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 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

12449-04
ЦЕНА 2-01

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 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 сентября 1973г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕ ГОССТРОЯ СССР
от 2 июля 1973г. № 111

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Местонахождение (стр.)
1	12		Титульный лист			1
2						
3	11	МО.01.000.000.ОП	Механизмы открывания			
4			пневматические			
5			Опись (лист 1)			2
6	11	МО.01.000.000.ОП	То же (лист 2)			2
7	11	МО.01.000.000.ОП	—"— (лист 3)			3
8	11	МО.01.000.000.ОП	—"— (лист 4)			3
9	11	МО.01.000.000.ОП	—"— (лист 5)			4
10	11	МО.01.000.000.ОП	—"— (лист 6)			4
11						
12	11	МО.01.000.000.ТУ	Механизмы открывания			
13			пневматические			
14			Технические условия (лист 1)			5
15	11	МО.01.000.000.ТУ	То же (лист 2)			5
16	11	МО.01.000.000.ТУ	—"— (лист 3)			6
17	11	МО.01.000.000.ТУ	—"— (лист 4)			6
18	11	МО.01.000.000.ТУ	—"— (лист 5)			7
19	11	МО.01.000.000.ТУ	—"— (лист 6)			7
20						
21	11	МО.01.000.000.ПМ	Механизмы открывания			
22			пневматические			
23			Программа и методика			
24			испытаний (лист 1)			8
25	11	МО.01.000.000.ПМ	То же (лист 2)			8
26						

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Пирожков		
Пров.				
Рук бр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Людковский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.000.000 ОП

Механизмы открывания пневматические

Опись

Лит.	Лист	Листов
	1	6

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Местонахождение (стр.)
1	11	МО.01.100.000	Механизм открывания			
2			пневматический (лист 1)			9
3		МО.01.100.000	То же (лист 2)			9
4						
5	11	МО.01.101.000	Пневмоцилиндр (лист 1)			10
6	11	МО.01.101.000	" (лист 2)			10
7	11	МО.01.101.100	Цилиндр			11
8	11	МО.01.102.000	Кронштейн			
9			верхний			11
10						
11	11	МО.01.103.000	Кронштейн			
12			нижний			12
13						
14	11	МО.01.104.000	Тройник			12
15	11	МО.01.105.000	Плита			13
16	11	МО.01.106.000	Крестовина			13
17						
18	12	МО.01.100.000 СхР	Механизм открывания			
19			пневматический			
20			Схема расположения (лист 1)			14
21	12	МО.01.100.000 СхР	То же (лист 2)			15
22	12	МО.01.100.000 СхР	—"— (лист 3)			16
23	12	МО.01.100.000 СхР	—"— (лист 4)			17
24						
25	12	МО.01.100.000...СБ	Механизм открывания			
26			пневматический			
27			Сборочный чертеж (лист 1)			18
28	12	МО.01.100.000.СБ	То же (лист 2)			19
29	12	МО.01.100.000.СБ	—"— (лист 3)			20
30	12	МО.01.100.000.СБ	—"— лист 4)			21

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

МО.01.000.000.ОП

Лист 2

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Местонахождение (стр.)
1	12	МО.01.100.000 СБ	Механизм открывания			
2			пневматический			
3			сборочный чертеж (лист 5)			22
4	12	МО.01.100.000.СБ	То же (лист 6)			23
5	12	МО.01.100.000.СБ	" (лист 7)			24
6	12	МО.01.100.000.СБ	" (лист 8)			25
7						
8	11	МО.01.100 001	Скоба крепежная			26
9	11	МО.01.100.002	Захват клиновой			26
10	11	МО.01.100.003	Штуцер проходной			27
11	11	МО.01.100.004	Прокладка			27
12			стопорная			
13						
14	11	МО.01.100 005	Платик			28
15						
16	11	МО.01 100.006	Платик			28
17						
18	11	МО.01.100.007	Прокладка			29
19	11	МО.01.100.008	Уголок			29
20						
21	11	МО.01.100.009	Ось фигурная			30
22	11	МО.01.100.011	Ось			30
23						
24	11	МО.01.100.012	Прокладка			31
25	11	МО.01.100.013	Штуцер			31
26						
27	12	МО.01.101.000СБ	Пневмоцилиндр			
28			сборочный чертеж			32
29	12	МО.01.101.000СБ	То же			33
30	12	МО.01.101.001	Поршень			34

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Местонахождение (стр.)
1	12	МО.01.101.002	Шток			35
2	11	МО.01.101.003	Пробка			36
3	11	МО.01.101.004	Фиксатор			36
4						
5	11	МО.01.101 005	Пружина			37
6	11	МО.01.101.006	Прокладка			37
7						
8	12	МО.01.101.007	Крышка			38
9	11	МО.01.101.008	Чехол			39
10	11	МО.01.101.009	Втулка			39
11						
12	12	МО.01.101.100СБ	Цилиндр			40
13			Сборочный чертеж			
14						
15	11	МО.01.101.101	Гильза			41
16	11	МО.01.101.102	Планка			41
17						
18	11	МО.01.101.103	Бобышка			42
19	11	МО.01.101.104	Вилка			42
20						
21	12	МО.01.101.105	Крышка			43
22						
23	12	МО.01.102.000 СБ	Кронштейн верхний			44
24			Сборочный чертеж			
25						
26	11	МО.01.102.001	Щека			45
27	11	МО.01.102.002	Ребро			45
28						
29	12	МО.01.103.000 СБ	Кронштейн нижний			46
30			Сборочный чертеж			

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Местонахождение (стр.)
1	11	МО.01.103.001	Щека			47
2	11	МО.01.103.002	Опора			47
3	12	МО.01.104.000 СБ	Тройник			
4			Сборочный чертеж			48
5						
6	11	МО.01.104.001	Головка			49
7	11	МО.01.104.002	Труба			49
8						
9	12	МО.01.105.000.СБ	Плита			50
10			Сборочный чертеж			
11						
12	12	МО.01.106.000.СБ	Крестовина			51
13			Сборочный чертеж			
14						
15	11	МО.01.106.001	Головка			52
16	11	МО.01.201.001	Ребро			52
17	11	МО.01.200.000	Механизм открывания			53
18			пневматический (лист 1)			
19	11	МО.01.200.000	То же (лист 2)			53
20	11	МО.01.200.000	— " — (лист 3)			54
21						
22	11	МО.01.201.000	Кронштейн			54
23			верхний			
24						
25	12	МО.01.200.000 СХР	Механизм открывания			
26			пневматический			
27			Схема расположения (лист 1)			55

Лист

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	№ экз.	Местонахождение (стр.)
1	12	МО.01.200.000 СХР	Механизм открывания			
2	12		пневматический			
3	12		Схема расположения (лист 3)			56
4	12	МО.01.200.000 СХР	То же (лист 3)			57
5	12	МО.01.200.000.СХР	— " — (лист 4)			58
6	12	МО.01.200.000.СХР	— " — (лист 5)			59
7						
8	12	МО.01.200.000 СБ	Механизм открывания			
9	12		пневматический			
10	12		Сборочный чертеж (лист 1)			60
11	12	МО.01.200.000.СБ	То же (лист 2)			61
12	12	МО.01.200.000.СБ	— " — (лист 3)			62
13	12	МО.01.200.000.СБ	— " — (лист 4)			63
14	11	МО.01.200.001	Прокладка			64
15	11	МО.01.200.002	Ушко			64
16	12	МО.01.201.000.СБ	Кронштейн верхний			
			сборочный чертеж			65

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

I. Введение

1.1. В настоящем альбоме (серия 1.436-6 „Стальные окна из спаренных тонкостенных труб с механизмами открывания," выпуск 3, „Механизмы открывания пневматические") показаны рабочие чертежи пневматических механизмов открывания МО.01.100.000 и МО.01.200.000. Рабочий проект пневматических механизмов открывания МО.01.100.000 и МО.01.200.000 разработан институтом Промстройпроект в соответствии с протоколом технического совещания, состоявшегося в отделе типового проектирования и организации проектно-изыскательских работ Госстроя СССР 25 февраля 1971 года. При разработке использовались материалы института Укрпроектстальконструкция

1.2. Настоящие технические условия содержат потребительские (эксплуатационные) показатели пневмомеханизмов и методы контроля их качества и распространяются на пневмомеханизмы МО.01.100.000 и МО.01.200.000

1.3. Расшифровка чертежей пневматических механизмов открывания, например МО.01.100.000, принятая в проекте.

МО - механизм открывания;

01 - группа механизма;

100- цифра 1 указывает типоразмер механизма. Остальные нули и цифры используются для обозначения сборочных чертежей и деталей по общим правилам выполнения машиностроительных чертежей

1.4. Все замечания и предложения по настоящему проекту для учета их при последующих переработках направлять по адресу: 119049 Москва, Г-48, Комсомольский проспект, дом 42, Промстройпроект СКО-2.

2. Назначение и область применения

2.1. Пневмомеханизм предназначен для открывания (закрывания) двух спаренных по горизонтали уравновешенных, среднеподвесных фрамуг стальных переплетов любой ярусности серии 1.436-6 Допускается одну станцию управления механизмом использовать для одновременного открывания до 10 спаренных фрамуг. В открытом (закрытом) положении фрамуг сжатый воздух в пневмоцилиндре отсутствует Пневмомеханизм МО.01.200.000 предназначен для открывания (закрывания) одинарных фрамуг любой ярусности.

2.2. Пневмомеханизмы устанавливаются в производственных зданиях, а также в зданиях транспортного и складского хозяйства.

2.3. Установка механизмов в зданиях, связанных с применением, производством и хранением взрывчатых или агрессивных веществ должна быть согласована с соответствующими инстанциями.

3. Основные параметры и размеры пневмомеханизмов

3.1.	Угол открывания фрамуг с помощью механизма в градусах	30° или 45° (в зависимости от размеров и конструкции фрамуг).
3.2.	Время полного открывания (закрывания) фрамуг в сек.	1.5 ÷ 3
3.3.	Усилие срабатывания кнопки клапана управления механизма в кг.	3
3.4.	Питание пневмосистемы механизма от цеховой пневмомагистрали или от баллона сжатого воздуха с давлением сжатого воздуха в кг/см²	3 ÷ 5
3.5.	Расход сжатого воздуха (р=3÷5 атм) при работе механизма в м³/сек.	0.00007
3.6.	Допустимая утечка воздуха из пневмосистемы механизма в см³/мин при Р не более 5 атм	250 ÷ 450
3.7.	Усилие, развиваемое штоком пневмомеханизма (с учетом сил трения) в кг.	45 ÷ 75

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

3.8. Усилие на штоке цилиндра от пружинных фиксаторов в кг 30÷35

3.9. Максимальный рабочий ход поршня цилиндра в мм 94

3.10. Масса пневмомеханизма в кг 4.4

4. Технические требования к материалам

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

4.2. Для сварки применяются электроды Э-46 или Э-42а ГОСТ 3467-60 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, указанными 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 чертежами и настоящими техническими условиями

5.2. Облой и заусенцы в деталях должны быть удалены и зачищены.

5.3. Чистота обработки деталей без чертежей, указанных в спецификациях, должна быть не ниже ∇3

Предельные отклонения размеров

Охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих ± I/2 допуска 8 класса точности

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

5.5 Забоины 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 профиль и проверяться калибрами по допускам третьего класса точности ГОСТ 9233-69

Сбеги, недорезы, проточки и фаски у резьб должны соответствовать ГОСТ 10549-63 -

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

5.8. Перед сборкой механизма места посадки осей и трущиеся поверхности смазать тонким слоем консистентной 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.

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

6. Метод контроля качества и испытания механизма

6.1. Перед испытанием механизма проверить внешним осмотром следующее:

а) правильность монтажа фрамуг;

б) правильность сборки и установки механизма (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 и методики испытаний М0.01.000.000 ПМ.

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

7 Маркирование, упаковка, транспортировка и условия хранения

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

а) наименование изделия - механизм открывания пневматический;

б) обозначение изделия,

в) основные параметры и размеры (см раздел 3 настоящих ТУ);

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

д) дату выпуска изделия

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

7.3. Хранение механизмов разрешается только в закрытых складах.

8 Комплект поставки

8.1. Механизмы открывания пневматические поставляются комплектно по узлам Комплектность должна соответствовать спецификациям М0.01.100.000 или М0.01.200.000

8.2. Каждый комплект снабжается документацией: технические условия М0.01.000.000 ТУ, программа и методика испытаний М0.01.000.000 ПМ и паспорт М0.01.000.000 ПС.

8.3. Паспорт М0.01.000.000 ПС составляет завод-изготовитель в точном соответствии с ГОСТом 2.601.68 только в случае массового изготовления пневмо-механизмов (партия в 100 и более штук).

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

I. Проверка соответствия изделия чертежам и техническим требованиям

1.1. Проверьте правильность монтажа фрамуг.

1.2. Проверьте соответствие комплектности механизма спецификации М0.01.100.000 или М0.01.200.000.

1.3. Проверьте соответствие качества выполнения деталей, узлов и механизма в целом нормам точности, техническим требованиям, записанным в чертежах и технических условиях.

2. Определение показателей качества и надежности механизма

2.1. Проверьте время открывания (закрывания) фрамуг с помощью пневтомеханизма.

Соответствие измеренного времени с указанным в технической характеристике (см. пункт 3.2 ТУ) указывает на качественный монтаж и регулировку прибора

2.2. Проверьте по всему периметру плотность притвора фрамуг к своим обвязкам с помощью листка бумаги. Если листок бумаги вытаскивается с небольшим усилием, то такой притвор - качественный.

2.3. Проверьте надежность фиксации фрамуг как в открытом, так и в закрытом положениях фрамуг. Если усилие, приложенное к горизонтальной кромке фрамуги, необходимое для открывания (закрывания) фрамуг вручную, более 3кг, то такую фиксацию считать надежной.

2.4. Проверьте расход и утечку воздуха с помощью воздухомера. Соответствие показаний воздухомера приведенным данным в технической характеристике (см. пункты 3.5. и 3.6 ТУ) указывает на качественный монтаж пневмосистемы механизма.

2.5. Проверьте углы открывания фрамуг. Соответствие измеренных углов открывания углам в технической характеристике (см. пункт 3.1. ТУ) указывает на качественный монтаж и регулировку механизма

3. Проверка обеспечения стабильности работы механизма

3.1. Проверьте работу пневтомеханизма при давлении сжатого воздуха в пневмомагистрале 3, 4 и 5 атм. Работу механизма считать стабильной при нормальной его работе во всех вышеуказанных диапазонах давлений.

4. Проверка удобства обслуживания механизма

4.1. Проверить правильность установки кнопочной станции с точки зрения ее обслуживания.

5. Проверка соответствия изделия требованиям техники безопасности

5.1. При работе механизма проверить степень надежности крепления стекла фрамуг. Проверку пневтомеханизма производить при давлении воздуха в пневтосистеме 6 кг/см² непрерывно в течение 10-20 минут.

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

6.1. Заводу изготовителю произвести испытание механизма после окончательной установки и выверки на специально оборудованном стенде или непосредственно на установленном в здании переплете.

6.2. Продолжительность 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. Механизм считать годными к эксплуатации, если основные параметры и размеры как во время, так и после испытания соответствуют техническим требованиям. М0 01.000.000 ТУ (см. раздел 3 ТУ)

Серия 1.436-6, выпуск 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М0.01.000.000 ПМ			
Разраб.		Алексеев		X.72	Механизмы открывания пневматические. Программа и методика испытаний	Лит.	Лист 1	Листов 2
Пров.						ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Рук. гр.		Алексеев		X.72				
Н. контр.								
Утв.		Лубковский						

Серия 1.436-6, выпуск 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3 М0.01.000.000 ПМ	Лист 2

Серия 1.436-6, выпуск 3

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			М0.01.100.000.СБ.	Сборочный чертеж		
11			М0.01.000.000.ТУ.	Технические условия		
11			М0.01.000.000 ПМ.	Программа и методика испытаний		
12			М0.01.100.000 СхР	Схема расположения		
				Сборочные единицы		
11		1	М0.01.101.000	Пневмоцилиндр	1	
11		2	М0.01.102.000	Кронштейн верхний	1	
11		3	М0.01.103.000	Кронштейн нижний	1	
11		4	М0.01.104.000	Тройник	1	
11		5	М0.01.105.000	Плита	1	
11		6	М0.01.106.000	Крестовина	1	См. 110.01.160.00.СхР
		7				
		8				
				Детали		
11		9	М0.01.100.001	Скоба крепежная		уточнить по месту
11		10	М0.01.100.002	Захват клиновый	1	
11		11	М0.01.100.003	Штуцер проходной	1	
		12	М0.01.100.004	Прокладка стопорная	1	
11		13	М0.01.100.005	Платик	1	
11		14	М0.01.100.006	Платик	1	
11		15	М0.01.100.007	Прокладка	4	
11		16	М0.01.100.008	Уголок	1	
11		17	М0.01.100.009	Ось фигурная	1	
11		18	М0.01.100.011	Ось		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11		19	М0.01.100.012	Прокладка	2	
11		20	М0.01.100.013	Штуцер	2	
		21				
64		22	М0.01.100.015	Рукав 6×15 ГОСТ 10362-63	2	
				l=170±1 для фрамуг 600мм		0.045кг
				l=210±1 для фрамуг более 600 мм		0.055кг
64		23	М0.01.100.016	Проволока 1.6 ГОСТ 3282-46		
				l=500±1.5	4	0.032к
64		24	М0.01 100.017	Труба ТМ 4×0,5 Л62		
				ГОСТ 494-69 l=	2	Уточнить по месту
				Стандартные изделия		
		25		Гайка соединительная 10 ГОСТ 8959-59		
		26		Винт М3×10-012 ГОСТ 1489-62		Кол-во уточнить по месту
		27		Винт М6×14-012 ГОСТ 1489-62	6	
		28		Винт М6×25-012 ГОСТ 1489-62	2	
		29		Винт М6×40-012 ГОСТ 1491-62	4	
		30		Гайка М6-012 ГОСТ 5915-70	4	
		31		Шайба пружинная 6Н 65Г ГОСТ 6402-70	8	
		32		Шайба 8-012 ГОСТ 11371-68	1	
		33		Шайба 12-012 ГОСТ 11371-68	1	
		34		Шплинт 2.5×16 ГОСТ 397-66	2	
	1	35		Трехходовой клапан ГВ-76-21		ЭНИМС Руководящие материалы издание IV изготовителя Московский з-д пневмоаппаратов
		36		Соединение ГУ-4 ГОСТ 9112-67	2	
		37		Соединение ШВ2-4 ГОСТ 9112-67	2	
				Материал		
				Электрод УОНИ 13/45-3-42А ГОСТ 9467-60. Проволока Св-08А ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 3

М0.01.100.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожков		
Пров.				
Гл. спец.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Людковский		

Механизм открывания пневматический

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

М0.01.100.000

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			МО.01.101.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			МО.01.000.000 ТУ	Технические условия		
11			МО.01.000.000 ПМ	Программа и методика испытаний		
				Сборочные единицы		
11		1	МО.01.101.100	Цилиндр	1	
				Детали		
12		2	МО.01.101.001	Поршень	1	
12		3	МО.01.101.002	Шток	1	
11		4	МО.01.101.003	Пробка	4	
11		5	МО.01.101.004	Фиксатор	4	
11		6	МО.01.101.005	Пружина	4	
11		7	МО.01.101.006	Прокладка	1	
12		8	МО.01.101.007	Крышка	1	
11		9	МО.01.101.008	Чехол	1	
11		10	МО.01.101.009	Втулка	1	
11		12	МО.01.100.012	Прокладка	2	Примен
11		13	МО.01.100.013	Штуцер	2	Примен

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Стандартные изделия		
		15		Кольцо Н1-14х10-1 ГОСТ 9833-61	2	
		16		Кольцо Н1-45х38-1 ГОСТ 9833-61	1	
		17		Гайка М8-011 ГОСТ 5915-70	1	
		18		Шайба пружинная 8Н65Г ГОСТ 6402-70	1	
		19		Кольцо СТ 47-34-5 ГОСТ 288-61 / МН 180-61	1	1.49.2
		20		Кольцо СТ 18-9-2.5 ГОСТ 288-61 / МН 180-61	1	0.172
				Материал		
				Масло МВТ ГОСТ 1805-51		

Серия 1.436-6, выпуск 3

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Алексеев		
Пров.				
Рук. гр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		

МО.01.101.000

Пневмоцилиндр

Литера	Лист	Листов
	1	2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			М0.01.101.100 СБ	Сборочный чертеж		
11			М0.01.000.000 ТУ	Технические условия		
				Детали		
11		1	М0.01.101.101	Гильза	1	
11		2	М0.01.101.102	Планка	1	
11		3	М0.01.101.103	Бобышка	2	
11		4	М0.01.101.104	Вилка	1	
18		5	М0.01.101.105	Крышка	1	
				Материал		
				Электрод УОНИ 13/45		
				Э-42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ-08А ГОСТ 2246-60		

Серия 1.436-6, выпуск 3

М0.01.101.100

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Пуцын			
Пров.				
Рук. гр.	Алексеев			
Н. контр.	Алексеев			
Утв.	Лидов			

Цилиндр

Лит.	Лист	Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			М0.01.102.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			М0.01.000.000 ТУ	Технические условия		
				Детали		
11		1	М0.01.102.001	Щека	2	
11		2	М0.01.102.002	Ребро	2	
64		4	М0.01.102.004	Полоса $\frac{5\times56\ ГОСТ\ 103-57}{Ст.\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				L = 115 ± 1	1	0.23 кг
64		5	М0.01.102.005	Лента $\frac{3\times28\ ГОСТ\ 6009-57}{Ст.\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				L = 23 ± 0.2	1	0.015 кг
				Материал		
				Электрод УОНИ 13/45-		
				Э-42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ.-0,8А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 3

М0.01.102.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Пуцын			
Пров.				
Рук. гр.	Алексеев			
Н. контр.	Алексеев			
Утв.	Лидов			

Кронштейн верхний

Лит.	Лист	Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Серия 1.436-6, выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			МО.01.103.000.СБ	Сборочный чертеж		
11			МО.01.000.000 ТУ	Технические условия		
				Детали		
11		1	МО.01.103.001	Щека	2	
11		2	МО.01.103.002	Опора	1	
64		2	МО.01.103.003	Полоса $\frac{4\times25\ ГОСТ\ 103\text{-}57}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$		
				$\ell = 27 \pm 0.6$	1	0.025кг
				Материал		
				Электрод УОНИ		
				13/45 Э-42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.103.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Пуцын			
Пров.				
Рук. гр.	Алексеев			Х.72
Н. контр.	Пуцын			
Утв.	Людковский			

Кронштейн нижний

Лит.	Лист.	Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			МО.01.104.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			МО.01.000.000 ТУ	Технические условия		
				Детали		
11		1	МО.01.104.001	Головка		
11		2	МО.01.104.002	Труба		
				Материал		
				Электрод УОНИ 13/45 Э-42А		
				ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436.6, выпуск 3

МО.01.104.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Пуцын			
Пров.				
Рук. гр.	Алексеев			Х.72
Н. контр.	Пуцын			
Утв.	Людковский			

Тройник

Лист	Лист	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			МО.01.105.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			МО.01.000.000 ТУ	Технические условия		
				Детали		
64		1	МО.01.105.001	Полоса $\frac{4\times20\ ГОСТ\ 103-57}{20\ ГОСТ\ 1050-60}$		
				$L = 56 \pm 0.5$	2	0.031
64		2	МО.01.105.002	Плита		
				Полоса $\frac{5\times56\ ГОСТ\ 103-57}{20\ ГОСТ\ 1050-60}$	1	0.257
				$L = 115 \pm 0.5$		
				Материал		
				Электрод УОНИ 13/45		
				42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436.6, выпуск 3

МО.01.105.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Добряков			
Пров.				
Рук. бр.	Алексеев			

Плита

Лит.	Лист	Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			МО.01.106.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			МО.01.000.000 ТУ	Технические условия		
				Детали		
11		1	МО.01.106.001	Головка	1	
11		2	МО.01.104.002	Труба	2	примен.
				Материал		
				Электрод УОНИ 13/45		
				42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.106.000

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лысожкова			
Пров.				
Рук. бр.	Алексеев			
Н. контр.	Алексеев			

Крестовина

Лит.	Лист	Листов

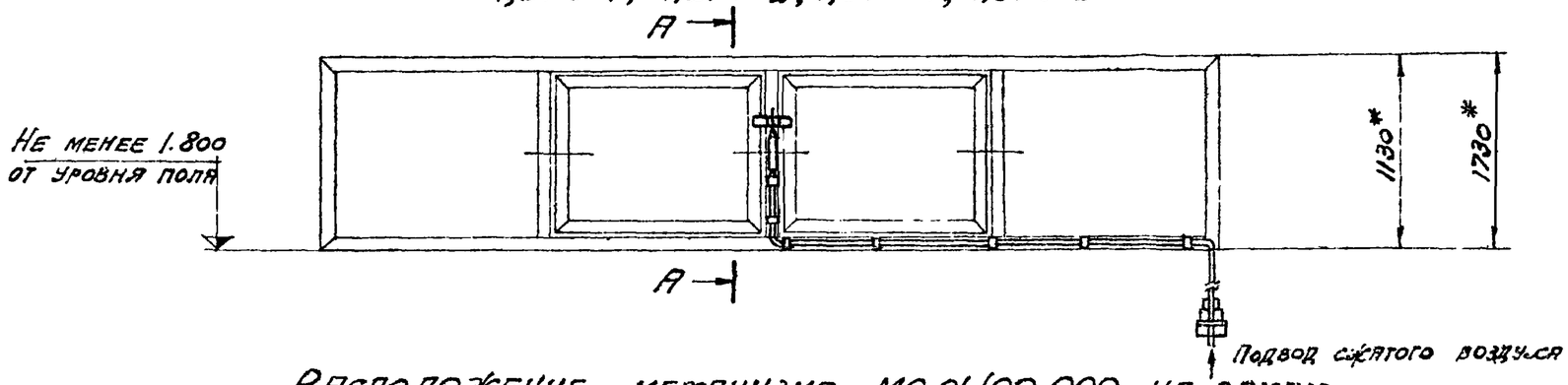
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 3

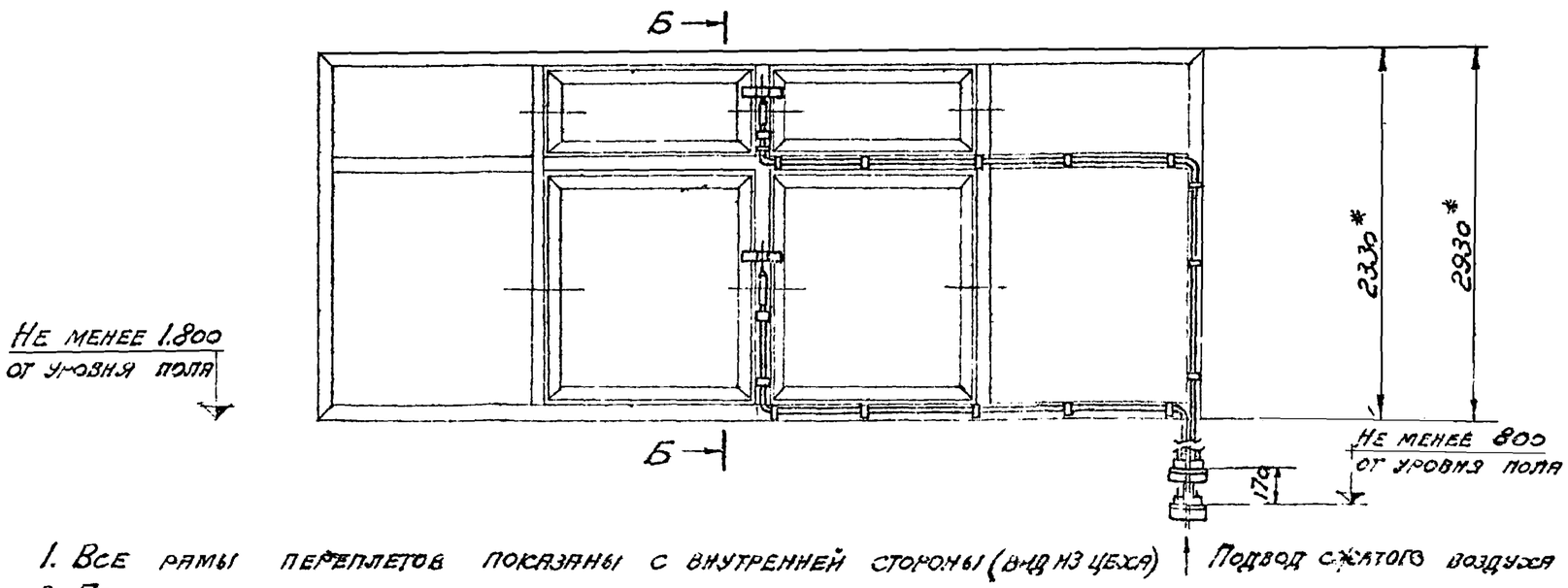
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Серия 1.436-6, выпуск 3

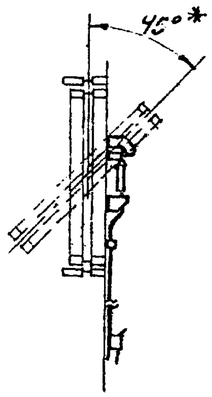
Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах 1,2РО-1; 1,2РО-2, 1,8РО-1, 1,8РО-2



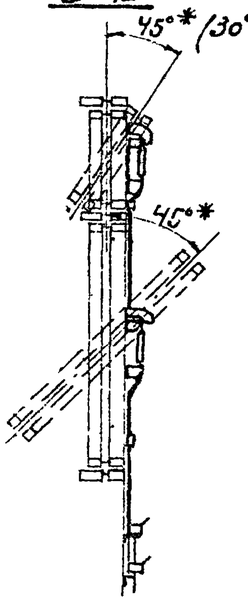
Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах 2,4РО-1; 2,4РО-2; 2,4РО-3; 3РО-1; 3РО-2; 3РО-3



А-А



Б-Б



1. Все рамы переплетов показаны с внутренней стороны (вид из цеха)
2. Привязка механизма к рамам переплета показана на сборочном чертеже этих механизмов.
3. Монтаж механизма производить по сборочному чертежу.
4. При установке переплетов в несколько ярусов и наличии ветрового ригеля, трубопроводы проложить обойдя его сверху или пропустить сквозь него, предварительно просверлив 2 сквозных отв. ф 6 мм.
5. Зазор по периметру между фрамугой и обвязкой должен быть 22,5 мм.
6. *Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожкова		
Пров.		Алексеев		X.72
Т. контр.				
Рук. бр.		Алексеев		X.72
Н. контр.		Алексеев		X.72
Утв.		Подковский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.000.Сх.Р

Механизм открывания пневматический. Схема расположения

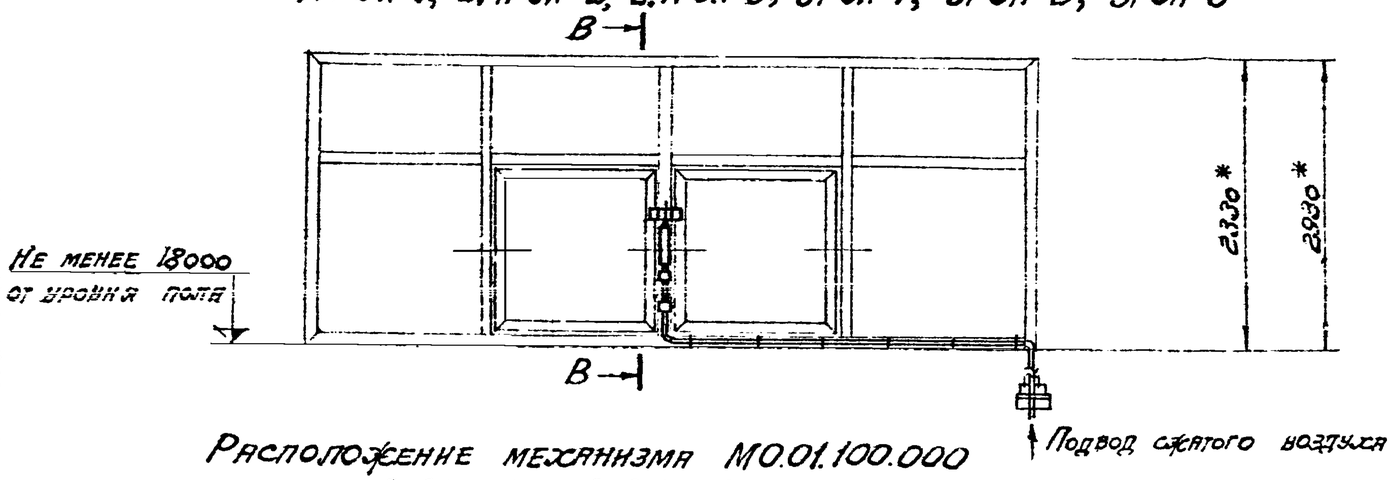
Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 1 | Листов 4

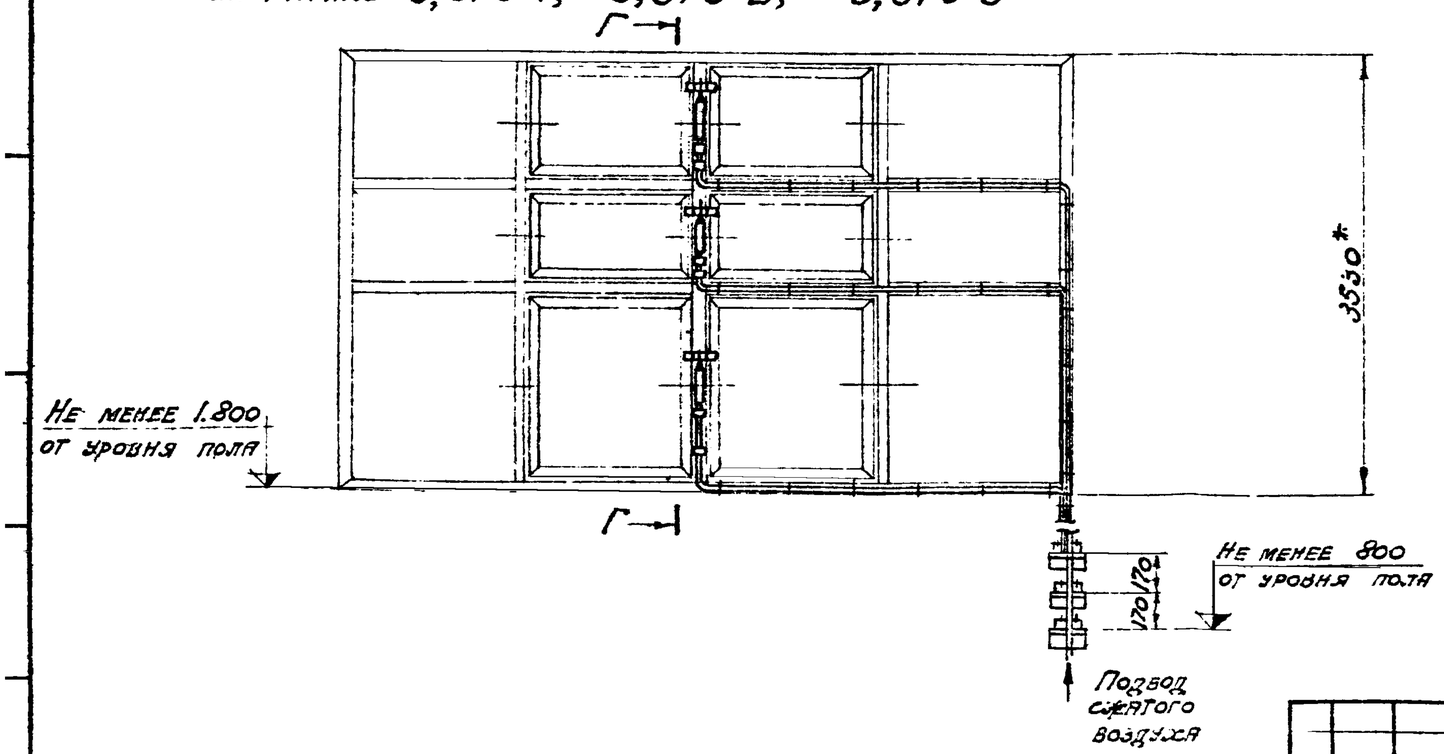
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

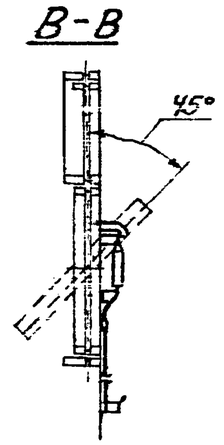
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

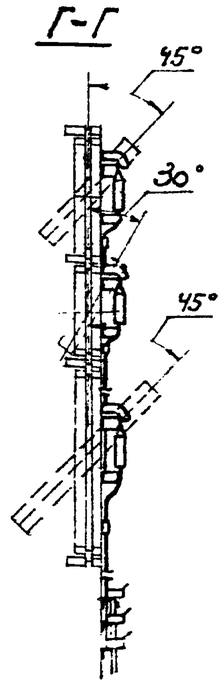
Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах 2,4РОН-1; 2,4РОН-2; 2,4РОН-3; 3РОН-1; 3РОН-2; 3РОН-3



Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах 3,6РО-1; 3,6РО-2; 3,6РО-3







Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожков		
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.		Алексеев		
ГИП		Пирожков		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.000 СхР

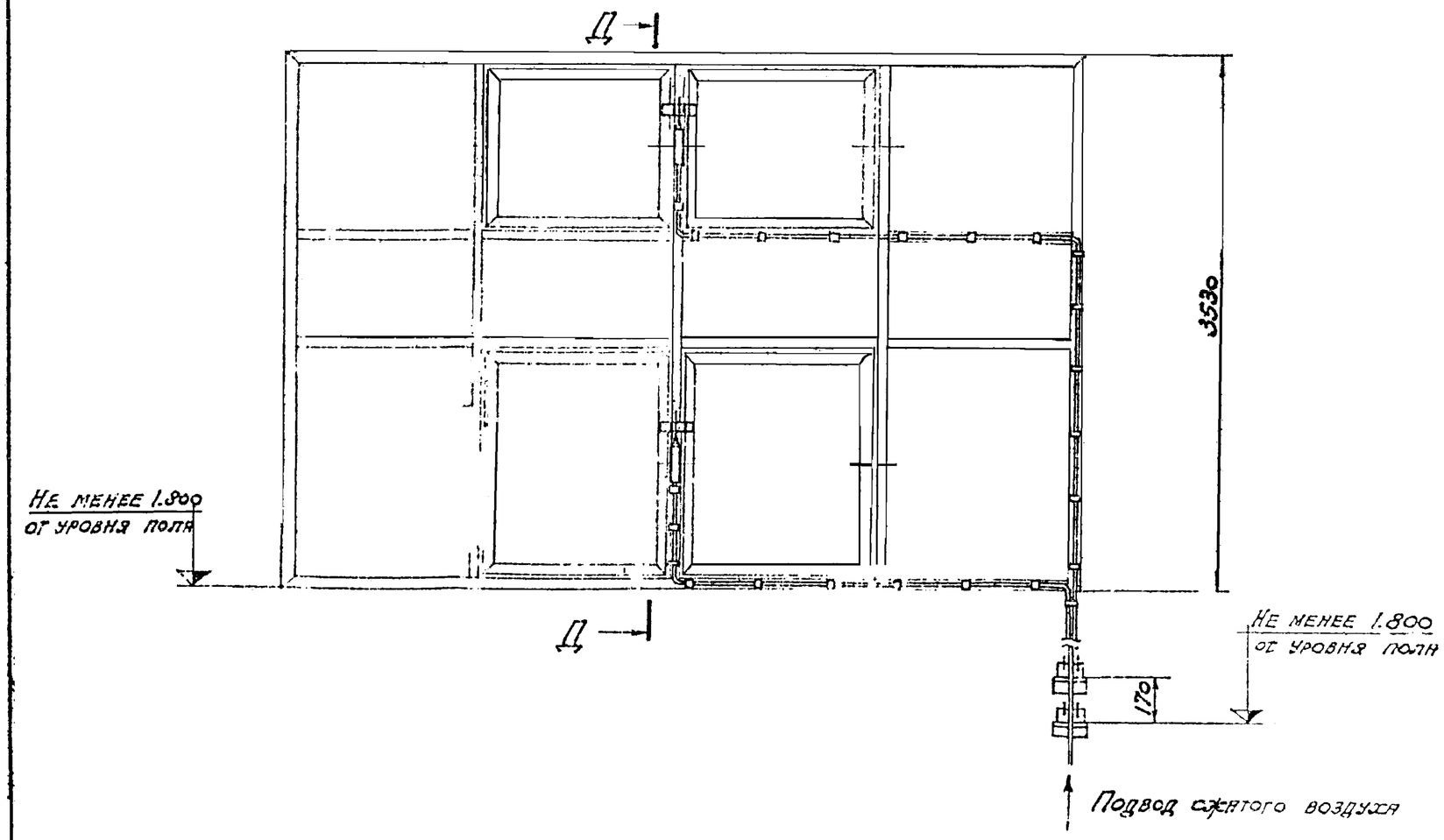
Механизм отсрывания пневматический. Схема расположения

