

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГООСТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЯ И СООРУЖЕНИЯ

**Серия 1.436-4**

**СТАЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ С ПОВЫШЕННЫМ УПЛОТНЕНИЕМ  
И МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ  
ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

**СОСТАВ СЕРИИ**

- ВЫПУСК 0 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЕРЕПЛЕТОВ  
ВЫПУСК 1 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ МАРКА КМ  
ВЫПУСК 2 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ МЕХАНИЗМОВ ОТКРЫВАНИЯ

**ВЫПУСК 2**

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ

УКЛПРОЕКСТАЛЬКОНСТРУКЦИЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

Утверждены и введены  
в действие с 1 июля 1971 г.  
Госстроем СССР  
Постановление № 38  
от 10 мая 1971 г.

С.И. Мухоморов  
В.И. Мухоморова  
Л.И. Мухоморова  
И.И. Мухоморов  
Ю.И. Мухоморов  
Ю.И. Мухоморов

УКЛПРОЕКСТАЛЬКОНСТРУКЦИЙ  
Г. КИЕВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	1
	ПЕРЕЧЕНЬ ЛИСТОВ	2
	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3, 4
	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	5 ÷ 8
СХК - I - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ОДИННАРНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	9
СХК - I - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ОДИННАРНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	10
СХК - II - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	11
СХК - II - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	12
СХК - II - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	13
СХК - III - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	14
СХК - III - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	15
СХК - III - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	16
СХК - III - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	17
СХК - IV - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	17
01.00.00	ШАРНИР	18
01.00.01	ЧАШКА	19
01.00.02	ОСЬ	19
02.00.00	ФИКСАТОР ЛЕВЫЙ	20
02.00.00	ФИКСАТОР ЛЕВЫЙ	21
02.00.01	РЫЧАГ	22
02.00.03	РЫЧАГ	23
02.00.04	КРОНШТЕЙН	24
02.00.05	ОСЬ	24
02.00.06	ВТУЛКА	25
02.00.07	ОСЬ	25
02.00.08	КРОНШТЕЙН	26
02.00.02	ПРУЖИНА	26
03.00.00	ФИКСАТОР ПРАВЫЙ	27
03.00.00	ФИКСАТОР ПРАВЫЙ	28
04.00.00	ШАРНИР	29
04.00.01	ЧАШКА	30
06.00.04	ОСЬ	30
05.00.00	РУЧКА	31
05.00.01	РУЧКА	32
06.00.00	ЗАМОК ЛЕВЫЙ I	33
06.00.01	ОСНОВАНИЕ	34
06.00.02	СКОБА	34
06.00.03	РУЧКА ЛЕВАЯ	35
07.00.00	ЗАМОК ПРАВЫЙ I	36
07.00.01	РУЧКА ПРАВАЯ	37
08.00.00	ПРИВОД	38
08.00.00	ПРИВОД	39
08.00.01	КРОНШТЕЙН	40
08.00.03	УПОР	41
08.00.05	ПАЛЕЦ	42
08.00.06	СКОБА	42

00.00.01	СКОБА	43
08.00.07	ОСЬ	43
08.10.00	ЦИЛИНДР	44
08.10.02	ПОРШЕНЬ	45
08.10.03	ГАЙКА	46
08.10.04	КОЛЬЦО ПРИФИННОЕ	47
08.10.05	ГРЯЗЕСЪЕМНИК	47
08.10.06	КОЛЬЦО ЗАПОРНОЕ	48
08.10.01	ШТУЦЕР	48
08.11.00	ЦИЛИНДР	49
08.11.01	ЗАГЛУШКА	50
08.11.13	УХО	50
08.11.10	КРЫШКА ГЛУХАЯ	51
08.11.11	БОБЫШКА	52
08.11.12	КРЫШКА	52
08.11.20	ГНЛБЗА	53
08.11.21	ПЛАНКА	54
08.11.22	ГНЛБЗА	54
08.12.00	ВТУЛКА	55
08.12.01	УХО	55
09.00.00	ПЕТЛЯ ЛЕВАЯ	56
09.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	57
09.00.02	ПОЛУПЕТЛЯ	57
09.00.03	ОСЬ	58
12.01.00	ПЛАНКА	58
10.00.00	ЗАМОК	59
10.00.01	РУЧКА ПРАВАЯ	60
10.00.02	РУЧКА ЛЕВАЯ	61
11.00.00	ПЕТЛЯ ПРАВАЯ	62
11.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	63
11.00.02	ПОЛУПЕТЛЯ	63
12.00.00	СТЯЖКА	64
12.00.01	ПРОУШКА ПРАВАЯ	65
12.00.02	СТЯЖКА	65
12.01.01	ОСЬ	66
12.01.02	ЛИСТ	66
13.00.00	ПЕТЛЯ ЛЕВАЯ	67
13.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	68
13.00.03	ПОЛУПЕТЛЯ	68
14.00.00	ЗАМОК ПРАВЫЙ	69
14.00.01	СКОБА	70
12.00.03	ПРОУШКА ЛЕВАЯ	70
15.00.00	ЗАМОК	71
16.00.00	ПЕТЛЯ ПРАВАЯ	72
16.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	73
16.00.02	ПОЛУПЕТЛЯ	73
17.00.00	ЗАМОК ЛЕВЫЙ	74
ПРОВЕРИЛ ШЕВЧЕНКО Исполн. Зыков	ПЕРЕЧЕНЬ ЛИСТОВ СЕРИЯ 1.436-4	ВЫПУСК 2

## I. КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Механизм ручного отрывания фрамуг переплетов состоит из шарниров, устанавливаемых на горизонтальной оси фрамуги, горизонтальной ручки, расположенной на фрамуге, пружинных фиксаторов поперечной фрамуги, расположенных ниже шарниров и замков.

Шарниры выполнены в виде двух пластин с цилиндрическим отверстием в середине под вкладыш и цилиндрического вкладыша.

Крепление шарниров к переплетам осуществляется винтами.

Фиксатор выполнен в виде двух рычагов, соединенных между собой шарнирами.

Один из рычагов крепится к фрамуге, а другой - к impostу.

Фиксация в крайних положениях осуществляется за счет пружины, переходящей при отрывании фрамуги через нейтральную точку.

Ручка выполнена в виде литой детали, крепящейся к фрамуге винтами.

Замки состоят из поворотной ручки и скобы. Поворотная ручка крепится к фрамуге, а скоба - к неподвижному переплету.

Механизм пневматического отрывания переплетов состоит из шарниров (описанных выше) и привода, расположенного на impostе между двумя отрывающимися фрамугами.

Привод состоит из пневмоцилиндра (на 4-6 атм.) и фиксирующего узла. Пневмоцилиндр основанием корпуса через шарнир крепится винтами к impostу.

Фиксирующий узел выполнен в виде яльца, неподвижно соединенного со штоком пневмоцилиндра и скользящего в пазы кронштейна, и клинового упора.

Кронштейн фиксирующего узла крепится винтами к двум отрывающимися фрамугами, а упор - к impostу.

При закрывании фрамуг палец скользит по пазам кронштейна и, входя в клиновидный упор, заклинивает.

При отрывании фрамуг перемещение пальца происходит в обратном направлении.

Управление пневмоцилиндра осуществляется с помощью распределительных узлов (кранов). При отрывании и закрывании фрамуг кран соединяет полости цилиндров с источником воздуха. При закрытом и открытом положении

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Исполн	ГОРДЕНКО	С.А.
Провер	ШЕВЧЕНКО	Л.В.
Бригад	ШЕВЧЕНКО	Л.В.
Г.И.П.	КОПЫЦЕВ	А.И.

Рабочие чертежи  
Механизмов отрывания  
Пояснительная записка

Листа Лист Листов

1 4  
ГПИ УРСБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Исполн	Лист	Листов
	1	4

Серия 1.436-4. Выпуск 2.

Лист 2

ФРАМУГ КРАН СОЕДИНЯЕТ ПОЛОСТИ ЦИЛИНДРА С АТМОСФЕРОЙ И ОТЕПЛЯЕТ ИСТОЧНИК СЖАТОГО ВОЗДУХА ОТ ЦИЛИНДРОВ. ОДИН КРАН МОЖЕТ УПРАВЛЯТЬ КАК ОДНИМ ПНЕВМОЦИЛИНДРОМ, ТАК И ГРУППОЙ, ЧТО НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА. ДЛЯ ФРАМУГИ, ОТКРЫВАЮЩЕЙСЯ ДЛЯ ПРОТИРКИ СТЕКЛА, ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ПО ДВЕ ПЕТЛИ И ДВА ЗАМКА НА КАЖДУЮ ФРАМУГУ.

Петля состоит из двух полупетель и осн. Полупетли крепятся к фрамугам винтами. Замок состоит из рукоятки с задвижкой, вращающейся на осн основания, прикрепленной винтами к открывающейся фрамуге, и скобы, закрепленной на несущей фрамуге.

Для обеспечения одновременного вращения фрамуг переплетов двойного раздельного остекления предусмотрены стяжки. Стяжка состоит из двух тяг и муфты. Стяжки через шарниры крепятся к фрамугам винтами. Муфты обеспечивают регулировку длины стяжки. После выверки и регулировки механизмов открывания детали фиксаторов, петель, пневмоцилиндров и замков, крепящиеся к переплетам винтами, привариваются к импостам и фрамугам.

## II. ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ

СХ Е - СХЕМА КОМПАНОВКИ УЗЛОВ МЕХАНИЗМА

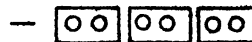
I - ПЕРЕПЛЕТЫ ОДИННАГО ОСТЕКЛЕНИЯ

II - ПЕРЕПЛЕТЫ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ.

III - ПЕРЕПЛЕТЫ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ

1 - МЕХАНИЗМ РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ

2 - МЕХАНИЗМ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ



НОМЕР УЗЛА

НОМЕР ПОДУЗЛА

НОМЕР ДЕТАЛИ

ПРИМЕНЕНА СКВОЗНАЯ НУМЕРАЦИЯ УЗЛОВ

ДЛЯ ВСЕХ СХЕМ КОМПАНОВКИ

СЕРИЯ 1436-4. ВЫПУСК 2

Лист

3

СЕРИЯ 1436-4 ВЫПУСК 2

Лист

4

11012-03 5

## I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1. 1. Настоящие технические условия распространяются на материалы, монтаж и эксплуатацию механизмов для отрывания и закрывания флангов.
1. 2. Технические условия регламентируют основные требования к качеству изготовления, материалу, поставке, монтажу, приемке, испытанию и эксплуатации механизмов.
1. 3. Все детали в отношении материала, чистоты обработки, размеров и допусков, а также узлы и их сборка, должны быть выполнены в соответствии с чертежами и настоящими техническими условиями.

## II. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

2. 1. Соответствие качества материалов требованиям ГОСТов должно быть подтверждено сертификатом завода-изготовителя.  
Применение материалов со сплошной коррозией не допускается.
2. 2. Для сварки применяются электроды Э46 или Э42А ГОСТ 9467-60, толщ.  $1 \div 2$  мм.

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Исполн.	Гордиенко	Горд.	Рабочие чертежи механизмов отрывания технические условия	Литер.	Лист	Листов
Провер.	Шевченко	Ш.			1	2
Бригада	Шевченко	Ш.				
ГПП	Бонинацкий	Б.				

ГПИ УПСР

2. 3. Применение материалов при изготовлении деталей должно производиться в строгом соответствии с материалом, указанным в чертежах.

## III. ТРЕБОВАНИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ И СБОРКУ УЗЛОВ

3. 1. Облой и заусенцы в деталях, выполненных в штампах, должны быть удалены и зачищены.  
Чистота зачистки не должна быть ниже чистоты поверхности штамповки.
3. 2. Чистота обработки деталей без чертежей, указанных в спецификациях должна быть не ниже ЧЗ, а точность их выполнения - по А7 или В7. Неуказанные на чертежах предельные отклонения по А7-В7.
3. 3. На обработанных поверхностях деталей, не работающих как поверхности трения, допускаются черновины площадью не более 10% обрабатываемой поверхности.
3. 4. Забоины и вмятины на обрабатываемых поверхностях не допускаются.
3. 5. В сварных швах не допускается порок металла, непровар шва и др. дефекты.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Серия 1.436-4 Выпуск 2

Напильны видимые стыковые швы зачищаются до плоскости основного металла. Порядок сварки и последовательность напильных швов определяются технологическим процессом, принятым заводом - изготовителем. Контроль качества сварных соединений осуществляется ОТК завода - изготовителя

- 3 6 Каждый собранный узел должен удовлетворять техническим условиям и примечаниям, указанным в чертежах по каждому узлу, с обязательной приемкой ОТК, при этом тщательно контролировать качество изготовления и сборки, механической прочности и работоспособности каждого узла.

#### IV. Предотвращение от коррозии

4. 1. Все узлы после сборки на заводе - изготовителе покрыты грунтом и окрасить. Перед грунтовкой все окрашиваемые поверхности должны быть очищены от грязи и жира.
4. 2. Окраска должна быть прочной. Окрашенные детали должны быть хорошо просушены и не должны иметь

6  
непрокрашенные места, следов подтеков краски и следов кисти. Краска не должна отслаиваться и давать отливки.

#### V. Требования по испытанию образца

5. 1. При индивидуальном и серийном производстве механизмов первый образец должен пройти заводские испытания на специально оборудованном стенде. При испытании прибора производится проверка соответствия основных данных механизма его технической характеристике, а также проверка качества изготовления и сборки, механической прочности и работоспособности механизмов. Проверка головного образца каждой партии на стенде проводится по заводской программе испытаний. Последующие испытания образцов партии проводит специально выделенное лицо ОТК.

#### VI. Маркировка, упаковка и условия хранения

6. 1. Каждый комплект узла снабжается этикеткой, на которой должно быть написано или выбито:
- а) наименование завода - изготовителя.

Изм Лист № докум Подп. Дата  
Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
3

Изм Лист № докум Подп. Дата  
Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
4

- б) индекс узла согласно указанию в чертежах и пояснительной записке;
- в) заводской номер;
- г) дата изготовления;
- д) вес узла (полный);
- е) клейма отк.

6.2. Поверхности необращенные и не имеющие антикоррозийных покрытий должны быть покрыты тонким слоем смазки УС-2 ГОСТ 1033-51.

6.3. Готовые узлы упаковываются в деревянную тару, исключающую механические повреждения. Размеры тары устанавливаются заводом - изготовителем.

6.4. Тара должна исключать попадание влаги и грязи к упакованным узлам.

### VII Комплектность, объем поставки и гарантии

7.1. Механизмы поставляются комплектно по узлам (комплектность механизмов должна соответствовать спецификациям).

7.2. Завод - изготовитель гарантирует

7

в течение двух лет (с момента установки) работы механизмов, при условии соблюдения заказчиком условий эксплуатации и сохранения. Все детали и узлы, вышедшие из строя в течение гарантийного срока, безвозмездно подлежат замене.

### VIII Требования к монтажу механизмов

8.1. Монтаж узлов механизма производить после окончания приемки фрамуг и переплетов.

8.2. Регулировку всех узлов произвести в соответствии с указаниями в чертежах.

8.3. После окончания монтажных и наладочных работ произвести наружный осмотр и проверку узлов при открывании и закрывании фрамуг переплетов.

8.4. При наружном осмотре необходимо проверить следующее:

- а) плотность прилегания фрамуг к обрамлению переплетов;
- б) отсутствие перекосов фрамуг в проемах переплетов;
- в) качество монтажа узлов;

Имя, № поляр, Подпись и дата, Фамилия, инициалы и адрес, Подп. и дата

Имя, № поляр, Подпись и дата, Фамилия, инициалы и адрес, Подп. и дата

Имя, лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 1.436-4. Выпуск 2	Лист 5
-----------	----------	-------	------	-------------------------	--------

Имя, лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 1.436-4. Выпуск 2	Лист 6
-----------	----------	-------	------	-------------------------	--------

2) КАЧЕСТВО ОКРАСКИ, КОТОРАЯ ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ РАЗДЕЛУ II НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ.

8. 5. ПРИ РАБОТЕ УЗЛОВ ДОЛЖНО БЫТЬ ОБЕСПЕЧЕНО:

а) ПЛАВНОЕ, БЕЗ ПЕРЕКОСОВ И ЗАЕДАНИЙ, РАВНОМЕРНОЕ ДВИЖЕНИЕ ФРАМУГ;

б) ПЛОТНОЕ, ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ, ПРИЛЕГАНИЕ ФРАМУГ К РАМЕ ПЕРЕПЛЕТА ПРИ ПОЛНОМ ЗАКРЫВАНИИ ФРАМУГ.

IX Испытание и приемка механизмов после их установки в здание

9. 1. При сдаче - приемке в постоянную или временную эксплуатацию производится наружное освидетельствование конструкций узлов и их испытание.

9. 2. При наружном освидетельствовании проверяется перечень работ, соответствующий пункту 8.4. Результаты проверки фиксируются в акте.

9. 3. При испытании провести не менее трех раз открывание и закрывание фрамуг. При испытании проверяется работа узлов в соответствии с п. 8.5.

9. 4. Результаты освидетельствования и испытания механизмов передаваемые в эксплуатацию с выводами и решениями приемной комиссии отражать в акте приемки, к которому прилагаются предъявленные комиссией следующие документы:

а) акт приемки фрамуг и переплетов;

б) техническая документация согласно пункта 7.1. настоящих технических условий;

в) документы согласования допущенных отступлений от проекта.

X. Требования к обслуживанию механизмов

10. 1. Для обеспечения нормальной работы механизмов не реже двух раз в год производить их технический осмотр и проверку их действия.

10. 2. Осмотр всех механизмов и проверка их действия производится в соответствии с пунктами 8.4 и 8.5 настоящих технических условий.

10. 3. Смазка всех трущихся поверхностей производится консистентной смазкой УС-2 ГОСТ 1033-51.

10. 4. Все работы, производимые по обслуживанию и ремонту механизмов, заносить в специальную книгу.

Изм. № 001 / Перенос даты / Взам. инвент. / Изм. и дата / Подп. и дата

Серия 1.436-4. Выпуск 2

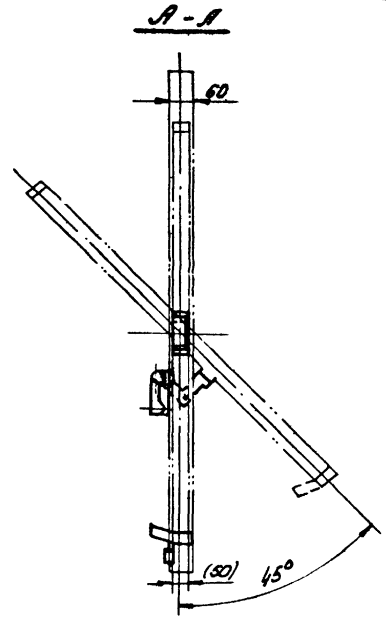
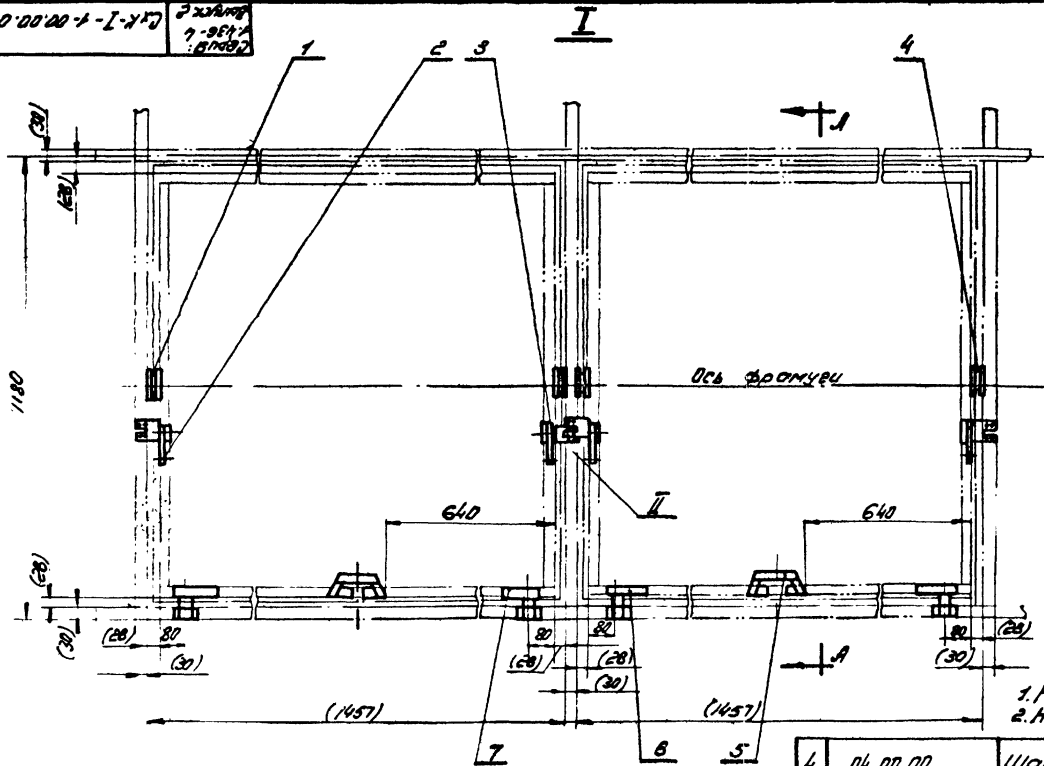
Лист  
7

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
8

17012-03 9

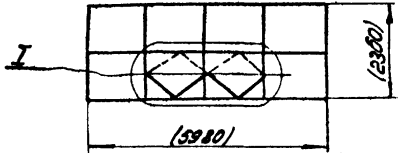
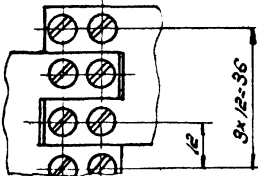




1. Размеры, взятые в скобки - справочные  
 2. Недостающие приближенные равн. см. черт. узлов.

II  
 M 1:1

Схема переплетов  
 M 1:100



7	07.00.00	Замок правый I	2	0,2	0,4
6	06.00.00	Замок левый I	2	0,2	0,4
5	05.00.00	Ручка	2	9,95	0,31

4	04.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96		
3	03.00.00	Фиксатор правый	2	0,41	0,82		
2	02.00.00	Фиксатор левый	2	0,41	0,82		
1	01.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96		
ИИ	Обозначение	Наименование	Кол.	Тол. листа	Вес	Мат. р.	Прим.
						Сервис: 1-96-4	Выпуск 2
Схема механизма ручного открывания переплетов одинарного остекления						ДзК-I-1-00.00.00	
ИИ	Обозначение	Наименование	Кол.	Тол. листа	Вес	Мат. р.	Прим.
						4,57	1:10
						Лист 1	Листов 1
						ГПУ УПОК	Проект №

Схем I-2-00.00.00  
Лист 4  
Выпуск 2

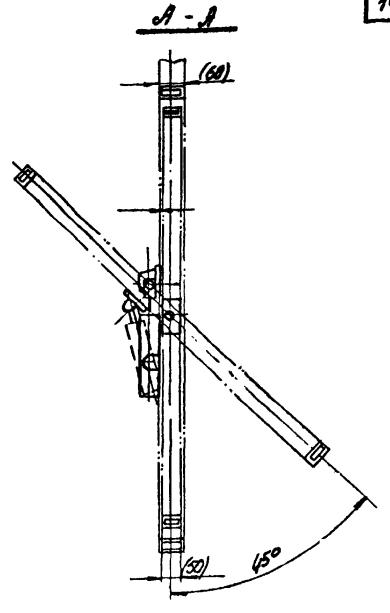
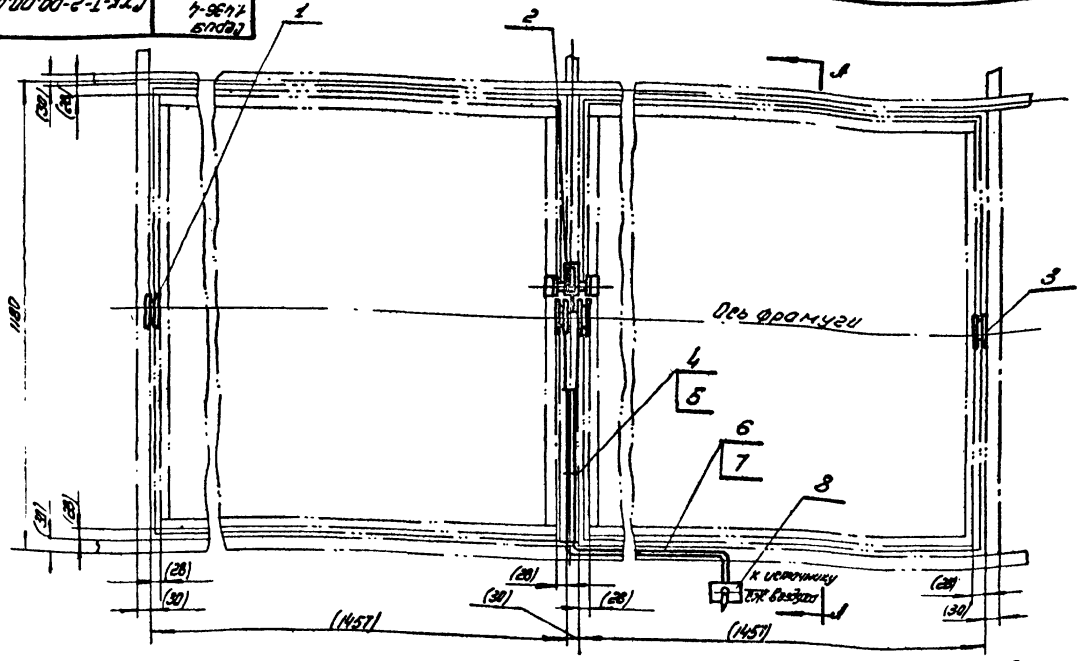
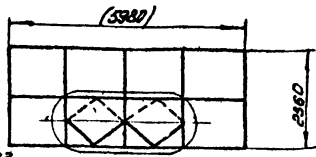


Схема перелетов  
М 1:100

1. Размеры, взятые в скобки - справочные  
2. Недостающие привязочные размеры см. чертежи узлов.



3. Количество дет. поз. 5, 6, 7, 8, 9  
определить при привязке проекта.  
4. Отверстия Ц1 и Ц4 на краях ВТИ-33  
заглушить.

