

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435-2

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАЗДВИЖНЫЕ ОДНОПОЛЬНЫЕ И ДВУХПОЛЬНЫЕ
РАЗМЕРОМ 4,8 × 5,4 М

В ы п у с к 3
МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ВОРОТ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

9684-03

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1969

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-86, Спартаковская ул. 2а, корпус В
Сдано в печать 30^{IV} 1970 года
Заказ № 344 Цена 3 р.12 к Тираж 1500 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435-2

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАЗДВИЖНЫЕ ОДНОПОЛЬНЫЕ И ДВУХПОЛЬНЫЕ
РАЗМЕРОМ 4,8 × 5,4 м

Выпуск 3
МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ ВОРОТ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1/IX-1969г ГОССТРОЕМ СССР
Постановление № 55 от 25/IX-1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1966

Лит. 100/1001
Дата выпуска чертежа
1/IX-1969г
Копия
1/IX-1969г
Лит. 100/1001
Дата выпуска чертежа
1/IX-1969г
Копия
1/IX-1969г
Лит. 100/1001
Дата выпуска чертежа
1/IX-1969г
Копия
1/IX-1969г

Пояснительная записка

I Общая часть.

Настоящий выпуск 3, серии 1.435.2 содержит рабочие чертежи механизмов для открывания ворот промышленных зданий.

Рабочие чертежи разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1966г. (общий раздел п 4а), на основе технических решений (шифр 737-66а) утвержденных Управлением типового проектирования Госстроя СССР 15 августа 1966г.

В рабочих чертежах приведены: пояснительная записка, технические условия и конструктивная часть.

Архитектурная строительная часть, плановая часть ворот и электротехническая часть приведены в выпусках 1, 2, 4 и 5 серии 1.435-2.

II Назначение и область применения.

Механизм предназначен для открывания раздвижных одноопальных и двухопальных железнодорожных ворот размером 4,8×5,4м и рассчитан на ветровые нагрузки I-IV географических районов СССР.

III Конструктивная часть

Механизмы для открывания ворот состоят из следующих основных узлов:

1. Ходовых тележек;
2. Механизма запарания ворот;
3. Подвески кабели;
4. Конечных выключателей;
5. Фурнитуры калитки.

Ходовые тележки передвижения порталов ворот шарнирно подвешиваются к порталам. Одна из ходовых тележек является ведущей, а вторая ведомой.

Ходовая тележка состоит из щеки и двух роликов, посаженных на неподвижные оси с шарикоподшипниками. Ведущая ходовая тележка оборудована приводом с электродвигателем мощностью 0,25 кВт.

IV Технические условия на изготовление, поставку, монтаж и эксплуатацию механизмов открывания одноопальных и двухопальных раздвижных ворот 4,8×5,4м.

1. Все детали и узлы должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями, а также с настоящими Техническими условиями и отдельными отступлениями от чертежей и Технических условий при изготовлении должны быть согласованы с проектной организацией.
2. Все материалы, для изготовления механизма открывания ворот, должны соответствовать по своим качествам стандартам, а при отсутствии их ведомственным техническим условиям.
3. Детали изготовленные из качественных сталей должны иметь сертификаты или акты об испытаниях, подтверждающие качество материала.
4. Поковки до механической обработки должны быть нормализованы и приняты ОТК.

6. При серийном изготовлении механизмов открывания ворот многие простые и сварные детали из стали в целях удешевления стоимости механизма можно заменить алюмином из чугуна или стали, при этом следует согласоваться с проектной организацией.

7. Поверхности поковок, подвергающиеся механической обработке, не должны иметь трещин, вмятин, зазоров и песочин, глубина которых превышает 75% припуска на механическую обработку.

8. На обработанных поверхностях деталей, не работающих как поверхности трения, допускаются черновины площадью не более 10% от обрабатываемой поверхности.

9. Перед поступлением на сварку детали должны быть приняты ОТК в установленном на заводе порядке.

10. Места сварки должны быть предварительно тщательно очищены от ржавчины, окалины, масла и загрязнений.

11. Зазоры между деталями, собранными для ручной электродуговой сварки, должны соответствовать стандартам.

12. Линейные размеры готовых сварных узлов должны соответствовать 9^м классу точности.

13. После сварки швы должны быть очищены от шлака, окалины, брызг и других загрязнений.

14. По наружному виду сварной шов должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.

15. Места резки металла газом или другим способом должны быть зачищены до полного удаления наплывов и окалины.

16. Соприкасаемые поверхности деталей, а также места сварки должны быть очищены от ржавчины, грязи, масла и окалины.

17. Все метизы, применяемые для изготовления механизма, по своим качествам, форме и размерам должны соответствовать требованиям действующих стандартов.

18. Острые кромки на деталях должны быть притуплены. Чистота поверхности деталей должна соответствовать классам чистоты, указанным на рабочих чертежах.

19. Предельные отклонения свободных размеров деталей должны быть выполнены по 7^м классу точности.

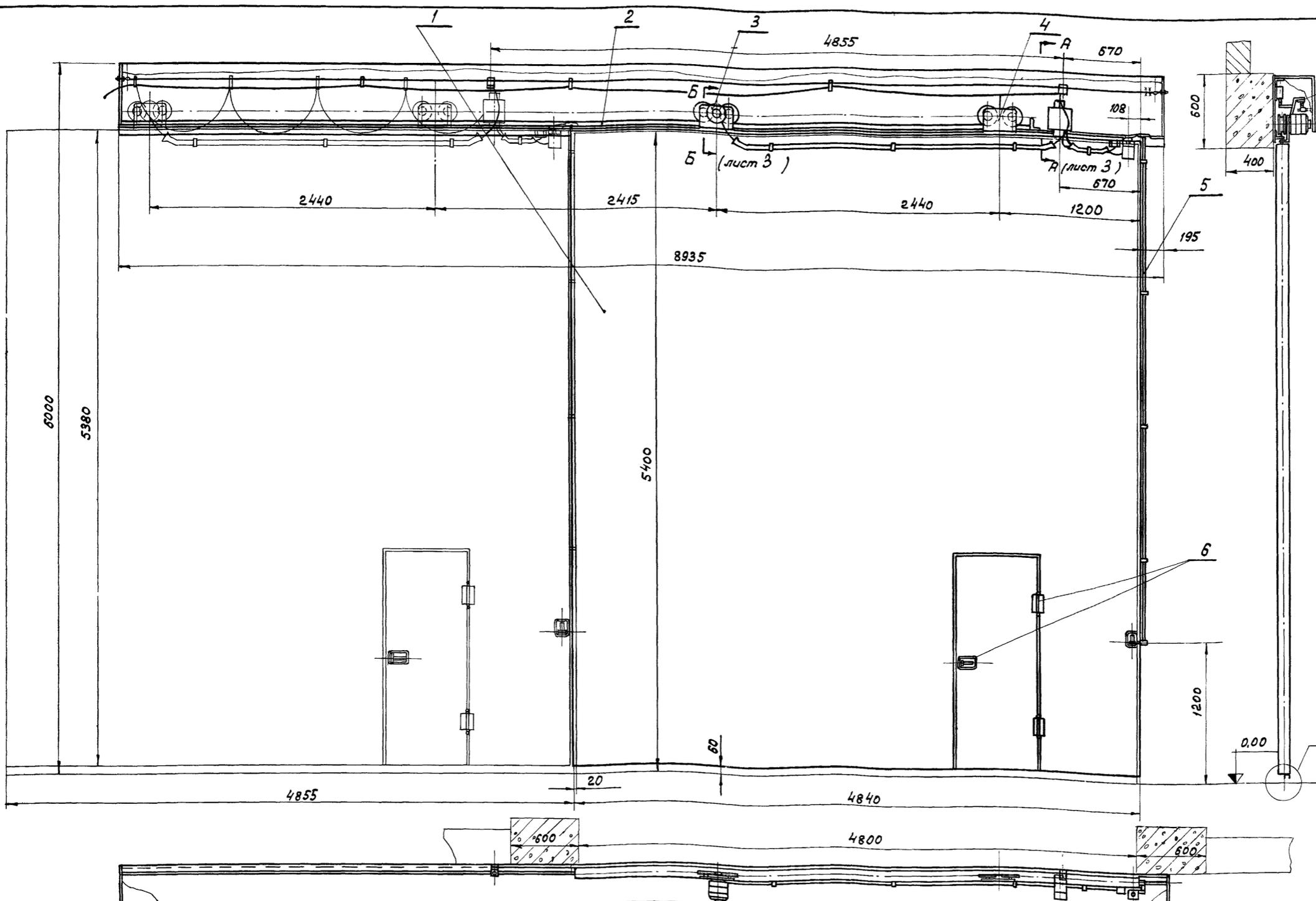
20. Резьбовые соединения должны быть выполнены по 3^м классу точности. В резьбе не должны быть сорванных ниток, искаженного профиля, заборн и заусенцев.

21. Детали до механической обработки должны быть нормализованы.

22. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений и просушены.

23. Применяемые в механизмах готовые изделия /электромагниты, электродвигатели, конечные выключатели, электроаппаратура и пр./ изготавливаемые смежными производителями, должны соответствовать требованиям действующих стандартов, а в случае их отсутствия техническим условиям на данное изделие.

Шифр
737-66
Марка-лист
1
Лист №
Т-12893



- Примечания:
1. Общие технические требования см. в технических условиях данного альбома.
 2. Все узлы монтировать в соответствии с чертежами по каждому узлу.
 3. Конечные выключатели с дет. № 737.1-00.001 для фиксации конечных положений полотен устанавливаются и закрепляются при монтаже с учетом инерционного движения полотен после выключения электродвигателя тележки.
 4. Упоры для запирания полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
 5. С целью обеспечения центровки деталей и узлов, разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной 1-2 мм под основания деталей, примыкающих к полотну.

Чертеж выполнен на 2 листах:
Лист № 1, 3

Нах. отдела
Г.л. инж. пр.
Г.л. инж. пр.
Дата

Ученый
Инженер
Инженер
Инженер

Певзнер
Савульский
Добрыцкий
Савульский

Проверил
Савульский

Выпущен
1966 г.

Техническая характеристика:

1. Ход полотна, мм - 4855
2. Скорость движения полотна, м/сек. - 0,33
3. Время открывания ворот, сек - 14,7
4. Мощность эл. двигателя, кВт - 0,25

И	Шайба пруж. ст. ГОСТ 6402-61	8	0,0003	0,0024	ГОСТ 1050-60		
10	Болт М6х10 ГОСТ 7798-62	8	0,005	0,04	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
9	Выключатель ВГ 200А исполнение 1, ступень 2 Планка 445х70х4 ГОСТ 5681-57	2	1,1	2,2		Харьковск. электрост.	
8	737.1-00.001	2	0,97	1,94	Ст. 3 ГОСТ 500-58		
7	737.1-70.000 Подвеска кабеля	1	15,4	15,4			38,39
6	737.1-60.000 Фурнитура калитки	1	5,5	5,5			33
5	737.1-50.000 Механизм закрывания ворот	1	2,20	2,20			13,18 17,18

4	737.1-40.000 Тележка	1	14,79	14,79			12;13
3	737.1-30.000 Тележка с электродвигателем	1	28,33	28,33			6;7
2	737.1-20.000 Направляющая	1	136	136			4
1	серия 1.435-2 Выпуск 2	1					
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	шт.	Общ. Вес	Материал	Лист
Общий вид 737.1-00.000						Вес 226	Масшт. 1:25
						1103	

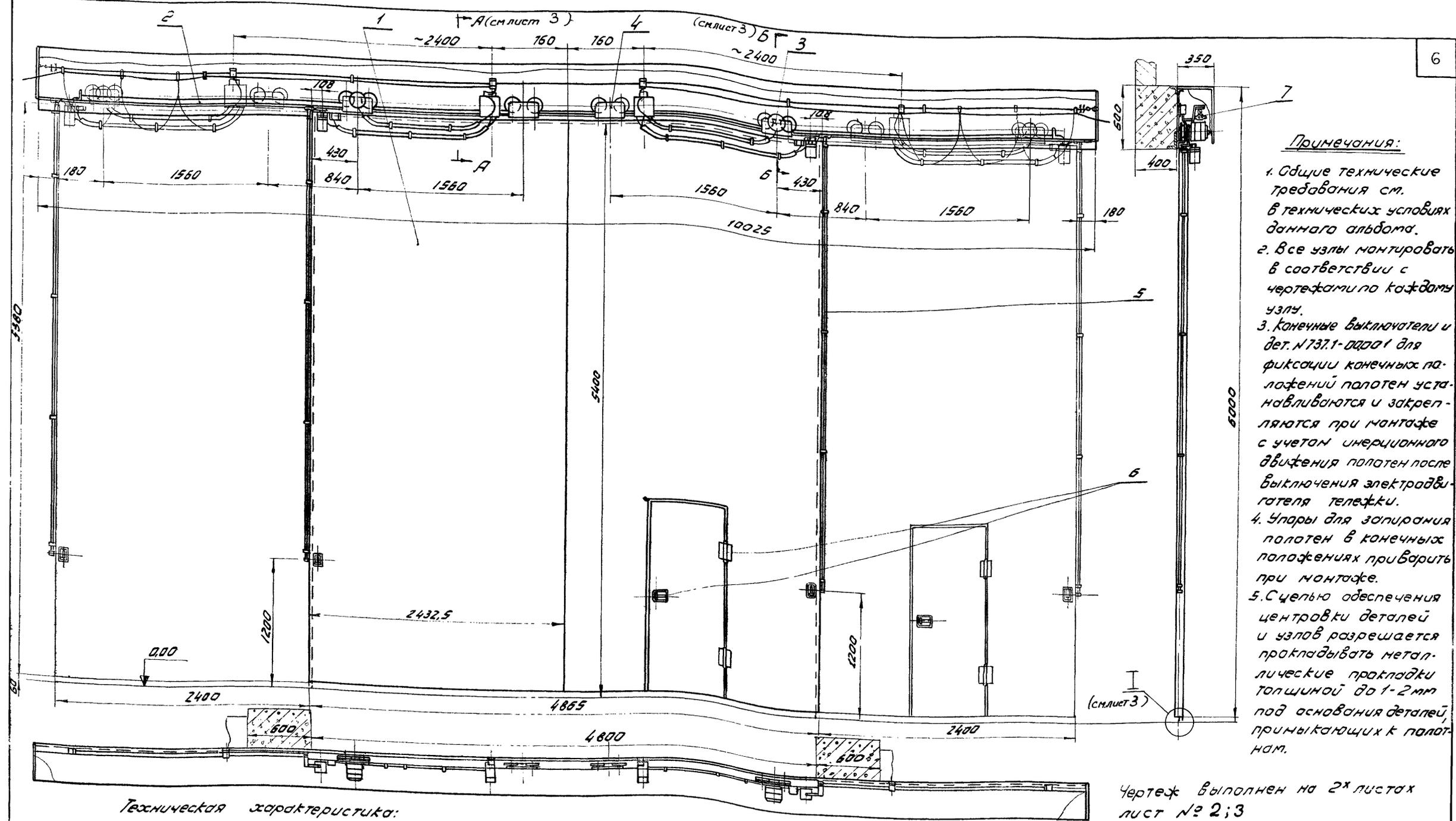
ТА
1966 г.

Механизм для открывания раздвижных одно-пальных ворот разм. 4,8х5,4м

Общий вид 737.1-00.000

Серия 1.435-2
Выпуск 3

Лист 1



- Примечания:**
1. Общие технические требования см. в технических условиях данного альбома.
 2. Все узлы монтировать в соответствии с чертежами по каждому узлу.
 3. Конечные выключатели и дет. №737.1-00.001 для фиксации конечных положений полотен устанавливаются и закрепляются при монтаже с учетом инерционного движения полотен после выключения электродвигателя тележки.
 4. Упоры для зажимания полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
 5. С целью обеспечения центровки деталей и узлов разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 1-2 мм под основания деталей, примыкающих к полотнам.

Чертеж выполнен на 2х листах лист № 2;3

Техническая характеристика:

1. Ход полотна, мм - 2400
2. Скорость движения полотна, м/сек - 0,33
3. Времени открывания ворот, сек - 7,3
4. Мощность эл. двигателя, кВт. - 0,25

11	Шпилька пружин 6М ГОСТ 6402-67	16	0,005	0,005	ВБГ			
10	Болт М6x10 ГОСТ 7798-62	16	0,005	0,08	ГОСТ 1050-50			
9	Выключатель ВК200А исполнение 1, ступень 2	4	1,1	4,4	ГОСТ 380-50			
8	737.1-00.001 Пластина 445x10x4	4	0,97	3,88	ст.3 ГОСТ 500-58			Железобетонный электродвигатель 5/2
7	737.2-70.000 Подвеска кабеля	1	23,7	23,7				40,41
6	737.1-60.000 Фурнитура катушки	1	5,5	5,5				33
5	737.2-50.000 Механизм зажимания ворот	1	42,13	42,13				10,17, 18,19

4	737.1-40.000 Тележка	2	14,79	28,98				12, 13	
3	737.1-30.000 Тележка с электродвигателем	2	28,33	56,66				6, 7	
2	737.2-20.000 Направляющая	1	152,7	152,7				5	
1	737.2-50.000 Полотно	1							
Итого: Обознач.		кол	шт	объем	вес	Материал	Лист	Прим.	
Общий вид 737.2-00.000					1121		7, 25		
ТА 1966г.		Механизм для открывания раздвижных двух-польных ворот разм. 4,8x5,4м.					Серия 1,435-2 Выпуск 3		
		Общий вид 737.2-00.000					Лист 2		

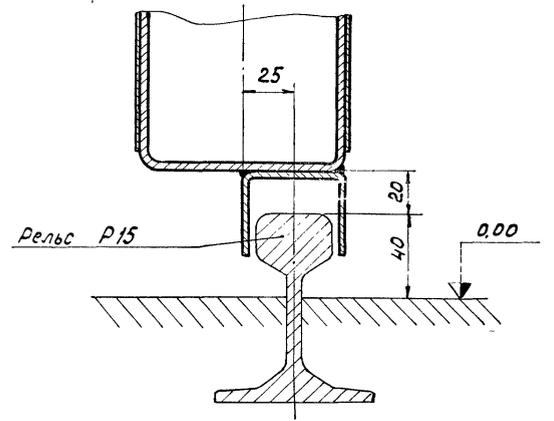
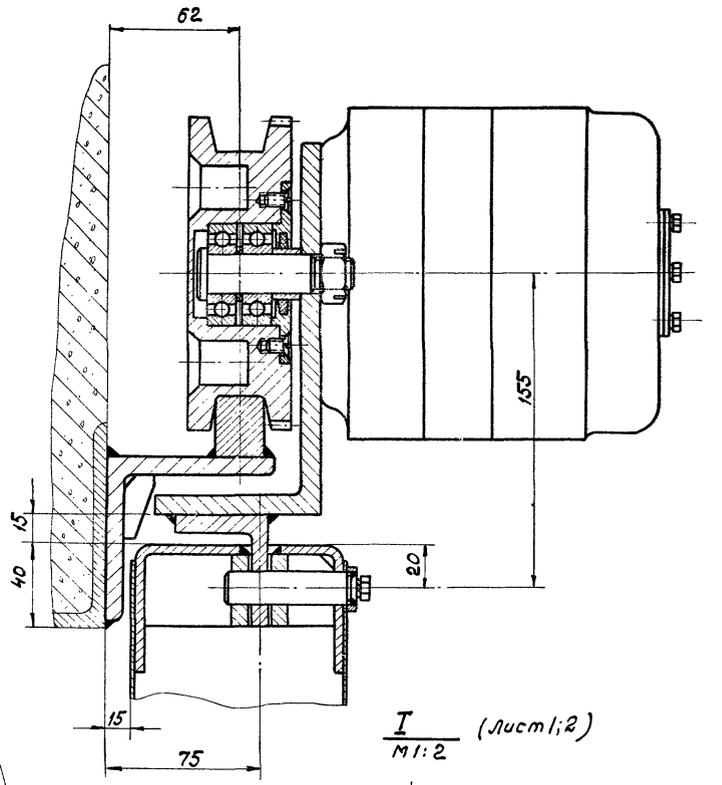
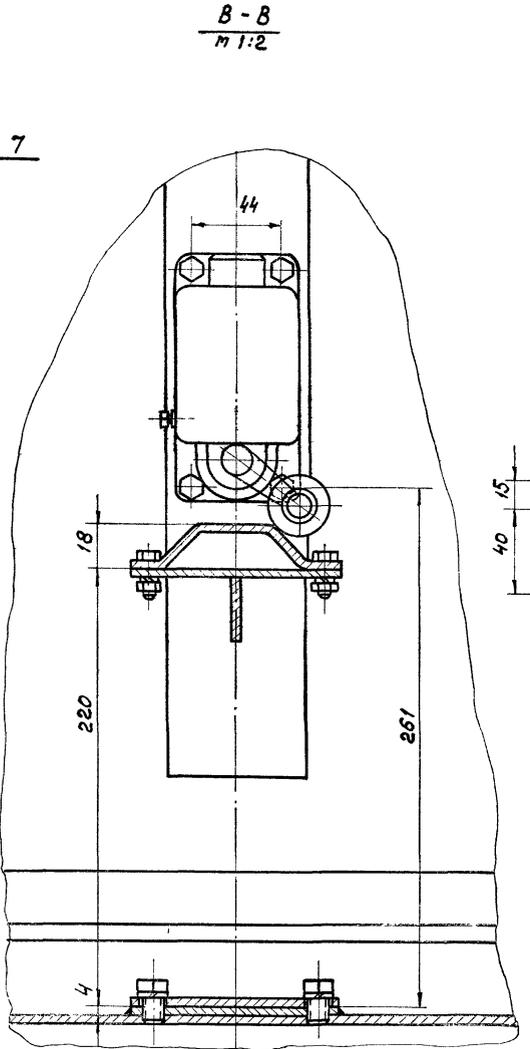
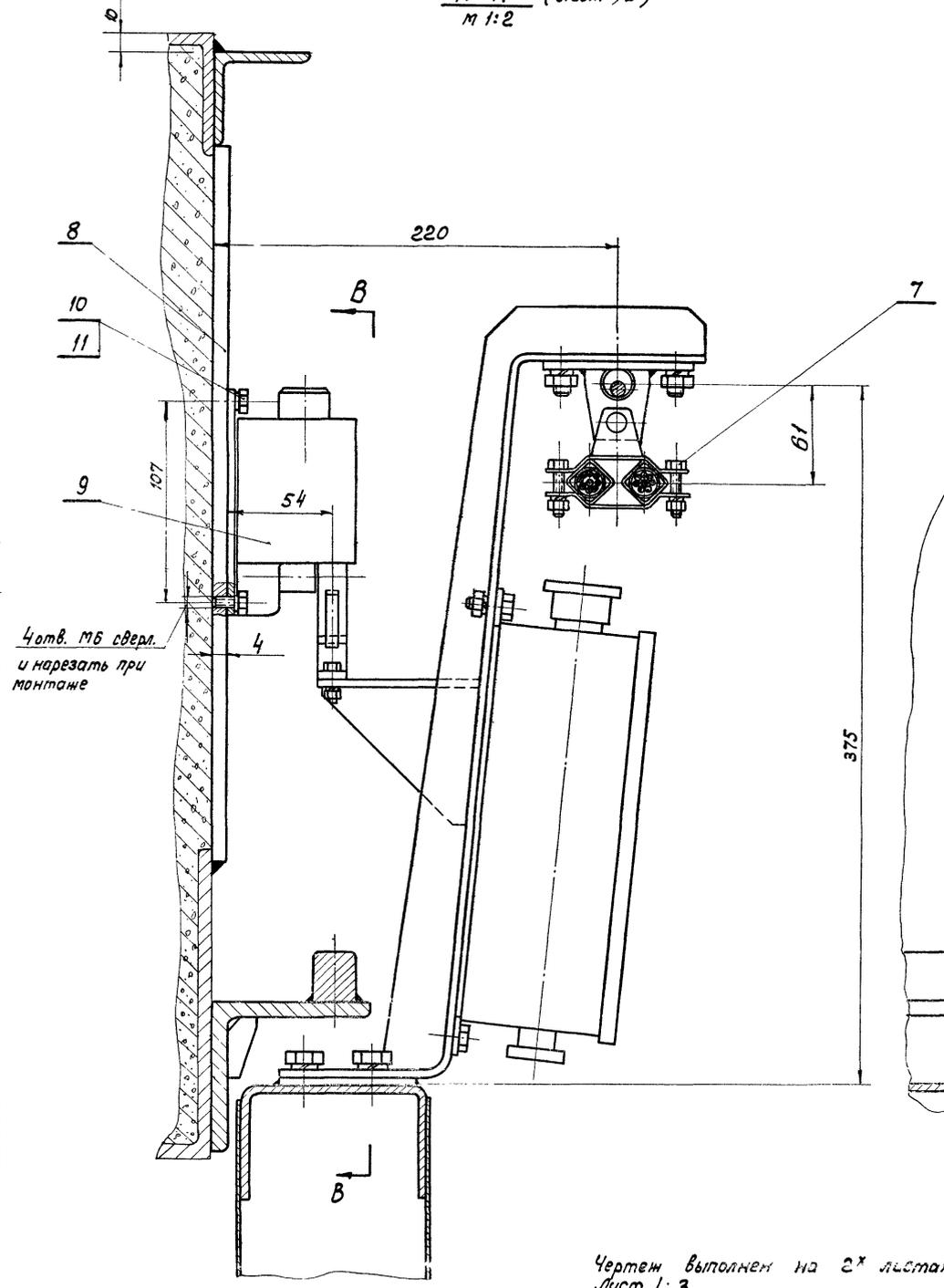
A-A (Лист 1, 2)
М 1:2

B-B (Лист 1, 2)
М 1:2

B-B
М 1:2

I (Лист 1, 2)
М 1:2

ар
66
10ст
№2
795



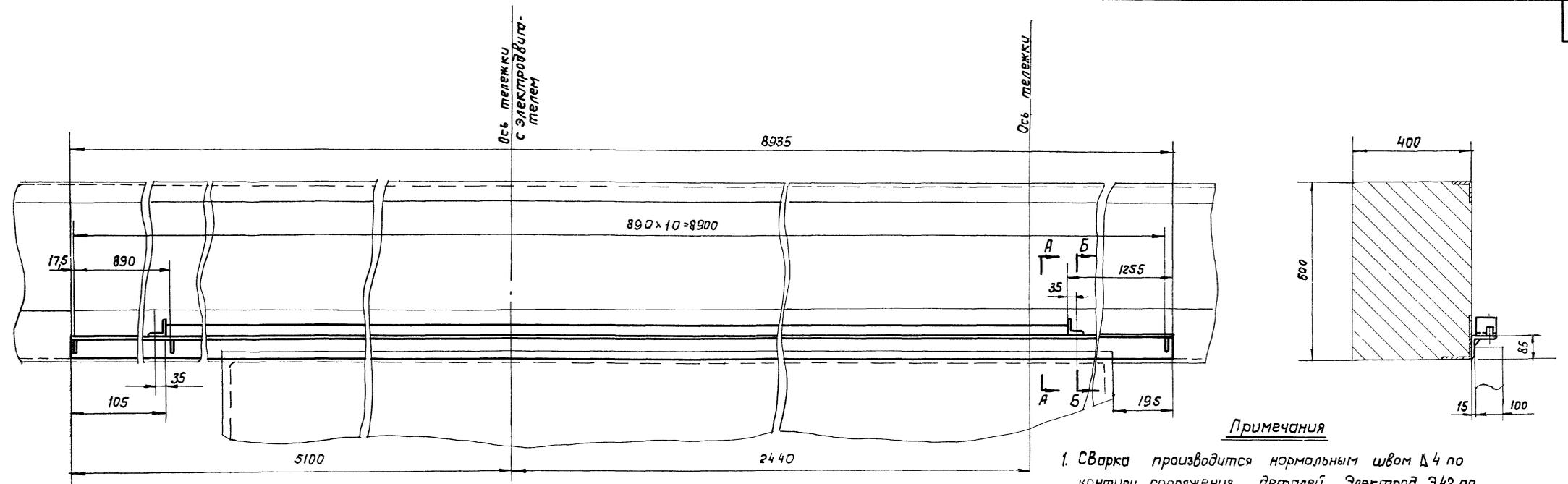
Исполн. пр.
Г.А. Мин. пр.
М.И.К.
С.И.Ф.
Дата выпуска: 08.02.1966г.

Чертеж выполнен на 2-х листах
Лист 1; 3.
Примечания см. лист №1

Настоящий чертеж является
поясняющим и для общего вида
автомобильных ворот 737.2-00.000.

1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однополых и двухполных ворот 4,8x5,4м	Серия 1.435-2
	Общий вид 737.1-00.000	Выпуск 3
		Лист 3

ЭПР
1-66
Иск. лист
4
Изм. №
Т-12896



Примечания

1. Сварка производится нормальным швом Δ4 по контуру сопряжения деталей. Электрод Э42 по ГОСТ 9467-60
2. Отклонение оси направляющей дет. 737.1-20.003 от прямолинейности в вертикальной и горизонтальной плоскости не более ± 1,5 на всю длину.
3. Перед приваркой дет. 737.1-20.001 и 737.1-20.003 к закладному угольнику, выварить и сварить их между собой.
4. 4 отв. ф11 сверлить при монтаже
5. Отклонение оси направляющей рейки 737.1-20.003 от горизонтальности не должно превышать 0,02

Изм. от: [blank]
И.И.И. пр. [blank]
И.И.И. пр. [blank]
Дата выпуска: декабрь 1966г.

