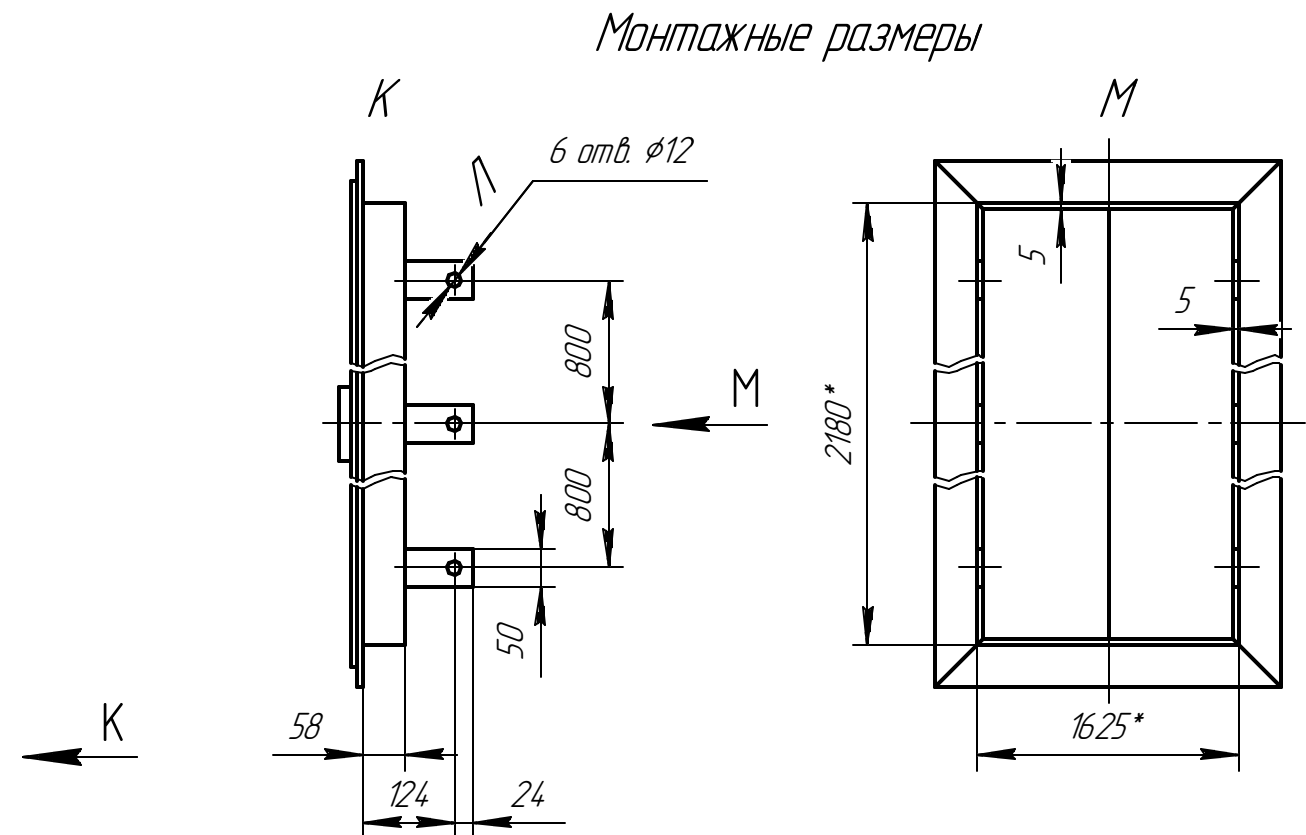
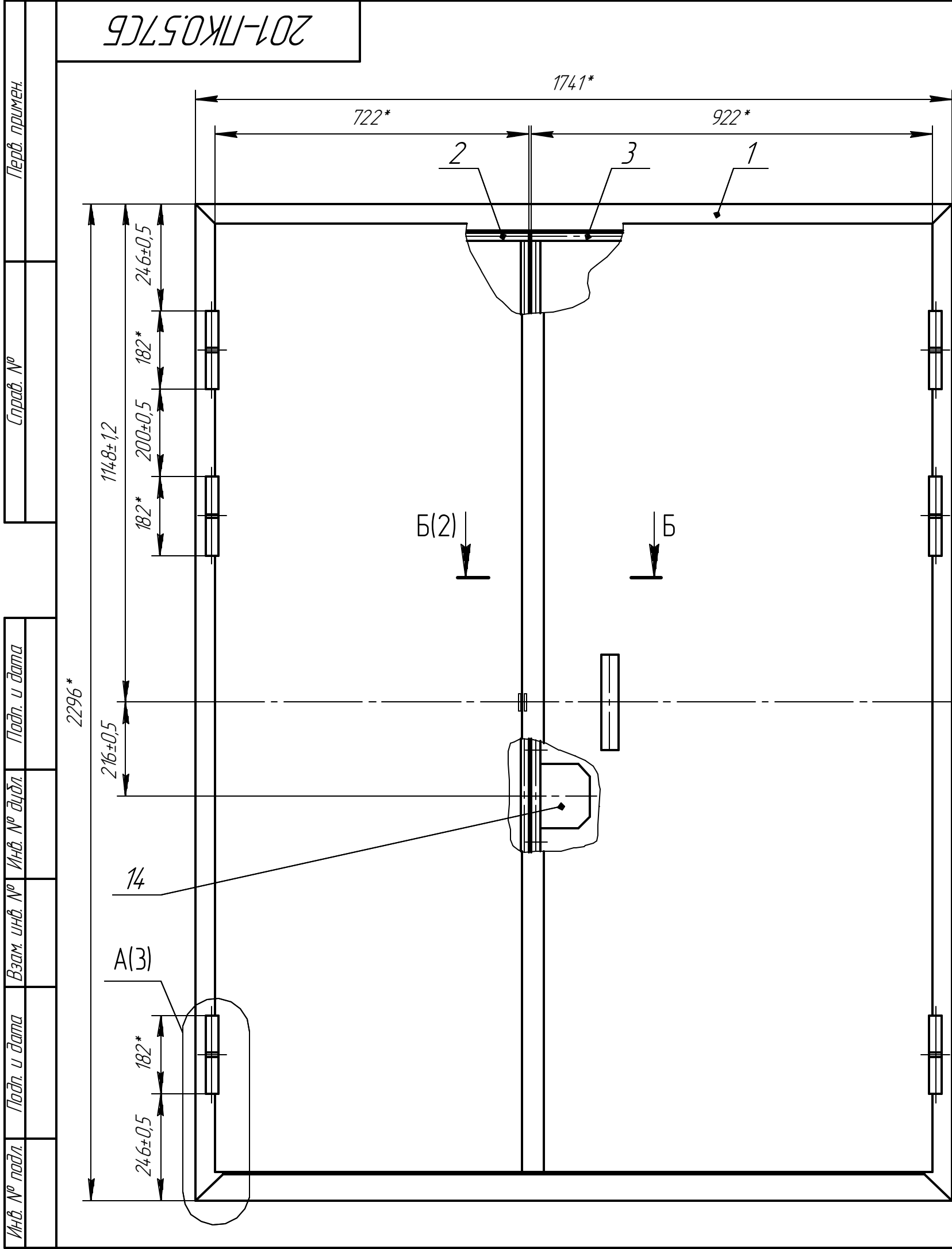


Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
Справ. №						Документация		
	A3				201-ПК0.57СБ	Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
	A4		1		201-ПК0.57.010	Рама	1	
	A4		2		201-ПК0.57.040	Створка левая	1	
A4		3		201-ПК0.57.050	Створка правая	1		
						Детали		
	A4		5		201-ПК0.57.001	Ручка	1	
	A4		6		201-ПК0.57.002	Штырь	6	
	A4		7		201-ПК0.57.003	Втулка	6	
	A4		8		201-ПК0.57.004	Ушко	1	
	A4		9		201-ПК0.57.004-01	Ушко	1	





