

ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"
Служба развития производства и проектирования
Проектно-конструкторский отдел

Дверь однопольная правая

201-ПКО.59

2014

ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"
Служба развития производства и проектирования
Проектно-конструкторский отдел

Дверь однопольная правая

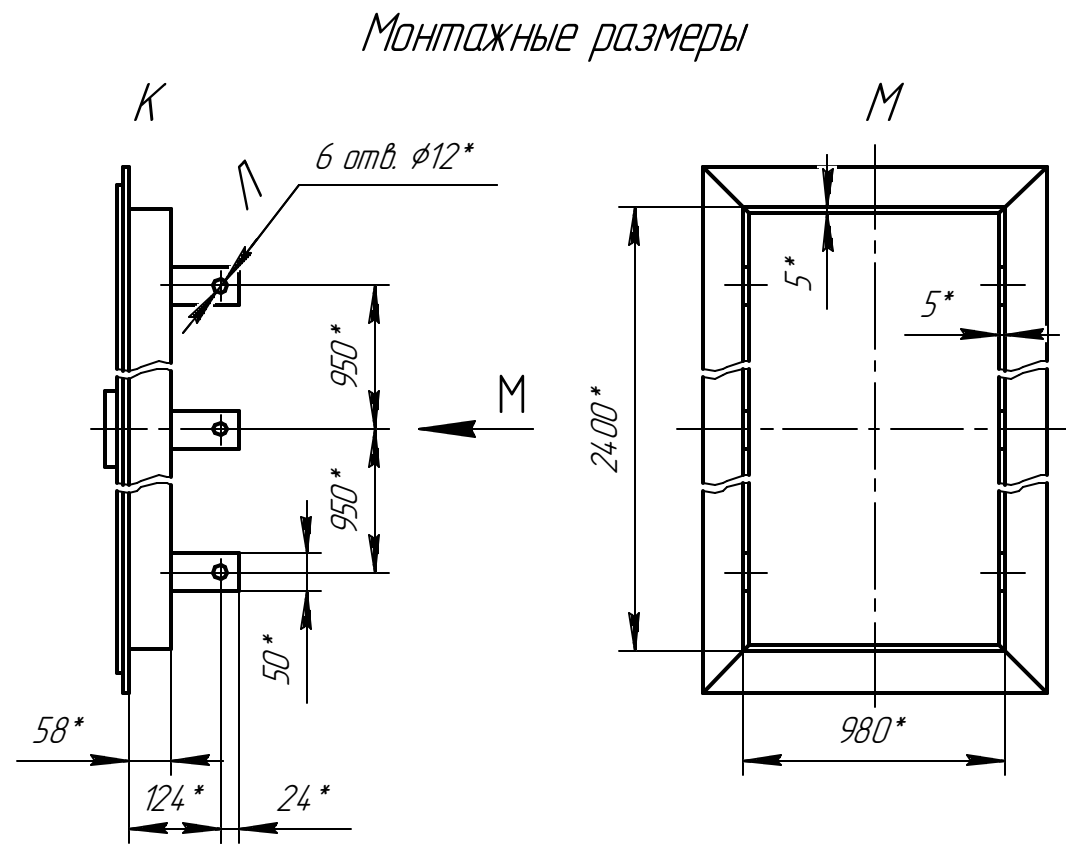
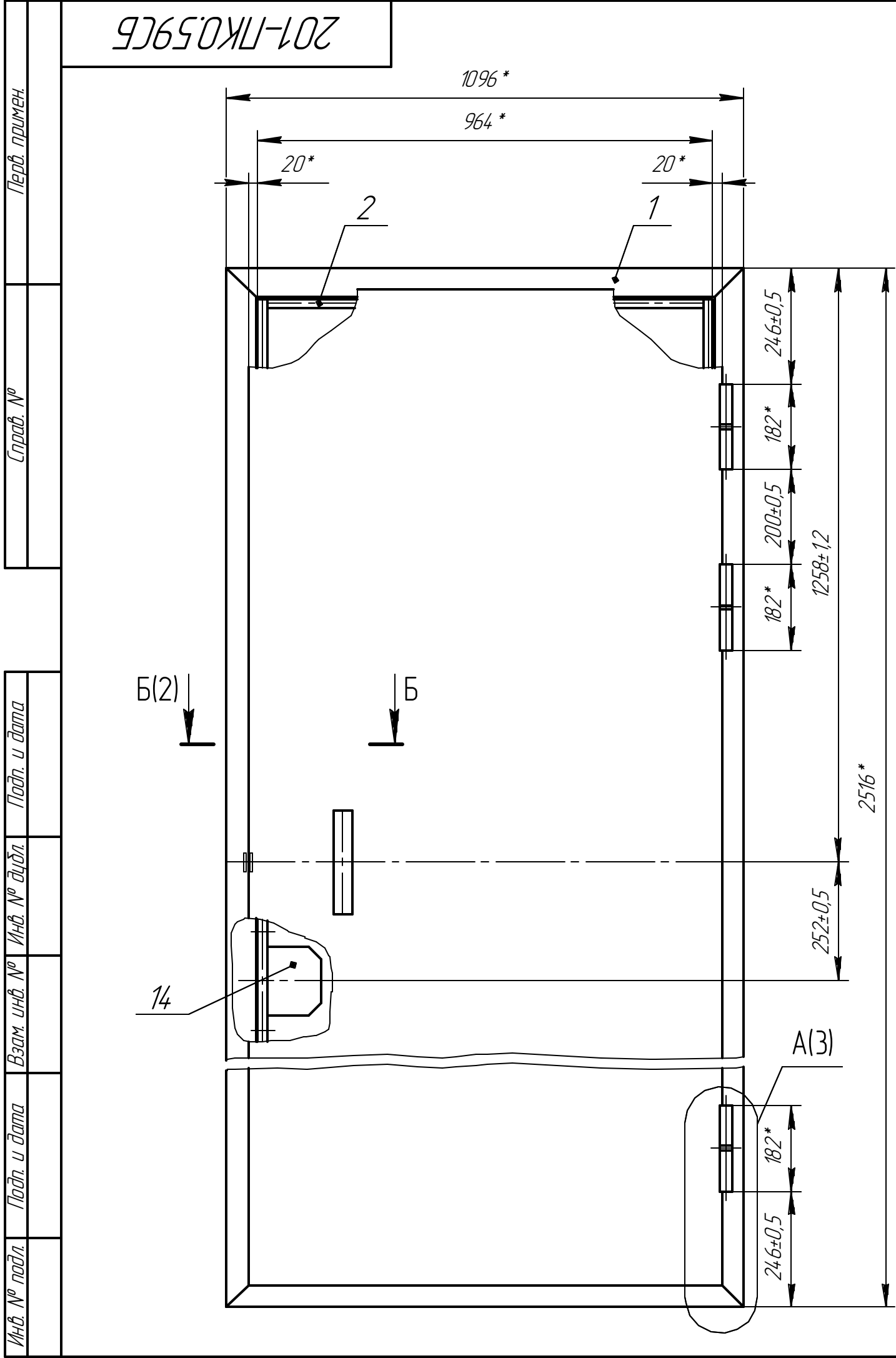
201-ПКО.59

