

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 7

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

рабочие чертежи

*Светокопии соответствуют оригиналу*  
Г.И. Погорелов

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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



УТВЕРЖДЕНЫ:

Управлением Проектирования и инженерных  
исследований Министра России  
письмо от 06.11.92 № 9-1/347  
Введены в действие ПИ №2  
с 01.03.93  
Приказ от 10.03.93 №25

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-37-00.00.0070	Техническое описание	4
3.017-37-00.00.00	Ворота раздвижные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием	7
3.017-37-00.00.0005	Ворота раздвижные металлические шириной 4,9м с механизированным и ручным открыванием. Сборочный чертеж	10
3.017-37-00.00.0007	Ведомость полученных изделий	16
3.017-37-00.00.0009	Схема электрическая функциональная	19
3.017-37-00.00.0013	Схема электрическая принципиальная	20
3.017-37-00.00.0034	Схема электрическая соединения (шкаф управления)	21
3.017-37-00.00.0035	Схема электрическая подключения	22
3.017-37-01.00.00	Створка	23
3.017-37-01.00.0005	Створка. Сборочный чертеж	25
3.017-37-01.01.00	Ролик	28
3.017-37-01.01.0005	Ролик. Сборочный чертеж	29
3.017-37-01.01.10	Кронштейн	30
3.017-37-01.01.1005	Кронштейн. Сборочный чертеж	30
3.017-37-01.01.11	Редуктор	31

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-37-01.01.12	Втулка	31
3.017-37-01.01.01	Колесо	32
3.017-37-01.01.02	Крышка	32
3.017-37-01.01.03	Ось	33
3.017-37-01.01.04	Втулка	33
3.017-37-01.01.05	Прокладка	34
3.017-37-01.02.00	Направляющая	34
3.017-37-01.02.0005	Направляющая. Сборочный чертеж	35
3.017-37-01.03.00	Блок аварийного останова	35
3.017-37-01.03.0005	Блок аварийного останова. Сборочный чертеж	36
3.017-37-01.03.01	Основание	37
3.017-37-01.03.02	Пластина	38
3.017-37-01.03.03	Пластина	38
3.017-37-01.03.04	Опора	39
3.017-37-01.03.05	Штаб	39
3.017-37-01.03.06	Пружина	40
3.017-37-01.03.07	Штоллка	40
3.017-37-01.00.01	Связь	41

		3.017-37	
ГЛА	Исполнитель	Дата	Лист
Исполнитель	Исполнитель	7	1
Исполнитель	Исполнитель		
СОДЕРЖАНИЕ		ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	

22-105  
ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 7

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

рабочие чертежи

Ц.00108-08

5457  
ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ  
Гр. «Курчатовскера»



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, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже R<sub>a</sub> 80 по ГОСТ 2789-73. Рывки и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые крошки должны быть притуплены.

3.3. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: H<sub>14</sub>; h<sub>14</sub>; ±IT<sub>14</sub> по ГОСТ 25347-82.

3.4. Непрямолинейности линейных элементов должны быть не более 1мм на длине 1м и 0,1мм на всей длине.

3.5. Технология изготовления деталей и сборочных единиц должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

3.6. 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 комплектующих, 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 ±0,1мм, квадратность падающего впадения в пределах поля допуска ( $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ ) на линейные размеры по ГОСТ 1112-69.

4.6. Подшипники перед сборкой протирать в горячем минеральном масле или бензине, а после установки в узле, смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6287-74.

4.7. Все трущиеся, посадочные и нескрашенные поверхности должны быть

3017-37-00.00.0070

1/2  
2

стандарты солидолом маркированным ИС  
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 грунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы сборки должны быть грунтованы только после проверки качества изготовления.

5.3. Грунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без потеков и не иметь отслоений.

5.4. Грунтовке и окраске не подлежат трущиеся поверхности.

6. Требования к маркировке

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

3 019 37-00.00.00 ТУ

1100104-79 3

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исп. 3.017-3.7-00.00.00-					Примечание
					01					
				<u>Документация</u>						
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.05	Оборачный чертеж	X	X				
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.00	Техническое описание	X	X				
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.00	Ведомость покупных изделий	X	X				
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.02	Схема электрическая принципиальная	X	X				
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.03	Схема электрическая принципиальная	X	X				
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.04	Схема электрическая соединений (шкаф управления)	X	X				

3.017-3.7.00.00.00				
ИД	Материал	Дл	Вороты раздвижные	Листов
И.К.С.	И.К.С.	И.К.С.	металлические шириной	2 1 5
И.К.С.	И.К.С.	И.К.С.	4,9 м с механизированным	Циклотромданный
И.К.С.	И.К.С.	И.К.С.	и ручным открыванием	

Калибр: Стрельцова

Формат А4

ИД № 1234, Подпись и дата: 12.12.2012

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исп. 3.017-3.7-00.00.00-					Примечание
					01					
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.05	Схема электрическая подключений	X	X				
A3			3.017-3.7-00.00.00.00.04	Ведомость расхода материалов	X	X				
				<u>Обращение единицы</u>						
A4	1		3.017-3.7-01.00.00	Отвертка	1					
			-02	Отвертка	1					
A4	2		3.017-3.7-01.00	Отвертка	1					
			-03	Отвертка	1					
A4	3		3.017-3.7-02.00.00	Отвертка	1	1				
A4	4		3.017-3.7-02.00-01	Отвертка	1	1				
A4	5		3.017-3.7-03.00.00	Натяжное устройство	1	1				
A4	6		3.017-3.7-03.00-01	Натяжное устройство	1	1				
A4	7		3.017-3.7-04.00.00	Кривой	2	2				

12.12.2012

3.017-3.7.00.00.00

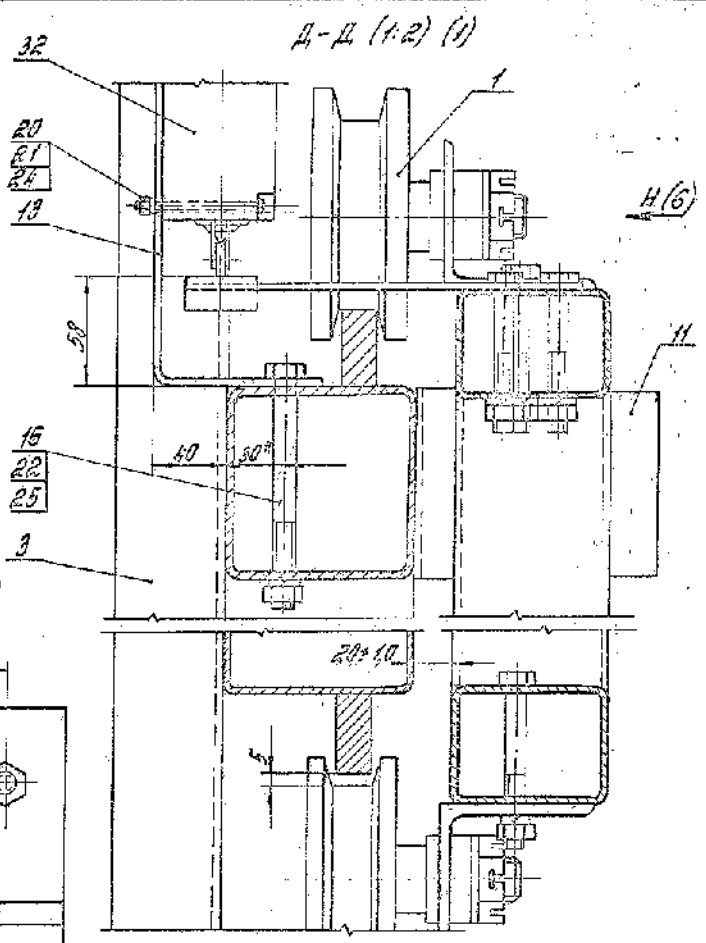
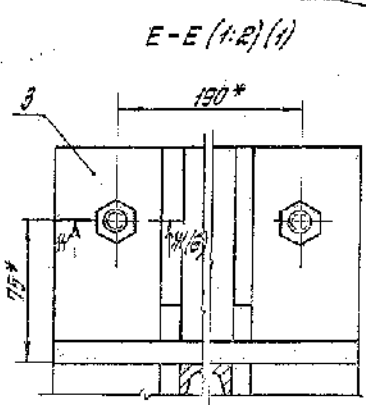
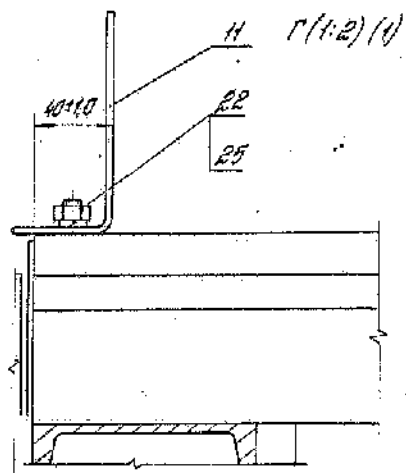
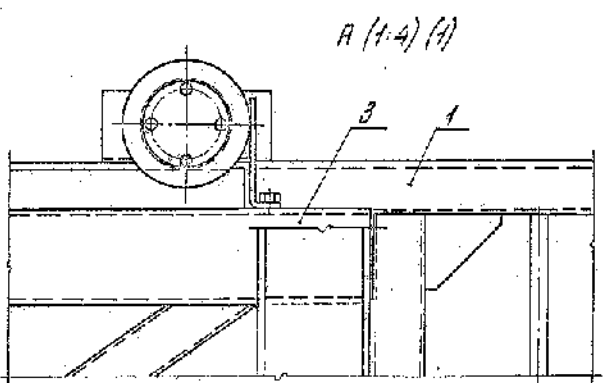
Калибр: Стрельцова

Формат А4



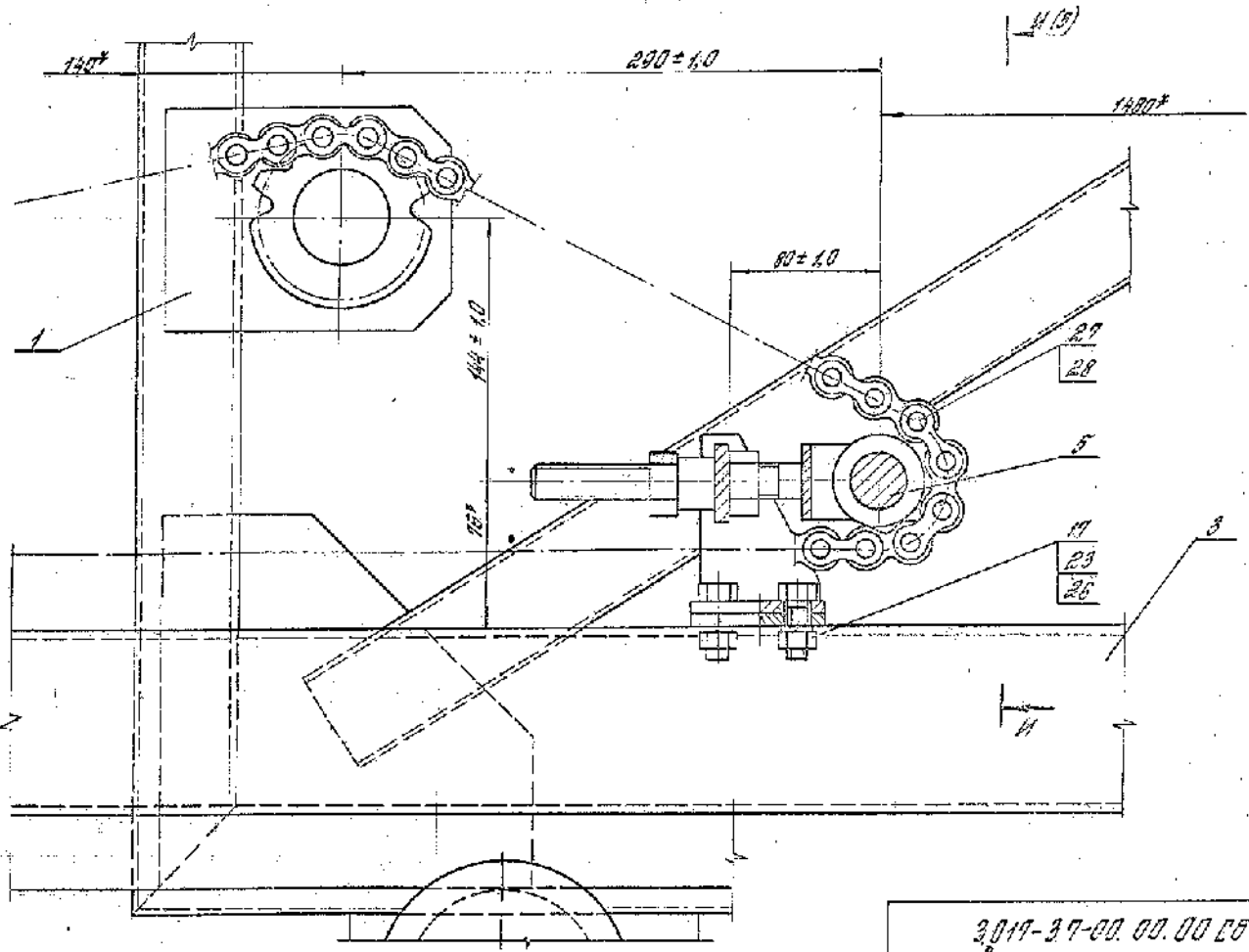






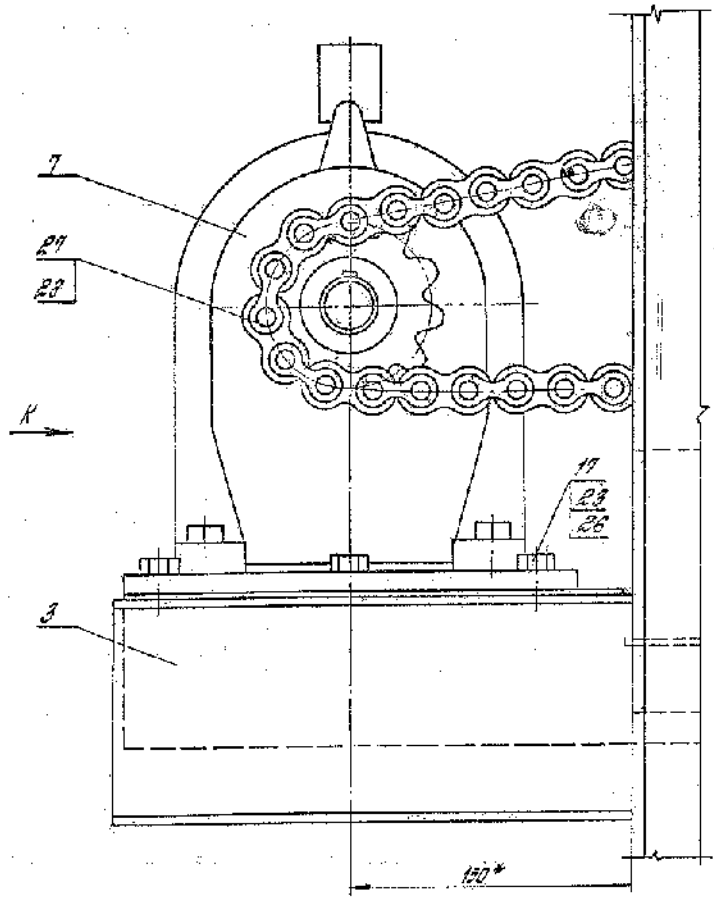
3.017-3.7-00.00.00 СБ  
 Колхозная Стрелковая  
 13.00108-08  
 Формат А3  
 2

