ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 8

ворота откатные металлические шириной 4,9 м с механизированным и ручным открыванием.

рабочие чертежи

Ц00108-09

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 8

ворота откатные металлические шириной 4,9 м с механизированным и ручным открыванием.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА — С М. ГЛИКИН
ЗАВ ОТДЕЛОМ КБЗ — Л С. ЯМПОЛЬСКИЙ
ГЛ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — В И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:
Управлением Проектирования и инженерных изысканий Минстроя России
письмо от 06 11.92 N 9-1/347
Введены в действие ПИ №2
с 01 03.93
Приказ от 10 03 93 №25

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.8-00.00.0ПЗ	Техническое описание	3
3.017-3.8-00.00.00	Ворота откатные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием	6
3.017-3.8-01.00.04	Ребро	8
3.017-3.8-00.00.00СБ	Ворота откатные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием. Сборочный чертеж	9
3.017-3.8-00.00.00ВП	Ведомость покупных изделий	15
3.017-3.8-00.00.00Э2	Схема электрическая функциональная	18
3.017-3.8-00.00.00Э3	Схема электрическая принципиальная	19
3.017-3.8-00.00.00Э4	Схема электрическая соединений (ящик управления)	20
3.017-3.8-00.00.00Э5	Схема электрическая подключения	21
3.017-3.8-01.00.00	Створка	22
3.017-3.8-01.00.02	Связь	24
3.017-3.8-01.00.00СБ	Створка. Сборочный чертеж	25
3.017-3.8-01.00.01	Связь	28
3.017-3.8-02.00.00	Стойка	29
3.017-3.8-01.00.03	Пластина	30
3.017-3.8-02.00.00СБ	Стойка. Сборочный чертеж	31
3.017-3.8-00.00.00ВМ	Ведомость расхода материалов	34

ГИП	Погорелов	
Н.контр.	Лукашевич	
Гл.спец.	Лукашевич	
Вед.инж.	Григорян	

3.017-3.8

Содержание

Стадия Р | Лист | Листов 1

ЦНИИПромзданий

Ц00108-09 3

1. Требования к конструкции

1.1. Назначение и область применения, технические данные, расшифровка маркировки, описание изделия и его составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске настоящей серии.

1.2. Ворота откатные металлические должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 3.017-3 вып.8 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.3. Полотно должно открываться свободно без заеданий в механизированном и ручном режиме.

1.4. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводами, характеризующими качество изготовления и стабильность работы ворот.

1.5. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производства или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;
- приемо-сдаточным - при серийном и массовом производстве - по техническому описанию.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов, или технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартами заводов-поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям

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

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты,

				3.017-3.8-00.00.00ТО			
ГИП	Погорелов			Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Лукашевич				Р	1	3
Гл. спец.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Стирягин						

указанному в чертежах, и выполняться в соответствии с ГОСТ 2789-73.

Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже Rz 80 по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

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

3.5. Технология изготовления деталей и сборочных единиц ворот должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

4. Требования к сборке.

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

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

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

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

Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

4.5. Допускаемые отклонения габаритных размеров ± 2мм, косоугольность полотна допускается в пределах поля допуска $\left(\pm \frac{IT14}{2}\right)$ на линейные размеры по ГОСТ 11472-69.

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

4.7. Все трущиеся, неокрашенные поверхности должны быть смазаны солидолом жировым Ж по ГОСТ 1033-79.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

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

5.4. Грунтовке и окраске не подлежат трущиеся поверхности.

6. Требования к маркировке.

Маркировка наносится водостойкой краской по трафарету. Размер шрифта по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и штамп ОТК завода-изготовителя.

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00 —										Примечание
					—	01									
				Документация											
А3			3.017-3.8-00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X									
А3			3.017-3.8-00.00.00 ТО	Техническое описание	X	X									
А3			3.017-3.8-00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий	X	X									
А3			3.017-3.8-00.00.00 Э2	Схема электрическая функциональная	X	X									
А3			3.017-3.8-00.00.00 Э3	Схема электрическая принципиальная	X	X									
А3			3.017-3.8-00.00.00 Э4	Схема электрическая соединений (шкаф управления)	X	X									

ГИП	Погорелов		3.017-3.8-00.00.00	
Н.контр.	Лукашевич		Ворота откатные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 5
Гл.спец.	Лукашевич			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Вед.инж.	Смирягин			

Копировал: Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00 —										Примечание
					—	01									
А3			3.017-3.8-00.00.00 Э5	Схема электрическая подключений	X	X									
А3			3.017-3.8-00.00.00 ВР	Ведомость расхода материалов	X	X									
				Сборочные единицы											
А4		1	3.017-3.7-03.00.00	Натяжное устройство	1										
			-01	Натяжное устройство		1									
А4		2	3.017-3.7-04.00.00	Привод	1	1									
А4		3	3.017-3.8-01.00.00	Створка	1										
			-01	Створка		1									
А4		4	3.017-3.8-02.00.00	Стойка	1										
			-01	Стойка		1									
				Детали											
А4		6	3.017-3.7-02.00.03	Упор	1	1									
А4		7	3.017-3.7-00.00.01	Болт фундаментный	16	16									

4001080-09

3.017-3.8-00.00.00 Лист 2

Копировал: Палеха Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-00.00.00 —		Примечание
					—	01	
А4		8	3.017-3.7-00.00.02	Кронштейн	2	2	
А4		9	3.017-3.7-00.00.03-01	Козырек	1	1	
				Стандартные изделия			
				Болты ГОСТ 7798-78			
		16		М10-8g×120.58.01.20	4	4	
		17		М12-8g×30.58.01.20	5	5	
		18		Винт самонарезающий			
				М4×14 ГОСТ 10621-80	16	16	
				Винты ГОСТ 17473-80			
		19		М5-8g×40.58.01.20	2	2	
		20		М5-8g×45.58.01.20	2	2	
		21		Гайка М5-7Н.5.01.20			
				ГОСТ 5916-70	4	4	
				Гайки ГОСТ 5915-70			
		22		М10-7Н.5.01.20	6	6	
		23		М12-7Н.5.01.20	21	21	

		3.017-3.8-00.00.00	Лист 3

Копировал: Фат Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-00.00.00 —		Примечание
					—	01	
				Шайбы ГОСТ 6402-70			
		24		5.65Г.02.9	4	4	
		25		10.65Г.02.9	6	6	
		26		12.65Г.02.9	21	21	
		27		Цепь ПР-25,4-5670			
				ГОСТ 13568-75	11,15	11,15	М
		28		Звено С-ПР-25,4-5670			
				ГОСТ 13568-75	1	1	
				Прочие изделия			
		32		Выключатель			
				путевой (конечный)			
				ВПК 2112 У2			
				Отступень 2,х00 Б.е.в.о			
				ТУ16-526.433-78	1	1	
		33		Выключатель			
				путевой (конечный)			
				ВПК 2112 У2			

		3.017-3.8-00.00.00	Лист 4

Копировал: Формат А4

4.900.8-09.8

7

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам.инв.N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00 —										Примечание
					—	01									
				Ступень 2, хов вправо											
				ТУ 16-526.433-78	1	1									
		34		Выключатель											
				путевой (конечный)											
				ВПК 2111 У2											
				ТУ 16-526.433-78	1	1									

		3.017-3.8-00. 00 00	Лист 5

Копировал: Палеха Формат А4

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам.инв.N

ГИП			
Н.контр.	Тарасов		
Гл.спец.	Алексашкин		
Разраб.	Алексашкин		
Разраб.	Смирнов		

3.017-3.8-01.00.04

Дебри

Лит. | Масса | Масштаб
Р | — | —

Лист | Листов 1

Б.ЗАН-4 ГОСТ 19903-74
Пр.Зпс2-86 ГОСТ 14637-89

ЦНИИПромзданий
4.00.108-09 9

Рис. 1

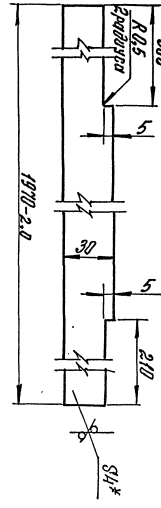
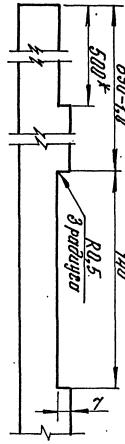


Рис. 2

Остальные см. Рис. 1

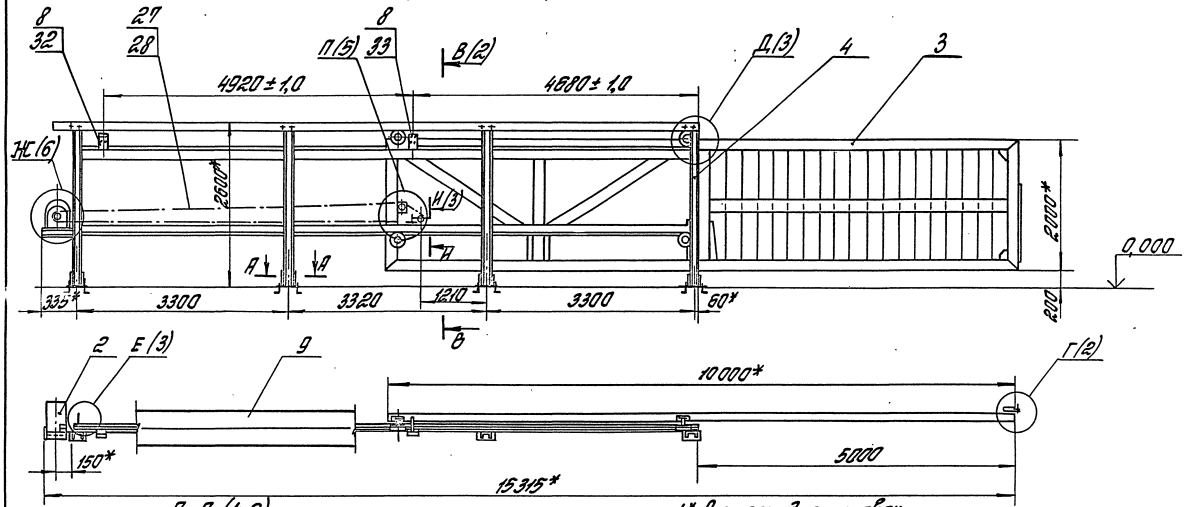


1* Размер для справок.