Главный инженер ОАО
"Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"

А. Ф. Беляев

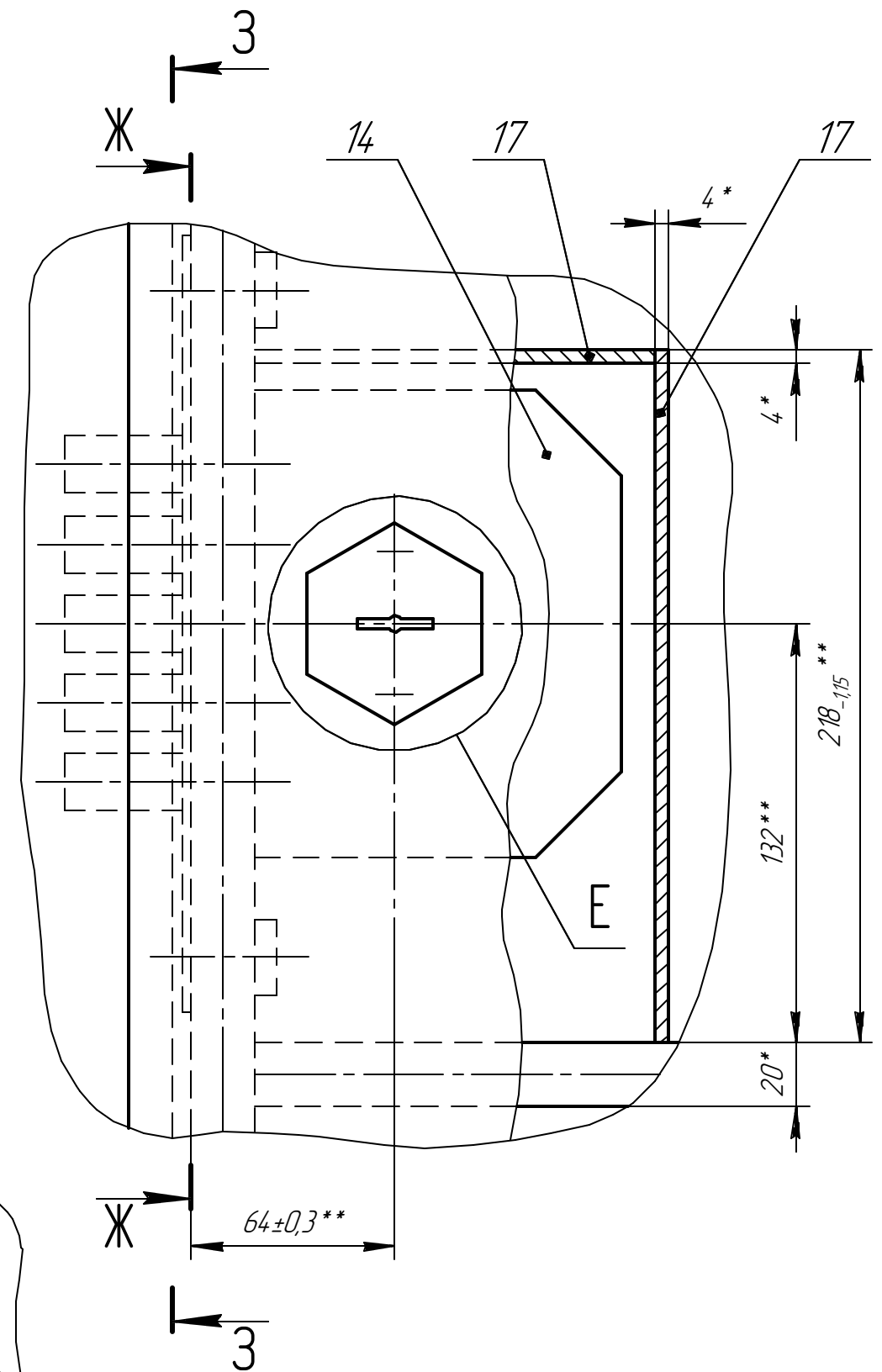
2014

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение			
Справ. №											
						Документация					
	A3				201-ПК0.59СБ	Сборочный чертеж					
						Сборочные единицы					
	A4		1		201-ПК0.59.010	Рама	1				
	A4		2		201-ПК0.59.030	Створка	1				
						Детали					
	A4		5		201-ПК0.59.001	Ручка	1				
	A4		6		201-ПК0.59.002	Штырь	3				
	A4		7		201-ПК0.59.003	Втулка	3				
		A4		8		201-ПК0.59.004	Ушко	1			
		A4		9		201-ПК0.59.004-01	Ушко	1			
Подп. и дата						201-ПК0.59					
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.		Подп.	Дата	Дверь однопольная правая		Лит.	Лист	Листов
	Разраб.	Маяков								1	2
	Пров.								Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"		
	ГИП	Лесняк									
	Рук. службы	Жижинов									