8	Кран управления ВТИ-33 Распределитель	15			
7	Амортизатор ИЛТ-33-46 В-200				
6	Труба 6-6 ПНД ИТУ 05-918-63				
5	Винт 2,5x1,25x18-01 ГОСТ 1068-63				
4	00.00.01 Скоба	2000			

3	04.00.00	шарнир	2	0,48	0,96			
2	08.00.00	привод	1	3,12	3,12			
1	01.00.00	шарнир	2	0,48	0,96			
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол	Мат	Знач	Матер	Примеч	
				Звс с				
						СЕРВИС 1436-4		
Схема механизма пневматического открывания перелетов двойного остекления						Схем I-2-00.00.00		
УЗ	Мат	Материал	Получен	Дата				
Комп	Материал	Материал	Материал	Материал				
Проект	Спецификация	Спецификация	Спецификация	Спецификация				
Ввод	Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение				
Мат	Материал	Материал	Материал	Материал				
Нач от	Контракт	Контракт	Контракт	Контракт				
						634	1:10	
						Лист 1	Листов 1	
						ПТУ 310СК		

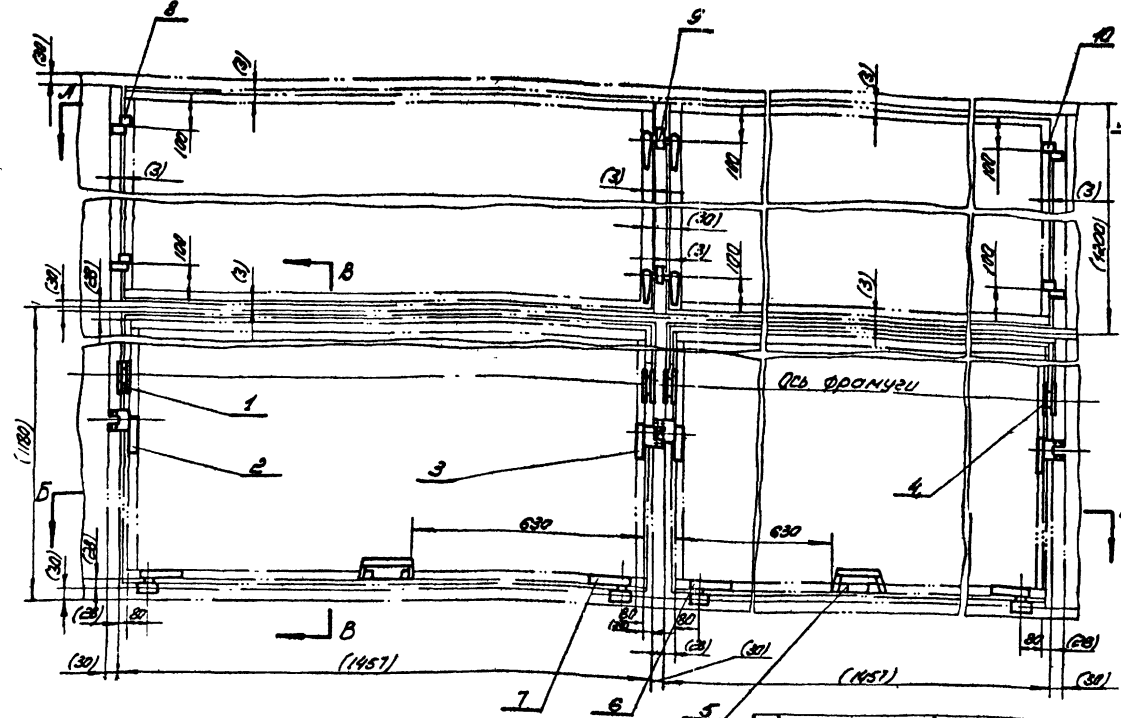
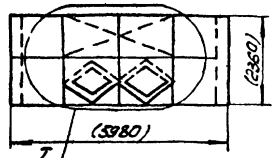


Схема перелетов  
М 1:100



Размеры заключенные  
в скобки - справочные

11	12.00.00	Стыжка	4	0,12	0,48
10	11.00.00	Петля правая	2	0,11	0,22
9	10.00.00	Замок	2	0,37	0,74
8	09.00.00	Петля левая	2	0,1	0,2
7	07.00.00	Замок правый I	2	0,2	0,4
6	06.00.00	Замок левый I	2	0,2	0,4
5	05.00.00	Ручка	2	0,155	0,31
4	04.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96
3	03.00.00	Фиксатор правый	2	0,41	0,82

2	02.00.00	Фиксатор левый	2	0,48	0,96			
1	01.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96			
№ п/п	СЗБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	УД	ДРЕЖ	Нормы	Примеч.	
						Сервис: 1.435-4		

Комп. д. д. д. д. д. д. д. д. д.  
Контра. Название  
Провер. С. С. С. С. С. С. С. С. С.  
Втор. И. И. И. И. И. И. И. И. И.  
П/П  
Нач. отд.

Схема механизма  
ручного открывания  
перелетов двойного  
раздельного  
остекления

ЛСК-Ш-100.00.00

Литера Ш-4

М-8

6:3

1:10

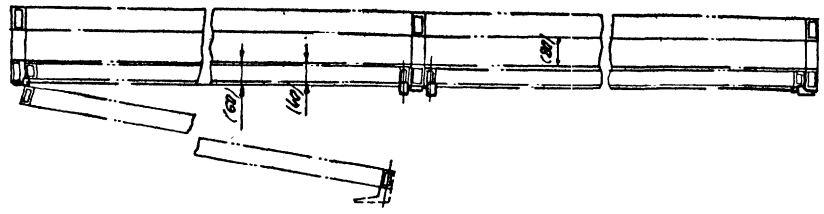
Лист 1

Листов 2

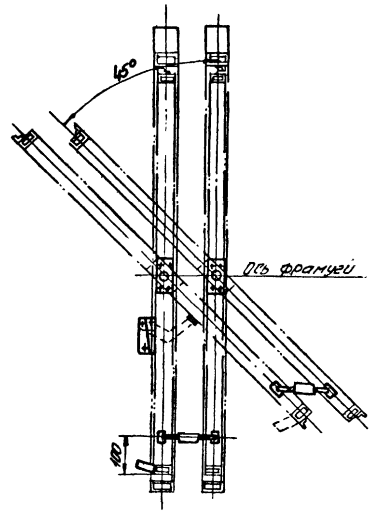
ГРУ УПСК

Деятельность №

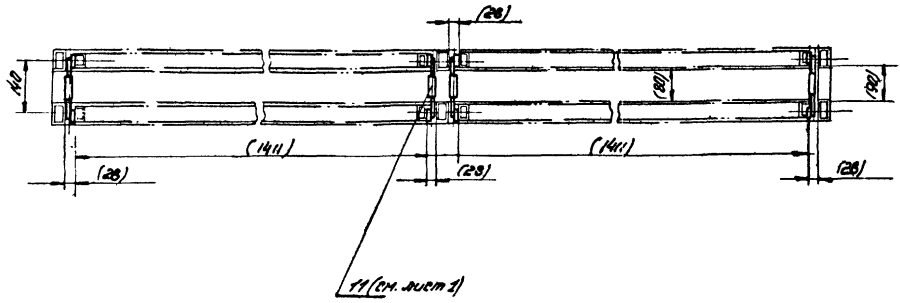
A-A



B-B

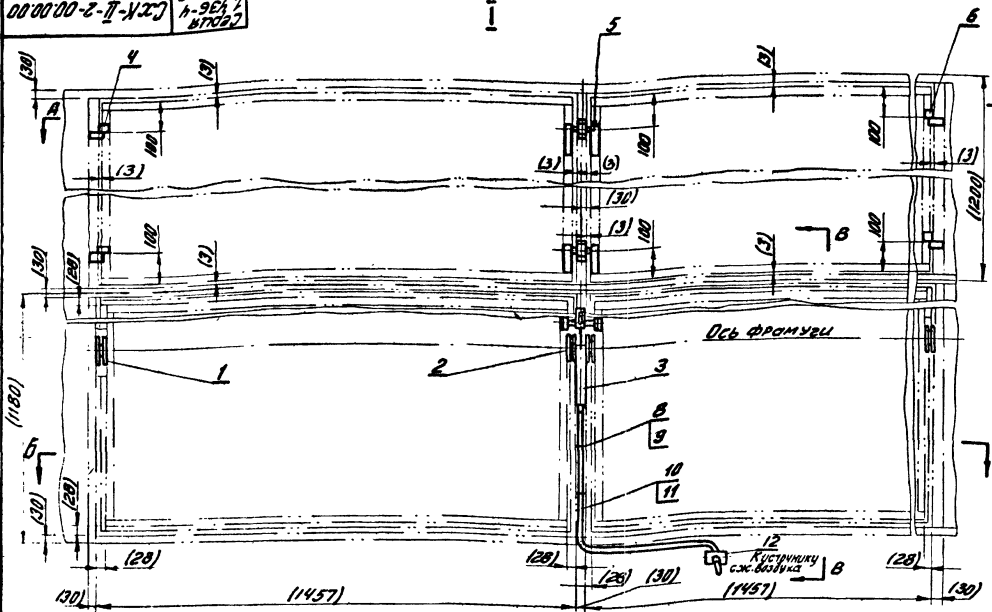


5-5



Размеры заключенные в скобки - справочные

						Сервис 1.436-6	Листок 2
						С.х.к.-II-1.00.00.00	
Конструктор	Исполнитель	Ведущий инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	1:10
Проверено	Утверждено	Согласовано	Согласовано	Согласовано	Согласовано	Согласовано	1:10
Р.С.И.П.	Контрагент	Контрагент	Контрагент	Контрагент	Контрагент	Контрагент	1:10
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	1:10
						Лист 2	Листок 2
						ИТУ УПЕК	Формат А4



**Схема перелетов**  
 М:100

- б. 1. Размеры, взятые в скобки - справочные
- 2. Деления А-А и Б-Б см СЖК-II-1-00.00.00 лист 2.
- 3. Недостающие привязочные размеры см. чертежи узлов.
- 4. Количество дет. лиз. 9, 11, 12, 8 определить при привязке проекта
- 5. Отверстия на краях Ц и Ч затушевать.

№	Код	Наименование	Кол.	Шир.	Выс.	Примеч.
12		Кран управления В 91-33		1.5		
11		Распределитель				
10		Линейка Д. 1				
10		Профиль 2-200				
10		Труба 6-6 мм				
9		МТ 405-318.63				
9		Войлок 25х2318.63				
9		Резина 40х63				
8	00.00.01	Скоба		0.004		
7	12.00.00	Стяжка	4	0.12	0.48	
6	11.00.00	Петля правая	2	0.12	0.24	
5	10.00.00	Замок	2	0.37	0.74	
4	09.00.00	Петля левая	2	0.12	0.24	
3	08.00.00	Привод	1	3.12	3.12	
2	04.00.00	Шарнир	2	0.48	0.96	

№	Код	Наименование	Кол.	Шир.	Выс.	Примеч.
1	01.00.00	Шарнир		0.48	0.96	
1	01.00.00	Шарнир		0.48	0.96	
				Тшт.	Всех	Матер.
				Вес		Примеч.
						Выпуск
						2
						Серия 1.436-4
Схема механизма пневматического открывания перелетов двойного раздельного остекления.						
						СЖК-II-2.00.00.00
						Листов
						Всех
						М-8
						1:10
						Лист 1
						Листов 2
						ГПИ УПСК
						Резистор
						№

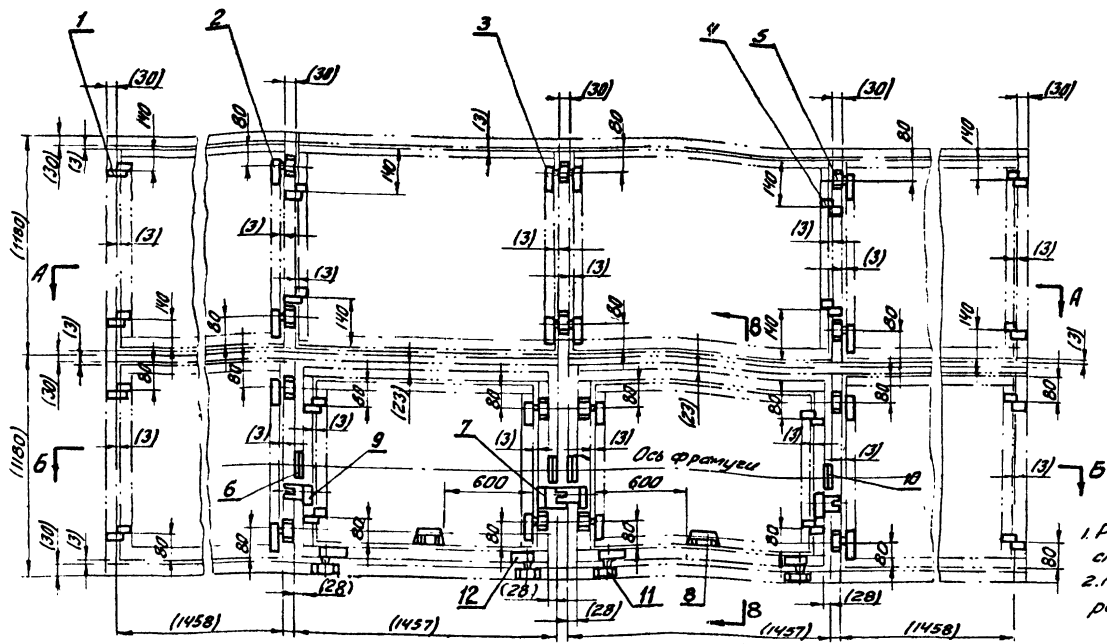


Схема перелетов  
М 1:100

1. Размеры, взятые в скобки справочные.
2. Недостающие приблизительные размеры см. чертеж узлов.

№	Код	Наименование	Материал	Вес	Примеч.
3	15.00.00	Замок		2 0.37 0.74	
2	14.00.00	Замок правый		6 0.27 1.32	
1	13.00.00	Петля левая		8 0.1 0.8	
12	07.00.00	Замок правый I		2 0.2 0.4	
11	06.00.00	Замок левый I		2 0.2 0.4	
10	04.00.00	Шарнир		2 0.48 0.36	
9	02.00.00	Фиксатор левый		2 0.41 0.82	
8	05.00.00	Ручка		2 0.155 0.31	
7	03.00.00	Фиксатор правый		2 0.41 0.82	
6	01.00.00	Шарнир		2 0.48 0.36	
5	17.00.00	Замок левый		6 0.22 1.32	
4	16.00.00	Петля			

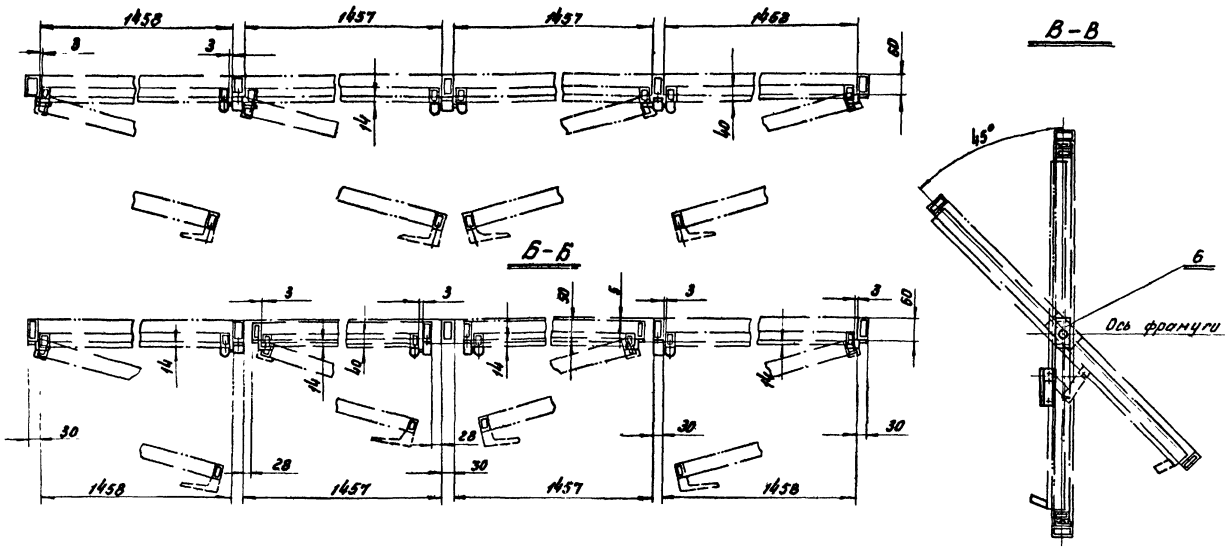
  

Ил	пос	Обозначения	Наименование	Материал	Примеч.
				Серия 1436-4	Выпуск 2
Схема механизма ручного открывания перелетов двойного спаренного остекления				СХК-III-1-00.00.00	
Литера	Вес	Масштаб			
	9.02	1:20			
Лист 1	Листов 3		Регистр №		
ГПИ УПСК					

Справка:  
 № 436-4  
 Выпуск 2  
 СХН-III-1-00.00.00

А-А

Б-Б



Все размеры справочные

					Серия: 436-4	Выпуск 2
					СХН-III-1-00.00.00	
					Листов	М-д
					-	1-10
					Лист 2	Листов 2
					ГПИ УРСК	
						Подпись
						И

Схема механизма  
 ручного открывания  
 переключателя воздушного  
 спаренного остекле-  
 ния.

Ум. Маш. Подшипн. Подшипн. Лист  
 Констр. Водяной ШВ  
 Провод. ШВ  
 Болт ШВ  
 Шайба ШВ  
 Шайба ШВ  
 Шайба ШВ  
 Шайба ШВ

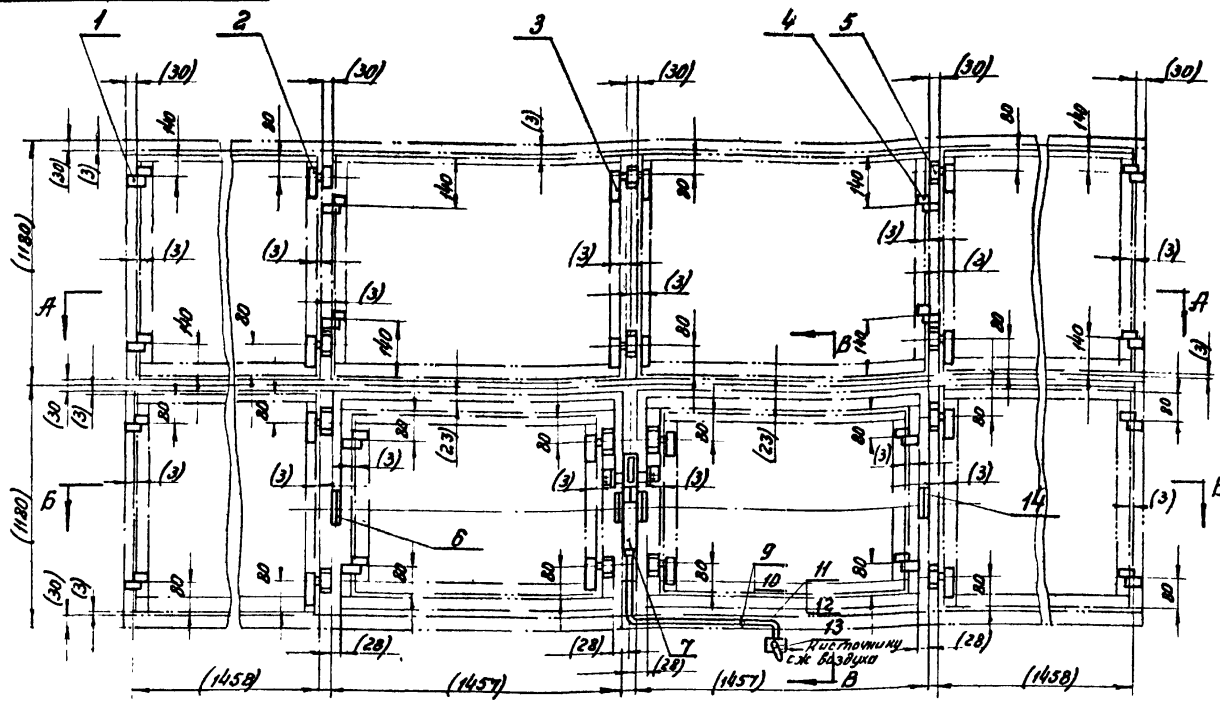
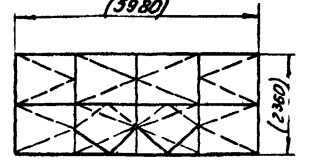


Схема переплетов  
М 1:100  
(3980)

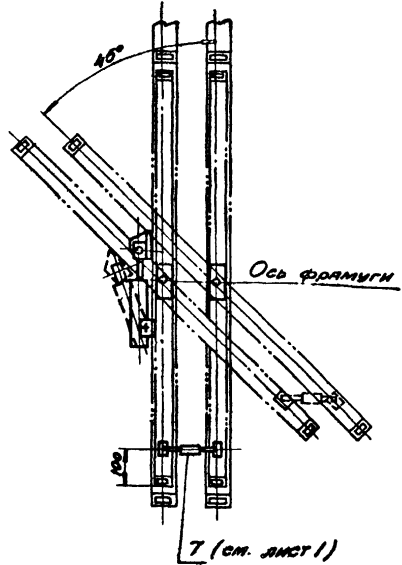


1. Количество дет. поз. 10, 11, 12, 13, 14 определить при привязке проекта.
2. Размеры, взятые в скобки - справочные.
3. Сечения А-А и Б-Б см. СХ Н-III-00.00.00 лист 2.
4. Недостающие привязочные размеры см чертэжи углов.
5. Отверстия Ц<sub>1</sub> и Ц<sub>2</sub> на кране ВТИ-33 заглушить

14	04.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96	3	15.00.00	Замок	2	0,37	0,74				
13		Кран управления ВТИ-33	1,5			2	14.00.00	Замок правый	6	0,22	1,32				
12		Распределитель				1	13.00.00	Петля левая	8	0,1	0,8				
11		Проволока Ø1				МН	Обозначение	Наименование		Лист	Вес	Материал	Примеч		
10		гост 3282-46, р=200								Серия: 1436-4			допуск 2		
9	00.00.00	Труба 6-6 ПНП													
8		МРТУ 05-918-63													
7	08.00.00	Винт 2,5×125×18-01													
6	01.00.00	лист 10621-63													
5	12.00.00	Скоба		0,004											
4	16.00.00	Привод	1	3,12	3,12										
		Шарнир	2	0,48	0,96										
		Замок левый	6	0,22	1,32										
		Петля правая	8	0,11	0,88										
										Схема механизма пневматического открывания переплетов двойного спаренного остекления.					
										СХ Н-III-2.00.00.00					
										Литера		Вес		Масштаб	
												12,62		1:20	
										Лист 1		Листов 2			
										ГОП УПСК				Рисметр №	

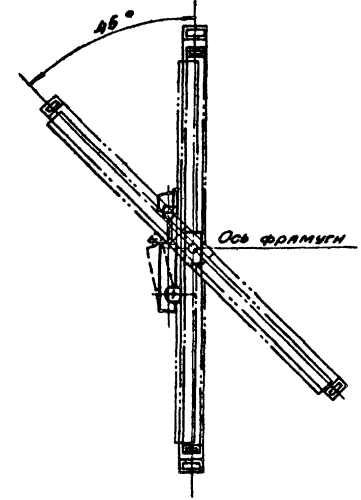


B-B

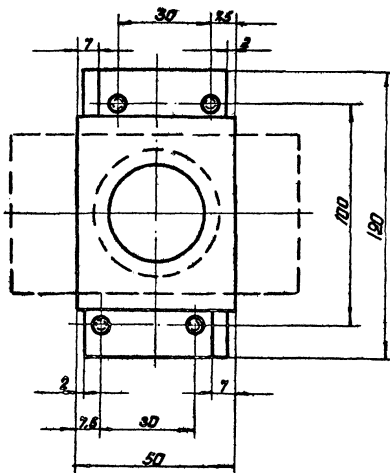
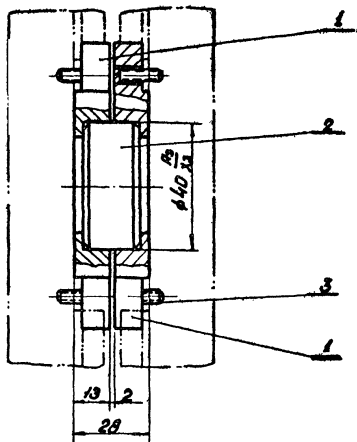


				Серия: 1.436-4	Вальс № 2
СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫТИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ.				Сх.К-И-2.00.00.00	
Изм. №	Изм. № докум.	Исполн.	Дата	Листов	Всего
Констр.	Музыка	И.И.И.	1970	1	1
Проект.	Музыка	И.И.И.	1970		
Бриг. инж.	Шевченко	И.И.И.	1970		
Инж. студ.	Коммунальн.	И.И.И.	1970		
Инж. студ.	Коммунальн.	И.И.И.	1970		
				Лист 2	Листов 2
ГПИ УПСК				Регистр №	

B-B

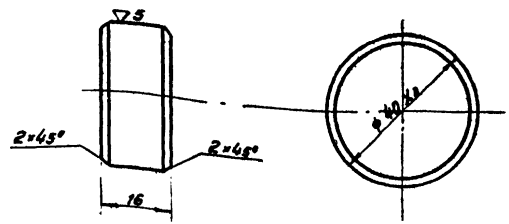


				Серия: 1.436-4	Вальс № 2
СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫТИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СЛАБЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ.				Сх.К-И-2.00.00.00	
Изм. №	Изм. № докум.	Исполн.	Дата	Листов	Всего
Констр.	Боянов	И.И.И.	1970	1	1
Проект.	Шевченко	И.И.И.	1970		
Бриг. инж.	Шевченко	И.И.И.	1970		
Инж. студ.	Коммунальн.	И.И.И.	1970		
Инж. студ.	Коммунальн.	И.И.И.	1970		
Инж. студ.	Гайдаров	И.И.И.	1970		
				Лист 2	Листов 2
ГПИ УПСК				Регистр №	



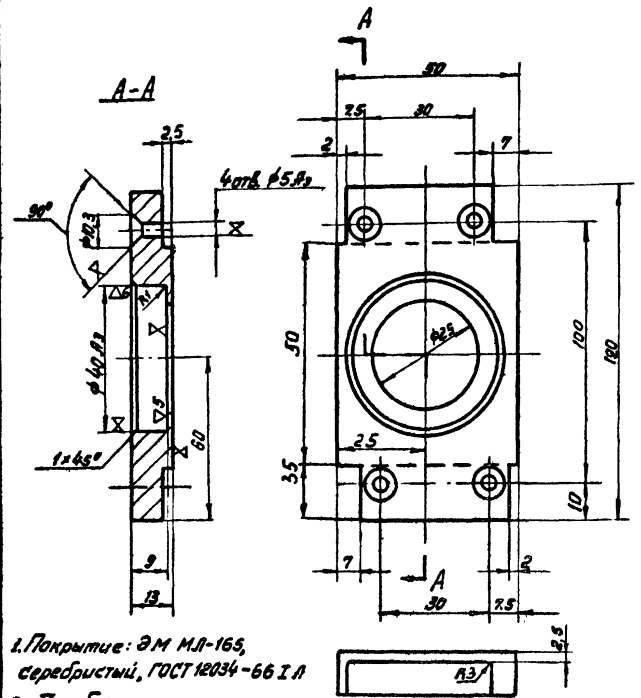
№	Обозначение	Наименование	кол	Ушт.	Вес	Материал	Примеч.			
3		Винт М5-20-014, 1490-62	8	0,002	0,015					
2	01.00.02	Ось	1	0,185	0,185	Чугун С 415-32				
1	01.00.01	Чашица	2	0,28	0,56	Ст-3				
Итого					Ушт. без Вес	Материал	Примеч.			
							Серия 1.436-4	Запасок 2		
							01.00.00			
							Шарнир	Литера	Вес	Масштаб
								Лит. 1.	Листов 1	№ 1
								ГПН УЛСХ	регистрация	

▽4 Остальное



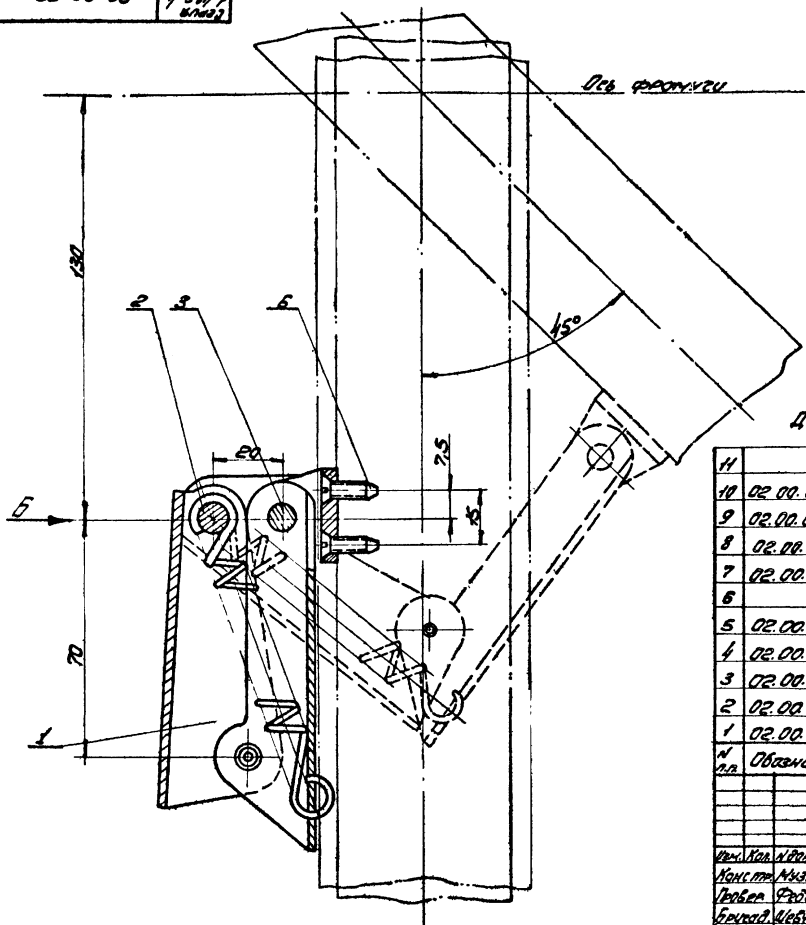
			Серия 1.436-4	Выпуск 2	
Ось			01.00.02		
			Литера	Вес	Масштаб
				0,185	1:1
			Лист 1	Листов 1	
Чугун Сч 15-32			ГПМ УПСК		Регистр
Изм. Кол.	И докум.	Подпись	Дата		
Констр.	Музыка	Музыка			
Провер.	Федорен	И.И.			
Бюро	Владимир Шабенко	И.И.			
Инж.пр.	Компачин	В.В.			
Нач. отд.	Компачин	В.В.			

