

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 5

ворота распашные металлические шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3




ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 5

ворота распашные металлические шириной 4,5 м. калитки.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА  М. ГЛИКИН
ЗАВ. ОТДЕЛОМ КБЗ  Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  В.И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:

Управлением Проектирования и инженерных
изысканий Минстроя России
письмом от 06.11.92 N 9-1/347
Введены в действие ПИ. N°2
с 01.03.93
Приказ от 10.03.93 N°25

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-00.00.0000	Техническое описание	4
3.017-3.5-00.00.00	Ворота распашные металличе- ские шириной 4,5м	7
3.017-3.5-00.00.00СБ	Ворота распашные металличе- ские шириной 4,5м Сварочный чертеж	9
3.017-3.5-00.00.00ВЛ	Ведомость покупных изделий	10
3.017-3.5-01.00.00	Створка	11
3.017-3.5-01.00.00СБ	Створка. Сварочный чертеж	13
3.017-3.5-01.01.00	Кранштейн	16
3.017-3.5-01.01.00СБ	Кранштейн. Сварочный чертеж	16
3.017-3.5-01.01.01	Скоба	17
3.017-3.5-01.01.02	Члок	17
3.017-3.5-01.02.00	Кранштейн	18
3.017-3.5-01.02.00СБ	Кранштейн. Сварочный чертеж	18
3.017-3.5-01.03.00	Полупетля	19
3.017-3.5-01.03.00СБ	Полупетля. Сварочный чертеж	19
3.017-3.5-01.03.01	Втулка	20
3.017-3.5-01.03.02	Втулка	20
3.017-3.5-01.03.03	Ребро	21

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-01.00.01	Направляющая.	21
3.017-3.5-01.04.00	Полупетля	22
3.017-3.5-01.04.00СБ	Полупетля. Сварочный чертеж	23
3.017-3.5-01.05.00	Накладка	23
3.017-3.5-01.05.00СБ	Накладка. Сварочный чертеж	24
3.017-3.5-01.05.01	Палец	24
3.017-3.5-01.00.01	Связь	25
3.017-3.5-01.00.02	Связь	25
3.017-3.5-01.00.03	Ошибка	26
3.017-3.5-01.00.04	Ребро	26
3.017-3.5-01.00.05	Скоба	27
3.017-3.5-01.00.06	Крюк	27
3.017-3.5-02.00.00	Лучка	28
3.017-3.5-02.00.00СБ	Лучка. Сварочный чертеж	28
3.017-3.5-02.00.01	Скоба	29
3.017-3.5-02.00.02	Пластина	29
3.017-3.5-03.00.00	Лучка	30
3.017-3.5-03.00.00СБ	Лучка. Сварочный чертеж	30

			3.017-3.5		
			Содержание		
			ЦИНИПРОМДАНДИЙ		
			400108-06 3		

№ 10/100/1. Выданы в печать 10.10.1984 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-04.00.00	Фиксатор	31
3.017-3.5-04.00.00СБ	Фиксатор. Сборочный чертеж	31
3.017-3.5-04.00.01	Крюк	32
3.017-3.5-00.00.01	Шпингалет	32
3.017-3.5-00.00.00ВР	Ведомость расхода материалов	33
3.017-3.5-10.00.00	Калитка	34
3.017-3.5-10.00.01	Обшивка	35
3.017-3.5-10.00.00СБ	Калитка. Сборочный чертеж	36
3.017-3.5-10.00.00ВЛ	Ведомость покупных изделий	38
3.017-3.5-10.00.02	Чко.	39
3.017-3.5-10.00.00ВМ	Ведомость расхода материалов.	40

Обозначение	Наименование	Стр.

Институт Гидротехники и Сельского хозяйства

3.017-3.5	Лист 2
-----------	-----------

 1300108-06 4
 Капцовская, Лелека
 Формат А3

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения, технические данные, расшифровка маркировки, описание изделия и его составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске 0 настоящей серии.

1.2. Ворота распашные металлические и комитсы должны изготавливаться по рабочим чертежам серии З.017-З.ВЫП.5 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.3. Створки полотна должны открываться свободно, без заеданий и должны быть снабжены элементами обеспечивающими надежную фиксацию створок в их закрытом и открытом положениях.

1.4. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.5. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производства

или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

- приемно-сдаточным - при серийном и массовом производстве - по техническому описанию.

1.6. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводами, характеризующими качество изготовления и стабильность работы ворот.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов или тех-

ИЗДАНИЕ ПОДГОТОВЛЕНО И ВЫПУЩЕНО ЗАВОДОМ

				3.017.3.500.00.00 Т0			
				Техническое описание			
				Итого листов			Листов
				Р			1
							3
				ЦНИИПРОТЕХНИИ			

нических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартами заводоуп- поставщиков, а при их отсутствии данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Заводски из раскисленного проката должны быть очищены от загрязнений, соразки и заусенцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах и выполняться в соответствии с ГОСТ 2789-73. Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже R₂ 80 по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Допуск прямолинейности линейных элементов не более 1мм на длине 1м и 2мм на всей длине.

3.4. Технология изготовления деталей и сборочных единиц должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

3.5. Сварные швы должны быть равной толщины без перекосов, цыкасовых и других дефектов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от струпьев, загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

4.2. Сборка должна производиться на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

4.3. При сборке деталей не допускается применение прокладок, клиньев и прочих комплектаторов, не предусмотренных чертежами.

4.4. Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

ИЗМ. №1

3.017-3.5-00.00.00 ТО 2

Уч. 08-06 6
Копировал: Лихач Формат А3

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

5.1. Поверхности подлежащие окраске, должны быть очищены от масла, ржавчины, грязи и влаги, обезжирены и обезвожены. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы ворот и калиток должны быть грунтованы только после проверки качества изготовления.

5.3. Грунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без подтегов и не иметь отслоений.

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проекционными и согласовывается с заводом-изготовителем.

6. Требования к маркировке.

6.1. Маркировка наносится водостойкой краской по трафарету. Размер шрифта по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и калиток и штамп ОТК завода-изготовителя.

З.О.И.Т. 3.5-00.00.00 ТО

Лист

3

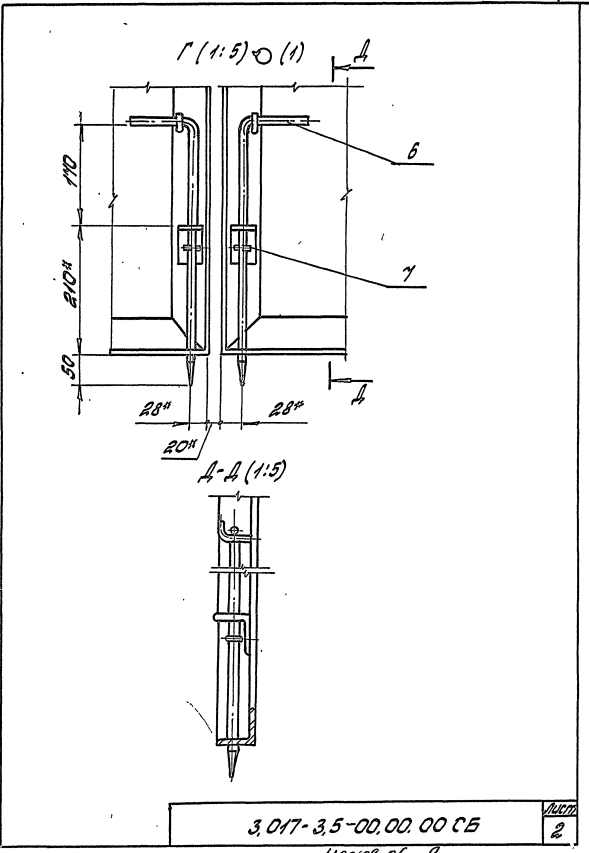
Шкел.модель. Подпись и дата. Взам.инв.№

Идентификация	Описание	Наименование	Кол. на испол. Э. 017-3.5-00.00.00		Примечание
501	ВНД		01	02	03
	7	Стандартные изделия			
	8	Шплицы №25.001 ГОСТ 397-79	2	2	2
		Шплицы 4x20 ГОСТ 3128-70	2	2	2

3 0 17-3.5-00.00.00

Копировал: Лалеха формат А4

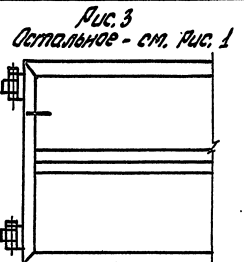
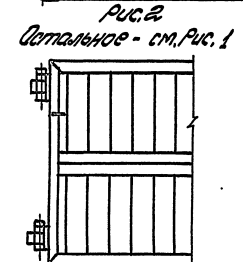
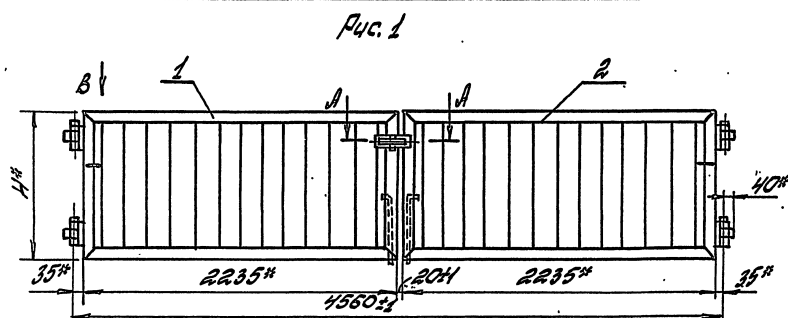
Шкел.модель. Подпись и дата. Взам.инв.№



