

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, МЕДЕЛИ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-32.93

ОКНА СТАЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТНОЙ ПОСТАВКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СВЯЗКИ

ДЛЯ СТРОЯЩИХСЯ И РЕКОНСТРУИРУЕМЫХ ЗДАНИЙ

С РАЗЛИЧНЫМИ СТЕНОВЫМИ ОГРАЖДЕНИЯМИ С НЕСТАНДАРТНЫМИ СВЕТОВЫМИ ПРОЕМАМИ

ВЫПУСК I

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I- ПЗ	Пояснительная записка	4
I.436.2-32.93.I00.01.00	Связь СМ	16
I.436.2-32.93.I00.01.00СВ	Связь СМ.	
	Сборочный чертёж	18
I.436.2-32.93.I00.01.01	Уголок	19
I.436.2-32.93.I00.02.00	Связь СМ2	20
I.436.2-32.93.I00.02.00СВ	Связь СМ2.	
	Сборочный чертёж	21
I.436.2-32.93.I00.03.00	Связь СМП	22
I.436.2-32.93.I00.00.01	Стяжка С	23
I.436.2-32.93.I00.03.00СВ	Связь СМП.	
	Сборочный чертёж	24
I.436.2-32.93.I00.03.01	Притвор	25
I.436.2-32.93.I00.04.00	Связь СБ	26
I.436.2-32.93.I00.04.00СВ	Связь СБ.	
	Сборочный чертёж	28
I.436.2-32.93.I00.04.01	Уголок	29
I.436.2-32.93.I00.05.00	Связь СБ2	30
I.436.2-32.93.I00.05.00СВ	Связь СБ2.	
	Сборочный чертёж	31
I.436.2-32.93.I00.06.00	Связь СБП	32

I.436.2-32.93.I			
Изм.	Исполн.	Дата	Лист
1	И.И.И.	09.93	1
2	И.И.И.	09.93	1
3	И.И.И.	09.93	1
4	И.И.И.	09.93	1
СОДЕРЖАНИЕ			Лист
ЦНИИЛК			2

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I-00.00.02	Связь С	33
I.436.2-32.93.I-00.06.00СВ	Связь СБП.	
	Сборочный чертёж	31
I.436.2-32.93.I-00.07.00	Связь СБТ	35
I.436.2-32.93.I-00.00.03	Вкладыш крест ВК	36
I.436.2-32.93.I-00.07.00СВ	Связь СБТ.	
	Сборочный чертёж	37
I.436.2-32.93.I-00.08.00	Петля П	38
I.436.2-32.93.I-00.08.01	Полупетля	38
I.436.2-32.93.I-00.08.00СВ	Петля П.	
	Сборочный чертёж	39
I.436.2-32.93.I-00.09.00	Ручка завертка РЗ	40
I.436.2-32.93.I-00.09.01	Ручка	40
I.436.2-32.93.I-00.09.00СВ	Ручка завертка РЗ.	
	Сборочный чертёж	41
I.436.2-32.93.I-00.09.02	Завертка	42
I.436.2-32.93.I-00.09.03	Язык	42
I.436.2-32.93.I-00.10.00	Прибор фрамужный ПФ	43
I.436.2-32.93.I-00.10.11	Крюк	43
I.436.2-32.93.I-00.10.00СВ	Прибор фрамужный ПФ.	
	Сборочный чертёж	44
I.436.2-32.93.I-00.10.01	Направляющая	45
I.436.2-32.93.I-00.10.10	Крюк	46
I.436.2-32.93.I-00.10.10СВ	Крюк.	
	Сборочный чертёж	46

ИДС № подл. Подл и дата

I.436.2-32.93.I	Лист
	2

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I-00.11.00	Устройство поворотное-откидное ПО	47
I.436.2-32.93.I-00.11.01	Ручка	47
I.436.2-32.93.I-00.11.00СБ	Устройство поворотное-откидное ПО. Сборочный чертёж	48
I.436.2-32.93.I-00.11.10	Кромштейн	49
I.436.2-32.93.I-00.11.10СБ	Кромштейн. Сборочный чертёж	49
I.436.2-32.93.I-00.00.04	Вкладыш угловой ВУ	50
I.436.2-32.93.I-00.00.05	Накладка Д	50
I.436.2-32.93.I-00.00.06	Вкладыш Т-образный ВТ	51
I.436.2-32.93.I-00.00.07	Профиль Р2	51
I.436.2-32.93.I-00.00.08	Профиль Р1	52
I.436.2-32.93.I-00.00.09	Накладка Н	52
I.436.2-32.93.I-01.00.00	Окно прямоугольное с одинарным переплетом глухое с одинарным остеклением ОПОН 187.125-1	53
I.436.2-32.93.I-01.00.00СБ	Окно прямоугольное с одинарным переплетом глухое с одинарным остеклением ОПОН 187.125-1. Сборочный чертёж	54
I.436.2-32.93.I-02.00.00	Окно прямоугольное с одинарным переплетом глухое с двойным остеклением ОПОН 187.125-2	56
I.436.2-32.93.I		лист 3

Идентификационный код документа

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I-02.00.00СБ	Окно прямоугольное с одинарным переплетом глухое с двойным остеклением ОПОН 187.125-2. Сборочный чертёж	57
I.436.2-32.93.I-03.00.00	Окно прямоугольное с двойным переплетом открывающееся с подвесной рамой с тройным остеклением ОПРО 247.140-УП	59
I.436.2-32.93.I-03.00.00СБ	Окно прямоугольное с двойным переплетом открывающееся с подвесной рамой с тройным остеклением ОПРО 247.140-УП. Сборочный чертёж	60
I.436.2-32.93.I-04.00.00	Окно многоугольное с одинарным переплетом глухое с двойным остеклением ОМОН 145.145-2	64
I.436.2-32.93.I-04.00.02	Раскрой стекла	64
I.436.2-32.93.I-04.00.00СБ	Окно многоугольное с одинарным переплетом глухое с двойным остеклением ОМОН 145.145-2. Сборочный чертёж	65
I.436.2-32.93.I		лист 4

Идентификационный код документа

Документация на конструкции окон данной серии представлена в одном выпуске и содержит пояснительную записку и рабочие чертежи.

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Стальные окна комплектной поставки предназначены для строящихся и реконструируемых производственных зданий (отапливаемых и неотапливаемых) с различными стеновыми ограждениями (бетон, кирпич, трехслойные металлические <sup>панели</sup> V) с нестандартными световыми проемами, эксплуатируемых в Ia - IV районах по ветровому давлению (СНиП 2.01.07-85), при температурах наиболее холодной пятидневки от минус 12°C до минус 40°C, с неагрессивной и слабой степенью агрессивного воздействия газовых сред и нормальным температурно-влажностным режимом в помещениях (СНиП 2.03.11-85).

Категория производства в производственных зданиях - В, Г, Д (СНиП 2.09.02-85).

Изготовление окон предусматривается на предприятиях строительной индустрии.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Основные параметры и характеристики окон приведены в таб. I. Устанавливается следующая структура условного обозначения (марки) окон:

I.436.2 - 32.93.I-ПЗ

Пояснительная  
записка

ЦНИИАМК

Формат А4

X X X X X X X X X X - X X

О - окно

Форма окна

П - прямоугольное

М - многоугольное

Тип переплета

О - одинарный

Р - раздельный

Тип конструкции окна

Н - глухое

О - открывающееся

Ширина окна в дм

Высота окна в дм

Количество слоев остекления

Схема открывания створок и фрамуг

Р - распашная на вертикальной оси

П - подвесная с поворотом вокруг верхней горизонтальной оси

О - откидная с поворотом вокруг нижней горизонтальной оси

I.436.2 - 32.93.I-ПЗ

Лист

2

Формат А4  
1100x200 5

Таблица 1

Наименование параметров и характеристик	Параметры и характеристики для окон			
	ОПОН 187.125-1	ОПОН 187.125-2	ОПРО 247.140-3П	ОМОН 145.145-2
Тип конструкции	Сборно - разборный			
Форма окна	Прямоугольная			Многоуголь- ная
Количество рядов остекления	1	2	3	2
Тип окна	Глухое		Открывающе- еся	Глухое
Габаритные размеры, мм по ширине (В)	1875	1875	2475	1450
по высоте (Н)	1250	1250	1400	1450
Способ открывания	-	-	Ручной	-
Максимальное усилие открывания (закрыва- ния) створок, фрамуг, не более, Н	-	-	100	-
Схема открывания фрамуг	-	-	Подвесная	-
Масса (в сборе с остеклением), не более, кг	46,0	66,0	192,4	56,0

I.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист  
3

## 3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Части, входящие в состав окон указаны в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Марка или размеры мм	Ед. изм.	ОПОН	ОПОН	ОПРО	ОМОН	
			187.125- -1	187.125- -2	247.140- -3П	145.145- -2	
Связи	C.120	шт				4	
	C.135					3	
	CM.60		2				
	CM.120		4			4	
	CM.135					4	
	CM2.120		1				
	CB.60			2			
	CB.113					1	
	CB.120			4			
	CB.128					2	
	CB2.120				1		
	СМП.113					2	
	СМП.128					2	
	СМП.113					2	
СМП.128					2		
СБГ.113					1		
Вкладыш угловой Т-образный косой Уплотнения	ВУ	шт	4	4		20	
	ВТ		2	2		4	
	ВК						
	ВК					8	
	PI	м	8,4	8,4		9,92	
	P2					9,64	
	Пластина I, ТМЩ-М-5					0,015x 15,3	
	Остекление (стекло листовое $\delta = 4$ мм)		шт	1	2		5
	I190xI190			1	2		1
	I120xI270						
I190xI340							
I390xI390						2	

I.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист  
4

Продолжение табл. 2

Наименование	Марка или размеры мм	Ед. изм.	ОПОН	ОПОН	ОПРО	ОМОН
			187.125 -I	18.125 -2	247.140 -3П	145.145 -2
Вкладыш (брусок деревянный)	15x15	м		8,4	19,56	4,8
Ручка-завертка	РЗ	шт			2	
Прибор фрамужный	ПФ	шт			2	
Устройство поворотно-откидное	ПО	шт			2	
Стяжка	С	шт			12	
Накладка	Н	шт			12	
Накладка	Д	шт	6	6	12	
Накладка	3x25x50 3x25x25	шт			12	8
Винт самонарезающий	B6x14	шт	28	28	162	32
Шайба уплотнительная	ШУ6	шт	28	28	162	32

4. НОМЕНКЛАТУРА ЭЛЕМЕНТОВ (ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК)

4.1. Номенклатура связей, вошедших в конструкции данной серии приведена в таблице 3.

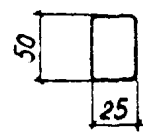
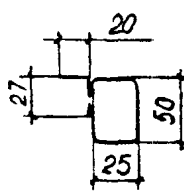
Структура марок связей

- С -связь (труба 50x25x2)
- М -связь с уголком 20x27
- М2 -связь с двумя уголками 20x27
- Б -связь с уголком 20x46
- Б2 -связь с двумя уголками 20x46
- МП -связь с двумя уголками 20x27 (под притвор)
- БП -связь с двумя уголками 20x27 (под притвор) и 20x46
- БП -связь с двумя уголками 20x27 (под притвор) и 20x46

1.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 5

Таблица 3

Марка	Сечение	Длина, мм	Масса, кг	Функциональное назначение в конструкциях переплетов
С.60		660	1,34	Импосты и связи ячеек под створки и фрамуги
С.75		750	1,67	
С.90		900	2,01	
С.105		1050	2,34	
С.120		1200	2,68	
С.135		1350	3,01	
С.150		1500	3,35	
С.165		1650	3,68	
С.180		1800	4,01	
СМ.30			300	
СМ.53	530		1,37	
СМ.60	600		1,55	
СМ.68	680		1,76	
СМ.75	750		1,93	
СМ.83	830		2,14	
СМ.90	900		2,33	
СМ.98	980		2,53	
СМ.105	1050		2,71	
СМ.113	1130		2,92	
СМ.120	1200		3,10	
СМ.128	1280		3,30	
СМ.135	1350		3,48	
СМ.143	1430		3,69	
СМ.150	1500		3,88	
СМ.158	1580		4,07	
СМ.165	1650		4,26	
СМ.173	1730		4,47	
СМ.180	1800	4,64		

1.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 6

Продолжение таблицы 3

Марка	Сечение	Длина, мм	Масса, кг	функциональное назначение в конструкциях переплетов
СМ 2.60		600	1,76	Внутренние импосты и связи под одинарное остекление
СМ 2.75		750	2,19	
СМ 2.90		900	2,66	
СМ 2.105		1050	3,08	
СМ 2.120		1200	3,52	
СМ 2.135		1350	3,96	
СМ 2.150		1500	4,41	
СМ 2.165		1650	4,84	
СМ 2.180		1800	5,27	
СВ.30		300	0,82	Внешние импосты и связи под двойное остекление
СВ.53		530	1,45	
СВ.60		600	1,64	
СВ.68		680	1,86	
СВ.75		750	2,06	
СВ.83		830	2,27	
СВ.90		900	2,46	
СВ.98		980	2,68	
СВ.105		1050	2,88	
СВ.113		1130	3,09	
СВ.120		1200	3,28	
СВ.128		1280	3,49	
СВ.135		1350	3,69	
СВ.143		1430	3,91	
СВ.150		1500	4,10	
СВ.158	1580	4,31		
СВ.165	1650	4,51		
СВ.173	1730	4,73		
СВ.180	1800	4,91		
СБ2.60		600	1,94	Внутренние импосты и связи под двойное остекление
СБ2.75		750	2,43	
СБ2.90		900	2,91	
СБ2.105		1050	3,40	
СБ2.120		1200	3,88	

1.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 7

ИМК № подл. Подп. и дата. Изм. № 46

Продолжение таблицы 3

Марка	Сечение	Длина, мм	Масса, кг	функциональное назначение в конструкциях переплетов
СБ2.135	см. лист 7	1350	4,37	см. лист 7
СБ2.150		1500	4,85	
СБ2.165		1650	5,34	
СБ2.180		1800	5,81	
СМП.53		530	1,58	Импосты и связи для притворов под одинарное остекление
СМП.68		680	2,02	
СМП.83		830	2,46	
СМП.98		980	2,91	
СМП.113		1130	3,35	
СМП.128		1280	3,78	
СМП.143		1430	4,24	
СМП.158		1580	4,67	
СМП.173	1730	5,10		
СНП.53		530	1,66	Импосты и связи для притворов под двойное остекление
СНП.68		680	2,12	
СНП.83		830	2,59	
СНП.98		980	3,05	
СНП.113		1130	3,51	
СНП.128		1280	3,96	
СНП.143		1430	4,44	
СНП.158		1580	4,90	
СНП.173	1730	5,36		
СБТ.53		530	1,85	Импосты и связи для притворов под двойное остекление
СБТ.68		680	2,31	
СБТ.83		830	2,78	
СБТ.98		980	3,24	
СБТ.113		1130	3,70	
СБТ.128		1280	4,16	
СБТ.143		1430	4,63	
СБТ.158		1580	5,09	
СБТ.173	1730	5,54		

1.436.2-32.93.1-ПЗ













Лист 8

ИМК № подл. Подп. и дата. Изм. № 46



Номенклатура сборных элементов для создания на монтаже оконных переплетов приведена в таблице 4.

Таблица 4

Наименование	Марка	Эскиз	Масса, кг	Функциональное назначение в конструкциях оконного переплета
Вкладыш угловой	ВУ		0,16	Соединение импостов и связей между собой
Вкладыш Т-образный	ВТ		0,20	
Вкладыш косой	ВК		0,16	
Накладка	Д		0,01	Декоративная деталь
Накладки				
Накладка, стяжка	Н,С		0,13	Соединение отдельных переплетов
Петля	П		0,30	Связь створок с переплетами
Ручка-завертка	РЗ		0,09	Фиксация створок в положении "Закрыто"
Прибор фрамужный	ФФ		0,20	Устройство для синхронного движения створок двойных переплетов
Устройство поворотно-откидное	ПО		0,76	Фиксация створок в положении "Открыто"
Уплотнения резиновые:				Уплотнение:
Профиль	Р1		0,42 кг/м	стекла;
Профиль	Р2		0,53 кг/м	стеклопакетов;
Пластичина ТМШ-М-5				притворов
Стекло листовое толщиной 4 мм			10,4 кг/м <sup>2</sup>	Остекление одинарное, создание стеклопакетов

Г.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист

9

4.3 Номенклатура сборных элементов для крепления окна к несущим конструкциям здания и для архитектурного оформления проема приведена листе 22.

## 5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

5.1 В основу конструктивного решения окон данной серии положен принцип мозаичности использования отдельных элементов изделий.

5.2 В серии представлены окна четырех типоразмеров, выполненные в едином конструктивном решении и, одновременно, обладающие различными эксплуатационными параметрами.

5.3 Основными элементами окон является набор стальных связей, выполненных из прямоугольной трубы с приваренными на контактной сварке специальными гнутыми элементами уголкового сечения.

Длина связей принята из условия возможности создания из них окон практически любых стандартных и нестандартных размеров, по ширине и (или) длине в диапазоне от 0,6 м до 6,0 м.

В зависимости от функционального назначения связей их сечения различны и условно могут быть разделены на четыре типа:

-прямоугольная труба без приваренных уголковых профилей. Марка С.  
-прямоугольная труба с односторонней приваркой уголковых профилей под стекло или стеклопакет. Марки СМ, СБ.

-прямоугольная труба с двухсторонней приваркой уголковых профилей, расположенных в одной плоскости. Марки СМ2, СБ2, СБГ.

-прямоугольная труба с двухсторонней приваркой уголковых профилей, расположенных по противоположным сторонам трубы. Марки СМП, СЕП.

5.4 Принцип поэлементной поставки окон с их окончательным монтажом на строительной площадке обеспечивается наличием в конструкциях съемных металлических вкладышей, стяжек и накладок.

Механизмы открывания створок и фрамуг, элементы уплотнения остекления и притворов, петли створок и фрамуг также съемные.

5.5 Формирование окна любого типоразмера осуществляется в следующем порядке:

Исходя из необходимой области применения (температура наиболее холодной пятидневки) определяется тип переплета окна (одинарный, двойной) и количество рядов остекления. Одинарные переплеты с одинарным остеклением могут применяться при температурах не ниже

непробиты Погода Времена

Г.436.2-32.93.1- ПЗ

Лист

10

минус 12°C, одинарные переплеты с двойным остеклением (стеклопакеты) могут применяться при температурах не ниже минус 24°C, раздельные переплеты с двойным остеклением (два отдельных стекла) могут применяться при температурах наружного воздуха не ниже минус 30°C, при более низких температурах наружного воздуха (до минус 40°C) должны применяться раздельные переплеты с тройным остеклением (стекло плюс стеклопакет);

исходя из размеров проектов в стенах определяются размеры окон;

из рекомендуемой номенклатуры изделий по таблице 3 подбираются длины и типы связей, при этом учитывается необходимость устройства в окне открывающихся и протирачных створок и фрагмт;

в зависимости от количества и типа открывающихся створок и фрагмт выбираются механизмы открывания;

для выбранной конструкции окна определяется расход резиновых уплотнений, стекла и др. материалов;

выбираются необходимые доборные элементы, обеспечивающие связь окна с несущими конструкциями здания и выполняющие декоративные функции;

определенные таким образом количество и тип составляющих элементов окна сводятся в таблицу для заказа заводу-изготовителю.

При заказе следует учитывать, что для нестандартных проектов возможна доработка крайних связей и шпостов в построенных условиях.

5.6. При проектировании окон следует учитывать возможность создания конструкций как прямоугольной (с использованием вкладки с угломгиба 90°) так и многоугольной формы (с использованием вкладки с угломгиба 135°).

## 6. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ

6.1. Конструкции окон должны изготавливаться в соответствии с требованиями рабочих чертежей и пояснительной записки данной серии.

6.2. Основные материалы размеры деталей и сборочных единиц должны соответствовать указанным в чертежах.

6.3. Заготовки из листового проката и гнутых профилей должны быть очищены от коррозии и загрязнений любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист

11

6.4. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь трещин, надрывов и более одной склейки по длине детали.

6.5. Предельные отклонения размеров металлических заготовок по 14 качеству ГОСТ 25347 и ГОСТ 25348.

6.6. Допуски прямолинейности связей не должны превышать 1,0 мм на длине до 1,0 м и 1,5 мм на длине до 2,0 м.

6.7. Предельные отклонения угла реза металлических деталей ±1°.

6.8. Сварка элементов окон должна осуществляться в среде углекислого газа по технологическому процессу, разработанному заводом-изготовителем на основании рабочих чертежей и пояснительной записки настоящей серии.

6.9. Шероховатость обработанной поверхности деталей, выполненных без чертежа, не должна быть более  $R_z=160$  по ГОСТ 2789.

6.10. Типы, конструктивные элементы и предельные отклонения сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 14771.

6.11. Устранение дефектов сварных швов в одном и том же месте допускается не более одного раза с последующей проверкой отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

6.12. Для покрытия стальных элементов окон использовать эмаль ПФ-1189 по ТУ6-10-1710-86 в два слоя без грунтовок с общей толщиной лакокрасочного покрытия 40+50 мкм. Допускается замена эмали ПФ-1189 на грунтовку ГФ-021 по ГОСТ 25129 (в один слой толщиной не менее 15 мкм) с последующим покрытием эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465 (в два слоя с толщиной каждого слоя не менее 20 мкм). По качеству поверхности покрытия должно соответствовать У классу ГОСТ 9.032.

6.13. По согласованию с заказчиком допускается поставка элементов окон только огрунтованными.

6.14. Грунтовка элементов окон должна производиться после проверки качества сварных швов.

6.15. В собранных окнах должна обеспечиваться надежная фиксация стекла или стеклопакетов уплотнителями по периметру ячеек;

заданный размер зазора притворов (на более 10 мм); открывание створок и фрагмт с усилием не более 100 Н.

6.16. Тип и количество поставляемых заводом-изготовителем составных частей изделий определяются комплектовочной ведомостью.

I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист

12

6.15. Доставка стекол, а также сборных стеклопакетов и стеклопакетов заводской готовности осуществляется по согласованию с заводом-изготовителем.

6.16. Маркировка элементов окон должна осуществляться в местах, указанных на чертежах по трафарету эмалью черного цвета КЧ-164 по ГОСТ 18335, ПЗ-115 по ГОСТ 6465 или другой несмываемой краской контрастного цвета шрифтом 10-20 мм по ГОСТ 2930.

