

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6

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

ВЫПУСК 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

12449 - 03
ЦЕНА 1-62

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6

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

ВЫПУСК 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 сентября 1973г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ СССР
от 2 июля 1973г. № 11

Серия 1.436-6, выпуск 2

| СТРОКА | ФОРМА | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ. ЛИСТ. | М. ЭКЗ. | МЕСТО-НАХОЖДЕНИЕ (СТР) |
|--------|-------|------------------|------------------------------|------------|---------|------------------------|
| 1 | 12 | | Титульный лист | | | 1 |
| 2 | | | | | | |
| 3 | 11 | МО 02.000.000 ОП | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 4 | | | Описание (лист 1) | | | 2 |
| 5 | 11 | МО 02.000.000 ОП | То же (лист 2) | | | 2 |
| 6 | 11 | МО 02.000.000 ОП | " (лист 3) | | | 3 |
| 7 | 11 | МО 02.000.000 ОП | " (лист 4) | | | 3 |
| 8 | 11 | МО 02.000.000 ОП | " (лист 5) | | | 4 |
| 9 | 11 | МО 02.000.000 ОП | " (лист 6) | | | 4 |
| 10 | | | | | | |
| 11 | | | | | | |
| 12 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 13 | | | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ (лист 1) | | | 5 |
| 14 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | То же (лист 2) | | | 5 |
| 15 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | " (лист 3) | | | 6 |
| 16 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | " (лист 4) | | | 6 |
| 17 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | " (лист 5) | | | 7 |
| 18 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | " (лист 6) | | | 7 |
| 19 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | " (лист 7) | | | 8 |
| 20 | 11 | МО 02.000.000 ТУ | " (лист 8) | | | 8 |
| 21 | | | | | | |
| 22 | | | | | | |
| 23 | 11 | МО 02.000.000 ПМ | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | 9 |
| 24 | | | ПРОГРАММА И МЕТОДИКА | | | |
| 25 | | | ИСПЫТАНИЙ (лист 1) | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.000.000 ОП

| | | | | |
|----------|------------|----------|---------|------|
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| РАЗРАБ. | ИШУТИНА | | | 8.72 |
| ПРОВ. | | | | |
| РЗ.С.БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И.КОНТ. | | | | |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКИЙ | | | |

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ.
Описание

ЛИТ. ЛИСТ ЛИСТОВ
1 6

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

| СТРОКА | ФОРМА | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ. ЛИСТ. | М. ЭКЗ. | МЕСТО-НАХОЖДЕНИЕ (СТР) |
|--------|-------|-------------------|---------------------|------------|---------|------------------------|
| 1 | 11 | МО 02.000.000 ПМ | То же (лист 2) | | | 9 |
| 2 | | | | | | |
| 3 | | | | | | |
| 4 | 11 | МО 02.100.000 | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 5 | | | РЫЧАЖНЫЙ (лист 1) | | | 10 |
| 6 | 11 | МО 02.100.000 | То же (лист 2) | | | 10 |
| 7 | | | | | | |
| 8 | 11 | МО 02.100.100 | ВНУТРИ В СБОРЕ | | | 11 |
| 9 | 11 | МО 02.100.200 | КОРОБКА | | | 11 |
| 10 | 11 | МО 02.100.300 | СКОБА В СБОРЕ | | | 12 |
| 11 | 11 | МО 02.100.310 | ПАЛЕЦ В СБОРЕ | | | 12 |
| 12 | 11 | МО 02.100.400 | КРОНШТЕЙН | | | 13 |
| 13 | | | | | | |
| 14 | | | | | | |
| 15 | 11 | 1 0 02.200.000 | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 16 | | | РЫЧАЖНЫЙ (лист 1) | | | 13 |
| 17 | 11 | МО 02.200.000 | То же (лист 2) | | | 14 |
| 18 | 11 | МО 02.200.000 | " (лист 3) | | | 14 |
| 19 | | | | | | |
| 20 | | | | | | |
| 21 | 11 | МО 02.300.000 | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 22 | | | РЫЧАЖНЫЙ (лист 1) | | | 15 |
| 23 | 11 | МО 02.300.000 | То же (лист 2) | | | 15 |
| 24 | | | | | | |
| 25 | 12 | МО 02.100.000 СХР | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 26 | | | РЫЧАЖНЫЙ | | | |
| 27 | | | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | | 16 |
| 28 | 12 | МО 02.200.000 СХР | То же | | | 17 |
| 29 | 12 | МО 02.300.000 СХР | " | | | 18 |
| 30 | | | | | | |

ИЗМ. № ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

МО 02.000.000 ОП

ЛИСТ 2

Серия 1.436-6, выпуск 2

| № СТРОК | ФОРМАТ | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ. ЛИСТ. | № ЛИСТ. | МЕСТО-НАХОЖДЕНИЕ (СТР.) |
|------------------|--------------------|--------------------|---|------------|---------|-------------------------|
| 1 | 12 | МО. 02. 100.000.СБ | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНЫЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ (ЛИСТ 1) | | | 19 |
| 2 | МО. 02. 200.000.СБ | | | | | |
| 3 | МО. 02. 300.000.СБ | | | | | |
| 4 | | | | | | |
| 5 | 12 | МО. 02. 100.000.СБ | То же (ЛИСТ 2) | | | 20 |
| 6 | МО. 02. 200.000.СБ | | | | | |
| 7 | МО. 02. 300.000.СБ | | | | | |
| 8 | | | | | | |
| 9 | 12 | МО 02. 100.001 | РЫЧАГ | | | |
| 10 | МО 02. 200.001 | | | | | |
| 11 | МО 02. 300.001 | | | | 21 | |
| 12 | | | | | | |
| 13 | 11 | МО 02. 100.002 | ПЛАТЯК | | | 22 |
| 14 | 11 | МО 02. 100.003 | ПЛАТЯК | | | 22 |
| 15 | 11 | МО 02. 100.004 | РУЧКА | | | 23 |
| 16 | 11 | МО 02. 100.005 | ВТУЛКА | | | 23 |
| 17 | 11 | МО 02. 100.006 | ПАЛЕЦ | | | 24 |
| 18 | 11 | МО 02. 100.007 | ШТИФТ | | | 24 |
| 19 | 12 | МО. 02. 100.008 | ПРУЖИНА | | | 25 |
| 20 | | | | | | |
| 21 | | | | | | |
| 22 | 11 | МО 02. 100.100.СБ | ВИЛКА В СБОРЕ | | | |
| 23 | | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | 26 |
| 24 | | | | | | |
| 25 | 11 | МО 02. 100.101 | БОЛТ | | | 26 |
| 26 | 11 | МО 02. 100.102 | ШТИФТ | | | 27 |
| 27 | 11 | МО 02. 100.103 | ВИЛКА | | | 27 |
| 28 | | | | | | |
| 29 | | | | | | |
| 30 | | | | | | |
| | | | | | | Лист |
| МО 02.000.000.0П | | | | | | 3 |

Имя и фамилия Подпись и дата

| № СТРОК | ФОРМАТ | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ. ЛИСТ. | № ЛИСТ. | МЕСТО-НАХОЖДЕНИЕ |
|----------------------|--------|--------------------|-----------------------------------|------------|---------|------------------|
| 1 | 12 | МО. 02. 100.200.СБ | КОРОБКА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | 28 |
| 2 | | | | | | |
| 3 | | | | | | |
| 4 | 11 | МО. 02. 100.201 | ПЛАСТИНА | | | 29 |
| 5 | 11 | МО. 02. 100.202 | СКОБА | | | 29 |
| 6 | 11 | МО. 02. 100.203 | ПЛАСТИНА | | | 30 |
| 7 | 11 | МО. 02. 100.204 | ПЛАСТИНА | | | 30 |
| 8 | | | | | | |
| 9 | | | | | | |
| 10 | 12 | МО. 02. 100.300.СБ | СКОБА В СБОРЕ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | |
| 11 | | | | | | 31 |
| 12 | | | | | | |
| 13 | 1 | МО. 02. 100.301 | ПАЛЕЦ | | | 32 |
| 14 | 11 | МО. 02. 100.302 | ШАЙБА | | | 32 |
| 15 | 12 | МО. 02. 100.303 | СКОБА | | | 33 |
| 16 | 11 | МО. 02. 100.304 | ФИКСАТОР | | | 34 |
| 17 | 11 | МО. 02. 100.305 | ВТУЛКА | | | 34 |
| 18 | | | | | | |
| 19 | | | | | | |
| 20 | 12 | МО. 02. 100.310.СБ | ПАЛЕЦ В СБОРЕ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | |
| 21 | | | | | | 35 |
| 22 | | | | | | |
| 23 | 11 | МО. 02. 100.311 | ПАЛЕЦ | | | 36 |
| 24 | 11 | МО. 02. 100.312 | СКОБА | | | 36 |
| 25 | | | | | | |
| 26 | 12 | МО. 02. 100.400.СБ | КРОНШТЕЙН СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | |
| 27 | | | | | | 37 |
| 28 | | | | | | |
| 29 | 11 | МО. 02. 100.401 | ПЛАСТИНА | | | 38 |
| 30 | 11 | МО. 02. 100.402 | ЗАЦЕП | | | 38 |
| | | | | | | Лист |
| МО. 02. 000. 000. 0П | | | | | | 4 |

Имя и фамилия Подпись и дата

Имя Лист № докум. Подпись Дата

Имя Лист № докум. Подпись Дата

Серия 1.436-64 Выпуск 2

| № строки | Формат | Обозначение | Наименование | Кол. стр. | № наб. | Место-нахождение (стр.) |
|----------|--------|--------------------|---------------------|-----------|--------|-------------------------|
| 1 | 11 | МО 03.100.000 | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 2 | | | СТЯЖНОЙ | | | 39 |
| 3 | | | | | | |
| 4 | 11 | МО 03.100.100 | КРОНШТЕЙН | | | 39 |
| 5 | 11 | МО 03.100.200 | ГОТОВКА СТЯЖКИ | | | 40 |
| 6 | 11 | МО 03.100.300 | ТРУБА В СБОРЕ | | | 40 |
| 7 | | | | | | |
| 8 | 11 | МО 03.200.00 | МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ | | | |
| 9 | | | СТЯЖНОЙ | | | 41 |
| 10 | | | | | | |
| 11 | 11 | МО 03.200.100 | ТРУБА В СБОРЕ | | | 41 |
| 12 | | | | | | |
| 13 | 12 | МО 03.100.000 СХР | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 14 | | | СТЯЖНОЙ | | | |
| 15 | | | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | | |
| 16 | | | (ЛИСТ 1) | | | 42 |
| 17 | 12 | МО 03.100.000. СХР | ТО ЖЕ (ЛИСТ 2) | | | 43 |
| 18 | | | | | | |
| 19 | 12 | МО 03.200.000 СХР | МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ | | | |
| 20 | | | СТЯЖНОЙ | | | |
| 21 | | | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | | 44 |
| 22 | | | | | | |
| 23 | | | | | | |
| 24 | 12 | МО 03.100.000 СБ | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 25 | | | СТЯЖНОЙ | | | |
| 26 | | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | 45 |
| 27 | 12 | МО 03.200.000 СБ | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ | | | |
| 28 | | | СТЯЖНОЙ | | | |
| 29 | | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | 46 |
| 30 | | | | | | |

Имя и фамилия Подпись и дата

| № строки | Формат | Обозначение | Наименование | Кол. стр. | № наб. | Место-нахождение (стр.) |
|----------|--------|------------------|---------------------|------------------|--------|-------------------------|
| 1 | 11 | МО 03.100.001 | ПРОБКА | | | 47 |
| 2 | 11 | МУ 03.100.002 | ШТИФТ | | | 47 |
| 3 | | | | | | |
| 4 | | | | | | |
| 5 | 12 | МО 03.100.100 СБ | КРОНШТЕЙН | | | |
| 6 | | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | 48 |
| 7 | | | | | | |
| 8 | 11 | МО 03.100.101 | ЩЕКА | | | 49 |
| 9 | 11 | МО 03.100.102 | ПЛАСТИНА | | | 49 |
| 10 | | | | | | |
| 11 | | | | | | |
| 12 | 11 | МО 03.100.200 СБ | ГОЛОВКА СТЯЖКИ | | | |
| 13 | | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | 50 |
| 14 | | | | | | |
| 15 | | | | | | |
| 16 | 11 | МО 03.100.201 | БОЛТ РЕЖИМИРОВАННЫЙ | | | 50 |
| 17 | 11 | МО 03.100.202 | ПОЛУВТУЛКА | | | 51 |
| 18 | | | | | | |
| 19 | | | | | | |
| 20 | 11 | МО 03.100.300 СБ | ТРУБА В СБОРЕ | | | |
| 21 | | МО 03.200.100 СБ | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 22 | | | | | | |
| 23 | 11 | МО 03.100.301 | БСБЫШКА | | | 52 |
| 24 | | | | | | |
| 25 | | | | | | |
| 26 | | МО 03.100.302 | ТРУБА | | | |
| 27 | | МО 03.200.101 | | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 28 | | | | | | |
| 29 | | | | | | |
| 30 | | | | | | |

Имя и фамилия Подпись и дата

4

1 ВВЕДЕНИЕ

1.1. В настоящем альбоме (серия 1.436-6 "Стальные окна из сваренных тонкостенных труб с механизмами открывания", выпуск 2 "механизмы открывания") показаны рабочие чертежи рычажных М002.100.000; М002.200.000; М002.300.000 и стяжных М003.100.000; М003.200.000 механизмов открывания фрамуг оконных переплетов.

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

1.2. Настоящие технические условия содержат потребительские (эксплуатационные) показатели механизмов открывания фрамуг оконных переплетов и методы контроля их качества и распространяются на: механизмы открывания рычажные - М002.100.000, М002.200.000, М002.300.000; механизмы стяжные - М003.100.000, М003.200.000.

1.3. Расшифровка обозначений чертежей настоящего проекта, например М002.100.000, следующая:
 02 - механизм открывания;
 02 - группа механизма;
 100 - цифра / 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: 119048, Москва, Г-48, Комсомольский проспект, дом 42, Промстройпроект, СКО-2.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

2.2. Назначение и область применения рычажного механизма М002.100.000

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

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

Механизм позволяет фиксировать открытую фрамугу в двух положениях (см. основные параметры механизма М002.100.000, раздел 3).

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подл. и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

М002.000.000 ТУ

| | | | | |
|---------|------------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подл. | Дата |
| РАЗРАБ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| ПРОГ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| РЧ. БР. | | | | |
| Ч. КОП. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКАЯ | | | |

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.

Лист Лист Листов

1 8

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. Москва

Изм. Лист № докум. Подл. и дата

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подл. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|

М002.000.000 ТУ

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

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

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

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

Стяжной механизм применяется только совместно с рычажным механизмом.

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

Плотность прилегания верхней фрамуги (при нормальном прилегании нижней) можно регулировать за счет изменения длины стяжного механизма (его регулировки).

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

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

3. Основные параметры и размеры механизмов открывания фрамуг

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

3.1.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град. 45

3.1.2. Угол открывания фрамуги максимальный в град. 60

3.1.3. Масса механизма в кг 1.6

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

3.2.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град. 20

3.2.2. Угол открывания фрамуги максимальный в градусах 45

3.2.3. Масса механизма в кг 1.75

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ док. Подп. и дата
Взам. инв. № и дата
№ док. Подп. и дата

№ док. Подп. и дата
Взам. инв. № и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

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

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

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

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

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

4. Технические требования к материалам

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

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

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

примесей.

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

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

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

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

5.3. Чистота обработки деталей без чертежей, указан-
ных в спецификациях, должна быть не ниже ЧЗ.
Предельные отклонения размеров
охватываемых - по А7, охватываемых - по В7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ до-
пуска в 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 про-
филь и проверяться калибрами по допускным третьего
класса точности ГОСТ 9233-69.

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

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

5.8. Перед сборкой механизмов места посадки осей и

Изм. № Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № Дучел. Подп. и дата

| | | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|------------------|------|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | МО.02.000.000 ТУ | Лист | 5 |
|------|------|----------|-------|------|------------------|------|---|

Изм. № Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № Дучел. Подп. и дата

| | | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|------------------|------|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | МО.02.000.000 ТУ | Лист | 6 |
|------|------|----------|-------|------|------------------|------|---|

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

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

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

6. МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ИСПЫТАНИЯ МЕХАНИЗМОВ

6.1. Перед испытанием механизмов проверить внешним осмотром следующее:

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

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

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

7. МАРКИРОВАНИЕ, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

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

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

7.4. Хранение механизмов разрешается только в закрытых складах.

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. № лист № докум. Подп. Дата

МО 02.000.000 ТУ

Лист 7

Изм. № лист № докум. Подп. Дата

МО 02.000.000 ТУ

Лист 8

1. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЯ ЧЕРТЕЖАМ И ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ

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

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА И НАДЕЖНОСТИ МЕХАНИЗМОВ

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

3. ПРОВЕРКА ОБЕСПЕЧЕНИЯ СТАБИЛЬНОСТИ РАБОТЫ МЕХАНИЗМОВ.

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

4. ПРОВЕРКА УДОБСТВА ОБСЛУЖИВАНИЯ МЕХАНИЗМОВ.

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

5. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЙ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

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

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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. №, дата, лист, № докум., Подп., дата

Изм. №, дата, лист, № докум., Подп., дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.000.000 ПМ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|-----------|----------|-------|------|
| РАЗРАБ. | АЛЕКСЕЕВ | | | Х.Н. |
| ПР. В. | | | | |
| РЧЕ. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| К. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | Х.Н. |
| УТВ. | ЛЮДЕКОВИЧ | | | |

| | | | | | |
|----------------------|--|--|------------------|------|--------|
| МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ | | | ЛИТ. | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| ПРОГРАММА И МЕТОДИКА | | | | 1 | 2 |
| ИСПЫТАНИЙ | | | ПРОМСТЪ СЪПРОЕКТ | | |
| | | | г. МОСКВА | | |

МО 02.000.000 ПМ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|
| | | | | |

Серия 1.436-6/ выпуск 2

| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|--------|------|------|------------------|---------------------|------|-------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| И | | | МО 02.100.100 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| И | | | МО 02.000.000 ТУ | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| И | 1 | | МО 02.100.101 | Болт | 1 | |
| И | 2 | | МО 02.100.102 | ШТИФТ | 1 | |
| И | 3 | | МО 02.100.103 | Вилка | 1 | |

Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.100

| | | |
|-------------------------|---------|------|
| Имя | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. ЯШУТИНА | | |
| ПРОЗ. РЧК. БР. АЛЕКСЕЕВ | | |
| И. КОНТР. АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ. ЛЮДКОВСКИЙ | | |

Вилка в сборе

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|--------|------|------|------------------|----------------------|------|-------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| И2 | | | МО 02.100.200 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| И | | | МО 02.000.000 ТУ | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| И | 1 | | МО 02.100.201 | Пластина | 1 | |
| И | 2 | | МО 02.100.202 | СКОБА | 1 | |
| И | 3 | | МО 02.100.203 | Пластина | 1 | |
| И | 4 | | МО 02.100.204 | Пластина | 1 | |
| | | | | <u>МАТЕРИАЛ</u> | | |
| | | | | ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45 | | |
| | | | | -Э-42А ГОСТ 9467-60, | | |
| | | | | ПРОВОЛОКА СВ.-08А | | |
| | | | | ГОСТ 2246-70 | | |

Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.С2 100.200

| | | |
|-------------------------|---------|------|
| Имя | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. ЯШУТИНА | | |
| ПРОЗ. РЧК. БР. АЛЕКСЕЕВ | | |
| И. КОНТР. АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ. ЛЮДКОВСКИЙ | | |

КОРОБКА

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.300

СКОБА В СБОРЕ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.310

ПАЛЕЦ В СБОРЕ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ИМ. № ПОЛ. Подпись и дата. Взят. м.в. № докум. Подпись и дата.

ИМ. № ПОЛ. Подпись и дата. Взят. м.в. № докум. Подпись и дата.

| | | | | |
|-----------|-----------|----------|---------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | Л.С. | Л.С. | 8.72 |
| ПРОВ. | | | | |
| Р.К. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | 8.72 |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | 8.72 |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКИ | | | |

| | | | | |
|-----------|-----------|----------|---------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | Л.С. | Л.С. | 8.72 |
| ПРОВ. | | | | |
| Р.К. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | 8.72 |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | 8.72 |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКИ | | | |

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.400

КРОНШТЕЙН

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

| Форм. | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | кол. | Лит. |
|-------|------|------|-------------------|--------------------------------|------|--------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| 12 | | | МО 02.200.000.СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 12 | | | МО 02.200.000.СХР | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000.ТУ | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000.ПМ | ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ | | |
| | | | | <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> | | |
| 11 | 1 | | МО 02.100.100 | ВИЛКА В СБОРЕ | 1 | АРММЕН |
| 11 | 2 | | МО 02.100.200 | КОРОБКА | 1 | --- |
| 11 | 3 | | МО 02.100.300 | СБОРА В СБОРЕ | 1 | --- |
| 11 | 4 | | МО 02.100.400 | КРОНШТЕЙН | 1 | --- |

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.200.000

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЙ

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ИМВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ИМВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ИМВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. №, дата, подпись и дата, Имя, № докум. Подпись и дата

| Изм. № | Дата | Подпись | Имя | № докум. | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|--------|------|---------|-----|----------|-----------------|---|------|-------|
| | | | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 11 | 6 | | | | МО 02. 200. 001 | Рычаг | 1 | |
| 11 | 7 | | | | МО 02. 100. 002 | Платик | 1 | |
| 12 | 8 | | | | МО 02. 100. 003 | Платик | 1 | |
| 11 | 9 | | | | МО 02. 100. 004 | Ручка | 1 | |
| 11 | 10 | | | | МО 02. 100. 005 | Втулка | 1 | |
| 11 | 11 | | | | МО 02. 100. 006 | Палец | 1 | |
| 11 | 12 | | | | МО 02. 100. 007 | Штифт | 1 | |
| 12 | 13 | | | | МО 02. 100. 008 | Пружина | 1 | |
| | | | | | | <u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u> | | |
| | 15 | | | | | ВИНТ М5x8-004 ГОСТ 1489-62 | 8 | |
| | 16 | | | | | Шайба пружинная 5Н 65Г ГОСТ 6402-70 | 8 | |
| | 17 | | | | | Шайба 8-011 ГОСТ 11371-60 | 2 | |
| | 18 | | | | | Шпилька 2x16 ГОСТ 397-66 | 2 | |

МО 02. 200. 000

Лист 2

Изм. №, дата, подпись и дата, Имя, № докум. Подпись и дата

| Изм. № | Дата | Подпись | Имя | № докум. | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|--------|------|---------|-----|----------|-------------|--|------|-------|
| | | | | | | <u>МАТЕРИАЛ</u> | | |
| | | | | | | Электрод УОНИ 12/45 -Э-42А ГОСТ 9467-64, проволока св-08А ГОСТ 2246-70 | | |
| | | | | | | Смазка УС-2 ГОСТ 1033-51 | | |

МО 02. 200. 000

Лист 3

| Формат | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | кол. | Прим. |
|--------|------|------|-------------------|--------------------------------|------|---------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| 12 | | | МО 02.300.000 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 12 | | | МО 02.300.000 СХР | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000 ТУ | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000 ПМ | ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ | | |
| | | | | <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> | | |
| 11 | 1 | | МО 02.100.100 | Вилка в сборе | 1 | ПРИМЕН. |
| 11 | 2 | | МО 02.100.200 | КОРОБКА | 1 | --- |
| 11 | 3 | | МО 02.100.300 | СКОБА В СБОРЕ | 1 | --- |
| 11 | 4 | | МО 02.100.400 | КРОНШТЕЙН | 1 | --- |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 11 | 6 | | МО 02.300.001 | РЫЧАГ | 1 | |
| 11 | 7 | | МО 02.100.002 | ПЛАТЯК | 1 | ПРИМЕН |
| 12 | 8 | | МО 02.100.003 | ПЛАТЯК | 1 | --- |
| 11 | 9 | | МО 02.100.004 | РУЧКА | 1 | --- |

| Формат | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | кол. | Прим. |
|--------|------|------|---------------|----------------------------|------|--------|
| 11 | 1 | | МО 02.100.005 | ВТУЛКА | 1 | ПРИМЕЧ |
| 11 | 11 | | МО 02.100.006 | ПАЛЕЦ | 1 | --- |
| 11 | 12 | | МО 02.100.007 | ШТИФТ | 1 | --- |
| 12 | 13 | | МО 02.100.008 | ПРУЖИНА | 1 | --- |
| | | | | <u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u> | | |
| | 15 | | | ВИНТ М5x8-004 | | |
| | | | | ГОСТ 1489-02 | 8 | |
| | 16 | | | ШАЙБА ПРУЖИННАЯ | | |
| | | | | 5Н 65Г ГОСТ 6402-70 | 8 | |
| | 17 | | | ШАЙБА 8-011 | | |
| | | | | ГОСТ 11371-68 | 2 | |
| | 18 | | | ШЛИНТ 2x16 | | |
| | | | | ГОСТ 397-66 | 2 | |
| | | | | <u>МАТЕРИАЛ</u> | | |
| | | | | ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45- | | |
| | | | | -У-42А ГОСТ 9467-60 | | |
| | | | | ПРОВОЛОКА СВ.08А | | |
| | | | | ГОСТ 2246-70 | | |
| | | | | СМАЗКА УС-2 | | |
| | | | | ГОСТ 1033-51 | | |

И в. в. подл. Подпись и дата Взам. инв. л. Инв. № докум. Подпись и дата

И в. в. подл. Подпись и дата Взам. инв. л. Инв. № докум. Подпись и дата

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

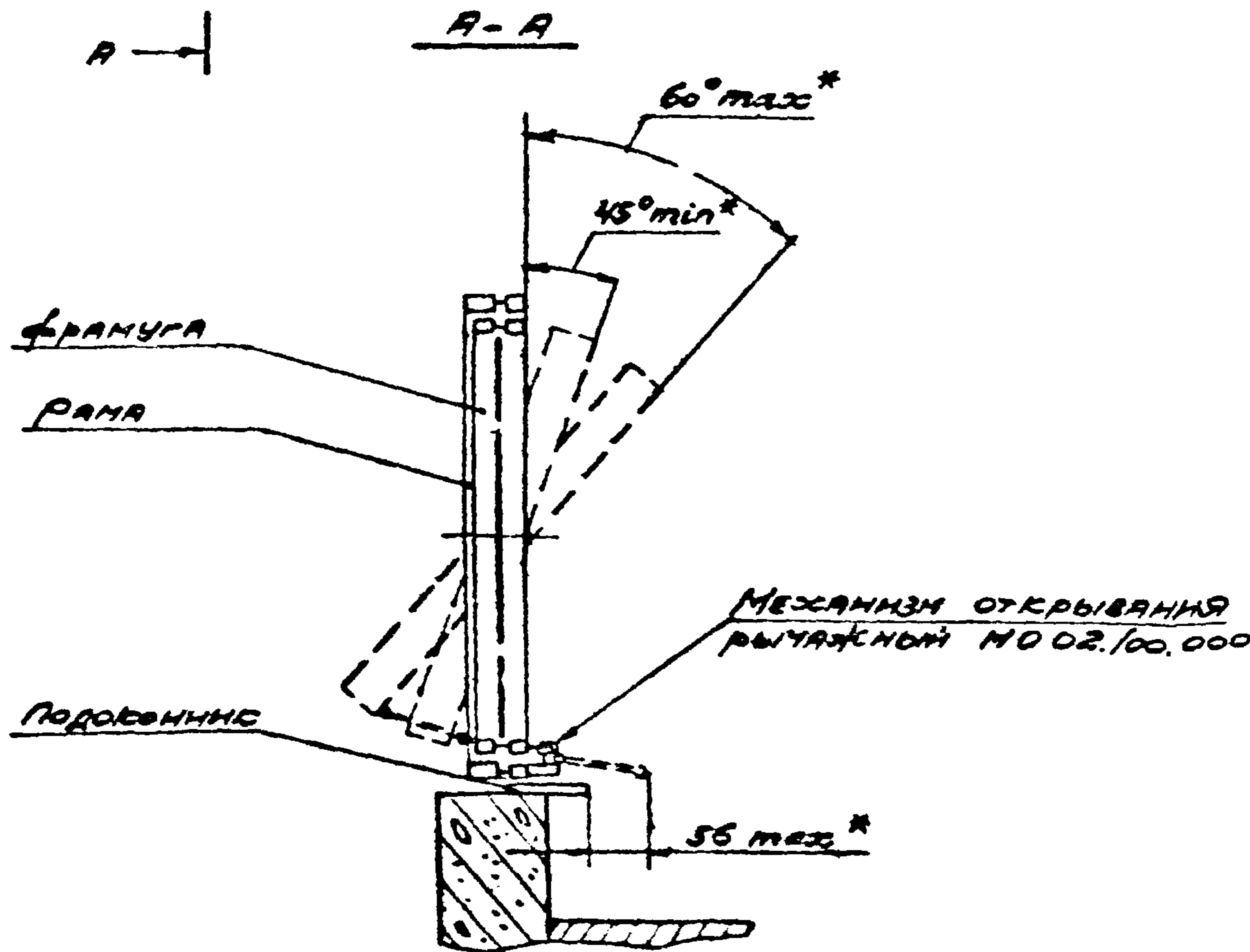
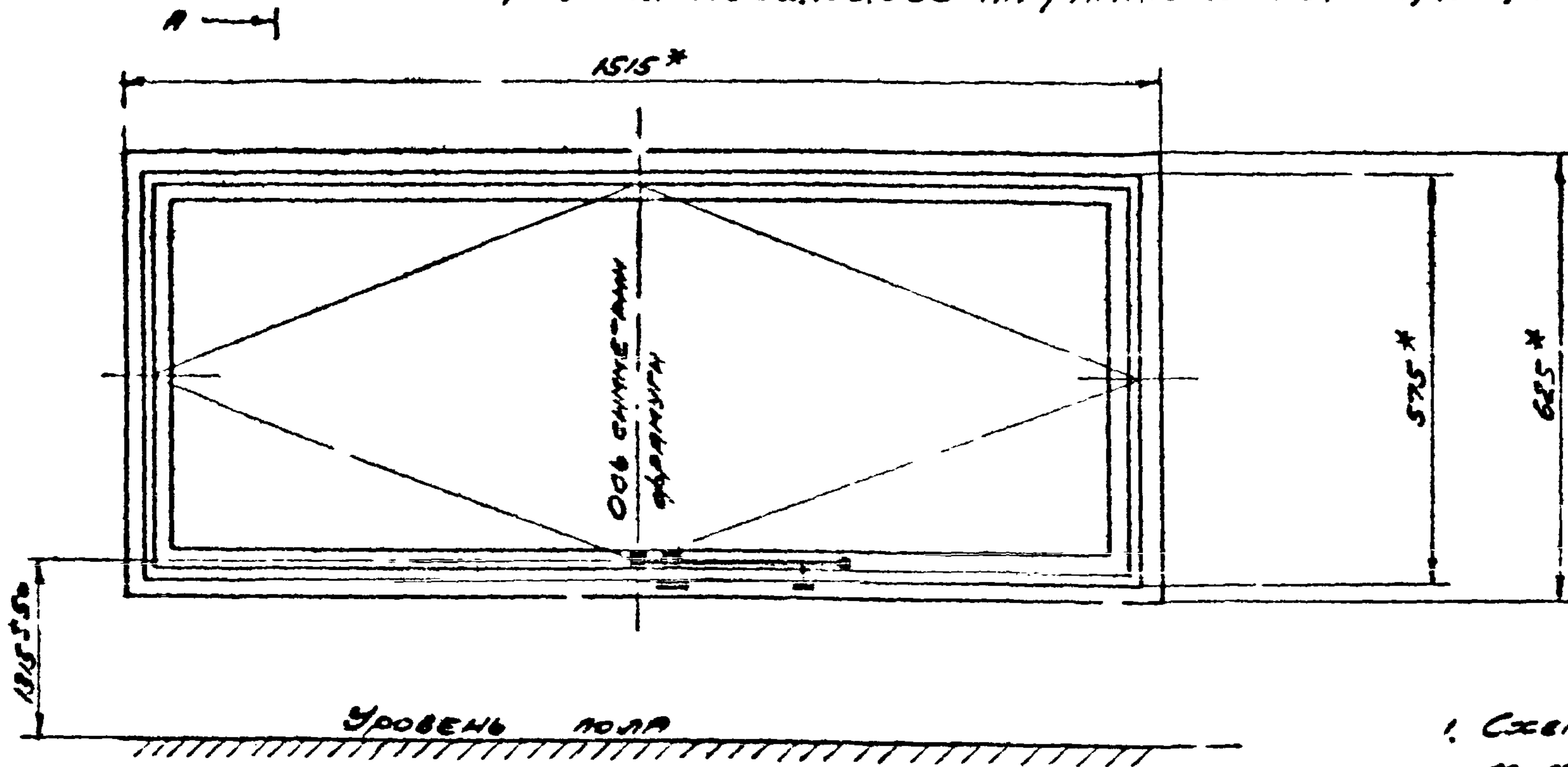
МО 02.300.000

| | | |
|--------|------|--------|
| ЛИТЕРА | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | 1 | 2 |

МЕХАНИЗМ ОТСЕРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЙ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ МО 02.100.000 НА РАМАХ 1,5x0,6Р0-1, 1,5x0,6Р0-2



1. СХЕМА РАМЫ ОКОННОГО ПЕРЕЛЪСТА ПОКАЗАНА СО СТОРОНЫ ЦЕЛЯ.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ СХЕМАТИЧНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА НА УКАЗАННЫЕ В ЧЕРТЕЖЕ МАРКИ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СМОТРИ НА СБОРОЧНОМ ЧЕРТЕЖЕ МО.02.100.000 СБ.
4. *-РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

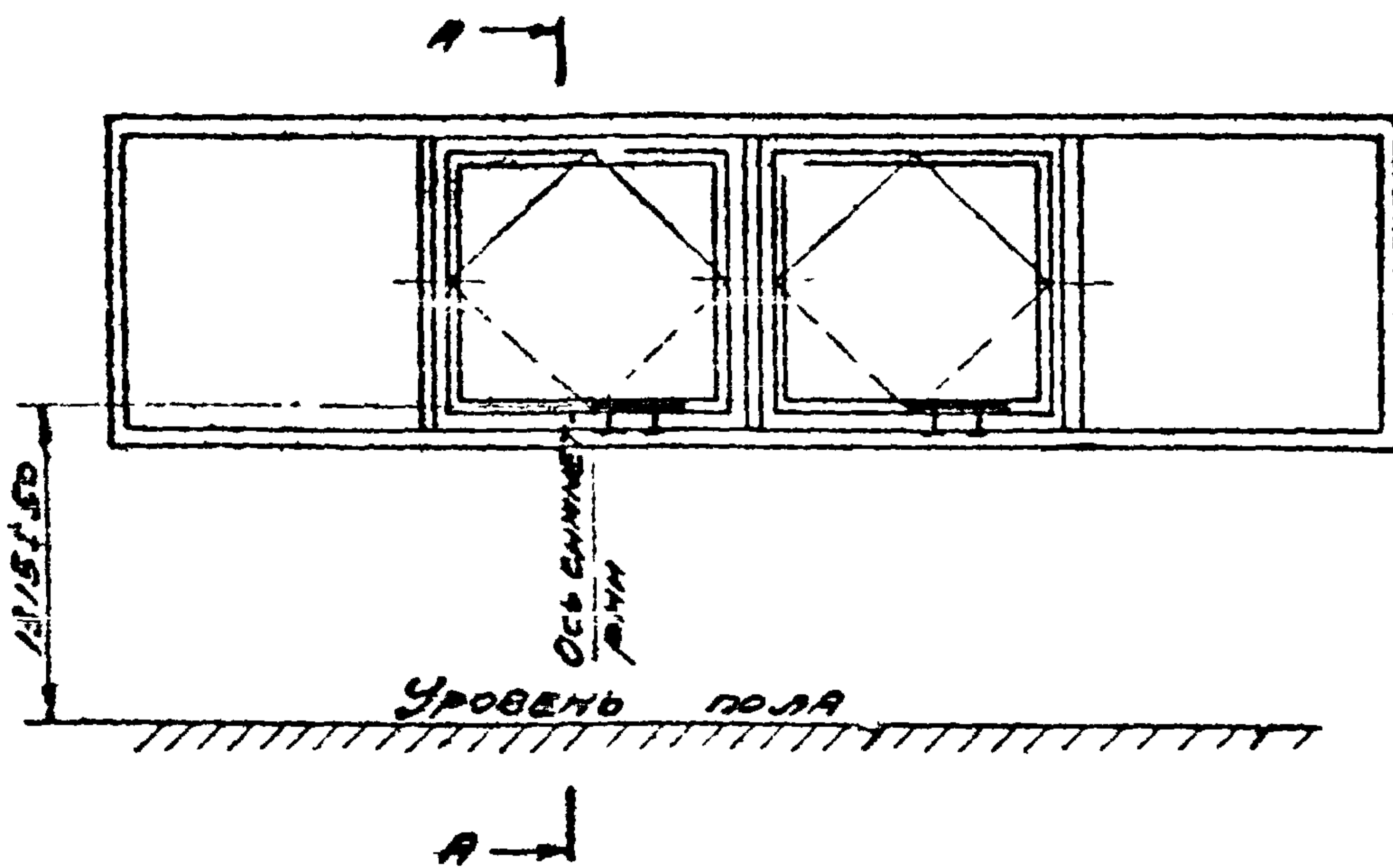
Серия 1.436-Б, выпуск 2

ИЗМ. № 01 ПОДАТЬ НА ВСТАВКУ В ЗАМ. № 02.100.000 СХР. ПОДАТЬ НА ВСТАВКУ

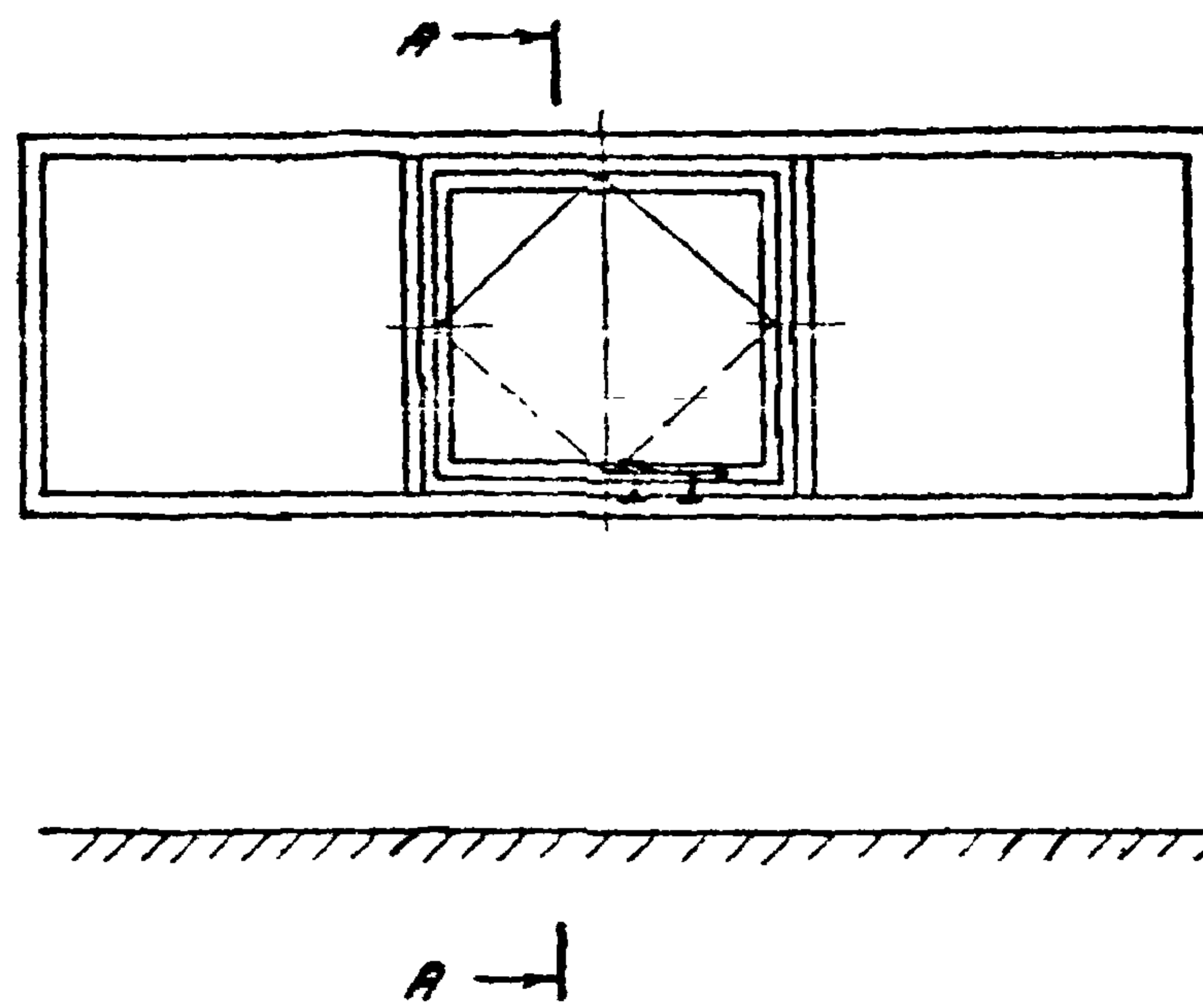
| | | | | | |
|-------------------------|--------------|----------|--------|-------------------|--|
| Серия 1.436-Б, выпуск 2 | | | | МО 02.100.000 СХР | |
| ИЗМ. № | Лист | № докум. | Исх. № | Дата | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНЫЙ. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ |
| РАЗРАБ. | ЯКУТИНА | О.И. | И.И. | 57 | |
| ПРОБ. | | | | | |
| Т. КОНТ. | | | | | |
| Р.И.С. П. | А.И.С.С.С.С. | | | | |
| Н.КОНТ. | А.И.С.С.С.С. | | | | |
| УТВ. | А.И.С.С.С.С. | | | | |
| | | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА |

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ 1/02.200.000:

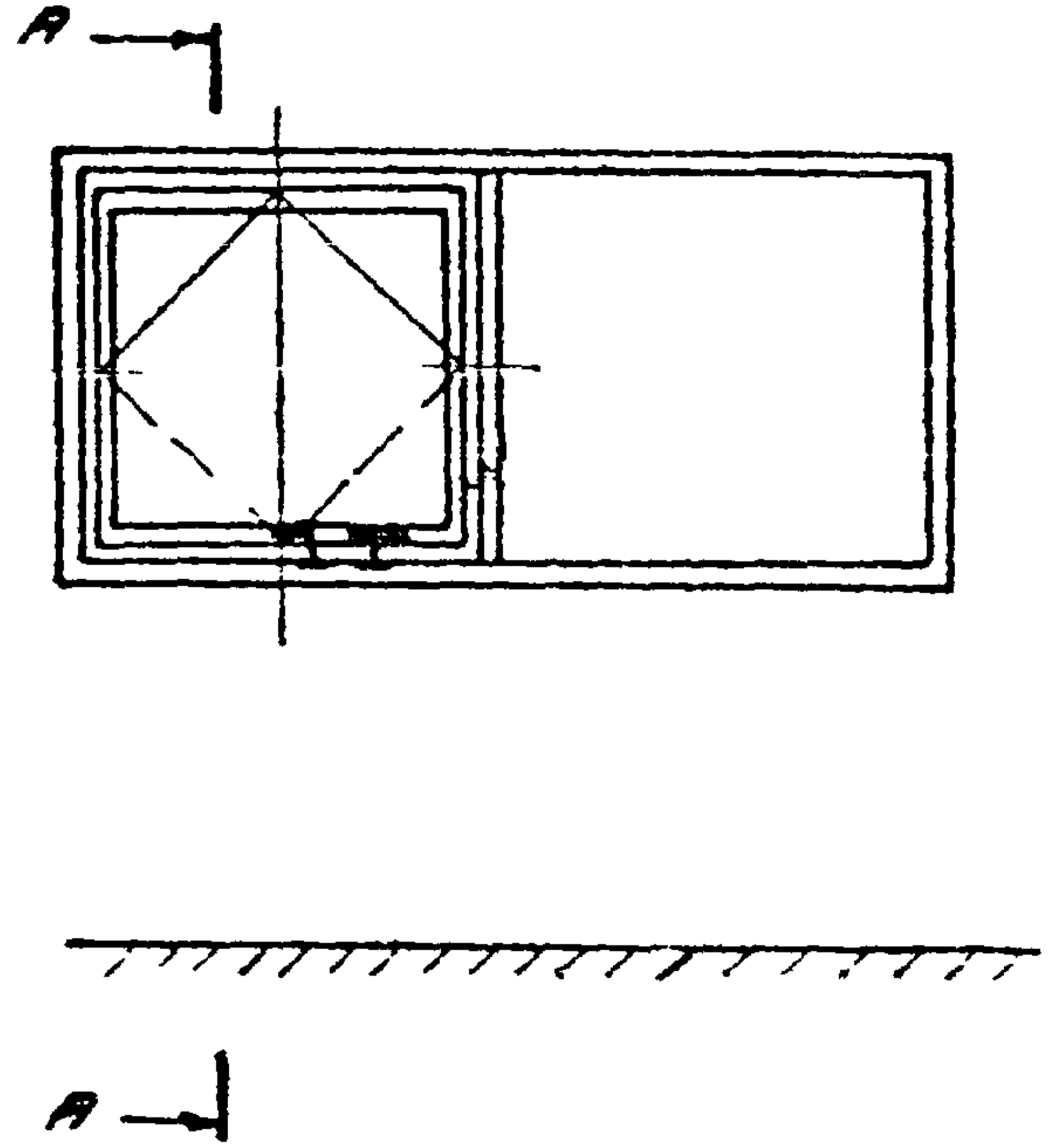
1. Для рам 1.2р0-1, 1.2р0-2



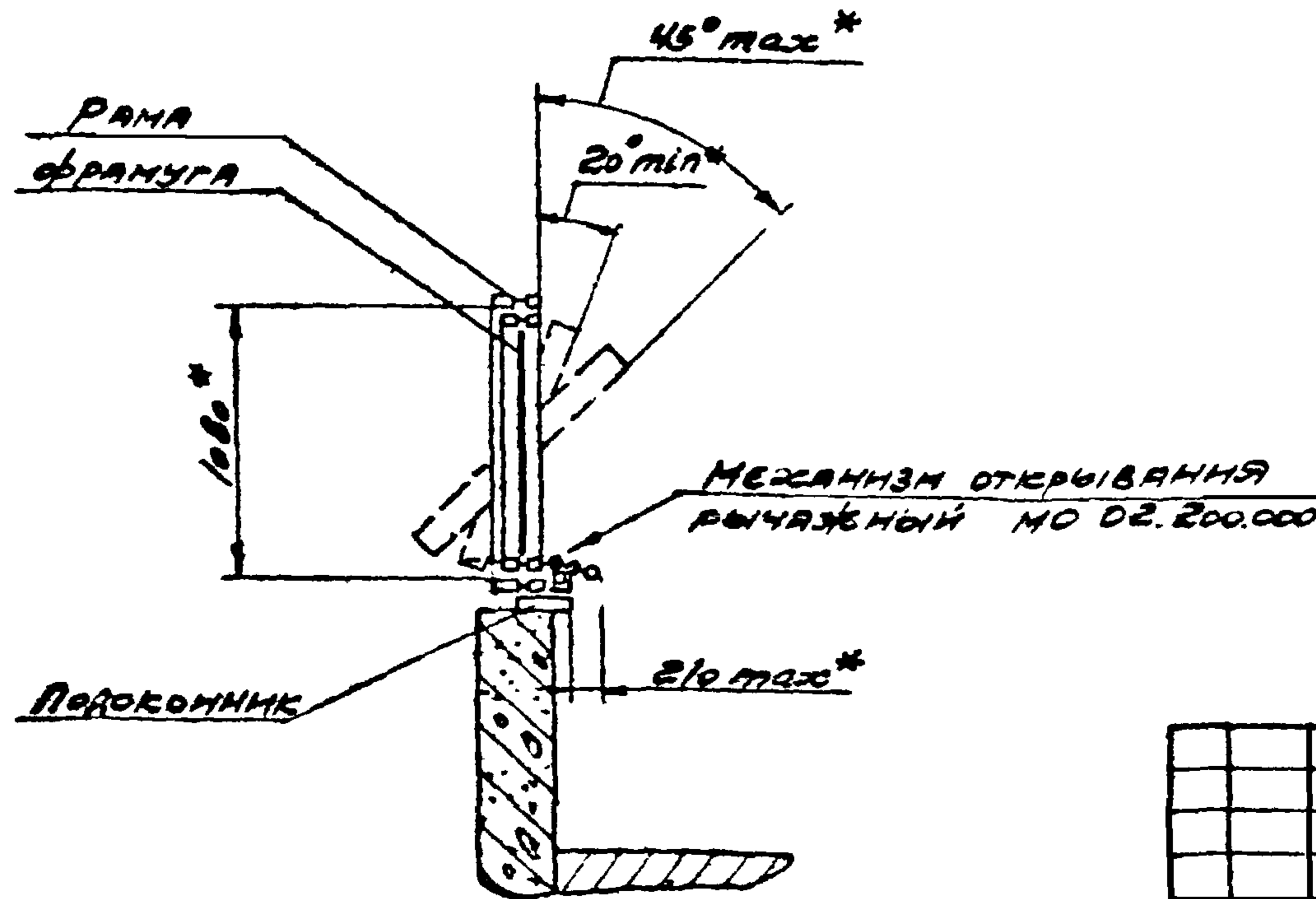
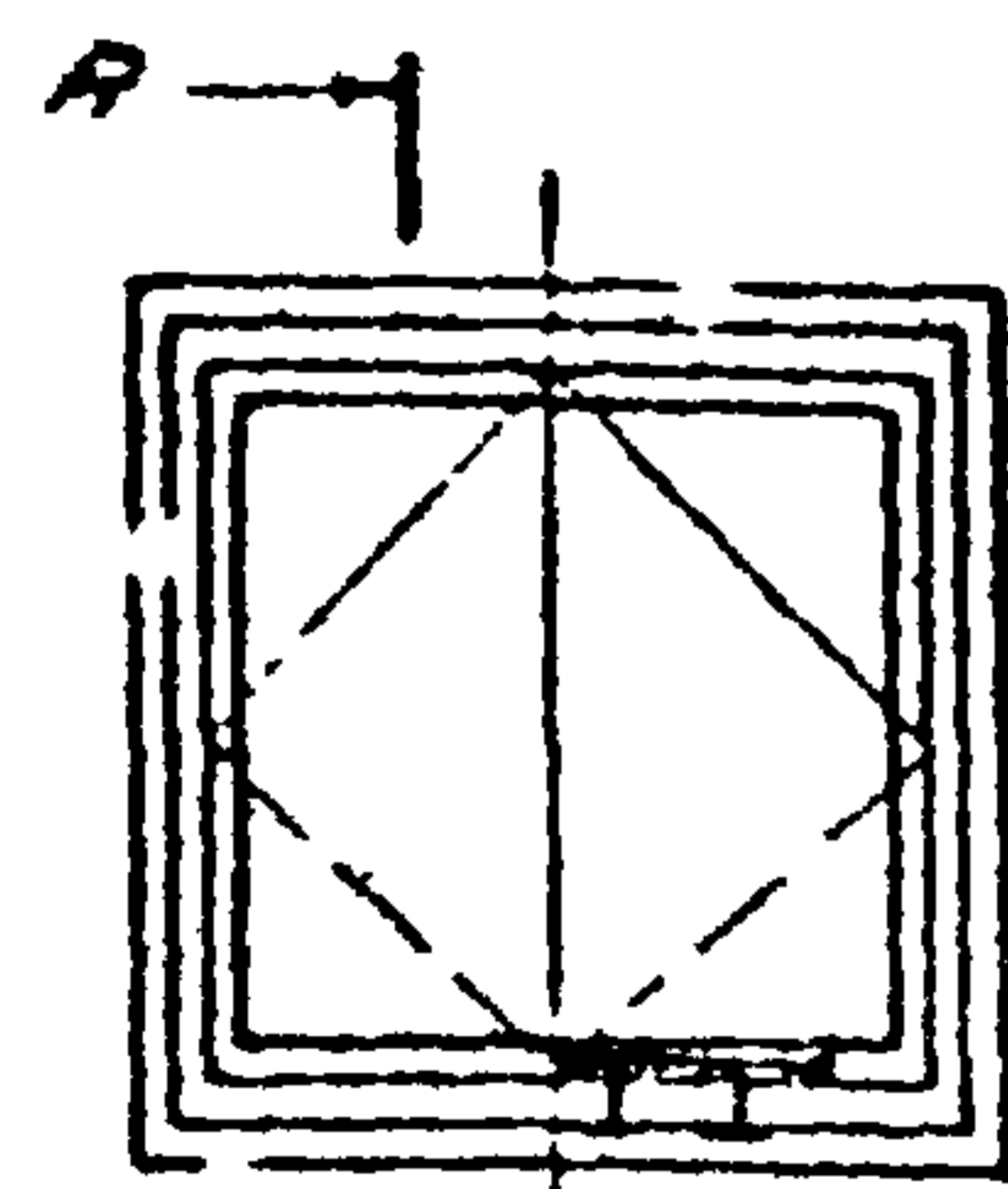
2. Для рам 4.5х1.2р0-1, 4.5х1.2р0-2



3. Для рам 3х1.2р0-1, 3х1.2р0-2



4. Для рам 1.5х1.2р0-1, 1.5х1.2р0-2



1. СХЕМЫ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ ПОКАЗАНЫ СО СТОРОНЫ ЦЕХА
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ СХЕМАТИЧНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ НА УКАЗАННЫЕ В ЧЕРТЕЖЕ МАРКЕ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СЧОТРИ НА СБОРОЧНОМ ЧЕРТЕЖЕ № 02.200.000 СБ
- 4 * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

№ 02.200.000 СХР

| | | | |
|---------------------------|-----------|-----------|-----------|
| 3-ЛНСТ № ДОКУМ. ПОДПИСАНЫ | ПОДПИСАНЫ | ПОДПИСАНЫ | ПОДПИСАНЫ |
| РАЗРАБ. СМЫСЛ НА | П. В. П. | И. П. П. | И. П. П. |
| ПРОВ. | | | |
| Т. КОМП. | | | |
| ДУК. ПР. АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И. КОМП. АЛЕК. ЕВ. | | | |
| УТВ. Лавров | | | |

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНЫЙ. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

ИНТЕРНАЦИОНАЛЬНЫЙ

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | |
| | | | |

ЛНСТ ЛНСТСВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

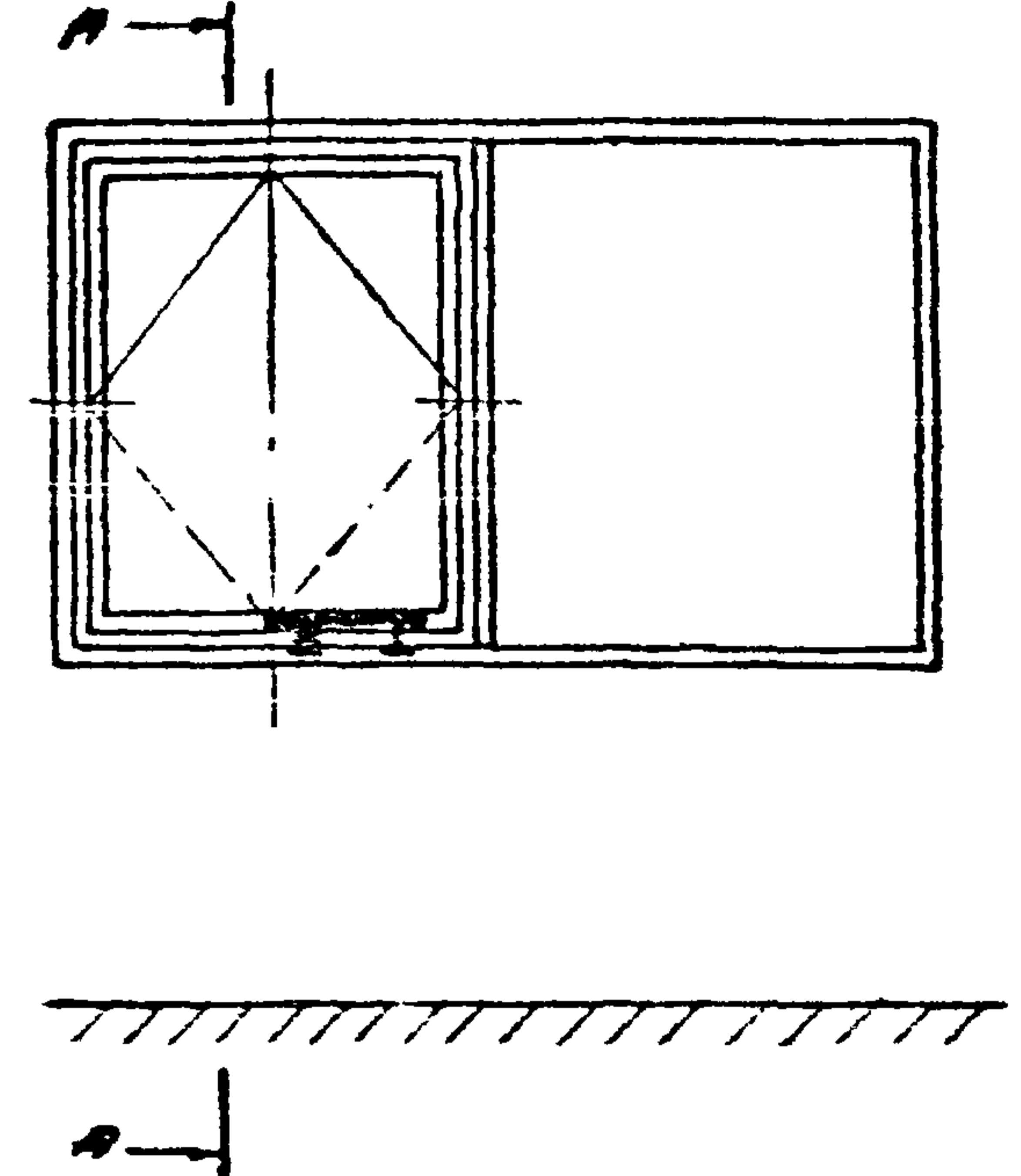
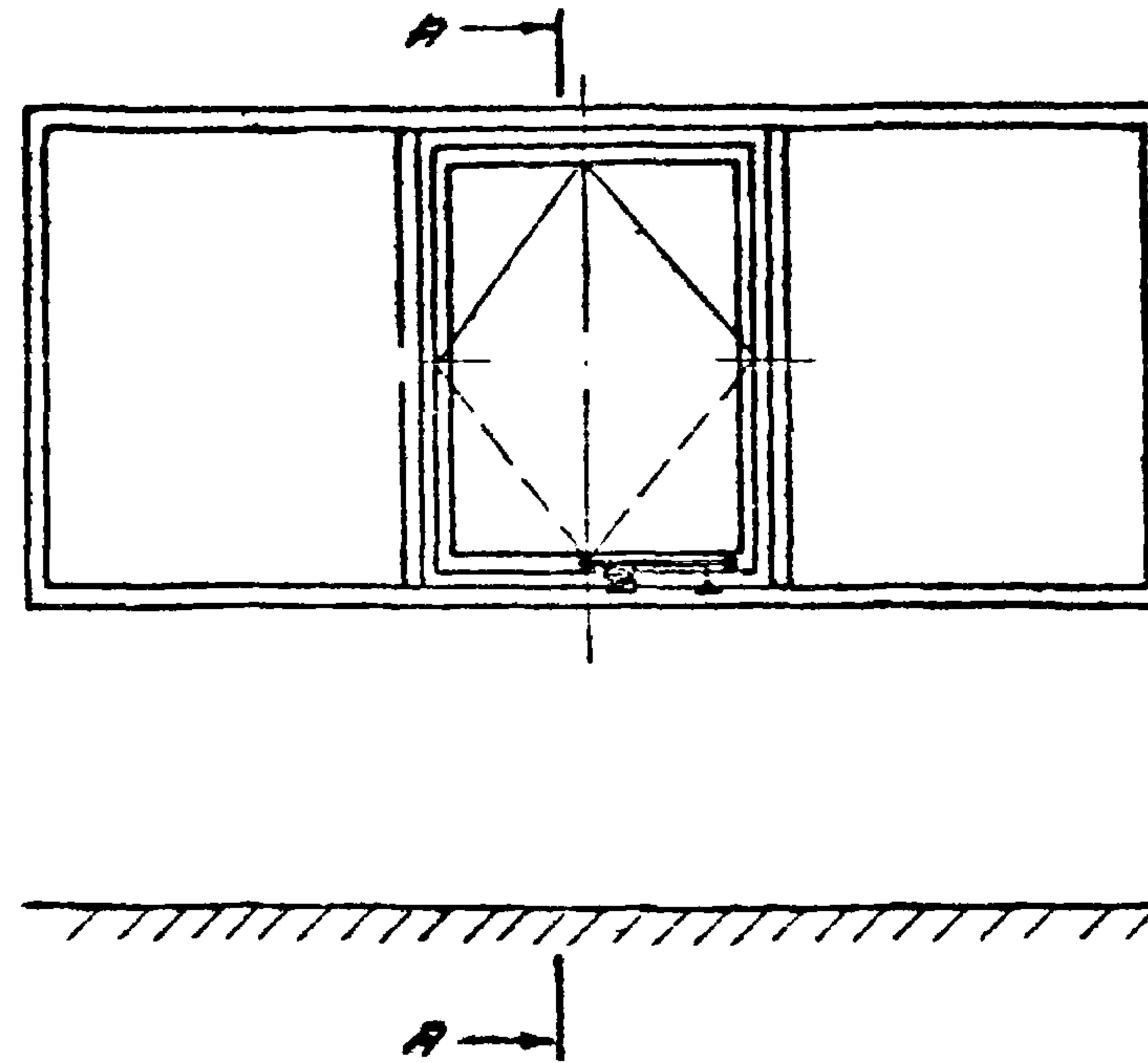
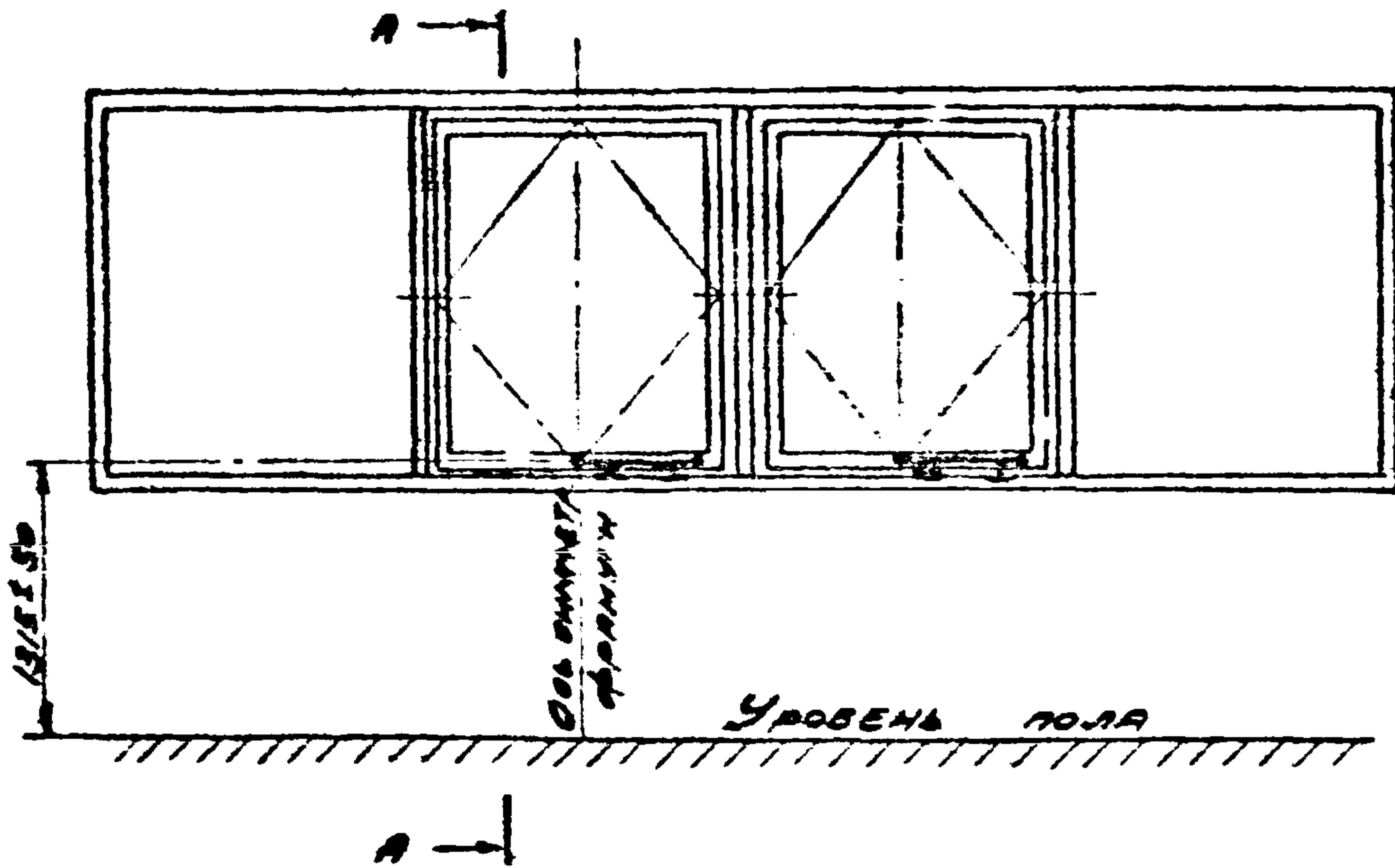
СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ МО.02.300.000:

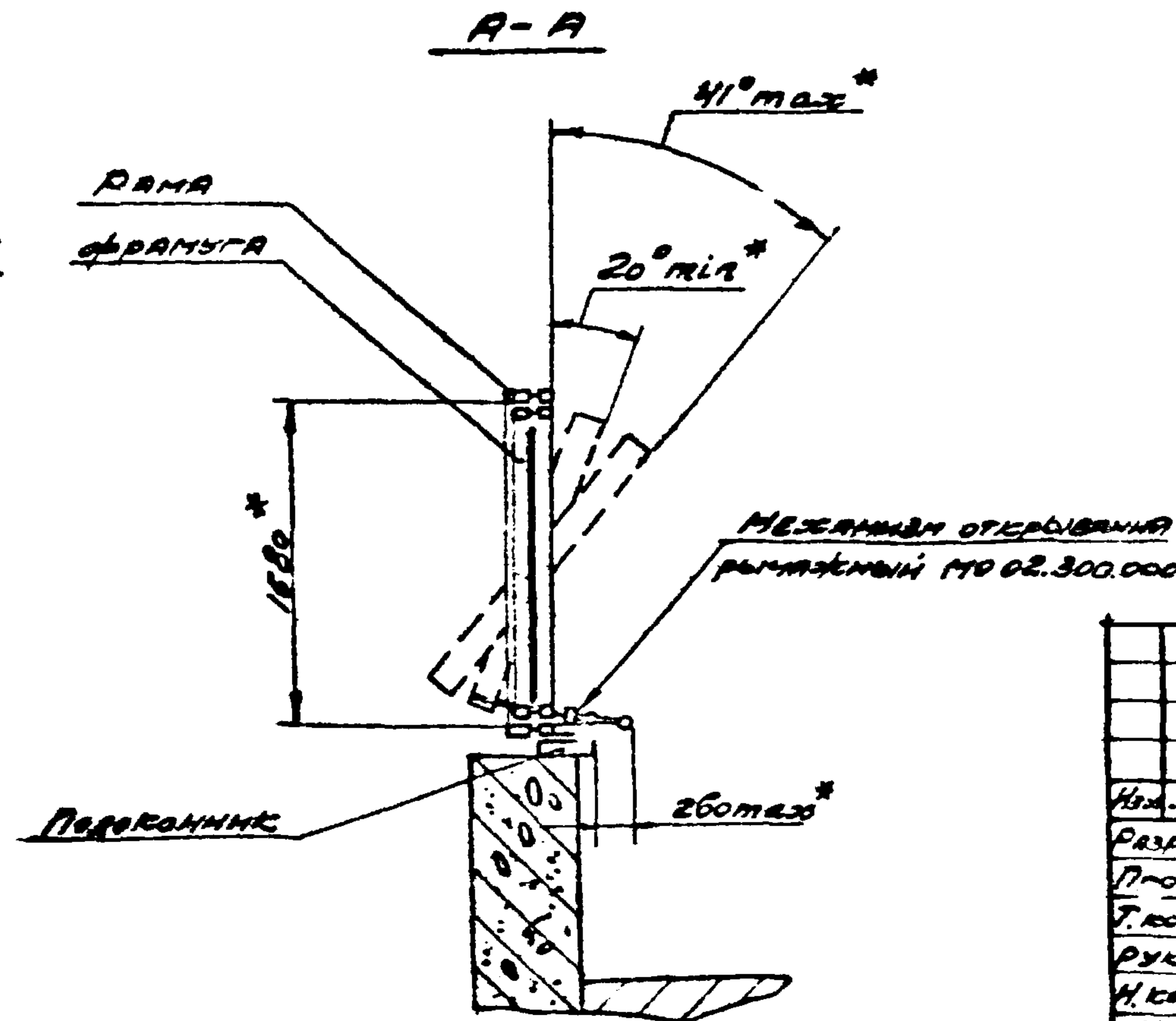
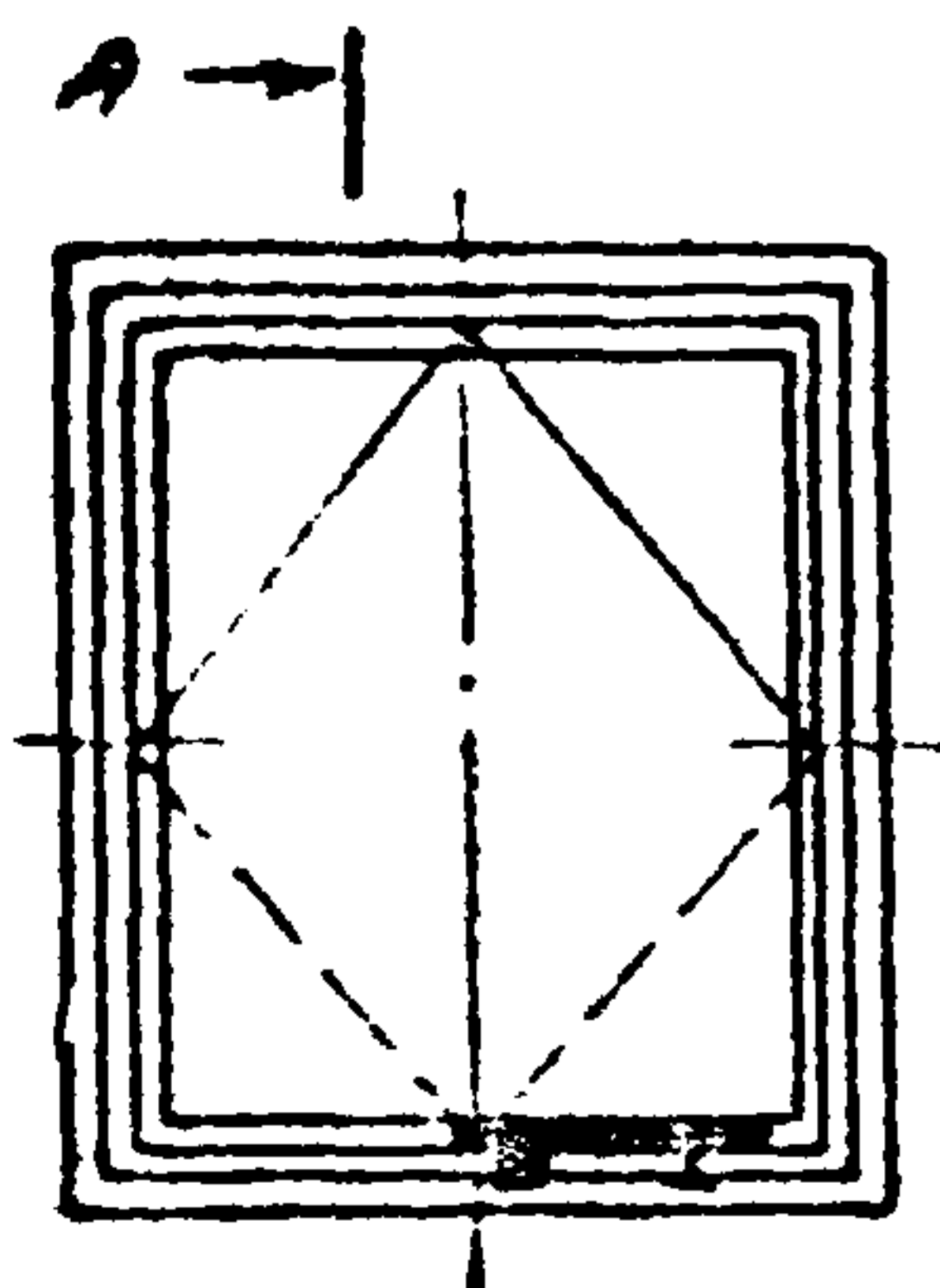
1. ДЛЯ РАМ 1,8 РО-1, 1,8 РО-2

2. ДЛЯ РАМ 4,5x1,8 РО-1, 4,5x1,8 РО-2

3. ДЛЯ РАМ 3x1,8 РО-1, 3x1,8 РО-2



4. ДЛЯ РАМ 1,5x1,8 РО-1, 1,5x1,8 РО-2



1. СХЕМЫ РАМ ОКОННЫХ ПЕРЕЛЕТОВ ПОКАЗАНЫ СО СТОРОНЫ ЦЕХА.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ СХЕМАТИЧНО ПОКАЗАНА УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ НА УКАЗАННЫЕ В ЧЕРТЕЖЕ НАРМ РАМ ПЕРЕЛЕТОВ ДЛЯ РАМ, ИМЕЮЩИХ ОТКРЫВАЮЩУЮСЯ НИЖНЮЮ ФРАМУГУ ВЫСОТОЙ 1,8 М УСТАНОВКА РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА АНАЛОГИЧНА УКАЗАННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ.
3. МОНТАЖ МЕХАНИЗМА СМОТРИ НА ЧЕРТ. МО 02.300.000 СБ.
- 4.* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

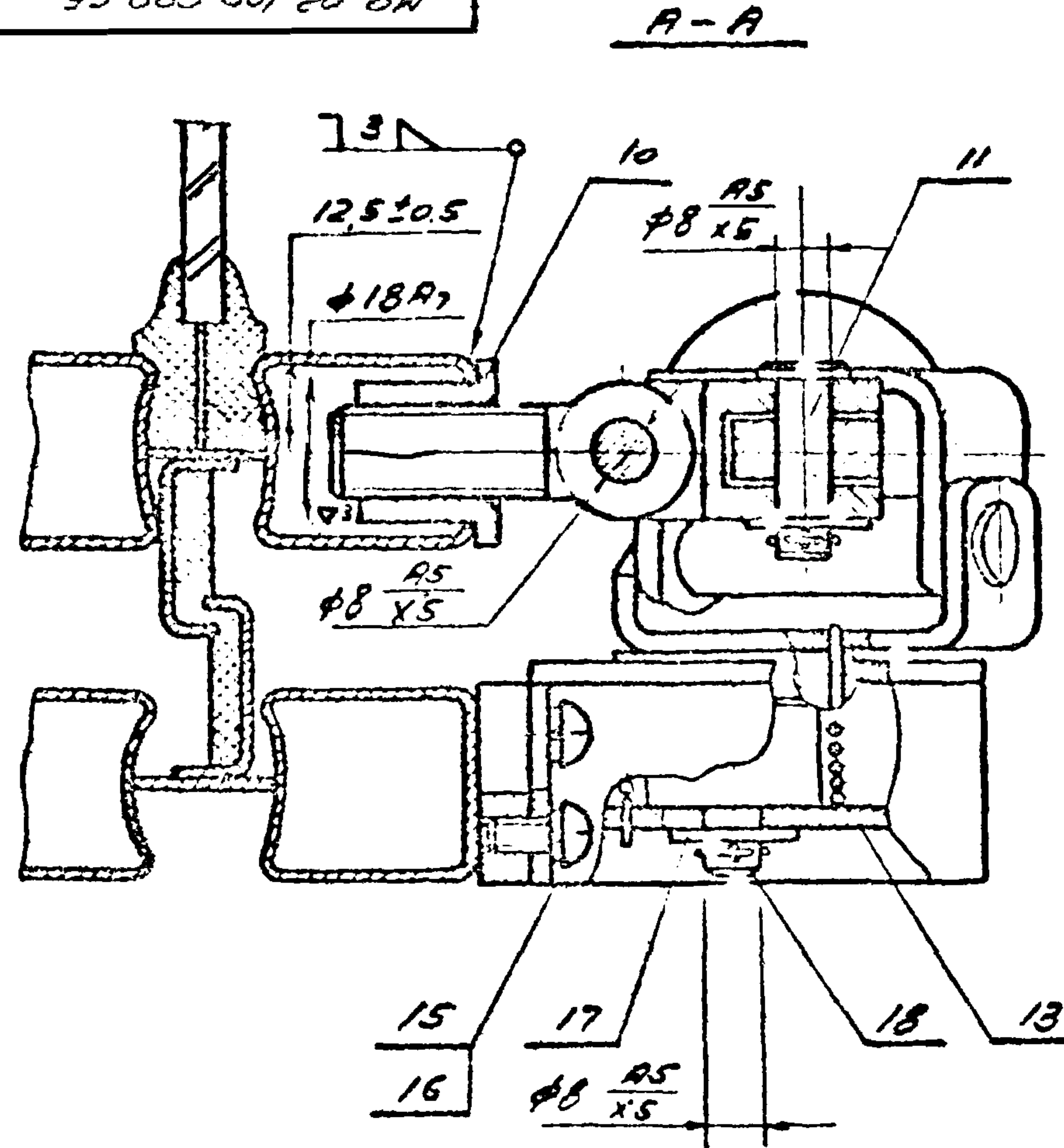
СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.300.000 СХР

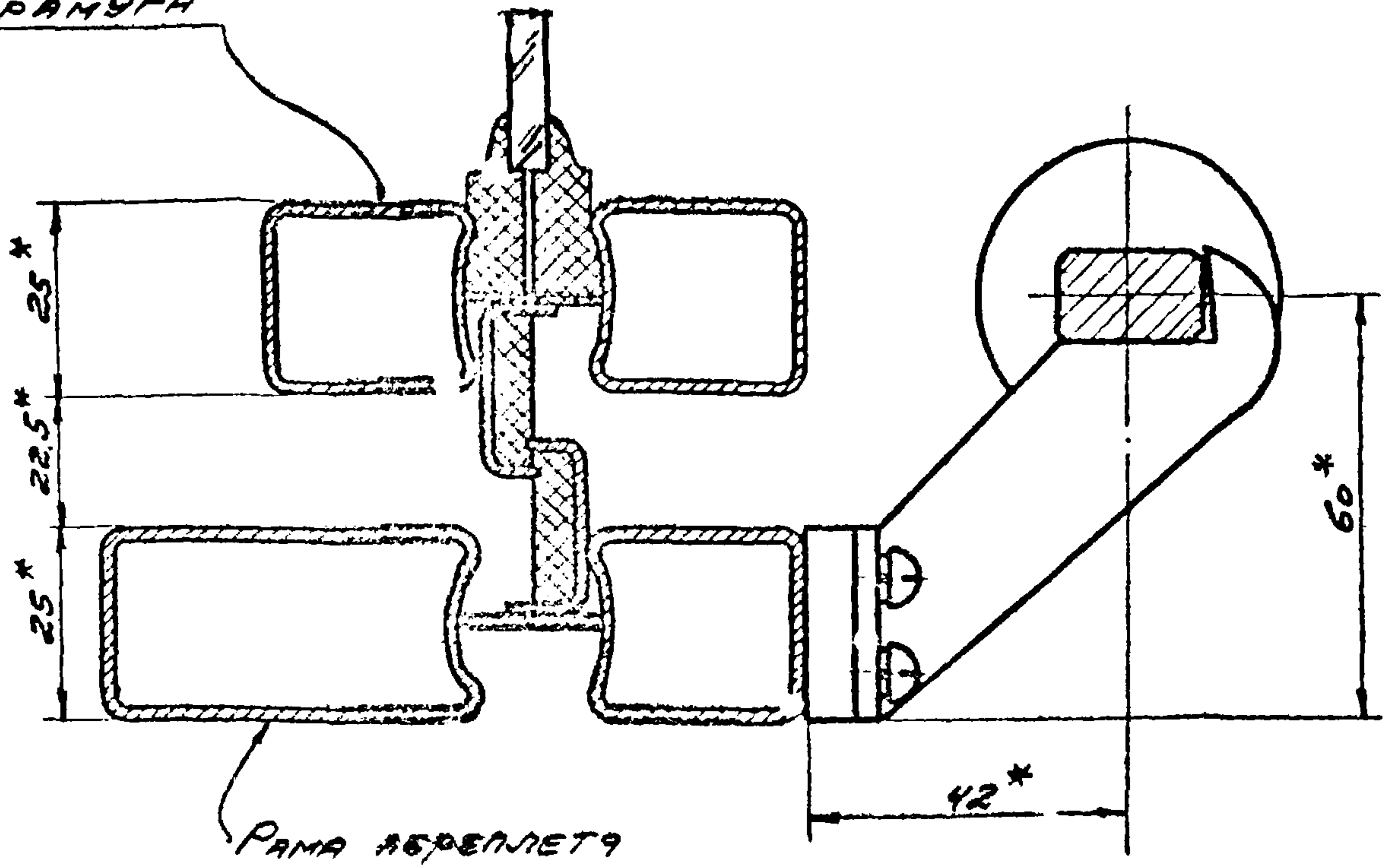
| | | | | ИНТЕРНАССА | НАССТА |
|------------------|-----------|---------|------|------------------------------|--------|
| Изд. Лист | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНОМ | — |
| РАЗРАБ. | АЛЕКСАНДР | И.И. | 572 | | |
| ПРОВ. | | | | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | |
| Т.КОНТ. | | | | Лист | Листов |
| РУК.ГР. АЛЕКСЕЕВ | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| И.КОНТ. АЛЕКСЕЕВ | | | | г. МОСКВА | |
| УТВ. | | | | | |

NO 02.100.000.CB
NO 02.200.000.CB
NO 02.300.000.CB

Серия 1.436-6, выпуск 2



ФРАМУГА



РАМА ПЕРЕПЛЕТА

1. КРА ДАННОМ ЧЕРТ. ПОКАЗАНА СБОРКА И МОНТАЖ РЫЧАЖНОГО МЕХАНИЗМА.
2. ПЕРЕД СБОРКОЙ ВСЕ ТРУЩЕЯ ПОВЕРХНОСТИ НЕОБХОДИМО СМАЗАТЬ.
3. ПОСЛЕ МОНТАЖА МЕХАНИЗМА НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ:
 - а) ПЛОТНЫЙ ПРИТВОР ФРАМУГИ К РАМЕ ЗА СЧЕТ ВЫВНУЧИВАНИЯ ИЛИ ВЫВНУЧИВАНИЯ УЗЛА ПОЗ. 1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО РАСШЛИКОВАВ И ВЫНУВ ПАЛЕЦ (ДЕТ. ПОЗ. 11)
 - б) НАДЕЖНОЕ СТОПОРЕНИЕ РЫЧАГА (ДЕТ. ПОЗ. 6) ПРИ ПОМОЩИ ФИКСАТОРА В ДВУХ ПОЛОЖЕНИЯХ "ФРАМУГА ОТКРЫТА" (СМ. ЧЕРТ. МО.02.100.000СХР, МО.02.200.000СХР И МО.02.300.000СХР)
- 4 *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

| ОБОЗНАЧЕНИЕ | В * | Г ± 1 | МАССА |
|------------------|-----|-------|-------|
| МО 02.100.000 СБ | 355 | 210 | 1.62 |
| МО 02.200.000 СБ | 480 | 335 | 1.75 |
| МО 02.300.000 СБ | 540 | 496 | 2.13 |

5. ДЕТАЛИ, ПОЗ. 7; 8 И 10 ПРИВЕРНУЮТСЯ НА ЗАВОДЕ - ИЗГОТОВИТЕЛЕ ПЕРЕПЛЕТОВ.

Серия 1.436-6, выпуск 2

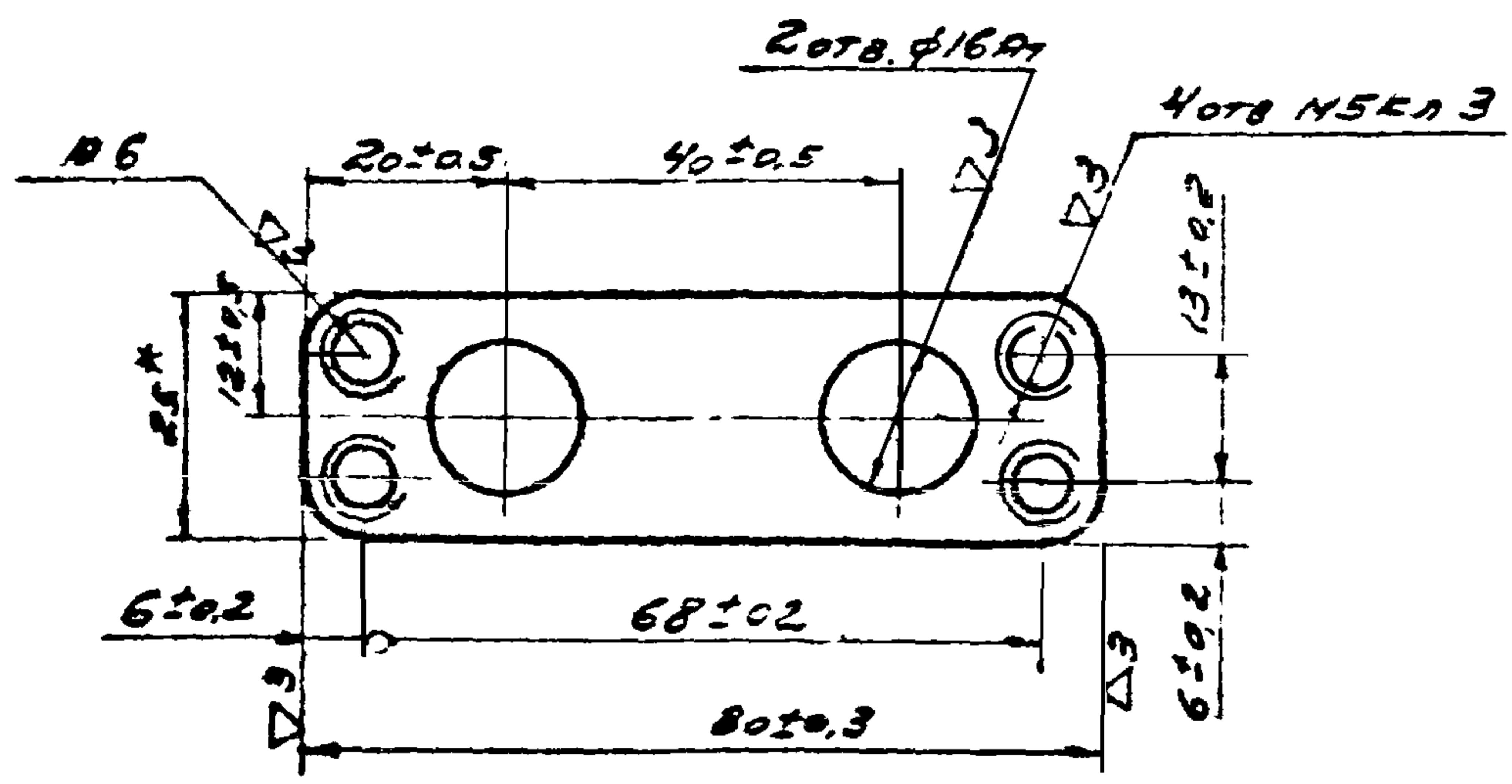
МО 02.100.000.СБ
МО 02.200.000.СБ
МО 02.300.000.СБ

| | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|---------|------|---|------------------------------|--------|--------|
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА | МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНЫМ СБОРОЧНЫМ ЧЕРТЕЖ | ЛН | МАССА | МАШТАБ |
| РАЗР. | АШУТНИН | Р | 29 | 5.74 | | СЧ. | ТАБЛ | 1:1 |
| ПРОВ. | | | | | | ЛИСТ 2 | ЛИСТОВ | |
| Т.КОНТР. | | | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА | | |
| РУК.БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | | | | | |
| Н.КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | | | | | |
| УТВ. | Яковлев | | | | | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

100.002 / NO

(Δ) 2



1. Покрyтне кадю
2. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВК

СЕРИЯ 1.436-6; ВЫПУСК 2

МО. 02.100.002

ПЛАТНК

| ЛНТЕР | МАССА | МАСШТ. |
|-------|--------|--------|
| | 0,01 | 1:1 |
| ЛНСТ | ЛНСТ03 | |

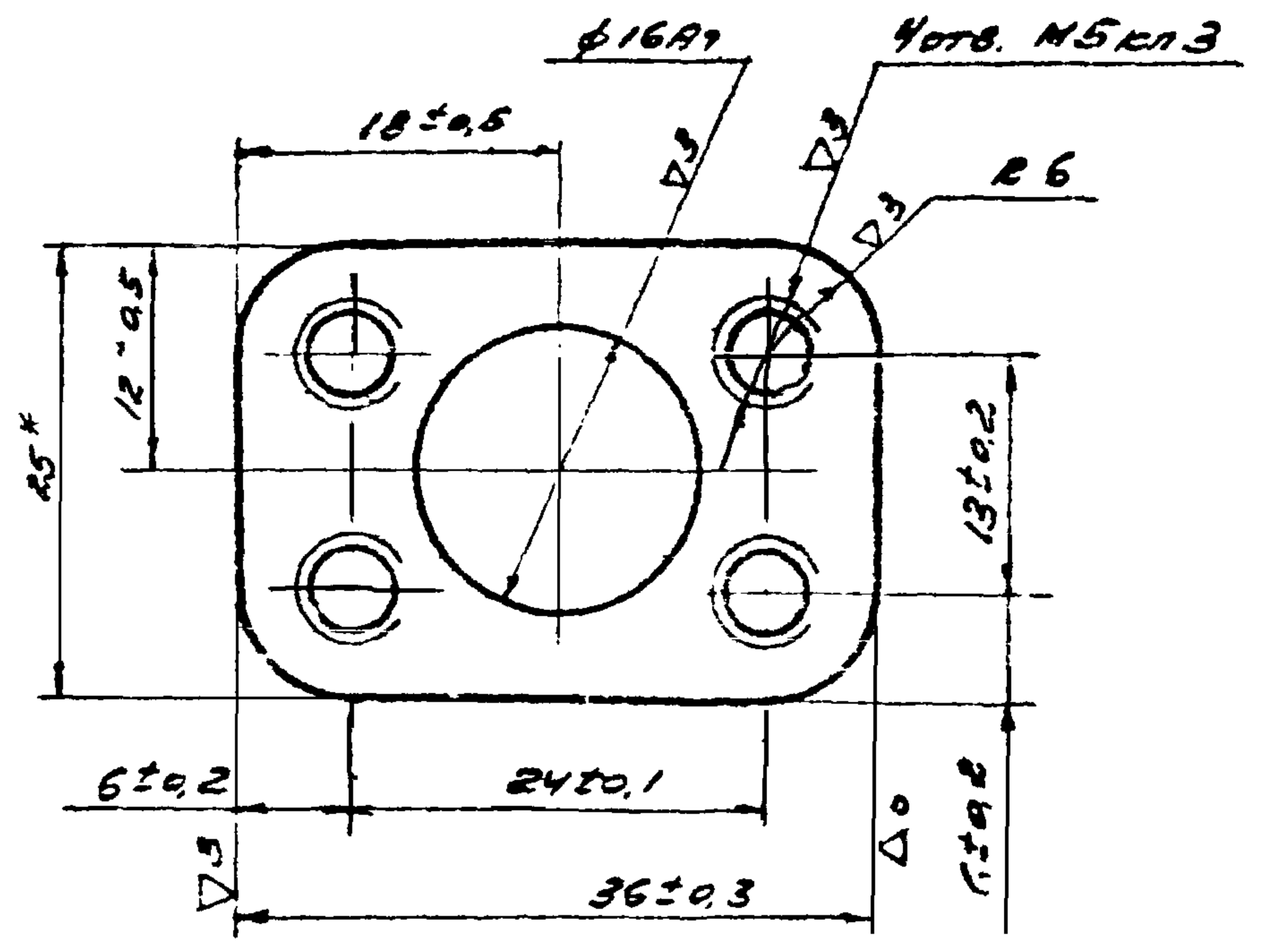
Полоса 6x25 ГОСТ 63-57
Ст 3 ГОСТ 535-58
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Личное дело Подпись и дата Имя, фамилия, Подпись и дата

| | | |
|--------------------|---------|------|
| ИЗМЕНИТ. НЕ ДОКУМ. | ПОДПИСА | ДАТА |
| РАЗРАБ. БУШЕТА ИА | Р. Д. | 8.72 |
| ПРОБ. | | |
| Т. КОТЯ | | |
| РУК. БР. АЛЕКСЕВ | | |
| И. КОТЯ АЛЕКСЕВ | | |
| УТВ. | | |

