СЕРИЯ 1.435.2-28

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40° С

ВЫПУСК 4

ворота распашные складчатые для проема 4,8×5,4м

рабочие чертежи

23343-05
Цена 4-26
gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать I 1989 года

Заказ № 973 Тираж 5550 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.435.2-28

ВОРОТА РАСПАШНЫЕ ДЛЯ РАЙОНОВ С ТЕМПЕРАТУРОЙ НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°С

ВЫПУСК 4

ворота распашные складчатые для проема 4,8×5,4 м

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института — С.М.Гликин
Зав. отделом стен и СПО — Ю.П.Александров
Зав. сектором — Л.С.Ямпольский
Гл. инженер проекта — В.И.Погорелов

ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТЛЕГКОНСТРУКЦИЯ

Гл. инженер — В.Д.Шишков
Нач. отдела огражд. конструк — П.П.Кашкинов
Гл. конструктор проекта — Д.С.Матчуков

УТВЕРЖДЕНЫ
ГУП ГОССТРОЯ СССР
ПИСЬМО ОТ 13.05.88 № 6/6-955
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗ ОТ 28.06.88 № 64

© ЦИТП Госстроя СССР 1988

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения ворот, их 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 0 настоящей серии.

1.2. Ворота распашные из трехслойных металлических панелей должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.435.2-28 в соответствии с настоящим техническим описанием и ТУ36-2766-85.

1.3. Створки полотна должны открываться свободно без заеданий и должны быть снабжены ручными механизмами открывания и закрывания, обеспечивающими надежную фиксацию створок в их закрытом и открытом положениях.

1.4. Сопротивление теплопередаче полотна должно быть не менее 1,85 м² ч°С/ккал.

1.5. Воздухопроницаемость ворот должна быть не более C^{H} = 10 кг/м². ч°С.

1.6. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.7. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

— типовым — при подготовке производства или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

— приемно-сдаточным — при серийном и массовом производстве — по техническому описанию.

1.8. 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.

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.

				1.435.2-28.4.00.00.00.00ТО		
ГИП	Погоренов			Ворота распашные складчатые ВРС 48х54-УХЛ1. Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Лукашевич				Р	1	3
Ст. инж.	Смирягин				ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Исарева						

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

Для деталей, в чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже R_z 80 по ГОСТ 2789-73.

Раски 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. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь вмятин, надрывов и более одной склейки по длине детали.

3.7. Сварные швы должны быть равной толщины, без перекосов, шлаковых и других дефектов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клейма 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 обрамления ворот ± 5мм; косоугольность проема ворот и полотна допускается в пределах поля допуска $\left(\pm \frac{JT14}{2}\right)$ на линейные размеры по ГОСТ 11472-69. Непрямолинейность полотна и опоры ригеля не должна быть более 1,5мм на первый метр длины плюс 0,5мм на каждый последующий метр.

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, посадочные и 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. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем ворот.

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.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 ТО	Техническое описание		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 РМ	Ведомость расхода материалов		
А3			1.435.2-28.4.00.00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-28.1.03.00.00.00	Калитка	1	
А4		2	1.435.2-28.3.06.00.00.00	Упор	1	
А4		3	1.435.2-28.3.06.00.00.00 —01	Упор	1	
А4		4	1.435.2-28.4.01.00.00.00	Стойка	1	
А4		5	1.435.2-28.4.01.00.00.00 —01	Стойка	1	
А4		6	1.435.2-28.4.02.00.00.00	Створка центральная	1	
А4		7	1.435.2-28.4.03.00.00.00	Створка левая	1	
А4		8	1.435.2-28.4.04.00.00.00	Створка правая	1	
А4		9	1.435.2-28.4.05.00.00.00	Ригель	1	

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-28.4.00.00.00.00

Ворота распашные складчатые ВРС 48×54-УХЛ 1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

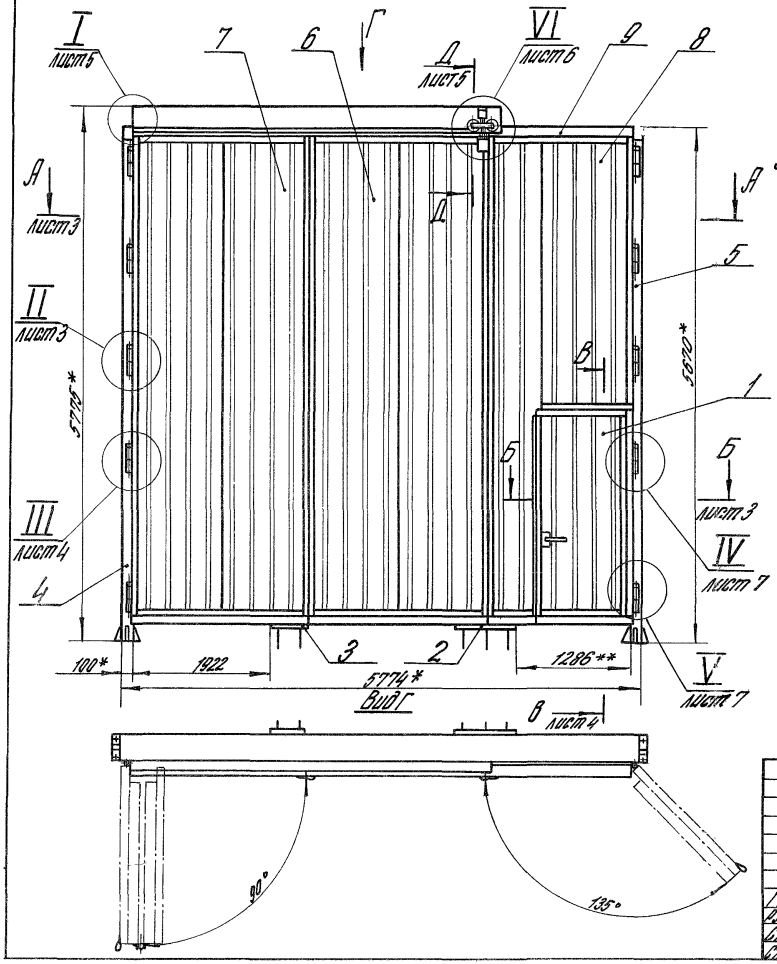
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
А4		10	1.435.2-28.1.00.00.00.02	Прокладка	4	
А4		11	1.435.2-28.3.00.00.00.01	Болт	4	
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		12		М16-8g×30.58.01.20	4	
		13		М16-8g×45.58.01.20	6	
		14		Гайка М16-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	4	
		15		Шайба 16.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	4	
		16		Шайба 16.01.пс6.01.20		
				ГОСТ 11371-78	10	
		17		Шарик Б19,05-Р		
				ГОСТ 3722-81	4	

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

1.435.2-28.4.00.00.00.00

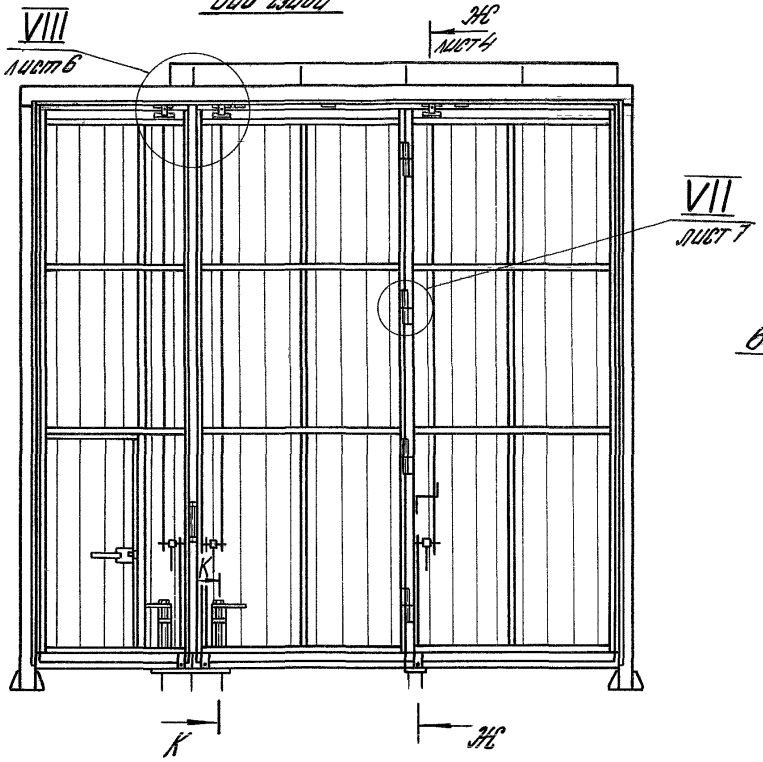
Лист 2



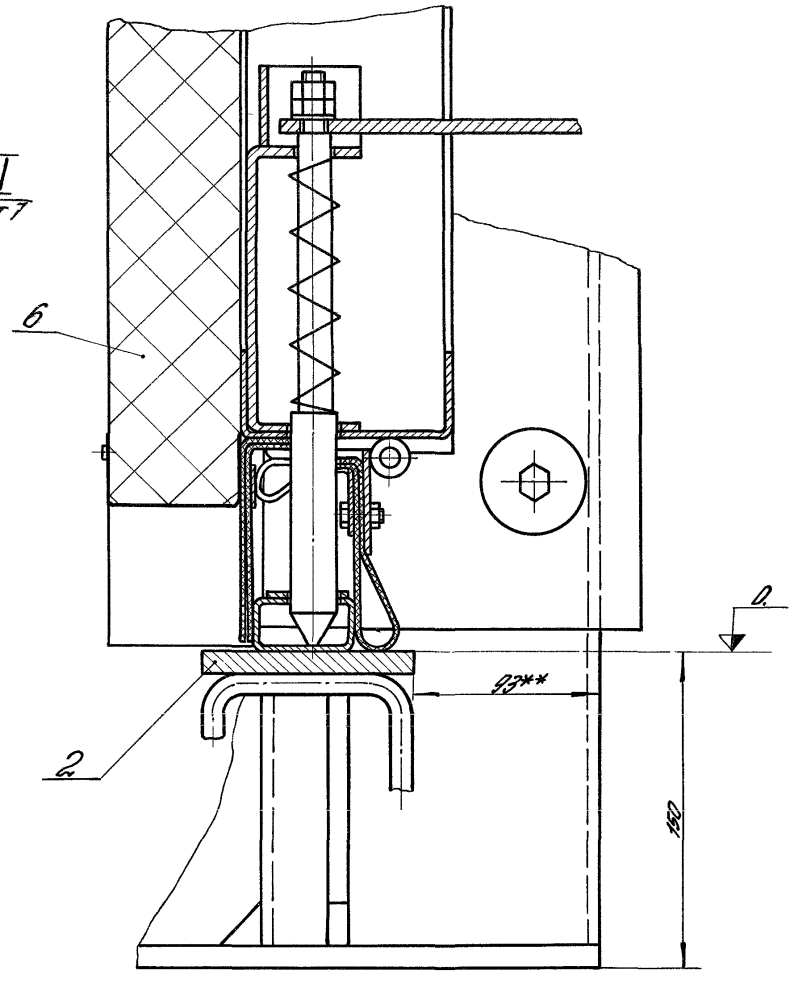
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2.* Размеры для справок.
3. Рекомендуемое защитно-декоративное покрытие наружных поверхностей - эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1.
4. Отрегулировать положение створки (поз.6) с помощью подвески относительно ригеля (поз.9).
5.** Размеры уточнить по месту, обеспечив вход шпингалетов створок (поз.6,8) в упор (поз.2) при закрытом положении ворот.
6. Окончательно отрегулировать механизмы открывания створок (поз.6,7,8) относительно упоров на ригеле (поз.9) и упоров (поз.2,3).
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm\frac{IT14}{2}$
8. Открывание и закрывание запорных устройств должно производиться с усилием, не превышающим:
   для калитки - 50Н;
   для створок - 150Н.
9. В конструкции ворот использовано изобретение по а.с. N768923.

				1.435.2-28.4.00.00.00.00 СБ			
				Ворота распашные складчатые ВРС 48×54-УХЛ1 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	1383	1:40
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 7	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						

