



## 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

Идентификационный номер  
37-66  
Идентификационный номер  
148.НЭ  
-12791

Информация  
о работе  
по проекту  
737.7-00.000  
от 1957 г.  
Информация  
о работе  
по проекту  
737.7-00.000  
от 1957 г.

## Пояснительная записка

## 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. 1

## II Назначение и область применения.

Распашные ворота предназначены для эвакуации 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 клеязанглическими с одной стороны и клевиновыми - 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 ручяток, которые установлены с обеих сторон полотна, для возможности открывания ворот изнутри и снаружи помещения.

Для удержания полотна в открытом положении предусмотрены фиксаторы, которые состоят из ручья, 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, окислы, масла, краски и загрязнений.

5. Сварка 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 нараса должны быть очищены от загрязнений масляных пятен и коррозии.

8. Толщина клевого шва должна находиться в пределах до 0,1мм. Марка клея ВВН (ТУ МХПЧТ-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 4,3мм 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 (трещущие) 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 нетрещущие поверхности деталей и фурнитуры должны быть окрашены масляной краской, цвет и характеристики которой устанавливаются заводом-изготовителем.

Еще 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 антикоррозионным лаком.

22. Комплектование полотен с фурнитурой производится в соответствии с комплектацией ведомостями, составляемой 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 герметизованы на месте их изготовления с выполнением требований СНиП III-8.5-62

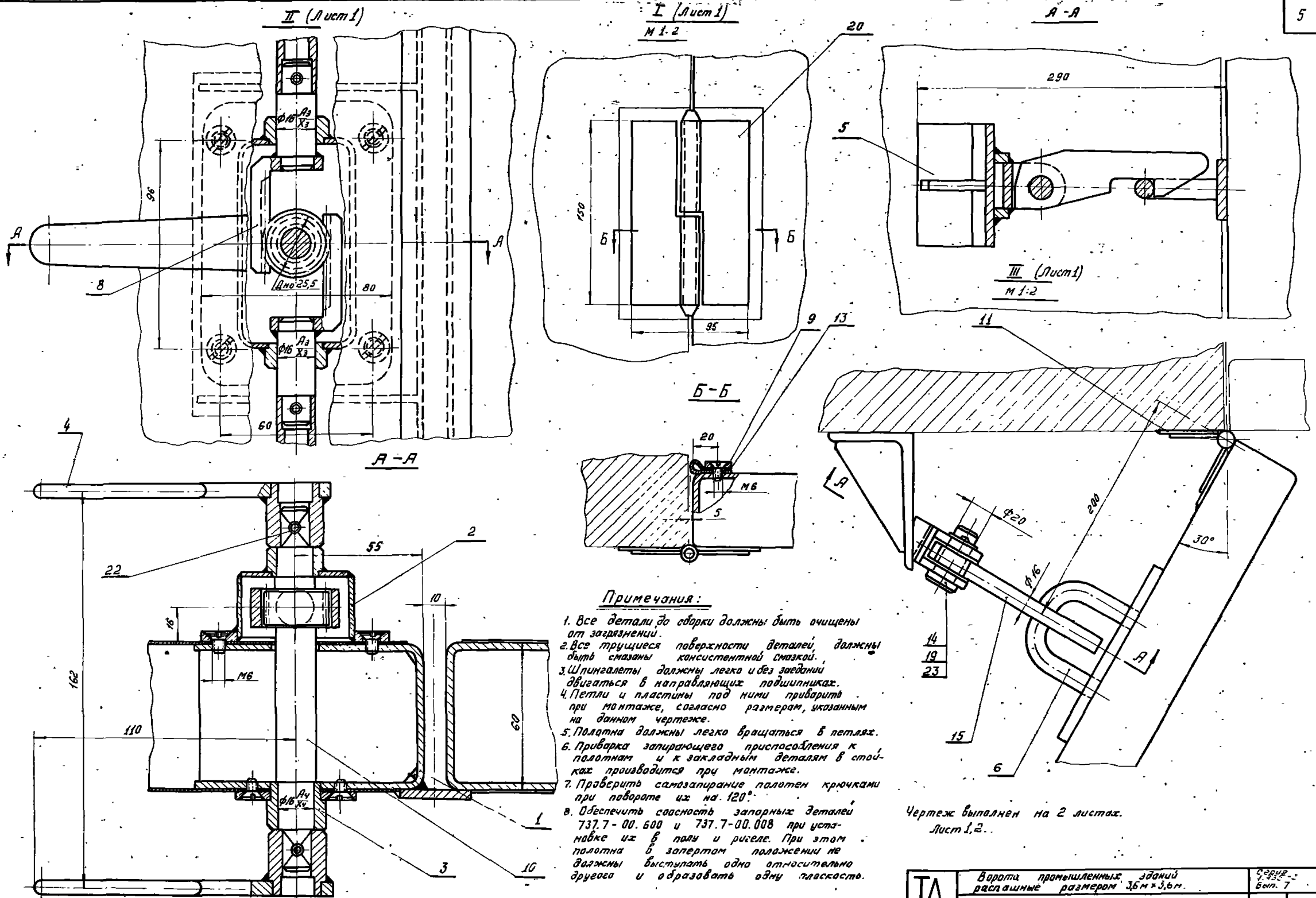
25. Окраска полотен должна производиться с выполнением требований СНиП III-8.5-62 и III-8.6-62.

26. При отсутствии на месте изготовления соответствующего оборудования для наклейки крепления обшивки допускается на винтах с обеих сторон полотна.

Шифр  
737-66  
Марка-лист  
Лист №2  
Т-12192

Составлено:  
Инж. пр. 737-66-01  
Инж. пр. 737-66-02  
Инж. пр. 737-66-03  
Инж. пр. 737-66-04  
Инж. пр. 737-66-05  
Инж. пр. 737-66-06  
Инж. пр. 737-66-07  
Инж. пр. 737-66-08  
Инж. пр. 737-66-09  
Инж. пр. 737-66-10  
Инж. пр. 737-66-11  
Инж. пр. 737-66-12  
Инж. пр. 737-66-13  
Инж. пр. 737-66-14  
Инж. пр. 737-66-15  
Инж. пр. 737-66-16  
Инж. пр. 737-66-17  
Инж. пр. 737-66-18  
Инж. пр. 737-66-19  
Инж. пр. 737-66-20  
Инж. пр. 737-66-21  
Инж. пр. 737-66-22  
Инж. пр. 737-66-23  
Инж. пр. 737-66-24  
Инж. пр. 737-66-25  
Инж. пр. 737-66-26  
Инж. пр. 737-66-27  
Инж. пр. 737-66-28  
Инж. пр. 737-66-29  
Инж. пр. 737-66-30  
Инж. пр. 737-66-31  
Инж. пр. 737-66-32  
Инж. пр. 737-66-33  
Инж. пр. 737-66-34  
Инж. пр. 737-66-35  
Инж. пр. 737-66-36  
Инж. пр. 737-66-37  
Инж. пр. 737-66-38  
Инж. пр. 737-66-39  
Инж. пр. 737-66-40  
Инж. пр. 737-66-41  
Инж. пр. 737-66-42  
Инж. пр. 737-66-43  
Инж. пр. 737-66-44  
Инж. пр. 737-66-45  
Инж. пр. 737-66-46  
Инж. пр. 737-66-47  
Инж. пр. 737-66-48  
Инж. пр. 737-66-49  
Инж. пр. 737-66-50  
Инж. пр. 737-66-51  
Инж. пр. 737-66-52  
Инж. пр. 737-66-53  
Инж. пр. 737-66-54  
Инж. пр. 737-66-55  
Инж. пр. 737-66-56  
Инж. пр. 737-66-57  
Инж. пр. 737-66-58  
Инж. пр. 737-66-59  
Инж. пр. 737-66-60  
Инж. пр. 737-66-61  
Инж. пр. 737-66-62  
Инж. пр. 737-66-63  
Инж. пр. 737-66-64  
Инж. пр. 737-66-65  
Инж. пр. 737-66-66  
Инж. пр. 737-66-67  
Инж. пр. 737-66-68  
Инж. пр. 737-66-69  
Инж. пр. 737-66-70  
Инж. пр. 737-66-71  
Инж. пр. 737-66-72  
Инж. пр. 737-66-73  
Инж. пр. 737-66-74  
Инж. пр. 737-66-75  
Инж. пр. 737-66-76  
Инж. пр. 737-66-77  
Инж. пр. 737-66-78  
Инж. пр. 737-66-79  
Инж. пр. 737-66-80  
Инж. пр. 737-66-81  
Инж. пр. 737-66-82  
Инж. пр. 737-66-83  
Инж. пр. 737-66-84  
Инж. пр. 737-66-85  
Инж. пр. 737-66-86  
Инж. пр. 737-66-87  
Инж. пр. 737-66-88  
Инж. пр. 737-66-89  
Инж. пр. 737-66-90  
Инж. пр. 737-66-91  
Инж. пр. 737-66-92  
Инж. пр. 737-66-93  
Инж. пр. 737-66-94  
Инж. пр. 737-66-95  
Инж. пр. 737-66-96  
Инж. пр. 737-66-97  
Инж. пр. 737-66-98  
Инж. пр. 737-66-99  
Инж. пр. 737-66-100





