

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1. 436.2 - 30.93

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ИСКРОНЕДАЮЩИЕ ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 2

ДВЕРИ ОДНОСТВОРЧАТЫЕ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц.00091-02

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2 - 30.93

ДВЕРИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ИСКРОНЕДАЮЩИЕ ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ


выпуск 2

ДВЕРИ ОДНОСТВОРЧАТЫЕ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ А.П. ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА



С.М. Гликин

ЗАБ. ОТДЕЛОМ КБЗ



Л.С. Ямпольский

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



В.И. Погорелов

УТВЕРЖДЕНЫ:

ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИНЖЕНЕРНЫХ ИЗЫСКАНИЙ
ГОССТРОЯ РОССИИ

ПИСЬМО ОТ 15.07.93 №9-8-2/153
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ СО 01.09.93
ПРИКАЗ ОТ 19.07.93 №47.

Обозначение докум.	Наименование	Стр.
1.436.2-30.93.2-01.00.00	Двери одностворчатые	3
1.436.2-30.93.2-01.00.14	Шайбы	4
1.436.2-30.93.2-00.00.00СБ	Двери одностворчатые. Сборочный чертеж	5
1.436.2-30.93.2-00.00.00ТТ	Техническое описание	7
1.436.2-30.93.2-00.00.00ВП	Ведомость покупных изделий	9
1.436.2-30.93.2-01.00.00	Сборка	10
1.436.2-30.93.2-01.00.00СБ	Сборка. Сборочный чертеж	11
1.436.2-30.93.2-01.01.00	Механизм открывания	17
1.436.2-30.93.2-01.01.00СБ	Механизм открывания. Сборочный чертеж	18
1.436.2-30.93.2-01.01.01	Втулка	19
1.436.2-30.93.2-01.01.02	Штак	19
1.436.2-30.93.2-01.01.06	Шайбы	20
1.436.2-30.93.2-01.01.03	Крестовина	20
1.436.2-30.93.2-01.01.04	Ось	21
1.436.2-30.93.2-01.01.05	Опора	21
1.436.2-30.93.2-01.02.00	Тяга	22
1.436.2-30.93.2-01.02.03	Штак	22
1.436.2-30.93.2-01.02.00СБ	Тяга. Сборочный чертеж	23
1.436.2-30.93.2-01.02.01	Пластина	24
1.436.2-30.93.2-01.02.02	Вилка	24
1.436.2-30.93.2-01.03.00	Стойка левая	25
1.436.2-30.93.2-01.00.03	Штырь	25
1.436.2-30.93.2-01.03.00СБ	Стойка левая. Сборочный чертеж	26
1.436.2-30.93.2-01.04.00	Перемычка	27
1.436.2-30.93.2-01.04.00СБ	Перемычка. Сборочный чертеж	28
1.436.2-30.93.2-01.05.00	Полупетля	29
1.436.2-30.93.2-01.05.00СБ	Полупетля. Сборочный чертеж	29
1.436.2-30.93.2-01.05.01	Втулка	30
1.436.2-30.93.2-01.05.02	Гильза	30

Обозначение докум.	Наименование	Стр.
1.436.2-30.93.2-01.06.00	Механизм открывания	31
1.436.2-30.93.2-01.06.00СБ	Механизм открывания. Сборочный чертеж	32
1.436.2-30.93.2-01.06.01	Ось	33
1.436.2-30.93.2-01.00.13	Шпилька	33
1.436.2-30.93.2-01.00.01	Короб	34
1.436.2-30.93.2-01.00.02	Обшивки	35
1.436.2-30.93.2-01.00.04	Фиксатор	36
1.436.2-30.93.2-01.00.05	Скоба	36
1.436.2-30.93.2-01.00.06	Крышка	37
1.436.2-30.93.2-01.00.07	Ухо	37
1.436.2-30.93.2-01.00.08	Пружина	38
1.436.2-30.93.2-01.00.09	Крышка	38
1.436.2-30.93.2-01.00.11	Ручка	39
1.436.2-30.93.2-01.00.12	Винт установочный	39
1.436.2-30.93.2-02.00.05	Рога	40
1.436.2-30.93.2-02.00.00СБ	Рога. Сборочный чертеж	41
1.436.2-30.93.2-02.00.01	Якорь	43
1.436.2-30.93.2-02.00.03	Уголок	43
1.436.2-30.93.2-02.00.02	Связь	44
1.436.2-30.93.2-03.00.00	Полупетля	45
1.436.2-30.93.2-03.00.00СБ	Полупетля. Сборочный чертеж	45
1.436.2-30.93.2-00.00.02	Шайбы	46
1.436.2-30.93.2-00.00.01	Планка	46
1.436.2-30.93.2-00.00.00ТТ	Ведомость расхода материалов	47

						1.436.2-30.93.2		
						Содержание		
							Итого листов	Листов
ГМП	Погорелов							
Г.И.И.	Ильин							
И.И.	Ильин							

Копировал Стрельцова

Ц.00091-01 3

Формат А3

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

Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-30.932-00.00.00-								Примеча- ние	
				-	01	02	03	04	05	06	07		
			<u>Документация</u>										
		1.436.2-30.932-00.00.00 СБ	Сборочный чертёж										
		1.436.2-30.932-00.00.00 ТО	Техническое описание										
		1.436.2-30.932-00.00.00 ВП	ведомость покупных изделий										
		1.436.2-30.932-00.00.00 ВМ	ведомость расхода материалов										
			<u>Сборочные единицы</u>										
	1	1.436.2-30.932-01.00.00	Створка	1									
		-01	Створка		1								

				1.436.2-30.932-00.00.00			
				Двери			
				одностворчатые			
				А.П.ЦНИИПРОТЕКДИИИ			
Т.И.П. Могаревый Ин-т Ин-т спец. технологии и химия Могаревый Ин-т				Копировал Стрельцова			
				Формат А4			

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

Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-30.932-00.00.00-								Примеча- ние	
				-	01	02	03	04	05	06	07		
		-02	Створка			1							
		-03	Створка				1						
		-04	Створка					1					
		-05	Створка						1				
		-06	Створка							1			
		-07	Створка								1		
	2	1.436.2-30.932-02.00.00	Рама	1	1		1		1				
		-01	Рама		1		1		1		1		
	3	1.436.2-30.932-03.00.00	Полупелетля	3	3	3	3	3	3	3	3		
			<u>Детали</u>										
	4	1.436.2-30.932-00.00.01	Планка	1	1	1	1	1	1	1	1		
	5	1.436.2-30.932-00.00.02	Шайба	1	1	1	1	1	1	1	1		
			<u>Стандартные изделия</u>										
	7		Болт МВ-Вр 25.58.01.20 ГОСТ 1798-70	3	3	3	3	3	3	3	3		

1.436.2-30.932-00.00.00				Лист 2
Копировал Стрельцова				Формат А4

4 70-160001

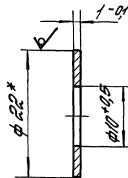
Инв. № табл. Изготовитель и дата. Взам. инв. №

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на заказ. 1.436.2-30.93.2-00.00.00										Примечание				
			-	01	02	03	04	05	06	07							
8		Винт М5-Эркс-30 01.20															
9		ГОСТ 49473-80	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
10		Гайка М8-7Н.5 01.20	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11		ГОСТ 5915-70															
12		Гайка М5-7Н.5 01.20	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
13		ГОСТ 5916-70															
14		Шайба 5.65Г.02.9	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
15		ГОСТ 6402-70															
16		Шарик 511.509-Р	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
17		ГОСТ 3122-81															
18		Защелочная отвертка															
19		Нож 31-1-1															
20		ГОСТ 5094-78	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

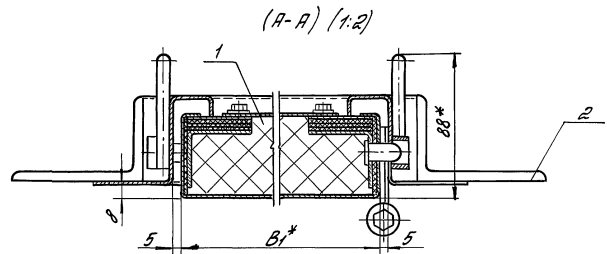
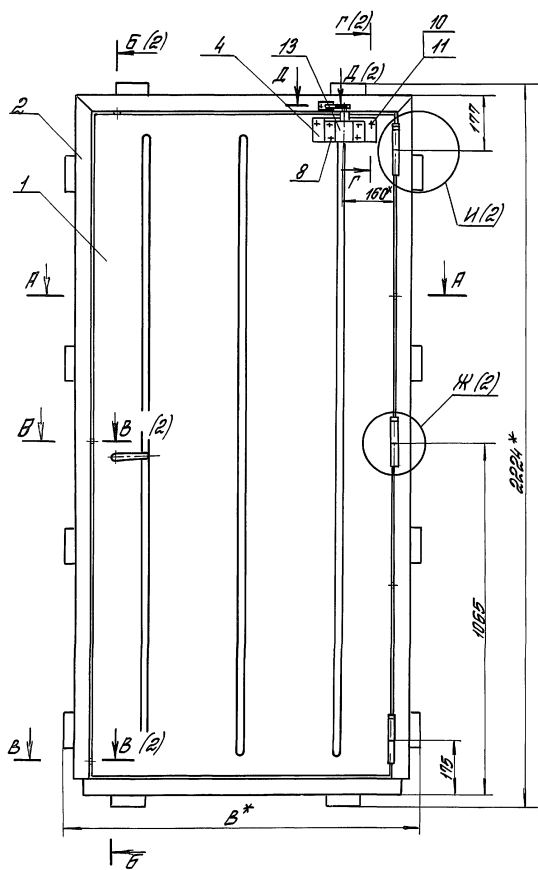
1.436.2-30.93.2-00.00.00
Катушка Стрельцова

Инв. № табл. Изготовитель и дата. Взам. инв. №

1.436.2-30.93.2-01.00.14			Материал	Масштаб
Шайба			Лист	Листов 1
Прутки бр. АН9-4 по-кр-22-Н ГОСТ 1628-78			Лист	Листов 1
* Размер для справок.			Лист 3	



