

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6

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

ВЫПУСК 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

12449 - 03
ЦЕНА 1-62

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-6

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

ВЫПУСК 2

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ПТИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.000.000 ОП

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

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ.
ОПИСЬ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

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

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

МО 02.000.000 ОП

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

Лист 2

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

№ стр.	Формат	Обозначение	Наименование	Лист №	№ стр.	Место-нахождение (стр.)
1	12	МО. 02. 100.000.СБ	МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ			
2		МО. 02. 200.000.СБ	РЫЧАЖНЫЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
3		МО. 02. 300.000.СБ				
4				(ЛИСТ 1)		19
5	12	МО. 02. 100.000СБ	То же (лист 2)			20
6		МО. 02. 200.000СБ				
7		МО. 02. 300.000СБ				
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 ОП						3

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

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

Серия К 436-84 Вилуек-2

Указ на лист, подпись и дата. Выход на лист, подпись и дата. Выход на лист, подпись и дата.

№ СТРОК	ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЛИСТ.	№ ФОР.	МЕСТО-ПОЛОЖЕНИЕ (СТР.)
1	II	МО 03.100.000	МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ			
2			СТЯЖНОЙ			39
3						
4	II	МО 03.100.100	БРОНШТЕЙН			39
5	II	МО 03.100.200	ГОТОВКА СТЯЖКИ			40
6	II	МО 03.100.300	ТРУБА В СБОРЕ			40
7						
8	II	МО 03.200.00	МЕХАНИЗМ ОТРЫВАНИЯ			
9			СТЯЖНОЙ			41
10						
11	II	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			43
18			(ЛИСТ 2)			
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						

МО 03.000.000 ОП

Лист 5

Указ на лист, подпись и дата. Выход на лист, подпись и дата. Выход на лист, подпись и дата.

№ СТРОК	ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЛИСТ.	№ ФОР.	МЕСТО-ПОЛОЖЕНИЕ (СТР.)
1	II	МО 03.100.001	ПРОБКА			
2	II	МУ 03.100.002	ШТИФТ			47
3						
4						
5	12	МО 03.100.100 СБ	БРОНШТЕЙН			
6			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			48
7						
8	II	МО 03.100.101	ЩЕКА			49
9	II	МО 03.100.102	ПЛАСТИНА			49
10						
11						
12	II	МО 03.100.200 СБ	ГОЛОВКА СТЯЖКИ			
13			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			50
14						
15						
16	II	МО 03.100.201	БОЛТ РЕЗЬБОВОЧНЫЙ			50
17	II	МО 03.100.202	ПОЛУВТУЛКА			51
18						
19						
20	II	МО.03.100.300 СБ	ТРУБА В СБОРЕ			
21		МО 03.200.100 СБ		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
22						
23	II	МО 03.100.301	БСБЫШКА			52
24						
25						
26		МО 03.100.302	ТРУБА			
27		МО 03.200.101		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
28						
29						
30						

МО 03.000.000 ОП

Лист 5

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

1 ВВЕДЕНИЕ

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

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

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

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.000.000 ТУ

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

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ		
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.		
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Г. МОСКВА		

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

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

2.2. Назначение и область применения рычажного механизма МО02.100.000

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

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

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

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

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

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

МО 02.000.000 ТУ

Серия 1.486-Б, листок 2

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

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

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

2.4. Назначение и область применения механизма открывания 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 притвора верхней фрамуги (при нормальном притворе 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 М. МО 03.100.000 только размерами, которые зависят от высоты верхней фрамуги.

МО 02.000.000 ТУ

Лист 3

3. Основные параметры и размеры механизмов открывания фрамуг

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

3.1.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град. 45

3.1.2. Угол открывания фрамуги максимальный в град. 60

3.1.3. Масса механизма в кг 1.6

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

3.2.1. Угол открывания фрамуги минимальный в град 20

3.2.2 Угол открывания фрамуги максимальный в градусах 45

3.2.3. Масса механизма в кг 1.75

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

МО 02.000.000 ТУ

Лист 4

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

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

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

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

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

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

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

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

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

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

примесей.

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

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ДЕТАЛИ,
УЗЛЫ И МЕХАНИЗМ В ЦЕЛОМ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

5.8. Перед сборкой механизмов места посадки осей и

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

МО.02.000.000 ТУ

Лист 5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

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

МО.02.000.000 ТУ

Лист 6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

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

5.9. ЗАТЯГИВАНИЕ КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДОЛЖНО ПРОИЗВО-
ДИТЬСЯ НОРМАЛЬНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО РАЗ-
МЕРА. ВСЕ КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРЕДОХРАНЕ-
НЫ ОТ САМОТВИНЧИВАНИЯ СПОСОБАМИ, УКАЗАННЫМИ В
ЧЕРТЕЖАХ.