Б (1-2) (1)

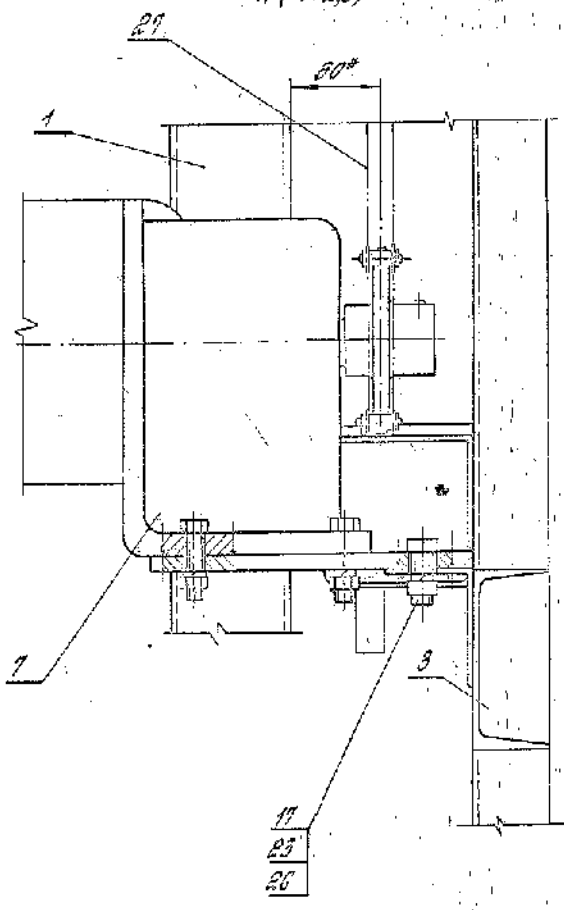


3017-37-00.00.00.00  
 Конструктор: В.И.Сидорова  
 Проверил: А.З.  
 13

Б (1:2) (1)



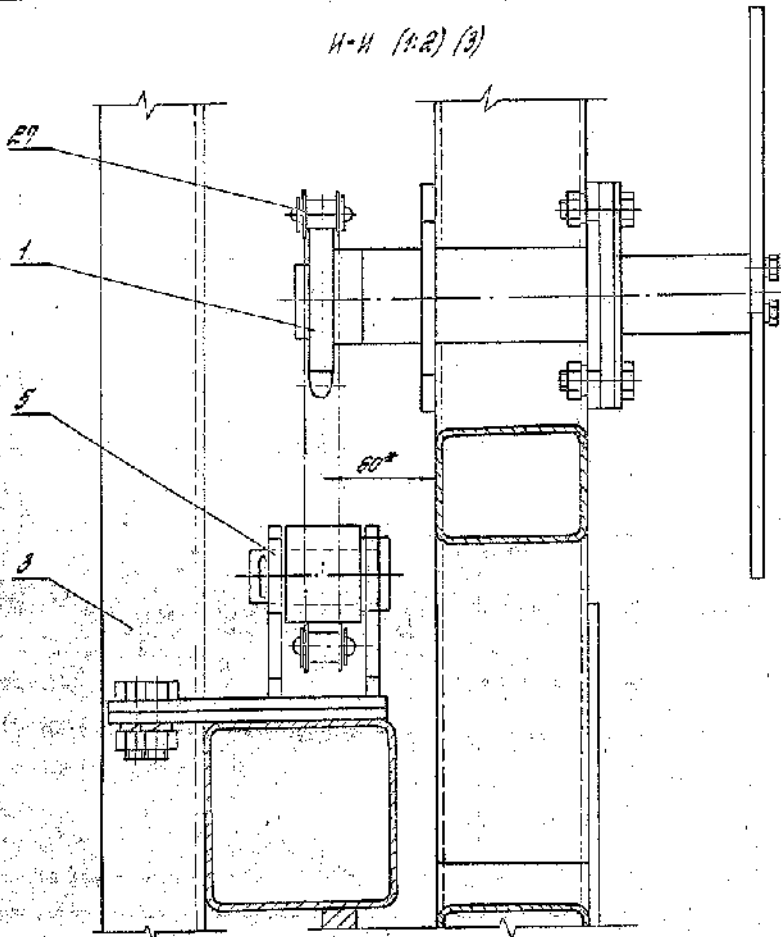
Н (1:2,5)



9019-3 7-00. 00. 00 05 лист 4

400108-08 14  
 Копированная: Виталий Владимирович Форманов РЗ

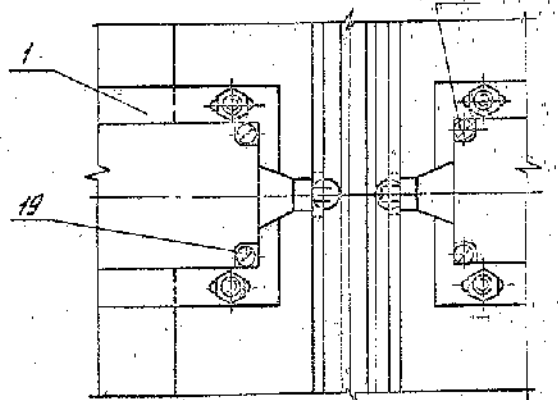
И-И (1:2) (3)



В (1:2) (1)



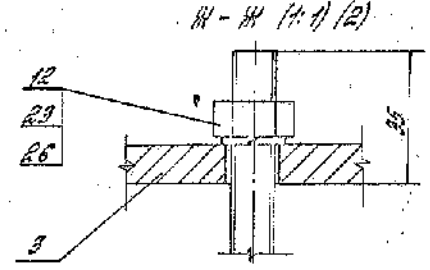
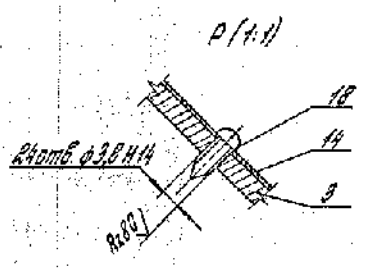
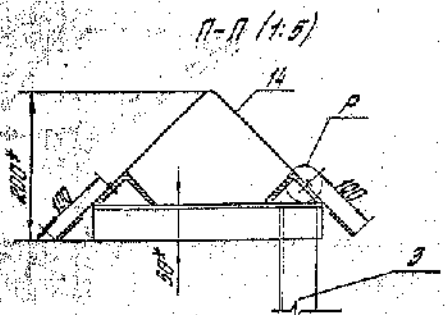
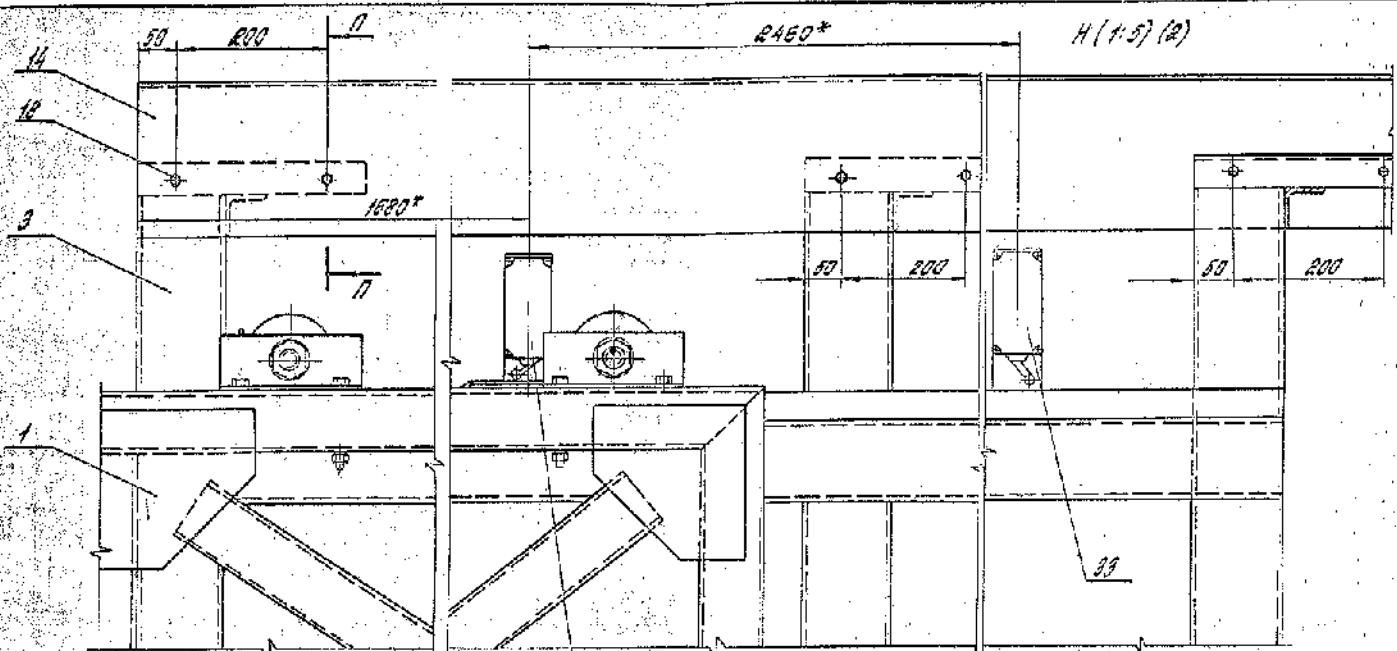
М (1:2)



3 017-3 7-00. 00. 0000

5.

Контракт: 1500102-08 15 Подпись: АЗ



3.017-3.7-00. 00.00.05 6

Копирован: Стальшюба 150808-03 16 Редман АЗ

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Облачнение документа на поставку	Поставщик	Кол. на условн. з. 019-3 9-00 00 00					Примечание
					-	01	02	03	04	
1	Электрооборудование									
2										
3										
4	Коробка протомная		ТУ 26.2072-86	Завод Автоматоматика г. Бакы						
5	КП 230x120				3	3				
6										
7	Ящик РУСЛ Б403 ВВР4УИ		ТУ16-ВАНЧКЖ 836	Завод высоковольтной аппаратуры						
8	наборной в солоникоб		335 074-ТУ	г. Дибниград						
9	(Звезда, Золуза)				1	1				
10										
11	Лист управления	312 842	ТУ16-526 333-83	Электромеханический завод г. Коммунарск-Павловский						
12	ПКУ 18-21. 101-54 42									
13					1	1				
14	Лампа БР30-240-40		ГОСТ 2239-79		1	1				
15										
16	Выключатель путебой	312 832	ТУ16-526 433-78	УПП УТОС						
17	(конечный) ВПК 2112 42			г. Белая Церковь						
18	Ступень 2, ход влево				2	2				
19	Ступень 2, ход вправо				2	2				
20										
21	Выключатель путебой	312 832	ТУ16-526 433-78	УПП УТОС						
22	(конечный) ВПК 2111 42			г. Белая Церковь	1	1				
23										
24	Кабель КП 1х1,5		ТУ16-К73 02-88	Завод "Котковеле" г. Переяслав	100	100				М
25										
26										
27	Провод ПВ 1х2,5		ГОСТ 6323-79		2	2				КМ
28	Провод ПВ 1х1,5		" "		40	40				М
29										
30										

3 019-3 9-00 00 00 ВП

Ведомость  
покупных изделий

Центральный

№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. по плану З. 017-34-00.00.00-					Примечание
					-	01	02	03	04	
2	Металлокороб РЗ-Ц-К φ 70 мм		ТУ РР-5570-83	Завод "Металлокороб" г. Москва	80	80				М
3	φ 10 мм				120	120				М
6	Мотор-редуктор		ТУР. 058-РЗР-85	Завод механических приборов г. Ижевск	2	2				
7	МЦР-63-45-0,55-									
8	РБ ИОЦУЗ									
9	Цель пр. 254-5670		ГОСТ 13569-75		12,8	12,8				М
11	Звено С-пр. 254-5670		"		2	2				
12										
13	Подшипники 206		ГОСТ 8338-75		16	16				
14										
15										
16	Крепёжные изделия									
17										
18	Гайки	128 200	ГОСТ 9159-70		4	4				
19	М8-80 x 20 58 01 20				4	4				
20	М8-80 x 100 58 01 20				4	4				
21	М10-80 x 25 58 01 20				4	4				
22	М10-80 x 30 58 01 20				4	4				
23	М10-80 x 40 58 01 20				8	8				
24	М10-80 x 120 58 01 20				16	16				
25	М12-80 x 30 58 01 20				10	10				
26	М12-80 x 110 58 01 20				16	16				
27										
28	Винты	128 400								
29	М5-80 x 8 58 01 20		ГОСТ 1476-84		2	2				
30	М8-80 x 8 58 01 20		ГОСТ 1477-84		2	2				
31	М5-80 x 40 58 01 20		ГОСТ 1473-80		4	4				
32	М5-80 x 45 58 01 20		"		8	8				
33	М8-80 x 14 58 01 20		ГОСТ 1475-80		32	32				
34	М4 x 14 58 01 20		ГОСТ 10681-80		24	24				

