

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6

**СТАЛЬНЫЕ ОКНА ИЗ СПАРЕННЫХ
ТОНКОСТЕННЫХ ТРУБ
С МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ**

ВЫПУСК 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

12449 - 03
ЦЕНА 1-62

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6

**СТАЛЬНЫЕ ОКНА ИЗ СПАРЕННЫХ
ТОНКОСТЕННЫХ ТРУБ
С МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ**

ВЫПУСК 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ПТИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

СТР.	ФОРМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. экз.	№ док.	Место-нахождение инв. (стр.)
1	12		ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ			1
2						
3	11	МО 02.000.000 ОП	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
4			ОПИСЬ (ЛИСТ 1)			2
5	11	МО 02.000.000 ОП	То же (ЛИСТ 2)			2
6	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 3)			3
7	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 4)			3
8	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 5)			4
9	11	МО 02.000.000 ОП	" (ЛИСТ 6)			4
10						
11						
12	11	МО 02.000.000 ТУ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
13			ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ (ЛИСТ 1)			5
14	11	МО 02.000.000 ТУ	То же (ЛИСТ 2)			5
15	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 3)			6
16	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 4)			6
17	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 5)			7
18	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 6)			7
19	11	МО 02.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 7)			8
20	11	МО 03.000.000 ТУ	" (ЛИСТ 8)			8
21						
22						
23	11	МО 02.000.000 ПМ	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			9
24			ПРОГРАММА И МЕТОДИКА			
25			ИСПЫТАНИЙ (ЛИСТ 1)			

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.000.000 ОП

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

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ.

ОПИСЬ

ЛИТ.	ЛИСТ	ПРОТОКОЛ
	1	6
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. МОСКВА		

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

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

МО 02.000.000 ОП

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

Лист 2

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

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

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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

1 ВВЕДЕНИЕ

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

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

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

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.000.000 ТУ

Изм.	№	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	АЛЕКСЕЕВ	Лит.	Лист	Листов
Проект.	АЛЕКСЕЕВ	1	8	
Рис. в.р.				
Ч. конт.	АЛЕКСЕЕВ			
Утв.	Людская			

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ		
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.		
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

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

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

2.2. Назначение и область применения рычажного механизма МО02.100.000

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

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

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

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

Изм. № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Изм.	№	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	АЛЕКСЕЕВ	Лит.	Лист	Листов
Проект.	АЛЕКСЕЕВ	1	8	
Рис. в.р.				
Ч. конт.	АЛЕКСЕЕВ			
Утв.	Людская			

МО 02.000.000 ТУ

Серия 1.486-Б, блок 2

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

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

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

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

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

Стержневой механизм применяется только совместно с рычажным механизмом.

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

Плотность прижима верхней фрамуги (при нормальном прижиме нижней) можно регулировать за счет изменения длины стержневого механизма (его регулировки).

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

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

МО 02.000.000 ТУ

Лист 3

3. Основные параметры и размеры механизмов открывания фрамуг

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

3.1.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град. 45

3.1.2. Угол открывания фрамуги максимальный в град. 60

3.1.3. Масса механизма в кг 1.6

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

3.2.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град 20

3.2.2 Угол открывания фрамуги максимальный в градусах 45

3.2.3. Масса механизма в кг 1.75

МО 02.000.000 ТУ

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

Лист № док. 1 Подп. Дата

Лист 4

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

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

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

- 3.4.1. Угол открывания верхней фрамуги
минимальный в град. 33
- 3.4.2. Угол открывания верхней фрамуги
максимальный в град. 88
- 3.4.3. Масса механизма в кг. 1.2
- 3.4.4. Длина в мм. 600

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

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

4. Технические требования к материалам

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

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

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

ПРИМЕСЕЙ.

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

5. Технические требования на детали,
узлы и механизм в целом

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

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

5.3. Чистота обработки деталей без чертежей, указан-
ных в спецификациях, должна быть не ниже Ч 3.

Предельные отклонения размеров
охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочие $\pm \frac{1}{2}$ до-
пуска в класса точности.

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

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

5.6. Резьбы должны быть полными, иметь правильный про-
филь и проверяться калибрами по допускным третьего
класса точности ГОСТ 9233-69.

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

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

5.8. Перед сборкой механизмов места посадки осей и

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

МО.02.000.000 ТУ

Лист 5

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

МО.02.000.000 ТУ

Лист 6

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

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

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

6. МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ИСПЫТАНИЯ МЕХАНИЗМОВ

6.1. Перед испытанием механизмов проверить внешним осмотром следующее:

- а) правильность монтажа флангов;
- б) правильность сборки и установки механизмов (по соответствующим чертежам и программе и методике испытаний);
- в) надежность способов предохранения винтовых соединений от самоотвинчивания;
- г) надежность сварных силовых соединений

6.2. Испытания производить согласно программы методики испытаний МО 02.000.000 ПМ.

6.4. Серийное изготовление механизмов должно производиться после согласования эталонного образца с институтом Промстройпроект.

7. МАРКИРОВАНИЕ, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

7.1. Завод-изготовителю механизмов при отправке каждого комплекта механизма потребителю приложить бирку, в которой указать:

- а) наименование изделия;
- б) обозначение изделия;
- в) основные параметры и размеры (см. пункты 3. настоящих ТУ);

2) сведения о количестве механизмов в одной упаковке (если в одной упаковке отправляют более одного изделия);

д) дату выпуска изделия.

7.2. Готовый комплект (см. раздел 8 настоящих ТУ) упаковать в тару, исключающую механические повреждения.

7.4. Хранение механизмов разрешается только в закрытых складах.

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

8.1. Механизмы открывания поставляются комплектно по узлам. Комплектность должна соответствовать спецификациям на каждый механизм

8.2. Каждый комплект снабжается документацией: технические условия МО 02.000.000.ТУ, программа и методика испытаний МО 02.000.000 ПМ и паспорт на каждый механизм.

8.3. Паспорт составляет завод-изготовитель в точном соответствии с ГОСТом 2.601.68 только в случае массового изготовления механизмов (партия в 100 и более штук).

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

1. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЯ ЧЕРТЕЖАМ И ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ

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

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА И НАДЕЖНОСТИ МЕХАНИЗМОВ

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

3. ПРОВЕРКА ОБЕСПЕЧЕНИЯ СТАБИЛЬНОСТИ РАБОТЫ МЕХАНИЗМОВ.

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

4. ПРОВЕРКА УДОБСТВА ОБСЛУЖИВАНИЯ МЕХАНИЗМОВ.

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

5. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЙ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

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

6. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ И РЕЖИМ ИСПЫТАНИЙ, НЕОБХОДИМЫЕ ЗАМЕРЫ ВО ВРЕМЯ ИСПЫТАНИЙ.

- 6.1. Заводу изготовителю произвести испытание механизмов после их окончательной установки и виверки на специально оборудованном стенде или непосредственно на установленном в здании переплете.
- 6.2. Продолжительности испытаний - 3000 ÷ 3600 циклов опытного образца, 1500 ÷ 2000 циклов (в случае изготовления) головного образца и 200 ÷ 300 циклов (в случае массового изготовления) одного выборочного образца из партии.
- 6.3. Интенсивность испытаний - 1 цикл в 20 сек.
- 6.4. Механизмы считать годными к эксплуатации, если основные параметры и размеры как во время, так и после испытания соответствуют техническим требованиям МО.02.000.000.ТУ (см. раздел 3 ту)

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.000.000 ПМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			ЛЮДЖИКИНА	27.12.72

Механизмы отрывания
Программа и методика
испытаний

ЛИТ. ЛИСТ ЛИСТОВ
1 2
ПРОЕКТ-ДИПРОЕКТ
г. МОСКВА

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

МО 02.000.000 ПМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.000

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЙ

ЛИТЕРАТУРА
Лист 1
Лист 2
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

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

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	кв.	Прим.	10
11	10		МО 02.100.005	ВТУЛКА	1		
11	11		МО 02.100.006	ПАЛЕЦ	1		
11	12		МО 02.100.007	ШТИФТ	1		
12	13		МО 02.100.008	ПРУЖИНА	1		
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>			
	15			ВИНТ М5x8-004 ГОСТ 1489-62	8		
	16			ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 5Н 65Г ГОСТ 6402-70	8		
	17			ШАЙБА 8-011 ГОСТ 11371-68	2		
	18			ШПЛИНТ 2x16 ГОСТ 397-66	2		
				<u>МАТЕРИАЛ</u>			
				ЭЛЕКТРОД УОНИ 1 ³ /45 -Э-42А ГОСТ 9467-60			
				ПРОВОЛОКА СВ-08А ГОСТ 2246-70			
				СМАЗКА УС-2 ГОСТ 1033-51			

МО 02.100.000

Лист

Серия 1.436-6/ Выпуск 2

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

Серия 1.436-6, выпуск 2
МО 02.100.100

Вилка в сборе
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

Серия 1.436-6, выпуск 2
МО.С2 100.200

КОРОБКА
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

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

Инв. в лопат. Перенос и дата взыск. инв. № 4260. Подпись и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2
 МО 02.100.300
 СКОБА В СБОРЕ
 ЛИТЕРА Лист Листов
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

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

Инв. в лопат. Перенос и дата взыск. инв. № 4260. Подпись и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2
 МО 02.100.310
 ПАЛЕЦ В СБОРЕ
 ЛИТЕРА Лист Листов
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

Формат	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>	
12			МО 02.100.400.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
11			МО 02.000.000.ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	
				<u>ДЕТАЛИ</u>	
11	1		МО 02.100.401	ПЛАСТИНА	1
8	2		110 02.100.402	ЗАЦЕП	1
				<u>МАТЕРИАЛ</u>	
				ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45-	
				-3-42А ГОСТ 9467-60,	
				ПРОВОЛОКА СВ-08А	
				ГОСТ 2246-70	

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.400

КРОНШТЕЙН

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Формат	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Лист	13
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
13			МО 02.200.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
12			МО 02.200.000.СХР	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ			
11			МО 02.000.000.ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ			
11			МО 02.000.000.ПМ	ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ			
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
11	1		МО 02.100.100	ВЯЛКА В СБОРЕ	1	1	ВРММ
11	2		МО 02.100.200	КОРОБКА	1		--
11	3		МО 02.100.300	СКОБА В СБОРЕ	1		--
11	4		МО 02.100.400	КРОНШТЕЙН	1		--

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.200.000

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНОГО

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Имя, подпись и дата. Подпись и дата. Подпись и дата. Подпись и дата.

Имя, подпись и дата. Подпись и дата. Подпись и дата. Подпись и дата.

Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист № 2. Подпись и дата. Имя, фамилия, должность. Подпись и дата. Имя, фамилия, должность.

№ п/п	Зона	№ п/п	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
11	6		МО 02. 200. 001	РЫЧАГ	1	
11	7		МО 02. 100. 002	ПЛАТКА	1	
12	8		МО 02. 100. 003	ПЛАТКА	1	
11	9		МО 02. 100. 004	РУЧКА	1	
11	10		МО 02. 100. 005	ВТУЛКА	1	
11	11		МО 02. 100. 006	ПАЛЕЦ	1	
11	12		МО 02. 100. 007	ШТИФТ	1	
12	13		МО 02. 100. 008	ПРУЖИНА	1	
<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>						
		15		ВИНТ М5×8-004 ГОСТ 1489-62	8	
		16		ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 5Н 65Г ГОСТ 6402-70	8	
		17		ШАЙБА 8-011 ГОСТ 11371-60	2	
		18		ШПЛИНТ 2×16 ГОСТ 397-66	2	
МО 02. 200. 000						Лист 2

№ п/п	Зона	№ п/п	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.
<u>МАТЕРИАЛ</u>						
				ЭЛЕКТРОД УОНИ К/45-Э-42А ГОСТ 9467-64, ПРОВОЛОКА СВ-08А ГОСТ 2246-70		
				СМАЗКА УС-2 ГОСТ 1033-51		
МО 02. 200. 000						Лист 3

Лист № 3. Подпись и дата. Имя, фамилия, должность. Подпись и дата. Имя, фамилия, должность.

