

ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-70

ЧАСТЬ II

Раздел IV - Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами  
300×240 и 180×240 в сооружениях гражданской обороны

Альбом № 6

Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-6

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1975 года

Заказ № 5812 Тираж 300 экз.

ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ  
СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТДК-Н-1-70

ЧАСТЬ II

СОСТАВ ЧАСТИ

Номера разделов	Наименование разделов	Кол-во альбомов в разделе	Порядковые номера и наименование альбомов	Организация распространяющая раздел
Раздел I	Принципиальные решения сооружений гражданской обороны и рекомендации по применению альбомов типовых деталей и конструкций	В одном альбоме	Альбом № 1 в 2-х книгах Принципиальные решения и рекомендации	Управление «Моспроект-1»
Раздел II	Аварийные выходы воздухозаборные, воздуховыбросные и газовыводные устройства	В одном альбоме	Альбом № 2 Рабочие чертежи конструкций	Центральный институт типового проектирования
Раздел III	Установка дверей, противовзрывных устройств. Герметизирующие устройства и компенсация вводов	В двух альбомах	Альбом № 3 с приложениями Установка дверей и противовзрывных устройств Альбом № 4 Герметизирующие устройства и компенсация вводов	Центральный институт типового проектирования
Раздел IV	Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами 300 x 240 и 180 x 240 в сооружениях гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом № 5 Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-I-5 Альбом № 6 Защитно-герметическая металлическая откатная дверь ДУ-I-6	_____ " _____
Раздел V	Безопасное бетонирование /в металлических сетках/ при возведении сооружений гражданской обороны	В одном альбоме	Альбом № 7 Рекомендации по применению способа безопасного бетонирования	_____ " _____
Раздел VI	Металлические емкости для систем внутреннего водопровода, канализации и ДЭС	В двух альбомах	Альбом № 8 Металлические емкости для систем внутреннего водопровода и канализации Альбом № 9 Металлические емкости для топлива и масла в ДЭС	_____ " _____
Раздел VII	Защищенные станции фекальной перекачки	В одном альбоме	Альбом № 10 Санузлы и станции перекачки	_____ " _____
Раздел VIII	Дизель-электрические станции мощностью от 8 квт до 200 квт для сооружений гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом № 11 Тепломеханическая часть ДЭС и теплоудаление Альбом № 12 Электрическая часть ДЭС	_____ " _____
Раздел IX	Электрическая блокировка дверей и входных шлюзов и автоматизация насосных установок	В одном альбоме	Альбом № 13 Электрикоавтоматика	_____ " _____

Разработан  
Управлением «Моспроект-1»

РАЗДЕЛ № IV

Альбом № 6

Введен в действие  
Управлением «Моспроект-1»

7 декабря 1971 г.

Приказ № 274-Р

№ документа

Архив №

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА № 6

№ п/п	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	№ ЛИСТА	№ СТР	1	2	3	4
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА № 6	А6-6-1	2	32	ШПОК ДУ-I-6-04.23.304; ДЕТМАИ: ДУ-I-6-04.23.001; ДУ-I-6-04.23.002; ДУ-I-6-04.23.003; ДУ-I-6-04.23.004; ДУ-I-6-04.23.005; ДУ-I-6-04.23.006; ДУ-I-6-04.23.007	А6-6-32	33
2	ЗАГАДНИЙ ЛИСТ	А6-6-2	3	33	ПОЛОЖИТЕЛЬНО ЛИСТ 1 ДУ-I-6-04.30.000	А6-6-33	34
3	ПОСЛЕННЕЕ ЗАПИСКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	А6-6-3	4	34	ПОЛОЖИТЕЛЬНО ЛИСТ 2 ДУ-I-6-04.30.000	А6-6-34	35
4	Лист ДУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. ЛИСТ 1 ДУ-I-6-00.00.000	А6-6-4	5	35	ПОЛОЖИТЕЛЬНО ЛИСТ 3 ДУ-I-6-04.30.000	А6-6-35	36
5	Лист ДУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. ЛИСТ 2 ДУ-I-6-00.00.000	А6-6-5	6	36	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.30.002; ДУ-I-6-04.30.004; ДУ-I-6-04.30.005; ДУ-I-6-04.30.007; ДУ-I-6-04.30.009	А6-6-36	37
6	Лист ДУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. ЛИСТ 3 ДУ-I-6-00.00.000	А6-6-6	7	37	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.30.003; ДУ-I-6-04.30.006; ДУ-I-6-04.30.008; ДУ-I-6-04.30.010; ДУ-I-6-04.30.012; ДУ-I-6-04.30.017	А6-6-37	38
7	Лист ДУ-I-6. ОБЩИЙ ВИД. ЛИСТ 4 ДУ-I-6-00.00.000	А6-6-7	8	38	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.30.011; ДУ-I-6-04.30.013; ДУ-I-6-04.30.014; ДУ-I-6-04.30.015; ДУ-I-6-04.30.016	А6-6-38	39
8	ПОЛОЖИТЕЛЬНО В СБОРЕ ЛИСТ 1 ДУ-I-6-01.00.000	А6-6-8	9	39	ВРАЩАЮЩИЙСЯ ДУ-I-6-01.30.100; ДУ-I-6-01.30.200; ДУ-I-6-01.30.013; ДУ-I-6-01.30.014; ДУ-I-6-01.30.015. ДУ-I-6-01.30.016	А6-6-39	40
9	ПОЛОЖИТЕЛЬНО В СБОРЕ ЛИСТ 2 ДУ-I-6-01.00.000	А6-6-9	10	40	ШТУРВАЛ ДУ-I-6-01.40.000; ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.40.001; ДУ-I-6-01.40.002; ДУ-I-6-01.40.003; ДУ-I-6-01.40.004	А6-6-40	41
10	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ. ЛИСТ 1 ДУ-I-6-04.10.000	А6-6-10	11	41	ХОДОВАЯ ТЕЛЕЖКА ДУ-I-6-02.00.000	А6-6-41	42
11	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ. ЛИСТ 2 ДУ-I-6-04.10.000	А6-6-11	12	42	КРОНИШТИЙН: ДУ-I-6-02.01.000; ДУ-I-6-02.02.000	А6-6-42	43
12	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ. ЛИСТ 3 ДУ-I-6-04.10.000	А6-6-12	13	43	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-02.00.004; ДУ-I-6-02.02.002	А6-6-43	44
13	РЕДУКТОР ОБЩИЙ ВИД. ДУ-I-6-01.00.000	А6-6-13	14	44	ДУ-I-6-02.00.003; ДУ-I-6-02.00.004; ДУ-I-6-02.00.005; ДУ-I-6-02.00.006	А6-6-44	45
14	КОРПУС ДУ-I-6-04.11.002	А6-6-14	15	45	СЕРЬГА ДУ-I-6-02.05.000; КРОНИШТИЙН ДУ-I-6-02.04.000	А6-6-45	46
15	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.00.000; ДУ-I-6-01.00.005; ДУ-I-6-01.00.001; ДУ-I-6-01.00.003	А6-6-15	16	46	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-02.01.001; ДУ-I-6-02.01.002; ДУ-I-6-02.01.003; ДУ-I-6-02.01.004; ДУ-I-6-02.02.001	А6-6-46	47
16	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.00.006; ДУ-I-6-01.00.007; ДУ-I-6-01.00.004	А6-6-16	17	47	ПРИВОД. ЛИСТ 1 ДУ-I-6-03.00.000	А6-6-47	48
17	ШТАНГА ДУ-I-6-01.10.100; ШТУРВАЛ ДУ-I-6-01.10.400	А6-6-17	18	48	ПРИВОД. ЛИСТ 2 ДУ-I-6-03.00.000	А6-6-48	49
18	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.10.401; ДУ-I-6-01.10.402; ДУ-I-6-01.10.404	А6-6-18	19	49	РАМА ДУ-I-6-03.01.000	А6-6-49	50
19	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.10.001; ДУ-I-6-01.10.004; ДУ-I-6-01.10.005; ДУ-I-6-01.10.006; ДУ-I-6-01.10.003	А6-6-19	20	50	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-03.01.001; ДУ-I-6-03.01.003; ДУ-I-6-03.01.005; ДУ-I-6-03.01.004	А6-6-50	51
20	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.10.013; ДУ-I-6-01.10.015; ДУ-I-6-01.10.019; ДУ-I-6-01.10.020; ДУ-I-6-01.50.000; ДУ-I-6-01.40.022	А6-6-20	21	51	БАРАБАН ДУ-I-6-03.02.000	А6-6-51	52
21	РЫЧАГ ДУ-I-6-04.10.300; ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.10.301; ДУ-I-6-04.10.002; ДУ-I-6-04.10.012	А6-6-21	22	52	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-03.02.001; ДУ-I-6-03.02.002; ДУ-I-6-03.02.003; ДУ-I-6-03.02.004; ДУ-I-6-03.02.005; ДУ-I-6-03.02.006	А6-6-52	53
22	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.10.007; ДУ-I-6-04.10.009; ДУ-I-6-04.10.010; ДУ-I-6-04.10.011; ДУ-I-6-04.00.001	А6-6-22	23	53	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-03.03.001; ДУ-I-6-03.03.002; ДУ-I-6-03.03.003; ДУ-I-6-03.03.004; ДУ-I-6-03.03.005; ДУ-I-6-03.03.006	А6-6-53	54
23	ПРАВЕРА ДУ-I-6-04.10.200; ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.10.201; ДУ-I-6-04.10.202; ДУ-I-6-04.10.008	А6-6-23	24	54	УЗЕЛ ДУ-I-6-03.05.000 ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-03.05.002; ДУ-I-6-03.05.001; ДУ-I-6-03.05.002	А6-6-54	55
24	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.10.016; ДУ-I-6-04.10.017; ДУ-I-6-04.10.018; ДУ-I-6-04.00.002; ДУ-I-6-04.00.003; ДУ-I-6-04.10.014; ДУ-I-6-04.10.011	А6-6-24	25	55	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.01.004; ДУ-I-6-04.01.002; ДУ-I-6-04.01.001; ДУ-I-6-04.01.003	А6-6-55	56
25	БЛОКИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО. ЛИСТ 1 ДУ-I-6-01.20.000	А6-6-25	26	56	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-03.00.006; ДУ-I-6-03.00.004	А6-6-56	57
26	БЛОКИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО ЛИСТ 2 ДУ-I-6-01.20.000	А6-6-26	27	57	БАКИ ОТВОДНЫЕ ДУ-I-6-04.00.000	А6-6-57	58
27	СКОБА ДУ-I-6-04.21.000; ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.20.001; ДУ-I-6-04.20.002	А6-6-27	28	58	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.00.001; ДУ-I-6-04.00.002; ДУ-I-6-04.00.003; ДУ-I-6-04.00.004	А6-6-58	59
28	ЗАМОК ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ В СБОРЕ ДУ-I-6-01.22.000	А6-6-28	29	59	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.00.005; ДУ-I-6-04.00.006; ДУ-I-6-04.00.007; ДУ-I-6-04.00.008	А6-6-59	60
29	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.22.001; ДУ-I-6-01.22.002	А6-6-29	30	60	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-04.02.001; ДУ-I-6-04.02.002; ДУ-I-6-04.02.003; ДУ-I-6-04.02.004	А6-6-60	61
30	ОПОРА ДУ-I-6-01.22.400; ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.22.401; ДУ-I-6-01.22.402; ДУ-I-6-01.20.003; ДУ-I-6-01.22.004	А6-6-30	31	61	БАКИ: ДУ-I-6-05.00.000	А6-6-61	62
31	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-01.22.301; ДУ-I-6-01.22.302; ДУ-I-6-01.22.303; ДУ-I-6-01.22.501; ДУ-I-6-01.22.502	А6-6-31	32	62	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-05.02.001; ДУ-I-6-05.02.004; ДУ-I-6-05.00.002; ДУ-I-6-05.00.004; ДУ-I-6-05.00.001	А6-6-62	63
32	ЗАМОК В СБОРЕ ДУ-I-6-04.23.000; КОРПУС ДУ-I-6-04.23.100	А6-6-32	33	63	РАМА В СБОРЕ ДУ-I-6-06.00.000	А6-6-63	64
				64	РАМА ДУ-I-6-06.01.000. ЛИСТ 1	А6-6-64	65
				65	РАМА ДУ-I-6-06.01.000. ЛИСТ 2	А6-6-65	66
				66	МОНОРЕЛС I ДУ-I-6-06.00.200 МОНОРЕЛС II ДУ-I-6-06.00.300 ПРИЯМОК ДУ-I-6-06.00.400	А6-6-66	67
				67	КРЫШКА ДУ-I-6-06.00.500 КРЫШКА ДУ-I-6-06.00.600	А6-6-67	68
				68	ДЕТАЛИ: ДУ-I-6-06.00.001; ДУ-I-6-06.00.002; ДУ-I-6-06.00.505; ДУ-I-6-06.00.506; ДУ-I-6-06.00.502; ДУ-I-6-06.00.503; ДУ-I-6-06.00.504; ДУ-I-6-06.00.501	А6-6-68	69
				69	СИГНАЛИЗАЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО ДУ-I-6-07.00.000 УГОЛОК ДУ-I-6-06.01.000; ДЕТАЛИ ДУ-I-6-06.01.001; ДУ-I-6-06.01.002; ДУ-I-6-06.01.003; ДУ-I-6-06.01.004	А6-6-69	70
				70	ДЕТАЛИ ДУ-I-6-06.01.007; ДУ-I-6-06.01.008; ДУ-I-6-06.01.009; ДУ-I-6-06.01.010; ДУ-I-6-06.01.011	А6-6-70	71
				71	ДЕТАЛИ ДУ-I-6-06.01.001; ДУ-I-6-06.01.003; ДУ-I-6-06.01.004; ДУ-I-6-06.01.005; ДУ-I-6-06.01.006	А6-6-71	72
				72	ДЕТАЛИ ДУ-I-6-01.30.002; ДУ-I-6-01.30.011; ДУ-I-6-01.30.020 ДУ-I-6-01.30.021; ДУ-I-6-00.00.003	А6-6-72	73

ЧЕРКАСОВА  
 АЛЕНКОЗА  
 Г. И. ИВ. В. П. М.  
 ИСПОЛНИ  
 СВАВИ  
 БИЧОВ  
 СЛАЩЕВ  
 УЛЬЯН  
 ПУК. МАСП.  
 Г. И. ИВ. В. П. М.  
 МОСКОВСКОМ  
 УПРАВЛЕНИЕ  
 МОСПРОЕКТИ  
 МАШИНОСТРОИТ  
 МОСКОВСКАЯ Ш. 16

1970г  
 ШИРОКОЕ РЕШЕНИЕ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ В УПРАВЛЕНИИ ОБОРУДОВАНИИ СОЮЗНОЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ  
 СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА № 6  
 АЛЬБОМ ТАТ И Т. И.  
 ЧАСТЬ I РАЗДЕЛ II  
 ЗАЩИТА ГОСУДАРСТВА  
 ОБЕСПЕЧЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ  
 РАБОТЫ В СООБЩЕСТВЕ  
 ДУ-I-6



# ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ

Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны — ТАК-И-70 разработаны на основании плана типового проектирования 1970 года, в соответствии с заданием на проектирование, утвержденным НТК ГО СССР 27 января 1970 г. и указаниями по проектированию убежищ гражданской обороны — СН 405-70 соответствующими главами СНиП

Настоящий выпуск ТАК-И-70, часть I содержит принципиальные решения, основные расчетные положения и рекомендации, рабочие чертежи отдельных конструкций и устройств и предназначен в качестве пособия при проектировании убежищ гражданской обороны.

Выпуск состоит из следующих девяти разделов:

- I. Принципиальные решения сооружений гражданской обороны и рекомендации по применению альбомов типовых деталей и конструкций.
- II. Аварийные выходы, воздухозаборные, воздуховыбросные и газовыхлопные устройства.
- III. Установка дверей, противовзрывных устройств. Герметизирующие устройства и компенсация вводов.
- IV. Защитно-герметические металлические откатные двери для проемов размерами 300 x 240 и 180 x 240 см в сооружениях гражданской обороны.
- V. Безопалуточное бетонирование /в металлических сетках/ при возведении сооружений гражданской обороны.
- VI. Металлические емкости для систем внутреннего водопровода, канализации и ДЭС.
- VII. Защищенные станции фекальной перекачки.
- VIII. Дизель - электрические станции мощностью от 8 квт. до 200 квт для сооружений гражданской обороны.

IX. Электрическая блокировка дверей и входных шлюзов и автоматизация насосных установок.

Каждый раздел состоит из одного или нескольких альбомов. В альбомах ТАК-И-70 часть I принята следующая буквенная маркировка частей проекта:

- „АС“ — архитектурно - строительная часть;
- „КС“ — конструкции строительные;
- „ОВ“ — отопление и вентиляция;
- „ВК“ — водопровод и канализация;
- „ЭА“ — электротехническая часть;
- „ЭА“ — электроавтоматика;
- „ТМ“ — тепломеханическая часть ДЭС;
- „УМФ“ — изделия металлические. Приложение к альбому №3
- „А5“ — дверь на проем 180 x 240.
- „А6“ — дверь на проем 300 x 240.
- „БВФ“ — металлические емкости для водопровода и канализации.
- „БТМ“ — баки для топлива и масла.

Маркировка листов альбомов состоит из буквенных индексов, соответствующих той или иной части проекта, и цифровых индексов, обозначающих номера альбома и листа.

Пример: Марка - лист ЭА-13-1, где „ЭА“ — обозначает часть „Электроавтоматика“; цифра 13 — номер альбома, цифра 1 — номер листа в альбоме.

НАВ ЛУ  
 МОСКОВСКОЕ  
 УЧАЩЕЕ  
 „МОСПРОЕКТ-1“  
 МАСТЕРСКИЕ А 48  
 А. ИВЕ УМАШОВ  
 ВК. МАСТЕРСКИЕ  
 А. ИВК. МАСТЕРСКИЕ  
 НА КОНСТ. МАСТЕРСКИЕ  
 ВК. СЕКТОРА  
 МИРАДОВ Е.И. ДАВН. ИВК. ПР.  
 САВАН В.С. ИСОЛАН  
 БУЧКО В.А. ПРОБЕРА  
 САВАН В.А.  
 УАВАН В.А.  
 ЧЕРКАСОВА И.И.  
 МАЛУШКО А.И.

1970г.	Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Заглавный лист	ТАК-И-70 часть I вып. I Электрическая блокировка дверей и автоматизация насосных установок	Альбом №6 Электрическая блокировка дверей и автоматизация насосных установок	Лист 06-62
--------	--	----------------	---	---	---------------

ОБЪЕКТ		№ 4																					
№ 4-1		4																					
<table border="1"> <tr> <td>ГЛАВ. АДМ. МОСКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА</td> <td>САВ. БУХ. УСЛУЖИВАНИЕ</td> <td>ГЛАВ. АДМ. МОСКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА</td> <td>САВ. БУХ. УСЛУЖИВАНИЕ</td> </tr> <tr> <td>ДИРЕКТОР</td> <td>ДИРЕКТОР</td> <td>ДИРЕКТОР</td> <td>ДИРЕКТОР</td> </tr> <tr> <td>УПРАВЛЯЮЩИЙ</td> <td>УПРАВЛЯЮЩИЙ</td> <td>УПРАВЛЯЮЩИЙ</td> <td>УПРАВЛЯЮЩИЙ</td> </tr> <tr> <td>МАСТЕР</td> <td>МАСТЕР</td> <td>МАСТЕР</td> <td>МАСТЕР</td> </tr> <tr> <td>УМОВ</td> <td>УМОВ</td> <td>УМОВ</td> <td>УМОВ</td> </tr> </table>				ГЛАВ. АДМ. МОСКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА	САВ. БУХ. УСЛУЖИВАНИЕ	ГЛАВ. АДМ. МОСКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА	САВ. БУХ. УСЛУЖИВАНИЕ	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	УПРАВЛЯЮЩИЙ	УПРАВЛЯЮЩИЙ	УПРАВЛЯЮЩИЙ	УПРАВЛЯЮЩИЙ	МАСТЕР	МАСТЕР	МАСТЕР	МАСТЕР	УМОВ	УМОВ	УМОВ	УМОВ
				ГЛАВ. АДМ. МОСКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА	САВ. БУХ. УСЛУЖИВАНИЕ	ГЛАВ. АДМ. МОСКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА	САВ. БУХ. УСЛУЖИВАНИЕ																
				ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР																
				УПРАВЛЯЮЩИЙ	УПРАВЛЯЮЩИЙ	УПРАВЛЯЮЩИЙ	УПРАВЛЯЮЩИЙ																
				МАСТЕР	МАСТЕР	МАСТЕР	МАСТЕР																
УМОВ	УМОВ	УМОВ	УМОВ																				
ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР																				
ДИЗАЙНЕР	ДИЗАЙНЕР	ДИЗАЙНЕР	ДИЗАЙНЕР																				
САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ	САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ	САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ	САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ																				
САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ	САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ	САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ	САМ. ВНЕШ. ВИЗУАЛИЗАЦИЯ																				

### Описание конструкции дверей.

Конструкция дверей типа ДУ-1-В состоит из двух частей:

А. Дверной коробке представляющей собой раму сваренную из прокатных профилей.  
 Б. Дверного полотна с завором.  
 Конструкция дверей - окладная. Дверь ДУ-1-В перекрывает проем 300 x 210 см.  
 Полотно дверей плоское, сваренное из листа и прокатных профилей.  
 Дверь имеет центральное задвижение каннвого типа от ручного внешнего привода с расположением механизма задвижения с внутренней стороной двери.  
 Редуктор механизма задвижения - конический, располагается по середине дверного полотна и имеет два выхода вала. Один из них проходит через салниковое устройство, установленное в дверном полотне. На каждый конец вала одевается по муфта, что позволяет открывать дверь изнутри в помещении.  
 Запирающие каннвы завора застревают на специальный уловок дверной коробки и прижимают полотно двери к противоположной стороне дверной коробки. Герметичность запертой двери обеспечивается 2мя резидами специального уплотнения, установленного по периметру проема дверной коробки.  
 Для возможности контроля объёма уплотнения дверь может оборудоваться на заводе-изготовителе конечным выключателем, подающим сигнал в случае, когда объём уплотнения достигнет заданных размеров. Кроме того дверь оборудована специальным блокирующим устройством - электромагнитной защелкой.  
 Установка конечного выключателя и электромагнитной защелки осуществляется заказом.  
 Перемещение полотна окладных дверей осуществляется вручную при помощи тросовой системы состоящей из блоков, веревки канального редуктора, барабана и рукояток.  
 Одна из рукояток выведена через салниковое уплотнение наружу, для возможности открывания двери с обеих сторон.  
 Выемка, образующаяся в полу помещения при открытой двери закрывается металлическими створками.

### Механические условия

#### 1. Общая часть

Настоящие механические условия содержат общие требования к изготовлению обычных образцов металлических защитных дверей всех типов.

#### А. Материалы

Полотно дверей изготавливаются из листового и прокатного материалов марки Ст.3. ГОСТ 380-71.  
 Подшипники листового сварки и габаритным прокатным профилям определяем расчетом в качестве уплотнений между коробкой двери и полотном применены полосовая резина и жгутовый эластичный материал - Герини-В, изготовляемый Московским комбинатом «Стройдеталь». Герини-В имеет пористую основу со сплошной воздушной и водонепроницаемой пленкой на поверхности. Изготавливается по ВТ-32-65-РМСИ.  
 Склеивание стыков герметизирующего шнура производится каменным клеем БС-1-ТУМХ-1642-49.

### II. Механические требования на изготовление

1. При сварке элементов дверей качество сварки должно обеспечивать механическим требованиям и нормам ГОСТ на сварочные работы. Марка электродов Э-42 должна быть удостоверена сертификационной канцерогенности не допускается пережог спального листа и другие сварочные дефекты дверей. Механизмы сварки и последовательность их работы должны обеспечивать сохранение правильной геометрической формы полотна дверей и коробок.  
 2. Сварку должны производить квалифицированные дипломированные сварщики не ниже 7го разряда.  
 3. После сварки и сборки дверей поверхности всех узлов в деталях должны быть очищены от окислов, ржавчины, масяных и других загрязнений до металлического блеска. Очищенные изделия на заводе-изготовителе должны быть грунтованы ГФ-017, ГФ-020 ГОСТ 4955-65 и окрашены перхлоридной эмалью ПЭ-НЭ по ГОСТ 6465-63 за 2 раза в цвет по требованию заказчика. Окраске подлежат все наружные поверхности деталей в узлах за исключением а) трущихся; б) посадочных; в) резьбовых г) немагнитоскопич.; д) цинкованных деталей.  
 Окраска редуктора оговорена в чертежах.  
 4. Дверь должна плотно прилегать к своей коробке без перекосов и увеличенных зазоров (по сравнению с предусмотренными в проекте).  
 5. Сваренные и окрашенные двери на своих поверхностях не должны иметь вмятин и других дефектов.  
 6. При сборке завора обеспечить легкое без шумных толчков и заеданий перемещение запирающих каннв. При зажиме завора он должен обеспечивать равномерное обжатие уплотнения по всему периметру на размер указанный в чертежах.  
 7. Стык герметизирующего шнура выдолбить под углом 45° к его оси и склеивать каменным клеем.

### III. Допуски и условия изготовления

1. При раскройке и заготовке металла материал должен быть выпрявлен. Кромки реза должны быть гладкими без заусенцев и острых углов.  
 2. Габариты коробки и полотна должны быть выполнены с допустимыми отклонениями до высоты ±2мм по ширине ±1мм. Разница длин диагоналей - 3мм.  
 3. Зазоры между плоскостью коробки и полотном со стороны расположения уплотнения и контрольной панелью допускаются не более 1мм в любом месте контура прилегания.  
 4. Сдвиг контура уплотнения на полотне от проектного положения допускается не более 3мм.  
 5. Внутренние полости редуктора после изготовления и сборки заводом солидолом марки УС-2 ГОСТ 1033-51.  
 Плоскость полотна, по которой скользит запирающие каннвы, а также внутренние поверхности направляющих шпатель должны быть смазаны солидолом.

### V. Испытание дверей

1. Полотно двери после сварки должно быть проверено на герметичность сварных швов керосином.  
 2. После изготовления и сборки каждой двери производится проверка на герметичность воздухом в специальной камере.  
 А) продувкой при давлении 100кг/м<sup>2</sup> в течении 10 мин.  
 Б) давлением воздуха в 30 кг/м<sup>2</sup>; давление воздуха в испытательной камере при однократном объеме должно составлять 30 кг/м<sup>2</sup>.

### VI. Приемка

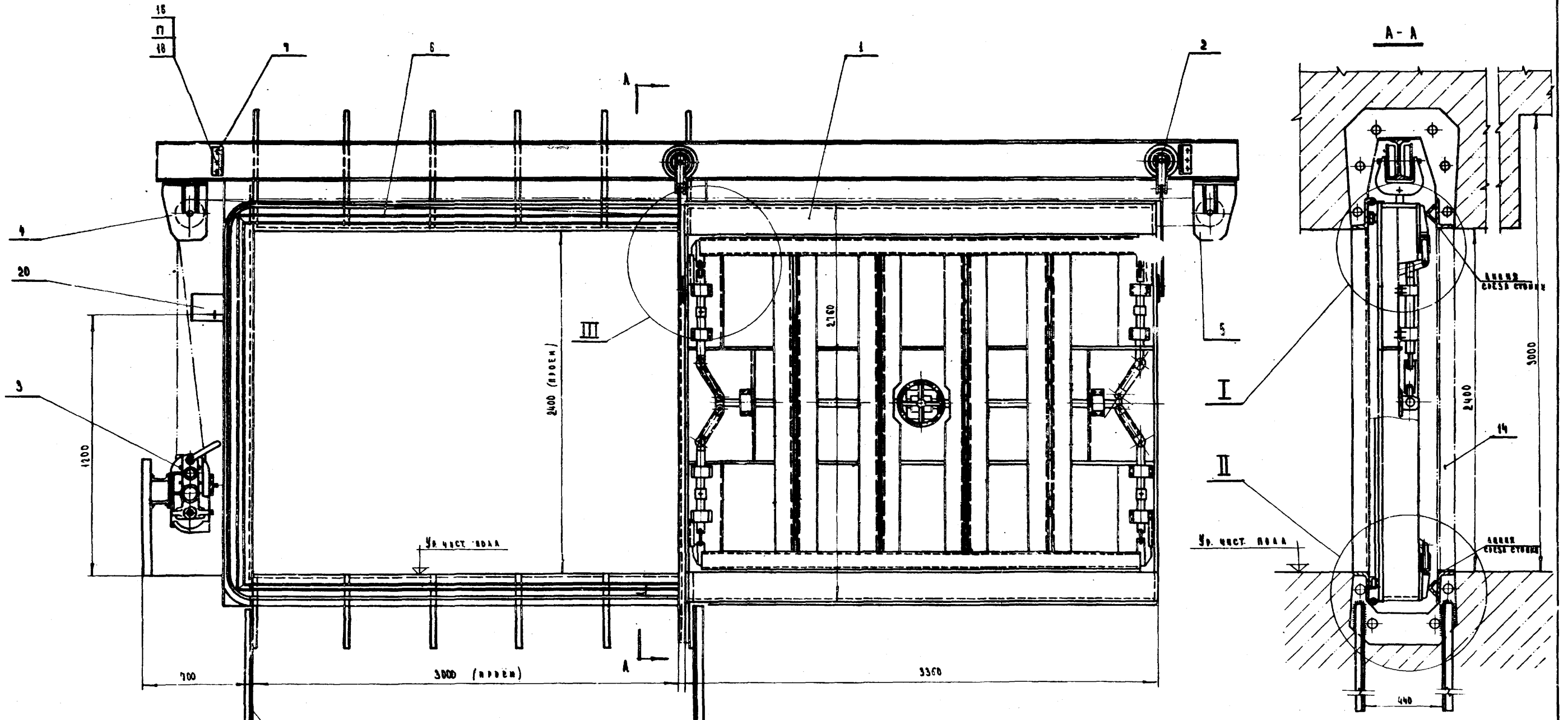
1. Приемка изделий производится ОТК завода-изготовителя. Приемка заключается во внешнем осмотре изделия, проверке соответствия готового изделия рабочим чертежам и механическим условиям.  
 2. Изделия, не отвечающие механическим требованиям настоящих ТУ, могут быть после исправления заводом изготовителем вновь предъявлены к приемке. В случае несоответствия исправленных изделий утвержденным чертежам и ТУ изделия бракуются.  
 3. При транспортировке изделия должны перевозиться с обязательной защитой от атмосферных воздействий и механических повреждений.  
 4. Общая приемка всех изготовленных на заводе и смонтированных на месте изделий производится по акту уполномоченной на это комиссии.  
 5. Некомплектная поставка изделий заводом-изготовителем не допускается.

### VII. Установка

1. Коробки дверей должны быть установлены вертикально допускаемое отклонение от вертикали не более 2мм на всю высоту коробки.  
 2. Установка полотна дверей должна выполняться строго по чертежам всех видов дверей соответствующего типа и настоящим ТУ.  
 3. После испытаний на заводе заказчику поставляются узлы двери согласно спецификации на месте ДБ-6-4. Рама в сборе и привод связующий закладными деталями.  
 4. При поставке и бетонировании герметизирующие механизмы (герини и резина) на раме в сборе должны быть защищены от механических повреждений.  
 5. После установки и инъектирования рамы в сборе штыри для инъектирования по ВТ 26 лист ДБ-6-63 срезаются. Поверхность уголка зачистить.

Перед массовым выпуском дверей на заводе-изготовителе выполнять опытный образец каждого изделия который утверждается в качестве эталона

1970	Исполнение системы устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Полянинская зависка и механические условия	Обознач.	Альбом чертежей и спецификаций металлургического завода №1	Альбом чертежей металлургического завода №1	Лист ДБ-6-3
------	--	--	----------	--	---	-------------



Указ I; II; III; шпигол  
ЧЕРТ. АУ-И-6 00.00.000  
Листы 2, 3; 4

Общий вес 9021 кг

1 Монтажные стойки под 14 устанавливаются после заводской контрольной сборки и снимаются после окончания монтажа двери в бетонированный проем.  
2 Детали под 15 приварить магом 1-й или при выверке положения двери на монтаже.

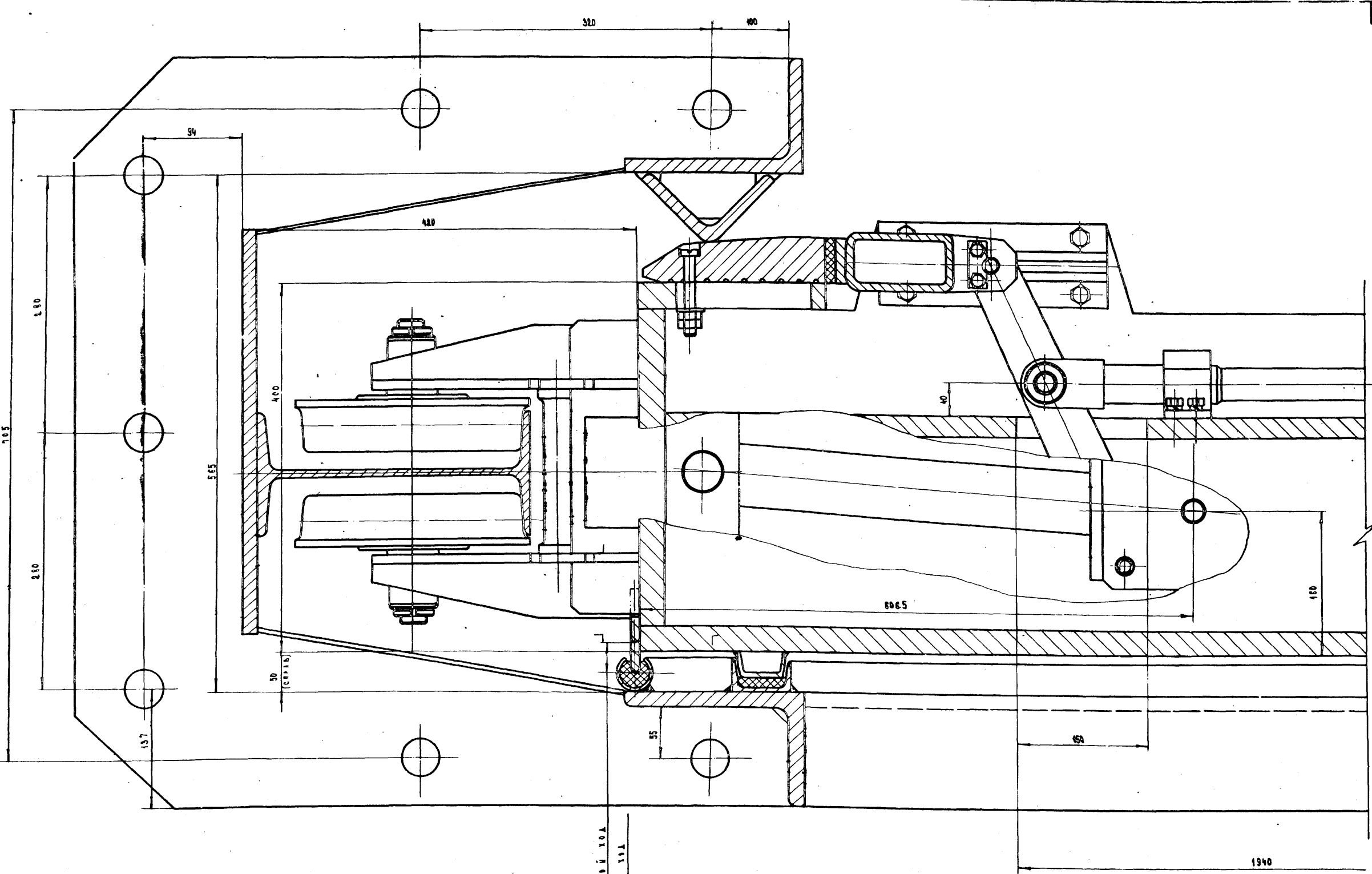
№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Вес	Объем
14	Шпигол 100x100x100 (ГОСТ 13037)	шт	2	82,5	165
15	Ст 3 ГОСТ 535-52	мм	33	-	63
12	Канат 74-5-170-1 ГОСТ 3071-55	мм	10	-	0,06
11	Воскровка Ø 2	мм	4	0,01	0,04
10	Шайба 16 ГОСТ 11371-60	шт	12	0,03	0,36
9	Конус 26 ГОСТ 2224-43	шт	2	0,044	0,088
8	АУ-И-6 00.00.001	Сфера	1	0,74	0,74
7	АУ-И-6 00.00.003	Упор	4	1,75	7
6	АУ-И-6 06.00.000	Панель в сборе	1	2378	2378
5	АУ-И-6 05.00.000	Блок	1	36,5	36,5
4	АУ-И-6 04.00.000	Бруски отборные	1	40	40
3	АУ-И-6 03.00.000	Панель	1	141	141
2	АУ-И-6 02.00.000	Холодная пленка	2	75	150
1	АУ-И-6 01.00.000	Панель в сборе	1	6057	6057

№	Код	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Вес	Объем
20	АУ-И-6 07.00.000	Стержень шарнирный устройство	шт	07	07	
19	АУ-И-6 06.00.002	Сфера	шт	032	032	
18		Шайба 16 ГОСТ 11371-60	шт	0005	0018	
17		Панель 16 ГОСТ 11371-60	шт	0017	0102	
16		Конус 26 ГОСТ 2224-43	шт	004	024	
15		Шпигол 100x100x100 (ГОСТ 13037) Ст. 3 ГОСТ 535-52	шт	006	3624	0-000

1970г	Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Дверь АУ-И-6 лист 1	Обозначение	АУ-И-6 00.00.000	Листы 1-6	Объем	6057	Вес	9021
-------	--	---------------------	-------------	------------------	-----------	-------	------	-----	------

Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Утвержден: [Signature]

Исполнитель	Проверено	Утверждено	Специалист	Инженер	Конструктор
С.П.П.	В.В.В.	Л.Л.Л.	М.М.М.	Н.Н.Н.	О.О.О.
Мастер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
М.М.М.	И.И.И.	К.К.К.	Л.Л.Л.	М.М.М.	Н.Н.Н.
М.М.М.	И.И.И.	К.К.К.	Л.Л.Л.	М.М.М.	Н.Н.Н.
М.М.М.	И.И.И.	К.К.К.	Л.Л.Л.	М.М.М.	Н.Н.Н.



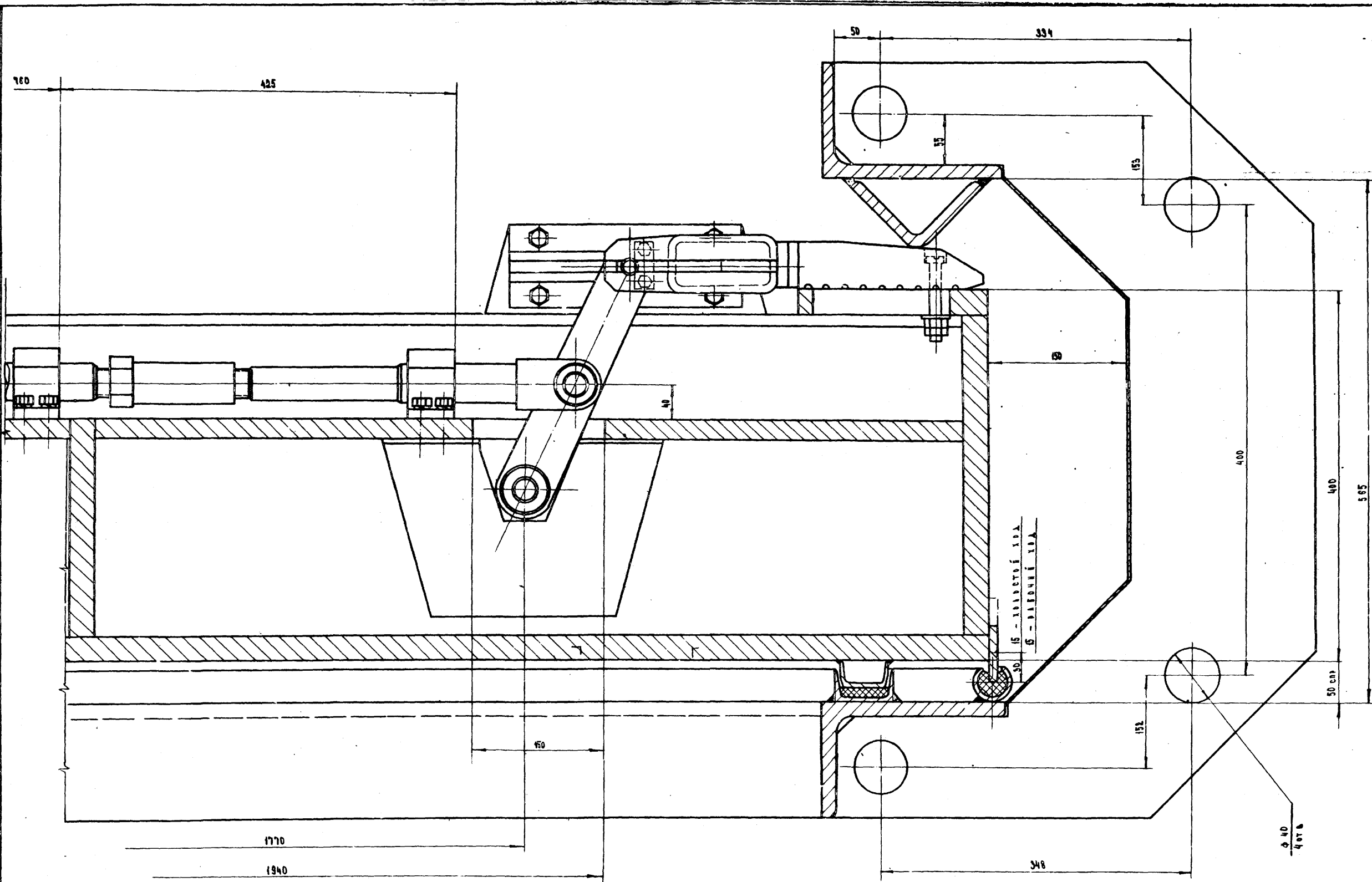
15 - ВОЛОСЯТЪЙ ПОЯ  
 15 - ВОЛОСЯТЪЙ ПОЯ

1970	ТРЕБОВАНИЕ РЕМЕНЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВО ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СОВРЕМЕННОЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	АВЕРЬ АУ-1-6	австр	Одобрено	19-16-00.000	АВЕРЬ АУ-1-6 ВАКЦИННАЯ ПАЗАРА ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПЕРВОНАЧ. МЕТАЛЛОТЕХНИЧЕСКОЕ В СЕРВИС П.О.	АВЕРЬ АУ-1-6 ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПЕРВОНАЧ. МЕТАЛЛОТЕХНИЧЕСКОЕ В СЕРВИС П.О.	Лист А6-6-5
------	---	--------------	-------	----------	--------------	---	---	----------------

Д. С. Е. С. Т.  
 10-70-2200  
 А. П. П. 02  
 М. 6-1-2

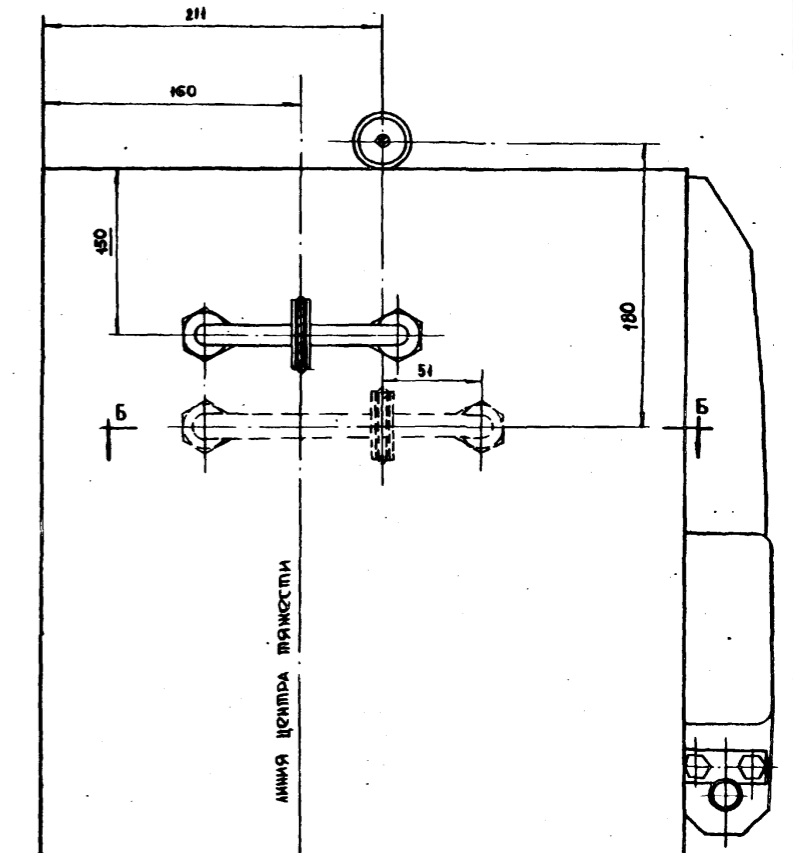
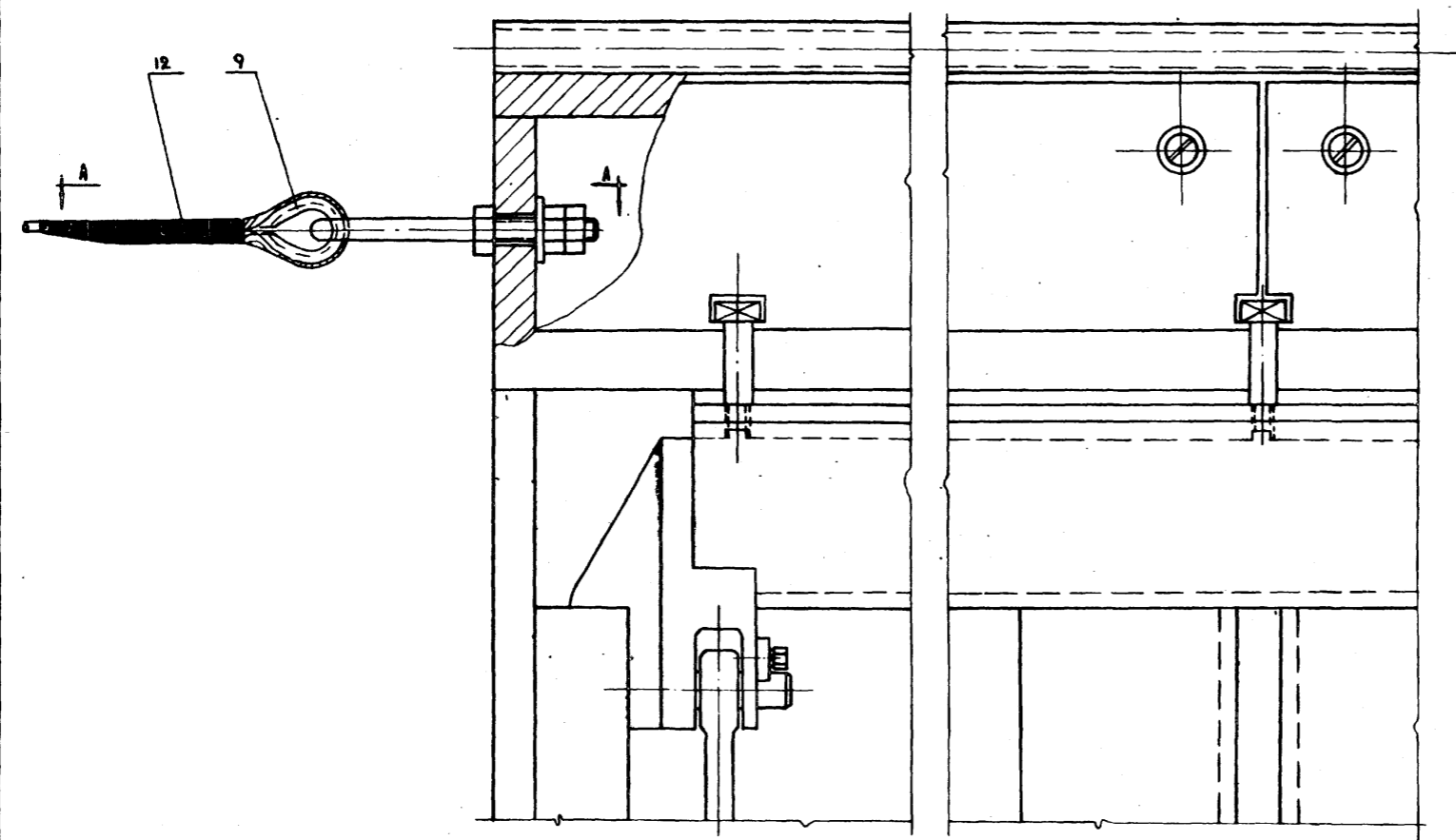
ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР	УТВЕРЖДЕНО
С. П. П.	А. П. П.	А. П. П.	А. П. П.
ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР	УТВЕРЖДЕНО
С. П. П.	А. П. П.	А. П. П.	А. П. П.
ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР	УТВЕРЖДЕНО
С. П. П.	А. П. П.	А. П. П.	А. П. П.
ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР	УТВЕРЖДЕНО
С. П. П.	А. П. П.	А. П. П.	А. П. П.