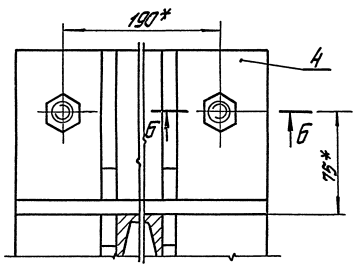
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; ±IT14/2.

Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.017-3.8-01.00.04	1	1,85
-01	2	1,82

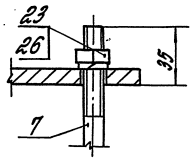
3.017-3.8-00.00.00 – изображено
3.017-3.8-00.00.00-01 – зеркальное отражение



А-А (1:2)



Б-Б (1:2)



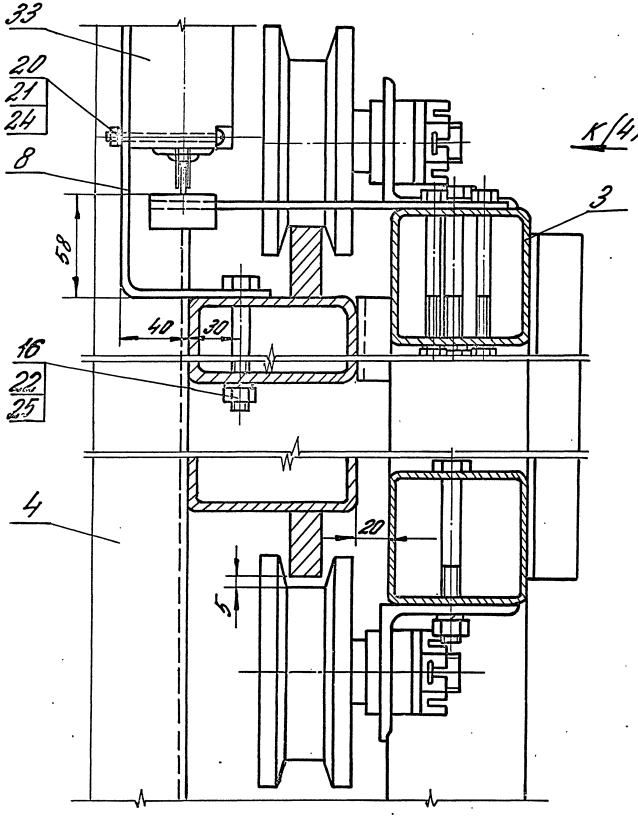
1.* Размеры для справок.
2. Привод поз.2 установить на стойке поз.4 после накатки створки.
3. Упор поз.6 установить на стойку поз.4 после сборки ворот.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{JT14}{2}$.

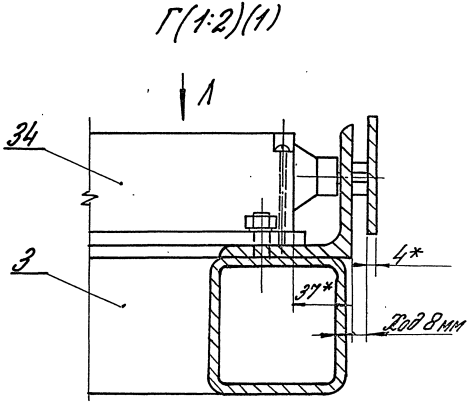
				3.017-3.8-00.00.00 СБ			
				Ворота откатные металлические шириной 4,9 м с механизированным и ручным открыванием. Сборочный чертеж	Стадия	Масс.	Масштаб
					Р	1146	1:50
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 6	
Н.контр	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Гл.спец	Лукашевич						
Вед.инж.	Смирягин						

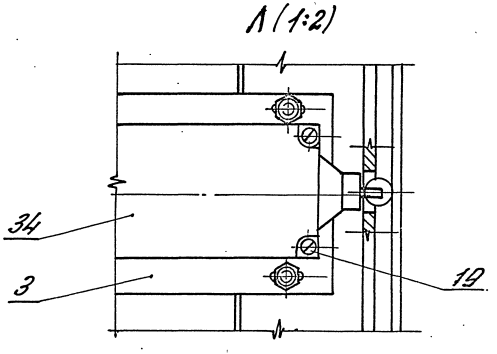
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Стрельцова