5.10. КАЖДЫЙ СОБРАННЫЙ УЗЕЛ ДОЛЖЕН УДОВЛЕТВОРЯТЬ ТЕХ-
НИЧЕСКИМ 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 ПРЕДОХРАНЕЕНИЯ ВИНТОВЫХ Сое-
ДИНЕНИИ ОТ САМОТВИНЧИВАНИЯ;

г) НАДЕЖНОСТЬ СВАРНЫХ СЛОВОИХ СОЕДИНЕНИИ

6.2. ИСПЫТАНИЯ ПРОИЗВОДИТЬ СОГЛАСНО ПРОГРАММЫ
МЕТОДИКИ ИСПЫТАНИИ 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 ПРИ-
ЛОЖИТЬ 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)
УПАКОВКАТЬ В ТАРУ, ИСКЛЮЧАЮЩУЮ МЕХАНИЧЕСКОЕ
ПОВРЕЖДЕНИЕ.

7.4. ХРАНЕНИЕ МЕХАНИЗМОВ РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬКО
В ЗАКРЫТЫХ СКЛАДАХ.

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

8.1. МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ ПОСТАВЛЯЮТСЯ КОМ-
ПЛЕКТНО ПО УЗЛАМ. КОМПЛЕКТНОСТЬ ДОЛЖНА СООТВЕТСТ-
ВОВАТЬ СПЕЦИФИКАЦИЯМ НА КАЖДЫЙ МЕХАНИЗМ

8.2. КАЖДЫЙ КОМПЛЕКТ СНАБЖАЕТСЯ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ:
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ МО 02.000.000.ТУ, ПРОГРАММА
И МЕТОДИКА ИСПЫТАНИИ МО 02.000.000 ПМ И ПАСПОРТ
НА КАЖДЫЙ МЕХАНИЗМ.

8.3. ПАСПОРТ СОСТАВЛЯЕТ ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ В ТОЧНОМ
СООТВЕТСТВИИ С ГОСТОМ 2.601.68 ТОЛЬКО В СЛУЧАЕ
МАССОВОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕХАНИЗМОВ (ПАРТИЯ В
100 И БОЛЕЕ ШТУК).

Серия 1.436-6, выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

1. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЯ ЧЕРТЕЖАМ И ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ

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

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА И НАДЕЖНОСТИ МЕХАНИЗМОВ

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.000.000 ПМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			Б.А. АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			АЛЕКСЕЕВ	27.12.72
			ЛЮДЖОЖЕВ	27.12.72

Механизмы отрывания
Программа и методика
испытаний

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

3. ПРОВЕРКА ОБЕСПЕЧЕНИЯ СТАБИЛЬНОСТИ РАБОТЫ МЕХАНИЗМОВ.

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

4. ПРОВЕРКА УДОБСТВА ОБСЛУЖИВАНИЯ МЕХАНИЗМОВ.

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

5. ПРОВЕРКА СООТВЕТСТВИЯ ИЗДЕЛИЙ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

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

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

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

МО 02.000.000 ПМ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

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

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.000

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНЫЙ

ЛИТЕРА Лист Листов
1 2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

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

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

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

МО 02.100.000

Лист

Серия 1.436-6/ Выпуск 2

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

Серия 1.436-6, выпуск 2
МО 02.100.100

Вилка в сборе

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

Серия 1.436-6, выпуск 2
МО.С2 100.200

КОРОБКА

ЛИТЕРА Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

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

Им. в л. подл. Перлель и даята в зору чьел. Ив. л. д. в. е. Подпись и дата

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

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

Им. в л. подл. Перлель и даята в зору чьел. Ив. л. д. в. е. Подпись и дата

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

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.100.400

КРОНШТЕЙН

ИНТЕРЛ Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО 02.200.000

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ
РЫЧАЖНОГО

ИНТЕРЛ Лист Листов
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Имя, номер, Подпись и дата. Взяты из книги № 1. Имя и номер Подпись и дата.

Имя, номер, Подпись и дата. Взяты из книги № 1. Имя и номер Подпись и дата.

Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист № 2 из 3. Подпись и дата. Имя, фамилия, должность.

№ инв.	Зона	№ з	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Прим.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
11	6		МО 02. 200. 001	РЫЧАГ	1	
11	7		МО 02. 100. 002	ПЛАТК	1	
12	8		МО 02. 100. 003	ПЛАТК	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 В-011 ГОСТ 11371-60	2	
18				ШПЛИНТ 2x16 ГОСТ 397-66	2	
МО 02. 200. 000						Лист 2

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

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

Формы Зоны	Лист	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	ВИНТА В СБОРЕ	1	ПРИМЕН.
11	2	МО 02.100.200	КОРОВА	1	---
11	3	МО 02.100.300	СКОБА В СБОРЕ	1	---
11	4	МО 02.100.400	КРОНШТЕЙН	1	---
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
11	6	МО 02.300.001	РЫЧАГ	1	
11	7	МО 02.100.002	ПЛАТКА	1	ПРИМЕН.
12	8	МО 02.100.003	ПЛАТКА	1	---
11	9	МО 02.100.004	РУЧКА	1	---

