

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 открытые двери для проемов размерами 300x240 и 180x240 в сооружениях гражданской обороны	В двух альбомах	Альбом №5 Защитно-герметическая металлическая открытая дверь ДУ-I-5 Альбом №6 Защитно-герметическая металлическая открытая 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





ОБЪЕКТ	№ 10-1130	Лист 1
ГЛАВ. АНУ	САМУ	ЧЕРТАКОВА
МОСКОВСКОГО	ВЫХОД	
УНИВЕРСИТЕТА	СТАНЦИЯ	
МАШИНОСТРОЕНИЯ	УЧЕБНИК	

## ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ДВЕРЕЙ

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

1. Дверной коробки представляющей собой раму сваренную из прокатных профилей.

2. Дверного полотна с завороном.

Конструкция дверей - окладная. Дверь ДУ-1-Б перекрывает проем 300х240 см.

Положино дверей плоское, сваренное из листа и прокатных профилей.

Двери имеют центральное задвижение каннтового типа от ручного внешнего привода с расположением механизма задвижки с внутренней стороны двери.

Редуктор механизма задвижки - конический, расположен по середине дверного полотна и имеет два выхода вала. Один из них проходит через сабличное устройство, установленное в дверном полотне. На каждый конец вала одевается по муфта, что позволяет открывать дверь изнутри в помещении. Запирающие канты завора застревают на специальный урлок дверной коробки и прижимают полотно двери к противоположной стороне дверной коробки. Герметичность запертой двери обеспечивается за счет резины специального уплотнения, установленного по периметру проема дверной коробки.

Для возможности контроля объема уплотнения дверь может оборудоваться на заводе-изготовителе конечным выключателем, подающим сигнал в случае, когда объем 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 канатного редуктора, барабана и рукояток.

Одна из рукояток выведена через сабличное 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.

#### 2. Материалы

Полотно дверей изготавливаются из листового и прокатного материалов марки Ст.3. ГОСТ 380-71. Подшипники листового сварки и габаритные прокатные профили определяются в качестве уплотнений между коробкой двери и полотном применены полосовая резина и жгуты эластичный материал - герметик-П, изготовляемый Московским комбинатом "Спротдсмайл". Герметик-П имеет пористую основу со сплошной воздушной и водонепроницаемой пленкой на поверхности. Изготавливается по ВП-32-65-РМСИ.

Склеивание стыков герметикового шнура производится клеем ИББ-ТУМХ-1642-49.

## III. Механические требования на изготовление

1. При сварке элементов дверей качество сварки должно обеспечивать механическими требованиями и нормам ГОСТ на сварочные работы. Марка электродов Э-42 должна быть удостоверена сертифицированной лабораторией не допускается пережог спального листа и другие сварочные дефекты дверей. Механизмы сварки и последовательность наложения швов должны обеспечивать сохранение правильной геометрической формы полотна дверей и коробок.
2. Сварку должны производить квалифицированные квалифицированные сварщики не ниже 7<sup>го</sup> разряда.
3. После сварки и сборки дверей поверхности всех узлов и деталей должны быть очищены от окислов, ржавчины, масляных и других загрязнений до металлического блеска. Очищенные изделия на заводе-изготовителе должны быть грунтованы ГФ-017, ГФ-020 ГОСТ 4055-65 и окрашены перхлоридной эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-63 за 2 раза в цвет по требованию заказчика. Окраске подлежат все наружные поверхности деталей и узлов за исключением а) внутренних; б) посадочных; в) резьбовых г) неметаллических; д) цинкованных деталей.
4. Окраска редуктора оговорена в чертежах.
5. Двери должны плотно прилегать к своей коробке без перекосов и увеличенных зазоров (по сравнению с предусмотренными в проекте).
6. Собранные и окрашенные двери на своих поверхностях не должны иметь видимых и других дефектов.
7. При сборке завора обеспечить легкое без ощутимых толчков и заеданий перемещение запирающих кантов. При заедке завора он должен обеспечивать равномерное обжатие уплотнения по всему периметру на размер указанный в чертежах.
8. Стыки герметикового шнура выдолбить под углом 45° и кро осей и склеивать клеем ИББ.

## IV. Допуски и условия изготовления

1. При раскройке и заготовке металла материал должен быть выпрямлен. Кроме реза должны быть гладкими без заусенцев и острых углов.
2. Габариты коробки и полотна должны быть выполнены с допустимыми отклонениями до высоты ±2 мм по ширине ±1 мм. Разница длин диагоналей - 3 мм.
3. Зазоры между плоскостью коробки и полотном со стороны расположения уплотнения и контрольной панелью допускаются не более 1 мм в любом месте контура прилегания.
4. Сдвиг контура уплотнения на полотне от проектного положения допускается не более 3 мм.
5. Внутренние полости редуктора после изготовления и сборки зашлифовать солидолом марки УС-2 ГОСТ 1033-51. Плоскость полотна, по которой скользят запирающие канты, а также внутренние поверхности направляющих шпателей 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 100 кг/м<sup>2</sup> в течение 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

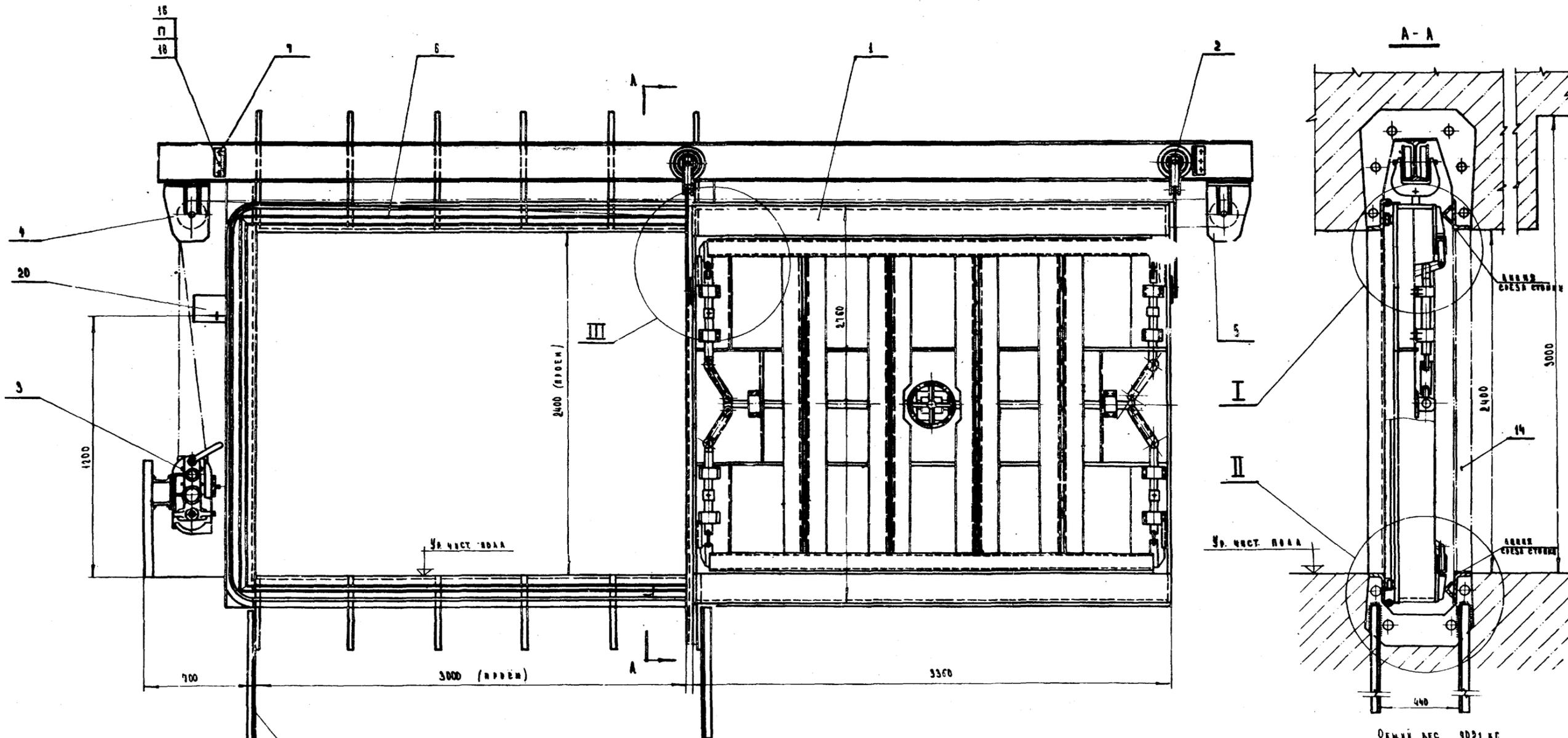
1. Приемка изделий производится ОТК завода-изготовителя. Приемка заключается во внешнем осмотре изделия, проверке соответствия типового изделия рабочим чертежам и механическим условиям.
2. Изделия, не отвечающие механическим требованиям настоящего ТУ, могут быть после исправления заводом-изготовителем 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 влияний 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 допустимое отклонение от вертикали не более 2 мм на всю высоту коробки.
2. Установка полотна дверей должна выполняться строго по чертежам общих видов дверей соответствующего типа и настоящим ТУ.
3. После испытания 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 мембраны (резина и резина) на раме в сборе должны быть защищены от механических повреждений.
5. После установки и инъектирования рамы в сборе резки для инъектирования по ВП лист ДБ-6-63 срезаются. Поверхность уголка зачистить.

Перед массовым выпуском дверей на заводе-изготовителе выполняются опытные образцы каждого изделия который утверждается в качестве эталона

1970	Многочисленные системы устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Пояснительная записка и механические условия	Обознач.	Амбон ДБ-1-70 часть 2 раздел защитно-герметическая окладная дверь в сборе	Амбон по чертежам металлургического завода ДБ-6-3	Лист
------	--	--	----------	---	---	------



Указ I; II; III; см.отн  
черт АУ-И-6 00.00.000  
лист 2, 3, 4

1 Монтажные стойки поз 14 устанавливаются после заводской контрольной сборки и снимаются после окончания монтажа двери в бетонированном проеме  
2 Деталь поз. 15 приварить маом 1-й кл при выверке положения двери на монтаж.