Литера	Масса	Масштаб
	—	—

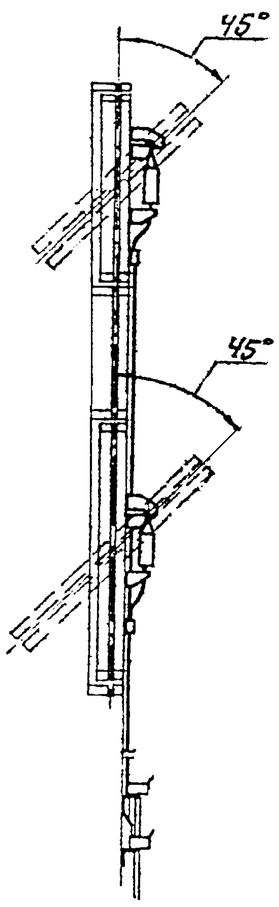
Лист 2 Листов

Промстройпроект г. Москва

Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах 3,6РОНВ-1; 3,6РОНВ-2; 3,6РОНВ-3



Д-Д



Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб	Пуговкин			
Пров.				
Г.конст				
Рук.гр	Алексеев			
Н.контр	Алексеев			
Утв	Полозский			

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.000 СХР

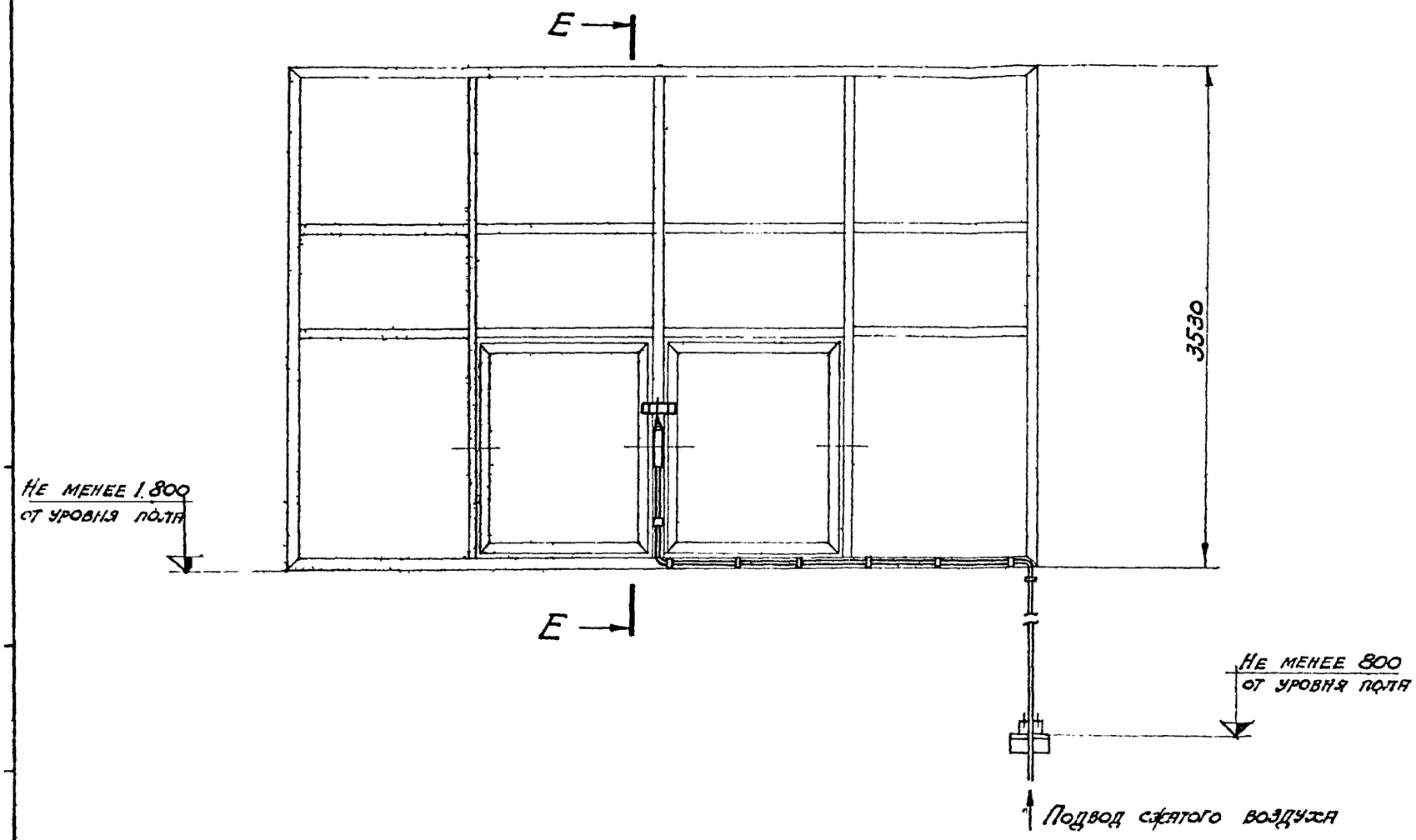
Механизм отрывания пневматический. Схема расположения

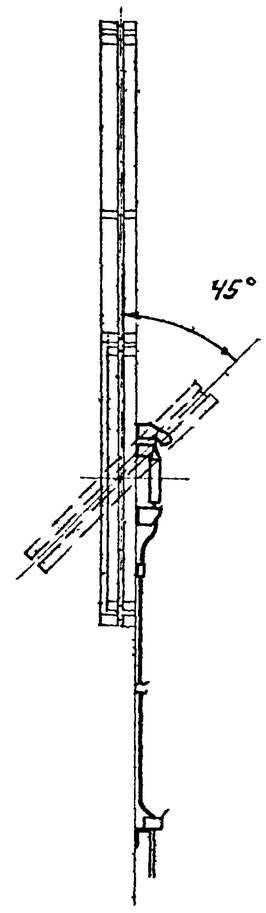
Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 3 Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Расположение механизма МО.01.100.000 на рамах 3,6РОН-1; 3,6РОН-2; 3,6РОН-3





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожкова		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. гр.		Алексеев		X.79
Н. контр.		Алексеев		X.79
Утв.		Подковский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО 01.100.000 СхР

Механизм открывания пневматический. Схема расположения

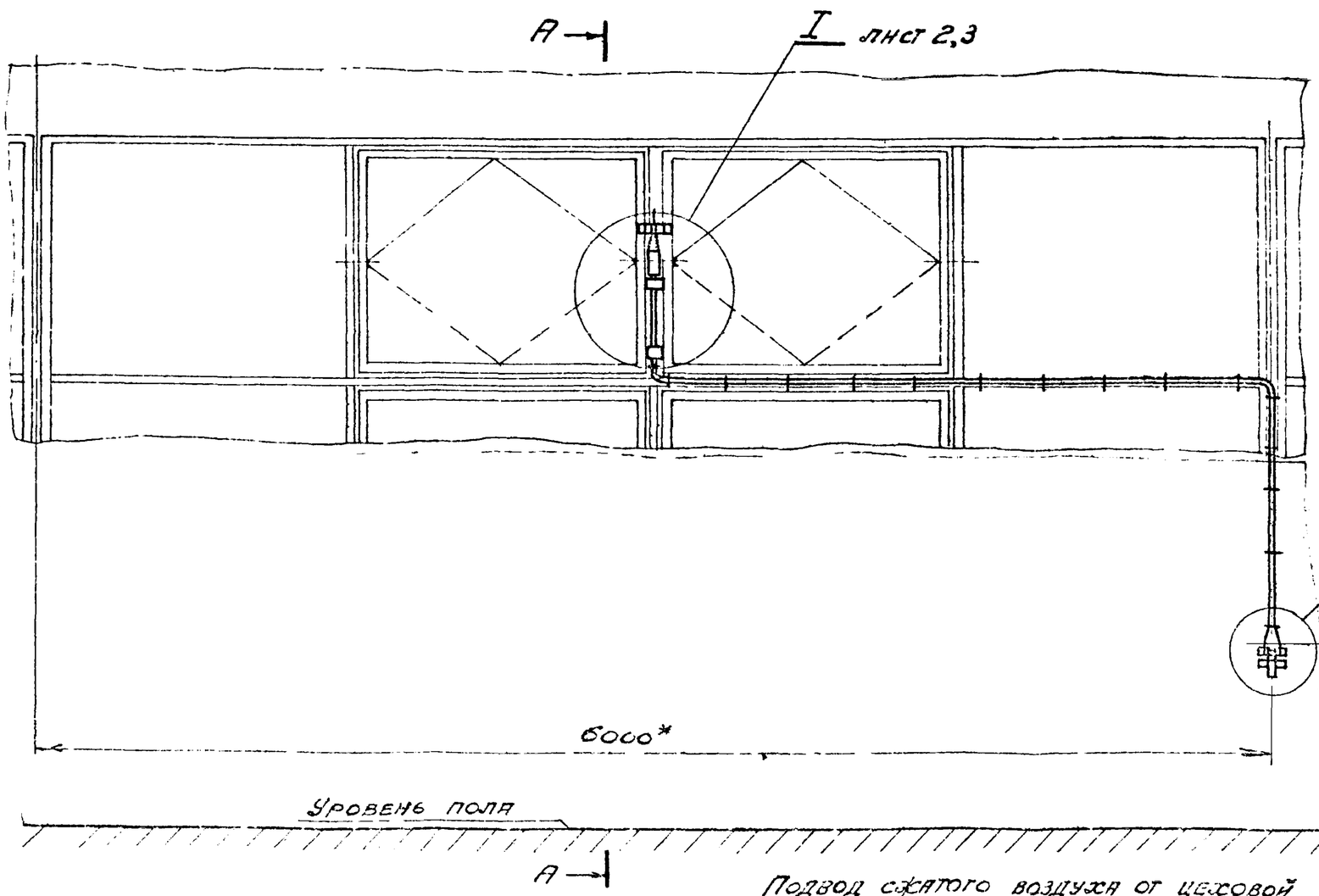
Литера	Масса	Масштаб
	—	—

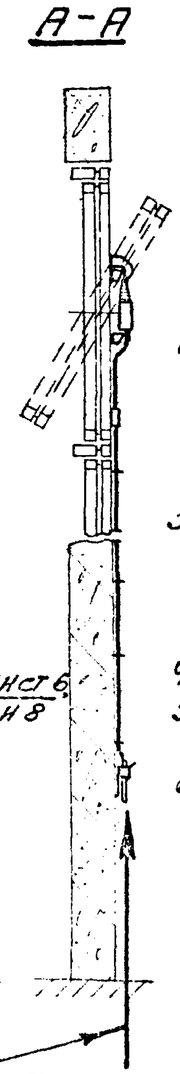
Лист 4 | Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 3

Пример установки МО.01.100.000 на среднеподвесных фрамугах высотой ≈ 600 мм, 1200 мм, 1800 мм. (Вид из цеха)

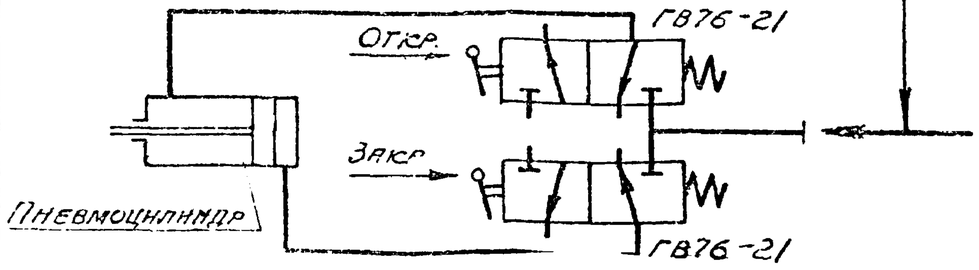




1. Надежность фиксации фрамуг в положении „фрамуги открыты" обеспечить за счет:
   а) перемещения вверх (вниз) нижнего кронштейна;
   б) подтягивания пробок фиксаторов.
2. Надежность фиксации фрамуг в положении „фрамуги закрыты" обеспечить за счет изменения количества прокладок под верхним кронштейном.
3. Установку и крепление воздуховода уточнить по месту. Расстояние между крепежными скобами 250...350 мм.
4. *Размеры для справок.
5. **Масса указана без учета воздухопроводов.
6. Детали поз 5; 10; 13 и 14 привариваются на заводе изготовителе переплетов.

Подвод сжатого воздуха от цеховой пневмомагистрали с P=3...4 кг/см²

Пневмосхема



Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пуцын		
Пров.		Алексеев		X.72
Т. контр.				
Рук. бр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		X.72

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.000 СБ.

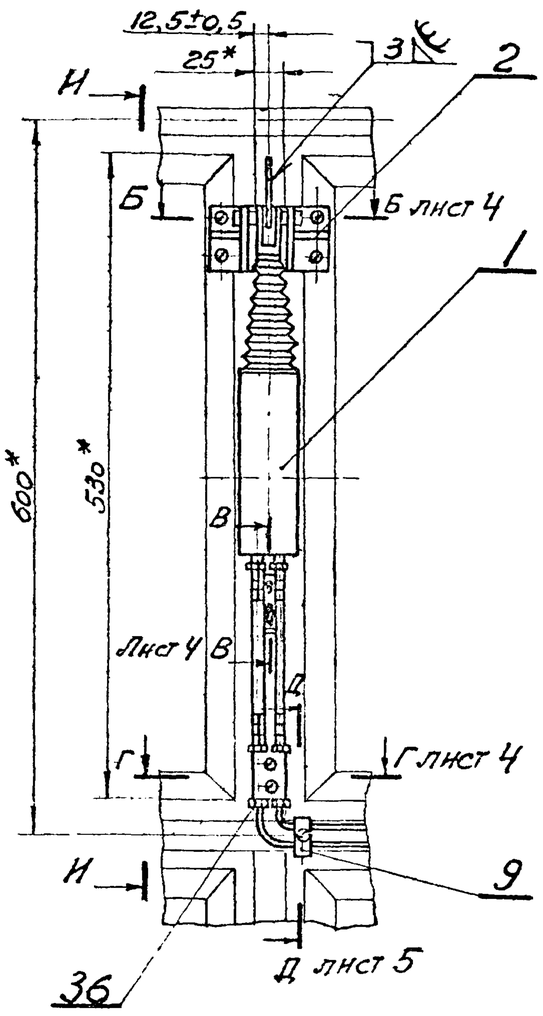
Механизм открывания пневматический. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	4,4**	1:25
Лист 1	Листов 8	

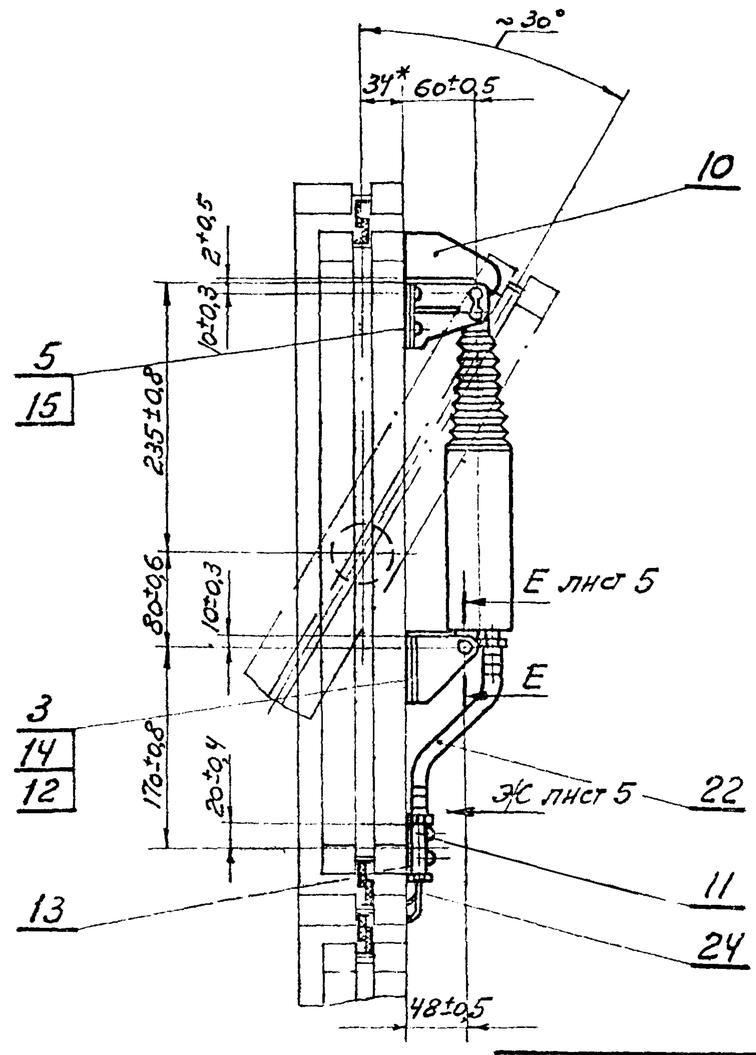
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | № подл.

I / М 1:5 Для фрамуг высотой ≈600мм



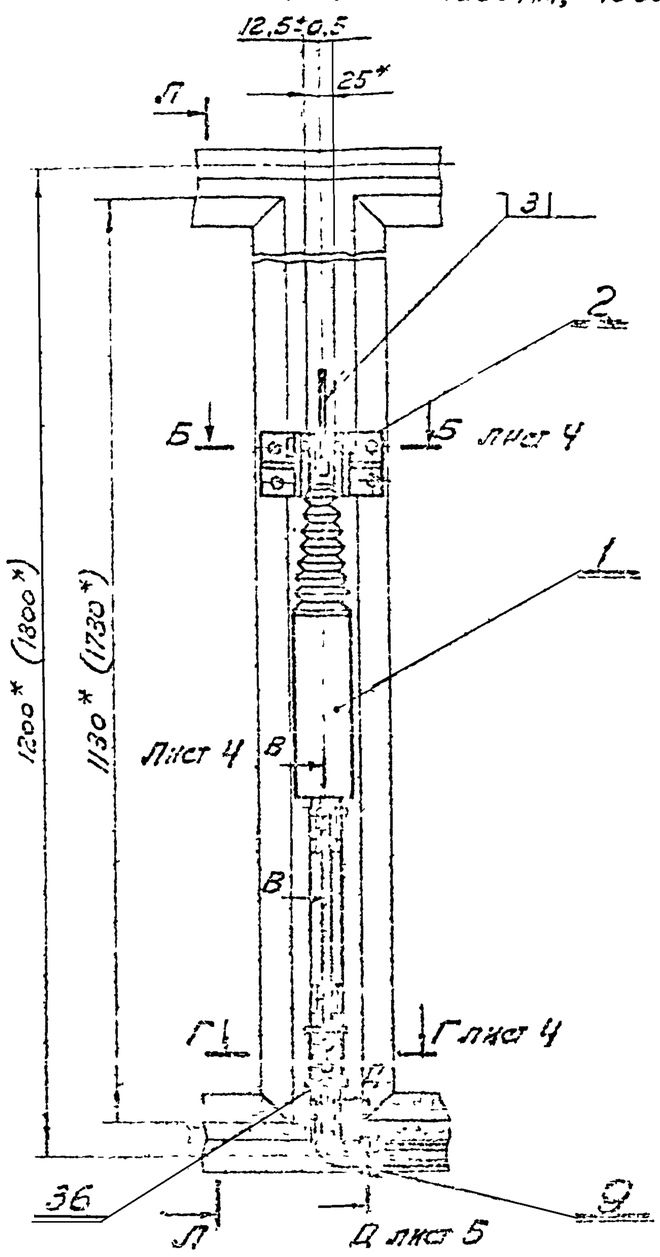
И–И / М 1:5

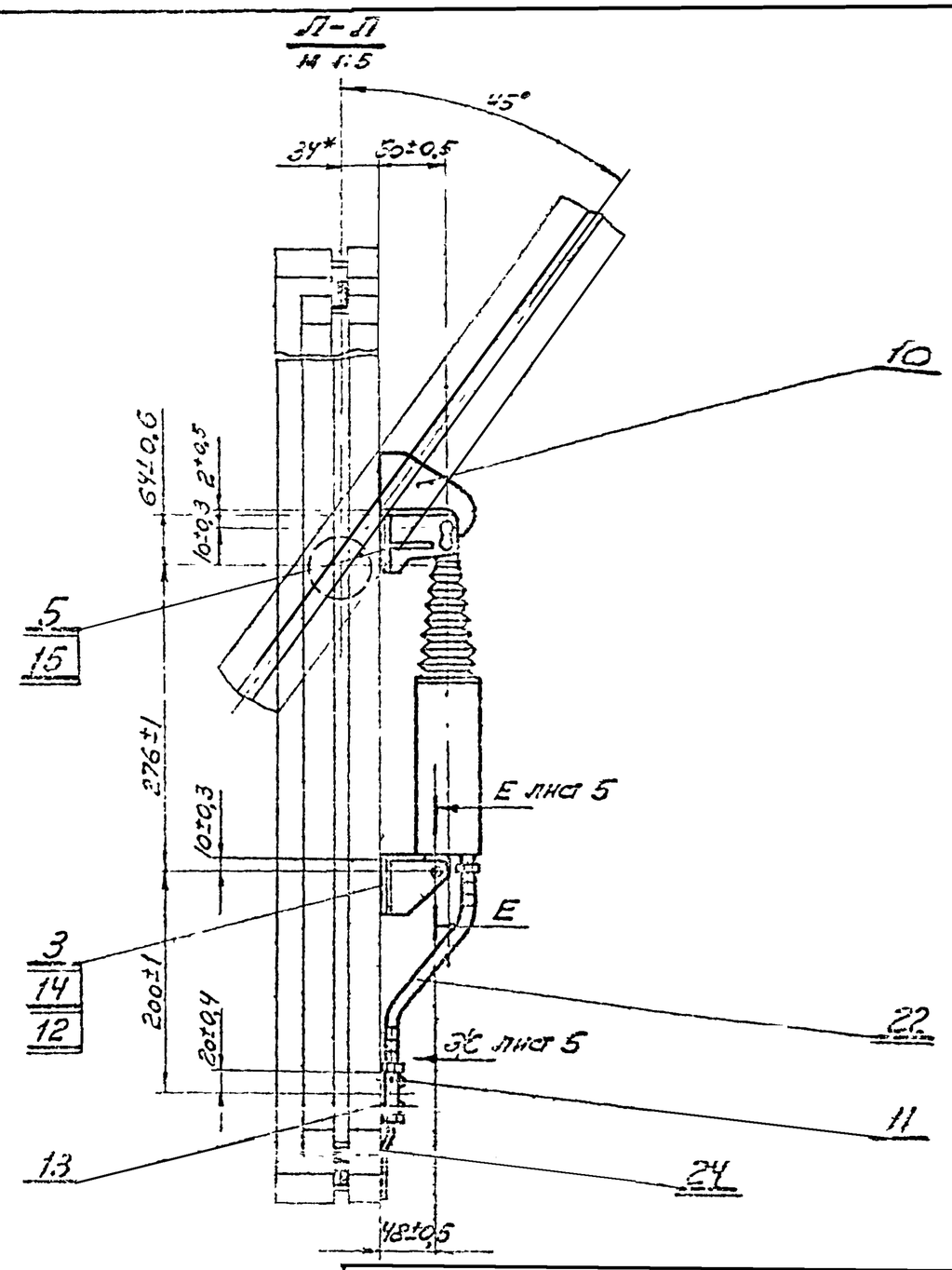


					Серия 1.436-6, выпуск 3			
					М0.01.100.000 сб.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Механизм открывания пневматический. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Пуцын					—	—
Пров.		Алексеев		X.72		Лист 2	Листов 5	
Т. контр.						ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Рук. бр.		Алексеев						
Н. контр.		Алексеев		X.72				
Утв.		Люцковский						

МО.01.100.000СБ

Серия 1.436-6, выпуск 3

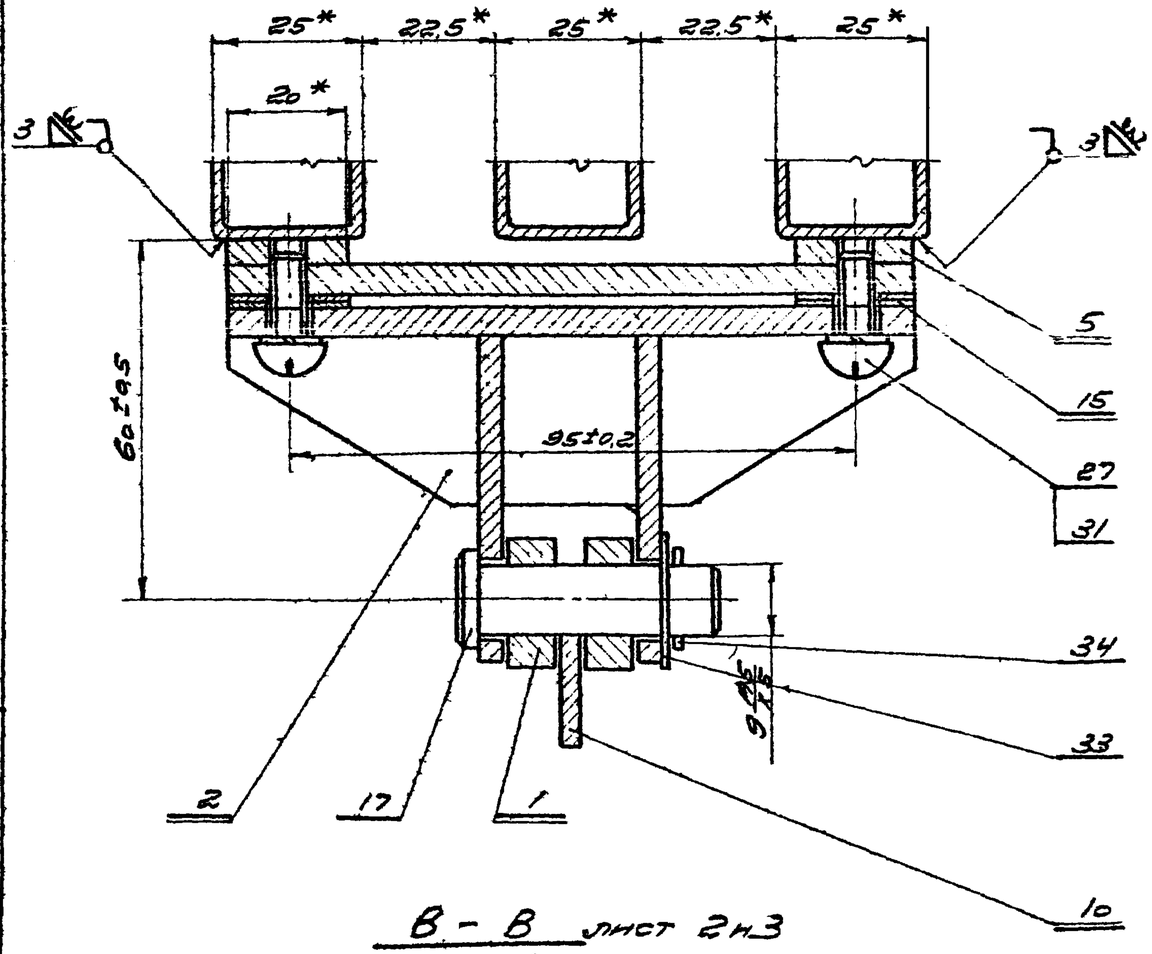




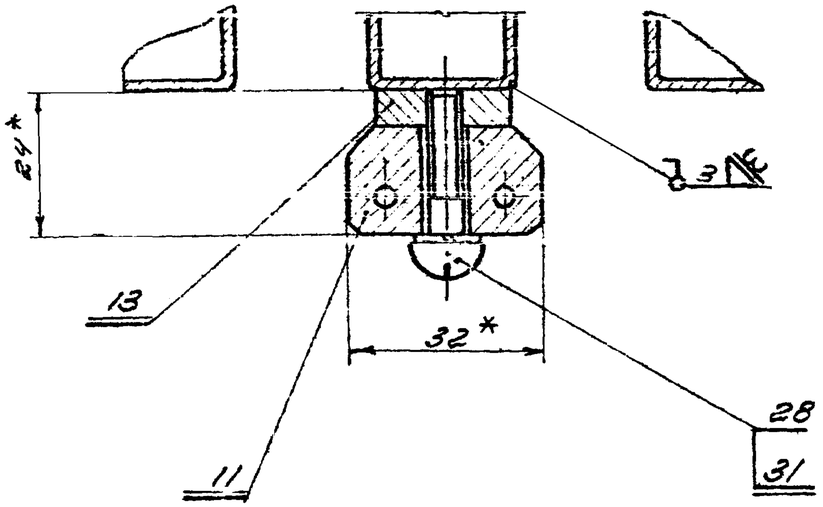
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Механизм отгребания пневматический. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Пузын					—	—
Пров.		Алексеев		X.92		Лист 3	Листов
Т. контр.							
Рук. гр.		Алексеев				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	
Н. контр.		Алексеев		X.92			
Утв.		Лодкожин					

Серия 1.436-6, выпуск 3

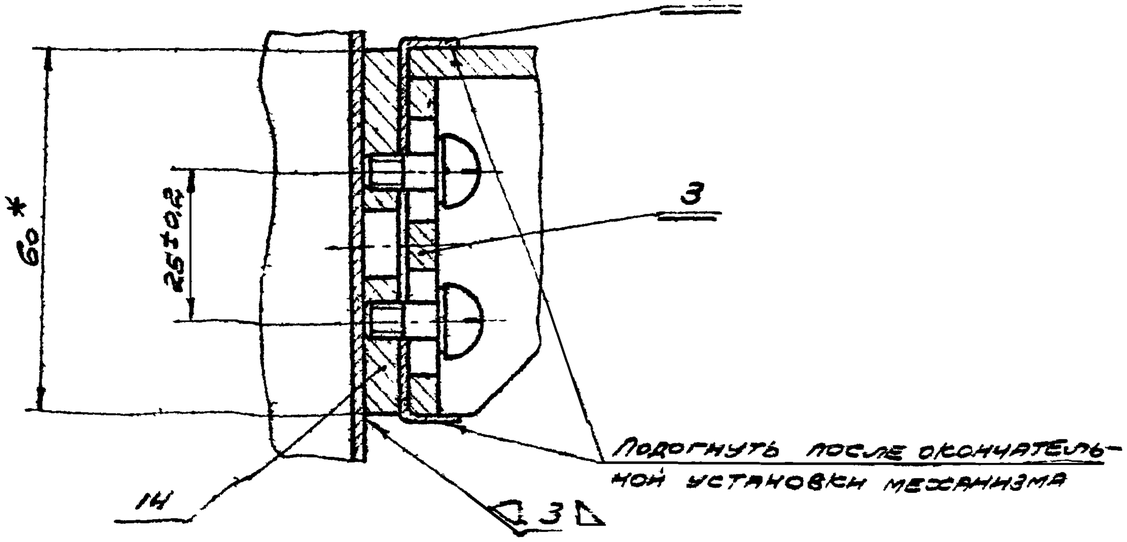
Б – Б лист 2 и 3
М 1:1



Г – Г лист 2 и 3
М 1:1



В – В лист 2 и 3
М 1:1



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожкова		
Провер.				
Т. контр.				
Утв.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Подковский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

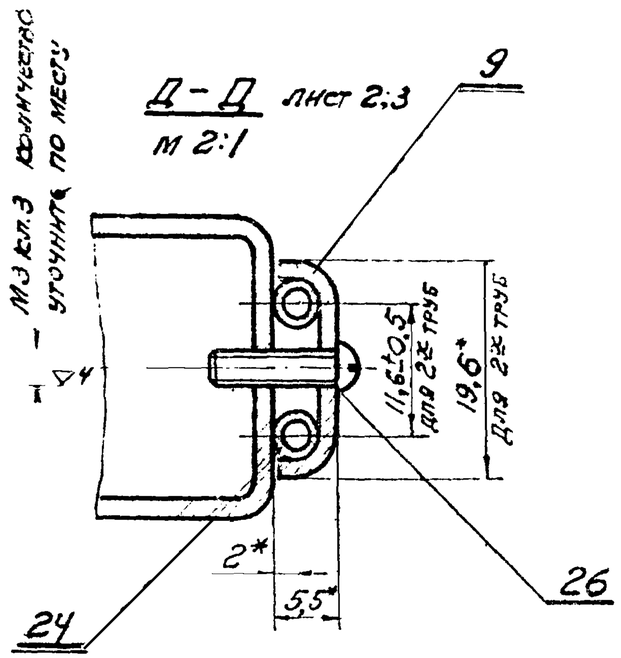
МО. 01. 100. 000 СБ

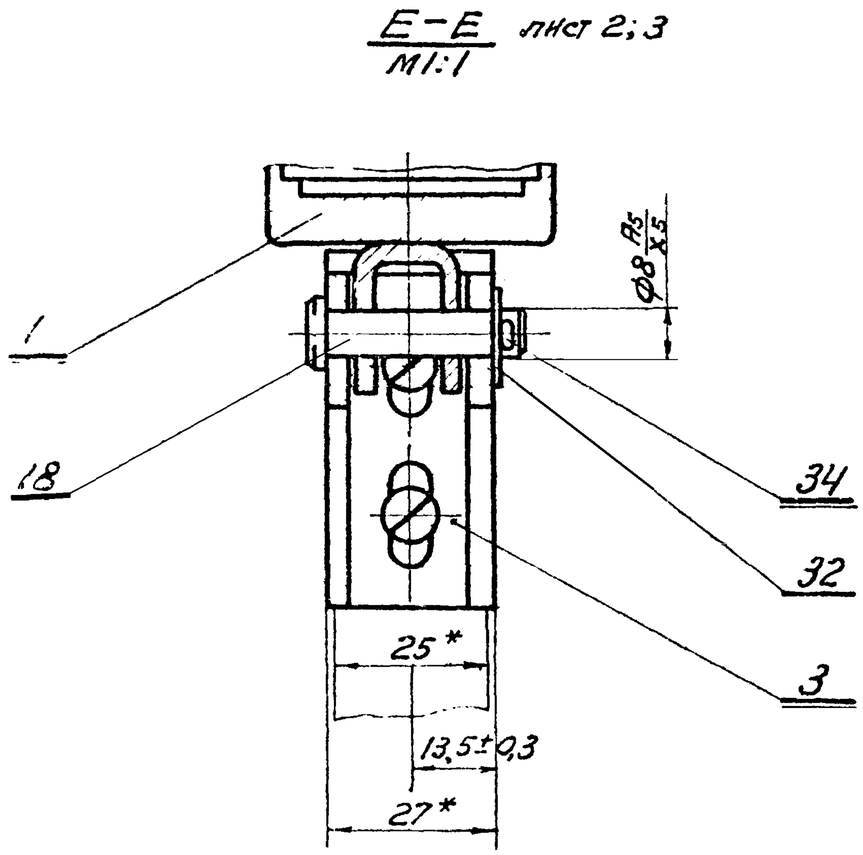
Механизм отверывания пневматический
Сборочный чертеж

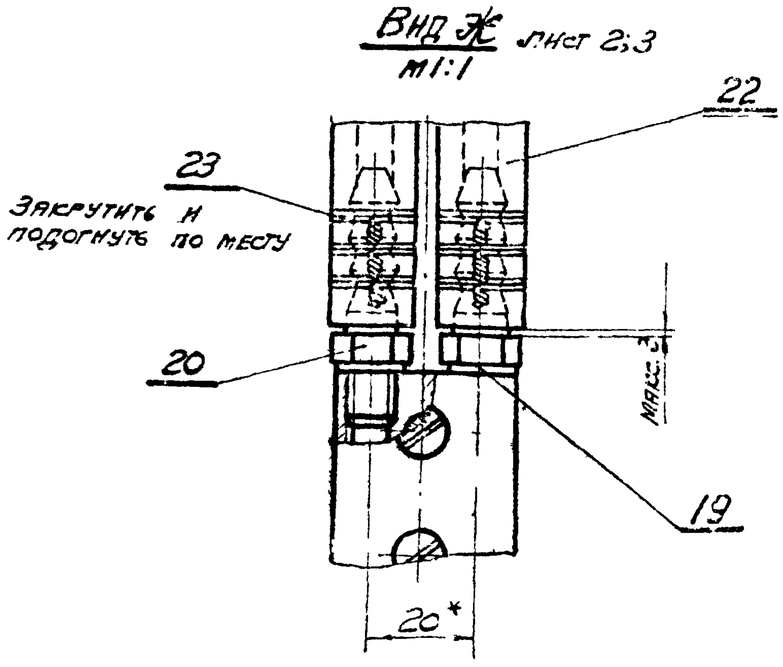
Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 4 | Листов 8

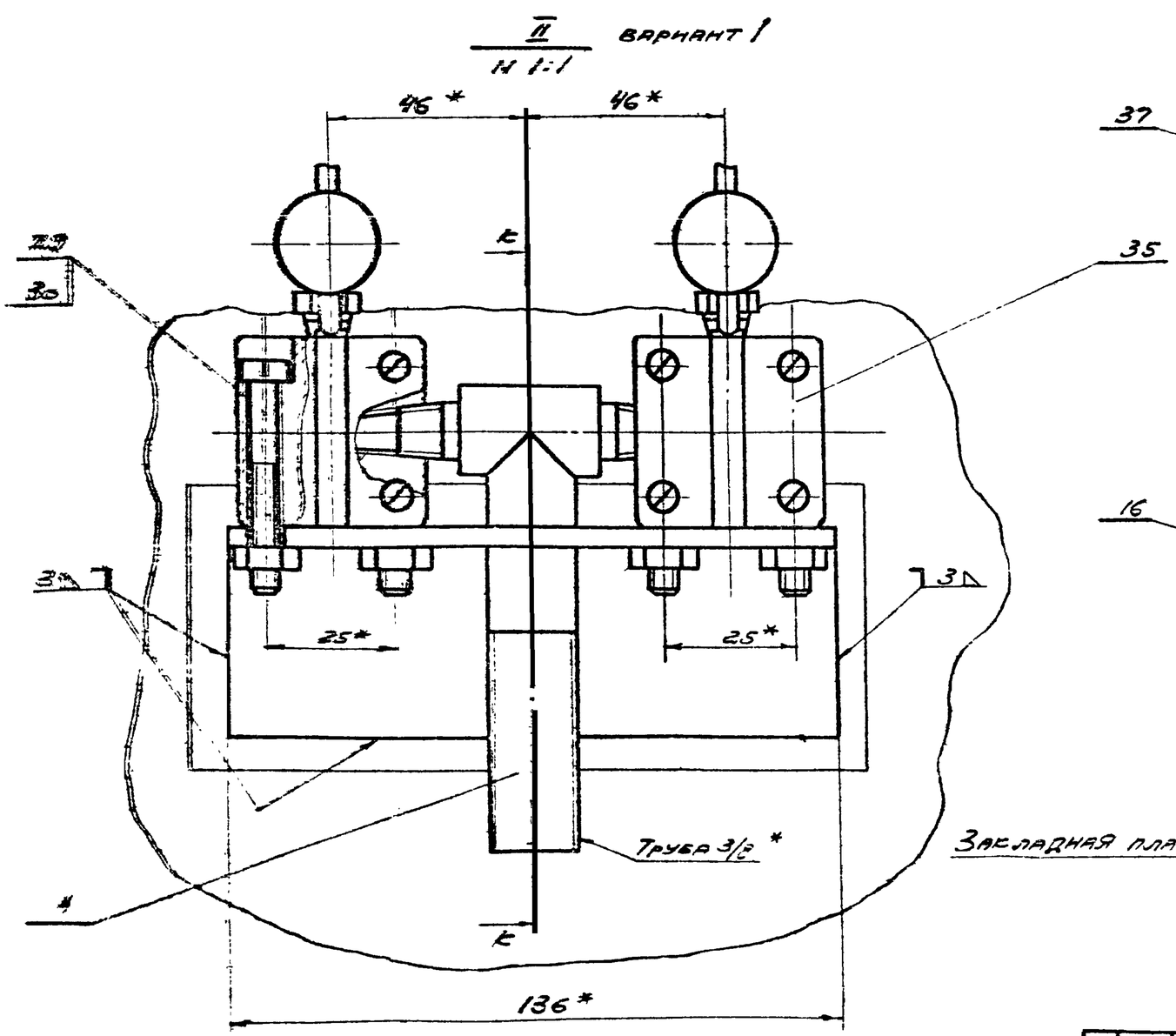
Центральное бюро технической информации г. Москва