Савульский

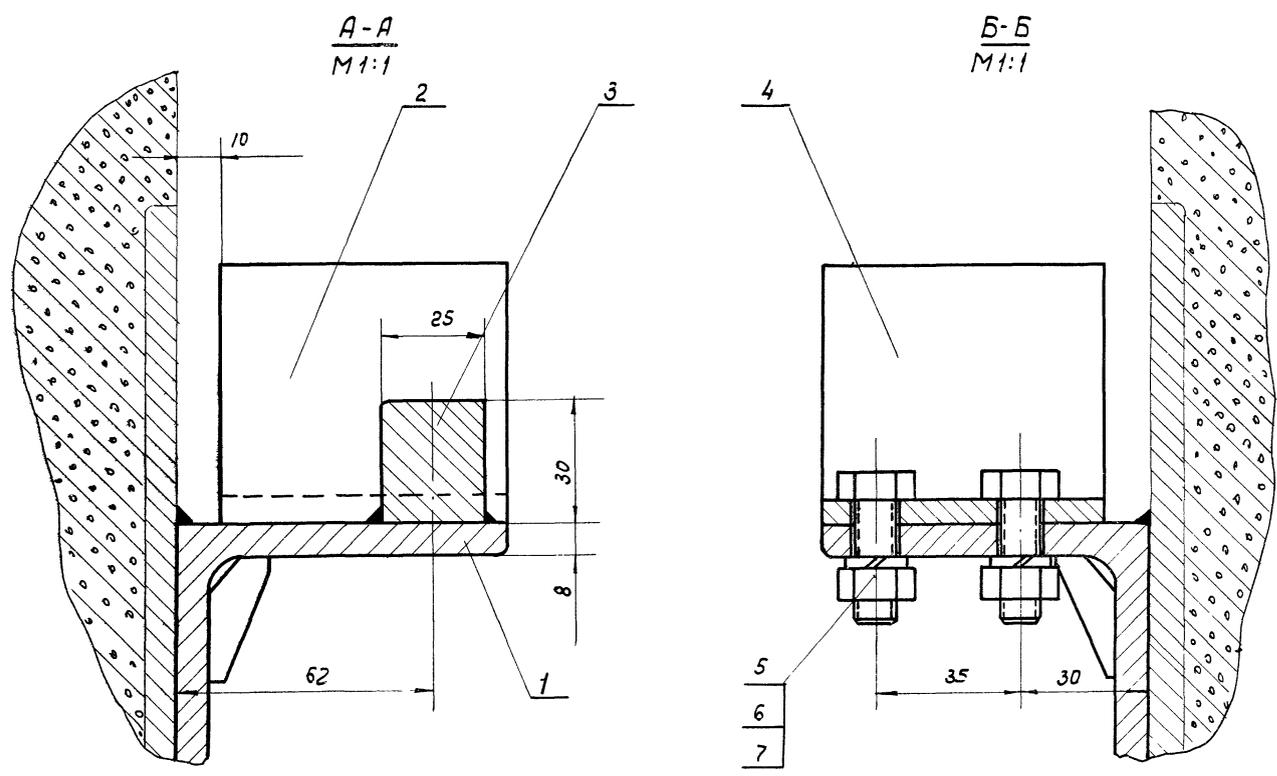
Савульский

Проверил

Савульский

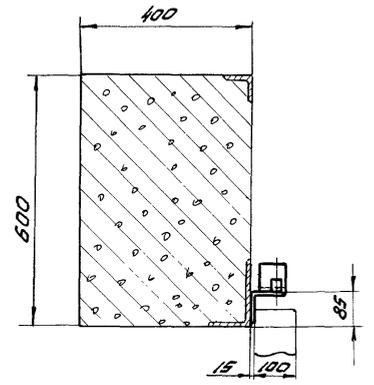
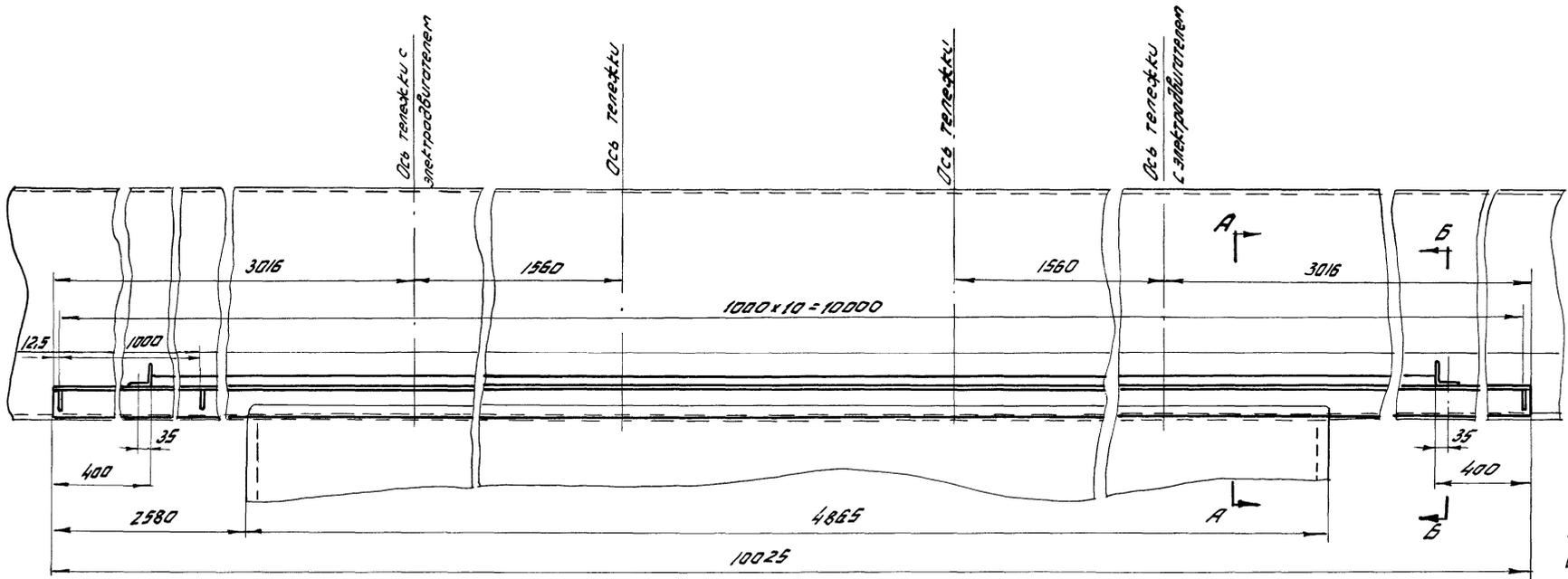
Савульский

Савульский



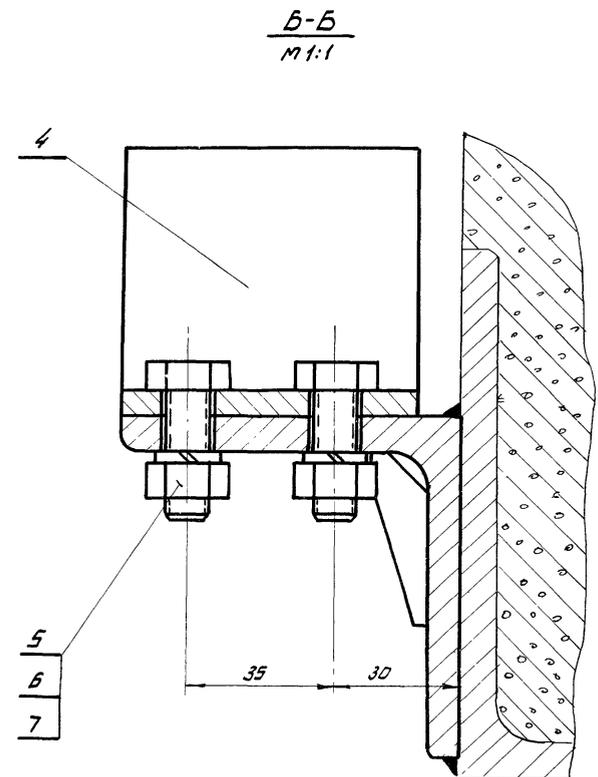
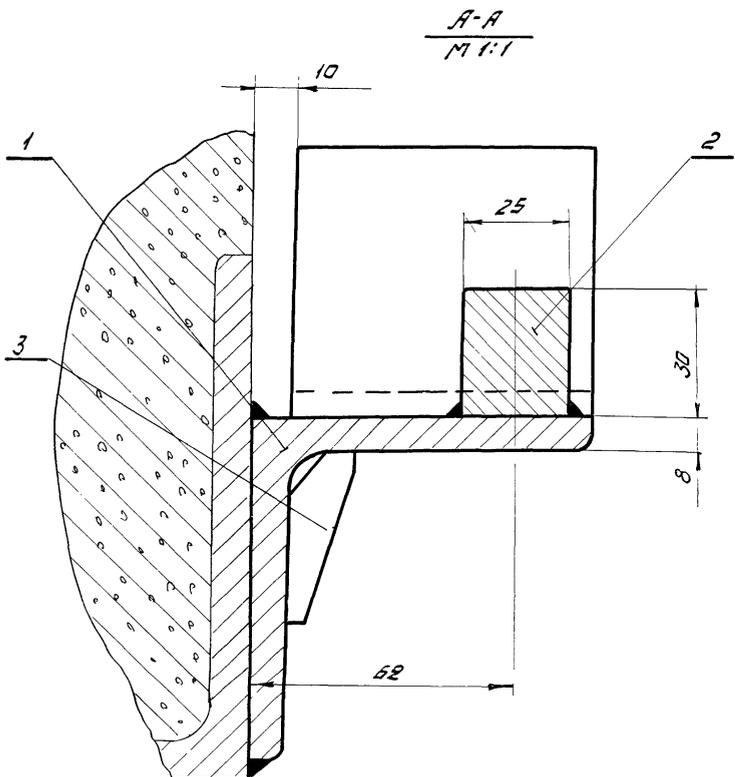
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.
7		Шайба пружин. 10H ГОСТ 6402-61	2	0,002	0,004	Ст.3 ГОСТ 1050-60		
6		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	2	0,01	0,02	Ст.3 ГОСТ 330-60		
5		Болт М10х30 ГОСТ 7798-62	2	0,03	0,06	Ст.3 ГОСТ 535-60		
4	737.1-20.004	Угол равнобок. ∠=70 63х63х6 ГОСТ 8509-57	1	0,5	0,5	Ст.3 ГОСТ 535-58	8/4	
3	737.1-20.003	Рейка ∠=75 25х30 ГОСТ 103-57	1	45	45	Ст.3 ГОСТ 535-58	8/4	
2	737.1-20.002	Ребра	9	0,02	0,18	Ст.3 ГОСТ 380-60	3/1	
1	737.1-20.001	Угол равнобок. ∠=89,35 80х80х8 ГОСТ 8509-57	1	86,2	86,2	Ст.3 ГОСТ 535-58	8/4	
Направляющая 737.1-20.000						Вес 136	Масшт. 1:10	

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопальных ворот разм. 4,8х5,4м	серия 1435-2 Выпуск 3
	Общий вид. 737.1-20.000	Лист 4



Примечания:

1. Сварка производится нормальным швом $\Delta 4$ по периметру сопряжения деталей
Электрод Э42 по ГОСТ 9467-60
2. Отклонение оси направляющей дет. 737.2-20.002 от прямолинейности в вертикальной и горизонтальной плоскостях не более ± 1.5 на всю длину.
3. Перед приваркой дет 737.2-20.001 и 732.2-20.002 к закладному угольнику выверить и сварить их между собой
4. Чтв. $\phi 11$ сверлить при монтаже.
5. Отклонение оси направляющей рейки дет. 737.2-20.002 от горизонтальности не должно превышать 0,002..

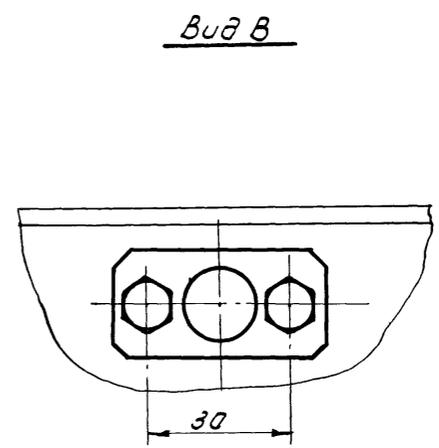
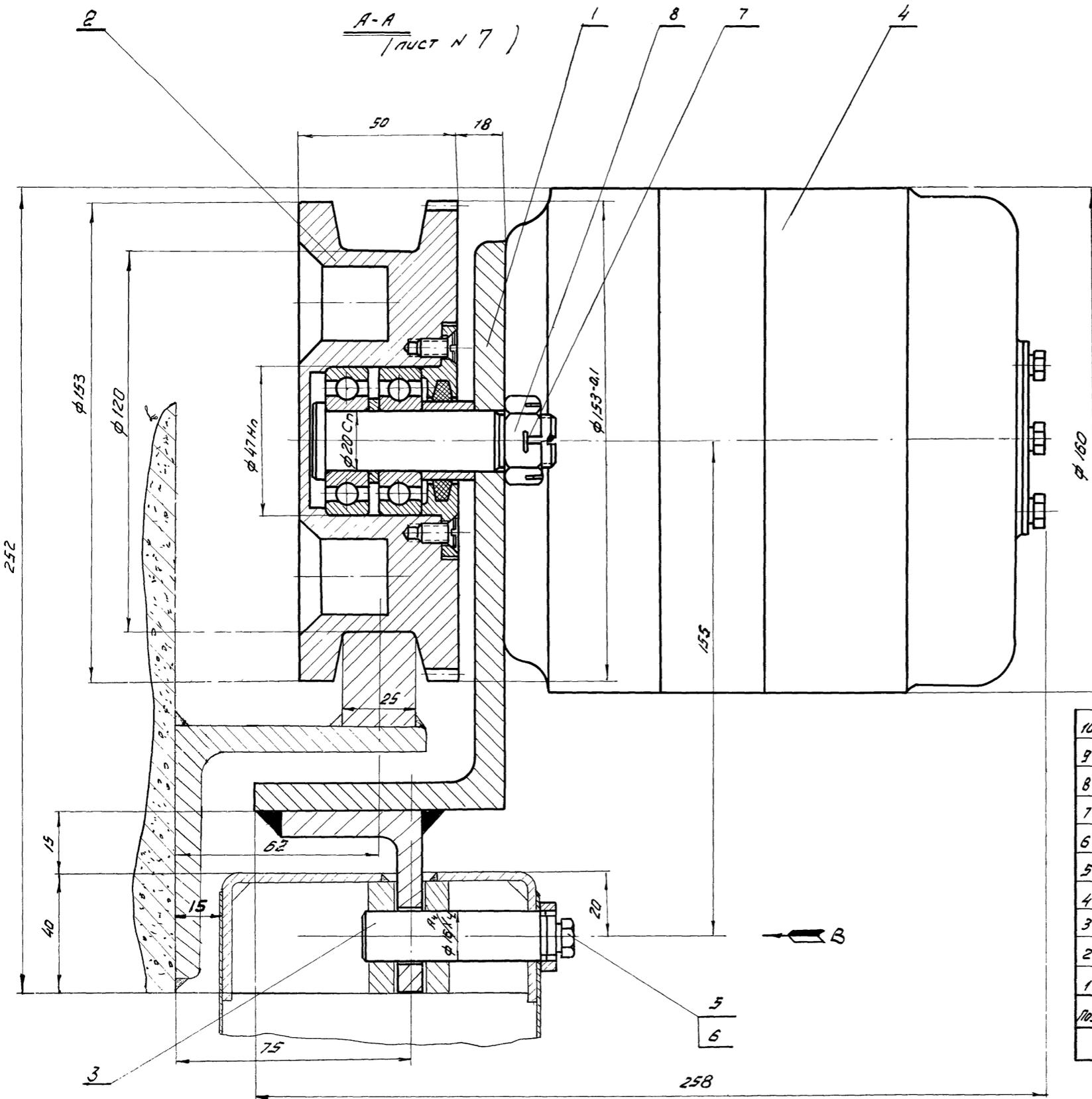


№	Обознач.	Наименование	кол.	шт.	мат.	Материал	лист	Примеч.
7		Шпилька прожж. 16М ГОСТ 5402-61	4	0,002	0,008	55Н	ГОСТ 1050-60	
6		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	4	0,01	0,04	Ст.3	ГОСТ 380-60	
5		Болт М10х30 ГОСТ 7798-62	4	0,03	0,12	Ст.3	ГОСТ 380-60	
4	737.1-20.004	Угол. равносток. $\alpha=70^\circ$ 63x63x6 ГОСТ 8509-57	2	0,5	1,0	Ст.3	ГОСТ 535-58	1 $\delta/4$
3	737.1-20.002	Ребро	9	0,02	0,18	Ст.3	ГОСТ 380-60	31
2	737.2-20.002	Рейка $\alpha=92,25^\circ$ 25x30 ГОСТ 103-57	1	53	53	Ст.3	ГОСТ 535-58	$\delta/4$
1	737.2-20.001	Угол. равност. $\alpha=100,25^\circ$ 60x60x8 ГОСТ 8509-57	1	96,5	96,5	Ст.3	ГОСТ 535-58	$\delta/4$
Направляющая 737.2-20.000						Вес	152,7	Масшт. 1:10

ТА 1966	Механизм для открывания раздвижных двух- польных ворот разм. 4,8x5,4м	Серия 1,435-2 Выпуск 3
	Направляющая. Общий вид. 737.2-20.000	лист 5

Дата выпуска документа 1966

66
Лист
№
98

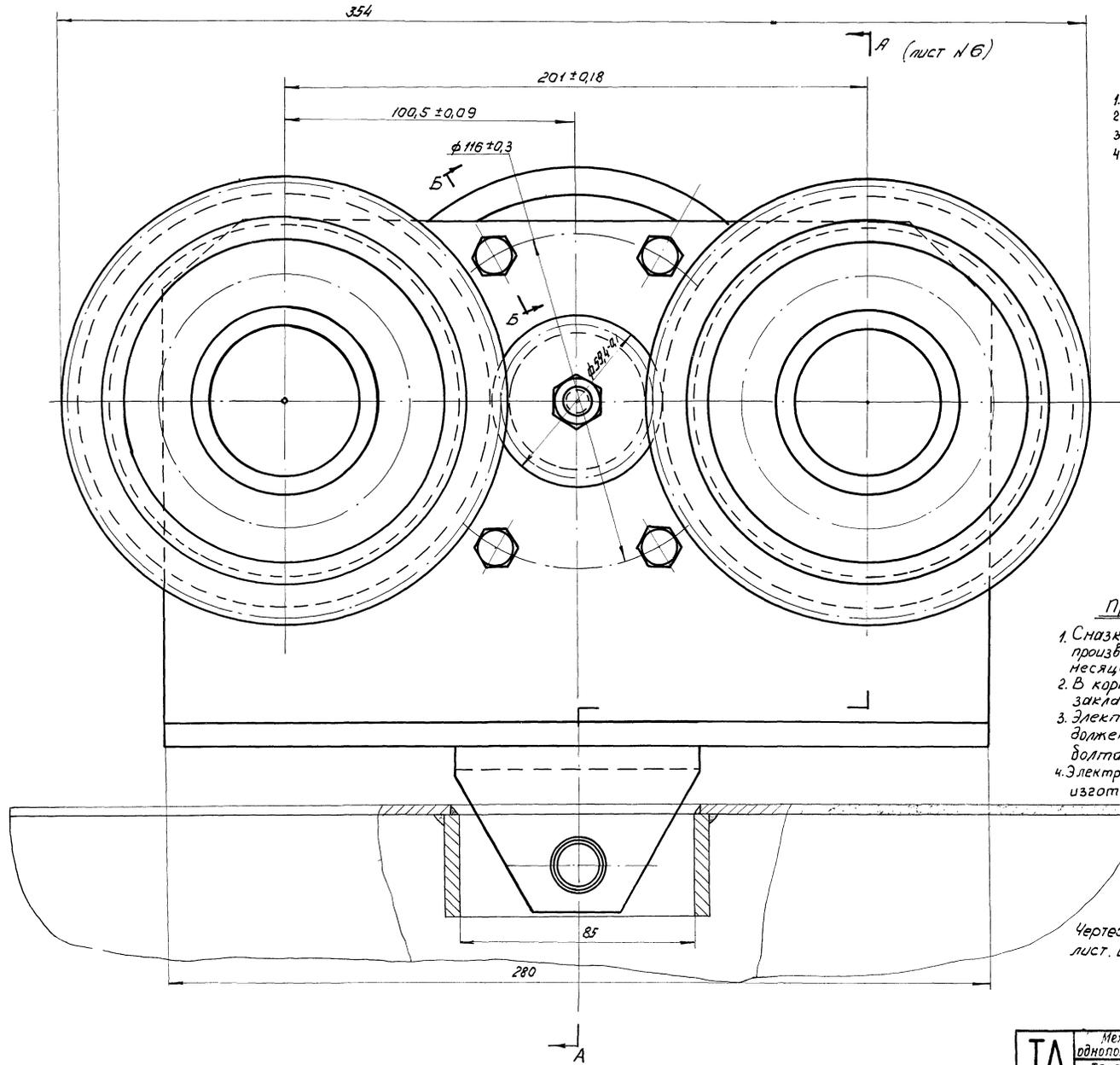


Чертеж выполнен на 2х листах
лист 6 и 7.
Примечания см. лист 7

10	Шайба пруж. 8H Гост 6402-61	4	0,001	0,004	Гост 1050-60	65Г.		
9	Болт М8х25 Гост 7798-62	4	0,015	0,060	Ст. 3 Гост 380-60			
8	Гайка М16 Гост 5919-62	2	0,005	0,010	Ст. 3 Гост 380-60			
7	Шплинт 4 х 35 Гост 397-66	2	0,0003	0,0006	Ст. 2 Гост 380-60			
6	Шайба пруж. 6H Гост 6402-61	2	0,0003	0,0006	Гост 1050-60	65Г.		
5	Болт М6х14 Гост 7798-62	2	0,005	0,010	Ст. 3 Гост 380-60			
4	Электродвигатель ГЭ-0,25 с редуктором	1	13,5	13,5			Зав. № 3 Учебно-метод. центр РЕСФР	
3	737.1-30.200 Ось в сборе	1	0,152	0,152			9	
2	737.1-31.000 Ролик в сборе	2	4,50	9,0			11	
1	737.1-30.100 Щека	1	5,6	5,6			8	
№	Обозначен.	Наименование	кол	шт	общ.	Материал	лист	Примечание
Тележка с электродвигателем 737.1.30.000.						Вес 28-33	Масштаб 1:1	

ТД Механизм для открывания раздвижных однополных и двухпольных ворот разм. 4,8х5,4 м. Серия 1.435-2. Выпуск 3.
Тележка с электродвигателем. 737.1-30.000. Общий вид. Лист 6
1966г.

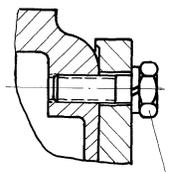
5-6
лист
98
99



Техническая характеристика:

1. Скорость передвижения, "/мин - 20
2. Передаточное число - 26
3. Мощность эл. двигателя, кВт - 0,25
4. Число оборотов вала электродвигателя, об/мин - 1410

Б-Б



9
10

Примечания:

1. Смазка подшипников роликов производится один раз в 6 месяцев солидолом Л
2. В корпус редуктора тележки закладывается смазка Л-13
3. Электродвигатель ТЭ-0,25 должен быть плотно затянут долтами к щеке, 737.1-30.100
4. Электродвигатель ТЭМ-0,25 с встроеным редуктором изготавливается по чертежам Маскавского механического завода Главсельэлектроэнергострой РСФСР.

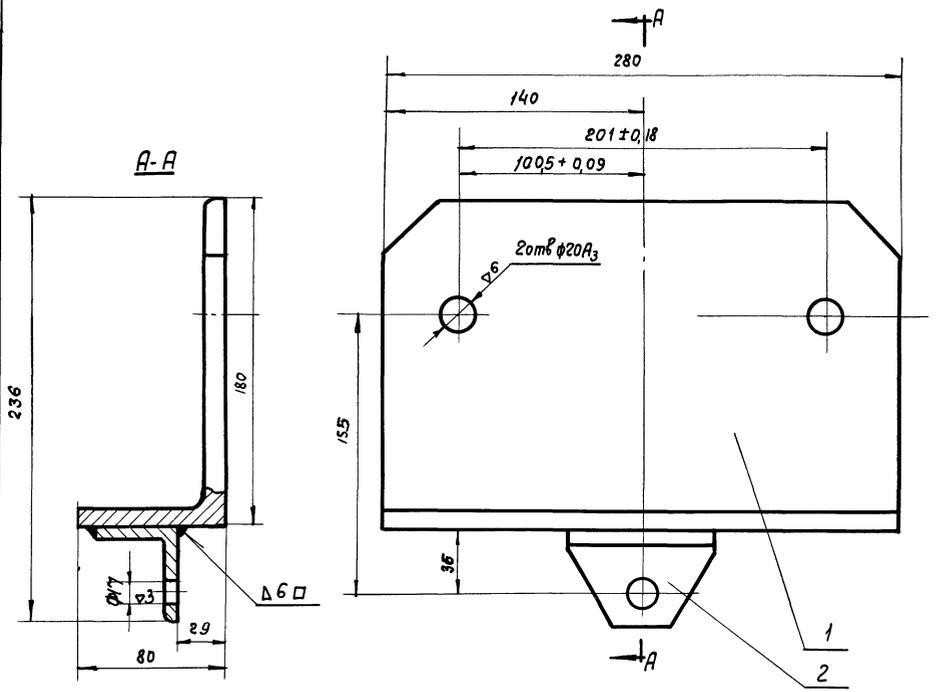
Чертеж выполнен на 2-х листах лист. Б; 7

Лит. указ. по 1-й стр. 1-й лист
Лит. указ. по 2-й стр. 2-й лист
Лит. указ. по 3-й стр. 3-й лист
Лит. указ. по 4-й стр. 4-й лист
Лит. указ. по 5-й стр. 5-й лист
Лит. указ. по 6-й стр. 6-й лист
Лит. указ. по 7-й стр. 7-й лист
Лит. указ. по 8-й стр. 8-й лист
Лит. указ. по 9-й стр. 9-й лист
Лит. указ. по 10-й стр. 10-й лист
Лит. указ. по 11-й стр. 11-й лист
Лит. указ. по 12-й стр. 12-й лист
Лит. указ. по 13-й стр. 13-й лист
Лит. указ. по 14-й стр. 14-й лист
Лит. указ. по 15-й стр. 15-й лист
Лит. указ. по 16-й стр. 16-й лист
Лит. указ. по 17-й стр. 17-й лист
Лит. указ. по 18-й стр. 18-й лист
Лит. указ. по 19-й стр. 19-й лист
Лит. указ. по 20-й стр. 20-й лист
Лит. указ. по 21-й стр. 21-й лист
Лит. указ. по 22-й стр. 22-й лист
Лит. указ. по 23-й стр. 23-й лист
Лит. указ. по 24-й стр. 24-й лист
Лит. указ. по 25-й стр. 25-й лист
Лит. указ. по 26-й стр. 26-й лист
Лит. указ. по 27-й стр. 27-й лист
Лит. указ. по 28-й стр. 28-й лист
Лит. указ. по 29-й стр. 29-й лист
Лит. указ. по 30-й стр. 30-й лист
Лит. указ. по 31-й стр. 31-й лист
Лит. указ. по 32-й стр. 32-й лист
Лит. указ. по 33-й стр. 33-й лист
Лит. указ. по 34-й стр. 34-й лист
Лит. указ. по 35-й стр. 35-й лист
Лит. указ. по 36-й стр. 36-й лист
Лит. указ. по 37-й стр. 37-й лист
Лит. указ. по 38-й стр. 38-й лист
Лит. указ. по 39-й стр. 39-й лист
Лит. указ. по 40-й стр. 40-й лист
Лит. указ. по 41-й стр. 41-й лист
Лит. указ. по 42-й стр. 42-й лист
Лит. указ. по 43-й стр. 43-й лист
Лит. указ. по 44-й стр. 44-й лист
Лит. указ. по 45-й стр. 45-й лист
Лит. указ. по 46-й стр. 46-й лист
Лит. указ. по 47-й стр. 47-й лист
Лит. указ. по 48-й стр. 48-й лист
Лит. указ. по 49-й стр. 49-й лист
Лит. указ. по 50-й стр. 50-й лист
Лит. указ. по 51-й стр. 51-й лист
Лит. указ. по 52-й стр. 52-й лист
Лит. указ. по 53-й стр. 53-й лист
Лит. указ. по 54-й стр. 54-й лист
Лит. указ. по 55-й стр. 55-й лист
Лит. указ. по 56-й стр. 56-й лист
Лит. указ. по 57-й стр. 57-й лист
Лит. указ. по 58-й стр. 58-й лист
Лит. указ. по 59-й стр. 59-й лист
Лит. указ. по 60-й стр. 60-й лист
Лит. указ. по 61-й стр. 61-й лист
Лит. указ. по 62-й стр. 62-й лист
Лит. указ. по 63-й стр. 63-й лист
Лит. указ. по 64-й стр. 64-й лист
Лит. указ. по 65-й стр. 65-й лист
Лит. указ. по 66-й стр. 66-й лист
Лит. указ. по 67-й стр. 67-й лист
Лит. указ. по 68-й стр. 68-й лист
Лит. указ. по 69-й стр. 69-й лист
Лит. указ. по 70-й стр. 70-й лист
Лит. указ. по 71-й стр. 71-й лист
Лит. указ. по 72-й стр. 72-й лист
Лит. указ. по 73-й стр. 73-й лист
Лит. указ. по 74-й стр. 74-й лист
Лит. указ. по 75-й стр. 75-й лист
Лит. указ. по 76-й стр. 76-й лист
Лит. указ. по 77-й стр. 77-й лист
Лит. указ. по 78-й стр. 78-й лист
Лит. указ. по 79-й стр. 79-й лист
Лит. указ. по 80-й стр. 80-й лист
Лит. указ. по 81-й стр. 81-й лист
Лит. указ. по 82-й стр. 82-й лист
Лит. указ. по 83-й стр. 83-й лист
Лит. указ. по 84-й стр. 84-й лист
Лит. указ. по 85-й стр. 85-й лист
Лит. указ. по 86-й стр. 86-й лист
Лит. указ. по 87-й стр. 87-й лист
Лит. указ. по 88-й стр. 88-й лист
Лит. указ. по 89-й стр. 89-й лист
Лит. указ. по 90-й стр. 90-й лист
Лит. указ. по 91-й стр. 91-й лист
Лит. указ. по 92-й стр. 92-й лист
Лит. указ. по 93-й стр. 93-й лист
Лит. указ. по 94-й стр. 94-й лист
Лит. указ. по 95-й стр. 95-й лист
Лит. указ. по 96-й стр. 96-й лист
Лит. указ. по 97-й стр. 97-й лист
Лит. указ. по 98-й стр. 98-й лист
Лит. указ. по 99-й стр. 99-й лист
Лит. указ. по 100-й стр. 100-й лист

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однополюсных и двухполюсных выкат разн. 4,8 × 5,4 м	Чертеж 2, 7, 3, 5 - 2
	Тележка с электродвигателем ТЭМ-1-30,000	выпуск - 3
	Лит. указ. по 7-й стр. 7-й лист	Лит. указ. по 7-й стр. 7-й лист

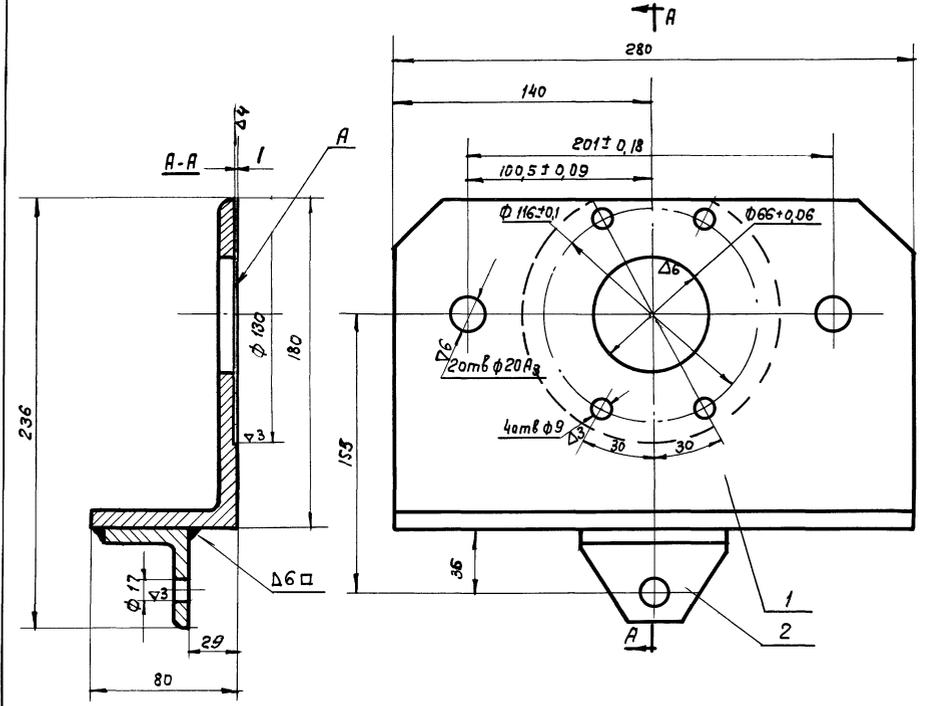
лист 00

И.И. ШИЖИ
Дата выпуска: 05.08.86г.
ЛСБУЛВАКТИН



Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60г.