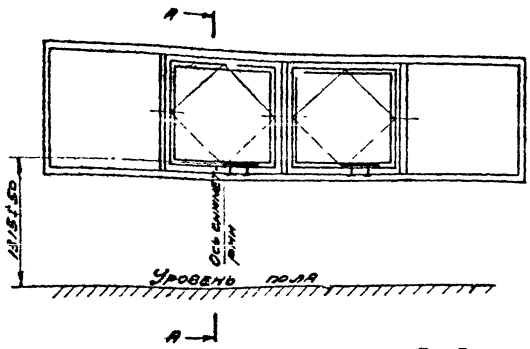
Формы Зоны	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
11	1	МО 02.100.005	ВТУЛКА	1	ПРИМЕН.
11	11	МО 02.100.006	ПАЛЕЦ	1	---
11	12	МО 02.100.007	ШТИФТ	1	---
12	13	МО 02.100.008	ПРУЖИНА	1	---
			<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
	15		ВИНТ М5x8-004		
			ГОСТ 1489-02	8	
	16		ШАЙБА ПРУЖИННАЯ		
			5М 66Г ГОСТ 6402-70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

1. в 1972 году
 2. в 1973 году
 3. в 1974 году
 4. в 1975 году
 5. в 1976 году
 6. в 1977 году
 7. в 1978 году
 8. в 1979 году
 9. в 1980 году
 10. в 1981 году
 11. в 1982 году
 12. в 1983 году
 13. в 1984 году
 14. в 1985 году
 15. в 1986 году
 16. в 1987 году
 17. в 1988 году
 18. в 1989 году
 19. в 1990 году
 20. в 1991 году
 21. в 1992 году
 22. в 1993 году
 23. в 1994 году
 24. в 1995 году
 25. в 1996 году
 26. в 1997 году
 27. в 1998 году
 28. в 1999 году
 29. в 2000 году
 30. в 2001 году
 31. в 2002 году
 32. в 2003 году
 33. в 2004 году
 34. в 2005 году
 35. в 2006 году
 36. в 2007 году
 37. в 2008 году
 38. в 2009 году
 39. в 2010 году
 40. в 2011 году
 41. в 2012 году
 42. в 2013 году
 43. в 2014 году
 44. в 2015 году
 45. в 2016 году
 46. в 2017 году
 47. в 2018 году
 48. в 2019 году
 49. в 2020 году
 50. в 2021 году
 51. в 2022 году

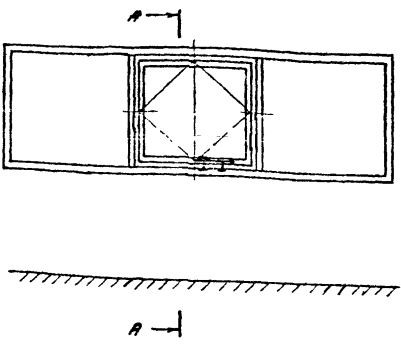
1. в 1972 году
 2. в 1973 году
 3. в 1974 году
 4. в 1975 году
 5. в 1976 году
 6. в 1977 году
 7. в 1978 году
 8. в 1979 году
 9. в 1980 году
 10. в 1981 году
 11. в 1982 году
 12. в 1983 году
 13. в 1984 году
 14. в 1985 году
 15. в 1986 году
 16. в 1987 году
 17. в 1988 году
 18. в 1989 году
 19. в 1990 году
 20. в 1991 году
 21. в 1992 году
 22. в 1993 году
 23. в 1994 году
 24. в 1995 году
 25. в 1996 году
 26. в 1997 году
 27. в 1998 году
 28. в 1999 году
 29. в 2000 году
 30. в 2001 году
 31. в 2002 году
 32. в 2003 году
 33. в 2004 году
 34. в 2005 году
 35. в 2006 году
 36. в 2007 году
 37. в 2008 году
 38. в 2009 году
 39. в 2010 году
 40. в 2011 году
 41. в 2012 году
 42. в 2013 году
 43. в 2014 году
 44. в 2015 году
 45. в 2016 году
 46. в 2017 году
 47. в 2018 году
 48. в 2019 году
 49. в 2020 году
 50. в 2021 году
 51. в 2022 году