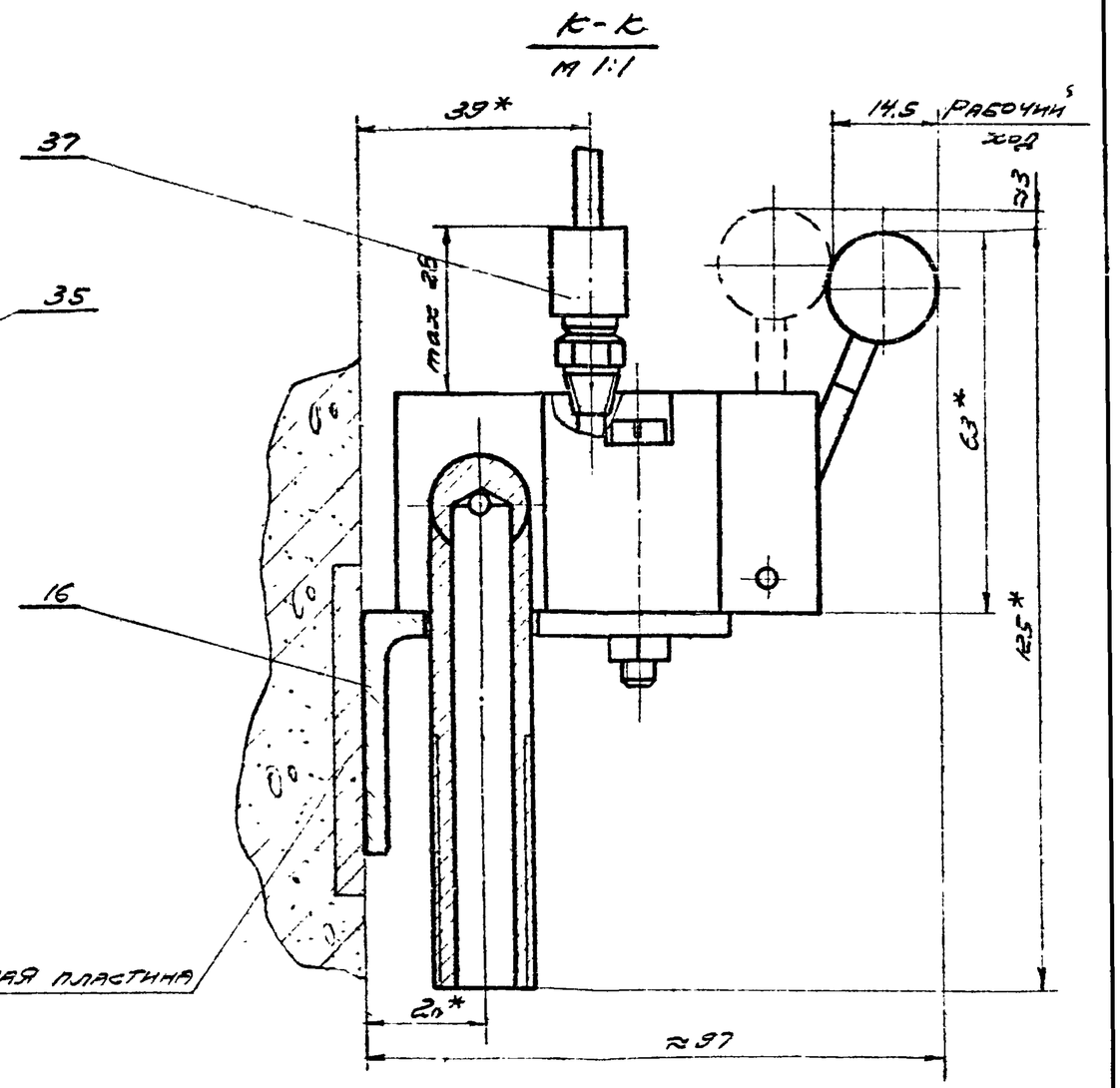






Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3		
					МО.01.100.000 СБ		
Разраб.		Пуцын			Механизм открывания пневматический Сборочный чертеж	Литера	Масса —	Масштаб —
Пров.						Лист 5	Листов
Т. контр.							
Рук. гр.		Алексеев		Х.72		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	
Н. контр.		Алексеев		Х.72			
ГИП		Подковский					





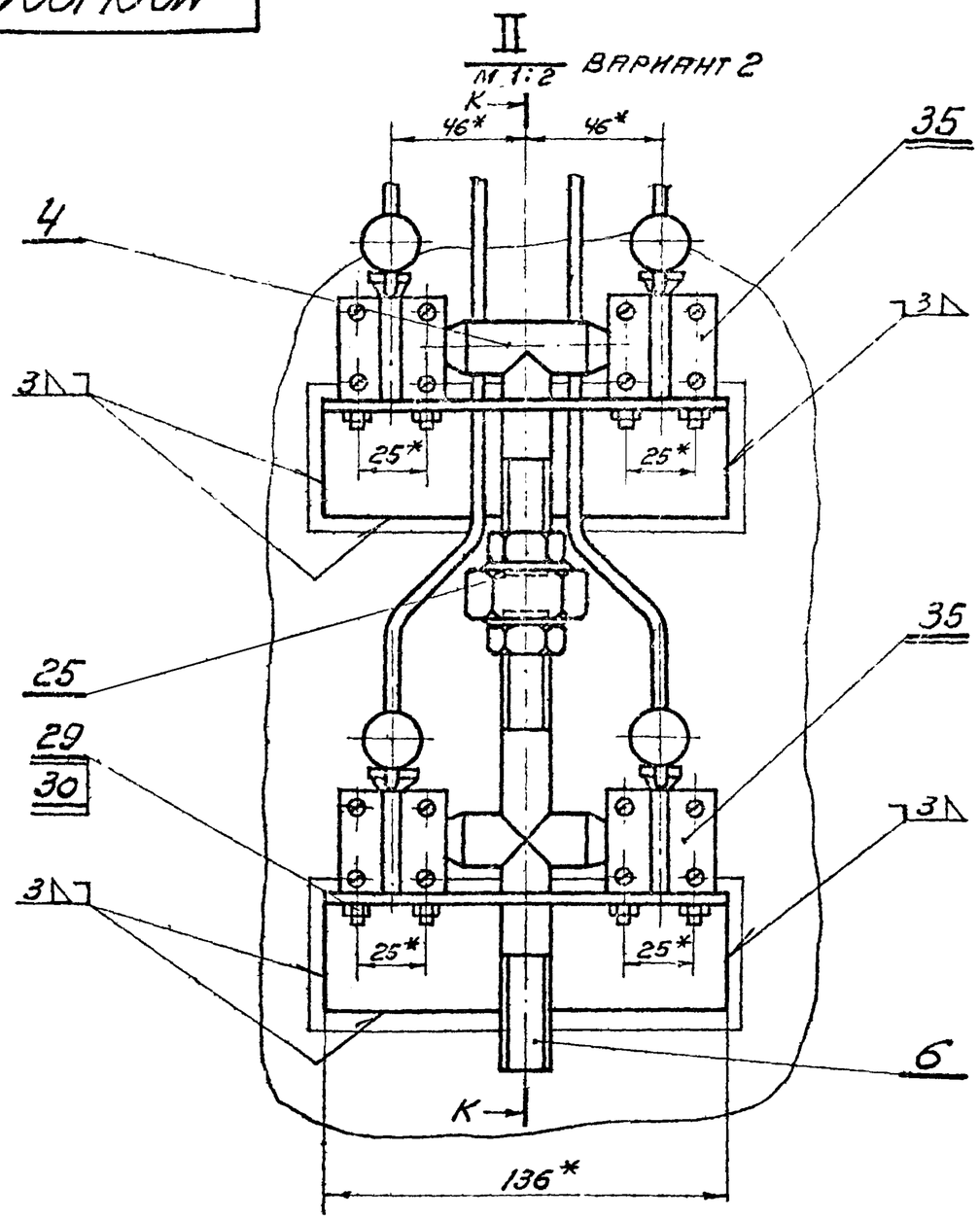
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Механизм отрывания пневматический Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.		Лущын					—	
Пров.		Алексеева				Лист 6	Листов	
Т.контр.						ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Нач.пр.		Алексеева						
Н.контр.		Алексеева						
ГИП		Шабановский						

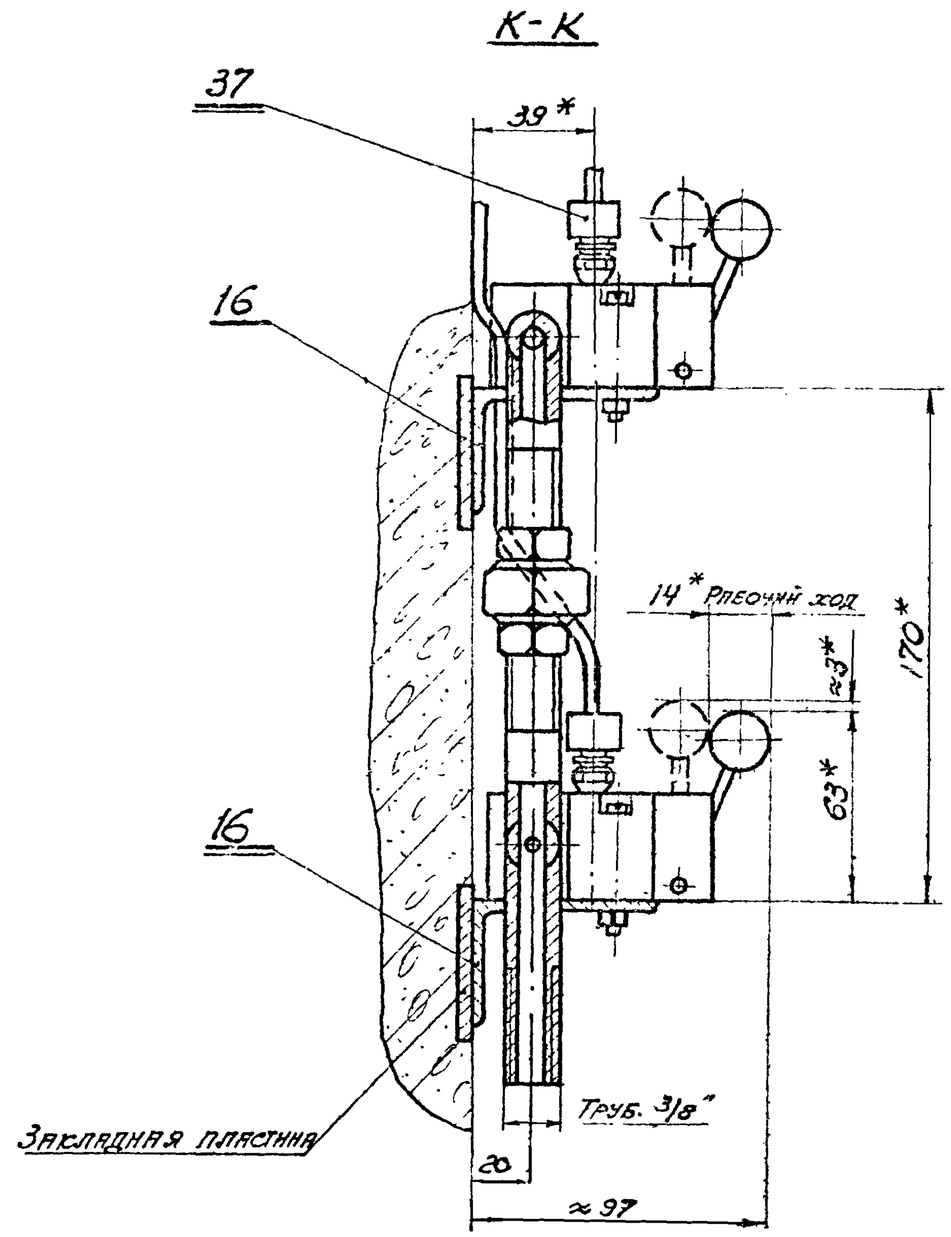
Серия 1.436-6, выпуск 3

МО 01. 100. 000 СБ

МО.01.100.000 СБ

Серия 1.436-6, выпуск 3





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожкова		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. гр.		Алексеев		X.72
Н. контр.		Алексеев		X.72
Утв.		Постановление		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.000 СБ

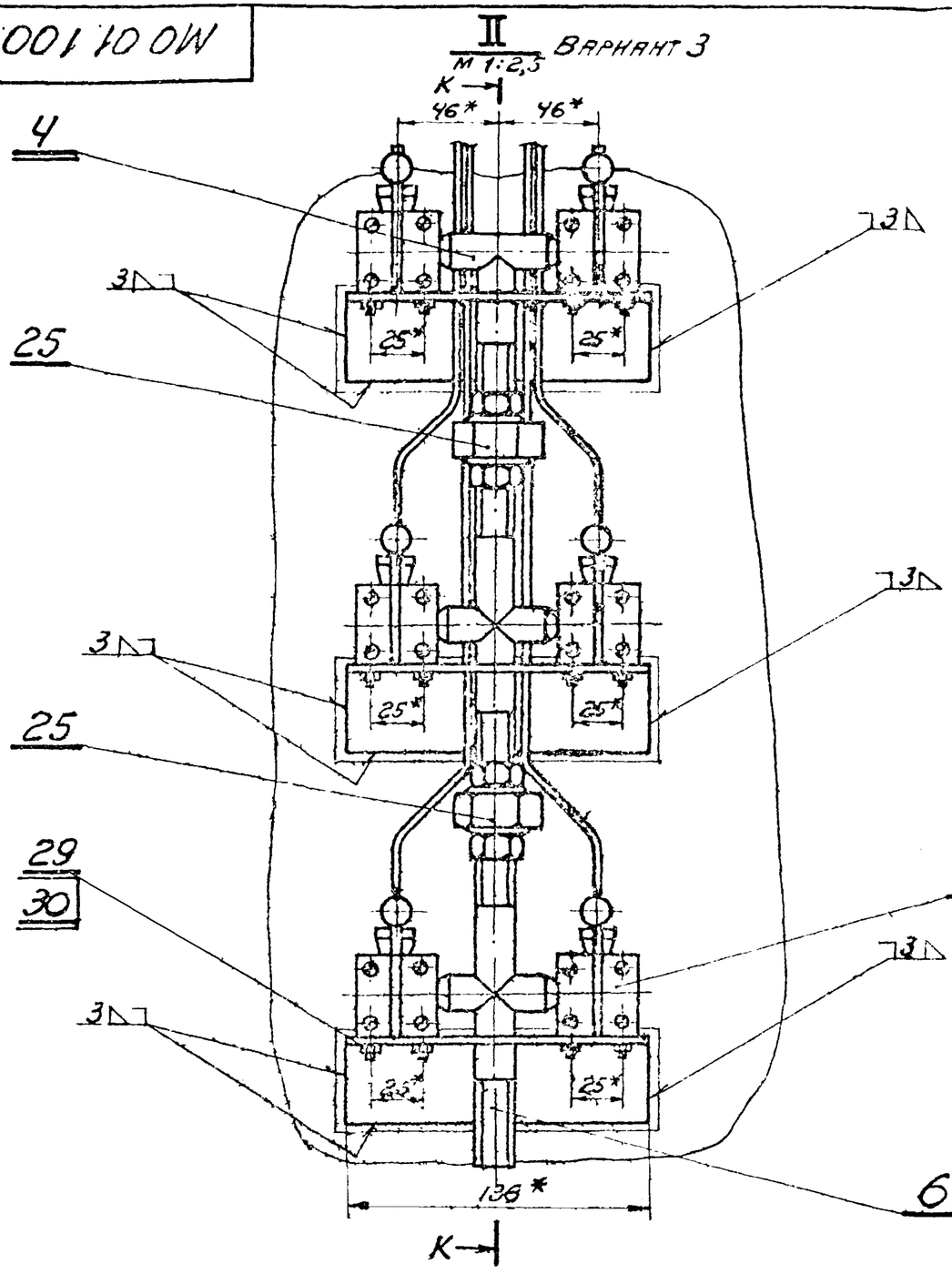
Механизм открывания пневматический

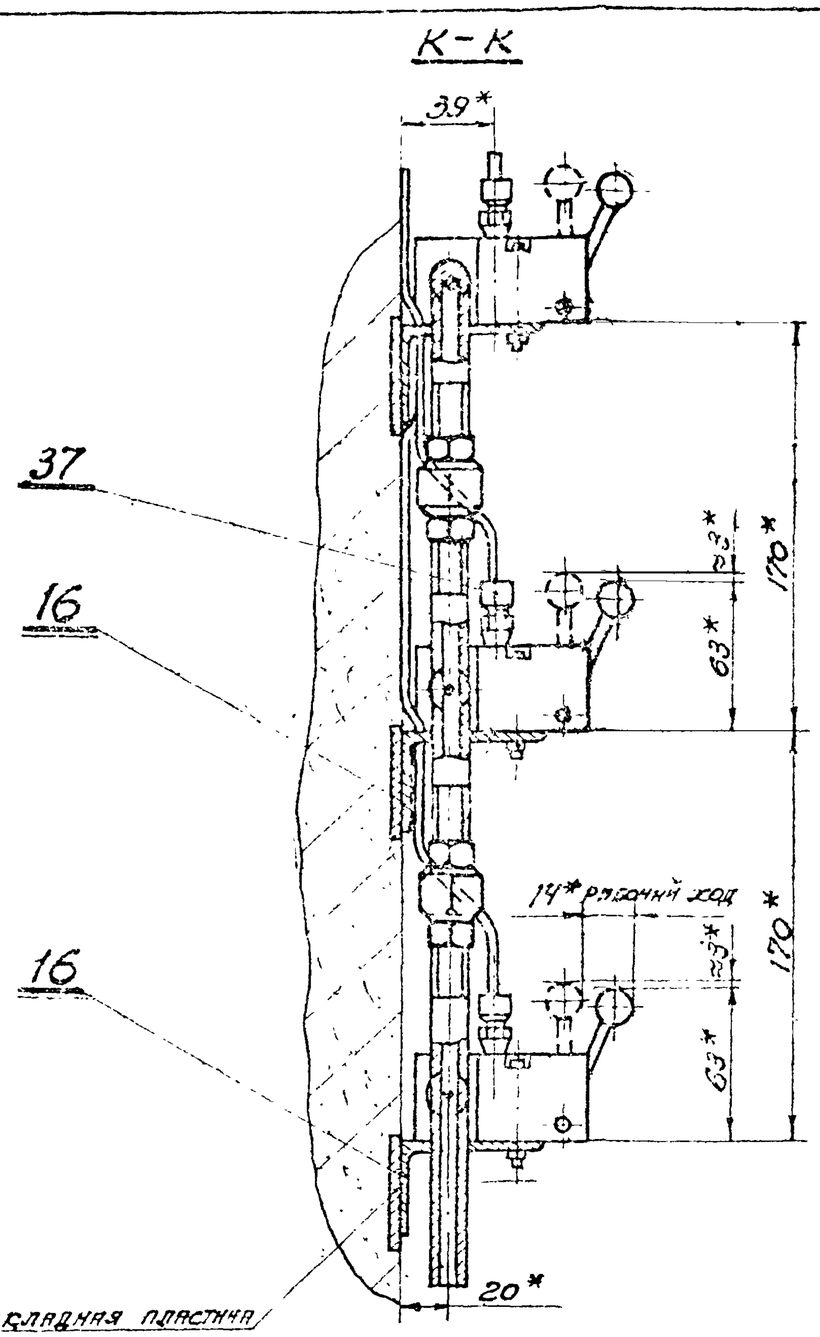
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 7 Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирофеов		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. гр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Людковский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

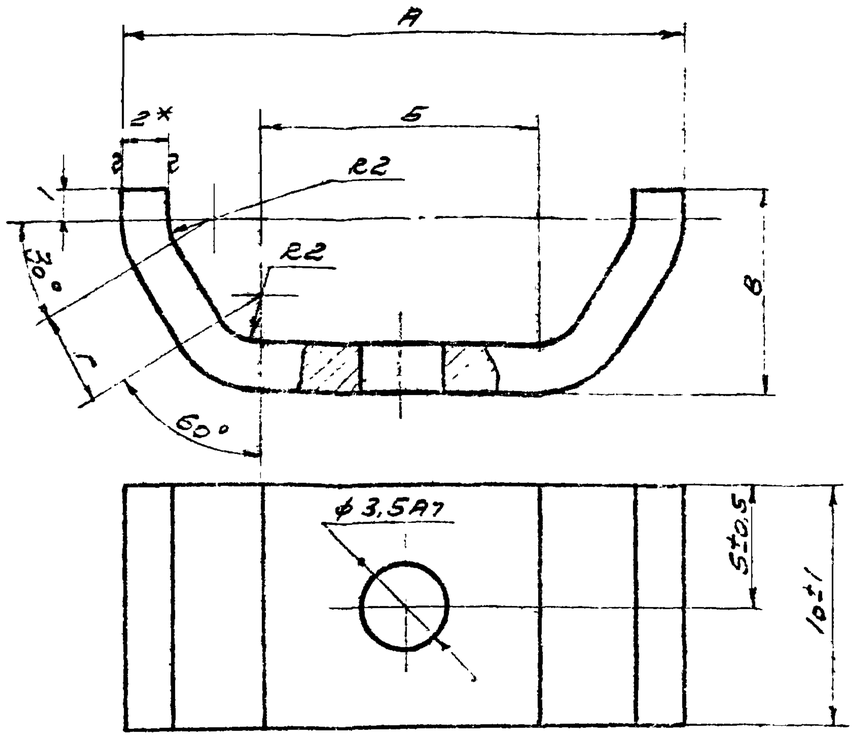
МО.01.100.000 СБ

Механизм открывания пневматический. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 8 Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва



Размеры скобы для крепления различного количества труб

Количество труб	Размеры в мм				Масса в кг
	А*	Б±0,5	В±0,5	Г±0,2	
2	19,6	11,6	5,0	0	0,0025
4	23,6	15,6	5,0	0	0,0031
6	23,6	4,6	8,5	4	0,0037

1.* Размеры для справок
2. Покрытие Кд 10

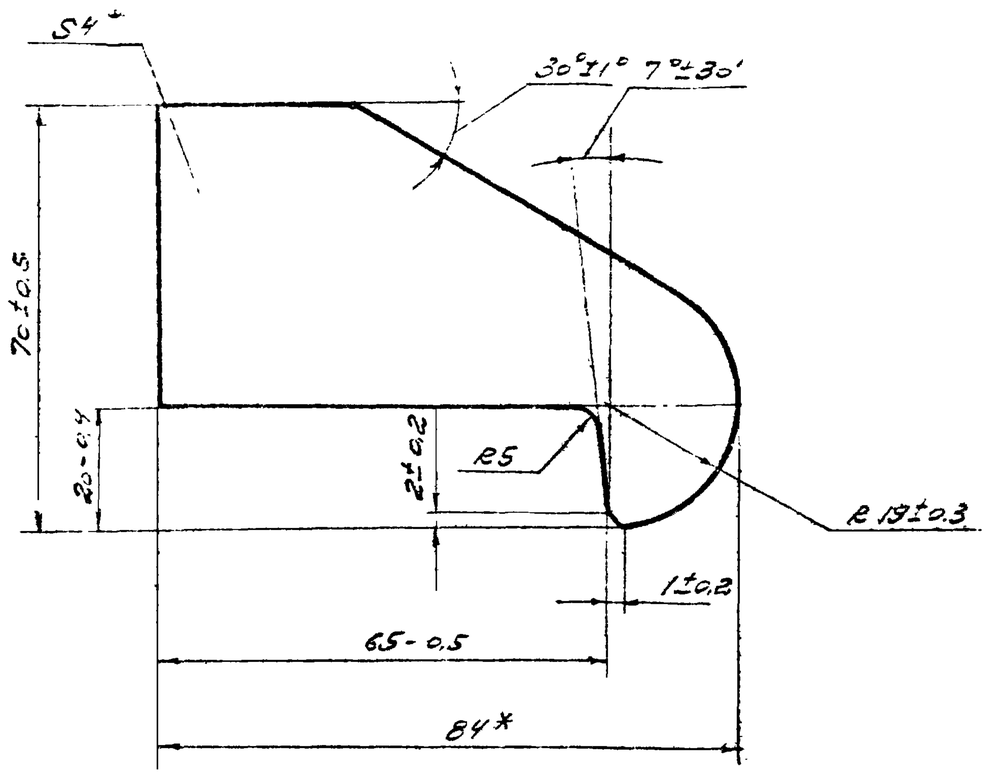
Серия 1.436-6. выпуск 3

МО.01.100.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба крепежная
Разраб.		Прозорова			
Провер.					
Т.контр.					
Рук. гр.		Алексеев			
Н.контр.		Алексеев			Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71
Утв.					

Лит.	Масса	Масштаб
	0,1 табл.	4:1
Лист	Листов	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва



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

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Захват клиновой
Разраб.		Прозорова			
Провер.					
Т.контр.					
Рук. гр.		Алексеев			
Н.контр.		Алексеев			Сталь 20 ГОСТ 1050-60
Утв.					

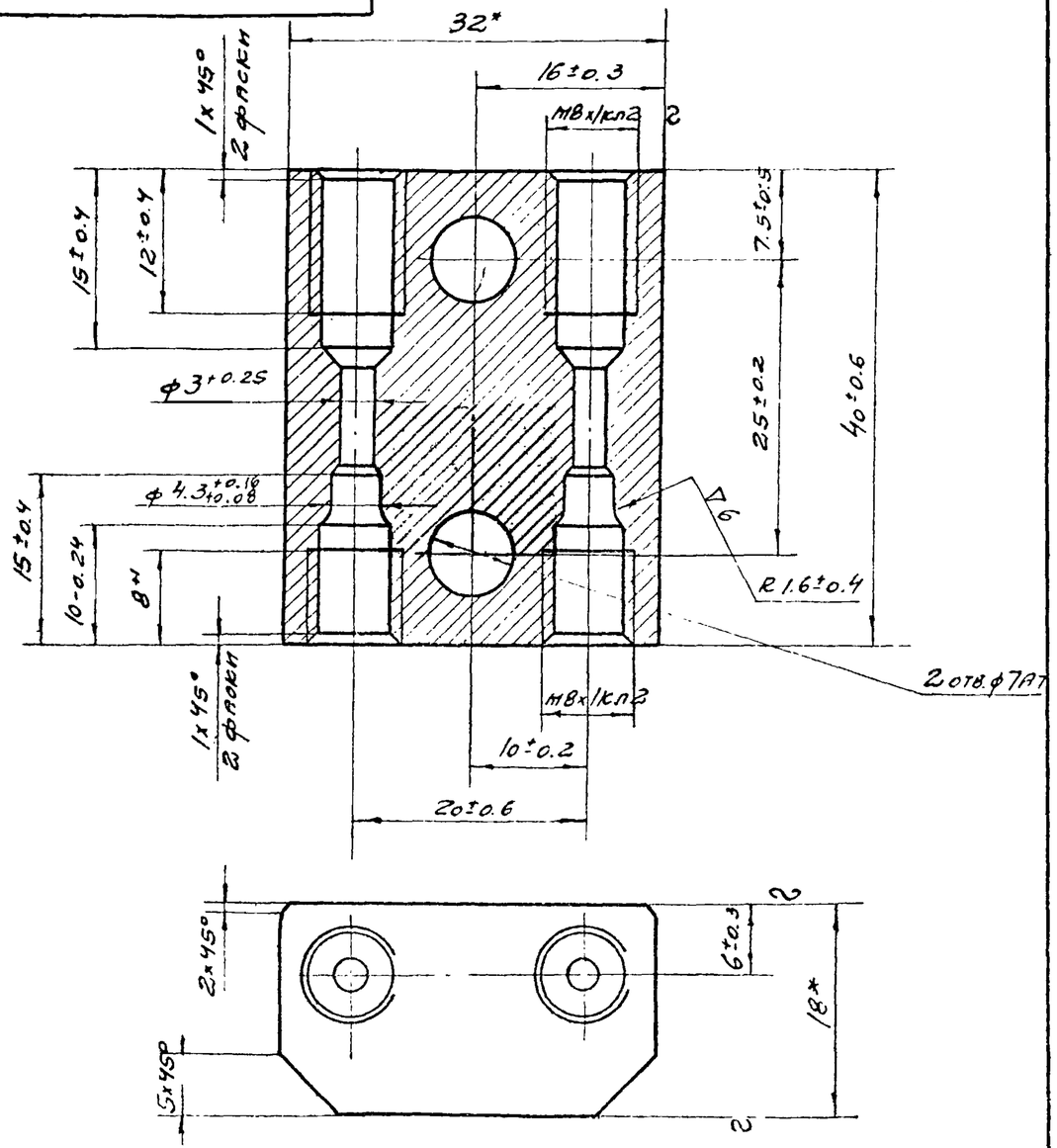
Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

МС.01.100.003

▽4 (▽)

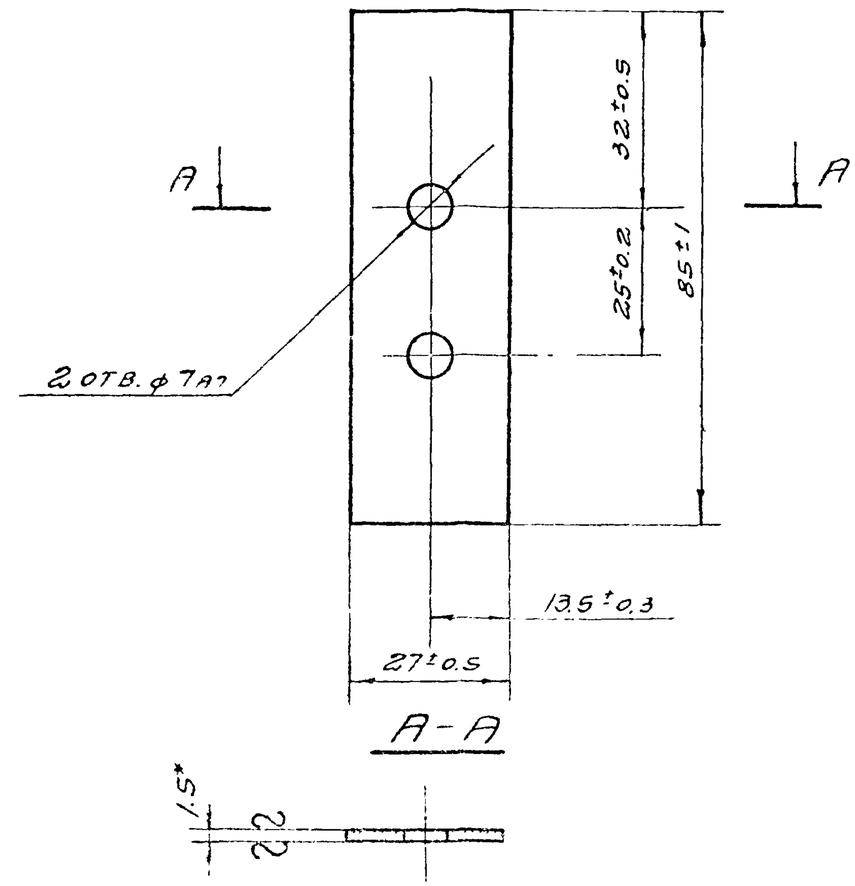


1. Покрытие Кд10
2* Размеры для справок

					Серия 1.436.6 Выпуск 3			
					МС.01.100.003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Штуцер проходной	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Пирожкова					0.135	2:1
Пров.						Лист	Листов	
Т.контр.								
Рук.бр.		Алексеев		X.72	Полоса 18x32 ГОСТ 103-57 / 20 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н.контр.		Алексеев		X.72				
Утв.								

МС.01.100.004

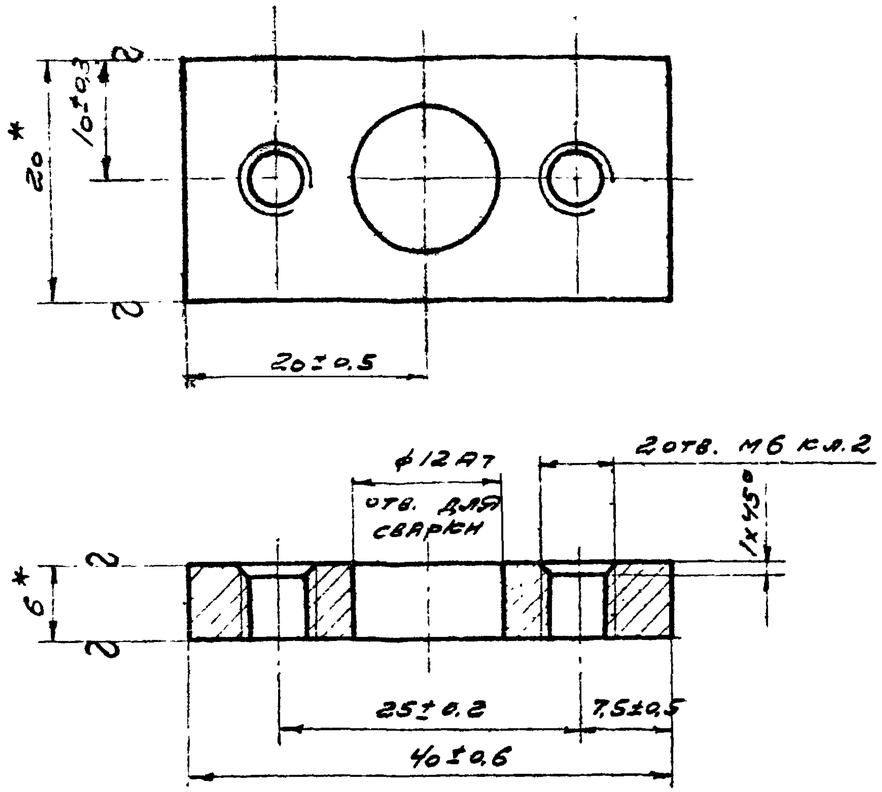
▽3 (▽)



1. *Размеры для справок
2. Покрытие Кд10.

					Серия 1.436-6, выпуск 3			
					МС.01.100.004			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прокладка стопорная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Пущин					0.02	1:1
Пров.						Лист	Листов	
Т.контр.								
Рук.бр.		Алексеев		X.72	Сталь Ст.3. ГОСТ 380-71	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н.контр.		Алексеев		X.72				
Утв.								

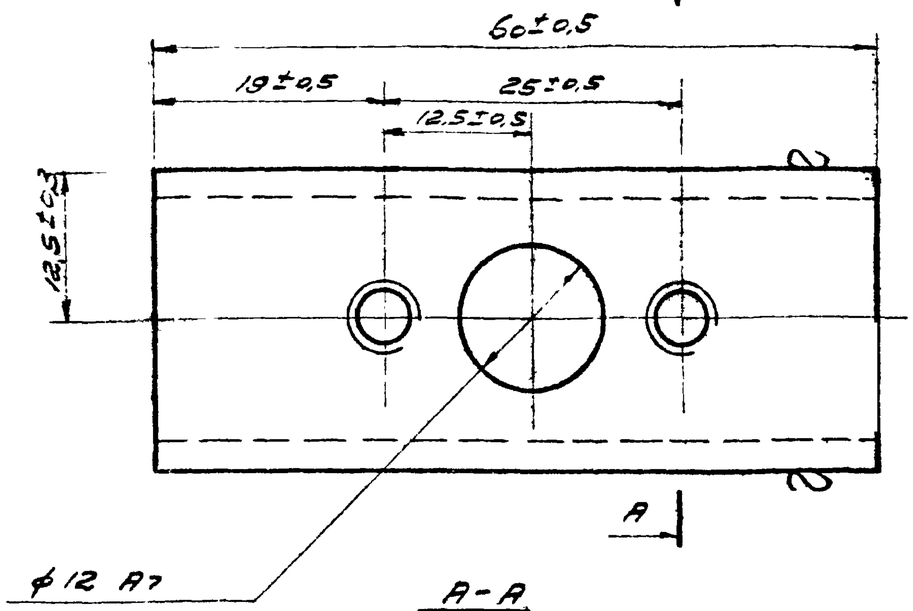
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

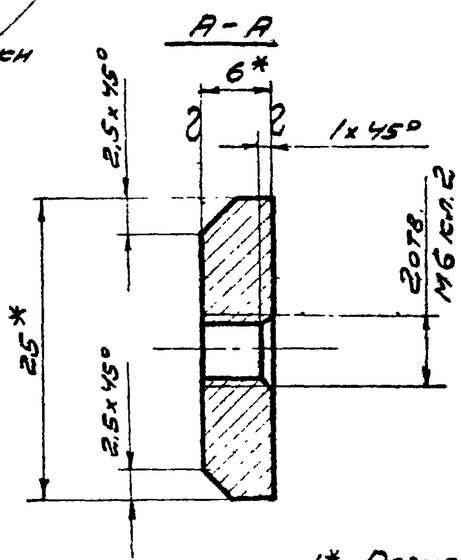


1.* Размеры для справок

2. Покрытие Кд10

Серия 1.436-6 выпуск 3						
МО 01/100.005						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Платик	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Пирожкова					0,03	2:1
Провер.					Лист	Листов
Т. контр.						
Рук. б.о.	Алексеев		7.79	Полоса 6х20 ГОСТ 103-57 / ~~20 ГОСТ~~ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Н. контр.	Алексеев		7.79		
Утв.					