▽4 Остальное



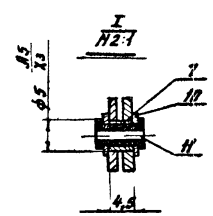
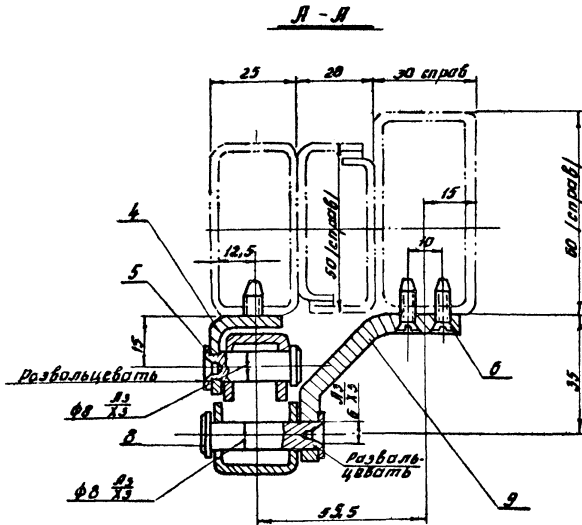
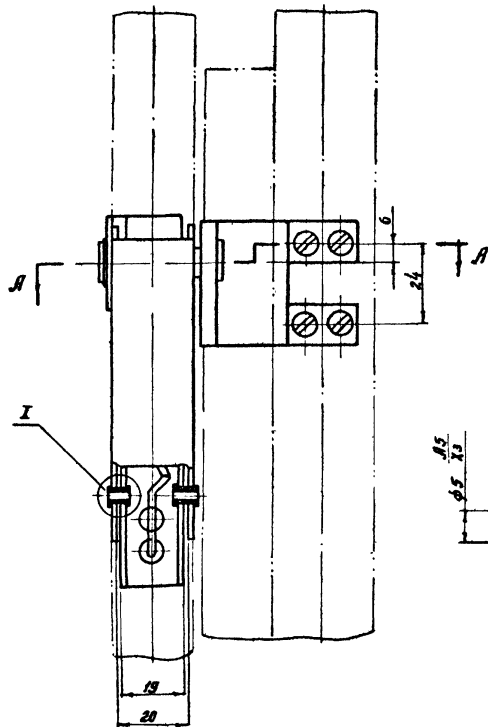
1. Покрытие: ЭМ М.И-165, серебристый, ГОСТ 18034-66 2 л
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

			Серия 1.436-4	Выпуск 2	
Чашка			01.00.01		
			Литера	Вес	Масштаб
				0,28	1:1
			Лист 1	Листов 1	
Ст 3			ГПМ УПСК		Регистр
Изм. Кол.	И докум.	Подпись	Дата		
Констр.	Музыка	Музыка			
Провер.	Скобачник	И.И.			
Бюро	Владимир Шабенко	И.И.			
Инж.пр.	Компачин	В.В.			
Нач. отд.	Компачин	В.В.			



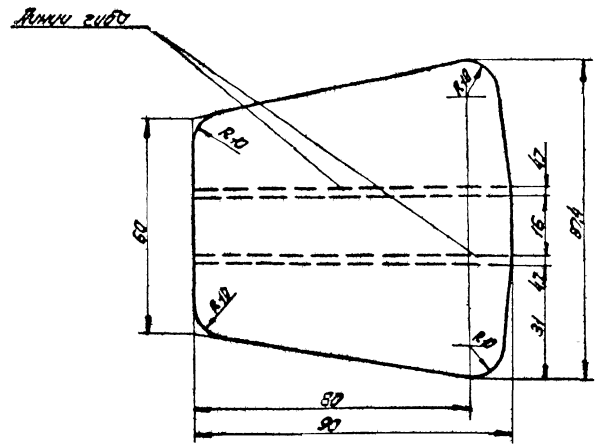
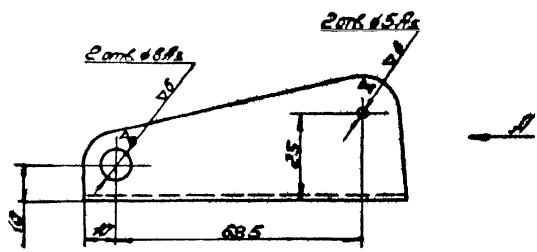
Дет. 02.00.09 покрытие хр. 12Н ГОСТ 9791-61.

И	Обозначение	Наименование	Мат	шт. в сборе	Вес	Исполн	Провер
10	02.00.02	Шайба 632(67)талш. 0.6	4	0.001	0.0004	Ст.3	Б/в
9	02.00.08	Кронштейн	1	0.4	0.4	Ст.3	
8	02.00.07	Ось	1	0.015	0.025	Сталь 20НП	
7	02.00.06	Втулка	2	0.004	0.008	Ст.3	
6	02.00.05	Винт М5-70-0Н ГОСТ 1486-62	6	0.003	0.008	Сталь 20НП	
5	02.00.05	Ось	1	0.012	0.012	Сталь 20НП	
4	02.00.06	Кронштейн	1	0.03	0.03	Ст.3	
3	02.00.03	Рычаг	1	0.09	0.09	Ст.3	
2	02.00.02	Пружина	1	0.02	0.02	Пружина 10000-60	
1	02.00.01	Рычаг	1	0.4	0.4	Ст.3	
Итого							
			Серию 1.435-4				
Фиксатор ЛЕВЫЙ				02.00.00			
				Листов	Вес	М-в	
				0.41	1:1		
				Лист 1	Листов 2		
				ГПМ УПСК		Лист № 1	

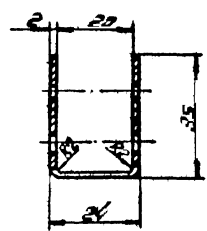


								Серия 1.638-6	Выпуск 2	
								02.00.00		
								Выпуск	Вес	М-В
									-	1:1
								Лист 2	Листов 2	
								МУ УИСК	№	Фиксатор
										левый
Кан. Кол.	М.В.К.У.М.	П.В.К.С.С.С.	Л.С.С.С.С.							
Кантор	М.В.К.У.М.	П.В.К.С.С.С.	Л.С.С.С.С.							
Пробирн	М.В.К.У.М.	П.В.К.С.С.С.	Л.С.С.С.С.							
Бригада	М.В.К.У.М.	П.В.К.С.С.С.	Л.С.С.С.С.							
МУП	М.В.К.У.М.	П.В.К.С.С.С.	Л.С.С.С.С.							
М.В.К.У.М.	М.В.К.У.М.	П.В.К.С.С.С.	Л.С.С.С.С.							

### Развертка



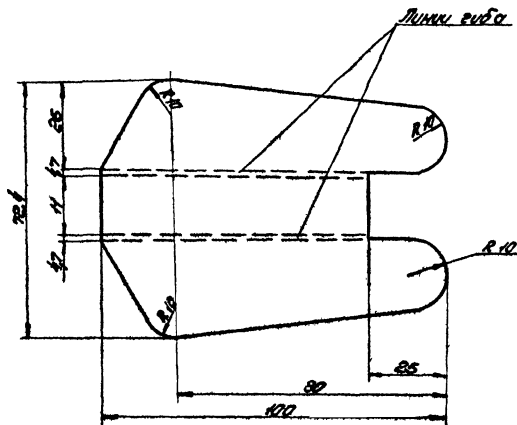
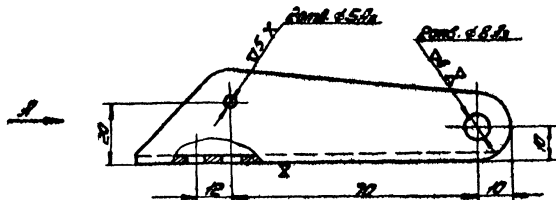
### Вид А



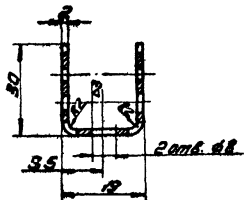
1. Покрытие: 3М НП-165, стандарт, ГОСТ 1435-4-65 I.P.
2. З - без покрытия.
3. Остаток краски удалить.

									Совм 1.435-4	Виды Р	
									02 00. 04		
									Виды	Вес	Н-Ф
									0.1	1:1	
									Совм 1	Совм 2	
									ГЛН ВЛСК	Виды	
									11012-03	23	

Развертка



Вид А



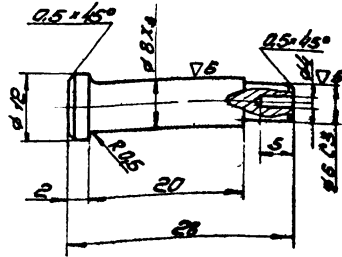
1. Покрытие: 3М НИ-165 серебрястый

ГОСТ 6084-65 З.П.

2 З - без покрытия.

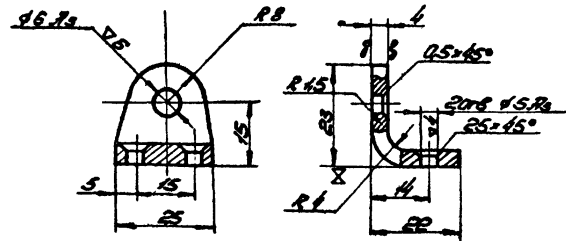
3. Обработать согласно чертежу.

				Сфера 1.436-6		Выпуск 2
				02.00.03		
				Рычаг	Всё	№-6
					0,20	1:1
				Лист 3	Листов 1	
				ГТИ УПСК		Разработ



1. Покрытие. Х12М ГОСТ 9784-81.
2. Остатые крошки притупить.

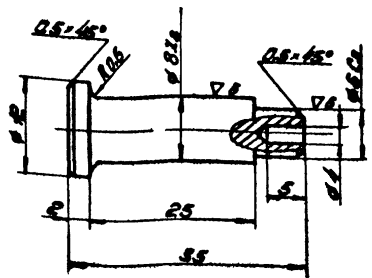
				Серия 1.436-6	Выпуск 2	
				02.00.05		
				Литера	Вес	Н-Б
					0,012	2:1
				Лист 1	Листов 1	
				ГЛИНУСК		Регистр
Изм. Кол. и докум.	Подпись	Дата	<p><b>Ось</b></p> <p>Сталь 20 А17</p>			
Констр. Мухомов	Иван					
Пробер. Федоров	Сергей					
Буров. Шевченко	Игорь					
ГПТ. Козлов	Владимир					



1. Покрытие: 3М НИ-155, серебристый, ГОСТ 12034-85 Т.А.
2. Остатые крошки притупить.
3. З - без покрытия.

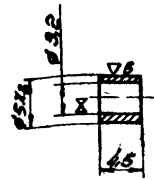
				Серия 1.436-4	Выпуск 2	
				02.00.04		
				Литера	Вес	Н-Б
					0,03	1:1
				Лист 1	Листов 1	
				ГТИ УПСК		Регистр
Изм. Кол. и докум.	Подпись	Дата	<p><b>Кронштейн</b></p> <p>Ст 3</p>			
Констр. Мухомов	Иван					
Пробер. Федоров	Сергей					
Буров. Шевченко	Игорь					
ГПТ. Козлов	Владимир					





1. Покрытие: Цр 12Н ГОСТ 9791-61.
2. Остатые крошки притупить.

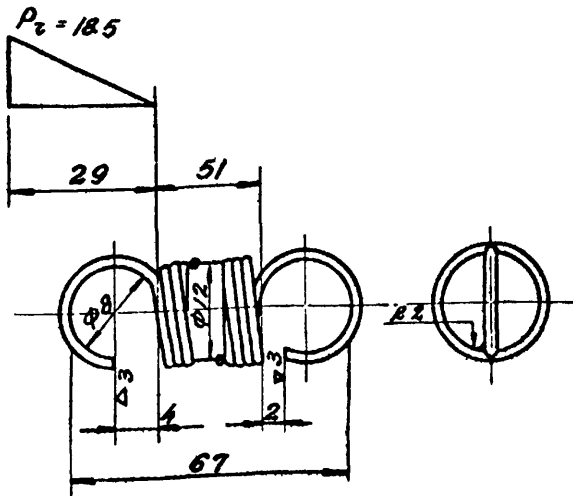
		Серия 1.435-4		Выпуск 2
		02.00.07		
		006	0015	2-1
		ГПИ УПСК		Архивная
Страна 20.117				



1. Покрытие: Цр 12Н ГОСТ 9791-61.
2. Остатые крошки притупить.
3. 8 - без покрытия.

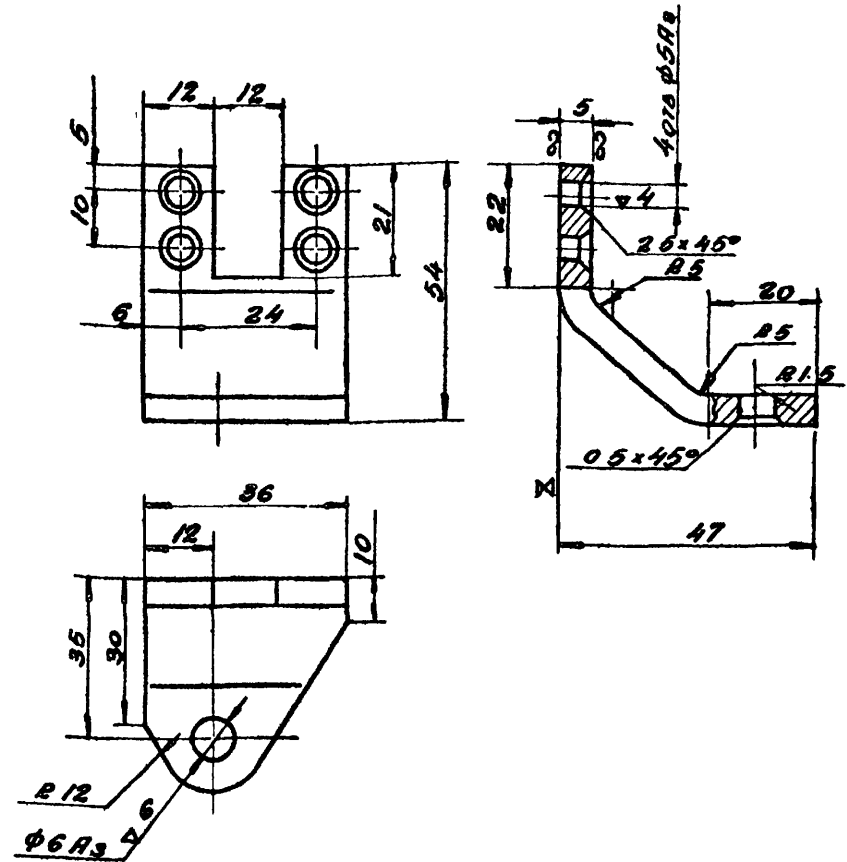
		Серия 1.435-4		Выпуск 2
		02.00.06		
		Виталико	0.006	2-1
		ГПИ УПСК		Архивная
Стр 3				

Число рабочих витков	17	25
Число витков на вилку	—	для всех
Число разведен пруж.	2	850



1. Покрытие:  $\Sigma 12$  м. ГОСТ 9791-61.

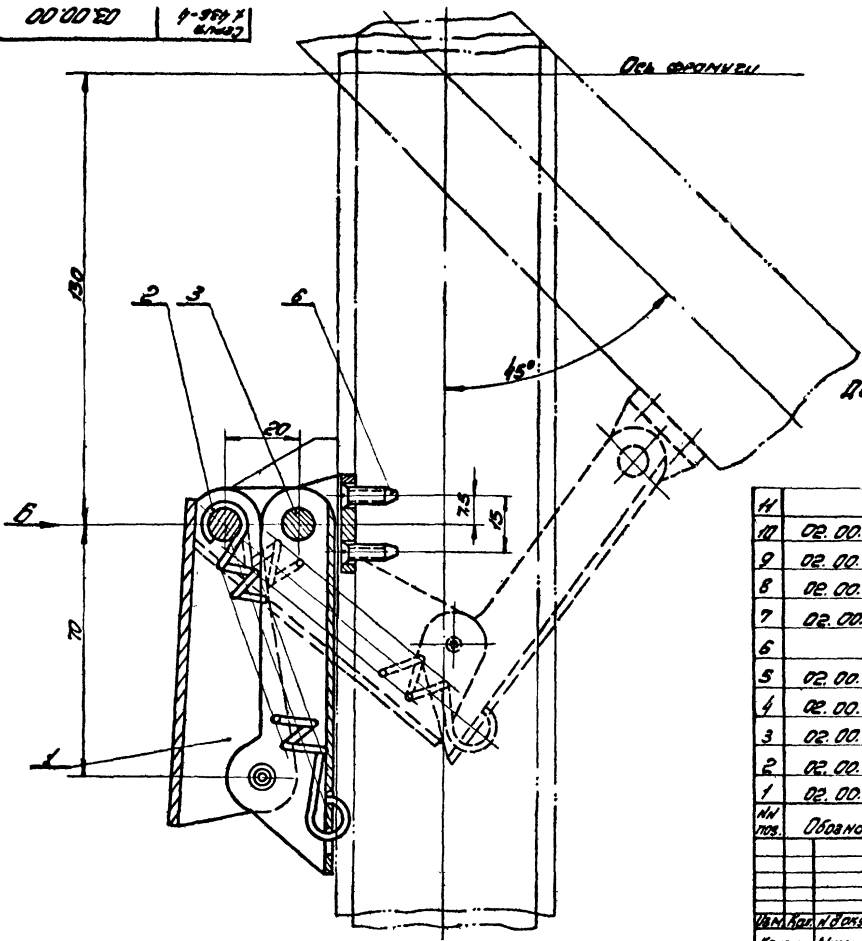
				Серия 1436-4	Выпуск 2
				02.00.02	
Изм.	Кол	№ докум	Подпись	Дата	Пружина
Констр		Музыка	[Подпись]		
Пробер		Федорен	[Подпись]		
Бригад		Шевченко	[Подпись]		Проволока II-2 ГОСТ 9389-60
ГМП		Компичкин	[Подпись]		
Илч. ОД		Компичкин	[Подпись]		Лист 1
				Листов 1	Регистр №
				ГПИ УПСК	



1. Покрытие: ЭМ МЛ-165, серебряный ГОСТ 12034-66 IА.
2. Острые кромки притупить.
3.  $\Sigma$  без покрытия.

				Серия: 1436-4	Выпуск 2
				02.00.08.	
Изм	Кол	№ докум	Подп	Дата	Кронштейн
Констр		Музыка	[Подпись]		
Пробер		Федорен	[Подпись]		
Бригад		Шевченко	[Подпись]		Ст. 3
ГМП		Компичкин	[Подпись]		
Илч. ОД		Компичкин	[Подпись]		Лист 1
				Листов 1	Регистр №
				ГПИ УПСК	

Ось шарнира

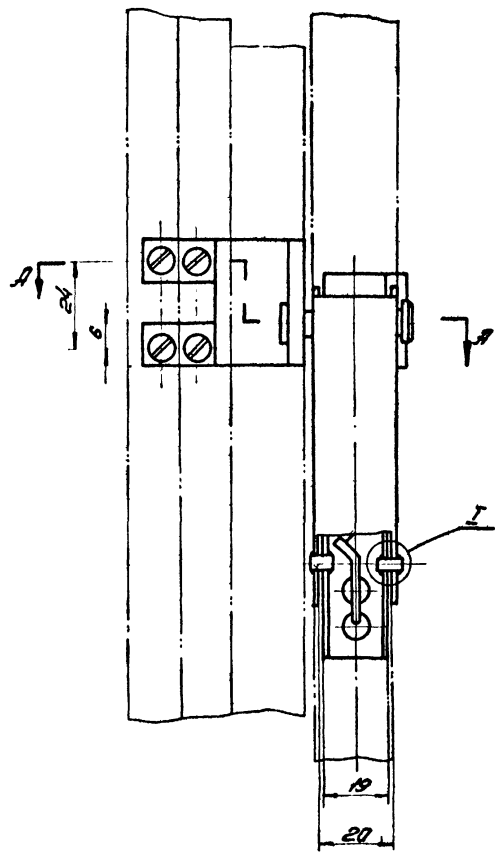


дет. 02.00.09 по чертежу: Л.п. 12м. ГОСТ 9789-61.

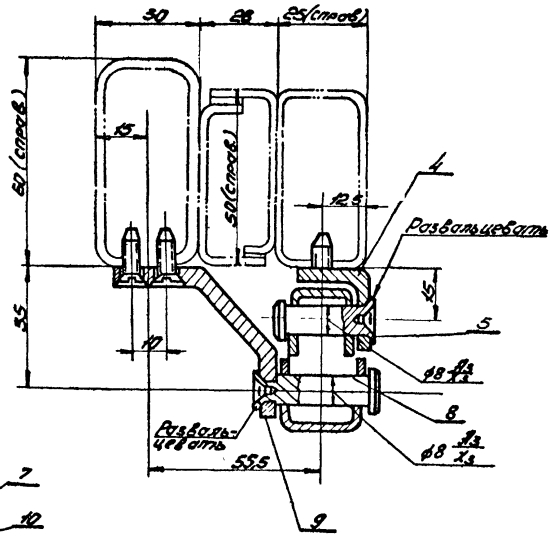
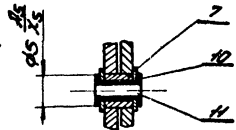
11		Защелка 3,7-0,11 МН 5335-61	2	0,002	0,004			
10	02.00.09	Шайба Ø3,2Р7шарик.0,5	4	0,001	0,004	Ст.3	Ø1/4	
9	02.00.08	Кронштейн	1	0,11	0,11	Ст.3		
8	02.00.07	Ось	1	0,015	0,15	Сталь 20Х17		
7	02.00.06	Втулка	2	0,004	0,008			
6		ГОСТ Винт М5-12-01 1490-83	5	0,004	0,008			
5	02.00.05	Ось	1	0,012	0,012	Сталь 20Х17		
4	02.00.04	Кронштейн	1	0,03	0,03	Ст.3		
3	02.00.03	Рычаг	1	0,09	0,09	Ст.3		
2	02.00.02	Пружина	1	0,02	0,02	Пробирочный пружина ГОСТ 1490-61		
1	02.00.01	Рычаг	1	0,11	0,11	Ст.3		
МН ноз.	Обозначение	Наименование	кол	Мат.Вещ	Мат.Вещ	Материал	Примеч	Всего 2
						Серия: 1.435-4		
Фиксатор пробьш						03.00.00		
						Материал	Вес	М-Б
Вместо Крышка							0,41	М 11
Вместо Резьба								
Вместо Шестерня								
Вместо Конусный								
Нов. вид Конусный								
						Лист 1	Листов 2	Рисунки 4
						ГПИ УНПК		

Вид Б

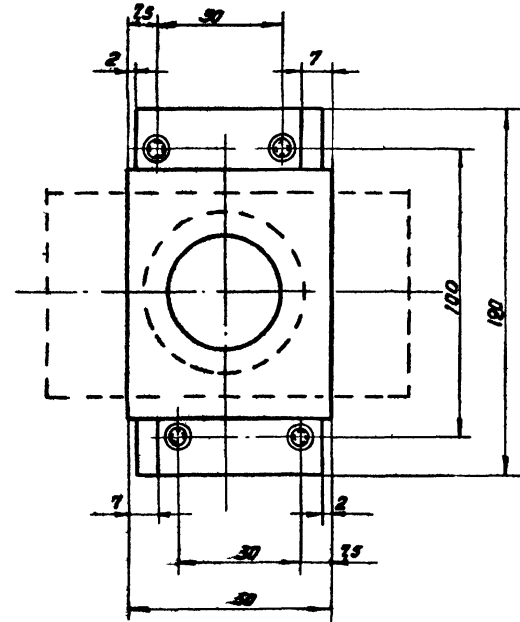
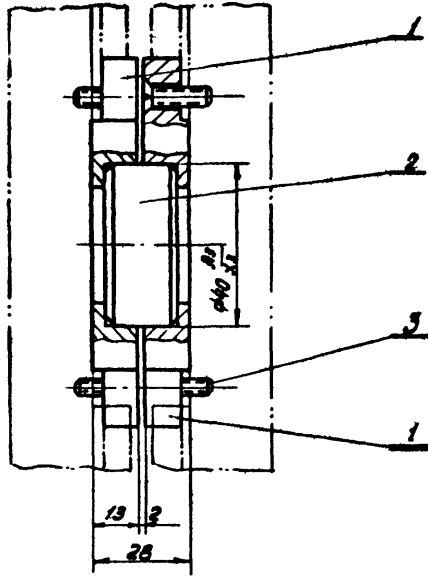
А-А



I  
M2:1



									Серия 1.436-4	Листок 2	
									03.00.00		
									Литера	Вес	М-б
										-	1:1
									Листок 2	Листок 2	
									ГПИ УПСК		Листок 4



№ п/п	Обозначение	Наименование	шт	Вес	Матер.	Примеч.
3		Винт М5×20-011, М90-62	8	0,002 0,016		
2	01.00.02	Ось	1	0,185 0,185	Чугун С 415-32	
1	04.00.01	Чашка	2	0,228 0,56	Ст. 3	
			Итого		Серию 1.436-4	Выпуск 2
					04.00.00	
					Литера Вес Насчет	
					0,48 1:1	
					Лист 1 Листов 1	
					ГПН УПСК Р/всеп И	

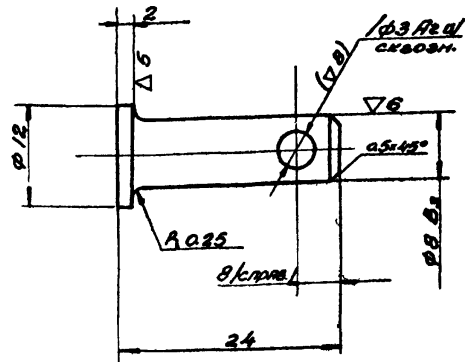
Шарнир

06.00.04

СЕРИЯ 1436-4  
ЛИСТ 2

4 ОСТАЛЬНЫЕ

30



1. Размеры и чистота поверхности, взятые в скобки, выполнить после сварки.
2. Острые кромки притупить.
3. Покрытие Хр 12 м. ГОСТ 9791-61

СЕРИЯ 1436-4

Выпуск 2

06.00.04

№ п/п	Кол	№ докум	Подпись	Дата
1	Констр	Музыка		
2	Провер	Федоренко		
3	Бриг/нар	Шевченко		
4	Гл. инж. пр.	Компаниенко		
5	Нач. отд.	Компаниенко		

Ось

ЛИТЕРА ВЕС ИЛЛЮСТРАЦИИ

0.011 2:1

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

Сталь 45

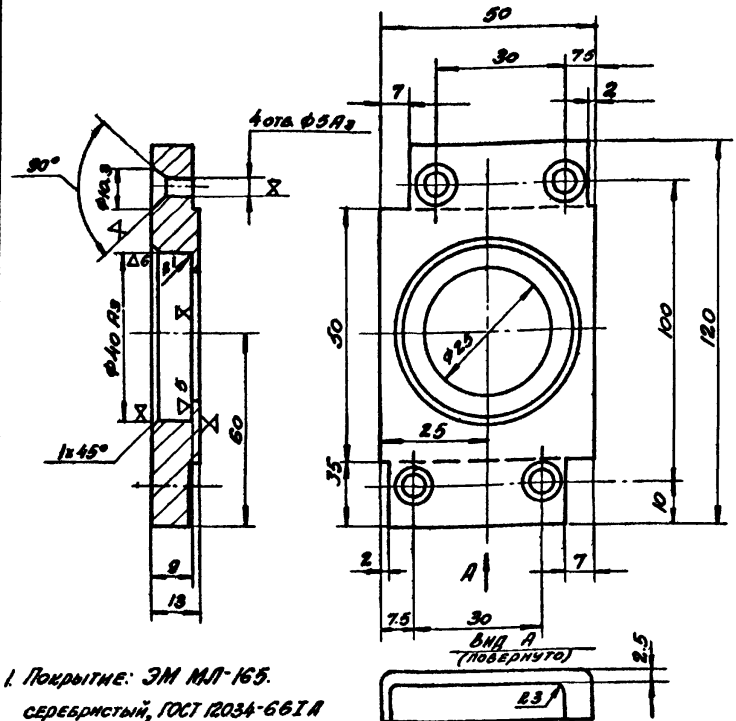
ГПИ УПСК РЕГИСТР №

04.00.01

СЕРИЯ 1436-4

4 ОСТАЛЬНЫЕ

30



1. Покрытие: ЗМ МЛ-165. СЕРЕБРЯНЫЙ, ГОСТ 12034-66 I A
2. X - без покрытия.
3. Острые кромки притупить