№ 80 (✓) 4

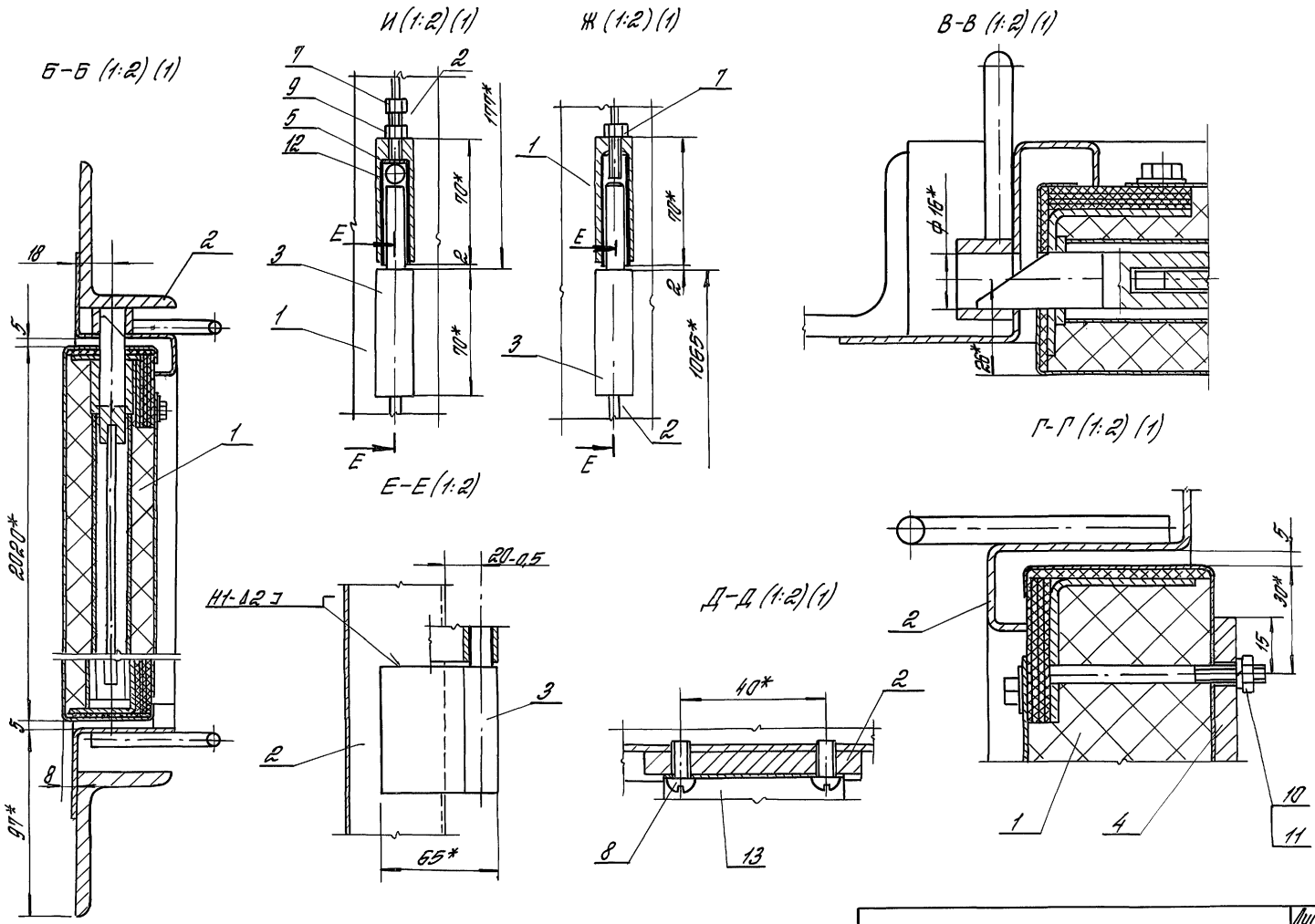


Обозначение	Наименование	В, мм	В1, мм	Масса, кг
1.436.2-30.932-00.00.00	д.т.п.п. 20х9/0,75-Б	1100	900	74,8
-01	д.т.п.п. 20х10/0,75-Б	1200	1000	79,7
-02	д.т.п.п. 20х9/1,5-Б	1100	900	81,8
-03	д.т.п.п. 20х10/1,5-Б	1200	1000	87,5
-04	д.т.п.п. 20х9/0,75-В	1100	900	81,6
-05	д.т.п.п. 20х10/0,75-В	1200	1000	87,1
-06	д.т.п.п. 20х9/1,5-К	1100	900	86,9
-07	д.т.п.п. 20х10/1,5-К	1200	1000	93,1

1. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа по ГОСТ 4477-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
- 2.* Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± $\frac{0,14}{2}$.

Изм. № 001. Изменены швы. Уточнены швы. 24

		1.436.2-30.932-00.00.00.00 Б	
		Двери одностворчатые. Сборочный чертёж	Итого
			Масса
			см. табл. —
			Лист 1 из 2
			ЛЛ.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Числ. в листе. Видовая и детали. Числ. в листе. №

1.4.36.2-30.93.2-00.00.00 СБ	Лист 2
------------------------------	-----------

Копировал Стрельцова Формат А3

1. Требования к конструкции.

1.1. Двери должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.436.2-30.93, вып. 2 и 3 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.2. Стыковка полотна должна легко закрываться и открываться.

1.3. Механизм закрытия должен быть стационарным без элеваторов, свободно вращаться в исходное положение.

1.4. Закрыватель двери должен быть отрегулирован так, чтобы исключить резкий удар полотна 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 испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям и изготовкам.

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и охрупченцев 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 K₂ 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; ± 0,1/2 ст 93 H4-15.

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

3.5. Технология изготовления деталей и

№ п/п, дата, подпись и печать

				1.436.2-30.93.2-00.00.00.00.00			
				Техническое описание	Итого	Лист	Листов
					Р	7	7
И/п	Подпись	Дата	Подпись	И.П.ЦИНИПРОТЕДАННИЙ			
24	Иванов	15.05.2000	Иванов				
25	Петров	15.05.2000	Петров				

сборочных единиц дверей должна обеспечить их взаимозаменяемость.

3.6 Сборные швы должны быть равной толщины, без перекасов, шлаковых и других дефектов.

3.7 Детали, изготовленные из сабботкани, не должны иметь вмятин и надрыбов.

4. Требования к сборке.

4.1 Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений и иметь клейма ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качества.

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 Шарикопетель перед сборкой должны быть промыты керосином и смазаны смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

4.5 Все трущиеся и лагадочные поверхности должны быть смазаны солидолот жиробит, "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 перекаса сопрягаемых деталей.

5. Требования к защитно-декоративным 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 дверей должны быть грунтованы и окрашены только после проверки качества изготовления.

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

5.4 Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиком и согласовывается с заводом-изготовителем.

5.5 Тип эмали - ХВ113 ГОСТ 18914-79.

6. Требования к транспортировке.

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

1.436.2-30.93.2-00.00.00.00

лист
2

Кол. изделий	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на испол. 1.436.2-30.93.2-00.00.00-								Примечание	
					01	02	03	04	05	06	07			
1														
2	Закрывающая обвертка													
3	ЗД-1-1		ГОСТ 5091-78		1	1	1	1	1	1	1	1		
4														
5	Шарик Б 11, 509-Р		ГОСТ 3122-81		1	1	1	1	1	1	1	1		
6														
7	Крепёжные изделия													
8														
9	Болт М8-8г x 25.58.01.20	128200	ГОСТ 7798-70		3	3	3	3	3	3	3	3		
10														
11	Винт М5-8г x 16.58.01.20	128400	ГОСТ 1477-84		3	3	3	3	3	3	3	3		
12	Винт М5-8г x 10.58.01.20	128400	ГОСТ 17473-80		6	6	6	6	6	6	6	6		
13	Винты	128400	ГОСТ 17475-80											
14	М5-8г x 16.58.01.20				8	8	8	8	8	8	8	8		
15	М5-8г x 16.58.01.20				9	9	9	9	9	9	9	9		
16														
17	Винт самонарезающий ВБx14		ТУ 36-2142-78		32	32	32	32	32	32	32	32		
18	Гайка М8-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5915-70		1	1	1	1	1	1	1	1		
19	Гайки	128300	ГОСТ 5916-70											
20	М5-7Н.5.01.20				10	10	10	10	10	10	10	10		
21	М5-7Н.5.01.20				9	9	9	9	9	9	9	9		
22	Шайбы	128600	ГОСТ 5402-70											
23	5.65Г. 02.9				10	10	10	10	10	10	10	10		
24	6.65Г. 02.9				9	9	9	9	9	9	9	9		
25	Шплицит 3,2 x 28	128700	ГОСТ 3271-79		4	4	4	4	4	4	4	4		
26	Шплицит 4л5x20		ГОСТ 3122-70		2	2	2	2	2	2	2	2		

Инв. № инв. Материал и дата ввода в эксплуатацию

					1.436.2-30.93.2-00.00.00.00 ВП				
					ведомость				
					покупных изделий				
					Итого		Итого		Итого
					Р		1		1
					я.п.ц.н.и.п.р.о.з.д.н.и.й				

Капирава Стрельцова

Ц.0009102 10

Формат А4

Инд № подл. Подпись и дата Взам инд №

Формат	Лист	№ п/з	Обозначение	Наименование	Кол на исх. 1436 2-30 93 2-01 00 00-								Примечание							
					—	01	02	03	04	05	06	07								
					<u>Документация</u>															
			1436 2-30 93 2-01 00 00 СБ	Сборочный чертёж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	№3, №4
				<u>Сборочные единицы</u>																
И4	1		1436 2-30 93 2-01 01 00	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	2		1436 2-30 93 2-01 02 00	Тяга	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	3		1436 2-30 93 2-01 03 00	Ступка левая	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	4		1436 2-30 93 2-01 04 00	Перемычка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			-01	Перемычка																
И4	5		1436 2-30 93 2-01 05 00	Полупетля	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
И4	6		1436 2-30 93 2-01 06 00	Механизм открывания	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	

1436 2-30 93 2-01 00 00

Створка

ГНП *Лавренко*
 Л. спец. *Лавренко*
 И. контр. *Лавренко*
 Копировал *Стрельцова*

Лист 2
 Лист 3
 Лист 5
 АЛ ЦНИИПРОТДАННИ
 Формат И4

Инд № подл. Подпись и дата Взам инд №

Формат	Лист	№ п/з	Обозначение	Наименование	Кол на исх. 1436 2-30 93 2-01 00 00-								Примечание							
					—	01	02	03	04	05	06	07								
					<u>Детали</u>															
И3	7		1436 2-30 93 2-01 00 01	Короб	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			-01	Короб																
И4	8		1436 2-30 93 2-01 00 02	Обшивки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			-01	Обшивки																
И4	9		1436 2-30 93 2-01 00 03	Штырь	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
И4	10		1436 2-30 93 2-01 00 04	Фиксатор	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
И4	11		1436 2-30 93 2-01 00 05	Скоба	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	12		1436 2-30 93 2-01 00 06	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	13		1436 2-30 93 2-01 00 07	Ухо	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	14		1436 2-30 93 2-01 00 08	Пружина	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	15		1436 2-30 93 2-01 00 09	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	16		1436 2-30 93 2-01 00 11	Ручка	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
И4	17		1436 2-30 93 2-01 00 12	Винт установочный	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
И4	18		1436 2-30 93 2-01 00 13	Шпилька	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
И4	19		1436 2-30 93 2-01 00 14	Шайба	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	