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

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

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

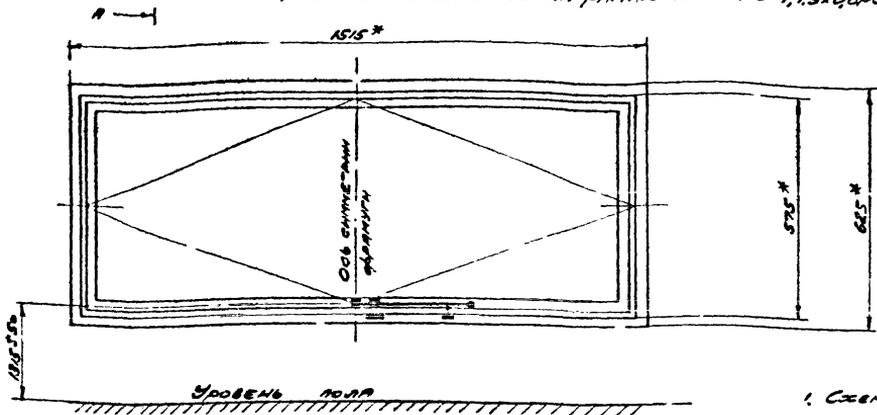
1. в 2-х экземплярах. 2. в 1 экз. 3. в 1 экз. 4. в 1 экз. 5. в 1 экз. 6. в 1 экз. 7. в 1 экз. 8. в 1 экз. 9. в 1 экз. 10. в 1 экз. 11. в 1 экз. 12. в 1 экз. 13. в 1 экз. 14. в 1 экз. 15. в 1 экз. 16. в 1 экз. 17. в 1 экз. 18. в 1 экз. 19. в 1 экз. 20. в 1 экз. 21. в 1 экз. 22. в 1 экз. 23. в 1 экз. 24.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

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

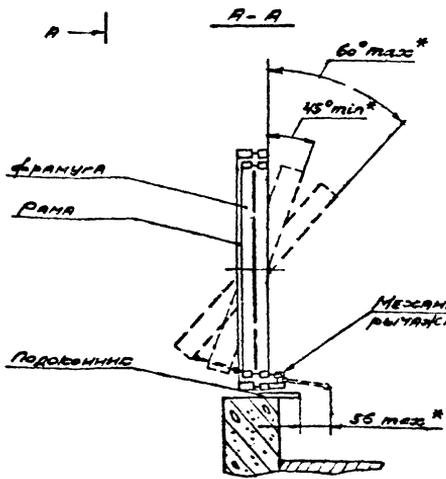
МО 02.300.000. Лист 2

№ 02.100.000 СХР

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



УРОВЕНЬ ПОДА



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

Серия 1.436-Б, выпуск-2

ДИАГ. 1:4 масштаб. Подписи и печати. Подпись: [Signature]

№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				
№ ДИТА				

Серия 1.436-Б, выпуск 2

№ 02.100.000 СХР

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНОГО СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

МАССА	КОЭФ. ТЕПЛОПРОВОДНОСТИ
—	—

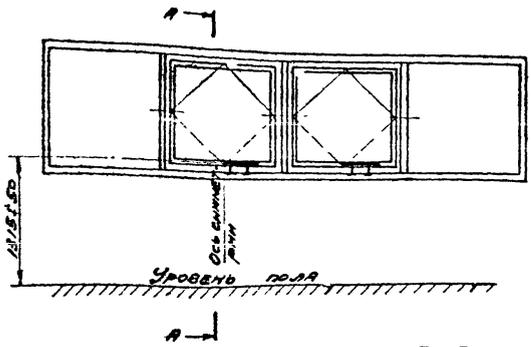
Лист 1 из 2

ПРОЕКТ ПРОЕКТА

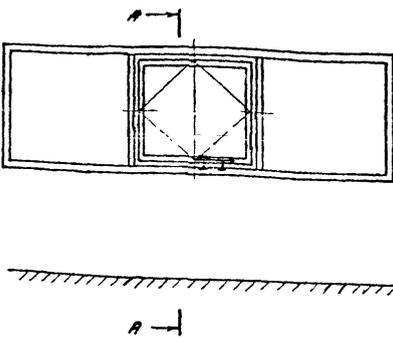
Г. МОСКВА

18443-03 17

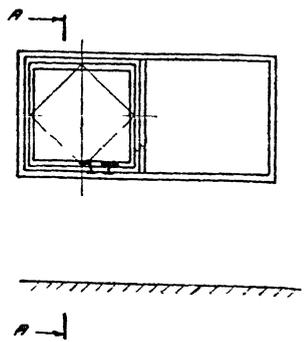
1. ДЛЯ РАМ 1,2Р0-1, 1,2Р0-2



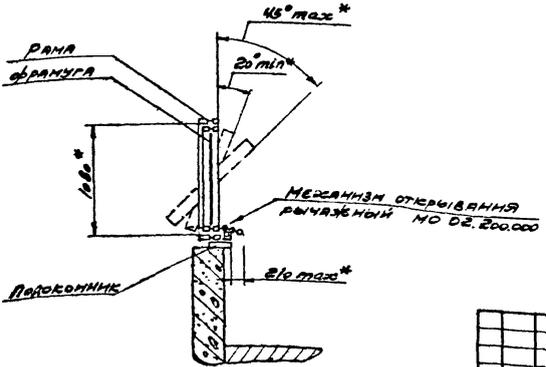
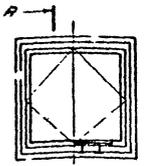
2. ДЛЯ РАМ 4,5x1,2Р0-1, 4,5x1,2Р0-2



3. ДЛЯ РАМ 3x1,2Р0-1, 3x1,2Р0-2



4. ДЛЯ РАМ 1,5x1,2Р0-1, 1,5x1,2Р0-2



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

Сфера 1.436-6, выпуск 2

Сфера 1.436-6, выпуск 2

СФЕРЫ 1.436-6, ВЫПУСК 2

№ 02.200.000 СХР

ИЗДАНИЕ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ИЗДАНИЕ
ПЕРВАЯ	СЛУТ	№ 1
ПРОБ.		
Т. КОП.		
ОУС. Г. РАДЧЕВ		
И. КОП.		
С.Т.		

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНОМ № 02.200.000 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

ИТЕРА	ИТЕРА	ИТЕРА	ИТЕРА

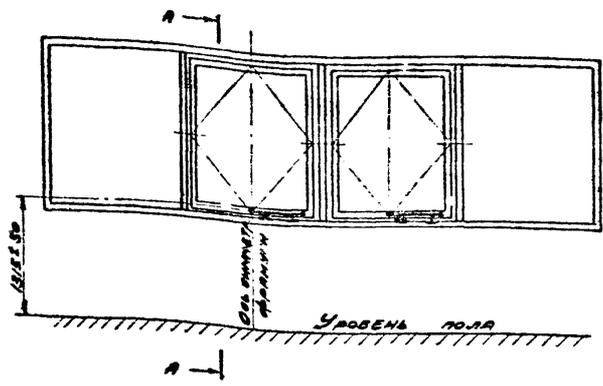
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

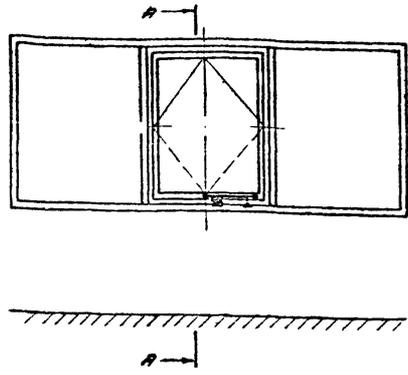
№ 02.300.000 СКР

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ МО 02.300.000:

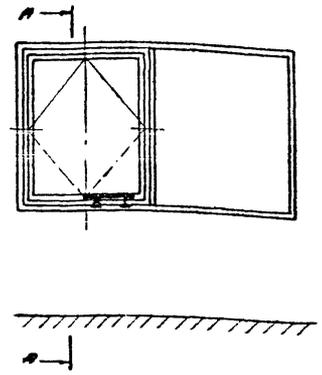
1. ДЛЯ РАМ 1,8 ПО-1, 1,8 ПО-2



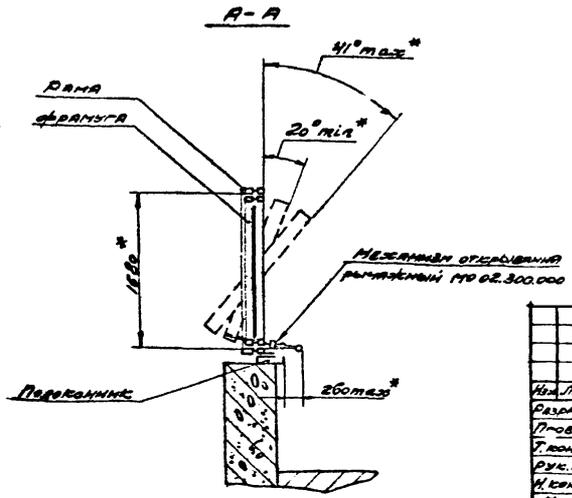
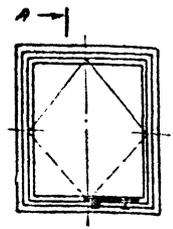
2. ДЛЯ РАМ 4,5x1,8 ПО-1, 4,5x1,8 ПО-2



3. ДЛЯ РАМ 3x1,8 ПО-1, 3x1,8 ПО-2



4. ДЛЯ РАМ 1,5x1,8 ПО-1, 1,5x1,8 ПО-2



1. СХЕМЫ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ ПОКАЗАНЫ СО СТОРОНЫ ЦЕДЫ.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ СЪЕДИТЕЛЬНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ НА СЪЕЗЖАЮЩИХСЯ ЧЕРТЕЖЕ РАМ ПЕРЕЛЕТОВ ДЛЯ РАМ, ИМЕЮЩИХ ОТКРЫВАЮЩУЮСЯ НИЖНЮЮ ФРАНЗУГУ ВЫСОТОЙ 1,8 М УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА АНАЛОГИЧНА УКАЗАННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СМОТРИ НА ЧЕРТ. № 02.300.000 СБ.
4. * - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.300.000 СКР

№ п/п	№ ПОЯСН.	ИЗМЕН.	ДАТА	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНЫЙ.	АВТОГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТИЦА
РАЗРАБ.	УЧУЧЕНА	П.Л.	3.78	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ	
ПРОБ.					
ПРОИЗ.					
ДИЗАЙН	И.В.С.				
И.О.А.	И.В.С.				
И.О.Б.	И.В.С.				
И.О.В.	И.В.С.				
И.О.Г.	И.В.С.				
И.О.Д.	И.В.С.				
И.О.Е.	И.В.С.				
И.О.Ж.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.К.	И.В.С.				
И.О.Л.	И.В.С.				
И.О.М.	И.В.С.				
И.О.Н.	И.В.С.				
И.О.О.	И.В.С.				
И.О.П.	И.В.С.				
И.О.Р.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				
И.О.Ы.	И.В.С.				
И.О.Э.	И.В.С.				
И.О.Ю.	И.В.С.				
И.О.Я.	И.В.С.				
И.О.З.	И.В.С.				
И.О.И.	И.В.С.				
И.О.С.	И.В.С.				
И.О.Т.	И.В.С.				
И.О.У.	И.В.С.				
И.О.Ф.	И.В.С.				
И.О.Х.	И.В.С.				
И.О.Ц.	И.В.С.				
И.О.Ч.	И.В.С.				
И.О.Ш.	И.В.С.				
И.О.Щ.	И.В.С.				
И.О.Ъ.	И.В.С.				