СЕРИЯ 1436-4

Выпуск 2

04.00.01

№ п/п	Кол	№ докум	Подпись	Дата
1	Констр	Музыка		
2	Провер	Слюсарчук		
3	Бриг/нар	Шевченко		
4	Гл. инж. пр.	Компаниенко		
5	Нач. отд.	Компаниенко		

Чашка

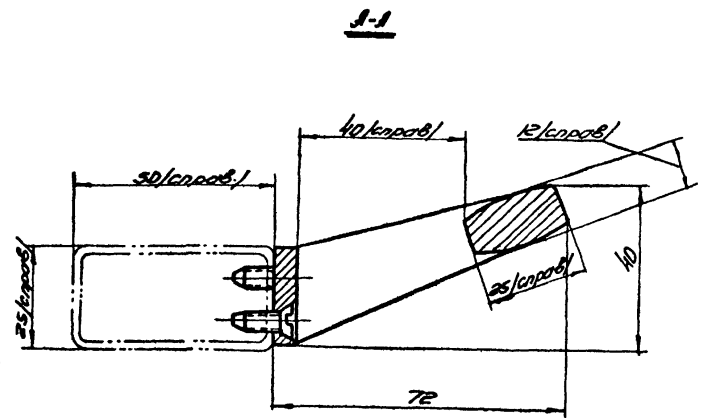
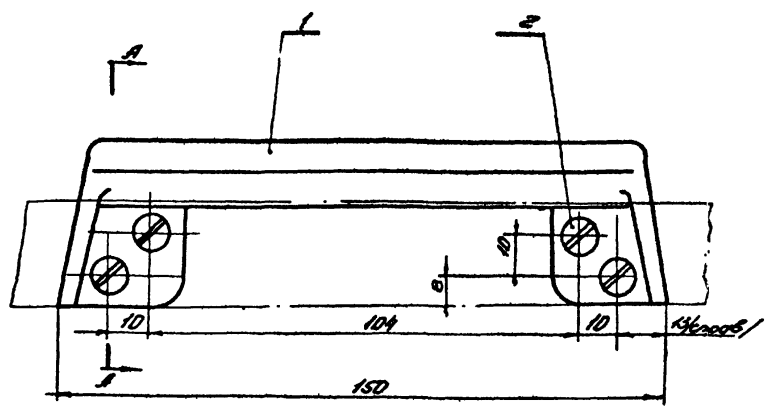
ЛИТЕРА ВЕС ИЛЛЮСТРАЦИИ

0.28 1:1

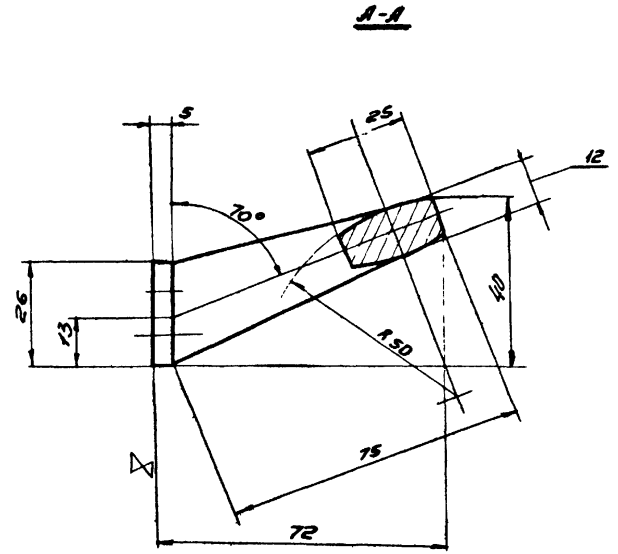
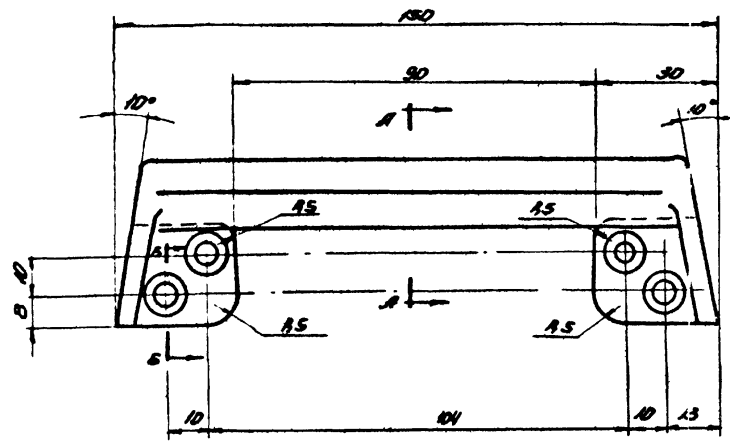
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

Ст. 3

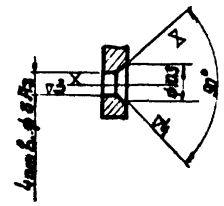
ГПИ УПСК РЕГИСТР



2		ВУМ NSx12-DII	ГОСТ 1490-62	4	0.008	0.005				
1	DS.DD.DI	Ручка		1	0.15	0.15	М-2			
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	Материал	Примеч.			
№			Вес				Версия 1.436-4	Выпуск 2		
							DS.DD.DD			
Изм.	Кор.	Изменен	Подпись	Дата	Ручка			№	Вес	Материал
Контроль	М.С.И.Е.В.	М.С.И.Е.В.						№	Вес	Материал
Провер.	М.С.И.Е.В.	М.С.И.Е.В.						№	Вес	Материал
Составитель	М.С.И.Е.В.	М.С.И.Е.В.						№	Вес	Материал
Эксперт	М.С.И.Е.В.	М.С.И.Е.В.						№	Вес	Материал
Нач. отд.	М.С.И.Е.В.	М.С.И.Е.В.						№	Вес	Материал
					№	Вес	Материал			



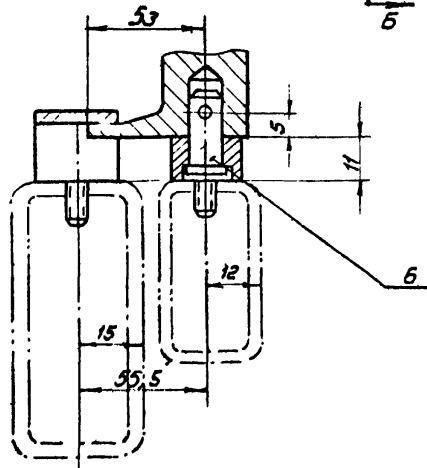
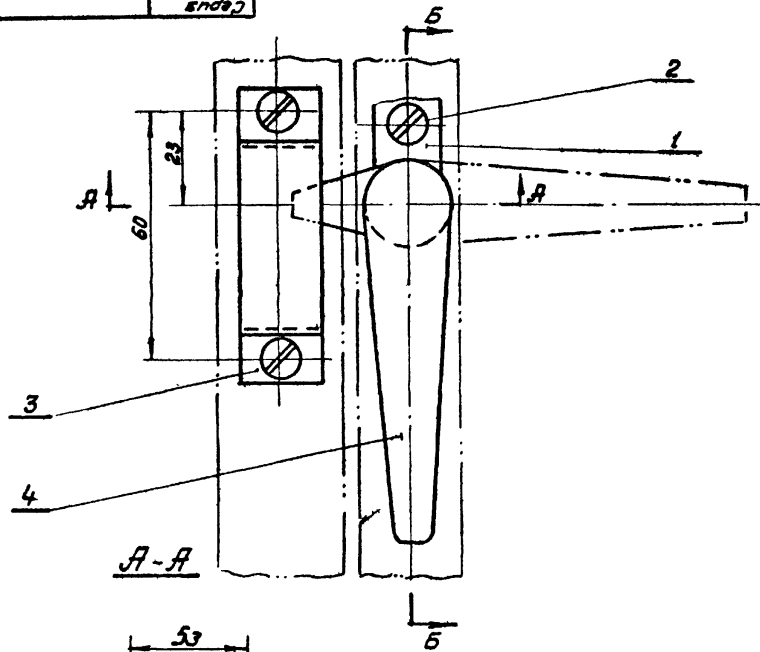
**Б-Б**



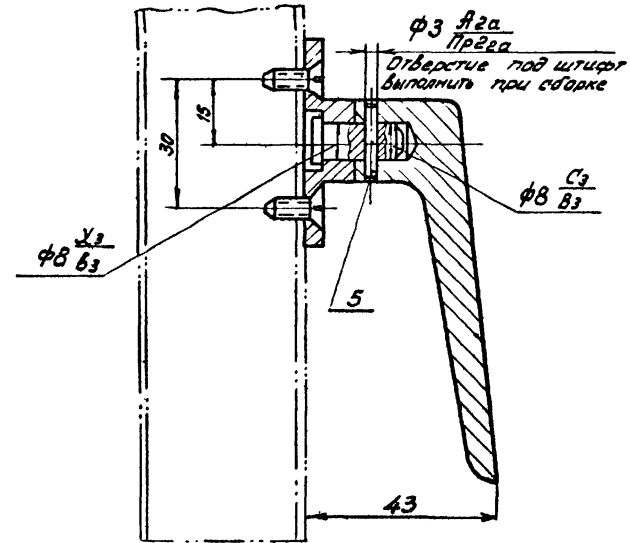
1. Не указанные литейные радиусы А 2 мм
2. Покрытие эН МН-165 серебристый ГОСТ 12034-66 I-A.
3. И-без покрытия

			Серия 1.136-4	Листы 2
			DS.00.01	
			Листов	Вес
			1	0,15
			Лист 1 Листов 1	
			ГЛУ УЛСК	
			И	
Исполнитель	Начальник	Подпись	Ручка  АД-2	
Конструктор	Музыка	Попов		
Проверщик	Родригес	Федина		
Бригадир	Шевченко	Пол		
Начальник	Константинов	Павлов		





Б-Б

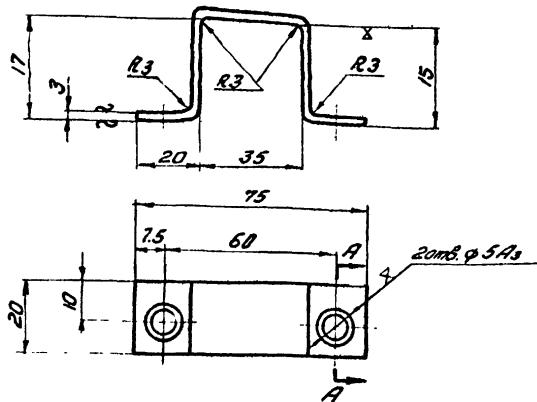


6	06.00.04	Ось	1	0,011	0,011	Сталь 45				
5		Штифт цилиндрич. 3 Пр 22а х 16, ГОСТ 3128-60	1	0,001	0,001					
4	06.00.03	Ручка левая	1	0,13	0,13	Сталь 35Л				
3	06.00.02	Скоба	1	0,047	0,047	Ст.3				
2		Винт М5 х 12-011 1490-62	4	0,0013	0,0052					
1	06.00.01	Основание	1	0,02	0,02	Ст.3				
ИИ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	штм всех Вес		Матер	Прим.			
				Серия 1.436-4			Выпуск г			
				06.00.00						
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Замок левый I			Литера	Вес	Масштаб
Констр.	Музыка	А.С.							0,2	1:1
Провер	Слюсарчук	А.С.								
Бригадир	Шевченко	А.С.								
Инж.пр.	Комнацкий	А.С.								
Нач.отд.	Комнацкий	А.С.						Лист 1	Листов 1	Регистр
								ГПН УПСК		

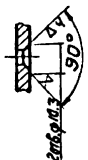
200010

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3 Остальная ное



A-A



1. Развернутая длина 82мм
2. Покрытие 3М МА-165 серебристый, ГОСТ 12034-66 I A
3. 8 - без покрытия

Серия 1.436-4 Выпуск 2

06.00.02

Литера	Вес	Масшт.
	0.047	1:1

Лист	Листов	Регистр
ГЛУ УЛСК	1	Н

Скоба

Ст. 3

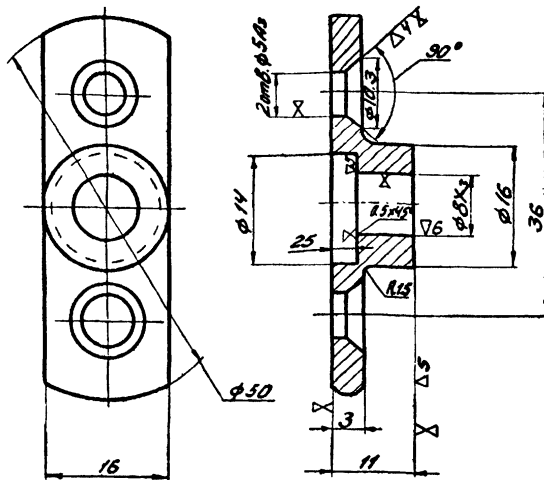
Изм.	Кол.	ИЗМ. КОМ.	Подпись	Дата
Констр.	Музыка	Федоренко		
Проект.	Музыка	Федоренко		
Бригад.	Музыка	Федоренко		
Инж. пр.	Музыка	Федоренко		
Нач. отд.	Музыка	Федоренко		

100090

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3 Остальная ное

34



1. Покрытие: 3М МА-165 серебристый ГОСТ 12034-66 I A
2. Острые края притупить R0.5
3. 8 - без покрытия

Серия 1.436-4 Выпуск 2

06.00.01

Изм.	Кол.	ИЗМ. КОМ.	Подпись	Дата
Констр.	Музыка	Федоренко		
Проект.	Музыка	Федоренко		
Бригад.	Музыка	Федоренко		
Инж. пр.	Музыка	Федоренко		
Нач. отд.	Музыка	Федоренко		

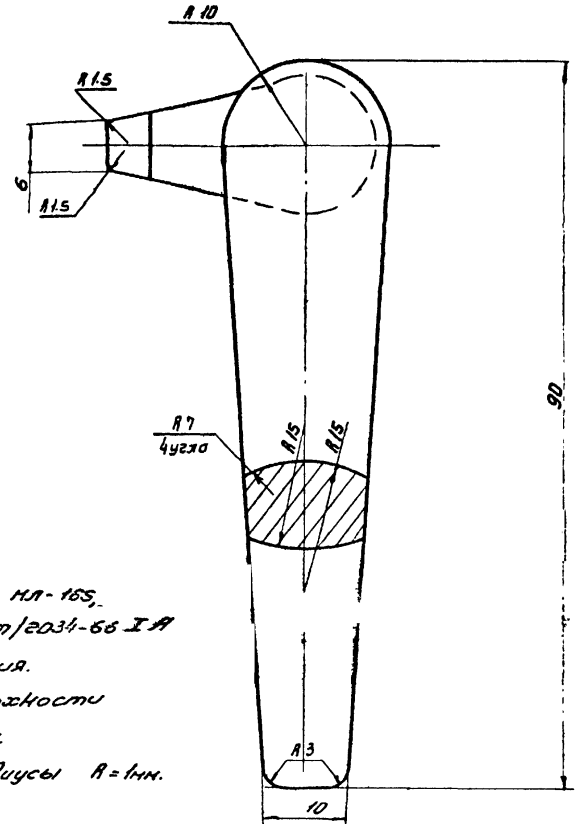
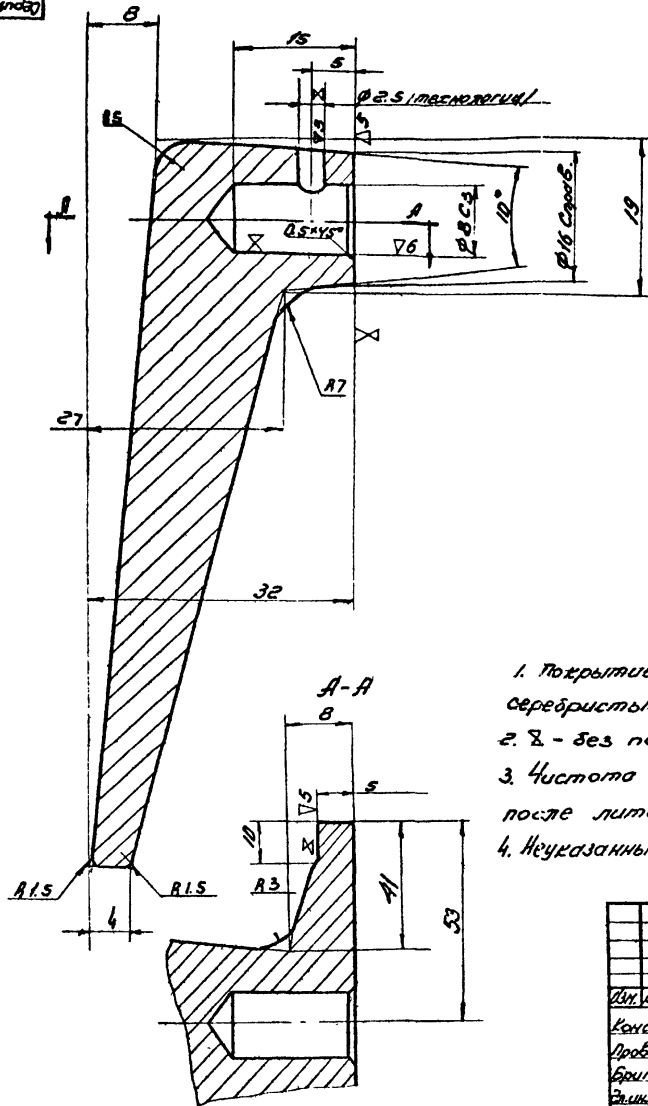
Основание

Ст. 3

Литера	Вес	Масшт.
	0.02	2:1

Лист	Листов	Регистр
ГЛУ УЛСК	1	Н

11012-03 35

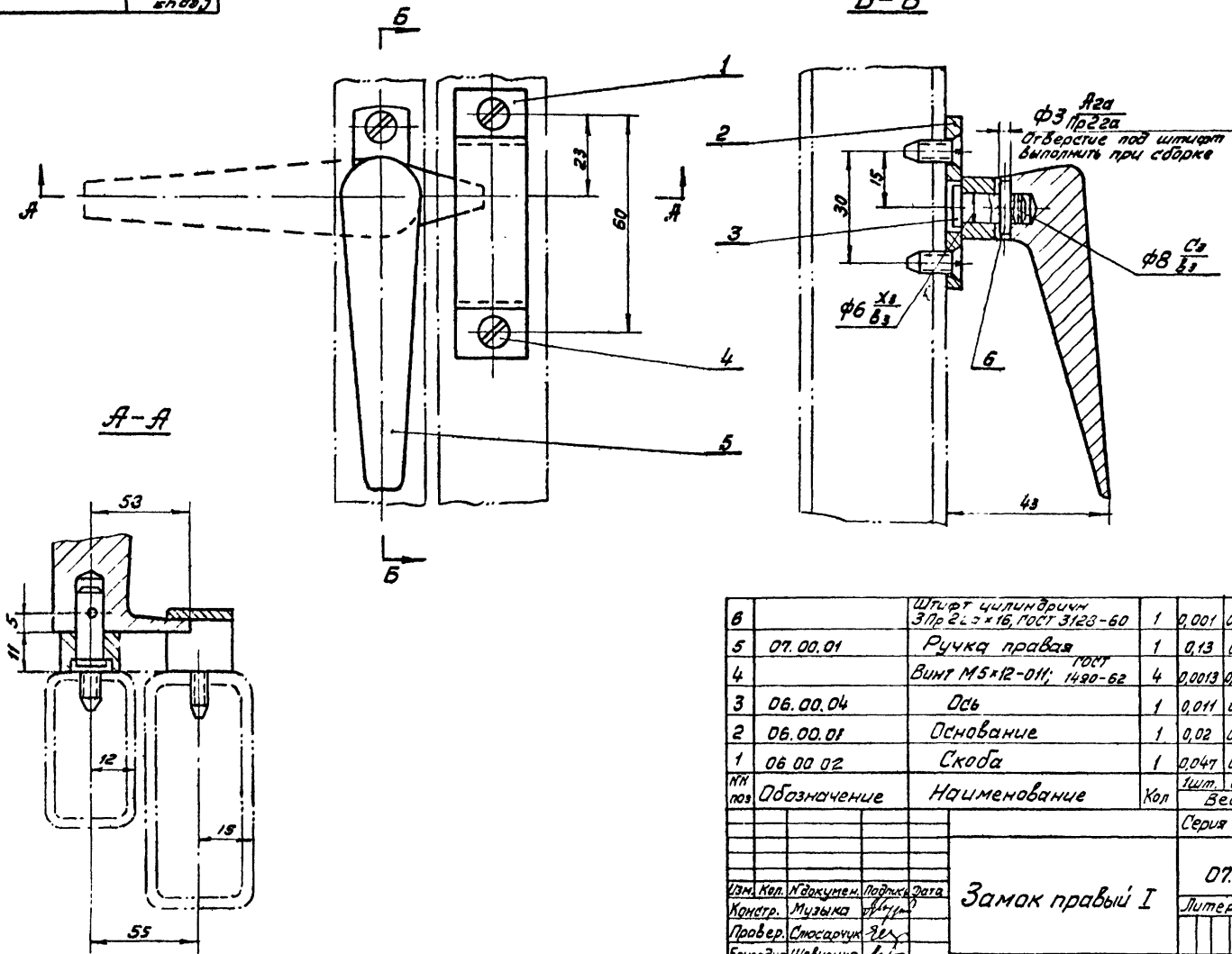


1. Покрытие: ЭН ИЛ-165, серебристый, ГОСТ 2034-66 I A
2. З - без покрытия.
3. Чистота поверхности после литья  $\nabla 6$ .
4. Неуказанные радиусы  $R=1\text{мм}$ .

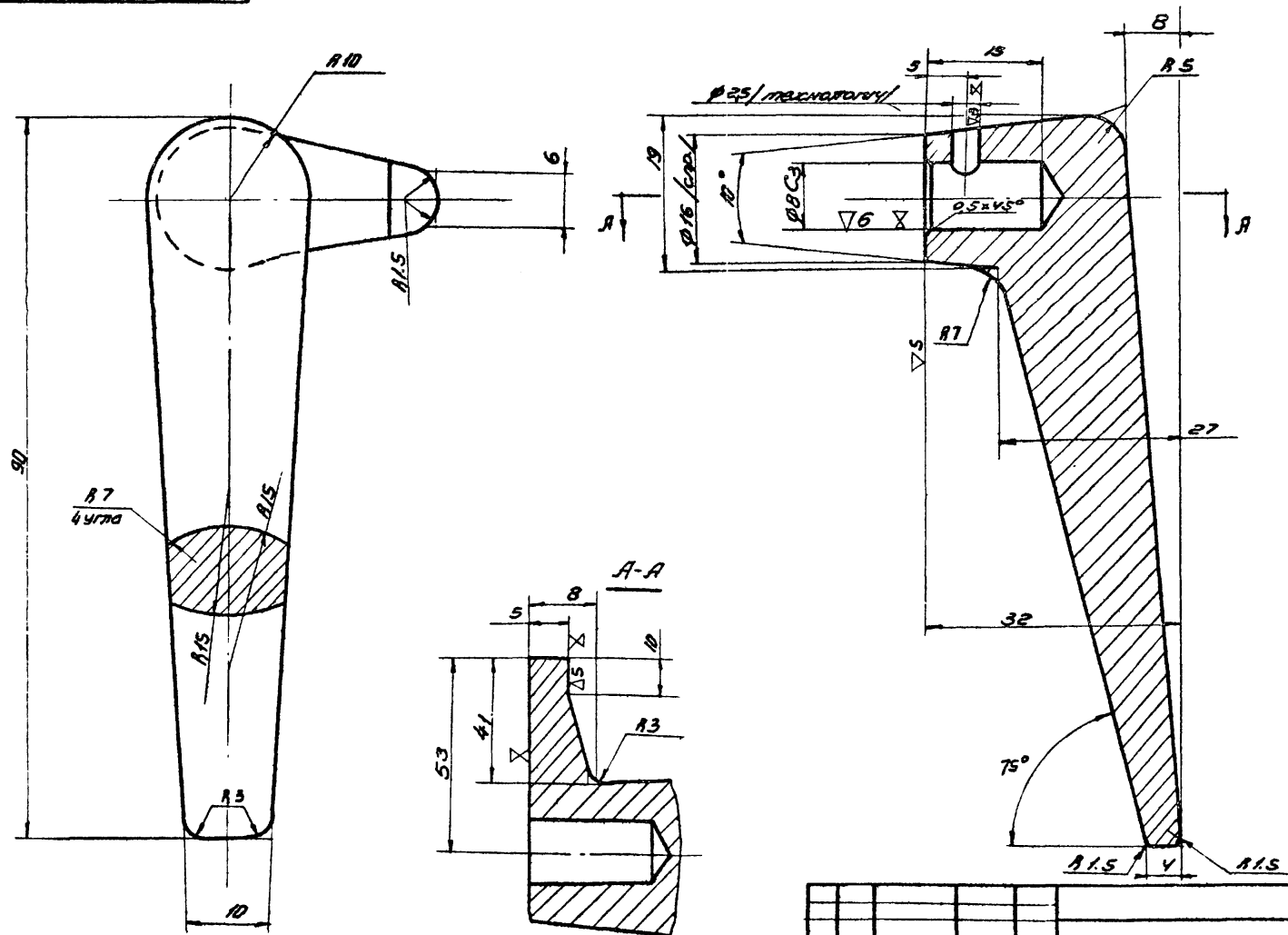
				Серия 1.436-4		Выпуск 2	
				06.00.03			
				Ручка левая		Литера Вес Норматив	
						Д.13 2:1	
				Сталь 35Л		Лист 1 Листов 1	
						РПН ЧПСК	
						Регистр N	

Дин Кол. Кавчук Подпись  
 Канар Мизюка  
 Провер Фадорен  
 Бригад Швеценко  
 Эпиксид Колмацкий  
 Начальн Кооп.материал

Б-Б



№ по э	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Всех	Матер	Примеч
				Вес	Вес		
6		Штифт цилиндрич 3/пр 26.3 x 16, ГОСТ 3123-60	1	0,001	0,001		
5	07.00.01	Ручка правая	1	0,13	0,13	Сталь 35A	
4		Винт М5x12-011; 1490-62	4	0,0013	0,0052		
3	06.00.04	Ось	1	0,011	0,011	Сталь 45	
2	06.00.01	Основание	1	0,02	0,02	Ст.3	
1	06.00.02	Скоба	1	0,047	0,047	Ст.3	
Серия 1 436-4			Выпуск 2				
				07.00.00			
Замок правый I				Литера	Вес	Масштаб	
					0,2	1:1	
				Лист 1	Листов 1		
				ГПИ УПСК			Регистр №



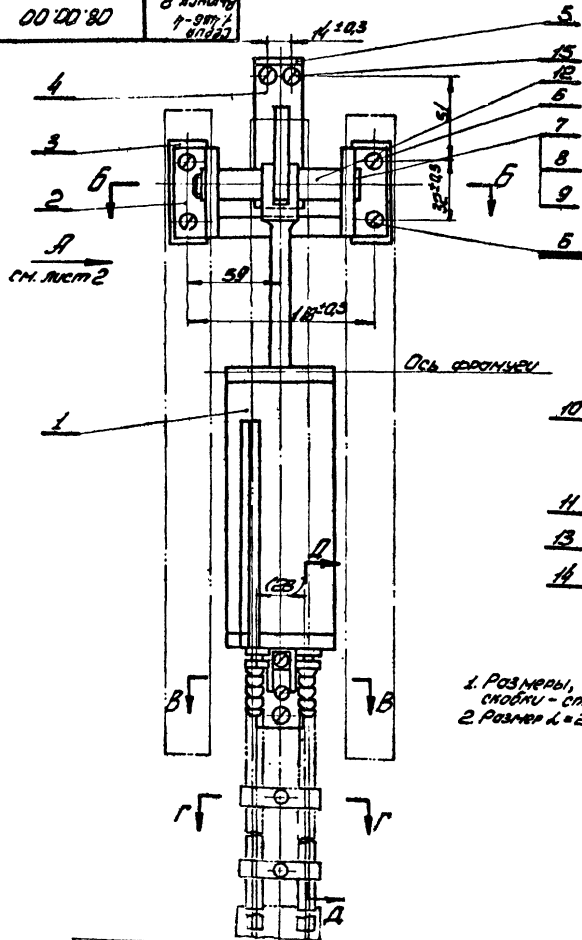
1. Чистота поверхности после литья  $\nabla 6$ .
2. Неуказанные радиусы  $R = 1 \text{ мм}$ .
3. Покрытие: ЭМ МЛ-165 серебристое ГОСТ 12034-66.27А
4.  $\nabla$  - без покрытия.