Д. С. Е. С. Т.  
 10-70-2200  
 А. П. П. 02  
 М. 6-1-2

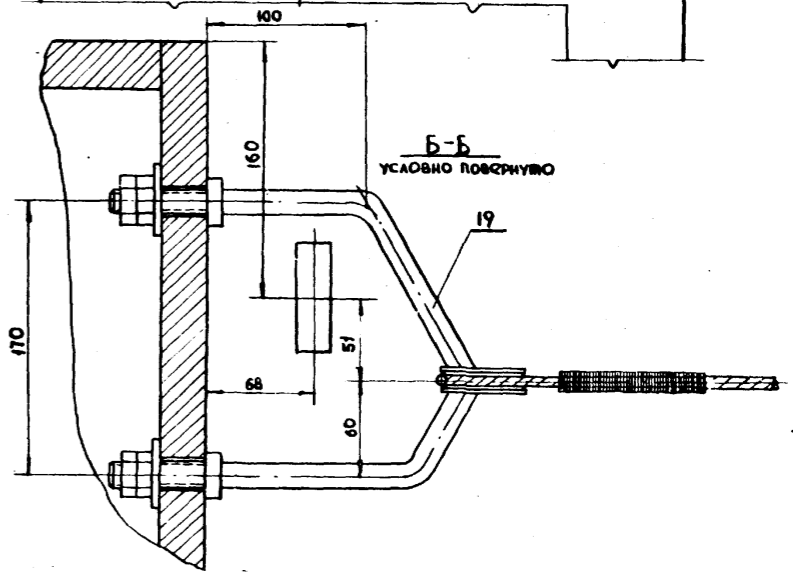
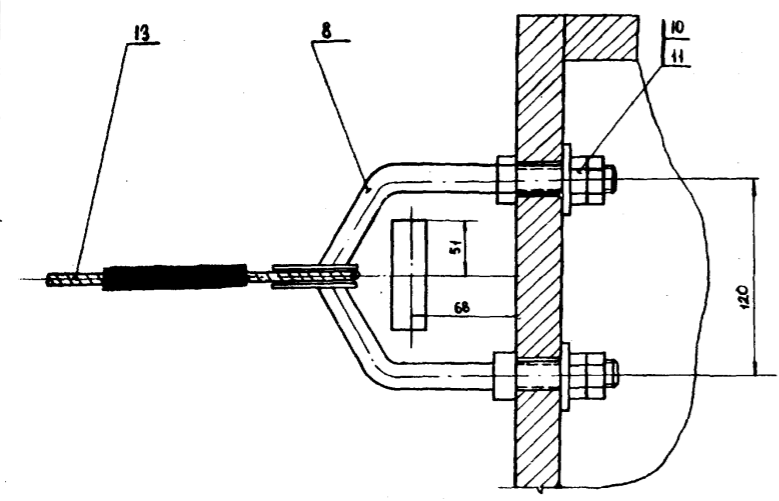


1970	УРОВНЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВО ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЯ ГРАЖДАНСКОЙ ОБЛАСТИ	ДВЕРЬ ДУ-1-6 АИСТ3	ОБЪЕМ	АВТОМ. ДИЗАЙН	ДИЗАЙНЕР	А. С. Т.
		Общий вид узла	ДУ-1-6-00-00-00	ДИЗАЙНЕР	ДИЗАЙНЕР	А. С. Т.

III



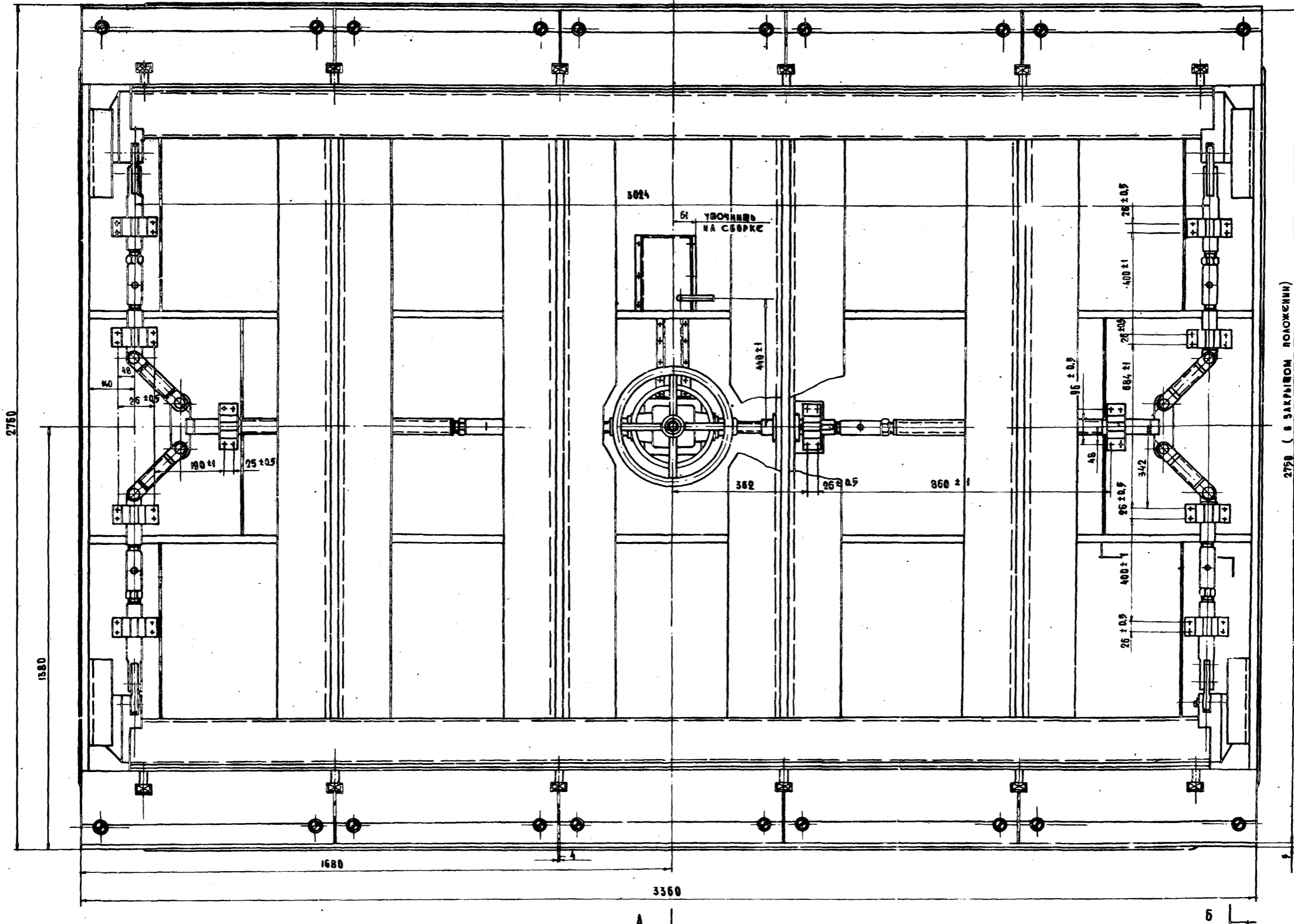
A-A



СЕКЕТ
Арх №:
Чертежная Высшая
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИГОЛИНА
САМЫЙ БАНКОВ
САМЫХ УЛЬЯН
РУК. МАСТ. ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
ГЛАВ. КОНСТР. ГЛАВ. СЕКТОРА
ИСТОРИКОПОЛКОВАЯ УПРАВЛЕНИЕ ИСПОЛНИТЕЛИ
МАСТЕРСКАЯ №18

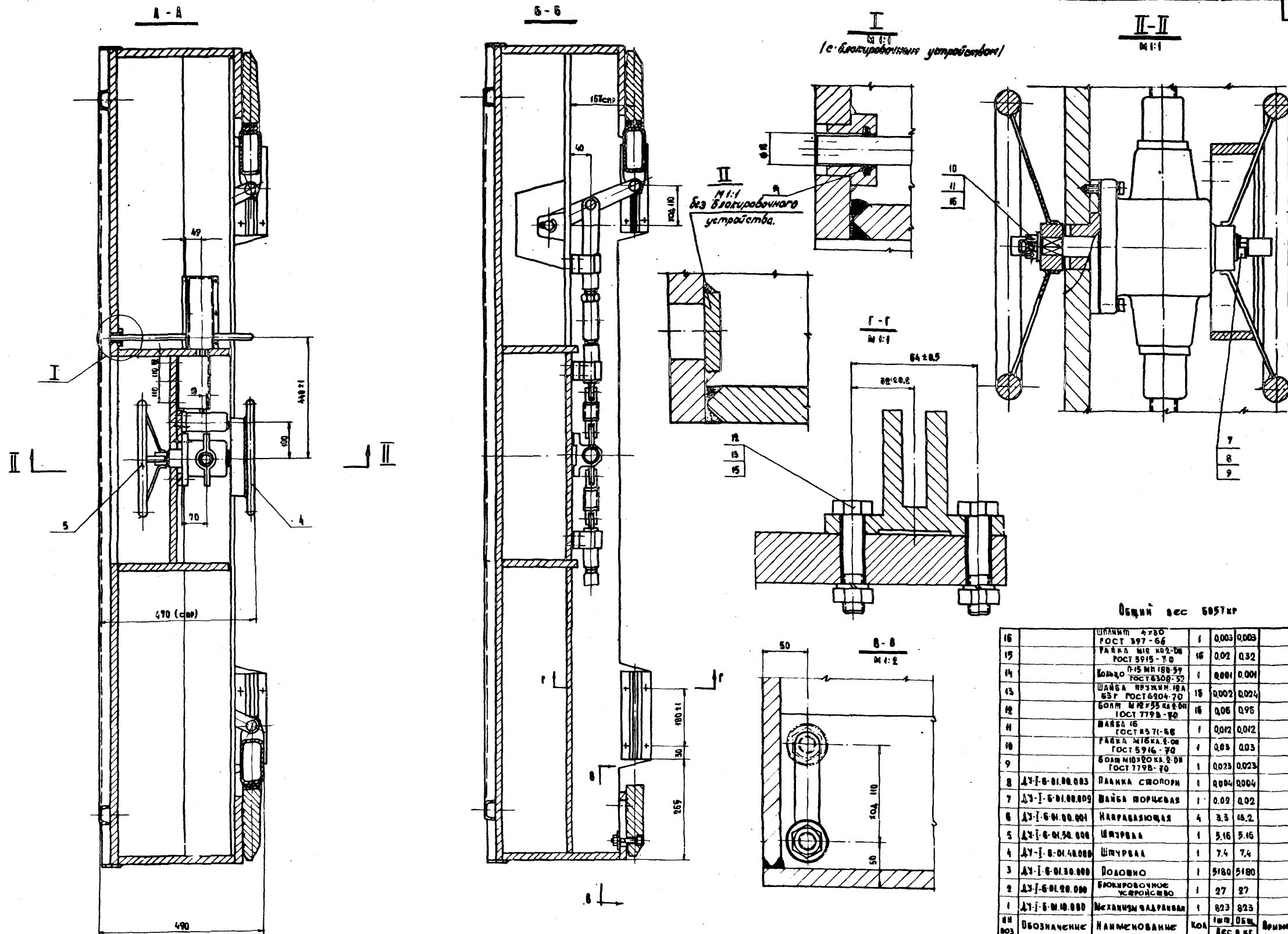
1970г	ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СМЕСИ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУ- ДОВАНИЯ СООРУЖЕНИИ ГРАЖДАНС- КОЙ ОБОРОНЫ	ДВЕРЬ АУ-1-Б АМСТ4	ОБОЗНАЧ. АУ-1-Б.00.00.000	АННОТАЦИЯ К ЧАСТИ РАЗРАБОТКА И УСТАНОВКА ДВЕРЬ В СМР Г.О	АННОТАЦИЯ К ЧАСТИ РАЗРАБОТКА И УСТАНОВКА ДВЕРЬ В СМР Г.О	АННОТАЦИЯ К ЧАСТИ РАЗРАБОТКА И УСТАНОВКА ДВЕРЬ В СМР Г.О
		Общий вид Узла III				АННОТАЦИЯ К ЧАСТИ РАЗРАБОТКА И УСТАНОВКА ДВЕРЬ В СМР Г.О

ЧЕРТЕЖ  
 № 70-2750  
 АРХИВ.  
 № 6 0-5  
 ЧЕРТЕЖИ  
 КОММУ  
 ПУ. НАЗВ.  
 ПУ. ВНЕШ.  
 ПУ. ВНУТ.  
 ПУ. ЦЕНТРА.  
 ПУ. НАЗВ.  
 ПУ. ВНЕШ.  
 ПУ. ВНУТ.  
 ПУ. ЦЕНТРА.  
 ПУ. НАЗВ.  
 ПУ. ВНЕШ.  
 ПУ. ВНУТ.  
 ПУ. ЦЕНТРА.  
 ПУ. НАЗВ.  
 ПУ. ВНЕШ.  
 ПУ. ВНУТ.  
 ПУ. ЦЕНТРА.



ВЕРСИФИКАЦИЯ НА 2-ОН АНСЕ ЧЕР. ДУ-1-6. 01. 00. 000

1970	ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	ПОЛОЖИТЕЛЬНО В СБОРЕ АНСИ 1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДУ-1-6-01.00.000	АЛФАВИТНО-ЦИФРОВОЙ ЧАСТИ В РАССАДЕ ЗАЩИТЫ ОТ РАДИОАКТИВНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ ИЛИ ДРУГОГО ИОННОГО ИЗЛУЧЕНИЯ	АЛФАВИТНО-ЦИФРОВОЙ ЧАСТИ В РАССАДЕ ЗАЩИТЫ ОТ РАДИОАКТИВНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ ИЛИ ДРУГОГО ИОННОГО ИЗЛУЧЕНИЯ	ИДС 16-8-8
------	--	-----------------------------	------------------------------	---	---	------------



Общий вес 605кг

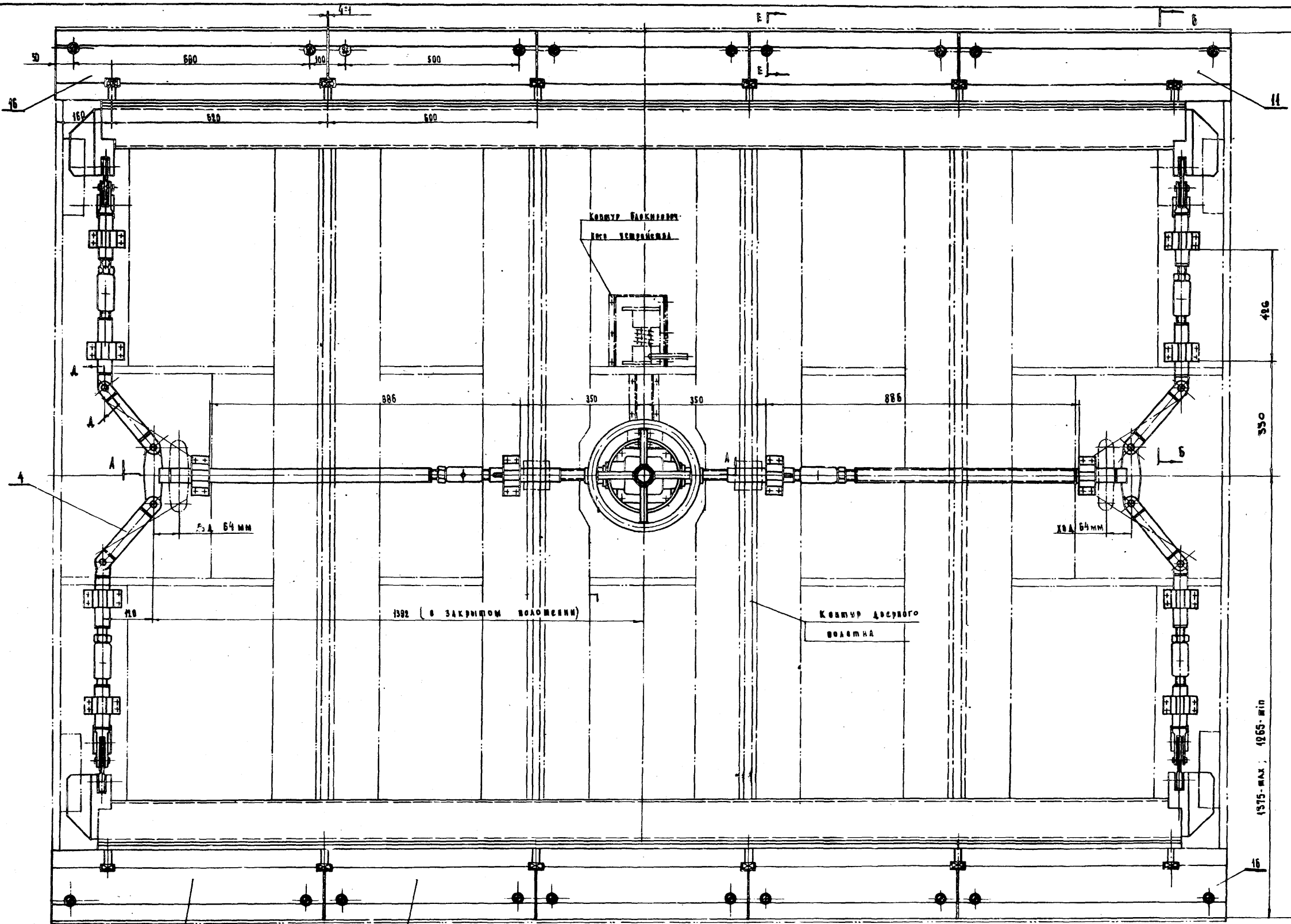
№	Обозначение	Наименование	Кол	инв	Объ	Вес в кг
16		Шпатель 4780 ГОСТ 397-66	1	0,003	0,003	
15		Пайка М18МЛ-0М ГОСТ 5915-70	16	0,02	0,32	
14		Кольцо П-15 МН 188-59 ГОСТ 6308-52	1	0,001	0,001	
13		Шайба пружинная 63Г ГОСТ 6904-70	16	0,002	0,024	
12		Болт М12х35 класс ГОСТ 7798-70	16	0,06	0,96	
11		Шайба 16 ГОСТ 2571-68	1	0,012	0,012	
10		Пайка М18МЛ-0М ГОСТ 5916-70	1	0,03	0,03	
9		Болт М10х20 класс 2.0H ГОСТ 7798-70	1	0,023	0,023	
8	ДЧ-1-6-01.00.003	Панка стопорная	1	0,004	0,004	
7	ДЧ-1-6-01.00.002	Шайба стопорная	1	0,02	0,02	
6	ДЧ-1-6-01.00.001	Направляющая	4	3,3	13,2	
5	ДЧ-1-6-01.00.000	Штырь	1	5,16	5,16	
4	ДЧ-1-6-01.00.000	Штырь	1	7,4	7,4	
3	ДЧ-1-6-01.00.000	Волокно	1	5180	5180	
2	ДЧ-1-6-01.00.000	Блокировочное устройство	1	27	27	
1	ДЧ-1-6-01.00.000	Механизм запирания	1	823	823	
Итого		Обозначение		инв	Объ	Вес в кг

1970	Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Волокно в сборе АДСМ	Алюминий-70	Легирован	АДСМ
		Дверь ДЧ-1-6			

Директор	Л. И. Шамкин	Инженер	Л. П. Сидоров
Конструктор	А. А. Сидоров	Специалист	А. А. Сидоров
Специалист	А. А. Сидоров	Механик	А. А. Сидоров
Механик	А. А. Сидоров	Специалист	А. А. Сидоров
Специалист	А. А. Сидоров	Инженер	Л. П. Сидоров
Инженер	Л. П. Сидоров	Конструктор	А. А. Сидоров
Конструктор	А. А. Сидоров	Специалист	А. А. Сидоров



85-000  
 85-70-022  
 АРХ 022  
 М-6-45



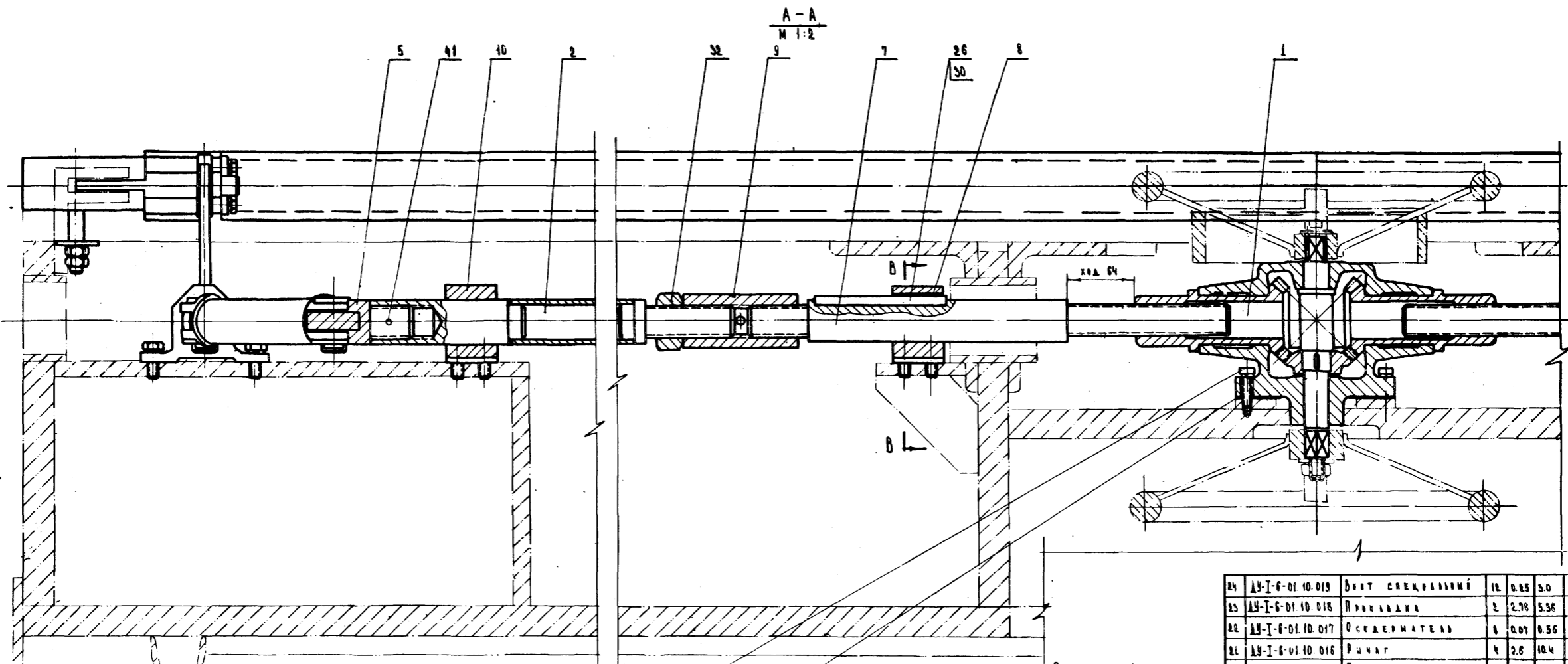
ФАБ ЗУБ	И.С. МЕНДЕР	СЕРИИ	ФА.И.И.И.И.	ВЕДЕЛОДА
МОТОРОБОЛОКА	П.А.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
УСТРОЙСТВО	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
МАШИНА	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.

MAX - 2750 ; Min - 2530

1975 - MAX ; 1965 - MIN

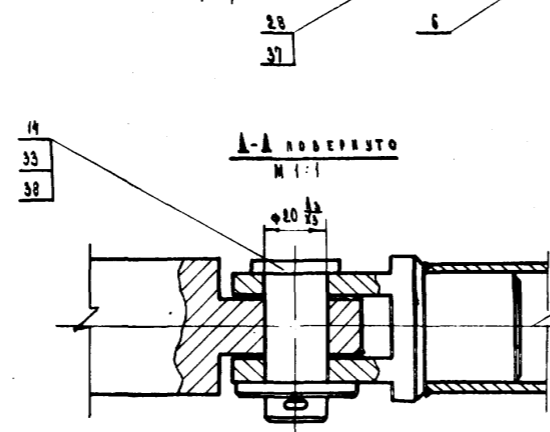
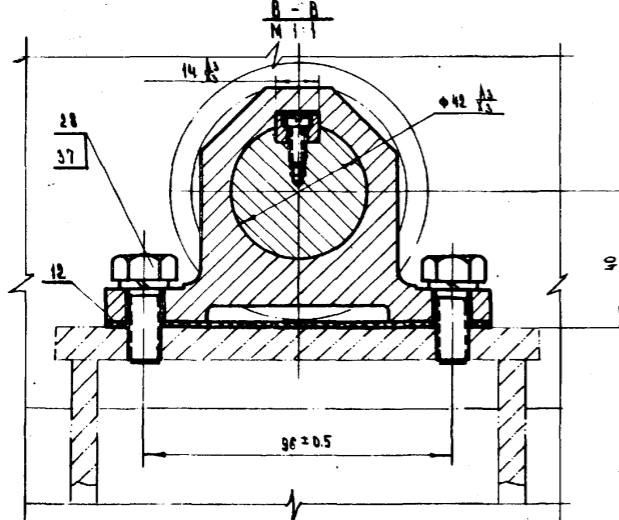
1970	Исполнитель: решение системы и устройство внешнего оборудования гражданского оборота	Механизм заправки Автомат ДУ-Т-6 лист 1	Обозначение ДУ-Т-6-010000	Листов 14 из 14 Часть 1 из 14 Лист 1 из 14 Лист 1 из 14 Лист 1 из 14	Лист 14-6-10
------	--	--	------------------------------	--	-----------------

ЧЕРТЕЖ  
 10-70-2310  
 1:2  
 ЧЕРТЕЖИ  
 КАРКАСОВ  
 МАШИНЫ  
 СЕРИИ  
 10-70-2310  
 ДИАГНОСТИКА  
 ДЕТАЛЕЙ  
 И  
 МОНТАЖА  
 МАШИНЫ



Общий вес 825 кг

24	ЛУ-Г-01.10.019	Вит срезанный	12	0.25	3.0
25	ЛУ-Г-01.10.018	Подшипник	2	2.78	5.58
22	ЛУ-Г-01.10.017	Оседельная	8	0.07	0.56
21	ЛУ-Г-01.10.016	Рычаг	4	2.6	10.4
20	ЛУ-Г-01.10.015	Палец	4	0.23	0.92
18	ЛУ-Г-01.10.014	Ось	4	0.36	1.44
18	ЛУ-Г-01.10.013	Шатуны	4	4.42	16.48
17	ЛУ-Г-01.10.012	Шток	8	1.53	6.12
16	ЛУ-Г-01.10.011	Клин	2	58.2	116.4
15	ЛУ-Г-01.10.010	Клин	6	45.1	270.6
14	ЛУ-Г-01.10.009	Палец	8	0.11	0.88
13	ЛУ-Г-01.10.008	Ось	4	0.16	0.72
12	ЛУ-Г-01.10.007	Подшипник	12	0.009	0.096
11	ЛУ-Г-01.10.006	Клин	2	58.2	116.4
10	ЛУ-Г-01.10.005	Направляющая	10	1.22	12.2
9	ЛУ-Г-01.10.004	Муфта	8	0.6	3.6
8	ЛУ-Г-01.10.003	Направляющая	2	1.22	2.44
7	ЛУ-Г-01.10.002	Вит	2	3.48	6.96
6	ЛУ-Г-01.10.001	Подшипник	1	0.005	0.006
5	ЛУ-Г-01.10.000	Шатун	2	2.0	4.0
4	ЛУ-Г-01.10.300	Рычаг	4	1.68	6.72
3	ЛУ-Г-01.10.200	Тяг	2	8.10	16.20
2	ЛУ-Г-01.10.200	Тяга	2	4.31	8.62
1	ЛУ-Г-01.10.000	Результат	1	12.5	12.5
14	005	Оборудование	Кл	Ишт	Дек
005				Вес	В кг



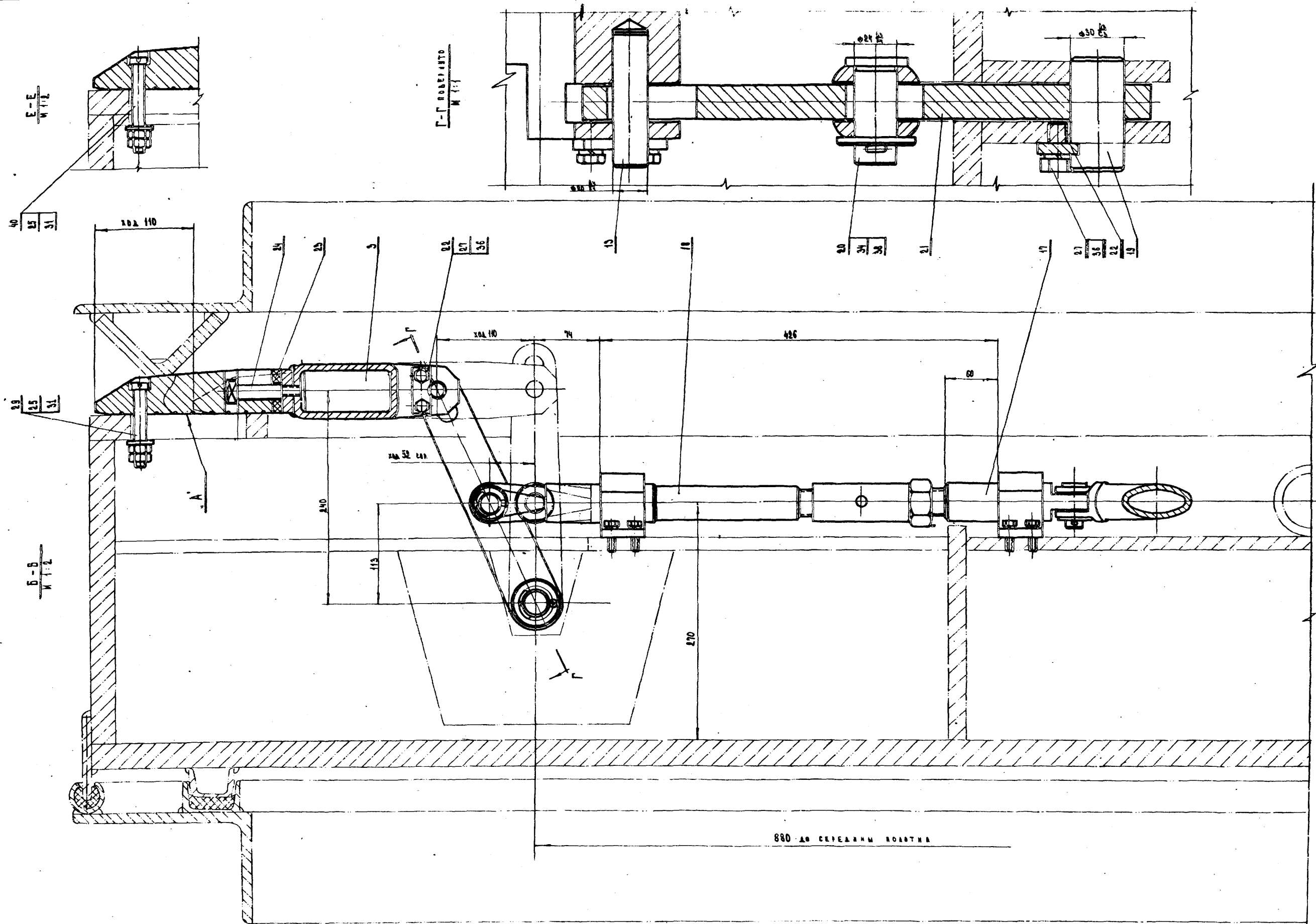
Примечание

Обеспечить четкое без ударов и заеданий переключение клиньев  
 и тягера в направляющих и сборочное переключение рычагов  
 в сборе. Плоскосты «А» выточить в области направляющих  
 тягера стандартом марки «УС-2 ГОСТ 1053-51»

41	ШЛИНТ ШЛИНТА SNV 425400 ГОСТ 3124-70	2	0.005	0.012	
40	ЛУ-Г-01.10.023	Вит срез	16	0.11	1.76
38	ШЛИНТ 5136-011.ГОСТ337-66	12	0.006	0.072	
37	ШАЙБА ВУШКА 101 85Г ГОСТ 6402-70	52	0.005	0.156	
36	ШАЙБА ВУШКА 11 15Г ГОСТ 6402-70	18	0.002	0.036	
34	ШАЙБА 24 ГОСТ11371-68	4	0.05	0.12	
33	ШАЙБА 20 ГОСТ11371-68	8	0.023	0.184	
32	ШАЙБА М30х4 2-011 ГОСТ 5915-70	6	0.23	1.38	
31	ШАЙБА М18х3 2-011 ГОСТ 5915-70	40	0.017	0.68	
30	ШАЙБА М30х4 2-011 ГОСТ 5915-70	4	0.005	0.012	
29	ЛУ-Г-01.10.022	Вит срез	4	0.11	0.44
28	ШАЙБА М10х35х4 2-011 ГОСТ 7134-70	52	0.05	1.56	
27	ШАЙБА М8х14х3 2-011 ГОСТ 7134-70	16	0.01	0.16	
26	ЛУ-Г-01.10.021	Шайба	2	0.12	0.24
25	ЛУ-Г-01.10.020	Шайба	20	0.015	0.26

1970	Тяговые ремни систем и устройств быстрого оборудования саратовской гражданской обороны	МЕХАНИЗМ ЗАДРАВЛИВАНИЯ АРС2	Оборудов	АВЕРЬ ЛУ-Г-6	ЛУ-Г-01.10.000	СЧЕТЧАТО-ТЕРМ МЕТАЛ АВЕРЬ ЛУ-Г-6	Авст
------	---	-----------------------------	----------	--------------	----------------	--	------

011011  
19-70-2200  
Акт 12  
M-8-1-2



ИЗМ.	ПОСЛЕД.	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСЬ	ОТВЕТСТВЕННЫЙ

1970

ТРЕБОВАНИЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМЫ  
И УСТРОЙСТВО ВНУТРЕННЕГО  
ОБОРУДОВАНИЯ СОВРЕМЕННОЙ  
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

МЕХАНИЗМ ЗАМЫКАНИЯ ДВЕРИ  
ДВЕРЬ АУ-1-6

Дважды  
АУ-16-0110 000

РАСЧЕТ И КОНСТРУКЦИЯ  
САМОНАГРЕВАЕМЫЙ  
МЕТАЛЛОСТАТНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ

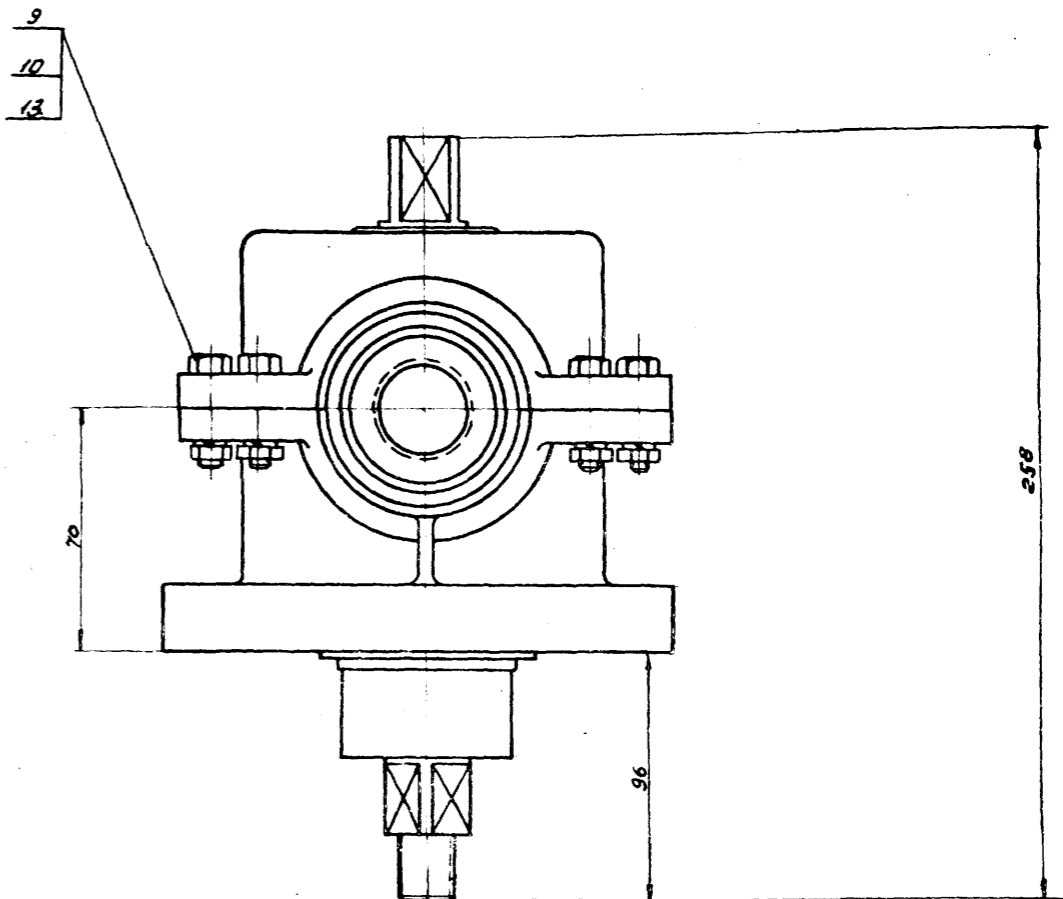
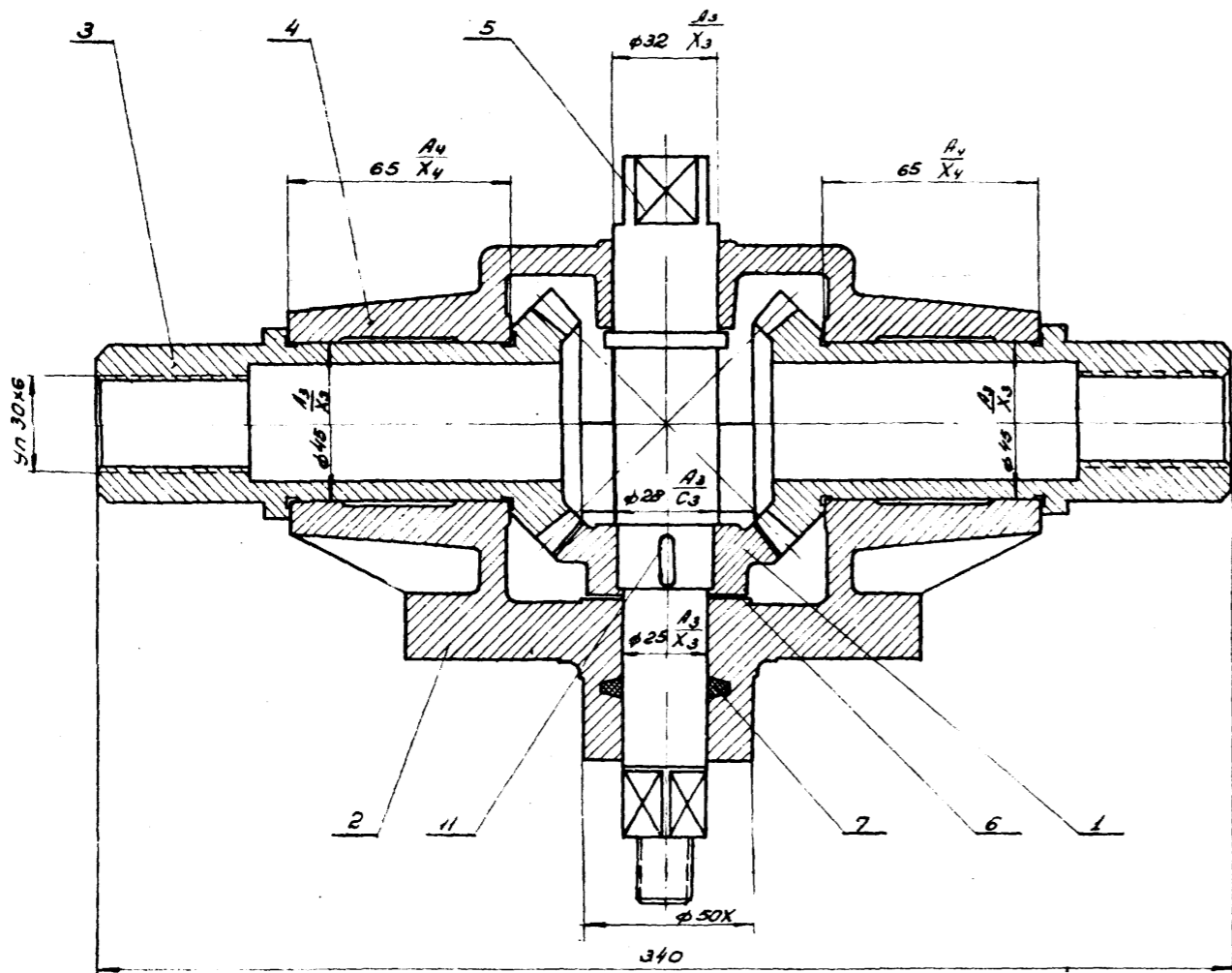
РАСЧЕТ И КОНСТРУКЦИЯ  
САМОНАГРЕВАЕМЫЙ  
МЕТАЛЛОСТАТНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ

АКТ  
16-6-18

2072

Объект  
18-70-2280  
Лист № 1  
Ч. 5.1.1

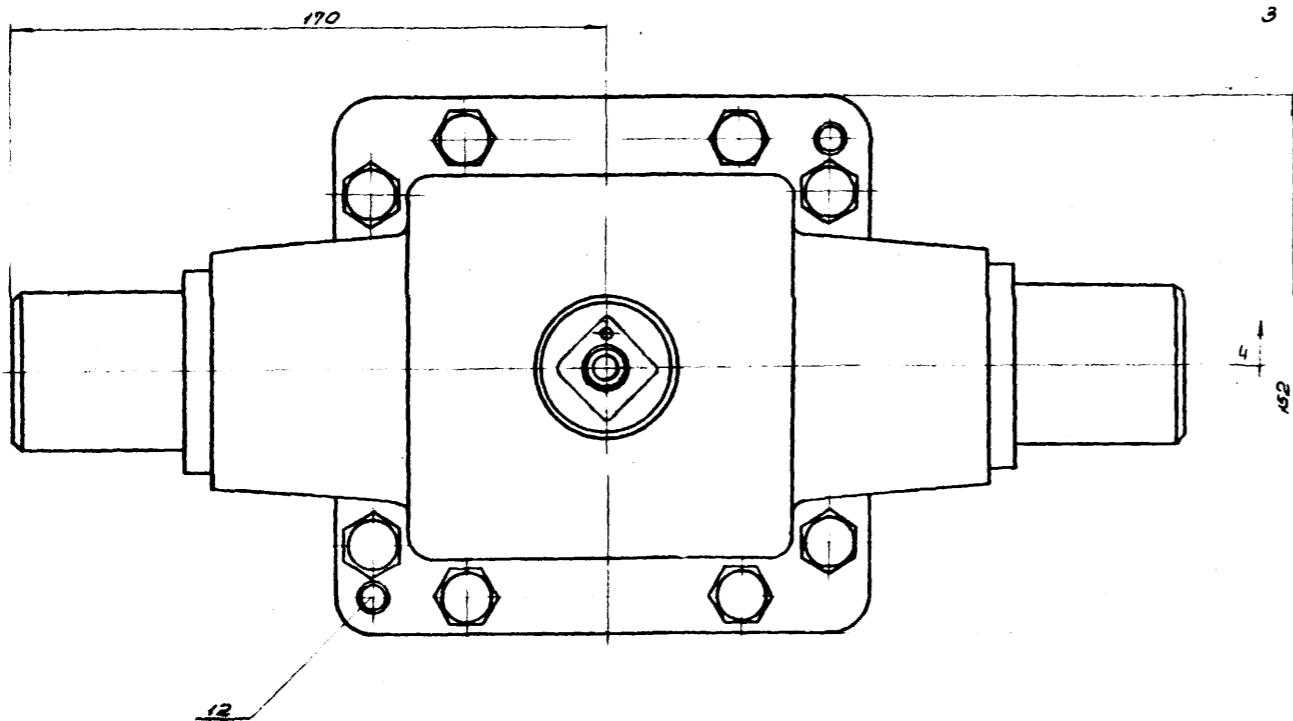
Составитель: [Имя]  
Проверил: [Имя]  
Инженер: [Имя]  
Механик: [Имя]  
Техник: [Имя]  
Работавший: [Имя]



**Техническая характеристика**

- 1. Передаточное отношение  $i=1$
- 2. Модуль зацепления  $m=4$
- 3. Число зубьев  $Z=18$

Общий вес: 14,5 кг.



