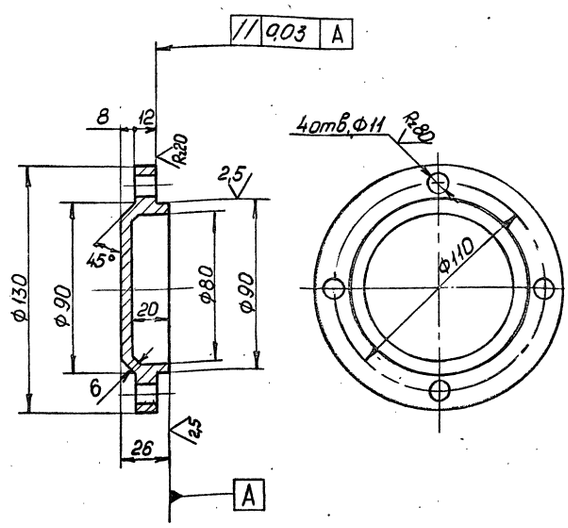
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №



Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.

			1.494.2-42.1-01.00.005			
Нач.отд.	Ковалев		Крышка	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Иванова			Р	0,9	1:2
Гл.констр.	Сидоров			Лист	Листов 1	
Зав.гр.	Сморгонский		Ст3 ГОСТ 380-71	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Вед.инж.	Молочаева					
Инж.	Анищенкова					

Формат А4



Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.

			1.494.2-42.1-01.00.006			
Нач.отд.	Ковалев		Крышка	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Иванова			Р	1	1:2
Гл.констр.	Сидоров			Лист	Листов	
Зав.гр.	Сморгонский		Ст 3 ГОСТ 380-71	ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Вед.инж.	Молочаева					
Инж.	Анищенкова					

Формат А4

Формат	Зона.	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
				Документация		
А2			1.494.2-42.1-02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
А2			1.494.2-42.1-00.00.000ТУ	Технические условия		
*			1.494.2-42.1-00.00.000-01 ВП	Ведомость покупных изделий		*А3×2
				Сборочные единицы		
А4		1	1.494.2-42.1-01.00.000	Рычаг	2	
				Детали		
А4		2	1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	2	
А3		3	1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	2	
А3		4	1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	6	
А3		5	1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	2	
А4		6	1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	20	
А4		7	1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	4	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М16×55.58.016		
				ГОСТ 7798-70	24	
		9		Винт М10×20.58.016		
				ГОСТ 1491-80	96	
		10		Гайка М16.5.016		
				ГОСТ 5915-70	24	

Нач.отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-02.00.000			
Н.контр.	Иванова		Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 3000	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.	Сидоров			Р	1	2
Зав.гр	Сморгонский			ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Вед.инж.	Молочаева					
Инженер	Анищенкова					

Формат А4

Формат	Зона.	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ
		11		Шайба 16.65Г.016		
				ГОСТ 6402-70	24	
		12		Шайба 1.25.02.016		
				ГОСТ 9649-78	2	
		13		Шплинт 8×90-001		
				ГОСТ 397-79	2	
		14		Шпонка 10×8×50		
				ГОСТ 23360-78	8	
				Покупные изделия		
		16		Привод винтовой		Изг. Конотопский з-д „Красный металлист"
				моторный		
				ПВМ-600×400-II	2	
		17		Корпус ШБ 90-2		
				ГОСТ 13218.5-80	12	
		18		Муфта упругая		
				втулочно-пальцевая		
				125-30-1,2-У3		
				ГОСТ 21424-75	4	
		19		Подшипник 3608		
				ГОСТ 5721-75	12	
		20		Кольцо 1Б40		
				ГОСТ 13940-86	4	
		21		Войлок ПС-10		
				ГОСТ 6308-71	20	