100.003 / MC 02.100.003

(Δ) 22



1. Покрyтне кадю
2. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВК

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО. 02.100.003

ПЛАТНК

| ЛНТЕР | МАССА | МАСШТ. |
|-------|--------|--------|
| | 0,03 | 2:1 |
| ЛНСТ | ЛНСТ03 | |

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

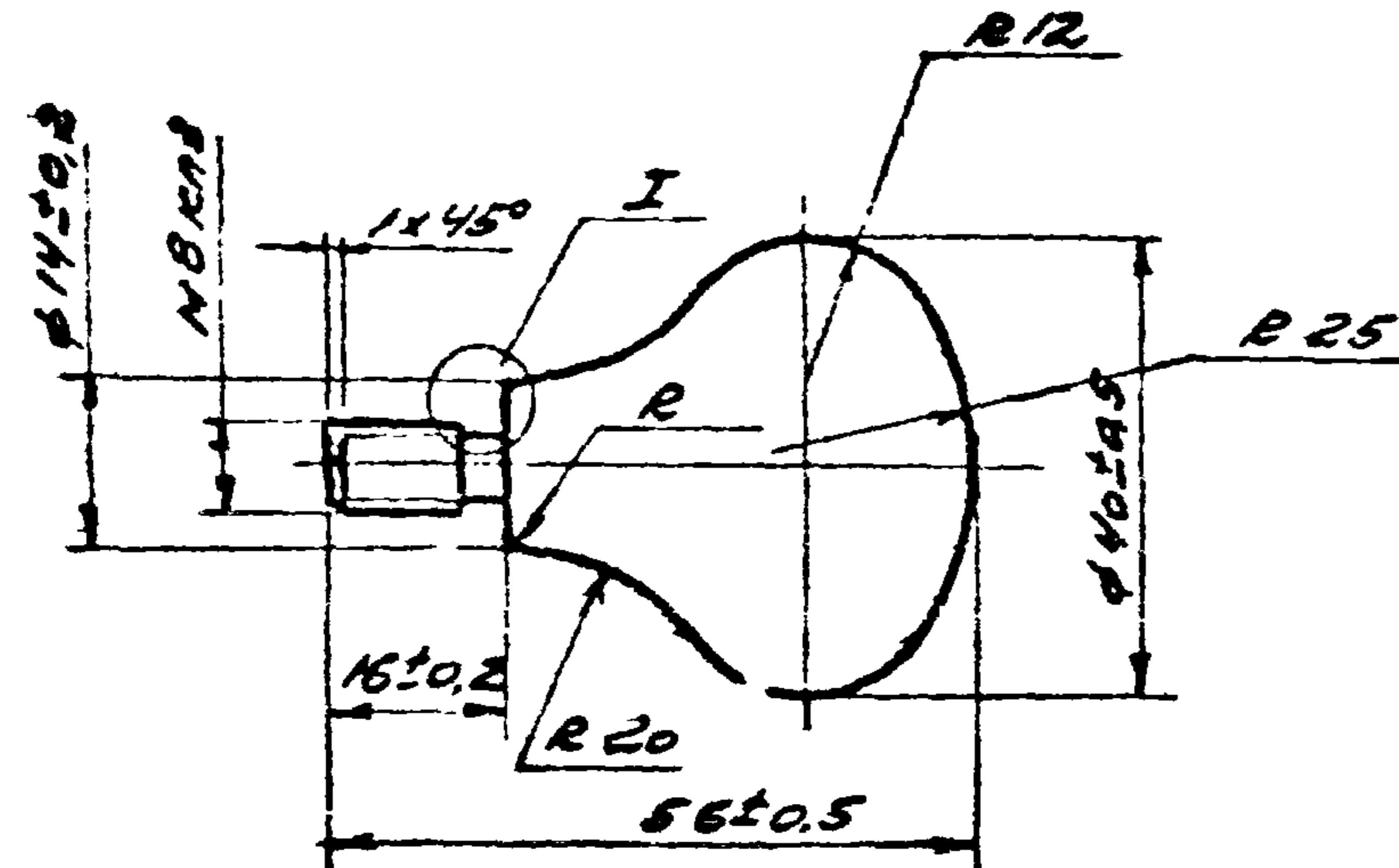
Личное дело Подпись и дата Имя, фамилия, Подпись и дата

| | | |
|--------------------|---------|------|
| ИЗМЕНИТ. НЕ ДОКУМ. | ПОДПИСА | ДАТА |
| РАЗРАБ. БУШЕТА ИА | Р. Д. | 8.72 |
| ПРОБ. | | |
| Т. КОТЯ | | |
| РУК. БР. АЛЕКСЕВ | | |
| И. КОТЯ АЛЕКСЕВ | | |
| УТВ. | | |

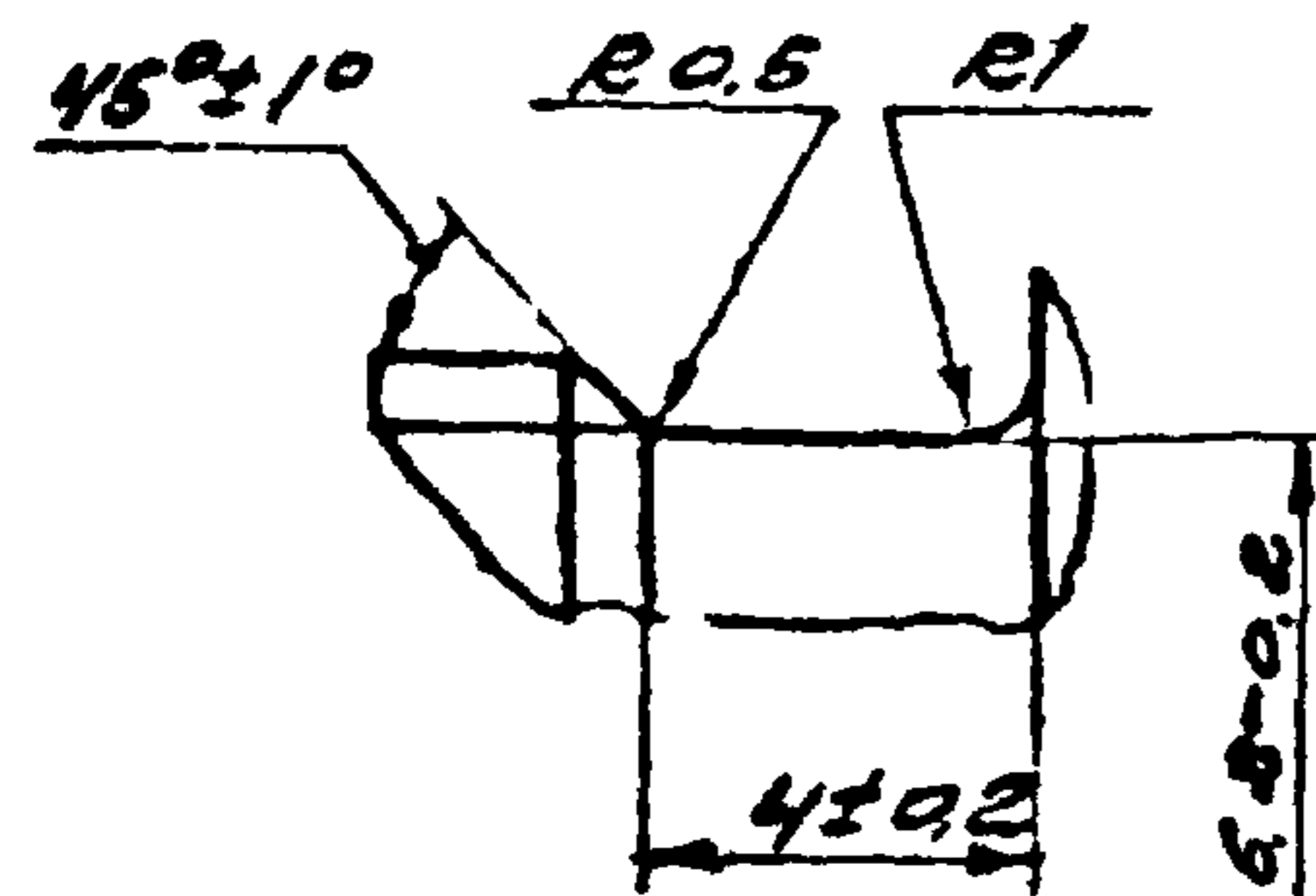
Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

24



I
M 5:1



ПОКРЫТИЕ Х.36

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

| КОМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
|-----------|----------|----------|---------|------|
| РАЗРАБ. | ЯШУТНИНА | Р.Л. | Л.П. | |
| ПРОБ. | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | |
| ДУС. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

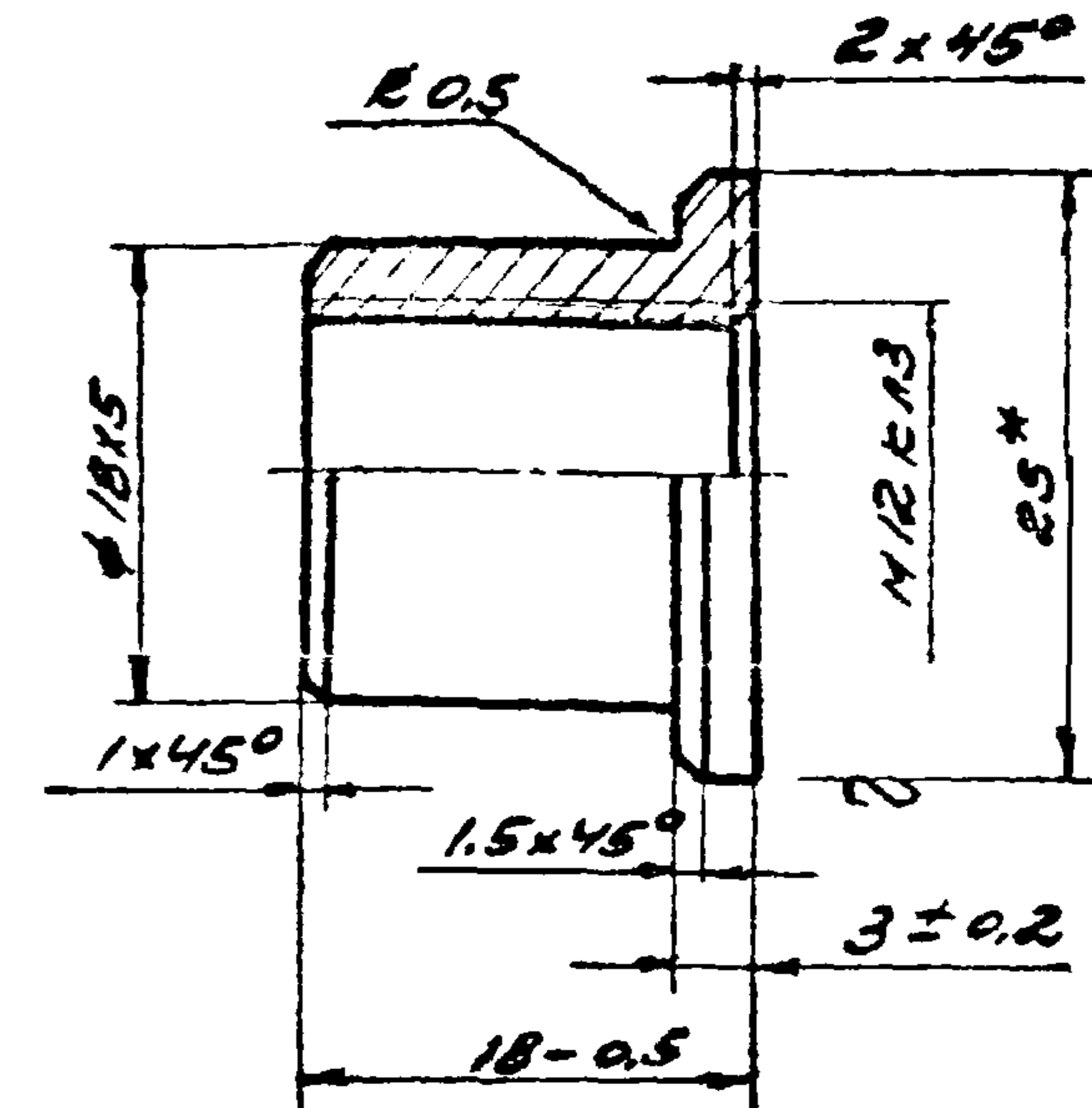
РУЧКА

| ЛИТЕРА | МАССА | МАСШ |
|-----------------|--------|------|
| | | |
| | 02 | 1:1 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| г. Москва | | |

Контр 42 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

NO 02.100.005

23 (24)



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.005

| КОМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
|-----------|----------|----------|---------|------|
| РАЗРАБ. | ЯШУТНИНА | Р.Л. | Л.П. | |
| ПРОБ. | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | |
| ДУС. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

ВТУЛКА

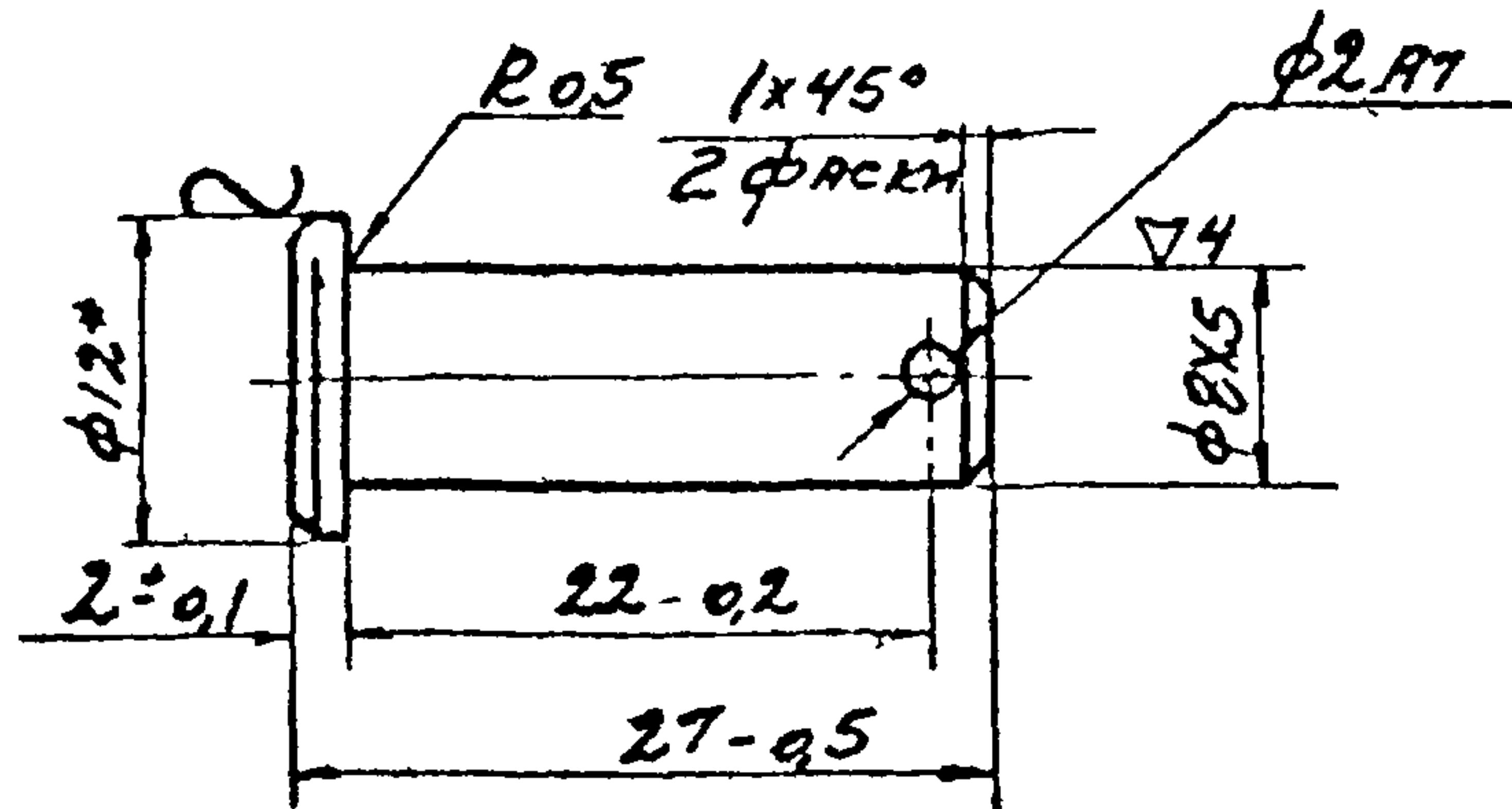
| ЛИТЕРА | МАССА | МАСШ |
|-----------------|--------|------|
| | | |
| | 0026 | 2:1 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| г. Москва | | |

Контр 25 ГОСТ 2590-70
10 ГОСТ 1050-60

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

Δ3 (Δ)



- 1. Покрытие Кд10.
- 2.* Размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

Палец

Литера Масса Масшт

0.01 2:1

Лист Листов

Круг 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

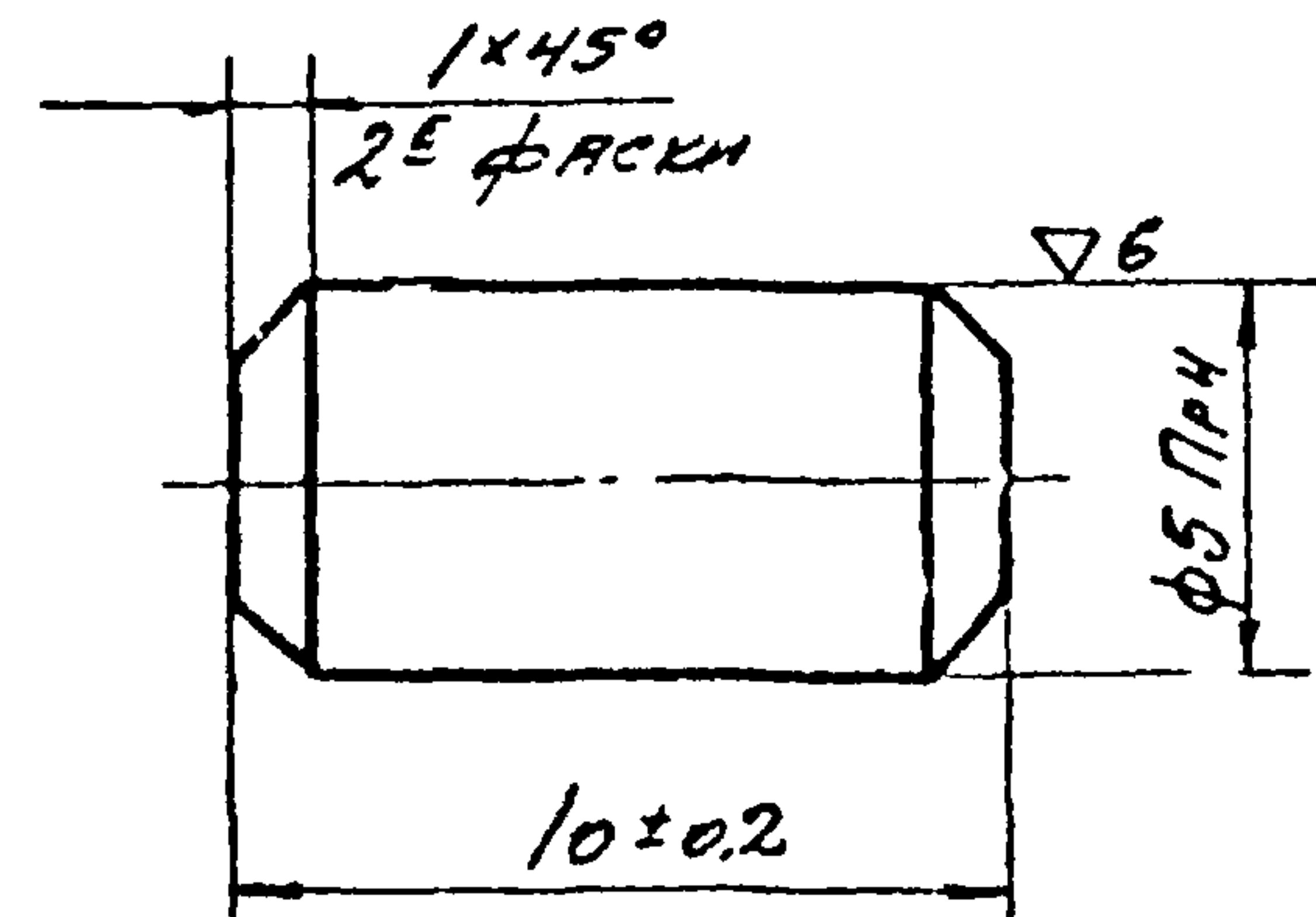
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

| | | | |
|----------|----------|---------|------|
| Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | Ф.И.О. | 5.72 |
| ПРОВ. | | | |
| Т.КОНТ. | | | |
| Рук. БР. | АЛЕКСЕЕВ | Ф.И.О. | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | Ф.И.О. | Х.72 |
| УТВ. | | | |

24

МО 02.100.007

Δ3 (Δ)



Покрытие Кд10

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.007

Штифт

Литера Масса Масшт

0.001 5:1

Лист Листов

Круг 6 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

| | | | |
|----------|----------|---------|------|
| Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | Ф.И.О. | 5.72 |
| ПРОВ. | | | |
| Т.КОНТ. | | | |
| Рук. БР. | АЛЕКСЕЕВ | Ф.И.О. | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | Ф.И.О. | Х.72 |
| УТВ. | | | |

Чертиль

Копирова 12449-03 25 ФОРМАТ 12

Взам. инв. № 02.100.006

Взам. инв. № 02.100.007

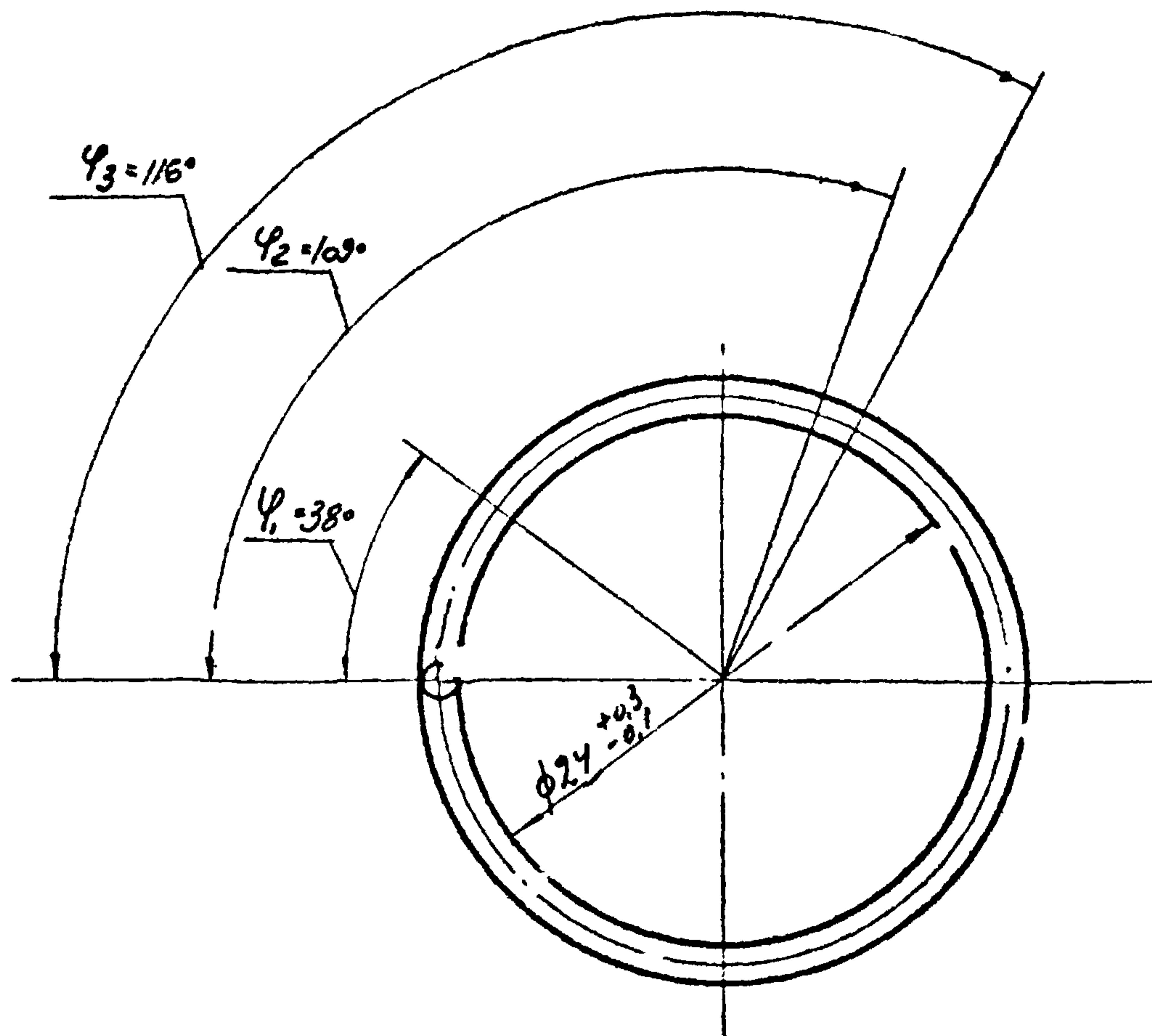
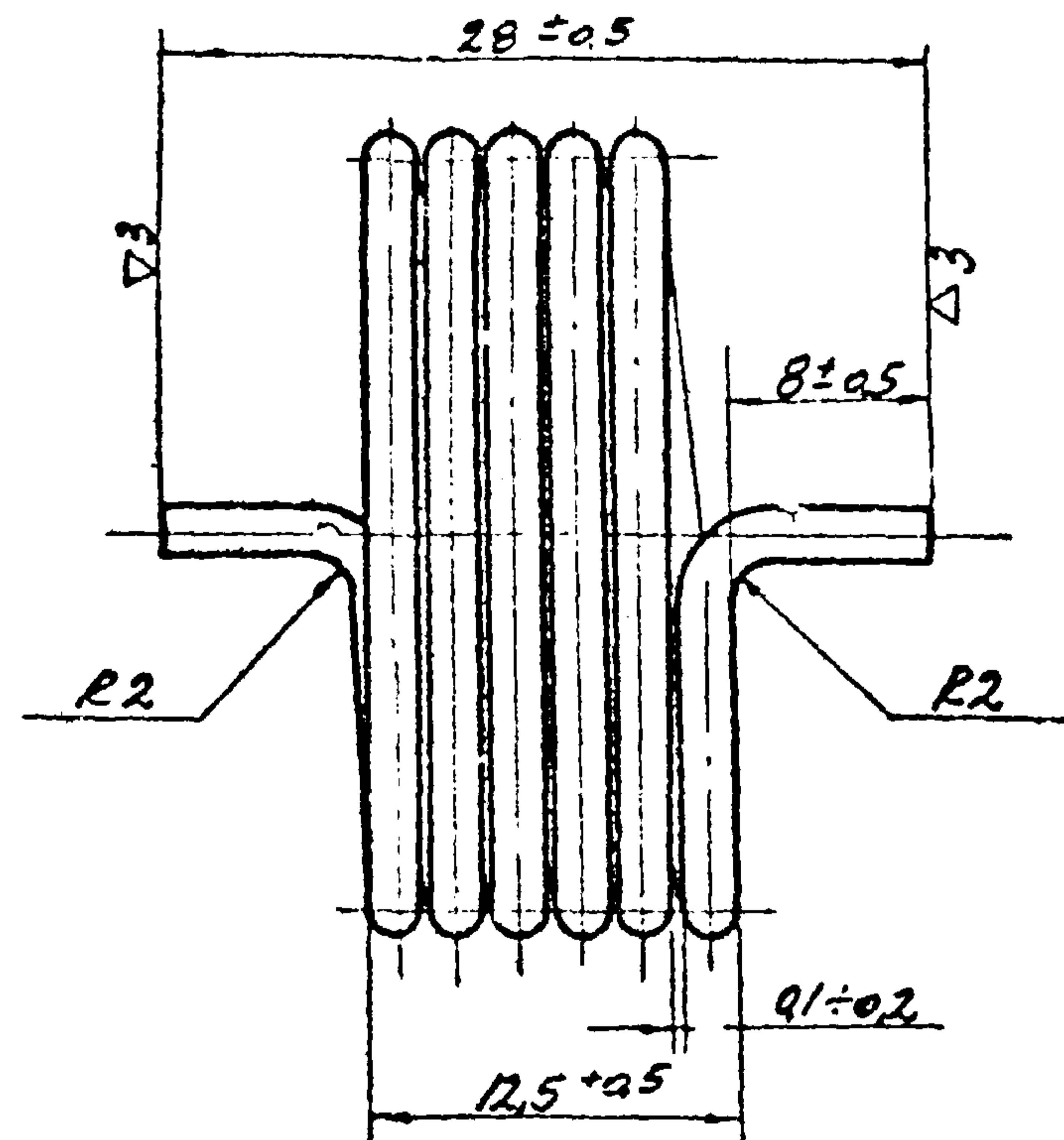
800 001 20 014

$M_3 = 0.3 \text{ кг. мм}$

$M_2 = 68 \text{ кг. мм}$

$M_1 = 24 \text{ кг. мм}$

$\varphi_1 = 38^\circ$
 $\varphi_2 = 109^\circ$
 $\varphi_3 = 116^\circ$



Покрытие Кр10.

| | | |
|-----------------------------|----|-------|
| Число рабочих витков | 11 | 55 |
| Направление навивки пружины | — | левое |
| Длина развернутой пружины | 2 | 474 |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО. 02.100.008

| | | | | |
|------|------|----------------------|-------|------|
| Изм. | Лист | Исполн. | Подп. | Дата |
| | | Разраб. Якушина Р.В. | Е.Ф. | |
| | | Проб. | | |
| | | Т.контр. | | |
| | | Рук. бр. Алексеев | | |
| | | И.контр. Алексеев | | |
| | | УТВ. | | |

Пружина

Проволока II-2
 ГОСТ 9389-60

| | | |
|------|--------|--------|
| Лист | Масса | Листов |
| | 0.012 | 2,5:1 |
| Лист | Листов | |

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

Чертиль

Копировал 1249-03 26 формат 12

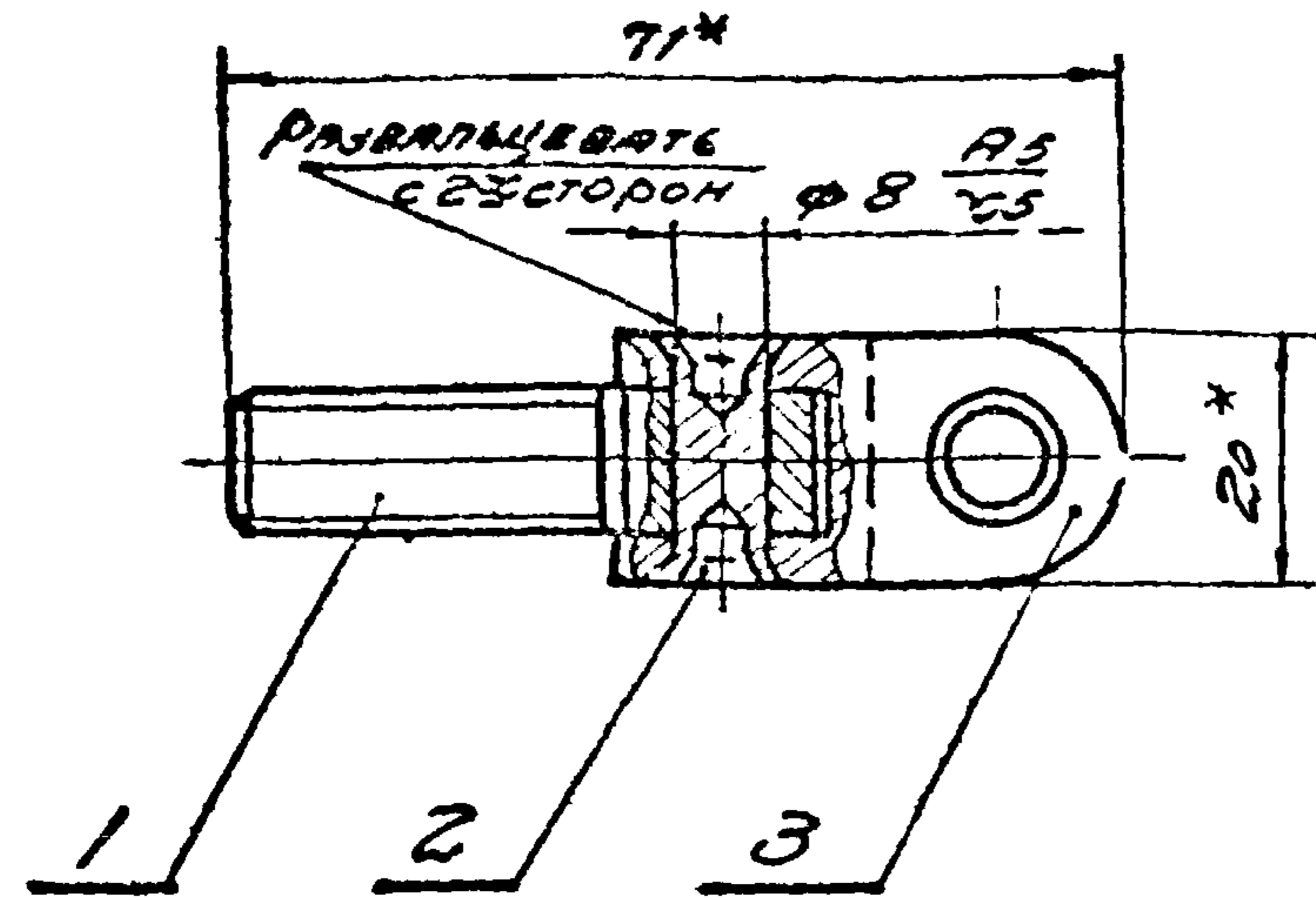
Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Коп. №, дата, Подп. и дата

2(0)

25

Серия 1.436-6, выпуск 2



1. ПОСЛЕ СБОРКИ ДЕТ. ПОЗ. 1 ДОЛЖНА СВОБОДНО ПЕРЕМЕЩАТЬСЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ДЕТ. ПОЗ. 3.
2. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

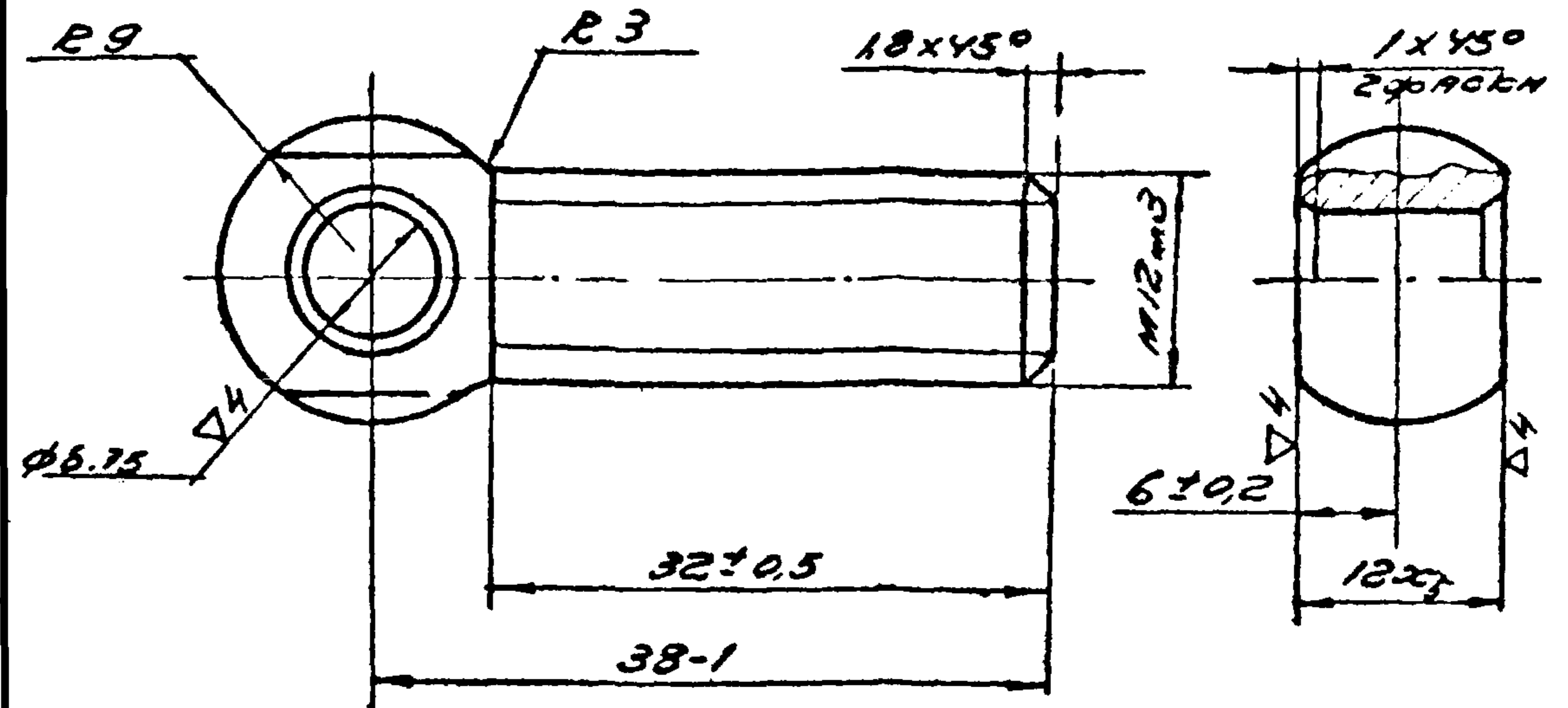
Серия 1.436-6, выпуск 2.

MO.02.100.100.05

| ИЗМ. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---------|------------|----------|---------|----------|
| РАЗРАБ. | ЯШУТНИА | Л.Л. | | 12.11.62 |
| ПРОБ. | | | | |
| Т.КОНТ. | | | | |
| РУК.БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | Павловский | | | |

ВМЛКА В СБОРЕ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

| ЛИТЕРА | МАСШ | МАСШТАБ |
|------------------------------|--------|---------|
| 0092 | 1:1 | |
| ЛНСТ | ЛНСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА | | |



Покрытие КР10

Серия 1.436-6, выпуск 2.

MO.02.100.101

| ИЗМ. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---------|----------|----------|---------|----------|
| РАЗРАБ. | ЯШУТНИА | Л.Л. | | 12.11.62 |
| ПРОБ. | | | | |
| Т.КОНТ. | | | | |
| РУК.БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

БОЛУ

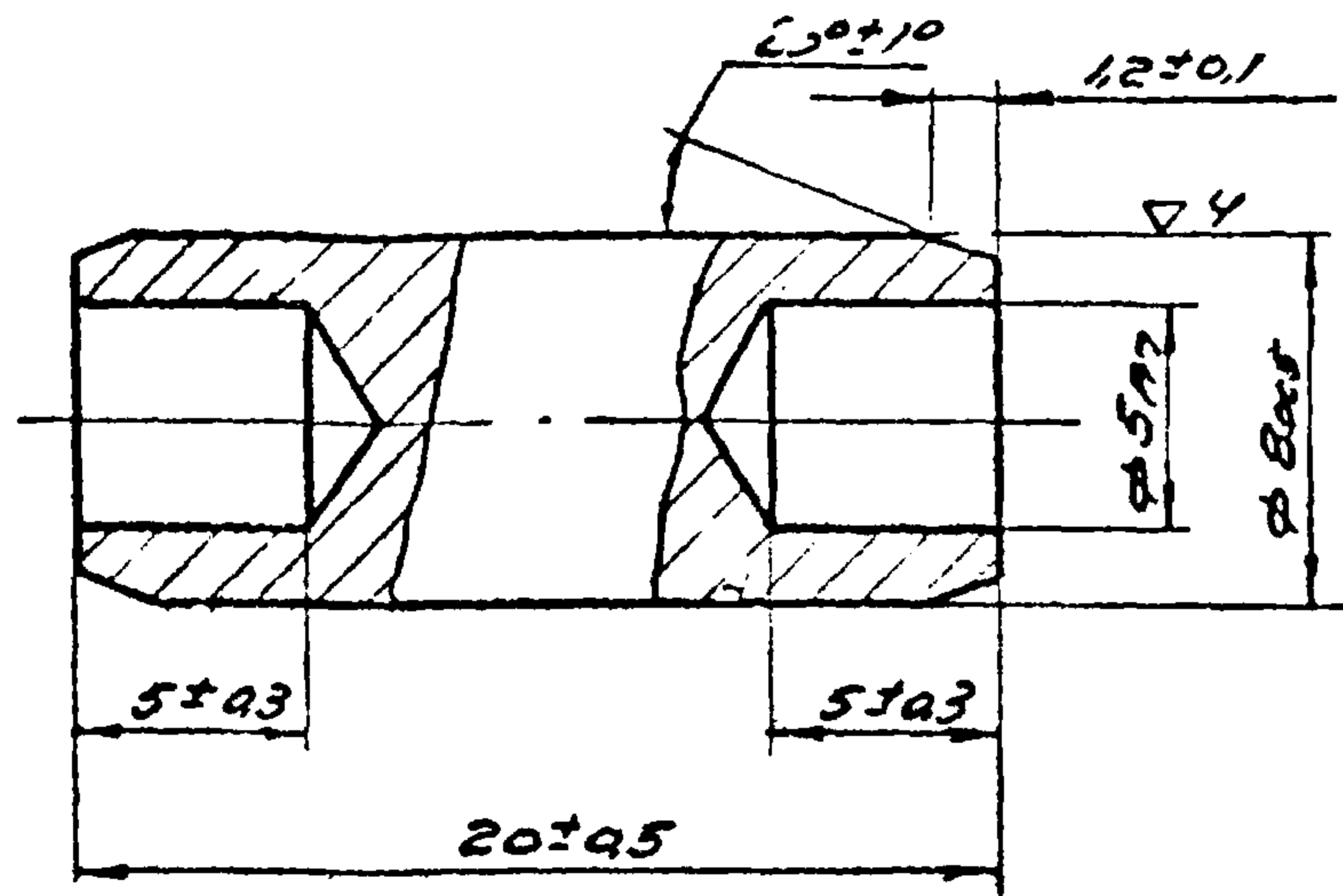
| ЛИТЕРА | МАСШ | МАСШТАБ |
|------------------------------|--------|---------|
| 004 | 2:1 | |
| ЛНСТ | ЛНСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА | | |

Круп 20 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.102

Δ3(Δ)



Покрытие КР 10

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.102

ШТН ФТ

Листов МАССА МАСШТ.

0,001 4:1

Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

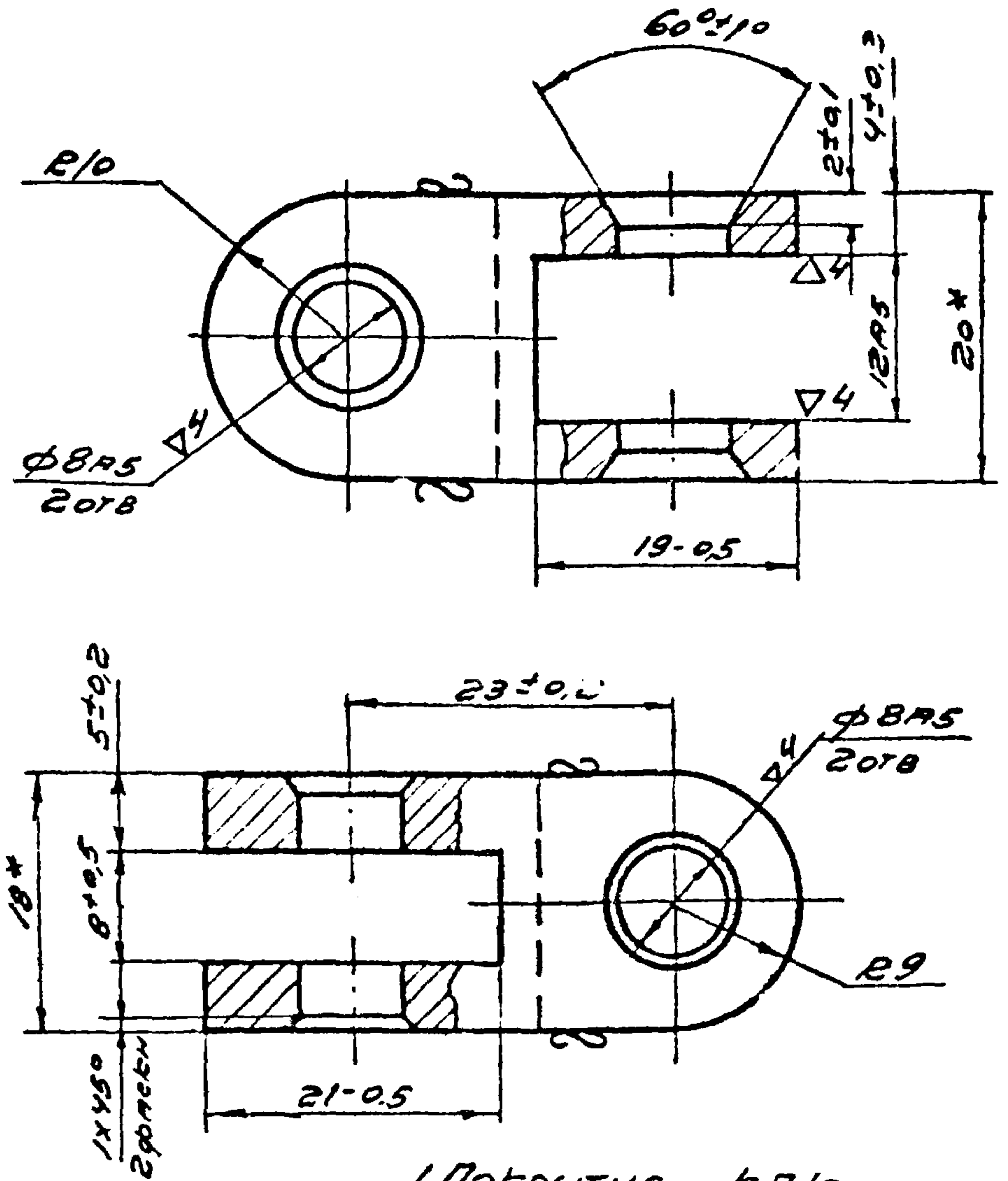
Круг 9 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

| | | | | |
|-----------|----------|----------|---------|------|
| ИЗМ. | Лист | № ДОКУМ. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ИЗУЧЕНА | Т.И. | | 1972 |
| ПРОБ. | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | |
| ОУБ. 60 | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| У-В. | | | | |

МО.02.100.103

Δ3(Δ)

27



1. Покрытие КР 10
2. *размеры для справок

Серия 1.436-6, выпуск 2.

МО.02.100.103

Вилка

Листов МАССА МАСШТ.