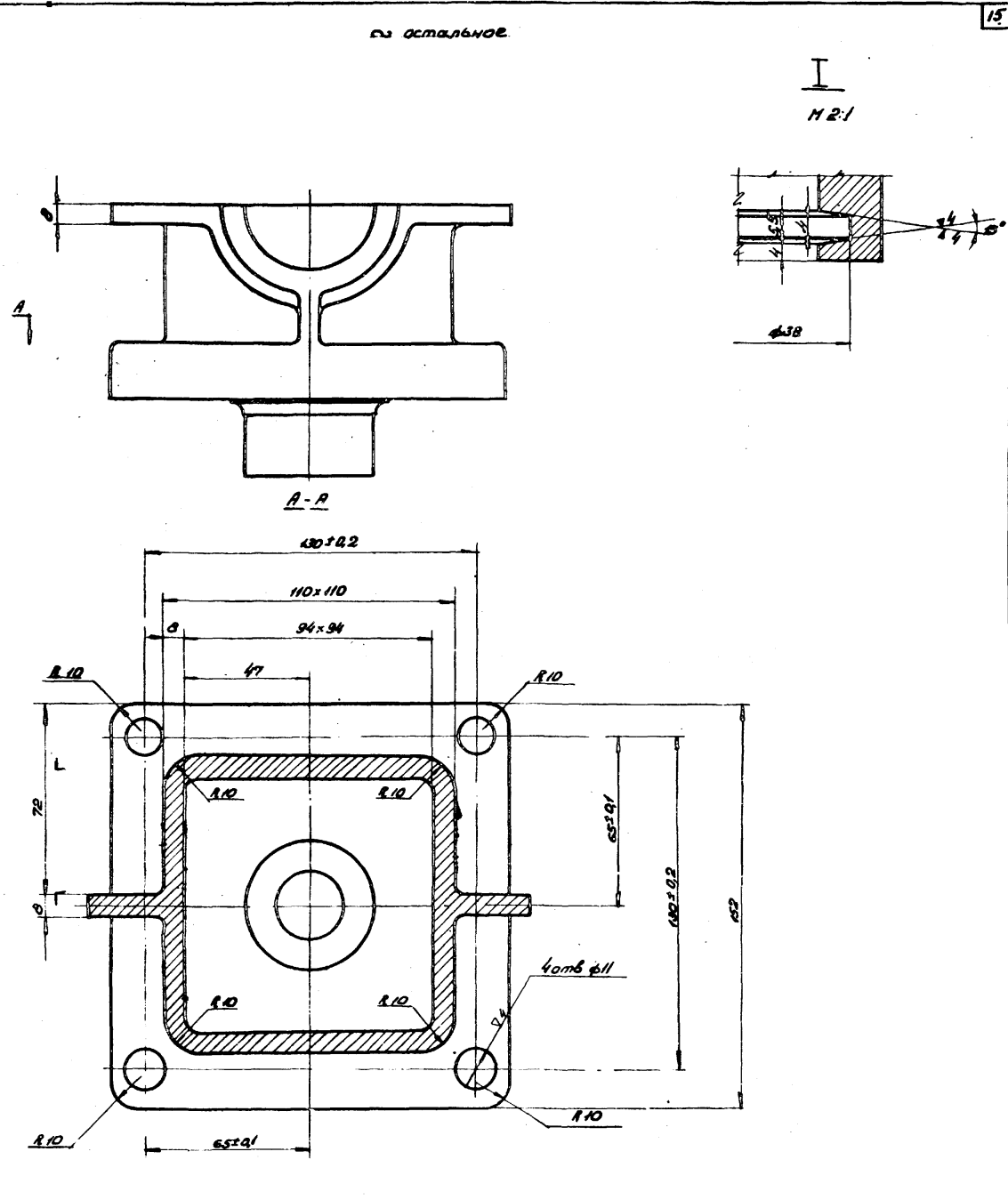
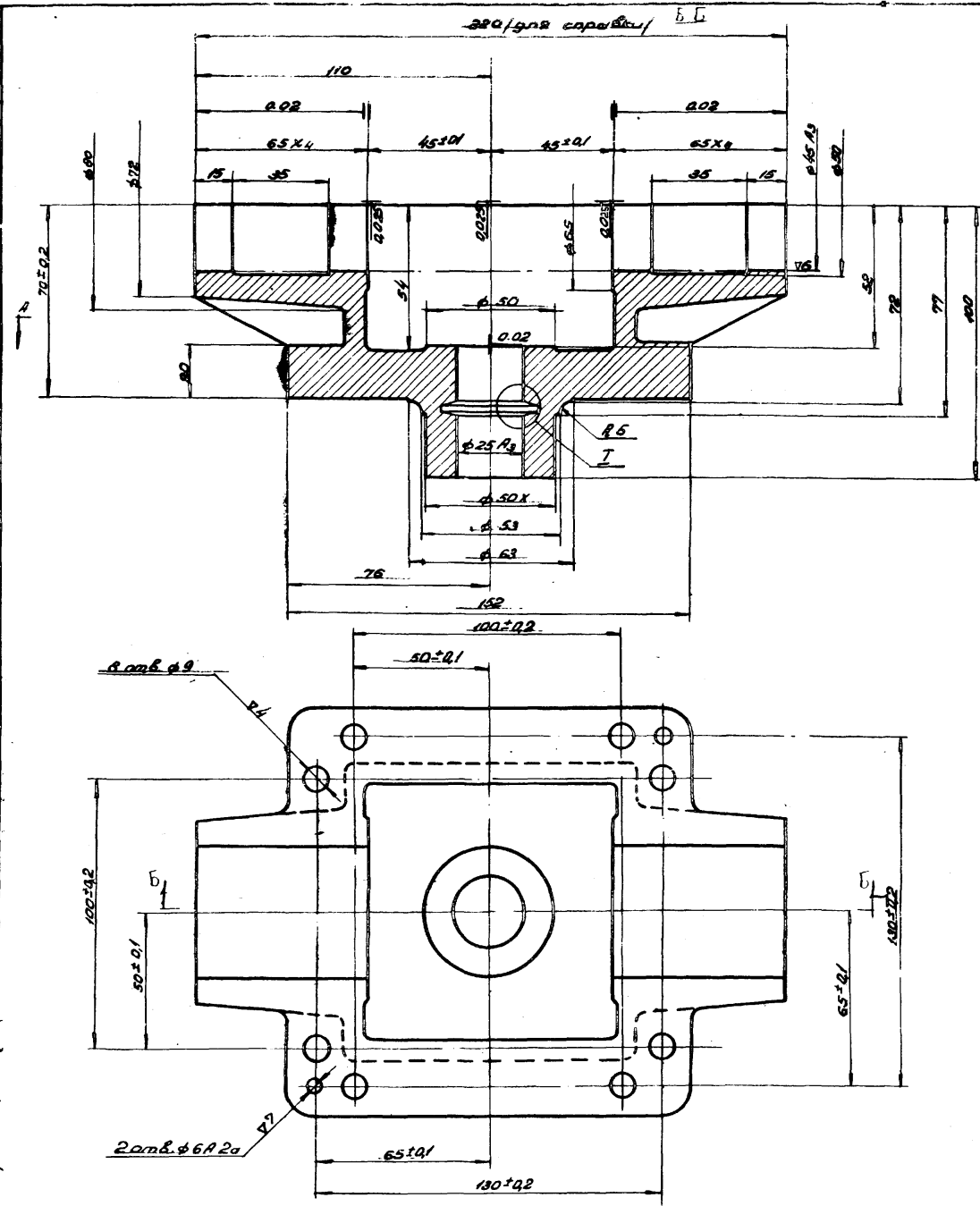
**Технические условия**

- 1. Обеспечить свободное без рывков и заеданий вращение колес и шестерни.
- 2. Регулировку конической передачи производить с помощью прокладки поз. 6
- 3. Сборку производить солидолом марки УС-2 ГОСТ 1033-51.

№	Обозначение	Наименование	кол.	мат.	Объём	Плотн.
13	Болты М8 с гайками ГОСТ 5915-70		8	4,01	4,08	
12	Шпатель цилиндрический 60x20x20 ГОСТ 3281-70		2	4,00	4,00	
11	Шпатель Ø17x16 ГОСТ 8788-58		1	4,00	4,00	
10	Шайбы по Ø17x16 ГОСТ 6402-70		8	4,00	4,00	
9	Болты М8x25 с гайками 2-ой гон. ГОСТ 7738-70		8	4,00	4,04	
7	Д.И.Б.О.И.007	Кольцо сальниковое	1	4,00	4,00	
6	Д.И.Б.О.И.006	Прокладка регулировочная	1	4,01	4,01	
5	Д.И.Б.О.И.005	Вал	1	1,2	1,2	
4	Д.И.Б.О.И.004	Крышка	1	3,0	3,0	
3	Д.И.Б.О.И.003	Колесо	2	1,0	2,0	
2	Д.И.Б.О.И.002	Корпус	1	4,5	4,5	
1	Д.И.Б.О.И.001	Шестерня	1	0,5	0,5	
И.И.	Д.И.Б.О.И.000	Наименование	кол.	мат.	Объём	Плотн.
Итого				Без вкл.		

1970	Типовые решения систем и устройств в области внутреннего оборудования сварочных аппаратов газодуговой сварки	Редуктор. Общий вид.	Эскиз	Львовский завод №17	Львовский завод №17	Львовский завод №17
------	--	----------------------	-------	---------------------	---------------------	---------------------

Объект 18-70-2200  
 Тр. А  
 1-5.11  
 Состав: 1. Проект 2. Конструкция 3. Изготовление 4. Сборка 5. Испытание 6. Эксплуатация 7. Ремонт 8. Замена 9. Модернизация 10. Утилизация  
 1970г.



**Примечания.**

1. Кромки отшлифовать напильником.
2. Внутреннюю поверхность красить нитроэмалью белой эмалью НКО-21 ГОСТ 6631-65. Цвет - красный. Наружную поверхность красить нитроэмалью серого цвета Н621-С ГОСТ 7162-55.
3. Непоказанные литейные радиусы R=4-8мм.
4. Допуск на пересечение осей 0.02мм.
5. φ50H8; φ25H9; 2отв. φ6H7 φ38 обрабатывать совместно с дет. ДУ-1-6-01.11.004.
6. Свободные размеры по 7 классу точности.

1970г.	Техническое решение, чертежи и изготовление внутренней обработки сварочной камерой	Корпус Материал: Ст 15-32 ГОСТ 112-70	Обозначен ДУ-1-6-01.11.004	Лист 1 из 1-го часть I раздела II Защитно-декоративное покрытие сварочной камеры	М.И.Иванов Зам. главного инженера ДУ-1-6	А.С.Иванов Д.Б.Иванов
	Регулятор					









Имя  
 Фамилия  
 Подпись  
 Должность  
 Дата  
 Место  
 Организация

▽ Детальное

Острые концы винтов  
 Свободные размеры по классу точности

АУ-Г-60110.004	Мягкая сталь 2590-77	М-6	Бес
Конт. ст. 3 ГОСТ 335-51		1:1	0.6

▽ Детальное

Острые концы винтов  
 Свободные размеры по классу точности

АУ-Г-60110.001	Прокатная резина ГОСТ 1554-53	М-6	Бес
		1:2	0.006

▽ Детальное 19

Острые концы винтов  
 Свободные размеры по классу точности

АУ-Г-60110.006	Конт. ст. 3 ГОСТ 335-51	М-6	Бес
		1:2	58.2

▽ Детальное

Острые концы винтов  
 Свободные размеры по классу точности

АУ-Г-60110.003	Направляющая ст. 3 ГОСТ 380-71	М-6	Бес
		1:1	1.22

▽ Детальное

Острые концы винтов  
 Свободные размеры по классу точности

АУ-Г-60110.005	Направляющая ст. 3 ГОСТ 380-71	М-6	Бес
		1:1	1.22

▽ Детальное

Острые концы винтов  
 Свободные размеры по классу точности

АУ-Г-60110.005	Направляющая ст. 3 ГОСТ 380-71	М-6	Бес
		1:1	1.22



№ 12  
19-10-2200  
Лист 01

1. ВАН  $\phi 42,5$  - КОМПОНОВАТЬ  
2. ОСТРИЕ КРОМКИ ВИНТОВЫХ  
3. СОВПАДАЮЩЕЕ РАСШИРЕНИЕ - 7% ТОЛЩИНЫ

АУ-Г-01.10.012	ШТОК	М-5	Беч
Конт. 45 ГОСТ 2390-71		1:1	1.55

№ 21

1. ВАН  $\phi 42,5$  - КОМПОНОВАТЬ  
2. ОСТРИЕ КРОМКИ ВИНТОВЫХ  
3. СОВПАДАЮЩЕЕ РАСШИРЕНИЕ - 7% ТОЛЩИНЫ

АУ-Г-01.10.002	ВАНТ	М-5	Беч
Конт. 45 ГОСТ 2390-71		1:1	1.56

1. ОСТРИЕ КРОМКИ ВИНТОВЫХ  
2. СОВПАДАЮЩЕЕ РАСШИРЕНИЕ - 7% ТОЛЩИНЫ

АУ-Г-01.10.301	ВАНКА	М-5	Беч
Конт. 45 ГОСТ 2390-71		1:1	0.62

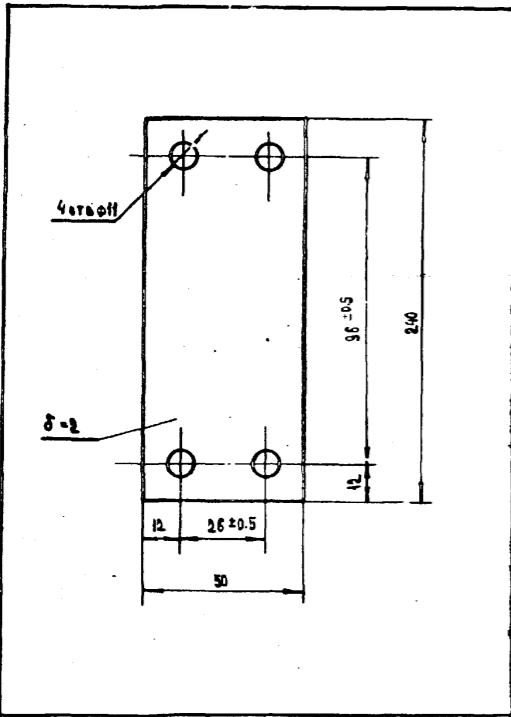
1. СВАРКА КОМПОНОВАНТЫ ЭЛЕКТРОДОВ  
МАРКА Э-42 по ГОСТ 9467-60  
2. СВАРКА НАМ ЗАКРЕПЛЕНИЯ  
3. СОВПАДАЮЩЕЕ РАСШИРЕНИЕ - 7% ТОЛЩИНЫ

АУ-Г-01.10.300	РЫЧАГ	М-5	Беч
Конт. 45 ГОСТ 2390-71		1:1	1.00

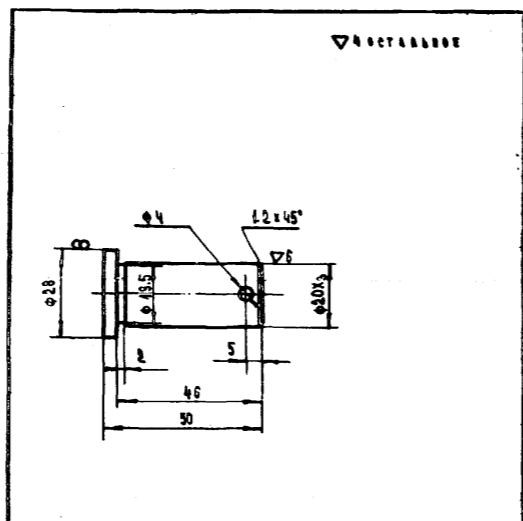
МАСТЕР	САМОДЕЛ	МАСТЕР	САМОДЕЛ	МАСТЕР	САМОДЕЛ
МАСТЕР	САМОДЕЛ	МАСТЕР	САМОДЕЛ	МАСТЕР	САМОДЕЛ
МАСТЕР	САМОДЕЛ	МАСТЕР	САМОДЕЛ	МАСТЕР	САМОДЕЛ

1970	ТРОИЧНО-РЕМОНА СУСТАВ И УСТАНОВКА ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СОДЕРЖАЩИМ ГОРЮЩИМИ ВЕЩЕСТВАМИ	РММ АУ-Г-01.10.300, ДЕТАЛИ АУ-Г-01.10.301, АУ-Г-01.10.002, АУ-Г-01.10.012	ОБОРУДОВАНИЕ	АНТОН ТАН-8-1-70 ЧАСТЬ I ПАНЕЛЬ II ЗАКРЕПЛЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ	АНТОН ИС ЗАКРЕПЛЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ	1 шт
------	--	--	--------------	---	--	------

ЧЕРТЕЖ  
 10-70-2200  
 АУ-И-601.10.007  
 ПРОКЛАДКА  
 М-Б  
 Дек  
 1:1  
 0.003

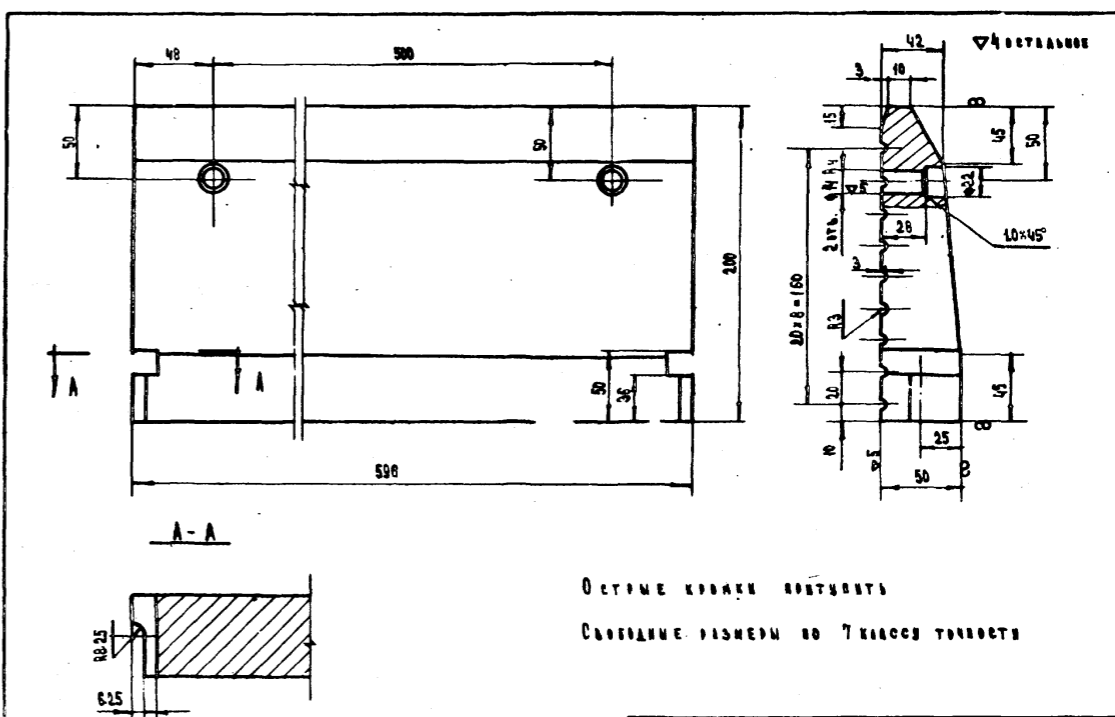


АУ-И-601.10.007	ПРОКЛАДКА	М-Б	Дек
	Резина ГОСТ 7330-55	1:1	0.003



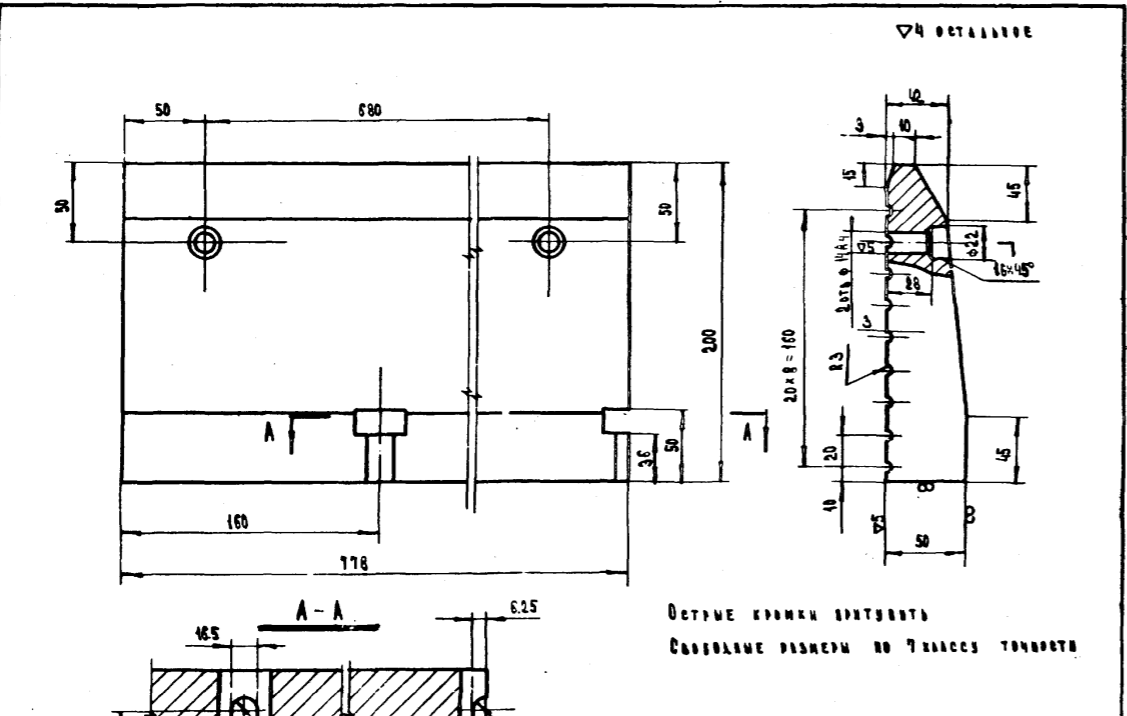
СВАБОДНЕ ПАЗИМЪН ДО 7 КЛАСЪС ТОЧНОСТЪ  
 ОСТРИЕ КЪРМЪКЪ ВЪТЪРЪНТЪ

АУ-И-601.10.008	КАЧЕЛ	М-Б	Дек
	Клат СГСТ 3330-57	1:1	0.11
	Ст. 3 ГОСТ 330-56		



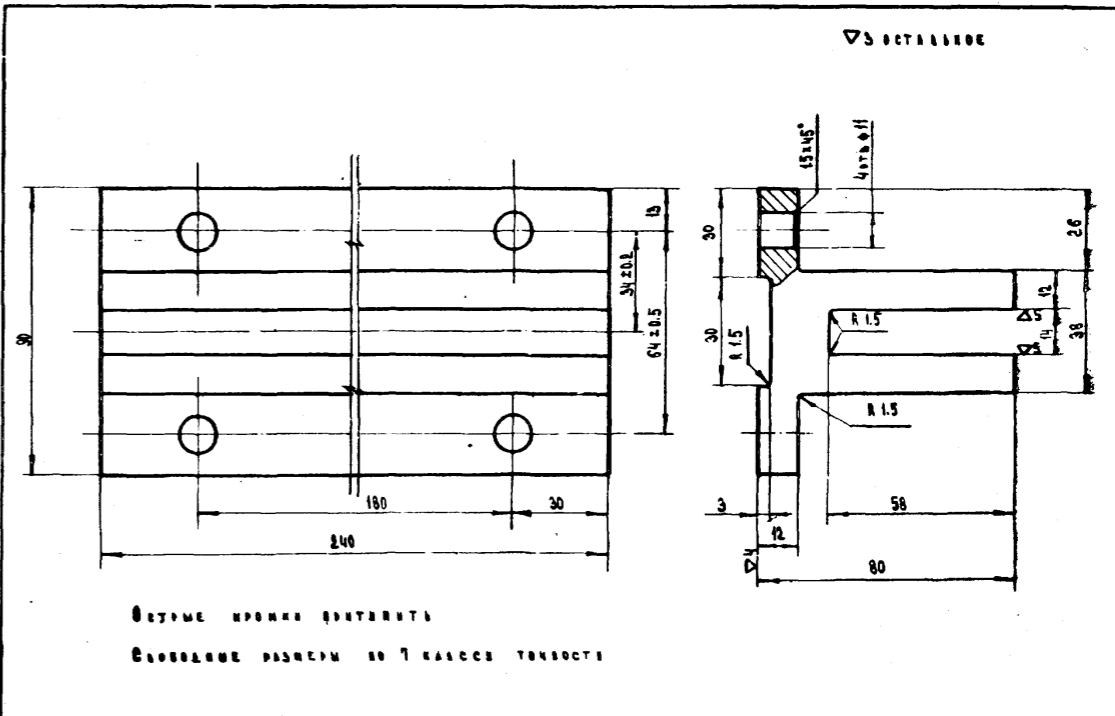
ОСТРИЕ КЪРМЪКЪ ВЪТЪРЪНТЪ  
 СВАБОДНЕ ПАЗИМЪН ДО 7 КЛАСЪС ТОЧНОСТЪ

АУ-И-601.10.010	КАЧЕЛ	М-Б	Дек
	Клат СГСТ 3330-57	1:2	45.1
	Ст. 3 ГОСТ 330-56		



ОСТРИЕ КЪРМЪКЪ ВЪТЪРЪНТЪ  
 СВАБОДНЕ ПАЗИМЪН ДО 7 КЛАСЪС ТОЧНОСТЪ

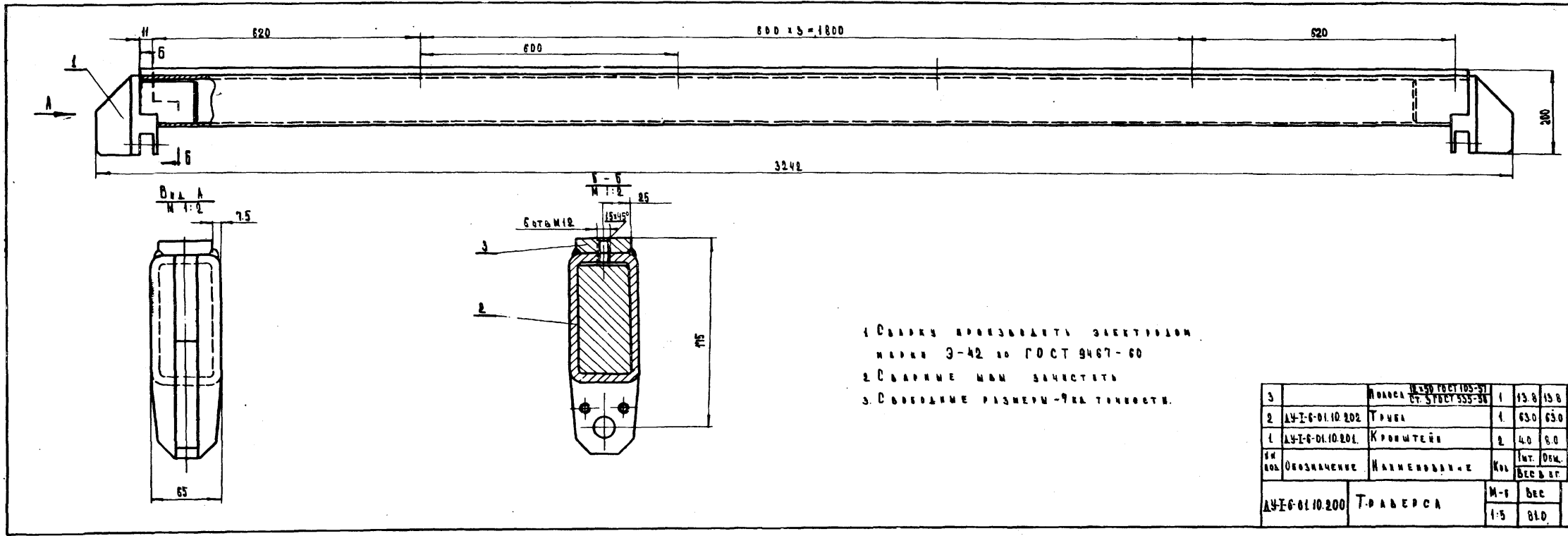
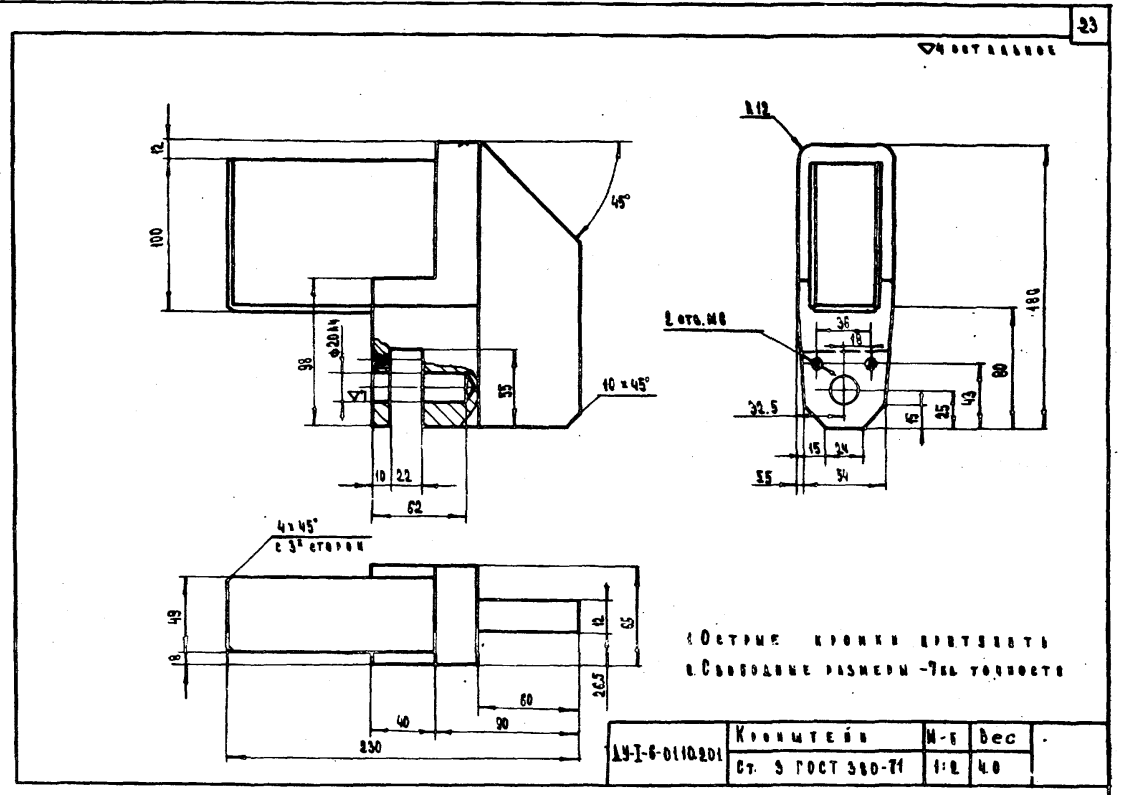
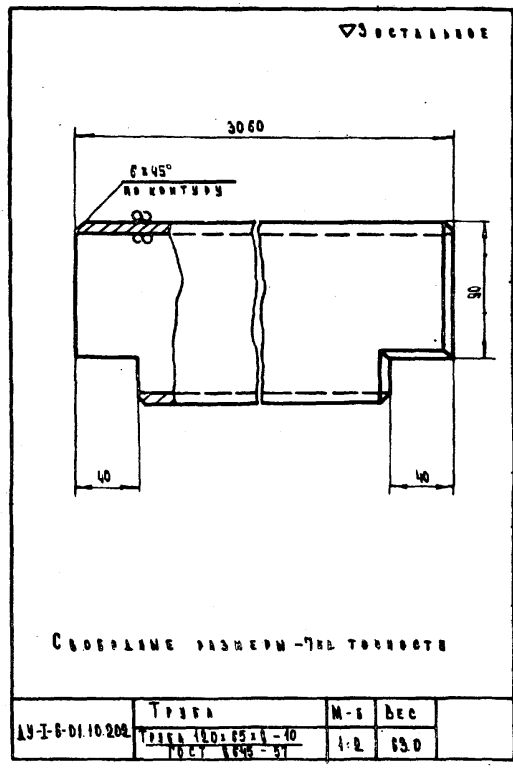
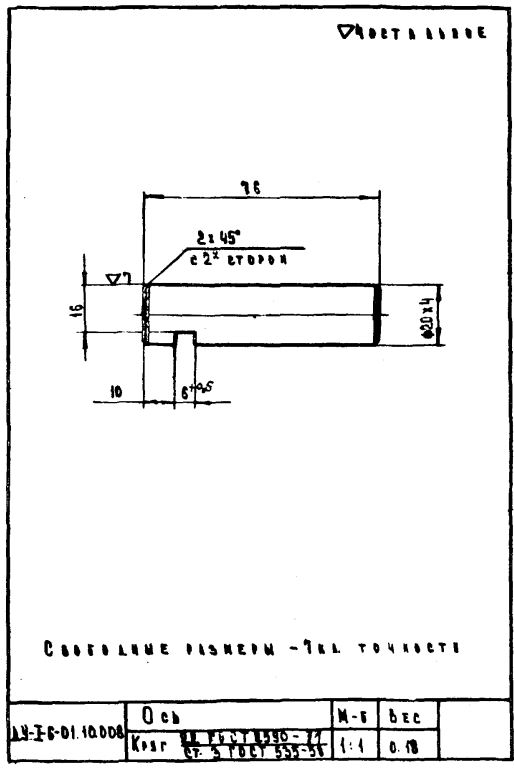
АУ-И-601.10.011	КАЧЕЛ	М-Б	Дек
	Клат СГСТ 3330-57	1:2	58.2
	Ст. 3 ГОСТ 330-56		



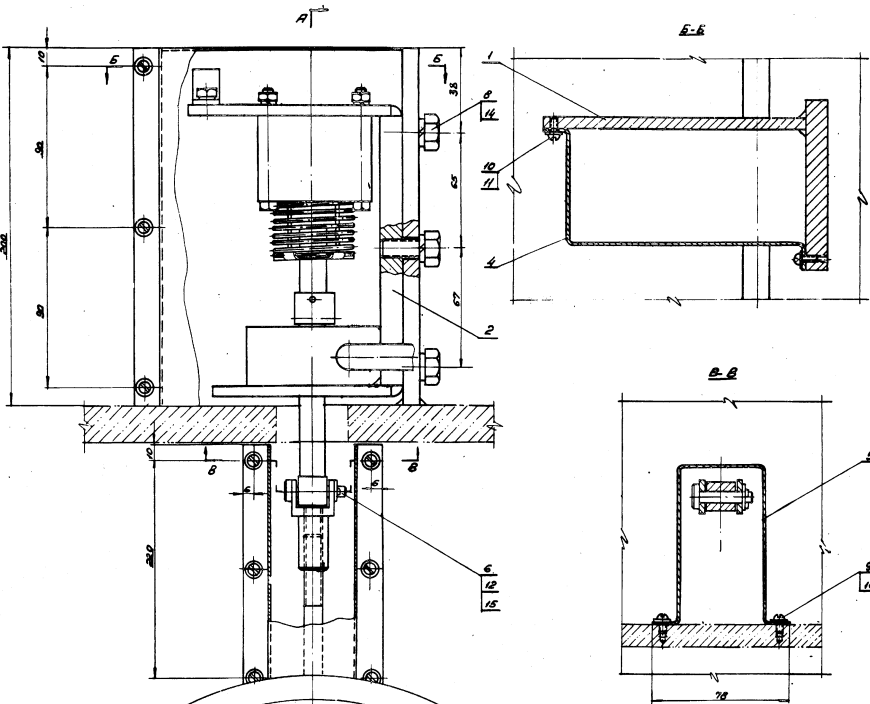
ОСТРИЕ КЪРМЪКЪ ВЪТЪРЪНТЪ  
 СВАБОДНЕ ПАЗИМЪН ДО 7 КЛАСЪС ТОЧНОСТЪ

АУ-И-601.10.001	КАЧЕЛ	М-Б	Дек
	Клат СГСТ 330-71	1:1	5.2
	Ст. 3 ГОСТ 330-71		

Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Утвержден: [Signature]  
 Проект: [Signature]  
 Конструктор: [Signature]  
 Механик: [Signature]  
 Электротехник: [Signature]  
 Инженер: [Signature]  
 Ведущий инженер: [Signature]  
 Главный инженер: [Signature]







Общий вес 26.6 кг.

№	Наименование детали	Материал	Количество	Цена за шт.	Итого
15	ШАХТНУЛ 4018-011	ГОСТ 387-66	1	2,000	2,000
14	ШАХТНУЛ 4018-001	ГОСТ 387-66	1	2,000	2,000
13	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	2,000	2,000
12	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	2,000	2,000
11	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	2	2,000	4,000
10	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	6	2,000	12,000
9	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	6	2,000	12,000
8	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	4	2,000	8,000
7	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	4	2,000	8,000
6	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	2,111	2,111
5	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	2,74	2,74
4	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	8,68	8,68
3	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	16,50	16,50
2	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	2,800	2,800
1	ШАХТНУЛ 4018-010	ГОСТ 387-66	1	21,25	21,25
Итого					100,00

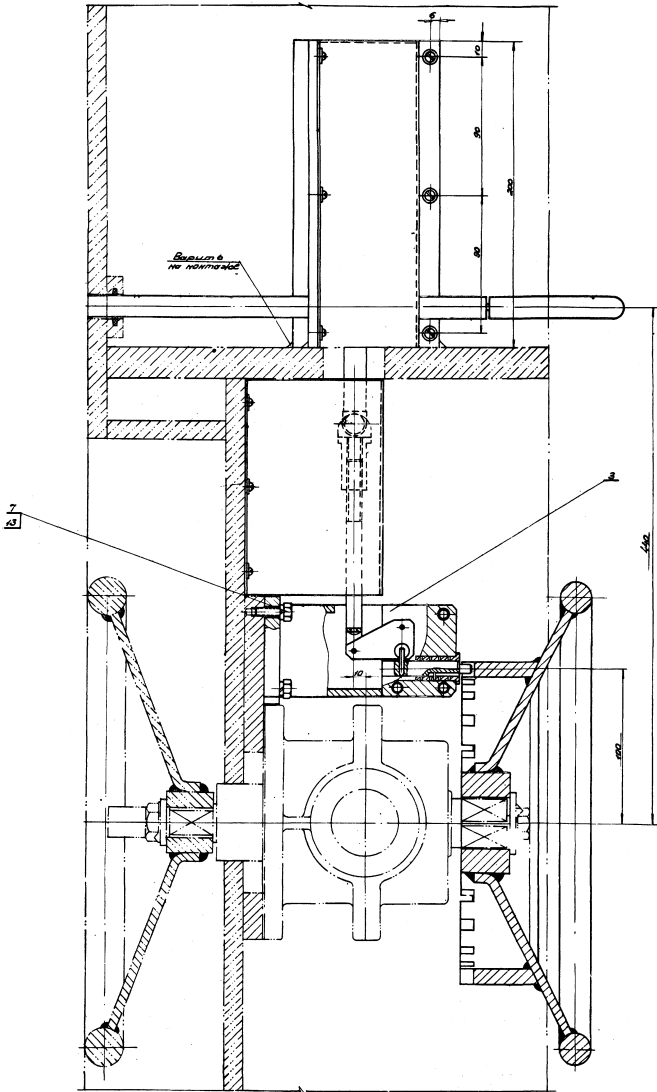
1710

Лист № 1 из 1

2022 28

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа	№ и дата изменения технического чертежа
---	--	---	--	--	--	--	--	--	--

A-A



Исполнитель: [Signature]

Контроль: [Signature]

Дата: 2011 г.

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

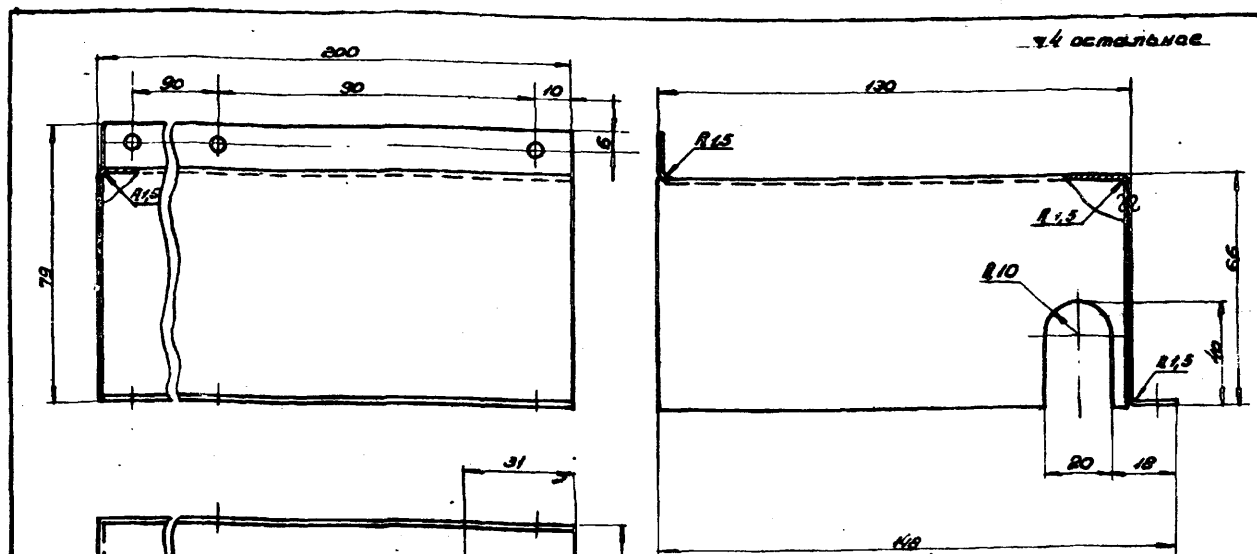
№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]

№ докум. и наименование разрабатываемого технического чертежа: [Blank]

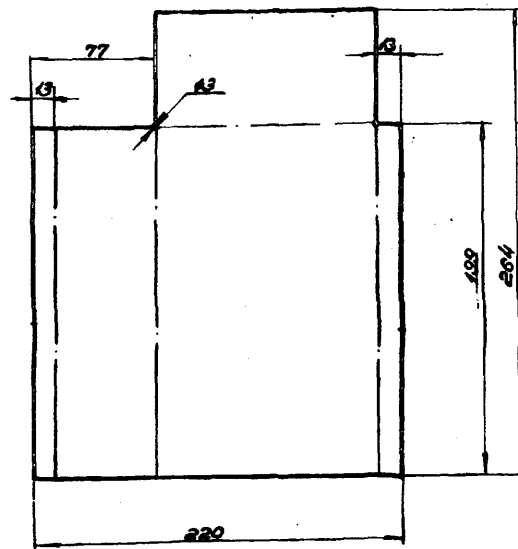
№ и дата изменения технического чертежа: [Blank]



Исполнитель	С.И. Абрамчик
Проверено	В.И. Козлов
Утверждено	В.И. Козлов
Специалист	В.И. Козлов
Инженер	В.И. Козлов
Конструктор	В.И. Козлов
Копировальщик	В.И. Козлов
Сварщик	В.И. Козлов
Слесарь	В.И. Козлов
Монтажник	В.И. Козлов
Инструментальщик	В.И. Козлов
Лаборант	В.И. Козлов
Материальщик	В.И. Козлов
Рабочий	В.И. Козлов

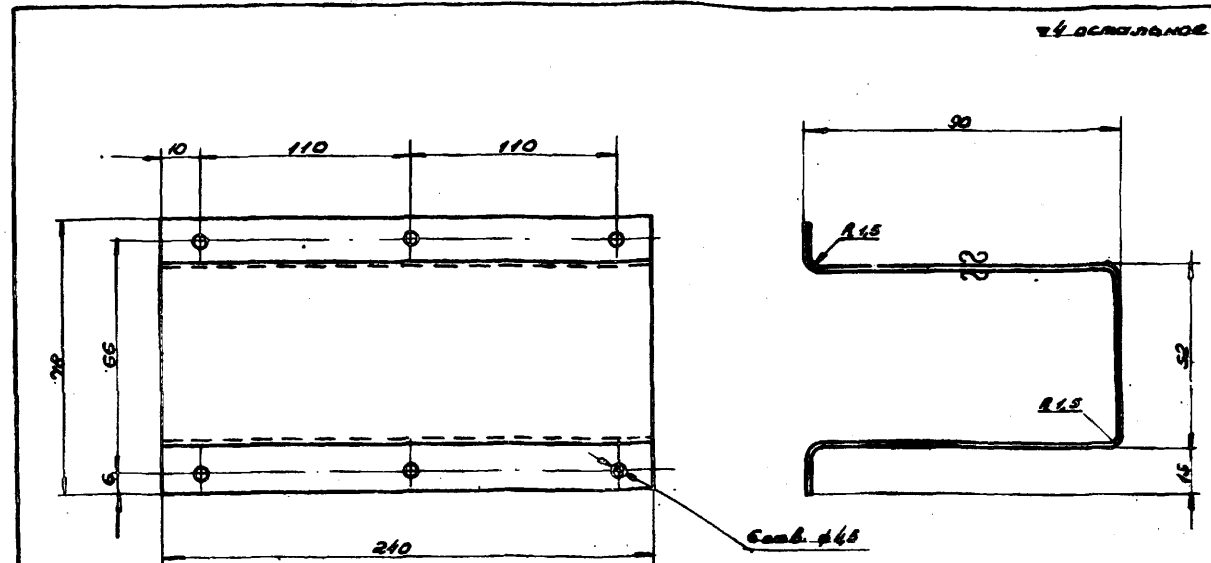


Развертка  
Н 1:2



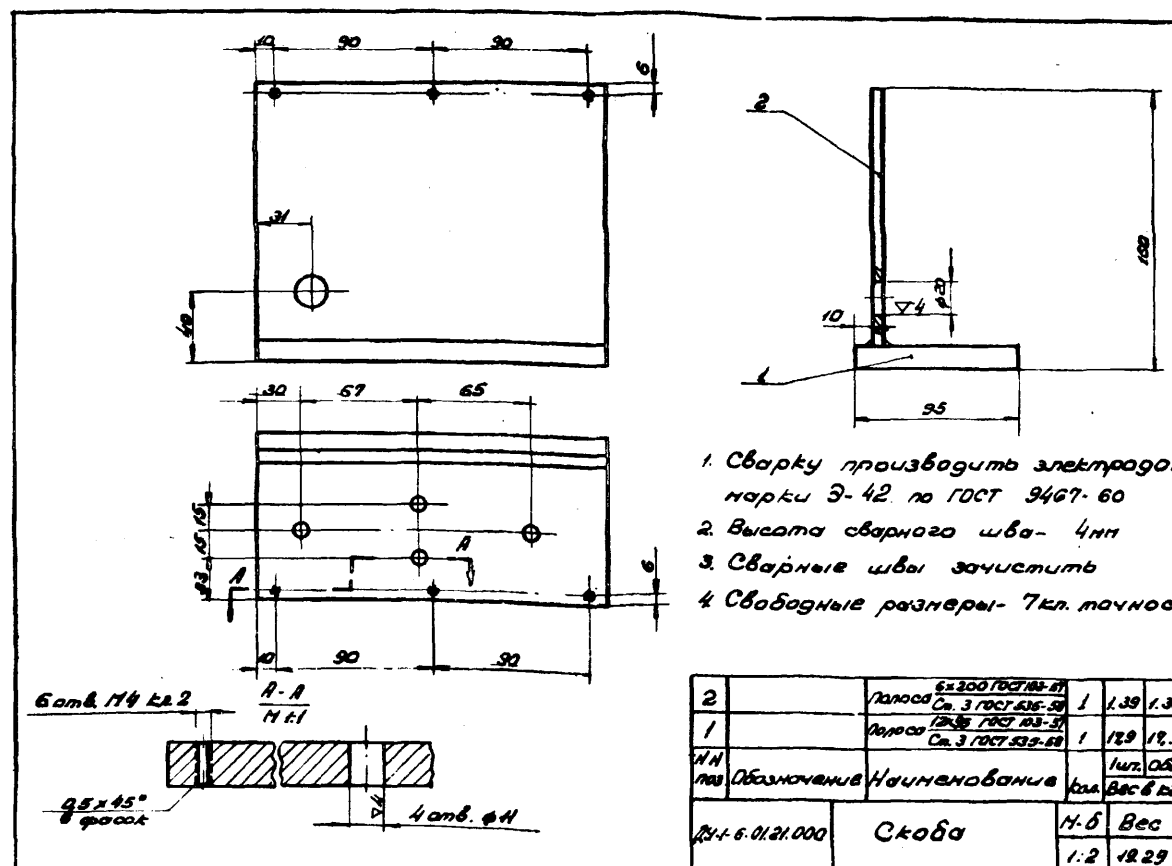
- 1 Варить газовой сваркой
- 2 Сварной шов зачистить
- 3 Острые кромки притупить
- 4 Свободные размеры - 7 кл. точности.

