

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 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

12449 - 03
ЦЕНА 1-62

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 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ПТИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 сентября 1978г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ СССР
от 2 июля 1978г. № 111

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ п/п, лист, № док., № инв. № док., Подпись и дата

СТР.	ФОРМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. экз.	№ док.	Место-нахождение инв. (стр.)
1	12		ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ			1
2						
3	11	МО 02.000.000 ОП	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
4			ОПИСЬ (ЛИСТ 1)			2
5	11	МО 02.000.000 ОП	То же (ЛИСТ 2)			2
6	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 3)			3
7	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 4)			3
8	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 5)			4
9	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 6)			4
10						
11						
12	11	МО 02.000.000 ТУ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
13			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ (ЛИСТ 1)			5
14	11	МО 02.000.000 ТУ	То же (ЛИСТ 2)			5
15	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 3)			6
16	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 4)			6
17	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 5)			7
18	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 6)			7
19	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 7)			8
20	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 8)			8
21						
22						
23	11	МО 02.000.000 ПМ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			9
24			ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ (ЛИСТ 1)			
25						

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.000.000 ОП

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ВЛУТИНА	Л.С.	5.82
Р.З.СР.	АЛЕКСЕЕВ	Л.С.	5.82
И.КОНТР.	Н.КОНИГ		
УТВ.	ЛЮДКОВСКИЙ		

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ.
ОПИСЬ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

№ п/п, лист, № док., № инв. № док., Подпись и дата

СТР.	ФОРМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. экз.	№ док.	Место-нахождение инв. (стр.)
1	11	МО 02.000.000 ПМ	То же (ЛИСТ 2)			9
2						
3						
4	11	МО 02.100.000	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
5			РЫЧАЖНЫЙ (ЛИСТ 1)			10
6	11	МО 02.100.000	То же (ЛИСТ 2)			10
7						
8	11	МО 02.100.100	ВИДЕЛ В СБОРЕ			11
9	11	МО 02.100.200	КОРОБКА			11
10	11	МО 02.100.300	СКОВА В СБОРЕ			12
11	11	МО 02.100.310	ПАЛЕЦ В СБОРЕ			12
12	11	МО 02.100.400	КРОШТЕЙН			13
13						
14						
15	11	МО 02.200.000	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
16			РЫЧАЖНЫЙ (ЛИСТ 1)			13
17	11	МО 02.200.000	То же (ЛИСТ 2)			14
18	11	МО 02.200.000	" (ЛИСТ 3)			14
19						
20						
21	11	МО 02.300.000	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
22			РЫЧАЖНЫЙ (ЛИСТ 1)			15
23	11	МО 02.300.000	То же (ЛИСТ 2)			15
24						
25	12	МО 02.100.000 СХР	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
26			РЫЧАЖНЫЙ			
27			СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ			16
28	12	МО 02.200.000 СХР	То же			17
29	12	МО 02.300.000 СХР	"			18
30						

МО 02.000.000 ОП

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
-----------	----------	---------	------

Лист 2

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ п/п, лист, Подпись и дата, № докум. Подпись и дата

№ стр.	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Место-нахождение (стр.)
1	12	МО. 02. 100.000.СБ	МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ			
2		МО. 02. 200.000.СБ	РЫЧАЖНЫЙ			
3		МО. 02. 300.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
4			(ЛИСТ 1)			19
5	12	МО. 02. 100.000СБ				
6		МО. 02. 200.000СБ				
7		МО. 02. 300.000СБ	То же (лист 2)			20
8						
9	12	МО 02. 100.001	РЫЧАГ			
10		МО 02. 200.001				
11		МО 02. 300.001				21
12						
13	11	МО 02. 100.002	ПЛАТЯК			22
14	11	МО 02. 100.003	ПЛАТЯК			22
15	11	МО 02. 100.004	РУЧКА			23
16	11	МО 02. 100.005	ВТУЛКА			23
17	11	МО 02. 100.006	ПАЛЕЦ			24
18	11	МО 02. 100.007	ШТИФТ			24
19	12	МО. 02. 100.008	ПРУЖИНА			25
20						
21						
22	11	МО 02. 100.100 СБ	ВИЛКА В СБОРЕ			
23			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			26
24						
25	11	МО 02. 100.101	БОЛТ			26
26	11	МО 02. 100.102	ШТИФТ			27
27	11	МО 02. 100.103	ВИЛКА			27
28						
29						
30						
МО 02.000.000 ОП						Лист 3

№ п/п, лист, Подпись и дата, № докум. Подпись и дата

№ стр.	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Место-нахождение
1	12	МО. 02. 100.200 СБ	КОРОБКА			
2			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			28
3						
4	11	МО. 02. 100.201	ПЛАСТИНА			29
5	11	МО. 02. 100.202	СКОБА			29
6	11	МО. 02. 100.203	ПЛАСТИНА			30
7	11	МО. 02. 100.204	ПЛАСТИНА			30
8						
9						
10	12	МО. 02. 100.300. СБ	СКОБА В СБОРЕ			
11			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			31
12						
13	1	МО. 02. 100.301	ПАЛЕЦ			32
14	11	МО. 02. 100.302	ШАЙБА			32
15	12	МО. 02. 100.303	СКОБА			33
16	11	МО. 02. 100.304	ФИКСАТОР			34
17	11	МО. 02. 100.305	ВТУЛКА			34
18						
19						
20	12	МО. 02. 100.310. СБ	ПАЛЕЦ В СБОРЕ			
21			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			35
22						
23	11	МО. 02. 100.311	ПАЛЕЦ			36
24	11	МО. 02. 100.312	СКОБА			36
25						
26	12	МО. 02. 100.400. СБ	КРОНШТЕЙН			
27			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			37
28						
29	11	МО. 02. 100.401	ПЛАСТИНА			38
30	11	МО. 02. 100.402	ЗАЦЕП			38
МО. 02. 000. 000. ОП						Лист

Серия К 436-84 Вилуек-2

Указ на лист, рисунок и дата. Вып. по кн. или стр. Листы и дата.

№ СТРОК	ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЛИСТ.	№ ФОР.	МЕСТО-ПОЛОЖЕНИЕ (СТР.)
1	II	МО 03.100.000	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
2			СТЯЖНОЙ			39
3						
4	II	МО 03.100.100	БРОНШТЕЙН			39
5	II	МО 03.100.200	ГОТОВКА СТЯЖКИ			40
6	II	МО 03.100.300	ТРУБА В СБОРЕ			40
7						
8	II	МО 03.200.00	МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ			
9			СТЯЖНОЙ			41
10						
11	II	МО 03.200.100	ТРУБА В СБОРЕ			41
12						
13	12	МО 03.100.000 СХР	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
14			СТЯЖНОЙ			
15			СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ			
16			(ЛИСТ 1)			42
17	12	МО 03.100.000. СХР	ТО ЖЕ			43
18			(ЛИСТ 2)			
19	12	МО 03.200.000 СХР	МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ			
20			СТЯЖНОЙ			
21			СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ			44
22						
23						
24	12	МО.03.100.000 СБ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
25			СТЯЖНОЙ			
26			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			45
27	12	МО.03.200.000 СБ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
28			СТЯЖНОЙ			
29			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			46
30						

МО 03.000.000 ОП

Лист 5

Указ на лист, рисунок и дата. Вып. по кн. или стр. Листы и дата.

№ СТРОК	ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЛИСТ.	№ ФОР.	МЕСТО-ПОЛОЖЕНИЕ (СТР.)
1	II	МО 03.100.001	ПРОБКА			
2	II	МУ 03.100.002	ШТИФТ			47
3						
4						
5	12	МО 03.100.100 СБ	БРОНШТЕЙН			
6			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			48
7						
8	II	МО 03.100.101	ЩЕКА			49
9	II	МО 03.100.102	ПЛАСТИНА			49
10						
11						
12	II	МО 03.100.200 СБ	ГОЛОВКА СТЯЖКИ			
13			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			50
14						
15						
16	II	МО 03.100.201	БОЛТ РЕЗЬБОВОУСОВНИЧНЫЙ			50
17	II	МО 03.100.202	ПОЛУВТУЛКА			51
18						
19						
20	II	МО.03.100.300 СБ	ТРУБА В СБОРЕ			
21		МО 03.200.100 СБ		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
22						
23	II	МО 03.100.301	БСБЫШКА			52
24						
25						
26		МО 03.100.302	ТРУБА			
27		МО 03.200.101		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
28						
29						
30						

МО 03.000.000 ОП

Лист 5

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. № 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, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

1 ВВЕДЕНИЕ

1.1. В настоящем альбоме (серия 1.436-6 „Стальные окна из спаренных тонкостенных труб с механизмами открывания“, выпуск 2 „механизмы открывания“) показаны рабочие чертежи рычажных МО02.100.000; МО02.200.000; МО02.300.000 и стяжных МО03.100.000; МО03.200.000 механизмов открывания фрамуг оконных переплетов.

Рабочие чертежи выше перечисленных механизмов разработаны институтом Промстройпроект в соответствии с протоколом технического совещания, состоявшегося в отделе типового проектирования и организации проектно-исследовательских работ Госстроя СССР 25 февраля 1971 года.

1.2. Настоящие технические условия содержат потребительские (эксплуатационные) показатели механизмов открывания фрамуг оконных переплетов и методы контроля их качества и распространяются на: механизмы открывания рычажные - МО02.100.000, МО02.200.000, МО02.300.000; механизмы стяжные - МО03.100.000, МО03.200.000.

1.3. Расшифровка обозначений чертежей настоящего проекта, например МО02.100.000, следующая:
 МО - механизм открывания;
 02 - группа механизма;
 100 - цифра 1 указывает типоразмер механизма, остальные нули и цифры используются для обозначения сборочных чертежей и деталей по общим правилам выполнения наименовательных чертежей.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.000.000 ТУ

Изм.	№	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	АЛЕКСЕЕВ	АЛЕКСЕЕВ		
Проект.	АЛЕКСЕЕВ			
Рис. в/р.				
Ч. конт.	АЛЕКСЕЕВ			
Утв.	Александров			

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Лист	Лист	Листов
	1	8
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

14. Все замечания и предложения по настоящему проекту для учета их при последующих переработках направлять по адресу: 119048, Москва, Г-48, Комсомольский проспект, дом 42, Промстройпроект, СКО-2.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1. Все механизмы настоящего альбома разработаны для уравновешенных фрамуг средней подвески с горизонтальной осью вращения, разработанных в серии 1.436-6 (выпуски 0 и 1).

2.2. Назначение и область применения рычажного механизма МО02.100.000

2.2.1. Механизм открывания рычажный предназначен для ручного открывания (закрывания) и фиксации фрамуг как в открытом, так и в закрытом положении.

С целью удобства эксплуатации рычажного механизма, его монтируют на фрамуги, расположенные на высоте от уровня пола не более 1400 мм, причем на одну фрамугу устанавливается один механизм.

Механизм позволяет фиксировать открытую фрамугу в двух положениях (см. основные параметры механизма МО02.100.000, раздел 3).

Механизм может использоваться и для открывания двух стяжных по высоте фрамуг, при этом открывающиеся фрамуги связываются двумя стяжными механизмами.

Изм. № 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

МО 02.000.000 ТУ

Изм.	№	Исполн.	Подп.	Дата
------	---	---------	-------	------

Серия 1.486-Б, блок 2

2.3. Назначение и область применения механизмов открывания рычажных МО 02.200.000 и МО 02.300.000.

2.3.1. Механизмы МО 02.200.000 и МО 02.300.000 отличаются друг от друга и от механизма МО 02.100.000 только размерами, которые зависят от высоты фрамуг.

2.4. Назначение и область применения механизма открывания стяжного МО 03.100.000.

2.4.1. Стяжной механизм МО 03.100.000 предназначен для шарнирного соединения двух смежных по высоте фрамуг. На две вышеуказанные фрамуги устанавливается два стяжных механизма.

Стяжной механизм применяется только совместно с рычажным механизмом.

При открывании (закрывании) рычажным механизмом нижней фрамуги, одновременно, с помощью стяжного механизма открывается верхняя смежная фрамуга.

Плотность притвора верхней фрамуги (при нормальном притворе нижней) можно регулировать за счет изменения длины стяжного механизма (его регулировки).

2.5. Назначение и область применения механизма открывания стяжного МО 03.200.000.

2.5.1. Механизм МО 03.200.000 отличается от механизма М. МО 03.100.000 только размерами, которые зависят от высоты верхней фрамуги.

3. Основные параметры и размеры механизмов открывания фрамуг

3.1. Основные параметры и размеры механизма открывания рычажного МО 02.100.000 предназначенного для фрамуг высотой 575 мм с одинарным или двойным остеклением, или со стеклопакетом.

- 3.1.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град. 45
- 3.1.2. Угол открывания фрамуги максимальный в град. 60
- 3.1.3. Масса механизма в кг 1.6

3.2. Основные параметры и размеры механизма открывания рычажного МО 02.200.000, предназначенного для фрамуг высотой 1060 мм с одинарным или двойным остеклением или со стеклопакетом.

- 3.2.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град 20
- 3.2.2 Угол открывания фрамуги максимальный в градусах 45
- 3.2.3. Масса механизма в кг 1.75

№ п/п, Подп. и Дата, Вып. №, Подп. и Дата, Сер. и Дел. №

№ п/п, Подп. и Дата, Вып. №, Подп. и Дата, Сер. и Дел. №

МО 02.000.000 ТУ

Лист 3

МО 02.000.000 ТУ

Лист 4

3.3. Основные параметры и размеры механизма от-
крывания рычажного МО.02.300.000, предназначенного для
фрамуг высотой 1680мм с одинарным или двойным
остеклением или со стеклопакетом

- 3.3.1. Угол открывания фрамуги
минимальный в град. 20
- 3.3.2. Угол открывания фрамуги
максимальный в град. 41
- 3.3.3. Масса механизма в кг. 2.13

3.4. Основные параметры и размеры механизма открыва-
ния стального МО.03.100.000, предназначенного для шарнирного
соединения нижней фрамуги высотой 1680мм с верхней, вы-
сотой 575 мм.

- 3.4.1. Угол открывания верхней фрамуги
минимальный в град. 33
- 3.4.2. Угол открывания верхней фрамуги
максимальный в град. 68
- 3.4.3. Масса механизма в кг. 1.2
- 3.4.4. Длина в мм. 600

3.5. Основные параметры и размеры механизма открывания
стального МО.03.200.000, предназначенного для шарнирного
соединения нижней фрамуги высотой 1680мм с верхней выс-
отой 1175 мм.

- 3.5.1. Угол открывания верхней фрамуги минимале-
ный в град. 23
- 3.5.2. Угол открывания верхней фрамуги максим-
альный в град. 50
- 3.5.3. Масса механизма в кг. 1.6
- 3.5.4. Длина в мм. 1200

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

4.1. Материалы, применяемые для изготовления механизмов
должны соответствовать требованиям ГОСТов или ИРТУ на эти материалы
и должны быть подтверждены соответствующими сертификата-
тами заводов-изготовителей.

4.2. Для сварки применяются электроды Э-46 или Э-42А
ГОСТ 9467-60 толщиной 1-3мм.

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, ука-
занными 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 чер-
тежами и настоящими техническими условиями.

5.2. Облой и заусенцы в деталях, должны быть удале-
ны и зачищены.

5.3. Чистота обработки деталей без чертежей, указан-
ных в спецификациях, должна быть не ниже ЧЗ.
Предельные отклонения размеров
охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочие $\pm \frac{1}{2}$ до-
пуска в класса точности.

5.4. На обработанных поверхностях деталей, не работающих
как поверхности трения, допускаются черновые площади 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 про-
филь и проверяться калибрами по допускным третьего
класса точности ГОСТ 9233-69.

Сбеги, недорезы, проточки и фаски у резьбы дол-
жны соответствовать ГОСТ 10549-63.

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

5.8. Перед сборкой механизмов места посадки осей и

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. №, дата, Подп., дата, Имя, № докум., Подп., дата

МО.02.000.000 ТУ

Лист 5

Изм. №, дата, Подп., дата, Имя, № докум., Подп., дата

МО.02.000.000 ТУ

Лист 6

ТРУЖ СЯ ПОВЕРХНОСТИ С ПАЗАТЬ ТОНКИМ СЛОЕМ КОН. ИСТЕН-
ТНОЙ СМАЗКИ УС ГОСТ 1033-51.

5.9. ЗАТЯГИВАНИЕ КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДОЛЖНО ПРОИЗВО-
ДИТЬСЯ НОРМАЛЬНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО РАЗ-
МЕРА. ВСЕ КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРЕДОХРАНЕ-
НЫ ОТ САМООТВИНЧИВАНИЯ СПОСОБАМИ, УКАЗАННЫМИ В
ЧЕРТЕЖАХ.

