

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия I. 435 - 3

ВОРОТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАСПАШНЫЕ РАЗМЕРОМ 3,6 × 3,6 м

ВЫПУСК 7

ПОЛОТНА ВОРОТ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ КМ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1966.

<https://zavodjbi.com/>

Идентификационный
37-66
Идентификационный
148-НЭ
-12791

<https://zavodjbi.com/>

2

Содержание альбома

Наименование листов	№ листа
Содержание альбома	Стр. 2
Пояснительная записка	Стр. 3
Общий вид 737.7-00.000	1
Общий вид 737.7-00.000	2
Полотна ворот левое и правое	3
Рамы левого и правого полотен	4
Спецификация материалов Узлы.	5
Узлы и детали	6
Узел и детали	7
Узел и детали	8
Узел и детали	9
Детали	10
Детали	11

<https://zavodjbi.com/>

Идентификационный
37-66
Идентификационный
148-НЭ
-12791

I. Общая часть

Настоящий выпуск 7 серии 1435-3 содержит рабочие чертежи полотен и фурнитуры распашных ворот, размером 3,6х3,6м. Рабочие чертежи разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1966г. (Общий раздел, п-4а) на основе технических решений, утвержденных Управлением типового проектирования Госстроя СССР 15 августа 1966г. В рабочих чертежах приведены пояснительная записка, технические условия и конструктивная часть. Архитектурно-строительная часть приведена в серии 1435-3. Вып. 7

II Назначение и область применения.

Распашные ворота предназначены для экранизации людей на случай пожара и для вспомогательных целей при монтаже и демонтаже технологического оборудования. Распашные ворота могут применяться в I-IV географических районах СССР.

III Конструктивная часть

1. Полотна ворот.

Полотна ворот состоят из каркаса с двухсторонней обшивкой из стального листа толщиной 1,2мм. К обшивкам с внутренней стороны приклеивается утеплитель из пенопласта марки ПСБ толщиной 60мм. Для обеспечения герметичности соединения обшивки с каркасом выполняются клеязангепочными с одной стороны и клевишитами - с другой стороны.

2. Фурнитура ворот.

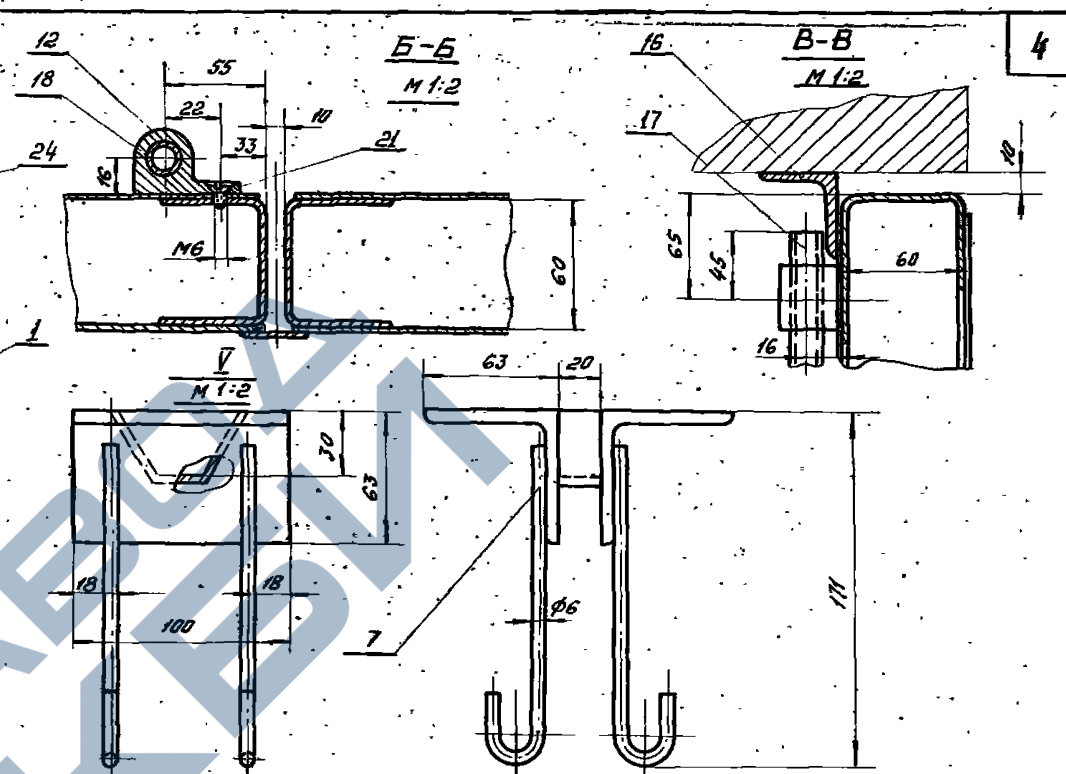
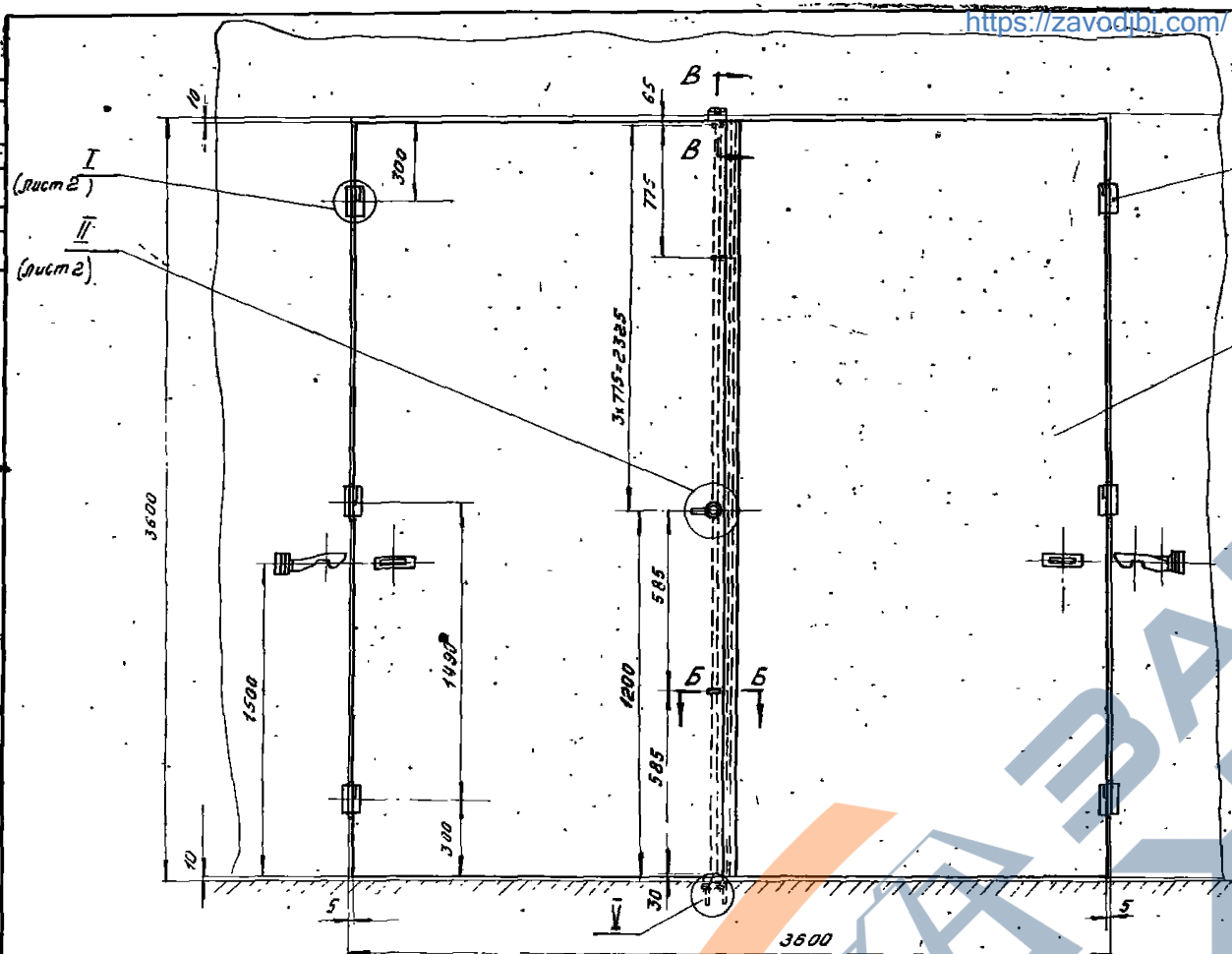
Навеска полотен ворот выполнена на петлях по гост 5088-65 которые приварены к закладным деталям стоек рамы ворот. Каждое полотно навешено на трех петлях. Запирание полотен производится при помощи шпингалетов, стержни которых входят в специальные гнезда в полу и в ригеле. Шпингалеты приводятся в действие при помощи ручек, которые установлены с обеих сторон полотна, для возможности открывания ворот изнутри и снаружи помещения. Для удержания полотен в открытом положении предусмотрены фиксаторы, которые состоят из крючка, шарнирно навешенного к полотну и кронштейна, приваренного к закладным деталям стойки ворот.