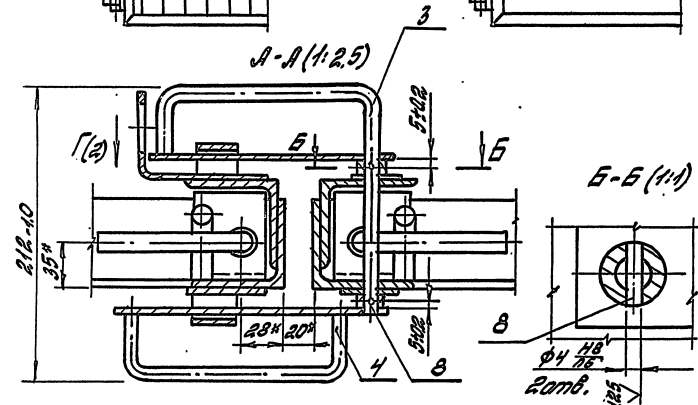
3 0 17-3.5-00.00.00 СБ

13.01.08-06 9 формат А4
Копировал: Лалеха

Лист 2



Обозначение	Марка	Рис.	Н, мм	Масса, кг
3.017-3.5-00.00.00	ВМС - 4,5 x 1,0	1	1000	85
- 01	ВМС - 4,5 x 1,4	2	1400	134
- 02	ВМС - 4,5 x 1,8	2	1800	150
- 03	ВМГ - 4,5 x 1,8	3		176



* Размеры для справок.

3.017-3.5-00.00.00 СБ			
Врата распашные метал- лические шириной 4,5 м.		Сталь	Масса
Сварочный централь		Р	см. табл.
		Лист	Листов
		Цилиндротолкающий	
ГЛП	Лавочкин		
Н.Конт.Исследов	М.М.		
В.Лещ.Исследов	С.В.		
Великая	С.И.		

Копировал: Палева

130108-06 10 Формат А3

Ш.Б.Исслед. Лавочкин и Лещинский

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исходе 3.017-3.5-00.00.00					Примечания
					-	01	02	03	04	
1										
2	Крепежные изделия									
3										
4	Болты	128200	ГОСТ 7798-70							
5	M6-80x90,5B,01,20				2	2	2	2		
6	M24-80x160,5B,01,20				4	4	4	4		
7										
8	Гайка M6-7H,5,01,20	128300	ГОСТ 5915-70		2	2	2	2		
9										
10	Шарик 24,65Г,02,9	128600	ГОСТ 6402-70		4	4	4	4		
11										
12	Шарик 24,01,К2,01,20	128600	ГОСТ 11311-78		12	12	12	12		
13										
14	Шпилька 4x2,5-001	128700	ГОСТ 391-79		2	2	2	2		
15										
16	Шпилька 4x20		ГОСТ 3128-70		2	2	2	2		
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										

Иванов И.И. Главный инженер

			3.017-3.5-00.00.00 В17		
ВЕД. ВЕДОМОСТЬ		ВЕДОМОСТЬ		Итого листов 7	
поставленных изделий				Итого пронумерованных 7	

Копировал: Липехо

1300108-06 11 формат А3

Кол. №	Код	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом 3 017-3.5-01.00.00 -							Примечание
				01	02	03	04	05	06	07	
			Ассумптация								
15		3 017-3.5-01.00.05	Сводный чертёж	×	×	×	×	×	×	×	
			Сводные единичы								
11	1	3 017-3.5-01.01.00	Кранштейн	1	1	1	1				
11	2	3 017-3.5-01.02.00	Конштейн	1	1	1					
11	3	3 017-3.5-01.03.00	Полуретля	2	2	2	2	2	2	2	
11	4	3 017-3.5-01.04.00	Полуретля	2	2	2	2	2	2	2	
11	5	3 017-3.5-01.05.00	Настолька			1	1	1	1	1	

3 017-3.5-01.00.00			
Справка			
КП		Итого вкл.	Итого
1	2	3	4
Контракт № 10-10-0100-02/01-03		017-3.5-01.00.00	
Исполнитель: ООО "СЭС" (ИНН: 0170101017)		Учредитель: ООО "СЭС"	
Заказчик: ООО "СЭС" (ИНН: 0170101017)		Исполнитель: ООО "СЭС" (ИНН: 0170101017)	

Копия: И. И. Пашин | Подпись: ... | Дата: 01.07.2017

Кол. №	Код	Обозначение	Наименование	Кол. на ислом 3 017-3.5-01.00.00 -							Примечание
				01	02	03	04	05	06	07	
			Актанлы								
11	6	3 017-3.5-01.00.01	Сфера			2					
		- 01	Сфера			2					
		- 02	Сфера			2					
11	7	3 017-3.5-01.00.01.03	Сфера			2					
11	8	3 017-3.5-01.00.02	Сфера			2					
11	9	3 017-3.5-01.00.03	Сфера			2					
11	10	3 017-3.5-01.00.04	Сфера			2					
11	11	3 017-3.5-01.00.05	Сфера	4	4	4	4	4	4	4	
11	12	3 017-3.5-01.00.05	Сфера	2	2	2	2	2	2	2	
11	13	3 017-3.5-01.00.07	Сфера	1	1	1	1	1	1	1	
11	14	3 017-3.5-01.00.08	Сфера	1	1	1	1	1	1	1	
Итого: 30 шт. (из них: 30 шт.)											
Сумма: 30 шт. (из них: 30 шт.)											
L: 901 шт.											
				1	1	1	1	1	1	1	0.35 кг

Кол-во листов	Обозначение	Наименование	Кол. на листы 3.011-3.5-01.00.00.						Примечание
			01	02	03	04	05	06	
		Пруток							
		Трча 20х2 ГОСТ 8114-76							
		ВРД ГОСТ 8113-84							
54	3.011-3.5-01.00.09	1= 8Мн. 20. К200	13				13		08кг
	-01	1= 8Мн. 20. К200		25			25		01кг
	-02	1= 8Мн. 20. К200		25			25		01кг
54	3.011-3.5-01.00.11	Насосная							
		Б-ПН-170СТ-190В-74							
		Авст-170190-100190СТ-89							
		(10-10) 1кг. К200					1	1	1
		Стандартные изделия							
		Болты ГОСТ 198-70							
		105-Вр. 90. 68. 01. 20	2	2	2	2	2	2	
		124-Вр. 100. 50. 01. 20	2	2	2	2	2	2	2
		Болт 105-74. 5. 01. 20	2	2	2	2	2	2	
		ГОСТ 5915-70							

3.011-3.5-01.00.00

лист 3

Копировать/вклеить

разметку

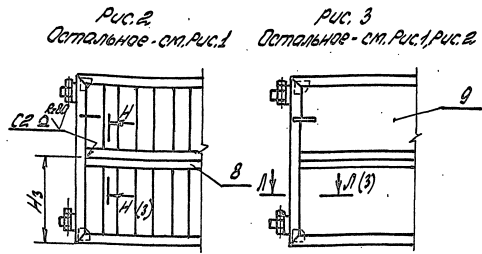
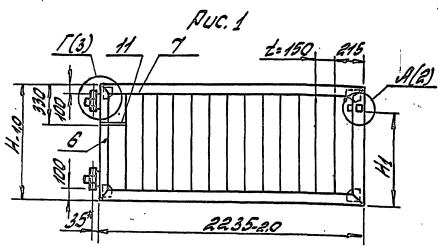
Кол-во листов	Обозначение	Наименование	Кол. на листы 3.011-3.5-01.00.00.						Примечание
			01	02	03	04	05	06	
		Шаров 24. 50. 02. 9	2	2	2	2	2	2	
		ГОСТ 6102-70							
		Шаров 24. 01. 12. 01. 20	6	6	6	6	6	6	
		ГОСТ 1371-78							

3.011-3.5-01.00.00

лист 4

Копировать/вклеить

разметку



Обозначение	Рис.	H, мм	H1, мм	H2, мм	H3, мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.00.00	1	1000	657	675	—	41,2
-01	2	1400	1082	1100	700	66
-02	2	1800	1082	1100	900	73,4
-03	3	1800	1082	1100	900	87,1
-04	4	1000	657	675	—	41
-05	5	1400	1082	1100	700	65,6
-06	5	1800	1082	1100	900	73,2
-07	6	1800	1082	1100	900	85,9

1. Сварка шва №1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. * Размеры для справок.
4. После приварки узлов по п.1, 2 болты по п.17 и гайки по п.14 убрать.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H H1; H2 ± 0,1 H1; H3 ± 0,1 H1 / 2.