0,045 2:1

Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

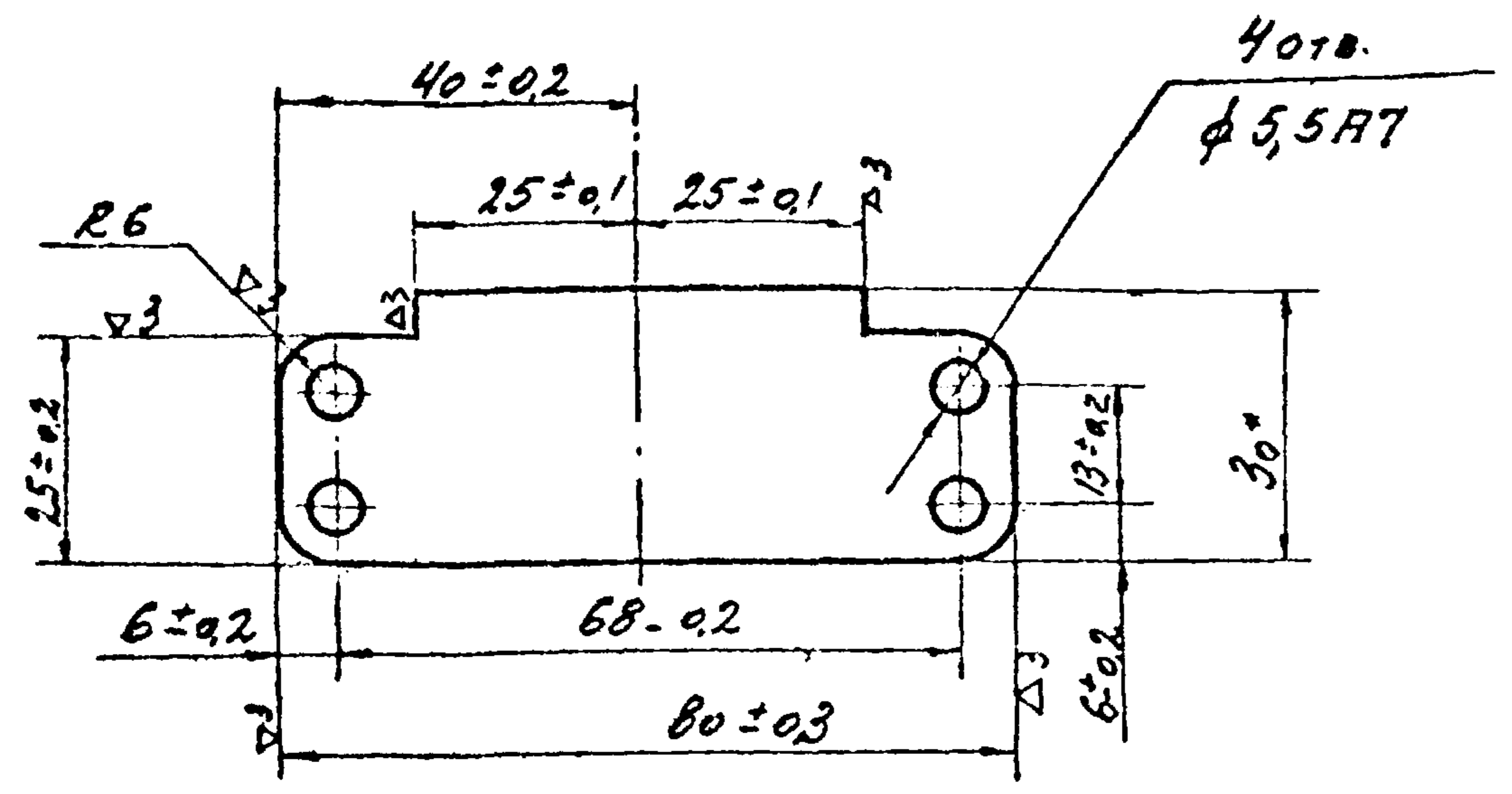
| | | | | |
|-----------|----------|----------|---------|------|
| ИЗМ. | Лист | № ДОКУМ. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ИЗУЧЕНА | Л.И. | | 1972 |
| ПРОБ. | | | | |
| Т. КОНТР. | | | | |
| ОУБ. 60 | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| У-В. | | | | |

Полоса 18x20 ГОСТ 103-57
45 ГОСТ 1050-60

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.201

(7) 2



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.201

ПЛАСТИНА

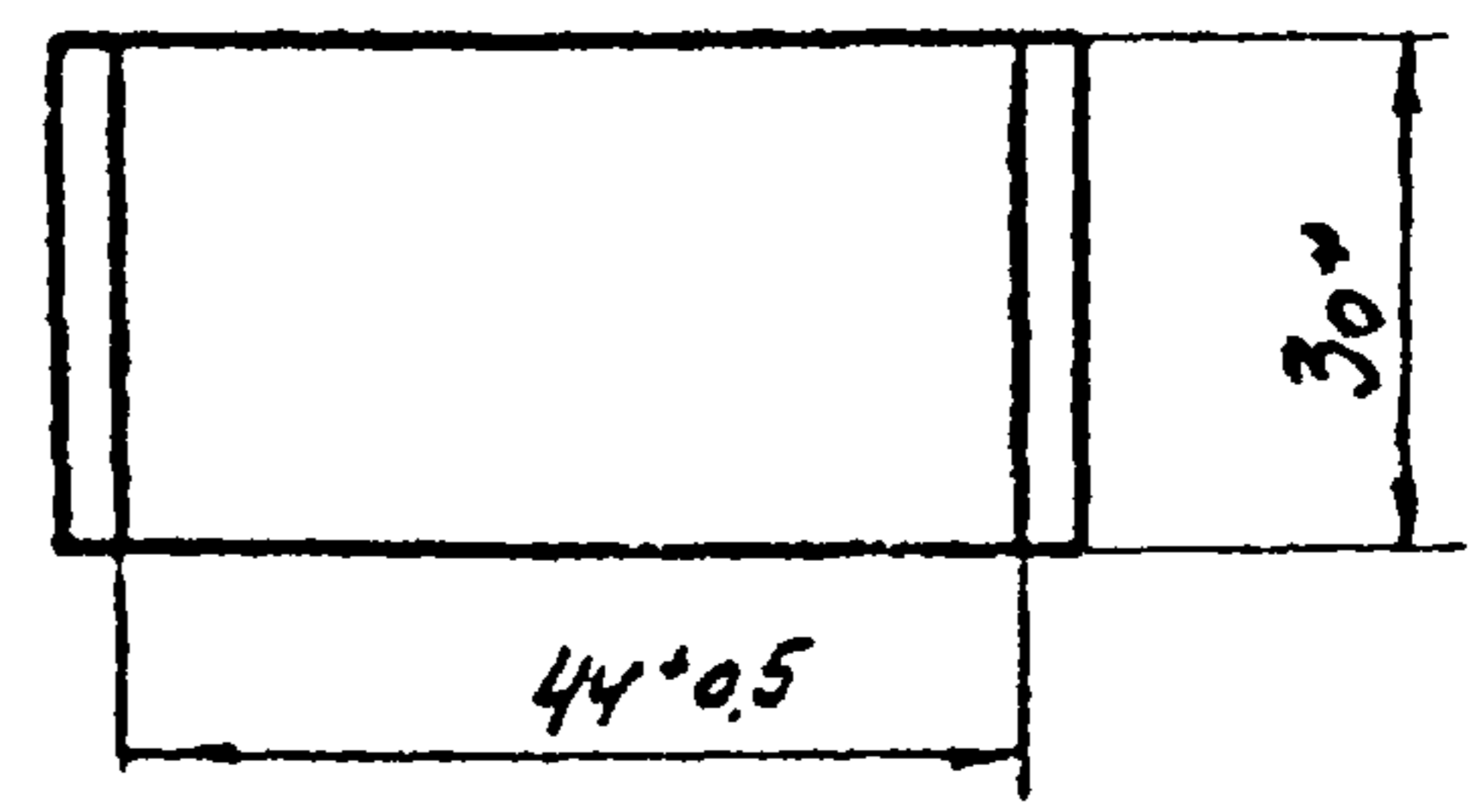
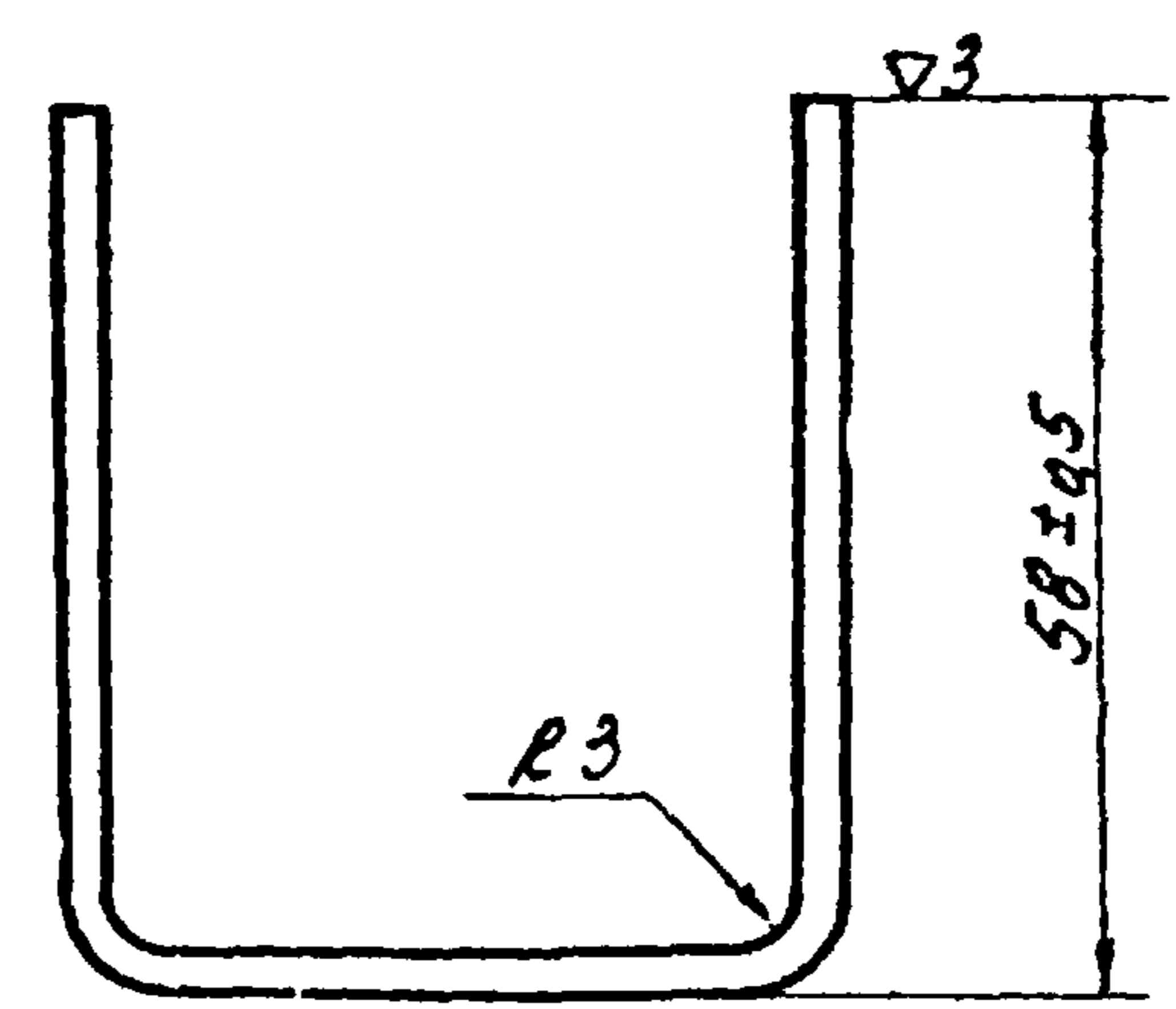
| | | | |
|-----------------|--------|-----------|---------|
| Лист | Листов | Интервал | Масштаб |
| | | 0.0.3 | 1:1 |
| Лист | | Листов | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | г. Москва | |

ЛЕНТА 3x30 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

| Изм. | Лист | № докум. | Испол. | Дата |
|---------------|------|--------------|--------|-------|
| | 1 | ЯШУТИНА Р.Л. | Р.Л. | 5.92. |
| Проект | | | | |
| Инженер Р.Л. | | | | |
| Проверен Р.Л. | | | | |
| УТВ. | | | | |

МО 02.100.202

(7) 29



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.202

СКОБА

| | | | |
|-----------------|--------|-----------|---------|
| Лист | Листов | Интервал | Масштаб |
| | | 0.09 | 1:1 |
| Лист | | Листов | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | г. Москва | |

ЛЕНТА 3x30 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

| Изм. | Лист | № докум. | Испол. | Дата |
|---------------|------|--------------|--------|-------|
| | 1 | ЯШУТИНА Р.Л. | Р.Л. | 5.92. |
| Проект | | | | |
| Инженер Р.Л. | | | | |
| Проверен Р.Л. | | | | |
| УТВ. | | | | |

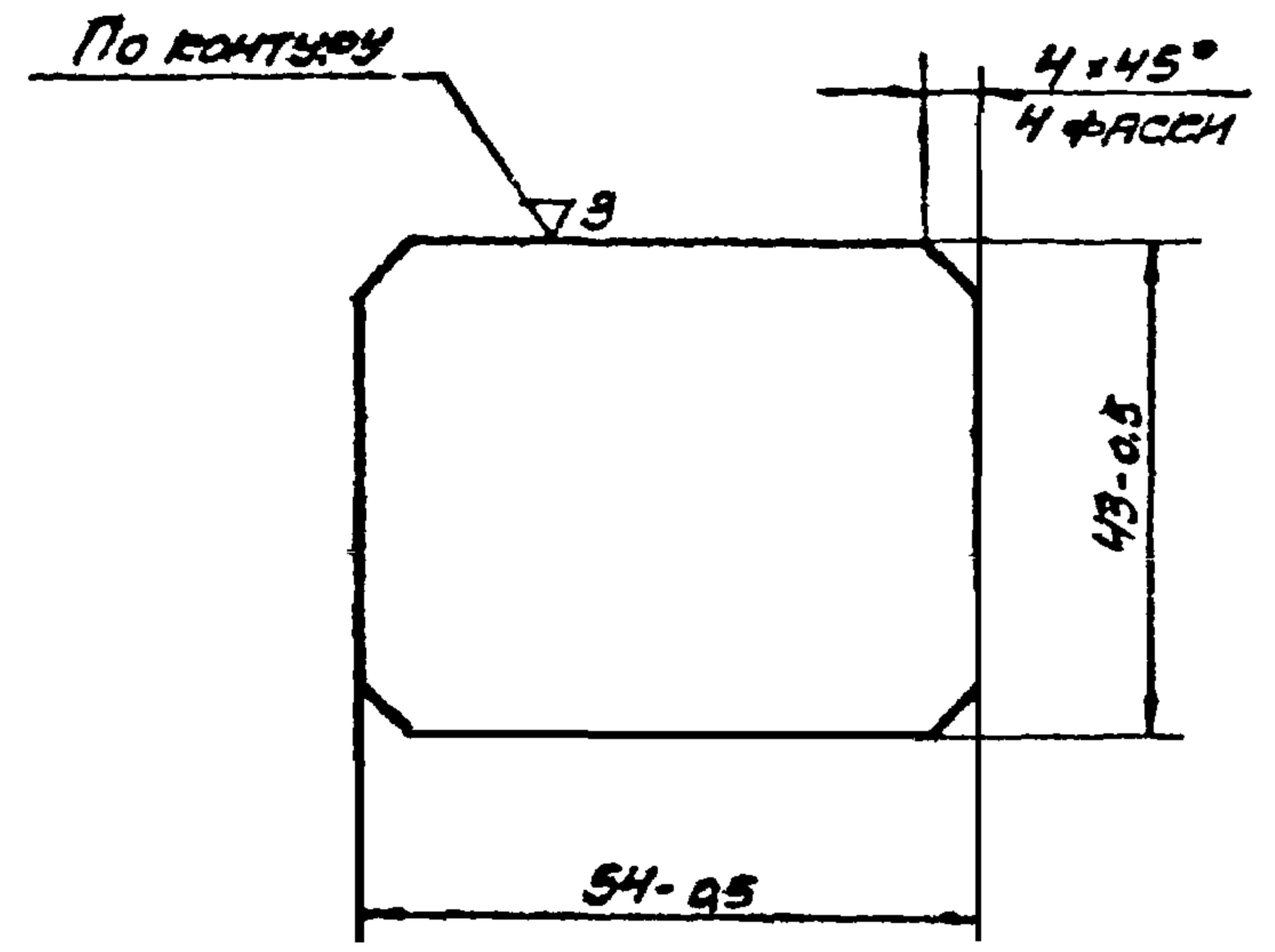
ЧЕРТИЛ

КОМПЬЮТЕР 12449-03 30 ФОРМАТ 12

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.203

(А) 2

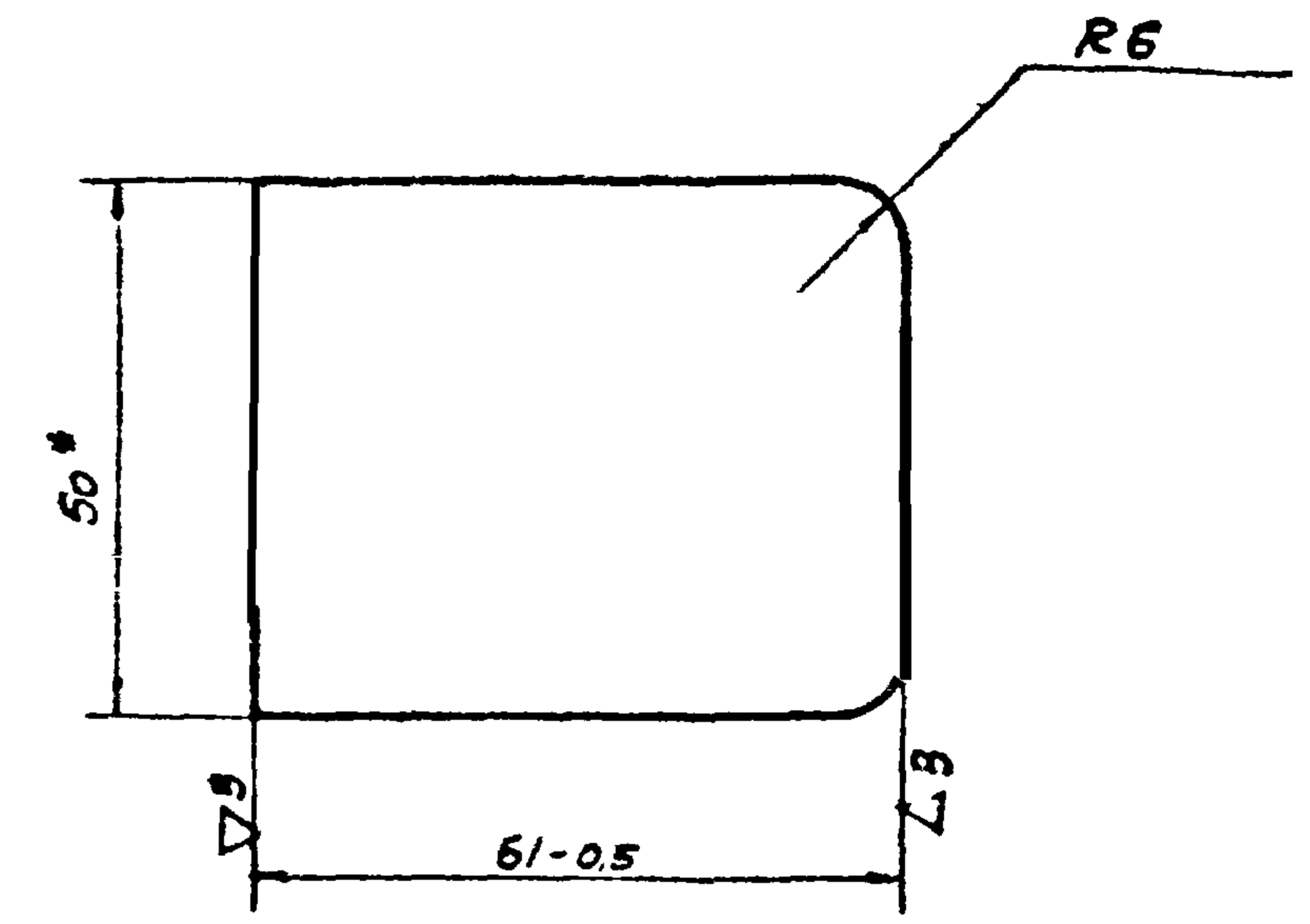


| | | | | | | | |
|----------|------------|----------|------------|----------|------------|----------|------------|
| ИЗМ. № | ПОЯСН. | ИЗМ. № | ПОЯСН. | ИЗМ. № | ПОЯСН. | ИЗМ. № | ПОЯСН. |
| 5-3 | | | | | | | |
| И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ | И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ | И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ | И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ |
| Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ | Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ | Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ | Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ |

| | | |
|-------------------------|-------------------|-----------------|
| СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2 | | |
| МО 02.100.203 | | |
| ПЛАСТИНА | ЛИТЕРА | МАССА |
| | | 0,05 |
| | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | 1 | 1 |
| ЛЕНТА | 3x45 Гост 6009-57 | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ |
| | Ст.3 Гост 535-58 | г. МОСКВА |

МО 02.100.204

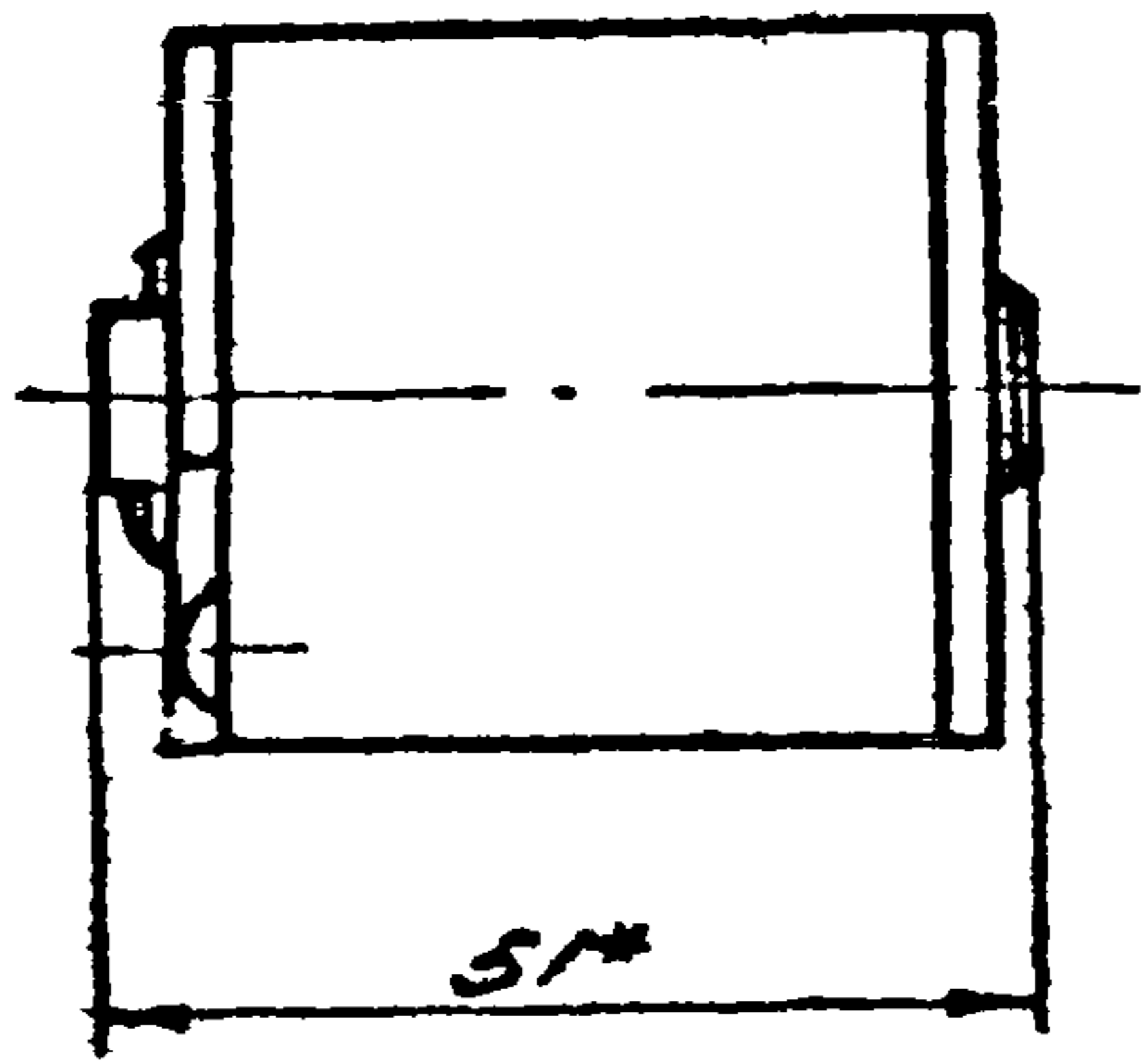
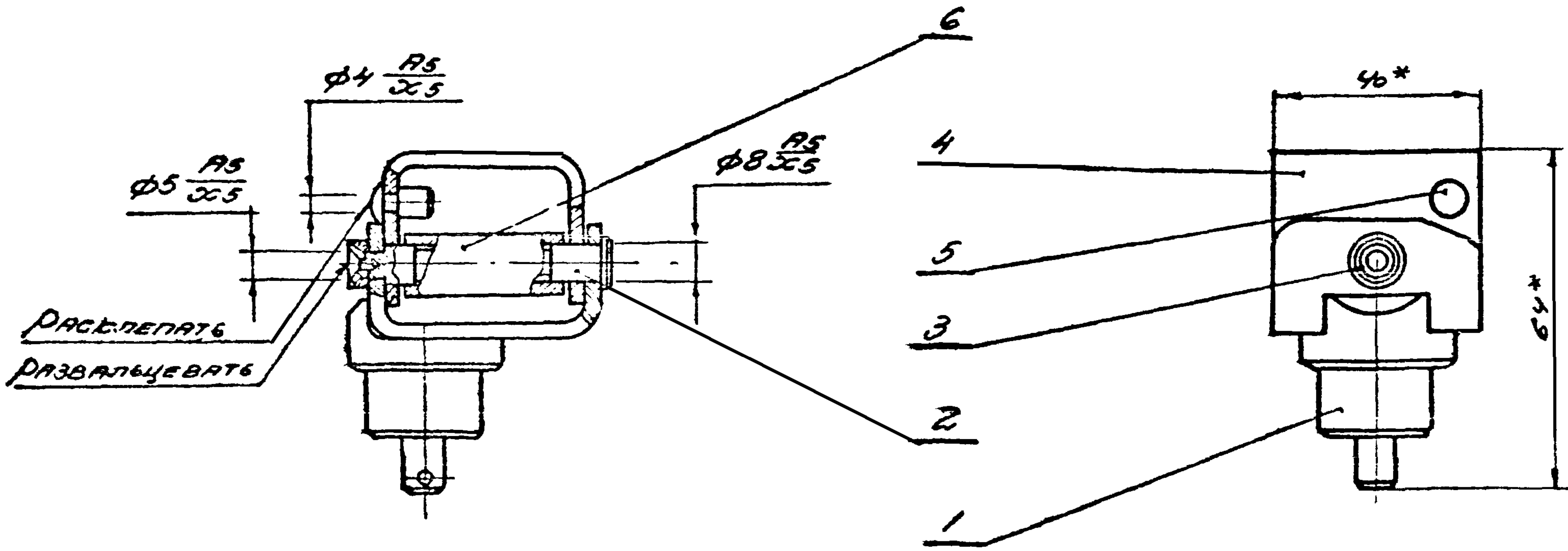
(А) 2 30



| | | | | | | | |
|----------|------------|----------|------------|----------|------------|----------|------------|
| ИЗМ. № | ПОЯСН. | ИЗМ. № | ПОЯСН. | ИЗМ. № | ПОЯСН. | ИЗМ. № | ПОЯСН. |
| 5-3 | | | | | | | |
| И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ | И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ | И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ | И. КОСТ. | А. ЛЕДСКОЕ |
| Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ | Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ | Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ | Р. С. Б. | А. ЛЕДСКОЕ |

| | | |
|-------------------------|-------------------|-----------------|
| СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2 | | |
| МО 02.100.204 | | |
| ПЛАСТИНА | ЛИТЕРА | МАССА |
| | | 0,07 |
| | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | 1 | 1 |
| ЛЕНТА | 3x50 Гост 6009-57 | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ |
| | Ст.3 Гост 535-58 | г. МОСКВА |

Серия 1.436-6, выпуск 2



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

Серия 1.436-6, выпуск 2

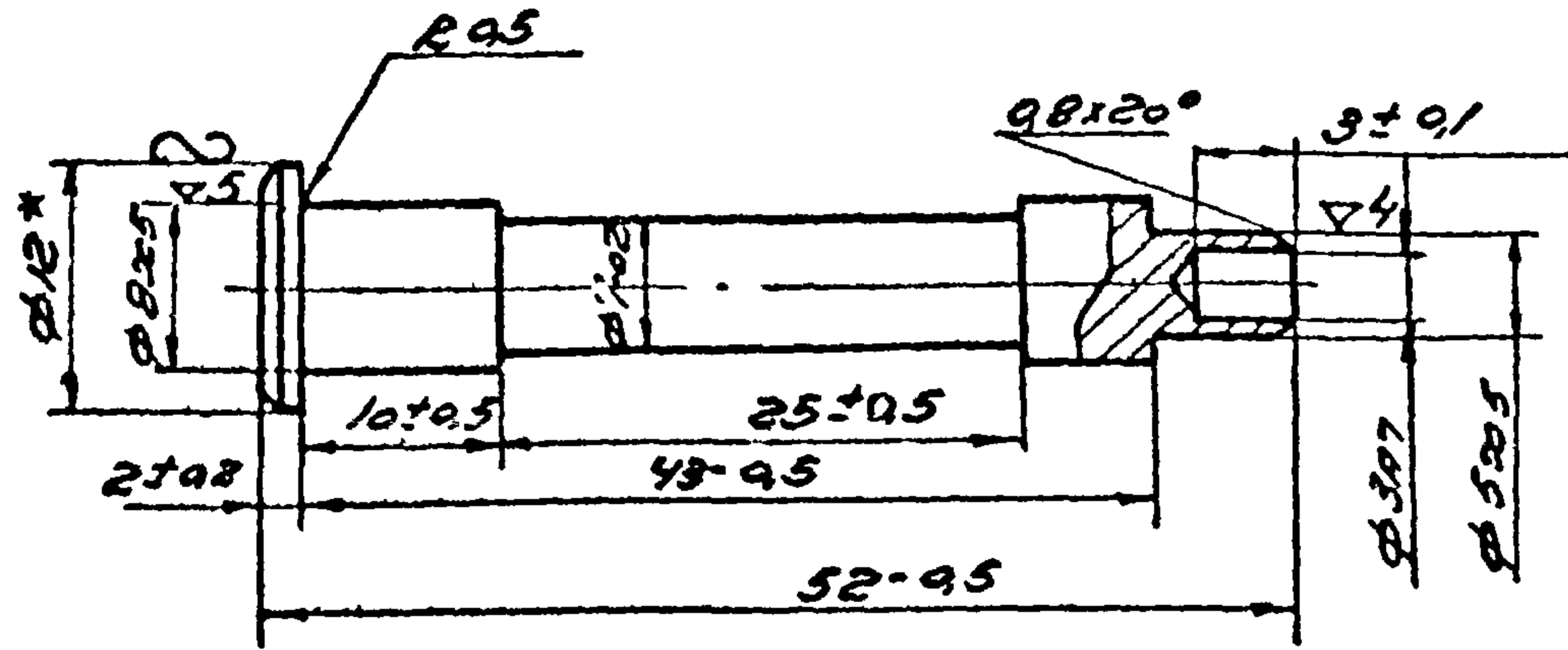
MO, 02, 100, 300 CB

| | | | | | | | |
|-------------------------------------|--|-------------|--|-------------|--|---------|--|
| Исполнитель | | Проверено | | Инженер | | Масштаб | |
| С. С. С. С. | | С. С. С. С. | | С. С. С. С. | | 0,25:1 | |
| СКОБА В СБОРЕ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. | | | | Инст | | Инст | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА | | | | | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.301

(A) 31



1. Покрытие ММХ 36
2* размеры для справок

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.301

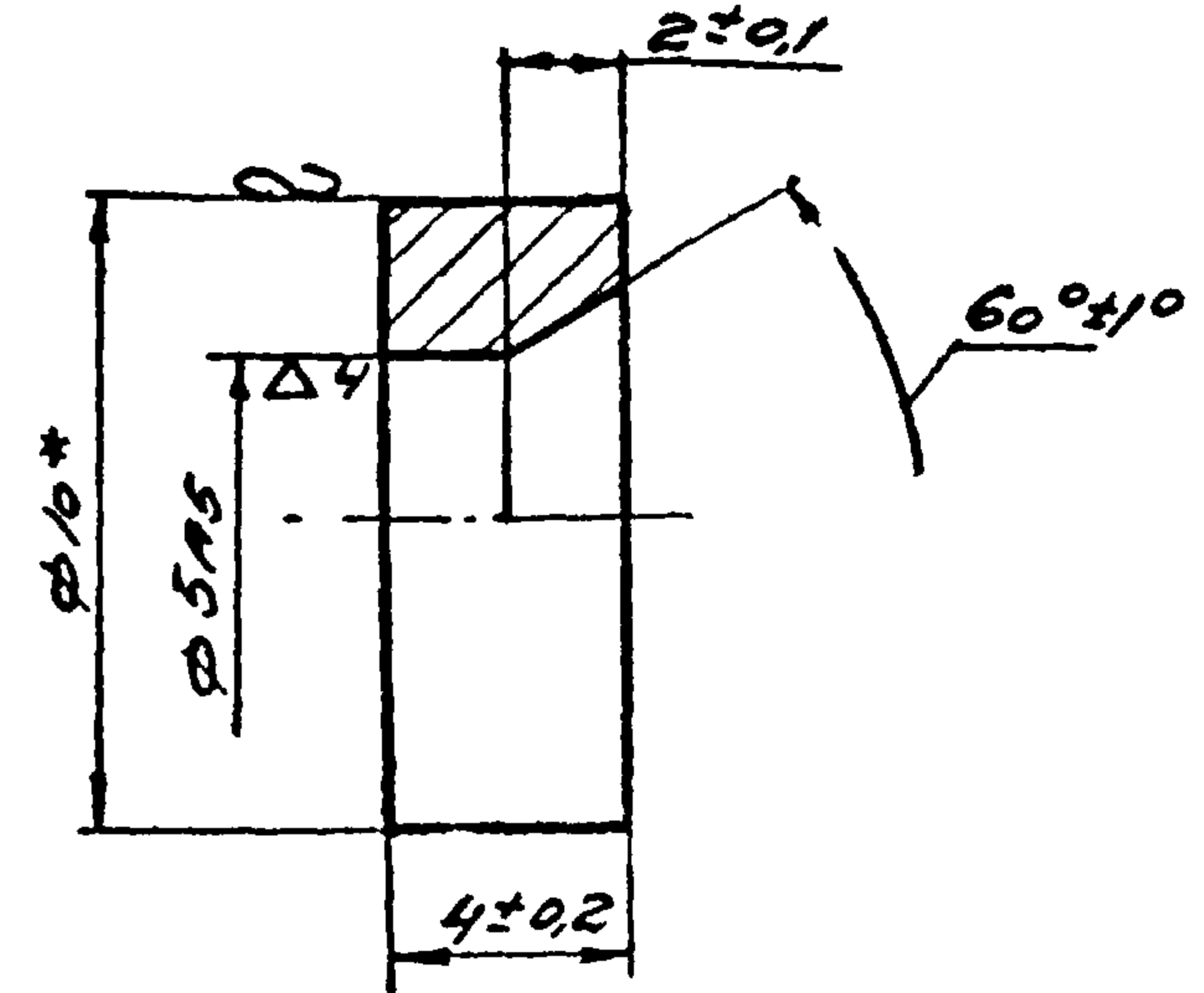
ПАЛЕЦ.

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

Круг ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

МО.02.100.302

(A) 32



1. Покрытие КР 10.
2* размеры для справок

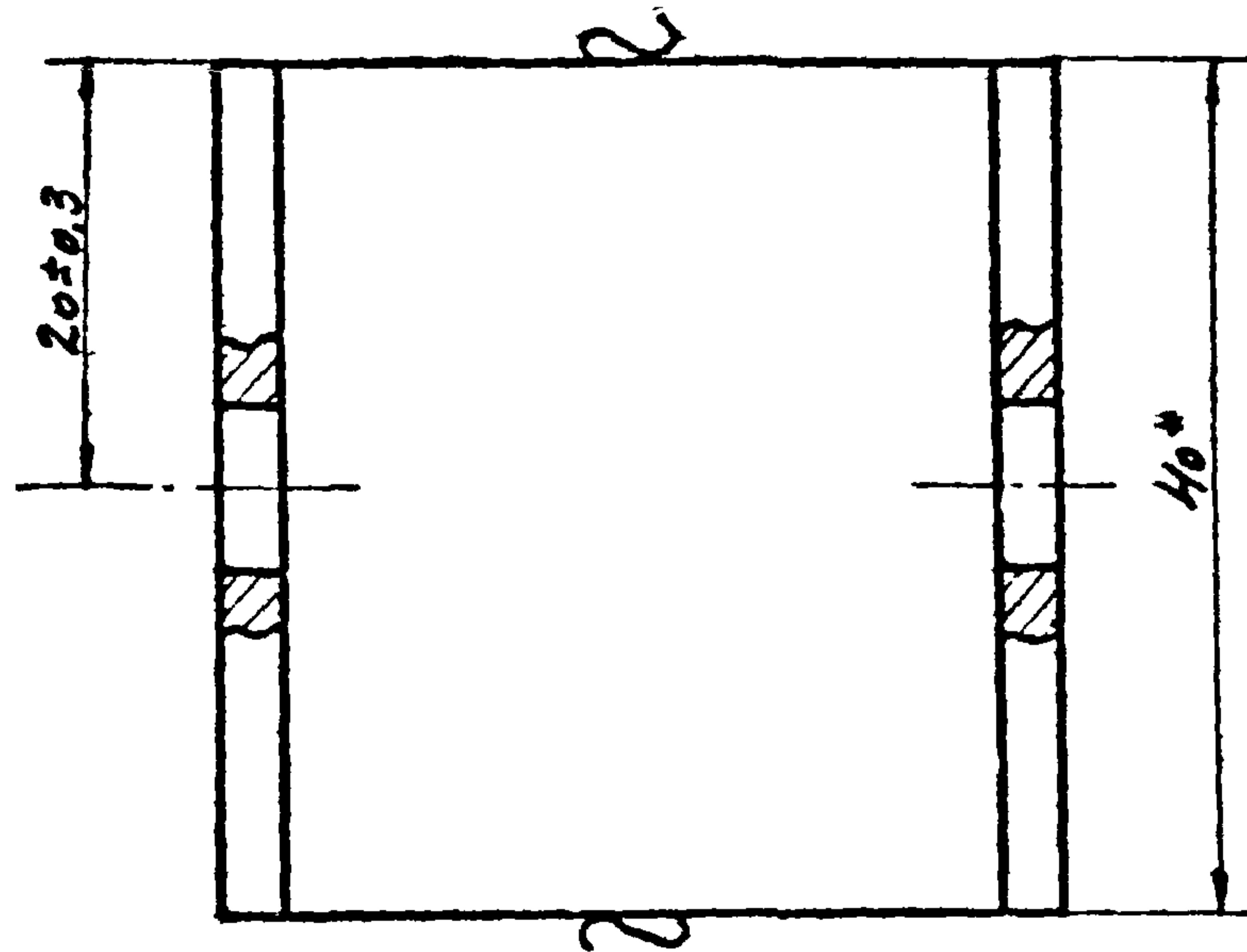
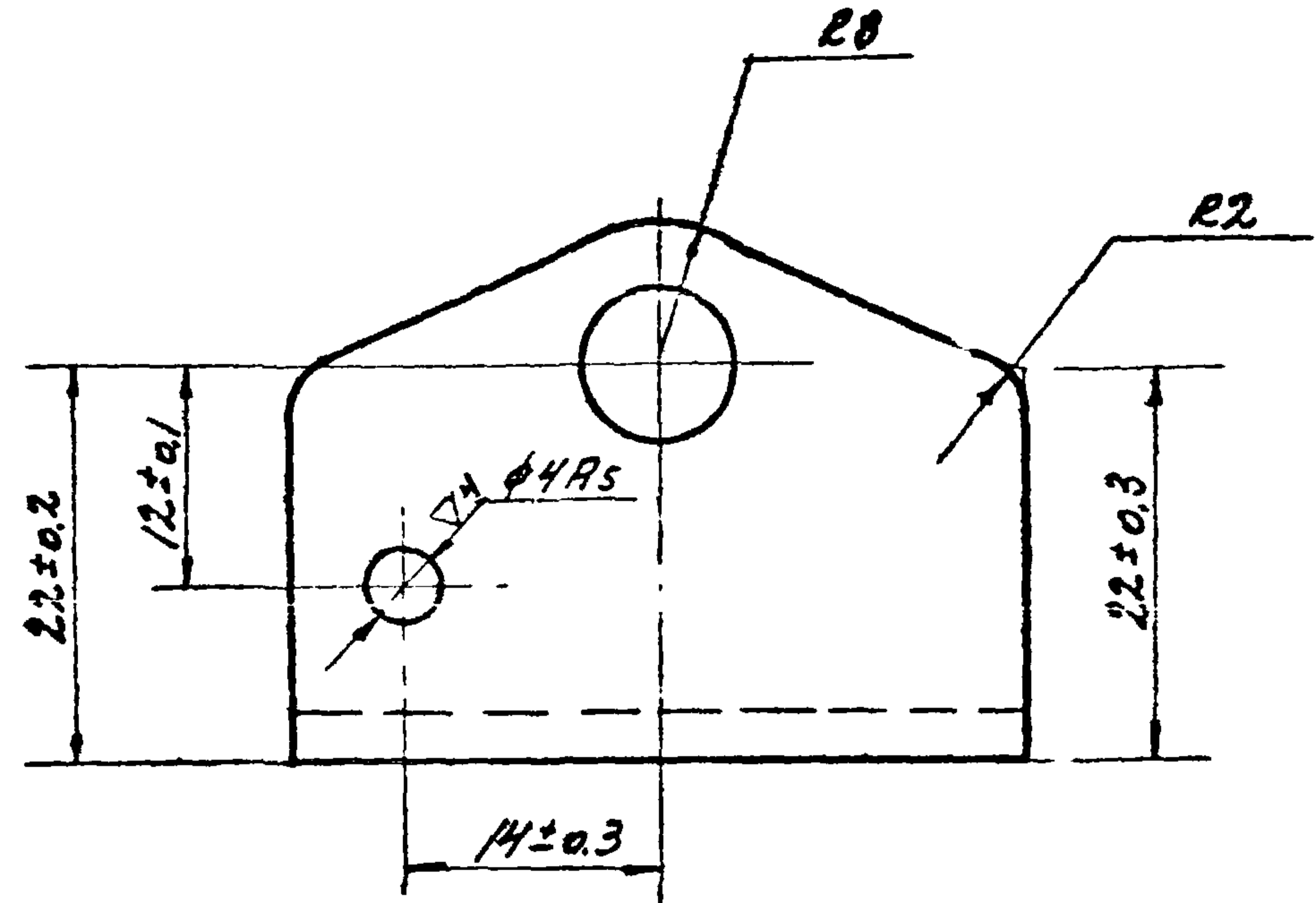
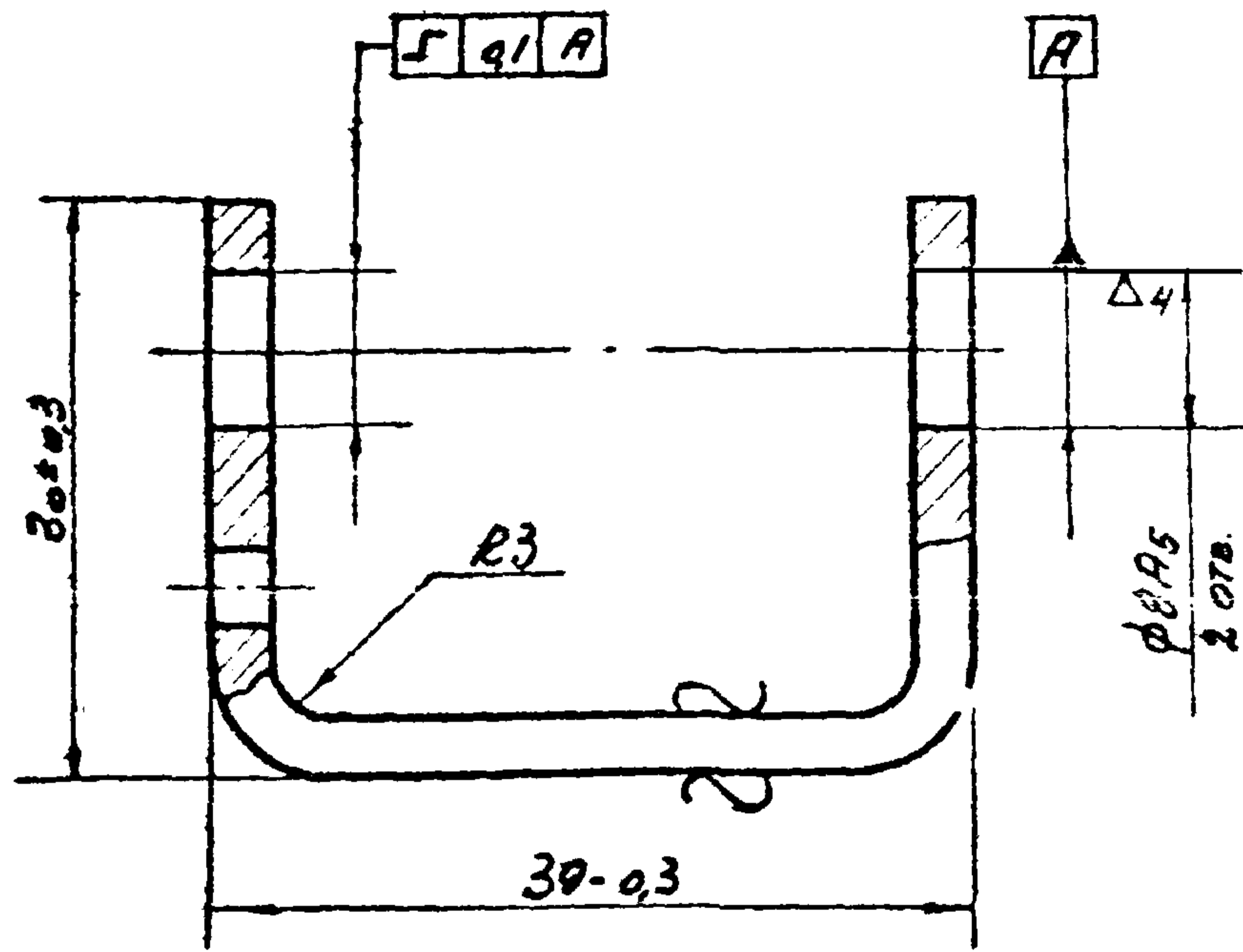
Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.302.

ШАНБА.

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

Круг ГОСТ 2590-70
Ст. 3 ГОСТ 535-58
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА.



