

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6
СТАЛЬНЫЕ ОКНА ИЗ СПАРЕННЫХ
ТОНКОСТЕННЫХ ТРУБ
С МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

12449-04
ЦЕНА 2-01

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6
СТАЛЬНЫЕ ОКНА ИЗ СПАРЕННЫХ
ТОНКОСТЕННЫХ ТРУБ
С МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ГИИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 сентября 1973г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕ ГОССТРОЯ СССР
от 2 июля 1973г. № 111

№ докум стара	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Место нахождения денег (стр.)
1	12		ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ			1
2						
3	11	МО. 01.000.000.0П	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
4			ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ			
5			Опись (лист 1)			2
6	11	МО. 01.000.000.0П	То же (лист 2)			2
7	11	МО. 01.000.000.0П	— " — (лист 3)			3
8	11	МО. 01.000.000.0П	— " — (лист 4)			3
9	11	МО. 01.000.000.0П	— " — (лист 5)			4
10	11	МО. 01.000.000.0П	— " — (лист 6)			4
11						
12	11	МО. 01.000.000.ТУ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
13			ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ			
14			ТЕХНИЧЕСКИЕ ЖЕЛАЗУШКИ			5
15	11	МО. 01.000.000.ТУ	То же (лист 2)			5
16	11	МО. 01.000.000.ТУ	— " — (лист 3)			6
17	11	МО. 01.000.000.ТУ	— " — (лист 4)			6
18	11	МО. 01.000.000.ТУ	— " — (лист 5)			7
19	11	МО. 01.000.000.ТУ	— " — (лист 6)			7
20						
21	11	МО. 01.000.000.ПМ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
22			ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ			
23			ПРОГРАММА И МЕТОДИКА			
24			ИСПОЛТАНИИ (лист 1)			8
25	11	МО. 01.000.000.ПМ	То же (лист 2)			8
26						

№ докум стара	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Место нахождения денег (стр.)
1	11	МО. 01.100.000	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
2			ПНЕВМАТИЧЕСКИ (лист 1)			9
3		МО. 01.100.000	То же (лист 2)			9
4						
5	11	МО. 01.101.000	ПНЕВМОЦИЛИНДР (лист 1)			10
6	11	МО. 01.101.000	" (лист 2)			10
7	11	МО. 01.101.100	ЦИЛИНДР			11
8	11	МО. 01.102.000	КРОНШТЕЙН			
9			ВЕРХНИЙ			11
10						
11	11	МО. 01.103.000	КРОНШТЕЙН			
12			НИЖНИЙ			12
13						
14	11	МО. 01.104.000	Тройник			12
15	11	МО. 01.105.000	Планта			13
16	11	МО. 01.106.000	Крестовина			13
17						
18	12	МО. 01.100.000 СХР	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
19			ПНЕВМАТИЧЕСКИ			
20			Схема расположения			14
21	12	МО. 01.100.000 СХР	То же (лист 2)			15
22	12	МО. 01.100.000 СХР	— " — (лист 3)			16
23	12	МО. 01.100.000 СХР	— " — (лист 4)			17
24						
25	12	МО. 01.100.000...СБ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
26			ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ			
27			СБОРОЧНЫМ ЧЕРТЕЖ			18
28	12	МО. 01.100.000.СБ	То же (лист 2)			19
29	12	МО. 01.100.000.СБ	— " — (лист 3)			20
30	12	МО. 01.100.000.СБ	— " — лист 4)			21

Мех. 01.000.000.0П
 Мех. 01.000.000.ПМ
 Мех. 01.100.000
 Мех. 01.100.000 СХР
 Мех. 01.100.000...СБ

Берия 1.436-6, выпуск 3
 МО. 01.000.000 0П

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Рязряв. (Продолж. стр.)
 ПРФВ.
 Рук. ВР. Алексеев
 И. Кондр. Алексеев
 З. Б. Любкович

Лит.	Лист	Листов
	1	6

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.		Место нахождения (стр.)
				№ 913	№ 915	
1	11	МО.01.103.001	ЩЕКА			47
2	11	МО.01.103.002	ОПОРА			47
3	12	МО.01.104.000 СБ	ТРИННИ			
4			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			48
5						
6	11	МО.01.104.001	ГОЛОВКА			49
7	11	МО.01.104.002	ТРУБА			49
8						
9	12	МО.01.105.000 СБ	ПЛИТА			50
10			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
11						
12	12	МО.01.106.000 СБ	КРЕСТОВИНА			51
13			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
14						
15	11	МО.01.106.001	ГОЛОВКА			52
16	11	МО.01.201.001	РЕБРО			52
17	11	МО.01.200.000	МЕХАНИЗМ ОТЕРЫВАНИЯ			53
18			ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ (ЛИСТ 1)			
19	11	МО.01.200.000	ТО ФЕ (ЛИСТ 2)			53
20	11	МО.01.200.000	- " - (ЛИСТ 3)			54
21						
22	11	МО.01.201.000	КРОНШТЕЙН			54
23			ВЕРХНИЙ			
24						
25	12	МО.01.200.000 СХР	МЕХАНИЗМ ОТЕРЫВАНИЯ			
26			ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ			
27			СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ (ЛИСТ 1)			55

Числ. по лодке / Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № 913 / Подпись - 4.3.73

Лист

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.		Место нахождения (стр.)
				№ 913	№ 915	
1	12	МО.01.200.000 СХР	МЕХАНИЗМ ОТЕРЫВАНИЯ			
2	12		ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ			
3	12		СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ (ЛИСТ 3)			56
4	12	МО.01.200.000 СХР	ТО ФЕ (ЛИСТ 3)			57
5	12	МО.01.200.000 СХР	- " - (ЛИСТ 4)			58
6	12	МО.01.200.000 СХР	- " - (ЛИСТ 5)			59
7						
8	12	МО.01.200.000 СБ	МЕХАНИЗМ ОТЕРЫВАНИЯ			
9	12		ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ			
10	12		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ (ЛИСТ 1)			60
11	12	МО.01.200.000 СБ	ТО ФЕ (ЛИСТ 2)			61
12	12	МО.01.200.000 СБ	- " - (ЛИСТ 3)			62
13	12	МО.01.200.000 СБ	- " - (ЛИСТ 4)			63
14	11	МО.01.200.001	ПРОКЛАДКА			64
15	11	МО.01.200.002	УШКО			64
16	12	МО.01.201.000 СБ	КРОНШТЕЙН ВЕРХНИЙ			
			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			65

Числ. по лодке / Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № 913 / Подпись - 4.3.73

Лист

МО.01.000.000.01

6

I. ВВЕДЕНИЕ

1.1. В настоящем альбоме (серия 1.436-6, "Стальные окна из спаренных тонкостенных труб с механизмами открывания," выпуск 3, "механизмы открывания пневматические") показаны рабочие чертежи пневматических механизмов открывания МО.01.100.000 и МО.01.200.000. Рабочий проект пневматических механизмов открывания МО.01.100.000 и МО.01.200.000 разработан институтом Промстройпроект в соответствии с протоколом технического совещания, состоявшегося в отделе типового проектирования и организации проектно-исследовательских работ Госстроя СССР 25 февраля 1971 года. При разработке использовались материалы института Укрпроектстальконструкция

1.2. Настоящие технические условия содержат потребительские (эксплуатационные) показатели пневмомеханизмов и методы контроля их качества и распространяются на пневмомеханизмы МО.01.100.000 и МО.01.200.000

1.3. Расшифровка чертежей пневматических механизмов открывания, например МО.01.100.000, принятая в проекте.

МО - механизм открывания;

01 - группа механизма;

100 - цифра 1 указывает типоразмер механизма. Остальные нули и цифры используются для обозначения сборочных чертежей и деталей по общим правилам выполнения машиностроительных чертежей

1.4. Все замечания и предложения по настоящему проекту для учета их при последующих переработках направлять по адресу: 119049 Москва, Г-48, Комсомольский проспект, дом 42, Промстройпроект СКО-2.

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.000.0007У

№ п/п	№ докум	Подп.	Дата	Механизмы открывания пневматические	Лист	Ист.	Листов
1	1	1	1	Технические условия	1	1	1
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1. Пневмомеханизм предназначен для открывания (закрывания) двух спаренных по горизонтали уравниваемых, среднеподвесных фрамуг стальных переплетов любой ярусности серии 1.436-6. Допускается одну станцию управления механизмом использовать для одновременного открывания до 10 спаренных фрамуг. В открытом (закрытом) положении фрамуг сжатый воздух в пневмоцилиндре отсутствует. Пневмомеханизм МО.01.200.000 предназначен для открывания (закрывания) одинарных фрамуг любой ярусности.

2.2. Пневмомеханизмы устанавливаются в производственных зданиях, а также в зданиях транспортного и складского хозяйства.

2.3. Установка механизмов в зданиях, связанных с применением, производством и хранением взрывчатых или агрессивных веществ должна быть согласована с соответствующими инстанциями.

3. Основные параметры и размеры пневмомеханизмов

- | | |
|--|--|
| 3.1. Угол открывания фрамуг с помощью механизма в градусах | 30° или 45°
(в зависимости от размеров и конструкции фрамуг). |
| 3.2. Время полного открывания (закрывания) фрамуг в сек. | 1.5 ÷ 3 |
| 3.3. Усилие срабатывания шпона клапана управления механизма в кг. | 3 |
| 3.4. Питание пневмосистемы механизма от цеховой пневмоматрицальной или от баллона сжатого воздуха с давлением сжатого воздуха в кг/см ² | 3 ÷ 5 |
| 3.5. Расход сжатого воздуха (р=3÷5 атм) при работе механизма в м ³ /сек. | 0.00007 |
| 3.6. Допустимая утечка воздуха из пневмосистемы механизма в см ³ /мин при р не более 5 атм | 250 ÷ 450 |
| 3.7. Усилие, развиваемое штоком пневмомеханизма (с учетом сил трения) в кг. | 45 ÷ 75 |

Серия 1.436-6, выпуск 3

Время изготовления: _____ Год: _____ Дата: _____

Серия 1.436-6, выпуск 3

- 3.8. УСИЛИЕ НА ШТОКЕ ЦИЛИНДРА ОТ ПРУЖИННЫХ ФИКСАТОРОВ В КГ 30 ± 35
- 3.9. МАКСИМАЛЬНЫЙ РАБОЧИЙ ХОД ПОРШНЯ ЦИЛИНДРА В ММ 94
- 3.10. МАССА ПНЕВМОМЕХАНИЗМА В КГ 4.4

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

4.1. Материалы, применяемые для изготовления механизмов, должны соответствовать требованиям ГОСТов или МРТУ на эти материалы и подтверждены соответствующими сертификатами заводов изготовителей.

4.2. Для сварки применяются электроды Э-46 или Э-42А ГОСТ 3467-60 толщиной 1 ± 3 мм.

4.3. Смазочные масла, применяемые в разработанном проекте, не должны иметь каких-либо механических примесей.

4.4. Применение материалов при изготовлении деталей должно производиться в строгом соответствии с материалами, указанными в чертежах.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ДЕТАЛИ, УЗЛЫ И МЕХАНИЗМ В ЦЕЛОМ

5.1. Все детали в отношении материалов, чистоты обработки, размеров и допусков должны быть выполнены в соответствии с чертежами и настоящими техническими условиями

5.2. Облой и заусенцы в деталях должны быть удалены и зачищены.

5.3. Чистота обработки деталей без чертежей, указанных в спецификации, должна быть не ниже 7-3. Пределные отклонения размеров охватываемых - по А7, охватывающих - по В7, прочих ± I/2 допуск в класса точности

5.4. На обработанных поверхностях деталей, не работающих как поверхности трения, допускаются черновины площадью не более 10% от обработанной поверхности

5.5. Заболны и вмятины на обработанных поверхностях не допускаются. Все заусенцы и стружка после механической обработки должны быть удалены.

5.6. Резьбы: должны быть полными иметь правильный профиль и проверяться калибрами по допускам третьего класса точности ГОСТ 9233-69

Обегн, недорезы, проточки и фаски у резьбы должны соответствовать ГОСТ 10549-63 -

5.7. Все детали, поступающие на сборку, должны быть приняты ОТК завода-изготовителя.

5.8. Перед сборкой механизма места посадки осей и трущихся поверхности смазать тонким слоем консистентной смазки УС ГОСТ 1033-51.

5.9. Затягивание крепежных деталей должно производиться нормальным инструментом соответствующего размера. Все крепежные детали должны быть защищены от самоотвинчивания способами, указанными в чертежах.

5.10. Каждый собранный узел должен удовлетворять техническим условиям и примечаниям, указанным в чертежах по каждому узлу, с обязательной приемкой ОТК завода-изготовителя.

Итого листов 3
Изм. Лист
Дата
Взам. инв. №
И.в. № докум.
Подп. и дата

Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3 МО 01.000.000 ТУ	Лист 3
------	------	--------	-------	------	---	-----------

Итого листов 3
Изм. Лист
Дата
Взам. инв. №
И.в. № докум.
Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3 МО 01.000.000 ТУ	Лист 4
------	------	----------	-------	------	---	-----------

6. МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ИСПЫТАНИЯ МЕХАНИЗМА

6.1. ПЕРЕД ИСПЫТАНИЕМ МЕХАНИЗМА ПРОВЕРИТЬ ВНЕШНИМ
ОСМОТРОМ СЛЕДУЮЩЕЕ:

а) ПРАВИЛЬНОСТЬ МОНТАЖА ФРАМУГ;
б) ПРАВИЛЬНОСТЬ СБОРКИ И УСТАНОВКИ МЕХАНИЗМА (ПО
СООТВЕТСТВУЮЩИМ ЧЕРТЕЖАМ И ПРОГРАММЕ И МЕТОДИКЕ
ИСПЫТАНИЙ);

в) НАДЕЖНОСТЬ СПОСОБОВ ПРЕДОХРАНЕНИЯ ВИНТОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ ОТ САМООТВИНЧИВАНИЯ;

г) НАДЕЖНОСТЬ СВАРНЫХ СИЛОВЫХ СОЕДИ-
НЕНИЙ,

6.2. ИСПЫТАНИЯ ПРОИЗВОДИТЬ СОГЛАСНО ПРОГРАММЫ И
МЕТОДИКИ ИСПЫТАНИЙ М0.01.000.000 ПМ.

6.3. СЕРИЙНОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕХАНИЗМОВ ДОЛЖНО
ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПОСЛЕ СОГЛАСОВАНИЯ ЭТАЛОННОГО
ОБРАЗЦА С ИНСТИТУТОМ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ.

7. МАРКИРОВАНИЕ, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

7.1. ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ МЕХАНИЗМОВ ПРИ ОТПРАВКЕ
КАЖДОГО КОМПЛЕКТА МЕХАНИЗМА ПОТРЕБИТЕЛЮ ПРИЛО-
ЖИТЬ БИРКУ, В КОТОРОЙ УКАЗАТЬ:

а) НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ-МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВ-
МАТИЧЕСКИЙ;

б) ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.

в) ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ (СМ РАЗ-
ДЕЛ 3 НАСТОЯЩИХ ТУ);

г) СВЕДЕНИЯ О КОЛИЧЕСТВЕ МЕХАНИЗМОВ В ОДНОЙ
УПАКОВКЕ (ЕСЛИ В ОДНОЙ УПАКОВКЕ ОТПРАВЛЯЮТ
БОЛЕЕ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ);

д) ДАТУ ВЫПУСКА ИЗДЕЛИЯ

7.2. ГОТОВЫЙ КОМПЛЕКТ (СМ. РАЗДЕЛ 8 НАСТОЯЩИХ ТУ)
УПАКОВАТЬ В ТАРУ, ИСКЛЮЧАЮЩУЮ МЕХАНИЧЕСКИЕ
ПОВРЕЖДЕНИЯ

7.3. ХРАНЕНИЕ МЕХАНИЗМОВ РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬ-
КО В ЗАКРЫТЫХ СКЛАДАХ.

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

8.1. МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПОСТАВЛЯЮТСЯ
КОМПЛЕКТНО ПО УЗЛАМ. КОМПЛЕКТНОСТЬ ДОЛЖНА СООТВЕТСТ-
ВОВАТЬ СПЕЦИФИКАЦИЯМ М0.01.100.000 ИЛИ М0.01.200.000

8.2. КАЖДЫЙ КОМПЛЕКТ СНАБЖАЕТСЯ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ:
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ М0.01.000.000 ТУ, ПРОГРАММА И
МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ М0.01.000.000 ПМ И ПАСПОРТ
М0.01.000.000 ПС.

8.3. ПАСПОРТ М0.01.000.000 ПС СОСТАВЛЯЕТ ЗАВОД-ИЗГО-
ТОВИТЕЛЬ В ТОЧНОМ СООТВЕТСТВИИ С ГОСТОМ 2.601.68 ТОЛЬКО
В СЛУЧАЕ МАССОВОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПНЕВМО-МЕХА-
НИЗМОВ (ПАРТИЯ В 100 И БОЛЕЕ ШТУК).

Взам. инв. № _____ Инв. № _____ Подп. и дата _____
Подп. и дата _____

СЕРИЯ Г.436-6 ВЫПУСК 3
М0.01.000.000 ТУ

Лит. № _____
5

СЕРИЯ Г.436-6, ВЫПУСК 3
М0.01.000.000 ТУ

Серия 1.436-6, выпуск 3

№ Подп. и Дата Взам инв. № Фаб. Подп. и Дата

I. Проверка соответствия изделия чертежам и техническим требованиям

- 1.1. Проверьте правильность монтажа фрамуг.
- 1.2. Проверьте соответствие комплектности механизма спецификации МО.01.100.000 или МО.01.200.000.
- 1.3. Проверьте соответствие качества выполнения деталей, узлов и механизма в целом нормам точности, техническим требованиям, записанным в чертежах и технических условиях.

2. Определение показателей качества и надежности механизма

- 2.1. Проверьте время открывания (закрывания) фрамуг с помощью пневмомеханизма.

Соответствие измеренного времени с указанным в технической характеристике (см. пункт 3.2 ТУ) указывает на качественный монтаж и регулировку прибора

- 2.2. Проверьте по всему периметру плотность притвора фрамуг к своим обвязкам с помощью листка бумаги. Если листок бумаги вытаскивается с небольшим усилием, то такой притвор - качественный.

- 2.3. Проверьте надежность фиксации фрамуг как в открытом, так и в закрытом положениях фрамуг. Если усилие, приложенное к горизонтальной кромке фрамуги, необходимое для открывания (закрывания) фрамуг вручную, более 3кг, то такую фиксацию считать надежной.

- 2.4. Проверьте расход и утечку воздуха с помощью воздухомера. Соответствие показаний воздухомера приведенным данным в технической характеристике (см. пункты 3.5 и 3.6 ТУ) указывает на качественный монтаж пневмосистемы механизма.

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.000.000 ПМ

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизмы открывания пневматические.	Лит.	Лист	Листов
Ряз. А.	Алексеев	1.2.8	Х.И.		Программа и методика испытаний	1	2	
Ряз. С.	Алексеев	1.2.8	Х.И.					
Н. Кон.								
Ита	Львовская	1.2.1						

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

- 2.5. Проверьте углы открывания фрамуг. Соответствие измеренных углов открывания углам в технической характеристике (см. пункт 3.1 ТУ) указывает на качественный монтаж и регулировку механизма

3. Проверка обеспечения стабильности работы механизма

- 3.1. Проверьте работу пневмо механизма при давлении сжатого воздуха в пневмомагистрали 3,4 и 5 атм. Работу механизма считать стабильной при нормальной его работе во всех вышечказанных диапазонах давлений.

4. Проверка удобства обслуживания механизма

- 4.1. Проверить правильность установки кнопочной станции с точки зрения ее обслуживания.

5. Проверка соответствия изделия требованиям техники безопасности

- 5.1. При работе механизма проверить степень надежности крепления стекла фрамуг. Проверку пневмомеханизма производить при давлении воздуха в пневмосистеме 6 кг/см^2 непрерывно в течение 10-20 минут.

6. Продолжительность и режим испытаний, необходимые замеры во время испытаний.

- 6.1. Заводу изготовителю произвести испытание механизма после окончательной установки и выверки на специально оборудованном стенде или непосредственно на установленном в здании переплете.

- 6.2. Продолжительность испытаний - 3000 ± 300 циклов опытного образца, 1500 ± 2000 циклов (в случае изготовления) головного образца и 200 ± 300 циклов (в случае массового изготовления) одного выборочного образца из партии

- 6.3. Интенсивность испытаний - 1 цикл в 20 сек.

- 6.4. Механизм считать годными к эксплуатации, если основные параметры и размеры как во время, так и после испытания соответствуют техническим требованиям.

МО 01.000.000 ТУ (см. раздел 3 ТУ)

№ Подп. и Дата Взам инв. № Фаб. Подп. и Дата

Серия 1.436-6, выпуск 3
МО.01.000.000 ПМ

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					2

Серия 1.436-6, выпуск 3

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			МО.01.101.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
11			МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
11			МО.01.000.000 ПМ	ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ</u>		
				<u>ЕДИНИЦЫ</u>		
11	1		МО.01.101.100	Цилиндр	1	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
12	2		МО.01.101.001	Поршень	1	
12	3		МО.01.101.002	Шток	1	
11	4		МО.01.101.003	Пробка	4	
11	5		МО.01.101.004	Фиксатор	4	
11	6		МО.01.101.005	Пружина	4	
11	7		МО.01.101.006	Прокладка	1	
12	8		МО.01.101.007	Крышка	1	
11	9		МО.01.101.008	Чехол	1	
11	10		МО.01.101.009	Втулка	1	
11	12		МО.01.100.012	Прокладка	2	ПРИМЕН
11	13		МО.01.100.013	Штуцер	2	ПРИМЕН

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.000

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА
Р.З.Р.АВ.	АЛЕКСЕЕВ	1	1972	12.12
Р.УГ.В.Р.	АЛЕКСЕЕВ	1	1972	12.12
И.КОНТ.Р.	АЛЕКСЕЕВ	1	1972	12.12

ПНЕВМОЦИЛИНДР

ЛИТЕРА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	1	2
ПРОМС ТРОЙПРОЕКТ		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.	10
				<u>СТАНДАРТНЫЕ</u>			
				<u>ИЗДЕЛИЯ</u>			
		15		Кольцо Н1-14х10-1			
				ГОСТ 9833-61	2		
		16		Кольцо Н1-45х38-1			
				ГОСТ 9833-61	1		
		17		Гайка М8-011			
				ГОСТ 5915-70	1		
		18		Шайба пружинная			
				8Н65Г			
				ГОСТ 6402-70	1		
		19		Кольцо ст 47-34-5	1	1.49.2	
				ГОСТ 288-61			
				МН 180-61			
		20		Кольцо ст18-9-2.5	1	0.172	
				ГОСТ 288-61			
				МН 180-61			
				<u>МАТЕРИАЛ</u>			
				Масло МВТ			
				ГОСТ 1805-51			

МО.01.101.000

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		МО.01.101.100 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
11		МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	1	МО.01.101.101	Гильза	1	
11	2	МО.01.101.102	Планка	1	
11	3	МО.01.101.103	Бобышка	2	
11	4	МО.01.101.104	Вилка	1	
11	5	МО.01.101.105	Крышка	1	
			<u>МАТЕРИАЛ</u>		
			Электрод УОНИ 13/45		
			Э-42А ГОСТ 9467-60		
			Проволока св-08А ГОСТ 2246-60		

Илл. № 1000. Подл. и дата. Взам. инв. № инв. № докум. Подл. и дата.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.101.100

ЦАПАНД

ЛИСТ ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Формат зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	II
			<u>Документация</u>			
12		МО.01.102.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
11		МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ			
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
11	1	МО.01.102.001	ЩЕКА	2		
11	2	МО.01.102.002	РЕБРО	2		
64	4	МО.01.102.004	Полоса 5x56 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58			
			L = 115 ± 1	1	0.23 кг	
64	5	МО.01.102.005	Лента 3x28 ГОСТ 6009-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58			
			L = 23 ± 0.2	1	0.015 кг	
			<u>МАТЕРИАЛ</u>			
			Электрод УОНИ 13/45			
			Э-42А ГОСТ 9467-60			
			Проволока св. - 0,8 А			
			ГОСТ 2246-70			

Илл. № 1000. Подл. и дата. Взам. инв. № инв. № докум. Подл. и дата.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.102.000

КРОНШТЕЙН
ВЕРХНИЙ

ЛИСТ ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ИЗМ. ЛИСТОВ ДОКУМ. Илл. и дата

РАЗРАБ. ПУЦЫН

ПРОВ. Р.К. ЕР. АЛЕКСЕЕВ

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

Серия 1.436-6, выпуск 3

Имя, № листа, Подпись и дата, ЭЗАРМ, ив. №, Имя, № докум, Подпись и дата

Форм. Заряд	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		МО.01.103.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
"		МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
"	1	МО.01.103.001	ЩЕКА	2	
"	2	МО.01.103.002	СПОРА	1	
64	2	МО.01.103.003	4x25 ГОСТ 103-57 Полоза ст.3 ГОСТ 535-58 $\rho = 27 \pm 0.6$	1	0.025м
			<u>МАТЕРИАЛ</u>		
			Электрод УОНИ		
			13/45 Э-42А ГОСТ 9467-60		
			Проволока СВ-08А		
			ГОСТ 2246-70		

Серия 1.435-6, выпуск 3

МО.01.103.000

Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата
РАЗРАБ.		ПУЦЫН		
ПРОВ.				
РУК. БР.		АЛЕКСЕЕВ		12.70
И. КОНТ.		ПУЦЫН		
ИТВ		Людковск		

КРОНШТЕЙН
НИЖНИЙ

ЛИТ. ЛИСТ. ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, № листа, Подпись и дата, ЭЗАРМ, ив. №, Имя, № докум, Подпись и дата

Форм. Заряд	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		МО.01.104.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
"		МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
"	1	МО.01.104.001	ГОЛОВКА		
"	2	МО.01.104.002	ТРУБА		
			<u>МАТЕРИАЛ</u>		
			Электрод УОНИ 13/45 Э-42А		
			ГОСТ 9467-60		
			Проволока СВ-08А		
			ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436.6, выпуск 3

МО.01.104.000

Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата
РАЗРАБ.		ПУЦЫН		
ПРОВ.				
РУК. БР.		АЛЕКСЕЕВ		12.70
И. КОНТ.		ПУЦЫН		
ИТВ		Людковск		

Тройник

ЛИСТ ЛИСТ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

серия 1.436-6, выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			МО.01.105.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
11			МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		МО.01.105.001	4x20гост 103-57 Полоса 20гост 1050-60		
				к = 56 ± 0.5	2	0.031
64	3		МО.01.105.002	ПЛИТА		
				5x56гост 103-57 Полоса 20гост 1050-60	1	0.257
				к = 115 ± 0.5		
				<u>МАТЕРИАЛ</u>		
				ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45		
				42А ГОСТ 9467-60		
				ПРОВОЛОКА СВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

СЕРИЯ 1.436.6, ВЫПУСК 3

МО.01.105.000

ПЛИТА

ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			РАЗРАБ. ДОБРЯКОВА	
			ПРОВ.	
			РЧК. БР. АЛЕКСЕЕВ	

серия 1.436-6, выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			МО.01.106.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
11			МО.01.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	1		МО.01.106.001	ГОЛОВКА	1	
11	2		МО.01.104.002	ТРУБА	2	ПРИМЕН.
				<u>МАТЕРИАЛ</u>		
				ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45		
				42А ГОСТ 9467-60		
				ПРОВОЛОКА СВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.106.000

КРЕСТОВИНА

ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

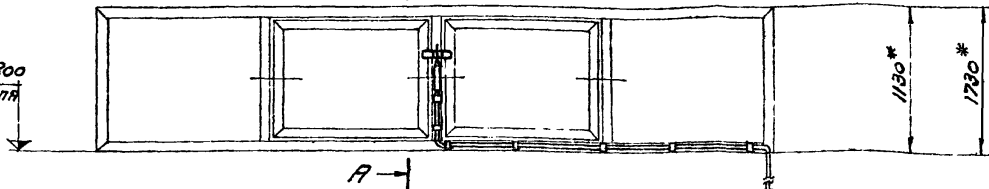
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			РАЗРАБ. ЛЕРОХОВА	
			ПРОВ.	
			РЧК. БР. АЛЕКСЕЕВ	
			Н. КОТОВ АЛЕКСЕЕВ	

РАСПОЛОЖЕНИЕ МЕХАНИЗМА МО.01.100.000 НА РАМКАХ

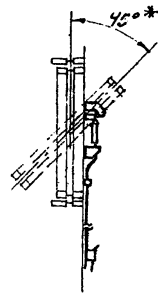
1,2 РО-1; 1,2 РО-2; 1,8 РО-1; 1,8 РО-2

А-А

НЕ МЕНЕЕ 1.800
ОТ УРОВНЯ ПОЛЯ



А-А

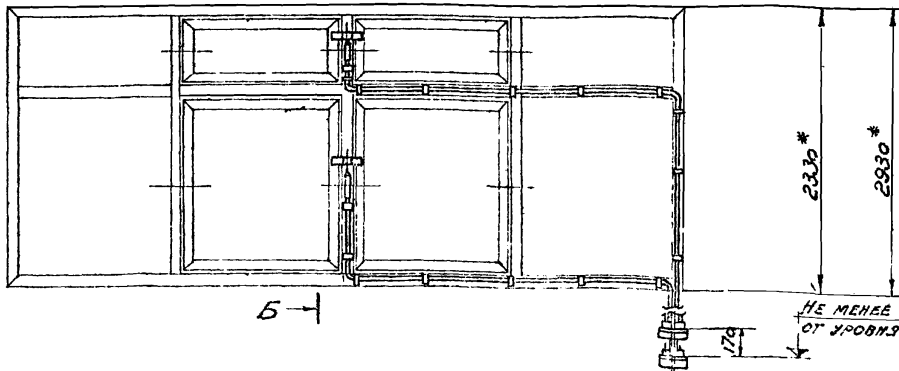


РАСПОЛОЖЕНИЕ МЕХАНИЗМА МО.01.100.000 НА РАМКАХ

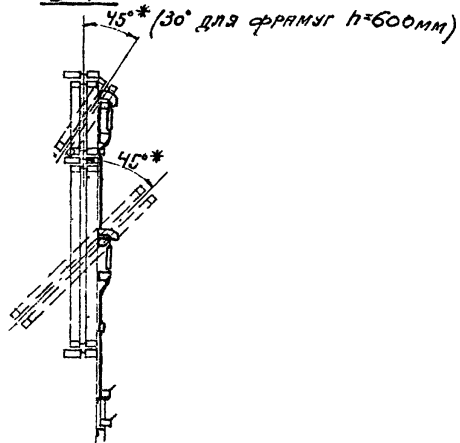
2,4 РО-1; 2,4 РО-2; 2,4 РО-3; 3 РО-1; 3 РО-2; 3 РО-3

Б-Б

НЕ МЕНЕЕ 1.800
ОТ УРОВНЯ ПОЛЯ



Б-Б



Подвод сжатого воздуха

1. Все рамы переплетов показаны с внутренней стороны (вид из центра)
2. Привязка механизма к рамам переплета показана на сборочном чертеже этих механизмов.
3. Монтаж механизма производить по сборочному чертежу.
4. При установке переплетов в несколько ярусов и наличии откосов от рагеля, трубопроводы проложить обходя его сверху или снизу от ф 6 мм.
5. Зазор по периметру между рамкой и обвязкой должен быть 22,5 мм.
- 6.*РАЗМЕРЫ для справок

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.100.000.СХ.Р

ИЗМ.	ЧЕТ	№ ДОКУМ.	Подпись	Дата
ИЗМ. 01	1	МО.01.100.000.СХ.Р	А.А.А.	1.1.22
ИЗМ. 02	2	МО.01.100.000.СХ.Р	А.А.А.	1.1.22
ИЗМ. 03	3	МО.01.100.000.СХ.Р	А.А.А.	1.1.22
ИЗМ. 04	4	МО.01.100.000.СХ.Р	А.А.А.	1.1.22

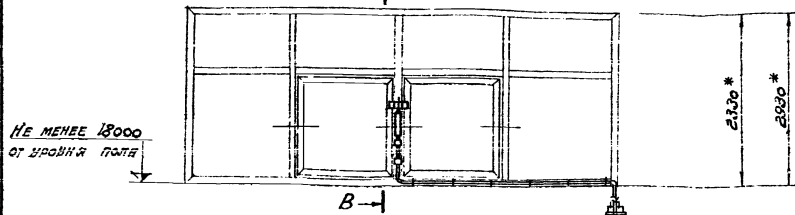
МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ.		
ЛИСТЫ	ЛИСТОВ	ЛИСТОВ
1	4	4
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Серия 1.436-6, выпуск 3

Имя и фамилия (подпись) и дата (подпись) на рис. № 1/23. № 1/23. № 1/23. № 1/23.

Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах
2,4РОН-1; 2,4РОН-2; 2,4РОН-3; 3РОН-1; 3РОН-2; 3РОН-3

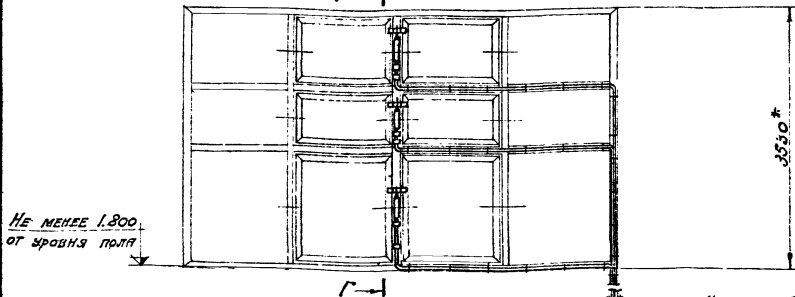
B-B



Подвод свежего воздуха

Расположение механизма МО.01.100.000
на рамах 3,6РО-1; 3,6РО-2; 3,6РО-3

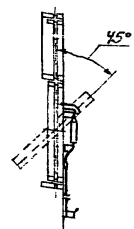
Г-Г



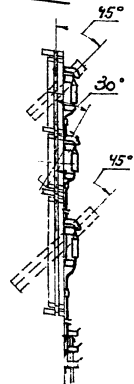
НЕ МЕНЕЕ 800 от уровня пола

Подвод свежего воздуха

B-B



Г-Г



СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.100.000 С.х.р

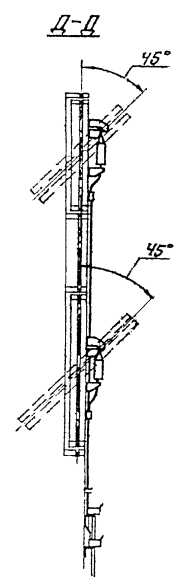
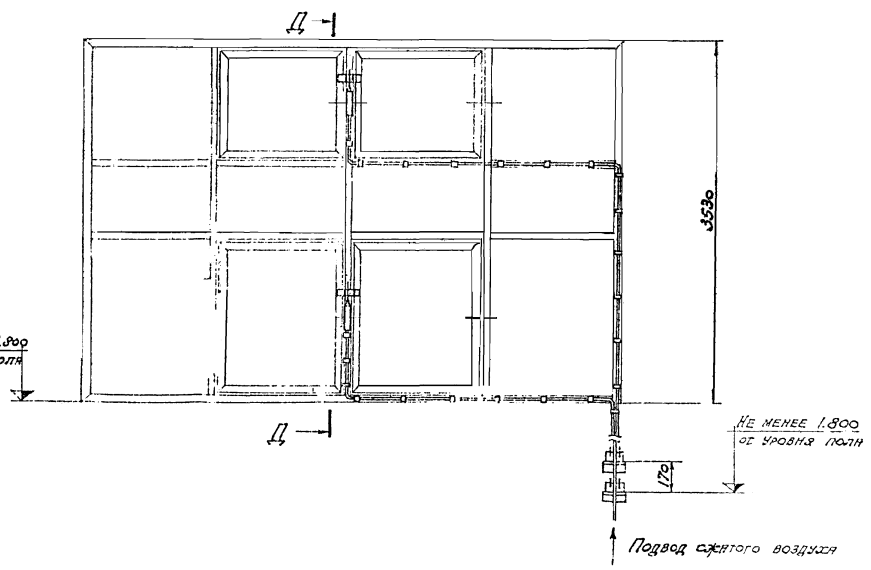
ИЗМ/ИСПИТ	№ ДОКУМ.	Подпись	Дата
Примав	Инженер		
Прод			
Г. СОНТИ			
И КОПИ	АЛЕКСЕЕВ		
И КОПИ	АЛЕКСЕЕВ		
И КОПИ	АЛЕКСЕЕВ		

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ.
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

ИЗМЕНА ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ
Лист 2 Из трех

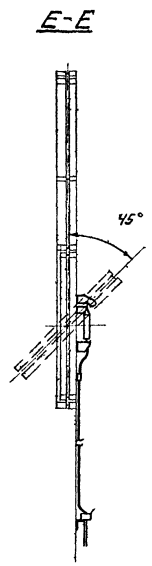
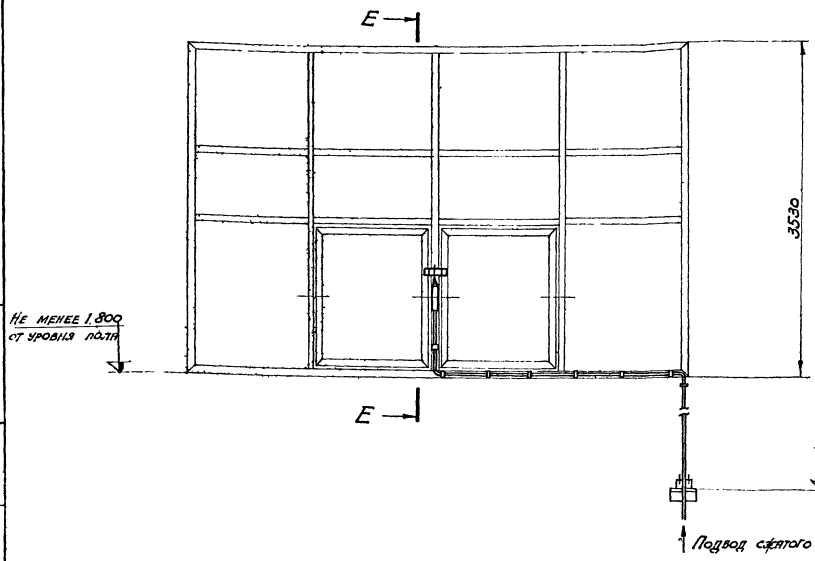
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

РАСПОЛОЖЕНИЕ МЕХАНИЗМА МО.01.100.000 НА РАМЛЕ
3,6 РОИВ-1; 3,6 РОИВ-2; 3,6 РОИВ-3



						СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3		
						МО.01.100.000 СЭР		
ИМПУЛЬС	№ КОСЫМ	ГОДИСЬ	ДАТА	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ			ЛИТЕРАТУРА	ИЛИ ДРУГОЕ
РАЗМЕР	ПРИЛОЖЕНИЯ	ИЛИ ДРУГОЕ						
Проб.								
Г КОМП.							Лист 3	Итого
ПСД ГР	ИЛЮСТРАЦИЯ	ИЛИ ДРУГОЕ					ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
И. КОМП.	ИЛЮСТРАЦИЯ	ИЛИ ДРУГОЕ					г. МОСКВА	
УФВ	ИЛЮСТРАЦИЯ	ИЛИ ДРУГОЕ						

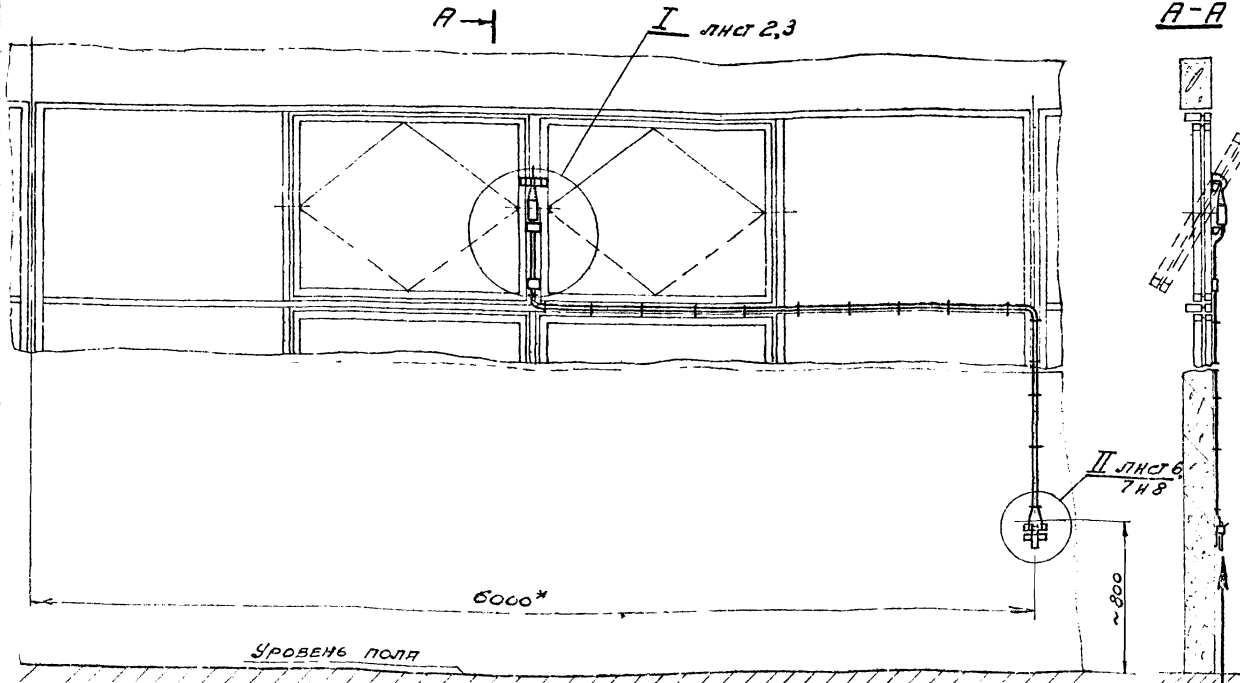
Расположение механизма MO 01.100.000 на
 PPMKx 3,6 POK-1; 3,6 POK-2; 3,6 POK-3



				Серия 1.436-6, выпуск 3		
				MO 01.100.000 СЭР		
Имя	Лист	№ докум.	Подпись	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ.	ИТЕРА	ИТЕРА
Разреш.	Проект	Исполн.	Дата		СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ	ИТЕРА
Г. Центр				Лист 4	Итого	
И. Центр				ПРОЕКТОР "СЭР"		
Г. е.				г. Москва		

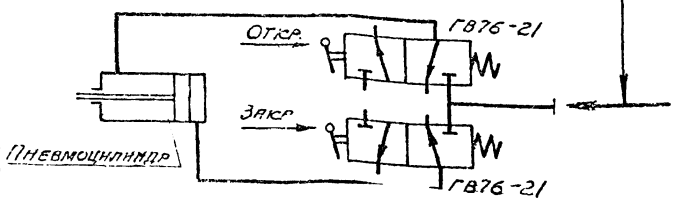
ПРИМЕР УСТАНОВКИ МО.01.100.000 НА СРЕДНЕПОВЕСНЫХ ФРАМУГАХ ВЫСОТОЙ ≈ 600 мм, 1200 мм, 1800 мм. (Вид из центра)

Серия 1.436-Б, выпуск 3



1. Надежность фиксации фрамуг в положении „фрамуги-открыты“ обеспечить за счет:
 - а) перемещения вверх (вниз) нижнего кронштейна;
 - б) подтягивания пробок фиксаторов.
2. Надежность фиксации фрамуг в положении „фрамуги-закрыты“ обеспечить за счет изменения количества прокладок под верхним кронштейном.
3. Установку и крепление воздухопровода уточнить по месту. Расстояние между крепежными скобами 250...350 мм.
4. * Размеры для справок.
5. ** Масса указана без учета воздухопроводов.
6. Детали поз 5, 10, 13 и 14 привариваются на заводе изготовителем деталей.

ПНЕВМОСХЕМА



Серия 1.436-Б, выпуск 3

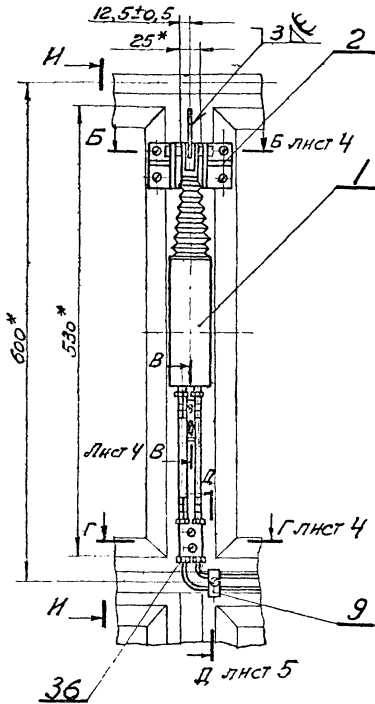
МО.01.100.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗР.	ПЛЫН			
ПРОВ.	АЛЕКСЕЕВ			
Т. контр.				
Р.к. бр.	АЛЕКСЕЕВ			
Н. контр.	АЛЕКСЕЕВ			

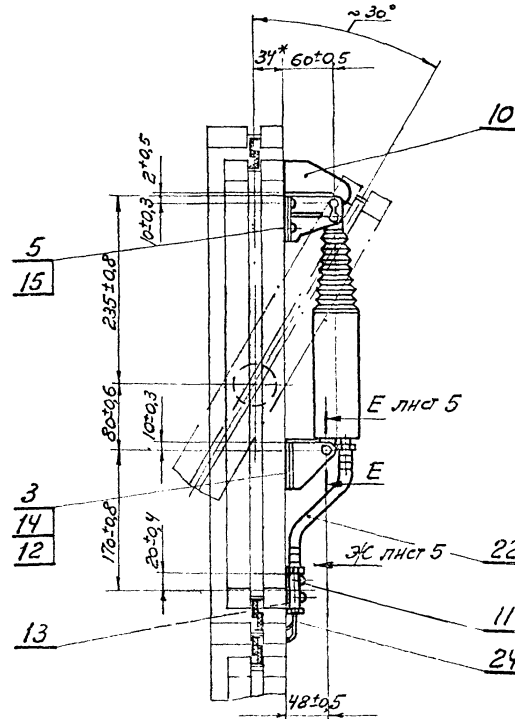
МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ.
СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ЛИТЕРА	МАСШ	МАСШТАБ
	4,4*	1:25
ЛИСТ	1	ЛИСТОВ 8
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		

I
М 1:5 Для фрамуг высотой ≈ 600 мм



H-H
М 1:5



Серия 1.436-6. Выпуск 3

№ 01.100.000.СБ.

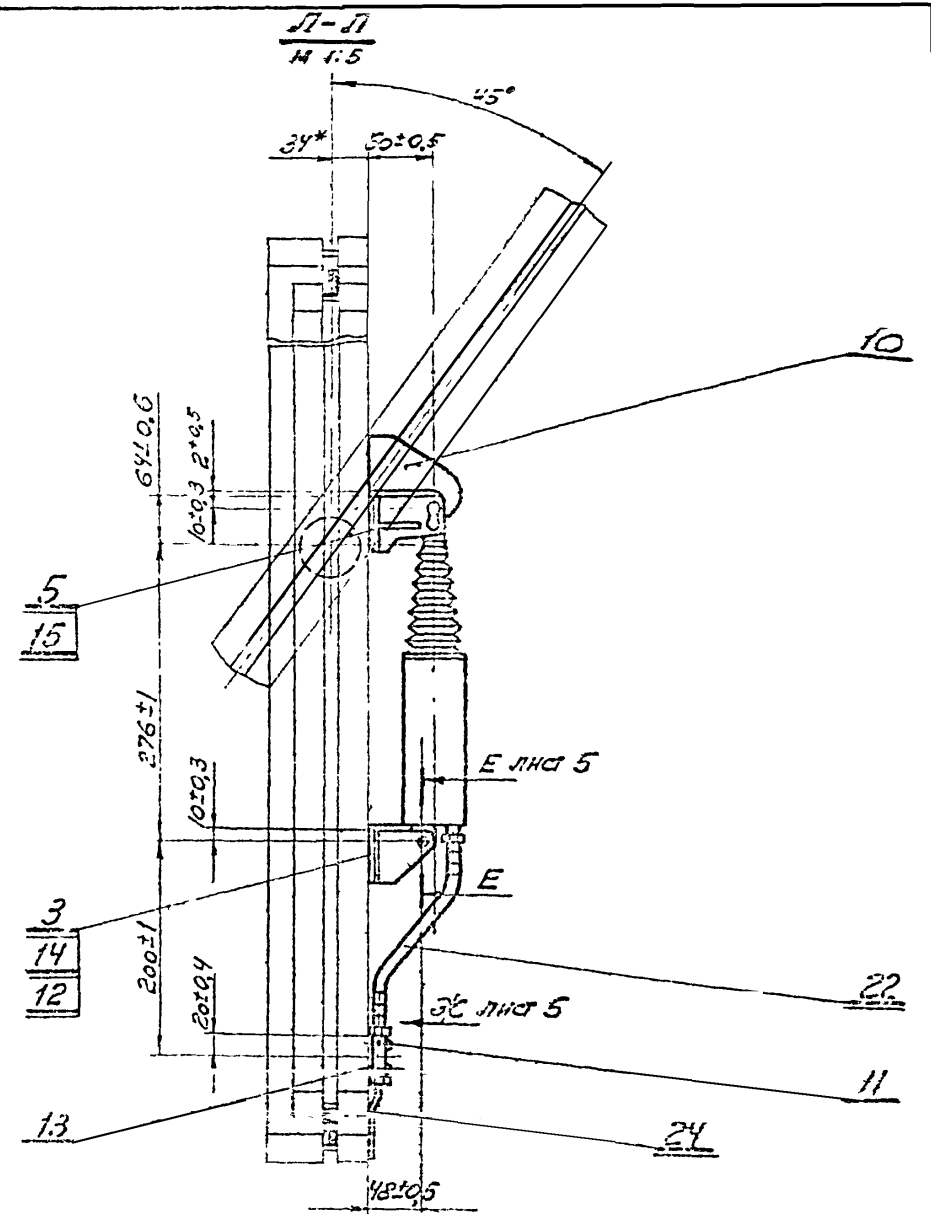
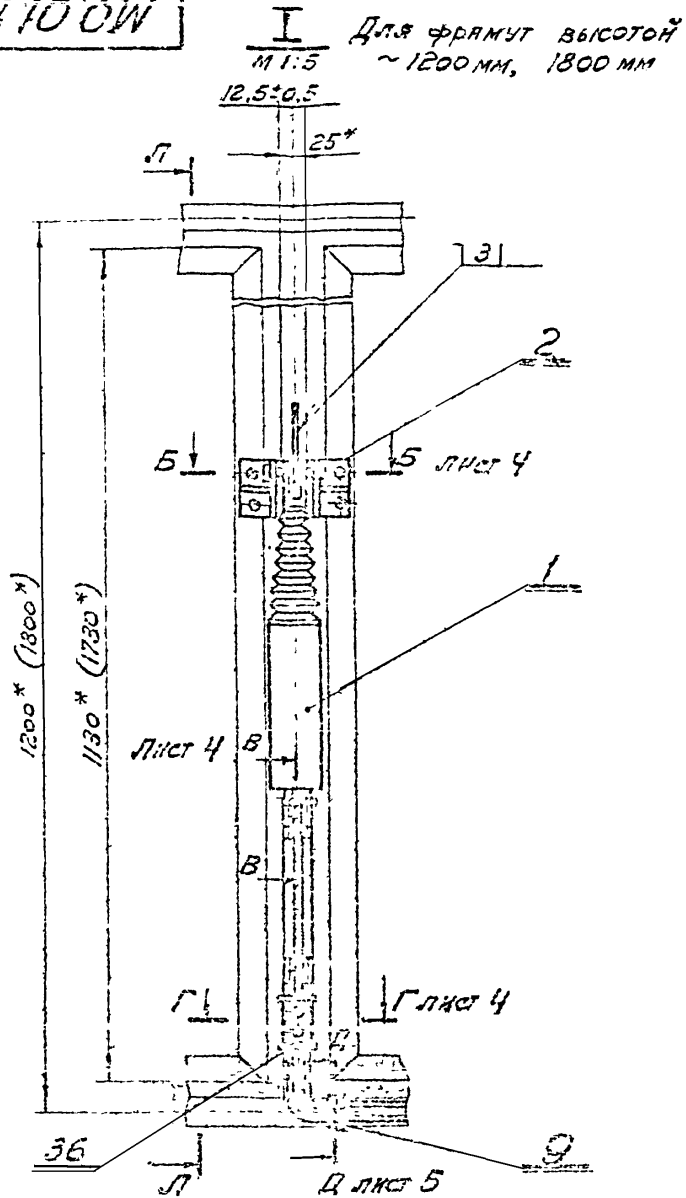
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разр. Л.	Лиц. 6/11	И. И.	
Пров.	И. И.	И. И.	
Т. конт.			
Рис. БР	И. И.	И. И.	
И. конт.	И. И.	И. И.	
УТВ.	И. И.	И. И.	

МЕСЯНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4	Лист 5	Лист 6

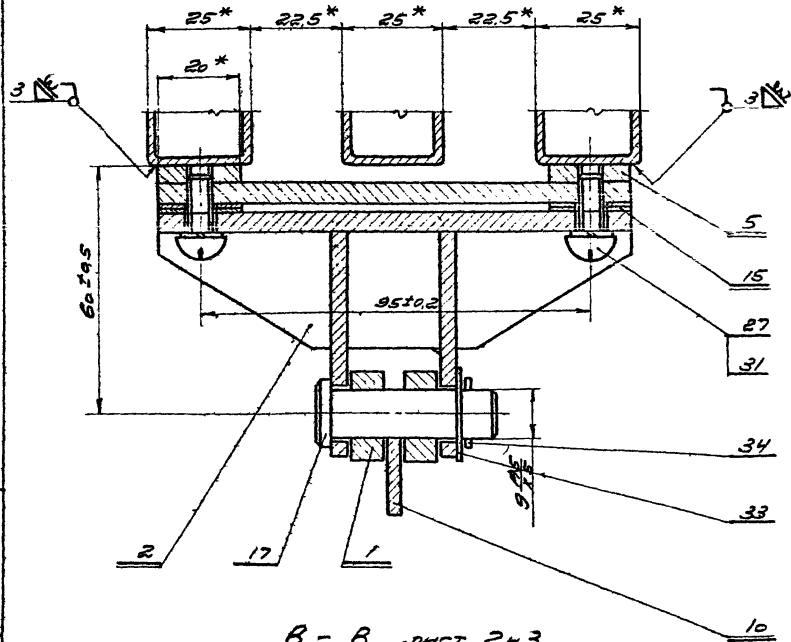
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

5000000100W

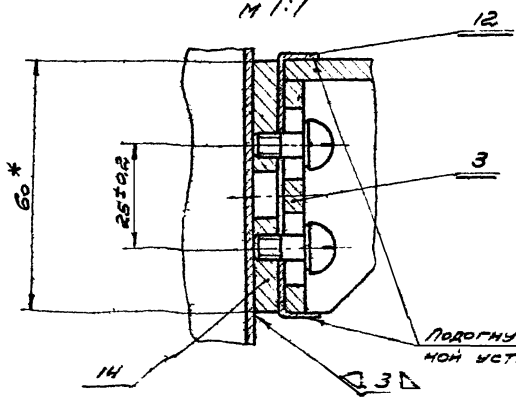


				Серия 1.436-6, выпуск 3		
				МО.01.100.000СБ		
№ лист	№ докум	Подпись	Дата	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАЮЩАЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИСТЫ	КРАСКИ
РАЗРАБ.	ПРИН					
Проб.	И. ПЛЕКСОВ					
Т. КОНТ.						
Р.С. БР.	И. ПЛЕКСОВ					
Н. КОНТ.	И. ПЛЕКСОВ					
Утв.	И. ПЛЕКСОВ					
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. Москва		

6-5 ЛИСТ 2 И 3
M 1:1

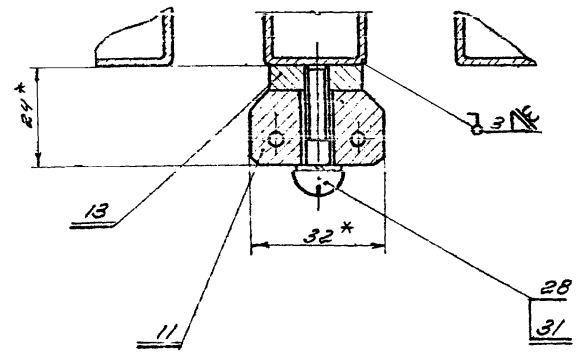


B-B ЛИСТ 2 И 3
M 1:1

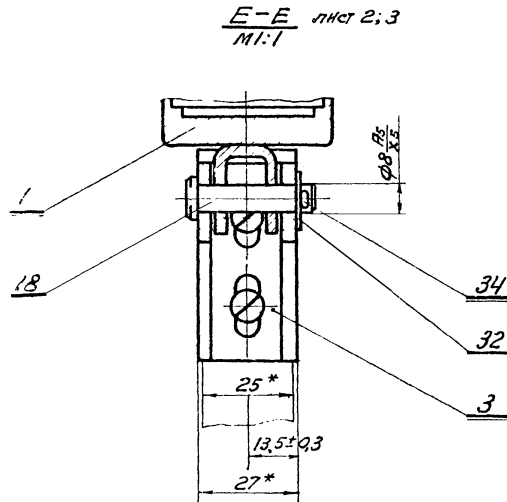
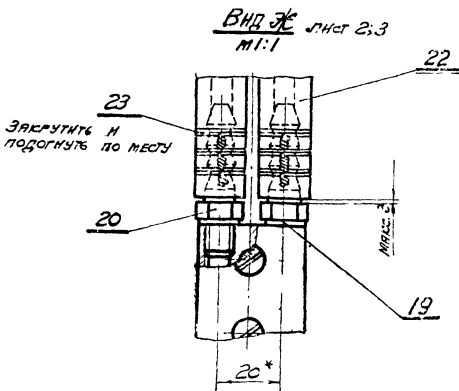
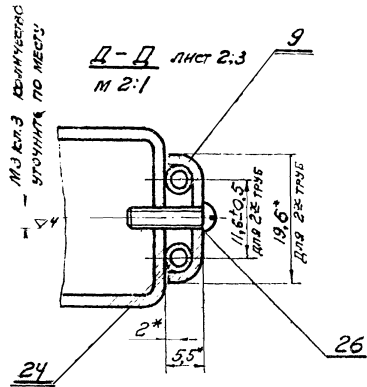