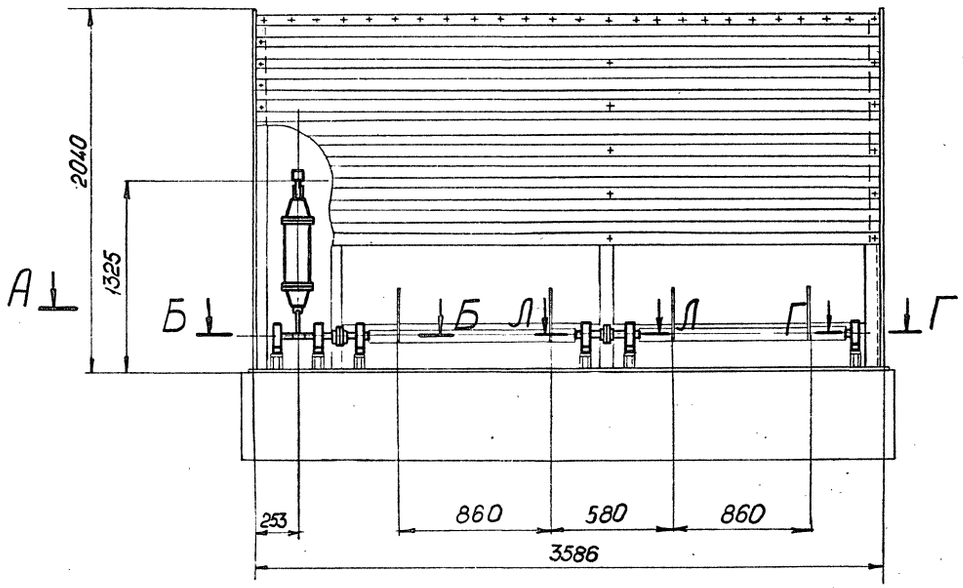
1.494.2-42.1-02.00.000	Лист	2

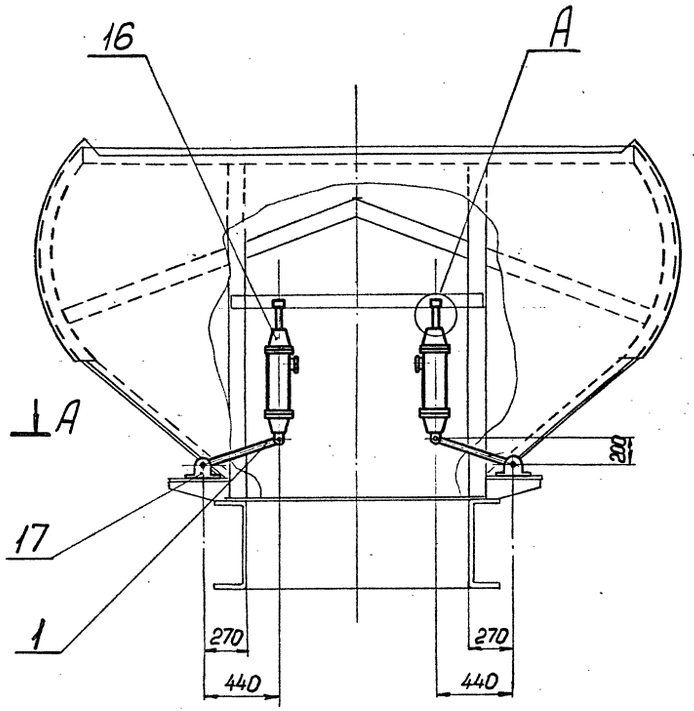
Формат А4

24864-02 15

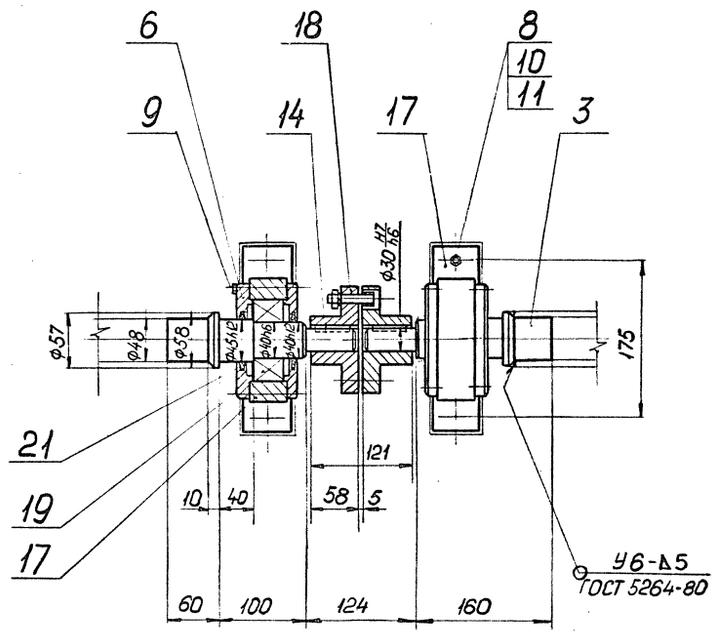
14

ПНШ 3000

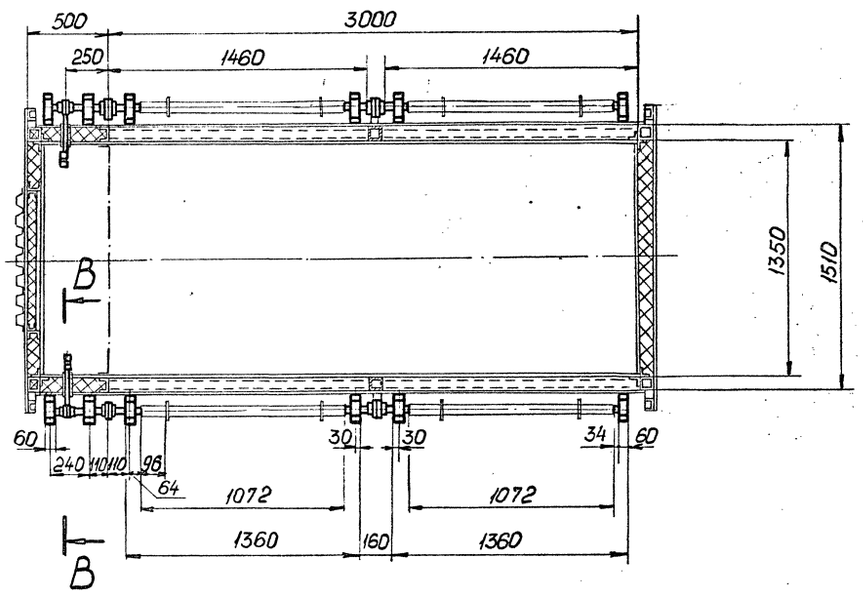




Л – Л (1:5)



А – А



1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г и узел А см. 1.494.2-42.1-01.00.000 СБ
2. Размеры для справок.
3. Электроды э-42 ГОСТ 9467-75.

				1.494.2-42.1-02.00.000 СБ		
				Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 3000	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	270	1:25
Нач.отд.	Ковалев			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Н.контр.	Иванова				ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
Гл.констр.	Сидоров					
Зав.гр.	Смоленский					
Вед.инж.	Молчаева					
Инж.	Анищенкова					

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
А2			1.494.2-42.1-03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
А2			1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ	Технические условия		
*			1.494.2-42.1-00.00.000-02 ВП	Ведомость покупных изделий		*А3×2
				Сборочные единицы		
А4		1	1.494.2-42.1-01.01.000	Рычаг	2	
				Детали		
А4		2	1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	2	
А3		3	1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	2	
А3		4	1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	6	
А3		5	1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	2	
А4		6	1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	20	
А4		7	1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	4	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М16×55.58.016		
				ГОСТ 7798-70	24	
		9		Винт М10×20.58.016		
				ГОСТ 1491-80	96	
		10		Гайка М16.5.016		
				ГОСТ 5915-70	24	

Нач. отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-03.00.000
Н. контр.	Иванова		
Гл. констр.	Сидоров		Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 4000
Зав. тр.	Сморгонский		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Вед. инж.	Молочаева		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Янищенкова		