5.10. КАЖДЫЙ СОБРАННЫЙ УЗЕЛ ДОЛЖЕН УДОВЛЕТВОРЯТЬ ТЕХ-
НИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ И ПРИМЕЧАНИЯМ, УКАЗАННЫМ В ЧЕРТЕЖАХ
ПО КАЖДОМУ УЗЛУ, С ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ ПРИЕМКОЙ ОТК ЗАВОДА-
ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

6. МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ИСПЫТАНИЯ МЕХАНИЗМОВ

6.1. ПЕРЕД ИСПЫТАНИЕМ МЕХАНИЗМОВ ПРОВЕРИТЬ ВНЕШНИМ
ОСМОТРОМ СЛЕДУЮЩЕЕ:

- а) ПРАВИЛЬНОСТЬ МОНТАЖА ФРАМУГ;
- б) ПРАВИЛЬНОСТЬ СБОРКИ И УСТАНОВКИ МЕХАНИЗМОВ (ПО
СООТВЕТСТВУЮЩИМ ЧЕРТЕЖАМ И ПРОГРАММЕ И МЕТОДИКЕ ИСПЫТАНИЙ);
- в) НАДЕЖНОСТЬ СПОСОБОВ ПРЕДОХРАНЕЕНИЯ ВИНТОВЫХ Сое-
ДИНЕНИИ ОТ САМООТВИНЧИВАНИЯ;

г) НАДЕЖНОСТЬ СВАРНЫХ СИЛОВЫХ СОЕДИНЕНИИ

6.2. ИСПЫТАНИЯ ПРОИЗВОДИТЬ СОГЛАСНО ПРОГРАММЫ
МЕТОДИКИ ИСПЫТАНИИ МО 02.000.000 ПМ.

6.4. 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 ПРИ-
ЛОЖИТЬ БИРКУ, В КОТОРОЙ УКАЗАТЬ:

- а) НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ;
- б) ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ;
- в) ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ (СМ. ПУНКТЫ
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 МЕХАНИЧЕСКОЕ
ПОВРЕЖДЕНИЕ.

7.4. ХРАНЕНИЕ МЕХАНИЗМОВ РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬКО
В ЗАКРЫТЫХ СКЛАДАХ.

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

8.1. МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ ПОСТАВЛЯЮТСЯ КОМ-
ПЛЕКТНО ПО УЗЛАМ. КОМПЛЕКТНОСТЬ ДОЛЖНА СООТВЕТСТ-
ВОВАТЬ СПЕЦИФИКАЦИЯМ НА КАЖДЫЙ МЕХАНИЗМ

8.2. КАЖДЫЙ КОМПЛЕКТ СНАБЖАЕТСЯ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ:
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ МО 02.000.000.ТУ, ПРОГРАММА
И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИИ МО 02.000.000 ПМ И ПАСПОРТ
НА КАЖДЫЙ МЕХАНИЗМ.

8.3. ПАСПОРТ СОСТАВЛЯЕТ ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ В ТОЧНОМ
СООТВЕТСТВИИ С ГОСТОМ 2.601.68 ТОЛЬКО В СЛУЧАЕ
МАССОВОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕХАНИЗМОВ (ПАРТИЯ В
100 И БОЛЕЕ ШТУК).

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

МО 02.000.000 ТУ

Лист 7

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

МО 02.000.000 ТУ

Лист 8

Серия 1.436-6, выпуск 2

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № докум. Подп. и дата.

1. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЯ ЧЕРТЕЖАМ И ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ

- 1.1. Проверьте правильность монтажа фрамуг.
- 1.2. Проверьте соответствие комплектности механизмов спецификациям на эти механизмы.
- 1.3. Проверьте соответствие качества выполнения деталей, узлов и механизмов в целом нормам точности, техническим требованиям, записанным в чертежах и технических условиях.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА И НАДЕЖНОСТИ МЕХАНИЗМОВ

- 2.1. Проверьте по всему периметру плотность притвора фрамуг к своим обвязкам с помощью листа бумаги. Если листок бумаги вытаскивается с небольшим усилием, то такой механизм - качественный.
- 2.2. Проверьте надежность фиксации фрамуг как в открытом, так и в закрытом положениях фрамуг (для рычажных механизмов). Если усилие, необходимое для отрывания (закрывания) фрамуг вручную, более 20 кг, то такую фиксацию считать надежной.
- 2.3. Проверьте углы открывания фрамуг. Соответствие измеренных углов открывания углам в технической характеристике (см. раздел 3 ту) указывает на качественный монтаж и регулировку механизмов.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.000.000 ПМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			Б.А. АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			ЛЮДЖИКА	27.12.72

Механизмы отрывания
Программа и методика
испытаний

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ПРОЕКТ-ИМПРОЕКТ
г. Москва

3. ПРОВЕРКА ОБЕСПЕЧЕНИЯ СТАБИЛЬНОСТИ РАБОТЫ МЕХАНИЗМОВ.

3.1. Проверьте четкость и надежность фиксации фрамуг при помощи рычажных механизмов в положении "фрамуги открыты" и "фрамуги закрыты". Механизм считается стабильным в работе, если при 50 циклах открывания-закрывания не наблюдалось ни одной ненадежной фиксации фрамуги.

4. Проверка удобства обслуживания механизмов.

4.1. Рычажные механизмы считаются удобными в обслуживании, если они расположены на высоте от пола в пределах 700-1400 мм.

5. Проверка соответствия изделий требованиям техники безопасности.

- 5.1. Проверить надежность фиксации рычага рычажного механизма в закрытом положении фрамуг.
- 5.2. При работе механизмов проверить степень надежности крепления стекол фрамуг. Проверку производить непрерывно в течение 10, 20 мин.

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

- 6.1. Заводу изготовителю произвести испытание механизмов после их окончательной установки и виверки на специально оборудованном стенде или непосредственно на установленном в здании переплете.
- 6.2. Продолжительности испытаний - 3000 ÷ 3600 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. Механизмы считать годными к эксплуатации, если основные параметры и размеры как во время, так и после испытания соответствуют техническим требованиям МО.02.000.000.ТУ (см. раздел 3 ту)

МО 02.000.000 ПМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя и фамилия разработчика, дата подписания документа, должность, подпись и дата

Формат	Знак	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	коп.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
12			МО 02.100.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12			МО 02.100.000 СХР	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ		
11			МО 02.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
11			МО 02.000.000 ПМ	ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
11	1		МО 02.100.100	ВИЛКА В СБОРЕ	1	
11	2		МО 02.100.200	КОРОБКА	1	
11	3		МО 02.100.300	СКОБА В СБОРЕ	1	
11	4		МО 02.100.400	КРОНШТЕЙН	1	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	6		МО 02.100.001	РЫЧАГ	1	
11	7		МО 02.100.002	ПЛАТЯК	1	
12	8		МО 02.100.003	ПЛАТЯК	1	
11	9		МО 02.100.004	РУЧКА	1	

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.000

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЙ

ЛИТЕРА Лист Листов
1 2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя и фамилия разработчика, дата подписания документа, должность, подпись и дата

Формат	Знак	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	коп.	ПРИМ.	10
11	10		МО 02.100.005	ВТУЛКА	1		
11	11		МО 02.100.006	ПАЛЕЦ	1		
11	12		МО 02.100.007	ШТИФТ	1		
12	13		МО 02.100.008	ПРУЖИНА	1		
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>			
	15			ВИНТ М5x8-004 ГОСТ 1489-62	8		
	16			ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 5Н 65Г ГОСТ 6402-70	8		
	17			ШАЙБА 8-011 ГОСТ 11371-68	2		
	18			ШПЛИНТ 2x16 ГОСТ 397-66	2		
				<u>МАТЕРИАЛ</u>			
				ЭЛЕКТРОД УОНИ 1 ³ /45 -Э-У2А ГОСТ 9467-60			
				ПРОВОЛОКА СВ-08А ГОСТ 2246-70			
				СМАЗКА УС-2 ГОСТ 1033-51			

МО 02.100.000

Лист

Серия 1.436-6/ Выпуск 2

Кол.	Прим.	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Формат
<u>Документация</u>						
11		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	МО 02.100.100 СБ			
11		ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	МО 02.000.000 ТУ			
<u>ДЕТАЛИ</u>						
11	1	Болт	МО 02.100.101			
11	2	ШТ.МФТ	МО 02.100.102			
11	3	Вилка	МО 02.100.103			

Серия 1.436-6, выпуск 2
МО 02.100.100

Вилка в сборе

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Кол.	Прим.	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Формат
<u>Документация</u>						
12		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	МО 02.100.200 СБ			
11		ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	МО 02.000.000 ТУ			
<u>ДЕТАЛИ</u>						
11	1	Пластина	МО 02.100.201			
11	2	СБОБА	МО 02.100.202			
11	3	Пластина	МО 02.100.203			
11	4	Пластина	МО 02.100.204			
<u>МАТЕРИАЛ</u>						
ЭЛЕКТРОД УОНИ ^{13/45} Э-42А ГОСТ 9467-60, ПРОВОЛОКА СВ.-08А ГОСТ 2246-70						

Серия 1.436-6, выпуск 2
МО.С2 100.200

КОРОБКА

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
12			МО 02.100.300.С6	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
11			МО 02.000.000.ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
11	1		МО 02.100.310	ПАЛЕЦ В СБОРЕ	1	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	2		МО 02.100.301	ПАЛЕЦ	1	
11	3		МО 02.100.302	ШАЙБА	1	
12	4		МО 02.100.303	СКОБА	1	
11	5		МО 02.100.304	ФИКСАТОР	1	
11	6		МО 02.100.305	ВТУЛКА	1	
				<u>МАТЕРИАЛ</u>		
				СКАЗКА УС 2		
				ГОСТ 1033-51		

Им. в л. подл. Подпись и дата. Взял. инв. №. Изд. №. Подпись и дата.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.300

СКОБА В СБОРЕ

ЛИТЕРА Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
12			МО 02.100.310 С6	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
11			МО 02.000.000.ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	1		МО 02.100.311	ПАЛЕЦ	1	
11	2		МО 02.100.312	СКОБА	1	
				<u>МАТЕРИАЛ</u>		
				ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45		
				-3-42А ГОСТ 9467-60,		
				ПРОВОЛОКА СВ. 08А.		
				ГОСТ 2216-70		

Им. в л. подл. Подпись и дата. Взял. инв. №. Изд. №. Подпись и дата.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.310

ПАЛЕЦ В СБОРЕ

ЛИТЕРА Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист № подл. Подпись и дата, инв. № докум. Подпись и дата

№ инв.	№ подл.	№ докум.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Прим.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
11	6	МО 02.200.001		РЫЧАГ	1	
11	7	МО 02.100.002		ПЛАТКА	1	
12	8	МО 02.100.003		ПЛАТКА	1	
11	9	МО 02.100.004		РУЧКА	1	
11	10	МО 02.100.005		ВТУЛКА	1	
11	11	МО 02.100.006		ПАЛЕЦ	1	
11	12	МО 02.100.007		ШТИФТ	1	
12	13	МО 02.100.008		ПРУЖИНА	1	
<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>						
	15			ВИНТ М5x8-004 ГОСТ 1489-62	8	
	16			ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 5Н 65Г ГОСТ 6402-70	8	
	17			ШАЙБА В-011 ГОСТ 11371-60	2	
	18			ШПЛИНТ 2x16 ГОСТ 397-66	2	
МО 02.200.000						Лист 2

Лист № подл. Подпись и дата, инв. № докум. Подпись и дата

№ инв.	№ подл.	№ докум.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Прим.
<u>МАТЕРИАЛ</u>						
				ЭЛЕКТРОД УОНИ К/45-Э-42А ГОСТ 9467-64, ПРОВОЛОКА СВ-08А ГОСТ 2246-70		
				СМАЗКА УС-2 ГОСТ 1033-51		
МО 02.200.000						Лист 3

Формы Зоны	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
12		МО 02.300.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12		МО 02.300.000 СХР	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ		
11		МО 02.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
11		МО 02.000.000 ПМ	ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ		
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
11	1	МО 02.100.100	ВИЛКА В СБОРЕ	1	ПРИМЕН.
11	2	МО 02.100.200	КОРОВАЯ	1	---
11	3	МО 02.100.300	СКОБА В СБОРЕ	1	---
11	4	МО 02.100.400	КРОНШТЕЙН	1	---
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	6	МО 02.300.001	РЫЧАГ	1	
11	7	МО 02.100.002	ПЛАТКА	1	ПРИМЕН.
12	8	МО 02.100.003	ПЛАТКА	1	---
11	9	МО 02.100.004	РУЧКА	1	---

Формы Зоны	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.	15
11	1	МО 02.100.005	ВТУЛКА	1	ПРИМЕН.	
11	11	МО 02.100.006	ПАЛЕЦ	1	---	
11	12	МО 02.100.007	ШТИФТ	1	---	
12	13	МО 02.100.008	ПРУЖИНА	1	---	
			<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>			
	15		ВИНТ М5x8-004			
			ГОСТ 1489-02	8		
	16		ШАЙБА ПРУЖИННАЯ			
			5М 66Г ГОСТ 6402-70	8		
	17		ШАЙБА В-011			
			ГОСТ 11371-60	2		
	18		ШПЛИНТ 2x16			
			ГОСТ 397-66	2		
			<u>МАТЕРИАЛ</u>			
			ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45-			
			У-42А ГОСТ 9467-60			
			ПРОВОЛОКА СВ.08А			
			ГОСТ 2246-70			
			СМАЗКА УС-2			
			ГОСТ 1033-51			

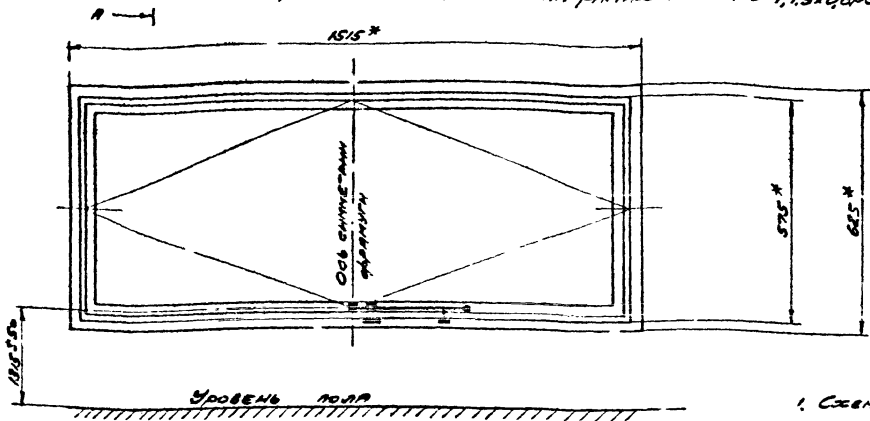
1. в 1972 году
 2. в 1973 году
 3. в 1974 году
 4. в 1975 году
 5. в 1976 году
 6. в 1977 году
 7. в 1978 году
 8. в 1979 году
 9. в 1980 году
 10. в 1981 году
 11. в 1982 году
 12. в 1983 году
 13. в 1984 году
 14. в 1985 году
 15. в 1986 году
 16. в 1987 году
 17. в 1988 году
 18. в 1989 году
 19. в 1990 году
 20. в 1991 году
 21. в 1992 году
 22. в 1993 году
 23. в 1994 году
 24. в 1995 году
 25. в 1996 году
 26. в 1997 году
 27. в 1998 году
 28. в 1999 году
 29. в 2000 году
 30. в 2001 году
 31. в 2002 году
 32. в 2003 году
 33. в 2004 году
 34. в 2005 году
 35. в 2006 году
 36. в 2007 году
 37. в 2008 году
 38. в 2009 году
 39. в 2010 году
 40. в 2011 году
 41. в 2012 году
 42. в 2013 году
 43. в 2014 году
 44. в 2015 году
 45. в 2016 году
 46. в 2017 году
 47. в 2018 году
 48. в 2019 году
 49. в 2020 году
 50. в 2021 году
 51. в 2022 году
 52. в 2023 году
 53. в 2024 году
 54. в 2025 году
 55. в 2026 году
 56. в 2027 году
 57. в 2028 году
 58. в 2029 году
 59. в 2030 году

1. в 1972 году
 2. в 1973 году
 3. в 1974 году
 4. в 1975 году
 5. в 1976 году
 6. в 1977 году
 7. в 1978 году
 8. в 1979 году
 9. в 1980 году
 10. в 1981 году
 11. в 1982 году
 12. в 1983 году
 13. в 1984 году
 14. в 1985 году
 15. в 1986 году
 16. в 1987 году
 17. в 1988 году
 18. в 1989 году
 19. в 1990 году
 20. в 1991 году
 21. в 1992 году
 22. в 1993 году
 23. в 1994 году
 24. в 1995 году
 25. в 1996 году
 26. в 1997 году
 27. в 1998 году
 28. в 1999 году
 29. в 2000 году
 30. в 2001 году
 31. в 2002 году
 32. в 2003 году
 33. в 2004 году
 34. в 2005 году
 35. в 2006 году
 36. в 2007 году
 37. в 2008 году
 38. в 2009 году
 39. в 2010 году
 40. в 2011 году
 41. в 2012 году
 42. в 2013 году
 43. в 2014 году
 44. в 2015 году
 45. в 2016 году
 46. в 2017 году
 47. в 2018 году
 48. в 2019 году
 49. в 2020 году
 50. в 2021 году
 51. в 2022 году
 52. в 2023 году
 53. в 2024 году
 54. в 2025 году
 55. в 2026 году
 56. в 2027 году
 57. в 2028 году
 58. в 2029 году
 59. в 2030 году

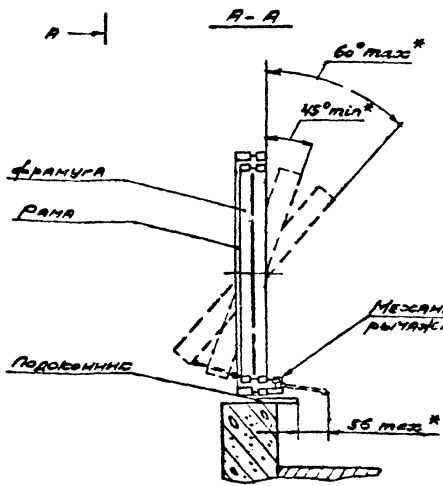
СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 МО 02.300.000
 МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
 РЫЧАЖНЫЙ
 ЛИСТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
 1 2
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. МОСКВА

№ 02.100.000 СХР

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ № 02.100.000 НА РАМАХ 1,5x0,6 ПО-1,1,5x0,6 ПО-2



УРОВЕНЬ ПОДА



1. СХЕМА РАМЫ ОКОННОГО ПЕРЕЛЪЕТА ПОКАЗАНА СО СТОРОНЫ ЦЕЛЯ.
2. НА ДАННОЙ ЧЕРТЕЖЕ СХЕМАТИЧНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА НА УКАЗАННЫЕ В ЧЕРТЕЖЕ МАРКИ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СНОТРИ НА СБОРОЧНОМ ЧЕРТЕЖЕ № 02.100.000 СБ.
4. * - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-Б, выпуск-2

ДИАГ. 1:4 масштаб. Подписи и печати. Взам. инв. № 14. Инв. № 14/15. Подпись и печать.