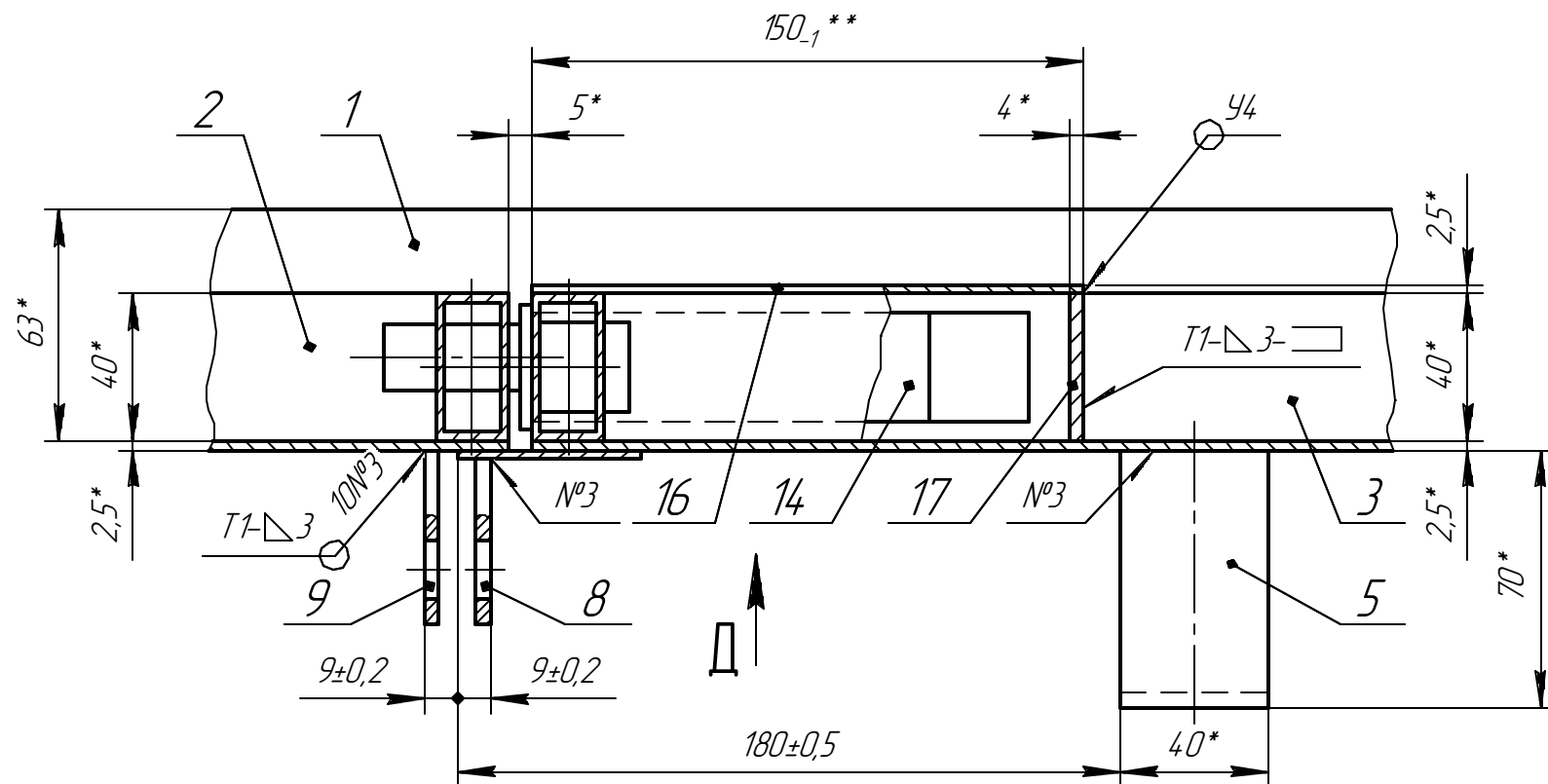
- 1 \*Размеры для справок.
- 2 \*\*Размеры уточнить при установке замка поз.14.
- 3 Сварка дуговая. Сварные швы, кроме швов №1 и 2, выполнять по ГОСТ 5264-80.
- 4 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее  $\sqrt{Rz80}$
- 5 При установке створок поз.2 и 3 обеспечить равномерные зазоры между створками и рамой поз.1.
- 6 В раме поз.1. выполнить по месту два отв.  $\phi 10...11$  мм под штыри засовов створки поз.2, обеспечив свободное запирание засовов.
- 7 Покрывать эмалью ПФ-115 коричневой 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.
- 8 Подшипники поз.12 и трущиеся поверхности штырей поз.6 и втулок поз.7 смазать смазкой Литол-24 или другой аналогичной смазкой.
- 9 Для крепления двери использовать отв. 1.

					201-ПК0.57СБ				
					Дверь двупольная Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				157,5	1:10
Разраб.	Маяков								
Пров.									
Т.контр.									
ГИП	Лесняк					Лист 1		Листов 3	
Нач. ПК0	Тюлюпа					Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"			
Рук. службы	Жижинов								

201-ПК0.57СБ

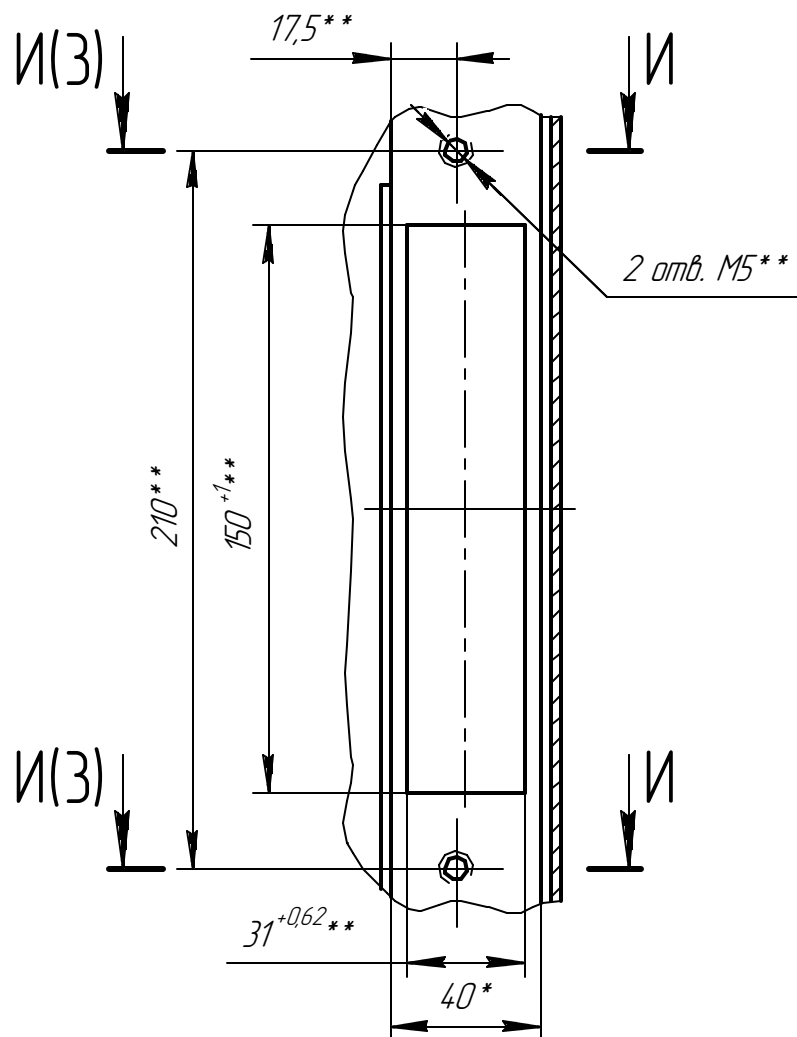
Б-Б (1:2) (1)

Д (1:2)

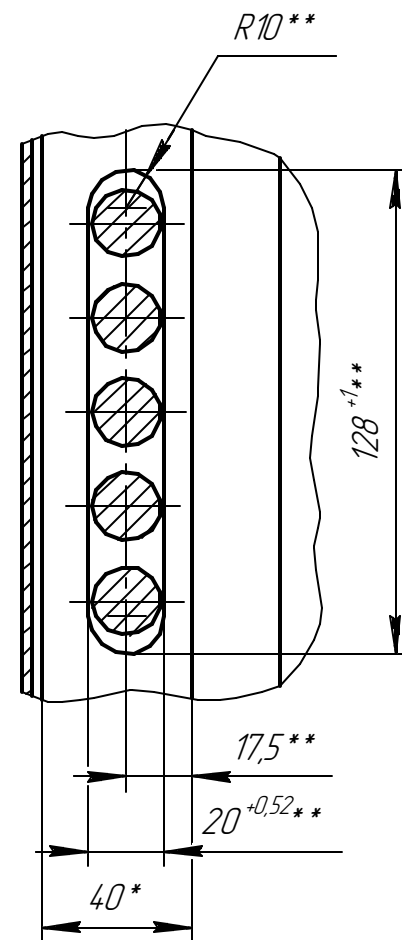


Ж-Ж (1:2)