Подогнуть после окончательной установки механизма

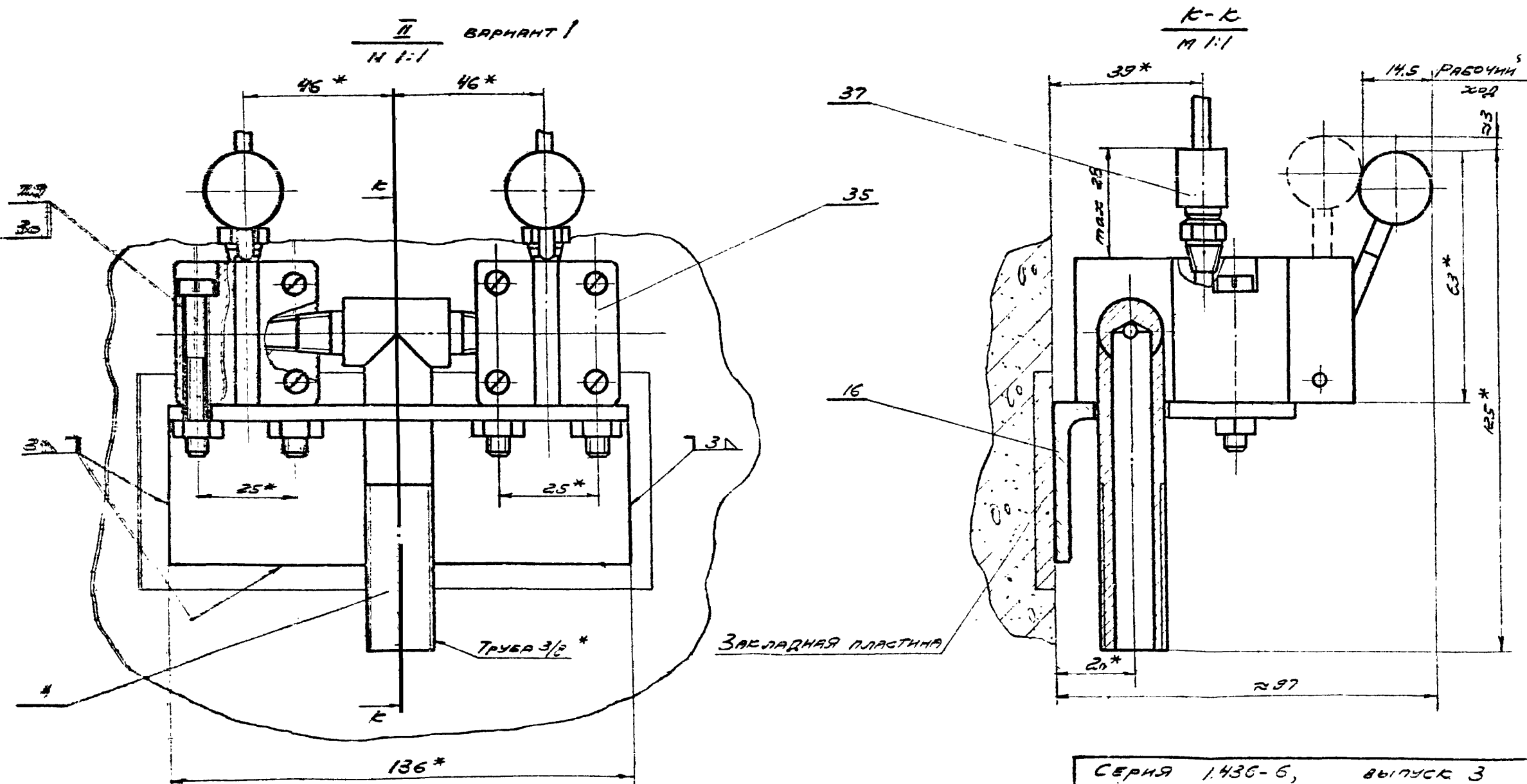
Г-Г ЛИСТ 2 И 3
M 1:1



Серия 1.436-6, выпуск 3			
МО. 01. 100. 000 С5			
КОНСТРУКТОР И.И.И.И.И.	ЧЕРТЕЖЩИК И.И.И.И.И.	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИСТЫ МАССА —
ДИР. ЕО И.И.И.И.И.	ДИР. ЕО И.И.И.И.И.		ЛИСТЫ И ЛИСТОВ
И. КОТЛ. И.И.И.И.И.	И. КОТЛ. И.И.И.И.И.		И. КОТЛ. И.И.И.И.И.
И. КОТЛ. И.И.И.И.И.	И. КОТЛ. И.И.И.И.И.		И. КОТЛ. И.И.И.И.И.



				СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3		
				№ 01.100.000 сБ		
				МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СБОРОЧНОЙ ЧЕЛТЕЖЕ		
Изм.	Лист	№ докум.	Разраб.	Дата	Листов	Масса
Разраб.	Пущин	Сы				
Пров.						
Т. контр.						
Руч. экз.	Александров	20.11.70	Х.70			
Н. контр.	Александров	20.11.70	Х.70			
Ч-з	Александров	19.11.70				
				Лист 5		Листов
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		



СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

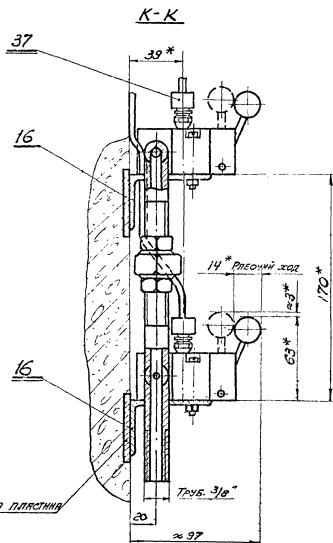
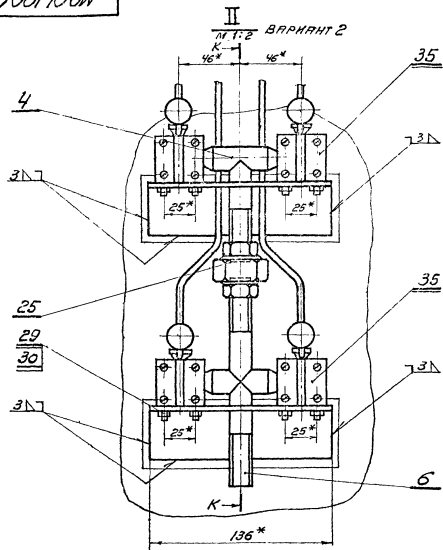
№ 01.100.000.05

№	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ	ПУЦЫН	И.И.		
Пров.	АЛЕКСЕЕВ	И.И.		
ТРЕБОВАНИЯ				
ИЗМ.				
ИЗМ.				
ИЗМ.				

МЕХАНИЗМ ОТЕРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист 5 из 5

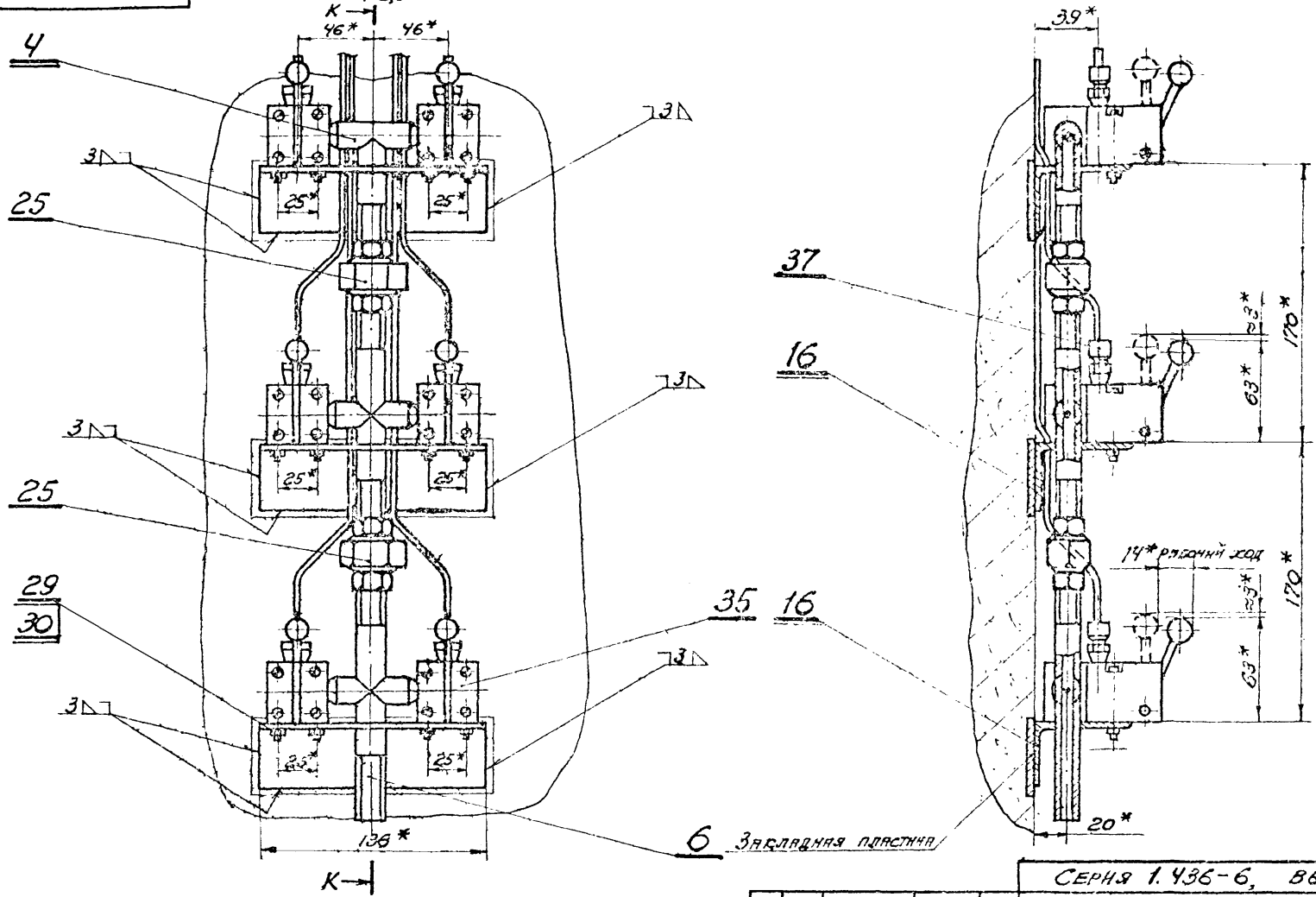
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва



				СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3			
				МО.01.100 000 СБ			
Изм/Лист	№ ДОКУМ.	Подпись	Дата	МЕЖСЯЗНИЗМ ОТКРЫВАНИИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СВОРОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ	РЕЗЕРВ	ИЗМЕН	ИСПРАВЛ
РАЗРАБ	Литовская	Литовская	1974.12				
Пров							
Т. КОНТР							
РИС. ПР	АЛЕКСЕЕВ	А. К. 11					
И. КОНТР	АЛЕКСЕЕВ	А. К. 11					
С. П.	Получено	11.12.74					
				Лист 7 из 10			
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва			

II ВРНАНТ 3
М 1:2,5

K-K



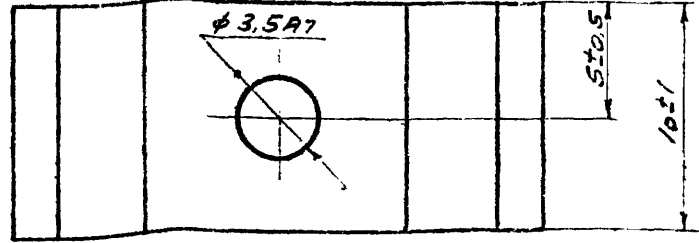
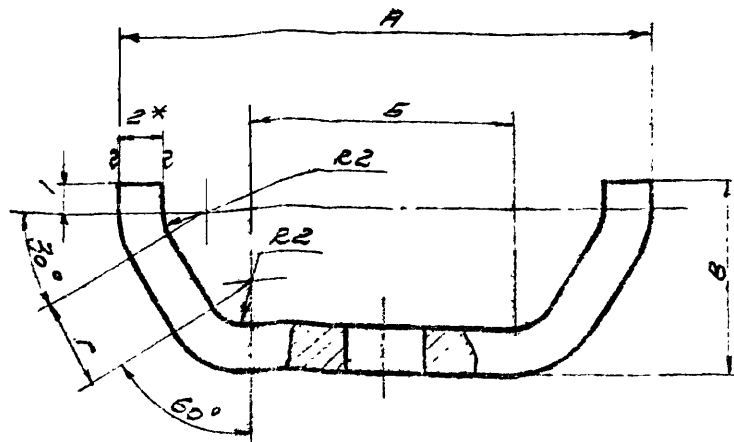
6 Завладная пластина

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3			
МО. 01. 100. 000 СБ			
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	ПРОЕКТОР	Исполн.	
Т. КОНТ.	Г. КОНТ.	И. КОНТ.	УТВ.
АЛЕКСЕЕВ	АЛЕКСЕЕВ	АЛЕКСЕЕВ	ПРОДОВОСОВ
Механизм отсривания пневматический, сборочный чертёж			
Лист 8	Листов		
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
г. Минск 1			

Серия 1.436-6, выпуск 3

100.001.10.011

23(7)



РАЗМЕРЫ СКОБЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ РАЗЛИЧНОГО КОЛИЧЕСТВА ТРУБ

КОЛИЧЕСТВО ТРУБ	РАЗМЕРЫ В ММ				МАССА В КГ
	A*	B ± 0.5	B ± 0.5	r ± 0.2	
2	19.6	11.6	5.0	0	0.0025
4	23.6	15.6	5.0	0	0.0031
6	23.6	4.6	8.5	4	0.0037

1.* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
2. ПОКРЫТИЕ КЭД 10

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.ОЛ.100.001

ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	П.И.С.С.С.С.С.С.	С.С.С.С.С.	С.С.С.С.С.
ПРОБЕР.			
УТВ.			

СКОБА КРЕПЕЖНАЯ

СТАЛЬ СТ.3 ГОСТ 380-71

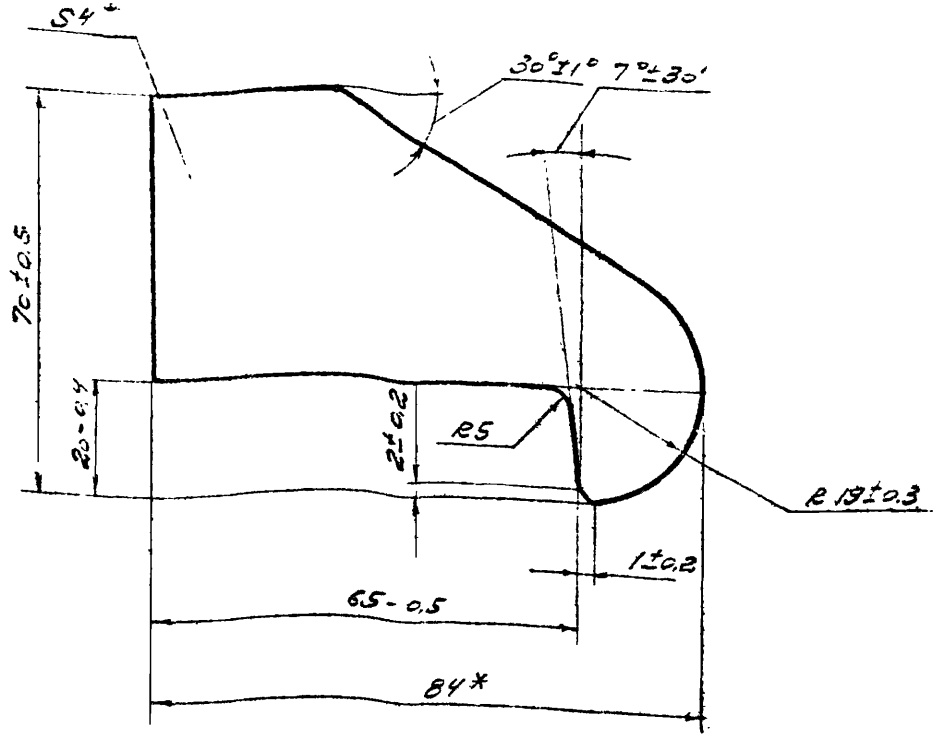
ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
4/1	4.1	4:1
ПРОЕКТОР	ИСПОЛНИТЕЛЬ	
ПРОЕКТОР	ИСПОЛНИТЕЛЬ	
УТВ.		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

2113.001.10.011

23(7)

26



1.* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
2. ПОКРЫТИЕ КЭД 10

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.ОЛ.100.002

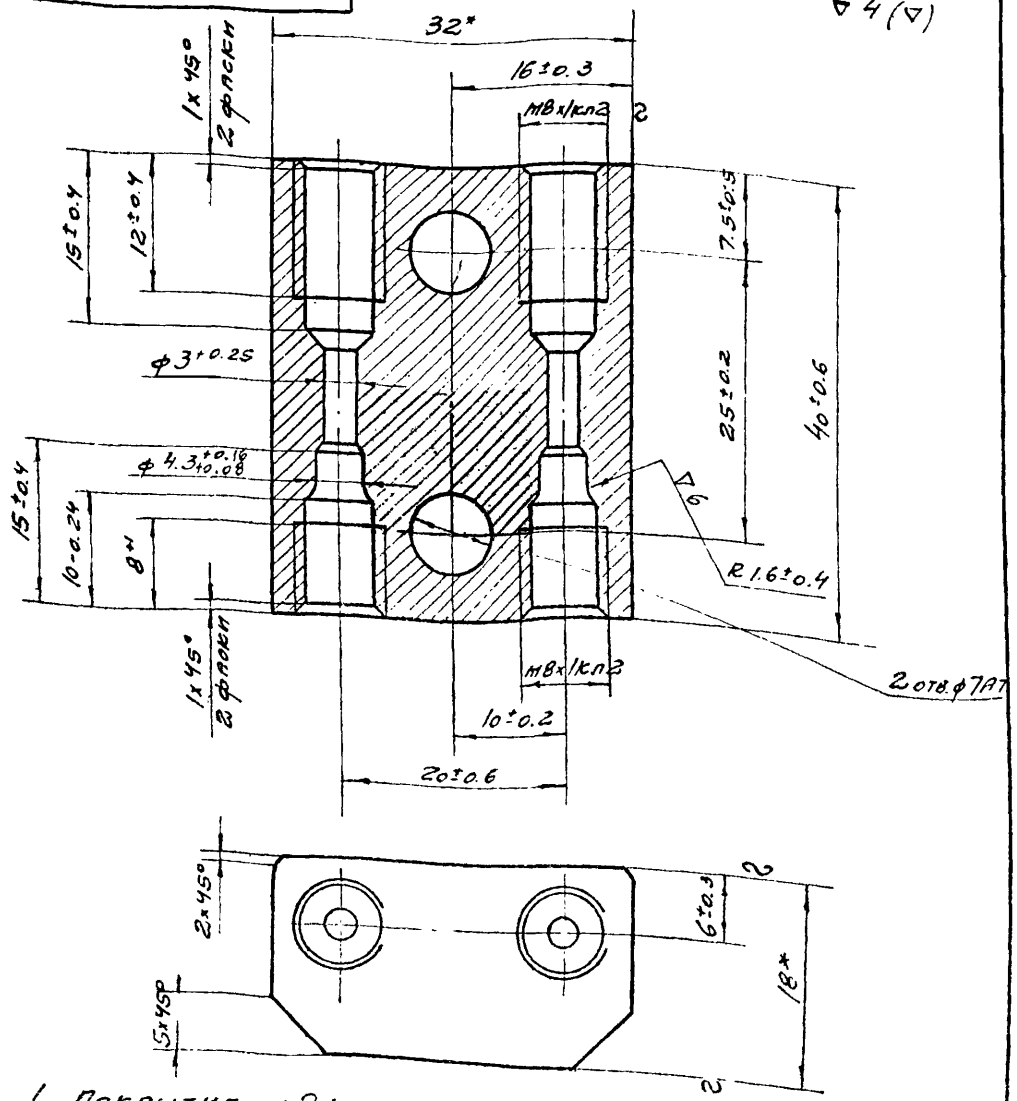
ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	П.И.С.С.С.С.С.	С.С.С.С.С.	С.С.С.С.С.
ПРОБЕР.			
УТВ.			

ЗАХВАТ КЛИНОВЫЙ

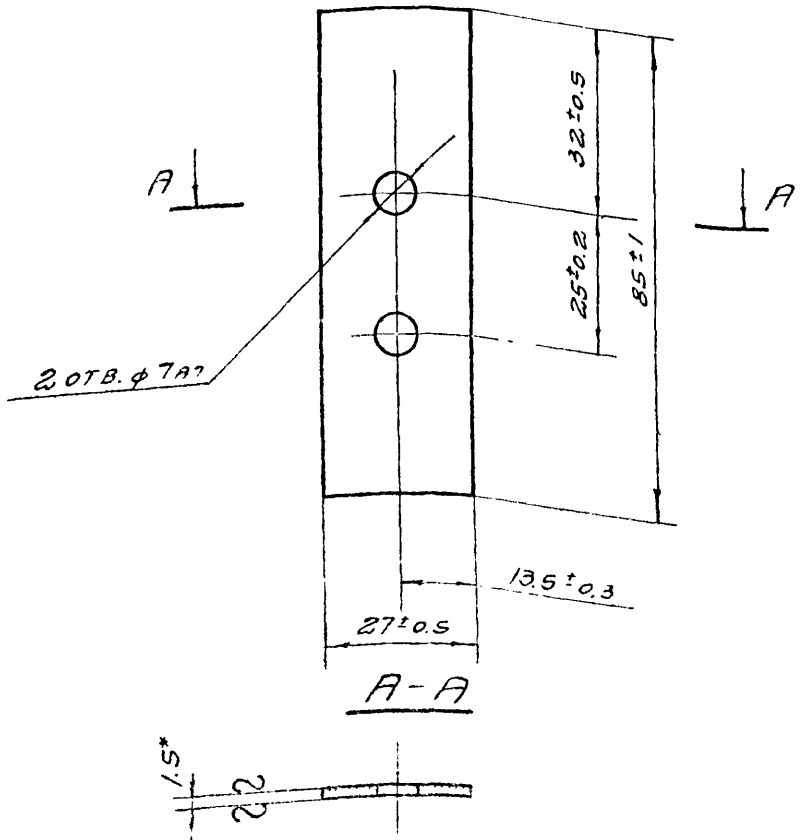
СТАЛЬ 20 ГОСТ 1050-60

ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
	0.1	1:1
ПРОЕКТОР	ИСПОЛНИТЕЛЬ	
ПРОЕКТОР	ИСПОЛНИТЕЛЬ	
УТВ.		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА



1. ПОКРЫТИЕ КД10
2* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК



1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
2. ПОКРЫТИЕ КД10.

СЕРИЯ 1.436.6 ВЫПУСК 3			
МО.01.100.003			
ШТУЦЕР			
ПРОХОДНОЙ			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
	0.135	2:1	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ПОЛОСА 18x32 ГОСТ 103-57		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
ГОСТ 2080-60		Г. МОСКВА	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	ПРОБ.	ПУЦЫН	Г.
Т. КОНТ.	Р.К. БР.	АЛЕКСЕЕВ	А.С.
Н. КОНТ.	УТВ.	АЛЕКСЕЕВ	А.С.

Имя, фамилия, Подпись и дата

СЕРИЯ 1.436.6. ВЫПУСК 3			
МО.01.100.004			
ПРОКЛАДКА			
СТОПОРНАЯ			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
	0.02	1:1	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
СТАЛЬ СТ.3		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
380-71		Г. МОСКВА	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	ПРОБ.	ПУЦЫН	Г.
Т. КОНТ.	Р.К. БР.	АЛЕКСЕЕВ	А.С.
Н. КОНТ.	УТВ.	АЛЕКСЕЕВ	А.С.

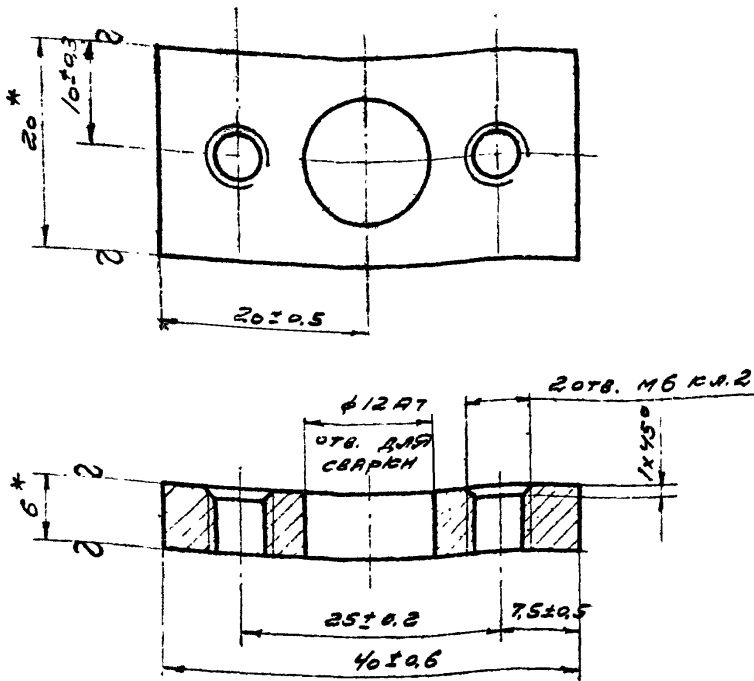
Имя, фамилия, Подпись и дата

Серия 1.436-Б, выпуск 3

1. ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ЗАКЛОН: 1980.01.10

900 001 10 005

ВА (Д)



- 1. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2. Покрытие кад10

Серия 1.436-Б выпуск 3

MO 01. 100. 005

ПЛАТКА

Лист	Масса	Масштаб
0,03	2:1	

Полоса 6x20 ГОСТ 103-57

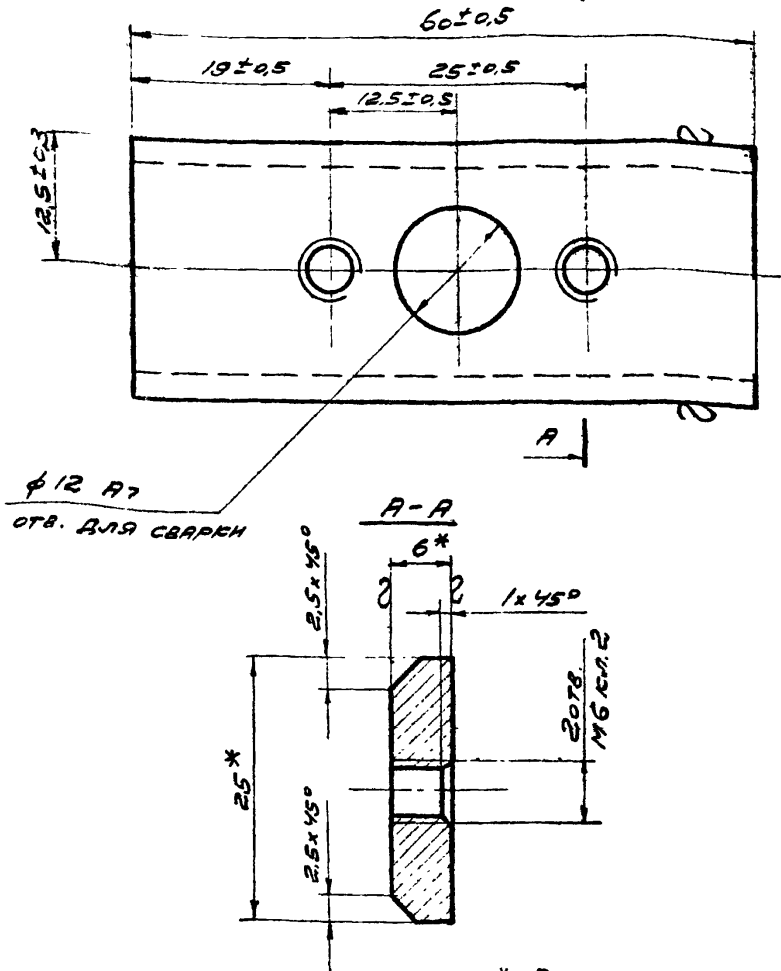
2078 = 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

900 001 10 006

ВЗ (Д)

28



- 1. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2. Покрытие кад10

Серия 1.436-Б, выпуск 3

MO 01. 100. 006

ПЛАТКА

Лист	Масса	Масштаб
0,322	2:1	

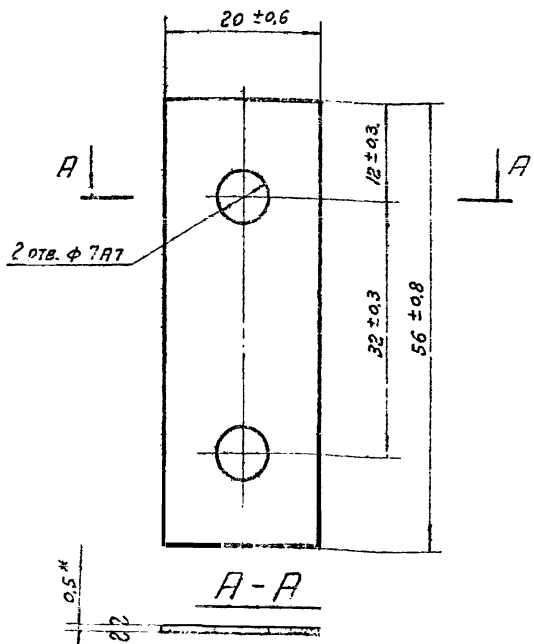
Полоса 6x25 ГОСТ 103-57

20 ГОСТ 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

MO.01.100.007

(A) 2A



- * Размер для справок
- Покрытие КЭ 10

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 3

MO.01.100.008

Прожладев

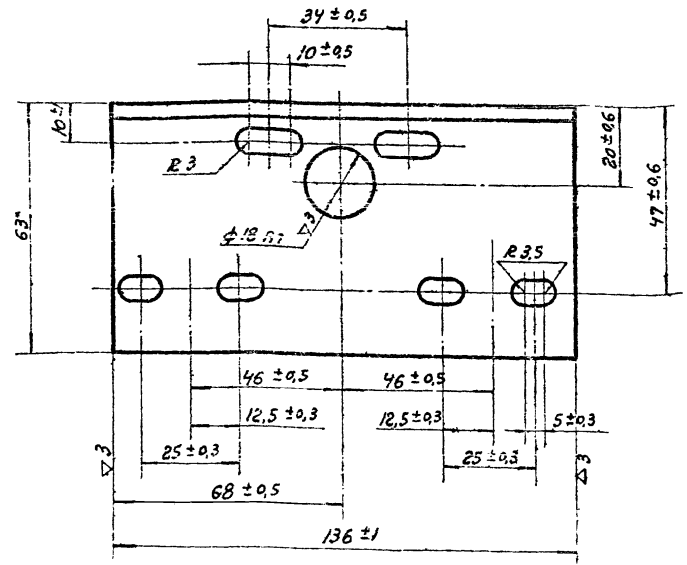
Сталь Ст5 ГОСТ -7

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

MO.01.100.008

(A) 2

29



- * Размеры для справок.
- Покрытие КЭ 10.