1.* Размеры для справок

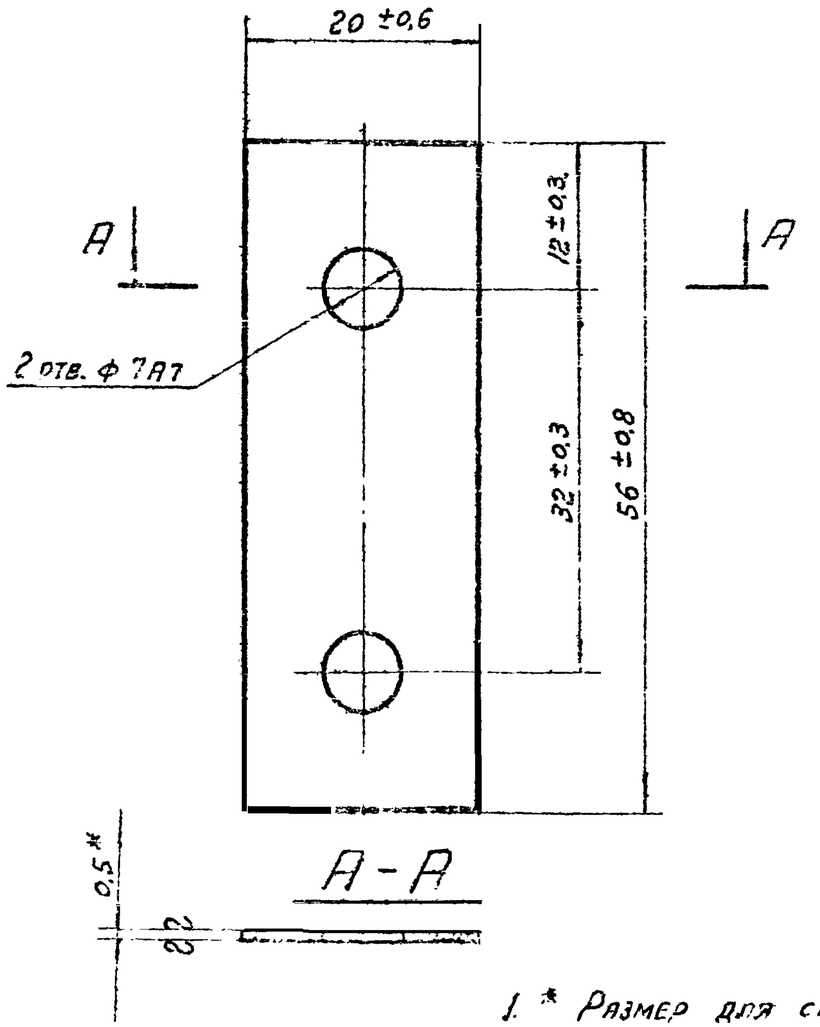
2. Покрытие Кд10

Серия 1.436-6, выпуск 3						
МО 01/100.006						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Платик	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Пирожкова					0,322	2:1
Провер.					Лист	Листов
Т. контр.						
Рук. б.о.	Алексеев		7.79	Полоса 6х25 ГОСТ 103-57 / 20 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Н. контр.	Алексеев		7.79		
Утв.					

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

МО.01.100.007

▽3 (▽)



1. * Размер для справки
2. Покрытие Ц Э 10

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.008

Разраб.	Пущин		
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,008	2:1

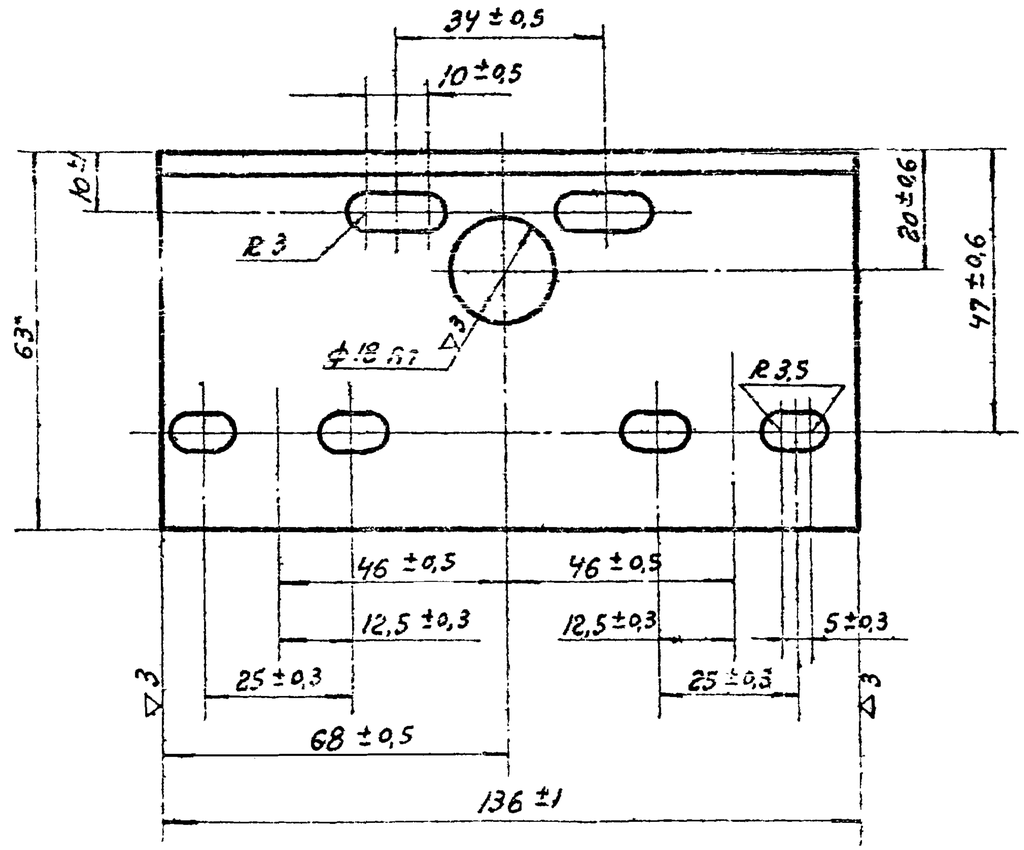
Лист | Листов

Сталь Ст5 ГОСТ -7

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

МО.01.100.008

2 (▽)



1. * Размеры для справок.
2. Покрытие Ц Э 10.

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.100.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Пущин		
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Уголок

Лит.	Масса	Масштаб
	0,35	1:1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

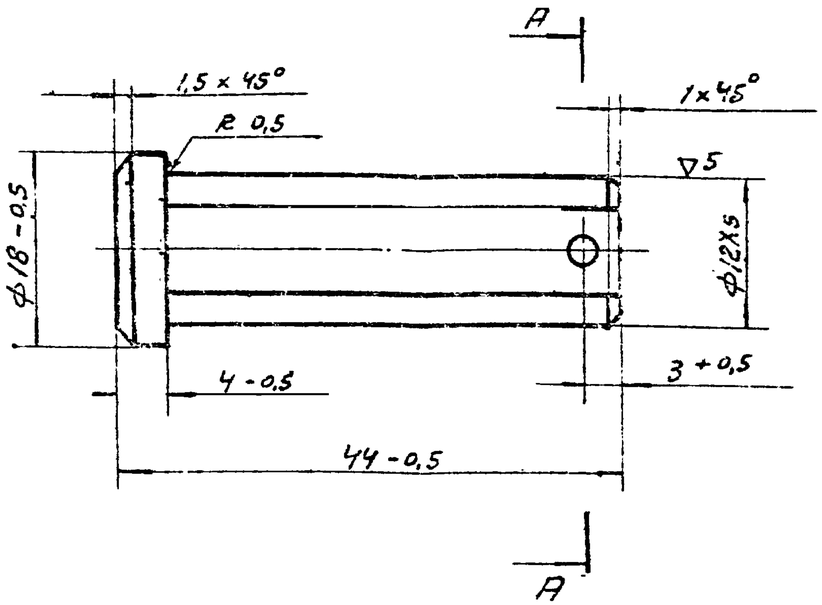
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Серия 1.436-6, выпуск 3

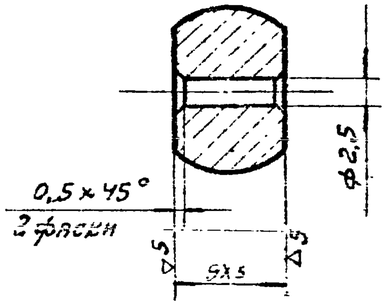
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

М0. 01. 100. 009

▽3 (▽)



А-А



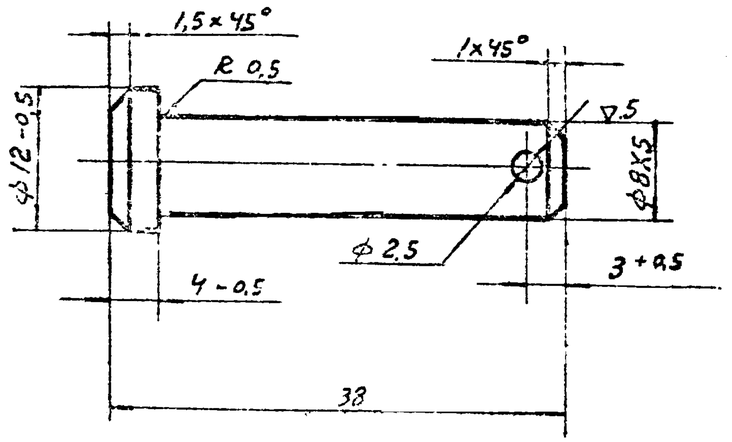
1. HRC 45...50
2. Покрытие М6. Н9. Х3.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось фигурная	Литера	Масса / Масштаб
Разраб.		Вагина					0,04 / 2:1
Провер.						Лист	Листов
Т. контр.							
Рук. бр.		Алексеев			Круг 20 ГОСТ 2590-70 / 15 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	
Н. контр.		Алексеев					
Утв.							

Серия 1.436-6, выпуск 3

М0. 01. 100. 011

▽3 (▽)

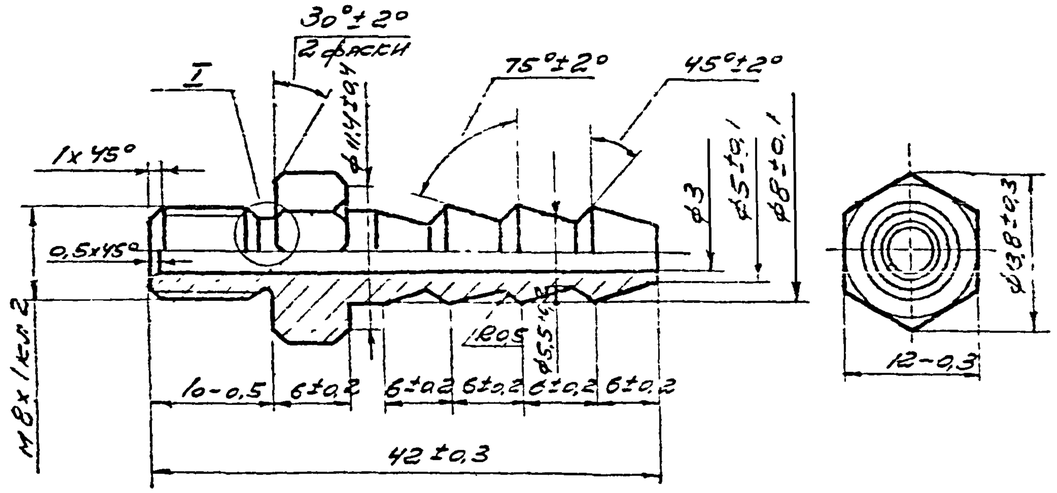


1. HRC 45...50
2. Покрытие М6. Н9. Х3.

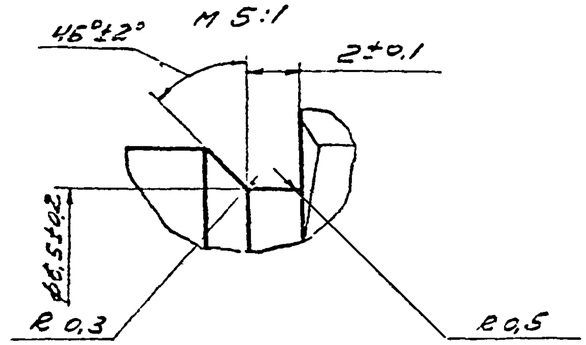
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось	Литера	Масса / Масштаб
Разраб.		Вагина					0,01 / 2:1
Провер.						Лист	Листов
Т. контр.							
Рук. бр.		Алексеев			Круг 14 ГОСТ 2590-70 / 15 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	
Н. конт.		Алексеев					
Утв.							

5▽

МО. 01. 100. 013



I
М 5:1

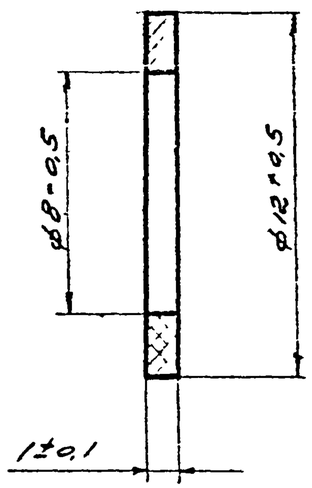


Покрытие Кд 10

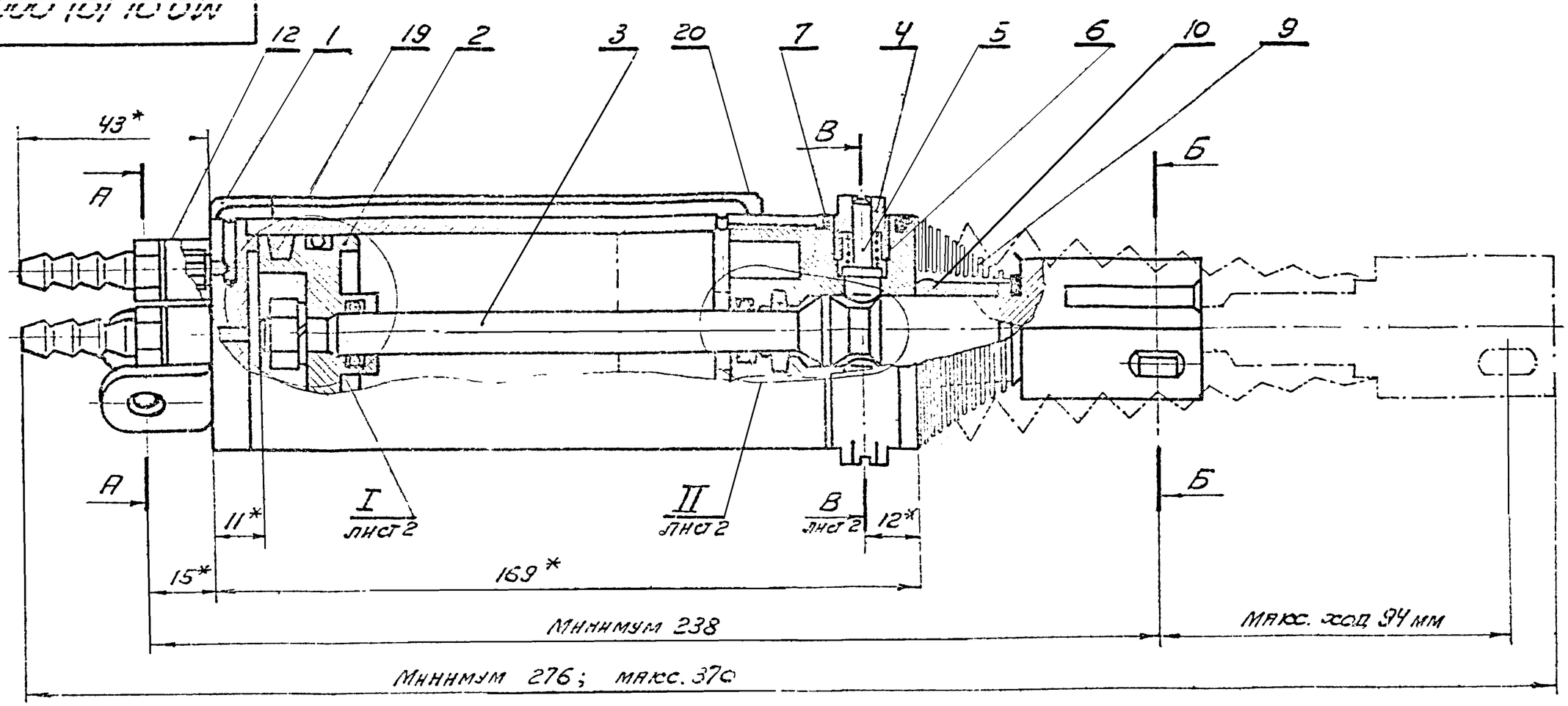
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3		
					МО. 01. 100. 013		
Разраб.	Вагина				Штуцер	Литера	Масса: 0,015 / Масштаб: 2:1
Пров.						Лист	Листов
Т.контр.							
Утв.					Сталь 20 ГОСТ 1050-74 Ст	ПРОГРЕССПРОЕКТ г. Москва	

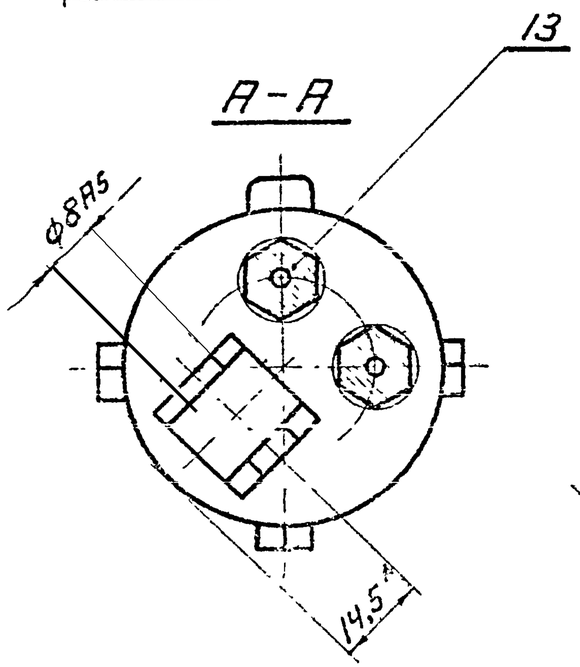
Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

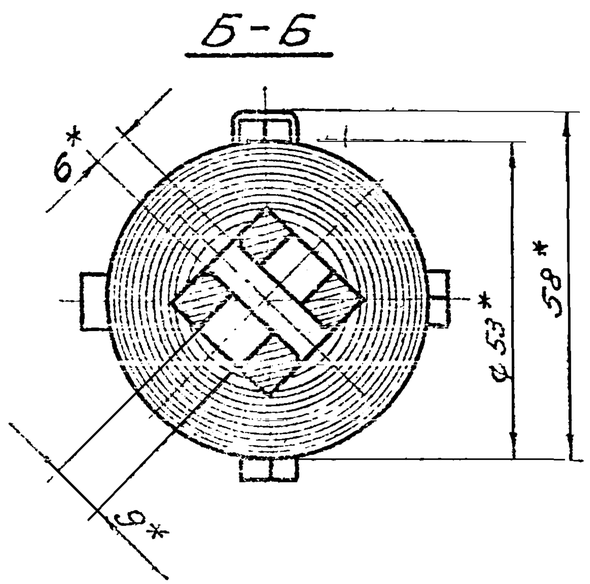
МО. 01. 100. 012



Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3		
					МО. 01. 100. 012		
Разраб.	Вагина				Прокладка	Литера	Масса: 0,001 / Масштаб: 5:1
Пров.						Лист	Листов
Т.контр.							
Утв.					Паронит ГОСТ 481-71	ПРОГРЕССПРОЕКТ г. Москва	





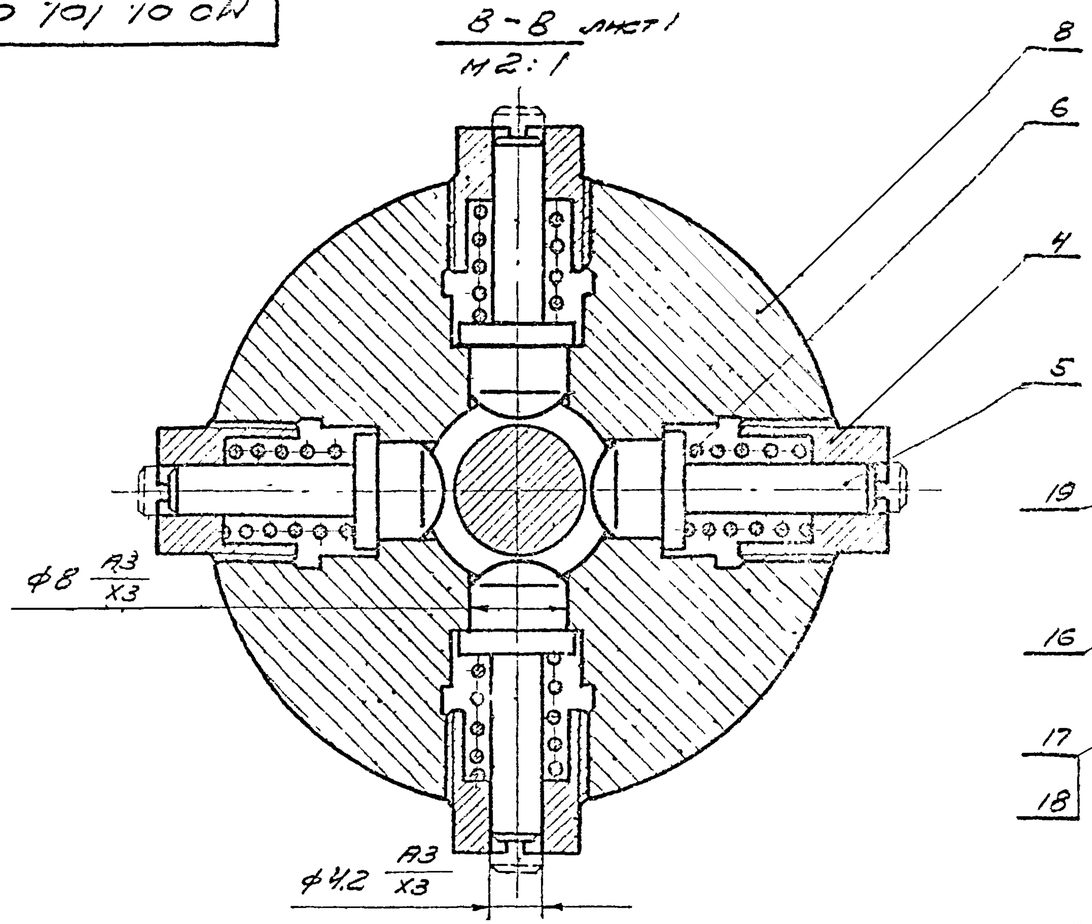


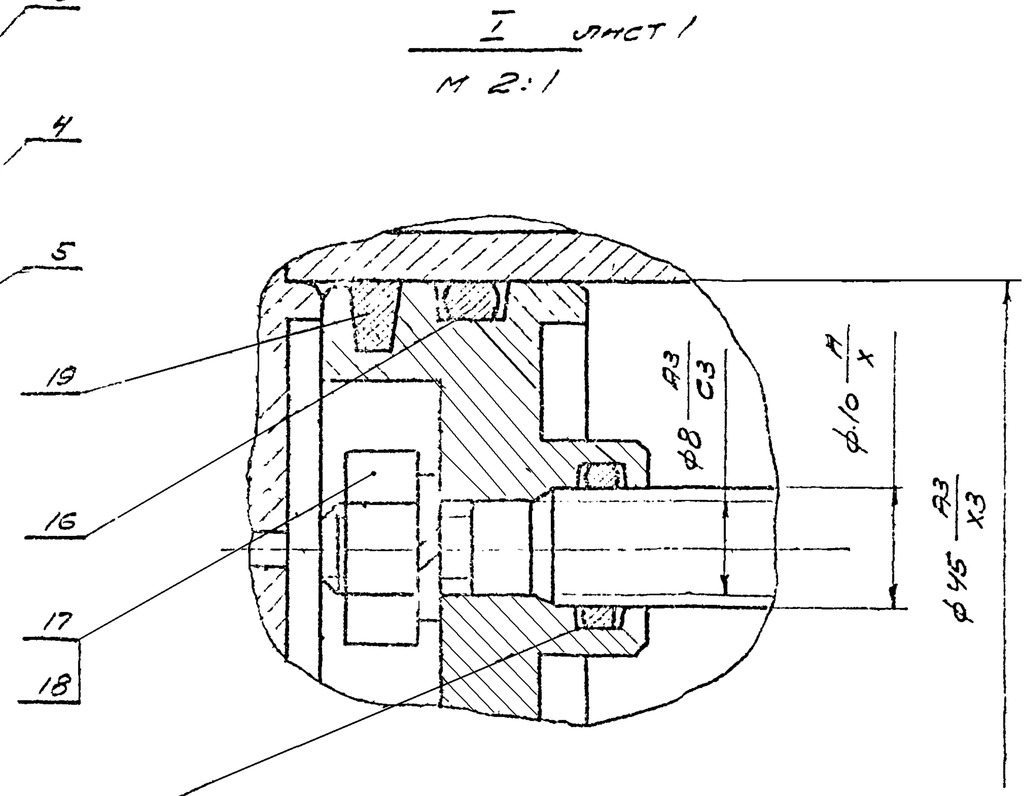
1. * Размеры для справок.
2. Перед сборкой пневмоцилиндра кольца поз. 19 и 20 пропитать маслом МВТ ГОСТ 1805-51.
3. Поджатие фиксаторов, поз. 5, отрегулировать равномерно и таким образом, чтобы шток, поз. 3, из фиксированного положения выводился силой ≈30 кг.

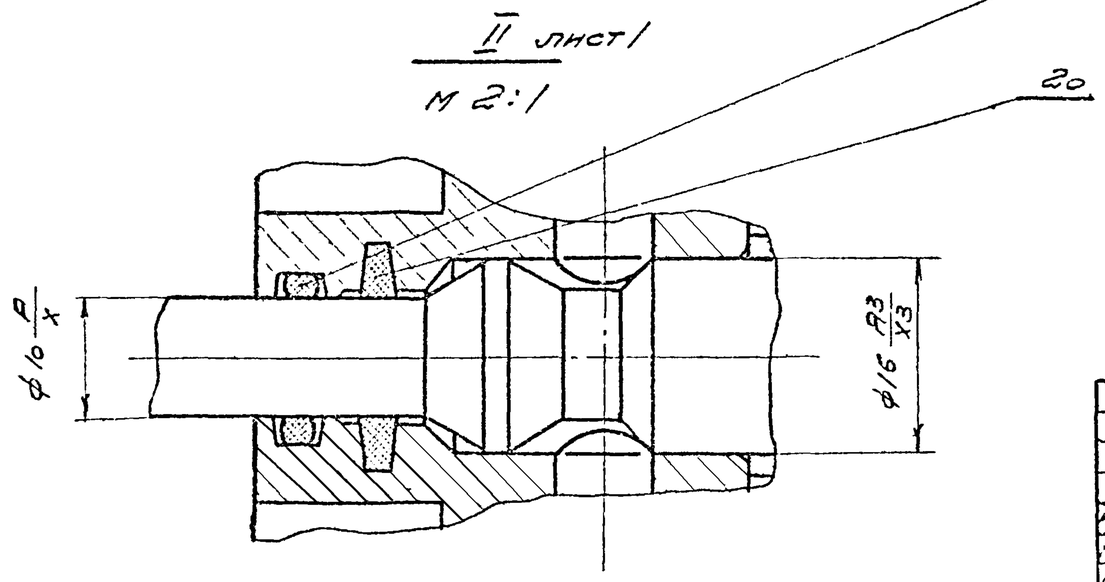
					Серия 1.436-6 выпуск 3			
					М0.01.101.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Пневмоцилиндр	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Алексеев		X.72			1,64	1:1
Пров.					Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Т. контр.								
Рук. бр.		Алексеев		X.72		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр.		Алексеев		X.72				
Утв.		Людковский						

Серия 1.436-6 выпуск 3

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.







Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Алексеев			Х.71.
Пров.				
Т.контр.				
Гл.инж.	Алексеев			Х.71.
Н.контр.	Алексеев			Х.71.
Утв.	Людковский			10.71

Серия 1.436-6, выпуск 3

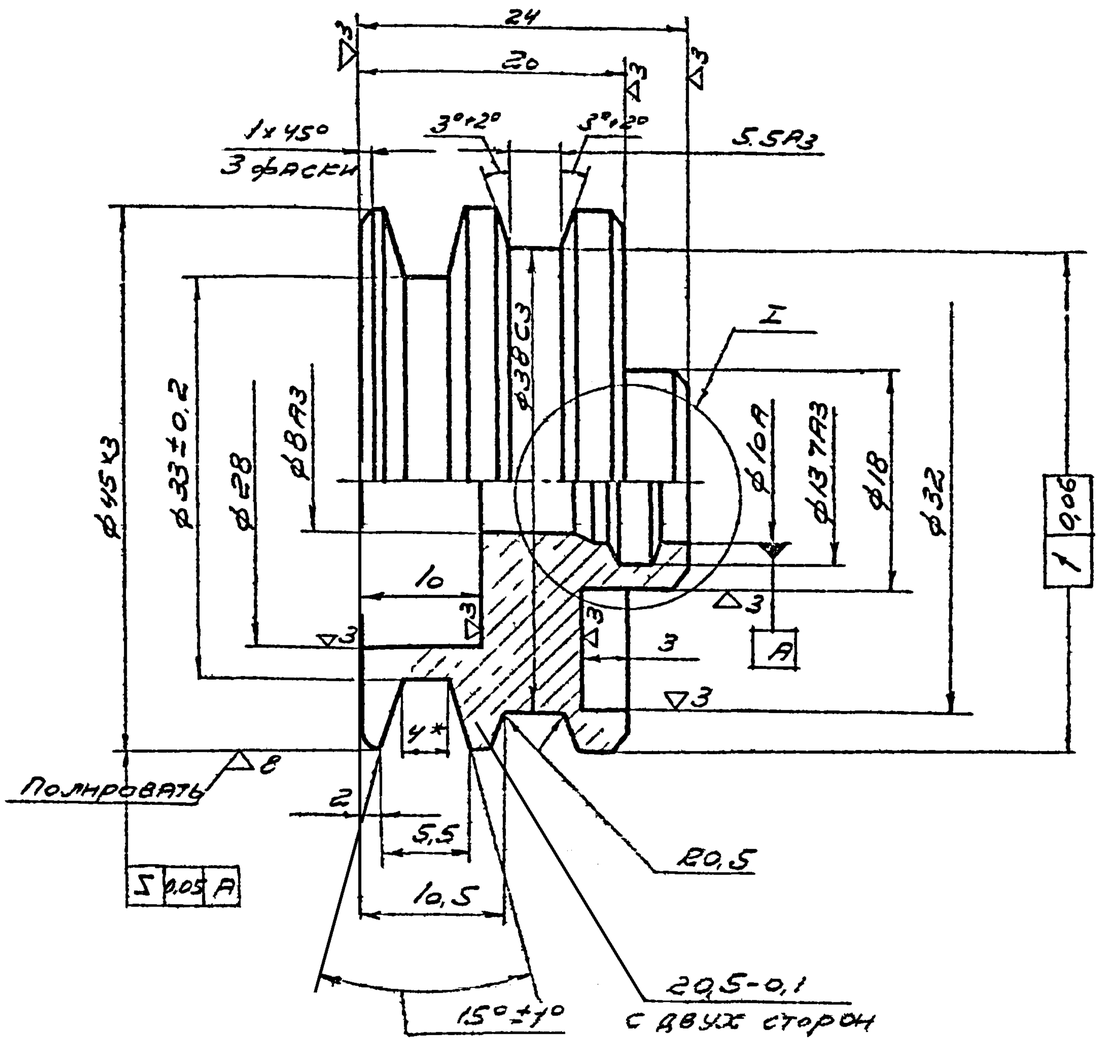
МО 01. 101. 000 СБ

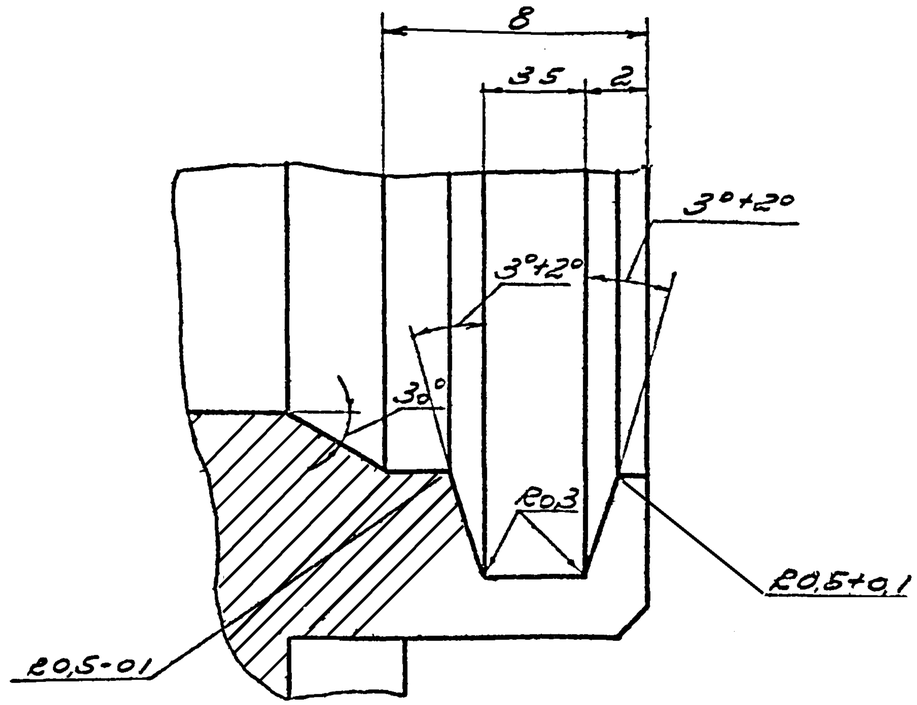
Пневмоцилиндр

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	—	—
Лист 2	Листов	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва



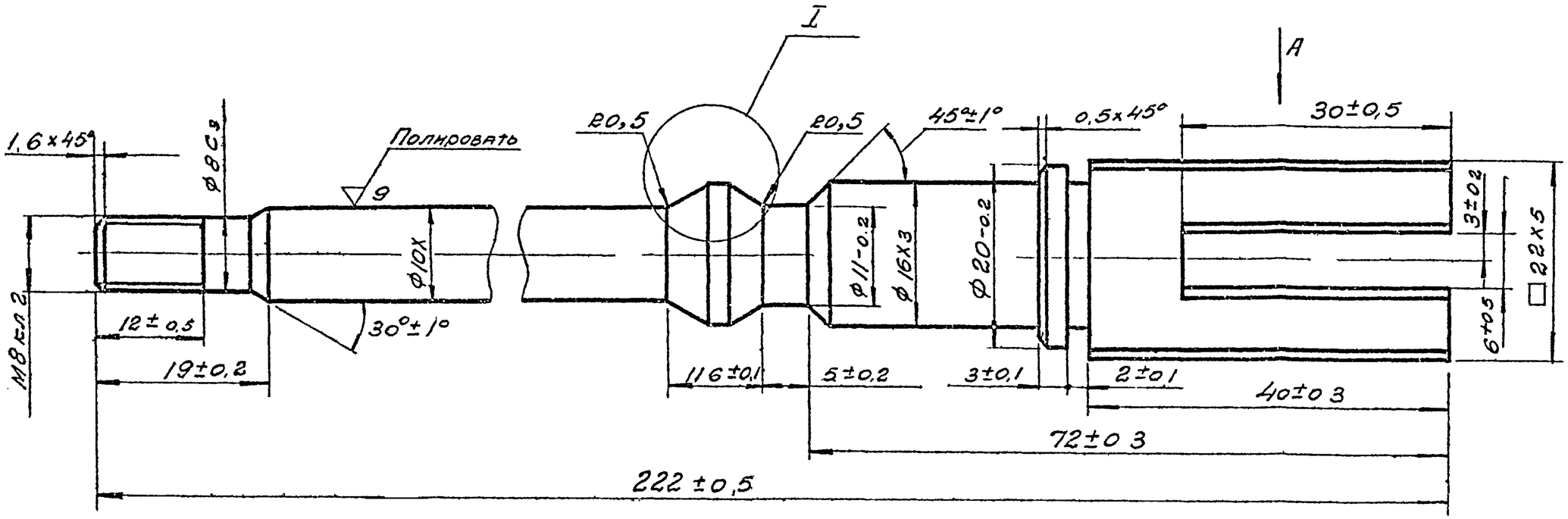


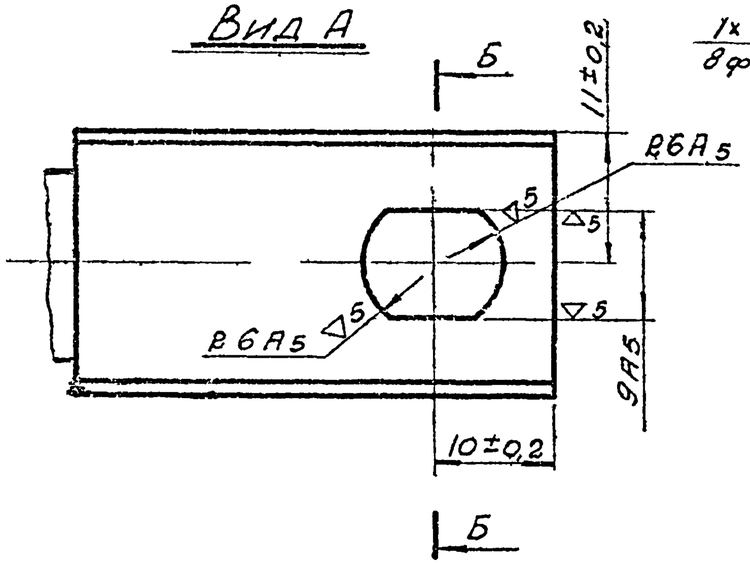
1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А, охватываемых по В, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл
2. HRC 40... 45
3. Покрытие М6, Н9, Х3
4. *Размеры для справок

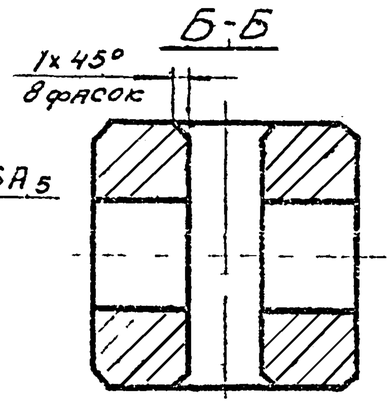
					Серия 1.436-6 выпуск 3			
					М0.01.101.001.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поршень	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Вагина					0,16	2:1
Пров.						Лист	Листов	
Т.контр.								
Рук.гр.		Алексеев			Круг 48 ГОСТ 2590-70 / 45 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н.контр.		Алексеев						
Утв.								

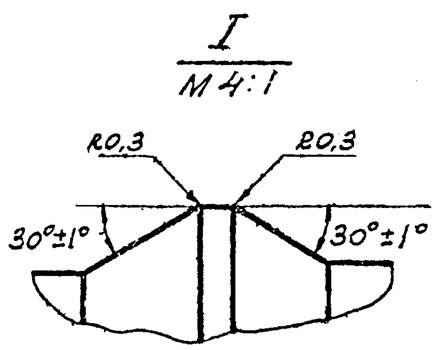
Серия 1.436-6, выпуск 3

▽6(▽)









1. Покрытие М6 Н9Х3
2. *Размеры для справок
3. HRC 45...50

Изм	Кол	N° докум	Подп	Дата
Разраб		Пуцын		
Пров				
Т контр				
Рук бр		Алексеев		
Н контр		Алексеев		
Утв				

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.002.