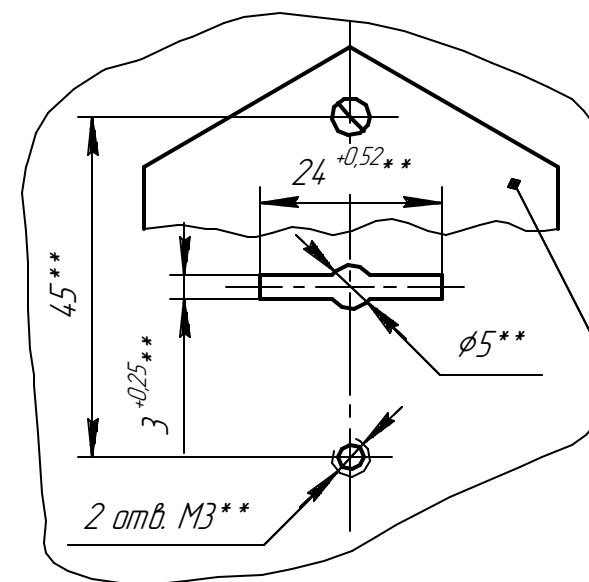


- 1 *Размеры для справок.
- 2 **Размеры уточнить при установке замка поз.14.
- 3 Сварка дуговая. Сварные швы, кроме швов №1 и 2, выполнять по ГОСТ 5264-80.
- 4 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее $\sqrt{Rz80}$
- 5 При установке створки поз.2 обеспечить равномерные зазоры между створкой и рамой поз.1.
- 6 Покрывать эмалью ПФ-115 серой в два слоя по одному слою грунтовки ГФ-021. Замок поз.14, подшипники поз.12, трущиеся поверхности штырей поз.6 и втулок поз.7, а также резьбовые поверхности от покрытия предохранить.
- 7 Подшипники поз.12 и трущиеся поверхности штырей поз.6 и втулок поз.7 смазать смазкой Литол-24 или другой аналогичной смазкой.
- 8 Для крепления двери использовать отв. Л.

					201-ПК0.59СБ				
					Дверь однопольная правая Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				109,2	1:10
Разраб.	Маяков								
Пров.									
Т.контр.									
ГИП	Лесняк					Лист 1		Листов 3	
						Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"			
Рцк. службы	Жижин								

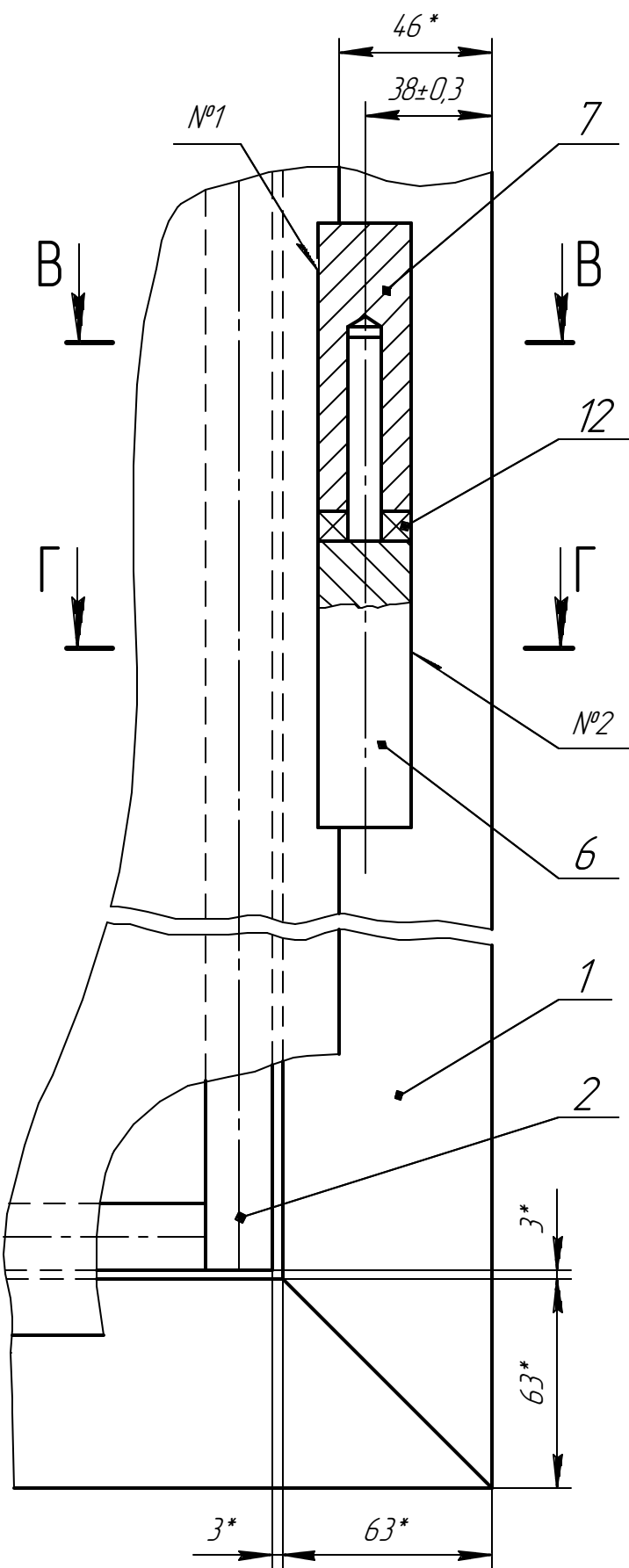


E (1:1)