3019-37-00.00.00 87

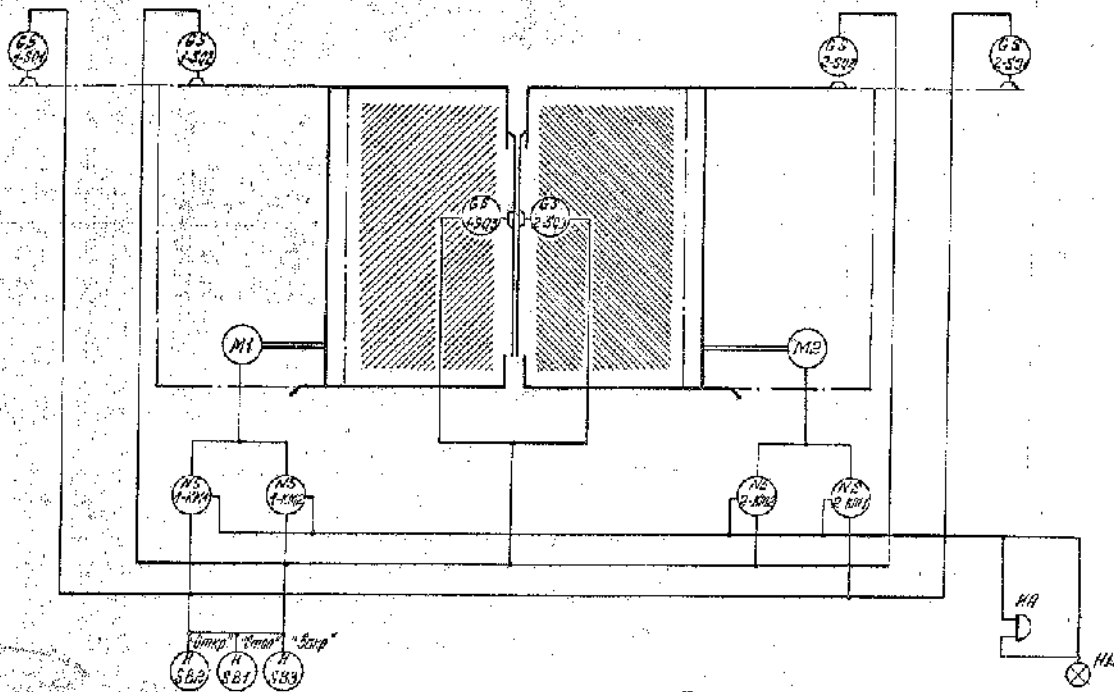
Копирован: Стрельцова  
Иванов-08 18  
Формат А3

№	Наименование	Код ОКР	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на складе 30.07-31.08.00.00.						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
1	Гайки	428 300	ГОСТ 5915-70								
2	М8-7H 5 01 20				4	4					
3	М10-7H 5 01 20				42	42					
4	М12-7H 5 01 20				38	38					
5	М20-7H 5 01 20				4	4					
6	М6-7H 5 01 20	428 300	ГОСТ 5916-70		8	8					
7	М8-7H 5 01 20	428 300	ГОСТ 5916-70		8	8					
8											
9	Кольцо замковое 45		ГОСТ 2233-77		2	2					
10											
11	Шайбы	428 500	ГОСТ 6402-70								
12	5.65П. 02.9				8	8					
13	6.65П. 02.9				4	4					
14	8.65П. 02.9				8	8					
15	10.65П. 02.9				40	40					
16	12.65П. 02.9				38	38					
17	Шайбы	428 500	ГОСТ 11371-78								
18	10 01 М.Р. 01.20				2	2					
19	24 01 М.Р. 01.20				8	8					
20	30 01 М.Р. 01.20				2	2					
21	Шпильки 8х14.50		ГОСТ 23380-78		4	4					
22											
23	Шпильки	428 700	ГОСТ 3971-79								
24	5х14.5 001				8	8					
25	5.3х14.5 001				2	2					
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											

3 017-37-00.00.00.80

3

1500108-08 1.9

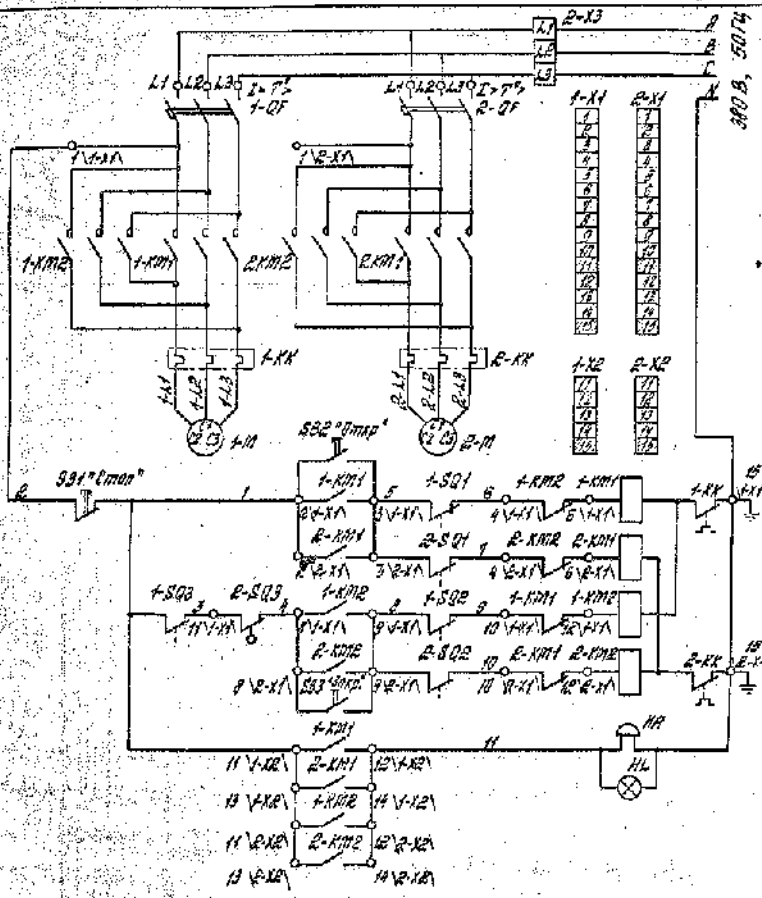


Схемой управления предусматривается:

- открытие кнопкой SB2, закрытие кнопкой SB1 и также кнопкой SB1 разбегных ворот;
- световой сигнал в крайних точках при помощи конечных выключателей F-SB1, F-SB2, P-SB1, P-SB2;
- световой сигнал при наезде в режисе закрытия при помощи конечных выключателей F-SB3 или P-SB3;
- световая HA и звуковая HA сигнализация приближения ворот.

Функциональное обозначение аппаратов  
 Позиционное обозначение аппаратов по схеме электрической принципиальной

				3 011-37-00 00 00 02		
				Схема электрическая функциональная		
				Лист		Листов 1
				ЦНИИПРОИЗВЕДИИИ		



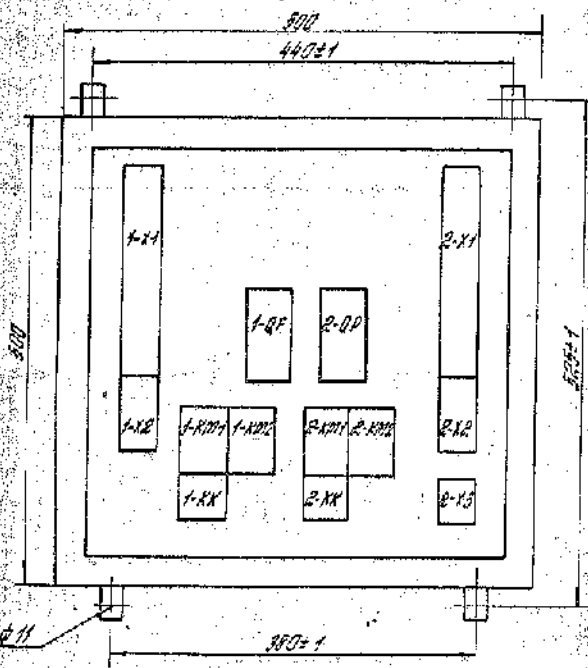
№ п/п	Наименование	Кол.	Примечание
1	1-KM1, 1-KM2 2-KM1, 2-KM2 1-F, 2-F 1-К, 2-К	1	Конт. ПЭВ № 5403, 2-КМ 21 (исполн. в исполнении 2-КМ 21) (3 катушки 3 катушки) ТУ 15-83 ИУКМ 556335074-15 (Ток тепловой катушки - 4,6А)
2	380 В, 50 Гц	1	Конт. управления ПКУ 15-21 134-54 УБ ТУ 15-866 333-83
3	1-К, 1-К	1	Катушка (С-11) с обмоткой эмалированного провода Конт. заводской ТУ 15-83 134-15 Конт. 5230-240-40 ГОСТ 22.55-79
4	1-SQ1, 1-SQ2 2-SQ1, 2-SQ2	4	Выключатель ВАУ 412 А 5/2 ТУ 15-825 433-85
5	1-SQ1, 1-SQ2 2-SQ1, 2-SQ2	2	Выключатель ВАУ 2111 А 0/2 ТУ 15-866 433-85
6	1-М, 2-М	2	Мотор-редуктор ПМД-53-45-0,55-Р6101У3 ТУ 15-856-238-85

3 017-37-00.00.00.93			
Счетка электрическая принципиальная		Итого листов 1	
		Лист 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		Итого листов 1	
		Лист 1	

Копировано: Стрелочная.

1300108-06 21 Формат А3

Общий вид ящика РСМ М 5403  
 вид сверху, дверь не показана



1. Снять перемычки между:  
 - клеммами 3 и 4, а также 9 и 10 блока клеммов 1-X1;  
 - клеммами 3 и 4, а также 9 и 10 блока клеммов 2-X1.  
 2. Выполнить следующие электрические пробоки согласно таблицы.

Таблица  
 Соединение проводов

Пробойник	Откуда поступает	Куда поступает	Кодовое пробойки	Починка-вантаж
1	1-X1/15	2-X1/15	ПЕ1-15	ГОСТ 6327-79
2	2-X3/11	1-DE/11 2-DE/11	—	—
3	2-X3/12	1-DE/12 2-DE/12	—	—
4	2-X3/13	1-DE/13 2-DE/13	—	—
5	2-X2/13	1-X2/13 1-X3/13 1-X1/2 2-X1/2	—	—
6	1-X1/8	2-X1/8	—	—
7	1-X1/3	2-X1/3	—	—
8	1-X1/9	2-X1/9	—	—
9	1-X2/12	1-X2/12 2-X2/12 2-X2/14	—	—

Изм. №	Дата внесения изменений	Наименование	Кол.	Примечание
—	—	Пробой ПД1415 по ГОСТ 6327-79	10/11	—

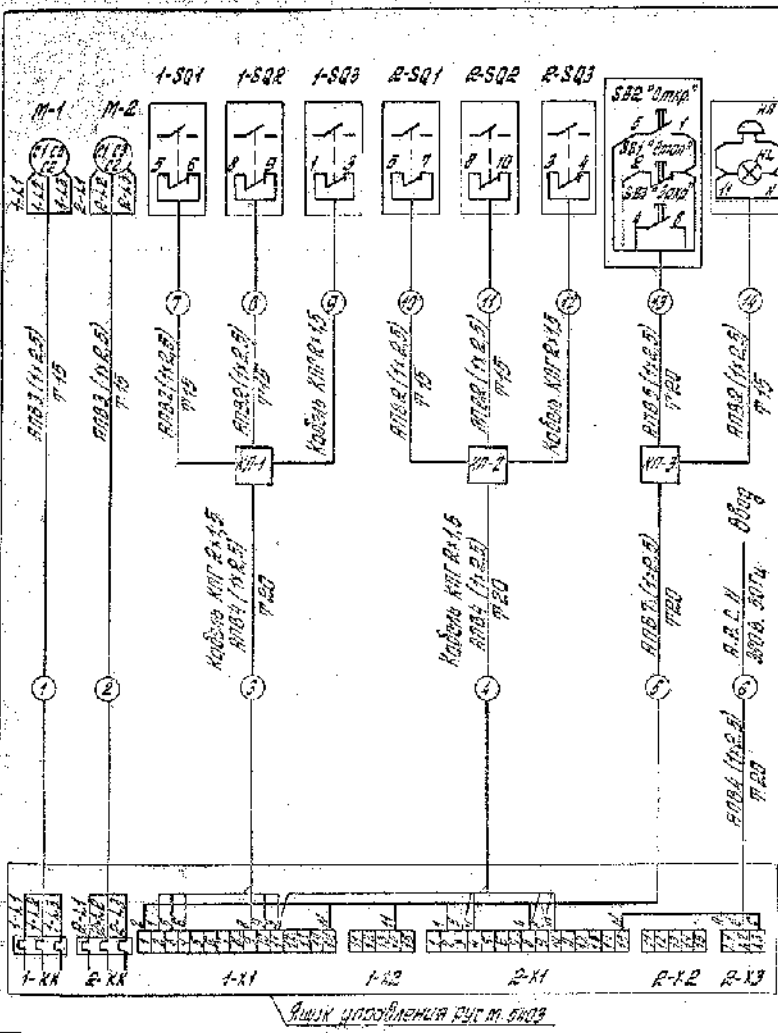
3 017-3 9-00 00 00 94

Время электрическая  
 соединение (шкала, управление)

Исполнитель: [Signature]

М.П. [Stamp]

ЦНИИПРОМАНДИИ



Возра	№ п/п обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
		Изделия для электрических работ		
	КЛГ-КЛЗ	Кабель протвинный КЛГ Р 50/1 КЗ	2шт	
	1, 8, 10, 11, 13, 14	Провод АПВ 1,5 ГОСТ 6323-79	2шт	
	9, 12	Кабель КЛГ Р 1,5 ТУ 16 К 73 05-88	1шт	
	12, 14, 15, 16	Металлопровод ПЗ-4-Х Ф 10 мм ТУ 16 К 73 05-88	2шт	
	3, 6, 13	Металлопровод ПЗ-4-Х Ф 10 мм ТУ 16 К 73 05-88	1шт	

1. Количество проводов кабелей и труб даны ориентировочно и уточняются при разработке рабочего проекта.
2. Каруси электромонтажников, аппаратов, устройств должны быть согласованы с ЛУЭ и ПТБ.