IV Технические условия.

1. Все детали и узлы должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами.
2. Покупные изделия должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям, согласованным с заводом-изготовителем.
3. Все материалы, применяемые для изготовления полотен и фурнитуры, должны соответствовать по своим качествам стандартам, а при отсутствии их - ведомственным техническим условиям.

4. Места сварки должны быть предварительно тщательно очищены от ржавчины, окислов, масла, краски и загрязнений.
5. Сборка под сварку должна обеспечивать получение линейных размеров по 9-му классу точности.
6. Типы и размеры сварных швов должны соответствовать указаниям в рабочих чертежах. По наружному виду сварной шов ручной сварки должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.
7. Склеиваемые поверхности листов обшивки и каркаса должны быть очищены от загрязнений масляных пятен и коррозии.
8. Толщина клевого шва должна находиться в пределах до 0,1мм. Марка клея 88Н (ТУ МХП-У-880-58) или эквивалентный клей.
9. Все детали, применяемые для изготовления полотен и фурнитуры, по своим качествам, форме и размерам должны соответствовать требованиям, предъявляемым стандартами и ведомственными нормами Министерства.
10. Обработанные поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других механических повреждений.
11. Острые кромки на деталях должны быть притуплены.
12. Если на чертежах нет специальных указаний в отношении допустимых отклонений цилиндрической формы, то считается, что эти отклонения допускаются в пределах допусков на соответствующие размеры детали.
13. Все отверстия под заклепки 43мм и винты МЗ сверлить в раме совместно с обшивкой.
14. Отверстия для крепления замков и других деталей сверлить при сборке.
15. После сборки, полотна должны иметь правильную геометрическую форму без заметных неровностей.
16. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от загрязнений.
17. Сборка полотен с фурнитурой должна обеспечить нормальную работу их.
18. Все рабочие (трущиеся) поверхности должны быть смазаны, а полости корпуса шпингалета и петель заполнены консистентной смазкой.
19. Приемка ОТК завода-изготовителя с собранной фурнитурой производится в соответствии с требованиями чертежа и технических условий.
20. Все наружные поверхности деталей и фурнитуры должны быть окрашены масляной краской, цвет и характеристики которой устанавливаются заводом-изготовителем. Все детали и узлы перед окраской должны быть тщательно очищены от ржавчины, грязи и обезжирены.
21. Обработанные поверхности деталей могут не окрашиваться, а смазываться слоем густой смазки или специальным антикоррозийным лаком.
22. Комплектование полотен с фурнитурой производится в соответствии с комплектацией, составленной заводом-изготовителем.
23. При погрузке, перевозке, выгрузке и хранении полотен с фурнитурой должно быть обращено внимание на предохранение их от механических повреждений.
24. Полотна ворот должны быть маркированы на месте их изготовления с выполнением требований СНиП II-В.5-62.
25. Окраска полотен должна производиться с выполнением требований СНиП II-В.5-62 и II-В.6-62.
26. При отсутствии на месте изготовления соответствующего оборудования для наклепки крепления обшивки допускается на винтах с обеих сторон полотна.

Моч. отбела	1. 1. 1962	Водарысьлов	Проберит	Ст. - 2. 1. 1962	Зимняя	Зимняя
М. 1. 1962	1. 1. 1962	Водарысьлов	Проберит	Ст. - 2. 1. 1962	Зимняя	Зимняя
М. 1. 1962	1. 1. 1962	Водарысьлов	Проберит	Ст. - 2. 1. 1962	Зимняя	Зимняя
Дата выпуска	декабрь 1962					



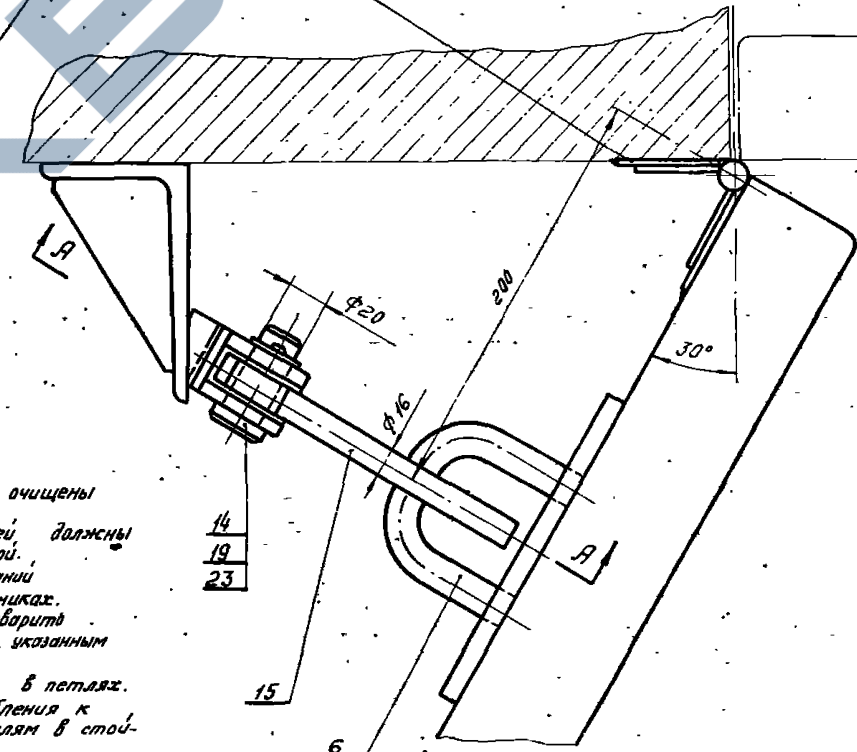
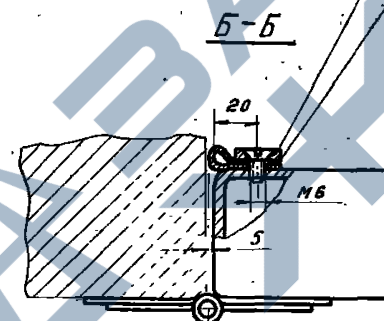
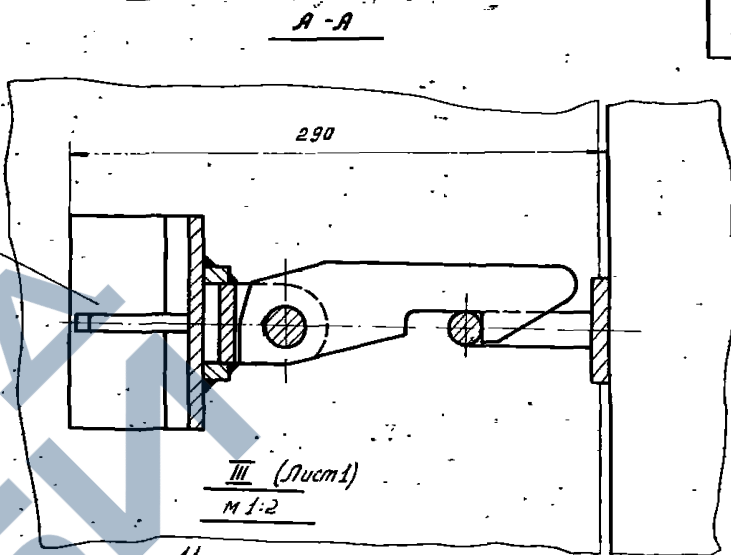
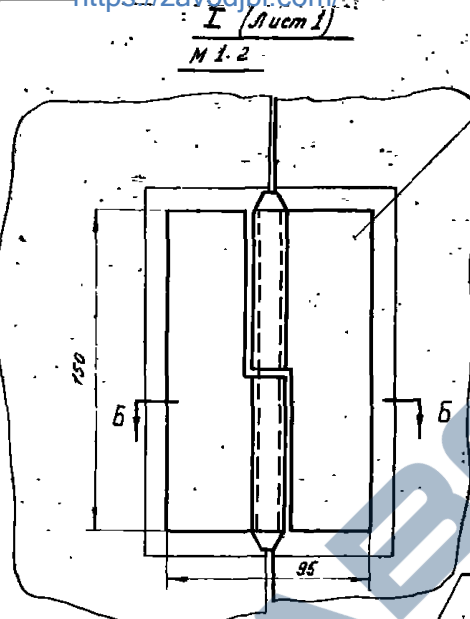
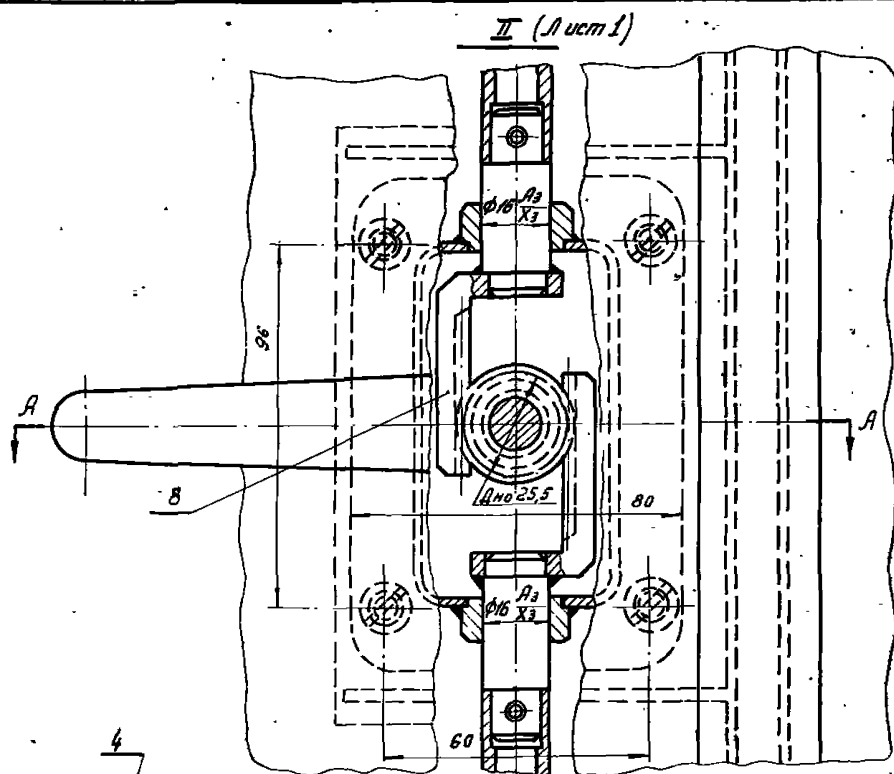
1. Чертеж выполнен на 2-х листах
Лист 1, 2