24-1-6-01.20.000	Композит	Н-Б	Вес
Лист	Ст. 3 ГОСТ 801-53	1:1	0.68



- 1 Развернутая длина - 264 мм
- 2 Острые кромки притупить
- 3 Свободные размеры - 7 кл. точности.

24-1-6-01.20.000	Композит	Н-Б	Вес
Лист	Ст. 3 ГОСТ 801-53	1:1	0.740



- 1 Сварку производить электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467-60
- 2 Высота сварного шва - 4 мм
- 3 Сварные швы зачистить
- 4 Свободные размеры - 7 кл. точности.

2	Полоса	6x200 ГОСТ 801-53	1	1.39	1.39	0.148
1	Полоса	12x25 ГОСТ 801-53	1	12.9	12.9	0.200
НН	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес в кг.	Полн.	
24-1-6-01.21.000	Скоба		Н-Б	Вес		
			1:2	12.29		

М.С. Прокопьев - Р.С. Прокопьев, П.С. Прокопьев, В.С. Прокопьев, С.С. Прокопьев, К.С. Прокопьев, А.С. Прокопьев, Г.С. Прокопьев, И.С. Прокопьев, Л.С. Прокопьев, О.С. Прокопьев, У.С. Прокопьев, Ф.С. Прокопьев, Х.С. Прокопьев, Ц.С. Прокопьев, Ч.С. Прокопьев, Ш.С. Прокопьев, Щ.С. Прокопьев, Ъ.С. Прокопьев, Ы.С. Прокопьев, Ь.С. Прокопьев, Э.С. Прокопьев, Ю.С. Прокопьев, Я.С. Прокопьев.

**22. Остатков кадмирование**

Число раборонок витков	П	6
Число витков полные	П	7,5
Направление намотки пружины	—	Лев
Диаметр по середине	Дв	42
Длина развернутой пружины	Л	1035

1. Пружину выдерживать под нагрузкой  $P = 110$  в течение 24 часов.
2. Остаточные деформации не допускаются.
3. Свободные размеры 7 кл. точности.

Пружина	М-Б	Вес
24.1.6-01.22.001	2.1	0.08

**23. Остатков**

1. Острые края притупить.
2. Цинковать толщину слоя 15 мкм, лакировать.
3. Свободные размеры - 7 кл. точности.

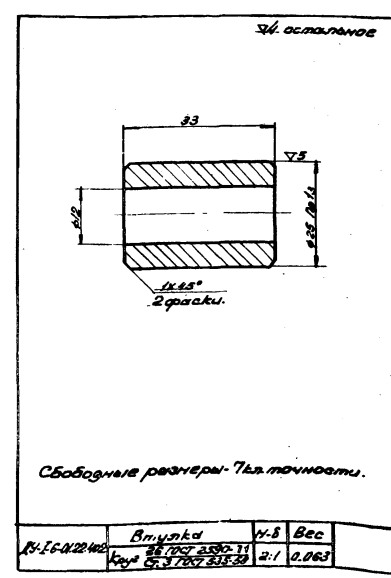
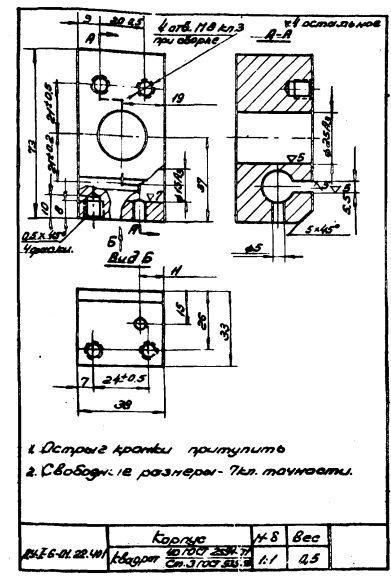
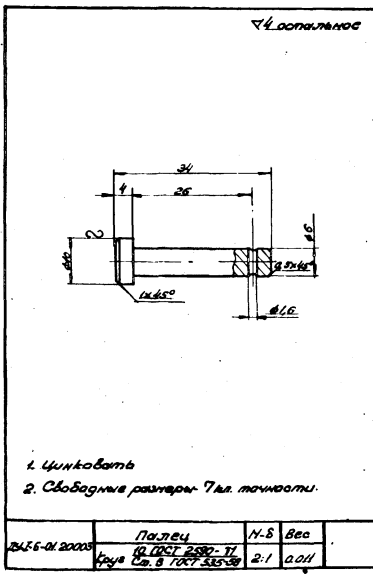
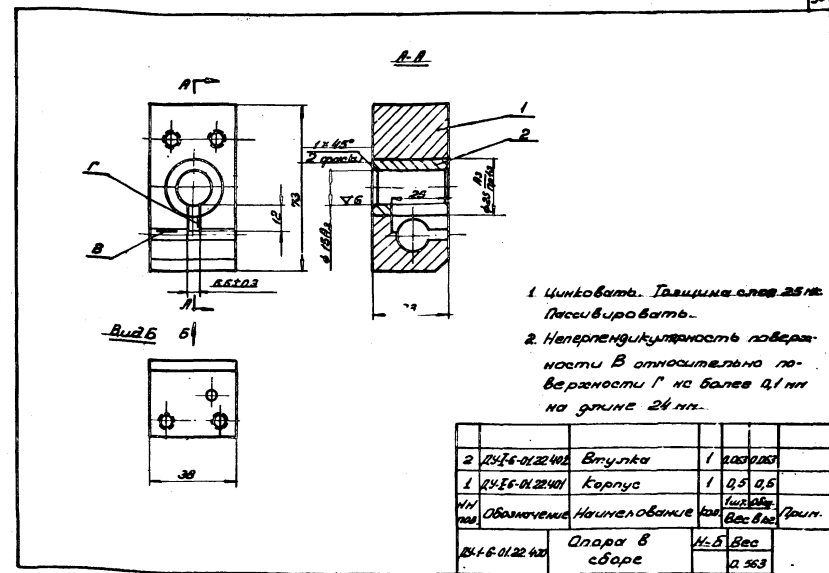
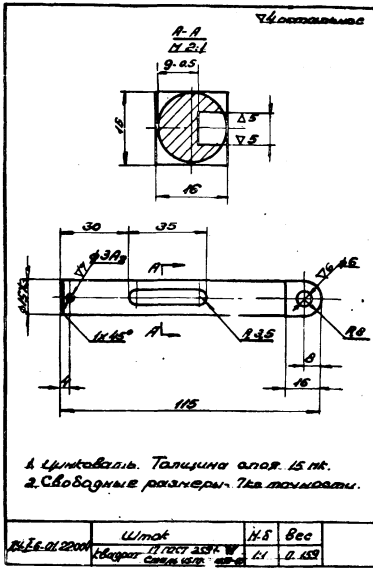
Виток	М-Б	Вес
24.1.6-01.22.002	2.1	0.037

1. Шток поз. 9 должен без заеданий перемещаться в опоре поз. 4.
2. Ход якоря электромагнита 15±2 мм.
3. Шток зашка при обесточивании электромагнита должен фиксироваться шариком поз. 18 в крайнем вытянутом положении, если он заведен в это положение ключом поз. 1 (см. В-В).
4. Трещины поверхности смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59.
5. Просверлить отверстие φ10 в корпусе магнита (см. 5-Б).
6. При установке зашка ключ снять и упаковать в ящик вместе с изделием.
7. Винты поз. 14 и 15 ставить на изогнутой поверхности.

19	Шарик φ 4,75 ГОСТ 3722-60	1	0.001	0.001
18	Шток цинкован. 3P7.25 ГОСТ 328-70	2	0.001	0.002
17	Шток пруж. 6П 65Г ГОСТ 8402-70	6	0.004	0.025
16	Болт Н6 Кл. 3-011 ГОСТ 5915-70	4	0.005	0.008
15	Винт Н8Х16 Кл. 3-011 ГОСТ 1450-62	2	0.007	0.014
14	Винт Н8Х14 Кл. 3-011 ГОСТ 1450-62	2	0.006	0.012
13	Болт Н6/70 Кл. 3-011 ГОСТ 7738-70	4	0.017	0.065
12	Болт Н6/10 Кл. 3-011 ГОСТ 7738-70	2	0.004	0.008
11	Электромагнит МУС-1100	1	0.65	0.65
10	24.1.6-01.22.005 Пружина	1	0.003	0.003
9	24.1.6-01.22.004 Шток	1	0.150	0.150
8	24.1.6-01.22.003 Опора	1	0.025	0.025
7	24.1.6-01.22.002 Виток	1	0.037	0.037
6	24.1.6-01.22.001 Пружина	1	0.08	0.08
5	24.1.6-01.22.500 Болт в сборе	1	0.153	0.153
4	24.1.6-01.22.400 Опора в сборе	1	2.563	2.563
3	24.1.6-01.22.300 Шток в сборе	1	0.4	0.4
2	24.1.6-01.22.200 Основание	1	1.237	1.237
1	24.1-01.22.100 Ключ в сборе	1	0.78	0.78
М1	поз. Обозначение	И-Б	Вес	Итого
24.1.6-01.22.000 Замок электромагнитный в сборе.		И-Б	Вс	3.967



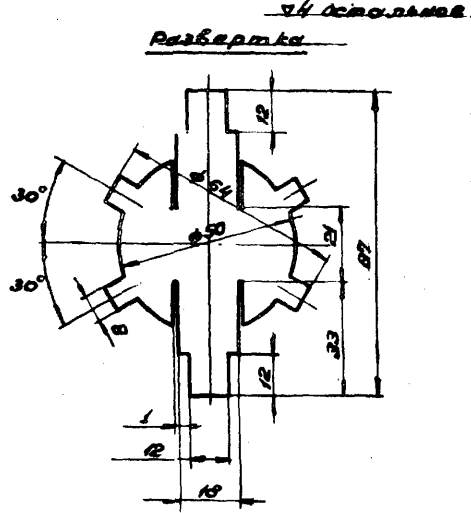
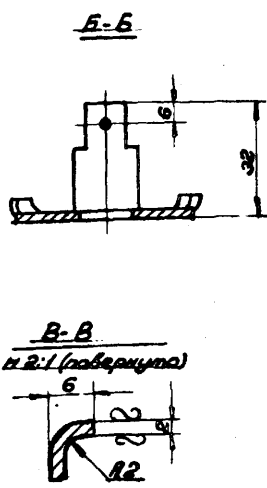
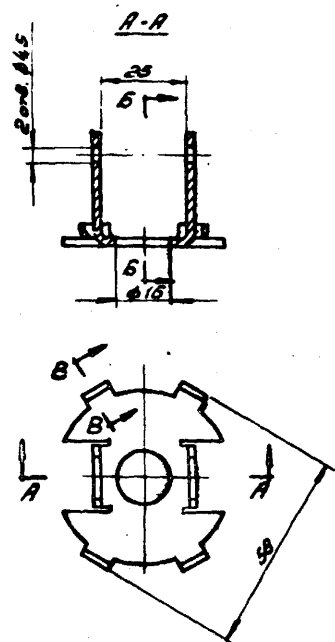
1. Проверка  
 2. Проверка  
 3. Проверка  
 4. Проверка  
 5. Проверка  
 6. Проверка  
 7. Проверка  
 8. Проверка  
 9. Проверка  
 10. Проверка  
 11. Проверка  
 12. Проверка  
 13. Проверка  
 14. Проверка  
 15. Проверка  
 16. Проверка  
 17. Проверка  
 18. Проверка  
 19. Проверка  
 20. Проверка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



1970 Типовое решение систем и устройств внутреннего оборудования соединительного оборудования.

28.06.74 Г.Е.

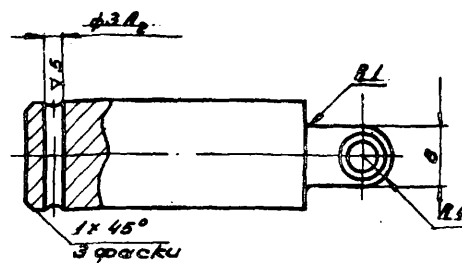
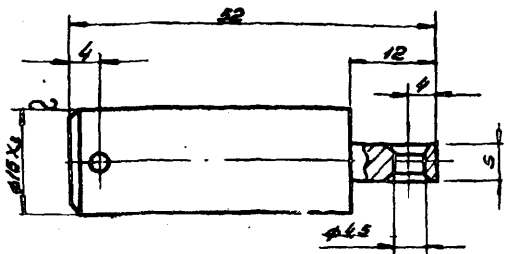
2022 31



1. Цинковать толщина слоя 15 мк и пассивировать
2. Свободные размеры - 7 кл. точности

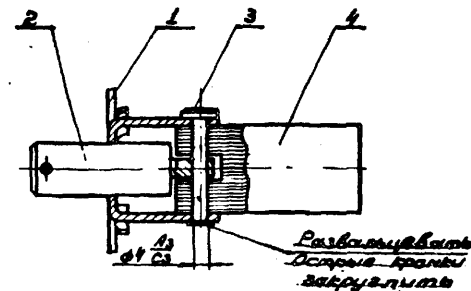
Деталь	Материал	Н-Б	Вес
Д4.Г.6-01.22.301	Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст. 3 ГОСТ 91.59	1:1	0.05

4 остальное



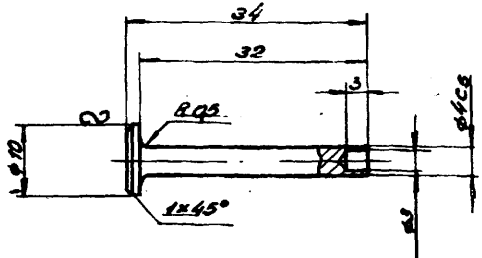
- 4 Острые кромки притупить
2. Цинковать. Толщина слоя 15 мк и пассивировать.
3. Свободные размеры - 7 кл. точности.

Деталь	Материал	Н-Б	Вес
Д4.Г.6.01.22.300	Шток 6 Ст. 3 ГОСТ 3530-77 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2:1	0.099



Деталь	Материал	Н-Б	Вес
4	Сердечник электромагнита МЛС-100	1	
3	Д4.Г.6-01.22.306 Штырь	1	0.020.012
2	Д4.Г.6-01.22.308 Рядок	1	0.080.006
1	Д4.Г.6-01.22.301 Шток	1	0.089.0059
Итого			
Д4.Г.6-01.22.300	Шток 6 в сборе		0.4

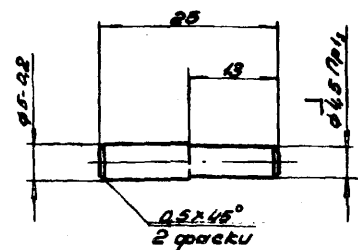
4 остальное



1. Острые кромки притупить
2. Цинковать. Толщина слоя 15 мк и пассивировать
3. Свободные размеры - 7 кл. точности.

Деталь	Материал	Н-Б	Вес
Д4.Г.6-01.22.300	Штырь 6 Ст. 3 ГОСТ 3530-77 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2:1	0.012

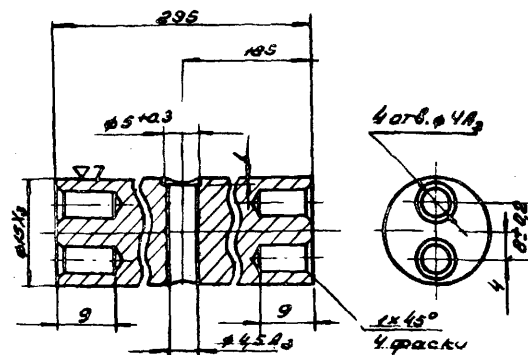
4



1. Закалить H<sub>Rc</sub> = 35-40
2. Свободные размеры - 7 кл. точности.

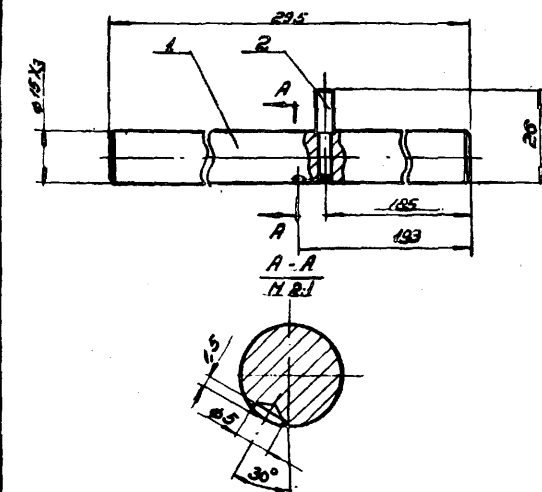
Деталь	Материал	Н-Б	Вес
Д4.Г.6-01.22.502	Палец Ст. 3 ГОСТ 3530-77 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2:1	0.004

4 остальное



1. Острые кромки притупить
2. Свободные размеры - 7 кл. точности.

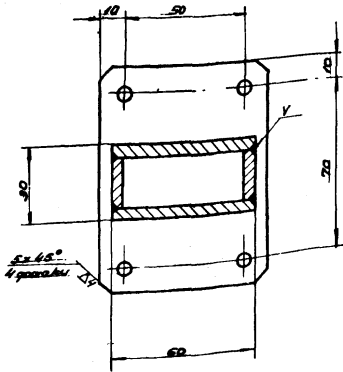
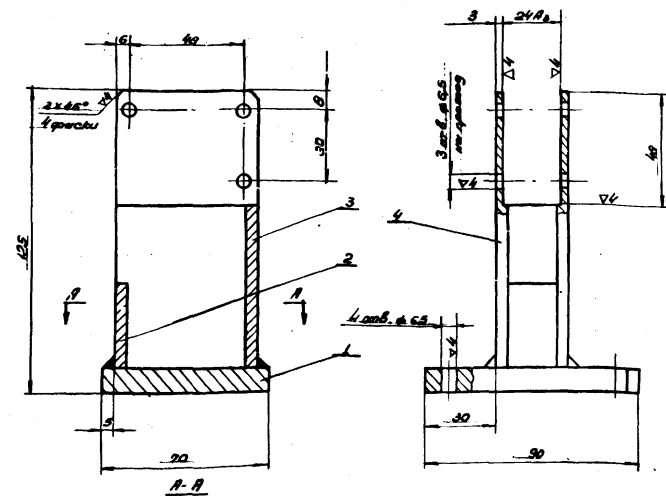
Деталь	Материал	Н-Б	Вес
Д4.Г.6-01.22.501	Пружина Ст. 3 ГОСТ 3530-77 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2:1	0.109



- Пункты φ5 выполнить по сборке при вставке штыря (см. В-В чертеж Д4.Г.6-01.22.000)

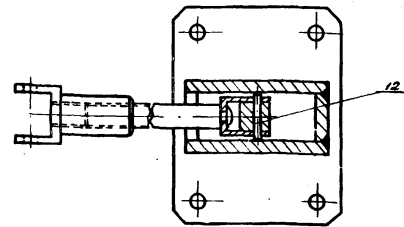
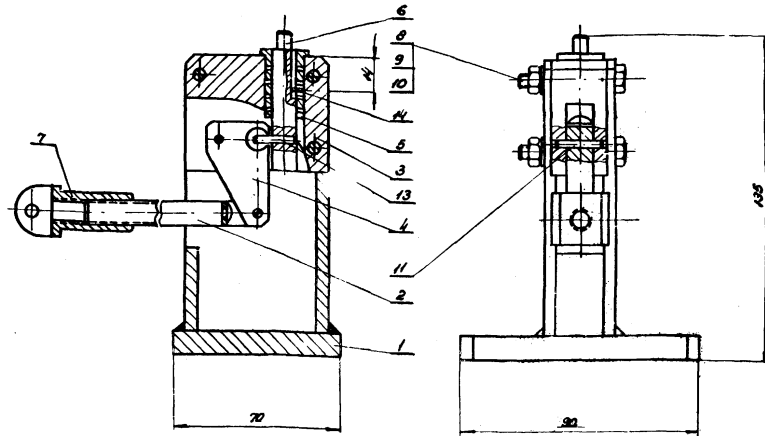
Деталь	Материал	Н-Б	Вес
2	Д4.Г.6-01.22.502 Палец	1	0.004.004
1	Д4.Г.6-01.22.501 Пружина	1	0.109.0109
Итого			
Д4.Г.6-01.22.500	Валик 6 в сборе		0.113

Проектная организация:   
 Институт имени Л.М. Кавелина   
 Проект №: 11-12-120   
 Расчет №: 12



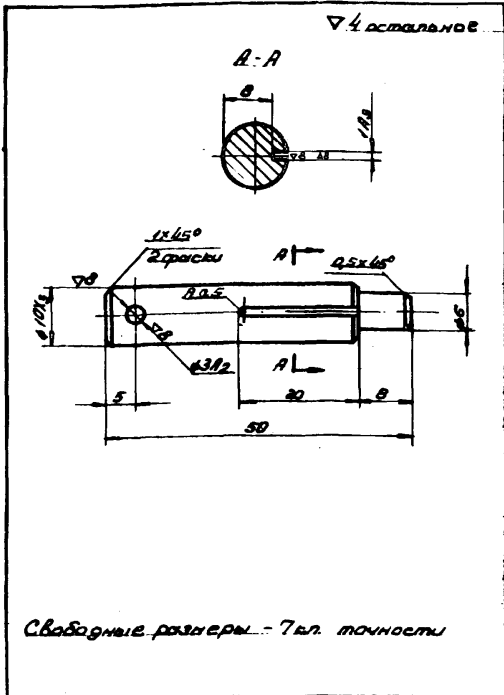
1. Сборку производить электродами марки З-42 по ГОСТ 9467-60
2. Высота сварочного шва - 4мм.
3. Сварные швы зачистить
4. Свободные размеры - 7кл. точности.

№	Обозначение	Наименование	Мат. Вес	Точ.
4	ЗН-Б-01.23.02	Пруток	2,028	2,50
3	ЗН-Б-01.23.03	Пруток	1,025	2,50
2	ЗН-Б-01.23.04	Пруток	1,028	2,50
1	ЗН-Б-01.23.05	Пруток	1,048	2,50
Итого:				5,131
ЗН-Б-01.23.00	Карпус		4,5	Вес
			1,1	1,081

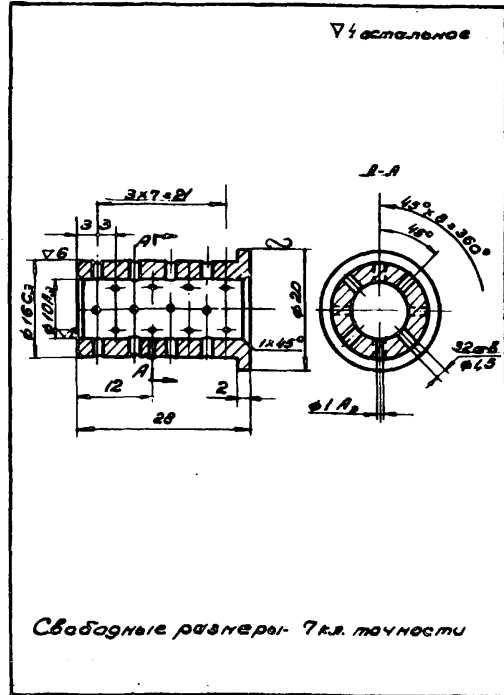


№	Обозначение	Наименование	Мат. Вес	Точ.
11	ЗН-Б-01.23.01	Пруток	1,000	2,50
13	ЗН-Б-01.23.06	Пруток	1,000	2,50
12	ЗН-Б-01.23.07	Пруток	1,000	2,50
11	ЗН-Б-01.23.08	Пруток	1,000	2,50
10	ЗН-Б-01.23.09	Пруток	1,000	2,50
9	ЗН-Б-01.23.10	Пруток	1,000	2,50
8	ЗН-Б-01.23.11	Пруток	1,000	2,50
7	ЗН-Б-01.23.12	Пруток	1,000	2,50
6	ЗН-Б-01.23.13	Пруток	1,000	2,50
5	ЗН-Б-01.23.14	Пруток	1,000	2,50
4	ЗН-Б-01.23.15	Пруток	1,000	2,50
3	ЗН-Б-01.23.16	Пруток	1,000	2,50
2	ЗН-Б-01.23.17	Пруток	1,000	2,50
1	ЗН-Б-01.23.18	Пруток	1,000	2,50
Итого:				11,000
ЗН-Б-01.23.00	Зарок в сборе		4,5	Вес
			1,1	1,0

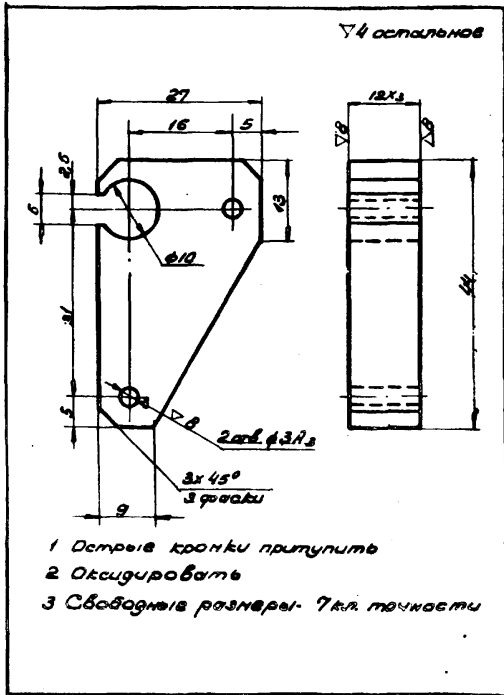
Свободные размеры - 7 кл. точности  
 1970  
 Пл. №



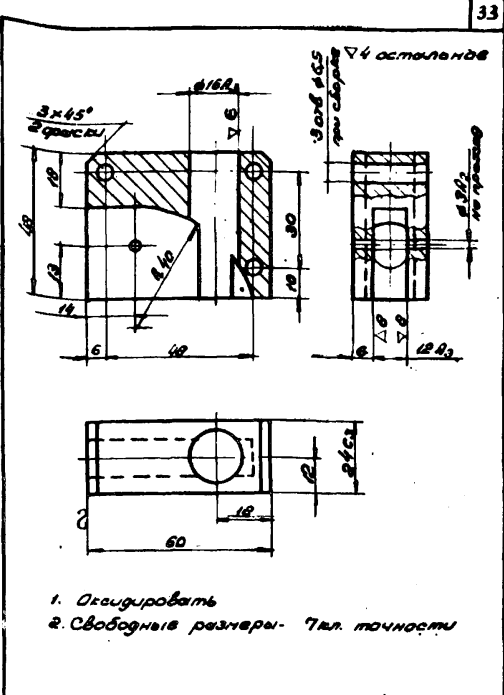
Деталь	Н-Б	Вес
Палец 25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	2:1	0.027



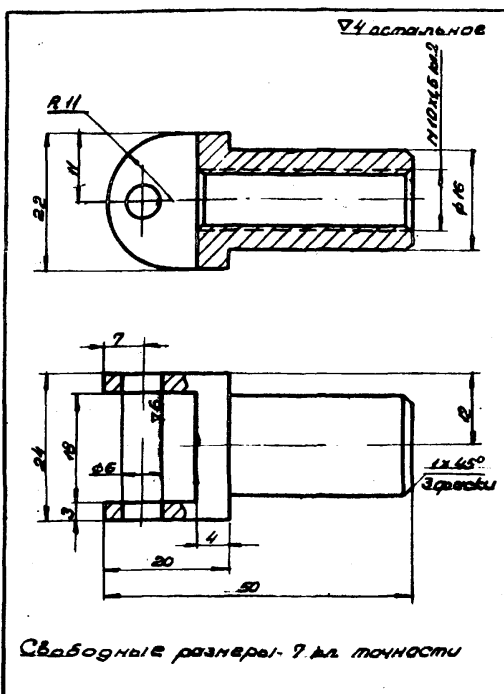
Втулка	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	2:1	0.027



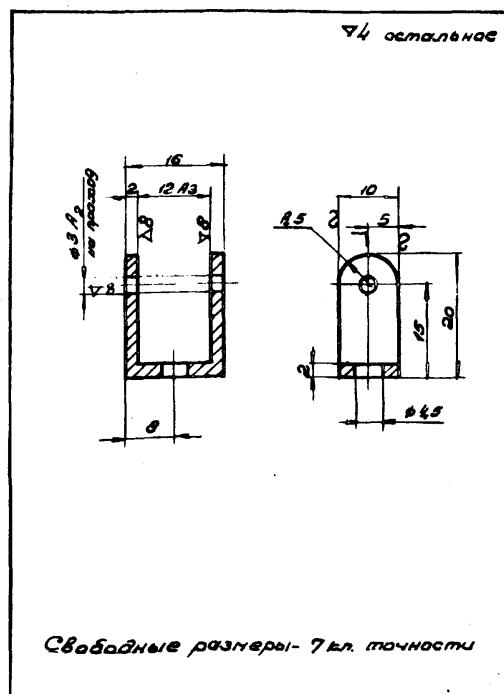
Рычаг	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	2:1	0.019



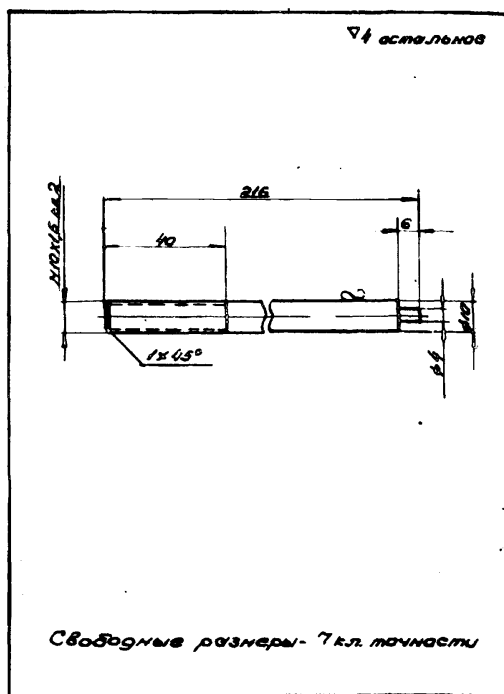
Кронштейн	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	1:1	0.39



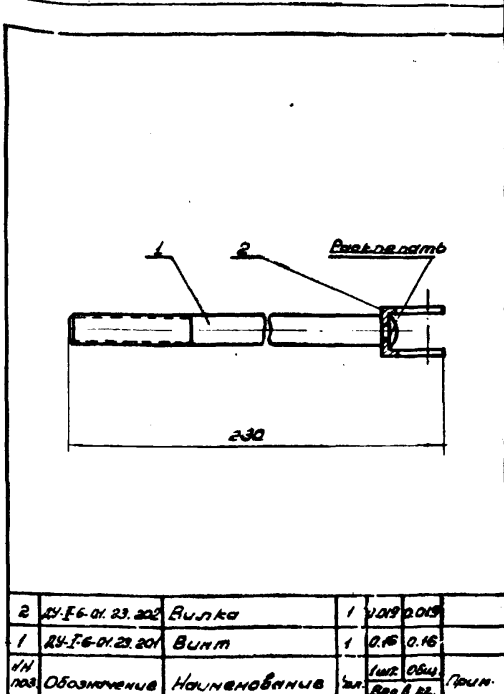
Втулка	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	2:1	0.018



Втулка	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	2:1	0.019



Винт	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	1:1	0.16



Шток в сборе	Н-Б	Вес
25 ГОСТ 2380-71 Лист 3 ГОСТ 335-58	1:1	0.17







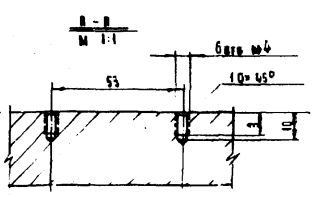
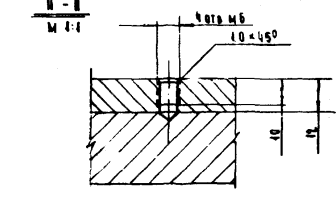
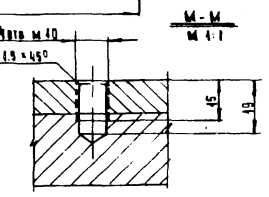
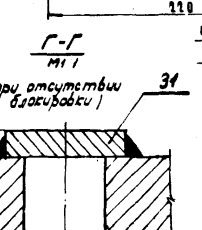
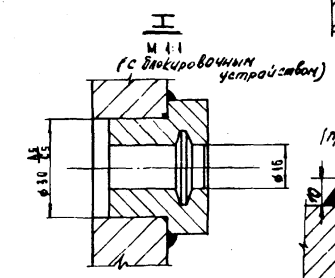
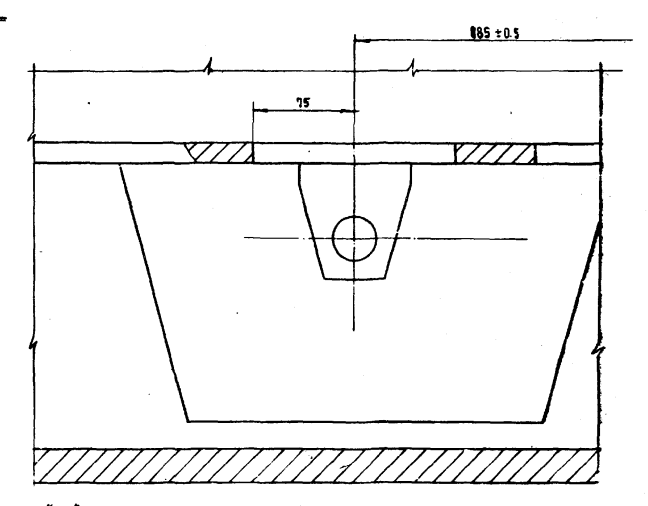
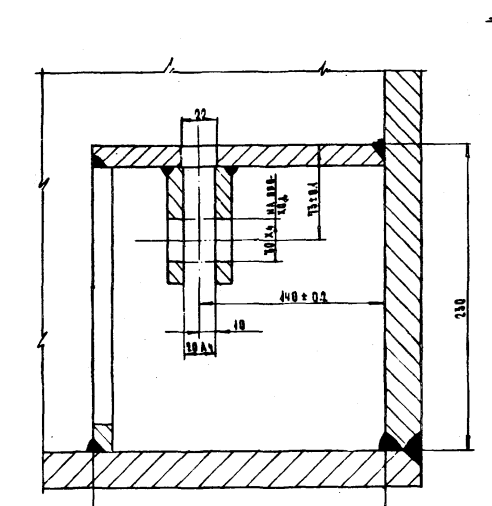
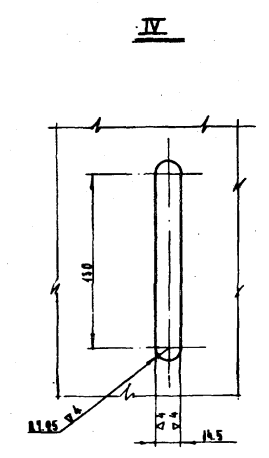
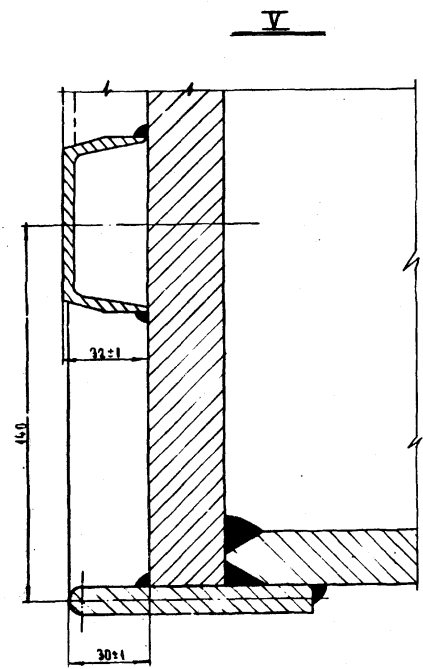
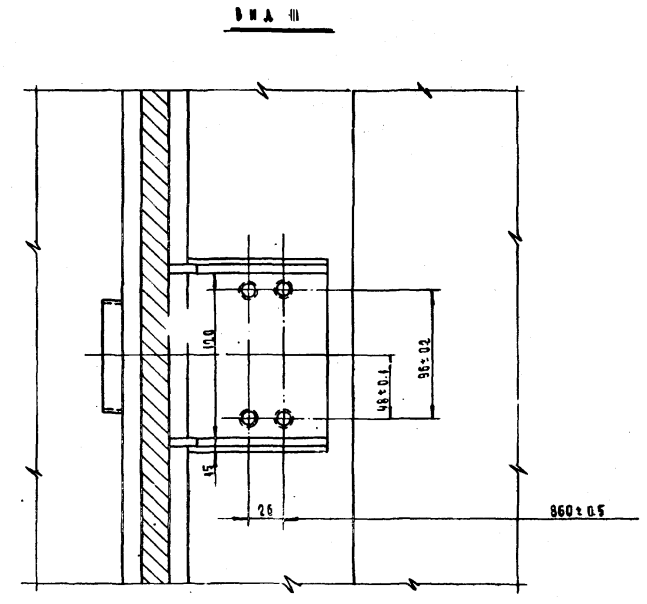
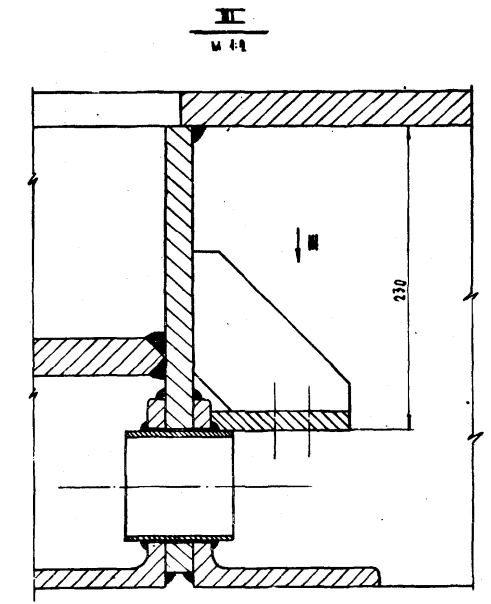
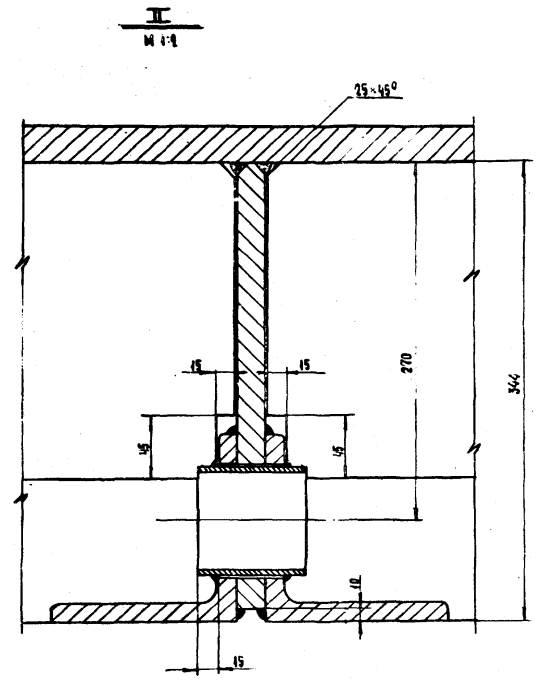
Объект  
 18-90-228  
 1.1.1. Б

ИЗМ. №	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОЯСНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ	ДАТА
1				
2				
3				
4				
5				

Исполнитель: *С.И. Иванов*  
 Проверен: *В.П. Петров*  
 Утвержден: *А.М. Сидоров*  
 Дата: *10.10.70*

Назв. изделия: *Устройство для измерения расхода*  
 Материал: *ЛДЭ*

Изд. №: *1*  
 Дата: *10.10.70*



1970	Техническое описание систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданского назначения	ПОЛОТНО ЛДЭП	Лист 5 ЛДЭП-1-Г	Оформление ЛДЭП-0100.000	Листов 16 из 16 Технические характеристики Материалы и оборудование Листы в соответствии с ЛДЭП-1-Г	Лист ЛДЭП-0100.000
------	---	-----------------	--------------------	-----------------------------	--	-----------------------

ОБЪЕКТ  
18-ГО-2280  
АРХИВНЫЙ

СОЛТАСКОЕ

УЧАСТИИ  
ЧЕРТЕЖИ  
ТОМЫ  
ЧЕРТАСМА

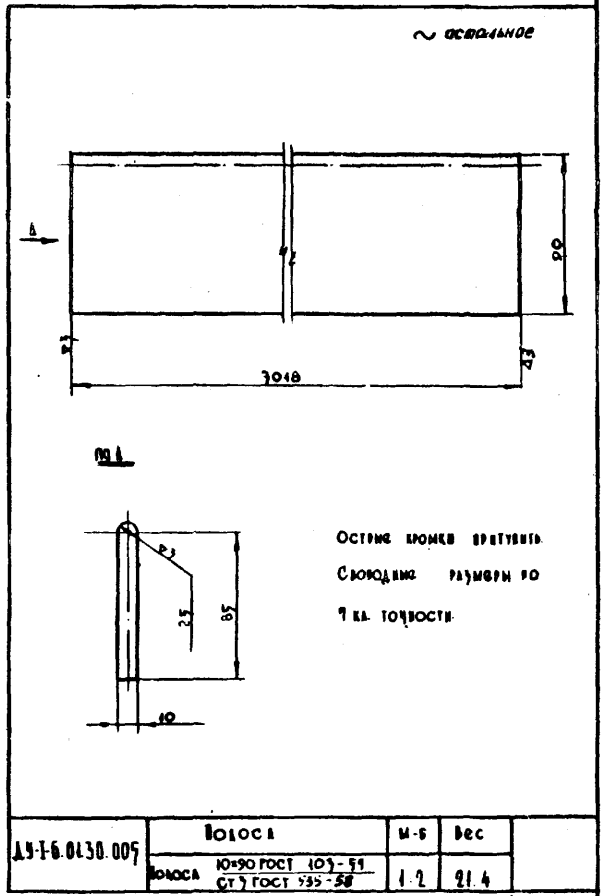
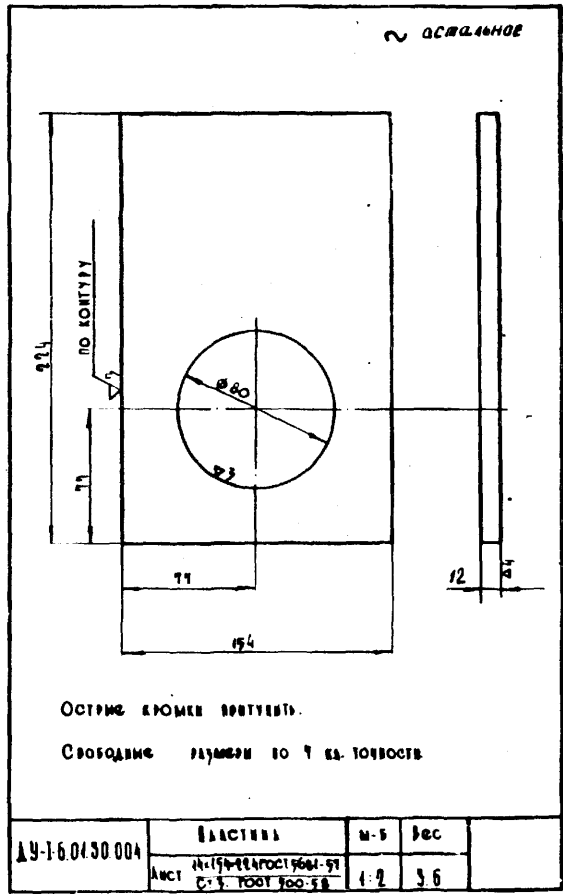
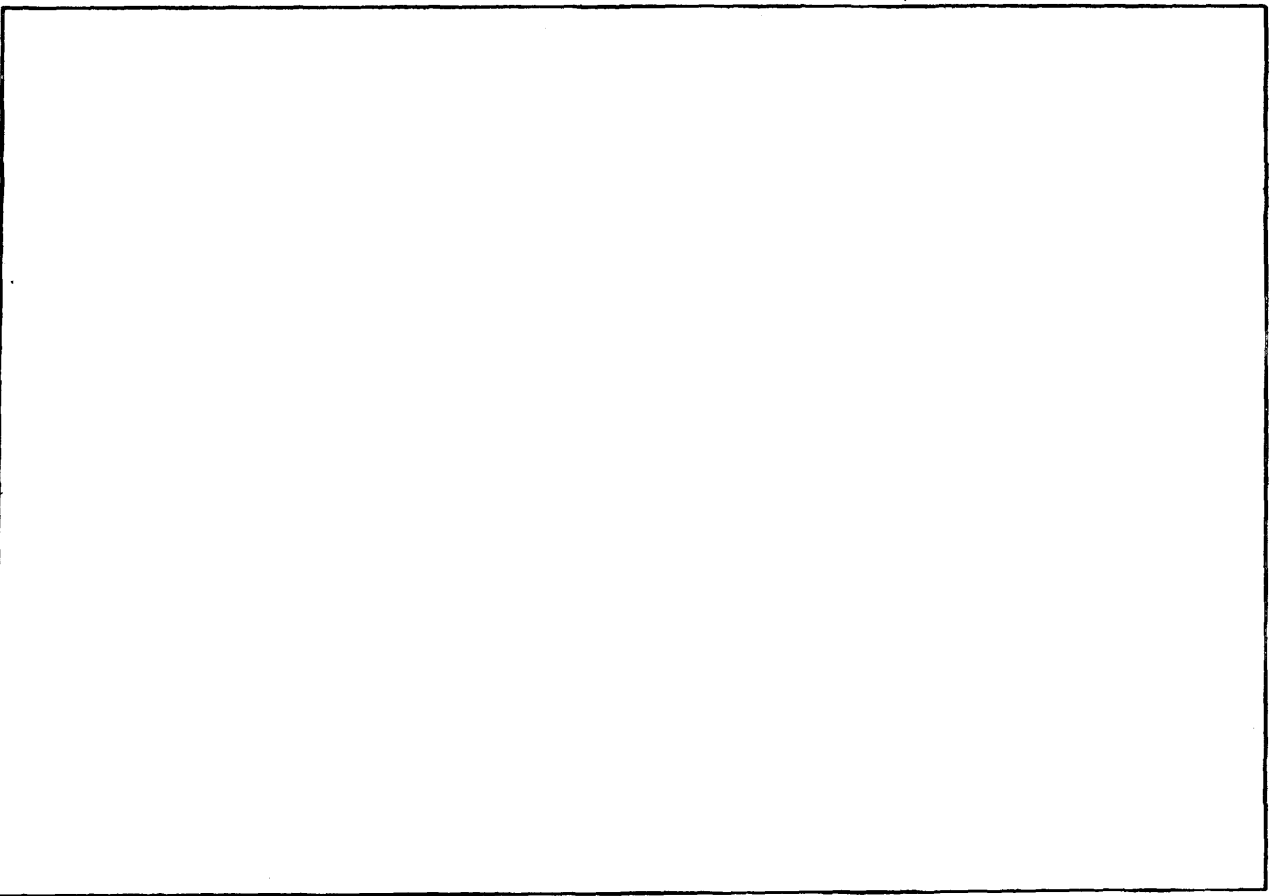
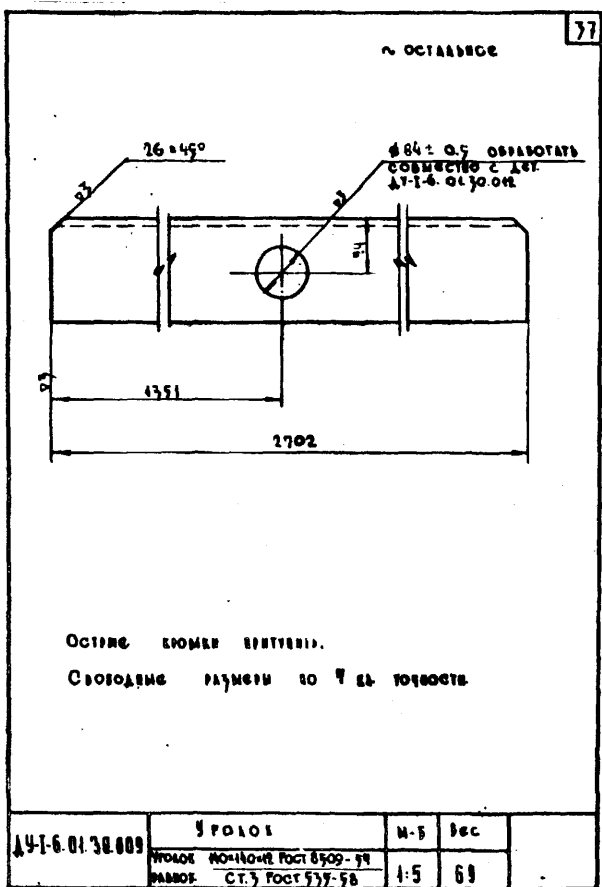
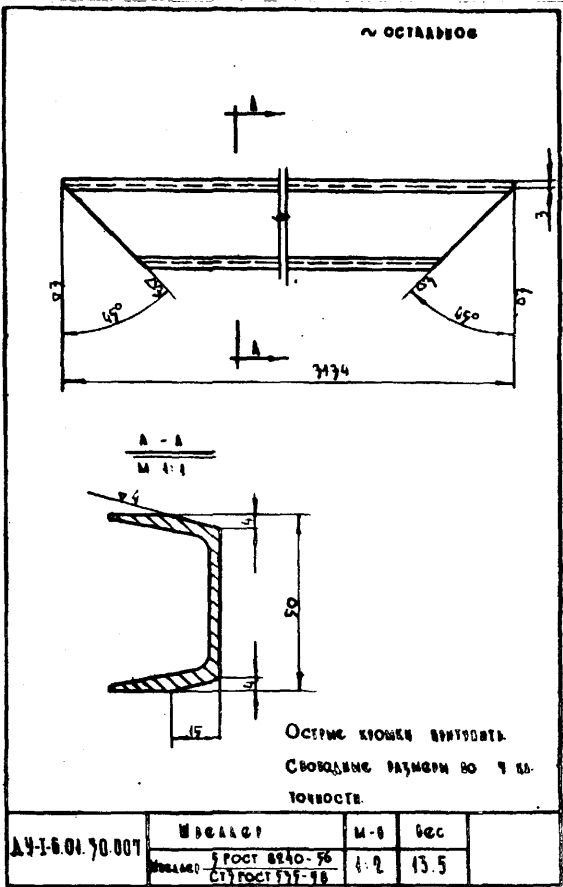
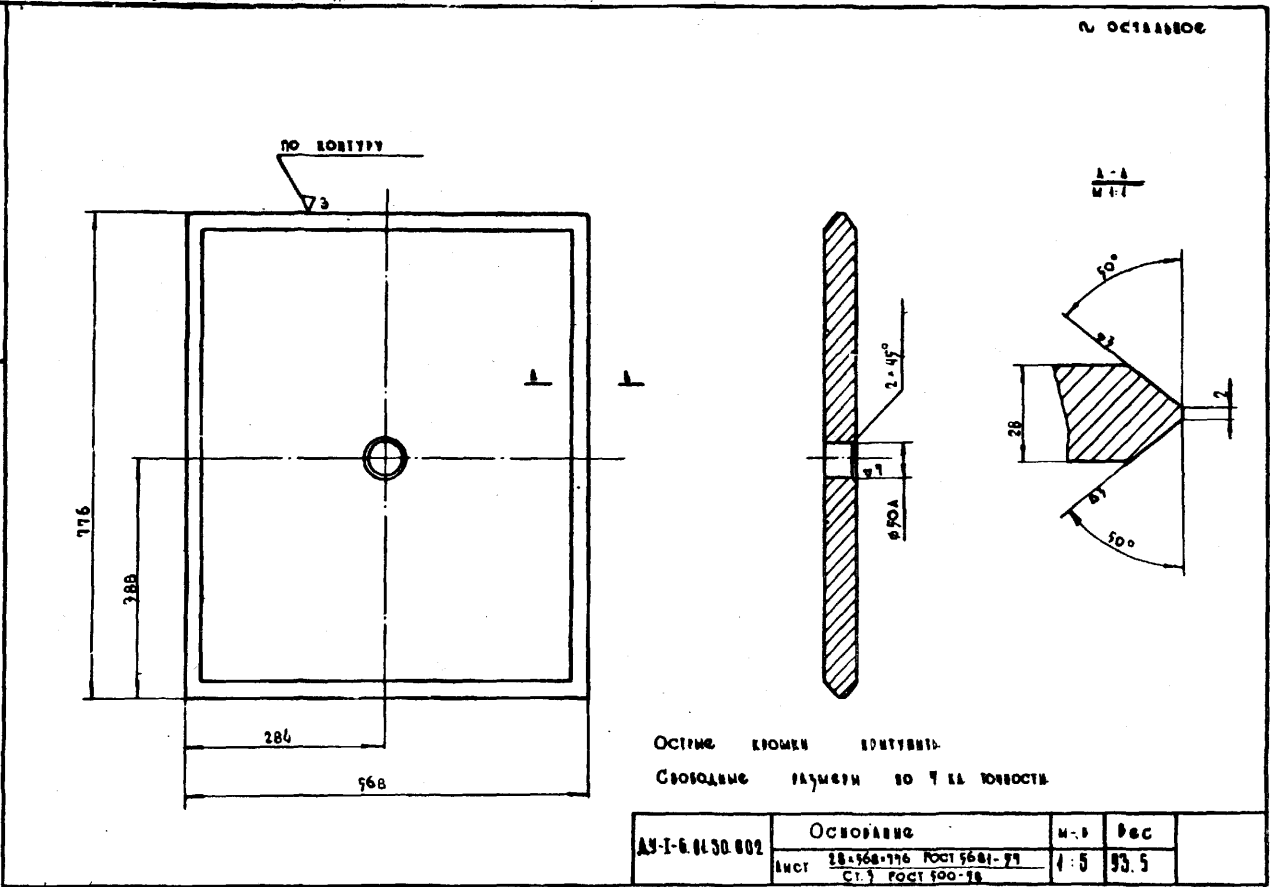
№ 33  
№ 33

ИТ. ИВ. ПЛОСКИ  
ИТ. ИВ. ИВ. ИВ. ИВ.  
ИТОЛНА  
ПРОБИНА

СЛ. ИВ.  
ИВ. ИВ.  
ИВ. ИВ.  
ИВ. ИВ.