Изм	Кол	Классификация	Подпись	Дата	Ручка правая	Серия 1.436-4	Выпуск 2
Констр	Музыка					07.00.01	
Проект	Средство					Д.13	2:1
Бригад	Шевченко				Лист 1	Листов 1	
Заказ	Компакт				Сталь 35		
Наз	Компакт						

00.00.80

2 шт. в комплекте  
7-907/1  
01022

38



1. Размеры, взятые в стандарт - справочные.  
2. Размер L = 2000 мм макс.

12	08.00.08	Втулка $\phi 125 \times \phi 16; L=28$	2	0,009	0,018	Ст. 3	$\delta 1/4$
11	08.00.07	Ось	2	0,015	0,03	Оваль 15	
10	08.00.06	Спираль	1	0,07	0,07	Ст. 3	
9		Шпилька $32 \times 20$ мм; ГОСТ 397-84	1	0,001	0,001		
8		Шпилька $12 \times 40$ мм; ГОСТ 1450-63	1	0,003	0,003		
7	08.00.05	Палец	1	0,08	0,06	Оваль 15	
6		Винт $15 \times 12 \times 40$ мм; ГОСТ 1490-62	8	0,001	0,008		
5	08.00.04	Лист $28 \times 70, \delta=3$	1	0,04	0,04	Ст. 3	$\delta 1/4$
4	08.00.03	Упор	1	0,3	0,3	Сталь 35.7	
3	08.00.02	Лист $22 \times 60, \delta=3$	2	0,03	0,06	Ст. 3	$\delta 1/4$
2	08.00.01	Кронштейн	1	0,26	0,26	Сталь 35.7	
1	08.10.00	Цилиндр	1	2,28	2,28		
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес		Материал	Прим.
				Серия 1.435-1			Выпуск 2

15	Винт $15 \times 12 \times 40$ мм; ГОСТ 1490-62	4	0,001	0,004			
14	Шпилька $2 \times 16 \times 60$ мм; ГОСТ 397-66	2	0,002	0,004			
13	Шпилька $6 \times 40$ мм; ГОСТ 1450-63	2	0,002	0,004			

Изм. Кол. и Даты Изм. Подпись Инженер  
Монтаж. Механика. Электрик  
Провер. Справочник. Зв. г.  
Бригада. Швейцария. М. С.  
ГМП. Конструктор. М. С.  
Нач. отд. Конструктор. М. С.

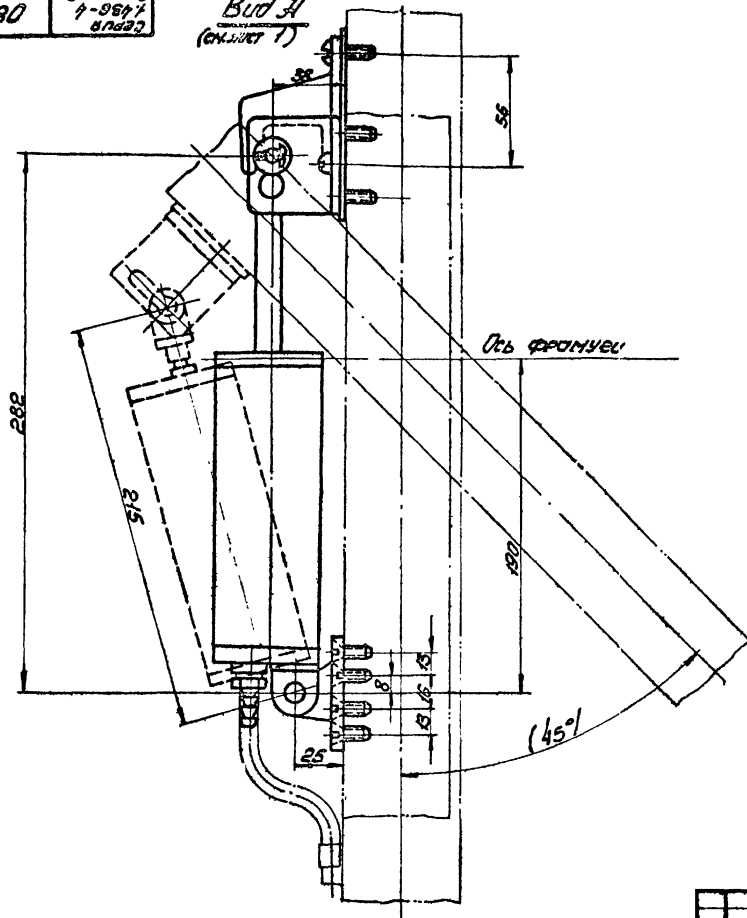
Привод

08.00.00

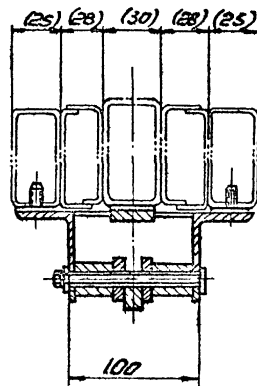
Листов	Вес	М-б
	3,12	1:2

Лист 1	Листов 2
ГПИ УЛСК	Выпуск 1

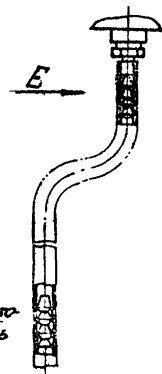
11012-03 39



**Б-Б**  
(см. лист 1)



**А-А**  
(см. лист 1)



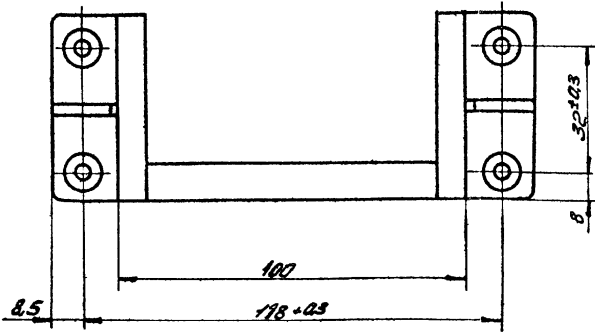
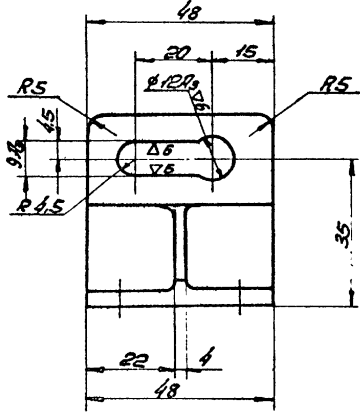
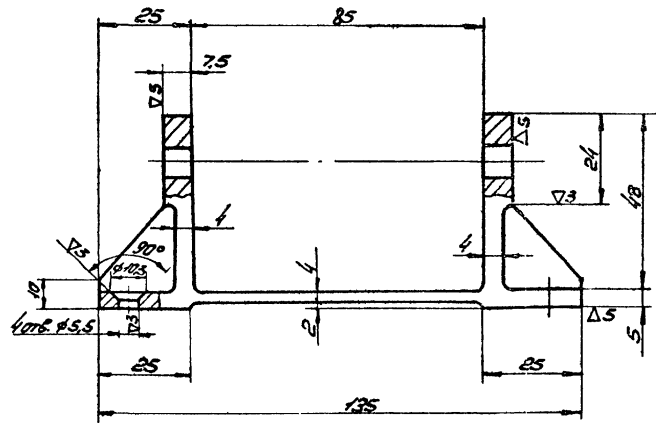
**Вид В**  
1:1



Закрутить плоско  
губцами и зажать

					Серия 1.435-4	Выпуск 2
					08.00.00	
					Литера	Вес
						№-Б
						1:2
					Лист 2	Листов 2
					ГЛ УПСК	Регистр №2

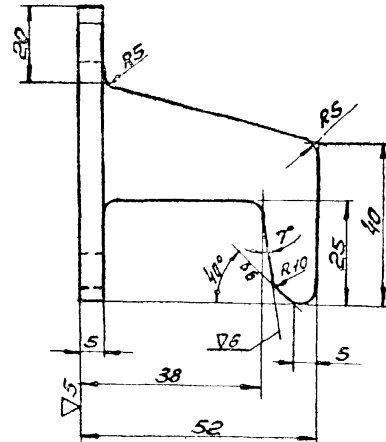
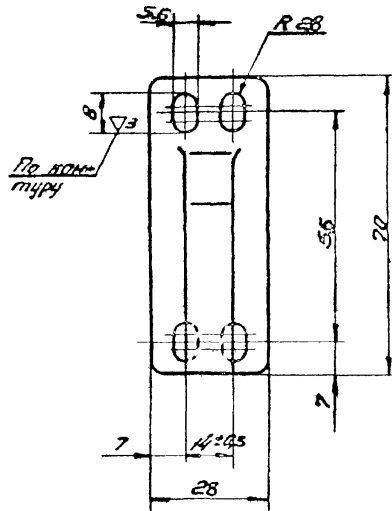
Привод



Неуказанные радиусы 2мм.

					Серия 1.455-4		Выпуск 2
					08.00.01		
					Листов	Вес	М-Б
						0.25	1:1
					Лист 1	Листов 1	
					ГПИ УПСК		Регистр 1
Исполн	Проект	Техник	Дата				
Констр	Начальн	Инжен		<b>Кронштейн</b>			
Проект	Специалист	Инжен					
Бесход	Инженер	Инжен		<b>Сталь 35Л</b>			
Эксперт	Инженер	Инжен					
Нач ст	Инженер	Инжен					





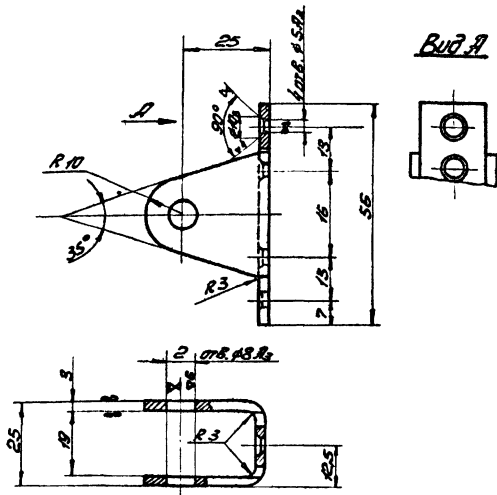
Неуказанные радиусы 3мм.

				Серия 1.436-4		Выпуск 2			
				08.00.03					
Упор				Литера		Вес		М-Б.	
						0,3		1:1	
Сталь 35Л				Листов		Листов		Результат	
								N	

90°00'80

ЭКОНОМ  
1-981  
ВНЕСЛ

УЗ Детальное



1. Покрытие: 3м НЛ-185, серебристый  
ГОСТ 12034-65 I-2.

2. 8 - без покрытия.

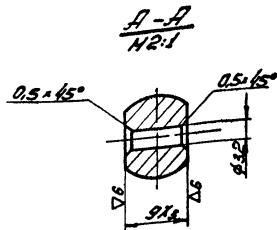
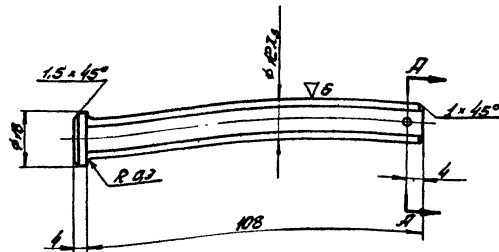
		Серия 1.435-4	Выпуск 2
		08.00.06	
		Листа	Вес
		1	0,07
		1:1	
		Лист 1	Листов 1
		Ст 3	
		ГЛН УПСК	
		Результат И	
Учт. Коп. и докуп.	Подпись	Дата	
Конструктор	М.И.С.И.С.	С.П.С.	
Провер. С.И.С.И.С.	С.В.С.	М.С.	
Ведущий инженер	М.С.	М.С.	
С.И.С.И.С.	М.С.	М.С.	
Нач. отд. М.С.И.С.И.С.	М.С.	М.С.	

90°00'80

ЭКОНОМ  
1-981  
ВНЕСЛ

УЗ Детальное

42



Улучшить НВ 200-240.

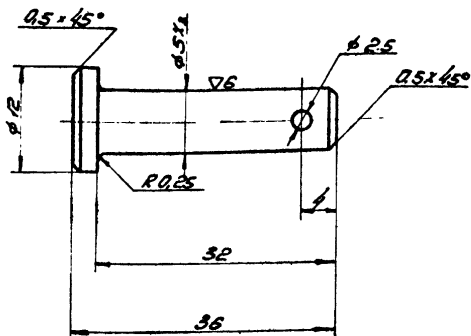
		Серия 1.435-4	Выпуск 2
		08.00.05	
		Листа	Вес
		1	0,08
		1:1	
		Лист 1	Листов 1
		Сталь 45	
		ГЛН УПСК	
		Результат И	
Учт. Коп. и докуп.	Подпись	Дата	
Конструктор	М.И.С.И.С.	С.П.С.	
Провер. С.И.С.И.С.	С.В.С.	М.С.	
Ведущий инженер	М.С.	М.С.	
С.И.С.И.С.	М.С.	М.С.	
Нач. отд. М.С.И.С.И.С.	М.С.	М.С.	

11012-03 43

LD 00 80

Экз. № 199  
1-987  
в/м/д/г

▽3 Остальное



1. Покрытие: Цр. 12ч, ГОСТ 9791-61.
2. Острые кромки притупить

					Серия 1.436-4	Выпуск 2
					08.00.07	
Имя	Иванов	Подпись	Иванов	Литера	Вес	Н-б
Констр.	Иванов	Иванов			0,015	2:1
Проект.	Сидоров	Иванов		Лист 1	Листов 1	Решетка
Бухгал.	Шевченко	Иванов		ГПН УПСК		Н
Контр. по	Колесников	Иванов				
Нач. отд.	Колесников	Иванов				

Ось

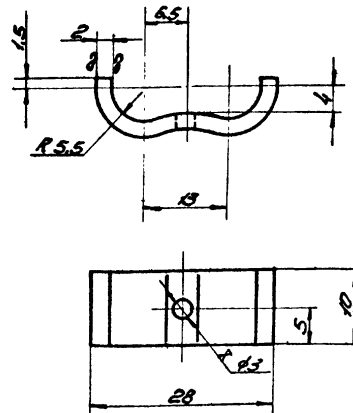
Сталь 45

LD 00 00

Экз. № 199  
1-987  
в/м/д/г

▽3 Остальное

43



1. Покрытие: эм МТ-165, серебристый ГОСТ 12034-66, Цр.
2. 8 без покрытия.
3. Развернутая длина 36мм.

					Серия 1.436-4	Выпуск 2
					00.00.01	
Имя	Иванов	Подпись	Иванов	Литера	Вес	Н-б
Констр.	Иванов	Иванов			0,004	2:1
Проект.	Сидоров	Иванов		Лист	Листов	Решетка
Бухгал.	Шевченко	Иванов		ГПН УПСК		Н
Контр. по	Колесников	Иванов				
Нач. отд.	Колесников	Иванов				

Скоба

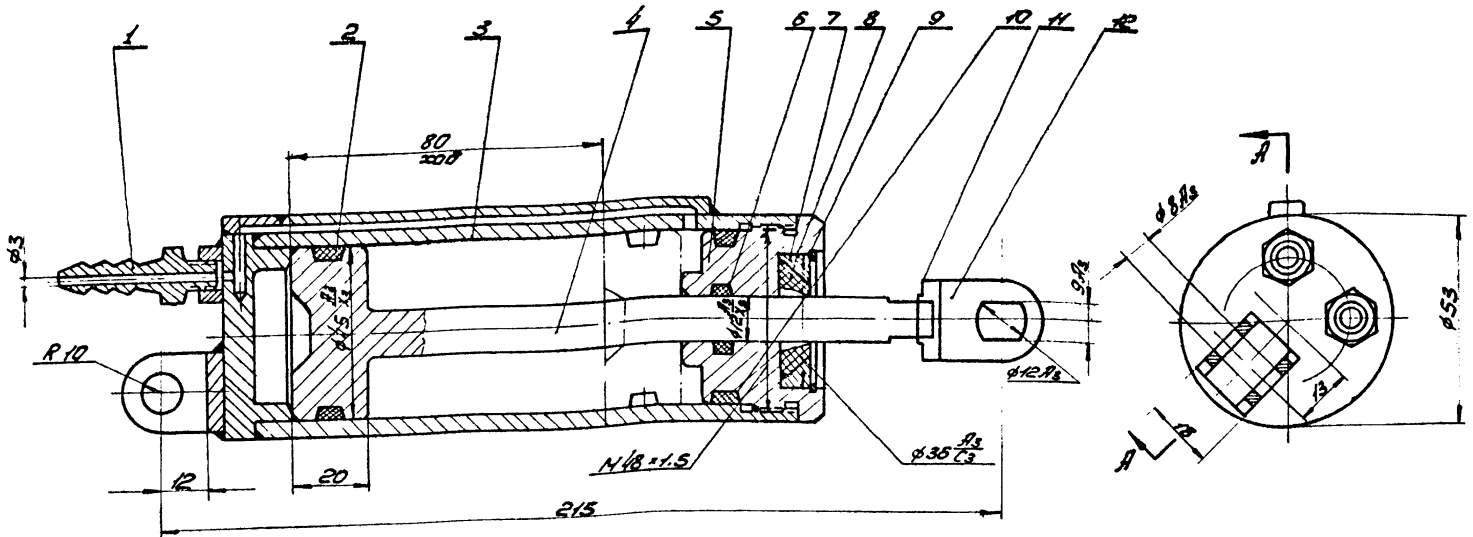
Ст. 3

00.01.80

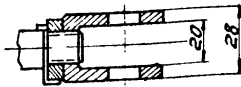
ИЗДАНИЕ  
1-9571  
8.10.87

44

А-А



Б-Б

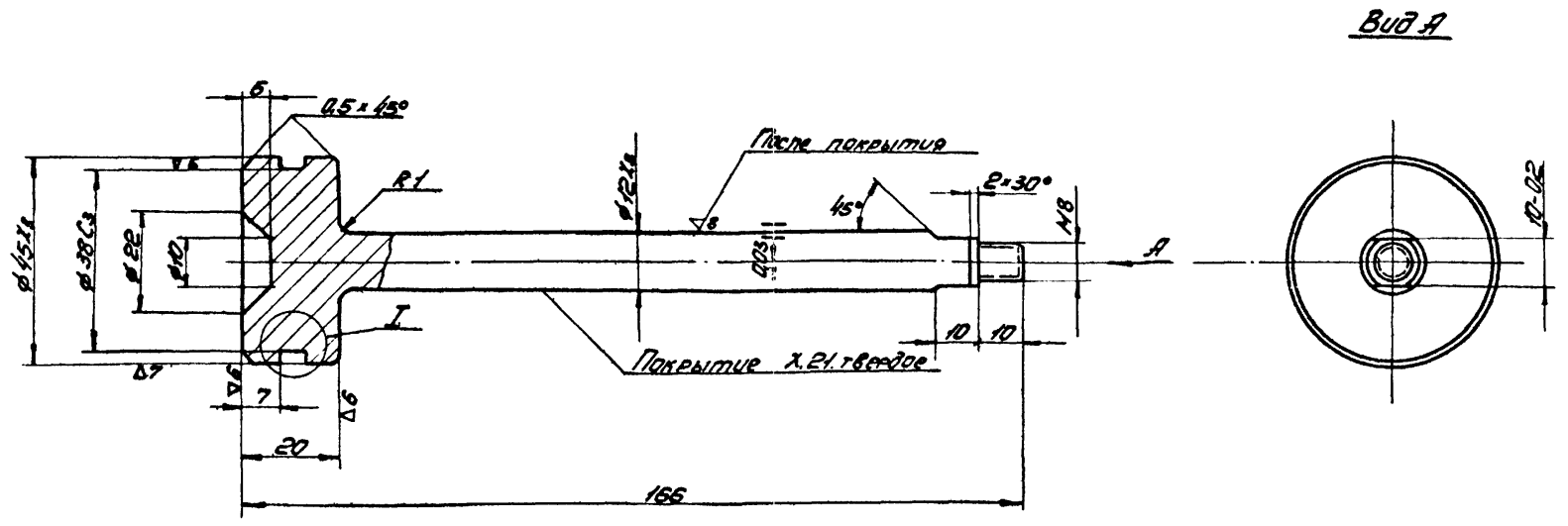


11		Шайба стопорная 85-2 ГОСТ 3693-52	1	0,001	0,001						
10		Кольцо М2-15*38-2 ГОСТ 9833-61	1			РЕЗИНА					
9	08.10.06	Кольцо стопорное	1	0,004	0,004	РЕЗИНА					
8	08.10.05	Бразерезинник	1	0,007	0,007	РЕЗИНА					
7	08.10.04	Кольцо пружинное	1	0,03	0,03	Сталь 45					
6		Кольцо М1-0*12-2 ГОСТ 9833-61	1			РЕЗИНА					
5	08.10.03	Болтик	1	0,44	0,44	Сталь 35					

4	08.10.02	Поршень Кольцо М1-15*38-2 ГОСТ 9833-61	1	0,35	0,35	Сталь 35					
2			1			РЕЗИНА					
1	08.10.01	Штуцер	2	0,02	0,04	Сталь 35					
12	08.12.00	Вилка	1	0,045	0,045						
3	08.11.00	Цилиндр	1	1,363	1,363						
№	Обозначение	Наименование	кол	Вес		Материал	Лист				

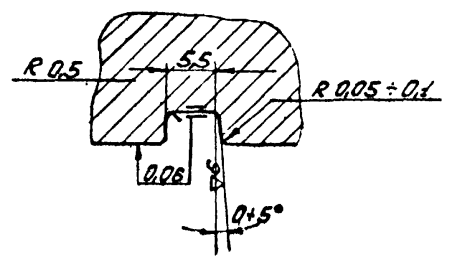
							Серия 1.436-4		Выпуск 2		
							08.10.00				
							Цилиндр	Литера	Вес	М-Б	
								2,28	1:1		
							Лист 1	Листов 1		Результ	
							ГПИ УЛСК		Результ №		

11012-03 45

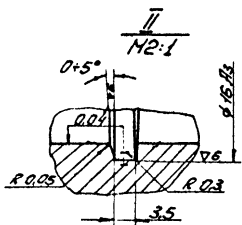
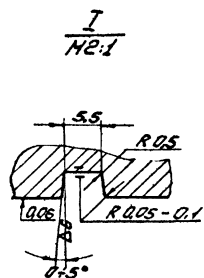
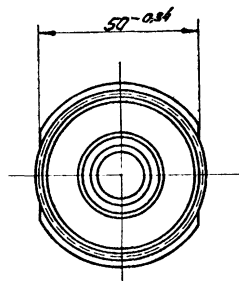
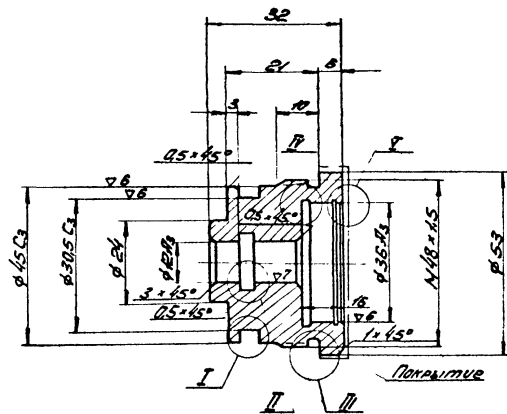


Вид А

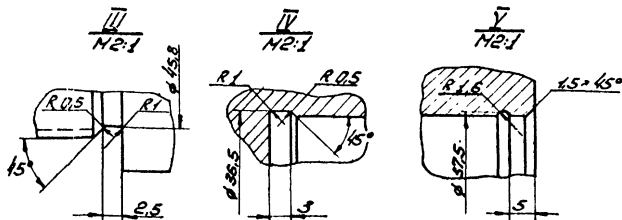
I  
№1



					Серия 1.435-4	Выпуск 2
					08.10.02	
Исполн.	Н.С.С.	Провер.	М.С.С.	Поршень	Литера	Вес
Констр.	М.С.С.	Провер.	М.С.С.	Сталь 35		Н-В
Проект	М.С.С.	Проект	М.С.С.		0,35	1:1
Бригад	М.С.С.	Бригад	М.С.С.		Лист 1	Листов 1
ГЦП	М.С.С.	ГЦП	М.С.С.		ГПИ УПСК	
Нач. отд.	М.С.С.	Нач. отд.	М.С.С.		Регистр N	



Покрытие: ЭН МЛ-155, серебристый  
ГОСТ 12034-68 I.P.

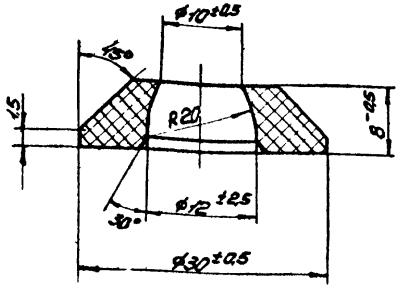


				Серия 1.436-4	Выпуск 2
				08.10.03	
Иван Козл. Н.Зоркин	Лавренко А.И.	Заказ		Итера	Вес
Констан. Мухомов	Труфанов				М-В
Пробер. Мухомов	Иванов				0.44
Борисов Ш.В.Сенко	Сидоров			Лист 1	Листов 8
С.И.П.	Кондратьев			ГЛАВ УПСК	
Мам.Стр.	Кондратьев	Сталь 35		Итого	47

08.10.80

Экземпляр  
4-8641  
в.п.с.д.т.

47



Изм.	Кол.	И.О.Д.	Кол.	Подпись	Дата
1	1	Мухомов	1	Мухомов	08.10.80
2	1	Мухомов	1	Мухомов	08.10.80
3	1	Шевченко	1	Шевченко	08.10.80
4	1	Колосов	1	Колосов	08.10.80
5	1	Колосов	1	Колосов	08.10.80

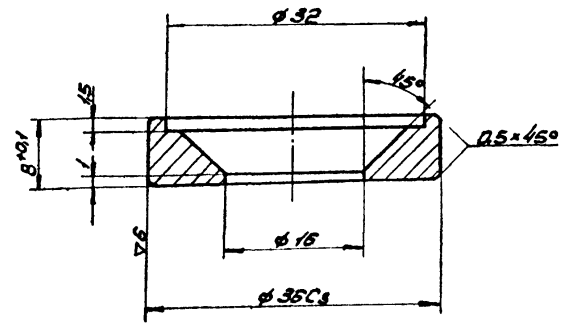
Серия 1.436-4		Выпуск 2	
08.10.05			
Листов	Вес	М-Б	
1	0,007	2:1	
Лист 1	Листов 1	Регистр	
ГЛУ УПСК		Н	
Срезьеземник			
Резина маслястая			
вр. II-B, тип ЕТУН-П			

08.10.80

Экземпляр  
4-8641  
в.п.с.д.т.