ТД 1956г.	Ворота промышленные зданий раскладные размером 3,6м x 3,6м.	Серия 737.7-00.008
	Общий вид 737.7-00.000.	Лист 2

Шифр  
737-66  
Марка-лист  
Инв.н  
Т-12.795

Полотно левое

Полотно правое

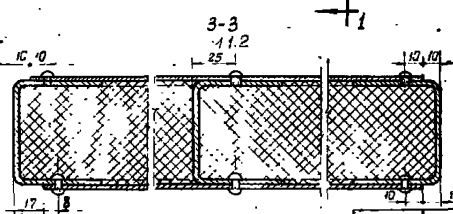
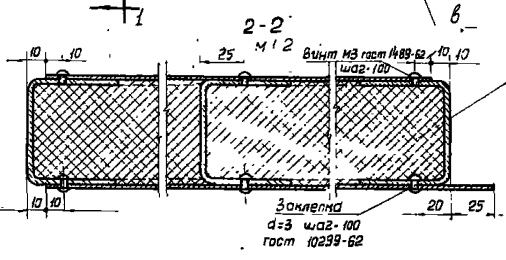
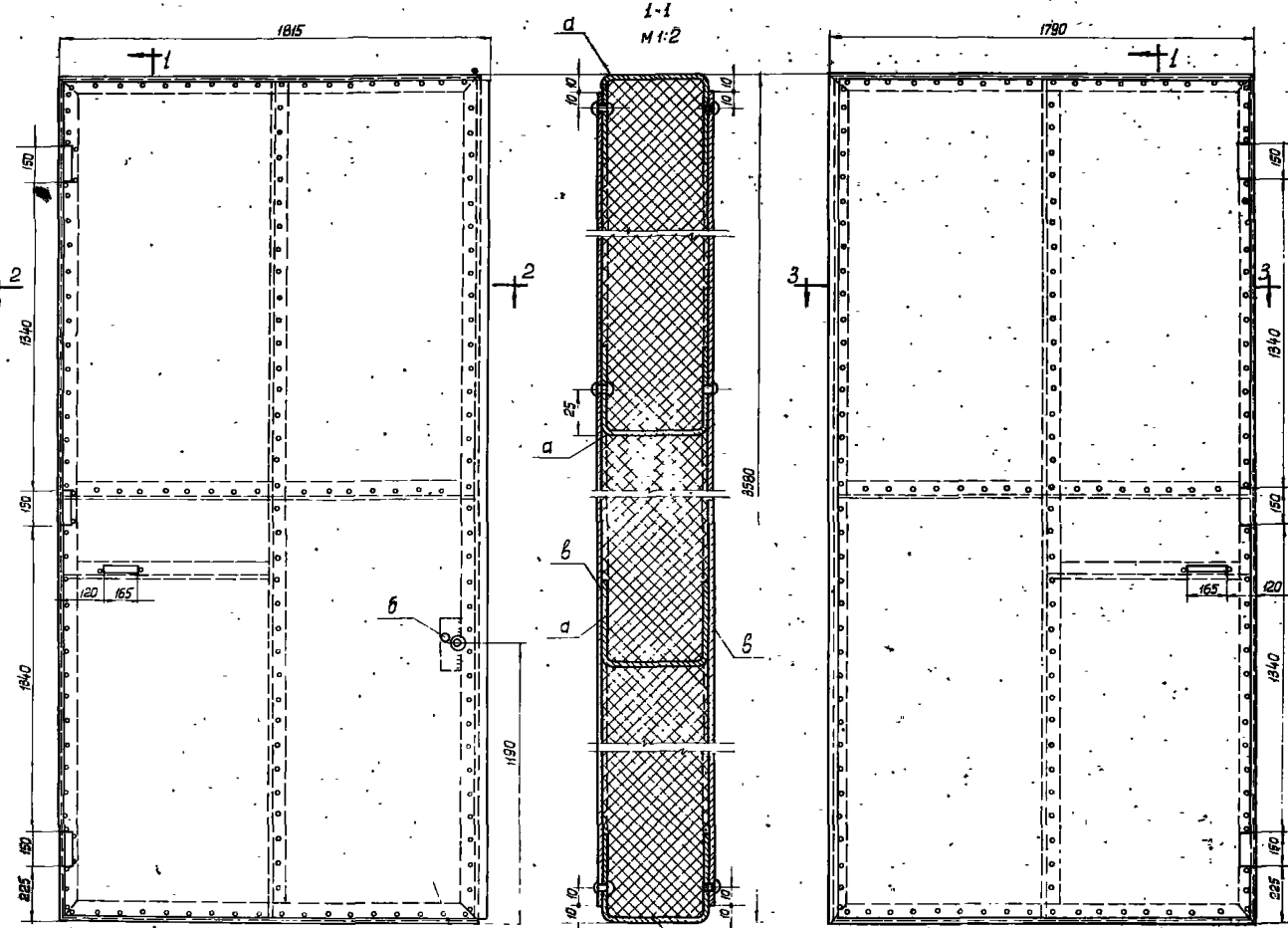


Таблица сечений				
Марка	Вид профиля и гост	Профиль или сечение	Расчетные данные	Прим.
Полотно левое				
a	Швеллер ступный гост 8278-63	c 60x50x3	по прогибу	
b	Полосовая сталь гост 103-57*	- δ=4	Констр.	
в	Рулонная сталь гост 8597-57	- δ=1,2	—	
Полотно правое				
a	Швеллер ступный гост 8278-63	c 60x50x3	по прогибу	
б	Рулонная сталь гост 8597-57	- δ=1,2	Констр.	

Примечания:

1. Соединения обшивки с каркасом выполняются клеезаклепачными с одной стороны полотна и клеивинтавыми - с другой.
2. Между обшивками укладывается утеплитель из полистирольного пенопласта ПСБ толщиной 60мм и приклеивается к обшивкам.
3. Склеивание обшивки с швеллерами каркаса и с полистирольным пенопластом ПСБ производится клеем 88н (тумхпут-880-58) или эпоксидным клеем.

Чертеж выполнен на 3<sup>х</sup> листах:  
листы №№ 3, 4 и 5

Согласовано:  
Инв.н  
Т-12.795  
1966 г.