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		11		Шайба 16.65Г.016		
				ГОСТ 6402-70	24	
		12		Шайба 1.25.02.016		
				ГОСТ 9649-78	2	
		13		Шплинт 8×90-001		
				ГОСТ 397-79	2	
		14		Шпонка 10×8×50		
				ГОСТ 23360-78	8	
				Покупные изделия		
		16		Привод винтовой моторный ПВМ-600×400-II	2	Изг. Конотопский з-д «Красный металлист»
		17		Корпус ШБ 90-2		
				ГОСТ 13218.5-80	12	
		18		Муфта упругая втулочно-пальцевая 125-30-1.2-У3		
				ГОСТ 21424-75	4	
		19		Подшипник 3608		
				ГОСТ 5721-75	12	
		20		Кольцо 1640		
				ГОСТ 13940-86	4	
				Материалы		
		21		Войлок ПС-10		
				ГОСТ 6308-71	20	

1.494.2-42.1-03.00.000 Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
А2			1.494.2-42.1-04.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
А2			1.494.2-42.1-00.00.000 ТУ	Технические условия		
*			1.494.2-42.1-00.00.000-03 ВП	Ведомость покупных изделий		*А3×2
				Сборочные единицы		
А4		1	1.494.2-42.1-01.01.000	Рычаг	4	
				Детали		
А4		2	1.494.2-42.1-01.00.001	Ось	4	
А3		3	1.494.2-42.1-01.00.002	Вал I	4	
А3		4	1.494.2-42.1-01.00.003	Вал II	8	
А3		5	1.494.2-42.1-01.00.004	Вал III	4	
А4		6	1.494.2-42.1-01.00.005	Крышка	32	
А4		7	1.494.2-42.1-01.00.006	Крышка	8	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М16×55.58.016		
				ГОСТ 7798-70	40	
		9		Винт М10×20.58.016		
				ГОСТ 1491-80	160	
		10		Гайка М16.5.016		
				ГОСТ 5915-70	40	

Нач. отд.	Ковалев		1.494.2-42.1-04.00.000
Н. контр.	Иванова		
Гл. констр.	Сидоров		Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 6000
Зав. тр.	Сморгонский		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Вед. инж.	Молочаева		ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Инженер	Янищенкова		

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		11		Шайба 16.65Г.016		
				ГОСТ 6402-70	40	
		12		Шайба 1.25.02.016		
				ГОСТ 9649-78	4	
		13		Шплинт 8×90-001		
				ГОСТ 397-79	4	
		14		Шпонка 10×8×50		
				ГОСТ 23360-78	12	
				Покупные изделия		
		16		Привод винтовой моторный ПВМ-600×400-II	4	Изг. Конотопский з-д «Красный металлист»
		17		Корпус ШБ 90-2		
				ГОСТ 13218.5-80	20	
		18		Муфта упругая втулочно-пальцевая 125-30-1.2-У3		
				ГОСТ 21424-75	6	
		19		Подшипник 3608		
				ГОСТ 5721-75	20	
		20		Кольцо 1640		
				ГОСТ 13940-86	4	
				Материалы		
		21		Войлок ПС-10		
				ГОСТ 6308-71	36	