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Вес	Объем
14	Ст. 3 ГОСТ 535-52	шт	2	82,5	165
15	Канат 74-5-170-1 ГОСТ 3071-55	мм	33	-	63
12	Воскровка Ø 2	мм	10	-	0,06
11	Шайба 16 ГОСТ 11371-60	шт	4	0,01	0,04
10	Гайка М16 ГОСТ 5915-70	шт	12	0,03	0,36
9	Контр 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	Стержневая конструкция	шт	07	07	
19	АУ-И-6 06.00.002	Сфера	шт	0,92	0,92	
18		Шайба М16 ГОСТ 11371-60	шт	0,005	0,018	
17		Гайка М16 ГОСТ 5915-70	шт	0,017	0,102	
16		Контр М16 ГОСТ 2224-43	шт	0,04	0,24	
15		Ст. 3 ГОСТ 535-52	шт	0,06	36,24	0,000

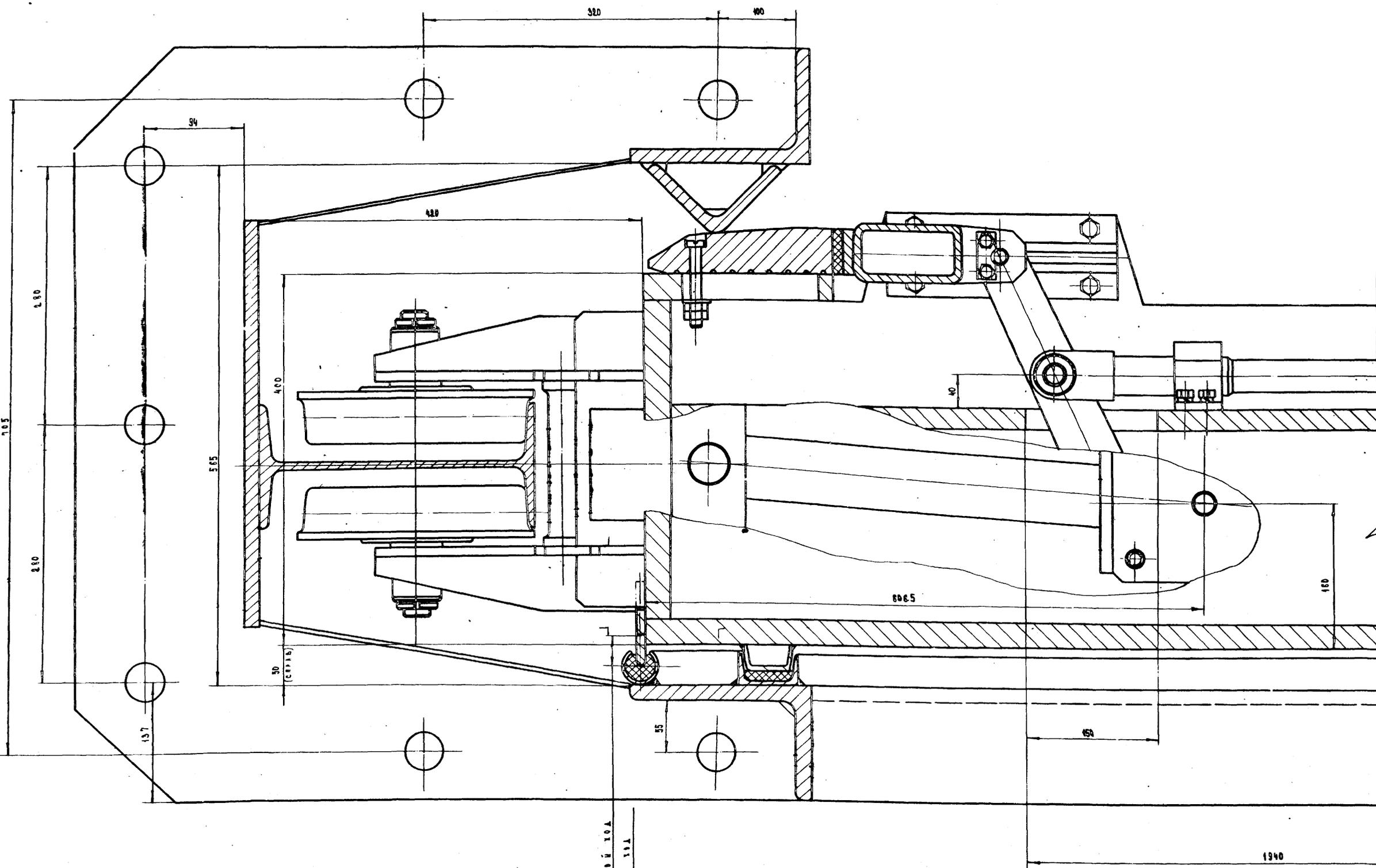
1970г	Техническое решение систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны	Дверь АУ-И-6 лист 1	Обозначение	АУ-И-6 00.00.000	Лист	АУ-И-6 00.00.000
-------	--	---------------------	-------------	------------------	------	------------------

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

01' ENT  
1470-2240  
Лист 12

M-5 1:2

ИЗМ. №									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
И.И. Иванов									



15 - ВОЛОСЯТЪ ИВА  
15 - ВОЛОСЯТЪ ИВА

1970	ТЯГОВЫЕ РЕМЕНЯ СИСТЕМ УСТРОЙСТВА ВНУТРЕННЕГО ОБОРУДОВАНИЯ СОВРЕМЕННОЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ	АВЕРЬ АУ-1-6	август	Одесса	19-16-00.000	АВЕРЬ АУ-1-6 ФАКТОР ПАЗАРА САМЫЕ-ПЕРВЫЕ МЕТАЛ ОТКАН В СЕРИИ П.О.	АВЕРЬ АУ-1-6 САМЫЕ-ПЕРВЫЕ МЕТАЛ ОТКАН АВЕРЬ АУ-1-6	Лист 16-6-5
------	--	--------------	--------	--------	--------------	--	--	----------------

















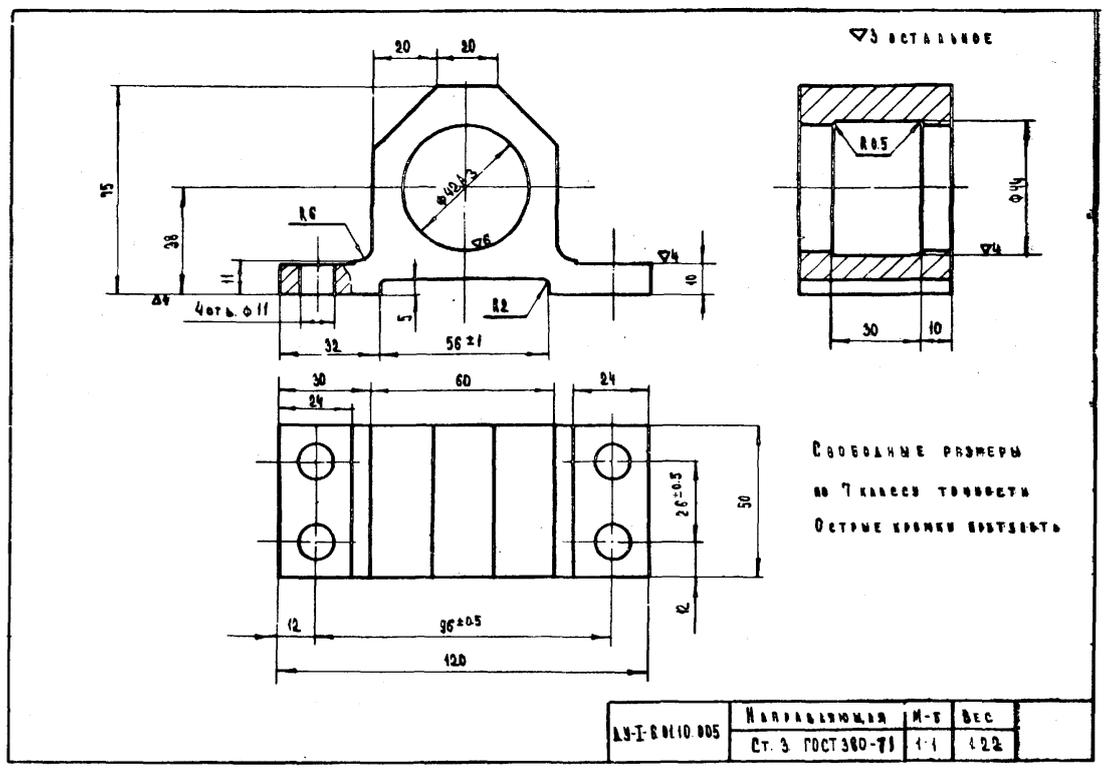
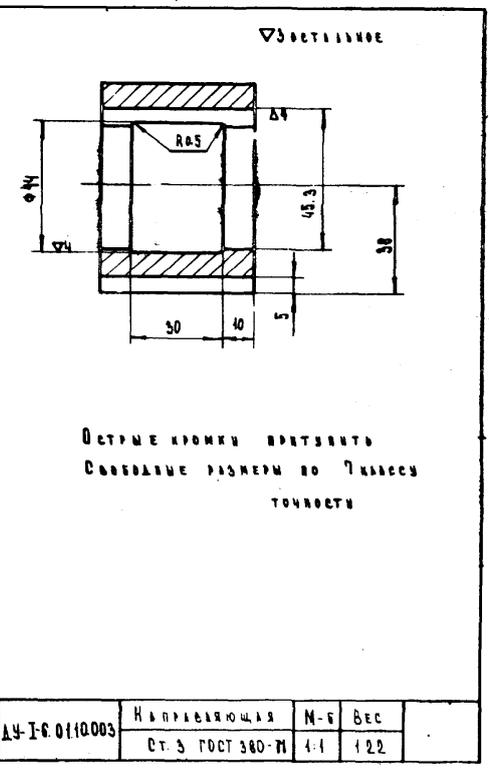
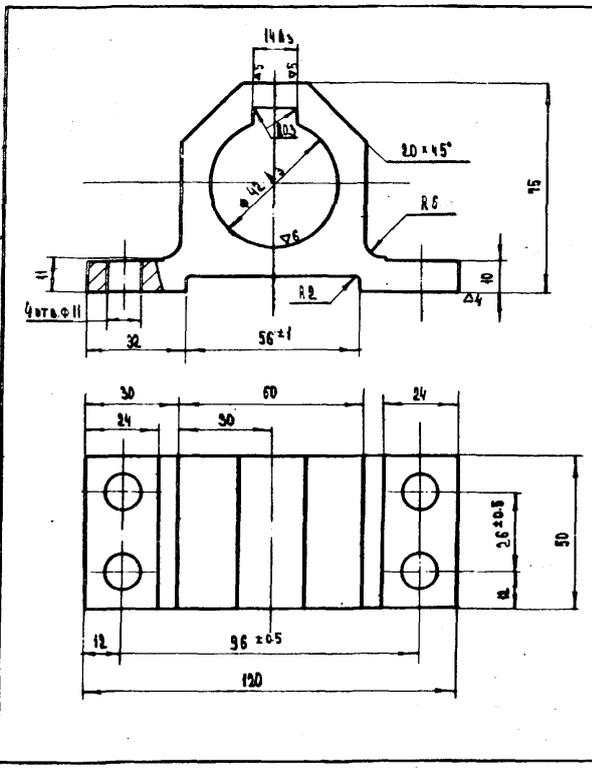
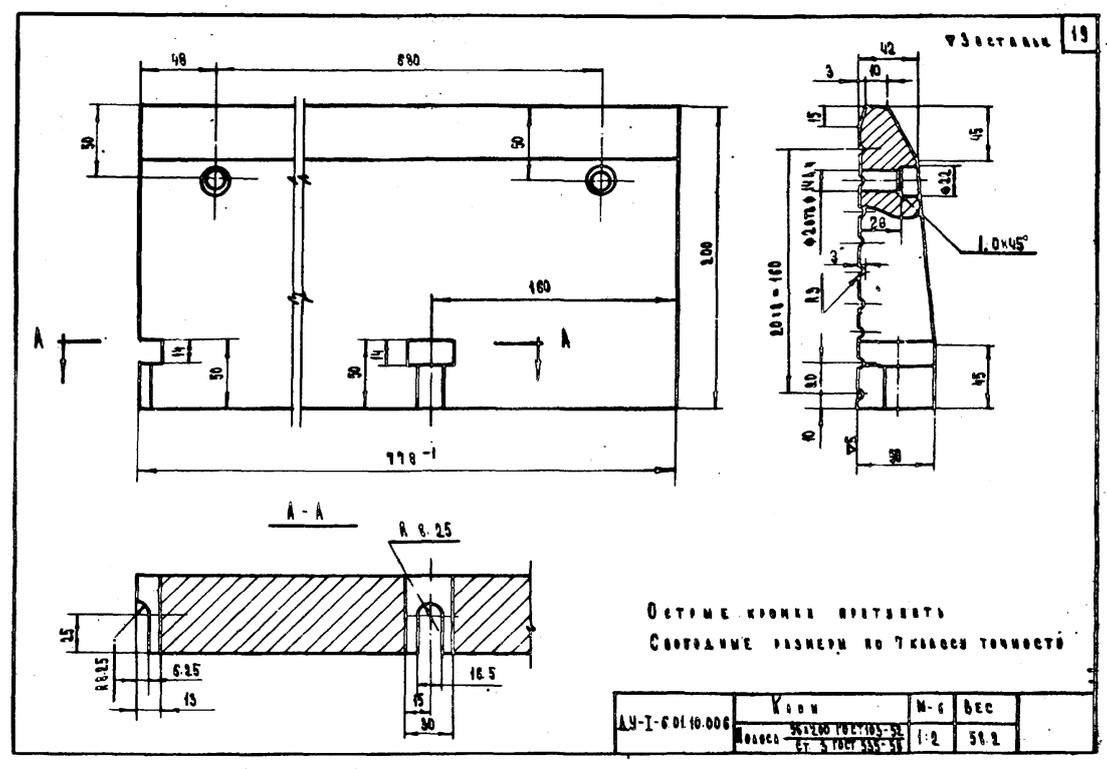
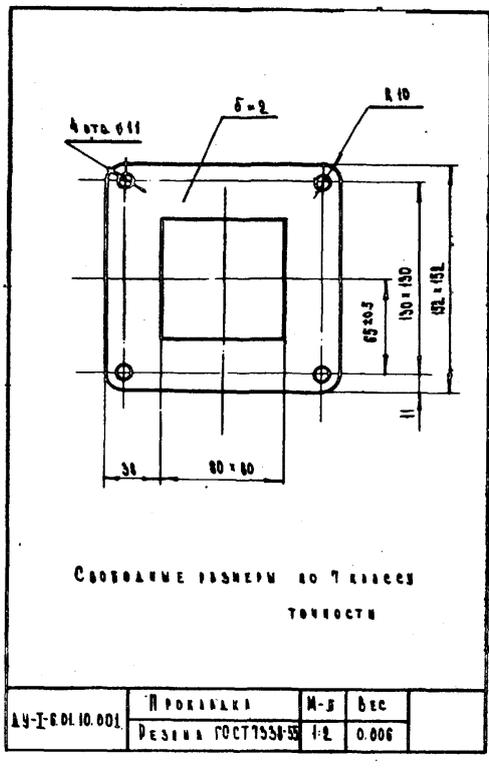
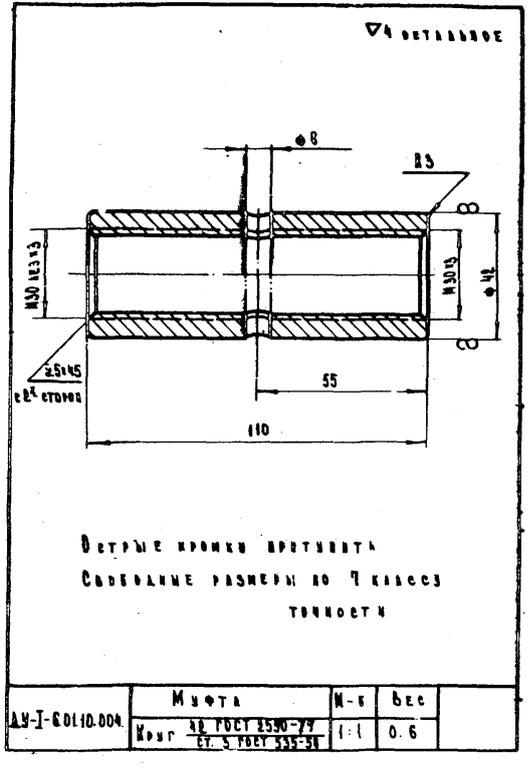








