

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-32.93

ОКНА СТАЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТНОЙ ПОСТАВКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ

ДЛЯ СТРОЯЩИХСЯ И РЕКОНСТРУИРУЕМЫХ ЗДАНИЙ

С РАЗЛИЧНЫМИ СТЕНОВЫМИ ОГРАЖДЕНИЯМИ С НЕСТАНДАРТНЫМИ СВЕТОВЫМИ ПРОЕМАМИ

ВЫПУСК I

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ I.436.2-32.93

ОКНА СТАЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТНОЙ ПОСТАВКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ

ДЛЯ СТРОЯЩИХСЯ И РЕКОНСТРУИРУЕМЫХ ЗДАНИЙ

С РАЗЛИЧНЫМИ СТЕНОВЫМИ ОГРАЖДЕНИЯМИ С НЕСТАНДАРТНЫМИ СВЕТОВЫМИ ПРОЕМАМИ

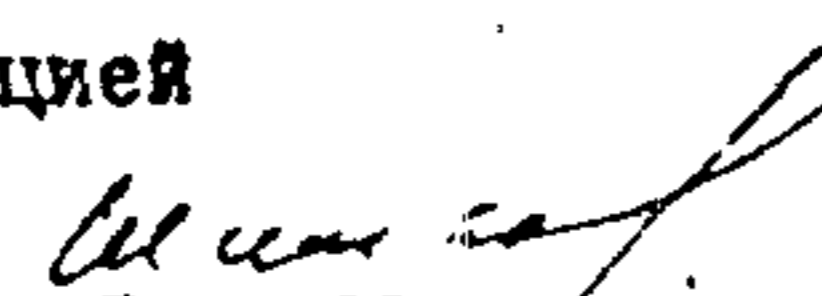
ВЫПУСК I

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны

ЦНИИпроектлегконструкцией

Главный инженер



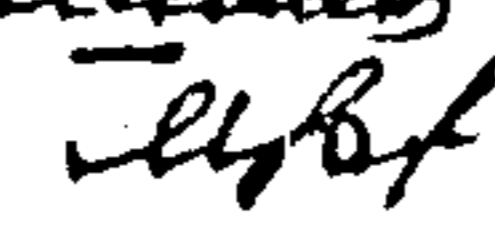
В.Д.Шишков

Начальник ООК



П.П.Кашкинов

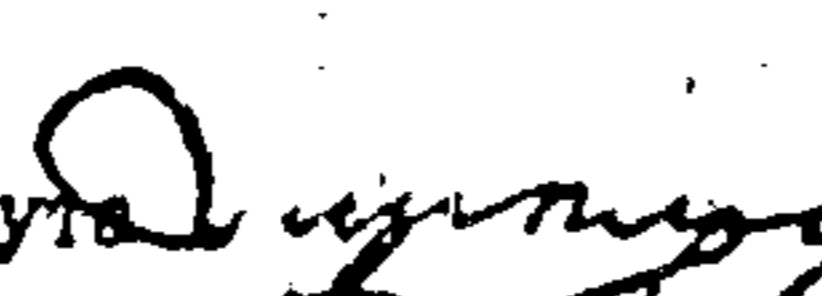
Главный конструктор ООК



М.П.Протопопова

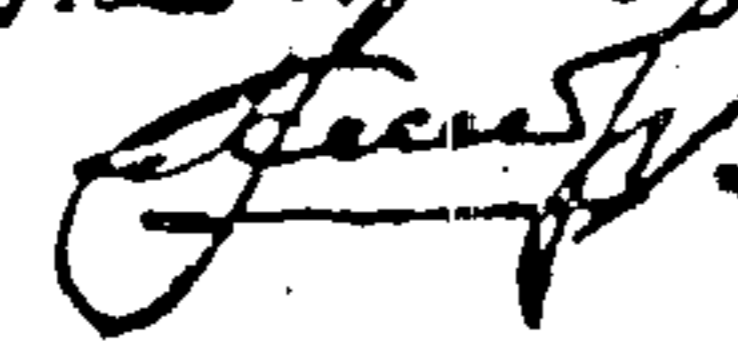
ЦНИИпромзданий

Зам. директора института



С.М.Гликин

Зав. отделом СО



П.П.Александров

Утверждены

Главпроектом Госстроя России,

письмо от 27.10.93 № 9-3-2/225.

Введены в действие с 01.01.94

ЦНИИпроектлегконструкцией,

приказ от 01.11.93 № 52

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

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I- ПЗ	Пояснительная записка	4
I.436.2-32.93.I-00.01.00	Связь СМ	16
I.436.2-32.93.I-00.01.00СБ	Связь СМ.	
	Сборочный чертёж	18
I.436.2-32.93.I-00.01.01	Уголок	19
I.436.2-32.93.I-00.02.00	Связь СМ2	20
I.436.2-32.93.I-00.02.00СБ	Связь СМ2.	
	Сборочный чертёж	21
I.436.2-32.93.I-00.03.00	Связь СМП	22
I.436.2-32.93.I-00.00.01	Стяжка С	23
I.436.2-32.93.I-00.03.00СБ	Связь СМП.	
	Сборочный чертёж	24
I.436.2-32.93.I-00.03.01	Притвор	25
I.436.2-32.93.I-00.04.00	Связь СБ	26
I.436.2-32.93.I-00.04.00СБ	Связь СБ.	
	Сборочный чертёж	28
I.436.2-32.93.I-00.04.01	Уголок	29
I.436.2-32.93.I-00.05.00	Связь СБ2	30
I.436.2-32.93.I-00.05.00СБ	Связь СБ2.	
	Сборочный чертёж	31
I.436.2-32.93.I-00.06.00	Связь СБП	32

I.436.2-32.93.I			
Стр.	Лист	Листов	
Р	1	4	
СОДЕРЖАНИЕ			ЦНИИЛМК

Состав	Исполнитель	Дата	09.93
Обс.	Прот.	Дата	09.93
П.	Исполнитель	Дата	09.93
Изм.	Исполнитель	Дата	09.93

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I-00.00.02	Связь С	33
I.436.2-32.93.I-00.06.00СБ	Связь СБП.	
	Сборочный чертёж	34
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-00.07.00СБ	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-00.08.00СБ	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-00.09.00СБ	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-00.10.00СБ	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-00.10.10СБ	Крюк.	
	Сборочный чертёж	46

И.С. № подл. Подп. и дата

I.436.2-32.93.I	Лист	2
-----------------	------	---

ИЗМЕНЕНИЯ 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 пере- плетом глухое с одинарным остеклени- ем ОПОН 187.125-1	53
I.436.2-32.93.I-01.00.00СБ	Окно прямоугольное с одинарным пере- плетом глухое с одинарным остеклени- ем ОПОН 187.125-1. Сборочный чертёж	54
I.436.2-32.93.I-02.00.00	Окно прямоугольное с одинарным пере- плетом глухое с двойным остеклением ОПОН 187.125-2	56
I.436.2-32.93.I		Лист 3

Числ. № докум.
 Подп. и дата
 Взам. инв. №

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
I.436.2-32.93.I-02.00.00СБ	Окно прямоугольное с одинарным пере- плетом глухое с двойным остеклением ОПОН 187.125-2. Сборочный чертёж	57
I.436.2-32.93.I-03.00.00	Окно прямоугольное с двойным пере- плетом открывающееся в подвесной фрам- пой с тройным остеклением ОПРО 247.140-ЭП	59
I.436.2-32.93.I-03.00.00СБ	Окно прямоугольное с двойным пере- плетом открывающееся в подвесной фрам- пой с тройным остеклением ОПРО 247.140-ЭП. Сборочный чертёж	60
I.436.2-32.93.I-04.00.00	Окно многоугольное с одинарным пере- плетом 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 пере- плетом глухое с двойным остеклением ОМОН 145.145-2. Сборочный чертёж	65
I.436.2-32.93.I		Лист 4

Числ. № докум.
 Подп. и дата
 Взам. инв. №

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 (отопливаемых и неопаливаемых) с различными стеновыми ограждениями (бетон, кирпич, трехслойные металлические ^{панели}) 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 табл. I. Устанавливается следующая структура условного обозначения (марки) окон:

I.436.2 - 32.93.I-ПЗ

Пояснительная
записка

ЦНИИЛМК

Формат А4

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

0- окно

Форма окна

П- прямоугольное

М- многоугольное

Тип переплета

0- одинарный

Р- раздельный

Тип конструкции окна

Н- глухое

0- открывающееся

Ширина окна в дм

Высота окна в дм

Количество слоев остекления

Схема открывания створок и фрагм

Р- распашная на вертикальной оси

П- подвесная с поворотом вокруг верхней горизонтальной оси

0- откидная с поворотом вокруг нижней горизонтальной оси

I.436.2 - 32.93.I-ПЗ

Формат А4

11.00.120

5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №				
Автом.	Дмитриева	М.В.	09.93	Пояснительная записка	Страниц	Листов
Проб	Александров	С.В.	09.93		Р	1
Вн. пр.	Дмитриева	М.В.	09.93		24	
Н.К.	Борисова	Л.В.	09.93			
М.В.	Колесникова	Л.В.	09.93			

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №				
			I.436.2 - 32.93.I-ПЗ	Лист	2	

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	I	2	3	2
Тип окна	Глухое		Открывающе- ся	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.I-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	С.120	шт			4	
	С.135				3	
	СМ.60		2			
	СМ.120		4		4	
	СМ.135				4	
	СМ2.120		1			
	СБ.60			2		8
	СБ.113				1	
	СБ.120			4		
	СБ.128				2	
	СБ2.120			1		
	СМП.113				2	
	СМП.128				2	
	СБП.113				2	
	СБП.128				2	
	СБТ.113				1	
Вкладыш угловой	ВУ	шт	4	4	20	
	ВТ		2	2	4	
Т-образный косой	ВК					8
	Р1	м	8,4	8,4	9,92	4,8
Уплотнения	Р2				9,64	
	Пластина I, ТМЩ-М-5				0,015x 15,3	
Остекление (стекло листовое $\delta = 4$ мм)	590x1190	шт	1	2		
	1190x1190		1	2		
	1120x1270				5	
	1190x1340				1	
	1390x1390					2

Изм. № подл.

Подп. и дата

Изм. № подл.

I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист

4

Продолжение табл. 2

Наименование	Марка или размеры мм	Ед. изм.	ОПОН	ОПОН	ОПРО	ОМОН
			187.125- -1	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.

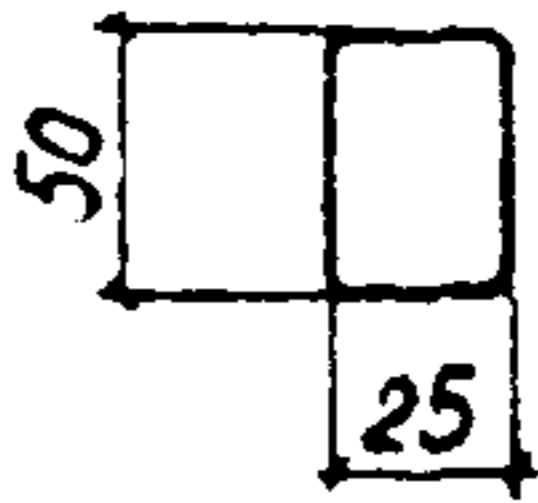
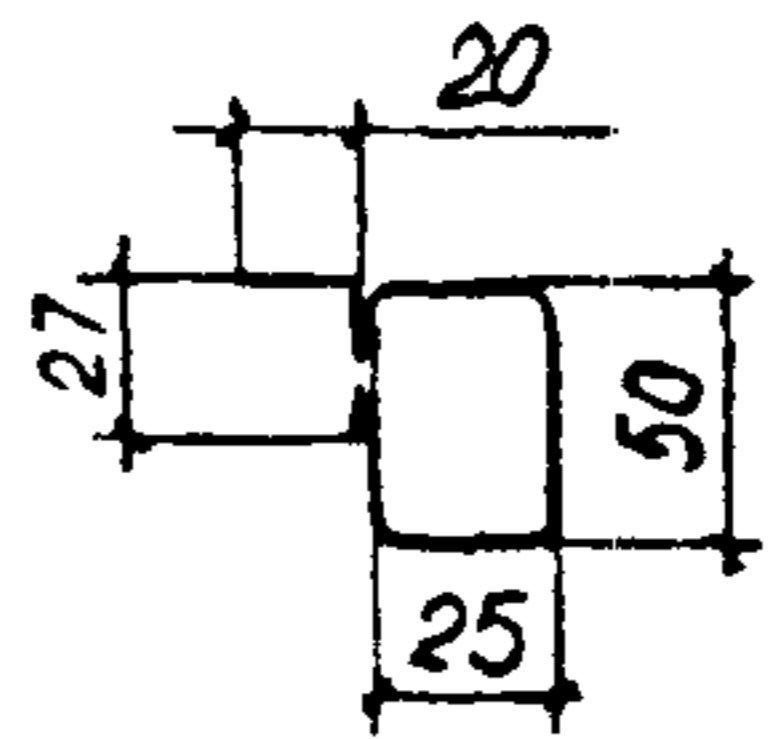
Структура марок связей

- 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
- БТ -связь с двумя уголками 20x27 (под притвор) и 20x46

I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист
5

Таблица 3

Марка	Сечение	Длина, мм	Масса, кг	Функциональное назначение в конструкциях переплетов
С.60		600	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		

I.436.2-32.93.I-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	2,65	
СМ 2.105		1050	3,08	
СМ 2.120		1200	3,52	
СМ 2.135		1350	3,95	
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	2,05	
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	

И.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 7

Продолжение таблицы 3










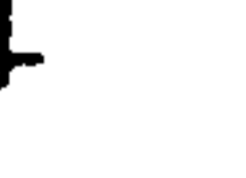


Марка	Сечение	Длина, мм	Масса, кг	Функциональное назначение в конструкциях переплетов
СБ2.135	см. лист 7	1350	4,37	см. лист 7
СБ2.150		1500	4,85	
СБ2.165		1650	5,34	
СБ2.180		1800	5,81	
СМП.53			530	
СМП.68	680		2,02	
СМП.83	830		2,46	
СМП.98	980		2,91	
СМП.113	1130		3,35	
СМП.128	1280		3,78	
СМП.143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

И.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист 8

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;
Пластина ТМШ-М-5				притворов
Стекло листовое толщиной 4 мм			10,4 кг/м ²	Остекление одинарное, создание стеклопакетов

Г.436.2-32.93.1-ПЗ

Лист

9

4.3 Номенклатура сборных элементов для крепления окон 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, СБП.

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

НЕ ПИСАТЬ ПОД И ДАТА ВЗОМНУТЬ

Г.436.2-32.93.1- ПЗ

Лист

10

Ц 00120

9

месте 12°C, одинарные переплеты с двойным остеклением (стеклопакеты) могут применяться при температурах не ниже минус 24°C, отдельные 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 отдельные 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 протирочных створок и фрагм;

в зависимости от количества и типа открывающихся створок и фрагм 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 импостов в построенных условиях.

5.6. При проектировании окон следует учитывать возможность создания конструкций как прямоугольной (с использованием вкладышей с угломгиба 90°) так и многоугольной формы (с использованием вкладышей 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 I4 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 грунтовки 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 покрытие 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 перименту ячеек;

заданный размер зазора притворов (на более 10 мм);

открывание створок и фрагм с усилием не более 100 Н.

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

I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист
12

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

6.18. Маркировка элементов окон должна осуществляться в местах, указанных на чертежах по трафарету эмалью черного цвета КД-184 по ГОСТ 18335, ПЗ-115 по ГОСТ 6455 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 брусьев, 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 проводятся 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 проверяются:

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

8.4. Доставка изделий производится партиями. В состав партии должны входить элементы окон, изготовленные по одной технологии в количестве, определенном наряд-заказом или по соглашению сторон.

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

9.7. 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 - ОК2 по ГОСТ 15150.

II. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

II.1. Правила монтажа и эксплуатации окон регламентируются рабочими чертежами и пояснительной запиской настоящей серии.

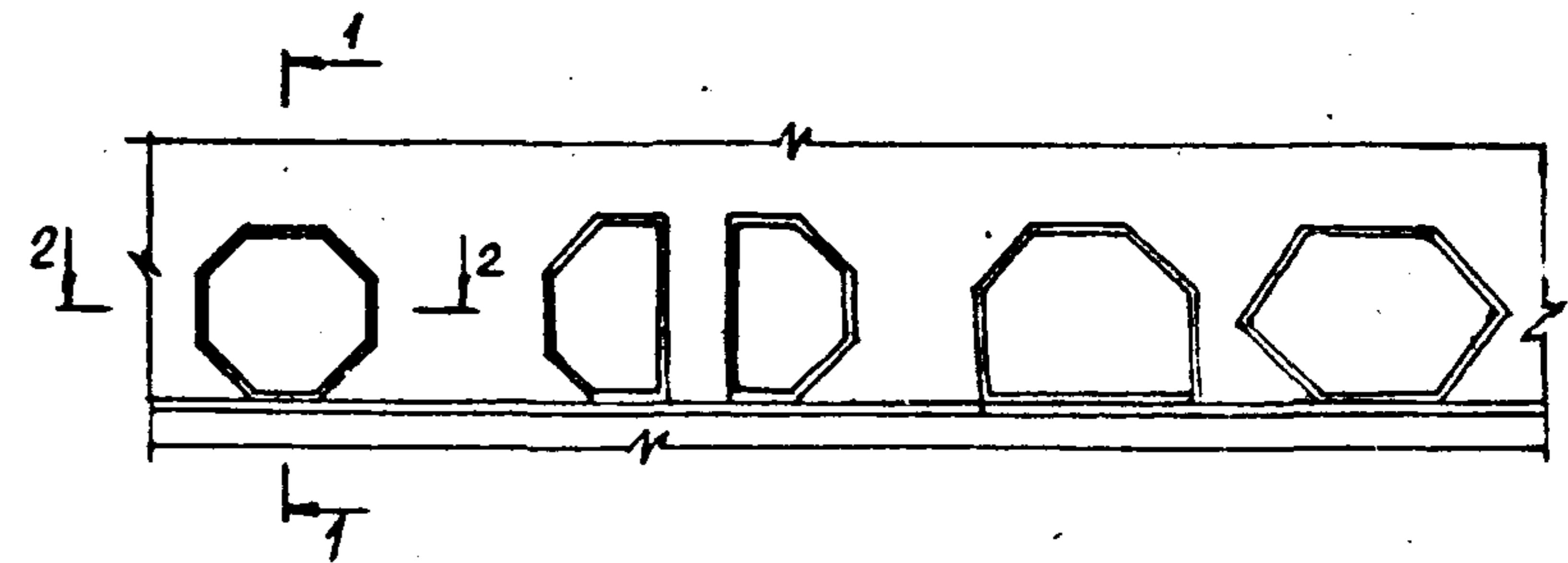
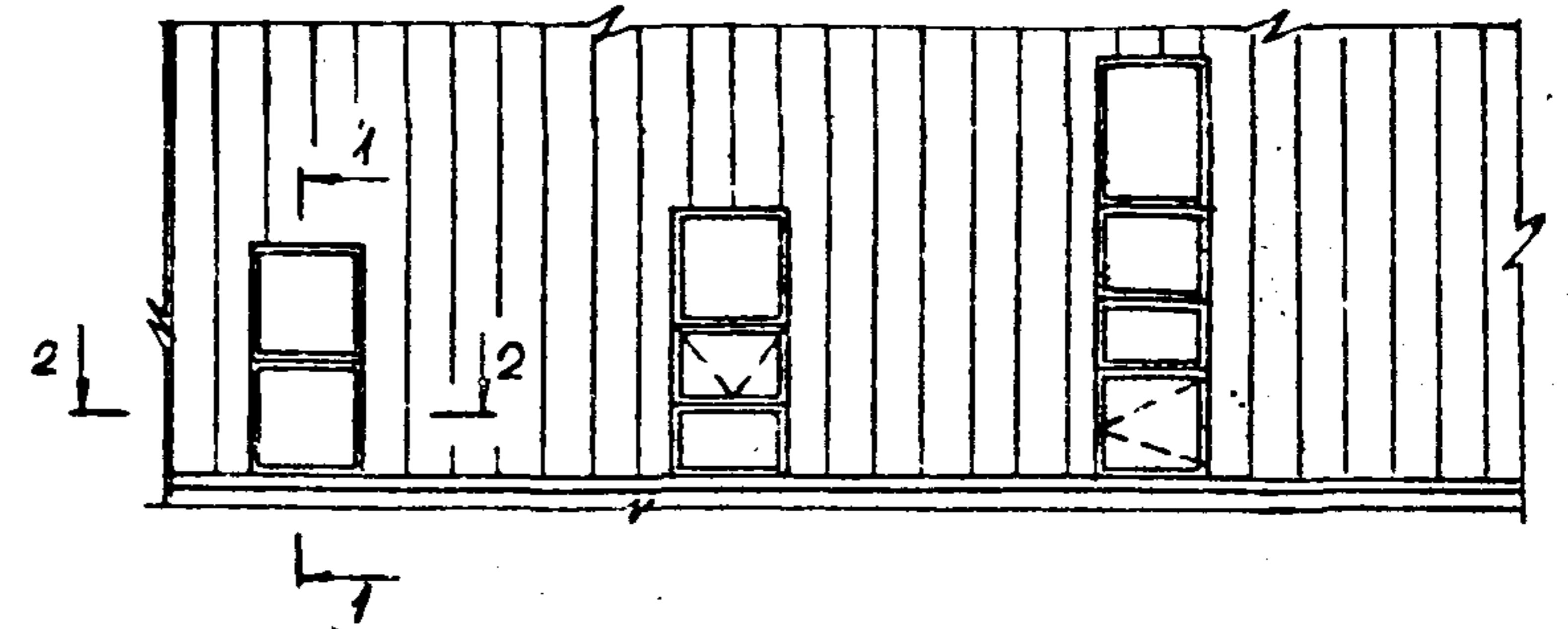
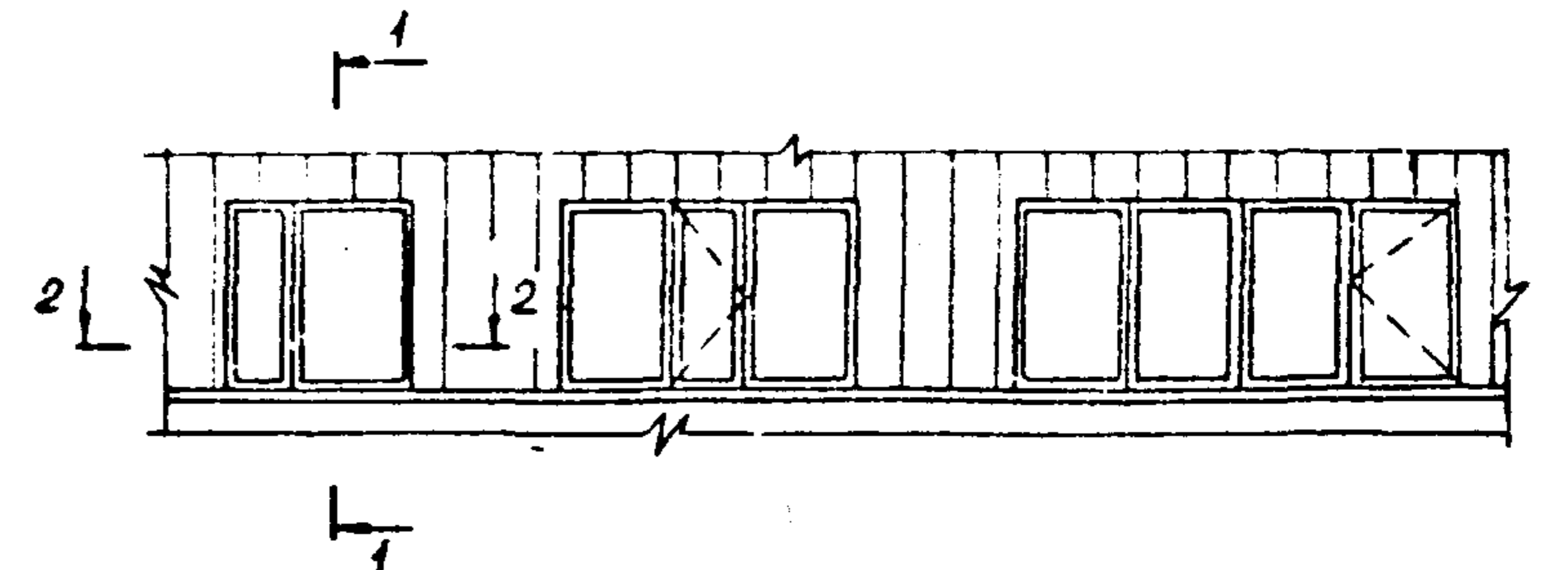
II.2. Примеры компоновки элементов окон для создания изделий и наиболее характерные узлы привязок окон к конструкциям зданий даны в приложениях I и 2 к пояснительной записке.

Г.436.2-32.93.1 - ПЗ

Лист 15

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл.

Пример компоновки окон различных типоразмеров в здании

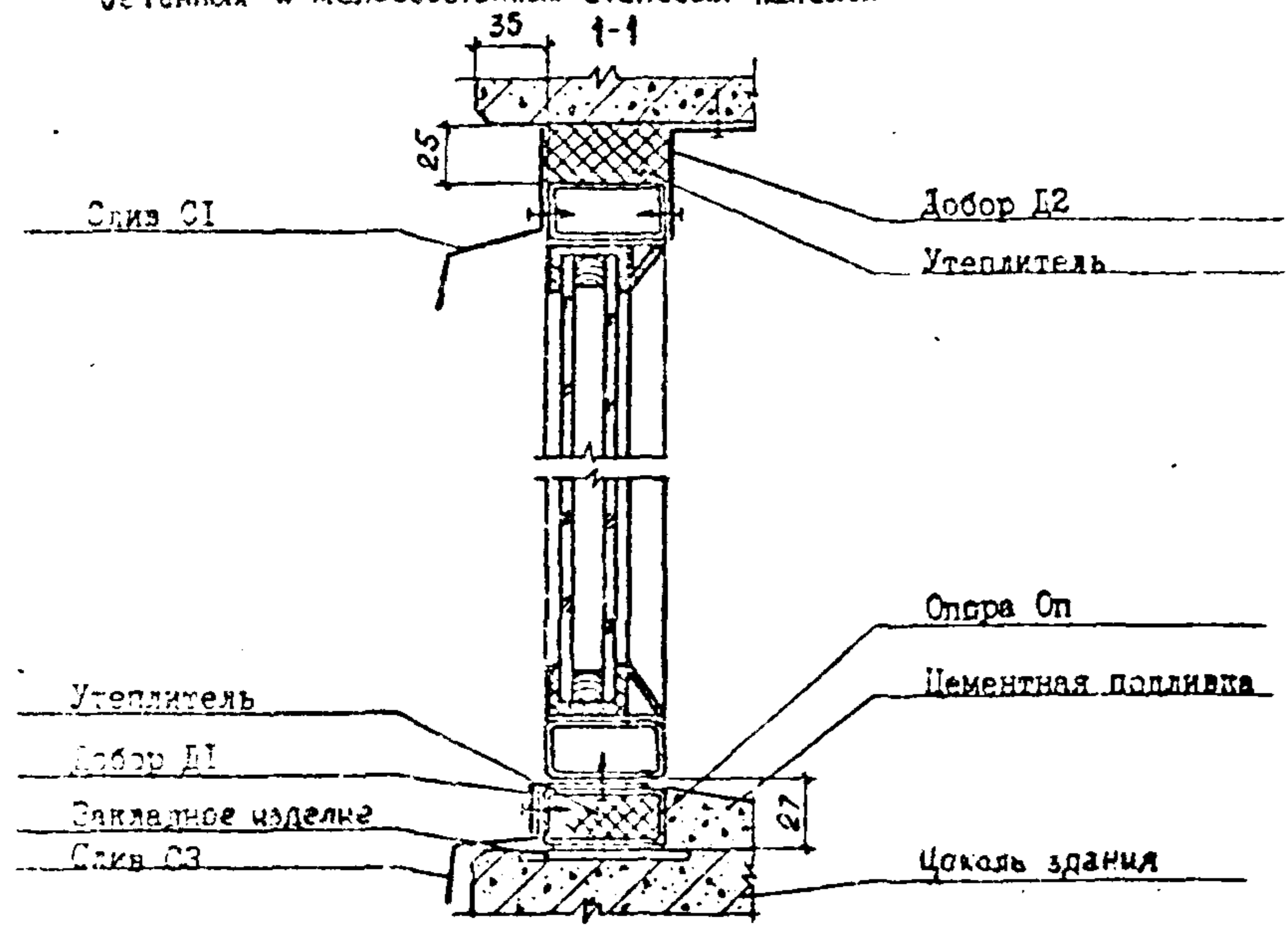


Г.436.2-32.93.1 - ПЗ

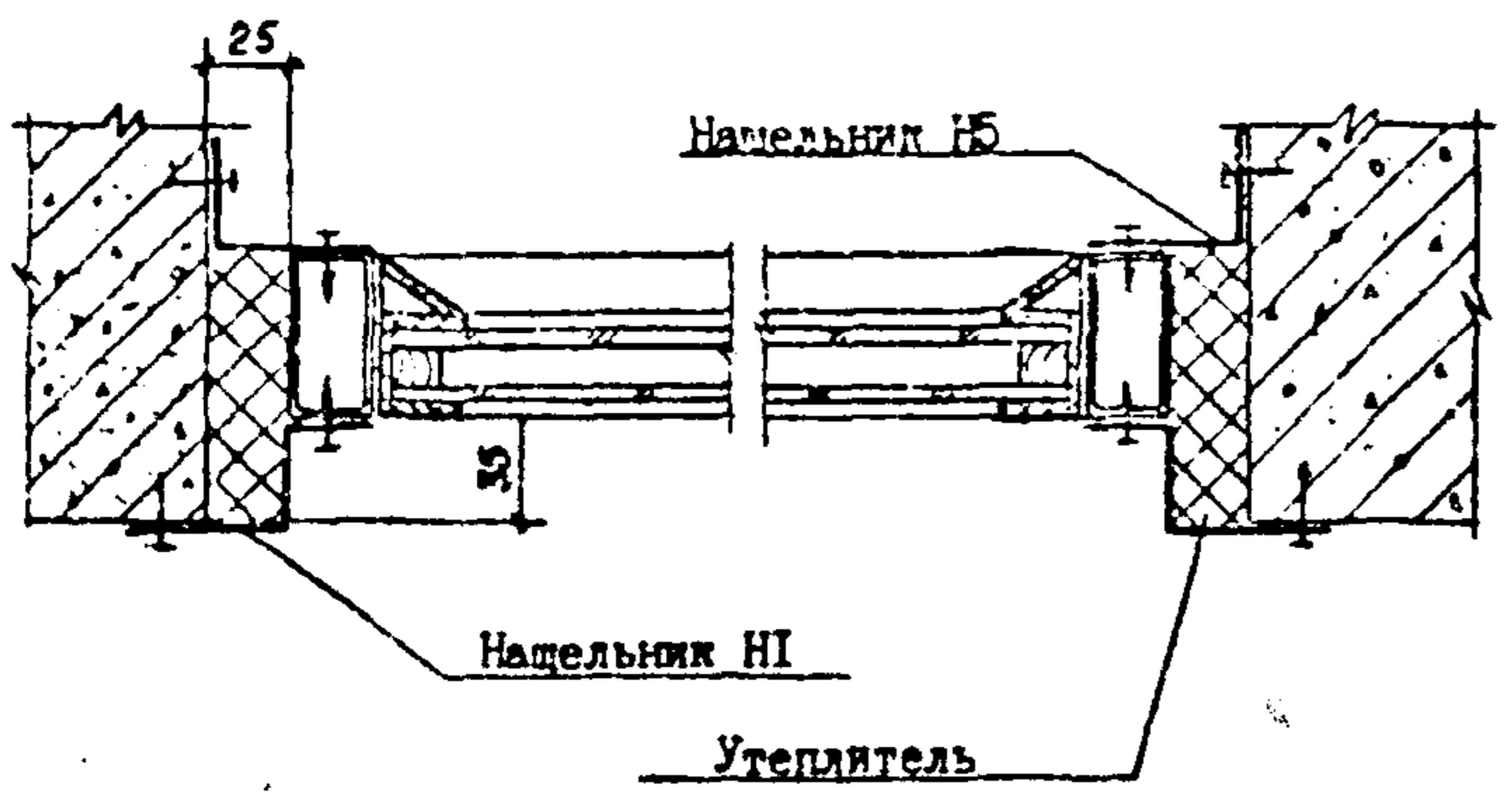
Лист 16

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № подл.

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



2-2



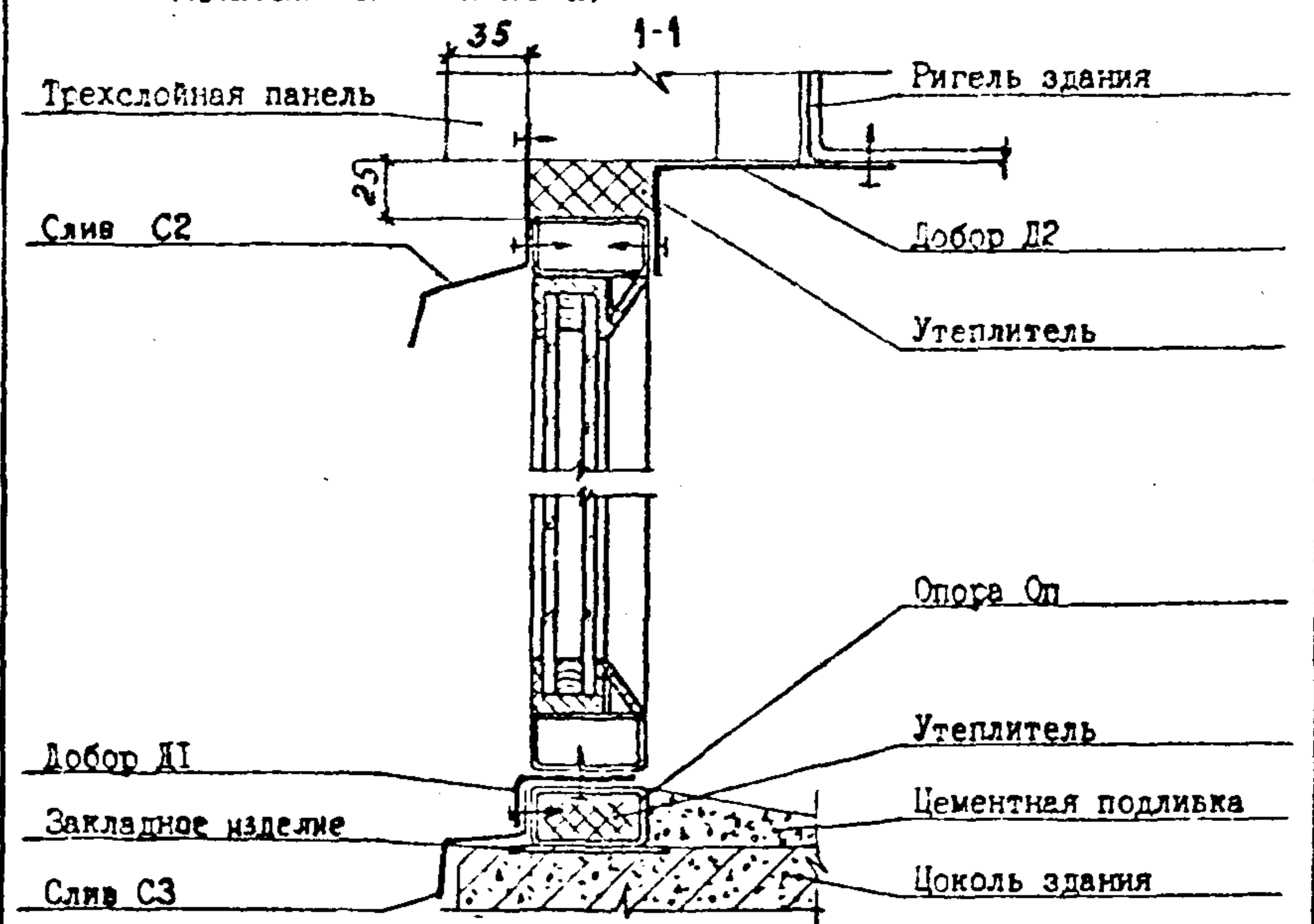
I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист 17

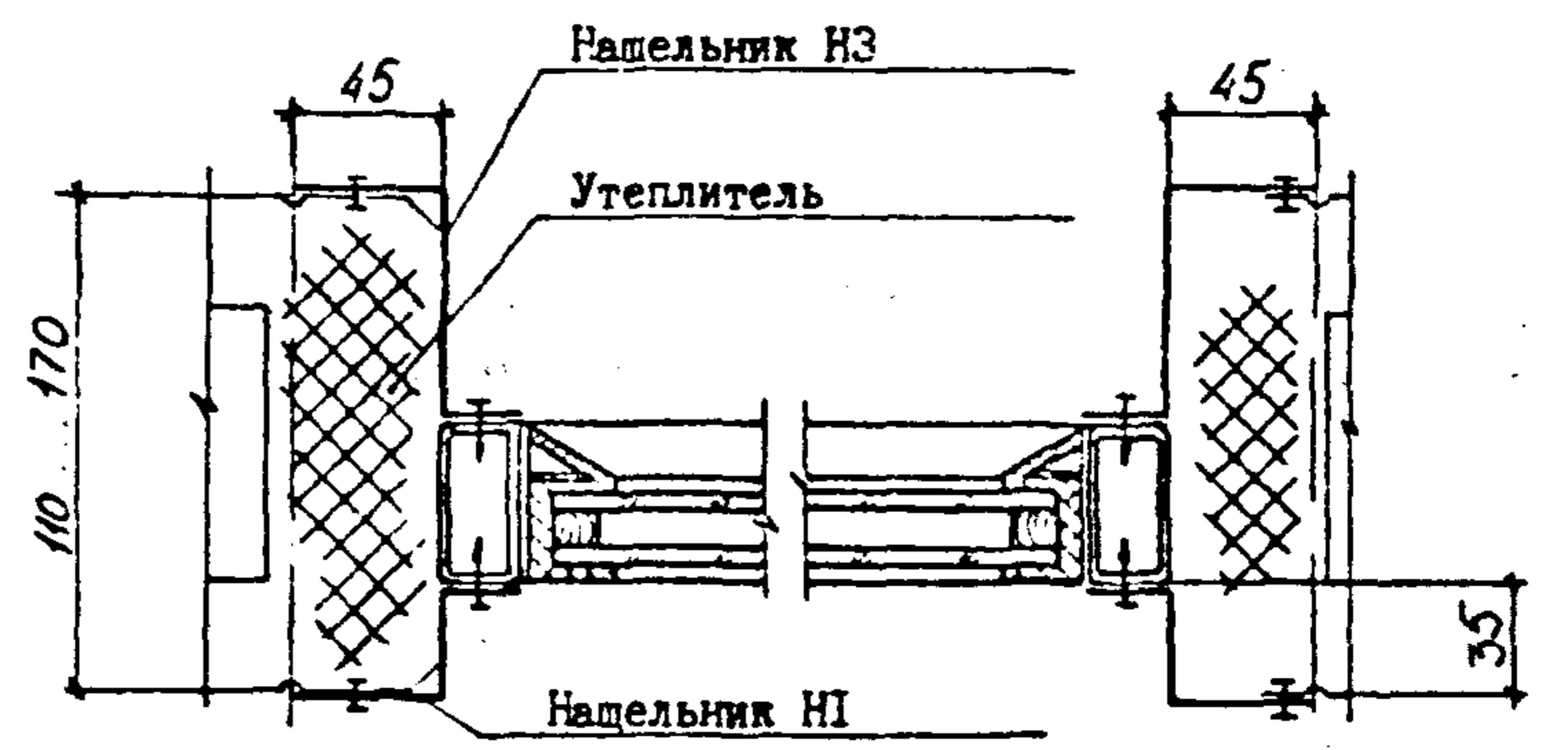
Копировал

Формат А4

Крепление окон с одинарными переплетами к стенам из трехслойных металлических панелей