1436 2-30 93 2-01 00 00

Копировал *Стрельцова*

Лист 2
 Формат И4

И.Д.0091-02
11

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

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на устан. 1.436.2-30.93.2-01.00.00								Примечание		
				—	01	02	03	04	05	06	07			
			40x40x2-В-III ГОСТ 1977-74 Уголор. гн. 0м3 мп1-II ГОСТ 14494-76											
Б4	20	1.436.2-30.93.2-01.00.15	Стойка правая L = 2004-20; Kz 200	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2,4 кг
Б4	21	1.436.2-30.93.2-01.00.16	Перемычка L = 814-10; Kz 200 L = 914-10; Kz 200	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0,97 кг 1,09 кг
			Теплоизоляция Ткань асбестовая δ=2 KT-9 ГОСТ 6102-76E											
Б4	22	1.436.2-30.93.2-01.00.17	(50x5832) - 1,0 (50x6032) - 1,0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0,36 кг 0,39 кг
Б4	23	1.436.2-30.93.2-01.00.18	(40x2014) - 2,0	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0,7 кг
Б4	24	1.436.2-30.93.2-01.00.19	(40x84) - 1,0 - 01 (40x914) - 1,0	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0,04 кг 0,05 кг
			Полка 20x1 ГОСТ 8734-75 Б 20 ГОСТ 8733-87											
Б4	25	1.436.2-30.93.2-01.00.21	L = 804-10; Kz 200	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0,38 кг
Б4	26	1.436.2-30.93.2-01.00.22	L = 912-10; Kz 200	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0,43 кг
1.436.2-30.93.2-01.00.00											Лист 3			

Калибрная Стрельцовба Формат А4

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

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на устан. 1.436.2-30.93.2-01.00.00								Примечание		
				—	01	02	03	04	05	06	07			
			Стандартные изделия											
			Винты ГОСТ 19495-80											
	27		M5-8g x 16.58.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
	28		M6-8g x 16.58.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
	29		Винт M6-8g x 16.58.01.20 ГОСТ 1477-84	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			Гайки ГОСТ 5916-70											
	30		M5-7H. 5.01.20	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
	31		M6-7H. 5.01.20	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
			Шайбы ГОСТ 6402-70											
	32		5.65Г; 02.9	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
	33		6.65Г; 02.9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
	34		Штифт 4x6x20 ГОСТ 3128-70	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
1.436.2-30.93.2-01.00.00											Лист 4			

Калибрная Стрельцовба Формат А4

11.00091-02 12

Имя, № табл. Подпись и Дата. Элект. Инж. И.В.Р.

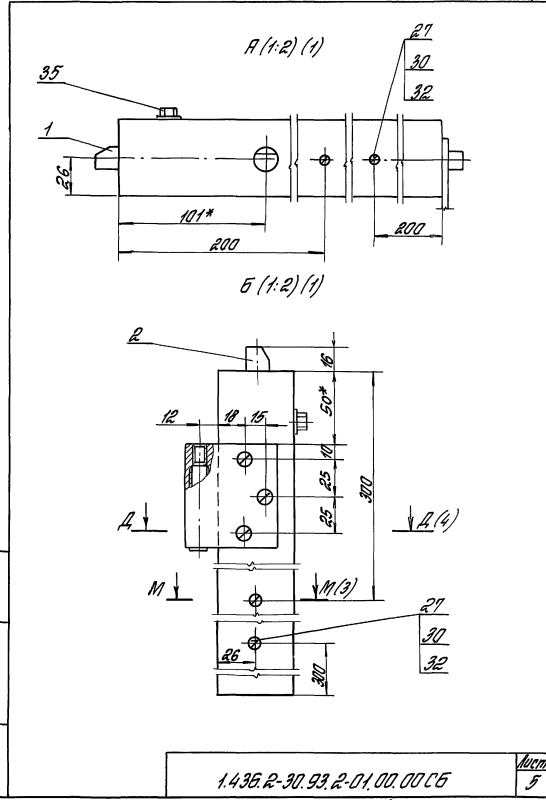
Имя, № табл. Элект. Инж.	Обозначение	Наименование	Код. по системе. 1.436.2-30.93.2-01.00.00											Пример контур				
			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11					
35		Дросель извещения																
		Винт самонарезающий																
		ВВ.14 ПУ.36-214К-ПР	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32		
		Материал: л.пы.																
36		БПТВ															кг	
		ПУ.21-Р.Ф.Р. В.69-Р.2	68	76	138	154												кг
		П.129-1000.1000.60															кг	
		РО.П. 25 ПЗ-Р.2															136 151	
		Мультирезервированный выключатель																
		Материал: л.пы.																
		ОЛ МКРР.130 Д=40																
		Высшей категории																
		Качество: ГОСТ 2619-79															189 210	кг

Имя, № табл. Подпись и Дата. Элект. Инж. И.В.Р.

1.436.2-30.93.2-01.00.00

Копировал Стрельцова Формат А4

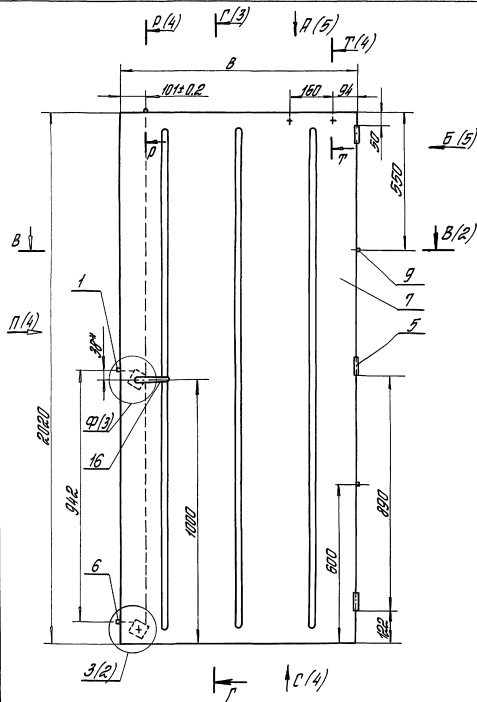
Имя, № табл. Подпись и Дата. Элект. Инж. И.В.Р.



Имя, № табл. Подпись и Дата. Элект. Инж. И.В.Р.

1.436.2-30.93.2-01.00.00 СБ

Копировал Стрельцова 11.00094-02 13 Формат А4



Обозначение	В, мм	Масса, кг
1.4.36.2-30.93.2-01.00.00	900	52,1
-01	1000	56,5
-02	900	59,1
-03	1000	64,3
-04	900	58,9
-05	1000	63,9
-06	900	64,2
-07	1000	69,9

1 Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14991-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно собираемым элементам.

2* Размеры для справок.

3** Сварку деталей поз. 3, 4, 20, 21 произвести после их установки в карде поз. 7.

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

1.4.36.2-30.93.2-01.00.00 СБ

Сборка.
Сборочный чертёж

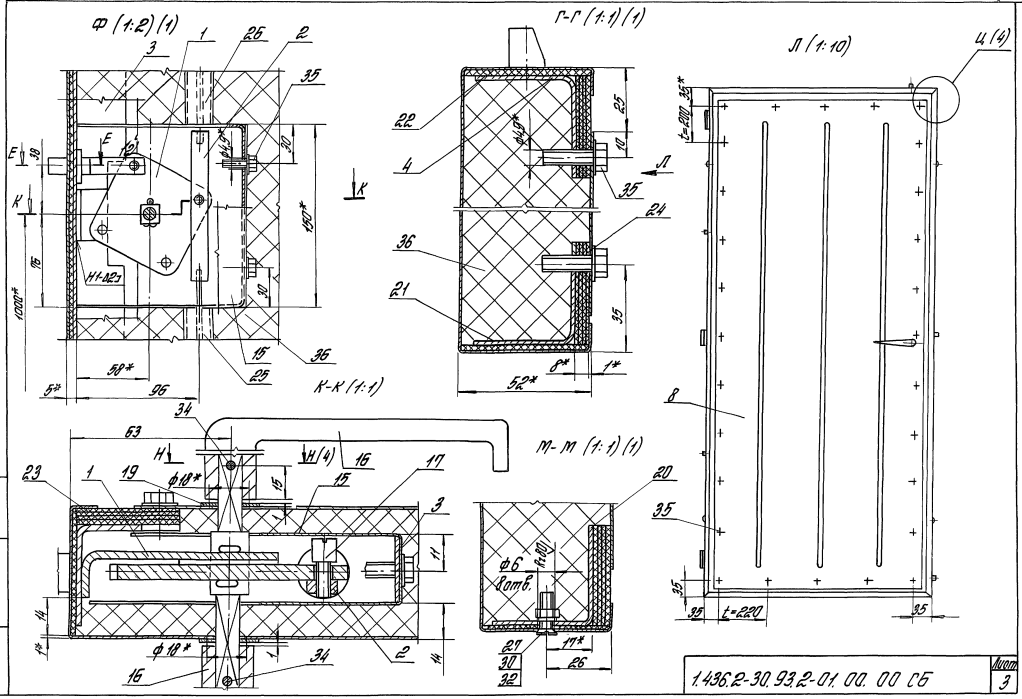
Материал	Масса	Масса
Р	от табл.	—

Лист 1 из листов 2

Я.П.ЦинниПРОТЗДАННИЙ

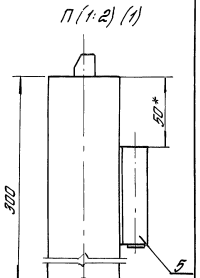
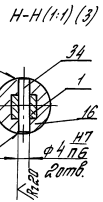
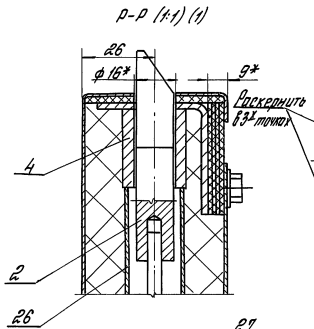
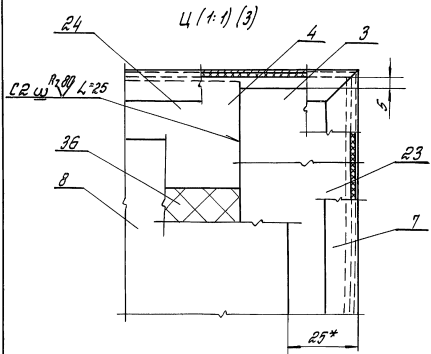
ГНП
И. спец. Инженер
И. контр. Инженер