№	ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
Разраб.	Я.ШУТОВА	1.436	1.436	1.436
Проф.				
Т.КОНТ.				
СН.К.П.	А.ИВАНОВ			
И.СОНТ.	А.ИВАНОВ			
УТВ.	И.И.ИВАНОВ			

Серия 1.436-Б, выпуск 2

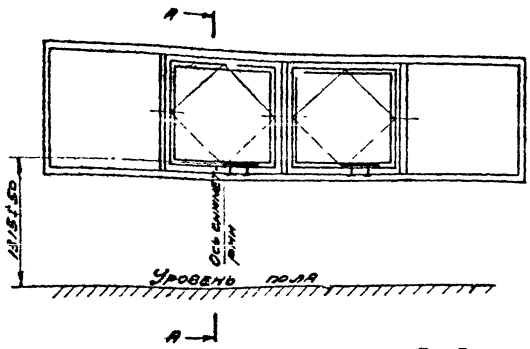
№ 02.100.000 СХР

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНОГО СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

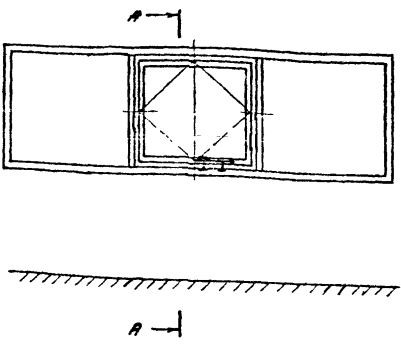
МАССА	КОЭФ. ТЕПЛОПРОВОДНОСТИ
МАСТ	ИНСТРУМЕНТЫ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	Г. МОСКВА

18443-03 17

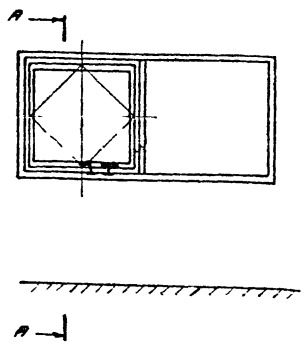
1. ДЛЯ РАМ 1,2Р0-1, 1,2Р0-2



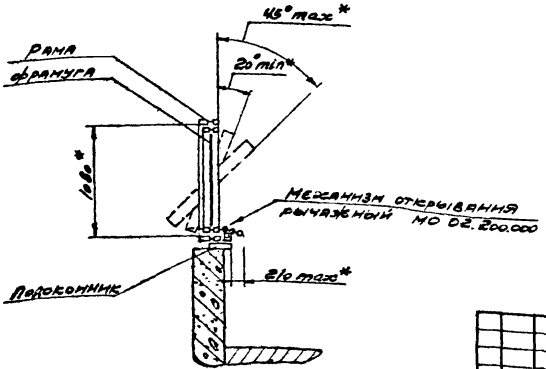
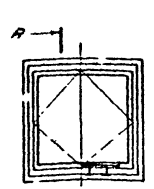
2. ДЛЯ РАМ 4,5x1,2Р0-1, 4,5x1,2Р0-2



3. ДЛЯ РАМ 3x1,2Р0-1, 3x1,2Р0-2



4. ДЛЯ РАМ 1,5x1,2Р0-1, 1,5x1,2Р0-2



1. СХЕМЫ РАМ ОКОННЫЕ ПЕРЕЛЕТОВ ПОКАЗАНЫ СО СТОРОНЫ ЦЕДА
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ СХЕМАТИЧНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ В ЧЕРТЕЖЕ НАРЕН РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СУОТРИ НА СБОРОЧНОМ ЧЕРТЕЖЕ № 02.200.000 СВ
- 4 *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Сфера 1.436-6, выпуск 2

Сфера 1.436-6, выпуск 2

СФЕРА 1.436-6, ВЫПУСК 2

№ 02.200.000 СХР

ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСКА	ИЗДАТЕЛЬ

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНОГО
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

ИНТЕРНАЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ИМЕТ ИМЕТСВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

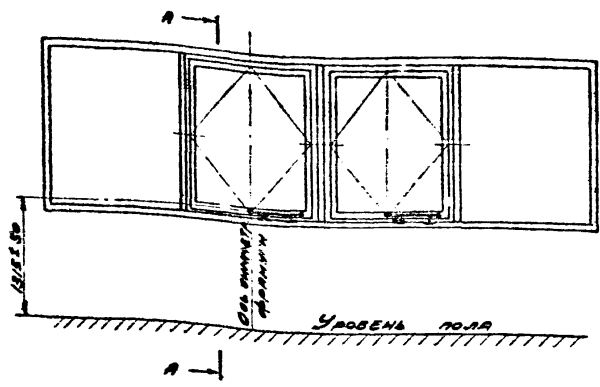
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

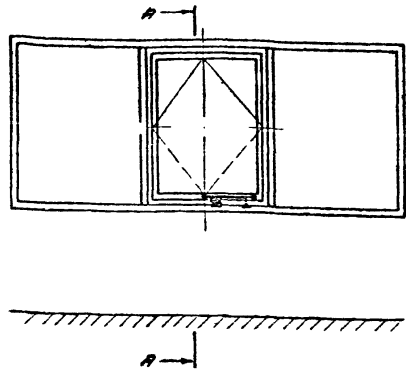
№ 02.300.000 СКР

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ МО 02.300.000:

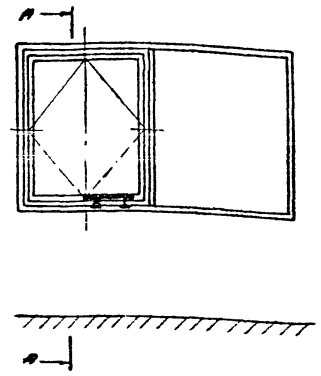
1. ДЛЯ РАМ 1,8Р0-1, 1,8Р0-2



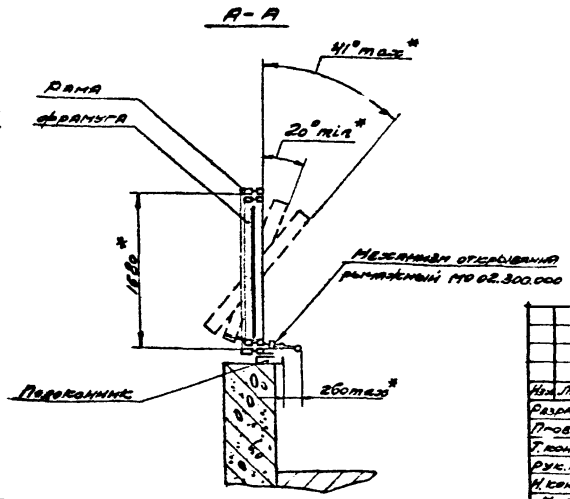
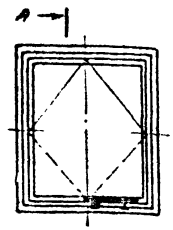
2. ДЛЯ РАМ 4,5x1,8Р0-1, 4,5x1,8Р0-2



3. ДЛЯ РАМ 3x1,8Р0-1, 3x1,8Р0-2



4. ДЛЯ РАМ 15x1,8Р0-1, 15x1,8Р0-2



1. СХЕМЫ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ ПОКАЗАНЫ СО СТОРОНЫ ЦЕДРА.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ СХЕМАТИЧНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ НА ЖЕЛЕЗНЫЕ В ЧЕРТЕЖЕ НАРМН РАМ ПЕРЕЛЕТОВ ДЛЯ РАМ, ИМЕЮЩИЕ ОТКРЫВАЮЩИЙСЯ НИЖНИЙ ФРАНКФУРТ ВЫСОТОЙ 1,8 М УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА АНАЛОГИЧНА УКАЗАННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СМОТРИ НА ЧЕРТ. № 02.300.000 СБ.
4. * - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.300.000 СКР

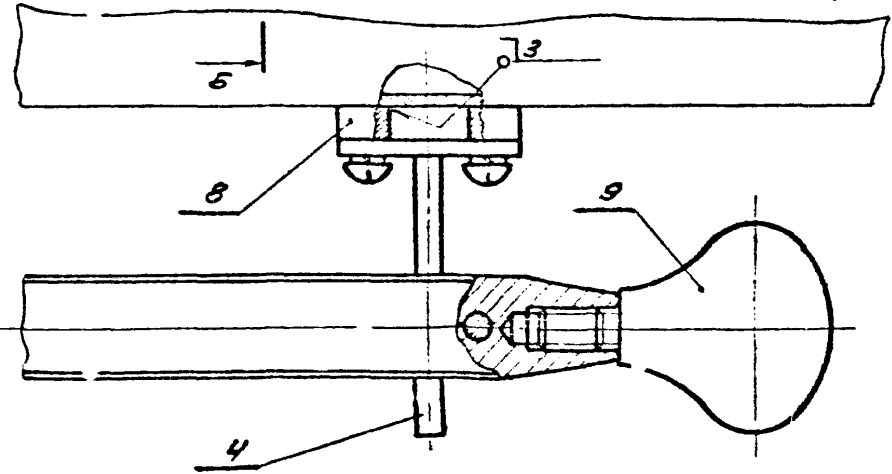
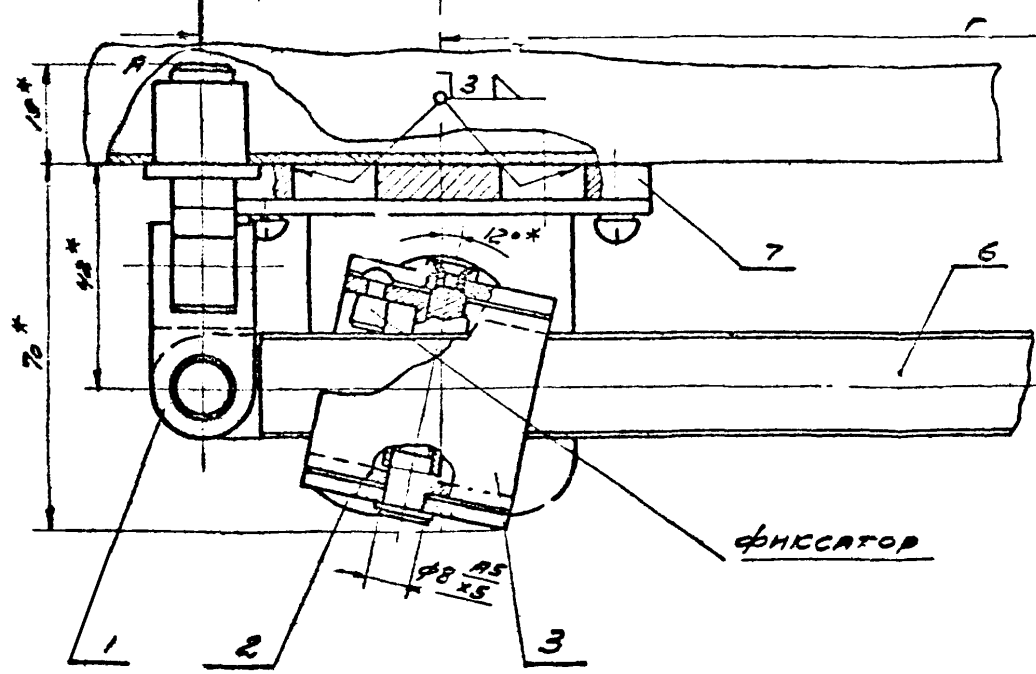
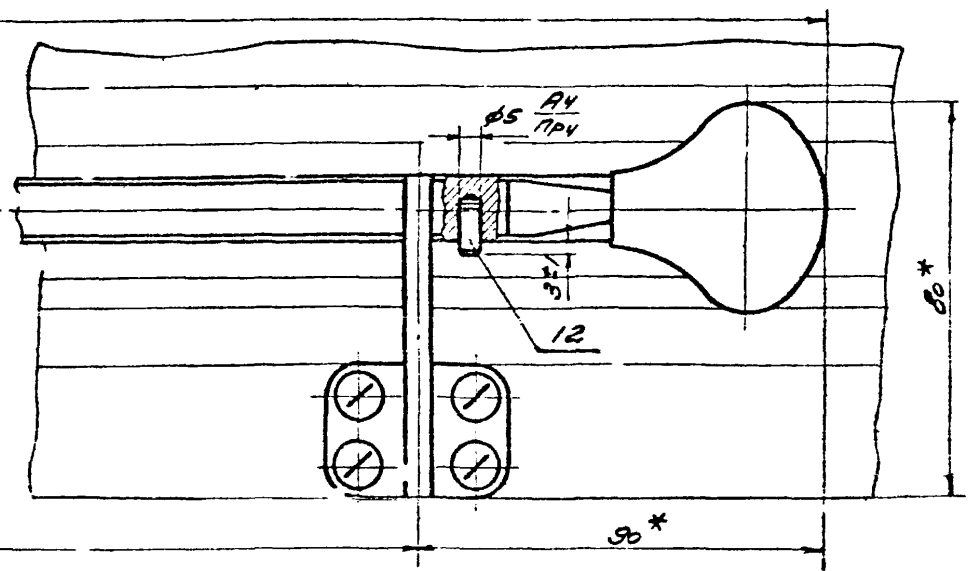
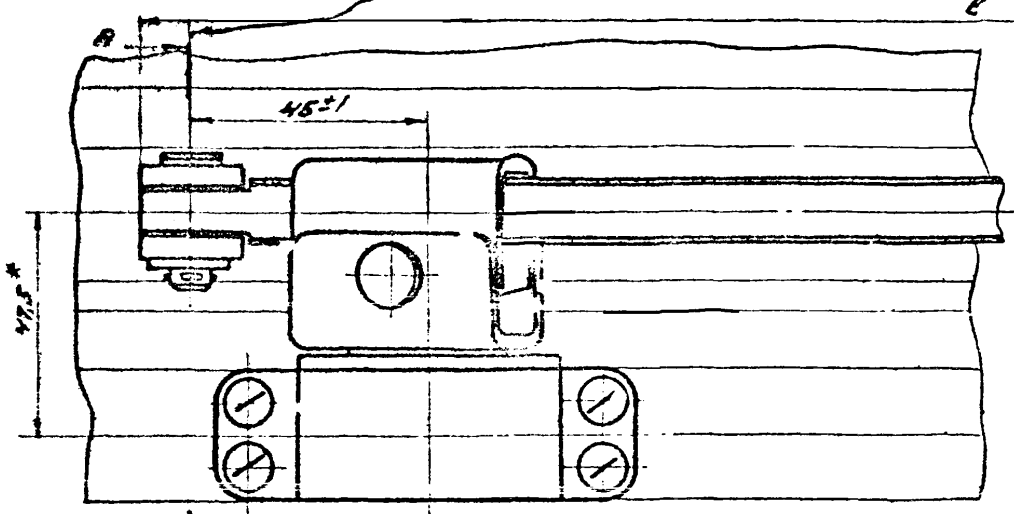
№ п/п	№ ПОЯСН	КОЛ-ВО ЛИСТОВ	ДАТА	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНЫЙ	АВТОГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТИЦА
РАЗРАБ.	УЧЕТЧИКА	П.Л.	1.78	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ	
ПРОБ.					
ПРОИЗВ.					
ДИЗАЙН					
ИЗДАТЕЛЬСТВО					
Г.П.					