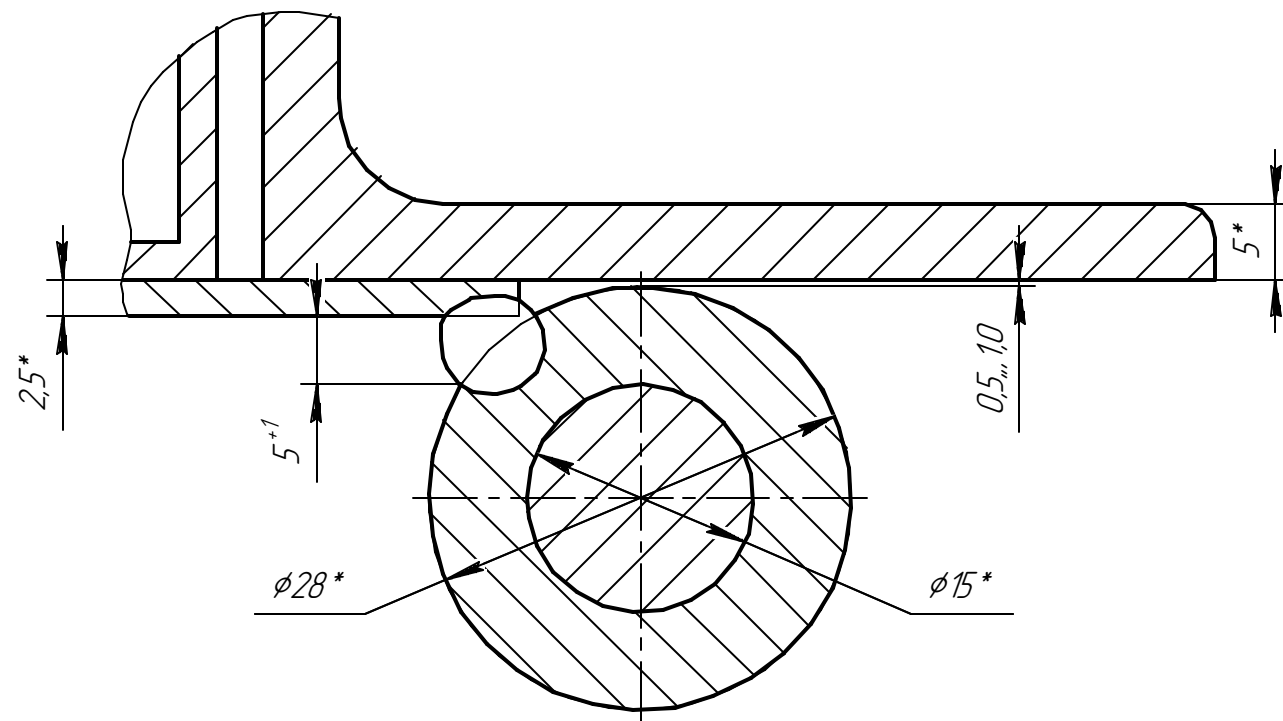


201-ПК0.59СБ

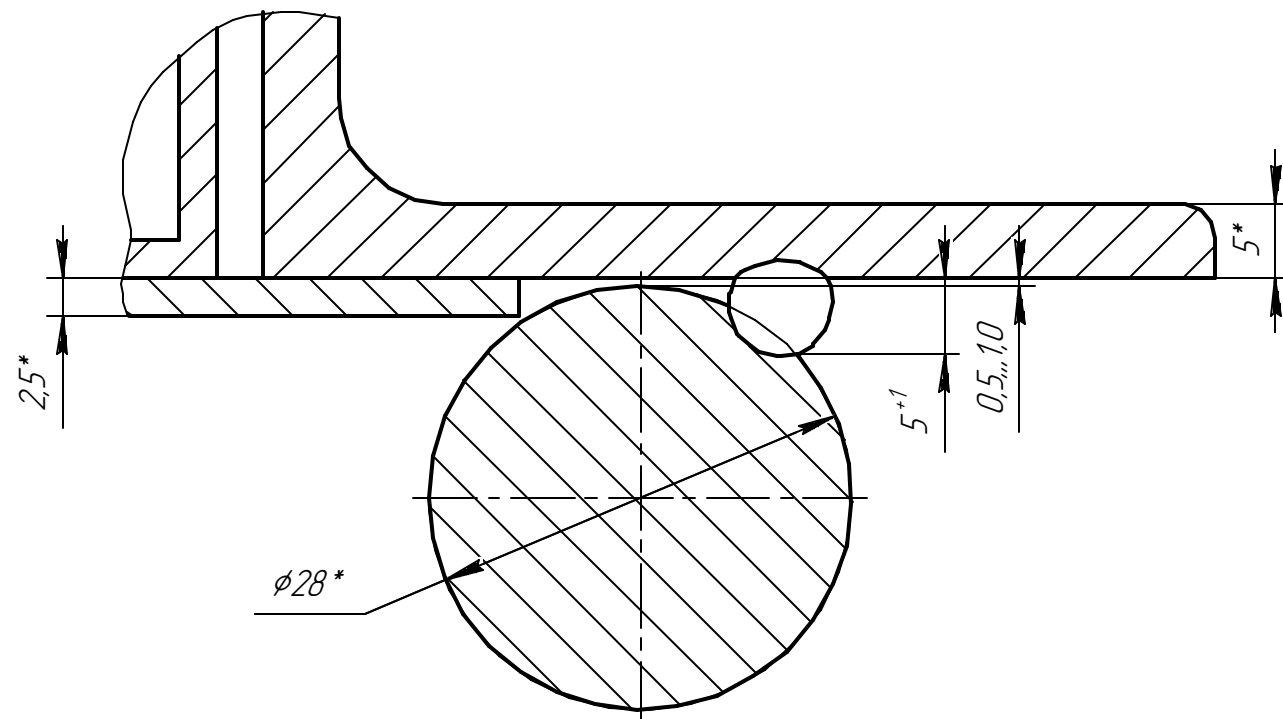
A (1:2) (1)



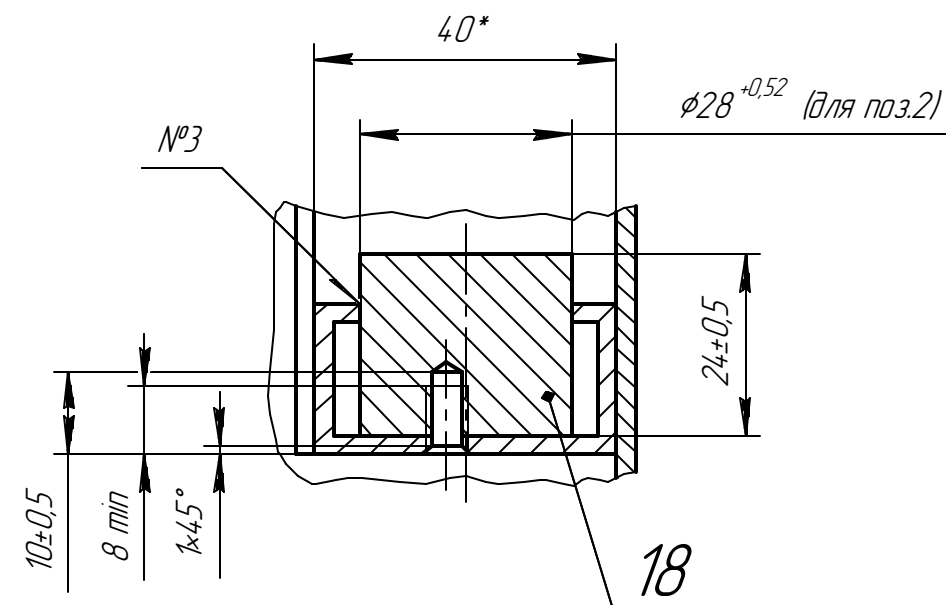
B-B (2:1)