2	737.1-30.102	Угольник	2	0,36	0,36	Ст.3 ГОСТ535-58	
1	737.1-30.101	Угольник	1	5,3	5,3	Ст.3 ГОСТ535-58	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт. Общ. вес		Материал	Прим.
Щека 737.1-40.100						все	Масштаб
						5,6	1:2



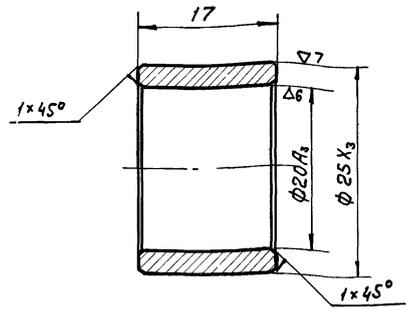
- Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60г.
- Отклонение от перпендикулярности поверхности А относительно оси отв. φ66-доп и отв. φ17 не более 0,1мм.

2	737.1-30.102	Угольник	2	0,36	0,36	Ст.3 ГОСТ535-58	
1	737.1-30.101	Угольник	1	5,3	5,3	Ст.3 ГОСТ535-58	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт. Общ. вес		Материал	Прим.
Щека 737.1-30.100						Вес	Масшт.
						5,6	1:2

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однокопьеных и двукопьеных ворот разм. 4,3x5,4 м	Серия
		1,335-2 Вид 3-3
	Узлы	лист 8

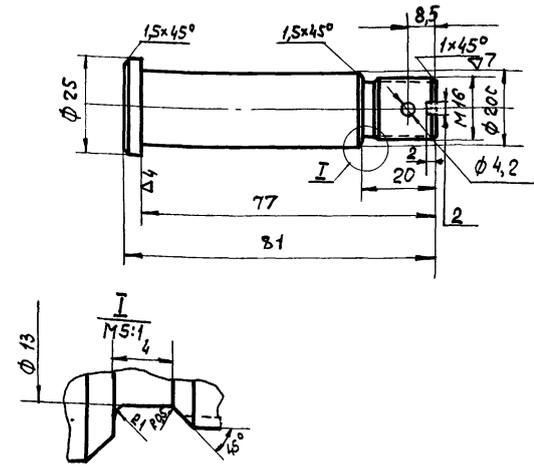
ор
66
-лист
№
02

▽4 остальное



Проб. Савушкин	Констр. Дмитриев	Втулка	737.1-31.006
ЦНИИпромзданий	45 ГОСТ 1050-60	Вес	Масшт.
		0,023	2:1

▽3 остальное

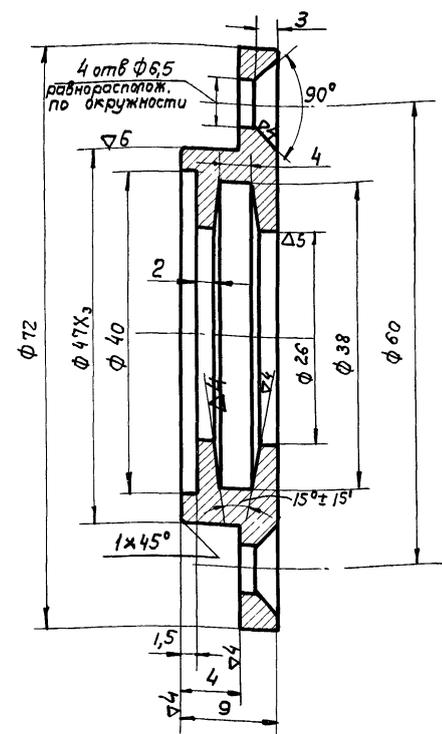


Улучшить HB270±300

Проб. Савушкин	Констр. Дмитриев	Дось	737.1-31.002
ЦНИИпромзданий	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес	Масшт.
		0,182	1:1

▽3 остальное

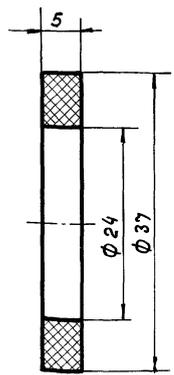
14



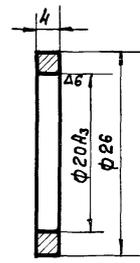
Проб. Савушкин	Констр. Дмитриев	Крышка	737.1-31.004
ЦНИИпромзданий	Ст 3 ГОСТ 380-60	Вес	Масшт.
		0,033	2:1

Тр. инж. пр. Савушкин
Дата выпуска: декабрь 1966г.

▽4 остальное



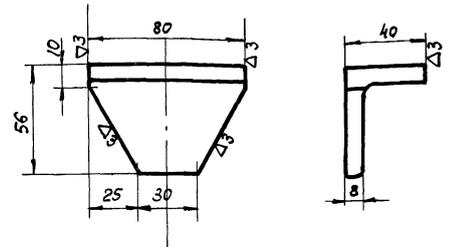
Проб. Савушкин	Констр. Дмитриев	Кольцо сальниковое	737.1-31.005
ЦНИИпромзданий	Волокно полигрупповое шерст	Вес	Масшт.
	ГОСТ 6308-61	0,001	2:1



Проб. Савушкин	Констр. Дмитриев	Кольцо	737.1-31.003
ЦНИИпромзданий	Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес	Масшт.
		0,005	2:1

острые кромки притупить

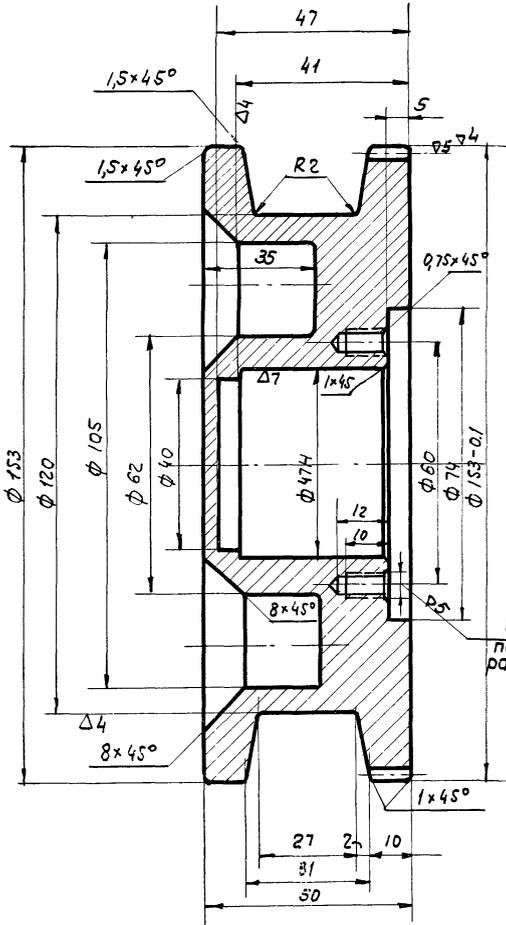
∞ остальное



Проб. Савушкин	Констр. Дмитриев	Угольник	737.1-30.102
ЦНИИпромзданий	Угол черт. №8 90x56x8	Вес	Масшт.
	Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,36	1:2

ТД	1966г	Механизм для открытия раздвижных однопольных и двупольных ворот разм. 4,8x5,4 м	Лист	10
----	-------	---	------	----

ЭР
-66
Лист
№
903

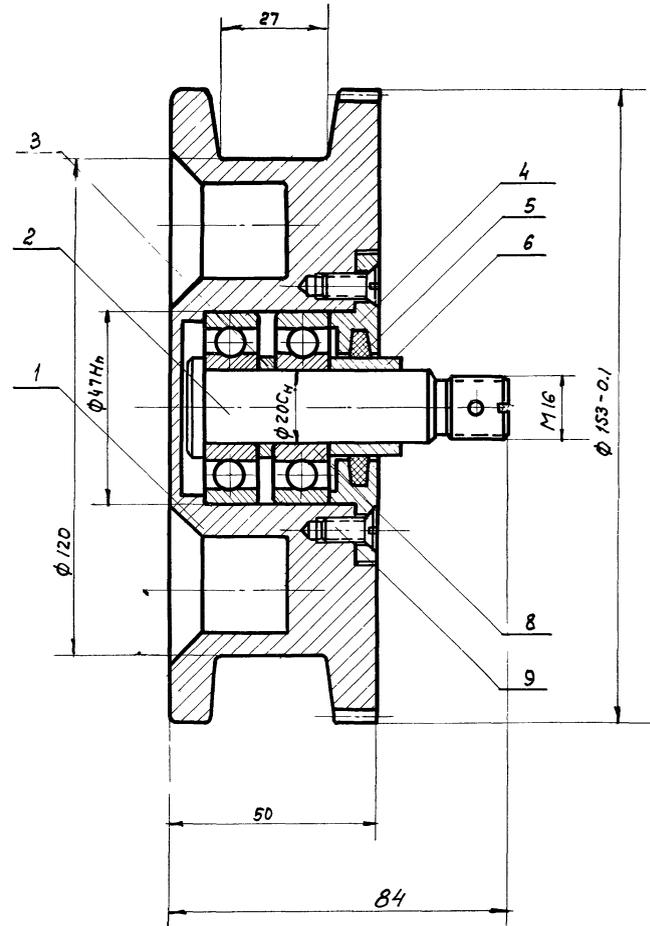


Модуль	m	3
Число зубьев	Z	49
Исходный контур		ГОСТ 3058-54
Степень точности по ГОСТ 1643-56		Ст 8X
Длина общей нормали	L	509-0.070-0.250
Колесание влины общей нормали	δ_f	0,055
Радиальное биение зубчатого венца	E_o	0,095
Отклонение основного шага	Δf_o	$\pm 0,028$
Разность окружных шагов	δ_s	0,032
Высота зуба	h	6,75
Зацепляется с шестерней Z=18		-

4 отв М6 кл.3 по окружности на равном расстоянии

Улучшить HB270÷300

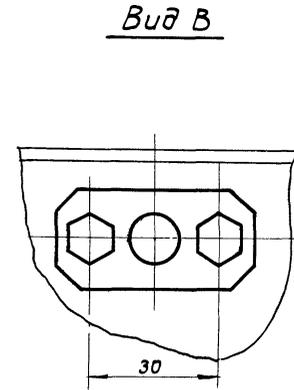
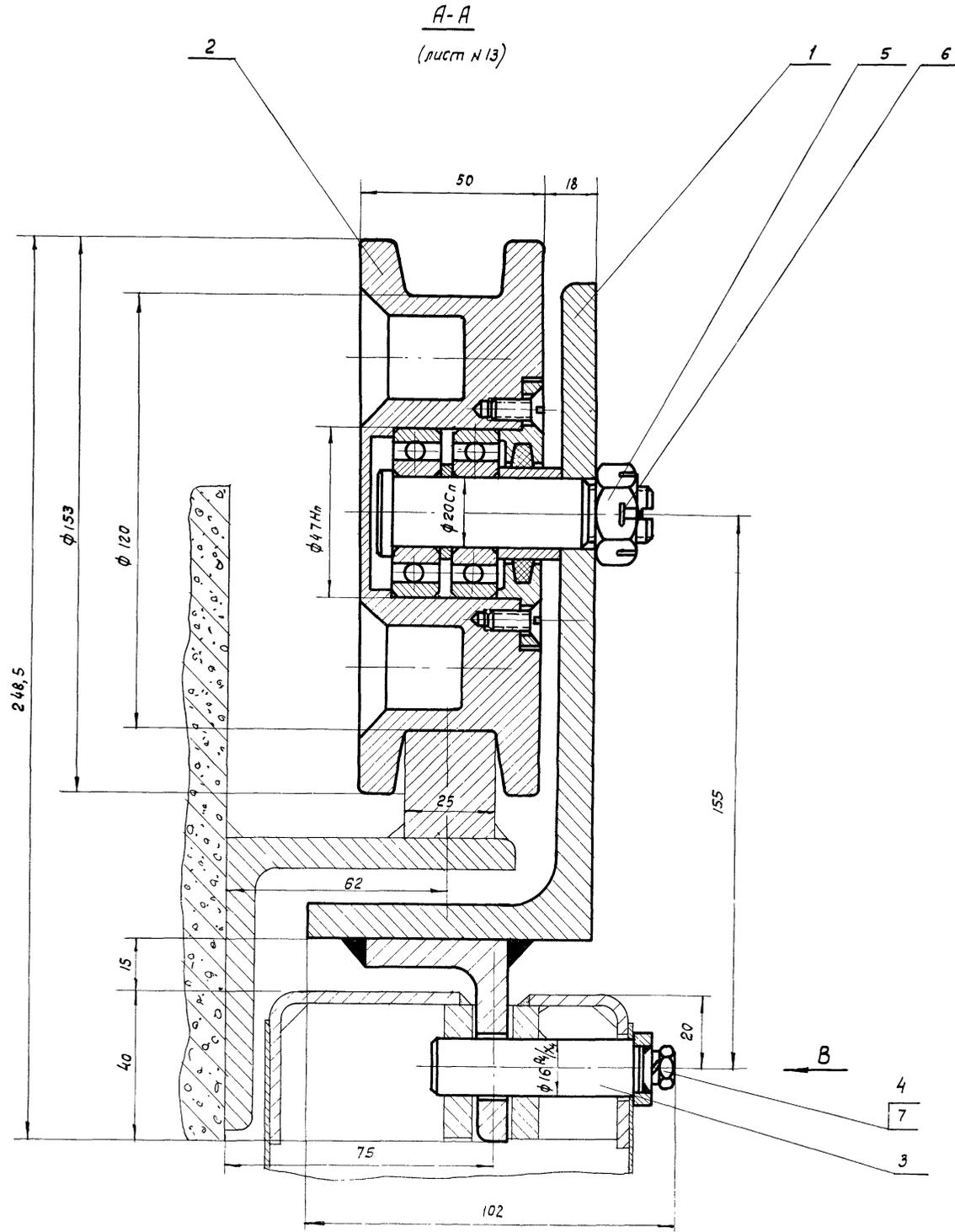
Проверил	Савицкий	Ралик ведущий	737.1-31.001
Констр.	Дмитриев	Сталь 45	Вес Масштаб Лист
		ГОСТ 1050-60	3,95 1:1



9	Винт М6x12 ГОСТ 1480-62	4	0,002	0,008	Ст.3 ГОСТ380-60
8	Повылиник 204 ГОСТ 8338-57	2	0,10	0,20	
7					
6	737.1-31.006 Втулка распорная	1	0,023	0,023	45ГОСТ1050-60
5	737.1-31.005 Кольцо сальниковое	1	0,001	0,001	Войлок
4	737.1-31.004 Крышка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ380-60
3	737.1-31.003 Кольцо	1	0,002	0,002	Ст.3 ГОСТ380-60
2	737.1-31.002 Ось	1	0,182	0,182	45ГОСТ1050-60
1	737.1-31.001 Ралик ведущий	1	3,95	3,95	Чугун серый сч.300 ГОСТ1412-54
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Тшт. Общ. Вес	Материал Прим.
Ралик в сборе 737.1-31.000				Вес	Масштаб
				4,50	1:1

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 4,8x5,4 м.	Серия 14735-2 ВЛТРОК 3
	Узлы и детали	

Изм. № 1 от 15.01.66
Изм. № 2 от 15.01.66
Изм. № 3 от 15.01.66
Изм. № 4 от 15.01.66
Изм. № 5 от 15.01.66
Изм. № 6 от 15.01.66
Изм. № 7 от 15.01.66
Изм. № 8 от 15.01.66
Изм. № 9 от 15.01.66
Изм. № 10 от 15.01.66
Изм. № 11 от 15.01.66
Изм. № 12 от 15.01.66
Изм. № 13 от 15.01.66
Изм. № 14 от 15.01.66
Изм. № 15 от 15.01.66
Изм. № 16 от 15.01.66
Изм. № 17 от 15.01.66
Изм. № 18 от 15.01.66
Изм. № 19 от 15.01.66
Изм. № 20 от 15.01.66
Изм. № 21 от 15.01.66
Изм. № 22 от 15.01.66
Изм. № 23 от 15.01.66
Изм. № 24 от 15.01.66
Изм. № 25 от 15.01.66
Изм. № 26 от 15.01.66
Изм. № 27 от 15.01.66
Изм. № 28 от 15.01.66
Изм. № 29 от 15.01.66
Изм. № 30 от 15.01.66
Изм. № 31 от 15.01.66
Изм. № 32 от 15.01.66
Изм. № 33 от 15.01.66
Изм. № 34 от 15.01.66
Изм. № 35 от 15.01.66
Изм. № 36 от 15.01.66
Изм. № 37 от 15.01.66
Изм. № 38 от 15.01.66
Изм. № 39 от 15.01.66
Изм. № 40 от 15.01.66
Изм. № 41 от 15.01.66
Изм. № 42 от 15.01.66
Изм. № 43 от 15.01.66
Изм. № 44 от 15.01.66
Изм. № 45 от 15.01.66
Изм. № 46 от 15.01.66
Изм. № 47 от 15.01.66
Изм. № 48 от 15.01.66
Изм. № 49 от 15.01.66
Изм. № 50 от 15.01.66
Изм. № 51 от 15.01.66
Изм. № 52 от 15.01.66
Изм. № 53 от 15.01.66
Изм. № 54 от 15.01.66
Изм. № 55 от 15.01.66
Изм. № 56 от 15.01.66
Изм. № 57 от 15.01.66
Изм. № 58 от 15.01.66
Изм. № 59 от 15.01.66
Изм. № 60 от 15.01.66
Изм. № 61 от 15.01.66
Изм. № 62 от 15.01.66
Изм. № 63 от 15.01.66
Изм. № 64 от 15.01.66
Изм. № 65 от 15.01.66
Изм. № 66 от 15.01.66
Изм. № 67 от 15.01.66
Изм. № 68 от 15.01.66
Изм. № 69 от 15.01.66
Изм. № 70 от 15.01.66
Изм. № 71 от 15.01.66
Изм. № 72 от 15.01.66
Изм. № 73 от 15.01.66
Изм. № 74 от 15.01.66
Изм. № 75 от 15.01.66
Изм. № 76 от 15.01.66
Изм. № 77 от 15.01.66
Изм. № 78 от 15.01.66
Изм. № 79 от 15.01.66
Изм. № 80 от 15.01.66
Изм. № 81 от 15.01.66
Изм. № 82 от 15.01.66
Изм. № 83 от 15.01.66
Изм. № 84 от 15.01.66
Изм. № 85 от 15.01.66
Изм. № 86 от 15.01.66
Изм. № 87 от 15.01.66
Изм. № 88 от 15.01.66
Изм. № 89 от 15.01.66
Изм. № 90 от 15.01.66
Изм. № 91 от 15.01.66
Изм. № 92 от 15.01.66
Изм. № 93 от 15.01.66
Изм. № 94 от 15.01.66
Изм. № 95 от 15.01.66
Изм. № 96 от 15.01.66
Изм. № 97 от 15.01.66
Изм. № 98 от 15.01.66
Изм. № 99 от 15.01.66
Изм. № 100 от 15.01.66

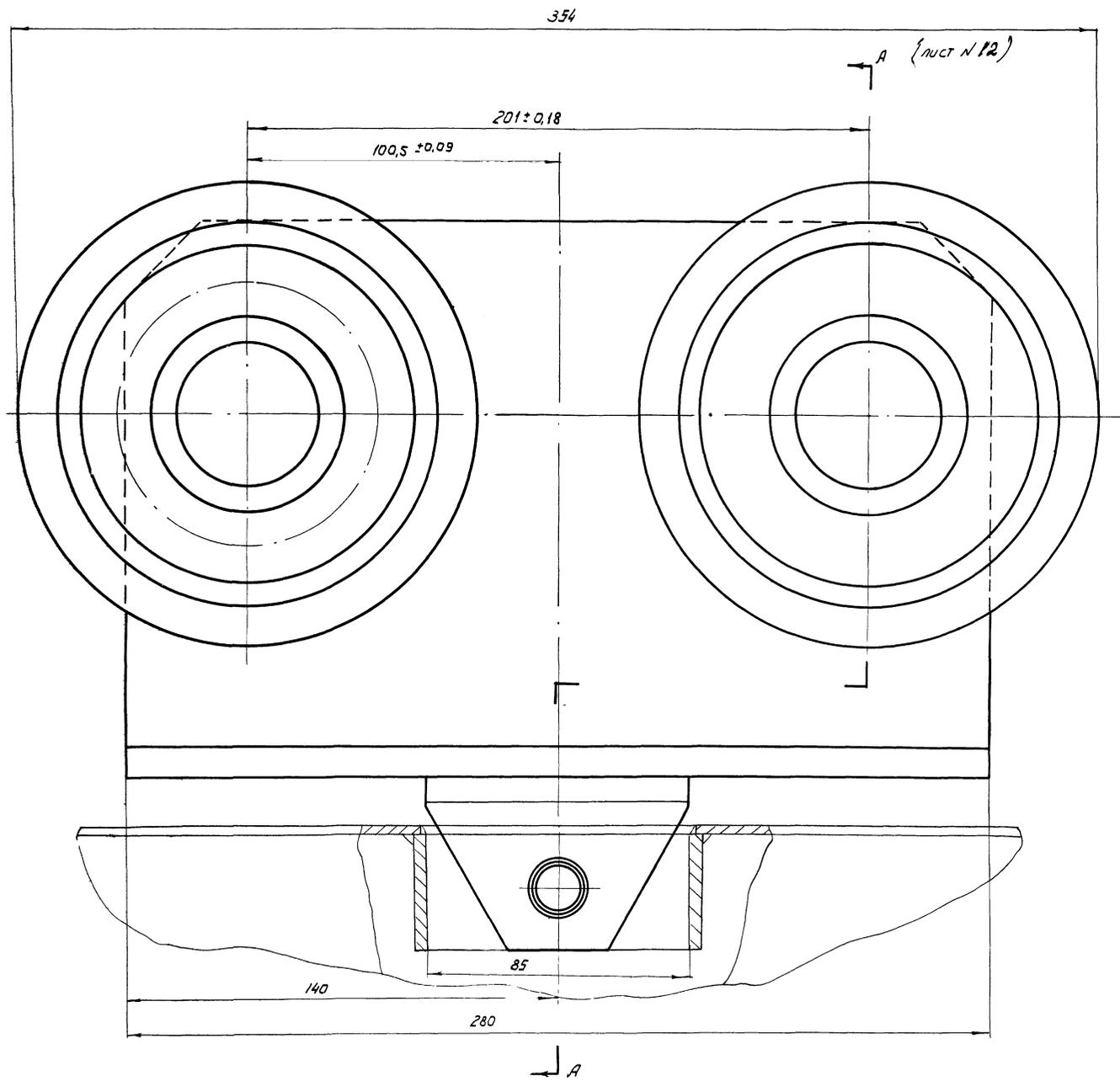


Чертеж выполнен на 2-х листах
лист 12; 13

7	Шайба пружин. ВН ГОСТ 6402-61	2	0,0003	0,0006	85 Г ГОСТ 1050-60		
6	Шплинт 4*35 ГОСТ 397-66	2	0,0003	0,0006	Ст. 2 ГОСТ 380-60		
5	Гайка М6 ГОСТ 5919-62	2	0,0005	0,010	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
4	Болт М8-14 ГОСТ 7796-62	2	0,0005	0,010	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
3	737.1-30.200 Ось в сборе	1	0,15	0,15			
2	737.1-40.000 Ролик в сборе	1	4,5	3,0			
1	737.1-40.100 Щека	1	5,6	5,6			
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ. Вес	Материал	Прим.
Тележка 737.1-40.000					Вес	Масшт.	
					14,79	1:1	

ТА 1967г.	Механизм для открывания раздвигных однопольных и двухпольных ворот разм. 4,8*5,4 м	Серия 1,435-2 выпуск 3
	Тележка 737.1-40.000. Общий Вид.	Лист 12

ШУФР
737-66
Морк-МСТ
13
Умв. №
Т-12905



Примечания:

1. Смазка подшипников роликов производится один раз в 6 месяцев солидолом Л.
2. в корпус редуктора тележки закладывается смазка № 1-13.

Чертеж выполнен на 2-х листах
лист 12; 13.

Инженер
Л. С. Б. Шелест

Проверил
Л. С. Б. Шелест

Директор
Л. С. Б. Шелест

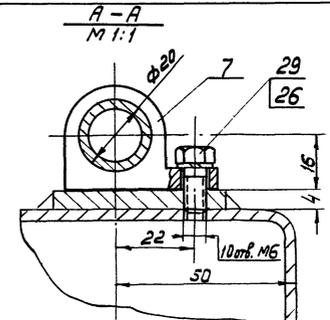
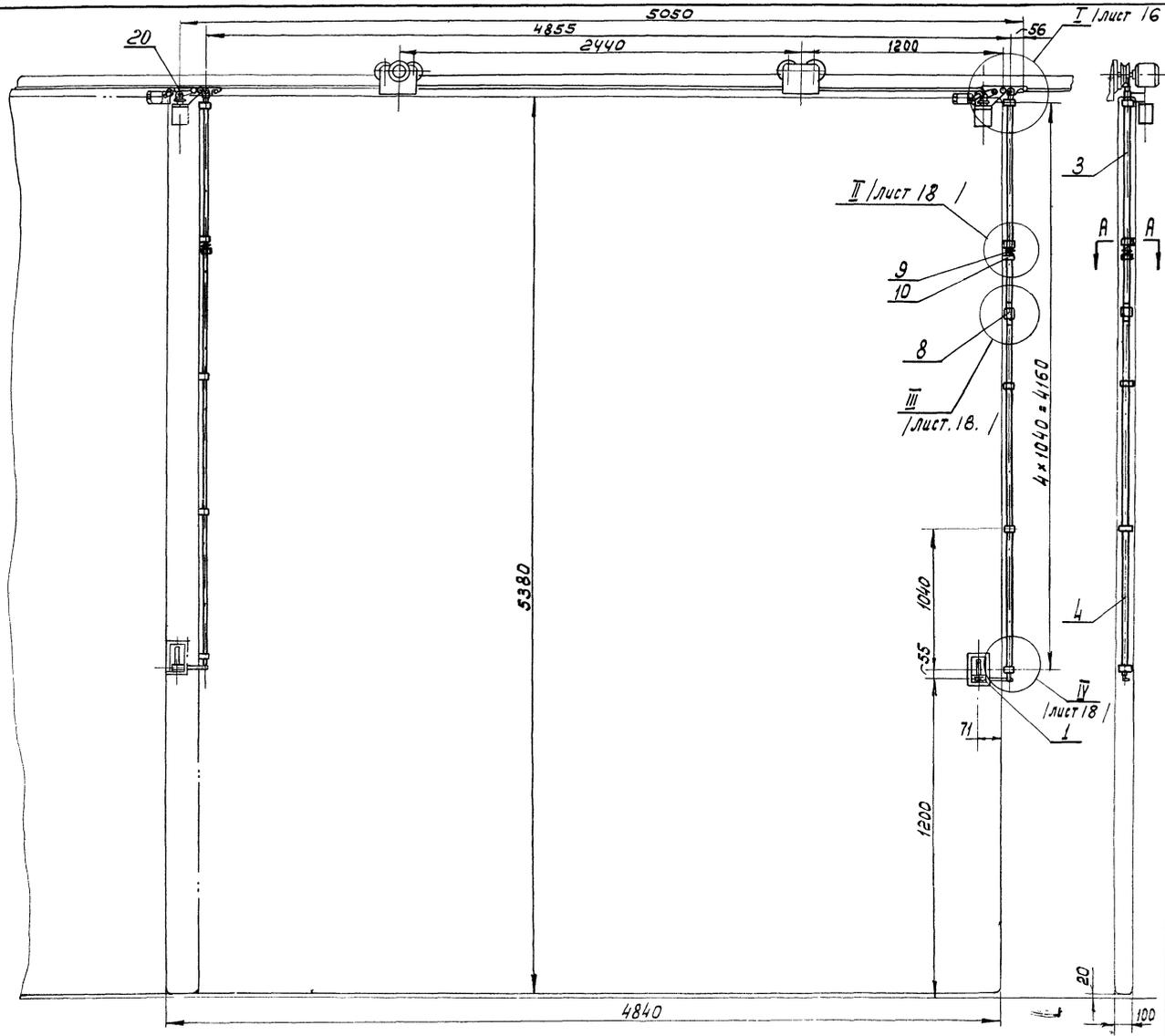
М. П. Шелест

Дата выпуска: декабрь 1966

ТА 1966г	Механизм для откачивания разовых и однократных и обычных баков размерами 4,8х5,4м.	Серия Т.435-2 Выпуск-3
	Тележка 737-40-000 Qdшшш Бид	Лист 13

22
1-66
Лист
5
№
107

19



30	Болт М8х20 ГОСТ 7796-62	4	0,01	0,04	Ст.3 ГОСТ 380-60				
29	Болт М6х16 ГОСТ 7796-62	0,005	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60					
28	Шайба пруж. 8л 65Г ГОСТ 6402-61	6	0,001	0,006	65Г ГОСТ 1050-60				
27	Болт М8х12 ГОСТ 7796-62	2	0,008	0,016	Ст.3 ГОСТ 380-60				
26	Шайба пруж. 6л 65Г ГОСТ 6402-61	14	0,004	0,05	65Г ГОСТ 1050-60				
25	Электромашинный моторизатор ИЗ-15мм ТРЭВ, ус. 16 кг	1	4,0	4,0		380V 50 Гц 0,63 кВт			
24	Колесный выключатель АК 200 А, исп. 1, ступ. 2	1	1,1	1,1					
23	737.1-50.018 Рычаг	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	26			
22	737.1-50.017 Палец	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60	31			
21	737.1-50.016 Шайба	2	0,002	0,004	Ст.3 ГОСТ 380-60	26			
20	737.1-50.015 Упор	2	0,03	0,06	35 ГОСТ 1050-60	27			
19	737.1-50.014 Пластина 3x65x150	1	0,19	0,19	Ст.3 ГОСТ 500-58	б/ч			
18	737.1-50.013 Пластина 3x40x105	1	0,09	0,09	Ст.3 ГОСТ 500-58	б/ч			
17	737.1-50.012 Втулка	1	0,05	0,05	АсЧ-1 ГОСТ 158557	26			
16	737.1-50.011 Ушко	1	0,01	0,01	Ст.3 ГОСТ 380-60	31			
15	737.1-50.009 Пружина	1	0,004	0,004	Проволока И-В ГОСТ 5047-49	31			
14	737.1-50.008 Упор	1	0,06	0,06	45 ГОСТ 1050-60	26			
13	737.1-50.007 Втулка	1	0,05	0,05	АсЧ-1 ГОСТ 158557	26			
12	737.1-50.006 Шток	1	0,17	0,17	45 ГОСТ 1050-60	31			
11	737.1-50.005 Кольцо направл.	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60	27			
10	737.1-50.004 Кольцо	1	0,04	0,04	Ст.3 ГОСТ 380-60	28			
9	737.1-50.003 Пружина	1	0,008	0,008	Проволока И-В ГОСТ 5047-49	28			
8	737.1-50.002 Муфта	1	0,17	0,17	Ст.3 ГОСТ 380-60	28			
7	737.1-50.001 Ушко направл.	5	0,17	0,85	Ст.3 ГОСТ 380-60	27			
6	737.1-50.500 Крючок в сборе	1	1,46	1,46		30			
5	737.1-50.400 Крючок в сборе	1	1,46	1,46		29			
4	737.1-50.300 Тяга	1	2,68	2,68		28			
3	737.1-50.200 Тяга	1	5,34	5,34		27			
2	737.1-50.100 Кронштейн правый	1	2,03	2,03		25			
1	737.1-51.000 Замок правый	1	2,69	2,69		20			
Лкз.	Обозначение	Наименование	кол.	шт.	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.	
	Механизм заперения ворот 737.1-50.000						вс	Масштаб	
							22,01	1:20	

1. Чертеж выполнен на 4-х листах
Лист № 15; 19; 17; 18.