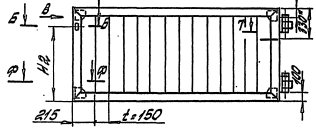
		3.017-3.5-01.00.00 СБ	
		Сварка. Сварочный чертеж	Сталь, масса
			С.М. табл. —
			лист 1 из листов 3
			ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Копировал: Палеуха

Ц00102-06 14 Формат А3

ИЗМЕНЕНИЯ НАВЕДены И Сделаны в 5-м листе

Рис. 4
Остальное см. Рис. 1



Т-Т (1:4)

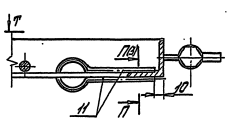


Рис. 5
Остальное см. Рис. 1, Рис. 2, Рис. 4

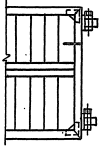
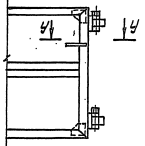
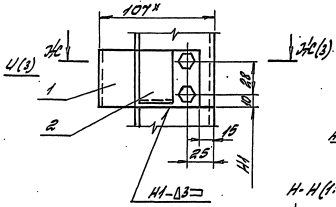


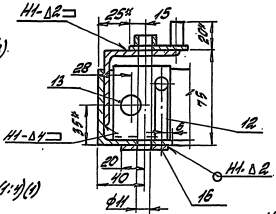
Рис. 6
Остальное см. Рис. 1... Рис. 4



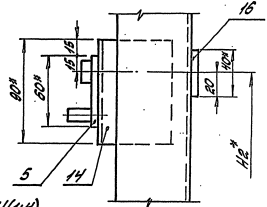
А (1:2) (1)



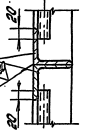
Б-Б (1:2)



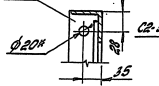
В (1:2)



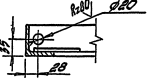
Н-Н (1:4) (1)



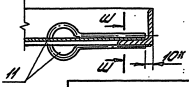
С-С (1:5) (3)



Ф-Ф (1:5)



У-У (1:4)



Ш-Ш (1:0)



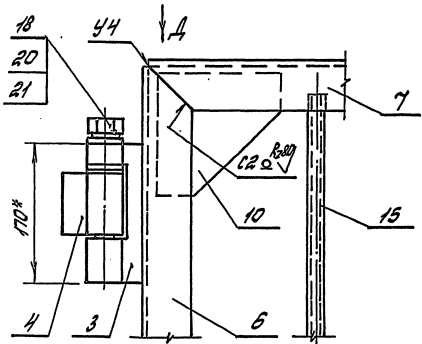
3.017-3.5-01.00.00 С5

1007
2.

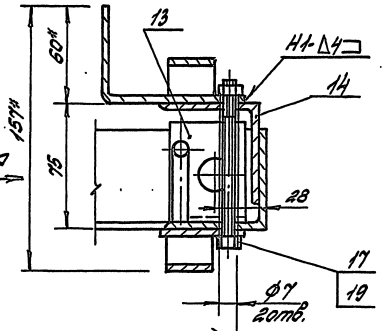
Копирован: Липецк 800108-06 15 формат А3

Исполнитель: Подпись и штамп бюро чертежа

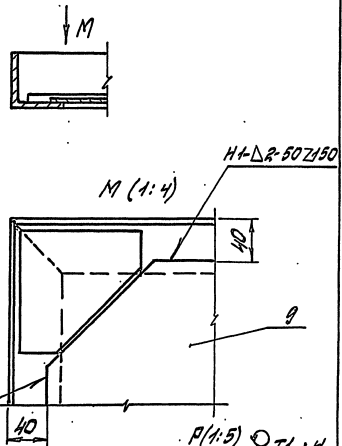
Γ (1:4) (1)



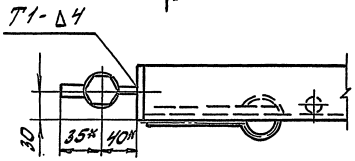
$\text{ЖС} - \text{ЖС}$ (1:2) (2)



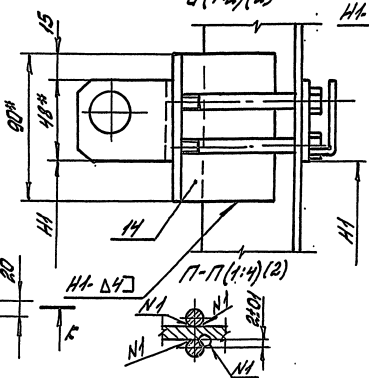
$\Delta - \Delta$ (1:4) (1)



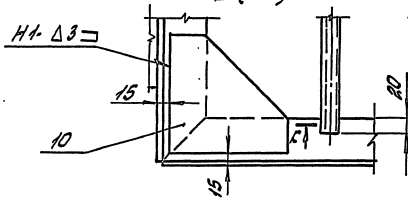
Δ (1:4)



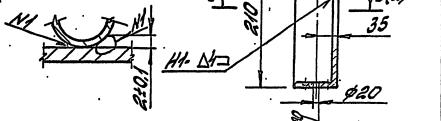
У (1:2) (2)



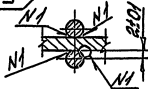
E (1:4)



$\text{K} - \text{K}$ (1:1)



$\Pi - \Pi$ (1:4) (2)

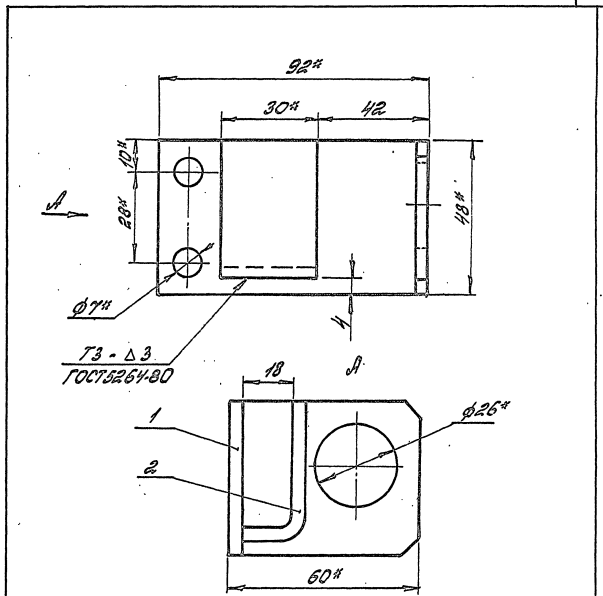


3.017-3.5-01.00.00 СБ
Изм 3

Контроль: Пелеха
У30108-06
Формат А3

УЧОД. НИИ ОБЩАЯ ТЕОРИЯ ПРИБОРА И СИСТЕМЫ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ

Код документа	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.5-01.01.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		3.017-3.5-01.01.01	Скоба	1	
А4	2		3.017-3.5-01.01.02	Штор	1	



1. Размеры для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.1 ; ± 0.2 .

3.017-3.5-01.01.00		
Контрагент	Стандарт	Листов
Контрагент	Р	1
Контрагент	ЦИЦПРОМЗДНИИ	

Копировал: Палека

Формат А4

3.017-3.5-01.01.00 СБ		
Контрагент	Стандарт	Листов
Сборочный чертеж	Р	0.26 1:1
	Лист	Листов 1
ЦИЦПРОМЗДНИИ		

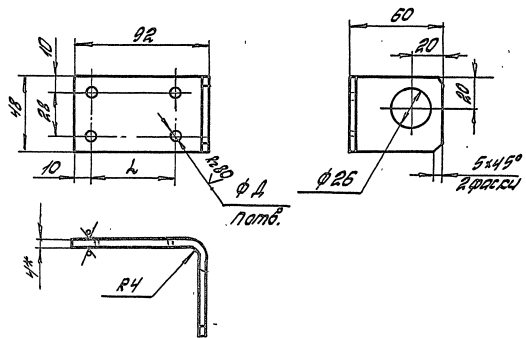
Копировал: Палека

150108-06 1:1 Формат А4

Шаблон: 16.01.2017

Шаблон: 16.01.2017

R_e20 (M)



Обозначение	L, мм	n	L, мм
3.017-3.5-01.01.01	7	2	—
-01	6	4	50

L* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; h14; ± 0.1/2.

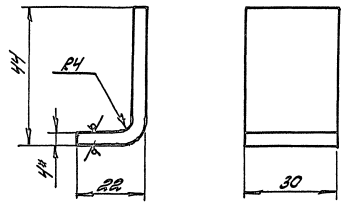
Шаб. 1/1000. Проверка и штамп. Взам.инв.№

3.017-3.5-01.01.01		Стандарт	Масса	Масштаб
Скоба		P	0.2	1:2
		Лист	Листов	1
Лист	5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3.017-3.5-01.01.01-01	ЦИНЦИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Палека

Формат А4

R_e20 (M)



L* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± 0.1/2.

