ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-22

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 3

ДВЕРИ ДВУОТВОРЧАТЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23670-03
цена 3-50

Отпускная цена
на момент реализации
указана
в счет накладной

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-22

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 3

ДВЕРИ ДВУСТВОРЧАТЫЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора ин-та С.М. Гликин

Зав. отдела Г.М. Смилянский

Гл. инж. проекта В.И. Погорелов

ВНИИПО МВД СССР

Зам. нач. ин-та А.Я. Корольченко

Нач. отдела А.И. Яковлев

И.о. нач. сектора В.И. Щелкунов

УТВЕРЖДЕНЫ
Главным управлением организации проектирования Госстроя СССР
Письмо от 10.10.89 №4/5-1315
Введены в действие ЦНИИПромзданий с 01.09.90
Приказ №122 от 17.10.89.

© ЦИТП Госстроя СССР, 199

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.2-22.3.00.00.00	Двери двустворчатые	3
1.436.2-22.3.00.00.000СБ	Двери двустворчатые	
	Сборочный чертеж	5
1.436.2-22.3.00.00.000ТО	Техническое описание	8
1.436.2-22.3.00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий	11
1.436.2-22.3.01.00.00	Створка левая	12
1.436.2-22.3.01.00.000СБ	Створка левая	
	Сборочный чертеж	15
1.436.2-22.3.01.00.04	Направляющая	19
1.436.2-22.3.01.01.00	Механизм открывания	19
1.436.2-22.3.01.01.000СБ	Механизм открывания	
	Сборочный чертеж	20
1.436.2-22.3.01.02.00	Тяга	21
1.436.2-22.3.01.03.00	Стойка	21
1.436.2-22.3.01.02.000СБ	Тяга	
	Сборочный чертеж	22
1.436.2-22.3.01.03.000СБ	Стойка	
	Сборочный чертеж	23
1.436.2-22.3.01.03.01	Стойка	24
1.436.2-22.3.01.03.02	Ограждение	24
1.436.2-22.3.01.00.01	Короб	25
1.436.2-22.3.01.00.02	Обшивка	26
1.436.2-22.3.01.00.03	Крышка	27

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.2-22.3.01.00.06	Планка	28
1.436.2-22.3.02.00.00	Створка правая	28
1.436.2-22.3.02.00.000СБ	Створка правая	
	Сборочный чертеж	31
1.436.2-22.3.02.00.02	Планка	35
1.436.2-22.3.02.00.01	Короб	36
1.436.2-22.3.03.00.00	Рама	37
1.436.2-22.3.03.00.000СБ	Рама	
	Сборочный чертеж	38
1.436.2-22.3.03.00.01	Уголок	40
1.436.2-22.3.04.00.00	Ограничитель	40
1.436.2-22.3.04.00.000СБ	Ограничитель	
	Сборочный чертеж	41
1.436.2-22.3.00.00.01	Ось	42
1.436.2-22.3.00.00.02	Ролик	42
1.436.2-22.3.00.00.00ВМ	Ведомость расхода материалов	43

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

				1.436.2-22.3	
Нач.отд.	Погорелов			Содержание	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
ГИП	Погорелов				
Зав.гр.	Лукашевич				
Вед.инж.	Смирягин				
Инж.ТМ	Погорелов				ЦНИИПромзданий

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.00.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Документация											
А3			1.436.2-22.3.00.00.00СБ	Сборочный чертеж											
А3			1.436.2-22.3.00.00.00ТО	Техническое описание											
А3			1.436.2-22.3.00.00.00ВП	Ведомость покупных изделий											
А3			1.436.2-22.3.00.00.00РМ	Ведомость расхода материалов											
				Сборочные единицы											
А4		1	1.436.2-22.2.03.00.00	Полупетля	6	6	6	6	6	6	6	6			
А4		2	1.436.2-22.3.01.00.00	Створка левая	1										
			-01	Створка левая		1									

				1.436.2-22.3.00.00.00	
Н.контр.	Погорелов			Двери двустворчатые	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 4
ГИП	Погорелов				
Зав. пр.	Лукашевич				
Вед. инж.	Смирягин				
Инж. I к.	Царева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.00.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
			-02	Створка левая			1								
			-03	Створка левая				1							
			-04	Створка левая					1						
			-05	Створка левая						1					
			-06	Створка левая							1				
			-07	Створка левая								1			
А4		3	1.436.2-22.3.02.00.00	Створка правая	1										
			-01	Створка правая		1									
			-02	Створка правая			1								
			-03	Створка правая				1							
			-04	Створка правая					1						
			-05	Створка правая						1					
			-06	Створка правая							1				
			-07	Створка правая								1			
А4		4	1.436.2-22.3.03.00.00	Рама	1		1		1		1				
			-01	Рама		1		1		1		1			
А4		5	1.436.2-22.3.04.00.00	Ограничитель	1	1	1	1	1	1	1	1			

1.436.2-22.3.00.00.00	Лист 2

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

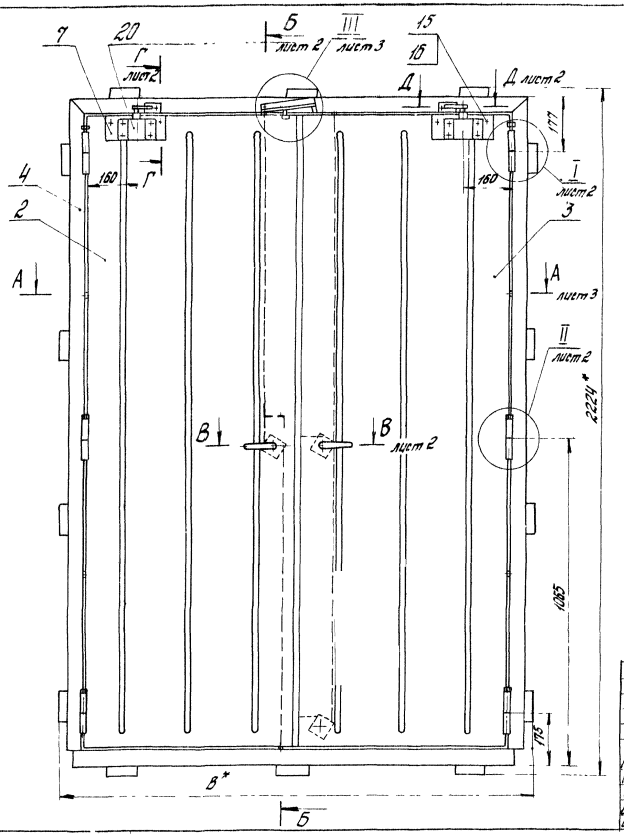
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.436.2-22.3.00.00.00- –	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
				Детали											
А4		7	1.436.2-22.2.00.00.01	Планка	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		8	1.436.2-22.2.00.00.02	Шайба	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		9	1.436.2-22.3.00.00.01	Ось	1	1	1	1	1	1	1	1			
		10	1.436.2-22.3.00.00.01-01	Ось	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		11	1.436.2-22.3.00.00.02	Ролик	1	1	1	1	1	1	1	1			
				Стандартные изделия											
		12		Болт М8-8g х 25.58.01.20											
				ГОСТ 7798-70	6	6	6	6	6	6	6	6			
		13		Винт М5-8g х 10.58.01.20											
				ГОСТ 17473-80	12	12	12	12	12	12	12	12			

1.436.2-22.3.00.00.00 | Лист 3

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.436.2-22.3.00.00.00- –	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
		14		Гайка М8-7Н.5.01.20											
				ГОСТ 5915-70	2	2	2	2	2	2	2	2			
		15		Гайка М5-7Н.5.01.20											
				ГОСТ 5916-70	4	4	4	4	4	4	4	4			
		16		Шайба 5.65Г 02.9											
				ГОСТ 6402-70	4	4	4	4	4	4	4	4			
		17		Шайба 6.01пс 2.01.20											
				ГОСТ 11371-78	4	4	4	4	4	4	4	4			
		18		Шарик 6.11.509-Р											
				ГОСТ 3722-81	2	2	2	2	2	2	2	2			
		19		Шплинт 1,6х8-001											
				ГОСТ 397-79	2	2	2	2	2	2	2	2			
		20		Замыватель двер											
				ной ЗД-1-1											
				ГОСТ 5091-78	2	2	2	2	2	2	2	2			

1.436.2-22.3.00.00.00 | Лист 4

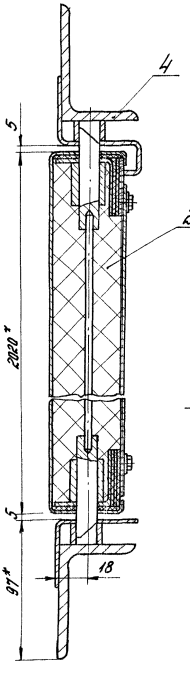


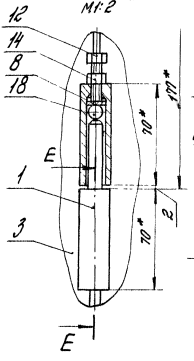
Обозначение	Наименование	B_1 мм	B_1 мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.00.00.00	ДМП21×14/0,75-Б	1600	1400	118,3
-01	ДМП21×18/0,75-Б	2000	1800	136,7
-02	ДМП21×14/1,5-Б	1600	1400	128,9
-03	ДМП21×18/1,5-Б	2000	1800	150,6
-04	ДМП21×14/0,75-В	1600	1400	128,7
-05	ДМП21×18/0,75-В	2000	1800	150,2
-06	ДМП21×14/1,5-К	1600	1400	136,7
-07	ДМП21×18/1,5-К	2000	1800	160,8

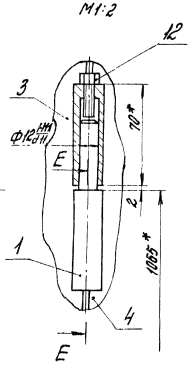
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам
2.* Размеры для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{\text{ОТ}14}{2}$

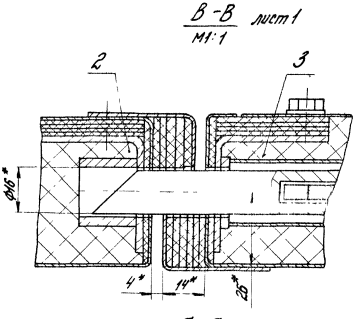
Н.контр.	Погорелов			1.436.2-22.3.00.00 00СБ			
ГИП	Погорелов			Двери двустворчатые Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Зав.гр.	Лукашевич				Р	см. табл.	–
Вед.инж.	Смирягин				Лист 1	Листов 3	
Инж. I к.	Царева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

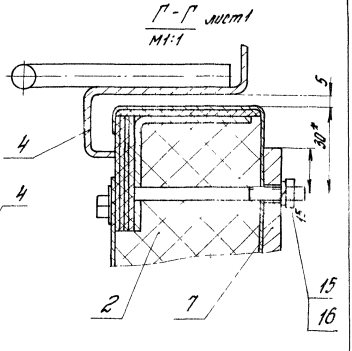
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