2 Примечания см. лист № 2

24		Лесная (пробоя) А-150 ГОСТ 3088-66	3	0,5	1,5		1		
23		Шпалит 4х25 ГОСТ 337-66	2	0,002	0,004	ст. 2 ГОСТ 380-60	2		
22		Лист фанерный 4х16 ГОСТ 3129-60	4	0,002	0,008	45 ГОСТ 1050-60	2		
21		Витол М6х12 ГОСТ 1490-02	50	0,002	0,1	ст. 5 ГОСТ 380-60	1		
20		Лесная (пробоя) А-150 ГОСТ 3088-66	3	0,5	1,5		2		
19		Шпалит 20 ГОСТ 1497-65	2	0,02	0,04	ст. 3 ГОСТ 380-60	2		
18	737.7-00.011	Труба	1	1,1	1,1	20 ГОСТ 1050-60	10		
17	737.7-00.009	Труба	1	2,73	2,73	20 ГОСТ 1050-60	11		
16	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Густ. общ.	Вес	Материал	лист	Примеч.

16	737.7-00.000	Угол. раб. модок. 40 x 40 x 40 ГОСТ 850-57	1	0,7	0,7	ст. 3 ГОСТ 535-58	1	0/4
15	737.7-00.007	Крючок	2	0,6	0,12	ст. 3 ГОСТ 500-58	9	
14	737.7-00.006	Палец	2	0,1	0,2	45 ГОСТ 1050-60	9	
13	737.7-00.005	Прокладка 4х80х3580	2	1,86	3,72	РЕЗУМА ГОСТ 4338-55	2	0/4
12	737.7-00.004	Ушко	5	0,09	0,45	ст. 3 ГОСТ 380-60	10	
11	737.7-00.003	Пластина 3x40x160	12	0,14	1,68	ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0/4
10	737.7-00.002	Вал. шестерня	1	0,25	0,25	45 ГОСТ 1050-60	11	
9	737.7-00.001	Планка	2	0,8	1,6	ст. 3 ГОСТ 535-58	10	
8	737.7-00-700	Гребенка	2	0,1	0,2		11	
7	737.7-00-600	Запор	1	1,35	1,35		6	
6	737.7-00.500	Скоба	1	0,74	0,74		6	
5	737.7-00-400	Кронштейн	2	0,2	0,2		9	
4	737.7-00.300	Рукоятка	2	0,10	0,36		8	
3	737.7-00-200	Фланец	1	0,09	0,09		8	
2	737.7-00-100	Карлус	1	0,35	0,35		7	
1	737.7-10.000	Палотко	2	1,93	3,86		3,4, 5	
№ п/з	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.
Ворота распашные 737.7-00.000.						8 вес 412,9	Масштаб 1:20	

ТД 1966г.	Ворота промышленных зданий Распашные размером 3,6м х 3,6м.	Свод 1-185-3 Вып. 7
	Общий вид 737.7-00.000.	Лист 1



Примечания:

1. Все детали до сборки должны быть очищены от загрязнений.
2. Все трущиеся поверхности деталей должны быть смазаны консистентной смазкой.
3. Шпильки должны легко и без заеданий двигаться в направляющих подшипниках.
4. Петли и пластины под ними приварить при монтаже, согласно размерам, указанным на данном чертеже.
5. Полотно должно легко вращаться в петлях.
6. Приварка запирающего приспособления к полотну и к закладным деталям в стойках производится при монтаже.
7. Проверить самозапирание полотна крючками при повороте из на 120°.
8. Обеспечить соосность запирающих деталей 737.7-00.600 и 737.7-00.008 при установке их в пазы и ригеле. При этом полотно в запертом положении не должно выступать одно относительно другого и образовать одну плоскость.

Чертеж выполнен на 2 листах.
Лист 1, 2.