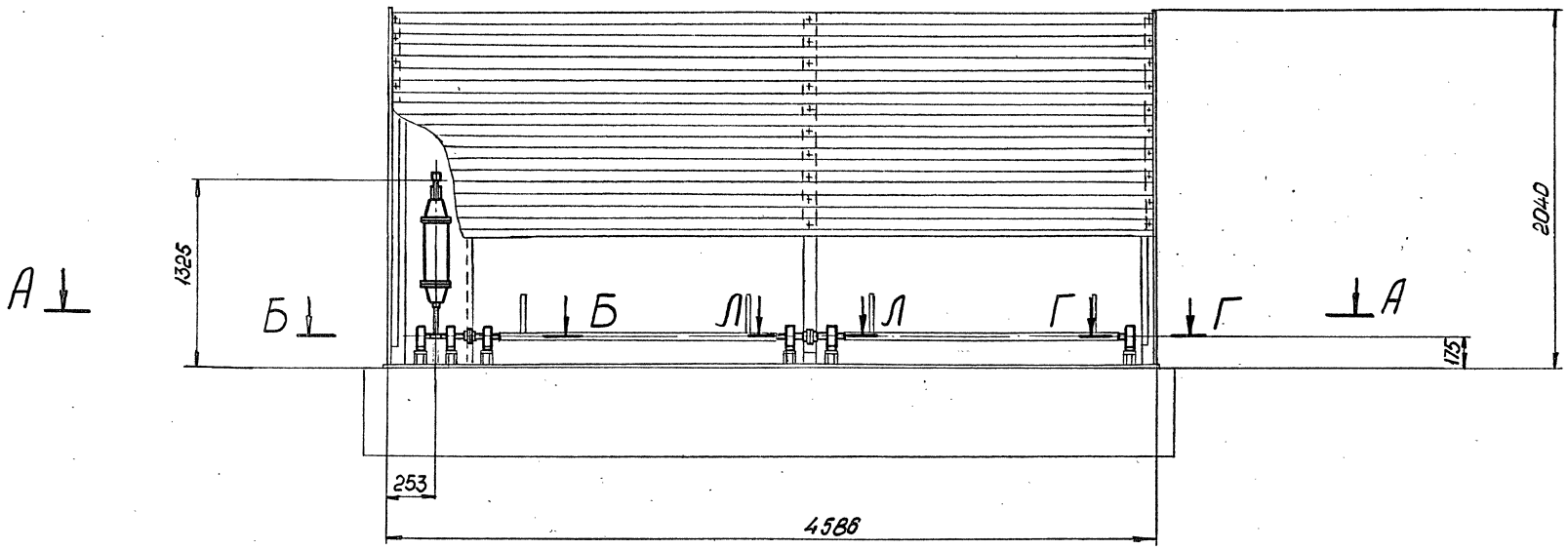
1.494.2-42.1-04.00.000 Лист 2

Формат А4

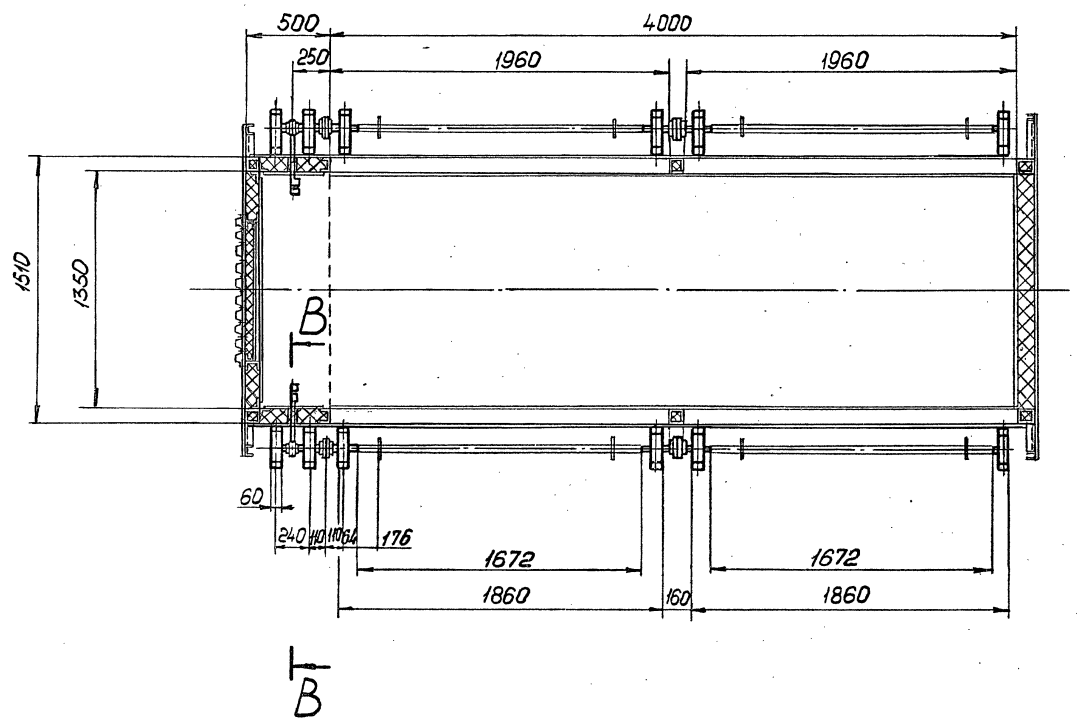
20-1984-02 17

91

ПНШ 4000



А–А