Имя  
 Фамилия  
 Подпись  
 Должность  
 Дата  
 Место  
 Организация

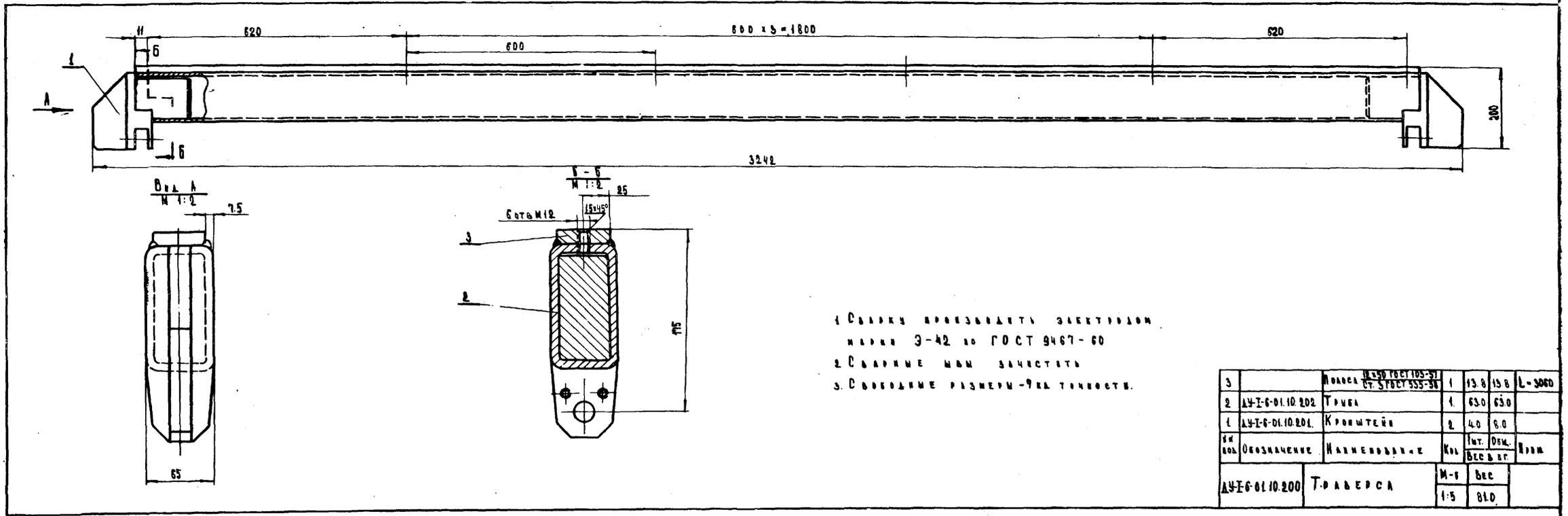
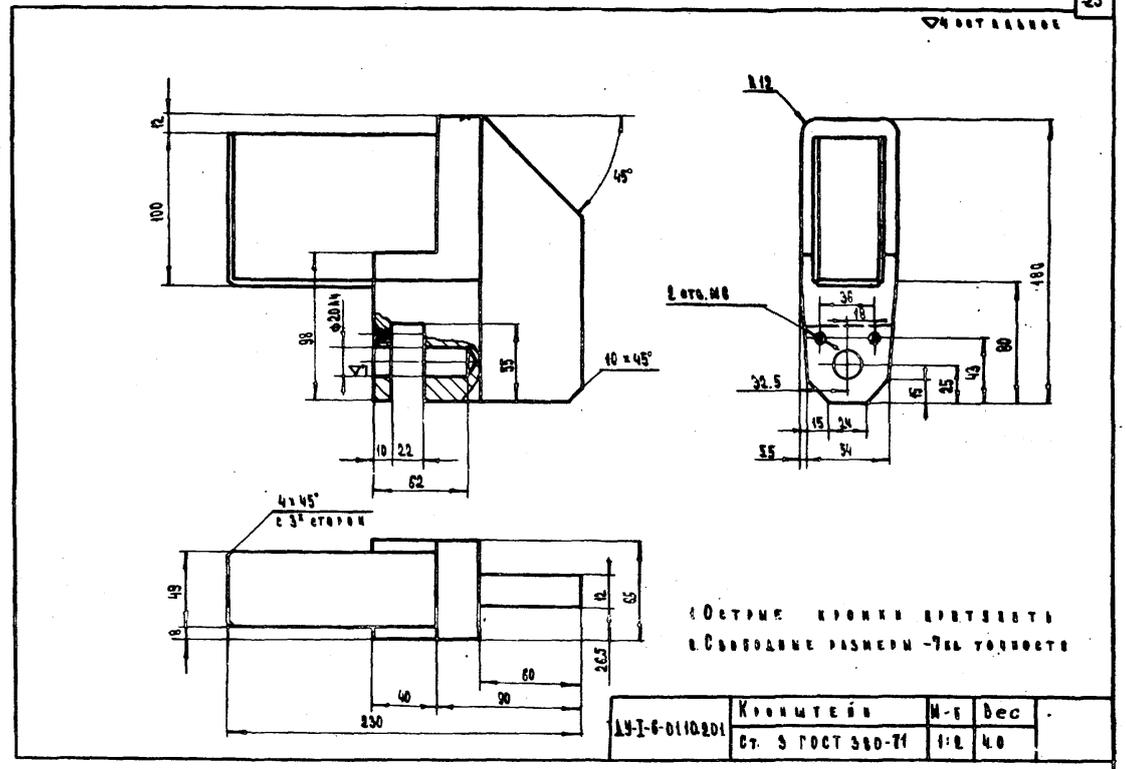
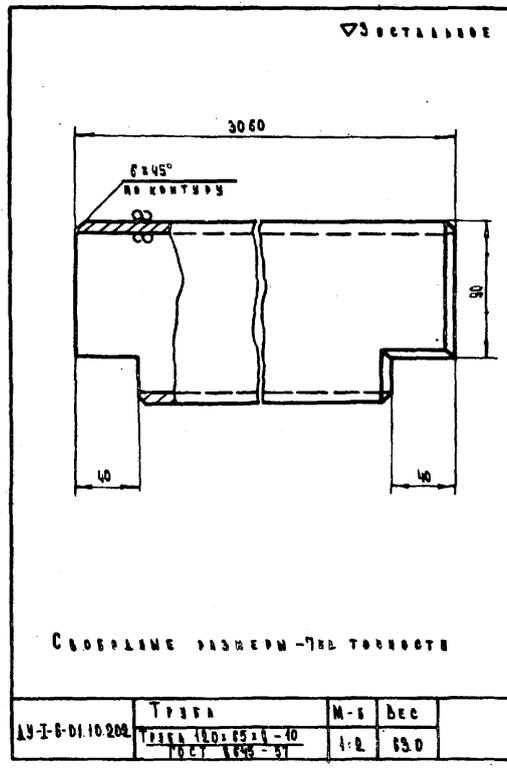
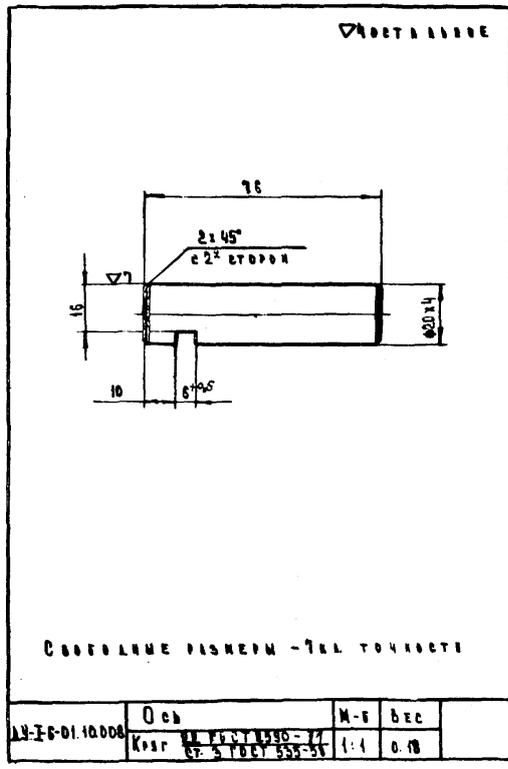








Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Утвержден: [Signature]  
 Инженер: [Signature]  
 Главный конструктор: [Signature]  
 Механик: [Signature]  
 Электротехник: [Signature]  
 Технолог: [Signature]  
 Конструктор: [Signature]

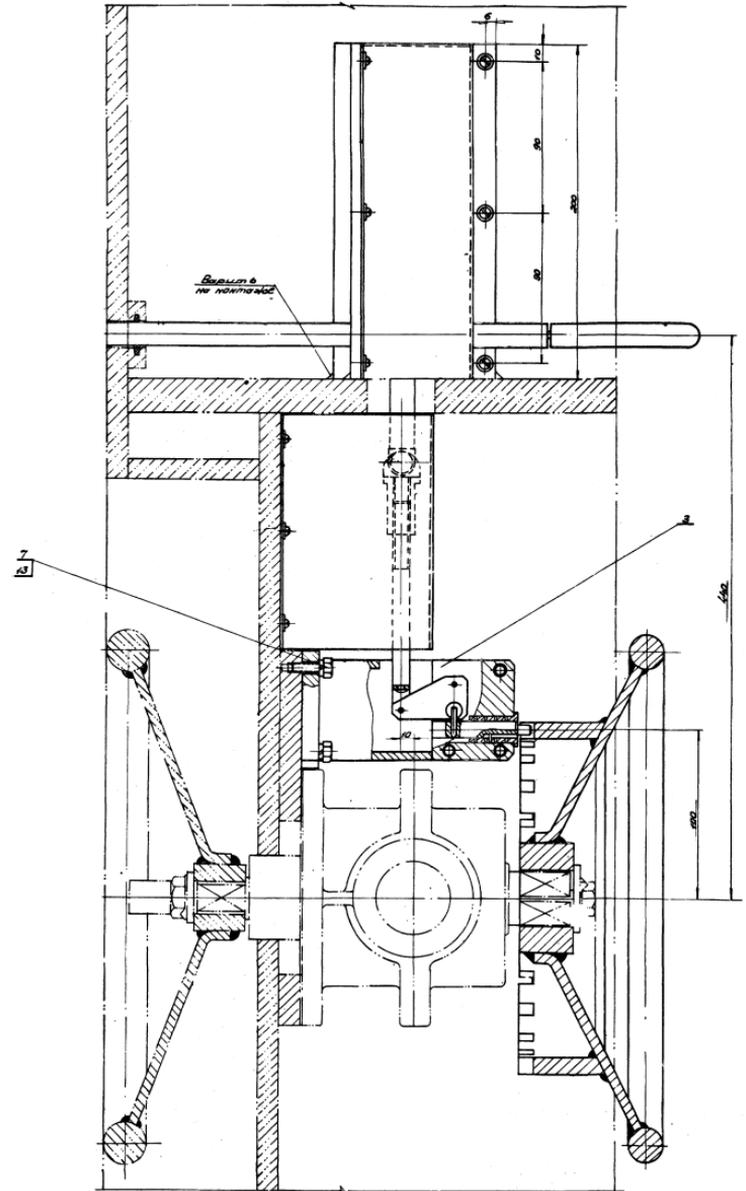






Исполнитель	Проверен	Утвержден	Исполнитель	Проверен	Утвержден
М.П. (подпись)					
М.П. (подпись)					

А-А



Исполнитель	Проверен	Утвержден
М.П. (подпись)	М.П. (подпись)	М.П. (подпись)
М.П. (подпись)	М.П. (подпись)	М.П. (подпись)



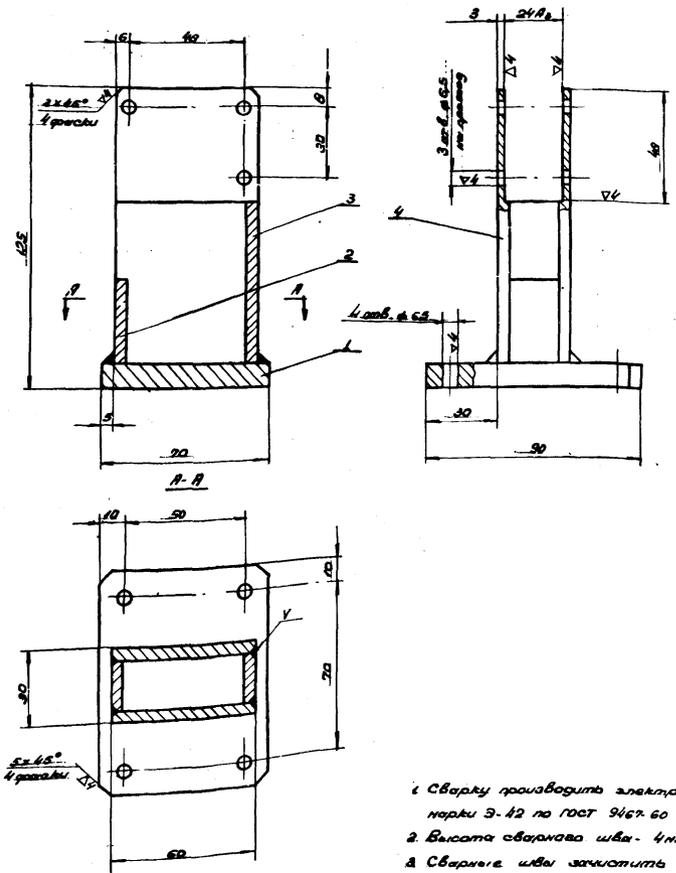






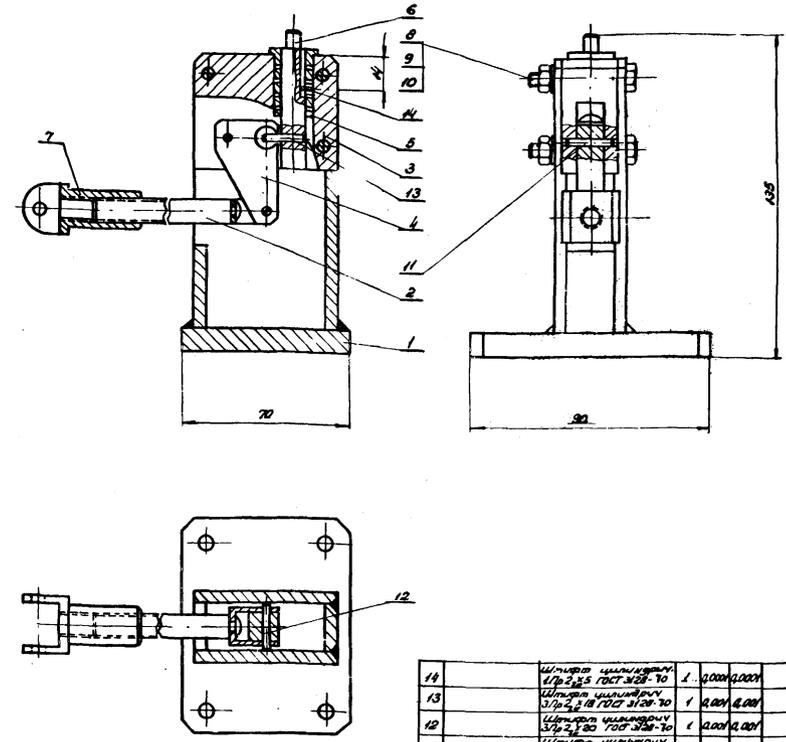


1. Проектный отдел  
 2. Конструкторский отдел  
 3. Технологический отдел  
 4. Сварочный цех  
 5. Контроль качества  
 6. Приемный отдел  
 7. Ремонтный цех  
 8. Склад  
 9. Канцелярия  
 10. Администрация  
 11. Лаборатория  
 12. Энергетический цех  
 13. Ремонтно-механический цех  
 14. Ремонтно-электрический цех  
 15. Ремонтно-теплоэнергетический цех  
 16. Ремонтно-санитарный цех  
 17. Ремонтно-транспортный цех  
 18. Ремонтно-монтажный цех  
 19. Ремонтно-облицовочный цех  
 20. Ремонтно-окрасочный цех  
 21. Ремонтно-лакокрасочный цех  
 22. Ремонтно-полиграфический цех  
 23. Ремонтно-фототехнический цех  
 24. Ремонтно-медицинский цех  
 25. Ремонтно-ветеринарный цех  
 26. Ремонтно-ветеринарный цех  
 27. Ремонтно-ветеринарный цех  
 28. Ремонтно-ветеринарный цех  
 29. Ремонтно-ветеринарный цех  
 30. Ремонтно-ветеринарный цех  
 31. Ремонтно-ветеринарный цех  
 32. Ремонтно-ветеринарный цех  
 33. Ремонтно-ветеринарный цех  
 34. Ремонтно-ветеринарный цех  
 35. Ремонтно-ветеринарный цех  
 36. Ремонтно-ветеринарный цех  
 37. Ремонтно-ветеринарный цех  
 38. Ремонтно-ветеринарный цех  
 39. Ремонтно-ветеринарный цех  
 40. Ремонтно-ветеринарный цех  
 41. Ремонтно-ветеринарный цех  
 42. Ремонтно-ветеринарный цех  
 43. Ремонтно-ветеринарный цех  
 44. Ремонтно-ветеринарный цех  
 45. Ремонтно-ветеринарный цех  
 46. Ремонтно-ветеринарный цех  
 47. Ремонтно-ветеринарный цех  
 48. Ремонтно-ветеринарный цех  
 49. Ремонтно-ветеринарный цех  
 50. Ремонтно-ветеринарный цех  
 51. Ремонтно-ветеринарный цех  
 52. Ремонтно-ветеринарный цех  
 53. Ремонтно-ветеринарный цех  
 54. Ремонтно-ветеринарный цех  
 55. Ремонтно-ветеринарный цех  
 56. Ремонтно-ветеринарный цех  
 57. Ремонтно-ветеринарный цех  
 58. Ремонтно-ветеринарный цех  
 59. Ремонтно-ветеринарный цех  
 60. Ремонтно-ветеринарный цех  
 61. Ремонтно-ветеринарный цех  
 62. Ремонтно-ветеринарный цех  
 63. Ремонтно-ветеринарный цех  
 64. Ремонтно-ветеринарный цех  
 65. Ремонтно-ветеринарный цех  
 66. Ремонтно-ветеринарный цех  
 67. Ремонтно-ветеринарный цех  
 68. Ремонтно-ветеринарный цех  
 69. Ремонтно-ветеринарный цех  
 70. Ремонтно-ветеринарный цех  
 71. Ремонтно-ветеринарный цех  
 72. Ремонтно-ветеринарный цех  
 73. Ремонтно-ветеринарный цех  
 74. Ремонтно-ветеринарный цех  
 75. Ремонтно-ветеринарный цех  
 76. Ремонтно-ветеринарный цех  
 77. Ремонтно-ветеринарный цех  
 78. Ремонтно-ветеринарный цех  
 79. Ремонтно-ветеринарный цех  
 80. Ремонтно-ветеринарный цех  
 81. Ремонтно-ветеринарный цех  
 82. Ремонтно-ветеринарный цех  
 83. Ремонтно-ветеринарный цех  
 84. Ремонтно-ветеринарный цех  
 85. Ремонтно-ветеринарный цех  
 86. Ремонтно-ветеринарный цех  
 87. Ремонтно-ветеринарный цех  
 88. Ремонтно-ветеринарный цех  
 89. Ремонтно-ветеринарный цех  
 90. Ремонтно-ветеринарный цех  
 91. Ремонтно-ветеринарный цех  
 92. Ремонтно-ветеринарный цех  
 93. Ремонтно-ветеринарный цех  
 94. Ремонтно-ветеринарный цех  
 95. Ремонтно-ветеринарный цех  
 96. Ремонтно-ветеринарный цех  
 97. Ремонтно-ветеринарный цех  
 98. Ремонтно-ветеринарный цех  
 99. Ремонтно-ветеринарный цех  
 100. Ремонтно-ветеринарный цех