2. Примечания, см. лист № 17.

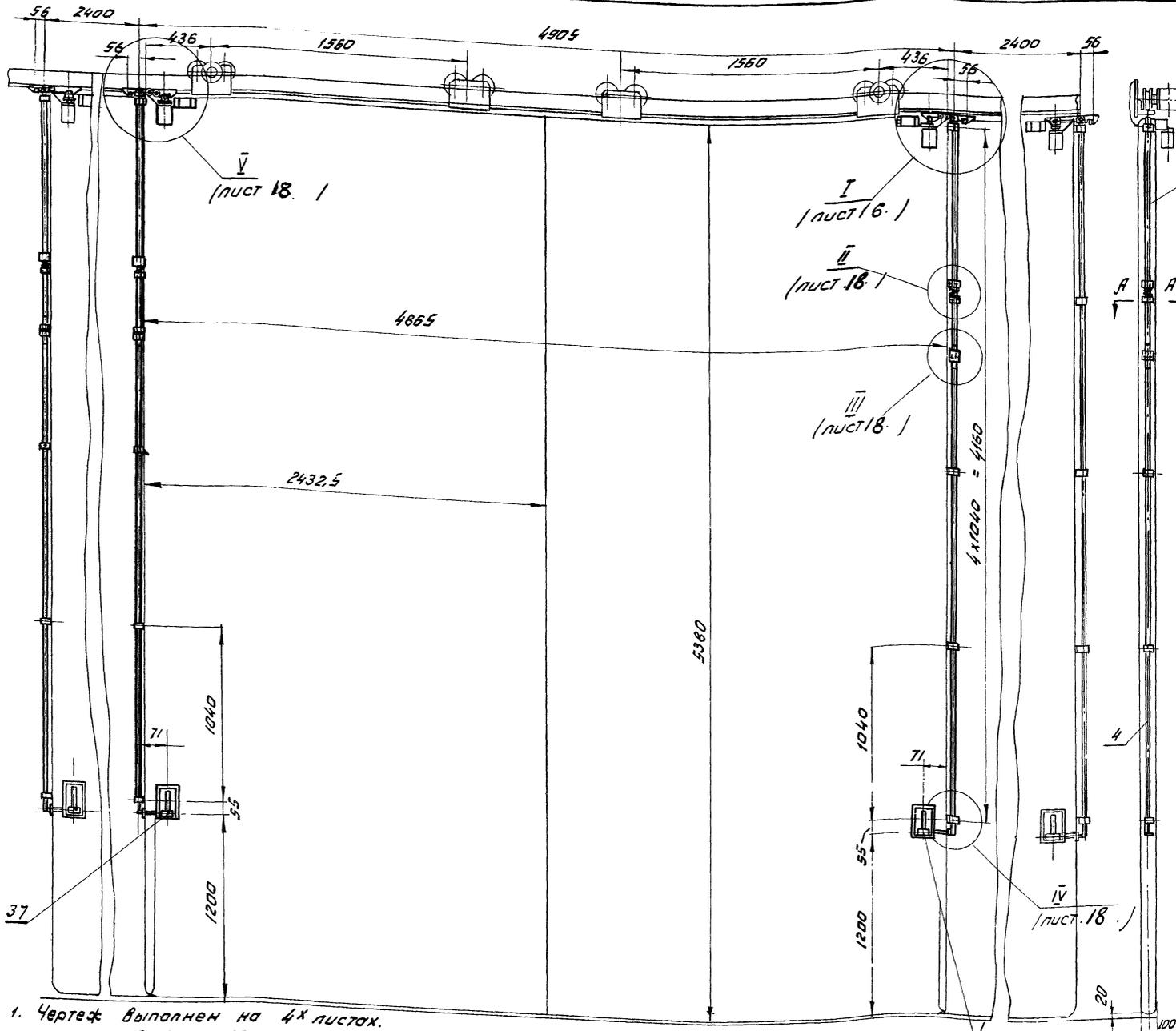
36	Болт М8х20 ГОСТ 7796-62	4	0,002	0,008	Ст.3 ГОСТ 380-60	
35	737.1-50.019 Дайка круглая	1	0,04	0,04	Ст.3 ГОСТ 380-60	32
34	Шпонка 3x3x10 ГОСТ 8789-58	1	0,001	0,001	45 ГОСТ 1050-60	
33	Болт М6х20 ГОСТ 7796-62	4	0,002	0,008	Ст.3 ГОСТ 380-60	
32	Конт. М8х10 ГОСТ 1476-64	2	0,002	0,004	Ст.5 ГОСТ 380-60	
31	Шплинт М8х16 ГОСТ 397-66	1	0,001	0,001	Ст.2 ГОСТ 380-60	



Механизм для открывания раздвижных электропальных и электрических ворот разд. 4,2 x 3,1 м.
Механизм заперения ворот 737.1-50.000
Лист 15

Р
-66
Лист
В
№
908

20



27	Болт М8х12 ГОСТ 7796-62	4	0,008	0,032	ст 3 ГОСТ 380-60		
26	Шайба пруж. 8П 85 ГОСТ 5402-61	28	0,003	0,008	65 ГОСТ 1050-60		
25	Электромеханич. пружина 108-15 мм. Тр. 108. З.с. 16х2	2	4,0	8,0		380V 50Гц 20 380V 6,30	
24	Конический выключатель БХ 200 А и с.п.1 ст 47. 2	2	11	2,2			
23	737.1-50.018 Рычаг	2	0,1	0,2	ст 3 ГОСТ 380-60	26	
22	737.1-50.017 Палец	2	0,02	0,04	45 ГОСТ 1050-60	31	
21	737.1-50.016 Шайба	4	0,002	0,008	ст 3 ГОСТ 380-60	26	
20	737.1-50.015 Упор	4	0,03	0,012	20 ГОСТ 1050-60	27	
19	737.1-50.014 Пластина 5х65х130	2	0,19	0,38	ст 3 ГОСТ 500-56	8/4	
18	737.1-50.013 Пластина 3х40х105	2	0,09	0,18	ст 3 ГОСТ 500-56	8/4	
17	737.1-50.012 Втулка	2	0,05	0,1	Ас 4-1 ГОСТ 1585-51	26	
16	737.1-50.011 Ушко	2	0,01	0,02	ст 3 ГОСТ 380-60	31	
15	737.1-50.009 Пружина	2	0,004	0,008	пружина И-1 ГОСТ 3389-60	31	
14	737.1-50.008 Упор	2	0,06	0,12	45 ГОСТ 1050-60	26	
13	737.1-50.007 Втулка	2	0,09	0,1	Ас 4-1 ГОСТ 1585-51	26	
12	737.1-50.006 Шток	2	0,17	0,17	45 ГОСТ 1050-60	31	
11	737.1-50.005 Кольцо направл.	2	0,016	0,032	45 ГОСТ 1050-60	27	
10	737.1-50.004 Кольцо	2	0,04	0,08	ст 3 ГОСТ 380-60	28	
9	737.1-50.003 Пружина	2	0,003	0,006	пружина И-1 ГОСТ 3389-60	28	
8	737.1-50.002 Чужета	2	0,17	0,17	ст 3 ГОСТ 380-60	28	
7	737.1-50.001 Ушко направл.	10	0,16	1,6	ст 3 ГОСТ 380-60	27	
6	737.1-50.000 Крючок в сборе	2	1,46	2,92		30	
5	737.1-50.000 Крючок в сборе	2	1,46	2,92		29	
4	737.1-50.300 Тяга	2	2,68	5,36		28	
3	737.1-50.200 Тяга	2	5,34	10,68		27	
2	737.1-50.100 Кронштейн прав.	1	2,03	2,03		25	
1	737.1-51.000 Знак правый	1	1,34	1,34		20	
103	Обозначение	Наименование	кг	шт	Вес	Материал	шт
Механизм затворения ворот 737.2-50.000						Вес	Масштаб
						42,13	1:20

1. Чертеж выполнен на 4-х листах.
Лист № 19; 16; 17; 18.
2. Примечания, см. лист № 18.

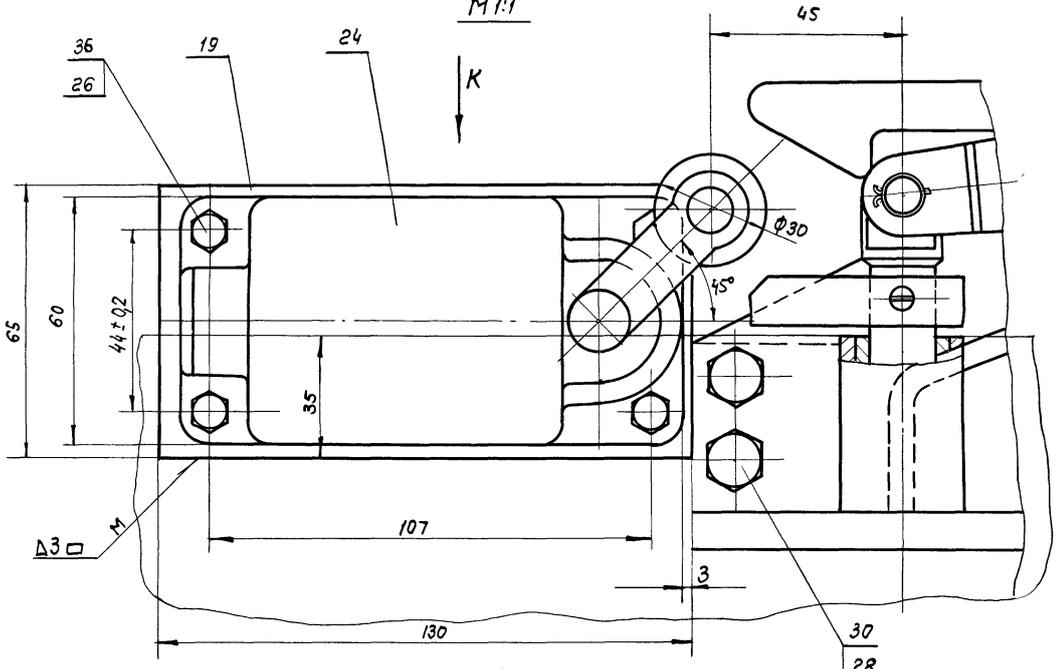
Лист № 19
Лист № 18
Лист № 17
Лист № 16
Лист № 15
Лист № 14
Лист № 13
Лист № 12
Лист № 11
Лист № 10
Лист № 9
Лист № 8
Лист № 7
Лист № 6
Лист № 5
Лист № 4
Лист № 3
Лист № 2
Лист № 1

34	Шпайка 3х3х10 ГОСТ 8789-58	2	0,007	0,014	45 ГОСТ 1050-60	
33	Болт М8х20 ГОСТ 7796-62	8	-	-	ст 3 ГОСТ 380-60	
32	Болт М8х10 ГОСТ 1476-64	2	0,002	0,004	ст 5 ГОСТ 380-60	
31	Шпайка 1,6х16 ГОСТ 397-66	2	0,001	0,002	ст 2 ГОСТ 380-60	
30	Болт М8х20 ГОСТ 7796-62	8	0,01	0,08	ст 3 ГОСТ 380-60	
29	Болт М8х15 ГОСТ 7796-62	8	0,01	0,08	ст 3 ГОСТ 380-60	
28	Шайба пруж. 8П 85 ГОСТ 5402-61	12	0,008	0,036	65 ГОСТ 1050-60	

ТД
1966г
Механизм для открывания раздвижных двухпольных ворот 4,8х5,4м.
Механизм затворения ворот 737.2-50.000
Серия 1.435-2
Выпуск-3
Лист 16

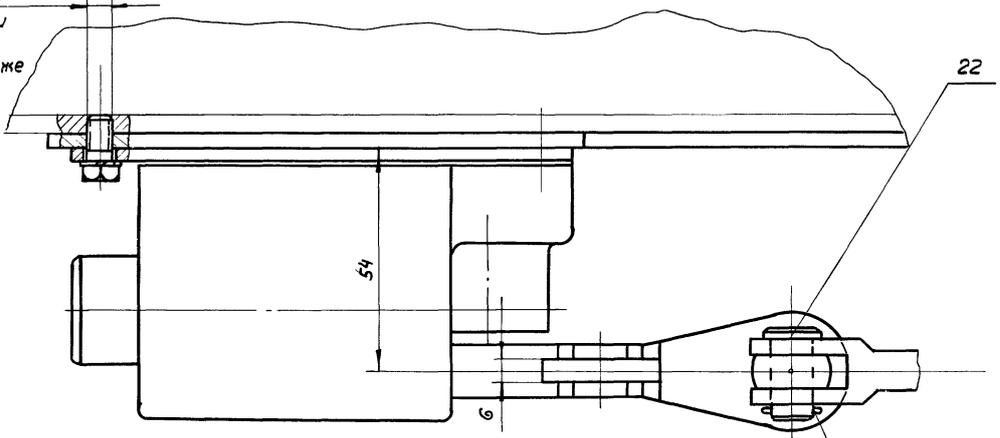
Вид Б (лист 17)

М 1:1

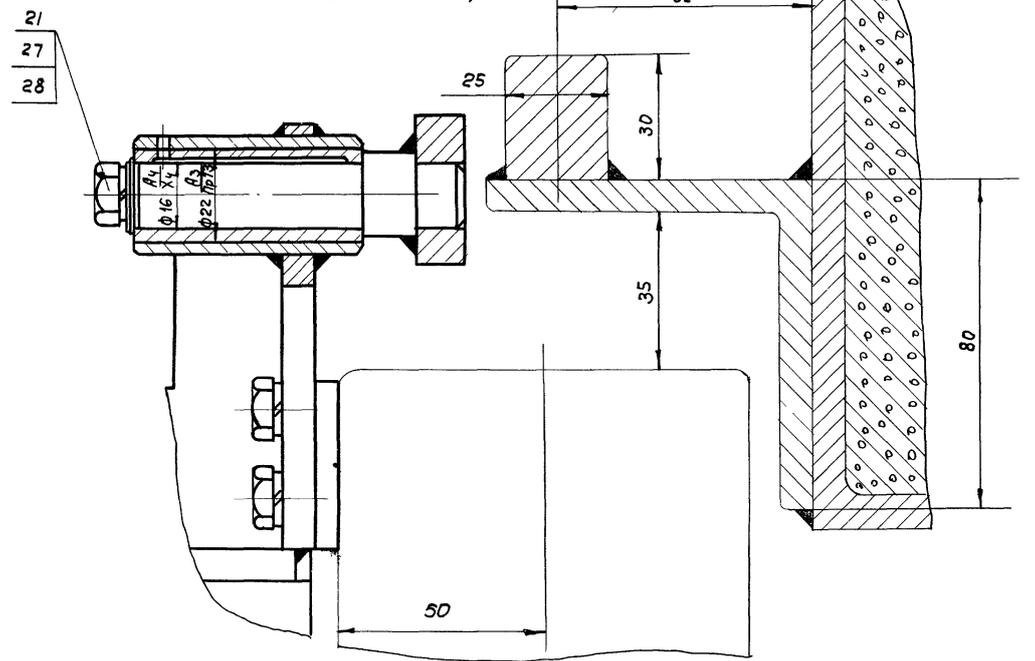


Вид К

4 отв. М6
Сверлить и
нарезать
при монтаже



В-В
(лист 17)



Примечания:

1. Пластины, дет. № 18 и 19 приварить к полотну при монтаже, согласно размерам, указанных на данном чертеже.
2. Разметку отверстий для крепления деталей к полотну производить по предварительно выставленным узлам.
3. Упоры, дет. 20 для заперения полотен в конечных положениях приварить при монтаже.
4. Установка и регулировка конечного выключателя производится при монтаже.
5. Для обеспечения совпадения отверстий деталей, разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 1±2 мм под основания их.
6. Все трущиеся поверхности смазать густой смазкой.
7. После окончательной сборки деталей и узлов проверить их взаимодействие.
8. Болты, крепящие детали и узлы, должны быть плотно затянуты.

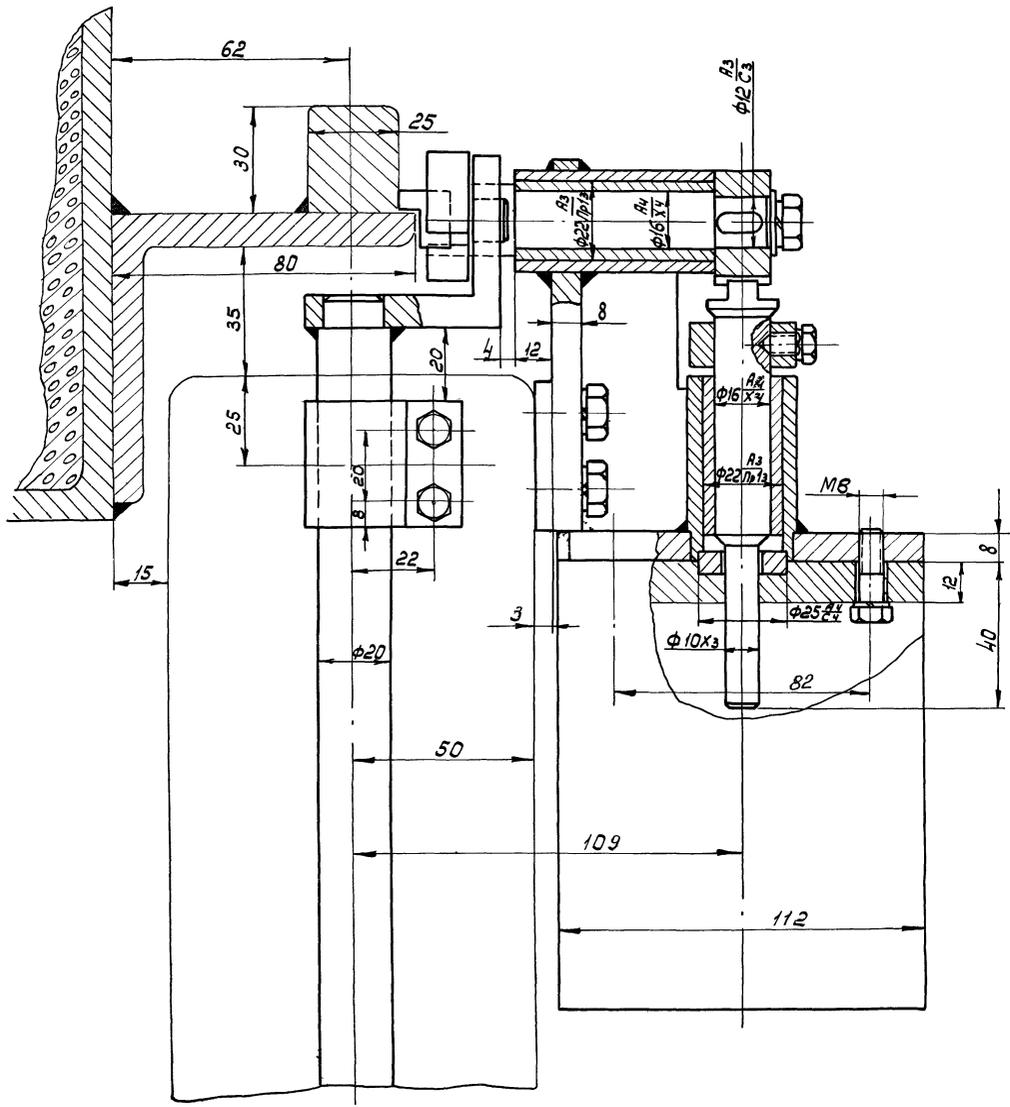
1. Чертеж выполнен на 4-х листах:

лист № 15; 16; 17; 18.

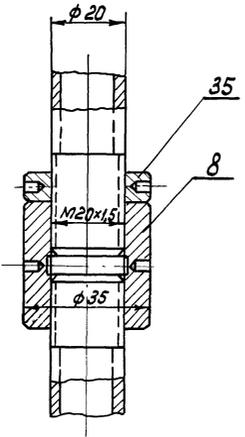
2. Настоящий чертеж является поясняющим и для общего вида механизма заперения двухпольных ворот. 137.2-50.000

ТА 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. 4,8х5,4 м.	Серия 1.433-2
	Механизм заперения ворот 1371-50.000	Выпуск 3
		Лист 18

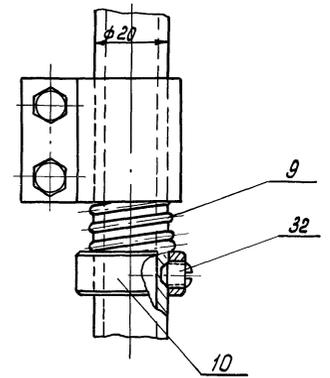
V / лист 15 /



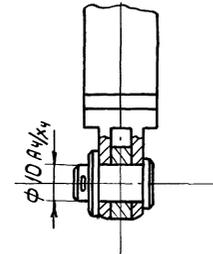
III / лист 15 /



II / лист 15 /

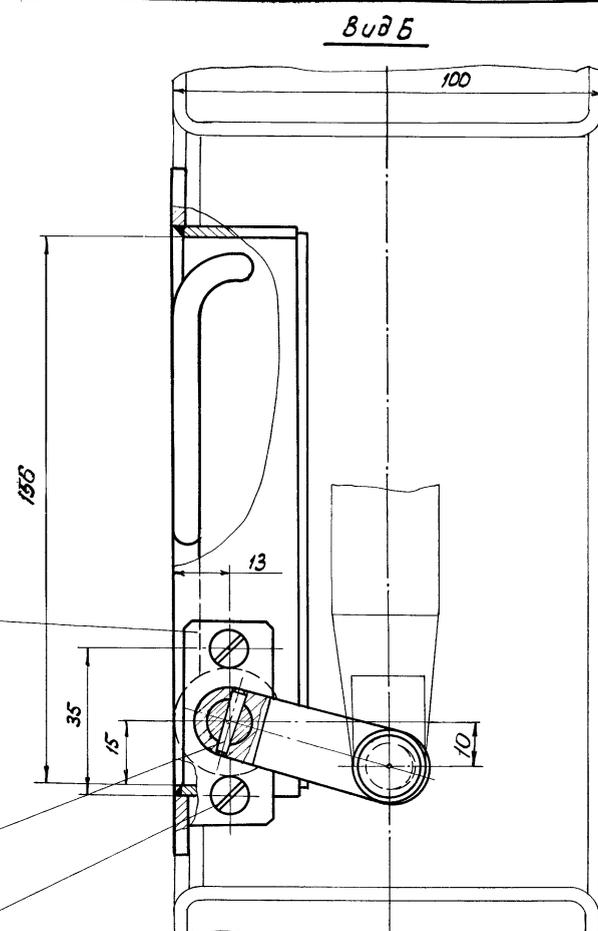
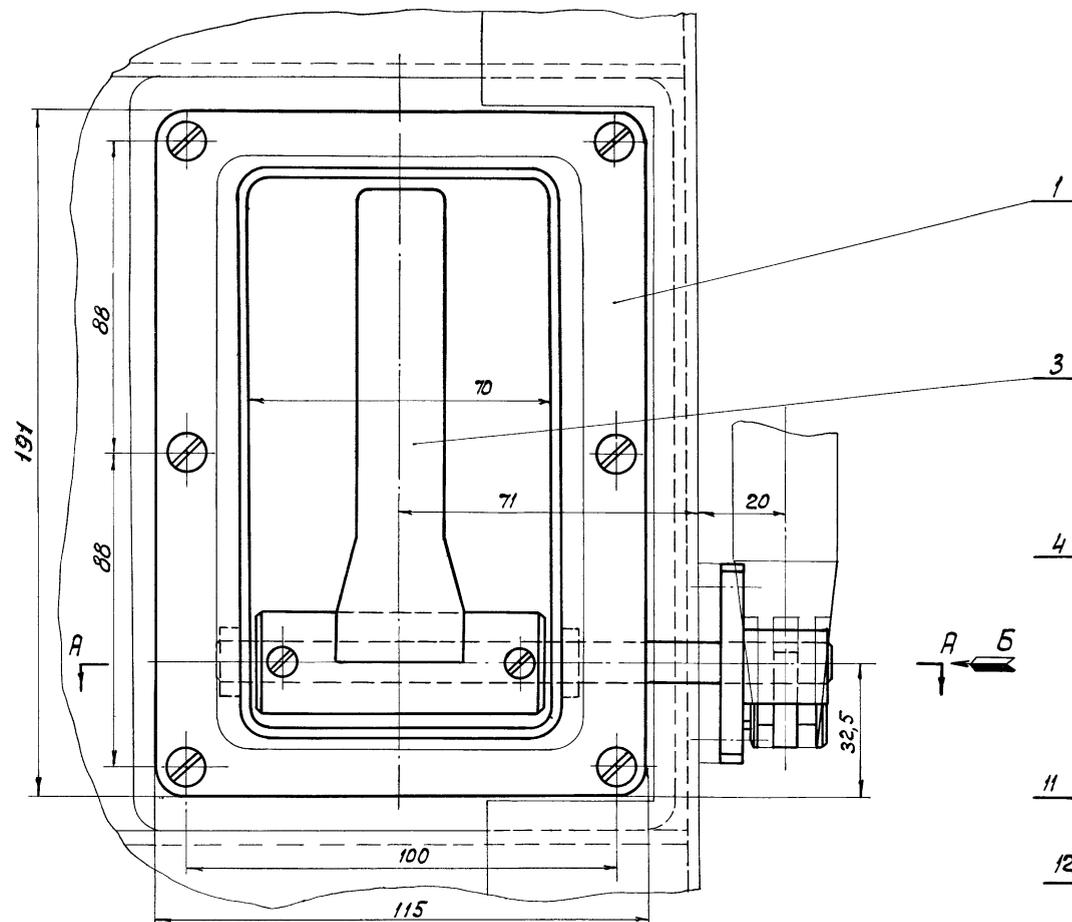


IV / лист 15 /

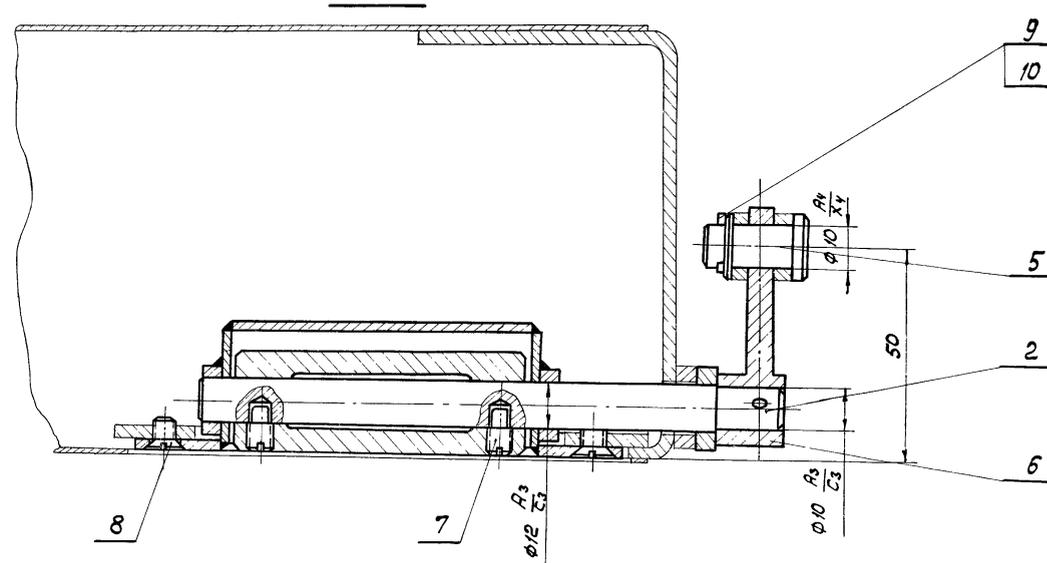


1. Чертеж выполнен на 4-х листах лист № 15; 19; 17; 18.
2. Примечания см. лист № 18.
3. Настоящий чертеж является поясняющим и для общего вида механизма запирания двухстворчатых ворот 737.2-50.000.

	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. 4, 8 x 5, 4 м.	Серия 7.435-2 Выпуск 3
	Механизм запирания ворот 737.1-50.000	Лист 19



Примечания:
 1. Ось дет. 737.1-51.001 с одетым рычагом 737.1-51.004 собирается с корпусом рукояткой после установки последних в полотно.
 2. Сборка деталей должна обеспечить нормальное вращение оси в сопряженных отверстиях корпуса.
 3. Оси перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
 4. С целью обеспечения соосности отверстий корпуса и полотна разрешается прокладывать под фланец металлические прокладки толщиной до 0,2 мм.