Ц00108-09 10 Формат А2







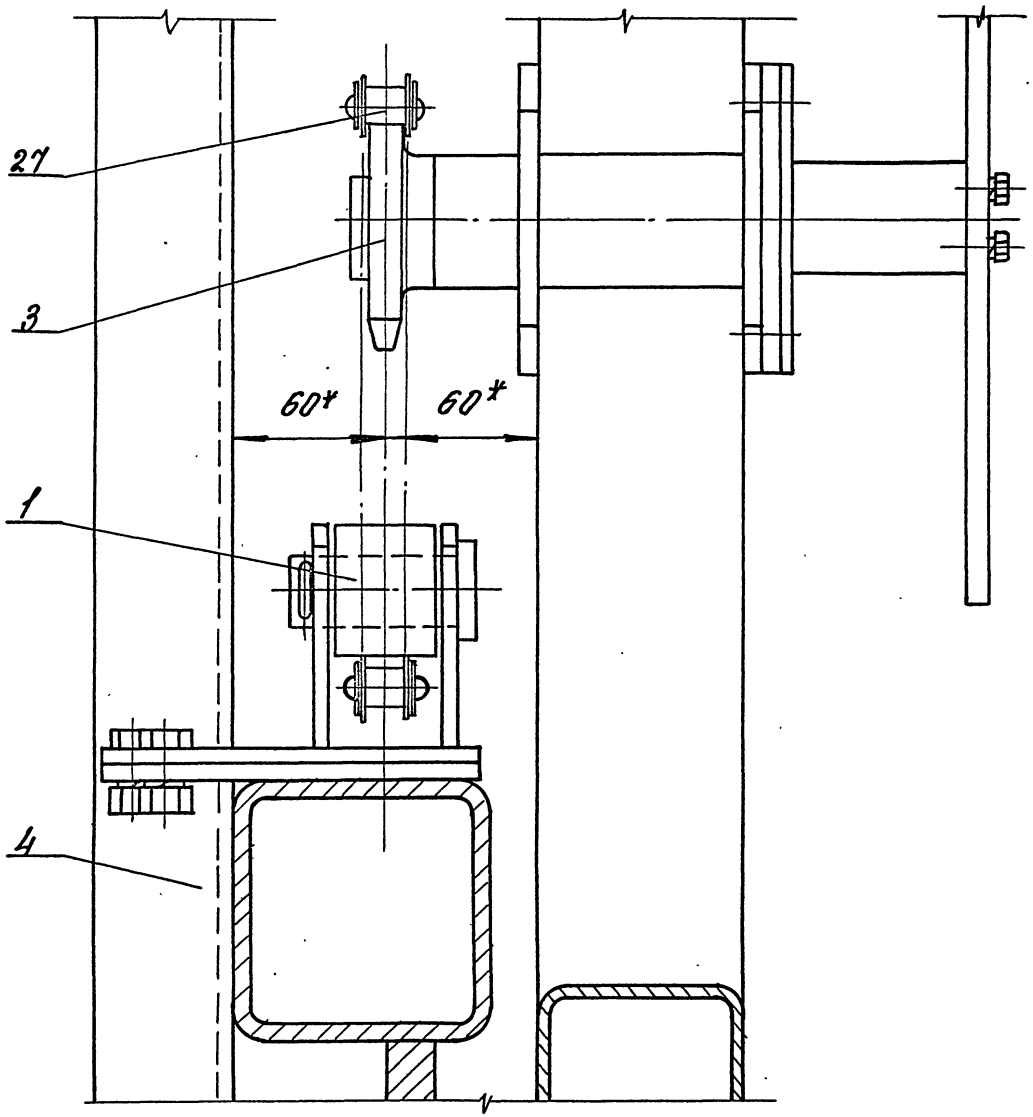
3.017-3.8.00.00.00 СБ

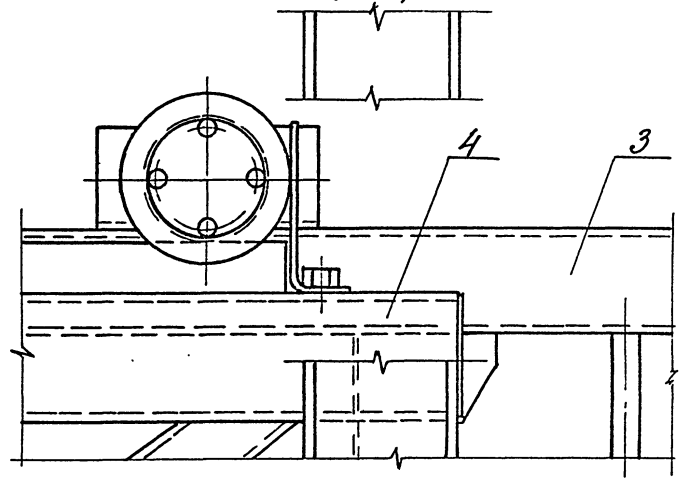
Лист 2

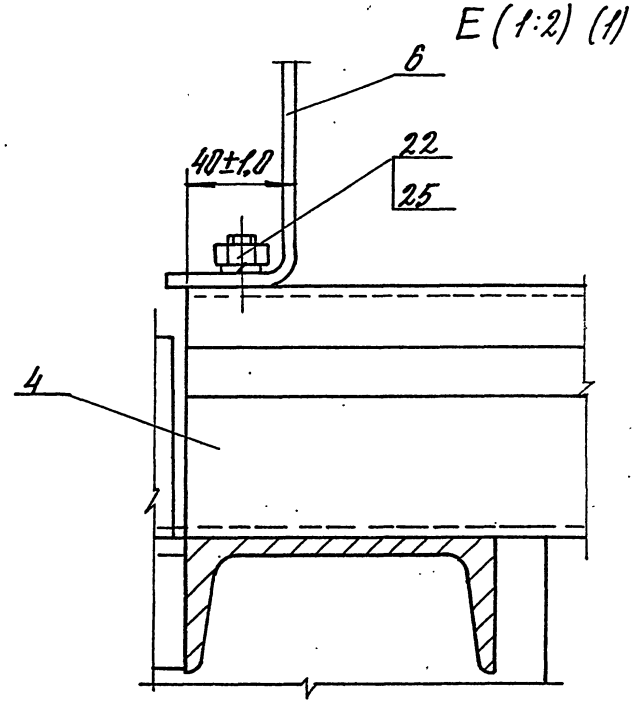
Ц00108-09 11

Копировал: Лалеха

Формат А3



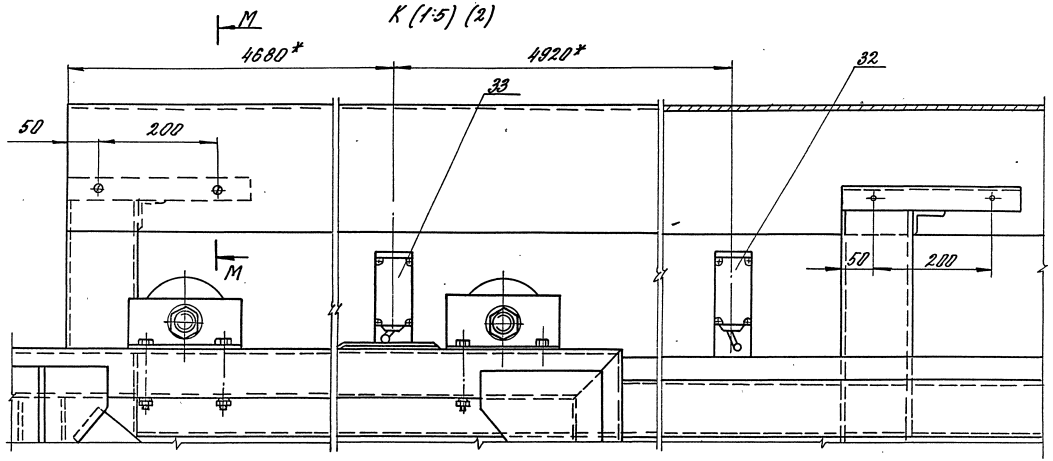




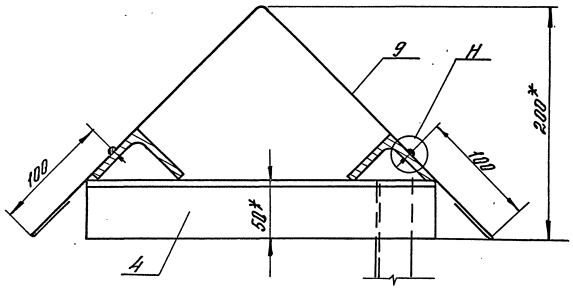
3.017-3.8-00.00.00 СБ

Лист 3

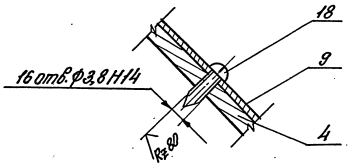
400108-09 12


М
К (1:5) (2)
4680*
4920*
33
32
50
200
М
50
200

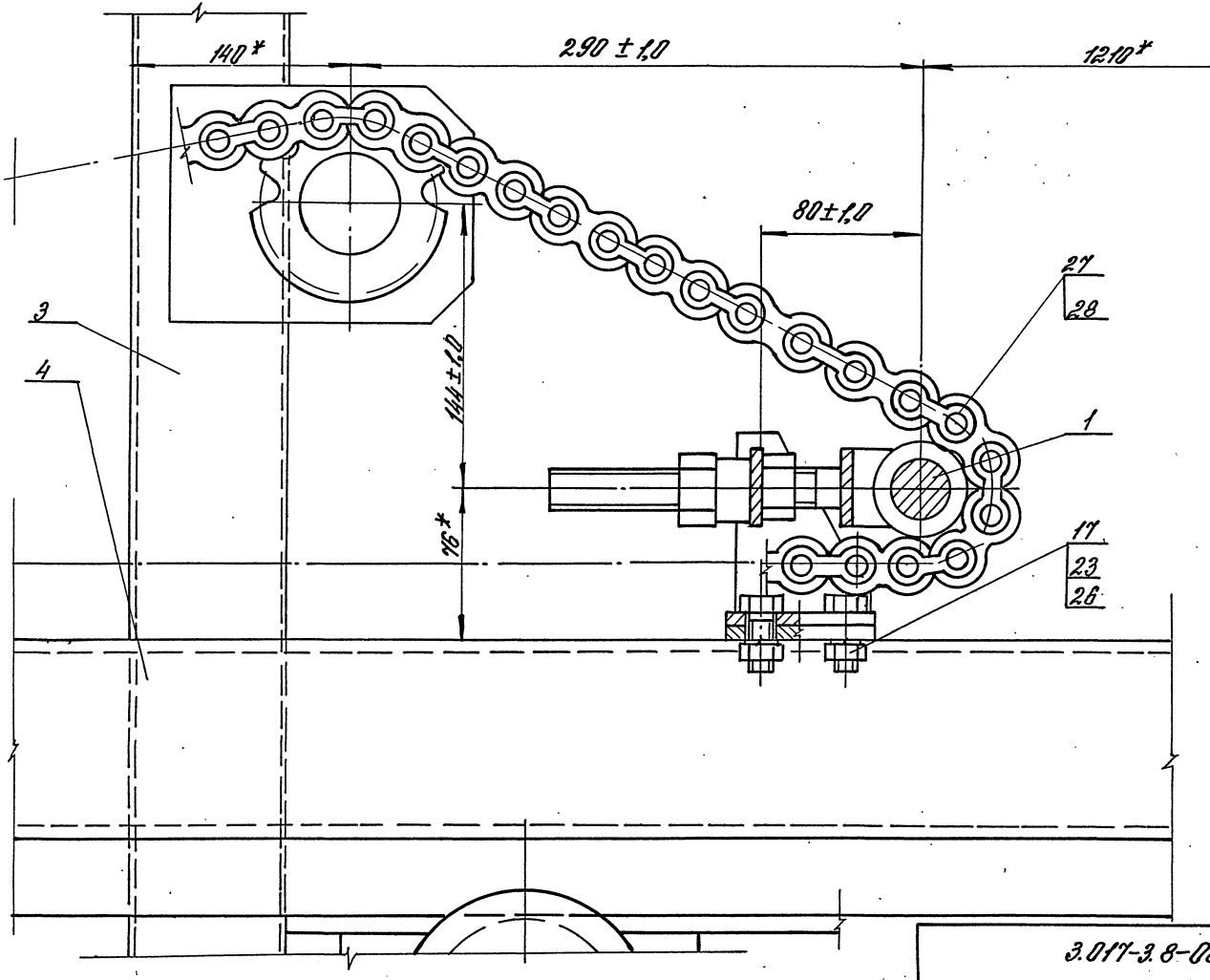
М-М (1:2,5)


9
Н
200*
100
100
50*
4

Н (1:1)


18
9
16 отв. Ф3,8 Н14
4
R3,20

П (1:2) (1)