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

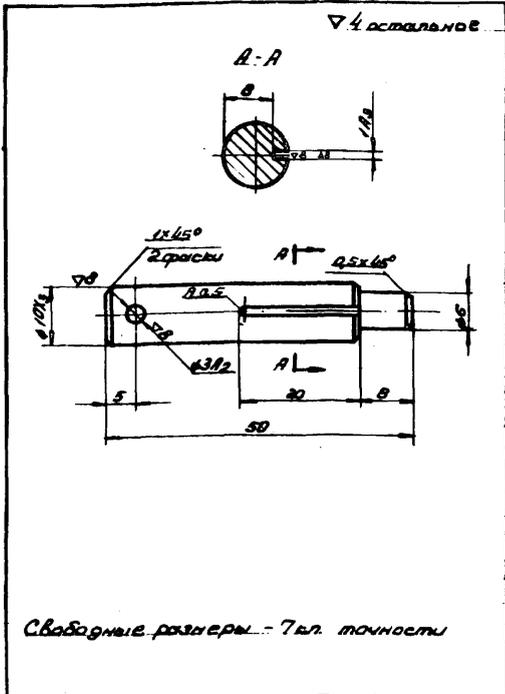
№	Обозначение	Наименование	Мат. Вес	Прим.
4	Э-42	Электроды	2,020	г. 115
3	Э-42	Электроды	1,020	г. 67
2	Э-42	Электроды	1,020	г. 35
1	Э-42	Электроды	1,020	г. 90
Итого			5,080	
	Э-42	Электроды	1,1	г. 101



№	Обозначение	Наименование	Мат. Вес	Прим.
11	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
13	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
12	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
11	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
10	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
9	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
8	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
7	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
6	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
5	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
4	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
3	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
2	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
1	Э-42	Электроды	1,020	г. 1001
Итого			11,1	г. 1001

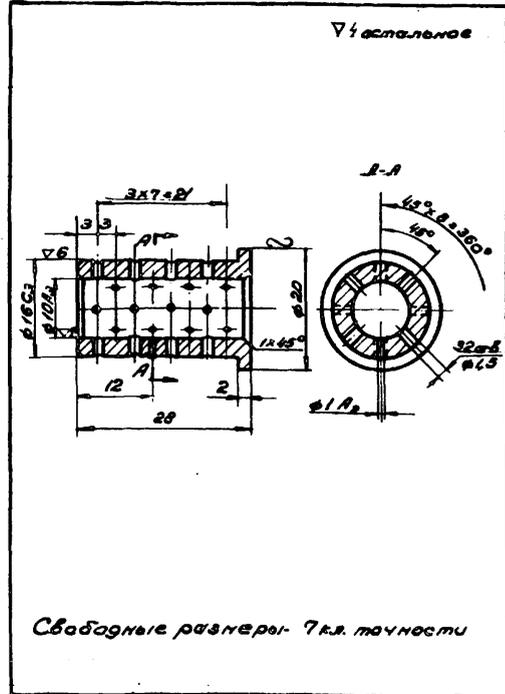
1970  
 Подпись руководителя  
 12.222 33

Свободные размеры - 7 кл. точности  
 1970  
 Пл. №



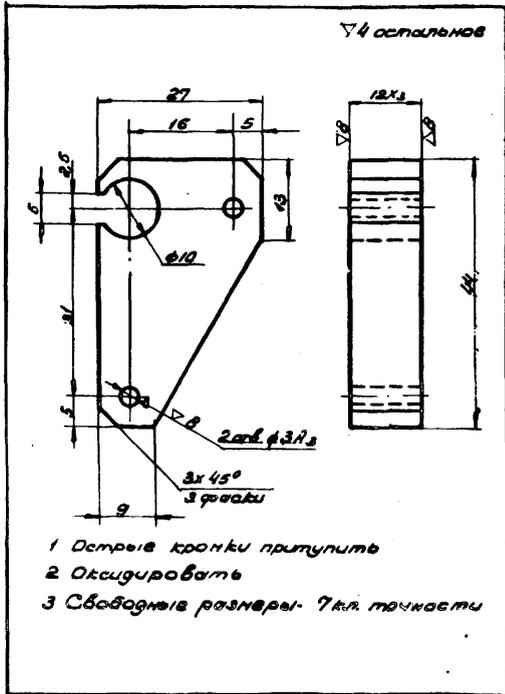
Свободные размеры - 7 кл. точности

Получ	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.004	2:1	0.027



Свободные размеры - 7 кл. точности

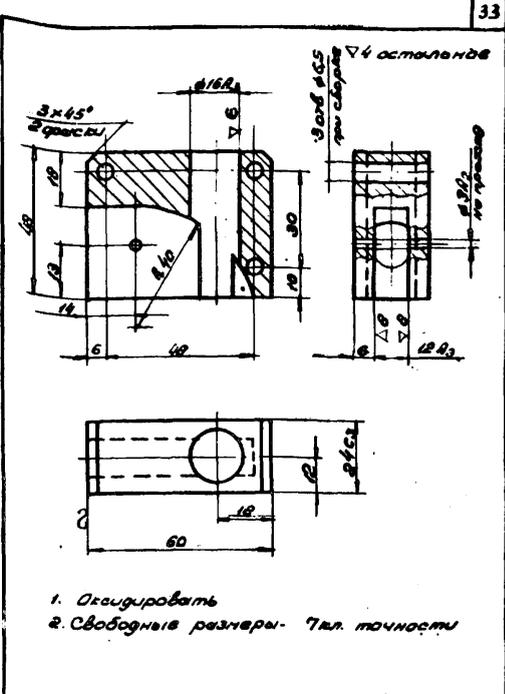
Втулка	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.005	2:1	0.027



Свободные размеры - 7 кл. точности

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

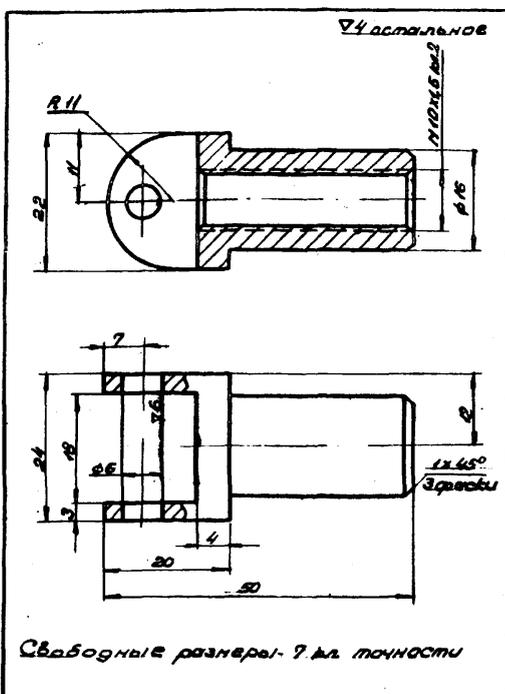
Рычаг	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.006	2:1	0.019



Свободные размеры - 7 кл. точности

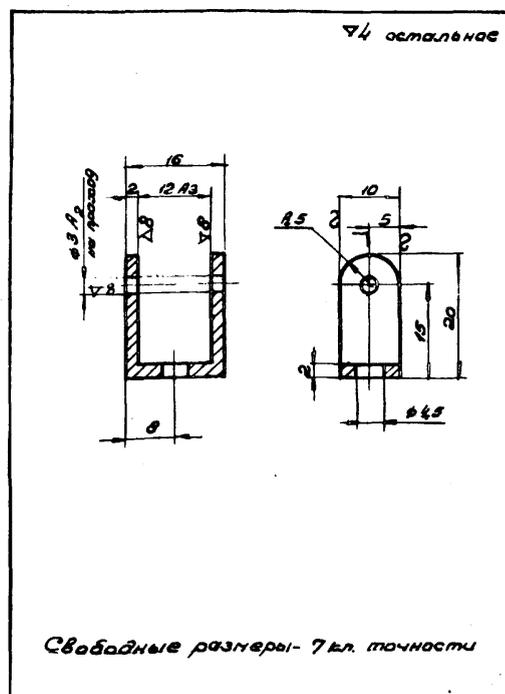
- 1 Оксидировать
- 2 Свободные размеры - 7 кл. точности