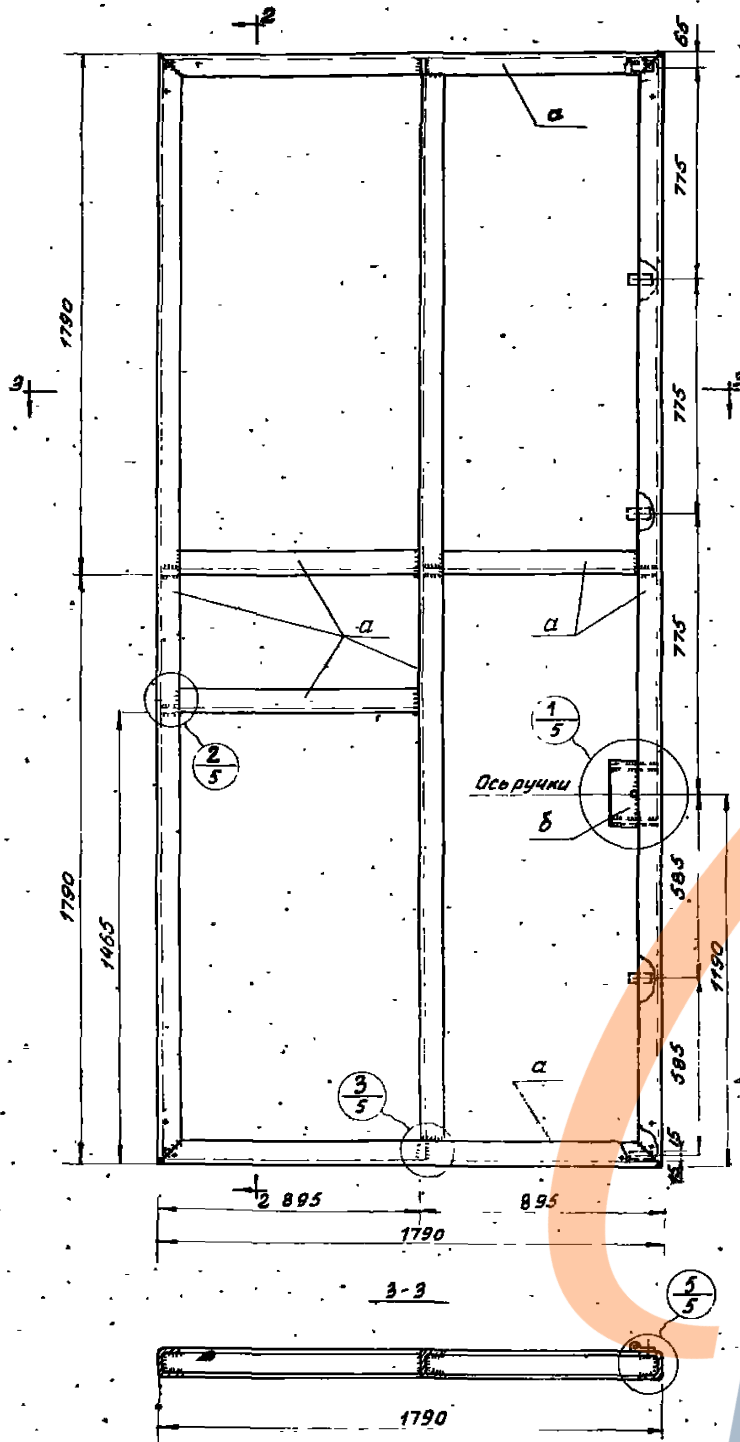
ТД	Ворота промышленные зданий	Серия 737.7-00.000
	распашные размером 3,6м x 3,6м.	
1956г.	Общий вид 737.7-00.000.	Лист 2

Рама левого полотна

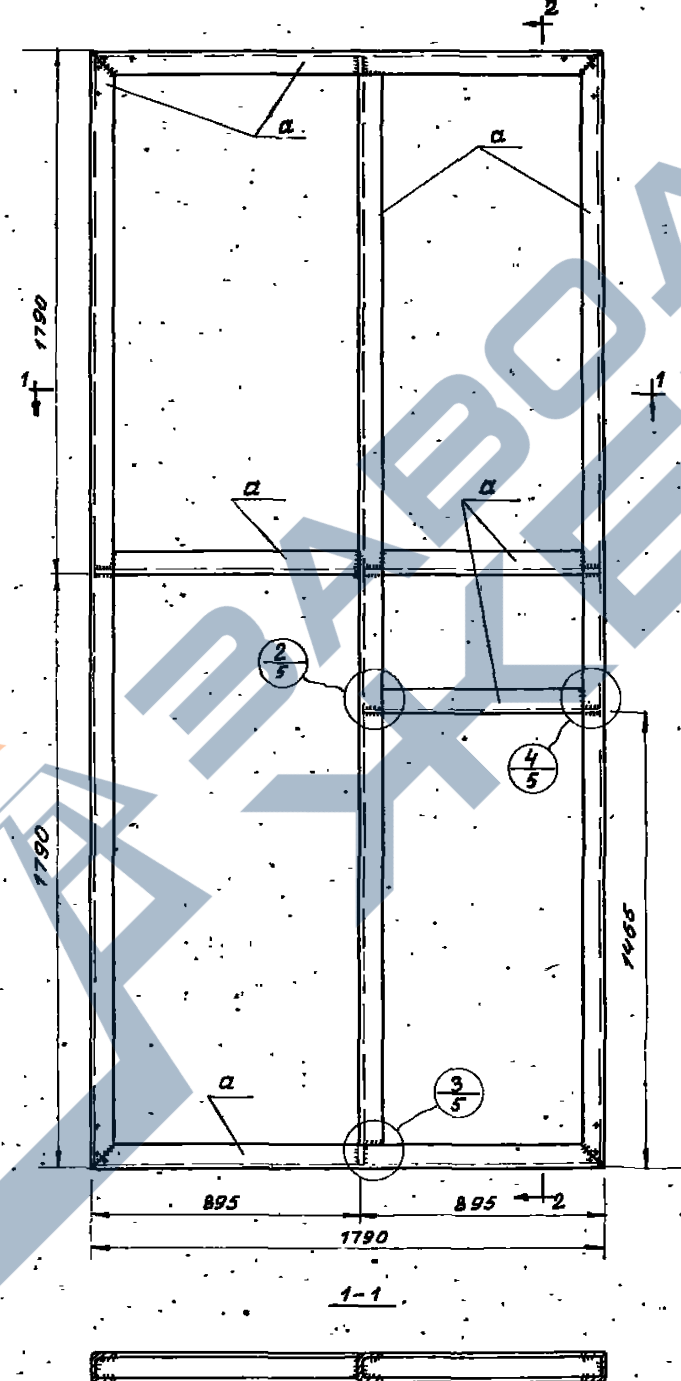
Рама правого полотна

Таблица сечений

Марка	Вид профиля и ГОСТ	Профиль или сечение	Примечание
Рама левого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	С 60×50×3	
б	Полосовая сталь ГОСТ 103-57*	-б=4	
Рама правого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	С 60×50×3	



2-2



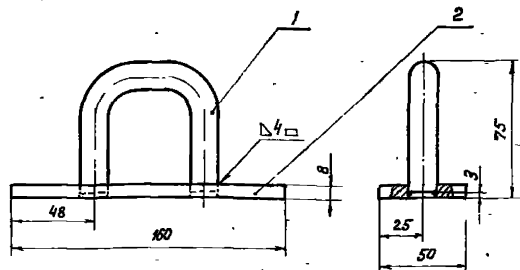
Чертеж выполнен на 3^х листах
лист № 3, 4 и 5

ТА 1966 г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6х3,6 м	серия 1,35-3 вып. 7
	Рамы левого и правого полотен	лист 4

ар
66
з-лис
№
196

Содержание
Лист 1 из 5
Лист 2 из 5
Лист 3 из 5
Лист 4 из 5
Лист 5 из 5
Дата выпуска: декабрь 1966 г.

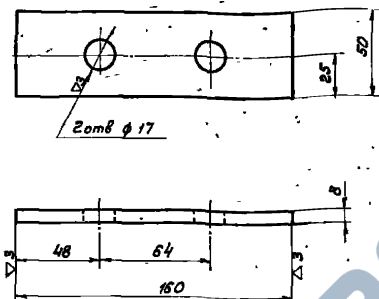
17-66
2-лист
6
нв.нб
2.798



Сварка производится электродом 342 ГОСТ 9467-60

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	Общ.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.502	Пластина	1	0,47	0,47	ст. 3 ГОСТ 535-58	6	
1	737.7-00.501	Скоба	1	0,27	0,27	ст. 3 ГОСТ 535-58	6	
Скоба 737.7-00.500						Вес	Масшт.	
						0,74	1:2	

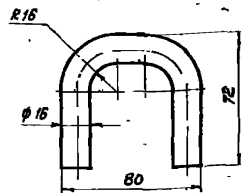
<https://zavodjbi.com/> остальное



Разработ.	Проверен.	Утвержден.	Срок	Материал	Лист	Примеч.
ЦНИИПромздании	Валоса	ст. 3 ГОСТ 535-58	16	ГОСТ 2590-57	0,47	1:2
Вес	М	Лист	6			

остальное

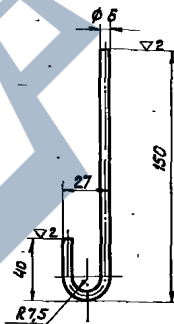
9



Длина развертки = 172 мм

Разработ.	Проверен.	Утвержден.	Срок	Материал	Лист	Примеч.
ЦНИИПромздании	Скоба	ст. 3 ГОСТ 535-58	16	ГОСТ 2590-57	0,27	1:2
Вес	М	Лист	6			