Серия 1.436-6, выпуск 2

Инструментальная фабрика им. В.И. Ленинского Ленинградского завода

NO 02.100.000 CB
NO 02.200.000 CB
NO 02.300.000 CB

ОСЬ СИМЕТРИИ
ФРАГУМ



Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.000 CB
NO 02.200.000 CB
NO 02.300.000 CB

ИЗМЕРИТЕЛЬ	ПРОВЕРКА	ПОДПИСЬ	ДАТА

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВА
НИЯ РЫЧАЖНЫЙ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ЛИСТЫ МАССА МАСТРА
СН.ТРЕБ 1:1
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 2

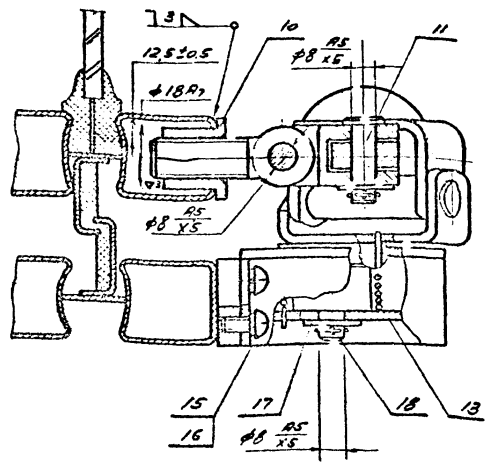
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

90 000 000 00 00 00
 90 000 000 00 00 00
 90 000 000 00 00 00
 90 000 000 00 00 00

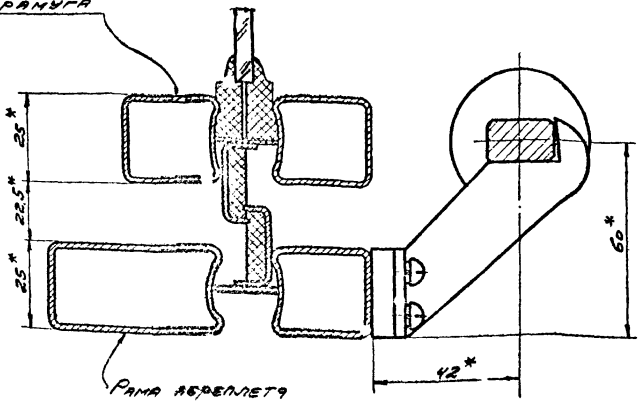
A-A

Б-Б

20



франуза



Рана веревки

ОБОЗНАЧЕНИЕ	В *	Г * I	МАССА
МО 02.100.000 СБ	355	210	1,62
МО 02.200.000 СБ	480	335	1,75
МО 02.300.000 СБ	540	496	2,13

1. НА ДАННОМ ЧЕРТ. ПОКАЗАНА СБОРКА И МОНТАЖ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА.
2. ПЕРЕД СБОРКОЙ ВСЕ ТРУЩЕЯСЯ ПОВЕРХНОСТИ НЕОБХОДИМО СМАЗАТЬ.
3. ПОСЛЕ МОНТАЖА МЕХАНИЗМА НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ:
 - а) ПЛОТНЫЙ ПРИБОР ФРАНУЗЫ К РАНЕ ЗА СЧЕТ ВЫНИЖИВАНИЯ ИЛИ ВЫВЫЖИВАНИЯ УЗЛА ПОЗ. 1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО РАШИШЛИТОВАВ И ВЫНУВ ПАЛЕЦ (ДЕТ. ПОЗ. 11)
 - б) НАДЕЖНОЕ СТОПОРЕНИЕ РЫЧАГА (ДЕТ. ПОЗ. 6) ПРИ ПОЛОЖЕНИИ ФАКСАТОРА В ДВУХ ПОЛОЖЕНИЯХ «ФРАНУЗА ОТКРЫТА» (СМ. ЧЕРТ. МО 02.100.000 СБ, МО 02.200.000 СБ ИЛИ МО 02.300.000 СБ)
- 4 * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

5. ДЕТАЛИ, ПОЗ. 7; 8 И 10 ПРИВЕРНУЮТСЯ НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ ПЕРЕЛЕТОВ.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.000 СБ
 МО 02.200.000 СБ
 МО 02.300.000 СБ

Механизм открывания рычажного сборочный чертеж		Ль	МАССА ЧАСТЕЙ С Ч. ТАБЛ	МАСШТАБ 1:1
Исполнитель: ДОСУМ. Подпись: ДИМ	Разр. ЭШУТМА Р. Д. И. П.			
Пров.				
Т. КОСТА				
Руч. ЕР. АЛЕКСЕЕВ				
Н. КОСТА				
Уфа. Инженер				
		Лист 2	Листов	
		ПРОЕКТОР ПРОЕКТ Г. МОСКВА		

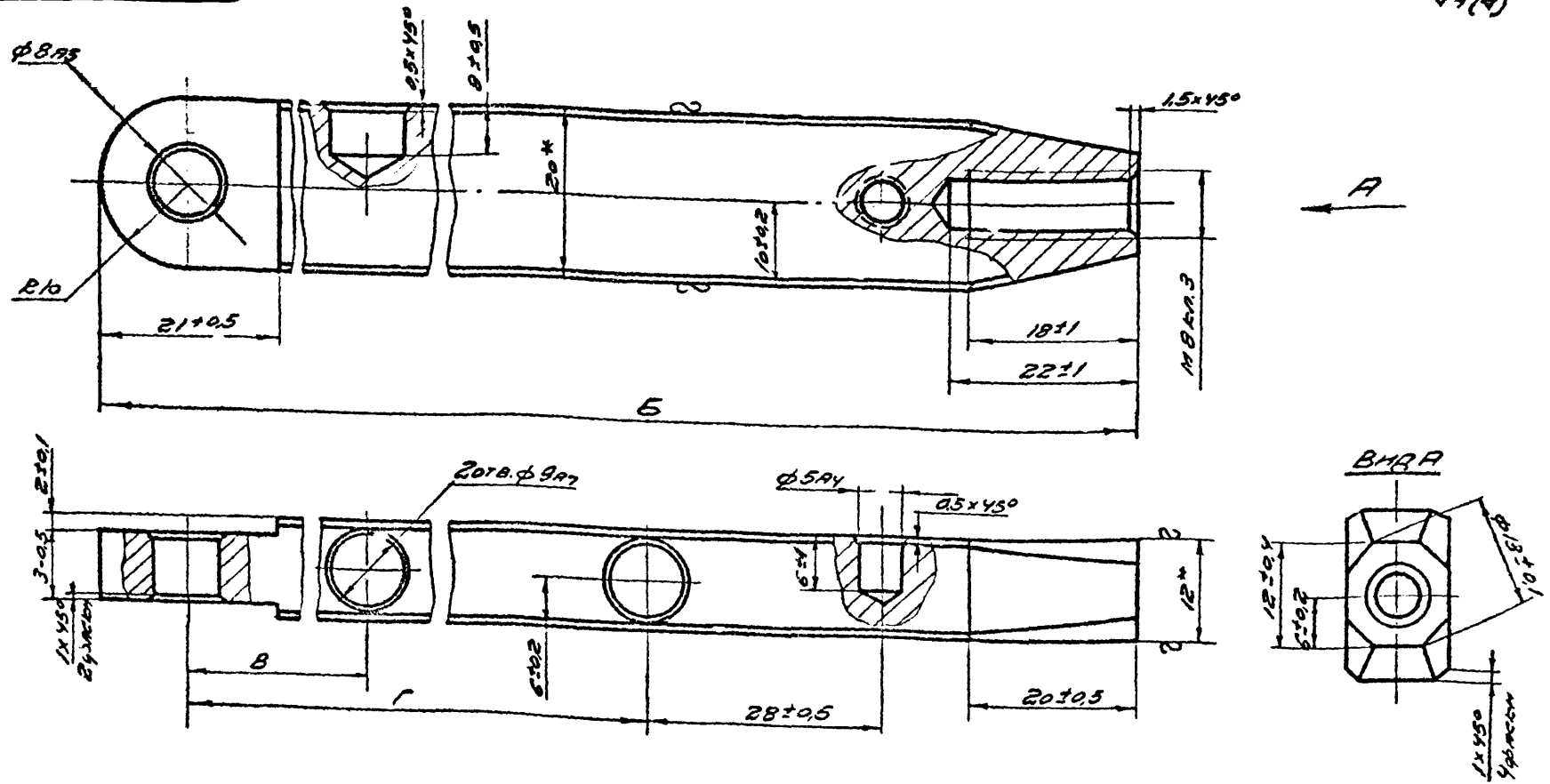
Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист 18 из 20. Число вставки 2027. Серия 1.436-6, выпуск 2. Проект. Инженер ДИМ

Серия 1.436-6, выпуск 2

MO.02.100.001
 MO.02.200.001
 MO.02.300.001

4(2) 21



1. Покрѣтне 2036.
 2 *размерч для справоч.

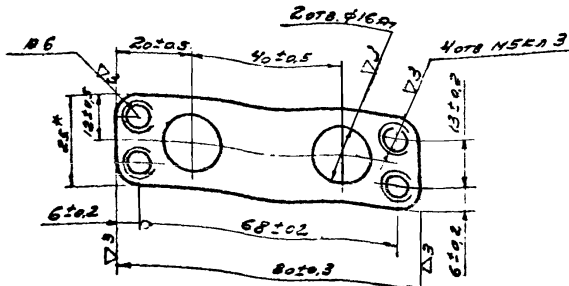
Обозначение	Б±1	В±1	Г±1	Масса
MO.02.100.001	315	180	240	0,57
MO.02.200.001	440	155	364	0,7
MO.02.300.001	600	258	532	1,08

Серия 1.436-6, выпуск 2			
MO.02.100.001			
MO.02.200.001			
MO.02.300.001			
Ком. Пункт №	Добавит.	Размер	Дет.
023000	000000	01	01
Д-02			
Г-001			
Р-001			
М-001			
С-001			
Получен	12/20/02	103-57	
УТВ	45/02	1050-60	
Исполн			
Провер			
Утверд			
Дата			
Лист			
Масштаб			
Масса			
См. табл. 7			2:1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
г. Москва			

Серия 1.436-6, выпуск 2

100.002 / 01

(Δ) 2



1. Покрyтне Кd 10
- 2 * РАЗМЕРЫ ДВА СРАВНО

Серия 1.436-6; выпуск 2

МО. 02.100.002

ПЛАТКА

ЛИСТЫ МАССА ЧАСТЫ

0,01 1:1

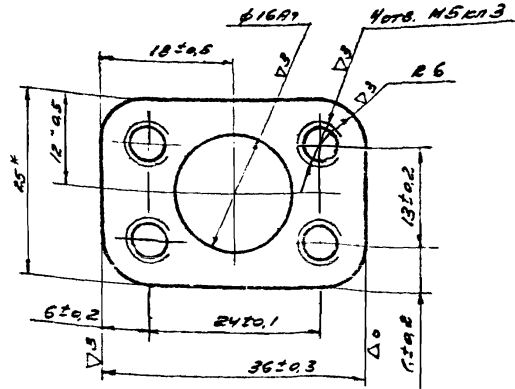
ЛИСТ ЛИСТОВ

Полоса 6x25 ГОСТ 63-57
СТ 3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОИПРОЕКТ
г. Москва

100.003 / 02

(Δ) 2



1. Покрyтне Кd 10
- 2 * РАЗМЕРЫ ДВА СРАВНО

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО. 02.100.003

ПЛАТКА

ЛИСТЫ МАССА ЧАСТЫ

0,03 2:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

Полоса 6x25 ГОСТ 63-57
СТ 3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОИПРОЕКТ
г. Москва

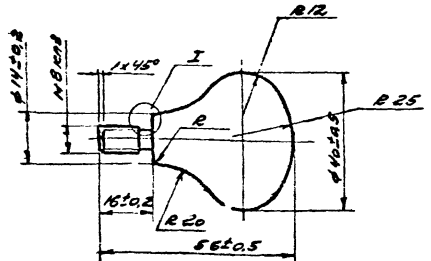
Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

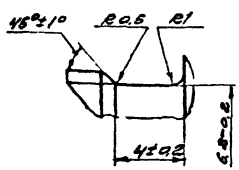
Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

▽ 4



I
1:5:1



Покрытие X.36

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

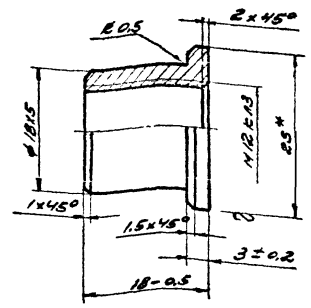
ручка

Лист	Масса	Масштаб
02		1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Контр 42 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

NO 02.100.005

23



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.005

втулка

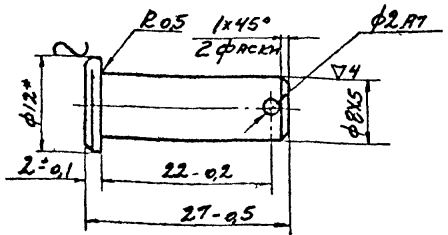
Лист	Масса	Масштаб
026		2:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Контр 25 ГОСТ 2590-70
10 ГОСТ 1050-60

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

Δ3 (0) ΔΔ



1. Покрытие Kp10.
2. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

ПАЛЕЦ

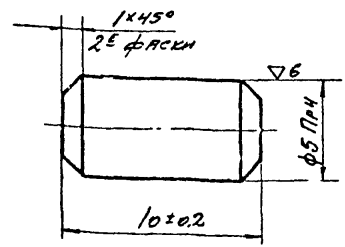
Лист	Масса	Масштаб
	0.01	2:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		

Круг 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

МО 02.100.007

Δ3 (0) ΔΔ

24



ПОКРЫТИЕ Kp10

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.007

ШТИФТ

Лист	Масса	Масштаб
	0.001	5:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		

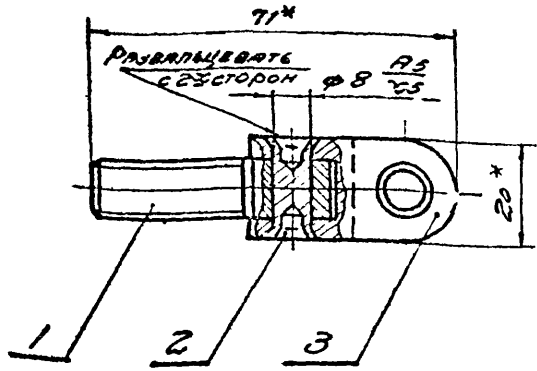
Круг 6 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 535-58

Имя, и. подп. Подпись и др. Взам. инв. № или Подпись и др. Имя, и. подп. Подпись и др.

ИЗМ. Лист № докум. Подпись Дата
 ОБЗРАБ. ЯШУТИНА Ф.И.Д. 5.78.2
 ПРОБ.
 Г. КОНТ. АЛЕКСЕЕВ
 Р.К. БР. АЛЕКСЕЕВ
 И. КОНТ. АЛЕКСЕЕВ
 УТВ. ЧУВ.
 ЧЕРТЯ

Серия 1.436-Б, выпуск 2

№ 02, 100, 100, 06



1. После сборки дет. поз. 1 должна свободно перемещаться относительно дет. поз. 3.
 2 *размеры для справок.

Серия 1.436-Б, выпуск 2.

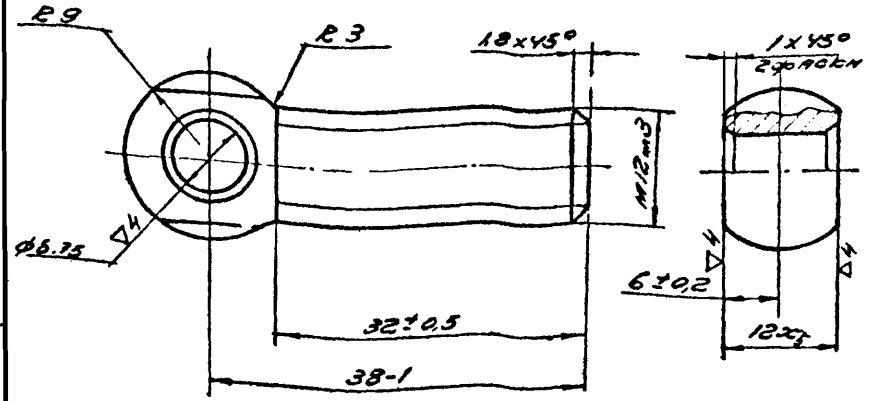
№ 02, 100, 100, 06

Вилка в сборе.
 Сборочный чертеж.