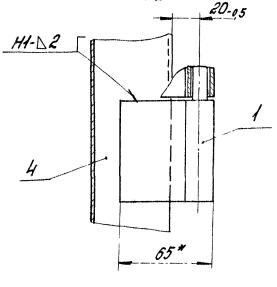


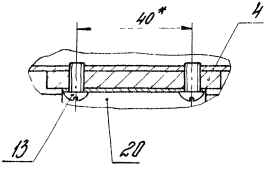






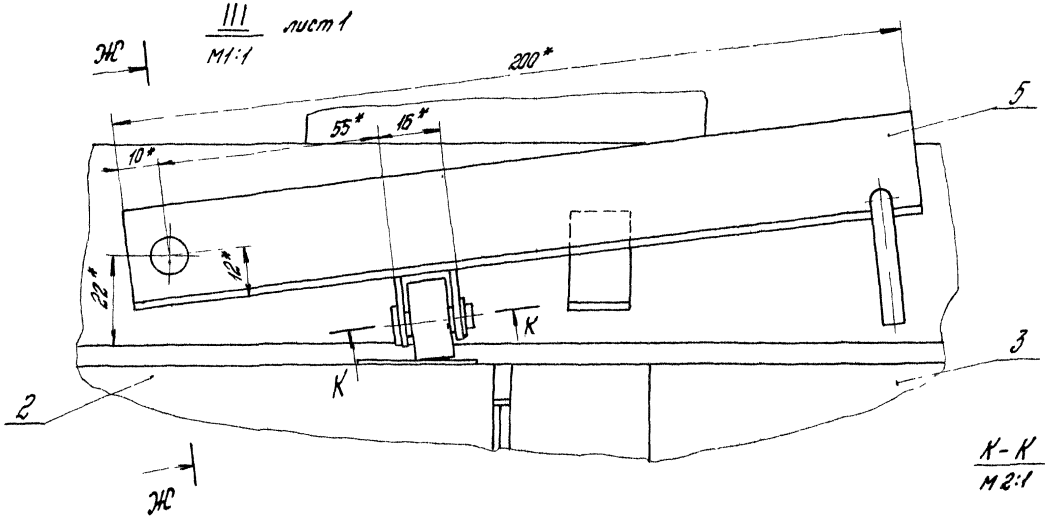




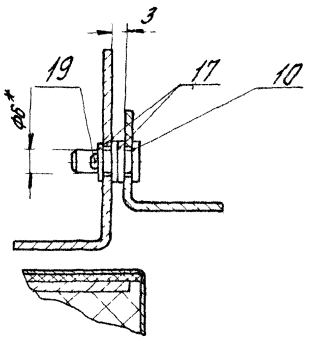


Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

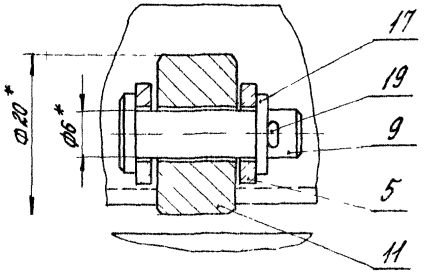
III лист 1
М1:1



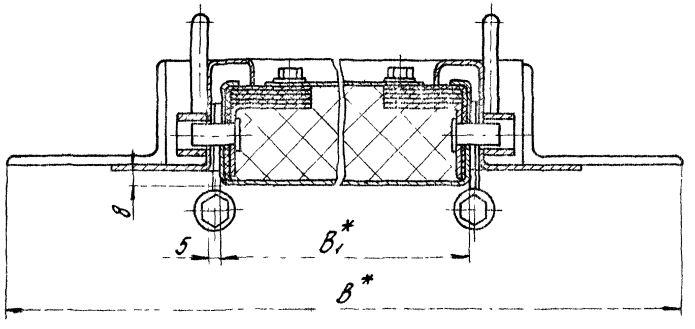
Ж-Ж повернуто
М1:1



К-К повернуто
М2:1



А-А лист 1
М1:2



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

1.436.2-22.3.00.00.00СБ	Лист 3

1. Требования к конструкции.

1.1. Дверь двустворчатая должна изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.436.2-22.83 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.2. Створки полотна должны легко закрываться и открываться.

1.3. Механизмы закрывания должны быть смазаны, работать без заедания свободно возвращаясь в исходное положение.

1.4. Закрыватели дверные должны быть отрегулированы так, чтобы исключить резкий удар полотен двери о раму.

2. Требования к материалам

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

3. Требования к деталям и заготовкам.

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

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, с чистотой обработки не указанной на чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже $R_z 80$ 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: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$ СТСЭВ 144-75.

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

3.5. Технология изготовления деталей и сбо-

				1.436.2-22.3.00.00.ОТО		
Н.контр.	Погорелов			Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Погорелов				Р	1	3
Зав.гр.	Лукошевич				ЦНИИПромзданий		
Вед.инж.	Смирягин						
Инж.1 к.	Царева						

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

рочных единиц дверей должна обеспечить их взаимозаменяемость.

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

3.7. Детали, изготовленные из оцинкованной, не должны иметь вмятин и надрывов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений и 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. Шарики петель перед сборкой должны быть промыты керосином и смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

4.5. Все трущиеся и посадочные поверхности должны быть смазаны солидолом жировым „Ж" по ГОСТ 1033-79.

4.6. Все крепежные изделия должны иметь антикоррозийное покрытие.

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

5. Требования к защитно-декоративным 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 дверей должны быть огрунтованы и окрашены 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 проектировщиком и согласовывается с заводом-изготовителем.

5.5. Тип эмали – ХВ113 ГОСТ 18374-79.

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

6. Требования к маркировке.

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

7. Требования к упаковке.

Упаковка производится по чертежам завода-изготовителя. Упаковка должна обеспечить сохранность изделий и механизацию погрузочно-разгрузочных работ.

8. Требования к транспортировке.

Двери должны перевозиться к месту монтажа любым видом транспорта в положении, исключающем механическое повреждение дверей и попадание на них влаги.

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

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол на испол. 1.436.2-22.3.00.00.00-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07			
1															
2	Закрыватель аварийной														
3	ЗД 1-1		ГОСТ 5091-78												
4					2	2	2	2	2	2	2	2			
5	Шарик Б 11,509-Р		ГОСТ 3722-81												
6					2	2	2	2	2	2	2	2			
7	Крепежные изделия														
8															
9	Болт М8-8g×25.58.01.20	128200	ГОСТ 7798-70		6	6	6	6	6	6	6	6			
10	Винт М6-8g×16.58.01.20	128400	ГОСТ 1477-84		5	5	5	5	5	5	5	5			
11	Винт М5-8g×10.58.01.20	128400	ГОСТ 17473-80		12	12	12	12	12	12	12	12			
12	Винты	128400	ГОСТ 17475-80												
13	М5-8g×16.58.01.20				27	27	27	27	27	27	27	27			
14	М5-8g×16.58.01.20				18	18	18	18	18	18	18	18			
15	Винт самонарезающий 6,3×14		ТУ36-2142-78		58	58	58	58	58	58	58	58			
16	Гайка М8-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5915-70		2	2	2	2	2	2	2	2			
17	Гайки	128300	ГОСТ 5916-70												
18	М5-7Н.5.01.20				31	31	31	31	31	31	31	31			
19	М6-7Н.5.01.20				18	18	18	18	18	18	18	18			
20	Шайбы	128600	ГОСТ 6402-70												
21	5.65Г.02.9				31	31	31	31	31	31	31	31			
22	6.65Г.02.9				18	18	18	18	18	18	18	18			
23	Шайба 6.01.пс 2.01.20	128500	ГОСТ 11371-78		4	4	4	4	4	4	4	4			
24	Шплинты	128700	ГОСТ 397-79												
25	1,6×8-001				2	2	2	2	2	2	2	2			
26	3,2×28-001				6	6	6	6	6	6	6	6			
27	Штифт 4п6×20		ГОСТ 3128-70		4	4	4	4	4	4	4	4			

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

Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.00.00.00 ВП
ГИП	Погорелов		Ведомость покупных изделий
Зав. гр.	Лукашевич		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Вед. инж.	Смирягин		ЦНИИПромзданий
Инж. Гр.	Царева		

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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.01.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Документация											
*)			1.436.2-22.3.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X			*) А3; А4
				Сборочные единицы											
А4		1	1.436.2-22.2.01.04.00-02	Перемычка	1		1		1		1				
			-05	Перемычка		1		1		1		1			
А4		2	1.436.2-22.2.01.04.00-03	Перемычка	1		1		1		1				
			-06	Перемычка		1		1		1		1			
А4		3	1.436.2-22.2.01.05.00	Полупетля	3	3	3	3	3	3	3	3			
А4		4	1.436.2-22.3.01.01.00	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		5	1.436.2-22.3.01.02.00	Тяга	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		6	1.436.2-22.3.01.02.00-01	Тяга	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		7	1.436.2-22.3.01.03.00	Стойка	1	1	1	1	1	1	1	1			

Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.01.00.00	
ГИП	Погорелов		Створка левая	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 5
Зав. гр.	Лукашевич			
Вед. инж.	Смирягин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Царева			

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

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.01.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Детали											
А4		8	1.436.2-22.2.01.00.03	Штырь	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		9	1.436.2-22.2.01.00.04	Фиксатор	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		10	1.436.2-22.2.01.00.07	Ухо	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		11	1.436.2-22.2.01.00.08	Пружина	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		12	1.436.2-22.2.01.00.11	Ручка	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		13	1.436.2-22.2.01.00.13	Шпилька	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		14	1.436.2-22.3.01.00.01	Короб	1		1		1		1				
			-01	Короб		1		1		1		1			
А4		15	1.436.2-22.3.01.00.02	Обшивка	1		1		1		1				
			-01	Обшивка		1		1		1		1			
А4		16	1.436.2-22.3.01.00.03	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		17	1.436.2-22.3.01.00.04	Направляющая	1	1	1	1	1	1	1	1			
Б4		18	1.436.2-22.3.01.00.05	Стойка левая											
				Уголок 40х40х2 ГОСТ 19771-74											
				ВСт 3пс 2 ГОСТ 11474-76											
				L = 2004-2,0; R280	1	1	1	1	1	1	1	1			2,4кг

1.436.2-22.3.01.00.00	Лист 2

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.01.00.00 –	01	02	03	04	05	06	07			Примеч
А4		19	1.436.2-22.3.01.00.06	Планка	1	1	1	1	1	1	1	1			
				Теплоизоляция											
				Ткань асбестовая 8-2мм											
				АТ-9 ГОСТ 6102-78											
Б4		20	1.436.2-22.3.01.00.07	(50х5414)-2,0	1		1		1		1				0,3кг
			-01	(50х5814)-2,0		1		1		1		1			0,32кг
Б4		21	1.436.2-22.3.01.00.08	(40х2014)-1,0	8	8	8	8	8	8	8	8			0,09кг
Б4		22	1.436.2-22.3.01.00.09	(40х605)-1,0	8		8		8		8				0,03кг
			-01	(40х805)-1,0		8		8		8		8			0,032кг
Б4		23	1.436.2-22.3.01.00.11	(25х2010)-1,0	5	5	5	5	5	5	5	5			0,05кг
				Стандартные изделия											
				Винты ГОСТ 17475-80											
		26		М5-8g х 16.58.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8			
		27		М6-8g х 16.58.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9			
		28		Винт М6-8g х 16.58.01.20											

Формат А4

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

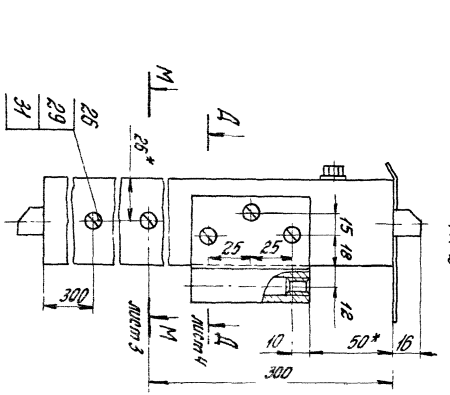
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.01.00.00- –	01	02	03	04	05	06	07			Примеч
				ГОСТ 1477-84	2	2	2	2	2	2	2	2			
				Пайки ГОСТ 5916-70											
		29		М5-7Н.5.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8			
		30		М6-7Н.5.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9			
				Шайба ГОСТ 6402-70											
		31		5.65Г.02.9	8	8	8	8	8	8	8	8			
		32		6.65Г.02.9	9	9	9	9	9	9	9	9			
		33		Штифт 4х16х20											
				ГОСТ 3128-70	2	2	2	2	2	2	2	2			
				Прочие изделия											
		34		Винт самонарезающий											
				8Бх14 ТУ36-2142-78	28	28	28	28	28	28	28	28			