▽4 Остальное

47



Изм.	Кол.	И.О.Д.	Кол.	Подпись	Дата
1	1	Мухомов	1	Мухомов	08.10.80
2	1	Мухомов	1	Мухомов	08.10.80
3	1	Шевченко	1	Шевченко	08.10.80
4	1	Колосов	1	Колосов	08.10.80
5	1	Колосов	1	Колосов	08.10.80

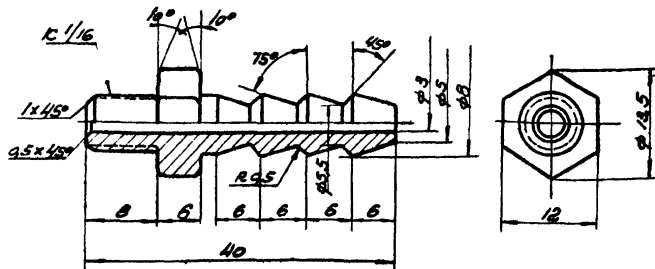
Серия 1.436-4		Выпуск 2	
08.10.04			
Листов	Вес	М-Б	
1	0,03	2:1	
Лист 1	Листов 1	Регистр	
ГЛУ УПСК		Н	
Кольцо			
пружинное			
Сталь 45			

08.10.01

Серия 1.436-4  
Вариант 2

48

4



ОБНАМЕРОВАТЬ

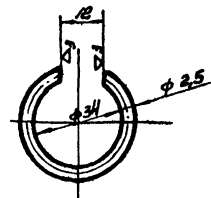
				Серия 1.436-4	Вариант 2
				08.10.01	
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Литера	ВЕС
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер		0,02
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Литера / Литера	1 / 1
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Литера	№
Материал				Сталь 35	
Техническое задание				ГПЯ УПСК	

08.10.06

Серия 1.436-4  
Вариант 2

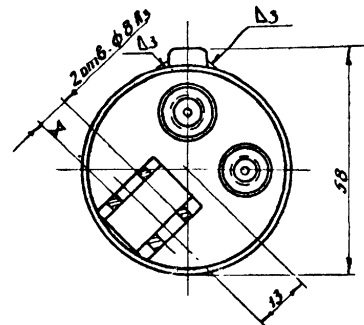
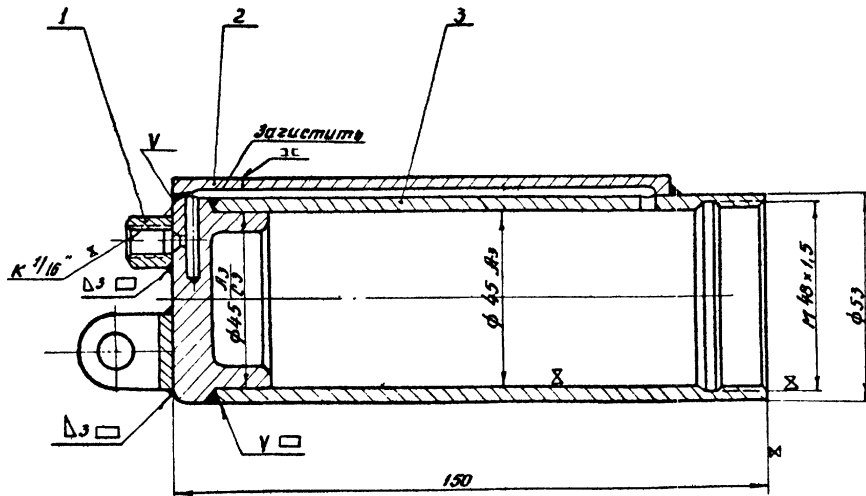
48

Сопутственное



				Серия 1.436-4	Вариант 2
				08.10.06	
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Литера	ВЕС
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер		0,004
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Литера / Литера	1 / 1
Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Литера	№
Материал				Проволока I-2,5	
Техническое задание				ГОСТ 8389-60	





1. Покрытие : ЭН МЛ-165, веревристый  
ГОСТ 12034-66 I-A  
2. Э - без покрытия

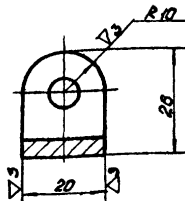
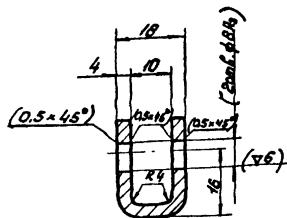
3	08.11.20	Гильза	1	1.1	1.1		
2	08.11.01	Заглушка	1	0.003	0.00	ст. 3	
1	08.11.10	Крышка глухая	1	0.26	0.26		
№	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Вес	Матер.	Лист
						Верил 1.436,4	Выпуск 2
						08.11.00	
Изм	Кол	И докум	подпись	Дата	Цилиндр		
Констр	Музыка	И.С.С.					
Проверил	Литвина	И.С.С.					
Бригадир	Шевчен	И.С.С.					
Ин-стек	Коммиссия	И.С.С.					
Мас.этп	Коммиссия	И.С.С.					
						1,363	1:1
						Лист 1	Листов 1
						ГПИ УПСК	Регистр

08.11.80

Этапы  
1-587/  
11122

~ Остальное

50



Размеры и чистоту поверхностей,  
указанные в скобках, выполнять  
после сварки.

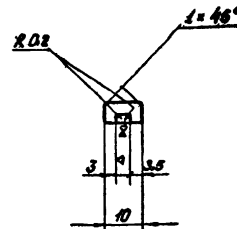
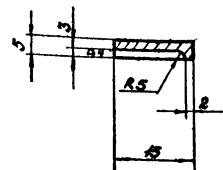
				Серия 1.436-4	Вопрек 2
				08.11.13	
				Литера	Вес
					002
				Лист 1	Листов 1
				1711 улск	
				размер N	
Изм	Кто	Материал	Полное дата		
Констр	Мельникова	Сталь			
Провер	Клименко	Лист			
Выпущ	Шевченко	Лист			
Исполн	Клименко	Лист			
На отв	Клименко	Лист			
				Ст.3	

10.11.80

Этапы  
1-587/  
11122

~ Остальное

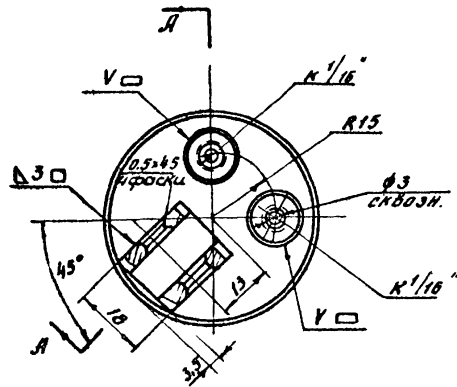
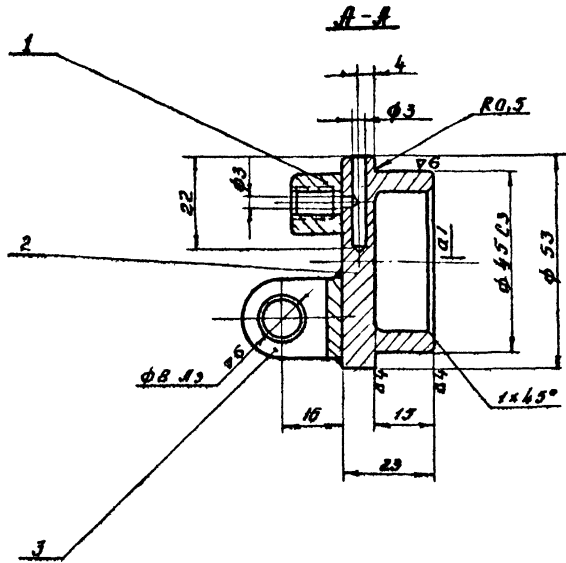
50



				Серия 1.436-4	Вопрек 2
				08.11.01	
				Литера	Вес
					0003
				Лист 1	Листов 1
				1711 улск	
				размер N	
Изм	Кто	Материал	Полное дата		
Констр	Мельникова	Сталь			
Провер	Клименко	Лист			
Выпущ	Шевченко	Лист			
Исполн	Клименко	Лист			
На отв	Клименко	Лист			
				Ст.3	

Завлушма

Ст.3



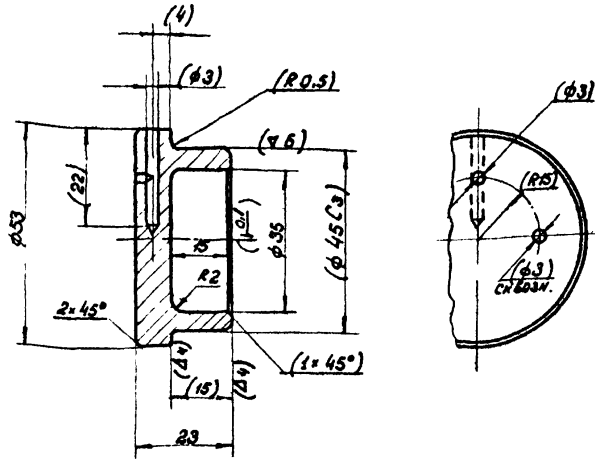
3	08.11.13	Узд	1	0.02	0.02	Ст.3	
2	08.11.12	Крышка	1	0.2	0.2	Ст.3	
1	08.11.11	Бобышка	2	0.02	0.04	Ст.3	
N	обозначение	наименование	кол	шт ВСЕХ ВЕС		матер	лист
				серия 1.436.4		выпуск 2	
				08.11.10			
				литера	вс	Н-б	
					0.26	1:1	
				лист 1	лист 1		
				ГРУ УПСК			регистр №
Иск. Кол.	И. ВОДУН	Подпись	Дата	Крышка глубокая			
Контр.	Мизыма	И.К.					
Провер.	Литвинова	И.С.					
Бригада	Шевченко	И.С.					
ГПП	Конацкий	И.С.					
Нач. отд.	Конацкий	И.С.					

08.11.80

Р-984/1  
Лист 1

ДЗ остальное

52



Размеры и чистоту поверхностей заключенные в скобки выполнять после сварки.

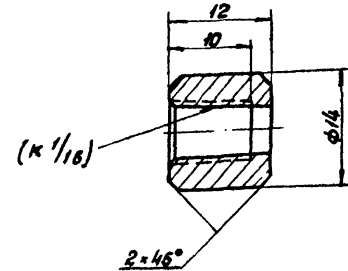
					Серия 1436-4	Выпуск 2	
					08.11.12		
Изм. Кол.	И.Докум.	Подпись	Дата	Крышка	Литера	Вес	Масштаб
Констр.	Музыка	И.Сурин				0.3	1:1
Проект.	Литвинова	Л.В.			Лист 1	Листов 1	
Одобр.	Шевченко	Л.В.		Ст. 3	ГПИ УПСК		регистр N
Исполн.	Компаньей	Л.В.					
Нач. отд.	Компаньей	Л.В.					

11.11.80

Р-984/1  
Лист 1

ДЗ

52



Размер, заключенный в скобки, выполнить после сварки.

					Серия 1436-4	Выпуск 2	
					08.11.11		
Изм. Кол.	И.Докум.	Подпись	Дата	Бобышка	Литера	Вес	Масштаб
Констр.	Музыка	И.Сурин				0.02	2:1
Проект.	Литвинова	Л.В.			Лист 1	Листов 1	
Одобр.	Шевченко	Л.В.		Ст. 3	ГПИ УПСК		регистр N
Исполн.	Компаньей	Л.В.					
Нач. отд.	Компаньей	Л.В.					

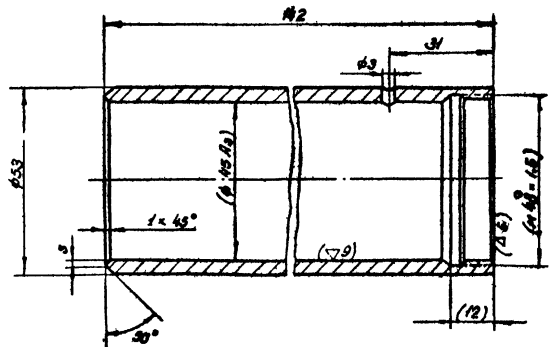


88.11.90

Рисунки  
1-209  
стр. 27

▽ 3 Всталвное

54



Размеры и чистоту поверхностей, указанные в скобках, выполнять после сварки.

				Серия 1.436-4	Материал 2
				08.11.22	
				Литера	Вес
					0,7
					±1
				Лист 1	Листов 1
				ГТУ УПСК	размер H
Ци Моп	Лиданки	Лодна	Валь		
Кокер	Музыка	Музыка			
Лодер	Музыка	Музыка			
Бранд	Швётена	Швётена			
Нач. отд.	Калиткович	Калиткович			
	Калиткович	Калиткович			

Гульза

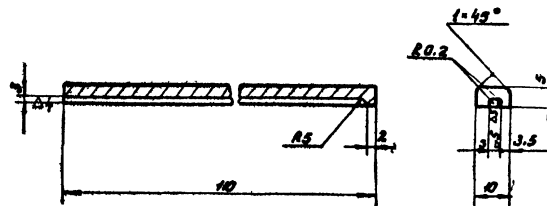
Сталь 35

18.11.90

Рисунки  
1-209  
стр. 27

▽ 3 Всталвное

54

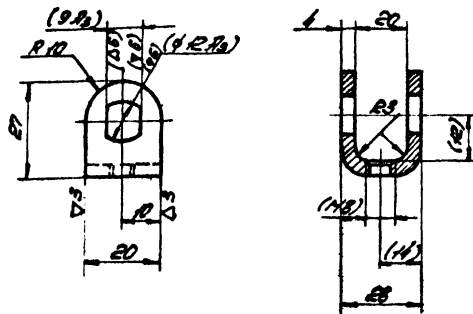


				Серия 1.436-4	Материал 2
				08.11.21	
				Литера	Вес
					0,4
					±1
				Лист 1	Листов 1
				ГТУ УПСК	размер H
Ци Моп	Лиданки	Лодна	Валь		
Кокер	Музыка	Музыка			
Лодер	Музыка	Музыка			
Бранд	Швётена	Швётена			
Нач. отд.	Калиткович	Калиткович			
	Калиткович	Калиткович			

Планка

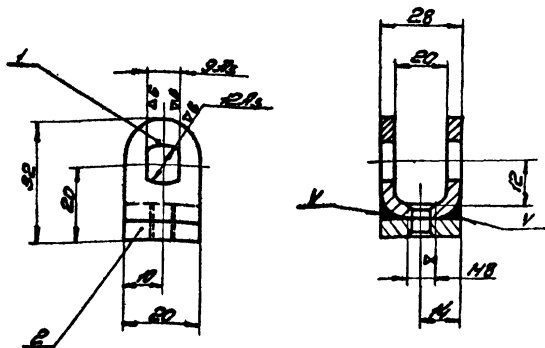
Ст. 3

11012-03 55



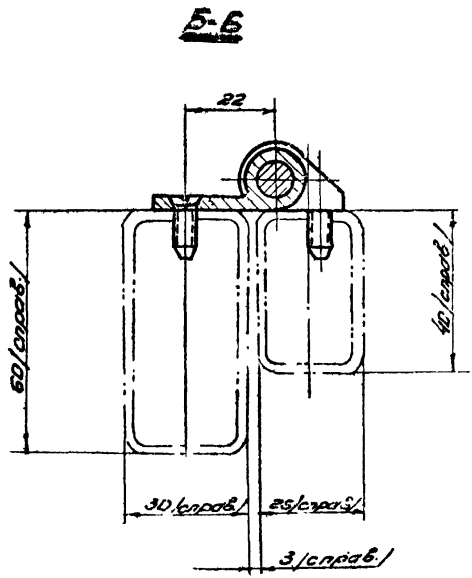
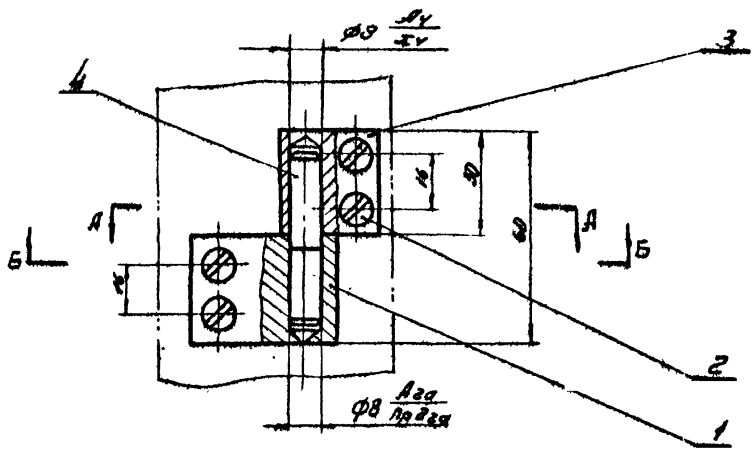
Размеры и чистоты поверхностей, указанные в скобках, выполнить после сборки.

			Серия 1.436-1	Выпуск 2
		Ухо	08.12.01	
			Листов 1	Вес 1-5
			Чистота 0.025	1:1
		Ст.3	Лист 1	Листов 1
			ГЛК УПСК	Регистр N

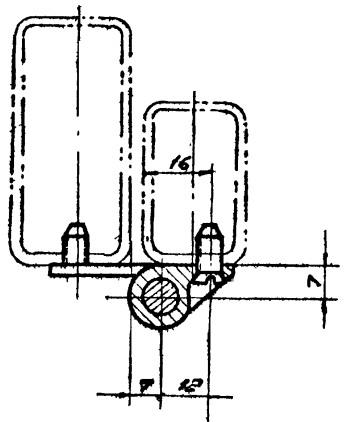


1. Покрытие: ЭМ МЛ-165, серебристый, ГОСТ 12034-66 I.Я.  
2. 8-без покрытия.

2	08.12.02	Наклейка 28x20; 8-4	1	0,02	0,02	Ст.3	1/1
1	08.12.01	Ухо	1	0,025	0,025	Ст.3	
МЛ	Обозначение	Наименование	Кол	Чист. Вес	Чист. Вес	Материал	Лист
						Серия 1.436-1	Выпуск 2
		Вилка				08.12.00	
						Листов 1	Вес 1-5
						Чистота 0,045	1:1
						Лист 1	Листов 1
						ГЛК УПСК	Регистр N



А-А



4	09.00.03	Обв	1	0.018	0.018	Сталь 45	
3	09.00.02	Полупетля Винт М5×12-011 ГОСТ 1490-62	1	0.025	0.025	Ст 3	
2			4	0.003	0.005	Ст 3	
1	09.00.01	Полупетля	1	0.04	0.04	Ст 3	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол	Лит	Вес	Матер	Примеч
						Серия 1 435-4	Всего 2
						Петля левая	09.00.00
Цм. Кат.	И. Дрозд	Подпись Дата				Литера	Вес
Констр.	Музыка	Литера					Насит
Провер.	Фейерен	В. В.					0.12
Бригад.	Шевченко	М. С.				Лист 1	Листов 1
Экз. или по	Конструкция	М. С.				гипс	Регистр
Лит. от	Конструкция	М. С.					№

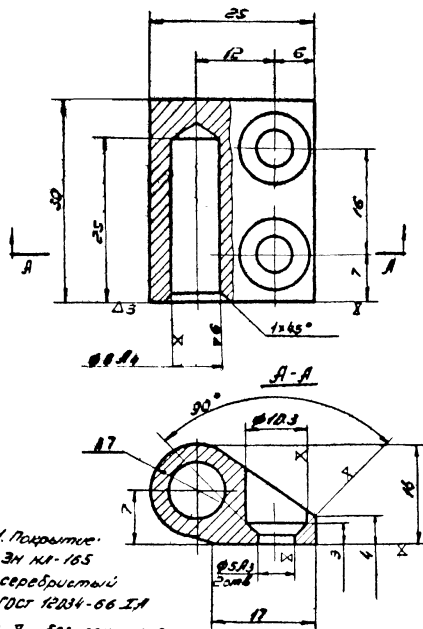


20.00.50

2 КОМПЛЕКТ  
9-989/1  
ИЗДЕЛИЕ

УЗ ОСТАНОВИТЕЛЬНОЕ

57



1. Покрытие: ЭН ИЛ-165 серебристый ГОСТ 1234-66 ИА
2. X - без покрытия
3. Острые кромки полируются.

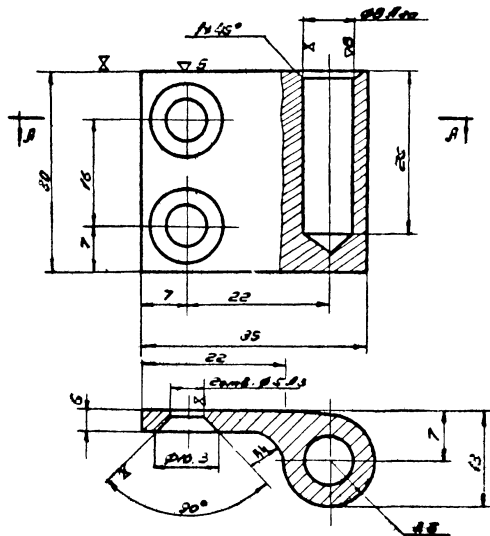
			ЭВМ И.436-4	Авария 2
			09.00.02	
Покупателя			Авария	ВЭС
			0.05	2-1
Ст.3			Иванов	Автомат
			Иванов	Иванов

18.00.60

2 КОМПЛЕКТ  
9-989/1  
ИЗДЕЛИЕ

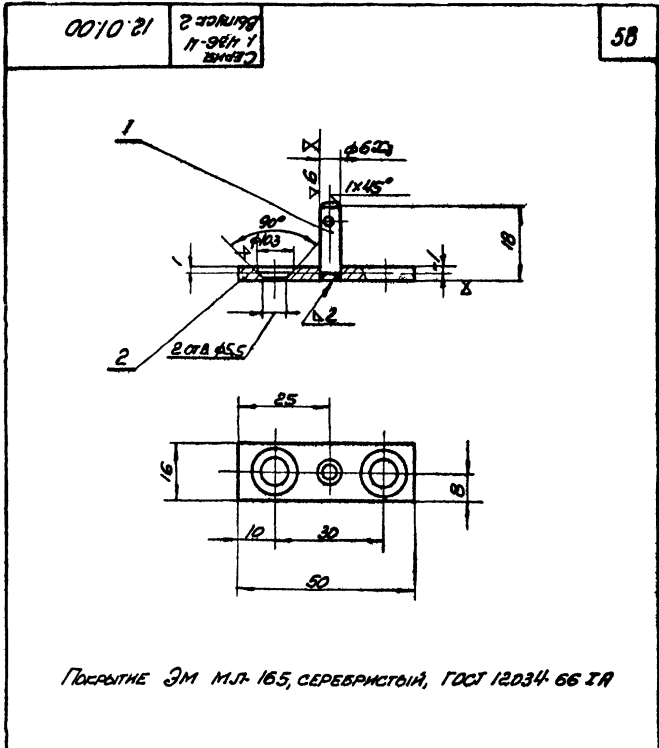
УЗ ОСТАНОВИТЕЛЬНОЕ

57



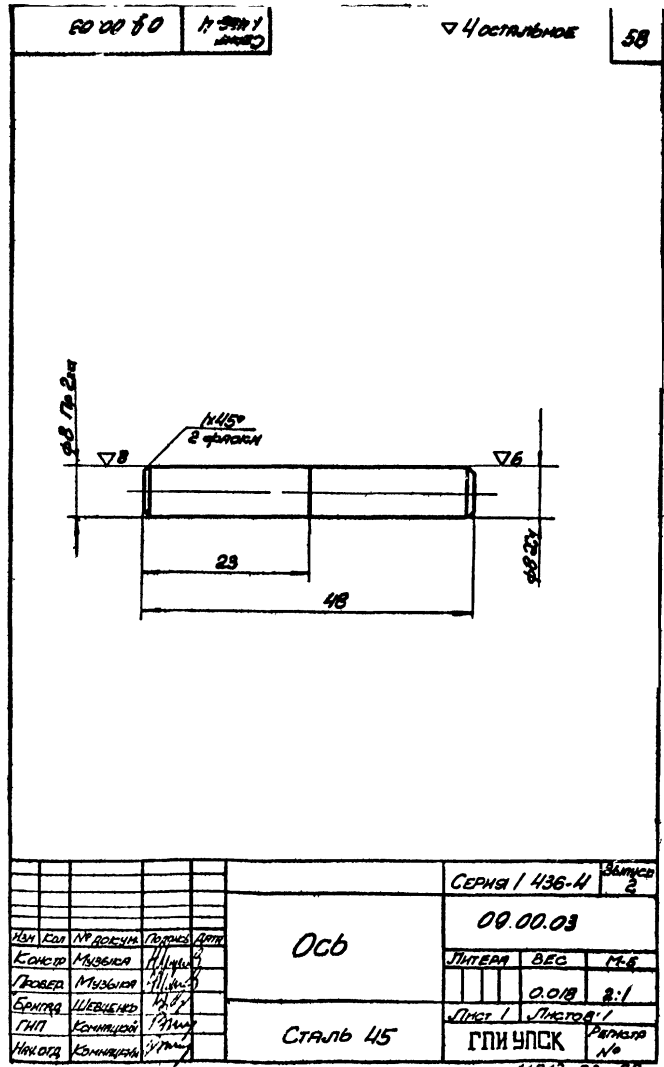
1. Покрытие: ЭН ИЛ-165 серебристый ГОСТ 1234-66 ИА
2. X - без покрытия
3. Острые кромки полируются

			ЭВМ И.436-4	Авария 2
			09.00.01	
Покупателя			Авария	ВЭС
			0.04	2-1
Ст.3			Иванов	Автомат
			Иванов	Иванов

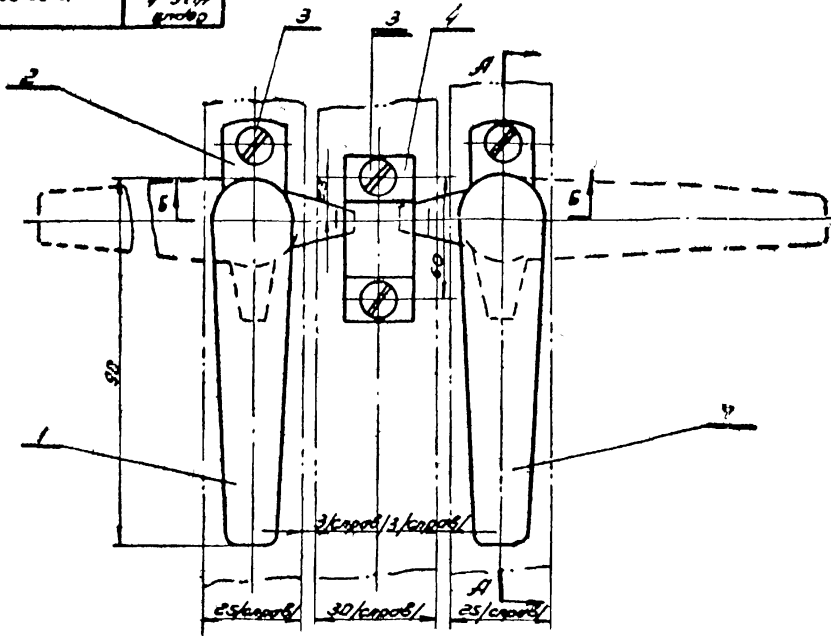


Покрытие ЭМ м.л. 165, серебрястой, ГОСТ 12034-66 ТЯ

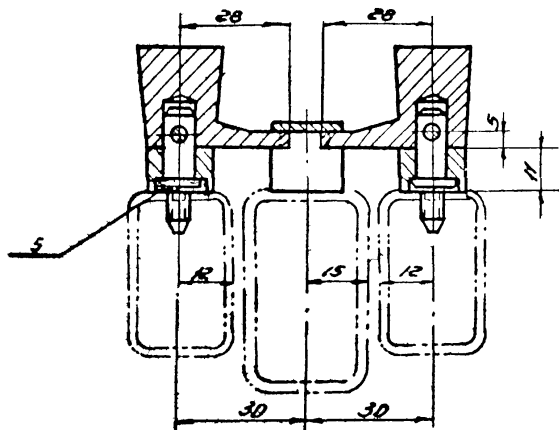
	2	12.01.03	Лист	1	9.01	9.01	Ст-3	
	1	12.01.01	Обс	1	9.03	9.03	Ст-3	
№ №3	ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Лист	Всего	Материал	Лист
				Сервис 1, 436-4		Лист № 2		
<b>ПЛАНИР</b>				12.01.00				
				ЛИСТЫ	ВЕС	МАСШТ.		
					9,03	1:1		
				Лист 1		Листов 1		
				ГПИ УПСК		Архив		
Имя Кол	Имя Кол	Имя Кол	Имя Кол					
Конст	Механик	Инженер	Инженер					
Провед	Исполнитель	Инженер	Инженер					
Бригада	Исполнитель	Инженер	Инженер					
Специальность	Компьютер	Инженер	Инженер					
Имя Кол	Компьютер	Инженер	Инженер					