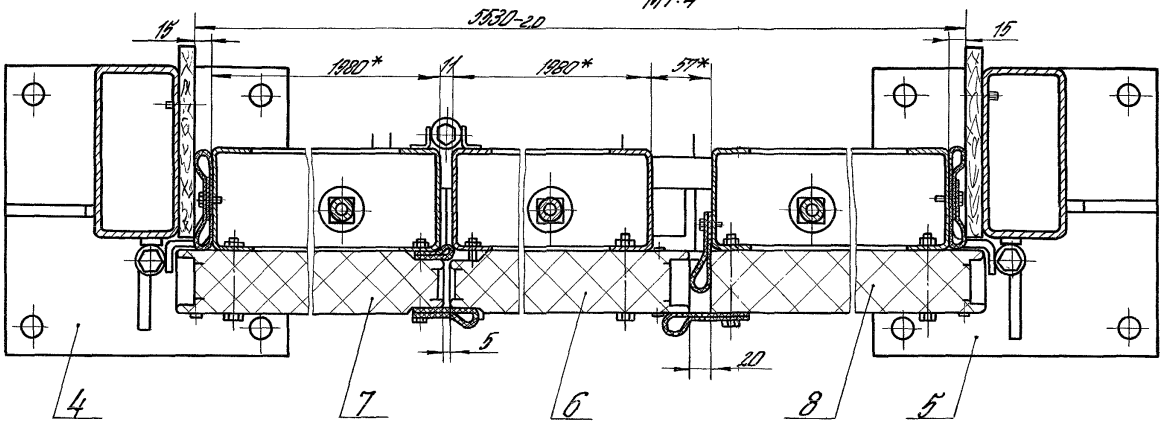
Вид сзади



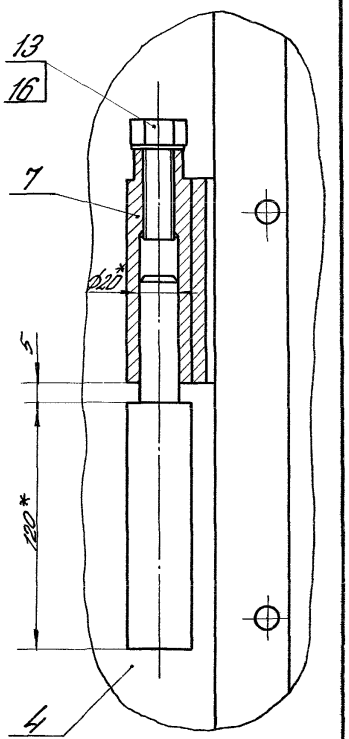
К – К
М 1:2



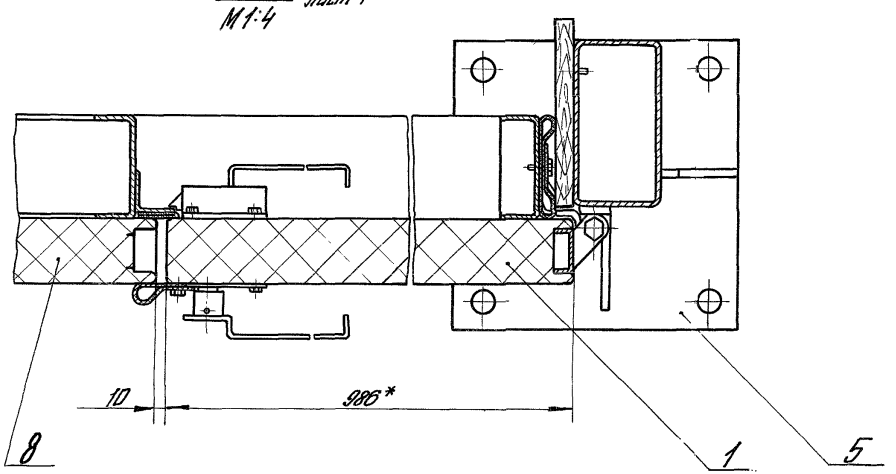
А-А
М1:4 лист 1

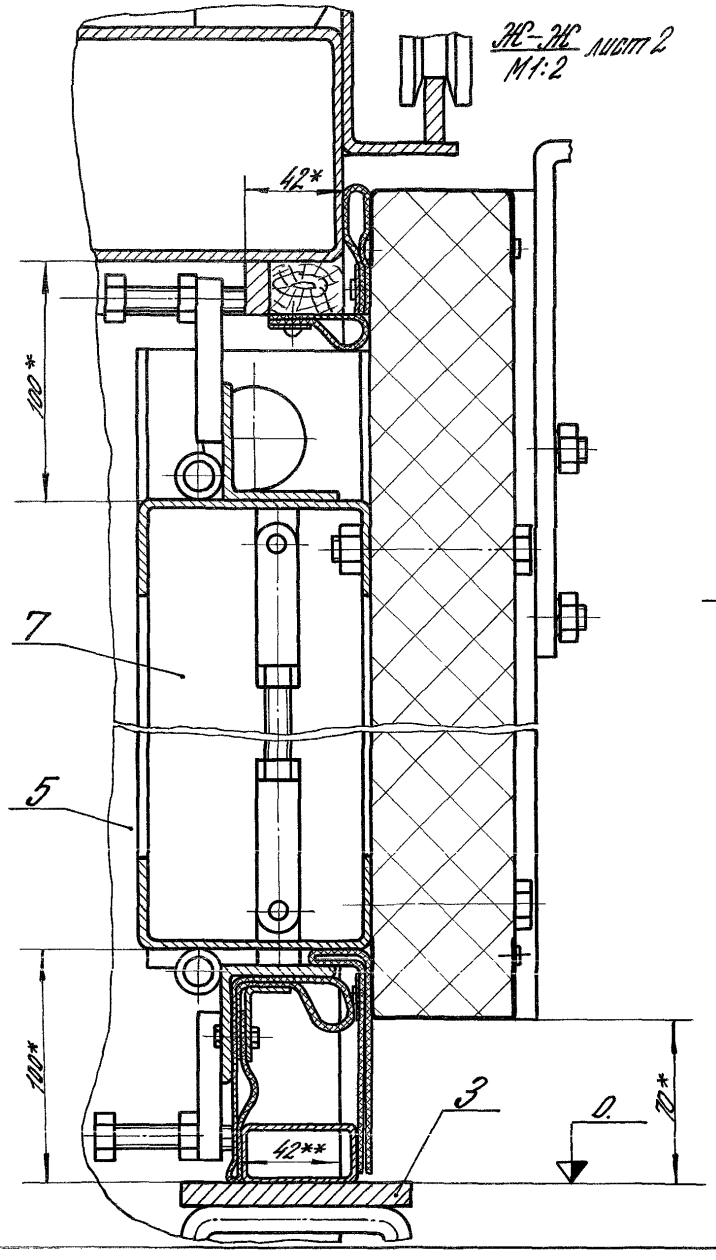


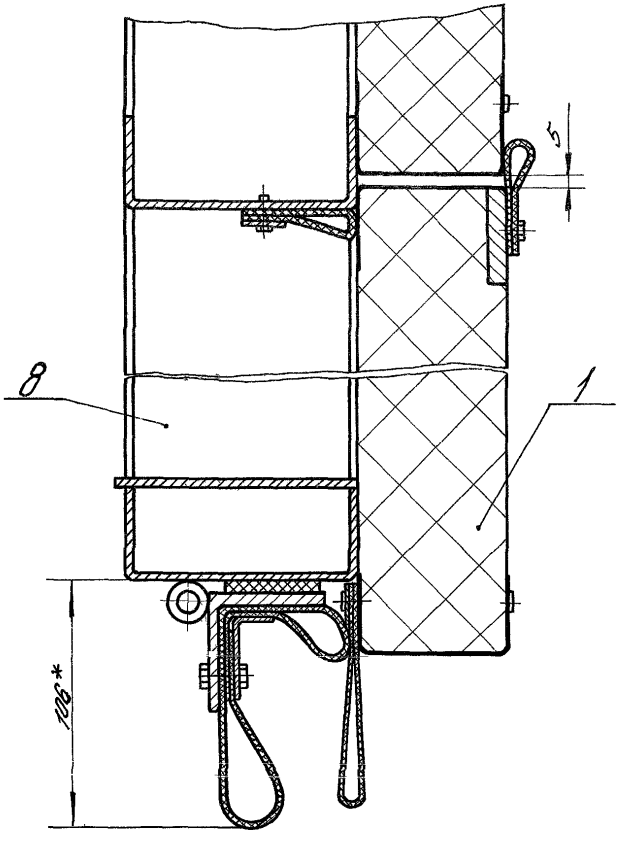
II
М1:2 лист 1

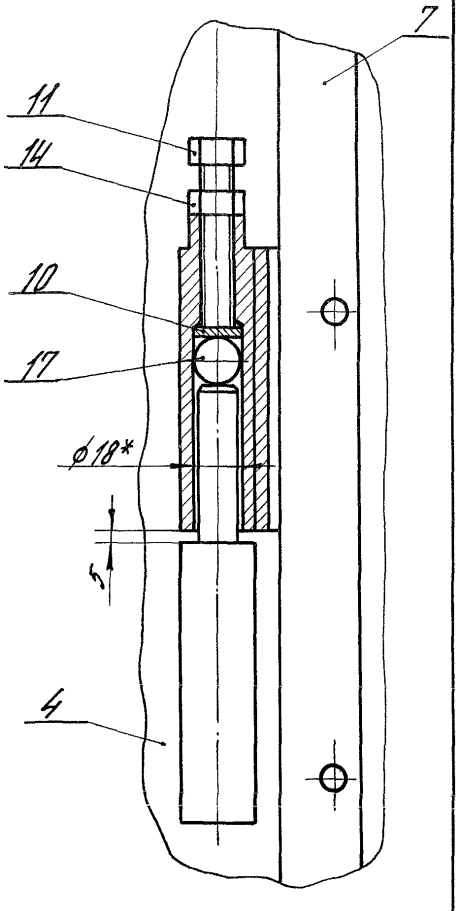


Б-Б
М1:4 лист 1

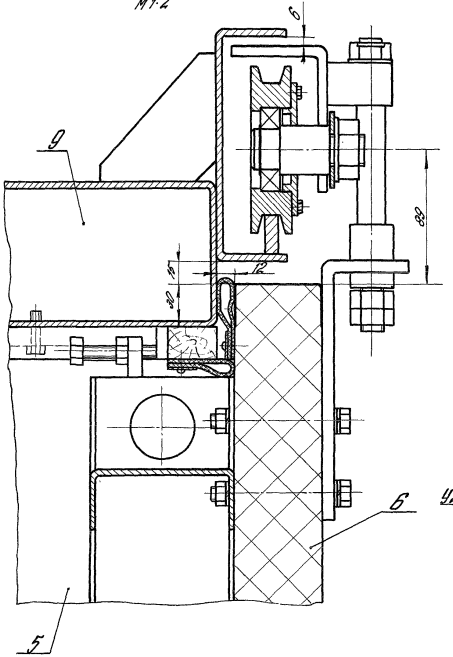



Ж-Ж
М1:2
лист 2
42*
100*
7
5
140*
42**
3
0.
20*

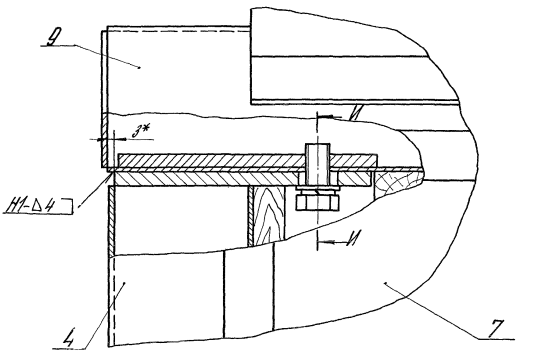

В-В
М1:2
лист 1
5
8
1
105*


III
М1:2
лист 1
7
11
14
10
17
ф18*
5
4

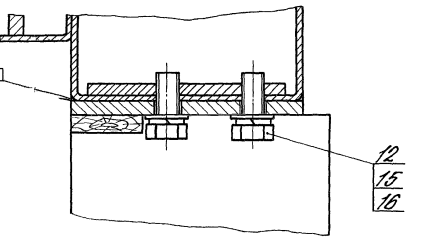
Д–Д лист1
М1:2



I
М1:2
лист1



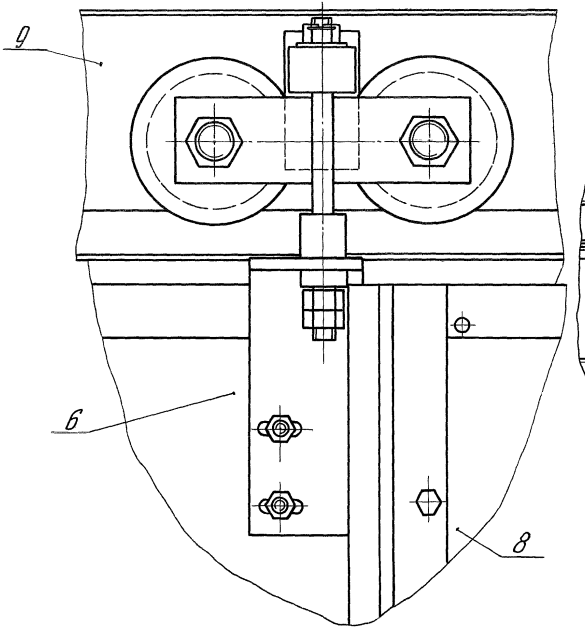
И–И
М1:2



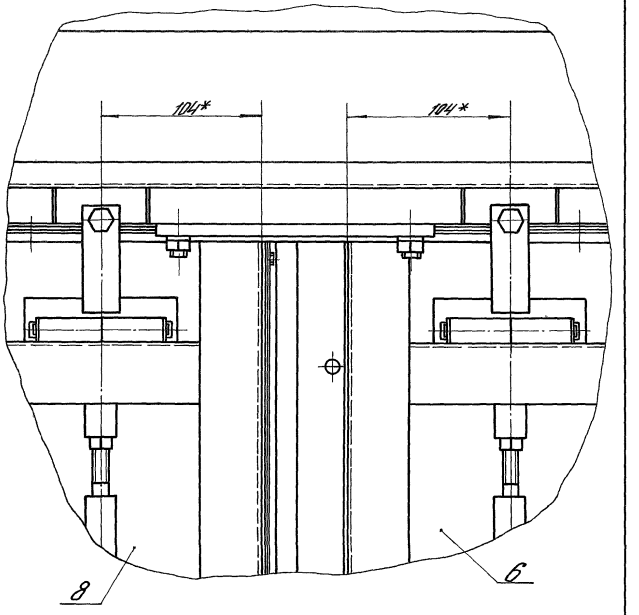
1435.2-284.00.00.00.00 СБ

Лист 5

VI
М1:2
лист 1

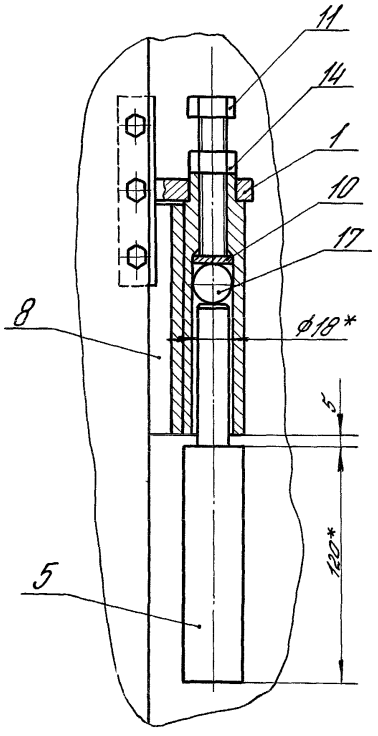


VIII
М1:2
лист 2

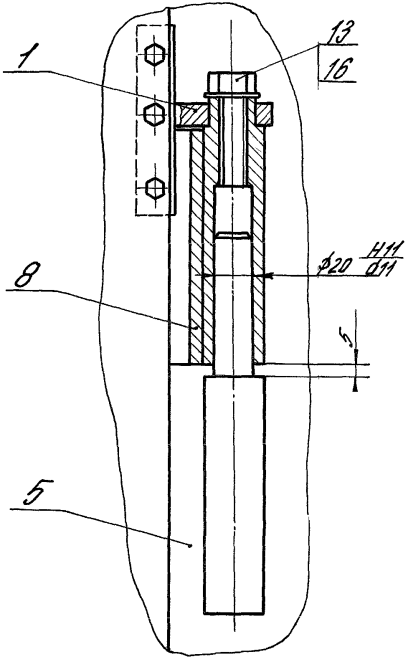


Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

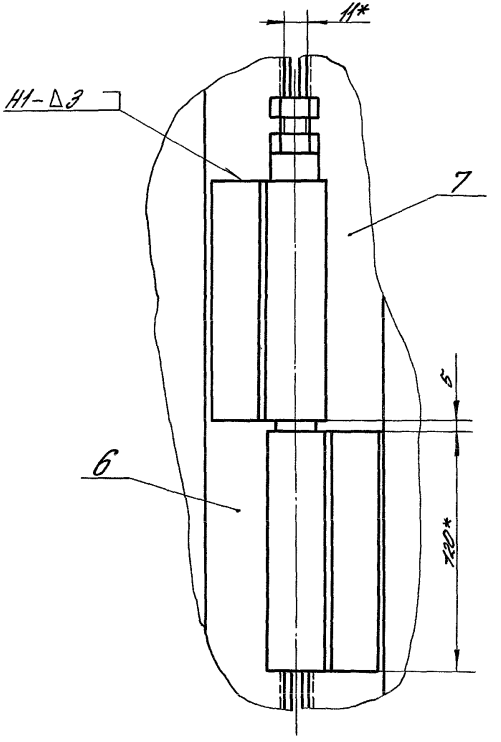
IV
М1:2 лист 1



V
М1:2 лист 1



VII
М1:2 лист 2



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

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документации на поставку	Поставщик	Кол. на изделие 1435.2-28.4.00.00.00.00 —	01	02	03			Примеч.
1											
2	Кольцо 2830		ГОСТ 13940-68		2						
3											
4											
5	Ось	128001	ГОСТ 9650-80								
6	22-16Н14×40 Ст3пс6 Ц30				3						
7	22-10Н12×28 Ст3пс6 Ц30				6						
8											
9											
10	Подшипник 206		ГОСТ 8338-75		2						
11											
12											
13	Шорник Б 19.05-Р		ГОСТ 3722-81		5						
14											
15											
16	Крепежные изделия										
17											
18											
19	Болты	128200	ГОСТ 7798-70								
20	М4-8g×16.58.01.20				6						
21	М6-8g×20.58.01.20				30						
22	М8-8g×50.58.01.20				4						
23	М10-8g×50.58.01.20				6						
24	М10-8g×80.58.01.20				140						
25	М16-8g×30.58.01.20				4						
26	М16-8g×45.58.01.20				9						
27	М16-8g×75.58.01.20				5						
28											

ГИП	Пузанков	
Пр.К.20	Бикашева	
Ст.инж.	Стыкодзин	
Ст.инж.	Ананьев	

1435.2-28.4.00.00.00.00 ВП

Ведомость покупных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПромзданий

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на изделие 1.435.2-284.00.00.00.00 —	01	02	03			Примечание
1											
2	Винт самонарезающий										
3	8б×25		ТУ36-2142-78	Кировский ЗОК	53						
4	8б×14				103						
5	Гайки	128300	ГОСТ 5915-70								
6	М6-7Н.5.01.20				30						
7	М8-7Н.5.01.20				4						
8	М10-7Н.5.01.20				178						
9	М12-7Н.5.01.20				4						
10	М16-7Н.5.01.20				10						
11	Гайка М16-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5918-73		1						
12	Гайка М24-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5918-73		2						
13											
14	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70								
15	4.65Г.02.9				6						
16	6.65Г.02.9				30						
17	8.65Г.02.9				4						
18	10.65Г.02.9				144						
19	12.65Г.02.9				4						
20	16.65Г.02.9				4						
21											
22	Шайба 10.01.01.20	128600	ГОСТ 9649-78		30						
23											
24	Шайбы	128600	ГОСТ 11371-78								
25											
26	10.01.пс6.01.20				6						
27	12.01.пс6.01.20				3						
28	16.01.пс6.01.20				14						
29	24.01.пс6.01.20				2						
30											

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на испол. 1435.2-28.4.00.00.000- —	01	02	03			Приме-чание
1											
2	Шайба уплотнительная		ТУ 36-2130-76	Киреевский ЗОК							
3	Ш4-6				144						
4											
5	Шплинты	128700	ГОСТ 397-79								
6	2,5×14-001				12						
7	3,2×16-001				25						
8	4×22-001				3						
9	4×36-001				1						
10	5×40-001				2						
11											
12											
13	Штифт 5т6×30		ГОСТ 3128-70		2						
14											
15											
16	Заклепка комбинированная		ТУ 36-2088-85	Киреевский ЗОК							
17	3б-12				405						
18											
19	Шурупы	128401	ГОСТ 1144-80								
20	1-2,5×13				2						
21	1-2,5×20				27						
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											

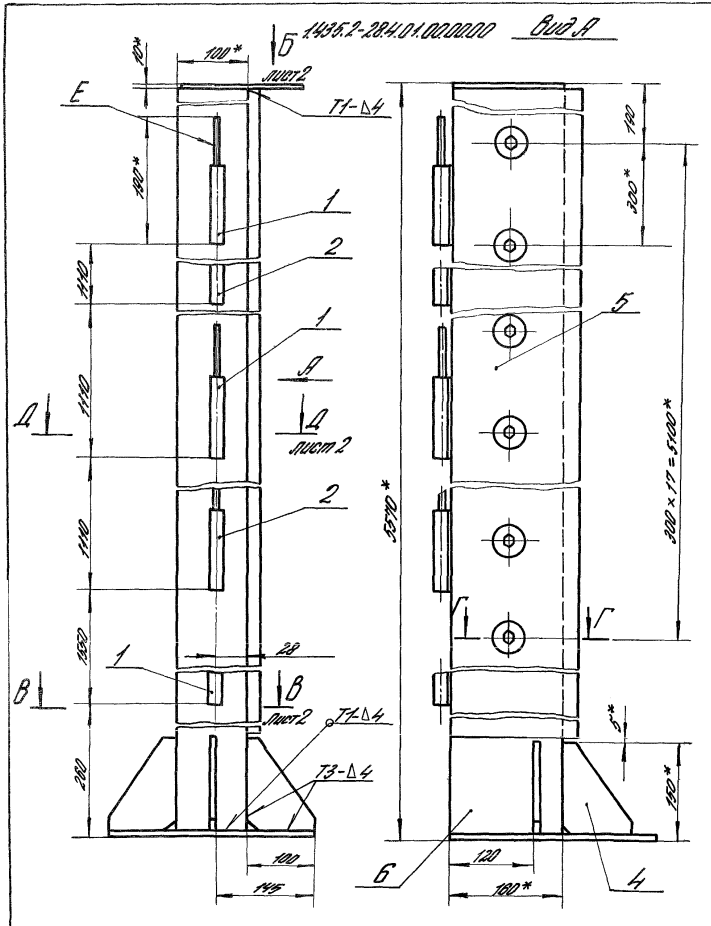
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

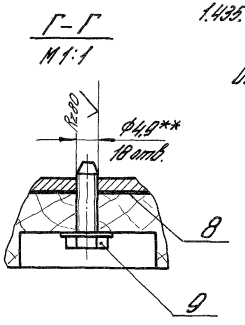
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.01.00.00.00-		Примеч.
					—	01	
				Документация			
*			1.435.2-28.4.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж			*А3, А4
				Сборочные единицы			
А4		1	1.435.2-28.3.01.01.00.00	Полупетля	3	3	
А4		2	1.435.2-28.3.01.01.00.00-01	Полупетля	2	2	
				Детали			
А4		3	1.435.2-28.3.01.00.00.01	Накладка	1	1	
А4		4	1.435.2-28.3.01.00.00.03	Ребро	3	3	
А4		5	1.435.2-28.4.01.00.00.01	Прижим	1	1	

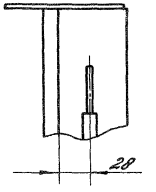
ГИП	Погорелов		1.435.2-28.4.01.00.00.00	
Рук. гр.	Лукашевич		Стойка	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Ст. инж.	Смирягин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Ст. инж.	Царева			

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.01.00.00.00-		Примеч.
					—	01	
Б4		6	1.435.2-28.4.01.00.00.02	Стойка			
				Швеллер 160×50×4 ГОСТ 8278-83			
				Ст 3 пс 6 ГОСТ 14637-79			
				L = 5550-2,0 ; Rz80J	2	2	42,7 кг
Б4		7	1.435.2-28.4.01.00.00.03	Опора			
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74			
				ВСт 3 пс 6 ГОСТ 14637-79			
				(300×300) h 14; Rz80J	1	1	6,9 кг
Б4		8	1.435.2-28.4.01.00.00.04	Уплотнение			
				Пленка полиэтиленовая			
				Мс. 0,4×180×5415 h 14			
				1 сорт ГОСТ 10354-82	1	1	0,4 кг
				Прочие изделия			
		9		Винт В6×25			
				ТУ 36-2142-78	18	18	