3.019-37-00.00.00.05	
Схема электрическая подключения	Р
	ЦНИИПРОТЕКТОРНИИ

Формат	Лист	№А	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.7-01.00.00-				Примечание
					01	02	03		
				<u>Документация</u>					
А3			3.017-3.7-01.00.00.05	Сборочный чертёж	×	×	×	×	
				<u>Сборочные единицы</u>					
А4	1		3.017-3.7-01.01.00	Ролик	4	4	4	4	
А4	2		3.017-3.7-01.02.00	Направляющая	1	1	1	1	
А4	3		3.017-3.7-01.03.00	Блок аварийного отключения	1	1	1	1	

				3.017-3.7-01.00.00						
Гип	Получено	Коп		Отборка				Итого	Лист	Листов
В. контр.	Листов	Листов						Р	1	1
								ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
								Формат А4		

Копировал: Стрельцова

Инд. № подл. Листы и подзаголов. инд. №

Формат	Лист	№А	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.7-01.00.00-				Примечание
					01	02	03		
				<u>Детали</u>					
А3	4		3.017-3.7-01.00.01	Связь	2	2	2	2	
	5		3.017-3.7-01.00.01-01	Связь	1	1	1	1	
	6		3.017-3.7-01.00.01-02	Связь	1	1	1	1	
	7		3.017-3.7-01.00.01-03	Связь	1	1	1	1	
А4	8		3.017-3.7-01.00.02	Связь	2	2	2	2	
А4	9		3.017-3.7-01.00.03	Пластина	2	2	2	2	
А3	10		3.017-3.7-01.00.04	Звездочка	1	1	1	1	
А4	11		3.017-3.7-01.00.05	Ось	1	1	1	1	
А4	12		3.017-3.7-01.00.06	Втулка	1	1	1	1	
А4	13		3.017-3.7-01.00.07	Кольцо	1	1	1	1	
А4	14		3.017-3.7-01.00.07-01	Кольцо	1	1	1	1	
А4	15		3.017-3.7-01.00.08	Ручка	1	1	1	1	
А4	16		3.017-3.7-01.00.09	Пластина	1	1	1	1	
А4	17		3.017-3.7-01.00.11	Втулка	1	1	1	1	
А4	18		3.017-3.7-01.00.12	Пластина	1	1	1	1	
А4	19		3.017-3.7-01.00.13	Пластина	1	1	1	1	

400108-02  
24

				3.017-3.7-01.00.00				Итого	
								2	
								Формат А4	

Копировал: Стрельцова

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-37-01.00.00-				Примечание
					01	02	03		
				Пластина					
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3002-16 ГОСТ 14637-89					
54	20		3.017-37-01.00.15	(350x300) h 14; R200	1	1	1	1	3,3 кг
54	21		3.017-37-01.00.16	(350x230) h 14; R200	1	1	1	1	2,5 кг
				Гвоздь					
				Профиль 80x80x4 ГОСТ 25577-89 4-III-Ст. 2 ГОСТ 11714-76					
54	22		3.017-37-01.00.17	h=1240-10; R200	1	1	1	1	10,9 кг
54	23		3.017-37-01.00.18	h=2190-10; R200	1	1	1	1	19,4 кг
54	24		3.017-37-01.00.19	h=1010-10; R200	2	2	2	2	8,9 кг
54	25		3.017-37-01.00.21	Пруток					
				Труба 80x2 ГОСТ 8734-75 В 20 ГОСТ 8733-89					
				h=1840-20; R200	15	15	15	15	1,64 кг
				Ограждение					
				Лист Б-ПН-03 ГОСТ 19903-74 OK 36084-20 Ст. 2 ГОСТ 14637-89					
54	26		3.017-37-01.00.22	(2300x1240) h 14; R200		1	1		17,9 кг

3.017-37-01.00.00

Лист 3

Копировал: Стрелцова

Формат А4

Инд. № табл. Вспомог. табл. Кол. табл.

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-37-01.00.00-				Примечание
					01	02	03		
54	27		3.017-37-01.00.23	(2300x580) h 14; R200		1	1		7,5 кг
				Стандартные изделия					
				Болты ГОСТ 7798-70					
	29		М8-8g x 20.58.01.20		2	2	2	2	
	30		М8-8g x 100.58.01.20		2	2	2	2	
	31		М10-8g x 30.58.01.20		2	2	2	2	
	32		М12-8g x 110.58.01.20		8	8	8	8	
			Гайки ГОСТ 5915-70						
	33		М8-7Н.5.01.20		2	2	2	2	
	34		М10-7Н.5.01.20		2	2	2	2	
	35		М12-7Н.5.01.20		8	8	8	8	
			Шайбы ГОСТ 6402-70						
	36		8.55Г.02.9		4	4	4	4	
	37		10.65Г.02.9		2	2	2	2	
	38		12.65Г.02.9		8	8	8	8	
	39		Шпакли 8x7x50 ГОСТ 23360-78		1	1	1	1	

3.017-37-01.00.00

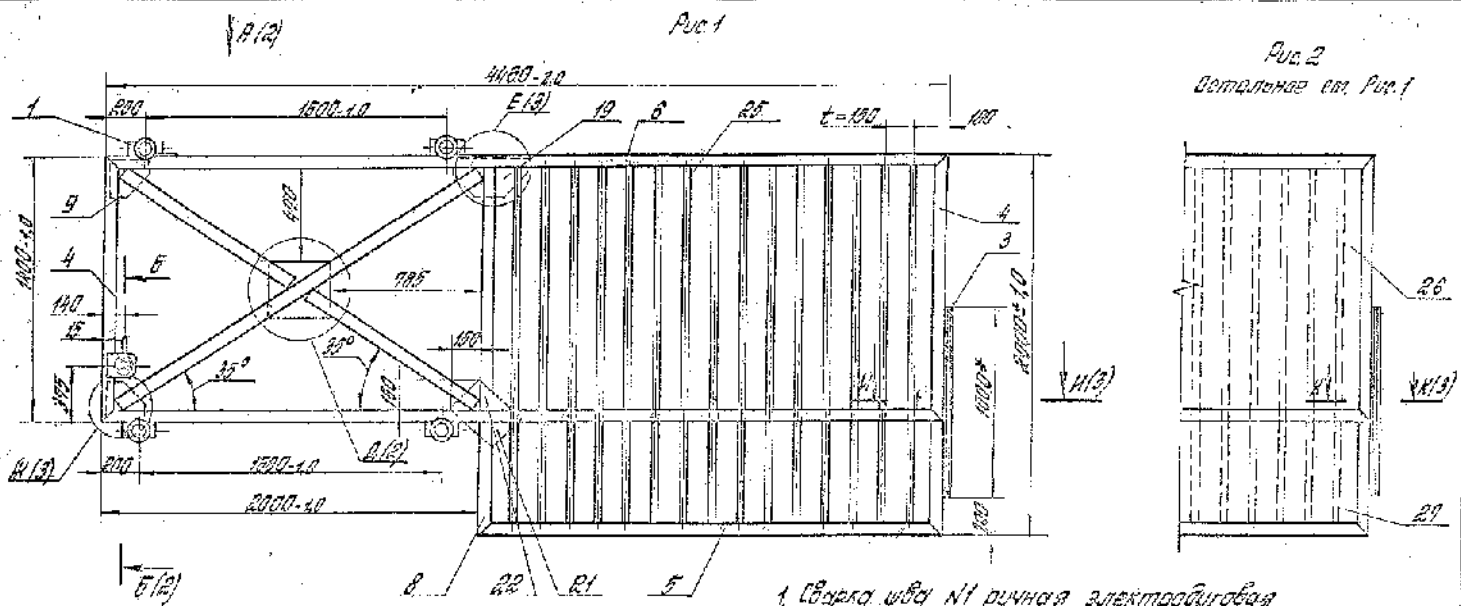
Лист 4

Копировал: Стрелцова

Формат А4

19.01.08-08.25

24

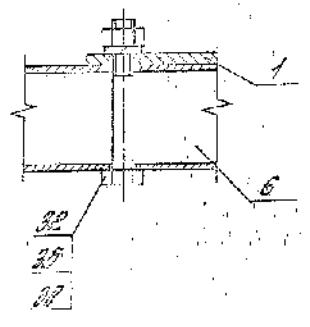
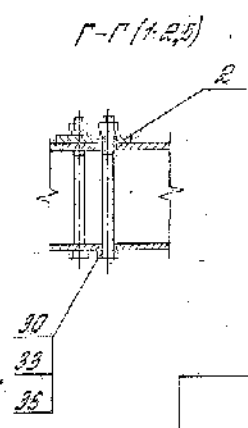
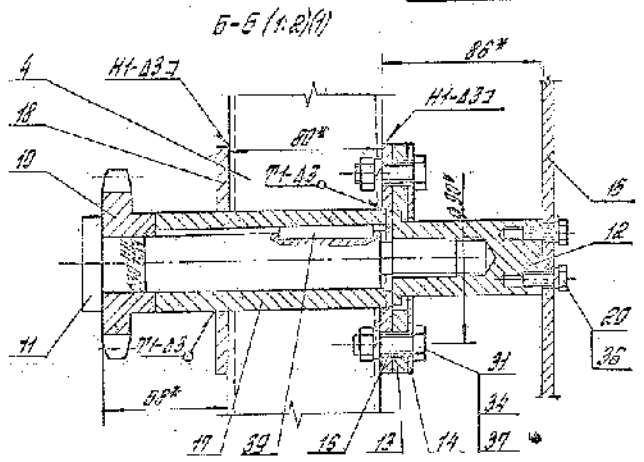
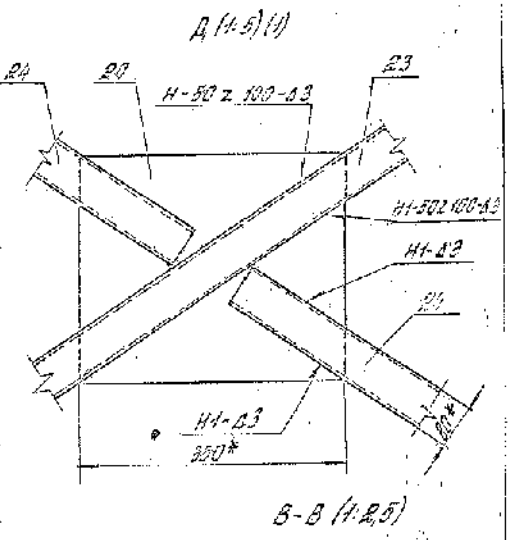
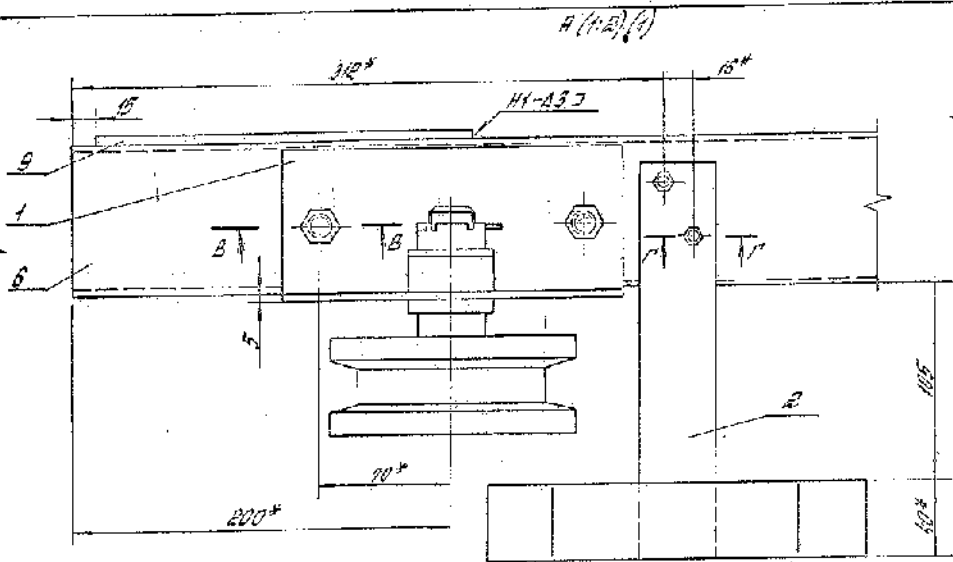


Обозначение	Рис.	Масса, кг
3017-37.01.00.00	1	214
-01		
-02	2	300
-03		

1. Сварка шва №1 ручная электродугавая
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобиям свариваемым элементам.
3. \* Размеры для стоек
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.1$ ,  $\pm 0.2$

3017-37-01.00.00.00			
Сварщик		Исполнитель	
Сборочный чертеж		Р	1:20
		Лист 1 из 1	
ЦНИИПРОЕКТИНИ			

Утвержден: \_\_\_\_\_ 1980-08-08 2.6



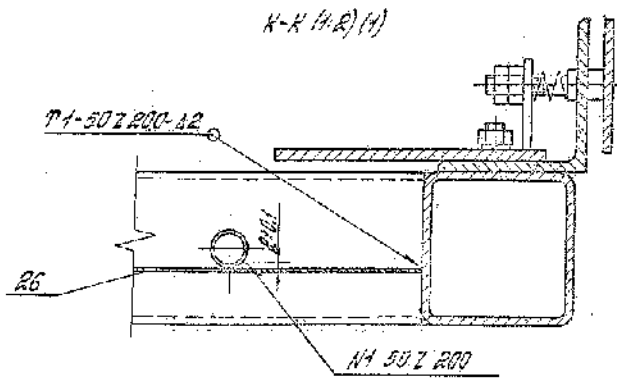
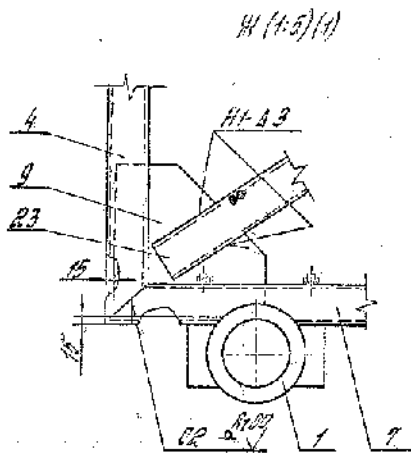
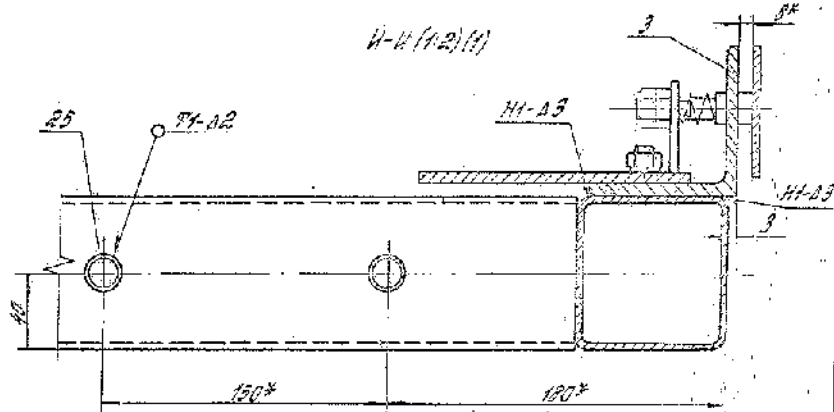
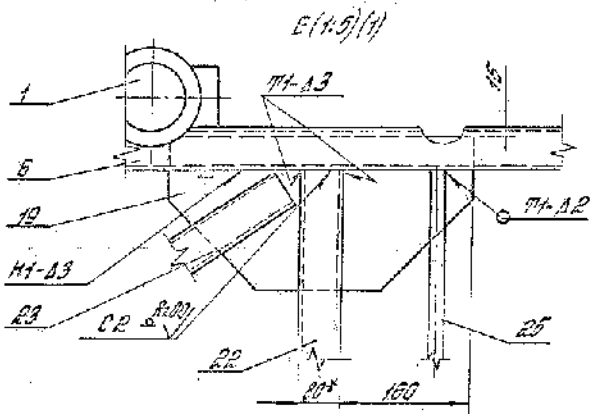
3019-27-01.00.00.06