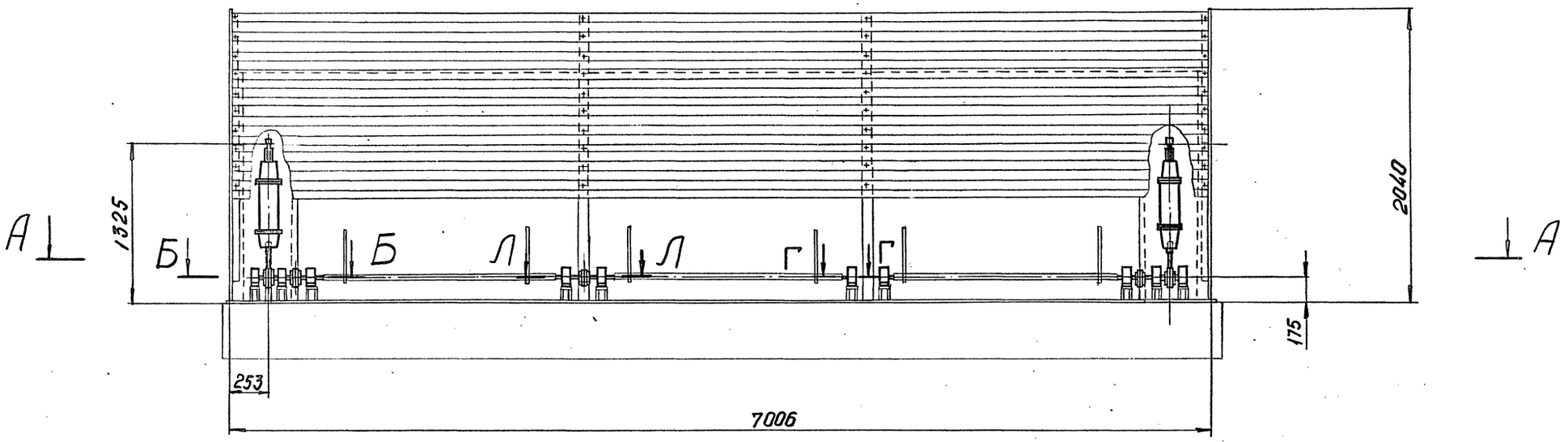


1. Разрезы Б-Б; В-В, Г-Г см. 1.494.2-42.1-01.00.000СБ
2. Разрез Л-Л см. 1.494.2-42.1-02.00.000 СБ
3. Размеры для справок.