Шаб. 1/1000. Проверка и штамп. Взам.инв.№

3.017-3.5-01.01.02		Стандарт	Масса	Масштаб
Угол		P	0.055	1:1
		Лист	Листов	1
Лист	5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3.017-3.5-01.01.01-02	ЦИНЦИПРОМЗДАНИЙ		

Копировал: Палека

150108-06 18 формат А4

Формат Зона №2	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
И4	3.014-3.5-01.02.00 СБ	Оборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
И4	1 3.014-3.5-01.01.02	Челок	1	
И4	2 3.014-3.5-01.02.01	Пластина Лист Б-Пл-ЧЛС ПР02571 Сталь 2-й сорт 120120	1	0,08 кг
		(54x48) мм. Резерв		

3.014-3.5-01.02.00

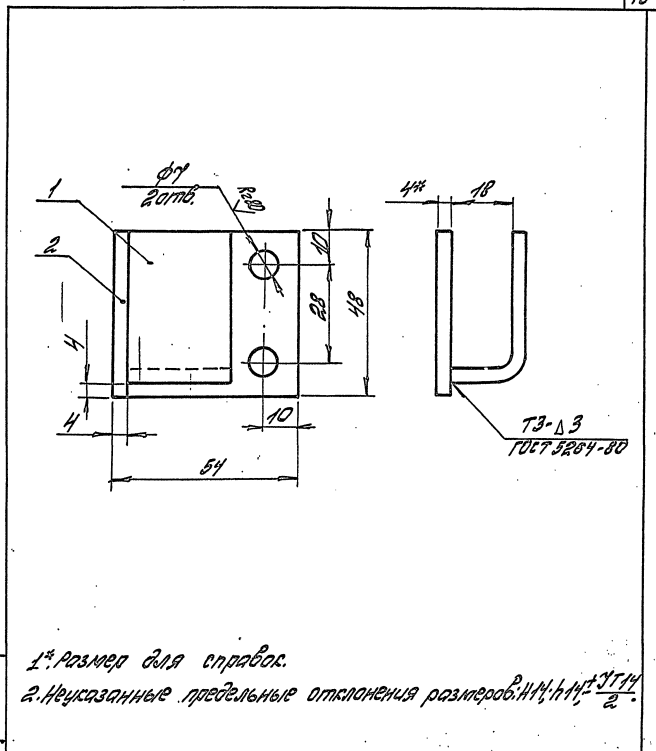
Кронштейн

Сталь	Лист	Листов
Р	0,41	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Палека

формат И4



1^й размер для сплава.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$ мм, $\pm 0,2$ мм.

3.014-3.5-01.02.00 СБ

Кронштейн,
Оборочный чертёж

Сталь	Лист	Листов
Р	0,41	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Палека

1500108-06 19 формат И4

Код документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
АЧ		3.017-3.5-01.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
АЧ	1	3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
АЧ	2	3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
АЧ	3	3.017-3.5-01.03.03	Ребро	1	

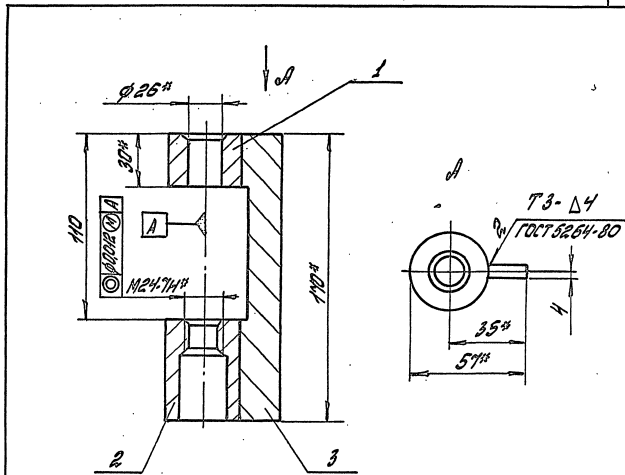
3.017-3.5-01.03.00

Полупетля

Стандартный лист
Р 1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копировал: Палека

формат А4



№ Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров, $h/14 \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.5-01.03.00 СБ

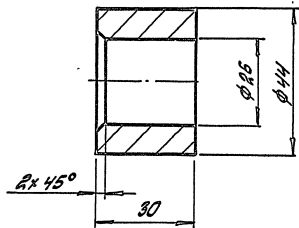
Полупетля
Сборочный чертеж

Стандартный лист
Р 0,94 1:2
лист 1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Копировал: Палека

Ц00108-06 20 формат А4

Rz80



Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.5-01.03.01

Втулка

Стандарт	Материал	Масштаб
Р	0.23	1:1
Лист	Листов 1	

ГИП	Павлов С.В.	Д.И.
И.контр.	Мухоморов В.В.	В.В.
Сл.опер.	Мухоморов В.В.	В.В.
Вед.инж.	Сидоркин С.В.	С.В.

45-В-2 ГОСТ 2590-88
 Ст 3 СП1-1 ГОСТ 535-88

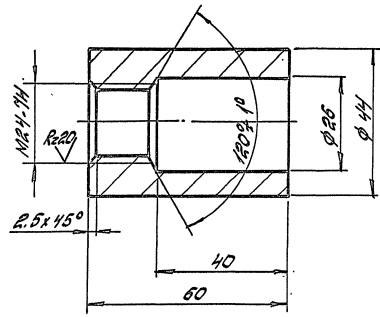
ИЗИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Пелеха

Формат А4

20

Rz80 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.5-01.03.02

Втулка

Стандарт	Материал	Масштаб
Р	0.45	1:1
Лист	Листов 1	

ГИП	Павлов С.В.	Д.И.
И.контр.	Мухоморов В.В.	В.В.
Сл.опер.	Мухоморов В.В.	В.В.
Вед.инж.	Сидоркин С.В.	С.В.

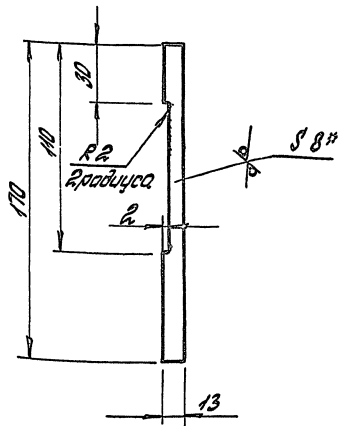
45-В-2 ГОСТ 2590-88
 Ст 3 СП1-1 ГОСТ 535-88

ИЗИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Пелеха

400108-06 21 формат А4

Rz200 (✓)



1. Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h 14; h 14 \pm \frac{IT 14}{2}$

3.017-3.5-01.03.03

Ребро

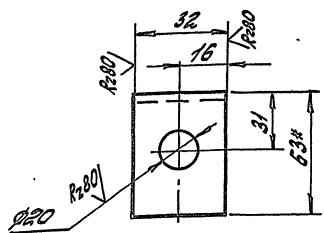
Сталь	Масса	Минимум
P	0,24	1:2
лист	лист	

лист Б.ЛН. В.ГОСТ 19903-74
 Ст 3сп.сб.ГОСТ 14637-89 ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Голубович Л.А.

99000001 Л4

(✓)



1. Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H 14; h 14 \pm \frac{IT 14}{2}$

3.017-3.5-01.00.07

Направляющая

Сталь	Масса	Минимум
P	0,18	1:2
лист	лист	

лист Б.ЛН. В.ГОСТ 19903-74
 Ст 3сп.сб.ГОСТ 14637-89 ЦИНИПРОМЗДАНИИ

лист 63x63x4-8-ИГОСТ 8509-86
 Ст 3сп.сб.ГОСТ 535-88 ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Силин В.

Имя, фамилия, должность и подпись в заявке (циф.)

Имя, фамилия, должность и подпись в заявке (циф.)