1. Покрытие КДЮ после расклейки дет. поз. 5 черт. № 02.100.300.
2. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

№ 02.100.303

СКОБА

ЛИТЕРА МАСШ МАСШТ

0.68 2:1

Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

| | | | |
|---------|----------|-------|------|
| ИЗМЕНИТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТ |
| РАЗРАБ | ЯШИТКИНА | П.М. | 8.72 |
| ПРОВЕР. | | | |
| Т.КОНТ. | | | |
| Р.К.Б. | АЛЕКСЕЕВ | В.И. | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | В.И. | Х.72 |
| ЧТВ. | | | |

СИЕНТА 3140 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

ЧЕРТЯ

КОПИРОВАТ 12449-03 34 ФОРМАТ 12

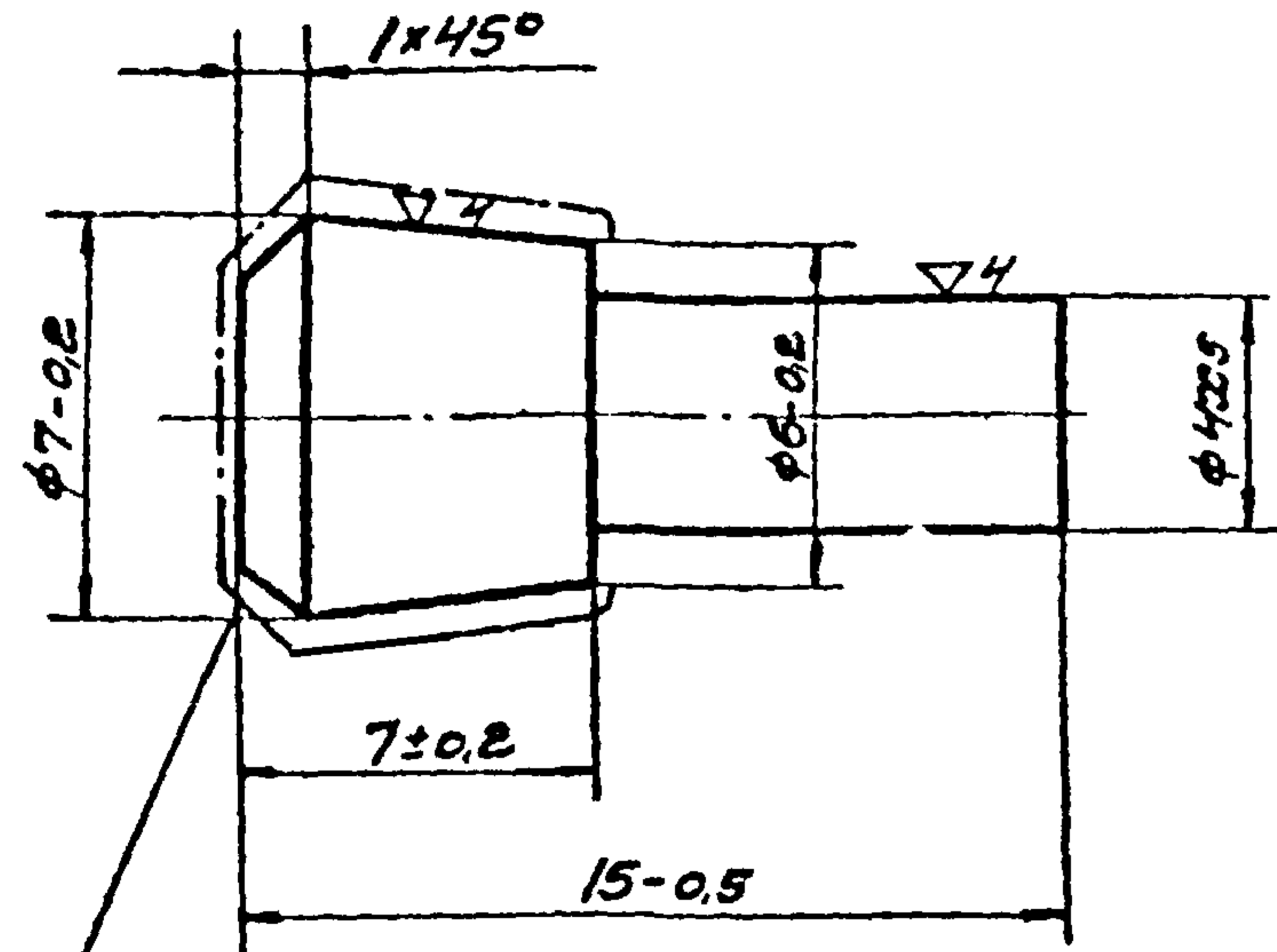
Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя, фамилия, инициалы, дата, подпись, должность

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.304

(Δ)5Δ



ПОКРЫТИЕ МНХ.36

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.304

ФИКСАТОР

ЛИТЕРА МАССА МАСШТАБ

0.004 5:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

Круг 8 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

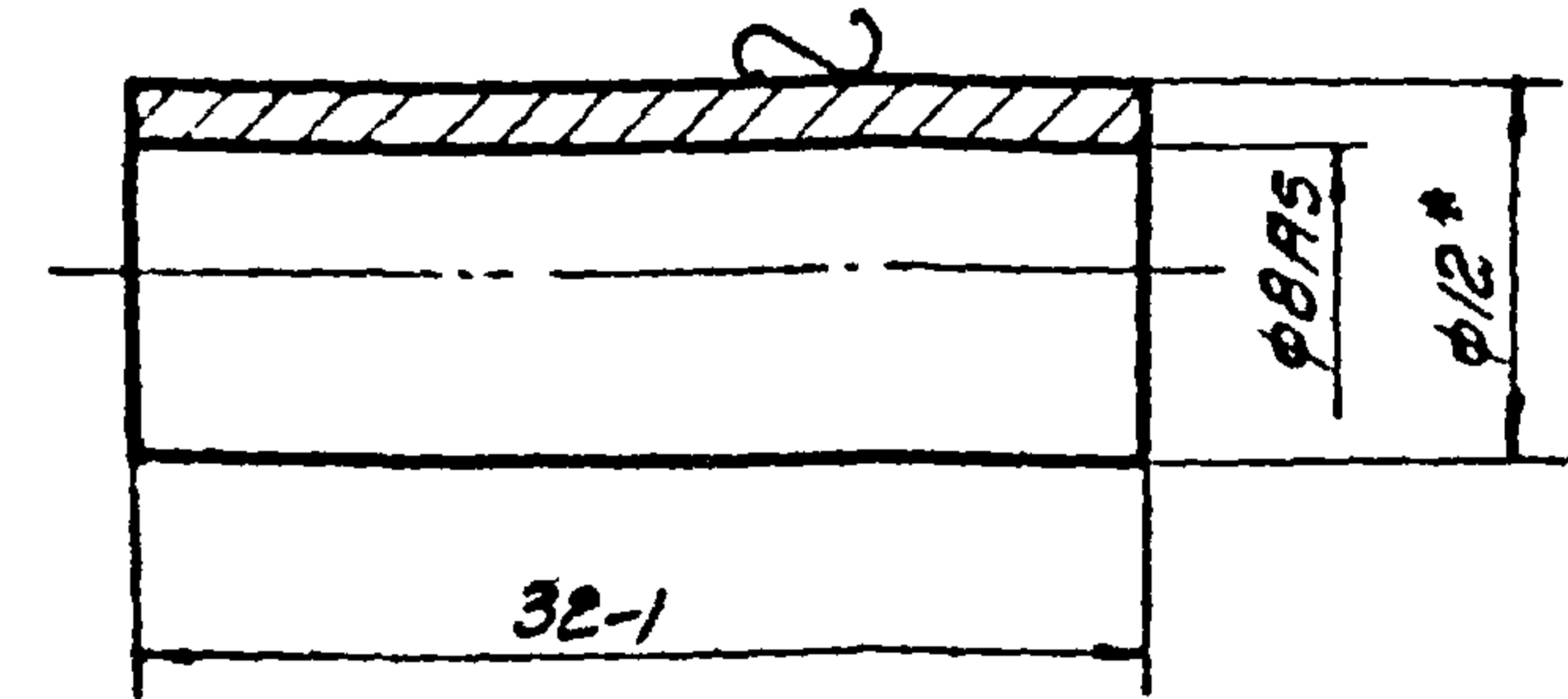
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

| | | | | |
|--------------|----------|----------|---------|------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | 1.2.1 | 5.82 | |
| ПРОВ. | | | | |
| ТЕХН. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И.КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

МО 02.100.305

(Δ)4/Δ

34



1. НРС 45±15
2. ПОКРЫТИЕ МНХ.36
3. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.305

ВТУЛКА

ЛИТЕРА МАССА МАСШТАБ

0.016 2:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

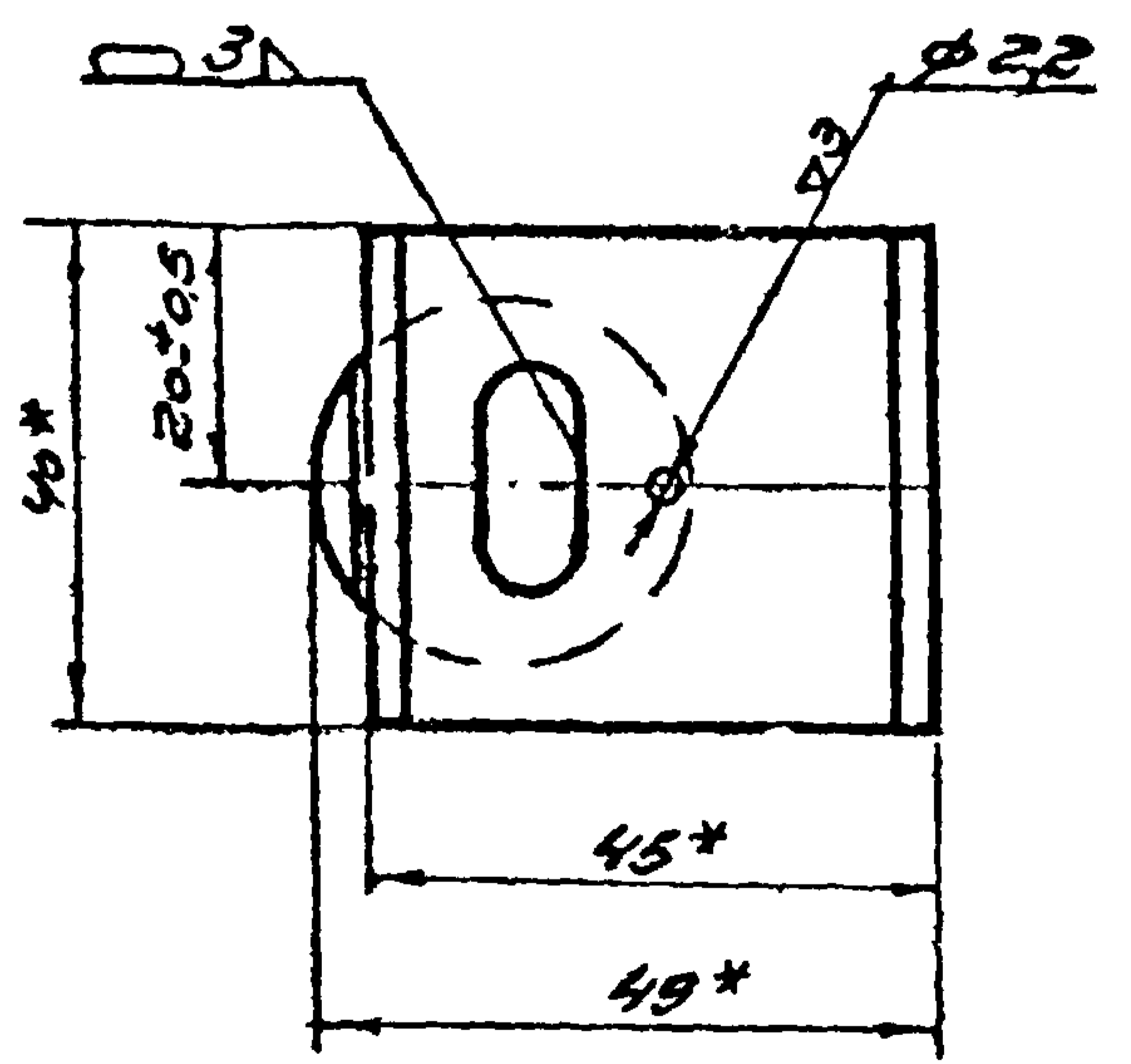
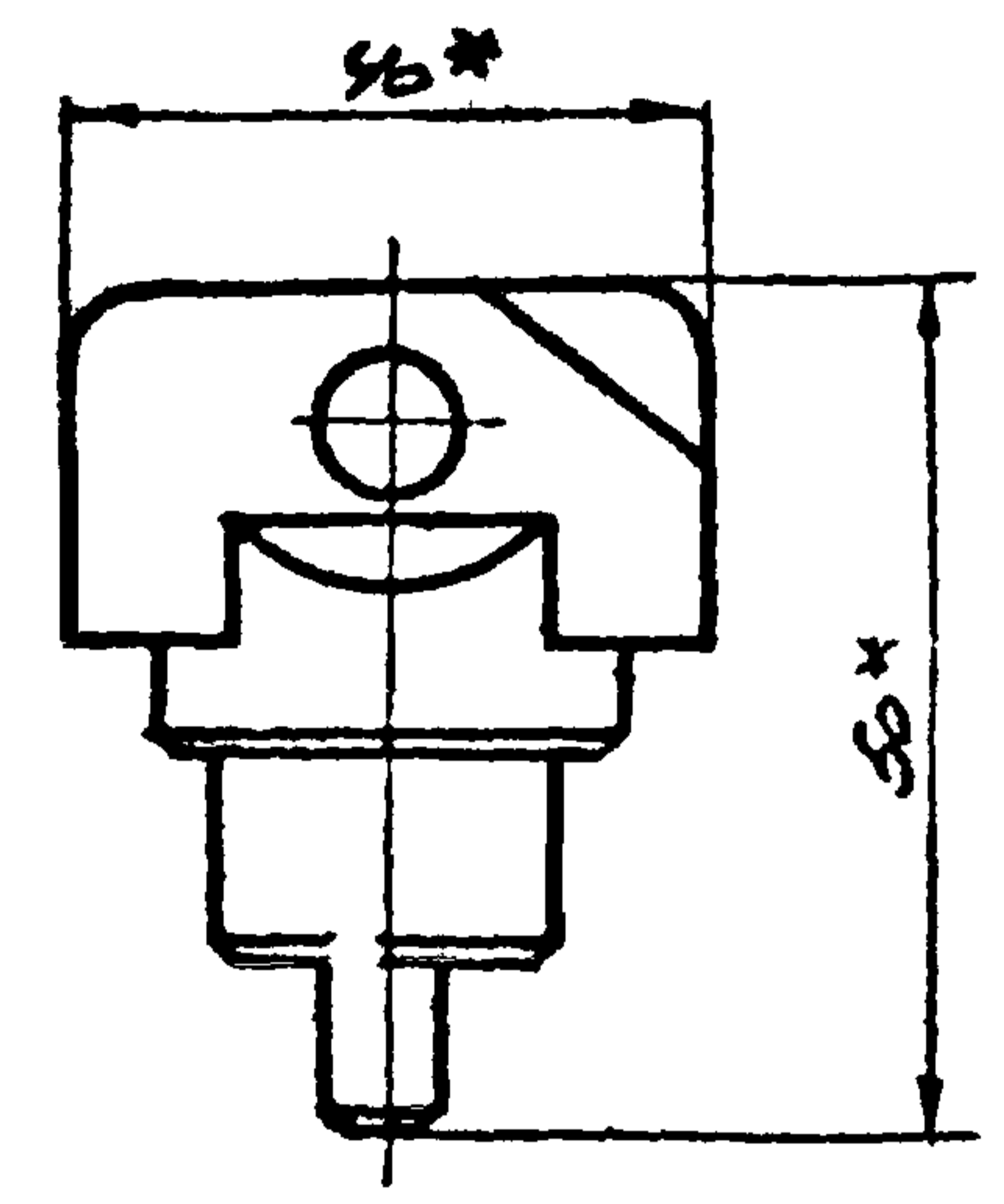
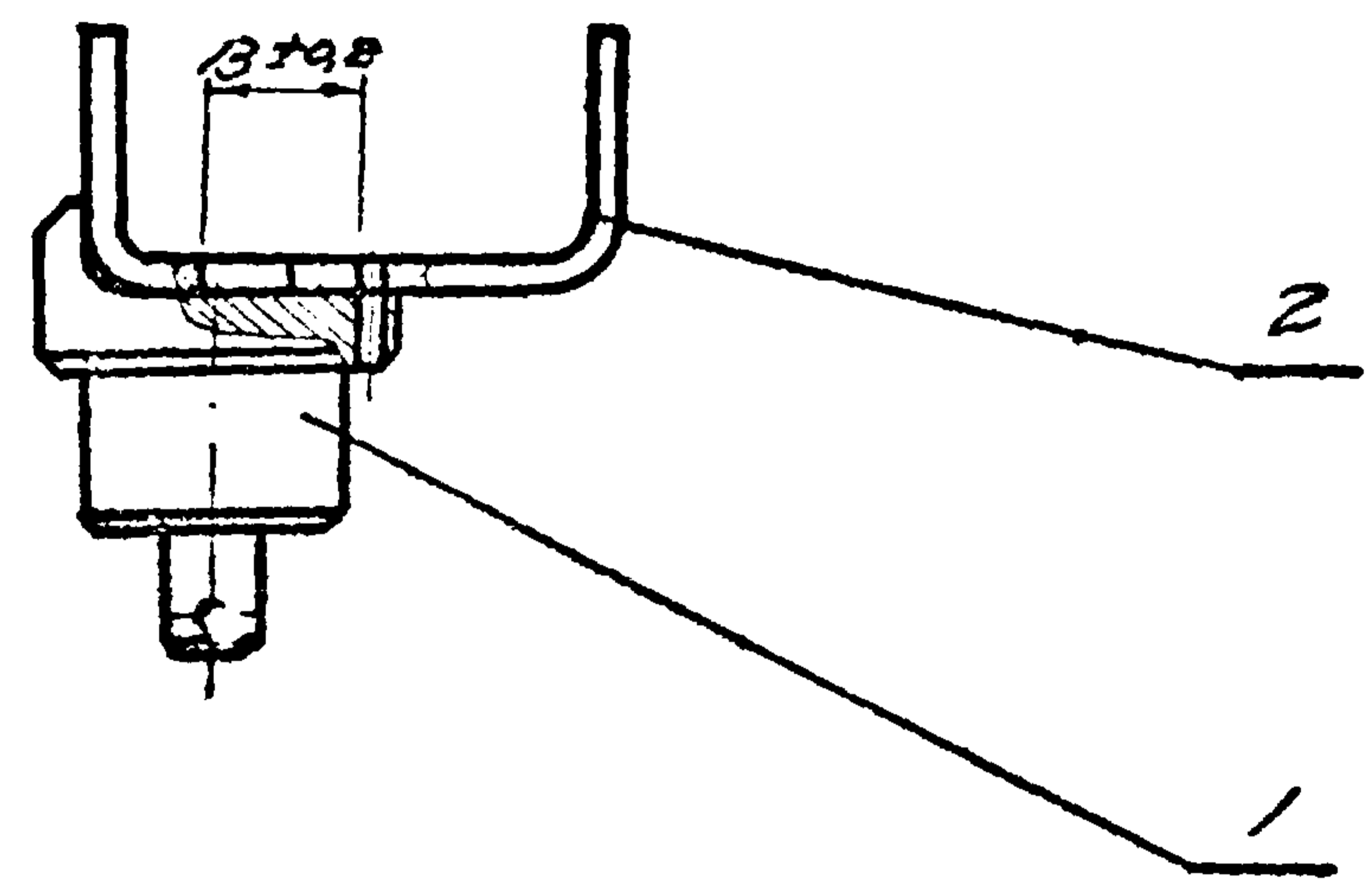
Круг 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

| | | | | |
|--------------|----------|----------|---------|------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | 1.2.1 | 5.82 | |
| ПРОВ. | | | | |
| ТЕХН. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| И.КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

МО.02.100.310 СБ

Серия 1.436-6, выпуск 2



1. Покрываете МНХ 36
 2*размеры для справок.

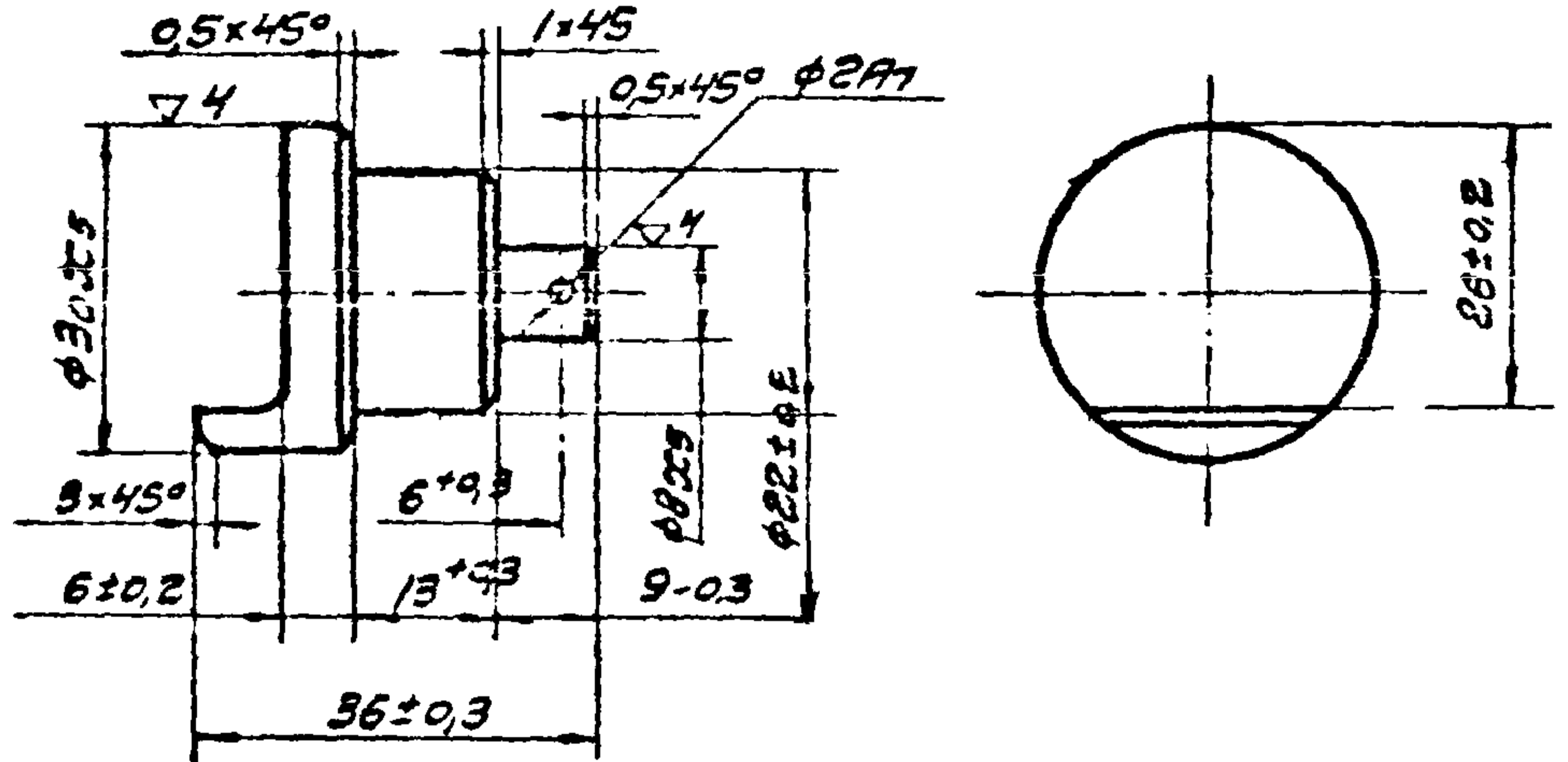
Шкала 1:1
 Изготовлено в ЦКБ
 1978 г.
 10.02.100.310 СБ

| | | | |
|-------------------------------------|-------------------|-------------------|----------|
| Серия 1.436-6, выпуск 2 | | | |
| МО.02.100.310 СБ | | | |
| № лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТНИК | О.Л. | 13.11.74 |
| ПР. ЗЕР. | | | |
| Г. КОМП. | | | |
| Р. И. С. С. Д. | К. И. С. С. Е. В. | К. И. С. С. Е. В. | |
| Н. КОМП. | Р. И. С. С. Е. В. | К. И. С. С. Е. В. | |
| УТВ. | | | |
| Палец в сборе. Сборочный чертеж. | | Лист | Листов 3 |
| | | 0,14 | 1:1 |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.311

(А)ЕА



Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.311

ПАЛЕЦ

| ЛИТЕРА | МАСШ | УМНОЖ |
|--------|------|--------|
| | 0,47 | 1:1 |
| ЛИСТ | | ЛИСТОВ |

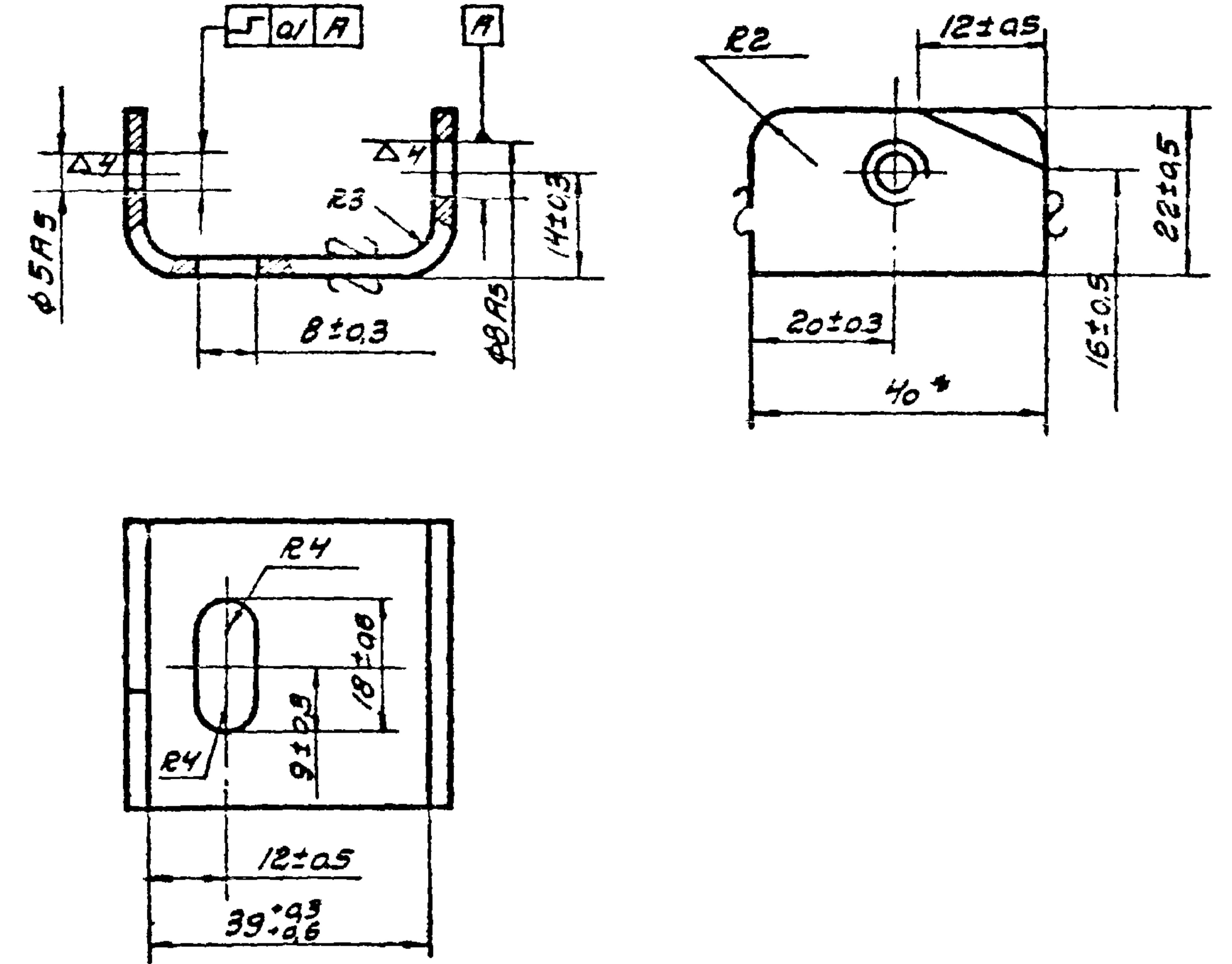
Круг 32 ГОСТ 2590-72
20 ГОСТ 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО 02.100.312

(А)ЕА

36



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.312

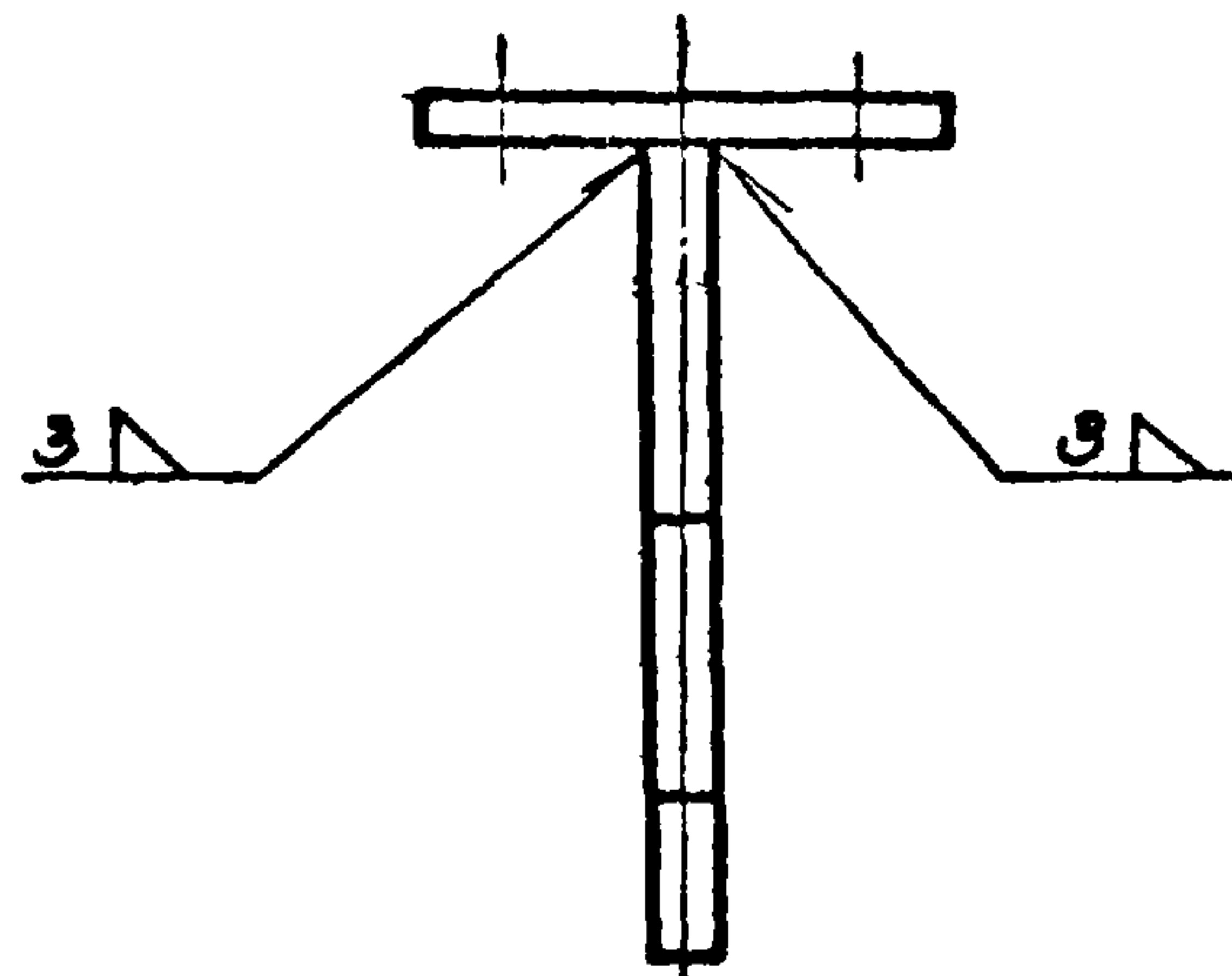
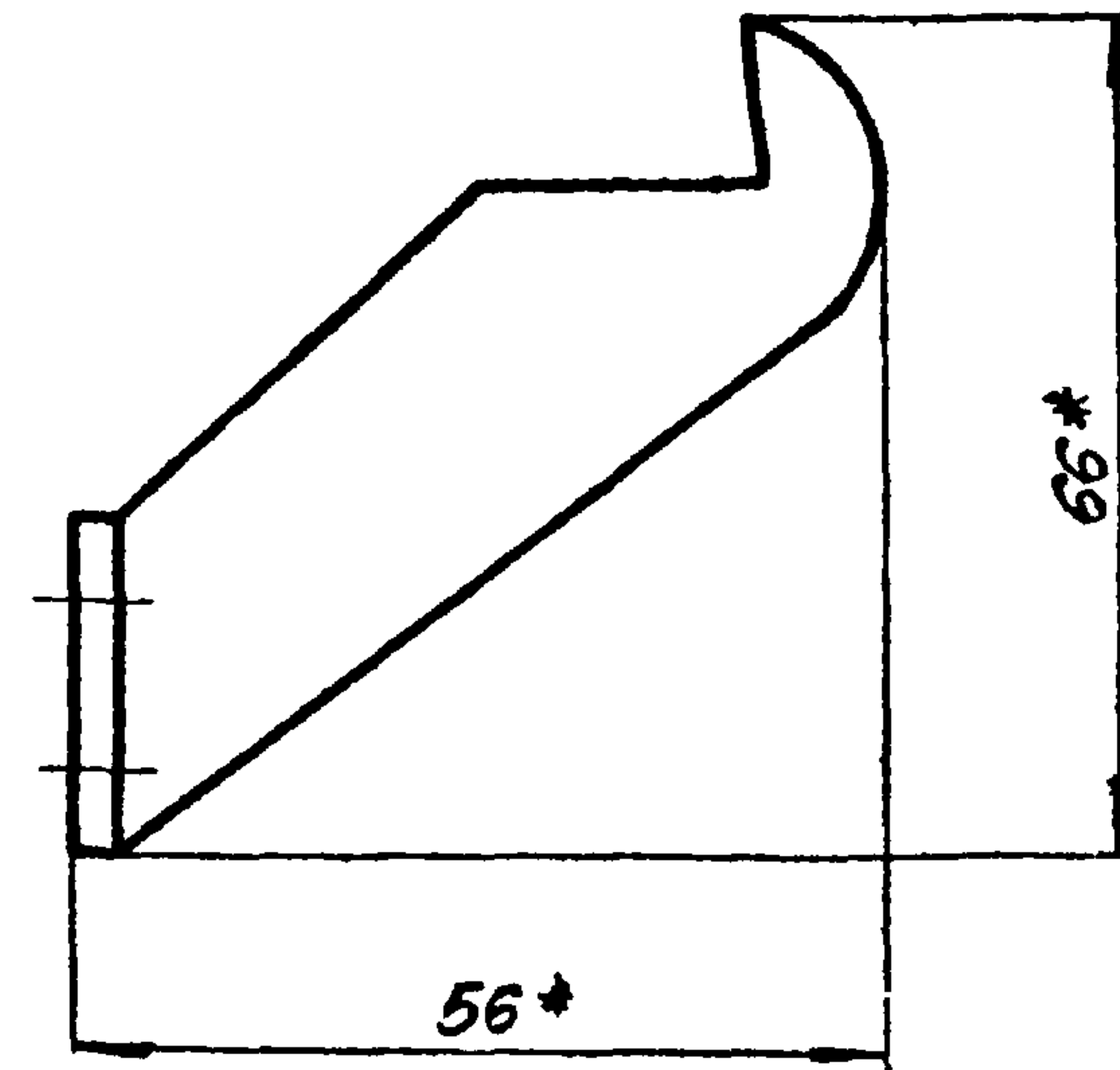
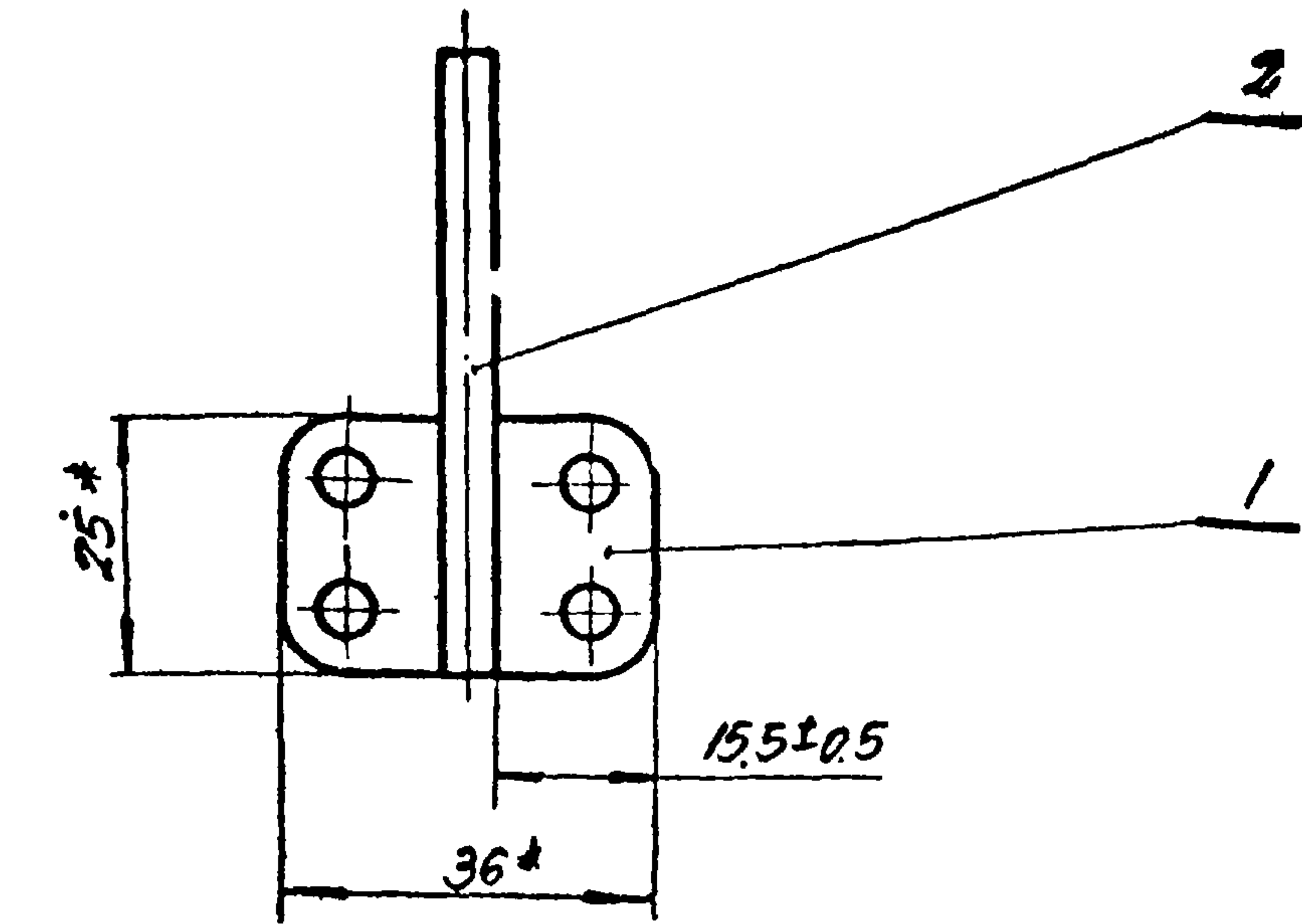
СЮБЯР

| ЛИТЕРА | МАСШ | УМНОЖ |
|--------|------|--------|
| | 0,07 | 1:1 |
| ЛИСТ | | ЛИСТОВ |

ЛЕНТА 3x40 ГОСТ 6009-57
Ст.3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 2



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

ИВ.Н.РД.Л. Издательство ВЭИ. ИВ.Н.М.В.Н.И. ИВ.Н.Р.Д.У.С.Л. Издательство М.Д.А.Т.А.

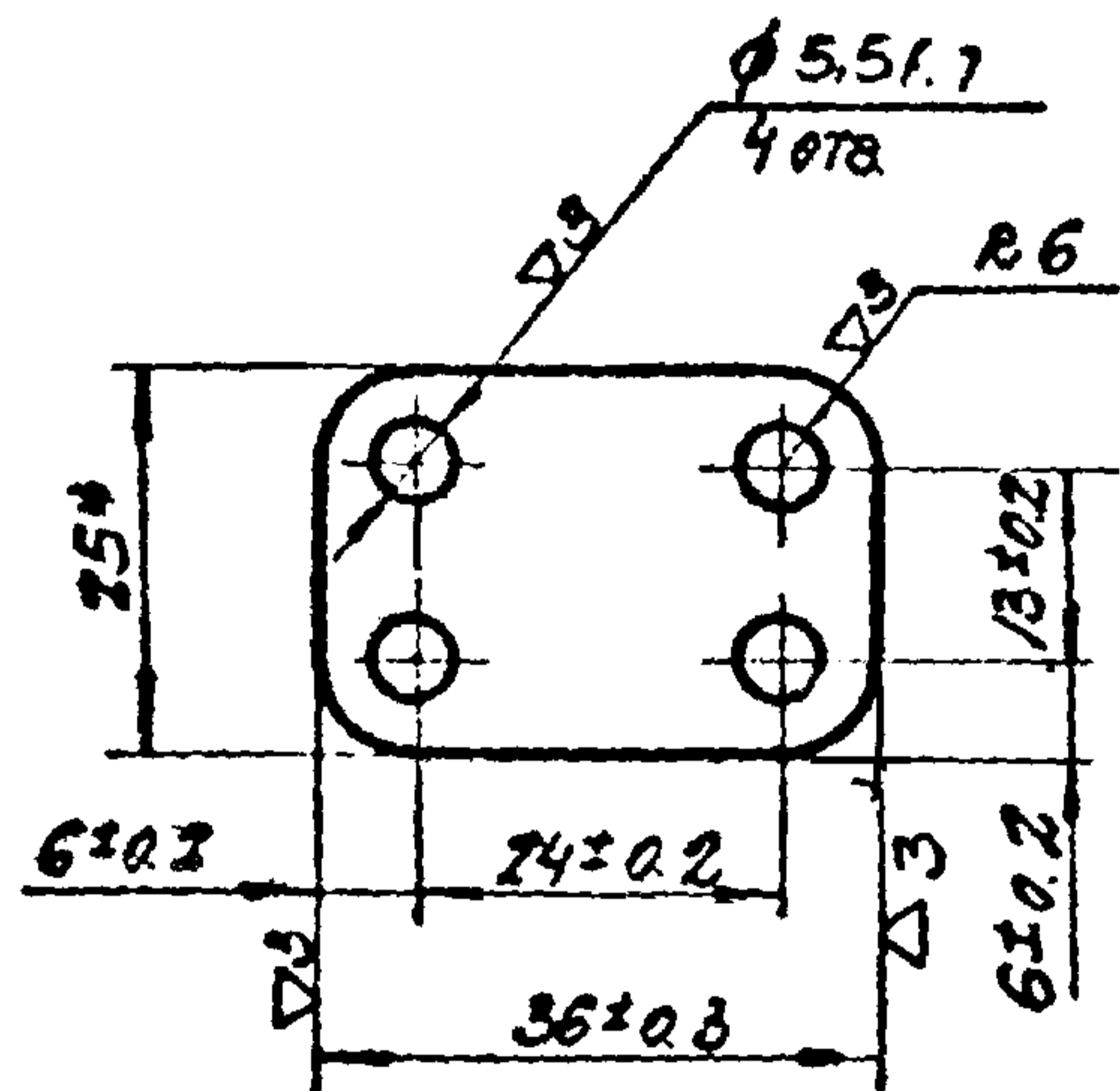
| | | |
|---------------------------------|-----------------|-----------|
| Серия 1.436-6, выпуск 2 | | |
| МО 02 100.400 СБ | | |
| Кронштейн. Сборочный чертеж. | Литера | Масштаб |
| | | 0.072 1:1 |
| | Лист | Листов |
| | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| | Г. Москва | |

| | | | | |
|------|------|------------|------------|-------------|
| ИЗМ. | ЛИСТ | Н.Р.ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| | | РАЗРАБОТ. | ЯШУТНИН | Р.В.Я. 8.82 |
| | | ПРОБЕР. | | |
| | | Т.КАТА | | |
| | | РУС. Б.А. | Г. ТЕЛСЕЕВ | 22.02 |
| | | Н.СОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | 22.02 |
| | | УТВ. | | Х.22 |

Серия 1.436-6, выпуск 2

MO 02.100.401

~ (D)



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОС.