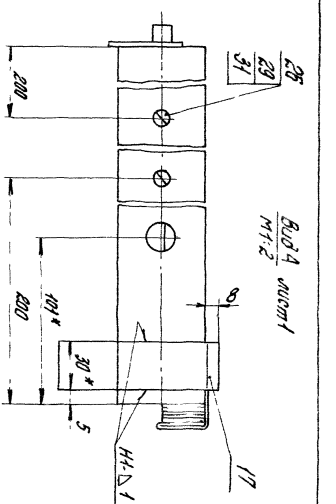
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.436.2-22.3.01.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Материалы											
		35		БСТВ											
				ТУ21 РФ РЗР 659-82	5,3	6,8	10,6	13,6							кг
				П125-1000.1000.60											
				ГОСТ 9573-82					10,5	13,5					кг
				Муллитокремнеземистый рулонный материал МКРР-130 δ=40											
				Высшей категории											
				качества ГОСТ 23619-79							14,5	18,7			кг

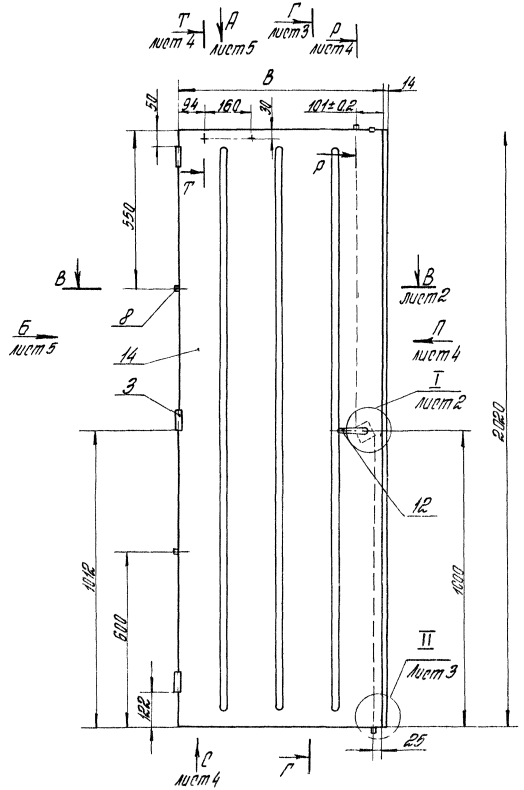
1.436.2-22.3.01.00.00 | Лист 5

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





1.436.2-22.3.01.00.00 ОВ | Лист 5



Обозначение	В, мм	Масса, кг
1436.2-22.3.01.00.00	691	44
-01	891	52
-02	691	49,3
-03	891	59
-04	691	49,2
-05	891	58,7
-06	691	53,2
-07	891	64

1 Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.

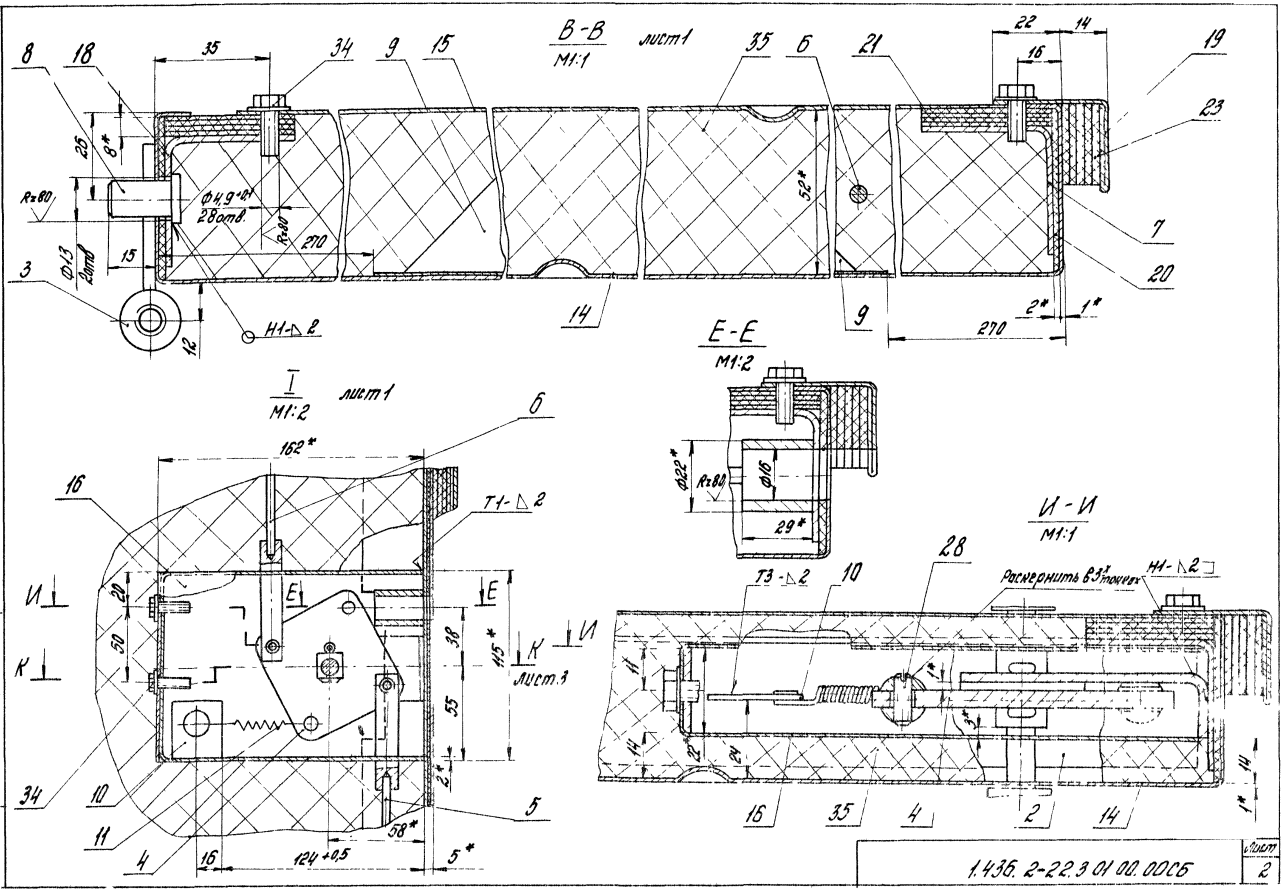
2. *Размеры для справок

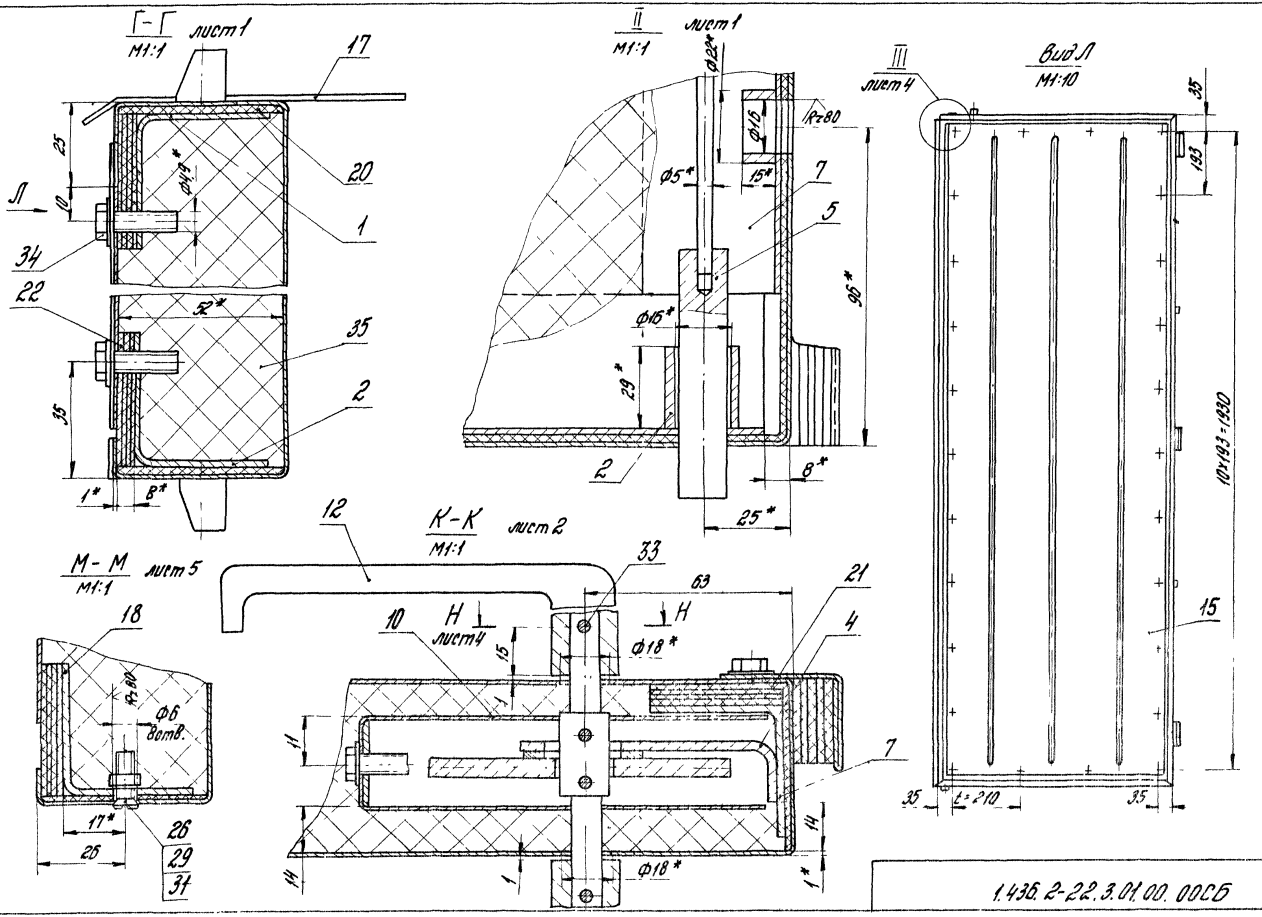
3. **Сварку деталей поз. 1, 2, 7, 18 произвести после их установки в коробе поз. 14.

4 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; $\pm \frac{УТ14}{2}$.