1406108-08 27

Катодная установка

Формат А3

2



3017-37-01.00.00.05

Универсальный станок 30108-08

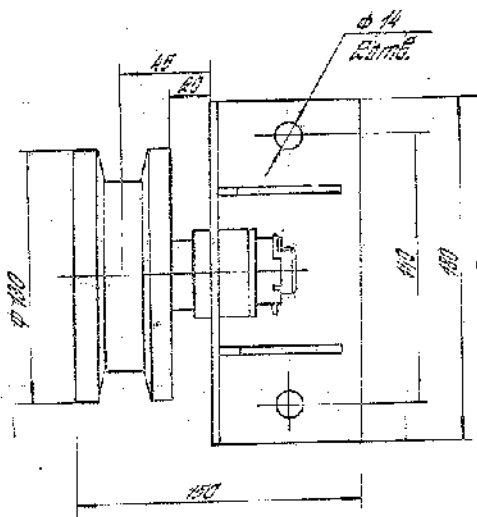
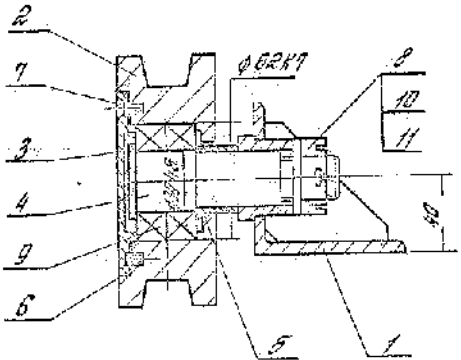
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
13	3 017-37-01.01.00.06	Оборонный чертеж		
		Оборонные единицы		
14	1 3 017-37-01.01.01	Кронштейн	1	
		Детали		
14	2 3 017-37-01.01.01	Колесо	1	
14	3 3 017-37-01.01.01	Крышка	1	
14	4 3 017-37-01.01.01	Ось	1	
14	5 3 017-37-01.01.01	Втулка	1	
14	6 3 017-37-01.01.01	Резьбовая	1	
		Стандартные материалы		
7		Винт М3-20x19.50 01.20		
		ГОСТ 19405-80	4	
8		Гайка М3-19.5 01.20		
		ГОСТ 5915-73	1	
9		Полыльник 206		
		ГОСТ 2338-77	2	
3 017-37-01.01.00				
Рольки			ЦНИИПРОМЗДАНИИ 2 1 2	

Копировал: Стрельцова

Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Шайба 24 01.10 2.0120		
		ГОСТ 11387-88	1	
		Шайба 5x45.001		
		ГОСТ 259-79	1	
3 017-37-01.01.00				
Рольки			ЦНИИПРОМЗДАНИИ 2 1 2	

Копировал: Стрельцова Формат А4



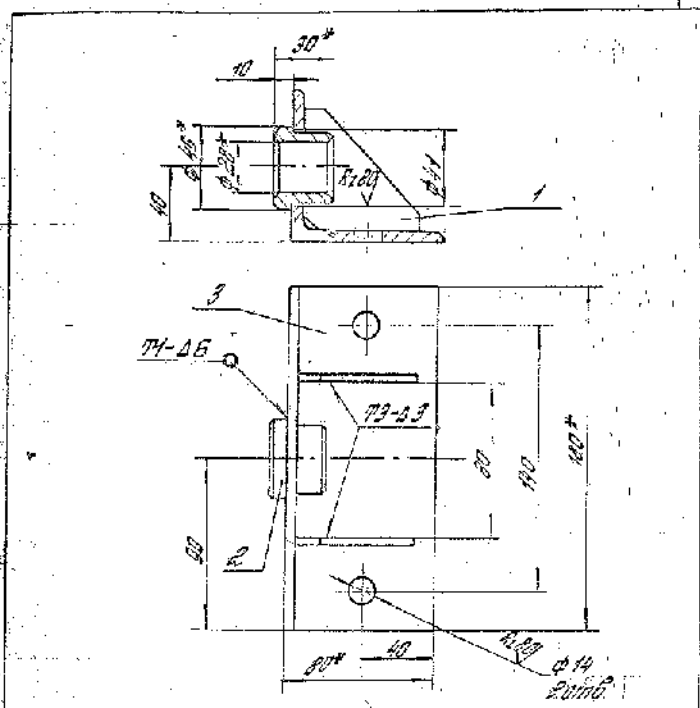
Размеры для сборки

				3017-37-01.01.0005		
				Релик.		Исполн.
				Сборочный чертёж		Лист 1.2
				Исполн.		Проверил
				ЦЕНТРОПРОЕКТ		
				1400108-08 30.11.2008 12		

Код документа	Код детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
ВУ		3.017-3.9-01.01.10.05	Оборачивной чертёж		
			Детали		
ВУ	1	3.017-3.9-01.01.11	Ребра	2	
ВУ	2	3.017-3.9-01.01.12	Откидка	1	
ВУ	3	3.017-3.9-01.01.13	Отверстия		
			Оборудование в эксплуатацию Отдел ГИИ ГИИТ 535-87 h = 100 h 14; K100	1	1,32 кг

3.017-3.9-01.01.10		Кронштейн	Стандарт	Лист	Листов
			ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Копировала: Степаньшова Формат А4

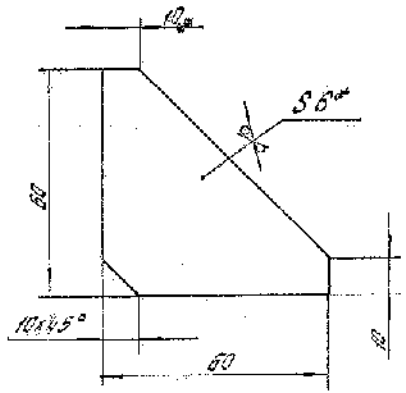


1. Сборные швы по ГОСТ 5254-80.  
2\* Радиусы для отливок.  
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 0.1/2.

3.017-3.9-01.01.10.05		Кронштейн	Стандарт	Лист	Листов
		Оборачивной чертёж	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Копировала: Степаньшова Формат А4

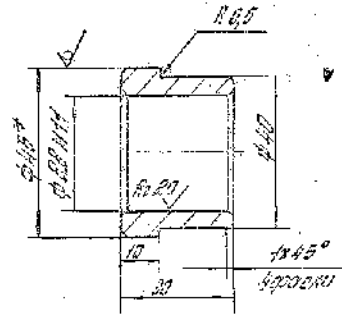
R100 (✓)



- 1. \*Размер для отработки
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/4; \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-37-01.01.11			
Редра		Р	0,4
		1:1	
Лист	1	Листов	1
ЦНИИПРОТОЗООНИИ			
Калибрная станция			

R100 (✓)

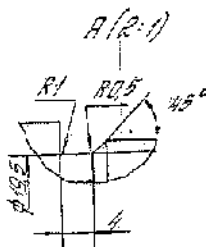
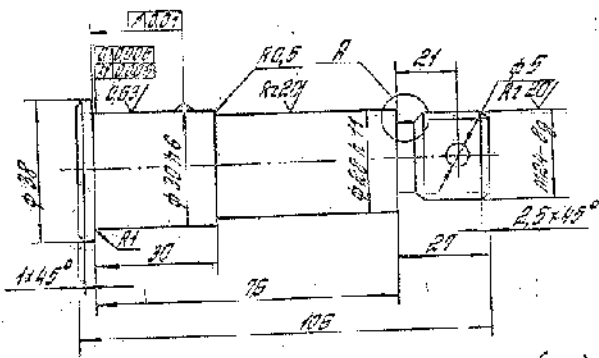


- 1. \*Размер для отработки
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H/4; h/4; \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-37-01.01.12			
Втулка		Р	0,4
		1:1	
Лист	1	Листов	1
ЦНИИПРОТОЗООНИИ			
Калибрная станция			



Rz 80/ (✓)



- 1. HRC<sub>2</sub> 30...40
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14;  $\pm \frac{0.014}{2}$

3019-37-01.01.03

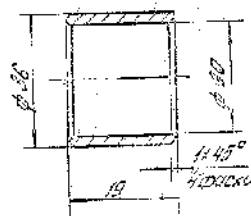
Ось

Материал	Сталь 45
П	0,50 1:1
Масштаб	1:1
Цилиндровая	Цилиндровая

40-12 ГОСТ 890-88  
35 ГОСТ 1050-88

Штук 26

Rz 80/ (✓)



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14;

3019-37-01.01.04

Втулка

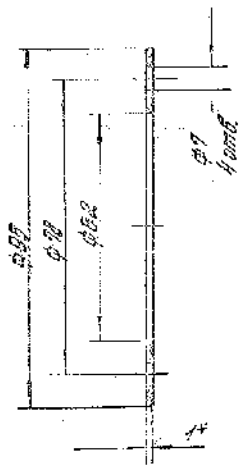
Материал	Сталь 45
П	0,09 1:1
Масштаб	1:1
Цилиндровая	Цилиндровая

30-12 ГОСТ 890-88  
35 ГОСТ 1050-88

40-12 ГОСТ 890-88

Штук 26

Штук 26



- 1. \*Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/н; н/н; ± 0.01/н

3.017-3.9-01.01.05			
Прокладка		Р	0,003 ±1
Картина прокладочный № 1007 03-19-14		ЦНИИПРОМСТРОИМ	
Копирайтер	Инженер	Проверка	Дата
Копирайтер	Инженер	Проверка	Дата
Копирайтер	Инженер	Проверка	Дата

Копирайтер: А.А.Иванова

Формат А4

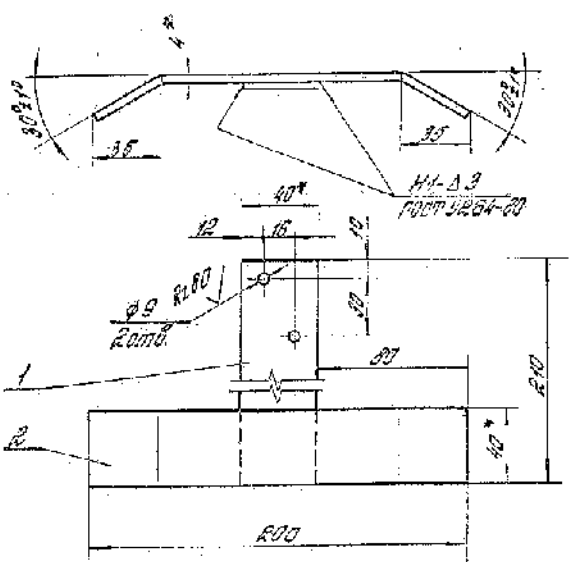
Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч.
		Документация		
04	3.017-3.9-01.02.00СБ	Образный чертеж		
		Картон		
		Плотина		
		Лист 5-го изд. 1982 г.		
		Объем 0,001 м³		
04	1 3.017-3.9-01.02.01	(40x20) в 14	1	0,20м
04	2 3.017-3.9-01.02.02	(100x20) в 14	1	0,20м

Итого: 1 лист, 1 лист, 1 лист

3.017-3.9-01.02.00			
Непробивающая		Р	0,003 ±1
Картина прокладочный № 1007 03-19-14		ЦНИИПРОМСТРОИМ	
Копирайтер	Инженер	Проверка	Дата
Копирайтер	Инженер	Проверка	Дата
Копирайтер	Инженер	Проверка	Дата

Копирайтер: С.С.Иванова

1400108-08 35 Формат А4



1\* Размеры для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}/h_{14} = \pm \frac{0.14}{2}$ .

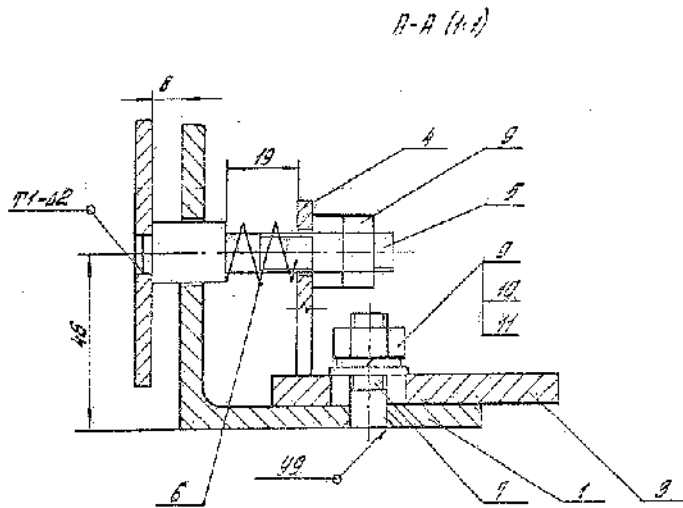
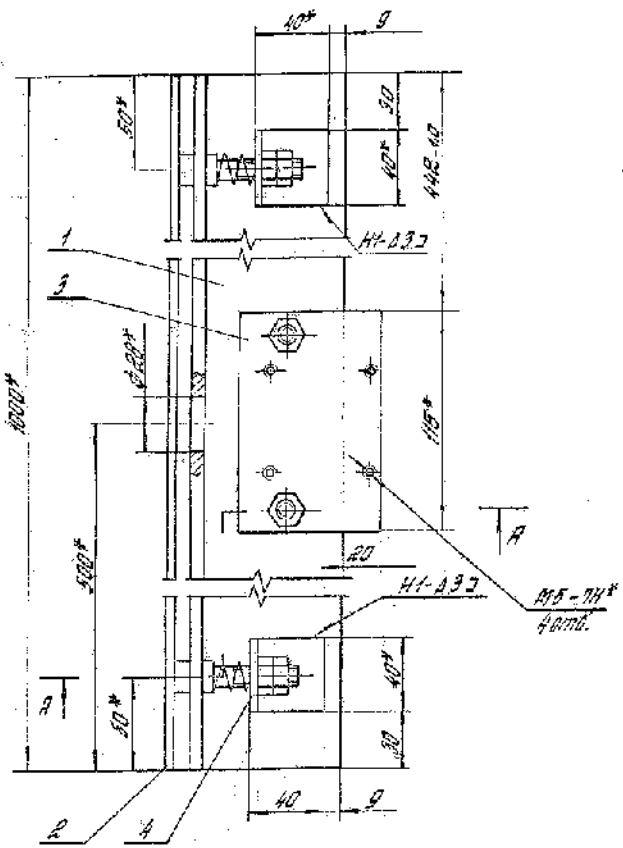
3017-37-01.02.00.05			
ЦНИИ И.А.И. И.А.И. И.А.И.	Исполнитель И.А.И. И.А.И. И.А.И.	Направление Сборочный чертёж	
		Р	0,54 1:2
		ЦНИИПРОТЭДИИ	