6.19. Маркировка транспортного пакета должна осуществляться по ГОСТ 14192.

## 7. УПАКОВКА

7.1. Упаковка элементов окон должна обеспечивать их сохранность при транспортировании. Длинномерные элементы окон (связи, ригели нащельника укладываются в пачки с прокладками из деревянных брусков, стянутых упаковочной лентой по ГОСТ 3560 для предохранения от перемещения элементов относительно друг друга.

7.2. Механизмы открывания, резиновые профили, петли, метизы и т.д. упаковываются в деревянные ящики по ГОСТ 2991. Допускается упаковка в металлические ящики, изготовленные по чертежам завода-изготовителя.

7.3. Перед упаковкой изделий, ящик с внутренней стороны должен быть выложен упаковочной бумагой по ГОСТ 515.

7.4. Документация, прилагаемая к изделиям, должна быть завернута в пакет из водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828 или в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354 и уложена в ящик или выслана почтовым отправлением не позднее трех дней со дня отправки изделий заказчику.

## 8. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

8.1. Для проверки соответствия окон требованиям настоящей типовой серии на заводе-изготовителе проводится приемо-сдаточные испытания.

8.2. Приемо-сдаточным испытаниям подлежит каждая отправочная марка, при этом проверяется:  
соответствие применяемых материалов и комплектующих изделий, указанных в чертежах;  
геометрические параметры;

I.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист  
13

качество сварных швов;  
качество покрытия;  
комплектность;  
маркировка и упаковка.

8.3. Один комплект конструкций окна из трехсот штук должен подвергаться контрольной сборке, при этом проверяется:

качество сборки;  
надежность фиксации стекла в ячейке;  
величина зазоров в зонах притворов;  
работоспособность механизма открывания;

8.4. Поставка изделий производится партиями. В состав партии должны входить элементы окон, изготовленные по одной технологии и количеству, определенному наряд-заказом или по согласованию сторон.

8.5. Потребитель имеет право производить контрольную выборочную проверку соответствия окон требованиям раздела 6 настоящей подсистемной записки.

## 9. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

9.1. Марки и качество исходных материалов и комплектующих изделий проверяются по документам заводов-поставщиков о качестве.

9.2. Проверка геометрических параметров элементов изделий производится при операционном контроле штангенциркулем ШТ-III по ГОСТ 166, угломером по ГОСТ 5278, металлической линейкой по ГОСТ 427, рулеткой РЗ-10 по ГОСТ 7502. Проверка плоскостности и прямолинейности производится натянутой стороной и металлической линейкой по ГОСТ 427.

9.3. Качество сварных швов проверяется по ГОСТ 3242.

9.4. Качество защитно-декоративного покрытия проверяется внешним осмотром, толщина покрытий, наносимых на элементы изделий на заводе-изготовителе, измеряется толщиномером МТ-50МЦ по ГОСТ 11358.

9.5. Качество сборки элементов окон проверяется внешним осмотром, металлической линейкой, рулеткой, штангенциркулем, опробованием действия подвижных соединений.

9.6. Усилие открывания (закрывания) створок определяется в рабочем положении с помощью динамометра по ГОСТ 13837.

I.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист  
14

3.7. Маркировка и упаковка изделий проверяется внешним осмотром.

Примечание. Указанные в разделе "Методы контроля" инструменты могут быть заменены другими, аналогичными по назначению, но классом точности не ниже указанных.

## 10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

10.1. Транспортирование упакованных элементов окон может производиться всеми видами транспорта при соблюдении Правил перевозок, действующих на конкретном виде транспорта. Размещение груза должно производиться с учетом максимального использования вместимости транспортных средств.

10.2. Погрузка и разгрузка упакованных изделий производится способом, исключающим повреждение защитно-декоративного покрытия элементов конструкций.

10.3. При хранении изделия должны предохраняться от механических повреждений и воздействия влаги. Условия хранения элементов окон у изготовителя и потребителя - ОКЗ по ГОСТ 15150.

## 11. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

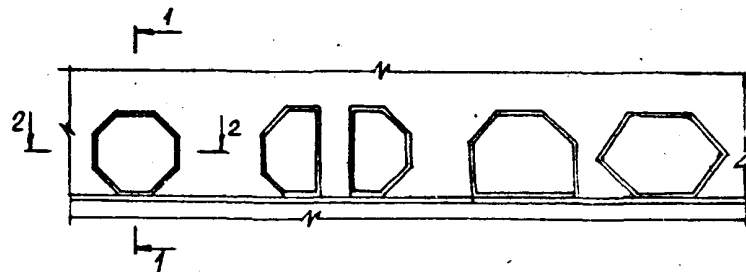
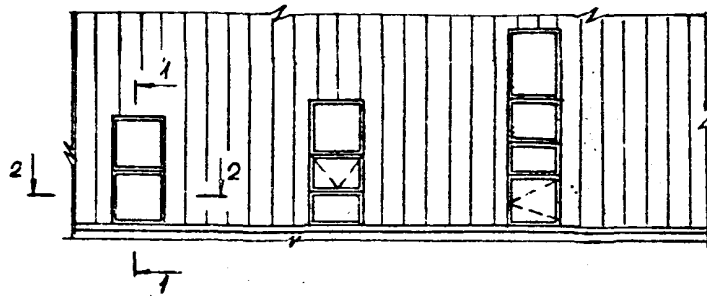
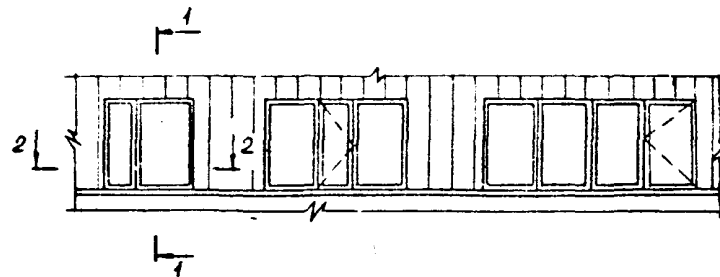
11.1. Правила монтажа и эксплуатации окон регламентируются рабочими чертежами и пояснительной запиской настоящей серии.

11.2. Примеры компоновки элементов окон для создания изделий и наиболее характерные узлы привязок окон к конструкциям зданий даны в приложениях 1 и 2 к пояснительной записке.

Т.436.2-32.93.1 - ПЗ

Лист  
15

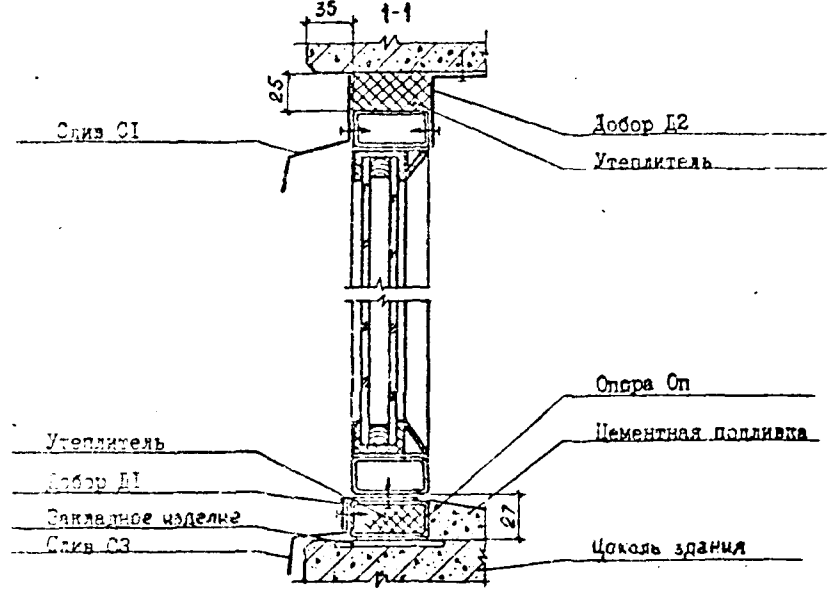
Пример компоновки окон различных типоразмеров в здании



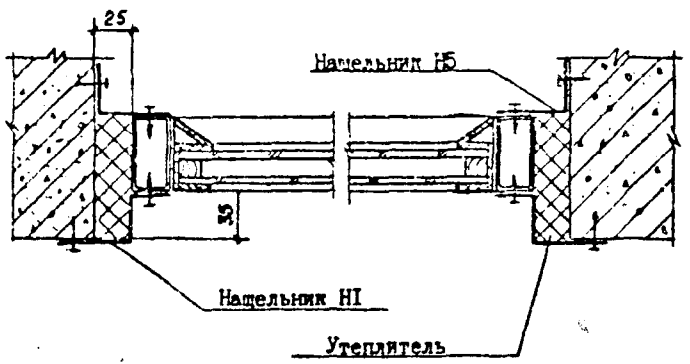
Т.436.2-32.93.1 - ПЗ

Лист  
16

Крепление окон с одинарными переплетами к стенам из кирпича, бетонных и железобетонных стеновых панелей



2-2

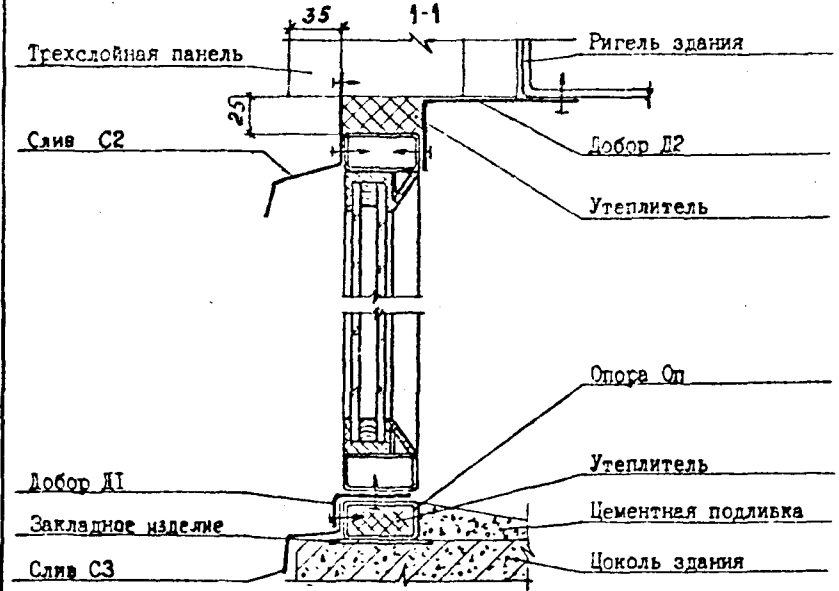


I. 436.2-32.93.1-ПЗ

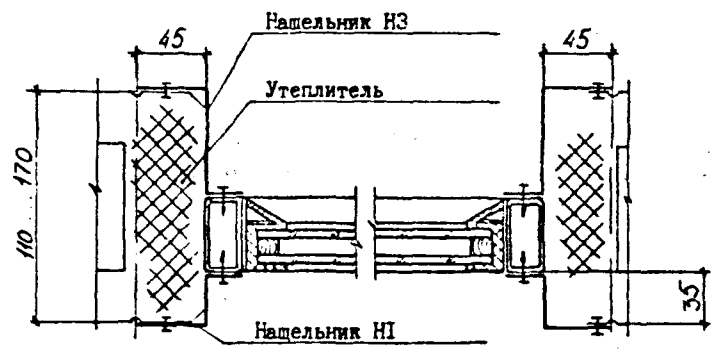
Лист 17

Копировал Формат А4

Крепление окон с одинарными переплетами к стенам из трехслойных металлических панелей



2-2



I. 436.2-32.93.1-ПЗ

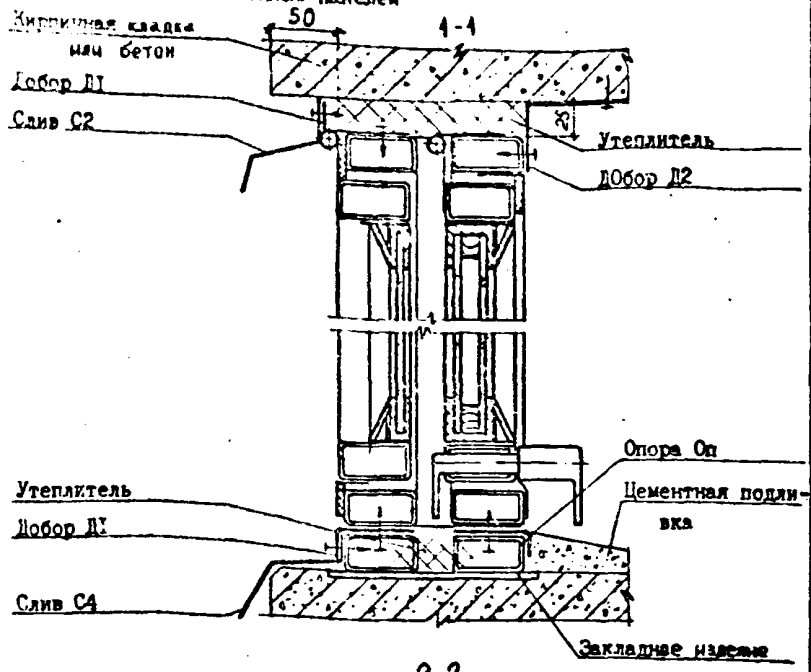
Лист 18

Копировал Формат А4

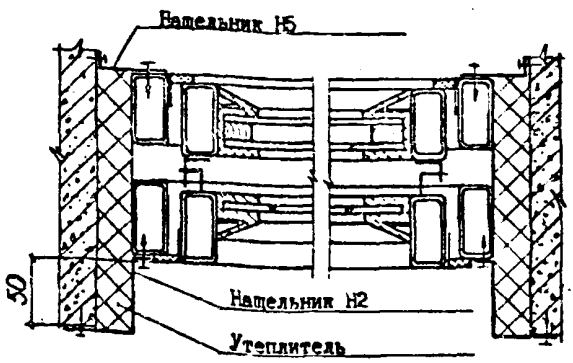
К00420 43

Слив № подл. Доборы и детали 5 мм шп. М.

Крепление окон с двойными переплетами в стенах из кирпича, бетонных и железобетонных панелей



2-2



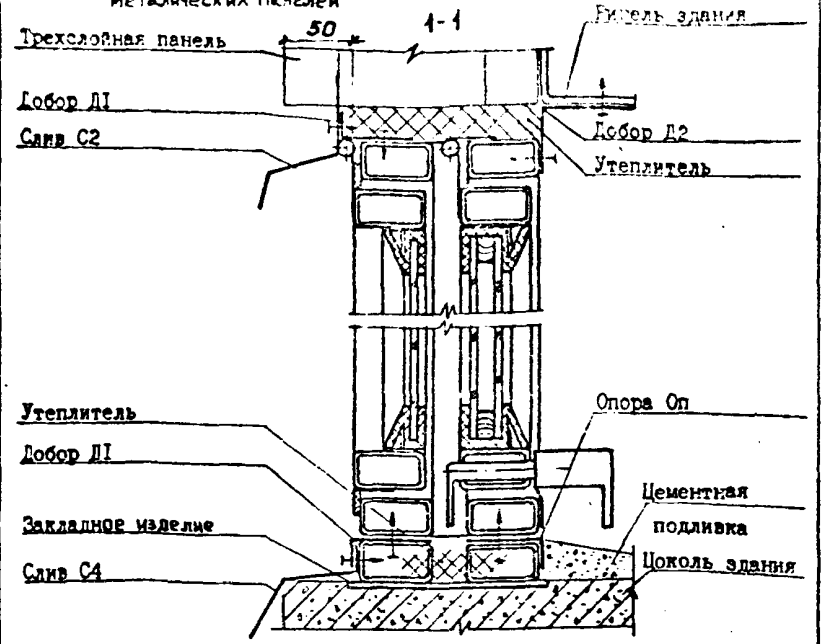
1.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 19

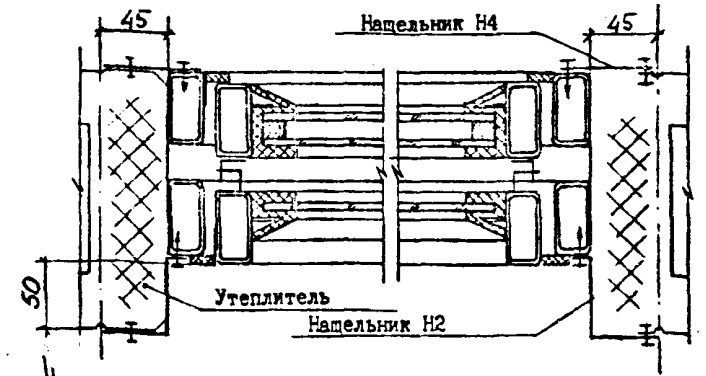
Копировал

Формат А4

Крепление окон с двойными переплетами к стенам из трехслойных металлических панелей



2-2



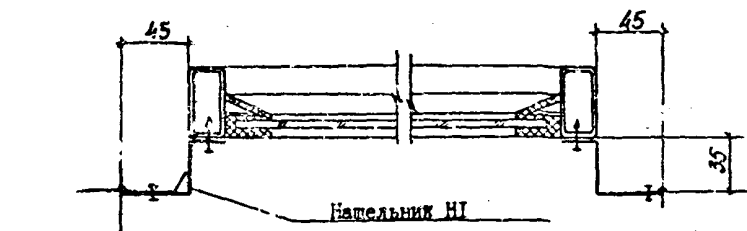
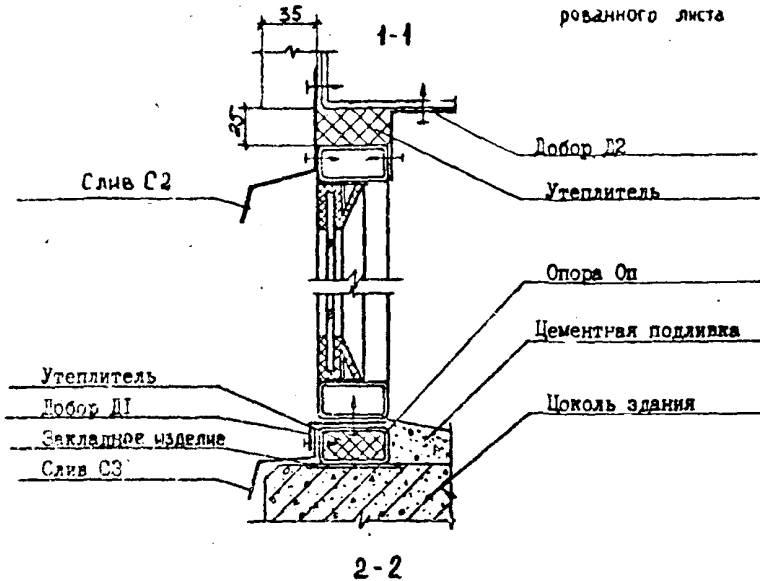
1.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 20

Копировал

Формат А4

Крепление окон с одинарными переплетами к стенам из профилированного листа



Шиф. № подл. Видовая и статусная информация

1.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 21

Копировал

Формат А4

Номенклатура доборных элементов для крепления и оформления окон в проеме здания.