ИТ. ИВ. ИВ. ИВ.  
ИТ. ИВ. ИВ. ИВ.  
ИТ. ИВ. ИВ. ИВ.

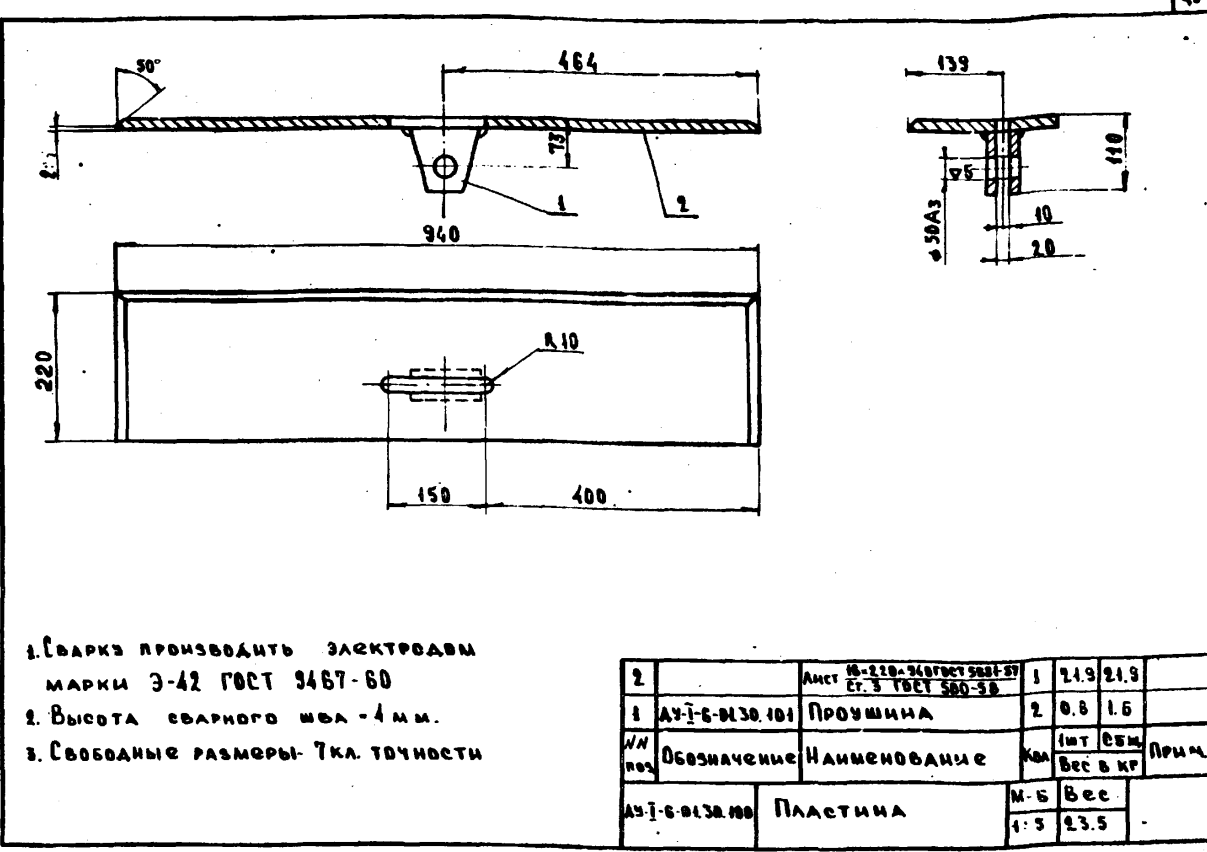
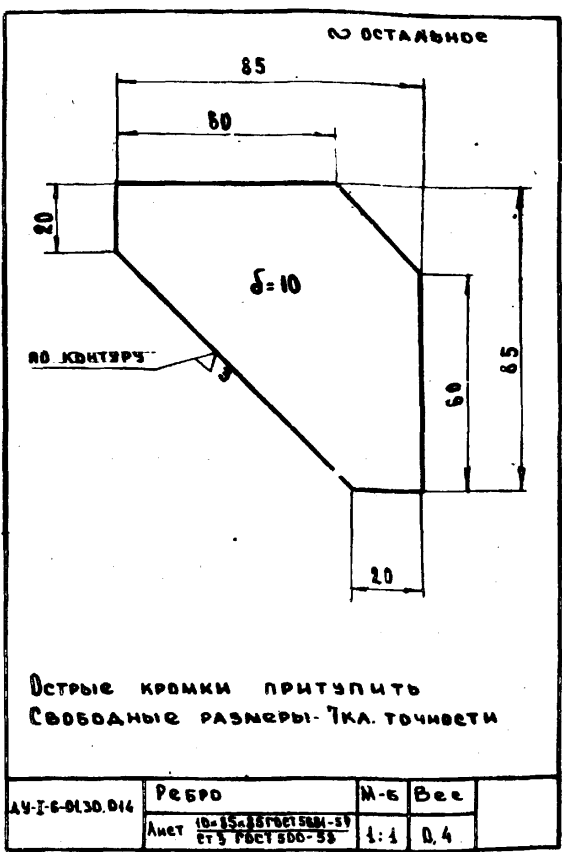
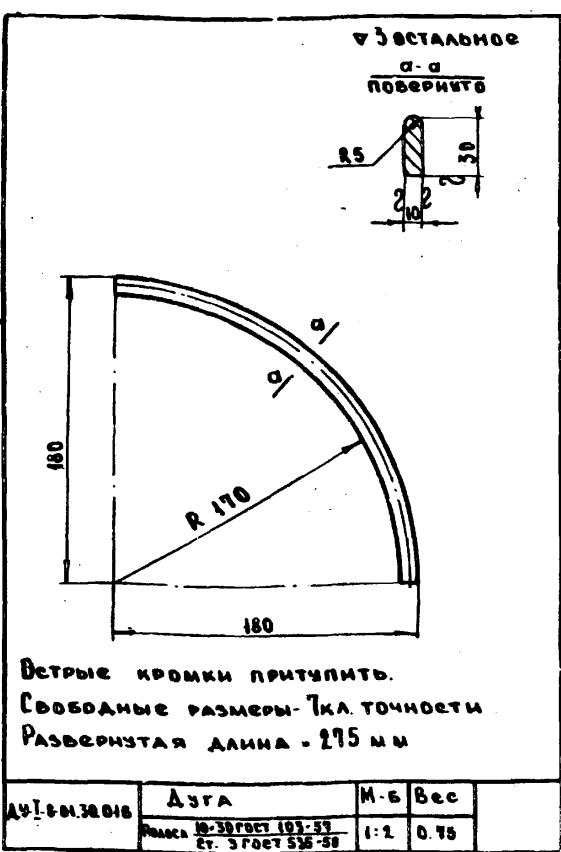
ТАИТ АИВ  
МОДИФИКАЦИЯ  
УСТАНОВ. МОДИФИКАЦИЯ  
МАСТЕРСКАЯ 176



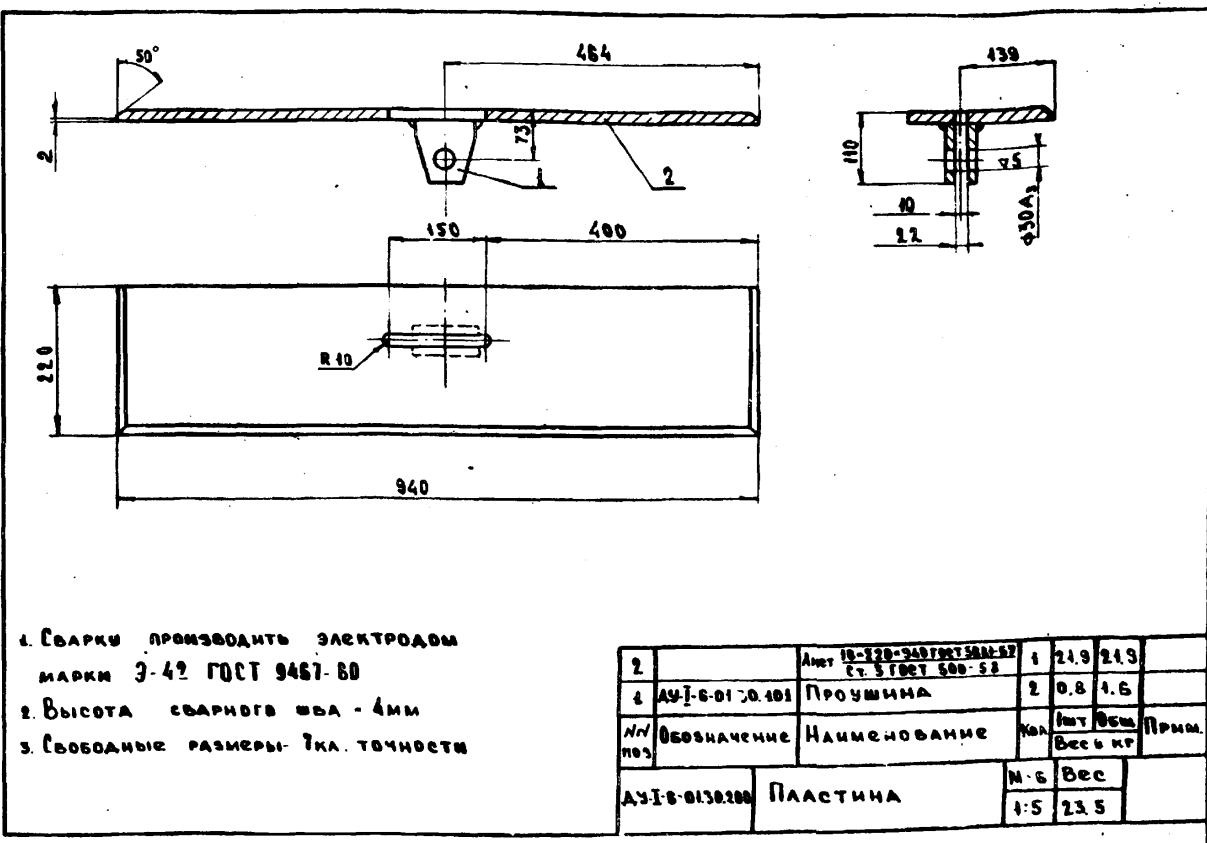
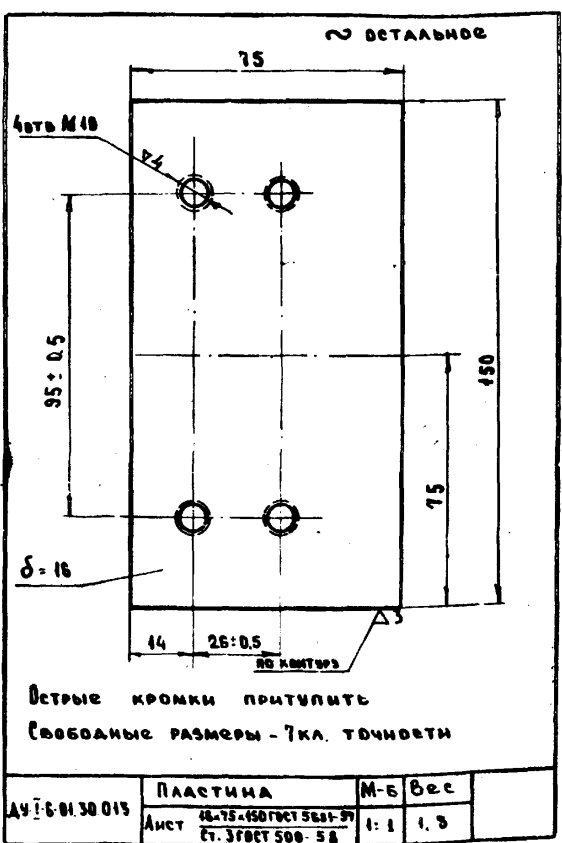
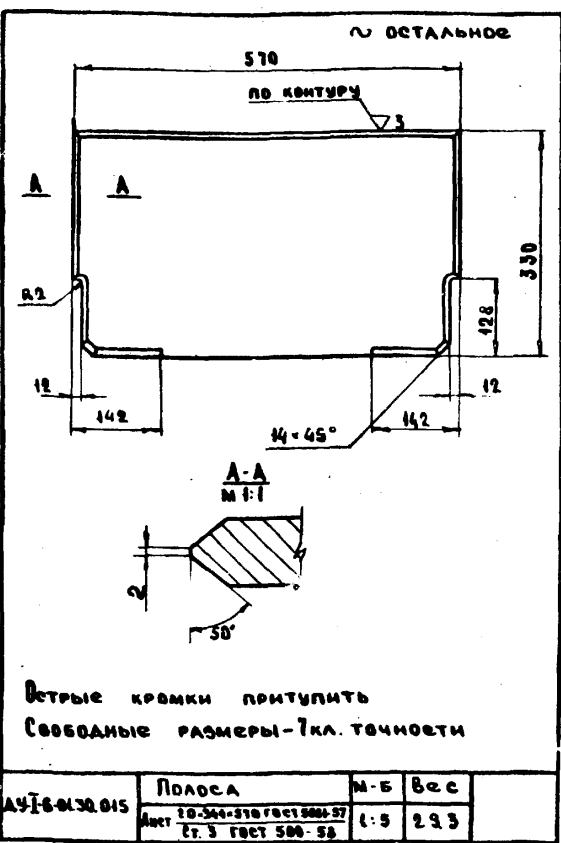




Объект 18-10-1220  
 Арх. N  
 СФРАСО В АД  
 Чертежа Чертежная



ЧЕРТЕЖИ  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ЧЕРТЕЖНИКИ  
 САМЫХ  
 БЫЧКОВ  
 САЛЩЕВ  
 ЧАЙКАМ  
 ФАБ. МАСТ.  
 МАСТЕРСКАЯ N18



1970 Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны  
 ПЛАСТИНЫ: АЧ-Б-0130.100; АЧ-Б-0130.100; АЧ-Б-0130.101; АЧ-Б-0130.101; АЧ-Б-0130.101; АЧ-Б-0130.101;  
 АЧ-Б-0130.100 Пластина  
 Обознач.  
 АБСОЛЮТНО НОВАЯ ЧАСТЬ РАБОТЫ ЗАЩИТНО-ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННО-ДЕКОРАТИВНОГО СЛОЯ СВАРНОЙ Р. О.  
 АБСОЛЮТНО НОВАЯ ЧАСТЬ РАБОТЫ ЗАЩИТНО-ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННО-ДЕКОРАТИВНОГО СЛОЯ СВАРНОЙ Р. О.  
 АЧ-Б-0130.101  
 Идет 18-10-1220  
 АБС. 39  
 12022 41

ОБЪЕКТ: № 70-2260  
 Арх. №:  
 СОГЛАСОВАНО  
 КОМПЕТЕНТНЫЙ ЦЕНТР  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 НАДЗОРЩИК  
 УТВЕРЖДЕНО  
 ДИРЕКТОР  
 ПРОЕКТА  
 ПОДПИСАНИЕ  
 ДИРЕКТОРА  
 ПРОЕКТА  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 НАДЗОРЩИК  
 УТВЕРЖДЕНО  
 ДИРЕКТОР  
 ПРОЕКТА  
 ПОДПИСАНИЕ  
 ДИРЕКТОРА  
 ПРОЕКТА  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 НАДЗОРЩИК  
 УТВЕРЖДЕНО  
 ДИРЕКТОР  
 ПРОЕКТА  
 ПОДПИСАНИЕ  
 ДИРЕКТОРА  
 ПРОЕКТА

V4 ОСТАЛЬНОЕ

1. Острые кромки притупить  
 2. Свободные размеры - 7 кл. точности  
 3. Развернутая длина = 150 мм

ЛУ-1-6-01.40.003	СПИЦА	М-С	ВРС
	Б.1 ГОСТ 103-57	1:1	0,15
	ПЛОСКА СМ.3 ГОСТ 535-58		

V4 ОСТАЛЬНОЕ

1. Острые кромки притупить  
 2. Свободные размеры - 7 кл. точности

ЛУ-1-6-01.40.023	ВИНТ СПЕЦИАЛЬН.	М-С	ВРС
	В ГОСТ 2590-77	1:1	0,11
	РУК СМ.3 ГОСТ 535-58		

V4 ОСТАЛЬНОЕ

1. Сварку производить электродом марки 9-42 по ГОСТ 9467-60  
 2. Сварной шов зачистить  
 3. Свободные размеры - 7 кл. точности  
 4. Развернутая длина - 627 мм

ЛУ-1-6-01.40.002	ГРЕБЕНКА	М-С	ВРС
	10*50 ГОСТ 103-57	1:2	2,2
	ПЛОСКА СМ.3 ГОСТ 535-58		

V3 ОСТАЛЬНОЕ

1. Сварку производить электродом марки 9-42 по ГОСТ 9467-60  
 2. Сварной шов зачистить  
 3. Свободные размеры - 7 кл. точности  
 4. Развернутая длина - 925 мм

ЛУ-1-6-01.40.004	ОБОД	М-С	ВРС
	В ГОСТ 2590-77	1:2	3,56
	СМ.3 ГОСТ 535-58		

1. Сварку производить электродом марки 9-42 по ГОСТ 9467-60  
 2. Высота сварного шва - 4 мм  
 3. Сварные швы зачистить  
 4. Свободные размеры - 7 кл. точности

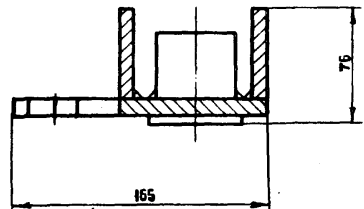
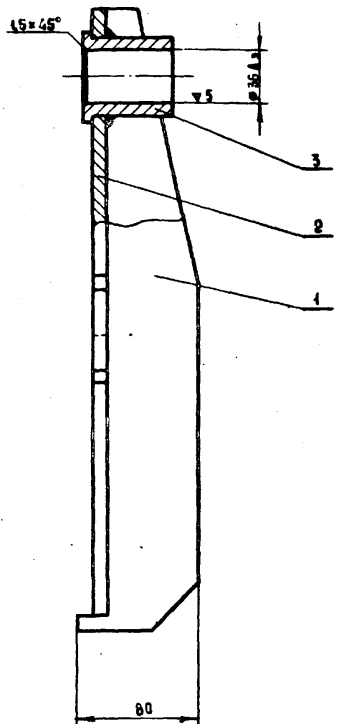
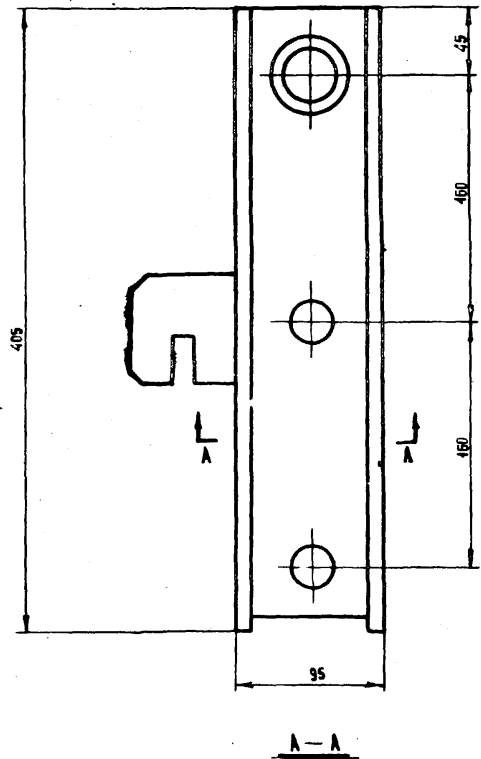
4	ЛУ-1-6-01.40.004	СТУПИЦА	1	0,7	0,7
3	ЛУ-1-6-01.40.003	СПИЦА	4	0,1	0,4
2	ЛУ-1-6-01.40.002	ГРЕБЕНКА	1	2,2	2,2
1	ЛУ-1-6-01.40.001	ОБОД	1	3,56	3,56

МН ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	М-С	ВРС	ТРИМ.

ЛУ-1-6-01.40.000	ОБОЗНАЧ.	М-С	ВРС

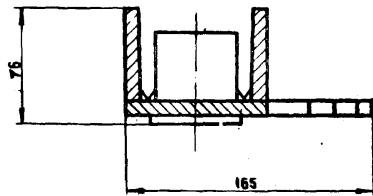
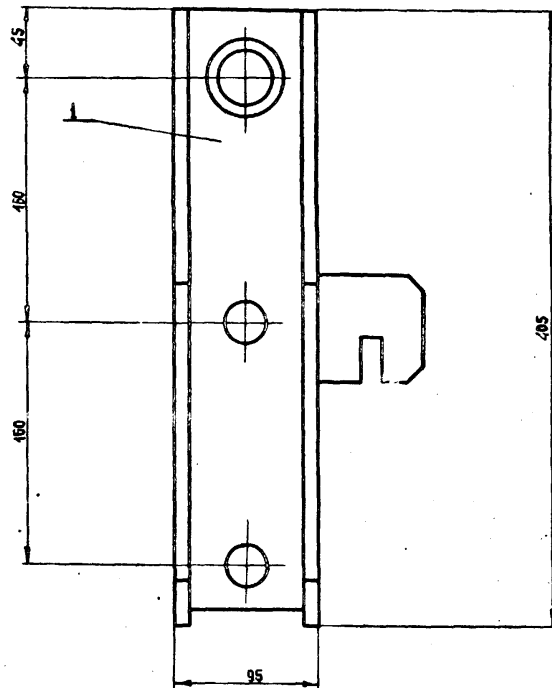
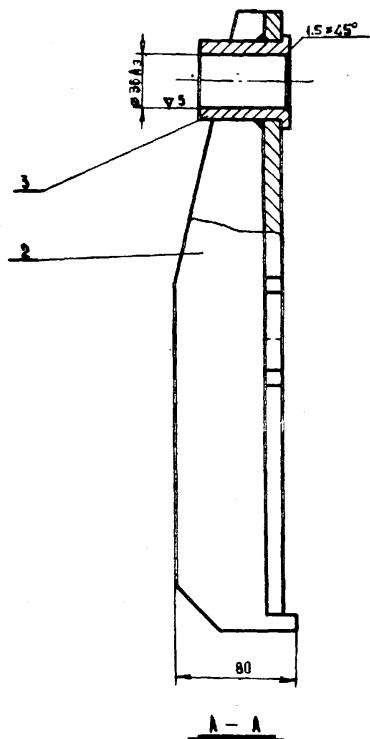






1. Сварку производим закладом марки 3-42 по ГОСТ 9457-60.
2. Высота сварного шва - 4 мм.
3. Сварные швы зачищаем.
4. Диаметр  $\varnothing 36$  сверлим после сварки.

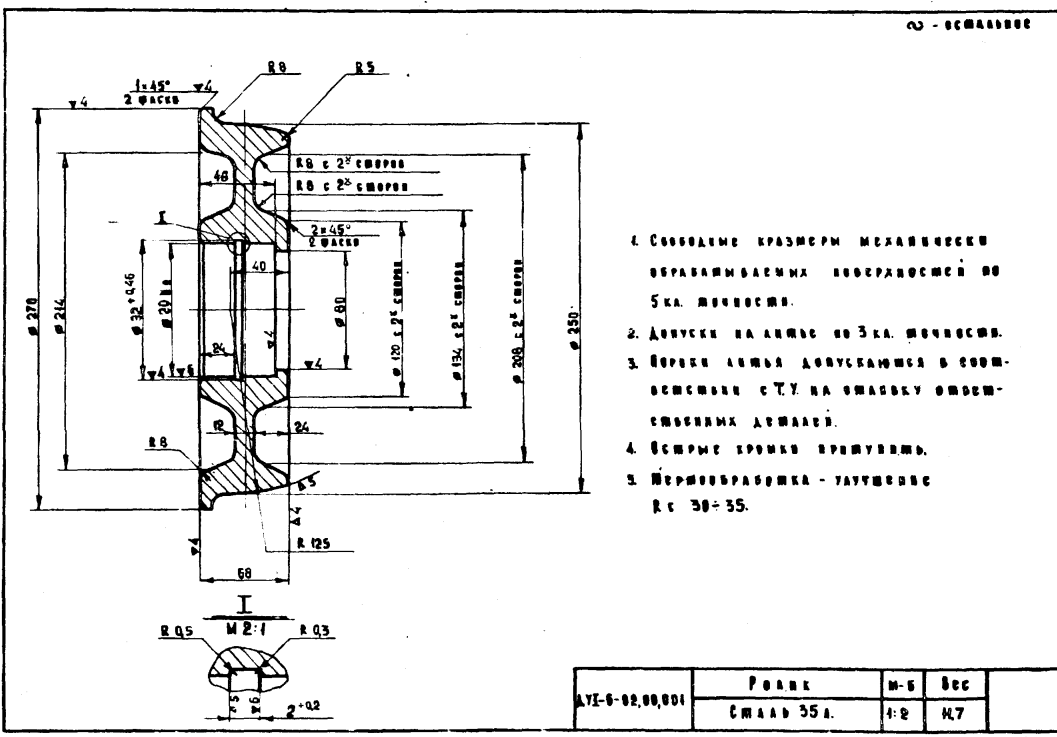
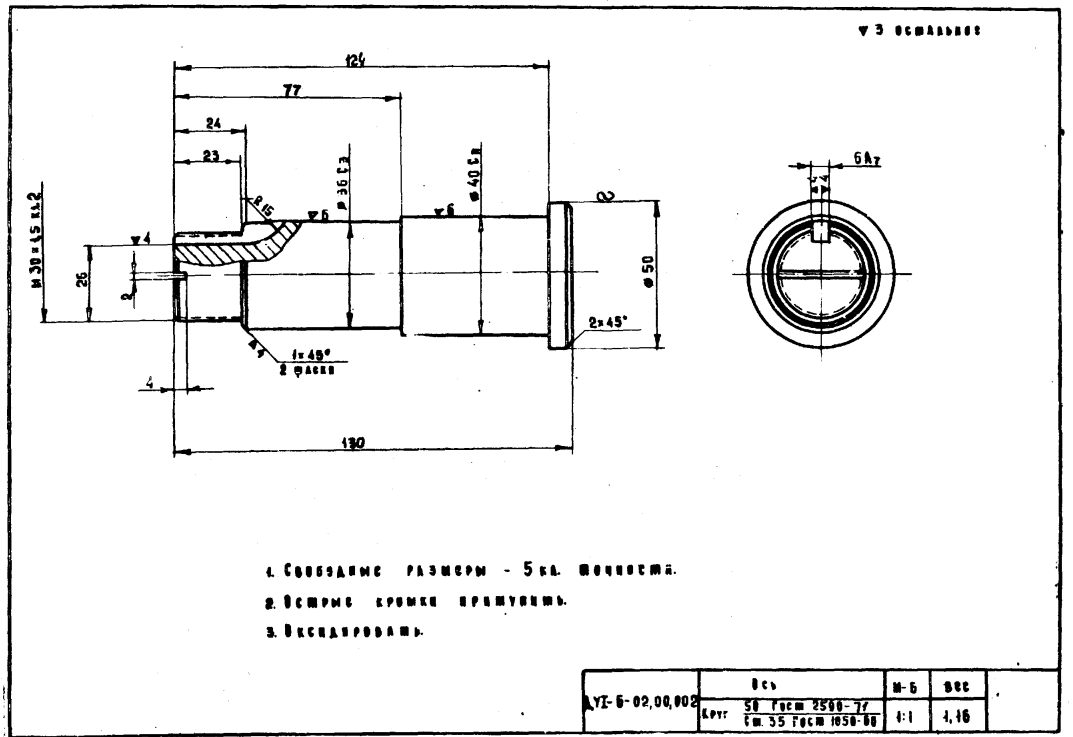
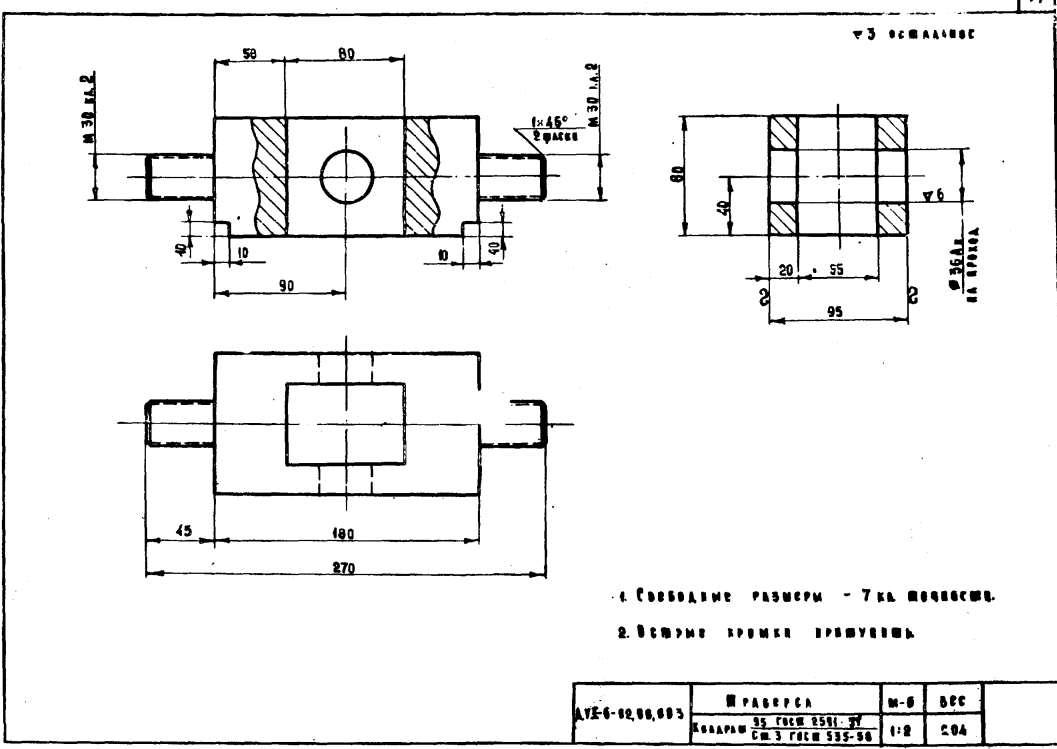
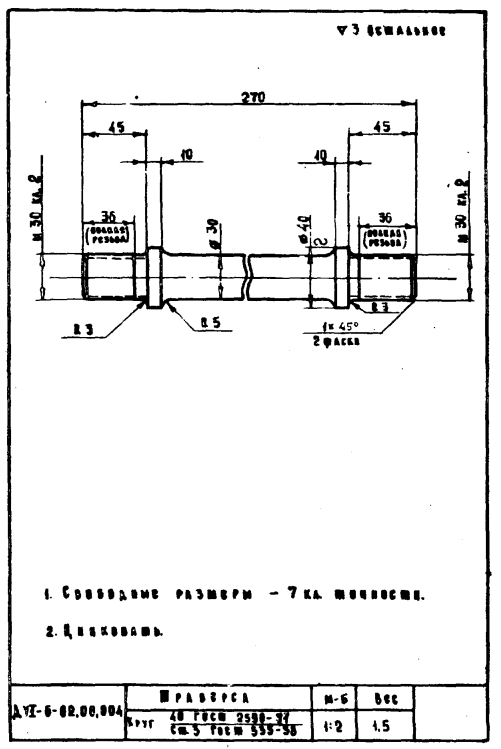
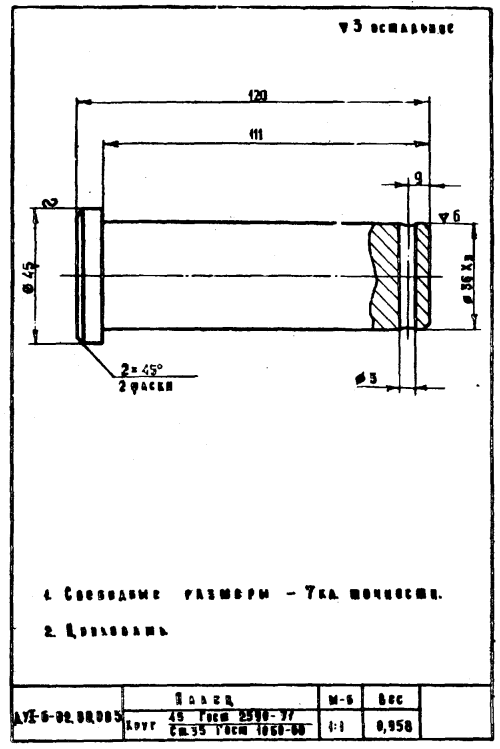
3	ЛТИ-6-02,01,003	ВМКА	1	0,79	0,79	
2	ЛТИ-6-02,01,002	ЛСМ	1	2,947	2,947	
1	ЛТИ-6-02,01,001	РБФФ	2	2,75	5,5	
ИД 003	Обозначение	Наименование	Кол-во	Изм. в кг	Вес в кг	Примеч.
ЛТИ-6-02,01,000			Кронштейн правый	М-5	Вес	
				1:2	9,237	



1. Сварку производим закладом марки 3-42 по ГОСТ 9457-60.
2. Высота сварного шва - 4 мм.
3. Сварные швы зачищаем.
4. Диаметр  $\varnothing 36$  сверлим после сварки.

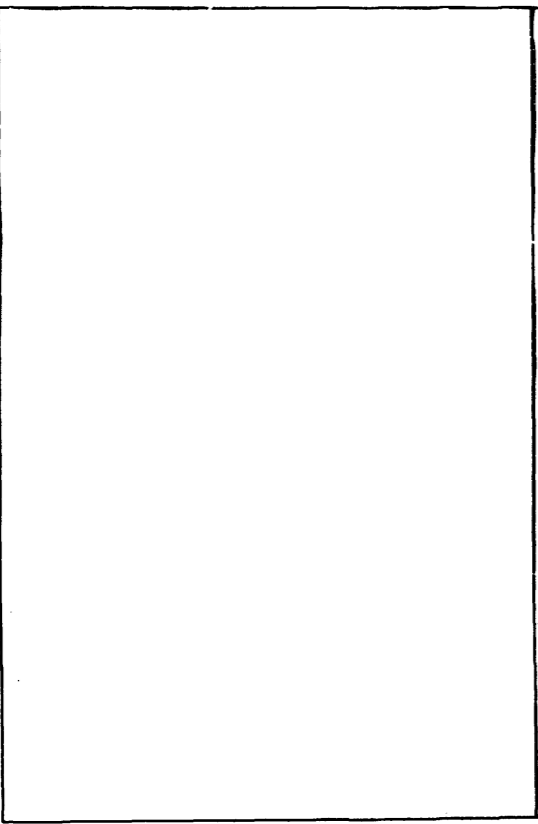
3	ЛТИ-6-02,01,003	ВМКА	1	0,79	0,79	
2	ЛТИ-6-02,01,004	РБФФ	2	2,74	5,48	
1	ЛТИ-6-02,01,002	ЛСМ	1	2,947	2,947	
ИД 003	Обозначение	Наименование	Кол-во	Изм. в кг	Вес в кг	Примеч.
ЛТИ-6-02,02,000			Кронштейн левый	М-5	Вес	
				1:2	9,457	

Т. МАКОВИЧ  
 Д. КОЗЛОВ  
 А. ПЕЧЕНКОВ  
 И. БОРИСОВ  
 А. ПОПОВ  
 А. ЗАКИ  
 А. БЕЛОУСОВ  
 А. ИВАНОВ  
 А. СЕМЕНОВ  
 А. МИХАИЛОВ  
 А. АНДРЕЕВ  
 А. ЗАХАРОВ  
 А. ВАСИЛЬЕВ  
 А. СМЕРДИН  
 А. ПОТОКИН  
 А. СКАВРОВ  
 А. СИДОРОВ  
 А. СУХОВ  
 А. ТИХОМИРОВ  
 А. ШУТОВ  
 А. ЧЕРНОВ  
 А. ШЧЕГОЛОВ  
 А. ЮРЬЕВ  
 А. ЯКОВЛЕВ  
 А. ЯКИН  
 А. ЯКОВЛЕВ

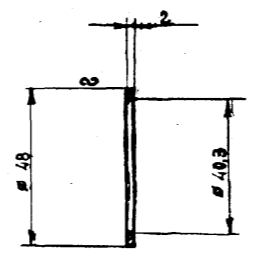




ДИРЕКТОР  
 ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 ТЕХНИЧЕСКАЯ ЗАДАЧА  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 КОМПОНОВ  
 МАШИНОСТРОЕНИЕ № 16

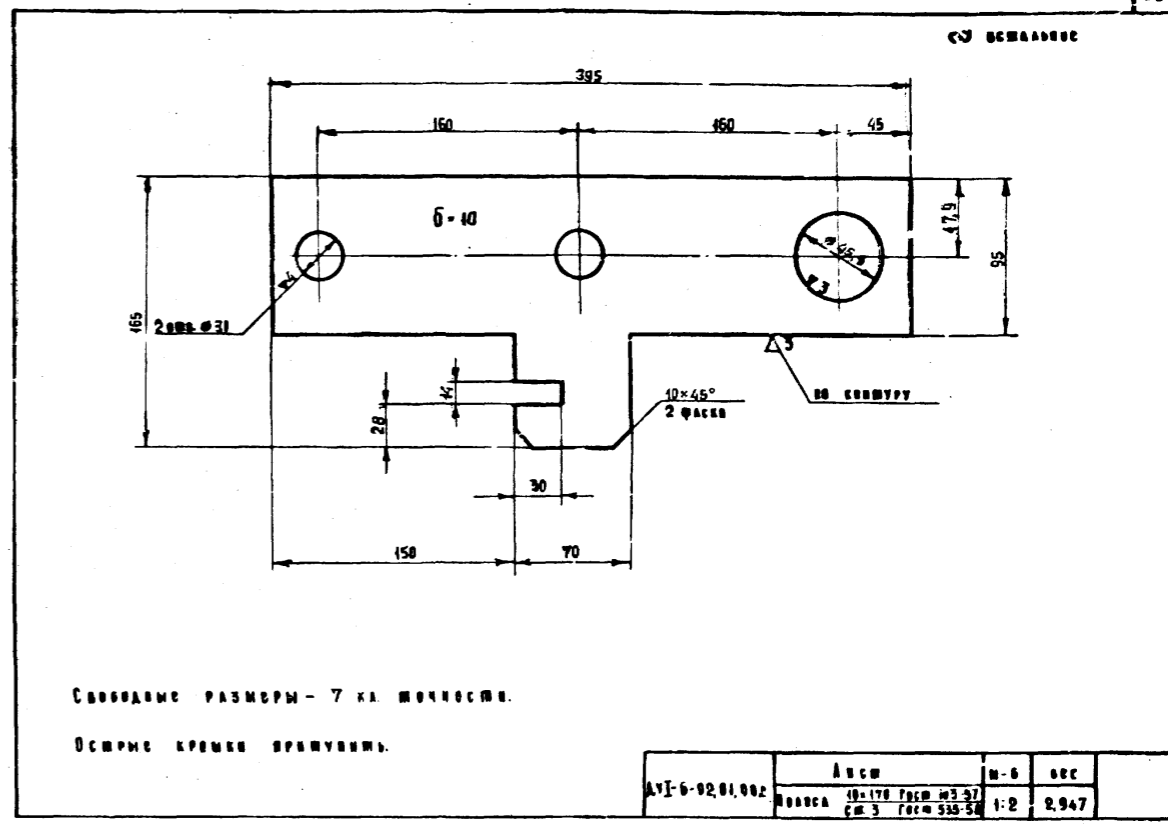


4 ВНЕШНИЙ



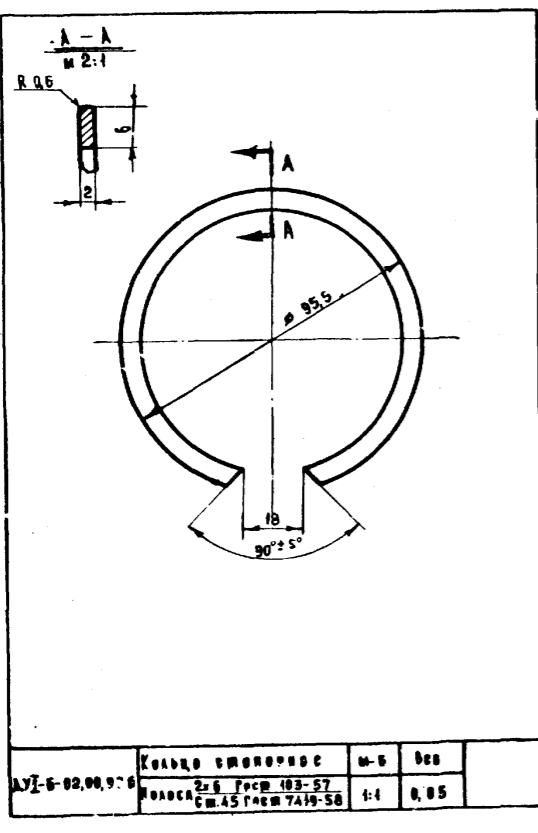
ВСТРЕЧНЫЕ КРОМКИ КРИВУЮЩИХ  
СВОБОДАНИЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.