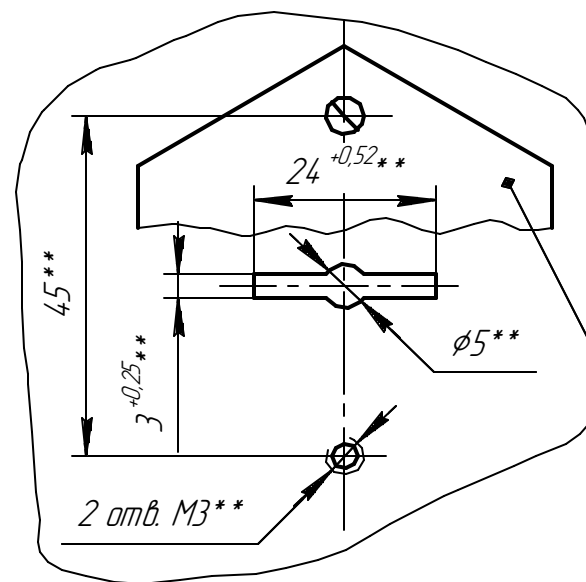
Замок поз.14 не показан



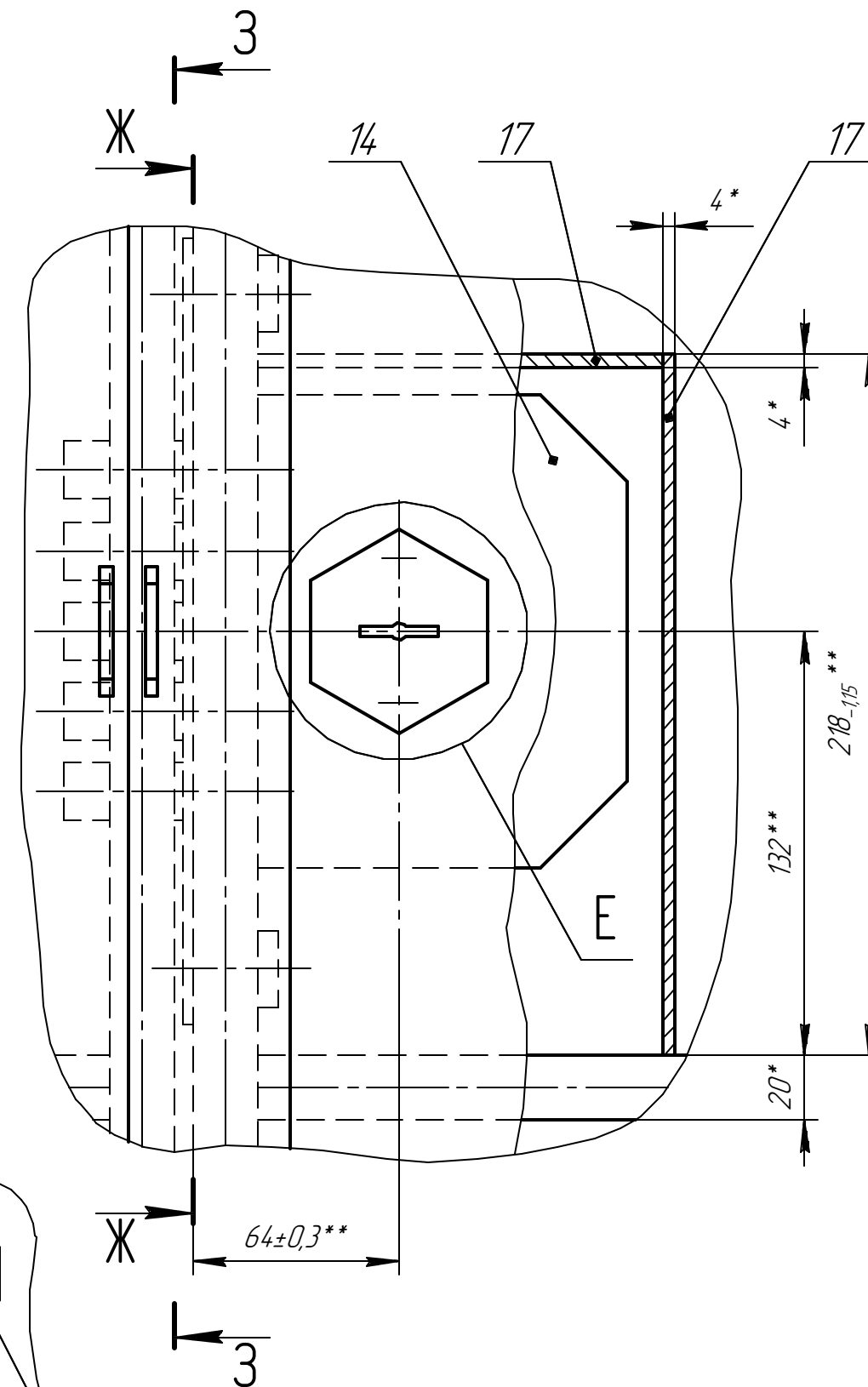
3-3 (1:2)



Е (1:1)



Накладка-шестигранник и два винта М3  
из состава замка поз.14



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

201-ПК0.57СБ

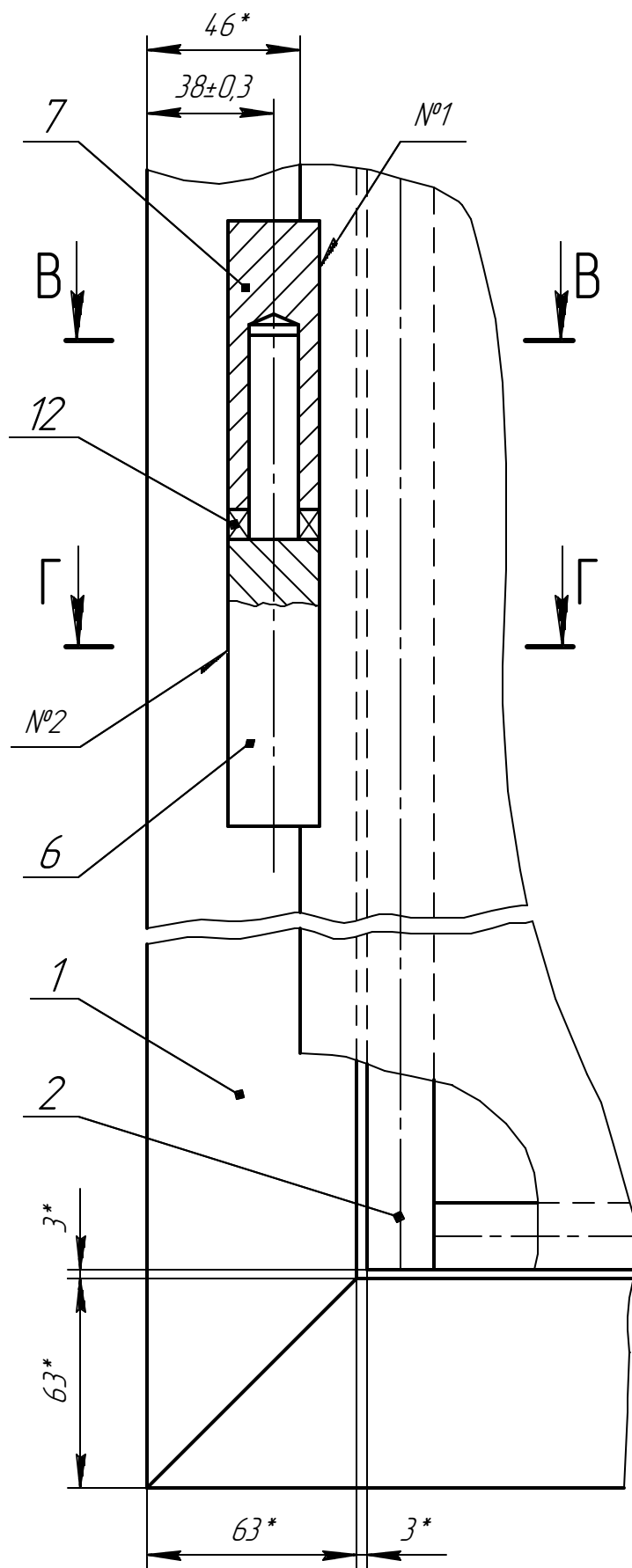
Лист  
2

Копировал

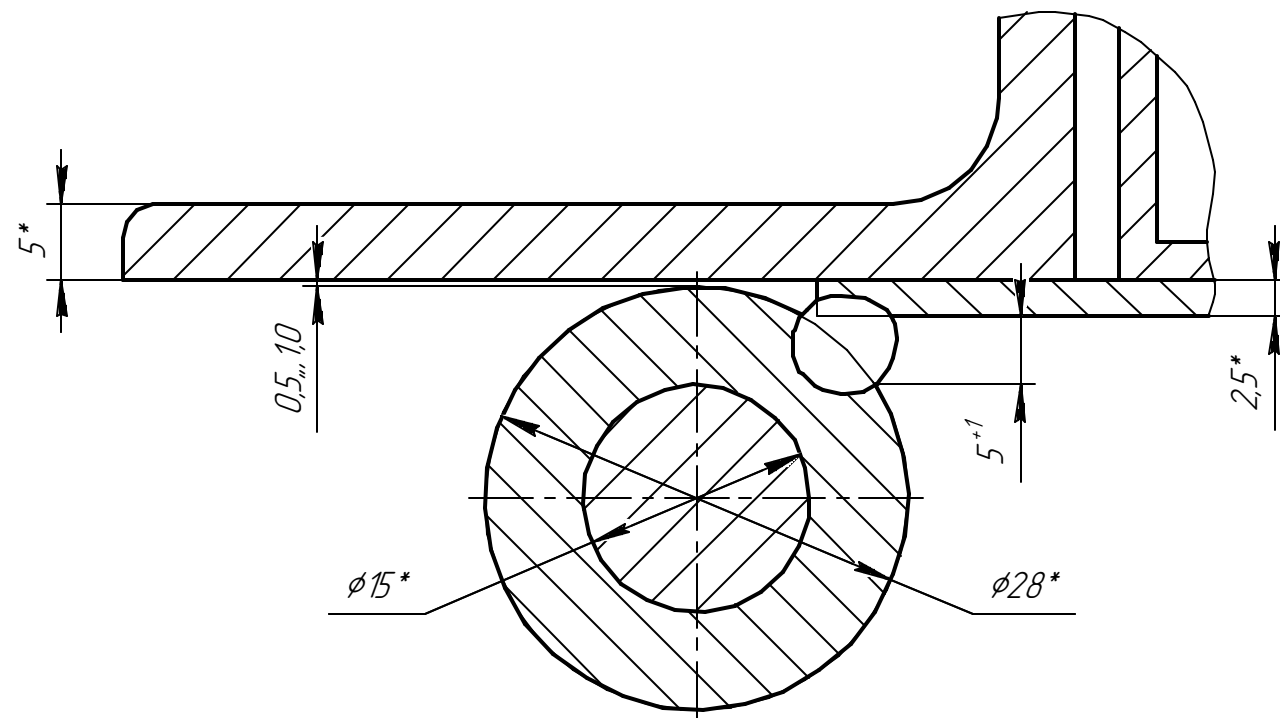
Формат А3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