Н.контр.	Погорелов			1436.2-22.3.01.00.00 СБ			
СНО	Погорелов			Створка левая Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Зав.гр.	Лукашевич				Р	ст. табл.	—
Вед.инж.	Стирагин				Лист 1	Листов 5	
Инж. I к.	Царева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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

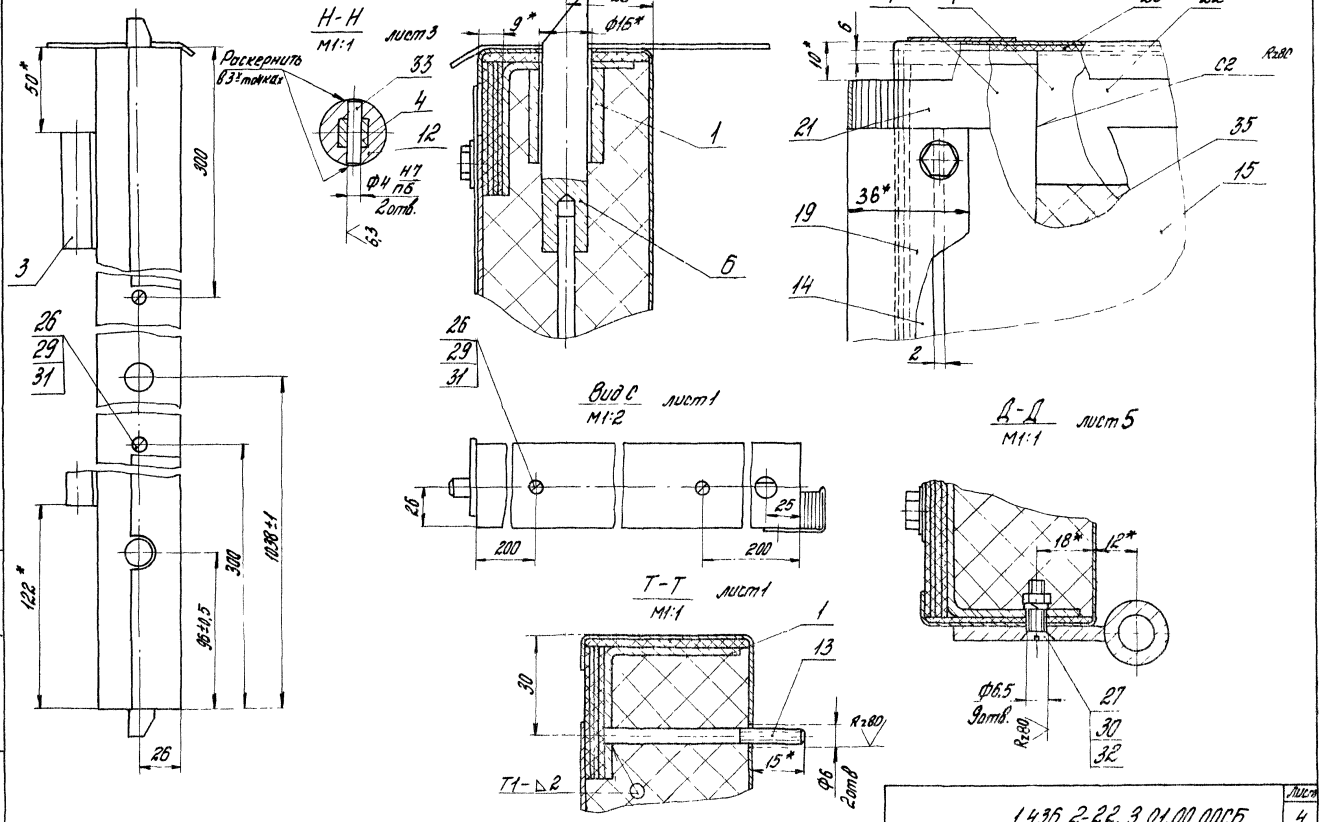

В-В
М1:1
лист1
Е-Е
М1:2
I
М1:2
лист1
И-И
М1:1
лист.3
Раскернить в 3х точках
Т1-△2
Т3-△2
Н1-△2
Н1-△2
Ф4,9+0,1
28отв.
Ф13
2отв.
R=80
Ф22*
Ф16
29*
162*
124+0,5
58*
115*
270
52*
Инв.№ подл.
Подпись и дата
Взам.инв.№
1.436. 2-22.3 01 00. 00СБ
Лист
2



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

1.436.2-22.3.01.00.00СБ

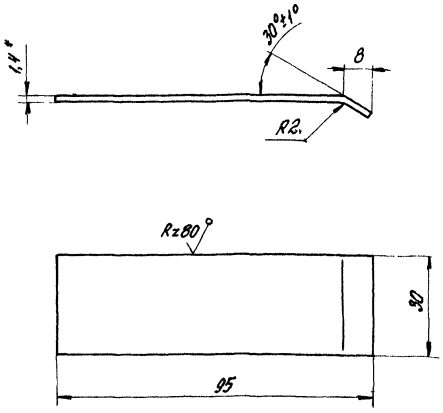
Лист 3



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

	1.436.2-22.3.01.00.000СБ	Лист 4

Формат А3



1.* Размер для справок

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

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

Н.контр.	Погорелов		
ГИП	Погорелов		
Зав. гр.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		
Инж. I к.	Царева		

1.436.2-22.3.01.00.04

Направляющая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,032	1:1

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-14ГОСТ19903-74
4-III Ст 3пс2 ГОСТ16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.436.2-22.3.01.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1.436.2-22.2.01.01.02	Крестовина	1	
А4		2	1.436.2-22.2.01.01.03	Ось	1	
А4		3	1.436.2-22.2.01.01.04	Опора	1	
А4		4	1.436.2-22.2.01.01.05	Шайба	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 3,2×28.001 ГОСТ 397-79	2	

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

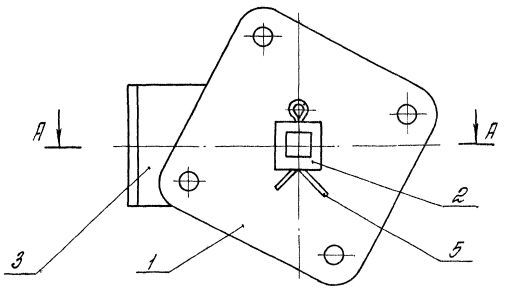
Н.контр.	Погорелов		
ГИП	Погорелов		
Зав. гр.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		
Инж. I к.	Царева		

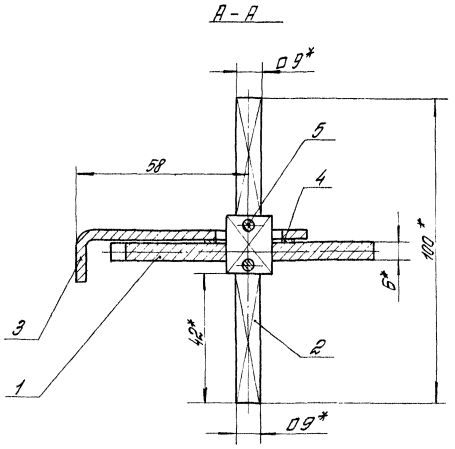
1.436.2-22.3.01.01.00

Механизм открывания

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





1.* Размеры для справок.

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

				1.436.2-22.3.01.01.00 СБ			
				Механизм открывания Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,40	1:1
Н. контр.	Погорелов				Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Зав. пр.	Лукашевич						
Вед. инж.	Стирягин						
Инж. I к.	Царева						

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1.436.2-22.3.01.03.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1.436.2-22.3.01.03.01	Стойка	1	
А4		2	1.436.2-22.3.01.03.02	Ограждение	1	
				Бобышка		
				Круг В22 ГОСТ 2590-88 / Ст 3пс 2 ГОСТ 535-88		
Б4		3	1.436.2-22.3.01.03.03	L = 15 Н14; Ra80	1	0,021 кг
Б4		4	1.436.2-22.3.01.03.04	L = 29 Н14; Ra80	1	0,041 кг

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

Н. контр.	Погорелов	
ГИП	Погорелов	
Зав. гр.	Лукошевич	
Зав. инж.	Смирягин	
Инж. Т.К.	Шорева	

1.436.2-22.3.01.03.00

Стойка

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

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

Обозначение	Наименование	Кол. на изд. 1.436.2-22.3.01.02.00	Примеч.
	Документация		
1.436.2-22.3.01.02.0006 СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
1 1.436.2-22.3.01.02.01	Шток	1	
2 1.436.2-22.2.01.02.03	Вилка С8к36 Круг В57 ГОСТ 2590-88 Ст 3пс 2 ГОСТ 535-88	1	
3 1.436.2-22.3.01.02.04	L = 882.10; Ra80	1	0,14 кг
-01	L = 902.10; Ra80	1	0,15 кг

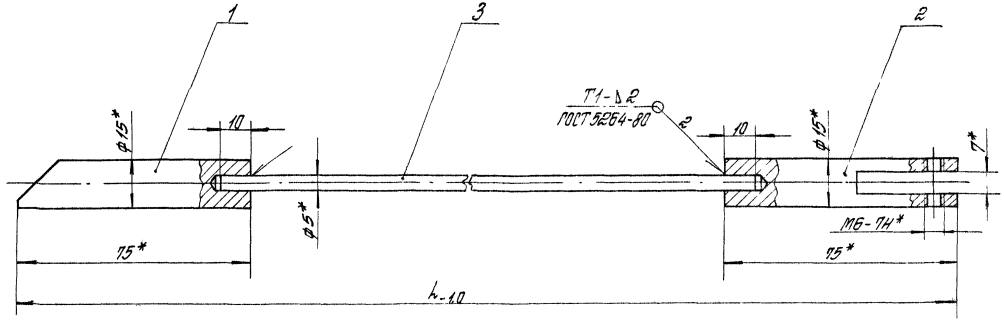
Н. контр.	Погорелов	
ГИП	Погорелов	
Зав. гр.	Лукошевич	
Зав. инж.	Смирягин	
Инж. Т.К.	Шорева	

1.436.2-22.3.01.02.00

Тяга

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий



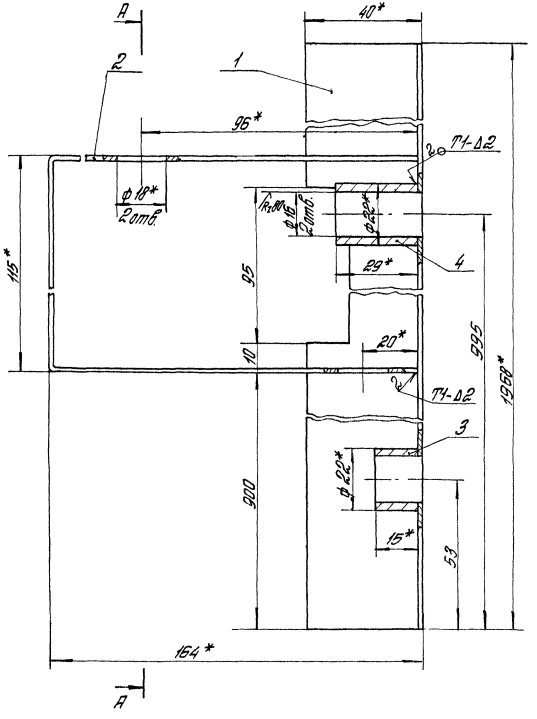
1.* Размеры для справок.