2-2



I.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист 18

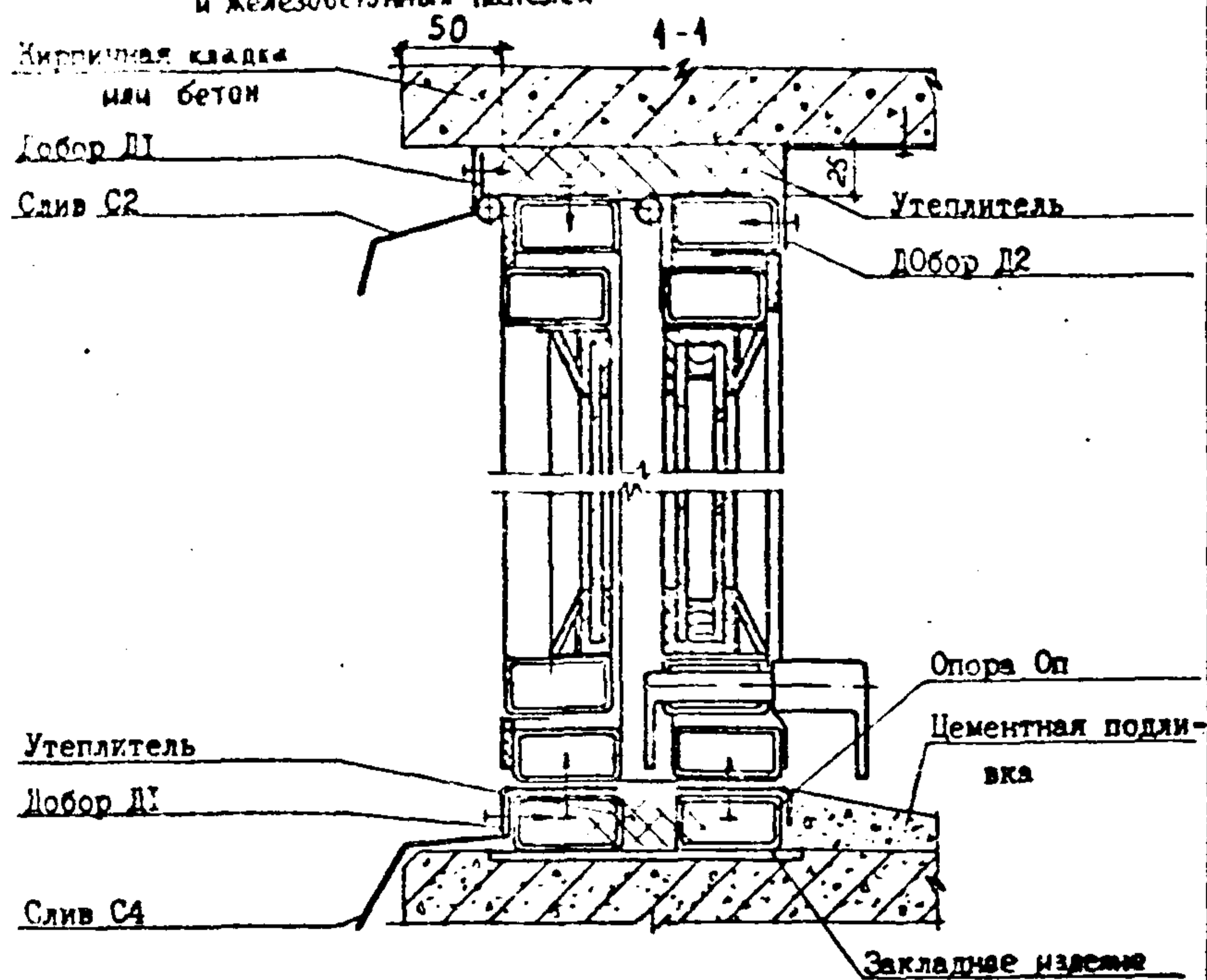
Копировал

Формат А4

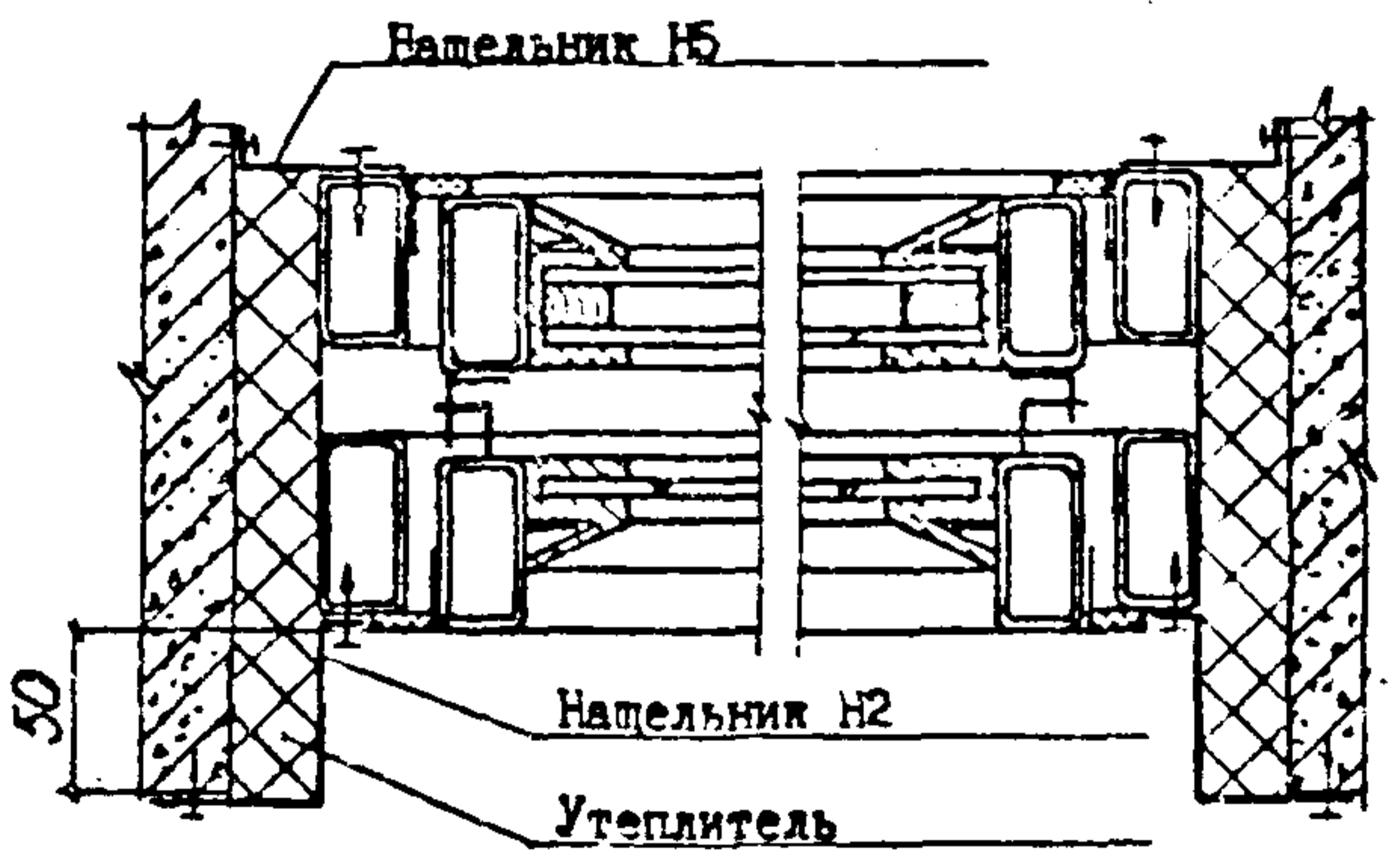
Ц00420

13

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



2-2



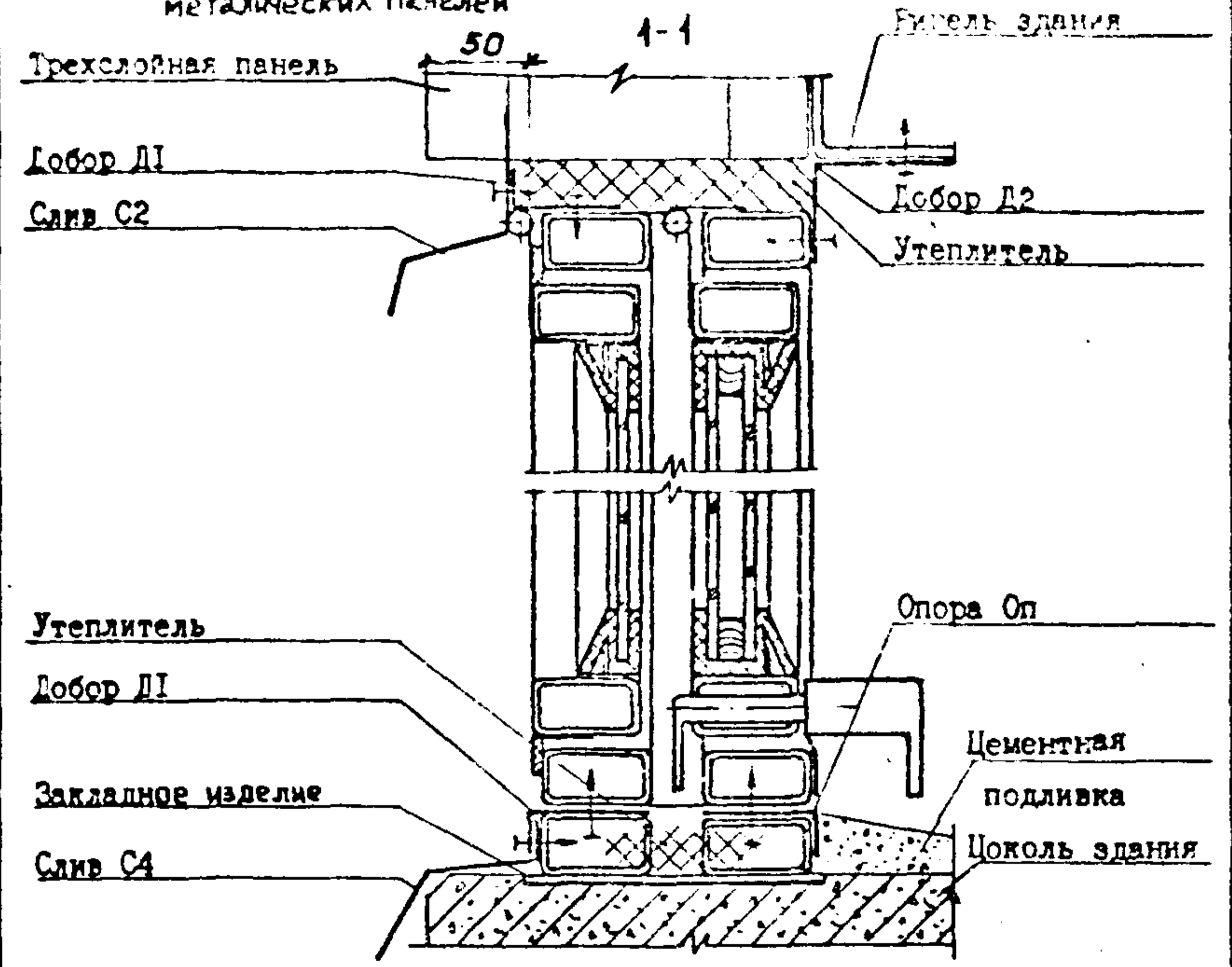
1.436.2-32.93.I-ПЗ

Лист 19

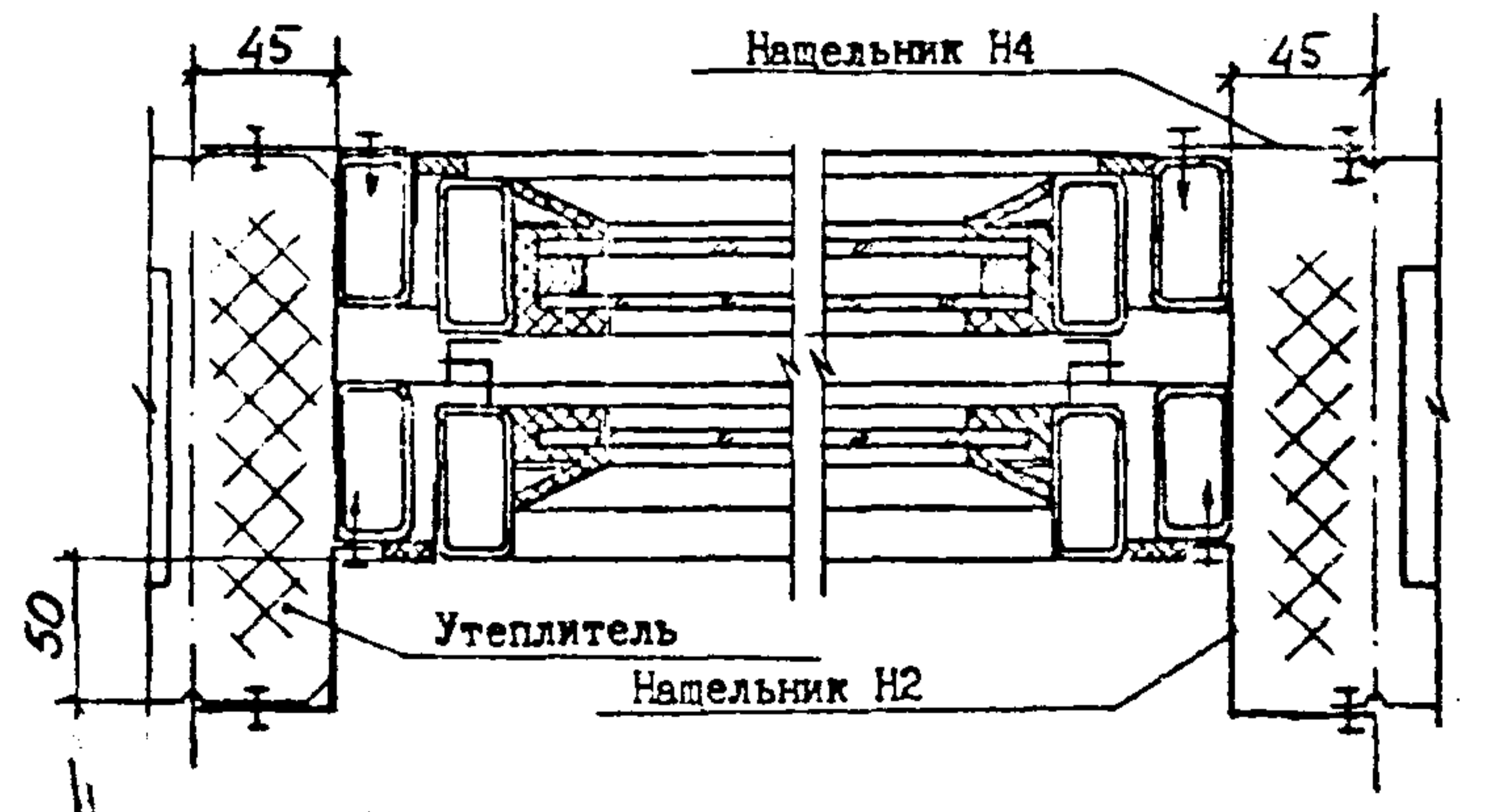
Копировал

Формат А4

Крепление окон с двойными переплетами в стенах из трехслойных металлических панелей



2-2



1.436.2-32.93.I-ПЗ

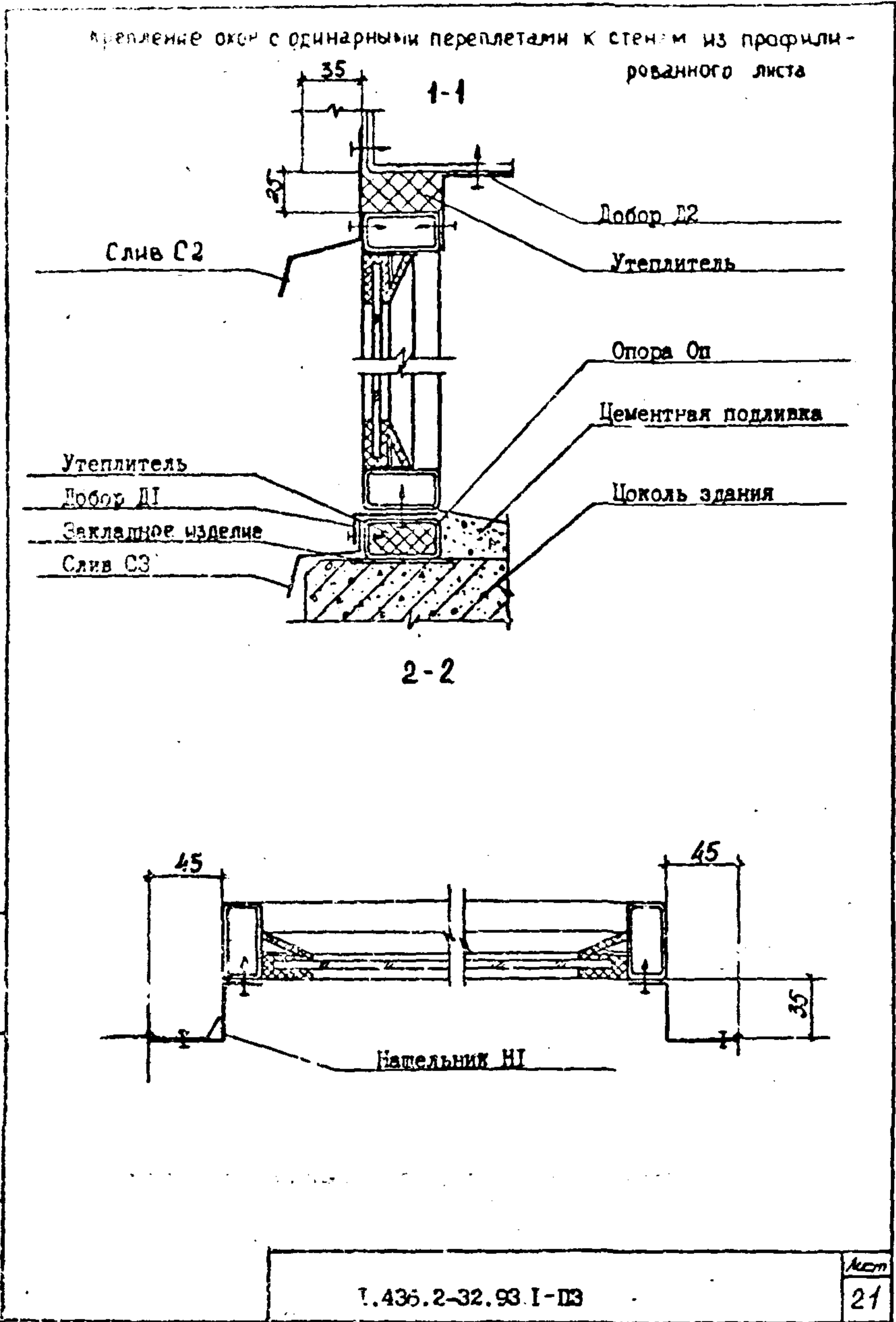
Лист 20

Копировал

Формат А4

Ц.00420

14



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			
НАЩЕЛЬНИК	Н4			0,4
НАЩЕЛЬНИК	Н5			0,46
СЛИВ	С1			0,7
СЛИВ	С2			0,82
СЛИВ	С3			0,52
СЛИВ	С4			0,64
ДОБОР	Д1		Сталь листовая 2,0	1,0
ДОБОР	Д2			
ОПОРА	Оп		Труба 50 x 25 x 2	0,023
Прочие параметры определяются по конкретному проекту				

Лист	22
------	----

Копировал Формат А4

Список ГОСТов, на которые даны ссылки в ПЗ

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта, в котором дается ссылка
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия 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. Втифты и знаки.	6.18
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые 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 ПЭ-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 полиэтиленовая. 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

Иван
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. Испытания для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.	10.3
ГОСТ 18335-83	Эмаль ИЦ-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

Иван
24

Формат А4

21661

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №													
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1436.2-32.931-00.01.00-										Примеч.		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
				Документация													
A3			1.436.2-32.931-00.01.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали													
A3		1	1.436.2-32.931-00.01.01	Уголок	1												
			-01	Уголок		1											
			-02	Уголок			1										
			-03	Уголок				1									
					Код	Лит											
					СМ.30	СМ.53	СМ.60	СМ.68	СМ.75	СМ.83	СМ.90	СМ.98	СМ.105	СМ.113			
					1.436.2-32.931-00.01.00												
					Разраб	Бельникова	Тех.инж.	М.В.							Страниц	Лист	Листов
					Пров	Лыжаченко	Инж.	В.В.						Р	1	4	
					Тех.инж.	Александров	Инж.	В.В.						Связь СМ			
					Рук.пр.	Александров	Инж.	В.В.						ЦНЦЛМК			
					Н.контр.	Протесов	Инж.	В.В.						Копировал			
															Формат А4		

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №													
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1436.2-32.931-00.01.00-										Примеч.		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
A3		1	1.436.2-32.931-00.01.01 04	Уголок					1								
			-05	Уголок						1							
			-06	Уголок							1						
			-07	Уголок								1					
			-08	Уголок									1				
			-09	Уголок											1		
				Связь													
				Труба 50x25x2-10пс													
				ГОСТ 8645-68													
B4		2	1.436.2-32.931-00.01.02	L=300h14	1												0,67кз
			-01	L=530h14		1											1,18кз
			-02	L=600h14			1										1,34кз
			-03	L=680h14				1									1,52кз
			-04	L=750h14					1								1,67кз
			-05	L=850h14						1							1,85кз
			-06	L=900h14							1						2,01кз
			-07	L=980h14								1					2,19кз
			-08	L=1050h14									1				2,34кз
			-09	L=1130h14										1			2,52кз
					1.436.2-32.931-00.01.00.										Лист		
															2		
					Копировал										Формат А4		

Формат		Зона		Поз		Обозначение	Наименование	Код на исполн. 1.436.2-32.931-00.01.00-										Примеч	
10	11	12	13	14	15			16	17	18	19	20	21	22					
							Документация												
А3						1.436.2-32.931-00.01.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
							Детали												
А3	1					1.436.2-32.931-00.01.01-10	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.135												
							СМ.143												
							СМ.150												
							СМ.158												
							СМ.165												
							СМ.173												
							СМ.180												
							1.436.2-32.931-00.01.00										Лист		
																	3		

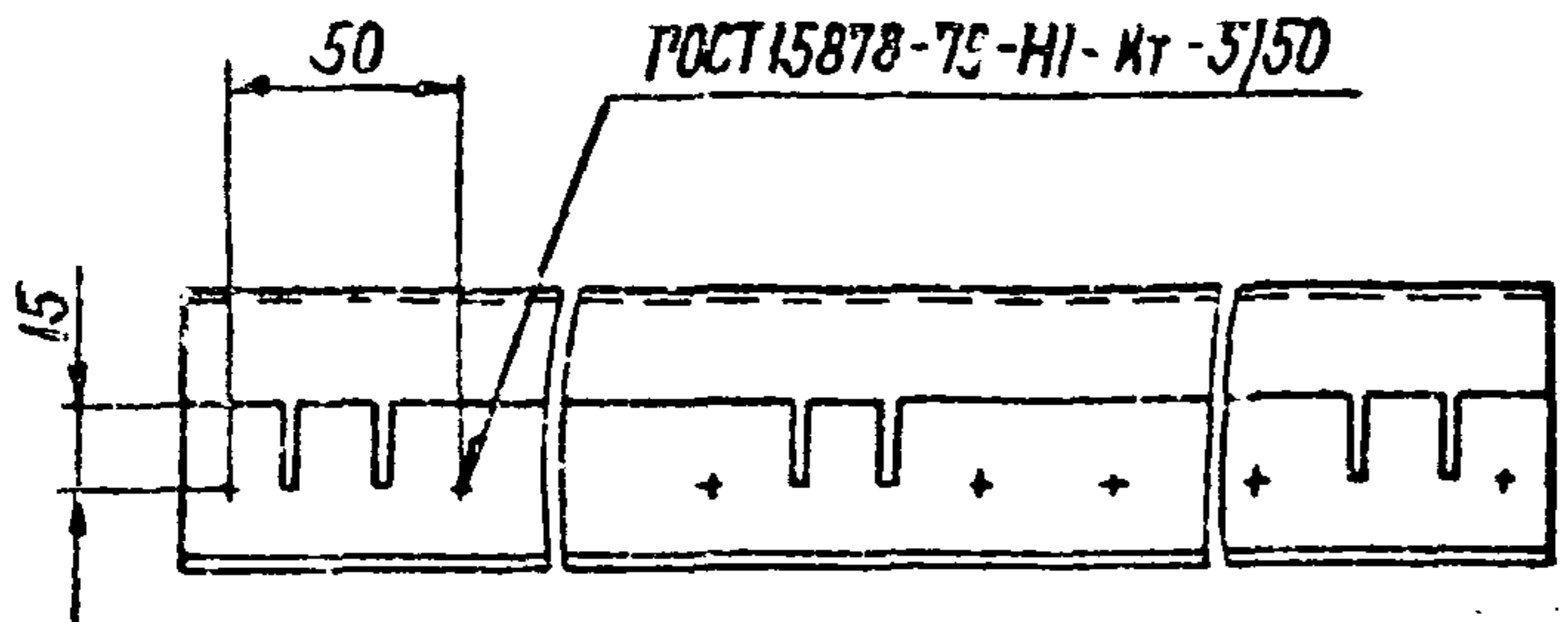
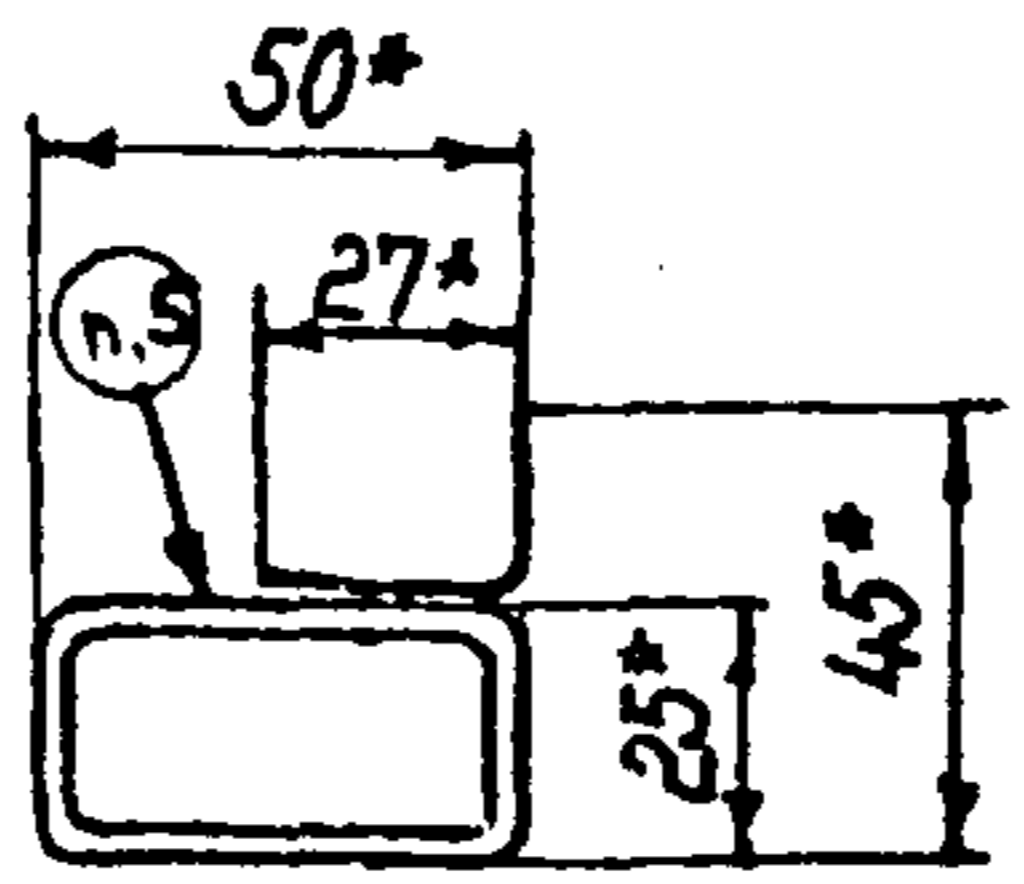
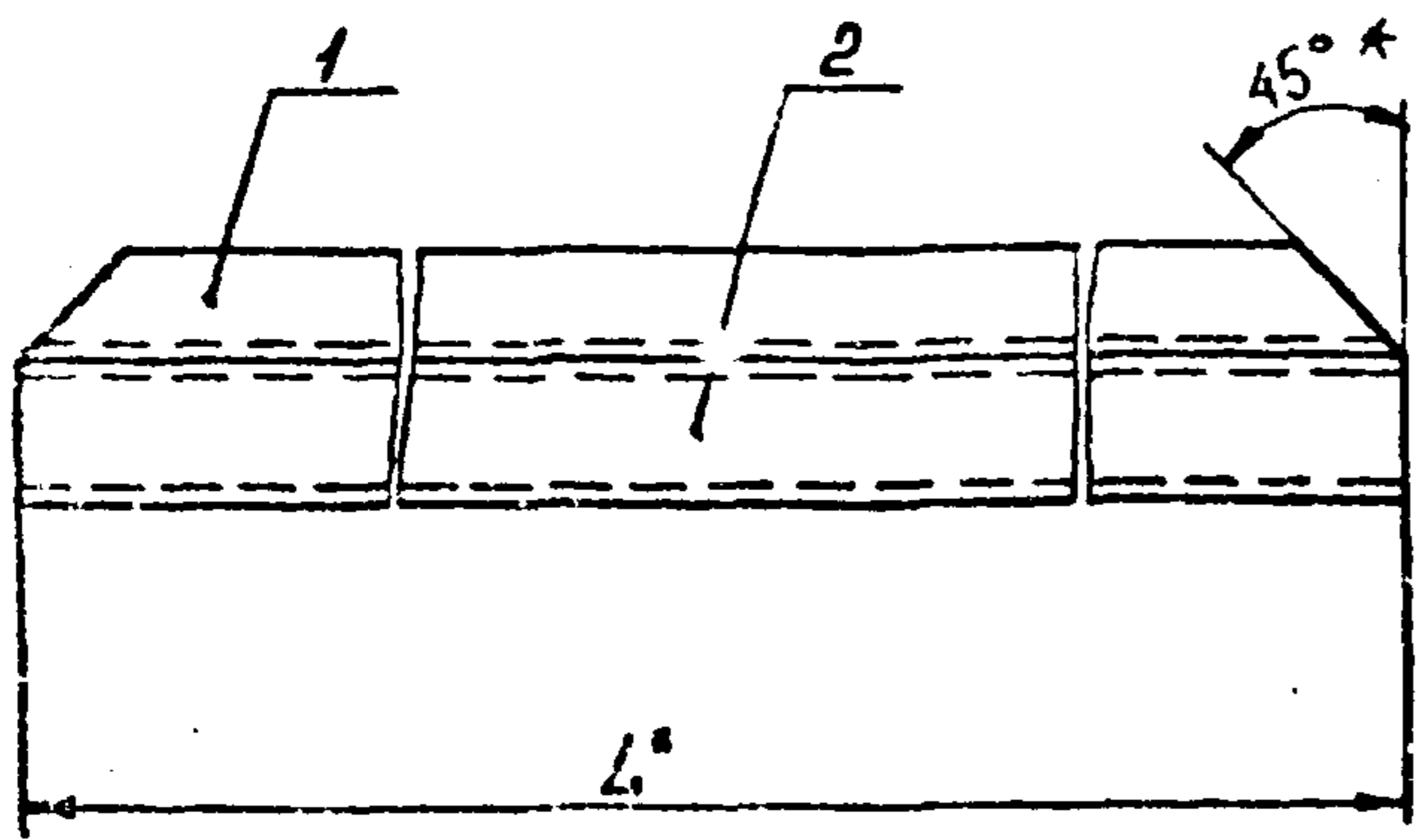
Копировал

Формат А4

Формат		Зона		Поз		Обозначение	Наименование	Код на исполн. 1.436.2-32.931-00.01.00-										Примеч	
10	11	12	13	14	15			16	17	18	19	20	21	22					
А3	1					1.436.2-32.931-00.01.01-17	Уголок									1			
						-18	Уголок											1	
							Связь												
							Труба 50x25x2-10нс												
							ГОСТ 8545-68												
Б4	2					1.436.2-32.931-00.01.02 10	L = 1200h14	1											2,68м ²
						-11	L = 1280h14		1										2,85м ²
						-12	L = 1350h14			1									3,01м ²
						-13	L = 1430h14				1								3,19м ²
						-14	L = 1500h14					1							3,35м ²
						-15	L = 1580h14						1						3,52м ²
						-16	L = 1650h14							1					3,69м ²
						-17	L = 1730h14								1				3,86м ²
						-18	L = 1800h14									1			4,01м ²
							1.436.2-32.931-00.01.00										Лист		
																	4		

Копировал

Формат А4



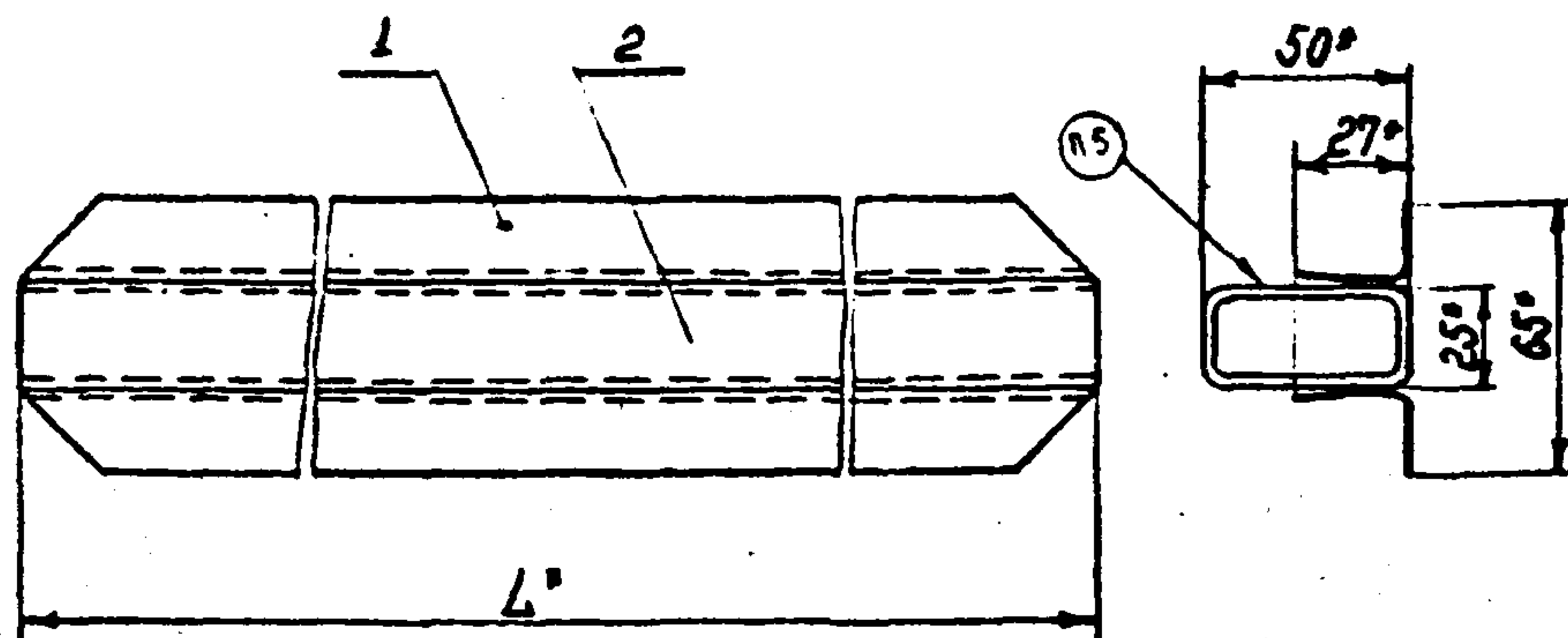
Обозначение	Марка	Л, мм	Масса, кг
1.436.2-32.93.1-00.01.00	СМ.30	300	0,78
-01	СМ.53	530	1,37
-02	СМ.60	600	1,55
-03	СМ.68	680	1,76
-04	СМ.75	750	1,93
-05	СМ.83	830	2,14
-06	СМ.90	900	2,33
-07	СМ.98	980	2,53
-08	СМ.105	1050	2,71
-09	СМ.113	1130	2,92
-10	СМ.120	1200	3,10
-11	СМ.128	1280	3,30
-12	СМ.135	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. $h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

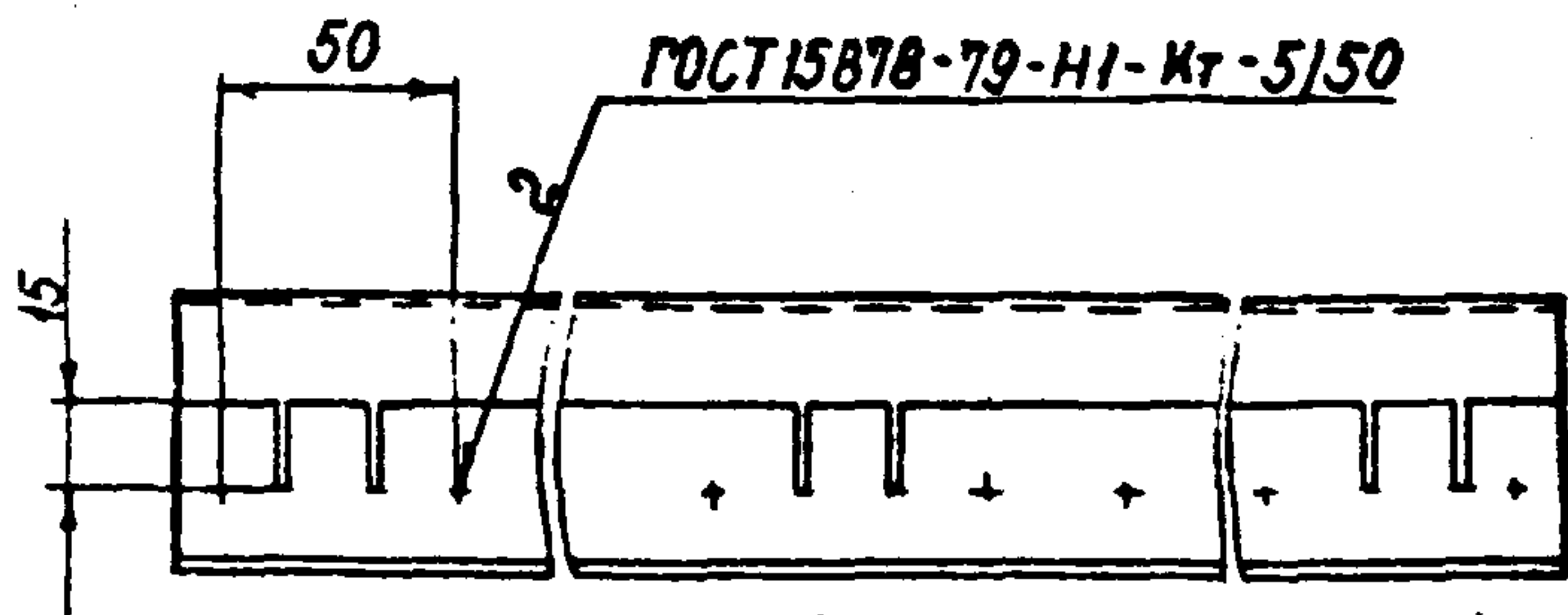
- 3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz160.
- 4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1ПЗ
- 5. Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ

1.436.2-32.93.1-00.01.00СБ			
СВЯЗЬ СМ		Стандарт	Масштаб
Сборочный чертеж		Р	СМ. табл 1:2
		Лист	Листов 1
ЦНШЛМК			
Разраб	Беринова	Выпущено	20.05
Проб	Лукьяненко	Сдано	20.05
Тех.пр	Вознавич	Сдано	20.05
Рук.пр	Астапова	Сдано	20.05
Н.контр	Вотопов	Сдано	20.05

Инв. № 1001
 Дата
 Подпись



Обозначение	Марка	Л, мм	Масса, кг
1.436.2-32.93.1-00.02.00	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



- * Размер для справок
- н14; ± УТ14/2
- Щероховатость поверх. дет. БЧ в местах реза R_z 160
- Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ
- Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ

№ пров. Дата

1.436.2-32.93.1-00.02.00СБ				Сталь	Масса	Начерт.
Связь СМ2				Р	см. табл	1:2
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
ЦНИИЛМК						
Разроб	Протополова	МФ	02.93			
Проб	Антонович	С	02.02			
Т.контр	Борзучова	БМ	02.93			
Рук.пр	Протополова	МФ	02.93			
Н.контр	Беринова	БМ	02.93			

№ п/подл Подп и дата Взам инв. №

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-32.931-00.03.00-												
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
				<u>Документация</u>													
А3			1.436.2-32.931-00.03.00.06	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
				<u>Детали</u>													
А3		1	1.436.2-32.931-00.01.01.01	Уголок	1												
			-03	Уголок		1											
			-05	Уголок			1										

Код	Лит
СМП.53	
СМП.68	
СМП.83	
СМП.98	
СМП.113	
СМП.128	
СМП.143	
СМП.158	
СМП.173	

1.436.2-32.931-00.03.00							
Разработ	Борщова	Титул	22.03.23	СВЯЗЬ СМП	Стандарт	Лист	Листов
Пров	Анныченко	№	1/03.23		Р	1	3
Т.контр	Азюмович	№	1/03.23		ЦНИИЛИК		
Рис.пр	Азюмова	№	1/03.23				
Контр	Протопова	№	1/03.23				

Копировал формат А4

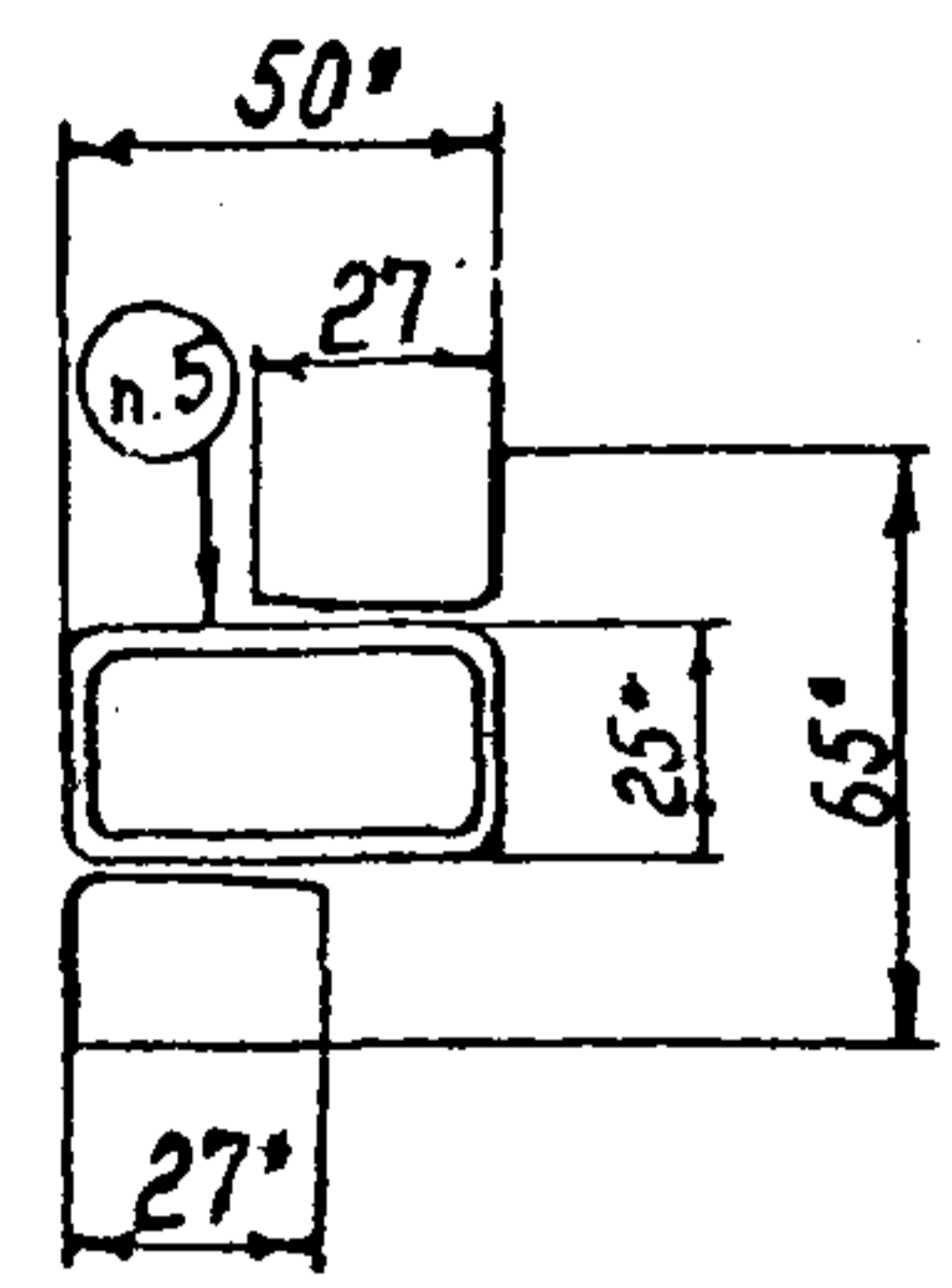
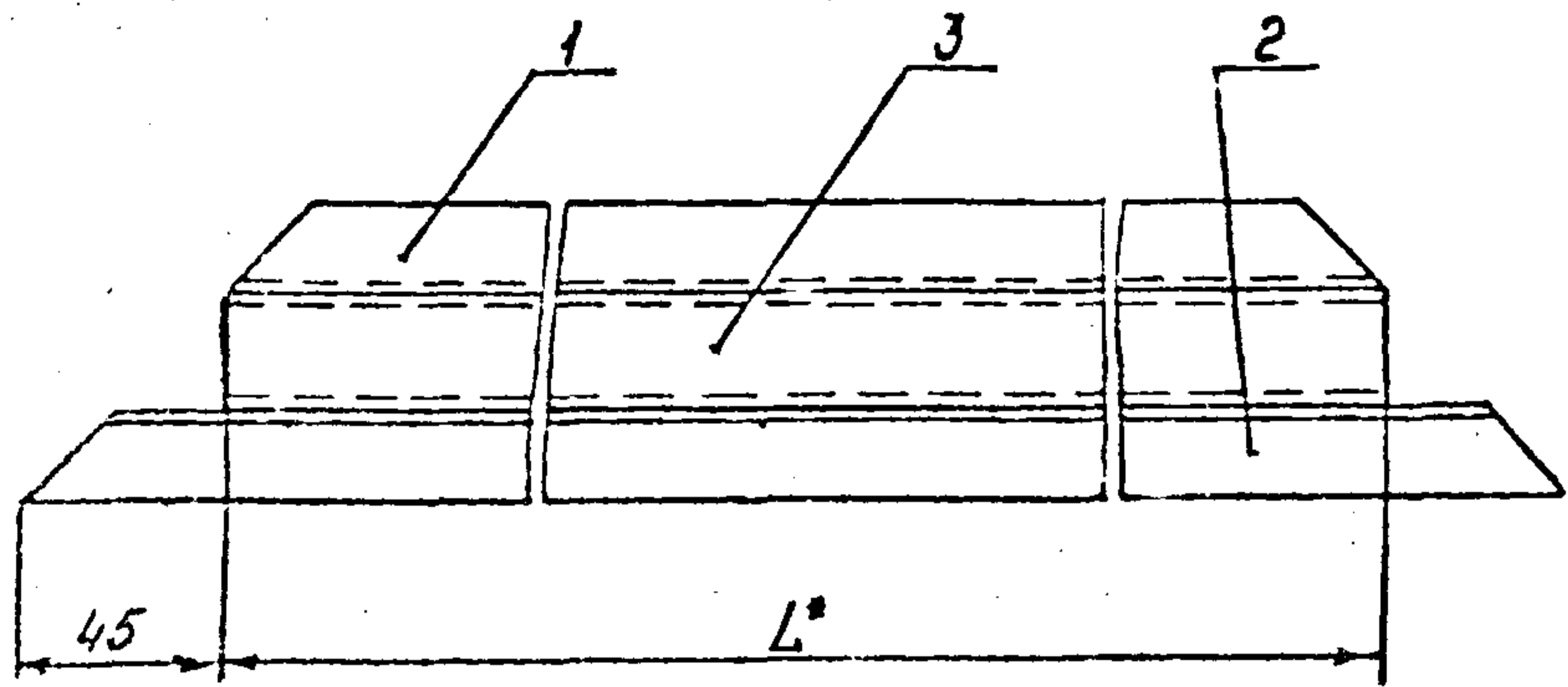
№ п/подл Подп и дата Взам инв. №

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-32.931-00.03.00-										Примеч		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
А3		1	1.436.2-32.931-00.01.01-07	Уголок				1									
			-09	Уголок					1								
			-11	Уголок						1							
			-13	Уголок							1						
			-15	Уголок								1					
			-17	Уголок									1				
А3		2	1.436.2-32.931-00.03.01	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				

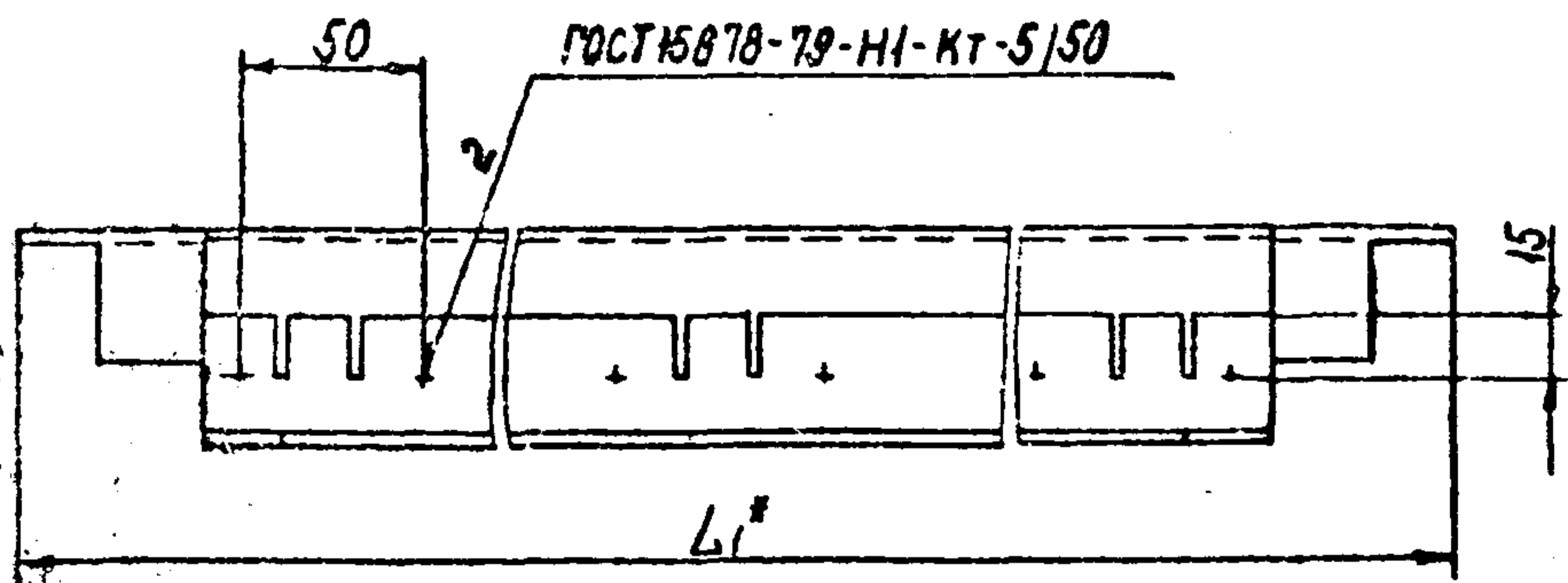
1.436.2-32.931-00.03.00

Копировал формат А4

400120 23



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

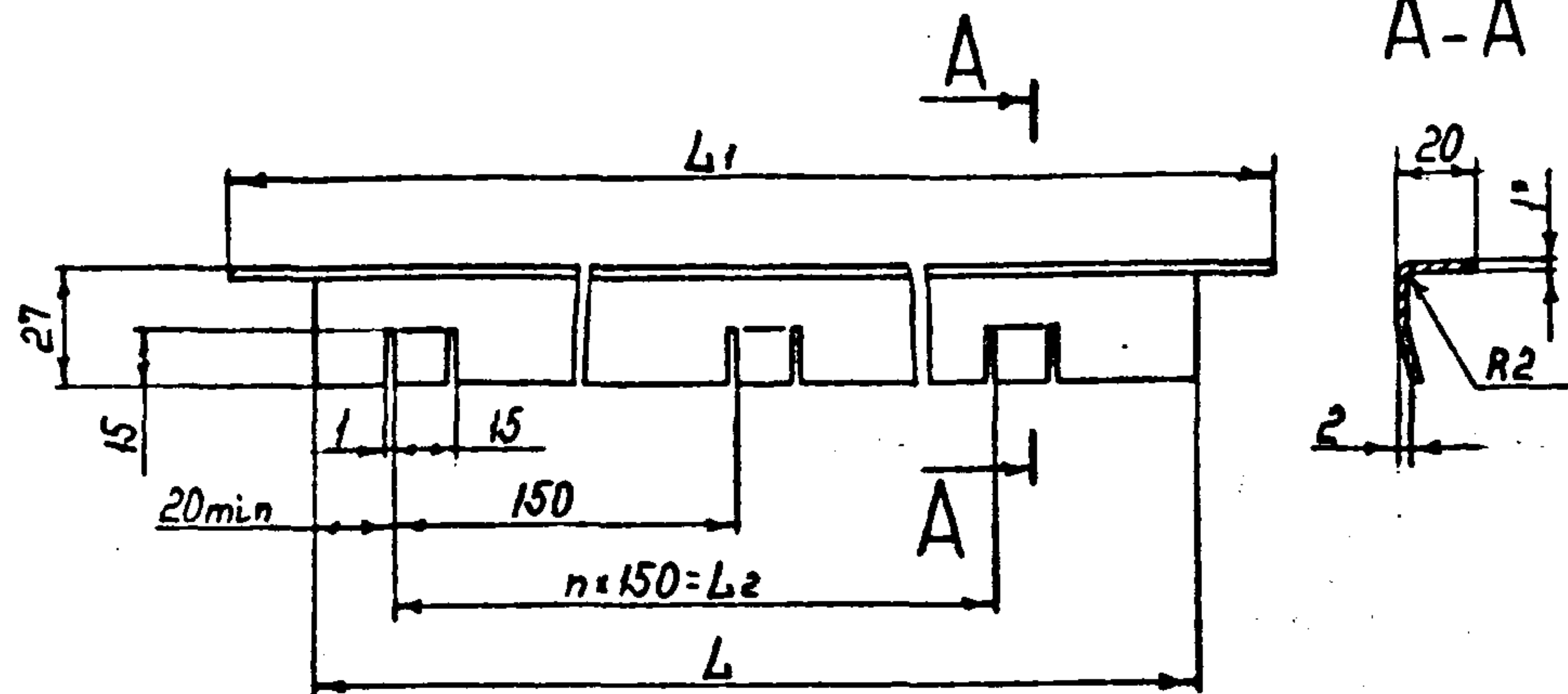


- 1. * Размеры для справок.
- 2. h14; ± 0.14/2
- 3. Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz 160.
- 4. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ.
- 5. Маркировать по таблице. Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ

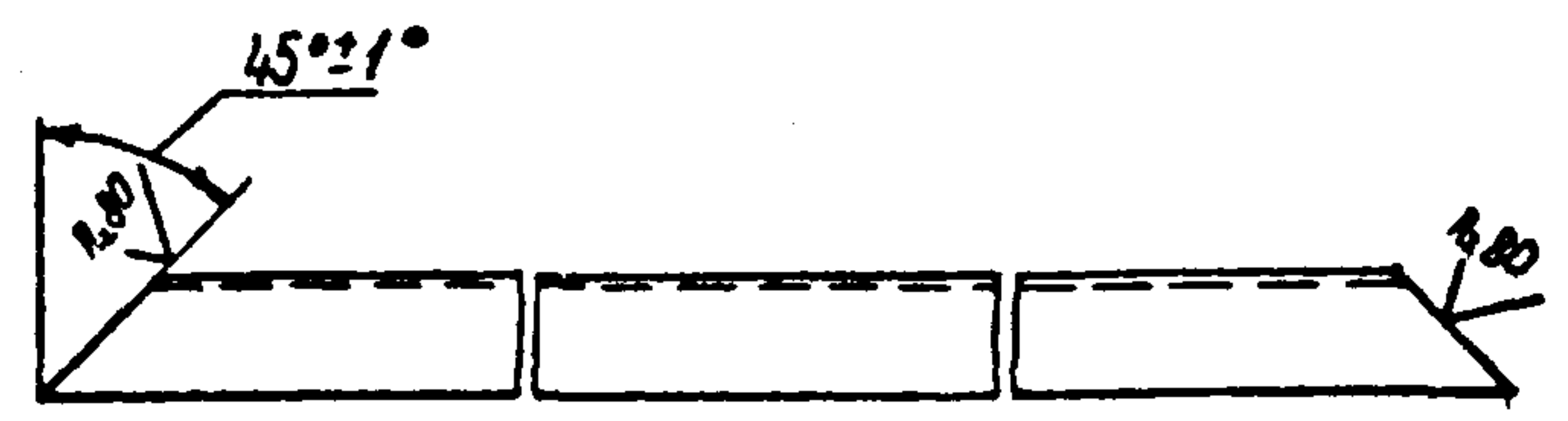
Изм. № 02 от 1988 г. 1988 г. 1988 г. 1988 г.