Серия 1.436-6, выпуск 2

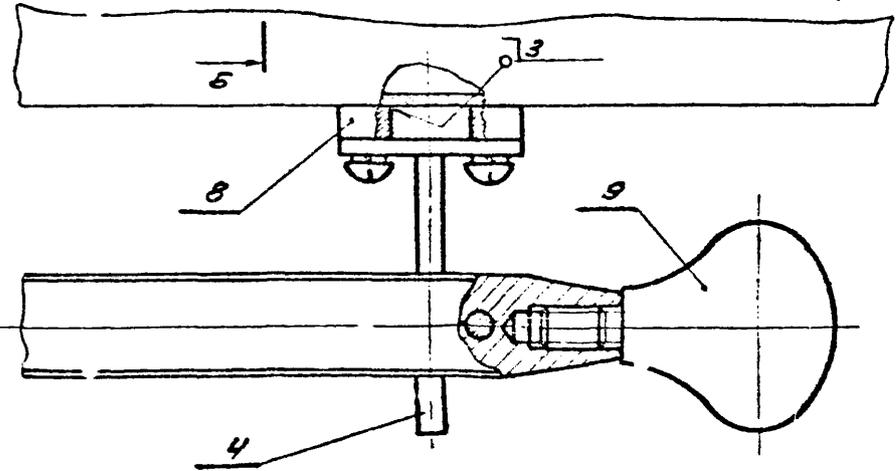
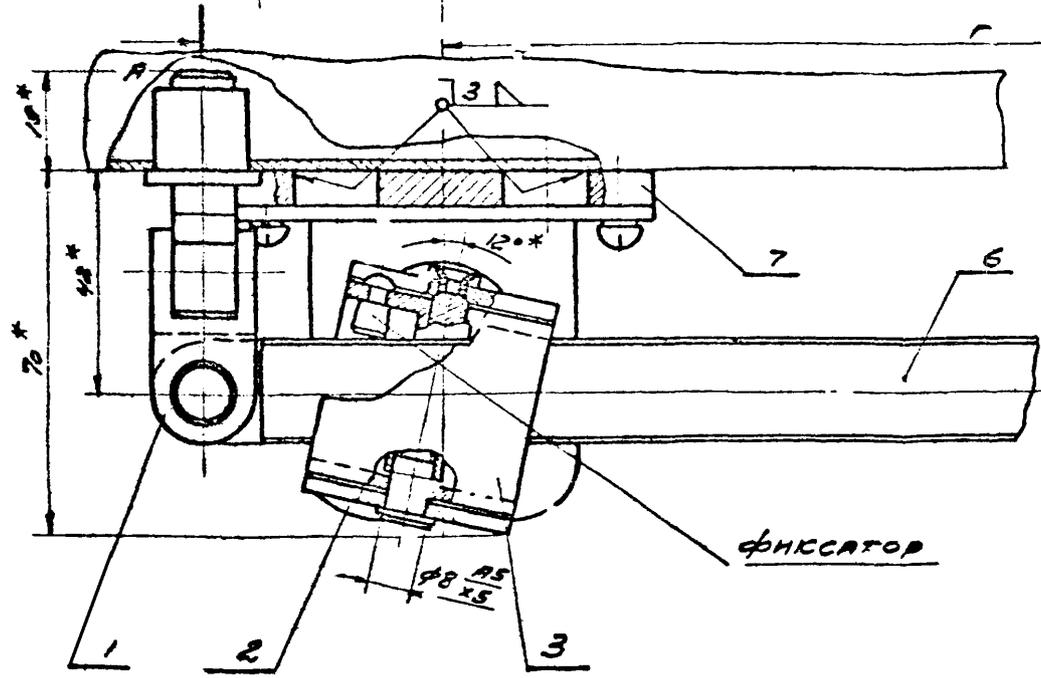
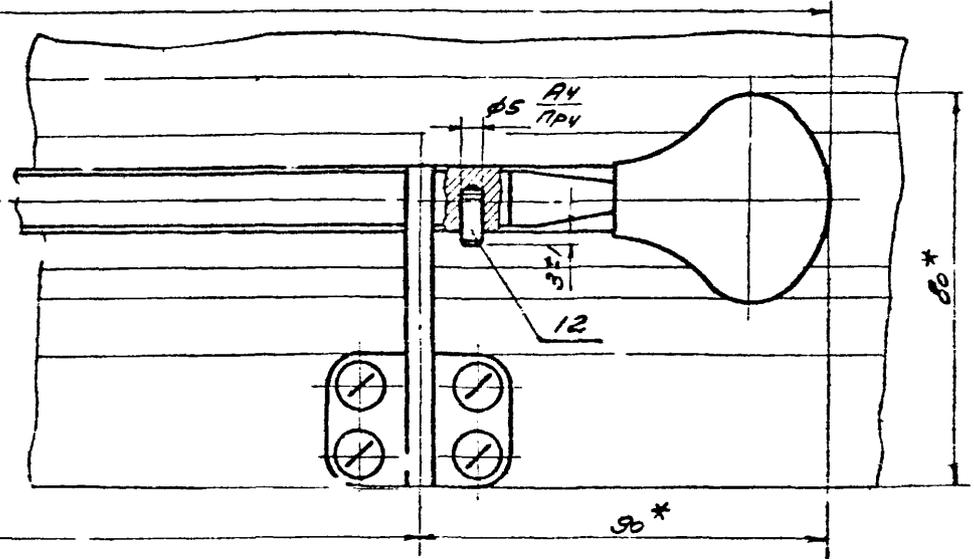
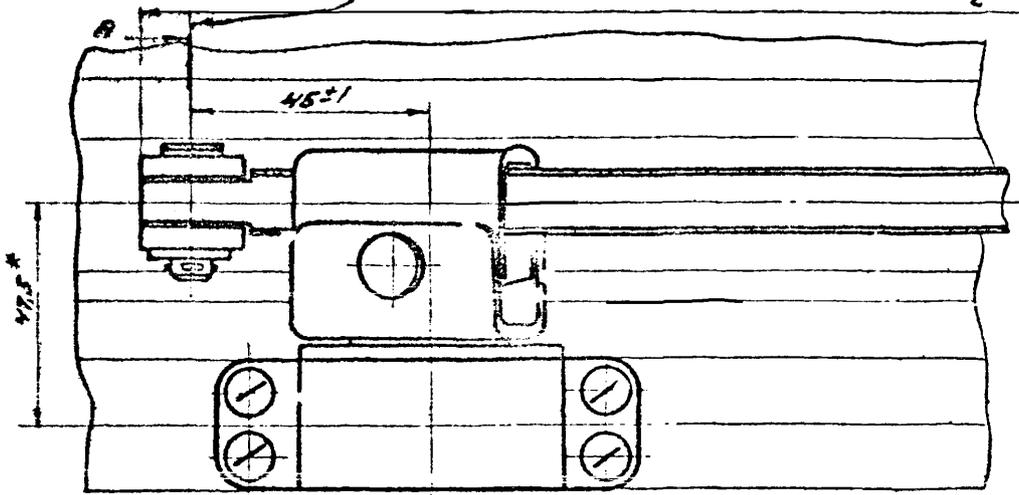
Инструментальная фабрика имени В.И. Ленинского

№ 02.100.000 СБ
№ 02.200.000 СБ
№ 02.300.000 СБ

ОСЬ СИМЕТРИИ
ФРАГУМ

5

19



Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 02.100.000 СБ
№ 02.200.000 СБ
№ 02.300.000 СБ

ИЗМЕРИТЕЛЬ	ПРОВЕРКА	ПОДПИСЬ	ПОДАТ
ПРОС.	ПРОС.	ПРОС.	ПРОС.
ПРОС.	ПРОС.	ПРОС.	ПРОС.
ПРОС.	ПРОС.	ПРОС.	ПРОС.

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВА
НИЯ РЫЧАЖНЫЙ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

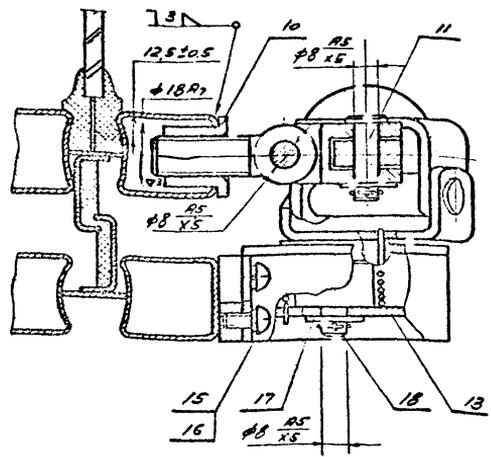
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

90.000.000.000.000.000
 90.000.000.000.000.000
 90.000.000.000.000.000
 90.000.000.000.000.000

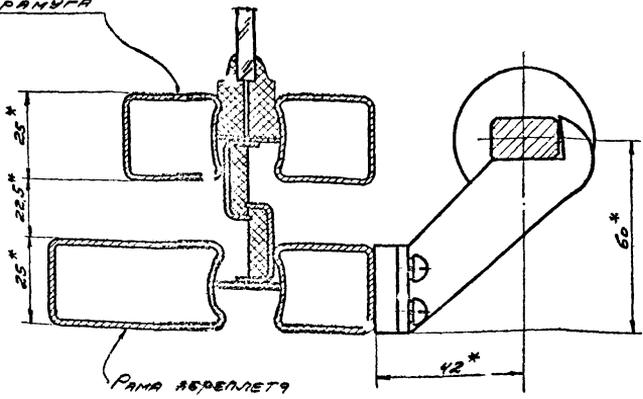
A-A

Б-Б

20



франуза



Рана веревки

Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист 18 из 20. Взам. № 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

Обозначение	В*	ГЗ	Масса
МО 02.100.000.000	355	210	1.62
МО 02.200.000.000	480	335	1.75
МО 02.300.000.000	540	496	2.13

5. Детали, поз. 7; 8 и 10 привариваются на заводе-изготовителе перьялета в.

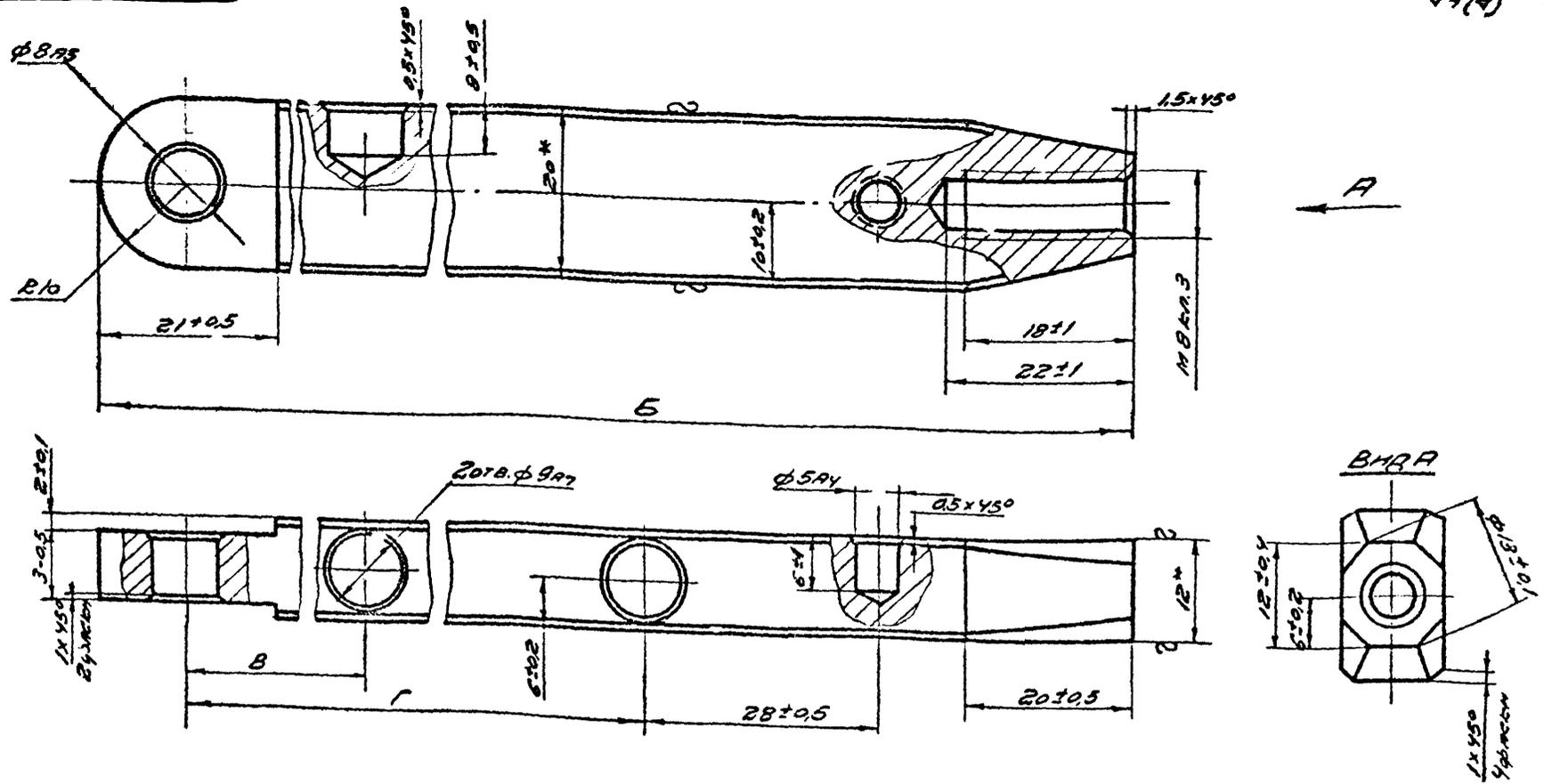
1. На данном черт. показана сборка и монтаж рычажного механизма.
2. Перед сборкой все трущиеся поверхности необходимо смазать.
3. После монтажа механизма необходимо обеспечить:
 - а) плотный прижим франузы к ране за счет вывинчивания или вывинчивания узла поз. 1 предварительно расшплиновав и вынув палец (дет. поз. 11)
 - б) надежное стопорение рычага (дет. поз. 6) при помощи фиксатора в двух положениях «франуза открыта» (см. черт. МО 02.100.000.000, МО 02.200.000.000 и МО 02.300.000.000)
- 4 *размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 2		№		Масса	
МО 02.100.000.000		сч.		табл.	
МО 02.200.000.000		1:1			
МО 02.300.000.000					
Механизм открытия	рычажный	Лист 2	Листов		
Сборочный чертёж					
Проект: Руб. Е. Р. Алексеев		Лист 2		Листов	
Исполнитель: Никонцов					
Уфа. Институт					
ПРОЕКТОР				Г. МОСКВА	