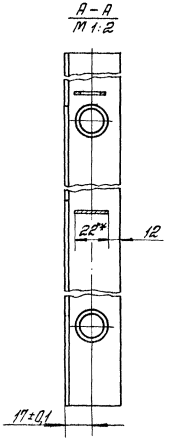
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$

Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.01.02.00	1012	0,31
-01	1032	0,32

				1.436.2-22.3.01.02.00 СБ			
				Тяга Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	ст. табл.	—
Н.контр.	Погорелов				Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Зав. гр.	Лукашевич						
Вед. инж.	Стирягин						
Инж. I к.	Царева						

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

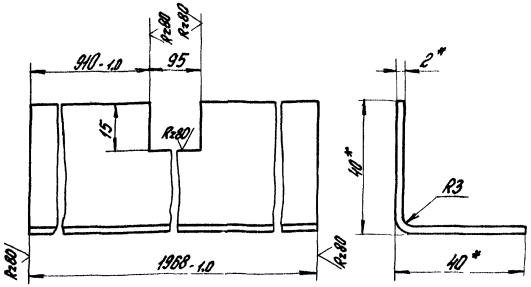




1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$

				1.436.2-22.3.01.03.00 СБ			
				Стойка	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2,5	1:1
Н.контр.	Погорелов			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
ГИП	Погорелов						
Зав.гр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед.инж.	Стирягин						
Инж.I к.	Царева						

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



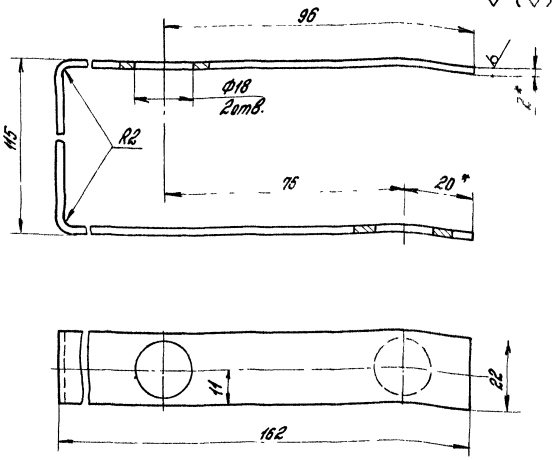
1.* Размеры для справок.

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

Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.01.03.01		
ГИП	Погорелов		Стойка	Стадия: Р	Масса: 2,3	Масштаб: 1:1
Зав. пр.	Лукашевич			Лист	Листов 1
Вед. инж.	Смирягин		Уголок 40×40×2 ГОСТ 19771-74	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Царева		Вст3пс2 ГОСТ 14474-75	

Формат А4

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



1.* Размеры для справок.

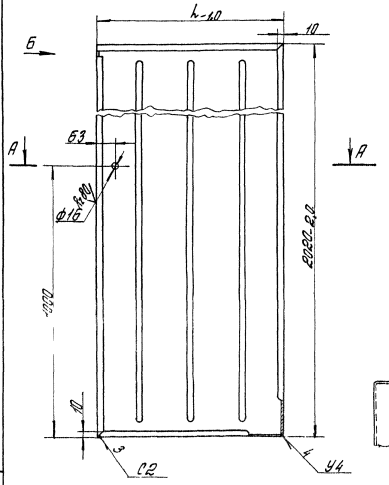
2. Предельные отклонения размеров $h14$, $H14, \pm \frac{IT14}{2}$

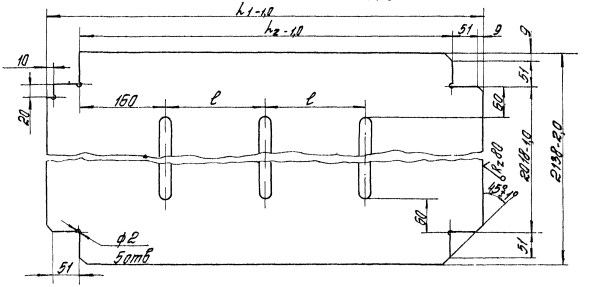
3. Длина развертки $L = 431$ мм.

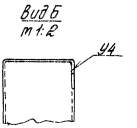
Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.01.03.02		
ГИП	Погорелов		Ограждение	Стадия: Р	Масса: 0,14	Масштаб: 1:1
Зав. пр.	Лукашевич			Лист	Листов 1
Вед. инж.	Смирягин		Лист Б ПН-2 ГОСТ 19903-74	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Царева		4-III Ст3пс2 ГОСТ 15523-70	

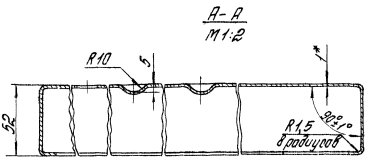
23670 03 25 Формат А4

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









Обозначение	L, мм	L1, мм	L2, мм	l, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.01.00.01	691	809	689	185	13,4
-01	891	1009	889	285	16,8

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам
2. *Размер для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.

Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.01.00.01		
ГИП	Погорелов		Короб	Стадия	Масса	Масштаб
Зав. гр.	Лукашевич			Р	см. табл.	—
Вед. инж.	Смирягин			Лист	Листов 1
Инж. I к.	Царева		Лист Б-ПН-1.0 ГОСТ 19903-74 / 4-III Ст3 пс2 ГОСТ 16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

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

Rz80 (√)

Рис. 1

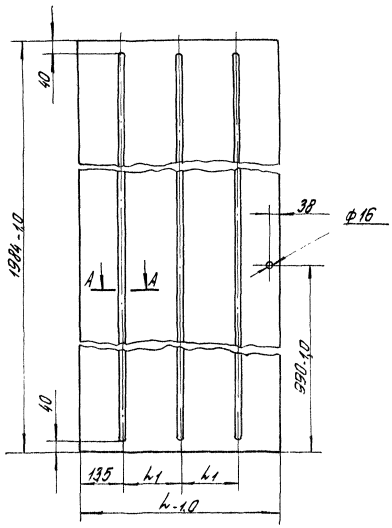
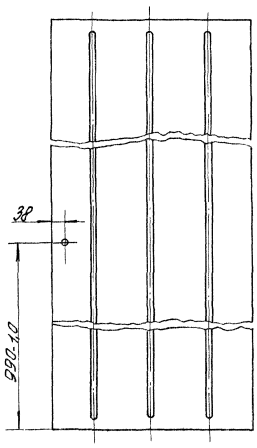
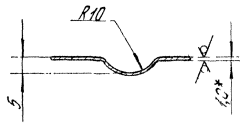


Рис. 2

Остальное – см. Рис. 1



А – А
М1:1



1.* Размеры для справок

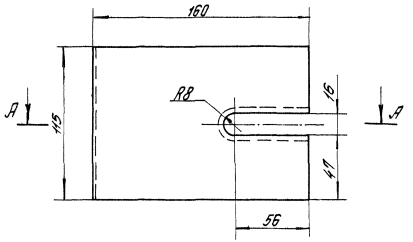
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± $\frac{УТ14}{2}$

Обозначение	Рис.	L, мм	L_1, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.01.00.02	1	655	185	10,2
–01		855	285	13,3
–02	2	655	185	10,2
–03		855	285	13,3

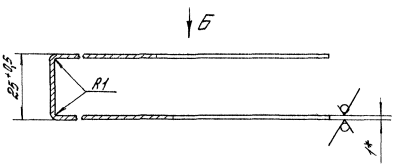
Н.контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.01.00.02.	
ГИП	Погорелов		Обшивка	Стадия: Р; Масса: ст. табл.; Масштаб: —
Зав. гр.	Лукашевич			Лист; Листов 1
Вед. инж.	Стирягин		Лист Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74 / 4-III Ст 3 пс 2 ГОСТ 16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Царева			

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

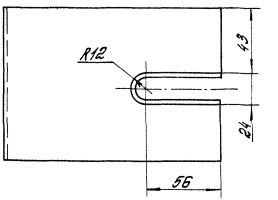
Rz 80 (√)



А-А
М1:1



Вид Б



1.* Размер для справок.

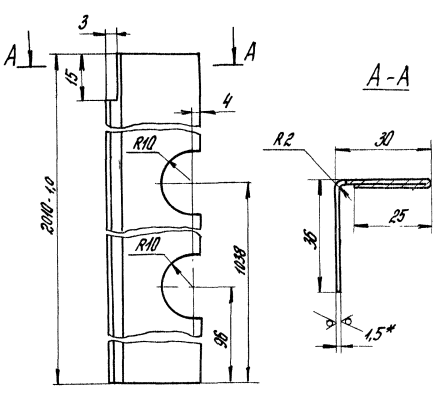
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm\frac{JT14}{2}$

3. Длина развертки $L = 349{,}7$ мм.

				1.436.2 - 22.3.01.00.03			
				Крышка	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,29	1:2
Н.контр.	Пргорелов				Лист	Листов 1	
ГИП	Пргорелов						
Зав.пр.	Лукашевич						
Вед.инж.	Стирагин			Лист 6-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / 4-III Ст 3 пс 2 ГОСТ 16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инж. I к.	Царева						

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

23670-03 28 Формат А3



1.* Размеры для справок.

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

Н.контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.01.00.06		
ГИП	Погорелов		Планка	Стадия: Р	Масса: 2,1 / Масштаб: 1:1
Зав. гр.	Лукашевич			Лист	Листов 1
Вед. инж.	Смирягин		Лист Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 / 4-III Ст 3 пс 2 ГОСТ 16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Инж. I к.	Царева				

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00- 01	02	03	04	05	06	07	Примеч.
				Документация								
*)			1.436.2-22.3.02.00.00СБ	Сборочный чертеж								*) А3; А4
				Сборочные единицы								
А4		1	1.436.2-22.2.01.01.00-01	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1
А4		2	1.436.2-22.2.01.02.00	Тяга	1	1	1	1	1	1	1	1
А4		3	1.436.2-22.2.01.03.00	Стойка левая	1	1	1	1	1	1	1	1
А4		4	1.436.2-22.2.01.04.00-04	Перемычка	1		1	1	1	1	1	
			-07	Перемычка		1		1		1		1
А4		5	1.436.2-22.2.01.05.00	Полупетля	3	3	3	3	3	3	3	3
А4		6	1.436.2-22.2.01.05.00-01	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1

Н.контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.02.00.00		
ГИП	Погорелов		Стадия: Р	Лист: 1	Листов: 5
Зав. гр.	Лукашевич		Створка правая	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Вед. инж.	Смирягин				
Инж. I к.	Царева				

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.436.2-22.3.02.00.00-									Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07		
				Детали:										
А4		8	1.436.2-22.2.01.00.03	Штыри	2	2	2	2	2	2	2	2		
А4		9	1.436.2-22.2.01.00.04	Фиксатор	2	2	2	2	2	2	2	2		
А4		10	1.436.2-22.2.01.00.05	Скоба	1	1	1	1	1	1	1	1		
А4		11	1.436.2-22.2.01.00.06	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1		
А4		12	1.436.2-22.2.01.00.07	Ухо	1	1	1	1	1	1	1	1		
А4		13	1.436.2-22.2.01.00.08	Пружина	1	1	1	1	1	1	1	1		
А4		14	1.436.2-22.2.01.00.09	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1		
А4		15	1.436.2-22.2.01.00.11	Ручка	2	2	2	2	2	2	2	2		
А4		16	1.436.2-22.2.01.00.12	Винт установочный	1	1	1	1	1	1	1	1		
А4		17	1.436.2-22.2.01.00.13	Шпилька	2	2	2	2	2	2	2	2		
А4		18	1.436.2-22.3.01.00.02-02	Обшивка	1		1		1		1			
			-03	Обшивка		1		1		1		1		
А4		19	1.436.2-22.3.02.00.01	Короб	1		1		1		1			
			-01	Короб		1		1		1		1		
А4		20	1.436.2-22.3.02.00.02	Планка	1	1	1	1	1	1	1	1		