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	ЭСКИЗ	МАТЕРИАЛ	МАССА I мп
НАЩЕЛЬНИК	Н1		Сталь оцинкованная 0,7	0,61
НАЩЕЛЬНИК	Н2			0,72
НАЩЕЛЬНИК	Н3			45
НАЩЕЛЬНИК	Н4			0,4
НАЩЕЛЬНИК	Н5			0,46
СЛИВ	С1			0,7
СЛИВ	С2		0,82	
СЛИВ	С3			0,52
СЛИВ	С4		0,64	
ДОВОР	Д1		Сталь листовая 2,0	1,0
ДОВОР	Д2			
ОПОРА	Оп		Труба 50 x 25 x 2	0,023

Шиф. № подл. Видовая и статусная информация

Прочие параметры определяются по конкретному проекту

1.436.2-32.93.1- ПЗ

Лист 22

Копировал МПМ177 15 Формат А4

Содержание ГОСТов, на которые даны ссылки в ПЗ

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта, в котором дается ссылка
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения.	6.12
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия.	9.2
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.	9.2
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия.	7.3
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.	6.9
ГОСТ 2930-62	Приборы измерительные. Штифты и знаки.	6.18
ГОСТ 2991-85	Ящики деревянные неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия.	7.2
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества.	9.3
ГОСТ 3580-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия.	7.1
ГОСТ 5378-88	Угломеры с нониусом. Технические условия.	9.2
ГОСТ 6465-76	Эмаль ПФ-115. Технические условия.	6.12; 6.18
ГОСТ 7502-89	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.	9.2
ГОСТ 8828-89	Бумага двухслойная упаковочная. Общие технические условия.	7.4
ГОСТ 10354-82	Пленка полистиленовая. Технические условия.	7.4
ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия.	9.4
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия.	9.6

I.436.2 - 32.93.1 - ПЗ

Лист 23

Формат А4

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта, в котором дается ссылка
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.	6.19
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	6.10
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.	10.3
ГОСТ 18335-83	Эмаль НЦ-184. Технические условия.	6.18
ГОСТ 25129-82	Грунтовка ГФ-021. Технические условия.	6.12
ГОСТ 25347-82	ЕСДП. Поля допусков и рекомендуемые посадки.	6.5
ГОСТ 25348-82	Основные нормы взаимозаменяемости. ЕСДП. Ряды допусков, основных отклонений и поля допусков для размеров свыше 3150 мм.	6.5

I.436.2 - 32.93.1 - ПЗ

Лист 24

Формат А4

21663

ИЗДАНИЕ 1989 ГОДА

ИЗДАНИЕ 1989 ГОДА



Инв. № подл		Подп. и дата		Взам. инв. №		Кол. на исполн. 1436.2-32.931-00.01.00 -												
Корр. лист	Листа	№з	Обозначение	Наименование	-											Примеч.		
					01	02	03	04	05	06	07	08	09					
				Документация														
			1436.2-32.931-00.01.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
				Детали														
			1436.2-32.931-00.01.01	Уголок	1													
			-01	Уголок		1												
			-02	Уголок			1											
			-03	Уголок				1										
					Лит													
					Код													
					СМ.30													
					СМ.53													
					СМ.60													
					СМ.68													
					СМ.75													
					СМ.83													
					СМ.89													
					СМ.98													
					СМ.105													
					СМ.113													
					1436.2-32.931-00.01.00													
					СВЯЗЬ СМ													
					Разработ: Бешинцова Т.А. Инж. Д.В.С. Проект: Лыткин С.В. Инж. Д.В.С. Листов: 10. Изд.: 1. Рис. №: А.1-А.10. Ч. 1. 1/20. И. контрол: Протасова Л.А. Инж. Д.В.С.													
					Створы				Листы				Листов					
					Р				1				4					
					ЦНЦИЛМК													
					Копировал													
					Формат А4													

Инв. № подл		Подп. и дата		Взам. инв. №		Кол. на исполн. 1436.2-32.931-00.01.00 -												
Корр. лист	Листа	№з	Обозначение	Наименование	-											Примеч.		
					01	02	03	04	05	06	07	08	09					
			1436.2-32.931-00.01.01 04	Уголок				1										
			-05	Уголок					1									
			-06	Уголок						1								
			-07	Уголок							1							
			-08	Уголок								1						
			-09	Уголок									1					
				СВЯЗЬ														
				Труба 50x25x2-10мс														
				ГОСТ 8645-68														
			1436.2-32.931-00.01.02	Л = 300h14	1													0,67мг
			-01	Л = 530h14		1												1,18мг
			-02	Л = 600h14			1											1,34мг
			-03	Л = 680h14				1										1,52мг
			-04	Л = 750h14					1									1,67мг
			-05	Л = 850h14						1								1,85мг
			-06	Л = 900h14							1							2,01мг
			-07	Л = 980h14								1						2,19мг
			-08	Л = 1050h14									1					2,34мг
			-09	Л = 1130h14										1				2,52мг
					1436.2-32.931-00.01.00.													
					Копировал													
					Формат А4													

Инв. №№		Подп. и дата		Взам. инв. №		Обозначение	Наименование	Код на исполн. 1436.2-32.931.00.01.00										Пр. чис
Формат	Взам.	Подп.	Дата	Инв. №	Взам. инв. №			10	11	12	13	14	15	16	17	18		
							Документация											
43						1436.2-32.931.00.01.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
							Детали											
43	1					1436.2-32.931.00.01.01-10	Уголок	1										
						-11	Уголок		1									
						-12	Уголок			1								
						-13	Уголок				1							
						-14	Уголок					1						
						-15	Уголок						1					
						-16	Уголок							1				
								Код	Лит									
								СМ.120										
								СМ.128										
								СМ.133										
								СМ.143										
								СМ.150										
								СМ.158										
								СМ.165										
								СМ.173										
								СМ.180										
								1436.2-32.931.00.01.00										Лит
																		3

Копировал

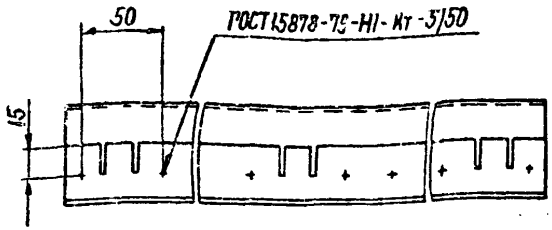
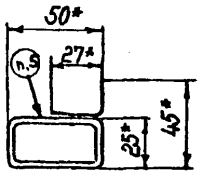
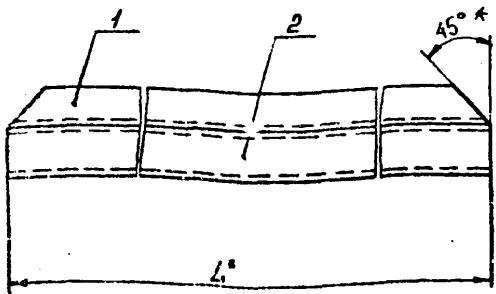
Формат А4

Инв. №№		Подп. и дата		Взам. инв. №		Обозначение	Наименование	Код на исполн. 1436.2-32.931.00.01.00										Пр. чис
Формат	Взам.	Подп.	Дата	Инв. №	Взам. инв. №			10	11	12	13	14	15	16	17	18		
41	1					1436.2-32.931.00.01.01-17	Уголок							1				
						-18	Уголок								1			
							Связь											
							Труба 50×25×2-10пс											
							ГОСТ 88545-68											
44	2					1436.2-32.931.00.01.02 10	L=1200h14	1									2,68	
						-11	L=1280h14		1								2,85	
						-12	L=1350h14			1							3,01	
						-13	L=1430h14				1						3,19	
						-14	L=1500h14					1					3,35	
						-15	L=1580h14						1				3,52	
						-16	L=1650h14							1			3,69	
						-17	L=1730h14								1		3,86	
						-18	L=1800h14									1	4,02	
								1436.2-32.931.00.01.00										Лит
																		4

Копировал

Формат А4

11.08.2017 18



Обозначение	Марка	Л, мм	Масса, кг
1.436.2-32.93.1-00.01.00	СМ.30	300	0,78
-01	СМ.53	530	1,37
-02	СМ.60	600	1,55
-03	СМ.68	680	1,76
-04	СМ.75	750	1,93
-05	СМ.83	830	2,14
-06	СМ.90	900	2,33
-07	СМ.98	980	2,53
-08	СМ.105	1050	2,71
-09	СМ.113	1130	2,92
-10	СМ.120	1200	3,10
-11	СМ.128	1280	3,30
-12	СМ.135	1350	3,48
-13	СМ.143	1430	3,69
-14	СМ.150	1500	3,88
-15	СМ.158	1580	4,07
-16	СМ.165	1650	4,26
-17	СМ.173	1730	4,47
-18	СМ.180	1800	4,64

1. \* Размеры для справок.  
 2. h14;  $\geq \frac{7T14}{2}$

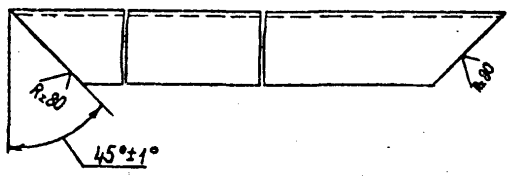
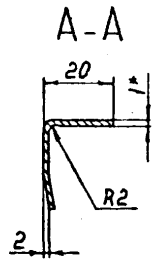
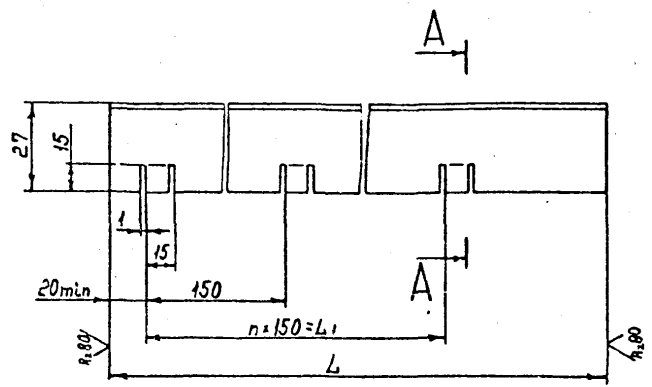
- 3. Шероховатость поверх. дет. 54 в местах реза Rz160.
- 4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-П3
- 5. Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-П3

				1.436.2-32.93.1-00.01.00СБ			
				Связь СМ		Сборочный чертеж	
				Р		Лист 1 из 2	
				ЦНШЛМК			

Разраб	Берникова	Инженер	С.В.
Пр-ва	Ильичева	Специалист	С.В.
Тех.пр	Иванович	Специалист	С.В.
Рис.пр	Астапова	Специалист	С.В.
Инженер	Вяткина	Специалист	С.В.

Вид: Черт. Изд. и дата: Век и шифр

√(√)



Обозначение	Размеры, в мм		n	Масса, кг
	L	L1		
1.436.2-32.93100.01.01	300	150	1	0.11
-01	530	450	3	0.19
-02	600	450	3	0.21
-03	690	600	4	0.24
-04	750	600	4	0.26
-05	830	750	5	0.29
-06	900	750	5	0.32
-07	980	900	6	0.34
-08	1050	900	6	0.37
-09	1130	1050	7	0.40
-10	1200	1050	7	0.42
-11	1280	1200	8	0.45
-12	1350	1200	8	0.47
-13	1430	1350	9	0.50
-14	1500	1350	9	0.53
-15	1590	1500	10	0.55
-16	1650	1500	10	0.58
-17	1730	1650	11	0.61
-18	1800	1650	11	0.63

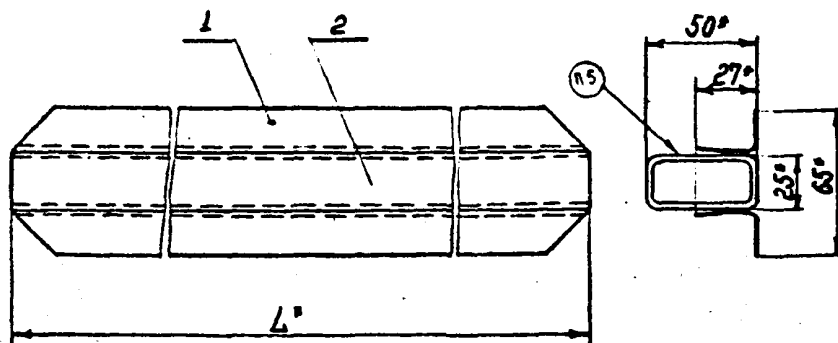
1. \* Размер для справок.  
 2. n14; ± 3T14 / 2

Черт. в 2-х экз. 1 экз. в архиве, 1 экз. в цехе

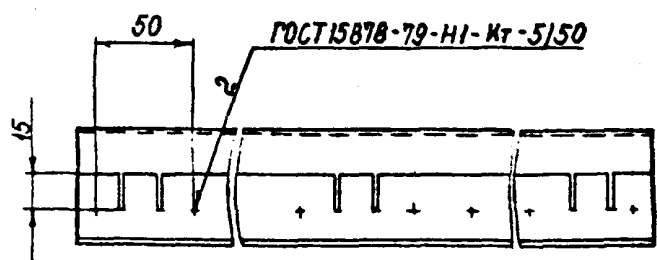
1.436.2-32.93100.01.01			Стандарт	Масса	Материал
Уголок			Р	см. табл	1:1
Разработ	Беринаева	Инженер	Лист		
Провер	Александров	Инженер	Листок 1		
Технический	Александров	Инженер	Лист		
Рис. пр.	Александров	Инженер	Лист		
Начальник	Александров	Инженер	Лист		
Лента 08кс-М-НТ-3-0 1.0*45 ГОСТ 503-81			ЦНИИЛМК		

И.Ч.№ подл		Подп и дата		Взам. инв. №		Кол. но исполн. 1436.2-32.931.00.02.00										Примеч
Формат	Зона	№03	Обозначение	Наименование	-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
				Документация												
A3			1436.2-32.931.00.02.00.06	Сборочный чертеж												
				Детали												
A3	1		1436.2-32.931.00.01.01-02	УГОЛОК	5											
			-04	УГОЛОК		2										
			-06	УГОЛОК			2									
					Код	Алфав										
					СМ2.60	СМ2.75	СМ2.90	СМ2.105	СМ2.120	СМ2.135	СМ2.150	СМ2.165	СМ2.180			
					1436.2-32.931.00.02.00											
					Разработ	Проектировщик	Лист	08.93						Подпись	Лист	Листов
					Проб	Аварийный	№	08.93						2	1	2
					Т.Контр	Беринцова	№	08.93						СВЯЗЬ СМ2		
					Руч. пр.	Проектировщик	№	08.93						ЦНИИ ЛМК		
					И.Контр	Беринцова	№	08.93						Копировал		
															Формат А4	

И.Ч.№ подл		Подп и дата		Взам. инв. №		Кол. но исполн. 1436.2-32.931.00.02.00										Примеч
Формат	Зона	№03	Обозначение	Наименование	-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
A3	1		1436.2-32.931.00.02.00-08	УГОЛОК				2								
			-10	УГОЛОК					2							
			-12	УГОЛОК						2						
			-14	УГОЛОК							2					
			-16	УГОЛОК								2				
			-18	УГОЛОК									2			
				СВЯЗЬ												
				Труба 50x25x2-10пс												
				ГОСТ 8645-68												
B4	2		1436.2-32.931.00.02.01	L= 600 h14	1										1,34кг	
			-01	L= 750 h14		1									1,67кг	
			-02	L= 900 h14			1								2,01кг	
			-03	L= 1050 h14				1							2,34кг	
			-04	L= 1200 h14					1						2,68кг	
			-05	L= 1350 h14						1					3,01кг	
			-06	L= 1500 h14							1				3,35кг	
			-07	L= 1650 h14								1			3,68кг	
			-08	L= 1800 h14									1		4,01кг	
					1436.2-32.931.00.02.00										Лист	
															2	
					Копировал										Формат А4	



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.436.2-32.931-00.02.00	СМ2.60	600	1,76
-01	СМ2.75	750	2,19
-02	СМ2.90	900	2,65
-03	СМ2.105	1050	3,08
-04	СМ2.120	1200	3,52
-05	СМ2.135	1350	3,95
-06	СМ2.150	1500	4,41
-07	СМ2.165	1650	4,84
-08	СМ2.180	1800	5,27



ГОСТ 15878-79-Н1-НТ-5150

- \* Размер для справок
- h14; ± УТ14/2
- Щероховатость поверх. дет. БЧ в местах реза R2.160
- Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ
- Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

№ табл. 1  
Изм. 1  
Изм. 2  
Изм. 3  
Изм. 4  
Изм. 5  
Изм. 6  
Изм. 7  
Изм. 8  
Изм. 9  
Изм. 10  
Изм. 11  
Изм. 12  
Изм. 13  
Изм. 14  
Изм. 15  
Изм. 16  
Изм. 17  
Изм. 18  
Изм. 19  
Изм. 20  
Изм. 21  
Изм. 22  
Изм. 23  
Изм. 24  
Изм. 25  
Изм. 26  
Изм. 27  
Изм. 28  
Изм. 29  
Изм. 30  
Изм. 31  
Изм. 32  
Изм. 33  
Изм. 34  
Изм. 35  
Изм. 36  
Изм. 37  
Изм. 38  
Изм. 39  
Изм. 40  
Изм. 41  
Изм. 42  
Изм. 43  
Изм. 44  
Изм. 45  
Изм. 46  
Изм. 47  
Изм. 48  
Изм. 49  
Изм. 50

				1.436.2-32.931-00.02.00СБ		
				Связь СМ2		
				Сборочный чертеж		
				Стр.	Масса	Масштаб
				Р	см. табл	1:2
				Лист	Листов	1
				ЦНИИЛМК		
Разраб	Протополов	ЛШ	08.98			
Проб	Адамович	С	08.08			
Т.контр	Борзюнова	БШ	08.98			
РЧ.к.пр	Протополов	ЛШ	08.98			
Н.контр	Зеринова	БШ	08.98			

№ п/п		Подп. и дата		Взят члвкт															
№ п/п	Зона	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1436.2-32.931-00.03.00-													
						01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
					<u>Детали</u>														
А3				1436.2-32.931-00.03.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
					<u>Детали</u>														
А3	1			1436.2-32.931-00.01.01 01	Уголок														
				-03	Уголок														
				-05	Уголок														
						Код	Лит												
						СМП.53	СМП.58	СМП.83	СМП.98	СМП.113	СМП.128	СМП.143	СМП.158	СМП.173					
						1436.2-32.931-00.03.00													
						Связь СМП										Степень Ауст. Д.ст. 2			
						Копировал										Воркут 24			
						Разработчик: Берникова Е.И. Проверил: Лыткинко В.В. Конструктор: Азиевич С.В. Конструктор: Азиевич С.В. Конструктор: Протопопова И.С.										ЦНИИЛИК			

№ п/п		Подп. и дата		Взят члвкт															
№ п/п	Зона	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1436.2-32.931-00.03.00-													
						01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
А3	1			1436.2-32.931-00.01.01-07	Уголок					1									
				-09	Уголок						1								
				-11	Уголок							1							
				-13	Уголок								1						
				-15	Уголок									1					
				-17	Уголок										1				
А3	2			1436.2-32.931-00.03.01	Притвор	1													
				-01	Притвор		1												
				-02	Притвор			1											
				-03	Притвор				1										
				-04	Притвор					1									
				-05	Притвор						1								
				-06	Притвор							1							
				-07	Притвор								1						
				-08	Притвор									1					
						1436.2-32.931-00.03.00													
						Копировал													

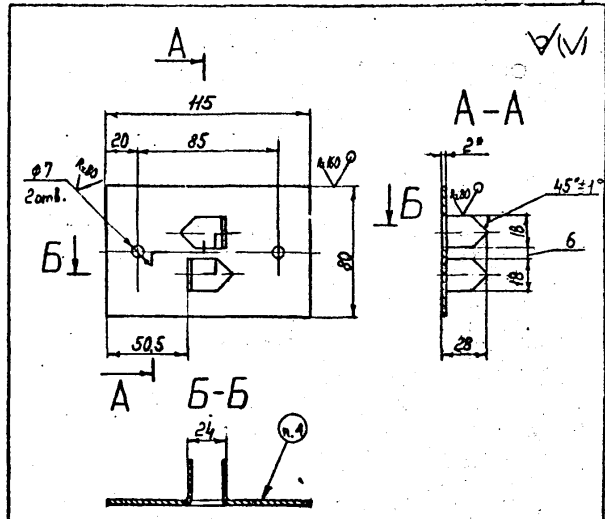
№ д.р. № п.п.	Подп. и Дата	В.т.м.ш.№ п.п.
	Обозначение	Наименование
50	3 1.436.2-32.931+00.03.02	Сварка Труба 50±25±2-10пс ГОСТ 8845-88 L: 530h14 L: 680h14 L: 830h14 L: 980h14 L: 1130h14 L: 1280h14 L: 1430h14 L: 1580h14 L: 1730h14
	-01	1
	-02	1
	-03	1
	-04	1
	-05	1
	-06	1
	-07	1
	-08	1
		1,18мг
		1,52мг
		1,85мг
		2,19мг
		2,52мг
		2,85мг
		3,19мг
		3,52мг
		3,86мг
		Код. на исп. 1.436.2-32.931+00.03.00 -
		01 02 03 04 05 06 07 08
		Примеч.

1.436.2-32.931+00.03.00

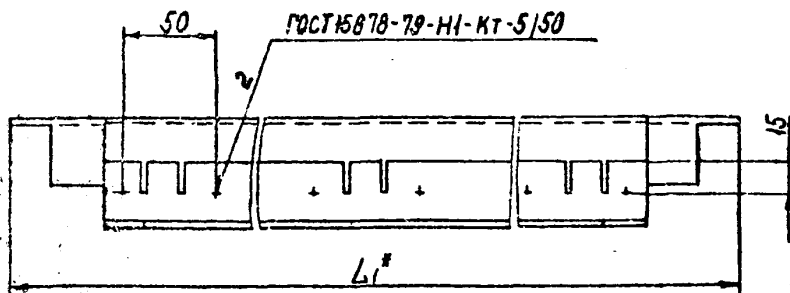
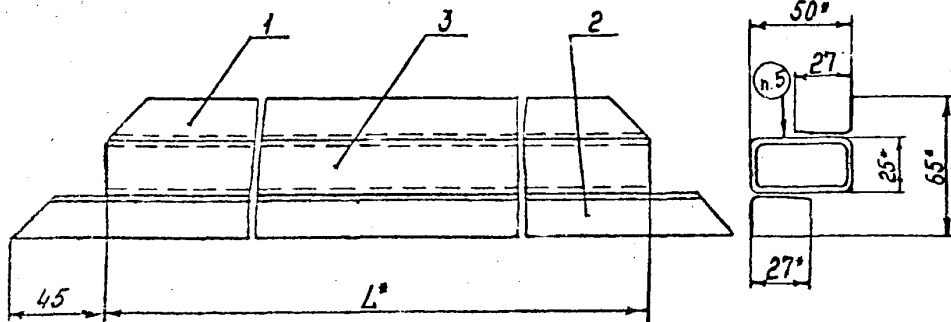
Формат А4

Машиная

Дата и время		Итого листов	
1.436.2-32.931+00.00.01		Стяжка С	
Разработчик		Стекло	
Проверен		Масса	
Конструктор		Масштаб	
Рисован		Р 0,13 1:2	
Нормировщик		Лист 1 из 1	
5-114-2 ГОСТ 13903-74		ЦНИИЛИК	
ОК 36.08-89 ГОСТ 16523-89			







Обозначение	Марка	Размеры, в мм		Масса, кг
		L	L1	
1.436.2-32.93.1-00.03.00	СМП. 53	530	620	1,58
-01	СМП. 68	680	770	2,02
-02	СМП. 83	830	920	2,46
-03	СМП. 98	980	1170	2,91
-04	СМП. 113	1130	1220	3,35
-05	СМП. 128	1280	1370	3,78
-06	СМП. 143	1430	1520	4,24
-07	СМП. 158	1580	1670	4,67
-08	СМП. 173	1730	1820	5,10

1.\* Размеры для справок.

2.  $n14; \pm \frac{0,114}{2}$

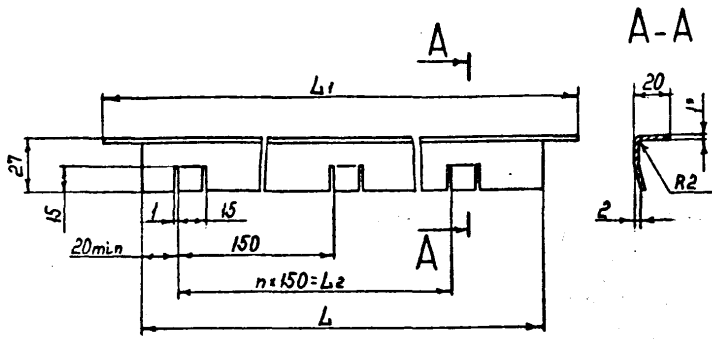
3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза  $Rz 160$ .

4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-П3.