1.435.2-28.4.01.00.00.00	Лист 2





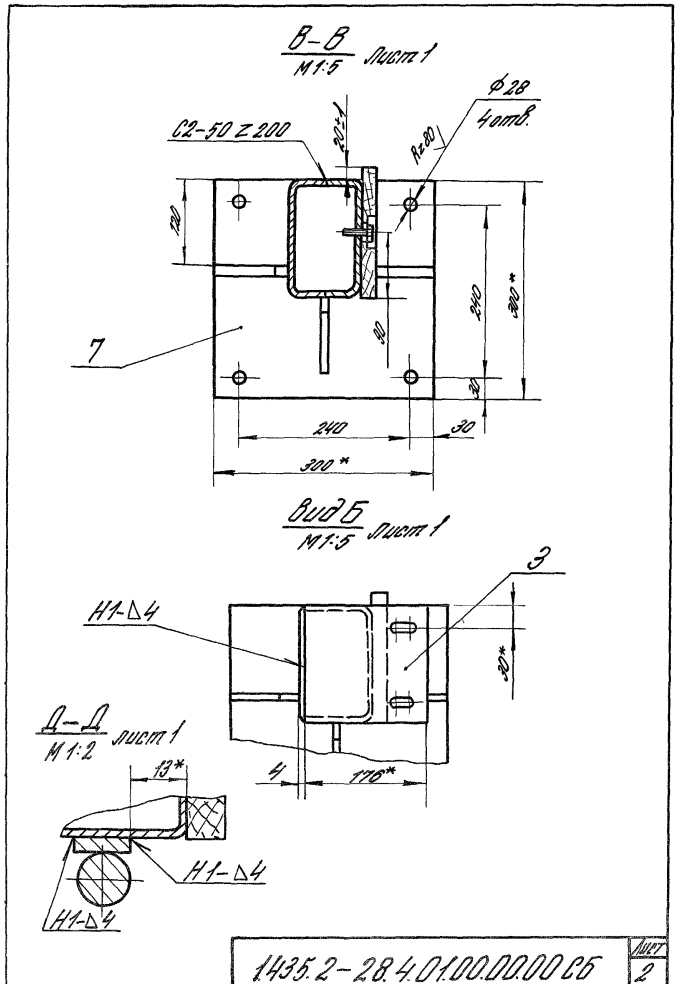


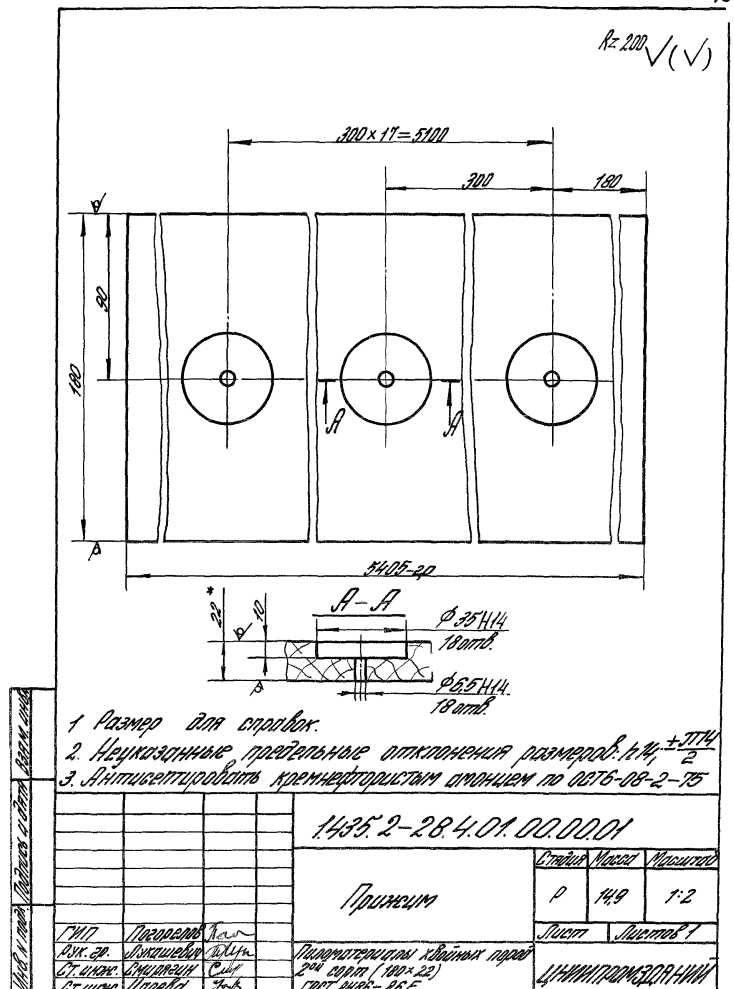
1.435.2-28.4.01.00.00.00-01- зеркальное отражение

Остальное - см. 1.435.2-28.4.01.00.00.00

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
2.* Размеры для справок.
3. Допуск соосности полупетель поз. 1 и 2 относительно их общей оси не более 0,4 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{JT14}{2}$.
5.** Обработать по сопрягаемой детали.
6. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1, кроме пов. Е.

				1.435.2-28.4.01.00.00.00 СБ			
				Стойка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	121	1:5
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 2	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						


В-В
М1:5 Лист 1
С2-50 Z 200
20±1
Rz80
Ф28
4 отв.
120
240
300*
90
30
7
240
30
300*
Вид Б
М1:5 Лист 1
3
Н1-Δ4
30*
4
176*
Д-Д
М1:2 Лист 1
13*
Н1-Δ4
Н1-Δ4
1435.2-28.4.01.00.00.00 СБ
Лист
2


Rz 200
300×17=5100
300
180
90
180
А
А
5405-гр
А-А
22*
10
Ф35Н14
18 отв.
Ф6,5Н14
18 отв.
1 Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±ТТ14/2
3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ6-08-2-75
1435.2-28.4.01.00.00.01
Прижим
Стадия
Масса
Масштаб
Р
14,9
1:2
Лист
Листов 1
ГИП
Погорелов
Рук. гр.
Лукашевич
Ст. инж.
Смирягин
Ст. инж.
Царева
Пиломатериалы хвойных пород 2ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инв. № подл.
Подпись и дата
Взам. инв.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А6			1435.2-284.02.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1435.2-281.05.00.00.00	Прижим	1	
А4		2	1435.2-283.02.06.00.00	Подвеска	1	
А4		3	1435.2-283.02.09.00.00	Шпингалет	1	
А4		4	1435.2-284.02.01.00.00	Рама	1	
А4		5	1435.2-284.02.04.00.00	Уплотнение подвижное	1	
А4		6	1435.2-284.02.05.00.00-01	Механизм открывания	1	
				Детали		
А4		7	1435.2-281.00.00.00.01	Ось	4	
А4		8	1435.2-283.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4		9	1435.2-283.02.00.00.01-07	Обрамление	2	
А4		10	1435.2-283.02.00.00.02-01	Обрамление	1	
БЧ		11	1435.2-284.02.00.00.01	Планка		
				ОЦ 5-ПН-12 ГОСТ 19904-74/ВВ-Ап с 6.01-ХТ1 ГОСТ 1973-80		
				(20×2047)-10; 12 кг	2	0,76 кг
				Уплотнение		

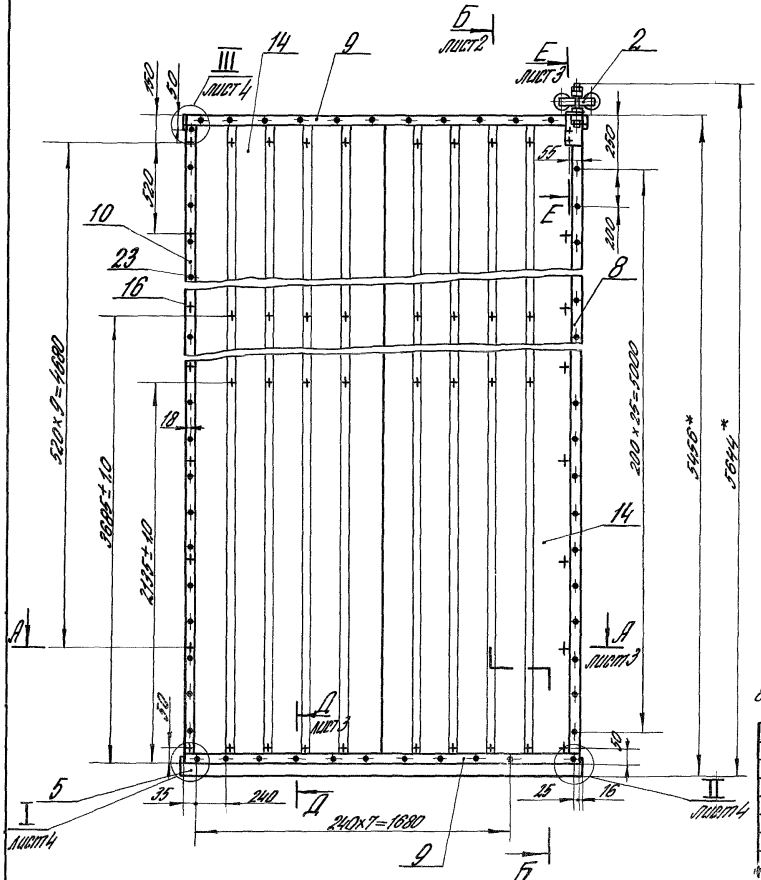
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		

ГИП	Погорелов		1435.2-284.02.00.00.00	
Рук. гр.	Лукашевич			
Ст. инж.	Григорьян		Створка центральная	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Ст. инж.	Чадова			ЦНИИПромзданий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Пластина I. ОУЛОН ТМКЩ-Ст-2-Б.Б ГОСТ 7338-77		
БЧ		12	1435.2-284.02.00.00.02	(220×2040)-20	1	1,25 кг
БЧ		13	1435.2-284.02.00.00.03	(145×2040)-20	1	0,82 кг
БЧ		14	1435.2-284.02.00.00.04	Полотно 1ПС 78.1016-61-С08 ГОСТ 23486-79Д-5350	2	9,68 кг
БЧ		15	1435.2-284.02.00.00.05	Прокладка		
				Пластина ТУ 38 40536-87		
				(10×45×5390)-20	1	0,54 кг
				Стандартные изделия		
		16		Болт М10-8g×80.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	53	
		17		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	54	
		18		Окс 22-10Ь12×28 ОТ Зпс 5Д.Ц.Ф		
				ГОСТ 9650-80	2	
		19		Шайба 10.65Г.02.9		
				ГОСТ 6402-70	53	
		20		Шайба 10.01.01.20		
				ГОСТ 9649-78	10	
				Шплинты ГОСТ 397-79		
		21		2,5×14.001	2	
		22		3,2×16.001	8	
				Прочие изделия		
		23		Заклепка 3Б-12		
				ТУ 36-2088-85	154	

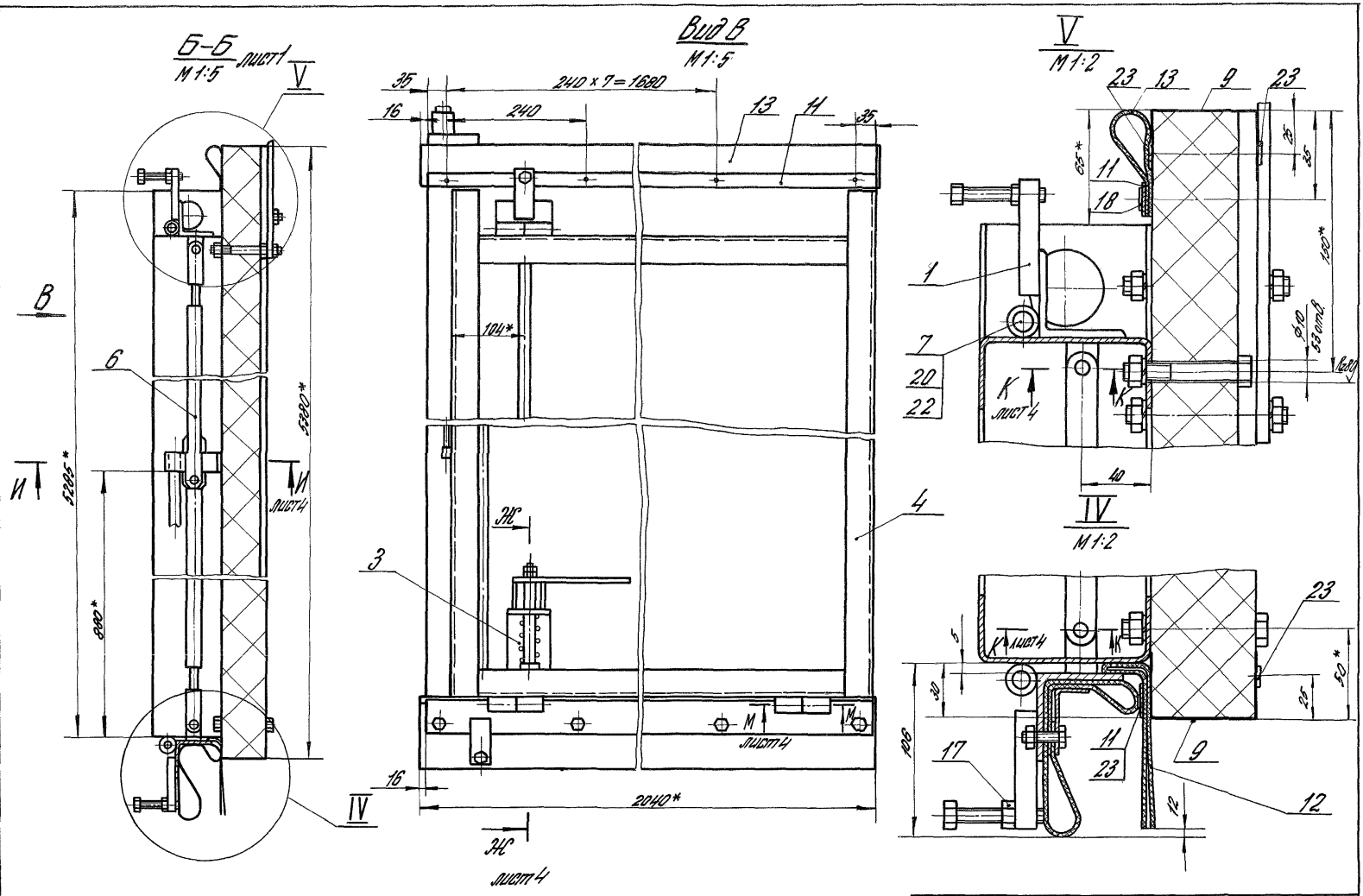
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		

1435.2-284.02.00.00.00 — Лист 2



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.
4. Панели поз. 14 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 17 в каждый гофр панели.
5. Места реза панелей поз. 14 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 14 и обрамлениями поз. 7, 8, 9 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13489-79.
7** Обработать по сопрягаемому узлу.
8*** Обработать только в поз. 14 после разъема сопрягаемых деталей.

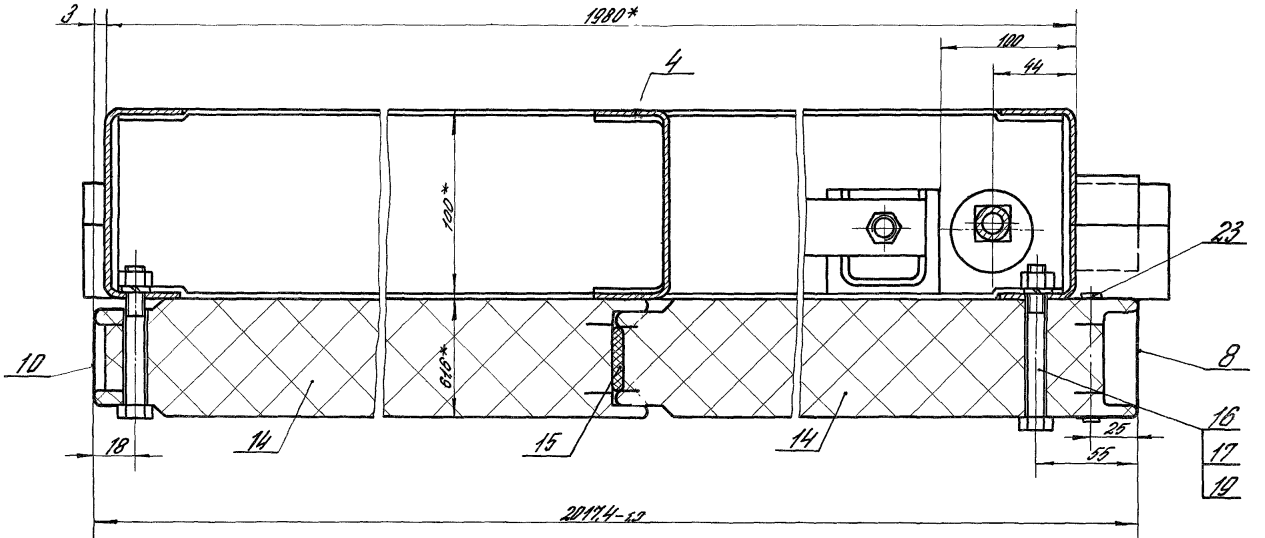
				1.435.2-28.4.02.00.00.00 СБ			
				Створка центральная Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	336	1:20
					Лист 1	Листов 4	
ГИП	Погорелов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Лукашевич						
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						