Лист	Масштаб
2092	1:1
Лист	Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	г. Москва

№ 02, 100, 101

26 (2) ЭД



Повышение КР 10

Серия 1.436-Б, выпуск 2.

№ 02, 100, 101

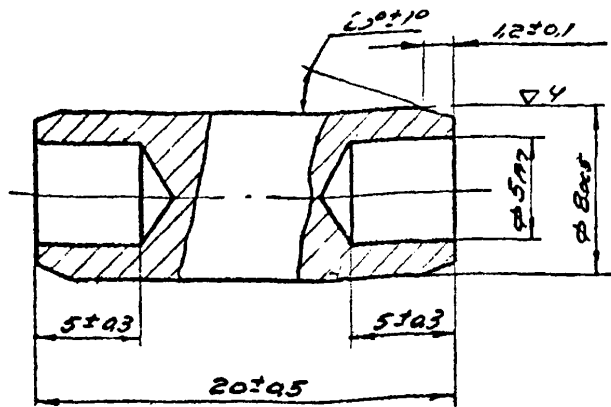
Болт

Контр 20 ГОСТ 2590-70
 45 ГОСТ 1050-60
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.102

Δ3(Δ)



Покрытие КР 10

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.102

ШТМ фт

ЛИСТЫ МАССА МАСШТ.

0,007 4:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

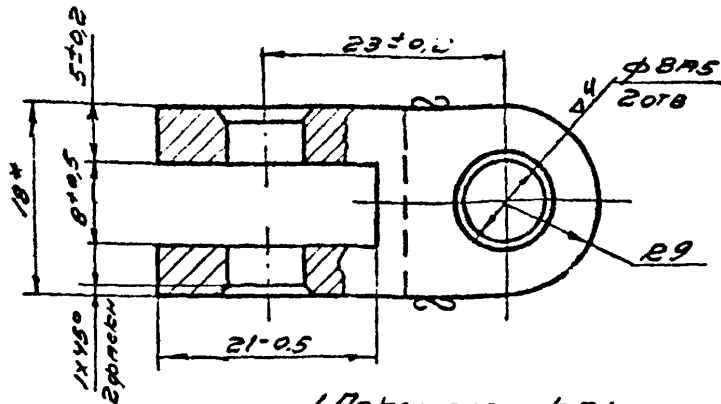
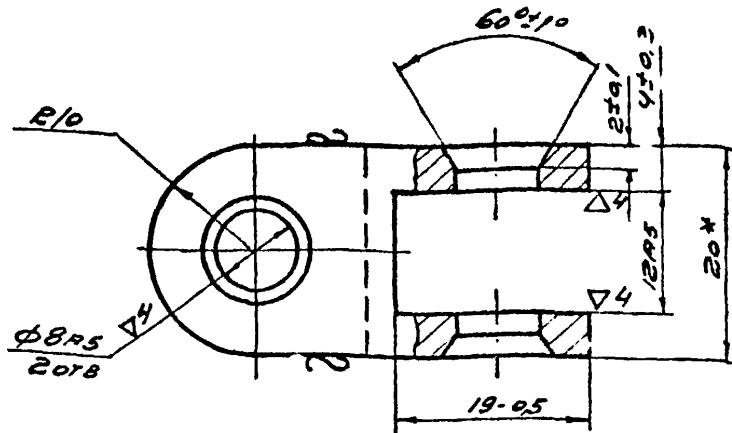
Контр 9 Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.02.100.103

Δ3(Δ)

27



1. Покрытие КР 10
2. *размеры для справок

Серия 1.436-6, выпуск 2.

МО.02.100.103

ВНЛКА

ЛИСТЫ МАССА МАСШТ.

0,045 2:1

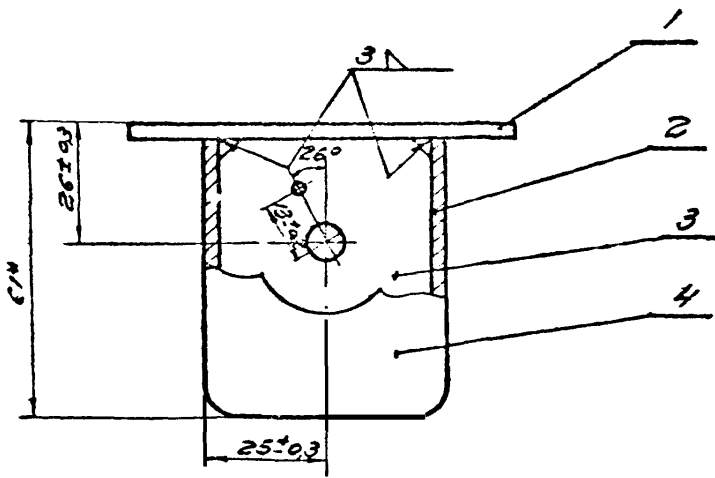
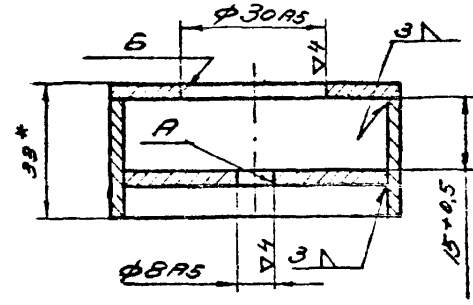
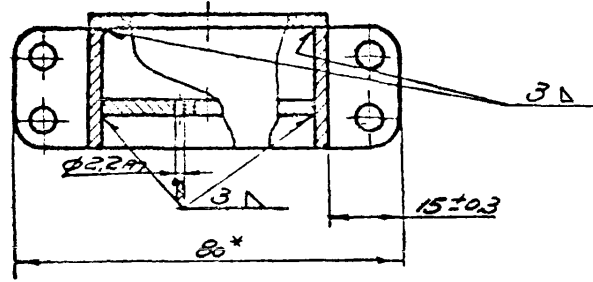
ЛИСТ ЛИСТОВ

Полоса 18x20 Гост 103-57
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

12443-03 28

Серия 1.436-б, выпуск 2



1. Покрытие КД10.
 2. Несосность отв. А относительно
 отв. Б не более 0,08 мм
 3* размеры для справок.

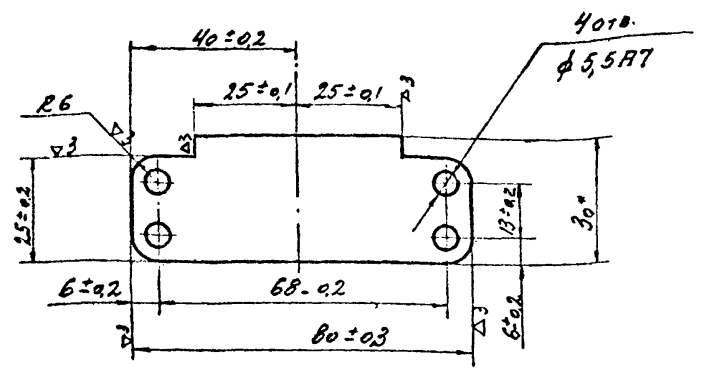
Исполнитель: [Signature] Проверил: [Signature] Утвердил: [Signature]

Серия 1.436-б, выпуск 2		МО.02.100.200 СБ	
КОРОВА		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
СБОРОЧНОЙ ЧЕРТЕЖ.		г. МОСКВА	
Лист 1 из 1		Масштаб 1:1	
Инст. 1		Листов 1	
УТВ. [Signature]		[Signature]	

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.201

(1) 2



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.201

ПЛАСТИНА

Лист	Масса	Листов
	0.03	1:1
Лист	Листов	

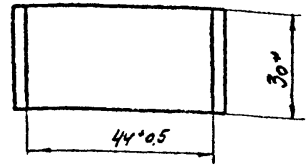
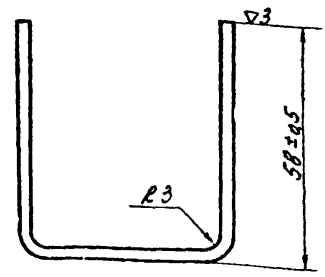
ЛЕНТА 3x30 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя и фамилия исполнителя	Имя и фамилия проверяющего	Подпись и дата
Имя и фамилия разработчика	Имя и фамилия заказчика	Подпись и дата
№ докум.	№ докум.	Дата
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Руч. БР	Руч. БР	Руч. БР
И. контр.	И. контр.	И. контр.
Чит.	Чит.	Чит.

МО 02.100.202

(2) 29



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.202

СКОБА

Лист	Масса	Листов
	0.09	1:1
Лист	Листов	

ЛЕНТА 3x30 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

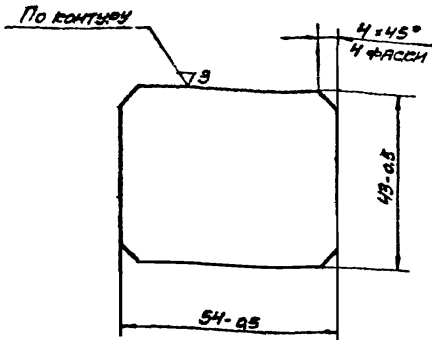
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя и фамилия исполнителя	Имя и фамилия проверяющего	Подпись и дата
Имя и фамилия разработчика	Имя и фамилия заказчика	Подпись и дата
№ докум.	№ докум.	Дата
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Руч. БР	Руч. БР	Руч. БР
И. контр.	И. контр.	И. контр.
Чит.	Чит.	Чит.

Серия 1.436-6, выпуск 2

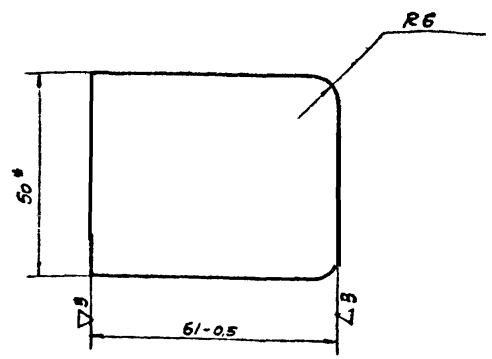
Имя и отчество разработчика и дата, дата выпуска, имя и фамилия разработчика и дата

2 (7)



МО 02.100.204

2 (7) 30



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СЛОВАС

Серия 1.436.6. выпуск 2

МО 02.100.203

ПЛАСТИНА

ЛИТЕРА	ТРАССА	МАСШТАБ
	0,05	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

Лента 3x45 Гост 6009-57
Ст.3 Гост 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАНИЕ	ДАТА
1	13005	ЯШУТИНА	11.11.57
2	1305	АЛЕКСЕЕВ	11.11.57
3	1305	АЛЕКСЕЕВ	11.11.57

Имя и отчество разработчика и дата, дата выпуска, имя и фамилия разработчика и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.204

ПЛАСТИНА

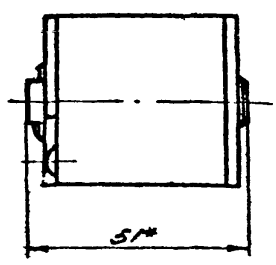
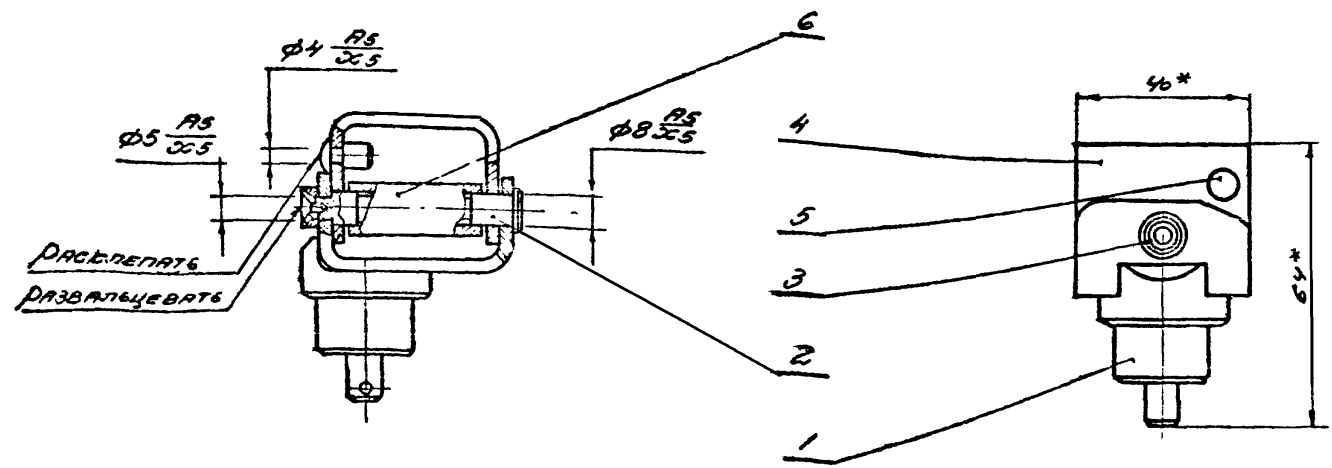
ЛИТЕРА	ТРАССА	МАСШТАБ
	0,07	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

Лента 3x50 Гост 6009-57
Ст.3 Гост 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАНИЕ	ДАТА
1	13005	ЯШУТИНА	11.11.57
2	1305	АЛЕКСЕЕВ	11.11.57
3	1305	АЛЕКСЕЕВ	11.11.57

12449-03 31



1. Перед сборкой заложите смазку в проточку пальца и смажьте втулку внутри.
2. После сборки дет. поз. 4 и 6 должны свободно вращаться относительно дет. поз. 2.
- 3* размеры для справок

Серия 1.436-6, выпуск 2			
МО.02.100.300 СБ			
Классификация	Исполнение	Полное наименование	Листов
№ докум.	Страницы	Р.Л.П. №	1/1
Проб.			0,257 1:1
Проект			Лист
Рис. в/д	Рис. в/д	Рис. в/д	Листов
Исполн.	Рис. в/д	Рис. в/д	
418	Модель		

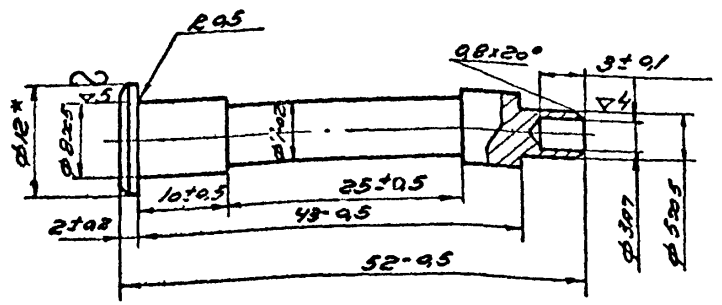
СКОБА В СБОРЕ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.301

(Л) 31А



1. Покрытие МНХ 36
2* размеры для справок

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.301

ПАЛЕЦ.

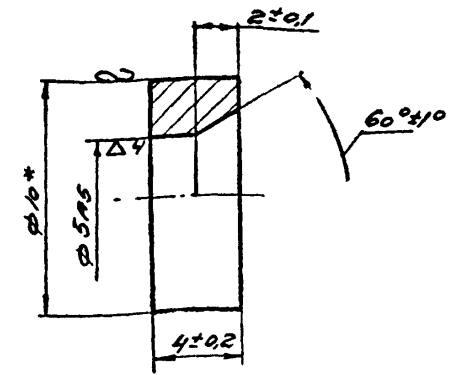
Лист	Масса	Масштаб
1	0,06	2:1
Лист	Листов	
1	1	

Крчг Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.02.100.302

(Л) 32



1. Покрытие КД10.
2* размеры для справок

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.302.

ШАНБА.

Лист	Масса	Масштаб
1	0,014	5:1
Лист	Листов	
1	1	

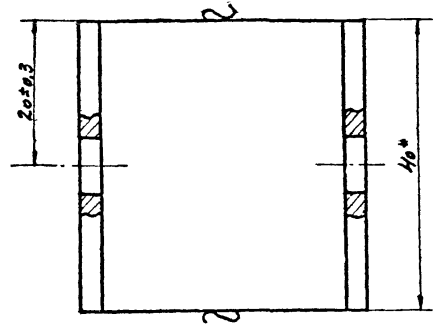
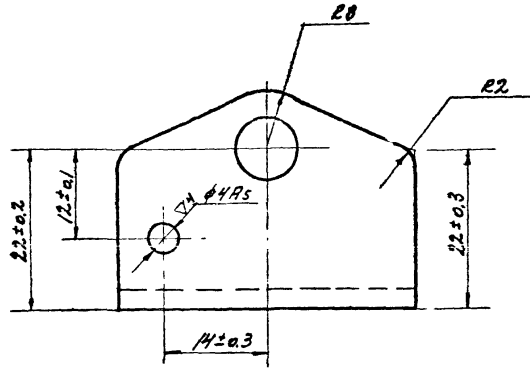
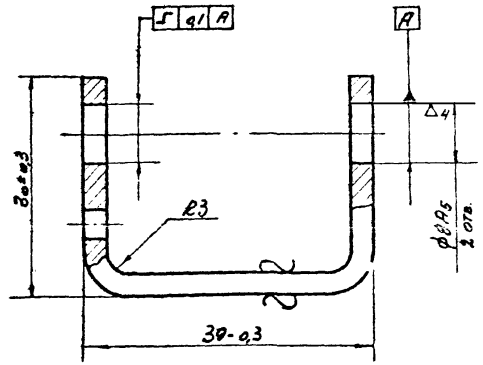
Крчг Гост 2590-70
Ст. 3 Гост 595-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва.