Серия 1.436-6, выпуск 2

MO.02.100.001
MO.02.200.001
MO.02.300.001

4(2) 21



1. Покрѣтне 2036.
2 *размеру для справок.

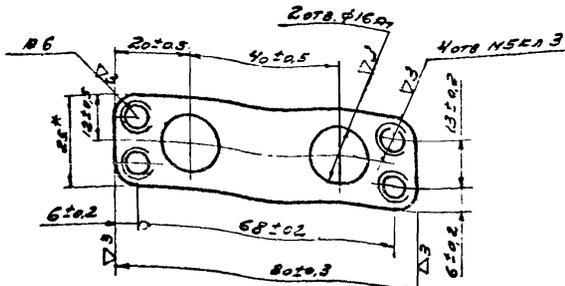
Обозначение	Б±1	В±1	Г±1	Масса
MO.02.100.001	315	180	240	0,57
MO.02.200.001	440	155	364	0,7
MO.02.300.001	600	258	532	1,08

Серия 1.436-6, выпуск 2			
MO.02.100.001 MO.02.200.001 MO.02.300.001			
Ком. Пункт №	Добудит	Возраст	201
023028	СЛУЖБНО	П.Л.	Б.П.
П.02			
Г.КОНТА			
Р.К. 60	ИНСТРУМЕНТ		
Г.КОНТА	РАЗРЕШЕНО		
СТБ			
Получен		12/20/02	103-57
		45/02	1050-60
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		Г. МОСКВА	

Серия 1.436-6, выпуск 2

100.002 / 01

(Δ) 2



1. Покрываете Кд 10
- 2 * Размеры для справок

Серия 1.436-6; выпуск 2

МО. 02.100.002

ПЛАТКА

Листов масса част.

0,01 1:1

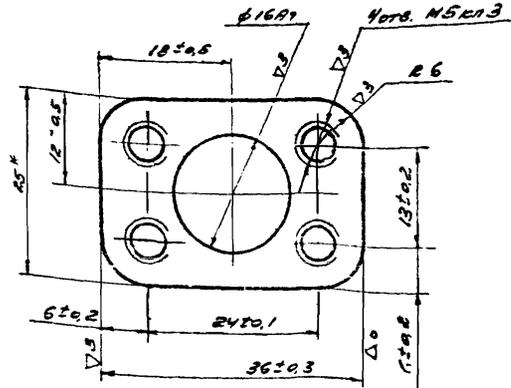
Лист Листов

Полоса 6x25 ГОСТ 63-57
Ст. 3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОИПРОЕКТ
г. Москва

100.003 / 02

(Δ) 2



1. Покрываете Кд 10
- 2 * Размеры для справок

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО. 02.100.003

ПЛАТКА

Листов масса част.

0,03 2:1

Лист Листов

Полоса 6x25 ГОСТ 63-57
Ст. 3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОИПРОЕКТ
г. Москва

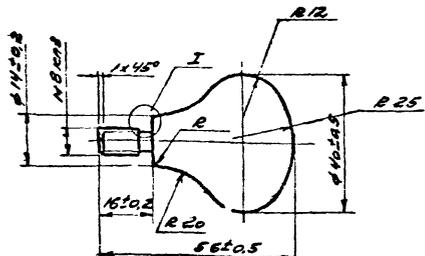
Листов масса част. Полоса 6x25 ГОСТ 63-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58

Листов масса част. Полоса 6x25 ГОСТ 63-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58

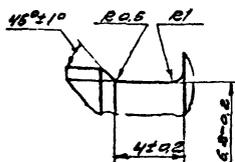
Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

▽ 4



I
1:5:1



Покрытие X.36

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

ручка

Лист	Масса	Масштаб
02		1:1

Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

г. Москва

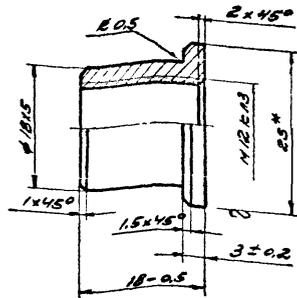
Контр 42 ГОСТ 2590-70

45 ГОСТ 1050-60

NO 02.100.005

▽ 2

23



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.005

втулка

Лист	Масса	Масштаб
026		2:1

Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

г. Москва

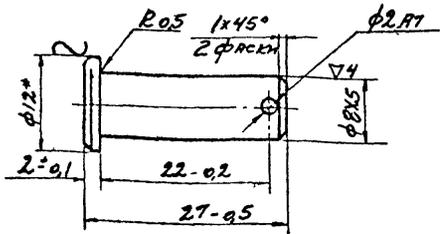
Контр 25 ГОСТ 2590-70

10 ГОСТ 1050-60

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

Δ3 (0) ΔΔ



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

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

ПАЛЕЦ

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

Круг 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

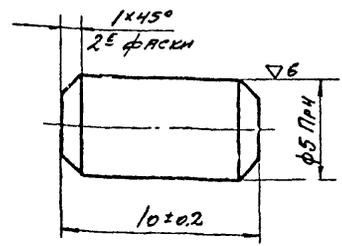
Исполн.	Александр	Проверен	В.И.С.
Контр.	Александр	Утверд.	В.И.С.
Дата	19.08.70	Дата	19.08.70

Имя, и. подп. Подпись и дата. Взам. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата

МО 02.100.007

Δ3 (0) ΔΔ

24



ПОКРЫТИЕ Kp10

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.007

ШТИФТ

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

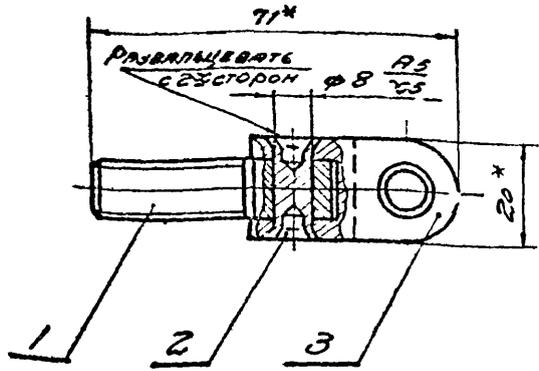
Исполн.	Александр	Проверен	В.И.С.
Контр.	Александр	Утверд.	В.И.С.
Дата	19.08.70	Дата	19.08.70

Имя, и. подп. Подпись и дата. Взам. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата

Круг 6 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 535-58

Серия 1.436-Б, выпуск 2

№ 02, 100, 100, 06



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

Серия 1.436-Б, выпуск 2.

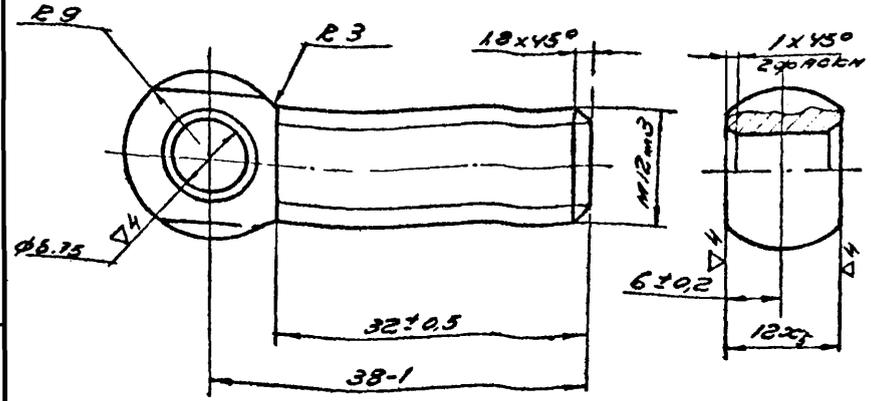
№ 02, 100, 100, 06

Вилка в сборе.
Сборочный чертеж.

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

№ 02, 100, 101

26 (2) ЭД



Повышение КР 10

Серия 1.436-Б, выпуск 2.

№ 02, 100, 101

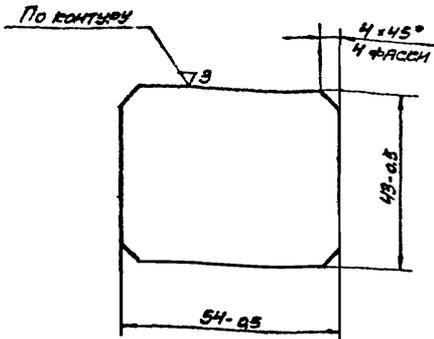
Болт

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

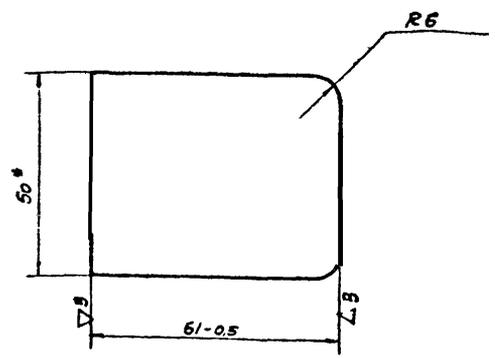
Имя и отчество разработчика и дата, серия, номер документа, наименование изделия, наименование организации, наименование проекта

2 (7)



МО 02.100.204

2 (7) 30



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СЛОВАС

Серия 1.436.6. выпуск 2

МО 02.100.203

ПЛАСТИНА

ЛИТЕРА	МАСШ	МАСШТАБ
	0,05	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя и отчество разработчика и дата, серия, номер документа, наименование изделия, наименование организации, наименование проекта