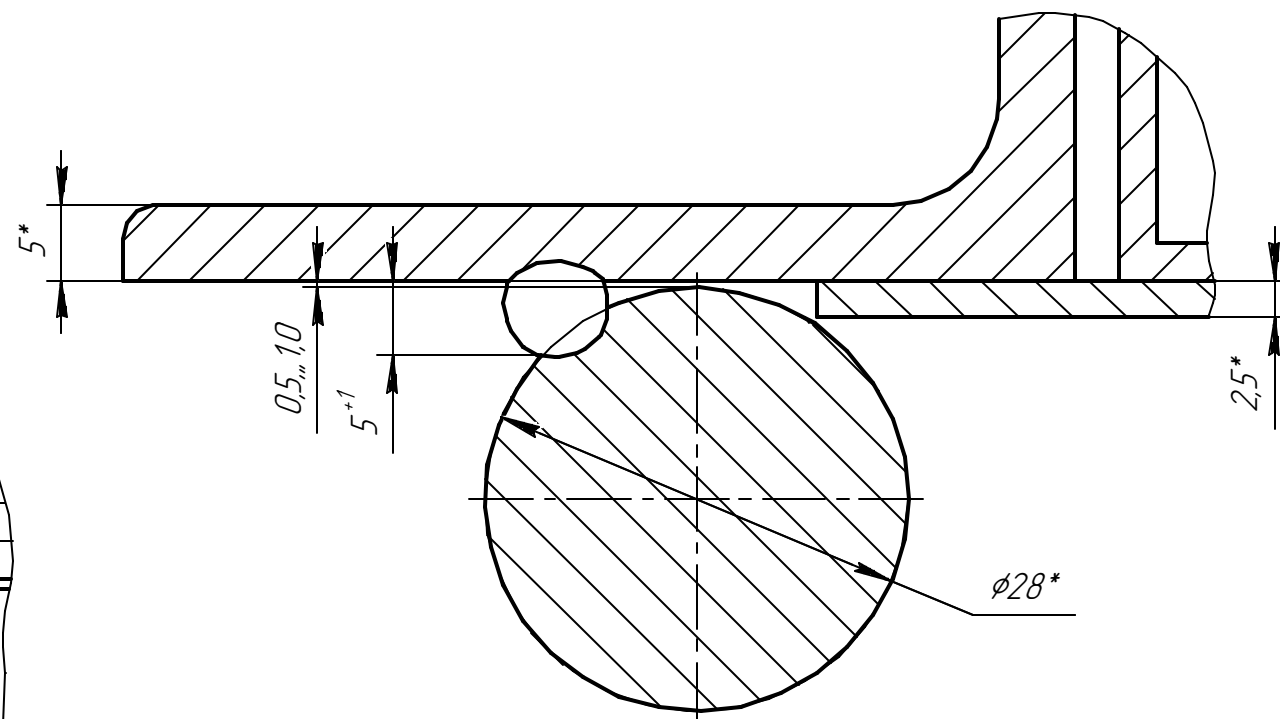
A (1:2) (1)



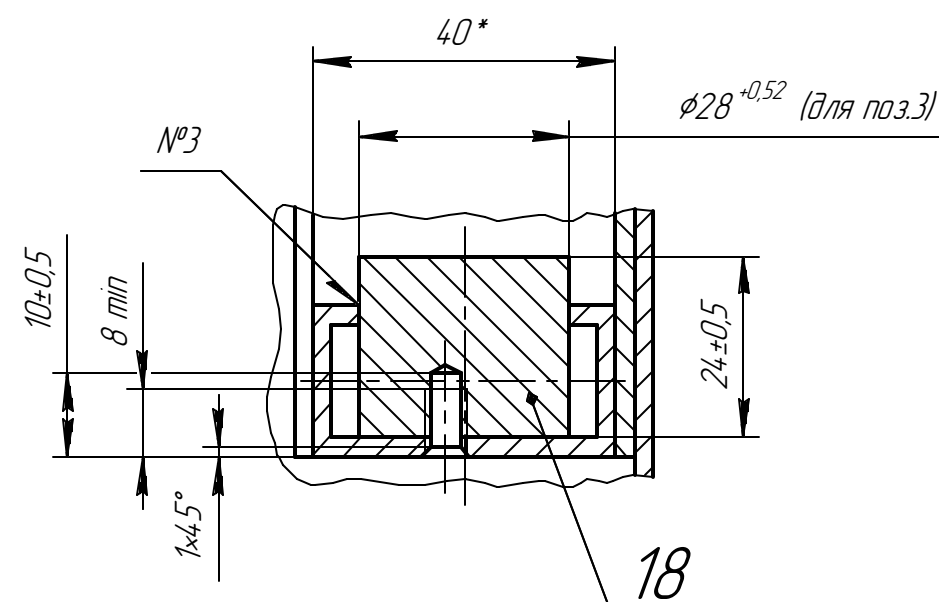
B-B (2:1)



Г-Г (2:1)



И-И (1:1) (2)

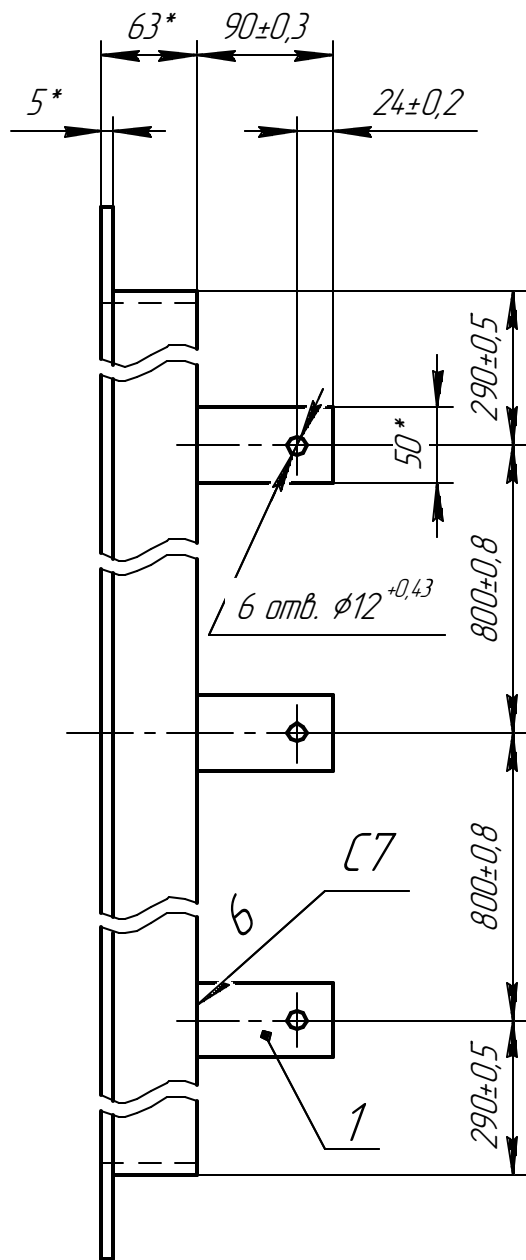
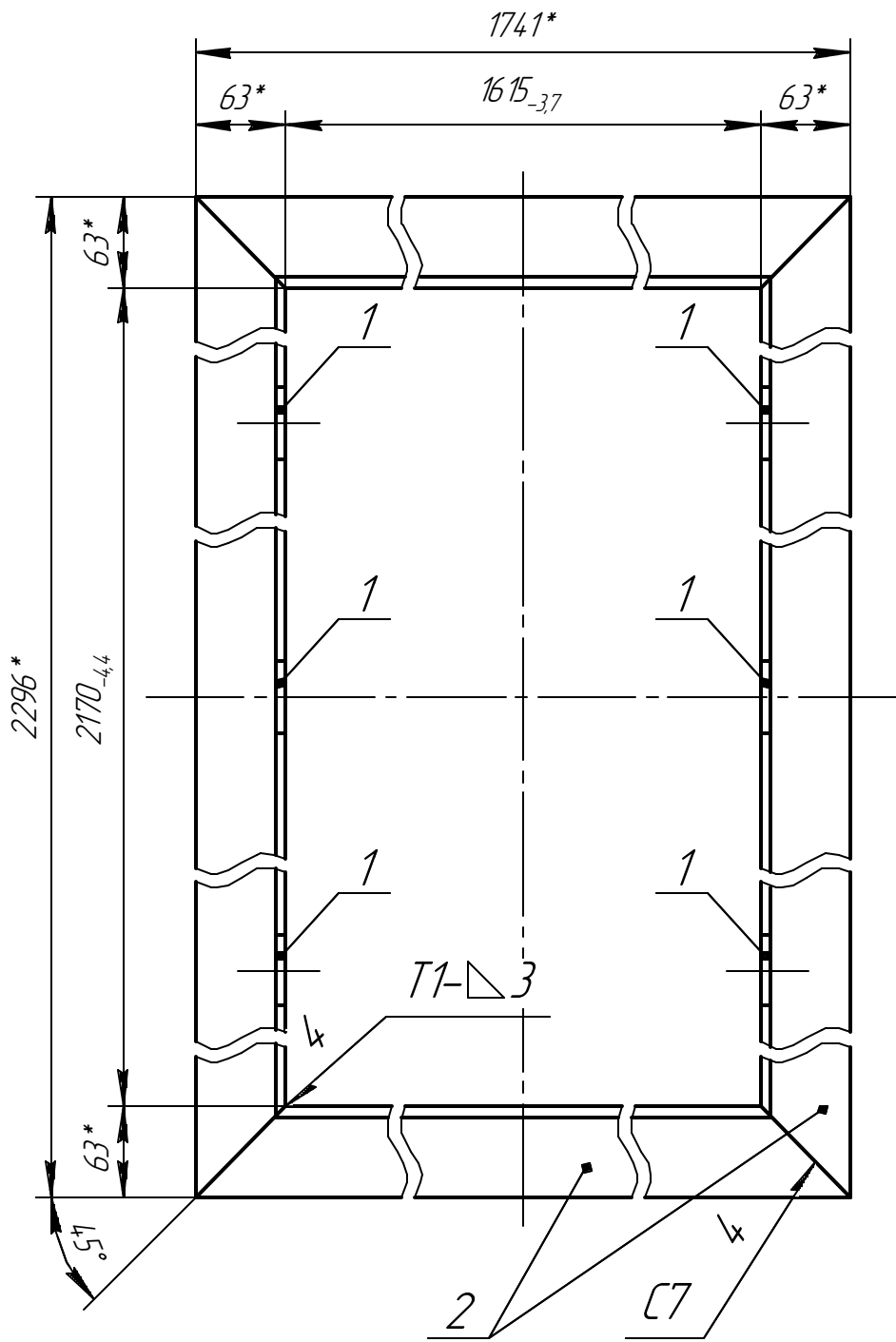