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 3

MO.01.100.008

Угловик

ИМ. ЧАСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ТАТН
РАЗРАБ.	ПЛУЦЫН		
ОСБЕ			
Т. КОМ. В.			

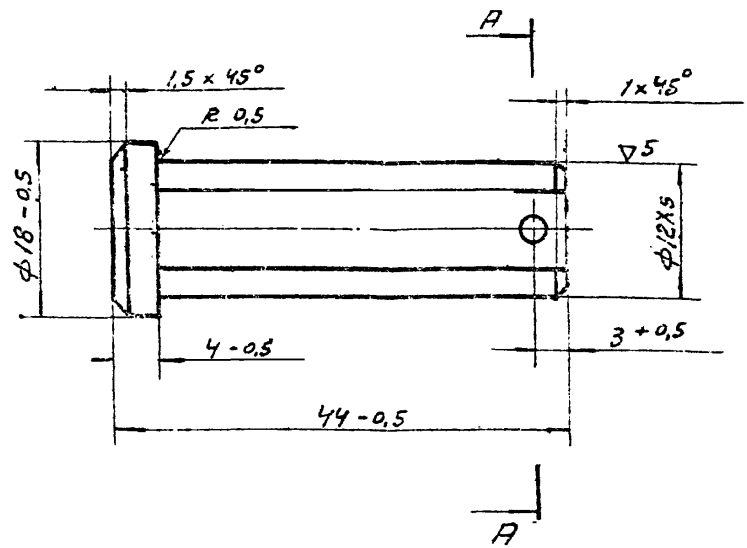
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Уголник и другие изделия из стали, алюминия, латуни, меди, никеля, титана, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и др.

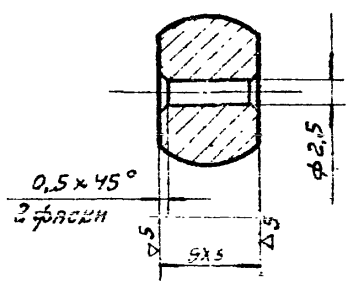
Серия 1.436-6, выпуск 3

600 001 10 0W

▽3(▽)



A-A



1. НРС 45... 50
2. Покрытие М6. Н9. Х3.

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО. 01. 100. 009

Ось фигурная

Лист	0,04	Листов	2:1
------	------	--------	-----

Круг 20 ГОСТ 2590 - 70
15 ГОСТ 1050 - 60

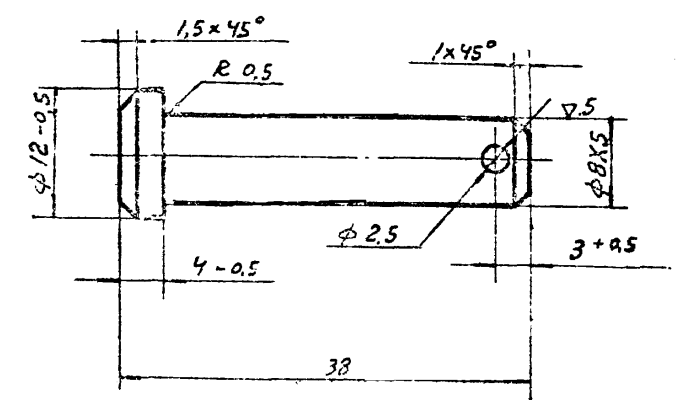
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ВАГИНА			
ПРОВЕР.				
Т. КОНТР.				
РИС. БР.	АЛЕКСЕЕВ			
Н. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			

110 001 10 0W

30

▽3(▽)



1. НРС 45... 50
2. Покрытие М6. Н9. Х3.

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО. 01. 100. 011

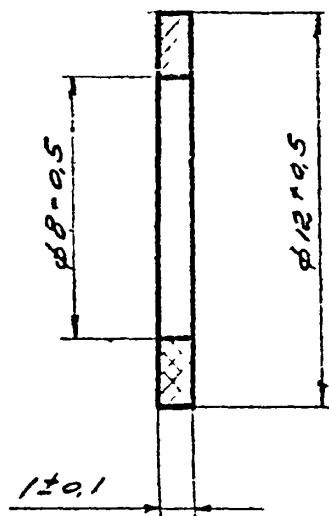
Ось

Лист	0,01	Листов	2:1
------	------	--------	-----

Круг 14 ГОСТ 2590 - 70
15 ГОСТ 1050 - 60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ВАГИНА			
ПРОВЕР.				
Т. КОНТР.				
РИС. БР.	АЛЕКСЕЕВ			
Н. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			



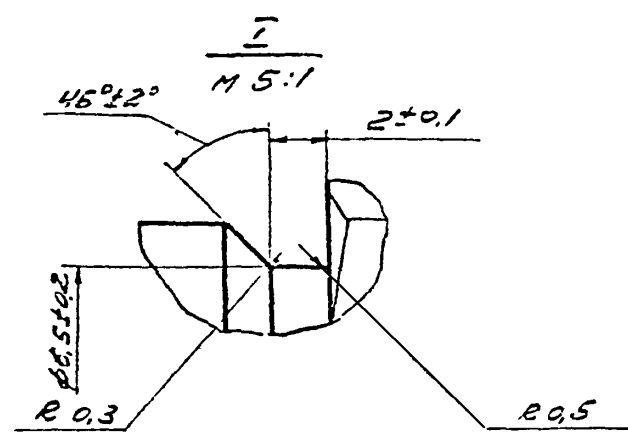
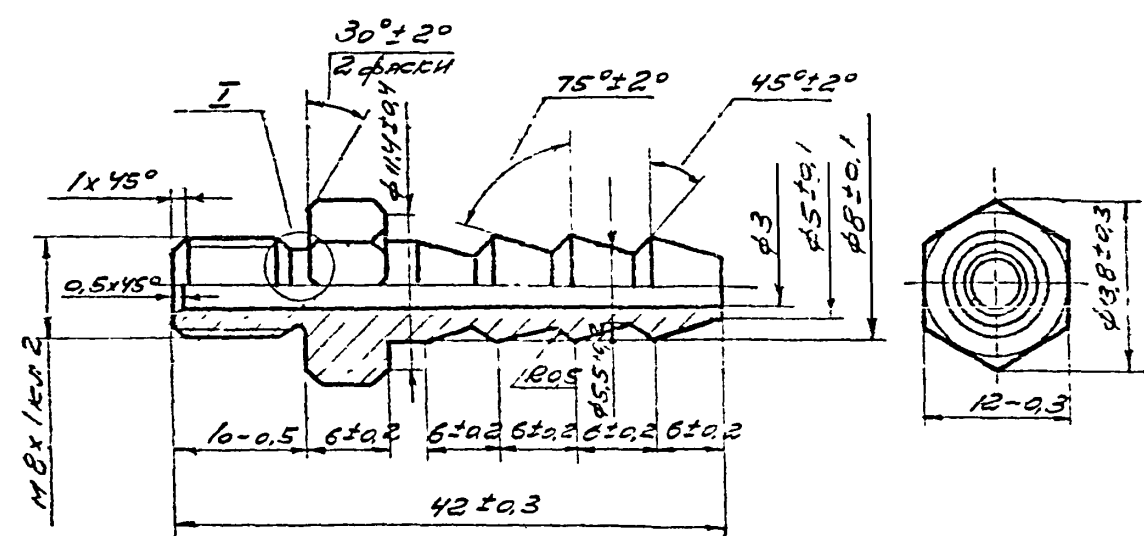
Серия 1.436-6, выпуск 3

NO. 01.100.012

ПРОКЛАДКА

Лист	Листов
0,001	5:1

Станция 20 пост 1055-71



Покрытие КД 10

Серия 1.436-5, выпуск 3

NO. 01.100.013

ШТУЦЕР

Лист	Листов
0,015	2:1

Станция 20 пост 1055-71

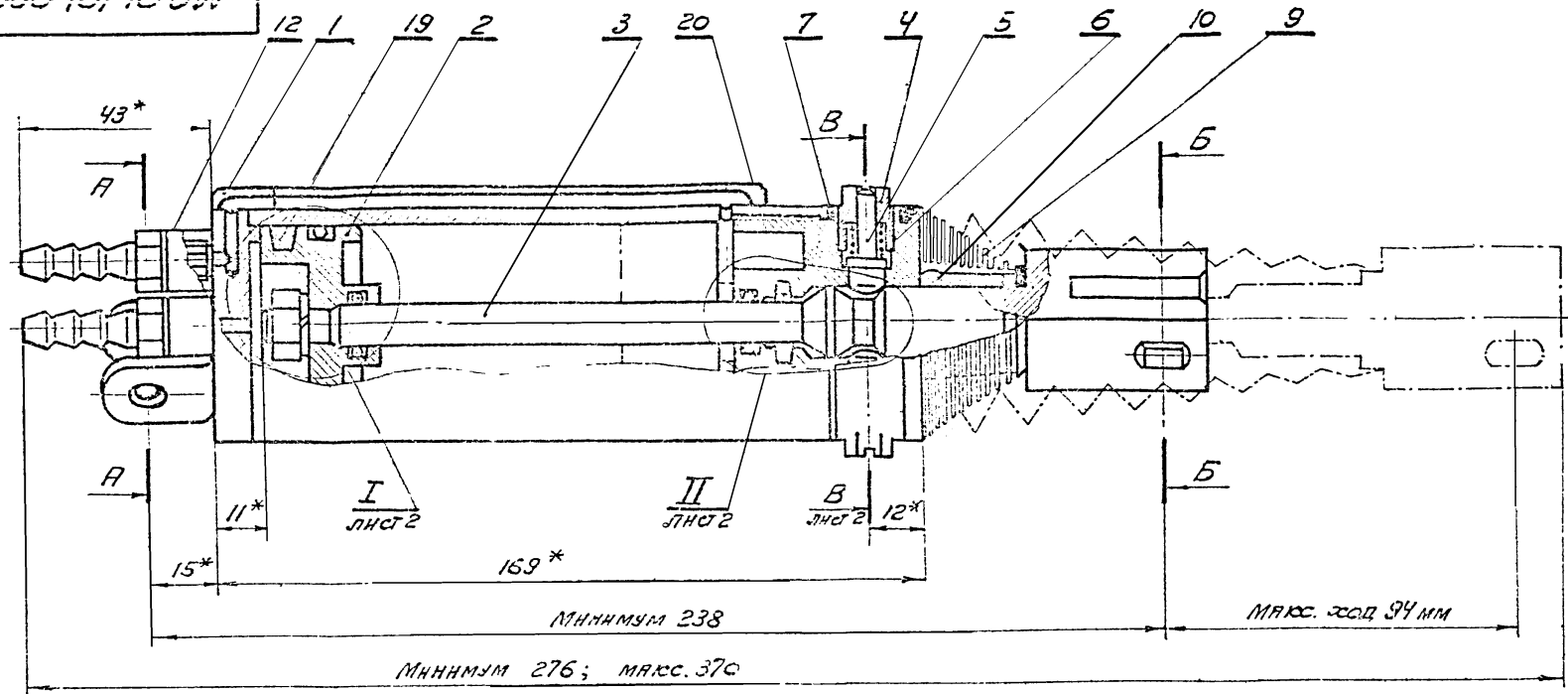
ВЗЯТ МНВ НЕ УНВ ПОДЧЕЛ ПОСЛОВИЕ И ДАТА

Серия 1.436-6, выпуск 3

Лист 1 из 1
 Инв. № 101.000.000
 Подпись и дата
 1950.01.10

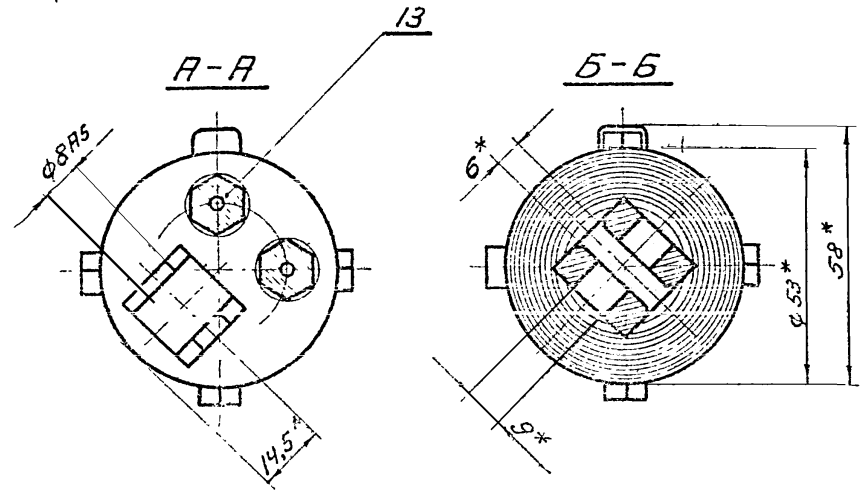
МО.01.101.000 СБ

32



Минимум 276; макс. 370

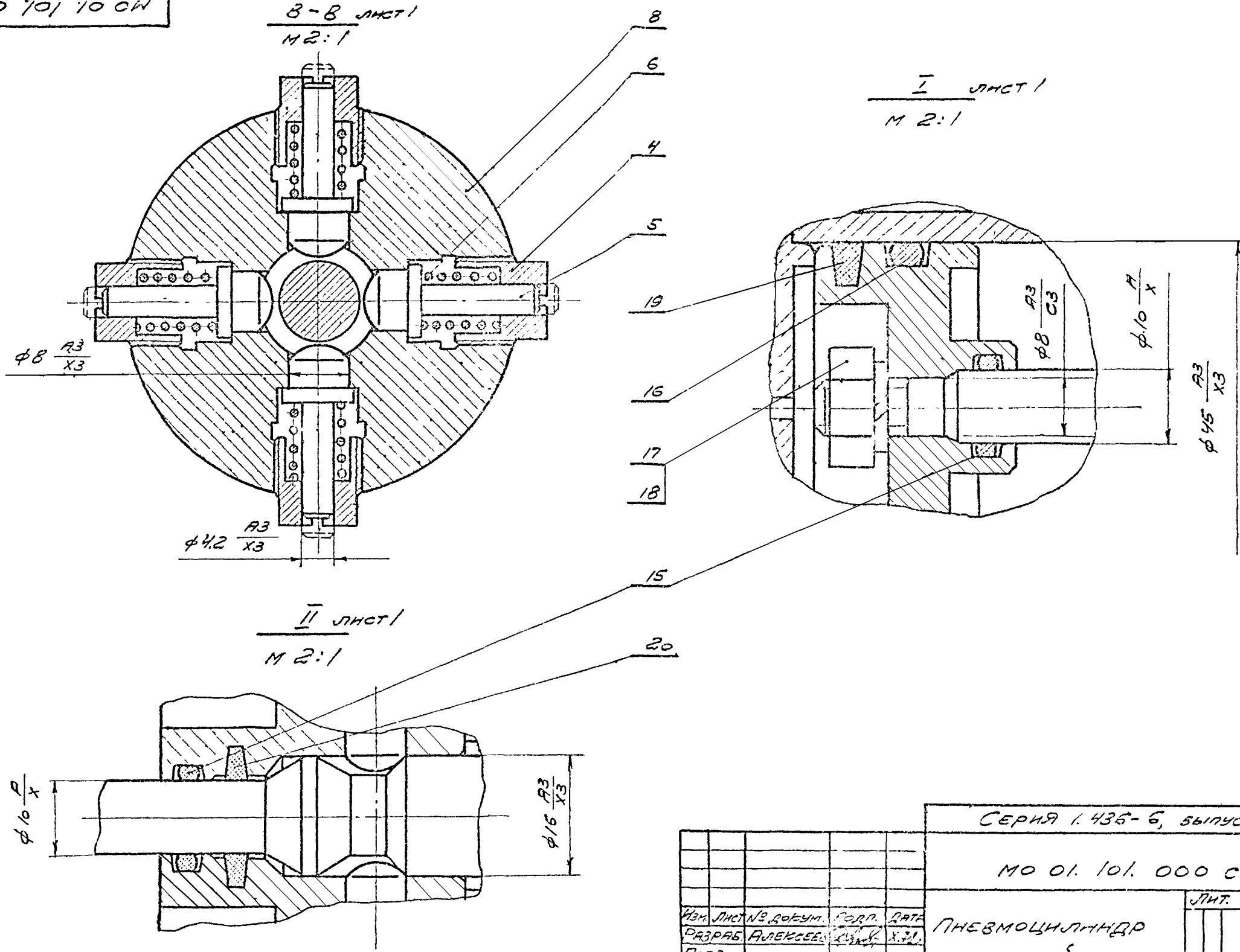
Макс. ход 94 мм



- * Размеры для справок.
- Перед сборкой пневмоцилиндра кольца поз.19 и 20 пропитать маслом МВТ ГОСТ 1805-51.
- Поджатие фиксаторов, поз.5, отрегулировать равномерно и таким образом, чтобы шток, поз.3, из фиксированного положения выводился силой ~30 кг.

				Серия 1.436-6 выпуск 3	
				МО.01.101.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ПНЕВМОЦИЛИНДР СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
		РАЗРАБ.	ЭЛЕРСБЕВ	20.01.50	
		ПРОБ.			
		Т. КОМП.			
		ИЗВ. БР.	ЭЛЕРСБЕВ	20.01.50	Литера / Масса / Удельный вес 1,64 / 1:1
		И. КОМП.	ЭЛЕРСБЕВ	20.01.50	
		УТВ.	Подпись	Дата	Лист 1 / Листов 2
					ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва.

СЕРИЯ 1.435-6, ВЫПУСК 3



КОПИИ ПРОВОДИТЬ В ПИ-АВТОМАТ. УЧ. П. Ф. И. П.

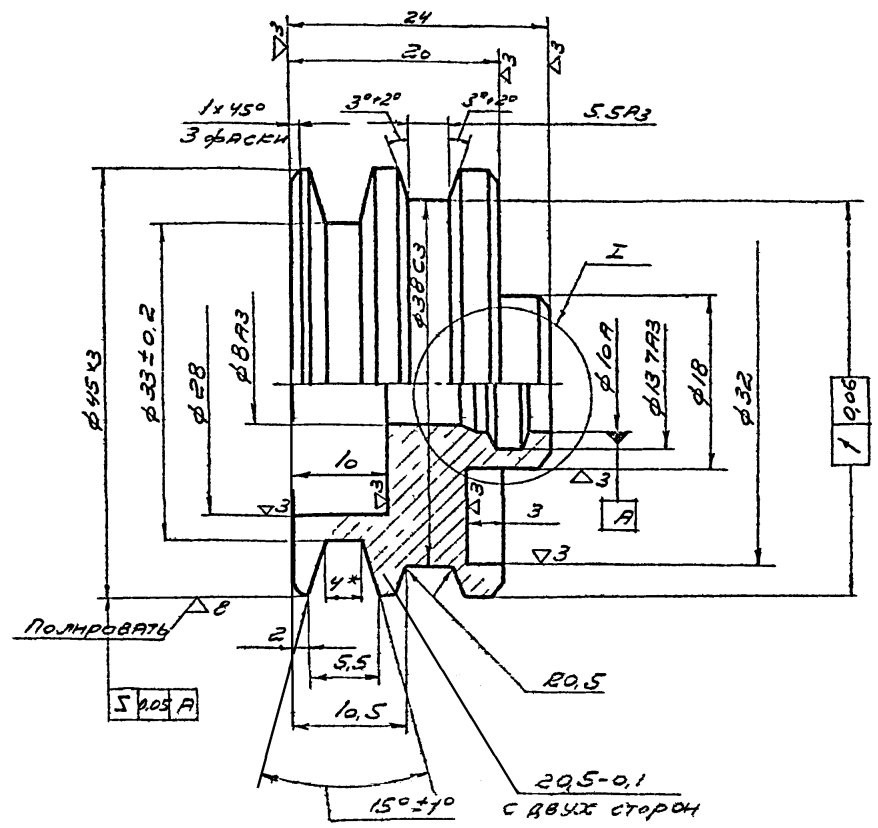
				СЕРИЯ 1.435-6, ВЫПУСК 3		
				МО 01. 101. 000 СБ		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	КОД	ДАТА	ЛИТ.	МАССА/МАСШТАБ
РАЗРАБ.	АЛЕКСЕЕВ	Х.7.1	Х.7.1	Х.7.1		-
ПРОВ.						
Т. КОНТР.						
ДУК. БР.	АЛЕКСЕЕВ	Х.7.1	Х.7.1	Х.7.1	ЛИСТ 2	ЛИСТОВ
Ч. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ	Х.7.1	Х.7.1	Х.7.1	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	
УТВ.	АЛЕКСЕЕВ	Х.7.1	Х.7.1	Х.7.1		

ПНЕВМОЦИЛИНДР
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

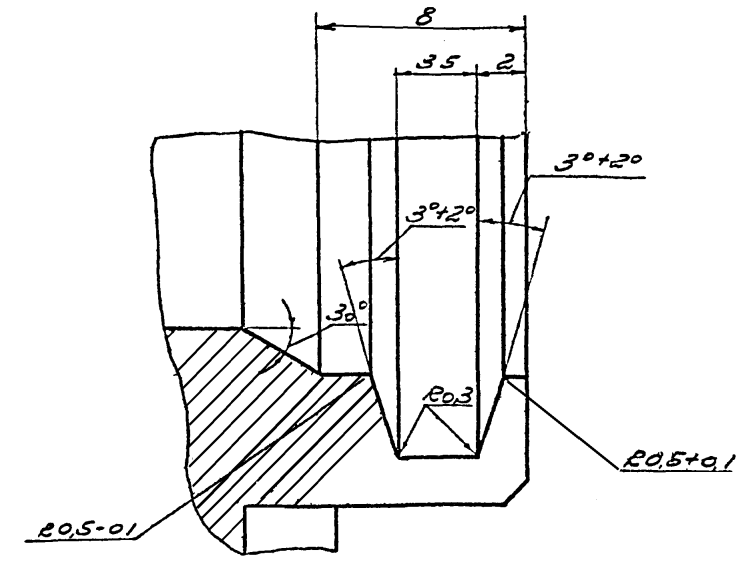
№ 01.101.001

34

Серия 1.436-6, выпуск 3



I
M 5:1



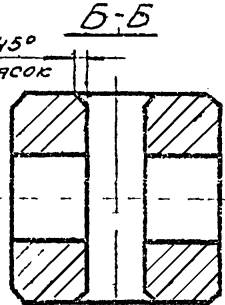
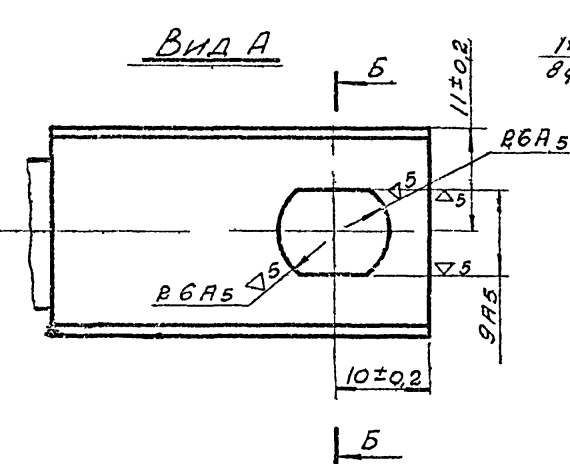
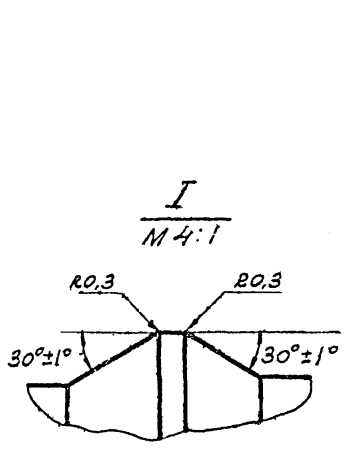
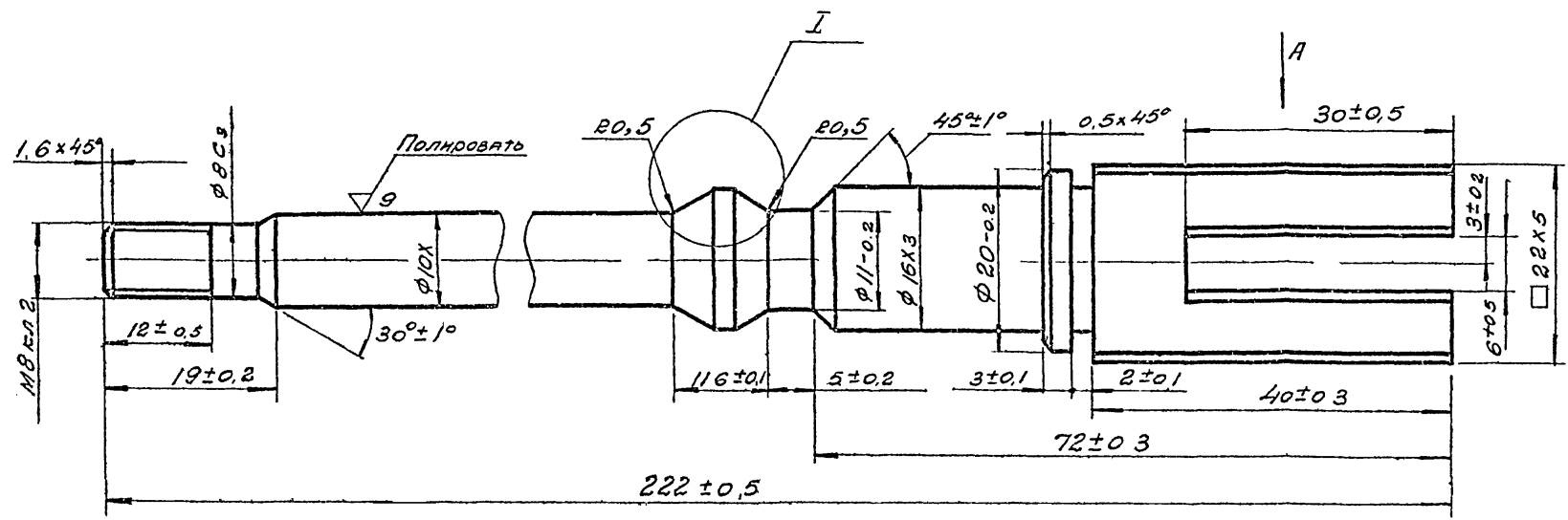
1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватываемых - по А7 охватываемых по В7 прочные ± 1/2 допуска В кн
2. НРС 40... 45
3. Покрытие М6, М9, Х3
4. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6 выпуск 3