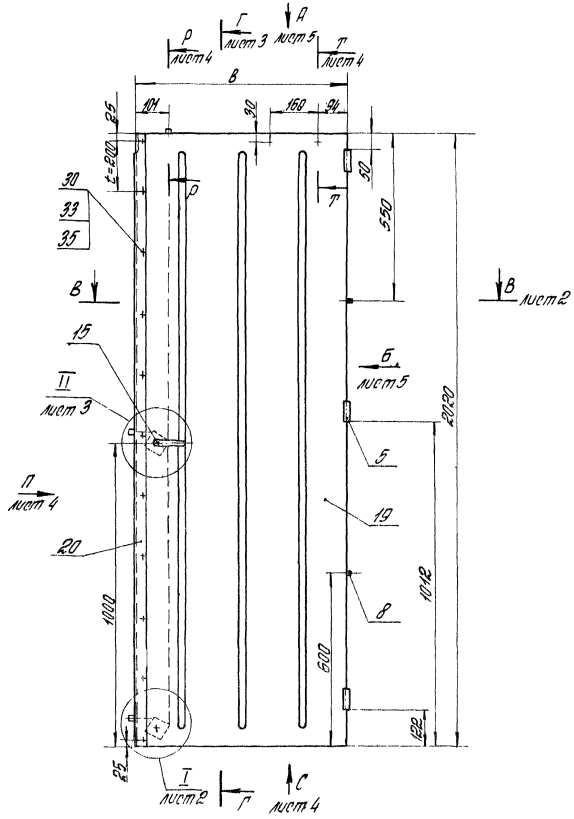
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.436.2-22.3.02.00.00-									Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07		
				Уголок 40х40х2 ГОСТ19771-74 / Ст3пс2 ГОСТ11474-76										
Б4		21	1.436.2-22.3.02.00.03	Стойка										
				L = 2004-2,0; Rz80	1	1	1	1	1	1	1	1		2,4кг
				Перемычка										
Б4		22	1.436.2-22.3.02.00.04	L=605-1,0; Rz80	1		1		1		1			0,73кг
			-01	L = 805-1,0; Rz80		1		1		1		1		0,97кг
				Теплоизоляция										
				Ткань асбестовая δ=2мм										
				АТ-9 ГОСТ6102-78										
Б4		23	1.436.2-22.3.02.00.05	(50х5414)-2,0	1		1		1		1			0,3кг
			-01	(50х5814)-2,0		1		1		1		1		0,32кг
Б4		24	1.436.2-22.3.02.00.06	(40х2014)-1,0	8	8	8	8	8	8	8	8		0,09кг
Б4		25	1.436.2-22.3.02.00.07	(40х605)-1,0	8		8		8		8			0,03кг
			01	(40х805)-1,0		8		8		8		8		0,032кг
Б4		26	1.436.2-22.3.02.00.08	(26х2020)-1,0	5	5	5	5	5	5	5	5		0,061кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Стандартные изделия											
				Винты ГОСТ17475-80											
		30		М5-8g×16.58.01.20	19	19	19	19	19	19	19	19			
		31		М6-8g×16.58.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9			
		32		Винт М6-8g×16.58.01.20											
				ГОСТ1477-84	1	1	1	1	1	1	1	1			
				Гайки ГОСТ5916-70											
		33		М5-7Н.5.01.20	19	19	19	19	19	19	19	19			
		34		М6-7Н.5.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9			
				Шайба ГОСТ6402-70											
		35		5.65Г.02.9	19	19	19	19	19	19	19	19			
		36		6.65Г.02.9	9	9	9	9	9	9	9	9			
		37		Штифт 4п6×20											
				ГОСТ3128-70	2	2	2	2	2	2	2	2			

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.02.00.00-										Примеч.
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Прочие изделия											
		38		Винт самонарезающий											
				8б×14 ТУ36-2142-78	30	30	30	30	30	30	30	30			
				Материалы											
		39		БСТВ											
				ТУ21РСФСР 669-82	5,3	6,8	10,6	13,6							кг
				П125-1000.1000.60											
				ГОСТ9573-82					10,5	13,5					кг
				Муллитокремнеземистый рулонный материал МКРР-130 δ=40											
				Высшей категории качества ГОСТ23619-79							14,5	18,7			кг

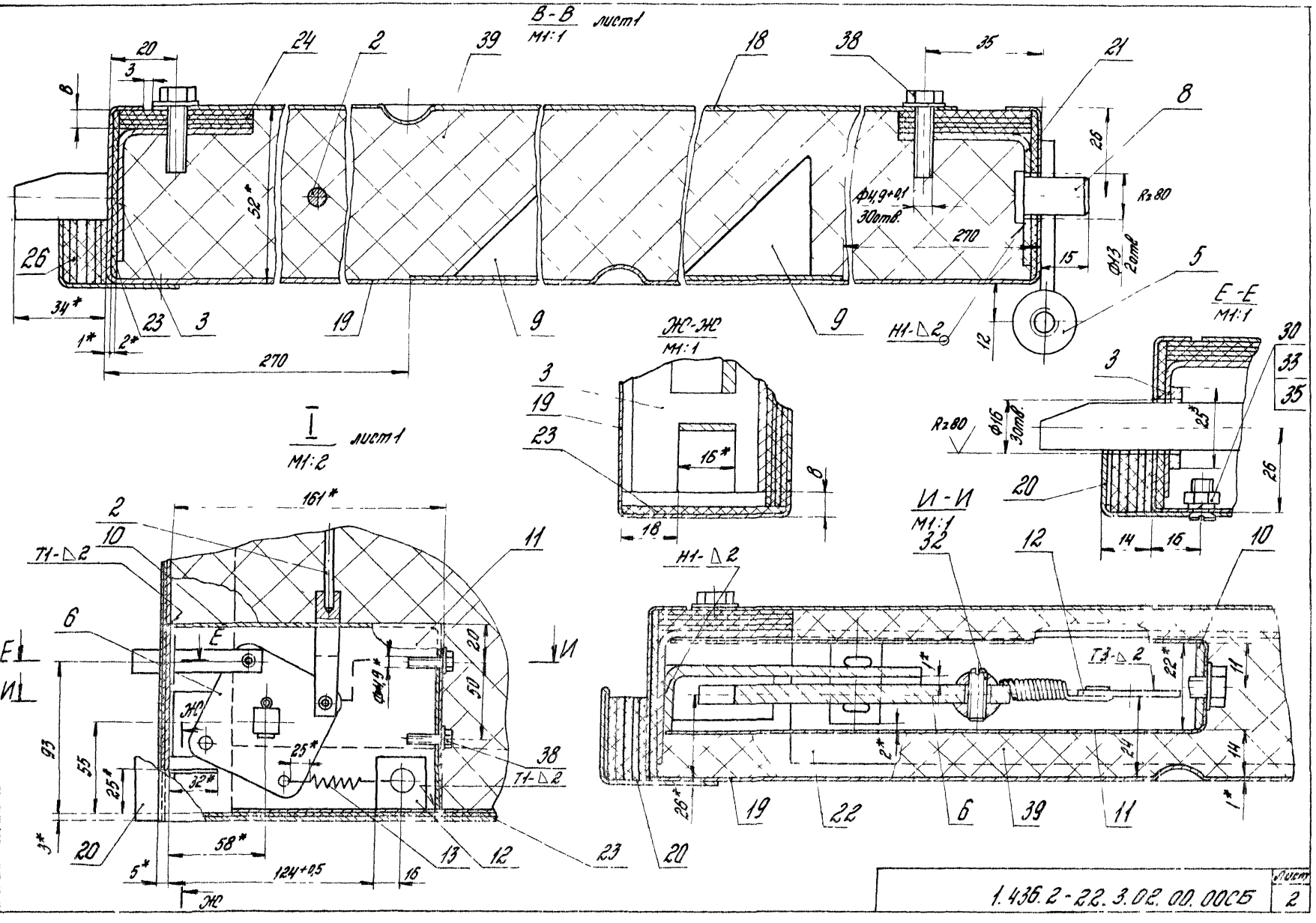


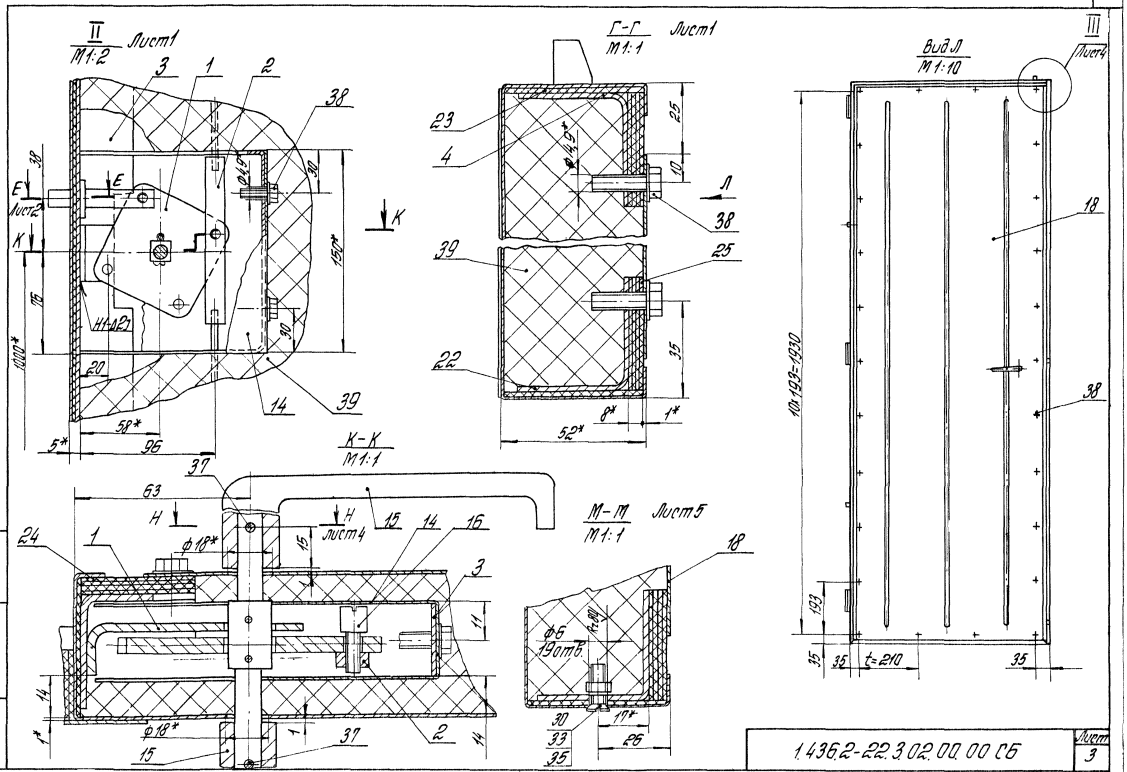
Обозначение	В, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.01.00.00	691	45,2
-01	891	53,6
-02	691	50,5
-03	891	60,5
-04	691	50,4
-05	891	60,4
-06	691	54,4
-07	891	65,7

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
2. * Размеры для справок.
3. ** Сварку деталей поз. 3, 4, 21, 22 произвести после их установки в коробе поз. 19.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров. H14; h14; $\pm \frac{УТ14}{2}$