Кронштейн	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.007	1:1	0.39



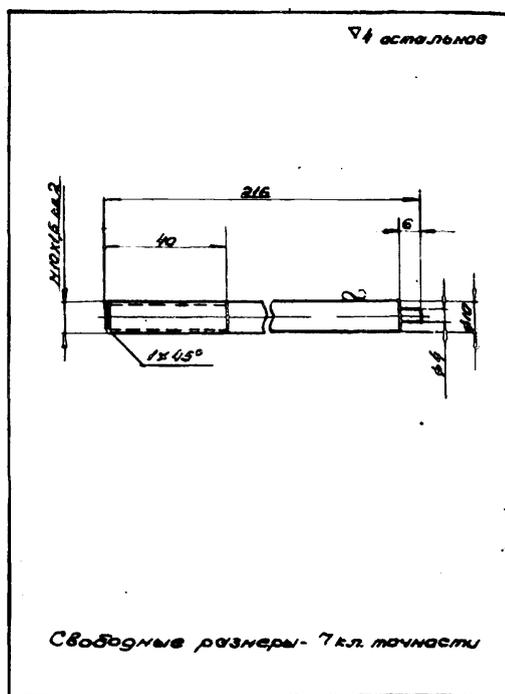
Свободные размеры - 7 кл. точности

Втулка	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.008	2:1	0.018



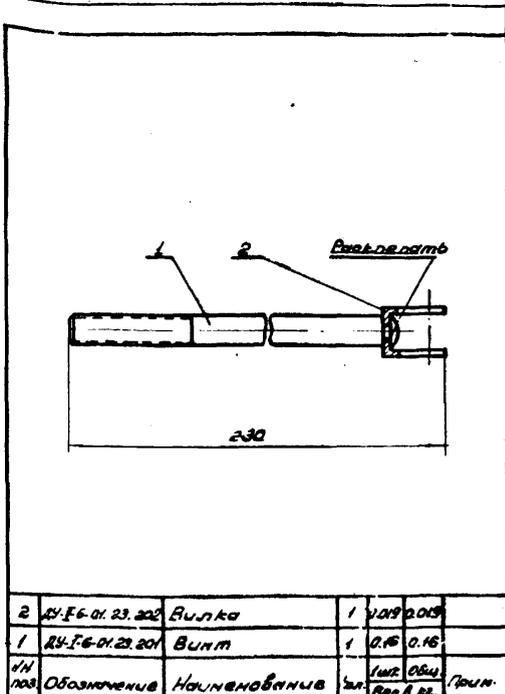
Свободные размеры - 7 кл. точности

Втулка	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.009	2:1	0.019



Свободные размеры - 7 кл. точности

Винт	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.010	1:1	0.16



Свободные размеры - 7 кл. точности

Шток в сборе	Н-Б	Вес
24.Э.6-01.23.011	1:1	0.17





















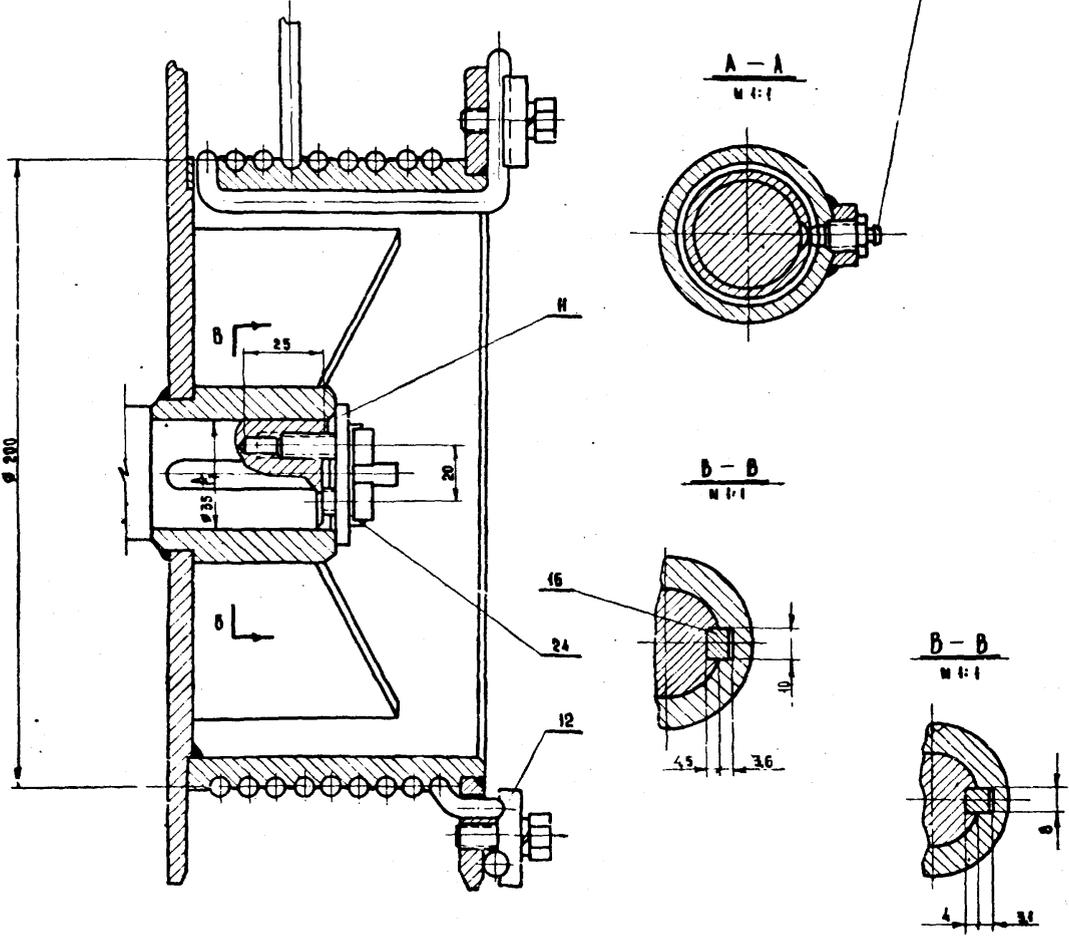
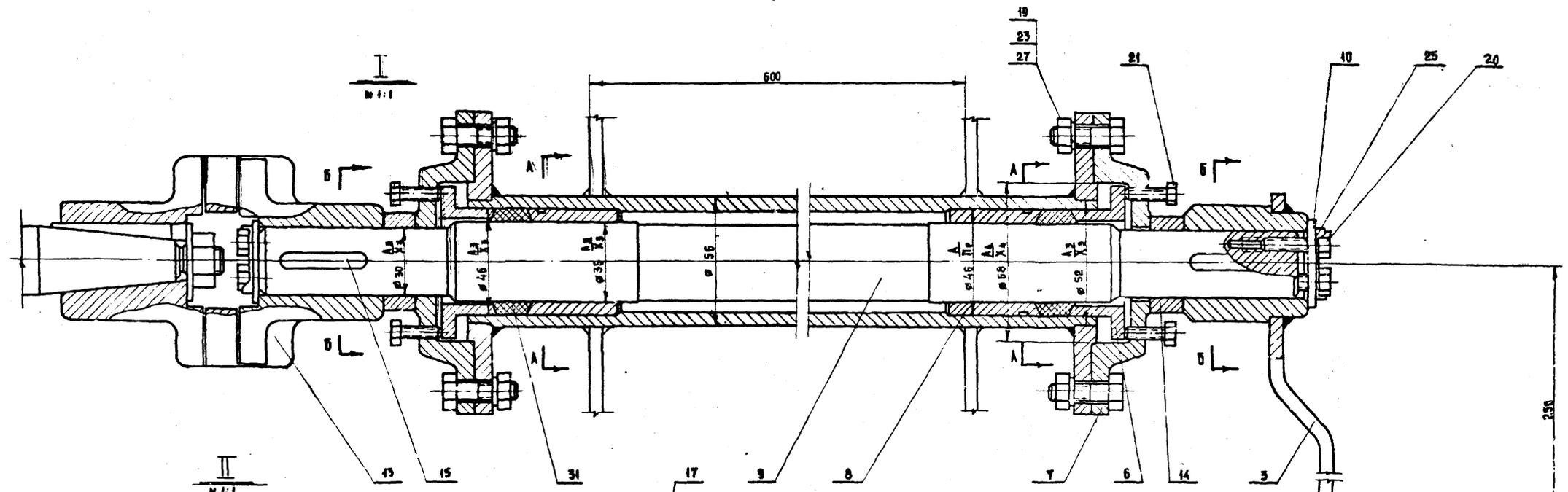








№ докум. 48-70-228  
 Авар. №  
 Исполнитель: [Signature]  
 Проверено: [Signature]  
 Утверждено: [Signature]  
 Дата: [Date]  
 М.П. [Stamp]



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. При сборке прибора обеспечивать соблюдение, без зазоров, сопряжение валов.
2. Редуктор на раме насос усилитель и смески заводского изготовления. Редуктор заказан с одним выходным валом. В торце выходного вала просверлена отверстие под болт М8 на глубину 25 мм. Изготовитель редуктора - Ленинский механический завод г. Москва.
3. Шлифовые поверхности грунтовать грунтом 6-158 и красить нитроэмалью серого цвета.

**Вес прибора - 14 кг.**

№	Наименование	Кол.	Материал	Вес	Объем	Примечание
17	Масло И-8	2	ГОСТ 10535-80	0,01	0,02	
16	Шайба 10x2x45 ГОСТ 9158-80	1	ГОСТ 9158-80	0,028	0,028	
15	Шайба 6x7x18 ГОСТ 9158-80	2	ГОСТ 9158-80	0,015	0,035	
14	АУ-6-03,00,008	2	Металл	0,09	0,18	
13	АУ-6-03,05,002	1	Металл	4,5	4,5	
12	АУ-6-03,00,007	2	Металл	0,07	0,14	
11	АУ-6-03,00,006	1	Металл	0,05	0,05	
10	АУ-6-03,00,005	2	Металл	0,04	0,08	
9	АУ-6-03,00,004	1	Вал	7	7	
8	АУ-6-03,00,003	2	Металл	0,09	0,18	
7	АУ-6-03,00,002	2	Крышка	1,3	2,6	
6	АУ-6-03,00,001	2	Металл	0,09	0,18	
5	Редуктор ДК-350 30,56-3	1	ГОСТ 30,56-3	72	72	без масла
4	АУ-6-03,00,000	4	Металл	4,5	4,5	
3	АУ-6-03,00,000	1	Металл	4,2	4,2	
2	АУ-6-03,00,000	1	Металл	2,6	2,6	
1	АУ-6-03,00,000	1	Металл	4,1	4,1	

1970г.	Исполнитель: [Signature]	Проверено: [Signature]	Утверждено: [Signature]
1970г.	Исполнитель: [Signature]	Проверено: [Signature]	Утверждено: [Signature]















№ документа: 40-70-228  
 Дата: 1970  
 Проект: 1-1  
 Исполнитель: СЕНЕВ  
 Проверен: СЕНЕВ  
 Утвержден: СЕНЕВ  
 Материал: АЛЮМИНИЙ  
 Обработка: ЧПУ  
 Изделие: НАКАЛКА  
 Вид: М-5  
 Кол-во: 1,0  
 Дата: 1970

У3 ОБЩАЯ

1. ДРУССКИ НА СООБРАНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДВОСЕМ.

2. ОБСРМЕ КРОМКИ ПРИБУВЕНА.

3. ЦЕНКОВАНА.

АУГ-6-03,00007	НАКАЛКА	М-5	ВсС
	30 ГОСТ 2590-77	2:1	0,07
	45 ГОСТ 1050-60		

У3 ОБЩАЯ

1. ДРУССКИ НА СООБРАНИЕ РАЗМЕРИ ВО 5 КЛАССУ ПОДВОСЕМ.

2. ОБСРМЕ КРОМКИ ПРИБУВЕНА.

3. ОБЩАЯ ПОВЕРХНОСТЬ.

АУГ-6-03,00004	НАКАЛКА	М-5	ВсС
	30 ГОСТ 2590-77	1:1	7,0
	45 ГОСТ 1050-60		

У3 ОБЩАЯ

1. ДРУССКИ НА СООБРАНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДВОСЕМ.

2. ОБСРМЕ КРОМКИ ПРИБУВЕНА.

АУГ-6-03,00002	БОРИШКА	М-5	ВсС
	20 ГОСТ 2590-77	2:1	1,10
	45 ГОСТ 1050-60		

У3 ОБЩАЯ

1. СООБРАНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛ. ПОДВОСЕМ.

2. ОБСРМЕ КРОМКИ ПРИБУВЕНА.

3. ЦЕНКОВАНА.

АУГ-6-0300,010	НАКАЛКА СМОНОРНА	М-5	ВсС
	36x7 ГОСТ 2590-77	2:1	0,003
	45 ГОСТ 1050-60		

У3 ОБЩАЯ

1. ОБСРМЕ КРОМКИ ПРИБУВЕНА.

2. ДРУССКИ НА СООБРАНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛАССУ ПОДВОСЕМ.

3. ЦЕНКОВАНА.