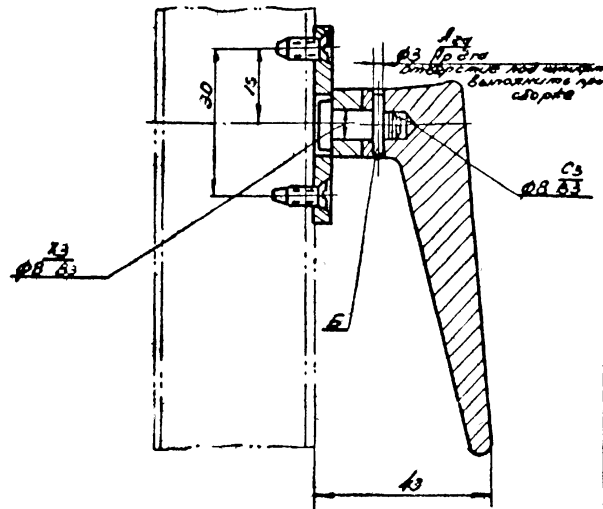
				Сервис 1, 436-4		Лист № 2		
<b>Обс</b>				09.00.03				
				ЛИСТЫ	ВЕС	М.Б.		
					0,018	2:1		
				Лист 1		Листов 1		
				ГПИ УПСК		Архив		
				<b>Сталь 45</b>				
Имя Кол	Имя Кол	Имя Кол	Имя Кол					
Конст	Механик	Инженер	Инженер					
Провед	Механик	Инженер	Инженер					
Бригада	Исполнитель	Инженер	Инженер					
Специальность	Компьютер	Инженер	Инженер					
Имя Кол	Компьютер	Инженер	Инженер					



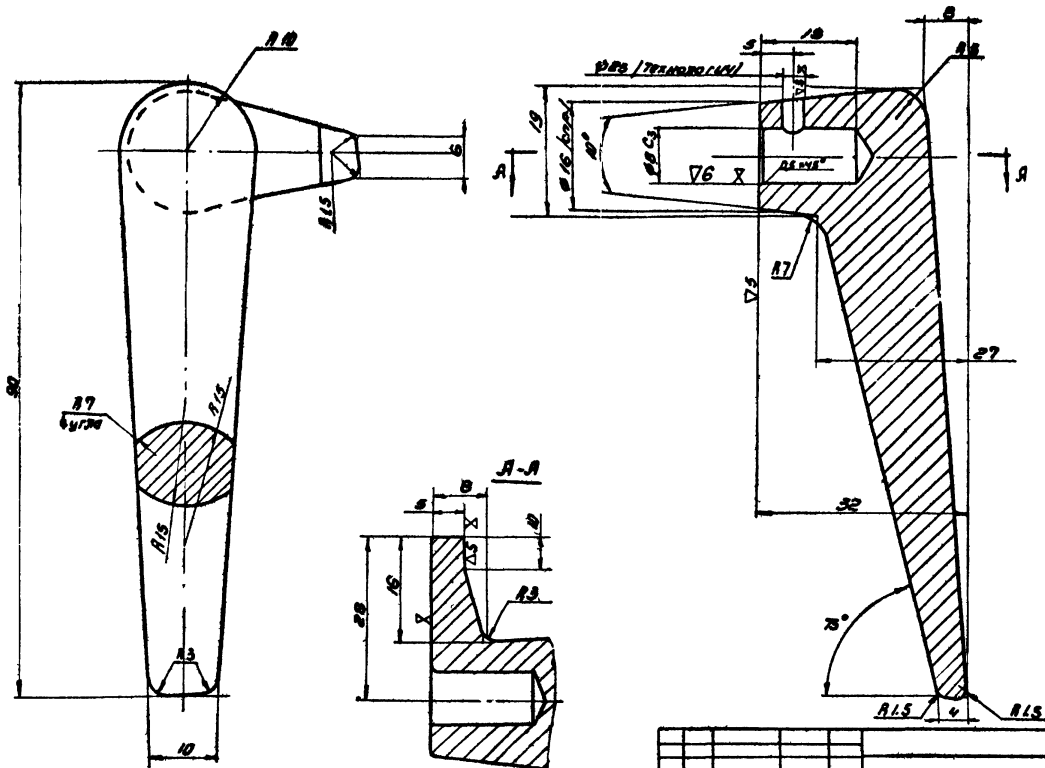
Б-Б



А-А

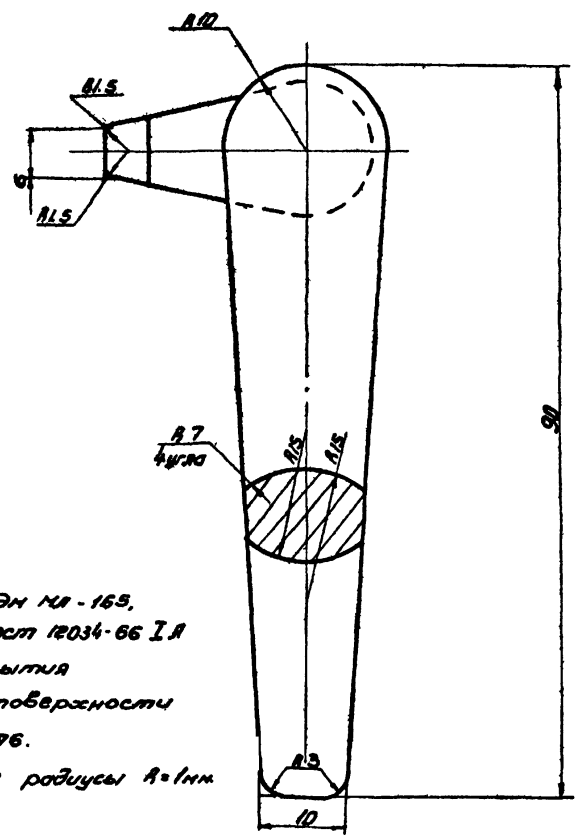
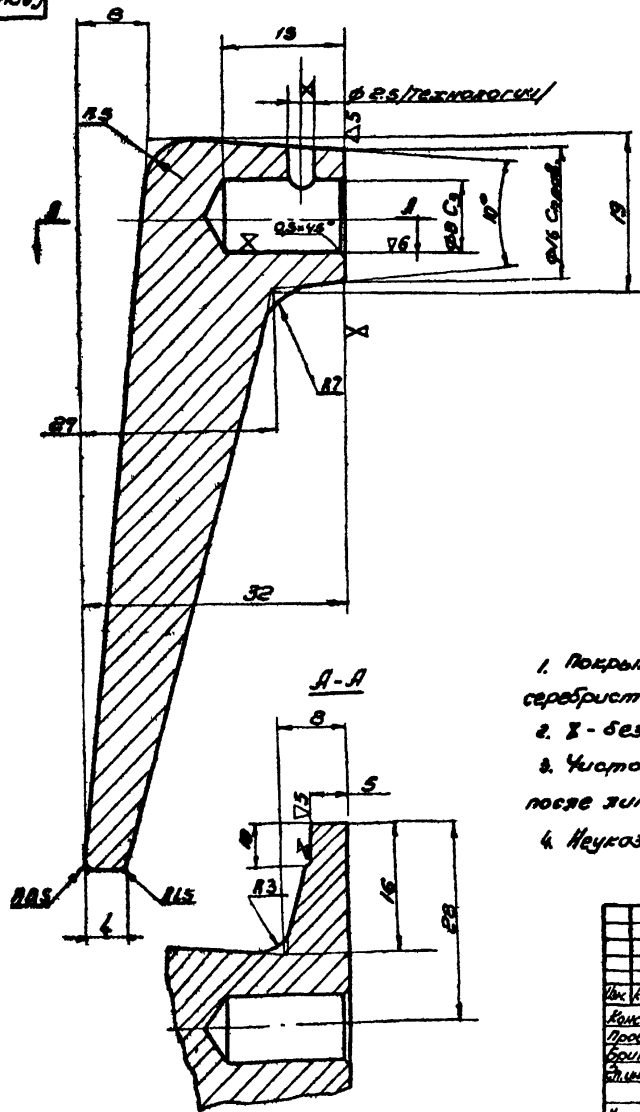


7	00.00.02	Пыка ребра	1	0.13	0.13	Сталь 35#													
6		Штырь цилиндрический Ø12 ±0.15 ГОСТ 3129-60	2	0.000	42.0018														
5	06.00.04	Ось	2	0.021	0.022	Сталь 45													
4	06.00.02	Сквозь	1	0.05	0.05	Ст. 3													
3		Валит 12 × 12 - ДИ ГОСТ 1430-65	6	0.003	0.0076														
2	06.00.01	Восстановиле	2	0.02	0.04	Ст 3													
1	10.00.01	Пыка ограда	1	0.13	0.13	Сталь 35#													
ОБЪЕДИНЕНИЕ			КОЛ	1000.0000		Вес													
НОМЕНКЛАТУРА					Материал	Номер	Прим.												
					Серия 1.436-4		Всего 6												
					<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;"> <p>ЗУБОК</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>10.00.00</p> </div> </div> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>Материал</td> <td>Вес</td> <td>Нормаль</td> </tr> <tr> <td>Сталь</td> <td>0.37</td> <td>1:1</td> </tr> <tr> <td>Материал</td> <td>Материал</td> <td>Серия</td> </tr> <tr> <td>ГОУ УРСР</td> <td colspan="2">N</td> </tr> </table>			Материал	Вес	Нормаль	Сталь	0.37	1:1	Материал	Материал	Серия	ГОУ УРСР	N	
Материал	Вес	Нормаль																	
Сталь	0.37	1:1																	
Материал	Материал	Серия																	
ГОУ УРСР	N																		
Вид, кол, размер, детали																			
Комп. Материал																			
Сбор. Материал																			
Сбор. Материал																			
Сбор. Материал																			
Сбор. Материал																			



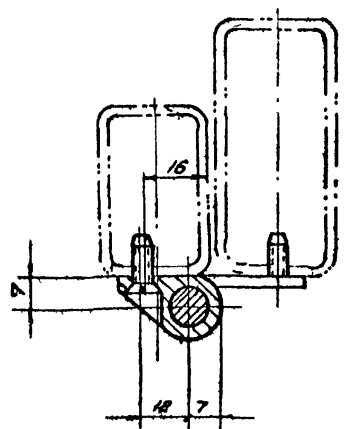
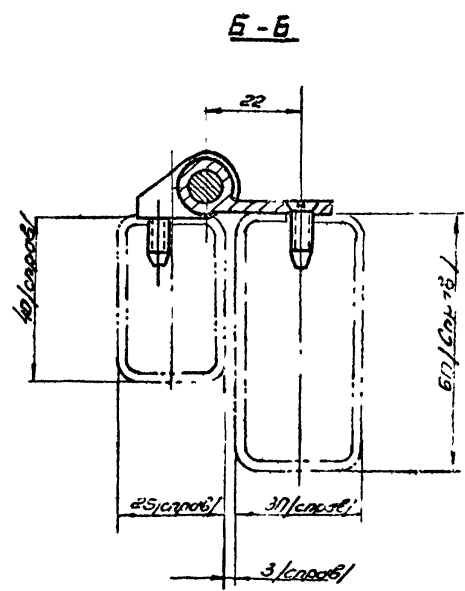
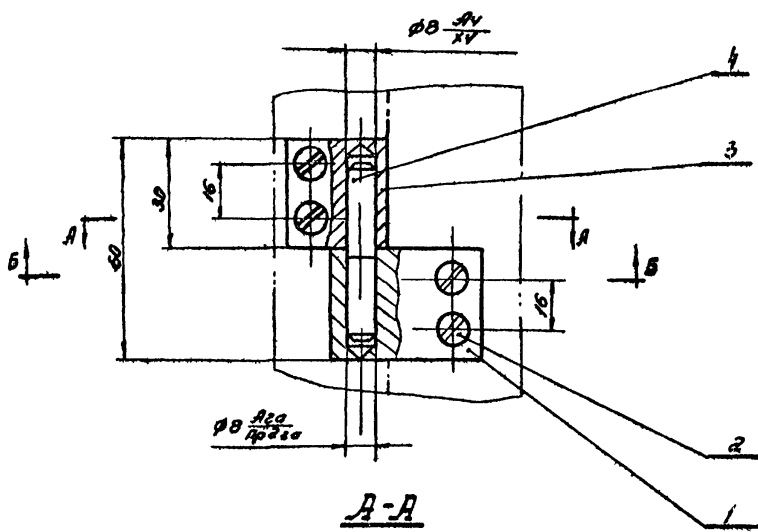
1. Чистота поверхности после литья В6.
2. Неуказанные радиусы  $R=1\text{мм}$
3. Покрытие: Эп.мл-165, серебристое ГОСТ 9014-66/А
4. X - без покрытия.

		Серия 1.436-6		Масштаб 2
		10.00.01		
Деталь	Группа	Кодовое	Дата	
Конструктор	Машинист	Провер.	Материал	
Провер.	Материал	Провер.	Длина	
Сварщик	Установки	Метод		
Элемент	Изготовитель	Длина		
Новая	Корректировка	Длина		
Ручка правая		Литера	Вес	Масштаб
			0.13	2:1
Сталь 35А		Лист 1	Листов 5	
		ГМУ УЛСХ	Рисунки	



1. Покрытие: ЭМ НИ - 169, серебристый, ГОСТ 12034-66 I Я
2. X - без покрытия
3. Чистота поверхности после зумля 76.
4. Неуказанные радиусы R=1mm

			Серия 1.436-4	Выпуск 2
			10.00.02	
Инж. Коп. Клоков Подпись Мастер Никитко Провод Федоренко Бригада Шабунин Мастер Кочетков Мастер Кочетков			Итера	Вес
			0.13	2.1
Ручка левая  Сталь 35Л			Лист 1	Листов 1
			ГТУ УЛСК	Раисер



№	Обозначение	Наименование	к-во	шт.	вес	мат. осек	Ст. 3	Сталь 45	
4	09.00.03	Осб	1	0.08	0.08				
3	11.00.02	Полупетля Винт М5х12-011 ГОСТ 1480-62	1	0.05	0.05		Ст. 3		
2			4	0.006	0.006		Ст. 3		
1	11.00.01	Полупетля	1	0.04	0.04		Ст. 3		
Итого									
							Серия 1436-4	Выпуск 2	
							11.00.00		
							Лист	Листов	Регистр
							г.п.ч. ул.с.к.	№	

Иван Кол. Н.В.О.С.И.Н. Подпись: 2020  
 Констр. М.И.В.Е.К.О. Подпись: 2020  
 Провер. Ш.Е.В.Е.Н.К.О. Подпись: 2020  
 Бригад. Ш.Е.В.Е.Н.К.О. Подпись: 2020  
 Главный конструктор: 1.2.24  
 Нач. отд. Конструктор: 2020

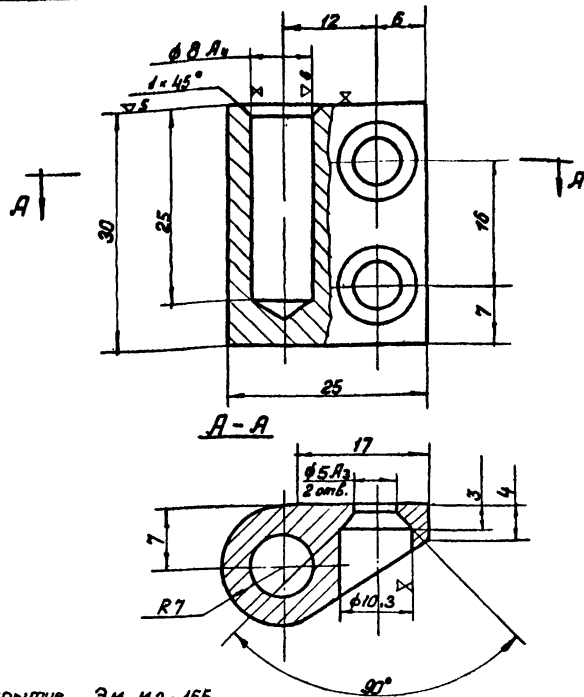
Петля  
 правая

№ листа Вес Максимум  
 Д.12 1'1  
 г.п.ч. ул.с.к. Регистр №

20.00.01

2-й комплект  
4-984, 7  
110002

▽ 3 Сталинов



1. Покрытие. ЭМ МЛ-165  
Серебристый ГОСТ 12034-66 I A
2. X без покрытия.
3. Острые кромки притупить

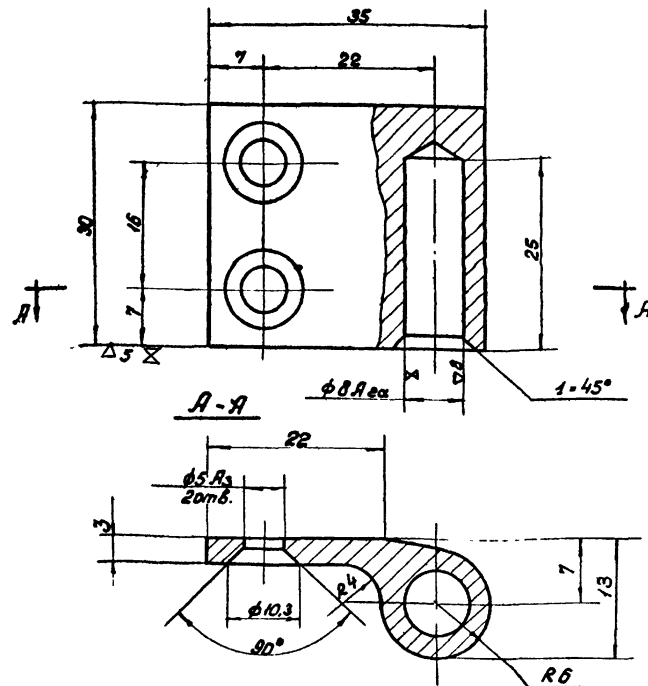
					Серия 1.436-4	Выпуск 2
					11.00.02	
Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата	Литера	Вес
Констр	Музыка	Лазарев				0,05
Провер	Шевченко	Ильин				2.1
Бригадир	Шевченко	Ильин			Лист	Листов
Ил. инж. лр	Комнатский	Ильин			Ст. 3	регистр
Нач. отд	Ильин	Ильин			гпи улск	И

10.00.01

2-й комплект  
4-984, 7  
110002

▽ 3 Сталинов

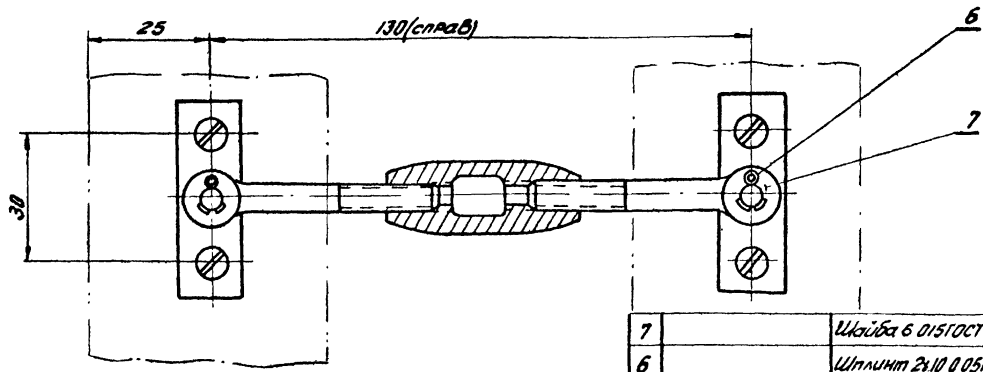
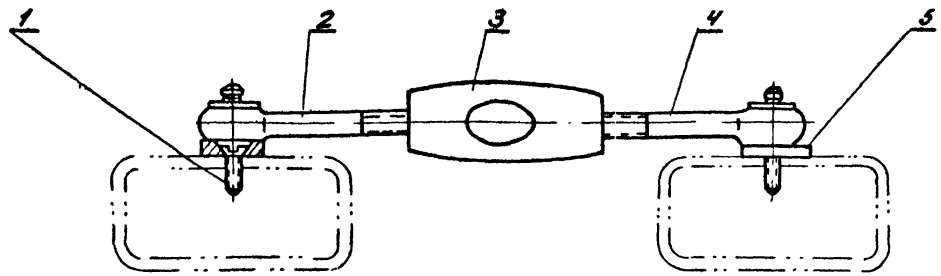
63



1. Покрытие ЭМ МА-165  
Серебристый, ГОСТ 12034-66 I A
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

					Серия 1.436-4	Выпуск 2
					11.00.01	
Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата	Литера	Вес
Констр	Музыка	Лазарев				0,04
Провер	Шевченко	Ильин				2.1
Бригадир	Шевченко	Ильин			Лист	Листов
Ил. инж. лр	Комнатский	Ильин			Ст. 3	регистр
Нач. отд	Ильин	Ильин			гпи улск	И

1012-03 64



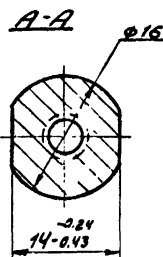
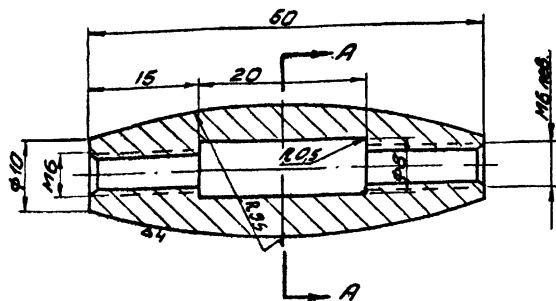
7		Шайба 6 015ГОСТ 11371-68	2	0.0008	0.001					
6		Шплицт 2x10 005ГОСТ 397-64	2	0.001	0.002					
4	12.00.03	Пружина левая	1	0.02	0.02	Ст 5				
3	12.00.02	Стяжка	1	0.05	0.05	Ст 5				
2	12.00.01	Пружина правая	1	0.02	0.02	Ст 5				
1		Винт М5x12.0.15 ГОСТ 1490-62	4	0.001	0.00					
5	12.01.00	Планка	2	0.01	0.02	Ст 5				
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Тол.	Вес	Матер	Лист			
							Серия 1436-4			
							Лист 2			
Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата	Стяжка			12.00.00		
Констр.	М.Узюва	И.И.И.						Литера	Вес	Масшт
Провер.	Шевченко	И.И.							0.12	1:1
Бриг. инж.	Шевченко	И.И.						Лист 1	Листов 1	
Инж. инж.	Комиссаров	И.И.						ГЛУ УПСК		
Нач. отд.	Комиссаров	И.И.			Регистр №					



12.00.02

Серия  
1436-4  
Выпуск  
З

3 оетальное



Покрытие: ЭМ МЛ-165,  
серебристый ГОСТ 12034-66 IА

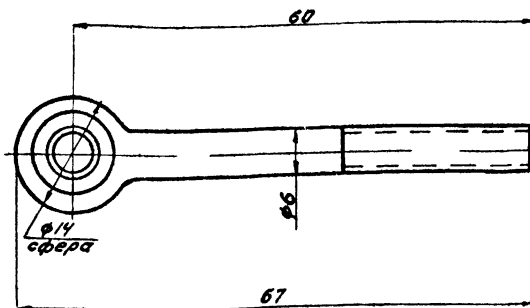
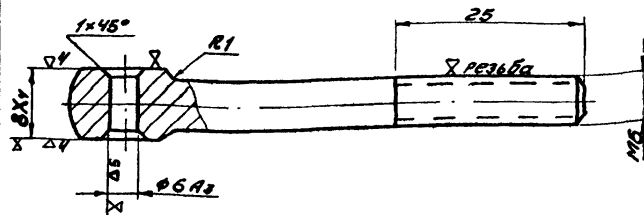
					Серия 1.436-4	Выпуск З
					12.00.02	
Изм. Кол.	Исполн.	Провер.	Дата	Стяжка	Литера	Вес
Констр.	Мазыка	Шевченко				0.05
Провер.	Шевченко	М.С.				2:1
Бригад.	Шевченко	М.С.		Лист 1	Листов	2
Лит. Кол.	Комп. Кол.	Лит. Кол.		Ст. 5	ГПУ УПСК	Регистр N
Нач. отд.	Комп. Кол.	Лит. Кол.				

12.00.01

Серия  
1436-4  
Выпуск  
З

3 оетальное

65



1. Покрытие: ЭМ МЛ-165, серебристый, ГОСТ 12034-66 IА  
2.  $\delta$  - без покрытия.

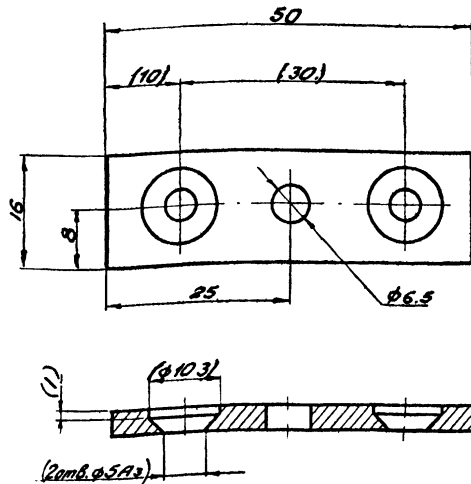
					Серия 1.436-4	Выпуск З
					12.00.01	
Изм. Кол.	Исполн.	Провер.	Дата	Проушина правая	Литера	Вес
Констр.	Мазыка	Шевченко				0.02
Провер.	Шевченко	М.С.				2:1
Бригад.	Шевченко	М.С.		Лист 1	Листов	1
Лит. Кол.	Комп. Кол.	Лит. Кол.		Ст. 5	ГПУ УПСК	Регистр N
Нач. отд.	Комп. Кол.	Лит. Кол.				

11012-03 66

12.01.02

Серия 1436-4  
Выпуск 2

3 остатальное



Размеры и чистоту поверхностей, взятые в скобки, выполнить после сварки по черт. 12.01.00.

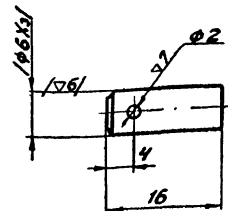
				Серия 1436-4		Выпуск 2	
				12.01.02			
				Лист	0.01	2:1	
				Ст.3	регистр		
				ГПИ УПСК N			
Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата			
Констр.	Музыка	Шевченко					
Проект.	Шевченко	А.Б.					
Бригад.	Шевченко	А.Б.					
М.шк.пр.	Композитор						
М.шк.отв.	Композитор						

12.01.01

Серия 1436-4  
Выпуск 2

3 остатальное

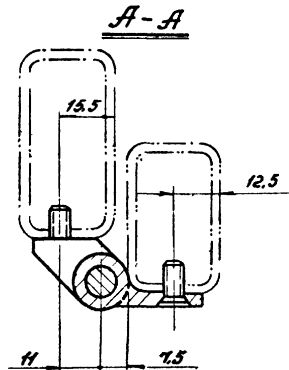
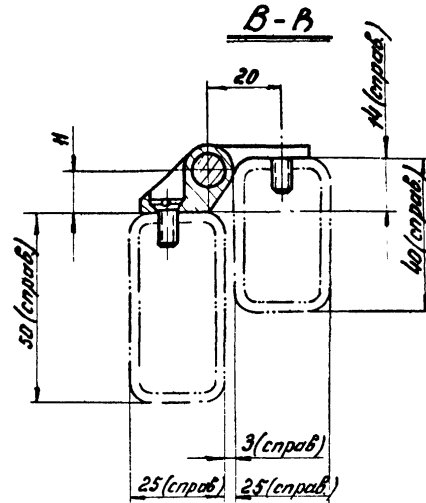
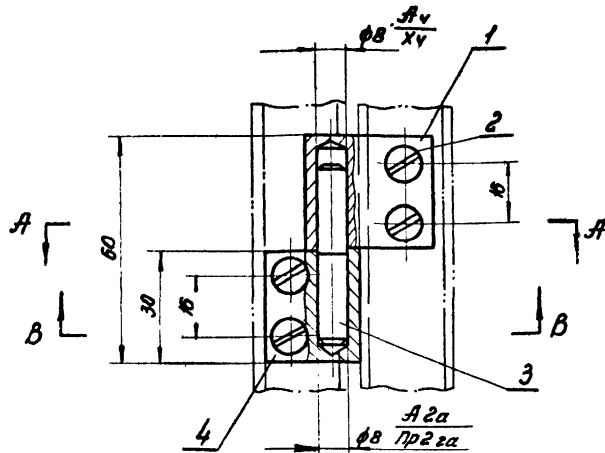
66



Размеры и чистоту поверхностей, взятые в скобки, выполнить после сварки по чертежам 18.01.00.