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

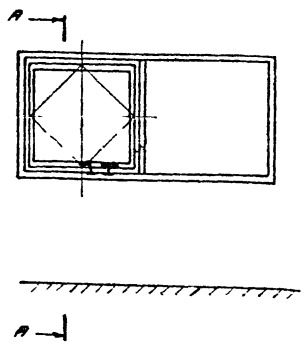
1. ДЛЯ РАМ 1,2Р0-1, 1,2Р0-2



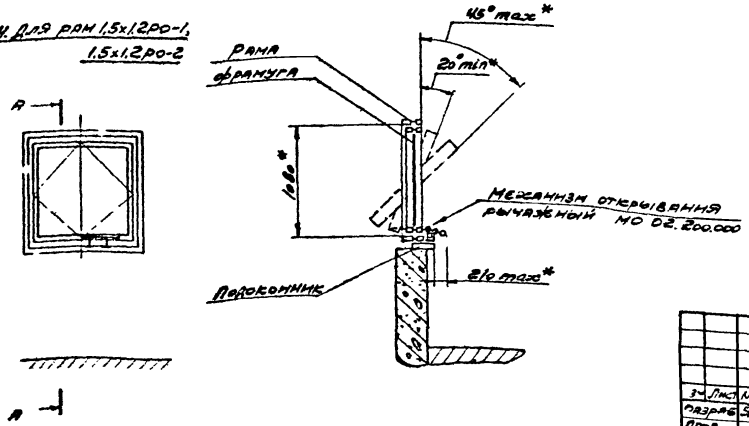
2. ДЛЯ РАМ 4,5x1,2Р0-1, 4,5x1,2Р0-2



3. ДЛЯ РАМ 3x1,2Р0-1, 3x1,2Р0-2



4. ДЛЯ РАМ 1,5x1,2Р0-1, 1,5x1,2Р0-2



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

Сфера 1.436-6, выпуск 2

Сфера 1.436-6, выпуск 2

СФЕРА 1.436-6, ВЫПУСК 2

№ 02.200.000 СХР

ИЗДАНИЕ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ИЗМ.
ПЕРВАЯ	СЛУТ	НА
ПРОВ.	И.И.И	И.И.И
Т.КОПЧ.		
ОУС. Г.А. РАДЧЕВ		
И.КОПЧ. АЛЕК. СЕРГ.		
СФ. РАДЧЕВ		

МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ РЫЧАЖНОМ № 02.200.000 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

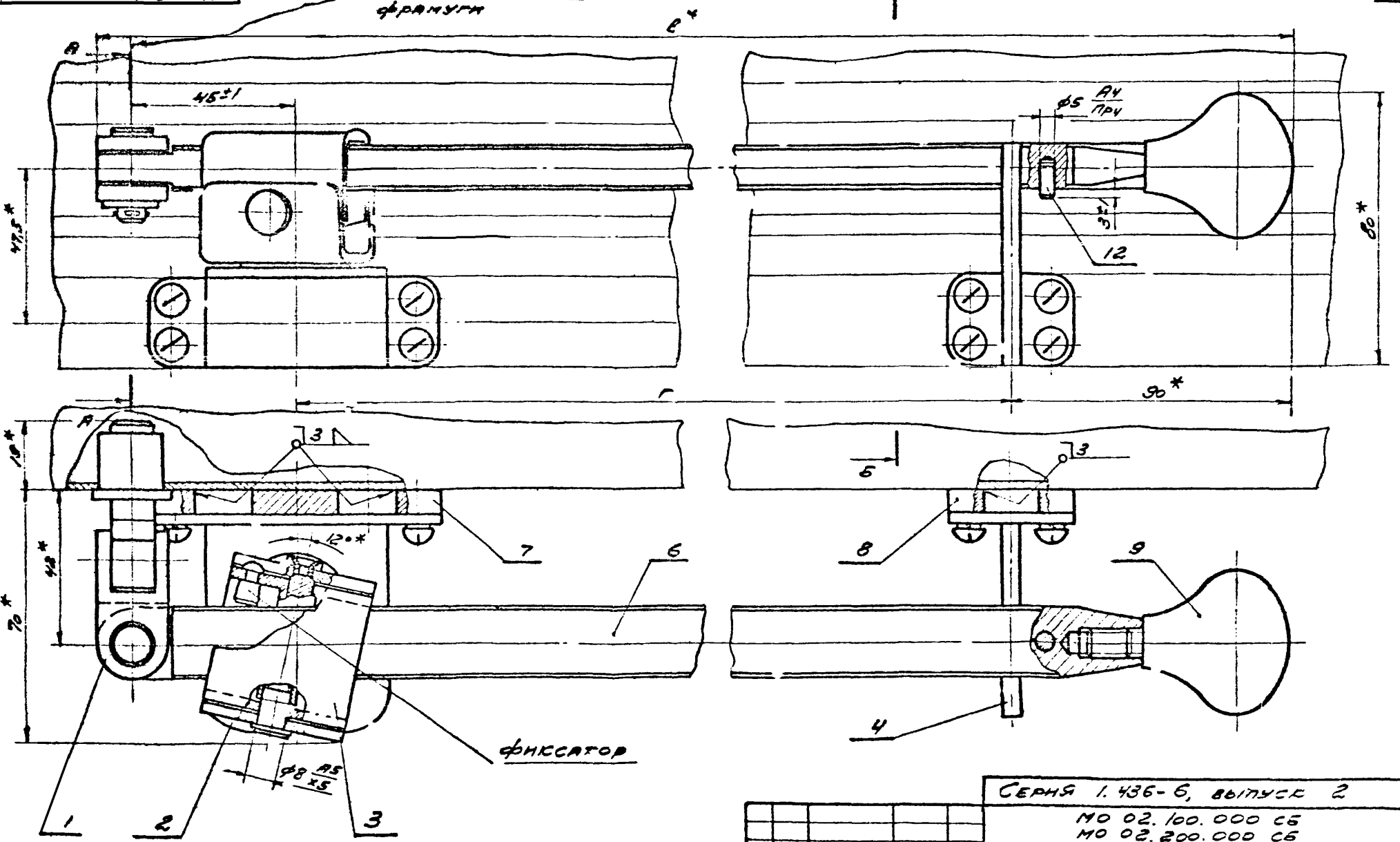
ИНТЕРНАЦИОНАЛЬНЫЙ КОД	-	-
ИМЕС	ИМЕСОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. МОСКВА		