АУГ-6-03,00,009	НАКАЛКА СМОНОРНА	М-5	ВсС
	44x8 ГОСТ 2590-77	2:1	0,004
	45 ГОСТ 1050-60		

У3 КРУГЛО

1. СООБРАНИЕ РАЗМЕРИ ВО 7 КЛАССУ ПОДВОСЕМ.

2. ОБСРМЕ КРОМКИ ПРИБУВЕНА.

3. ЦЕНКОВАНА.

АУГ-6-03,00,006	НАКАЛКА	М-5	ВсС
	45 ГОСТ 2590-77	1:1	0,056
	45 ГОСТ 1050-60		

Материал: АУГ-6-0300006; АУГ-6-0300,010; АУГ-6-0300009; АУГ-6-0300,002; АУГ-6-0300007; АУГ-6-0300,003  
 Изделие: НАКАЛКА  
 Вид: М-5  
 Кол-во: 1,0  
 Дата: 1970













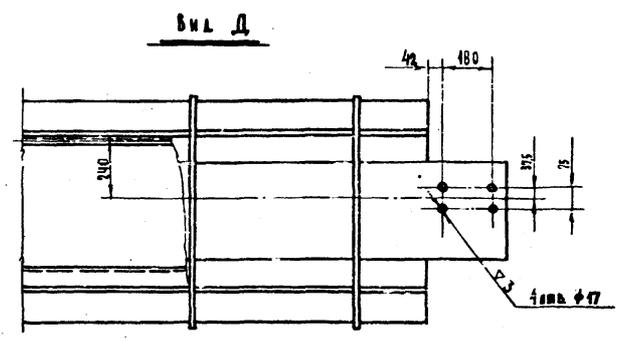
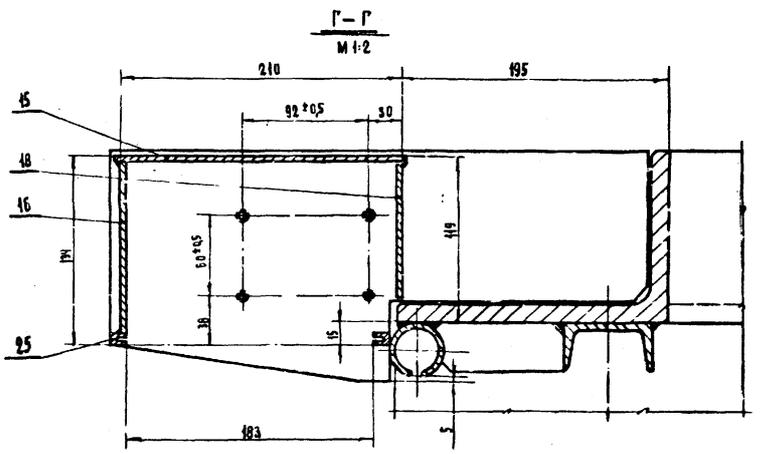
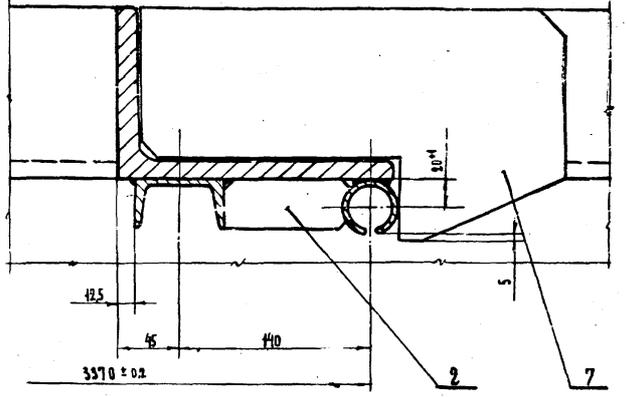
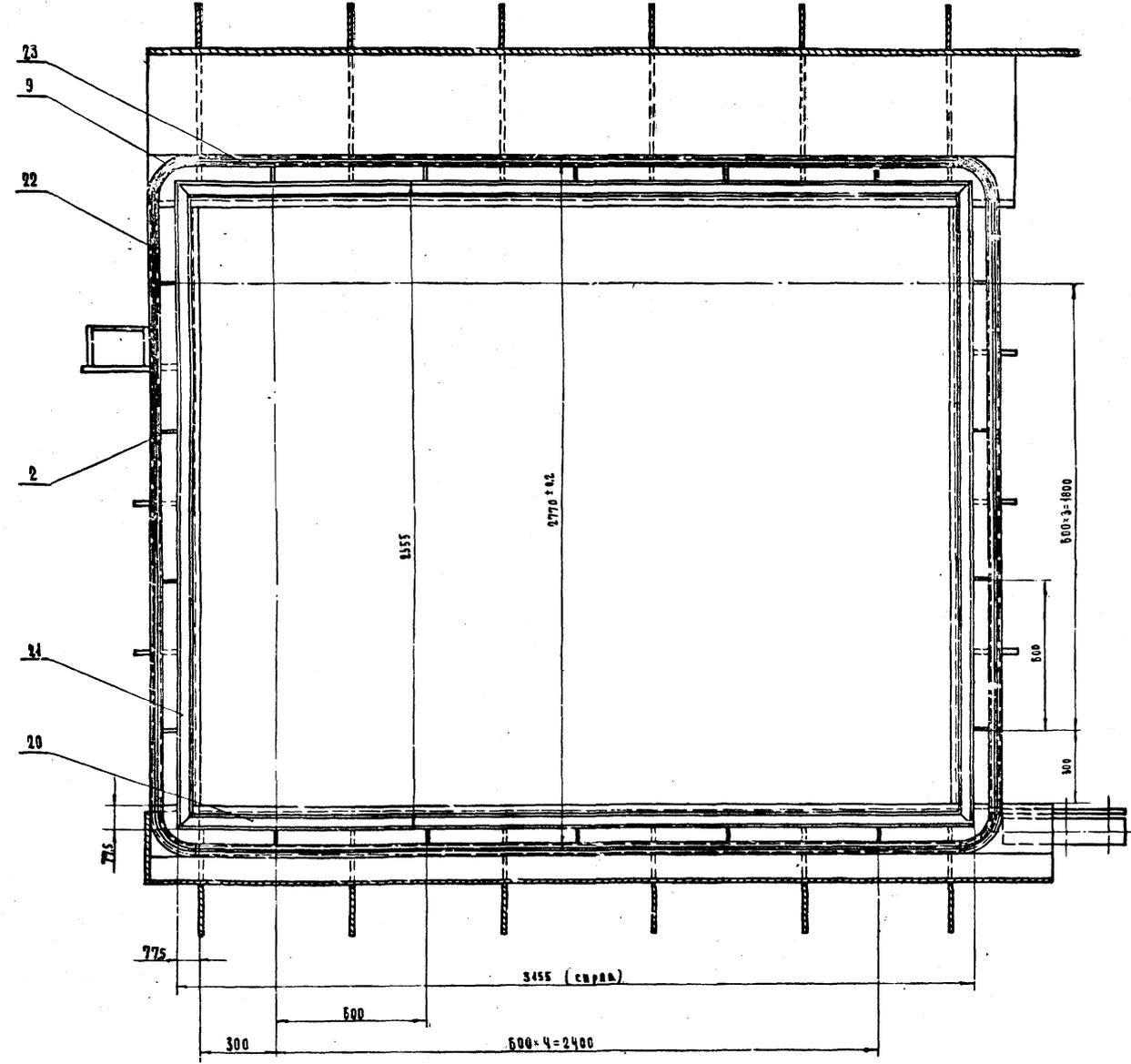




Объект  
19-70-2201  
Арх. №  
М-Б  
1:10

Б-Б

I  
М 1:2



Работать совместно с чертежом Д5-1-606.01.000 лист 1

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ								
1									

1970	Исполнение усилителя системы и проверка внешнего вида оборудования совместно с чертежом Д5-1-606.01.000	РАМА	лист 2	Обозначение	Д5-1-606.01.000	Листов 12 из 12	Листов 26	Листов 26	Лист 26
		Дверь Д5-1-6				Листов 12 из 12	Листов 26	Листов 26	Лист 26

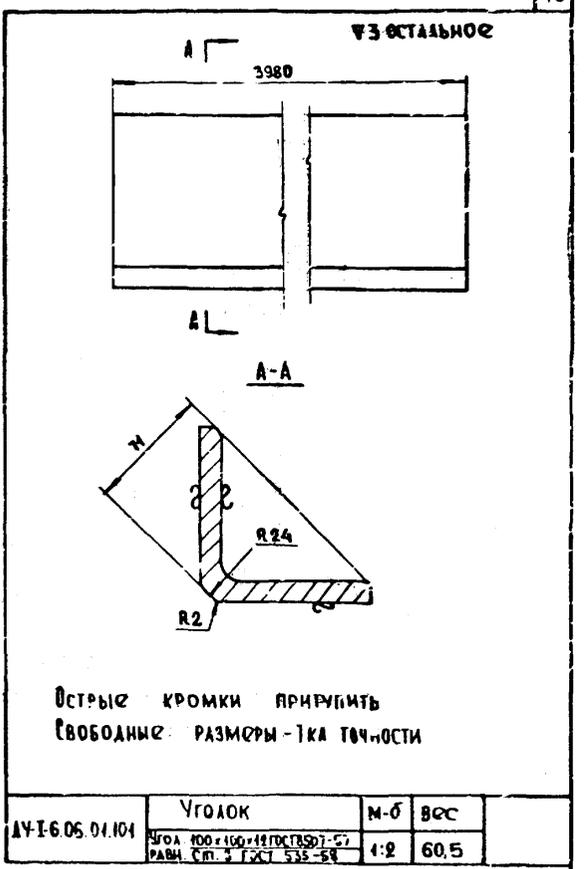
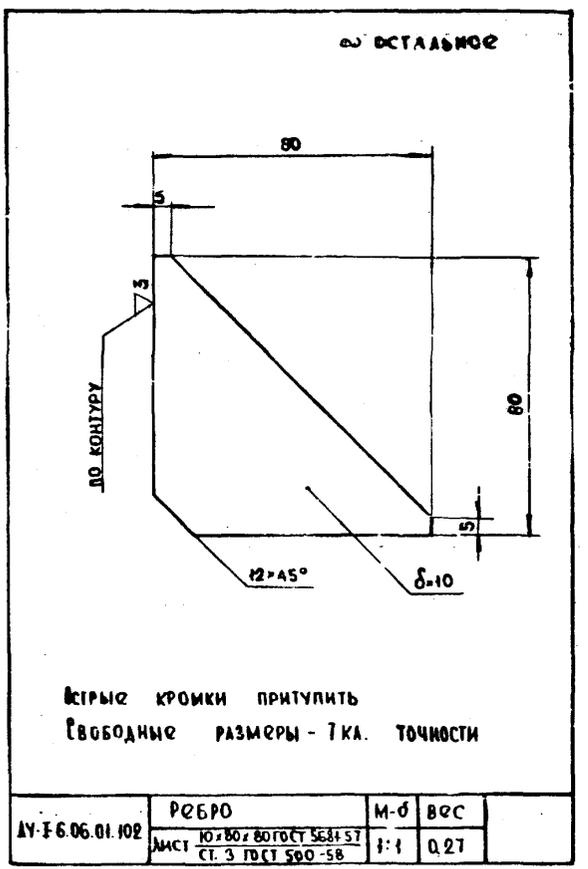
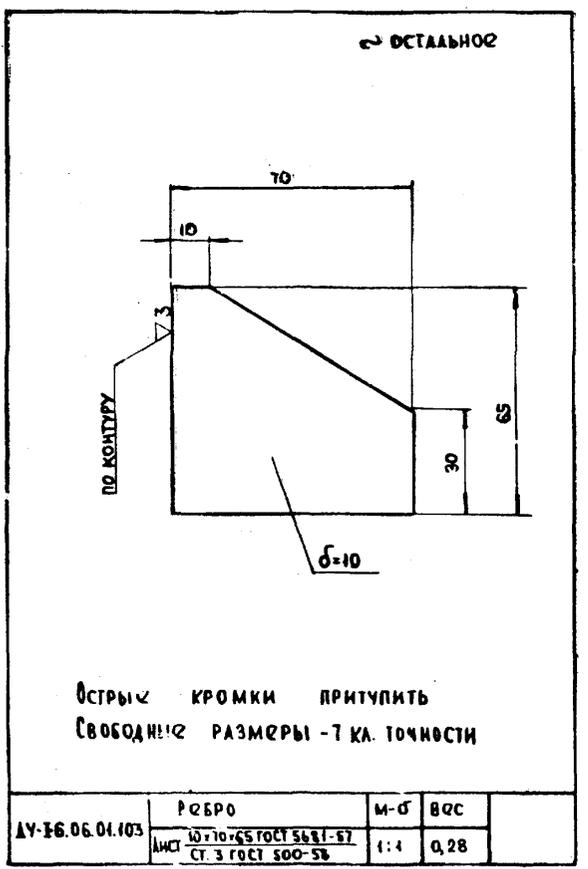
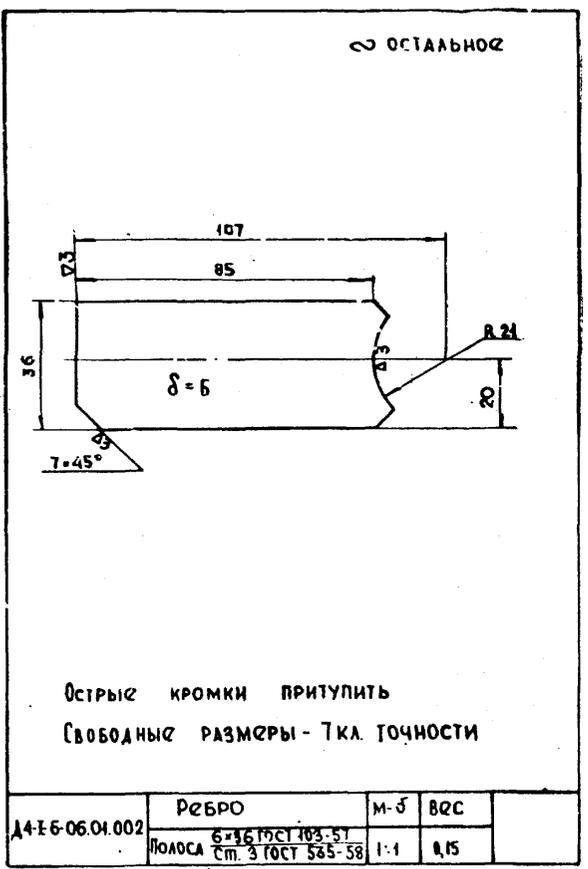