№	Этап	МЗ	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Воздушный насос		
				Детали		
23			3017-37-01.03.00.06	Сборочный чертёж		
				Детали		
23	1		3017-37-01.03.01	Основание	1	
24	2		3017-37-01.03.02	Посылка	1	
24	3		3017-37-01.03.03	Корпусина	1	
24	4		3017-37-01.03.04	Шпindel	2	
24	5		3017-37-01.03.05	Шпindel	2	
24	6		3017-37-01.03.06	Корпусина	2	
24	7		3017-37-01.03.07	Шпindel	2	
				Вспомогательные изделия		
9				Корпус М10-ПН.5.01.20 ГОСТ 5015-70	6	
10				Шпindel 6.657.02.9 ГОСТ 6402-70	2	
11				Шпindel П1.01.02.20 ГОСТ 13771-70	2	

ЦНИИПРОТЭДИИ

3017-37-01.03.00			
ЦНИИ И.А.И. И.А.И. И.А.И.	Исполнитель И.А.И. И.А.И. И.А.И.	Направление Блок сборочного останова	
		Р	0,54 1:2
		ЦНИИПРОТЭДИИ	

13017-08 36 м



1 Сварные швы по ГОСТ 5264-80

A\* Размеры для справок

3 Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 0.1/16$

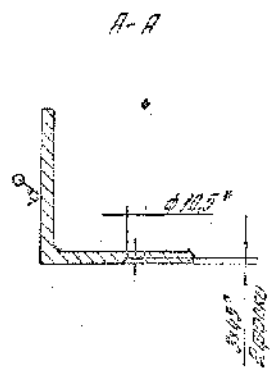
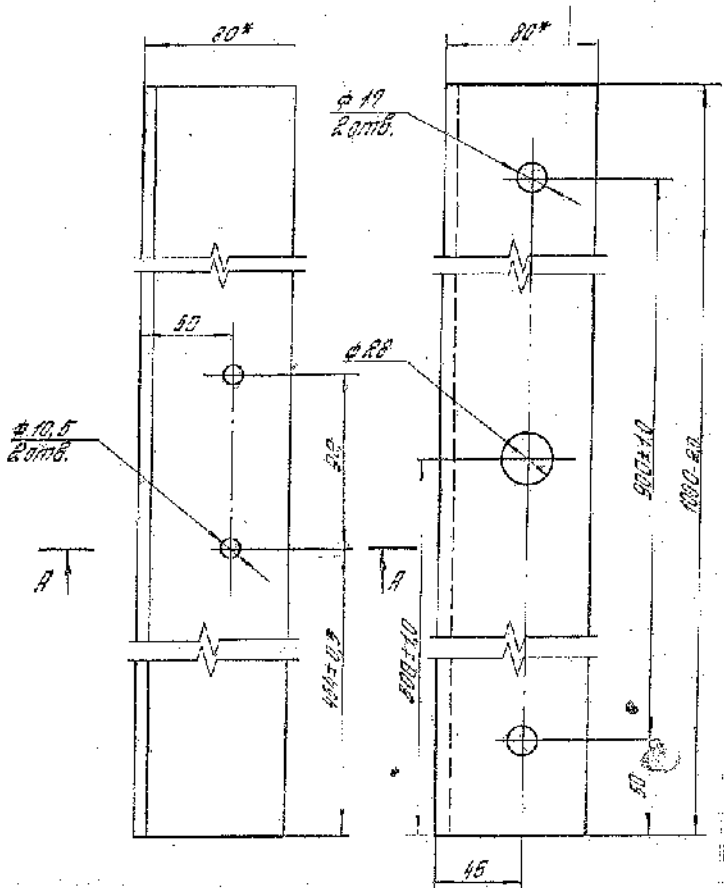
3.019-39-01.03.0015			
Блок вращающего момента Сборочный чертёж		Материал	Масштаб
		Р	1:2
Центробродянский		Лист	Всего листов 1

Копировать, разрешено

1986108-08 37

Виды А, Б

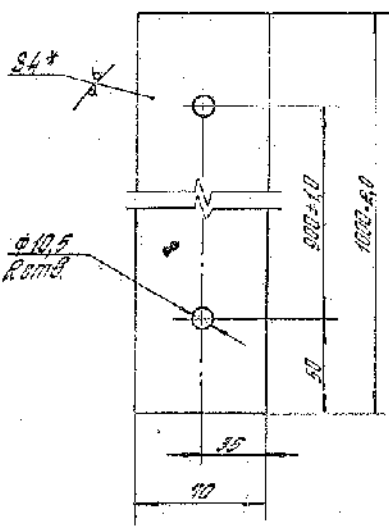
82.83/3



а. \*Размеры для справок.  
 б. Неуказанные предельные отклонения размеров Н/н, н/н,  $\pm \frac{0.1}{2}$

				3.017-37-01.03.01			
				Основание	Р	93	12
					Исполн.	Исполн.	Исполн.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
				ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ			

Р200 ✓



- 1\* Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± 0.1 мм

3.017-3.7-01.03.02

Планка

Р	В.1	1.2
---	-----	-----

ГНД	Контроль	Исп.
Исполн.	Проверка	Сдано
Материал	Датум	Срок

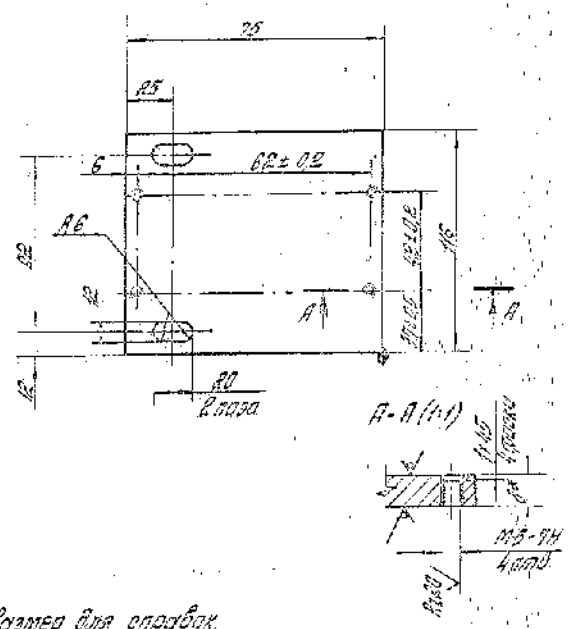
Лист 5-01-4 ГОСТ 15003-74  
Индекс ГОСТ 15003-74

ЦНИИПРОСТАНДИИ

Копировал: Автомат

Стр. 01

Р200 ✓



- 1\* Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; нн; ± 0.1 мм

3.017-3.7-01.03.03

Пластина

Р	0.55	1.2
---	------	-----

ГНД	Контроль	Исп.
Исполн.	Проверка	Сдано
Материал	Датум	Срок

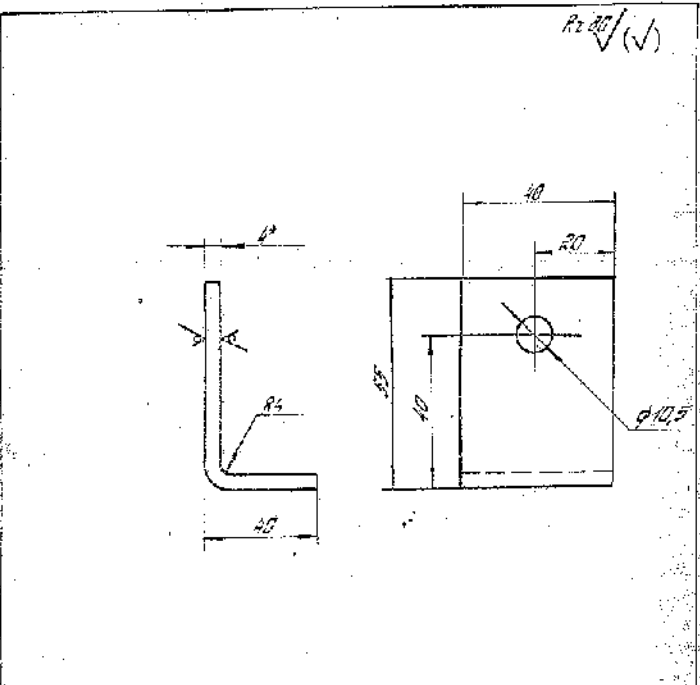
Лист 5-01-2 ГОСТ 15003-74  
Индекс ГОСТ 15003-74

ЦНИИПРОСТАНДИИ

Копировал: Автомат

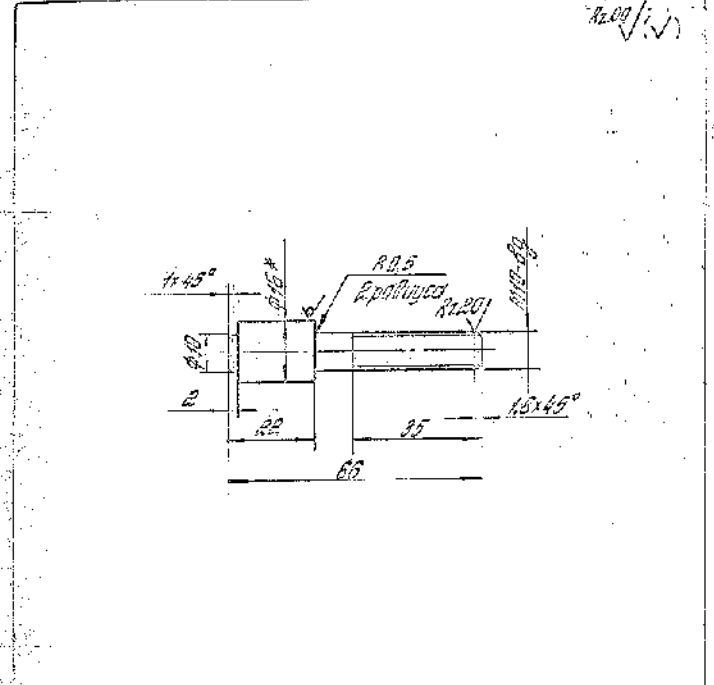
13.01.88

Формат А4



1\* Размер для справок  
 в. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14, \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.7-01.03.04		
Опора	Р	0,11 1:1
Лист 6-04-4 ГОСТ 19903-74 Изл. 2-01 ГОСТ 19071-89	Лист	Листов 1
ЦНИИПРОТОКОЛЬНИЙ		



1\* Размер для справок  
 в. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14, \pm \frac{IT14}{2}$

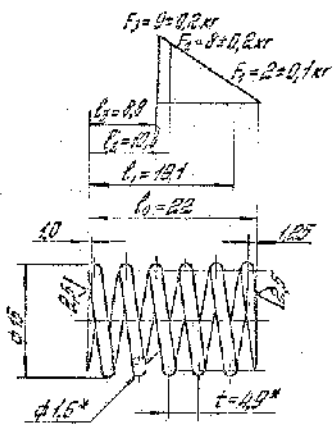
3.017-3.7-01.03.05		
Шток	Р	0,06 1:1
Лист 16-6-2 ГОСТ 19903-74 Изл. 2-01 ГОСТ 19071-89	Лист	Листов 1
ЦНИИПРОТОКОЛЬНИЙ		

м. 1989

Климов В. В. 1500168 06 4097

1500168 06 4097  
 4097  
 4097

0/1

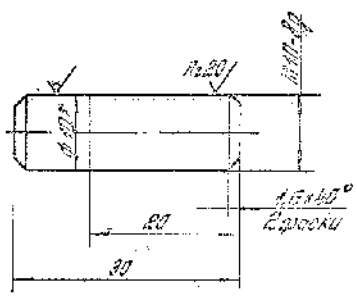


- 1. Направление навивки левое
- 2. h 200 мм
- 3. n 4
- 4. n<sub>1</sub> 6
- 5. HRC<sub>2</sub> 43... 50
- 6. Dc 13,4
- 7. Размеры для справок.
- 8. Неукосные предельные отклонения размеров: h14; h4; ± 0,14/12

3 017-3 7-01. 03 06

Пружина			Р	0,018	2:1
Материал	Изготовитель	Изделие	Лист	Листов 1	
Спираль	Спираль	Спираль	ЦНИИПРОТОДИИИ		
Проблема 50-СР-Н-ГН-16			ГОСТ 14.953-90		

1:100 (✓)

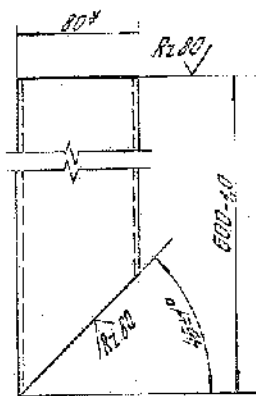


- 1. Размер для справок.
- 2. Неукосные предельные отклонения размеров: h14; ± 0,14/12

3 017-3 7-01. 03 07

Шпилька			Р	0,02	2:1
Материал	Изготовитель	Изделие	Лист	Листов 1	
Спираль	Спираль	Спираль	ЦНИИПРОТОДИИИ		
10-В-И ГОСТ 2-50-80			КРМ		
Проблема 50-СР-Н-ГН-16			ГОСТ 14.953-90		





0/1/1

\*Размер для справок

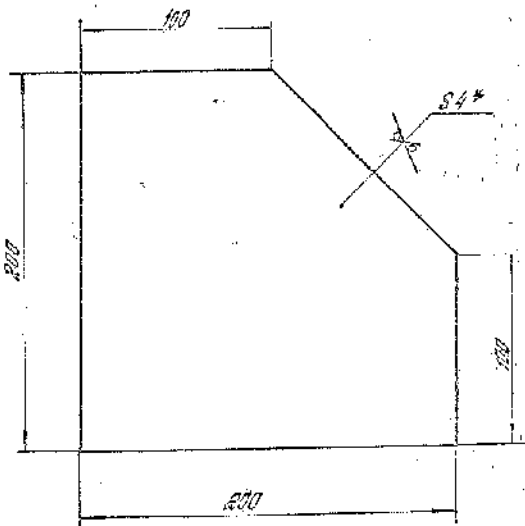
3.017-3.7-01.00.02

Связь

Р	5.3	1.2.5
---	-----	-------

Контроль: Стрелюва

Чертеж А4



R2.80 (✓)

- 1. \*Размер для справок.
- 2. Наказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.15$