№ 02.100.303

Δ (Δ) ЭВ

33



1. Покрытие Кд.Ю после расклепки дет. поз. 5 черт. №02.100.300.
2. * Размеры для справок.

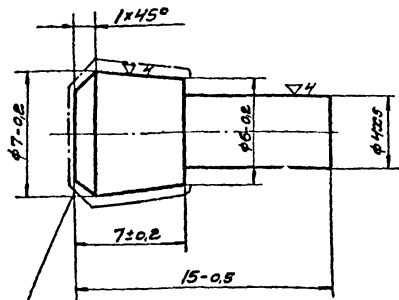
				СЕРИЯ 1.436-Б, ВЫПУСК 2	
				№ 02.100.303	
				СКОБА	
				Лист 1 из 2	
				0,8 2:1	
				Лист 1 из 2	
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
				г. Москва	
				3140 ГОСТ 6009-59	
				СТ.3 ГОСТ 535-58	
				Копировать 1244903 34 Формат 12	

ЧЕРТЯ

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.304

(Δ)3Δ



ПОКРЫТИЕ МНХС.36

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.304

ФИКСАТОР

ЛИТЕРА	МАССА	УПАКОВКА
	0,004	5:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

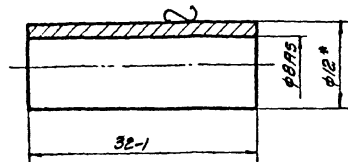
Юрч 8 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

МО 02.100.305

(Δ)4Δ

34



1. МРС 4515
2. ПОКРЫТИЕ МНХС.36
3. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.305

ВТУЛКА

ЛИТЕРА	МАССА	УПАКОВКА
	0,016	2:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

Юрч 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

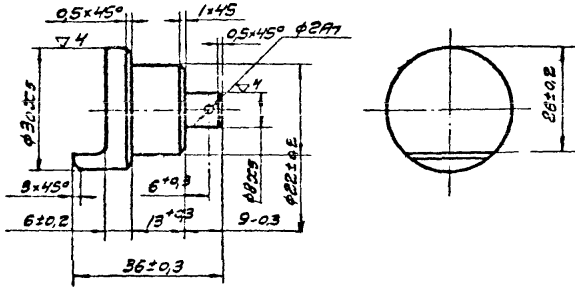
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист № 0100 Изделия на базе серии 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.311

(А)ЭА



СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.311

ПАЛЕЦ

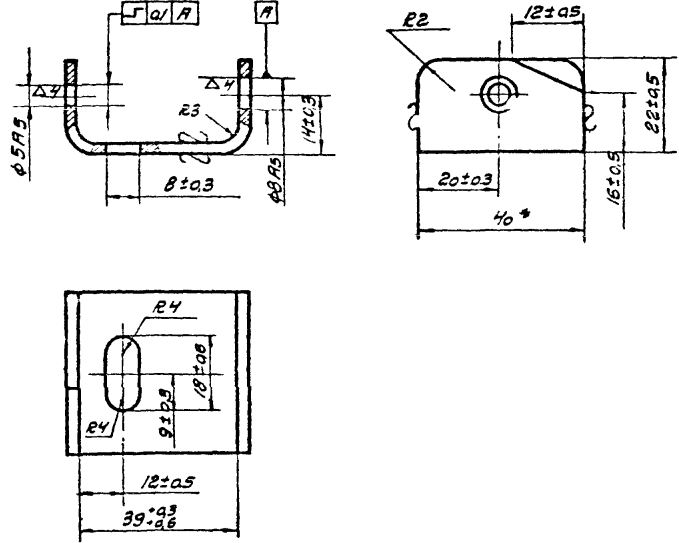
ЛИСТ	МАССА	УЧЕТОВ
1	0,7	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА		

Круг 38 ГОСТ 2590-92
20 ГОСТ 1050-60

МО 02.100.312

(А)ЭА

36



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.312

СКОБА

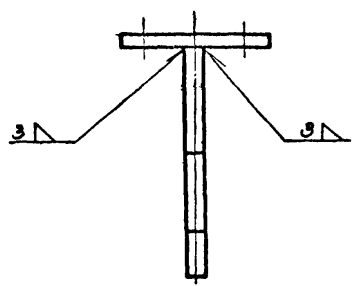
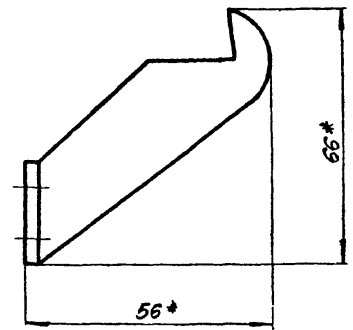
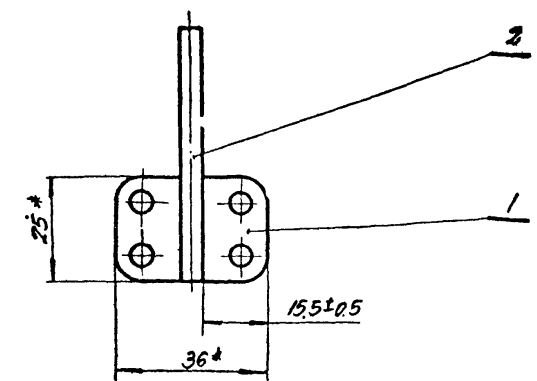
ЛИСТ	МАССА	УЧЕТОВ
1	0,07	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА		

Лента 3x40 ГОСТ 6009-57
Ст.3 ГОСТ 535-58

МО 02.100.400 СБ

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя и фамилия инженера и дата (взяли имя и фамилию инженера и дату)



1. Покрытие Кд 10.
2. * Размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02 100.400 СБ

КРМ	ЛМСТ	ПРОДУКЦИОН.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТЕРА МАССА МАСШТАБ 0072 1:1
РАЗРАБОТ.	ИШУТНИК	Д.В.С.	В.В.С.		
Т. КОМПА.					ЛИСТ
Р.С. Б.А.	А.А.С.С.Е.В.	22.02.77			ЛИСТОВ
И.С.О.П.Р.	А.А.С.С.Е.В.	22.02.77	К.22		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
УТВ.					Г. МОСКВА

Серия 1436-6, выпуск 2

Имя, № листа, Подпись и дата, Место или Имя, № документа, Подпись и дата

Формы	Зона	Пов.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
II			МО 03.100.200.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ:</u>		
II	1		МО 03.100.201	Болт регулировочный	1	
II	2		МО 03.100.202	Полувтулка	2	
54	3		МО 03.100.203	Стяжка	1	
				Труба 18x2-Ю-А ГОСТ 8734-56	1	0,07 кг
				С=60±0,3		
				<u>МАТЕРИАЛ</u>		
				Электрод УОНИ		
				13/45 Э42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока 0,8 А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.200

ГОЛОВКА СТАЖКИ

ЛИСТ ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, № листа, Подпись и дата, Место или Имя, № документа, Подпись и дата

РАЗРАБ. ЯШУТИНА Р.С. 8.72

ПРОВ. АЛЕКСЕЕВ

И. КОНТР. АЛЕКСЕЕВ

Р.С. ВР. АЛЕКСЕЕВ

УТВ. АЛЕКСЕЕВ

Имя, № листа, Подпись и дата, Место или Имя, № документа, Подпись и дата

Формы	Зона	Пов.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.	40
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ:</u>			
II			МО 03.100.300.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
II	1		МО 03.100.301	Бобышка	1		
II	2		МО 03.100.302	Труба	1		
				<u>МАТЕРИАЛ:</u>			
				Электрод УОНИ			
				13/45 Э42А ГОСТ 9467-60			
				Проволока 0,8 А			
				ГОСТ 2246-70			

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.300

ТРУБА В СБОРЕ

ЛИСТ ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, № листа, Подпись и дата, Место или Имя, № документа, Подпись и дата

РАЗРАБ. ЯШУТИНА Р.С. 8.72

ПРОВ. АЛЕКСЕЕВ

И. КОНТР. АЛЕКСЕЕВ

Р.С. ВР. АЛЕКСЕЕВ

УТВ. АЛЕКСЕЕВ

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя, № листа, Подпись и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
						<u>Документация</u>		
12		МО 03.200.000 СБ				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12		МО 03.200.000 СКР				СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ		
11		МО 02.000.000 ТУ				ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
11		МО 02.000.000 ПМ				ПРОГРАММА И МЕТОДИКА АННИ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
12	1	МО 03.100.100				КРОНШТЕЙН	2	ПРИМЕН.
11	2	МО 03.100.200				ГОЛОВКА СТЫЖЕН	1	---
11	3	МО 03.200.100				ТРУБА В СБОРЕ	1	
						<u>ДЕТАЛИ:</u>		
11	4	МО 03.100.001				ПРОБКА	2	ПРИМЕН.
11	5	МО 03.100.002				ШТИФТ	2	---
						<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
	6					ГАЙКА М12 ГОСТ 2524-70	1	

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.200.000

МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ.
СТЯЖНОЙ

ЛИТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, № листа, Подпись и дата
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П.В.
ПРОВ. РУК. ВР. АЛЕКСЕЕВ
Н. КОМП. АЛЕКСЕЕВ
УТВ. ГИДЕКОСКИ

Имя, № листа, Подпись и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
						<u>Документация</u>		
11		МУ 03.200.100 СБ				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
						<u>ДЕТАЛИ:</u>		
11	1	МО 03.100.301				БОБЫШКА	1	ПРИМЕН.
11	2	МО 03.200.101				ТРУБА	1	
						<u>МАТЕРИАЛ:</u>		
						ЭЛЕКТРОД УОНИ		
						13/45 Э 42А ГОСТ 9467-60		
						ПРОВОЛОКА 0,8 А		
						ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.200.100

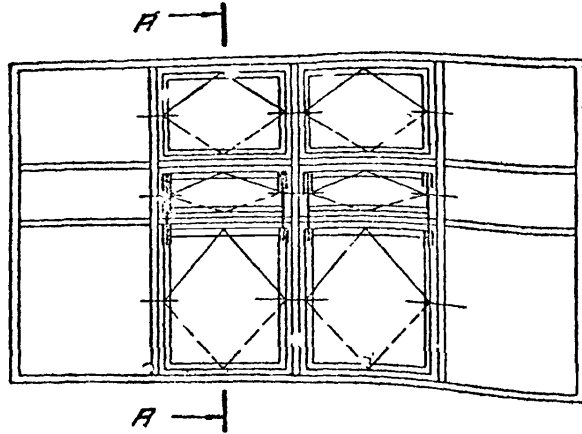
ТРУБА В СБОРЕ

ЛИТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

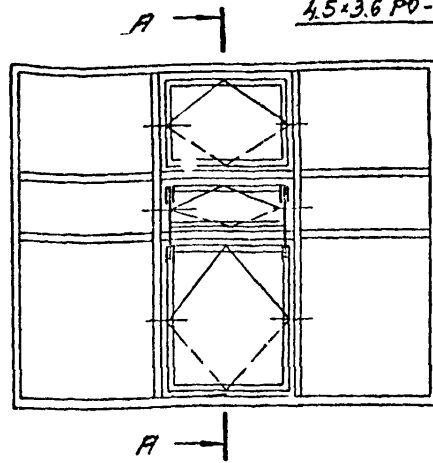
Имя, № листа, Подпись и дата
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П.В.
ПРОВ. РУК. ВР. АЛЕКСЕЕВ
Н. КОМП. АЛЕКСЕЕВ
УТВ. ГИДЕКОСКИ

Серия 1.436-6, выпуск 2

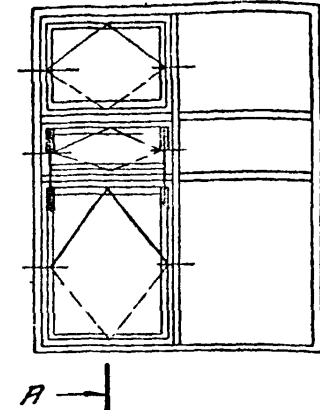
1. Для рам 3,6 Р0-1; 3,6 Р0-2; 3,6 Р0-3



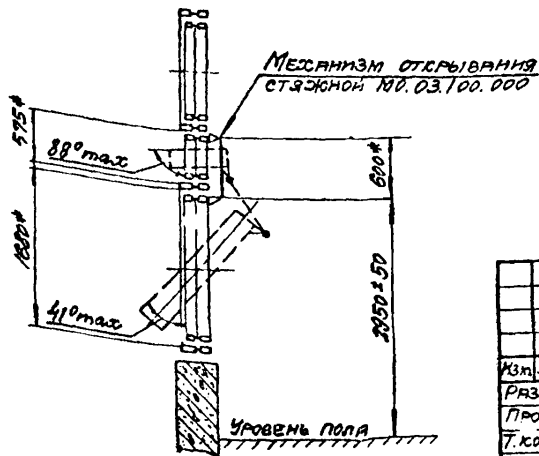
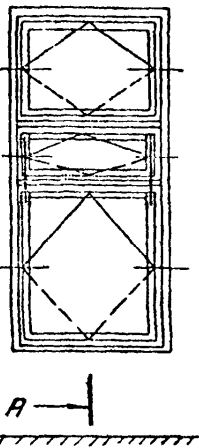
2. Для рам 4,5x3,6 Р0-1; 4,5x3,6 Р0-2; 4,5x3,6 Р0-3



3. Для рам 3x3,6 Р0-1; 3x3,6 Р0-2; 3x3,6 Р0-3



4. Для рам 1,5x3,6 Р0-1; 1,5x3,6 Р0-2; 1,5x3,6 Р0-3 А-А

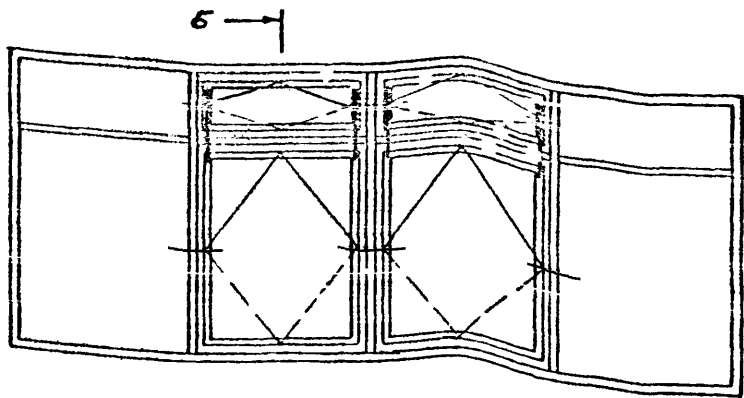


1. Все схемы рам основных переплетов показаны со стороны цеза.
2. На данном чертеже схематично показана установка стяжного механизма открывания на указанные в чертеже марки рам переплетов.
3. Монтаж механизма смотри на сборочном чертеже № 03.100.000 СБ.
4. Размеры для справок.