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.204

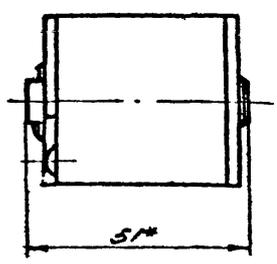
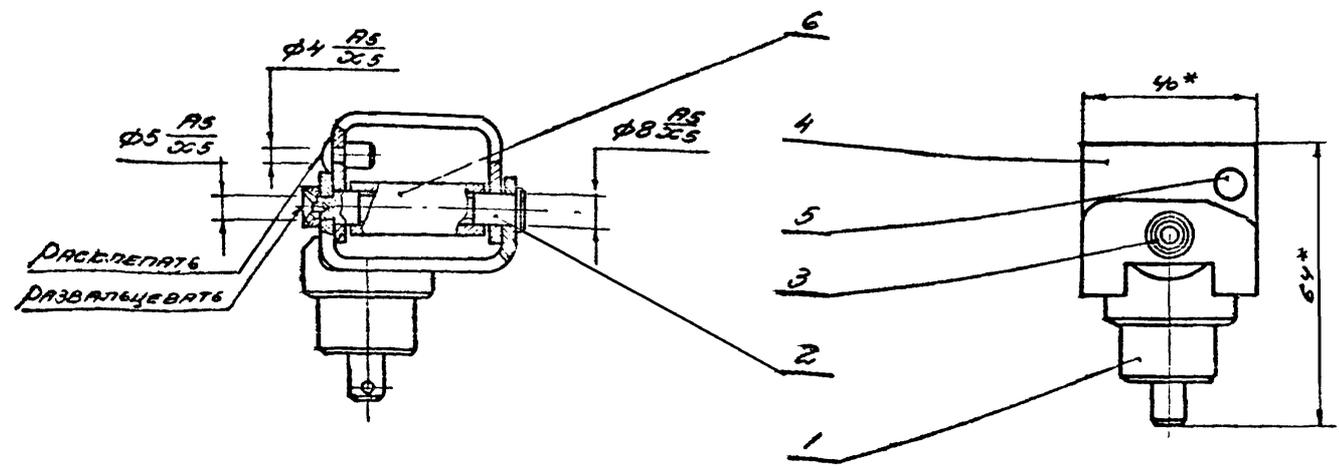
ПЛАСТИНА

ЛИТЕРА	МАСШ	МАСШТАБ
	0,07	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

12449-03 31



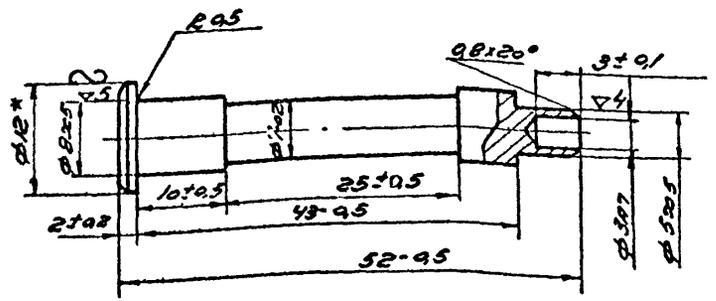
1. Перед сборкой заложите смазку в проточку пальца и смажьте втулку внутри.
2. После сборки дет. поз. 4 и 6 должны свободно вращаться относительно дет. поз. 2.
- 3* размеры для справки

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

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.301

(Л) 31А



1. Покрытие МНХ 36
2* размеры для справок

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.301

ПАЛЕЦ.

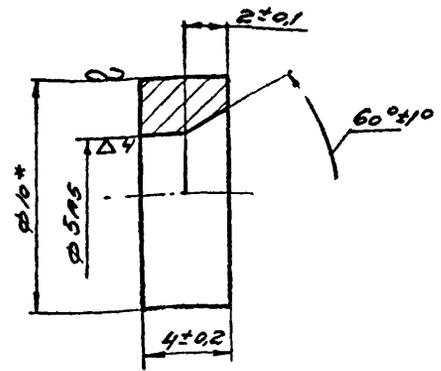
Лист	Масса	Масштаб
1	0,06	2:1
Лист	Листов	
1	1	

Крчг Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.02.100.302

(Л) 32



1. Покрытие КР10.
2* размеры для справок

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.302.

ШАНБА.

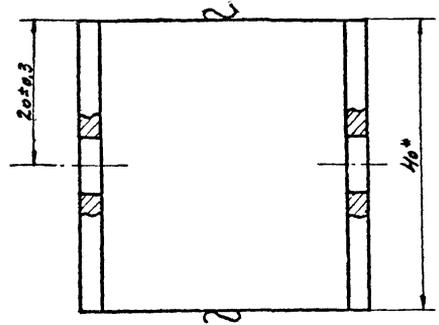
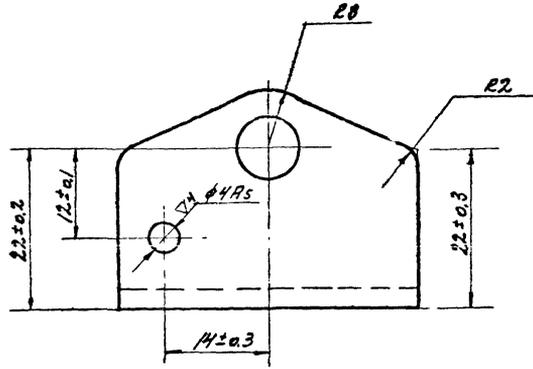
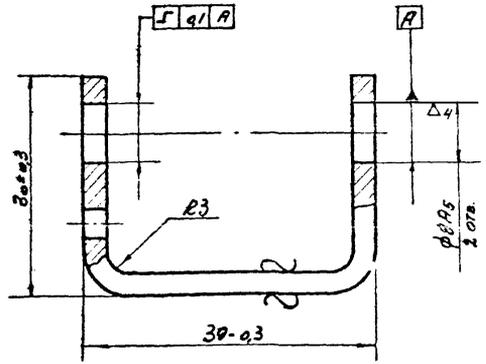
Лист	Масса	Масштаб
1	0,014	5:1
Лист	Листов	
1	1	

Крчг Гост 2590-70
Ст. 3 Гост 595-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва.

№ 02.100.303

Δ (Δ) 33



1. Покрытие Кд.10 после расклепки дет. поз. 5 черт. М0 02.100.300.
2. * Размеры для справок.

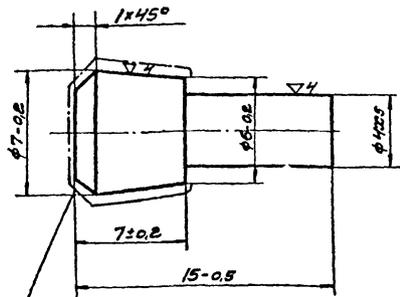
				СЕРИЯ 1.436-Б, ВЫПУСК 2	
				М0 02.100.303	
				СКОБА	
				0,08 2:1	
				Лист 2 из 2	
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	
				Копировать 12.449.03 34 формат 12	

ИЗМЕНИТ	ИЛ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТ.
РАЗРАБ.	ЭШУТНИК	П.И.У.	3.72
ПРОВЕР.			
Т.КОНТ.			
Р.К.Б.	И.П.К.	С.И.У.	3.72
И.КОНТ.	И.П.К.	С.И.У.	3.72
ЧТБ			

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.304

(Δ)3Δ



ПОКРЫТИЕ МНХС.36

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.304

ФИКСАТОР

ЛИТЕРА	МАССА	ПРАСЦЕП
	0,004	5:1

ЛИСТ	ЛИСТОВ

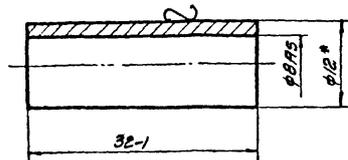
Юрч 8 Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

МО 02.100.305

(Δ)4Δ

34



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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.305

ВТУЛКА

ЛИТЕРА	МАССА	ПРАСЦЕП
	0,016	2:1

ЛИСТ	ЛИСТОВ

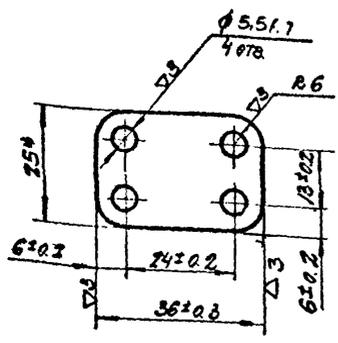
Юрч 12 Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

104.001.20.01

~ (v)



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОС.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.401

ПЛАСТИНА

ЛИТЕРА	МАССА	МАСШТАБ
	0.01	1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

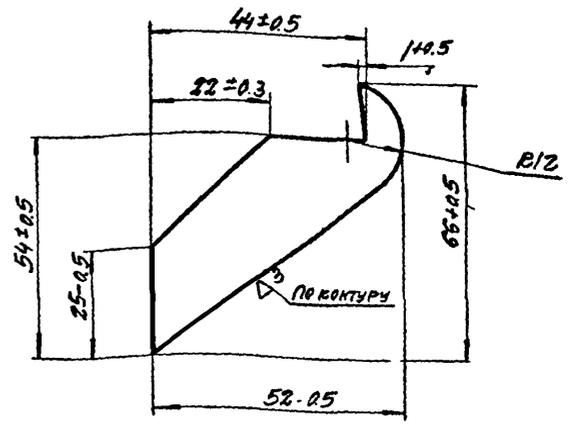
ЛЕНТА 3x25 Гост 5003-57
СТ.3 Гост 535-58

Имя и Подпись	Дата	Имя и Подпись	Дата
ИЗМ.			
ПРОВ.			
Т.КОНТ.			
РУК.БР.	АЛЕКСЕЕВ		
Н.КОНТ.	АЛЕКСЕЕВ		
УТВ.			

204.002.20.01

~ (v)

38



Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.402

ЗАЦЕП

Имя и Подпись

Имя и Подпись	Дата	Имя и Подпись	Дата
ИЗМ.			
ПРОВ.			
Т.КОНТ.			
РУК.БР.	АЛЕКСЕЕВ		
Н.КОНТ.	АЛЕКСЕЕВ		
УТВ.			

ЛИТЕРА	МАССА	МАСШТАБ
	0.055	1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Лопоса 5x56 Гост 103-57
СТ.3 Гост 535-58

Серия 1436-6, выпуск 2

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

Формы	Зона	Пов.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Прим.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
II			МО 03.100.200.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ:</u>		
II	1		МО 03.100.201	Болт регулировочный	1	
II	2		МО 03.100.202	Полувтулка	2	
Б4	3		МО 03.100.203	Стаян	1	
				Труба 18x2-Ю-А ГОСТ 8734-56	1	0,07 кг
				С=60±0,3		
				<u>МАТЕРИАЛ</u>		
				Электрод УОНИ		
				13/45 Э42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока 0,8 А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.200

ГОЛОВКА СТАЯН

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя	№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ЯШУТИНА	2.2	8.72	
ПРОВ.				
И. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			
РЧК. ВР.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.	АЛЕКСЕЕВ			

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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.300

ТРУБА В СБОРЕ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя	№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ЯШУТИНА	2.2	8.72	
ПРОВ.				
И. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			
РЧК. ВР.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.	АЛЕКСЕЕВ			

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя, № листа, Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
12			МО 03.200.000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12			МО 03.200.000 СКР	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ		
11			МО 02.000.000 ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
11			МО 02.000.000 ПМ	ПРОГРАММА И МЕТОДИКА АННИ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
12	1		МО 03.100.100	КРОНШТЕЙН	2	ПРИМЕН.
11	2		МО 03.100.200	ГОЛОВКА СТЫЖЕН	1	---
11	3		МО 03.200.100	ТРУБА В СБОРЕ	1	
				<u>ДЕТАЛИ:</u>		
11	4		МО 03.100.001	ПРОБКА	2	ПРИМЕН.
11	5		МО 03.100.002	ШТИФТ	2	---
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
	6			Гайка М12 ГОСТ 2524-70	1	

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.200.000

МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ.
СТЯЖНОЙ

ЛИТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, Лист, № докум., Подпись, Дата
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П.В. 2.78
ПРОВ. РУК. ВР. АЛЕКСЕЕВ В.В.
Н. КОМП. АЛЕКСЕЕВ В.В.
УТВ. ГИДЕКОСКИН И.И.