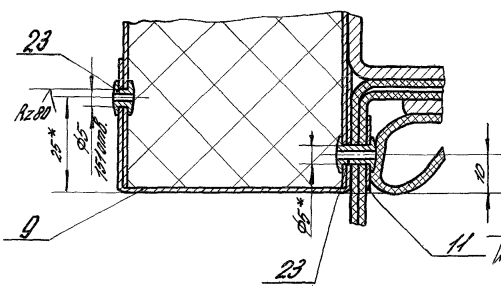
1.435.2-28.4.02.00.0.0.00 СБ

Лист 2

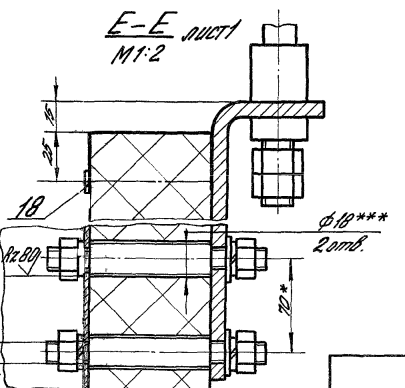
А–А
М1:2
лист 1



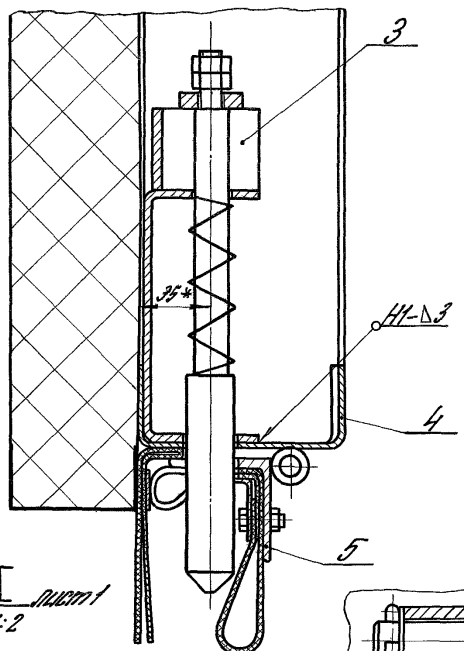
Д–Д
М1:1
лист 1



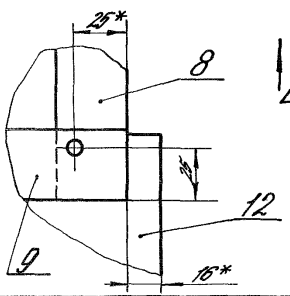
Е–Е
М1:2
лист 1



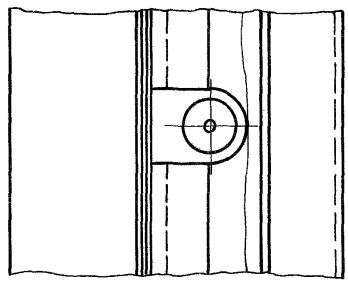
Ж-Ж лист 2
М1:2



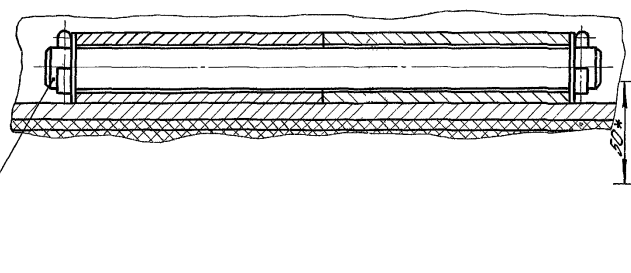
II лист 1
М1:2



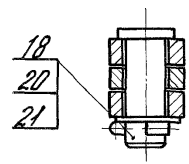
Вид E
М1:2



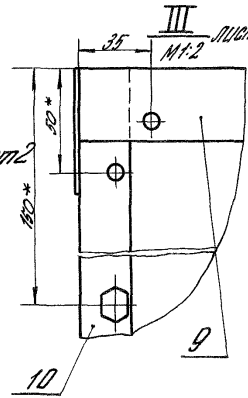
М-М лист 2
М1:1



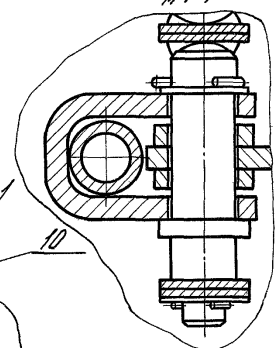
К-К лист 2
М1:1



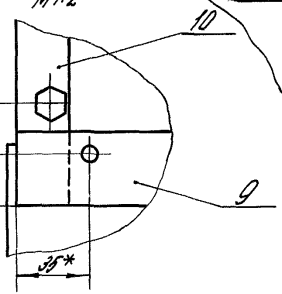
III лист 1
М1:2



И-И лист 2
М1:1



I лист 1
М1:2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.01.00.00- —	01	02								Примеч.
				Документация											
А3			1.435.2-28.4.02.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X								
				Сборочные единицы											
А4		1	1.435.2-28.3.02.01.01.00	Полупетля		5									
			-01	Полупетля			5								
				Детали											
А4		3	1.435.2-28.3.02.01.00.01-01	Связь			1								
А4		4	1.435.2-28.3.02.01.00.01-06	Связь			2								
А4		5	1.435.2-28.3.02.01.00.01-04	Связь	1	1	1								

ГИП	Погорелов		1.435.2-28.4.02.01.00.00
Рук. гр.	Букашевич		Рама
Ст. инж.	Смирягин		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 3
Ст. инж.	Царева		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.01.00.00- —	01	02								Примеч.
А4		6	1.435.2-28.3.02.01.00.01-07	Связь			1								
А4		7	1.435.2-28.3.02.01.00.03	Пластина	2	2	2								
А4		8	1.435.2-28.3.02.01.00.04	Скоба	1	1	1								
А4		9	1.435.2-28.4.02.01.00.01	Связь	1	1									
А4		10	1.435.2-28.4.02.01.00.01-01	Связь	1	1									
А4		11	1.435.2-28.4.02.01.00.01-02	Связь	1	1									
А4		12	1.435.2-28.4.02.01.00.01-03	Связь	1	1									
А4		13	1.435.2-28.4.02.01.00.01-04	Связь	1	1	1								
А4		14	1.435.2-28.4.02.01.00.01-05	Связь	1	1	1								
Б4		15	1.435.2-28.4.02.01.00.02	Стойка											
				Швеллер 100×40×3 ГОСТ 8278-75											
				Ст3пс6 ГОСТ 14637-79											
				L= 5285-2р; Rz 80	2	2	2								21,1 кг
Б4		16	1.435.2-28.4.02.01.00.03	Полупетля											
				Труба 10×2,2 ГОСТ 3262-75											
				L= 50 h 14; Rz 80	4	4	4								0,05 кг

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

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на изделие 1.435.2-284.02.01.00.00- —	01	02	Примеч.
54		17	1.435.2-284.02.01.00.04	Полоса				
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74				
				Вст3пс6 ГОСТ 14637-79				
				(55×954) h 14; R2 80		1		1,6 кг
54		18	1.435.2-284.02.01.00.05	Планка				
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74				
				Вст3пс6 ГОСТ 14637-79				
				(106×954) h 14; R2 80		1		3,17 кг
54		19	1.435.2-284.02.01.00.06	Упор				
				Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 8509-86				
				Вст3пс6 ГОСТ 535-79				
				L = 50 h 14; R2 80		1		0,15 кг
54		20	1.435.2-2.4.02.01.00.07	Шайба				
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74				
				Вст3пс6 ГОСТ 14637-79				
				Ф24 h 14; R2 80	2	2	2	0,011 кг

1.435.2-284.02.01.00.00	Масса 3

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Шевцов				
Пров.	Ситников				
Н. контр.	Шевцов				
ГИП	Ситников				

1.435.2-284.02.01.00.00

Шайба 24 ГОСТ 11371-78 Ст3пс6 ГОСТ 14637-79

Узлы

Лит. | Масса | Масштаб
О | — | —

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

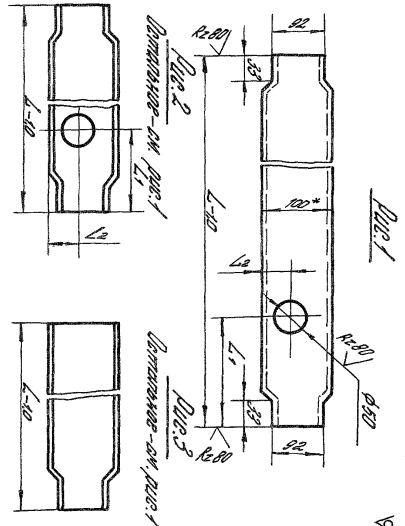
1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ±IT14/2.

Обозначение	Поз.	L, мм	L1, мм	L2, мм	Масса, кг
1.435.2-284.02.01.00.01	1	1380	671	35	7,8
-01	1	1406	671	40	7,8
-02	2	1406	671	40	8,0
-03	2	1386	651	40	8,0
-04	2	1376	651	35	7,8
-05	2	1356*	—	—	8,0

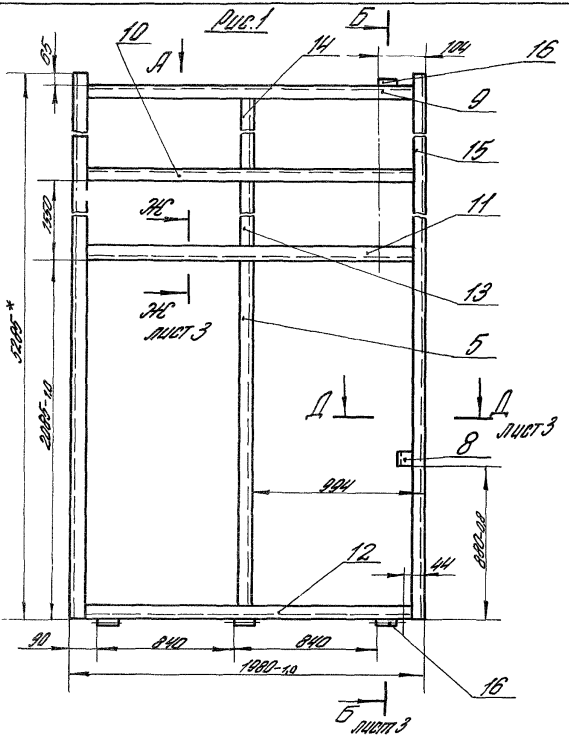
Вид 2
Вариант -04, -05

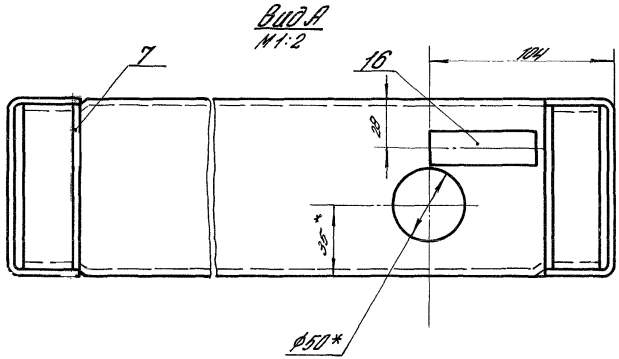
Вид 3
Вариант -04, -05

Вид 1



Копировал | Формат А4





1. Сварные швы №1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3.* Размеры для справок.
4. Допуск соосности полупетель поз.1 и поз.16 относительно их общей оси 0,4 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{IT14}{2}$.
6. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1, кроме отверстий.

Обозначение	Рис.	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.01.00.00	1	96,7
—01	2	99,6
—02	3	89,5

				1.435.2-28.4.02.01.00.00.СБ			
				Рама Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 3	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						

Рис.2
Остальное - см. рис.1

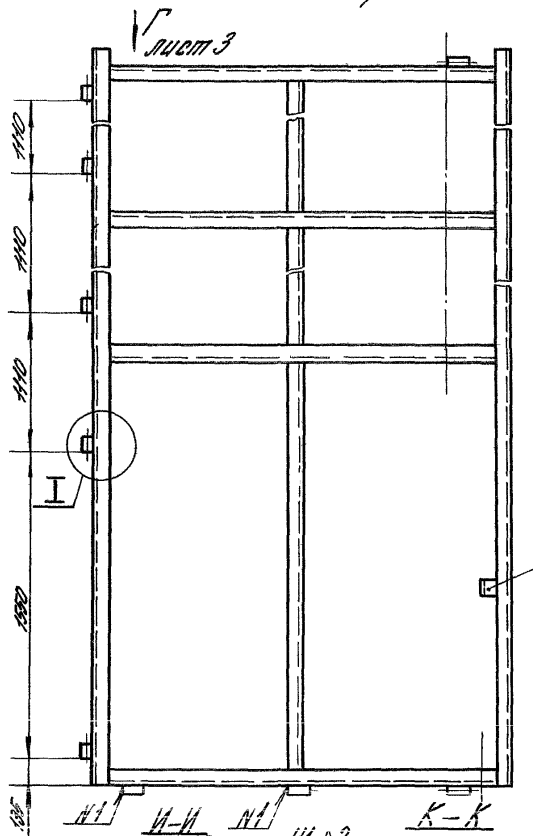
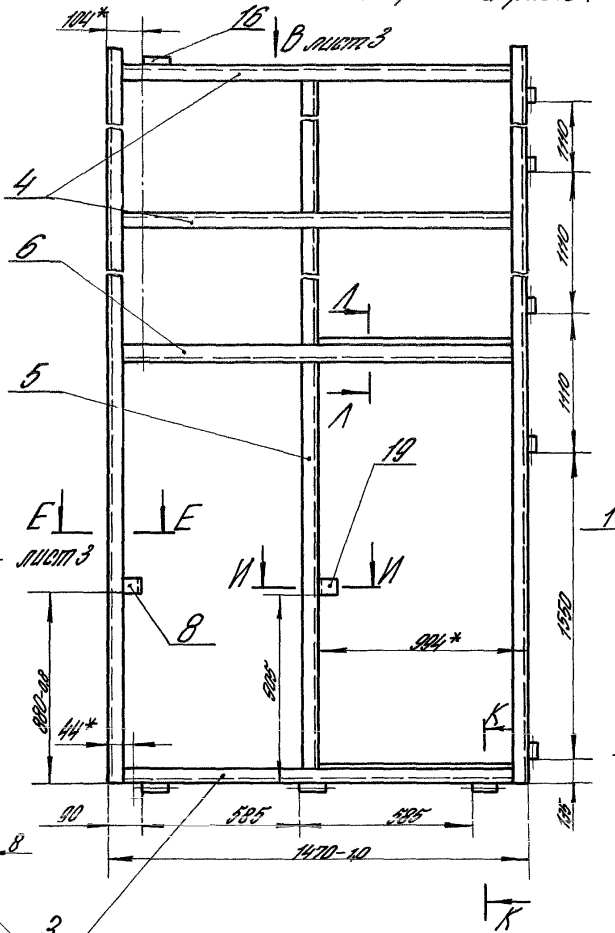
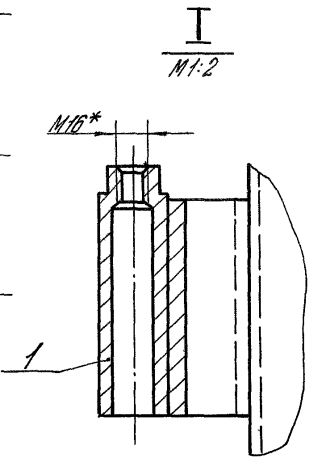
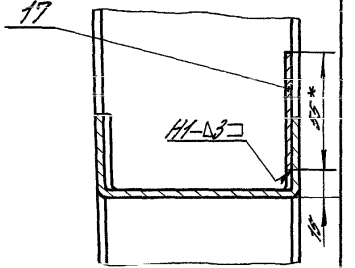
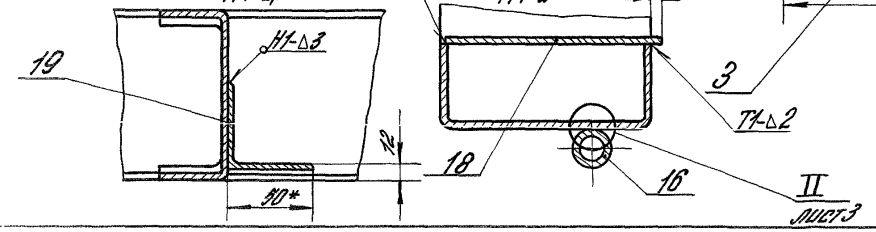


Рис.3
Остальное - см. рис.1 и рис.2.



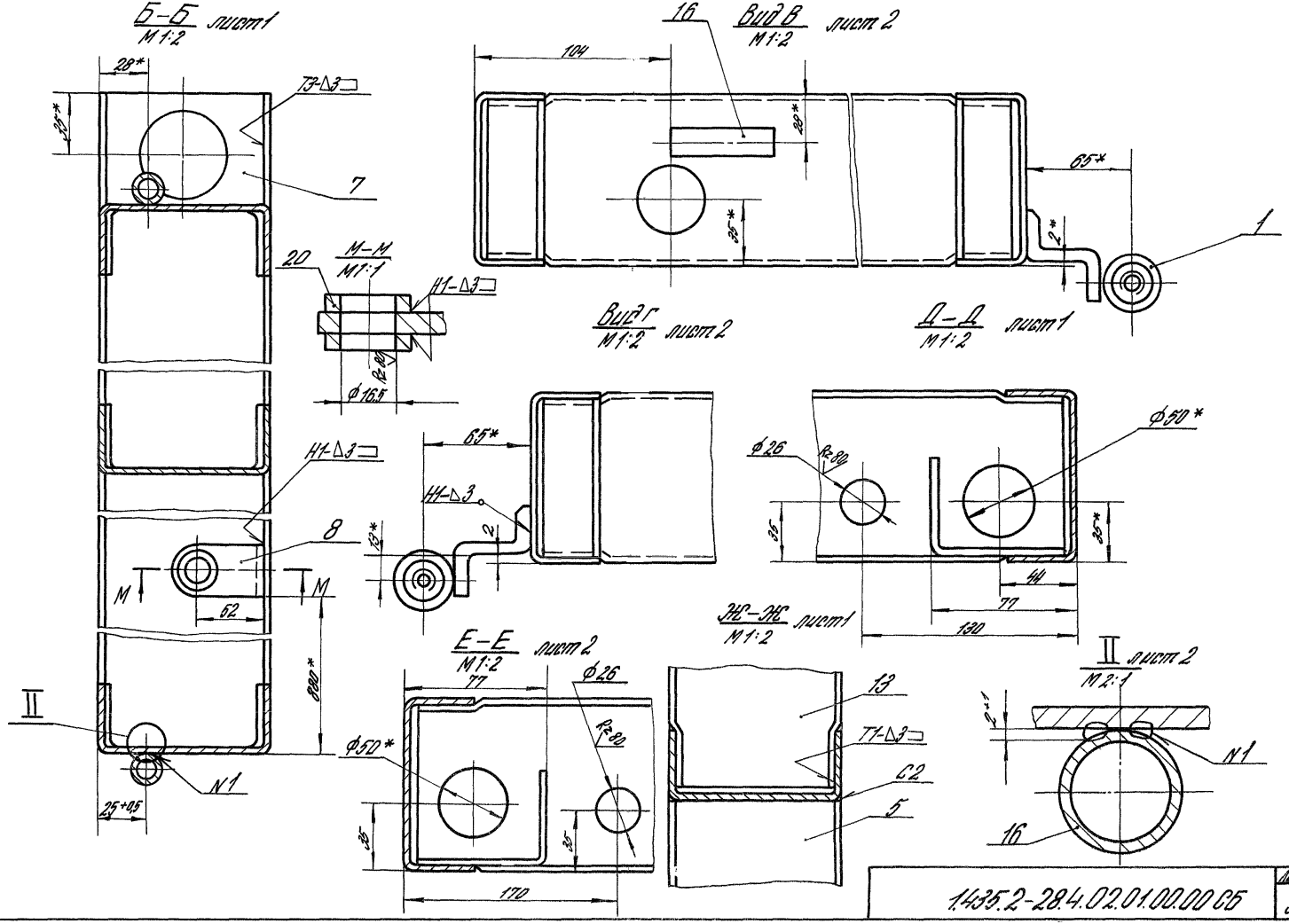






1.435.2-28.4.02.01.00.00 СБ

Лист 2


Б-Б лист1
М1:2
28*
35*
Т3-Δ3
7
20
М-М
М1:1
Н1-Δ3
R=80
ф16,5
Н1-Δ3
8
М
М
52
880*
II
N1
25+0,5
16
Вид В лист 2
М1:2
104
28*
35*
65*
2*
1
Вид Г лист 2
М1:2
Д-Д лист1
М1:2
65*
Н1-Δ3
13*
2
ф26
R=80
ф50*
35
35*
44
77
130
Ж-Ж лист1
М1:2
Е-Е лист 2
М1:2
77
ф26
R=80
ф50*
35
35
170
13
Т1-Δ3
С2
5
II лист 2
М2:1
2+1
N1
16
1.435.2-28.4.02.01.00.00 СБ
Лист
3