№ 01.101.001

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА				ЛИСТ	МАССА	МАРШТАБ						
РАЗРАБ	ВАГНИНА	1.	1.	1.					0,16	2:1						
ПРОВ								ПОРШЕНЬ								
КОНТ								ЛИСТ	ЛИСТОВ							
РИС	БР	АЛЕКСЕЕВ	1.21	1.21				КРУГ	48 ГОСТ 2590-70			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА				
ИЗМ	КОНТ	АЛЕКСЕЕВ	1.22	1.22				45 ГОСТ 1050-60								
УТВ																

Серия 1.436-6, выпуск 3



1. Покрытие М6 Н9Х3
2. *РАЗМЕРЫ для справок
3. НРС 45...50

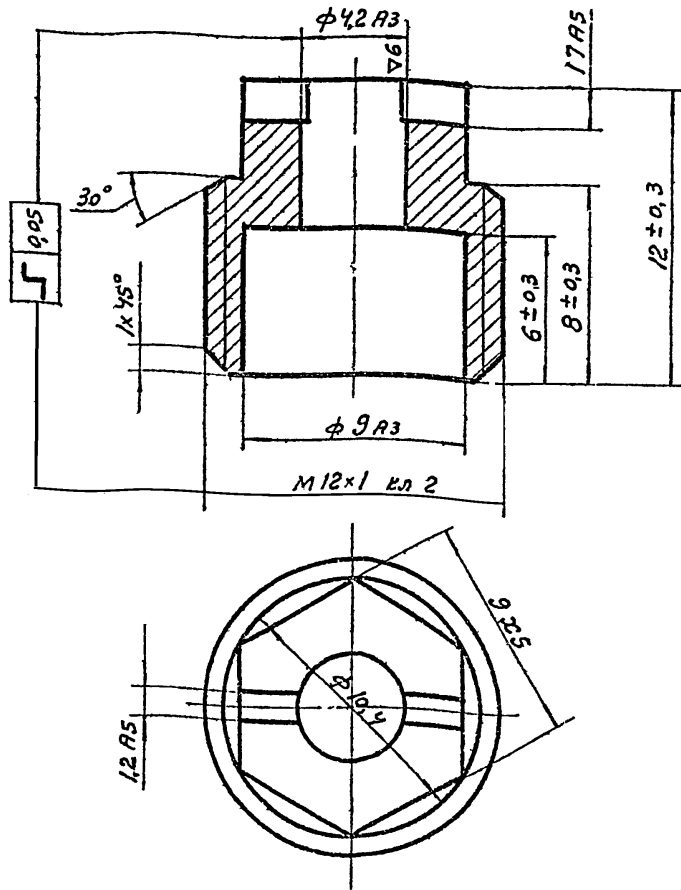
Серия 1.436-6, выпуск 3			
MO.01.101.002.			
Шток	Лист	Масса	Масштаб
		0,23	2:1
КВАДРАТ 25 ГОСТ 2591-71 ХОХ ГОСТ 4543-71	Лист	Листов	
	ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва		

Изм	Кол	№ докум	Подп	Дат
РАЗРАБ		ПУЦОДИН		
ПРОБ				
У КОНТР				
РУК БР		АЛЕКСЕЕВ		
И КОНТР		АЛЕКСЕЕВ		
УТВ				

Серия 1.436-6 выпуск 3

MO.01.101.003

(Δ) 4Δ



1. Покрытие М6. Н9. ХЗ
2. НРС 35... 40

Серия 1.436-6, выпуск 3

MO.01.101.003

Пробка

Лист	Масса	Масштаб
	0,01	5:1

Лист	Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г Москва

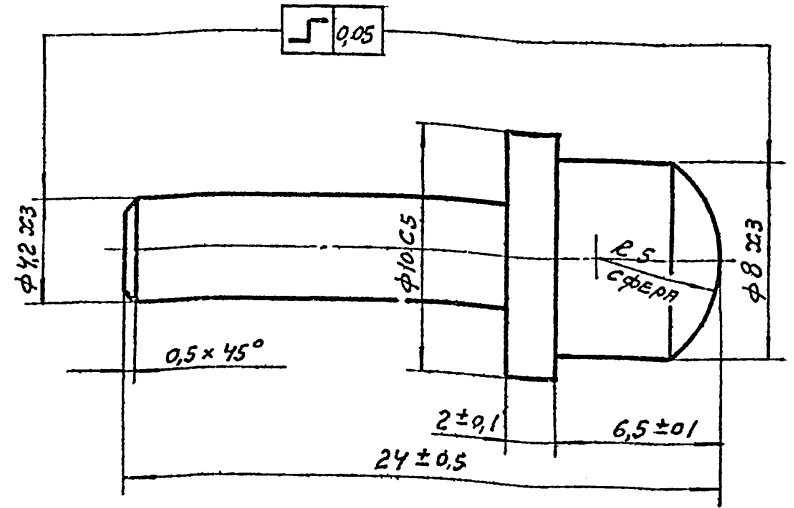
Круг 14 ГОСТ 2590-70
35 ГОСТ 1050-60

ИЗМ	КОЛ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА
РАЗРБ		ПУЦЫН	<i>Сид</i>	
ПРОВ				
Т КОНТ				
ОУС. БР		АЛЕКСЕЕВ	<i>Алексеев</i>	Х 72
1 КСНД		АЛЕКСЕЕВ	<i>Алексеев</i>	Х 72
ЧТЕ				

MO.01.101.004

36

Δ5



1. НРС 40... 45
2. Покрытие М6. Н9. ХЗ

Серия 1.436-6 выпуск 3

MO.01.101.004

Фиксатор

Лист	Масса	Масштаб
	0,01	5:1

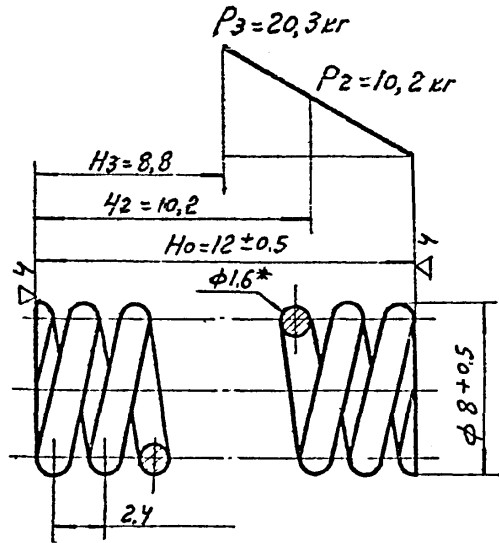
Лист	Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г Москва

ИЗМ	КОЛ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА
РАЗРБ		ПУЦЫН	<i>Сид</i>	
ПРОВ				
Т КОНТ				
ОУС. БР		АЛЕКСЕЕВ	<i>Алексеев</i>	Х 72
4 КСНД		АЛЕКСЕЕВ	<i>Алексеев</i>	Х 72
УТВ				

Круг 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

12449 04



1. Длина развернутой труфины $L = 110,5 \text{ мм}$
2. Число рабочих витков $n = 4$
3. Число витков полное $n_1 = 5,5$
4. Направление навивки - левое

Серия 1.436 - 6, выпуск 3

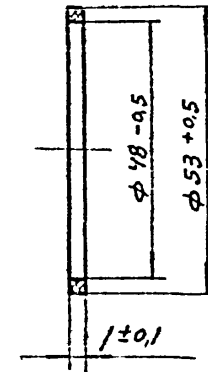
MO.01.101.005

Изм	Кол	И докум	Подпись	Дата
РАЗРЯБ		ПУЦЫН		
Пров				
Т КОНТР				
РУК. Б/в		АЛЕКСЕЕВ		
Т КОНТР		АЛЕКСЕЕВ		
УТВ				

Пружина

Лист	Масса	Масштаб
	0,003	4:1
Лист	Листов	
ПРОМЕТРИИ И ТЕСТИ г. Москва		

Проволока II-16 ГОСТ 9389-60



Серия 1.436 - 6, выпуск 3

MO.01.101.006

Изм	Кол	№ докум	Подп	Дата
РАЗРЯБ		ПУЦЫН		
Пров				
Т КОНТР				
РУК. Б/в		АЛЕКСЕЕВ		
Т КОНТР		АЛЕКСЕЕВ		
УТВ				

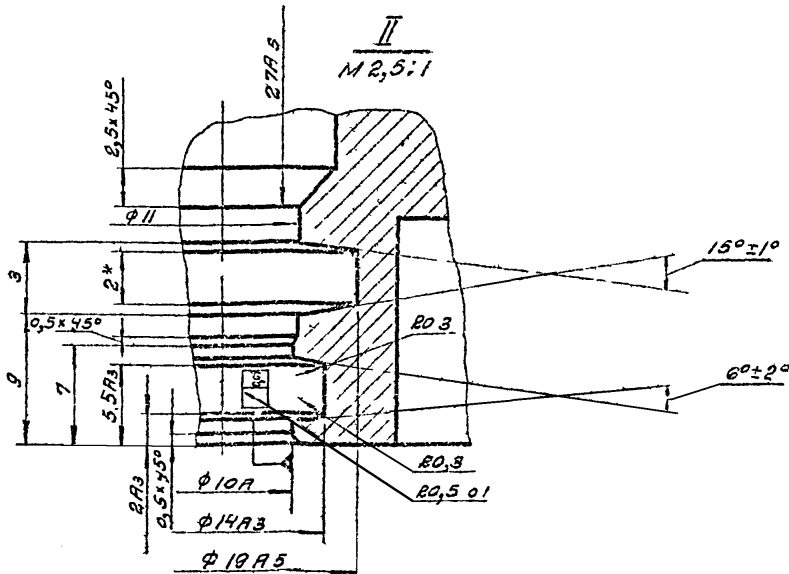
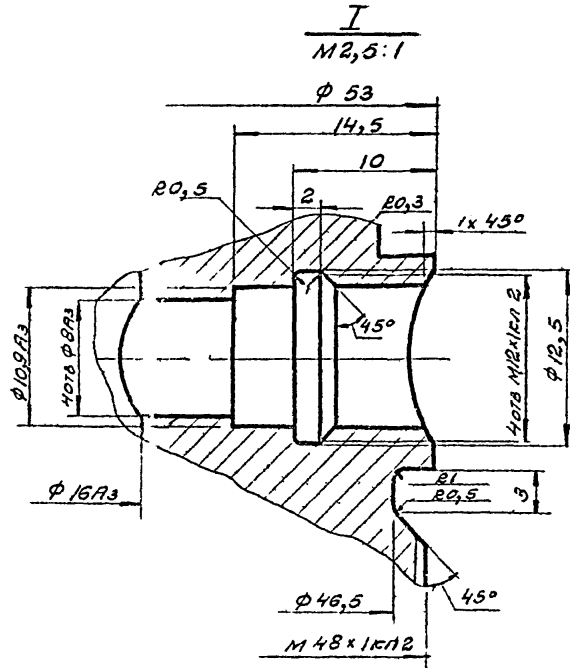
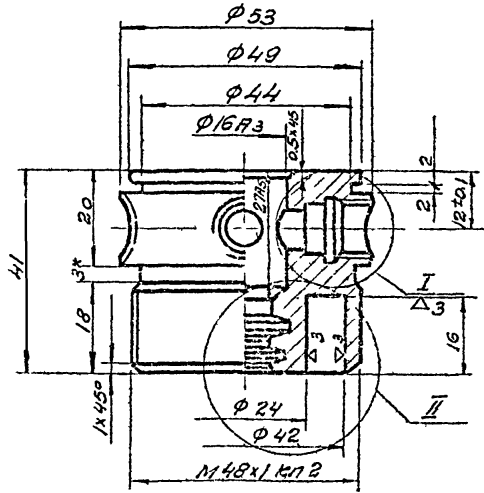
Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
	0,0006	1:1
Лист	Листов	
ПРОМЕТРИИ И ТЕСТИ г. Москва		

Паронит ГОСТ 481-71

Изм 15 подл. Подпись и дата (взам. инв. № инв. № докум. Подпись и дата)

Серия 1.436-6



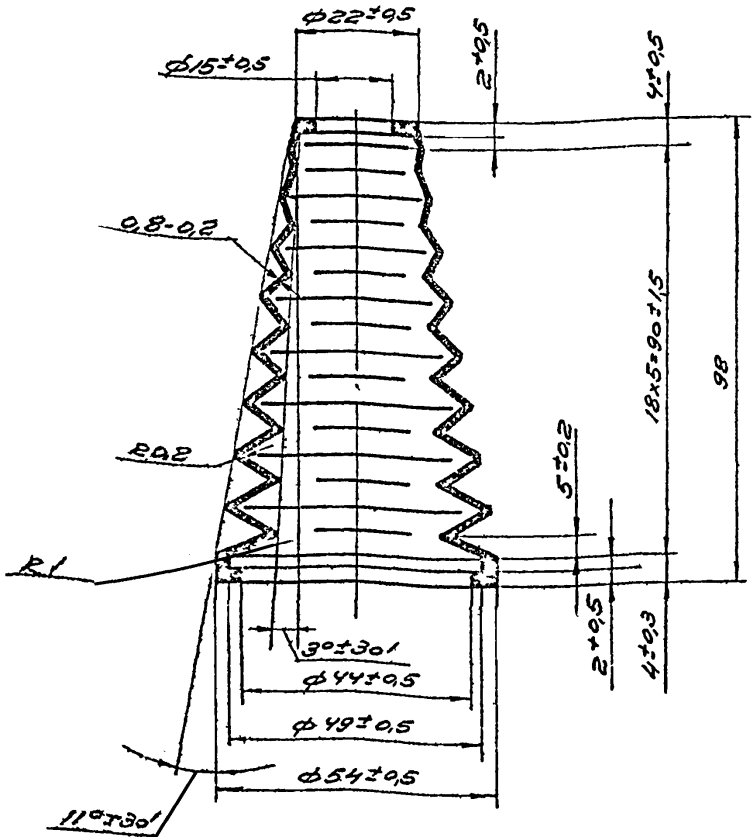
1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл
2. НРС 40...45
3. Покрытие МБ.НЭ.ХЗ
4. *Размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 3

MO.01.101.007

				Лист	Масса	Масштаб
					0,394	1:1
Крышка						
Изм	Испол	Исполн	Подп			
АВЗОВ	ВАННА	ВАННА				
Проф						
Г КАНТО						
Р К БД	Р ИСКЛЕЕВ	ВАННА	Х.Т.Б.	Круп 53 ГОСТ 2530-70		
Ч КОНТО	Ч ИСКЛЕЕВ	ВАННА	Х.Т.Б.	Ст. 3 ГОСТ 535-58		
ЛТБ				ПРЕМСТРОЙАРХЕК		
				Москва		

800 101 10 011

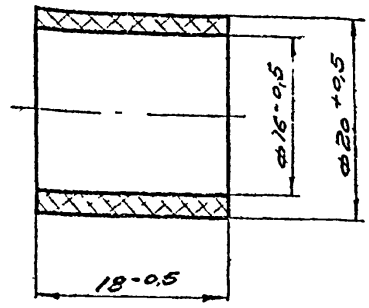


РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 3		
МО.01.101.008		
ЧЕХОЛ	Листов	Масштаб
	0006	1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	г. Москва	
ОБЪЕКТ	ТУМАН 1264-650	

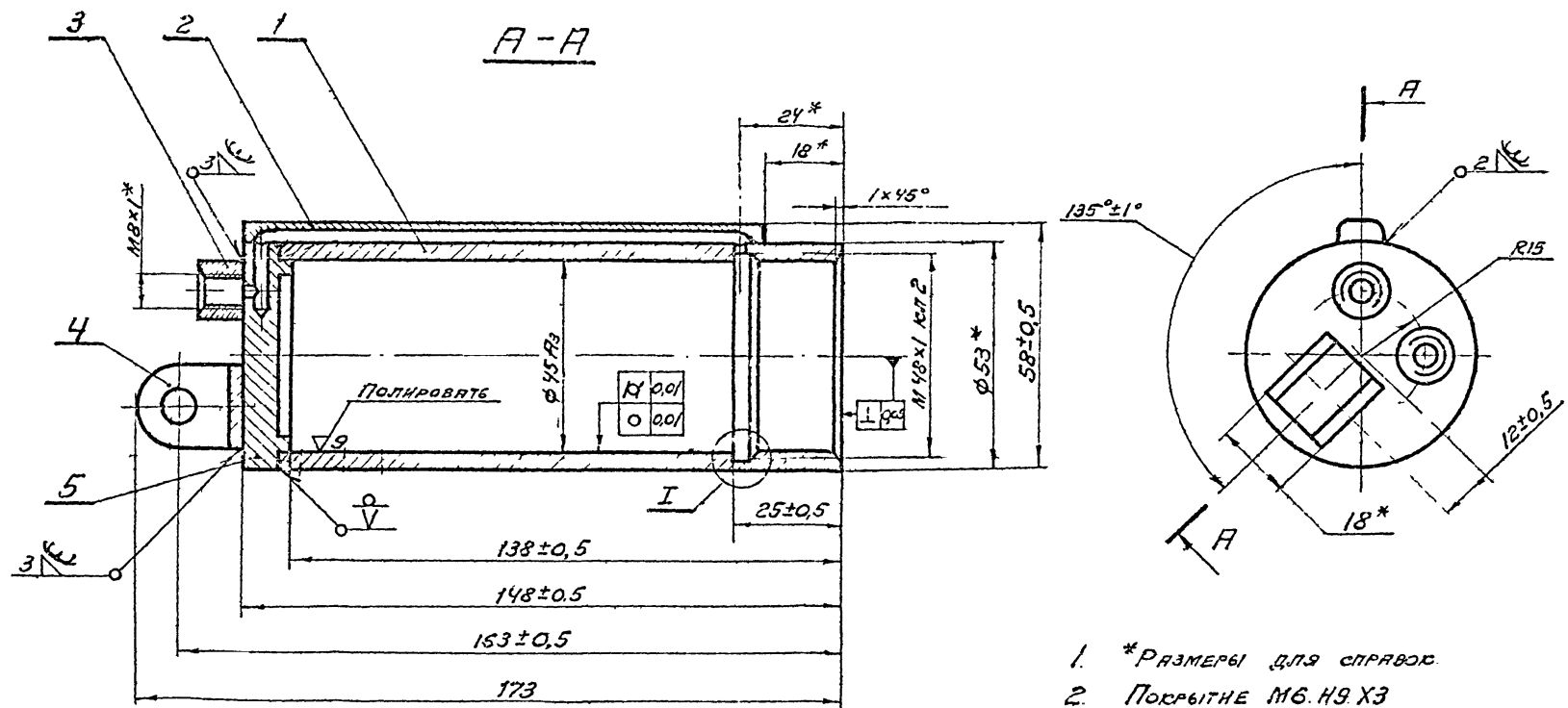
600 101 10 011

39

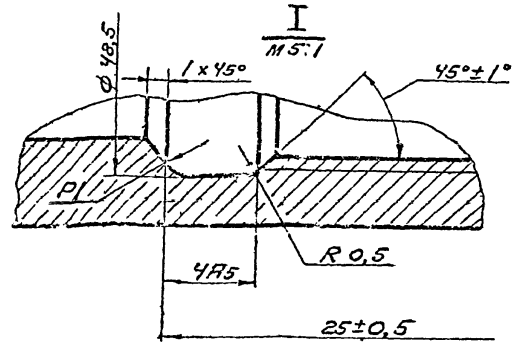


Серия 1.436-6, выпуск 3		
МО.01.101.009		
ВТУЛКА	Листов	Масштаб
	0001	2:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	г. Москва	

Серия 1.436-6, выпуск 3



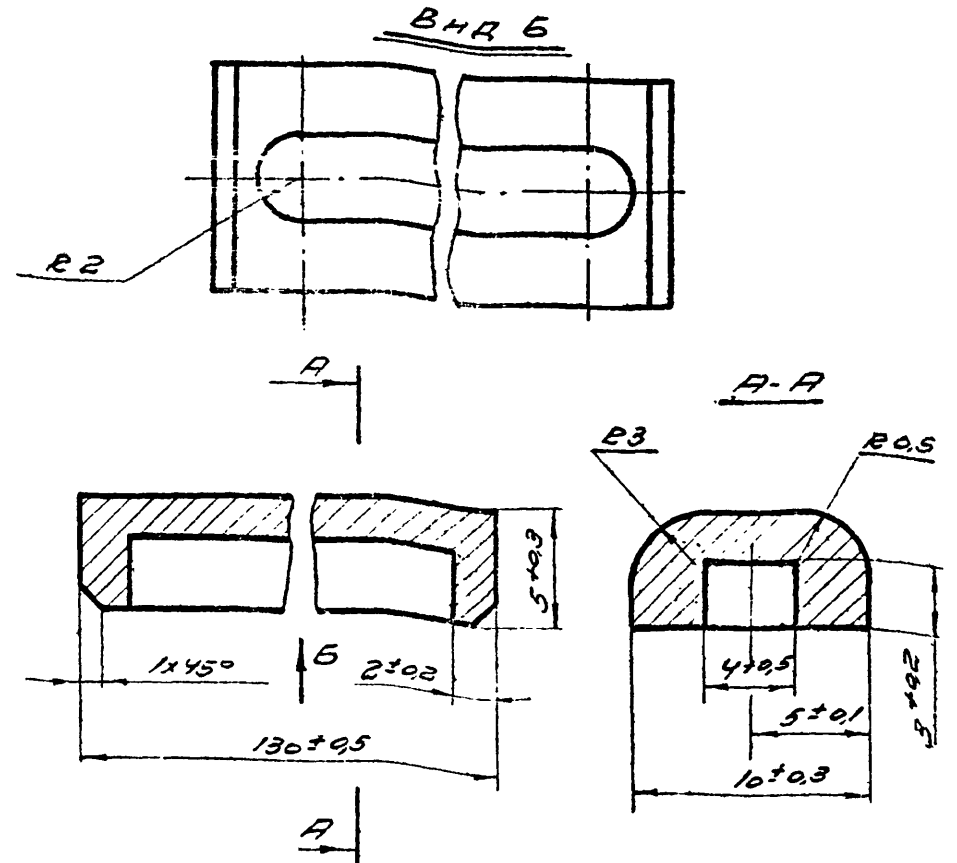
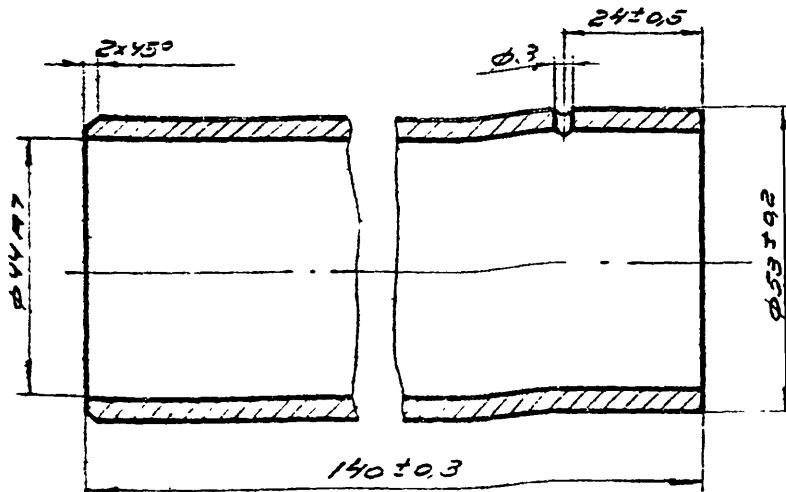
- 1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ
- 2. ПОКРЫТИЕ М6.Н9.Х3



Серия 1.436-6, выпуск 3		
МО.01.101.100.СБ		
ЦИЛИНДР		ЛИТЕРА МАСШ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		0,867 1:1
		ЛИСТ
		ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

ИЗМ.	№ ДОК. ЧИТ	ПО. ПМ.	ИЛЛ
1	АЛЕКСЕЕВ	С	1
2	АЛЕКСЕЕВ	С	1
3	АЛЕКСЕЕВ	С	1
4	АЛЕКСЕЕВ	С	1

№ подл. Подпись / дата
 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40.



Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.101

ГЛ 639

| | | | |
|------|-----|--------|-----|
| Лист | 064 | Листов | 1:1 |
| Лист | | Листов | |

Труба 56x1-60
Гост 3734-59

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.102

ПЛАНЕР.

| | | | |
|------|------|--------|-----|
| Лист | 0025 | Листов | 4:1 |
| Лист | | Листов | |

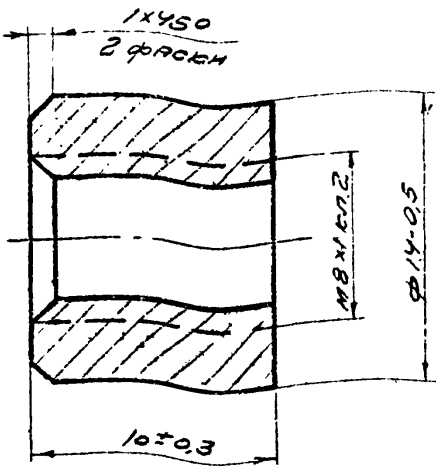
Сталь 20 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. Москва

Листы 1-436-6, выпуск 3, серия 1.436-6, выпуск 3

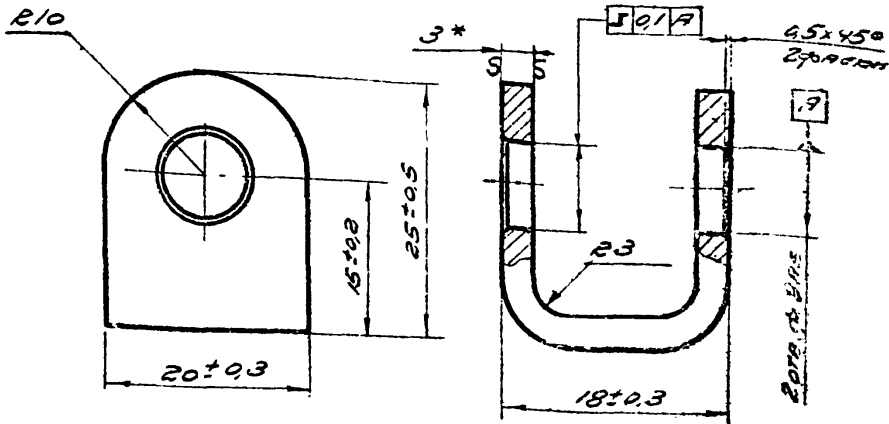
MO 01.101.103

(A) 4



MO 01.101.104

(A) 42



*РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ

Серия 1.436-Б, выпуск 3

MO.01.101.103

БОБЫШКА.

| | | |
|----------------|-------|---------|
| ЛНТ. | МАССА | УДСИТРА |
| | 0,01 | 4:1 |
| ЛНТ. | ЛНТОВ | |
| ПРМСТРОЙПРОЕКТ | | |

Брус 160х80 2590-70
1050-60

Серия 1.436-Б, выпуск 3.

MO.01.101.104

ВНЛКА.