Г-Г (2:1)



И-И (1:1) (2)



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

201-ПК0.59СБ

Лист
3

Копировал

Формат А3

Перв. примен.	Справ. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
		А3			201-ПК0.59.010СБ	Сборочный чертеж		
						Материалы		
				1		Полоса 5x50 ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-88	0,54	м
				2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-93 Ст3 ГОСТ 535-88	7,3	м
Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	201-ПК0.59.010				
				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инв. № подл.	Разраб.	Маяков			Рама	Лит.	Лист	Листов
	Пров.							1
	ГИП	Лесняк				Проектно-конструкторский отдел		
						Служба развития производства и проектирования		
	Рук. службы	Жижинов				ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"		

201-ПК0.59.010СБ				
Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.
Подп. и дата		Подп. и дата		
Справ. №		Перв. примен.		

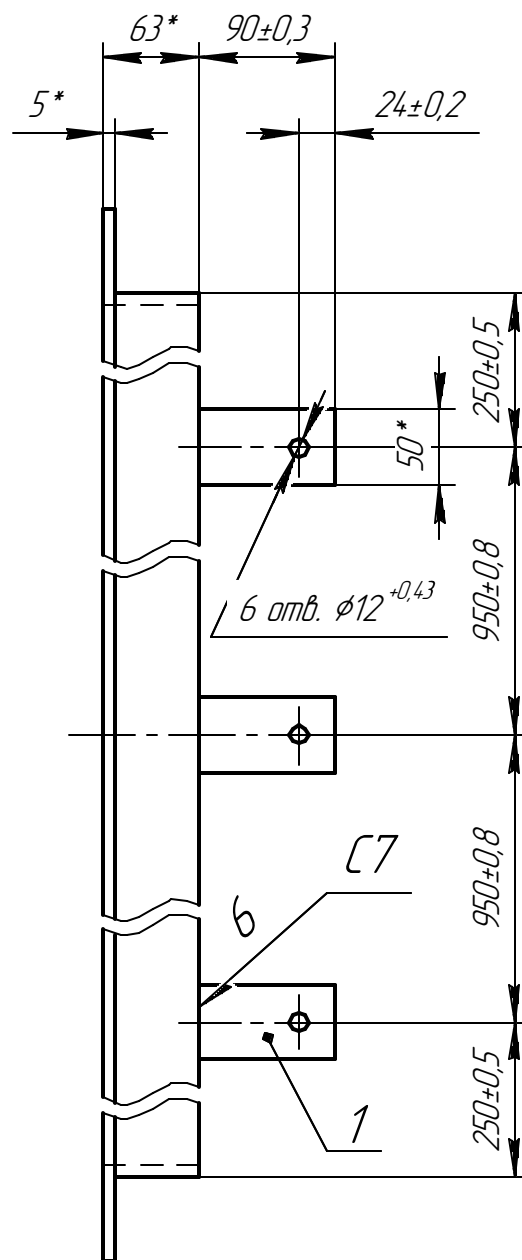
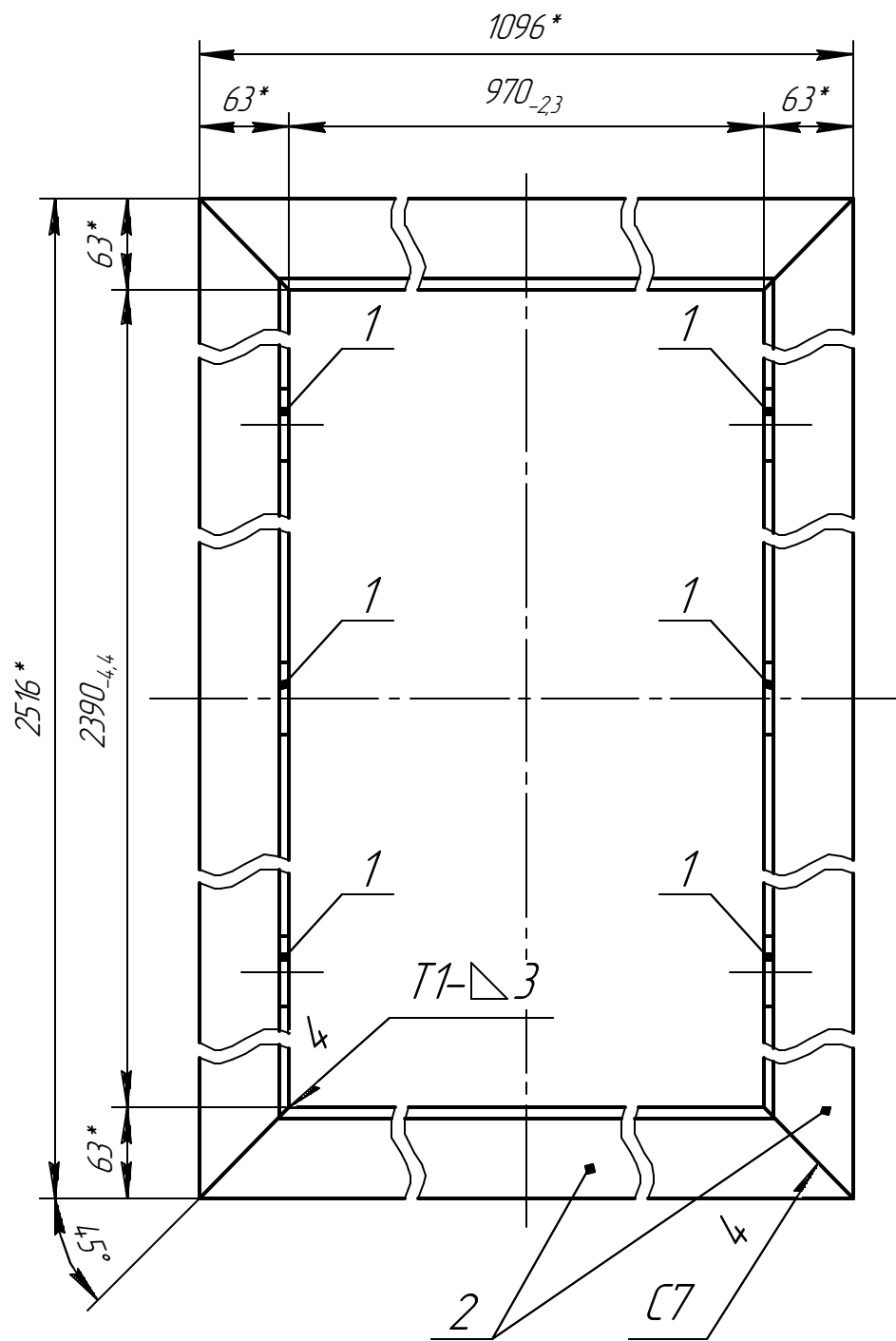
Technical drawing of a metal profile, likely a rail or track component. The drawing shows a cross-section of the profile with various dimensions and labels.