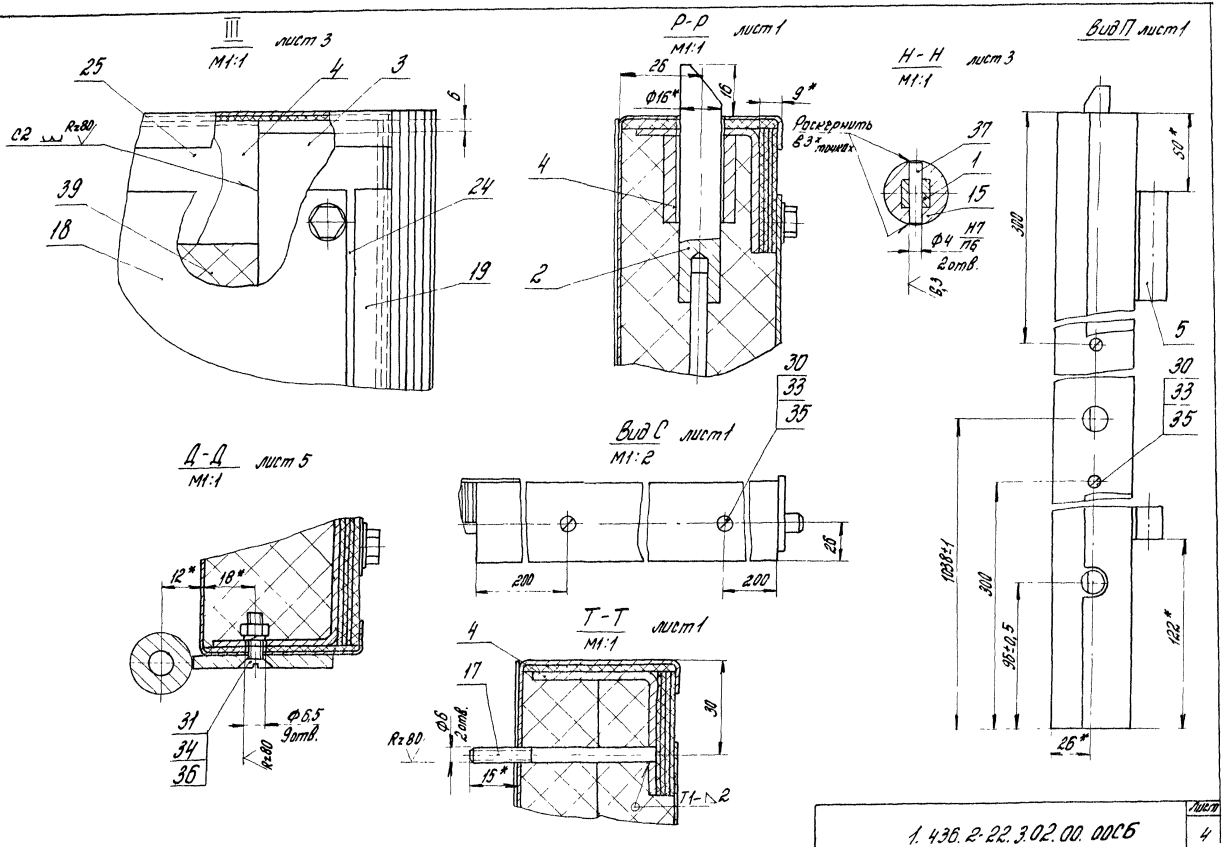
Н.контр.	Погорелов			1.436.2-22.3.02.00.00 СБ			
ГИП	Погорелов			Створка правая Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Зав.гр.	Лукашевич				Р	Ст. табл.	—
Вед.инж.	Стирягин				Лист 1	Листов 5	
Инж.I к.	Царева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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


В-В
М1:1
лист1
Ж-Ж
М1:1
Е-Е
М1:1
И-И
М1:1
I
М1:2
лист1
Т1-△2
Т3-△2
Н1-△2
Ф4,9+0,1
30отв.
Ф13
2отв.
Ф16
30отв.
Rz80
270
161*
124+0,5
58*
Инв.№ подл.
Подпись и дата
Взам.инв.№
1.436.2-22.3.02.00.00СБ
Лист
2



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

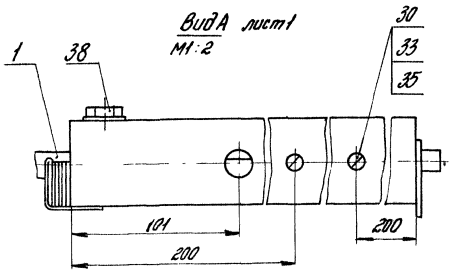


Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

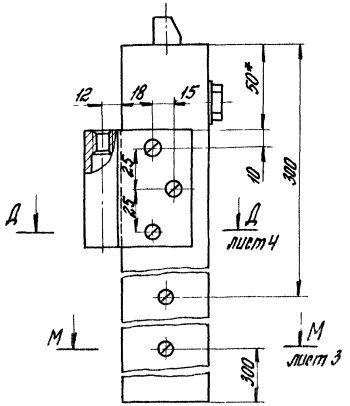
1.436.2-22.3.02.00.ООСБ

Лист 4

Вид А лист 1
М1:2



Вид Б лист 1
М1:2

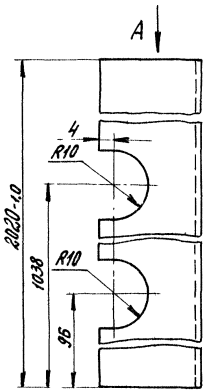


1.436.2-22.3.02.00.000Сб

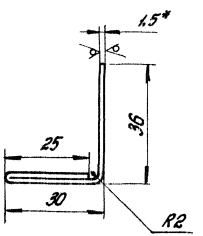
Лист 5

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

Формат А4



Вид А



Rz 80 (√)

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

Н. контр.	Погорелов		
ГИП	Погорелов		
Зав. гр.	Лукашевич		
Вед. инж.	Стоянин		
Инж. 1 к.	Царева		

1.436.2.22.3.02.00.02

Планка

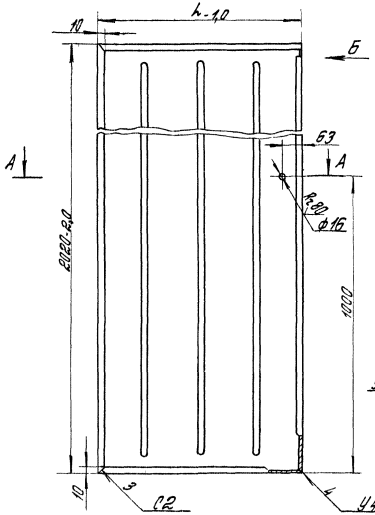
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,1	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74
4-ШСт 3пс 2 ГОСТ 15523-70

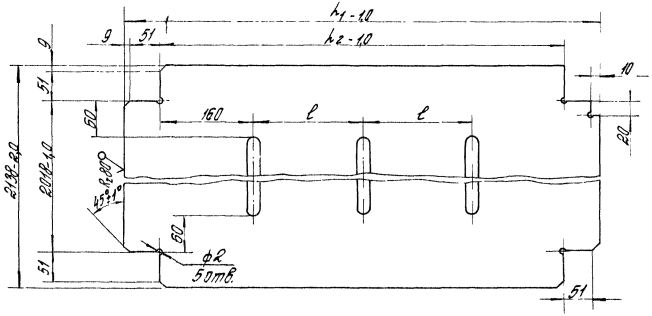
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

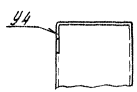
23670-03 36 Формат А4



Развертка
М1:5



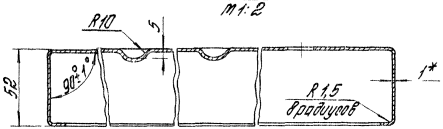
Вид Б
М1:2



Обозначение	h, мм	h_1, мм	h_2, мм	l, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.02.00.01	691	809	689	185	13,4
-01	891	1009	889	285	16,8

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
2. *Размер для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm\frac{IT14}{2}$

А-А
М1:2



Н.контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.02.00.01	
ГИП	Погорелов		Короб	Стадия: Р; Масса: ст. табл; Масштаб: —
Зав.гр.	Лукашевич			Лист; Листов 1
Вед.инж.	Стирягин		Лист 6-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74; 4-III Ст3 пс2 ГОСТ 16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Царева			

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

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

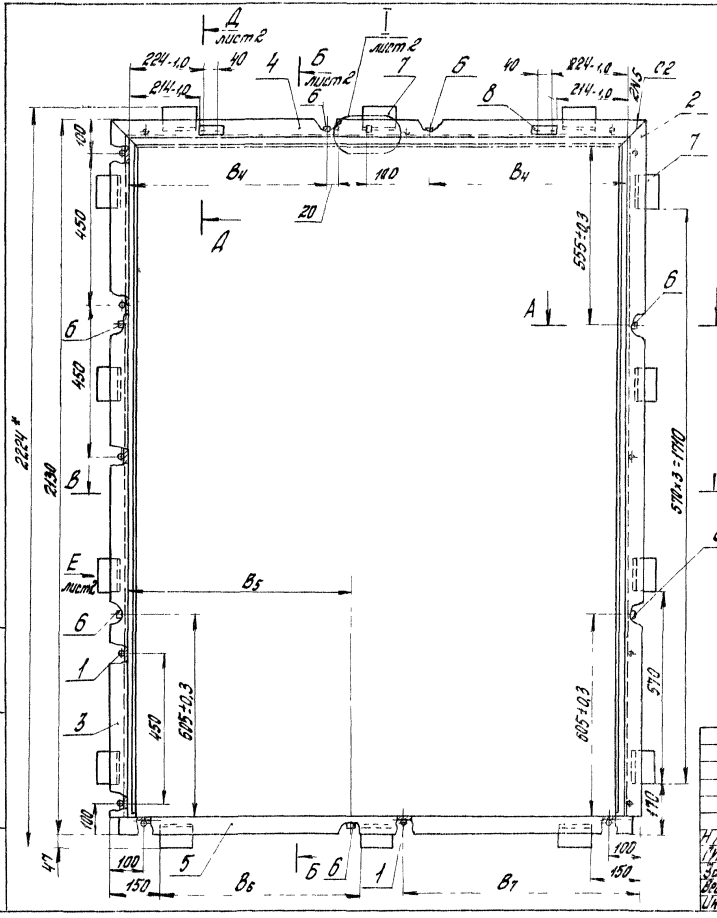
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.03.00.00-		Примеч.
					–	01	
				Документация			
А3			1.436.2-22.3.03.00.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Детали			
А4		1	1.436.2-22.2.02.00.01	Анкер	18	18	
А3		2	1.436.2-22.2.02.00.02	Связь	1	1	
		3	1.436.2-22.2.02.00.02-01	Связь	1	1	
		4	1.436.2-22.2.02.00.02-04	Связь	1		
			-05	Связь		1	
А4		5	1.436.2-22.3.03.00.01	Уголок	1		
			-01	Уголок		1	

			1.436.2-22.3.03.00.00	
Н. контр.	Погорелов		Рама	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
ГИП	Погорелов			
Зав. гр.	Лукашевич			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Вед. инж.	Смирягин			
Инж. I к.	Царева			

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-22.3.03.00.00		Примеч.
					–	01	
Б4		6	1.436.2-22.3.03.00.02	Бобышка			
				Круг В22ГОСТ2590-88			
				Ст 3пс2ГОСТ535-88			
				L = 15h14; Rz80	7	7	0,021кг
Б4		7	1.436.2-22.3.03.00.03	Угольник			
				Уголок Б-75х50х6ГОСТ8509-86			
				Ст 3пс2ГОСТ535-88			
				L = 100h14; Rz80	14	14	0,569кг
Б4		8	1.436.2-22.3.03.00.04	Планка			
				Лист Б-ПН-6ГОСТ19903-74			
				ВСт 3пс2ГОСТ14637-79			
				(20х60) h14; Rz80	2	2	0,037кг
Б4		9	1.436.2-22.3.03.00.05	Опора			
				Уголок 25х25х2ГОСТ19771-71			
				ВСт 3пс2ГОСТ11474-76			
				L = 15h14; Rz80	1	1	0,002кг

1.436.2-22.3.03.00.00	Лист 2



Обозначение	B, мм	B_1, мм	B_2, мм	B_3, мм	B_4, мм	B_5, мм	B_6, мм	B_7, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.03.00.00	1410	1450	1510	1600	595	671	580	650	24
-01	1810	1850	1910	2000	795	871	780	850	26

1. Сварка шва №1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам
3. * Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.