Изм. №	подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



201-ПК0.57.010СБ				
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата
Пров.				
Т.контр.				
ГИП				
Нач. ПК0				
Рцк. службы				
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата
Справ. №				
Перв. примен.				

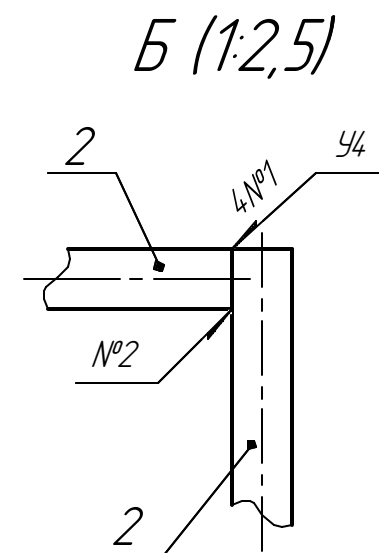


- 1 \*Размеры для справок.  
2 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.  
3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее  $\sqrt{Rz80}$ .

					201-ПКО.57.010СБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама  Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Маяков									37,62	1:5
Пров.											
Т.контр.								Лист		Листов 1	
ГИП	Лесняк							Проектно-конструкторский отдел			
Нач. ПКО	Тюлюпа				Служба развития производства и проектирования						
Рук. службы	Жижин				ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"						







3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей – не грубее  $\sqrt{Rz80}$ .

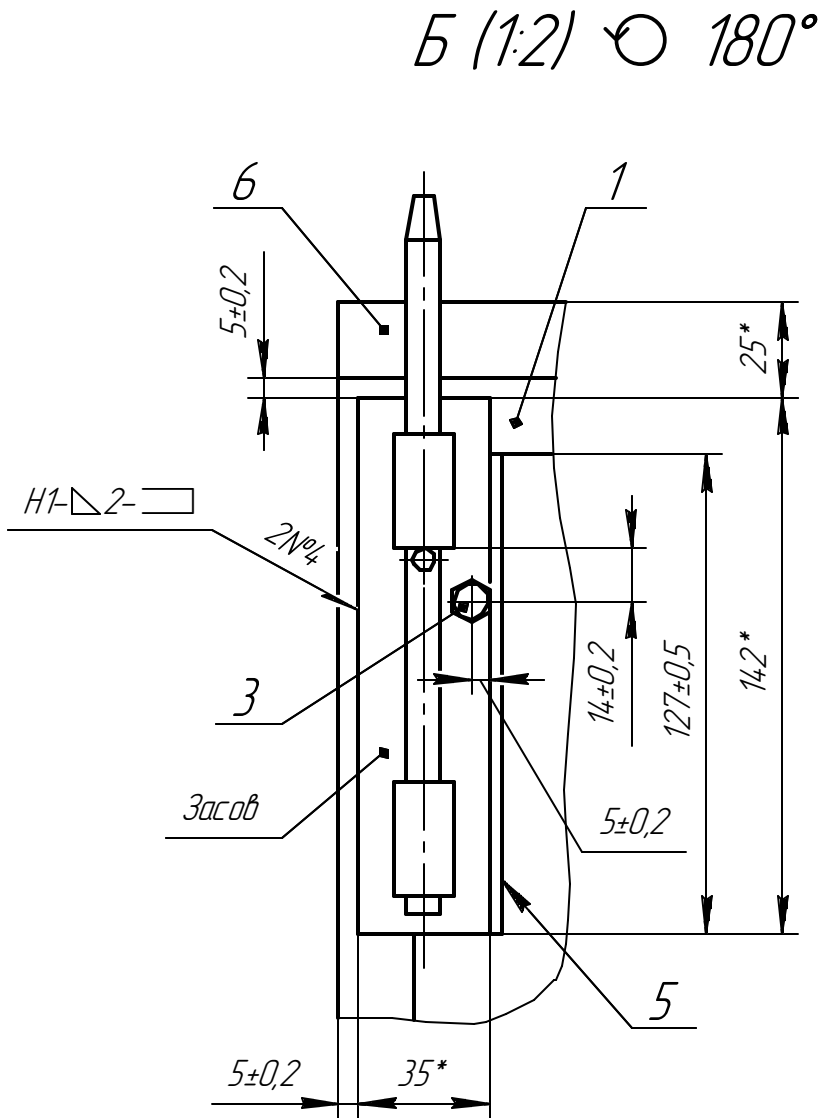
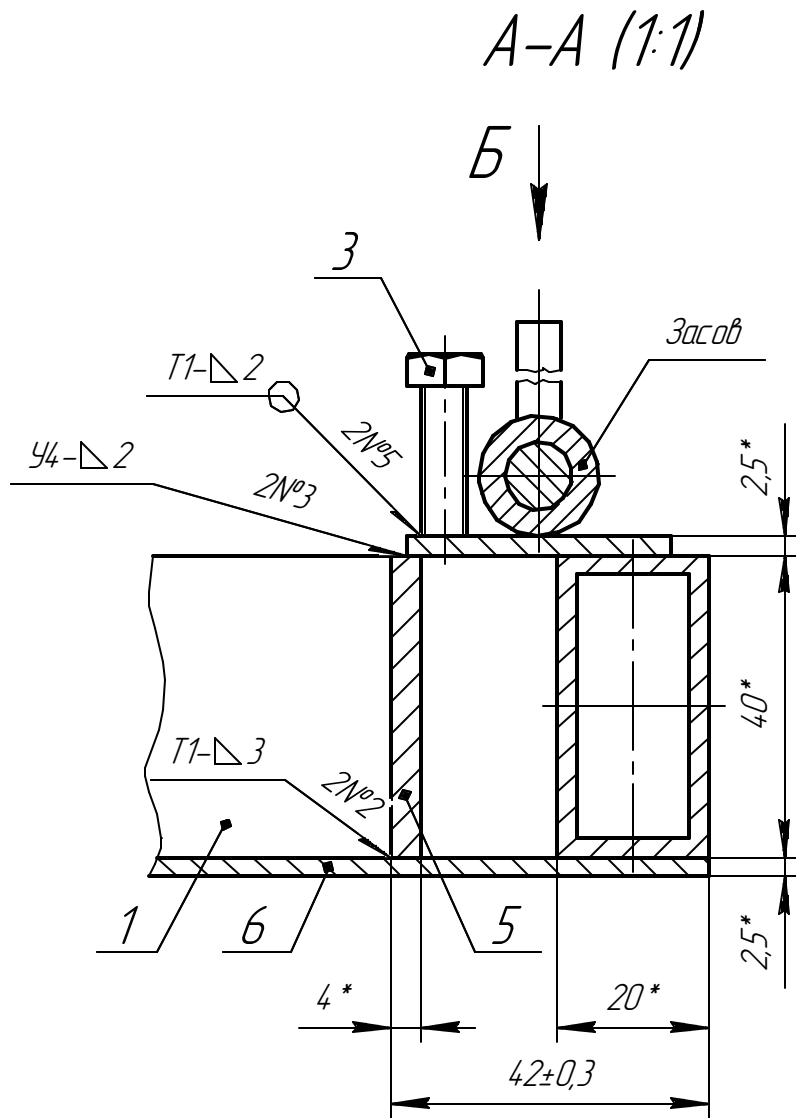
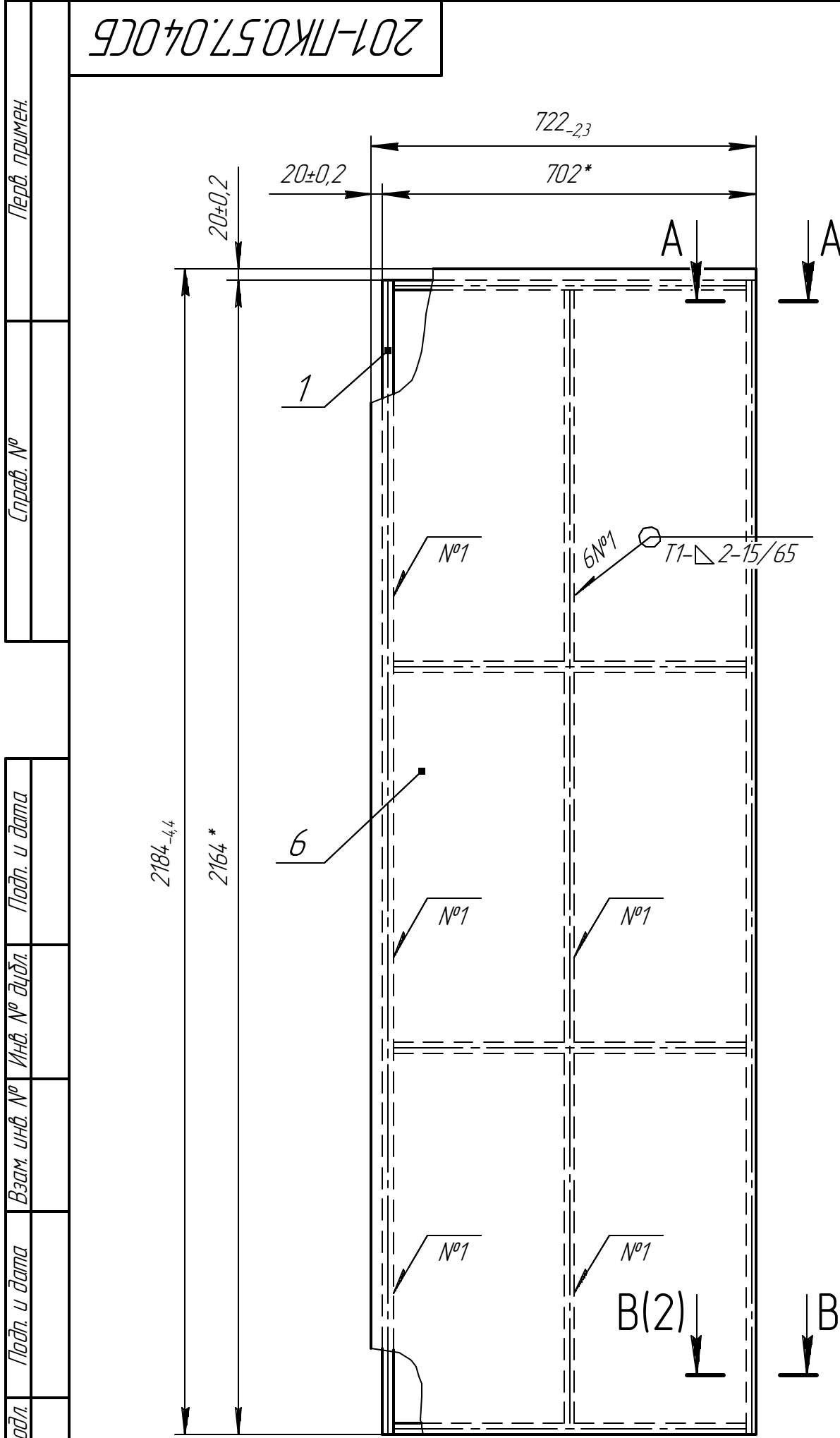
Формат А3