Серия 1.436-6, выпуск 2

MO 02.100.401

ПЛАСТИНА

| ЛИТЕРА | МАССА | МАСШТАБ |
|--------|-------|---------|
| | 0.015 | 1:1 |

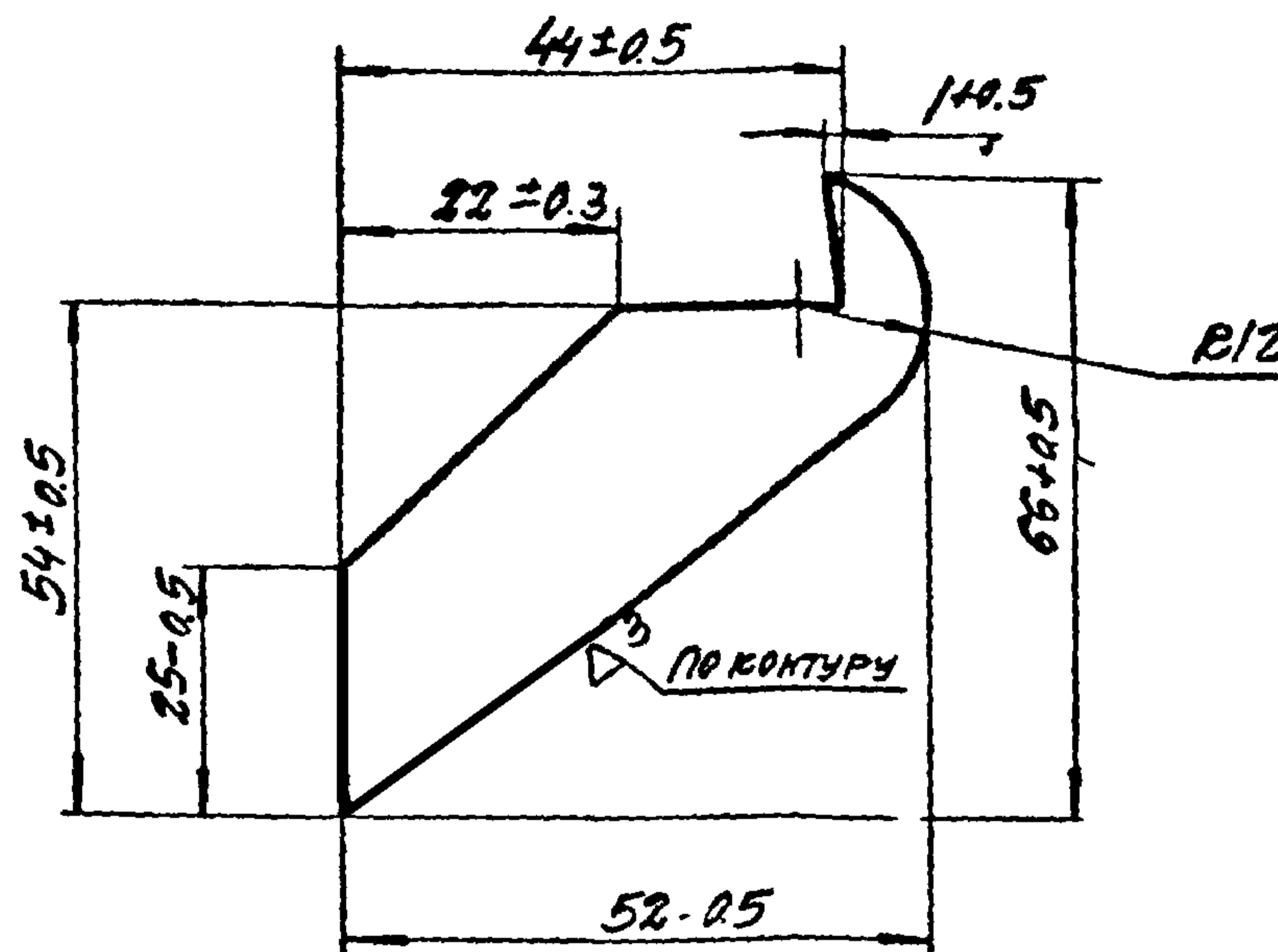
| ЛИСТ | ЛИСТОВ |
|------|--------|
| | |

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

MO 02.100.402

~ (D) 38



Серия 1.436-6, выпуск 2

MO 02.100.402

ЗАЦЕП

| ЛИТЕРА | МАССА | МАСШТАБ |
|--------|-------|---------|
| | 0.055 | 1:1 |

| ЛИСТ | ЛИСТОВ |
|------|--------|
| | |

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ПОЛОСА 5x56 Гост 103-57
Ст. 3 Гост 535-58

| | | | |
|--------|------|---------|-----|
| Изм. № | Дата | Подпись | Имя |
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |

| | | | |
|--------|------|---------|-----|
| Изм. № | Дата | Подпись | Имя |
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

| ФОРМА | ЗОНА | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ. | ПРИМ. |
|-------|------|------|-------------------|--------------------------------|------|-------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| 12 | | | МО 03.100.000 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 12 | | | МО 03.100.000 СКР | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000 ИУ | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000 ПМ | ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ | | |
| | | | | <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ:</u> | | |
| 12 | 1 | | МО.03.100.100 | КРОНШТЕЙН | 2 | |
| 11 | 2 | | МО 03.100.200 | ГОЛОВКА СТАФКИ | 1 | |
| 11 | 3 | | МО 03.100.300 | ТРУБА В СБОРЕ | 1 | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 11 | 4 | | МО 03.100.001 | ПРОБКА | 2 | |
| 11 | 5 | | МО 03.100.002 | ШТИФТ | 2 | |
| | | | | <u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u> | | |
| | 6 | | | Гайка М12 ГОСТ 2524-70 | 1 | |

Имя, № докум. Подл. и дата. Взял из архива № докум. Подл. и дата.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.000

| | | | |
|------------|---------------|-------|------|
| Изм. № | Изм. № докум. | Подл. | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУГИНА | Р. Ш. | 1.72 |
| ПРОВ. | | | |
| И. КО. ТР. | АЛЕКСЕЕВ | | |
| РУК. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКАЯ | | |

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТАФНОЙ.

| | | |
|--------|------|--------|
| ЛИТЕРА | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | | |

ПРОМС ТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

| ФОРМА | ЗОНА | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ. | ПРИМ. |
|-------|------|------|------------------|-----------------------|------|-------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| 12 | | | МО 03.100.100 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 11 | 1 | | МО 03.100.101 | ЩЕКА | 2 | |
| 11 | 2 | | МО 03.100.102 | ПЛАСТИНА | 1 | |
| | | | | <u>МАТЕРИАЛ</u> | | |
| | | | | ЭЛЕКТРОД УОНИ | | |
| | | | | И/У Э42А ГОСТ 9467-60 | | |
| | | | | ПРОВОЛОКА 0.8 А | | |
| | | | | ГОСТ 2846-70 | | |

Имя, № докум. Подл. и дата. Взял из архива № докум. Подл. и дата.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.100

| | | | |
|------------|---------------|-------|------|
| Изм. № | Изм. № докум. | Подл. | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУГИНА | Р. Ш. | 1.72 |
| ПРОВ. | | | |
| И. КО. ТР. | АЛЕКСЕЕВ | | |
| РУК. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКАЯ | | |

КРОНШТЕЙН

| | | |
|--------|------|--------|
| ЛИТЕРА | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | | |

ПРОМС ТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

| Формы | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | Кол. | Прим. |
|-------|------|------|------------------|-----------------------------|------|----------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| II | | | МО 03.100.200.СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ:</u> | | |
| II | 1 | | МО 03.100.201 | Болт регулировочный | 1 | |
| II | 2 | | МО 03.100.202 | Полувтулка | 2 | |
| Б4 | 3 | | МО 03.100.203 | Стяжка | 1 | |
| | | | | Труба 18x2-Ю-А ГОСТ 8734-58 | 1 | 0,04 кг. |
| | | | | с=60±0,3 | | |
| | | | | <u>МАТЕРИАЛ</u> | | |
| | | | | Электрод УОНИ | | |
| | | | | 13/45 Э42А ГОСТ 9467-60 | | |
| | | | | Проволока 0,8А | | |
| | | | | ГОСТ 2246-70 | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.200

| | | | | |
|-----------|------------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | 2.23 | 2.72 | |
| ПРОВ. | | | | |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| РУК. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | Х.72 |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКИЙ | | | |

ГОЛОВКА СТЯЖКИ

ЛИТЕР Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

| Формы | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | Кол. | Прим. | 40 |
|-------|------|------|------------------|-------------------------|------|-------|----|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ:</u> | | | |
| II | | | МО 03.100.300.СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | | |
| II | 1 | | МО 03.100.301 | Бобышка | 1 | | |
| II | 2 | | МО 03.100.302 | Труба | 1 | | |
| | | | | <u>МАТЕРИАЛ:</u> | | | |
| | | | | Электрод УОНИ | | | |
| | | | | 13/45 Э42А ГОСТ 9467-60 | | | |
| | | | | Проволока 0,8А | | | |
| | | | | ГОСТ 2246-70 | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.300

| | | | | |
|-----------|------------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | 2.23 | 2.72 | |
| ПРОВ. | | | | |
| Н. КОНТР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| РУК. БР. | АЛЕКСЕЕВ | | | Х.72 |
| УТВ. | ЛЮДКОВСКИЙ | | | |

ТРУБА В СБОРЕ

ЛИТЕР Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Изм. №, дата, подпись и дата (ссылка на лист) (ссылка на лист) (ссылка на лист) (ссылка на лист)

Изм. №, дата, подпись и дата (ссылка на лист) (ссылка на лист) (ссылка на лист) (ссылка на лист)

Серия 1.436-6, выпуск 2

| Формат | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | Кол. | Прим. |
|--------|------|------|-------------------|----------------------------|------|---------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| 12 | | | МО 03.200.000 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| 12 | | | МО 03.200.000 СКР | СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000 ТУ | ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ | | |
| 11 | | | МО 02.000.000 ПМ | ПРОГРАММА И МЕТОДИКА АННИ | | |
| | | | | <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> | | |
| 12 | 1 | | МО 03.100.100 | КРОНШТЕЙН | 2 | ПРИМЕН. |
| 11 | 2 | | МО 03.100.200 | ГОЛОВКА СТЯЖКИ | 1 | — |
| 11 | 3 | | МО 03.200.100 | ТРУБА В СБОРЕ | 1 | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ:</u> | | |
| 11 | 4 | | МО 03.100.001 | ПРОБКА | 2 | ПРИМЕН. |
| 11 | 5 | | МО 03.100.002 | ШТИФТ | 2 | — |
| | | | | <u>С.АНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u> | | |
| | 6 | | | ГАЙКА М12 ГОСТ 2524-70 | 1 | |

Имя, № подл. Подпись и дата

| | | | |
|-------------------------|---------|---------|------|
| Имя | № подл. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. ЯШУТИНА Р.У. | Х.Ф. | | |
| ПРОВ. РУК. БР. АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. КОНТ. АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. ЛЮДКОВСКИ | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.200.000

| | | |
|-------|------|--------|
| ЛИТЕР | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | | |

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

| Формат | Зона | Поз. | ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | Кол. | Прим. |
|--------|------|------|------------------|--------------------------|------|---------|
| | | | | <u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> | | |
| 11 | | | МО 03.200.100 СБ | СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ:</u> | | |
| 11 | 1 | | МО 03.100.301 | БОБЫШКА | 1 | ПРИМЕН. |
| 11 | 2 | | МО 03.200.101 | ТРУБА | 1 | |
| | | | | <u>МАТЕРИАЛ:</u> | | |
| | | | | ЭЛЕКТРОД УОНИ | | |
| | | | | 13/45 Э 42А ГОСТ 9467-60 | | |
| | | | | ПРОВОЛОКА 0,8 А | | |
| | | | | ГОСТ 2246-70 | | |

Имя, № подл. Подпись и дата

| | | | |
|-------------------------|---------|---------|------|
| Имя | № подл. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. ЯШУТИНА Р.У. | Х.Ф. | | |
| ПРОВ. РУК. БР. АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. КОНТ. АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. ЛЮДКОВСКИ | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

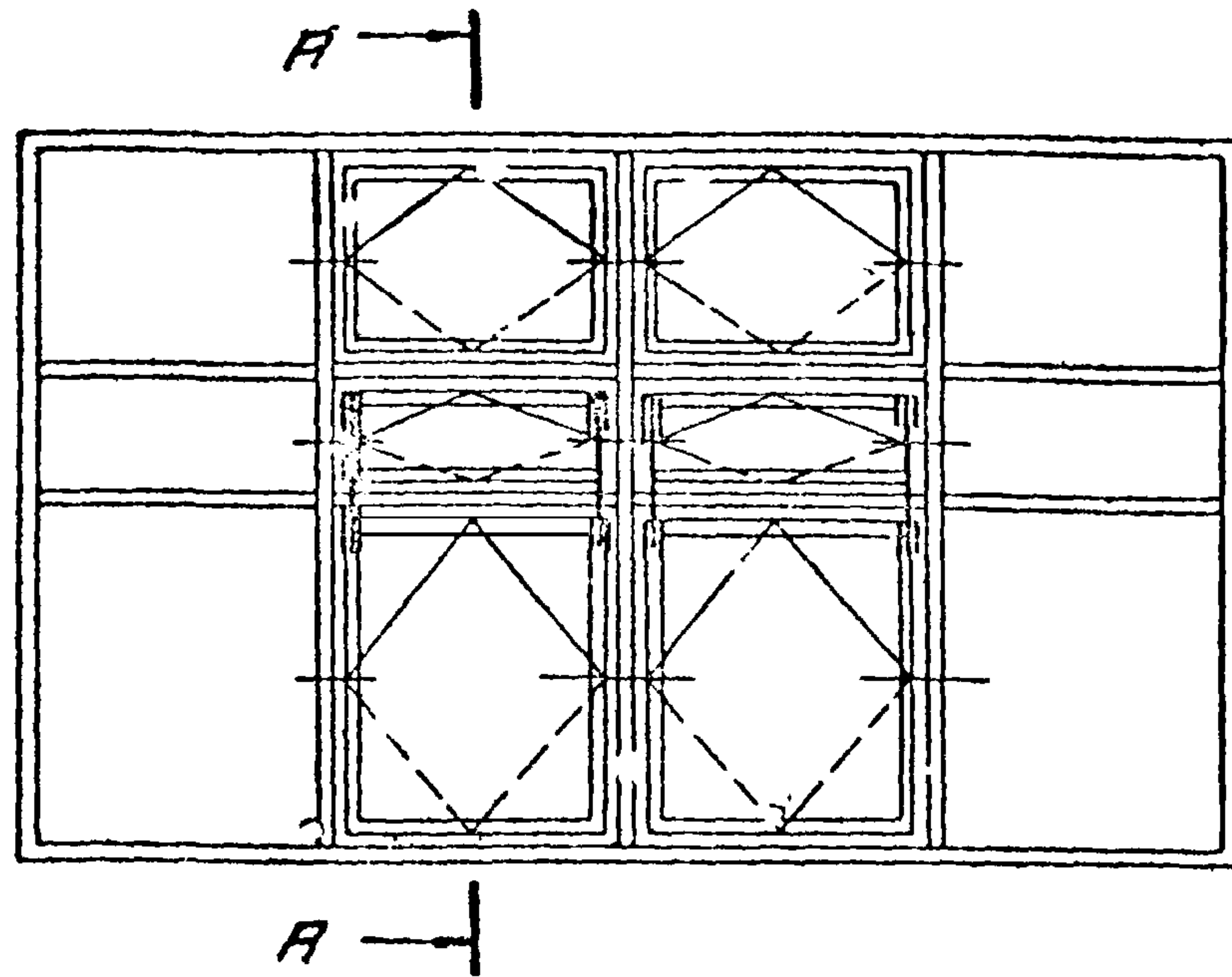
МО 03.200.100

| | | |
|-------|------|--------|
| ЛИТЕР | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | | |

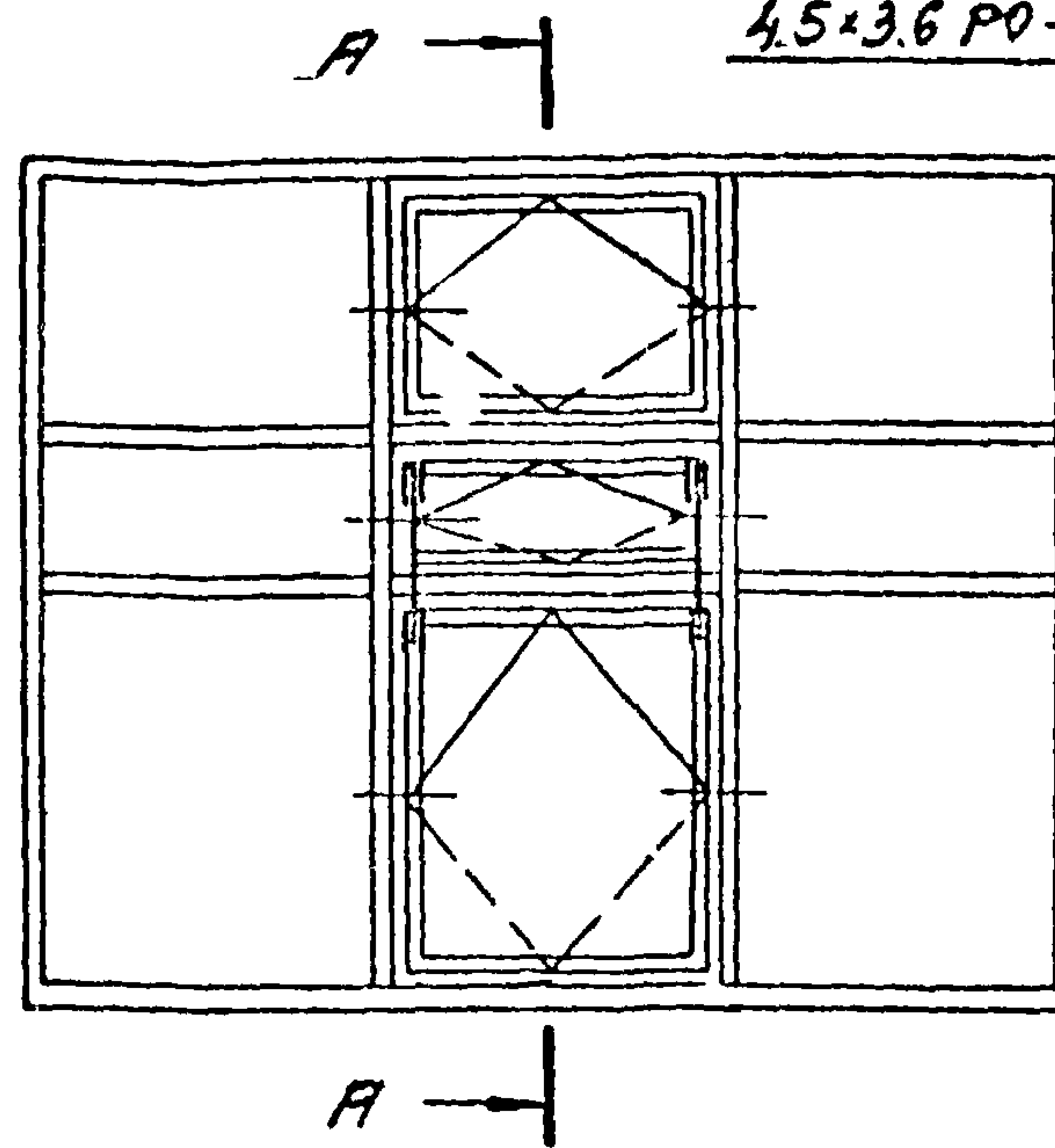
ТРУБА В СБОРЕ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

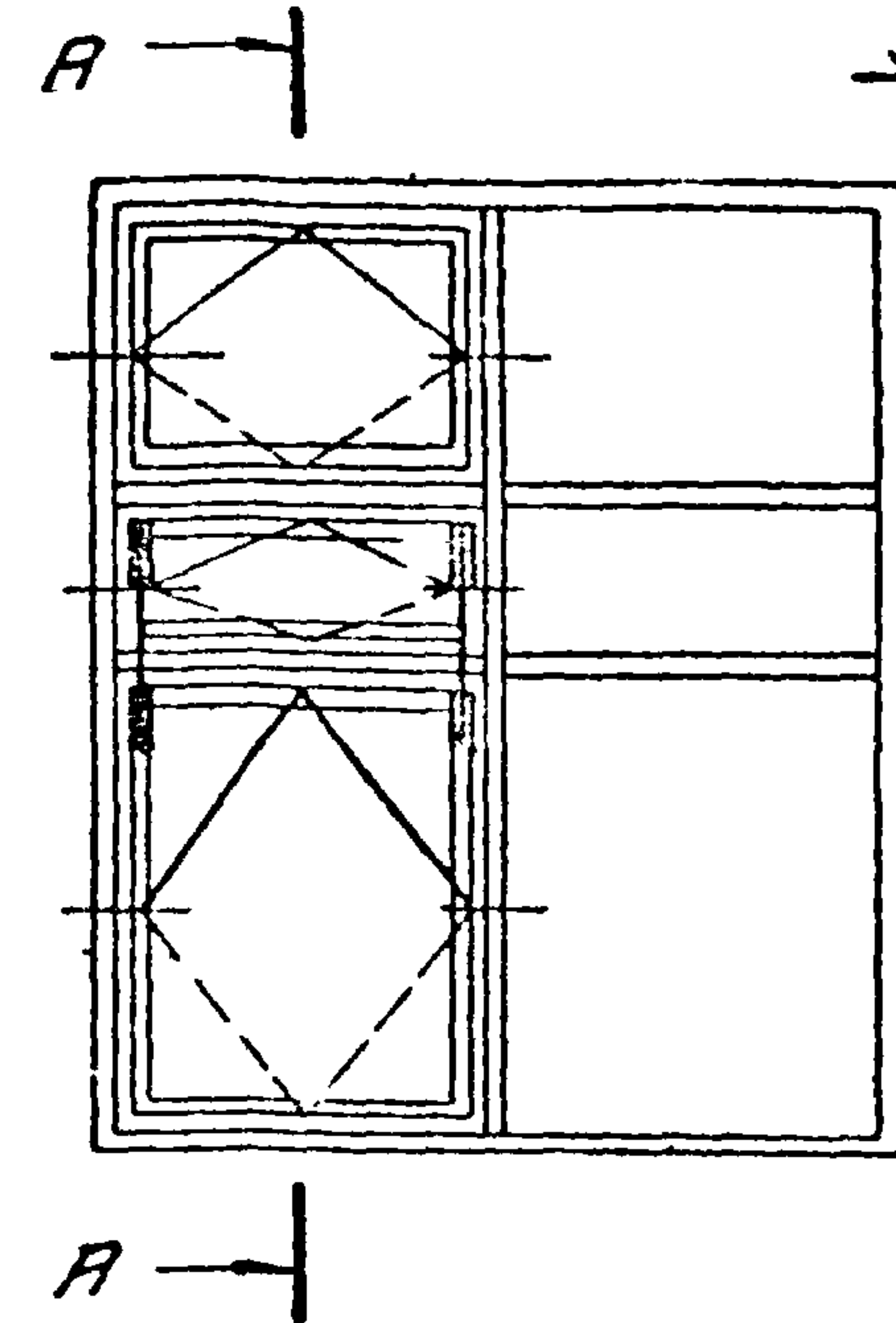
1. Для рам 3.6 P0-1; 3.6 P0-2; 3.6 P0-3



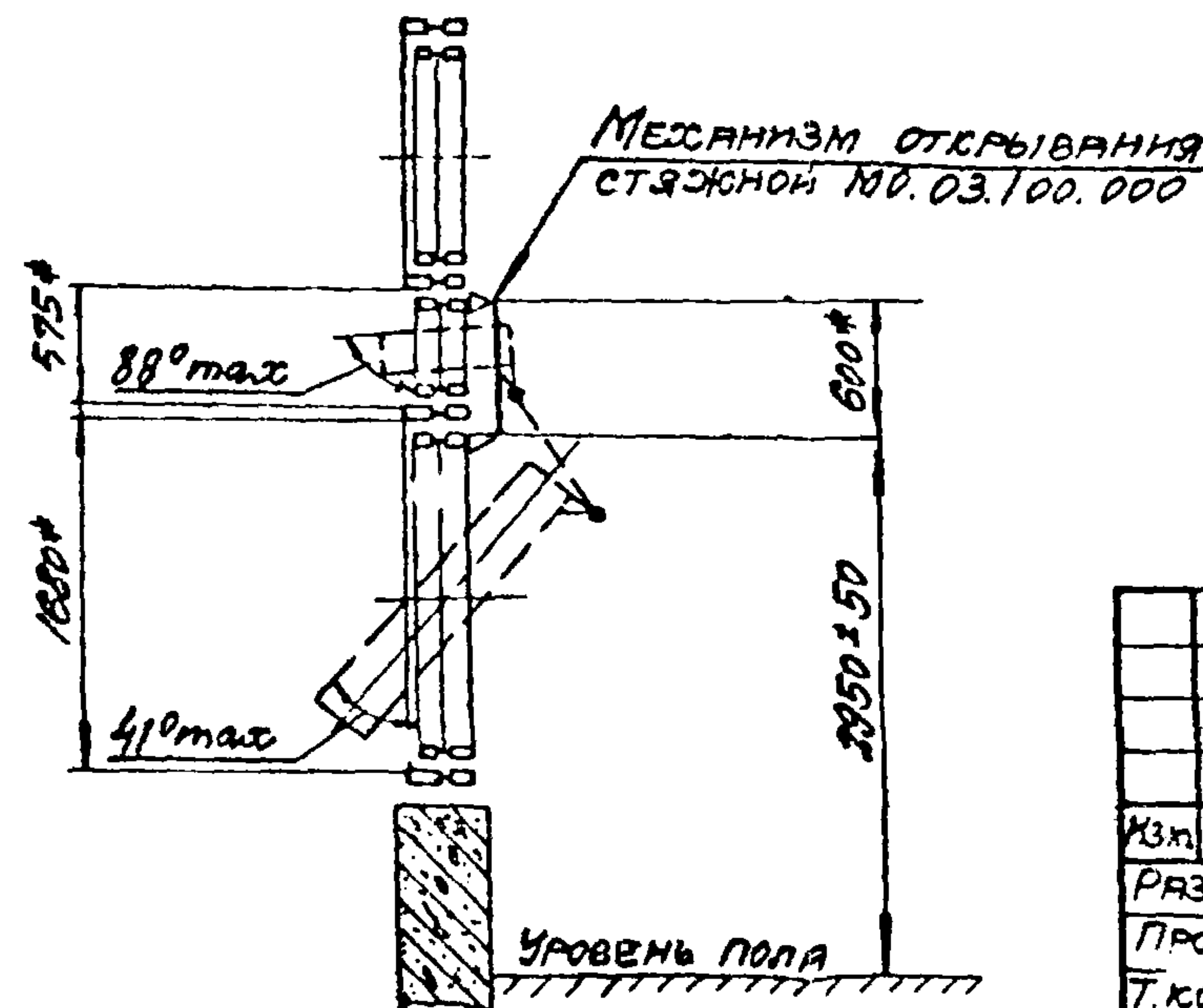
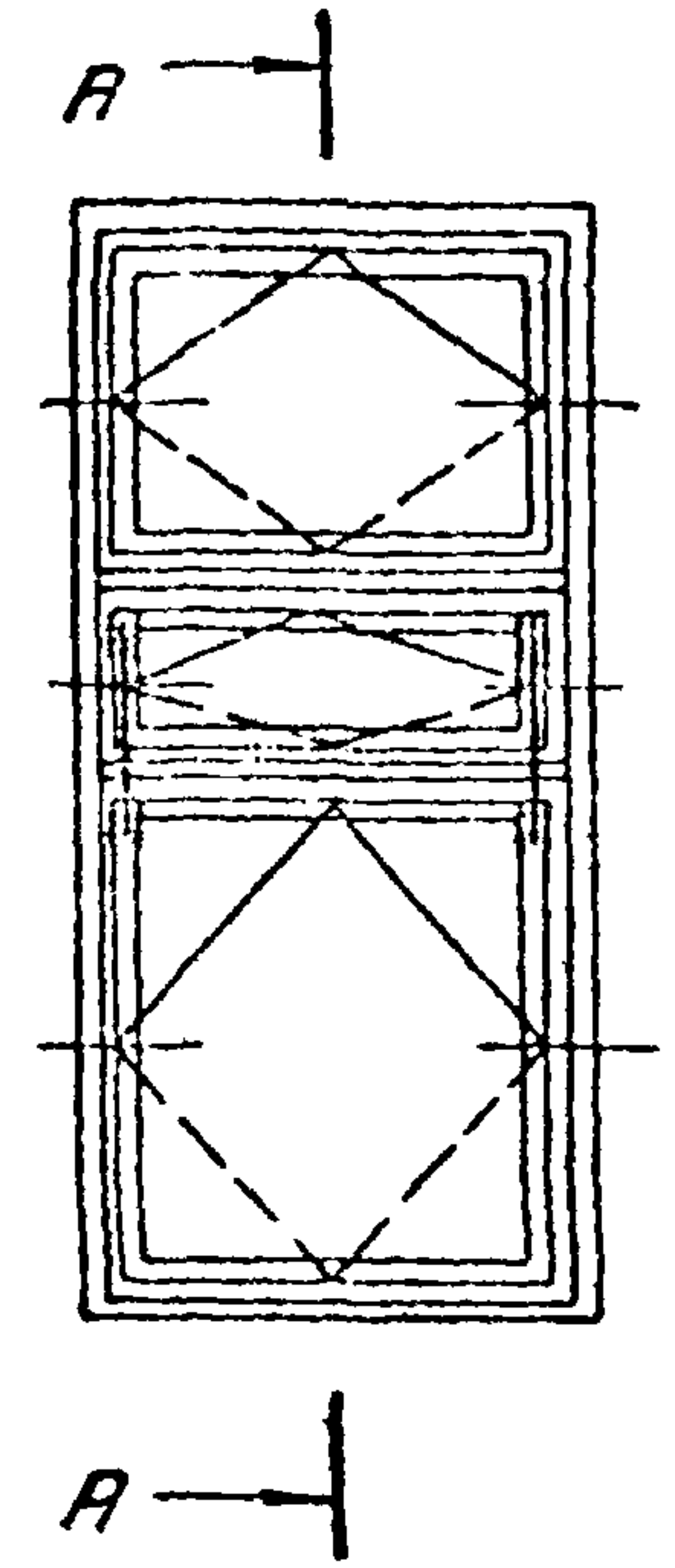
2. Для рам 4.5x3.6 P0-1; 4.5x3.6 P0-2; 4.5x3.6 P0-3



3. Для рам 3x3.6 P0-1; 3x3.6 P0-2; 3x3.6 P0-3



4. Для рам 1.5x3.6 P0-1; 1.5x3.6 P0-2; 1.5x3.6 P0-3



1. Все схемы рам оконных переплетов показаны со стороны цеха.
2. На данном чертеже схематично показана установка стяжного механизма открывания на указанные в чертеже марки рам переплетов.
3. Монтаж механизма смотри на сборочном чертеже МО 03.100.000 СБ.
- 4* Размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя, Отчество, Подпись и Дата
Имя, Отчество, Подпись и Дата
Имя, Отчество, Подпись и Дата

| | | | |
|---|-------------|----------|---------|
| Серия 1.436-6, выпуск 2 | | | |
| МО 03.100.000 СХР | | | |
| МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОГО СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ | | ЛИСТЫ | МАСШТАБ |
| Изм. | Лист | № ДОКУМ. | Подпись |
| РАЗРАБ. | ЯШУТИНА | Р.К. | 3.72 |
| ПРОВ. | | | |
| Т.КОНТР. | | | |
| Рис. Г.Р. | Л. ПЕРСОНОВ | | |
| Н.КОНТР. | А. ПЕРСОНОВ | | 3.72 |
| УТВ. | Людковс | | |
| Лист 1 | | Листов 2 | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. Москва | | | |

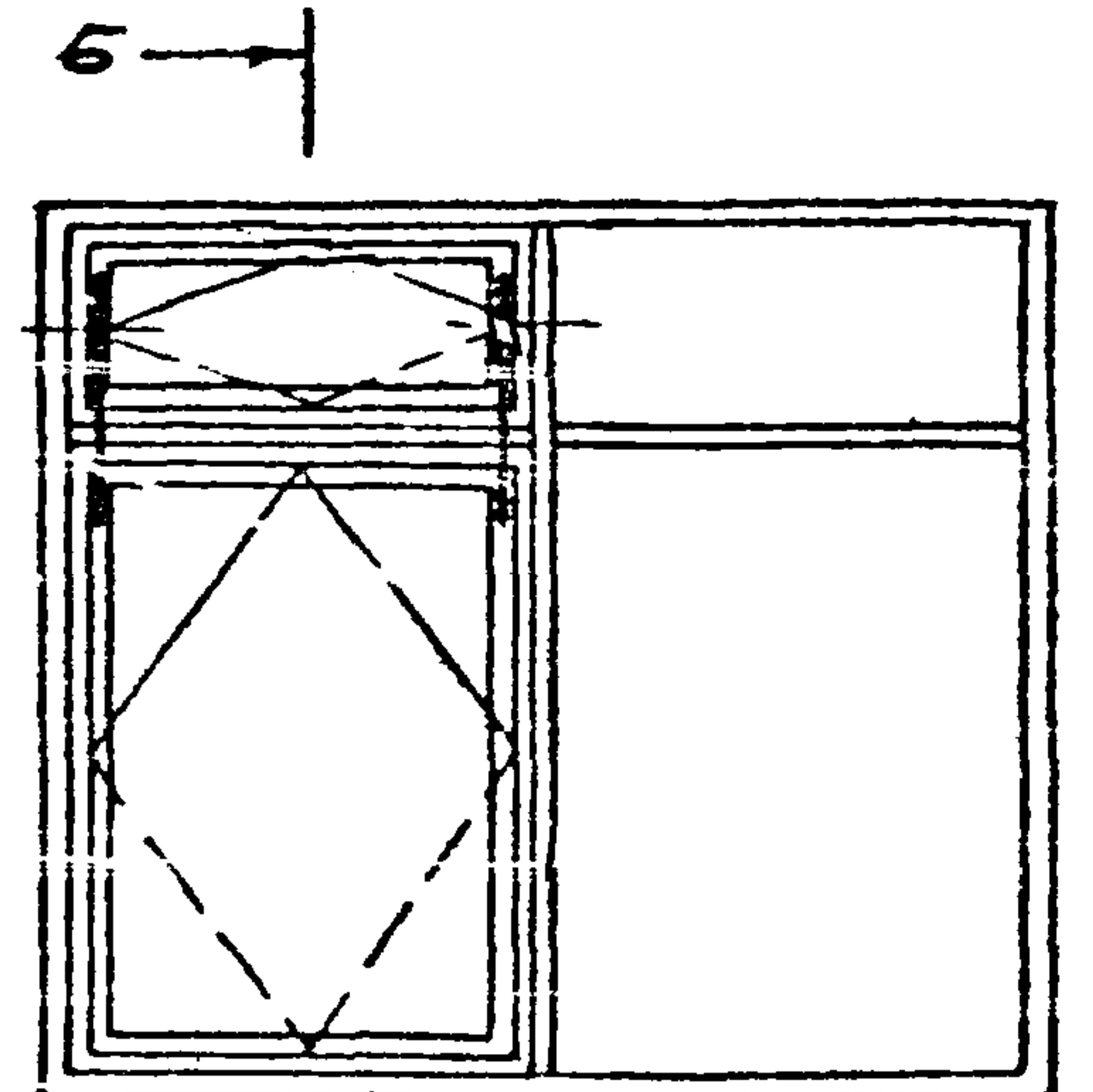
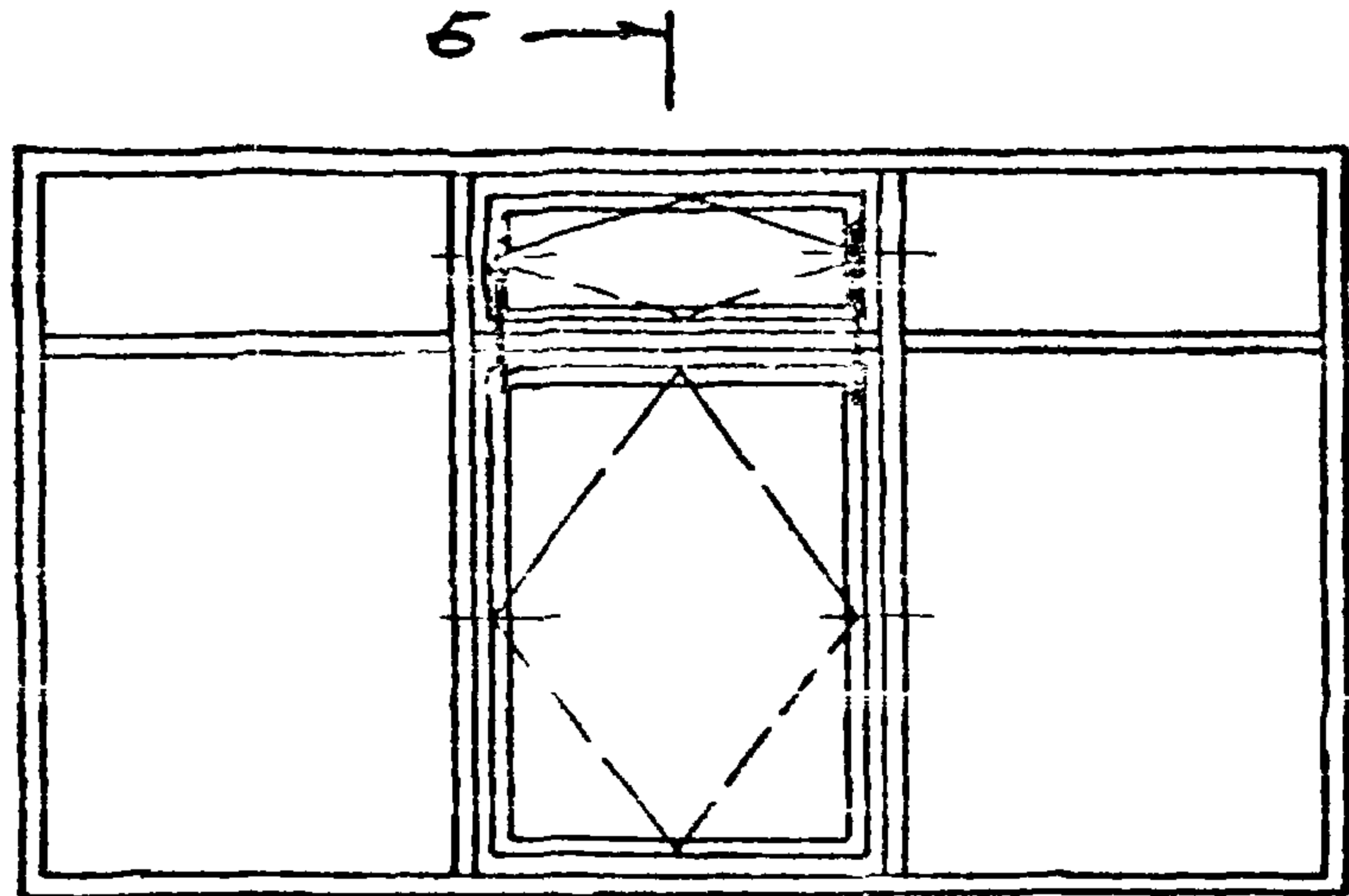
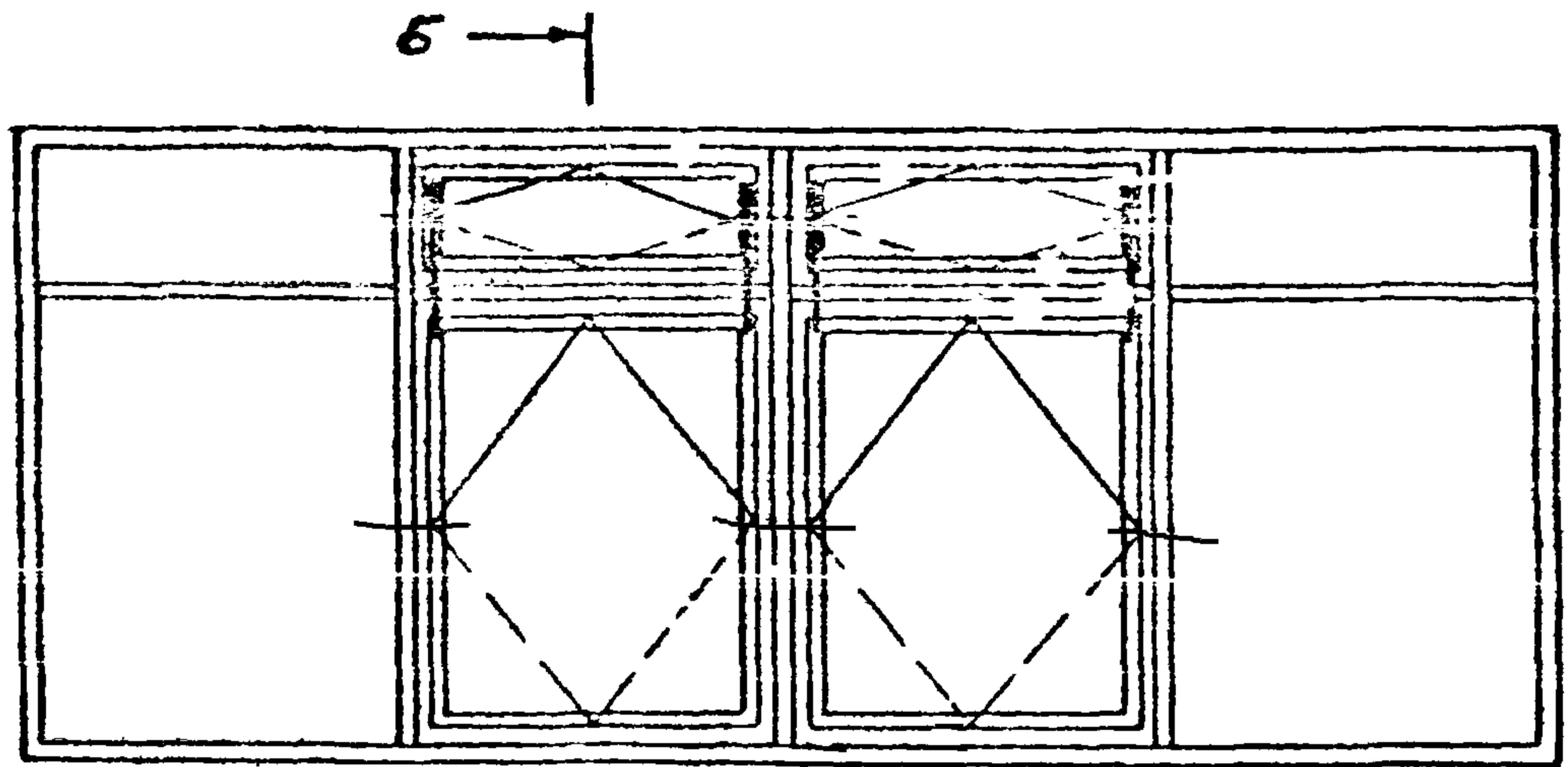
5. Для рам 2,4р0-1; 2,4р0-2; 2,4р0-3

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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

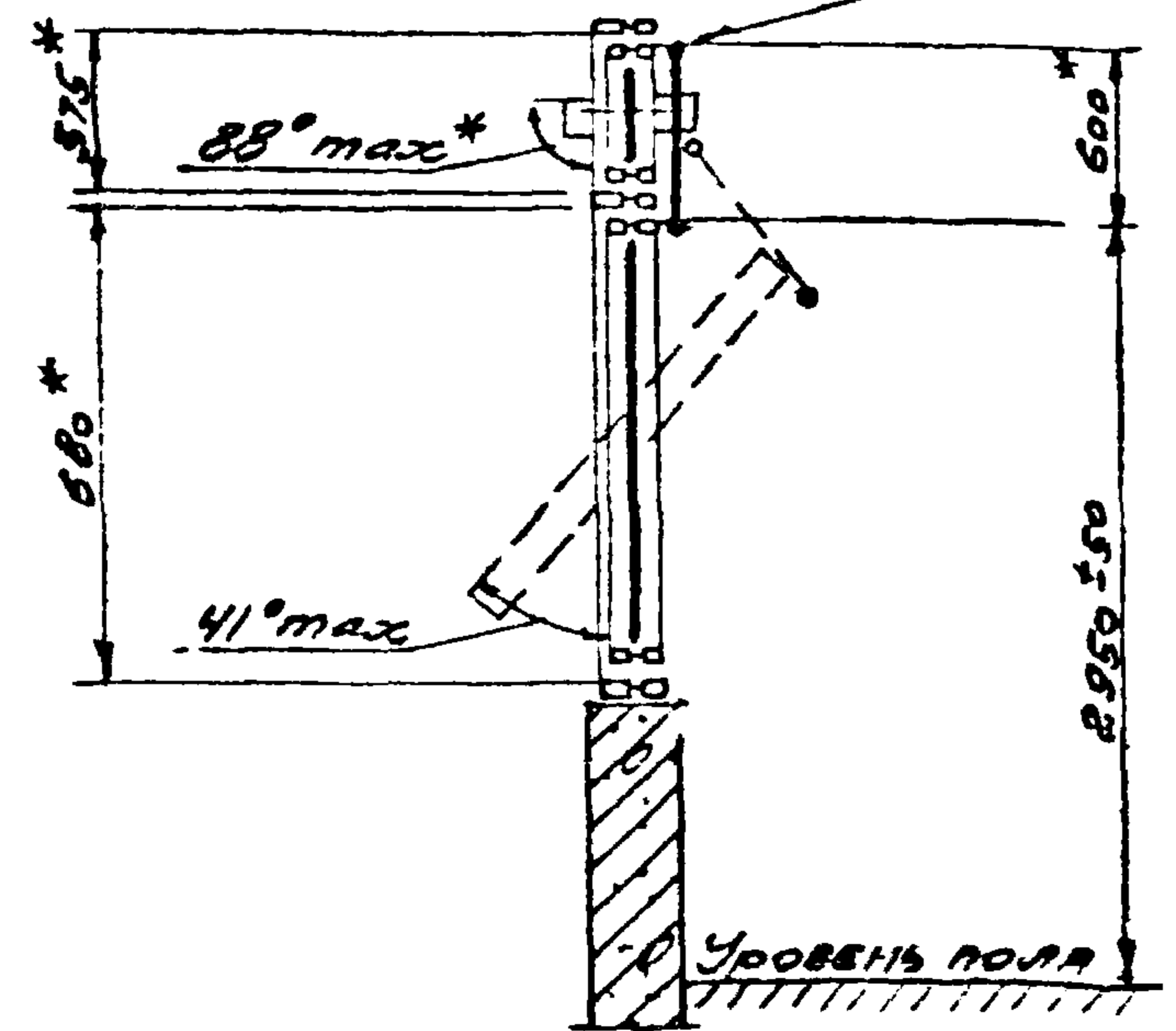
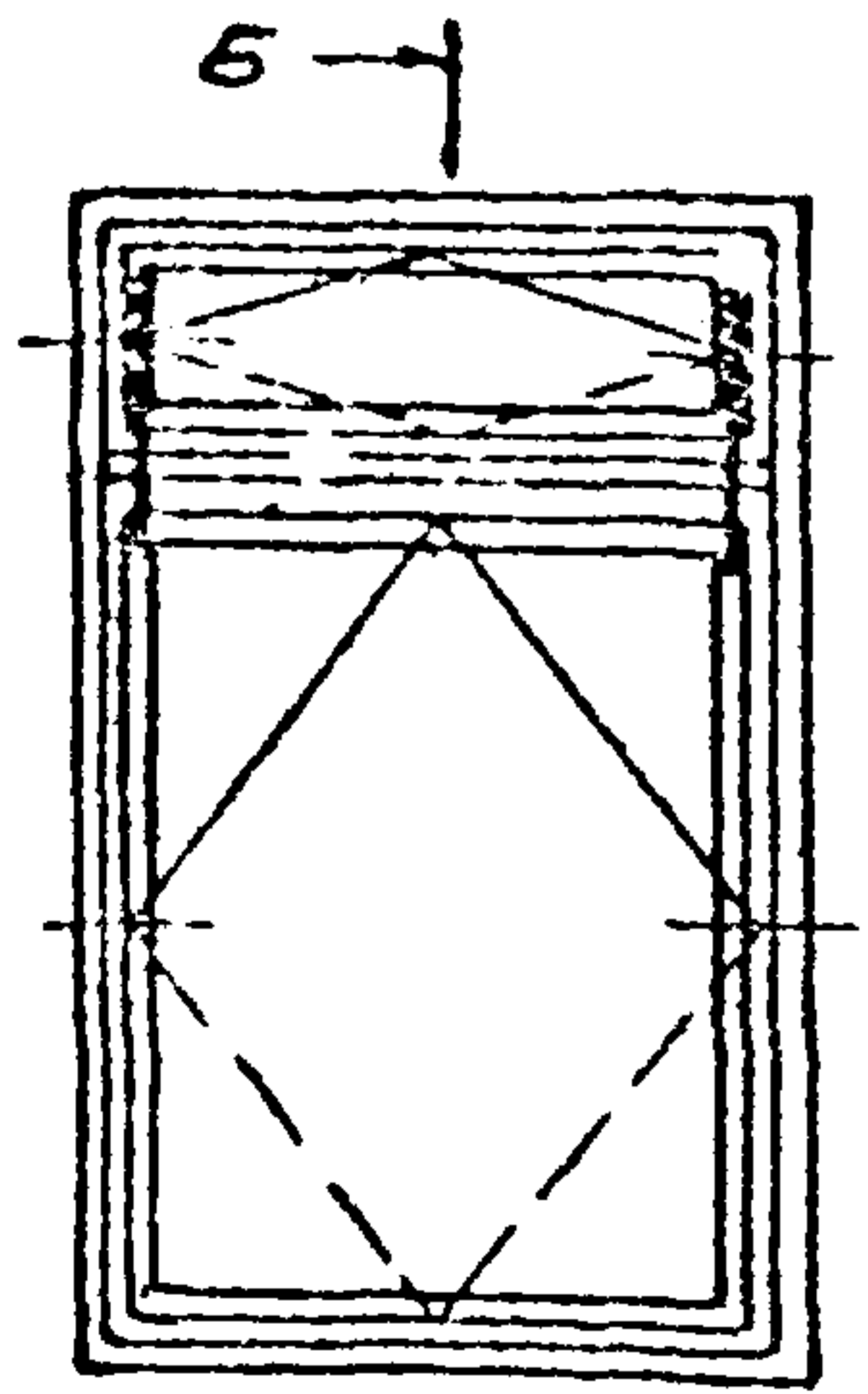
Имя, Инициалы, Подпись, Дата, Место работы, Подпись, Дата, Место работы



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

Б-Б

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
СТЯЖНОЙ МО 03.100.000



Серия 1.436-6, раздел 2

МО 03.100.000 СХР

| | | | |
|----------|--------------|---------|------|
| ИЗМ/ИСТ | НЕ ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| РАЗРАБ. | ЯШУТНИА | П.И.П. | 3.92 |
| ПРОВЕР. | | | |
| Т.КОНТР. | | | |
| РУС. ГР. | А.А. СЕВЕР | | |
| Н.КОНТР. | А.А. СЕВЕР | | |
| УТВ. | Л.А. КОЗЛОВА | | |