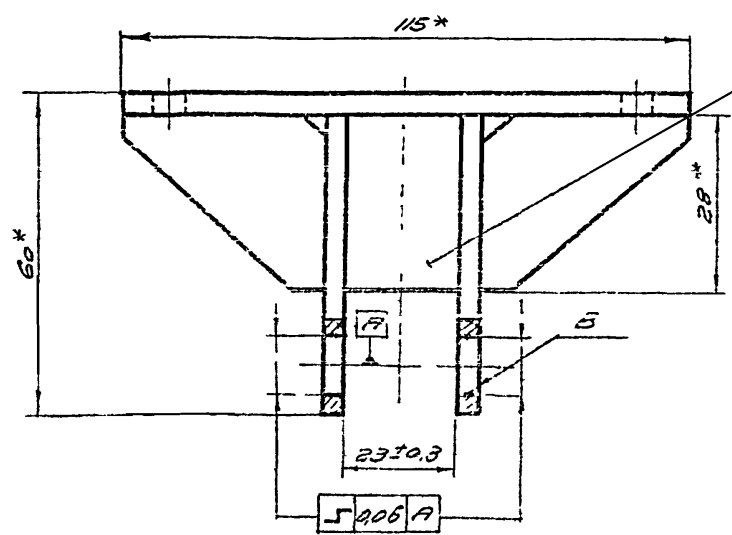
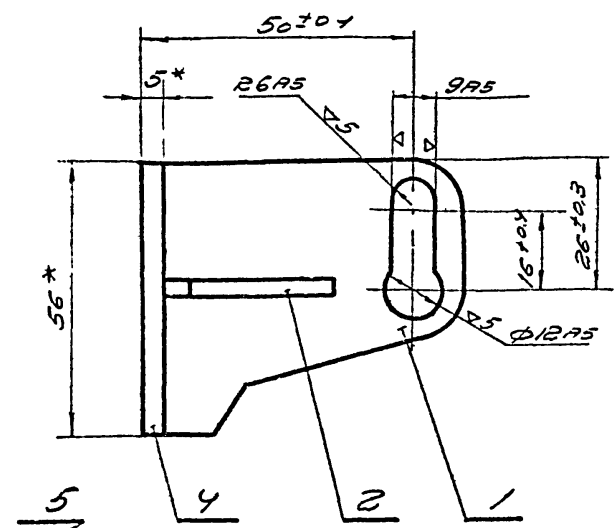
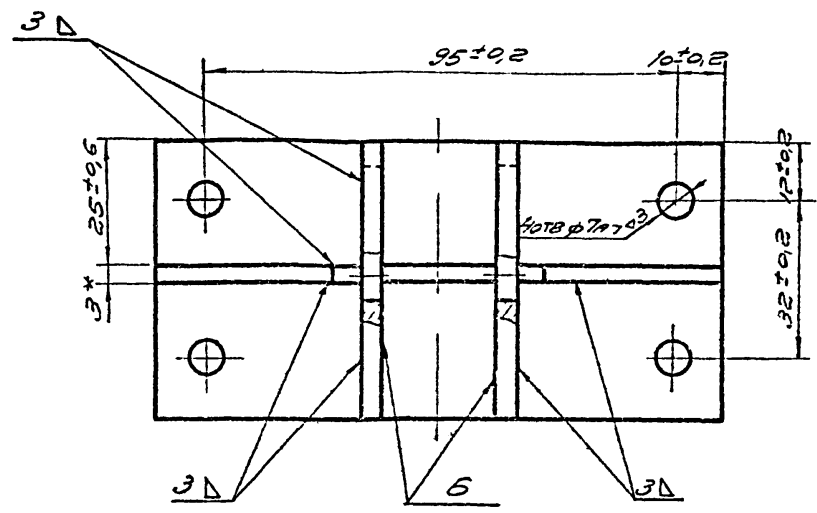
| | | |
|----------------|-------|---------|
| ЛНТ. | МАССА | УДСИТРА |
| | 0,022 | 2:1 |
| ЛНТ. | ЛНТОВ | |
| ПРМСТРОЙПРОЕКТ | | |

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

| | | |
|----------------|-------|---------|
| ЛНТ. | МАССА | УДСИТРА |
| | 0,01 | 4:1 |
| ЛНТ. | ЛНТОВ | |
| ПРМСТРОЙПРОЕКТ | | |

ВНИМАНИЕ! ВНИМАНИЕ! ВНИМАНИЕ! ВНИМАНИЕ! ВНИМАНИЕ!

Серия 1.436-Б, выпуск 3



1. Несимметричность поверхностей Б относительно осн отв ф7 не более 0,2мм
- 2.* Размеры для справок
3. Покрытие КДЮ, кроме поверхности В

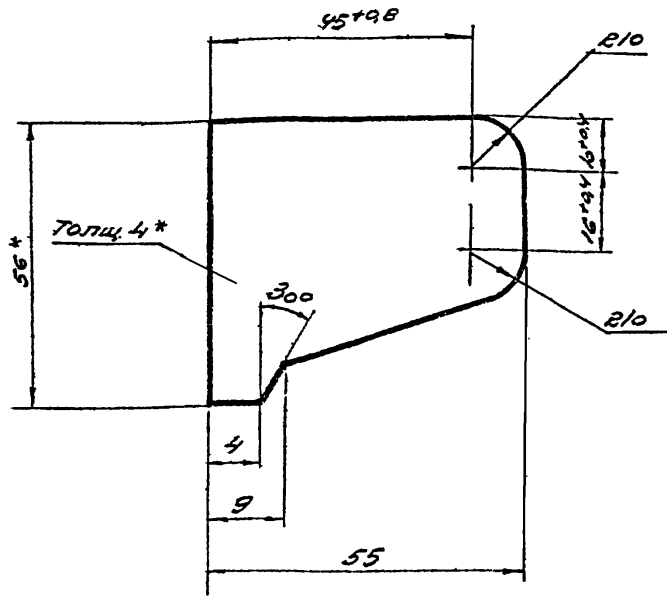
№ проекта, наименование, дата, состав, автор, дата, название, дата, название, дата

| | | | |
|------------------------|------|-----------------|--------|
| Серия 1.436-Б выпуск 3 | | МО.01.102.000СБ | |
| Кронштейн верхний | Лист | Масштаб | Листов |
| Сборочный чертёж | 1 | 1:1 | 1 |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | г. МОСКВА | |

Серия 1.436 - 6, выпуск 3

100.201.001

43(4)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$ допуска вкл.
2. *размер, для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 3

100.01.102.001

ЩЕКА

Листов 01 Масштаб 1:1

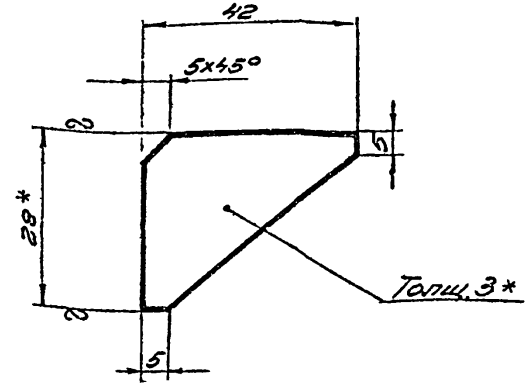
Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ГОЛОСА 4x56 ГОСТ 103-57
СТ 3 ГОСТ 535-58

200.201.002

43(4)

45



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$ допуска вкл.
2. *размер для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 3

100.01.102.002

РЕБРО

Листов 002 Масштаб 1:1

Лист Листов

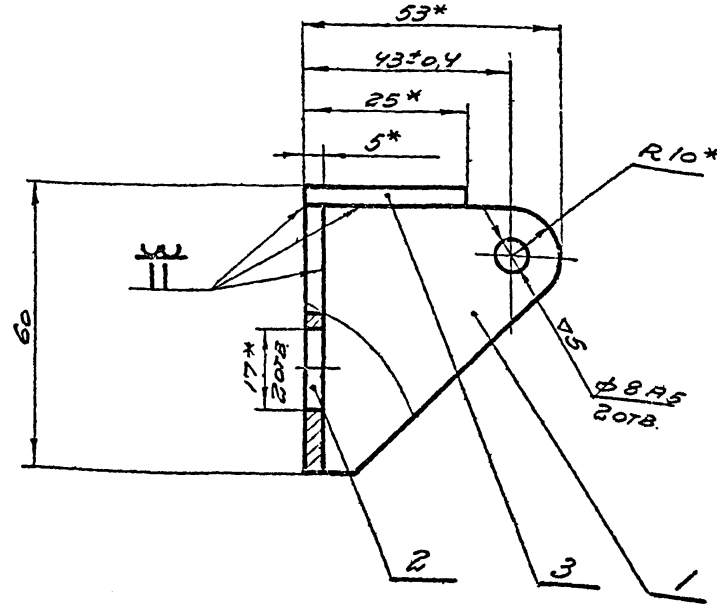
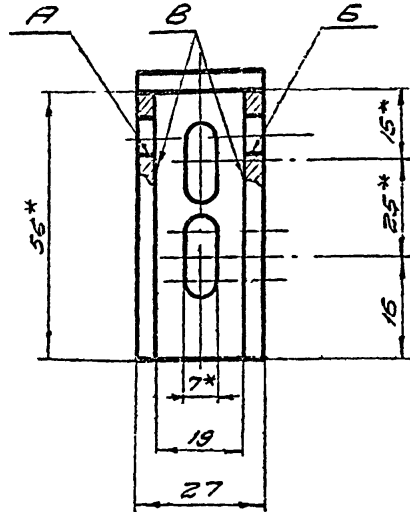
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ЛЕНТА 3x28 ГОСТ 6009-57
СТ 3 ГОСТ 535-58

Всего листов 102, из них 101 с рисунками и 1 бланк

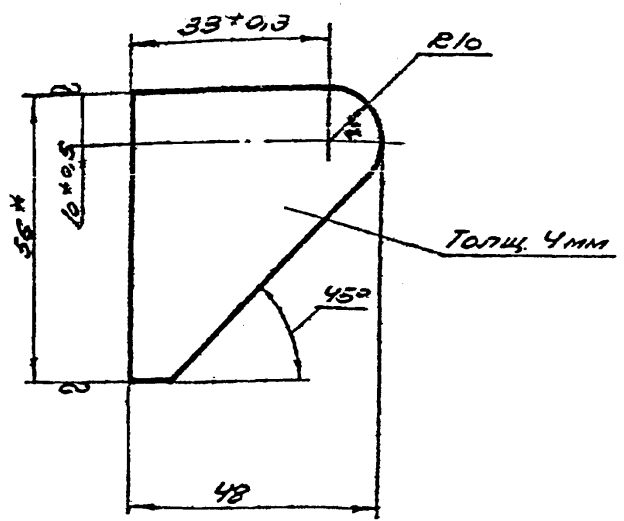
Всего листов 102, из них 101 с рисунками и 1 бланк

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3



1. Несоосность отв Б относительно А не более 0,05мм
2. Несимметричность поверхностей В относительно осей овальных отв. не более 0,2мм
3. Неучтенные предельные отклонения размеров охватываемых - по А7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуск В.к.л.
4. *размеры для справок.
5. Покрытие КЭД.

| | | | | | | |
|-------------------------|-------------|--------|------|------------------|----|-----|
| Серия 1.436-6, выпуск 3 | | | | Листов | | |
| МО 01-103000 СБ | | | | Масштаб | | |
| Исполн | № докум | Подп | Дата | Кронштейн нижний | 02 | 1:1 |
| Лазарев | 103000 СБ | | | Сборочный чертеж | | |
| Проф | | | | | | |
| Техцентр | | | | | | |
| Руковод | Александров | Иванов | И.И. | | | |
| М.И.Иванов | Александров | Иванов | И.И. | | | |
| | | | | Лист Листов | | |
| | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| | | | | Г. МОСКВА | | |



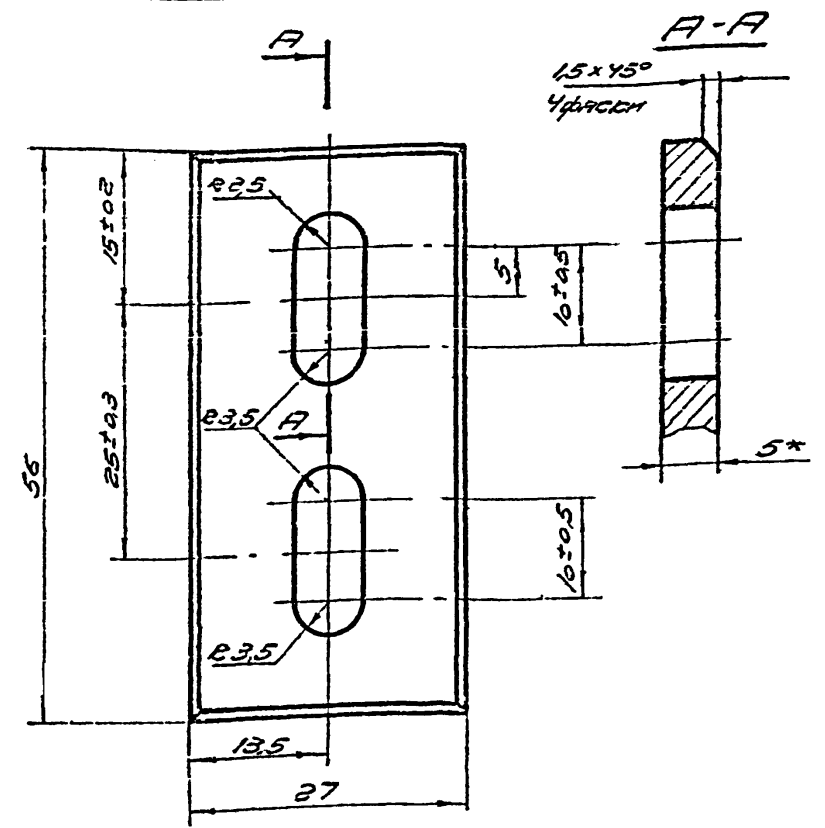
1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ $\pm \frac{1}{2}$ ДОПУСКА 8.КП.
2. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

СЕРИЯ 1.436-6 ВЫПУСК 3

МО. 01. 103. 001

ЩЕКА

| | | |
|------|-------|---------|
| ЛЧТ. | МАСШ. | МАСШТАБ |
| | 9.06 | 1:1 |
| ЛЧТ. | ЛЧТОВ | |



1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
2. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ $\pm \frac{1}{2}$ ДОПУСКА 8.КП

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО. 01. 103. 002

ОПОРА

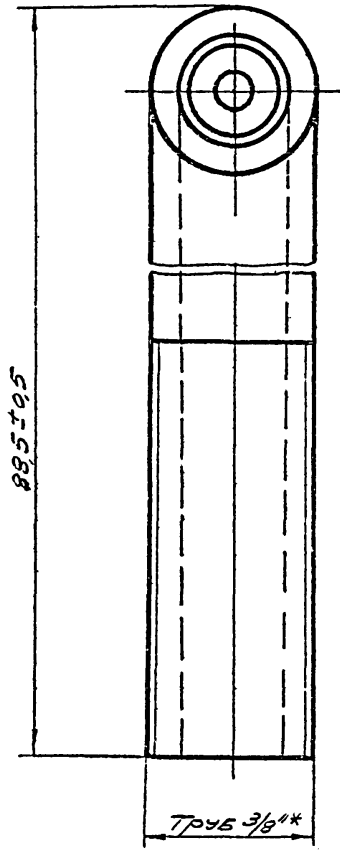
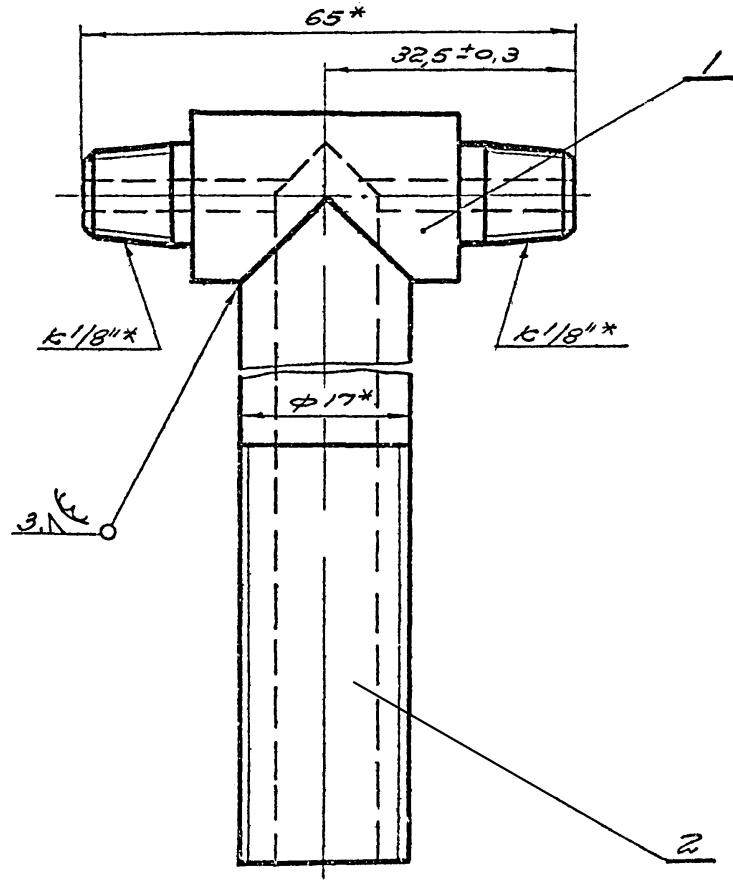
| | | |
|------|-------|---------|
| ЛЧТ. | МАСШ. | МАСШТАБ |
| | 0.05 | 2:1 |
| ЛЧТ. | ЛЧТОВ | |

ШКОЛА № 101, МОСКВА
 УЧЕНИК: ИВАНОВ ИВАН ИВАНОВИЧ
 КЛАСС: 10А
 ДАТА: 15.05.2024

МО.01.104.000 СБ

48

Серия 1.436-6, выпуск 3



- 1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2. ПОКРЫТИЕ КР10

Л.И.Иванов (signature) / 12.04.2004 / 10.01.104.000 СБ

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.104.000 СБ

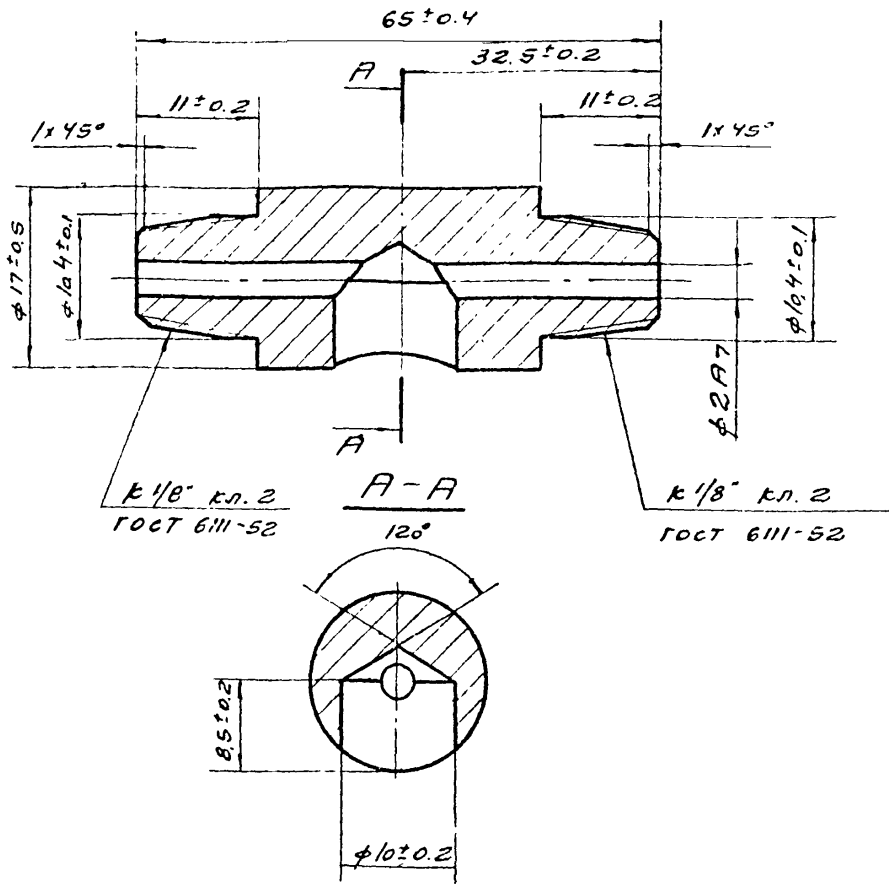
Тройник.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

| | | |
|------------------------------|-------|---------|
| Лист | Масса | Масштаб |
| 01 | | 2:1 |
| ПРОЕКТОР ИЛМСТРБ | | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА | | |

| | | | |
|------|------|---------|----------|
| ИЗМ. | ИЗМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| 1 | 1 | И.И.И | 12.04.04 |
| 2 | 2 | С.С.С | 12.04.04 |
| 3 | 3 | Т.Т.Т | 12.04.04 |

MO.01.104.001

▽5



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6 ВЫПУСК 3

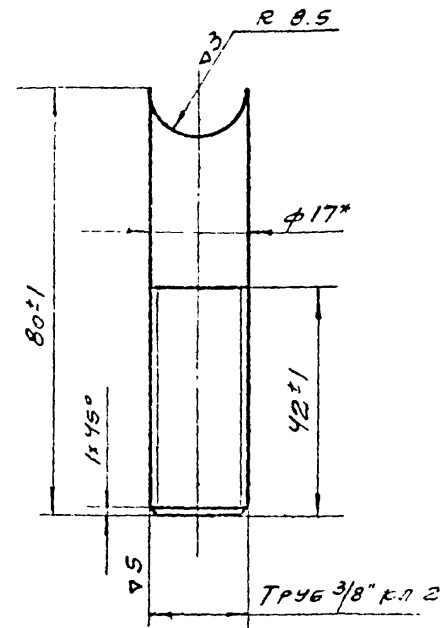
MO.01.104.001

| | | | | | | | |
|-----|------|----------|---------|------|-----------------------|--------|---------|
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата | ЛИТЕРА | МАССА | МАСШТАБ |
| | | РАЗРАБ | ВАГИНА | | | 0.06 | 2:1 |
| | | ПРОВ | | | ЛИСТ | ЛИСТОВ | |
| | | Т. КОНТР | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| | | РУК. БР. | АЛЕКСЕВ | | г. МОСКВА | | |
| | | И. КОНТР | АЛЕКСЕВ | | Сталь 20 ГОСТ 1050-60 | | |

MO.01.104.002

▽5

49



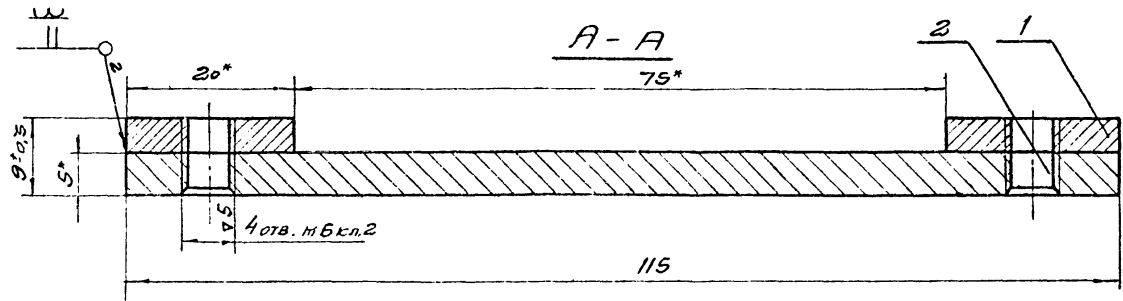
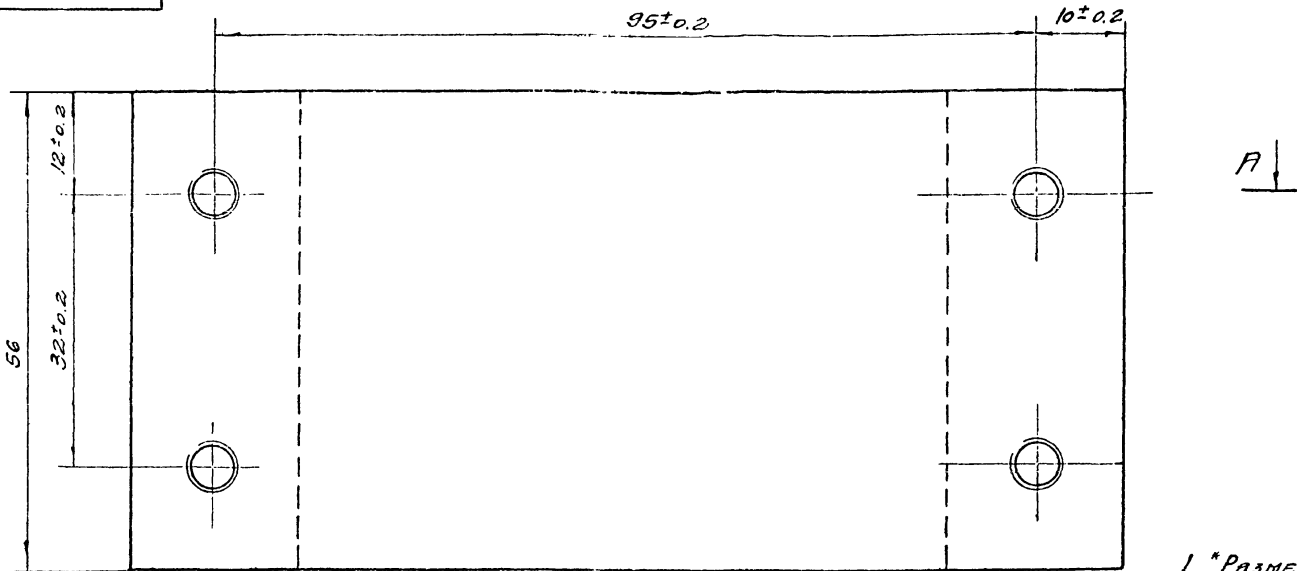
* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6, Выпуск 3

MO.01.104.002

| | | | | | | | |
|-----|------|----------|---------|------|-----------------------|--------|---------|
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата | ЛИТЕРА | МАССА | МАСШТАБ |
| | | РАЗРАБ | ВАГИНА | | | 0.04 | 1:1 |
| | | ПРОВ | | | ЛИСТ | ЛИСТОВ | |
| | | Т. КОНТР | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| | | РУК. БР. | АЛЕКСЕВ | | г. МОСКВА | | |
| | | И. КОНТР | АЛЕКСЕВ | | Труба 10 ГОСТ 3262-52 | | |
| | | УТВ | | | | | |

МО.01.105.000.СБ



1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
2. ПОКРЫТИЕ КДЮ
3. ОТВ. МБ ОБРАБОТАТЬ ПО ВЕРХНЕМУ КРОНШТЕЙНУ (ЧЕРТ. МО.01.102.000.СБ)

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

№, дата, автор, дата, взыск. мвз, инв. № докум, подп. и дата

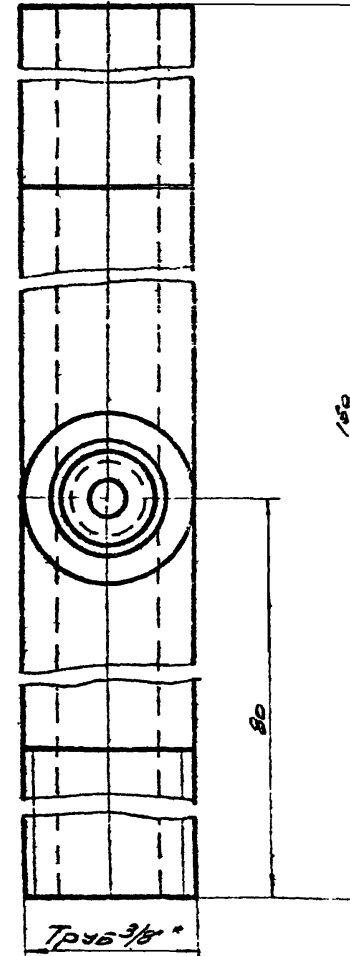
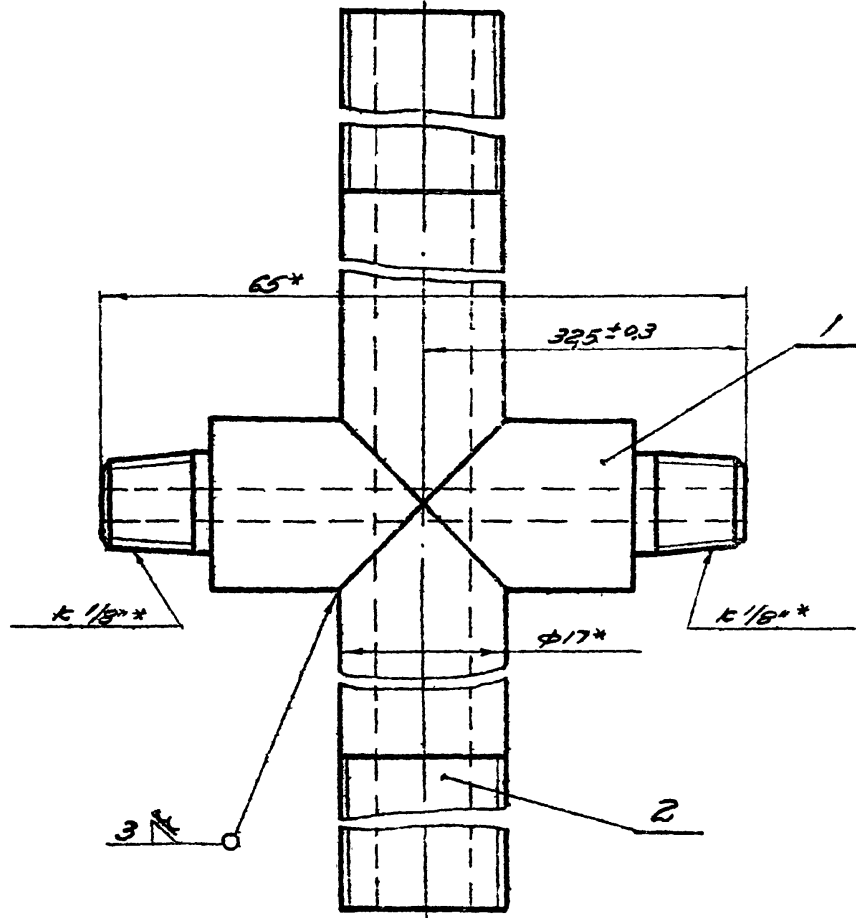
СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.105.000.СБ

ПЛИТА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

| ЛИТЕРА | МАСШ | МАСШТН |
|-----------------|--------|--------|
| | 0.319 | 2:1 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| г. МОСКВА | | |

| | | | | |
|----------|------------|-----------|---------|------|
| ИЗМ | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРБ. | | ПРЕДЖКОВА | | |
| ПРОВЕР | | | | |
| Т. КОНТ. | | | | |
| РУК. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | 1.22 |
| Н. КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | 1.21 |
| УТВ. | ПОДГОВСКАЯ | | | 1.21 |



1* Размеры для справок.