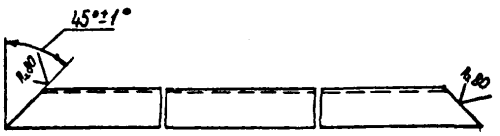
5. Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-П3

			1.436.2-32.93.1-00.03.00СБ		
			Стандия	Масса	Масштаб
			Р	См. табл.	1:2
			Лист	Листов 1	
			ЦНЦШЛМК		
Разраб	Берчкова	Лыжвинско	СЧУ	И.В.С.	
Проб	Лыжвинско	СЧУ	И.В.С.		
Технпр	Авдиович	СЧУ	И.В.С.		
Рук.пр	Авдиович	СЧУ	И.В.С.		
И.контр	Протопинский	СЧУ	И.В.С.		
			Связь СМП		
			Сборочный чертеж		

✓✓



Обозначение	Размеры, в мм			n	Масса, кг
	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>		
1.436.2-32.93.100.03.01	580	620	450	3	0.21
-01	730	770	600	4	0.26
-02	880	920	750	5	0.32
-03	1130	1170	1050	7	0.37
-04	1180	1220	1050	7	0.42
-05	1330	1370	1200	8	0.47
-06	1480	1520	1350	9	0.53
-07	1630	1670	1500	10	0.58
-08	1780	1820	1650	11	0.63



1. \* Размер для справок  
2.  $n14; \pm \frac{IT14}{2}$

Лист № в сборе  
Лист № в детали

1.436.2-32.93.100.03.01				Станд.	Масштаб
Притвор				Р	См. табл
Лента 08нс-М-НТ-3-0 1,0x45 ГОСТ503-81				Лист	Листов 1
ЦНИИЛАМК					

№№ №№№№		Подп и дата		Взм шифр		Мол на исполн 1436.2-32.93100.04.00-										
Взнос	Зона	Лист	Обозначение	Наименование		-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	Примеч.
				Документация												
A3			1436.2-32.93100.04.00.СБ	Сборочный чертеж		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Детали												
A3	1		1436.2-32.93100.04.01	Уголок												
			-01	Уголок												
			-02	Уголок												
			-03	Уголок												
				Лист												
				Мол												
				СБ.30												
				СБ.53												
				СБ.60												
				СБ.68												
				СБ.75												
				СБ.83												
				СБ.90												
				СБ.98												
				СБ.105												
				СБ.115												
				1436.2-32.93100.04.00												
				Разраб Берлинава Тренин Свен Проя Павлович Контр Павлович Рук пр Аксенов И.Контр Кривошолов												
				Связь СБ												
				Статья/лист/листок												
				ЦНИИ ДМК												
				Копировал												
				Формат А4												

№№ №№№№		Подп и дата		Взм шифр		Мол на исполн 1436.2-32.93100.04.00-										
Взнос	Зона	Лист	Обозначение	Наименование		-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	Примеч.
A3	1		1436.2-32.93100.04.01-04	Уголок												
			-05	Уголок												
			-06	Уголок												
			-07	Уголок												
			-08	Уголок												
			-09	Уголок												
				Связь												
				Труба 50*25*2-10мм												
				ГОСТ 8645-68												
B4	2		1436.2-32.93100.04.02	L = 300h14												0,67м
			-01	L = 530h14												1,18м
			-02	L = 600h14												1,34м
			-03	L = 680h14												1,52м
			-04	L = 750h14												1,67м
			-05	L = 830h14												1,85м
			-06	L = 900h14												2,01м
			-07	L = 980h14												2,19м
			-08	L = 1050h14												2,34м
			-09	L = 1130h14												2,50м
				1436.2-32.93100.04.00												

№ п/п		Подл. дата	Вязки №	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1436.2-32.93100.04.00-										Лист		
Знач.	Поз.	10 11 12 13 14 15 16 17 18										3						
					<u>Документация</u>													
43	1	1436.2-32.93100.04.00.01	04.00.01		Сборочный чертеж													
					<u>Детали</u>													
43	1	1436.2-32.93100.04.01	01		ЧГОЛОК	1												
					-11 ЧГОЛОК		1											
					-12 ЧГОЛОК			1										
					-13 ЧГОЛОК				1									
					-14 ЧГОЛОК					1								
					-15 ЧГОЛОК						1							
					-16 ЧГОЛОК							1						
						Мод.	Алт.											Лист
						СБ.120												3
						СБ.128												
						СБ.135												
						СБ.143												
						СБ.150												
						СБ.158												
						СБ.165												
						СБ.173												
						СБ.180												
						1436.2-32.93100.04.00										Лист		
																3		

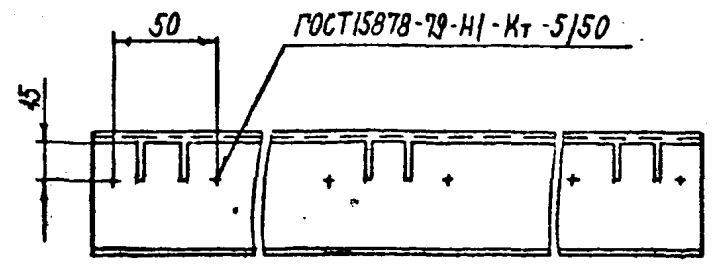
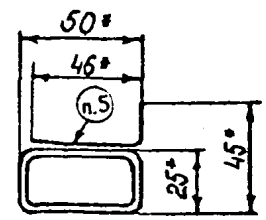
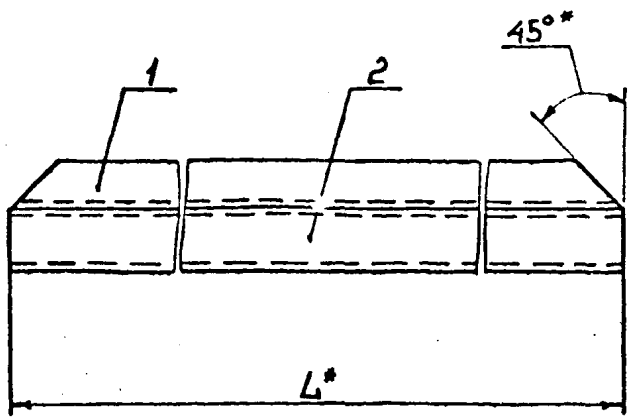
Копирова

Формат А4

№ п/п		Подл. дата	Вязки №	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1436.2-32.93100.04.00-										Примеч.		
Знач.	Поз.	10 11 12 13 14 15 16 17 18										19						
43	1	1436.2-32.93100.04.01-17	17		ЧГОЛОК													
					-18 ЧГОЛОК													1
					<u>СВЯЗЬ</u>													
					Трубы 50х25х2-10мс													
					ГОСТ 8645-68													
54	2	1436.2-32.93100.04.02-10	10		Л=1200х14	1												2,68к2
					-11 Л=1280х14		1											2,85к2
					-12 Л=1350х14			1										3,02к2
					-13 Л=1430х14				1									3,19к2
					-14 Л=1500х14					1								3,35к2
					-15 Л=1580х14						1							3,52к2
					-16 Л=1650х14							1						3,68к2
					-17 Л=1730х14								1					3,85к2
					-18 Л=1800х14									1				4,01к2
						1436.2-32.93100.04.00										Лист		
																4		

Копирова

Формат А4



Обозначение	Марка	Л, мм	Масса, кг
1436.2-32.931-00.04.00	СБ.30	300	0,82
-01	СБ.53	530	1,45
-02	СБ.60	600	1,64
-03	СБ.68	680	1,86
-04	СБ.75	750	2,05
-05	СБ.83	830	2,27
-06	СБ.90	900	2,46
-07	СБ.98	980	2,68
-08	СБ.105	1050	2,87
-09	СБ.113	1130	3,09
-10	СБ.120	1200	3,28
-11	СБ.128	1280	3,48
-12	СБ.135	1350	3,69
-13	СБ.143	1430	3,91
-14	СБ.150	1500	4,10
-15	СБ.158	1580	4,31
-16	СБ.165	1650	4,51
-17	СБ.173	1730	4,73
-18	СБ.180	1800	4,91

1. \* Размеры для справок.

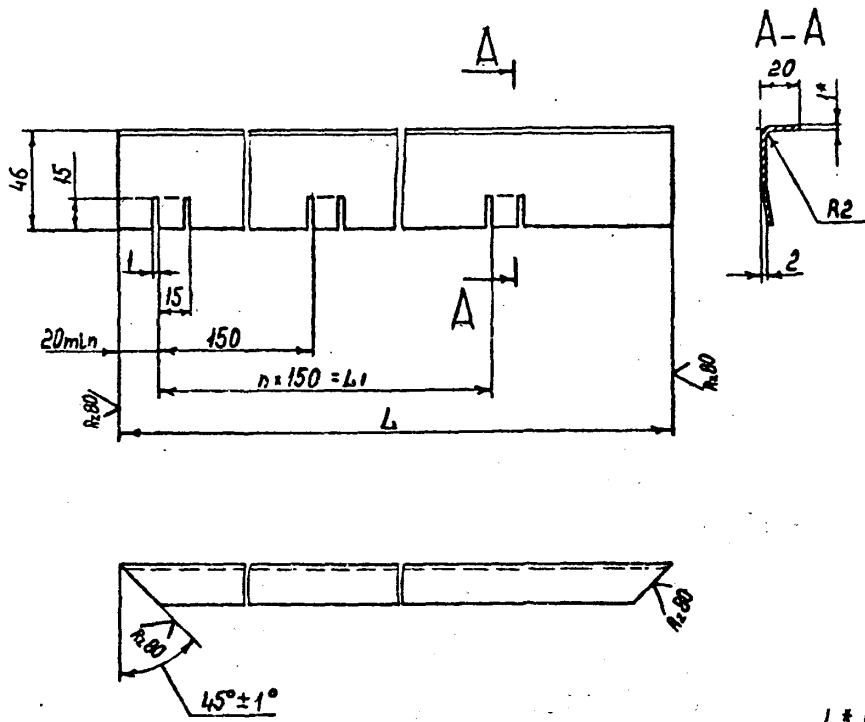
2.  $h_{14} = \frac{7T_{14}}{2}$

- 3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz160.
- 4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ
- 5. Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ.

				1.436.2-32.931-00.04.00СБ		
				Связь СБ		Стандия
				Сборочный чертёж		Адрес
				Р		Масштаб
				Лист		Листов 1
				ЦНИИЛМК		
Разроб.	Берикова	Контр.	Суров			
Проб.	Лихаченко	Контр.	Суров			
Контр.	Александров	Контр.	Суров			
Рис.	Агапова	Контр.	Суров			
Контр.	Протарасов	Контр.	Суров			

И.В. Мещеряков

V/M



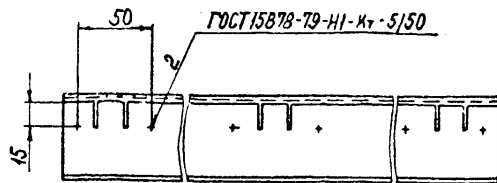
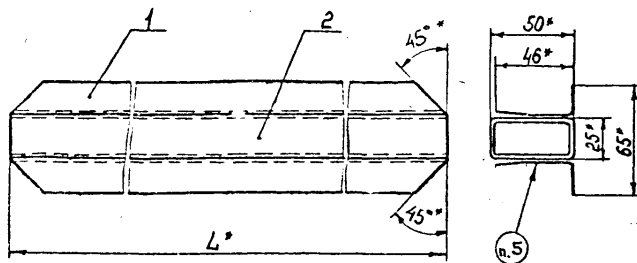
Обозначение	Размеры, в мм		n	Масса, кг
	L	L <sub>1</sub>		
1.436.2-32.93100.04.01	300	150	1	0,15
-01	530	450	3	0,27
-02	600	450	3	0,30
-03	680	600	4	0,34
-04	750	600	4	0,38
-05	830	750	5	0,42
-06	900	750	5	0,45
-07	980	900	6	0,49
-08	1050	900	6	0,53
-09	1130	1050	7	0,57
-10	1200	1050	7	0,60
-11	1280	1200	8	0,64
-12	1350	1200	8	0,68
-13	1430	1350	9	0,72
-14	1500	1350	9	0,75
-15	1580	1500	10	0,79
-16	1650	1500	10	0,83
-17	1730	1650	11	0,87
-18	1800	1650	11	0,90

1. \* Размер для справок  
 2.  $n \cdot L_1 = \frac{714}{2}$

Иск. № 1084. Подп. и дата. Взам. инв. №.

1.436.2-32.93100.04.01		
УГОЛОК	Стандия	Масса
	Р	см. табл
Лента 08ис-М-НТ-3-0 1,0*64 ГОСТ 503-81	Лист	Листов 1
	ЦНШЛМК	





Обозначение	Марка	Л, мм	Масса
1.436.2-32.931.00.05.00	СБ2.60	600	1,94
-01	СБ2.75	750	2,43
-02	СБ2.90	900	2,91
-03	СБ2.105	1050	3,40
-04	СБ2.120	1200	3,88
-05	СБ2.135	1350	4,37
-06	СБ2.150	1500	4,85
-07	СБ2.165	1650	5,34
-08	СБ2.180	1800	5,81

1.\* Размеры для справок.

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

3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz 160.

4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-П3

5. Маркировать по таблице; Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931-П3.

1.436.2-32.931.00.05.00СБ			Стадия	Масса	Масштаб
Связь СБ2.			Р	см. табл.	1:2
Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
ЦНИИ ЛМК					
Узр.аб	Беринаева	Евдокимов			
Проб	Ливаненко	Мухоморов			
Т.контр	Авансиль	Мухоморов			
Рис.пр	Авансиль	Мухоморов			
Н.контр	Протопанская	Мухоморов			



Обозначение	Наименование	Кол на исполн. 1.436.2-32.931.00.06.00-								
		-	01	02	03	04	05	06	07	08
	Документация									
1.436.2-32.931.00.06.00.СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Детали									
1.436.2-32.931.00.03.01-01	Притвор	1								
-03	Притвор		1							
-05	Притвор			1						

Код	Лит
СБП.53	
СБП.88	
СБП.83	
СБП.98	
СБП.113	
СБП.128	
СБП.143	
СБП.158	
СБП.173	

1.436.2-32.931.00.06.00	
Разраб Берингова	Утверд [Инициалы]
Пров Авьянча	Утверд [Инициалы]
Утверд Адванчи	Утверд [Инициалы]
Разр Авьянча	Утверд [Инициалы]
Исполн [Инициалы]	Утверд [Инициалы]

Связь СБП

Связь	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИЛМК

Копирован Формат А4

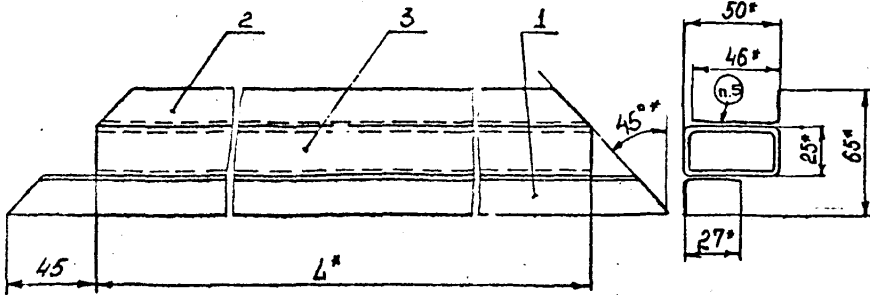
Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	Кол на исполн. 1.436.2-32.931.00.06.00-								Примеч	
					-	01	02	03	04	05	06	07		08
А3	1	1.436.2-32.931.00.03.01-07	Притвор			1								
		-09	Притвор					1						
		-11	Притвор						1					
		-13	Притвор							1				
		-15	Притвор								1			
		-17	Притвор									1		
А3	2	1.436.2-32.931.00.04.01	Уголок	1										
		-01	Уголок		1									
		-02	Уголок			1								
		-03	Уголок				1							
		-04	Уголок					1						
		-05	Уголок						1					
		-06	Уголок							1				
		-07	Уголок								1			
		-08	Уголок									1		

1.436.2-32.931.00.06.00

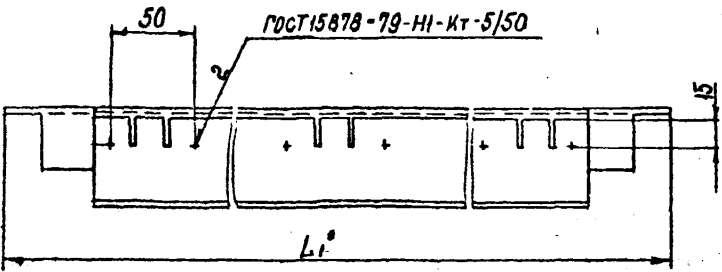
Ц.00120

33





Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		Л	Л1	
1.436.2-32.93100.06.00	СБП.53	530	620	166
-01	СБП.68	680	770	212
-02	СБП.83	830	920	253
-03	СБП.98	980	1170	305
-04	СБП.113	1130	1220	351
-05	СБП.128	1280	1370	395
-06	СБП.143	1430	1520	444
-07	СБП.158	1580	1670	490
-08	СБП.173	1730	1820	536



1. \* Размеры для справок.
2.  $n_{14} \pm \frac{0.14}{2}$
3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz 160.
4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931 ПЗ.
5. Маркировать по таблице, Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1.436.2-32.931 ПЗ.

И.В.М. №34. Подп. и дата В.И.И. 01.11.87

				1.436.2-32.93100.06.00 СБ	
				Связь СБП.	
				Сборочный чертеж	
Разраб	Беринская	Инженер	В.И.И.	Стандарт	Масштаб
Пров	Львовичева	Инженер	В.И.И.	Р	СМ. табл
Т.контр	Иванович	Инженер	В.И.И.	1:2	
Рис.пр.	Агелова	Инженер	В.И.И.	Лист 1 из 1	
Н.контр	Протополова	Инженер	В.И.И.	ЦНИИ ДМК	

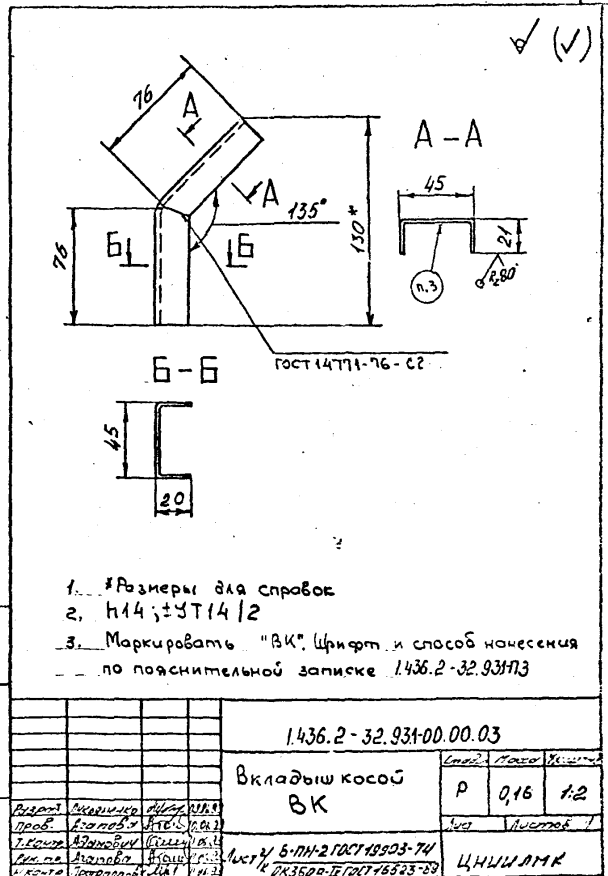
Ид. № подл.		Подл. и дата		Взам. инв. №		Кол. на исполн. 1.436.2-32.931.00.07.00 -										Примеч.									
Формат	Зона	Поз.	Обозначение			Наименование			-	01	02	03	04	05	06	07	08								
						<u>Документация</u>																			
A3		1	1.436.2-32.931.00.07.00 СБ			Сборочный чертеж			X	X	X	X	X	X	X	X	X								
						<u>Детали</u>																			
A3		1	1.436.2-32.931.00.03.00			Притвор			1																
						-01 Притвор				1															
						-02 Притвор					1														
								Код	Лист																
								СБТ.53		СБТ.68		СБТ.83		СБТ.98		СБТ.113		СБТ.128		СБТ.143		СБТ.158		СБТ.173	
								1.436.2-32.931.00.07.00																	
								Связь СБТ										Страниц	Лист	Листов					
								Разработчик Берина Г.И.										Р	1	3					
								Проектировщик Андрияшова Л.В.										ЦНИИЛМК							
								Исполнитель Афанасьев С.И.										Капиров Вал							
								Проверщик Афанасьев С.И.										Формат А4							
								Рисовальщик Афанасьев С.И.																	
								Исполнитель Протопольский В.И.																	