				Серия 1436-4		Выпуск 2	
				12.01.01			
				Лист	0.003	2:1	
				Ст.3	регистр		
				ГПИ УПСК N			
Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата			
Констр.	Музыка	Шевченко					
Проект.	Шевченко	А.Б.					
Бригад.	Шевченко	А.Б.					
М.шк.пр.	Композитор						
М.шк.отв.	Композитор						

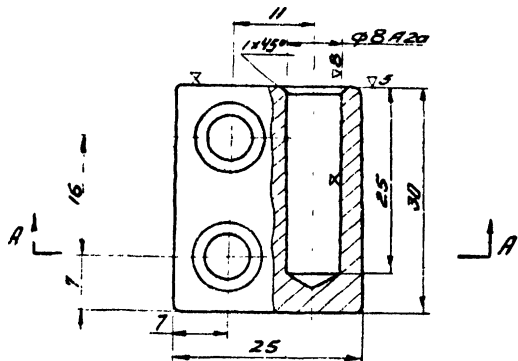
11012-03 67



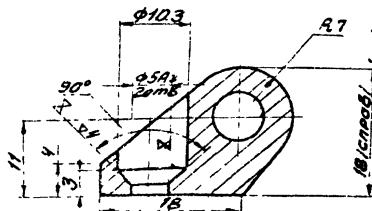
4	13.00.03	Полупетля	1	0,039	0,039	Ст. 3		
3	09.00.03	Ось	1	0,018	0,018	Сталь 45		
2		Винт М5×12-011 ГОСТ 1490-62	4	0,004	0,004			
1	13.00.01	Полупетля	1	0,055	0,055	Ст. 3		
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Лит Вес	Всех Вес	Матер	Прим	
				Серия 1436-4 выпуск 2				
				13.00.00				
Изм.	Илл.	№ докум.	Подпись	Дата	Петля левая			Литера Вес Масштаб а 117 1:1 Лист 1 Листов 1 ГПИ УПСК
Констр.	Борзов	Ур-т						
Пробер.	Ливина	См						
Бригад.	Авдеев	Фел						
Инженер	Корчакин	Р						
Кон. отв.	Сидорова	Р						

13.00.03  
Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3. ОСТАЛЬНОЕ



A-A



1. Покрытие: ЭМ МА-165 серебристый ГОСТ 12034-66 I A.
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить.

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

13.00.03

Листов 1 Вес 2:1

Лист 1 Листов 1  
ГПУ УЛСК Регистр N

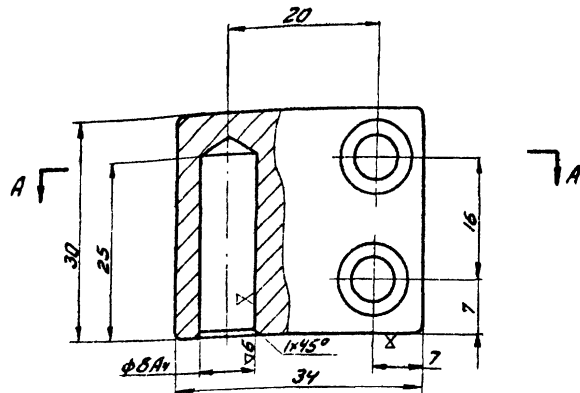
Кол. Коп.	Исполн.	Подпись	Дата
Конст.	Полужелт		
Проект	М.Зыкина		
Визир	Федорен		
Линк.пе	Анничкина		
Нач. отд.	Гайдаров		

Полужелт

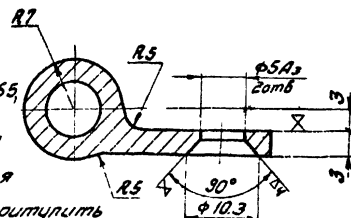
Ст. 3

13.00.01  
Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3. ОСТАЛЬНОЕ 68



A-A



1. Покрытие: ЭМ МА-165, серебристый ГОСТ 12034-66 I A.
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

13.00.01

Листов 1 Вес 2:1

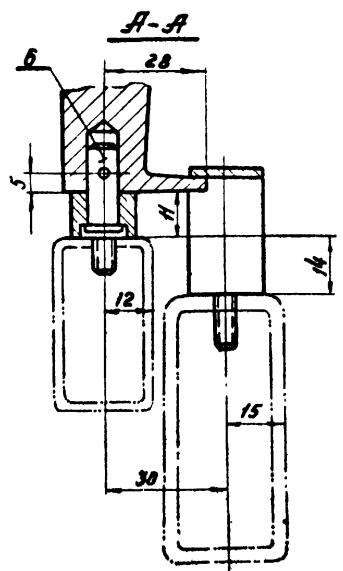
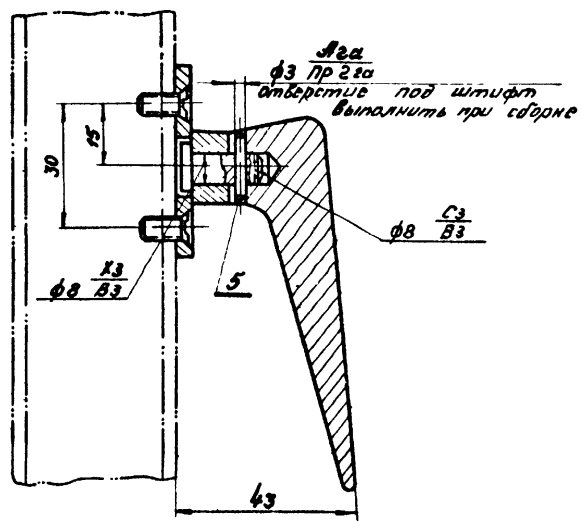
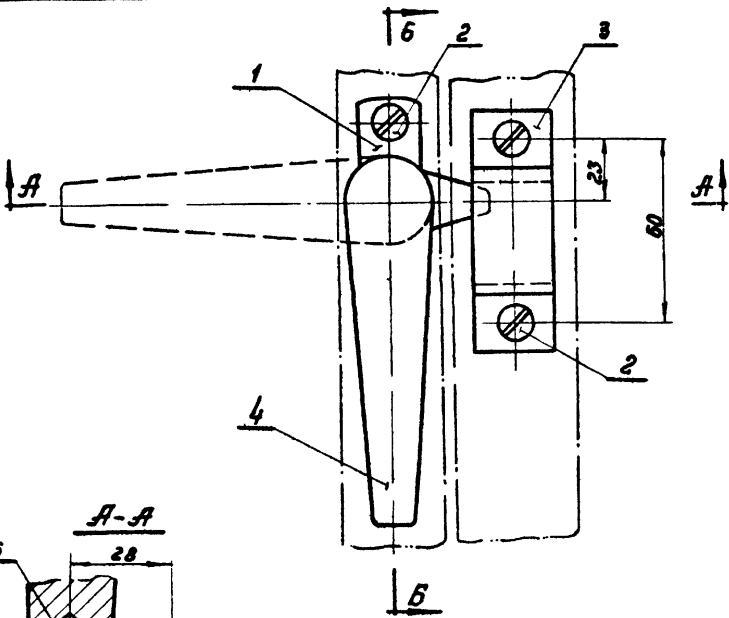
Лист 1 Листов 1  
ГПУ УЛСК Регистр N

Кол. Коп.	Исполн.	Подпись	Дата
Конст.	Полужелт		
Проект	М.Зыкина		
Визир	Федорен		
Линк.пе	Анничкина		
Нач. отд.	Гайдаров		

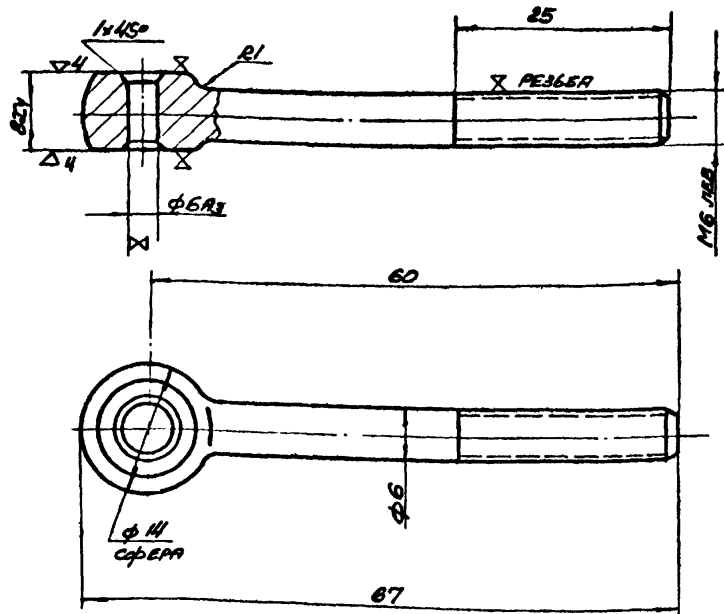
Полужелт

Ст. 3

Б-Б

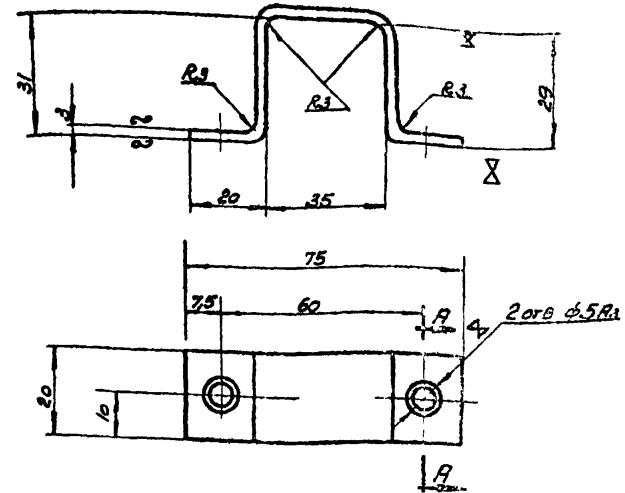


6	06.00.04	Ось	1	0.011	0.011	Сталь 45	
5		штифт цилиндрич 3 пр 20x18 ГОСТ 3128-60	1	0.001	0.001		
4	07.00.01	ручка правая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л	
3	14.00.01	шпилька диаметр М3х12 ГОСТ 1490-62	1	0.05	0.05	Ст 3	
2			4	0.0013	0.0052		
1	06.00.01	основание	1	0.02	0.02	Ст 3	
№	обозначение	Наименование	Код	Мат	Вес	Матер.	Прим
						Серия 1436-4	Выпуск 2
						14.00.00.	
Диз.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дат.	Замок правый Литера Вес Материал 022 1:1 Лист 1 Листов 1 РПУ УПСК Регистр		
Констр.	Корольев	Ка					
Провер.	Мителюнов	Вин					
Вписал.	Федоров	Сид					
Вписал.	Коммунар	Сид					



1. Покрытие ЭМ МЛ-165, серебряная, ГОСТ 12034-66 IА
2. 2 - без покрытия.

				Серия 1.436-4	Выпуск 2
ПРОУЩИННА ЛЕБЯ				12.00.03	
КОНСТ	МШБМ	ШЕВЧЕНКО	МШБМ	ЛИТЕРА	ВЕС
БРИТА	ШЕВЧЕНКО	МШБМ	МШБМ	0,02	2:1
ГЛУБОКО	КОМНАЦЕНКО	МШБМ	МШБМ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
НОВОСТА	КОМНАЦЕНКО	МШБМ	МШБМ	ГЛИ УПСК	РЕГИСТР
Ст. 5					

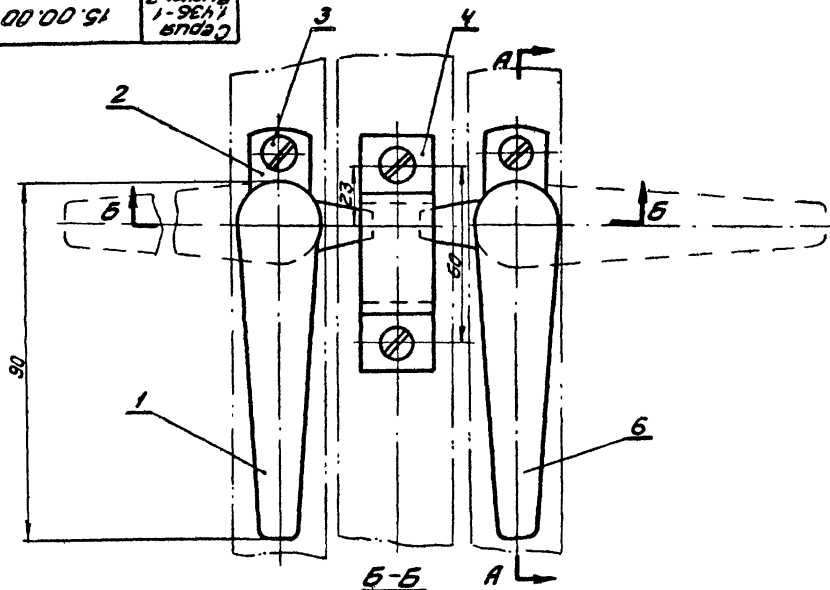


A-A

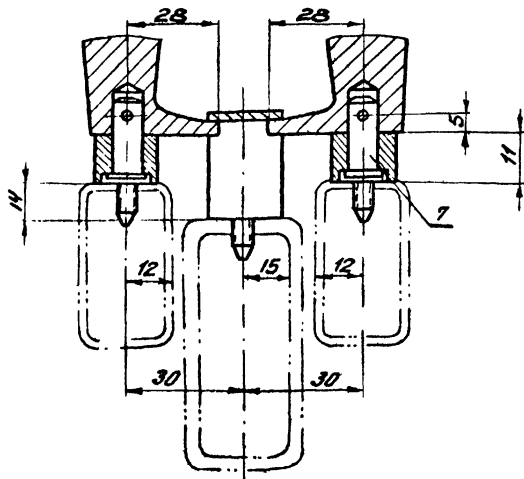
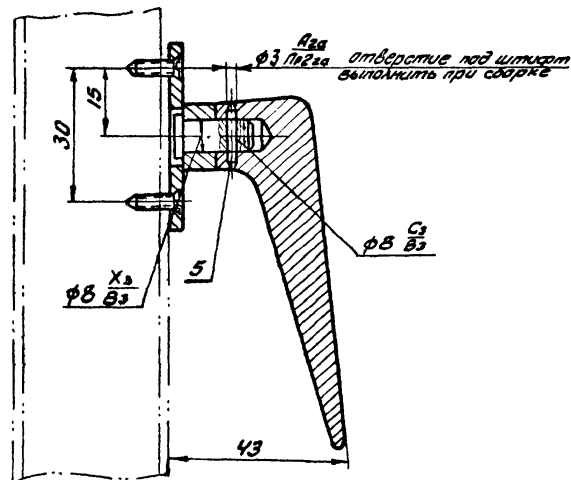


1. Развернутая дуга R3 11 мм
2. Покрытие : ЭМ МЛ-165, серебряный, ГОСТ 12034-66 IА

				Серия 1.436-4	Выпуск 2
СКОБА				14.00.01	
КОНСТ	МШБМ	ШЕВЧЕНКО	МШБМ	ЛИТЕРА	ВЕС
БРИТА	ШЕВЧЕНКО	МШБМ	МШБМ	0,05	1:1
ГЛУБОКО	КОМНАЦЕНКО	МШБМ	МШБМ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НОВОСТА	КОМНАЦЕНКО	МШБМ	МШБМ	ГЛИ УПСК	РЕГИСТР
Ст. 3					

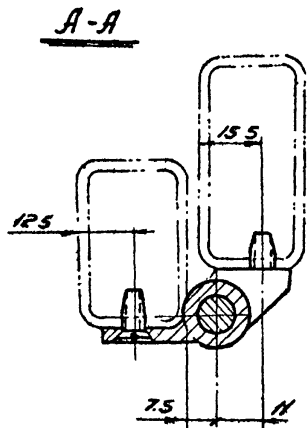
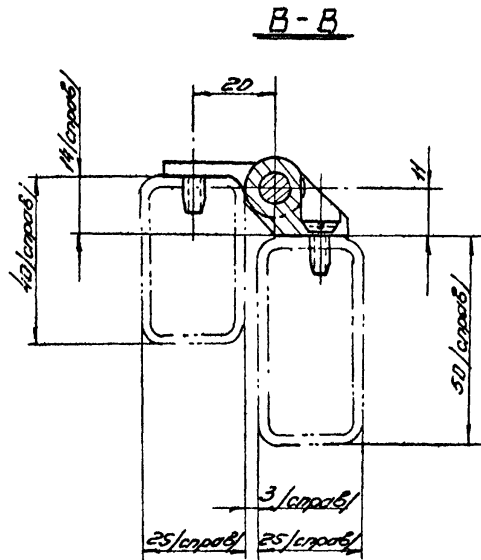
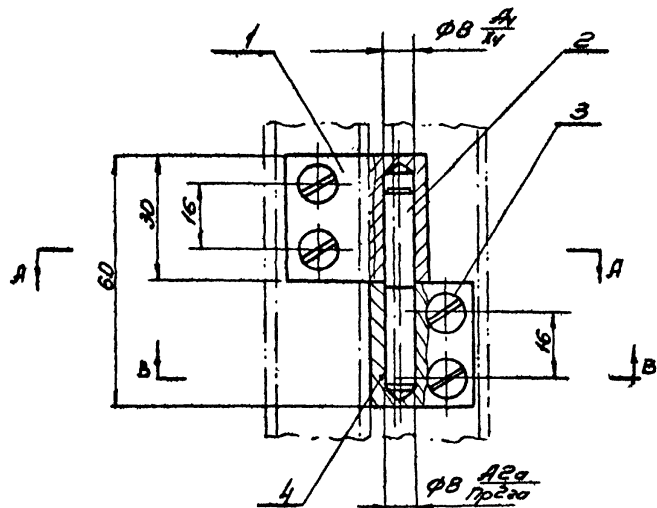


A-A



7	06.00.04	Ось	2	0.011	0.022	Сталь 45		
6	05.00.03	Ручка левая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л		
5		Штифт цилиндрический 317230 х 161001 3128-60	4	0.001	0.004			
4	14.00.01	Скоба	1	0.058	0.058	Ст.3		
3		Вит М5х12 011 ГОСТ 1490-62	6	0.0013	0.0078			
2	06.00.01	Основание	2	0.02	0.04	Ст.3		
1	07.00.01	Ручка правая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л		
мм	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Всех	Мате-риал	Приме-чание	
					Вес			
					с серия 1.436		Выпуск 2	
						15.00.00		
						Литера	Вес	Масштаб
							0.392	1:1
						Лист 1	Листов	
						ГПИ ЧПСК	Регистр №	

Замок



4	16.00.02	Полупетля	1	0.039	0.039	Ст 3	
3		Винт М5 × 12-017	4	0.002	0.008		
2	09.00.03	От6	1	0.018	0.018	Сталь 45	
1	16.00.01	Полупетля	1	0.055	0.055	Ст.3	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	шт.	всех	Материал	прим.
				Вес			
						Серия 1.436-4	Выпуск 2
						16.00.00	
Шт	Кол	И докум	Подпись	Дата		Листов	Вес
Контр.	Борзов						
Проверил	Литвинов						
Бригадир	Федорен						
Экзек. пр.	Каннишкин						
Нач. БЭТ	Каннишкин						
Нач. отд.	Гайданак						
						Лист 1	Листов 1
						гпн улск	регистр N

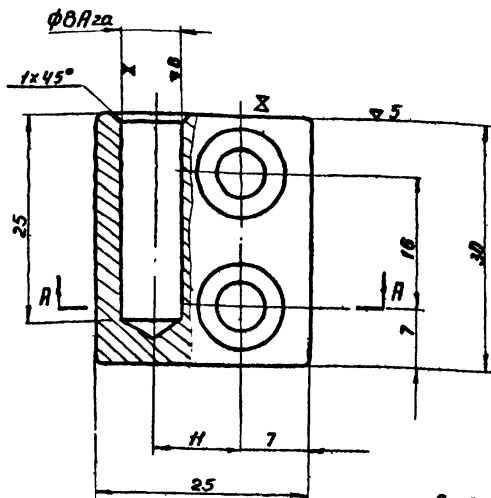


16.00.01

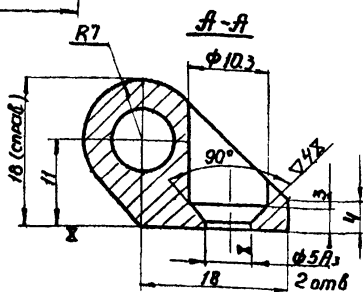
Лист  
1 из 1  
Выпуск  
2

Застольное

73



1. Покрытие: ЭМ МЛ-165 серебристый ГОСТ 12034-66 IА
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить



					Серия 1.436-4	Выпуск 2
					16.00.02	
					Литера	Вес
						11-6
					0.055	2:1
					Лист	Листов
					гпз улск	Решет
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата		
Констр.	Полоняков					
Проведен	Музыка					
Выполнен	Федорен					
Гл. инж.	Корницкий					
Рис.	Секст					
Нач. отд.	Гайдаряк					
					Ст. 3	

Полупетля

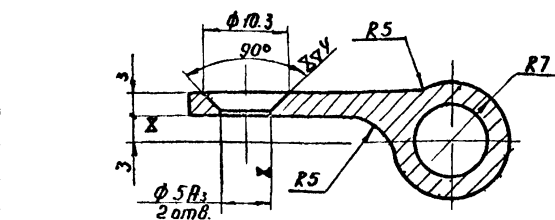
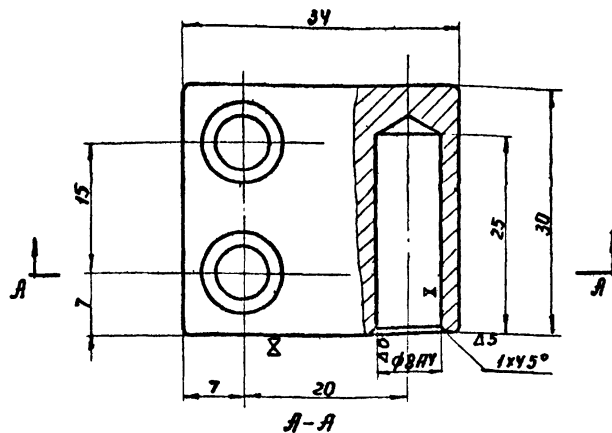
Ст. 3

16.00.01

Лист  
1 из 1  
Выпуск  
2

Застольное

73

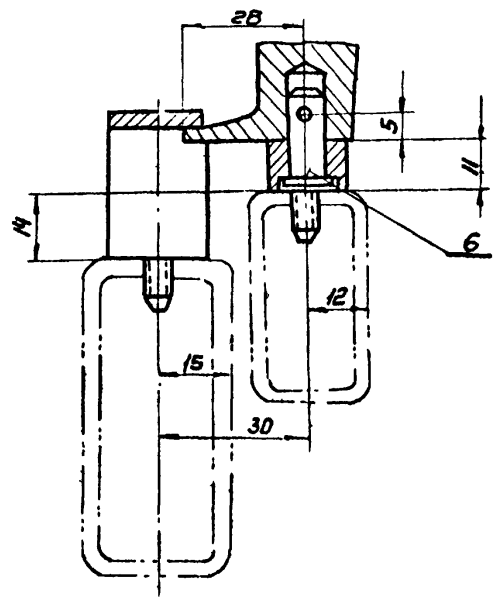
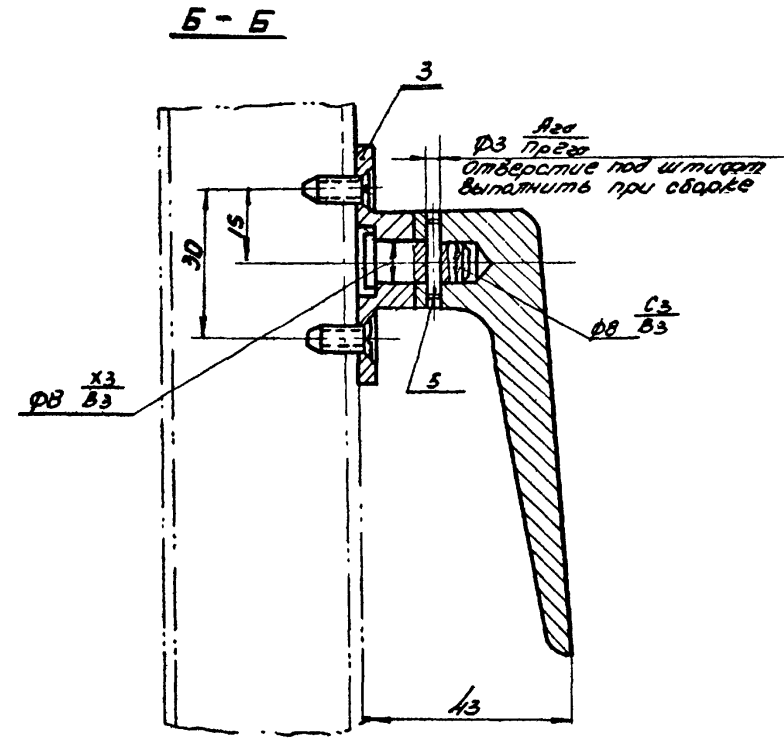
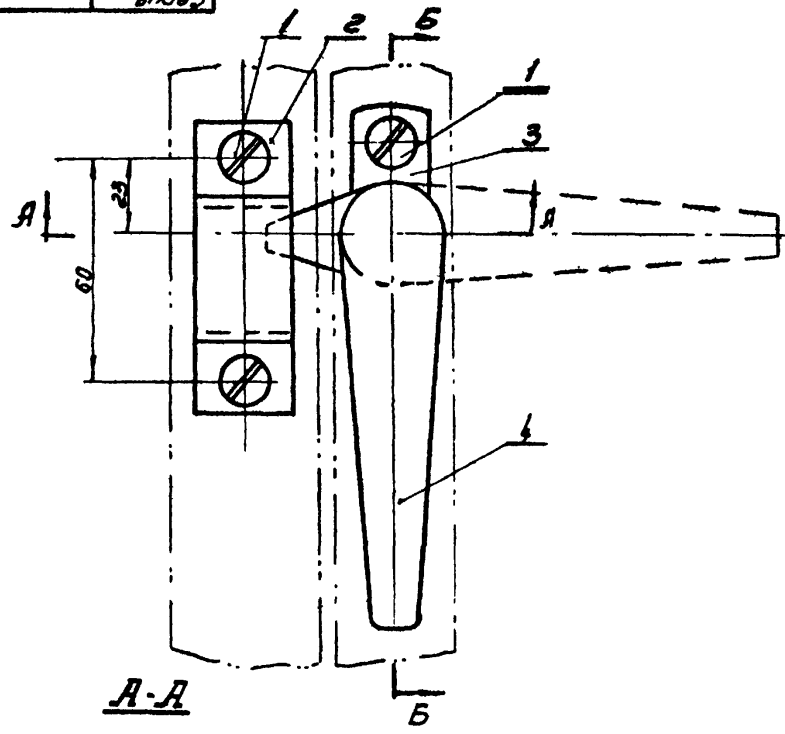


1. Покрытие: ЭМ МЛ-165, серебристый, ГОСТ 12034-66 IА
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

					Серия 1.436-4	Выпуск 2
					16.00.01	
					Литера	Вес
						11-6
					0.039	2:1
					Лист 1	Листов 1
					гпз улск	Решет
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата		
Констр.	Полоняков					
Проведен	Музыка					
Выполнен	Федорен					
Гл. инж.	Корницкий					
Рис.	Секст					
Нач. отд.	Гайдаряк					
					Ст. 3	

Полупетля

Ст. 3



6	06.00.04	Одб	1	0.011	0.011	Сталь 45
5		Штифт цилиндрич 31р220 x 16 гост 328-60	1	0.001	0.001	
4	06.00.03	Ручка левая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л
3	06.00.01	Основание	1	0.02	0.02	Ст.3
2	14.00.01	Скоба	1	0.05	0.05	Ст.3
1		Винт М5x12-011 гост 1430-62	4	0.0013	0.0052	
Итого	Обозначение	Наименование	кол	шт	всех	Матер. Прим
				Вес		Выпуск
				Серия 1.436-4		2
				17.00.00		
Замок левый				Литера	Вес	Мощность
					0.22	1:1
				Лист	Листов	
				гпн улск	Регистр	
				11012-03 75		

Маш. кол. М.В.Куч. Подпись Дата  
 Констр. Рыскутова  
 Проверил Шубенко  
 Бригадир Федоренко  
 Нач. сек. Коммунальн.  
 Нач. отд. Сиданак