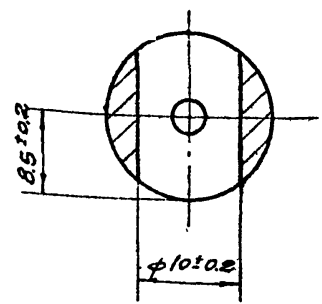
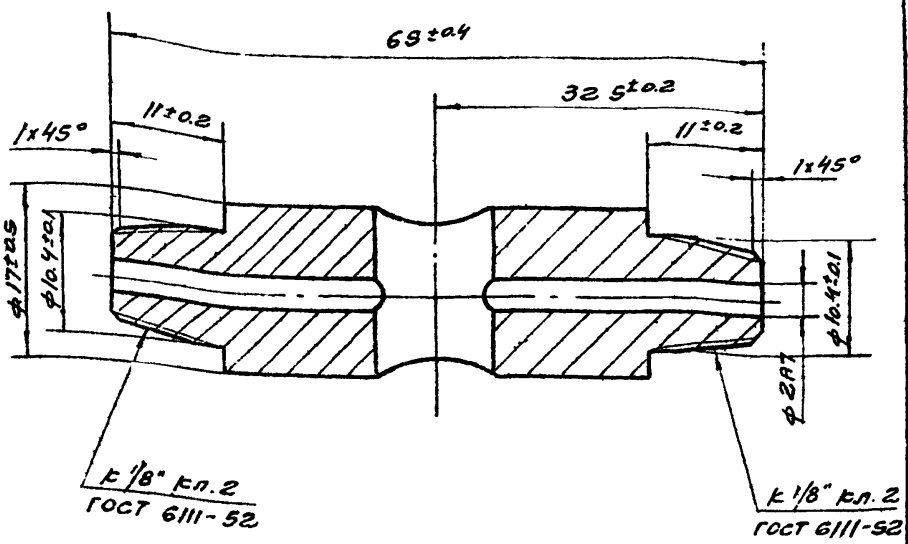
2. Покрытие КР 10.

| | | | |
|-------------------------|--|-----------|-----|
| Серия 1,436-Б, 3617У-КЗ | | | |
| МД01.106.000.05 | | | |
| Крестошпича. | | Лист | 2:1 |
| Сборочный чертёж | | Лист | 2:1 |
| ПРОМСТРОЙТЕХНИКА | | Г. МОСКВА | |

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

ИМЯ, № ПОЛ. ПОДП. И ДАТА

MO.01.106.001



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6 ВЫПУСК 3

MO.01.106.001

| Лист | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|----------|-------|------|
| РАЗРАБ. | Пирожкова | 1.436-6 | | |
| ПРОВ. | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | |
| Р.У.С. БР. | АЛЕКСЕЕВ | 20.10.51 | | 1.52 |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | 20.10.51 | | 1.52 |
| ЧТВ | | | | |

ГОЛОВКА

| Лист | МАССА | МАСШТАБ |
|------|--------|---------|
| 907 | 2:1 | |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |

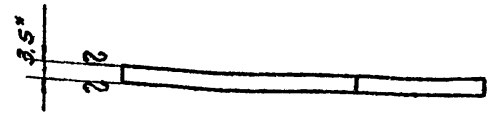
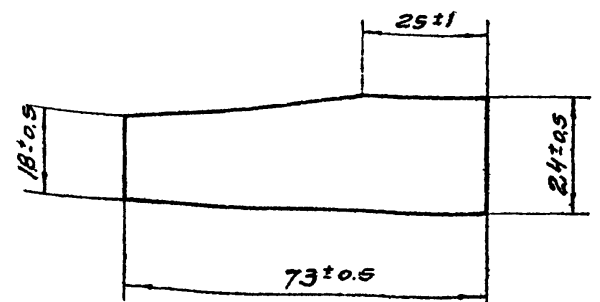
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

MO.01.201.001

▽ 3 ~

52



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

MO.01.201.001

| Лист | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|------------|-----------|----------|---------|------|
| РАЗРАБ. | Пирожкова | 1.436-6 | | |
| ПРОВЕР. | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | |
| Р.У.С. БР. | АЛЕКСЕЕВ | 20.10.51 | | 1.52 |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | 20.10.51 | | 1.52 |
| ЧТВ | | | | |

РЕБРО

| Лист | МАССА | МАСШТАБ |
|------|--------|---------|
| 0.04 | 1:1 | |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Сталь ст.3 ГОСТ 380-71

Серия 1.436-6, выпуск 3

№ года, Подпись и дата, Власт. инв. № инв. № докум. Подпись и дата

| Форма | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечания |
|-------|------|------|------------------|--------------------------------|------|---------------------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| 12 | | | МО.01.200.000.06 | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 11 | | | МО.01.000.000.07 | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| 11 | | | МО.01.000.000.08 | ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ | | |
| 12 | | | МО.01.200.000.09 | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | |
| | | | | <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> | | |
| 11 | 1 | | МО.01.201.000 | КРОНШТЕЙН ВЕРХНИЙ | 1 | |
| 11 | 2 | | МО.01.101.000 | ПНЕВМОЦИЛИНДР | 1 | ПРИМЕНЕН |
| 11 | 3 | | МО.01.103.000 | КРОНШТЕЙН НИЖНИЙ | 1 | --- |
| 11 | 4 | | МО.01.104.000 | ТРОЙНИК | 1 | --- |
| 11 | 6 | | МО.01.106.000 | КРЕСТОВИНА | | Ст. №01.200.000.09 |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 11 | 7 | | МО.01.200.001 | ПРОКЛАДКА | 2 | |
| 11 | 8 | | МО.01.200.002 | УШКО | 1 | |
| 11 | 9 | | МО.01.100.001 | СКОБА КРЕПЕЖНАЯ | | Кол.уч. Уточнить по месту |
| 11 | 10 | | МО.01.100.002 | ЗАХВАТ КЛИНОВОЙ | 1 | ПРИМЕНЕН |
| 11 | 11 | | МО.01.100.003 | ШТУЦЕР ПРОХОДНОЙ | 1 | --- |
| 11 | 12 | | МО.01.100.004 | ПРОКЛАДКА СТОПОРНАЯ | 1 | --- |
| 11 | 13 | | МО.01.100.005 | ПЛАТИК | 1 | --- |
| 11 | 14 | | МО.01.100.006 | ПЛАТИК | 1 | --- |

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.200.000

МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАЮЩИЙ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

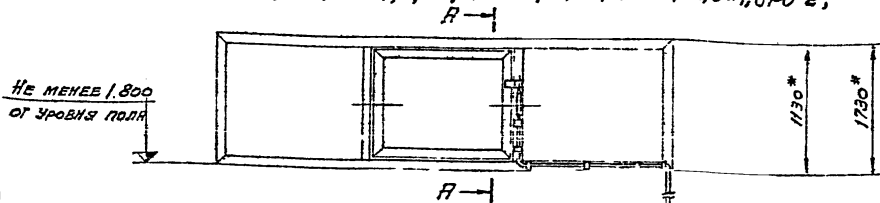
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

№ года, Подпись и дата, Власт. инв. № инв. № докум. Подпись и дата

| Форма | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечания | 53 |
|-------|------|------|---------------|---------------------------------|------|----------------------------------|----|
| 11 | 16 | | МО.01.100.008 | УГОЛОК | 1 | ПРИМЕН. | |
| 11 | 17 | | МО.01.100.009 | ОСЬ ФИГУРНАЯ | 1 | --- | |
| 11 | 18 | | МО.01.100.011 | ОСЬ. | 1 | --- | |
| 11 | 19 | | МО.01.100.012 | ПРОКЛАДКА | 2 | --- | |
| 11 | 20 | | МО.01.100.013 | ШТУЦЕР | 1 | | |
| 64 | 22 | | МО.01.100.015 | РУКАВ 6x15 ГОСТ 10362-63 | 2 | | |
| | | | | ε=170±1 для флангов 600мм | | 0.045кг | |
| 64 | 23 | | МО.01.100.016 | ε=210±1 для флангов БОЛЕЕ 600мм | | 0.055кг | |
| | | | | ПРОВОЛОКА 1.6 ГОСТ 3282-76 | | | |
| 64 | 24 | | МО.01.100.017 | ε=500±1.5 | | 0.032кг | |
| | | | | ТРУБА ТМ4x0.5Л62 | | | |
| | | | | ГОСТ 494-69 ε= | 2 | Уточнить по месту | |
| | 25 | | | <u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u> | | | |
| | 26 | | | ГАЙКА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ 10 | | | |
| | | | | ГОСТ 8959-59 | | | |
| | 27 | | | ВИНТ М3x10-012 ГОСТ 1489-62 | | Кол-во уточнить по месту | |
| | 28 | | | ВИНТ М6x14-012 ГОСТ 1489-62 | 6 | | |
| | 29 | | | ВИНТ М6x25-012 ГОСТ 1489-62 | 2 | | |
| | 30 | | | ВИНТ М6x40-012 ГОСТ 1491-62 | 4 | | |
| | 31 | | | ГАЙКА М6-012 ГОСТ 5915-70 | 4 | | |
| | | | | ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 6Н 65Г | | | |
| | | | | ГОСТ 6402-70 | 8 | | |
| | 32 | | | | | | |
| | 33 | | | ШАЙБА 8-012 ГОСТ 1371-65 | 1 | | |
| | 34 | | | ШАЙБА 12-012 ГОСТ 11371-68 | 1 | | |
| | 35 | | | ШПЛИНТ 2.5x16 ГОСТ 397-66 | 2 | | |
| | | | | ТРЕХХОДОВОЙ КЛАПАН | | ЭНИМС | |
| | | | | ГВ-76-21 | | Руководящие материалы издания ИИ | |
| | | | | | | ИЗГОТОВИТЕЛИ | |
| | | | | | | МОСКОВСКИЙ | |
| | | | | | | 3-Д ПНЕВМО | |
| | | | | | | АППАРАТОВ | |
| | 36 | | | СОЕДИНЕНИЕ ГУ-4 ГОСТ 9112-67 | 2 | | |
| | 37 | | | СОЕДИНЕНИЕ ШВ-2-4 ГОСТ 9112-67 | 2 | | |

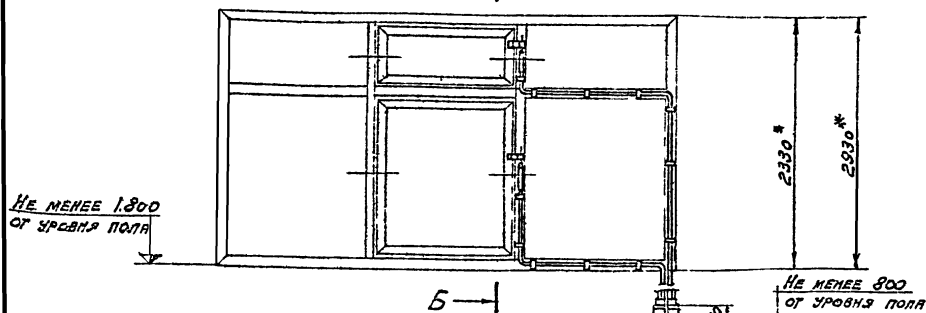
МО.01.200.000

Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах
4,5×1,2Р0-1, 4,5×1,2Р0-2, 4,5×1,8Р0-1; 4,5×1,8Р0-2,



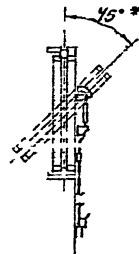
Подвод свежего воздуха

Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах
4,5×2,4Р0-1, 4,5×2,4Р0-2, 4,5×2,4Р0-3, 4,5×3Р0-1, 4,5×3Р0-2, 4,5×3Р0-3,

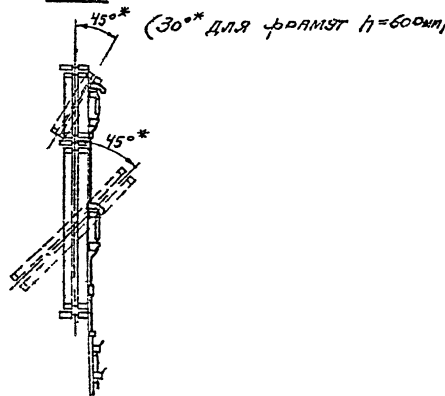


Подвод свежего воздуха

А-А



Б-Б



1. Все рамы переплетов гофрианы с внутренней стороны (вид из цеха)
2. Привязка механизма к рамам переплета показана на сборочном чертеже этих механизмов
3. Монтаж механизма производится по сборочному чертежу
4. При установке переплетов в несколько ярусов и малочинный ветрового ригеля, трубопроводы проложить обходя его сверху или пропустить сквозом него, предварительно просверлив 2 сквозных отв. ф6мм
5. Зазор по периметру между рамой и обвязкой должен быть 22,5мм
6. *Размеры для справок

| | | | |
|--------------|-----------|-------------|-------------|
| ИЗДАНИЕ | ИЗМЕНЕНИЯ | ПОДПИСАНИЕ | ПОДАРОК |
| РАЗРАБОТКА | ПРОЕКТ | ТЕХНИЧЕСКОЕ | УТВЕРЖДЕНИЕ |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ГОД | МЕСЯЦ | ДЕНЬ |
| УТВЕРЖДЕНО | ПОДПИСАНО | ПОДАРОК | |

Серия 1.435-6, выпуск 3

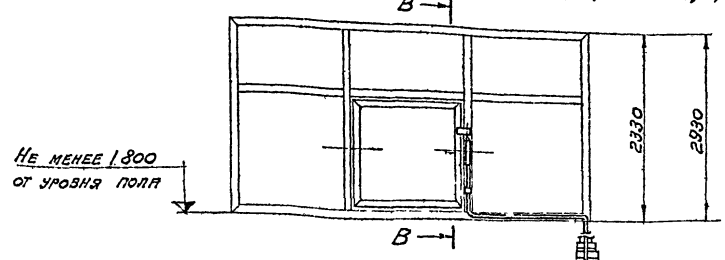
МО.01.200.000 С.Х.Р

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
СДЕЛАН РАСПОЛОЖЕННЫМ

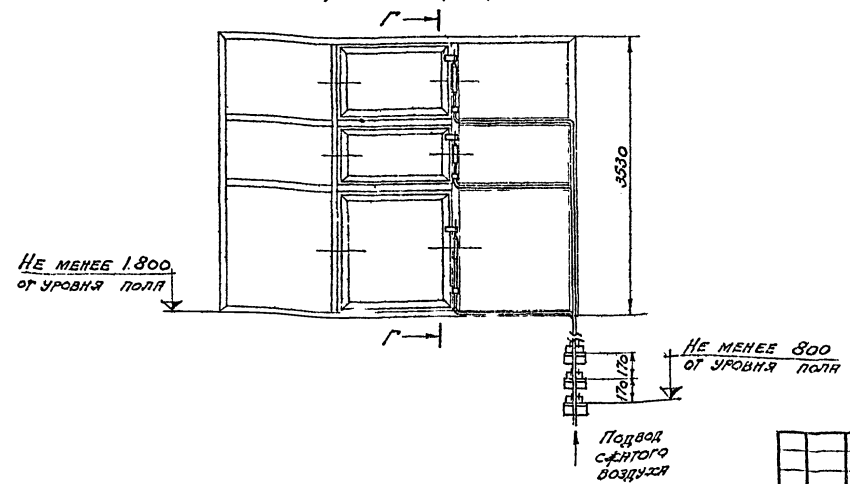
| | | | |
|--------------|-----------|---------|------|
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ГОД | МЕСЯЦ | ДЕНЬ |
| УТВЕРЖДЕНО | ПОДПИСАНО | ПОДАРОК | |

ПРОМЫШЛЕННЫЙ

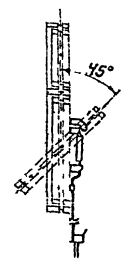
РАСПОЛОЖЕНИЕ МЕХАНИЗМА МО 01.200.000 НА РАМЯХ
 4,5x2,4РОН-1; 4,5x2,4РОН-2, 4,5x2,4РОН-3, 4,5x3РОН-1, 4,5x3РОН-2, 4,5x3РОН-3



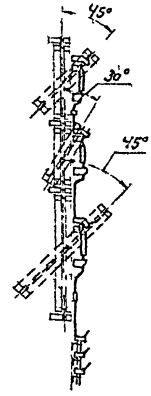
РАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИБОРА НА РАМЯХ
 4,5x3,6РО-1, 4,5x3,6РО-2, 4,5x3,6РО-3



В-В



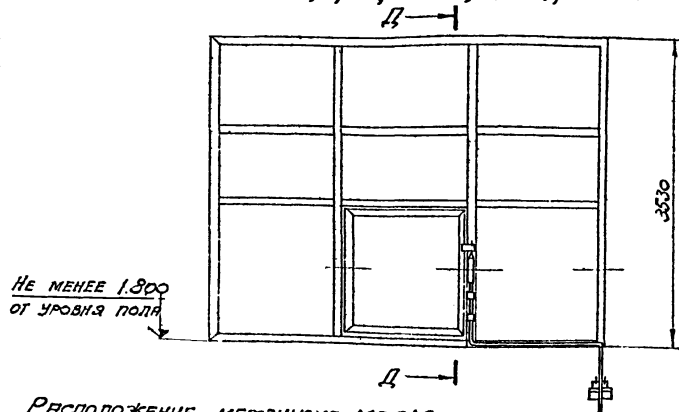
Г-Г



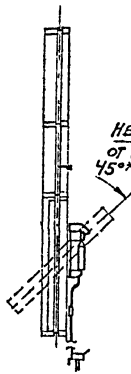
Серия 1.436-6, выпуск 3

| | | | |
|-------------------------|---------------|----------|------------------------------------|
| Серия 1.436-6, выпуск 3 | | | |
| МО 01.200.000 СХР | | | |
| ИМЯ ЛИСТА № ДОКУМ | ИМЯ ЧИНСА | ДАТА | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ |
| РАЗРАБ | ПРОЕКТОР | ИЗДАТЕЛЬ | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ |
| Т КОНСТ | РЧС БИ ВЛЕСОВ | А. П. П. | Лист 2 из 2 |
| И КОНСТ | ИЛЕСОВ | С. П. П. | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ |
| ЭТБ | ПРОДОВЖЕН | М. П. П. | г. Москва |

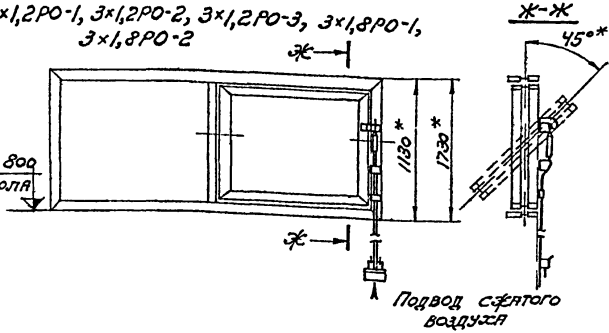
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 4,5x3,6РОН-1, 4,5x3,6РОН-2, 4,5x3,6РОН-3



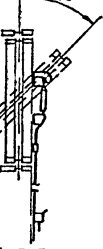
Д-Д



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3x1,2РО-1, 3x1,2РО-2, 3x1,2РО-3, 3x1,8РО-1, 3x1,8РО-2



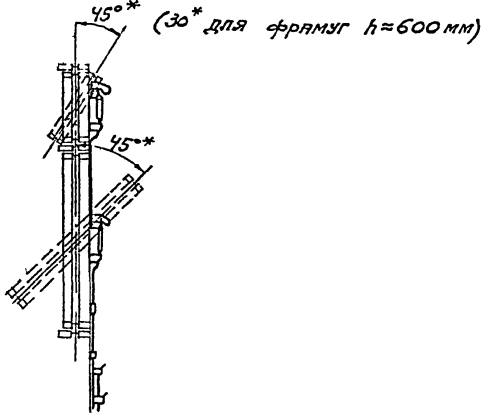
Ж-Ж



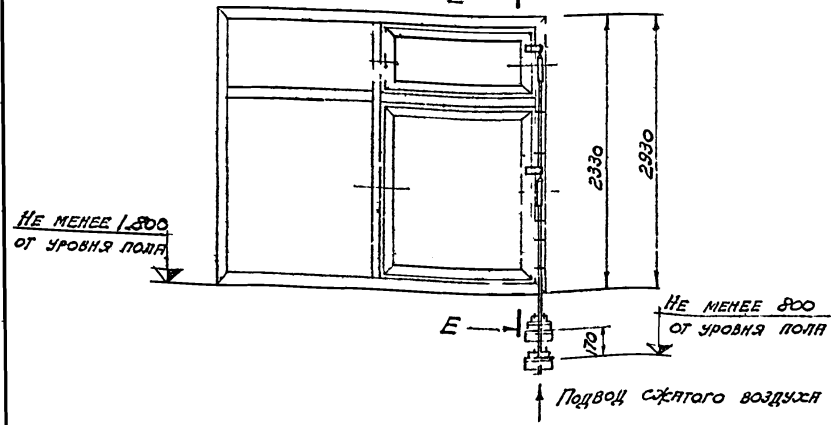
НЕ МЕНЕЕ 1.800 от уровня пола

Подвод сжатого воздуха

Е-Е



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3x2,4РО-1, 3x2,4РО-2, 3x2,4РО-3, 3x3РО-1, 3x3РО-2, 3x3РО-3



НЕ МЕНЕЕ 1.800 от уровня пола

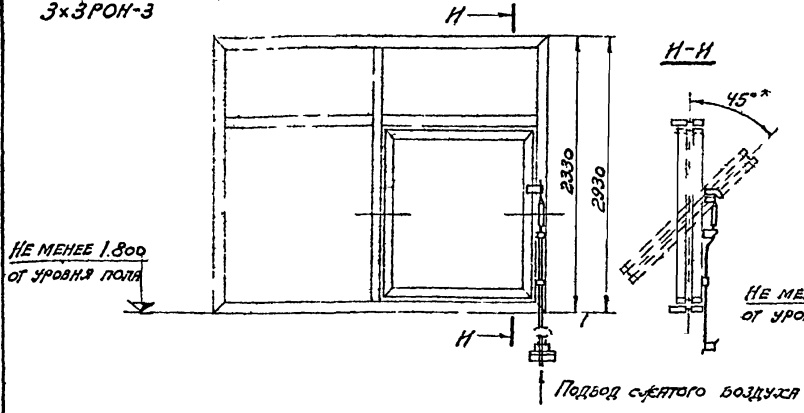
НЕ МЕНЕЕ 800 от уровня пола

Подвод сжатого воздуха

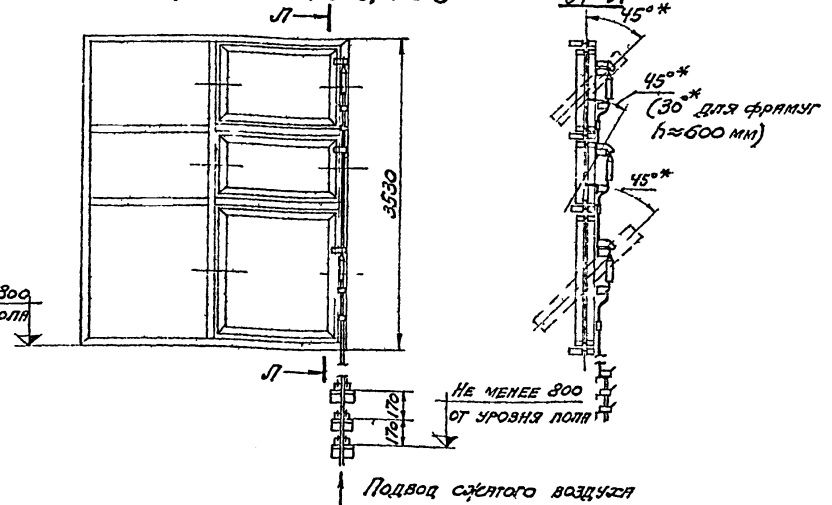
| | | |
|---|-------------|---------|
| СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3, | | |
| МО.01.200.000 СЭР | | |
| ИМ ЛИСТ | № ДОКУМЕНТА | ПОДПИСЬ |
| РАЗРАБ. | И.ПРОХОРОВА | И.С.У. |
| ПРОВ. | | |
| Т.КОНТ. | | |
| РУК.БР. | И.ПЕССЕВ | И.П.У. |
| Н.КОНТ. | И.ПЕССЕВ | И.П.У. |
| УТВ. | И.ПЕССЕВ | И.П.У. |
| МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | ЛИСТ 3 |
| ЛИТЕРА | МЯСЦА | МАШТАБ |
| | | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА | | |

2000000210-0W

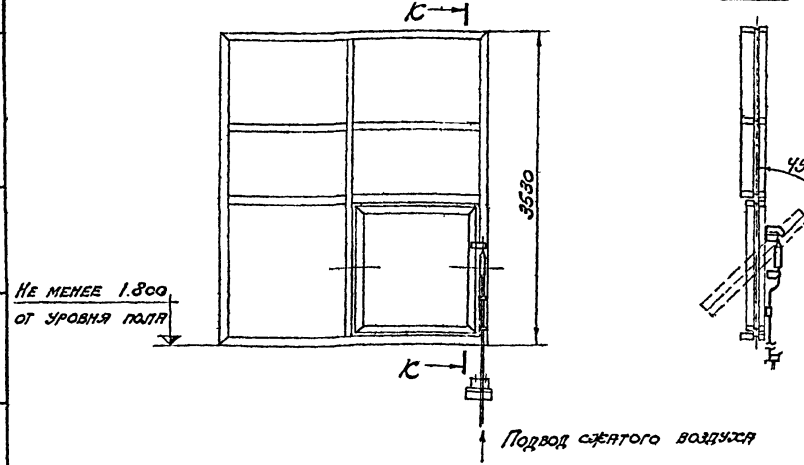
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3x2,4РОН-1, 3x2,4РОН-2, 3x2,4РОН-3, 3x3РОН-1, 3x3РОН-2, 3x3РОН-3



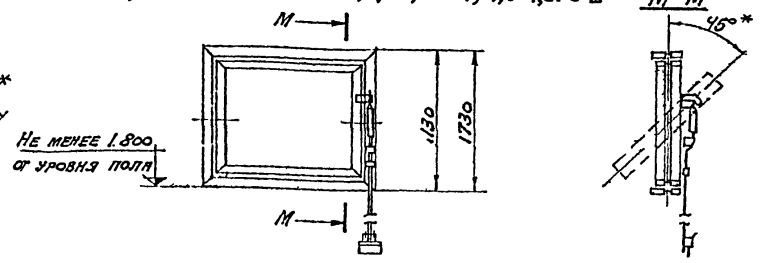
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3x3,6РО-1, 3x3,6РО-2, 3x3,6РО-3



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3x3,6РОН-1, 3x3,6РОН-2, 3x3,6РОН-3



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 1,5x1,2РО-1, 1,5x1,2РО-2, 1,5x1,8РО-1, 1,5x1,8РО-2



Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.200.000 СХР

| | | | | | | | | | |
|----------|-----------|-----------|------|------------------------------------|--|--|--------|--------|----------|
| | | | | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ | | | Литера | Масса | Материал |
| | | | | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | | Лист 4 | Листов | |
| ИЗМ Лист | № докум | Подпись | Дата | | | | | | |
| Разраб | Литовский | Литовский | 1977 | | | | | | |
| Пров | | | | | | | | | |
| Г контр | | | | | | | | | |
| Рук. БР | Литовский | Литовский | 1977 | | | | | | |
| И контр | | | | | | | | | |
| ЗТВ | Литовский | Литовский | 1977 | | | | | | |

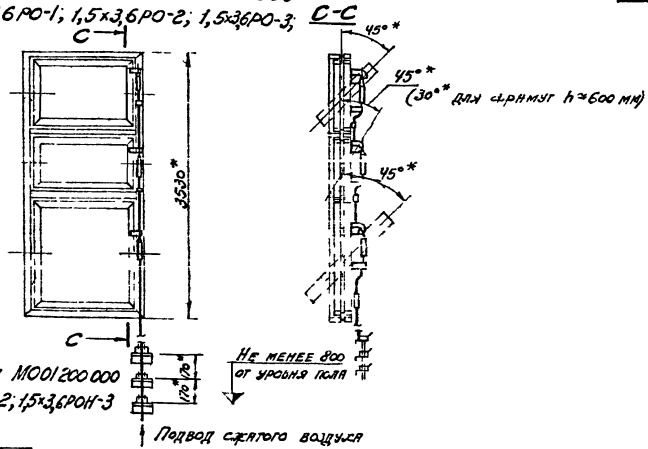
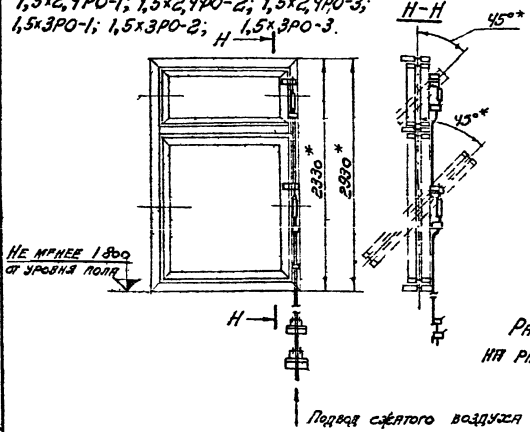
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 3

ИЗМ Лист № докум Подпись Дата

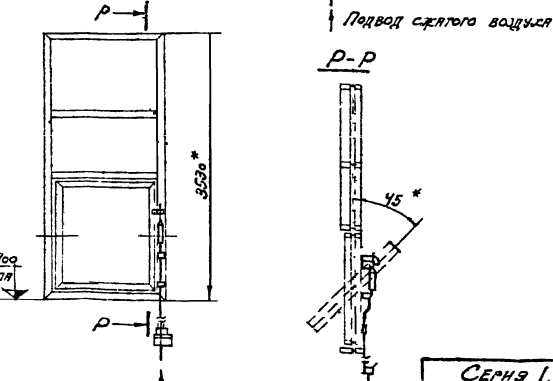
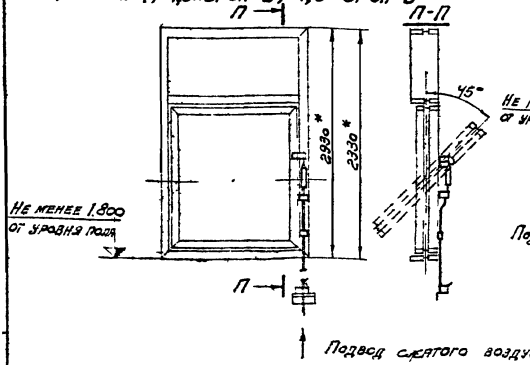
Расположение механизма МО 01 200 000 на рамах 1,5x3,6P0-1; 1,5x3,6P0-2; 1,5x3,6P0-3;

Расположение механизма на рамах 1,5x2,4P0-1; 1,5x2,4P0-2; 1,5x2,4P0-3; 1,5x3P0-1; 1,5x3P0-2; H 1,5x3P0-3.