Шток

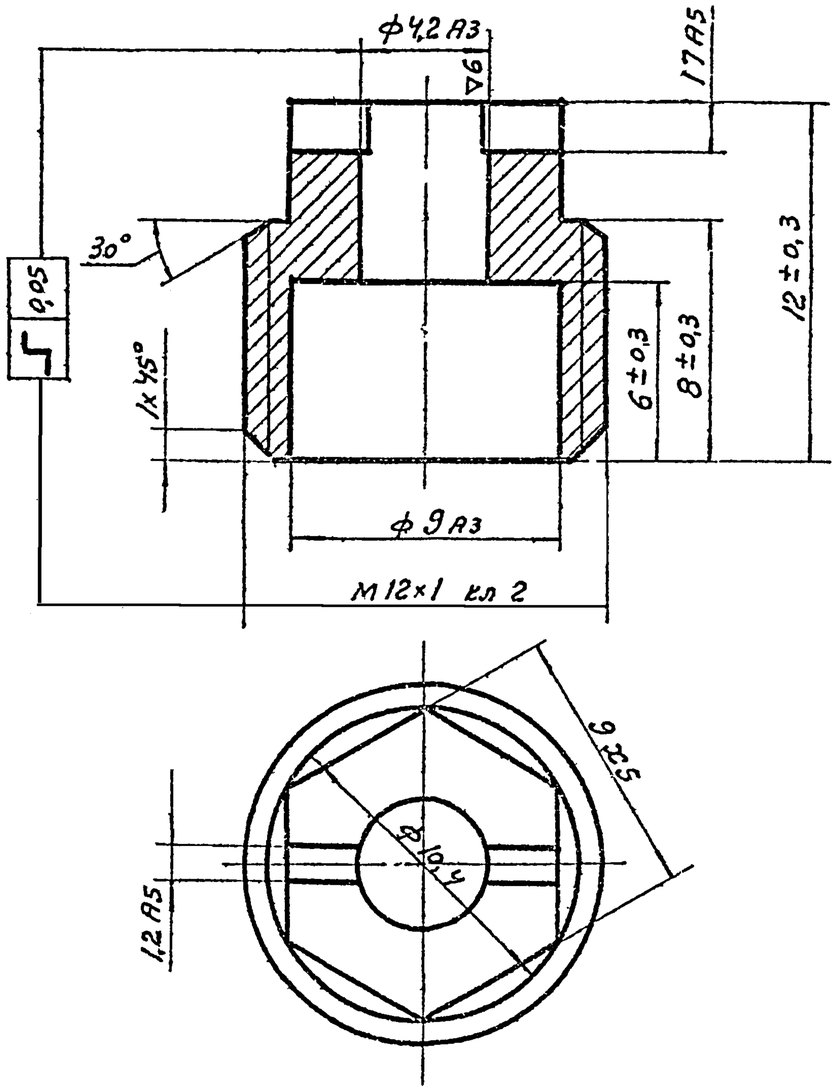
Лист	Масса	Масштаб
	0,23	2:1

Лист | Листов

Квадрат 25 ГОСТ 2591-71
40Х ГОСТ 4543-71

ЛЕОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

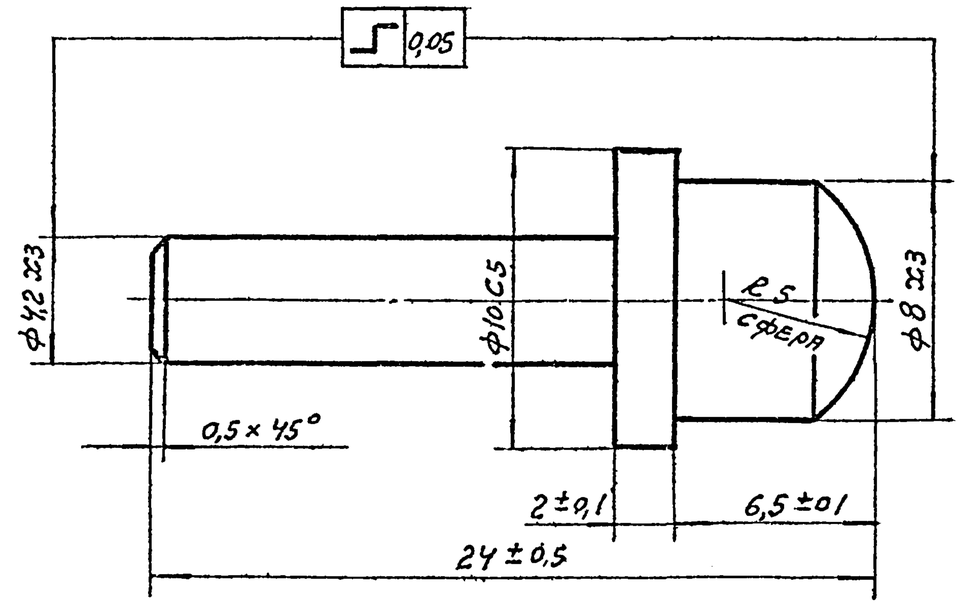
МО.01.101.003



1. Покрытие М6.Н9.ХЗ
2. HRC 35...40

Изм	Кол	№ докум	Подп	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3			
Разраб		Пуцын			МО.01.101.003			
Пров					Пробка	Лит	Масса	Масштаб
Т контр							0,01	5:1
Нач. бр		Алексеев		Х 72		Лист	Листов	
Н контр		Алексеев		Х 72	Круг 14 ГОСТ 2590-70 / 35 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г Москва		
Утв								

МО.01.101.004



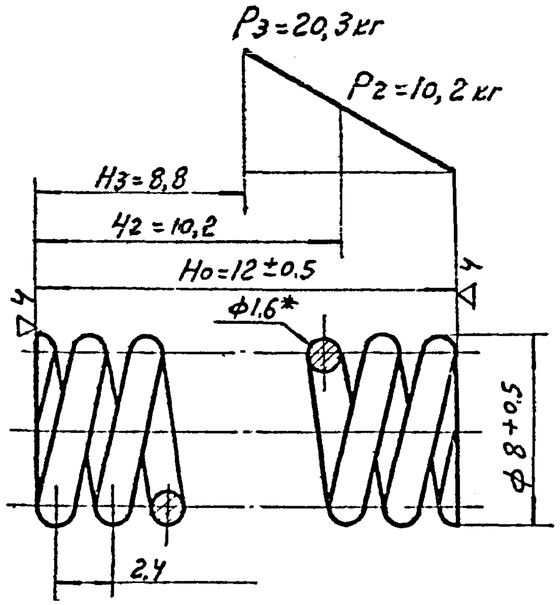
1. HRC 40...45
2. Покрытие М6.Н9.ХЗ

Изм	Кол	№ докум	Подп	Дата	Серия 1.436-6 выпуск 3			
Разраб		Пуцын			МО.01.101.004			
Пров					Фиксатор	Лит	Масса	Масштаб
Т контр							0,01	5:1
Рук бр		Алексеев		Х 72		Лист	Листов	
Н контр		Алексеев		Х 72	Круг 12 ГОСТ 2590-70 / 45 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г Москва		
Утв								

Подпись и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подпись и дата | Инв № подл

12449 04

2 (▽)

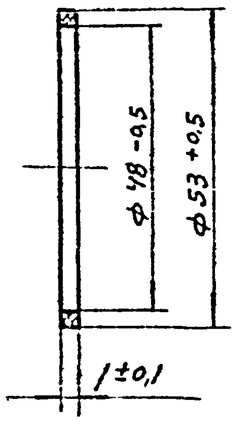


1. Длина развернутой пружины $L = 110,5$ мм
2. Число рабочих витков $n = 4$
3. Число витков полное $n_1 = 5,5$
4. Направление навивки — левое

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.005

Изм	Кол	N докум	Подпись	Дата	Пружина	Лит	Масса 0,003 / Масштаб 4:1
Разраб		Пуцын				Лист	Листов
Пров							
Т контр							
Рук. бр		Алексеев			Проволока II-1б ГОСТ 9389-60	Промстройпроект г. Москва	
Н контр		Алексеев					
Утв							

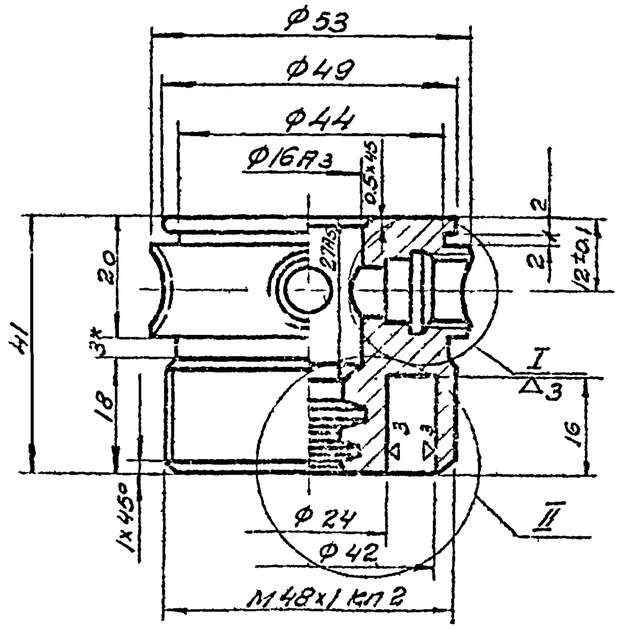


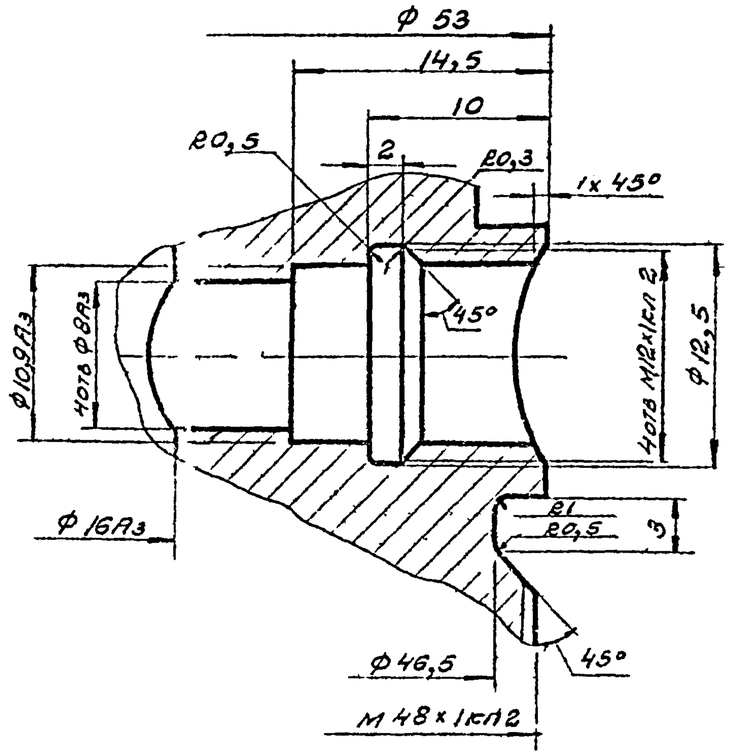
Серия 1.436-6, выпуск 3

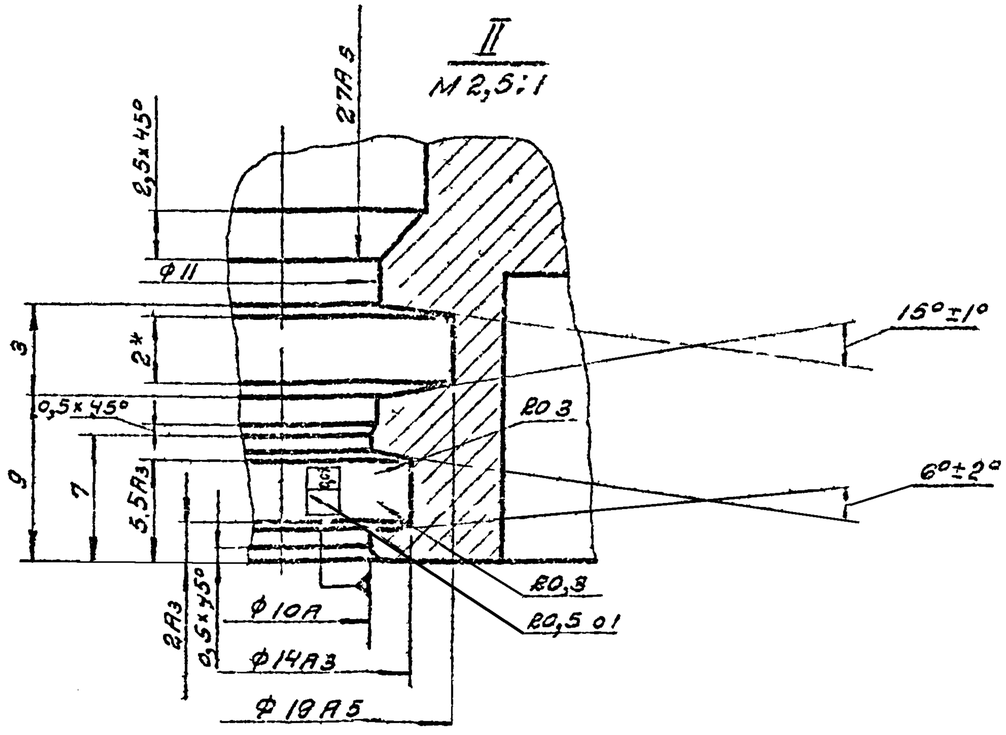
МО.01.101.006

Изм	Кол	N° докум	Подп	Дата	Прокладка	Лит	Масса 0,0006 / Масштаб 1:1
Разраб		Пуцын				Лист	Листов
Пров							
Т контр							
Рук. бр		Алексеев			Паронит ГОСТ 481-71	Промстройпроект г. Москва	
Н контр		Алексеев					
Утв							

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подпись и дата







1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл
2. HRC 40...45
3. Покрытие М6.Н9.Х3
4. *Размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 3

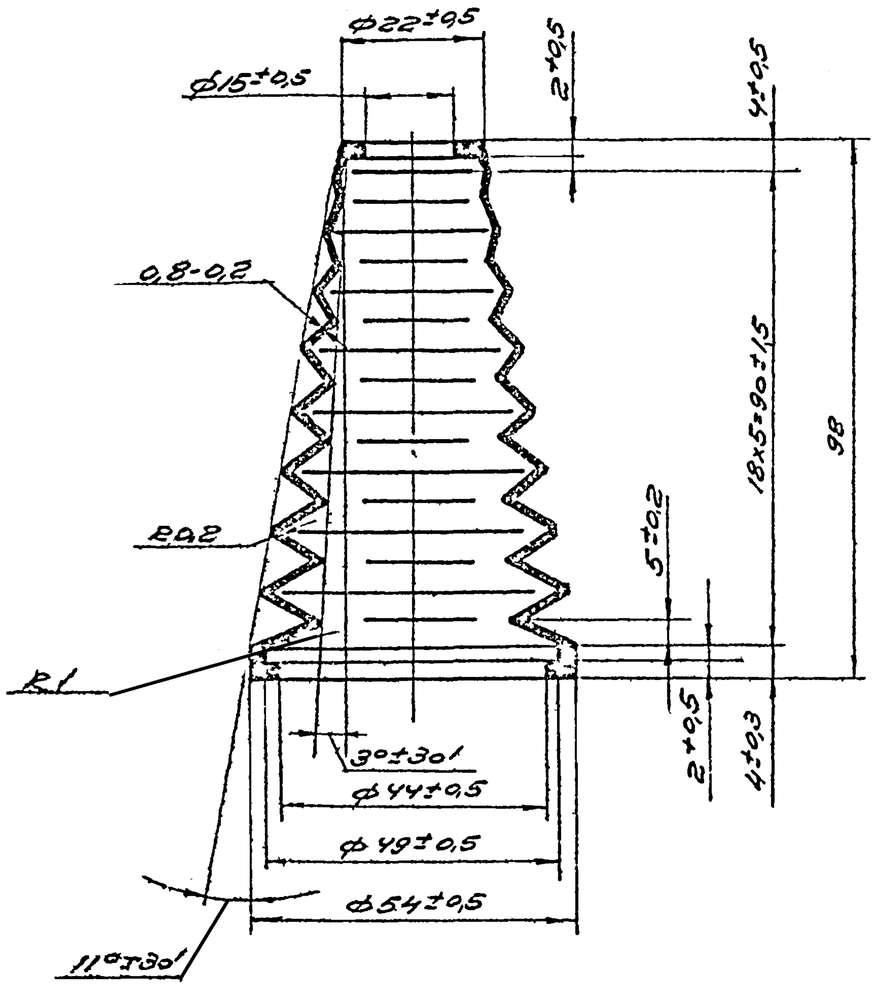
МО.01.101.007

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Крышка	Лит	Масса: 0,394 / Масштаб 1:1
Разраб	Вагина					Лист	Листов
Пров							
Т контр							
Н контр	Алексеев				Круг 53 ГОСТ 2530-70 / Ст.3 ГОСТ 535-58	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Москва	
Утв	Алексеев						

Серия 1.436-6

Подп и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подп и дата | Инв № подл

800101100ИЗ

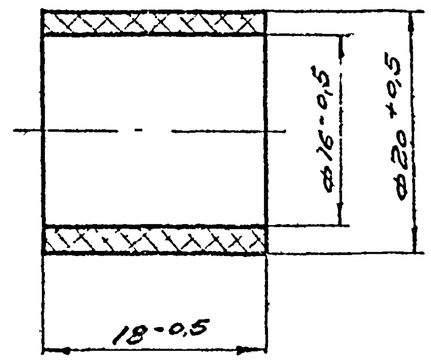


Размеры для справок

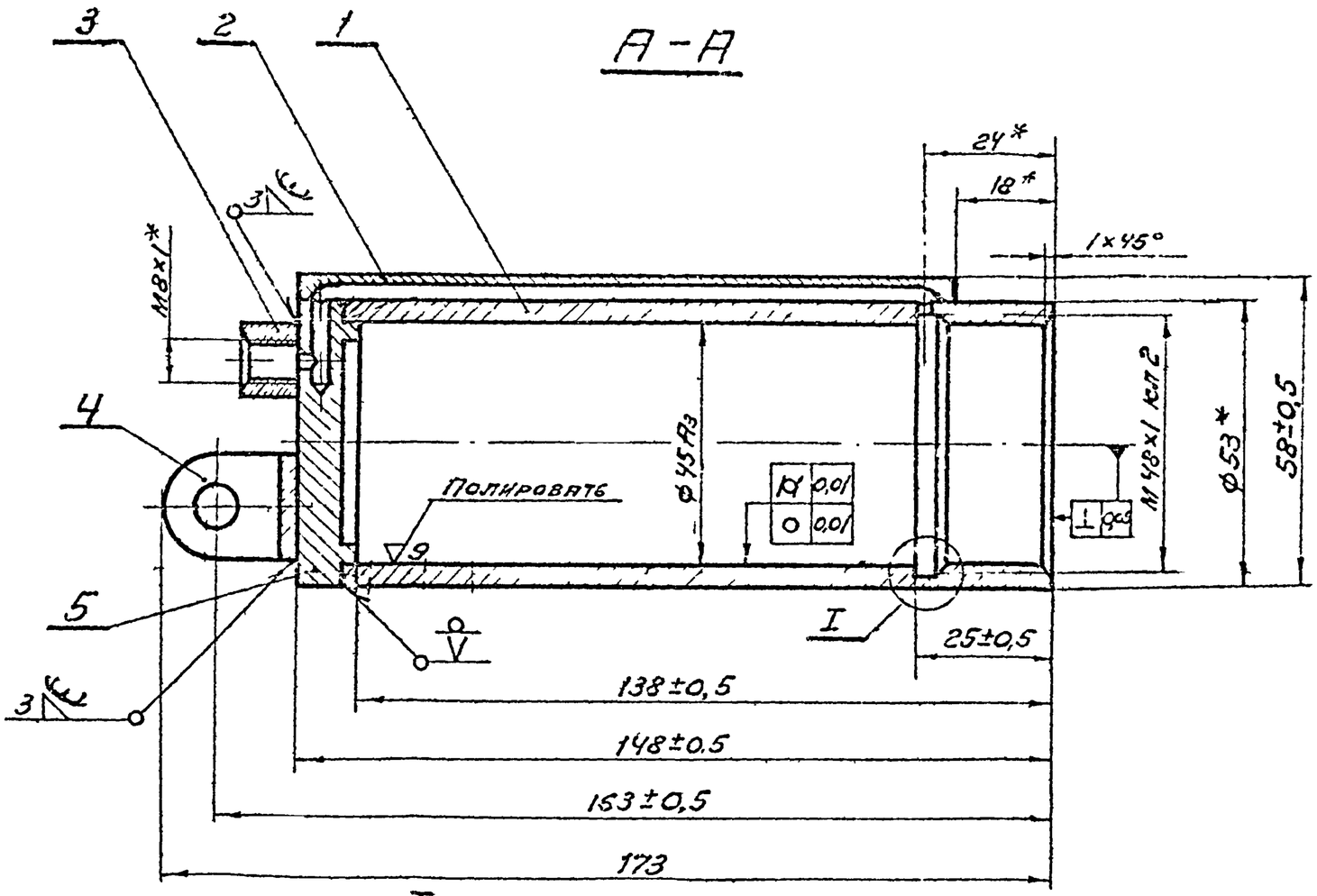
Серия 1.436-6, выпуск 3				
М0.01.101.008				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Добрякова			Чехол
Пров.				
Т.контр.				
Рук.гр.	Алексеева			Литера / Масса 0,006 / Масштаб 1:1
Н.контр.	Алексеев			Лист / Листов
Утв.				Резина мягкая ТУ МХП 1264-55
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

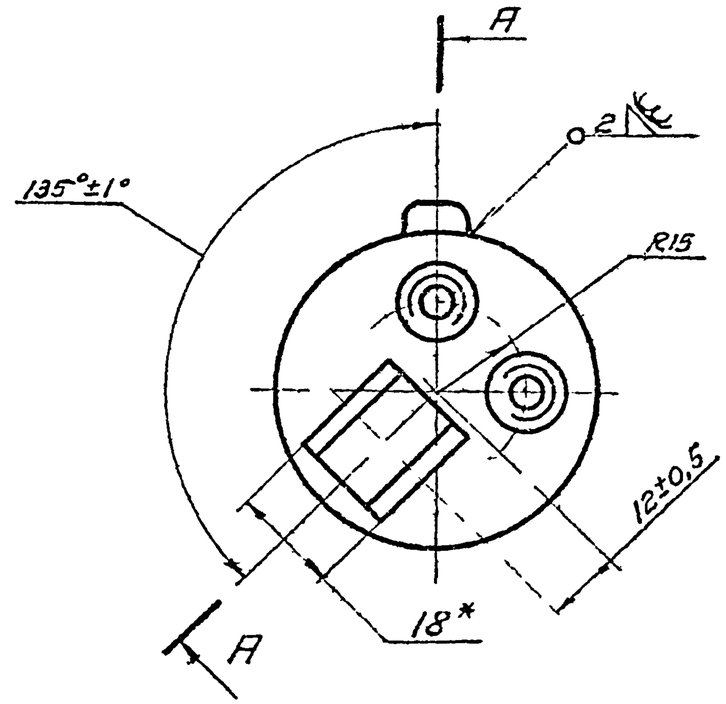
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата

600101100ИЗ

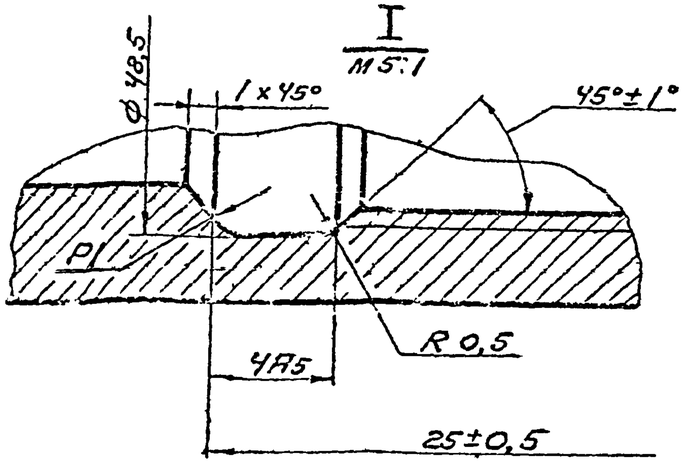


Серия 1.436-6, выпуск 3				
М0.01.101.009				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Добрякова			Втулка
Пров.				
Т.контр.				
Рук.гр.	Алексеева			Литера / Масса 0,001 / Масштаб 2:1
Н.контр.	Алексеев			Лист / Листов
Утв.				Резина [illegible] ТУ [illegible] 5[illegible]
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва





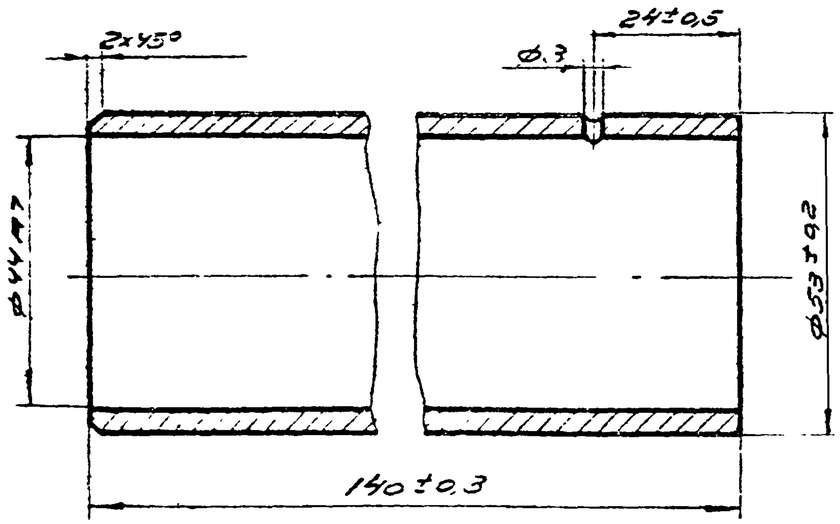
1. *Размеры для справок.
2. Покрытие М6.Н9.Х3



Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3	
Разраб		Алексеев			МО.01.101.100 СБ	
Пров					Цилиндр Сборочный чертеж	Литера / Масса 0,867 / Масштаб 1:1
Т контр						Лист / Листов
Рук. гр		Алексеев				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г Москва
Н контр		Алексеев				
УТВ		Лидовский				

Серия 1.436-6, выпуск 3

Взам инв № | Подпись и дата | Инв № дубл | Подпись и дата



Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.101

Изм.	Лист	N документ.	Подпись	Дата	
Разраб.	Пуцеп				
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.	Алексеев				
Утв.					

Гильза

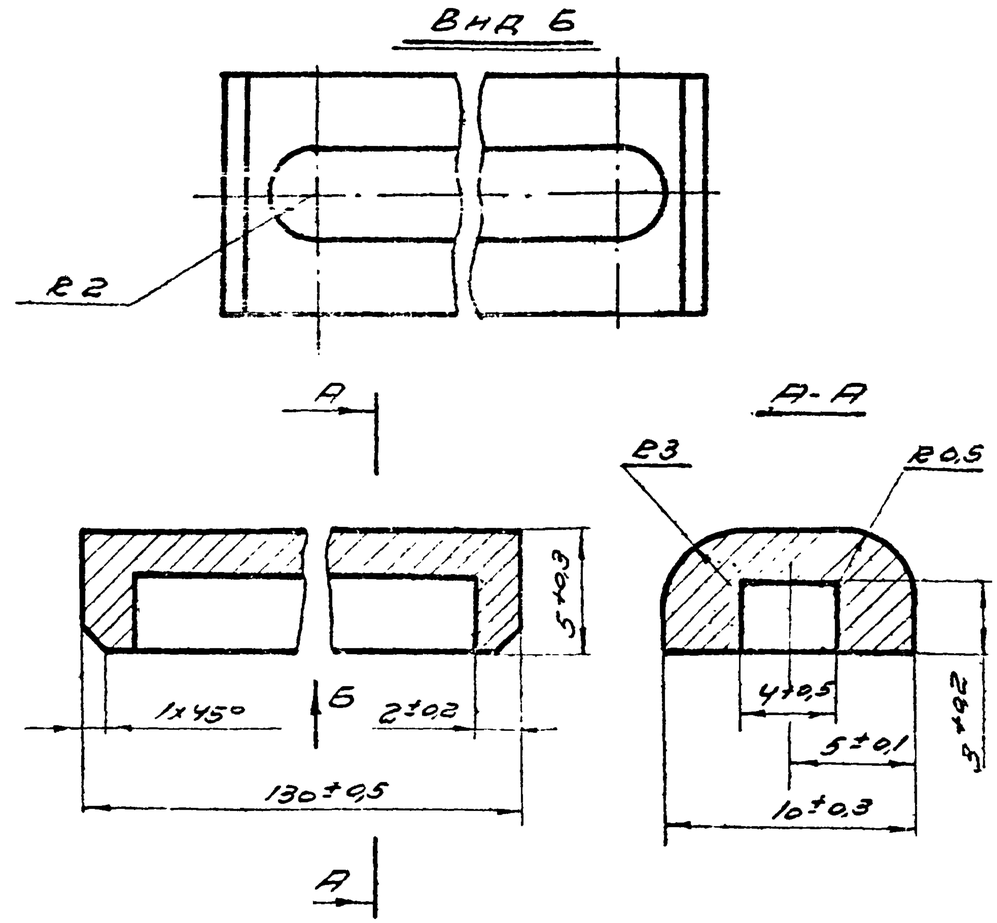
Лит. | Масса | Масштаб
0,64 | 1:1

Лист | Листов

Труба 56×1-60
ГОСТ 3734-59

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N подл. | Подпись и дата



Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.101.102

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Пуцеп				
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.	Алексеев				
Утв.					

Планка.

Лит. | Масса | Масштаб
0,025 | 4:1

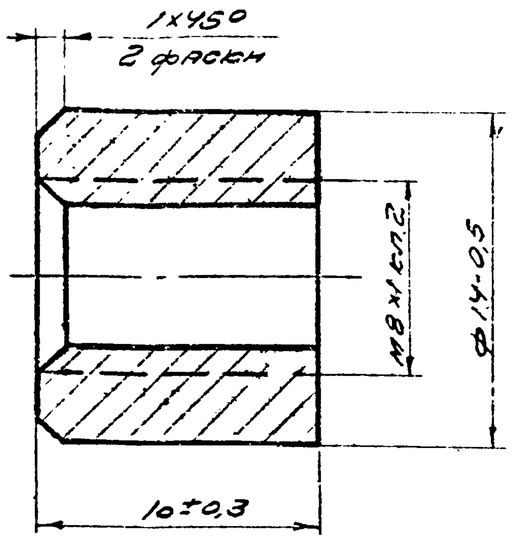
Лист | Листов

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.01.101.103

▽4(▽)



Серия 1.436-3, выпуск 3

МО.01.101.103

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пуцыш		
Пров.				
Т.контр.				
Нач.отд.		Алексеев		
Н.контр.				

БОБЫШКА.

Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	4:1

Лист | Листов

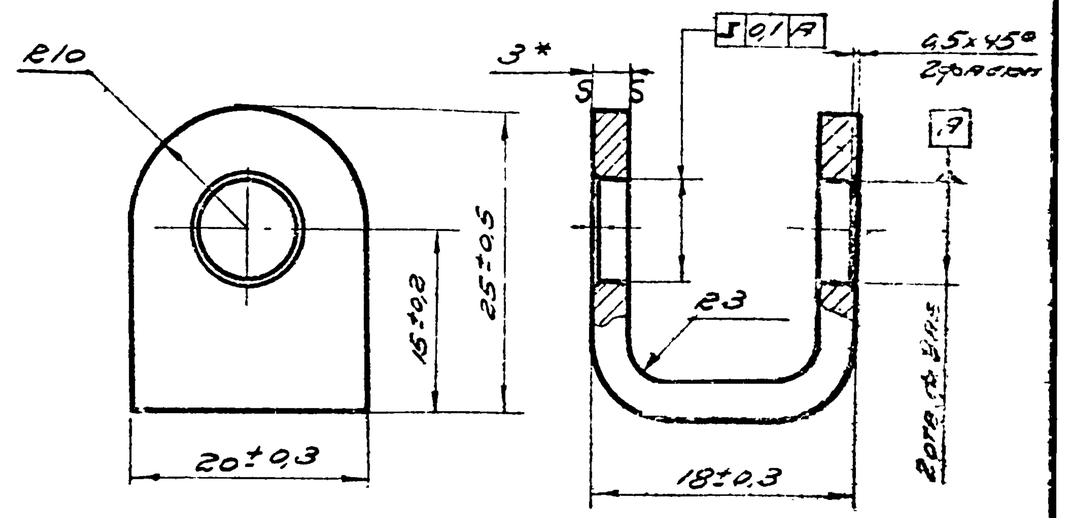
Круг. 16 ГОСТ 2590-70 / 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

МО.01.101.104

▽4(▽)

42



*Размер для справки

Серия 1.436-6, выпуск 3.

МО.01.101.104

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пуцыш		
Пров.				
Т.контр.				
Рук.гр.		Алексеева		
Н.контр.		Алексеев		
УТВ.				

ВИЛКА.

Лит.	Масса	Масштаб
	0,022	2:1

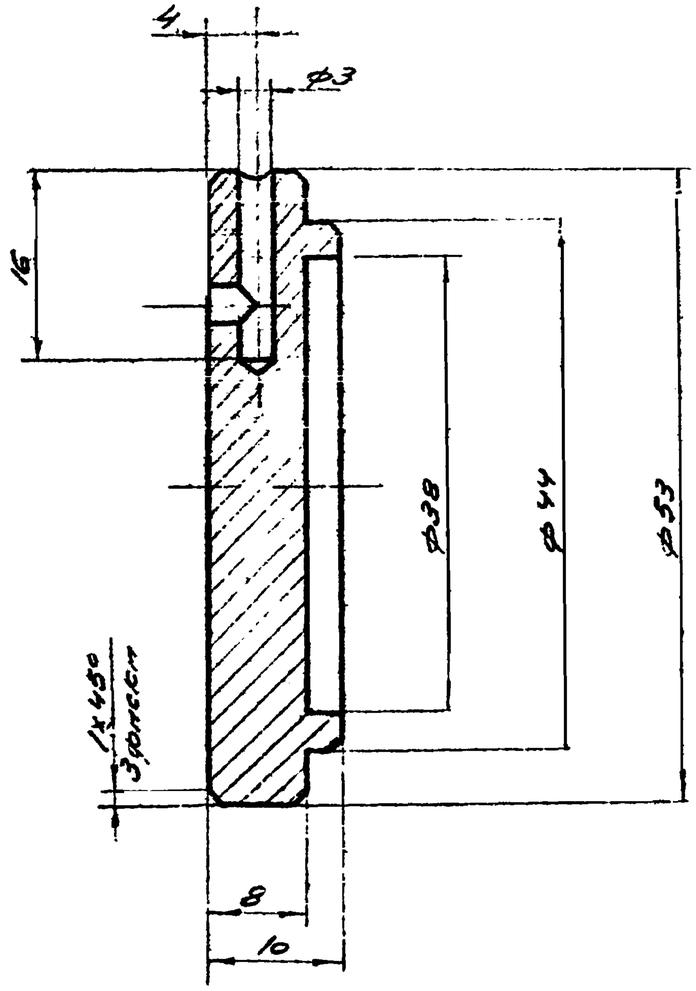
Лист | Листов

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

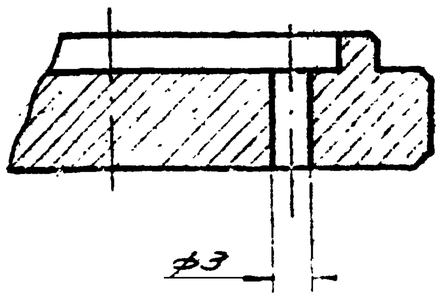
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

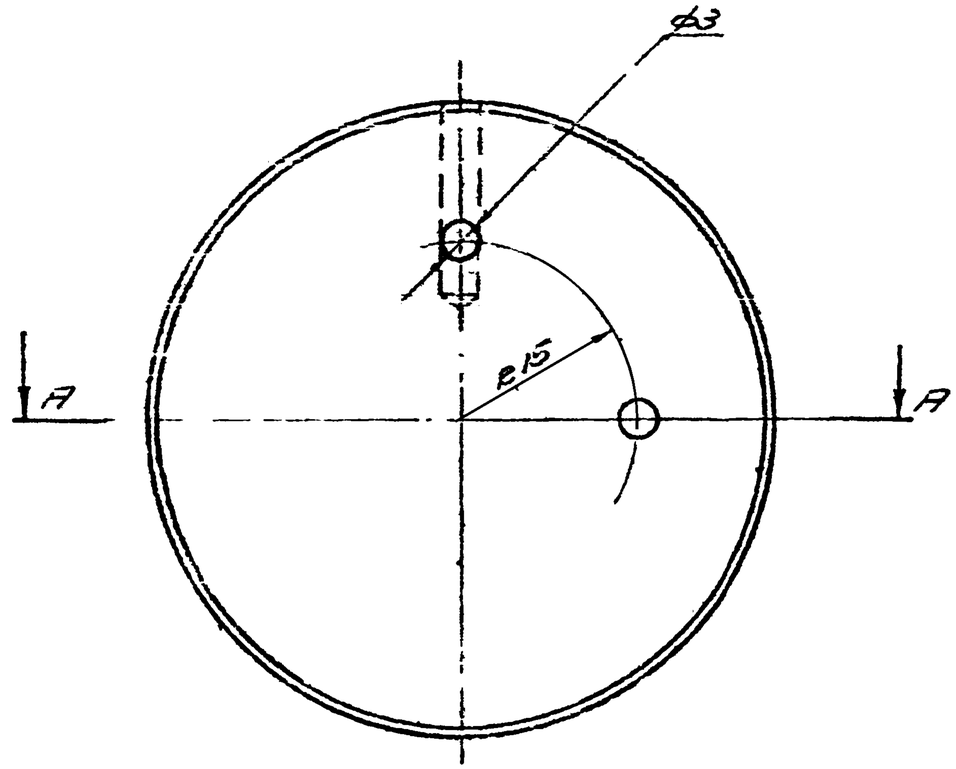
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

∇4



А-А

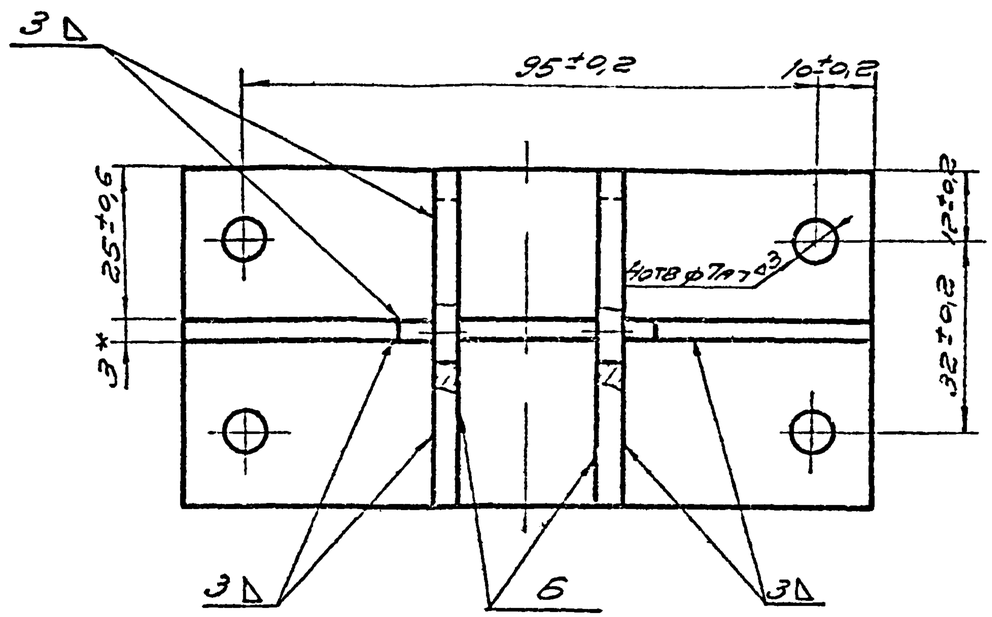


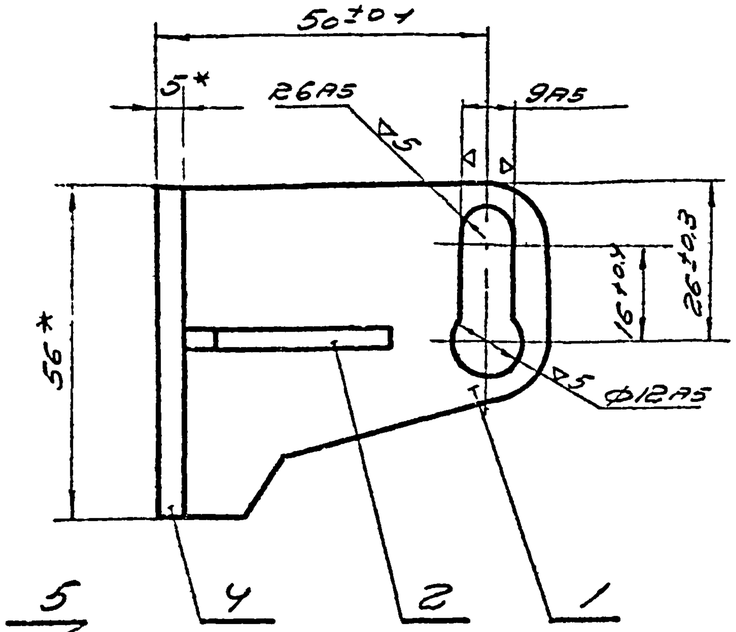


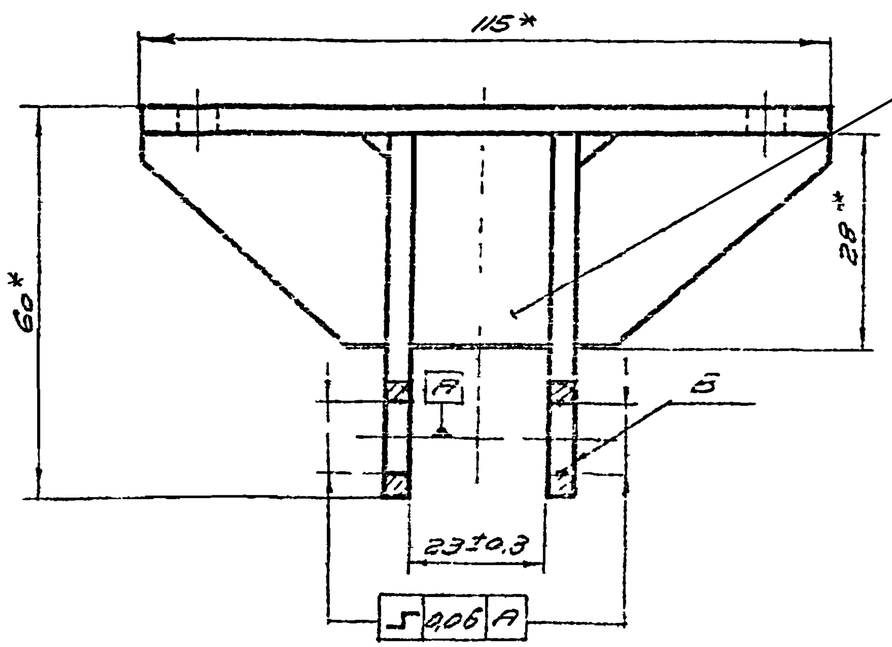
1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А₂, охватываемых - по В₂, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.