Ид. № подл.		Подл. и дата		Взам. инв. №		Кол. на исполн. 1.436.2-32.931.00.07.00 -										Примеч.		
Формат	Зона	Поз.	Обозначение			Наименование			-	01	02	03	04	05	06	07	08	
A3		1	1.436.2-32.931.00.03.01-03			Притвор						1						
						-04 Притвор							1					
						-05 Притвор								1				
						-06 Притвор									1			
						-07 Притвор										1		
						-08 Притвор											1	
A3		2	1.436.2-32.931.00.04.01-01			Уголок			1									
						-03 Уголок				1								
						-05 Уголок					1							
						-07 Уголок						1						
						-09 Уголок							1					
						-11 Уголок								1				
						-13 Уголок									1			
						-15 Уголок										1		
						-17 Уголок											1	
								1.436.2-32.931.00.07.00										Лист
								Капиров Вал										2
																		Формат А4

100220

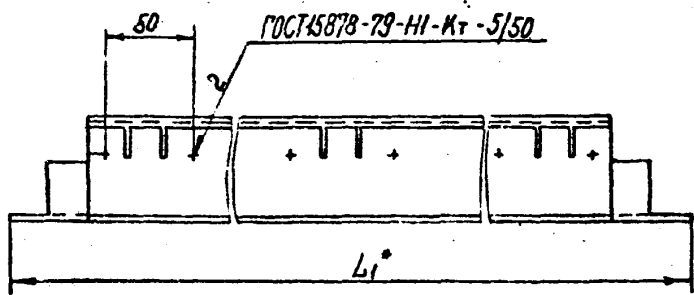
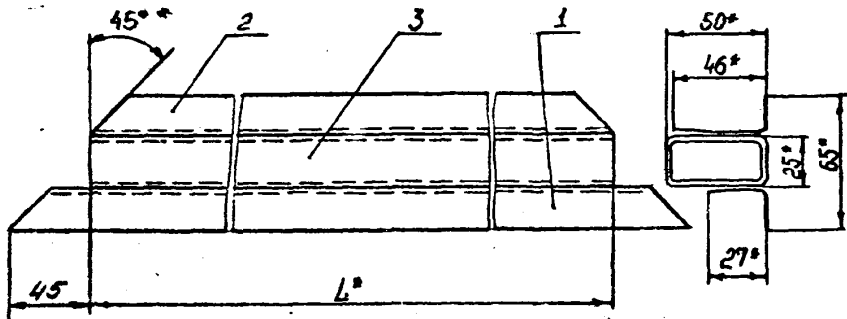
36

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ чертежей					Масса
			01	02	03	04	05	
		С.В.83в						
		Трехло. 50х45х2-10мс						
		ГОСТ 8845-68						
54	1.436.2-32.931-00.01.01	Л = 530h14	1				1,18кг	
	-01	Л = 680h14	1				1,52кг	
	-02	Л = 830h14	1				1,85кг	
	-03	Л = 980h14	1				2,19кг	
	-04	Л = 1130h14	1				2,52кг	
	-05	Л = 1280h14	1				2,85кг	
	-06	Л = 1430h14	1				3,19кг	
	-07	Л = 1580h14	1				3,52кг	
	-08	Л = 1730h14	1				3,86кг	
			1.436.2-32.931-00.07.00					3
			Кашуба И					Формот А4



1. Размеры для справок
2. h14; ±IT14/2
3. Маркировать "ВК". Цифры и способ нанесения -- по пояснительной записке 1.436.2-32.931ПЗ

1.436.2-32.931-00.00.03			
Вкладыш косой ВК		Сред.	Толщ.
		Р	0,16
		К	1:2
Лист 4 6-ПМ-2 ГОСТ 19903-74		ЦНЦМЛМК	
Исполн. Кашуба И		Формот А4	



Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	L1	
1436.2-32.931-00.07.00	СБТ. 53	530	620	1,85
-01	СБТ. 68	680	770	2,31
-02	СБТ. 83	830	920	2,78
-03	СБТ. 98	980	1170	3,24
-04	СБТ. 113	1130	1220	3,70
-05	СБТ. 128	1280	1370	4,16
-06	СБТ. 143	1430	1520	4,63
-07	СБТ. 158	1580	1670	5,09
-08	СБТ. 173	1730	1820	5,54

- 1. \* Размеры для справок.
- 2.  $h14; z \frac{7114}{2}$
- 3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz 160
- 4. Покрытие - по пояснительной записке 1436.2-32.931-П3.
- 5. Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1436.2-32.931-П3

№ 5, 1 вид. Поля устан. РЧ 4 ш/А

				1436.2-32.931-00.07.00СБ		
				Связь СБТ.		
				Сборочный чертёж	Лист	Листов
				Р	См. табл	1:2
				ЦНИИМАК		
Разр-д	Берчова	И.И.	И.И.			
Пр-д	Берчова	И.И.	И.И.			
Т. контр	Аванович	И.И.	И.И.			
Рук. пр	Аванова	И.И.	И.И.			
И. контр	Протопина	И.И.	И.И.			

Обозначение		Наименование	Кол.	Габариты
<u>Документация</u>				
А3	1436.2-32.93100.08.0065	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
А4	1 1436.2-32.93100.08.01	Петля	2	
<u>Стандартные изделия</u>				
2		Ось 22-10г+130см <sup>3</sup>		
		ГОСТ 9650-71	1	
3		Шайба 19.21.019		
		ГОСТ 11371-78	1	
4		Шплицы 25*25-001		
		ГОСТ 397-79	1	
<u>Прочие изделия</u>				
5		Лист сепараторный		
		ВВ*14 ТУ36.25.12-13-88	4	
6		Шайба упорная		
		Ц1146 ТУ36-2130-78	4	
1436.2-32.93100.08.00				
Петля П			Стандарт	Листов
ЦНИИЛМК			Формат А4	

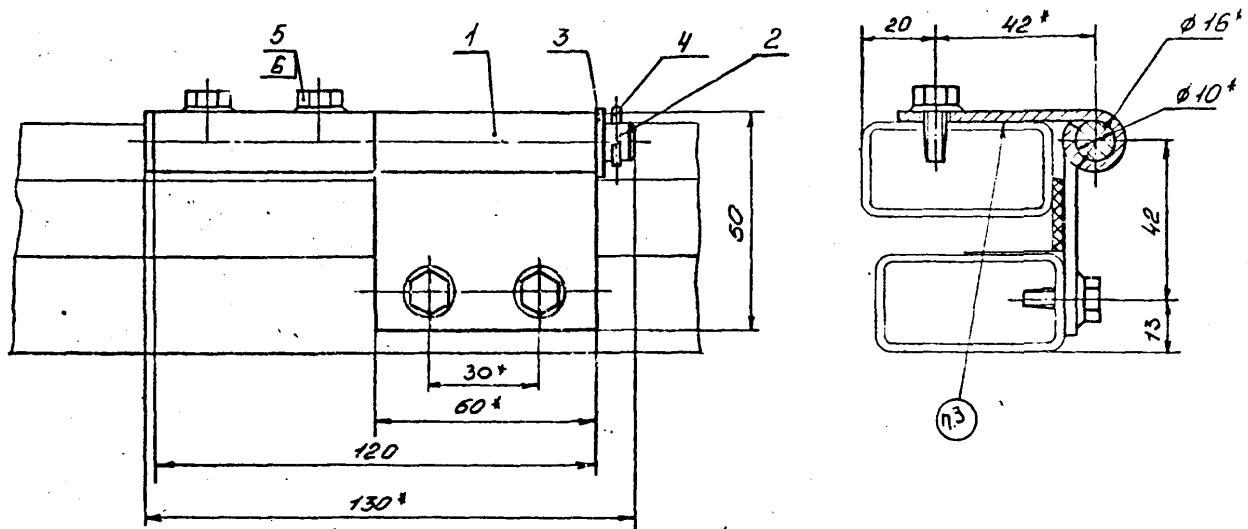
Копирован

(✓)

1\* Размеры для справок.  
 2. Н 14; В 14;  $\rho$  114.  
 3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

1436.2-32.93100.08.01				
Петля			Станд.	Масса
Р			0,09	1:1
ЦНИИЛМК			Лист	Листов 1
Лист 3 / Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 01.36.08-11 ГОСТ 146523-83				

Копирован



1. \* Размер для справок
2. Н14; н14; ±УТ14/2
3. Маркировать "П" шрифтом и способ нанесения по пояснительной записке. 1.436.2-32.931-73

И.В.Михайлов, Проектировщик

		1.436.2-32.931-00.08.00СБ	
		Петля П.	
		Сборочный чертеж	
Разработчик	И.В.Михайлов	Проверено	С.И.Сидоров
Технический руководитель	С.И.Сидоров	Специалист	И.В.Михайлов
Выполнено по	Акт	№	1/83
И.К.М.	Проектировщик	И.В.	1/83
		Масса	0,3
		Габариты	1:1
		ЦНЦЦЛМК	

Копировать

ЦО0120 46

Сборочный чертеж



№	И.п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
43		1.436.2-32.931.00.09.00.06	Общий чертеж		
			<u>Детали</u>		
AV	1	1.436.2-32.931.00.09.01	Ручка	1	
AV	2	1.436.2-32.931.00.09.02	Завертка	1	
AV	3	1.436.2-32.931.00.09.03	Язык	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	4		Штифт 5,6×14 ГОСТ 3128-70	1	

1.436.2-32.931.00.09.00

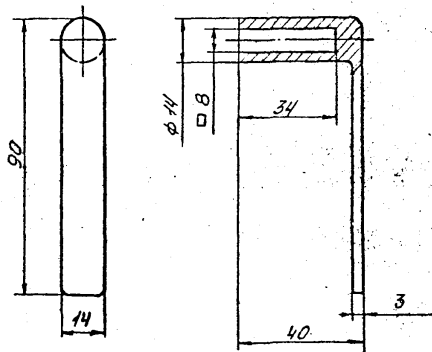
Ручка  
завертка РЗ

Стандарт	Лист	Листов
		1

ЦНИИЛМК

Копирован

Формат А4

1. Н 14; А 14;  $\pm \frac{0.14}{2}$ 

2. Шероховатость поверхностей и покрытие - по ГОСТ 538-88.

1.436.2-32.931.00.09.01

Ручка

Формат	Масштаб	Листов
Р	0,03	1:1
Лист	1 из 1	

Отливка АЛ9  
ГОСТ 1583-89

ЦНИИЛМК

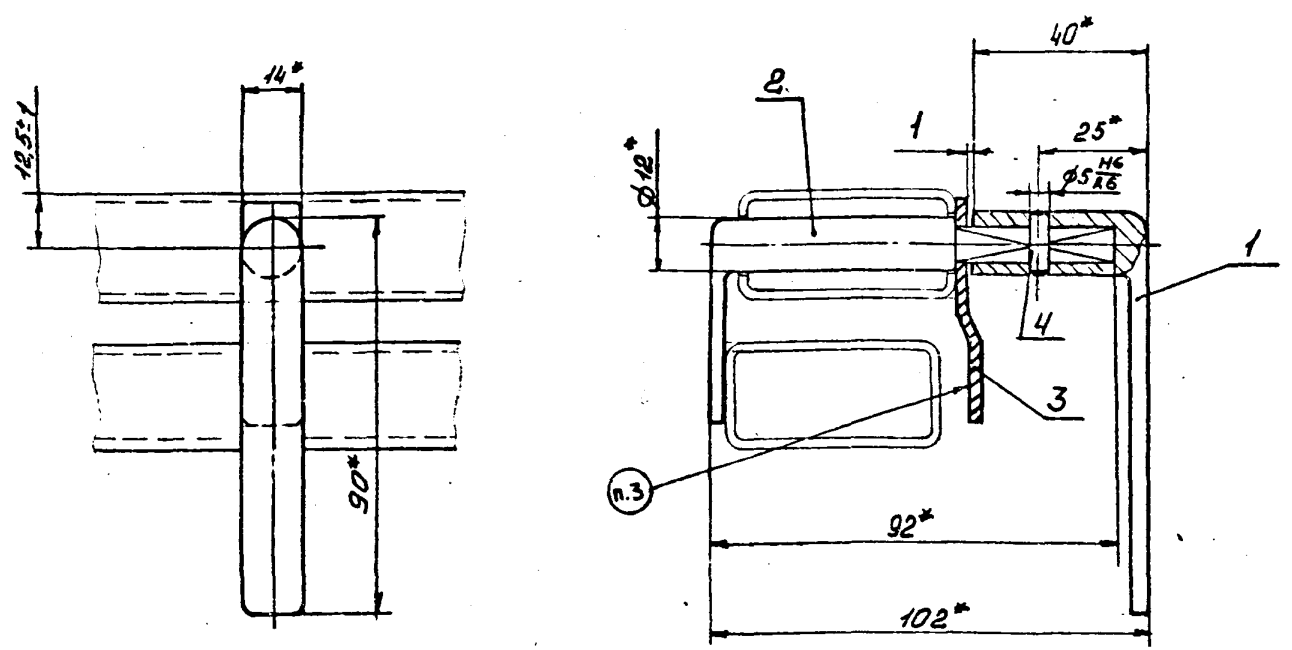
Формат А4

Копирован

И.00120

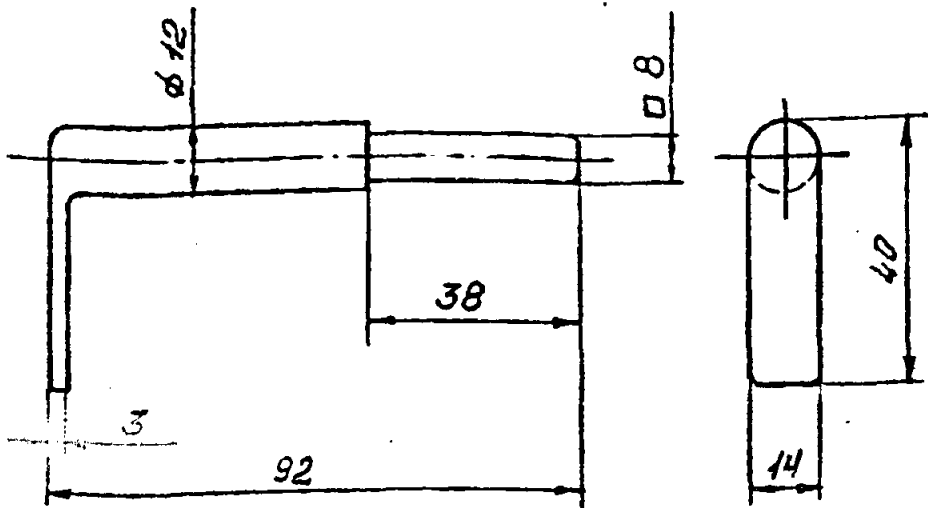
41

Шт. № 1001. План и детали. Вид сзади.



- 1.\* Размеры для справок.
2. Требования к изготовлению по ГОСТ538-88.
3. Маркировать "P3". Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ
4. Сборка при монтаже

			1.436.2-32.93.100.09.00СБ		
			Ручка завертка P3.		
			Сборочный чертеж		
Разраб	Львович	Лит. А	1982	Средн	Масса
Проб	Львович	Лит. А	1982	Р	0,09
Т. контр	Львович	Лит. А	1982	Масштаб	1:1
Рук. пр	Львович	Лит. А	1982	Лист	Листов 1
Н. контр	Львович	Лит. А	1982	ЦНИИ ДМК	
Утв.	Колесников	Лит. А	1982		



1. Н14; А14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .
2. Шероховатость поверхностей и покрытие - по ГОСТ 538-88.

1.436.2-32.931-00.09.02

Завертка

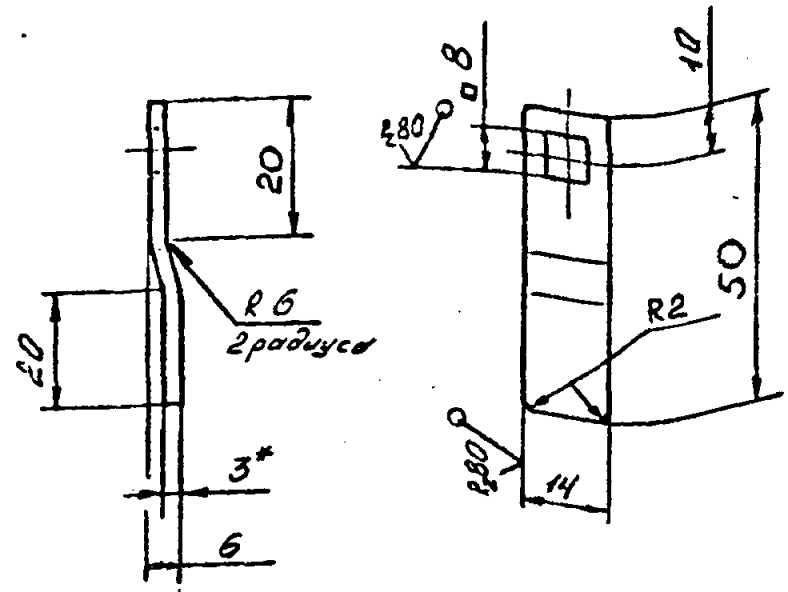
Средне	Масса	Плотность
Р	0,03	1:1

Этикетка АА9  
ГОСТ 1583-89

ЦНИИЛМК

Компьютер

Формат А4



- 1\* Размер для справок.
2. Н14; А14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .
3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

1.436.2-32.931-00.09.03

Язык

Средне	Масса	Плотность
Р	0,015	1:1

Б-ПН-310СТ19903-74  
ОК3508-17/ГОСТ16523-82

ЦНИИЛМК

Компьютер

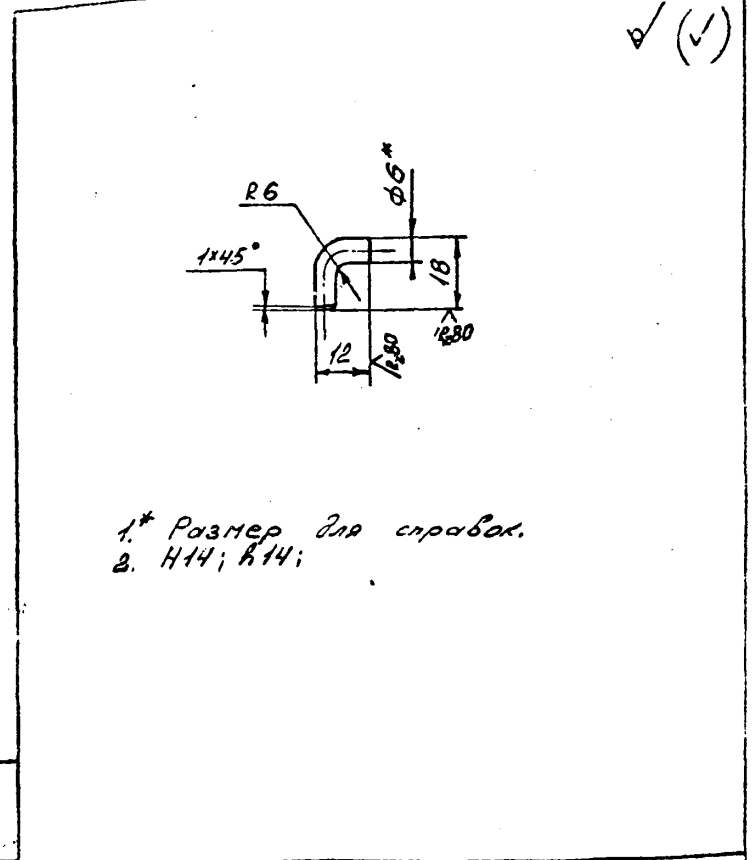
Формат А4

№	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
43		1.436.2-32.93+00.10.00 С6	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
A4	1	1.436.2-32.93+00.10.10	Крюк	1	
			Детали		
42	2	1.436.2-32.93+00.10.01	Направляющая	1	
			Стандартные изделия		
	3		Бит самонарезающий В6x14		
	4		ТУ 36.25.12-13-88 Шайба упругая стальная ШУ6 ТУ 36-2130-78	4	

1.436.2-32.93+00.10.00  
**Прибор**  
**французский ПФ**  
 ЦИШЛМК

Копировал

Формат А4



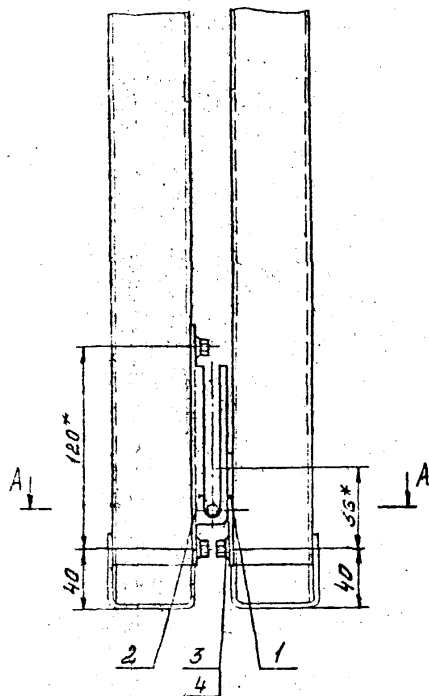
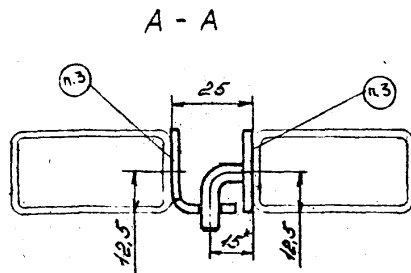
1\* Размер для справок.  
 2. H14; B14;

1.436.2-32.93+00.10.11			
Крюк		Стрелка	Масса
		P	2005
		1:1	
6-В ГОСТ 2590-88	Крыж	Ст 3	ГОСТ 535-88
ЦИШЛМК			

Копировал

11.00.120 44

Формат А4

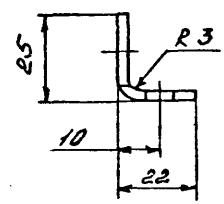
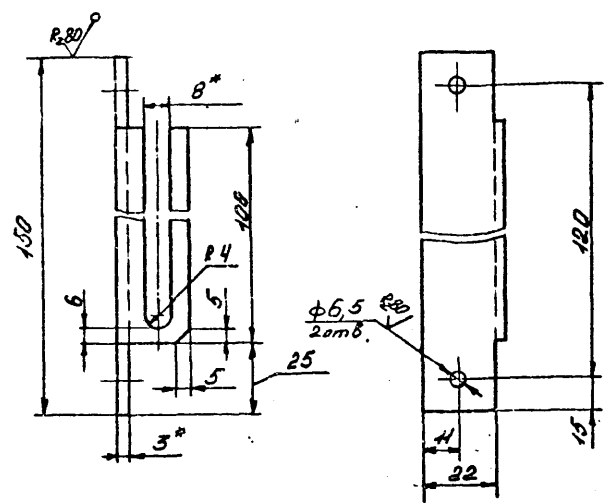


1. \*Размер для справок
2. Н14; н14; ± УТ14/2.
3. Маркировать "ПФ". Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

				1.436.2-32.931+00.10.00СБ		
				Пробор французский ПФ.		
				Образный чертеж		
Взнос	Материал	Объем	Дата	Р	0,2	1:1
Треб. к исполн.	Упр.	Упр.	Упр.	Л.п.ч.	Л.п.ч.	Л.п.ч.
В.И.С.С.	В.И.С.С.	В.И.С.С.	В.И.С.С.			
				ЦНИИ ДМК		

Копирован

Формат А4



1. \* Размеры для справок.
2. H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ

				1.436.2-32.93.1-00.10.01		
				Направляющая		Сталь
				P	0,12	1,1
				Лист 6-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				ОК 3608-12 ГОСТ 16523-82		
				ЦНИИЛМК		

Копирован 4,00427 46 43

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	<u>Документация</u>		
1436.2-32.93.1-00.10.10 СБ	Сборочный чертеж		
	<u>Детали</u>		
1 1436.2-32.93.1-00.10.11	Крюк	1	
2 1436.2-32.93.1-00.10.12	Пластина		
	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 ОК3608-71/ОСТ 16523-89		
	25В14х66А14	1	0,04кг

1436.2-32.93.1-00.10.10	
Крюк	ЦНШЦЛМК
Копировал	Формат А4

1. \* Размеры для справок.  
 2. Сварку выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.  
 3. H14; ± 0.14;  
 4. Покрытие - по пояснительной записке 1436.2-32.93.1-ПЗ

1436.2-32.93.1-00.10.10 СБ		Сбор.	Кол-во	Масса
Крюк.		Р	0,045	1:1
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
ЦНШЦЛМК				

Копировал Ц00120 47 Формат А4

№ п/п	№ докум.	№ эц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
13			1.436.2-32.931.00.11.00 СБ	"Сборочный" чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.436.2-32.931.00.11.10	Кронштейн	2	
	2		01	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
А4	3		1.436.2-32.931.00.11.01	Ручка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
4				Винт самонарезающий В6×14		
				ТУ 36.25.12-13-88	6	
5				Шайба уплотнительная ШУ-Б ТУ 36-2130	6	
6				Шайба Б.01.019		
				ГОСТ 11371-78	1	
7				Шпатель 1,6×15-001		
				ГОСТ 397-79	1	

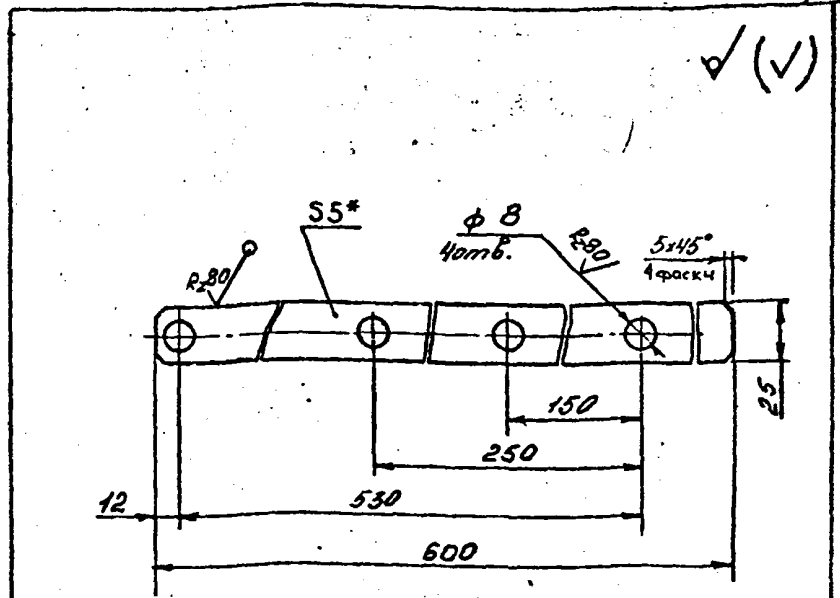
1.436.2-32.931.00.11.00

Устройство  
поворотного-откидного  
ПО

ЦНЦМЛМК

Формат А4

Копировал



1. \* Размер для справок.