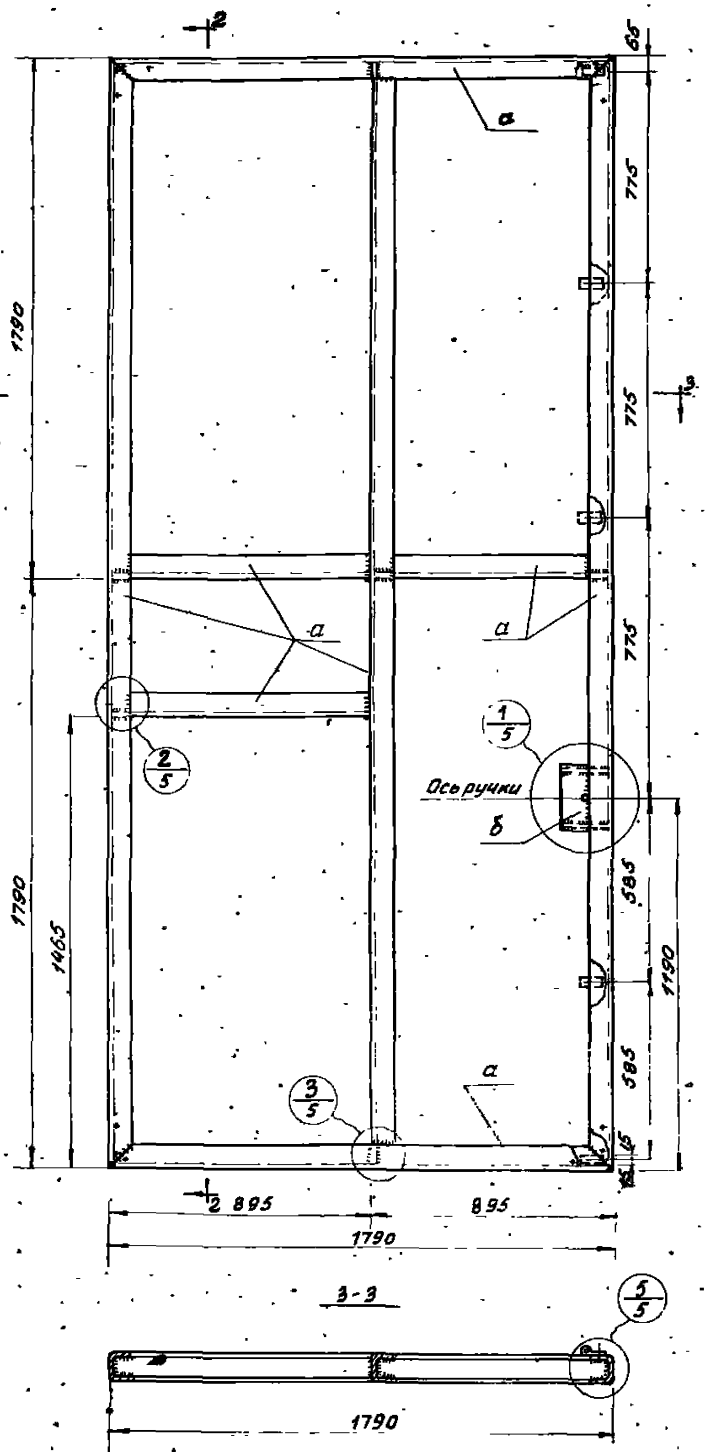
Высота промышленных зданий различные размеры 36м x 36м  
 Серия 145-3  
 9685-07  
 Лист 3

Рама левого полотна

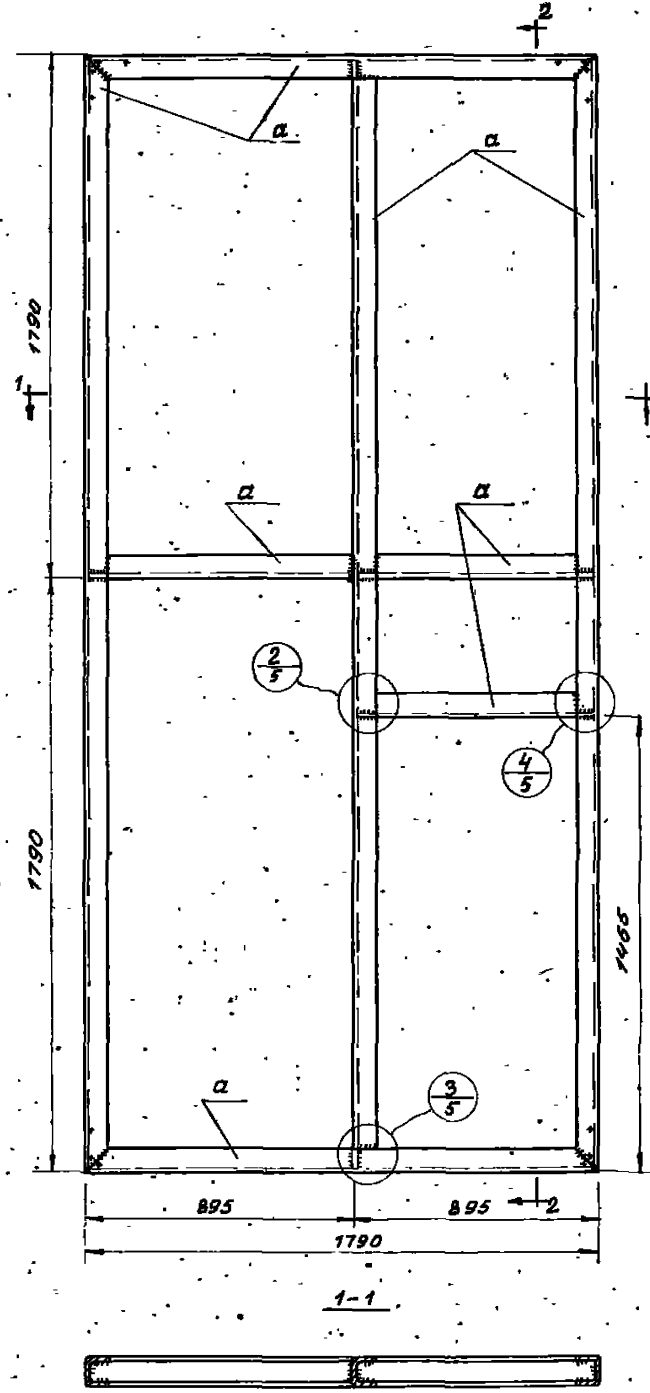
Рама правого полотна

Таблица сечений

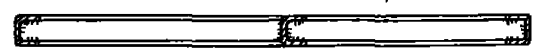
Марка	Вид профиля и ГОСТ	Профиль или сечение	Примечания
Рама левого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	C 60×50×3	
б	Полосовая сталь ГОСТ 103-57*	-б=4	
Рама правого полотна			
а	Швеллер гнутый ГОСТ 8278-63	C 60×50×3	



2-2



1-1



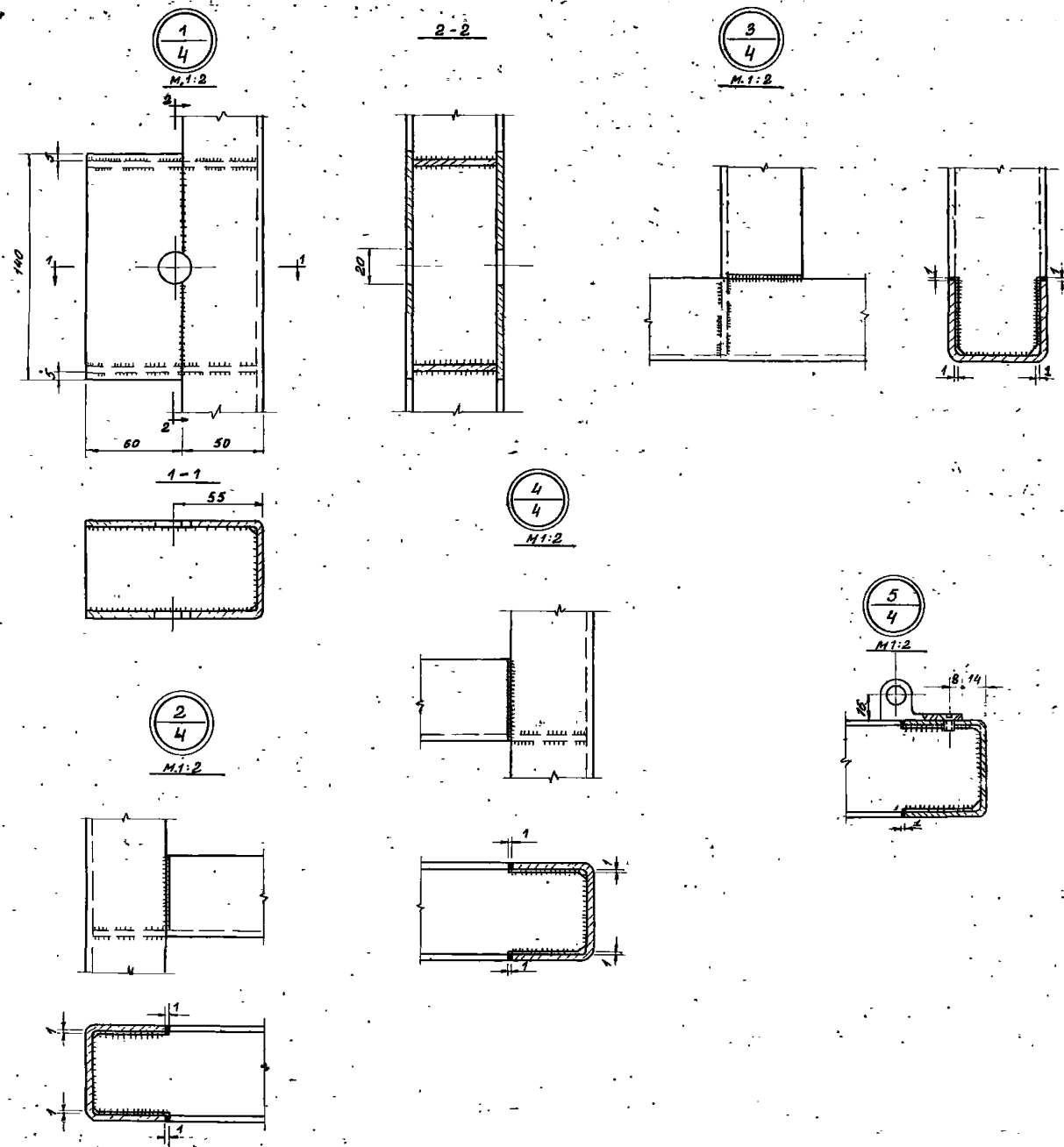
Чертеж выполнен на 3<sup>х</sup> листах  
лист № 3, 4 и 5