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя и фамилия разработчика, должность, дата

NO 02.100.000 CB
NO 02.200.000 CB
NO 02.300.000 CB

ОСЬ СИМЕТРИИ
ФРАГУМ



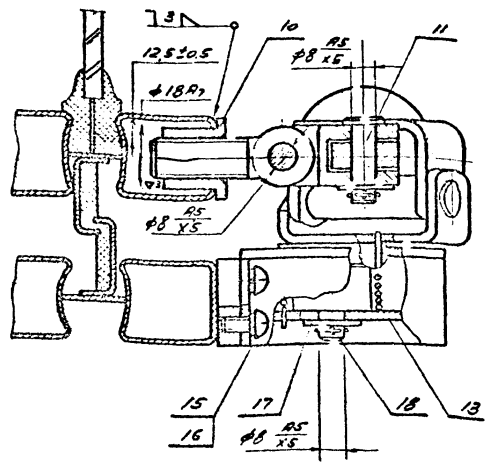
Серия 1.436-6, выпуск 2		Лист 1 из 2	
NO 02.100.000 CB		Лист 1 из 2	
NO 02.200.000 CB		Лист 2 из 2	
NO 02.300.000 CB		Лист 3 из 2	
Исполнитель	Проверен	Механизм открыва- ния рычажный.	Масштаб 1:1
Проектант	Сборочный чертёж		
Инженер			
Мастер			
Проектант			
Инженер			
Мастер			
Уч. ред.			

90.000.000.000.000.000
 90.000.000.000.000.000
 90.000.000.000.000.000
 90.000.000.000.000.000

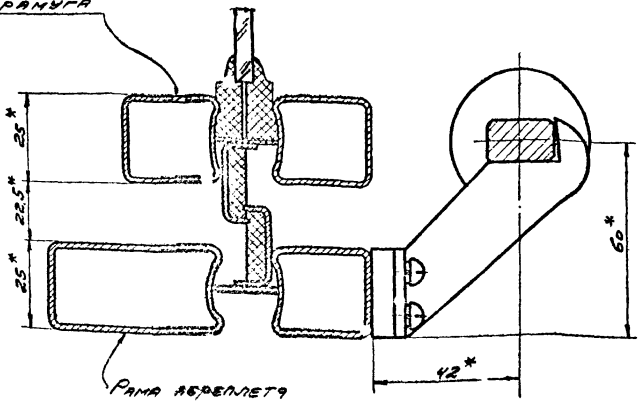
A-A

Б-Б

20



француз



Рамка переключателя

Обозначение	В*	ГЗ	Масса
МО 02.100.000.000.000	355	210	1.62
МО 02.200.000.000.000	480	335	1.75
МО 02.300.000.000.000	540	496	2.13

1. На данном чертеже показана сборка и монтаж рычажного механизма.
2. Перед сборкой все трущиеся поверхности необходимо смазать.
3. После монтажа механизма необходимо обеспечить:
 - а) плотный прижим француз к рамке за счет вывинчивания или вывинчивания узла поз. 1 предварительно расшплиновав и вынув палец (дет. поз. 11)
 - б) надежное опирание рычага (дет. поз. 6) при помощи фиксатора в двух положениях «француз открыт» (см. черт. МО 02.100.000.000.000, МО 02.200.000.000.000 и МО 02.300.000.000.000)
- 4 *размеры для справок.