2. H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-173.

1.436.2-32.931.00.11.01

Ручка

Станд. Мн.исп. Число

Р 0,58 1:2

Лист Листов

Лист 5-Б-ПН ГОСТ 19903-74  
С 235 ГОСТ 27712-88

ЦНЦМЛМК

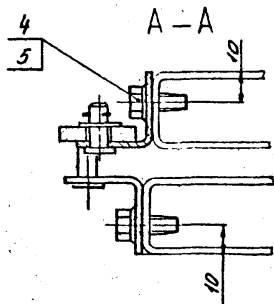
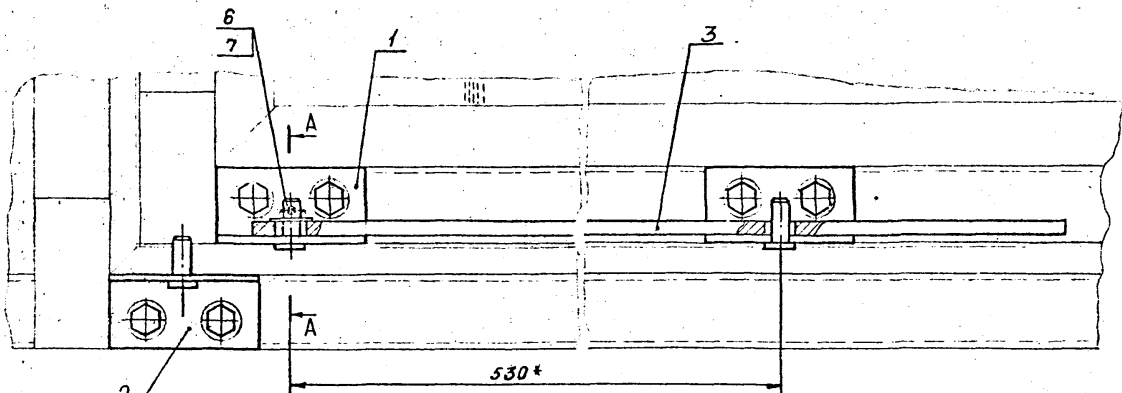
Копировал

11.00.120

48

Формат А4





1. \* Размер для справок  
 2.  $h14; \pm UT14/2$   
 3. Маркировать "ПО" Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931П3  
 4. Сборка при монтаже

21661

				1.436.2-32.931П0.11.10СБ		
				Устройство поворотного-откидного ПО		
				Сборочный чертеж		
Разраб.	Иванов	ЭФ	1980	Кодов	Масса	Масштаб
Проб.	Иванов	ЭФ	1980	Р	0.76	1:1
Техн. условия	Иванов	ЭФ	1980	Лист	Листов	
Вст. в проект	Иванов	ЭФ	1980	ЦНИИОМК		
Испол. проект	Иванов	ЭФ	1980			

Копирован

100120 49

Формат А3

Обозначение	Наименование	Прим
	<u>Документация</u>	
1436.2-32.93100.11.10 СБ	Сборочный чертеж	
	<u>Детали</u>	
1 1436.2-32.93100.11.01	Упор	
	Уголок 25x25x2 ГОСТ 1977-74 С235 ГОСТ 2777-88	
	l = 50 B 15	1 0,04 кг
	<u>Стандартные изделия</u>	
2	Ось 22-6x5 + 14 Ст 3 ГОСТ 9650-76	1 0,004 кг
Различия исполнения		
1436.2-32.93100.11.10 и	1436.2-32.93100.11.10-01	
по сборочному чертежу		
1436.2-32.93100.11.10		
Кронштейн		ЦНЦЦЛМК
Копиробал		Формат А4

Рис. 1

Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

Обозначение	Рис.
1436.2-32.93100.11.10	1
-01	2

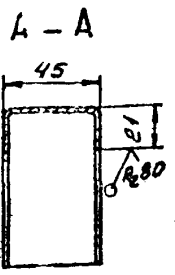
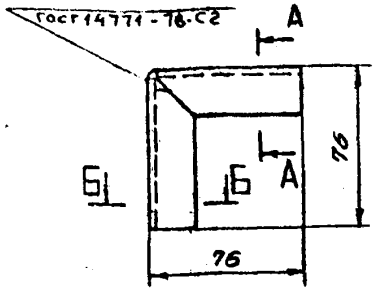
1. Сварной шов выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14777-76.  
 2. Размеры для справок.  
 3.  $\frac{5114}{2}$   
 4. Покрытие - по пояснительной записке 1436.2-32.931-113

1436.2-32.93100.11.10 СБ			
Разработ	Лукьяненко И.С.	Статус	Р
Проб.	Борзубова Г.С.	Масса	0,044
Т. контр.	Кабалов И.С.	Масштаб	1:1
Рис. пр.	Леалоба С.С.	Лист	1
И. контр.	Протопопова А.Г.	Листов	1
Кронштейн		ЦНЦЦЛМК	

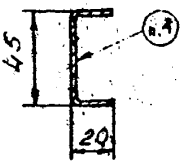
Копиробал      1:1      Формат А4

Лист 1 из 1

✓ (✓)



Б-Б



1. РИИ:  $\frac{1}{2}$  ИИИ
2. Радиусы угла R 2 мм
3. Покрытие - во пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ
4. Маркировка «ВУ». Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

1.436.2-32.931-00.00.04

Вкладыш угловой  
ВУ

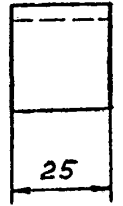
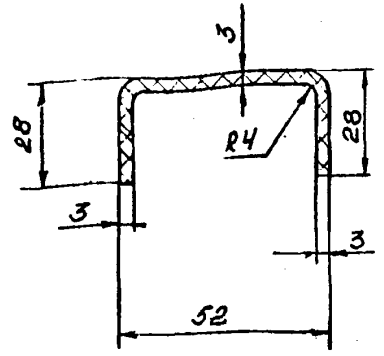
Масштаб	Р	0,157	1:2
Лист	Листов	1	1

Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74  
К 013608-71 ГОСТ 16523-8

ЦНИИЛМК

Копирован

Формат А4



Предельные отклонения по ГОСТ 14710-66

1.436.2-32.931-00.00.05

Накладка Д

Масштаб	Р	0,009	1:1
Лист	Листов	1	1

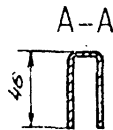
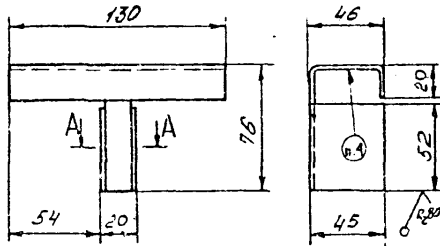
ПАС-214/30 0016-06-09-83

ЦНИИЛМК

Копирован

Формат А4

✓ (V)



1. В14, ± 5/14
2. Радиусы гиба R2 мм
3. Покрытие - по дополнительной записке 1.436.2-32.931-П3.
4. Маркировка ВТ - Штрих и способ нанесения - по дополнительной записке 1.435.2-32.931-П3

1.436.2-32.931.00.00.06

Вкладыш Т-образный  
ВТ

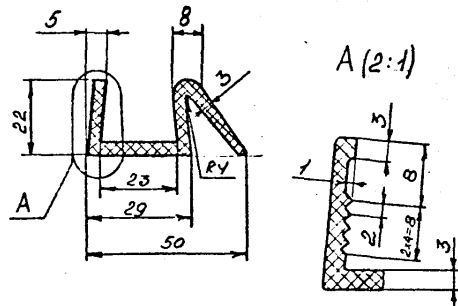
Сорт	Масса	Классиф.
Р	0,2	1:2

Изм/ 5-ПН-2101749503-14  
1/ ОК3525-110116523-8

ЦНЦЛМК

Копиробал

Формат А4



1. Условия эксплуатации: рабочая среда - воздух, температурный интервал:  $-40^{\circ} \leq t \leq 50^{\circ} \text{C}$
2. Скругление углов R0,8 мм.
3. Масса 1 пог. метра 0,53 кг

1.436.2-32.931.00.00.07

Профиль Р2

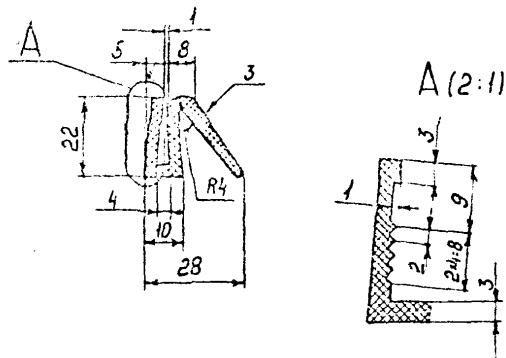
Сорт	Масса	Классиф.
Р	0,4	1:1

Резиновая смесь НР-68-1  
7538-005-204-71

ЦНЦЛМК

Копиробал

Формат А4

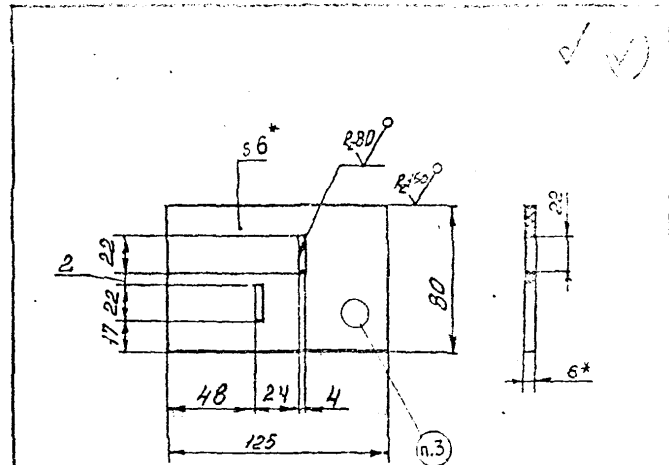


1. Н14, н14 =  $\frac{7T14}{2}$
2. Условия эксплуатации: рабочая среда - воздух,
  - температурный интервал:  $-40 \leq t \leq 50^\circ\text{C}$
3. Скругление углов  $R=0,8\text{мм}$
4. Масса 1 пог.м = 0,42кг

1.436.2-32.931.00.00.08			
Профиль Р1	Вид	Скал	Масштаб
	Р	С.ч.	ТТ п.ч. 1:1
Разработчик А.В.С.С.Т.		ЦНПЦЛМК	
Т.б. 38.026-204-71			

Спиробол

Формат А4



- 1.\* Размер для справок.
2. Предельные отклонения по ГОСТ 11710-66
3. Маркировать "Н". Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931.00.09

1.436.2-32.931.00.00.09			
Чокладка Н	Вид	Скал	Масштаб
	Н	С.ч.	ТТ п.ч. 1:1
Разработчик А.В.С.С.Т.		ЦНПЦЛМК	
Т.б. 38.026-204-71			

Спиробол

Формат А4

№	Г/д	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
АЗ		1436.2-32.931-01.00.00.06	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
АВ	1	1436.2-32.931-00.01.00-02	Связь СМ-60	2	
АВ	2	1436.2-32.931-00.01.00-10	Связь СМ-120	4	
АВ	3	1436.2-32.931-00.02.00-04	Связь СМР-120	1	
			Детали		
АВ	4	1436.2-32.931-00.00.04	Вкладыш изовой ВЧ	4	
АВ	5	1436.2-32.931-00.00.05	Накладка	6	
АВ	6	1436.2-32.931-00.00.06	Вкладыш Т-образный ВТ	2	
АВ	7	1436.2-32.931-00.00.08	Уплотнение Профиль Р1 L=840h15	1	
			Остекление Стекло листовое мс-СВР-4 ГОСТ 111-90		
БД	8	1436.2-32.931-01.00.01	(590 x 1190) h14	1	13 кв
	9	1436.2-32.931-01.00.02	(1190 x 1190) h14	1	14,73 кв

1436.2-32.931-01.00.00

Образ	Вершина	Высота	2500	Одно прямоугольное с радиусом R=100 листовое с одинарным остеклением ОПОН 187.125-1
Прод	Ширина	Длина	1190	
Выпр	Толщина	Высота	14	
Изоляц	Стекло	Стекло	1190	
Упл	Профиль	Профиль	840	

ЦНИИ АТК

Копировал

Формат А4

№	Г/д	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Стандартные изделия		
			Витр соединительный		
			26x4 1436.23.12-13-82	28	
			Шайба уплотнительная		
			1436 1436-2130-78	28	

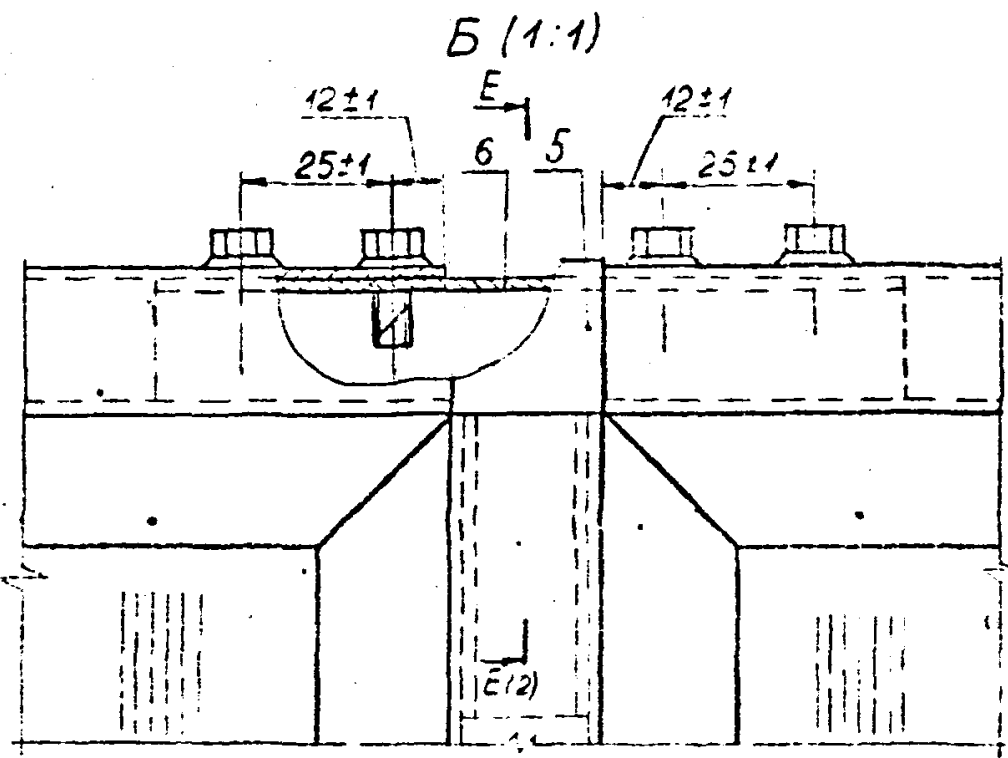
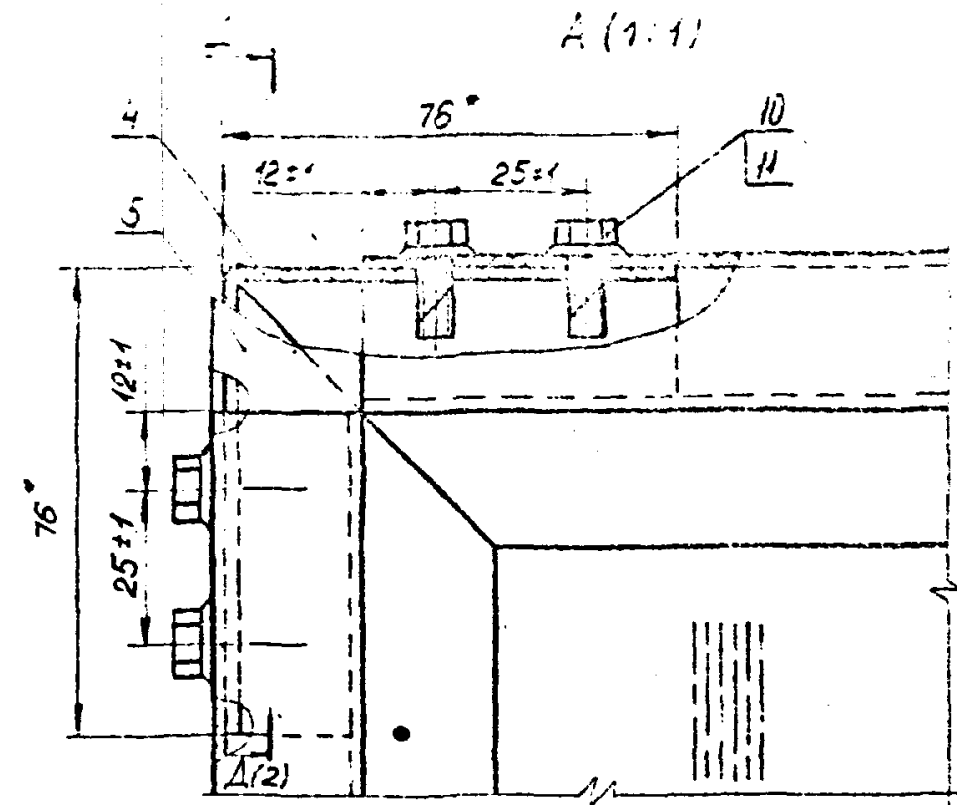
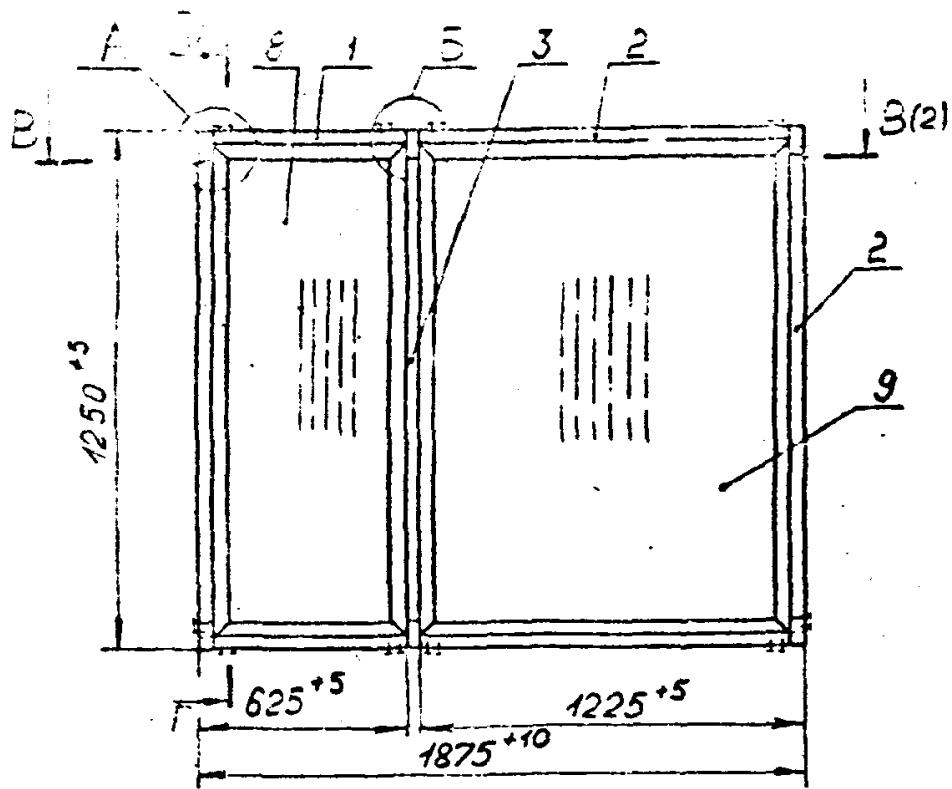
1436.2-32.931-01.00.00

Образ	Вершина	Высота	2500	Одно прямоугольное с радиусом R=100 листовое с одинарным остеклением ОПОН 187.125-1
Прод	Ширина	Длина	1190	
Выпр	Толщина	Высота	14	
Изоляц	Стекло	Стекло	1190	
Упл	Профиль	Профиль	840	

Копировал ЦС0120

54

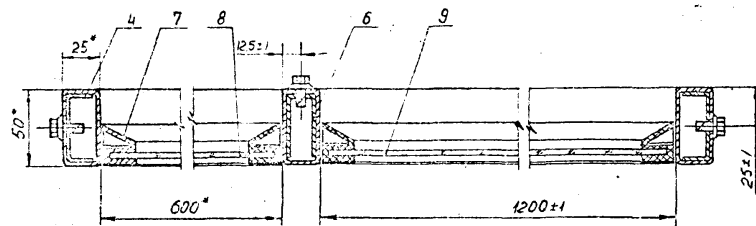
Формат А



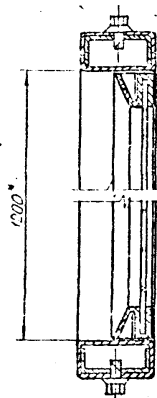
1. \*Размеры для справок.
2. Соединение элементов окон между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
3. Перед установкой винтов поз. 10 в связях поз. 1-3 и вкладках поз. 4 и 6 предварительно выполнить ота. Δ 5,4±0,1 R±50.
4. Уплотнения поз. 7 резать в размер ячеек окон под углом 45° и наклеивать на внутренние поверхности стальной клеем 88НД по ТУ88-105.1051-87.
5. Для обивки окна использовать стекло толщиной 4 мм.
6. Для обивки остекления отогнуть на угол 90° не менее двух "бусов" на каждой из внутренних сторон связей.
7. Накладки поз. 5 устанавливать на клей 88НД по ТУ88-105.1051-87.
8. Остальные технические требования к изготовлению по спецификационной этикетке данной серии.