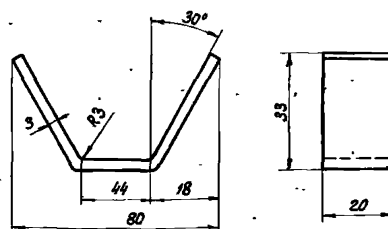
остальное



Длина развертки = 196 мм

Разработ.	Проверен.	Утвержден.	Срок	Материал	Лист	Примеч.
ЦНИИПромздании	Крючок	ст. 3 ГОСТ 535-58	16	ГОСТ 2590-57	0,04	1:2
Вес	М	Лист	6			

остальное



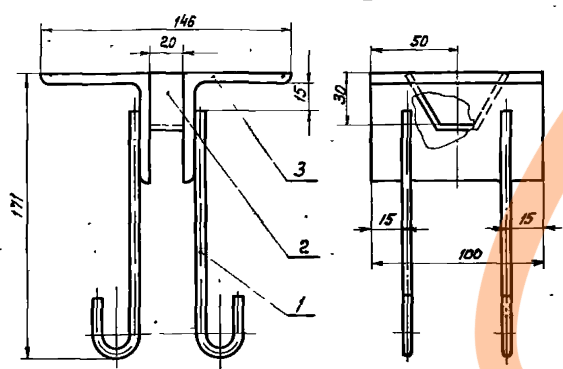
Длина развертки = 115 мм

Разработ.	Проверен.	Утвержден.	Срок	Материал	Лист	Примеч.
ЦНИИПромздании	Скоба	ст. 3 ГОСТ 535-58	16	ГОСТ 2590-57	0,05	1:1
Вес	М	Лист	6			

ТА 1966	Верхняя промышленная задняя распашная размером 3,6 м х 3,6 м	Серия 1.435-3 Всего 7
Узлы и детали		Лист 6

3645-07.10

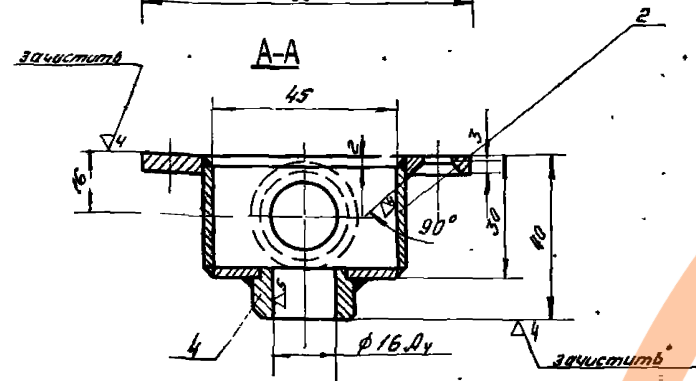
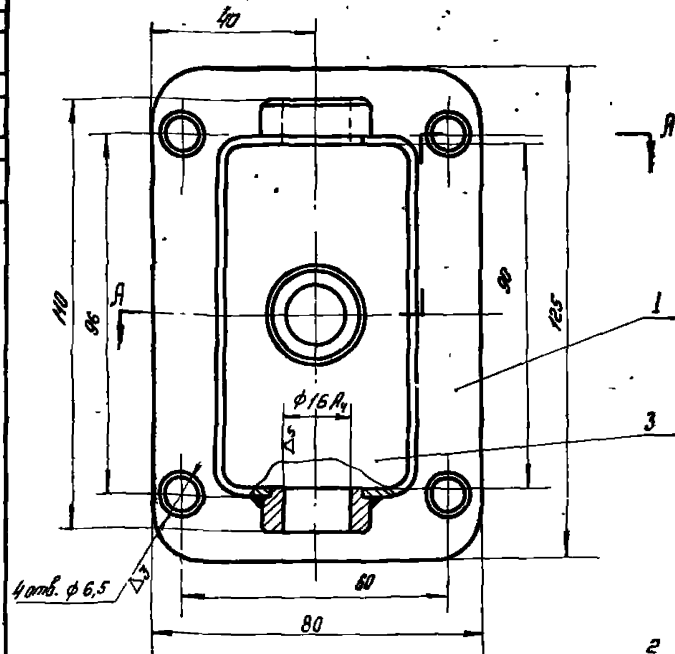
17-66
2-лист
6
нв.нб
2.798



Сварка производится нормальным швом Δ 4 по контуру сопряжения деталей электродом 342 ГОСТ 9467-60.

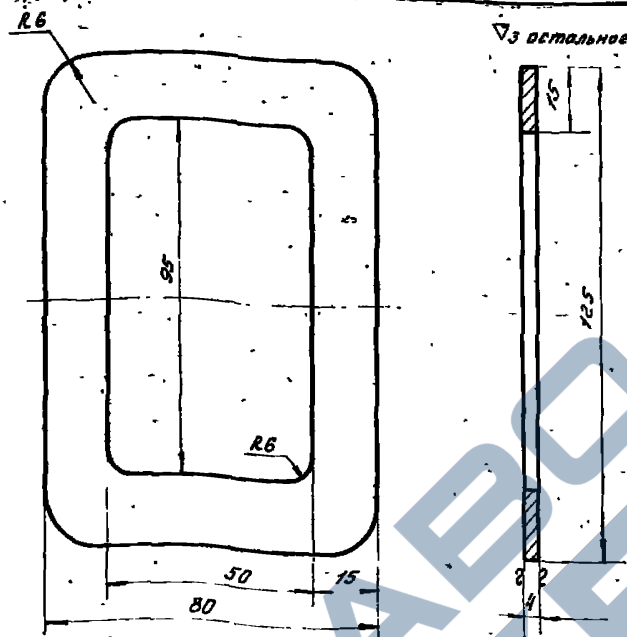
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	Общ.	Материал	Лист	Примеч.
3	737.7-00.603	Угол 3х3х3х6; ст. 100 ГОСТ 8509-67	2	0,57	1,14	ст. 3 ГОСТ 535-58	6	Б/в.
2	737.7-00.602	Скоба	1	0,05	0,05	ст. 3 ГОСТ 535-58	6	
1	737.7-00.601	Крючок	4	0,04	0,16	ст. 3 ГОСТ 535-58	6	
Задняя 737.7-00.600						Вес	Масшт.	
						1,35	1:2	

737-66
7
Т-12799

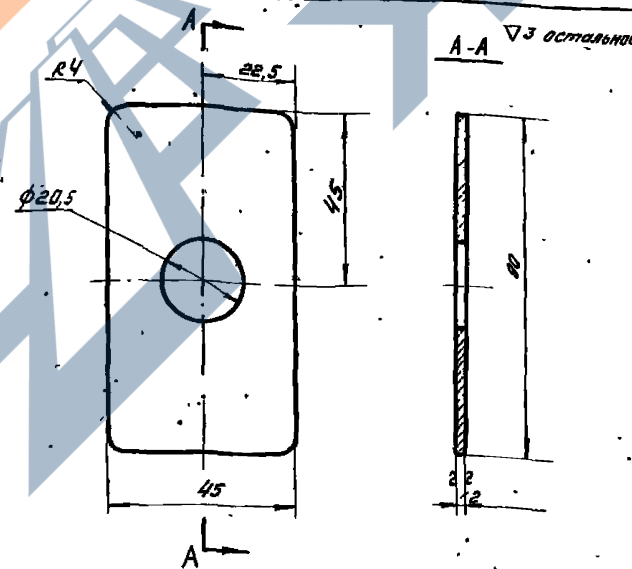


Сварка производится нормальным швом Δε по контуру сопряжения деталей электродами Э42 ГОСТ 9467-60

4	737.7-00.104	Бобышка	3	0,03	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	7	
3	737.7-00.103	Доннышко	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-58	7	
2	737.7-00.102	Обечайка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ 380-58	7	
1	737.7-00.101	Фланец	1	0,15	0,15	Ст.3 ГОСТ 380-58	7	
Итого	Объем	Наименование	Кол.	Мат. вес	Материал	Лист	Примечание	
Корпус 737.7-00-100					Вес	Материал		
					0,354	Лист		