ЭР  
66  
2-лист  
№  
796

Соблюдения  
Петровни Г.Г. / Петровни Г.Г. / Петровни Г.Г.  
Горбунов Д.А.  
Дата выпуска: сентябрь 1966 г.

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

Шифр  
737-66  
Марка-лист  
Лист №  
Т-12.197



Спецификация материалов

Полотна распашных Ворот

ВКМЗ ГСТ 380-60	№ п/п	Марка стали	Вид профиля и ГОСТ	Профиль или сечение	Вес стали в кг по элементам полотна			Вес полотна в кг	
					Рамки	Углов	Всего		
<b>Размером 3,6 × 3,6</b>									
1			Швеллер ступенчатый ГСТ 8278-63	Л 60-50-3	60,2			Полиэтиленовый пенопласт ПСБ марки ПСБ-100, ПСБ-150, ПСБ-200, ПСБ-250, ПСБ-300, ПСБ-400, ПСБ-500	
2			Полосовая сталь ГСТ 103-57*	-δ = 4	7,3				
3			Рудонная сталь ГСТ 8597-57	-δ = 1,2		120,1			
4			Винт М8 × 10 ГСТ 1490-62				0,01		
5			Винт М3 × 6 ГСТ 1490-62				0,2		
6			Защелочка 43 ГСТ 10300-62				0,1		
Вес элементов полотна					61,2	120,1	0,31	181,6	11,5
Вес одного полотна									193,0 кг
Вес 2 <sup>х</sup> полотен									386 кг

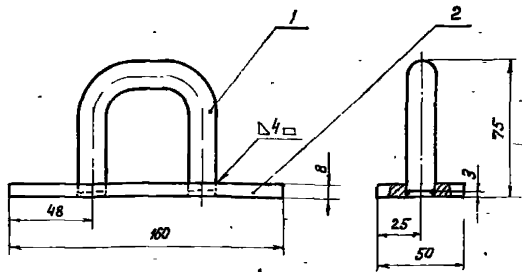
Клей ВВН-ТУМХЛ У-880-58 2/м<sup>2</sup> Вес клея для 2<sup>х</sup> полотен - 8 кг  
 двустороннее нанесение - 150 г/м<sup>2</sup>  
 1) ВКСТ ЗКП для сборных конструкций по ГСТУ 380-60\* с дополнительными гарантиями зогбт в холодном состоянии согласно п. 19, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГСТ 380-60\*  
 2) Сварку производть электродами Э42 по ГСТУ 9467-60. Толщина швов 3-4 мм.

Чертеж выполнен на 3<sup>х</sup> листах  
 листы №3, 4 и 5

По согласию с Заказчиком  
 Проект Н.Н. Соболевской  
 Конструктор  
 Проверил  
 Главный инженер  
 Дата выдачи проекта 1966г.



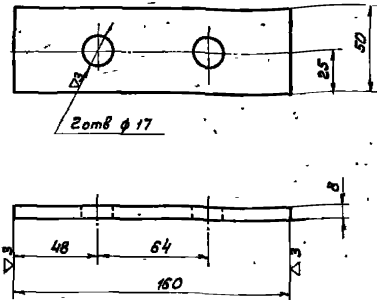
1990  
17-66  
7-лист  
6  
ИВ.12  
2.798



Сварка производится электродом 342 ГОСТ 9467-60

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	
И/И	ИВ.12	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	об/ва	Материал	Лист
		Скоба 737.7-00.500				Вес	Масшт.	
						0,74	1:2	

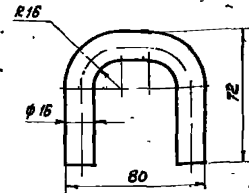
с о стальное



Разработ	Проверен	Утвержден	Пластина		737.7-00.502		
ЦНИИПромзданий	С.И.В.	С.И.В.	Вес	М	Лист		
			3x50 ГОСТ 103-57	0,47	1:2	6	
			Ст.3 ГОСТ 535-58				

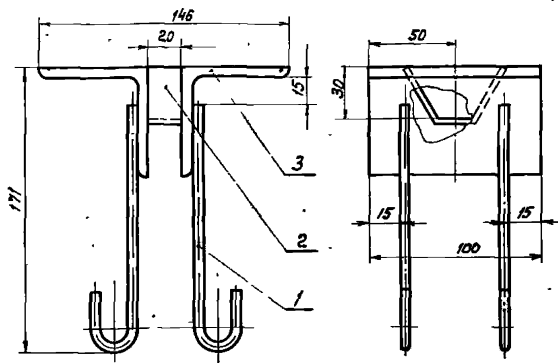
с о стальное

9



Длина развертки = 172 мм

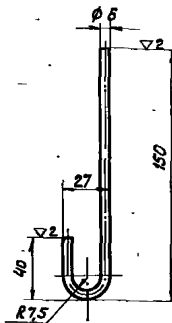
Разработ	Проверен	Утвержден	Скоба		737.7-00.501		
ЦНИИПромзданий	С.И.В.	С.И.В.	Вес	М	Лист		
			16 ГОСТ 2590-57	0,27	1:2	6	
			Ст.3 ГОСТ 535-58				



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

3	737.7-00.603	Угол 63x63x6; 6-100 ГОСТ 8509-87	2	0,57	1,14	Ст.3 ГОСТ 535-58	6	Б/л.
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	
И/И	ИВ.12	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	об/ва	Материал	Лист
		Залор 737.7-00.600				Вес	Масшт.	
						1,35	1:2	

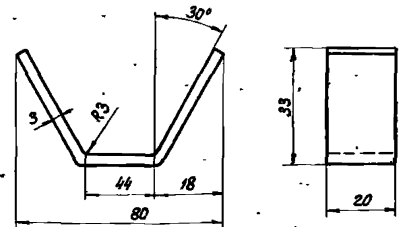
с о стальное



Длина развертки = 196 мм

Разработ	Проверен	Утвержден	Крючок		737.7-00.601		
ЦНИИПромзданий	С.И.В.	С.И.В.	Вес	М	Лист		
			6 ГОСТ 2590-57	0,04	1:2	6	
			Ст.3 ГОСТ 535-58				

с о стальное.