Н. контр.	Погорелов		
ГИП	Погорелов		
Зав. гр.	Лукошкин		
Рук. инж.	Смирягин		
Инж. I к.	Царева		

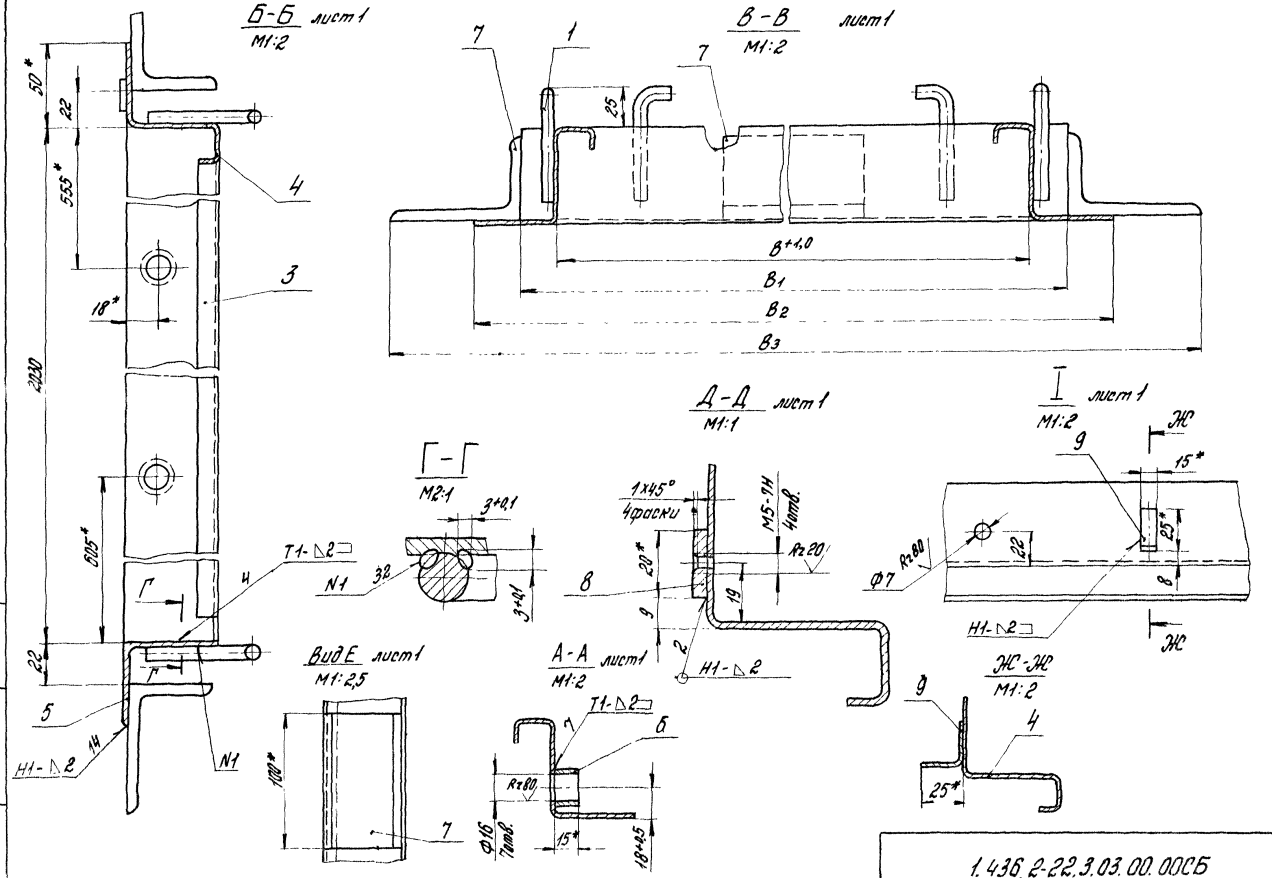
1.436.2-22.3.03 00.00СБ

Рама. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	—
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

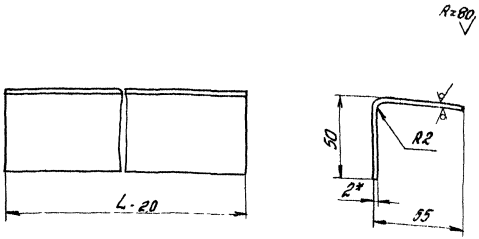
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



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

1.436.2-22.3.03.00.00СБ

Лист 2



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.03.00.01	1450	2,5
-01	1850	3,15

1.* Размер для справок

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

Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.03.00.01			
ГИП	Погорелов		Уголок	Стадия	Масса	Масштаб
Зав. гр.	Лукашевич			Р	см. табл	--
Вед. инж.	Смирягин			Лист	Листов 1	
Инж. I к.	Царева		Лист Б-ПН 2ОГОСТ19903-74 4-III Ст 3пс2ГОСТ16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

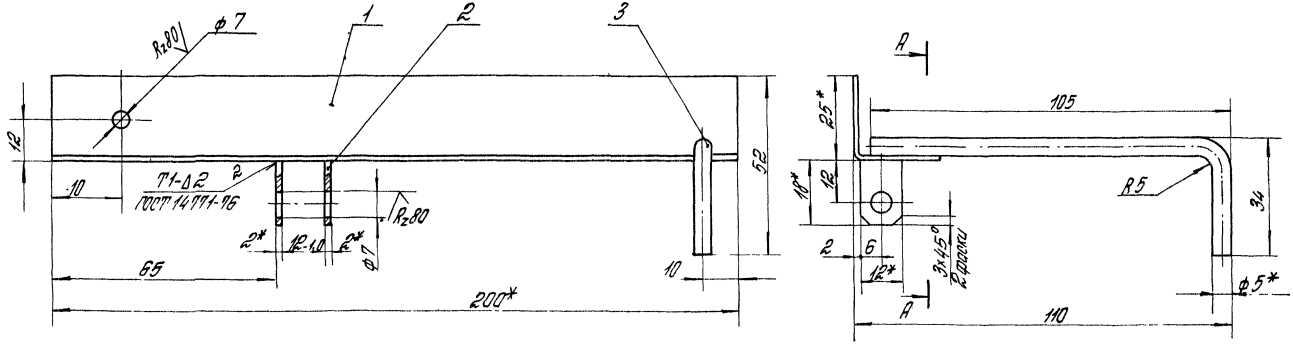
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

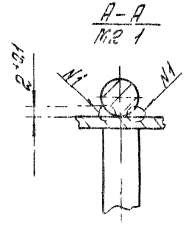
Формат А4

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
А3			1.436.2-22.3.04.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	1.436.2-22.3.04.00.01	Направляющая		
				Уголок 25х25х2ГОСТ19771-74		
				8Ст3пс2ГОСТ14174-76		
				L=200 h14; R=80	1	0,146 кг
Б4		2	1.436.2-22.3.04.00.02	Ушко		
				Лист Б-ПН-2ОГОСТ19903-74		
				4-III 8Ст3пс2ГОСТ16523-70		
				(12х18) h14; R=80	2	0,003 кг
Б4		3	1.436.2-22.3.04.00.03	Упор		
				Круг В5ГОСТ2590-88		
				Ст3пс2ГОСТ535-88		
				L=132 h14; R=80	1	0,02 кг

Н. контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.04.00.00			
ГИП	Погорелов		Ограничитель	Стадия	Лист	Листов
Зав. гр.	Лукашевич			Р		1
Вед. инж.	Смирягин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инж. I к.	Царева					

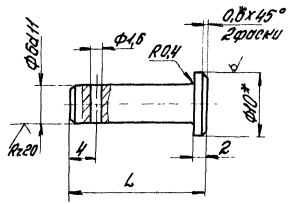
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №





1. Сварка шва N1 ручная электродуговая
2* Размеры для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров h14, h14, ±IT14/2

Rz80 (√)

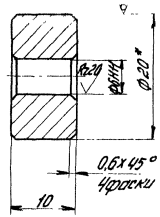


Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.436.2-22.3.00.00.01	24	0,003
-01	15	0,005

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

		1.436.2-22.3.00.00.01			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					
Разраб.		Ось	Р	Масса	Масштаб
Пров.				0,005	—
Т.контр.			Лист	Листов	
Н.контр.					
Утв.			Копировал	Формат А4	

Rz80 (√)



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

		1.436.2-22.3.00.00.02			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					
Разраб.		Ролик	Р	Масса	Масштаб
Пров.				0,02	2:1
Т.контр.			Лист	Листов	
Н.контр.					
Утв.			Копировал	Формат А4	

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 20 до 30	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 250	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
ДМП21×14/0,75-Б		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×18/0,75-Б		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×14/1,5-Б		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×18/1,5-Б		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×14/0,75-М		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×18/0,75-М		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×14/1,5-К		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36
ДМП21×18/1,5-К		0,23			0,146	0,376	1,96	2,336	2,46						2,303	2,303	2,42			7,966		7,966		7,966	8,36

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																				
		Тонколистовая сталь 097200; 097300						Толстолистовая сталь 097400		Листовая оцинкованная сталь 111100		Гнутые профили 112000					Трубы 130100		Проволока углеродистая 112100	
		Расход, кг																				
		δ= от 1,0 до 1,8	δ= от 1,9 до 3	Рифленая δ=3	Волнистая	Итого	С учетом Котх.=1,05	δ=4 и более	Широкополосная универсальная	Итого	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	L	C	C	Итого	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05	По серии	С учетом Котх.=1,05
ДМП21×14/0,75-Б		55,89	15,65			71,54	75,12	3,934		3,934	4,13			12,46			12,46	13,09			0,04	0,042
ДМП21×18/0,75-Б		68,89	17,14			86,03	90,33	3,934		3,934	4,13			13,41			13,41	14,08			0,04	0,042
ДМП21×14/1,5-Б		55,89	15,65			71,54	75,12	3,934		3,934	4,13			12,46			12,46	13,09			0,04	0,042
ДМП21×18/1,5-Б		68,89	17,14			86,03	90,33	3,934		3,934	4,13			13,41			13,41	14,08			0,04	0,042
ДМП21×14/0,75-М		55,89	15,65			71,54	75,12	3,934		3,934	4,13			12,46			12,46	13,09			0,04	0,042
ДМП21×18/0,75-М		68,89	17,14			86,03	90,33	3,934		3,934	4,13			13,41			13,41	14,08			0,04	0,042
ДМП21×14/1,5-К		55,89	15,65			71,54	75,12	3,934		3,934	4,13			12,46			12,46	13,09			0,04	0,042
ДМП21×18/1,5-К		68,89	17,14			86,03	90,33	3,934		3,934	4,13			13,41			13,41	14,08			0,04	0,042

Н.контр.	Погорелов		1.436.2-22.3.00.00.00 РМ
ГИП	Погорелов		Ведомость расхода материалов
Зав.гр.	Лукашевич		Стадия Р / Лист 1 / Листов 2
Вед.инж.	Смирягин		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Царева		

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. Ч.Н.

23670-03 44

Формат А3

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код												
		Клей 88-НП-43 25131Н		Асботкань		Асбокартон		БСТВ		Минвата П125		Муллитокремнеземистый материал		
		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	
ДМП21х14/0,75-Б				3,12	3,28			10,6	11,13					
ДМП21х18/0,75-Б				3,2	3,36			13,6	14,28					
ДМП21х14/1,5-Б				3,12	3,28			21,2	22,26					
ДМП21х18/1,5-Б				3,2	3,36			27,2	28,56					
ДМП21х14/0,75-М				3,12	3,28					21	22,05			
ДМП21х18/0,75-М				3,2	3,36					27	28,35			
ДМП21х14/1,5-К				3,12	3,28							29	30,45	
ДМП21х18/1,5-К				3,2	3,36							37,4	39,27	

gost.e-ecolog.ru