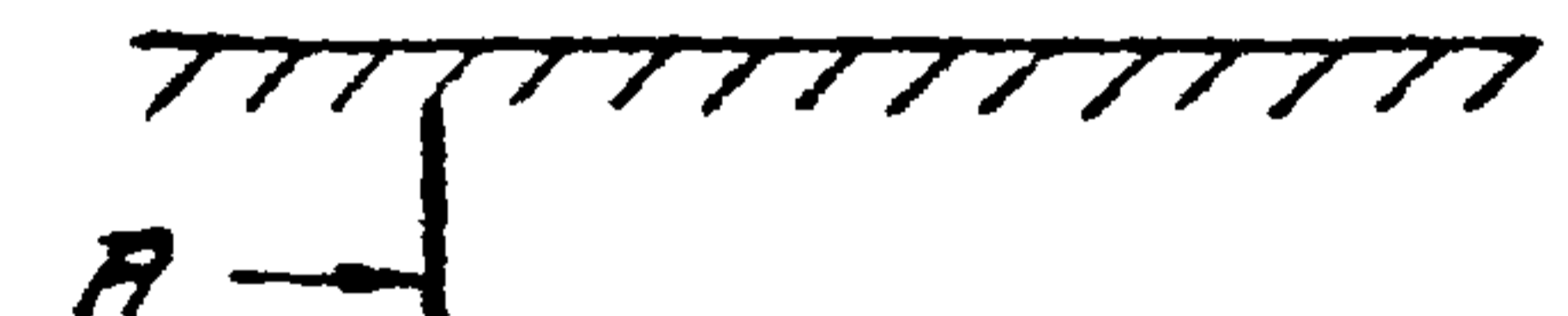
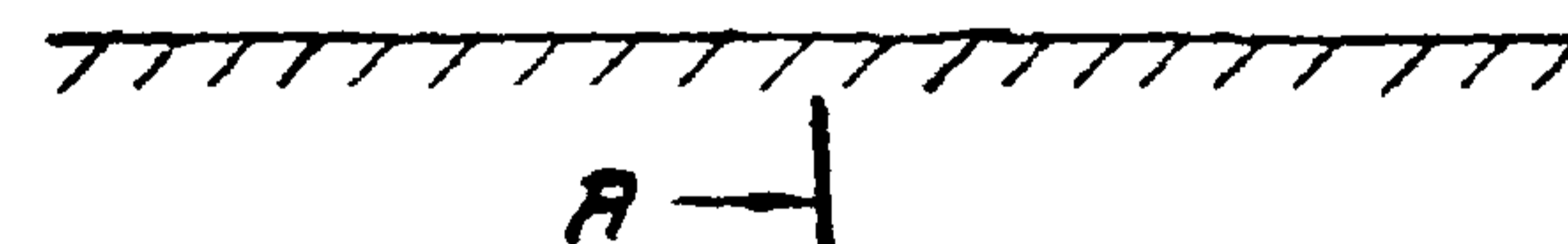
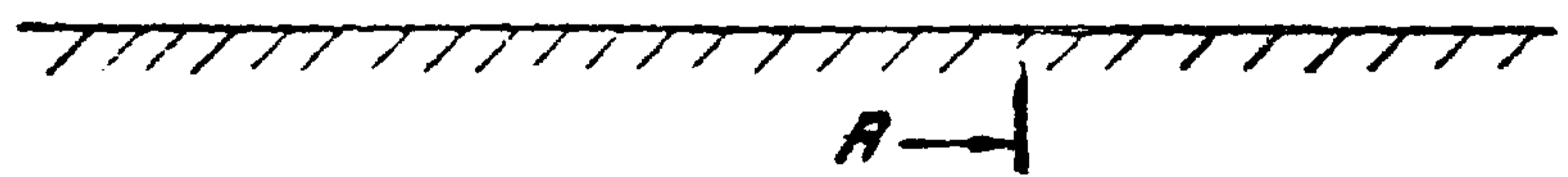
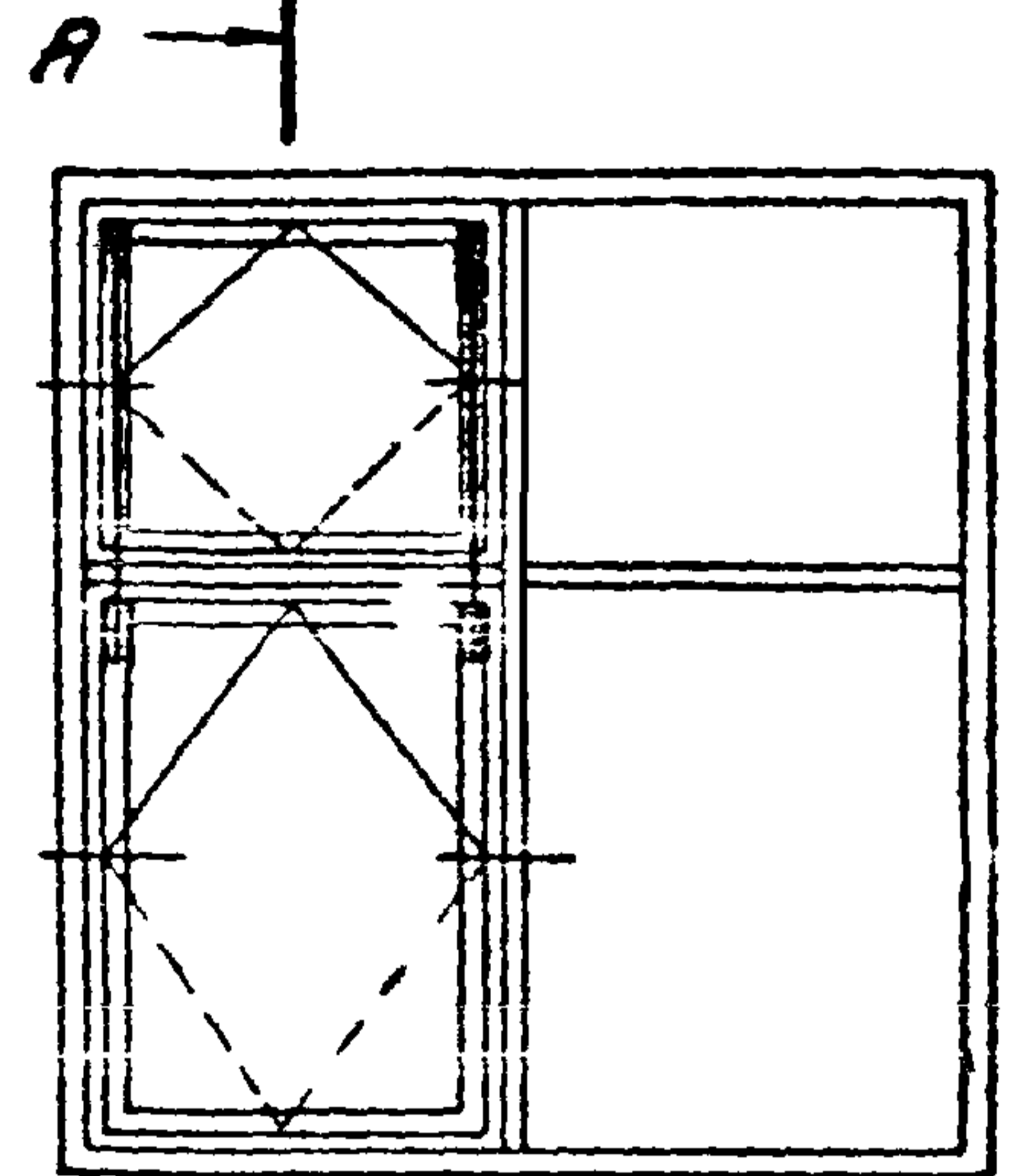
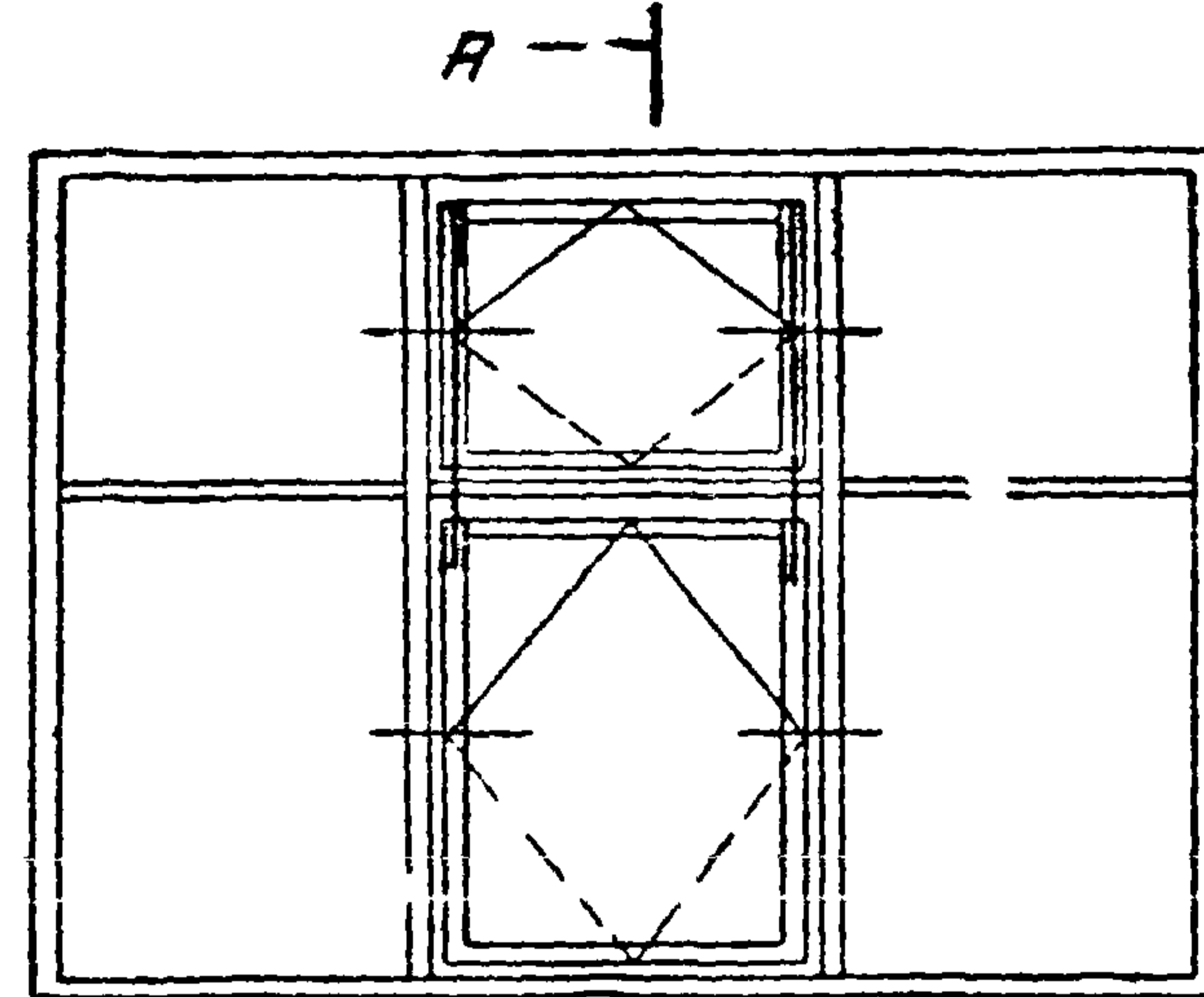
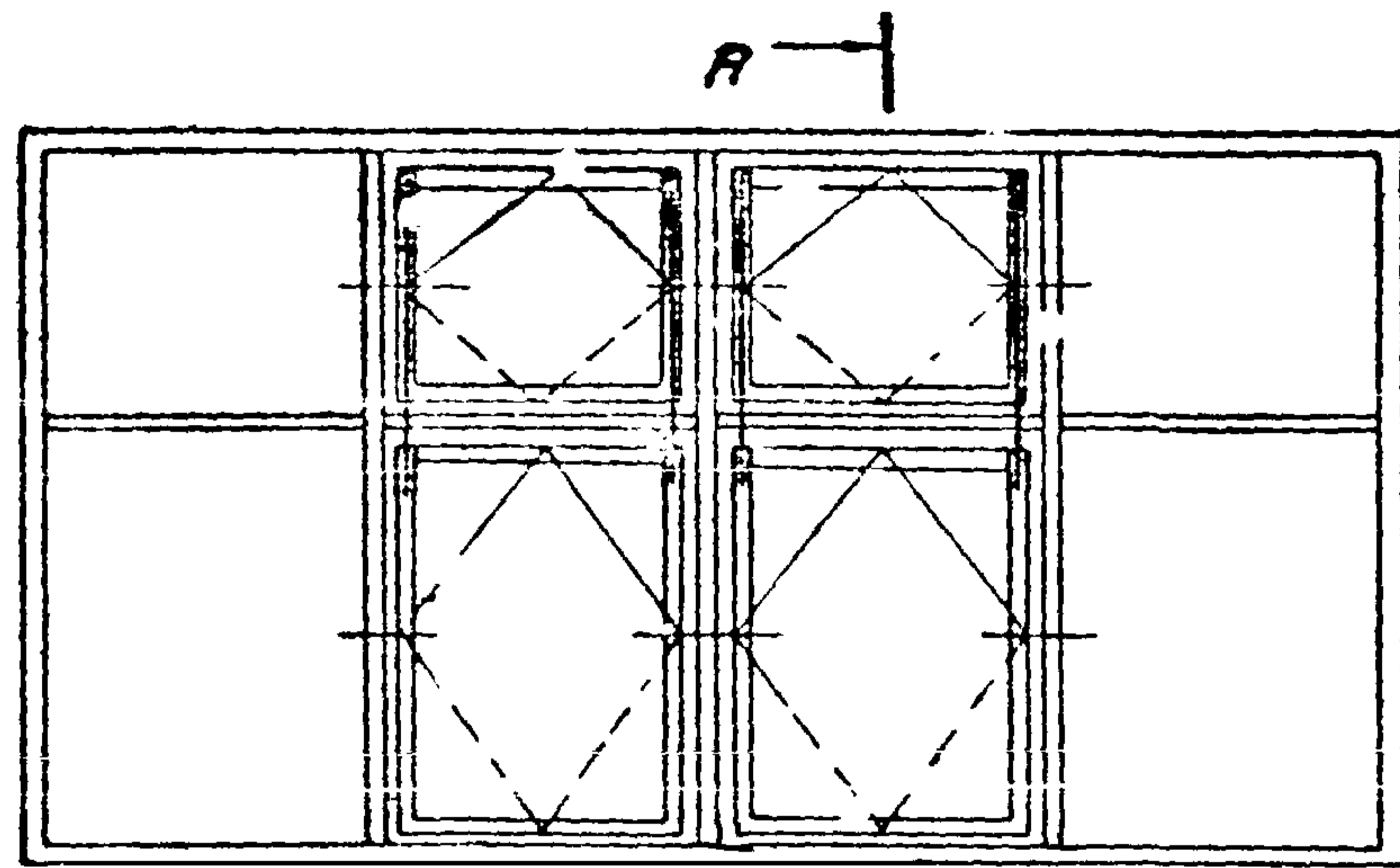
МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ ТЯЖКОЙ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

| | | |
|------------------------------|--------|---------|
| Л-ЕР | МАССА | ПАСПОРТ |
| | - | - |
| ЛИСТ 2 | ЛИСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА | | |

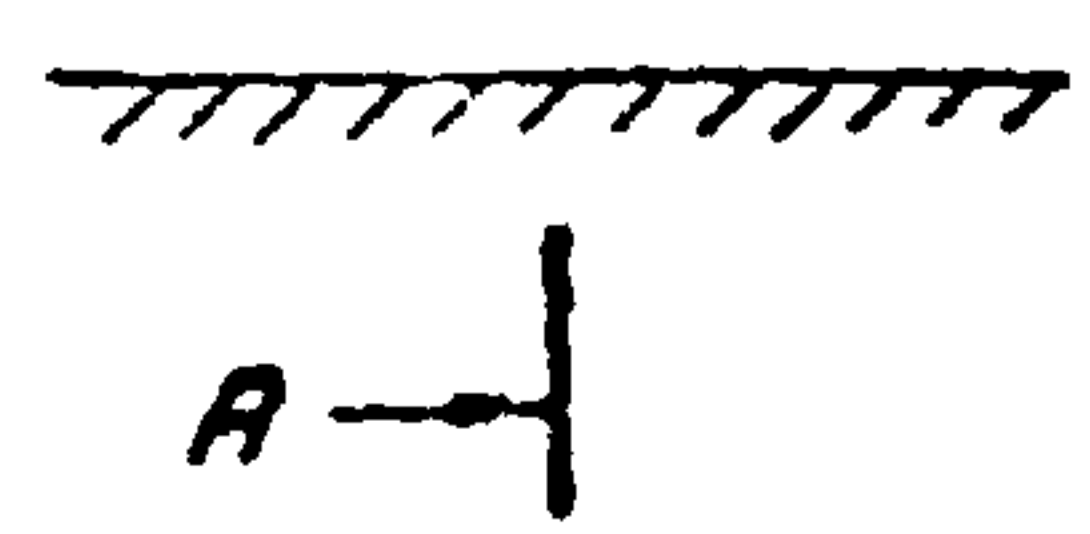
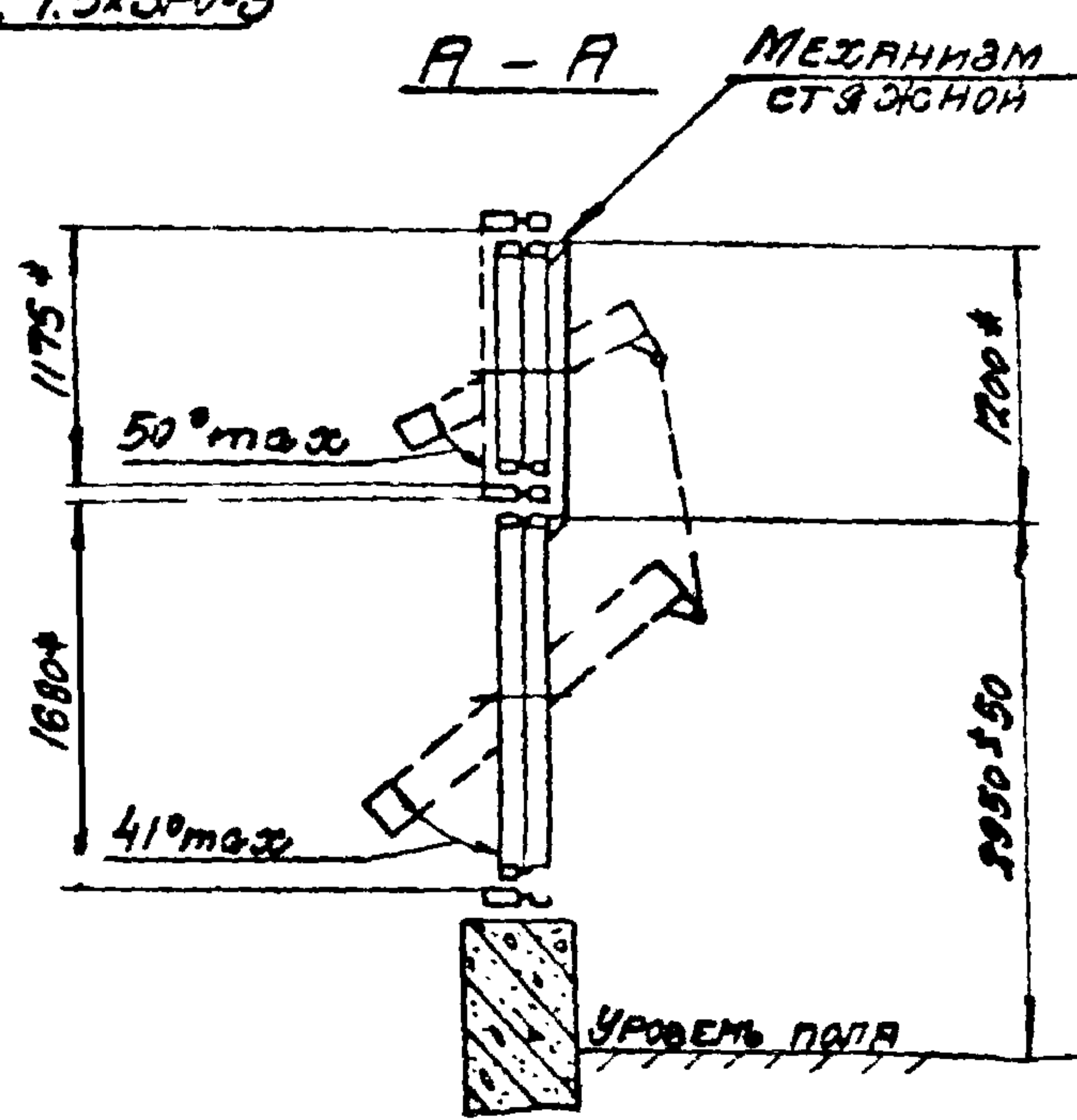
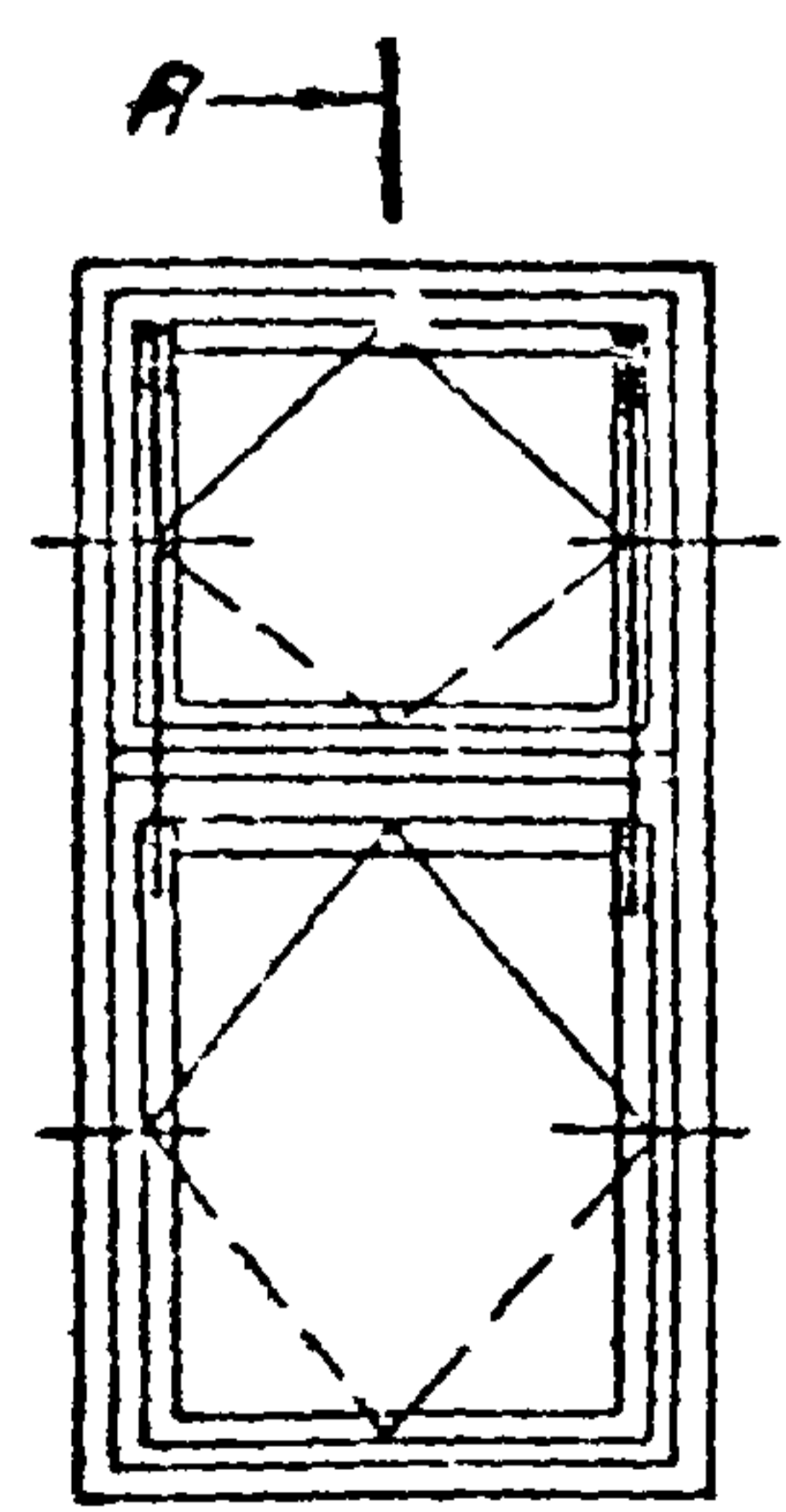
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МЕХАНИЗМА ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОГО МО 03.200.000

1. Для рам ЗР0-1; ЗР0-2; ЗР0-3

2. Для рам 4.5xЗР0-1; 4.5xЗР0-2; 4.5xЗР0-3 3. Для рам 3xЗР0-1; 3xЗР0-2; 3xЗР0-3



4. Для рам 1.5xЗР0-1; 1.5xЗР0-2; 1.5xЗР0-3



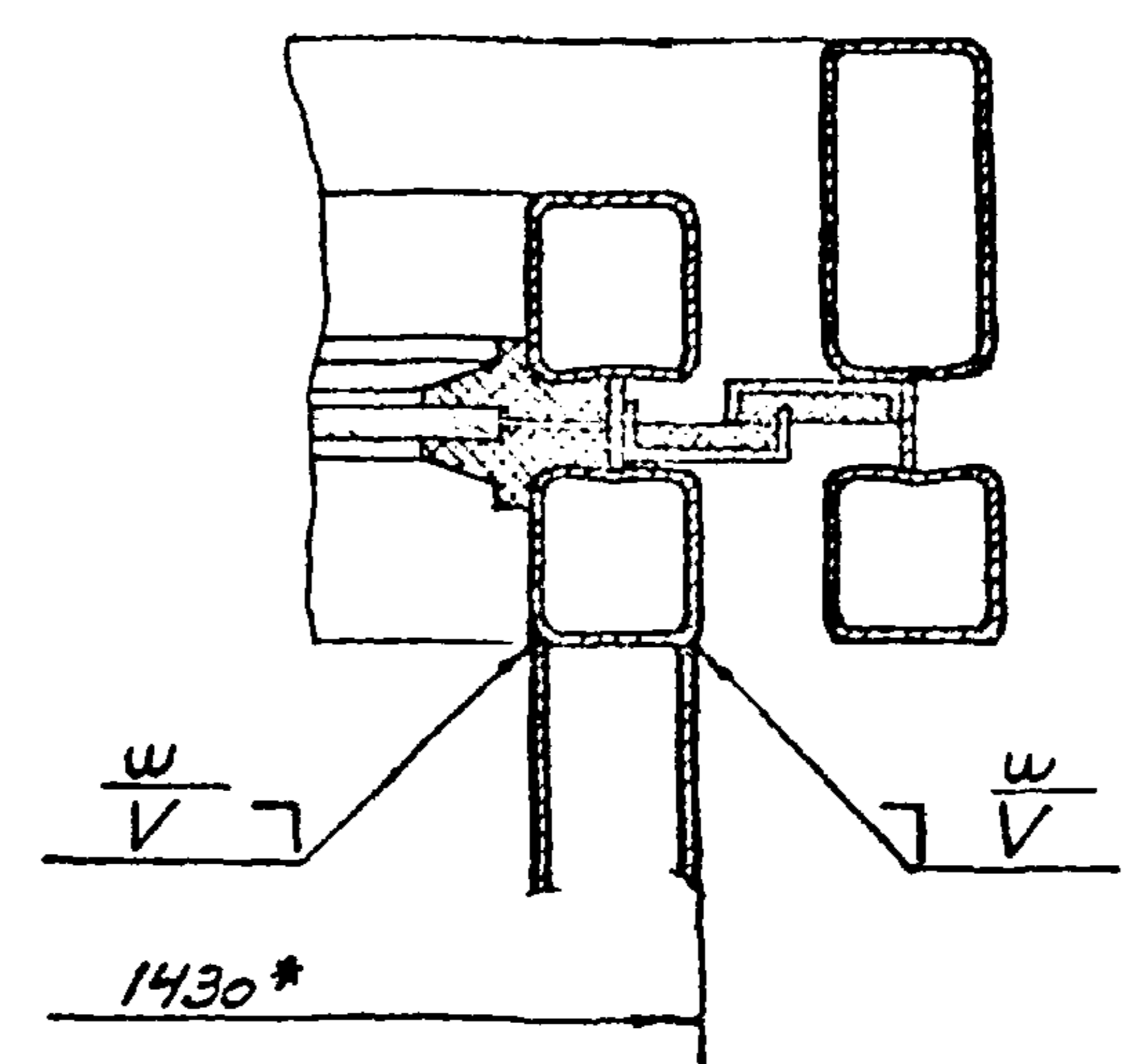
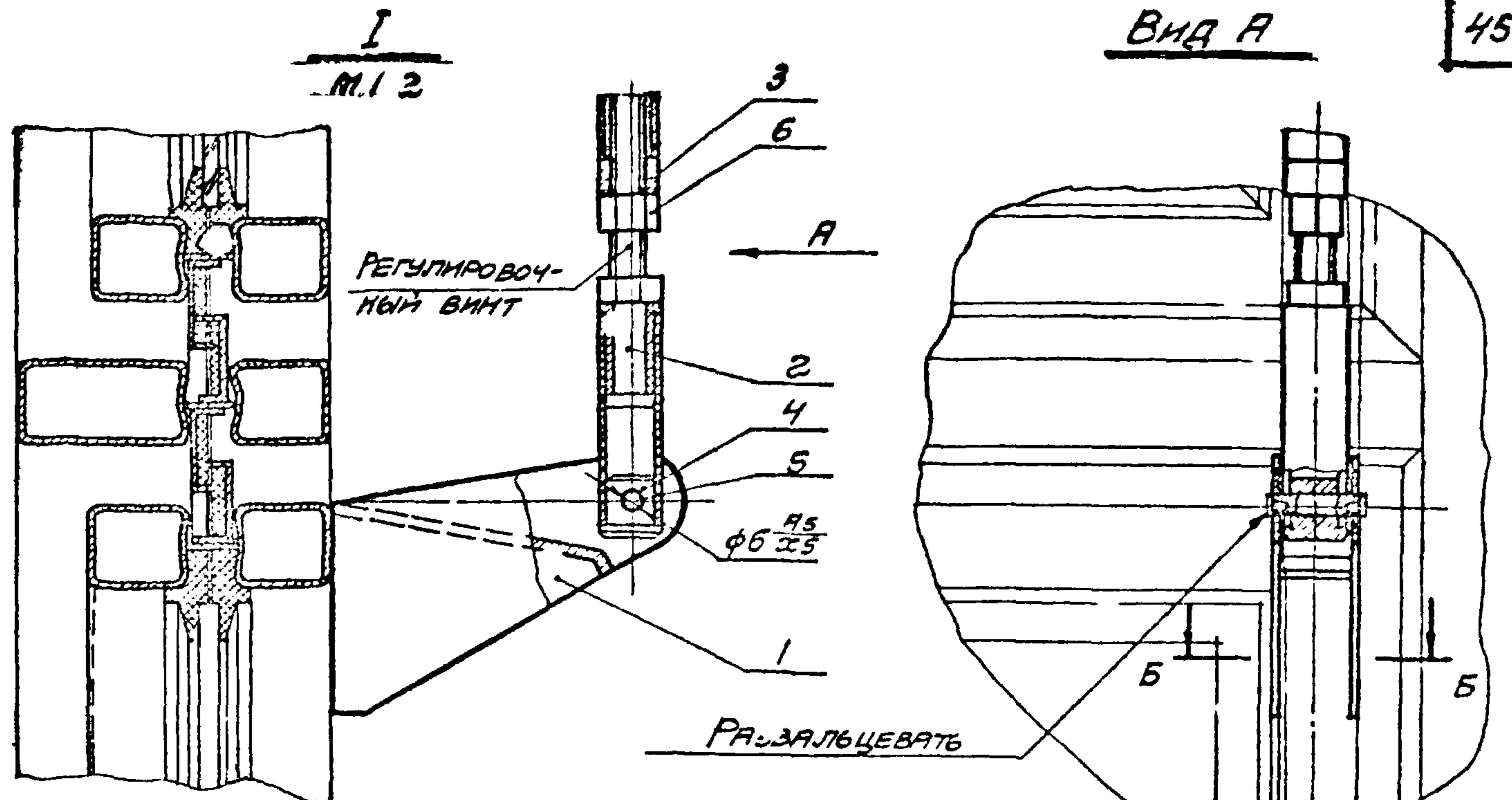
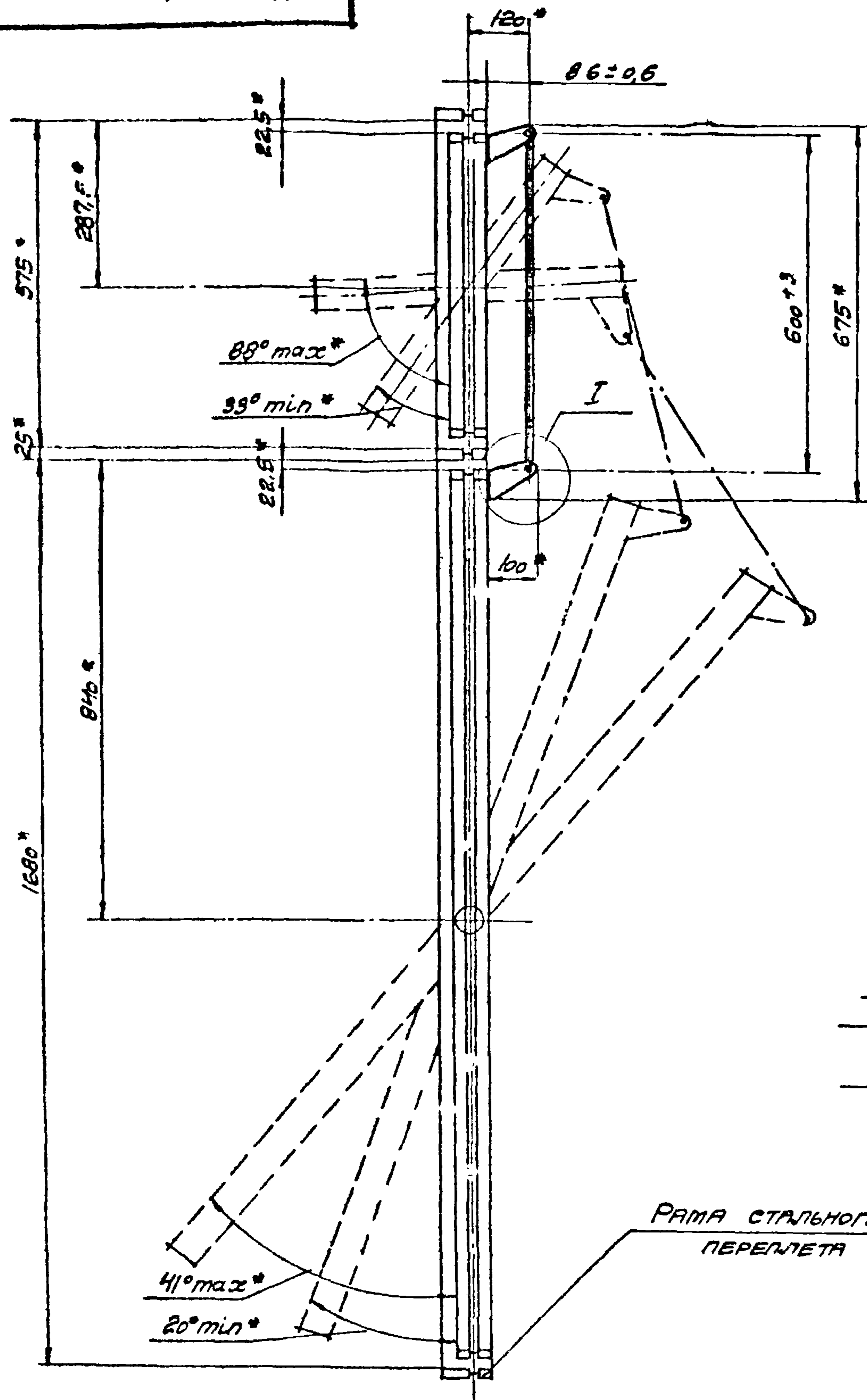
1. Все схемы рам оконных переплетов показаны со стороны цеха.
2. На данном чертеже схематично показана установка стяжного механизма открывания на указанные в чертеже марки рам оконных переплетов.
3. Монтаж механизма смотри на сборочном чертеже МО 03.200.000 СБ.
4. * Размеры для справок.

Серия 1.436-Б, выпуск 2

Имя, Подпись, Дата, Проверка, Дата, Изменения, Дата, Имя, Подпись, Дата

| | | | | | | |
|---|-----------|--------|---------|-------------------------|-----------------|---------|
| | | | | Серия 1.436-Б, выпуск 2 | | |
| | | | | МО 03.200.000. СХР | | |
| ИЗМ. | Лист | Проект | Подпись | Дата | Литера | Масштаб |
| РАЗРАБ. | АШУТИНА | П.В.Ш. | Е.В. | | | |
| ПРОВ. | | | | | | |
| Т.МОНТ. | | | | | | |
| Руководитель | АЛЕКСЕЕВ | | | | | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | | | |
| УТВ. | Ляковская | | | | | |
| МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ. | | | | | Лист | Листов |
| | | | | | | |
| | | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| | | | | | г. Москва | |

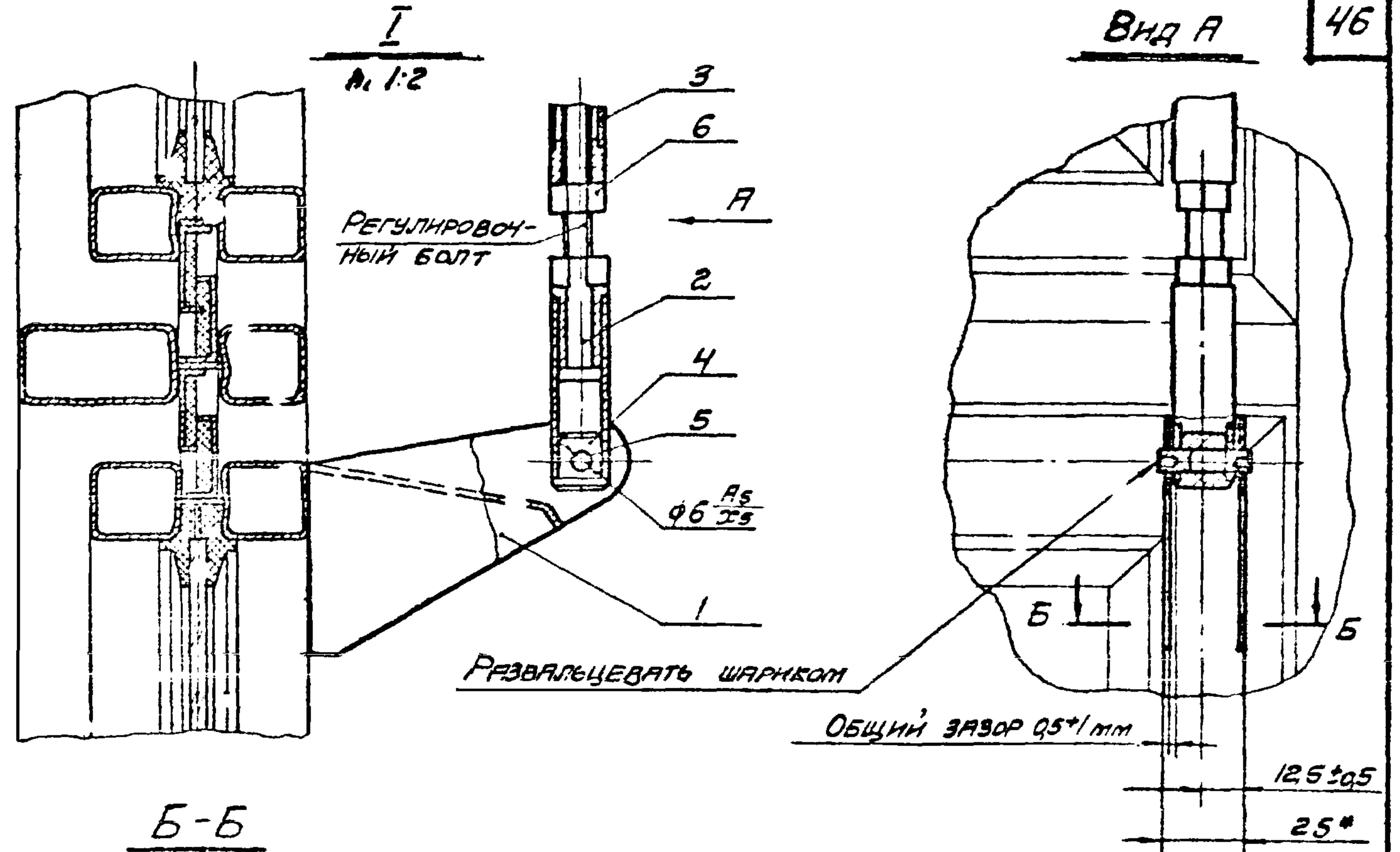
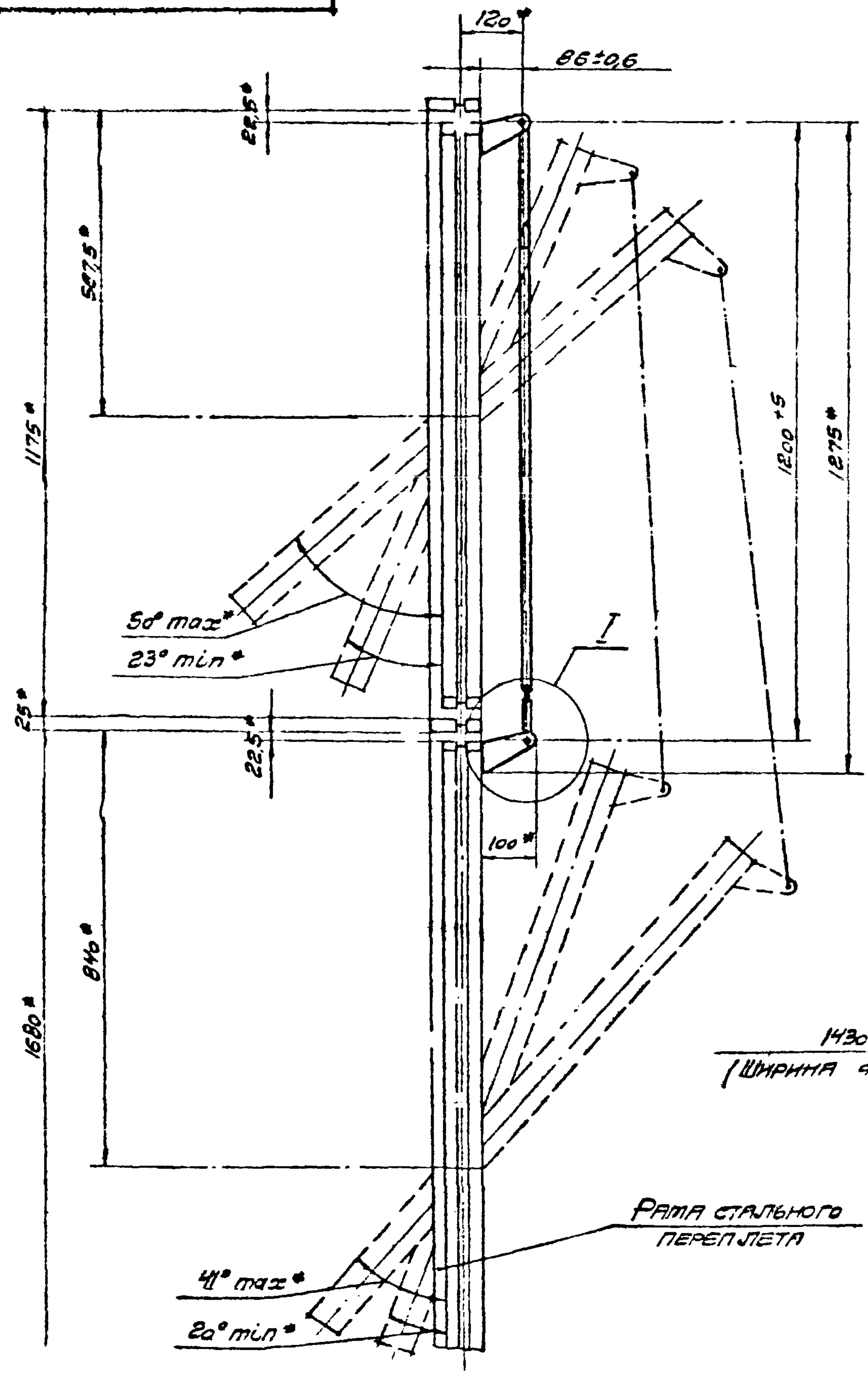
Серия 1.436-6, выпуск 2



1. На данном чертеже показаны сборка и монтаж одного стяжного механизма отщипывания.
2. Для шарнирного соединения двух смежных по высоте фрамуг устанавливать по два механизма отщипывания. (См. схему MO 03.100.000 СЗР)
3. Регулировку притвора фрамуги верхнего яруса рамы переплета производить при фиксированном и нормальном притворе фрамуги, нижнего яруса путем вывинчивания (ввинчивания) регулировочных винтов с последующим стопорением их контргайками (см. узел I данного чертежа)
- 4* - размеры для справок
5. Деталь, поз. 1, приворачивается на заводе-изготовителе переплетов.

| | | | | | |
|---|------|----------|---------|---------------------------|---------|
| Серия 1.436-6, выпуск 2 | | | | Листов | Масштаб |
| MO 03.100.000 CB | | | | 1,2 | 1:10 |
| МЕХАНИЗМ ОТЩИПЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | | Лист | Листов |
| Изм. | Лист | № докум | Подпись | Дата | |
| РАЗРАБ. | | ЯШУТИНА | Р. Ш. | 8.11 | |
| Проб. | | | | | |
| Т. В. А. Т. Р. | | | | | |
| Р. У. Е. Г. Р. | | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. К. О. Н. Т. Р. | | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | ЛЮДСКОЕ | | | |
| | | | | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва | |

Серия 1.436-6, выпуск 2



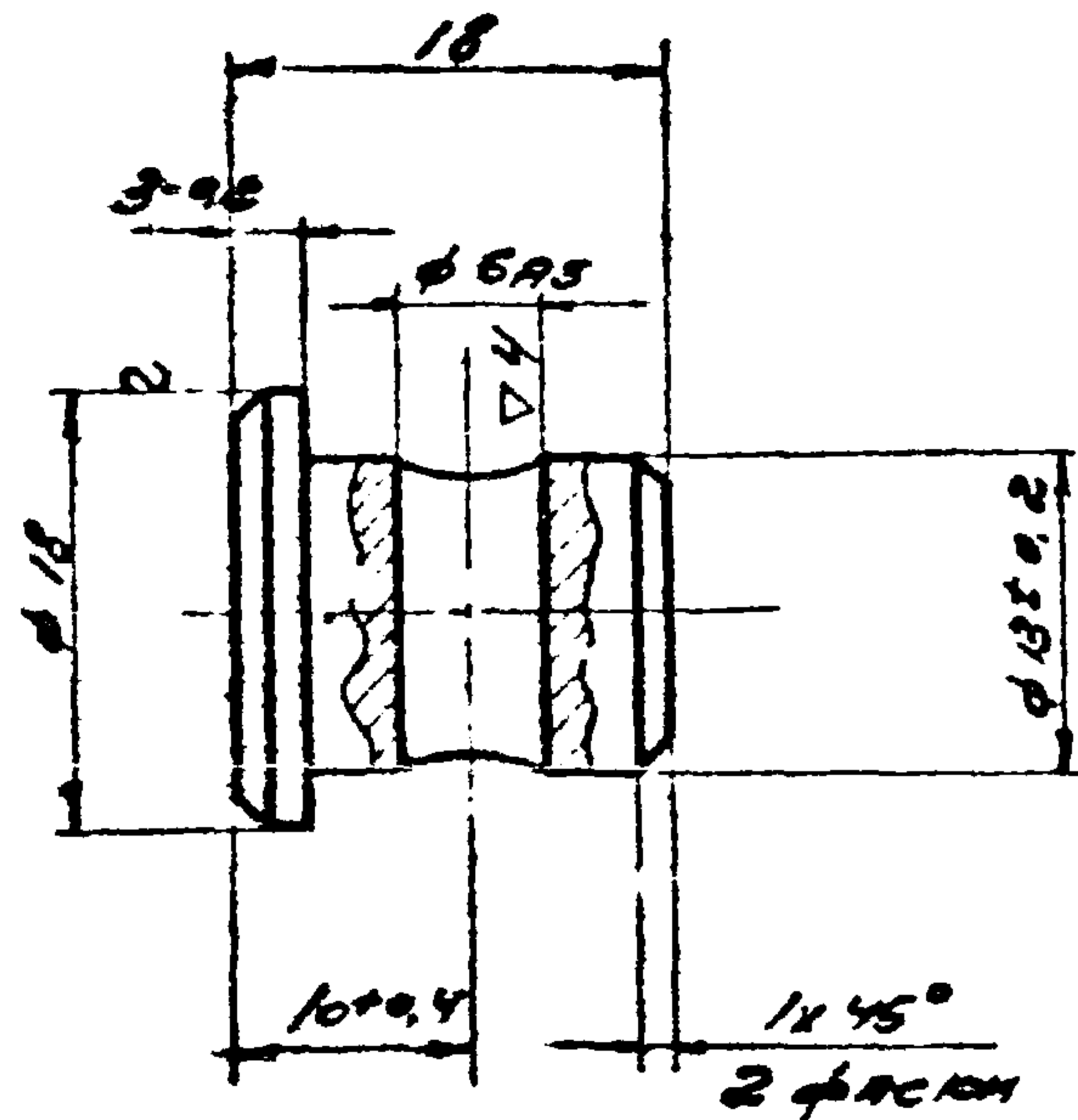
1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ПОКАЗАНЫ СБОРКА И МОНТАЖ СТЫКОВОГО МЕХАНИЗМА ОТРЫВАНИЯ.
2. ДЛЯ ШАРНИРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ДВУХ СТЕЖЕННЫХ ПО ВЫСОТЕ ФРАМУГ УСТАНАВЛИВАТЬ ПО ДВА СТЫКОВЫХ МЕХАНИЗМА (СМ. СХЕМУ МО 03.200.000 СХР).
3. РЕГУЛИРОВКУ ПРИТВОРА ФРАМУГИ ВЕРХНЕГО ЯРУСА РАМЫ ПЕРЕПЛЕТА ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ФИКСИРОВАННОМ И НОРМАЛЬНОМ ПРИТВОРЕ ФРАМУГИ, НИЖНЕГО ЯРУСА ПУТЕМ ВЫВИНЧИВАНИЯ (ВВИНЧИВАНИЯ) РЕГУЛИРОВОЧНЫХ ВИНТОВ С ПОСЛЕДУЮЩИМ СТОПОРЕНИЕМ ИХ БОНТГАЙБАМИ. (СМ. УЗЕЛ I ДАННОГО ЧЕРТЕЖА).
4. * - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
5. ДЕТАЛЬ, ПОЗ. 1 ПРИВАРЧИВАЕТСЯ НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ ПЕРЕПЛЕТОВ.

| | | | |
|--|-------------|----------|---------|
| СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2 | | | |
| МО 03.200.000 СБ | | | |
| ИЗМ. ЛИСТ | НВ ДОБ. УМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| РАЗРАБ. | ИШУТИНА | П. П. П. | 3.72. |
| ПРОБ. | | | |
| ТЕХ. ОП. | | | |
| РУК. ГР. | АЛЕКСЕЕВ | | |
| Н. КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ. | ЛЮБОВЬСКИНА | | |
| МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ СТЫКОВОЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | | ЛИТЕРА |
| | | | МАССА |
| | | | 1,6 |
| | | | ТАБЛ. № |
| | | | 1:10 |
| | | | ЛИСТ |
| | | | ЛИСТОВ |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | | |
| г. МОСКВА | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.001

(Д) 48



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
охватываемых - по В7,
прочие ± 1/2 допуска в кл.
2. Покрытие КД 10.