					Серия 1.436-6, выпуск 3			
					МО. 01. 101. 105			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Алексеев					0,16	2:1
Пров.						Лист	Листов	
Т. контр.								
Рук. гр.		Алексеев			Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71	Промстройпроект		
Н. контр.						г. Москва		
Утв.								

МО.01.101.105







1. Несимметричность поверхностей 6 относительно оси отв ф7 не более 0,2мм
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие Кд10, кроме поверхности 3

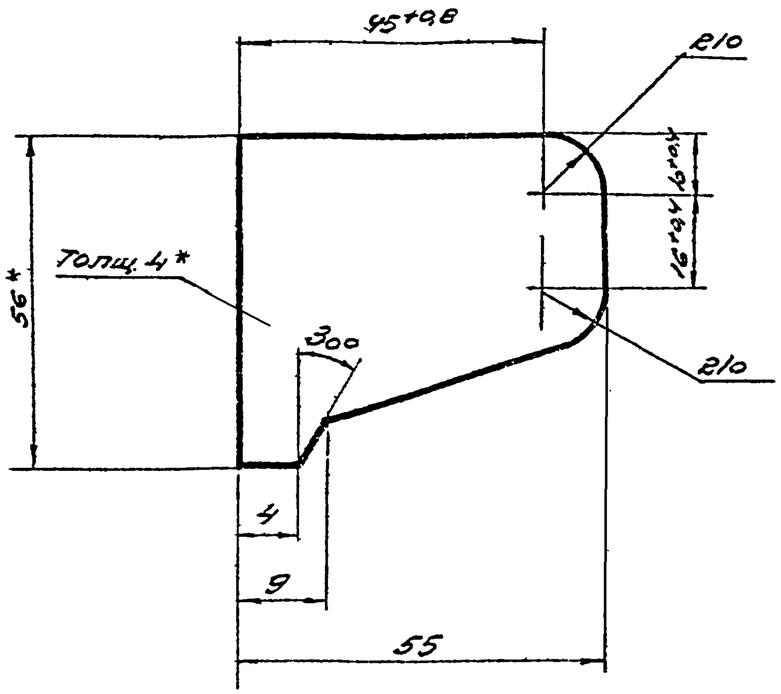
Изм	Кол	№докум	Подпись	Дата	Серия 1.436-6 выпуск 3		
					МО.01.102.000СБ		
Разраб	Прохжкая				Кронштейн верхний	Литера	Масса	Масшт
Провер					Сборочный чертеж		0,425	1:1
Т.контр						Лист	Листов	
Утв	Алексеева					ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г.Москва		
Н.контр	Алексеева							

Серия 1.436-6, выпуск 3

Подпись и дата	Инв.№ дубл	Взам.инв.№	Подпись и дата	Инв.№ подл

М0.01.102.001

▽3(▽)

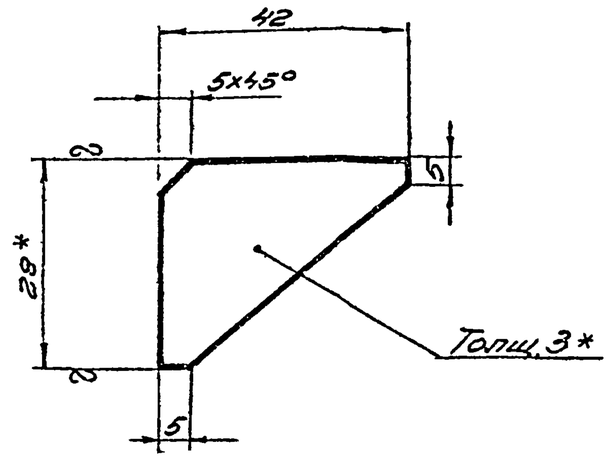


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. *Размер, для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 3							
М0.01.102.001							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Щека	Литера	Масса: 0,1 / Масштаб: 1:1
Разраб.		Прожжева					Лист / Листов
Пров.							
Т.контр.							
Рук.бр.		Алексеева			Полоса 4×56 ГОСТ 103-57 / Ст3 ГОСТ 535-58	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г.Москва	
Н.контр.		Алексеева					
Утв.							

М0.01.102.002

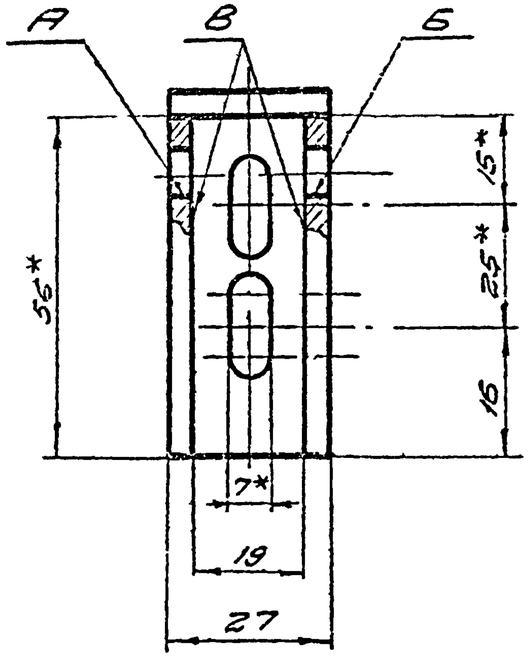
▽3(▽)

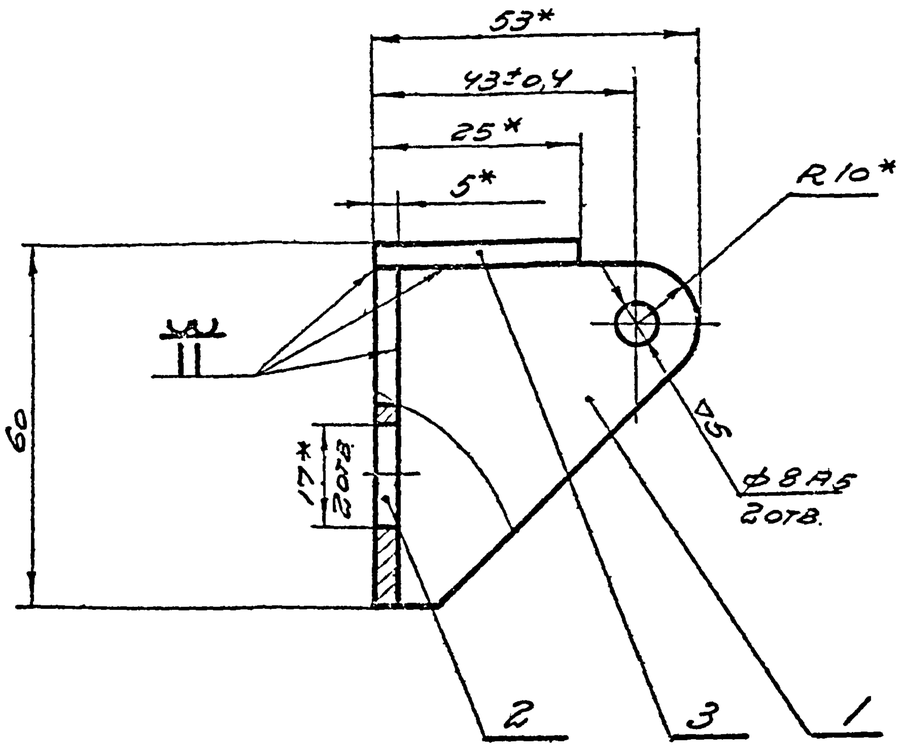


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. *Размер для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 3							
М0.01.102.002							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Ребро	Литера	Масса: 0,02 / Масштаб: 1:1
Разраб.		Прожжева					Лист / Листов
Пров.							
Т.контр.							
Рук.бр.		Алексеева			Лента 3×28 ГОСТ 6009-57 / Ст3 ГОСТ 535-58	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г.Москва	
Н.контр.		Алексеева					
Утв.							

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.





1. Несоосность отв Б относительно А не более 0,05мм
2. Несимметричность поверхностей В относительно оси овальных отв. не более 0,2мм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А7, прочих ±½ допуска 8кл.
4. *Размеры для справок.
5. Покрытие Кд10.

Изм	Лист	№докум	Подп	Дата
Разраб	Добрякова			
Пров				
Т.контр				
Рук.гр	Алексеев			8.72
Н.контр	Алексеева			8.72

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО 01-103000СБ

Кронштейн нижний

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,2	1:1

Лист | Листов

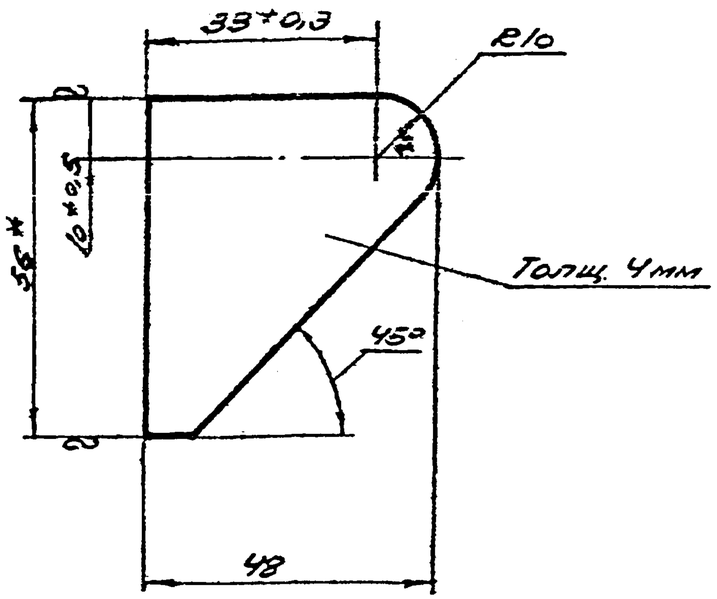
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г.Москва

Серия 1.436-6, выпуск 3

Подп и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп и дата | Инв.№ подл.

МО.01.103.001

▽3(▽)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. *Размеры для справок.

Серия 1.436-6 Выпуск 3

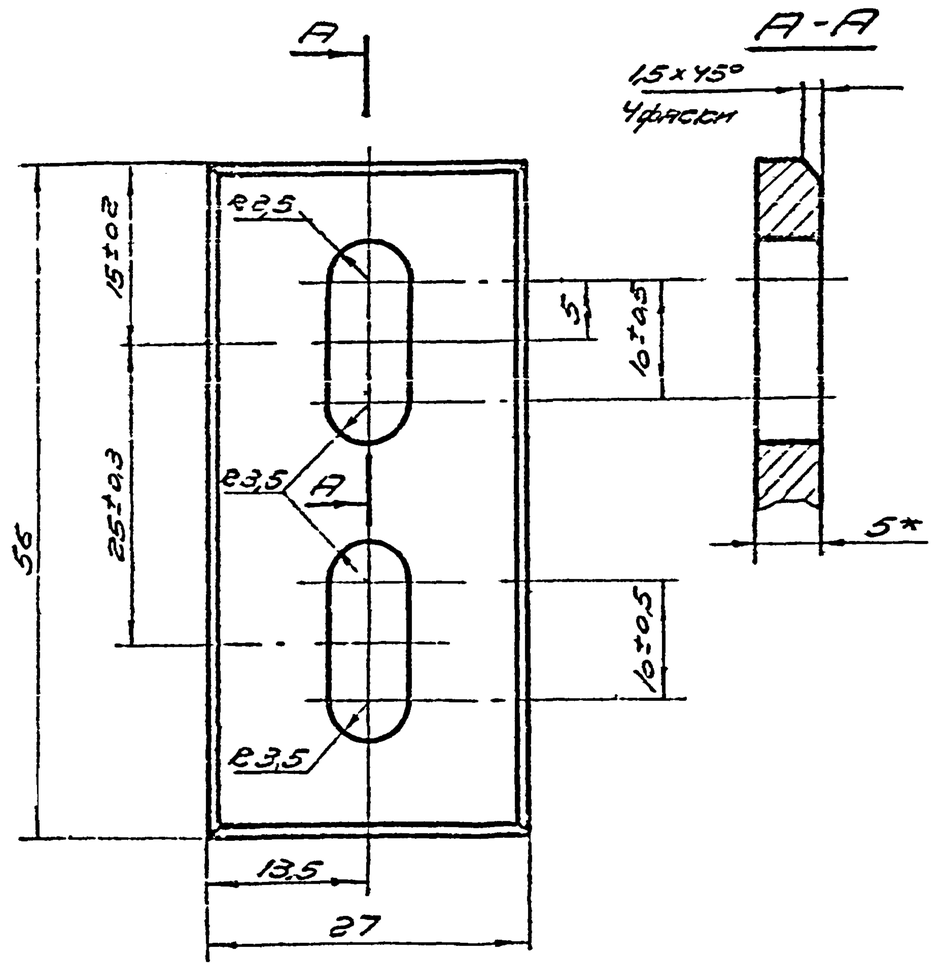
МО.01.103.001

Щека	Лит.	Масса 0,06	Масштаб 1:1
	Лист	Листов	

Гипроспецсельстрой Госстроя СССР
г. Москва

МО.01.103.002

▽3(▽)



1. *Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл

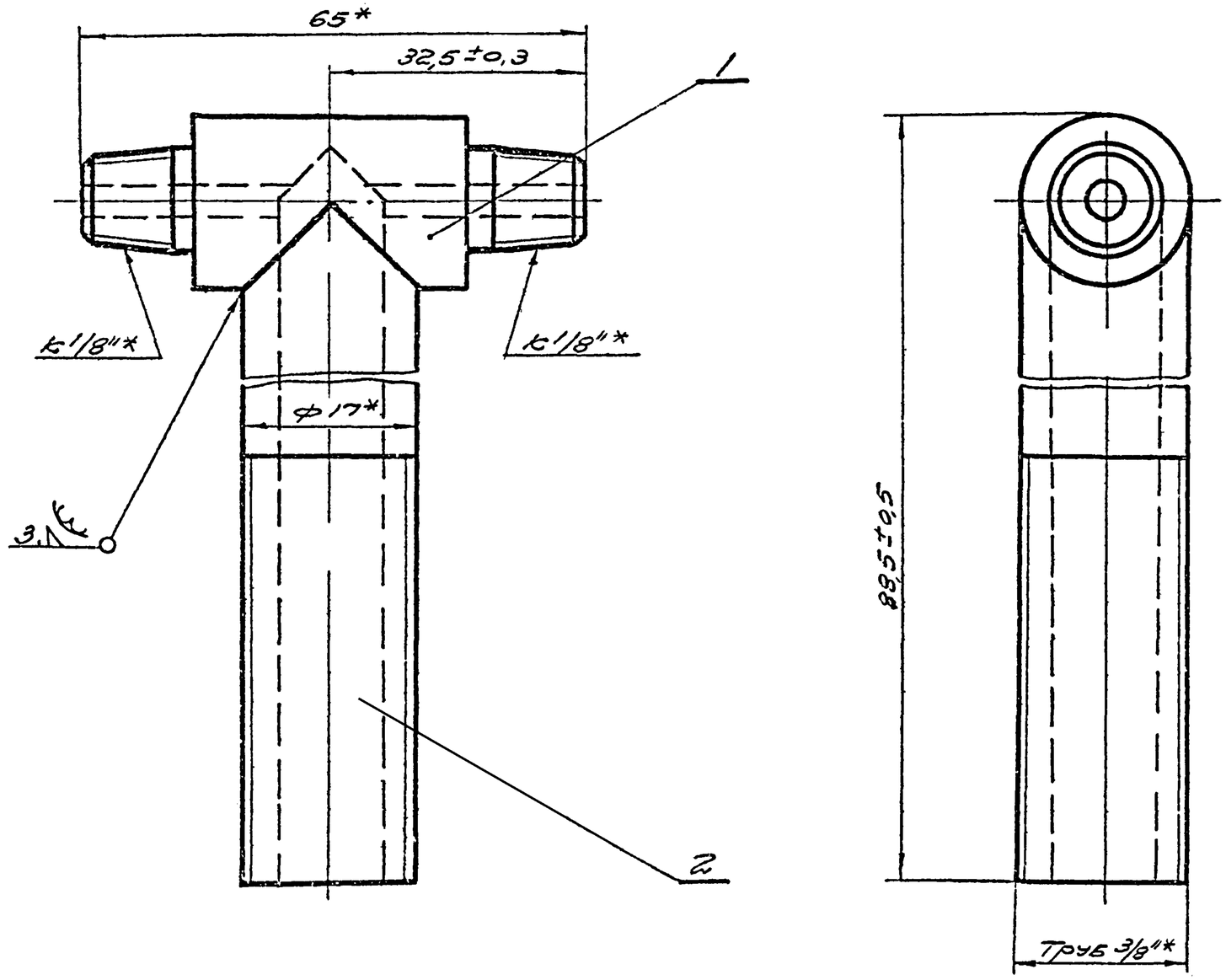
Серия 1.436-6, Выпуск 3

МО.01.103.002

Опора	Лит.	Масса 0,05	Масштаб 2:1
	Лист	Листов 3	

Ст 3 ГОСТ 380-71

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Инв. № подл. | Подп. и дата



1. *Размеры для справок

2. Покрытие КД10

Серия 1.436-6, выпуск 3

М0.01.104.000 СБ

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Тройник. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Пудлин					0,1	2:1
Пров.						Лист	Листов
Т.контр.							
Рук.бр.		Ярославцев		X.72		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва
Н.контр.		Гарасова		X.72		

Перв. примен.

Справочно

Подпись и дата

Инв. № дубл.

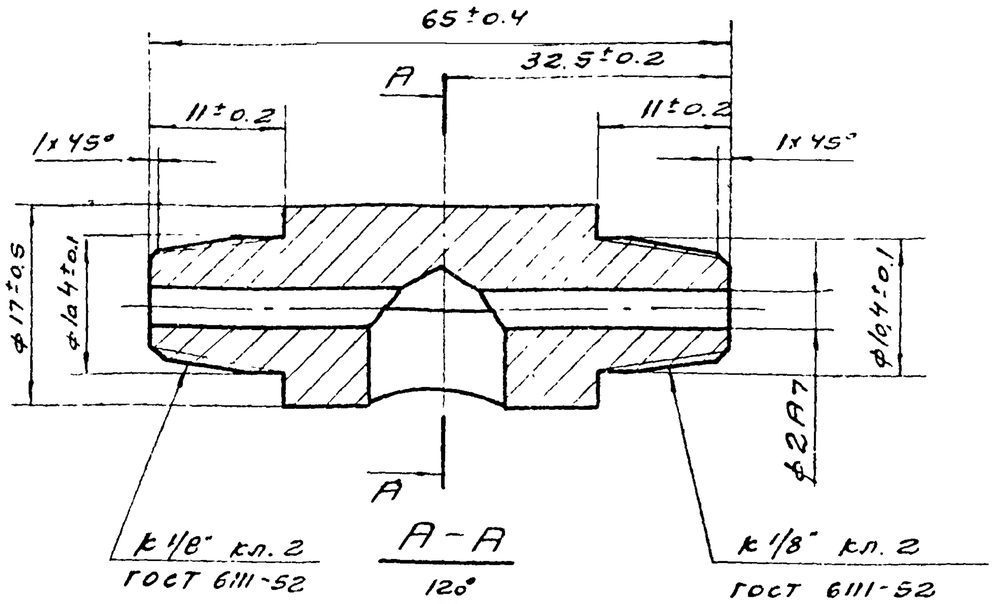
Взам. инв. №

Подпись и дата

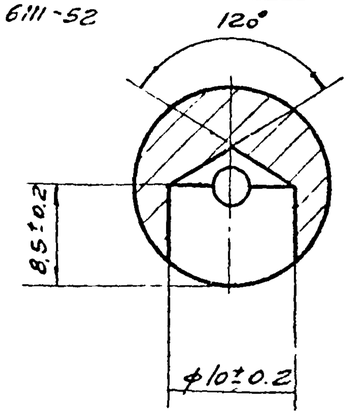
Инв. № подл.

М0.01.104.001

▽5



А – А



* Размеры для справок.

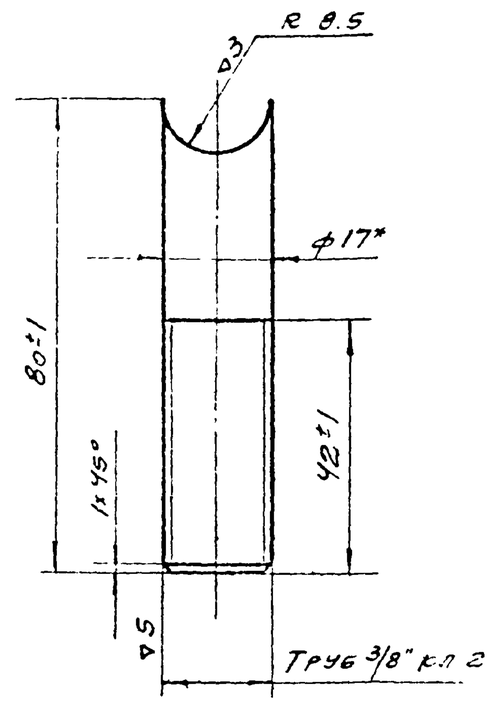
Серия 1.436-6 Выпуск 3

М0.01.104.001

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Головка	Литера	Масса	Масштаб
Разраб	Вагина						0.06	2:1
Пров						Лист	Листов	
Т. контр								
Рук. бр.	Алексеев				Сталь 20 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр	Алексеев							

М0.01.104.002

▽(▽)



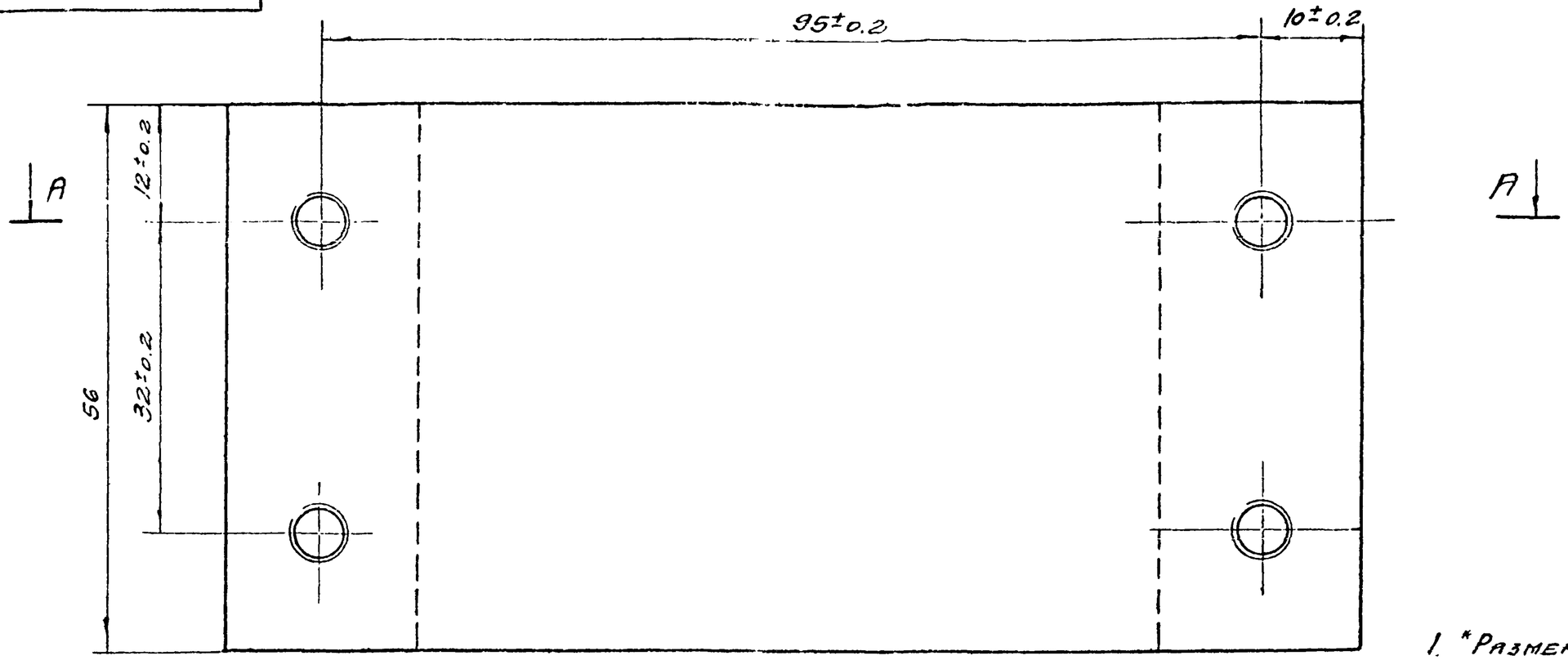
* Размеры для справок

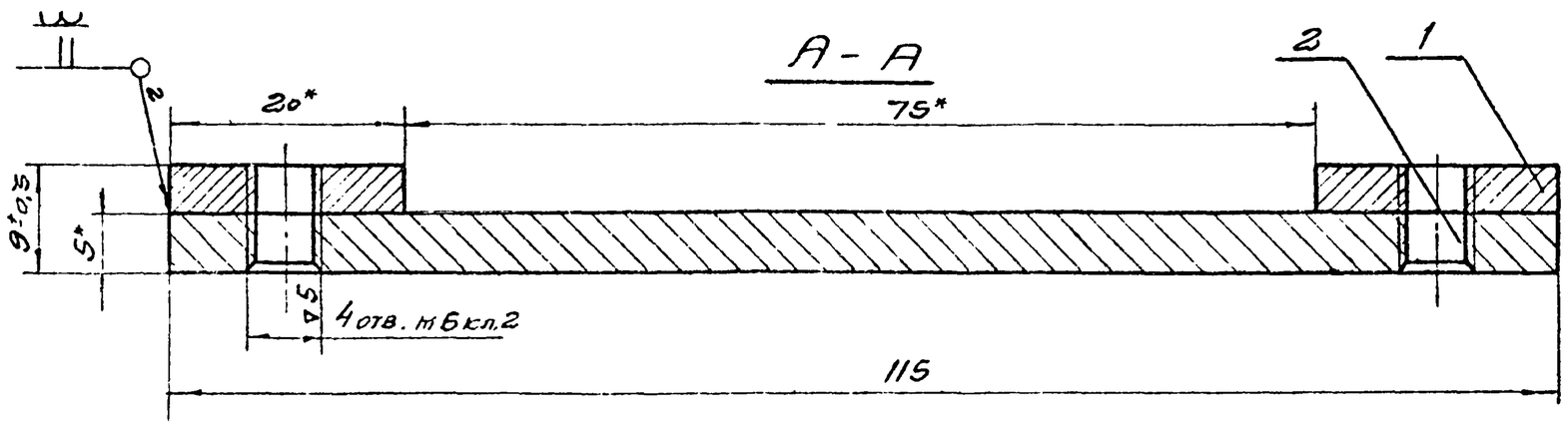
Серия 1.436-6, Выпуск 3

М0.01.104.002

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Труба	Литера	Масса	Масштаб
Разраб	Вагина						0.04	1:1
Пров						Лист	Листов	
Т. контр								
Рук. бр	Алексеев				Труба 10 ГОСТ 3262-62	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр	Алексеев							
Утв								

Подпись и дата | Инв. № дуб. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.





1. *Размеры для справок.
2. Покрытие Кд10
3. Отв. М6 обработать по верхнему кронштейну (черт. МО.01.102.000.СБ)

Серия 1.436-6, выпуск 3

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожкова		
Провер.				
Т. контр.				
Рук. бр.		Алексеев		X.79
Н. контр.		Алексеев		X.79
Утв.		Людковский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.105.000.СБ

Плита

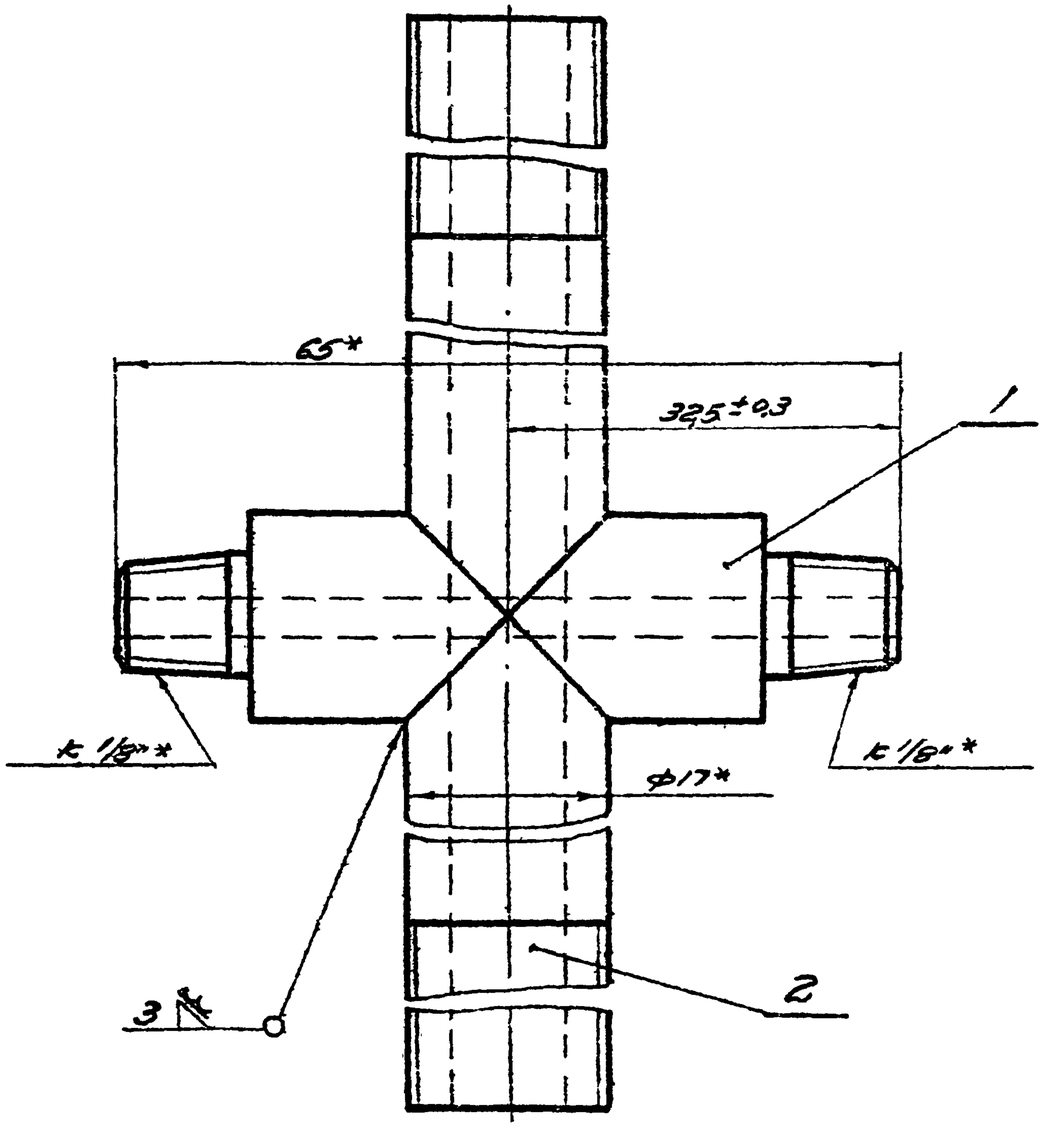
Сборочный чертеж

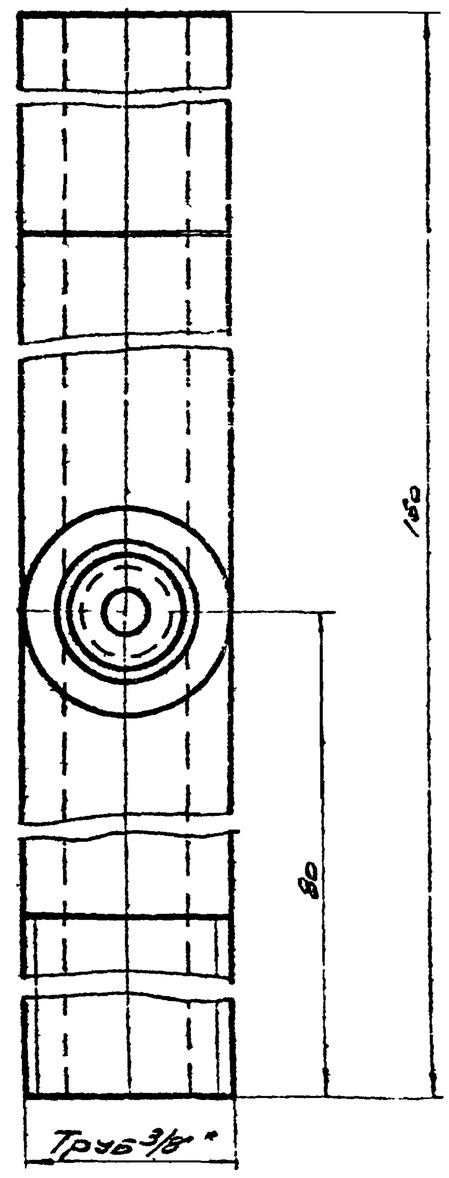
Литера	Масса	Масштаб
	0.313	2:1

Лист | Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата





1.* Размеры для справок.

2. Покрытие КВ 10.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.		Добросмысл			
Пров.					
Т.контр.					
Рук.БО		Алексеев			
Н.контр.		Алексеев			
Утв.		Алексеев			

Серия 1.436-6, вып.7=к3

М001.106.000СБ

Крестовина.

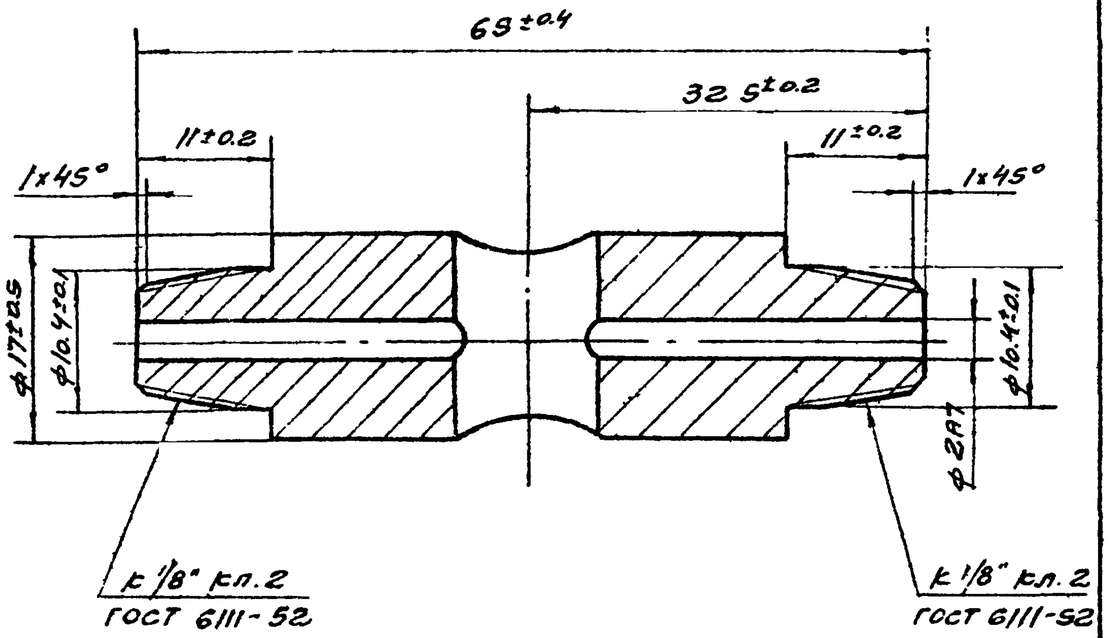
Сборочный чертеж

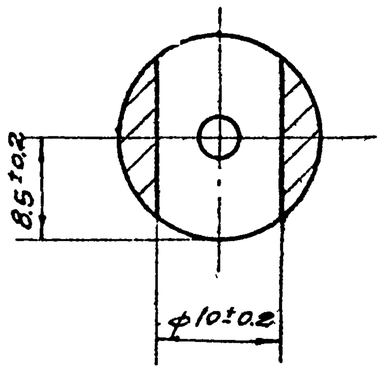
Литера	Масса	Масштаб
	0,2	2:1

Лист | Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.01.106.001





* Размеры для справок

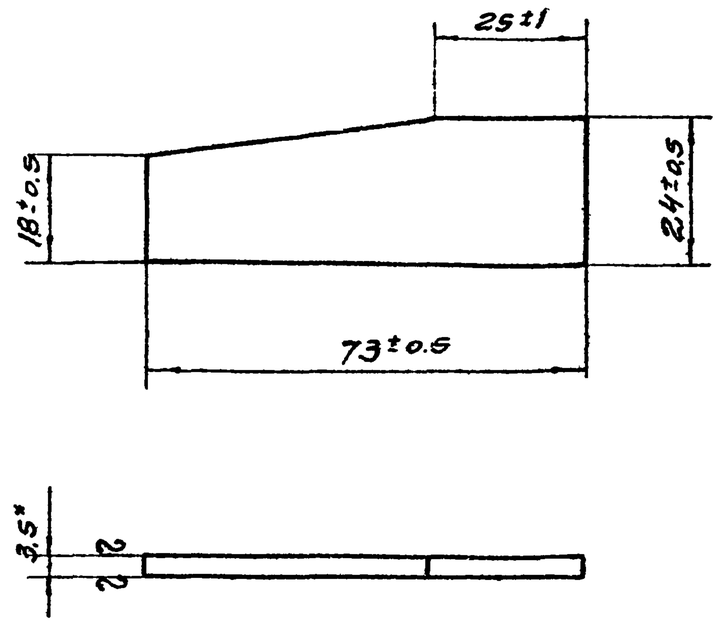
Лит.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 1.436-6 выпуск 3			
					МО.01.106.001			
Разраб.		Пирожкова			Головка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,07	2:1
Т. контр.						Лист	Листов	
Рук. бр.		Алексеев			Сталь 20 ГОСТ 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр.		Алексеев						
Утв.								