Инженер
Инженер

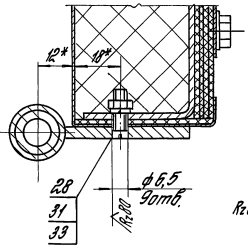


Инст. № 0001. Изготовлено в ЦОИИИ им. В.И. Ленин

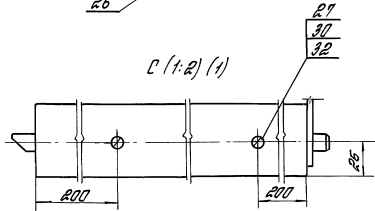
1.436.2-30.93.2-01.00.00.00.05	Иван
	3



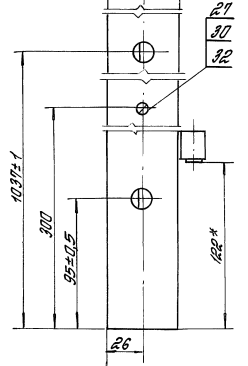
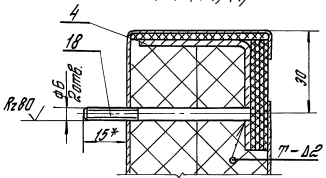
Д-Д (1:1) (1)



С (1:2) (1)



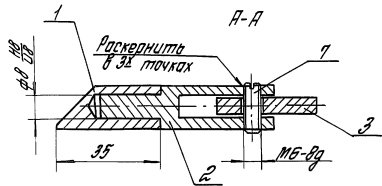
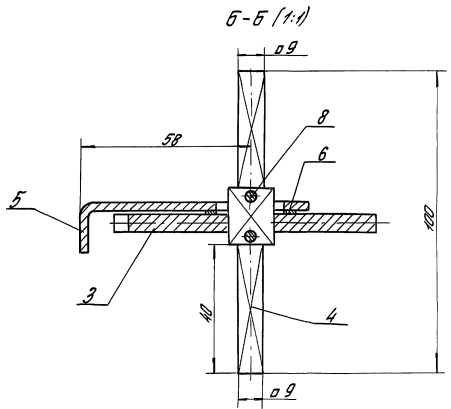
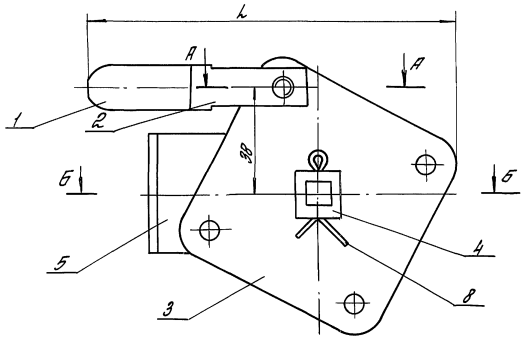
Т-Т (1:1) (1)



Наб. № подл. Изображ. и даны в мм. unless otherwise specified.

1.436.2-30.93.2-01.00.00 СБ
Лист 4

Копировал Стрельцова
000091-02 17
Формат А3



Размеры для справок

Обозначение	$L, \text{ мм}$	Масса, кг
1.436.2-30.93.2-01.01.00	126	0,47
-01	144	0,5

1.436.2-30.93.2-01.01.00 СБ			
Механизм открывания, обратный чертёж		Сталь	Масштаб
		р	ст
		лист	табл
		лист	табл
ГЛП Лагерева Ин. спец. Лухвичев Н. конст. Лагерева		А.П.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

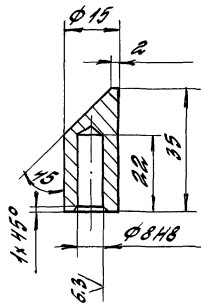
Иск. № табл. Полное и аббрег. Взам. листы

Копировал Стрельцова

Ц.00091-02 49

Формат А3

Rz 80 (✓)



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

1.436.2-30.93.2-01.01.01

Втулка

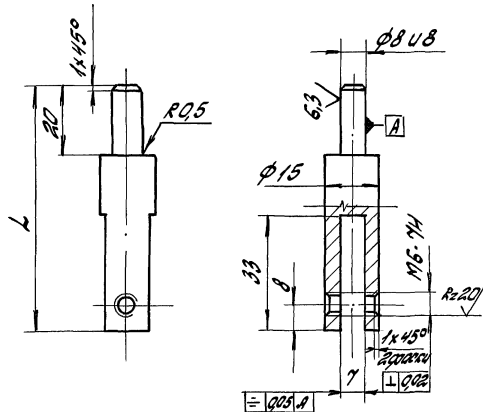
Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,04	1:1
лист		листов 1

Листок БЛ № 9.4. пр. №. - 16-н
 ГОСТ 1628-78
 Цилиндровый

Калибрвал. Палека

Формат А 4

Rz 80 (✓) 19



Обозначение	L, мм	Масса, г
1.436.2-30.93.2-01.01.02	60	0,05
-01	78	0,08

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

1.436.2-30.93.2-01.01.02

Шток

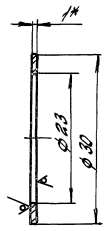
Сталь	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
лист		листов 1

16-8-И ГОСТ 2590-88
 Ст 30П1-И ГОСТ 535-88
 Цилиндровый

Калибрвал. Палека

Ц00091-02 20 Формат А 4

Rz 80 (V)



- 1. *Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $Н_{11}/h_{11} \pm \frac{IT_{11}}{2}$.

1.436.2-30.93.2-01.01.06

Шарба

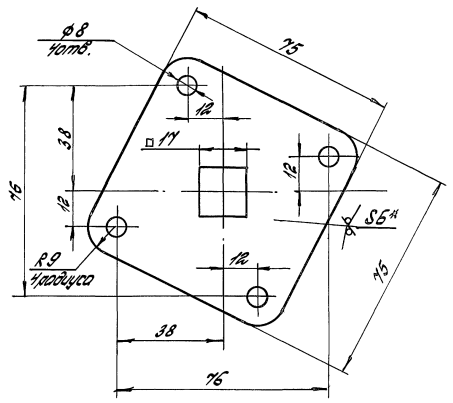
Сталь	Марка	Норматив
Р	0,003	2:1
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74
от 3.60.84 в ст. 12 от 16.02.89
ЦНИИПромзданий

Копировал: Палека

Формат А4

Rz 80 (V)



- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $Н_{11}/h_{11} \pm \frac{IT_{11}}{2}$.

1.436.2-30.93.2-01.01.03

Крестовина

Сталь	Марка	Норматив
Р	0,23	1:1
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74
от 3.02.84 в ст. 16 от 16.02.89
ЦНИИПромзданий

Копировал: Палека

400094-02 24

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
БЗ		1.436.2-30.93.2-01.02.00.06	Оборачивный чертеж		
			<u>Детали</u>		
И4	1	1.436.2-30.93.2-01.01.01	Втулка	1	
И4	2	1.436.2-30.93.2-01.02.01	Пластина	1	
И4	3	1.436.2-30.93.2-01.02.02	Вилка	1	
И4	4	1.436.2-30.93.2-01.02.03	Шток	1	
			Объясн		
			5-В-И ГОСТ 2590-88		
			Круг Ст 3 сп 1-И ГОСТ 535-88		
Б4	5	1.436.2-30.93.2-01.02.04	h = 914-1,0; R _z 200	1	0,14 кг
Б4	6	1.436.2-30.93.2-01.02.05	h = 840-1,0; R _z 200	1	0,13 кг

1.436.2-30.93.2-01.02.00

Тяга

Итого Листов 1

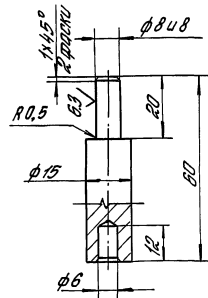
в л. цинки промздания

И.П. Погорелов
И.С.П. Лукашевич
И.К.П. Погорелов

Копировал

Формат И4

Rz 80 ✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h 14; ± УТН/2

1.436.2-30.93.2-01.02.03

Шток

Материал

Р 0,02

Лист 1

Листов 1

15-В-И ГОСТ 2590-88
Круг Ст 3 сп 1-И ГОСТ 535-88

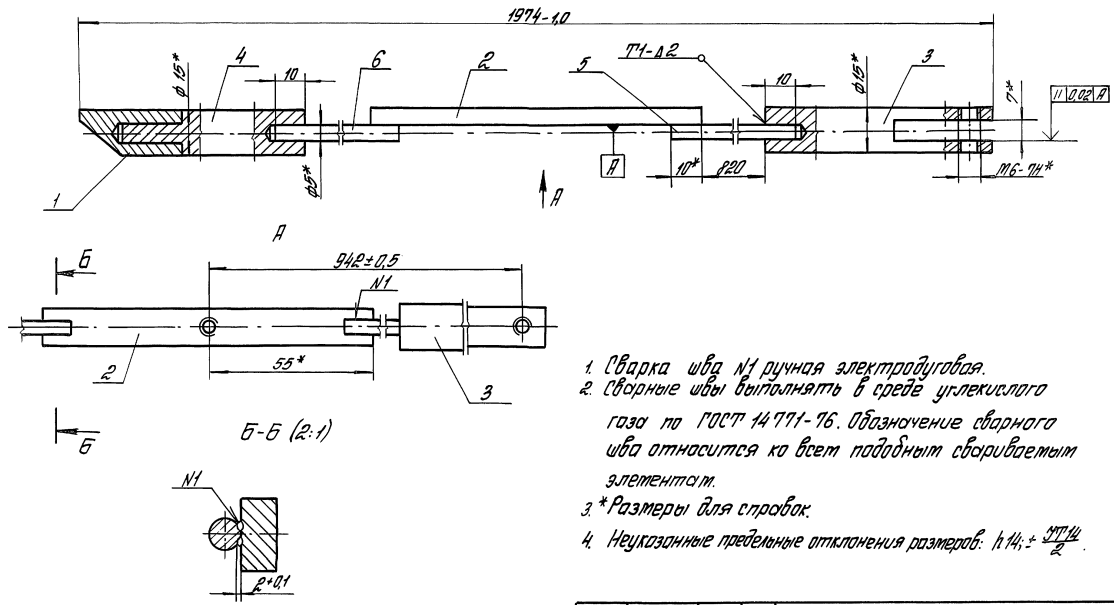
в л. цинки промздания

И.П. Погорелов
И.С.П. Лукашевич
И.К.П. Погорелов

Копировал Стрельцова

Ц.00091-02 23

Формат И4

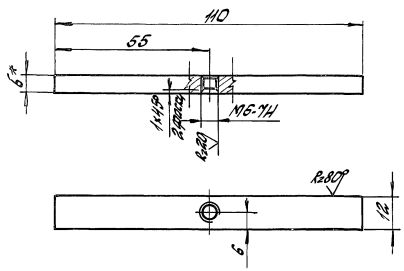


1. Сварка шва N1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-16. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным собираемым элементам.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14; \pm \frac{h}{2}$.