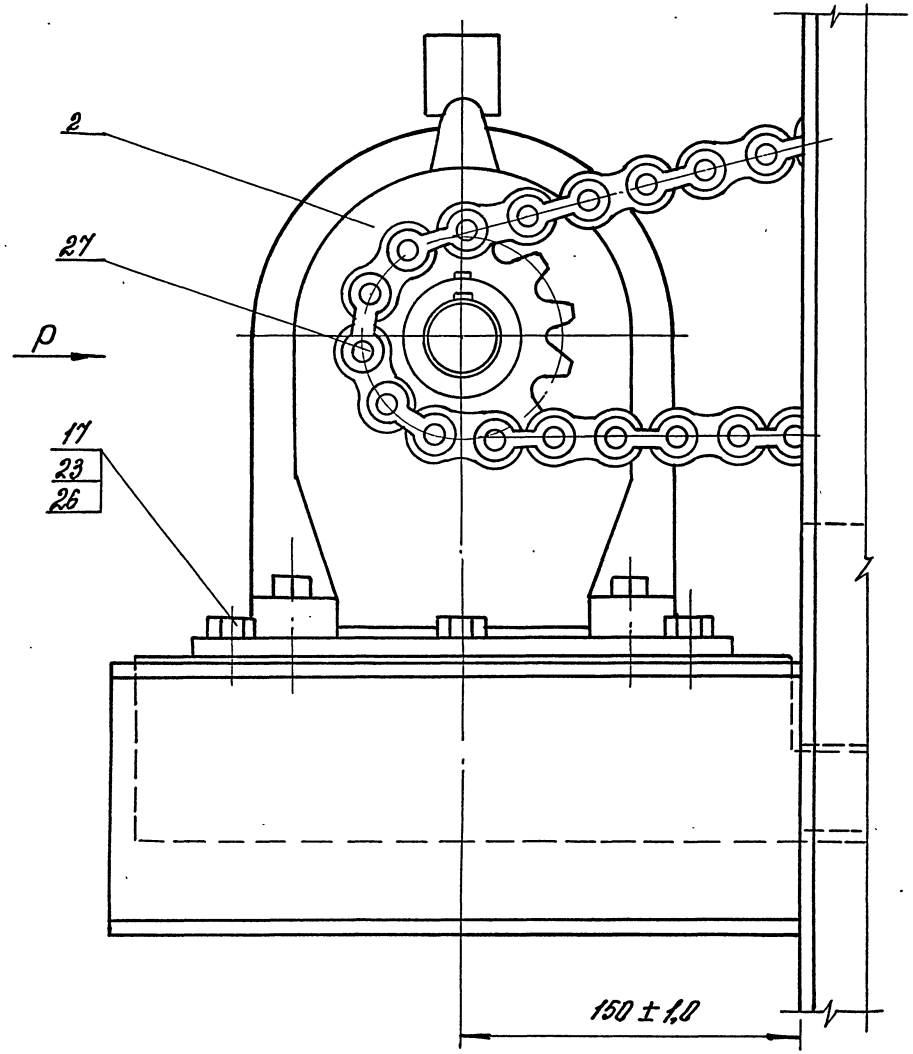
3.017-3.8-00. 00. 00 СБ

Лист 5

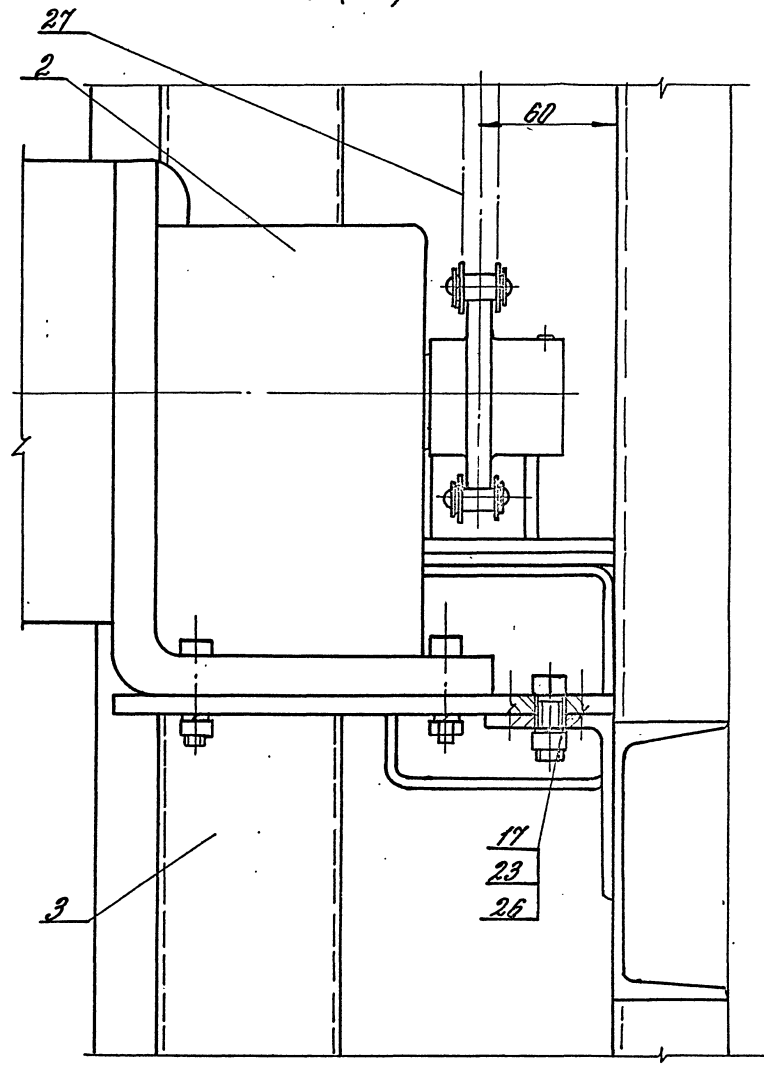
Изм. Лист. Подп. и дата Взам. инв.

Копировал: Пароль Ц00108-09 14

Ж (1:2) (1)



Р (1:2)



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

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00 —						Примечание
					—	01	02	03	04	05	
1											
2	Электрооборудование										
3											
4	Коробка протяжная КП250×120		ТУ 36.2072-86	Завод „Промавтоматика"							
5				г. Баку.	3	3					
6	Ящик РУСМ 5410.2274 У1, навесной,		ТУ 16-88 НУКЖ 656.335	Завод низковольтной							
7	6 сальников (3 сверху; 3 снизу)		074-ТУ	аппаратуры г. Дивногорск	1	1					
8											
9	Лампа Б 230-240-40		ГОСТ 2239-79		1	1					
10											
11	Выключатель путевой	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТОС							
12	(конечный) ВПК 2112 У2			г. Белая Церковь							
13	Ступень 2, ход влево				1	1					
14	Ступень 2, ход вправо				1	1					
15											
16	Выключатель путевой	342 832	ТУ 16-526.433-78	УПП УТОС							
17	(конечный) ВПК 2111 У2			г. Белая Церковь	1	1					
18											
19	Кабель КПГ 2×1,5		ТУ 16-К73.05-88	Завод „Камкабель"							
20				г. Пермь	30	30					м
21	Провод АПВ 1×2,5		ГОСТ 6323-79 Е		100	100					м
22	Провод ПВ 1×1,5		—"—		30	30					м
23											
24	Металлорукав РЗ-Ц-Х		ТУ 22-5570-83	Завод „Металлорукав"							
25	ф10мм			г. Москва	40	40					м
26	ф15мм				70	70					м
27											
28											
29											
30											

ГИП	Погорелов	
Н. контр.	Лукашевич	
Гл. спец.	Лукашевич	
Вед. инж.	Смирягин	

3.017-3.8-00.00.00ВП

Ведомость покупных изделий

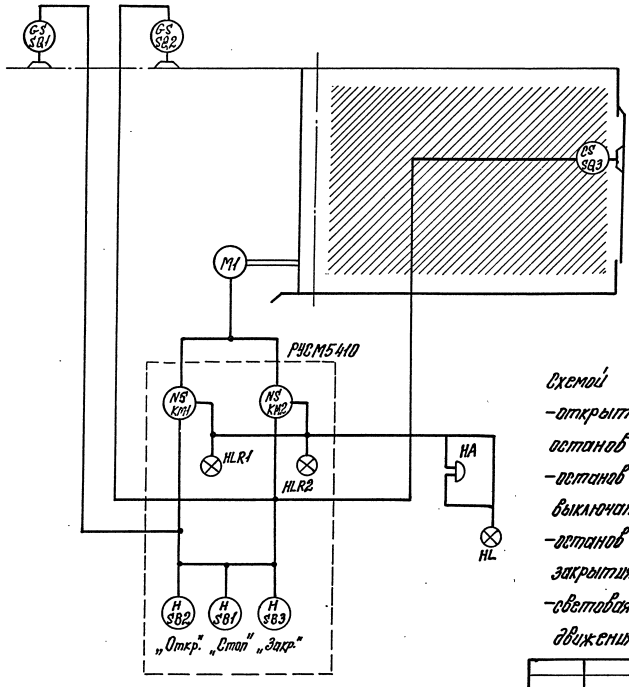
Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц00108-09 16

Номера строк	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00 —						Примечание
					—	01	02	03	04	05	
1											
2	Мотор – редуктор		ТУ2-056-232-85	Завод механических							
3	1МЦ2О-63-45-0,55-РС-110Ц УЗ			приводов, г. Псков	1	1					
4											
5	Цепь ПР-25,4-5670		ГОСТ 13568-75		11,15	11,15					м
6	Звено О-ПР-25,4-5670		ГОСТ 13568-75		1	1					
7											
8	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		8	8					
9											
10											
11	Крепежные изделия										
12											
13	Болты	128200	ГОСТ 7798-70								
14	М8-8g х 20.58.01.20				2	2					
15	М8-8g х 100.58.01.20				2	2					
16	М10-8g х 25.58.01.20				2	2					
17	М10-8g х 30.58.01.20				2	2					
18	М10-8g х 40.58.01.20				4	4					
19	М10-8g х 120.58.01.20				6	6					
20	М12-8g х 30.58.01.20				5	5					
21	М12-8g х 110.58.01.20				8	8					
22											
23	Винты	128400									
24	М5-8g х 8.58.01.20		ГОСТ 1476-84		1	1					
25	М8-8g х 8.58.01.20		ГОСТ 1477-84		1	1					
26	М5-8g х 40.58.01.20		ГОСТ 17473-80		2	2					
27	М5-8g х 45.58.01.20		—"—		4	4					
28	М6-8g х 14.58.01.20		ГОСТ 17475-80		16	16					
29	М4 х 14.58.01.20		ГОСТ 10621-80		16	16					
30											
31											