				1.436.2-32.93.1-00.03.00СБ		
				Связь СМП		
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	См. табл	1:2
				Сборочный чертеж		
				Лист	Листов 1	
				ЦНЦЛМК		
Разраб	Беримова	Триш	11.08.93			
Пров	Лукьяненко	04.08.93	11.08.93			
Т.контр	Адамович	04.08.93	11.08.93			
Рук. пр	Агапова	04.08.93	11.08.93			
Н.контр	Протоплева	04.08.93	11.08.93			

✓(✓)



Обозначение	Размеры, в мм			n	Масса, кг
	L	L ₁	L ₂		
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. $n14; \pm \frac{\sqrt{14}}{2}$

№ табл. Подп. и дата

				1.436.2-32.93.100.03.01			
				Притвор	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	См. табл	1:2
Разраб	Берина	Генш	10.03.93	Лента 08пс-М-НТ-3-0 1,0×45 ГОСТ503-81	Лист	Листов 1	ЦНИИЛМК
Грав	Мельникова	10.03.93					
Текст	Иванович	10.03.93					
Рис. пр	Агапова	10.03.93					
Исполн	Угаскина	10.03.93					

№ п/п		Подпч дата	Взам члн Л ^п	Кол на исполн 1436.2-32.931-00.04.00-										Прим								
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	10	11	12	13	14	15	16	17	18									
					<u>Документация</u>																	
А3			1.436.2-32.931-00.04.00 СБ	Сборочный чертеж																		
				<u>Детали</u>																		
А3	1		1.436.2-32.931-00.04.01	Уголок	1																	
			-11	Уголок		1																
			-12	Уголок			1															
			-13	Уголок				1														
			-14	Уголок					1													
			-15	Уголок						1												
			-16	Уголок							1											
					Код	Англ.																
					СБ.120		СБ.128		СБ.135		СБ.143		СБ.150		СБ.158		СБ.165		СБ.173		СБ.180	
					1.436.2-32.931-00.04.00										Лист							
															3							

Копировал

Формат А4

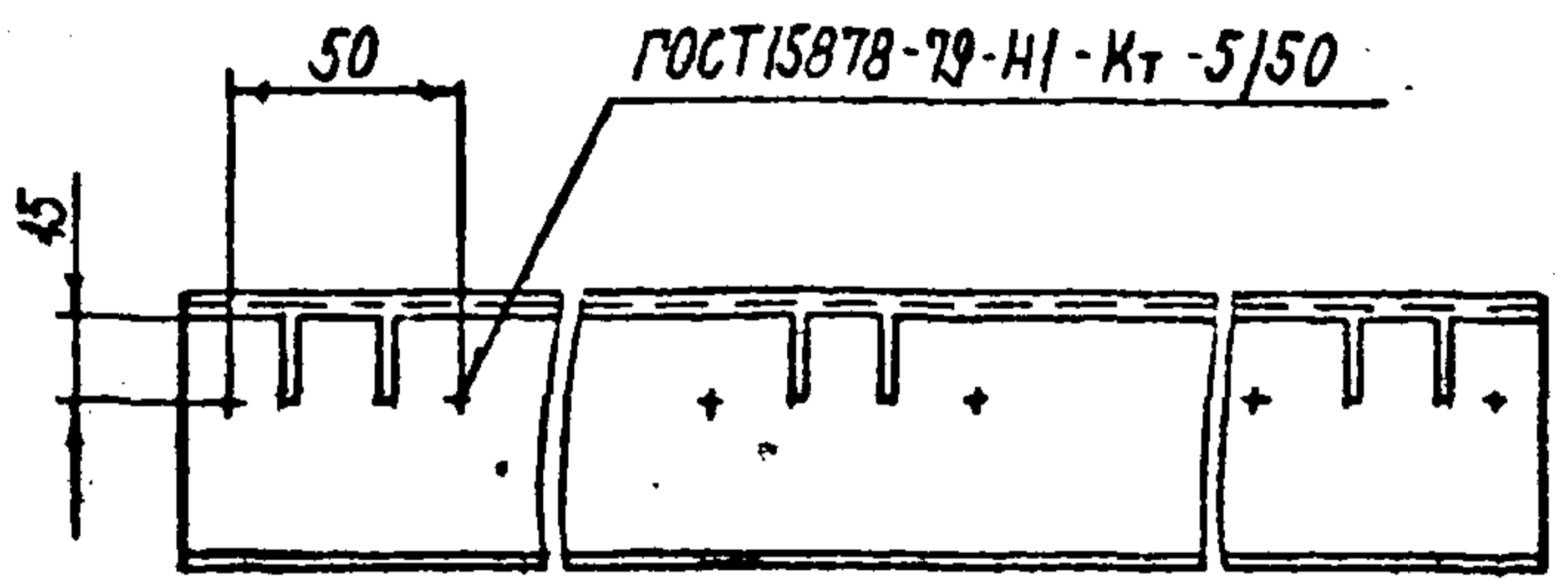
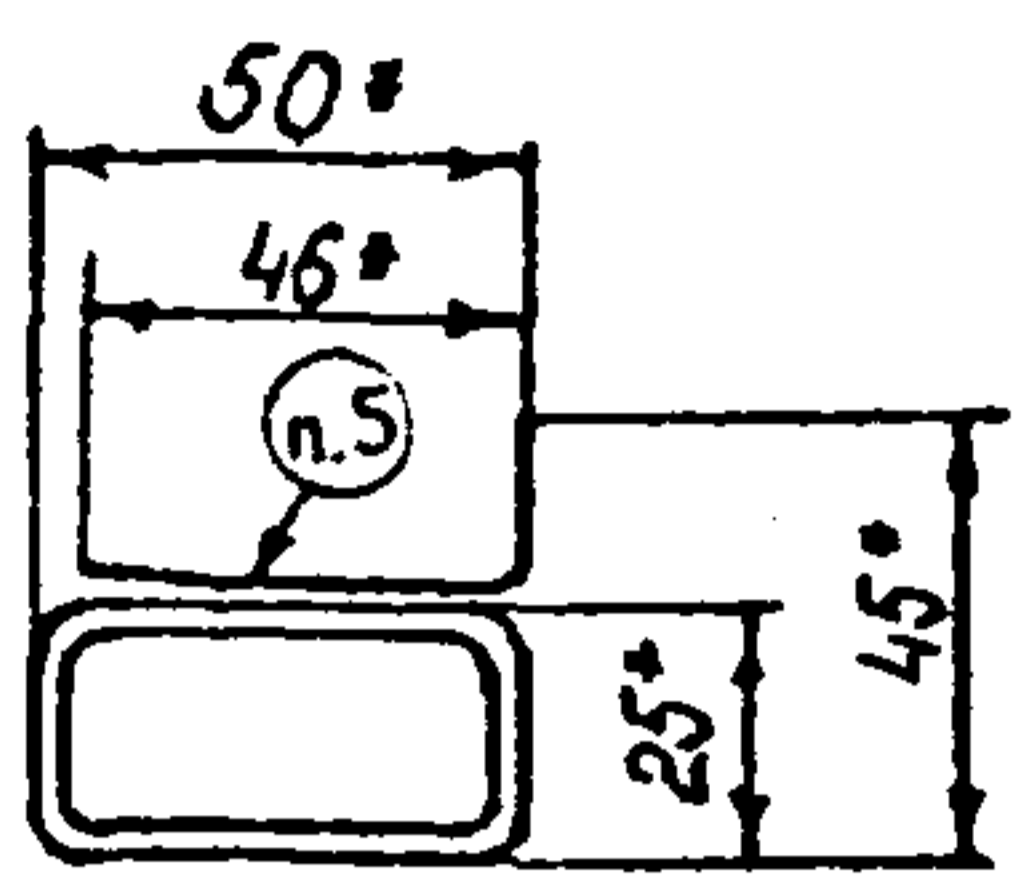
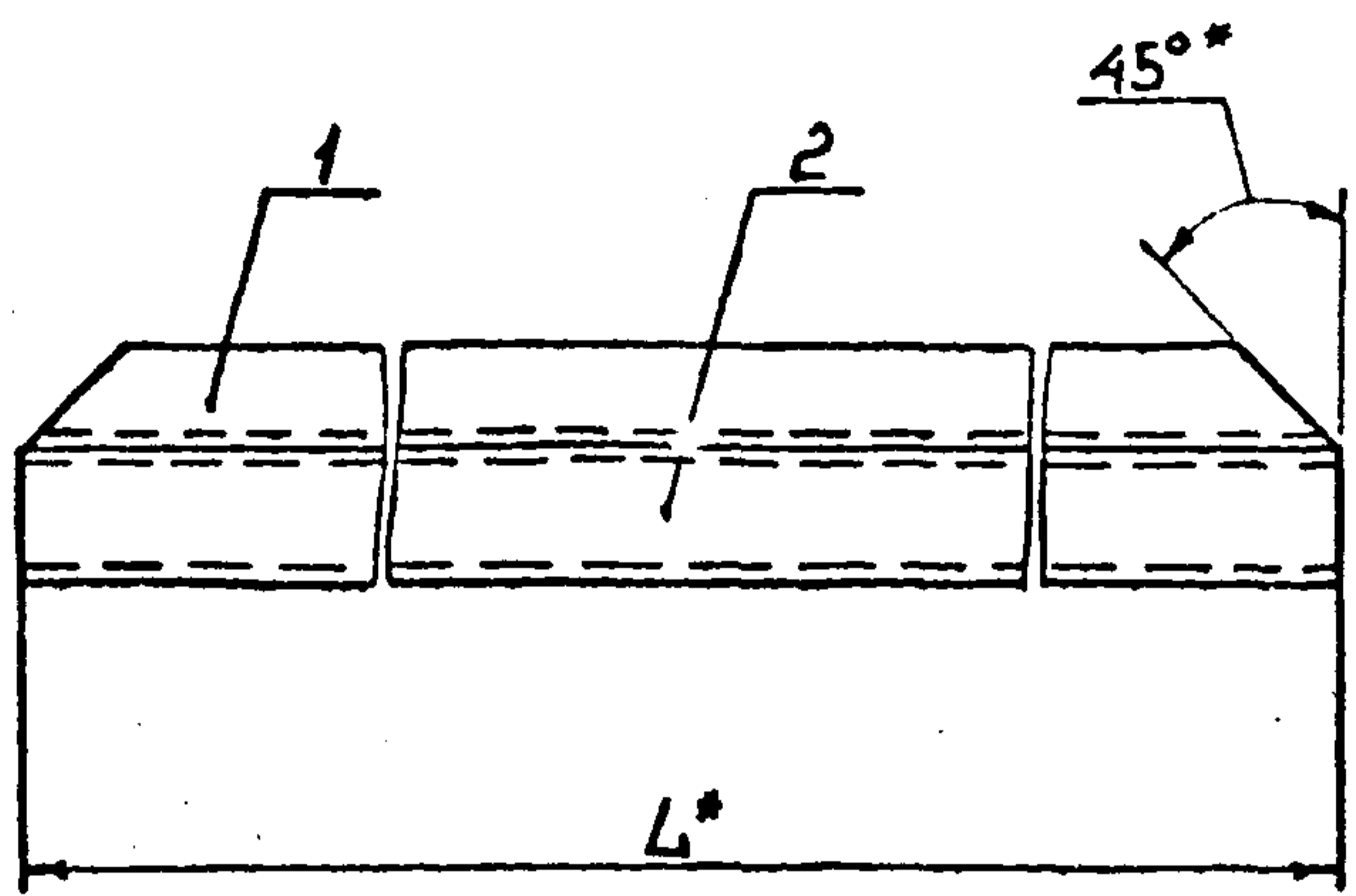
№ п/п		Подпч дата	Взам члн Л ^п	Кол на исполн 1436.2-32.931-00.04.00-										Прим	
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
А3	1		1.436.2-32.931-00.04.01-17	Уголок								1			
			-18	Уголок									1		
				СВЯЗЬ											
				Труба 50*25*2-10пс											
				ГОСТ 8645-68											
Б4	2		1.436.2-32.931-00.04.02-10	L=1200h14	1								2,68к2		
			-11	L=1280h14		1							2,85к2		
			-12	L=1350h14			1						3,01к2		
			-13	L=1430h14				1					3,19к2		
			-14	L=1500h14					1				3,35к2		
			-15	L=1580h14						1			3,52к2		
			-16	L=1650h14							1		3,68к2		
			-17	L=1730h14								1	3,86к2		
			-18	L=1800h14									1	4,01к2	
					1.436.2-32.931-00.04.00										Лист
															4

Копировал

Формат А4

1.00420
28

27



Обозначение	Марка	Л, мм	Масса, кг
1.436.2-32.931-00.04.00	СБ.30	300	0,62
-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

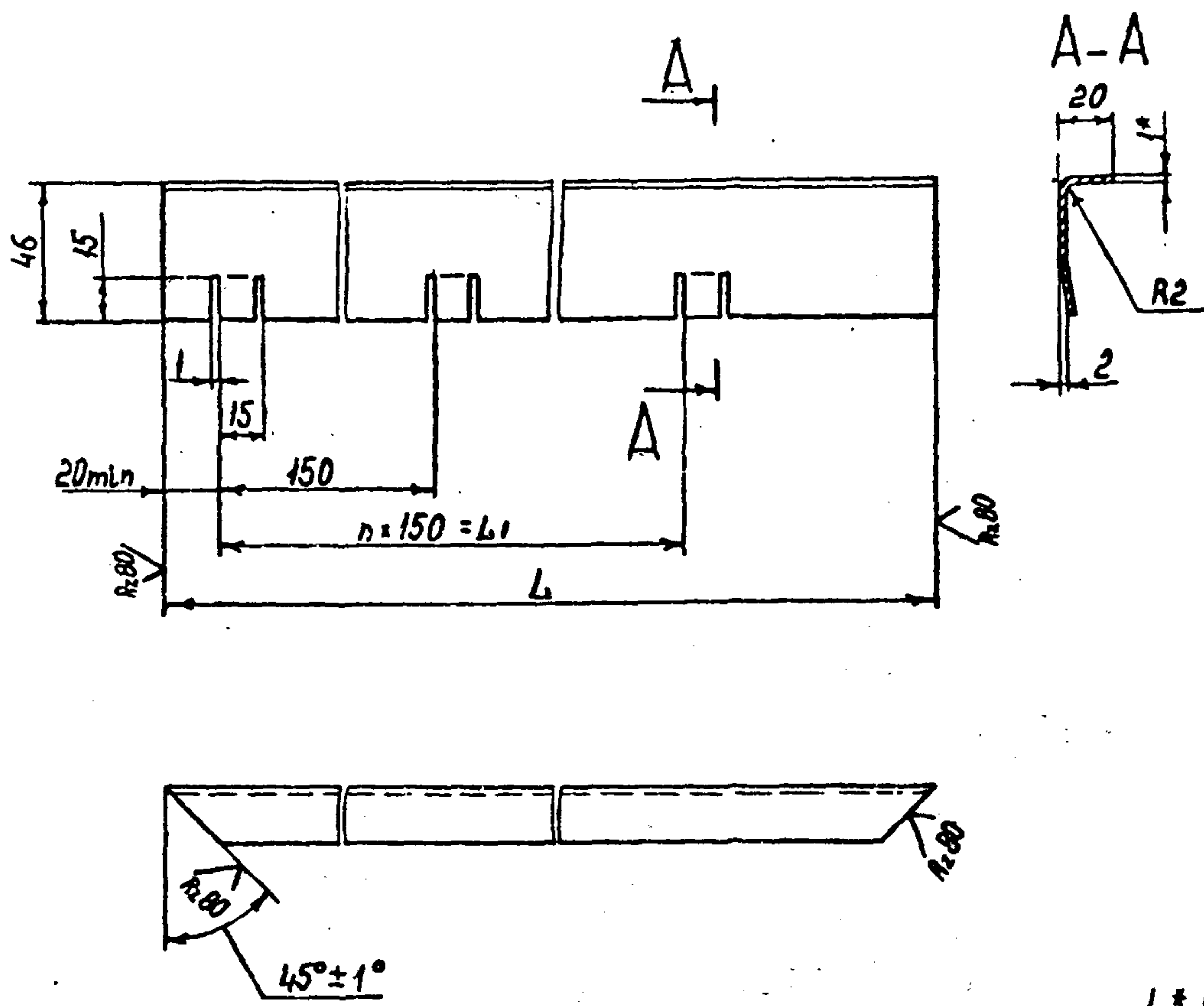
1 * Размеры для справок.
 2 $n14: z = \frac{ZT14}{2}$

- 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		
				Сборочный чертеж		
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	См. табл	1:2
				Лист	Листов	1
				ЦНИЦЛМК		
Разроб.	Беринава	Контр.	Савко			
Проб.	Лукьяненко	Контр.	Савко			
Т.контр.	Александрович	Контр.	Савко			
Руч.пр.	Александрович	Контр.	Савко			
И.контр.	Протасов	Контр.	Савко			

1.436.2-32.93.1-ПЗ
 1.436.2-32.93.1-ПЗ
 1.436.2-32.93.1-ПЗ

✓(✓)

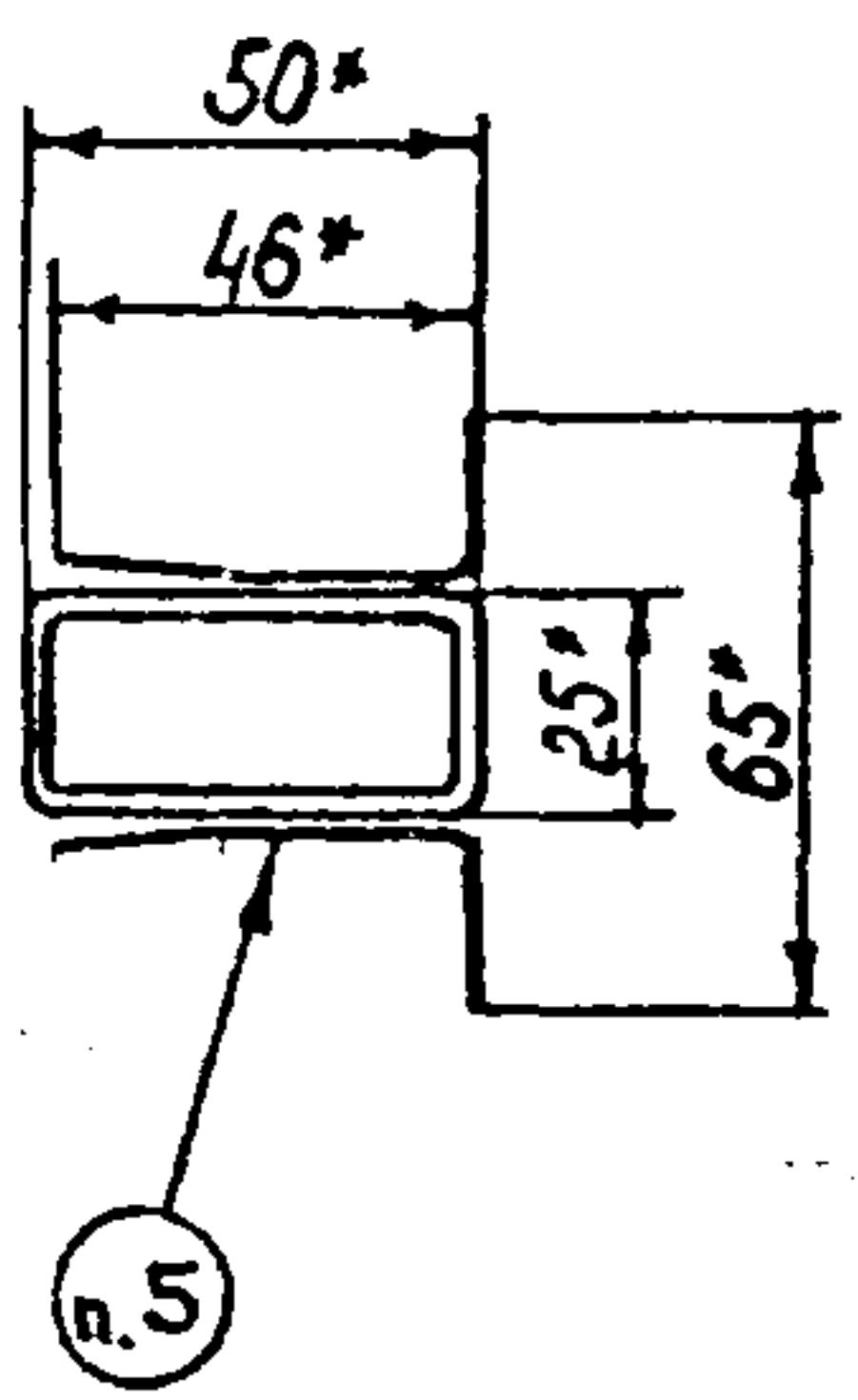
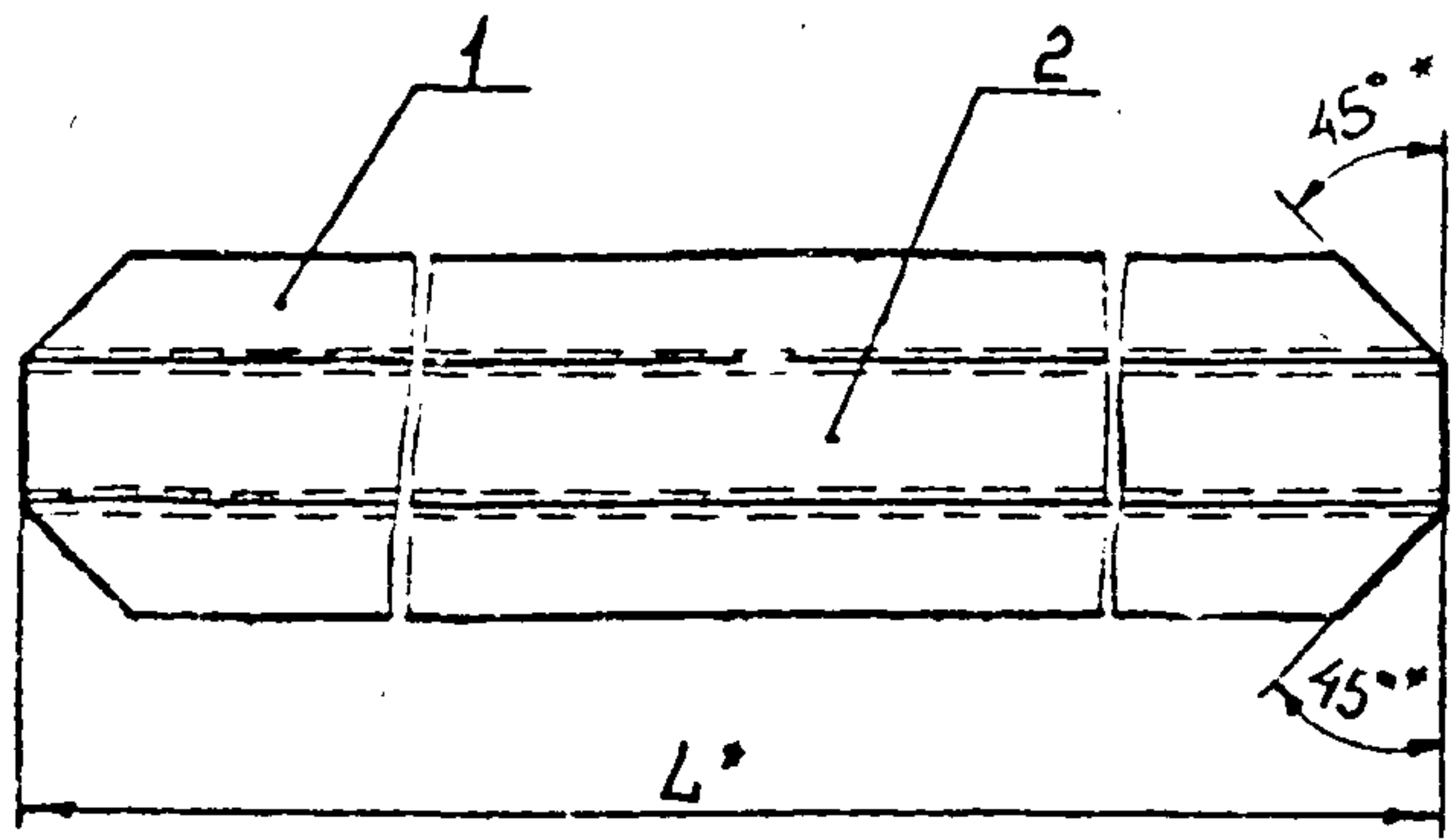


Обозначение	Размеры, в мм		n	Масса, кг
	L	L1		
1.436.2-32.93100.04.01	300	150	1	0,15
-01	530	450	3	0,27
-02	600	450	3	0,30
-03	680	600	4	0,34
-04	750	600	4	0,38
-05	830	750	5	0,42
-06	900	750	5	0,45
-07	980	900	6	0,49
-08	1050	900	6	0,53
-09	1130	1050	7	0,57
-10	1200	1050	7	0,60
-11	1280	1200	8	0,64
-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

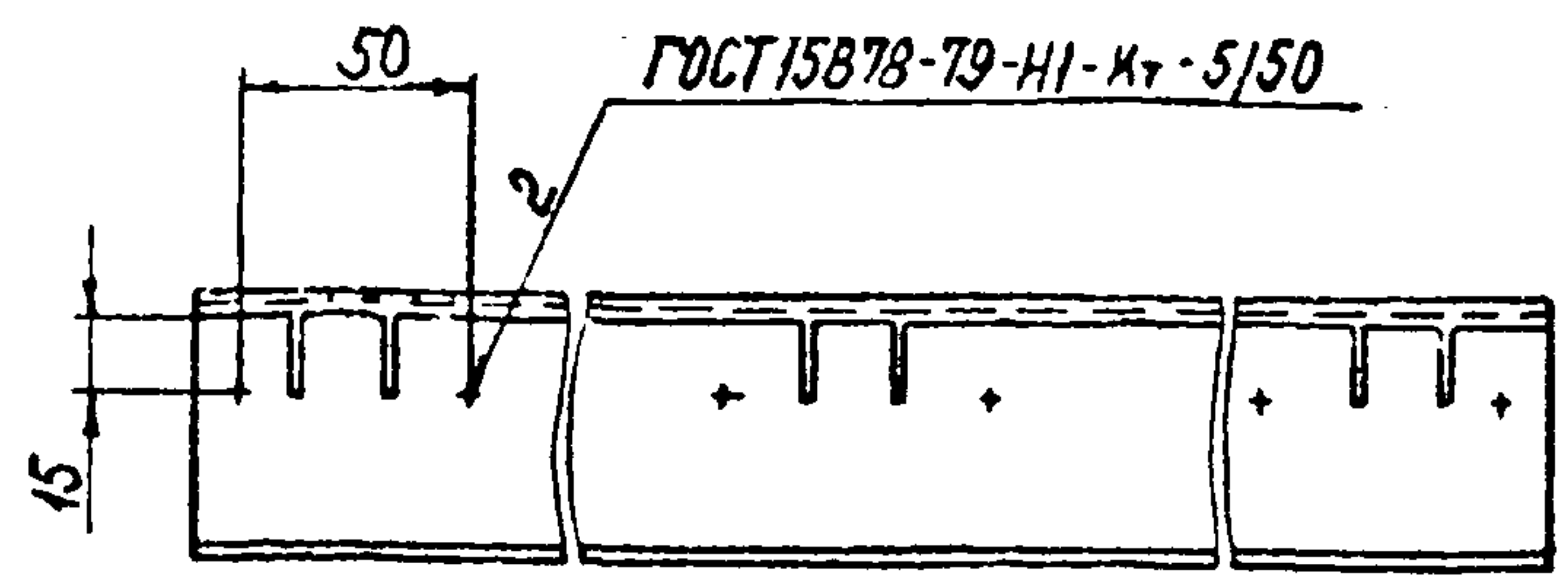
- 1. * Размер для справок
- 2. $n \cdot 150 = \frac{L_1}{2}$

Инв. № по кн. Подв. и дата
 Вых. № и дата
 Инв. № по кн. Подв. и дата

				1.436.2-32.93100.04.01		
				Уголок		
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	См. табл	1:2
				Лист	Листов 1	
Разраб	Беринава	Генерал	12.85	Лента 08мс-М-НТ-3-0 1,0x64 ГОСТ 503-81		
Проб	Львченко	Инж	9.85			
Ткач	Александрович	Инж	1.85			
Рис	Александров	Инж	2.85			
Исполн	Протопопов	Инж	1.85			
				ЦНИИЛМК		



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.436.2-32.93.100.05.00	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. $n14_{\pm 0.14}$
3. Шероховатость поверх. дет. 54 в местах реза $Rz 160$.
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.

№ п/п Дата

1.436.2-32.93.100.05.00СБ			
Связь СБ2.		Стадия	Масса
Сборочный чертеж		Р	см. табл
		Лист	Листов 1
		ЦНИИ ЛМК	

И.р. №-зада		Лист и дата		Взам. инв. №											
Код	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол на исполн. 1.436.2-32.931.00.06.00 -								Примеч.		
					-	01	02	03	04	05	06	07		08	
				Документация											
A3		1	1.436.2-32.931.00.06.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Детали											
A5		1	1.436.2-32.931.00.03.01-01	Притвор	1										
			-03	Притвор		1									
			-05	Притвор			1								

Код	Лит
СБП.53	
СБП.68	
СБП.83	
СБП.98	
СБП.113	
СБП.128	
СБП.143	
СБП.158	
СБП.173	

1.436.2-32.931.00.06.00			
Разраб	Беринава	Уч. 11	1.436.2
Пров	Лукьяненко	Уч. 11	1.436.2
Т.контр	Адамович	Уч. 11	1.436.2
Руч.пр	Агапова	Уч. 11	1.436.2
Н.контр	Протоперова	Уч. 11	1.436.2

Стебель	Лист	Листов
Р	1	3

Связь СБП

ЦНИИЛМК

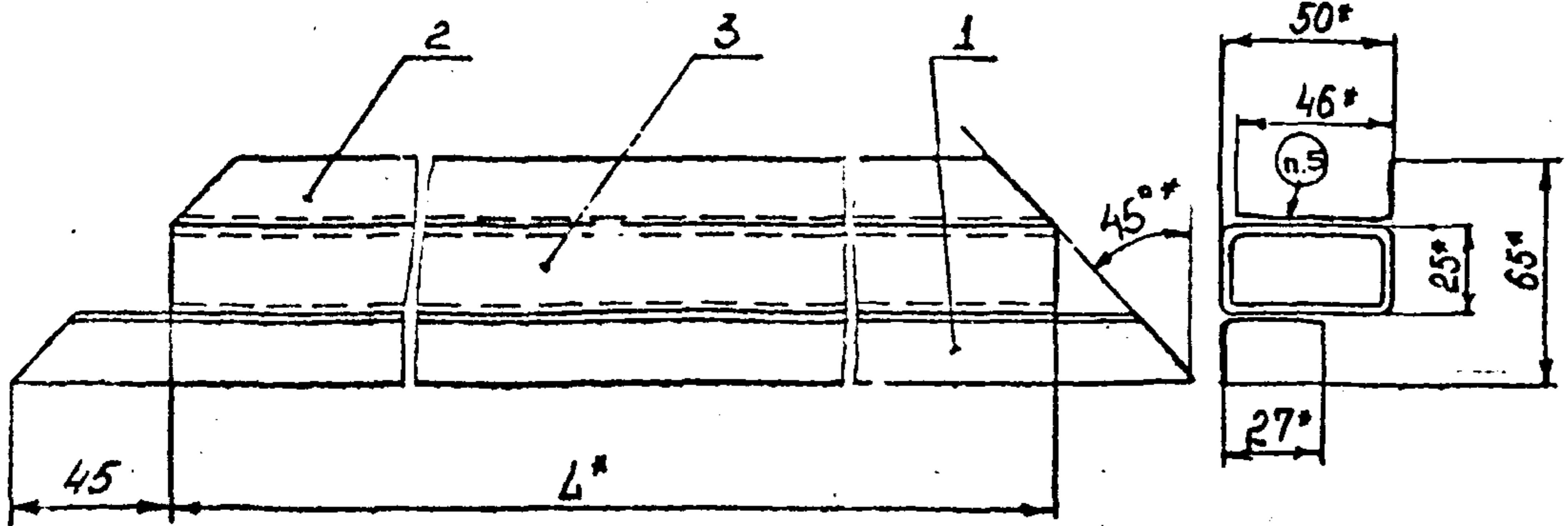
Копировал

Формат А4

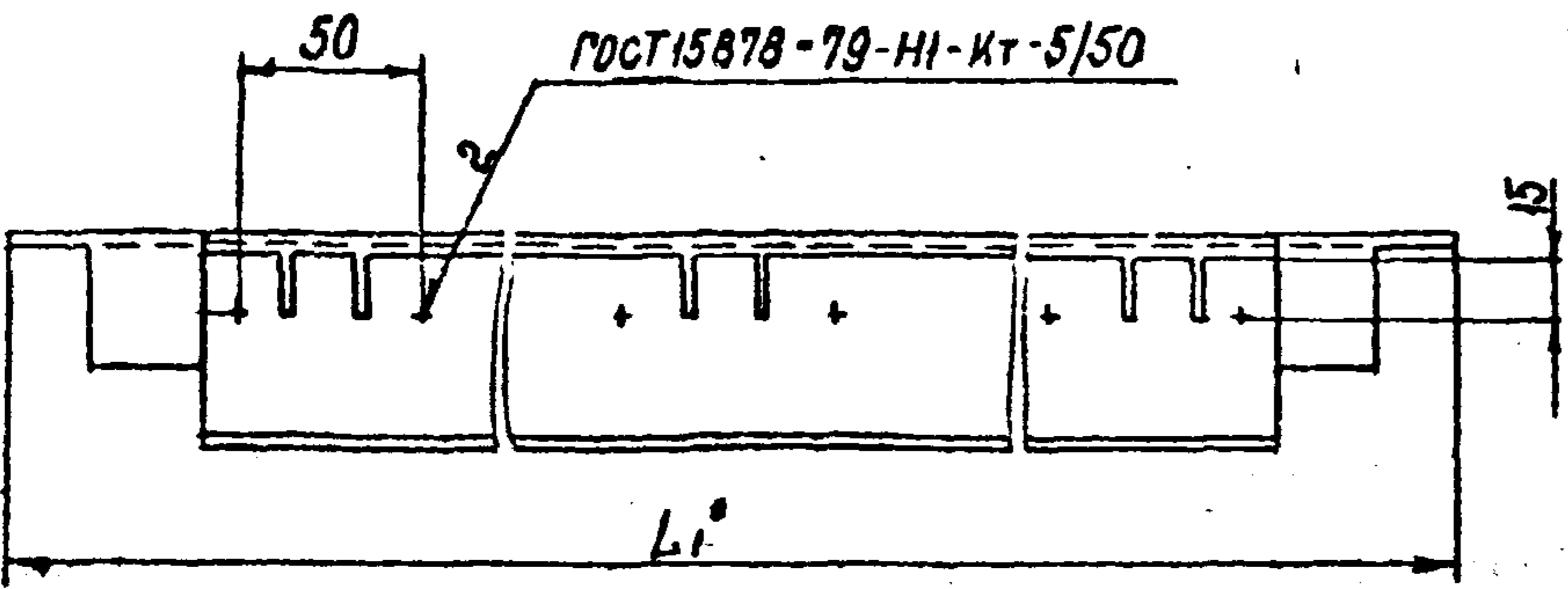
И.р. №-зада		Лист и дата		Взам. инв. №											
Код	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол на исполн. 1.436.2-32.931.00.06.00 -								Примеч.		
					-	01	02	03	04	05	06	07		08	
A3		1	1.436.2-32.931.00.03.01-07	Притвор			1								
			-09	Притвор				1							
			-11	Притвор					1						
			-13	Притвор						1					
			-15	Притвор							1				
			-17	Притвор								1			
A3		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			
Лист	2		

1.00120 33



Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	L1	
1.436.2-32.93100.06.00	СБП.53	530	620	1,66
-01	СБП.68	680	770	2,12
-02	СБП.83	830	920	2,53
-03	СБП.98	980	1170	3,05
-04	СБП.113	1130	1220	3,51
-05	СБП.128	1280	1370	3,95
-06	СБП.143	1430	1520	4,44
-07	СБП.158	1580	1670	4,90
-08	СБП.173	1730	1820	5,36



- * Размеры для справок.
- h14; $\pm \frac{0,014}{2}$
- Шероховатость поверх. дет. Б4 в местах реза Rz 150.
- 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.