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

1.436.2-30.932-01.02.00 СБ		
Тяга, Сборочный чертёж	Стадия	Масштаб
	Р	0,5 1:1
Лист		Листов 1
Я.П.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Rz80 (✓) (✓)

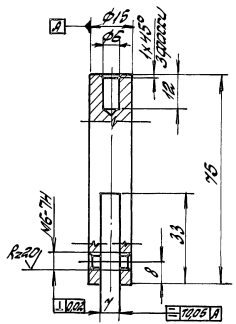


1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН - $\frac{IT14}{2}$.

Шиф. и гос. стандарты

1.436.2-30.93.2-01.02.01		
Пластина	Стандия	Масштаб
	P 0,06	1:1
	лист	листов 1
Г/УП	проектировщик	
И.О.Степ.	выполнивший	
И.Санта	проверивший	
5-ПМ-6 ГОСТ 19903-74		в/п
лист 07.30.02-сб ГОСТ 14639-89		ЦНЦ/И/ПРОМ/ДОМ/И/У

Копировал: Палеко формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; НН ± $\frac{IT14}{2}$.

Шиф. и гос. стандарты

1.436.2-30.93.2-01.02.02		
Вилка	Стандия	Масштаб
	P 0,04	1:1
	лист	листов 1
Г/УП	проектировщик	
И.О.Степ.	выполнивший	
И.Санта	проверивший	
16-8-2 ГОСТ 2590-88		в/п
лист 07.30.07-27 ГОСТ 535-88		ЦНЦ/И/ПРОМ/ДОМ/И/У

Копировал: Палеко 400094-02 25 формат А4

Rz 80 (✓)

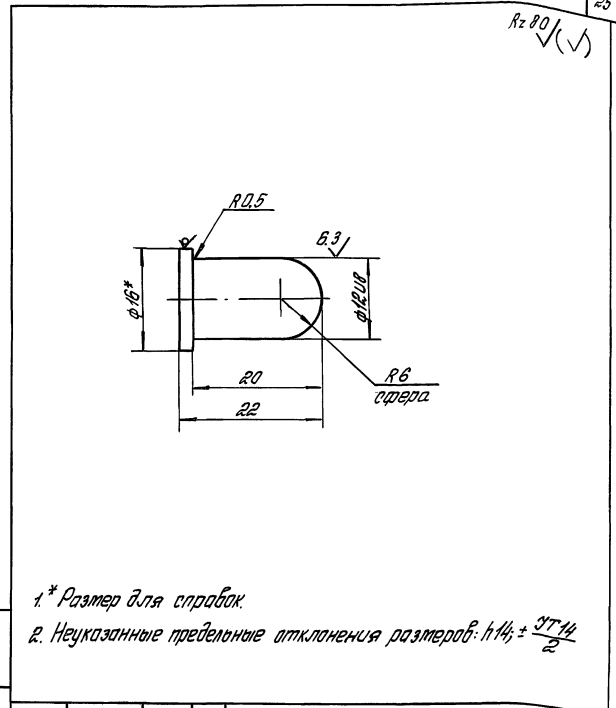
Итого	Листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			1.436.2-30.93.2-01.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		1.436.2-30.93.2-01.03.01	Штапка		
				Уголок 40х40-В ГОСТ 11771-74 гк. Ст 3 сп 1-В ГОСТ 11771-74 L=2004-10 Rz 80	1	2,4 кг
БУ	2		1.436.2-30.93.2-01.03.02	Упор		
				Лист 6-114-20 ГОСТ 19903-74 ок 36084-III ст 3 сп 2-сб ГОСТ 16582-89 (49х16) h 14; Rz 80	1	0,012 кг
БУ	3		1.436.2-30.93.2-01.03.03	Ограждение		
				Лист 6-114-20 ГОСТ 19903-74 ок 36084-III ст 3 сп 2-сб ГОСТ 16582-89 (394х22) h 14; Rz 80	1	0,135 кг
БУ	4		1.436.2-30.93.2-01.03.04	Пластина		
				Лист 6-114-20 ГОСТ 19903-74 ок 36084-III ст 3 сп 2-сб ГОСТ 16582-89 (25х25) h 14; Rz 80	2	0,01 кг

Итого листов, пластин и деталей в сборе: 25 листов

1.436.2-30.93.2-01.03.00			
Штапка левая	Уголок	Лист	Листов
		ял.цн.ин.пром.зданий	

Копировал Стрельцова

Формат А4



1* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm \frac{IT_14}{2}$

		1.436.2-30.93.2-01.03.03	
		Штапка	Листов
		Р	2:1
		Лист	Листов 1
1 шт	Листов 1	16-В-1 ГОСТ 2590-88	ял.цн.ин.пром.зданий
1 шт	Листов 1	Ст 3 сп 1-В ГОСТ 535-88	

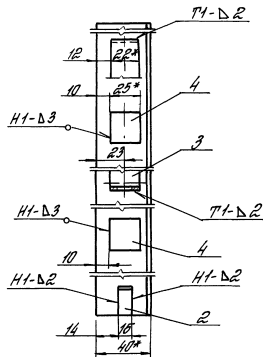
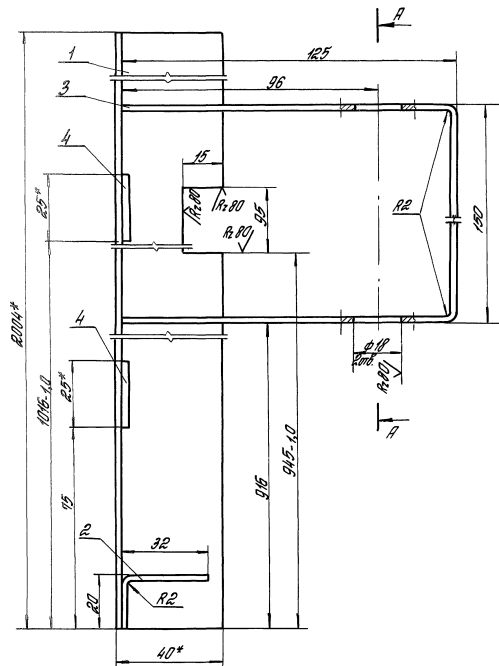
Итого листов, пластин и деталей в сборе: 25 листов

Копировал Стрельцова

Ц00091-02 26

Формат А4

A-A (1:2)



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14971-76.
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

1.4.96.2-30.93.2-01.03.00.05			
Стелка лебедя.		Масштаб	Масштаб
Сварочный чертёж		Р 2,12	1:1
		Лист	Листов 1
		Я.Л.ЦНИИПРОТЭДАННИЙ	
Ч.И.П.	Проектировщик	В.И.М.	
Л.О.С.	Мультипликатор	В.И.М.	
Н.Контр.	Проверенный	В.И.М.	

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

Формат Листа № в	Обозначение	Наименование	Кол. на испан. 1.436.2-30.93.2-01.04.00-							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
		<u>Документация</u>								
43	1.436.2-30.93.2-01.04.00.05	Оборочный чертёж	×	×	×	×	×	×	×	
		<u>Детали</u>								
64	1 1.436.2-30.93.2-01.04.01	Болтышка 22-В-II ГОСТ 2590-88 Ст 3 сп 1-II ГОСТ 995-88 L=29 h 14; R=20 СВЗЗБ Уголок 40x40x2-В ГОСТ 19771-94 Ст 3 сп 1-II ГОСТ 14174-76	1	1	1	1	1	1	1	0,039кг

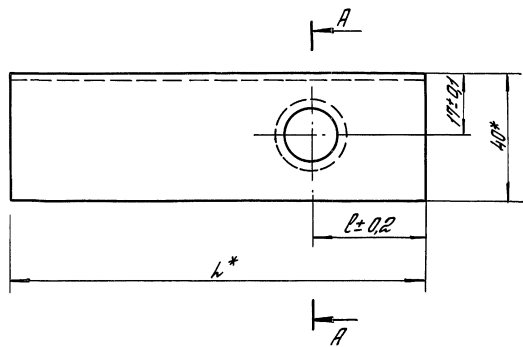
1.436.2-30.93.2-01.04.00		
Г.П. Лагудин	Перемычка	Итого
И.П. ЦинниПРОМЗРЯНИЙ		Формат А4

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

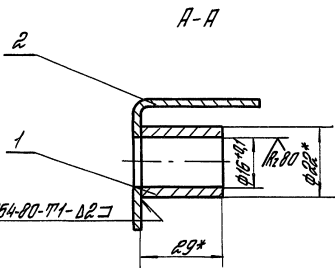
Формат Листа № в	Обозначение	Наименование	Кол. на испан. 1.436.2-30.93.2-01.04.00-							Примечание
			01	02	03	04	05	06	07	
64	2 1.436.2-30.93.2-01.04.02	h = 814 - 1,0; R=20	1							0,97кг
		-01 h = 914 - 1,0; R=20		1						1,09кг
		-02 h = 605 - 1,0; R=20			1	1				0,73кг
		-03 h = 640 - 1,0; R=20				1				0,77кг
		-04 h = 805 - 1,0; R=20					1	1		0,97кг
		-05 h = 840 - 1,0; R=20						1		1,0 кг

1.436.2-30.93.2-01.04.00	
Калибрвал Стрельцова	Формат А4

1.00094-02 28



Обозначение	l, мм	l*, мм	Масса, кг
1.436.2-30.93.2-01.04.00	156	814	1,05
-01	856	914	1,15
-02	58	805	0,77
-03	623	640	0,81
-04	547	805	0,77
-05	58	805	1,0
-06	823	840	1,05
-07	747	805	1,0



* Размеры для справок.