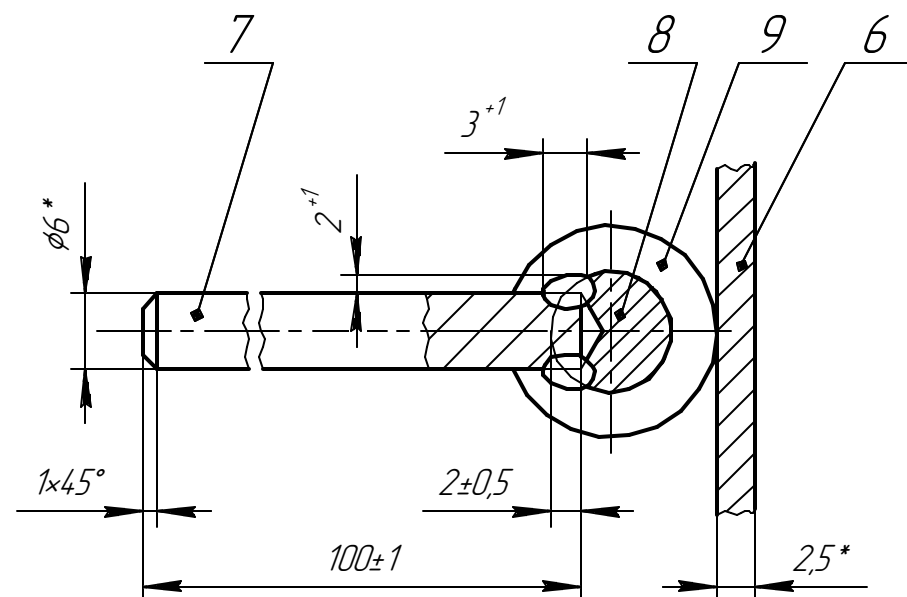
1 \*Размеры для справок.  
2 Сварка дуговая. Сварные швы, кроме швов №6 и 7, выполнять по ГОСТ 5264-80.  
3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей - не грубее  $\sqrt{Rz80}$ .

					201-ПКО.57.04.0СБ			
					Створка левая Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Маяков					50,7	1:10
Пров.								
Т.контр.								
ГИП	Лесняк					Лист 1	Листов 2	
Нач. ПКО	Тюлюпа					Праектно-канструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РФЯЦ-ВНИИЭФ"		
Рук. службы	Жижин							

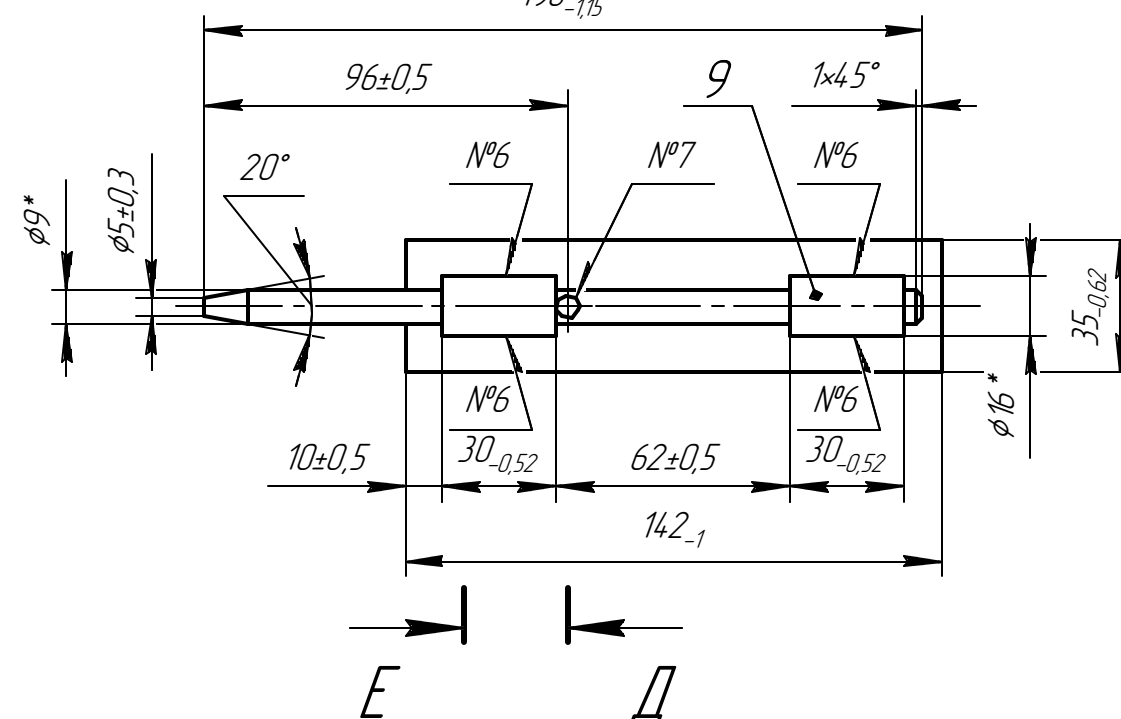
201-ПК0.57.04.0СБ

Засов (1:2)

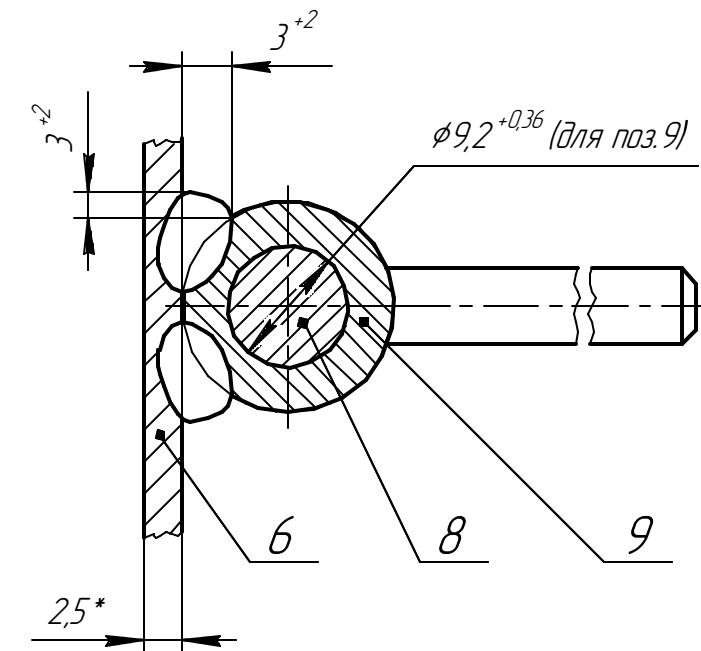
Д-Д (2:1)