АУ-6-02.00.007	Количество рисунков	М-6	ВЕС
Круг 48 ГОСТ 2580-77		1:1	0,015
См. 3 ГОСТ 535-58			

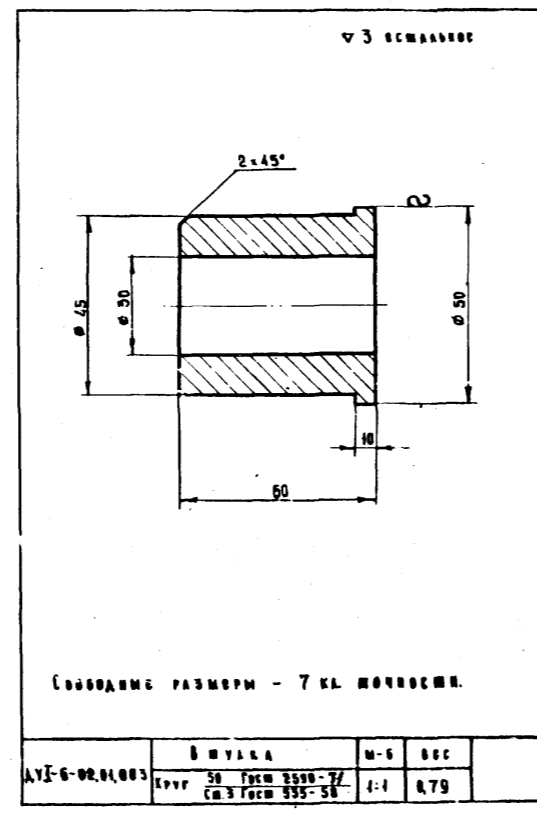


СВОБОДАНИЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.  
ВСТРЕЧНЫЕ КРОМКИ КРИВУЮЩИХ.

АУ-6-02.01.002	А с см	М-6	ВЕС
Налобка 10-178 ГОСТ 403-57		1:2	2,947
См. 3 ГОСТ 535-58			

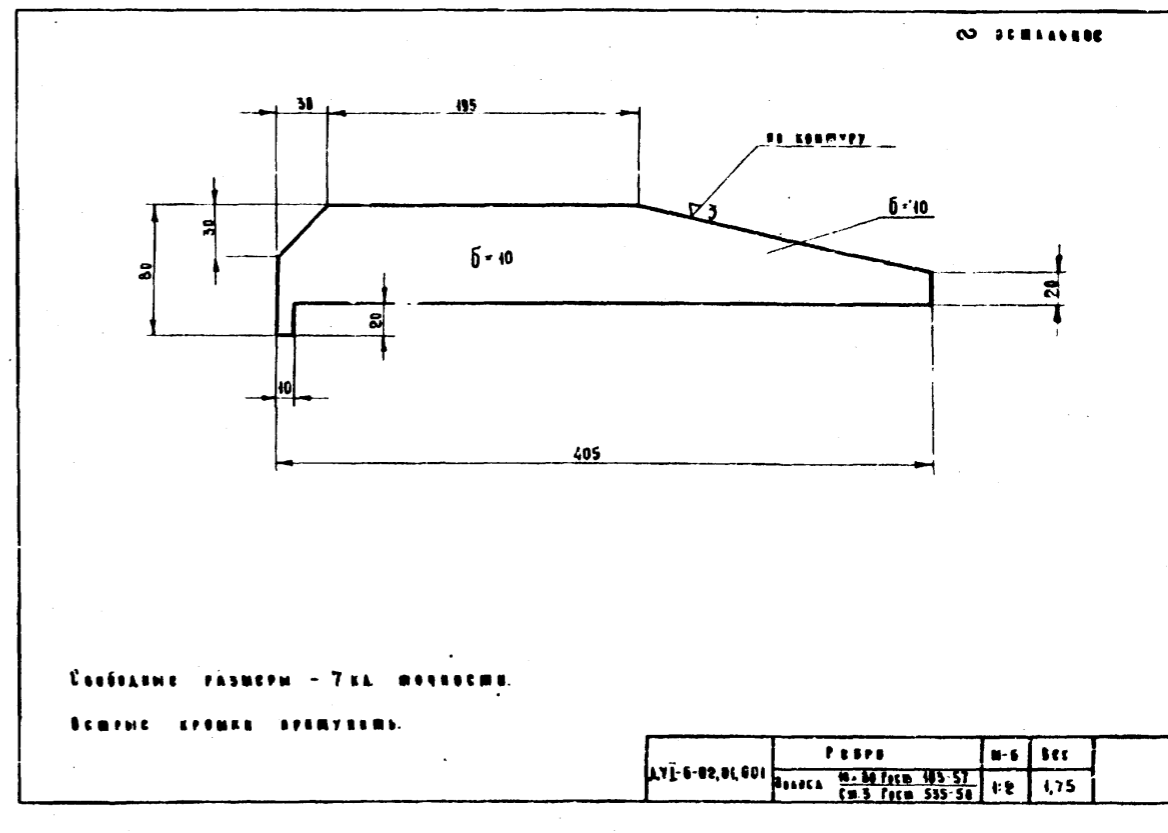


АУ-6-02.00.976	Количество рисунков	М-6	ВЕС
Налобка 2-6 ГОСТ 103-57		1:1	0,05
См. 45 ГОСТ 7419-58			



СВОБОДАНИЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.

АУ-6-02.01.003	В ПУЛЛА	М-6	ВЕС
Круг 50 ГОСТ 2580-77		1:1	0,79
См. 3 ГОСТ 535-58			

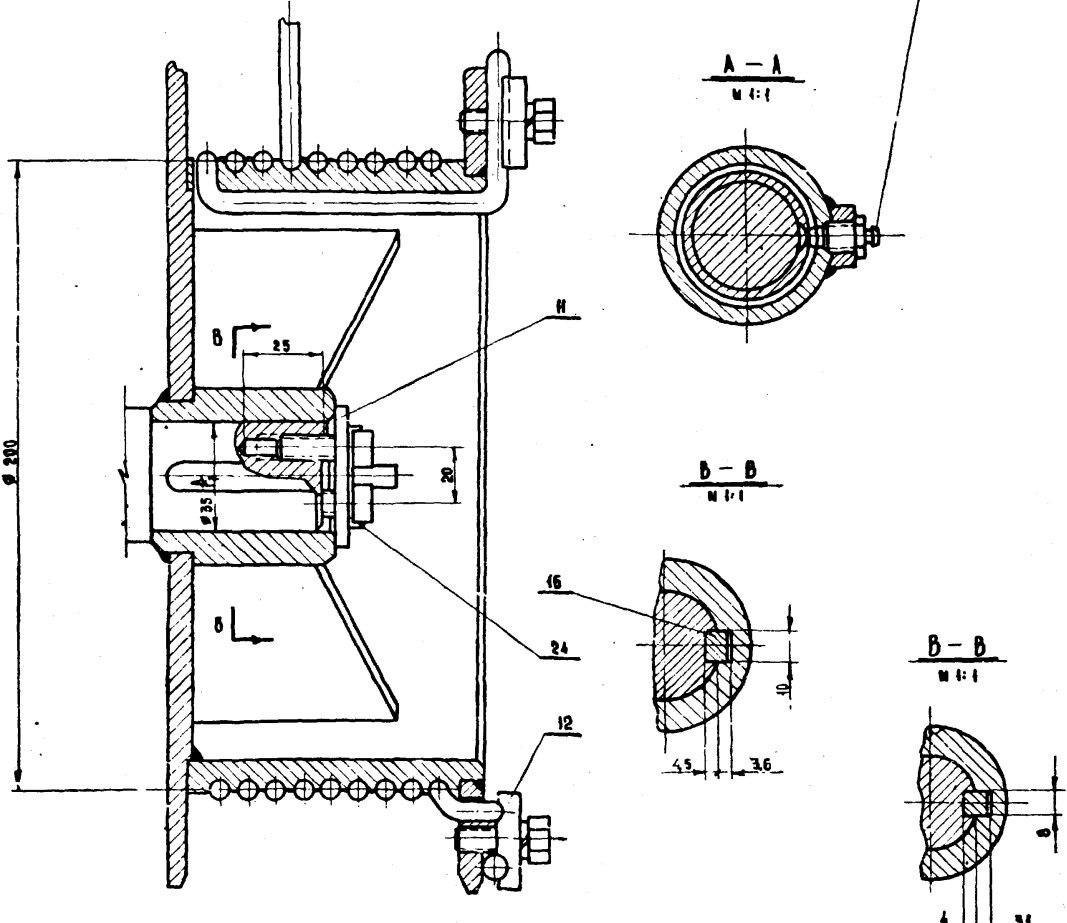
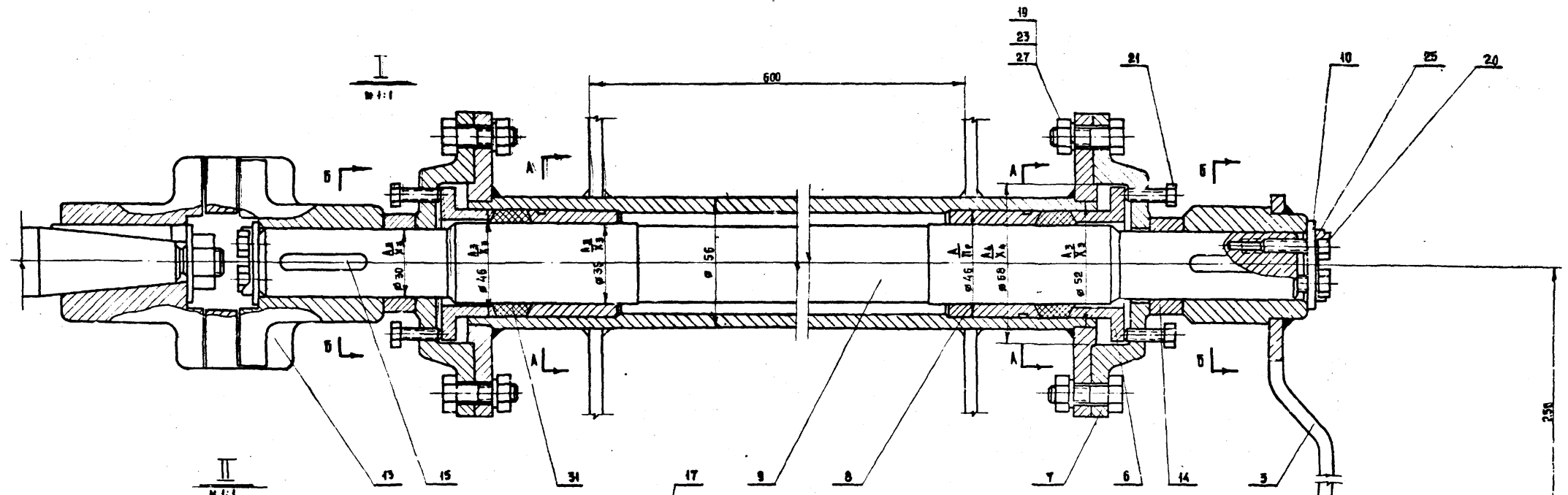


СВОБОДАНИЕ РАЗМЕРЫ - 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.  
ВСТРЕЧНЫЕ КРОМКИ КРИВУЮЩИХ.

АУ-6-02.01.001	Рисунки	М-6	ВЕС
Налобка 10-84 ГОСТ 403-57		1:2	1,75
См. 3 ГОСТ 535-58			



№ докум. 48  
 № 70-228  
 Авар. №  
 ЧЕРТЕЖ  
 КОМП. №  
 Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Утвержден: [Signature]  
 Дата: [Date]  
 Назначение: [Text]  
 Материал: [Text]  
 Кол-во: [Text]  
 Место: [Text]



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

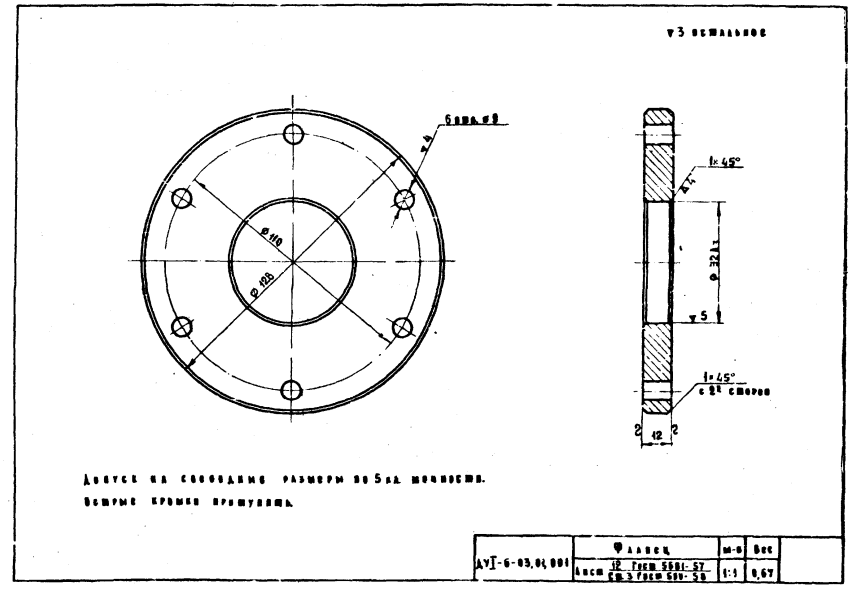
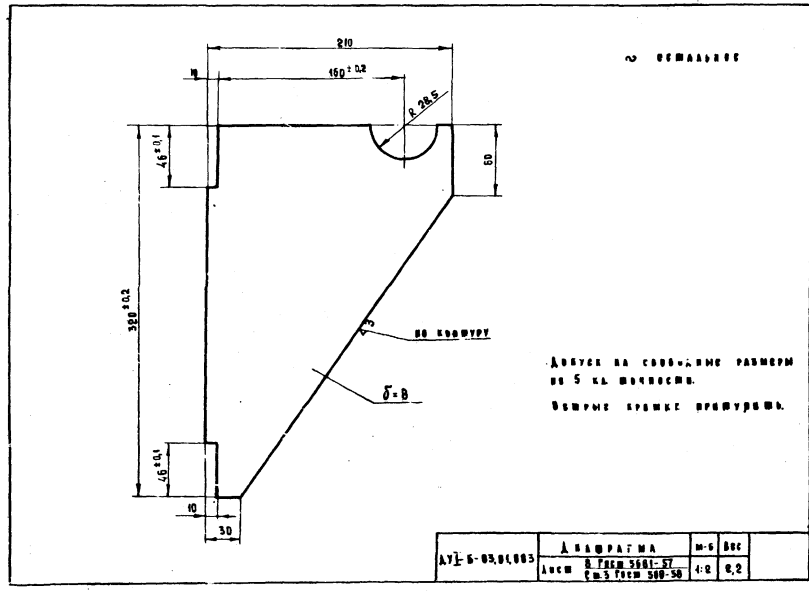
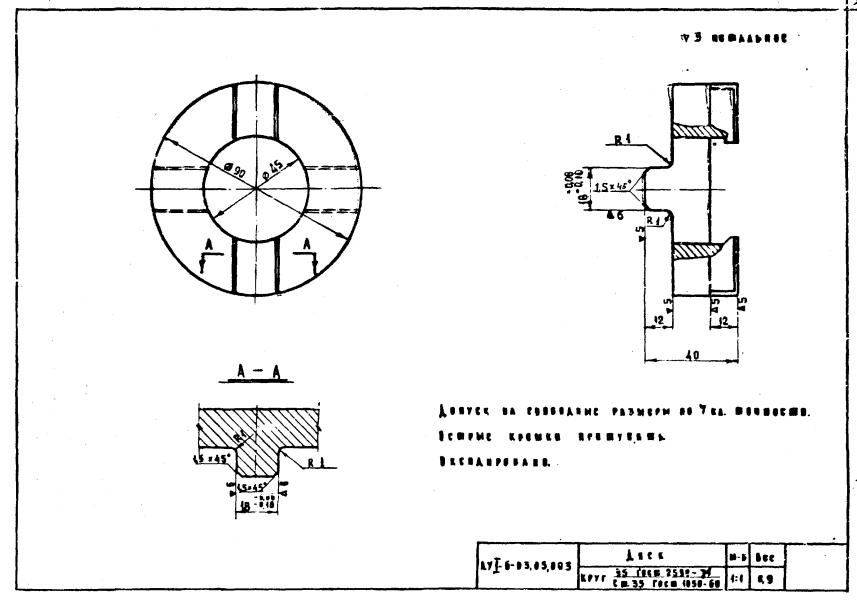
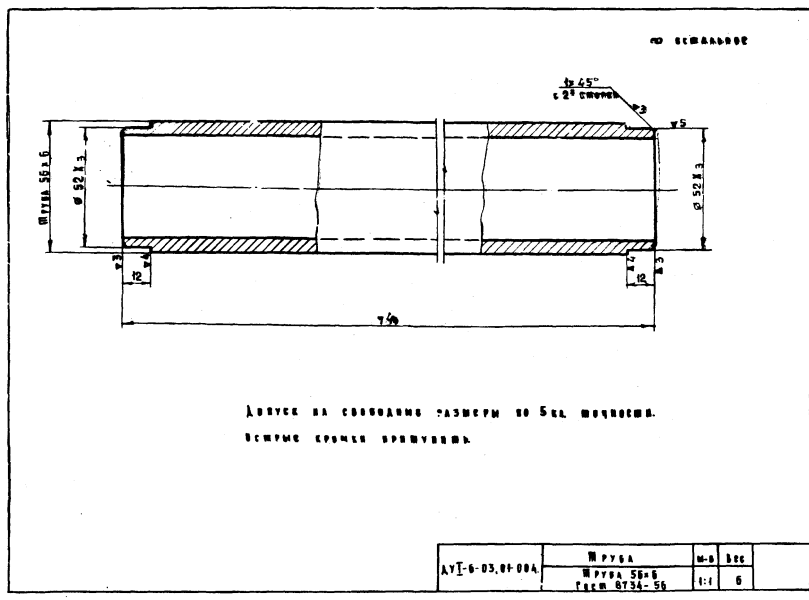
1. При сборке привода обеспечивать соблюдение, без зазоров, сопряжение валов.
2. Редуктор на раме не имеет усилителей и выверки заливочной камеры. Редуктор заказывать с одним выходным валом. В торце выходного вала просверлить отверстие под болт М8 на глубину 25 мм. Выходимостью редуктора - Ленинский механический завод г. Москва.
3. Вскрытые поверхности грунтовать грунтом 6:158 и красить нитроэмалью серого цвета.

**Вес привода - 14 кг.**

№	Наименование	Кол.	Материал	Вес	Примечание
17	Масло И-8	2	ГОСТ 10535-80	0,01	
16	Шарикоподшипник 10*2*45	1	ГОСТ 1803-68	0,028	
15	Шарикоподшипник 6*7*18	2	ГОСТ 1803-68	0,015	
14	ЛЮ-6-03,00,008	2	ШТУКА	0,09	
13	ЛЮ-6-03,05,002	1	МУФТА	4,5	
12	ЛЮ-6-03,00,007	2	ВАЛ	0,07	
11	ЛЮ-6-03,00,006	1	ШАРА	0,05	
10	ЛЮ-6-03,00,005	2	ШАРА	0,04	
9	ЛЮ-6-03,00,004	1	ВАЛ	7	
8	ЛЮ-6-03,00,003	2	ВАЛ	0,09	
7	ЛЮ-6-03,00,002	2	КРЫШКА	1,3	
6	ЛЮ-6-03,00,001	2	ШТУКА	0,09	
5	РЕДУКТОР ДК-350	1	30,56-3	72	72
4	ЛЮ-6-03,00,000	1	РУЧКА	4,5	4,5
3	ЛЮ-6-03,00,000	1	РУЧКА	1,2	1,2
2	ЛЮ-6-03,00,000	1	БАРАБАН	2,6	2,6
1	ЛЮ-6-03,00,000	1	РАМА	41	41

1970г.	Исполнение системы в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 10000-70	Привод (лист 2)	ЛЮ-6-03,00,000	Листов 46	46-6-7
--------	--	-----------------	----------------	-----------	--------







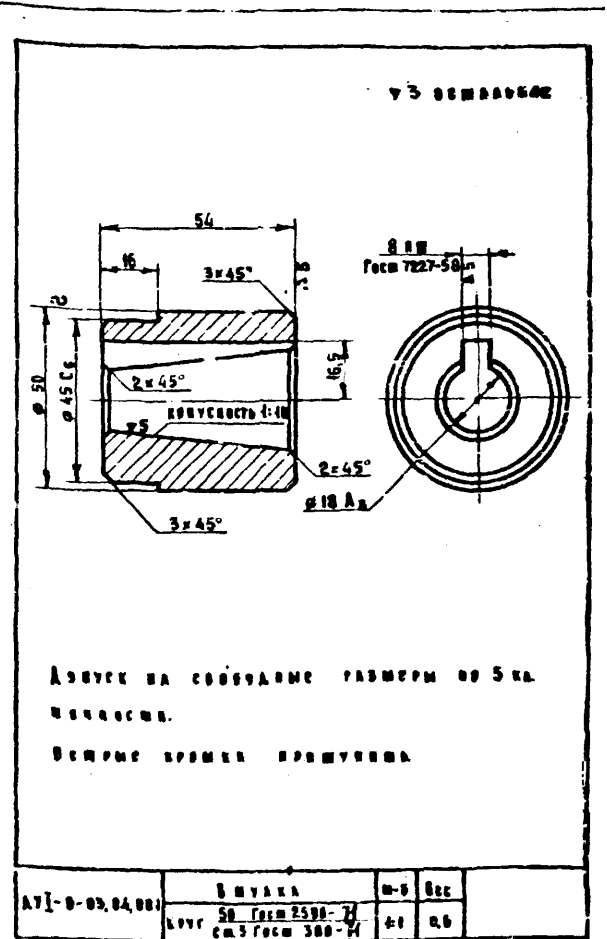
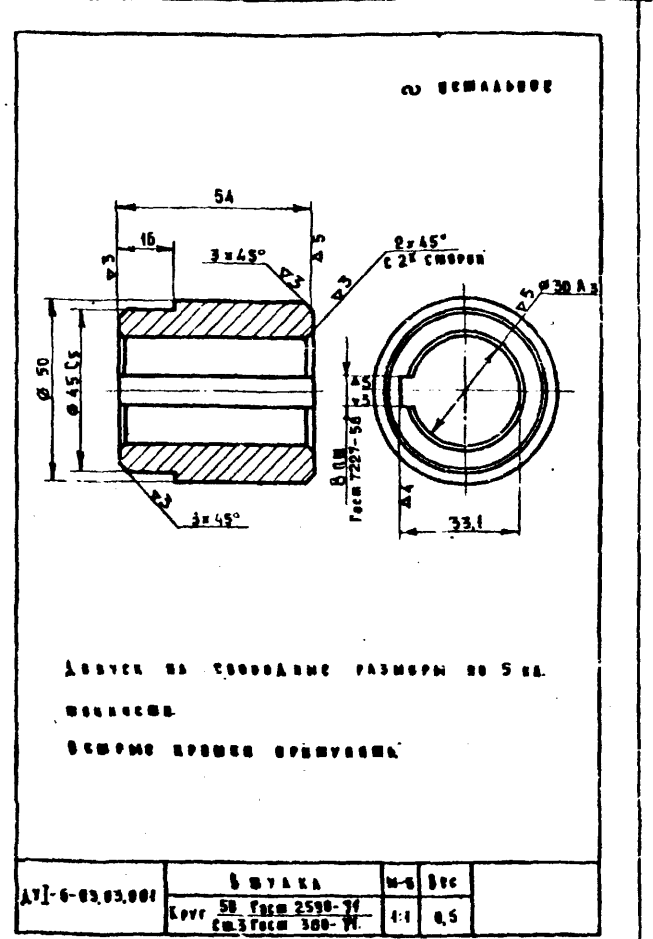
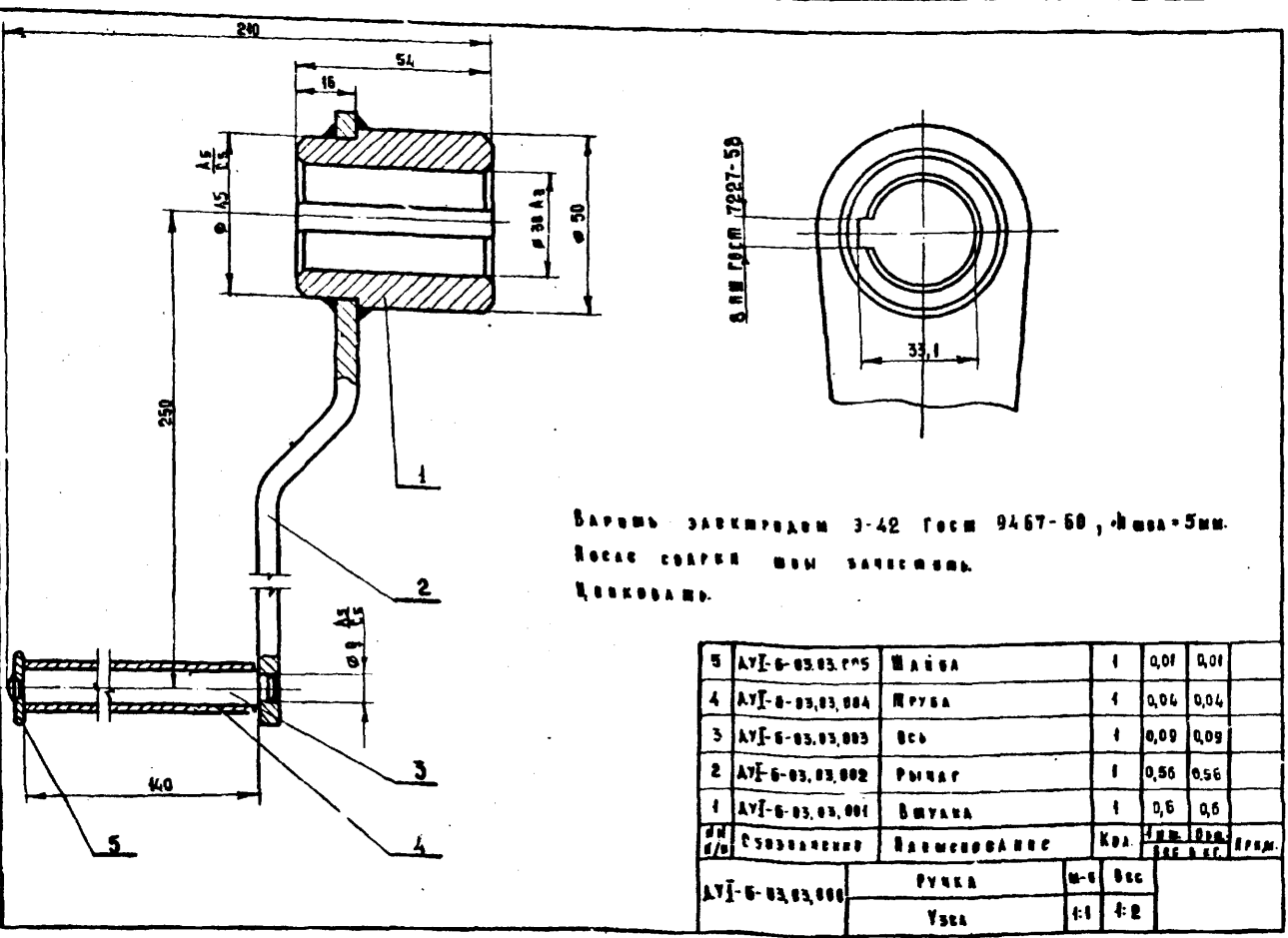
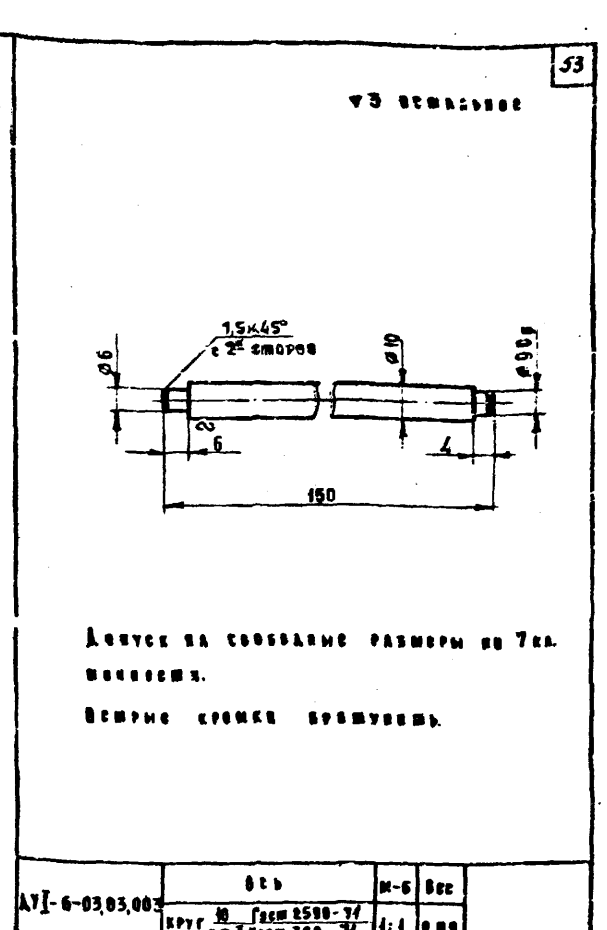
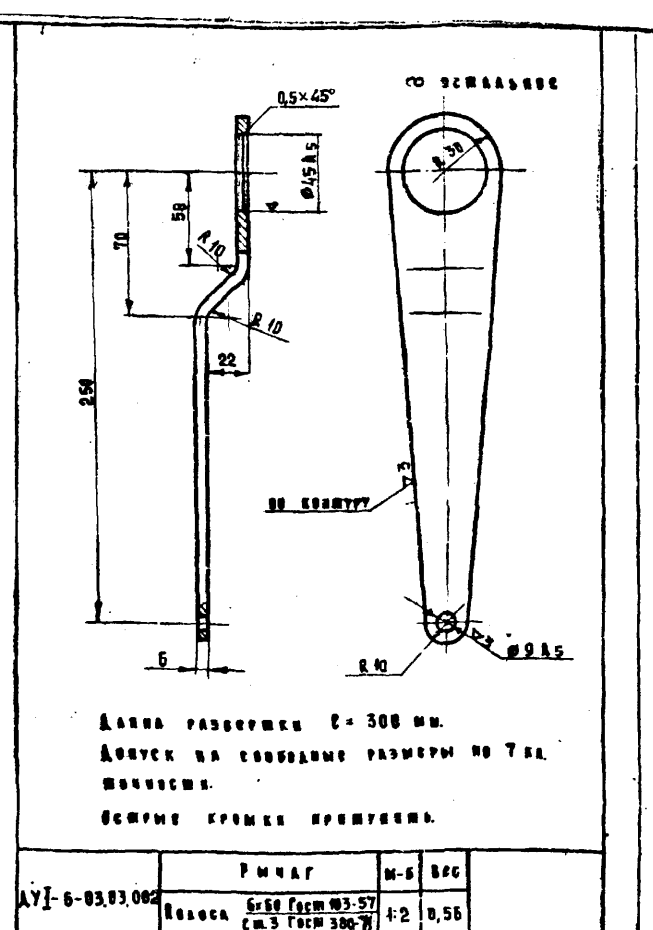
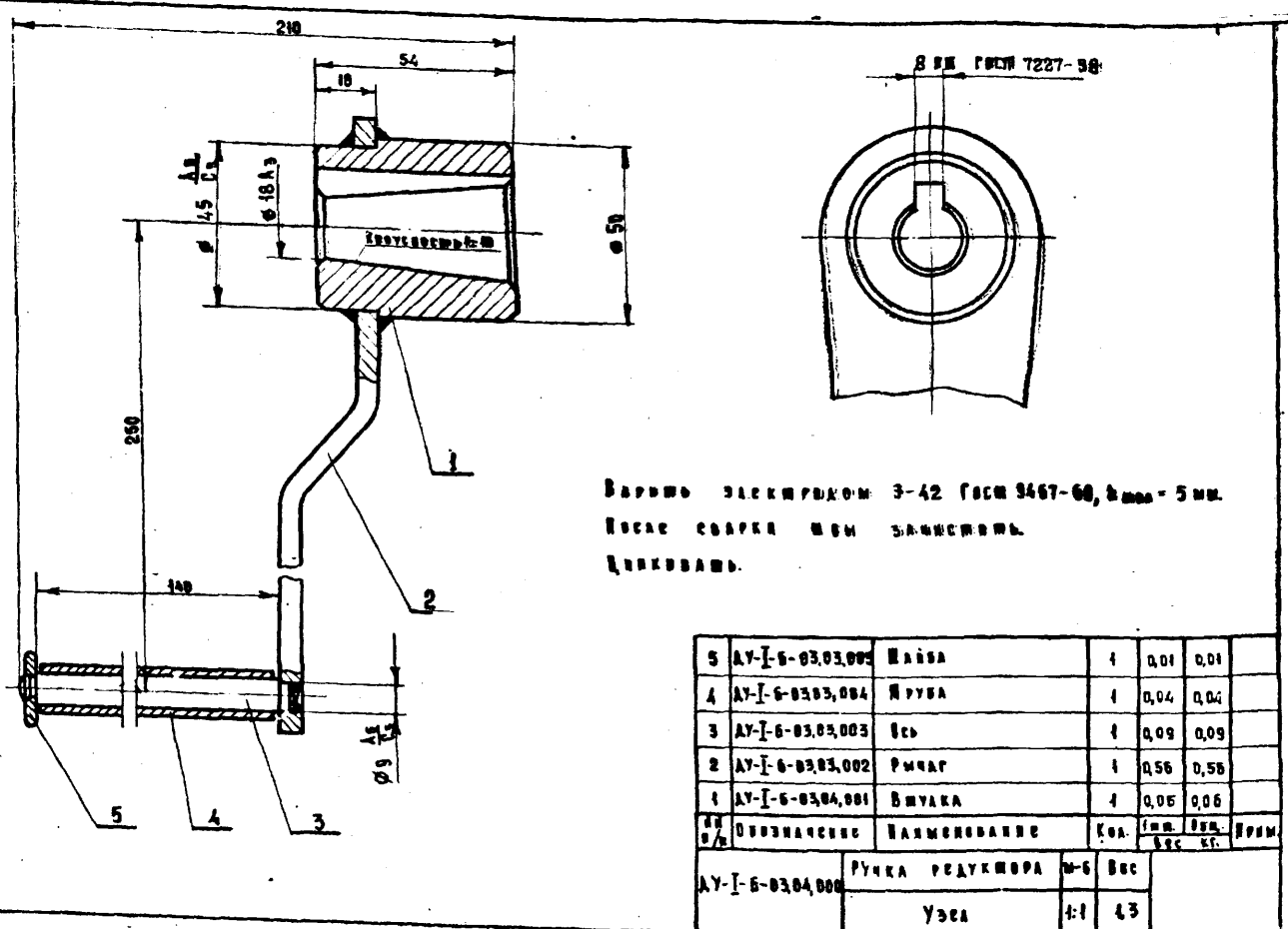




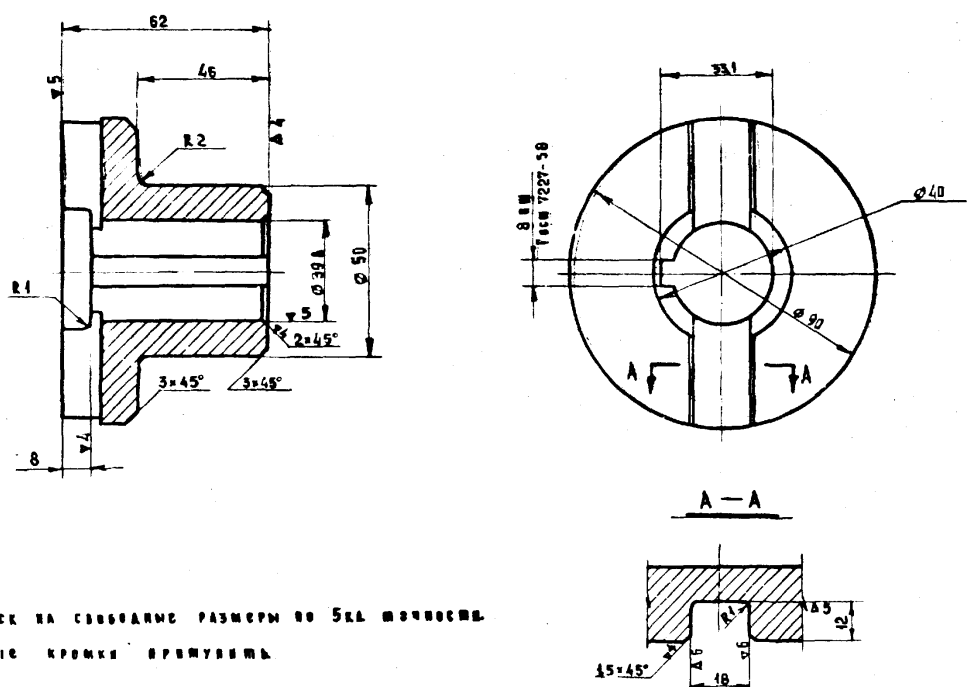
ВЫДЕЛ №: 16-70-2280  
 АРЛ. №:

ДИРЕКТОР	И. С. БЕЛОВОДОВ
ЗЕМЛЕУСТРОИТЕЛЬ	А. А. МАРТЫНОВ
СТАРШИЙ ДИЗАЙНЕР	В. А. КАРЮШКИН
ДИЗАЙНЕР	А. А. МАРТЫНОВ
ДИЗАЙНЕР	А. А. МАРТЫНОВ
ДИЗАЙНЕР	А. А. МАРТЫНОВ
ДИЗАЙНЕР	А. А. МАРТЫНОВ

МОЩНОСТЬ: 1 кВт  
 МОЩНОСТЬ: 2 кВт

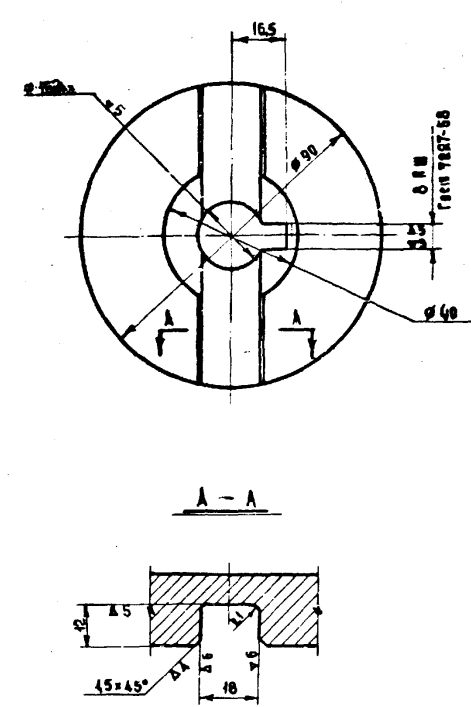


Проект № 70-2280  
 Вид №  
 РИСУНОК № 1  
 КОМПЛЕКТ № 1  
 КОМПОНЕНТЫ: КОМПОНЕНТ № 1  
 КОМПОНЕНТ № 2  
 КОМПОНЕНТ № 3  
 КОМПОНЕНТ № 4  
 КОМПОНЕНТ № 5  
 КОМПОНЕНТ № 6  
 КОМПОНЕНТ № 7  
 КОМПОНЕНТ № 8  
 КОМПОНЕНТ № 9  
 КОМПОНЕНТ № 10  
 КОМПОНЕНТ № 11  
 КОМПОНЕНТ № 12  
 КОМПОНЕНТ № 13  
 КОМПОНЕНТ № 14  
 КОМПОНЕНТ № 15  
 КОМПОНЕНТ № 16  
 КОМПОНЕНТ № 17  
 КОМПОНЕНТ № 18  
 КОМПОНЕНТ № 19  
 КОМПОНЕНТ № 20  
 КОМПОНЕНТ № 21  
 КОМПОНЕНТ № 22  
 КОМПОНЕНТ № 23  
 КОМПОНЕНТ № 24  
 КОМПОНЕНТ № 25  
 КОМПОНЕНТ № 26  
 КОМПОНЕНТ № 27  
 КОМПОНЕНТ № 28  
 КОМПОНЕНТ № 29  
 КОМПОНЕНТ № 30  
 КОМПОНЕНТ № 31  
 КОМПОНЕНТ № 32  
 КОМПОНЕНТ № 33  
 КОМПОНЕНТ № 34  
 КОМПОНЕНТ № 35  
 КОМПОНЕНТ № 36  
 КОМПОНЕНТ № 37  
 КОМПОНЕНТ № 38  
 КОМПОНЕНТ № 39  
 КОМПОНЕНТ № 40  
 КОМПОНЕНТ № 41  
 КОМПОНЕНТ № 42  
 КОМПОНЕНТ № 43  
 КОМПОНЕНТ № 44  
 КОМПОНЕНТ № 45  
 КОМПОНЕНТ № 46  
 КОМПОНЕНТ № 47  
 КОМПОНЕНТ № 48  
 КОМПОНЕНТ № 49  
 КОМПОНЕНТ № 50  
 КОМПОНЕНТ № 51  
 КОМПОНЕНТ № 52  
 КОМПОНЕНТ № 53  
 КОМПОНЕНТ № 54  
 КОМПОНЕНТ № 55  
 КОМПОНЕНТ № 56  
 КОМПОНЕНТ № 57  
 КОМПОНЕНТ № 58  
 КОМПОНЕНТ № 59  
 КОМПОНЕНТ № 60  
 КОМПОНЕНТ № 61  
 КОМПОНЕНТ № 62  
 КОМПОНЕНТ № 63  
 КОМПОНЕНТ № 64  
 КОМПОНЕНТ № 65  
 КОМПОНЕНТ № 66  
 КОМПОНЕНТ № 67  
 КОМПОНЕНТ № 68  
 КОМПОНЕНТ № 69  
 КОМПОНЕНТ № 70  
 КОМПОНЕНТ № 71  
 КОМПОНЕНТ № 72  
 КОМПОНЕНТ № 73  
 КОМПОНЕНТ № 74  
 КОМПОНЕНТ № 75  
 КОМПОНЕНТ № 76  
 КОМПОНЕНТ № 77  
 КОМПОНЕНТ № 78  
 КОМПОНЕНТ № 79  
 КОМПОНЕНТ № 80  
 КОМПОНЕНТ № 81  
 КОМПОНЕНТ № 82  
 КОМПОНЕНТ № 83  
 КОМПОНЕНТ № 84  
 КОМПОНЕНТ № 85  
 КОМПОНЕНТ № 86  
 КОМПОНЕНТ № 87  
 КОМПОНЕНТ № 88  
 КОМПОНЕНТ № 89  
 КОМПОНЕНТ № 90  
 КОМПОНЕНТ № 91  
 КОМПОНЕНТ № 92  
 КОМПОНЕНТ № 93  
 КОМПОНЕНТ № 94  
 КОМПОНЕНТ № 95  
 КОМПОНЕНТ № 96  
 КОМПОНЕНТ № 97  
 КОМПОНЕНТ № 98  
 КОМПОНЕНТ № 99  
 КОМПОНЕНТ № 100



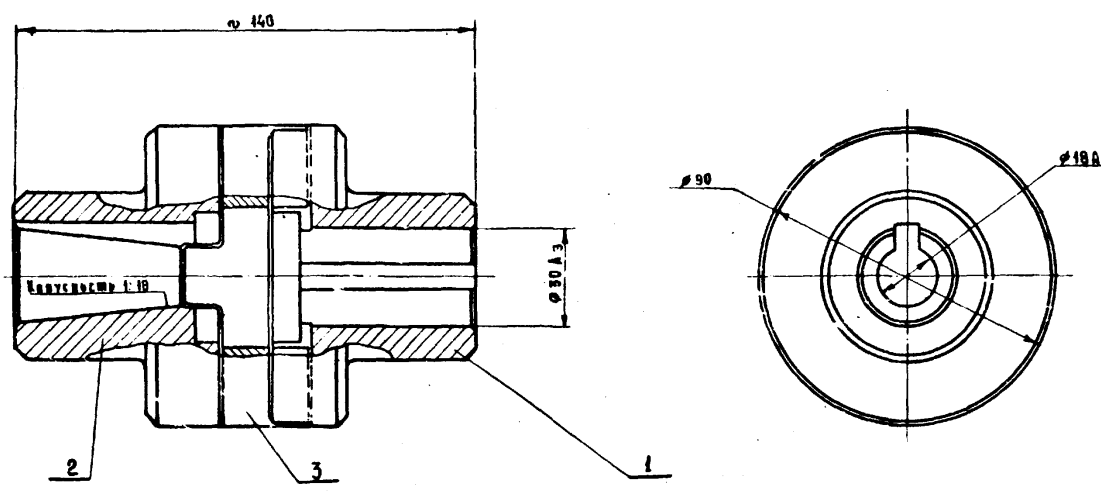
Допуск на свободные размеры по 5кл. точности.  
 Все острые кромки притуплены.  
 Оксидированы.

ЛУ-6-03,05,001	КОМПОНЕНТ № 1	М-6	Вес
	Крышка 95 Гост 2590-74	1:1	1,8
	См. 35 Гост 1950-60		



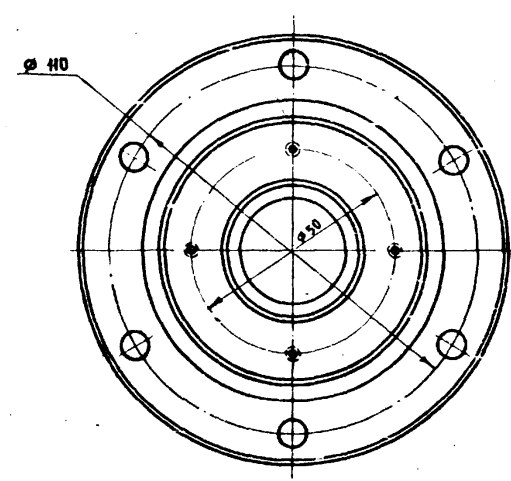
Допуск на свободные размеры по 5кл. точности.  
 Все острые кромки притуплены.  
 Оксидированы.

ЛУ-6-03,05,002	КОМПОНЕНТ № 2	М-6	Вес
	Крышка 95 Гост 2590-74	1:1	1,8
	См. 35 Гост 1950-60		



1. При сборке шпунты покрываются консистентной смазкой.  
 2. Обеспечены свободные скользящие диски относительно валунов.

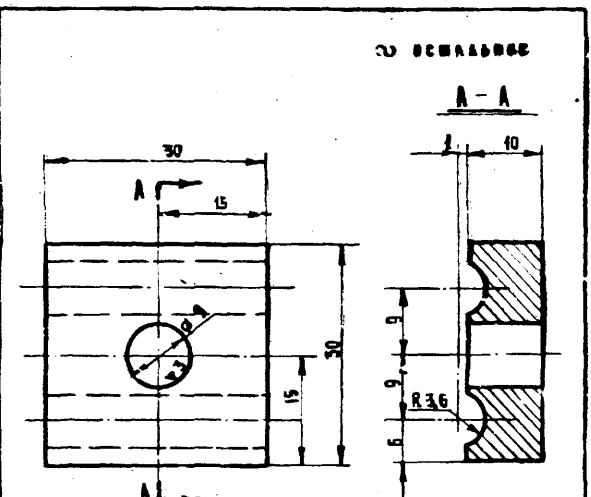
3	ЛУ-6-03,05,003	Диск	1	0,9	0,9	
2	ЛУ-6-03,05,002	КОМПОНЕНТ № 2	1	1,8	1,8	
1	ЛУ-6-03,05,001	КОМПОНЕНТ № 1	1	1,8	1,8	
Итого						
Итого						
ЛУ-6-03,05,000		Муфта	М-6	Вес		
		Узел	1:1	4,5		



Допуск на свободные размеры по 5кл. точности.  
 Все острые кромки притуплены.  
 Оксидированы.