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.04.00.00- —	01									Примеч.
				Документация											
*			1.435.2-28.4.02.04.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X									*А3; А4
				Детали											
А4		1	1.435.2-28.1.05.00.00.02	Прижим	1	1									
А4		2	1.435.2-28.3.02.04.00.03	Ухо	1	1									
А4		3	1.435.2-28.4.02.04.00.01	Уголок	1										
			-01	Уголок		1									
Б4		4	1.435.2-28.4.02.04.00.02	Полупетля											
				Труба 10×2,2 ГОСТ 3262-75											
				L = 50 h 14; Rz 80	3	3									0,05 кг

				1.435.2-28.4.02.04.00.00		
ГИП	Погорелов		Уплотнение подвижное	Стадия	Лист	Листов
Рук. ед.	Лукашевич			Р	1	2
Ст. инж.	Смирягин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Царева					

Копировал: Юрчук Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.04.00.00- —	01									Примеч.
				Направляющая											
				Уголок 50×50×4 ГОСТ 8509-72											
				В Ст 3 сп6 ГОСТ 535-79											
Б4		5	1.435.2-28.4.02.04.00.03	L = 2016-1,0; Rz 80	1										6,15 кг
			-01	L = 1980-1,0; Rz 80		1									6,05 кг
				Уплотнение											
				Пластина I, рулон											
				ТМКЩ-С1-2-9,9 ГОСТ 1338-77											
Б4		6	1.435.2-28.4.02.04.00.04	(360 × 2040)-2,0; Rz 80	1										2,05 кг
			-01	(360 × 2004)-2,0; Rz 80		1									2,02 кг
				Стандартные изделия											
				Болты ГОСТ 7798-70											
		7		М6-8g × 20.58.01.20	11	11									
		8		М10-8g × 50.58.01.20	1	1									
		9		Гайка М6-7Н.5.01.20 ГОСТ 5915-70	11	11									
		10		Шайба 6.65Г.029 ГОСТ 6402-70	11	11									

1.435.2-28.4.02.04.00.00	Лист 2

Рис. 1

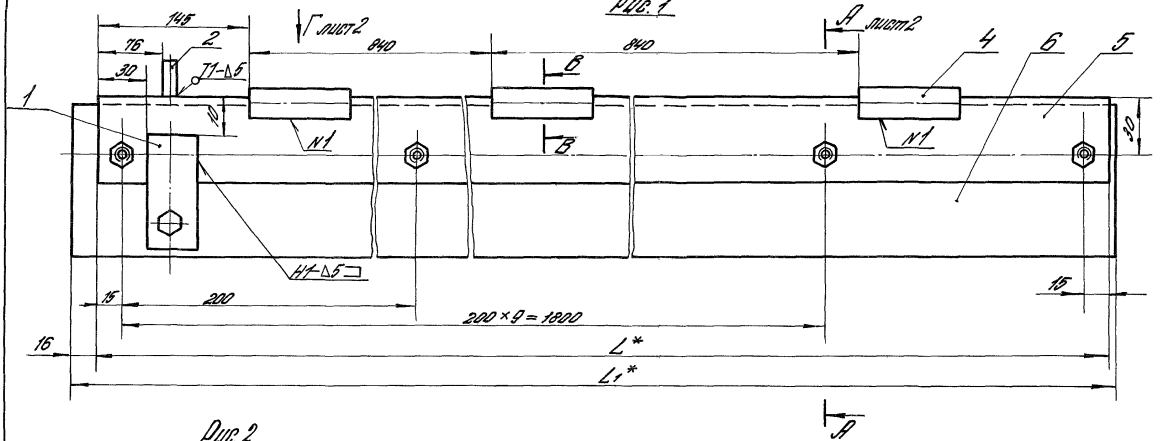
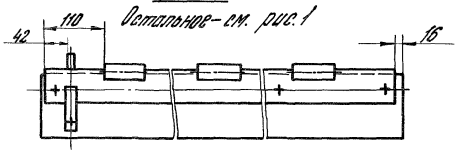


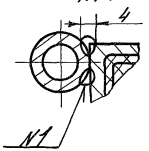
Рис. 2

Остальное – см. рис. 1



В–В

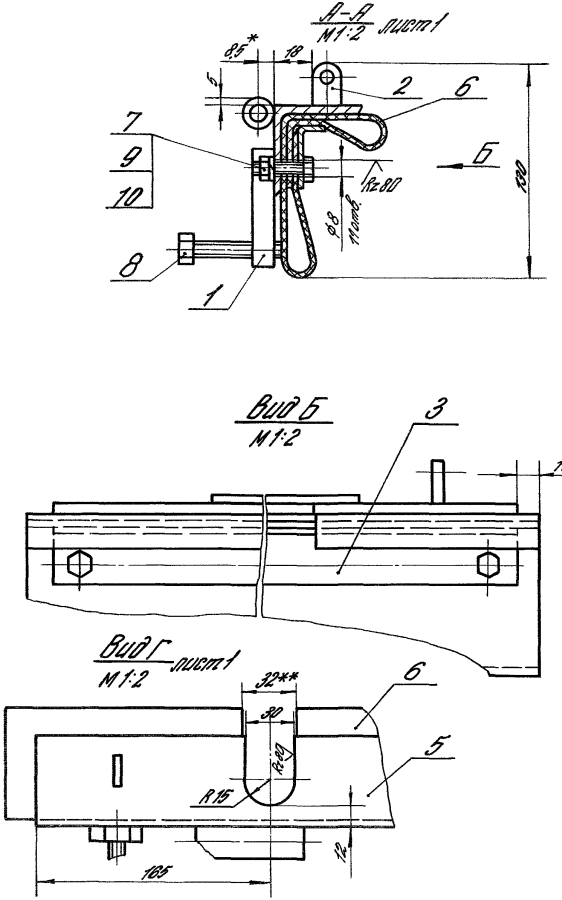
М1:1

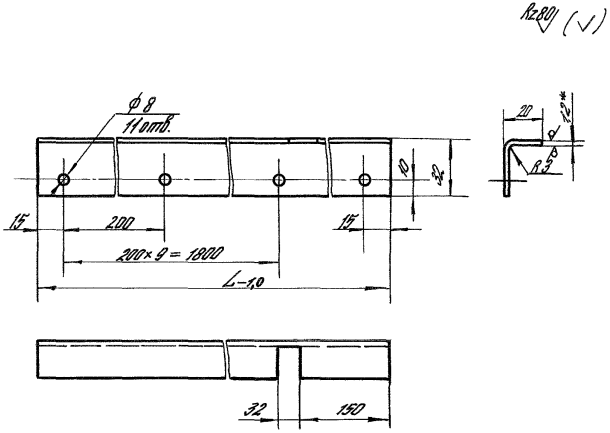


1. Сварные швы N1 выполнять в среде углекислого газа.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
3.* Размеры для справок.
4.** Размер в поз. 6 обеспечить при сборке.
5. Допуск соосности полупетель поз. 4 относительно их общей оси 0,4 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h 14; $\pm \frac{IT14}{2}$
7. Перед установкой резины поз. 6 металлоконструкцию покрыть эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III, 6/1.

Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.04.00.00	1	2016	2040	9,5
—01	2	1980	2004	9,3

				1.435.2-28.4.02.04.00.00 СБ			
				Уплотнение подвижное	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
ГИП	Погорелов			Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Рук. гр.	Лукашевич						
Ст. инж.	Смирягин				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Царева						





Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.04.00.01	2016	0,83
-01	1980	0,8

1.* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров. H14; h14; $\pm\frac{\Pi 14}{2}$

				1.435.2-28.4.02.04.00.01		
				Уголок	Стадия: Р	Масса: см. табл. / Масштаб: —
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1
Рук. гр.	Лукашевич			Лента 10пс-М-3-1,2×50 ГОСТ 503-81	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Ст. инж.	Смирягин					
Ст. инж.	Царева					

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

1.435.2-28.4.02.04.00.00 СБ | Лист 2

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.05.00.00- —	01									Примеч.
				Документация											
А3			1.435.2-28.4.02.05.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X									
				Сборочные единицы											
А4		1	1.435.2-28.1.08.02.00.00	Ручка	1										
			-01	Ручка		1									
А4		2	1.435.2-28.4.02.05.01.00	Тяга	1	1									
А4		3	1.435.2-28.4.02.05.01.00-01	Тяга	1	1									
				Детали											
А4		4	1.435.2-28.1.08.00.00.02	Серьга	2	2									

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-28.4.02.05.00.00

Механизм открывания

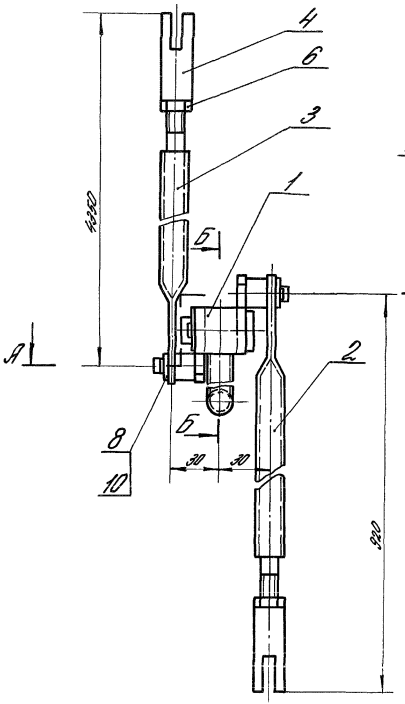
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

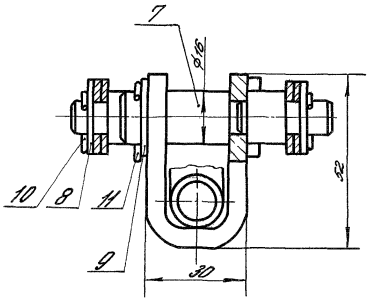
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.05.00.00- —	01									Примеч.
				Стандартные изделия											
		6		Гайка М10-7Н.5.01.20											
				ГОСТ 5915-70	2	2									
		7		Ось 22-16h 11×40 Ст3 пс6Ц30											
				ГОСТ 9650-80	1	1									
				Шайбы ГОСТ 11371-78											
		8		10.01.пс6.01.20	2	2									
		9		16.01.пс6.01.20	1	1									
				Шплинты ГОСТ 397-79											
		10		2,5×16-001	2	2									
		11		4×22-001	1	1									

1.435.2-28.4.02.05.00.00 Лист 2

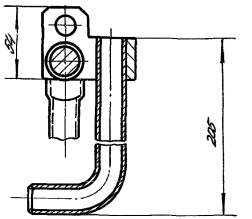
1.435.2-28.4.02.05.00.00



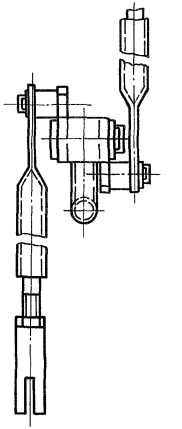
А-А
М1:1



Б-Б



1.435.2-28.4.02.05.00.00-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 1.435.2-28.4.02.05.00.00



1. Размеры для справок.
2. Покрытие: Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1, кроме детали поз. 7 и посадочных мест.

				1.435.2-28.4.02.05.00.00 СБ			
				Механизм открывания Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	5,2	1:2
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						

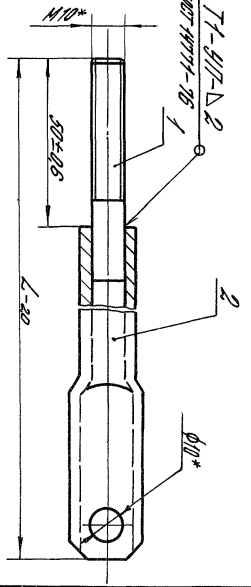
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.435.2-28.4.02.05.01.00 —	01									Примеч.
				Документация											
А4			1.435.2-28.4.02.05.01.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X									
				Детали											
А4		1	1.435.2-28.1.08.01.00.02	Стержень	1	1									
А4		2	1.435.2-28.4.02.05.01.01	Направляющая	1										
			-01	Направляющая		1									

ГИП	Погорелов		1.435.2-28.4.02.05.01.00	
Рук. гр.	Лукашевич		Тяга	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Ст. инж.	Смирягин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Ст. инж.	Царева			

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

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

Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.05.01.00	894	0,71
-01	4324	3,45

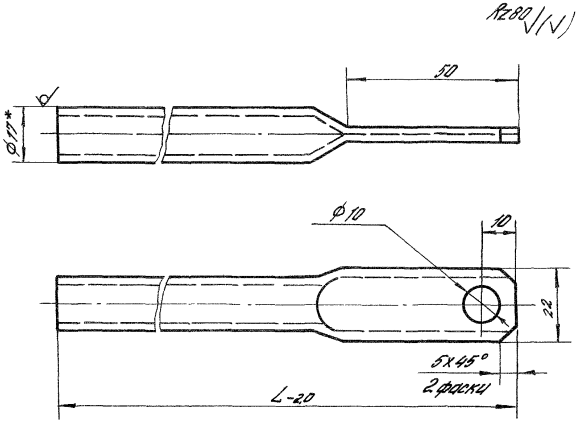


1.435.2-28.4.02.05.01.00 СБ

Тяга
Сборочный чертеж

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.2-28.4.02.05.01.01	844	0,67
—01	4274	3,41

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

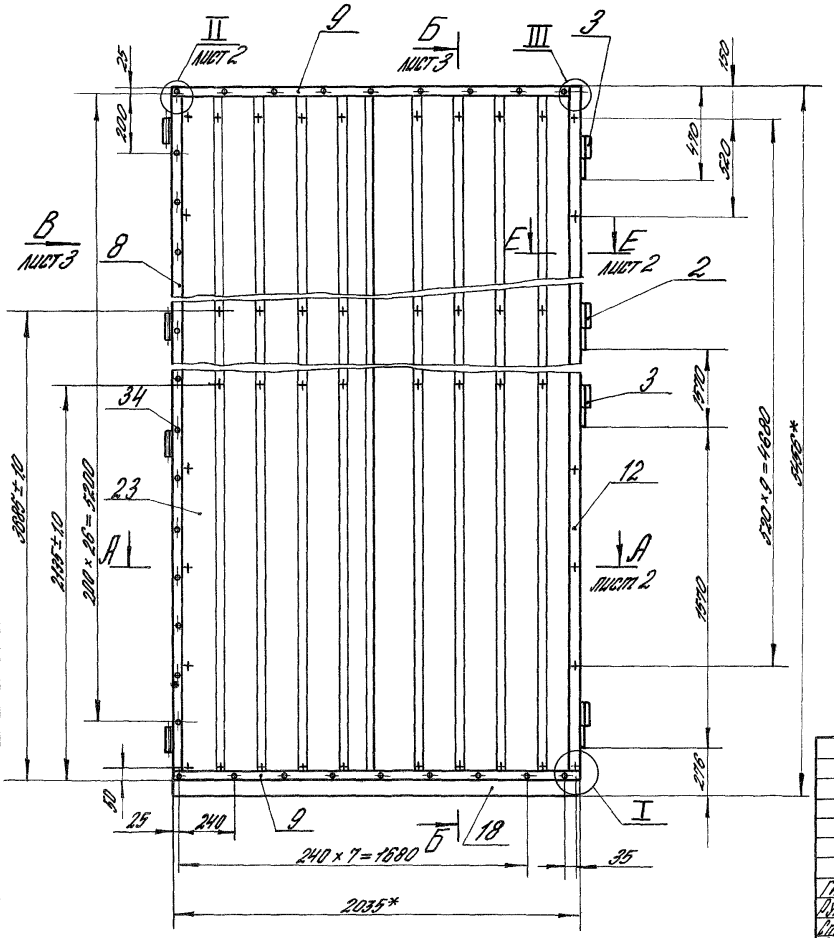
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1.435.2-28.4.02.05.01.01			
			Направляющая	Стадия: Р	Масса: см. табл.	Масштаб: —
				Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелов		Труба 10×2,2 ГОСТ 3262-75	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Лукашевич					
Ст. инж.	Смирягин					
Ст. инж.	Царева					

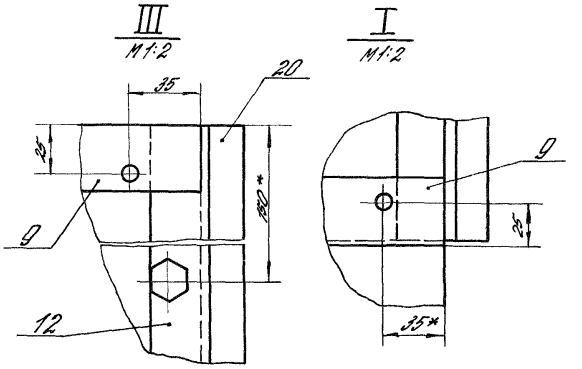
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.03.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-28.1.05.00.00.00	Прижим	1	
А4		2	1.435.2-28.3.03.01.00.00	Петля	1	
А4		3	1.435.2-28.3.03.02.00.00	Петля	3	
А4		4	1.435.2-28.4.02.01.00.00-01	Рама	1	
А4		5	1.435.2-28.4.02.04.00.00-01	Уплотнение подвижное	1	
А4		6	1.435.2-28.4.02.05.00.00-01	Механизм открывания	1	
				Детали		
А4		7	1.435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
А4		8	1.435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4		9	1.435.2-28.3.02.00.00.01-07	Обрамление	2	
А4		10	1.435.2-28.3.02.00.00.02-01	Обрамление	1	
А4		11	1.435.2-28.3.03.00.00.01	Планка	1	
А4		12	1.435.2-28.3.03.00.00.02-02	Нащельник	1	

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1.435.2-28.4.03.00.00.00			
			Створка левая	Стадия: Р	Лист: 1	Листов: 3
ГИП	Погорелов			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Лукашевич					
Ст. инж.	Смирягин					
Ст. инж.	Царева					