УБ-2 КТ  
 И-10-223В  
 АРХ №

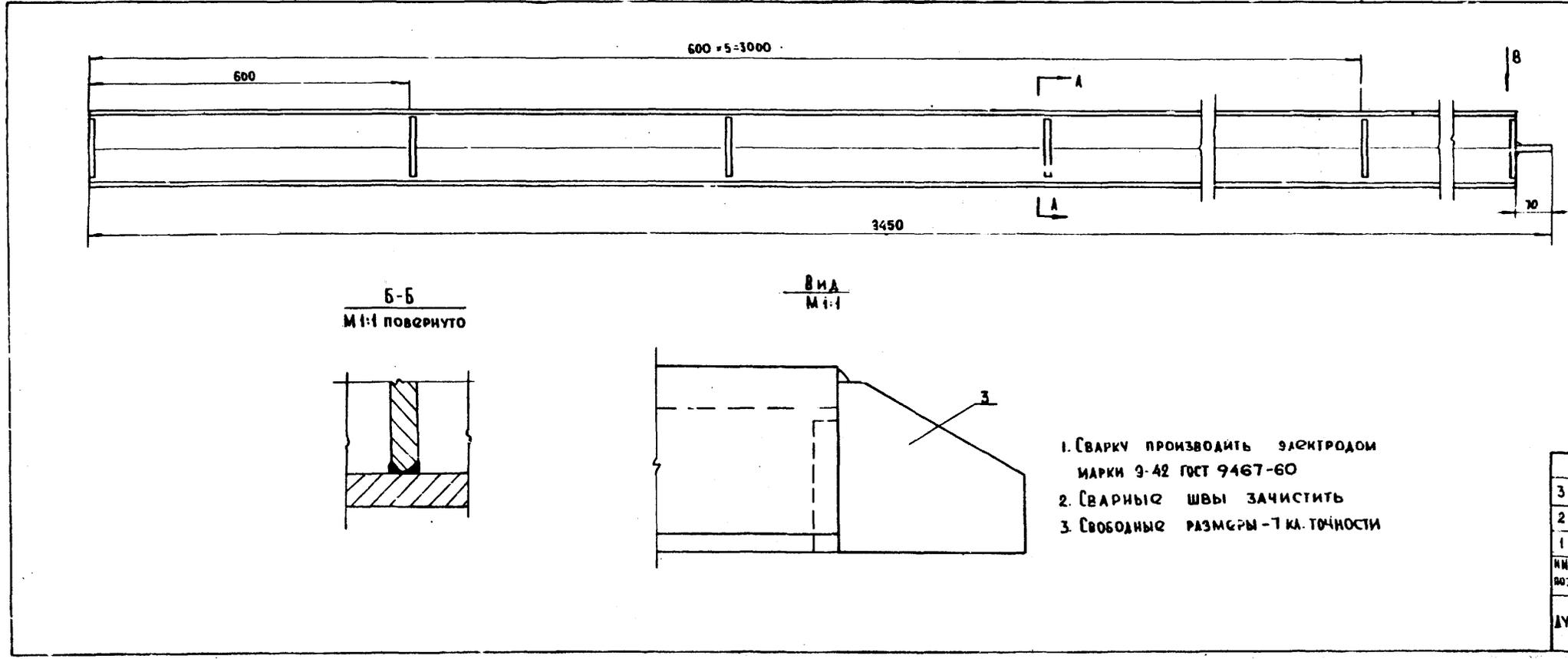


Черкасова  
 Чернышский  
 Высочкая

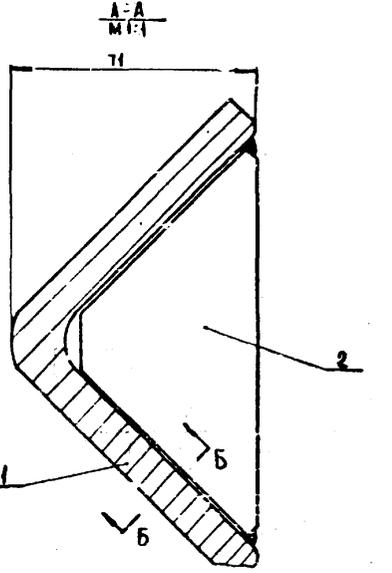
Савиц  
 Бычков  
 Славцов  
 Урман

Рук. маст.  
 Глав. констр.  
 Рук. сектора

Главлит  
 Мосторисполкома  
 Управление мостостроения  
 Мостостроительный №8



1. Сварку производить электродом марки Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить
3. Свободные размеры - 7 кл. точности



		НАПЛАВЛЕН. МЕТАЛЛ	2%	Q2	
3	ДУ-16.06.01.103	РЕБРО	1	0,28	0,28
2	ДУ-16.06.01.102	РЕБРО	7	0,27	1,89
1	ДУ-16.06.01.104	УГОЛОК	1	60,5	60,5
ИИ 903	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ВЕС	ОБЩ. ВЕС В КГ
ДУ-16.06.01.100	УГОЛОК		М-б	ВРС	
			1:5	62,0	

1970

Типовые решения систем и устройств внутреннего оборудования сооружений гражданской обороны

Уголок ДУ-16.06.01.100; ДУ-16.06.01.101; ДУ-16.06.01.102; ДУ-16.06.01.103; ДУ-16.06.01.104

Обознач

Дальнейшее развитие системы в соответствии с требованиями Т.С.

Защитно-герметичный металл. ДУ-16.06.01.100

АНСТ ДУ-16.06.01.100





ОБЪЕМ  
18-70-2280  
АРХ №:

МАШ. АУС  
МОСТОВОЙ ПОДКОМ  
УПРАВЛЕНИЕ МОСТОВЫХ  
МАШИНСКОГО № 16

РИС. МАСТ  
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
ТАВ. КОМПЕР

САМЫ  
БЛИНКОС  
САЛАНДЕР

ГЛАВ. М. П.  
М. П. КОМ. П.  
ПРОБЕРНА

ЧЕРКАСОВА  
ЧЕРНЫШОВ

ОСТАЛЬНОЕ

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

ДУ-7-6.00.00003	Упор	М-Б	ВЕС
	Уч. раб. 100-100/10 ГОСТ 3509/57	1:2	3
	Ст 3 ГОСТ 500-38		

ОСТАЛЬНОЕ

Острые кромки притупить  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6 0130011	ПОЛОСА	М-Б	ВЕС
	20-400-100/10 ГОСТ 3509/57	1:10	206.3
	Ст 3 ГОСТ 500-38		

ОСТАЛЬНОЕ

Острые кромки притупить  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6 0130024	ПОЛОСА	М-Б	ВЕС
	20-240-370/10 Ст 3509/57	1:5	285
	Ст 3 ГОСТ 500-38		

ОСТАЛЬНОЕ

Острые кромки притупить  
Свободные размеры - 7 кл. точности.

ДУ-1-6 0130020	ПОЛОСА	М-Б	ВЕС
	20-240-736/10 Ст 3509/57	1:5	264
	Ст 3 ГОСТ 500-38		

ОСТАЛЬНОЕ

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

ДУ-1-6 0130008	КРЫШКА	М-Б	ВЕС
	20-195-170/10 Ст 3509/57	1:1	0.53
	Ст 3 ГОСТ 500-38		

1970

ЛИПОВЫЕ РЕМЕННЯ СИСТЕМ И  
УСТРОЙСТВО ВНУТРЕННЕГО  
ОБОРУДОВАНИЯ СПОРУЖЕНИИ  
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ.

ДЕТАЛИ: ДУ-1-6 0130008, ДУ-1-6 0130011, ДУ-1-6 0130020, ДУ-1-6 0130024, ДУ-7-6.00.00003

ОБОЗНАЧ

РАБОТ. МАШ. № 170  
ЧАСТЬ 2 РАБА А 17  
ЗАЩИТНО-ПЕРЫ ЛИН  
И МАЛ. СТАКА А ВЕР  
В СООБЩ. 70

РАБОТ. МАШ. № 6  
ЗАЩИТНО-ПЕРЫ  
И МАЛ. СТАКА А ВЕР  
ДУ-1-6

АНСР  
А0-72

12022 79