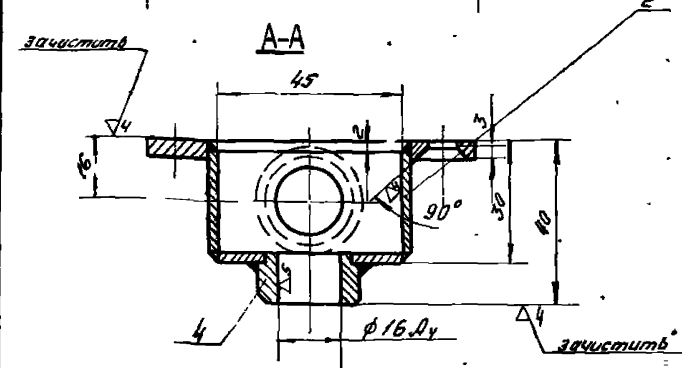
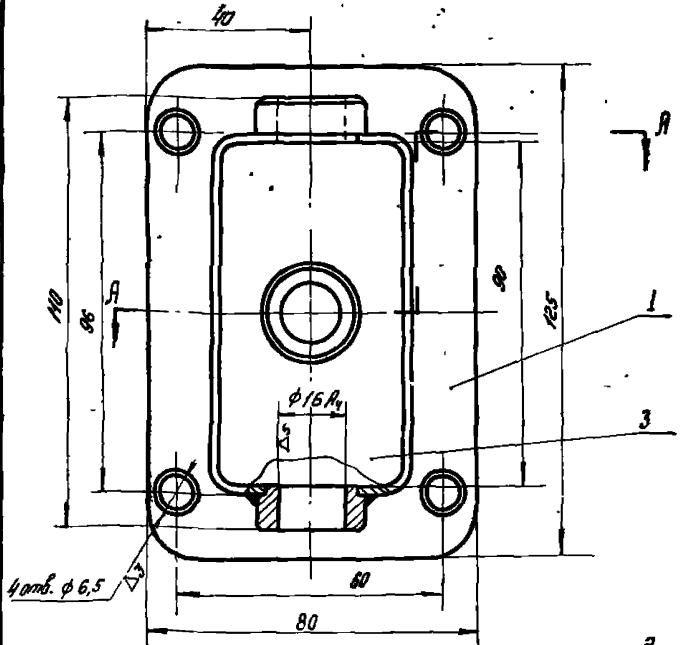
Длина развертки = 115 мм.

Разработ	Проверен	Утвержден	Скоба		737.7-00.602		
ЦНИИПромзданий	С.И.В.	С.И.В.	Вес	М	Лист		
			3x20 ГОСТ 103-57	0,05	1:1	6	
			Ст.3 ГОСТ 535-58				

ТА 1966	Вертикальные промышленные здания распашные размером 3,6м к 3,6м	Сварка 1.435-3 Всст.7
	Узлы и детали	Лист 6

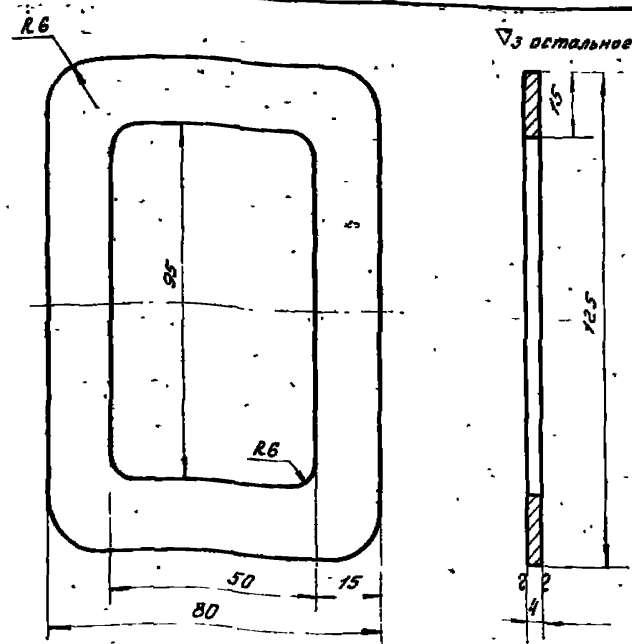
3645-07 10

ЦДПФ  
737-66  
Автом-мост  
7  
Инд. №  
Т-12799

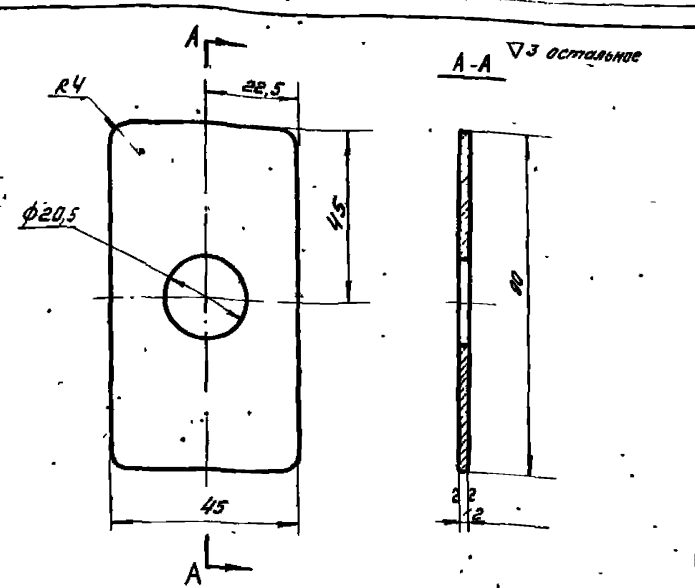


Сварка производится нормальным швом Δε по контуру сопряжения деталей электродом Э42 ГОСТ 9467-60

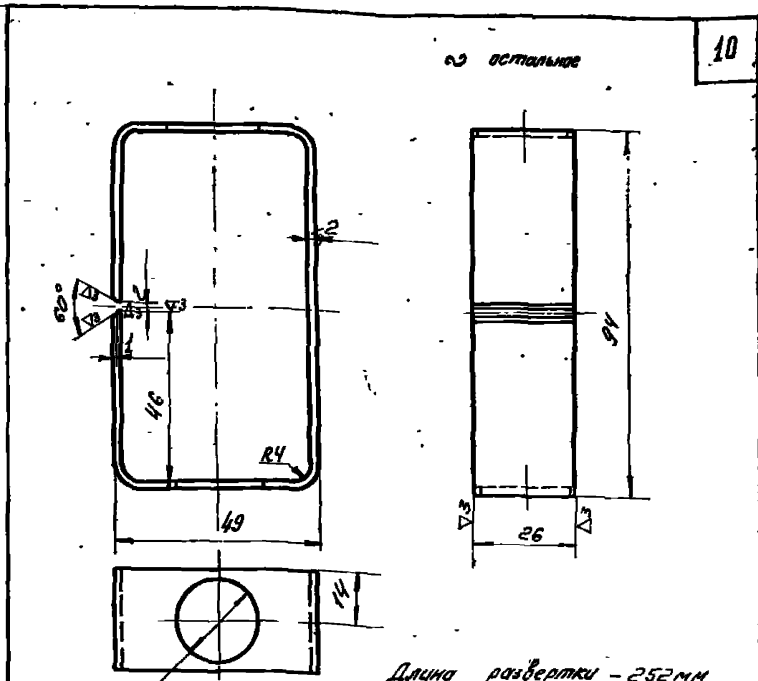
4	737.7-00.104	Бобышка	3	0,03	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	7	
3	737.7-00.103	Доннышко	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 301-58	7	
2	737.7-00.102	Обечайка	1	0,093	0,093	Ст.3 ГОСТ 301-58	7	
1	737.7-00.101	Фланец	1	0,15	0,15	Ст.3 ГОСТ 300-58	7	
Итого	Объяснение		Кол.	Материал	Лист	Примечан.		
Карпус			737.7-00-100	0,354	1:1	Масшт.		



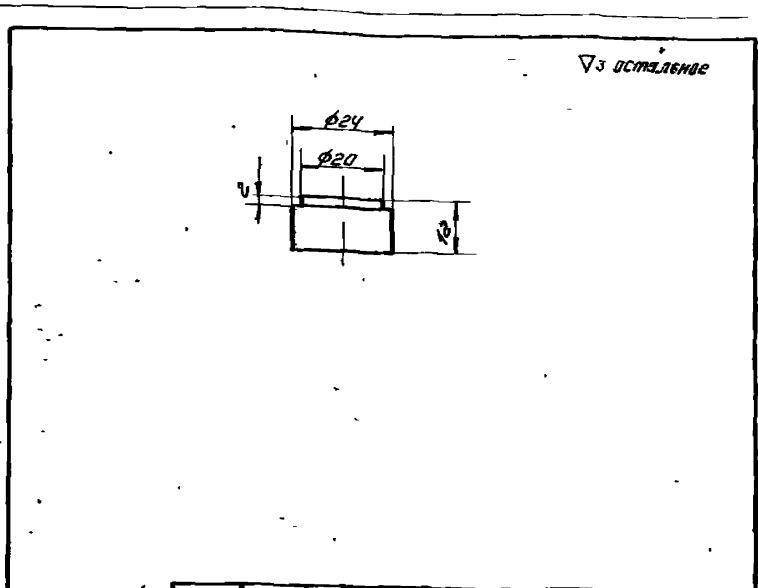
Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Фланец		737.7-00.101			
ЦИНПРОМЗДАНИИ				Лист	4	ГОСТ 3681-57	Вес	М	Лист
					Ст.3	ГОСТ 300-58	0,15	1:1	7



Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Доннышко		737.7-00.103.			
ЦИНПРОМЗДАНИИ				Лист	2	ГОСТ 3680-57	Вес	М	Лист
					Ст.3	ГОСТ 301-58	0,05	1:1	



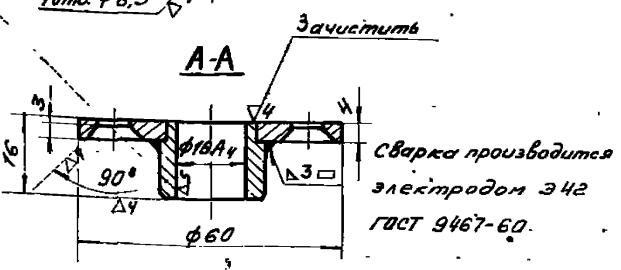
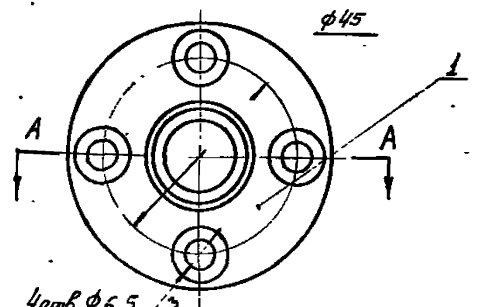
Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Обечайка		737.7-00.102			
ЦИНПРОМЗДАНИИ				Лист	2	ГОСТ 3680-57	Вес	М	Лист
					Ст.3	ГОСТ 301-58	0,093	1:1	7



Разработ.	Рисовал	Проверил	Собирал	Бобышка		737.7-00.104			
ЦИНПРОМЗДАНИИ				Лист	3	ГОСТ 380-60	Вес	М	Лист
							0,03	1:1	7

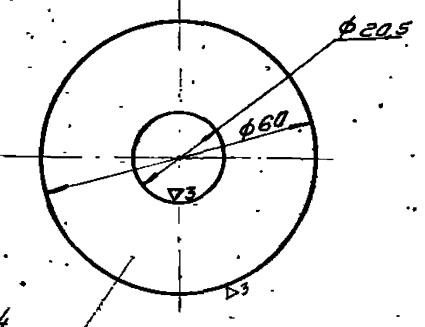
ТА 1966	Ворота промышленных зданий		Серия 3435-3
	распашные размером 3,6мх3,6м		
Узел и детали			Лист 7

00  
01  
02  
03  
04  
05  
06  
07  
08  
09  
10



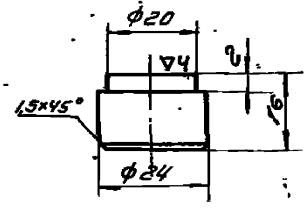
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.202	Бобышка	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.201	Фланец	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
Фланец 737.7-00.200			Вес	Масшт.		
			0,1	1:1		

СО СТАЛЬНОЕ

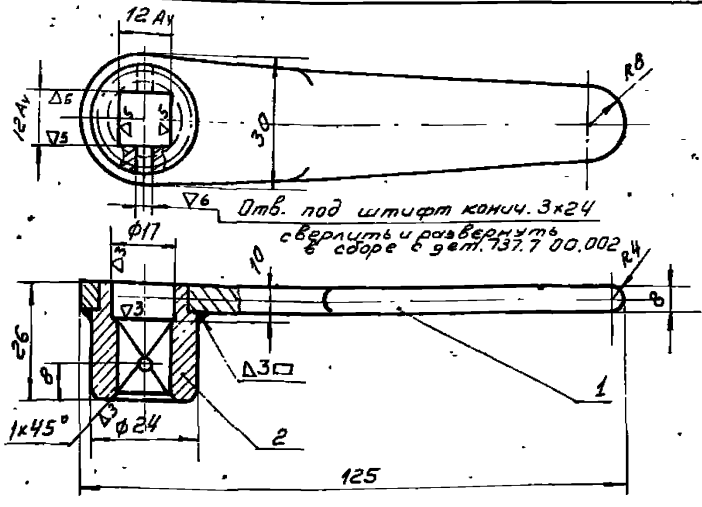


Разработ.	Проверен.	Согласован.	Спецификация	Гор.	Лист	Масшт.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ					4	1:1
Фланец 737.7-00.201			Вес	М	Лист	
			0,074	1:1	8	

3. ОСТАЛЬНОЕ II

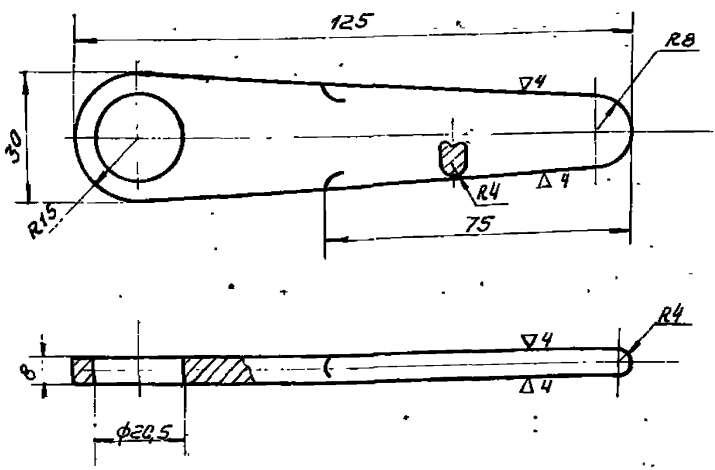


Разработ.	Проверен.	Согласован.	Гор.	Лист	Масшт.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				8	1:1
Бобышка 737.7-00.202			Вес	М	Лист
			0,03	1:1	8



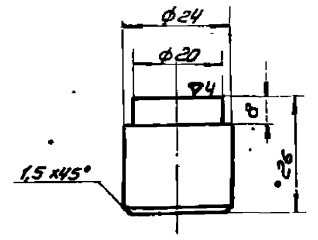
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
2	737.7-00.302	Втулка	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
1	737.7-00.301	Ручка	1	Ст.3 ГОСТ 380-60	8	
Ручка 737.7-00.300			Вес	Масшт.		
			0,18	1:1		

3. ОСТАЛЬНОЕ



Разработ.	Проверен.	Согласован.	Гор.	Лист	Масшт.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				8	1:1
Ручка 737.7-00.301			Вес	М	Лист
			0,1	1:1	8

3. ОСТАЛЬНОЕ

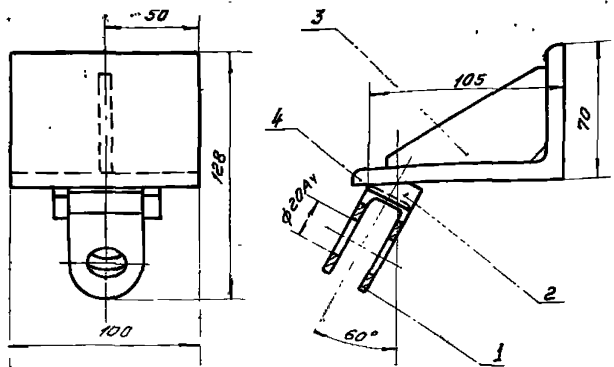


Разработ.	Проверен.	Согласован.	Гор.	Лист	Масшт.
ЦНИИПРОМЗДАНИИ				8	1:1
Втулка 737.7-00.302			Вес	М	Лист
			0,08	1:1	8

ТЛ 1966г.	Ворота промышленных зданий распашные размером 3,6мх3,6м	Серия 1.735-3 лист 7
	Узел и детали	Лист 8

СА. ИЖ. 00. С. 1  
ИЗДАНИЕ  
Дата выпуска  
Декабрь 1966

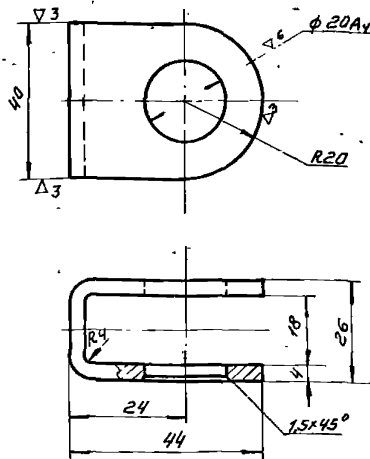
Ш.И.С.С.Р.  
737-66  
Мороз-Лют  
9  
УИВ.№2  
Т-12801



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

4	737.7-00.404	Упругий неразводный материал ГОСТ 510-57 l=100	1	0,96	0,96	Ст.2 ГОСТ 535-58	9	Ø/4
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	Прочшина	1	0,1	0,1	Ст.3 ГОСТ 500-58	9	
И/И	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит.	Возм.	Материал	Лист	Примечан.
		Кронштейн 737.7-00.400.			Вес			Масшт. 1:2
					0,2			

Стальное

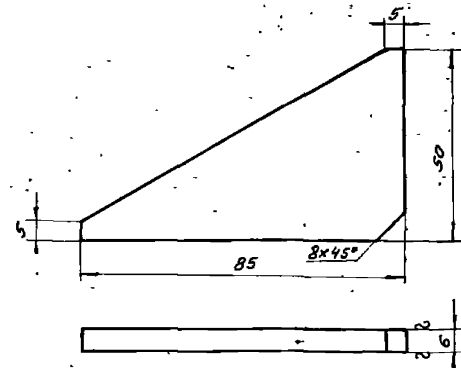


Длина развертки = 102 мм.