Имя и фамилия Подпись Дата

				1.436.2-32.93100.06.00СБ		
				Связь СБП.		
				Сборочный чертеж		
				ЦНЦДМК		
Разр.б	Беринава	Ин.инж.	08.03.93	Станд.	Масштаб	Масштаб
Пров.	Лукьяненко	Инж.	08.03.93	Р	СМ. табл	1:2
Т.контр.	Азимова	Инж.	08.03.93	Лист	Листов	1
Рис.пр.	Азимова	Инж.	08.03.93			
Н.контр.	Протопопова	Инж.	08.03.93			

Формат		Зона		Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-32.931-00.07.00 -										Примеч.		
							-	01	02	03	04	05	06	07	08				
						<u>Документация</u>													
A3					1.436.2-32.931-00.07.00 СБ	Сборочный чертеж	X	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										
							Лит												
							Код	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										Стандарт	Лист	Листов
																	Р	1	3
																	ЦНИИЛМК		
							Копировал										Формат А4		

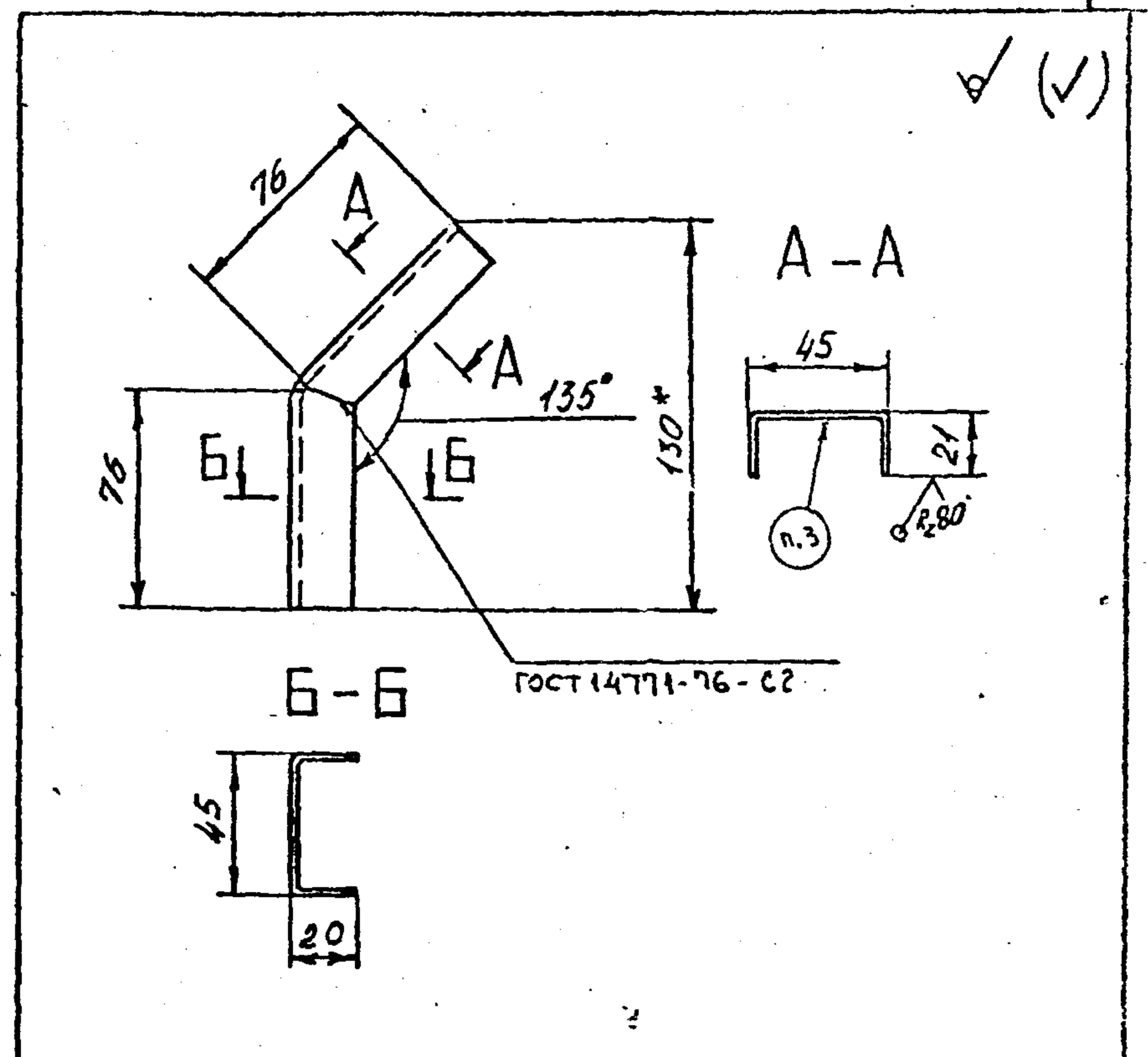
Формат		Зона		Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.436.2-32.931-00.07.00 -										Примеч.		
							-	01	02	03	04	05	06	07	08				
A3		1			1.436.2-32.931-00.03.01-03	Притвор				1									
					-04	Притвор					1								
					-05	Притвор						1							
					-06	Притвор							1						
					-07	Притвор								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		
																	2		
							Копировал										Формат А4		

Ц.00120
36

35

Код	Обозначение	Наименование	Код на чертеже 1.436.2-32.931-00.07.00							Масса
			01	02	03	04	05	06	07	
54	3 1.436.2-32.931-00.07.01	СВ836 Труба 50х25х2-10пс ГОСТ 8645-68								1,18кг
	-01	L = 530h14								1,52кг
	-02	L = 680h14								1,85кг
	-03	L = 830h14								2,19кг
	-04	L = 980h14								2,52кг
	-05	L = 1130h14								2,85кг
	-06	L = 1280h14								3,19кг
	-07	L = 1430h14								3,52кг
	-08	L = 1580h14								3,86кг
			1.436.2-32.931-00.07.00							3

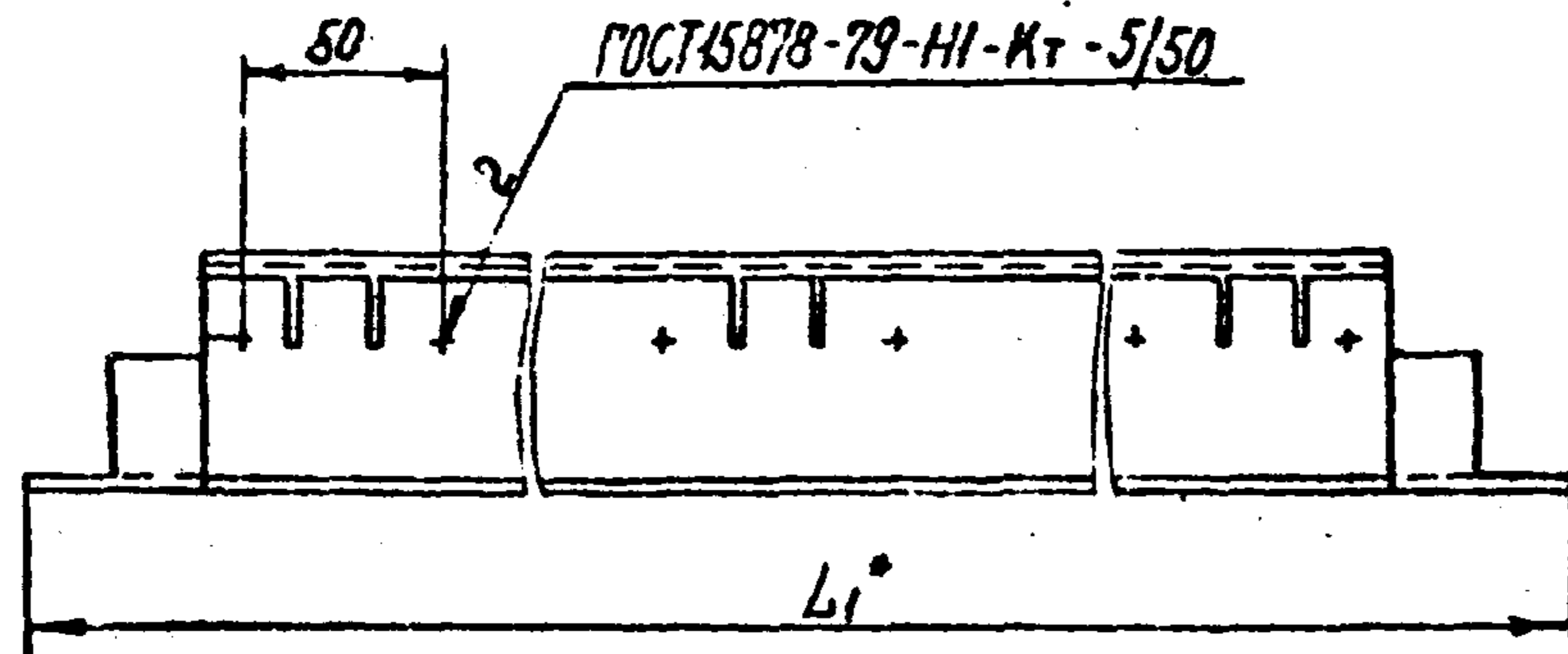
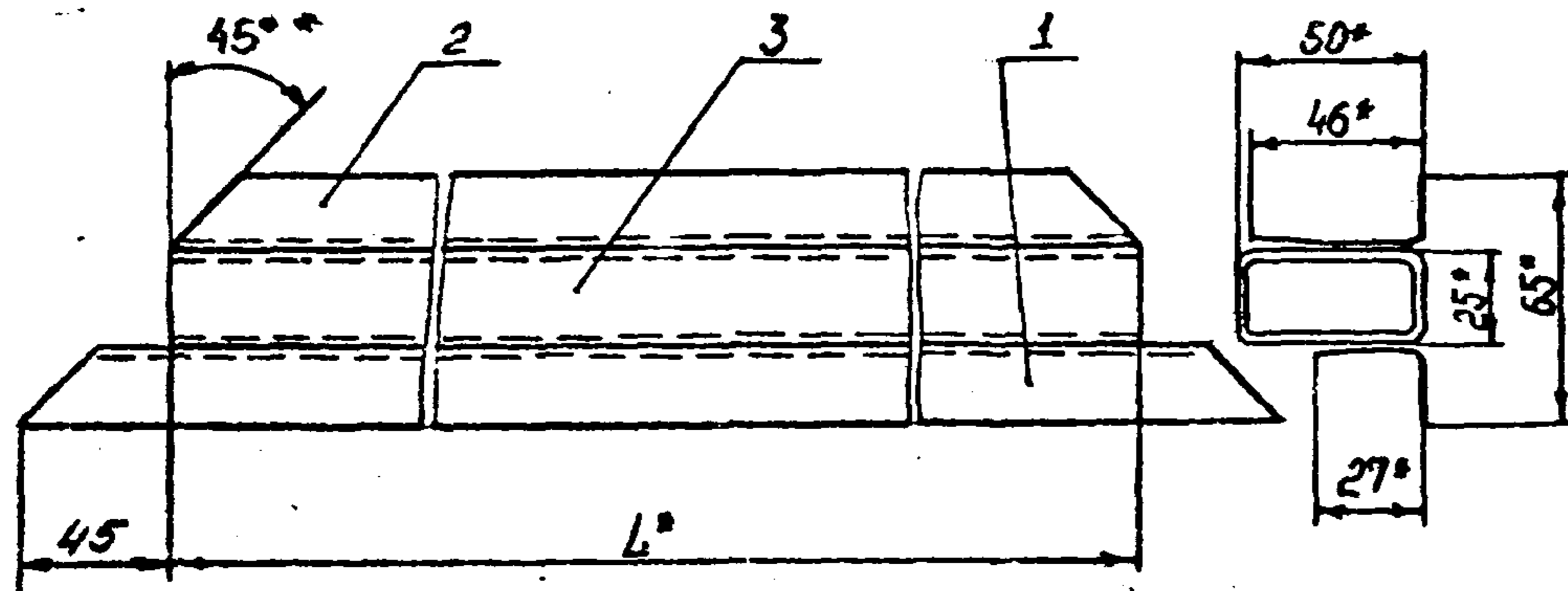
Копировал Формат А4



1. *Размеры для справок
2. h14; ±yT14/2
3. Маркировать "ВК". Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931-03

1.436.2-32.931-00.00.03		
Вкладыш косой ВК		Масштаб: Р 0,16 1:2
Разработчик: А.С.Сидорова	Проверил: А.С.Сидорова	Исполнитель: А.С.Сидорова
Т.Контр: А.С.Сидорова	В.Контр: А.С.Сидорова	М.Контр: А.С.Сидорова
Лист 4 из 4		ЦНЦЦЛМК

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	L1	
1.436.2-32.931-00.07.00	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. $h14; z \frac{1714}{2}$

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

				1.436.2-32.931-00.07.00СБ		
				Связь СБТ.		
				Сборочный чертеж		
				ЦНИИЛМК		
Разраб	Берчнова	В.И.	05.06.93	Лист	Масса	Масштаб
Проб	Личагинко	В.И.	10.07.93	Р	См. табл	1:2
Т. контр	Адонович	К.А.	11.08.93	Лист	Листов	1
Рис. пр	Астапова	С.В.	11.08.93			
Н. контр	Протопопова	М.В.	11.08.93			

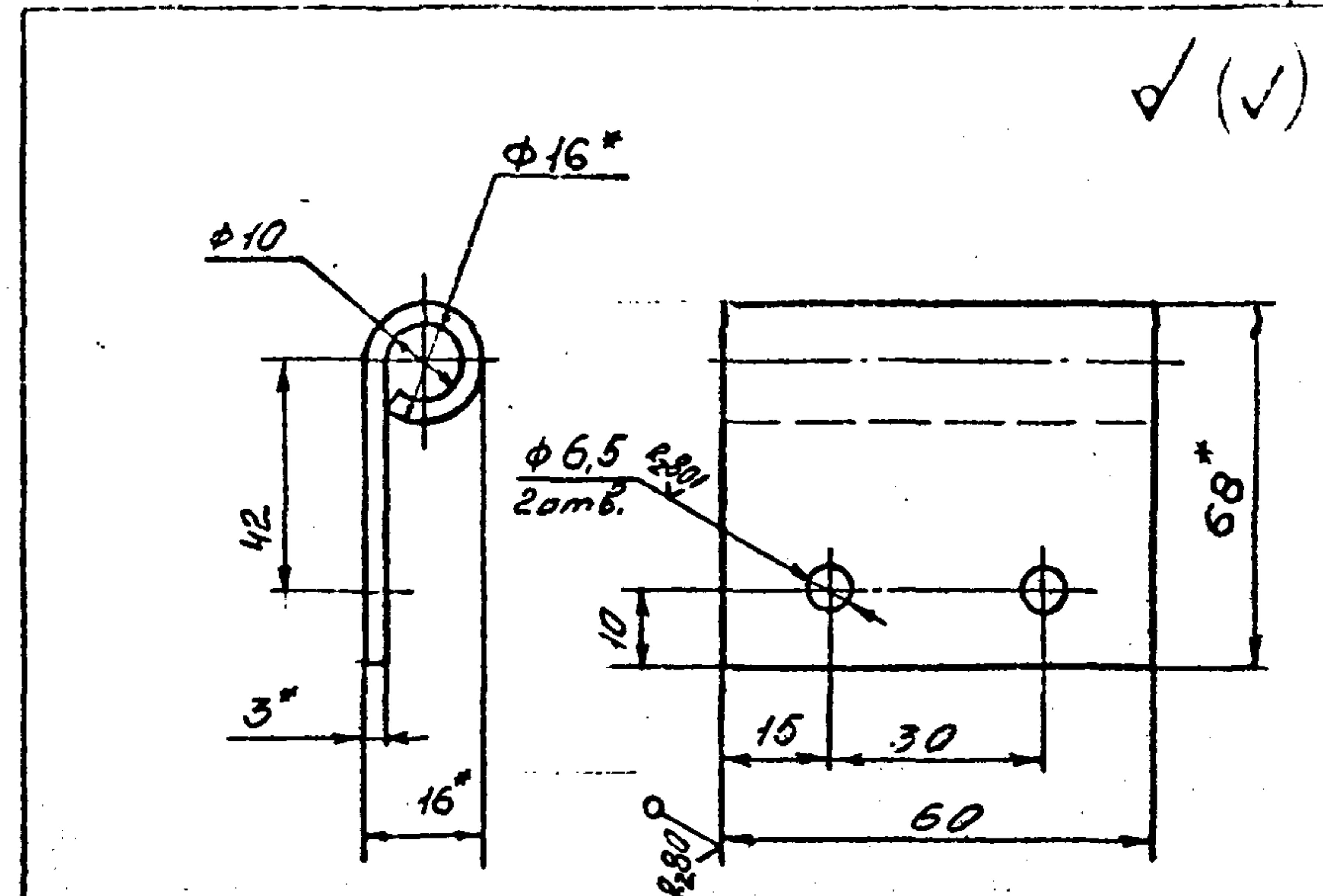
Исполнитель: Подпись Дата

Обозначение	Наименование	Кол.	Листы
	<u>Л. документация</u>		
A3	1.436.2-32.93100.08.00СБ	Сборочный чертеж	
	<u>Детали</u>		
A4	1 1.436.2-32.93100.08.01	Полупетля	2
	<u>Стандартные изделия</u>		
2	Ось 22-10ХГ+130Ст3 ГОСТ 9650-71	1	
3	Шайба 10.91.019 ГОСТ 11371-78	1	
4	Шплицы 25*25-001 ГОСТ 397-79	1	
	<u>Прочие изделия</u>		
5	Валит сепараторная ВВ*14 ТУ36.25.12-13-88	4	
6	Шайба уплотнитель. Ц146 ТУ36-2130-78	У	

1.436.2-32.931-00.08.00				Станд.	Лист	Листов
Петля П				Р		1
ЦНИИЛМК						

Копировал

Формат А4



- 1* Размеры для справок.
2. Н14; В14; ± 0.14/2.
3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

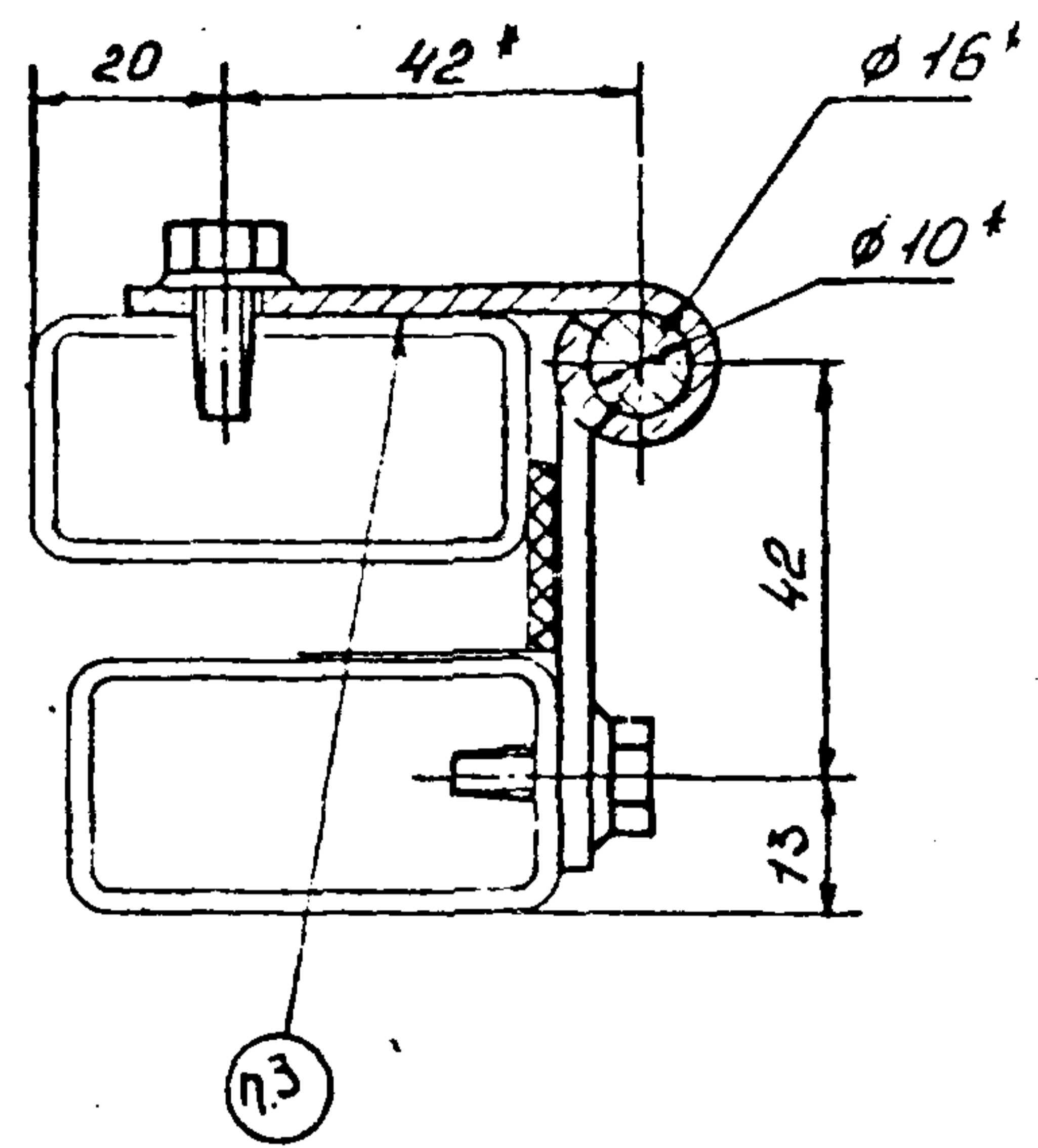
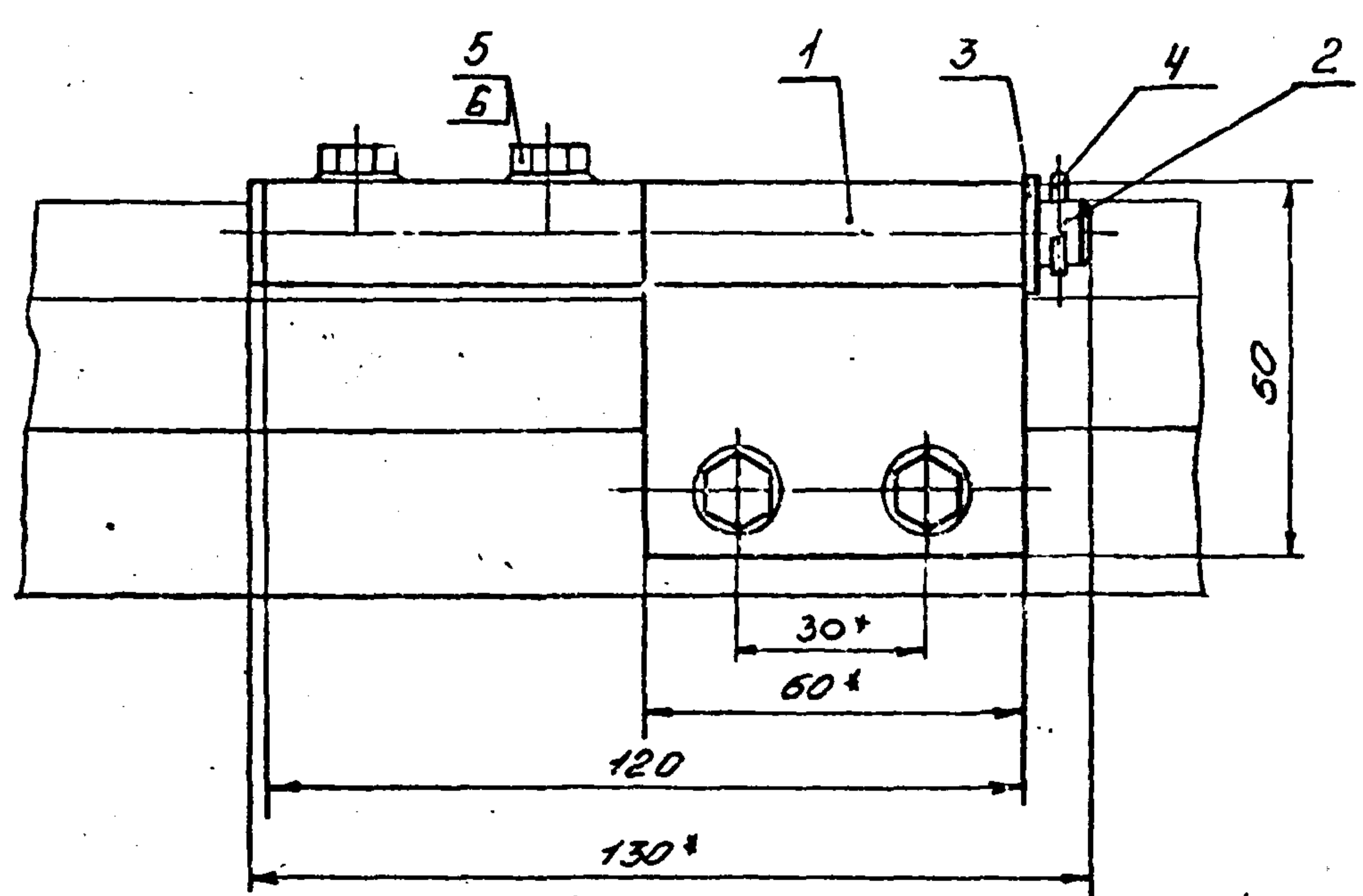
1.436.2-32.931-00.08.01				Станд.	Масса	Удельная
Полупетля				Р	0,09	1:1
Лист				Листов 1		
Лист 2/ Б-ПН-3ГОСТ19903-74				ЦНИИЛМК		
К ОК3608-11ГОСТ16523-83						

Копировал

00120

39

Формат А4



- 1. * Размер для справок
- 2. H14, H14; ±УТ14/2
- 3. Маркировать "П" шрифтом и способ нанесения по пояснительной записке. 1.436.2-32.931-73

Исполнение. Подн. в 2010г. в.м.с.д.

				1.436.2-32.931-00.08.00СБ		
				Петля П.		
				Сборочный чертеж		
				ЦНЦЦЛМК		
Разраб.	Лукьянчикова	С.В.	13.02.20	Масштаб	Р	1:1
Проб.	Астахова	И.И.	13.02.20	Масса	0,3	
Т.р.д.т.р.	Астахова	С.В.	13.02.20	Число		
Рис. по	Астахова	И.И.	13.02.20			
И.к.д.и.с.	Протопопова	А.А.	13.02.20			

Копирован

Ц00120

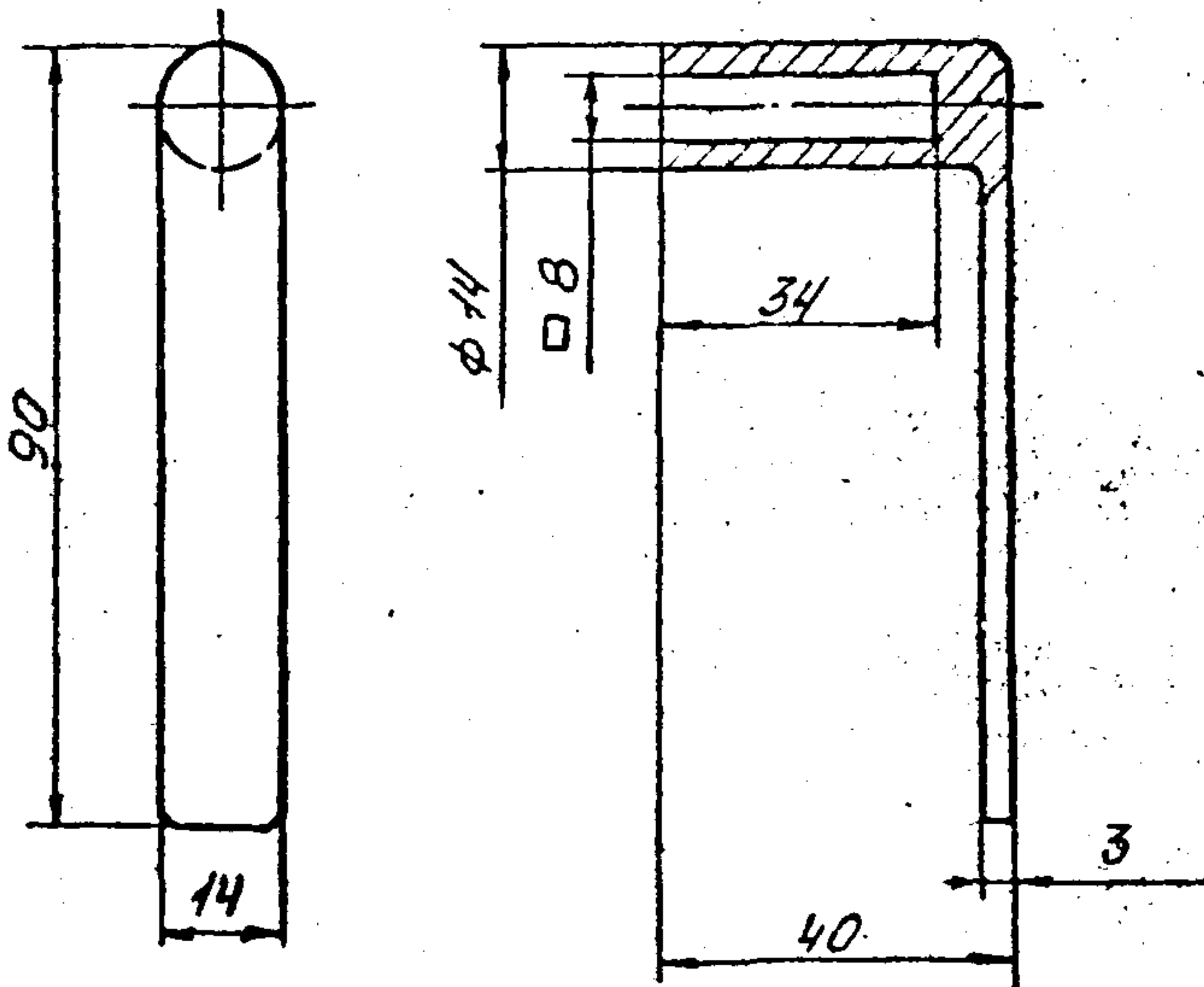
40

Сборочный чертеж

Код документа	Код детали	Код материала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			1436.2-32.931.00.09.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
АУ	1		1436.2-32.931.00.09.01	Ручка	1	
АУ	2		1436.2-32.931.00.09.02	Завертка	1	
АУ	3		1436.2-32.931.00.09.03	Язык	1	
				Стандартные изделия		
	4			Штифт 5.6x14 ГОСТ 3128-70	1	
			1.436.2-32.931.00.09.00	Ручка завертка РЗ	Стандарт Р	Лист 1
				ЦНИИЛМК	Формат А4	

Копирован

Формат А4



1. H 14; B 14; ± $\frac{0.14}{2}$

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

Шифр документа	Подп. и дата	Взам. инв. №	1.436.2-32.931.00.09.01		
			Р	Масштаб	Листов
			Р	0,03	1:1
Разр.:	Закоричен	01.06.89	От либка АЛ9		
Проб.:	Лазарева	10.06.89	ГОСТ 1583-89.		
Контр.:	Артюхович	11.06.89	ЦНИИЛМК		
Рис. пр.:	Артюхова	11.06.89			
Исполн.:	Протопоп	11.06.89			

Копирован

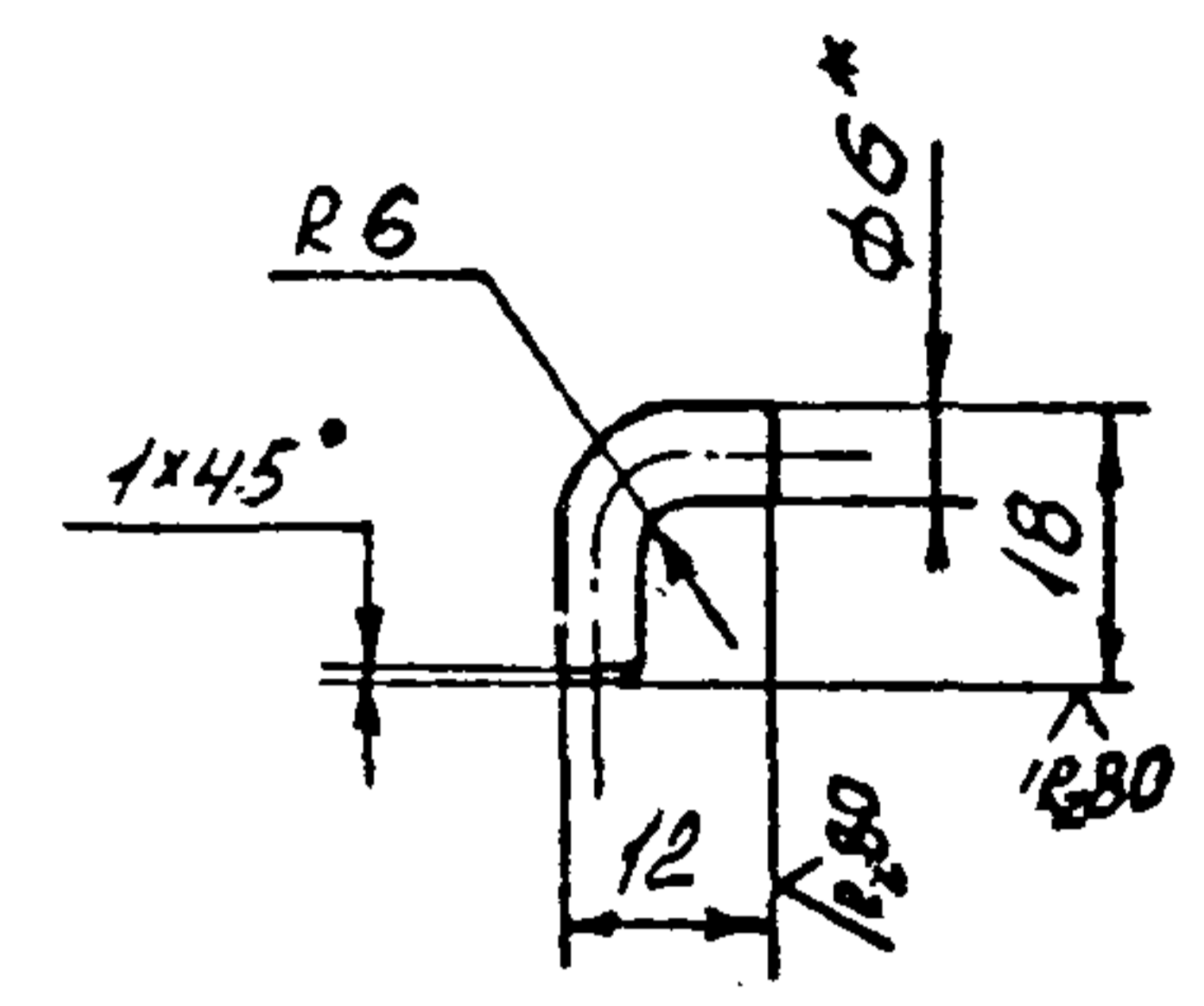
Формат А4
Ц.00120 41

№	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
43		1.436.2-32.934-00.10.00 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1.436.2-32.934-00.10.10	Крюк	1	
			<u>Детали</u>		
43	2	1.436.2-32.934-00.10.01	Направляющая	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Битт самонарезающий В6x14		
			ТУ36.25.12-13-88	4	
	4		Шайба упругая стальная ШУ6 ТУ36-2130-78	4	

1.436.2-32.934-00.10.00
 Прибор
 французский ПР
 ЦИЦЛМК

Копировал

Формат А4



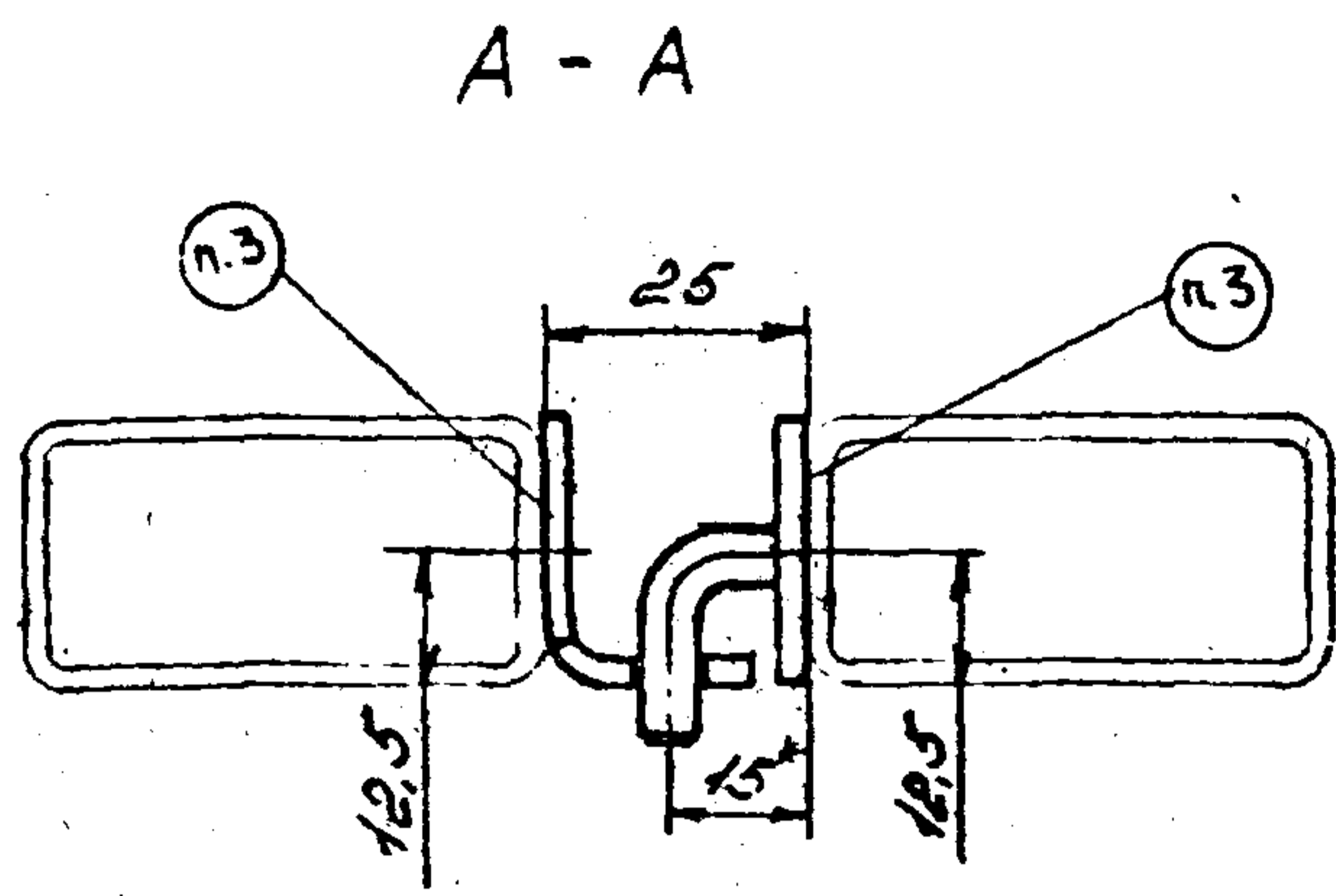
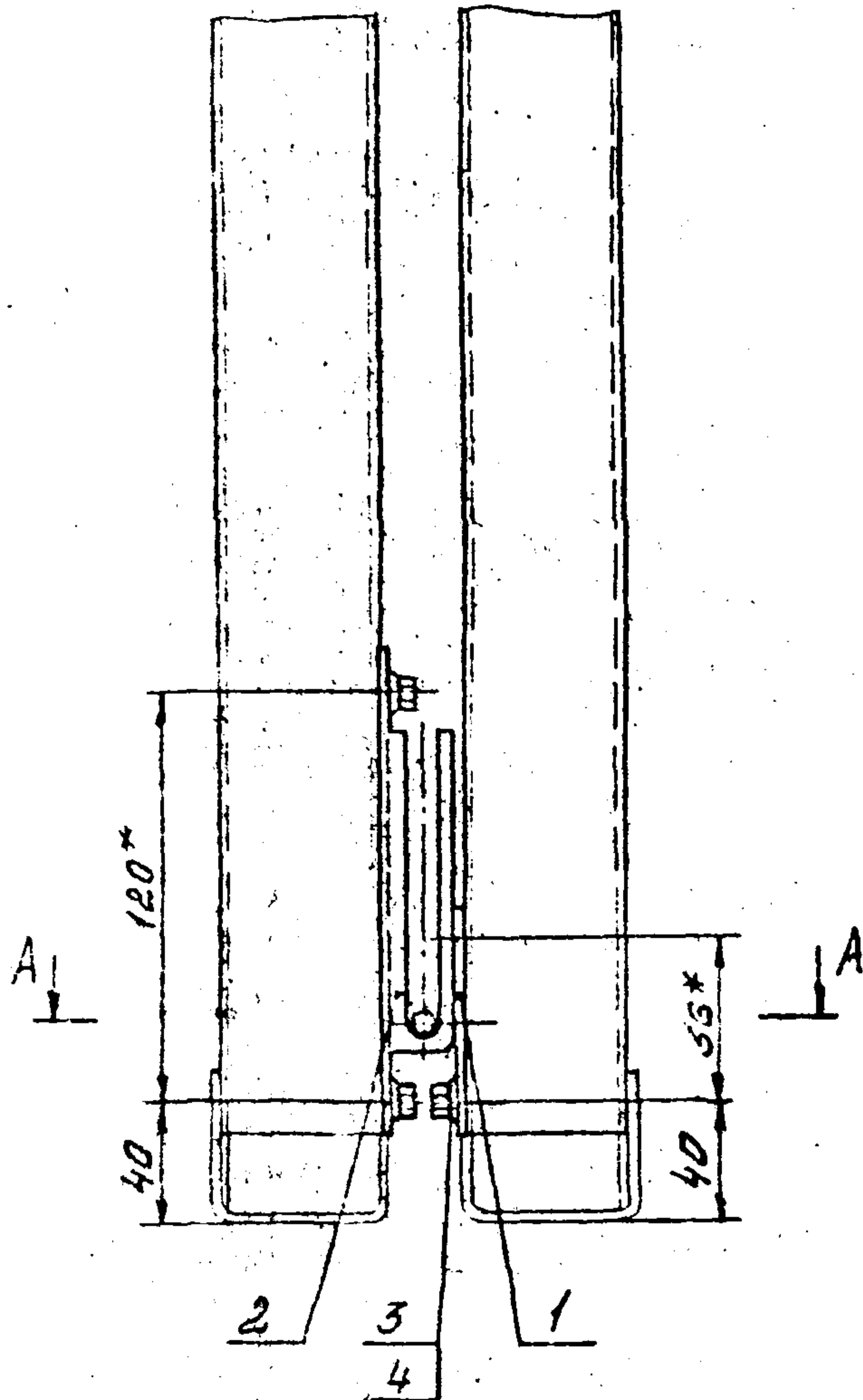
- 1.* Размер для справок.
- 2. Н14; В14;

1.436.2-32.934-00.10.11				Статус	Масштаб	Число
Крюк				Р	0,005	1:1
Автор	Инженер	Маш	21.8.88			
Проф	Голова	11	12.2			
Т.контр	Афанасьев	11	12.2			
Кур.р.	Голова	11	12.2			
И.контр	Голова	11	12.2			
Крыз 6-В ГОСТ2590-88 Ст3 ГОСТ535-88				ЦИЦЛМК		

Копировал

Ц00120 44

Формат А4

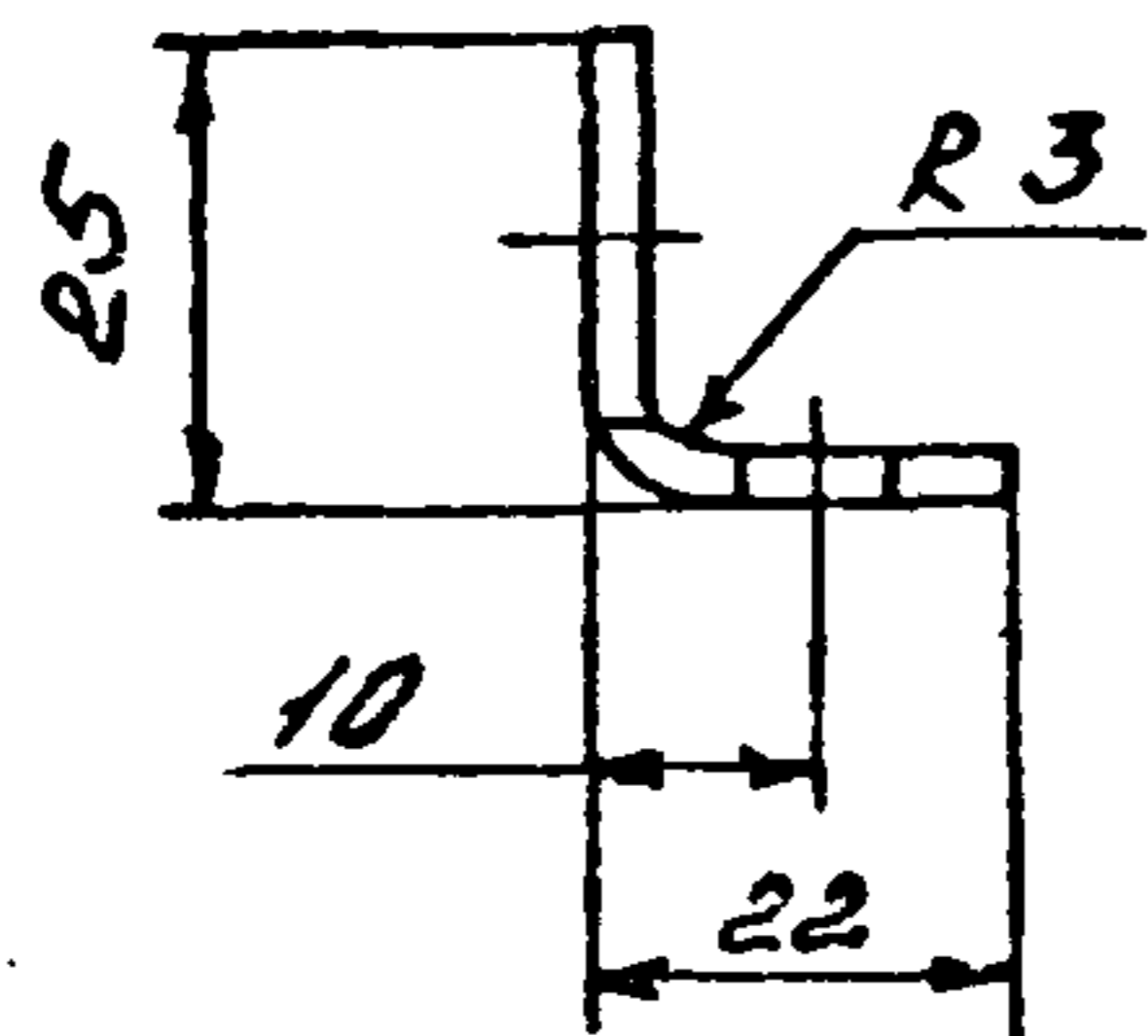
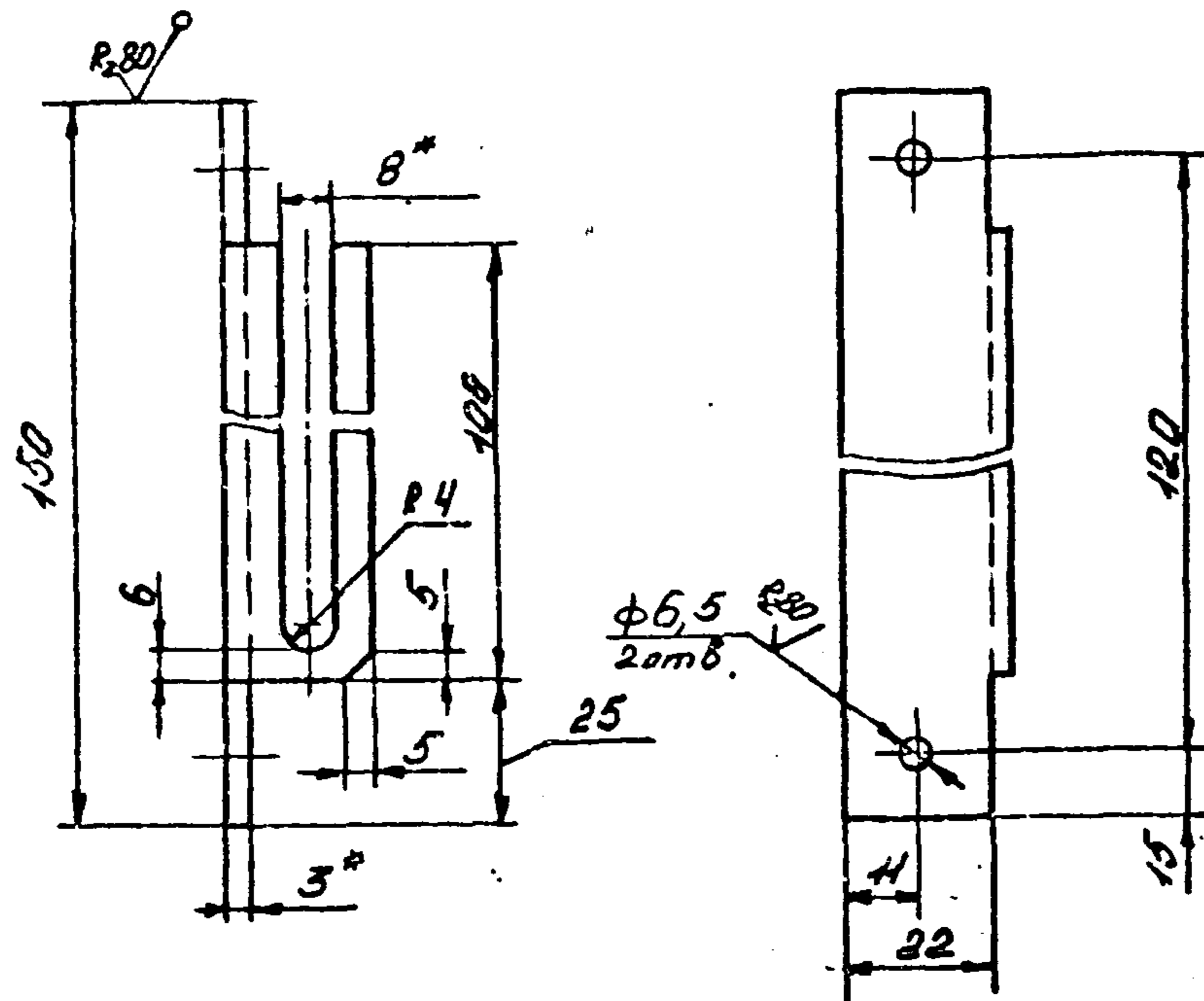