Имя, № листа, Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
11			МУ 03.200.100 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ:</u>		
11	1		МО 03.100.301	БОБЫШКА	1	ПРИМЕН.
11	2		МО 03.200.101	ТРУБА	1	
				<u>МАТЕРИАЛ:</u>		
				ЭЛЕКТРОД УОНИ		
				13/45 Э 42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока 0,8 А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 2

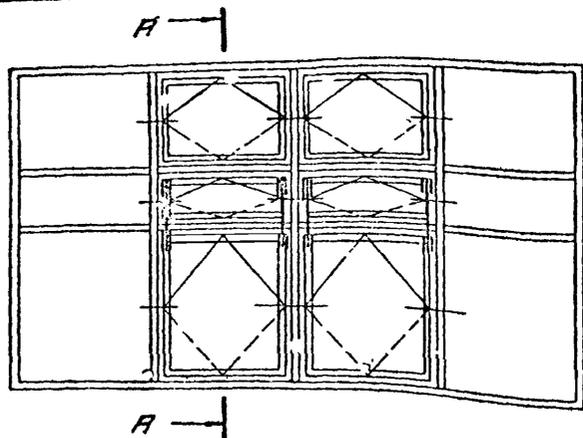
МО 03.200.100

ТРУБА В СБОРЕ

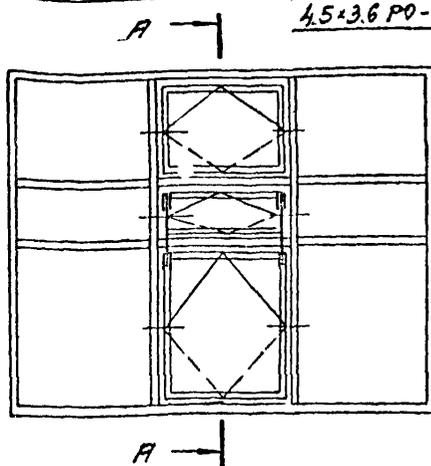
ЛИТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, Лист, № докум., Подпись, Дата
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П.В. 2.78
ПРОВ. РУК. ВР. АЛЕКСЕЕВ В.В.
Н. КОМП. АЛЕКСЕЕВ В.В.
УТВ. ГИДЕКОСКИН И.И.

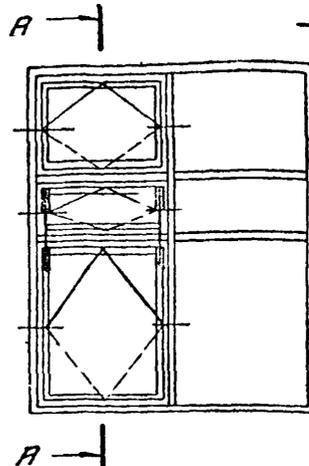
1. Для рам 3,6 Р0-1; 3,6 Р0-2; 3,6 Р0-3



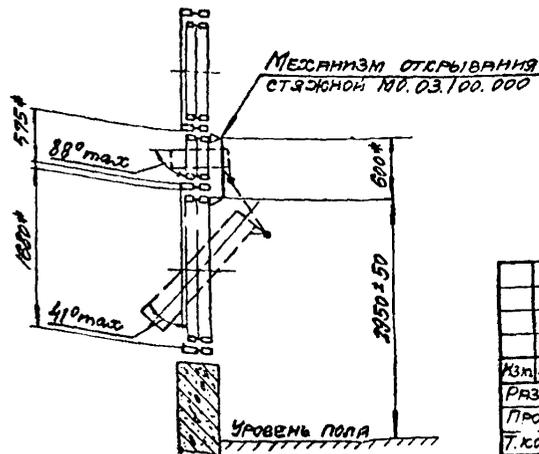
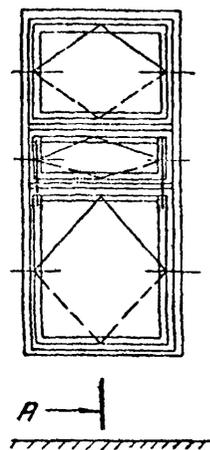
2. Для рам 4,5×3,6 Р0-1; 4,5×3,6 Р0-2; 4,5×3,6 Р0-3



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



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



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

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.000 СХР

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

Лист 1

Листов 2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

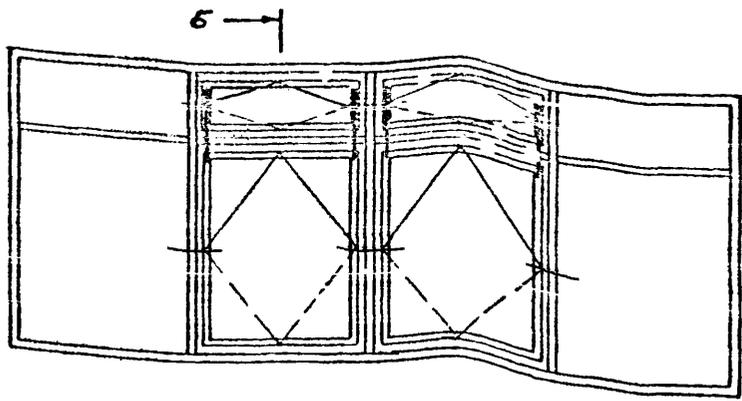
г. Москва

Изм.	Лист	№ док-м.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	АШУТИНА	Р.В.	5.72	
ПРОВ.				
Т.КОНТР.				
Рук. Г.Р.	А. ПЕРСОНОВ			
Н.КОНТР.	А. ПЕРСОНОВ			
УТВ.	Людковс			

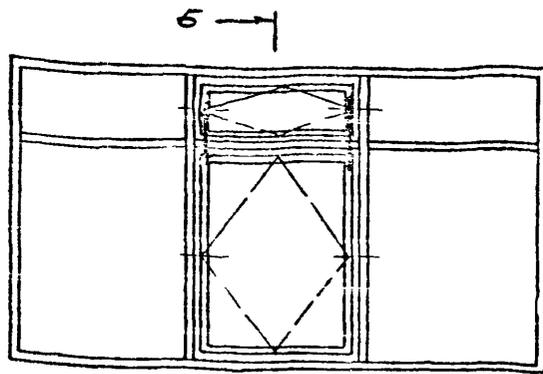
Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя, фамилия, должность и дата

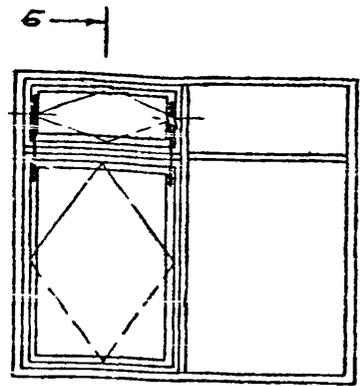
5. Для рам 2,4р0-1, 2,4р0-2, 2,4р0-3



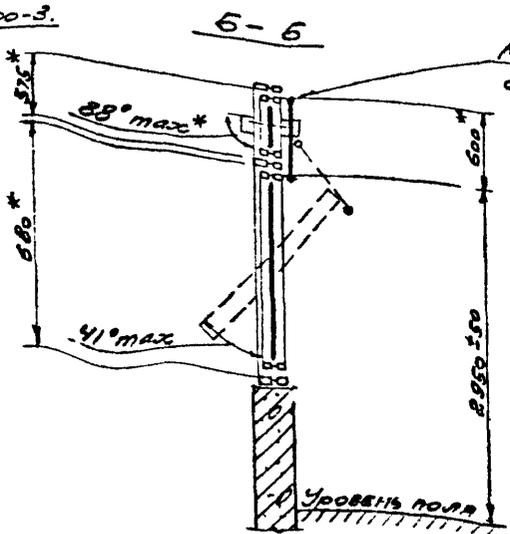
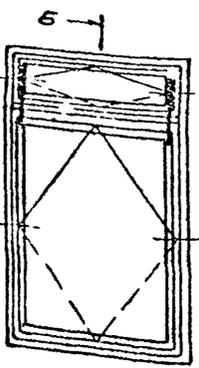
6. Для рам 4,5x2,4р0-1, 4,5x2,4р0-2;
4,5x2,4р0-3.



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



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



МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
СТЯЖНОЙ МО 03.100.000

СЕРИЯ 1.436-6, РАДЕЛ 2
МО 03.100.000 СХР

ИЗМ. ИЛИ НЕ ДОКУМ.	ПОСТРОИТЕЛЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ИЗУЩИТЕЛЬ	П.И.П.
ПРОБЕД.		
Т.КОНТ.		
ДИС. ПР.	А.А. СЕВЕР	
И.КОНТ.	А.А. СЕВЕР	
УТВ.	П.И. СЕВЕР	

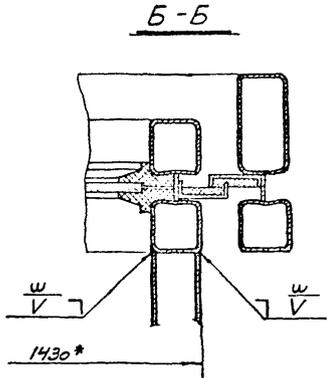
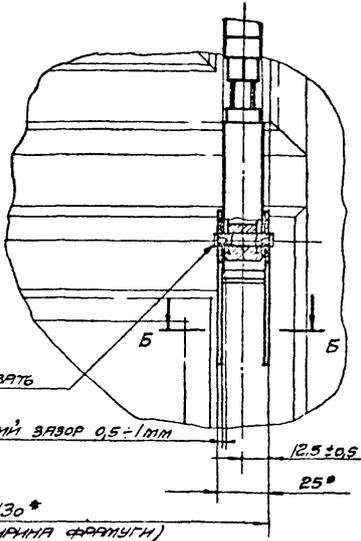
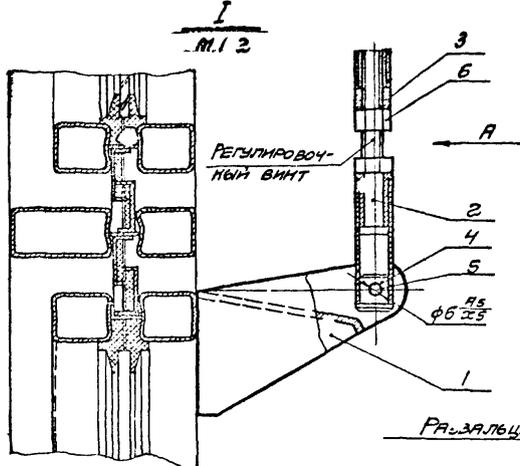
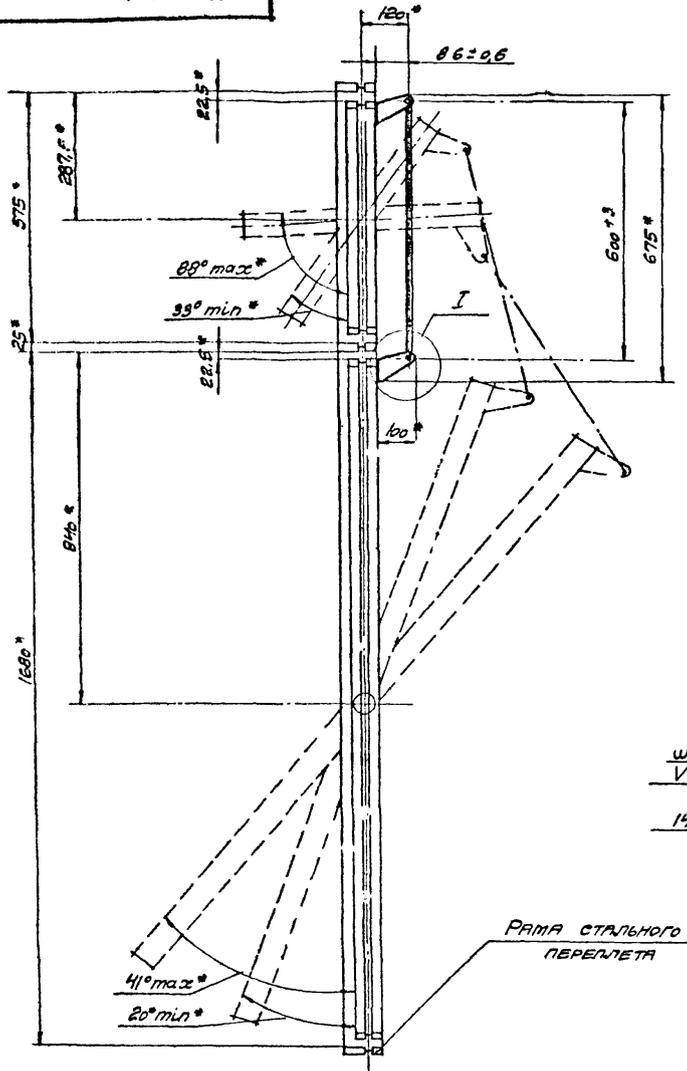
МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ ТЯЖНОЙ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