3.017-3.7-01.00.03

Посетница

Р	1.1	1.2
---	-----	-----

Контроль: Стрелюва

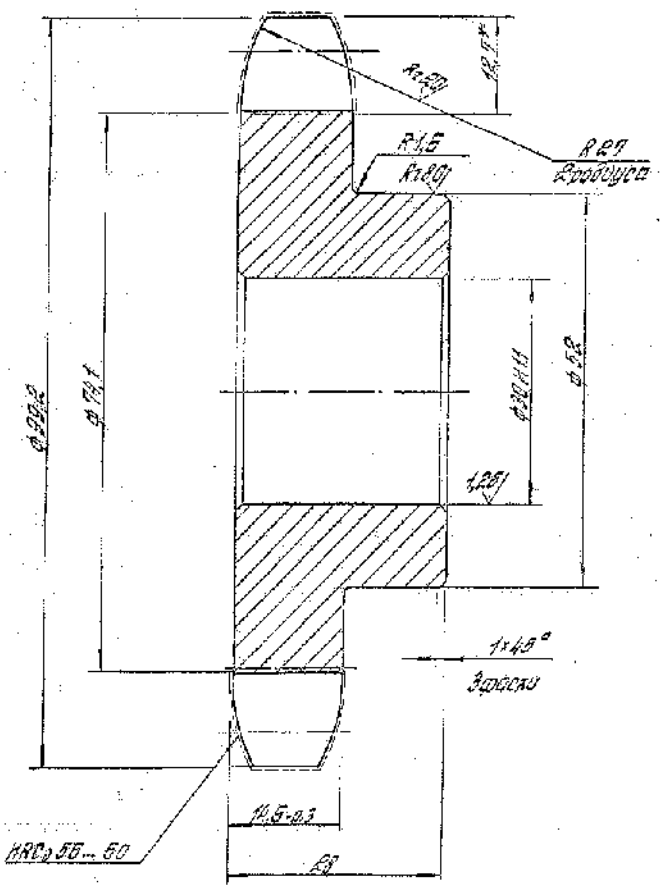
6-11-4 ПОСТ. 63009-94  
область 10271339.29

ЦНИИПРОТРАСНИИ

1300108-05

Чертеж А4

Rz 12.5 (✓)



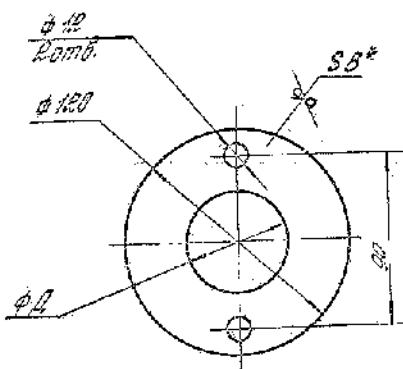
Число зубьев	z	11
Внешний диаметр	t	25.4
Высота головки	d	15.28
Профиль зуба по ГОСТ 591-69	— без смещения	
Класс точности по ГОСТ 591-69	— 3	
Диаметр окружности впадин	d <sub>1</sub>	14.1
Длина по размерам шпонок	b <sub>2</sub>	0.15
Радиусный дисконтинент	E <sub>0</sub>	0.5
Нормальное сечение зубчатого венца	— 0.5	
Диаметр делительной окружности	d <sub>2</sub>	20.15
Диаметр впадины	h	2.12
Диаметр между делительными окружностями	d <sub>2</sub>	15.28

1. \*Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14} = \pm \frac{0.14}{2}$

3.017-3.7-01.00.04			
Звездочка	Условный размер		
	P	0.97	2.1
Мат	102.0.1.001000-03	ЦНИИПРОСТАВНИИ	
	4.0.0007.10.50-00		

15.00106-0.8 м. 44 12

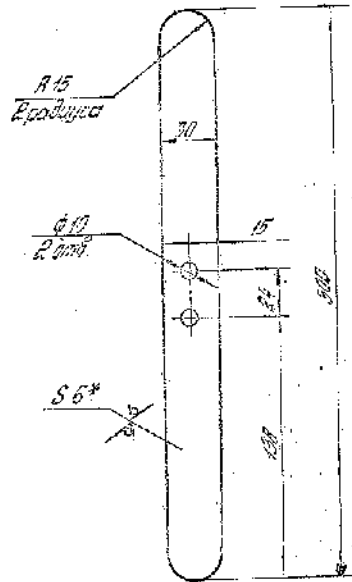




Обозначение	Материал; В, мм	Д, мм	Масса, кг
3.017-3.9-01.00.07	Лист Б-11-В ГОСТ 15903-74 Ст. 1018-08 ГОСТ 15903-74	52	0,57
-01	Лист Б-11-В ГОСТ 15903-74 Ст. 1018-08 ГОСТ 15903-74	42	0,25

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

3.017-3.9-01.00.07			
Код	Наименование	Материал	
		Р	Ст. табл.
Кольцо		Р	Ст. табл.
Ст. табл.		Цилиндровый	

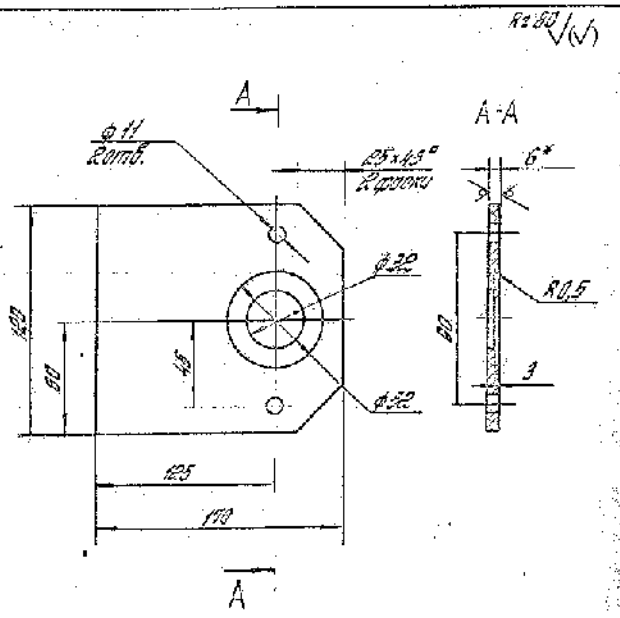


- 1\* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .

3.017-3.9-01.00.08			
Код	Наименование	Материал	
		Р	Ст. табл.
Ручка		Р	Ст. табл.
Ст. табл.		Цилиндровый	

Контроль: Встрельцева

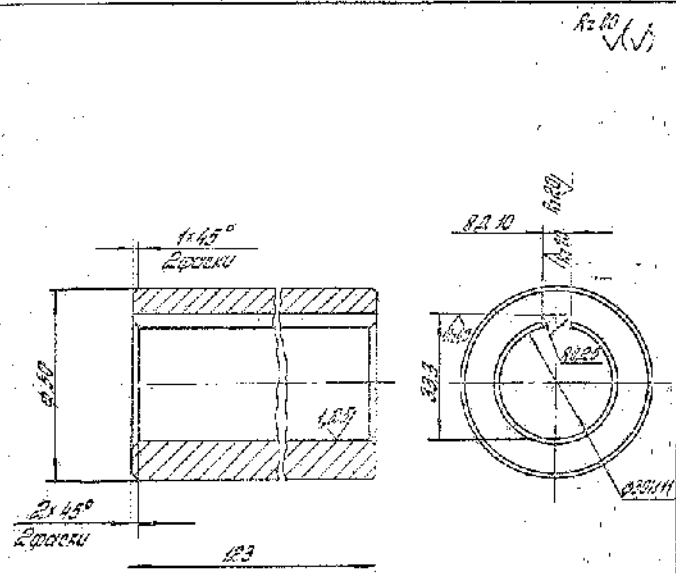
1500108-02 Формат А4



1. Розетер для стержней  
 в. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$

			3 017-37-01.00.09		
Пластина			Толщина	Масса	Масштаб
			Р	0,12	1:2
Материал	Изготовитель	№ документа	Лист	Измерений	
55-В-2 ГОСТ 2590-80	ЦНИИПРОТОЗВРАНИИ	55-В-2 ГОСТ 2590-80	1	ЦНИИПРОТОЗВРАНИИ	

Копировал: Стрелюшова  
 Формат А4



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

			3 017-37-01.00.11		
Втулка			Толщина	Масса	Масштаб
			Р	1,2	1:1
Материал	Изготовитель	№ документа	Лист	Измерений	
55-В-2 ГОСТ 2590-80	ЦНИИПРОТОЗВРАНИИ	55-В-2 ГОСТ 2590-80	1	ЦНИИПРОТОЗВРАНИИ	

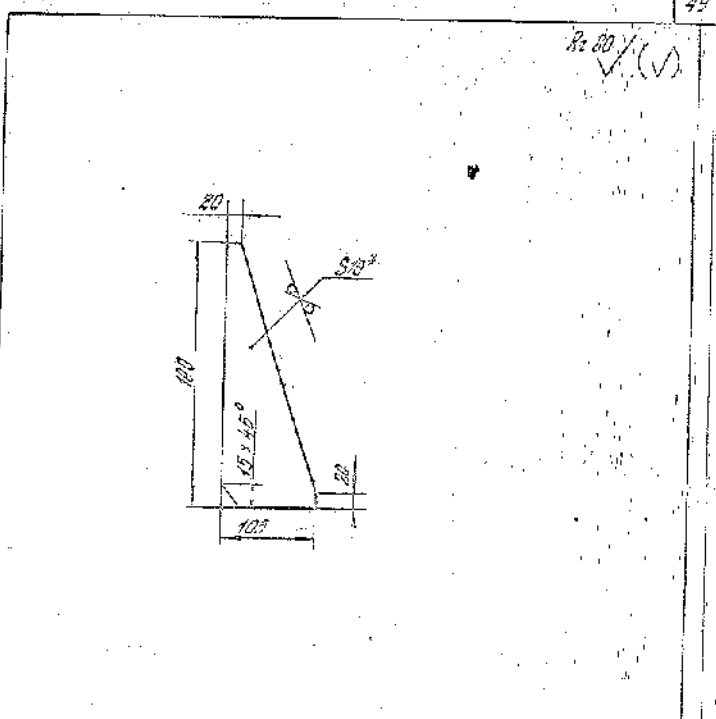
Копировал: Стрелюшова  
 14.06.198-02 47 Формат А4





№ п/п	Обозначение	Наименование	Изм. на чертеже 3.017-37-02.00.00		Примечание
			1	2	
10	3.017-37-02.00.11	Коробчатая доска для обрешетки			
11	3.017-37-02.00.12	Коробчатая доска для обрешетки			
12		Болты ГОСТ 7798-70			
13		Гайки ГОСТ 6170-70			
14		Гайки ГОСТ 6170-70			
15		Гайки ГОСТ 6170-70			

3.017-37-02.00.00  
Коробчатая доска



1. Размер для стропил  
в. Непоказанные предельные отклонения размеров:  
L, H, ± 0,1 мм.

3.017-37-02.00.01	
Резерв	Р 0,100 1:2
Лист 6-11-0001-0001-11	Минипрограмма
Лист 6-11-0001-0001-11	Минипрограмма

Копированная программа 13.01.08-08 50mm 0,6









№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на исходе 3.017-3.7-03.00.00-		Примечание
			—	01	
		Документация			
	3.017-3.7-03.00.00.05	Сборочный чертёж	×	×	
		Объёмные единицы			
1	3.017-3.7-03.10.00 -01	Кранштейн	1		
2	3.017-3.7-03.20.00	Кранштейн	1		
		Гага	1	1	
		Детали			
3	3.017-3.7-03.00.01	Втулка	1	1	

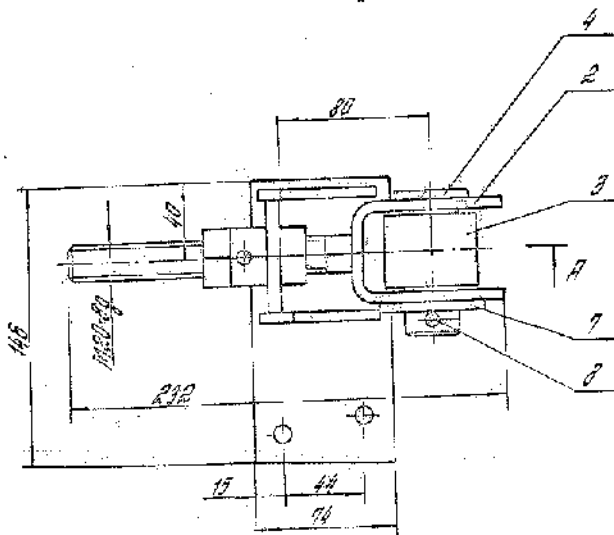
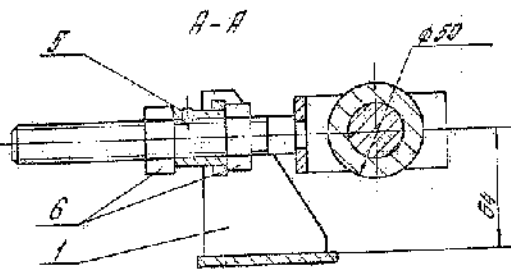
3.017-3.7-03.00.00		
ГИП И. Кондратьев В. Алекс. Копировал	<b>Натяжное устройство</b>	Штук 1 Лист 1 Копий 2 Формат А4

№ п/п Вид работ Кол-во работ Вид работ Кол-во работ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на исходе 3.017-3.7-03.00.00-		Примечание
			—	01	
4	3.017-3.7-03.00.02	Осы	1	1	
		Стандартные изделия			
5		Винт М5-ВхВ.52.01.20			
6		ГОСТ 1476-84	1	1	
		Гайка М20-7Н.5.01.20			
		ГОСТ 5915-70	2	2	
7		Шайба 30.01.20			
		ГОСТ 11374-78	1	1	
8		Шпилька 6,3х45.001			
		ГОСТ 397-79	1	1	

3.017-3.7-03.00.00	Лист 2
Копировал: Селезнюкова	Формат А4

3.017-3.7-03.00.00- *изображено*  
 3.017-3.7-03.00.00-01- *зеркальное отражение*



*Размеры для справок*

3.017-3.7-03.00.00.05			
И.И. <i>Иванов</i> И.С.И. <i>Иванов</i> И.С.И. <i>Иванов</i> И.С.И. <i>Иванов</i>	Нетяжело- Устройство Сварочный аппарат		Р 30 4.2
			ЦИНИПРОМЗАЛИНИ