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.000.000.000
 МО 02.200.000.000.000
 МО 02.300.000.000.000

		Серия 1.436-6, выпуск 2		Механизм открывания рычажного сборочный чертеж		Лист 2	Листов
Исполнитель	Н.С.С.	Разр.	Э.И.И.	Пров.	Т.К.К.	Р.Е.Е.	Н.К.К.
Масштаб	1:1	Дата		Исполн.			
Проект						г. Москва	

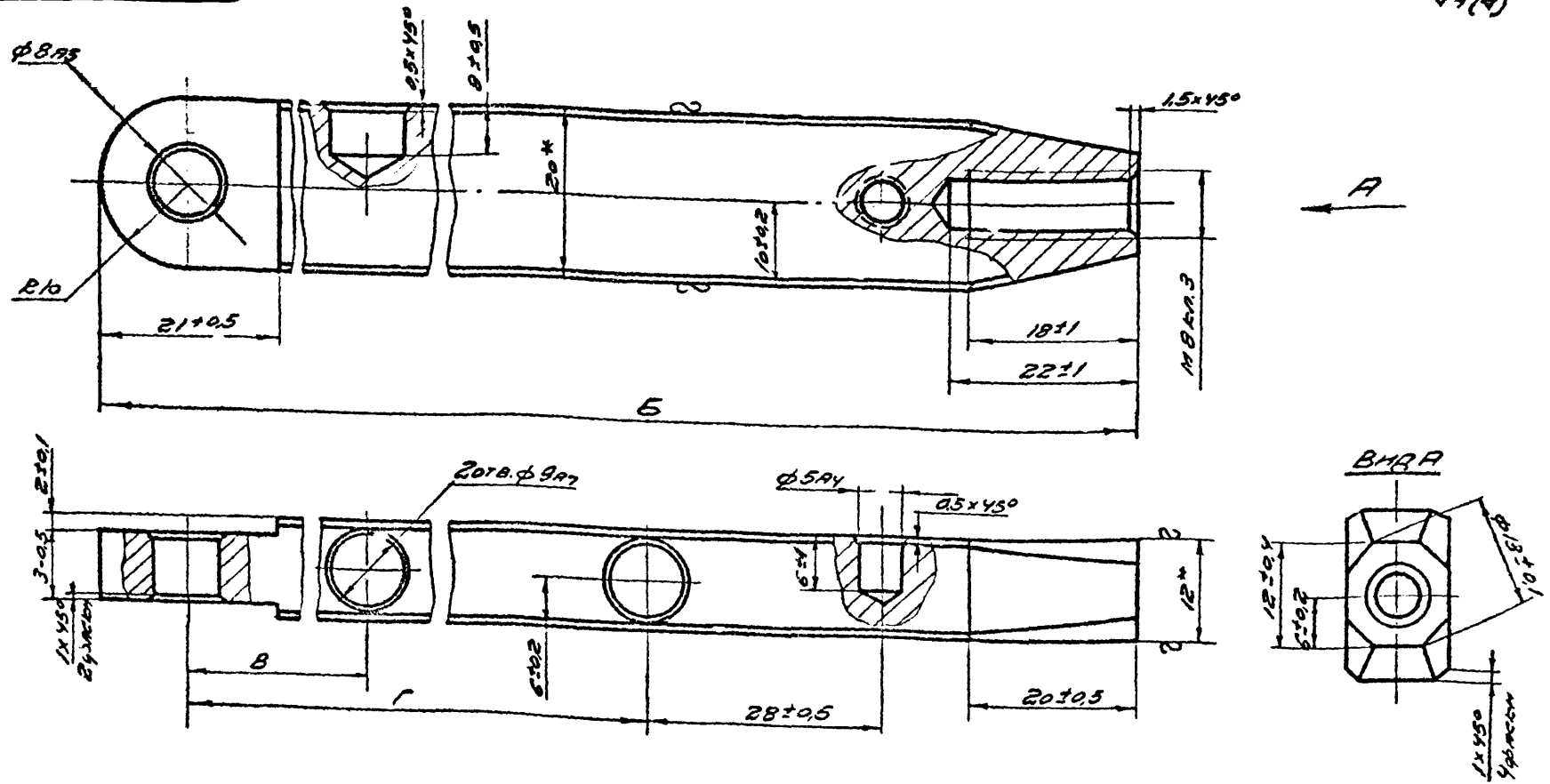
Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист 2 из 2, выдана в 2007 г. в количестве 1 экз. для хранения в архиве

Серия 1.436-6, выпуск 2

MO.02.100.001
MO.02.200.001
MO.02.300.001

4(2) 21



1. Покрyтне ц36.
2 *размерy для справок.