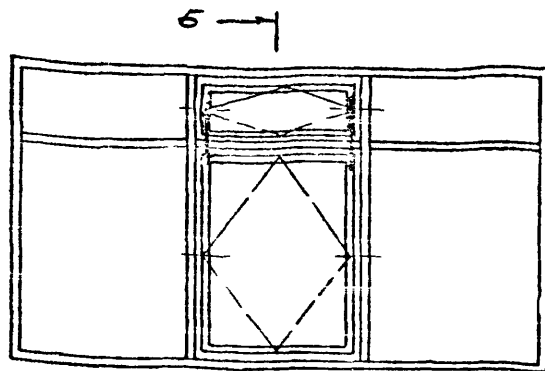
Имя, фамилия, должность и дата
Имя, фамилия, должность и дата
Имя, фамилия, должность и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2			Лист 1	Листов 2
№ 03.100.000 СХР				
МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ			МАССА	МАСШТАБ
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
РАЗРАБ.	АШУТКИНА	Р.К.	5.72	
ПРОВ.				
Т.КОНТР.				
Рук. Г.Р.	А. ЛЕВСЕЕВ			
Н.КОНТР.	А. ЛЕВСЕЕВ			
УТВ.	Людковс	М.И.		
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. Москва	

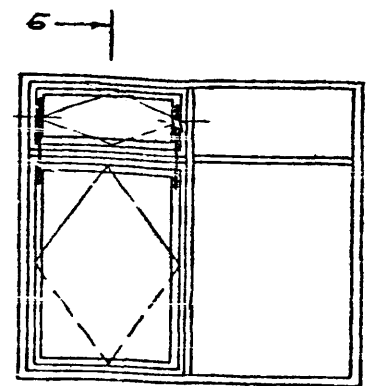
5. Для рам 2,4р0-1, 2,4р0-2, 2,4р0-3



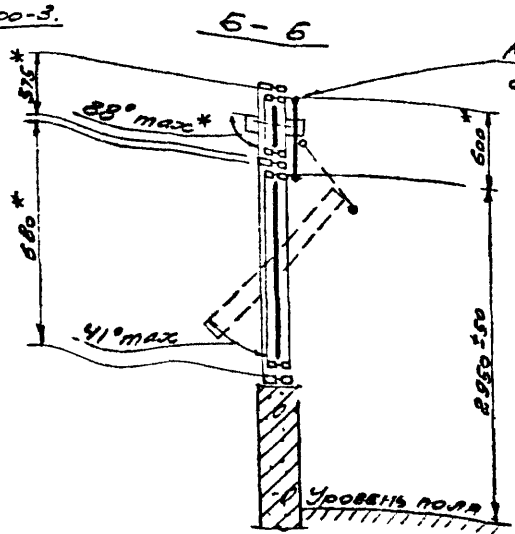
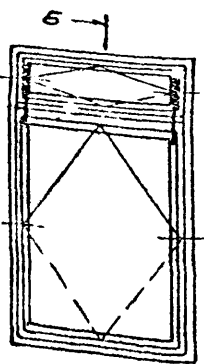
6. Для рам 4,5x2,4р0-1, 4,5x2,4р0-2; 4,5x2,4р0-3.



7. Для рам 3x2,4р0-1, 3x2,4р0-2; 3x2,4р0-3.



8. Для рам 1,5x2,4р0-1, 1,5x2,4р0-2; 1,5x2,4р0-3.



МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
СТЯЖНОЙ МО 03.100.000

Серия 1.436-6, раздел 2			
МО 03.100.000 СХР			
ИЗМ. ИЛИ НЕ ДОКУМ.	ИЗДАНИЕ	ДАТА	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ ТЯЖНОЙ СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ
РАЗРАБ. ШУТКИНА	Т.И.П.	3.78	
ПРОБЕД.			
Т.КОНТ.			
ДИС. РА	А.А. СЕВЕР		
И.КОНТ.	А.А. СЕВЕР		
УТВ.	П.А. СЕВЕР		
			ЛИСТ 2 ЛИСТОВ
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА

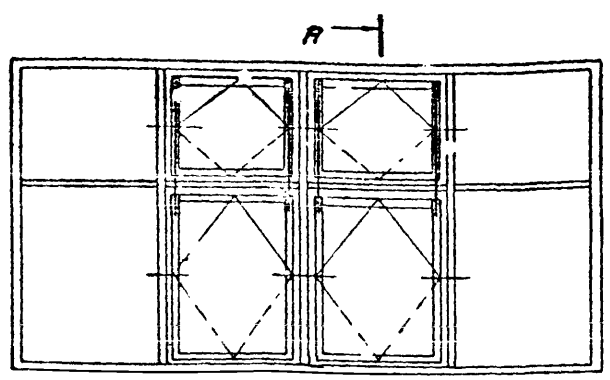
Серия 1.436-6, лист 2

Имя, фамилия, должность, дата (для инж. и тех. кадров)

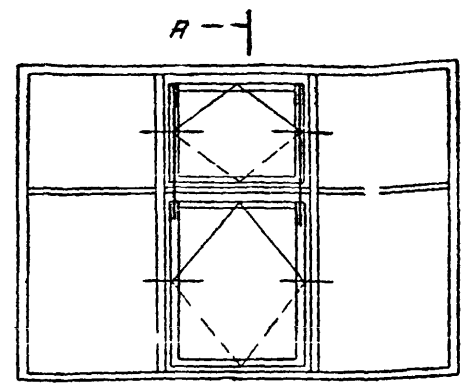
МО 03.200.000 СЭР

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МЕХАНИЗМА ОТЕРЫВАНИЯ СТЯЖНОГО МО 03.200.000

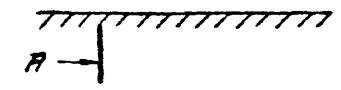
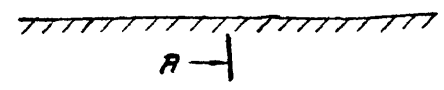
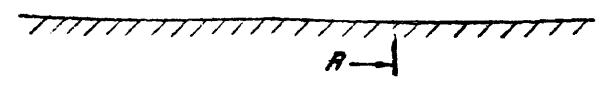
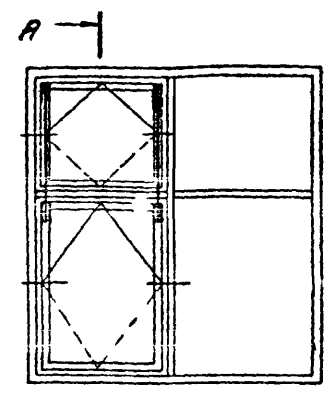
1 Для рам 3Р0-1; 3Р0-2; 3Р0-3



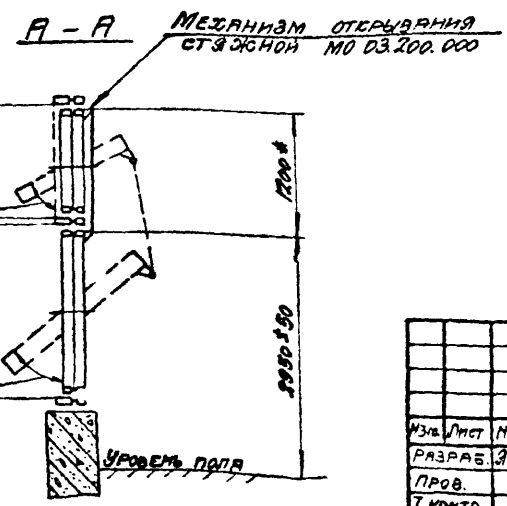
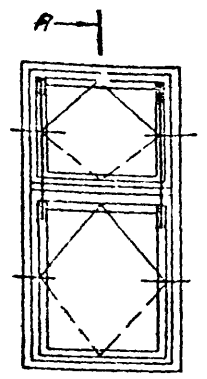
2 Для рам 4,5x3Р0-1; 4,5x3Р0-2; 4,5x3Р0-3



3 Для рам 3x3Р0-1; 3x3Р0-2; 3x3Р0-3



4 Для рам 1,5x3Р0-1; 1,5x3Р0-2; 1,5x3Р0-3



- 1 Все схемы рам оконных переплетов показаны со стороны цеха.
- 2 На данном чертеже схематично показана установка стяжного механизма отрывания на указанные в чертеже марки рам оконных переплетов.
- 3 Монтаж механизма смотри на сборочном чертеже МО 03.200.000 СБ.
- 4 * Размеры для справок.

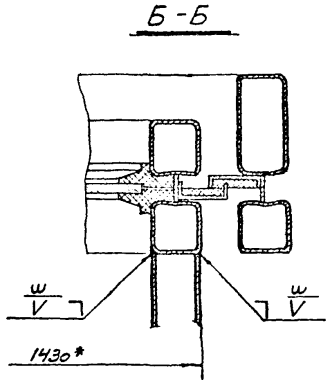
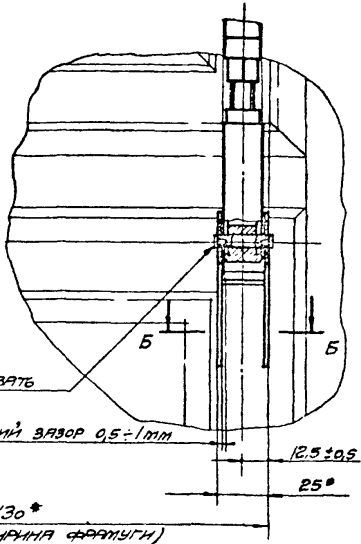
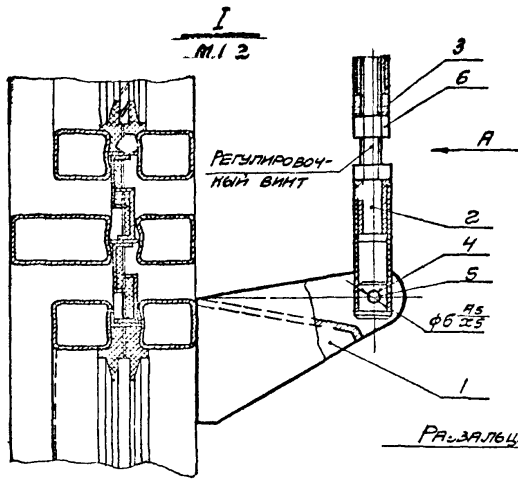
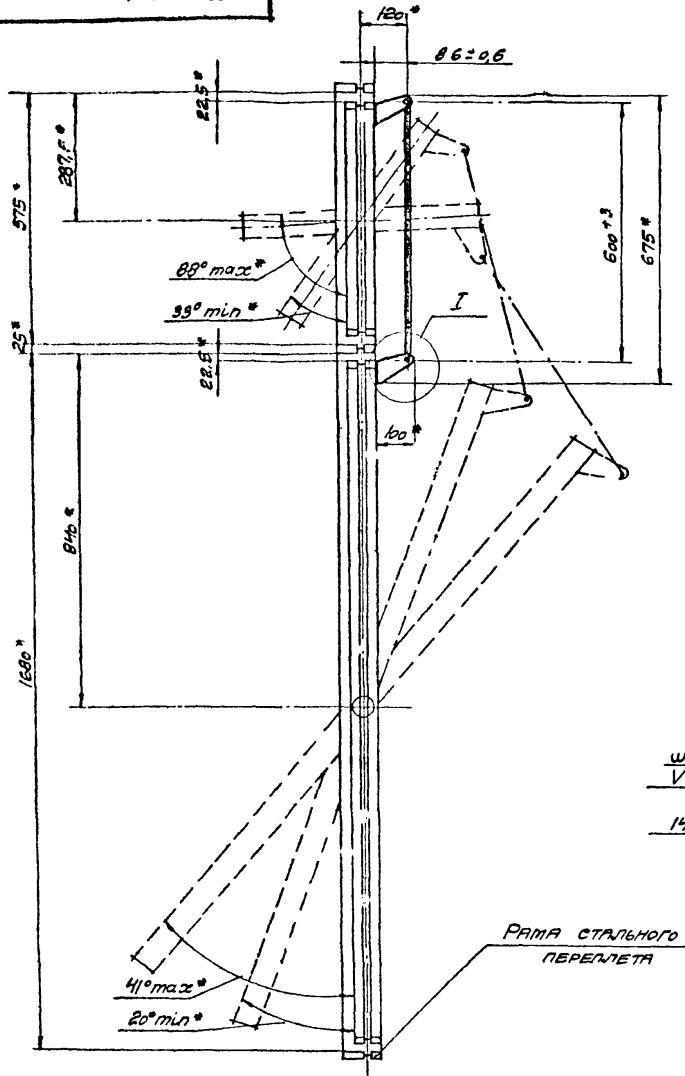
Серия 1.436-6, выпуск 2			
МО 03.200.000. СЭР			
МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ		ЛИТЕРА	КОЛОС
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ.		МАШТАБ	
		ЛИСТ	Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
г. Москва			

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	РЕДАКЦИЯ	ДАТА
РАЗРАБ.	АШУТКИНА	Р.В.Ш.	С.П.	
ПРОВ.				
Т.МОНТ.				
РУК.ГР.	АЛЕКСЕЕВ			
Н.МОНТ.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.	Л.И.ДЕВЯТКИН			

Серия 1.436-6, выпуск 2

ИЗМ. №, ЛИСТ, ДОКУМЕНТ, ДАТА, КОЛОС, МАШТАБ

Серия 1.436-6, выпуск 2

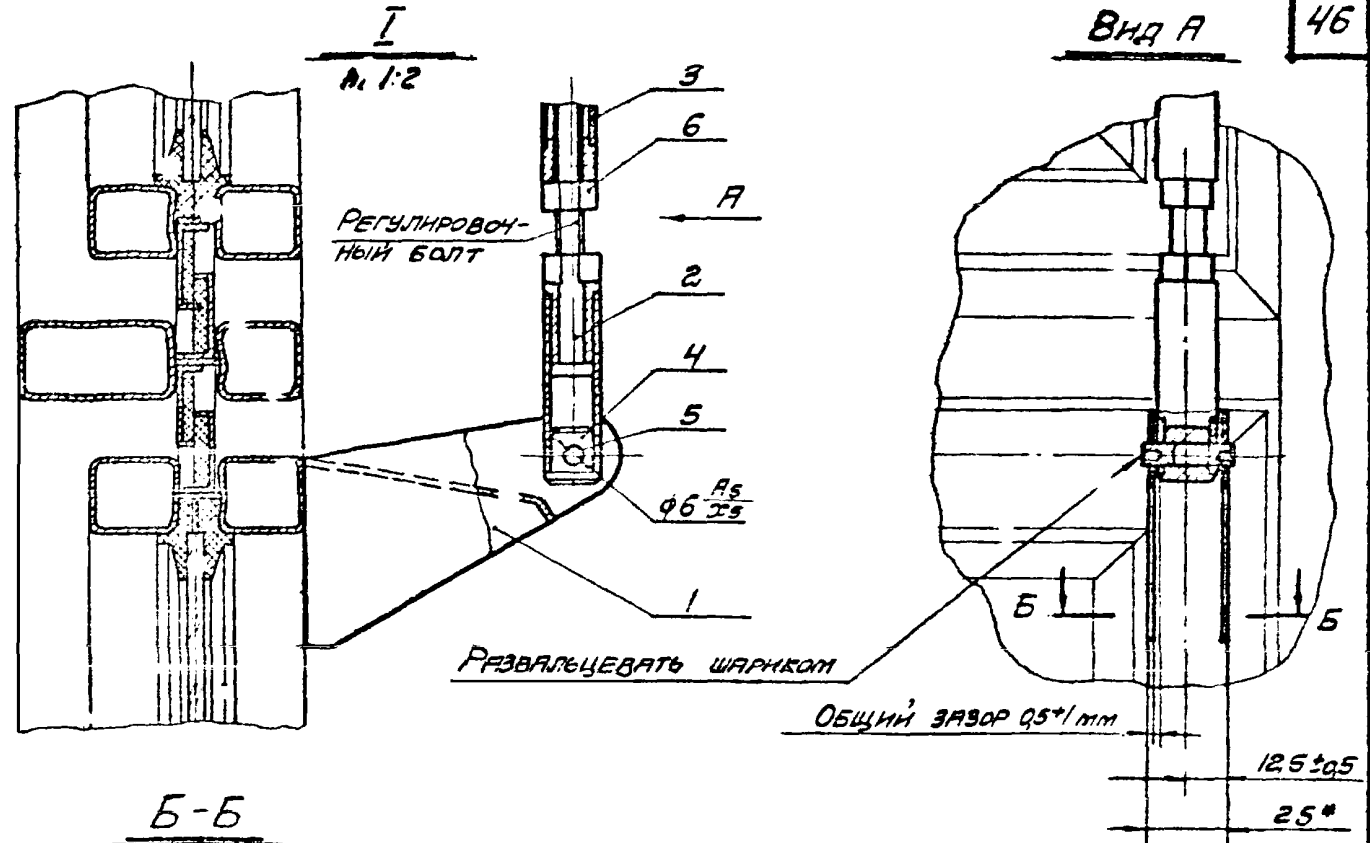
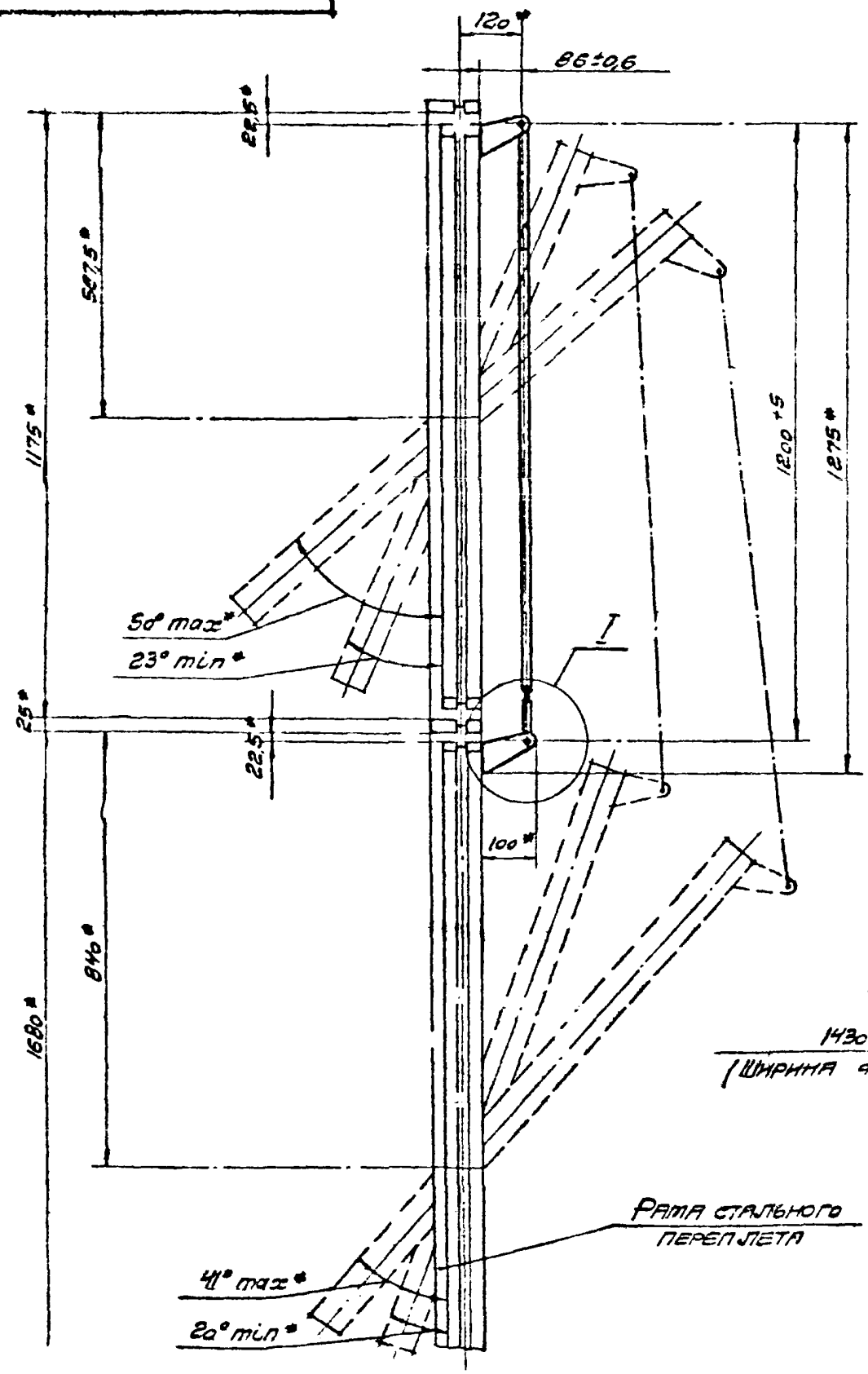