Инв. № табл. Подпись и дата
 Дата изд. №

1.436.2-30.93.2-01.04.00 СБ			
Перемычка. Сварочный чертеж		Сталь	Масса
		ρ см. табл.	Материал
Лист		Листов 1	
И.П.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

ГИП
 И.П.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
 И.П.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Стрельцова

Ц.00094-02 29

Формат А3

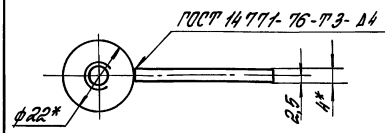
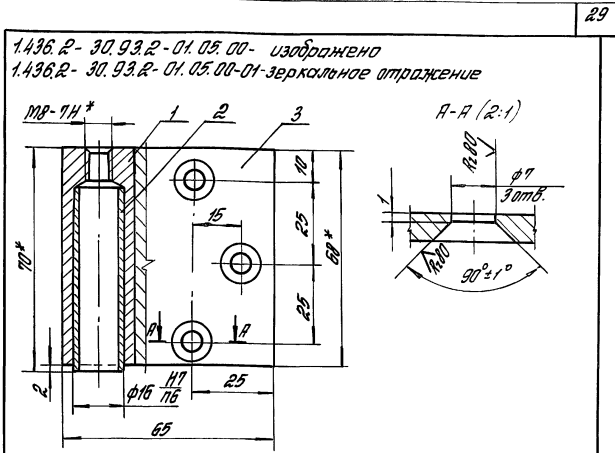
Исполн.	Лист	№	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.Р-30.93.Р-01.05.00СБ	Оборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.436.Р-30.93.Р-01.05.01	Втулка	1	
А4	2		1.436.Р-30.93.Р-01.05.02	Гильза	1	
Б4	3		1.436.Р-30.93.Р-01.05.03	Пластик		
				6-ПК-4ГОСТ19903-74 Лист 1 из 2 с ГОСТ 14577-76		
				(43x68) 1/4; К200	1	0,09 кг
			Различные исполнения и 1.436.Р-30.93.Р-01.05.00-01 по сборочному чертёжу	1.436.Р-30.93.Р-01.05.00		

Исполн. Лист №

Исполн. Лист №
И.Копарев
И.Копарев

Копиробол Стрельцова

Формат А4



1* Размеры для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; Л14; Ч14; Р

Исполн. Лист №

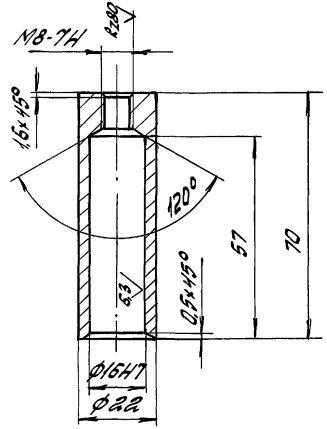
1.436.Р-30.93.Р-01.05.00СБ		
Материал	Масштаб	Масштаб
Полупетля.	р	0,21
Оборочный чертёж	Лист	1 из 1
Исполн.	Лист №	1
И.Копарев	И.Копарев	
И.Копарев	И.Копарев	
И.Копарев		

Копиробол Стрельцова

Ц.00091-02 30

Формат А4

Rz80 (✓) (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/Т; ± $\frac{IT14}{2}$

1.436.2-30.93.2-01.05.01

Втулка

Стандия	Масса	Масштаб
Р	0,09	1:1
Лист		Листов 1

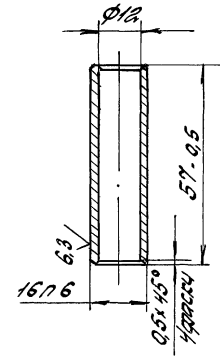
Мат. 24-В-2 ГОСТ 2590-88
К408 Ст 30Л1-1 ГОСТ 535-88

Л1
ЦНЦ/Промздание

Копировал: Палека

Формат А4

Rz80 (✓) (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/Т; ± $\frac{IT14}{2}$

1.436.2-30.93.2-01.05.02

Губка

Стандия	Масса	Масштаб
Р	0,025	1:1
Лист		Листов 1

Листок Бр А 29-4 пр-зд. 18-Н
ГОСТ 1628-78

Л1
ЦНЦ/Промздание

Копировал: Палека

Ц00094-02 31

Формат А4

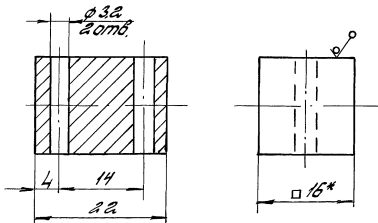
Шифр, материал, наименование и стандарт, форма, размер

Шифр, материал, наименование и стандарт, форма, размер

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №								
Итого	Зачисл.	Лист	Обозначение		Наименование		Кол. на исх. 1.436.2-30.93.2-01.06.00-				Листе- вание	
							— 01					
					<u>Документация</u>							
Я4			1.436.2-30.93.2-01.06.00.06		Оборачный чертёж		×	×				
					<u>Детали</u>							
Я4	1		1.436.2-30.93.2-01.01.01		Втулка		1	1				
Я4	2		1.436.2-30.93.2-01.01.02		Штак		1					
			- 01		Штак			1				
Я4	3		1.436.2-30.93.2-01.01.03		Крестовина		1	1				
Я4	4		1.436.2-30.93.2-01.01.04		Опора		1	1				
Я4	5		1.436.2-30.93.2-01.01.06		Шайба		1	1				
Я4	6		1.436.2-30.93.2-01.06.01		Ось		1	1				
							1.436.2-30.93.2-01.06.00					
							Механизм открывания		Итого Лист Листов			
									ял.цнцнпротязаний			
							Копировал Стремцова		Формат А4			

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №								
Итого	Зачисл.	Лист	Обозначение		Наименование		Кол. на исх. 1.436.2-30.93.2-01.06.00-				Листе- вание	
							— 01					
					<u>Стандартные изделия</u>							
	7				Винт М6-80х16,5Р.01.20							
					ГОСТ 1477-84		1	1				
	8				Шпилька 32+22.001							
					ГОСТ 397-79		2	2				
							1.436.2-30.93.2-01.06.00					
							Копировал Стремцова		Формат А4			

Rz 80 ✓✓



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H/14; h/14; \frac{IT14}{2}$.

1.436.2-30.93.2-01.06.01

Ось

Отпуск	Масса	Начерт
Р	0,04	2:1
лист		лист/тов 1

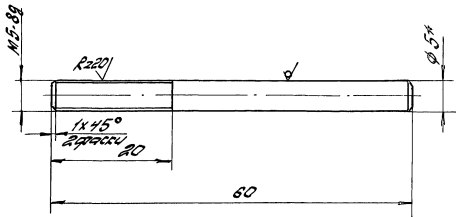
Квадрат 16-В ГОСТ 2591-88
 Цилиндр ГОСТ-2 ГОСТ 535-88
 ШП ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Г/П/П Проверено
 С/О/П Проверено
 И/КОНТ Проверено

Копировал: Палека

Формат А4

Rz 80 ✓✓



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H/14; \frac{IT14}{2}$.

1.436.2-30.93.2-01.00.13

Шпилька

Отпуск	Масса	Начерт
Р	0,009	2:1
лист		лист/тов 1

Шп 5-В-2 ГОСТ 2590-88
 Шп С/З СП-2 ГОСТ 535-88
 ШП ЦНИИПРОМЗДАНИИ

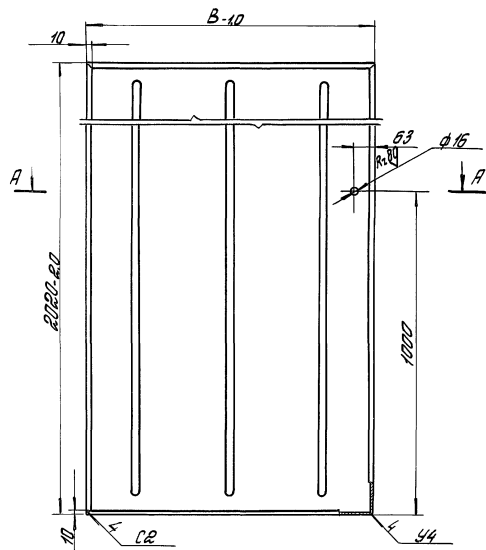
Г/П/П Проверено
 С/О/П Проверено
 И/КОНТ Проверено

Копировал: Палека

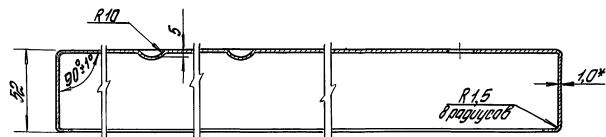
Ц0009402 34

Формат А4

d(✓)



A-A (1:2)



Обозначение	B, мм	B _г , мм	B _д , мм	L, мм	Масса, кг
1.436.2-30.99.2-01.00.01	900	1018	898	160	17
-01	1000	1118	998	210	18,8

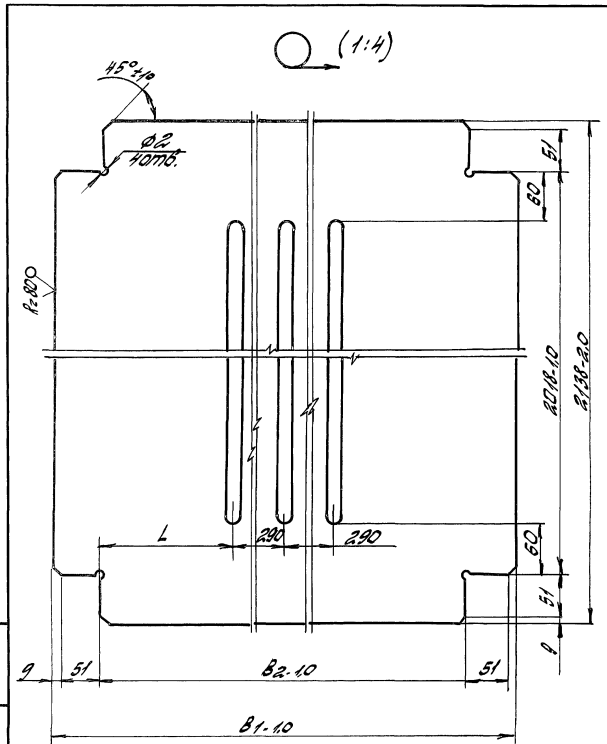
1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14174-76. Обозначение сварного шва относится ко всем подобно свариваемым элементам.
2. *Размер для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

		1.436.2-30.99.2-01.00.01	
		Короб	Итого Масса
			ст. табл.
		лист 1 из листов 2	
МНП	Игорь Лоб	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 ОК 36084-Ш С-Э ЛСР-СВОСТ1652-88	А.П.ЦНИИПРОМДРАНИИ
Ин. спец.	Игорь Лоб		
И. контр.	Игорь Лоб		

Копировал Стрельцова

Ц.00094-02 35

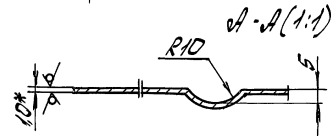
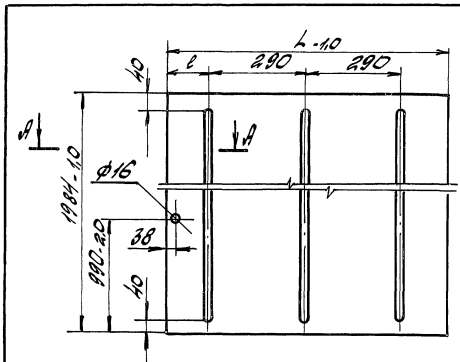
Формат А3