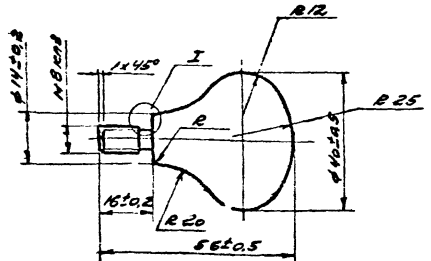
Обозначение	Б±1	В±1	Г±1	Масса
MO.02.100.001	315	180	240	0,57
MO.02.200.001	440	155	364	0,7
MO.02.300.001	600	258	532	1,08

Серия 1.436-6, выпуск 2			
MO.02.100.001 MO.02.200.001 MO.02.300.001			
Комплект № докум.	Размер	Лист	Всего листов
023006	300x400	1	1
Д-02			
Г. КОИТА			
Р. КОИТА			
М. КОИТА			
С. КОИТА			
Ш. КОИТА			
У. КОИТА			
Ф. КОИТА			
Х. КОИТА			
Ц. КОИТА			
Ч. КОИТА			
Ш. КОИТА			
Щ. КОИТА			
Ъ. КОИТА			
Ы. КОИТА			
Я. КОИТА			
Масса	12x20oct 103-57	Масштаб	2:1
ШТБ	45/oct 1050-60	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	г. МОСКВА

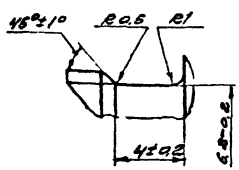
Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

▽ 4



I
1:5:1



Покрытие X.36

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.004

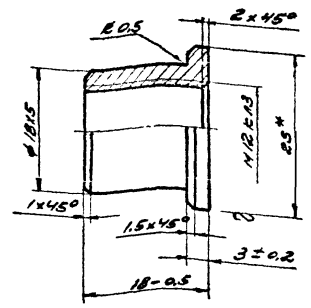
ручка

Лист	Масса	Масштаб
02		1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Контр 42 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

NO 02.100.005

23



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

NO 02.100.005

втулка

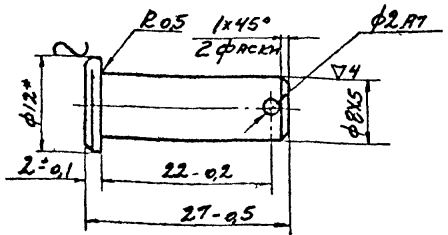
Лист	Масса	Масштаб
026		2:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

Контр 25 ГОСТ 2590-70
10 ГОСТ 1050-60

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

Δ3 (0) ΔΔ



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

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.006

ПАЛЕЦ

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

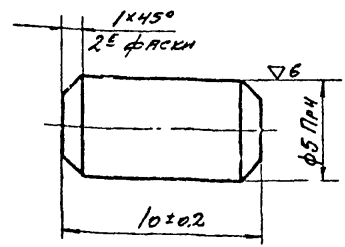
Круг 12 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 1050-60

Имя и фамилия Подписавшего Имя и фамилия Проверившего Имя и фамилия Авторского проекта Имя и фамилия Конструктора Имя и фамилия Инженера-проектировщика Имя и фамилия Инженера-технолога Имя и фамилия Инженера-механика Имя и фамилия Инженера-электрика Имя и фамилия Инженера-радиотехника Имя и фамилия Инженера-автоматизатора Имя и фамилия Инженера-испытателя Имя и фамилия Инженера-обслуживающего Имя и фамилия Инженера-ремонтного Имя и фамилия Инженера-монтажного Имя и фамилия Инженера-наладчика Имя и фамилия Инженера-эксплуатационного Имя и фамилия Инженера-инспектора Имя и фамилия Инженера-качества Имя и фамилия Инженера-экономики Имя и фамилия Инженера-менеджера Имя и фамилия Инженера-маркетинга Имя и фамилия Инженера-охраны труда Имя и фамилия Инженера-пожарной безопасности Имя и фамилия Инженера-экологии Имя и фамилия Инженера-информационных технологий Имя и фамилия Инженера-искусственного интеллекта Имя и фамилия Инженера-робототехники Имя и фамилия Инженера-нанотехнологий Имя и фамилия Инженера-биотехнологий Имя и фамилия Инженера-космических технологий Имя и фамилия Инженера-атомной энергии Имя и фамилия Инженера-ядерной энергии Имя и фамилия Инженера-энергетики Имя и фамилия Инженера-электротехники Имя и фамилия Инженера-электронной техники Имя и фамилия Инженера-радиотехники Имя и фамилия Инженера-оптики Имя и фамилия Инженера-акустики Имя и фамилия Инженера-астрономии Имя и фамилия Инженера-геодезии Имя и фамилия Инженера-географии Имя и фамилия Инженера-геологии Имя и фамилия Инженера-геоинженерии Имя и фамилия Инженера-геоэкологии Имя и фамилия Инженера-геоинформатики Имя и фамилия Инженера-геофизики Имя и фамилия Инженера-геохимии Имя и фамилия Инженера-геоботаники Имя и фамилия Инженера-геоэкологии Имя и фамилия Инженера-геоинженерии Имя и фамилия Инженера-геоэкологии Имя и фамилия Инженера-геоинформатики Имя и фамилия Инженера-геофизики Имя и фамилия Инженера-геохимии Имя и фамилия Инженера-геоботаники