1. *Размер для справок
2. H14; h14; ± УТ14/2
3. Маркировать "ПФ". Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

1.436.2-32.931-00.10.00СБ			
Прибор фрамужный ПФ.		Стрелка	Масштаб
Сборочный чертеж		Р	0.2 1:1
Разработчик	Исполнитель	Проверен	Согласован
Тех. директор	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер

Копировал

Формат А4

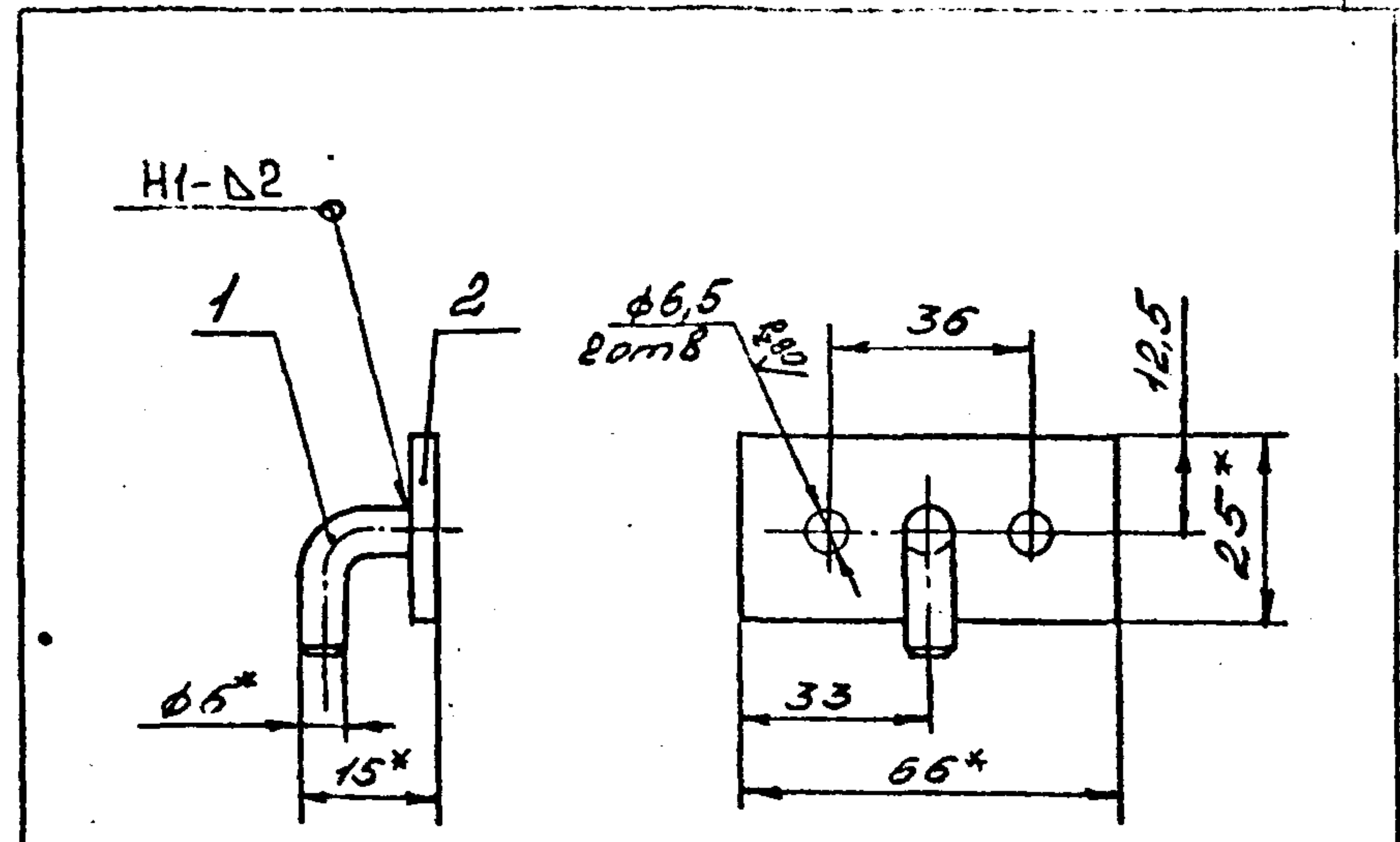


1. * Размеры для справок.
2. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ

				1.436.2-32.93.1-00.10.01			
				Направляющая	Р	0,12	1:1
Разраб.	Лекьянов	И.И.	1989				
Проб.	Александр	В.В.	1989				
Т. контр.	Возмолин	В.В.	1989				
Руч. пр.	Александр	В.В.	1989				
И. контр.	Протасов	В.В.	1989				
				Лист 6-ПН-3 ГОСТ 19903-74		ЦНЦЛМК	
				ОКЗБОВ-И ГОСТ 16523-89			

№	Разночтение	Наименование	Кол.	Толщ.
		<u>Эскизы, эцп</u>		
	1436.2-32.93.1-00.10.10 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
4	1	1436.2-32.93.1-00.10.11	Крюк	1
5	2	1436.2-32.93.1-00.10.12	Пластина	
		Лист Б.ПН-3 ГОСТ 19903-74		
		ОК3608-ТУОСТ 16523-89		
		25x14x66x14	1	0,04кз

1436.2-32.93.1-00.10.10			
Крюк	ЦНЦЦЛМК	Р	1
Копировал		Формат А4	



- * Размеры для справок.
- Сварку выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76.
- Н14; ± $\frac{IT14}{2}$;
- Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-ПЗ

1436.2-32.93.1-00.10.10 СБ			
Крюк.		Сварка	Масса
Сборочный чертеж		Р	0,045
ЦНЦЦЛМК		Лист	1/1
ЦНЦЦЛМК		Лист	1/1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
43	1.436.2-32.931-00.11.00 СБ	Оборудный чертеж		
		<u>Оборудные единицы</u>		
44	1	1.436.2-32.931-00.11.10	Кронштейн	2
	2	01	Кронштейн	1
		<u>Детали</u>		
44	3	1.436.2-32.931-00.11.01	Ручка	1
		<u>Стандартные изделия</u>		
4		Винт самонарезающий		
		В6x14		
		ТУ36.25.12-13-88	6	
5		Шайба уплотнительная		
		ШУ-6 ТУ36-2130	6	
6		Шайба 6.01.019		
		ГОСТ 11371-78	1	
7		Шплицы 1,6x15-001		
		ГОСТ 397-79	1	

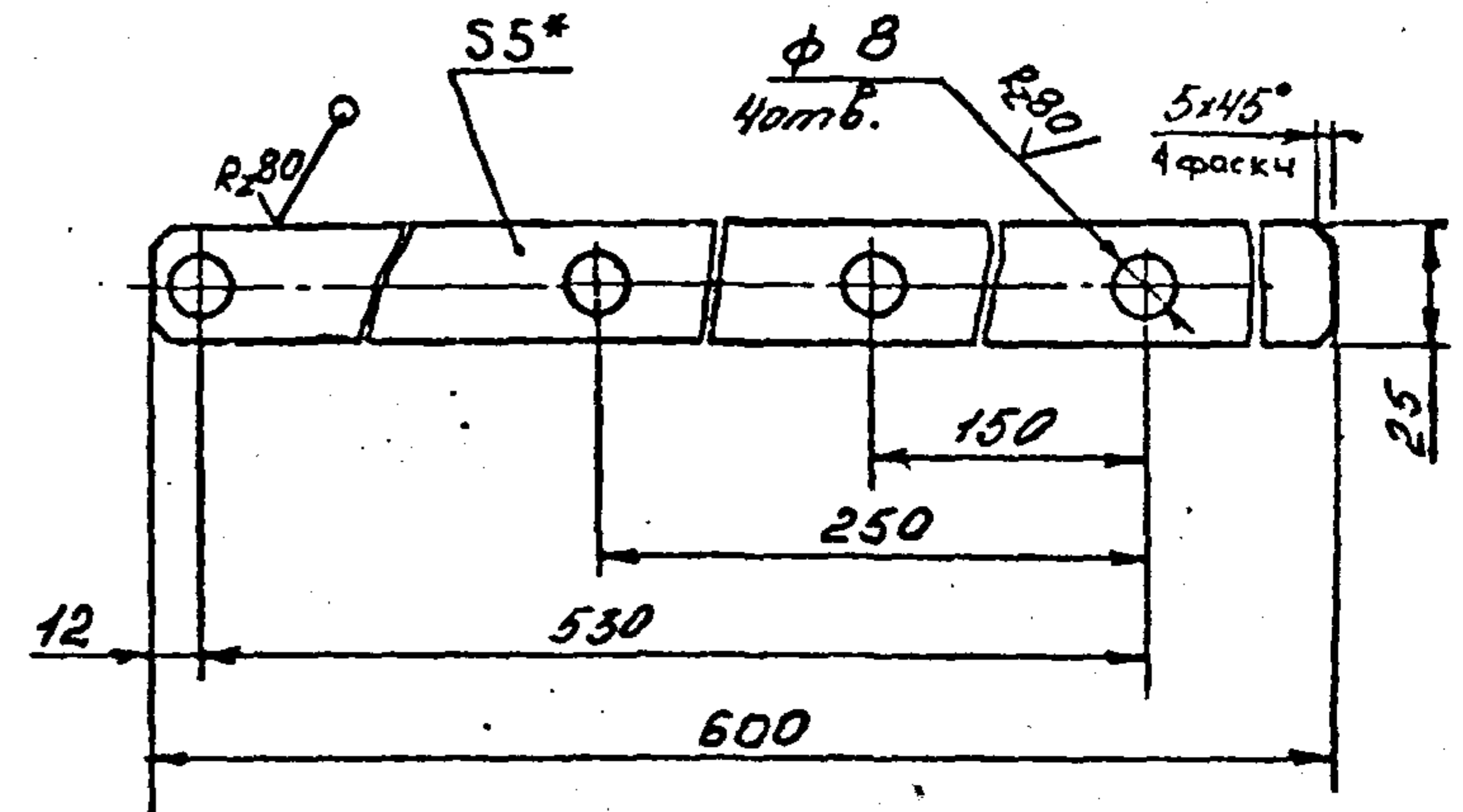
1.436.2-32.931-00.11.00

Устройство
поворотно-откидное
ПО

Стр.	Лист	Листов
Р		1

ЦНЦЦЛМК
Формат А4

Копирован



- * Размер для справок.
- H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$
- Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-173.

1.436.2-32.931-00.11.01

Ручка

Стр.	Лист	Листов
Р	0.58	1:2

Лист 5-Б-ПН ГОСТ 19903-74
С235 ГОСТ 27772-88

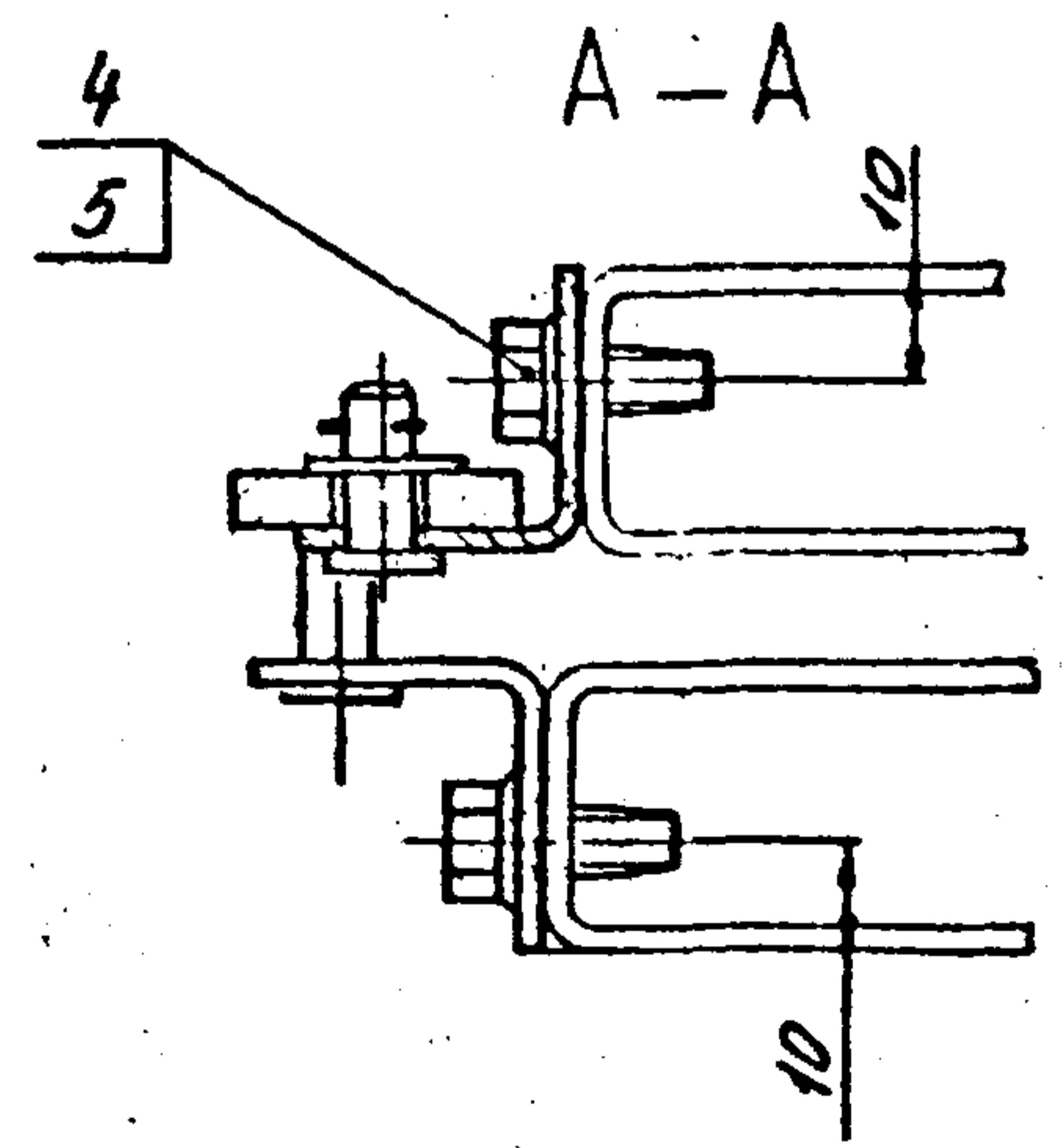
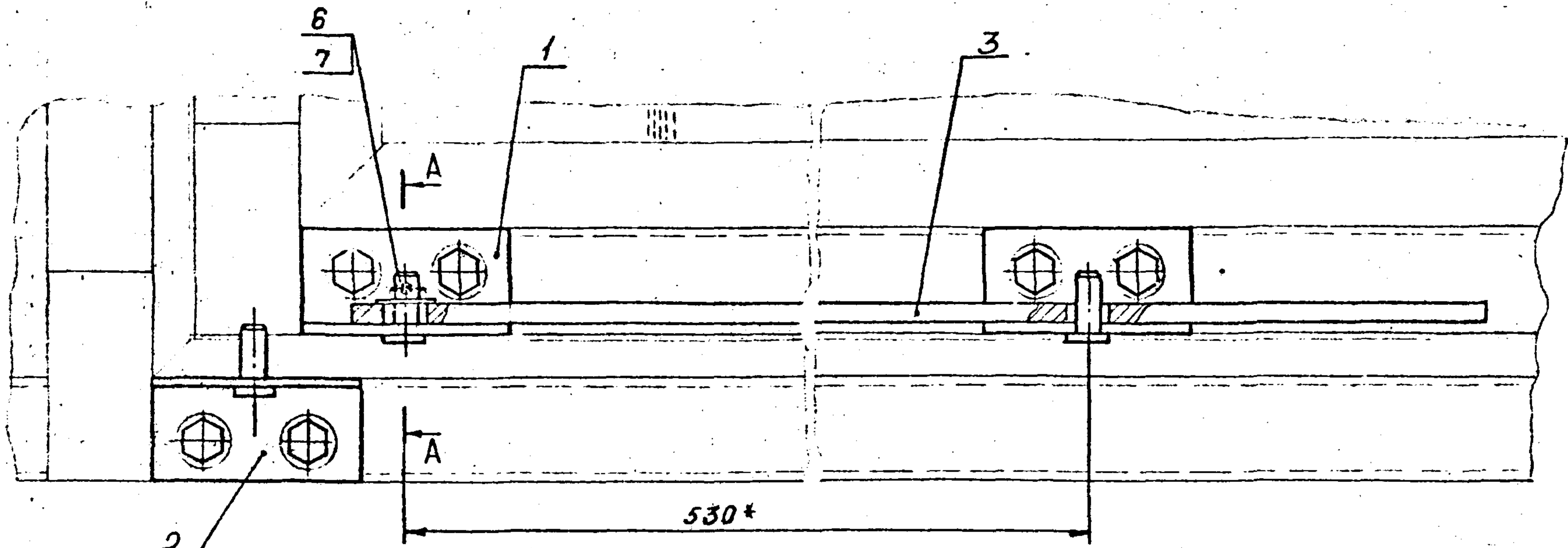
ЦНЦЦЛМК

Копирован

Ц.00120

48

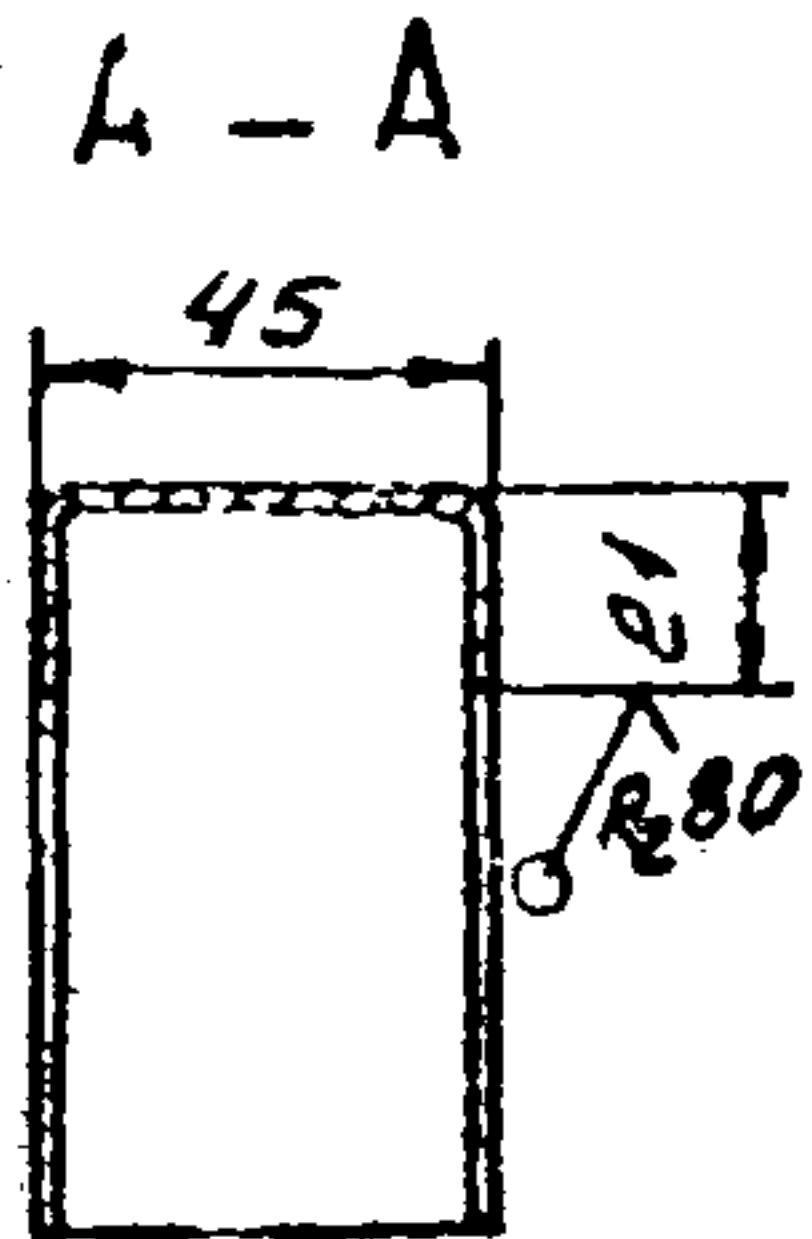
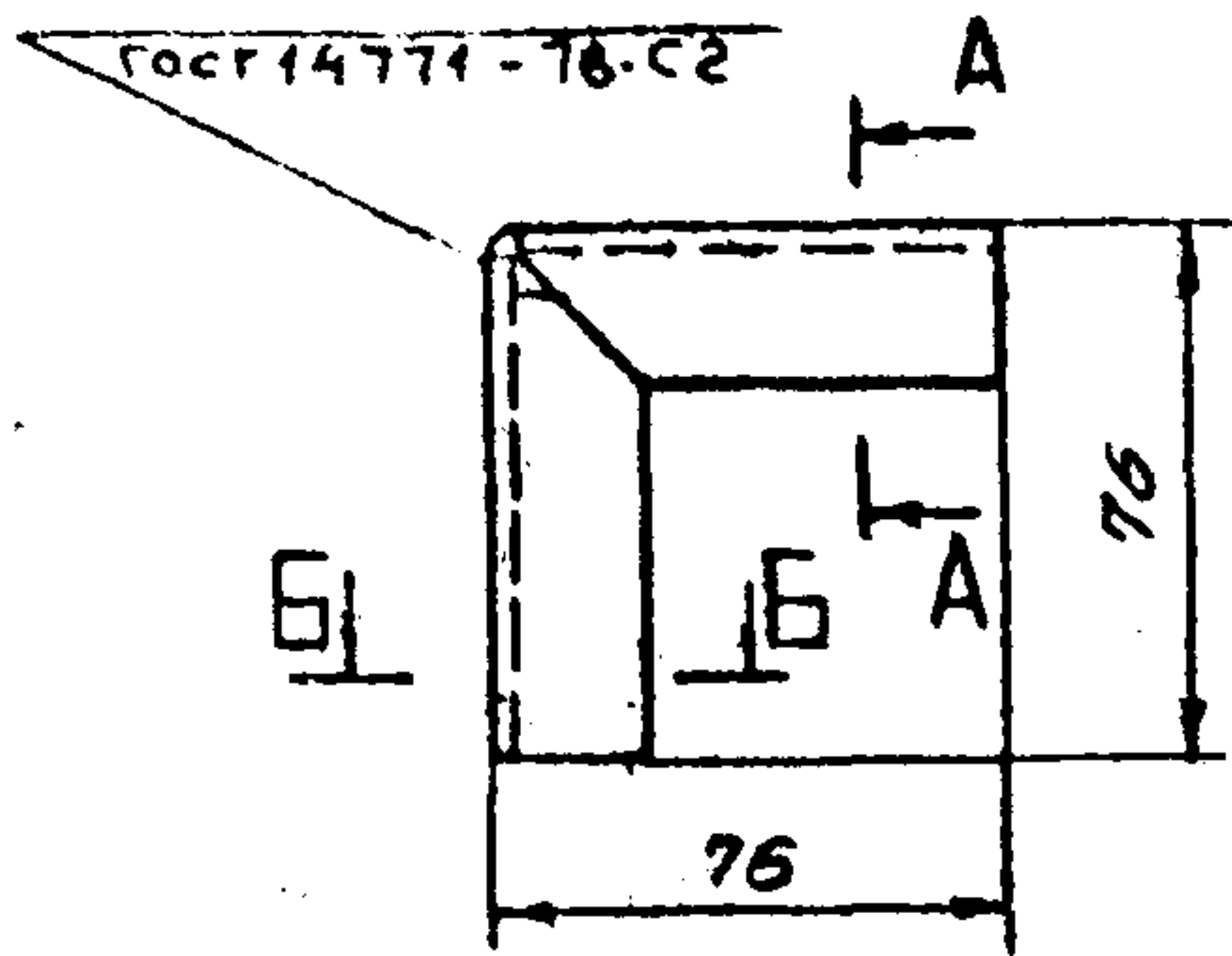
Формат А4



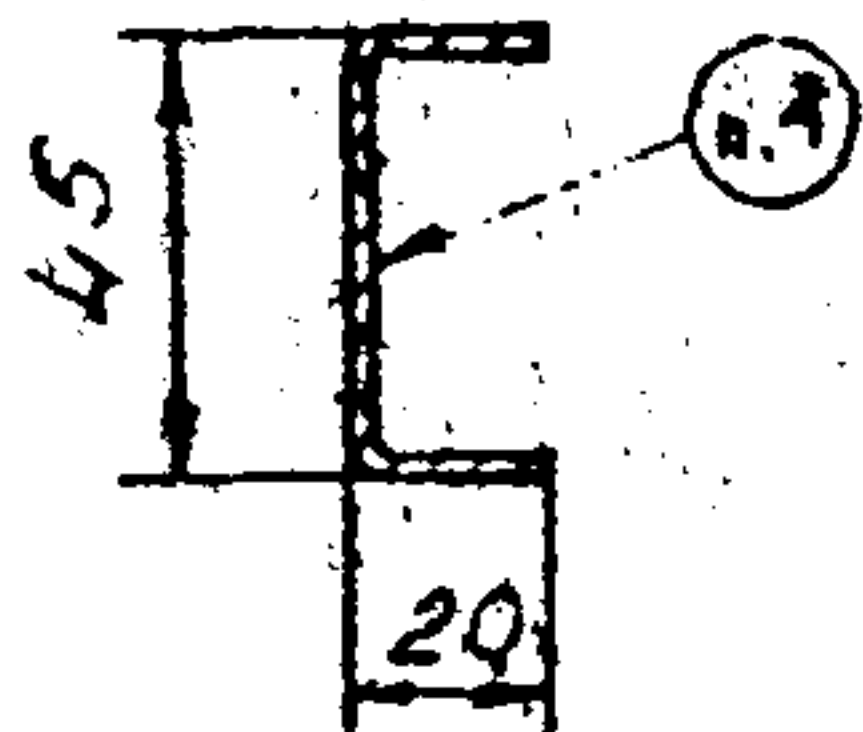
- 1. * Размер для справок 21661
- 2. $h14; \pm UT14/2$
- 3. Маркировать "ПО" Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.931ПЗ
- 4. Сборка при монтаже

				1.436 2-32.931-00.11.10СБ		
				Устройство пово- ротного-откидного ПО		
				Станд.	Масса	Масштаб
				Р	0.76	1:1
				Сборочный чертеж		
				Лист	Листов	
				ЦНЦЦЛМК		

Разр. [unclear]
 Проб. [unclear]
 Т. контр. [unclear]
 Рук. [unclear]
 Ч. контр. [unclear]



Б-Б



1. МН; ± 0,1
2. Радиусы гуда R 2 мм
3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ
4. Маркировать "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

Материал	Масса	Численность
Р	0,157	1:2

Лист 1 из 1

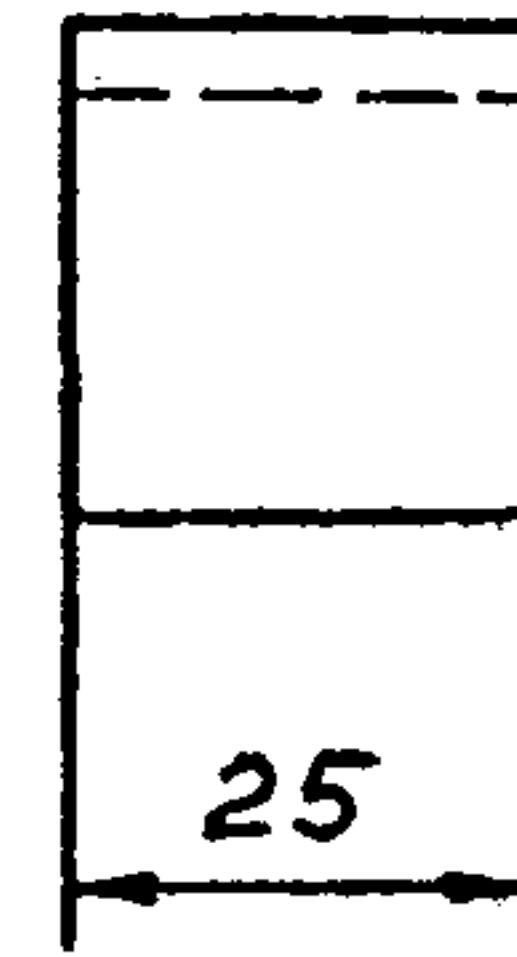
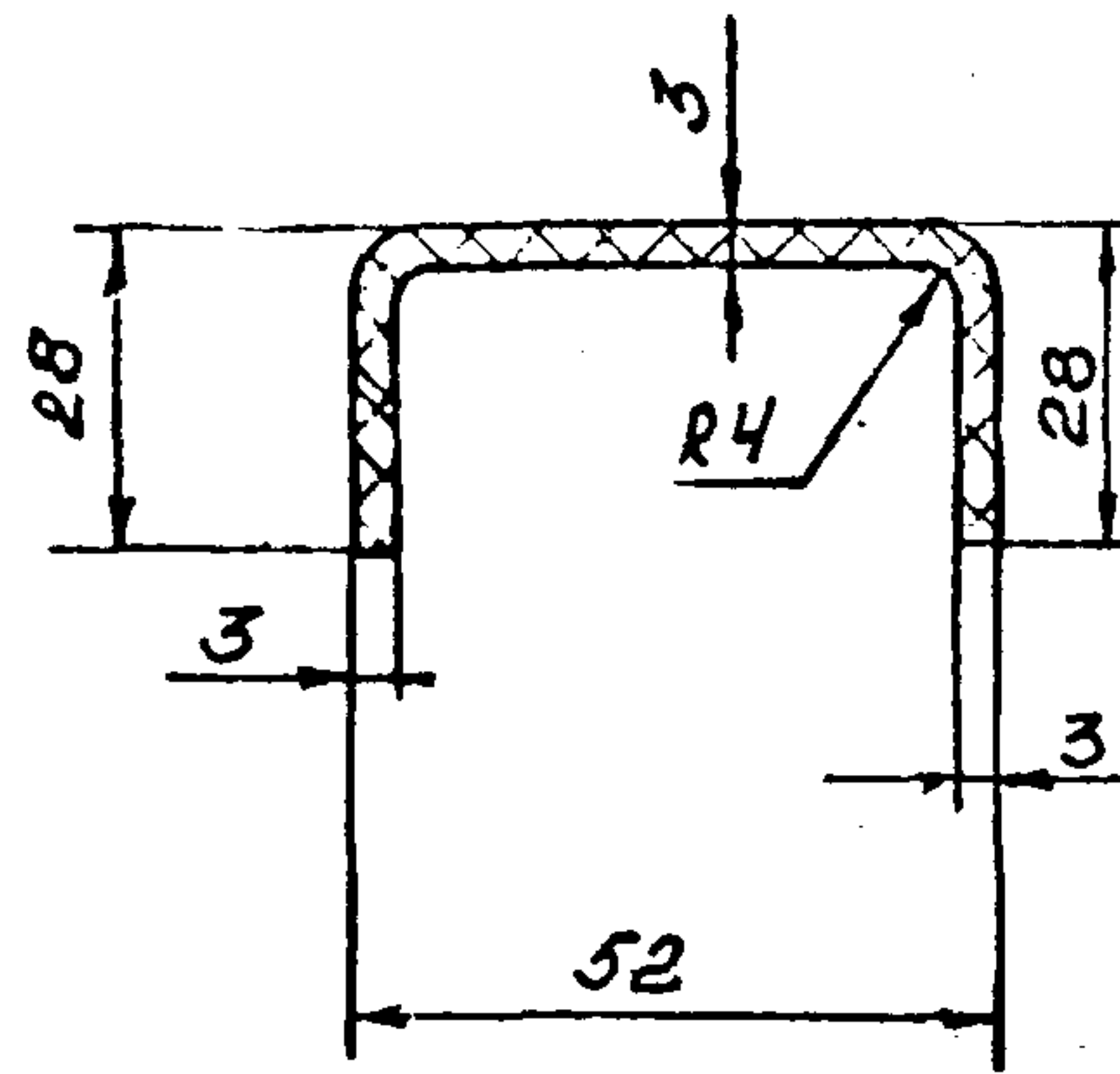
Разработчик	Инженер	Иванов	И.И.
Проектировщик	Инженер	Петров	П.П.
Технический редактор	Инженер	Сидоров	С.С.
Проверщик	Инженер	Куликов	К.К.
Начальник бюро	Инженер	Смирнов	С.С.

Материал Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74
ОК 3608-71 ГОСТ 15523-88

ЦНЦЦЛМК

Копирован

Формат А4



Предельные отклонения по ГОСТ 14710-66

1.436.2-32.931-00.00.05

Накладка Д

Материал	Масса	Численность
Р	0,009	1:1

Лист 1 из 1

Исполнитель: Иванов П.П. и другие

Разработчик	Инженер	Иванов	И.И.
Проектировщик	Инженер	Петров	П.П.
Технический редактор	Инженер	Сидоров	С.С.
Проверщик	Инженер	Куликов	К.К.
Начальник бюро	Инженер	Смирнов	С.С.

ПАБ-210/30 ОСТ 6-06-С9-83

ЦНЦЦЛМК

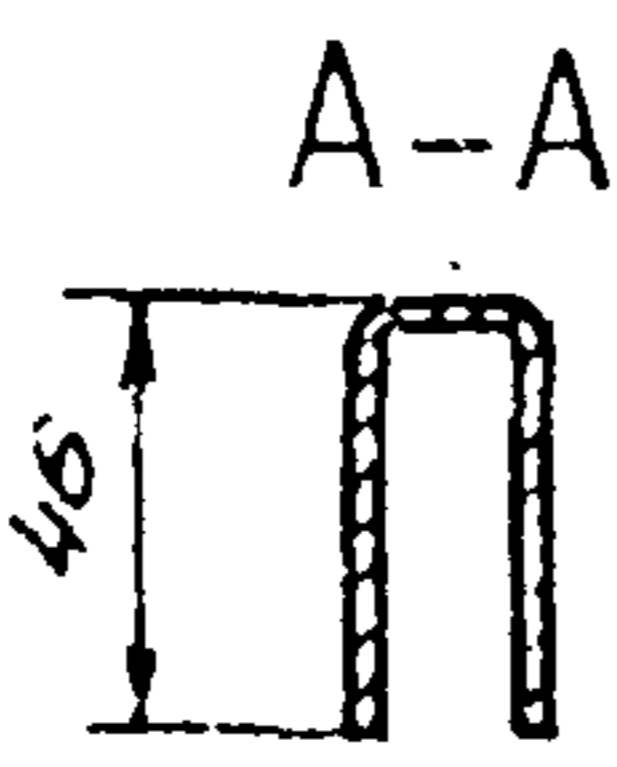
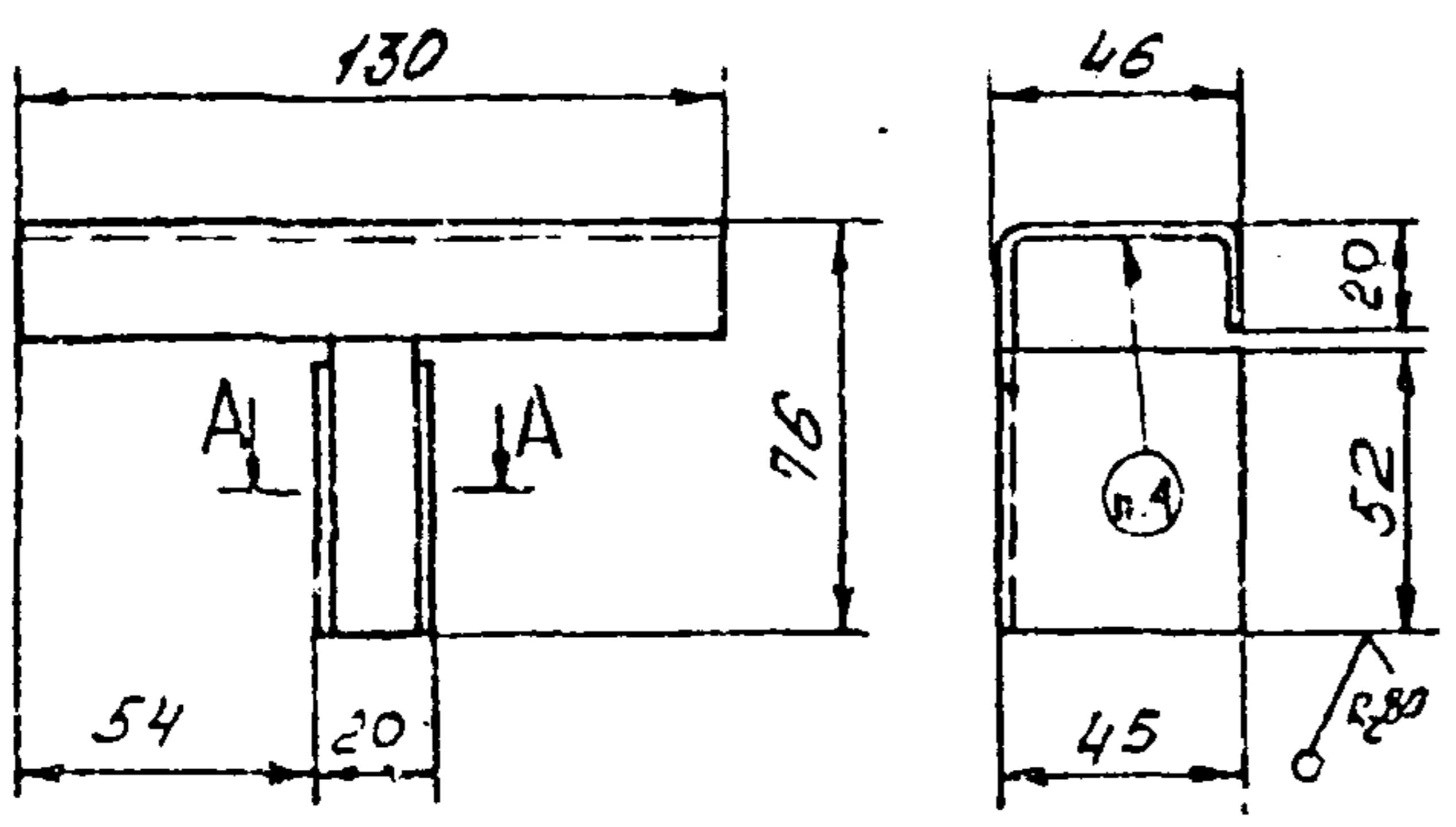
Копирован

Ц00120

51

Формат А4

✓ (✓)

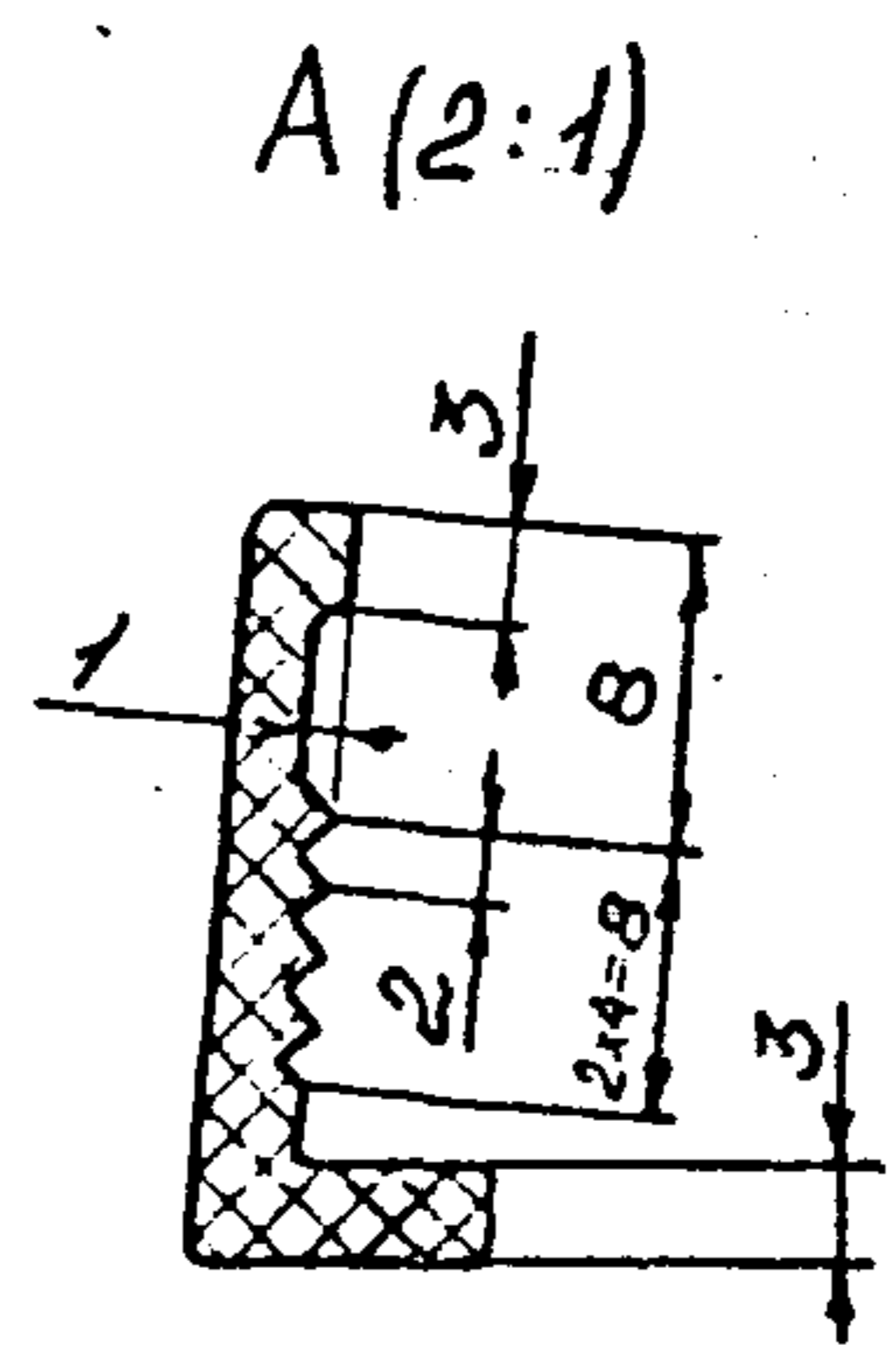
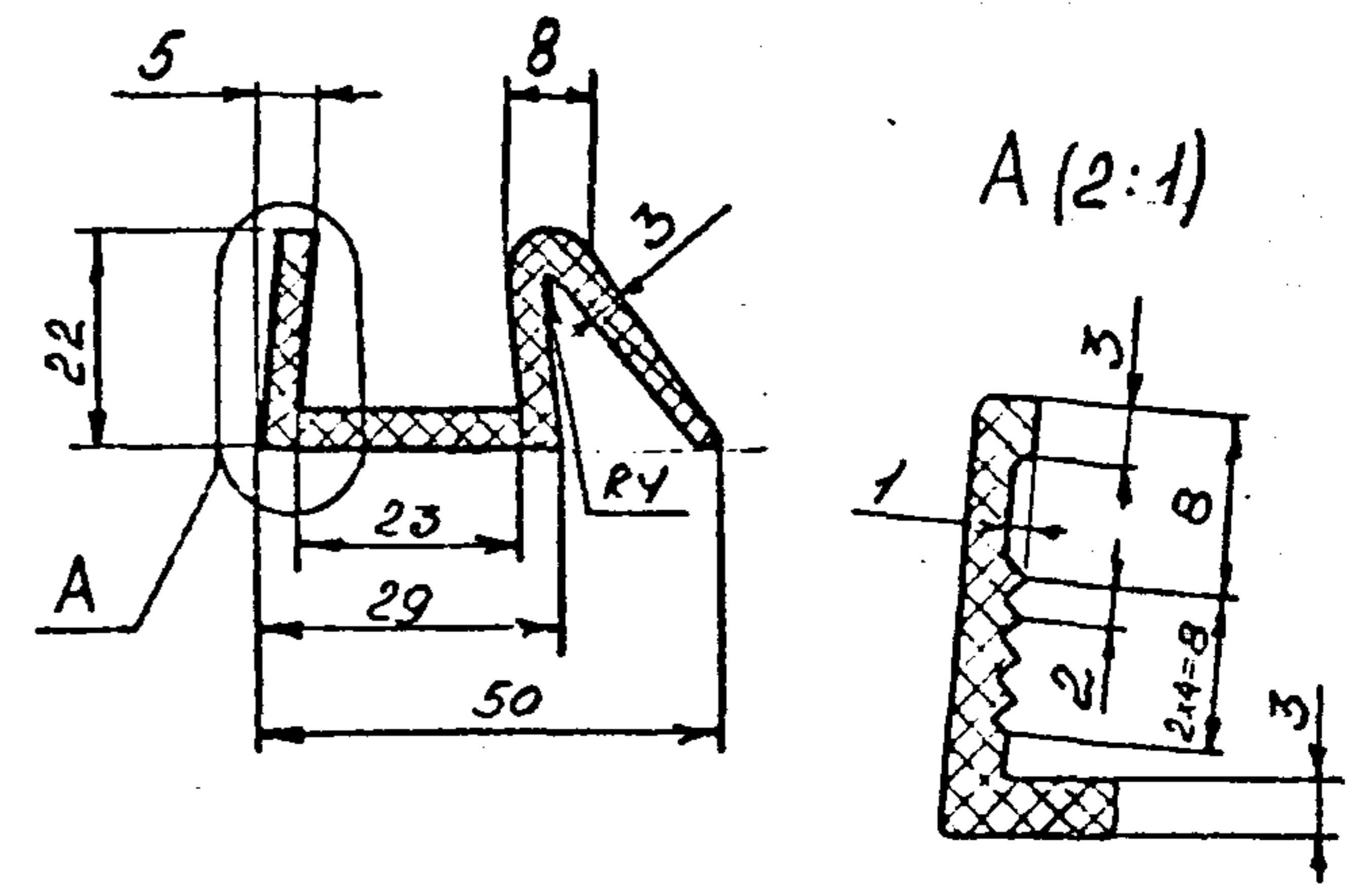


1. $R14, t \frac{5714}{2}$
2. Радиусы гибо $R2$ мм
3. Покрытие - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ.
4. Маркировка "BT". Шрифт и способ нанесения - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ.