Имя, номер, покрытие и дата выдачи

Формат	№з	Обозначение	Наименование	Код на испан. 3.017-3.5-01.04.00 - 01	Примечание
			Автоматическая		
AV		3.017-3.5-01.04.00.05	Сборочный чертеж	XX	
			деталь		
BA	1	3.017-3.5-01.04.01	Втулка		
			№з-в-проект-2520-88		
			№з-сбор-г-проект-88		
			L = 68 мм; К=80	1 1	0.4 кг

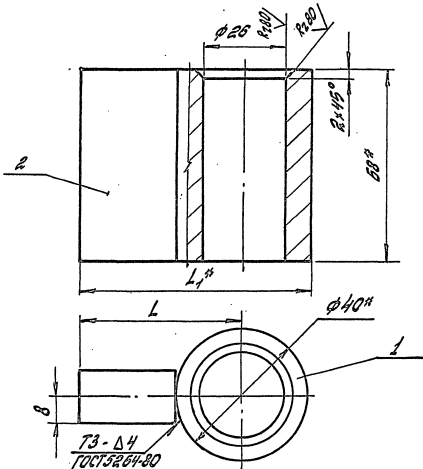
3.017-3.5-01.04.00		ЦНИИДИОМАШИИ
Р	1	
Полупелла		Формат А4

501482601 / Пелла

Имя, номер, покрытие и дата выдачи

Формат	№з	Обозначение	Наименование	Код на испан. 3.017-3.5-01.04.00 - 01	Примечание
			Резба		
			№з-в-проект-19003-74		
			Стр 3.017-3.5-01.04.01.03.00		
BA	2	3.017-3.5-01.04.02	(20 x 60) мм; К=80	1	0.23 кг
			(15 x 60) мм; К=80	1	0.18 кг

3.017-3.5-01.04.00		ЦНИИДИОМАШИИ
Р	2	
Колесная Пелла		Формат А4



Обозначение	L, мм	L ₁ , мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.04.00	10	60	0,64
-01	35	55	0,54

* Размеры для справок.
 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 0,14/2

		3.017-3.5-01.04.00.СБ	
Полупетля.		Сталь	Масса
Сварочный чертеж		р	шт. табл.
		лист	листов 1
ГИП И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов		И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов	
		УНИЦПРОМЗДАНИЙ	

Копировал: Палека

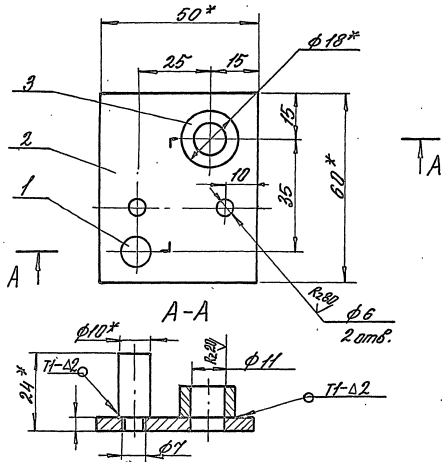
Формат А4

Рисунки	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АЧ			3.017-3.5-01.05.00.СБ	Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АЧ	1		3.017-3.5-01.05.01	Палец	1	
БЧ	2		3.017-3.5-01.05.02	Пластина		
				Лист Б-104-1 ГОСТ 19903-74		
				Лист от ЭЛС-СВ-85-1153-85		
				(50x60) мм; R20	1	0,09 кг
БЧ	3		3.017-3.5-01.05.03	Бобышка		
				Глух В-В-1 ГОСТ 2590-88		
				От ЭЛС-1-11 ГОСТ 535-88		
				L=10 мм; R20	1	0,02 кг

		3.017-3.5-01.05.00	
Накладка		Сталь	Масса
		р	шт. табл.
		лист	листов 1
ГИП И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов		И.Сонин С.А.Степанов В.И.Степанов	
		УНИЦПРОМЗДАНИЙ	

Копировал: Палека

400108-06 24 формат А4

T
A

A-A

R0.5
φ6
2 отв.

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
 2. Размеры для справок.
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

3.017-3.5-01.05.00.05

Накладка.

Сборочный чертёж

Шкала: Масштаб: Чисел: 1:1

Р 0,14 1:1

Лист: 1 из 1

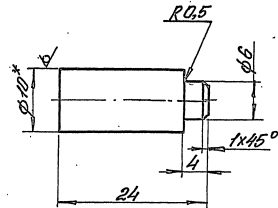
ЦНИИПРОТВОДАННИ

ГНП Логослов
 И. контр. Лукьянов
 А. инж. Лукьянов
 Ведущий Инженер Сидоркин

Копировал: Лелеха

формат #4

Rz 80 (V)



1. Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

3.017-3.5-01.05.01

Палец

Шкала: Масштаб: Чисел: 2:1

Р 0,02 2:1

Лист: 1 из 1

ЦНИИПРОТВОДАННИ

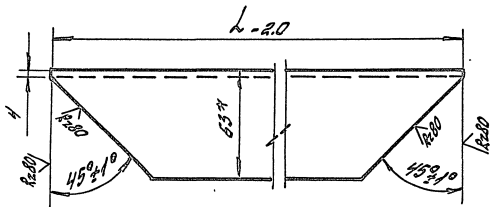
ГНП Логослов
 И. контр. Лукьянов
 А. инж. Лукьянов
 Ведущий Инженер Сидоркин

Гру: 10-8-II ГОСТ 2590-88
 Сталь-II ГОСТ 535-88

Ц00108-06 25
 формат #4

Копировал: Лелеха

д (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, г
3.017.3.5-01.00.01	992	3,7
- 01	1392	5,3
- 02	1792	6,8
- 03	2227	8,5
- 04	342	3,1

1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$$

3.017.3.5-01.00.01

СВЯЗЬ

Станд.	Масса	Максимум
Р	гн. табл.	—
лист	листов 1	

ТИП Покрытий ШС
Н.с.ш.т. Дисковые ШС
По ст.ш. Дисковые ШС
Вед. ш.т. Стальные ШС

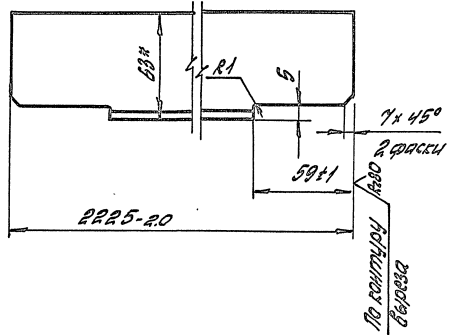
63х42х2.0 ГОСТ 8509-85
Угловая Ст.ст. ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Калибровка: Палеха

Формат А4

д (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$$

3.017.3.5-01.00.02

СВЯЗЬ

Станд.	Масса	Максимум
Р	гн. табл.	—
8.44	1:2	
лист	листов 1	

ТИП Покрытий ШС
Н.с.ш.т. Дисковые ШС
По ст.ш. Дисковые ШС
Вед. ш.т. Стальные ШС

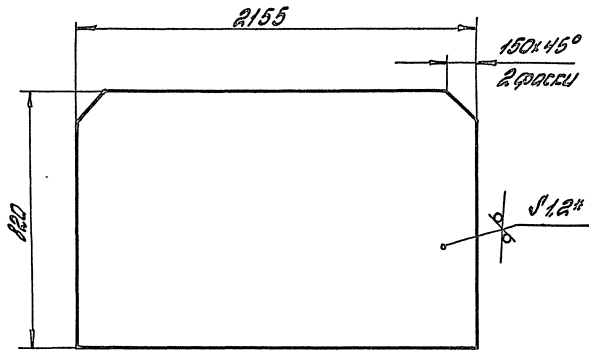
63х42х2.0 ГОСТ 8509-85
Угловая Ст.ст. ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОТЗДАНИИ

Калибровка: Палеха

Ц00108-06 26 Формат А4

К220/ (✓)



- 1# Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h14; \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.5-01.00.03

Обшивка

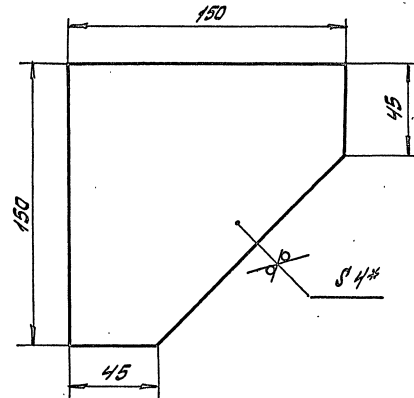
Отклон.	Масса	Масштаб
p	16.8	1:20
лист	листов 1	

лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74
 ОК36081-И СтЗЛО2-сбГОСТ4637-09

фирма ИТ

Копировал: Палека

К220/ (✓)



- 1# Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h14; \pm \frac{IT14}{2}$

3.017-3.5-01.00.04

Ребро

Отклон.	Масса	Масштаб
p	0.54	1:2
лист	листов 1	

лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74
 СтЗЛО2-сбГОСТ4637-09

Копировал: Палека

Ц00108-06 27 формат А4

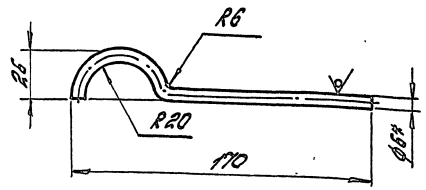
Шкала, материал, покрытие и форма (взвешивать)

Шкала, материал, покрытие и форма (взвешивать)

ГИП Логорелов С.С.
 Исполн. Мисюлевич Ю.И.
 Сл.спец. Мисюлевич Ю.И.
 Вед.инж. Сидяргин С.В.

ГИП Логорелов С.С.
 Исполн. Мисюлевич Ю.И.
 Сл.спец. Мисюлевич Ю.И.
 Вед.инж. Сидяргин С.В.