Имя, фамилия, подпись и дата

1.436.2-30.93.2-01.00.01 Лист 2

Копирован: Палеко Формат А4



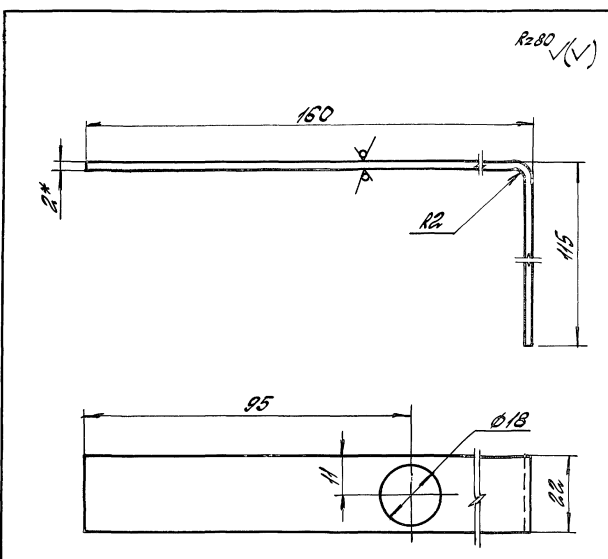
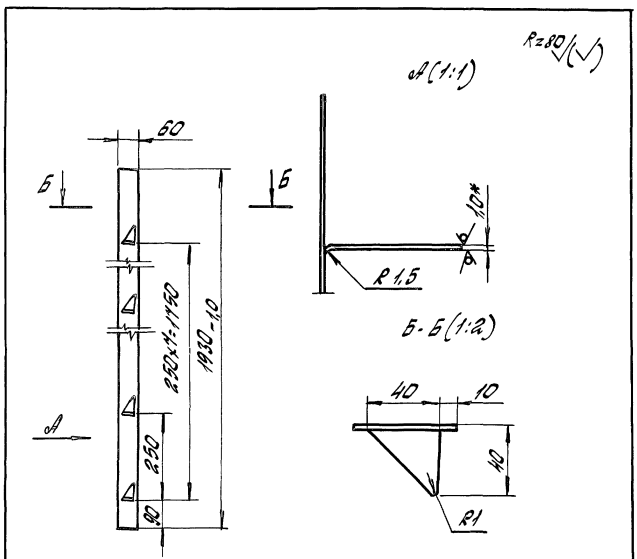
ОБОЗНАЧЕНИЕ	L, мм	В, мм	масса, кг
1.436.2-30.93.2-01.00.02	850	120	13,2
-01	950	170	14,8

Имя, фамилия, подпись и дата

2* Диаметр для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ± $\frac{H14}{2}$

		1.436.2-30.93.2-01.00.02	
		Объем	Итого масса
			п. см.
		лист	лист
		лист	лист
		Итого	

Копирован: Палеко 400091-02 36 Формат А4



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

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

1.436.2-30.93.2-01.00.04

1.436.2-30.93.2-01.00.05

Фиксатор

Среза

Мат. Б-П4-10 ГОСТ 9903-74
Мат. ок.360 В4-10 ст.З.п.с.с.б.т.с.с.з.в.89
Мат. МНП (промпозданий)

Мат. Б-П4-2.0 ГОСТ 9903-74
Мат. ок.360 В4-10 ст.З.п.с.с.б.т.с.с.з.в.89
Мат. МНП (промпозданий)

Копиробал: Палеца

Формат А4

Копиробал: Палеца

Ц.00091-02 37

Формат А4

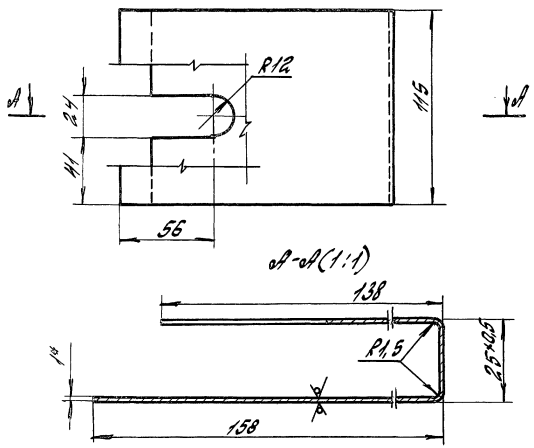
Шифр, материал, покрытие и цвет, взаимозаменяемость

Шифр, материал, покрытие и цвет, взаимозаменяемость

Г/П/П
В/П/П
М/П/П
К/П/П

Г/П/П
В/П/П
М/П/П
К/П/П

R=80(N)



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

1. 436.2-30.93.2-01.00.06

Крышко

Отлив	Масса	Изготов
Р	0,29	1:2

Лист	Листов	1
ЦНИИПромзданий		

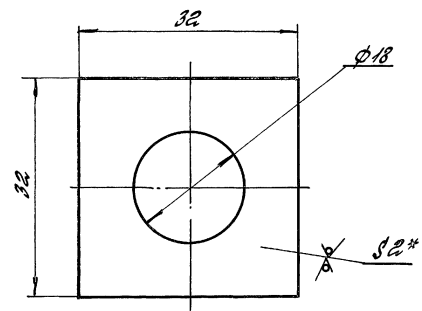
Б-ПН-10.ГОСТ 19903-44
 ОК 36084-80.3016-80.ГОСТ 323-89

И.П.П. Проектировщик
 М.П.И. Инженер
 Н.П.К. Контроль

Копировал: Палека

Формат А4

R=80(N)



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

1. 436.2-30.93.2-01.00.07

Ухо

Отлив	Масса	Изготов
Р	0,012	2:1

Лист	Листов	1
ЦНИИПромзданий		

Б-ПН-20.ГОСТ 19903-44
 ОК 36084-80.3016-80.ГОСТ 323-89

И.П.П. Проектировщик
 М.П.И. Инженер
 Н.П.К. Контроль

Копировал: Палека

Ц00094-02 38

Формат А4

И.П.П. Проектировщик
 М.П.И. Инженер
 Н.П.К. Контроль

И.П.П. Проектировщик
 М.П.И. Инженер
 Н.П.К. Контроль

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

Формат Листа №	№	Обозначение	Наименование	Кол. на испанн. 1.436.2-30.93.2-02.00.00-				Приме- чание
				—	01			
			<u>Документация</u>					
А3		1.436.2-30.93.2-02.00.00.05	Оборочный чертеж	×	×			
			<u>Детали</u>					
А4	1	1.436.2-30.93.2-02.00.01	Анкер	16	16			
А3	2	1.436.2-30.93.2-02.00.02	Связь	1	1			
	3	1.436.2-30.93.2-02.00.02-01	Связь	1	1			
	4	1.436.2-30.93.2-02.00.02-02	Связь	1				
		- 03	Связь		1			
А4	5	1.436.2-30.93.2-02.00.03	Уголок	1				
		-01	Уголок		1			

1.436.2-30.93.2-02.00.00

Рамка

Копировал Стрельцова

Формат А4

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

Формат Листа №	№	Обозначение	Наименование	Кол. на испанн. 1.436.2-30.93.2-02.00.00-				Приме- чание
				—	01			
Б4	6	1.436.2-30.93.2-02.00.04	Бодышка					
			228-II ГОСТ 2590-88					
			Кату (т 3 ст 1-II ГОСТ 535-88					
			L = 15 h 14; K280	5	5			0,02kr
Б4	7	1.436.2-30.93.2-02.00.05	Угальник					
			75x30x6-8-II ГОСТ 2590-88					
			Уголок (т 3 ст 1-II ГОСТ 535-88					
			L = 100 h 14; K280	12	12			0,569kr
Б4	8	1.436.2-30.93.2-02.00.06	Планка					
			Лист 5-114-6 ГОСТ 19902-74					
			(т 3 ст 2-св ГОСТ 4637-88					
			(20x60) h 14 K280	1	1			0,039kr

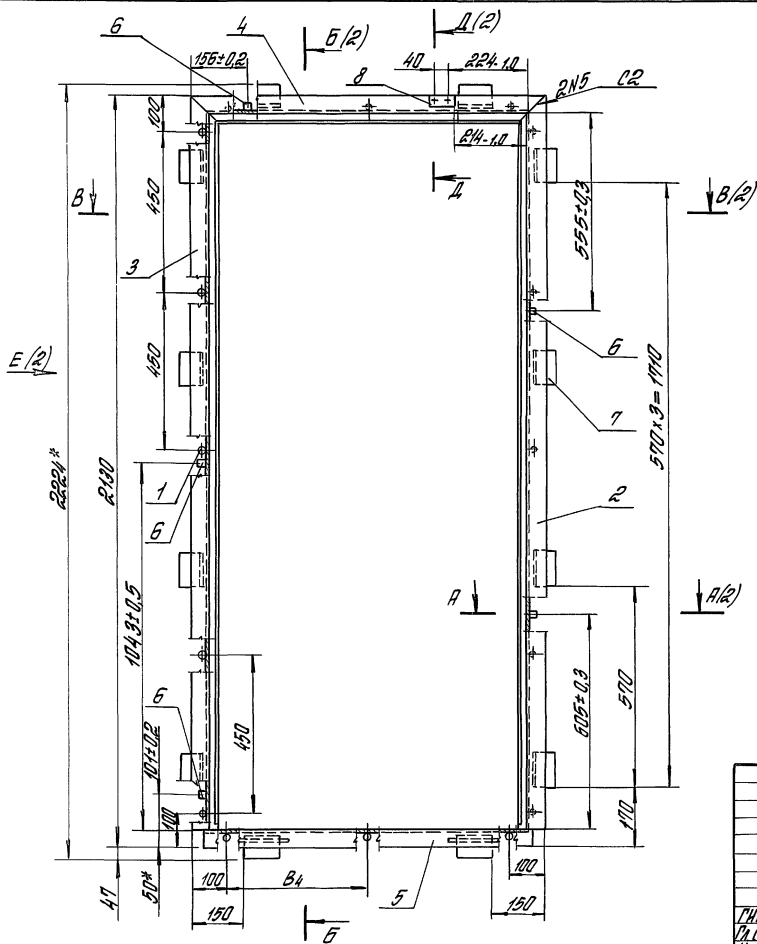
1.436.2-30.93.2-02.00.00

Копировал Стрельцова

Формат А4

1.00091-02. 41

10



Обозначение	B, мм	B ₁ , мм	B ₂ , мм	B ₃ , мм	B ₄ , мм	Масса, кг
1.436.2-30.93.2-02.00.00	910	950	1010	1100	400	21
-01	1010	1050	1110	1200	450	21,5