1.436.2-32.931-00.00.06

Вкладыш Т-образный BT	Р	0,2	1:2
	Лист	Листов	?
Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74		ЦНЦЛМК	
К 0К3505-ИГОСТ16523-89		СФОРМАТ А4	

Копировал



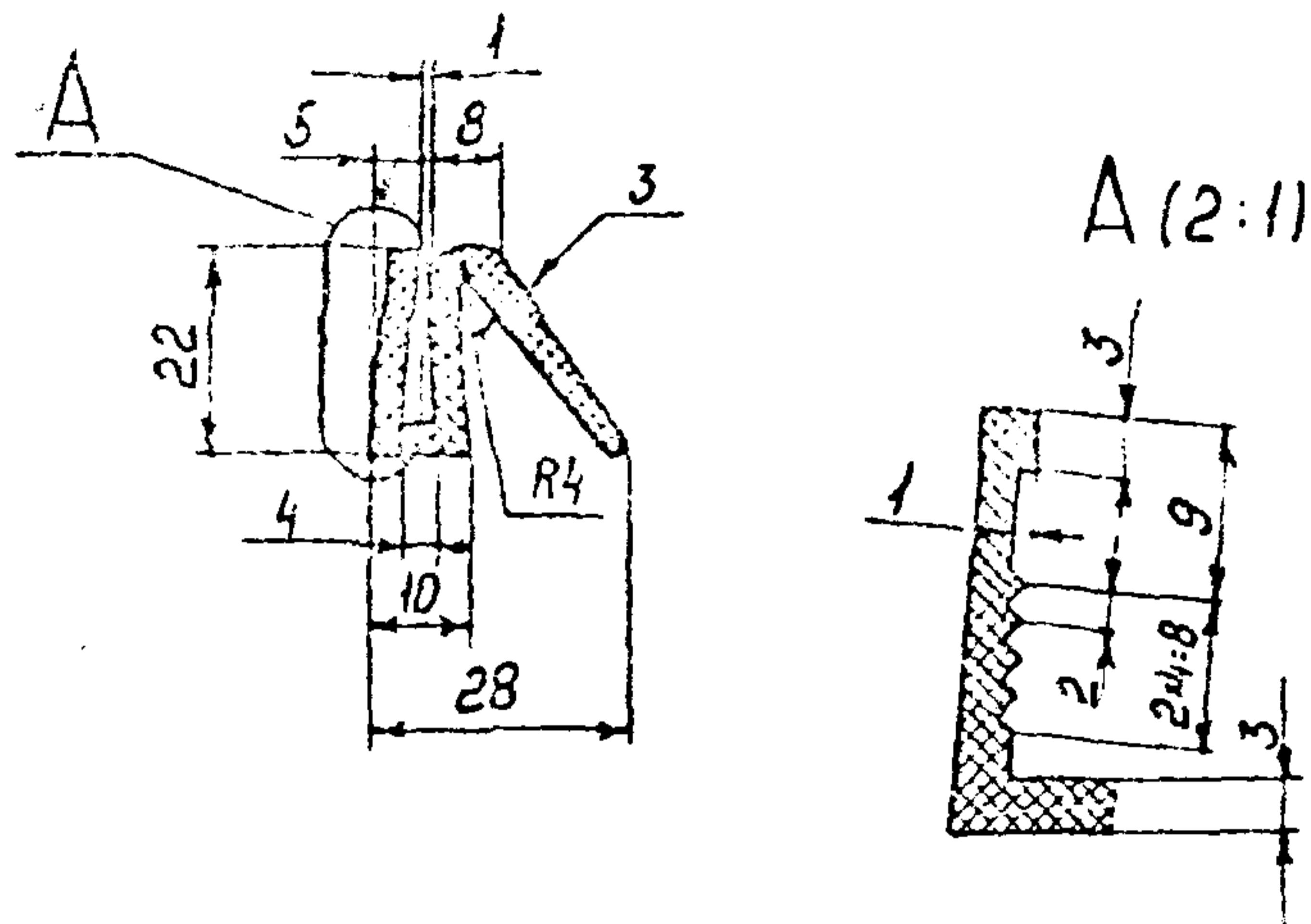
1. Условия эксплуатации: рабочая среда - воздух, температурный интервал: $-40^{\circ} < t < 50^{\circ}C$
2. Скругление углов $R = 0,8$ мм.
3. Масса 1 пог. метра 0,53 кг

1.436.2-32.931-00.00.07

Профиль Р2	Р	См. п.4	1:1
	Лист	Листов	67
Резиновая смесь НР-68-1 ТУ 38-005-204-74		ЦНЦЛМК	

Копировал

ФОРМАТ А4

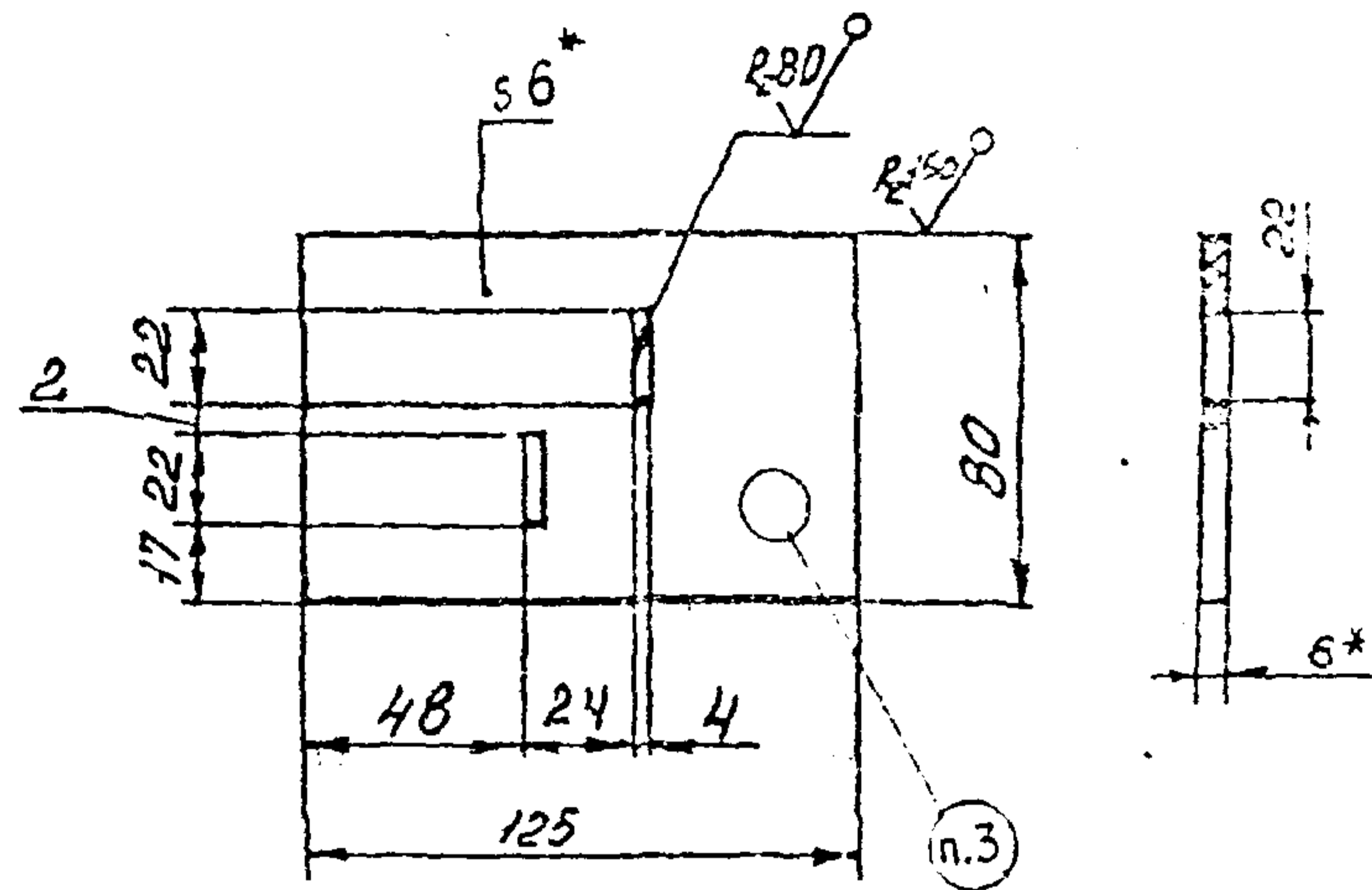


1. $n_{14}, h_{14} = \frac{\sqrt{14}}{2}$
2. Условия эксплуатации: рабочая среда - воздух, температурный интервал: $-40 \leq t \leq 50^\circ\text{C}$
3. Скругление углов $R=0.8\text{мм}$
4. Масса 1 пог.м = 0.42кг

1.436.2-32.93.100.00.08			
Профиль Р1		Р	Ст. ТТ п.4 1:1
Резиновая смесь НР-53-1 ТУ 38-005-204-71		ЦНЦЦЛМК	

Копировал

Формат А4



- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения по ГОСТ 11710-66
3. Маркировать "Н". Шрифт и способ нанесения по пояснительной записке 1.436.2-32.93.1-73

1.436.2-32.93.1-00.00.09			
Чокловка Н		Р	0.06 1:1
Резиновая смесь НР-53-1 ТУ 38-005-204-71		ЦНЦЦЛМК	

Копировал

Формат А4

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
А3	1.436.2-32.931-01.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1 1.436.2-32.931-00.01.00-02	Связь СМ-60	2	
А4	2 1.436.2-32.931-00.01.00-10	Связь СМ.120	4	
А4	3 1.436.2-32.931-00.02.00-04	Связь СМ2.120	1	
		<u>Детали</u>		
А4	4 1.436.2-32.931-00.00.04	Вкладыш угловой ВУ	4	
А4	5 1.436.2-32.931-00.00.05	Накладка	6	
А4	6 1.436.2-32.931-00.00.06	Вкладыш Т-образный ВТ	2	
А4	7 1.436.2-32.931-00.00.08	Уплотнение		
		Профиль Р1		
		Л = 8400 h 15	1	
		Остекление		
		Стекло листовое		
		МБ-СВР-4 ГОСТ 111-90		
Б4	8 1.436.2-32.931-01.00.01	(590 x 1190) h 14	1	7,3 кг
	9 1.436.2-32.931-01.00.02	(1190 x 1190) h 14	1	14,73 кг

1.436.2-32.931-01.00.00

Разработ	Беринава	Технический	25.08.83	Одно прямоугольное с	одним листом листов
Проект	Беринава	М.В.	02.09.83	одинарным переплетом глухое	
Экз. пр.	Беринава	М.В.	02.09.83	с одинарным остеклением	
Исполн	Беринава	М.В.	02.09.83		
Утверд	Колышкин	М.В.	02.09.83		

ОПОН 187.125-1

ЦНИИ ЛАК

Копировал

Формат А4

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Винт самонарезающий		
		86x14 ТУ36.25.12-13-88	28	
		Шайба уплотнительная		
		1046 ТУ36-2130-78	28	

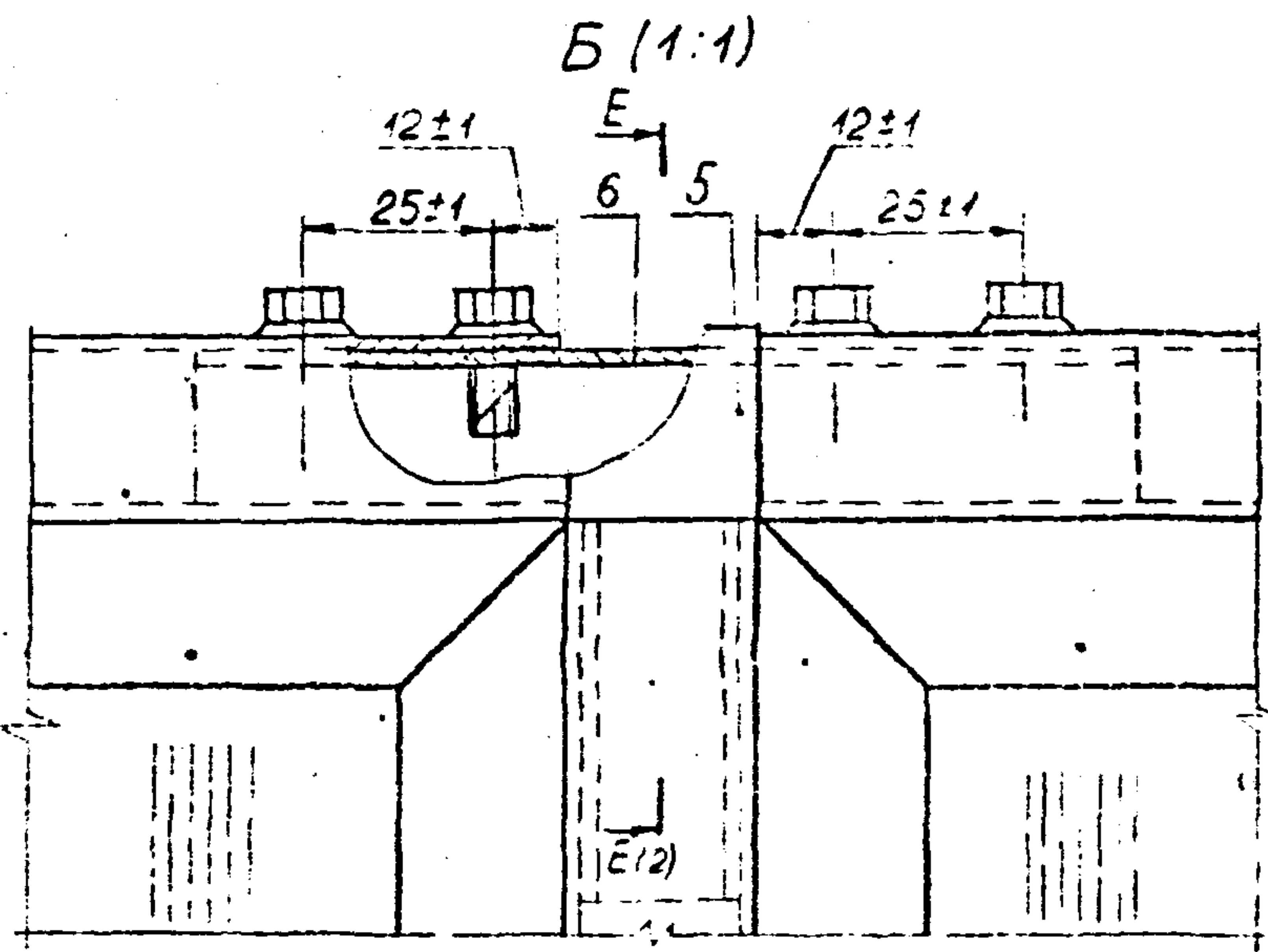
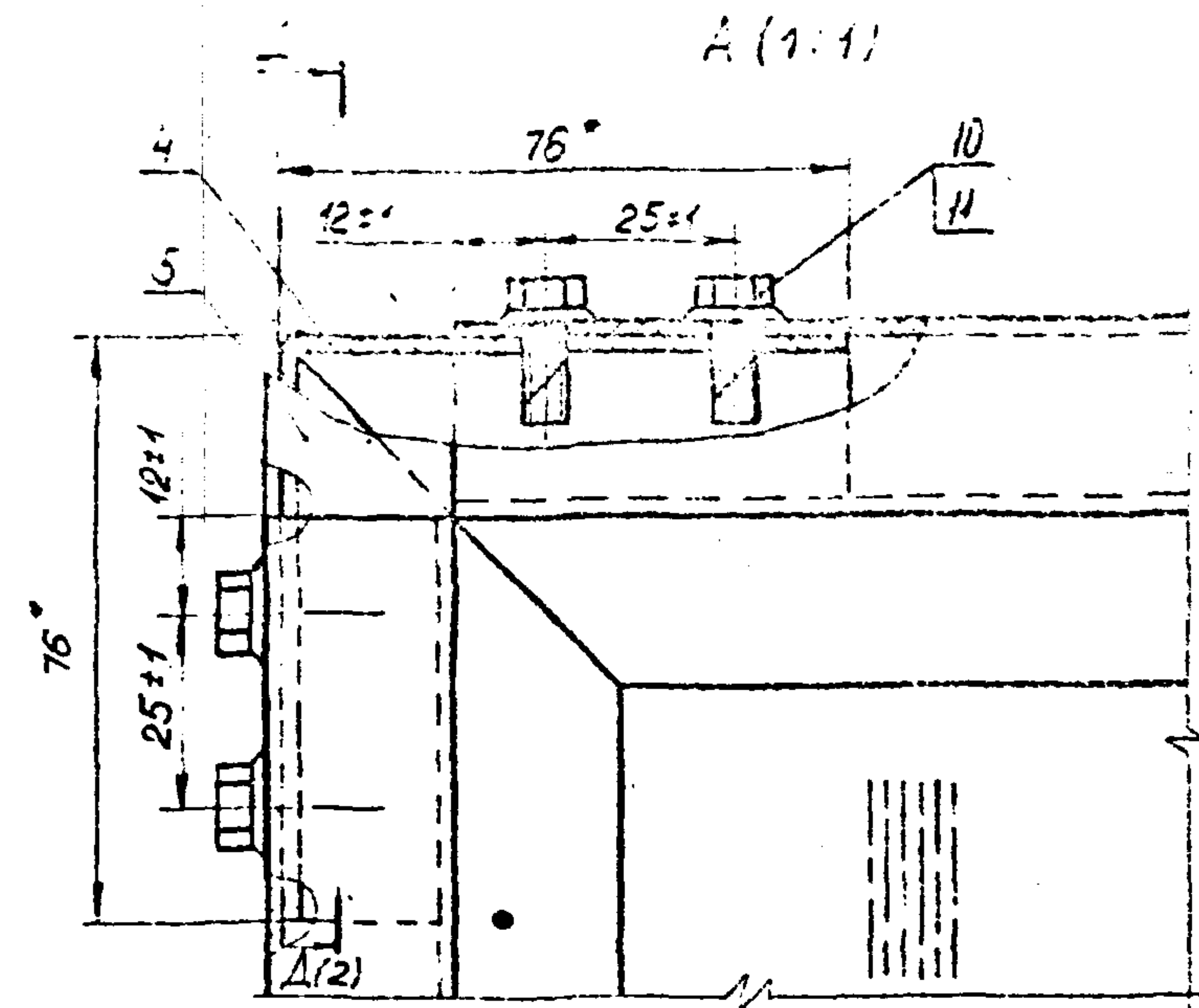
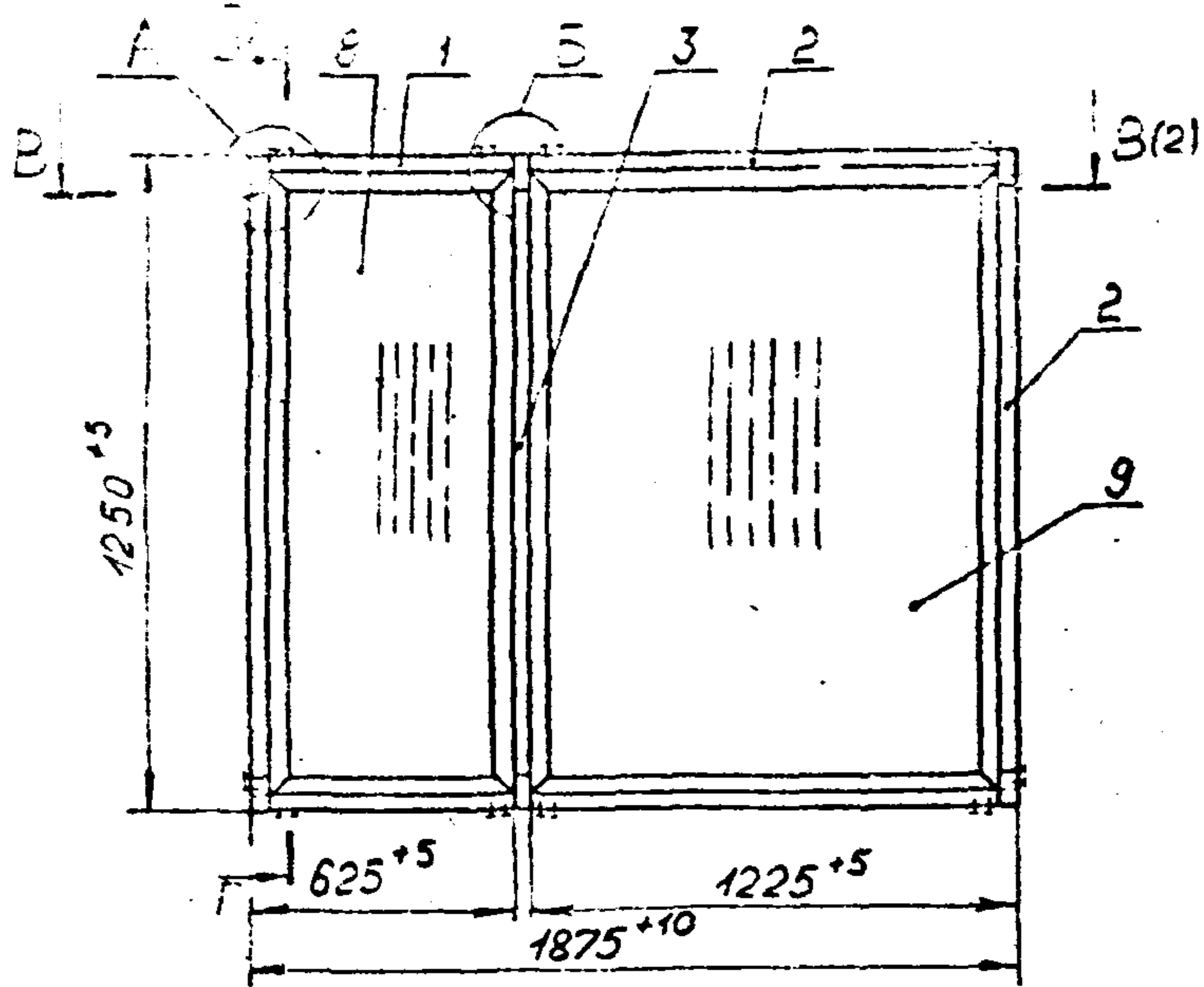
1.436.2-32.931-01.00.00

Лист 2

Копировал ЦОС 120

54

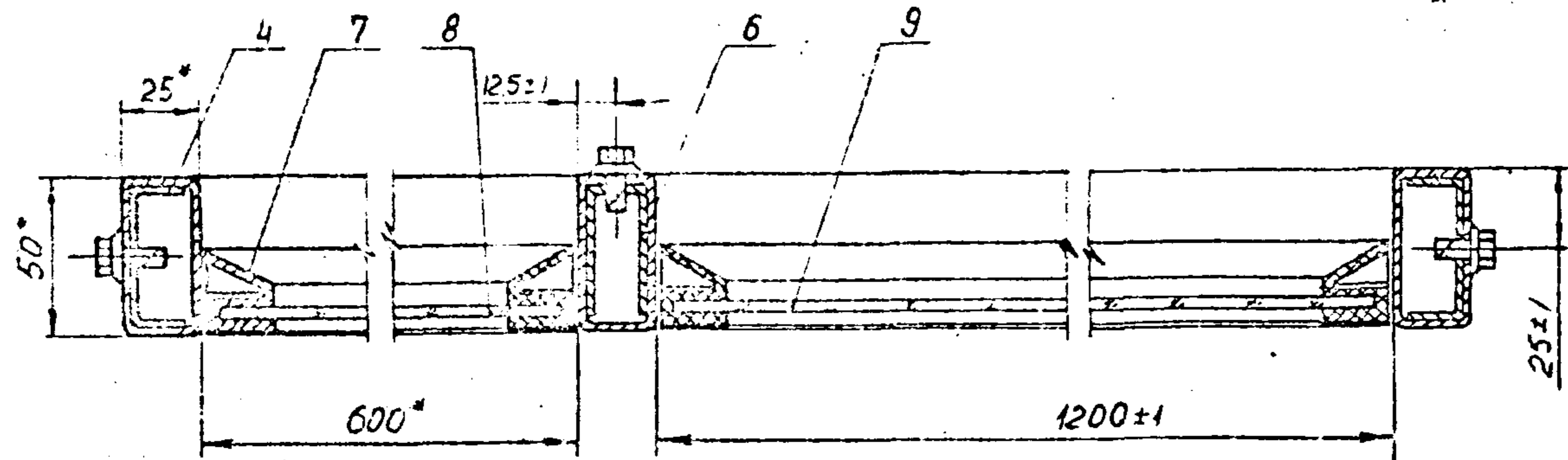
Формат А



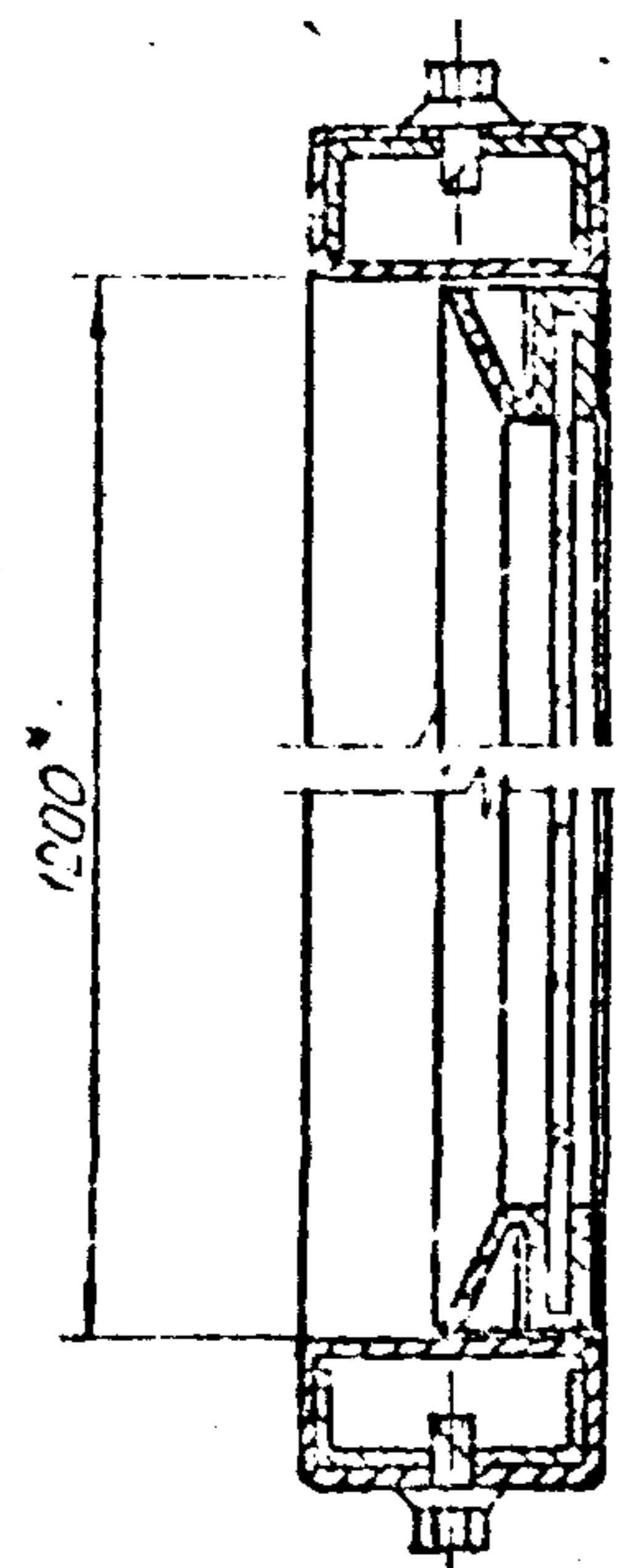
1. *Размеры для справок.
2. Соединение элементов окон между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
3. Перед установкой винтов поз. 10 в связях поз. 1-3 и вкладышах поз. 4 и 6 предварительно выполнить отв. в 5,4±0,1 R180.
4. Уплотнения поз. 7 резать в размер ячеек окна под углом 45° и нанести на внутреннюю поверхность вкладыша клеем ВЭНД по ТУ38-105.1081-87.
5. Для остекления окна использовать стекло толщиной 4 мм.
6. Для снятия остекления отогнуть на угол 90° не менее двух кусков "шпона" по каждой из внутренних сторон связей.
7. Накладки поз. 5 устанавливать на клей ВЭНД по ТУ38-105.1081-87.
8. Остальные технические требования к изготовлению по сопроводительной этикетке данной серии.

				1.456.2-32 93.1-01.00.0005	
				Окно прямоугольное с двумя створками, одностворчатое, с одностворчатым остеклением	
				ОПОН 187.125-1.	
				Сборочный чертеж	
Разраб	Александрович	Инж	22.11	P 46.0 1130	1130
Проект	Борисова	Инж	17.11		
Контр	Александрович	Инж	22.11		
Вып. на	Литвинова	Инж	22.11		
Нач. п.	Литвинова	Инж	22.11		
Уч. в	Колесников	Инж	22.11	С.И.И.И.И.	

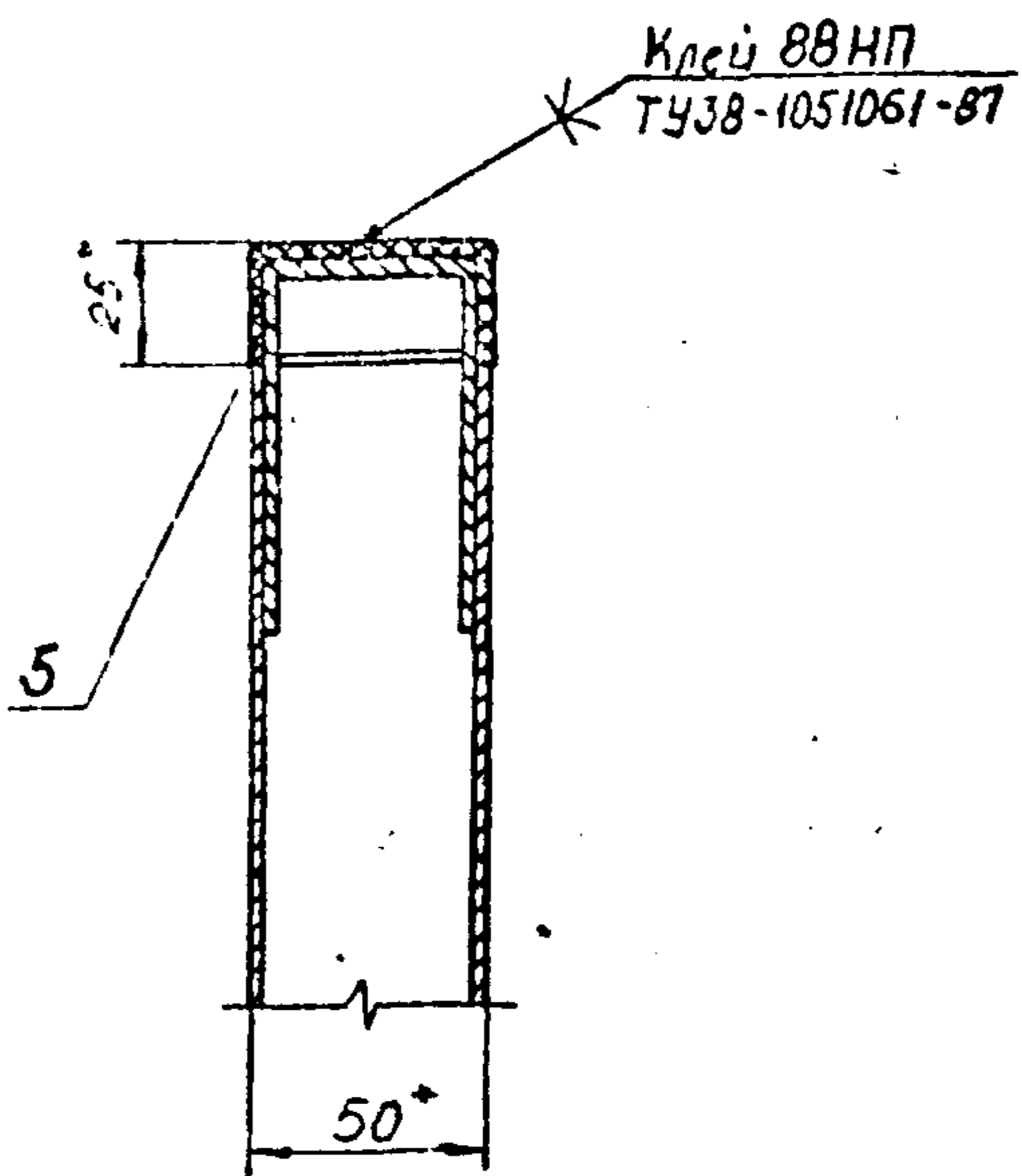
B-B (1:2)



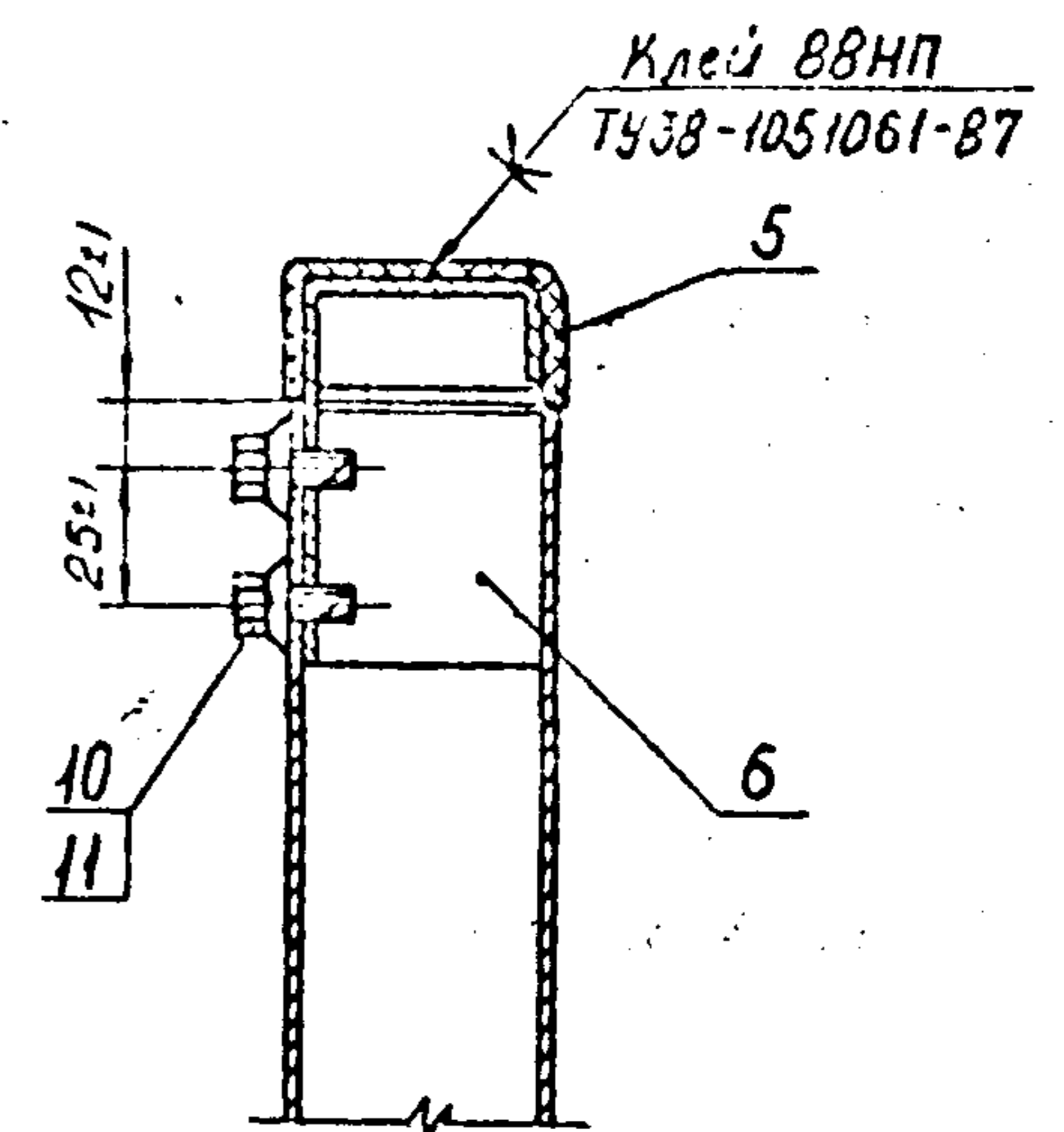
Г-Г (1:2)



Д-Д (1:2)



Е-Е (1:2)



№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Документация		
	1436.2-32.931-02.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
14	1 1436.2-32.931-00.04.00-02	Связь СБ.60	2	
	2 -10	Связь СБ.127	4	
14	3 1436.2-32.931-00.05.00-04	Связь СБ.120	1	
		Детали		
14	4 1436.2-32.931-00.00.04	Вкладыш угловой ВУ	4	
14	5 1436.2-32.931-00.00.05	Накладка	6	
14	6 1436.2-32.931-00.00.06	Вкладыш Тобразный ВТ	2	
14	7 1436.2-32.931-00.00.07	Уплотнение Профиль Р2 L=8400 h 15	1	
		Остекление Стекло листовое М6-СВР-4 ГОСТ111-90		
84	8 1.436.2-32.931-02.00.01	(590x1190) h14	2	
	3 1.436.2-32.931-02.00.02	(1190x1190) h14	2	

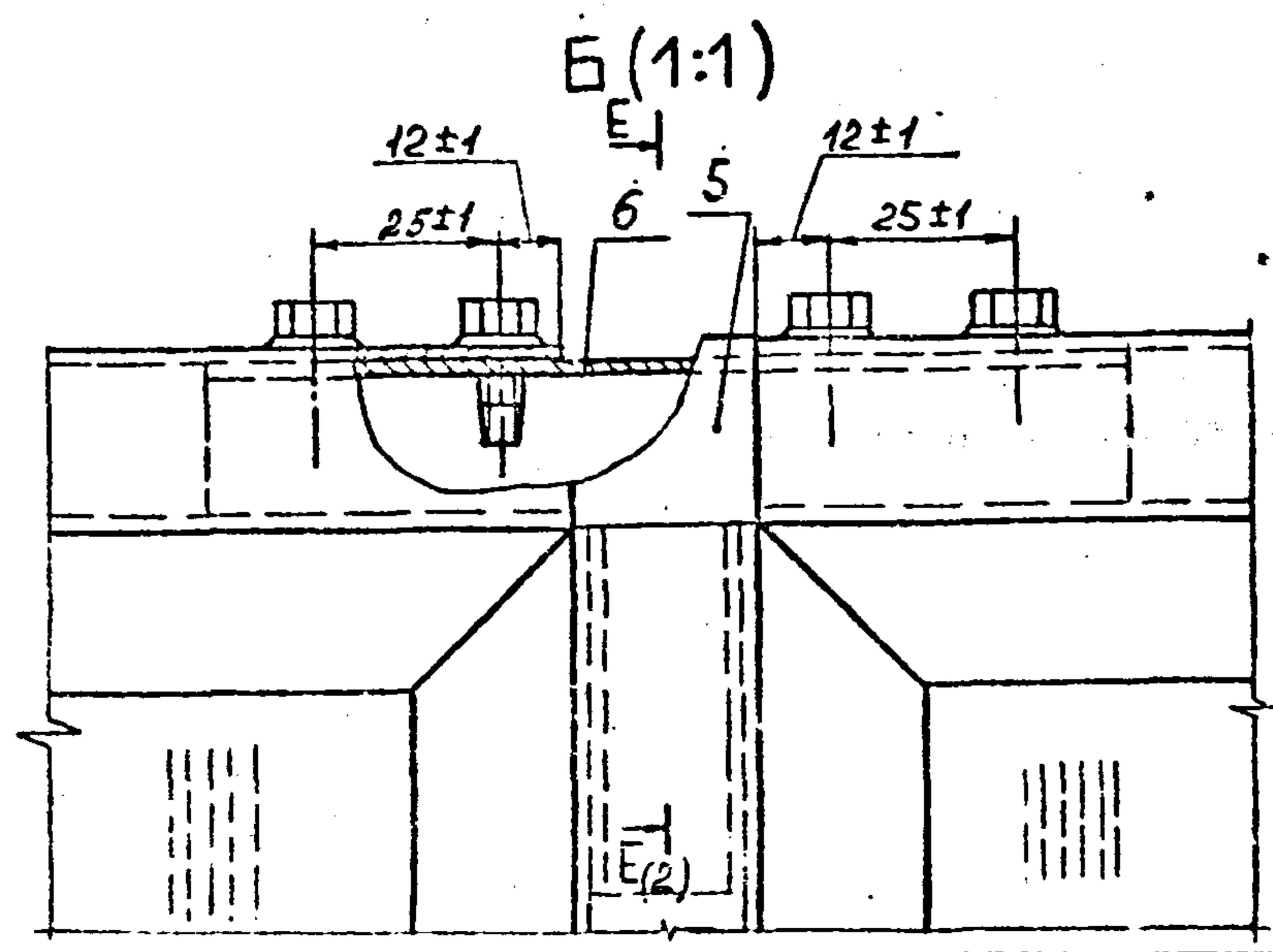
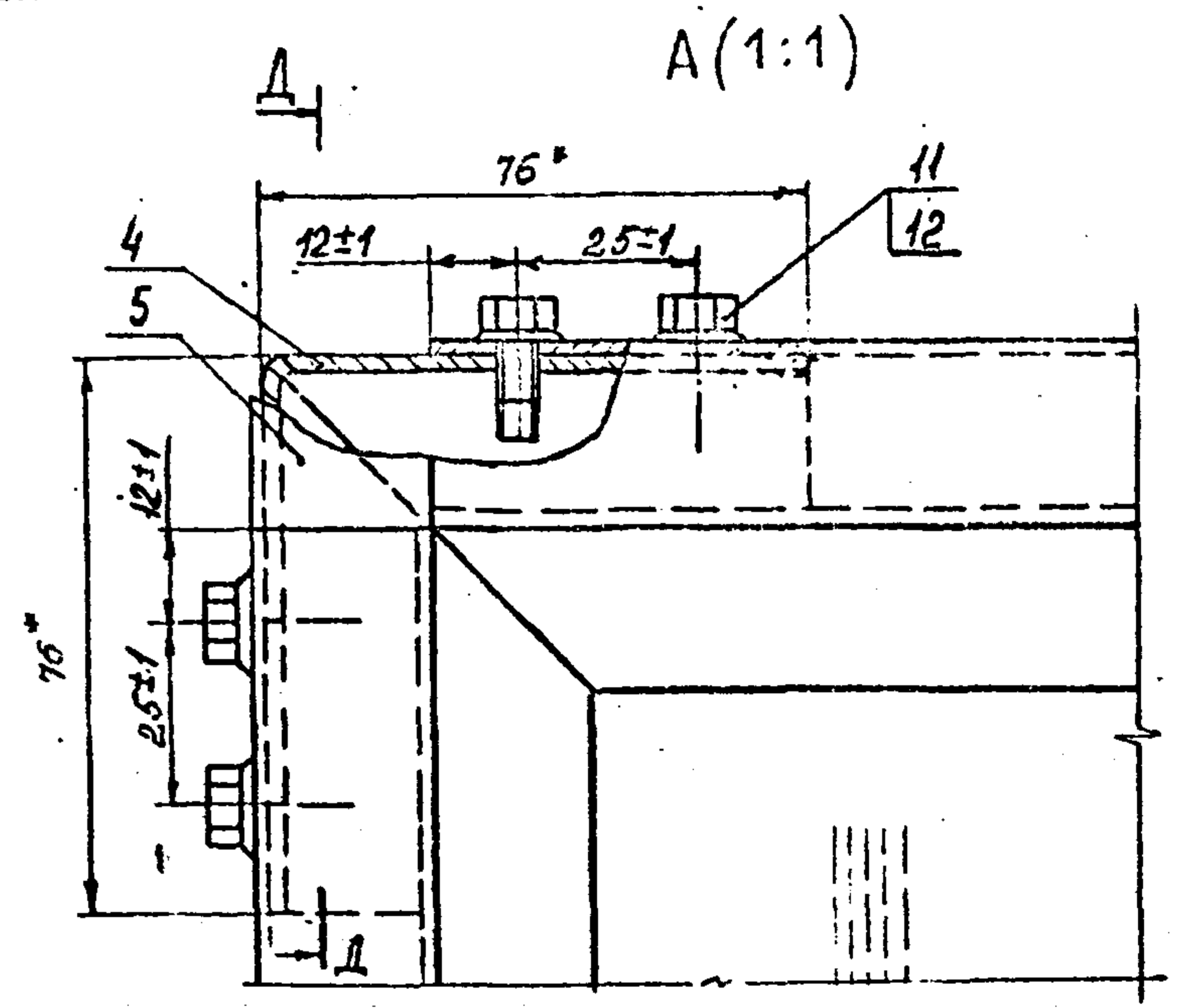
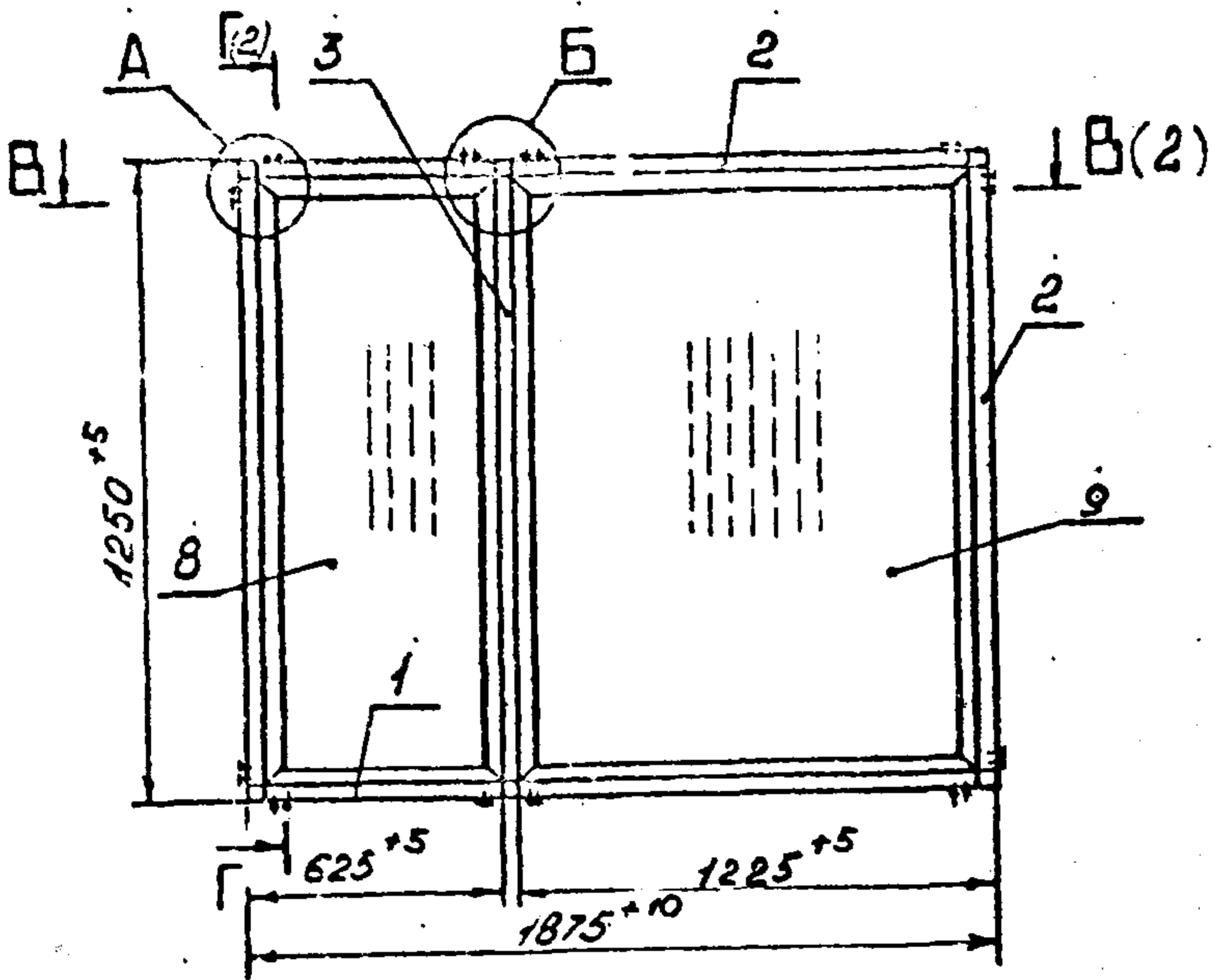
		1436.2-32.931-02.00.00	
№	Подпись	Дата	Лист
1	Подпись	08.93	1
2	Подпись	08.93	2
3	Подпись	08.93	
4	Подпись	08.93	
5	Подпись	08.93	