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

МО.01.201.001

▽3 ~

52



* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3			
					МО.01.201.001			
Разраб.		Пирожкова			Ребро	Литера	Масса	Масштаб
Провер.							0.04	1:1
Т. контр.						Лист	Листов	
Рук. бр.		Алексеев			Сталь ст.3 ГОСТ 380-71	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр.								
Утв.								

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Инв. № | Подп. и дата

Серия 1.436-6, выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Документация		
12			МО.01.200.000.СБ	Сборочный чертеж		
11			МО.01.000.000 ТУ	Технические условия		
11			МО.01.000.000 ПМ	Программа и методика испытаний		
12			МО.01.200.000 СхР	Схема расположения		
				Сборочные единицы		
11		1	МО.01.201.000	Кронштейн верхний	1	
11		2	МО.01.101.000	Пневмоцилиндр	1	Применен
11		3	МО.01.103.000	Кронштейн нижний	1	—"—
11		4	МО.01.104.000	Тройник	1	—"—
11		6	МО.01.106.000	Крестовина		См. МО.01.200.000 СхР
				Детали		
11		7	МО.01.200.001	Прокладка	2	
11		8	МО.01.200.002	Ушко	1	
						Колич.
11		9	МО.01.100.001	Скоба крепежная		Уточнить по месту
11		10	МО.01.100.002	Захват клиновой	1	Применен
11		11	МО.01.100.003	Штуцер проходной	1	—"—
11		12	МО.01.100.004	Прокладка стопорная	1	—"—
11		13	МО.01.100.005	Платик	1	—"—
11		14	МО.01.100.006	Платик	1	—"—

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
11		16	МО.01.100.008	Уголок	1	Примен.
11		17	МО.01.100.009	Ось фигурная	1	—"—
11		18	МО.01.100.011	Ось.	1	—"—
11		19	МО.01.100.012	Прокладка	2	—"—
11		20	МО.01.100.013	Штуцер	1	
64		22	МО.01.100.015	Рукав 6х15 ГОСТ 10362-63	2	
				С=170±1 для фрамуг 600мм		0.045кг
				С=210±1 для фрамуг более 600мм		0.055кг
64		23	МО.01.100.016	Проволока 1.6 ГОСТ 3282-46		
				С=500±1.5		0.032кг
64		24	МО.01.100.017	Труба ТМ4х0.5Л62		
				ГОСТ 494-69 С=	2	Уточнить по месту
				Стандартные изделия		
		25		Гайка соединительная 10 ГОСТ 8959-59		
		26		Винт М3х10-012 ГОСТ 1489-62		Кол-во уточнить по месту
		27		Винт М6х14-012 ГОСТ 1489-62	6	
		28		Винт М6х25-012 ГОСТ 1489-62	2	
		29		Винт М6х40-012 ГОСТ 1491-62	4	
		30		Гайка М6-012 ГОСТ 5915-70	4	
		31		Шайба пружинная 6Н65Г ГОСТ 6402-70	8	
		32		Шайба 8-012 ГОСТ 11371-65	1	
		33		Шайба 12-012 ГОСТ 11371-65	1	
		34		Шплинт 2.5х16 ГОСТ 397-66	2	
		35		Трехходовой клапан ГВ-76-21		Знать руководящие материалы. Изготовитель Московский з-д пневмоаппаратов
		36		Соединение ГУ-4 ГОСТ 9142-67	2	
		37		Соединение ШВ-2-4 ГОСТ 9142-67	2	

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Прожжков		
Пров.				
Рук. гр.		Алексеев		Х.72
Н. контр.		Алексеев		Х.72

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.200.000

Механизм открывания пневматический

Лит.	Лист	Листов
	1	3

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

МО.01.200.000

Лист 2

53

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Материал		
				Электрод УОНИ		
				13/45-Э-42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока ОВ-08А		
				ГОСТ 2246-70		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
12			МО 01. 201. 000. СБ	Сборочный чертеж		
11			МО 01. 000. 000. ТУ	Технические условия		
				Детали		
11		1	МО. 01. 201. 001	Ребро	2	см стр. 82
64		2	МО. 01. 201. 002	Лента $\frac{2\times40\ ГОСТ\ 6009-57}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				L = 24 ± 0.5	2	0.015кг
64		3	МО 01. 201. 003	Полоса $\frac{6\times40\ ГОСТ\ 103-57}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				L = 73 ±	1	0.127кг
64		4	МО. 01. 201. 004	Лента $\frac{2\times40\ ГОСТ\ 6009\ 57}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				L = 45 ± 0.5	1	0.030
				Материал		
				Электрод УОНИ		
				13/45 Э 42А ГОСТ 9467-60		
				Проволока СВ 08А		
				ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 3

Подп и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подп и дата | Инв № подл

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Глцоин			
Пров				
Рук гр	Ал-ЛЕЗ			
Н контр				
Утв	Ласкаевич			

Серия 1.436-6 Выпуск 3

МО. 01. 201. 000

Кронштейн верхний

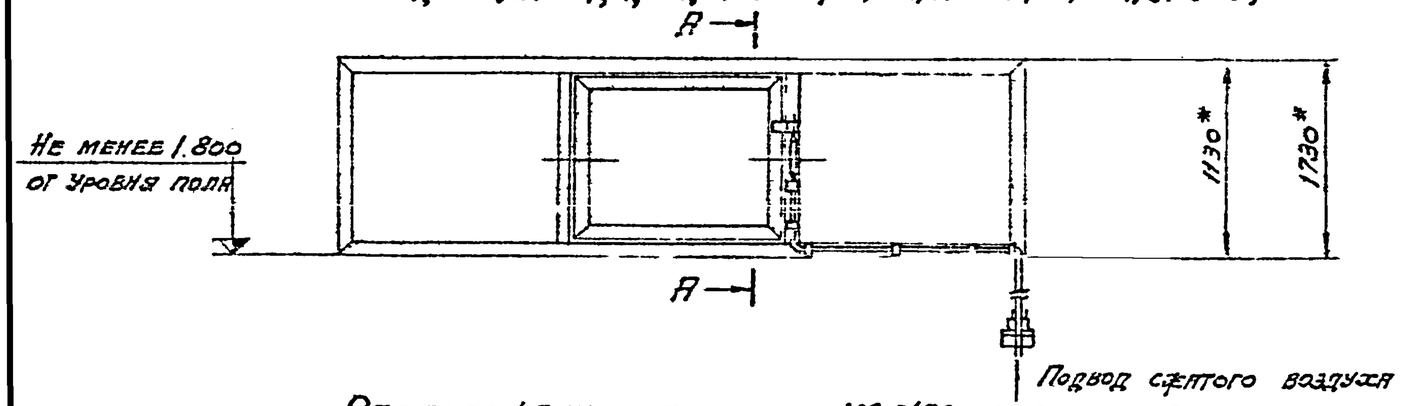
Лит	Лист	Листов

ПРОМСТРОЙ

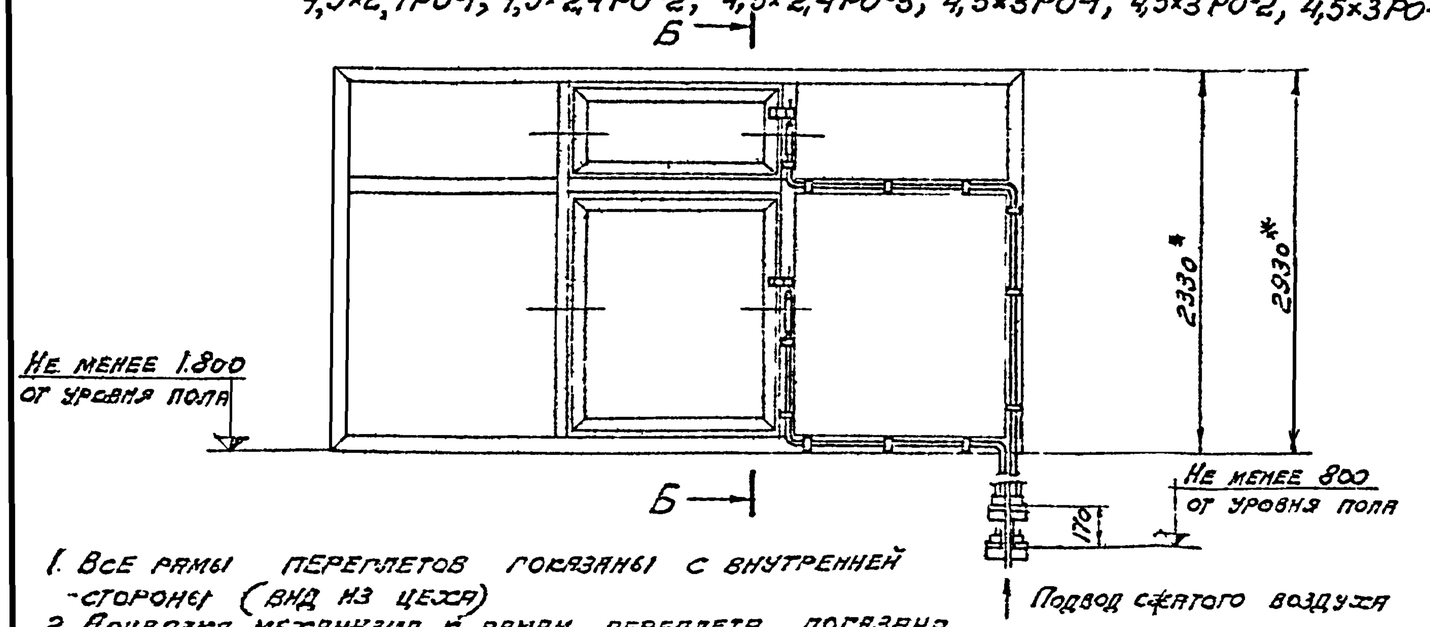
МО. 01. 200. 000

Лист 3

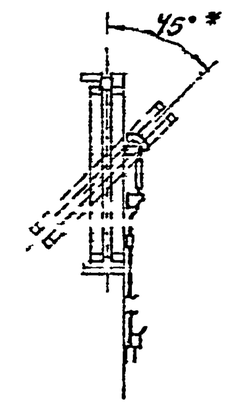
Расположение механизма МО.01 200.000 на рамах 4,5×1,2РО-1, 4,5×1,2РО-2, 4,5×1,8РО-1; 4,5×1,8РО-2,



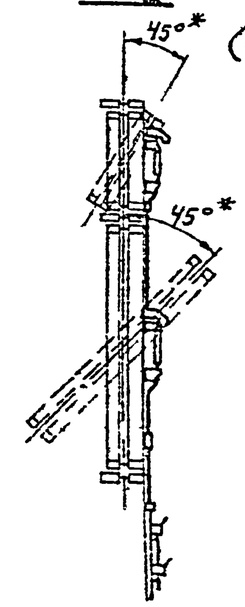
Расположение механизма МО.01200.000 на рамах 4,5×2,4РО-1, 4,5×2,4РО-2, 4,5×2,4РО-3, 4,5×3РО-1, 4,5×3РО-2, 4,5×3РО-3,



А-А



Б-Б



(30°* для фрамуг h=600мм)

1. Все рамы переплетов показаны с внутренней стороны (вид из цеха)
2. Привязка механизма к рамам переплета показана на сборочном чертеже этих механизмов
3. Монтаж механизма производить по сборочному чертежу
4. При установке переплетов в несколько друсов и наличии ветрового ригеля, трубопроводы проложить обойдя его сверху или пропустить сквозь него, предварительно просверлив 2 сквозных отв. ф6мм
5. Зазор по периметру между фрамугой и обвязкой должен быть 22,5мм
6. *Размеры для справок

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб		Пчелова		
Пров				
Т.контр.				
Рук.гр.		Мусеева		
Н.контр.		Мурина		
Утв.		Одоевский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.200.000 СХР

Механизм открывания пневматический
Схема расположения

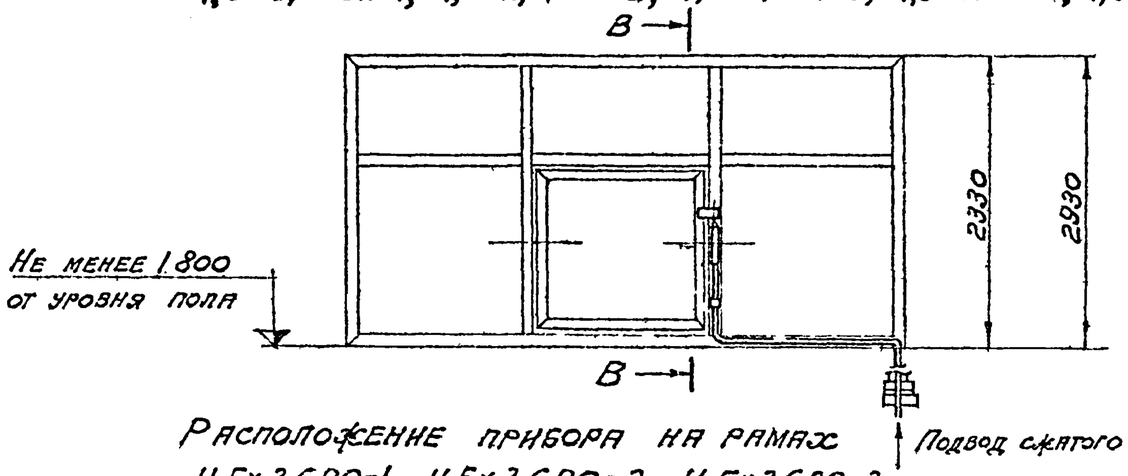
Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 1 | Листов 5

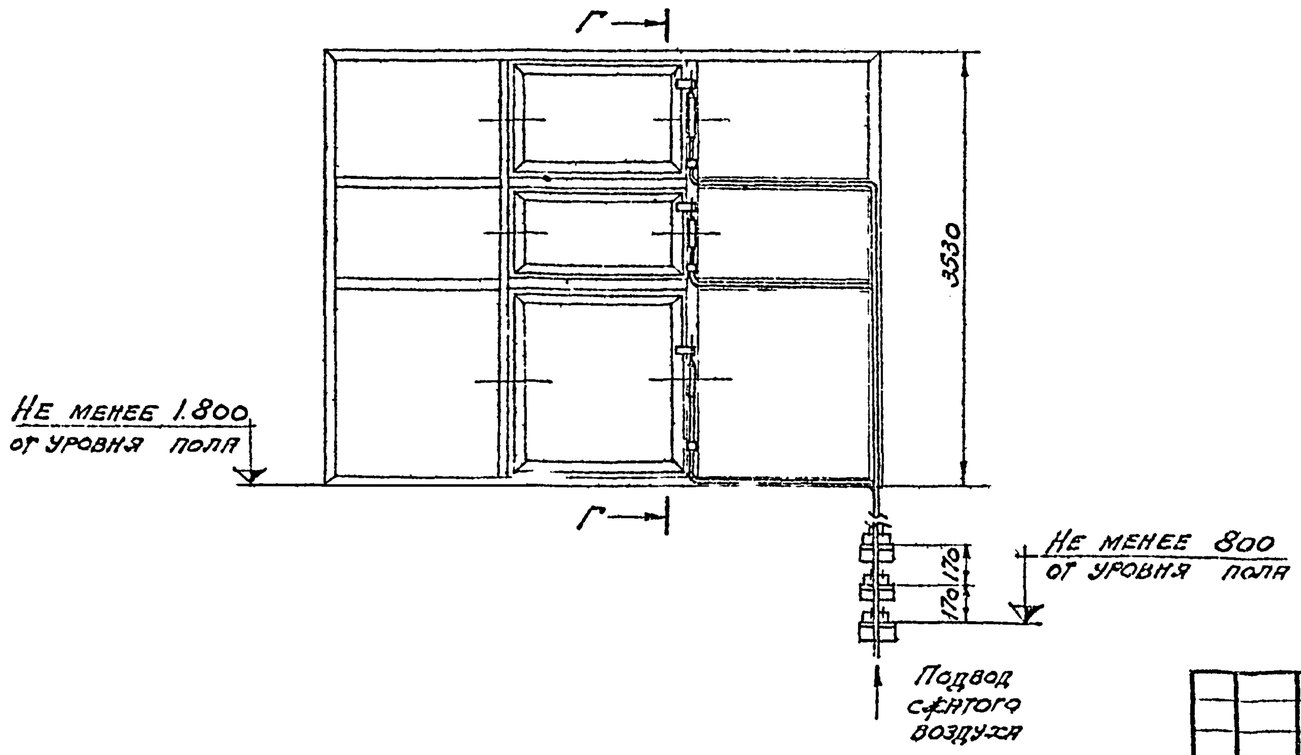
Промстройпроект

Серия 1.436-6, выпуск 3

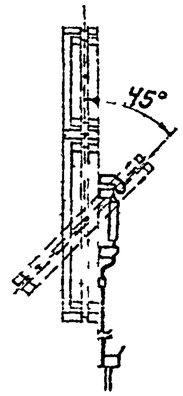
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах
4,5×2,4РОН-1; 4,5×2,4РОН-2, 4,5×2,4РОН-3, 4,5×3РОН-1, 4,5×3РОН-2, 4,5×3РОН-3



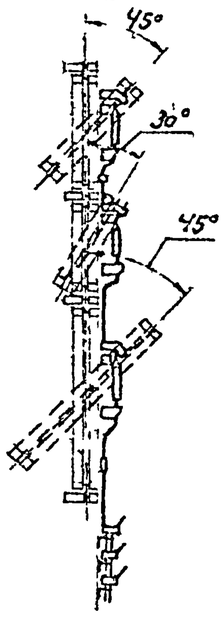
Расположение прибора на рамах
4,5×3,6РО-1, 4,5×3,6РО-2, 4,5×3,6РО-3



В-В

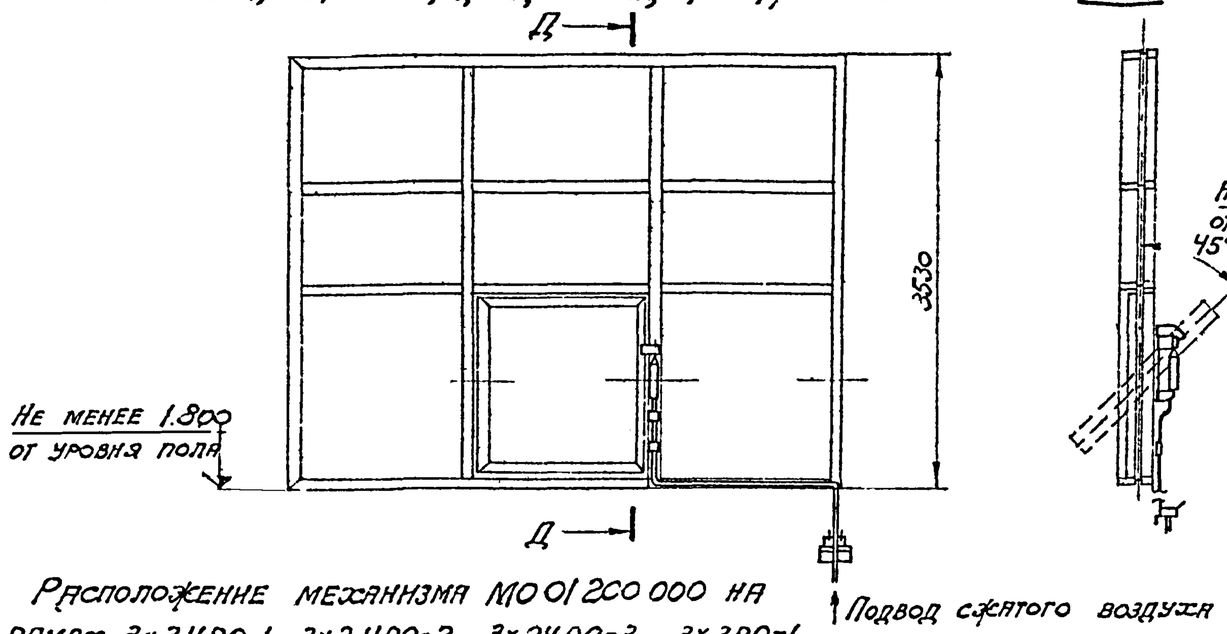


Г-Г

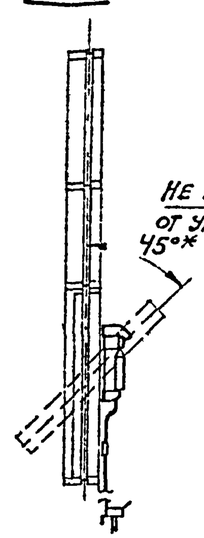


					Серия 1.436-6, выпуск 3			
					МО.01.200.000СхР			
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Механизм открывания пневматический Схема расположения	Литера	Масса	Масштаб
Разраб		Пирожкова					—	—
Пров						Лист 2	Листов	
Т контр								
Рук гр		Алексеев		X 72		Промстройпроект г Москва		
Н контр		Алексеев		X 72				
Утв		Людковский						

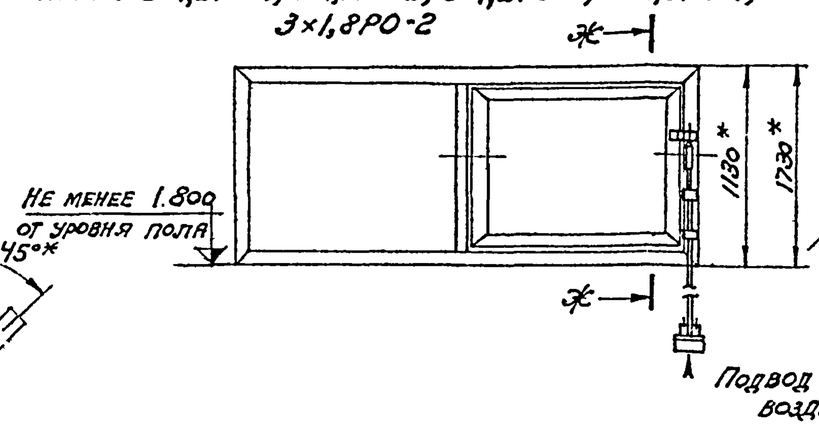
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 4,5×3,6РОН-1, 4,5×3,6РОН-2, 4,5×3,6РОН-3



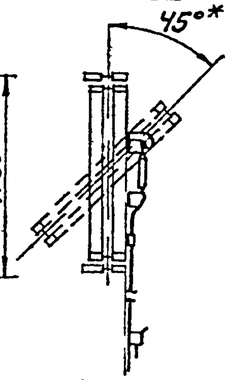
Д-Д



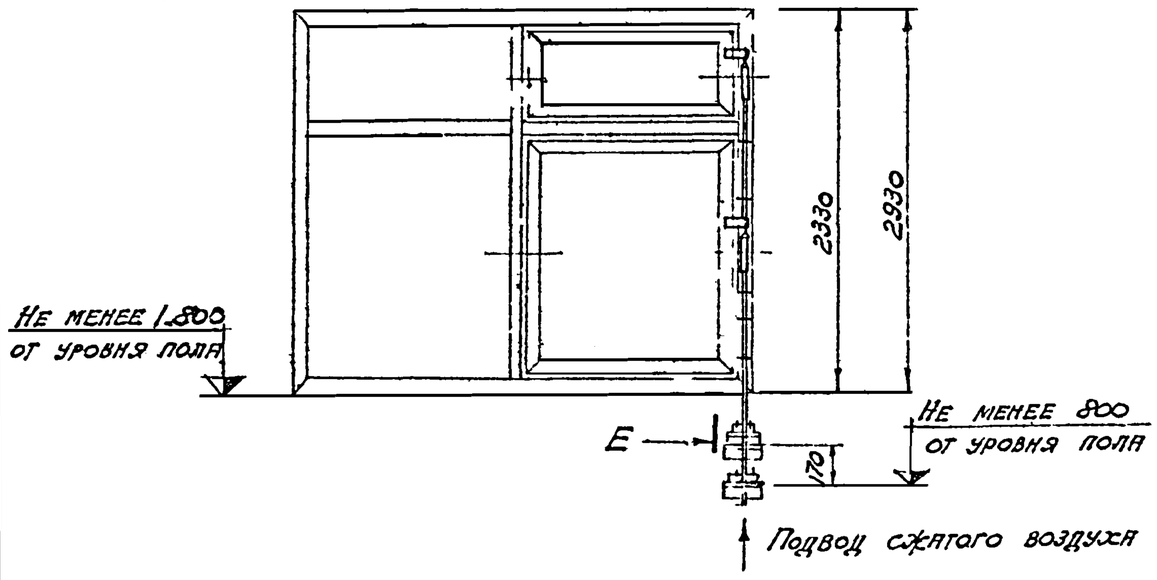
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3×1,2РО-1, 3×1,2РО-2, 3×1,2РО-3, 3×1,8РО-1, 3×1,8РО-2



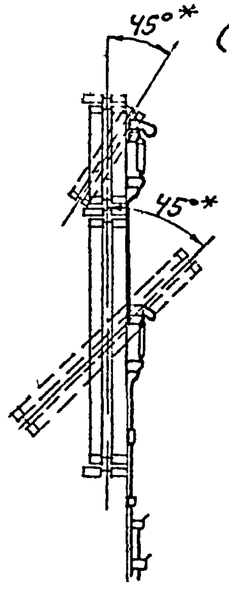
Ж-Ж



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3,×2,4РО-1, 3×2,4РО-2, 3×2,4РО-3, 3×3РО-1, 3×3РО-2, 3×3РО-3



Е-Е

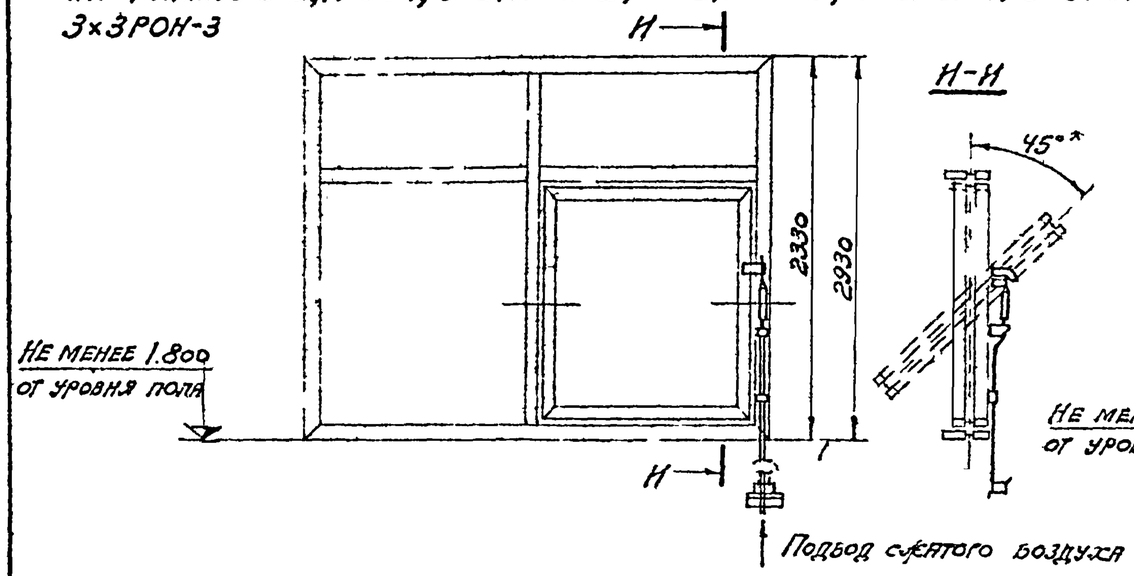


(30* для фрамуг h≈600 мм)

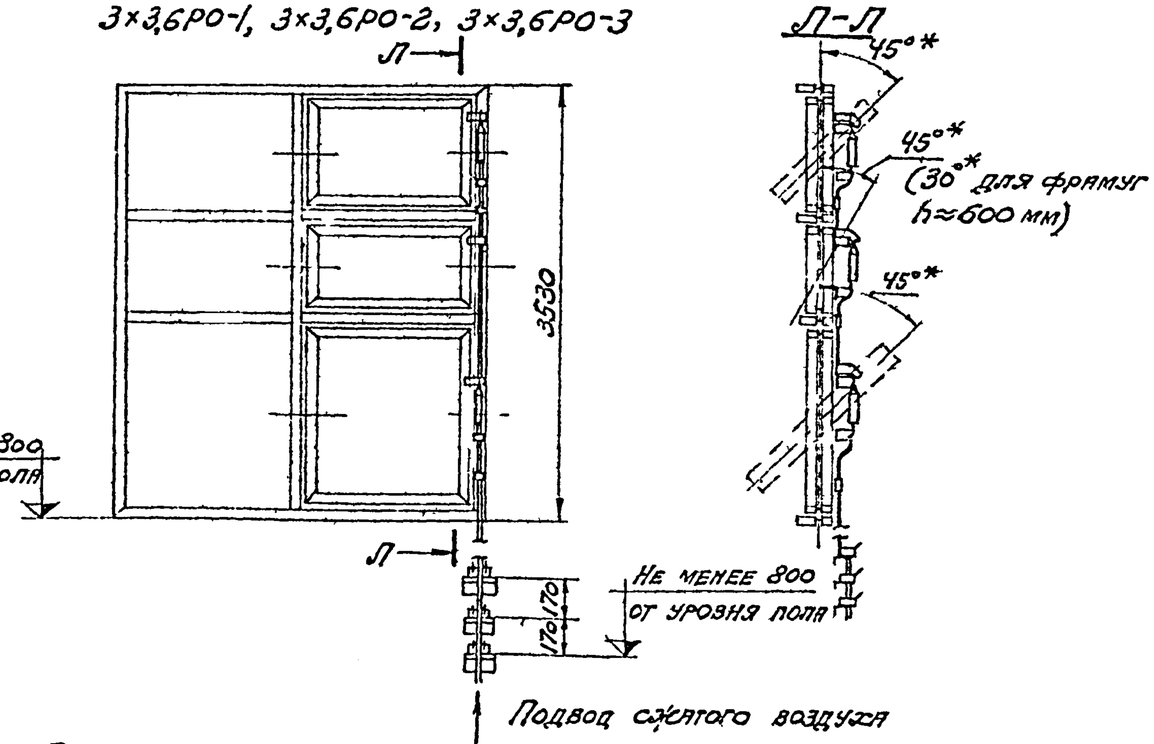
					Серия 1.436-6, выпуск 3.		
					МО.01.200.000СхР		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Механизм отсрабывания пневматический	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Пирожкова					—	—
Пров					Схема расположения	Лист 3	Листов	
Т контр								
Рук бр		Алексеев		X 72		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н контр		Алексеев		1.22				
Утв		Полоровский						

Серия 1.436-6, выпуск 3

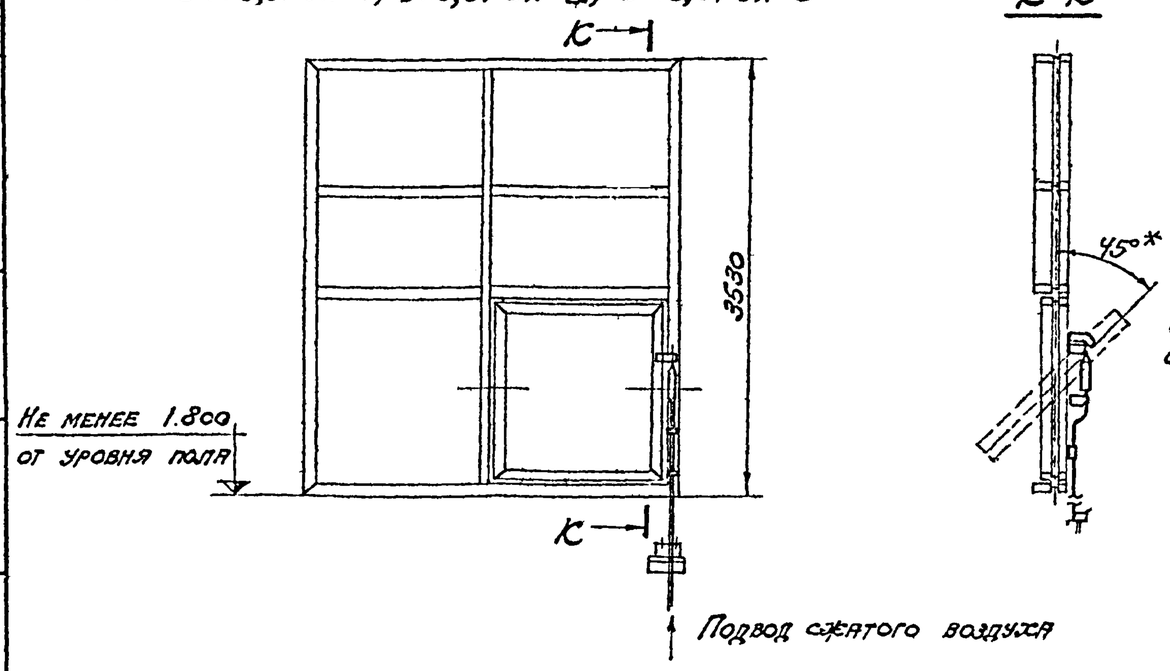
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3×2,4РОН-1, 3×2,4РОН-2, 3×2,4РОН-3, 3×3РОН-1, 3×3РОН-2, 3×3РОН-3



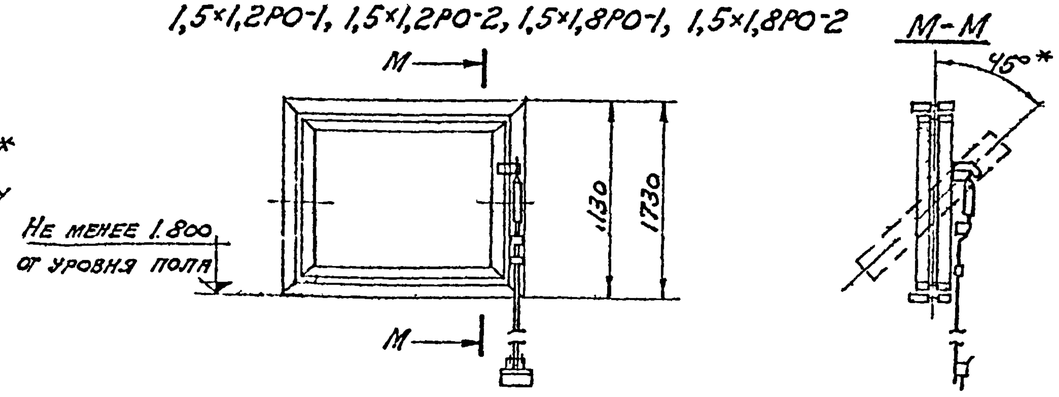
Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3×3,6РО-1, 3×3,6РО-2, 3×3,6РО-3



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 3×3,6РОН-1, 3×3,6РОН-2, 3×3,6РОН-3



Расположение механизма МО.01.200.000 на рамах 1,5×1,2РО-1, 1,5×1,2РО-2, 1,5×1,8РО-1, 1,5×1,8РО-2



Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб		Пчелоедова		
Пров				
Т контр				
Рук. бр		Алексеев		X.72
Н контр		Алексеев		X.72
Утв		Рудзинский		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО.01.200.000 СхР

Механизм отрывания пневматический
Схема расположения

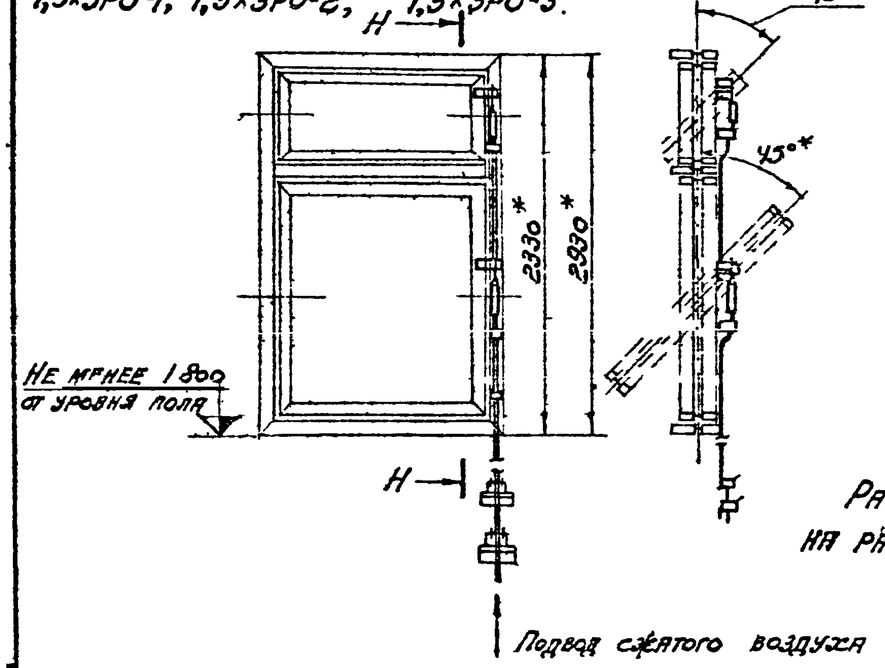
Литера	Масса	Масштаб
	—	—

Лист 4 Листов

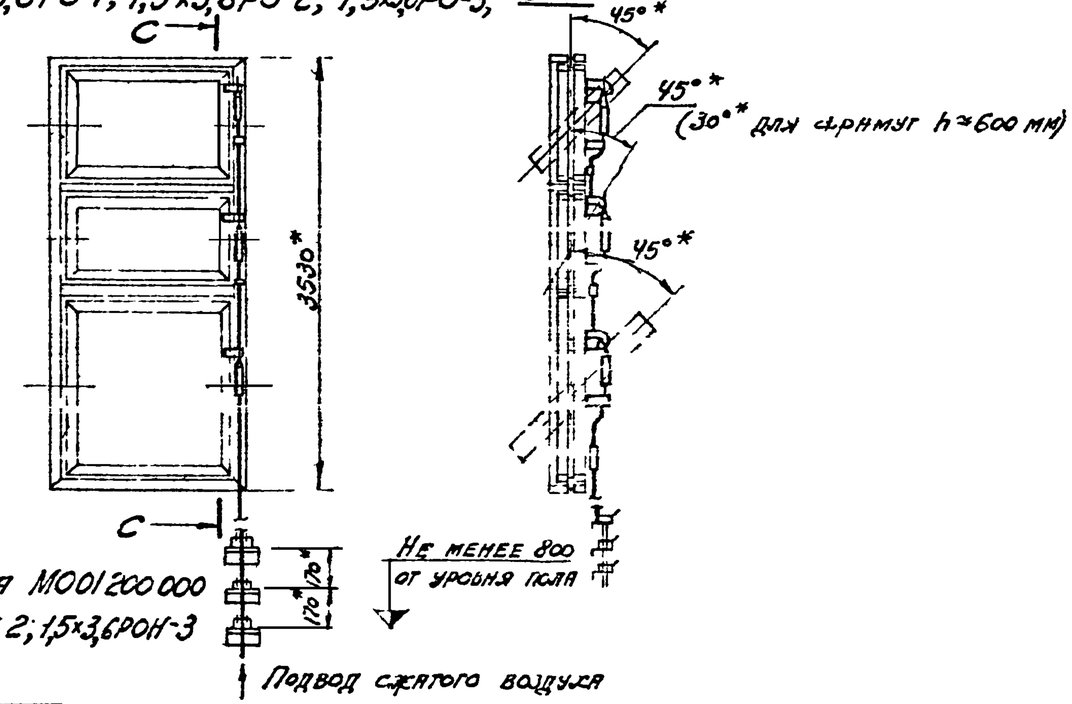
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

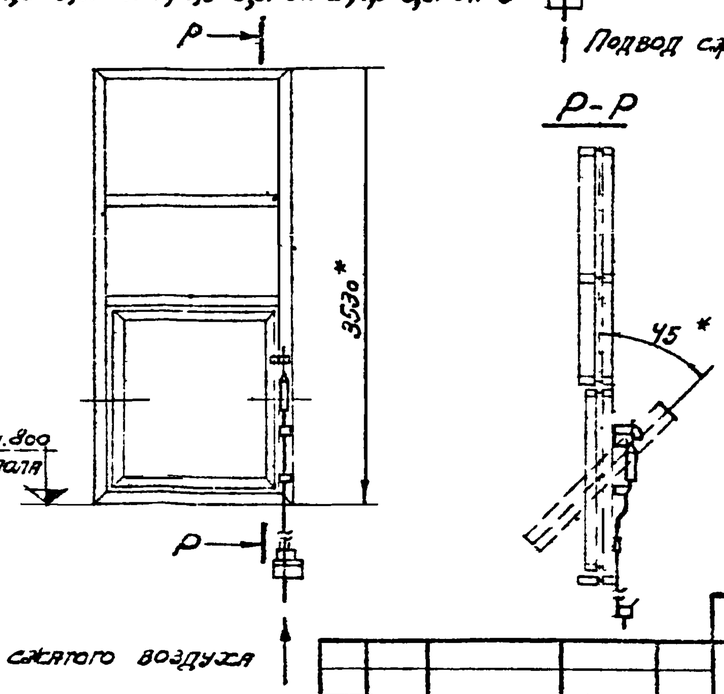
Расположение механизма на рамах 1,5х2,4РО-1; 1,5х2,4РО-2; 1,5х2,4РО-3; 1,5х3РО-1; 1,5х3РО-2; 1,5х3РО-3.