ИЛ. ЭРА НАССА	ИЗУЩИТЕЛЬ
ИЛ. СТ. 2	ИЛ. СТ. 3
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	

Серия 1.436-6, Радел 2

Имя, фамилия, имя отчество, дата рождения, паспортные данные

Серия 1.436-6, выпуск 2

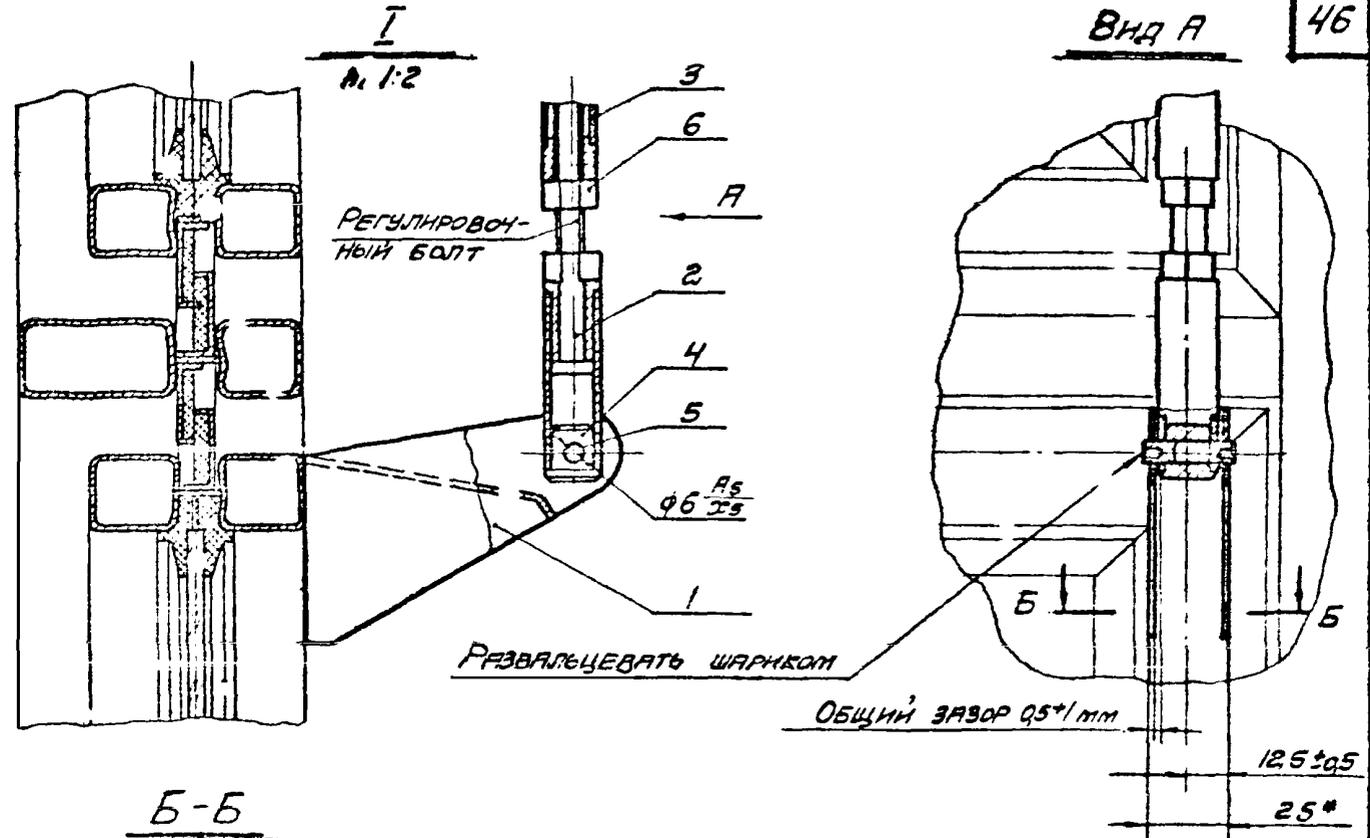
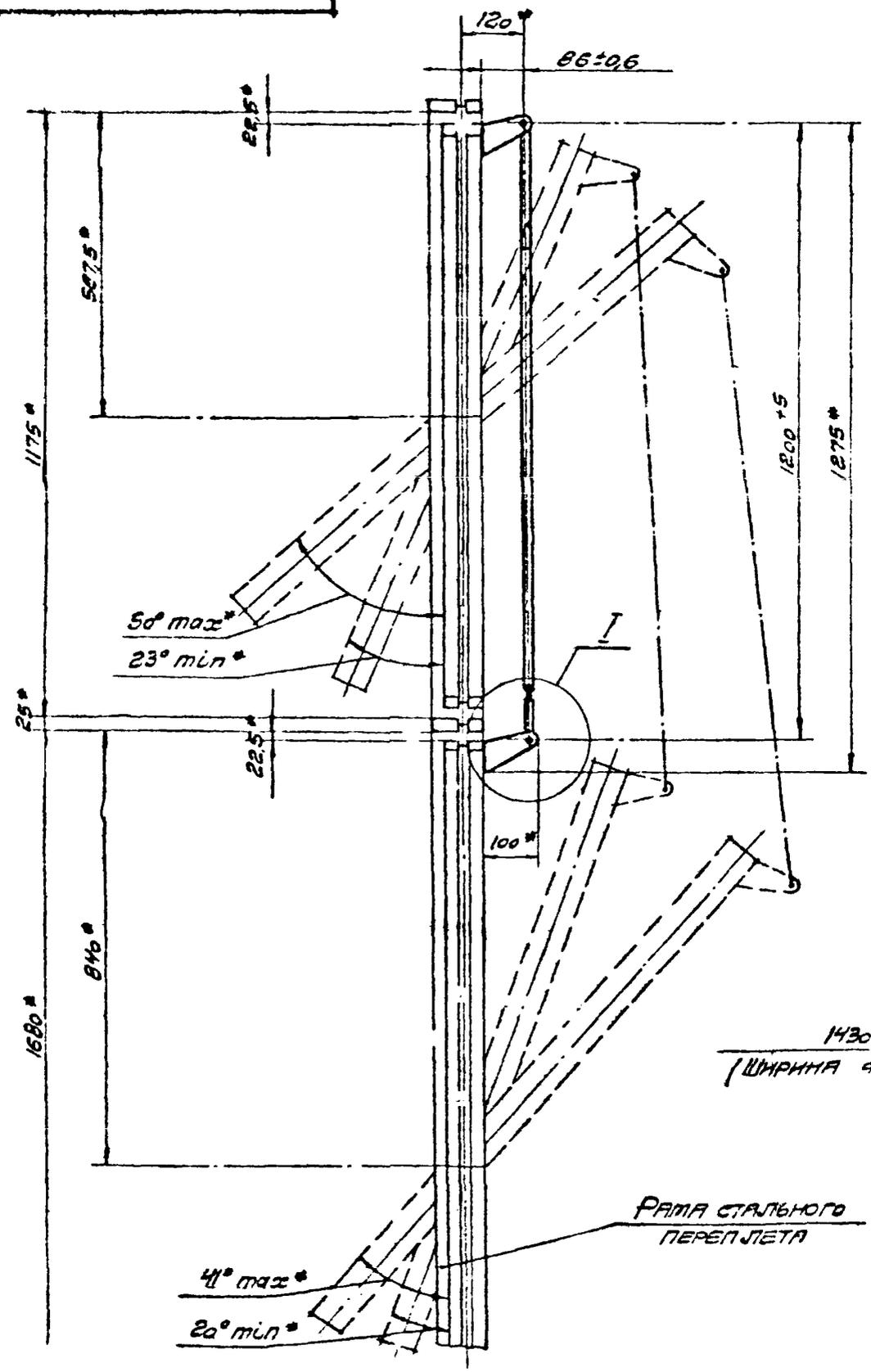


1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ПОКАЗАНЫ СБОРКА И МОНТАЖ ОДНОГО СТЫЖЕНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ.
2. ДЛЯ ШАРНИРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ДВУХ СТЫЖЕНОС ПО ВЫСОТЕ ФРАМУГ УСТАНАВЛИВАТЬ ПО ДВА МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ. (СМ. СХЕМУ № 03.100.000 СЗР)
3. РЕГУЛИРОВКУ ПРИТВОРА ФРАМУГ ВЕРХНЕГО ЯРУСА РАМЫ ПЕРЕПЛЕТА ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ФИКСИРОВАННОМ И НОРМАЛЬНОМ ПРИТВОРЕ ФРАМУГ, НИЖНЕГО ЯРУСА ПУТЕМ ВЫВИНЧИВАНИЯ (ВЛИЧНИВАНИЯ) РЕГУЛИРОВОЧНЫХ ВИНТОВ С ПОСЛЕДУЮЩИМ СТОПОРЕНИЕМ ИХ КОНТРАГЛАВКАМИ (СМ. ЧЗБЛ I ДАННОГО ЧЕРТЕЖА)
4. * - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
5. ДЕТАЛЬ, ПОЗ. 1, ПРИМОНТАЖИВАЕТСЯ НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ ПЕРЕДЕЛОВ.

Изм. № 001. Подпись и дата в соответствии с ГОСТ 10150-77. 10.01.2000 г. В.П.С.

Серия 1436-6, выпуск 2			№ 03.100.000 СБ		
Исполн	Н.С. ДОСУМ	Подпись	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЫЖЕНОЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Разраб.	ЯЩУТИНА	Т.П.С. & П.С.	Листов	Масштаб	Масштаб
Проб.			12	1:10	
Т.Е.А.П.			Лист	Листов	
Руч. гр.	АЛЕКСЕЕВ		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Н. контр.	АЛЕКСЕЕВ		г. Москва		
УТВ.	ЛЮБОВИЧ				

Серия 1.436-6, выпуск 2



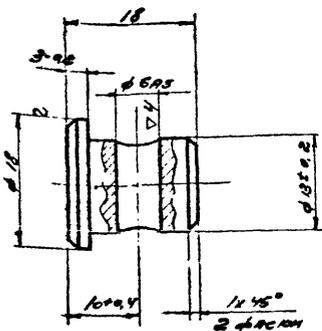
1. На данном чертеже показаны сборка и монтаж стяжного механизма отрывания.
2. Для шарнирного соединения двух стальных по высоте фрамуг устанавливать по два стяжных механизма (см. схему МО 03.200.000 СБ Р).
3. Регулировку притвора фрамуги верхнего яруса рамы перегородки производить при фиксированном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

Серия 1.436-6, выпуск 2		
МО 03.200.000 СБ		
ИЗ Лист	№ ДОКУМ.	ПОДРАСЧ. ДАТА
РАЗРАБ.	ИШУТИНА	Р. Д. 5.72.
ПРОБ.		
ТЕХ. ОП.		
Р. УБ. ГР.	А. П. СКОБЕВ	2. 7. 72.
Н. КОНТ.	А. П. СКОБЕВ	2. 7. 72.
УТВ.	Л. П. СКОБЕВ	2. 7. 72.
МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
ЛИТЕРА	МАССА	ТАРЕЛ. ЧИС.
	1,6	1/10
Лист	Листов	
ПРОМСТРОИПРОЕКТ г. МОСКВА		

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.001

(2) ЛД



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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 № 03.100.001

Пробка

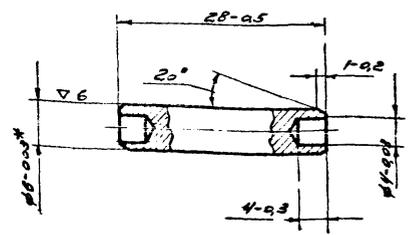
ИНСТ	ИНСТОВ
0,02	2:1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	

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

Исполн	ИЗ ДОСЧ	ПОДПИСЬ	ДАТА
РЗД	ФУЛТНИК	П	27.3.72
ПРОВ			
Г.КОНТ			
Р.К.КА	АРХИТЕКТ		
Н.КОНТ	АРХИТЕКТ		
УТВ.			