Окно прямоугольное с двойным переплетом глухое с двойным остеклением
ОПОН 187.125-2 ЦНИИ ЛМК

№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
10	1436.2-32.931-02.00.03	Вкладыш Брусок-2x8 ГОСТ8486-86 15x15x8400	1	
		Стандартные изделия		
11		Винт самонарезающий В6x14 ТУ36.25.12-13-88	28	
12		Шайба уплотнительная ШУ6 ТУ36-2130-78	28	

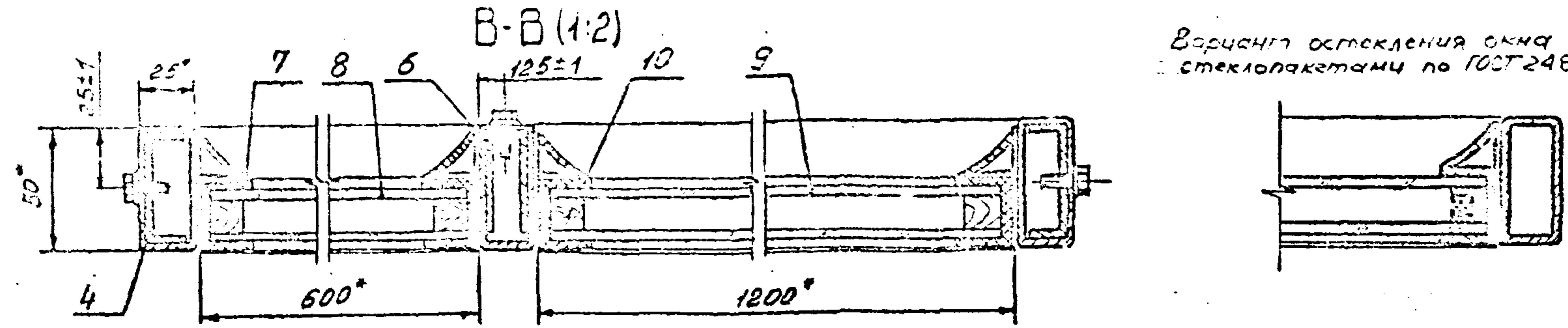
ИМБ подл. Подп и дата. Взят ИМБ

1436.2-32.931-02.00.00.		Лист
		2



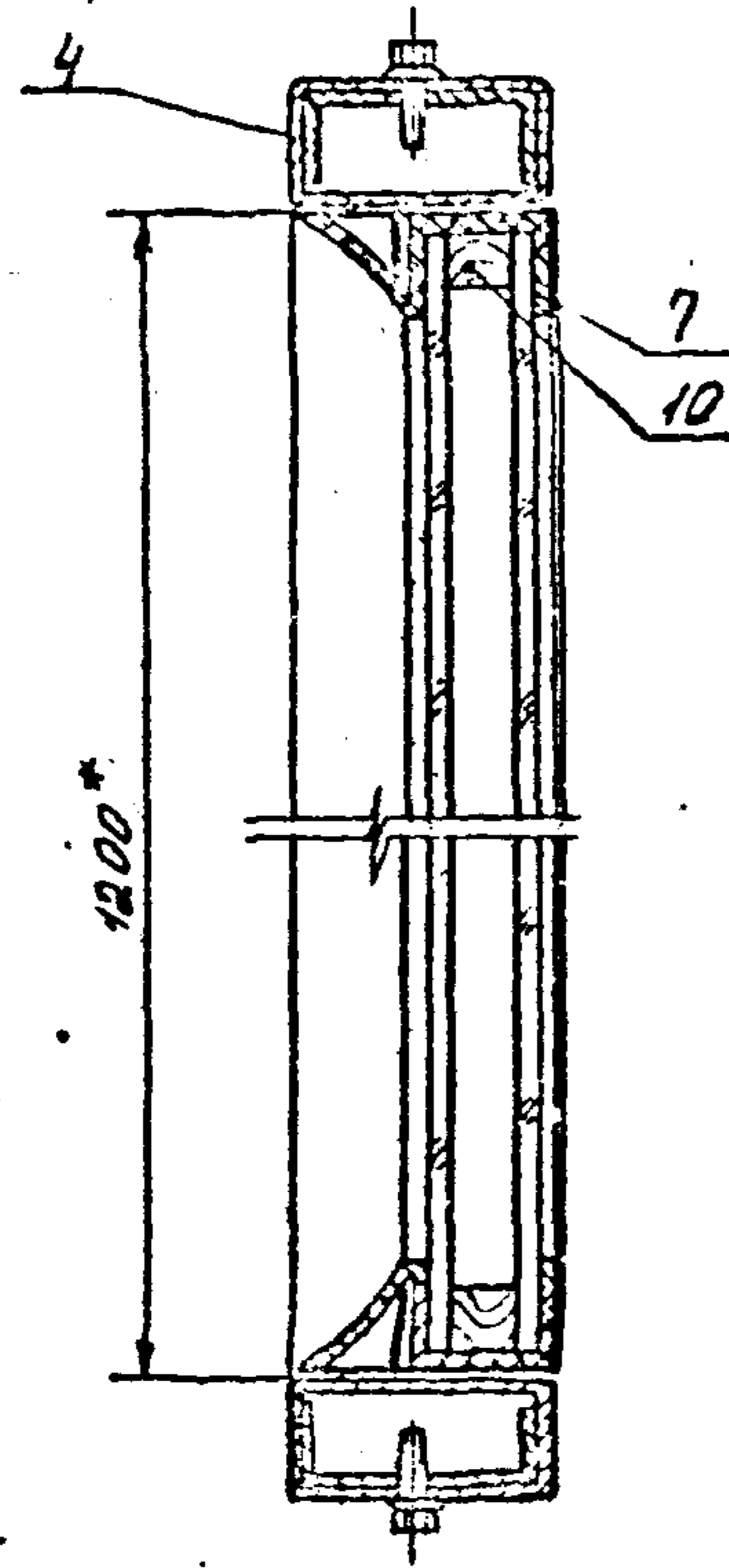
- 1. * Размеры для справок.
- 2. Соединение элементов окна между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
- 3. Перед установкой винтов поз.11 в связях поз.1+3 и вглядых поз.4,6 предварительно выполнить отв.Ø5,4^{±0,02} R_z80.
- 4. Уплотнения поз.7 гнуть в размер ячеек окна под 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.

				1.435.2-32.93.1-02.00.00 СБ		
				Окно прямоугольное с фиксированным переплетом		Стандарт
				с глухим сборным остеклением		Масса
				ОПОН 187.125-2.		Масштаб
				Сборочный чертеж		Р 660 1:20
Разработчик	Дьяченко	21.11.82	02.02.83	Лист	1	Листов
Проектировщик	Александров	21.11.82	02.02.83			2
Технический контролер	Авдеевич	21.11.82	02.02.83			
Руководитель	Александров	21.11.82	02.02.83			
Инженер	Вороженин	21.11.82	02.02.83			
Утвердил	Колосников	21.11.82	02.02.83			
				ЦНЦИЛМК		

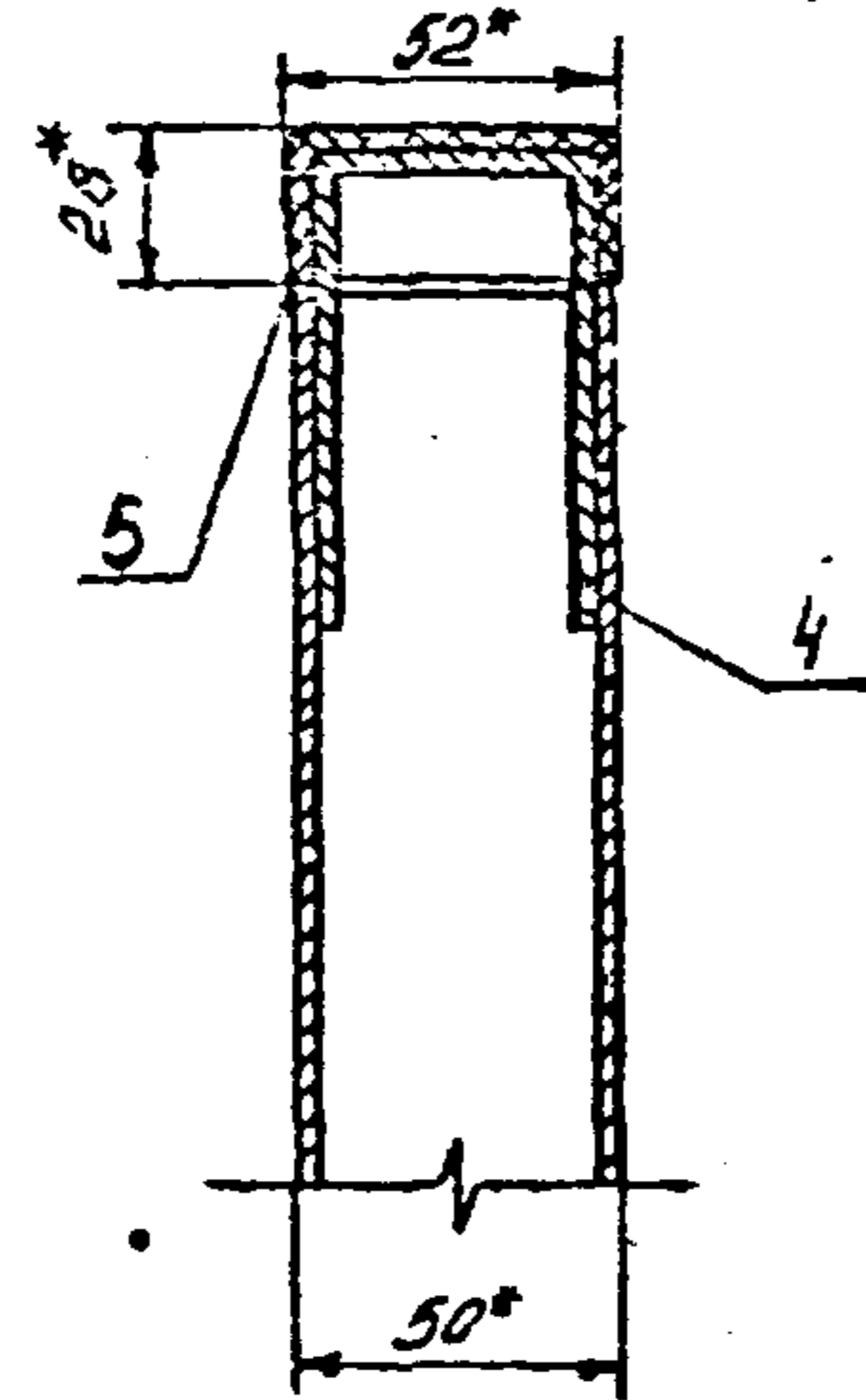


Варшанга остекления окна
стеклопакетом по ГОСТ 24866.

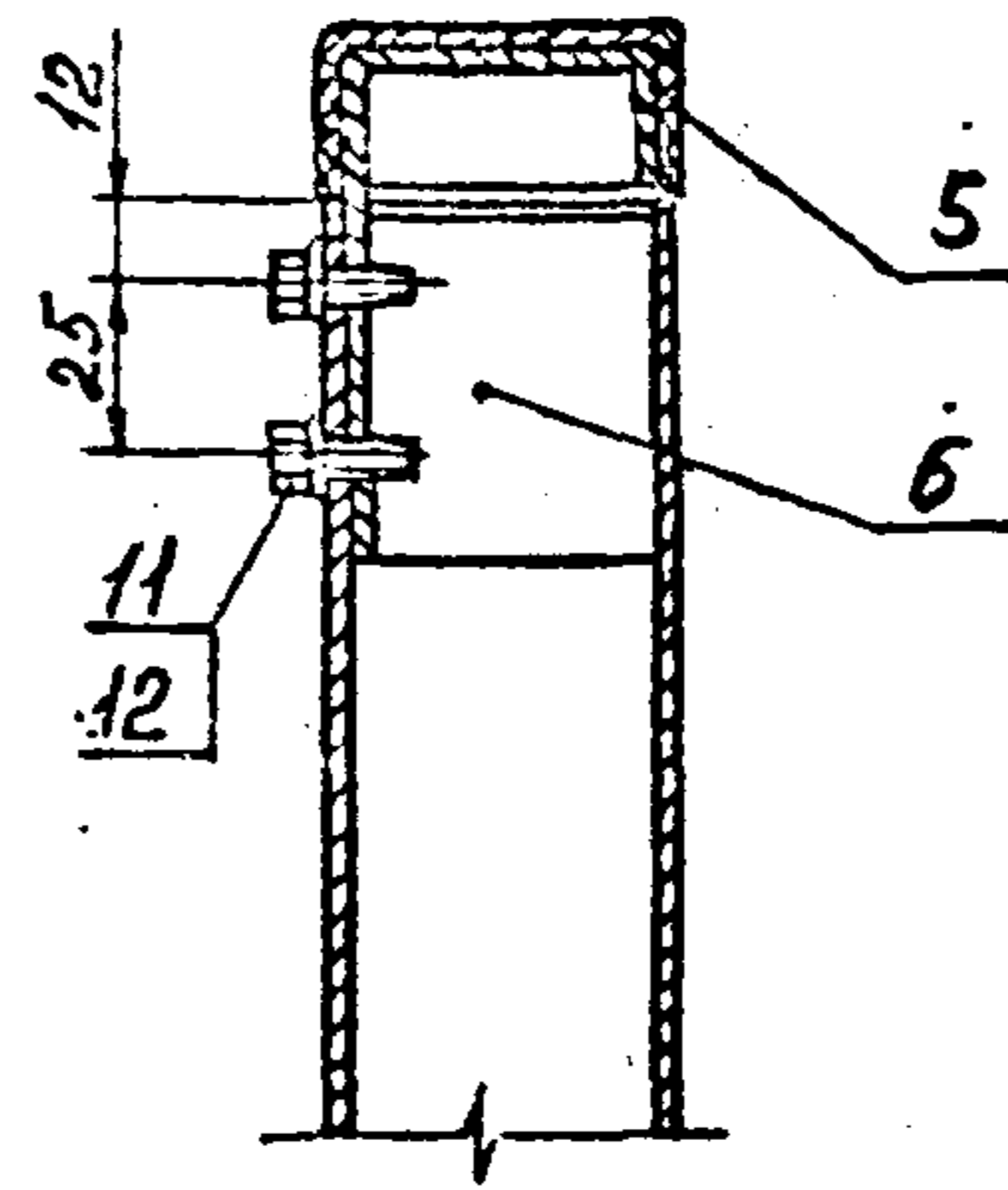
Г-Г (1:2)



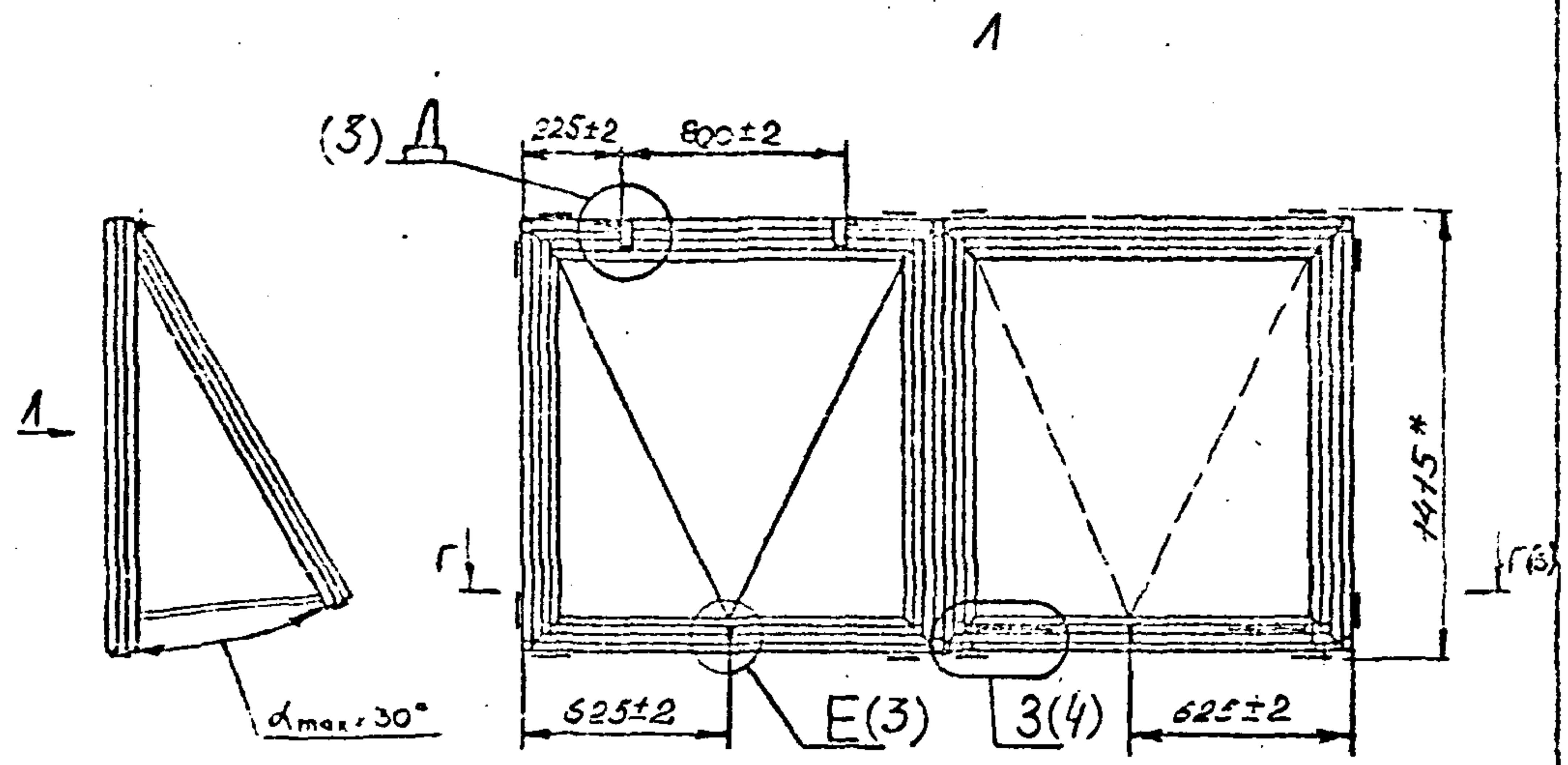
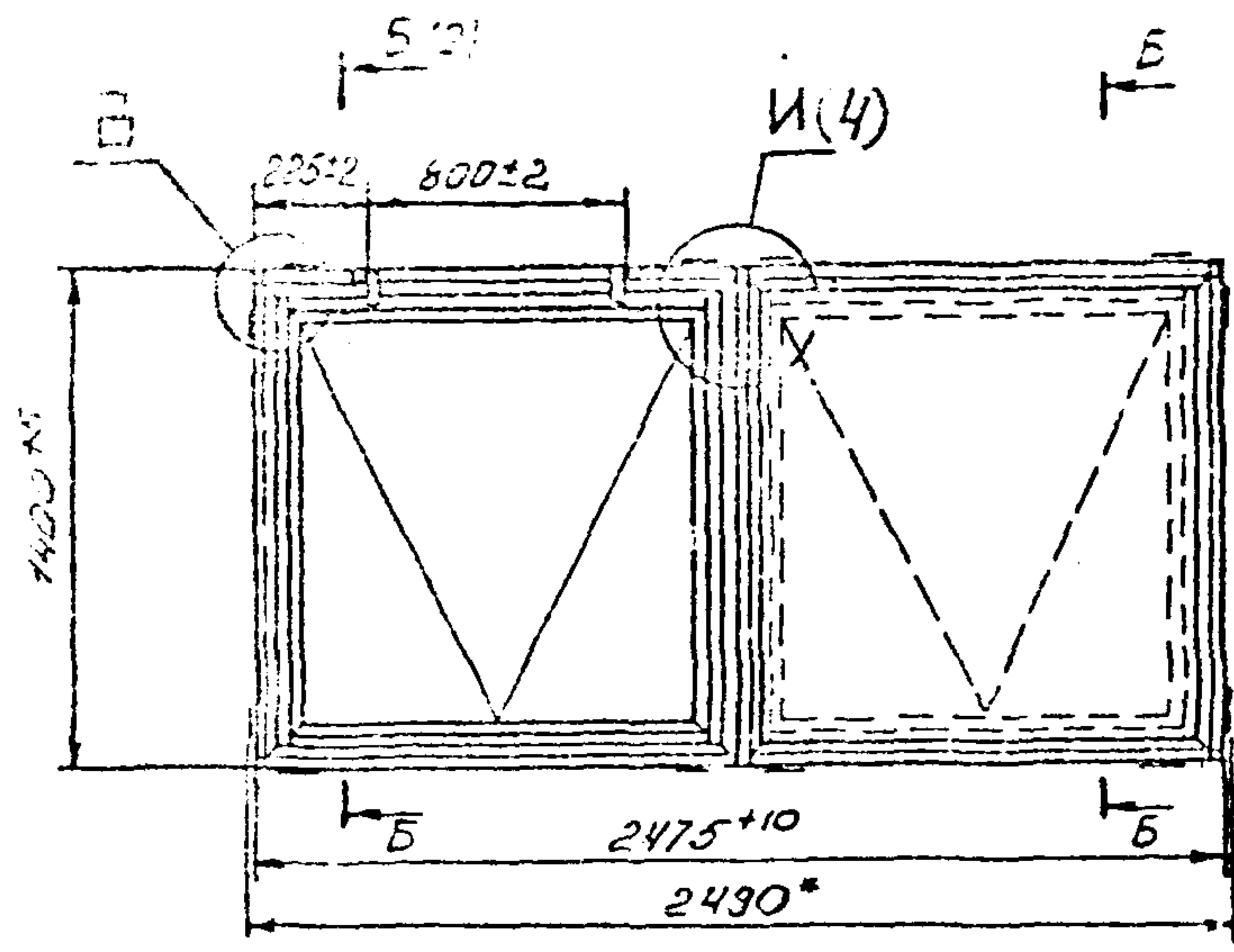
Д-Д (1:2)



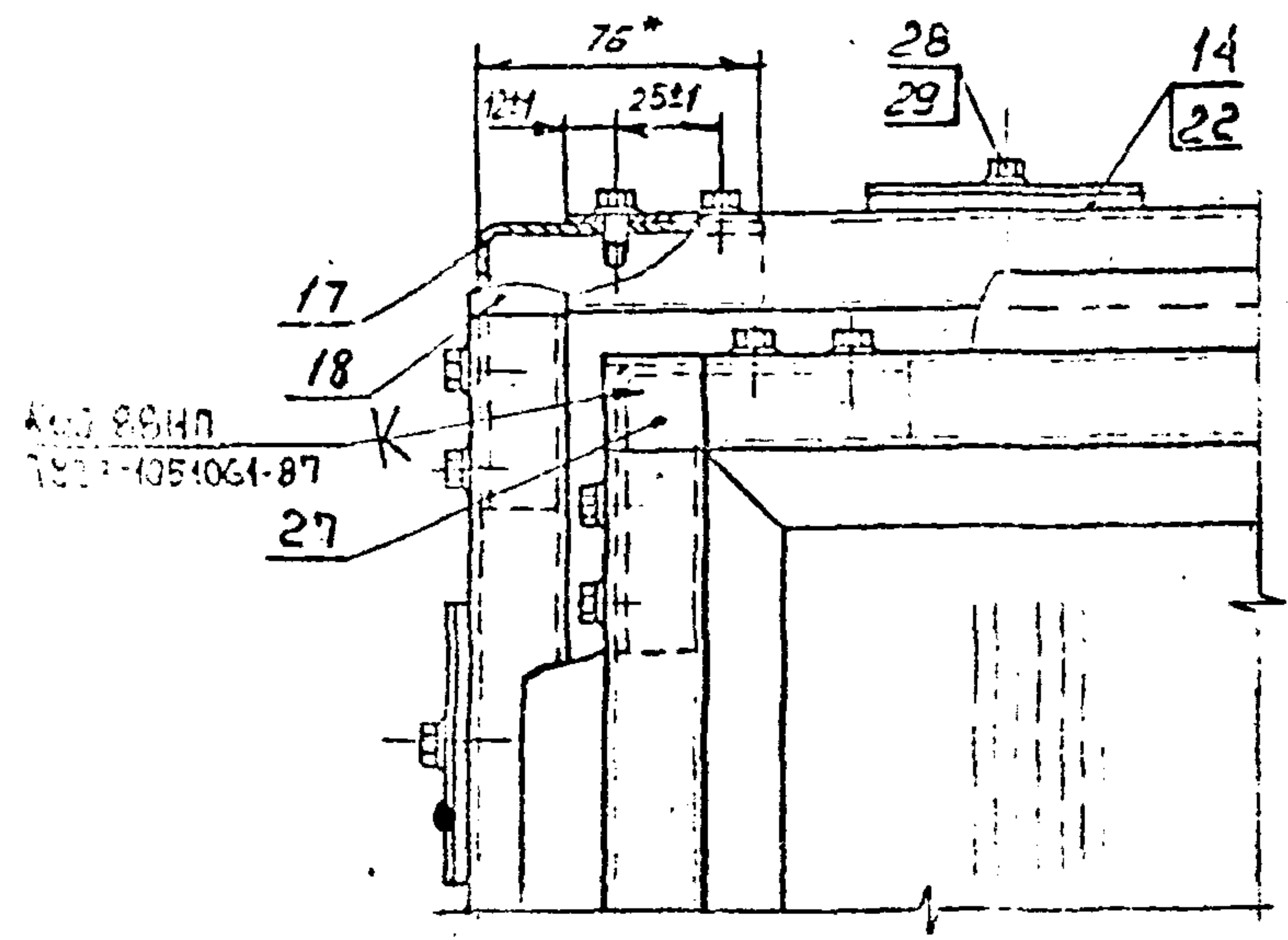
Е-Е (1:2)



1.436.2-32.93.1-02.00.00 СБ

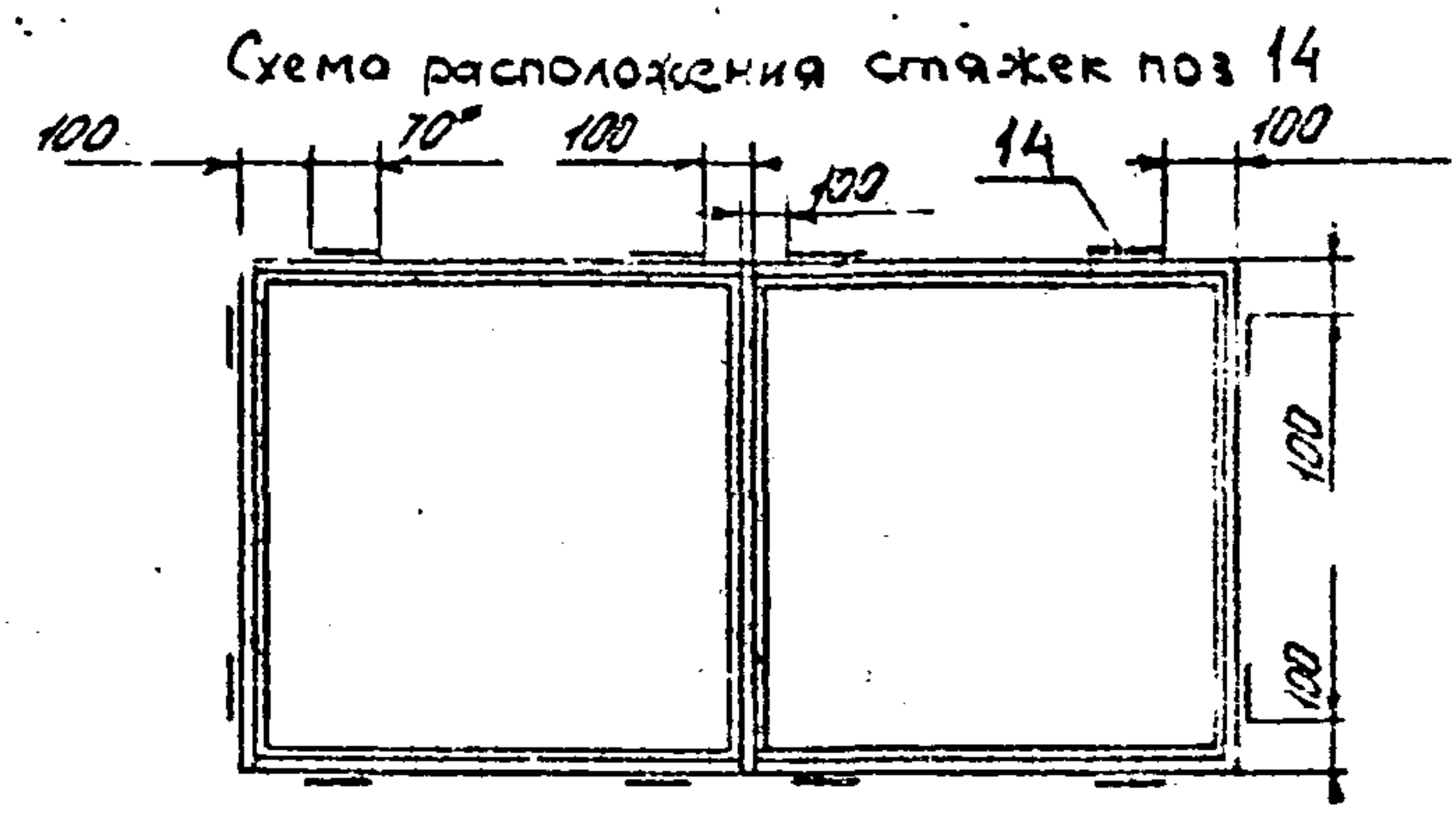
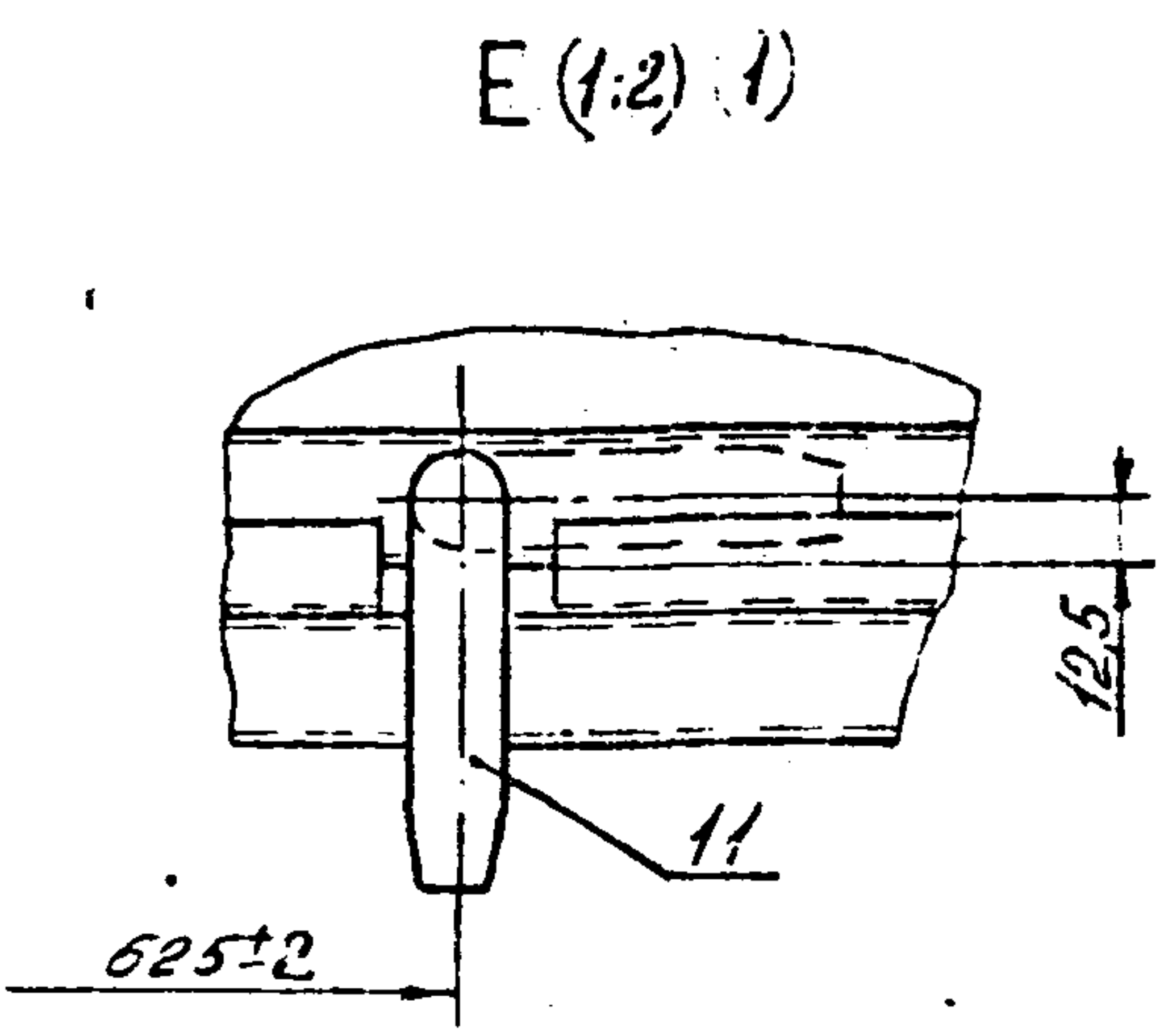
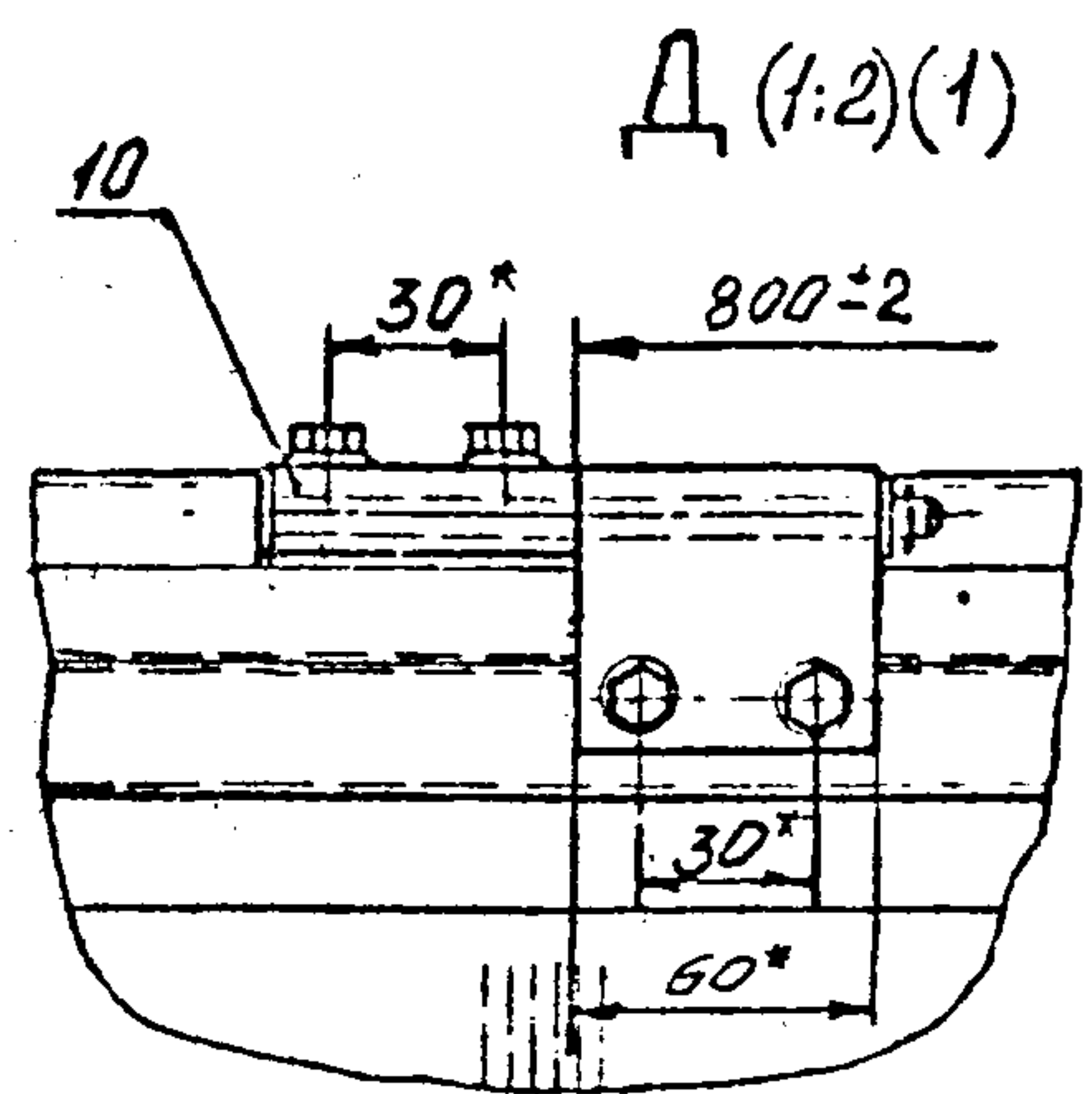
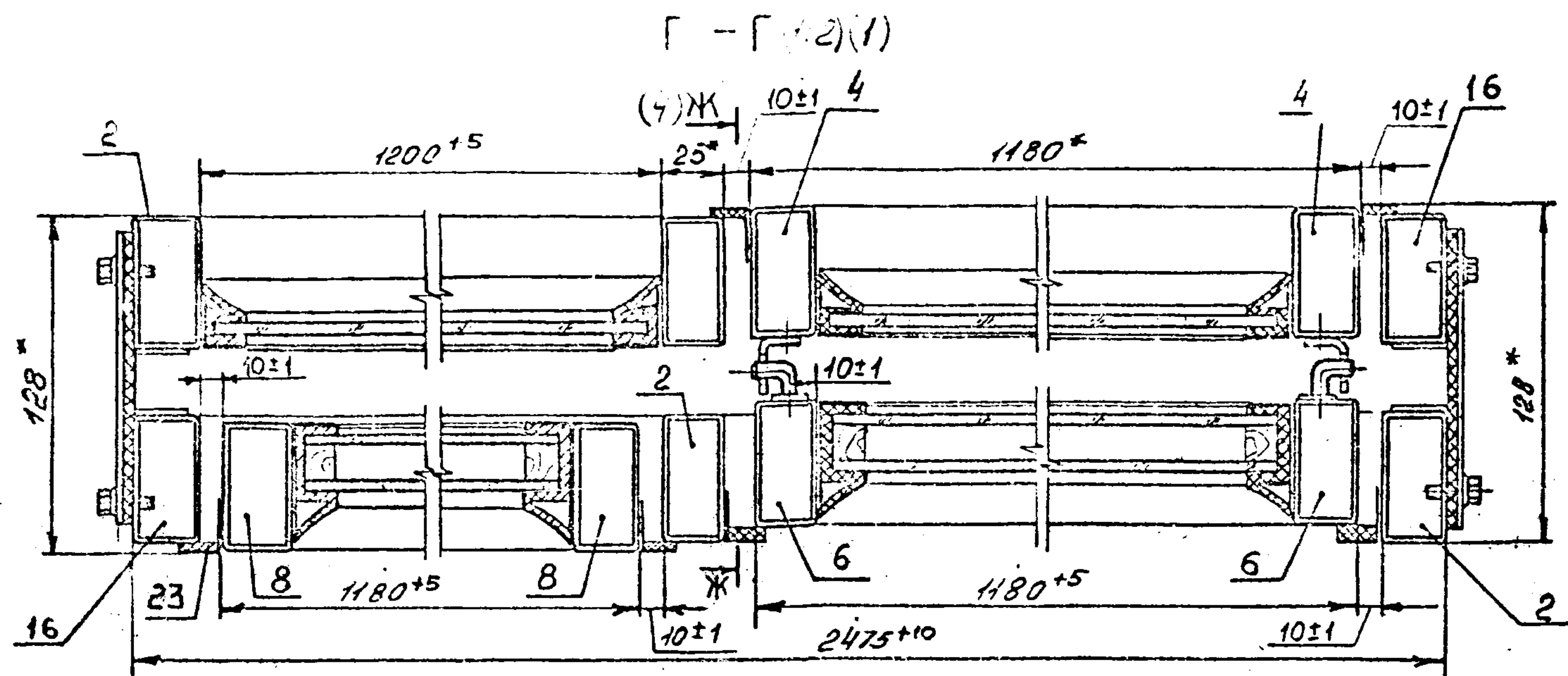


В (1:2)