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.001

| | | | | |
|----------|----------|----------|---------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ИШУТНИНА | Р 28 | 8.72 | |
| ПРОВ. | | | | |
| Т.КОНТ. | | | | |
| РУК. РА. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

Пробка

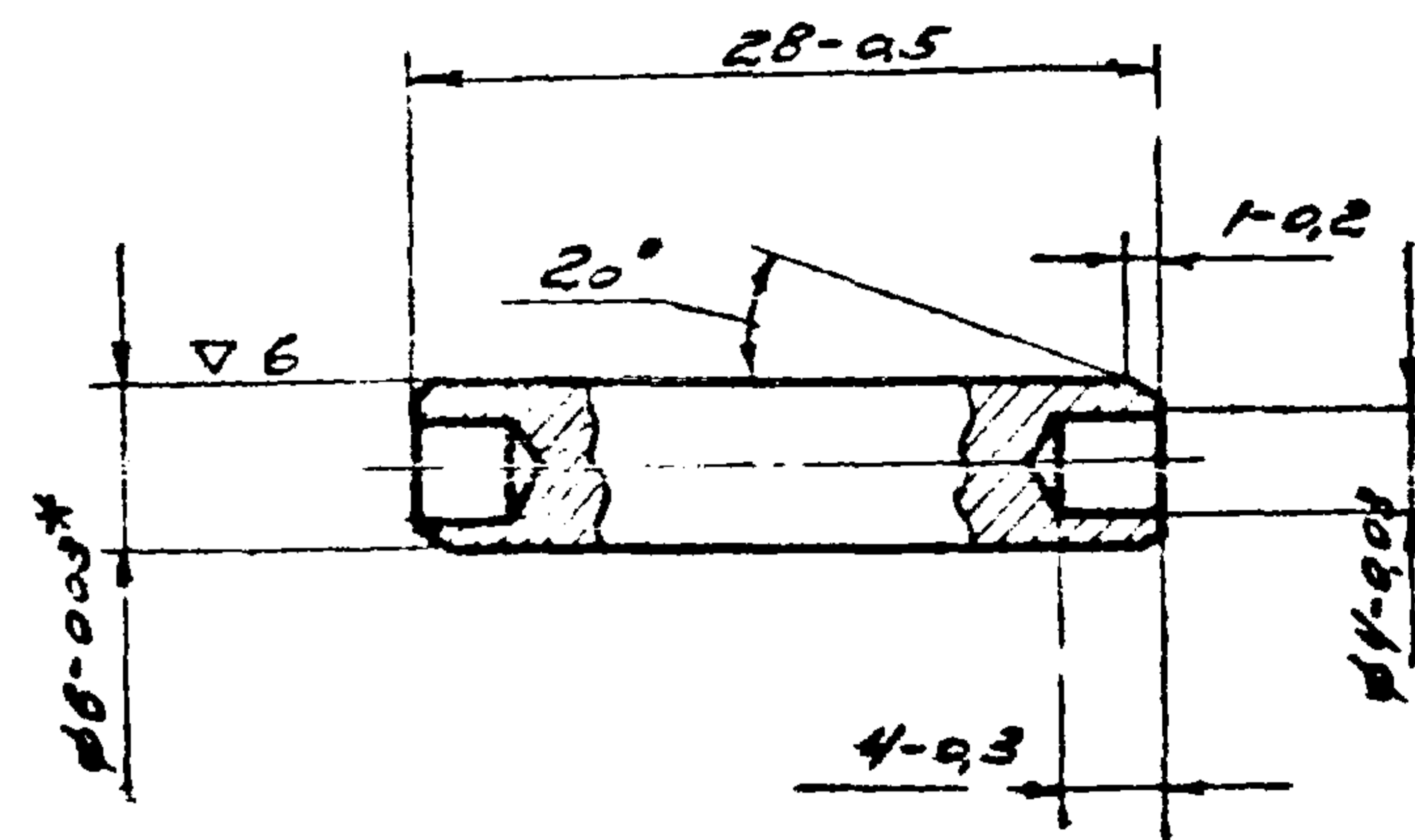
| | | |
|--------|--------|---------|
| ЛИТЕРА | МАССА | МАСШТАБ |
| | 0,02 | 2:1 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |

Круг 18 ГОСТ 2590-70
Ст. 3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

№ 03.100.002

(Д) 48



1. Покрытие КД 10
2. * - размер для справки

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.002

| | | | | |
|----------|----------|----------|---------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| РАЗРАБ. | ИШУТНИНА | Р 28 | 8.72 | |
| ПРОВ. | | | | |
| Т.КОНТ. | | | | |
| РУК. РА. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н.КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

Штиф

| | | |
|--------|--------|---------|
| ЛИТЕРА | МАССА | МАСШТАБ |
| | 0,005 | 2:1 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | |

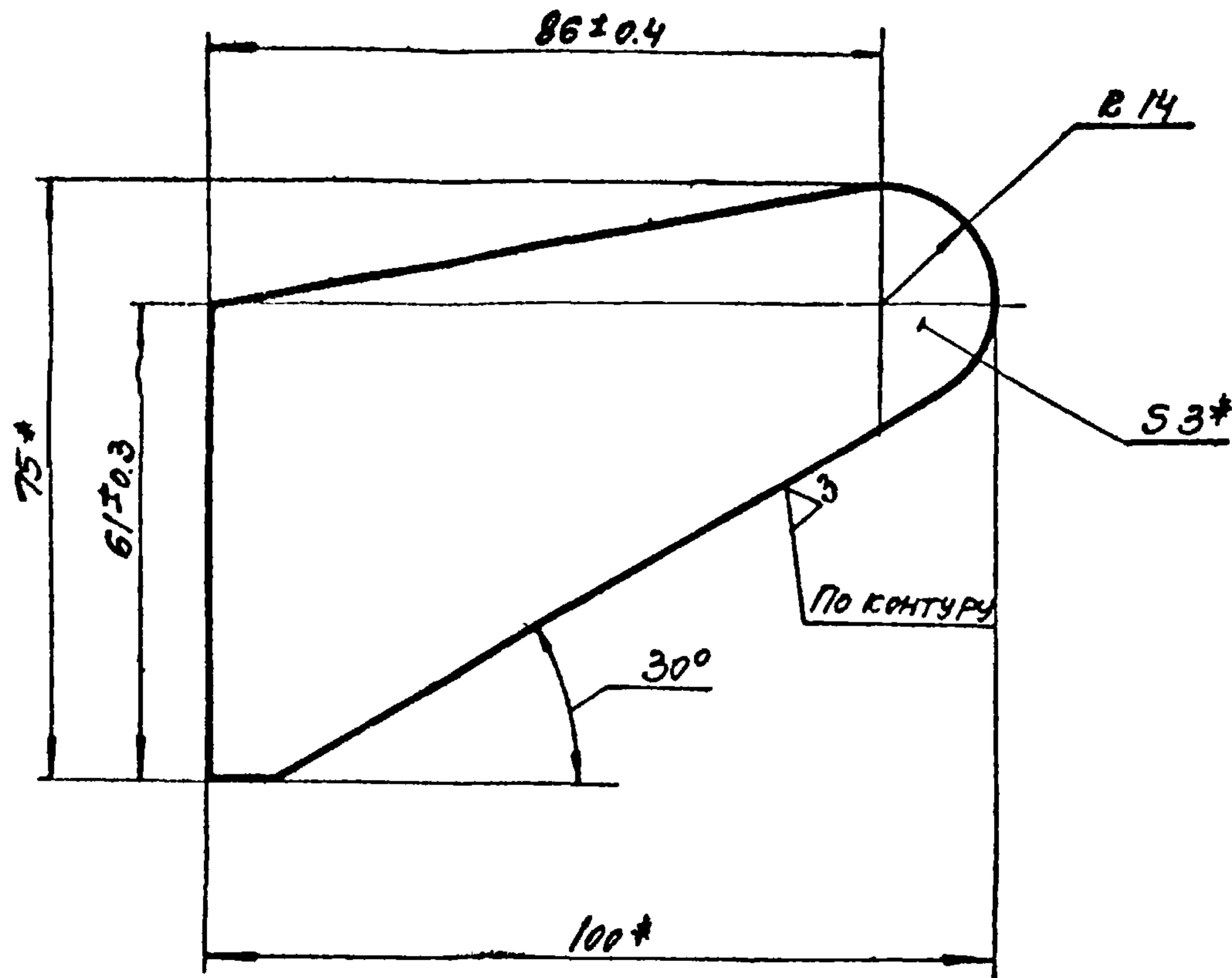
Серебрянка 28 ГОСТ 4355-88
У12А ГОСТ 135-54

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

2 (Δ) ~



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

ЩЕКА

ЛИСТЕР МАССА МАСШТАБ

0,1 1:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

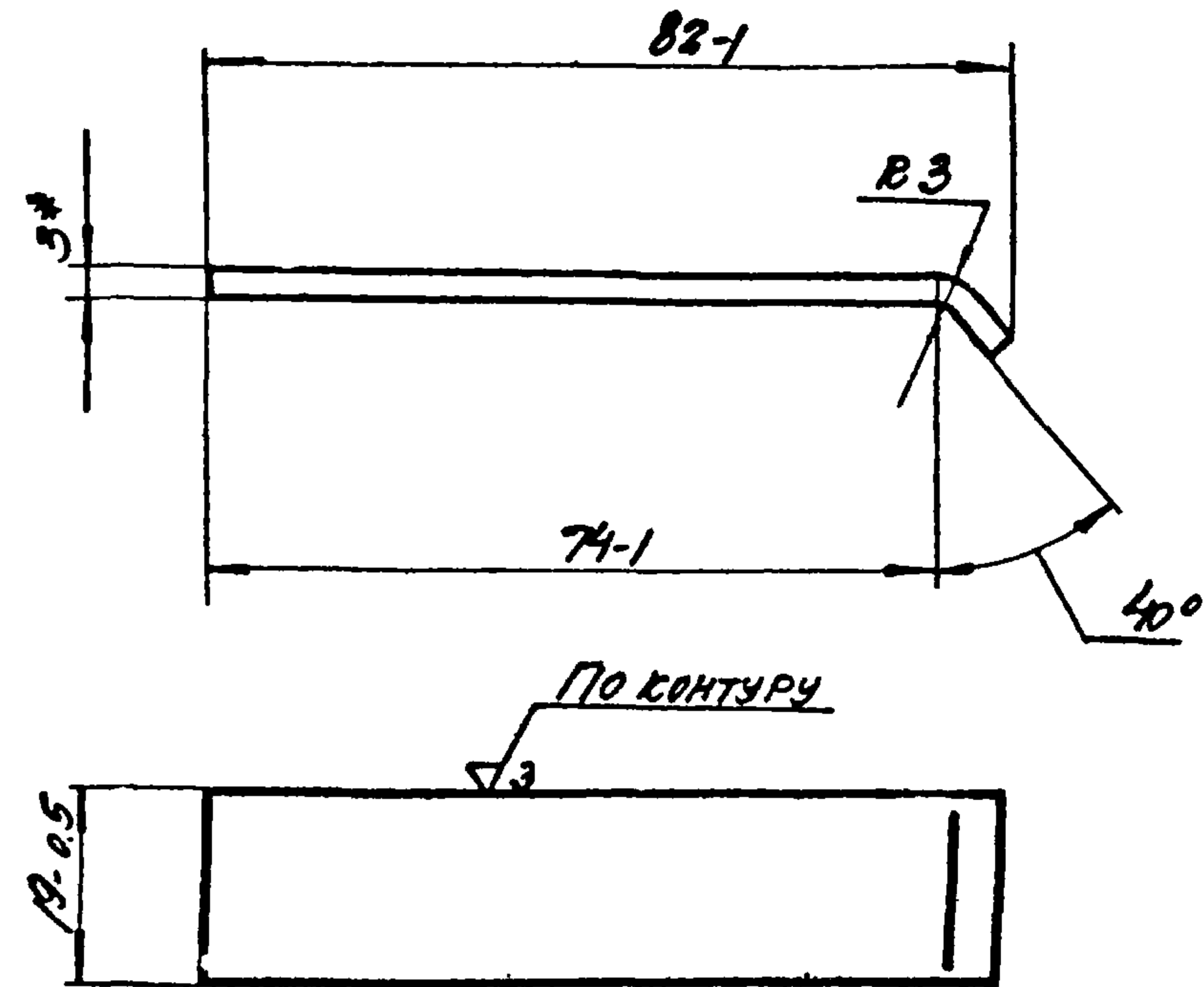
ЛЕНТА 3x75 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

| ВЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
|----------|----------|----------|---------|------|
| РАЗРАБ. | ЩУТИНА | Р. 28 | 8.72 | |
| ПРОВ. | | | | |
| Т. КОНТ. | | | | |
| РУС. ГР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

МО 03.100.102

2 (Δ) ~

49



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.102

ПЛАСТИНА

ЛИСТЕР МАССА МАСШТАБ

0,04 1:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

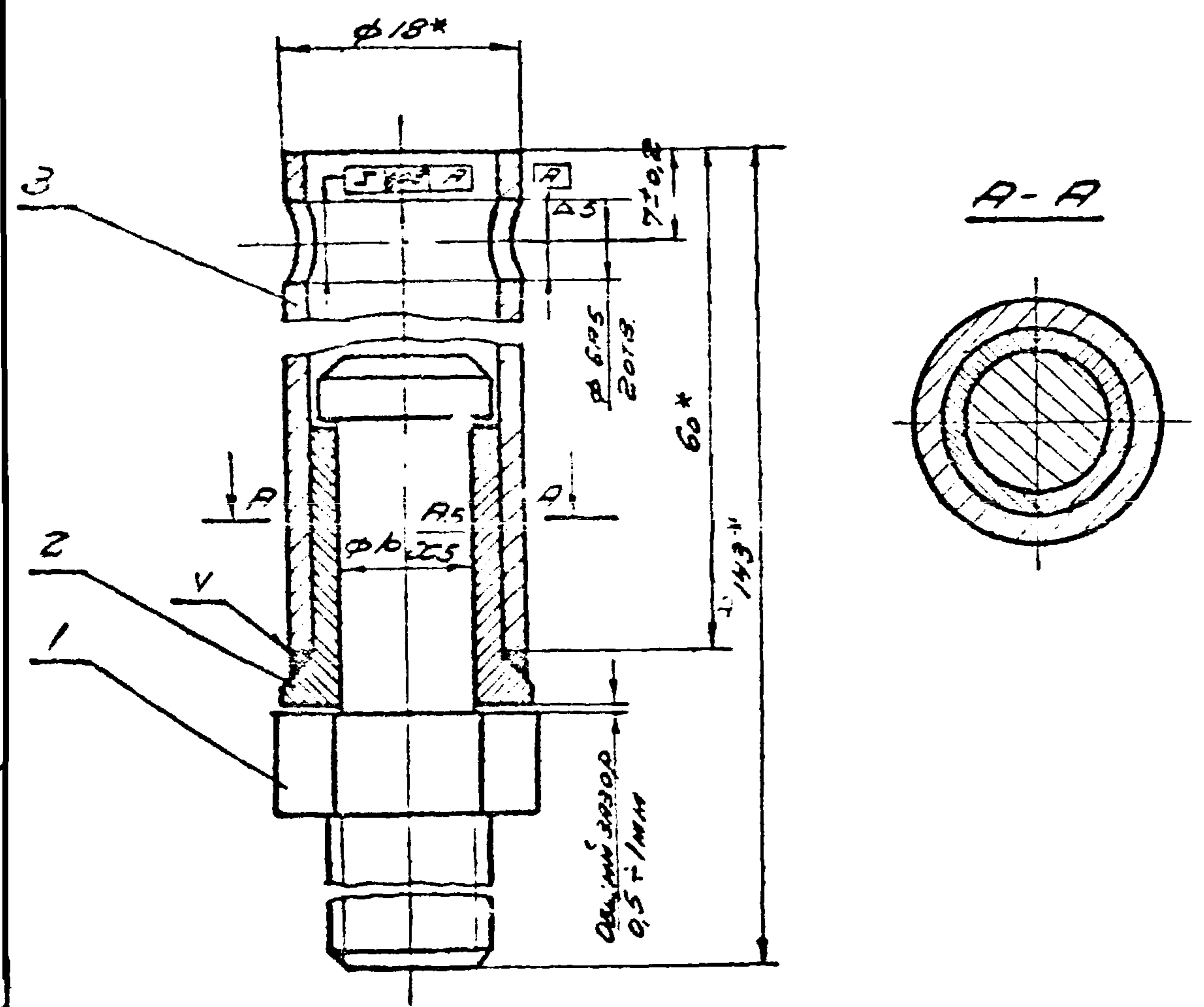
| ВЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДПИСЬ | ДАТА |
|----------|----------|----------|---------|------|
| РАЗРАБ. | ЩУТИНА | Р. 28 | 8.72 | |
| ПРОВ. | | | | |
| Т. КОНТ. | | | | |
| РУС. ГР. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| Н. КОНТ. | АЛЕКСЕЕВ | | | |
| УТВ. | | | | |

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200 СБ

(Л) 2



A-A

- 1* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.
- 2. ОБЕСПЕЧИТЬ ЛЕГКОЕ, БЕЗ ПЕРЕКОВОС И ЗАЕДАНИЙ ПРОВОРАЧИВАНИЕ РЕГУЛИРОВОЧНОГО БОЛТА (ПОЗ.1)
- 3. ПОВЕРХНЕ КР10.

Серия 1.436-6, выпуск 2.

МО.03.100.200 СБ

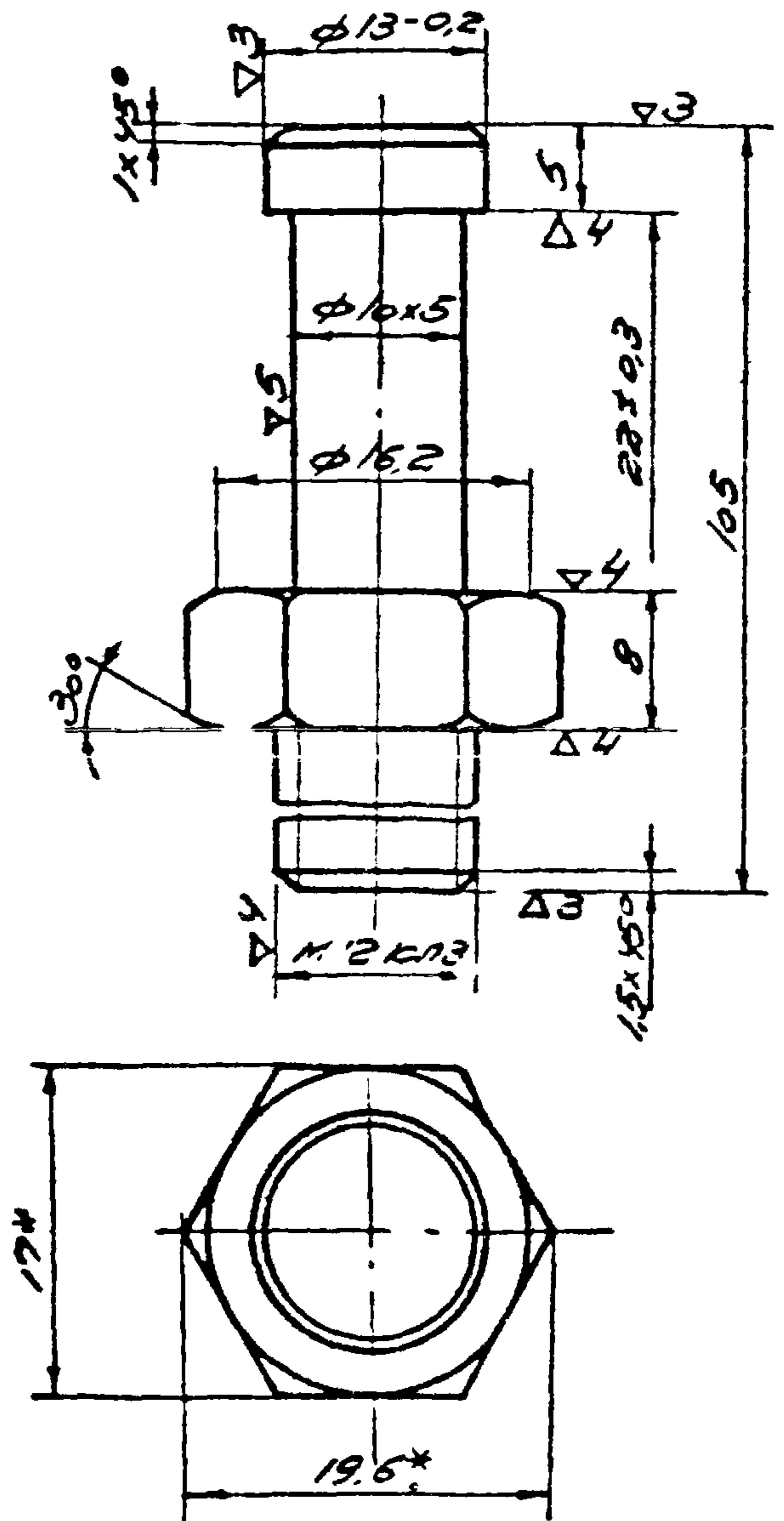
ГОЛОВКА СТЯЖКИ СВОБОДНОЙ ЧЕРТЕЖ.

| | | |
|-----------------|--------|-------|
| ИНТЕРМАССА | МАССА | МАССА |
| | | |
| ЛНСТ | ЛНСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| г. МОСКВА | | |

МО.03.100.201

(Л) 2

50



- 1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ОХВАТЫВАЕМЫХ - ПО В7, ПРОЧИЕ ± 1/2 ДОПУСКА В КЛ.

Серия 1.436-6, выпуск 2.

МО.03.100.201

БОЛТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ

| | | |
|-----------------|--------|-------|
| ИНТЕРМАССА | МАССА | МАССА |
| | | |
| ЛНСТ | ЛНСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| г. МОСКВА | | |

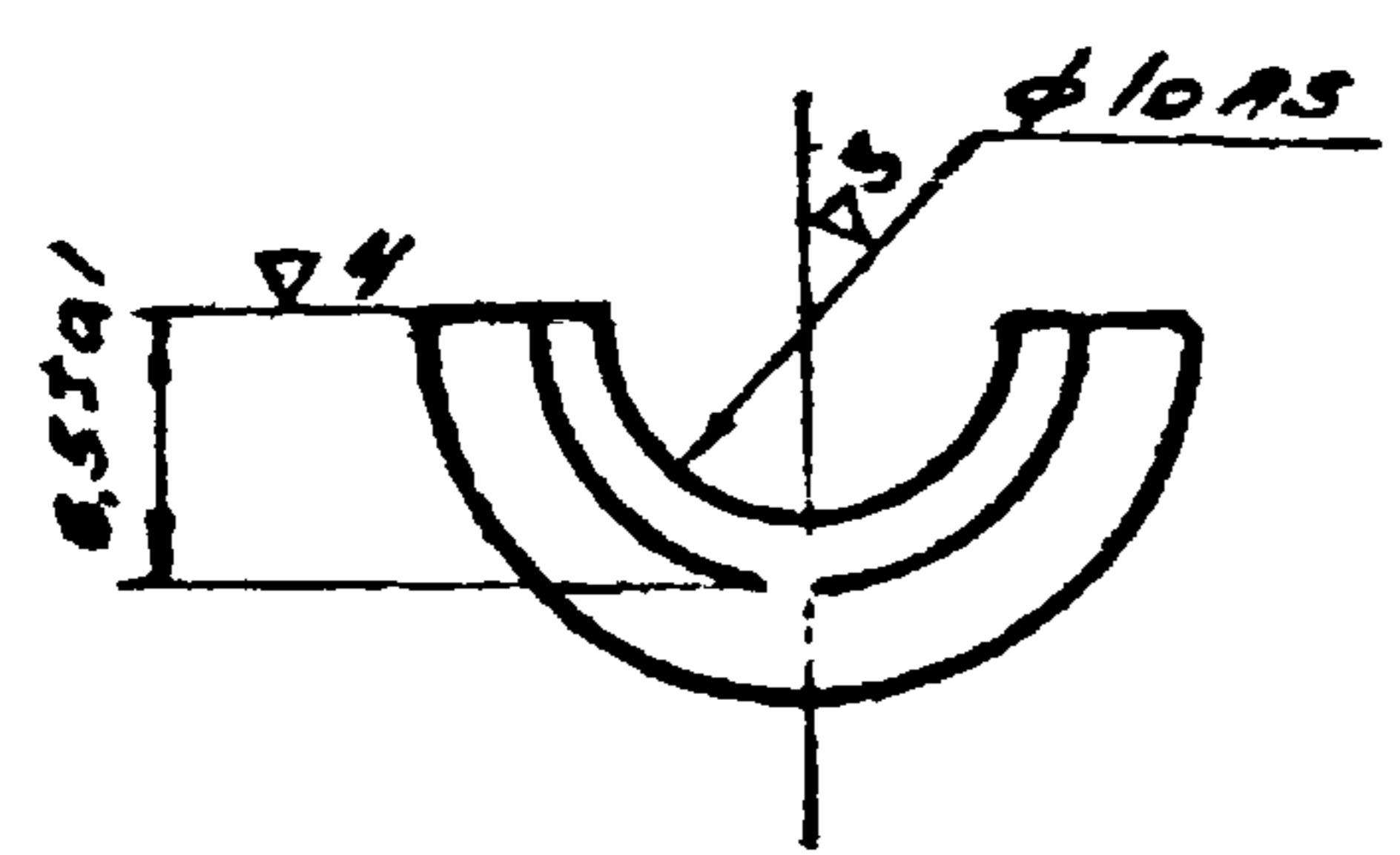
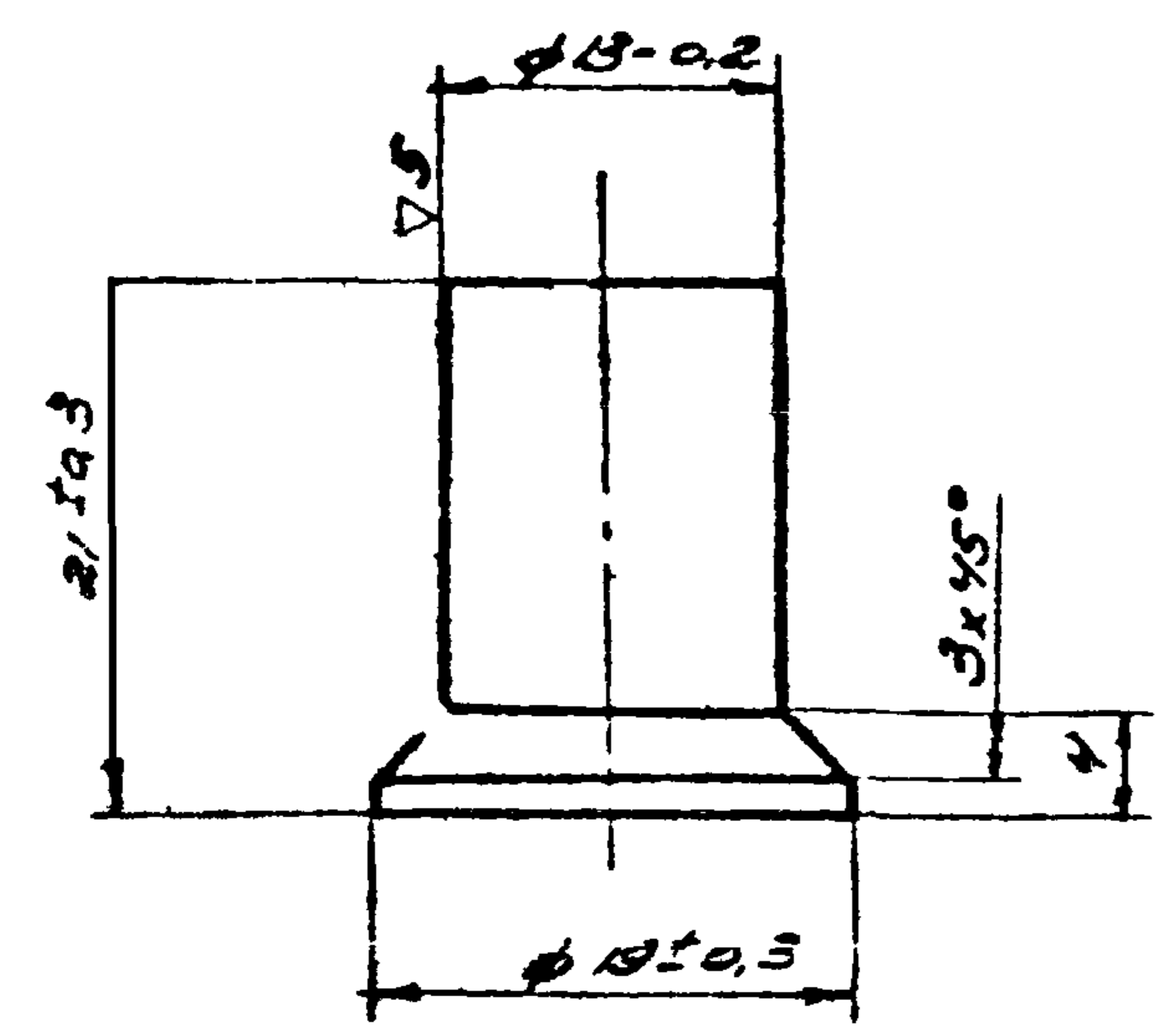
17 ГОСТ 2591-71
45 ГОСТ 1050-60

| | | |
|-----------------|--------|-------|
| ИНТЕРМАССА | МАССА | МАССА |
| | | |
| ЛНСТ | ЛНСТОВ | |
| ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | | |
| г. МОСКВА | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100

(Δ) 6 Δ



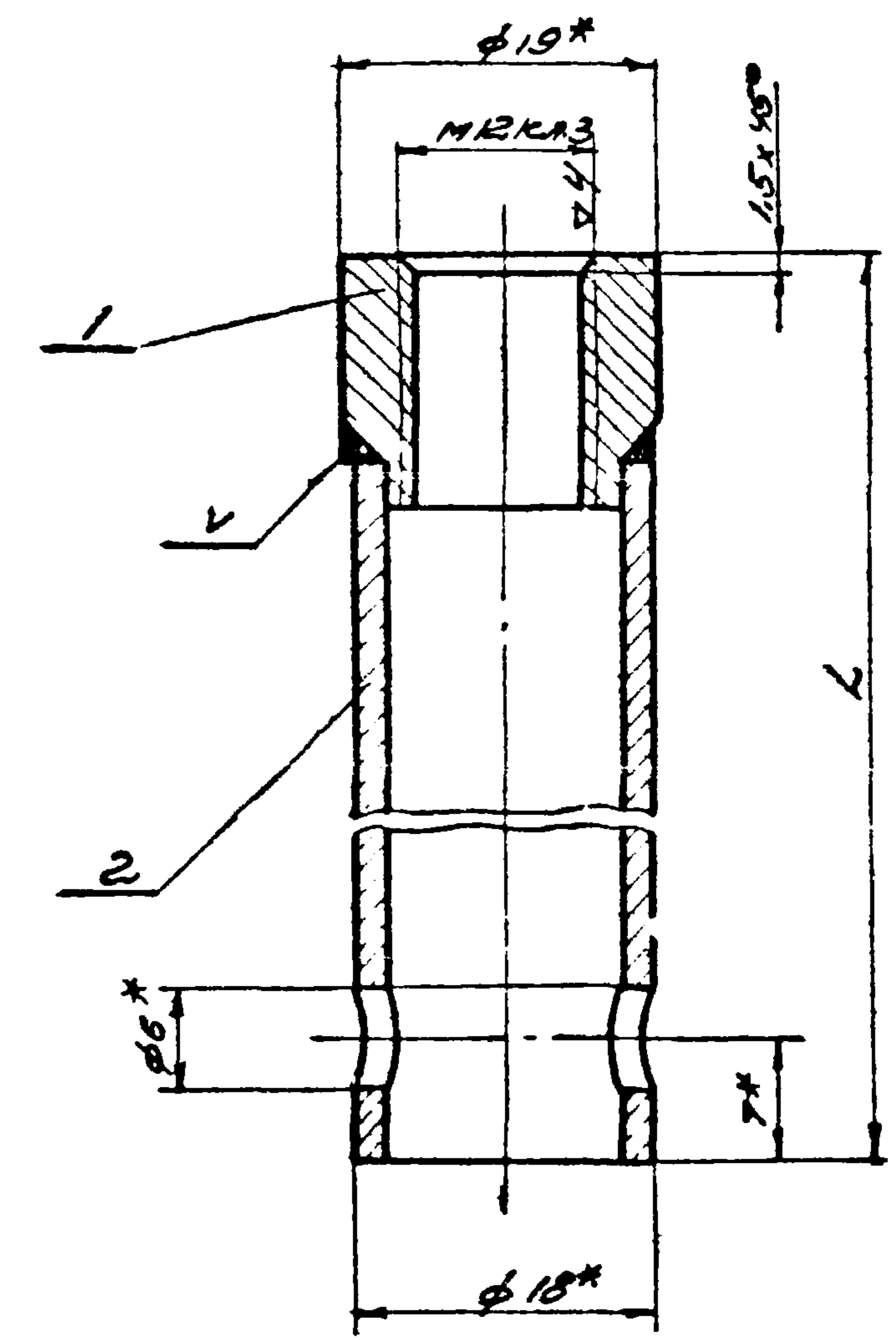
1. Неуказанные предельные отклонения размеров
± 1/3 допуска в кл.

Имя и фамилия Подпись и дата

| | | | |
|------------------------|---------|-----------------|------|
| Серия 1.436-6 выпуск 2 | | | |
| № 03.100.202 | | | |
| ИЗМ. ЛИСТ | № ДОКУМ | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| Лист | 0005 | Р. Д. Д. | 1.72 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| Лист | 22 | ГОСТ 2590-70 | |
| Лист | 20 | ГОСТ 1050-60 | |
| г. Москва | | | |

№ 03.100.300.66
№ 03.200.100.66

(Δ) 2 51



| № | ОБОЗНАЧЕНИЕ | ДИМЕР | ВЕС |
|---|-----------------|-------|-------|
| | | мм | кг |
| 1 | № 03.100.300.66 | 51 | 2.504 |
| 2 | № 03.200.100.66 | 11723 | 0.57 |

1. * - размеры для справок
2. покрытие ЕД 10

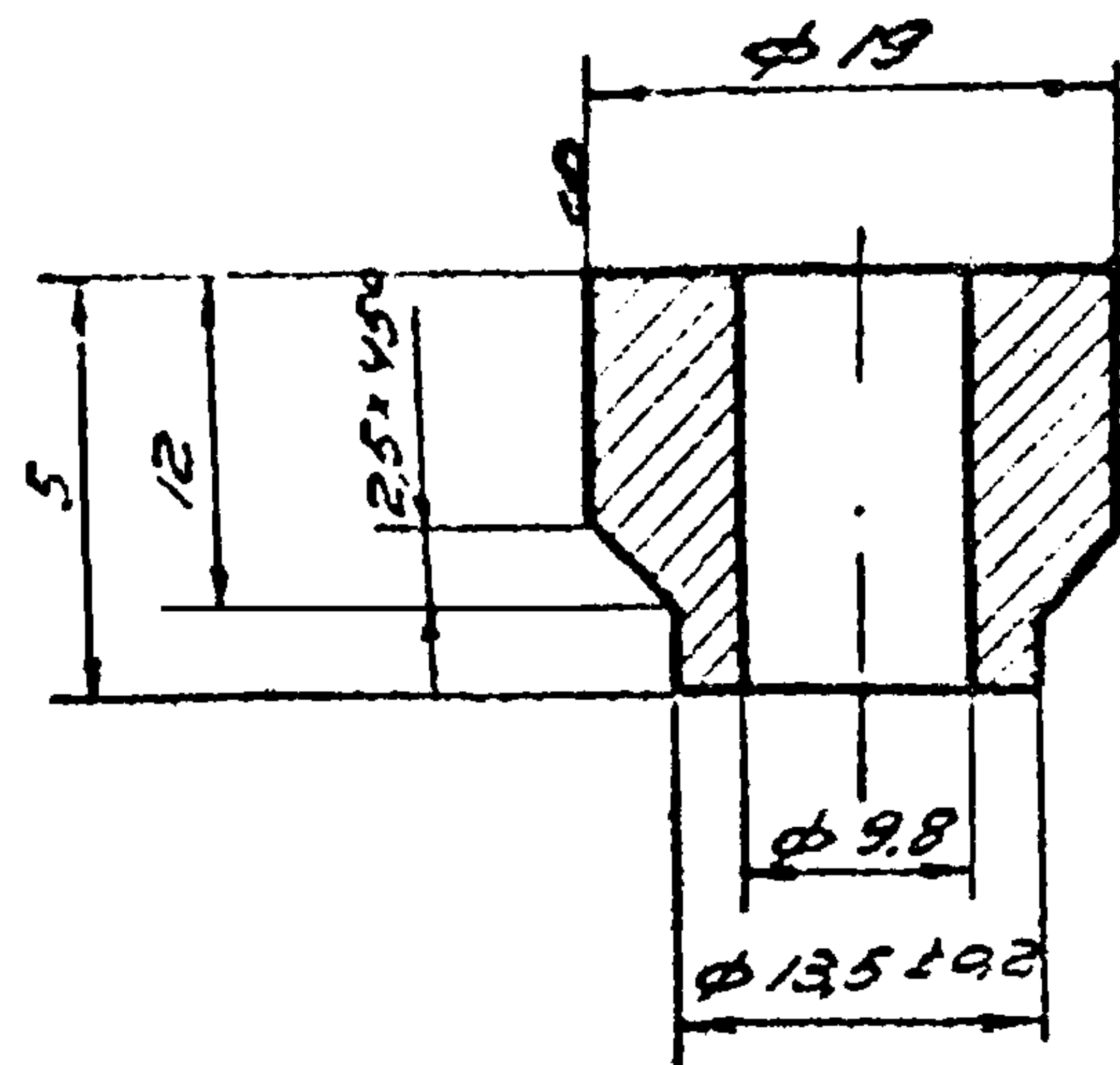
Имя и фамилия Подпись и дата

| | | | |
|------------------------------------|---------|-----------------|------|
| Серия 1.436-6 выпуск 2 | | | |
| № 03.100.300.66 № 03.200.100.66 | | | |
| ИЗМ. ЛИСТ | № ДОКУМ | ПОДПИСЬ | ДАТА |
| Лист | 0005 | Р. Д. Д. | 1.72 |
| ЛИСТ | ЛИСТОВ | ПРОМСТРОЙПРОЕКТ | |
| Лист | 22 | ГОСТ 2590-70 | |
| Лист | 20 | ГОСТ 1050-60 | |
| г. Москва | | | |

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.301

(1/2)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 охватываемых - по А7, охватываемых - по В7
 прочные ±1/2 допуска в кл

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.301

БОБЫШКА

Линейная масса

0,07 2:1

Лист Листов

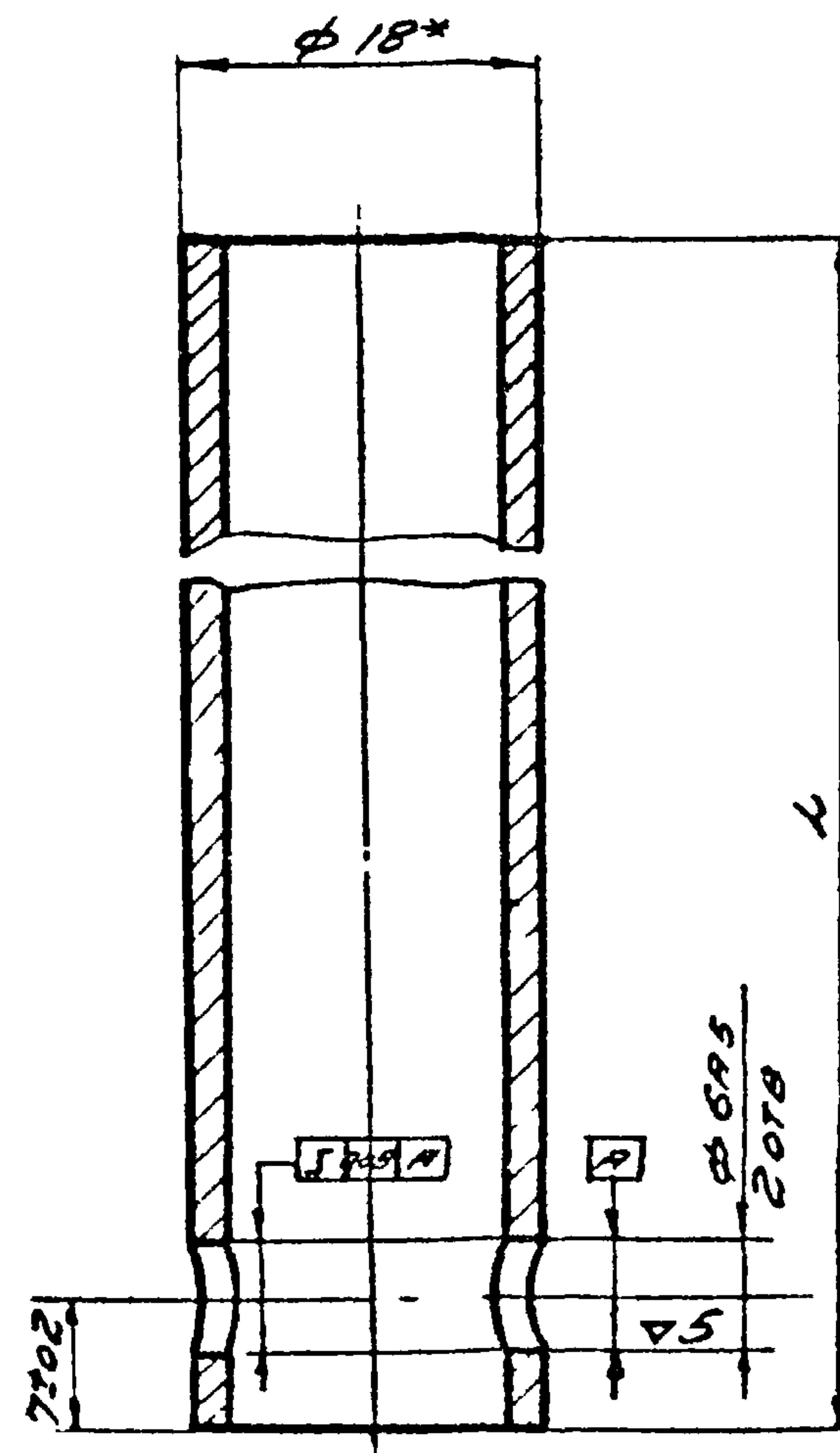
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Круг 19 ГОСТ 2590-70
Ст. 3 ГОСТ 535-58

| | | | |
|----------|----------|---------|------|
| Исполн | № докум | Подпись | Дата |
| Провер | Исполн | Подпись | Дата |
| Т. Контр | | | |
| Р. Контр | АЛЕКСЕЕВ | | |
| Н. Контр | АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ | | | |

МО.03.100.002
МО.03.200.101

(1/2) 52



| ОБОЗНАЧЕНИЕ | Размер | ВЕС |
|-----------------|----------|------|
| | мм | кг |
| 1 МО.03.100.302 | 605±1 | 0,38 |
| 2 МО.03.200.101 | 165±0,05 | |

* размер для справки.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.002
МО.03.200.101

ТРУБА

Линейная масса

См. табл 2:1

Лист Листов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

| | | | |
|----------|----------|---------|------|
| Исполн | № докум | Подпись | Дата |
| Провер | Исполн | Подпись | Дата |
| Т. Контр | | | |
| Р. Контр | АЛЕКСЕЕВ | | |
| Н. Контр | АЛЕКСЕЕВ | | |
| УТВ | | | |

Труба 18x2-10 ГОСТ 8734-58

12449-03

53 9/12/75