№ 03.100.002

(2) ЛД



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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 № 03.100.002

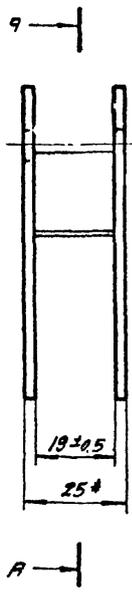
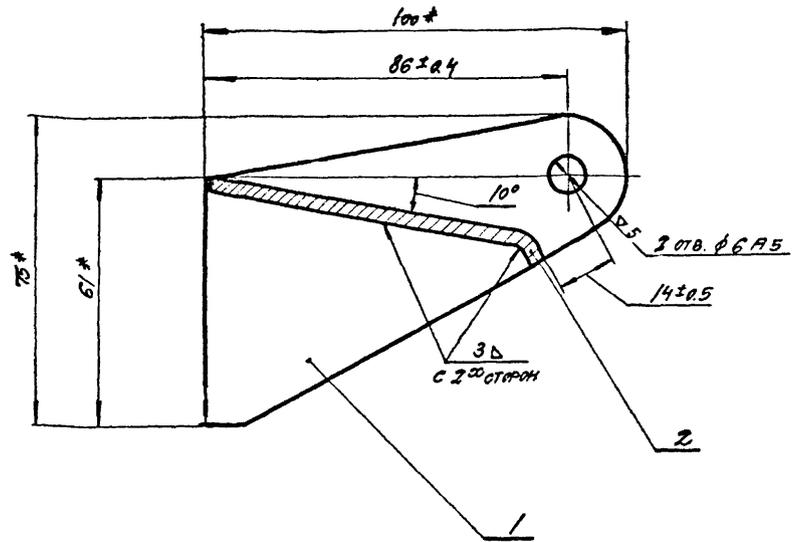
Штифт

ИНСТ	ИНСТОВ
0,005	2:1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	

СЕРЬЯНКА СЕРИИ 1.436-6
 УИЗПРОСТ 535-58

Исполн	ИЗ ДОСЧ	ПОДПИСЬ	ДАТА
РЗД	ФУЛТНИК	П	27.3.72
ПРОВ			
Г.КОНТ			
Р.К.КА	АРХИТЕКТ		
Н.КОНТ	АРХИТЕКТ		
УТВ.			

A - A



1. Несодосность отв. $\phi 6$ относительно
всех осей не более 0,08.
2. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

МО 03.100.100.СБ

Серия 1.436-6 выпуск 2

Имя, Фамилия, Отчество, Подпись, Дата, Взам. Инв. №, Инв. №, Дата, Подпись, Дата

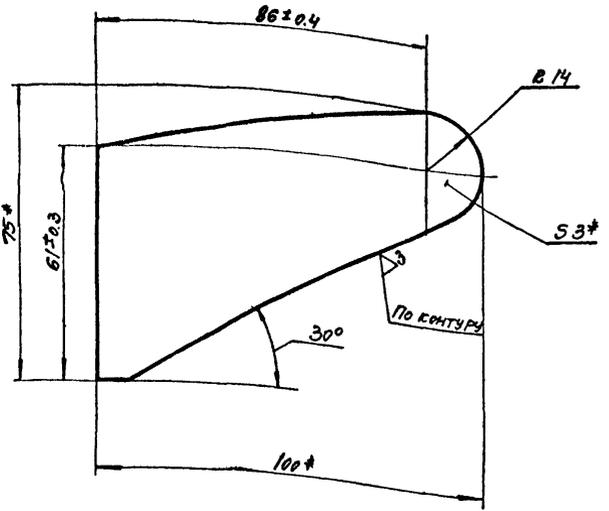
Серия 1.436-6, выпуск 2				Интерпр.	Масштаб	Масштаб
МО 03.100.100.СБ					0.24	1:1
Бронштейн. Сборочный чертёж.				Лист	Листов	
				ПРОМСТАНПРОЕКТ		
				г. Москва		

Изм.	Лист	Продолж.	Подпись	Дата
		З.ШУТИНА	П.Л.Р.	5.74
		Пров.		
		Т.Контр.		
		Рук.гр.	Александр	5.74
		Начерт.	Александр	5.74
		Отв.	Ильков	5.74

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

~ (a) 2



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

ЩЕКА

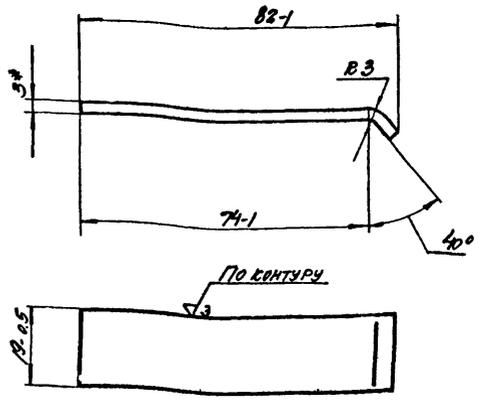
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	0.1	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ЩУТИНА	Р. Д. 1	8.72
		АЛЕКСЕЕВ	В. С.	
		АЛЕКСЕЕВ	В. С.	8.72
		УТВ.		

МО 03.100.102

~ (a) 2 49



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.102

Пластина

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

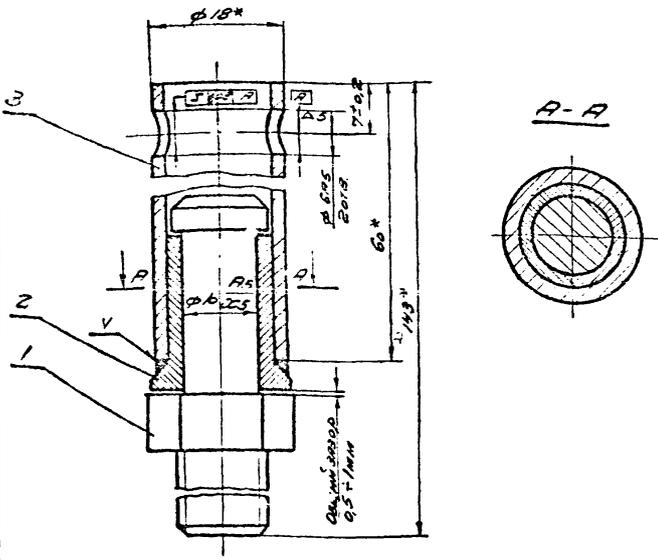
ЛЕНТА 3x20 ГОСТ 6009-57
Ст.3 ГОСТ 535-58

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ЩУТИНА	Р. Д. 1	8.72
		АЛЕКСЕЕВ	В. С.	
		АЛЕКСЕЕВ	В. С.	8.72
		УТВ.		

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200.05

(А) 00



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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200.05

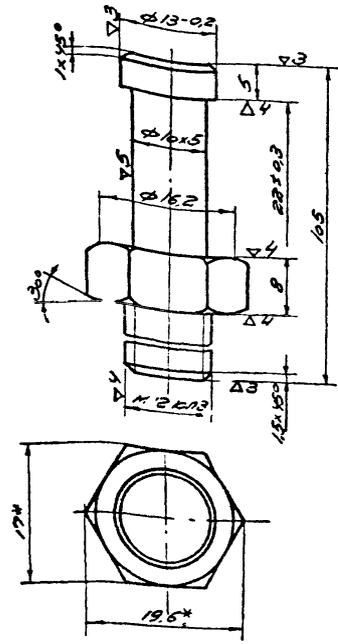
ГОЛОВКА БЛАНКА СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Исполн	Маслов	Маслов
Провер		
Дата	0,17	2:1
Исполн	Исполн	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

МО.03.100.201

(А) 00

50



1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватываемых - по ВТ, прочность $\pm 1/2$ допуска В.Е.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.201

Болт регулировочный

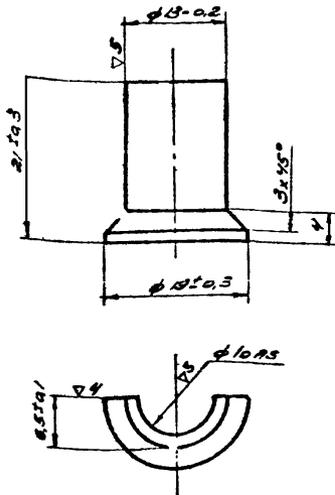
17 ГОСТ 2591-71
45 ГОСТ 1050-60

Исполн	Маслов	Маслов
Провер		
Дата	0,12	2:1
Исполн	Исполн	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100

(Δ) 6 Δ



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ
± 1/3 ДОПУСКА В КЛ.

Серия 1.436-6 выпуск 2

№ 03.100.202

Полиэтилен

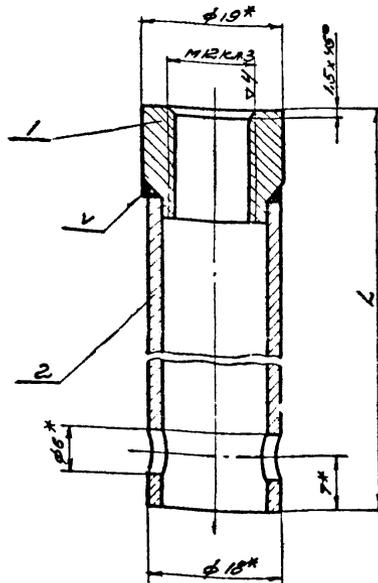
Лист: 0005 2:1

Лист: Листов
ПРОМСТРАЙПРОЕКТ
г. Москва

22 ГОСТ 2590-70
20 ГОСТ 1050-60

1/5 (Δ) 2

№ 03.100.300.05
№ 03.200.100.05



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

1* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СЛОВАК
2. ПОКРЫТИЕ ЕД 10

Серия 1.436-6 выпуск 2

№ 03.100.300.05
№ 03.200.100.05

Труба в сборе,
Сборочный чертеж

Лист: 0005 2:1

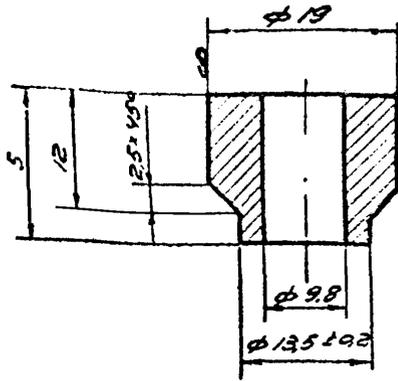
Лист: Листов
ПРОМСТРАЙПРОЕКТ
г. Москва

№ 03.100.300.05 № 03.200.100.05

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.301

(А)а



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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.301

БОБЫШКА

ИНТЕР. МАСС. МАСШ.

0,07 2:1

ЛНСТ ЛНСТОВ

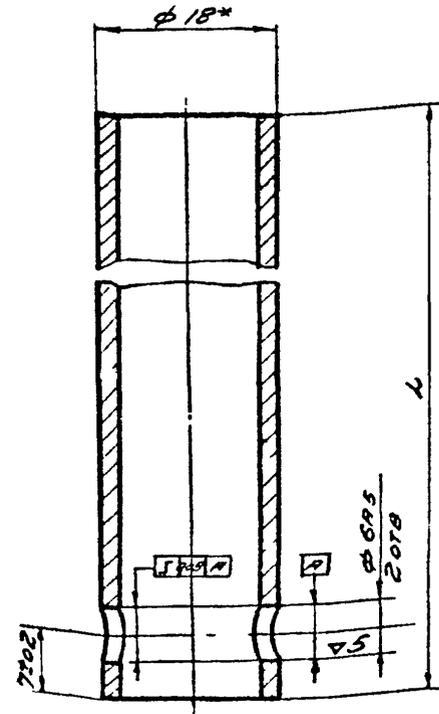
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

КРУГ 19 ГОСТ 2590-70
 СТ. 3 ГОСТ 535-58

Исполн.	Н.А.Александров	Провер.	С.А.Сидорова
Контр.	А.А.Александров	Контр.	С.А.Сидорова
УТВ.		УТВ.	

МО.03.100.002
 МО.03.200.101

(А)а 52



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

* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.002
 МО.03.200.101

ТРУБА

ИНТЕР. МАСШ. МАСШТАБ

СМ. ТАБЛ. 2:1

ЛНСТ ЛНСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

Исполн.	Н.А.Александров	Провер.	С.А.Сидорова
Контр.	А.А.Александров	Контр.	С.А.Сидорова
УТВ.		УТВ.	

ТРУБА 18x2-10 ГОСТ В734-58

18449-03

53