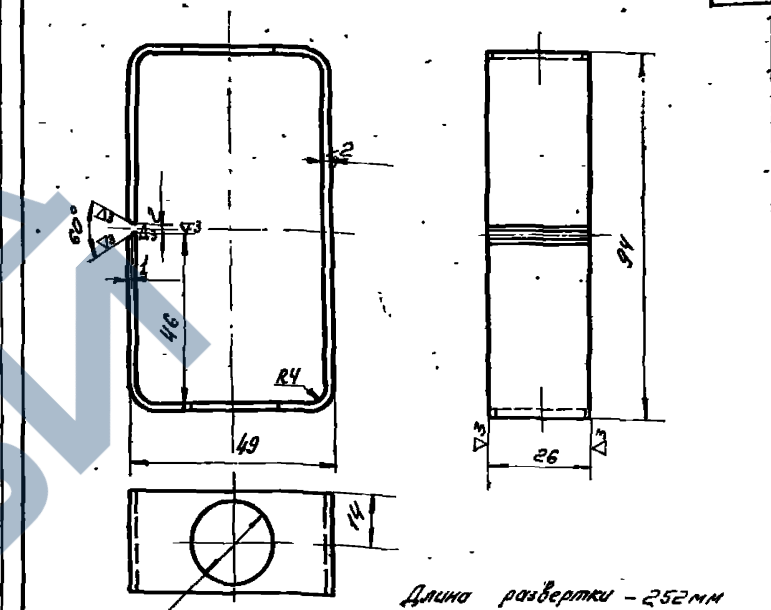


Разработ.	Рисован.	Проверен.	Собран.	Циклопромазан	Лист	М	Лист
Фланец	737.7-00.101	4	Ст.3 ГОСТ 380-58	0,15	1:1	7	

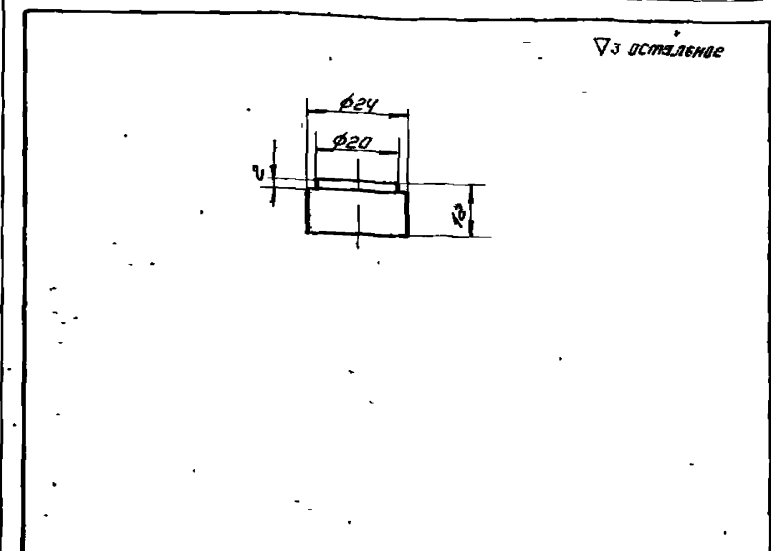


Разработ.	Рисован.	Проверен.	Собран.	Циклопромазан	Лист	М	Лист
Доннышко	737.7-00.103	2	Ст.3 ГОСТ 380-58	0,05	1:1	7	

10

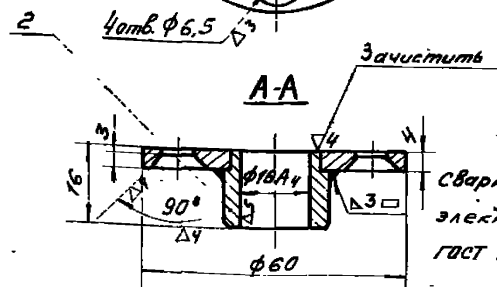
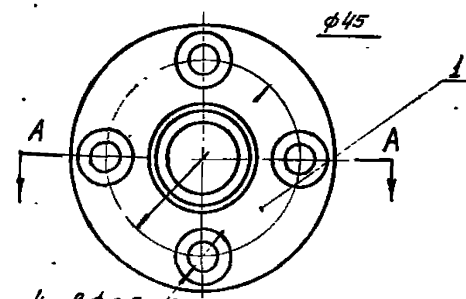


Разработ.	Рисован.	Проверен.	Собран.	Циклопромазан	Лист	М	Лист
Обечайка	737.7-00.102	2	Ст.3 ГОСТ 380-58	0,093	1:1	7	



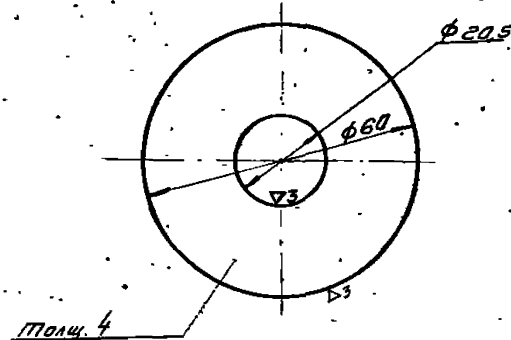
Разработ.	Рисован.	Проверен.	Собран.	Циклопромазан	Лист	М	Лист
Бобышка	737.7-00.104	3	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,03	1:1	7	

ТД 1966	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6мх3,6м	Серия 737.7-00.100
	Узел и детали	Лист 7

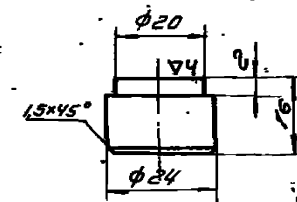


Острые кромки притупить

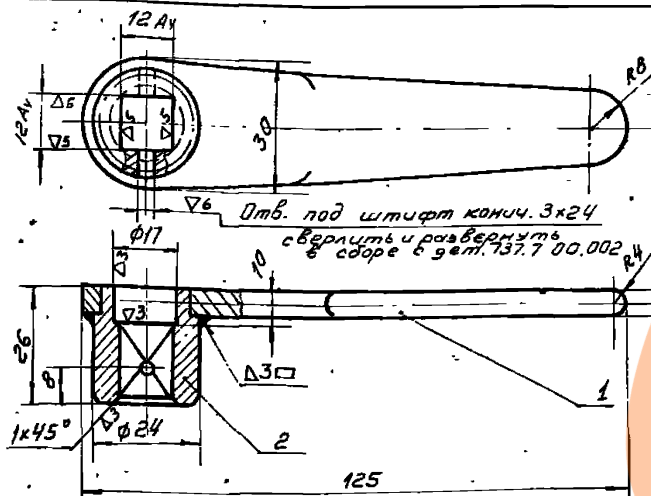
2	737.7-00.202	Бобышка	1	0,023	0,03	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.201	Фланец	1	0,074	0,074	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
ИД	Обозначение	Наименование	Кол.	Тол.	Общ.	Материал	Лист	Примеч.
	Фланец	737.7-00.200		Вес		Масшт.		
				0,1		1:1		



Разработ.	А.И.Иванов	Год	1966	Фланец	737.7-00.201
Проверен	С.И.Иванов	Лист	4	ГОСТ 5681-57	Вес
ЦИНПРОМЗДАНИИ		Ст.3	ГОСТ 580-58	0,074	М
				1:1	Лист
					8

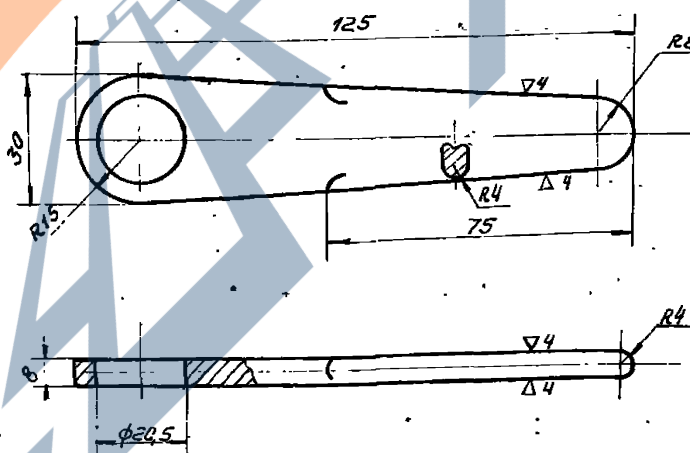


Разработ.	А.И.Иванов	Год	1966	Бобышка	737.7-00.202
Проверен	С.И.Иванов	Лист	1	ГОСТ 380-60	Вес
ЦИНПРОМЗДАНИИ		Ст.3	ГОСТ 380-60	0,03	М
				1:1	Лист
					8

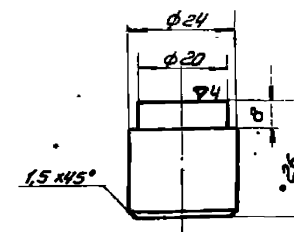


сварка производится электродом Э42
ГОСТ 9467-60.