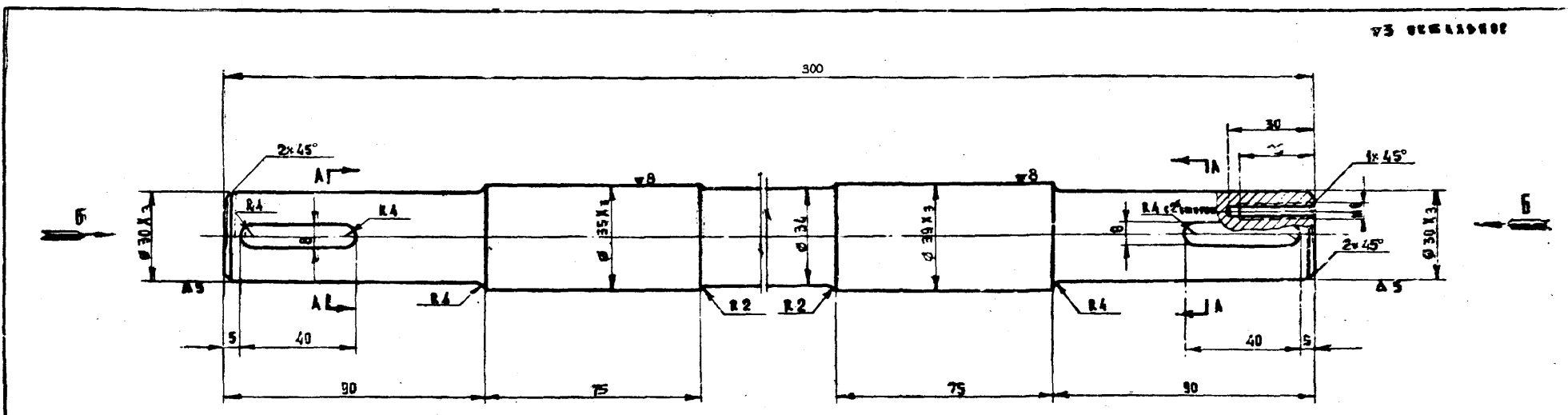
ЛУ-6-03,05,000	КОМПОНЕНТ № 3	М-6	Вес
	Крышка 130 Гост 2590-74	1:1	1,3
	См. 35 Гост 335-60		





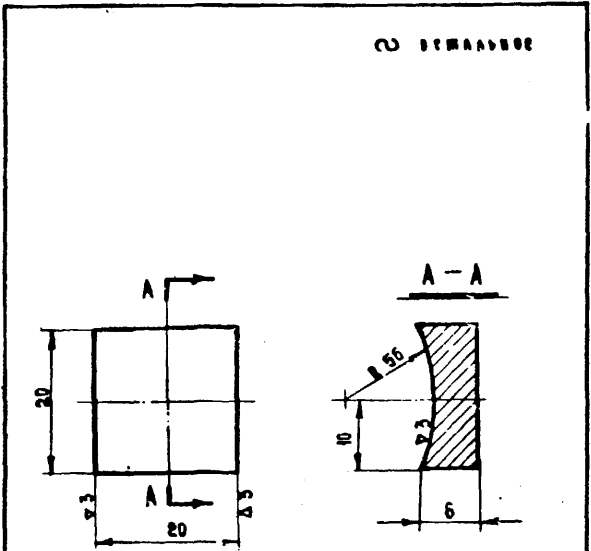
1. ДРУСКИ НА СОБООДНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДВОСЕМ.
2. ОБРМЕ КРОМКИ ПРИМУЊИМЪ.
3. ДИШКОВАМЪ.

AУГ-6-03.00007	ПАКАДКА	М-6	ВсС
	КАРАМЪ	2:1	Q07



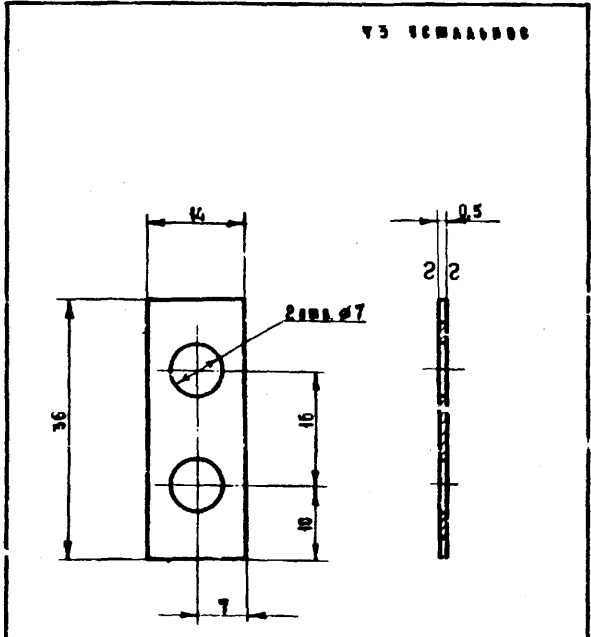
1. ДРУСКИ НА СОБООДНИЕ РАЗМЕРИ ВО 5 КЛАССУ ПОДВОСЕМ.
2. ОБРМЕ КРОМКИ ПРИМУЊИМЪ.
3. ОБСАРПОСАМЪ.

AУГ-6-03.00004	БАА	М-6	ВсС
	КАРАМЪ	2:1	7,8



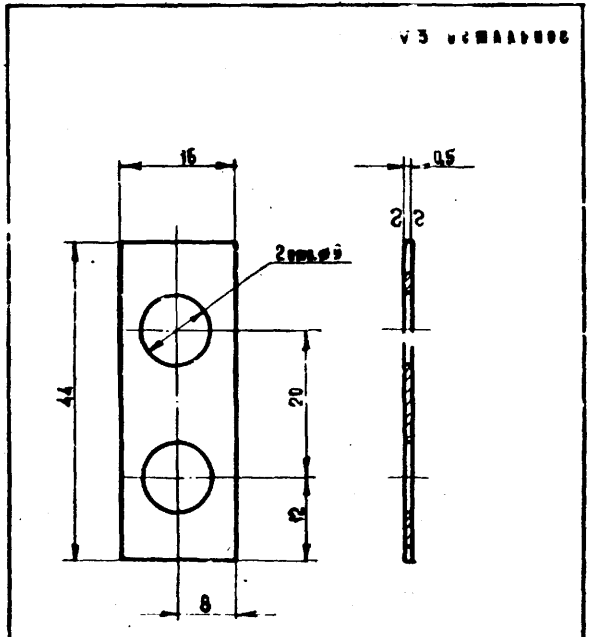
1. ДРУСКИ НА СОБООДНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДВОСЕМ.
2. ОБРМЕ КРОМКИ ПРИМУЊИМЪ.

AУГ-6-03.94002	БОИМЪКА	М-6	ВсС
	КАРАМЪ	2:1	9,10



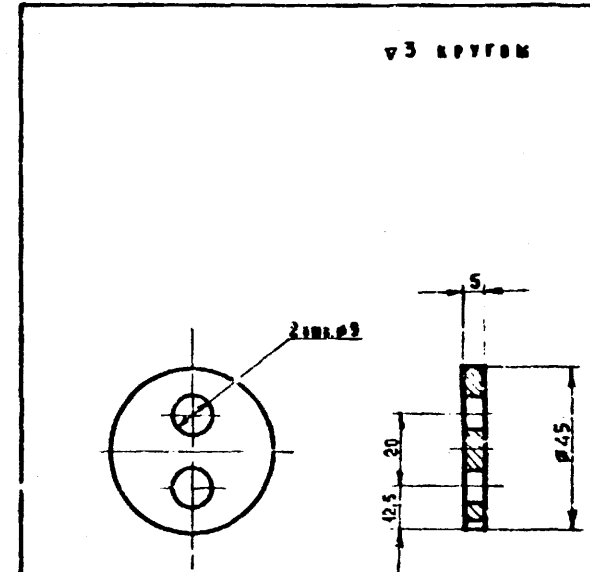
1. СОБООДНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДВОСЕМ.
2. ОБРМЕ КРОМКИ ПРИМУЊИМЪ.
3. ДИШКОВАМЪ.

AУГ-6-0300010	ПАКА СМОДИРА	М-6	ВсС
	КАРАМЪ	2:1	Q003



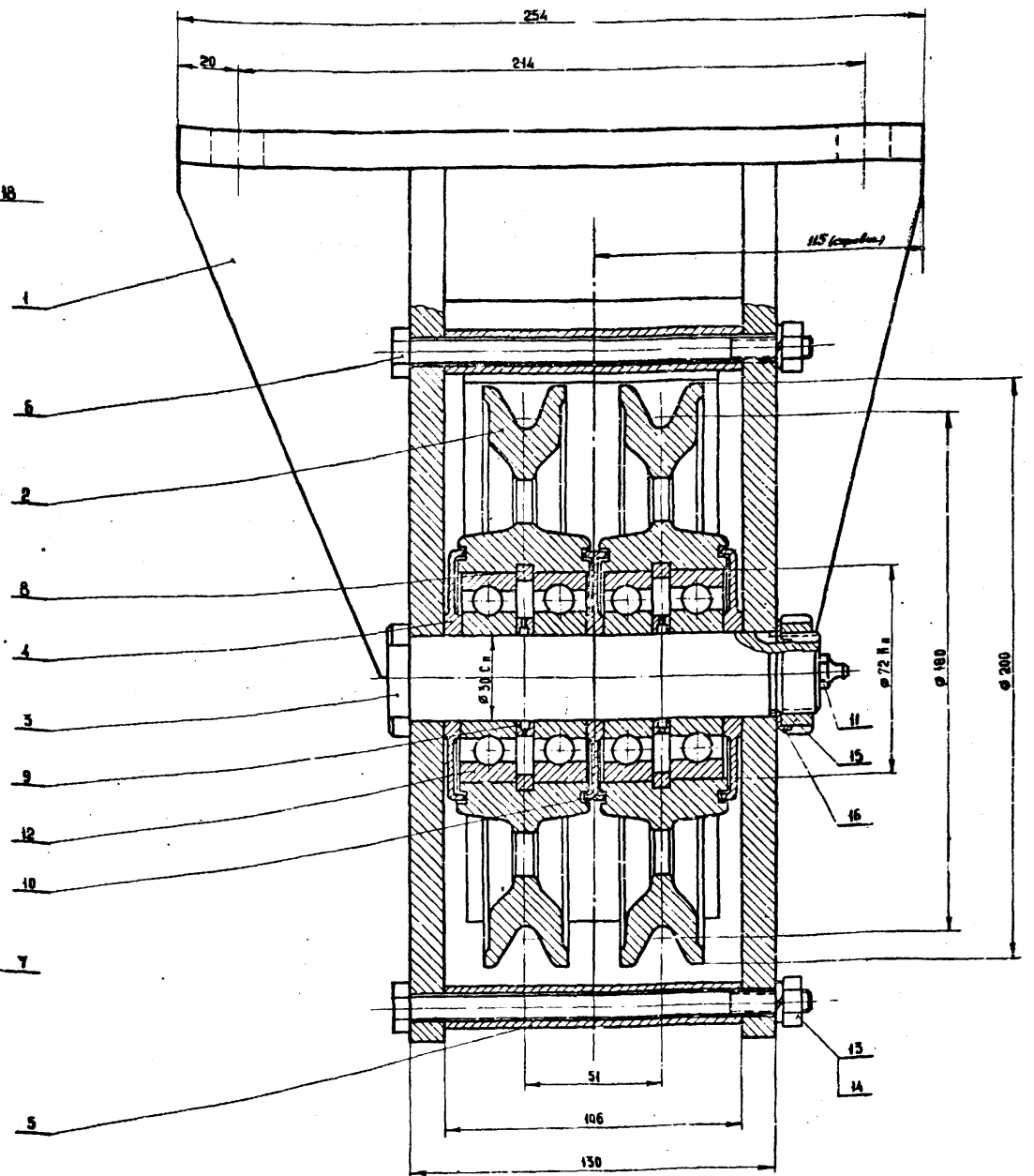
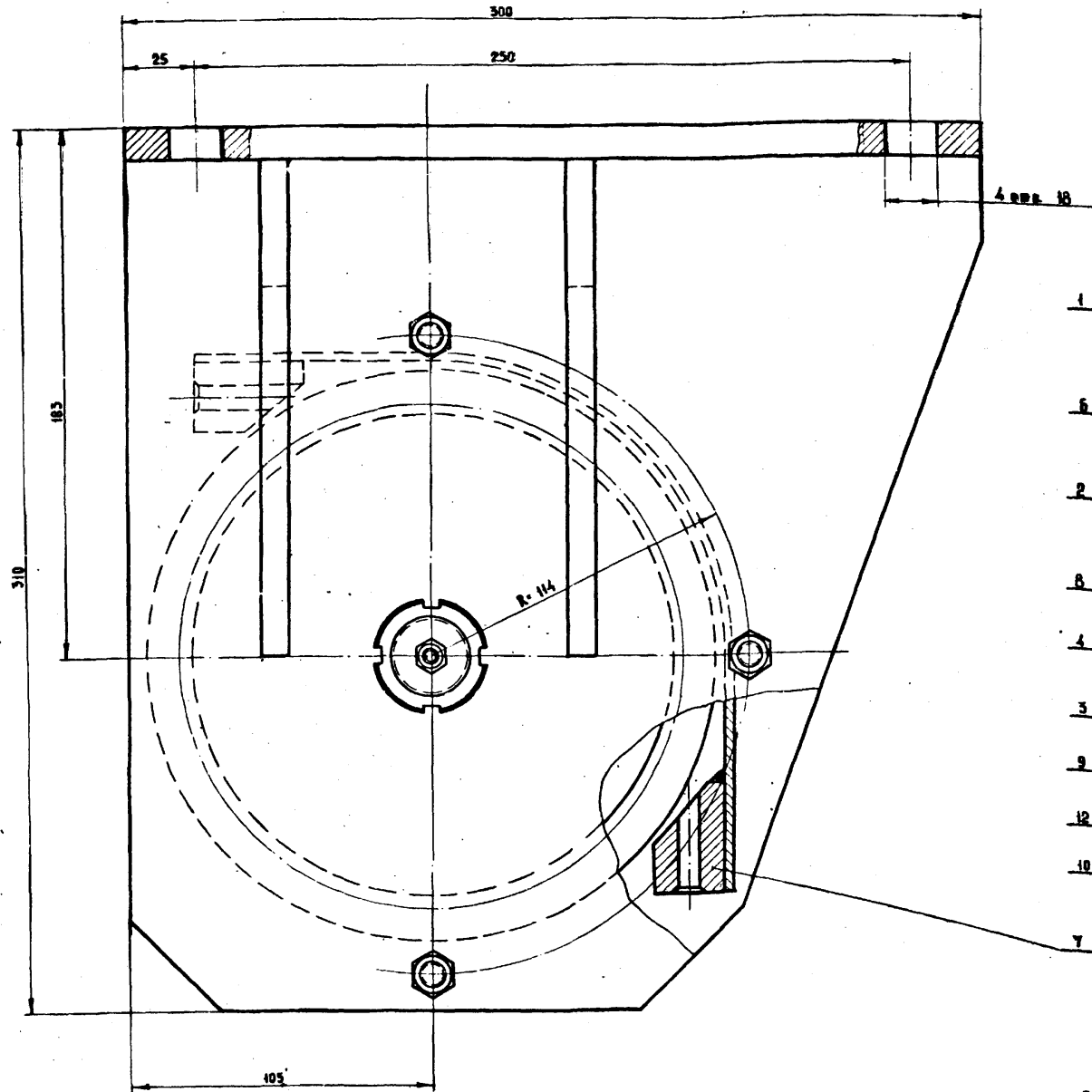
1. ОБРМЕ КРОМКИ ПРИМУЊИМЪ.
2. ДРУСКИ НА СОБООДНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛАССУ ПОДВОСЕМ.
3. ДИШКОВАМЪ.

AУГ-6-03.00009	ПАКА СМОДИРА	М-6	ВсС
	КАРАМЪ	2:1	Q004



1. СОБООДНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛАССУ ПОДВОСЕМ.
2. ОБРМЕ КРОМКИ ПРИМУЊИМЪ.
3. ДИШКОВАМЪ.

AУГ-6-03.94006	ПАКА	М-6	ВсС
	КАРАМЪ	2:1	Q036



МЕХАНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

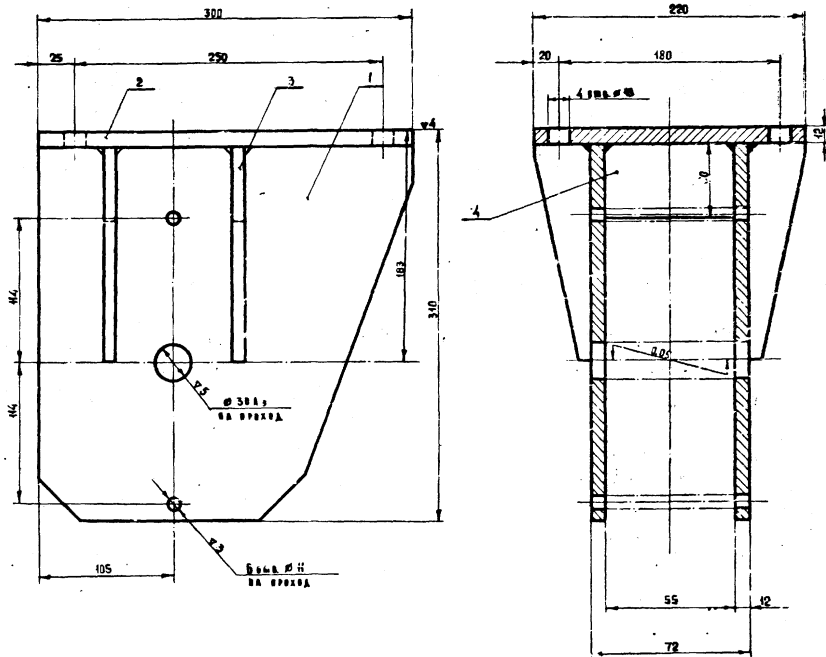
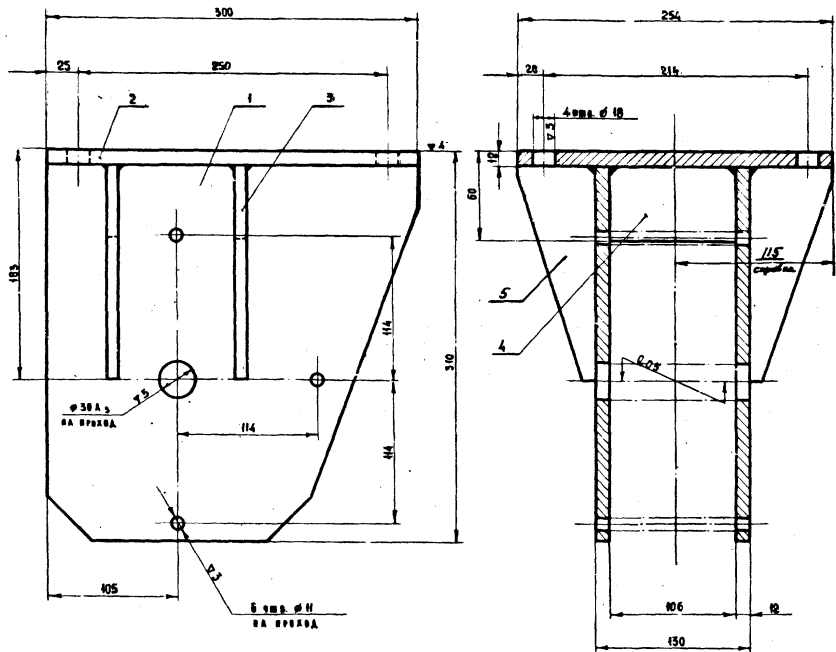
1. При сборке обеспечить свободное, без ударов и заеданий, вращение блоков на оси.
2. Поверхность подшипников заготовки обработать.
3. Черновые поверхности грунтовать грунтом № 150 и красить за 2 раза синим эмалью зинк-цинковая эмалью белого цвета ВФ-57 ГОСТ 6465-63.
4. Блоки красить нитроэмалью зинк-цинковая эмалью красного цвета НК0-21 ГОСТ 6631-63.

Время лет: 39,7 лет.

№	Наименование детали	Материал	Количество	Масса	Объем	№	Наименование детали	Материал	Количество	Масса	Объем
16	ШАХТОВАЯ ШПОНКА Ø27-45-111	ГОСТ 3035-52	1	0,006	0,006	8	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	2	0,024	0,024
15	ГАЙКА ШПОНКА Ø27-15	ГОСТ 9871-60	1	0,075	0,075	7	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	3	0,18	0,18
14	ГАЙКА Ø 27-15-20-111	ГОСТ 3915-70	3	0,005	0,015	6	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	3	0,18	0,18
13	ШАХТОВАЯ ШПОНКА Ø 27-15	ГОСТ 3035-52	3	0,004	0,012	5	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	4	0,06	0,06
12	ШАХТОВАЯ ШПОНКА Ø 27-15	ГОСТ 3035-52	4	0,35	1,4	4	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	2	2,1	2,1
11	МАСЛОУКА-1	ГОСТ 1502-56	1	0,03	0,03	3	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	1	33,4	33,4
10	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	1	0,14	0,14	1	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	1	33,4	33,4
9	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	2	0,012	0,024	1	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	1	33,4	33,4

1070г	Материал	Количество	Масса	Объем
1070г	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	1	33,4
1070г	ЛЫЖА-04-00,006	КАЧЕСТВО ПУМПИНОЕ	1	33,4

19-76-2280  
 №:   
 СЕРИЯ:   
 КОМПЛЕКТ:   
 ЧАСТЬ:   
 Л. 1 из 1  
 ПОСЛОН...   
 МОСТОВ...   
 НАПРАВЛ...



1. СВЯЗЬ ПРОФИЛЬНЫЕ ЗАКРЕПЫ 3-42 ПОСМ 9457-60.

Высота сварного шва h=6 мм

Сварные швы зачеканы.

2. Грунтовыми группом № 138.

3. Все измерения собраны по СС  
сварки.

		Категория металла	г/м	г/м <sup>2</sup>
5	ΔΥІ-6-04,01,004	Редко	2	0,53 1,06
4	5/1000	Редко 12×46×104	2	4,4 8,8
3	ΔΥІ-6-04,01,003	Редко	4	0,4 1,6
2	ΔΥІ-6-04,01,002	Плазма	1	5,55 5,55
1	ΔΥІ-6-04,01,001	Редко	2	0,5 0,5
н/д	Условные	Наименование	Ед. изм	Вес (кг)
ΔΥІ-6-04,01,000	Кромки	м-6	22	34,8
	св. шва	1-2	34,8	

1. СВЯЗЬ ПРОФИЛЬНЫЕ ЗАКРЕПЫ 3-42 ПОСМ 9457-60.

Высота сварного шва h=6 мм

Сварные швы зачеканы.

2. Грунтовыми группом № 138.

3. Все измерения собраны по СС  
сварки.

		Категория металла	г/м	г/м <sup>2</sup>
4		Редко 2-53×46	2	0,82 0,44
3	ΔΥІ-6-04,01,004	Редко	4	0,55 2,18
2	ΔΥІ-6-04,01,002	Плазма	1	5,05 5,05
1	ΔΥІ-6-04,01,001	Редко	2	0,5 0,5
н/д	Условные	Наименование	Ед. изм	Вес (кг)
ΔΥІ-6-05,01,000	Кромки	м-6	22	25,08
	св. шва	1-2	25,08	

1978: Металлы подвержены коррозии в агрессивной среде. Металлы подвержены коррозии в агрессивной среде.  
 Кромки ΔΥІ-6-04,01,000 ΔΥІ-6-05,01,000  
 А серж ΔΥІ-6





ВЫПОЛНИЛ: *А.В.С.*  
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: *М.В.С.*  
 ЧЕК-ПОСТ № 1  
 МОСКОВСКИЙ  
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
 ЗАВОД  
 ПЕРВОМАЙСКИЙ РАЙОН  
 МОСКВА  
 КОМУ: *М.В.С.*  
 ПО: *М.В.С.*  
 ОТ: *М.В.С.*  
 ДАТА: *1978*

**У3 ОБСЛАБКА**

СООБРАНИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 ОБСРЕМ КРОМКИ ПРИМУДИМ.  
 ОБСЛАБКА

УЛГ-6-04,00,002	Ось	М-5	ВЕС
	Крив 42 ГОСТ 2580-77 Стр 45 ГОСТ 1050-60	1:1	0,6

**У3 ОБСЛАБКА**

1. ДООУСКИ НА СООБРАНИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 2. ОБСРЕМ КРОМКИ ПРИМУДИМ.  
 3. ДАТКА ЗАГОТОВКИ С = 320 мм

УЛГ-6-04,02,001	ВИБРА	М-5	ВЕС
	7x30 ГОСТ 105-57 ВИБРА СМ 3 ГОСТ 533-58	1:2	0,54

**У3 ОБСЛАБКА**

1. ДООУСКИ НА СООБРАНИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 2. ОБСРЕМ КРОМКИ ПРИМУДИМ.

УЛГ-6-04,02,002	БЮБМКА	М-5	ВЕС
	24 ГОСТ 2580-77 КРАУВАМ СМ 3 ГОСТ 533-58	1:1	0,67

**У3 ОБСЛАБКА**

1. СООБРАНИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 2. ОБСРЕМ КРОМКИ ПРИМУДИМ.  
 3. ДООУСКИ

УЛГ-6-04,00,005	БЮБМКА	М-5	ВЕС
	14 ГОСТ 2580-77 Стр 39 ГОСТ 1050-60	1:1	0,89

**У3 ОБСЛАБКА**

1. СООБРАНИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 2. ОБСРЕМ КРОМКИ ПРИМУДИМ.

УЛГ-6-04,00,004	БЮБМКА	М-5	ВЕС
	10x3-СМ 3 ГОСТ 9734-58	1:1	0,06

**У3 ОБСЛАБКА**

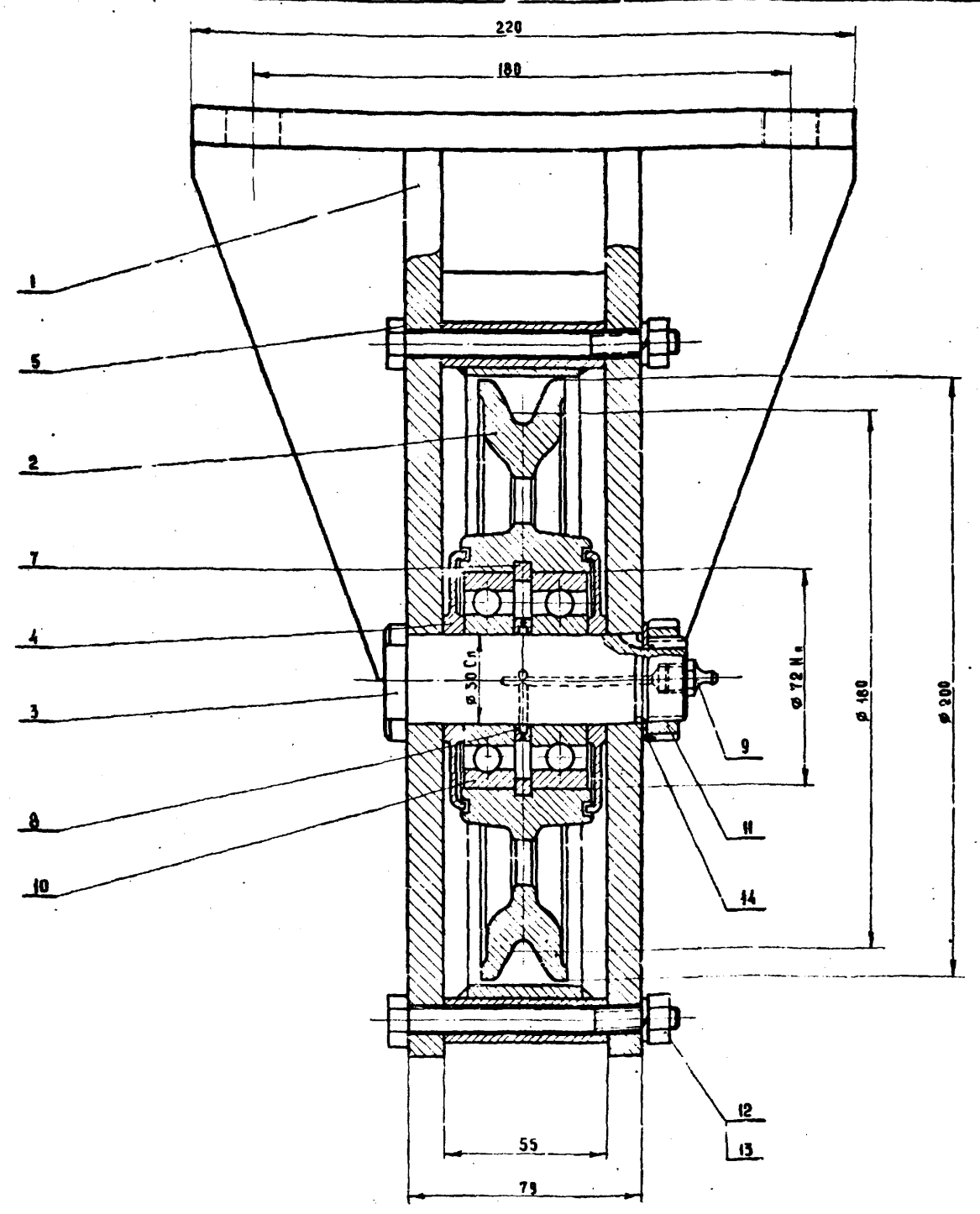
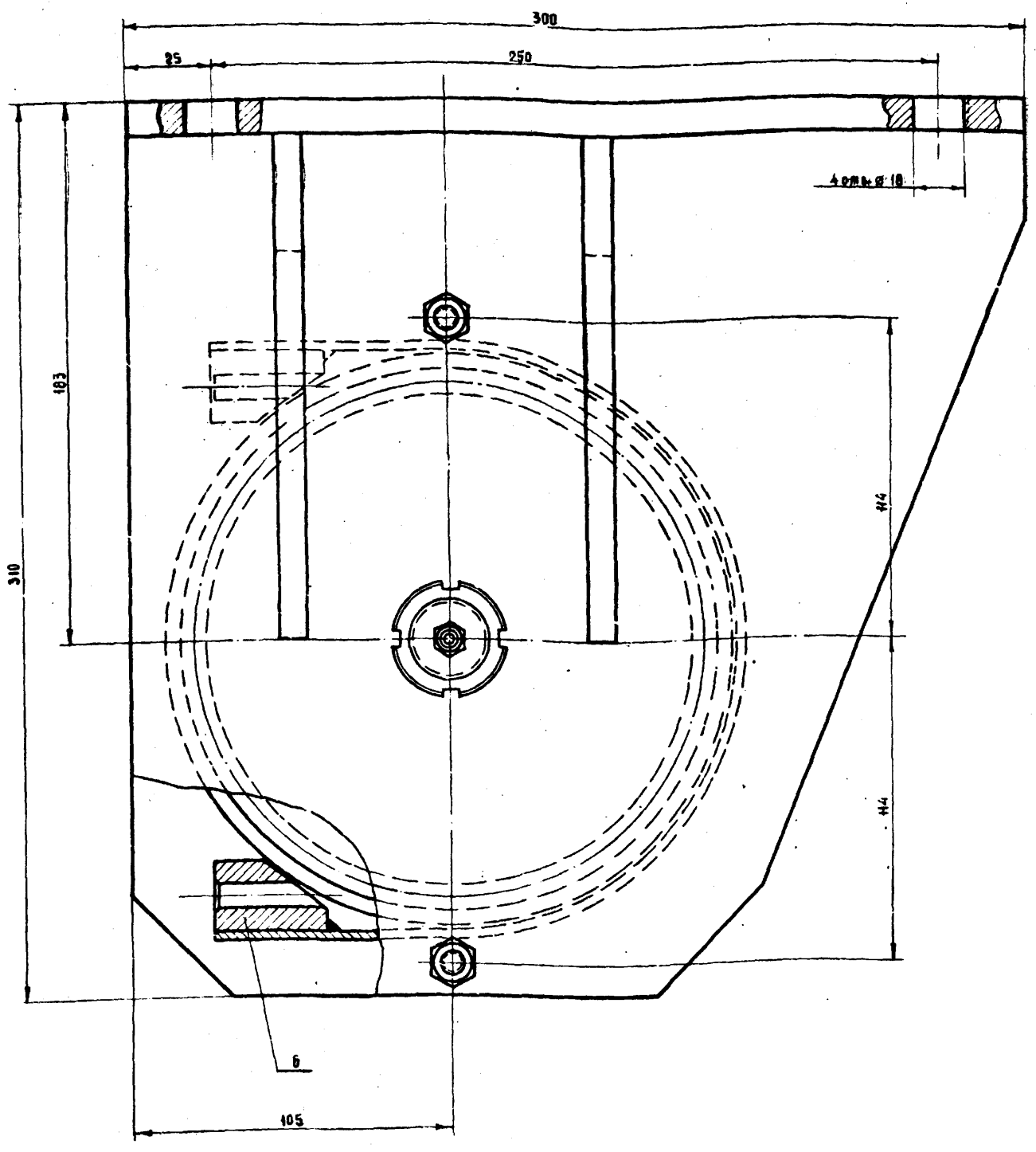
1. СООБРАНИЕ РАЗМЕРОВ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 2. ОБСРЕМ КРОМКИ ПРИМУДИМ.  
 3. ДООУСКИ

УЛГ-6-04,02,000	ВИБРА	М-5	ВЕС
	3-42 ГОСТ 9467-68 КАШЕИ ИВА 4 мм	1:1	0,06

3	УЛГ-6-04,00,004	БЮБМКА	2	0,09	0,15
2	УЛГ-6-04,00,002	БЮБМКА	4	0,17	0,63
1	УЛГ-6-04,02,001	ВИБРА	1	0,54	0,54

УЛГ-6-04,02,000	ВИБРА	М-5	ВЕС
С. ВИБРА	1:2	4,4	

ВЕРСИА №:	
№-72 2280	
№з №:	
М-6 1:1	
СЕРИИ:	
ОБЪЕМ:	
МАТЕРИАЛ:	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	
ПРОЕКТОР:	
ДИЗАЙНЕР:	
ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР:	
ПРОМЫШЛЕННЫЙ ДИЗАЙН:	
ИЗДАТЕЛЬ:	
МЕСТО ПОЯВЛЕНИЯ:	
ГОД ПОЯВЛЕНИЯ:	
ИЗДАТЕЛЬСТВО:	



МЕХАНИЧЕСКОЕ ПРИБОРОУСТРОЙСТВО

1. При сборке обеспечить свободное, без рывков и заеданий, вращение шайбы на оси.
2. Проверить подвижность зажимных салазок.
3. Проверить работоспособность устройства с помощью № 130 и краски за 2 раза использовать эмалью белого цвета КВ-56 ГОСТ 6465-53.
4. Проверить работоспособность устройства эмалью красного цвета КК-21 ГОСТ 6031-53.

Общий вес: 36,5 кг.

№	Наименование детали	Материал	Кол-во	Вес детали	Вес с г/р	Прим.
9	ПРЕМ 1305-58	МАСЛАТКА 1-Б	1	0,03	0,03	
8	АУ-6-04.00.007	КРАБЛО РАСПОРНОЕ	1	0,012	0,012	
7	АУ-6-04.00.006	КРАБЛО ВРУЖЕНОЕ	1	0,024	0,024	
6	АУ-6-05.02.000	КАПРАВАЮЩАЯ	1	0,95	0,95	
5	АУ-6-05.00.004	БОЯМ	2	0,065	0,13	
4	АУ-6-04.00.003	КРМКА	2	0,12	0,24	
3	АУ-6-05.00.001	ОСЬ	1	0,7	0,7	
2	АУ-6-04.00.001	ШАХТ	1	2,1	2,1	
1	АУ-6-05.01.000	КРОШМЕШ	1	25,26	25,26	
И/В	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ИМ	ВЕС	ПРИМ.
И/В	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ИМ	ВЕС	ПРИМ.

ОКРЕТ № 14-72-1150  
 ДРХ №  
 УЧАСТНИКИ:  
 ИСПОЛНИТЕЛИ:  
 ГОЛОВА РАБОТЫ:  
 ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР:  
 ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО НАДЗОРА:  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ:  
 КОНСТРУКТОР:  
 ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ:  
 КОМПЬЮТЕРНЫЙ ОТДЕЛ:  
 ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ:  
 МО С. П. Р. К. Т. 1:  
 НАСТРОЙКА №16  
 ЦЕНТРАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА №16

### V3 ОСТАЛЬНОЕ

1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ  
 2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ  
 3. ОКСИАДРОВАТЬ

AVIG-05.08.001	ШЬ	М-Б	ВЕС
	42 ГОСТ 2539-71		
	ИПТ СТ. 45 ГОСТ 1050-60	1:1	0,9

### CV ОСТАЛЬНОЕ

ДЛИНА ЗАГОТОВКИ L: 480 мм  
 1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ  
 2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

AVIG-05.08.001	КОЛОСА	М-Б	ВЕС
	4x40 ИМТ 102-57		
	КОЛОСА СТ. 3 ГОСТ 535-58	1:2	0,34

### V3 ОСТАЛЬНОЕ

1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ  
 2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ  
 3. ЦИНКОВАТЬ

AVIG-05.08.001	БОАТ	М-Б	ВЕС
	ИСПОЛНИТЕЛЬ		
	15 ГОСТ 2539-71	1:1	0,065
	СТ. 45 ГОСТ 1050-60		

### CV ОСТАЛЬНОЕ

1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 5 КЛАССУ ТОЧНОСТИ.  
 2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

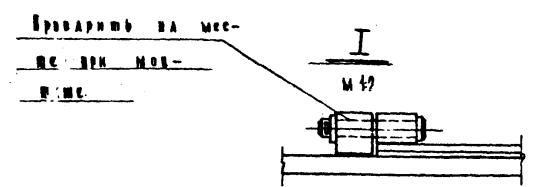
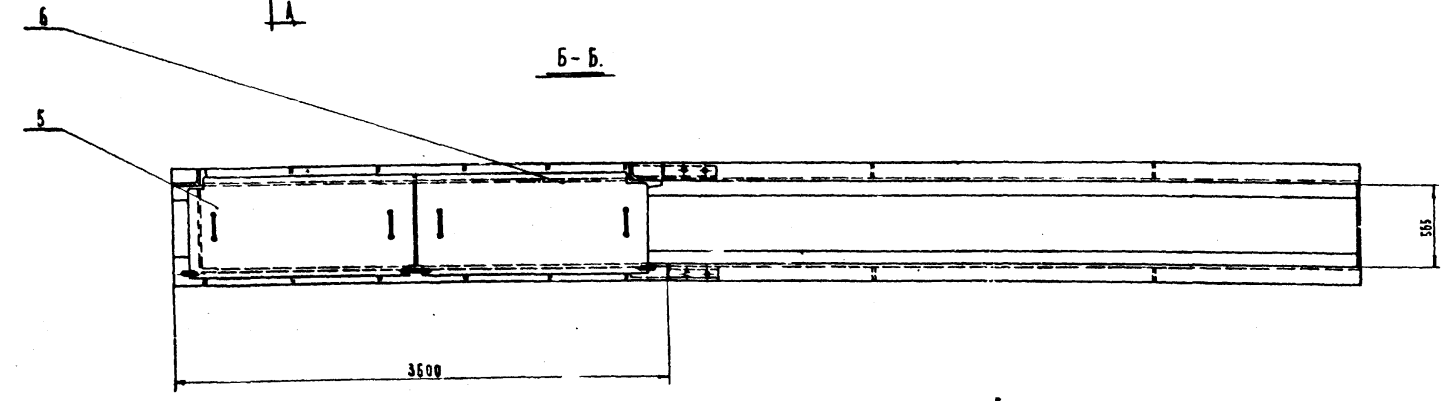
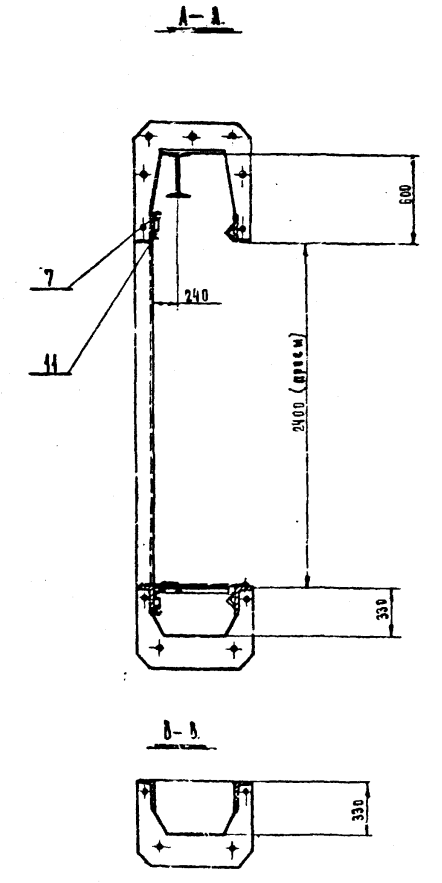
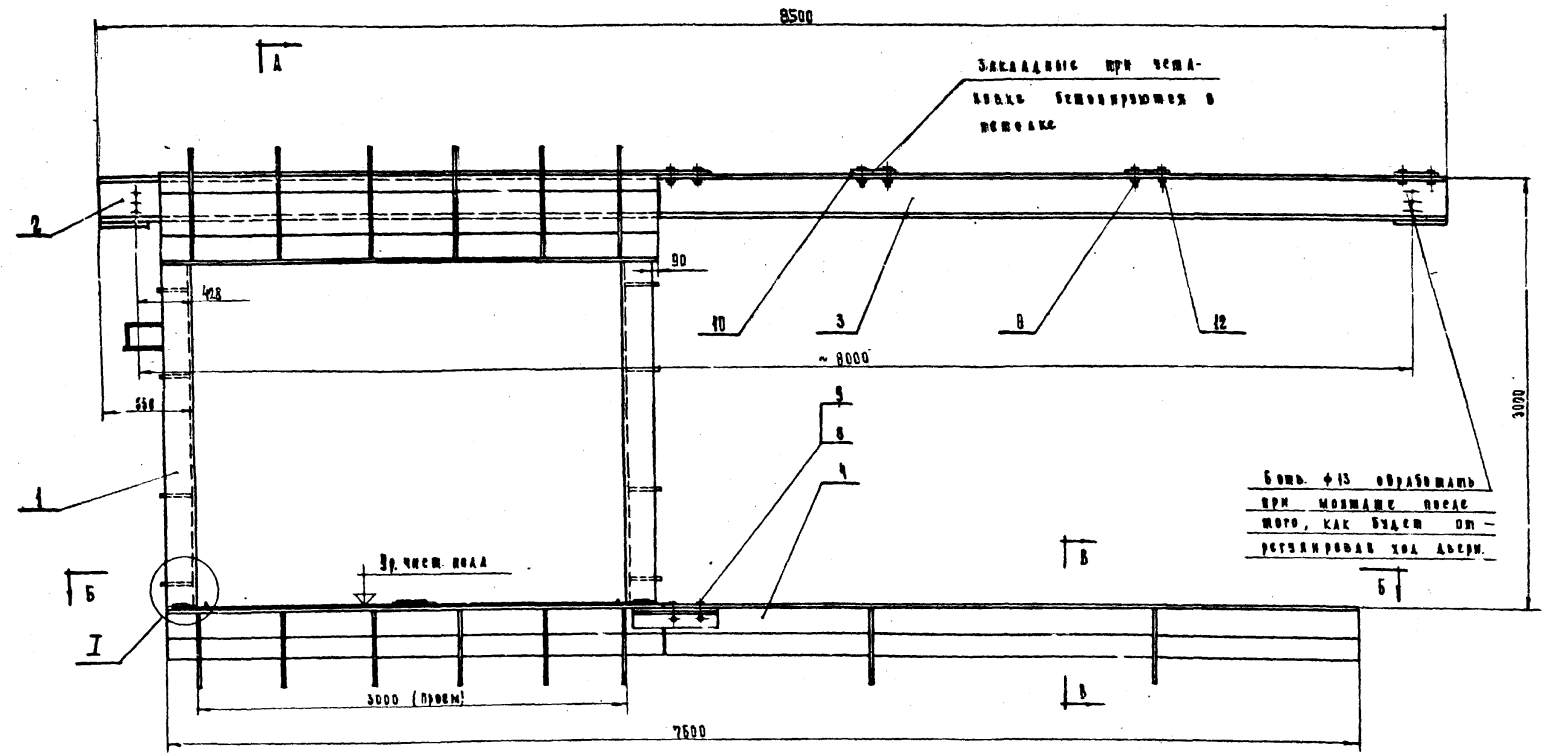
AVIG-05.08.002	ВТУАКА	М-Б	ВЕС
	ТРУБА №3 - КТЗ		
	ГОСТ 8734-58	1:1	0,06

1. СВАРКУ ПРИЗВОДИТЬ ЗАКРЕПОДОМ 2-42 ГОСТ 9467-60  
 КАТЕГ ИВА В - 5 мм  
 2. ВОСАК СВАРКИ ВСЕ ШВЫ ЗАЧНИТИТЬ  
 3. ЦИНКОВАТЬ

3	AVIG-04.01.001	БОБИШКА	2	0,17	0,34
2	AVIG-05.08.002	ВТУАКА	2	0,06	0,12
1	AVIG-05.08.001	КОЛОСА	1	0,08	0,08
И/Л	УПОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	М-Б	ВЕС	ВРМ.
	AVIG-05.08.000	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	М-Б	ВЕС	
		ЧИТА	1:2	0,95	

19-76-0100  
 Апр. 4

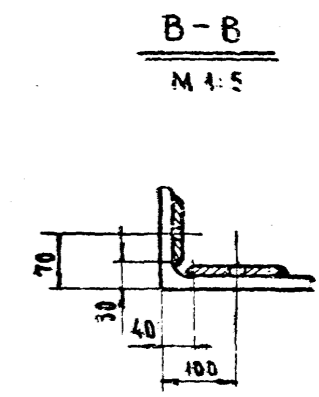
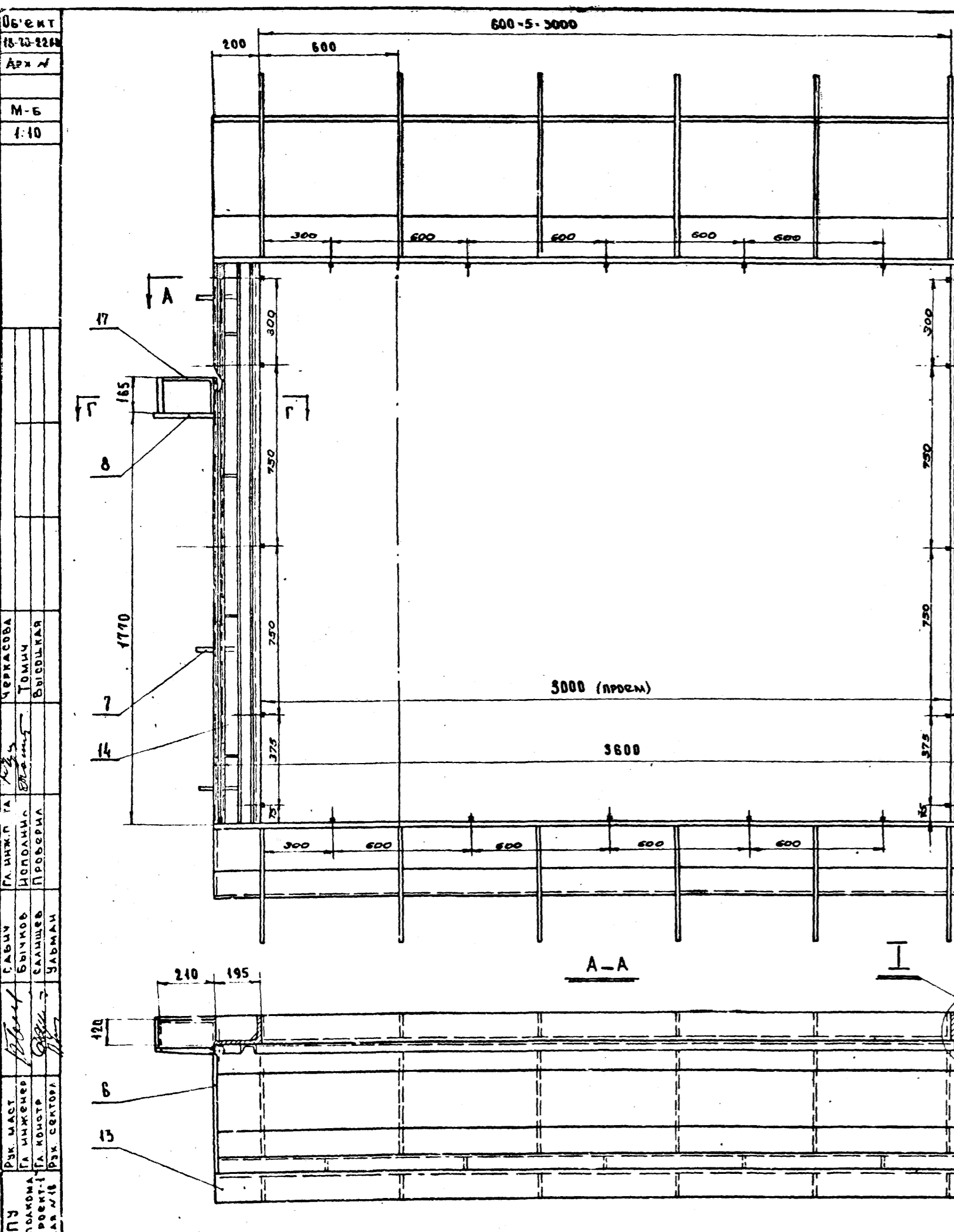
ИСПОЛНИТЕЛЬ	МАСТЕР	ДИЗАЙНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ИНЖЕНЕР	ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР
С.В. КОЗЛОВ	В.М. ПЕТРОВ	А.И. СМЕРДИН	С.В. КОЗЛОВ	С.В. КОЗЛОВ	С.В. КОЗЛОВ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР



Общий вес: 2426 кг

№	Наименование	Единица измерения	Количество	Вес (кг)	Примечание
11	РЕЗНА ЯСНО	м³	0,07	45	8-200
10	Полоса	м	4,5	13,5	8-240
9	ТАНКА М 16 К 8-08	шт	24	0,93	0,72
8	БОМЪ М 16-50 К 8-08	шт	24	0,1	2,4
7	ТАНКА М 16 К 8-08	шт	24	2,7	2,7
6	19-І-6.06.00.600	Крышка	1	42,3	42,3
5	19-І-6.06.00.500	Крышка	1	49,6	49,6
4	19-І-6.06.00.400	Зр.чест.реш.	1	401	401
3	19-І-6.06.00.300	Монокаль II	1	173	173
2	19-І-6.06.00.200	Монокаль I	1	148,5	148,5
1	19-І-6.06.00.100	Рама	1	1539	1539
Итого	Обозначен	Наименование	Кол.	Итого вес	Примеч.