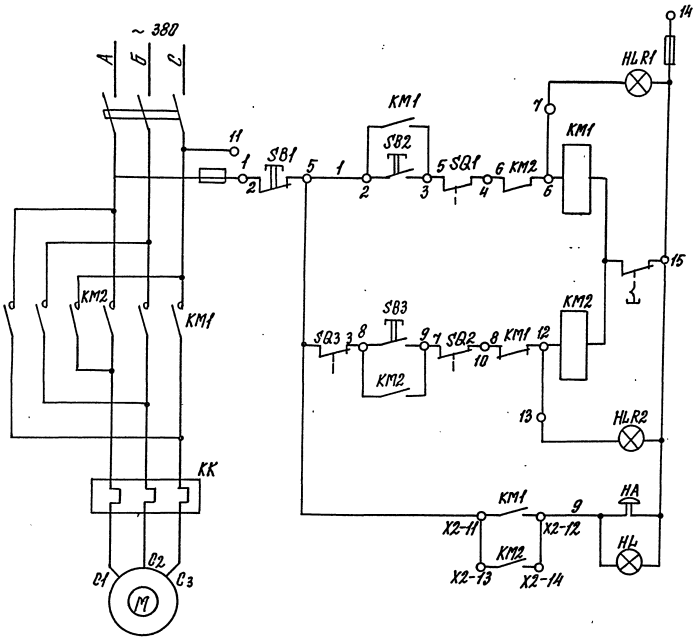
Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	кол. на исполн. 3.017-3.8-00.00.00- —	01	02	03	04	05	Примечание
	Гайки	128300	ГОСТ 5915-70								
	М8-7Н.5.01.20				2	2					
	М10-7Н.5.01.20				20	20					
	М12-7Н.5.01.20				21	21					
	М20-7Н.5.01.20				2	2					
	М5-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5916-70		4	4					
	М24-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5919-73		4	4					
	Кольцо замковое 45		ГОСТ 2833-77		1	1					
	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70								
	5.65Г.02.9				4	4					
	6.65Г.02.9				2	2					
	8.65.Г.02.9				4	4					
	10.65.Г.02.9				14	14					
	12.65.Г.02.9				21	21					
	Шайбы	128600	ГОСТ 11371-78								
	24.01. по 2.01.20				4	4					
	30.01. по 2.01.20				1	1					
	Шпонка 8х7х50		ГОСТ 23360-78		2	2					
	Шплинты	128700	ГОСТ 397-79								
	5х46.001				4	4					
	6,3х45.001				1	1					



Схемой управления предусматривается:
- открытие кнопкой SB2, закрытие кнопкой SB3, а также останов кнопкой SB1 откатных ворот;
- останов ворот в крайних точках при помощи конечных выключателей SQ1, SQ2;
- останов ворот при наезде на препятствие в режиме закрытия при помощи конечного выключателя SQ3;
- световая HL, HLR1, HLR2 и звуковая HA сигнализация движения ворот.

H SB1 — функциональное назначение аппарата. Позиционное обозначение аппарата по схеме электрической принципиальной.

		3.017-38-00.00.00 ЭЗ	
Схема электрическая функциональная		Стадия: Р	Масса: —	Масштаб: —
		Лист	Листов 1
Зав. лаб.	Нейтарь		
Н. контр.	Сергеев		
Зав. гр.	Лагучкин		
Инж. гр.	Сергеев		
		ЦНИИПромзданий	



X1
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15

X2
11
12
13
14
15

Зона	Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	KM1, KM2	Ящик РУСМ5410.2274 У1, навесной, 6 сальников, (3 сверху, 3 снизу), ТУ16-86НУКЖ 656335.074-ТУ	1	1-X1, 1-X2, 1-X2, 2-X2, 2-X3
	QF, KK	(Ток тепловой вставки=1,6А)		
	HA, HL	Изделие ПС-1У2, со звонком громкого боя ТУ16-535, 194-75	1	цвет-зеленый
		Лампа Б230-240-40, ГОСТ 2239-79	1	
	1-SQ1, 1-SQ2	Выключатель ВПК2112АУ2, ТУ16-526, 433-78	2	
	1-SQ3	Выключатель ВПК2111АУ2 ТУ16-526.433-78	1	
	1-M	Мотор-редуктор МЦ2С-63-45-0,55-РС-110ЦУ3 ТУ2-056-232-85	1	

Зав. лаб.	Неймарк		
Н. контр.	Сергеев		
Зав. гр.	Лазуркин		
Зав. гр.	Сергеев		

3.017-3.8-00.00.00 ЭЗ

Схема электрическая принципиальная

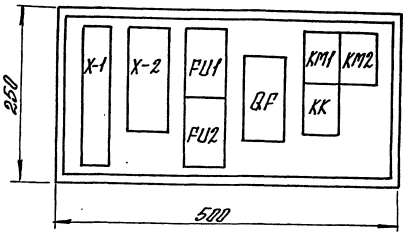
Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	—

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц00108-09 20

Общий вид ящика рис 15410
на ток 0,6-16А
Вид спереди
Дверь не показана



Дверь
Вид спереди

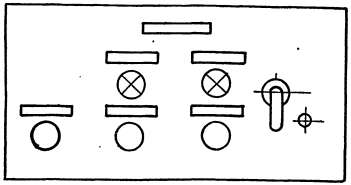
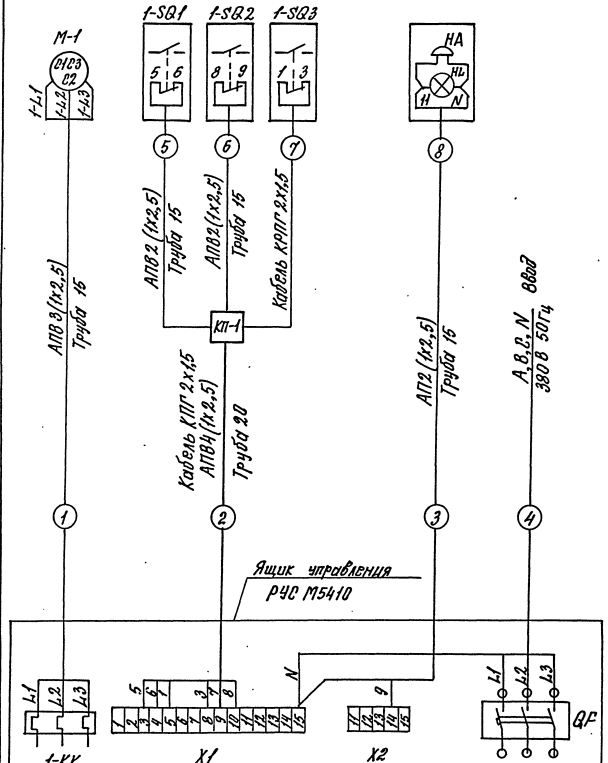


Таблица
соединения проводок

Проводник	Откуда поступает	Куда поступает	Данные провода	Примечание
N	Ввод	X1-15	ПВ1-1,5 ГОСТ 6323-79	
A	Ввод	QF/L1	—"—	
B	Ввод	QF/L2	—"—	
C	Ввод	QF/L3		
1	X2/13	X2/11 X1/5 X1/2	—"—	
9	X2/14	X2/12	—"—	

1. Снять перемычки между:
- зажимами 3 и 4, а также 9 и 10 блока зажимов-X1
2. Выполнить соединения электрических проводок согласно таблицы.

		3.017-3.8-00.00.00 ЭЗ	
		Схема электрическая соединений (ящик управления)	Стадия: Р; Масса: —; Масштаб: —
			Лист; Листов 1
Зав.лаб.	Неймарк		ЦНИИПромзданий
Н.контр.	Сергеев		
Зав.гр.	Лазуркин		
Зав.гр.	Сергеев		



Зона	Поз. Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Изделия для электрических проводок		
	КП1...КП3	Коробка протяжная КП250х120 ТУ 36.2072-86	3	
	—	Провод АПВ1х2,5 ГОСТ 6323-79	—	
	—	Кабель КПГ 2х1,5 ТУ 16-К73.05-88	—	
	—	Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75	—	
	—	Труба 20х2,5 ГОСТ 3262-75	—	

1. Количество проводов, кабелей, труб даны ориентировочно, и проектной организацией, уточняются при разработке реального проекта.
2. Корпуса электродвигателей, аппаратов и устройств заземлить согласно ПУЭ и ПТБ.

Зав.лаб.	Неймарк		3.017-3.8-00.00.00 Э5	
Н.контр.	Сергеев		Схема электрическая подключения	Стадия: Р; Масса: —; Масштаб: —
Зав.гр.	Лазуркин			Лист; Листов 1
Зав.гр.	Сергеев			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Ц00108-09 22

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-01.00.00 —		Примечание
					—	01	
				Документация			
			3.017-3.8-01.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Сборочные единицы			
А4		1	3.017-3.7-01.01.00	Ролик	4	4	
А4		2	3.017-3.7-01.02.00	Направляющая	1	1	
А4		3	3.017-3.7-01.03.00	Блок аварийного останова	1	1	

		3.017-3.8-01.00.00	
ГИП	Погорелов	Створка	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 5
Н.контр.	Лукашевич		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Гл.спец.	Лукашевич		
Вер.инж.	Опарина		

Копировал: Лом г | Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017.3.8-01.00.00 —		Примечание
					—	01	
				Детали			
А4		4	3.017-3.7-01.00.03	Пластина	4	4	
А3		5	3.017-3.7-01.00.04	Звездочка	1	1	
А4		6	3.017-3.7-01.00.05	Ось	1	1	
А4		7	3.017-3.7-01.00.06	Втулка	1	1	
А4		8	3.017-3.7-01.00.07	Кольцо	1	1	
А4		9	3.017-3.7-01.00.07-01	Кольцо	1	1	
А4		10	3.017-3.7-01.00.08	Ручка	1	1	
А4		11	3.017-3.7-01.00.09	Пластина	1	1	
А4		12	3.017-3.7-01.00.11	Втулка	1	1	
А4		13	3.017-3.7-01.00.12	Пластина	1	1	
А4		14	3.017-3.7-01.00.13	Пластина	1	1	
А3		15	3.017-3.8-01.00.01	Связь	2	2	
		16	3.017-3.8-01.00.01-01	Связь	1	1	
		17	3.017-3.8-01.00.01-02	Связь	1	1	
		18	3.017-3.8-01.00.01-03	Связь	1		
			3.017-3.8-01.00.01-04	Связь		1	