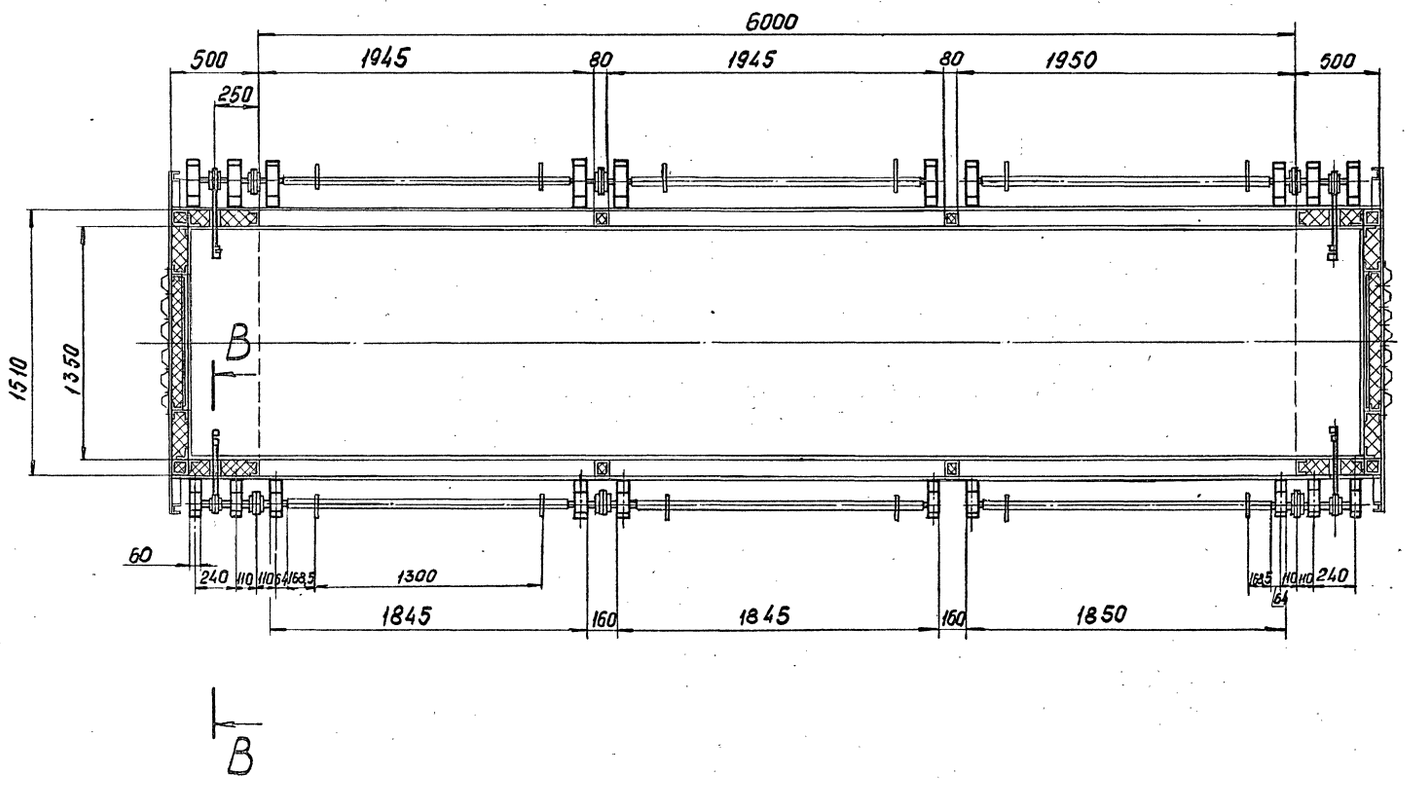
				1.494.2–42.1-03.00.000 СБ		
				Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 4000	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	277	1:25
Нач. отд.	Ковалев			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.	Иванова				ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Гл. констр.	Сидоров						
Зав. гр.	Сморгонский						
Вед. инж.	Молочаева						
Инж.	Аницкова						

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

ПНШ-6000



А - А



1. Разрезы: Б-Б; В-В; Г-Г см. 1.494.2-42.1-01.00.000 СБ
2. Разрез Л-Л см. 1.494.2-42.1-02.00.000 СБ
3. Размеры для справок.

				1.494.2-42.1-04.00.000 СБ		
				Механизмы открывания прямоугольной незадуваемой шахты ПНШ 6000	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	361	1:25
Нач. отд.	Ковалев			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Н. контр.	Иванова				ГОССТРОЙ СССР ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
Гл. контр.	Сидоров					
Зав. гр.	Стефанский					
Вед. инж.	Молочаев					
Инж.	Анищенков					

Формат А2

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

gost.e-ecolog.ru