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		13	1.435.2-28.4.03.00.00.01	Планка		
				ОЦ Б-ПН-0,7 ГОСТ 19904-74		
				В Ст 3пс6-ОН-МТ1 ГОСТ 14918-80		
				(20×5380)-2,0; Rz 80	1	0,59 кг
				Планка		
				ОЦ Б-ПН-1,2 ГОСТ 19904-74		
				В Ст 3пс6-ОН-МТ1 ГОСТ 14918-80		
Б4		14	1.435.2-28.4.03.00.00.02	(20×2017)-1,0; Rz 80	2	0,378 кг
Б4		15	1.435.2-28.4.03.00.00.03	(20×5300)-2,0; Rz 80	1	1,0 кг
				Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С3-2-2,9 ГОСТ 7338-77		
Б4		17	1.435.2-28.4.03.00.00.04	(255×5305)-2,0	1	3,8 кг
Б4		18	1.435.2-28.4.03.00.00.05	(220×2022)-2,0	1	1,25 кг
Б4		19	1.435.2-28.4.03.00.00.06	(145×2022)-2,0	1	0,82 кг
Б4		20	1.435.2-28.4.03.00.00.07	(100×5380)-2,0	1	1,5 кг
Б4		21	1.435.2-28.4.03.00.00.08	(75×5380)-2,0	1	1,13 кг
Б4		22	1.435.2-28.4.03.00.00.09	(76×120) h 14	1	0,025 кг
Б4		23	1.435.2-28.4.03.00.00.11	Полотно		
				1ПТС. 718.1016.61-С 0,8		
				ГОСТ 23486-79		
				L=5380-2,0	2	95,8 кг
Б4		24	1.435.2-28.4.03.00.00.12	Прокладка		
				Пластина ТУ 38.10616-81		
				(10×45×5380)-2,0	1	0,54 кг

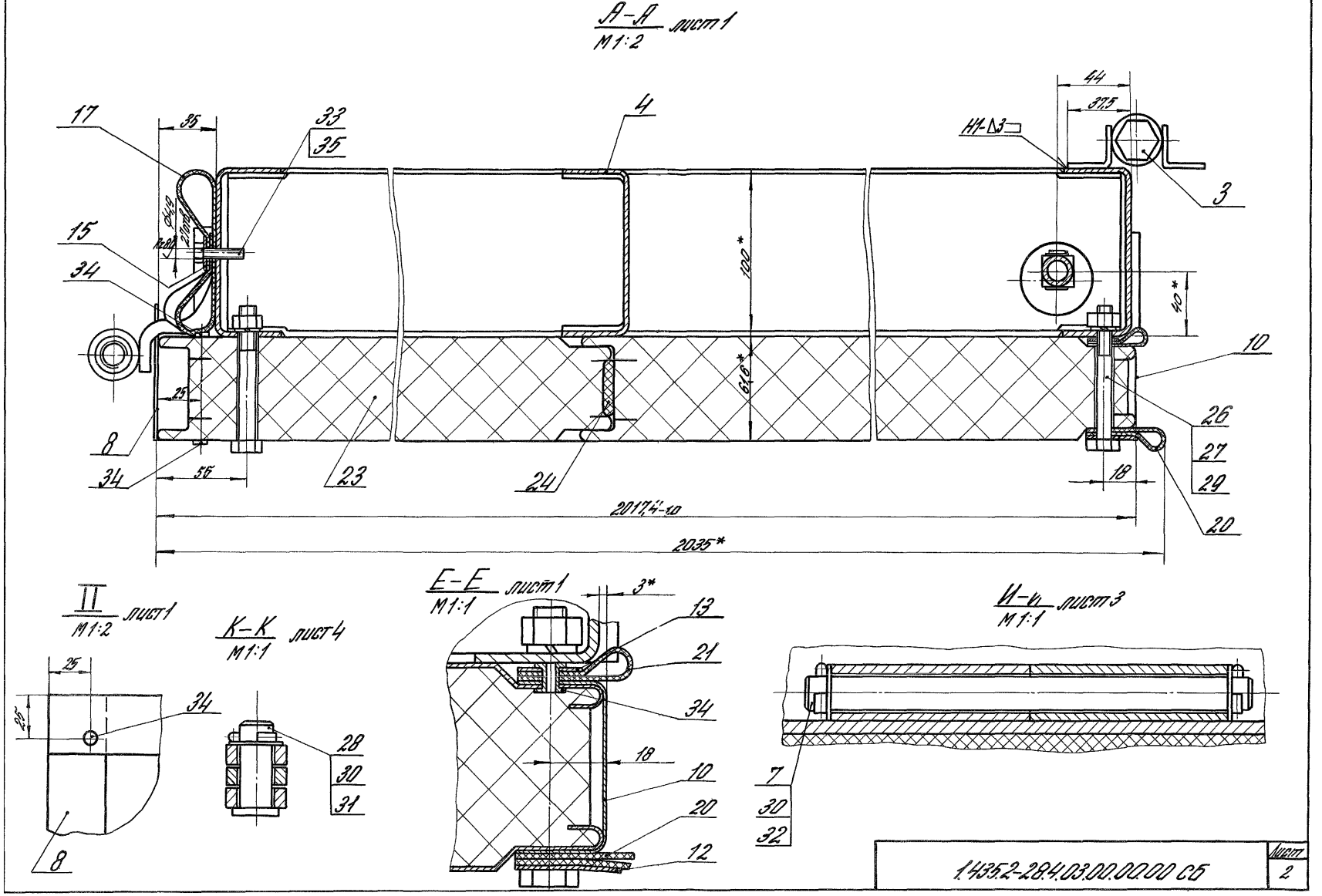
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		26		Болт М10-8g×80.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	54	
		27		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	54	
		28		Ось 22-10h12×28 Ст 3пс6Ц30		
				ГОСТ 9650-80	2	
		29		Шайба 10.65Г 02.9		
				ГОСТ 6402-70	54	
		30		Шайба 10.01.01.20		
				ГОСТ 9649-78	10	
		31		Шплинт 2,5×14.001		
				ГОСТ 397-78	2	
		32		Шплинт 3,2×16.001		
				ГОСТ 397-78	8	
				Прочие изделия		
		33		Винт В6×14		
				ТУ 36-2142-78	27	
		34		Заклепка ЗК-12		
				ТУ 36-2088-85	125	
		35		Шайба уплотнительная		
				ШУ6 ТУ 36-2130-76	27	





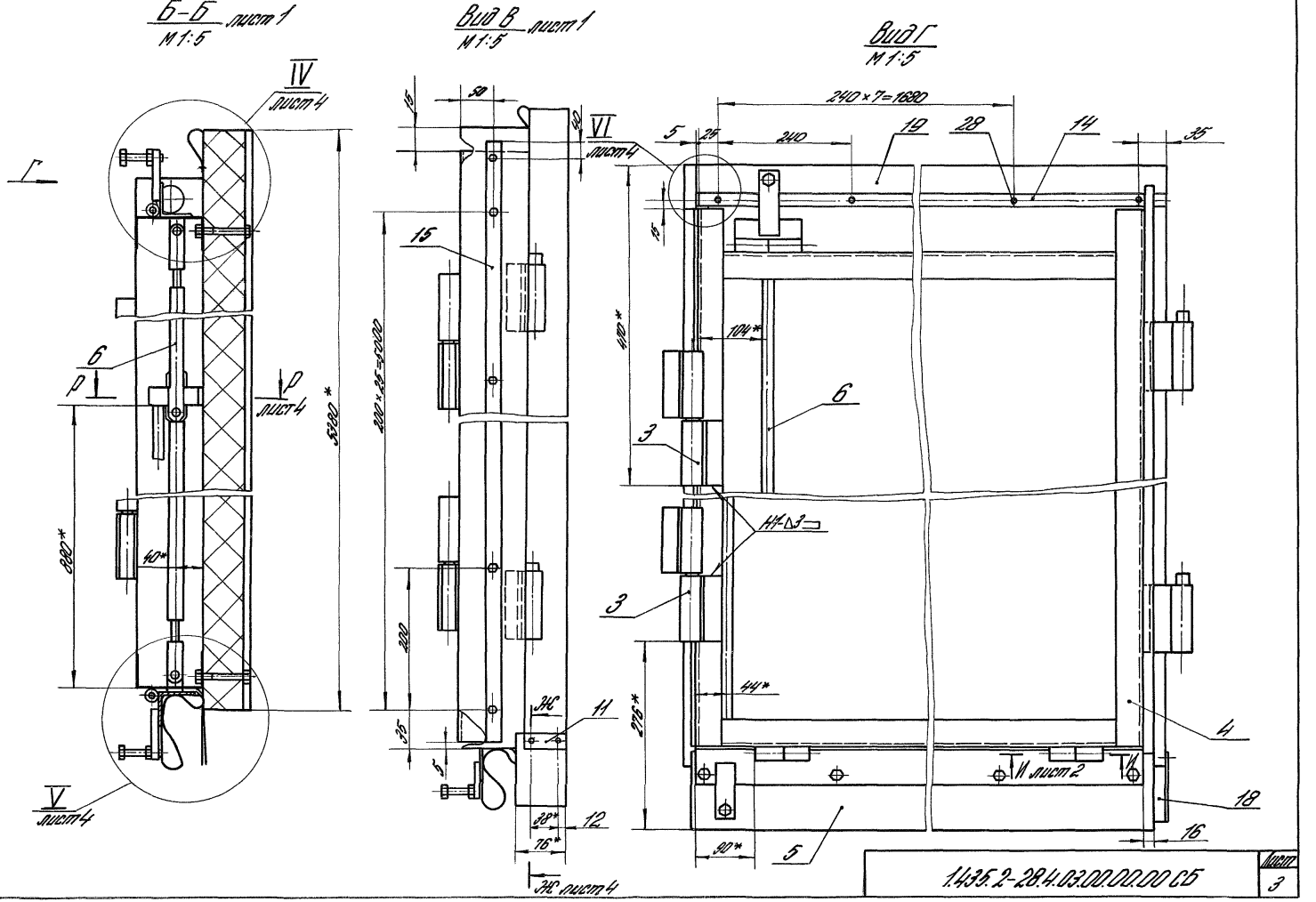
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$
4. Панели поз. 23 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 26 в каждый гофр панели.
5. Места реза панелей поз. 23 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 23 и обрамлениями поз. 8, 9, 10 заполнить герметиком У-30м по ГОСТ 13489-79.

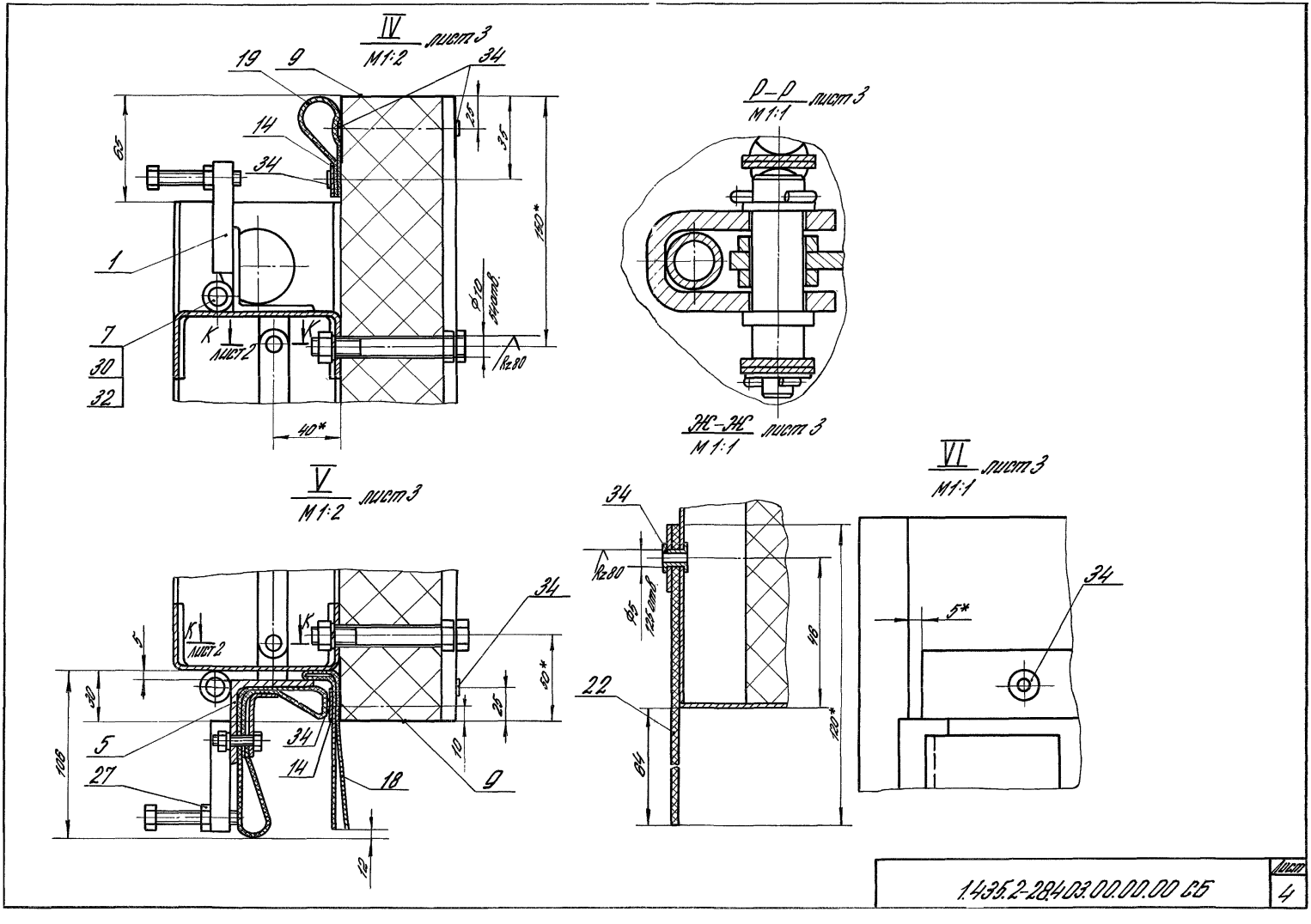
				1.435.2-28.4.03.00.00.00.СБ			
				Створка левая Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	342	1:20
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 4	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						



1.435.2-284.03.00.00.00 СБ

Лист 2


Б-Б лист 1
М 1:5
Вид В лист 1
М 1:5
Вид Г
М 1:5
IV
лист 4
V
лист 4
VI
лист 4
Г
6
Р
Р
лист 4
5380*
880*
40*
15
50
40
15
200×25=5000
200
35
5
ЖС
11
38*
12
76*
ЖС лист 4
240×7=1680
5
25
240
19
28
14
35
15
470*
104*
6
3
Н1-Δ3
3
44*
276*
4
И лист 2
И
18
16
90*
5
1.435.2-28.4.03.00.00.00 СБ
Лист
3


IV
М1:2
лист 3
19
9
34
14
34
65
25
35
150*
1
7
30
32
К
лист 2
К
Ф10
54 отв.
Rz80
40*
Р–Р
М1:1
лист 3
Ж–Ж
М1:1
лист 3
V
М1:2
лист 3
34
К
лист 2
К
5
30
50*
25
10
5
34
14
27
18
9
106
12
34
Rz80
Ф5
125 отв.
46
22
120*
84
VI
М1:1
лист 3
34
5*
1.435.2-28.403.00.00.00 СБ
Лист
4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.04.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.435.2-28.1.05.00.00.00	Прижим	1	
А4		2	1.435.2-28.3.02.04.00.00-02	Уплотнение подвижное	1	
А4		3	1.435.2-28.3.02.07.00.00	Штингалет	1	
А4		4	1.435.2-28.4.02.01.00.00-02	Рама	1	
А4		5	1.435.2-28.4.02.05.00.00	Механизм открывания	1	
				Детали		
А4		6	1.435.2-28.1.00.00.00.01	Ось	4	
А4		7	1.435.2-28.3.02.00.00.01-01	Обрамление	1	
А4		8	1.435.2-28.3.02.00.00.01-03	Обрамление	1	
А4		9	1.435.2-28.3.02.00.00.01-04	Обрамление	1	
А4		10	1.435.2-28.3.02.00.00.01-05	Обрамление	1	
А4		11	1.435.2-28.3.02.00.00.01-06	Обрамление	1	
А4		12	1.435.2-28.3.02.00.00.01-08	Обрамление	1	
А4		13	1.435.2-28.3.03.00.00.02-03	Нащельник	1	
А4		14	1.435.2-28.3.04.00.00.01-01	Панель	1	
А4		15	1.435.2-28.3.04.00.00.02-01	Нащельник	1	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

1.435.2-28.4.04.00.00.00

ГИП	Погорелов		Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Лукашевич		Р	1	3
Ст. инж.	Смирягин				
Ст. инж.	Царева				

Створка правая

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Планка		
				ОЦ 6-ПН-1,2 ГОСТ 19904-74 / ВСт3пс6-ОН-МТ1 ГОСТ 14918-80		
Б4		16	1.435.2-28.4.04.00.00.01	(20×507)-1,0; Rz80	1	0,09 кг
Б4		17	1.435.2-28.4.04.00.00.02	(30×860)-1,0; Rz80	1	0,15 кг
Б4		18	1.435.2-28.4.04.00.00.03	(20×954)-1,0; Rz80	1	0,18 кг
Б4		19	1.435.2-28.4.04.00.00.04	(30×1120)-1,0; Rz80	1	0,22 кг
Б4		20	1.435.2-28.4.04.00.00.05	(20×1508)-1,0; Rz80	1	0,28 кг
Б4		21	1.435.2-28.4.04.00.00.06	(20×5300)-2,0; Rz80	1	0,99 кг
				Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С1-2-9,9 ГОСТ 7338-77		
Б4		22	1.435.2-28.4.04.00.00.07	(255×5305)-2,0	1	3,8 кг
Б4		23	1.435.2-28.4.04.00.00.08	(220×517)-1,0	1	0,31 кг
Б4		24	1.435.2-28.4.04.00.00.09	(145×1514)-1,0	1	0,61 кг
Б4		25	1.435.2-28.4.04.00.00.11	(155×5380)-2,0	1	2,33 кг
Б4		26	1.435.2-28.4.04.00.00.12	(130×5325)-2,0	1	1,94 кг
Б4		27	1.435.2-28.4.04.00.00.13	(120×956)-1,0	1	0,32 кг
Б4		28	1.435.2-28.4.04.00.00.14	(110×2032)-2,0	1	0,62 кг
Б4		29	1.435.2-28.4.04.00.00.15	Уплотнение		
				Пластина I, рулон		
				ТМКЩ-С1-5-9,9 ГОСТ 7338-77		
				(40×995) h 14	1	0,26 кг
Б4		30	1.435.2-28.4.04.00.00.16	Полотно 1 ПТС 328.1016.		
				61-С0,8 ГОСТ 23486-79		
				L=3250-2,0	1	58,3 кг
Б4		31	1.435.2-28.4.04.00.00.17	Прокладка		
				Пластина ТУ38.10616-81		
				(10×45×3250)-2,0	1	0,3 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