	3.017-3.8-01.00.00	Лист 2

Копировал: | Формат А4

1.1.01.0-6.9 2.3 22

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-01.00.00 —										Приме-чание
					—	01									
А4		19	3.017-3.8-01.00.02	Связь	1	1									
А4		20	3.017-3.8-01.00.03	Пластина	1	1									
А4		21	3.017-3.8-01.00.04	Ребро	1	1									
		22	3.017-3.8-01.00.04-01	Ребро	1	1									
				Связь											
				Профиль 80х80х4 ГОСТ 25577-83											
				4-Ш-Ст3пс2 ГОСТ 11474-76											
Б4		23	3.017-3.8-01.00.05	L=1840-2,0; Rz80	1	1									16,3кг
Б4		24	3.017-3.8-01.00.06	L=1440-2,0; Rz80	1	1									12,8кг
Б4		25	3.017-3.8-01.00.07	L=320-2,0; Rz80	1	1									2,8кг
Б4		26	3.017-3.8-01.00.08	L=2720-2,0; Rz80	2	2									24,1кг
				Пластина											
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74											
				Ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89											
Б4		27	3.017-3.8-01.00.09	(400х630) h14; Rz80	1	1									7,9кг
Б4		28	3.017-3.8-01.00.11	(300х490) h14; Rz80	1	1									4,6кг

3.017-3.8-01.00.00 Лист 3

Копировал: [illegible] Формат А4

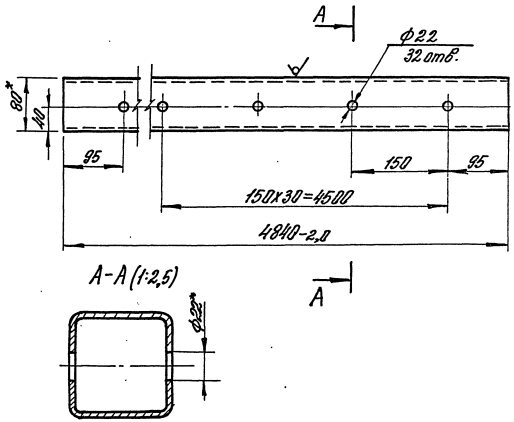
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-01.00.00 —										Приме-чание
					—	01									
Б4		29	3.017-3.8-01.00.12	Пруток											
				Труба 20х2 ГОСТ 8734-75											
				В20 ГОСТ 8733-87											
				L=1840-2,0; Rz80	32	32									4,64кг
				Стандартные изделия											
				Болты ГОСТ 7798-70											
		30		М8-8g х 20.58.01.20	2	2									
		31		М8-8g х 100.58.01.20	2	2									
		32		М10-8g х 30.58.01.20	2	2									
		33		М12-8g х 110.58.01.20	8	8									
				Гайки ГОСТ 5915-70											
		34		М8-7Н.5.01.20	2	2									
		35		М10-7Н.5.01.20	2	2									
		36		М12-7Н.5.01.20	8	8									

3.017-3.8-01.00.00 Лист 4

Копировал: [illegible] Формат А4

Rz80 √(√)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.8-01.00.02			
				Связь	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	42,9	1:5
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Лукашевич			Профиль 80×80×4 ГОСТ 25577-83	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Гл.спец.	Лукашевич			4-III-Ст 3пс2 ГОСТ 11474-76			
Вед.инж.	Смирягин						

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

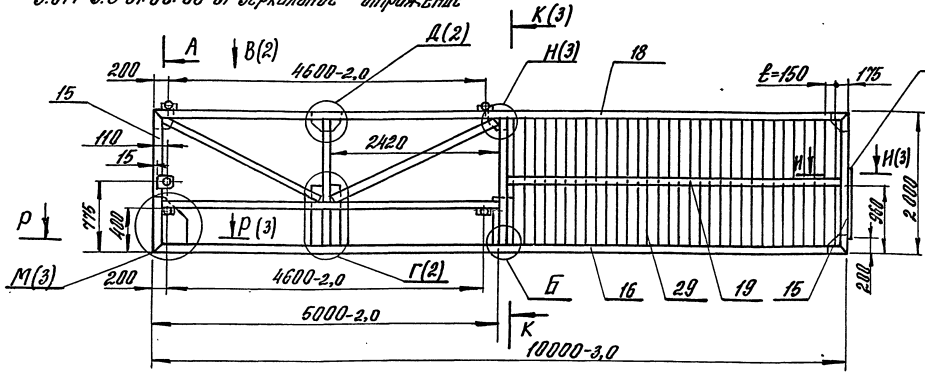
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

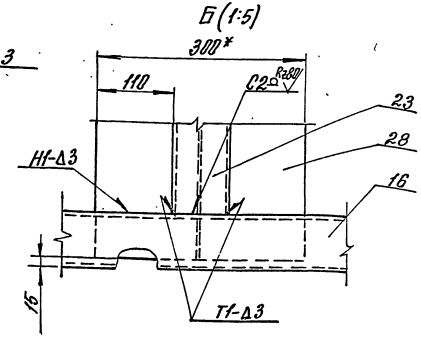
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.8-01.00.00 —		Примечание
		—	01	
	Шайбы ГОСТ 6402-70			
8.65Г.02.9		4	4	
10.65Г.02.9		2	2	
12.65Г.02.9		8	8	
Шпонка 8×7×50				
ГОСТ 23360-78		1	1	

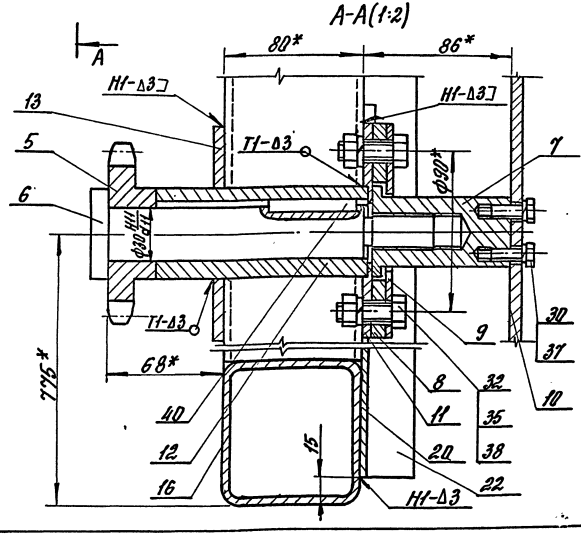
Копировал: 3.017-3.8-01.00.00 Лист 5 формат А4

Ц00108-09 25

3.017-3.8-01.00.00 - изображена
3.017-3.8-01.00.00-01-зеркальное отражение



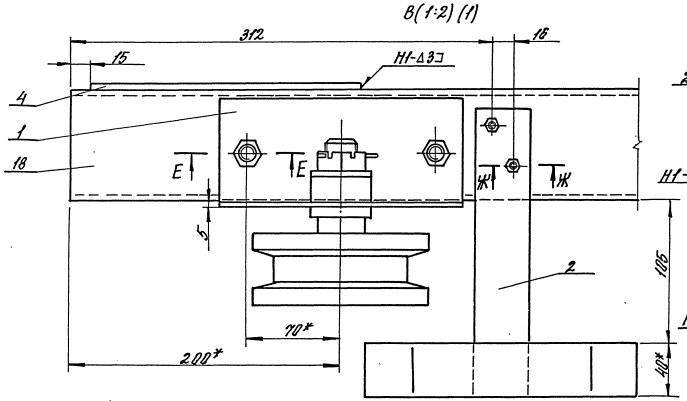


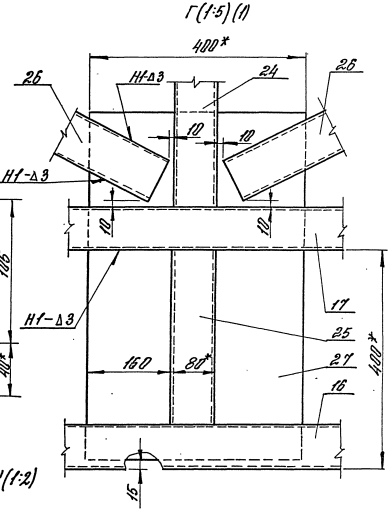


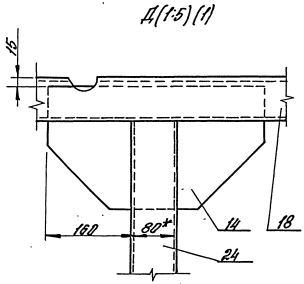
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

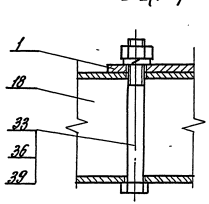
				3.017-3.8-01.00.00 СБ			
				Створка. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	520	1:50
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 3	
Н.контр.	Лукашевич				ЦНИИПромзданий		
Гл.впец.	Лукашевич						
Вед.инж.	Смирягин						

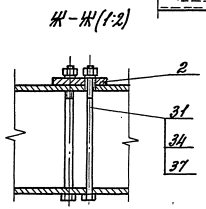
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№







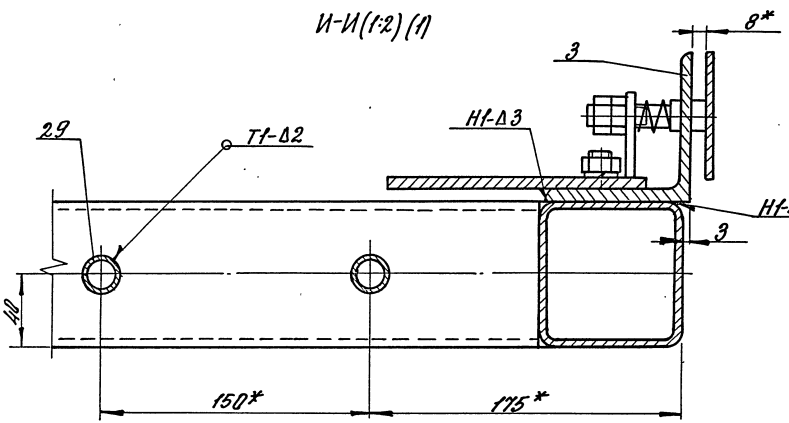


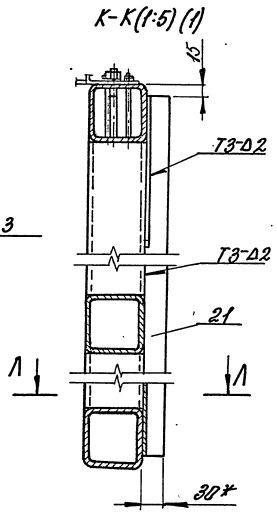


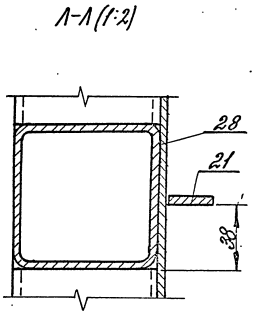
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