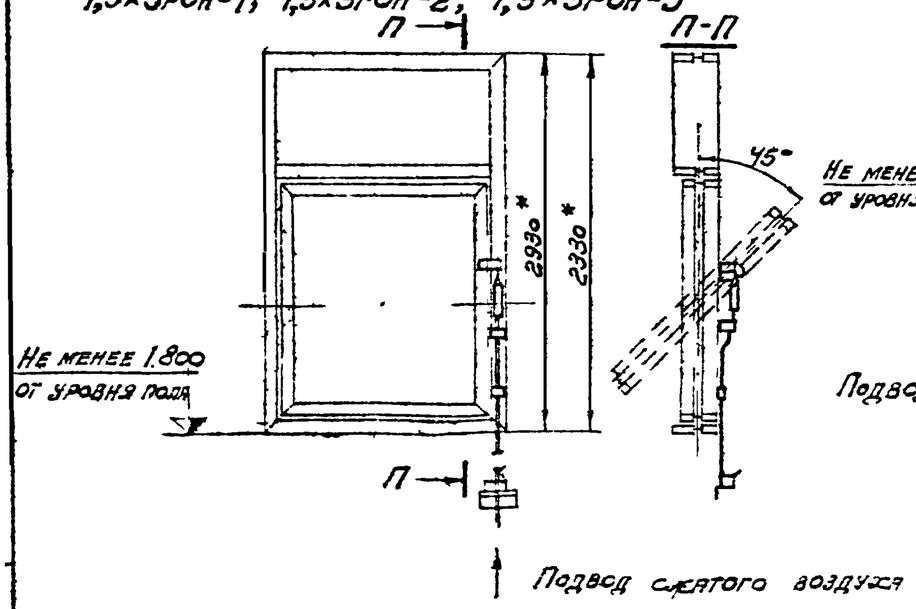
Расположение механизма М001200000 на рамах 1,5х3,6РО-1; 1,5х3,6РО-2; 1,5х3,6РО-3;



Расположение механизма М001200000 на рамах 1,5х3,6РОН 1; 1,5х3,6РОН 2; 1,5х3,6РОН-3



Расположение механизма М001200000 на рамах 1,5х2,4РОН-1; 1,5х2,4РОН-2; 1,5х2,4РОН-3-1,5х3РОН-1; 1,5х3РОН-2; 1,5х3РОН-3



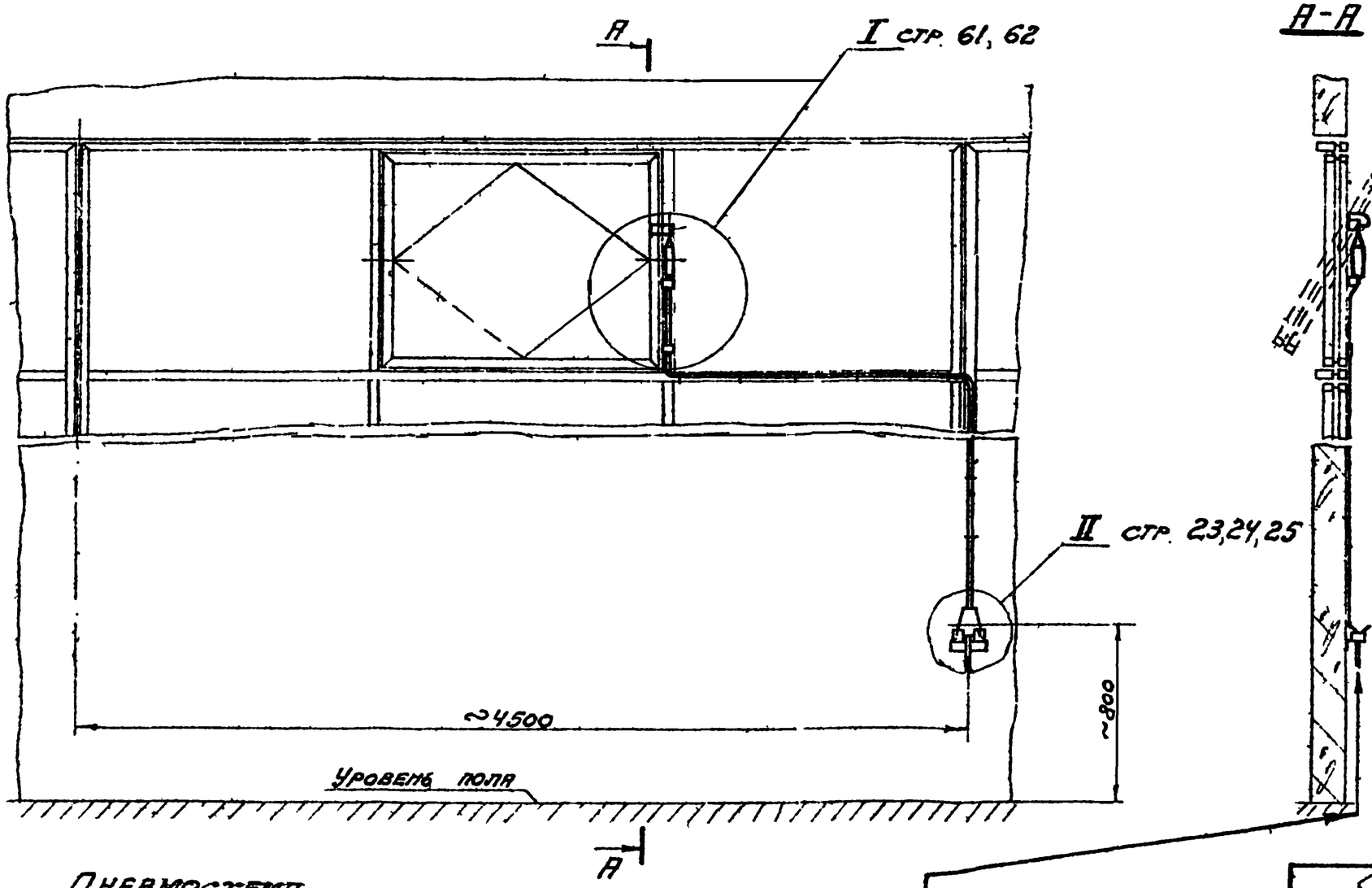
Серия 1.436-6, выпуск 3

М0.01.200.000 СхР

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Механизм открывания пневматический Схема расположения	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Пирожкова					—	—
Пров.						Лист 5	Листов	
Т. контр.								
Рук. бр.		Алексеев				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва		
Н. контр.		Алексеев						
Утв.								

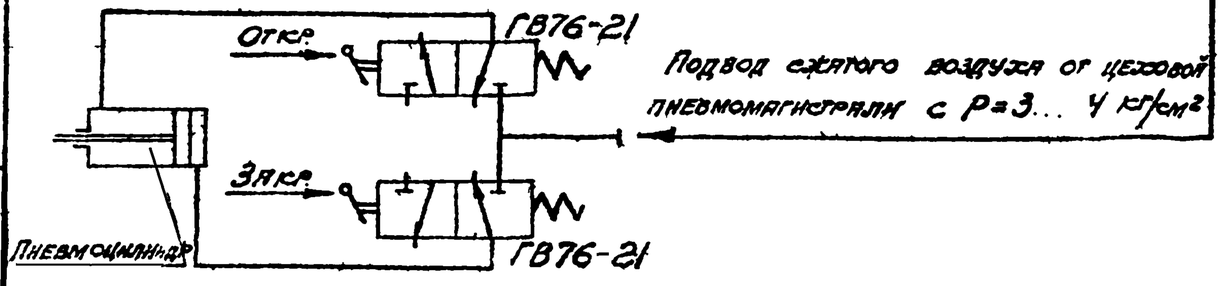
Серия 1.436-6, выпуск 3

Пример установки механизма МО.01.200.000 на среднеподвесных фрамугах высотой ≈ 600 мм, 1200 мм, 1800 мм. (Вид из цеха)



1. Надежность фиксации фрамуг в положении фрамуги открыты обеспечить за счет:
   а) перемещения вверх (вниз) нижнего кронштейна.
   б) подтягивания пробок фиксаторов.
2. Надежность фиксации фрамуг в положении фрамуги закрыты обеспечить за счет изменения количества прокладок под верхним кронштейном.
3. Установку и крепление воздухопровода уточнить по месту. Расстояние между крепежными скобами 250-350 мм.
4.* Размеры для справок.
5.** Масса указана без учета воздухопровода.
6. Детали поз 1 10 13 и 14 привариваются на заводе изготовителе переплетов.

Пневмосхема



Изм.	Лист	N- докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пуцын		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. гр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Подгорн.		

Серия 1.436-6 выпуск 3

МО 01.200.000 СБ

Механизм открывания пневматический. Сборочный чертеж.

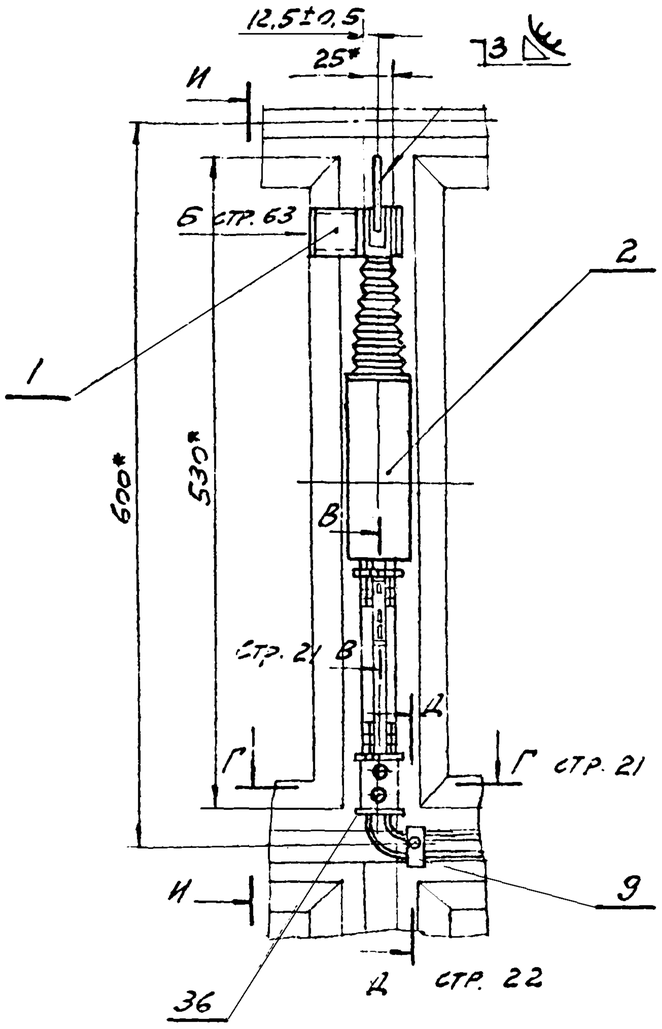
Литера	Масса	Масштаб
	4,3	1:25

Лист 1 | Листов 4

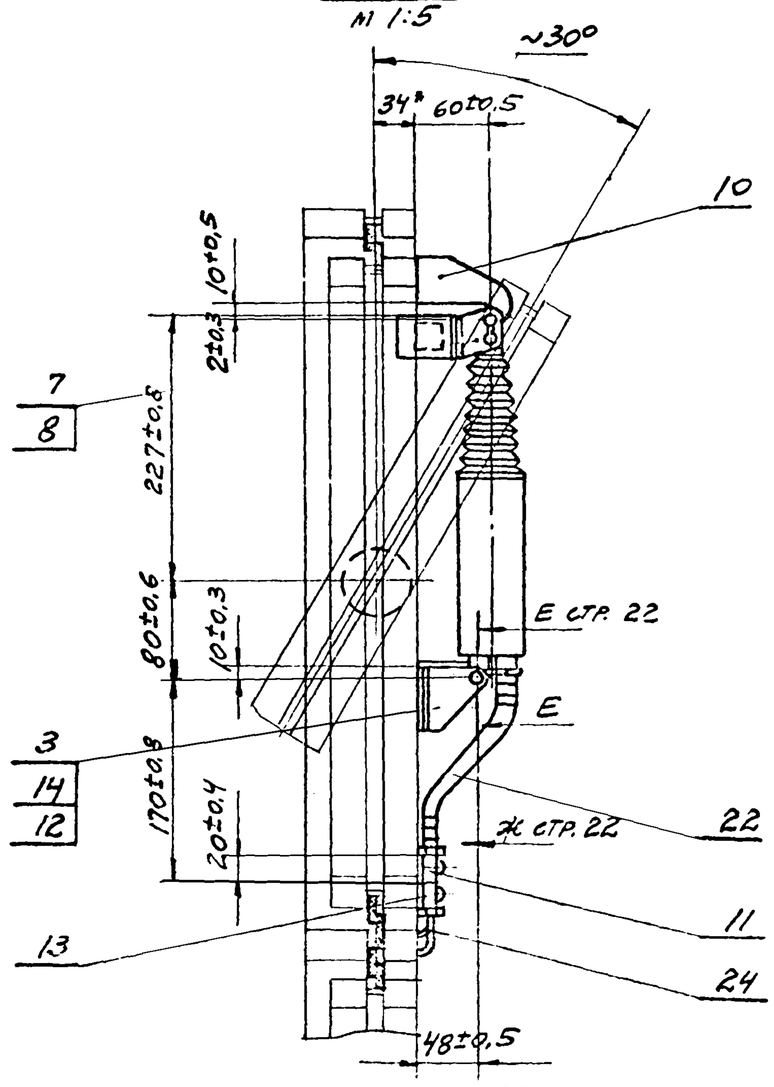
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

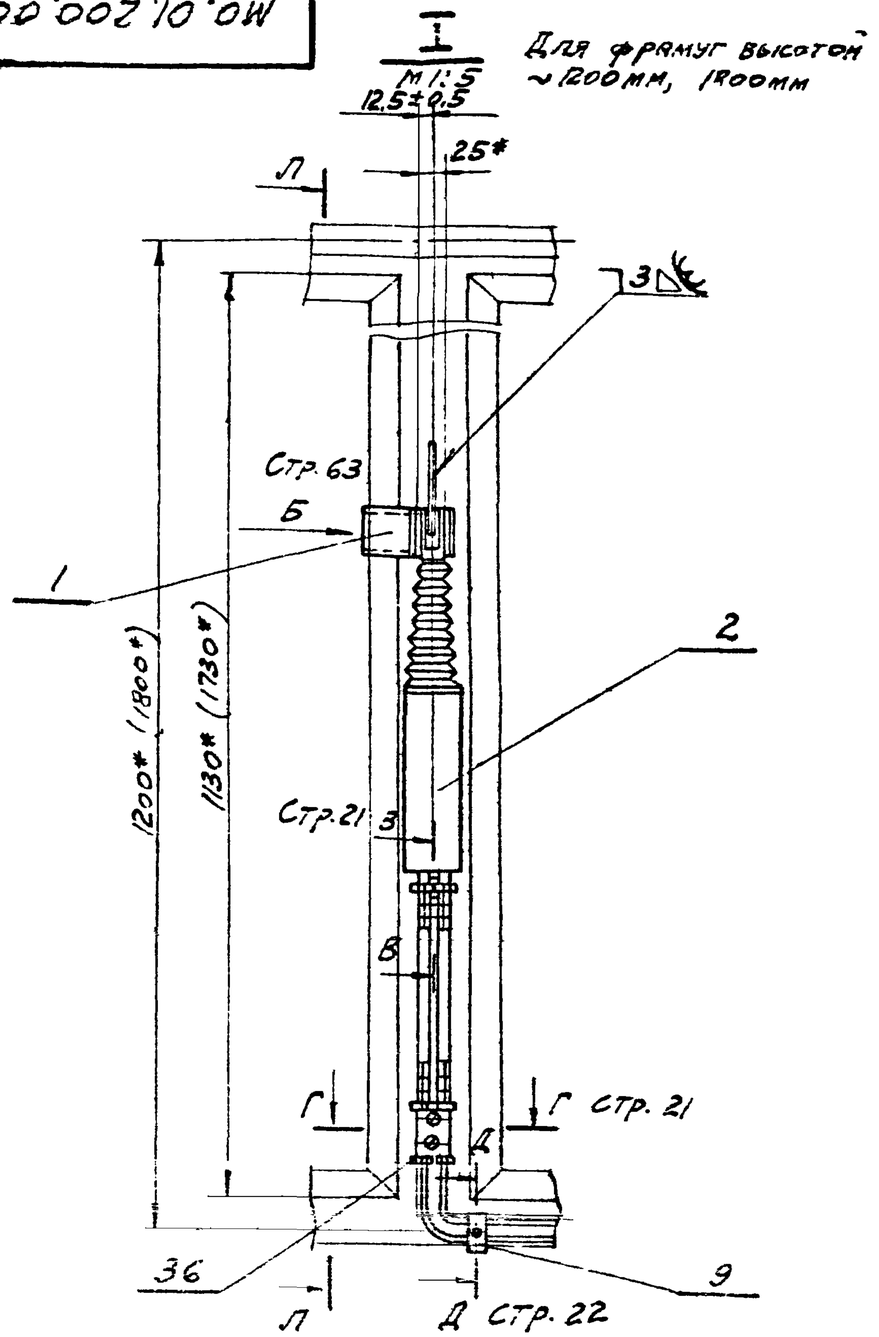
I / М1:5 Для фрамуг высотой ≈ 600мм

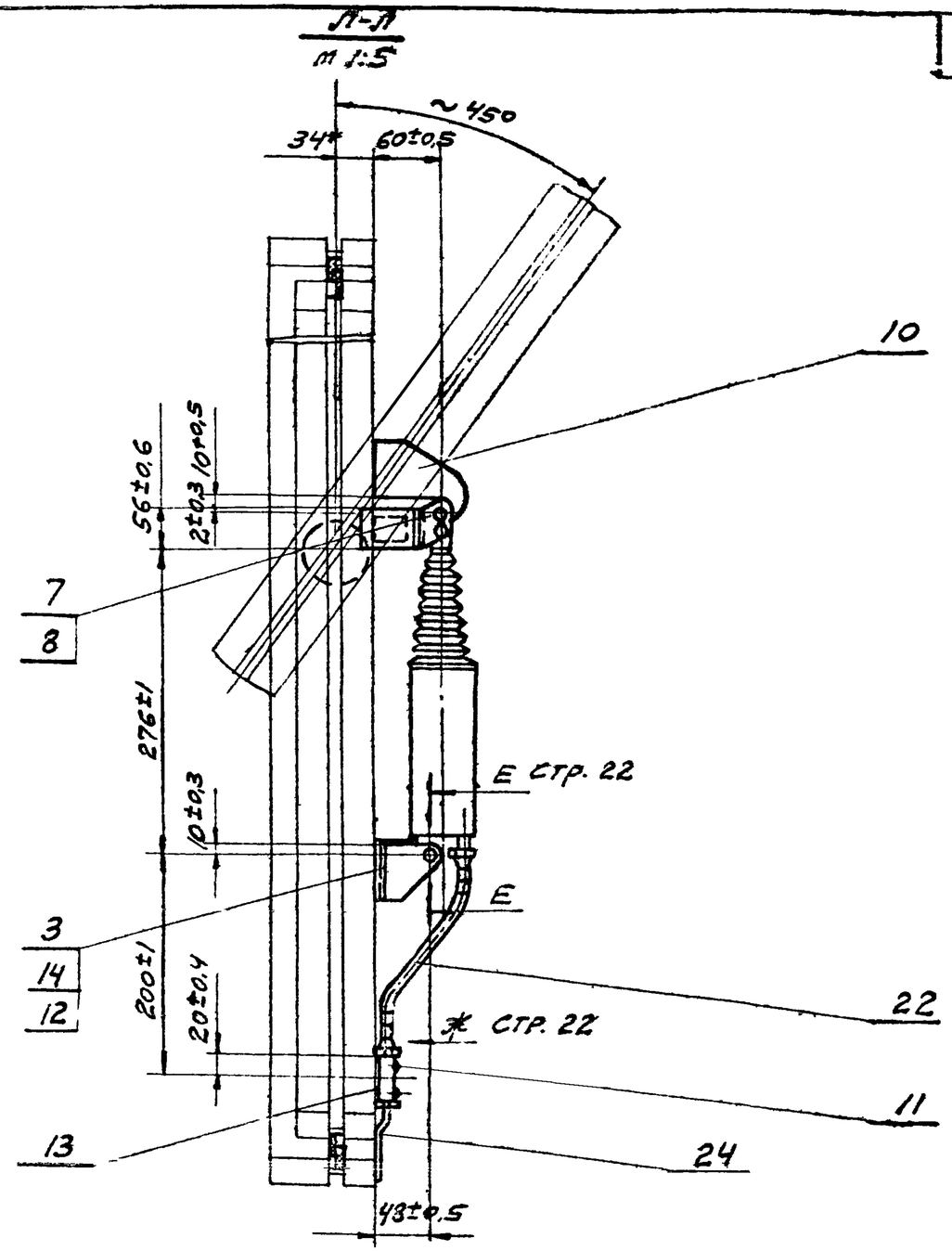


И-И / М 1:5



					Серия 1.436-6 выпуск 3		
					МО.01.200.000 СБ.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Механизм открывания пневматический. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Луцыч					—	—
Пров.						Лист 2	Листов	
Т.контр.								
Рук.бр.		Алексеев				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Н.контр.		Алексеев						
Утв.		Прадкаменк						





Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пуцын		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. гр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Лидровский		

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 3

МО.01.200.000СБ.

Механизм открывания пневматический. Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масштаб
	—	—

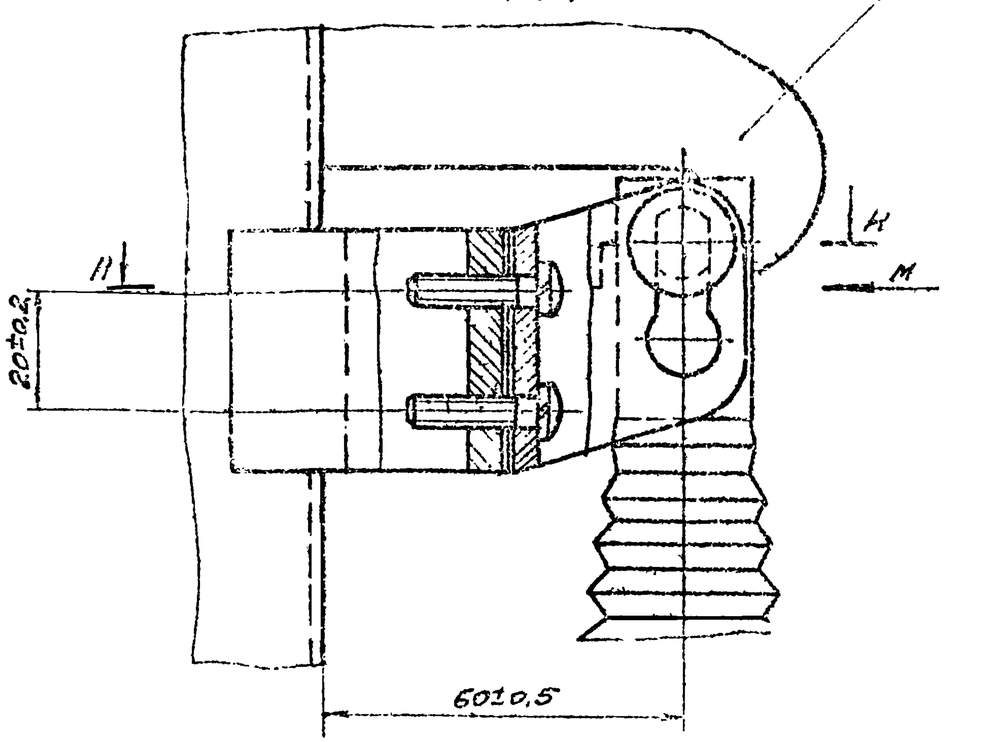
Лист 3 | Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

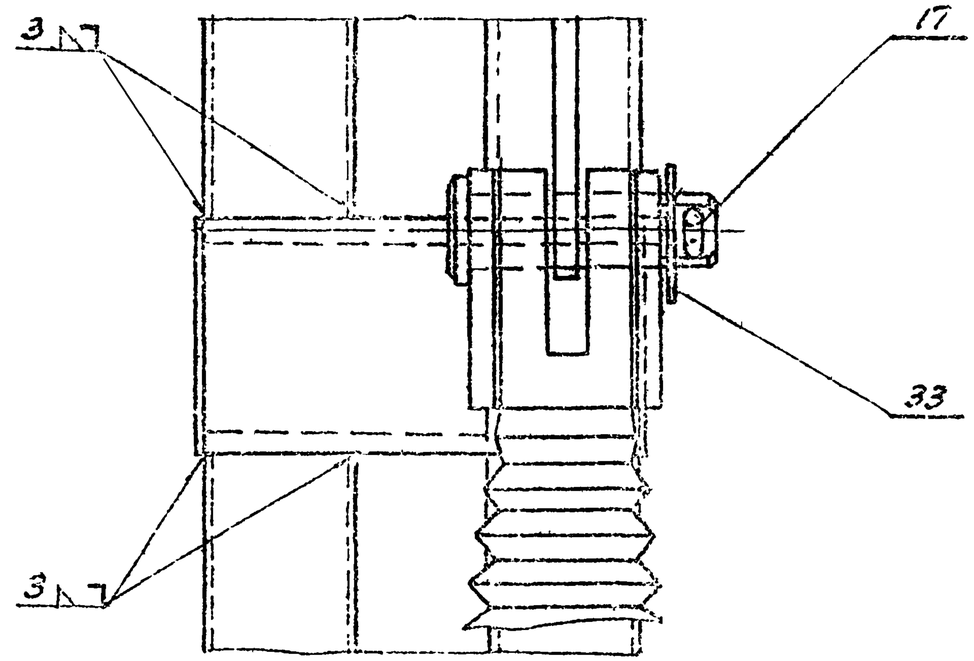
Серия 1.436-6, выпуск 3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

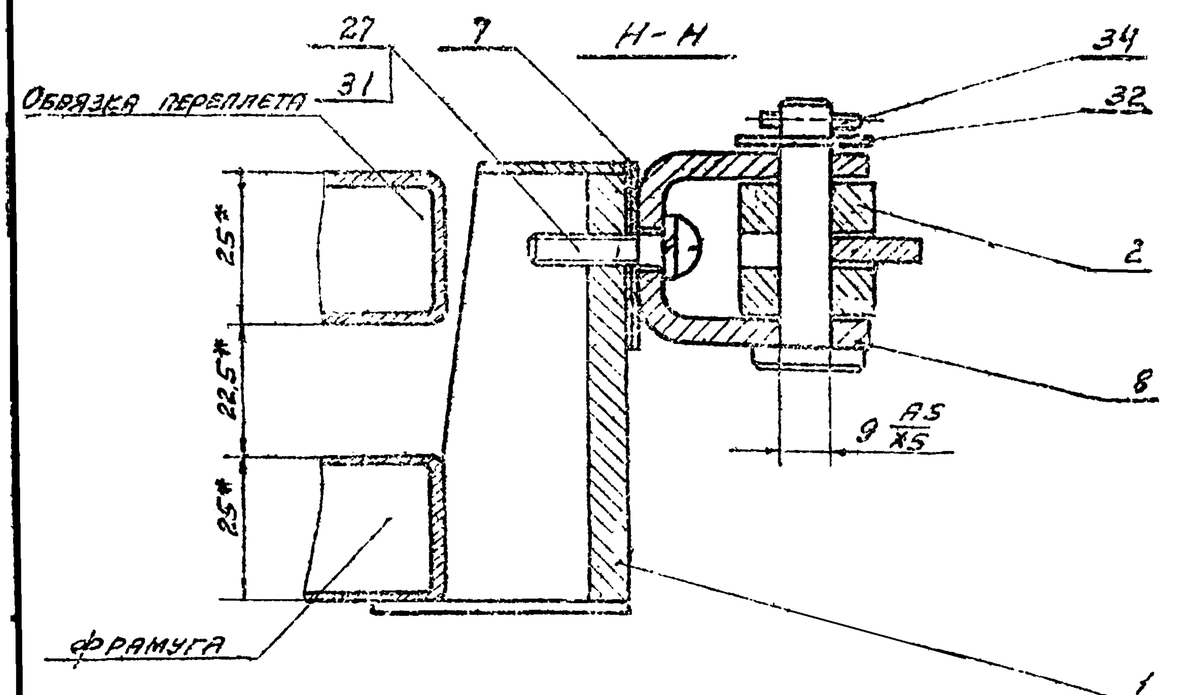
Вид Б
М1:1



Вид М



Н-Н



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пирожкова		
Пров.				
Т. контр.				
Рук. гр.		Алексеев		
Н. контр.		Алексеев		
Утв.		Андрезен		

Серия 1.436-6, выпуск 3

МО. 01. 200. 000. СБ

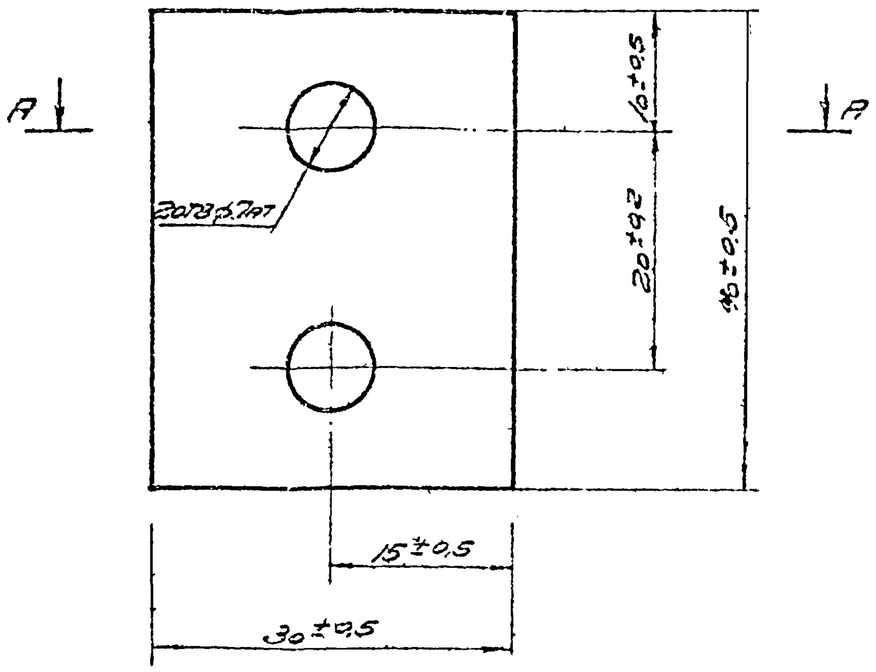
Механизм отрывания пневматический. Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масштаб
	—	—

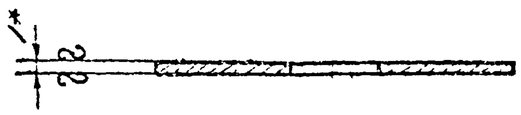
Лист 4 | Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.01.200.001



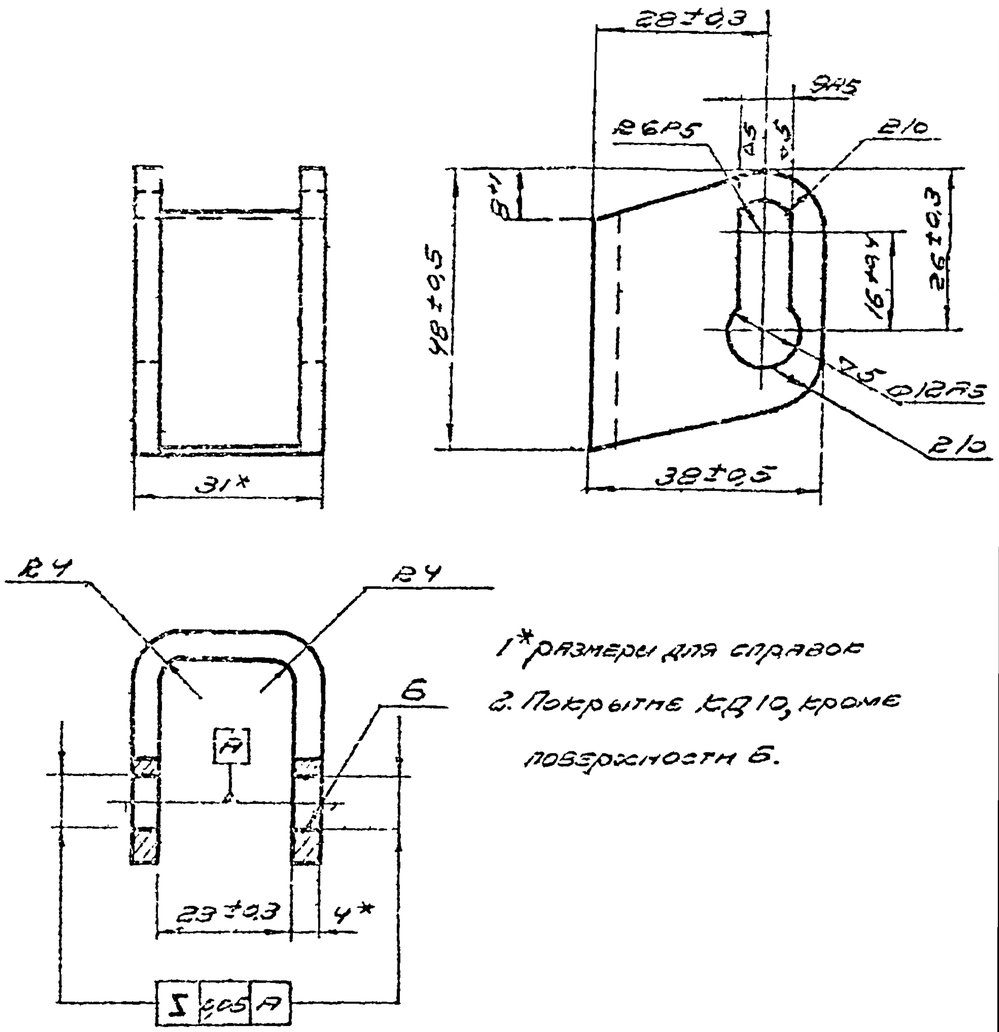
А-А



1. *Размеры для справок
2. Покрытие кд10

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3		
					МО.01.200.001		
Разраб.		Пуцын			Прокладка	Литера	Масса 0,01	Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов
Т.контр.							
Рук.гр.		Алексеев		X.72	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-71	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г.Москва	
Н.контр.		Алексеев		X.72			
Утв.							

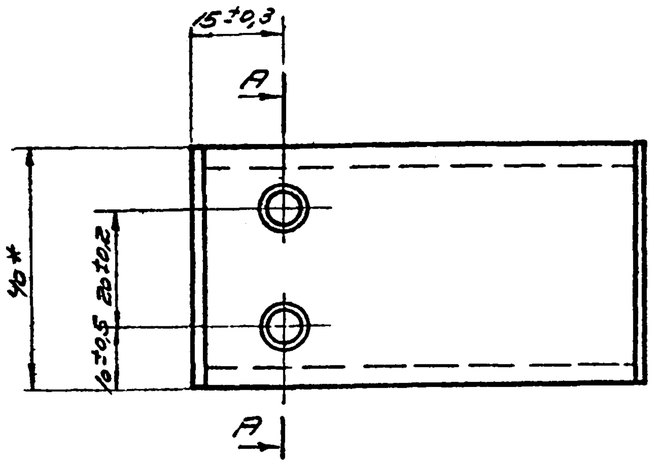
МО.01.200.002

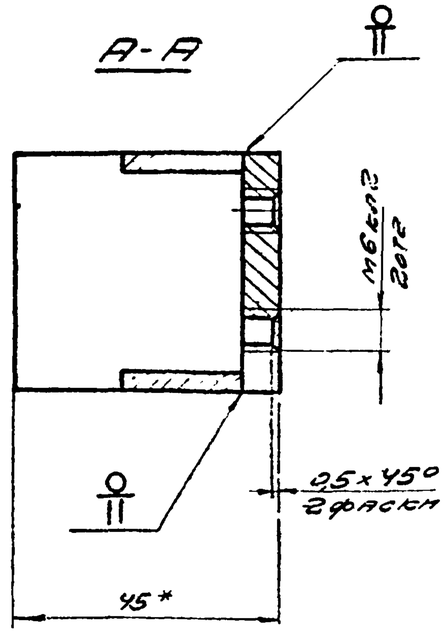


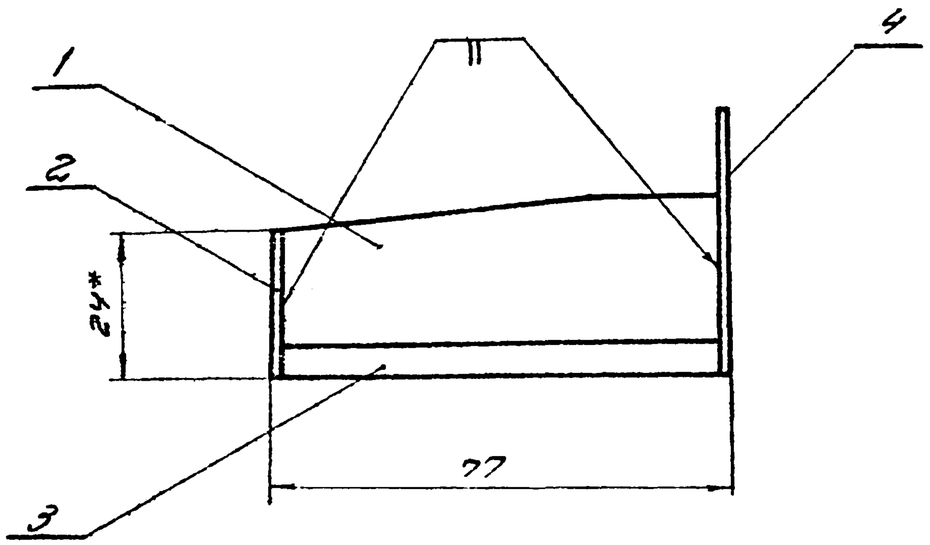
1*размеры для справок
2. Покрытие кд10, кроме поверхности 6.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Серия 1.436-6, выпуск 3		
					МО.01.200.002		
Разраб.		Пуцын			Ушко	Литера	Масса 0,11	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов
Т.контр.							
Рук.гр.		Алексеев		X.72	Сталь ст.3 ГОСТ 380-71	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г.Москва	
Н.контр.		Алексеев		X.72			
Утв.							

Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата







1.* Размеры для справок.

2. Покрытие Кд10.

					Серия 1, 436-6, выпуск 3.		
					М0.01.201,000 СБ		
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Кронштейн верхний. Сборочный чертеж	Литера	Масса: 0,25 / Масштаб: 1:1
Разраб.		Прокопьева				Лист	Листов
Пров.						ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	
Т.контр.							
Рук.бр.		Алексеева					
Н.контр.		Алексеева					
Утв.		Лодковский					