Разработ.	А.И.И.И.И.	Проверил	С.И.И.И.И.	Рис.	Прочшина	737.7-00.401.
ЦНИИПРОМЗАНИИ	Лист	4	ГОСТ 5681-57	Ст.3	ГОСТ 500-58	Вес М Лист
						0,1 1:1 9

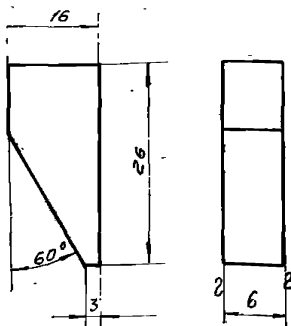
Стальное

12



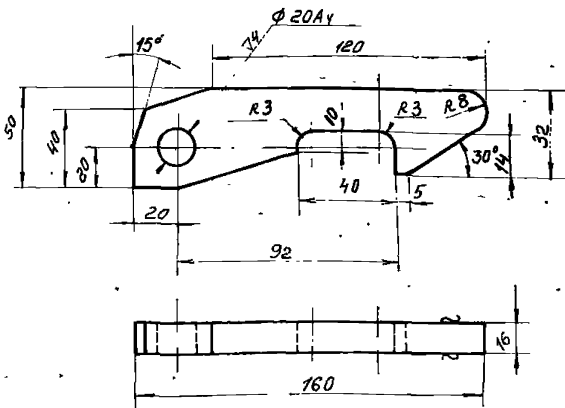
Разработ.	А.И.И.И.И.	Проверил	С.И.И.И.И.	Рис.	Ребро	737.7-00.403.
ЦНИИПРОМЗАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	Ст.3	ГОСТ 500-58	Вес М Лист
						0,1 1:1 9

Сталь по контуру



Разработ.	А.И.И.И.И.	Проверил	С.И.И.И.И.	Рис.	Ребра	737.7-00.402
ЦНИИПРОМЗАНИИ	Лист	6	ГОСТ 5681-57	Ст.3	ГОСТ 500-58	Вес М Лист
						0,02 2:1 9

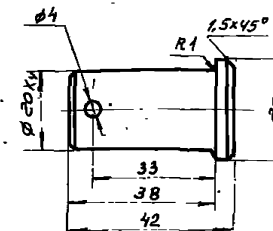
Стальное



Острые кромки притупить

Разработ.	А.И.И.И.И.	Проверил	С.И.И.И.И.	Рис.	Крючок	737.7-00.007
ЦНИИПРОМЗАНИИ	Лист	16	ГОСТ 5681-57	45	ГОСТ 500-58	Вес М Лист
						0,6 1:2 2

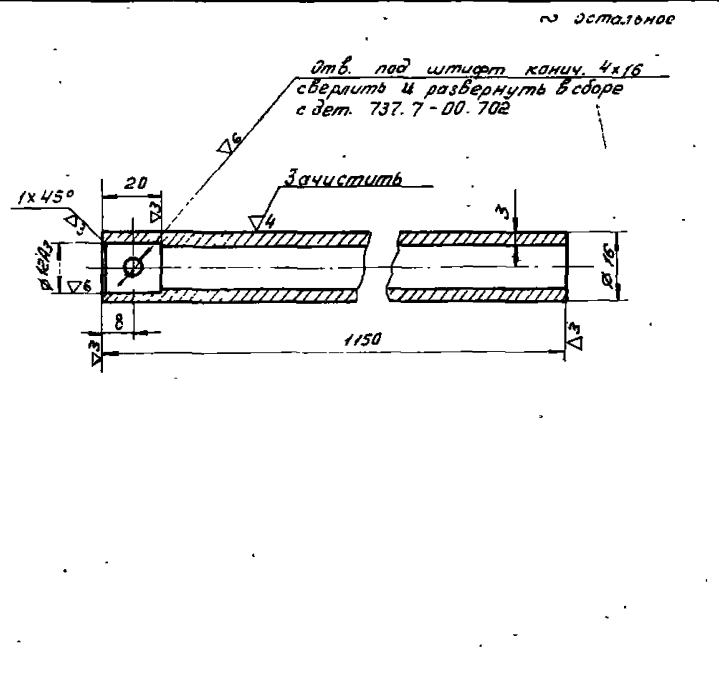
Стальное



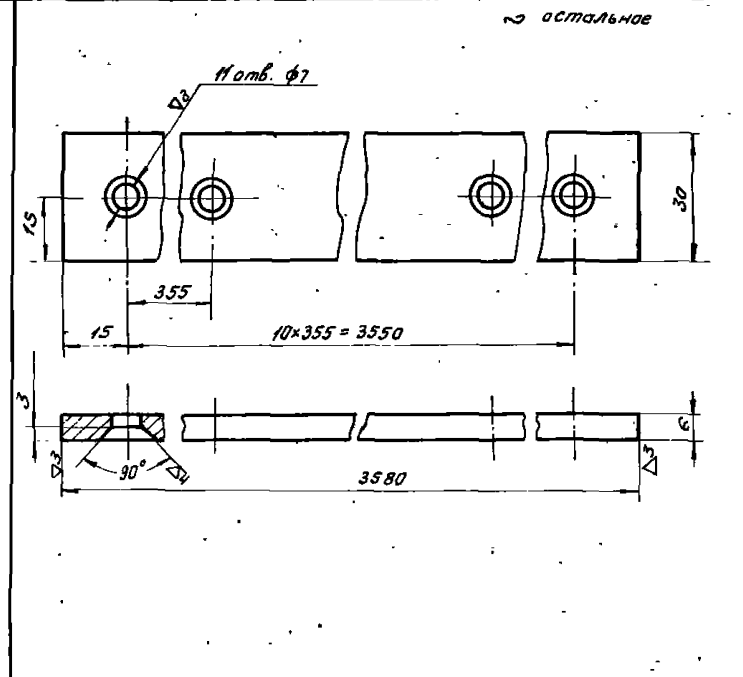
Разработ.	А.И.И.И.И.	Проверил	С.И.И.И.И.	Рис.	Палец	737.7-00.006
ЦНИИПРОМЗАНИИ	Лист	1	ГОСТ 1050-60			Вес М Лист
						0,1 1:1 2

ТА 1966г.	Барата промышленный зданий распашные размерами 3,6x3,6 м	Серия 1.435-3 Вып.7
	Узел и детали.	Лист 9