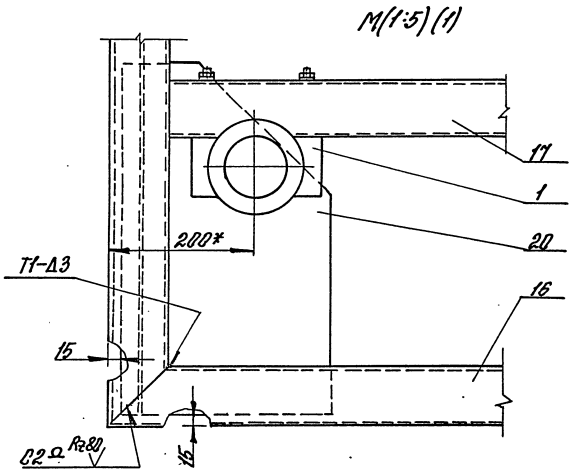
3.017-3.8-01.00.00 СБ	Лист 2

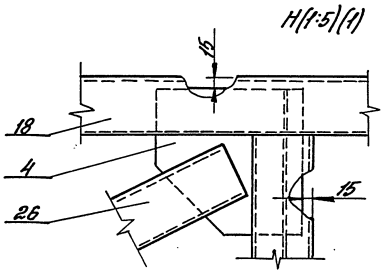
Ц00108-09 27

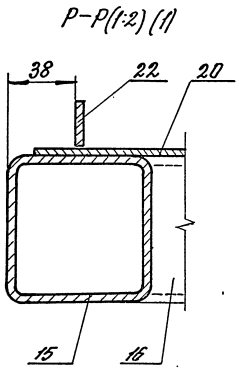












Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

3.017-3.8-01.00.0005	Лист 3

Ц00108-09 1 Б

Рис. 1

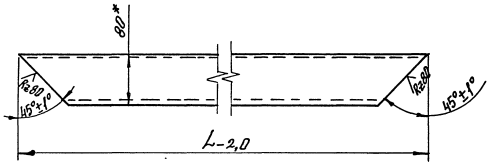


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

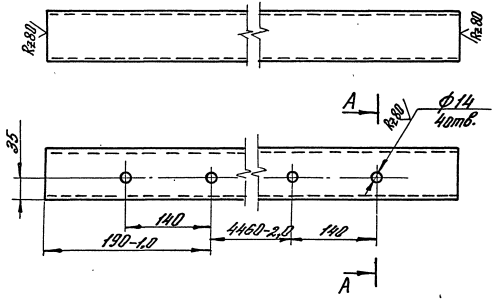
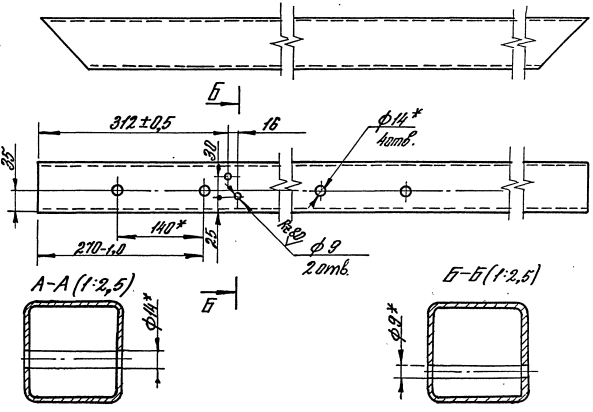


Рис. 3
Остальное см. Рис. 1 и Рис. 2



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.

Обозначение	Рис.		L, мм	Масса, кг
3.017-3.8-01.00.01	1	изображено	2000	17,7
-01		изображено	10000	88,7
-02	2	изображено	4920	43,6
-03	3	изображено	10000	88,7
-04		зеркальное отражение		

				3.017-3.8-01.00.01			
				Связь	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
					Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелов			Профиль 80х80х4ГОСТ25577-83 4-III-СТ3ос2ГОСТ11474-76	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н. контр.	Лукашевич						
Гл. спец.	Лукашевич						
Вед. инж.	Смирягин						

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-02.00.00 —										Примечание
					—	01									
				Документация											
*)			3.017-3.8-02.00.00СБ	Сборочный чертеж	X	X									А3; А4
				Детали											
А4		1	3.017-3.7-02.00.01	Ребро	24	24									
А4		2	3.017-3.7-02.00.02	Уголок	1										
			-01	Уголок		1									
А4		3	3.017-3.7-02.00.03	Упор	1	1									
А4		4	3.017-3.7-02.00.04	Пластина	1	1									
				Швеллер 12-В-II ГОСТ 8240-89 / Ст.3сп I-II ГОСТ 535-88											

		3.017-3.8-02.00.00	
ГИП	Погорелов	Стойка	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 3
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		Ц.НИИпромзданий
Вед.инж.	Ениярян		

Копировал. Формат А4

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

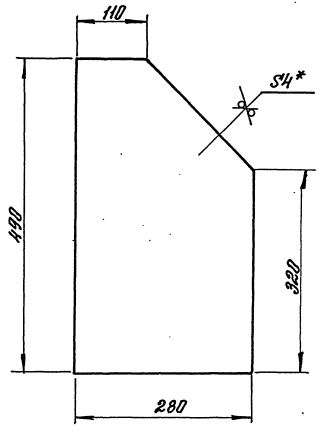
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.8-02.00.00 —										Примечание
					—	01									
Б4		5	3.017-3.8-02.00.01	L = 2440 -2,0; R280	4	4									25,3кг
Б4		6	3.017-3.8-02.00.02	L = 275 h14; R280	1	1									2,7кг
Б4		7	3.017-3.8-02.00.03	Основание											
				Профиль 100х100х8 ГОСТ 25577-83											
				Квадратный 80 Ст.Эсп 2 ГОСТ 1141-74											
				L = 10040 -2,0; R280	2	2									115,84кг
Б4		8	3.017-3.8-02.00.04	Заглушка											
				Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74											
				ОК 3608 4-III Ст.Эсп 2-сб ГОСТ 16523-89											
				(96х98) h14; R280	4	4									0,13кг
Б4		9	3.017-3.8-02.00.05	Пластина											
				Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74 / Ст.Эсп 2-сб ГОСТ 14637-89											
				(250 х250) h14; R280	4	4									1,5 кг
Б4		10	3.017-3.8-02.00.06	Направляющая											
				Полоса 4,0х18-В ГОСТ 103-76 / Ст.Эсп I-II ГОСТ 535-88											
				L = 9904 -4,0; R280	2	2									66,5кг

4001-03 30

		3.017-3.8-02.00.00	Лист 2

Копировал. Формат А4

Rz80/(√)



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.8-02.00.00 —		Примечание
					—	01	
Б4		11	3.017-3.8-02.00.07	Кронштейн			
				Уголок 50×50×4-В-II ГОСТ 8509-86 Ст.3 пл I-II ГОСТ 535-88			
				$L = 300 - 1{,}0$; Rz80/	12	12	1,15кг
				Стандартные изделия			
				Болты ГОСТ 7798-70			
		12		М10-8g × 120.58.01.20	2	2	
		13		М10-8g × 25.58.01.20	2	2	
		14		Гайка М10-7Н.5.01.20			
				ГОСТ 5915-70	2	2	
		15		Шайба 10.65Г.02.9			
				ГОСТ 6402-70	2	2	

3.017-3.8-02.00.00

Лист 3

Копировал: Формат А4

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

ГИП	Погорелов	
Н.контр.	Лукашевич	
Гл.спец.	Лукашевич	
Вед.инж.	Смирягин	

3.017-3.8-01.00.03

Пластина

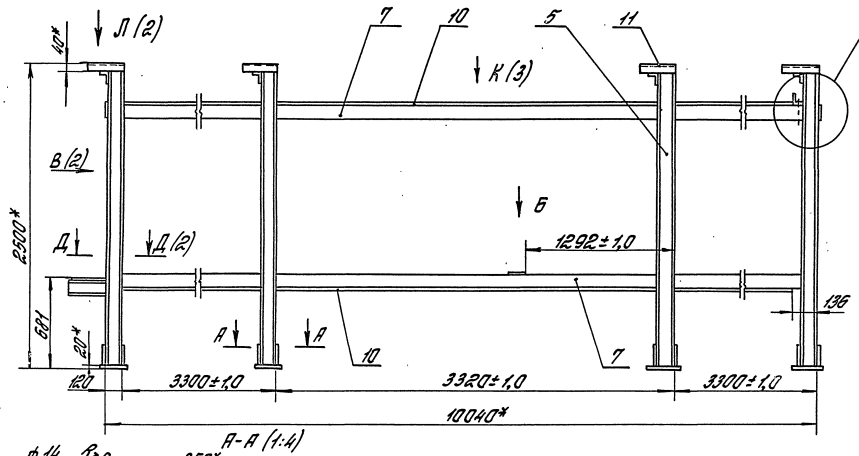
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,85	1:5