2	737.7-00.302	Втулка	1	0,08	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.301	Ручка	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
ИД	Обозначение	Наименование	Кол.	Тол.	Общ.	Материал	Лист	Примеч.
	Ручка	737.7-00.300		Вес		Масшт.		
				0,18		1:1		



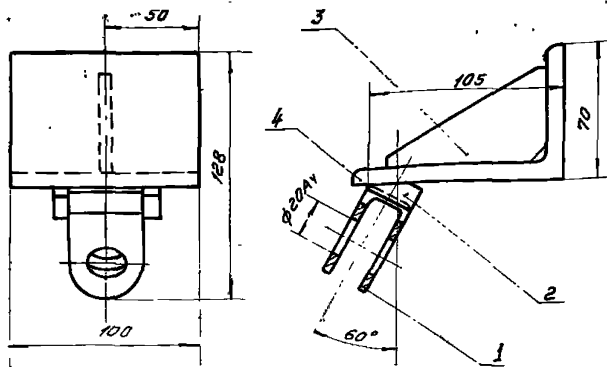
Разработ.	А.И.Иванов	Год	1966	Ручка	737.7-00.301
Проверен	С.И.Иванов	Лист	4	ГОСТ 380-60	Вес
ЦИНПРОМЗДАНИИ		Ст.3	ГОСТ 380-60	0,1	М
				1:1	Лист
					8



Разработ.	А.И.Иванов	Год	1966	Втулка	737.7-00.302
Проверен	С.И.Иванов	Лист	1	ГОСТ 380-60	Вес
ЦИНПРОМЗДАНИИ		Ст.3	ГОСТ 380-60	0,08	М
				1:1	Лист
					8

ТА	Ворота промышленные здания распашные размером 3,6мх3,6м	Серия 1.435-3
1966г.	Узел и детали	Лист 8

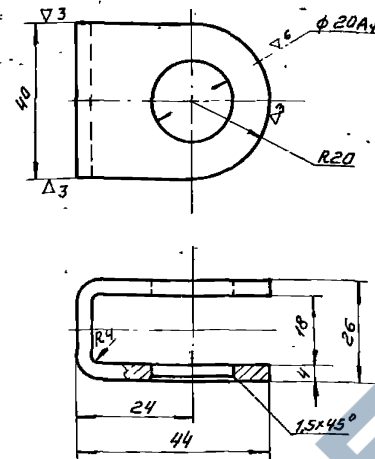
Ш. 4000
737-66
Материал
9
Умб. №
Т-12801



Сварка производится нормальным швом Δ2 по контуру прилегания деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60

№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит.	Вещ.	Материал	Лист	Примечан.
4	737.7-00.404	Увеличик неравнобокий по ГОСТ 510-57 L=100	1	0,96	0,96	Ст 2 ГОСТ 535-58	9	д/у
3	737.7-00.403	Ребро	1	0,1	0,1	Ст 3 ГОСТ 500-58	9	
2	737.7-00.402	Ребро	2	0,02	0,04	Ст 3 ГОСТ 500-58	9	
1	737.7-00.401	Прочушина	1	0,1	0,1	Ст 3 ГОСТ 500-58	9	
Итого						Вес	Масшт.	
		Кронштейн 737.7-00.400.				0,2	1:2	

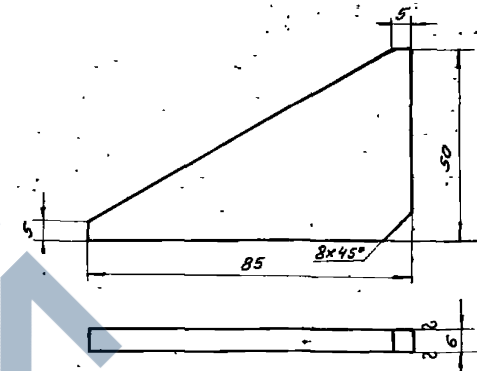
<https://zavodjbi.com/>



Длина развертки = 102 мм.

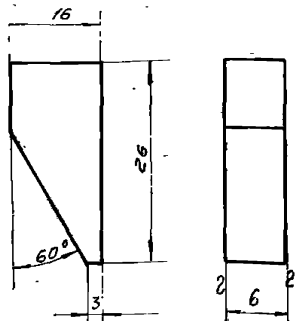
Разработ.	Авт.	Провер.	Лист	Вещ.	Материал	Лист	Примечан.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	4	ГОСТ 5681-57	0,1	1:1	9	

Δ3 остальное



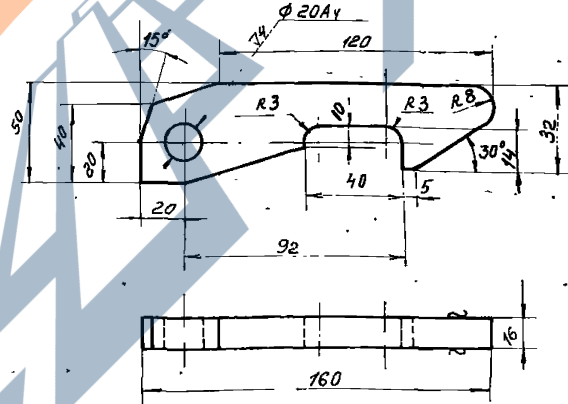
Разработ.	Авт.	Провер.	Лист	Вещ.	Материал	Лист	Примечан.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	0,1	1:1	9	

Δ3 по контуру



Разработ.	Авт.	Провер.	Лист	Вещ.	Материал	Лист	Примечан.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	0,02	2:1	9	

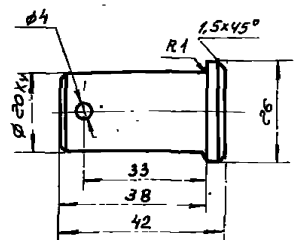
Δ3 остальное



Острые кромки притупить

Разработ.	Авт.	Провер.	Лист	Вещ.	Материал	Лист	Примечан.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	16	ГОСТ 5681-57	0,6	1:2	2	

Δ3 остальное



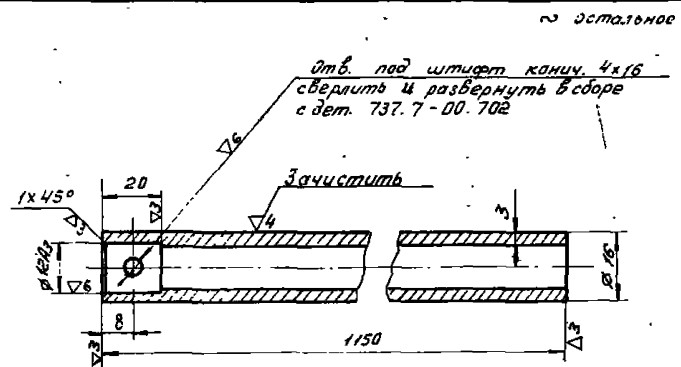
Разработ.	Авт.	Провер.	Лист	Вещ.	Материал	Лист	Примечан.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	Лист	16	ГОСТ 5681-57	0,6	1:2	2	

ТА
1966г.

Ворота промышленные зданий распашные размер 3,6х3,6 м
Узел и детали.