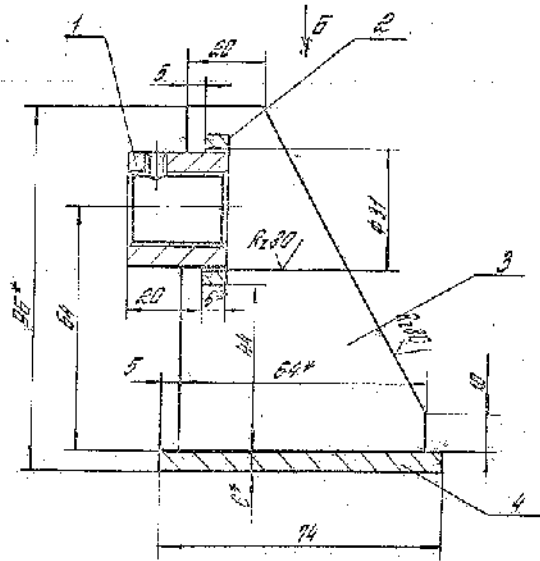
*Классификация: Стрелково*

Цио 102-02 56 Формат А3

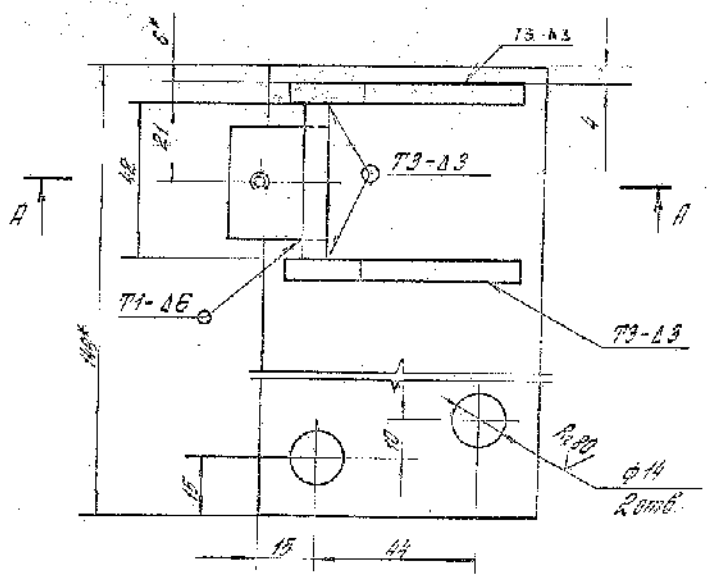


3.017-37-03 10.00 - *исполнено*  
 3.017-37-03 10.00-01 - *зеркальное*  
 отражение

А-А



Б



1. Сварные швы по ГОСТ 5254-80.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Неумозможные предельные отклонения размеров: Н14; h14; ±0.014.

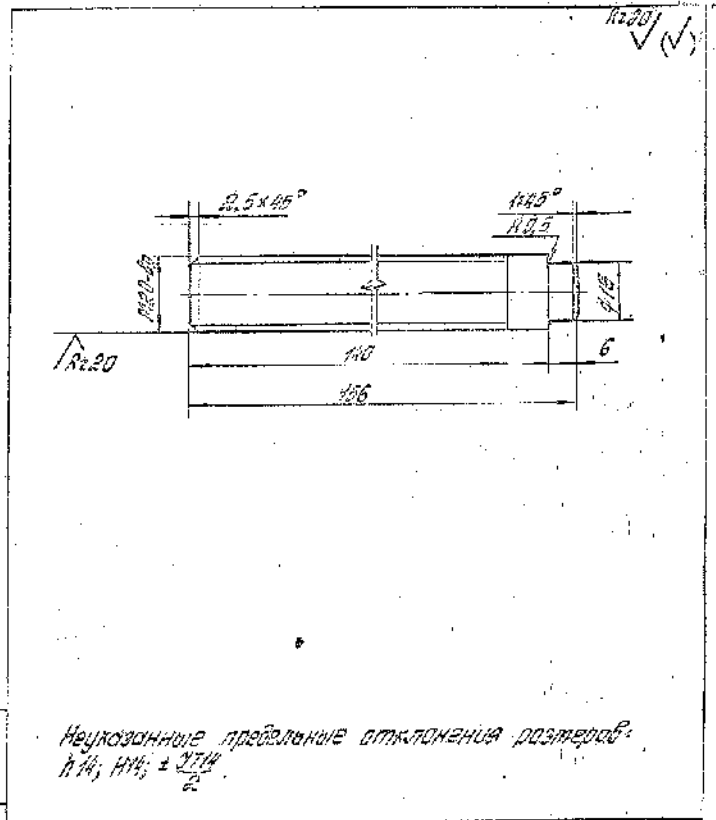
3.017-37-03 10.00.06			
Континент		Р	13
Образный чертёж		1:1	
		ЦНИИПРОТОЗООЛОГИИ	

Калиграф: И. Д. Смирнова

14.00.08.06 5.8 Формат А3

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КОНСТРУКЦИЯ		
23			3.017-37-03.20.00.00	Оборудованный чертёж		
				Металл		
54	1	3.017-37-03.20.01	Стержень	1		
54	2	3.017-37-03.20.02	Окрас			
				Диаметр - мм ГОСТ 10228-74 отклон. соответствующее		
				(140 × 125) мм, R20	1	0,373 кг

3.017-37-03.20.00		
Тит	Исполнитель	Иск
Л.А.В.П.	Л.А.В.П.	Л.А.В.П.
И.А.В.П.	И.А.В.П.	И.А.В.П.
Колосов	Строгачев	Формат И4

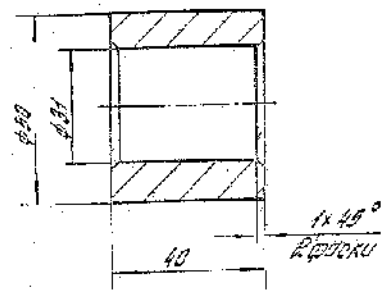


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14; H 14; ± 0,14/2

3.017-37-03.20.01		
Стержень	Диаметр	140
	Длина	166
	Диаметр	125
	Длина	6
Диаметр - мм ГОСТ 10228-74	отклон. соответствующее	
(140 × 125) мм, R20		
Колосов	Строгачев	Формат И4



№ 001



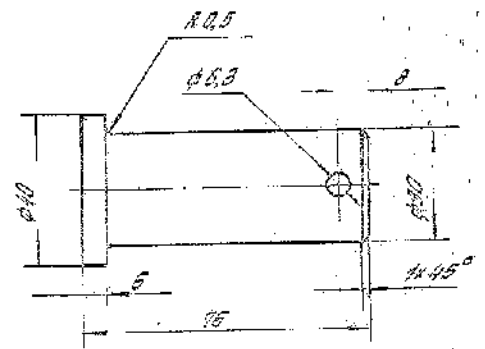
Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $H_{14}, h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

3 017-37-03.00.01

Втулка		Материал	Сталь 45	Число	1
Конт.	53-5-И ГОСТ 2590-80	Центрирование			
От	3 шт. И ГОСТ 2590-80				

т. 1 - 04

№ 001



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $H_{14}, h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

3 017-37-03.00.02

Шейка		Материал	Сталь 45	Число	1
Конт.	42-В ГОСТ 2590-80	Центрирование			
От	3 шт. И ГОСТ 2590-80				

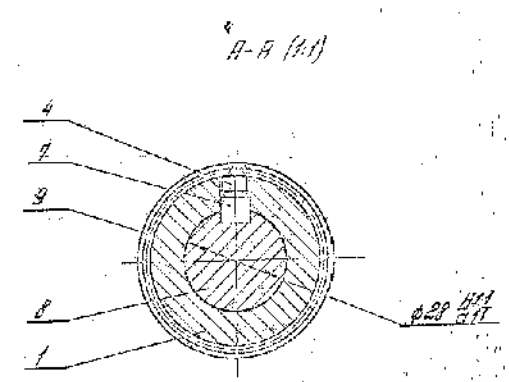
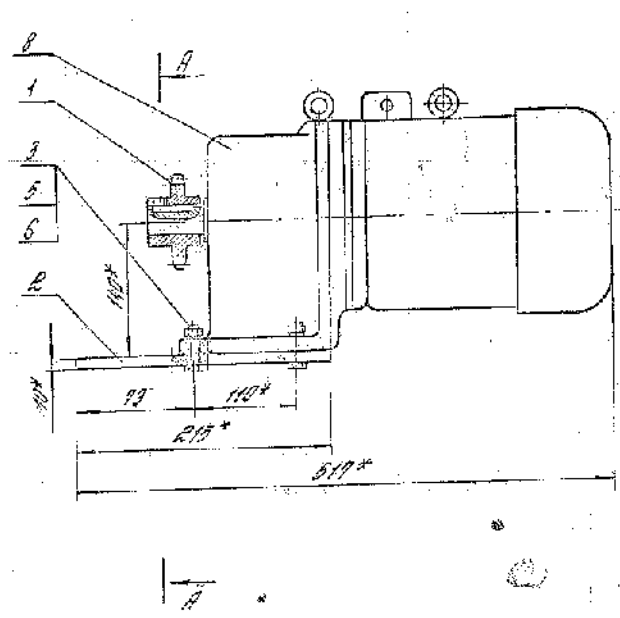
Контракт. Отделение

16.01.88-08

Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
23	3 011-37-04 00 00 01	Оборочный чертеж		
		Детали		
23	1 3 011-37-04 00 01	Збгобачка	1	
24	2 3 011-37-04 00 02	Пластина	1	
		Технико-документация		
3		Листы М10-20 х 40, ГОСТ 10000	4	
4		Листы М10-20 х 40, ГОСТ 10000	1	
5		Листы М10-20 х 40, ГОСТ 10000	4	
6		Листы М10-20 х 40, ГОСТ 10000	4	
7		Листы М10-20 х 40, ГОСТ 10000	1	
8		Листы М10-20 х 40, ГОСТ 10000		
3 011-37-04 00 00				
Привод			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		ТУТ-065-232-85	1	
		Кольцо замковое 25		
		ГОСТ 2830-77	1	
3 011-37-04 00 00				
Катковская станция			Формат №2	



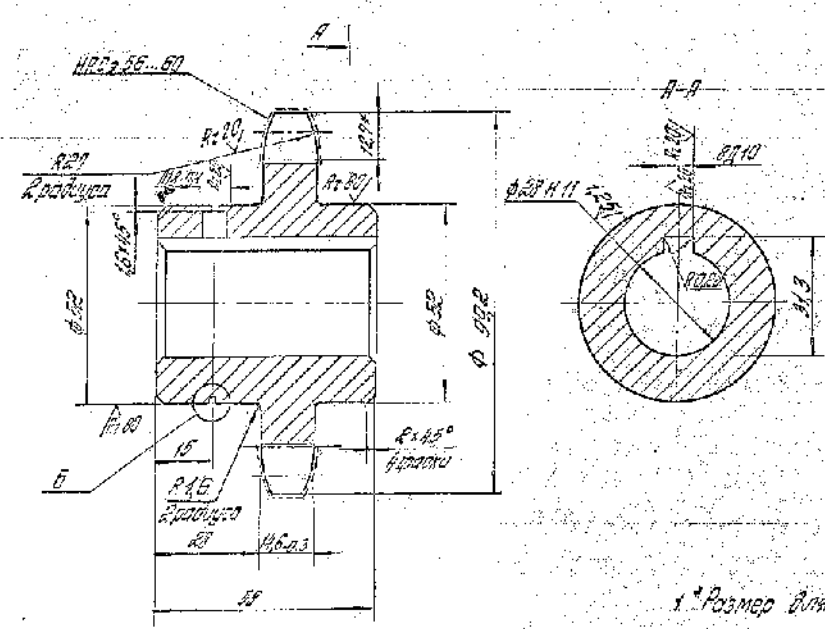
\*Размеры для отливок

3017-27-01.00.00.05			
Изготовлено Проверено Утверждено Дата	Проверено Проверено Проверено Дата	Назначение	Кол-во
		Назначение	Кол-во
Назначение		Диаметр	Длина
Назначение		Диаметр	Длина

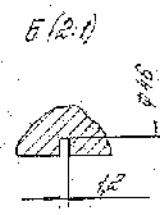
Копирован: 08.08.08

63 Поштам РЗ

1249(1)



Число зубьев	z	11	
Рабочая часть	Шаг	t	25.4
	Диаметр деления	d	15.38
Профиль зуба по ГОСТ 59152			без отклонения
Класс точности по ГОСТ 59152			8
Диаметр окружности впадин	d <sub>в</sub>		14.1
Датчик на разности шагов	δ <sub>г</sub>		0.16
Максимальное значение округлости впадин	ε <sub>о</sub>		0.5
Максимальное значение округлости вершины			0.5
Диаметр вершины впадин	d <sub>в</sub>		90.16
Датчик впадины	Высота впадины	h	24.2
	Цель	Разстояние между внутренними шатунными	δ <sub>вн</sub>



1. Размер для справок.  
 2. Показанные предельные отклонения размеров: h11, ±  $\frac{IT14}{2}$

3.014-3.9-01.00.01			
Звездочка	Сталь	Марка	Норматив
	Р	1.92	1.1
			Дист. (Шаг) 1
ГЭИ	Изготовитель	№	
ГЭИ	Установщик	Шаг	
ГЭИ	Сопли	Диаметр	Метрол
ГЭИ	Сопли	Шаг	Метрол
100-3-100-2540-88 45-100-1050-88			ЦНИИПРОИЗВОДНИК

1100188-08 64





Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																					
		Полосчатая сталь 090.000; 090.000						звонкопильная сталь 090.000; 090.000						Круглая сталь 090.000; 090.000									
Расход, кг																							
Код	Вид	L	L	Масса	φ	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого					
80MC-4,9x20		98,6		98,6	0,25	98,6	104,1							3,33	3,33	3,5		157	84,80	221,60	12,45	254,1	277,9
80MF-4,9x20		98,6		98,6	0,25	98,6	104,1							3,33	3,33	3,5		157	84,80	221,60	12,45	254,1	277,9

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																				
		Полосчатая сталь 090.000; 090.000						звонкопильная сталь 090.000; 090.000						Круглая сталь 090.000; 090.000								
Расход, кг																						
φ-от	φ-от	φ-от	φ-от	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого	Уме- тот	Итого				
80MC-4,9x20	58	7,556		58,6	66,6	49,55		49,55	52					385,8		385,8	615,1	49,76	52,3	0,072	0,08	
80MF-4,9x20	102,8	7,556		110,4	116	49,55		49,55	52					385,8		385,8	615,1	49,76	52,3	0,072	0,08	

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код	
		φ-от	Уме-тот
80MC-4,9x20		0,024	0,025
80MF-4,9x20		0,024	0,025

3 017-37-00 00 00 00 01  
 Веб-сайт: [www.mosmet.ru](http://www.mosmet.ru)  
 Контакт: [info@mosmet.ru](mailto:info@mosmet.ru)  
 Адрес: Москва, ул. Мухоморова, д. 13

1300008-08 (С) Мосмет 2008