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. 25,4^{мм} R_z80.
4. Уплотнения поз.20,21 резать в размер ячеек окна под углом 45° и клеить к внутренним поверхностям связей клеем БВНП по ТУ38-105.1061-87.
5. Уплотнение поз.23 резать по внешнему размеру элементов окна под углом 90° и клеить клеем БВНП.
6. Для остекления окна использовать листовое стекло и сборные стеклопакеты, предварительно разрезая вкладыши поз.26 под углом 90° по наружному размеру сткол поз.24 и приклеивая их к стеклам поз.24 клеем БВНП.
7. Для фиксации остекления отогнуть на угол 90° не менее трех "усов" по каждой из внутренних сторон связей.
8. В качестве двойного остекления окна допускается применение стеклопакетов по ГОСТ 24866-89.
9. Несоосность петель относительно их общей оси не более 1мм.
10. При установке ручек-заверток поз.11 подготовить под них сквозные отверстия Ø13^{мм} R_z80 и пазы (по месту) в притворах.
11. Остальные технические требования к изготовлению - по пояснительной записке 1.436.2-32.931-ПЗ

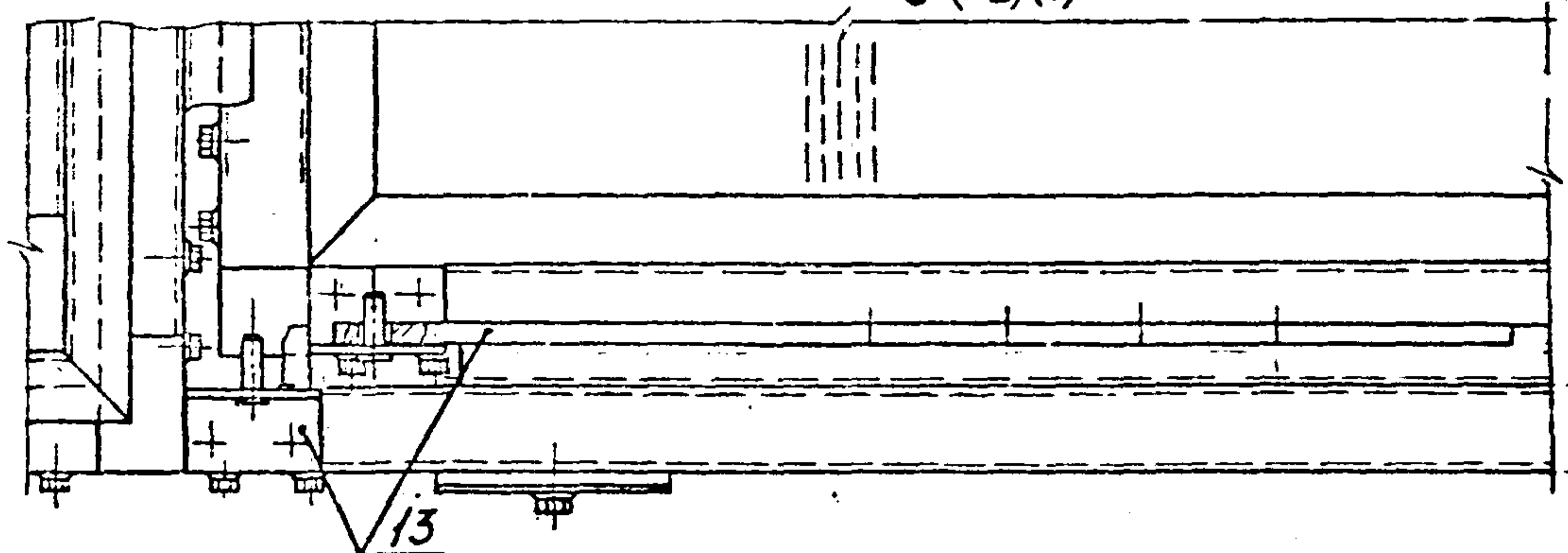
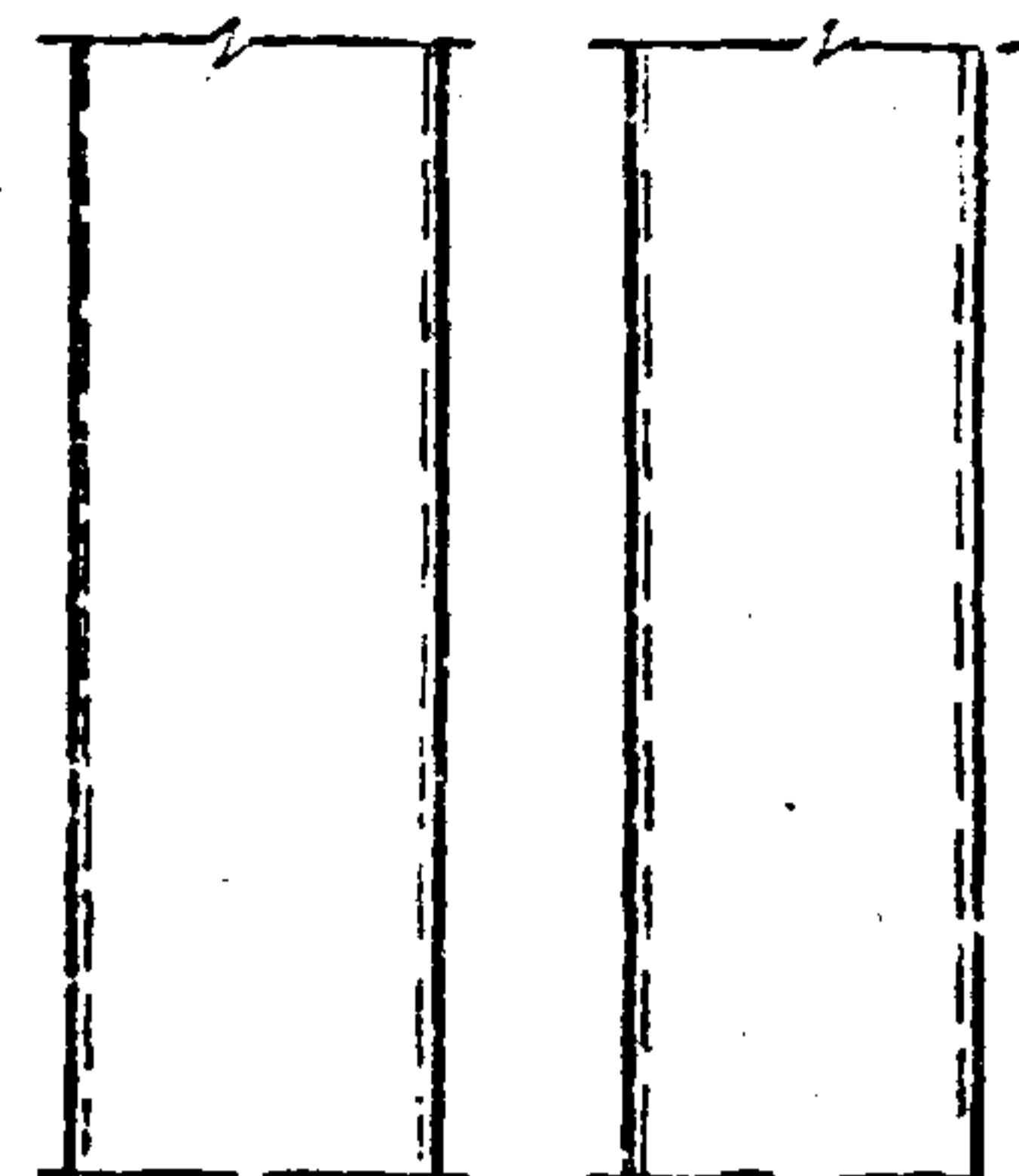
				1.436.2-32.931-03.00.00 СБ			
				Дяно прямоугольное с двойным переплетом открывающееся с подложной рамой с тройным остеклением ОПРО 247.140-3П.	Стабильность	Масса	Мощность
Разраб	Личьянина	С.И.	22.02.89	Сборочный чертеж	Р	122,4	1:20
Проект	Агапова	С.И.	21.02.89		Лист 1 из 2		
Контр	Агапова	С.И.	21.02.89				
Изв.пр.	Агапова	С.И.	21.02.89				
И.контр	Литовская	Л.И.	21.02.89				
Утв.	Кашкина	Л.И.	21.02.89				
					ЦНИИ ЛМИ		



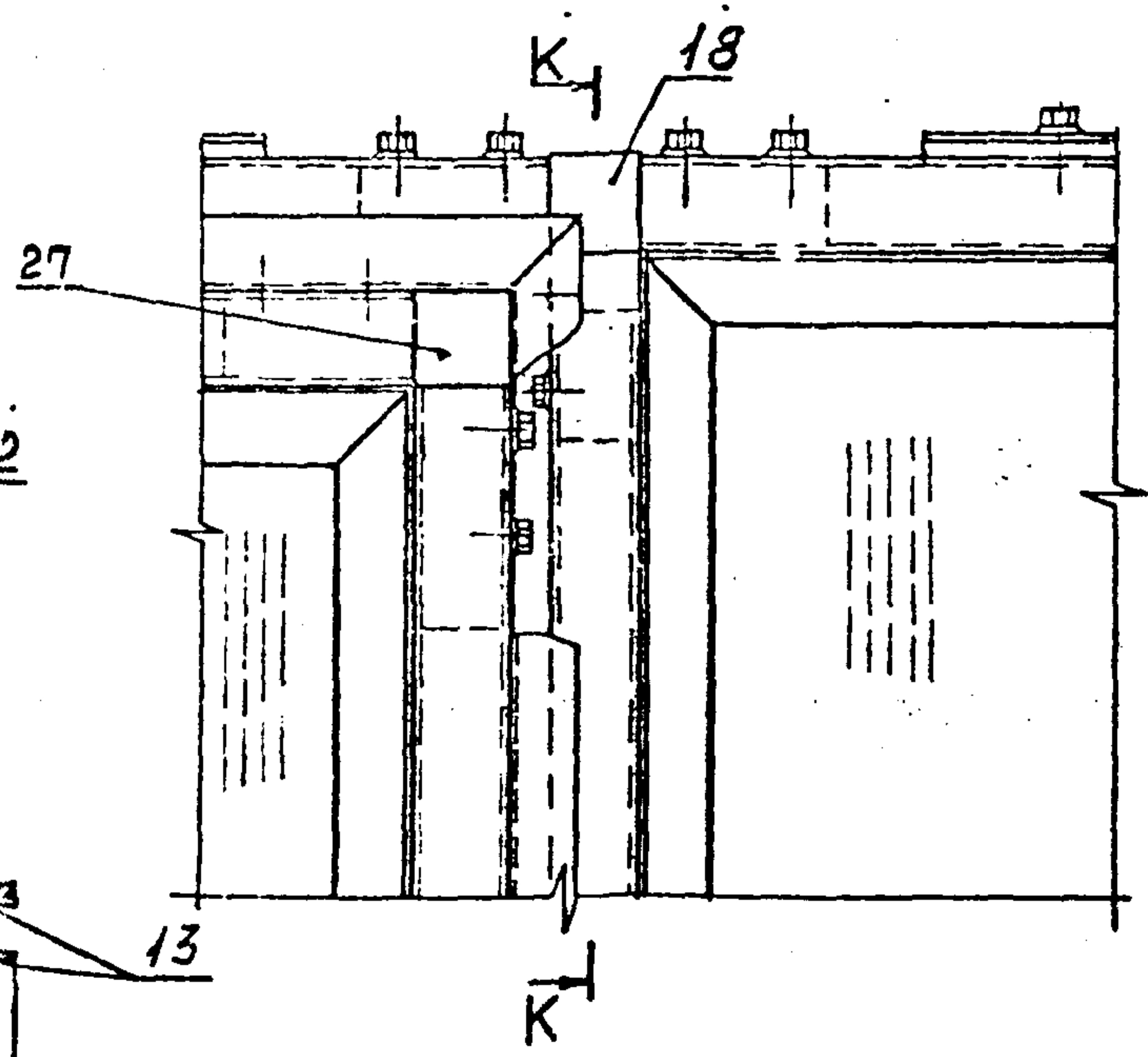
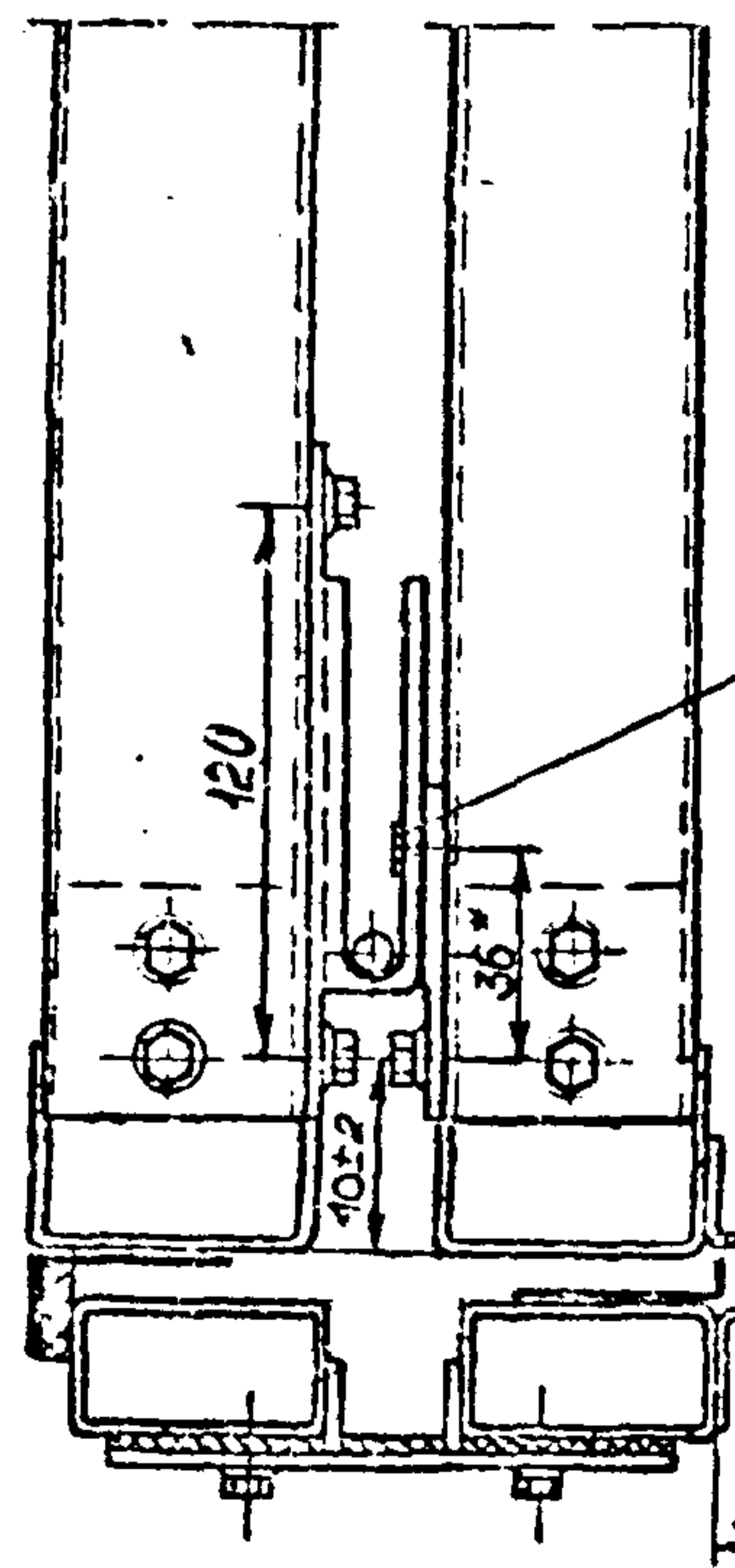
Исполн. Петр. Анто. В.ч.ч.ч.ч.ч.

Ж-Ж 1:2(3)

3 1:2(1)

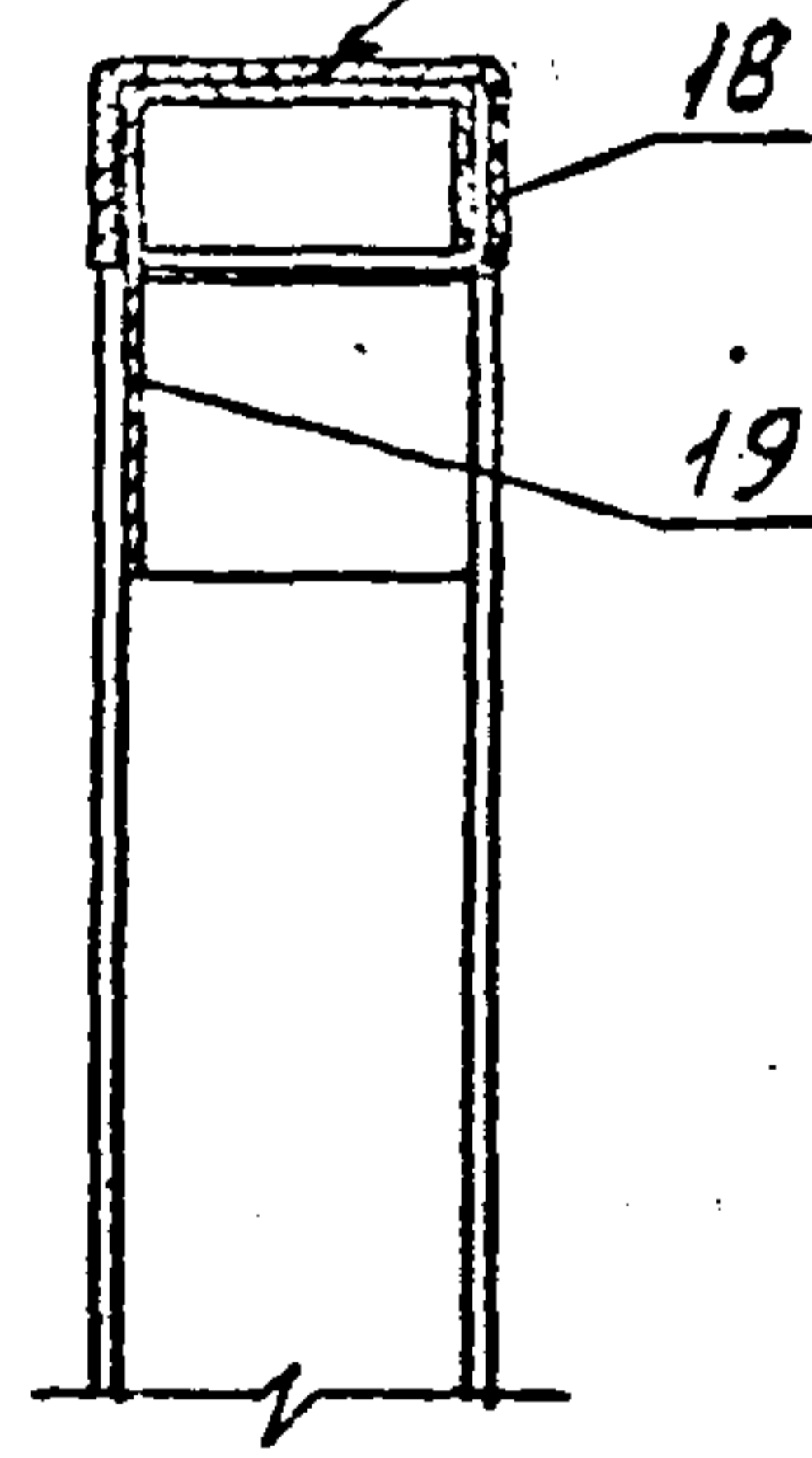


И 1:2(1)



К-К

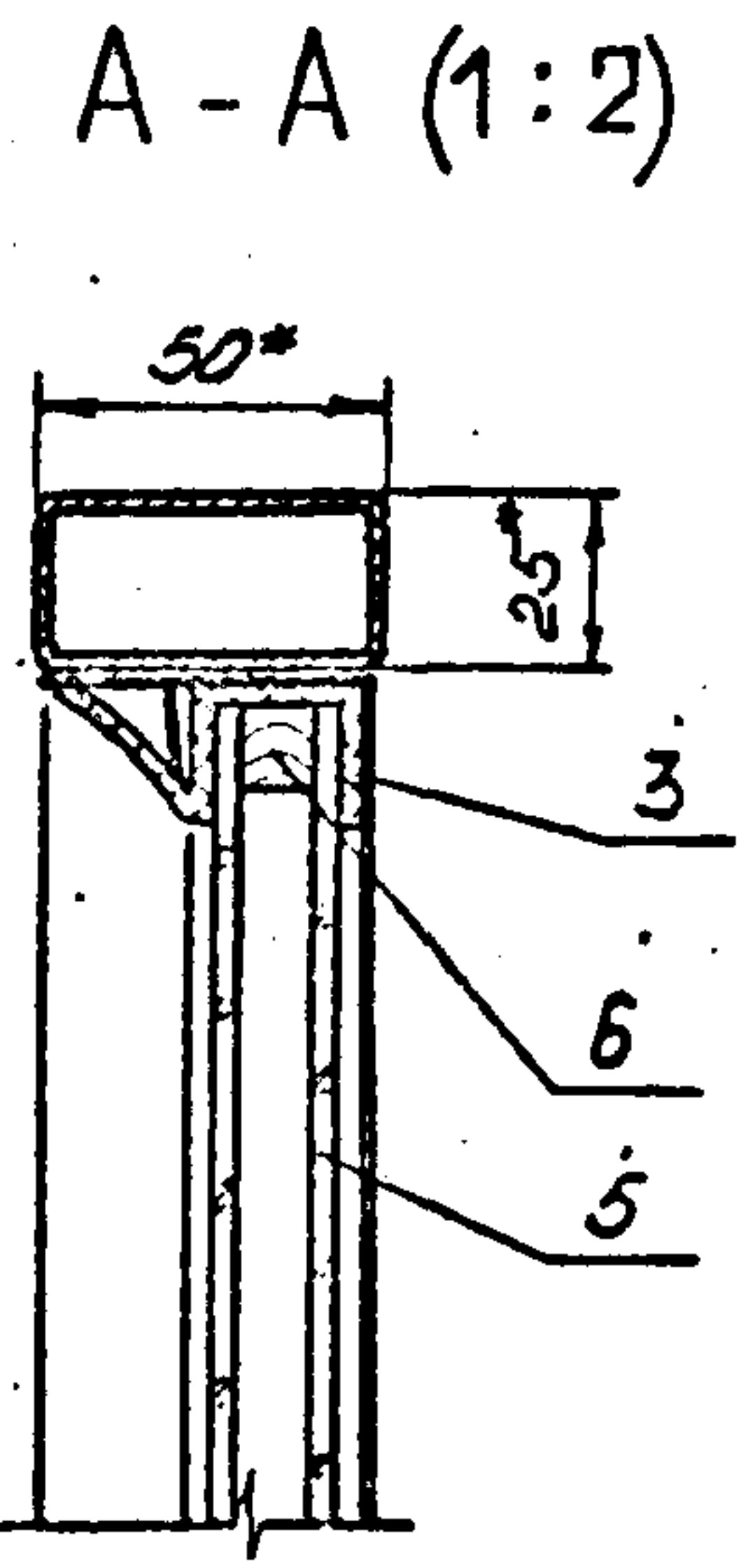
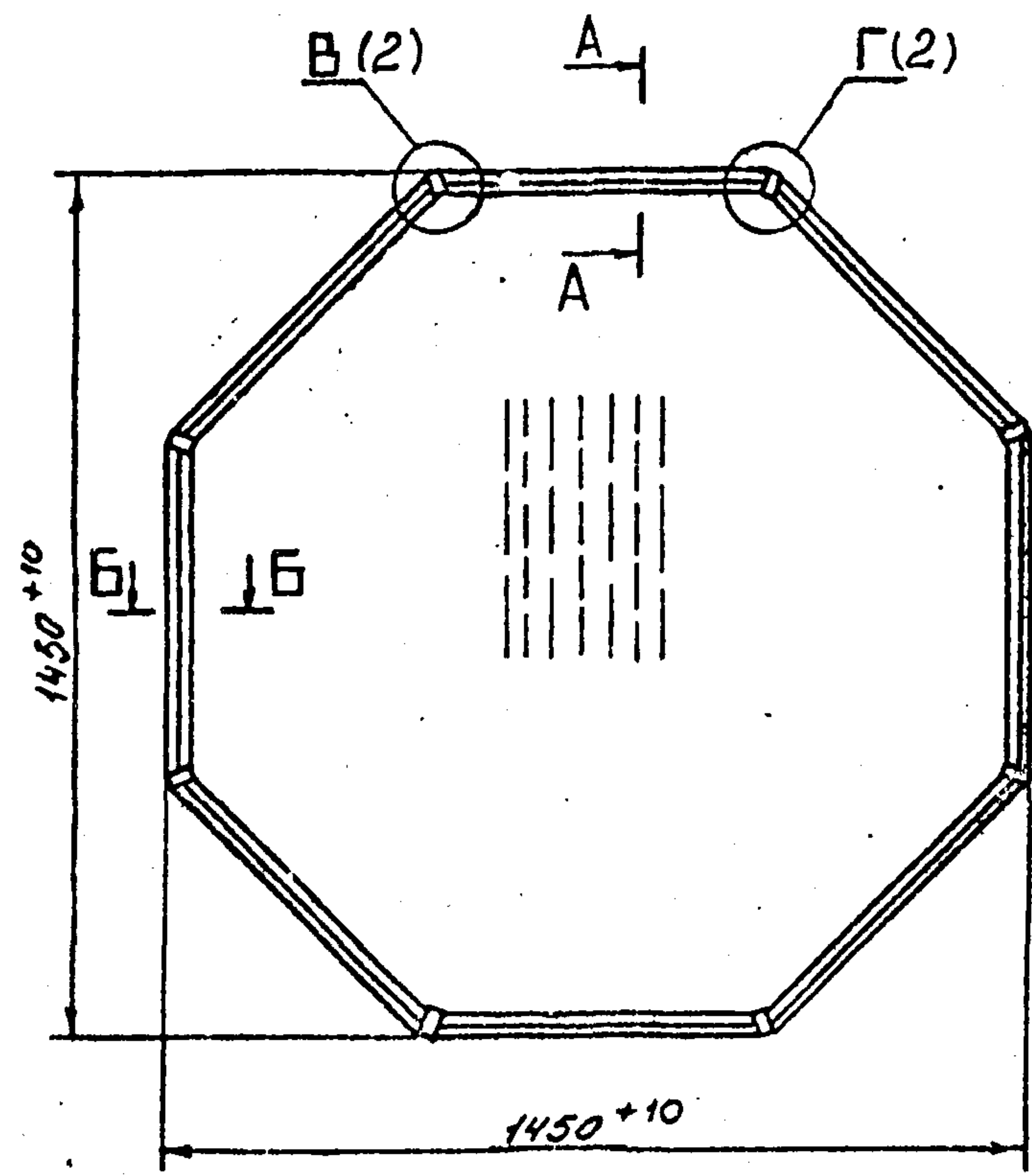
Клей 88НП
ТУ 38-1051061-87



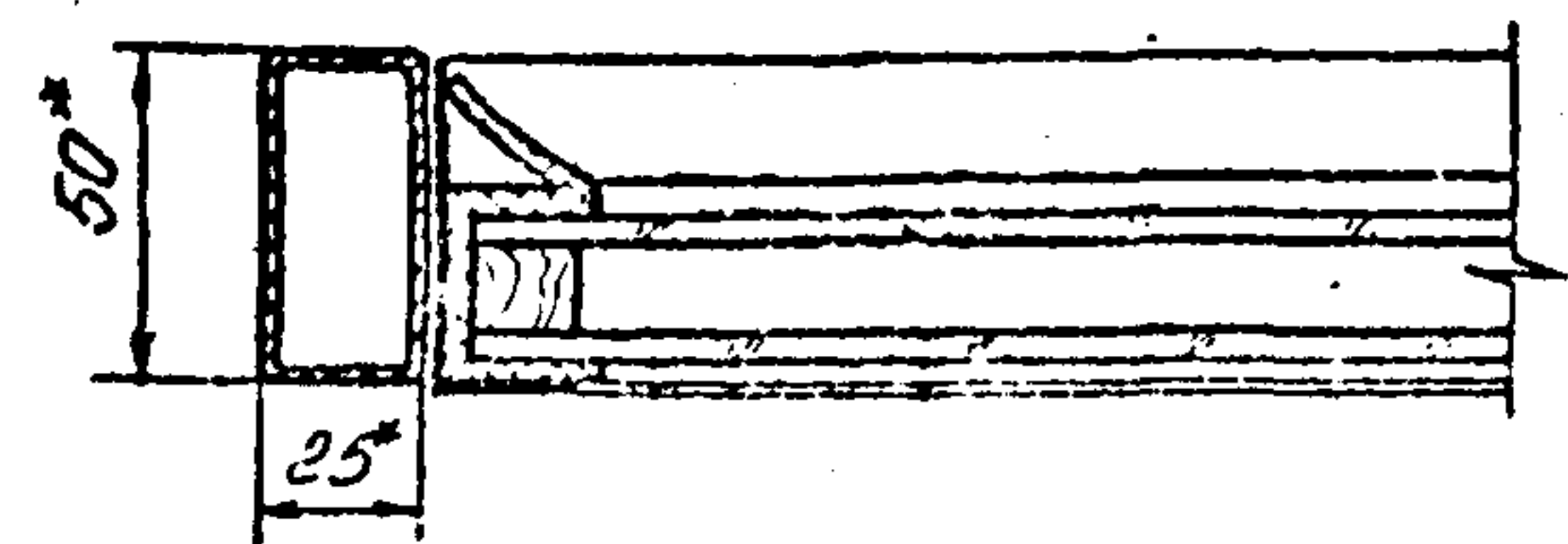
№ проекта
ИЗМ. Ч. ДАТА
ИЗМ. Ч. ДАТА

1.436.2-32.931-03.00.00 СБ

Копирован Ц00120 64 формат А3



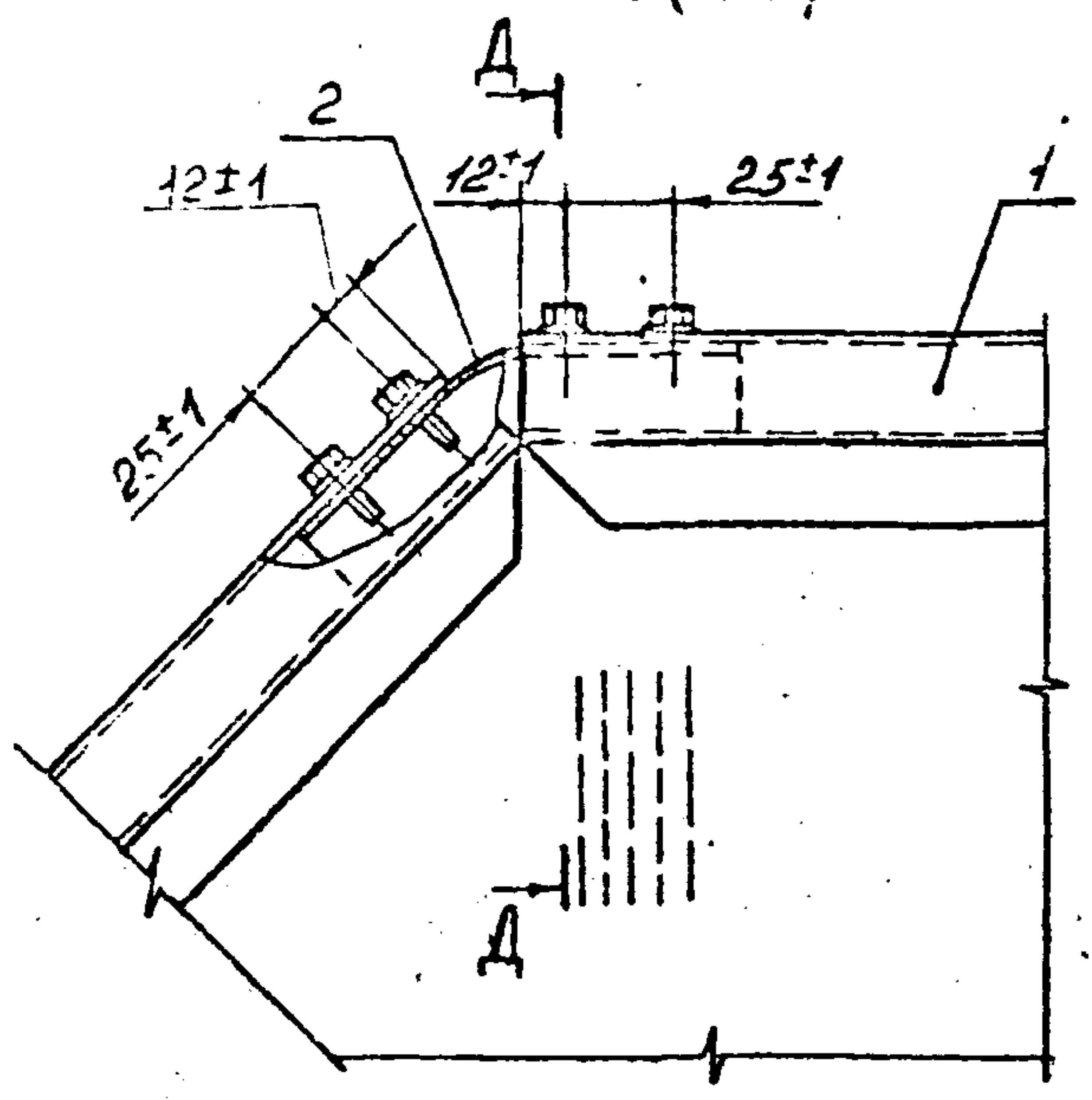
Б-Б (1:2)



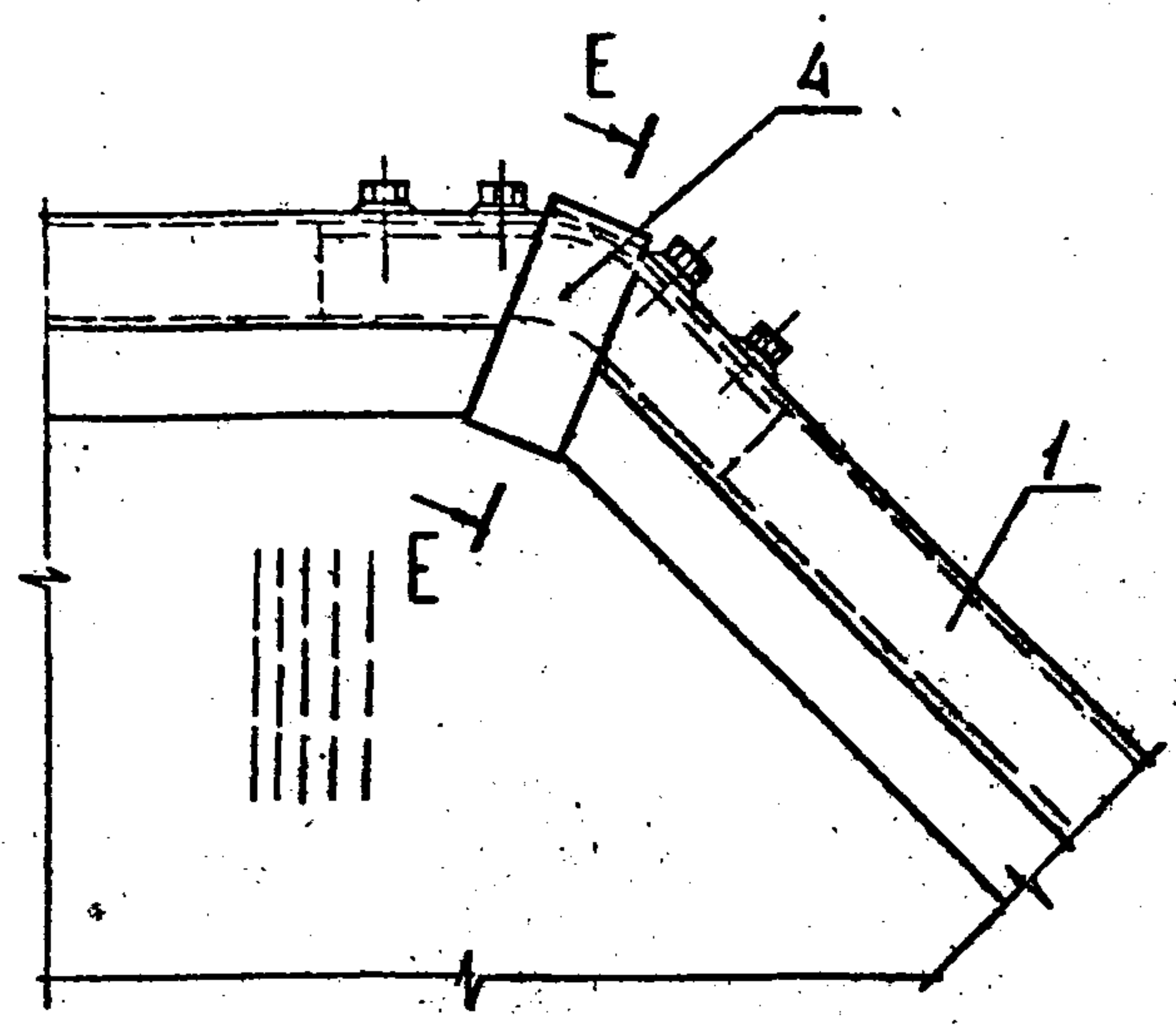
1. * Размеры для справок.
2. Соединение элементов окна между собой, установку уплотнений и остекления осуществлять на монтаже.
3. Перед установкой винтов поз.7 в связях поз.1 и вкладышах поз.2 предварительно выполнить отв. $\varnothing 5,4 R_{k30}$.
4. Уплотнения поз.3 резать в размер ячейки окна под углом 135° и клеить к внутренним поверхностям связей клеем 88НП по ТУ38-106.1061-87.
5. Для остекления окна использовать сборный стеклопакет, предварительно разрезая вкладыши поз.6 под углом 135° по наружному размеру стекол поз.5 и приклеивая их к стеклам клеем 88НП.
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 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	Масштаб
				сборный переплетом		Р	560
				глу. п. с двойным остек.			1:20
Разработ	Лукьяненко	И.И.	1988	серия ОМОН 145.145-2.		Лист 1 из листов 2	
Проб.	Леснев	И.И.	1988	Сборочный чертеж			
Т.контр.	Виноград	И.И.	1988				
Р.к.пр.	Молов	И.И.	1988				
Н.контр.	Виноград	И.И.	1988				
З.т.в.	Клишинец	И.И.	1988				
ЦНИИЛМК							

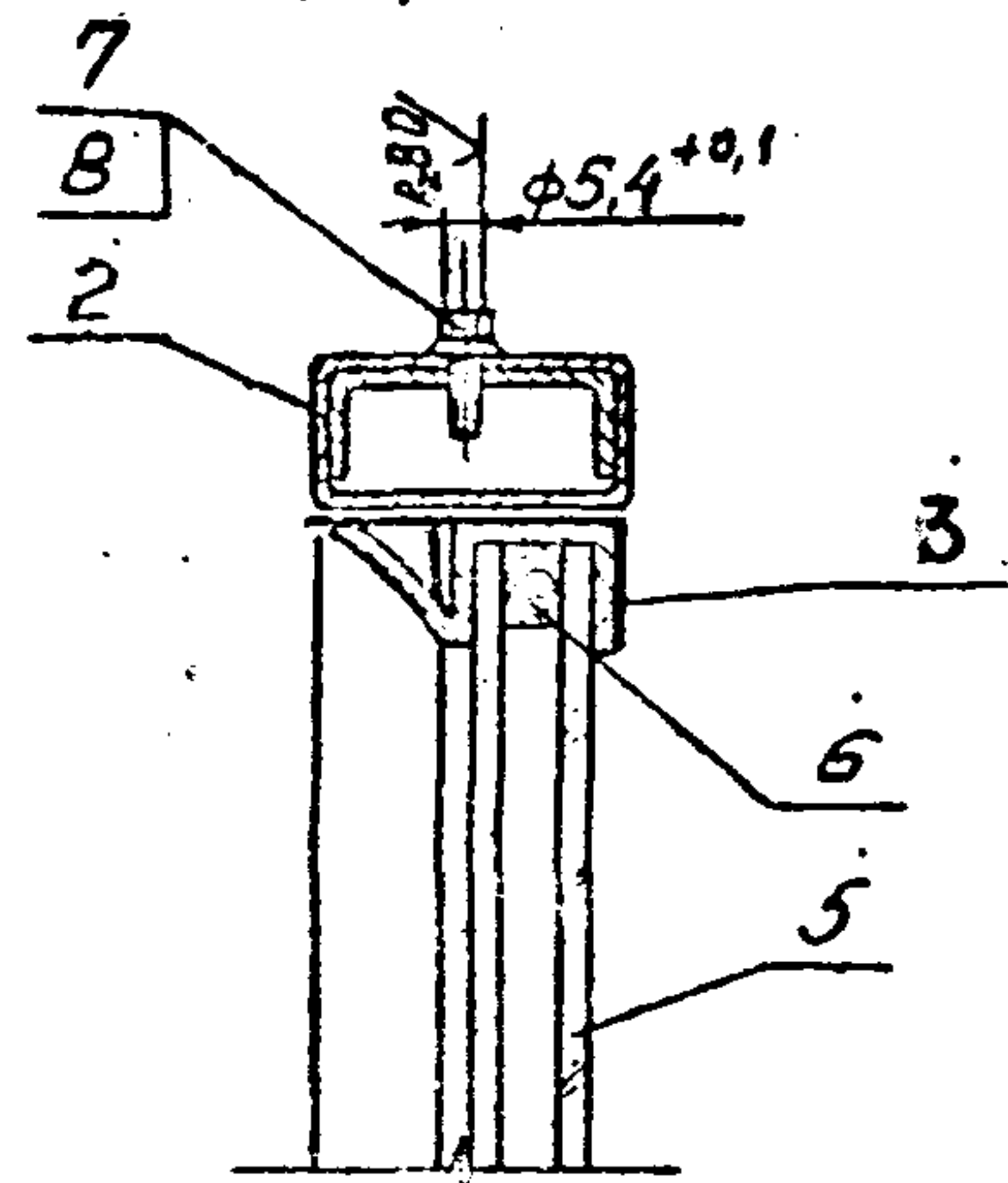
В (1:2)



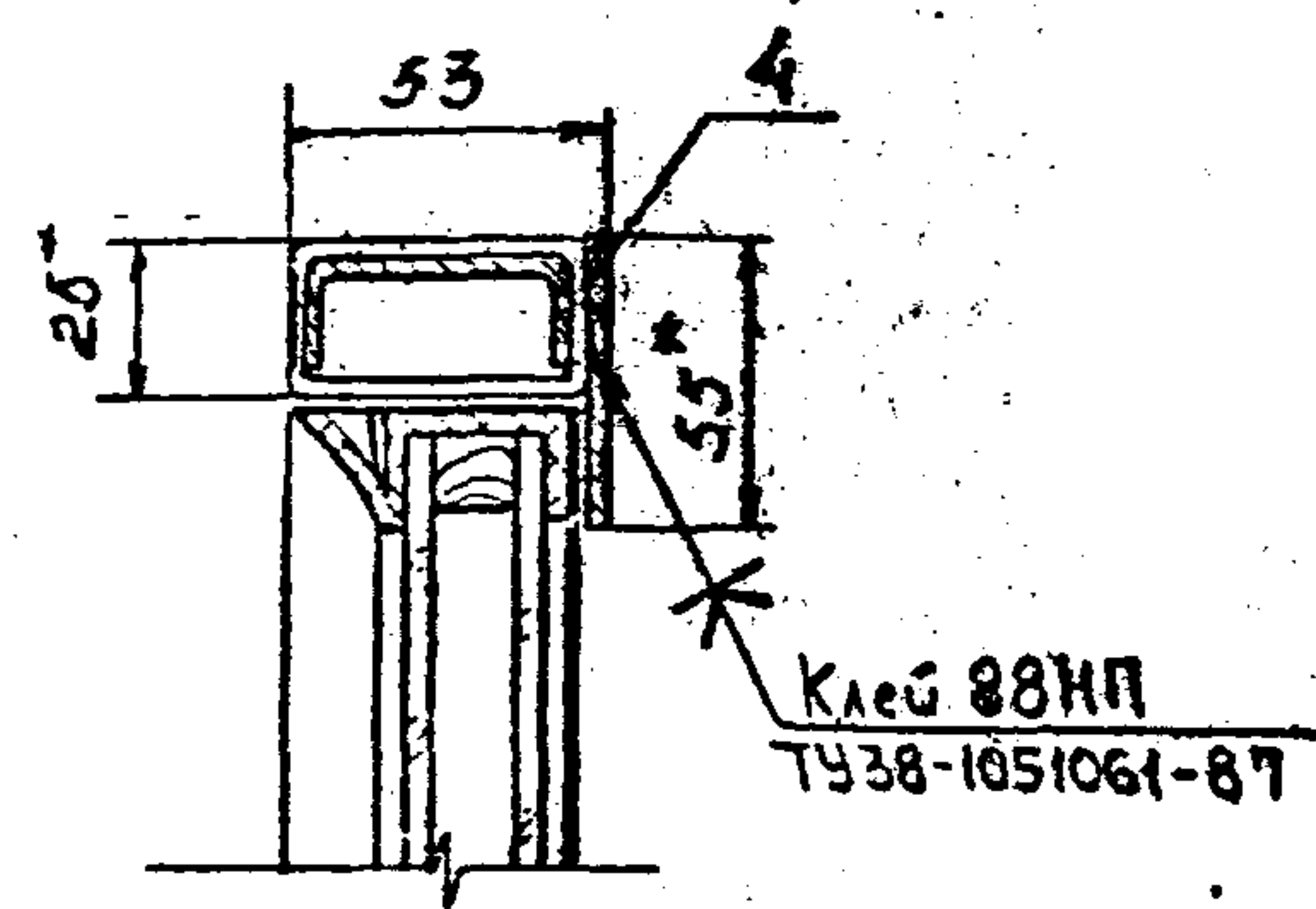
Г (1:2)



Д-Д (1:2)



Е-Е (1:2)



1436.2-32.93.1-04.00.00 СБ