Расположение механизма МО 01 200 000 на рамах 1,5x3,6P0H 1; 1,5x3,6P0H 2; 1,5x3,6P0H 3

Расположение механизма МО 01 200 000 на рамах 1,5x2,4P0H-1; 1,5x2,4P0H-2; 1,5x2,4P0H-3; 1,5x3P0H-1; 1,5x3P0H-2; 1,5x3P0H-3



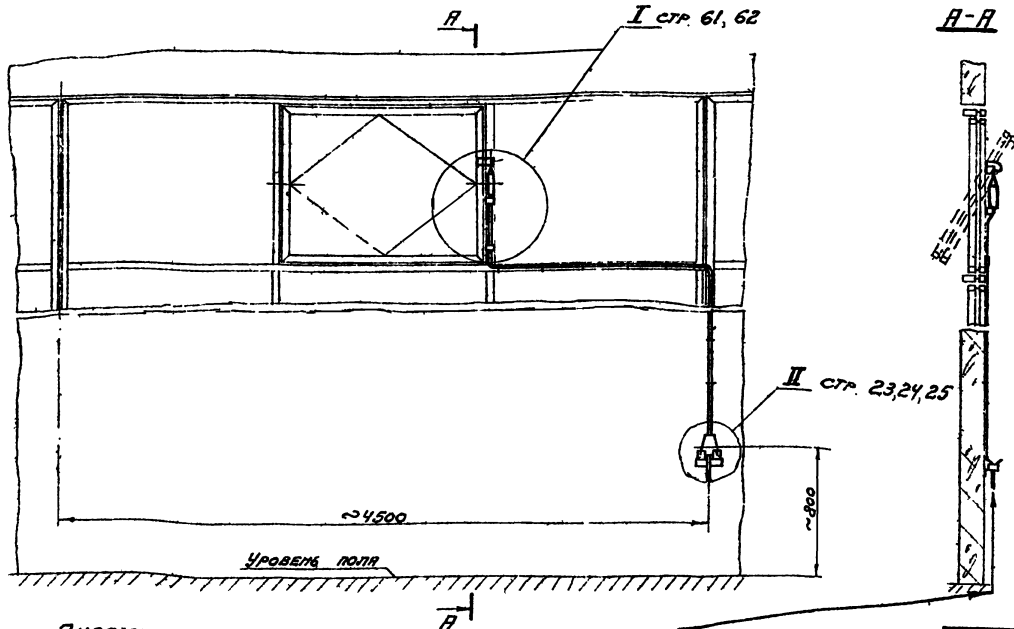
Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.200.000 СХР

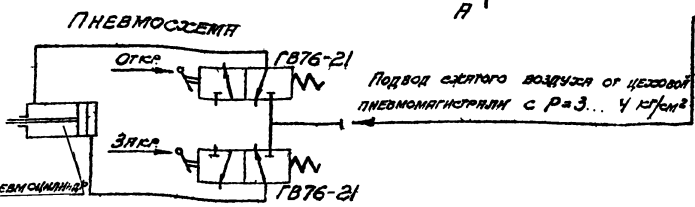
| | | | | | |
|------------|----------|-------------|---|------------|----------|
| ИЗМ. № | И ДОКУМ. | Год выпуска | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | ИТЕРАМАССА | ИТЕРАТРЕ |
| РАЗРАБ. | П.И.ОЖИВ | | | | |
| ПРОД. | | | | | |
| Г. КОМП. | | | | ИТЕРАС | ИТЕРАС |
| Р.И.С. ВР. | ИТЕРАС | СХ. 1 | | | |
| Ч. КОПИТ. | ИТЕРАС | СХ. 2 | | | |
| ЭТ.С. | | | | | |

ПРОМСТРО ПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ПРИМЕР УСТАНОВКИ МЕХАНИЗМА № 01.200.000 НА СРЕДНЕПОДВЕСНЫХ ФРАМПУЕЛС ВЫСОТОЙ ≈ 600 мм, 1200 мм, 1800 мм. (ВНД ИЗ ЦЕЛЫ)



1. Надежность фиксации фрамуг в положении фрамуги открыты обеспечить за счет:
 - а) перемещения вверх (вниз) нижнего кронштейна.
 - б) подтягивания пробок фиксаторов.
2. Надежность фиксации фрамуг в положении фрамуги закрыты обеспечить за счет изменения количества прокладок под верхним кронштейном.
3. Установку и крепление воздуховода ступить по месту. Расстояние между крепежными скобами 250-350 мм.
- 4* Размеры для скобок.
- 5** Масса указана без учета воздуховода.
6. Детали по 1, 10, 13 и 14 привариваются на заводе изготовителя переплетов.

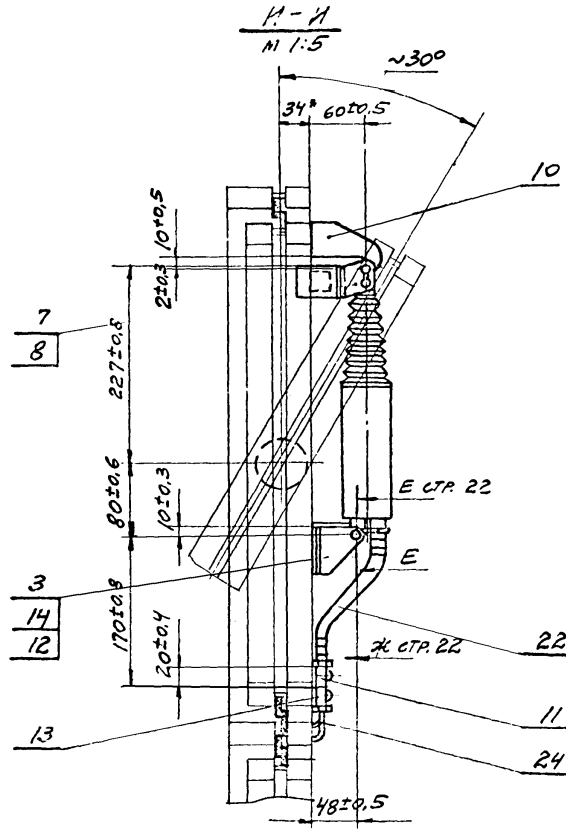
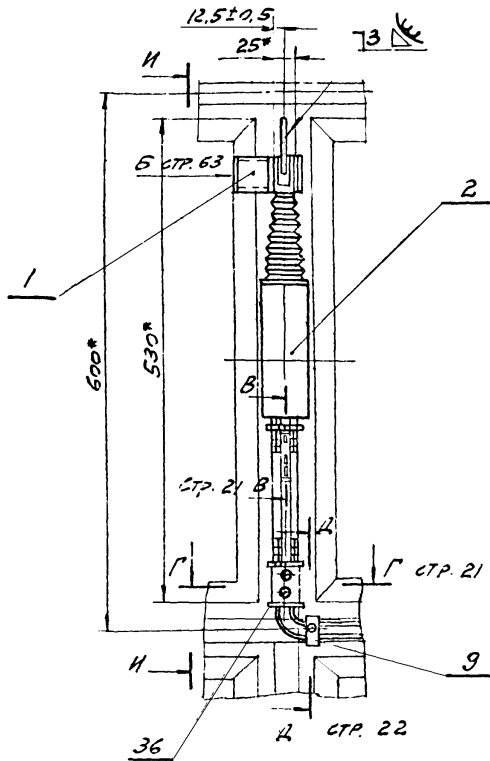


| | | | | | |
|------------------------|---------|------|------------------------------------|----------|--------|
| СЕРИЯ 1.936-6 ВЫПУСК 3 | | | № 01.200.000.05 | | |
| ИЗМ. № | ПОДПИСЬ | ДАТА | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ | МАССА | ВЫСОТА |
| РАЗРАБ. | ПУЧИН | БЕЛ | | 4,3 | 1,25 |
| СБОРУЩИЙ ЧЕРТЕЖ | | | ЛИСТ 1 | ЛИСТОВ 1 | |
| ПРОЕКТОР | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| Г. МОСКВА | | | | | |

Серия 1.936-6, выпуск 3

1. Проектирование и разработка деталей, материалов и изделий

I
M 1:5
ДЛЯ ФРАМУГ ВЫСОТОЙ ≈ 600 мм



СЕРИЯ 1.436-6 ВЫПУСК 3

МО. 01. 200. 000 СБ.

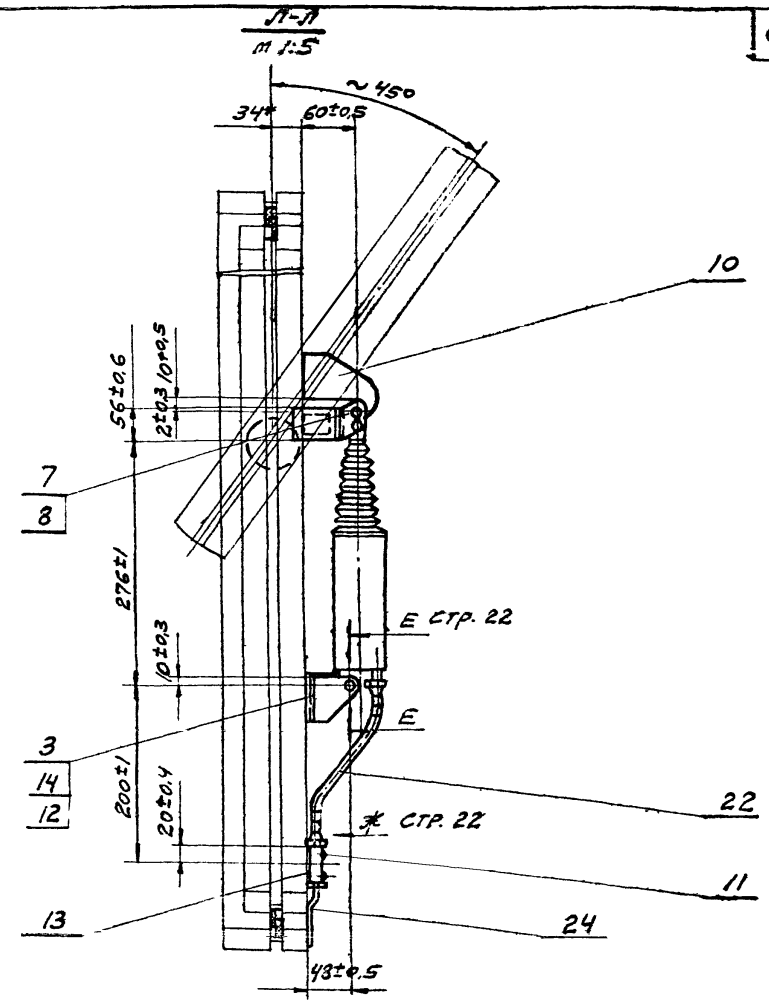
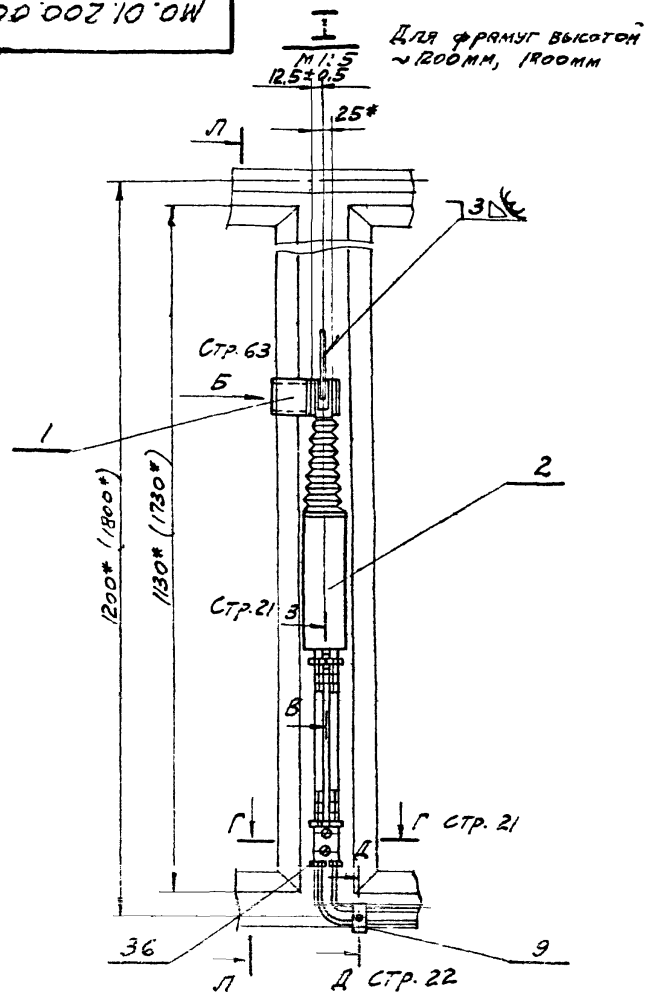
| | | | | |
|--------------|----------|----------|---------|------|
| ИЗМ. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ПУЦЫН | ПУЦЫН | | |
| ПРОБ. | | | | |
| Г. КОНТР. | | | | |
| Р. УЧ. Б. П. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | | | | |

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

| | | |
|-----------------|--------|----------------|
| ЛЕНТА | МАССА | М. С. Ч. Д. С. |
| | | |
| Лист 2 | Листов | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| Г. М. 2003 | | |

Серия 1.436-6, выпуск 3

Уч. №, подл. Проект и дата
Взам. инв. № Инв. №, дата
Лист №, дата

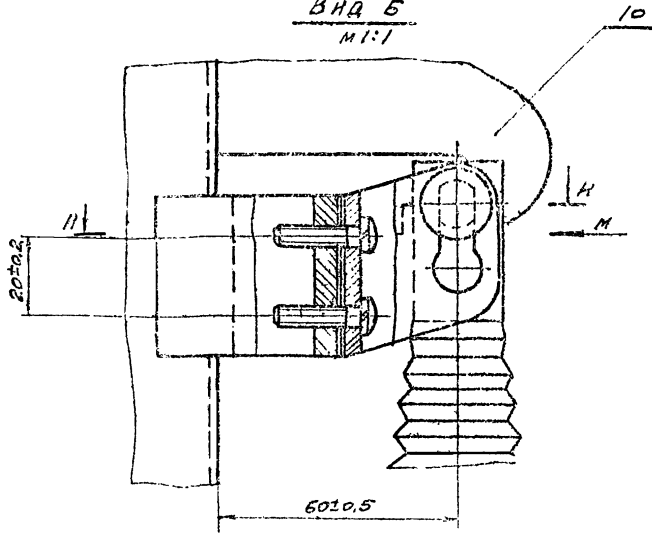


СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

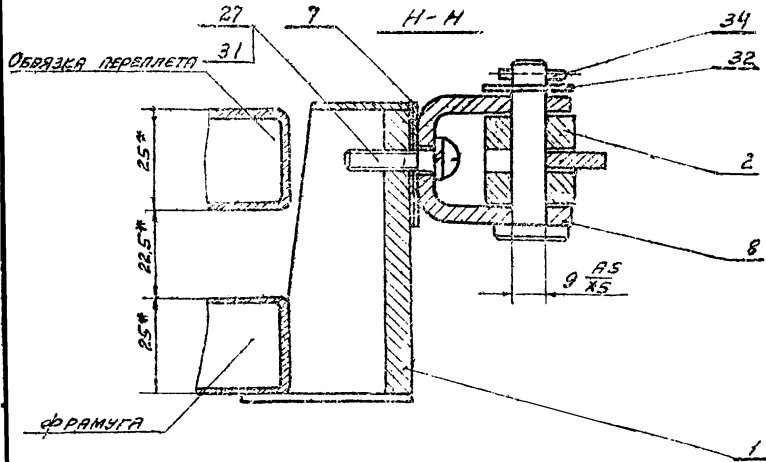
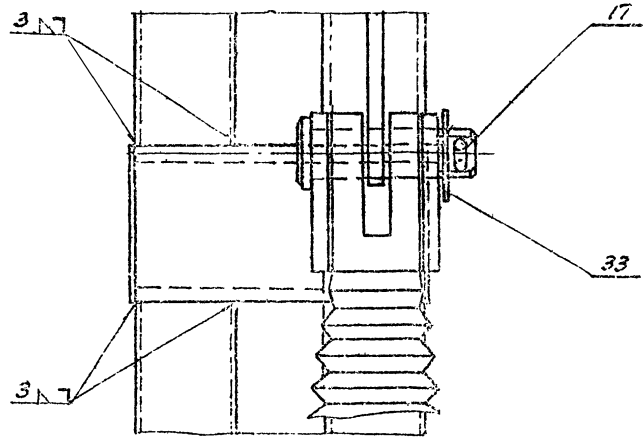
МО. 01. 200. 000 СБ.

| Имя | Лист | № докум. | Полное имя | Дата | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. | ЛИСТЫ | МАССА | НАЧЕРТА |
|------------|-------------|----------|------------|------|---|-----------------|-------|---------|
| РАЗРАБ. | П. ЧУБЫН | | Будим. | | | | | |
| ПРОВ. | | | | | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | | | | | |
| Р. УЧ. СР. | А. АЛЕКСЕЕВ | | | | | ЛИСТ 3 | | ЛИСТОВ |
| Н. КАУП. | А. АЛЕКСЕЕВ | | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| УТВ. | А. АЛЕКСЕЕВ | | | | | Г. МОСКВА | | |

ВНД Б
М 1:1



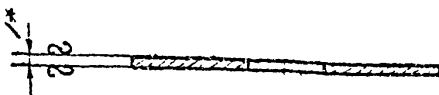
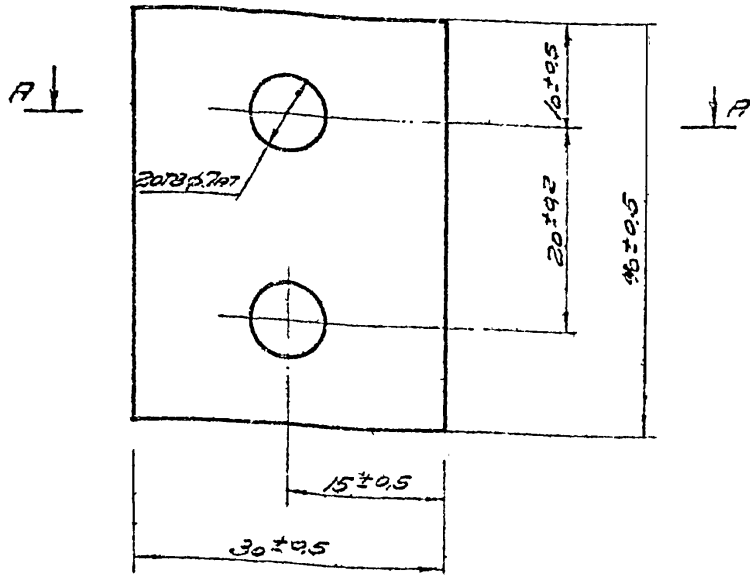
ВНД М



| | | | | | | | | |
|---------|-----------|----------|------|--|--|--|----------------|---------|
| | | | | СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК Б | | | | |
| | | | | № 01.200.000.СБ | | | | |
| Изм. ЭЛ | № ДОКУМ. | ИЗМЕН. | ДАТА | МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. | | | ЛИТЕРА МАССА | М-РАМТА |
| РАЗРАБ. | ПРОБ. | ТИПОЛОЖИ | ИЗМ. | | | | | |
| Т.ВОДП. | | | | | | | Лист 4 | Листов |
| РЧЕ.ГР. | Р.ПЕЛЕСЕВ | | | | | | ПРОЕКТОРПРОЕКТ | |
| Н.КОМП. | Р.ПЕЛЕСЕВ | | | | | | Г. МОСКВА | |
| УТВ. | П.ПЕЛЕСЕВ | | | | | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 3

МД.01.200.001



1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ
2. Покрытие КВ10

Серия 1.436-6, выпуск 3

МД.01.200.001

| | | | |
|-----------|----------|---------|------|
| Изм. Кол. | № докум. | Подпись | Дата |
| Дизайн | Пучин | И.И. | |
| Пров. | | | |
| Контр. | | | |
| Рис. по | Алексеев | И.И. | Х.22 |
| И.контр. | Алексеев | И.И. | Х.22 |
| Утв. | | | |

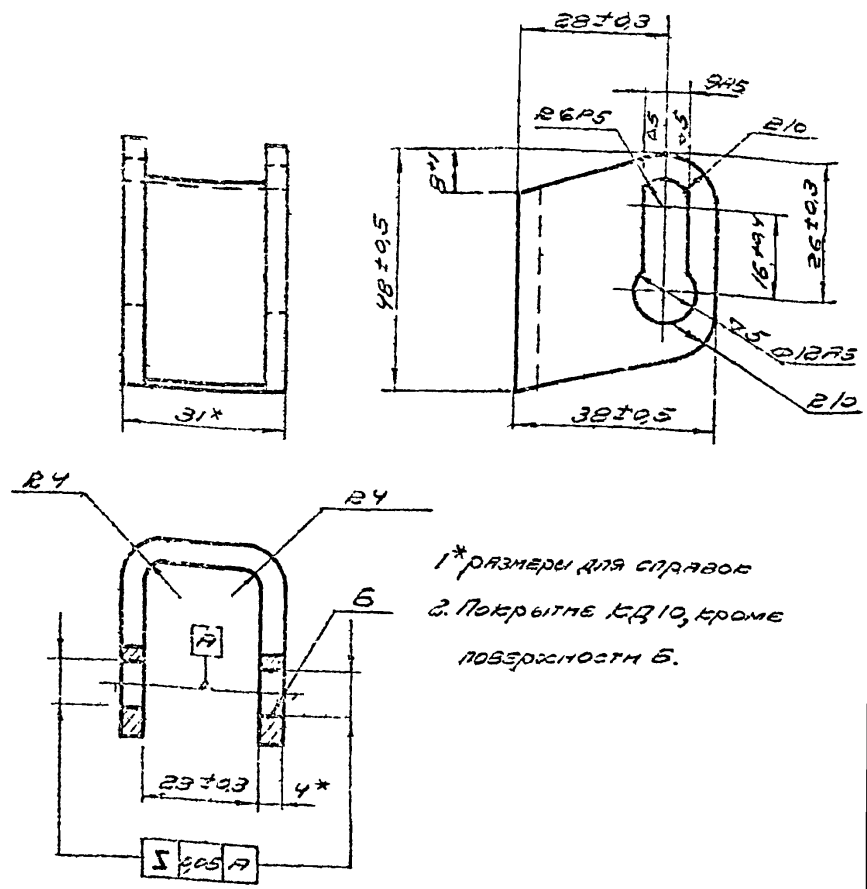
ПРОКЛАДКА

| | |
|-----------------|--------|
| Лист | Листов |
| 0,01 | 2:1 |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| г. Москва | |

Сталь Ст 3 ГОСТ 380-71

МД.01.200.002

64



1. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ
2. Покрытие КВ10, кроме поверхности Б.

Серия 1.436-6, выпуск 3

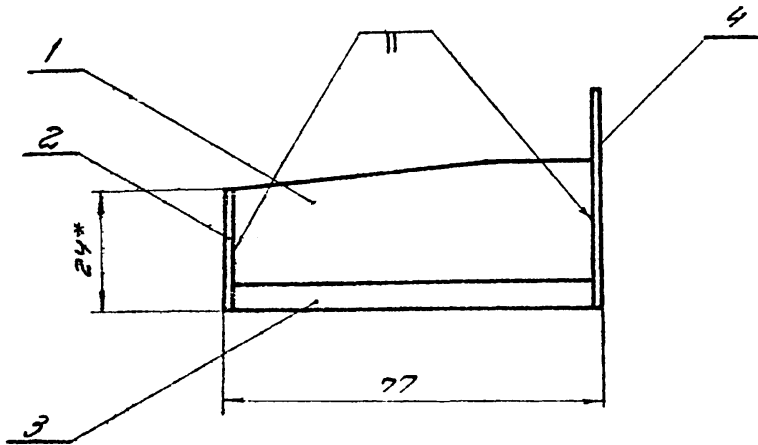
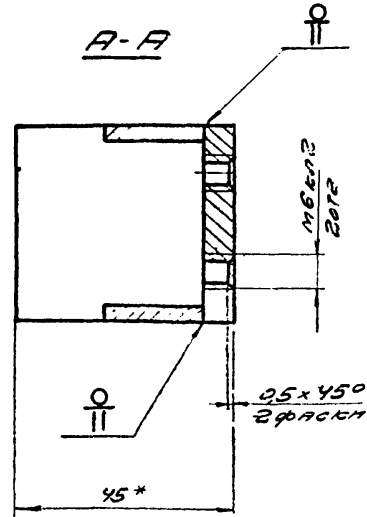
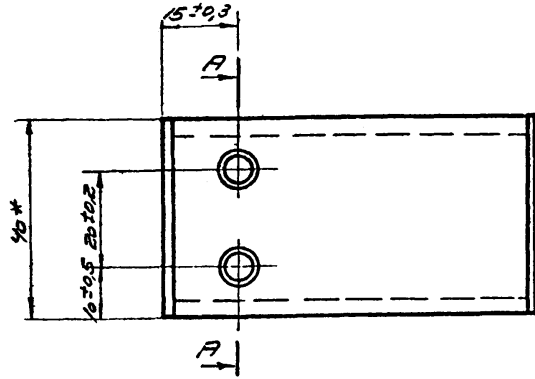
МД.01.200.002

| | | | |
|-----------|----------|---------|------|
| Изм. Кол. | № докум. | Подпись | Дата |
| Дизайн | Пучин | И.И. | |
| Пров. | | | |
| Контр. | | | |
| Рис. по | Алексеев | И.И. | Х.22 |
| И.контр. | Алексеев | И.И. | Х.22 |
| Утв. | | | |

УШКО

| | |
|-----------------|--------|
| Лист | Листов |
| 0,11 | 1:1 |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| г. Москва | |

Сталь ст.3 ГОСТ 380-71



1.* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СТАВКОВ.

2. Покрытие кровли.

| | | | | | | |
|-------------------|---------|------------|-------|---------------------------|---------|---------|
| | | | | Серия 1, 436-6, выпуск 3. | | |
| | | | | МО.01.201.000СБ | | |
| № п/п | № докум | Разм. в мм | Дата | Лист | Масштаб | Масштаб |
| 1 | 17005 | 17005 | 17005 | 025 | 1:1 | |
| Кронштейн верхний | | | | СБОРОЧНОЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| Г. КОТЛ | | | | Лист 08 | | |
| Р. В. Б. | | | | Лист 08 | | |
| М. В. П. | | | | Лист 08 | | |
| Уг. Лодковский | | | | Лист 08 | | |
| | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| | | | | г. МОСКВА | | |