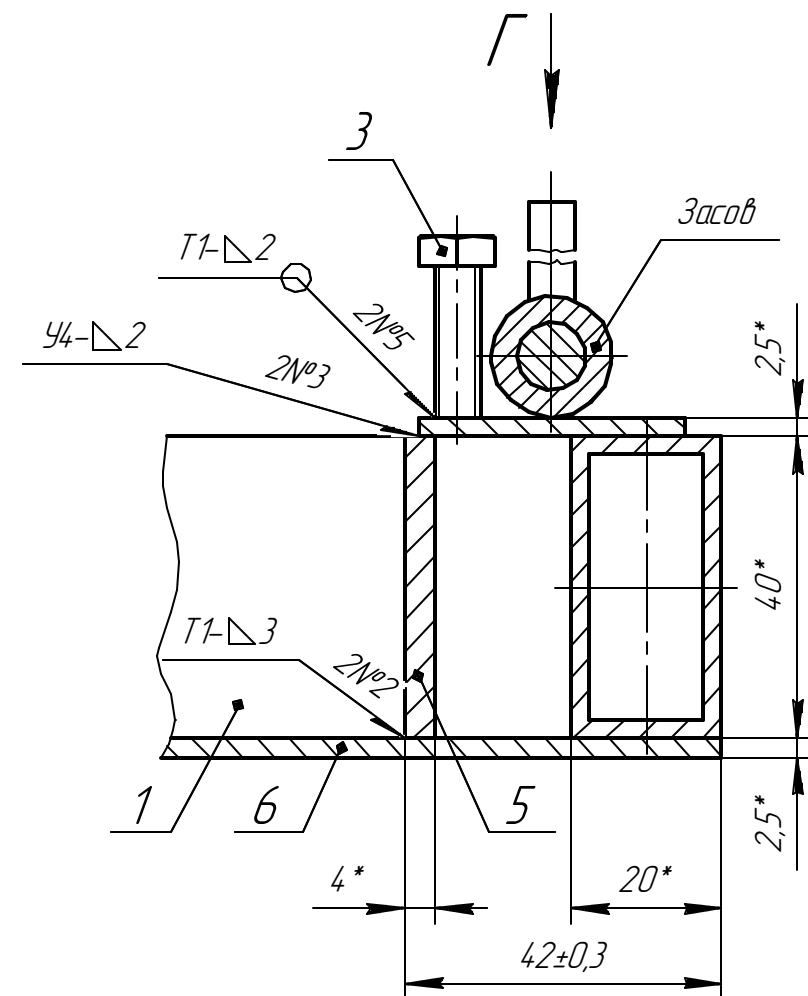
Е Д



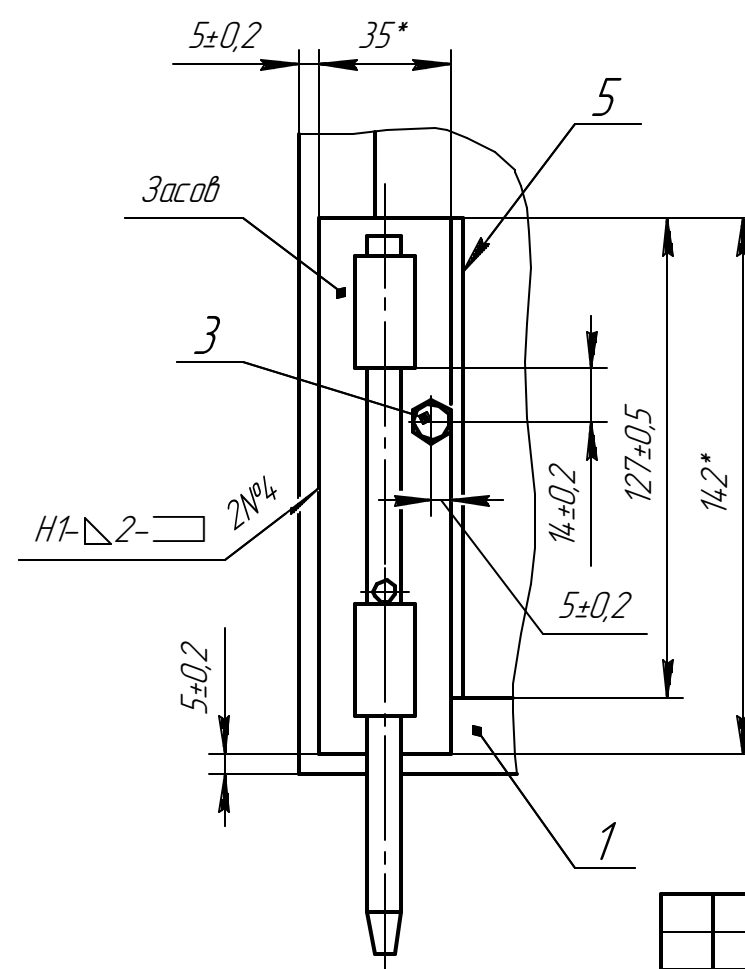
Е-Е (2:1)



В-В (1:1) (1)



Г (1:2) ○ 180°



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

201-ПК0.57.04.0СБ

Лист  
2

Копировал

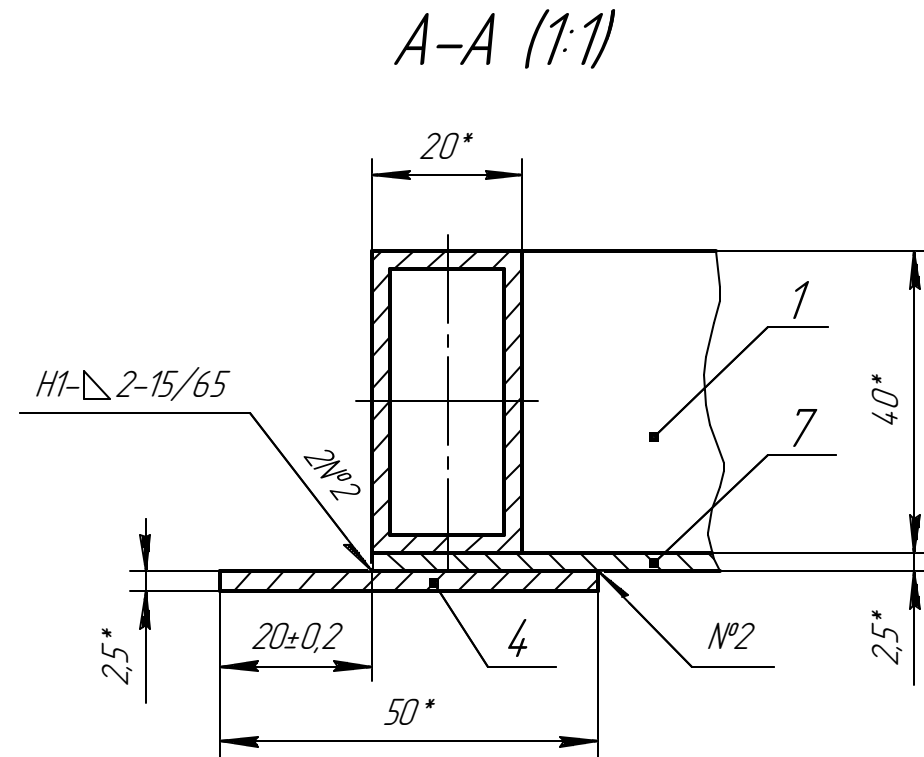
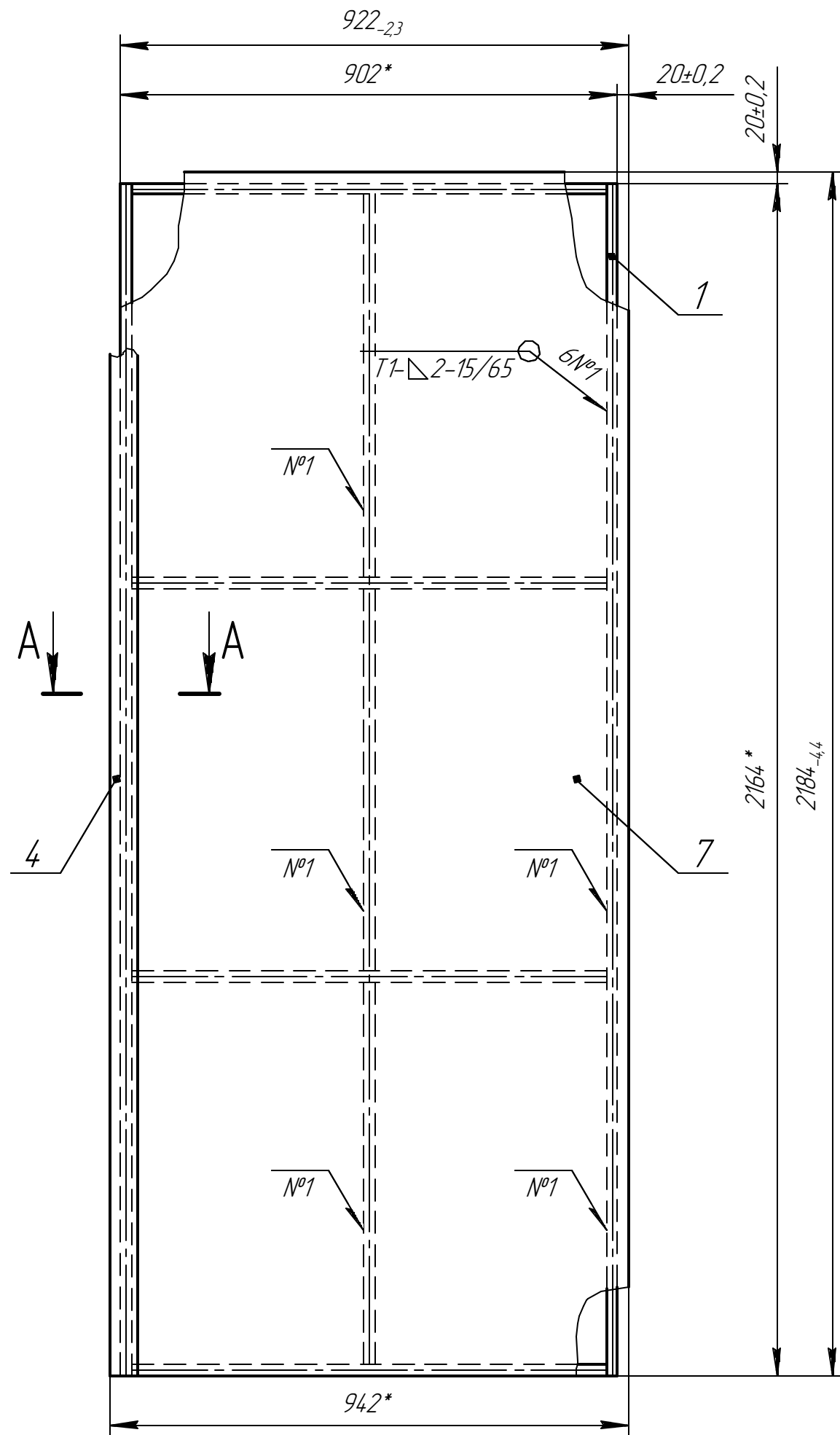
Формат А3





Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дцкл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

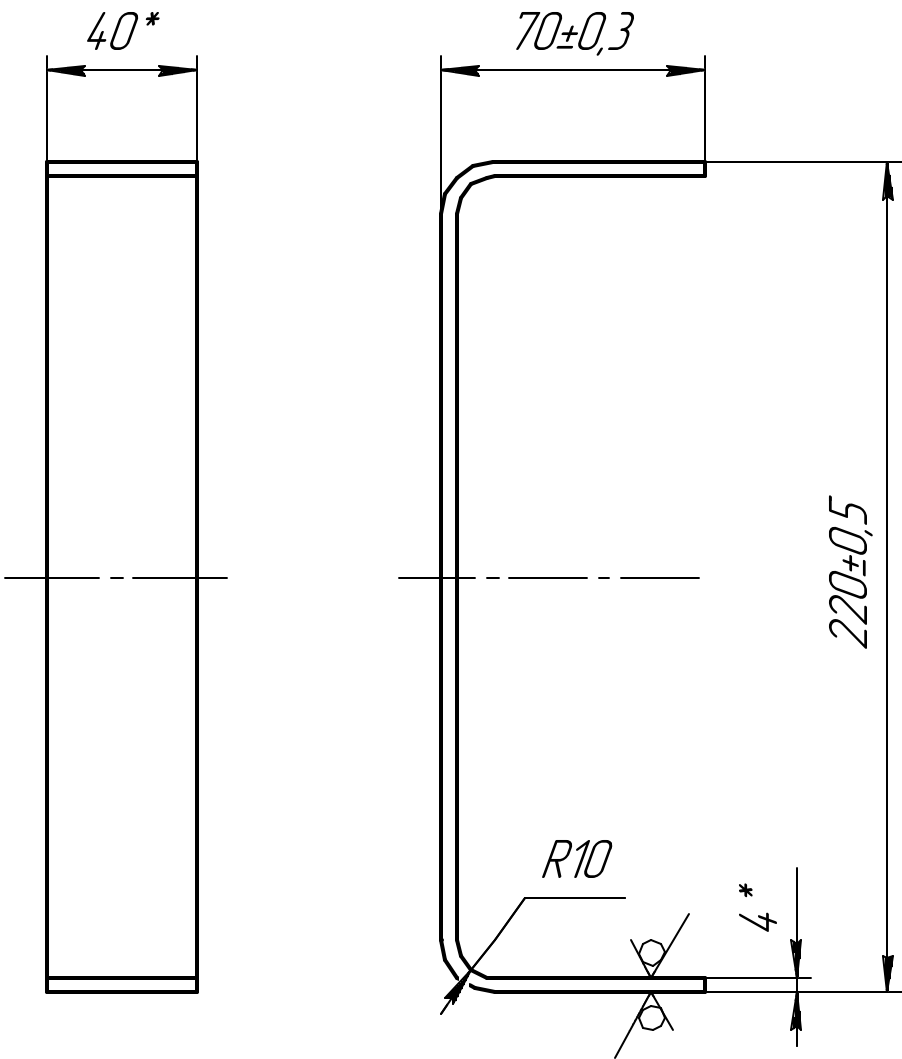
201-ПК0.57.050СБ



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

201-ПК0.57.050СБ					Створка правая Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пров.	Т.контр.	ГИП	Нач. ПК0	Рцк. службы	62,1	1:10
Маюков	Лесняк	Тюлюпа	Жижин	Жижин	Жижин	Лист	Листов 1
Копировал					Формат А3		

Справ. №		Перв. примен.		201-ПК0.57.001		$\sqrt{Rz\ 80\ (\checkmark)}$	
Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата	
Инв. № подл.		Т.контр.		ГИП		Нач. ПК0	
Рцк. службы		Жижиков		Тюлюпа		Лесняк	
Пров.						Разраб. Маюков	
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.	
Дата							
Ручка		Полоса		4x40 ГОСТ 103-76		Ст3 ГОСТ 535-88	
Лит.		Масса		Масштаб			
		0,4		1:2			
Лист		Листов		1		Проектно-конструкторский отдел	
						Служба развития производства и проектирования	
						ОАО "Обеспечение РЯЦ-ВНИИЭФ"	
Копировал		Формат		А4			

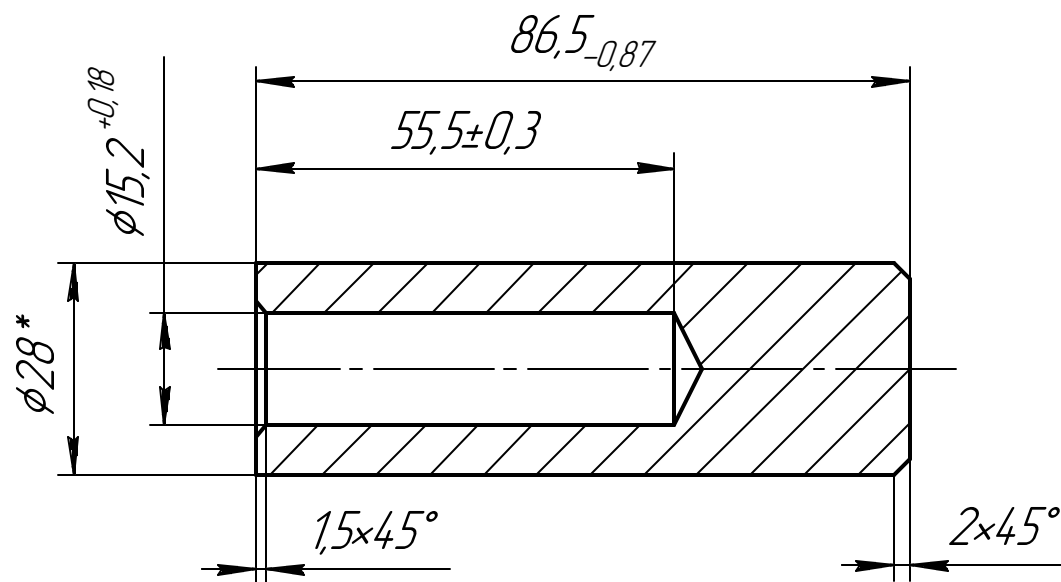


1 \*Размеры для справок.

Формат А4

$\sqrt{Rz\ 80}$

Справ. №



1 \*Размер для справок.

Инв. № подл.	Подп. и дата							201-ПК0.57.003		
		Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка			Лист.	Масса
		Разраб.	Маюков							
		Проб.								
		Т.контр.						Лист	Листов	1
		ГИП	Лесняк			Круг 28-В ГОСТ 2590-88 БстЗсп2 ГОСТ 535-79	Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РЯЦ-ВНИИЭФ"			
		Нач. ПК0	Тюлюпа							
Рцк. службы	Жижинов									

Копировал

Формат А4

Формат А4