Rz80 (V)



1^й Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{0.14}{2}$

3.017-3.5-01.00.05

СЛОБО

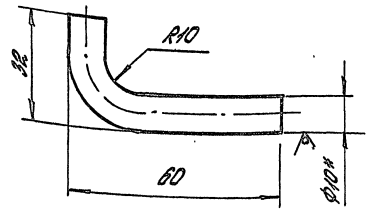
Страна	Масса	Масштаб
Р	0,84	1:2
Лист		Листов 1

Спеч 6-8-II ГОСТ 2590-88
Ст 3.017-II ГОСТ 535-88 ЦИЛИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Палека

Формат А4

Rz80 (V)



1^й Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{0.14}{2}$

3.017-3.5-01.00.06

Крюк

Страна	Масса	Масштаб
Р	0,047	1:1
Лист		Листов 1

Спеч 10-8-II ГОСТ 2590-88
Ст 3.017-II ГОСТ 535-88 ЦИЛИПРОМЗДАНИИ

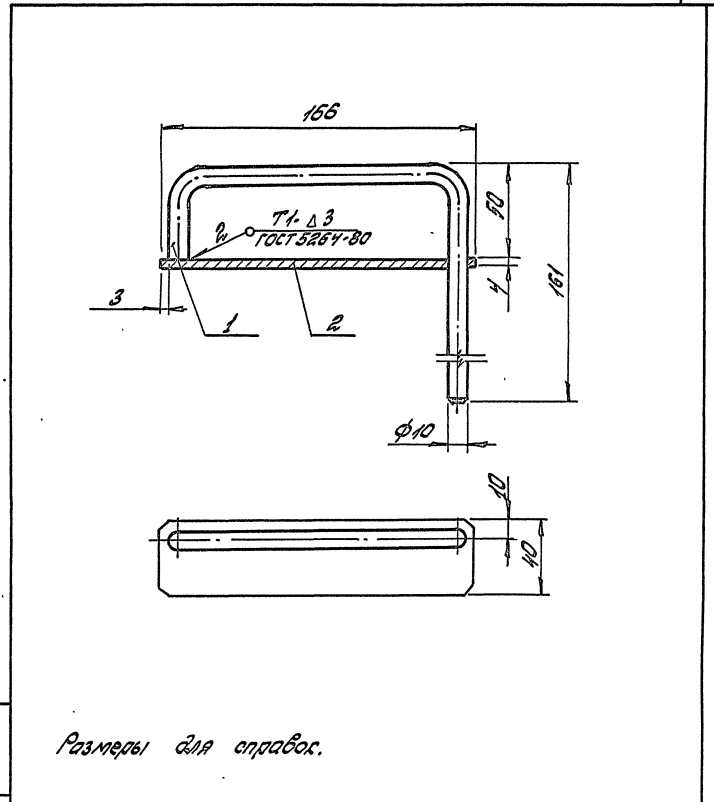
Копировал: Палека

Ц00108-06 А.В. Формат А4

МШК, Палека, Лопаткин и Лопаткин, Вера, Андрей

МШК, Лопаткин, Лопаткин и Лопаткин, Вера, Андрей

Вид работ	2019	2020	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.5-02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		3.017-3.5-02.00.01	Скоба	1	
А4	2		3.017-3.5-02.00.02	Пластина	1	



Размеры для оправок.

Имя, И.П.Фамилия, Утверждено и выдано в печать

3.017-3.5-02.00.00		
Ручка		
Сталь	Лист	Листов
Р		1
ЦИНИПРОМДАНИЙ		

Копировал: Палека

формат А4

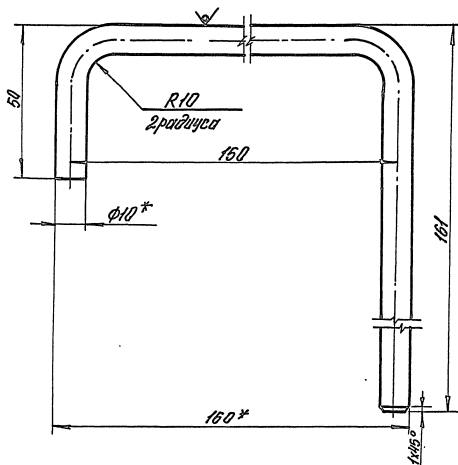
Имя, И.П.Фамилия, Утверждено и выдано в печать

3.017-3.5-02.00.00 СБ		
Ручка.		
Сталь	Масса	Максимум
Р	0,42	1,2
Сборочный чертеж		
Лист	Листов	1
ЦИНИПРОМДАНИЙ		

Копировал: Палека

1300108-06 29 формат А4

Re 80 (✓)



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h_{H1}, h_{H2} \pm \frac{IT_{H1}}{2}$

3.017-3.5-02.00.01

Скоба

Стандарт	Материал	Покрытие
Р	0,21	1:1
Лист	Листов 1	

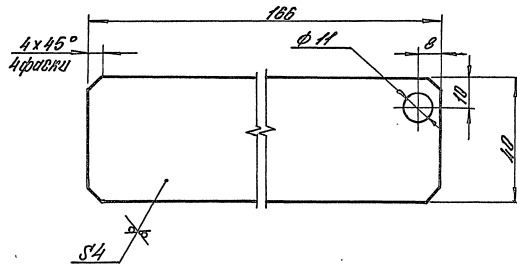
И-В-П ГРСТ 2590-88
Ст. зап. II ГОСТ 535-89

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Копировал: Пелеха

формат А4

Re 80 (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h_{H1}, h_{H2} \pm \frac{IT_{H1}}{2}$.

3.017-3.5-02.00.02

Пластина

Стандарт	Материал	Покрытие
Р	0,2	1:1
Лист	Листов 1	

Б-ИИ-4 ГРСТ 19903-74
Ст. зап. 2-сб. ГОСТ 4637-89

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Копировал: Пелеха

13.00.108-06 30 формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.017-3.5-03.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	3.017-3.5-03.00.01	Пластина Б-ЛН-1 ГОСТ 19903-74 Лист стали 2-й ГОСТ 535-88 (40 × 190) × 1,4; R200	1	0,23 кг	
Б4	2	3.017-3.5-03.00.02	Сквозь 10-В-2 ГОСТ 2590-88 d _{шп} = 30 ± 0,1 ГОСТ 535-88 L = 228 ± 1,4; R200	1	0,14 кг	
Б4	3	3.017-3.5-03.00.03	Втулка 10-В-2 ГОСТ 2590-88 d _{шп} = 30 ± 0,1 ГОСТ 535-88 L = 10 ± 0,1; R200	1	0,04 кг	

3.017-3.5-03.00.00

ручка

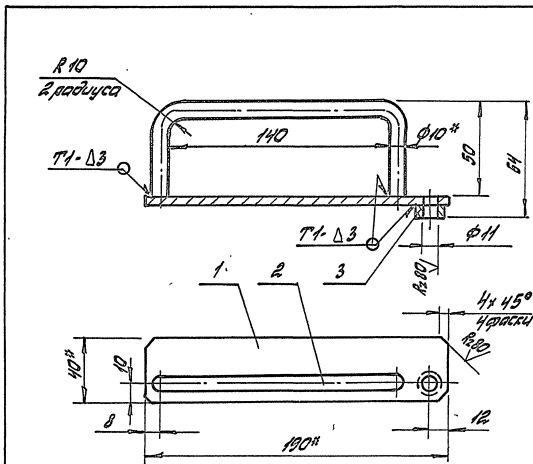
Сталь лист

лист

циллипромаданш

Копировал: Палека

Формат А4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

2.* Размеры для справок.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{нч}/h_{нн} \pm \frac{IT_{нч}}{2}$

3.017-3.5-03.00.00 СБ

ручка

Сталь лист

лист

лист

лист

лист

циллипромаданш

Сборочный чертёж

циллипромаданш

Копировал: Палека

Ц00108-06 31 Формат А4

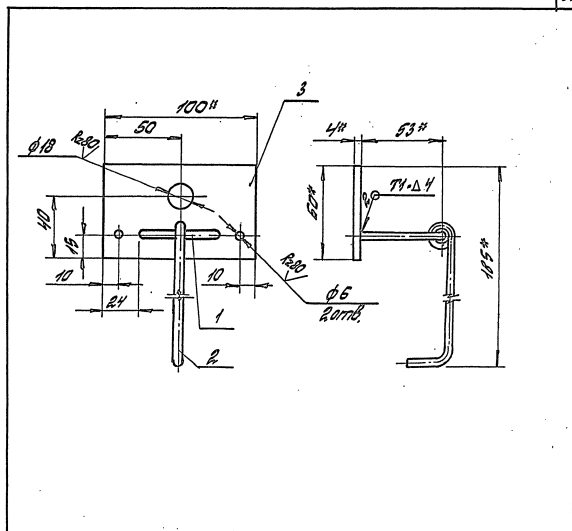
Цифр и знаков. Проверка и дата

Цифр и знаков. Проверка и дата

ГЛП. Проверка СБ
И.С.С.С. Проверка СБ
С.С.С. Проверка СБ
С.С.С. Проверка СБ

ГЛП. Проверка СБ
И.С.С.С. Проверка СБ
С.С.С. Проверка СБ
С.С.С. Проверка СБ

Формат Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		3.017-3.5-04.00.00 СБ	Сварочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	3.017-3.5-04.00.05	Чко	1	
А4	2	3.017-3.5-04.00.01	Клюк	1	
А4	3	3.017-3.5-04.00.02	Пластина Б-ЛН-4 ГОСТ 9903-79 Лист стали ст. 3 по ГОСТ 19073-79 (60 x 100) ЛН; R20	1	0,09 кг



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н/н; Н/н; ± 0,1/0,2.