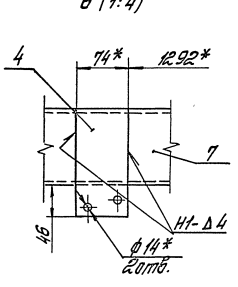
Лист | Листов 1

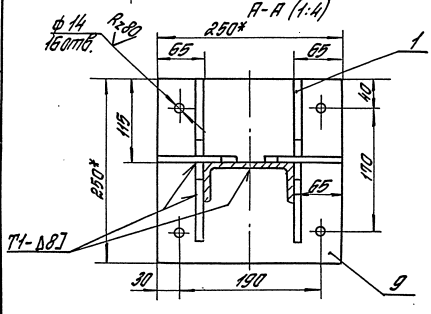
Лист Б-ПН-4ГОСТ 19903-74
Ст.3пс2-вГОСТ 14637-89

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

3.017-3.8-02.00.00 – изображено
3.017-3.8-02.00.00-01 – зеркальное отражение





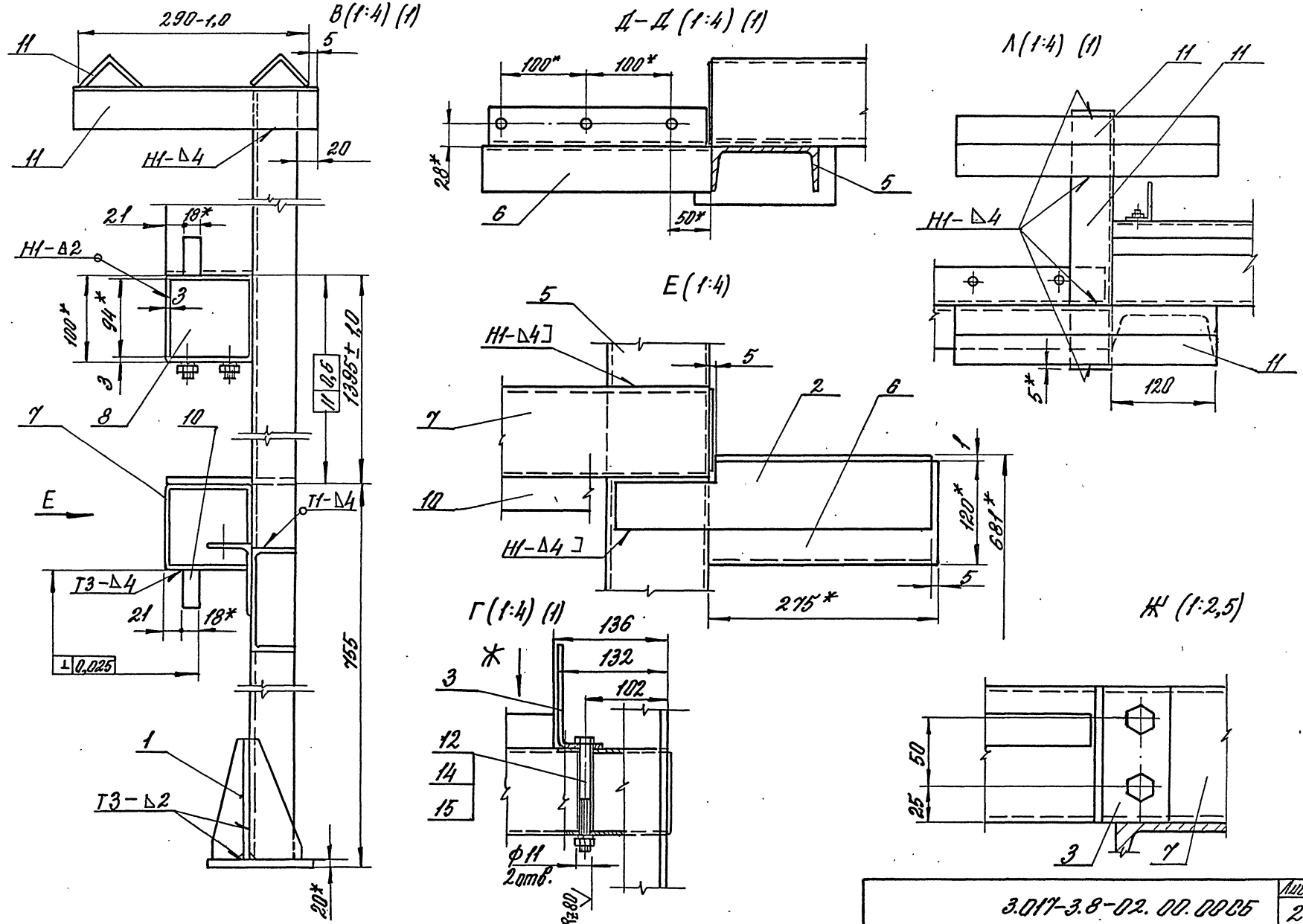


1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

				3.017-3.8-02.00.00 СБ			
				Стойка. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	484	1:25
ГИП	Логорелов				Лист 1	Листов 3	
Н.контр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Гл.спец.	Лукашевич						
Вед.инж.	Смирягин						

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

Копировал: Стрельцова Ц00108-09 32 Формат А3

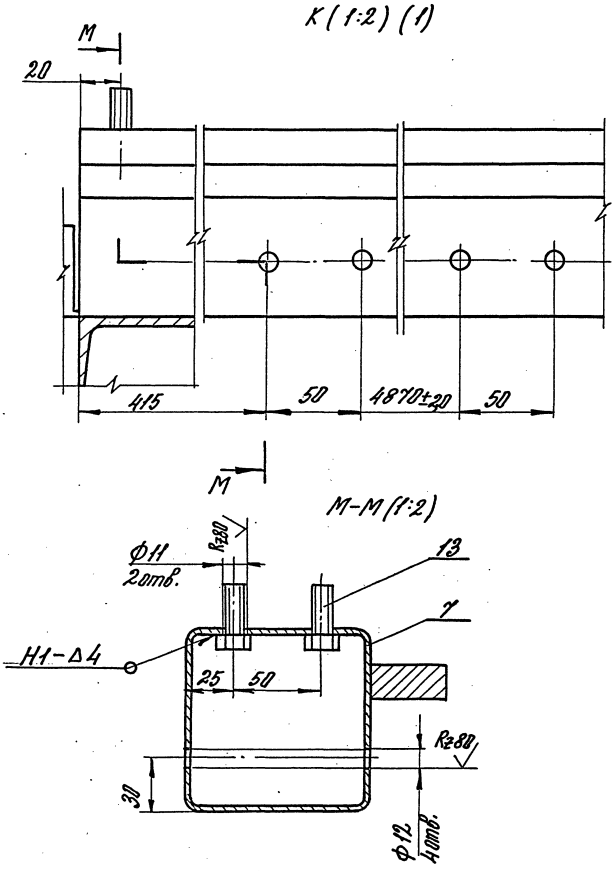


Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№

3.017-3.8-02.00.00СБ

Лист 2

Копировал: Палеха Ц00108-09 33 формат А3



Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№

3.017-3.8-02.00.00СБ

Лист 3

Копировал: Плаеха Формат А4

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код: Мелкосортная сталь 093300; 095300 — Расход, кг: Квадрат от 9 до 9	Полоса В от 4 до 5	L 32×20	L 32×32	Всего конструкционной стали	ф от 9 до 9	Итого	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0			113			113	0,16	113,16	118,8
ВОМСП-4,9×2,0			113			113	0,16	113,16	118,8

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код: Среднесортная сталь 093200; 095200 — Расход, кг: Полоса В = от 50 до 56	L от 45×28 до 63×40	L от 36×36 до 45×45	Всего конструкционной стали	ф от 20 до 30	Итого	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0						2,24	2,24	2,35
ВОМСП-4,9×2,0						2,24	2,24	2,35

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код: Крупносортная сталь 093100; 095100 — Расход, кг: Квадрат от 32 до 120	Полоса В = от 60 до 200	Швеллер	L 50×50 и более	Всего конструкционной стали	ф от 32 до 250	Итого	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0				103,9	35,78	139,68	20,87	160,55	168,5
ВОМСП-4,9×2,0				103,9	35,78	139,68	20,87	160,55	168,6

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код: Тонколистовая сталь 097200; 097300 — Расход, кг: δ = от 1 до 1,8	δ = от 1,9 до 3	Рифления δ = 3	Волнистая	Итого	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		62,4	0,78			63,18	66,34
ВОМСП-4,9×2,0		62,4	0,78			63,18	66,34

Марка изделия	Код изделия	Толстолистовая сталь 097400 — Расход, кг: δ = 4 и более	Широкополосная универсальная	Итого	С учетом Котх. = 1,05	По серии	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		44,1		44,1	46,3		
ВОМСП-4,9×2,0		44,1		44,1	46,3		

Марка изделия	Код изделия	Листовая оцинкованная сталь 111400 — Расход, кг: О	С	С	Итого	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		611,1			611,1	641,7
ВОМСП-4,9×2,0		611,1			611,1	641,7

Марка изделия	Код изделия	Гнутые профили 112000 — Расход, кг: По серии	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		52,76	55,4
ВОМСП-4,9×2,0		52,76	55,4

Марка изделия	Код изделия	Трубы 130100 — Расход, кг: По серии	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		0,036	0,038
ВОМСП-4,9×2,0		0,036	0,038

Марка изделия	Код изделия	Проволока углеродистая 112100 — Расход, кг: По серии	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		0,012	0,013
ВОМСП-4,9×2,0		0,012	0,013

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код: Картон пекарбонатный БА4-2 1024 — Расход, кг: По серии	С учетом Котх. = 1,05
ВОМС-4,9×2,0		0,012	0,013
ВОМСП-4,9×2,0		0,012	0,013

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

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукошевич		
Гл. спец.	Лукошевич		
Ведущ. инж.	Очирагин		

3.017-3.8.00.00.008ВМ

Ведомость расхода материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

gost.e-ecolog.ru