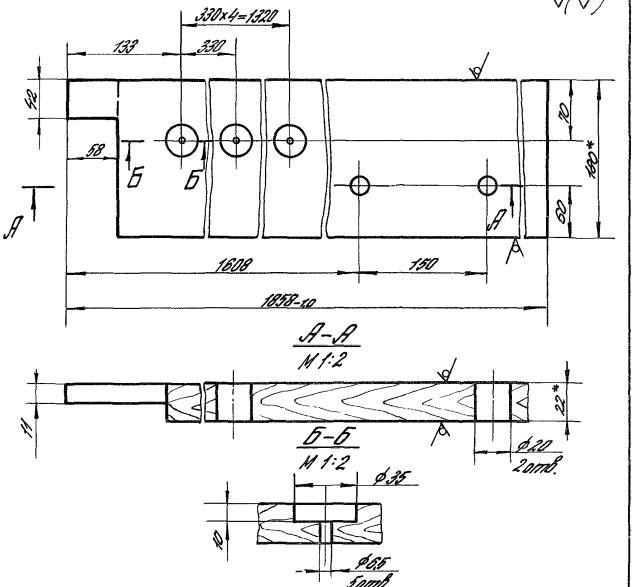
1.435.2-28.4.04.00.00.00

Лист 2

Формат	Поз.	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		32		Болт М10-8g×80.58.01.20 ГОСТ 7798-70	37	
		33		Гайка М10-7Н.5.01.20 ГОСТ 5915-70	38	
		34		Ось 22-40Н12×283-Ас.6Д.30 ГОСТ 9650-80	2	
		35		Шайба 10.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	10	
		36		Шайба 10.01.01.20 ГОСТ 9649-78	10	
				Шплинты ГОСТ 397-78		
		37		2,5×14.001	2	
		38		3,2×16.001	8	
				Прочие изделия		
		39		Винт 8Б×14 ТУ 36-2142-78	60	
		40		Заклепка 3К-12 ТУ 36-2088-85	87	
		41		Шайба дистанционная Ш46.ТУ36-2130-76	60	
		42		Клей № 88-НП ТУ 38-105-1051-82		0,1 кг

1.435.2-28.4.04.00.00.00 — Лист 3

Rz 200 (√)

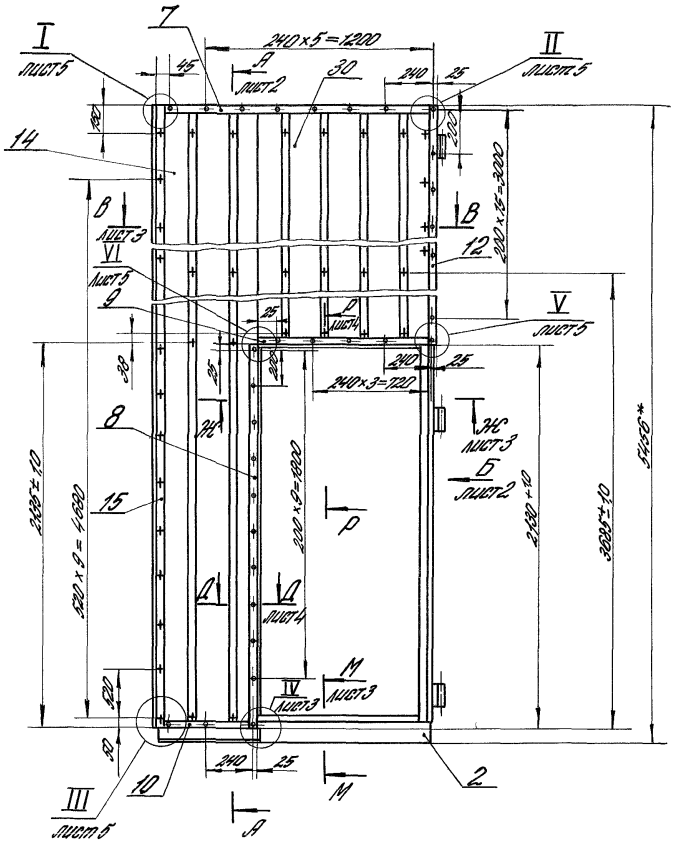


1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H_{14}; h_{14}; \pm\frac{IT14}{2}$

3. Антисептировать креозитом по ОСТ 6-08-2-75.

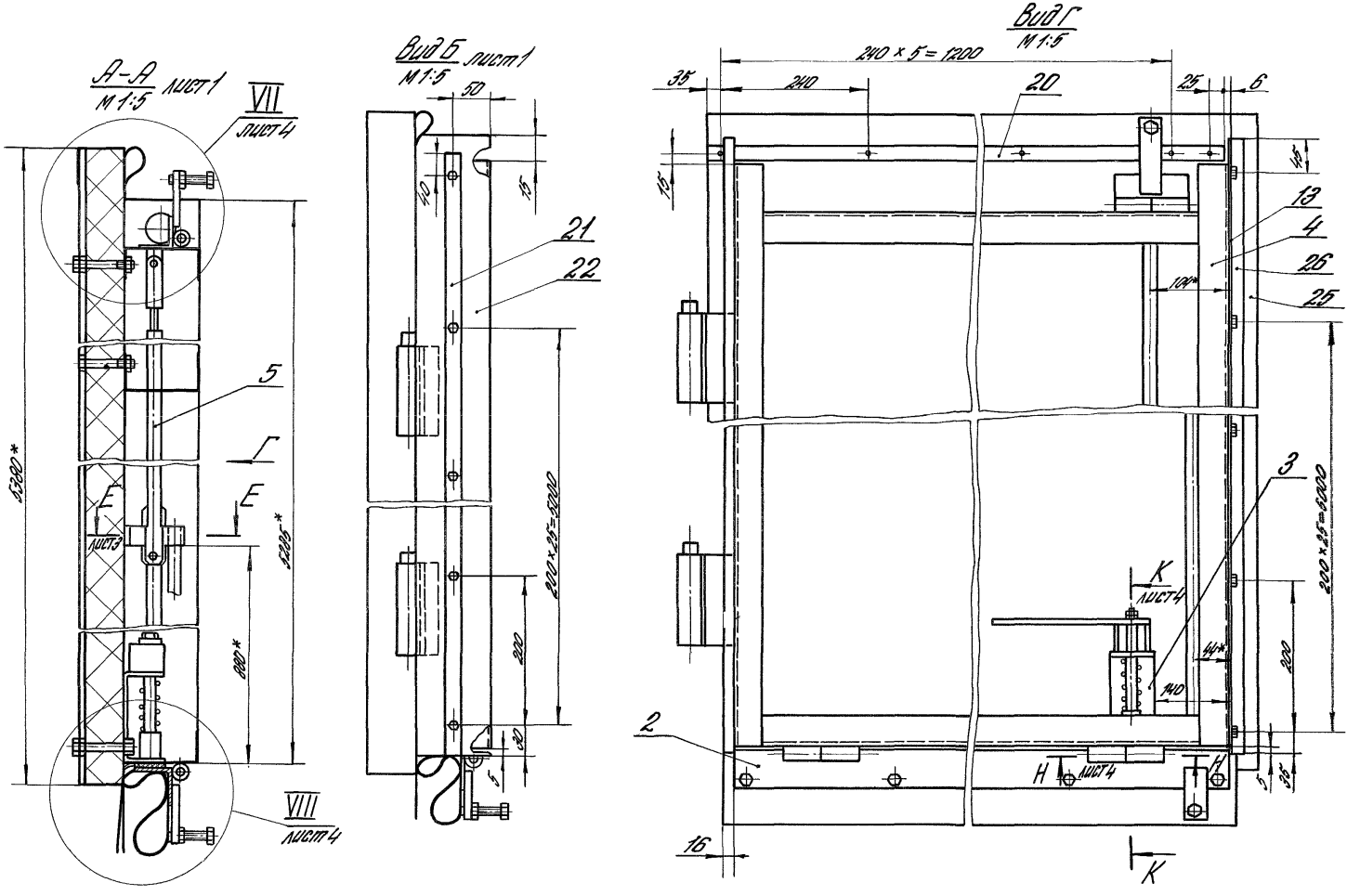
				1.435.2-28.4.05.00.00.01		
				Прижим	Стадия: Р	Масса: 5,5	Масштаб: 1:4
ГИП	Гвоздков				Лист	Листов 1
Вед. инж.	Дегтяренко			Пиломатериалы хвойных пород 2 сорт (160×22) ГОСТ 8486-86Е	ЦНИИПромзданий	
Ст. инж.	Смыкалин					
Ст. инж.	Шорина					



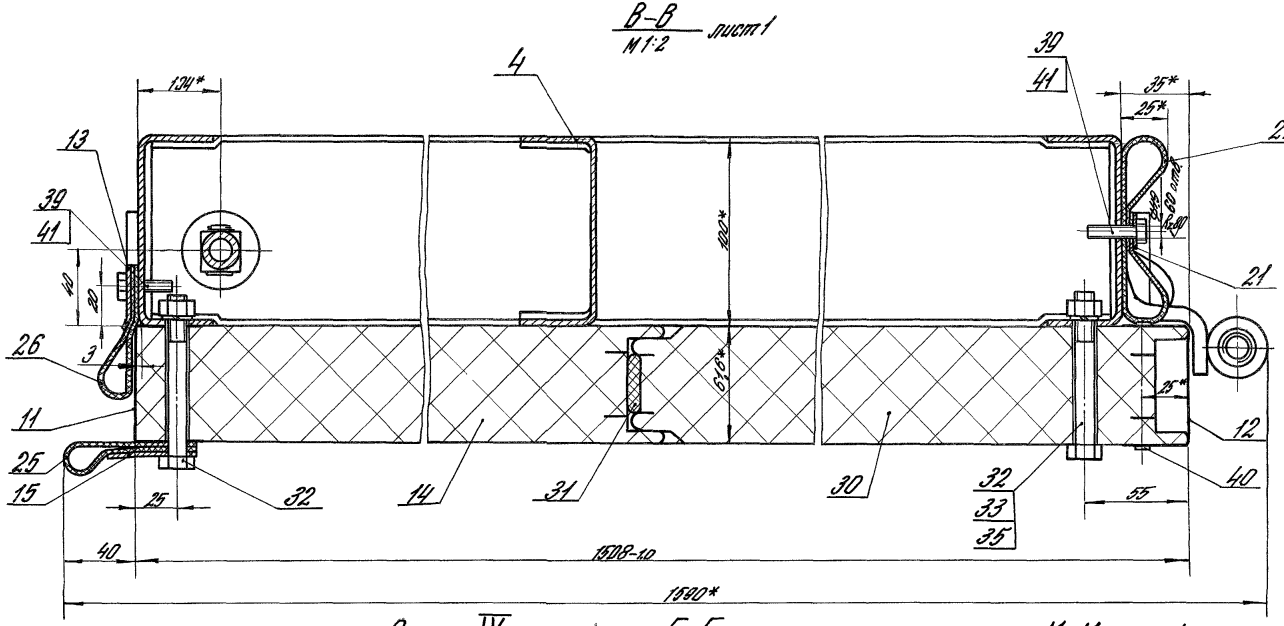
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
2* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm\frac{IT14}{2}$.
4. Панели поз. 14,30 крепить к раме поз. 4 болтами поз. 32 в каждый угол панели.
5. Места реза панелей поз. 14,30 покрыть суриком железным по ГОСТ 8135-74 в два слоя.
6. Пазы между панелями поз. 14,30 и обрамлениями поз. 7,8,9,10,11,12 заполнить герметиком У-30М по ГОСТ 13489-79.

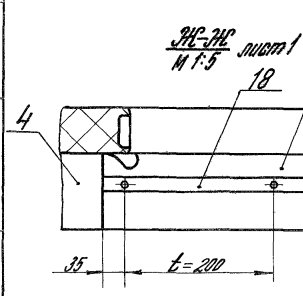
				1.435.2-284.04.000000 ОБ		
				Створка правая Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	246	1:20
					Лист 1	Листов 5	
ГИП	Погорелов				ЦНИИпромзданий		
Рук. гр.	Лукашевич						
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Соколов						

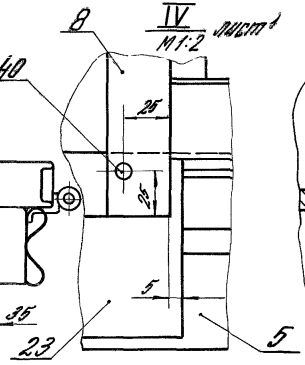
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

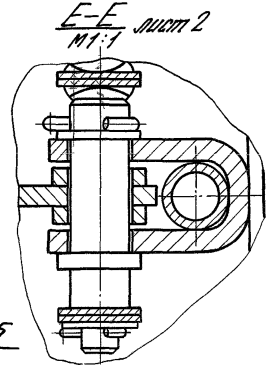


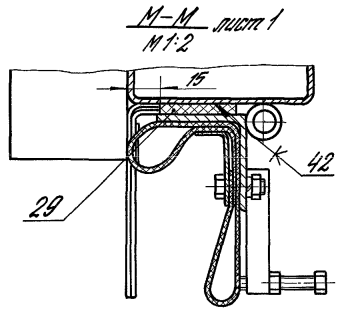
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