				1.436.2-32 93.1-01.00.0005	
				Окно прямоугольное с двумя камерными стеклопакетами	
				с двойным остеклением	
				ОПОН 187.125-1.	
				Сборочный чертеж	
Разраб. Айзов В.И.	Экз.	2011		P	46.0
Провер. Брызгалова	Экз.	2011			1.00
Проект. Айзов В.И.	Экз.	2011			
Рук. по изготовлению	Экз.	2011			
Нач. цеха	Экз.	2011			
Уч.г.	Экз.	2011			

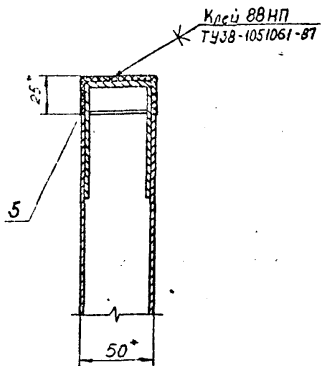
B-B (1:2)



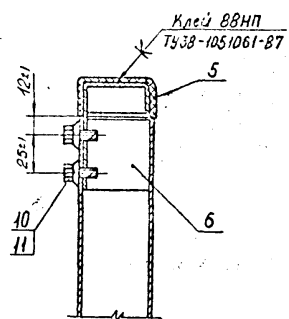
Г-Г (1:2)



Д-Д (1:2)

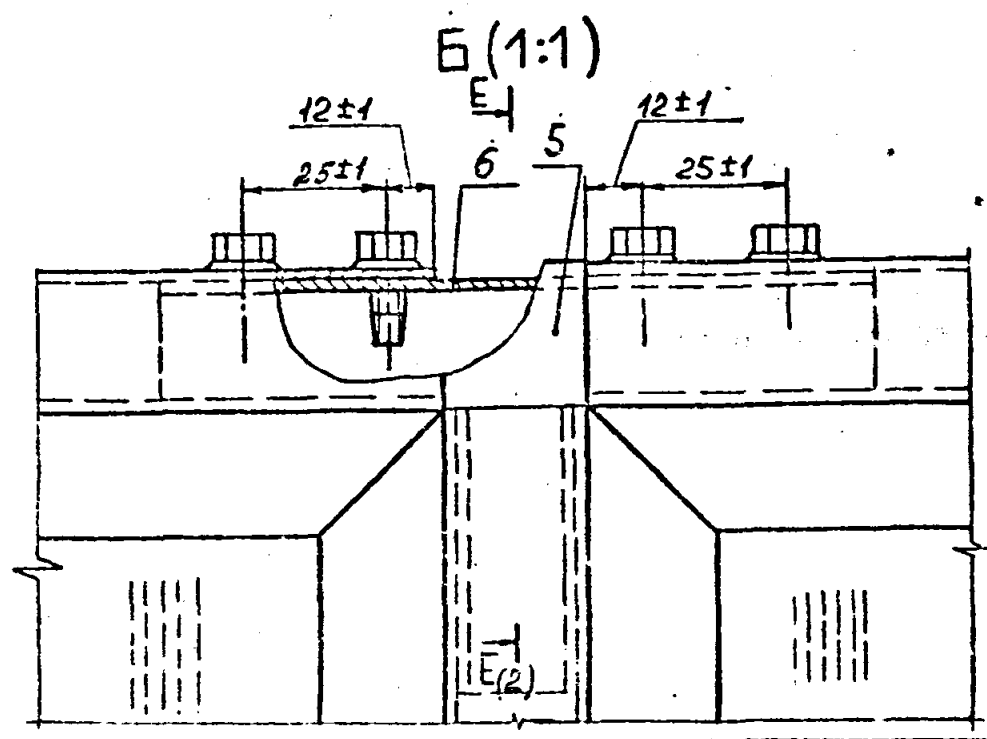
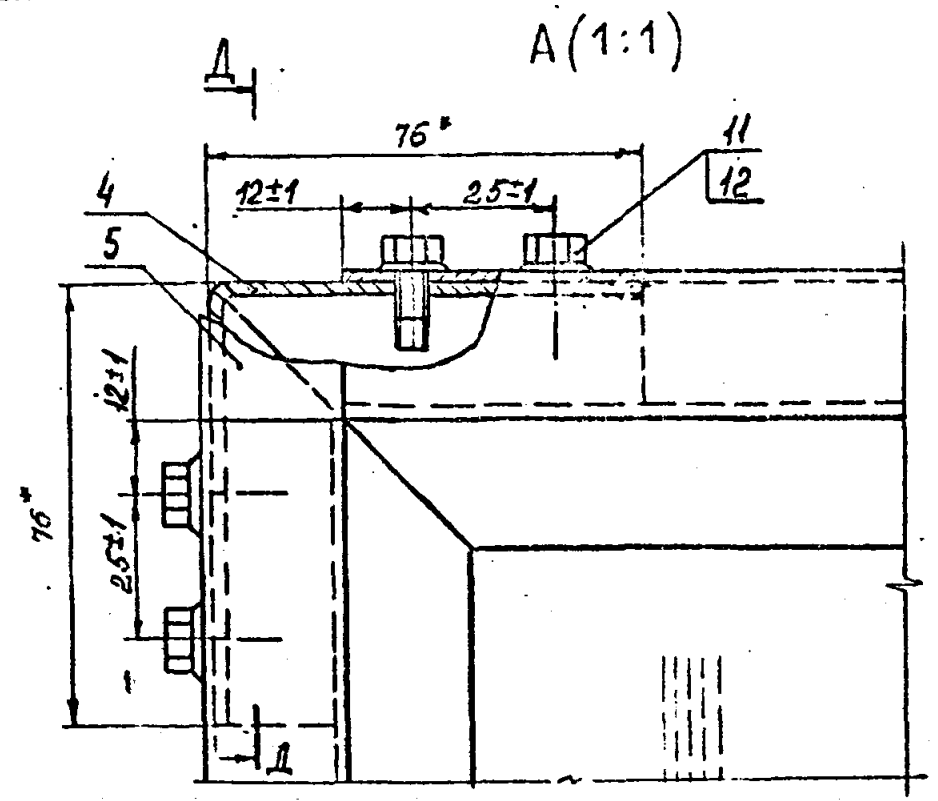
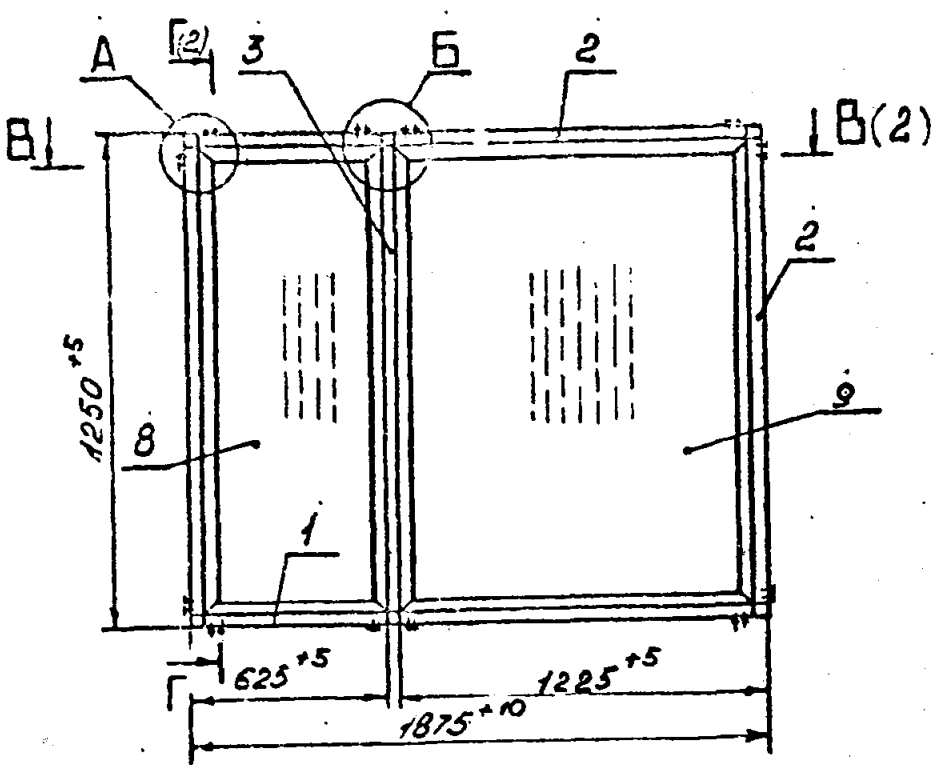


E-E (1:2)





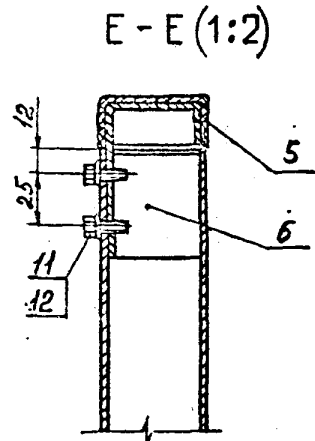
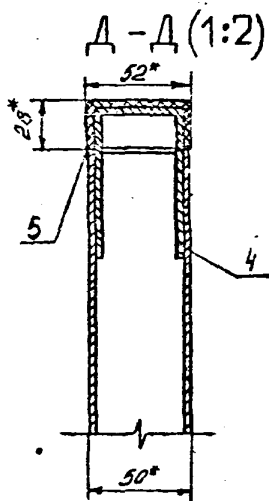
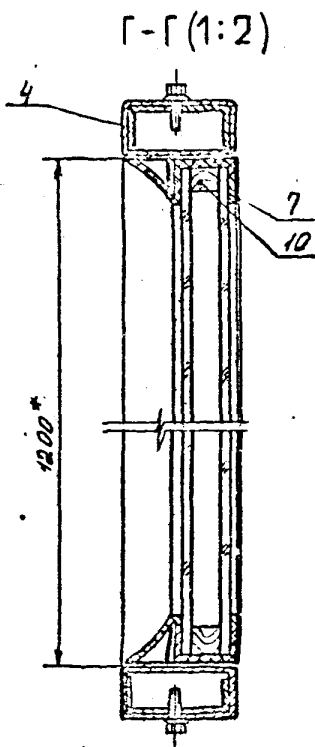
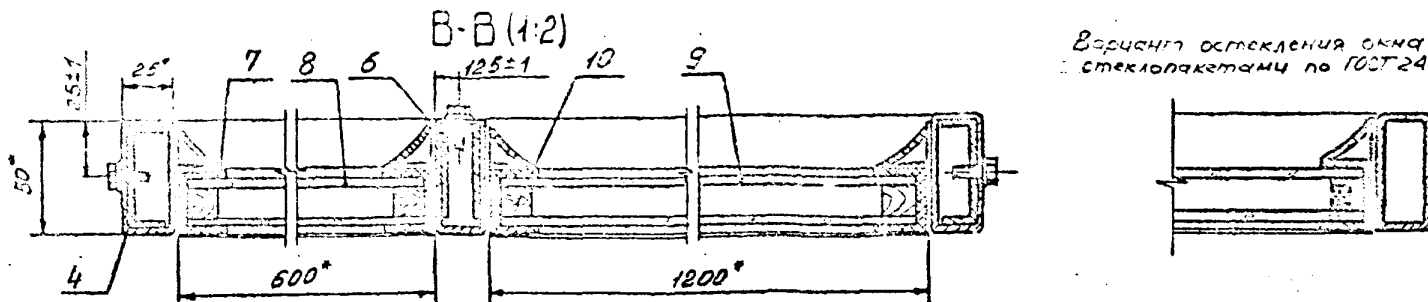




1. \* Размеры для справок.
2. Соединение элементов окна между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
3. Перед установкой винтов поз.11 в связях поз.1+3 и вкладышах поз.4,6 предварительно выполнить отв.Ø5,4<sup>±0,04</sup> R<sub>z</sub>80.
4. Уплотнения поз.7 резать в размер ячеек окна под углом 45° и клеить к внутренним поверхностям связей клеем 8ЭНП по ТУ38-105.1061-87.
5. Для остекления окна использовать сборный стеклопакет, предварительно разрезав вкладыши поз.10 под углом 90° по наружному размеру стекол поз.8,9 и приклеивая их к стеклам клеем 8ЭНП.
6. Для фиксации остекления отогнуть на угол 90° не менее трех "усов" по каждой из внутренних сторон связей.
7. Для остекления окна допускается применение стеклопакетов по ГОСТ 24866 с толщиной стекол 4мм и расстоянием между ними 15мм.
8. Остальные технические требования к изготовлению по пояснительной записке данной серии.

				1.436.2-32.93.1-02.00.00 СБ		
				Окно прямоугольное с стандартным переплетом глухое с двойным остеклением ОПОН 187.125-2.		
Разраб	Львовичко	Ю.И.	07.02.87	Стандарт	Масса	Масштаб
Проб	Асапова	Л.И.	10.02.87	Р	660	1:20
Т.контр	Автомович	С.И.	10.02.87	Лист 1   Листов 2		
Вук.пр	Асапова	Л.И.	10.02.87	ЦНЦЛМК		
Инж.пр	Врацковский	В.И.	10.02.87			
Утв	Колшанков	В.И.	17.02.87			

Варочный остекления окна  
стеклопакетом по ГОСТ 24866.



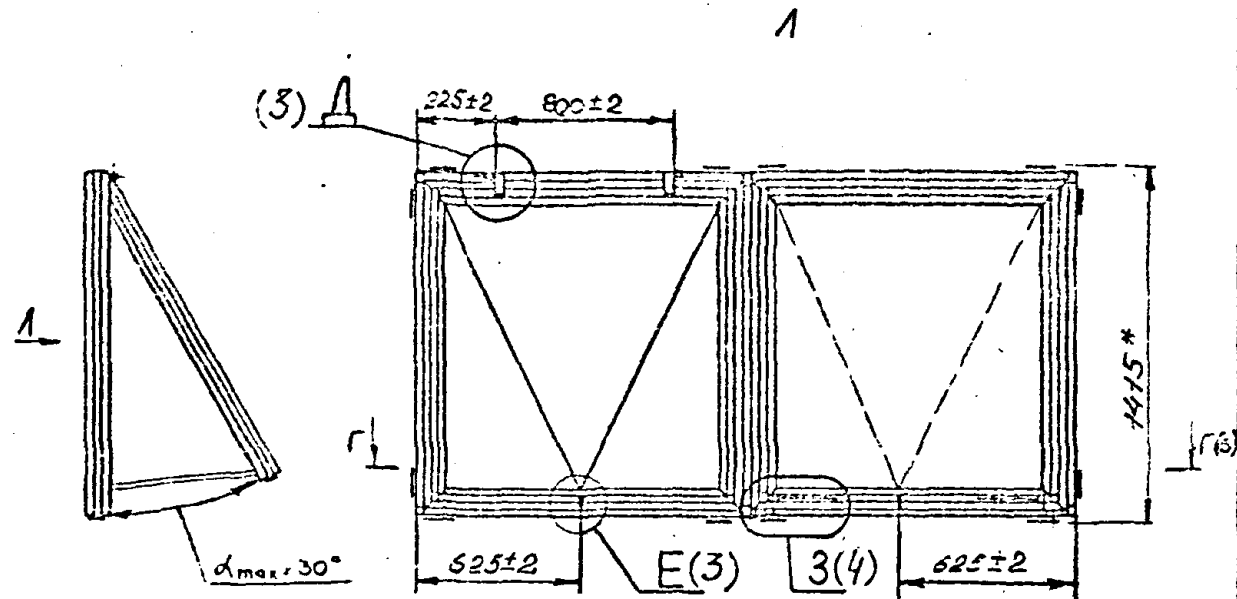
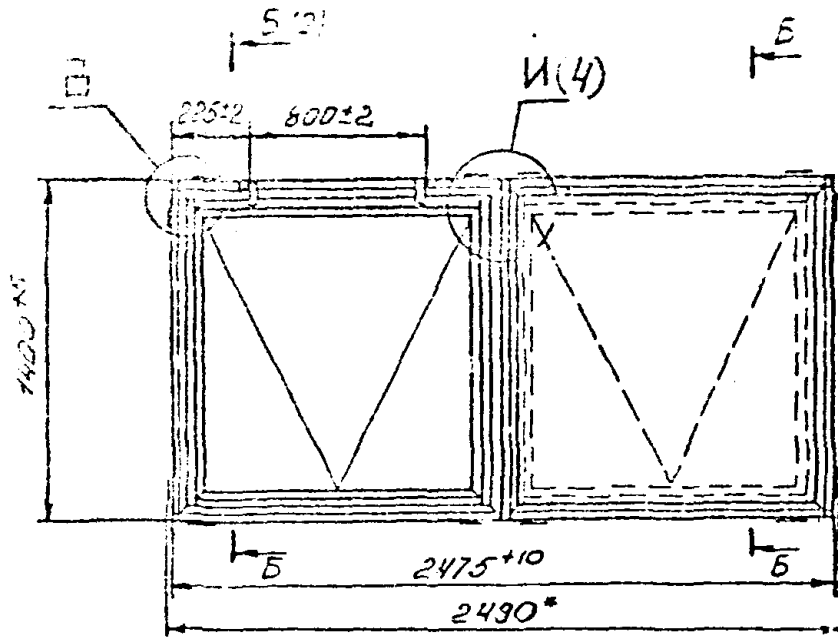
1.436.2-32.93.1-02.00.00 СБ

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
		Документация		
	1436.2-32.931.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
А4	1 1436.2-32.931.00.01.00-10	Связь СМ.120	4	
	2	-12 Связь СМ.135	4	
А4	3 1436.2-32.931.00.03.00-04	Связь СМП.113	2	
	4	-05 Связь СМП.128	2	
А4	5 1436.2-32.931.00.04.00-09	Связь СБ.113	1	
	6	-11 Связь СБ.128	2	
А4	7 1436.2-32.931.00.06.00-04	Связь ССП.113	2	
	8	-05 Связь ССП.128	2	
А4	9 1436.2-32.931.00.07.00-04	Связь СБТ.113	1	
А4	10 1436.2-32.931.00.08.00	Петля П	6	
А4	11 1436.2-32.931.00.09.00	Ручка-завертка РЗ	2	
А4	12 1436.2-32.931.00.10.00	Прибор фрезужной ПФ	2	
А4	13 1436.2-32.931.00.11.00	Устройство поворот- но-откидное ПО	2	
		Листы		
А4	14 1436.2-32.931.00.00.01	Стяжка С	12	
А4	15 1436.2-32.931.00.00.02-04	Связь С.120	4	
	16	-05 Связь С.135	2	
	17 1436.2-32.931.00.00.04	Вкладыш угловой ВУ	20	
1436.2-32.931.03.00.00				
Разреш	Исполн	Масштаб	Листов	Листов
Ук. пр.	Содержимое	Состав	Р	1
Бюджет	Состав	Состав	Р	1
Стр.	Состав	Состав	Р	1
Клино прямоугольное с двояким параллелем отрезанное с плоскостной формой в торцах ост. материалом ОПРГ 247.140-3П				
ЦНИИ ЛМК				

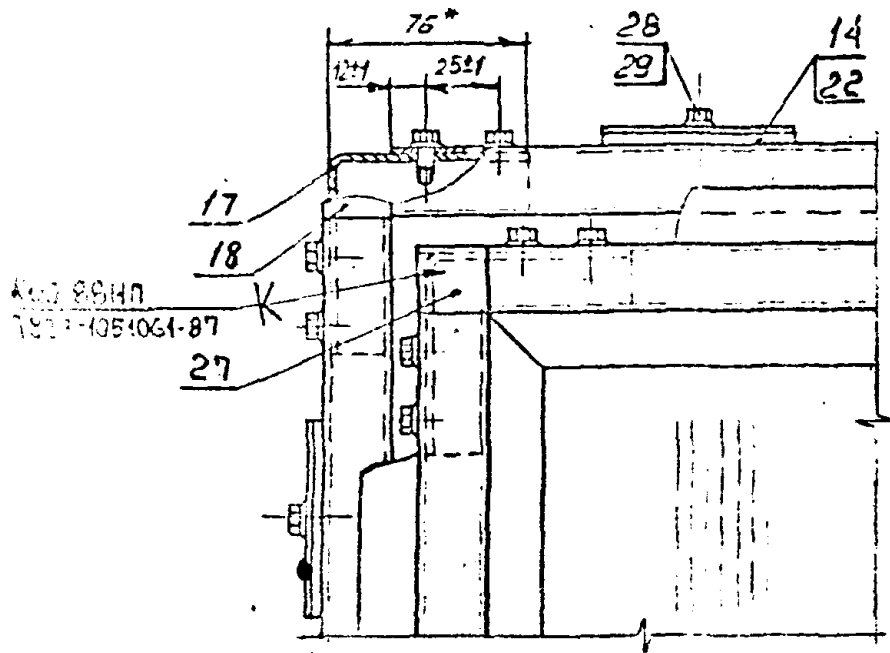
Л. М. 24. 1983. в базе ЛМК ЛМК

ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК ЛМК

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
А4	18 1436.2-32.931.00.00.05	Накладка	12	
А4	19 1436.2-32.931.00.00.06	Вкладыш Тобразный ВТ	4	
А4	20 1436.2-32.931.00.00.07	Профиль Р2		
		h = 9640 h15	1	
А4	21 1436.2-32.931.00.00.08	Профиль Р1		
		h = 9920 h15	1	
А4	22 1436.2-32.931.00.00.09	Накладка Н	12	
Б4	23 1436.2-32.931.03.00.01	Уплотнение		
		Пластич. 1, лист ТМКШ- М-5 ГОСТ 9338-77 (15 x 15 300) h15	1	
		Стеклоклеин		
		Стекло листовое		
		МС-СЭР-4 ГОСТ 111-90		
Б4	24 1436.2-32.931.03.00.02	(120 x 1270) h14	5	
	25	-01 (1190 x 1340) h14	1	
Б4	26 1436.2-32.931.03.00.03	Вкладыш		
		Брус с 2-х ГОСТ 8486-86 (15 x 15 x 19560) h15	1	
Б4	27 1436.2-32.931.03.00.04	Накладка		
		ПА6-210/30 СТ6-06-СЭ-83 (3 x 25 x 25) h15	12	
		Стандартные изделия		
	28	Винт самонарезающий В6 x 14 ТУ 36.25.12-13-93		
	29	Шайба уплотнительная ШУ6 ТУ 36-2130-78	152	
1436.2-32.931.03.00.00				
ЛМК				