Шкала: 1:1
Листов: 3
Формат: А4

3.017-3.5-04.00.00 СБ		
Фиксатор Сварочный чертёж	Таблица	Масса
	Р	0,26
	Лист	Листов
		1
ЦИФРОВЫЙ КОДИРОВАННЫЙ		

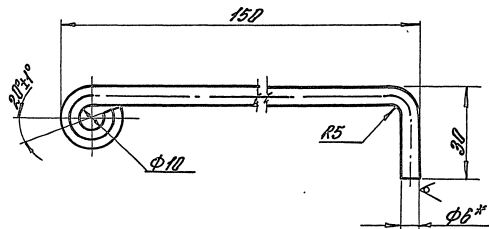
Копировал: Палека
3.00108-06 32 формат А4

Шкала: 1:1
Листов: 3
Формат: А4

3.017-3.5-04.00.00		Таблица	Лист	Листов
Фиксатор		Р		1
ЦИФРОВЫЙ КОДИРОВАННЫЙ				

Копировал: Палека
формат А4

Rz80 (✓)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

3.017-3.5-04.00.01

Крыш

Материал	Марка	Размер
Р	0,05	1:1

Лист	Листов
1	1

ГНП	Погорель	Сл.
И.контр.	А.куликов	Д.Ку
П.свек	А.куликов	Д.Ку
И.ед.инж.	С.Сурган	С.С

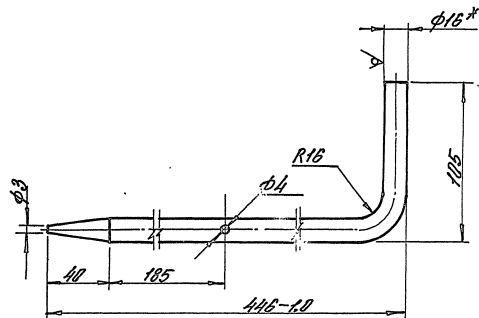
6-8-й ГОСТ 2530-88
Круж 67-301-й ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Панеха

формат А4

Rz80 (✓)



1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

3.017-3.5-00.00.01

Шпингалет

Материал	Марка	Размер
Р	0,75	1:2

Лист	Листов
1	1

ГНП	Погорель	Сл.
И.контр.	А.куликов	Д.Ку
П.свек	А.куликов	Д.Ку
И.ед.инж.	С.Сурган	С.С

16-8-й ГОСТ 2530-88
Круж 67-301-й ГОСТ 535-88

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Копировал: Панеха

1500108-06 3.3 формат А4

Месяц	Год	Наименование и код																		
		Нелесообразная сталь 093300; 095300				Среднеуглеродистая сталь 093200; 095200				Ступенчатая сталь 093100; 095100										
Изделия	Изделия	Расход, кг																		
		Классовый код	Л	Л	Всего конст. детали	φ	Углерод	С. уге. сталь	Л	Л	Всего конст. детали	φ	Углерод	С. уге. сталь	Л	Л				
ВМС-4,5x1,0		0,46				2,16	2,62	2,75								19,9		2,18	98,08	54,7
ВМС-4,5x1,4		0,46				2,16	2,62	2,75								90		2,18	98,18	96,8
ВМС-4,5x1,8		0,46				2,16	2,62	2,75								96		2,18	98,18	103
ВМГ-4,5x1,8		0,46				2,16	2,62	2,75								96		2,18	98,18	103

Продолжение

Месяц	Код	Наименование и код																		
		Ганкиская сталь 097200; 097300				Ганкиская сталь 097100				Древлянико										
Изделия	Изделия	Расход, кг																		
		Стат	Стат	Углерод	Углерод	Углерод	С. уге. сталь	φ	Углерод	С. уге. сталь	Л	Л	Всего конст. детали	φ	Углерод	С. уге. сталь				
ВМС-4,5x1,0								5,78		5,78	6,1	20,8	21,9							
ВМС-4,5x1,4								5,78		5,78	6,1	30,16	31,7							
ВМС-4,5x1,8								5,78		5,78	6,1	39	44							
ВМГ-4,5x1,8		66,4					66,4	69,8	5,78		5,78	6,1								

ЦНИИ-И. Москва. Подписать и печать. Вкладыш

				3.017-3.5-00.00.00 ВМ			
				Ведомость расхода материалов			
				ЦНИИПРОМЗДАНИИ			

Мат. 1. Лазер, Лазеры и вата эвкалипта

Зона	№ п/п	Объемные	Наименование	Год. на исчисл. 3.017-3.5-10.00.00-							Прочие наиме	
				—	01	02	03	04	05	06		07
			Документация									
В1		3.017-3.5-10.00.00.05	Сварочный аппарат	×	×	×	×	×	×	×	×	
В1		3.017-3.5-10.00.00.07	Технический персонал	×	×	×	×	×	×	×	×	
В1		3.017-3.5-10.00.00.07	Ведомость поступивших изделий	×	×	×	×	×	×	×	×	
В1		3.017-3.5-10.00.00.08	Ведомость расходов материалов	×	×	×	×	×	×	×	×	
			Сварочные аппараты									
В1	1	3.017-3.5-01.03.00	Лаулетая	2	2	2	2	2	2	2	2	
В1	2	3.017-3.5-01.04.00	Лаулетая	2	2	2	2	2	2	2	2	

3.017-3.5-10.00.00

Калькуля

Центральная
финансовая служба
Федерации АУ

Копирован. Лазера

Мат. 1. Лазер, Лазеры и вата эвкалипта

Зона	№ п/п	Объемные	Наименование	Год. на исчисл. 3.017-3.5-10.00.00-							Прочие наиме	
				—	01	02	03	04	05	06		07
			Детали									
В4	3	3.017-3.5-01.00.01	Сварка	2	2							
		-01	Сварка			2	2	2	2	2	2	
		-02	Сварка									
В4	4	3.017-3.5-01.00.01-04	Сварка	2	2	2	2	2	2	2	2	
В4	5	3.017-3.5-01.00.04	Резак	4	4	4	4	4	4	4	4	
В4	6	3.017-3.5-10.00.01	Обыска									
В4	7	3.017-3.5-10.00.02	Бит	1	1	1	1	1	1	1	1	
В4	8	3.017-3.5-10.00.02-01	Бит	1	1	1	1	1	1	1	1	
			Лазер									
			Лазер									
В4	9	3.017-3.5-10.00.03	Лазер	4	4							08.5т
		-01	Лазер									4.16т
		-02	Лазер					4	4			1.5т

400108-06 35

3.017-3.5-10.00.00

Копирован. Лазера

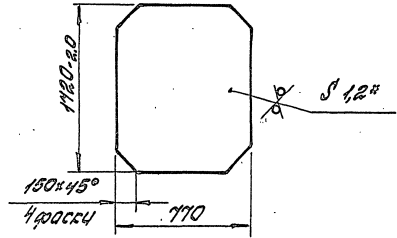
Формат А4

Шифр и наименование группы листов и даты ввода в действие

Код на отделе Э.О.П.Э.3.5-10.00.00									Примечание
	01	02	03	04	05	06	07	08	
Наименование	Р.4.4.9								0,15 кг
	02-4 ГОСТ 2500-88								
	Сталь 12-1 ГОСТ 235-88								
	L=238 мм; r=20								
	Стандартные изделия								
Эксп. №2-4.9-161.68.0120	r								r
	ГОСТ 199-70								
Шайба 24.68.1.02.9	r								r
	ГОСТ 608-70								
Шайба 24.01.162.01.80	r								r
	ГОСТ 1334-78								

3.011-3.5-10.00.00
Колесообвал: Палека

к280 (✓)



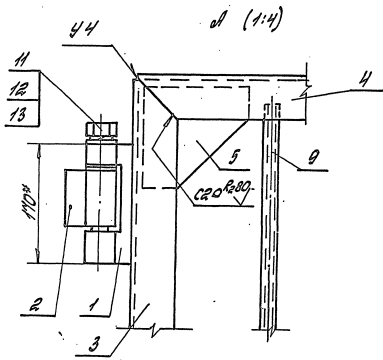
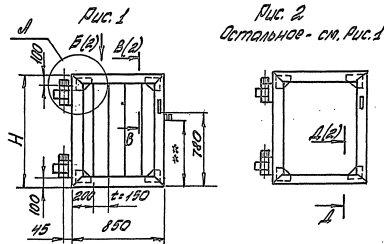
1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT11 / 2.