№з	Обознач.	Наименование	кол.	шт. Общ.	Вес	Материал	Лист
12	Винт М6х12 ГОСТ 1490-62		2	0,001	0,002	Ст. 5 ГОСТ 380-60	
11	Штифт конич. 3х15 ГОСТ 3129-60		1	0,0009	0,0009	45 ГОСТ 1050-60	
10	Шп.литн 2х15 ГОСТ 397-66		1	0,0002	0,0002	Ст. 2 ГОСТ 380-60	
9	Шайба А10 ГОСТ 9649-66		1	0,001	0,001	Ст. 3 ГОСТ 380-60	
8	Винт М6х10 ГОСТ 1490-62		6	0,001	0,006	Ст. 5 ГОСТ 380-60	
7	Винт М6х10 ГОСТ 1478-64		2	0,001	0,002	Ст. 5 ГОСТ 380-60	
6	737.1-51.004	Рычаг	1	0,046	0,046	45 ГОСТ 1050-60	23
5	737.1-51.003	Ось	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60	23
4	737.1-51.002	Платик	1	0,03	0,03	Ст. 3 ГОСТ 380-60	25
3	737.1-51.200	Рукоятка	1	0,29	0,29	—	22
2	737.1-51.001	Ось	1	0,08	0,08	45 ГОСТ 1050-60	24
1	737.1-51.100	Корпус	1	0,86	0,86	—	24
По з	Обознач.	Наименование	кол.	шт. Общ.	Вес	Материал	Лист
Заток правый 737.1-51.000						Вес 1,34	Масшт. 1:1

ТА
1966г.

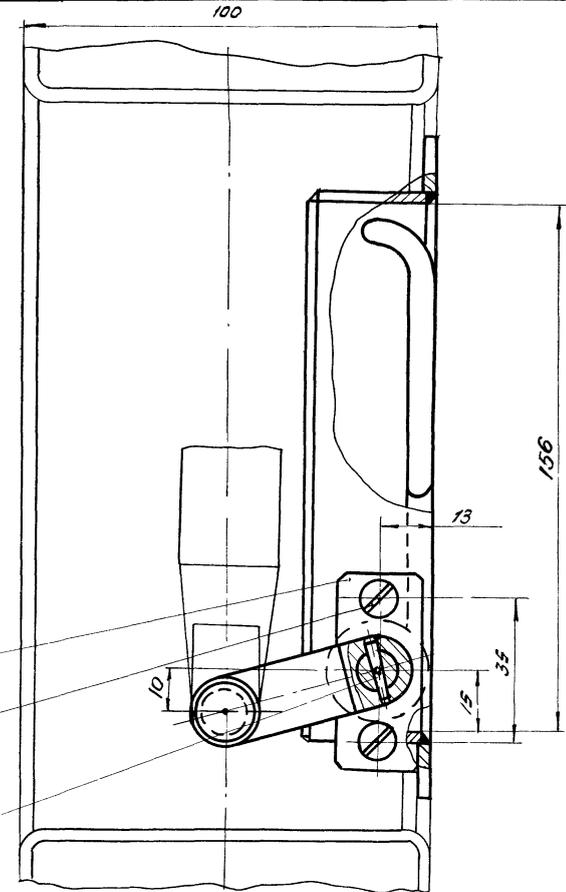
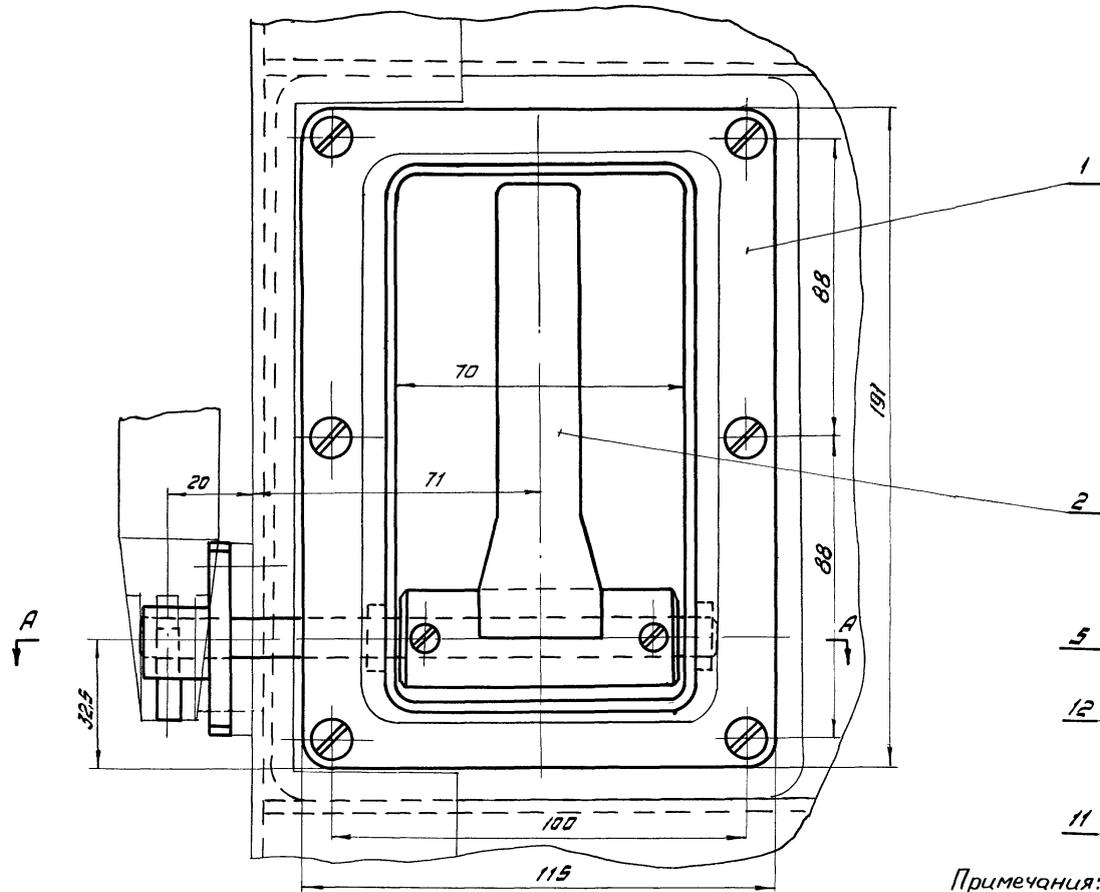
Механизм для открывания раздвижных двух-
пальных ворот размером 4,8х5,4 м.

3 заток правый 737.1-51.000

Серия 1.435-2
выпуск 3

Лист 20

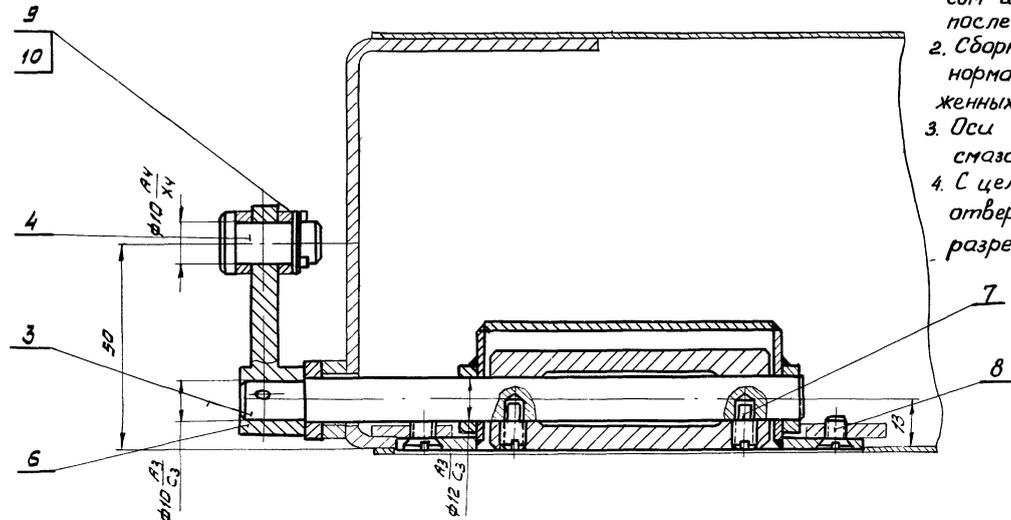
Г.И. Шинько
Дата выпуска деталей 1966г.



Примечания:

1. Ось, дет. 737.1-51.001, с одетым рычагом 737.1-51.004 собирается с корпусом и ручкой после установки последних в палатно.
2. Сборка деталей должна обеспечить нормальное вращение оси в сопряженных отверстиях корпуса.
3. Оси перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
4. С целью обеспечения совпадения отверстий корпуса и палатна разрешается прокладывать под фланец металлические прокладки толщиной до 0,2 мм.

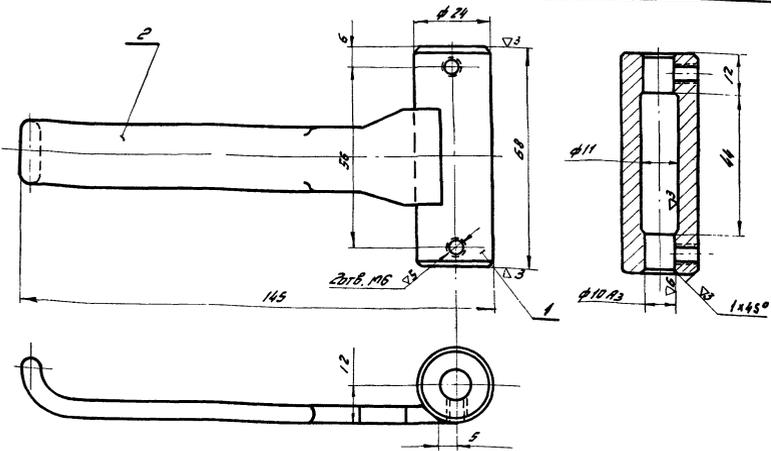
12	ВИНТ М6x12 ГОСТ 1450-62	2	0,001	0,002	СТ.4 ГОСТ 380-60		
11	ШТИФТ КОНУС. 3x15 ГОСТ 3129-60	1	0,004	0,009	45 ГОСТ 1050-60		
10	ШПЛИНТ 2x15 ГОСТ 397-66	1	0,002	0,002	СТ.2 ГОСТ 380-60		
9	Шайба А 10 ГОСТ 9549-66	1	0,001	0,001	СТ.3 ГОСТ 380-60		
8	ВИНТ М6x10 ГОСТ 1490-62	6	0,001	0,006	СТ.5 ГОСТ 380-60		
7	ВИНТ М5x10 ГОСТ 1478-64	2	0,001	0,002	СТ.5 ГОСТ 380-60		
6	737.1-51.004 Рычаг	1	0,016	0,016	45 ГОСТ 1050-60	22	
5	737.1-51.002 Платик	1	0,033	0,033	СТ.3 ГОСТ 380-60	25	
4	737.1-51.003 Ось	1	0,02	0,02	45 ГОСТ 1050-60	22	
3	737.1-51.001 Ось	1	0,08	0,08	45 ГОСТ 1050-60	24	
2	737.1-51.200 Ручка	1	0,29	0,29	-	22	
1	737.1-51.100 Корпус	1	0,86	0,86	-	24	
НН п/д	Добавоч. Наименование	кг	шт.	Долж. Вес	Материал	Лит	Примеч.
Замок левый 737.9 - 51.000					Вес 1,34	Масштаб 1:1	



Механизм для открывания раздвижных звукоизоляционных ворот размерами 4,8x5,4 м.
 Серия 1.435-2
 выпуск 3
 Замок левый 737.9 - 51.000
 лист 21

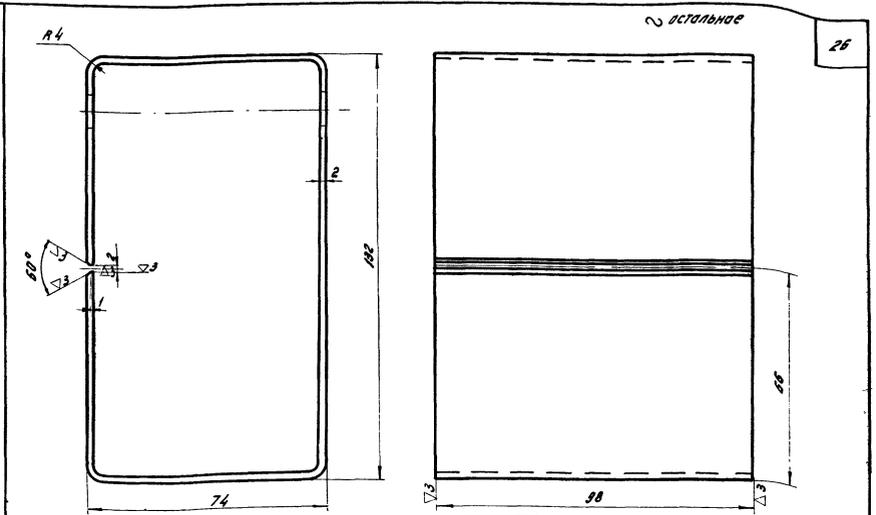
Гр. инж. по электротехнике
 Дата выпуска: 05.02.1966

6
107
7
4



Сварка производится нормальным швом В2 по катоду сопряжения деталей электродом Э42 по ГОСТ 9467-60

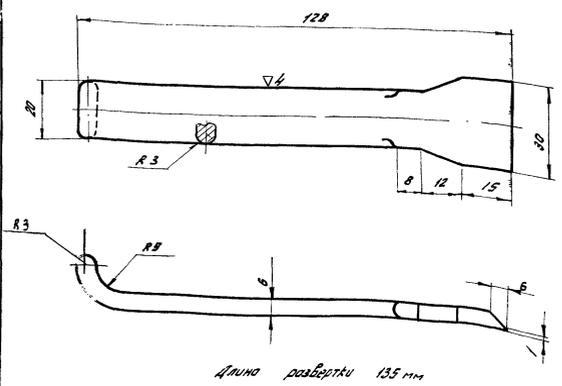
2	737.1-51.202	Ручка	1	0,11	0,11	Ст.3 ГОСТ 380-60	28
1	737.1-51.201	Бодышка	1	0,18	0,18	Ст.3 ГОСТ 380-60	23
Лист	Лист	Наименование	Код	Лист	Лист	Материал	Лист
Ручка			737.1-51.200		ВЕС	Масшт.	
					0,3	1:1	



Длина развертки 393 мм

Лист	Лист	Наименование	Код	Лист	Лист	Материал	Лист
Цилиндровая		Бодышка	737.1-51.104	ВЕС	Масшт.		
		Ст.3 ГОСТ 380-60	23	0,6	1:1		

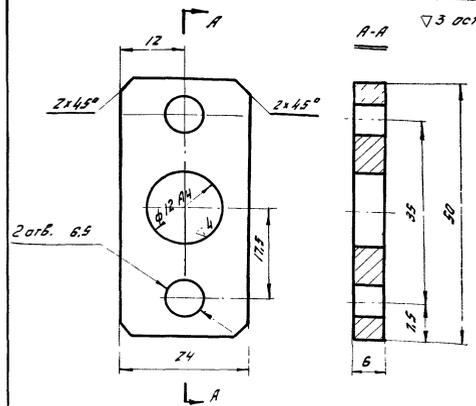
3 остальное



Длина развертки 135 мм

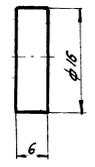
Лист	Лист	Наименование	Код	Лист	Лист	Материал	Лист
Цилиндровая		Ручка	737.1-51.202	ВЕС	Масшт.		
		Ст.3 ГОСТ 380-60	28	0,12	1:1		

3 остальное



Лист	Лист	Наименование	Код	Лист	Лист	Материал	Лист
Цилиндровая		Пластика	737.1-51.002	ВЕС	Масшт.		
		Ст.3 ГОСТ 380-60	23	0,033	2:1		

3

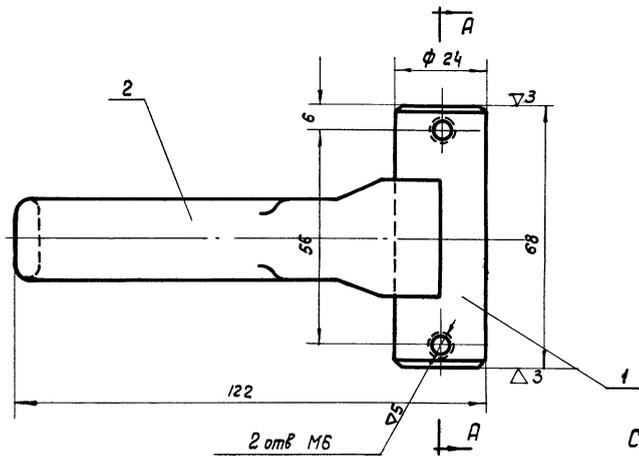


Лист	Лист	Наименование	Код	Лист	Лист	Материал	Лист
Цилиндровая		Бодышка	737.1-51.104	ВЕС	Масшт.		
		Ст.3 ГОСТ 380-60	23	0,003	2:1		

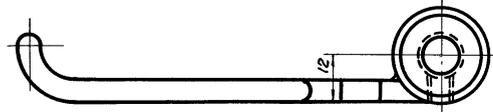
Лист	Лист	Наименование	Код	Лист	Лист	Материал	Лист
Цилиндровая		Механизм для открывания раздвижной аппаратурной и двухпольных вент. рам 4,8x5,4м	737.1-51.202	ВЕС	Масшт.		
		Узел и детали	22	0,003	2:1		



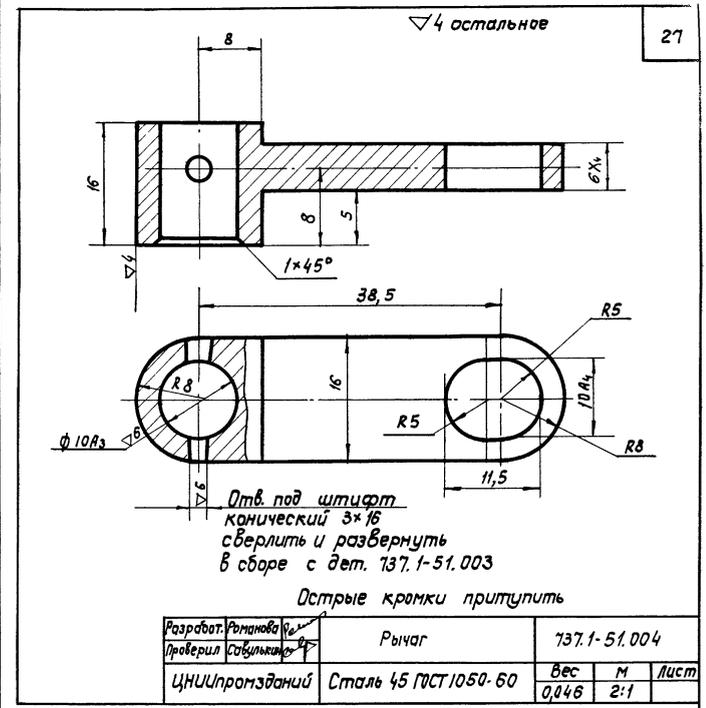
1
6
уст
12
5



Сварка производится нормальным швом Δ2 по контуру сопряжения деталей электродами Э42 ГОСТ 9467-60.



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	Общ.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
2	737.1-61.201	Ручка	1	0,114	0,114	гост 380-60	Ст.3	23	
1	737.1-51.201	Бобышка	1	0,18	0,18	гост 380-60	Ст.3	22	
Ручка 737.1-61.200							Вес	Масштаб	
							0,294	1:1	

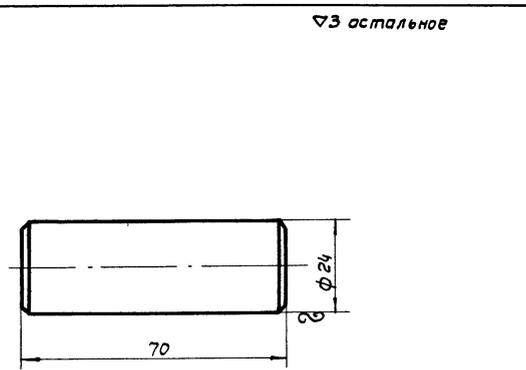


Отв. под штифт конический 3x16 сверлить и развернуть в сборе с дет. 737.1-51.003

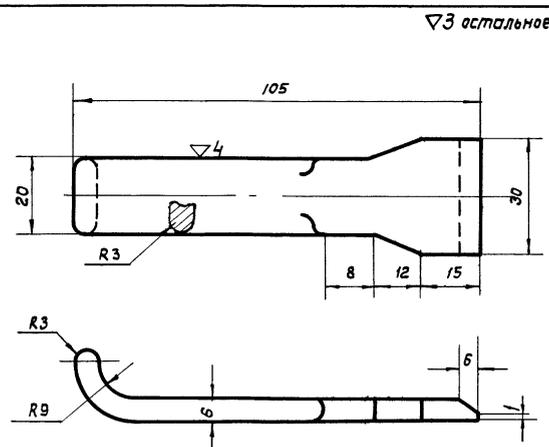
Острые кромки притупить

Разработ.	Проверил.	ЦНИИпромзданий	Рычаг	737.1-51.004	Вес	М	Лист
Романова	Савилькин				0,046	2:1	

10. инж. пр. 1967
Дата выпуска: декабрь 1967

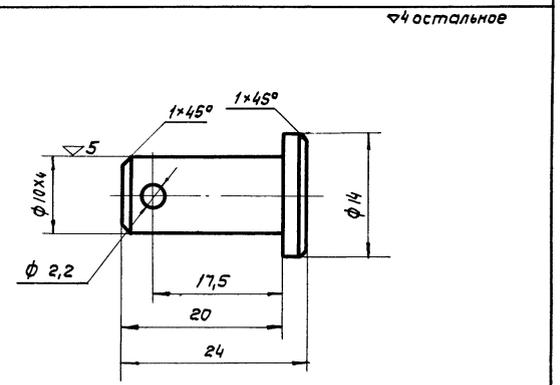


Разработ.	Проверил.	ЦНИИпромзданий	Бобышка	737.1-51.201	Вес	М	Лист
Романова	Савилькин				0,18	1:1	



Длина развертки 112 мм

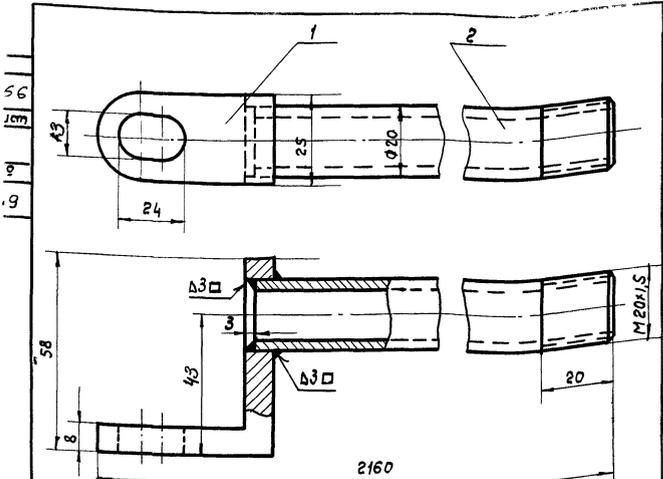
Разработ.	Проверил.	ЦНИИпромзданий	Ручка	737.1-61.201	Вес	М	Лист
Романова	Савилькин				0,114	1:1	



Разработ.	Проверил.	ЦНИИпромзданий	Ось	737.1-51.003	Вес	М	Лист
Романова	Савилькин				0,012	2:1	

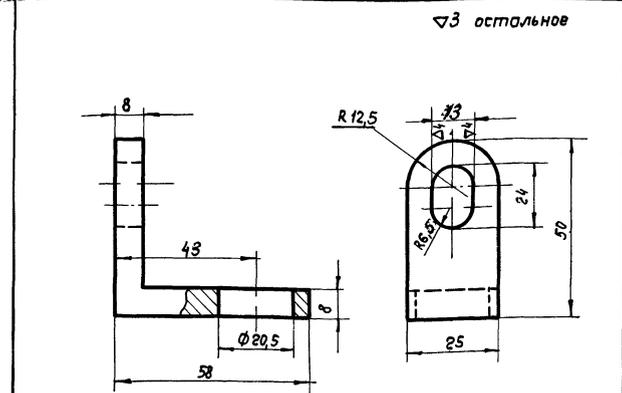
Механизм для открывания раздвижных однопальных и двухпальных бортов разм. 4.8x5.4 м	Серия 7.435-2 Выпуск 3	Лист	23
Узлы и детали			

Дата выпуска: декабрь 1966



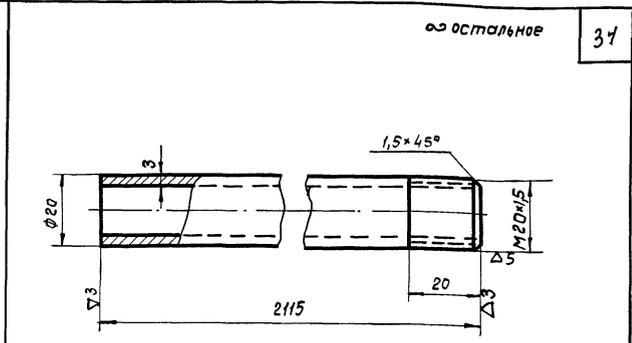
Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

2	737.1-50.202	Труба	1	5,2	5,2	20	ГОСТ 1050-60	26	
1	737.1-50.201	Угольник	1	0,14	0,14	Ст. 3	ГОСТ 380-60	26	
№ п/п	Обозначен	Наименование	кол	Лист	Объем	Вес	Материал	Лист	Примечан.
	Тяга 737.1-50.200					Вес		Масштаб	
						5,34		1:1	



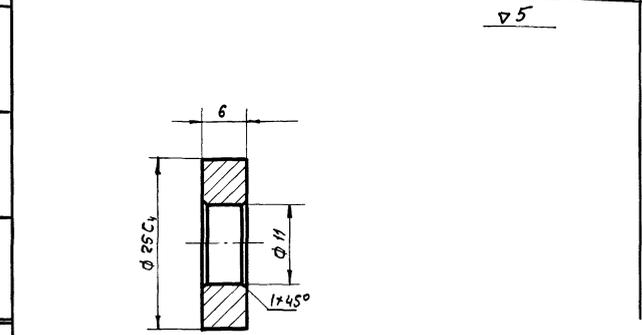
▽3 остальное

Констр.	Ратанова	СЗ	Угольник	737.1-50.201
Проверил	Савушкин	СЗ		
ЦНИИ	Промзданий		Ст. 3 ГОСТ 380-60	
			Вес	М
			0,14	1:1



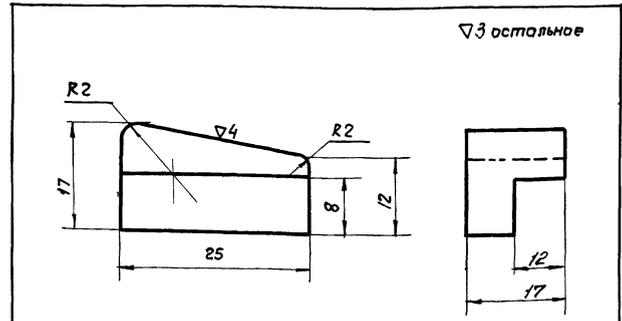
∞ остальное

Констр.	Ратанова	СЗ	Труба	737.1-50.202
Проверил	Савушкин	СЗ		
ЦНИИ	Промзданий		Труба 20x3-20 ГОСТ 8732-58-И	
			Вес	М
			5,2	1:1



Острые кромки притупить

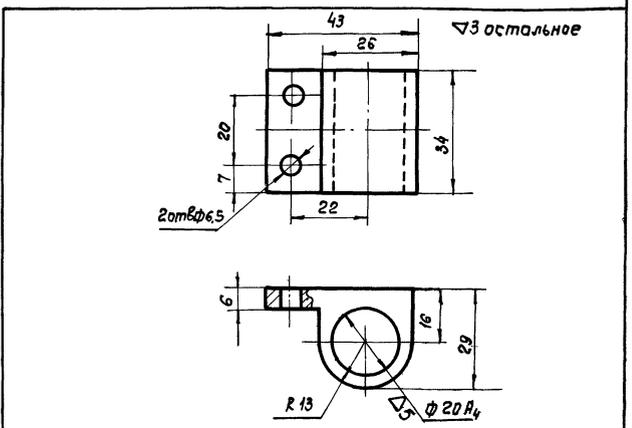
Констр.	Интриев	СЗ	Кольцо направляющее	737.1-50.005
Проверил	Савушкин	СЗ		
ЦНИИ	Промзданий		45 ГОСТ 1050-60	
			Вес	М
			0,016	1:1



▽3 остальное

Изготовить 2шт: один - левый а другой - правый, как показан на чертеже

Констр.	Интриев	СЗ	Упор	737.1-50.015
Проверил	Савушкин	СЗ		
ЦНИИ	Промзданий		Сталь 35 ГОСТ 1050-60	
			Вес	М
			0,03	1:1

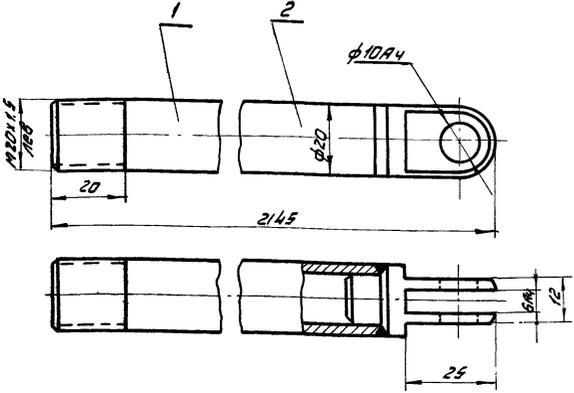


▽3 остальное

Констр.	Интриев	СЗ	Ушко направляющее	737.1-50.001
Проверил	Савушкин	СЗ		
ЦНИИ	Промзданий		Ст. 3 ГОСТ 380-60	
			Вес	М
			0,168	1:1

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных одно- пальных и двухпальных ворот разн. 4,8*5,4 м.	Серия 1.435-2 Выпуск 3
	Узел и детали	Лист 27

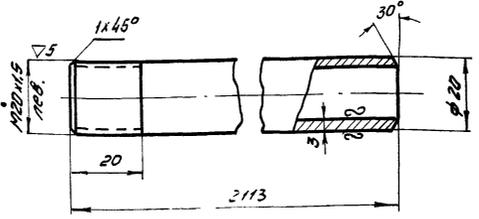
95
66
лист
№ 920



Сварки производить электродом 342
Гост 9467-60

Э	737-1-50.302	Проушина	1	0,03	0,03	ст.3 Гост 380-60	27	
1	737-1-50.301	Труба	1	2,65	2,65	20 Гост 1050-60	27	
И/п/н	Обозначен.	Наименование	кол.	шт.	шт.	Материал	лист	Примеч.
Тяга 737-1-50-300						Вес	Масштаб	
						2,68	1:1	