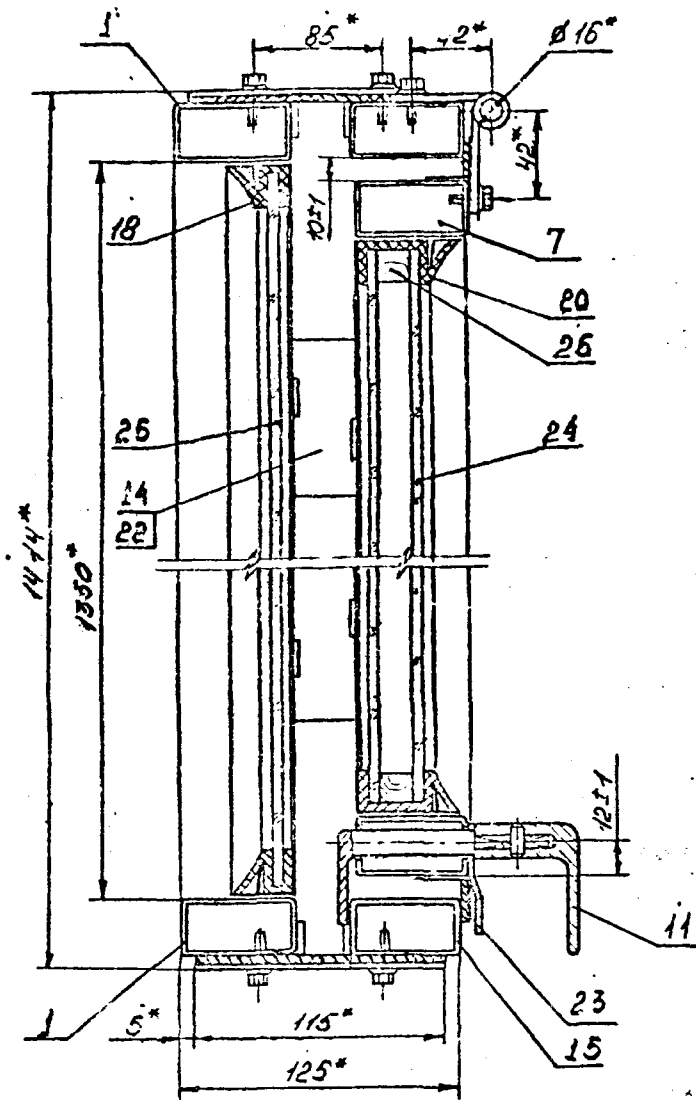
В (1:2)



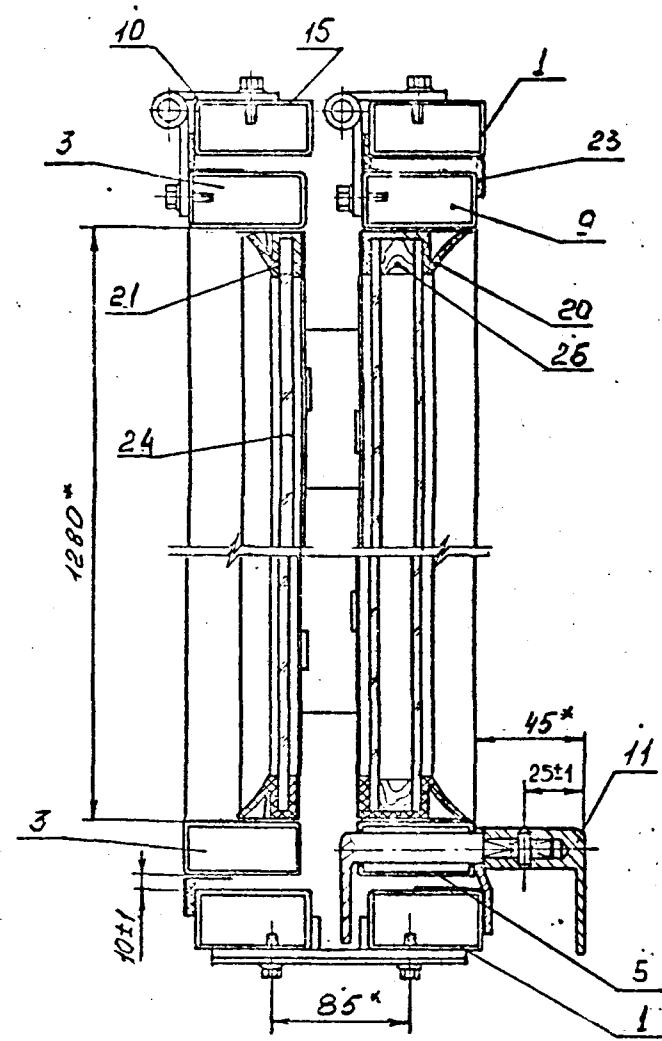
1. \* Размеры для справок
2. Соединение элементов окна между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
3. Перед установкой винтов поз. 28 предварительно подготовить под них отв.  $\varnothing 5,4^{+0,1}$   $R_{z80}$
4. Уплотнения поз. 20, 21 резать в размер ячеек окна под углом  $45^\circ$  и клеить к внутренним поверхностям связей клеем БСНП по ТУ 38-106.1061-87.
5. Уплотнение поз. 23 резать по внешнему размеру элементов окна под углом  $90^\circ$  и клеить клеем БСНП.
6. Для остекления окна использовать листовое стекло и сборные стеклопакеты, предварительно разрезая вкладыши поз. 26 под углом  $90^\circ$  по наружному размеру сткол поз. 24 и приклеивая их к стеклам поз. 24 клеем БСНП.
7. Для фиксации остекления отогнуть на угол  $90^\circ$  не менее трех "усов" по каждой из внутренних сторон связей.
8. В качестве двойного остекления окна допускается применение стеклопакетов по ГОСТ 24866-89.
9. Несосность петель относительно их общей оси не более 1мм.
10. При установке ручек-заверток поз. II подготовить под них сквозные отверстия  $\varnothing 13^{+0,1}$   $R_{z80}$  и пазы (по месту) в притворах.
- II. Остальные технические требования к изготовлению - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-П3

				1.436.2-32.931-03.00.00СБ		
				Сталь	Масса	Мощность
Разраб	Л.В.В.И.И.И.	С.И.И.	С.И.И.	Р	122,4	1:20
Проез	А.А.А.А.А.	С.И.И.	С.И.И.			
Д.контр	А.А.А.А.А.	С.И.И.	С.И.И.	Лист 11 из 20		
И.в.пр.	А.А.А.А.А.	С.И.И.	С.И.И.	ЦНИИЛМИ		
И.контр	А.А.А.А.А.	С.И.И.	С.И.И.			
И.в.пр.	А.А.А.А.А.	С.И.И.	С.И.И.			

A-A(1:2)(1)



Б-Б(1:2)(1)



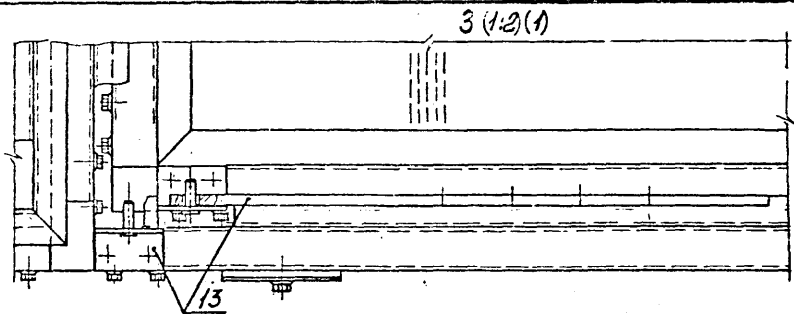
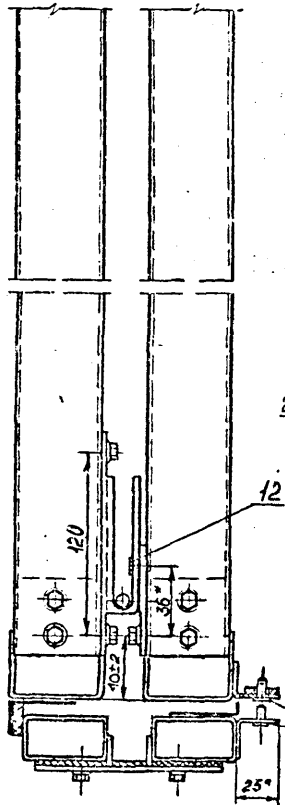
Удобритель жидкий  
 ГОСТ 14018-77

1.4362-32.93.1-03.00.00 СБ

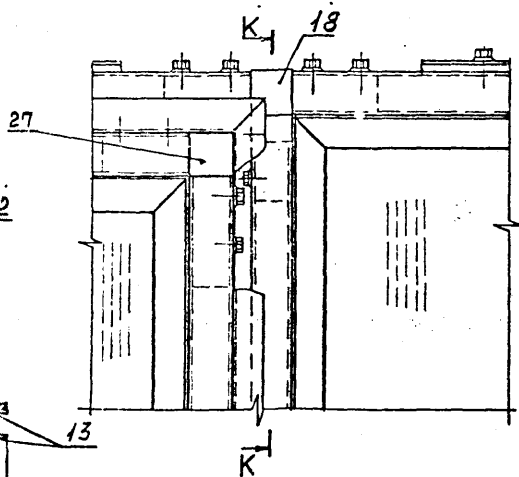
Лист  
2



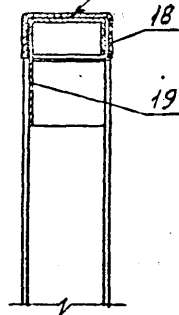
Ж-Ж 0(1:2)(3)



И(1:2)(1)



К-К

Клей 88НП  
ТУ 38-1051061-87

1. 436.2-32.934.03.00.00 СБ  
Лист 4

1.436.2-32.934.03.00.00 СБ

Лист  
4

Копировал

40020

64

Формат А3



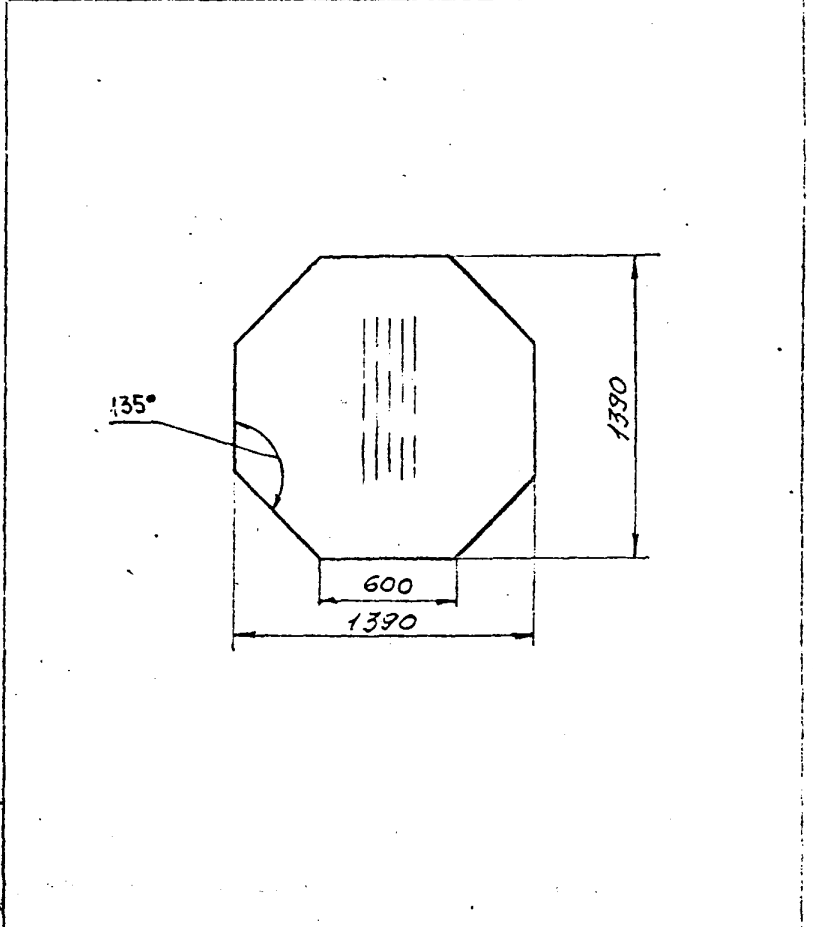
Обозначение	Наименование	Примеч.
	Документация	
1436.2-32.931-04.00.00.05	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
1 1436.2-32.931-00.04.00-02	связь СБ.60	8
	Детали	
2 1436.2-32.931-00.00.03	Вкладыш косой ВК	8
3 1436.2-32.931-00.00.07	Уплотнение Профиль Р2 h = 4800 h14	1
4 1436.2-32.931-04.00.01	Накладка ПА6-210/30 ост6-06 с9-83 (3 x 25 x 55) h15	8
5 1436.2-32.931-04.00.02	Раскрой стекло	2
6 1436.2-32.931-04.00.03	Вкладыш Брусочек - ст. в. ГОСТ 8485-86 15 x 15 x 4800	1
	Стандартные изделия	
7	Винт самонарезающий Вх14 ТУ36.25.12-13-88	32
8	Шайба уплотнительная ШУ6 ТУ36-2130-78	32

1436.2-32.931-04.00.00

Окно многоугольное с обшивочным переплетом глухое с двойным остеклением.  
ЦНИИ ЛМК  
ОМОН 145.145-2

Копировал

Торгов. А4



Исполн. Подп. и дата Взам. Инв. №

1436.2-32.931-04.00.02

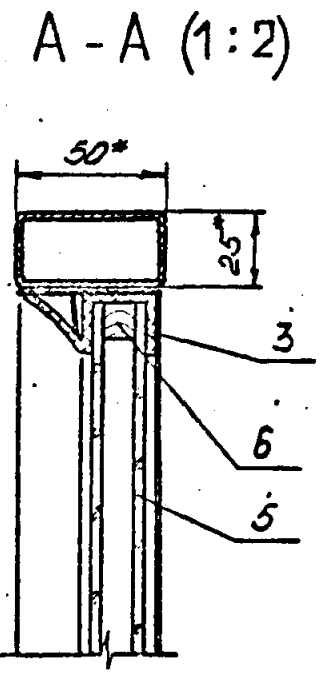
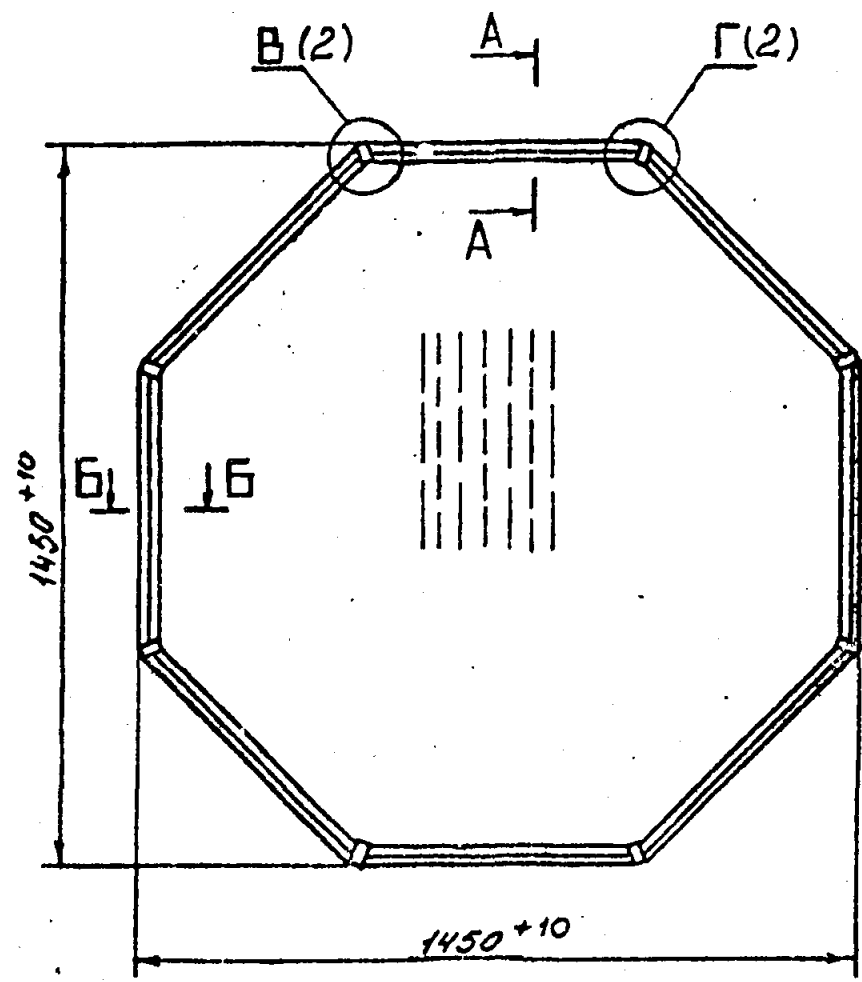
Раскрой стекло

Содерж.	Масса	Измерения
Р	19,47	1:20
Лист		Листов

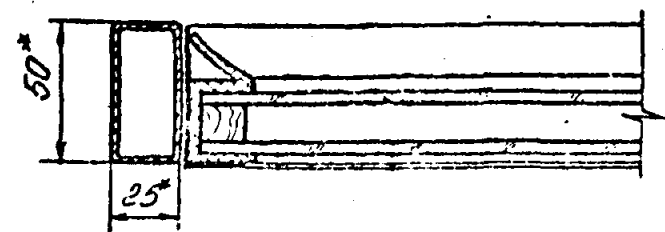
Стекло листовое  
Мс-СВР-4 ГОСТ 111-90

ЦНИИ ЛМК

Копировал



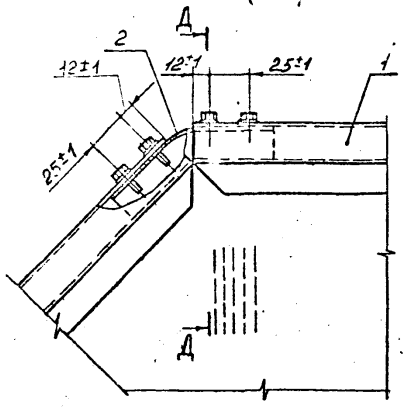
Б-Б (1:2)



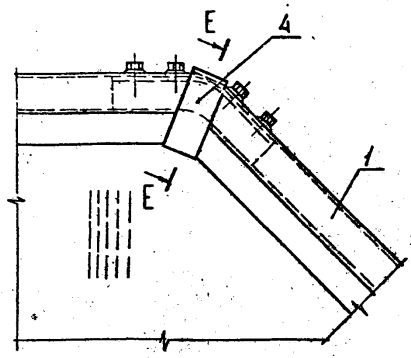
1. \* Размеры для справок.
2. Соединение элементов окна между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
3. Перед установкой винтов поз.7 в связях поз.1 и вкладышах поз.2 предварительно выполнить отв.  $\varnothing 5,4$   $R_{50}$ .
4. Уплотнения поз.3 резать в размер ячейки окна под углом  $135^\circ$  и клеить к внутренним поверхностям связей клеем 88НП по ТУ38-106.1061-87.
5. Для остекления окна использовать сборный стеклопакет, предварительно разрезав вкладыши поз.6 под углом  $135^\circ$  по наружному размеру стекол поз.5 и приклеивая их к стеклам клеем 88НП.
6. Для фиксации остекления отогнуть на угол  $90^\circ$  не менее трех "усов" по каждой из внутренних сторон связей.
7. Для остекления окна допускается применение стеклопакетов заводской готовности по ГОСТ 24866-89 с толщиной стекол 4мм и расстоянием между ними 15мм.
8. Остальные технические требования к изготовлению - по пояснительной записке данной серии.

				1.436.2-32.93.1-04.00.00 СБ		
				Окно многоугольное		Стадия
				сборный переплет		лист 9
				24.75 с двойным остек.		масштаб
				леннет ОМОН145.145-2.		Р 560 1:20
				Сборочный чертеж		Лист 1
						Листов 2
				ЦНИИЛМК		

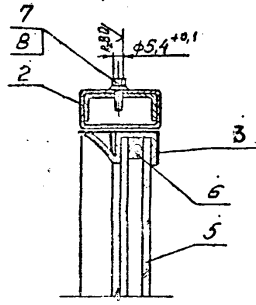
В (1:2)



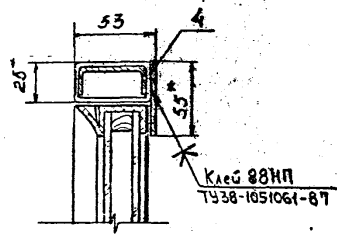
Г (1:2)



Д-Д (1:2)



Е-Е (1:2)



1436.2-32.93.1-04.00.00 СБ