Шифр и наименование группы листов и даты ввода в действие

3.011-3.5-10.00.01	
Объемка	Итого листов 2
	Итого масса 12.1
Лист 5-ПН-12 ГОСТ 19003-74 ок.36084-Исполн.собр.016523-80	

Колесообвал: Палека

УчО 108-06 36 Формат А4



- Рис. 1
Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1
1. Сварка шва №1 лучная электродуговая.
 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
 3. *Размеры для сварки.
 4. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $\pm \frac{3T}{2}$
 5. Тщательность исполнения см. лист 2.
 6. *Размер устанавливается по проекту.

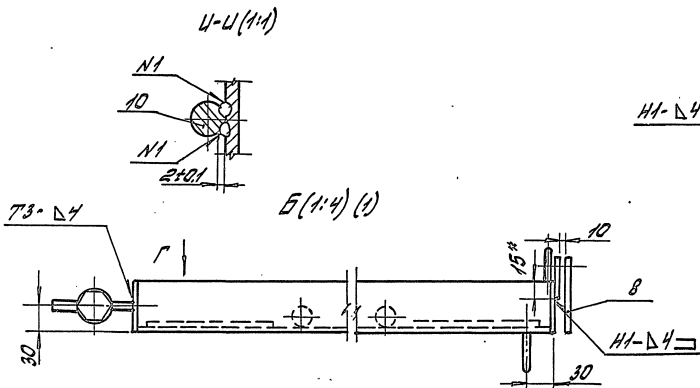
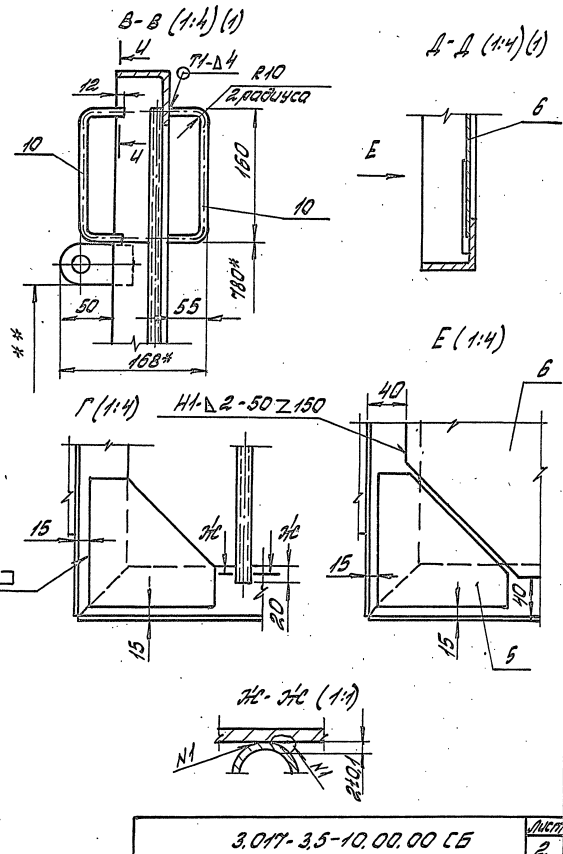
		3.017-3.5-10.00.00СБ	
		Калитка. Сварочный чертеж.	Станд. масса
			Масса
Р	СМ.		—
табл. 1	табл. 2		
		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	

Копирован: Гилема

У00108-06 37 формат А3

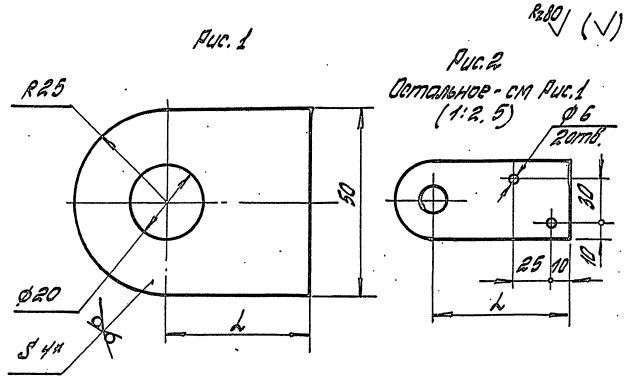
Шифр и масса шва в таблице

Обозначение	Марка		Рис.	Н, мм	Масса, кг			
3.017-3.5-10.00.00	КМС 0,85x1,0	изображено	1	1000	23			
-01	КМСП 0,85x1,0	зеркальное отражение		1400	27,5			
-02	КМС 0,85x1,4	изображено		1800	32			
-03	КМСП 0,85x1,4	зеркальное отражение		2	1800	38		
-04	КМС 0,85x1,8	изображено			2	1800	38	
-05	КМСП 0,85x1,8	зеркальное отражение				2	1800	38
-06	КМГ 0,85x1,8	изображено					2	1800
-07	КМГП 0,85x1,8	зеркальное отражение	2	1800				38



3.017-3.5-10.00.00 СБ
Лист 2

Копировал: Пелыха
100108-06 38
Формат А3



Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг.
3.017-3.5-10.00.02	1	40	0,095
-01	2	110	0,2
-02		82	0,16

1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

Изм. и встав. вставки и вставки вставки

		3.017-3.5-10.00.02	
		Ухо	стандарт
			масса
		лист	1:1
			листья
Гип	поворот	лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 отл. в. в. ГОСТ 14637-89	УНИПРОМАНДИЙ
Низонт	Листовый		
Полоса	Листовый		
Водяная	Стальная		

Изм. и встав. вставки и вставки вставки

		3.017-3.5-10.00.02	
		Ухо	стандарт
			масса
		лист	1:1
			листья
Гип	поворот	лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 отл. в. в. ГОСТ 14637-89	УНИПРОМАНДИЙ
Низонт	Листовый		
Полоса	Листовый		
Водяная	Стальная		

Марка	Код	Наименование и код																				
		Мелкогабитная сталь 093300; 095300						Среднегабитная сталь 093200; 095200						Крупногабитная сталь 093100; 095100								
изделия	изделия	Расход, кг																				
Склад	Поло- жа	Ш	L	L	всего конст. рубли одно стали	φ до19	Утого	с.уче- том контр- 1,05	до30	L	L	всего конст. рубли одно стали	φ до20	Утого	с.уче- том контр- 1,05	до180	Л	L	всего конст. рубли одно стали	φ до32	Утого	с.уче- том контр- 1,05
КМС 0,85x1,0		0,46				0,14	0,6	0,63											13,6	2,18	15,78	16,6
КМСП 0,85x1,0		0,46				0,14	0,6	0,63											13,6	2,18	15,78	16,6
КМС 0,85x1,4		0,46				0,14	0,6	0,63											16,8	2,18	18,98	20
КМСП 0,85x1,4		0,46				0,14	0,6	0,63											16,8	2,18	18,98	20
КМС 0,85x1,8		0,46				0,14	0,6	0,63											19,8	2,18	21,98	23
КМСП 0,85x1,8		0,46				0,14	0,6	0,63											19,8	2,18	21,98	23
КМГ 0,85x1,8		0,46				0,14	0,6	0,63											19,8	2,18	21,98	23
КМГП 0,85x1,8		0,46				0,14	0,6	0,63											19,8	2,18	21,98	23
КМСП 0,85x1,0																			13,6		13,6	14,3
КМСП 0,85x1,4																			16,8		16,8	17,64
КМСП 0,85x1,8																			19,8		19,8	20,8
КМГП 0,85x1,8																			19,8		19,8	20,8

УПРАВЛЕНИЕ ВОЕННЫХ ВОЗДУШНЫХ СИЛ

3.017-3,5-10.00.00 ВМ

Ведомость расхода
материалов

ИНЦИПИРОВАНА

Итого: 2

Капицкая: Ланга

У00108-06 41 формат ЯЗ

Продолжение

Марка	Код	Наименование и код										
		Ганталевая сталь 091200 091300						Ганталевая сталь 09100			Пробы 0100	
		Код, кг										
ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ	δ=07 10018	δ=07 19003	Линия 108 δ=3	Вол- нис- тая	Итого	с 4-е том 1,05	δ=4 или более	Итого	с 4-е том 1,05	по серии	с 4-е том 1,05
КМС 0,85×1,0								2,91	2,91	3,1	3,2	3,36
КМСП 0,85×1,0								2,91	2,91	3,1	3,2	3,36
КМС 0,85×1,4								2,91	2,91	3,1	4,64	4,9
КМСП 0,85×1,4								2,91	2,91	3,1	4,64	4,9
КМС 0,85×1,8								2,91	2,91	3,1	6	6,3
КМСП 0,85×1,8								2,91	2,91	3,1	6	6,3
КМГ 0,85×1,8		12,1				12,1	12,74	2,91	2,91	3,1		
КМГП 0,85×1,8		12,1				12,1	12,74	2,91	2,91	3,1		
КМСЛ 0,85×1,0								2,16	2,16	2,27	3,2	3,36
КМСЛ 0,85×1,4								2,16	2,16	2,27	4,64	4,9
КМСЛ 0,85×1,8								2,16	2,16	2,27	6	6,3
КМГЛ 0,85×1,8		12,1				12,1	12,74	2,16	2,16	2,27		

Изд. Алтайского государственного университета