Dimensions:

- Overall width: 2516 *
- Width of the central section: 2390_{±4,4}
- Width of the side flanges: 63 *
- Width of the top flange: 63 *
- Width of the bottom flange: 63 *

Labels:

- 1: Points to the main body of the profile.
- 4: Points to the bottom flange.
- T1-: Points to the top flange.



- 1 *Размеры для справок.
2 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее $\sqrt{Rz80}$

					201-ПК0.59.010СБ						
					Рама Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						34,2	1:5
Разраб.		Маюков									
Пров.											
Т.контр.											
ГИП		Лесняк						Лист	Листов 1		
								Проектно-конструкторский отдел			
								Служба развития производства и проектирования			
Рцк. службы		Жижинов						ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"			

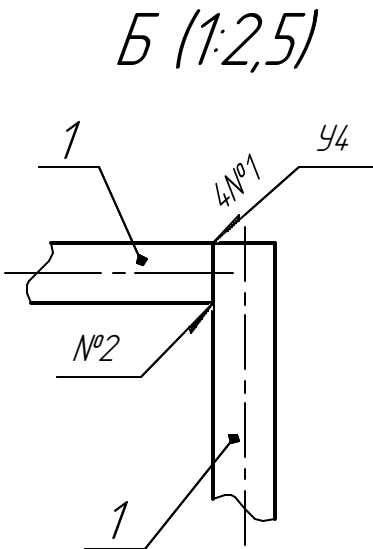
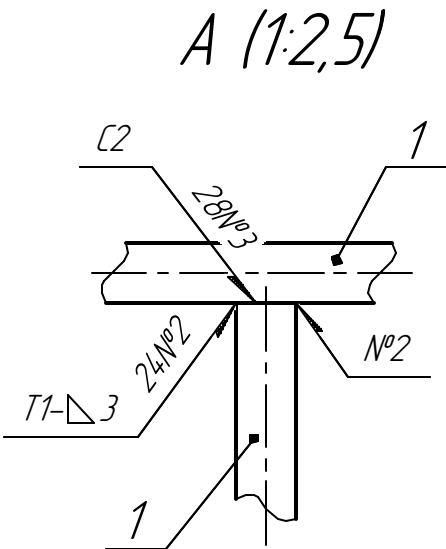
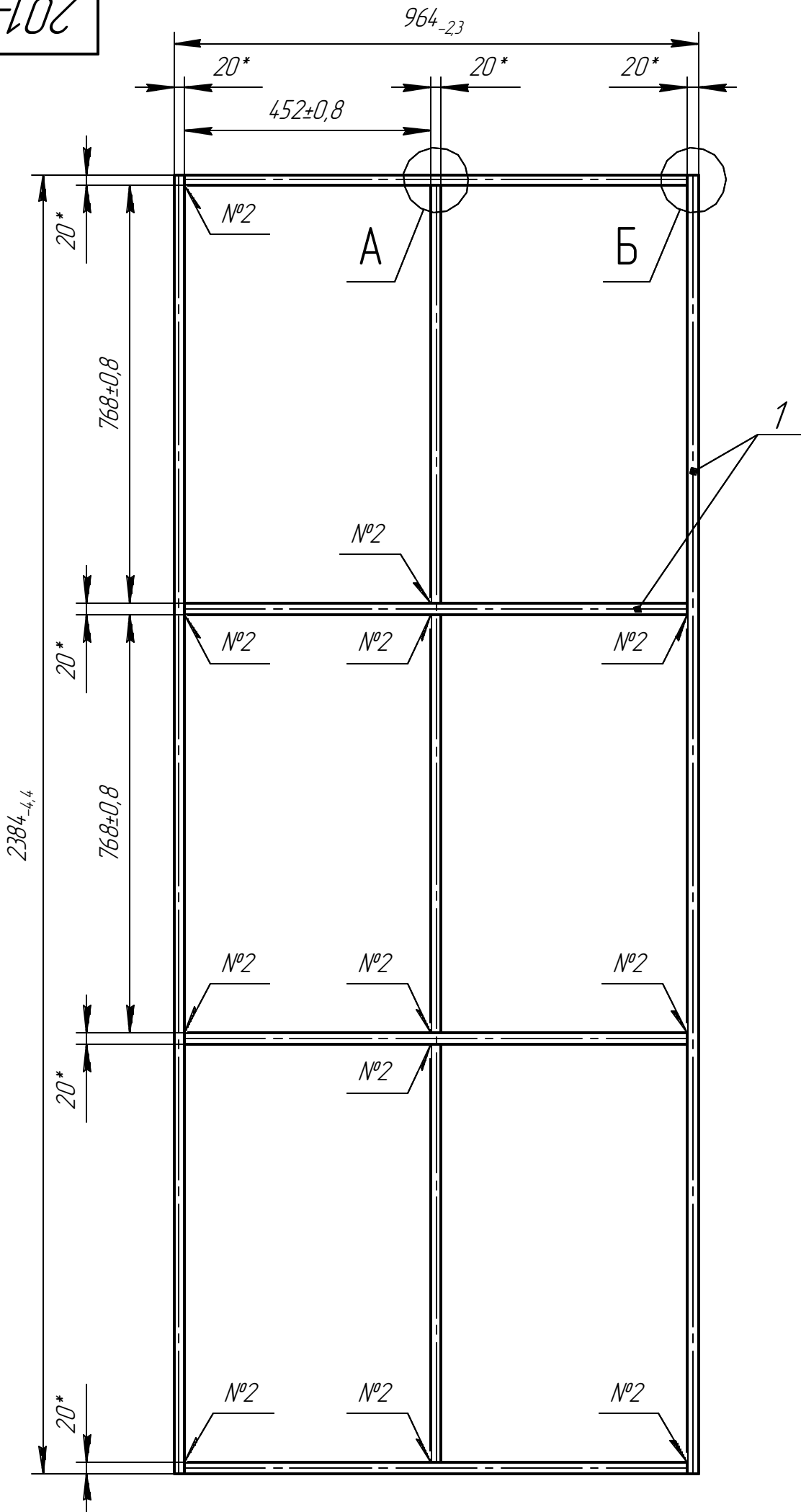
Копировал