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

Имя, № табл., Изготовитель и дата изготовления

1.436.2-30.93.2-02.00.00 СБ			
ГНП И.П.ЦНИИПРОТЭДАННИЙ	Инженер В.И.Сидоров	Инженер В.И.Сидоров	Итого
			Масса
Гл. инж. И.П.ЦНИИПРОТЭДАННИЙ	Инженер В.И.Сидоров	Инженер В.И.Сидоров	с/м
			табл.
Раств.		Лист 1 / Листов 2	
Сварочный чертеж			

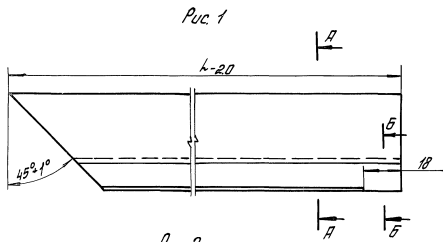


Рис. 1

Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1

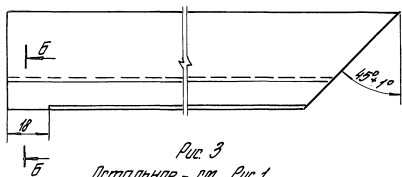


Рис. 3
Остальное - см. Рис. 1

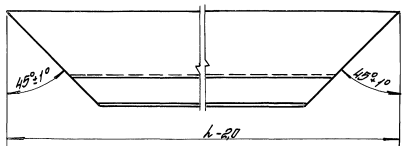
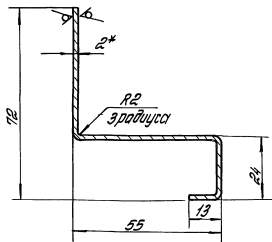


Рис. 4

А-А (1:1)



Б-Б (1:1)

Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг
1.436.2-30.93.2-02.00.02	1	2080	4,1
-01	2	2080	4,1
-02	3	1010	1,9
-03		1110	2,1
-04		1510	3,16
-05		1910	4

1* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
h 14; ± $\frac{0,14}{2}$

Имя, № докум., Издательство и дата, Автор, Инст. №

		1.436.2-30.93.2-02.00.02	
		СВ936	Материал
			ст. табл.
		Лист Б-П4-2.0 ГОСТ 12903-94 ок 36094-Ш Ст.3 лс.2-об. ГОСТ 6523-89	Масштаб
			Листов 1
Г.И.П.	Подпись	Лист	Листов 1
И.степ.	Л.Степ.	Я.Ц.И.И.ПРОТ.Д.И.И.И.И.	
Н.контр.	Л.Степ.		

Копировал Стрельцова

11.00094-02 45

Формат А3

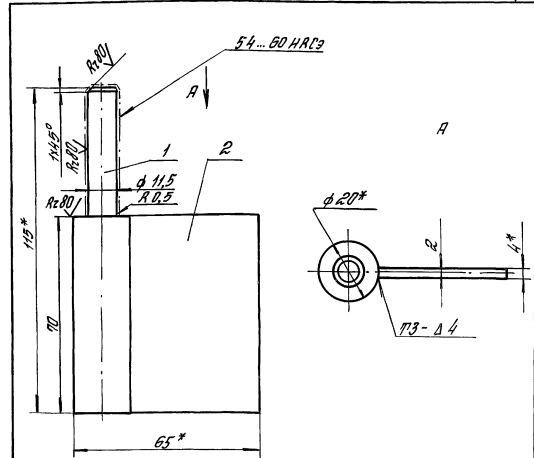
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
44	1.4.96.2-30.93.2-03.00.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
54	1.4.96.2-30.93.2-03.00.01	Стержень 20-В-II ГОСТ 2598-88 Круг 20 ГОСТ 1050-88 h = 115 h 14; Rz 80	1	0,2 кг
54	2.1.4.96.2-30.93.2-03.00.02	Пластик Б-ПН-4 ГОСТ 19903-94 Лист 3т3лс2-сб ГОСТ 14639-89 (45x70) h 14; Rz 80	1	0,1 кг

Изм. № табл. Уточнить и дополн. Уточнить и дополн.

1.4.96.2-30.93.2-03.00.00			
ТНП	И.Савельев	Лист	Листов
Л.Стец	А.Косырев		
Н.Соня	В.Порцелов		
Полупетля		А.Ц.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Капирова И.А. Стрельцова

Формат А4



1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14791-96.
2. Цементировать h 08... 1,2 мм.
- 3* Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h 14; ± $\frac{IT14}{2}$.

Изм. № табл. Уточнить и дополн. Уточнить и дополн.

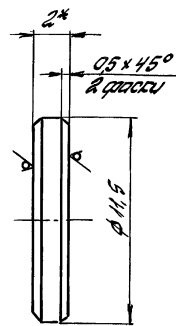
1.4.96.2-30.93.2-03.00.00.05			
Полупетля.		Итого листов 1	
Сборочный чертеж		Р	0,3
		Лист	Листов 1
ТНП		А.Ц.ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Л.Стец	И.Савельев		
Н.Соня	В.Порцелов		

Капирова И.А. Стрельцова

11.00091-02 46

Формат А4

R280 (✓)



1.* Размер для оправос.

2. Цементировать h $0,4$, $0,6$ мм; 35 , 40 НРС.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h 14 ; $\pm \frac{h}{2}$.

1.436.2-30.93.2-00.00.02

Шайба

Сталь	Марка	Наситы
P	0,001	5:1

лист	листов
1	1

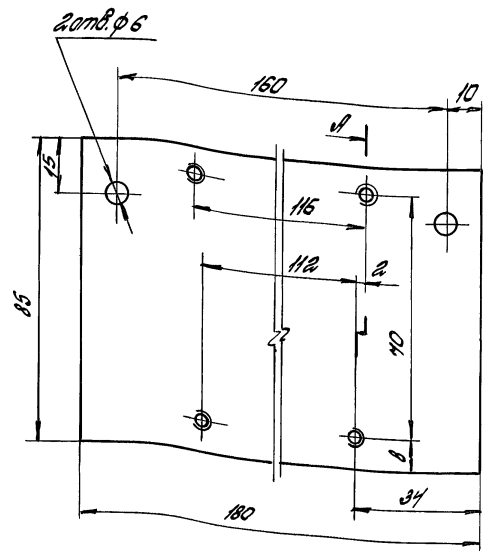
лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
20 ГОСТ 1050-88

ГЛУБ. ПОЛОСЫ
И КОНТЫ

Копировал: Палека

Формат А4

R280 (✓)



1.* Размер для оправос.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h 14 ; h 14 ; $\pm \frac{h}{2}$.

1.436.2-30.93.2-00.00.01

Пластина

Сталь	Марка	Наситы
P	0,63	1:1

лист	листов
1	1

лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
21 ГОСТ 1050-88

ГЛУБ. ПОЛОСЫ
И КОНТЫ

Копировал: Палека

10009402 47

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																								
Квд-рат до 19	Полоса 9=7, 4,5	L 32x20	L 32x32	Всего комплектующих изделий	φ до 19	Итого	С учетом котл = 1,05	Квд-рат от 20 до 30	Полоса в= от 20 до 30	L от 45x20 до 45x40	L от 45x40 до 45x45	Всего комплектующих изделий	φ от 20 до 30	Итого	С учетом котл = 1,05	Квд-рат от 32 до 50	Полоса 9= от 50 до 70x4,5	L 50x50	Всего комплектующих изделий	φ от 32 до 200	Итого	С учетом котл = 1,05				
ДТТМ2х9/075-Б		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32						1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17			
ДТТМ2х10/075-Б		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				
ДТТМ2х9/1,5-Б		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				
ДТТМ2х10/1,5-Б		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				
ДТТМ2х9/075-В		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				
ДТТМ2х10/075-В		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				
ДТТМ2х9/1,5-К		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				
ДТТМ2х10/1,5-К		0,13			0,13	0,024	1,254	1,32					1,085	1,085	1,14			6,828		6,828	6,828	7,17				

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																																		
		Тонколистовая сталь 097200, 097300										Толстолистовая сталь 097100										Гнутые профили 112.000					Трубы 130.100					Проволока и проволока из нержавеющей стали 112.100				
		Расход, кг																																		
δ= от 1,0 до 1,8	δ= от 1,9 до 3	Рифленая δ=3	Волнистая	Итого	С учетом котл = 1,05	δ=4 и более	Изоок-полосы из нержавеющей стали	Итого	С учетом котл = 1,05	По серви	L	C	C	Итого	С учетом котл = 1,05	По серви	С	С	Итого	С учетом котл = 1,05	По серви	С	С	Итого	С учетом котл = 1,05											
ДТТМ2х9/075-Б		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,74		6,74	7,08	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х10/075-Б		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,98		6,98	7,33	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х9/1,5-Б		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,74		6,74	7,08	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х10/1,5-Б		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,98		6,98	7,33	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х9/075-В		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,74		6,74	7,08	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х10/075-В		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,98		6,98	7,33	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х9/1,5-К		33,5	13		46,5	48,83	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,74		6,74	7,08	0,81	0,85	0,02	0,021																	
ДТТМ2х10/1,5-К		36,1	13,4		49,5	52	2,21	2,21	2,32	0,24	0,25	6,98		6,98	7,33	0,81	0,85	0,02	0,021																	

1.436.2-30.93.2-00.00.00 ВМ

ведомость расхода материалов
 ГИП Логорелов
 Мастей Лихачеву
 А.Конта Логорелов

Итого Лист Листов
 1 1 2

А.П.Цинципромаданный

Имя, № серии, Таблица и Дата, Видимый размер

Таблица 2

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код													
		Клей ВР-НП-43 251311		Исдолткань		Исдолкартон		Изолатматериалы 533311		БСГВ		Минвата П 125		Мультикремнеземный материал	
		Расход, кг													
По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05	По серии	Уче-том Конт=1,05
ДМТН2010/1,5-Б			1,48	1,55					6,8	7,14					
ДМТН2010/1,5-Б			1,53	1,61					7,6	7,98					
ДМТН2010/1,5-Б			1,48	1,55					13,8	14,49					
ДМТН2010/1,5-Б			1,53	1,61					15,4	16,17					
ДМТН2010/1,25-Б			1,48	1,55							13,6	14,28			
ДМТН2010/1,25-Б			1,53	1,61							15,1	15,86			
ДМТН2010/1,5-К			1,48	1,55									18,9	19,85	
ДМТН2010/1,5-К			1,53	1,61									21,0	22,05	

Изм. № 001А. Изготовитель и заказчик. Изготовитель: АЗ

1.436.2-30.93.2-00.00.00.00 В.М

Лист
2