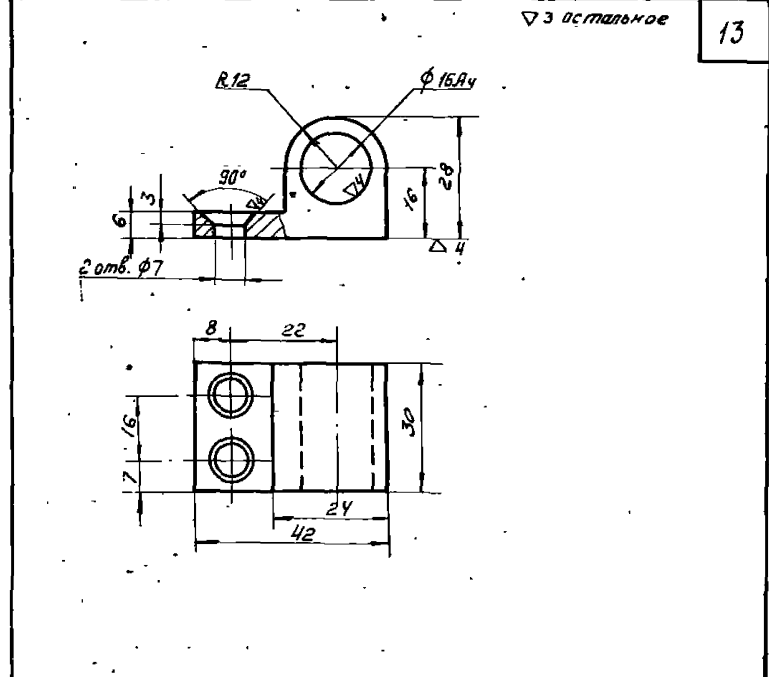
802  
Лист  
-66  
7  
№



Разработчик	Труба	737.7-00.011
Проверил	Труба 16x3x1150-20 ГУСТ 8722-53-А	Вес М Лист
ЦНИИпромзданий		1,1 1:1 1



Разработчик	Панка	737.7-00.001
Проверил	Лист 4х30 ГУСТ 103-57 Ст. 3 ГУСТ 535-58	Вес М Лист
ЦНИИпромзданий		3,8 1:1 2

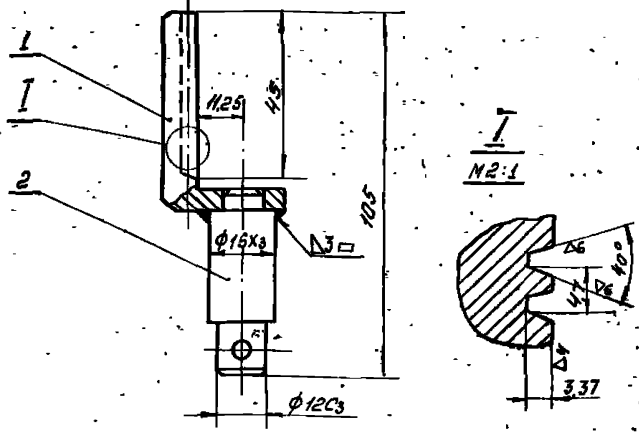


Разработчик	Ушко	737.7-00.004
Проверил	Ст. 3 ГУСТ 380-60	Вес М Лист
ЦНИИпромзданий		0,09 1:1 1

1966г.  
Лист  
№

ТА 1966г.	Ворота промышленных зданий Распашные размером 3,6м x 3,6м	Серия 1.435-3 Вол 7
	Детали	Лист 10

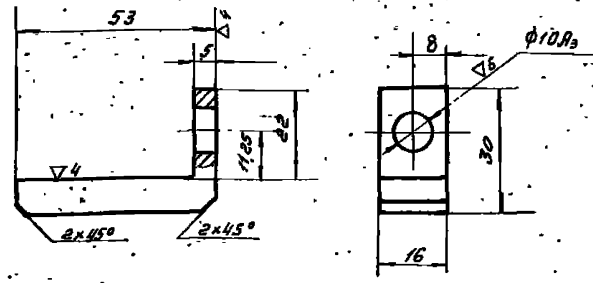
ЧФР  
 57-66  
 02-вист  
 11  
 12  
 12.803



Сварка производится электродом Э-42 ГОСТ 9467-60

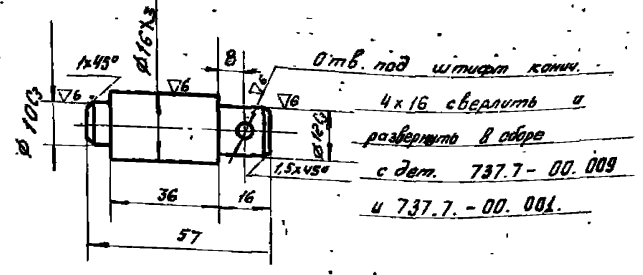
М/П	2	737.7-00.702	Ось	1	0,056	0,056	ГОСТ 1050-60	И		
	1	737.7-00.701	Рейка	1	0,047	0,047	ГОСТ 1050-60	И		
М/П	Обозначение	Наименование	Кал.	Толщ.	Вид	Вес	Материал	Лист	Примеч.	
	Гребенка 737.7-00.700						Вес	Масшт.		
						0,103			1:1	

из стали



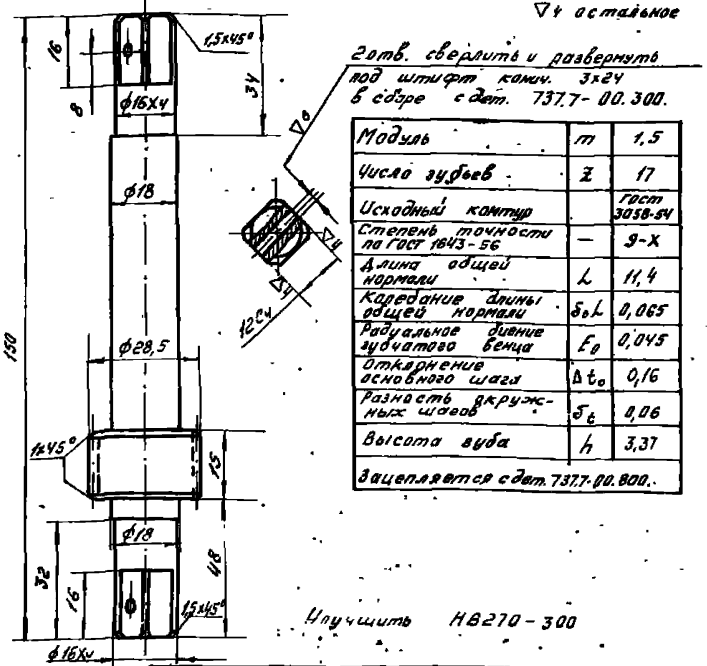
Разработ.	Раткина	Рейка	737.7-00.701	Вес	М	Лист
Проверил.	Савицкий					
ЦИНПРОМЗДАНИИ Сталь 35 ГОСТ 1050-60 0,047 1:1 И						

из стали



Разработ.	Раткина	Ось	737.7-00.702	Вес	М	Лист
Проверил.	Савицкий					
ЦИНПРОМЗДАНИИ Сталь 35 ГОСТ 1050-60 0,056 1:1 И						

ЧФР  
 12.803  
 11  
 12  
 12.803



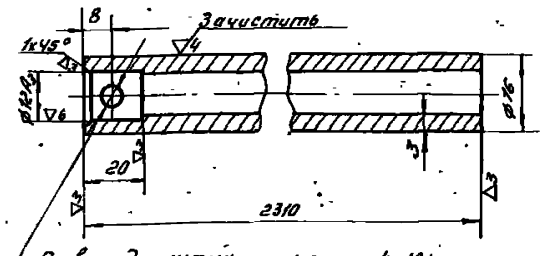
Отв. сверлить и развернуть под штифт концы 3x24 в сборе с дет. 737.7-00.300.

Модель	И	1,5
Число зубьев	Z	17
Устойчивый контур	ГОСТ	3050-84
Степень точности по ГОСТ 1843-56		9-X
Длина общей нормали	L	11,4
Карданная длина общей нормали	S <sub>0</sub> L	0,065
Радиальное дитие зубчатого венца	F <sub>0</sub>	0,045
Открытие основного шага	delta f <sub>0</sub>	0,16
Разность окружных шагов	delta f <sub>0</sub>	0,06
Высота зуба	h	3,37

Зацепляется с дет. 737.7-00.800.

Разработ.	Раткина	Вал-шестерня	737.7-00.002	Вес	М	Лист
Проверил.	Савицкий					
ЦИНПРОМЗДАНИИ Сталь 45 ГОСТ 1050-60 0,056 1:1 1						

из стали



Отв. под штифт концы 4x16 сверлить и развернуть в сборе с дет. 737.7-00.702.

Разработ.	Раткина	Труба	737.7-00.009	Вес	М	Лист
Проверил.	Савицкий					
ЦИНПРОМЗДАНИИ Труба 16x3x2310-20 ГОСТ 8782-58-9 2,75 1:1 1						

ТА 19662.	Врата промышленных зданий распашные размером 3,6мх3,6м.	Вес	М	Лист
Детали 19662-07 15				