Формат А3

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
Справ. №										
							Документация			
		A3		201-ПКО.59.020СБ	Сборочный чертеж					
							Материалы			
			1		Труба 40x20x2,5 ГОСТ 8645-68	10,8	м			
					В10 ГОСТ 13663-86					
Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	201-ПКО.59.020						
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас	Лит.	Лист	Листов	
	Разраб.	Маяков								1
	Пров.									
	ГИП	Лесняк								
	Рук. службы	Жижинов								
							Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"			

Изм. №	подл.	Гип	Лесняк	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------	-------	-----	--------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

201-ПКО.59.020СБ



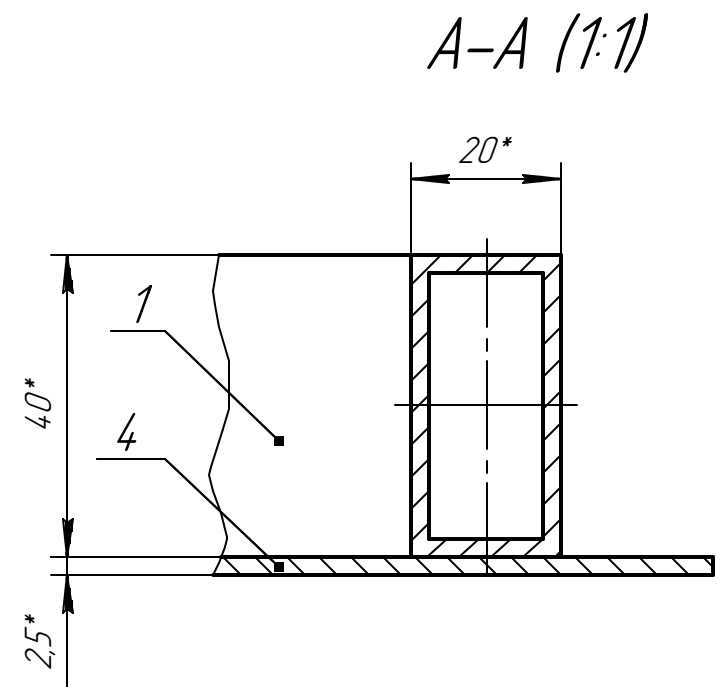
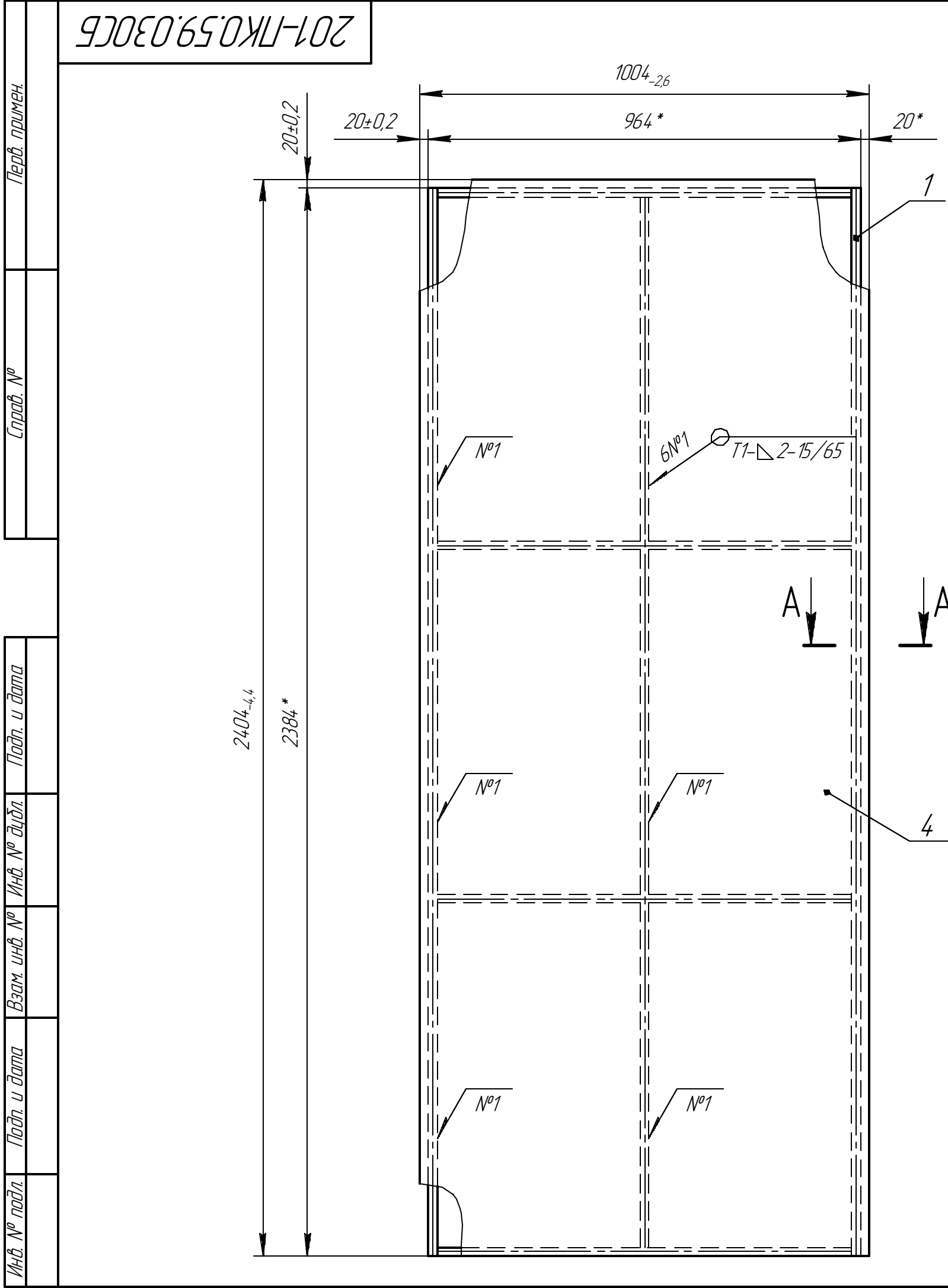
- 1 *Размеры для справок.
- 2 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
- 3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее $\sqrt{Rz80}$.