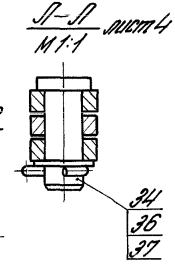








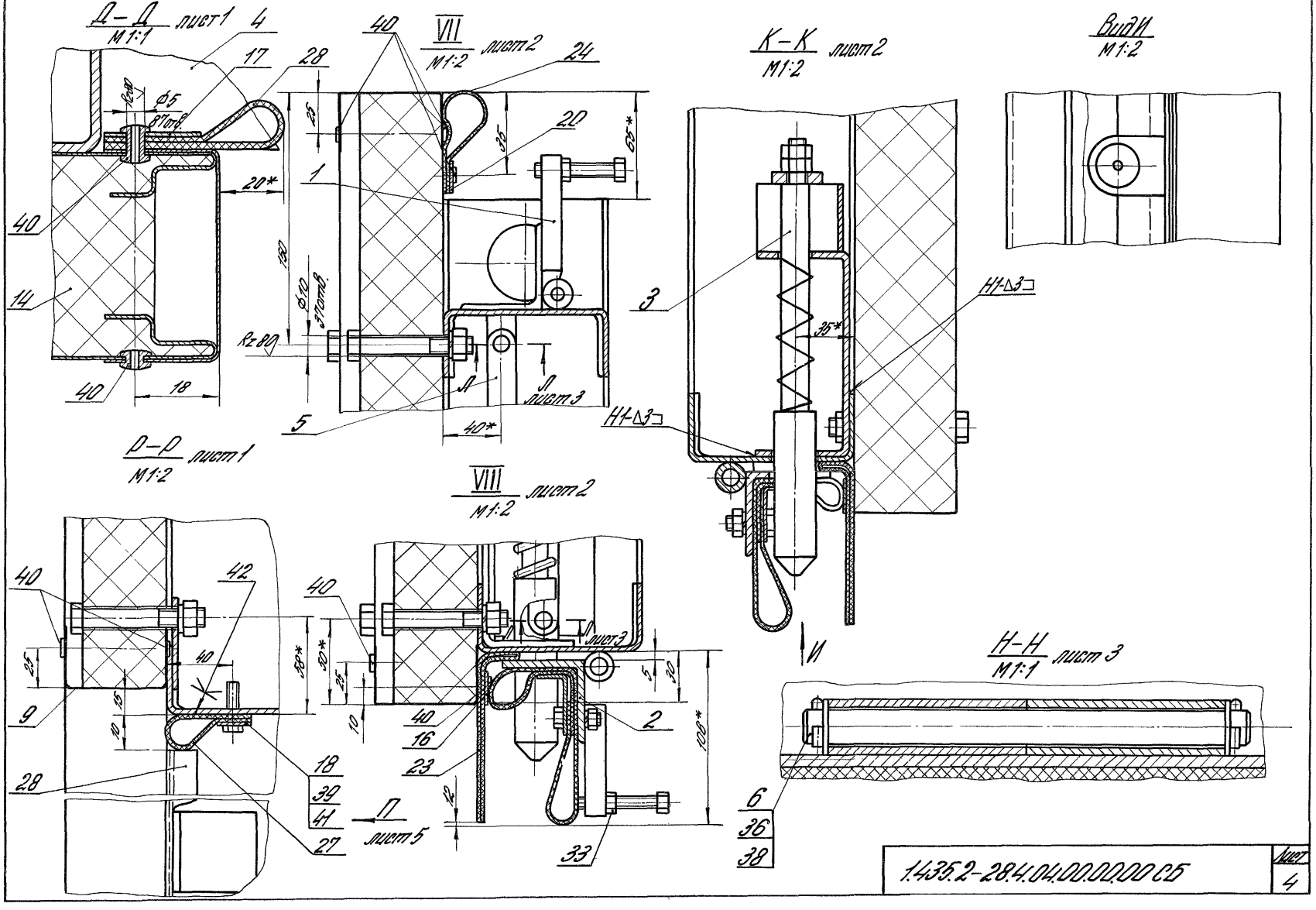




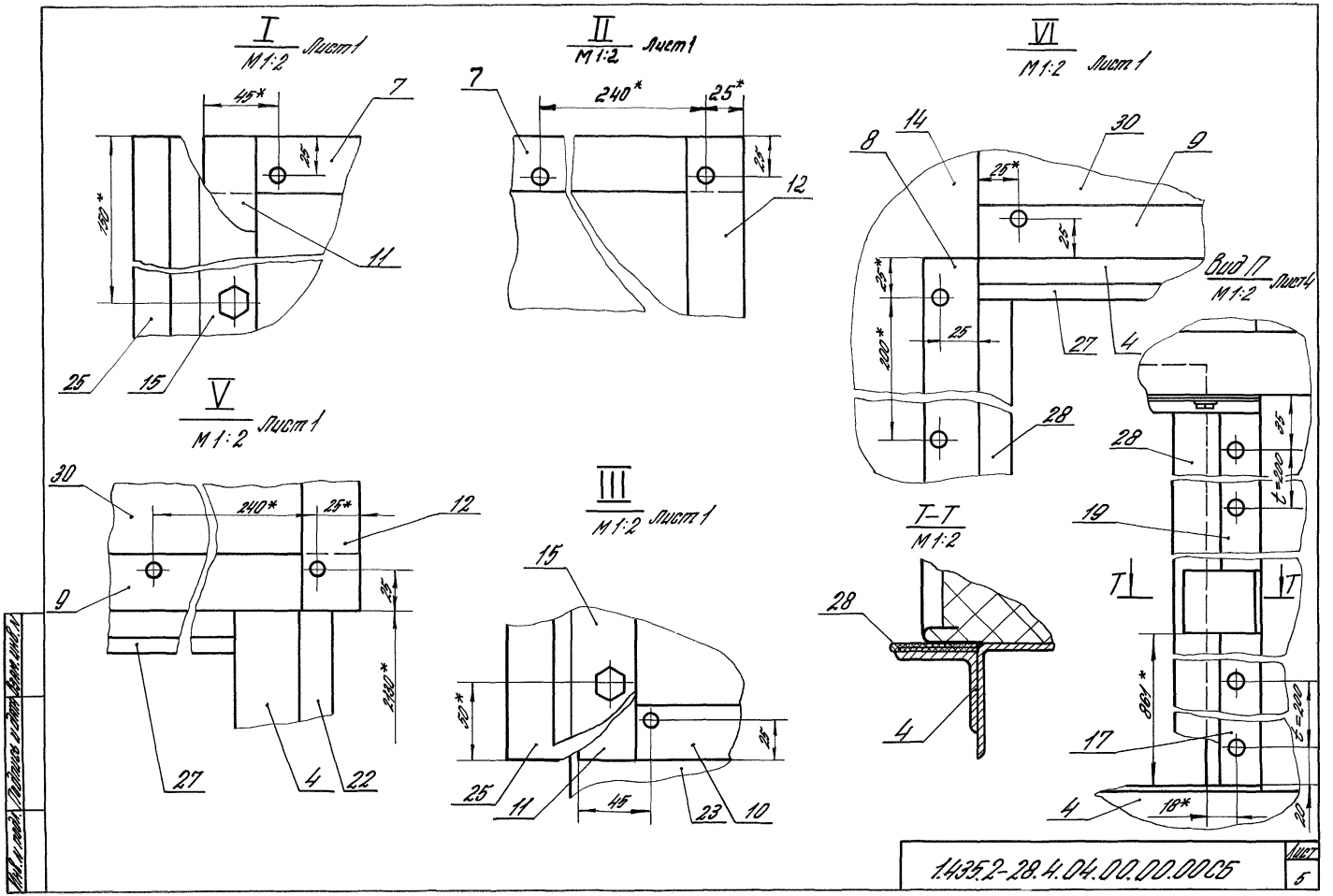
1.435.2-28.4.04.00.00.00 СБ

Лист 3

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



1.435.2-28.4.04.00.00.00 СБ		Лист 4


I
М1:2 Лист1
45*
25
150*
7
11
25
15
II
М1:2 Лист1
7
240*
25*
25
12
VI
М1:2 Лист1
14
30
8
9
25*
25
25*
200*
25
27
4
28
Вид П
М1:2 Лист4
28
35
t=200
19
T
T
861*
17
t=200
4
18*
20
V
М1:2 Лист1
30
240*
25*
12
9
25
2130*
27
4
22
III
М1:2 Лист1
15
50*
25
25
11
45
23
10
T-T
М1:2
28
4
1.435.2-28.4.04.00.00.00С5
Лист
5
Инв. № подл.
Подпись и дата
Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.435.2-28.4.05.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1.435.2-28.3.05.00.00.01	Пластина	3	
А4		2	1.435.2-283.05.00.00.02	Ребро	2	
А4		3	1.435.2-284.05.00.00.01	Прижим	1	
А4		4	1.435.2-284.05.00.00.02	Прижим	1	
А4		5	1.435.2-284.05.00.00.03	Прижим	1	
А4		6	1.435.2-284.05.00.00.04	Прижим	1	
Б4		7	1.435.2-284.05.00.00.05	Балка Швеллер 160×57×4 ГОСТ 8240-93 Ст3пс6 ГОСТ 14637-79 L=5772-20; Rz80	2	445 кг
Б4		8	1.435.2-284.05.00.00.06	Направляющая Швеллер 160×57×4 ГОСТ 8240-93 Ст3пс6 ГОСТ 14637-79 L=4200-20; Rz80	1	323 кг
Б4		9	1.435.2-284.05.00.00.07	Накладка Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст3пс6 ГОСТ 14637-79 (154×94) h14; Rz160	2	0,21 кг

				1.435.2-28.4.05.00.00.00	
ГИП	Пономарев			Ригель	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 3
Рук. гр.	Булашева				ЦНИИПромзданий
Ст. инж.	Стоволгин				
Ст. инж.	Цаголов				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		10	1.435.2-28.4.05.00.00.09	Пластина Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст3пс6 ГОСТ 14637-79 (180×130) h14; Rz160	2	1,5 кг
Б4		11	1.435.2-284.05.00.00.09	Направляющая Полоса 8×30 ГОСТ 103-76 Ст3пс6 ГОСТ 535-79 L=4200-20; Rz80	1	7,9 кг
Б4		12	1.435.2-28.4.05.00.00.11	Уплотнение Пластина I дупон ТМКЩ-Св-2-80 ГОСТ 7338-77 (5528×120)-2,0	1	1,35 кг
Б4		13	1.435.2-284.05.00.00.12	Планка Полоса 12×25 ГОСТ 103-76 Ст3пс6 ГОСТ 535-79 L=60 h14; Rz80	3	0,11 кг
Б4		14	1.435.2-284.05.00.00.13	Полоса Ол Б-ПН-80 ГОСТ 19903-74 Ст3пс6-ОН-М1 ТУ 1-9-1048-80 (20×5526) h14; Rz160	1	0,55 кг
Б4		15	1.435.2-284.05.00.00.14	Прокладка Пленка полиэтиленовая № 04×180×5530 1 сорт ГОСТ 10354-82	1	0,3 кг

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

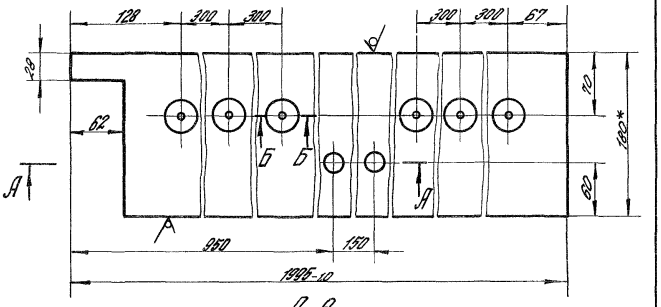
		1.435.2-28.4.05.00.00.00	Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		17		Шпилька М10-8g×65.58		
				01.20 ГОСТ 22042-76	6	
		18		Гайка М10-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	6	
		19		Шайба 10.65Г.029		
				ГОСТ 6402-70	6	
		20		Шуруп 1-2,5×13		
				ГОСТ 1144-80	2	
		21		Шуруп 1×2,5×20		
				ГОСТ 1144-80	27	
				Прочие изделия		
		22		Винт 86×25		
				ТУ36-2142-78	17	

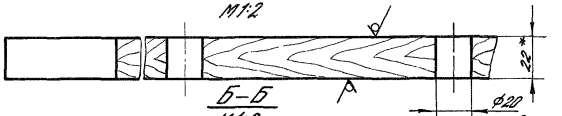
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

1.435.2-28.4.05.00.00.00 | Лист 3

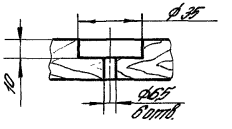
Rz 200 √(√)



А-А
М1:2



Б-Б
М1:2



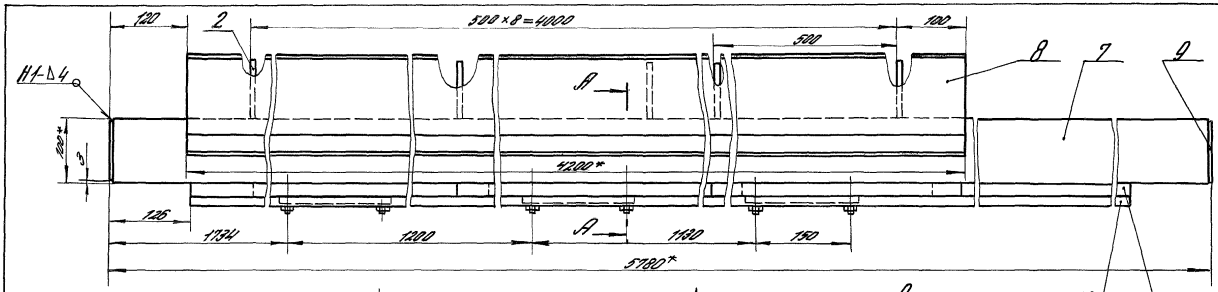
1* Размеры для справок.

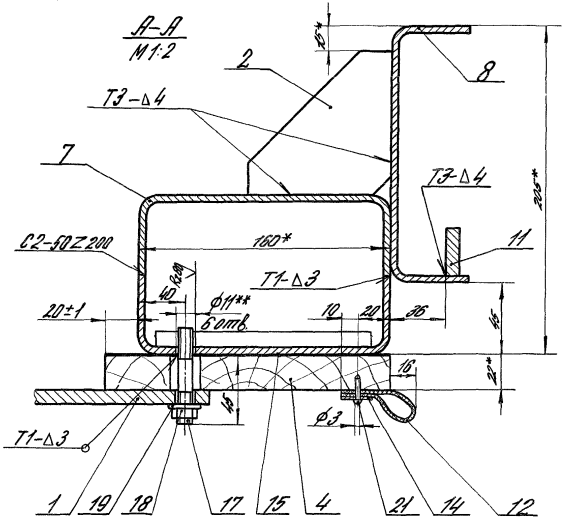
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$

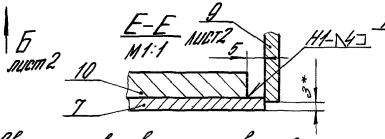
3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ 6-08-2-75

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

				1.435.2-28.4.05.00.00.02			
				Прижим	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	5,9	1:4
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Лукашевич			Пиломатериалы хвойных пород 2ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						

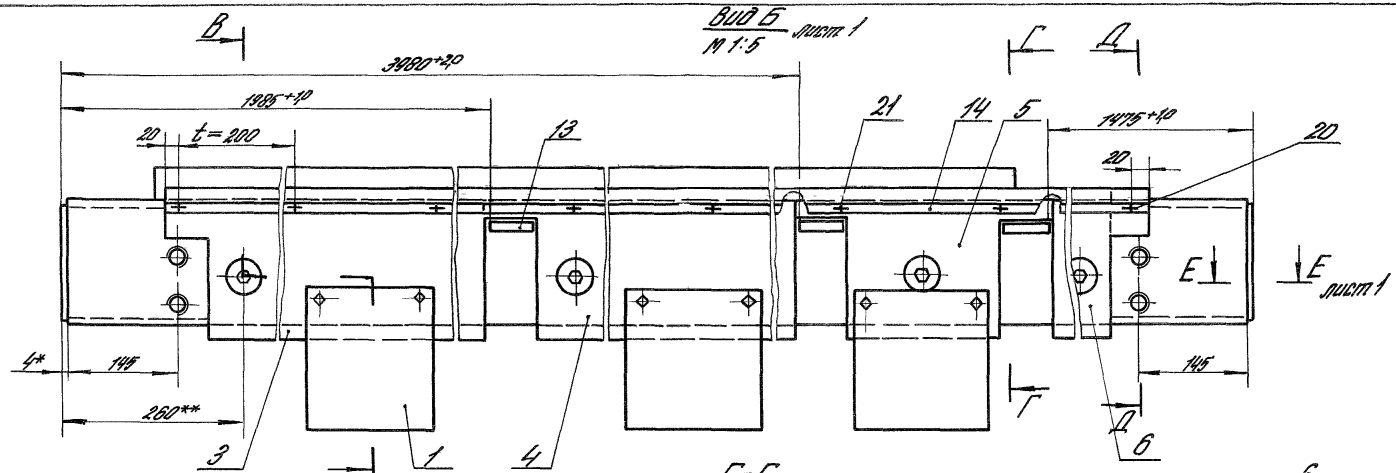


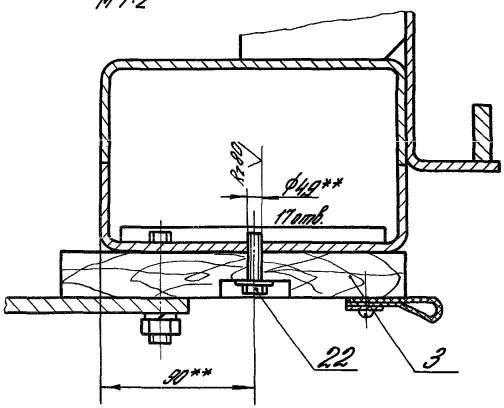


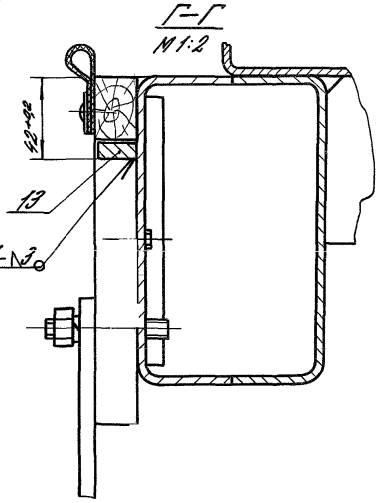


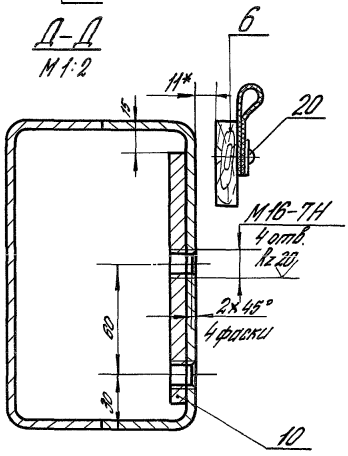
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14; h14; \pm\frac{IT14}{2}$.
4. ** Обработать по сопрягаемым деталям.
5. Покрытие: эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76, III. 6/1, кроме отверстий.

				1.435.2-28.4.05.00.00.00 СБ			
				Ригель Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	157	1:5
ГИП	Погорелов				Лист 1	Листов 2	
Рук. гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						



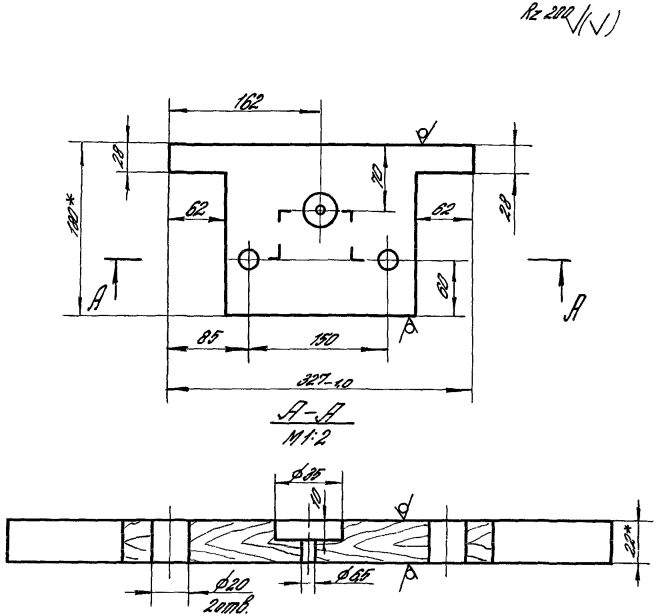






Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

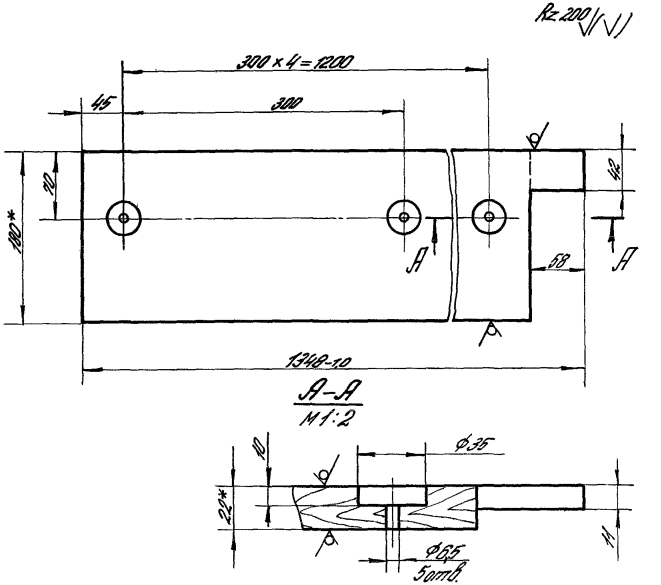
14352-284.05.00.00.00 СБ	Лист 2



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.

3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ 6-08-2-75.



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.

3. Антисептировать кремнефтористым амонием по ОСТ 6-08-2-75.

				1.435.2-28.4.05.00.00.03			
				Прижим	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,6	1:4
ГИП	Погорелов						

				1.435.2-28.4.05.00.00.04			
				Прижим	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	3,8	1:4
					Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Лукашевич			Пиломатериалы хвойных пород 2ой сорт (180×22) ГОСТ 8486-86Е	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. инж.	Смирягин						
Ст. инж.	Царева						

Подпись и дата | Взам. инв. №

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Мелкосортная сталь 093300; 095300								Среднесортная сталь 093200; 095200								Крупносортная сталь 093100; 095100							
		Расход, кг																							
		Квадрат до 19	Полоса в = до 45	L 32×20	L 32×32	Всего конструкционной стали	ф до 19	Итого	С учетом Котх.=1,05	Квадрат от 20 до 30	Полоса в от 40 до 55	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	Квадрат от 32 до 120	Полоса в = от 60 до 200	L 70×45 и более	L 50×50 и более	Всего конструкционной стали	ф от 32 до 250	Итого	С учетом Котх.=1,05
ВРС 48×52-УХЛ1			8,85				2,69	11,54	12,18						6,35	6,35	6,67	0,4			18,13		15,71	34,24	35,95

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Тонколистовая сталь 097200; 097300						Толстолистовая сталь 097100				Листовая оцинкованная 111100		Гнутые профили 112000					Трубы 130100		Проволока углеродистая 112100		Чугун 081000		
		Расход, кг																							
		б = от 1 до 1,9	б = от 1,9 до 3	Рифленая б = 3	Волнистая	Итого	С учетом Котх.=1,05	б = 4 и более	Широкополосная универсальная	Итого	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	○	○	○	Итого	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05
ВРС 48×52-УХЛ1		10,57	2,93			13,5	14,18	52,17		52,17	54,78	476,64	500,47		480,64		480,64	504,67	14,82	15,56	0,15	0,16	0,07	0,073

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код											
		Клей 88-НП-43 251311		Резина-пластина 254330		Пенополиуретан 224000		Пенорезина 253511		Пиломатериалы 533311		Полиэтилен 221100	
		Расход, кг											
		По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05
ВРС 48×52-УХЛ1		0,1	0,105	29,26	30,72	94,94	99,69	1,38	1,45	45,6	47,88	1,1	1,15

ГИП	Погорелов		
Рук. гр.	Лукашевич		
Ст. инж.	Смирягин		
Ст. инж.	Царева		

1.435.2-284.00.00.00.00 РМ

Ведомость расхода материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

gost.e-ecolog.ru