1. На данном чертеже показаны сборка и монтаж одного стяжного механизма отрываания.
2. Для шарнирного соединения двух смежных по высоте фрамуг устанавливаются по два механизма отрываания. (См. схему № 03.100.000 СЗР)
3. Регулировку притвора фрамуги верхнего яруса рамы переплета производить при фиксированном и нормальном притворе фрамуги, нижнего яруса путем вывинчивания (ввинчивания) регулировочных винтов с последующим стопорением их контргайками (см. узел I данного чертежа)
- 4* - размеры для справок
5. Деталь, поз. 1, производится на заводе-изготовителе переплетов.

Изм. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. № 10.15.1. 10.12.1987 г. В.П.С.

			Серия 1436-6, выпуск 2		
			№ 03.100.000 СБ		
Исполн.	Н.С. ДОСУМ	Подпись	Механизм отрываания стяжной. Сборочный чертеж		
Разраб.	Я.ЩУТИНА	Провер.	Листов	Масштаб	Масштаб
Т.Е.А.П.Р.			1,2	1:10	
Руч. гр.	АЛЕКСЕЕВ		И.И.С.Т.		
Н.КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ		Л.С.М.С.В.		
УТВ.	Л.П.С.В.С.		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		

Серия 1.436-6, выпуск 2



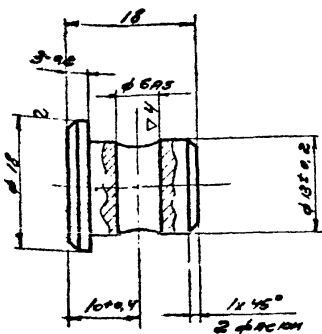
1. На данном чертеже показаны сборка и монтаж стяжного механизма отрывания.
2. Для шарнирного соединения двух стальных по высоте фратуг устанавливать по два стяжных механизма (см. схему МО 03.200.000 СБР).
3. Регулировку притвора фратуги верхнего яруса рамы переплёта производить при фиксированном и нормальном притворе фратуги, нижнего яруса путем вывинчивания (ввинчивания) регулировочных винтов с последующим стопорением их контргайками. (См. узел 1 данного чертежа).
4. * - размеры для справок.
5. Деталь, поз. 1 приваривается на заводе-изготовителе перелетов.

Серия 1.436-6, выпуск 2		
МО 03.200.000 СБ		
ИЗЛ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДРАС. ДАТА
РАЗРАБ.	ИЩУТИНА	Р. Д. 5.72.
ПРОБ.		
ТЕХ. ОП.		
Р. УБ. ГР.	А. П. СКОБЕВ	2. 72.
И. КОМП.	А. П. СКОБЕВ	2. 72.
УТВ.	Л. П. СКОБЕВ	2. 72.
МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ СВЯЗКИ ЧЕРТЕЖ		
ЛИТЕРА	МАССА	ТРАССА
	1,6	1:10
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОИПРОЕКТ		
г. МОСКВА		

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.001

(2) ЛД



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 ОБЪЕМЫВАЕМЫХ - по В7,
 прочные ± 1/2 допуск В.К.
2. Покрытие КД 10.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 № 03.100.001

Пробка

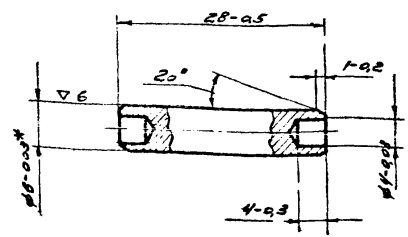
ИНТЕРНАЦ. МАССА И НАСЧЕТ	
0,02	2:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
г. Москва	

Крупн 18 ГОСТ 2590-79
 Ст. 3 ГОСТ 535-58

Исполн	ИЗ ДОСЧ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
Р. КОВА	С. ШУТНИН	П. Д. П.	3.72
Р. КОВА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
И. КОСТА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
УТВ.			

№ 03.100.002

(2) ЛД



1. Покрытие КД 10
2. * - РАЗМЕР ДЛЯ СРАВН

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 № 03.100.002

Штифт

ИНТЕРНАЦ. МАССА И НАСЧЕТ	
0,005	2:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
г. Москва	

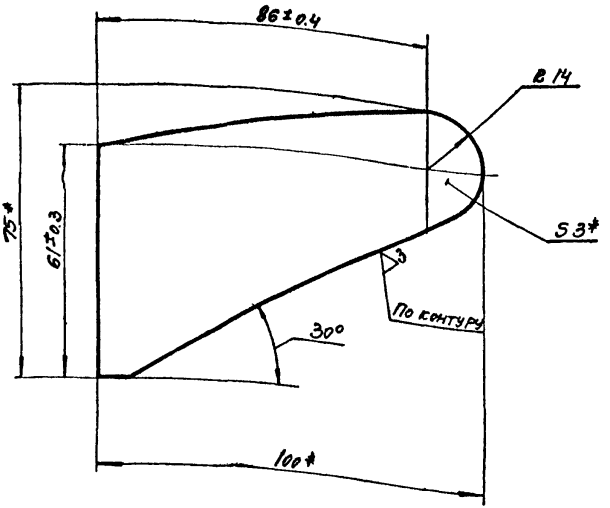
СЕРБЕЯНКА СЕВЕРЯНКА
 4124 ГОСТ 535-58

Исполн	ИЗ ДОСЧ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
Р. КОВА	С. ШУТНИН	П. Д. П.	3.72
Р. КОВА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
И. КОСТА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
УТВ.			

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

~ (a) ~



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

ЩЕКА

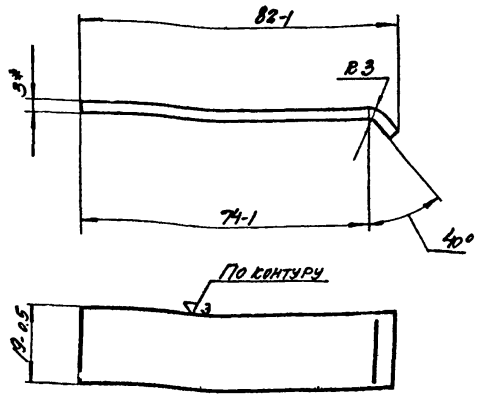
ЛИТЕРА	МАССА	МАСШТАБ
	0.1	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

ЛЕНТА 3x75 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ЩЕКА	П. Д. Л.	8.72
		РАЗРАБ. АШУТИНА		
		ПРОВ.		
		У. КОНТ.		
		РИС. ГР. АЛЕКСЕЕВ		
		Н. КОНТ. АЛЕКСЕЕВ		
		УТВ.		

МО 03.100.102

~ (a) ~ 49



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.102

Пластина

ЛИТЕРА	МАССА	МАСШТАБ
	0.04	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

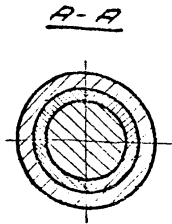
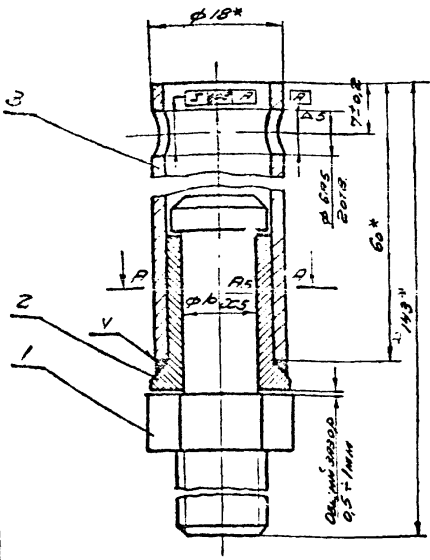
ЛЕНТА 3x20 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
		Пластина	П. Д. Л.	8.72
		РАЗРАБ. АШУТИНА		
		ПРОВ.		
		У. КОНТ.		
		РИС. ГР. АЛЕКСЕЕВ		
		Н. КОНТ. АЛЕКСЕЕВ		
		УТВ.		

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200.05

(А) 00



- 1* Размер для справк.
2. Обеспечить легкое, без перекосов и заеданий проворачивание регулировочного болта (поз.1)
3. Покрытие КР 10.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200.05

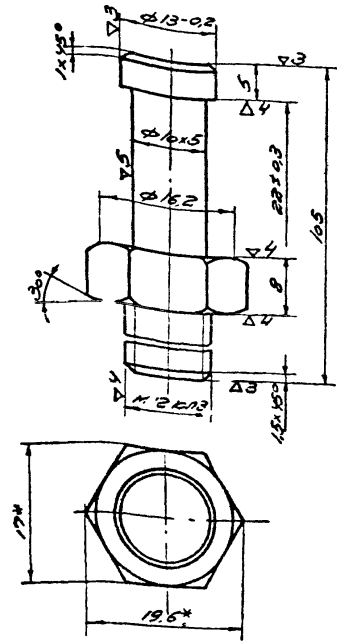
ГОЛОВКА БЛТА
СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ИНСТ	ДИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
г. МОСКВА	

МО.03.100.201

(А) 00

50



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ОХВАТЫВАЕМЫХ ПО В7 ПРОУНХ ± 1/10 ДОПУСКА В ЕЛ.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.201

БЛТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ

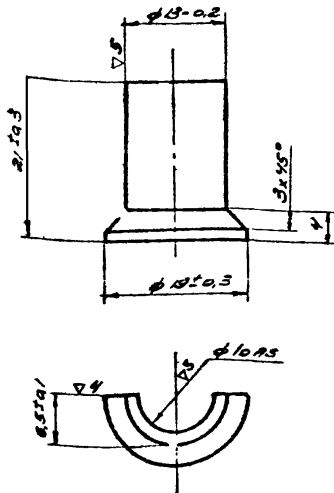
17 ГОСТ 2591-71
45 ГОСТ 1050-60

ИНСТ	ДИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
г. МОСКВА	

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100

(Δ) 6 Δ



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ
 $\pm \frac{1}{3}$ ДОПУСКА В КЛ.

Серия 1.436-6 выпуск 2

№ 03.100.202

Полиэтилен

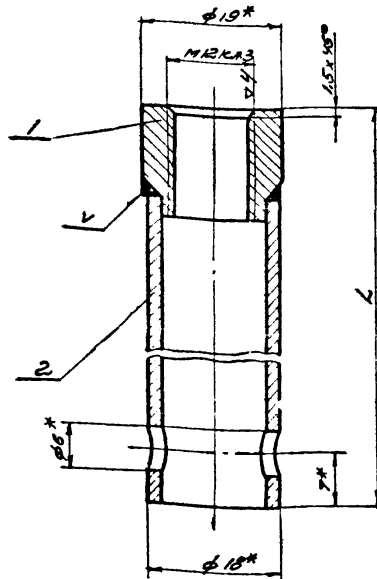
Лист: 0005 2:1

Лист: Листов
 ПРОМСТРАЙПРОЕКТ
 г. Москва

22 ГОСТ 2590-78
 20 ГОСТ 1050-60

1/5 (Δ) 2

№ 03.100.300.05
 № 03.200.100.05



№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР ВЕС мм кг
1	№ 03.100.300.05	51,3524
2	№ 03.200.100.05	117,25937

1* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СЛОВАК
 2. ПОКРЫТИЕ ЕД 10

Серия 1.436-6 выпуск 2

№ 03.100.300.05
 № 03.200.100.05

Труба в сборе,
 Сборочный чертеж

Лист: 0005 2:1

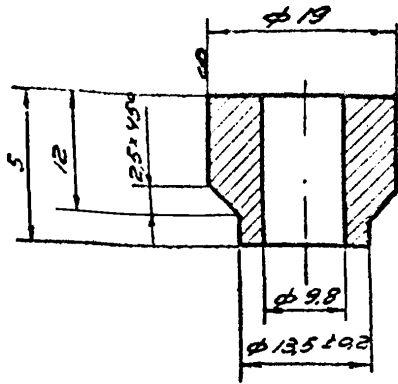
Лист: Листов
 ПРОМСТРАЙПРОЕКТ
 г. Москва

№ 03.100.300.05 № 03.200.100.05

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.301

(А)а



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ:
 ОХВАТЫВАЮЩИХ - ПО А7, ОХВАТЫВАЕМЫХ - ПО В7
 ПРОЧИХ $\pm \frac{1}{2}$ ДОПУСКА В КЛ

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.301

Бобышка

ИНТЕР. МАСС. МАСТ.

0,02 2:1

Лист 1 из 2

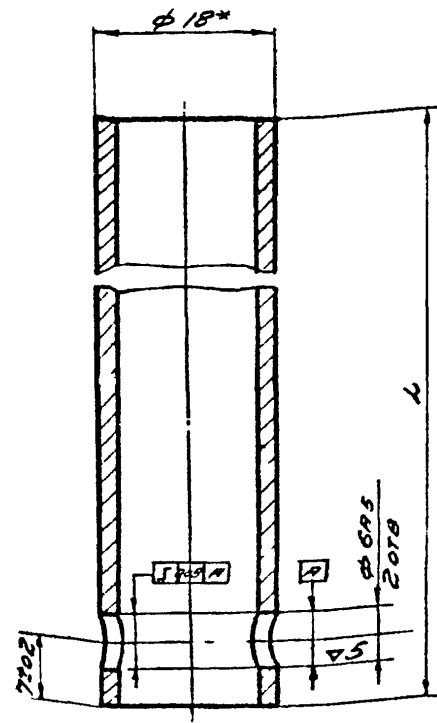
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Исполн.	Н.А. Давыдов	Провер.	С.А. Давыдов
Контр.	Я.И. Шустин	С.А. Давыдов	С.А. Давыдов
Директ.			
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
УТВ			

Круг 19 ГОСТ 2590-70
Ст. 3 ГОСТ 535-58

МО.03.100.002
МО.03.200.101

(А)а 52



	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕР В КЛ	РАЗМЕР В КГ
1	МО.03.100.302	605 \pm 0,38	
2	МО.03.200.101	165 \pm 0,85	

* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.002
МО.03.200.101

Труба

ИНТЕР. МАСС. МАСТ.

СМ. ТАБЛ. 2:1

Лист 1 из 2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Исполн.	Н.А. Давыдов	Провер.	С.А. Давыдов
Контр.	Я.И. Шустин	С.А. Давыдов	С.А. Давыдов
Директ.			
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
УТВ			

Труба 18х2-10 ГОСТ В734-58

18449-03

53