					201-ПКО.59.020СБ					
					Каркас Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					22,3	1:10
Разраб.		Маяков								
Пров.										
Т.контр.								Лист	Листов 1	
ГИП		Лесняк						Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"		
Рук. службы		Жижин								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №						Документация		
	A3			201-ПКО.59.030СБ	Сборочный чертеж			
						Сборочные единицы		
	A4	1	201-ПКО.59.020	Каркас	1			
						Материалы		
Подп. и дата								
			4		Б-25 ГОСТ 19903-74			
					Лист IV-БСтЗсп ГОСТ 16523-70	2,41	м ²	
Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.						201-ПКО.59.030		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разраб.	Маяков				Створка		
	Пров.							
	ГИП	Лесняк						
	Рук. службы	Жижинов						
Лит.	Лист	Листов						
		1	Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"					



- 1 *Размеры для справок.
2 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее $\sqrt{Rz80}$

					201-ПК0.59.030СБ				
					Створка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Маюков						69,7	1:10	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
ГИП	Лесняк					Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"			
Рук. службы	Жижинов								

$\sqrt{Rz\ 80\ (\checkmark)}$

40*

 $70 \pm 0,3$ $220 \pm 0,5$

R10

7*

1 *Размеры для справок.

201-ПК0.59.001

Ручка

Полоса	4x40 ГОСТ 103-76 См3 ГОСТ 535-88
--------	-------------------------------------

Aut.

Macca

Μαριμαδ

0,4

1:2

Луст

Листов

1

Проектно-конструкторский отдел
Служба развития производства и проектирования
ОАО "Обеспечение РЯЦ-ВНИИЭФ"

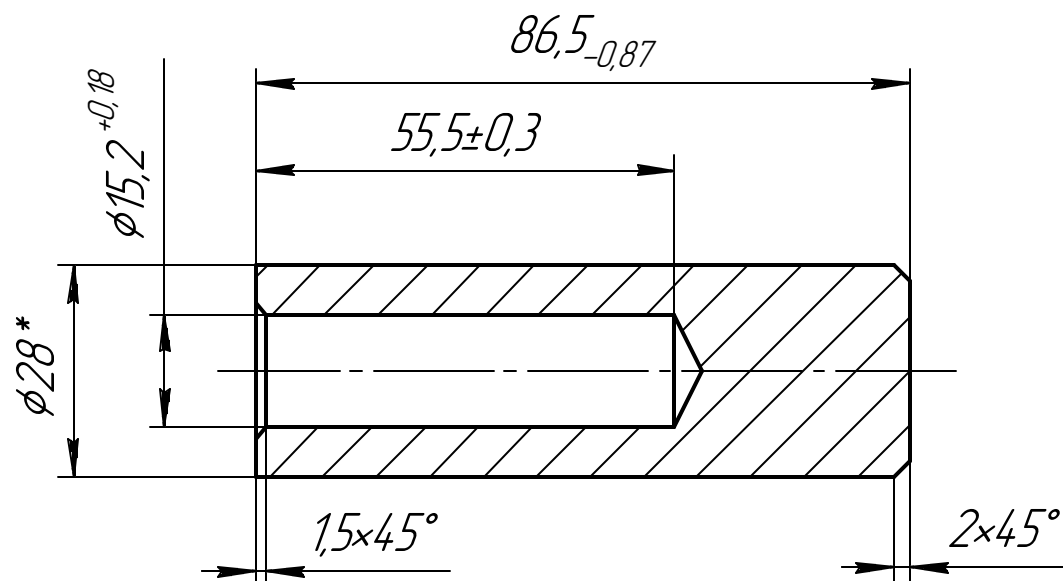
Копировал

Формат А4

Формат А4

$\sqrt{Rz\ 80}$

Справ. №



1 *Размер для справок.

Инв. № подл.	Подп. и дата							201-ПК0.59.003				
Инв. № подл.	Подп. и дата	Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка				Лист.	Масса	Масштаб
		Разраб.	Маюков									
		Проб.										
		Т.контр.										
		Лист	Листов	1								
Инв. № подл.	Подп. и дата	ГИП	Лесняк			Круг 28-В ГОСТ 2590-88				Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РЯЦ-ВНИИЭФ"		
		Нач. ПК0	Тюлюпа			БстЗсп2 ГОСТ 535-79						
		Рук. службы	Жижинов									

Копировал

Формат А4

Инв. № подл.

Формат А4