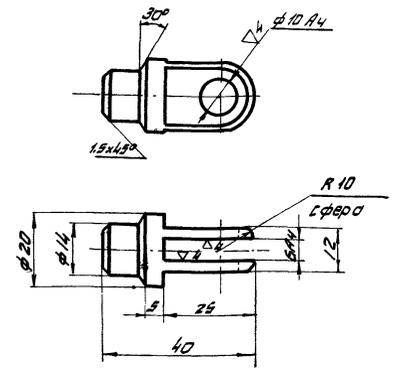
▽3 остьальное



Констр.	Рисован	Эле	Труба		737-1-50.301
Провер.	Соб.	М/п/н	20x3-20		Вес м лист
ЦНИИ/производный			Гост 8732-58Я		2,65 1:1

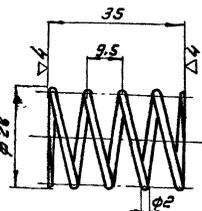
▽3 остьальное

32



Констр.	Рисован	Эле	Проушина		737-1-50.302
Провер.	Соб.	М/п/н	ст.3 Гост 380-60		Вес м лист
ЦНИИ/производный			ст.3 Гост 380-60		0,03 1:1

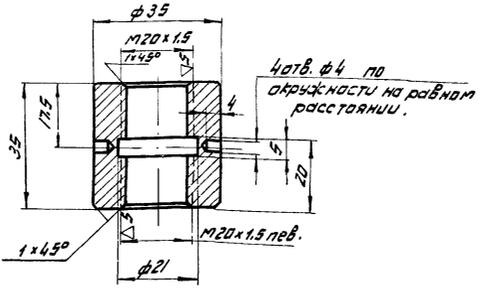
∞ остьальное



1. Число рабочих витков - 4
2. Общее число витков - 5,5
3. Длина развертки - 455 мм

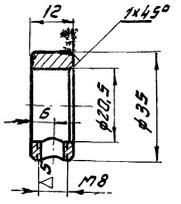
Констр.	Рисован	Эле	Пружина		737-1-50.003
Провер.	Соб.	М/п/н	Проволока Н-11		Вес м лист
ЦНИИ/производный			Гост 5047-42		0,003 1:1

▽4 остьальное



Констр.	Рисован	Эле	Муфта		737-1-50.002
Провер.	Соб.	М/п/н	ст.3 Гост 380-60		Вес м лист
ЦНИИ/производный			ст.3 Гост 380-60		0,17 1:1

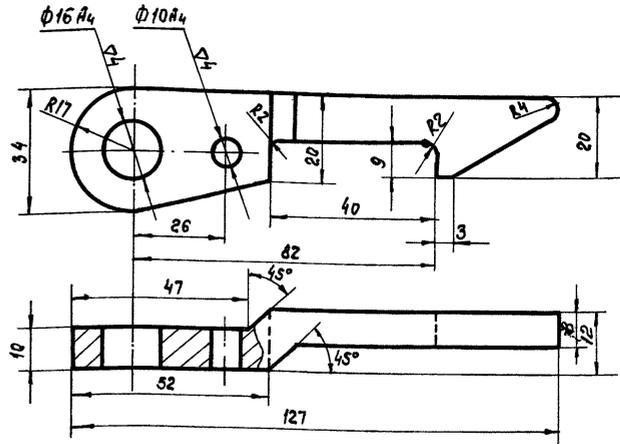
▽4 остьальное



Констр.	Рисован	Эле	Кольцо		737-1-50.004
Провер.	Соб.	М/п/н	ст.3 Гост 380-60		Вес м лист
ЦНИИ/производный			ст.3 Гост 380-60		0,04 1:1

ТА 1956г.	Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разн. 4,8 x 5,4 м.	Серия д.435-2 Выпуск 3
	Узел и детали	лист 28

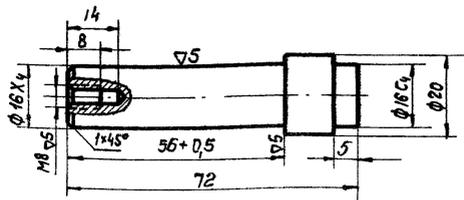
▽3 о сталное



Для двухпольных ворот изготовить два рычага: один - правый, как показан на чертеже, а другой - левый

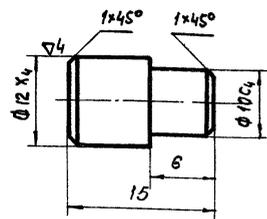
Констр. Дмитриев Ю.А.	Рычаг	737.1-50.501
Проверил Савицкий		
ЦНИИПромзданий	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	Вес 0,7 М 1:1 Лист

▽3 о сталное

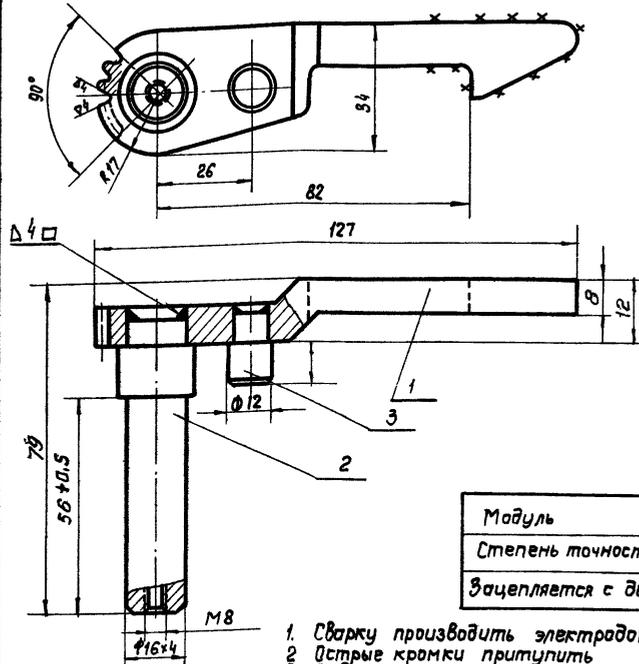


Констр. Дмитриев Ю.А.	Ось	737.1-50.502
Проверил Савицкий		
ЦНИИПромзданий	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,15 М 1:1 Лист

▽3 о сталное



Констр. Дмитриев Ю.А.	Штырь	73 7.1-50.503
Проверил Савицкий		
ЦНИИПромзданий	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,09 М 2:1 Лист



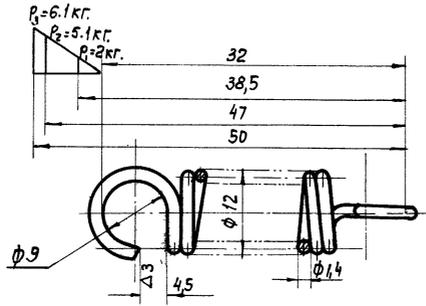
Модуль	м	2
Степень точности		9-X
Зацепляется с дет. 737.1-50.400		

1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60
2. Острые края притупить
3. Поверхность указанная х х х х цементировать на глубину 1,5-2мм. Калить HRC 56-60
4. Отклонение от перпендикулярности оси $\phi 16H_4$ относительно А не более 0,1мм
5. Для двухпольных ворот изготовить два крючка: один правый, как показан на чертеже, а другой - левый

3	737.1-50.503	Штырь	1	0,15	0,15	35 ГОСТ 1050-60	30
2	737.1-50.502	Ось	1	0,009	0,009	35 ГОСТ 1050-60	30
1	737.1-50.501	Рычаг	1	0,7	0,7	20 ГОСТ 1050-60	30
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лист	Общ. Вес	Материал	Лист Прит.
Крючок в сборе 737.1-50.500						Вес 1,46	Масштаб 1:1

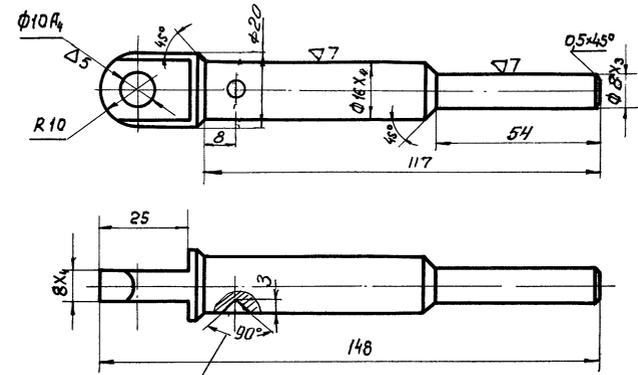
ТА
1966г.

Механизм для открывания раздвижных односторонних и двухсторонних ворот размером 4,8x5,4м
Узел и детали
Серия 1.435-2
Выпуск-3
Лист 30



1. Длина развернутой проволоки $l = 400$ мм
2. Число рабочих витков $n = 10$

Констр. Дмитриев Д.И.	Дет.	Пружина	737.1-50.009
Проверил Савушкин			
ЦНИИпромзданий	Проволока Н-П ГОСТ 5047-42	Вес 14 0,004	Лист 2:1

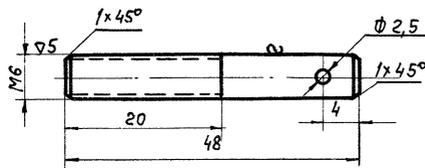


сверлить в сборе
с дет 7371-50.008

Калить HRC 38-42

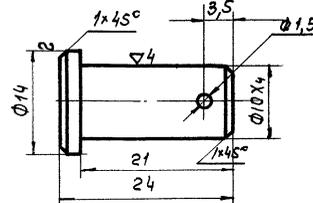
Констр. Дмитриев Д.И.	Шток	737.1-50.006
Проверил Савушкин		
ЦНИИпромзданий	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Вес 14 0,17
		М 1:1 Лист

▽3 остальное



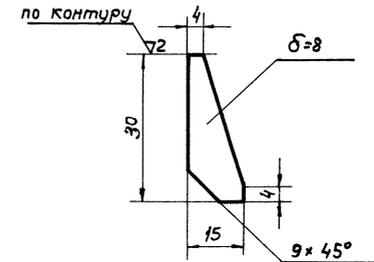
Констр. Дмитриев Д.И.	Ушко	737.1-50.011
Проверил Савушкин		
ЦНИИпромзданий	Ст.3 ГОСТ 380-60	Вес 0,01 М 2:1 Лист

▽3 остальное



Констр. Дмитриев Д.И.	Палец	737.1-50.017
Проверил Савушкин		
ЦНИИпромзданий	Круг 14 ГОСТ 2590-57 45 ГОСТ 1050-60	Вес 0,017 М 2:1 Лист

∞ остальное

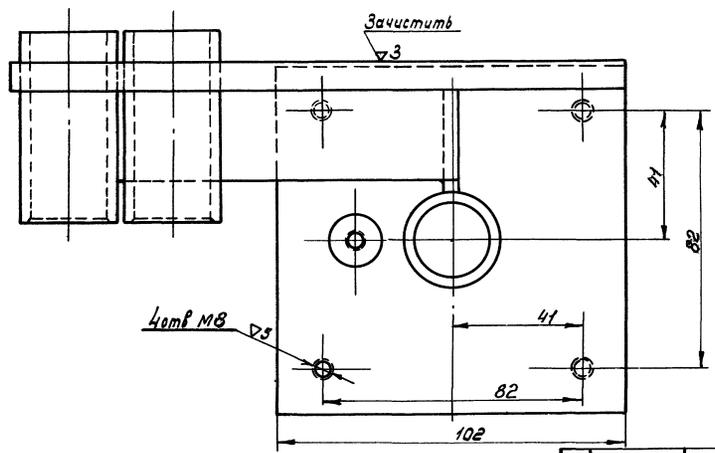
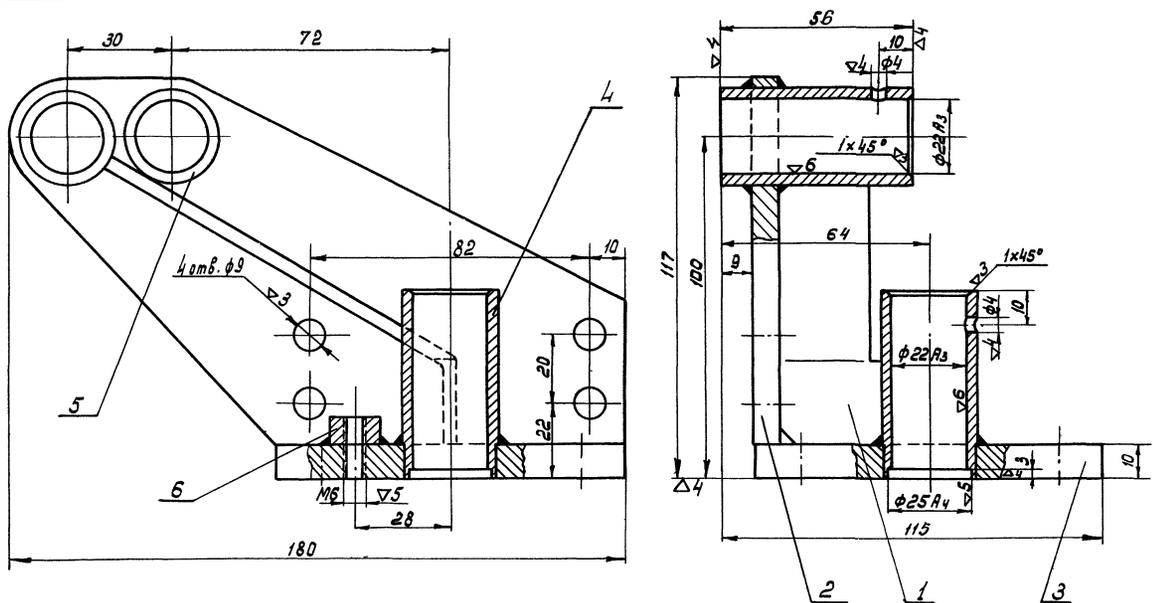


Констр. Романова С.В.	Рёбра	737.1-20.002
Проверил Савушкин		
ЦНИИпромзданий	Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-38	Вес 0,02 М 1:1 Лист

ТА
1966г.

МЕХАНИЗМ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ КОЛЛЕКТОРНЫХ ДИСТРИБУТОРОВ		Серия 1.435-2
Цибуковых валах размер 4,8x5,4м		Выпуск-3
Детали		Лист 31

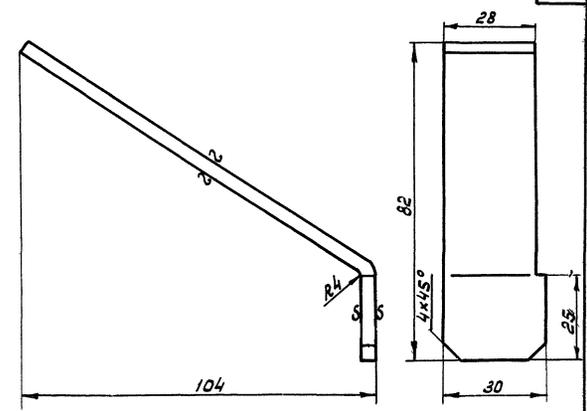
20
27-66
Лист
32
Э. №
12924



Сварку производить нормальным швом Δ4 мм по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

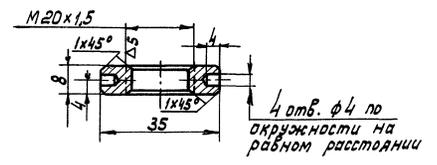
6	737.1-50.106	Платик	1	0,02	0,02	гост 535-58	Ст. 3	26
5	737.1-50.105	Втулка	2	0,20	0,40	гост 8732-58	Ст. 3	25
4	737.1-50.104	Втулка	1	0,20	0,20	гост 8732-58	Ст. 3	25
3	737.1-50.103	Плита	1	0,58	0,58	гост 500-58	Ст. 3	25
2	737.1-50.101	Стенка	1	0,6	0,6	гост 500-58	Ст. 3	25
1	737.2-50.101	Ребро	1	0,23	0,23	гост 500-58	Ст. 3	32
ММ	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Обозн.	Вес	Материал	Лит
		Кранштейн левый 737.2-50.100				2,03	Маш.	1:1

▽3 остальное 36



Констр.	Реманов	Фат	Ребро	737.2-50.101
Проверил	Савицкий	Х	Лист 4	гост 5681-57
ЦНИИПромзданий	Лист 3	гост 500-58	Вес 0,23	М 1:1

▽4 остальное

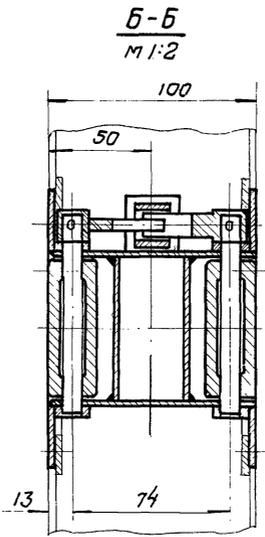
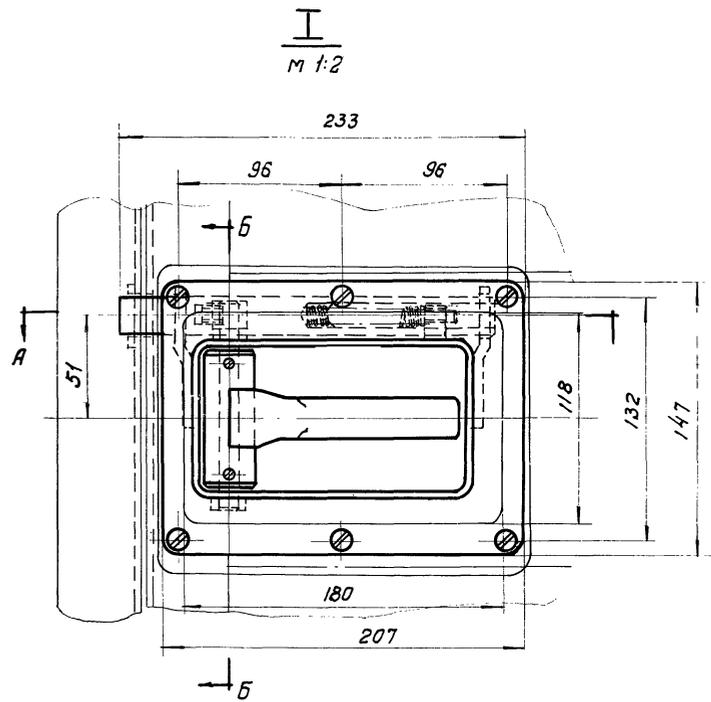
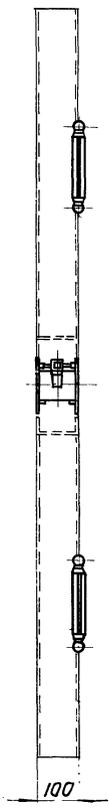
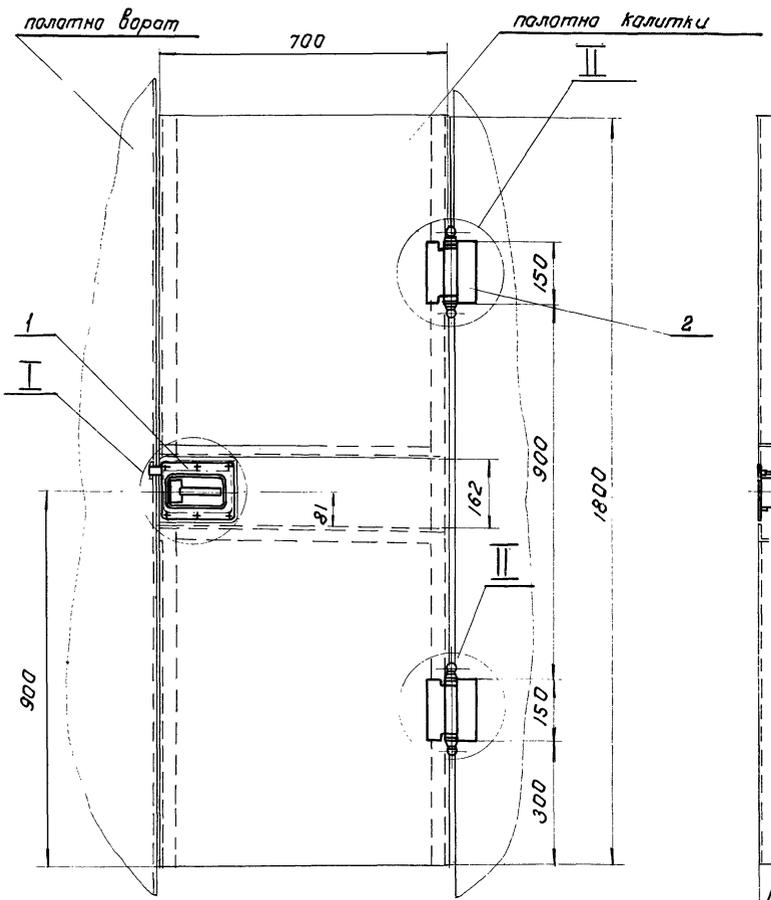


Констр.	Реманов	Фат	Гайка крупелая	737.1-50.019
Проверил	Савицкий	Х	Лист 3	гост 380-60
ЦНИИПромзданий	Лист 3	гост 380-60	Вес 0,04	М 1:1

ТА 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однополюсных и двухполюсных баров разн. ч. 3x5,4 м.	Серия 1435-2
	Узел и детали	Выпуск 3
		Лист 32

8470
7
Исполнитель: Карповичев Г. Г.
Проверил: Абрам. Савицкий
Дата выпуска: декабрь 1966г.

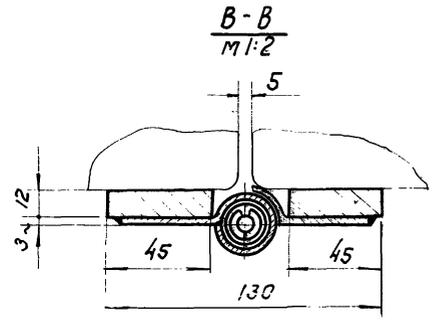
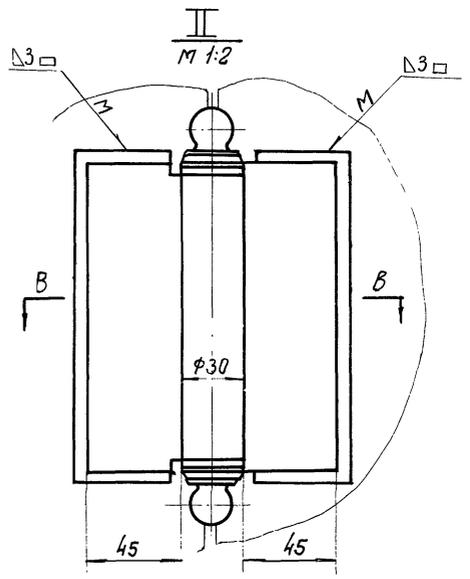
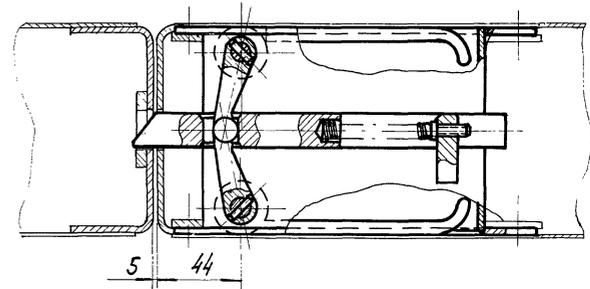
7-66
 3
 12925



A-A
 M 1:2

Примечания:

1. Петли, поз. 2, должны быть приварены при монтаже согласно указанным размерам.
2. Калитка должна плавно закрываться под действием пружинных петель.
3. Отверстия для крепления замков к калитке могут быть размечены по отверстиям во фланцах замков.
4. Прокладки, поз. 3 должны быть приварены при монтаже.



B-B
 M 1:2

3	737.1-60.001	Прокладка 155x45x12 гост 5661-57	2	0,65	1,3	Ст.3 гост 500-58	5/4
2		Петля ж 150 гост 5088-65	2	0,6	1,2	-	
1	737.1-61.000	Замок	1	3,0	3,0	-	34
Поз	Обзнач.	Наименование	кол.	Тшт. Общ.	вес	Материал	Лист Примеч.
Фурнитура калитки 737.1-60.000						вес 5,5	Масштаб 1:10

ТА
 1966 г.

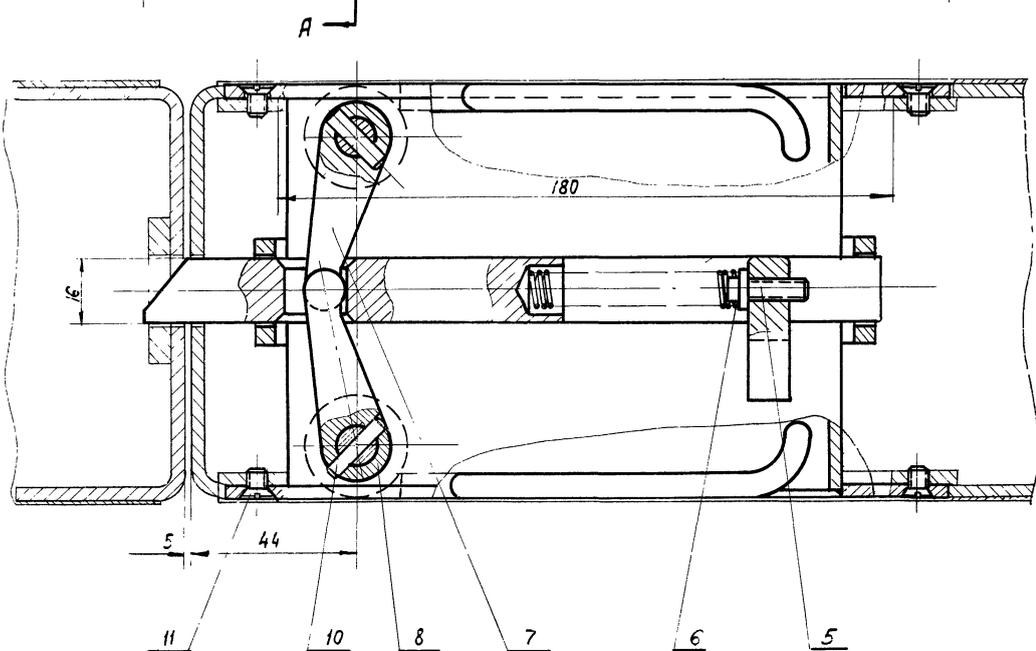
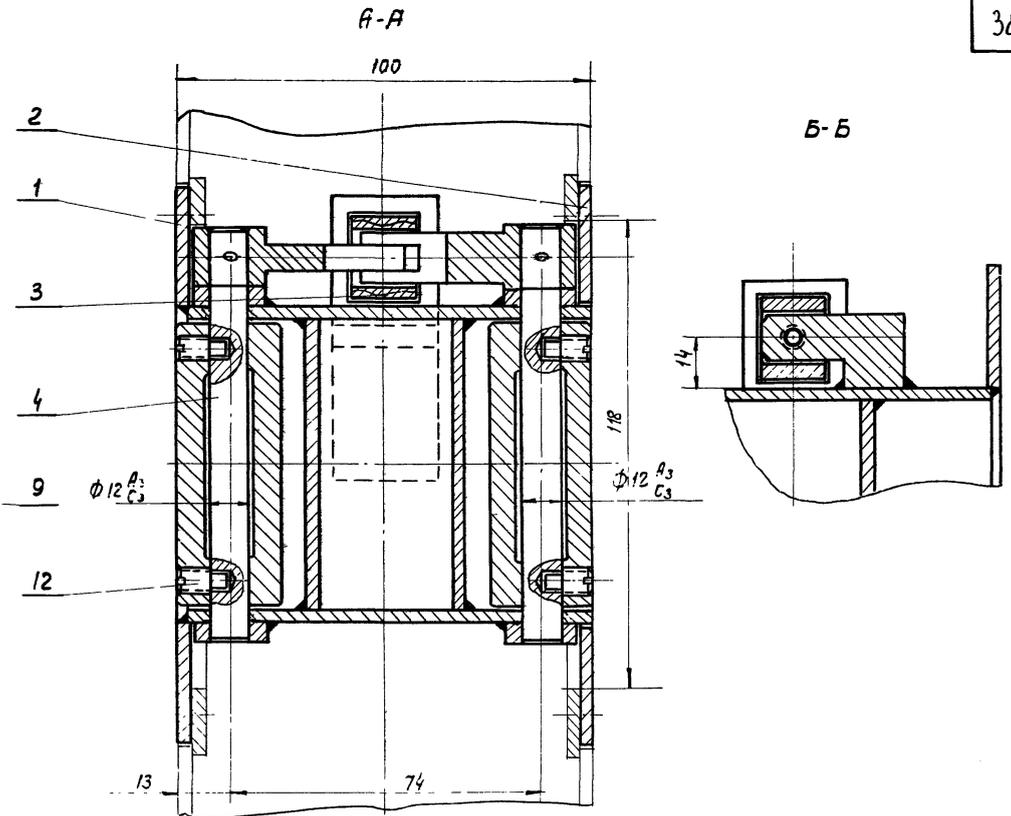
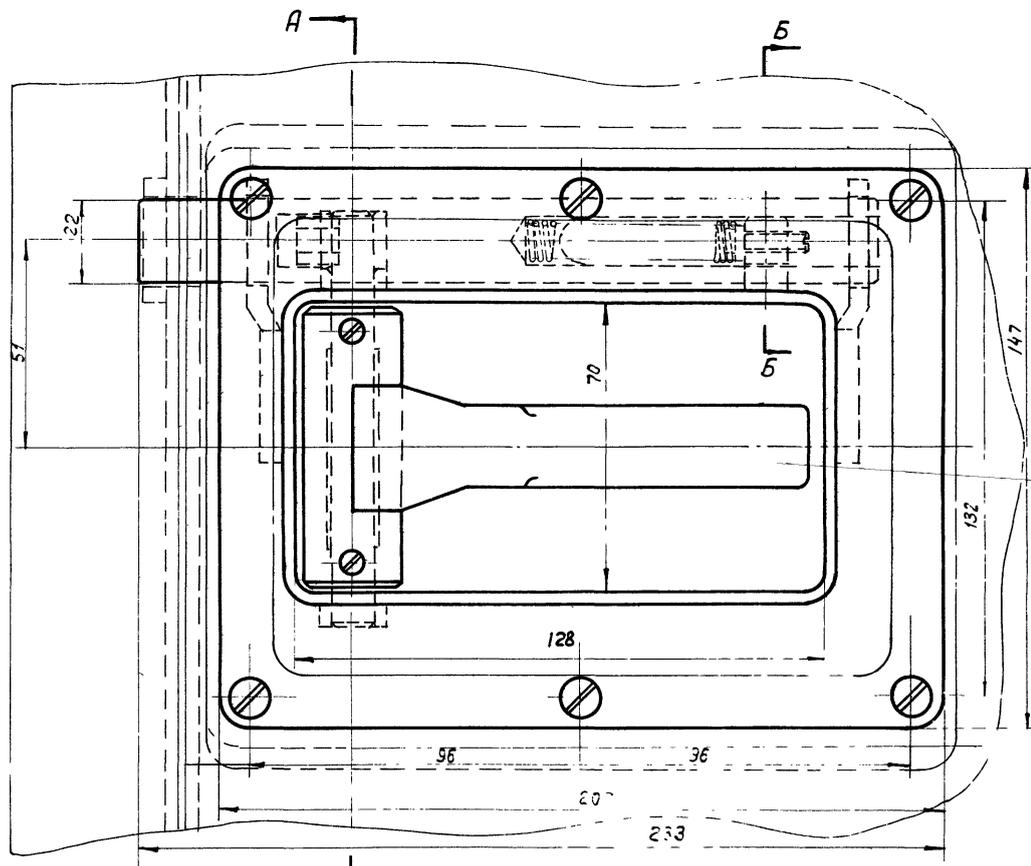
Механизм для открывания раздвижных одно-
 пальных и двухпальных ворот разн. 4,8x5,4 м.