1970г.	Впервые решены вопросы встройного оборудования грузоподъемной системы	Рама в сборе. Асб 19-І-6.	Обозначен 19-І-6.06.00.000	Длина 8500 мм Ширина 8500 мм Высота 3000 мм	Вес 2426 кг	Анот.
--------	---	---------------------------	----------------------------	---	-------------	-------



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ  
 МАРКИ Э-42 ГОСТ 9487-60 ПО ПЕРИ-  
 МЕТРУ СОПРИКАСАЮЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ  
 ПОСЛЕ СВАРКИ ШВЫ ЗАЧИСТИТЬ  
 ОТВЕРСТИЯ Ф17ММ ОБРАБОТАТЬ ПОСЛЕ  
 СВАРКИ.  
 ДОПУСТИМАЯ РАЗНОСТЬ ДИАГОНАЛИ РАМЫ  
 ± 3 мм  
 Трубы по 26 после изготовления срезать  
 Работать совместно  
 с черт. АУ-Г-6.08.01.000 лист 2.

Общий вес: 1539кг

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Вес	Прим.
26	Труба 20 ГОСТ 3262-62	20	0.15	3.0	2.400	
25	АУ-Г-6.08.01.011	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	2	0.16	0.30	
24	Лист 030.410-ИИ/БТ/БС/БС/С/С/Т. 3 ГОСТ 501-58		2	34.1	68.2	
23	АУ-Г-6.08.01.010	ТРУБА	2	15	2.6	
22	АУ-Г-6.08.01.009	ТРУБА	2	10.4	20.8	
21	Профиль 6.5 ГОСТ 8240-58	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	2	14.0	28.0	2-2553
20	Профиль 6.5 ГОСТ 8240-58	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	2	21.0	42.0	2-3453
19	Лист 16-300-3700 ГОСТ 501-58	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	1	134	134	
18	Полоса 4x180 ГОСТ 183-57	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	1	0.52	0.52	2-100
17	Полоса 4x130 ГОСТ 183-57	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	1	0.9	0.9	2-220
16	Полоса 4x160 ГОСТ 183-57	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	1	0.6	0.6	2-118
15	Полоса 4x160 ГОСТ 183-57	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	1	1.1	1.1	2-223
14	Профиль 200x25 И ГОСТ 8510-57	НЕ РАМ. ЭТ 3 ГОСТ 535-58	2	8.2	16.4	2-2328
13	Профиль 200x25 И ГОСТ 8510-57	НЕ РАМ. ЭТ 3 ГОСТ 535-58	2	124	248	2-3828
12	Полоса 10x110 ГОСТ 183-57	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	2	3.76	7.52	2-400
11	Полоса 10x110 ГОСТ 183-57	ЭТ 3 ГОСТ 535-58	2	2.5	5	2-400
10	Лист 200-115-ИИ/БТ/БС/БС/С/С/Т. 3 ГОСТ 501-58		2	118.5	237	2-3458
9	АУ-Г-6.08.01.008	ВКЛАДЫШ	4	1.0	4.0	
8	АУ-Г-6.08.01.007	ОСИГВАНКА	1	5.6	5.6	
7	АУ-Г-6.08.01.006	РЕБРО	7	3.14	22.0	
6	АУ-Г-6.08.01.005	ЛИСТ	1	4.3	4.3	
5	АУ-Г-6.08.01.004	РЕБРО	8	2.0	12.0	
4	АУ-Г-6.08.01.003	ДНО	1	6.4	6.4	
3	АУ-Г-6.08.01.002	УГОЛОК	2	62.0	124	
2	АУ-Г-6.08.01.001	РЕБРО	18	0.15	2.7	
1	АУ-Г-6.08.01.001	РЕБРО	6	23.1	138.6	
Итого						

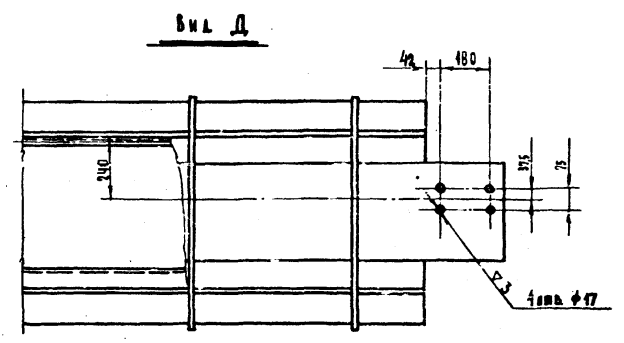
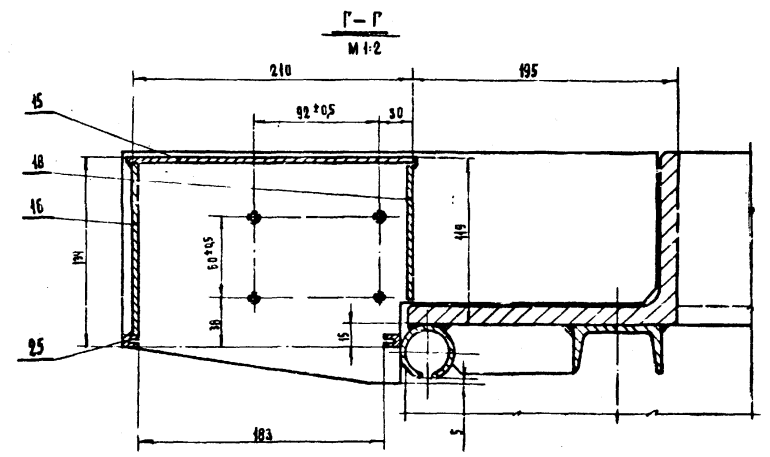
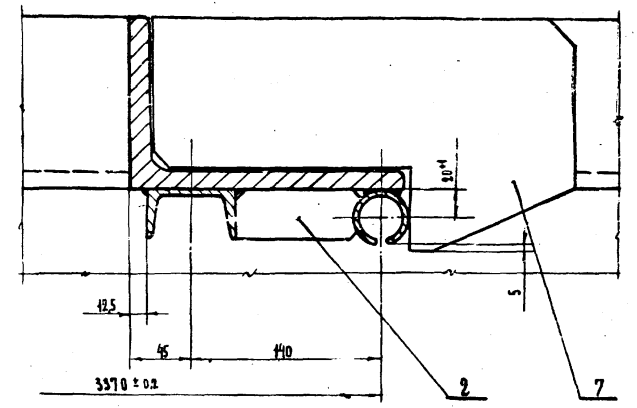
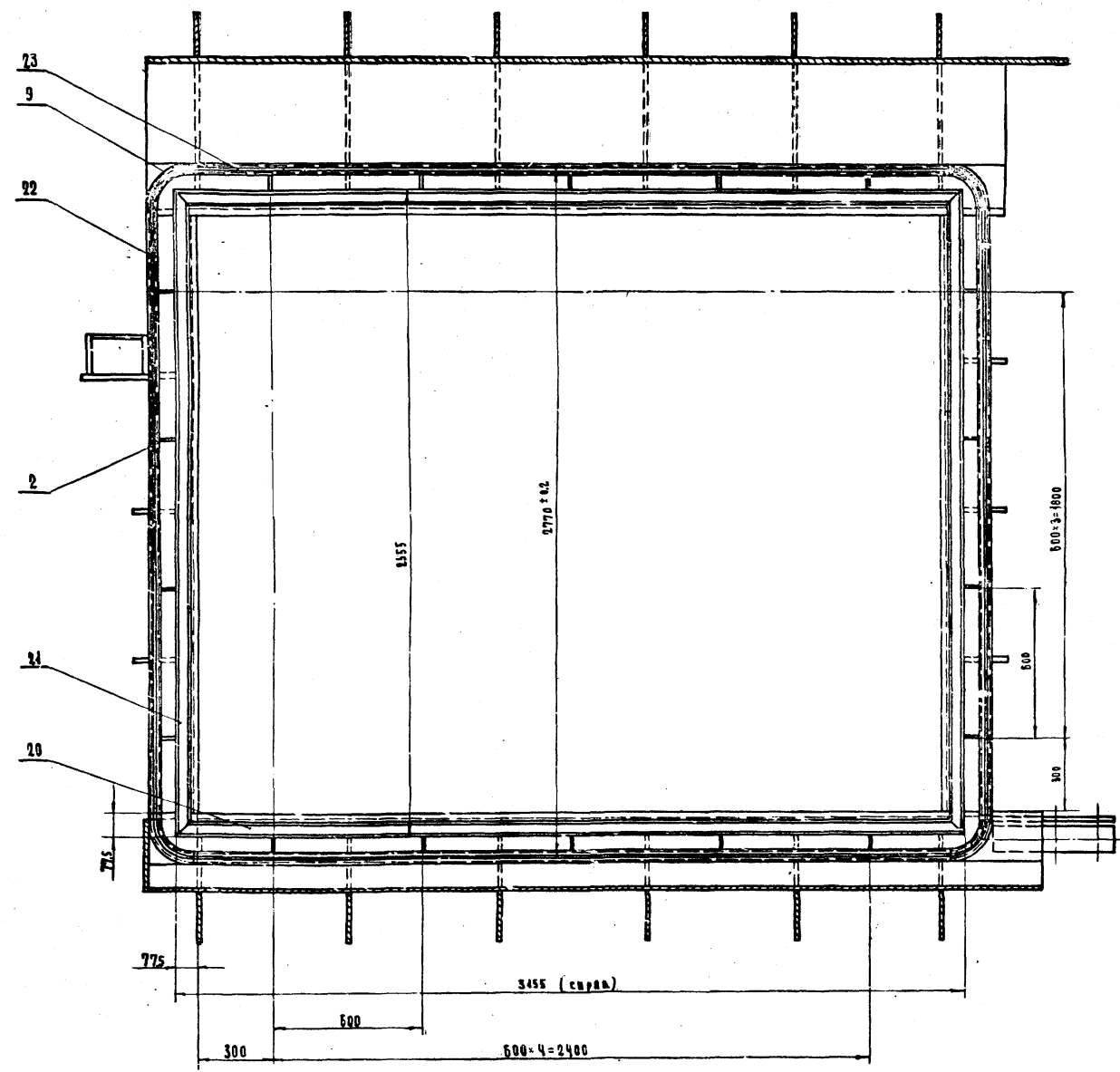
Объект	18-10-2264
Арх. №	
М-Б	1.10
Имя	
Сектор	
Директор	
Инженер	
Чертежник	
Мастер	
Сварщик	
Слесарь	
Уборщик	

1970	Типовые решения систем и эст-ропейской внутренней оборудования сформированной гражданкой обороны	Рама	Лист 1	Обозначен	АУ-Г-6.08.01.001	АЛГОРИТМ НА ЧАСТИ 2 РАДАЧА II ЗАЩИТЫ - ГЕРМЕТИК МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ С СВАРКА Г.Б.	АЛГОРИТМ НА ЧАСТИ 2 РАДАЧА II ЗАЩИТЫ - ГЕРМЕТИК МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ С СВАРКА Г.Б.	Лист	АБ-Б-63
------	--	------	--------	-----------	------------------	---	---	------	---------

Объект  
19-70-2201  
Арх. №  
М-Б  
1:10

Б-Б

I  
М 1:2



Работать совместно с чертежом Д5-1-606.01.000 лист 1

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ
1									

1970	Исполнение усилителя системы и системы внешнего оборудования	РАМА	Лист 2	Обозначение	Д5-1-606.01.000	Листов 26	Листов 26	Лист 26	Лист 26
	Добавка соединений графической системы	Д5-1-606.01.000							

Объект: 18-78 2280  
 Арх. №  
 Черкасова  
 Антонова  
 Висоцкая  
 Савин, В. С.  
 Быховцев  
 Салашев  
 Чабанов  
 Рук. маст.  
 М. Инженер  
 М. Констр.  
 М. Мастерская № 18  
 Метростроительная организация  
 Глав. констр. бюро  
 Мастерская № 18

3900

45

254  
214  
20  
25  
250  
300

45°  
4 отв.  $\varnothing 18$

Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.

2	Амет	10-254-200 ГИСТ 5861-57	1	6	6	
1	Австарт	30 ГОСТ 8239-56	1	1425	285	2-3900
М/П	Обозначение	Наименование	Кол.	шт	Вес	Прим.
АУ-6.06.00.200	Монорельс I	Сварной узел	1:10	148.5		

1200  
1600  
4148

705  
40  
180  
180  
180  
1260  
180  
1280  
180  
1260  
180  
160  
220  
250  
25  
300  
20

2 отв.  $\varnothing 18$

Вид А

565  
330

Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.

4	АУ-6.06.00.400	Загазика	1	3	3	
3	АУ-6.06.01.004	Резерв	2	20	40	
2	АУ-6.06.00.101	Дно	1	73	73	
1	Амет	10-254-200 ГИСТ 5861-57	1	1425	285	2-4148
М/П	Обозначение	Наименование	Кол.	шт	Вес	Прим.
АУ-6.06.00.400	Прямок	Сварной узел	1:10	40г		

4598

45

40  
180  
1260  
180  
1280  
180  
1260  
180  
160  
220  
250  
25  
300  
20

45°  
16 отв.  $\varnothing 18$

Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.

2	Амет	10-254-200 ГИСТ 5861-57	1	5	5	
1	Австарт	30 ГОСТ 8239-56	1	168	168	2-4598
М/П	Обозначение	Наименование	Кол.	шт	Вес	Прим.
АУ-6.06.00.300	Монорельс II	Сварной узел	1:10	173		

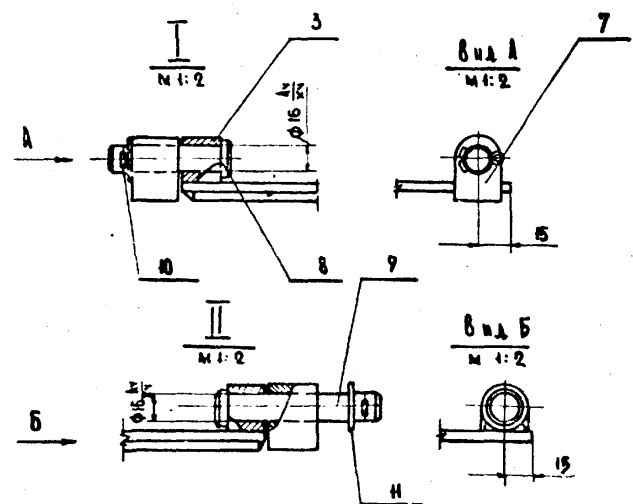
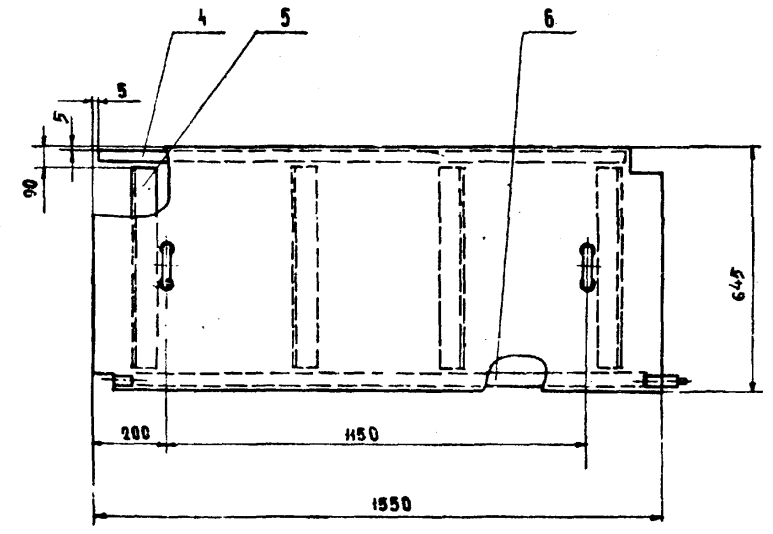
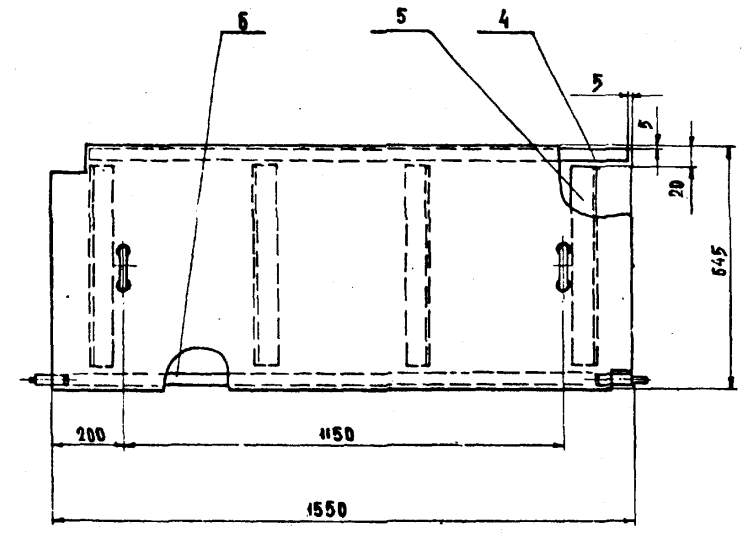
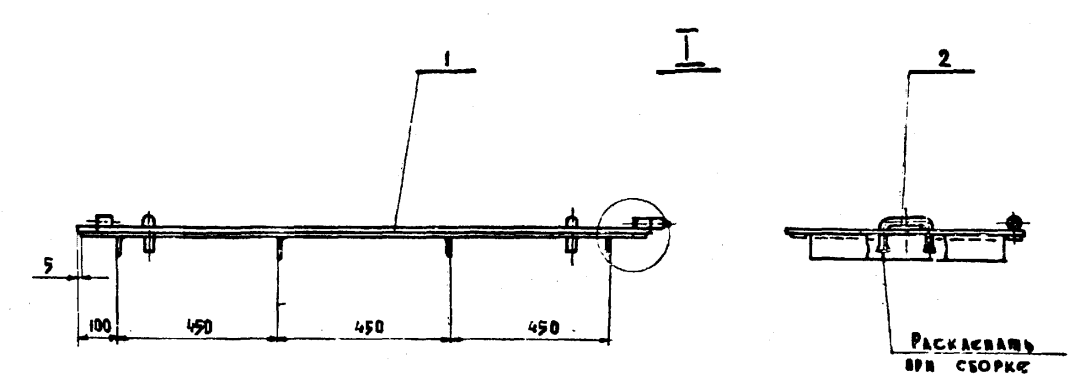
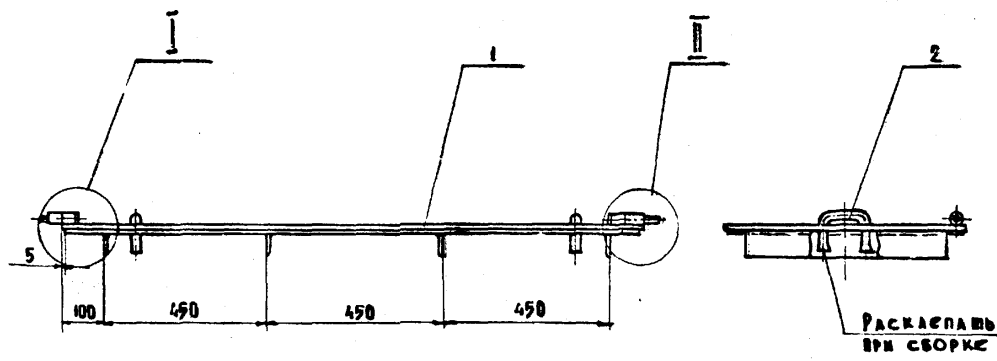
1978г. Типовые решения систем и устройств внутреннего водо-разведения сооружений гражданкой обороны.

Услов: Прямок АУ-6.06.00.400; Монорельс II АУ-6.06.00.200; АУ-6.06.00.200

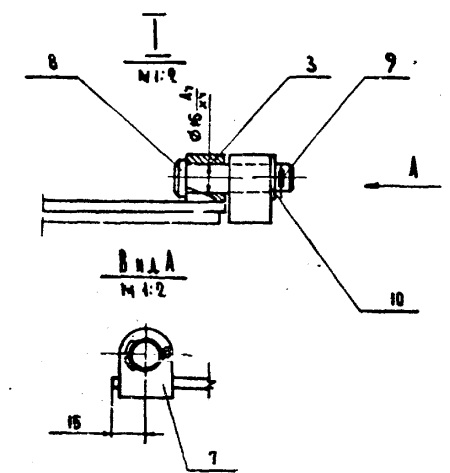
Обознач

Амет





Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей, электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.



Варить сплошным нормальным швом по периметру сопрягаемых деталей, электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60. Пережоги, непровары и шлаковые включения не допускаются.

Н	Шайба 16 ГОСТ 11371-60	2	0,013	0,026			
Н	Шпатель 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	2	0,006	0,012			
9	ДУ-Г-6.06.00505 Палец	1	0,14	0,14			
8	ДУ-Г-6.06.00505 Палец	1	0,1	0,1			
7	ДУ-Г-6.06.00504 Бобышка	2	0,07	0,14			
6	Палец 16 ГОСТ 11371-60 Шпатель 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	1,43	1,43	2-1527		
5	Уг. разн. СМЗ ГОСТ 333-58	4	1,75	7,0	2-465		
4	Полоса 4x38 ТРЕТ КОБ-57 СМЗ ГОСТ 333-58	1	1,4	1,4	2-1485		
3	ДУ-Г-6.06.00503 Бобышка	2	0,03	0,06			
2	ДУ-Г-6.06.00502 Скоба	2	0,13	0,26			
1	ДУ-Г-6.06.00501 Анкер	1	39	39			
Итого	Обозначение	Количество	Итого вес	Прим.			
	Крышка	М-6	Вес				
	Сварной узел	1:40	49,6				

7	ДУ-Г-6.06.00504	Бобышка	1	0,05	0,05		
6		Палец 16 ГОСТ 11371-60 Шпатель 2,5x20-0Н ГОСТ 397-70	1	1,43	1,43	2-1527	
5		Уг. разн. СМЗ ГОСТ 333-58	4	1,75	7,0	2-465	
4		Полоса 4x38 ТРЕТ КОБ-57 СМЗ ГОСТ 333-58	1	1,4	1,4	2-1485	
3	ДУ-Г-6.06.00503	Бобышка	2	0,03	0,06		
2	ДУ-Г-6.06.00502	Скоба	2	0,13	0,26		
1	ДУ-Г-6.06.00501	Анкер	1	39	39		
Итого	Обозначение	Наименование	Количество	Итого вес	Прим.		
		Крышка	М-6	Вес			
		Сварной узел	1:40	49,6			

ЧЕРКАСОВЫЙ  
АННООВА  
ВЫСОЦКАЯ  
САВНА В.С. ТА. ЦИХ. ПР.  
Б.И.КОВ. В.А. ЦЕЛОВАНА.  
САИШЕВ. В.Б. ПРОВЕРКА  
УШМАК. С.Ф.

1970г. Проект решения системы и усвоения инженерно-оборудования сооружений гражданской обороны. Узлы: Крышка ДУ-Г-6.06.00.600; Крышка ДУ-Г-6.06.00.500. Обозначение: ДУ-Г-6.06.00.500. Итого вес: 49,6 кг. Прям.

ЧЕРКАСОВА АНТОНОВА ВЫСОЦКАЯ  
 ПР. МАСТ. МОСТОВИКОМОНА УПРАВЛЕНИЕ МОСТОВОМ МАСТЕРСКОМ  
 САВВ В.С. БЫКОВ З.А. СЛАВЦОВ Г.В. УАДМАН В.Ф.  
 К. ИИИ. ПР. ИГОЛНИК  
 ПР. МАСТ. МОСТОВИКОМОНА УПРАВЛЕНИЕ МОСТОВОМ МАСТЕРСКОМ  
 ЦВЕТКОВА

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ  
ДЛИНА РАЗВЕРТКИ  $l=465$

АУ-Г-6.00.00.000	СКОБА КРУГ В ГОСТ 2590-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:2	ВЕС 0,74
------------------	--	------------	-------------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ  
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

АУ-Г-6.06.00.504	ЛИСТ 5*645*100 ГОСТ 5801-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:20	ВЕС 39
------------------	---	-------------	-----------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ  
ДЛИНА РАЗВЕРТКИ  $l=236$  мм

АУ-Г-6.06.00.505	СКОБА КРУГ В ГОСТ 2590-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:1	ВЕС 0,13
------------------	--	------------	-------------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ

АУ-Г-6.06.00.503	БОБЫШКА КРУГ 24 ГОСТ 2590-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:1	ВЕС 0,03
------------------	---	------------	-------------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ  
ДЛИНА РАЗВЕРТКИ  $l=580$

АУ-Г-6.06.00.002	СКОБА КРУГ В ГОСТ 2590-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:2	ВЕС 0,9
------------------	--	------------	------------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 5 КА. ТОЧНОСТИ  
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

АУ-Г-6.06.00.506	ПАЛОЦ 24 ГОСТ 2590-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:1	ВЕС 0,1
------------------	---	------------	------------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 5 КА. ТОЧНОСТИ  
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

АУ-Г-6.06.00.505	ПАЛОЦ 24 ГОСТ 2590-77 СТ. 3 ГОСТ 535-58	М-6 1:1	ВЕС 0,14
------------------	---	------------	-------------

В3 ОСТАЛЬНОЕ

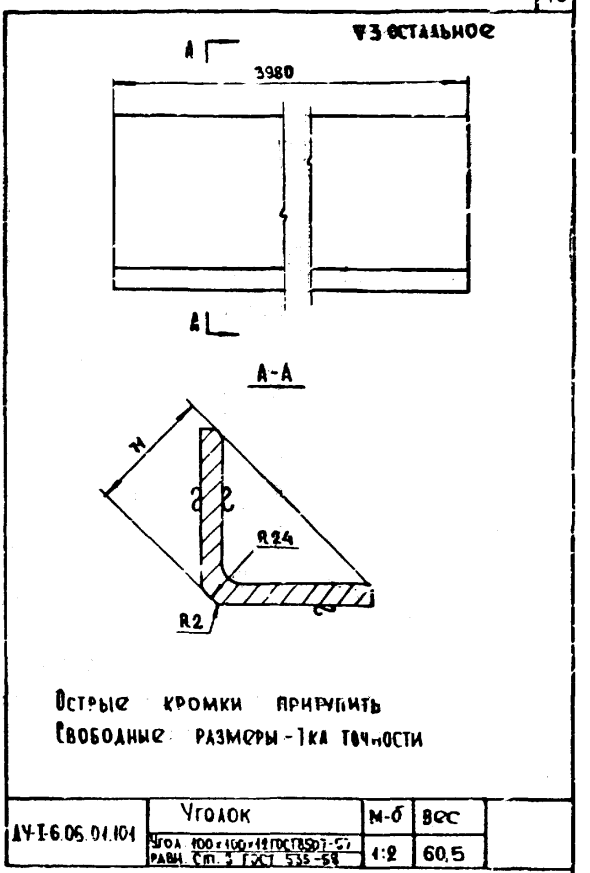
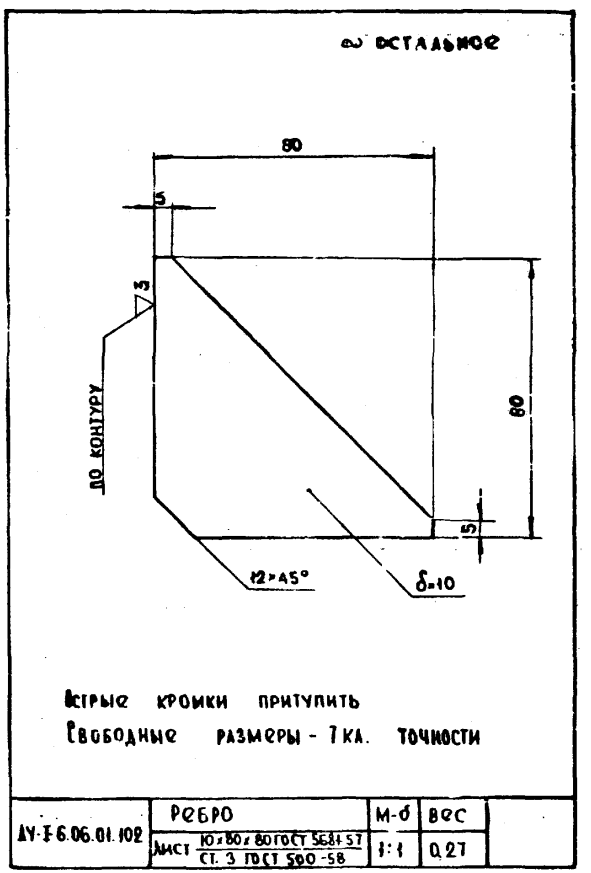
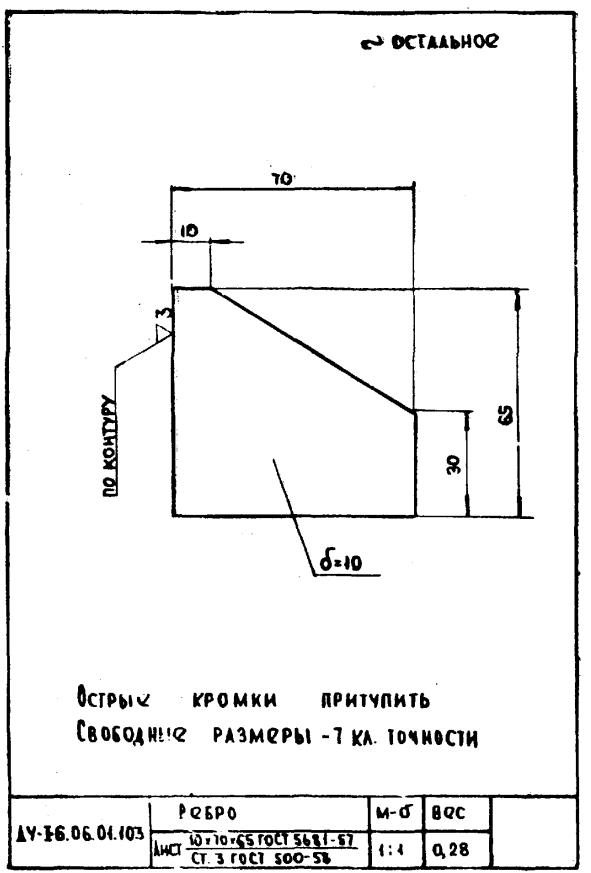
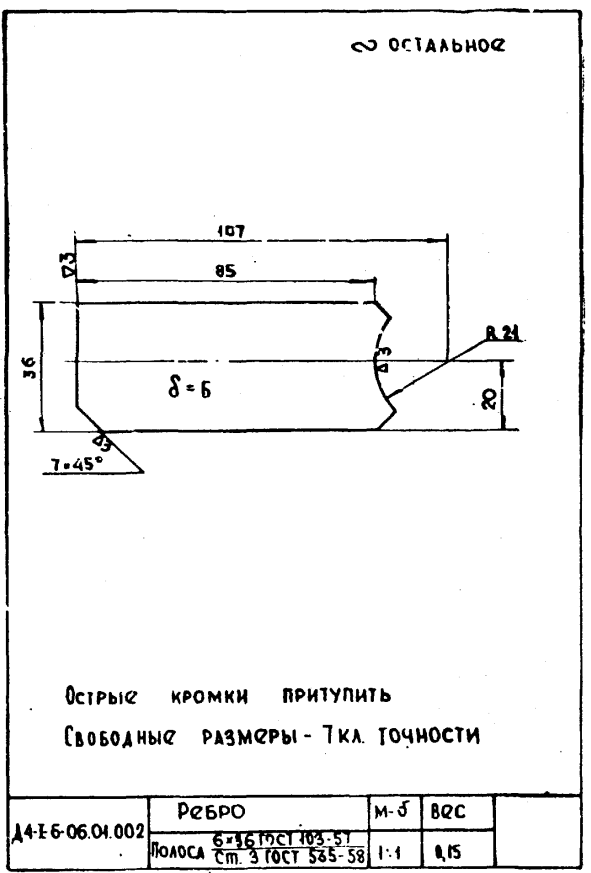
ДОПУСК НА РАЗМЕРЫ ПО 7 КА. ТОЧНОСТИ  
ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ

АУ-Г-6.06.00.504	БОБЫШКА СТ. 3 ГОСТ 280-71	М-6 1:1	ВЕС 0,09
------------------	------------------------------	------------	-------------

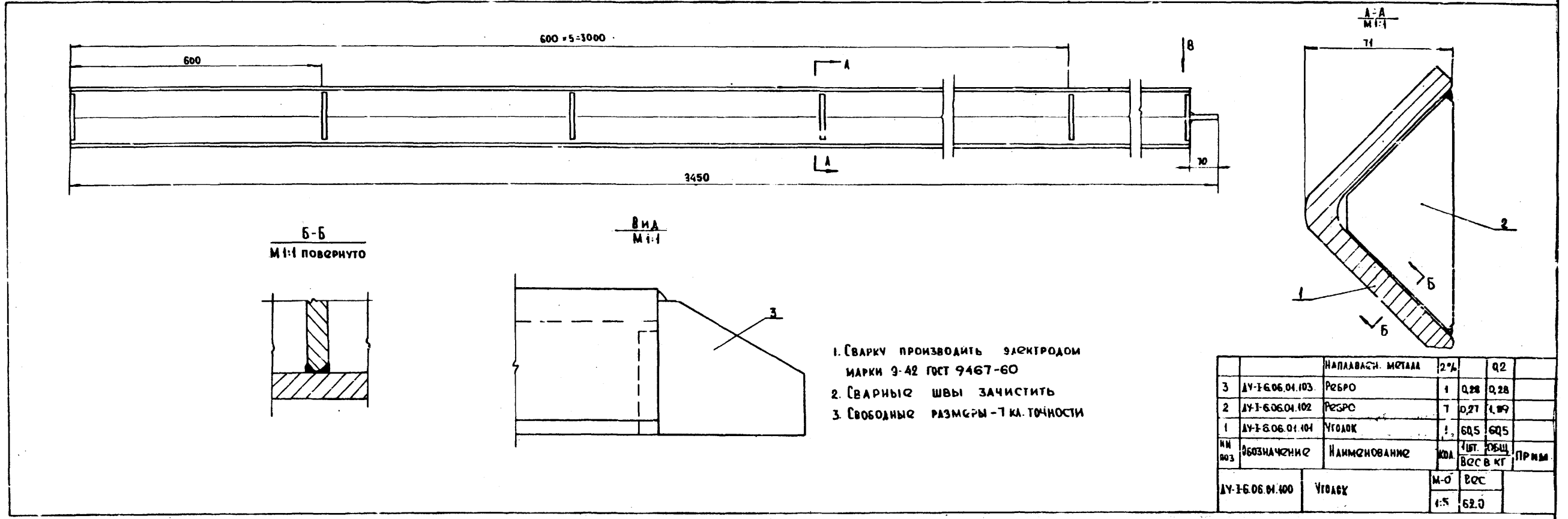
1970	ТИПОВЫЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ И УСТРОЙСТВ ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОГО ОБЩЕСТВА	ДЕТАЛИ АУ-Г-6.06.00.504, АУ-Г-6.06.00.505, АУ-Г-6.06.00.506, АУ-Г-6.06.00.503	Г.О.ДИМАЧ	А.В.КОМАНДИН	Лист АСБ-67
		Деталь АУ-Г-6			



05-2 КТ  
 ИР-10-223В  
 АРХ №:



Черкасова  
 Чернышова  
 Высочка  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПО ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 САВИЧ  
 БЫЧКОВ  
 САЛЩОВ  
 УЛЬМАН  
 РУК. МАСТ.  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
 ГЛАВ. КОНСТ.  
 РУК. СЕКТОРА  
 ГЛАВ. АПУ  
 МАСТЕРСКАЯ №8



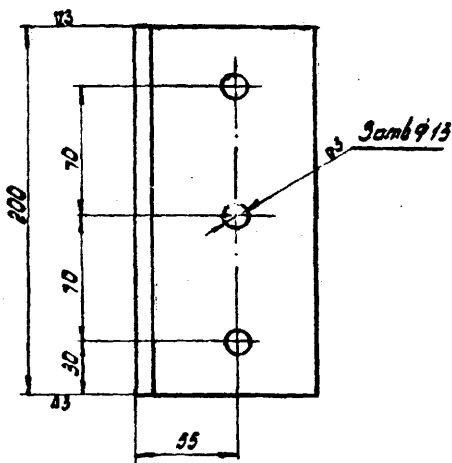
1970  
 Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны  
 Уголок ДУ-16-06.01.100; Сталам: ДУ-16-06.01.101; ДУ-16-06.01.102; ДУ-16-06.01.103; ДУ-16-06.01.104  
 Обознач —  
 ДАЛЬШЕ ТАК-ЖЕ И-ТО ПАРТЬИ РАЗДЕЛ В ЗАЩИТНО-ТРИМЕТН. МЕТАЛ. ПЛАТ. ДИСТ. В СООРУЖ. Г.Б.  
 ЗАЩИТНО-ТРИМЕТН. МЕТАЛ. ПЛАТ. ДИСТ. ДУ-16-09  
 АИСТ ДУ-16-09





МАШ АУ  
ПОСТУПИЛО  
УПРАВЛЕНИЕ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ  
МАШИНОВАЯ  
СТРОИТЕЛЬНАЯ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ  
МАШИНЫ

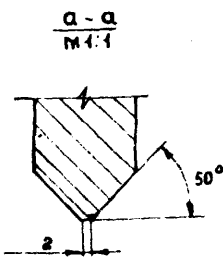
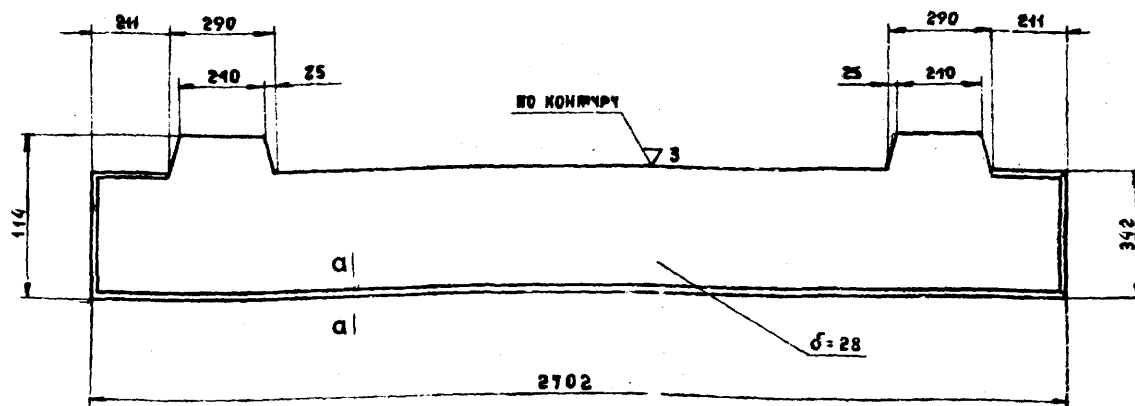
СТАЛЬНОЕ



Острые кромки притупить.  
Свободные размеры по 7 кл. точности.

ДУ-1-6-00-00-003	Упор	М-Б	Вес
	Уч. раб. 100-100/12 1967 35095/	1:2	3
	СМЗ ГОСТ 318-78		

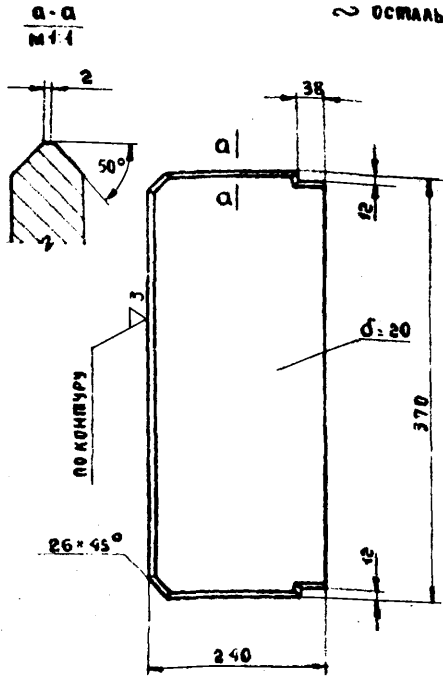
СТАЛЬНОЕ



Острые кромки притупить.  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6-0130011	ПОЛОСА	М-Б	Вес
	20-44-100/12 1967 35095/	1:10	206,3
	СМЗ ГОСТ 500-38		

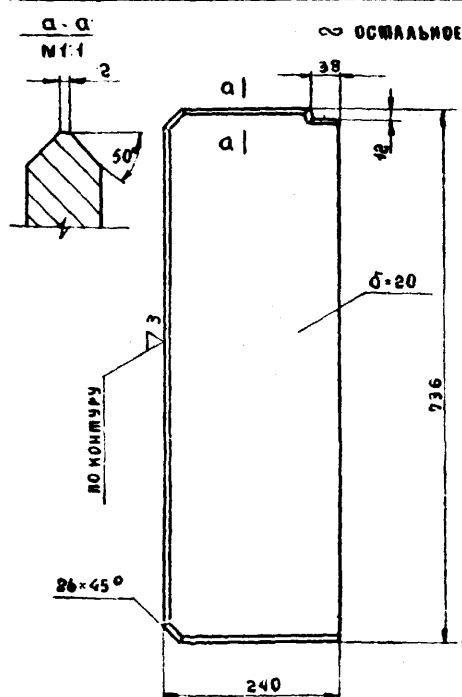
СТАЛЬНОЕ



Острые кромки притупить.  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6-0130024	ПОЛОСА	М-Б	Вес
	20-44-100/12 1967 35095/	1:5	2,85
	СМЗ ГОСТ 318-78		

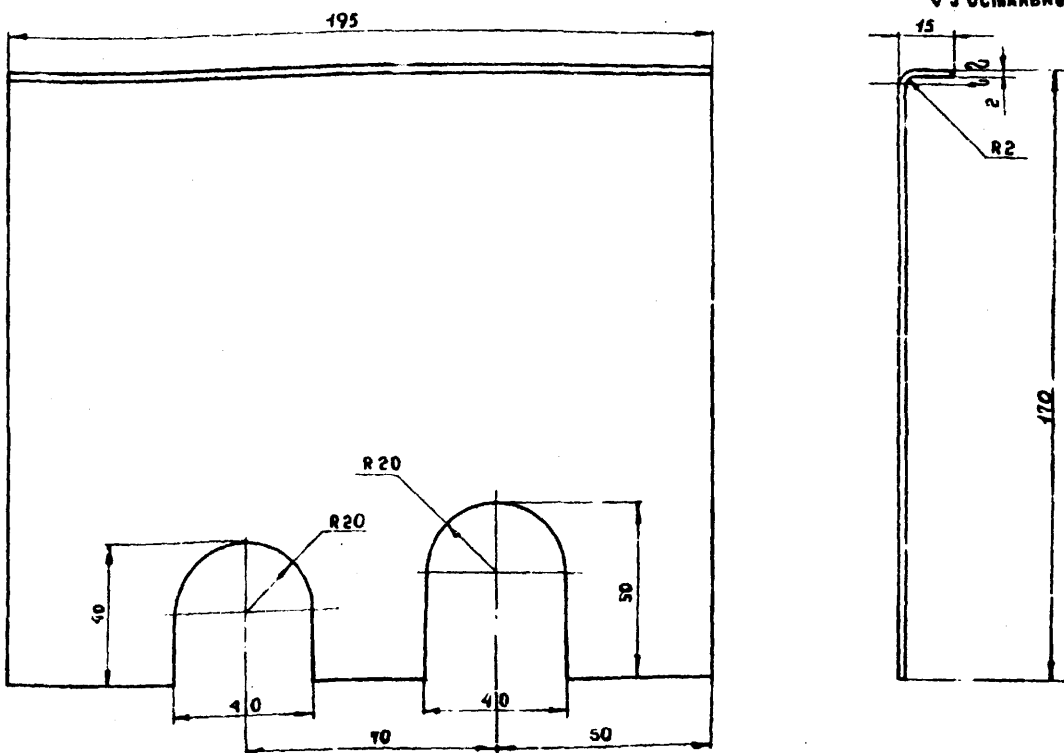
СТАЛЬНОЕ



Острые кромки притупить.  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6-0130020	ПОЛОСА	М-Б	Вес
	20-44-100/12 1967 35095/	1:5	26,4
	СМЗ ГОСТ 318-78		

СТАЛЬНОЕ



РАЗВЕРЖИВАЯ ШИРИНА - 188 мм.  
Острые кромки притупить.  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6-0100008	КРЫШКА	М-Б	Вес
	20-44-100/12 1967 35095/	1:1	0,53
	СМЗ ГОСТ 500-38		