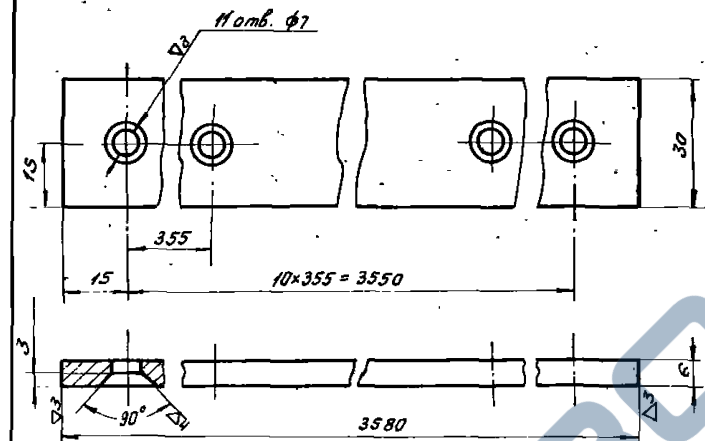
9685-07 13

20
-66
Лист
7
№
802



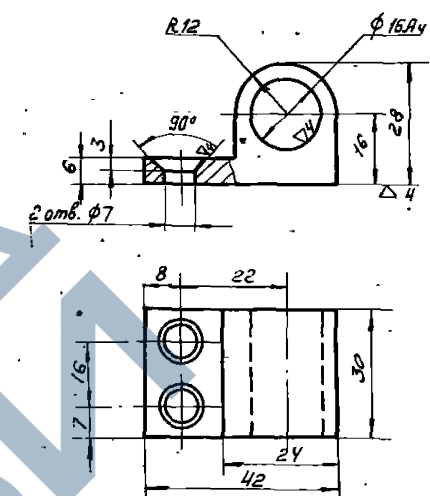
Разработчик	Труба	737.7-00.011
Проверил	Сабитов	
ЦНИИпроект	Труба 16x3x1150-20	Вес М Лист
	ГОСТ 8732-58-А	1,1 1:1 1

остальное



Разработчик	Панка	737.7-00.001
Проверил	Сабитов	
ЦНИИпроект	Панка 4x30 ГОСТ 103-57	Вес М Лист
	Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,8 1:1 2

остальное



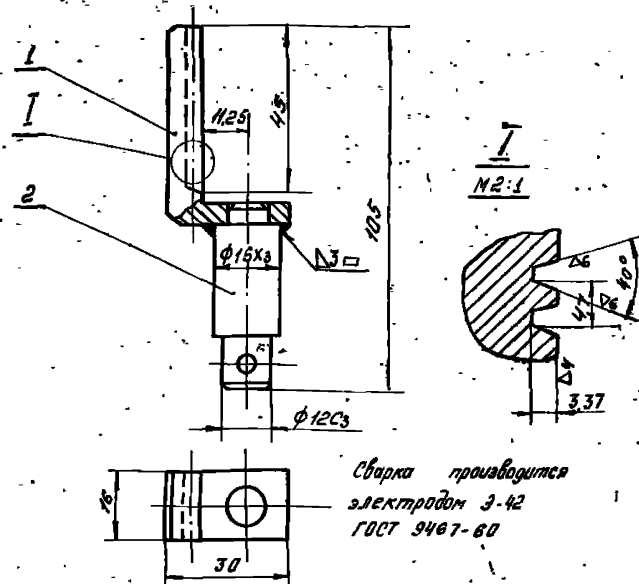
Разработчик	Ушко	737.7-00.004
Проверил	Сабитов	
ЦНИИпроект	Ушко ст.3 ГОСТ 380-60	Вес М Лист
		0,09 1:1 1

13

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

ТА 19662.	Ворота промышленных зданий Распашные размером 3,6м x 3,6м	Серия 1.435-3 Вит 7
	Детали	Лист 10

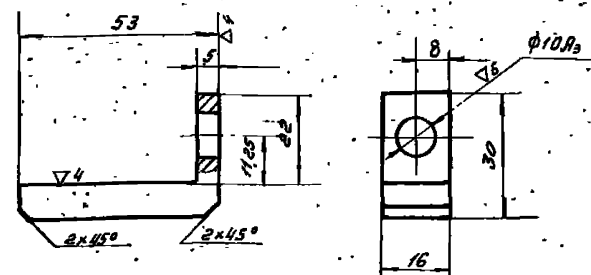
Нач. отряда	Зав. отрядом	Протеро	Сыбын
П.И. Умк. пр.	Сыбын	Арт.	Сыбын
Б.А. Умк. пр.	Сыбын	Сыбын	Сыбын
Имя	Имя	Имя	Имя



Сварка производится
электродом Э-42
ГОСТ 9467-60

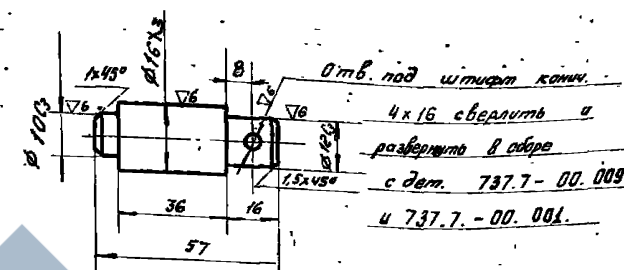
2	737.7-00.702	Ось	1	0,056	0,056	33 ГОСТ 1050-60	11	
1	737.7-00.701	Рейка	1	0,047	0,047	35 ГОСТ 1050-60	11	
М/П д/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Густ.	Общ.	Материал	Лист	Примеч.
Гребенка 737.7-00.700				Всё 0,103		Масшт. 1:1		

<https://zavodjbi.com/>



Разработчик	Иванов	Рейка	737.7-00.701	Вес	М	Лист
Проверил	Сидоров					
ЦИНПРОМЗАДАНИИ		Сталь 635 гост 1050-60		0,047	1:1	11

Другое

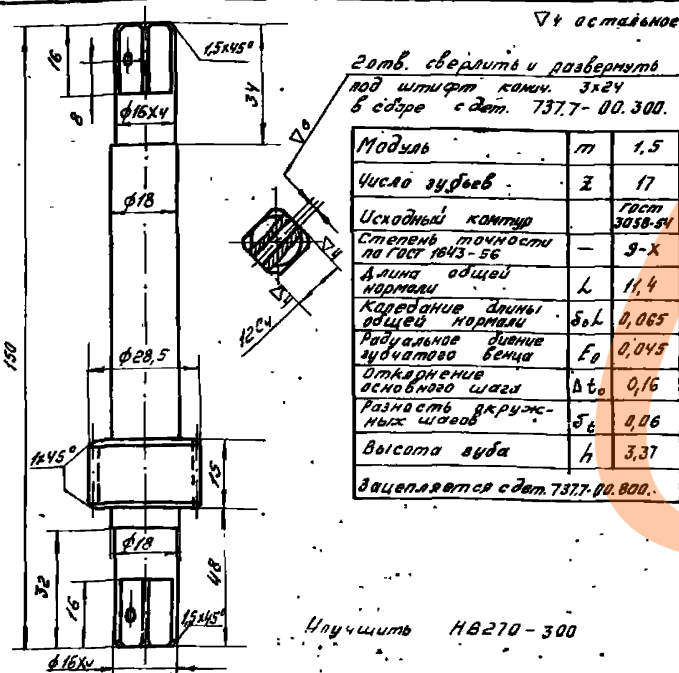


4x16 сверлить и
развернуть в обрбе
с дет. 737.7 - 00. 009
и 737.7 - 00. 001.

Разработка	Исполнитель	Доб	737.7-00.702
Проверка	Составитель		
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	Сталь 35 ГОСТ 1050-60	Вес 0,056	М 1:1 Лист 11

« ДЗ ОСТАЛЬНОВ

14



Излучить HB270-300

Родился в	Вал-Шестерня	737.7-00.002
Проживает	от 0.06.45 рост 1050-60	Вес 0.026 М 1:1 Лист 1
ЦИОЛПРОМДАНЦИ		

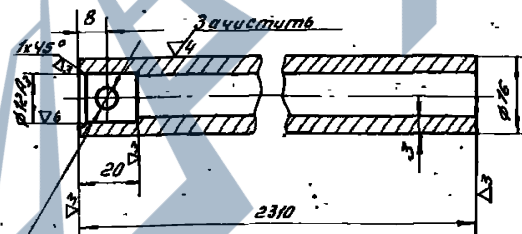
▽4 остальное

20 тб. свернуто и развернуто
под штифтом камуш. 3x24
в сдоре с дот. 737.7-00.300.

Модель	m	1,5
Число зубьев	z	17
Условный диаметр	гост 3058-56	
Степень точности по гост 1643-56	-	9-X
Длина общей нормали	L	11,4
Корректирующие длины общей нормали	ΔL ₁	0,065
Рабочие диаметры впадин	F _φ	0,045
Отклонение основного шага	Δt ₀	0,16
Разность окружных шагов	Δt	0,06
Высота зуба	h	3,37

защелпятся с д.т. 737.90.800.

Защелкается счет. 737,7-00.800.



Отв. под штифт конич 4х16.
сверлить и развернуть в сборе
с дет. 737.7-00.702.

Разработчик	Инженер	Труба	737.7 - 00.009		
Проверил	Специалист		Б.с.	М	Лист
Цилиндропроизводство		Труба 16х3х2310-20 ГОСТ 8732-58-А	2,75	1:1	1

• **в остальные**

<https://zavodjbi.com/>

ТА 1966г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6мх3,6м.	г. 1966 № 153 Ф. 101.1
	Детали	Лист 11

9685-07

15