Фурнитура калитки 737.1-60.000
 общий вид

Серия 1.435-2
 Выпуск 3

Лист 33

Исполн. пр.
 Глаш. пр.
 Дата выпуска: декабрь 1966 г.

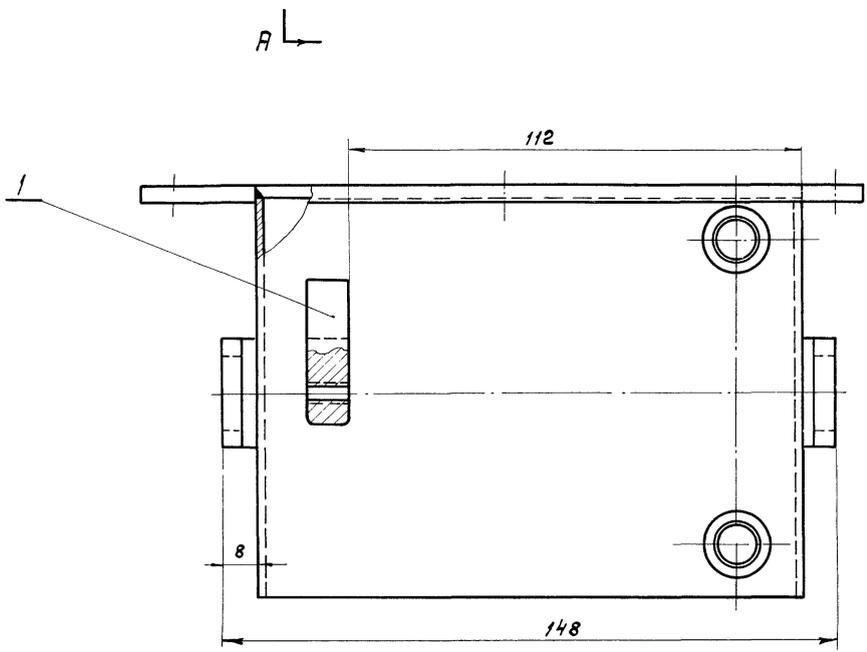
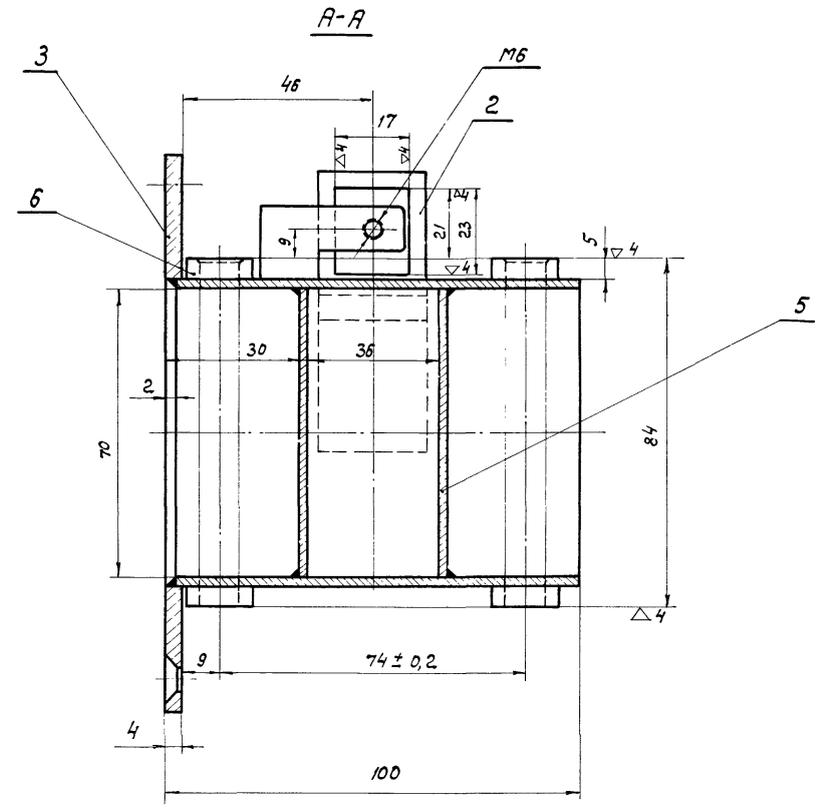
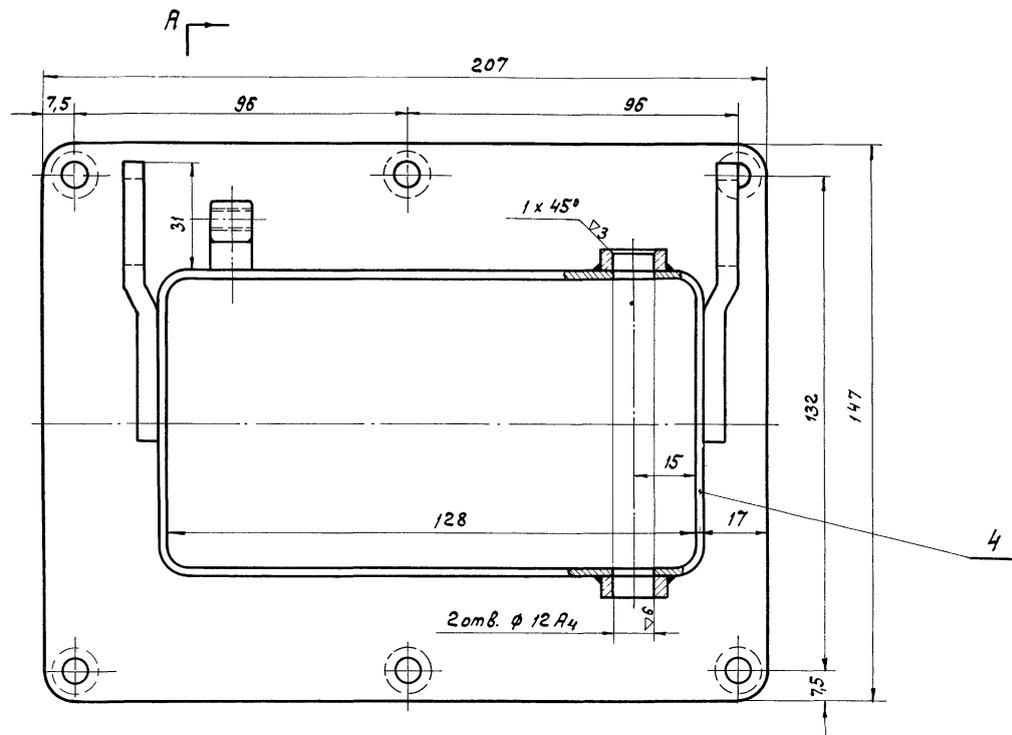


Примечания

1. Сборка деталей должна обеспечить правильное движение деталей в сопряженных отверстиях.
2. Все трущиеся поверхности деталей перед установкой должны быть смазаны консистентной смазкой.
3. Под фланцы замка разрешается прокладывать металлические прокладки толщиной до 0,2мм.

12	Винт М5х10 ГОСТ 1478-64	4	0,001	0,004	Ст.5 ГОСТ 380-60			
11	Винт М5х12 ГОСТ 1478-64	12	0,001	0,012	Ст.5 ГОСТ 380-60			
10	Штифт конический 3х16 ГОСТ 3129-60	2	0,0008	0,0018	ГОСТ 1050-60	45		
9	737.1-61.200 Ручка	2	0,29	0,58	—		23	
8	737.1-61.007 Рычаг	1	0,031	0,031	Ст.5 ГОСТ 1050-60	20	37	
7	737.1-61.006 Рычаг	1	0,048	0,048	ГОСТ 1050-60	20	37	
6	737.1-61.005 Пружина	1	0,01	0,01	Прокладка Н-11 ГОСТ 3389-60	45	37	
5	737.1-61.004 Винт регулиров	1	0,01	0,01	Ст.5 ГОСТ 380-60		37	
4	737.1-61.003 Ось	2	0,06	0,12	ГОСТ 1050-60	45	36	
3	737.1-61.002 Ригель	1	0,30	0,3	ГОСТ 1050-60	45	36	
2	737.1-61.001 Фланец	1	0,42	0,42	Ст.3 ГОСТ 380-60		36	
1	737.1-61.100 Корпус	1	1,47	1,47			35	
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Материал	Лит.	Примеч.
Замок 737.1-61.000						Вес	Масш.	
						3	1:1	

ТА 1988г	Механизм для открывания раздвижных одно- польных и двухпольных ворот разн 4,8х5,4 м	Серия 1435- Выпуск 3
	Замок 737.1-61.000 Общий 600	Лист 34



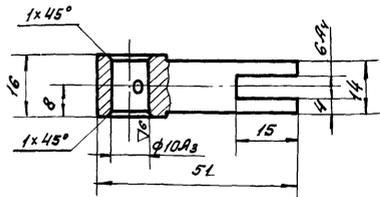
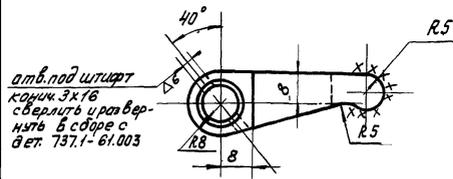
1. Сварка производится нормальным швом Δ2 по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60
 2. Отклонение от плоскостности отв. φ12 А4 не более 0,05 мм.

6	737.1-51.104	Бобышка	4	0,005	0,002	Ст. 3	ГОСТ 380-60	25	
5	737.1-51.103	Перегородка	2	0,14	0,28	Ст. 3	ГОСТ 380-60	25	
4	737.1-61.104	Обечайка	1	0,605	0,605	Ст. 3	ГОСТ 380-60	22	
3	737.1-61.103	Фланец	1	0,42	0,42	Ст. 3	ГОСТ 380-60	37	
2	737.1-61.102	Направляющая	2	0,056	0,112	Ст. 3	ГОСТ 380-60	36	
1	737.1-61.101	Упор	1	0,036	0,036	Ст. 3	ГОСТ 380-60	36	
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	шт. общ. вес		Материал	Лист	Примеч.	
Корпус 737.1-61.100							вес	Масшт.	
							1,47	1:1	

ТА 1965г.	Механизм для открывания раздвижных однополюсных и двухполюсных ворот разн. 4,8 x 5,4 м.	Серия 1.435-2 Выпуск 3
	Корпус 737.1-61.100. Узел	Лист 35

6
 27
 27
 1965г.
 Дата выпуска: декабрь 1966

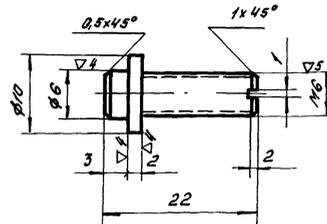
▽4 остальное



Поверхность, указанная хххх цементировать на глубину 1±1,5 мм и калить HRC 50-62

Разраб. / Провер. / Укл. / Сабиткин	Рычаг	737.1-61.006			
ЦНИИпромзданий	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	0,048	Масшт. / Лист	1:1 / 1	

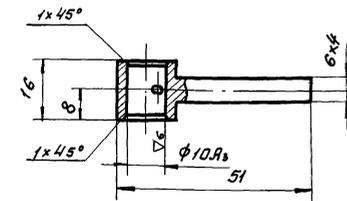
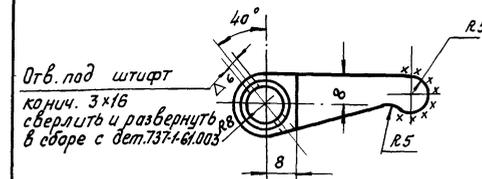
▽3 остальное



Разраб. / Провер. / Укл. / Сабиткин	Винт регулировочный	737.1-61.004			
ЦНИИпромзданий	Ст. 5 ГОСТ 380-60	0,01	Масшт. / Лист	2:1 / 1	

▽4 остальное

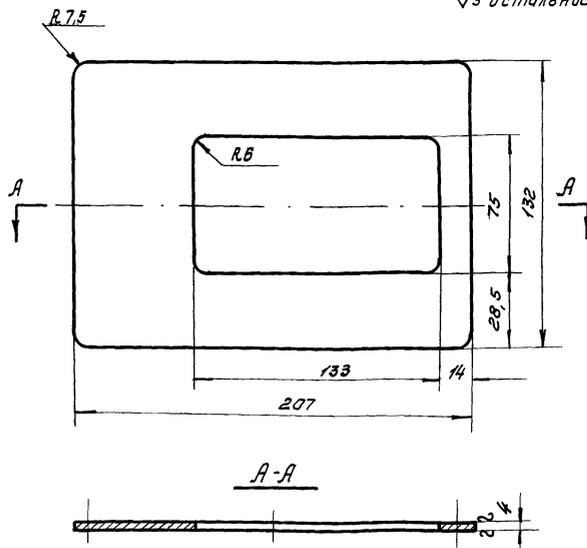
41



Поверхность указанная хххх цементировать на глубину 1±1,5 мм и калить HRC 50-62

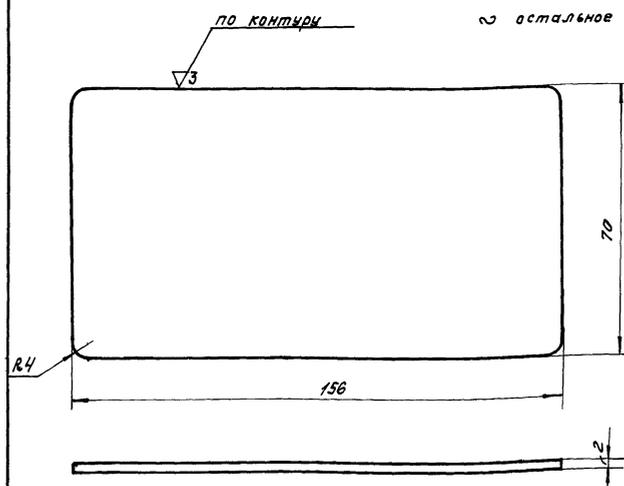
Разраб. / Провер. / Укл. / Сабиткин	Рычаг	737.1-61.007			
ЦНИИпромзданий	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	0,031	Масшт. / Лист	1:1 / 1	

▽3 остальное



Разраб. / Провер. / Укл. / Сабиткин	Фланец	737.1-61.103			
ЦНИИпромзданий	Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 500-58	0,75	М / Лист	1:2 / 1	

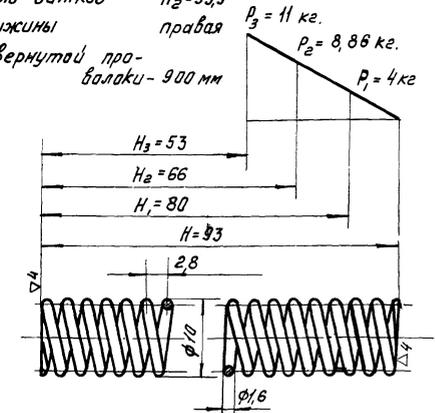
~ остальное



Разраб. / Провер. / Укл. / Сабиткин	Перегородка	737.1-51.103			
ЦНИИпромзданий	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,14	М / Лист	1:1 / 1	

~ остальное

1. Число рабочих витков $n_1 = 32$
2. Полное число витков $n_2 = 33,5$
3. Навивка пружины правая $P_2 = 11 \text{ кг}$, $P_2 = 8,86 \text{ кг}$
4. Длина развернутой проволоки - 900 мм $P_1 = 4 \text{ кг}$

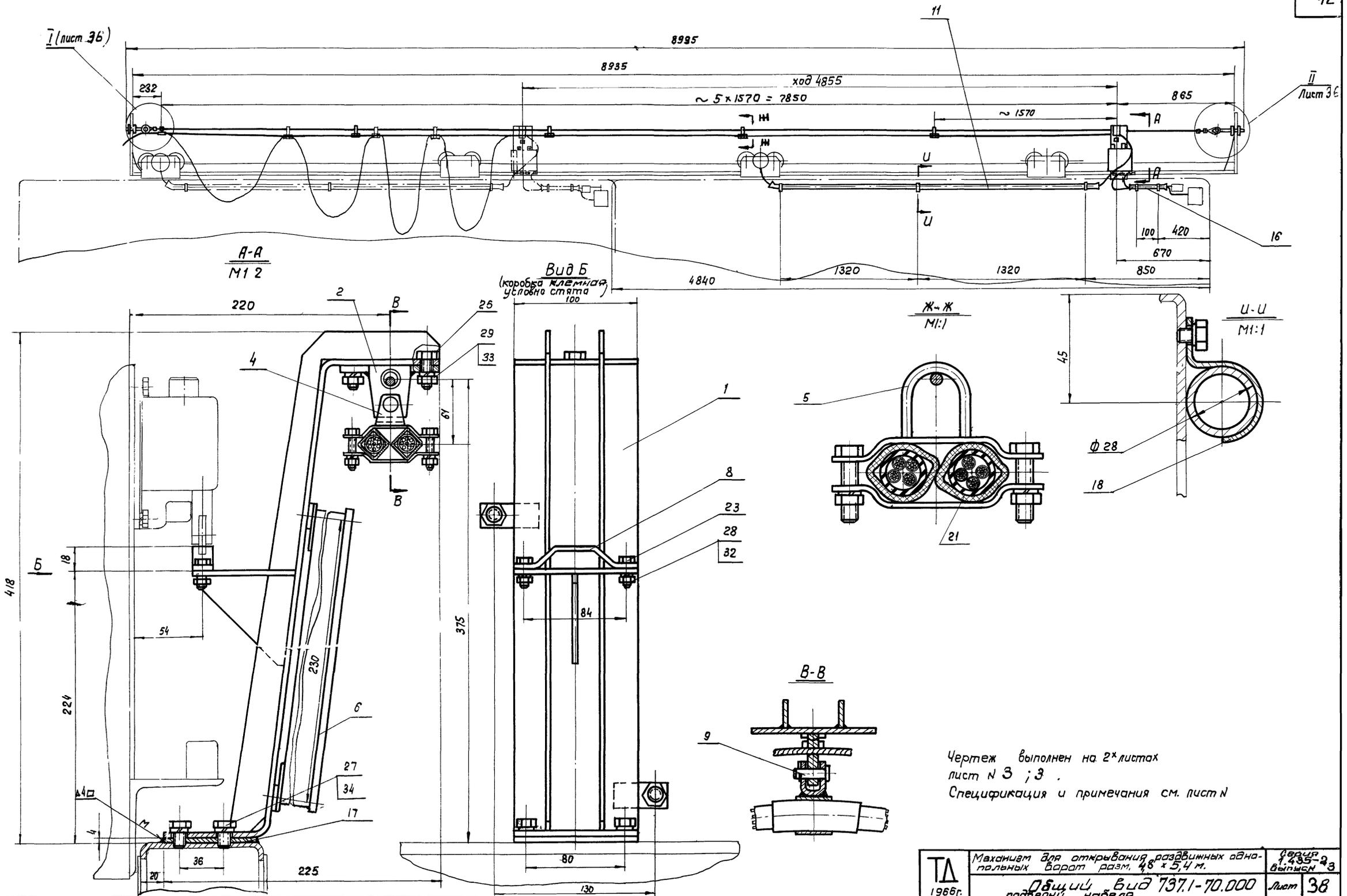


Разраб. / Провер. / Укл. / Сабиткин	Пружина	737.1-61.005			
ЦНИИпромзданий	Проволока И-И ГОСТ 3389-60	0,01	Масшт. / Лист	2:1 / 1	

ТА 1966г.

Механизм для открывания раздвижных однопольных и двухпольных ворот разм. 4,8x5,4м. Серия 1.435-2 выпуск 3	Лист 37
---	---------

9584-03 46

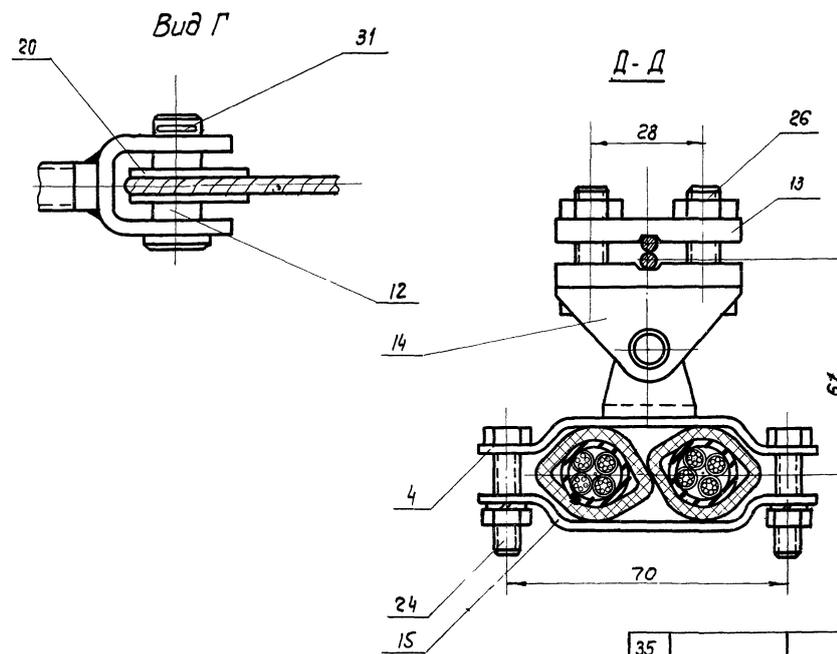
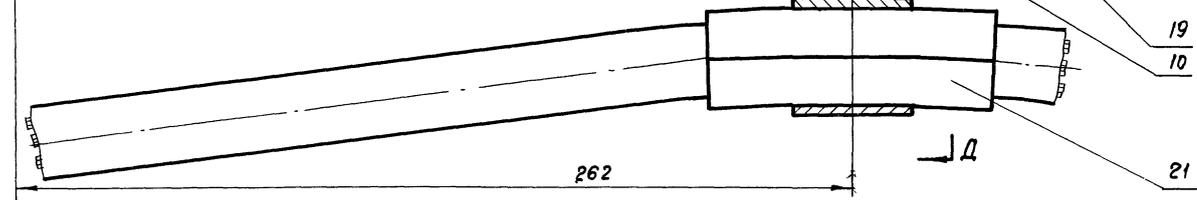
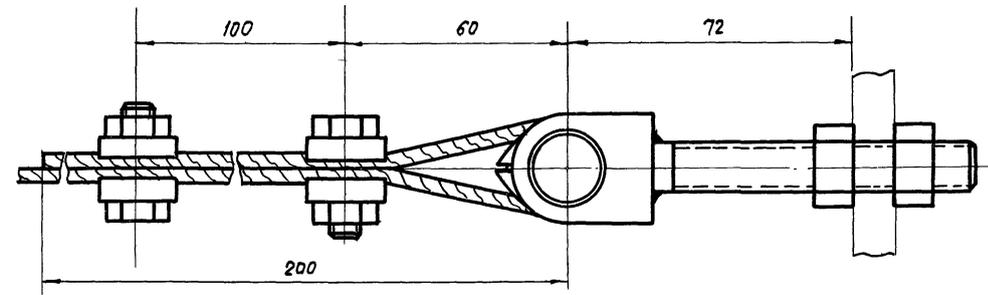
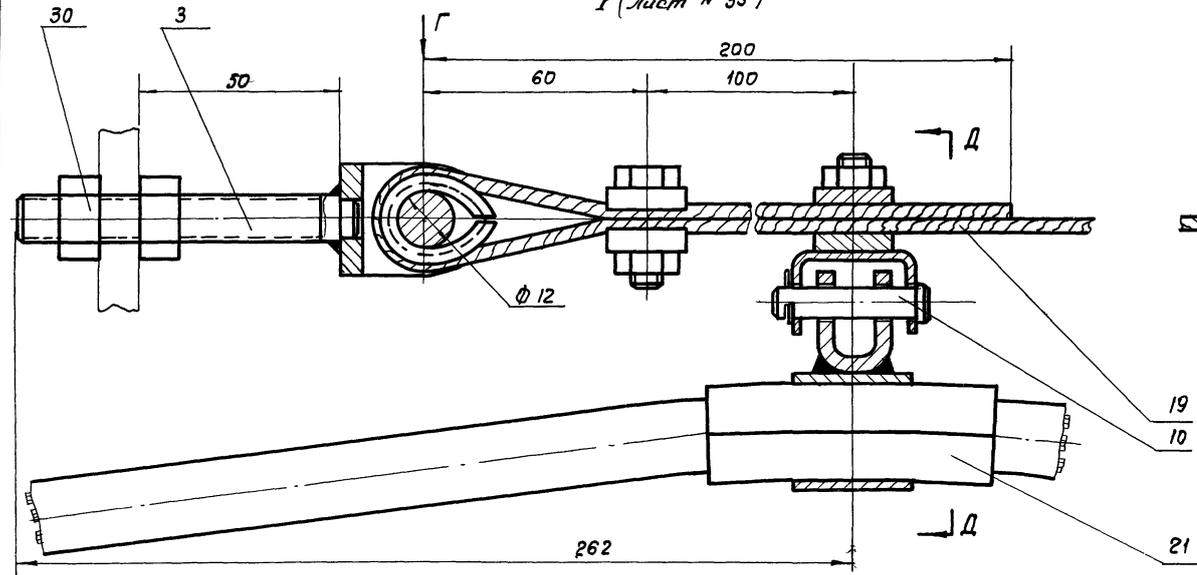


Чертеж выполнен на 2-х листах
 лист № 3 ; 3 .
 Спецификация и примечания см. лист №

ТА 1966г.	Механизм для открывания развивных одно- польных врат разм. 48 x 5,4 м.	Вариант 1.435-23 выпущен
	Общ. ш. Вид 737.1-70.000 подвешив. кабеля	Лист 38

I (Лист № 35)

II (Лист № 35)



Примечания:

1. Пластик, вет 737.1-70.011 приварить, согласно размерам, указанных на данном чертеже.
2. Сверление и нарезка отверстий для крепления труб хомутиками к полотну производить при монтаже.
3. Концы труб для кабеля развальцевать при монтаже.
4. Радиус гибки и размеры труб уточнить по месту.
5. Варить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

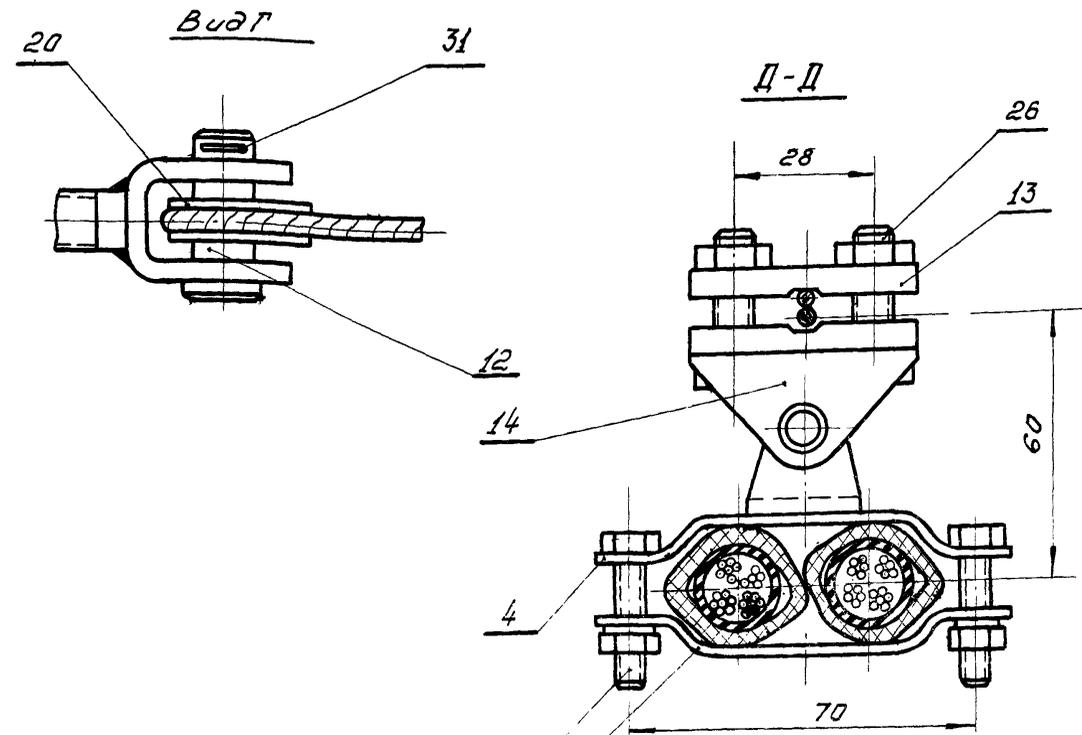
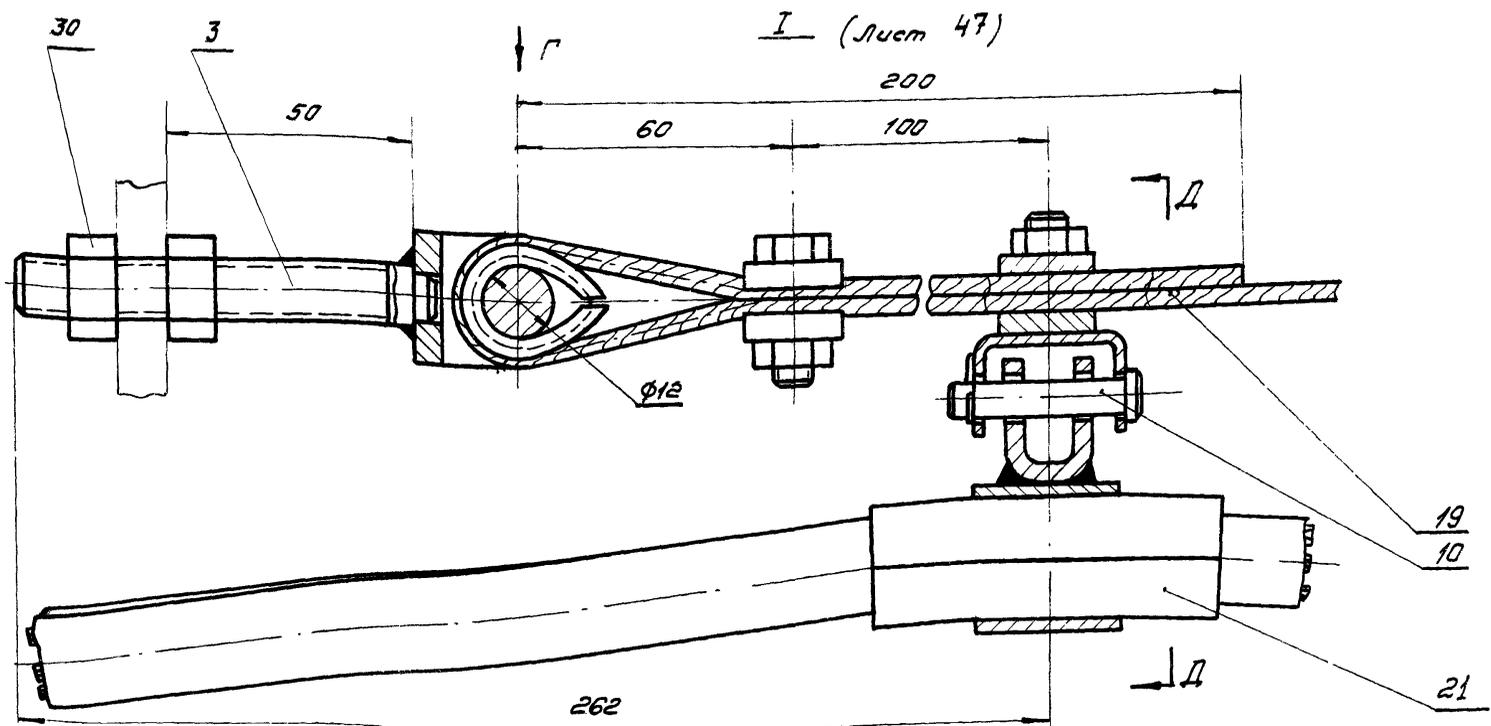
Чертеж выполнен на 2-х листах
лист № 3 ; 3 .

28	Гайка М6 ГОСТ 5915-63	14	0,006	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60		
27	Болт М10×16 ГОСТ 7198-62	4	0,02	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60		
26	Болт М8×30 ГОСТ 7198-62	8	0,02	0,16	Ст.3 ГОСТ 380-60		
25	Болт М8×20 ГОСТ 7198-62	4	0,01	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
24	Болт М6×25 ГОСТ 7198-62	12	0,006	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
23	Болт М6×16 ГОСТ 7198-62	12	0,005	0,06	Ст.3 ГОСТ 380-60		
22							
21	Рукав резиновый ГОСТ 10362-63. Ø20	М	0,2	0,2			покупн
20	Копил 14 ГОСТ 2224-43	2	0,01	0,02	Ст.3 ГОСТ 380-60		
19	Канат троса МК-РЧ,3 ГОСТ 2688-55 Ø 200	1	0,6	0,6			
18	737.1-70.012	Хомут	5	0,04	0,2	Ст.3 ГОСТ 501-58	
17	737.1-70.011	Пластик 100×60 ГОСТ 3681-57	1	0,23	0,23	Ст.3 ГОСТ 500-58	Ø/4
16	737.1-70.009	Труба 28×2×200 ГОСТ 8732-58А	1	0,37	0,37	Труба 28×3 ГОСТ 8732-58А	Ø/4
15	737.1-70.008	Хомут	6	0,04	0,24	Ст.3 ГОСТ 501-58	
14	737.1-70.007	Скоба	1	0,04	0,04	ГОСТ 501-58	
13	737.1-70.006	Зажим	8	0,04	0,32	Ст.3 ГОСТ 500-58	
12	737.1-70.005	Ось	2	0,032	0,07	45 ГОСТ 1050-60	
11	737.1-70.004	Труба 28×2×2000 ГОСТ 8732-58А	1	5,18	5,18	20 ГОСТ 8732-58	Ø/4
10	737.1-70.003	Ось	1	0,16	0,16	45 ГОСТ 1050-60	
9	737.1-70.002	Ось	1	0,05	0,05	45 ГОСТ 1050-60	
8	737.1-70.001	Упор	1	0,06	0,06	Ст.3 ГОСТ 500-58	
7							
6	УФРС	Коробка типа КК10	1	3,7	3,7		
5	737.1-70.500	Хомут	4	0,05	0,2		
4	737.1-70.400	Хомут	2	0,08	0,12		
3	737.1-70.300	Стяжка	2	0,11	0,22		
2	737.1-70.200	Серьга	1	0,15	0,15		
1	737.1-70.100	Кронштейн	1	3,0	3,0		

35							
34	Шайба пруж. 10 ГОСТ 6402-61	4	0,003	0,01	55 ГОСТ 1050-60		
33	Шайба пруж. 8 ГОСТ 6402-61	4	0,002	0,01	65 ГОСТ 1050-60		
32	Шайба пруж. 6 ГОСТ 6402-61	24	0,0008	0,004	65 ГОСТ 1050-60		
31	Шплинт 2×15 ГОСТ 397-66	3	0,001	0,003	Ст.2 ГОСТ 380-60		
30	Гайка М12 ГОСТ 5915-65	4	0,003	0,012	Ст.3 ГОСТ 380-60		
29	Гайка М8 ГОСТ 5915-65	12	0,006	0,07	Ст.3 ГОСТ 380-60		
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ. вес	Материал	Лист Примеч.

Подвеска кабеля 737.1-70.000		шт.	Общ. вес	Кол.	Материал	Лист	Прим.
					вес	15,4	Масшт. 1:1
ТА	Механизм откидывания раздвижных одно- пальных варах разм. 4,8 × 3,4 м			Серия 1,435-2 Выпуск 3			
Общий вид подвески кабеля					Лист	39	

Делопроизводство 1966г



Чертеж выполнен на 2-х листах: лист №2

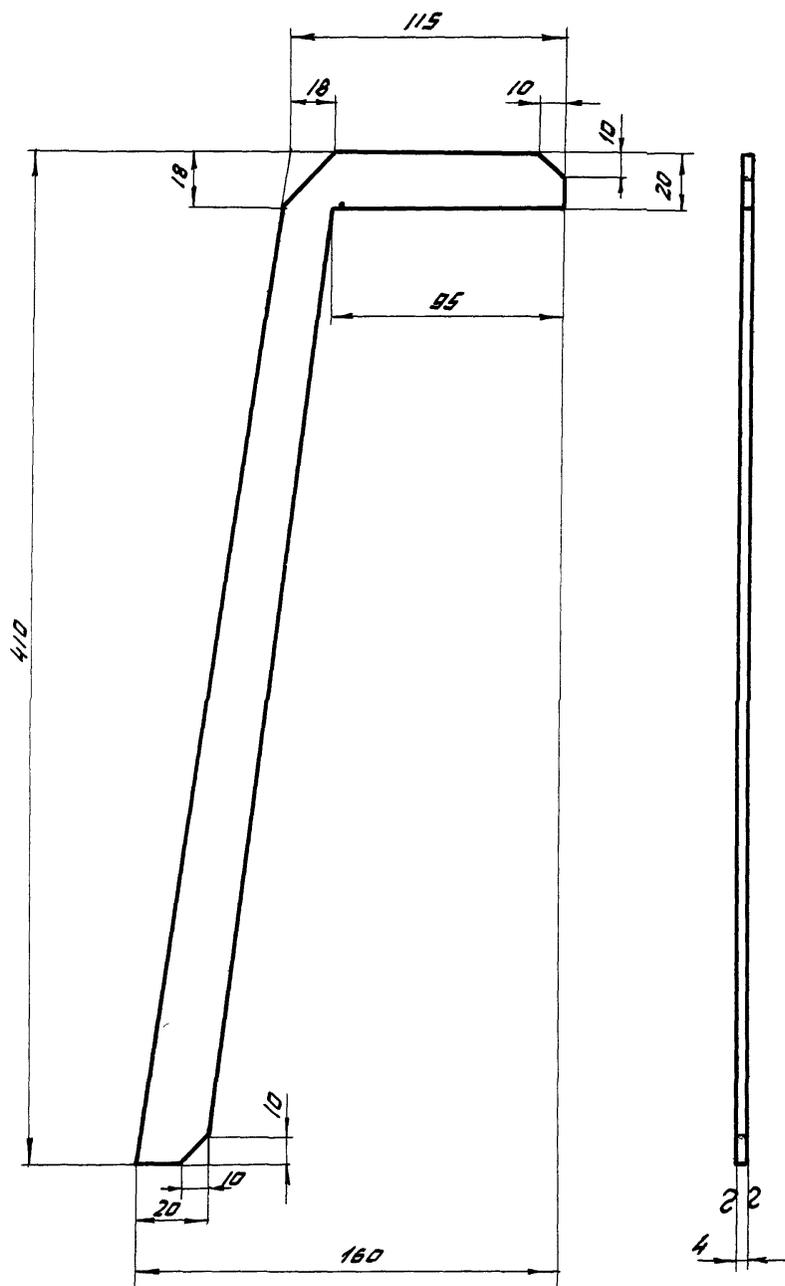
Примечания:

1. Платик, дет. 737.1-70.011 приварить, согласно размерам, указанным на данном чертеже.
2. Сверление и нарезка отверстий для крепления труб хомутами к полотну производить при монтаже.
3. Концы труб для кабеля развальцевать.
4. Радиус гибки и размеры их уточнить по месту.
5. Варить электродом 342 ГОСТ 9467-60.

34		Шайба пруж. 10 ГОСТ 6402-61	8	0,003	0,02	ГОСТ 1050-60		
33		Шайба пруж. 8 ГОСТ 6402-61	8	0,002	0,016	ГОСТ 1050-60		
32		Шайба пруж. 6 ГОСТ 6402-61	32	0,0008	0,002	ГОСТ 1050-60		
31		Шплицит 2x15 ГОСТ 397-66	4	0,001	0,004	ГОСТ 380-60		
30		Гайка М12 ГОСТ 5915-62	4	0,17	0,68	ГОСТ 380-60		
29		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	16	0,006	0,09	ГОСТ 380-60		
28		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	24	0,001	0,024	ГОСТ 380-60		
27		Болт М10x16 ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,08	ГОСТ 380-60		
26		Болт М8x30 ГОСТ 7798-62	8	0,02	0,16	ГОСТ 380-60		
25		Болт М8x20 ГОСТ 7798-62	8	0,01	0,08	ГОСТ 380-60		
24		Болт М6x25 ГОСТ 7798-62	20	0,006	0,02	ГОСТ 380-60		
23		Болт М6x16 ГОСТ 7798-62	20	0,005	0,06	ГОСТ 380-60		
22								
21		Резина резинов. ГОСТ 10362-63 φ20	М	0,8	0,2	0,2		покупн.
20		Качш 14 ГОСТ 2224-43	2	0,01	0,02	ГОСТ 380-60		
19		Канат типа ЛК-Р 4,2 ГОСТ 2688-53Г-9200	1	0,6	0,6			покупн.
18	737.2-70.003	Хомут	4	0,04	0,16	ГОСТ 501-58		
17	737.1-70.011	Платик 100x60 лист 4 ГОСТ 5681-57	2	0,23	0,46	ГОСТ 500-58		δ/4
16	737.2-70.002	Труба 28 R=1670 ГОСТ 8732-58	2	3,1	6,2	ГОСТ 8732-58		δ/4
15	737.1-70.008	Хомут	10	0,04	0,4	ГОСТ 501-58		
14	737.1-70.007	Скоба	2	0,04	0,08	ГОСТ 501-58		
13	737.1-70.006	Зажим	8	0,04	0,32	ГОСТ 500-58		
12	737.1-70.005	Ось	2	0,04	0,08	ГОСТ 1050-60		
11	737.2-70.001	Труба 28 R=1150 ГОСТ 8732-58	2	2,1	4,2	ГОСТ 8732-58		δ/4
10	737.1-70.003	Ось	2	0,16	0,32	ГОСТ 1050-60		
9	737.1-70.002	Ось	2	0,05	0,05	ГОСТ 1050-60		
8	737.1-70.001	Упор	2	0,06	0,12	ГОСТ 380-60		
7								
6	Индекс 4611	Кородка клемная типа КК10	2	3,7	7,4			покупн.
5	737.1-70.500	Хомут	6	0,05	0,3			
4	737.1-70.400	Хомут	2	0,06	0,12			
3	737.1-70.300	Стяжка	2	0,11	0,22			
2	737.1-70.200	Серьга	2	0,15	0,15			
1	737.1-70.100	Кронштейн	2	6,0	6,0			
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт. общ.	Вес	Материал	Лист	Прим.
		Подвеска кабеля 737.2-70.000.			28,7			Масшт. 1:1

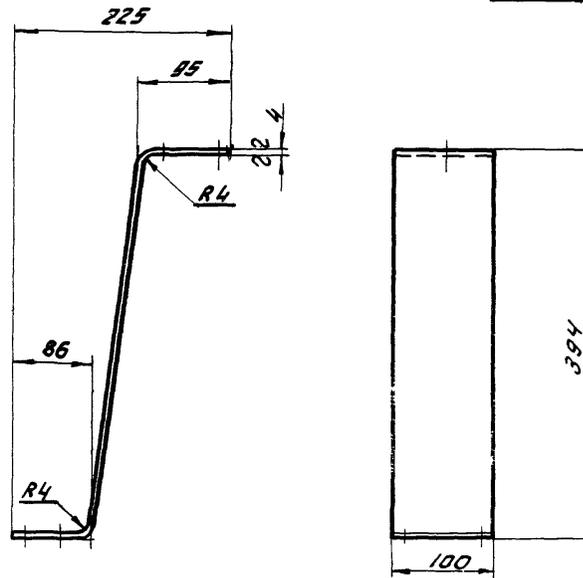
ТД 1966г. Механизм открывания раздвижных дверей-пальмовых ворот разм. 4,8x5,4м. Серийный выпуск 3. Общ. вид подвески кабеля Лист 41

▽3 по контуру



Констр. Зинина Зен	Ребра	737.1-70.101			
Провер. Савицкий			Вес	м	Лист
ЦНИИПромзданий	Лист 4x160 Гост 5681-57 ст. 3 Гост 535-58		0,44	1:2	

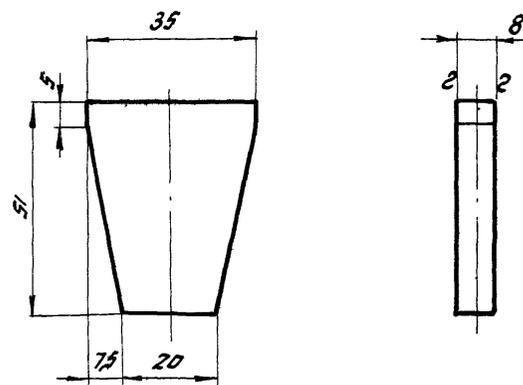
▽3 остальное



Длина развертки - 590 мм

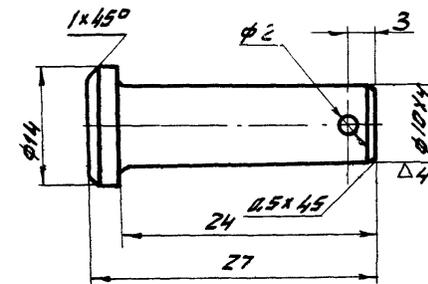
Констр. Зинина Зен	Боковина	737.1-70.102			
Провер. Савицкий			Вес	м	Лист
ЦНИИПромзданий	Лист 4x100 Гост 108-57 ст. 3 Гост 535-58		1,75	1:5	

▽3 остальное



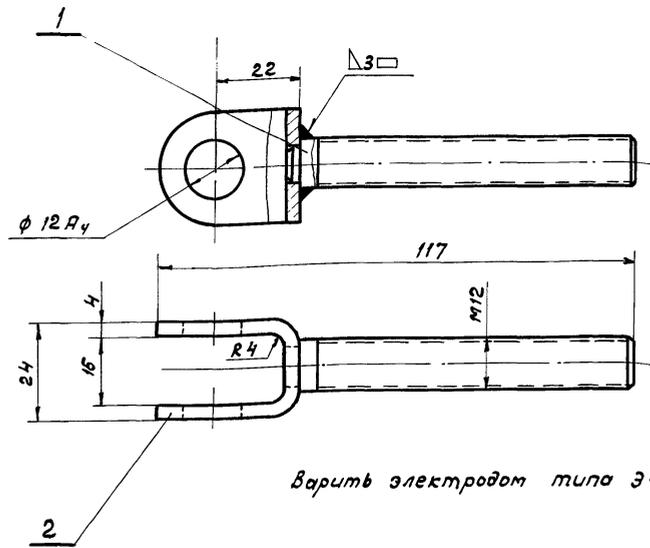
Констр. Левицкий	Щека	737.1-70.202			
Провер. Савицкий			Вес	масшт.	Лист
ЦНИИПромзданий	Лист 8 Гост 5681-57 ст. 3 Гост 500-58		0,1	1:1	

▽3 остальное



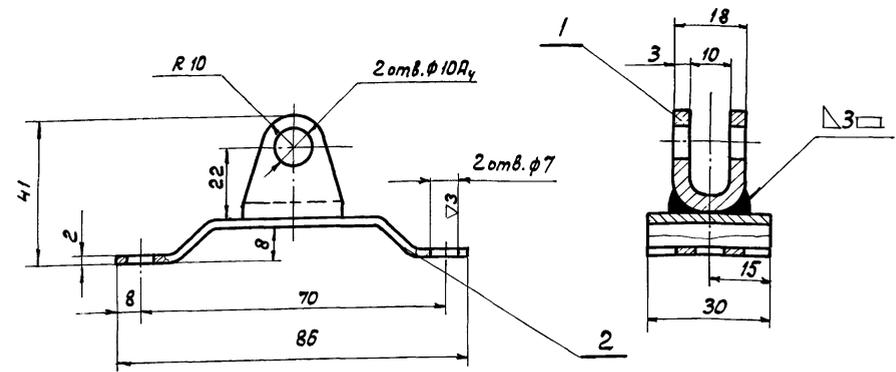
Констр. Левицкий	Ось	737.1-70.002			
Провер. Савицкий			Вес	масшт.	Лист
ЦНИИПромзданий	Лист 45 Гост 1050-60		0,05	2:1	

ТД 1966г.	Механизм для открывания раздвижных однополных и двухпольных ворот разм 4,8x5,4м.		Серия 1.435-2
	Детали		861мчк-3
			Лист 43



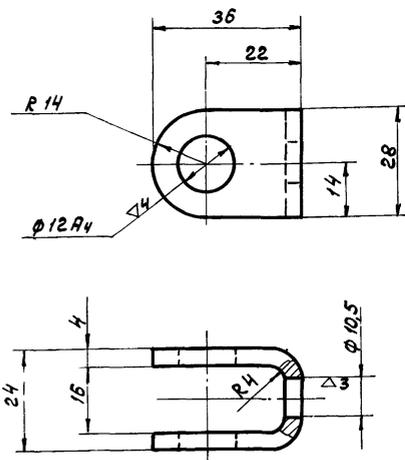
Варить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-60

№ поз.	Обозначение	Наименование	шт. общ.	шт. в узле	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.1-70.302	Проушина	0,04	0,04	1	Ст. 3 ГОСТ 50058		
1	737.1-70.301	Винт	0,07	0,07	1	Ст. 3 ГОСТ 380-60		
Стяжка 737.1 - 70.300					Вес	Масшт.		
					0,11	1:1		



Варить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-60

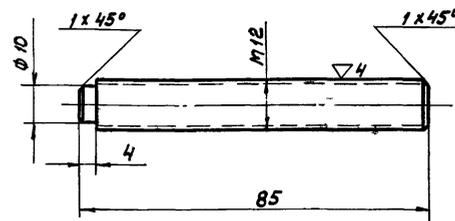
№ поз.	Обозначение	Наименование	шт. общ.	шт. в узле	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.1-70.008	Хомут	0,04	0,04	1	Ст. 3 ГОСТ 500-58	4	
1	737.1-70.401	Проушина	0,02	0,02	1	Ст. 3 ГОСТ 501-58		
Хомут 737.1 - 70.400					Вес	Масшт.		
					0,06			



остальное

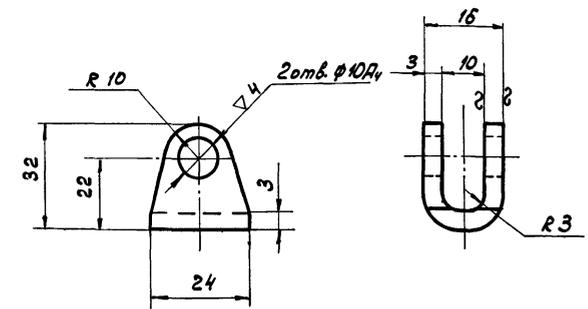
Длина развертки - 83 мм.

Констр.	Зинина	Зек.	Проушина	737.1-70.302
Провер.	Савицкий			
ЦНИИпромзданий	Лист	4 ГОСТ 5681-57	Вес	М
		Ст. 3 ГОСТ 500-58	0,04	1:1



остальное

Констр.	Зинина	Зек.	Винт	737.1-70.301
Провер.	Савицкий			
ЦНИИпромзданий	Лист	Ст. 3 ГОСТ 380-60	Вес	М
			0,07	1:1



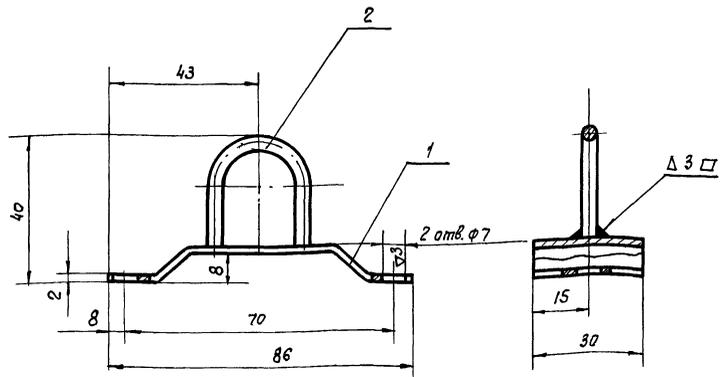
остальное

Длина развертки - 70 мм.

Констр.	Зинина	Зек.	Проушина	737.1-70.401
Провер.	Савицкий			
ЦНИИпромзданий	Лист	4 ГОСТ 5681-57	Вес	М
		Ст. 3 ГОСТ 500-58	0,02	1:1

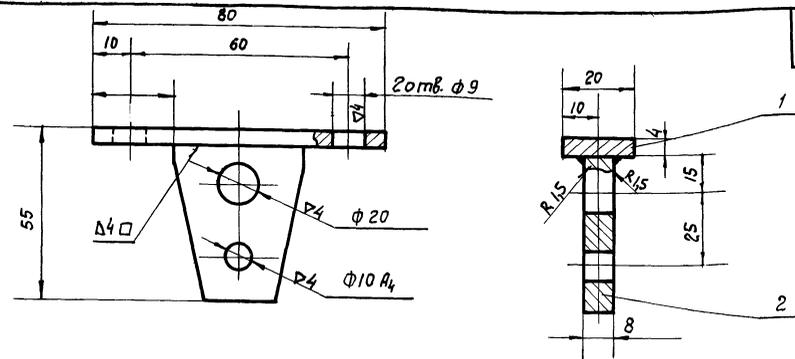
ТА
1966 г.

Механизм для открывания раздвижных одноплечных и двухплечных ворот размером 4,3 x 5,4 м
Узлы и детали



Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60

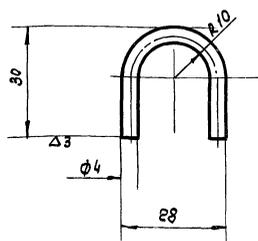
2	737.1-70-502	Скоба	0,007	0,007	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	4		
1	737.1-70-008	Хомут	0,04	0,04	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	4		
№ поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Общ. Вес	Кол.	Материал	Лист	Примеч.	
Хомут 737.1-70-500							Вес 0,047	Масштаб. 1:1	



Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60

2	737.1-70-202	Щека	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	3	
1	737.1-70-201	Пластина 80x20 лист 4 ГОСТ 5681-57	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 500-58		δ/4
Поз.	Обознач	Наименование	Кол.	Лист	Общ. Вес	Материал	Лист	Примеч.
Серьга 737.1-70-200							Вес 0,15	Масшт. 1:1

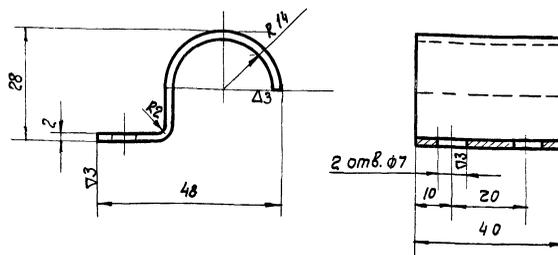
остальное



Длина развертки - 70 мм

Констр.	Винина	Скоба	737.1-70-502			
Провер.	Савушкин			Вес	М	Лист
ЦНИИпромзданий	Круг	4 ГОСТ 2590-37 Ст. 3 ГОСТ 500-58	0,007	1:1		

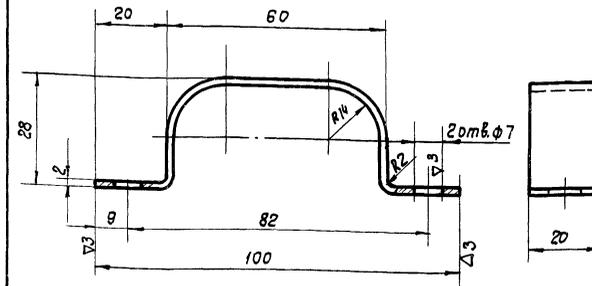
остальное



Длина развертки - 80 мм

Констр.	Винина	Хомут	737.1-70-012			
Провер.	Савушкин			Вес	М	Лист
ЦНИИпромзданий	Лист	82 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,04	1:1		

остальное



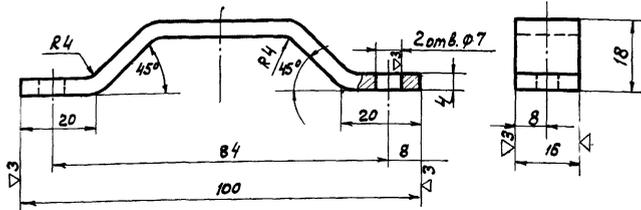
Длина развертки 140 мм

Констр.	Винина	Хомут	737.2-70-003			
Провер.	Савушкин			Вес	М	Лист
ЦНИИпромзданий	Круг	82 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,04	1:1		

ТА
1966г.

МЕХАНИЗМ для открывания дверец и впускных вентилей разл. разм. 4,8x5,4 чм.
Серия 1.435-2
Выпуск-3
Узлы и детали
Лист 45

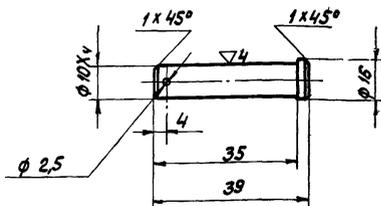
∞ остальное



Длина развертки = 110 мм.

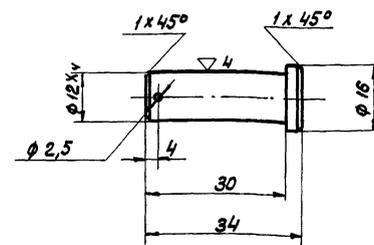
Констр. Романов В.Ф.	Проверил Савицкий В.И.	Упор	737.1-70.001
ЦНИИпромзданий	Лист 4	ГОСТ 5681-57	Ст. 3 ГОСТ 500-58
Вес	М	Лист	
0,06	1:1		

▽3 остальное



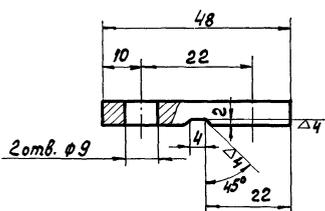
Констр. Романов В.Ф.	Проверил Савицкий В.И.	Ось	737.1-70.003
ЦНИИпромзданий	Лист 1	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
Вес	М	Лист	
0,016	1:1		

▽3 остальное



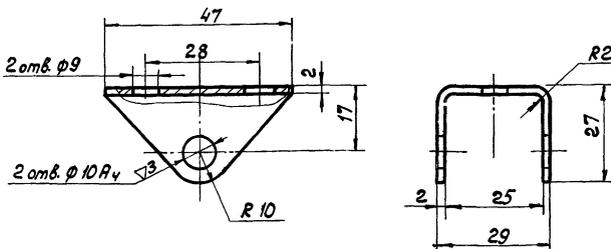
Констр. Романов В.Ф.	Проверил Савицкий В.И.	Ось	737.1-70.005
ЦНИИпромзданий	Лист 1	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
Вес	М	Лист	
0,037	1:1		

▽3 остальное



Констр. Романов В.Ф.	Проверил Савицкий В.И.	Защит	737.1-70.006
ЦНИИпромзданий	Лист 1	Ст. 3 ГОСТ 380-60	
Вес	М	Лист	
0,04	1:1		

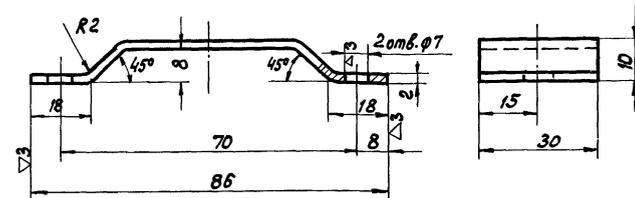
∞ остальное



Длина развертки - 77 мм

Констр. Романов В.Ф.	Проверил Савицкий В.И.	Скоба	737.1-70.007
ЦНИИпромзданий	Лист 2	ГОСТ 3680-57	Ст. 3 ГОСТ 501-58
Вес	М	Лист	
0,04	1:1		

∞ остальное



Длина развертки - 95 мм.

Констр. Романов В.Ф.	Проверил Савицкий В.И.	Хомут	737.1-70.008
ЦНИИпромзданий	Лист 2	ГОСТ 3680-57	Ст. 3 ГОСТ 501-58
Вес	М	Лист	
0,04	1:1		

ТА 1966 г.	Механизм для открывания раздвижных однопанельных и двухпанельных ворот разн. 4, 8, 5, 4 м.	Серия 1.435-2 Выпуск 3
	Детали	Лист 46