МО 02.100.007

Δ3 (0) ΔΔ

24



ПОКРЫТИЕ Kp10

СЕРИЯ 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.007

ШТИФТ

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

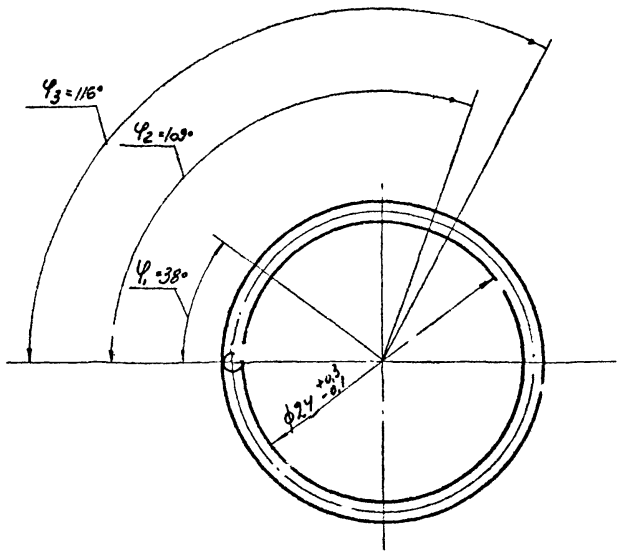
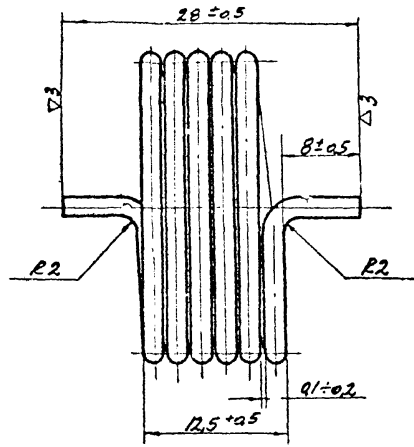
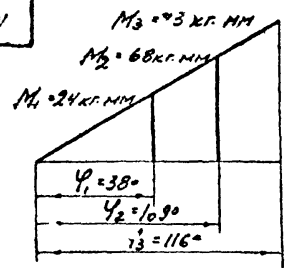
Имя и фамилия Подписавшего Имя и фамилия Проверившего Имя и фамилия Авторского проекта Имя и фамилия Конструктора Имя и фамилия Инженера-проектировщика Имя и фамилия Инженера-технолога Имя и фамилия Инженера-механика Имя и фамилия Инженера-электрика Имя и фамилия Инженера-радиотехника Имя и фамилия Инженера-автоматизатора Имя и фамилия Инженера-испытателя Имя и фамилия Инженера-обслуживающего Имя и фамилия Инженера-ремонтного Имя и фамилия Инженера-монтажного Имя и фамилия Инженера-наладчика Имя и фамилия Инженера-эксплуатационного Имя и фамилия Инженера-инспектора Имя и фамилия Инженера-качества Имя и фамилия Инженера-экономики Имя и фамилия Инженера-менеджера Имя и фамилия Инженера-маркетинга Имя и фамилия Инженера-охраны труда Имя и фамилия Инженера-пожарной безопасности Имя и фамилия Инженера-экологии Имя и фамилия Инженера-информационных технологий Имя и фамилия Инженера-искусственного интеллекта Имя и фамилия Инженера-робототехники Имя и фамилия Инженера-нанотехнологий Имя и фамилия Инженера-биотехнологий Имя и фамилия Инженера-космических технологий Имя и фамилия Инженера-атомной энергии Имя и фамилия Инженера-ядерной энергии Имя и фамилия Инженера-энергетики Имя и фамилия Инженера-электротехники Имя и фамилия Инженера-электронной техники Имя и фамилия Инженера-радиотехники Имя и фамилия Инженера-оптики Имя и фамилия Инженера-акустики Имя и фамилия Инженера-астрономии Имя и фамилия Инженера-геодезии Имя и фамилия Инженера-географии Имя и фамилия Инженера-геологии Имя и фамилия Инженера-геоинженерии Имя и фамилия Инженера-геоэкологии Имя и фамилия Инженера-геоинформатики Имя и фамилия Инженера-геофизики Имя и фамилия Инженера-геохимии Имя и фамилия Инженера-геоботаники

Круг 6 ГОСТ 2590-70
45 ГОСТ 535-58

ЧЕРТЯ

Серия 1.436-6, выпуск 2

800 001 20 011



Покрытие Кр10

Число рабочих витков	11	55
Направление наванушки пружины	—	левое
Длина развернутой пружины	2	474

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО. 02 100. 008

№ листа	наименование	подпись	дата	Итого масса	Листов
1	Пружина			0.012	2,5:1
И.контр.	С.А. Пексеев			Лист	Листов
Н.контр.	С.А. Пексеев			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
Чтв.				г. Москва	

Пружина
Праволочка II-2
ГОСТ 9389-60

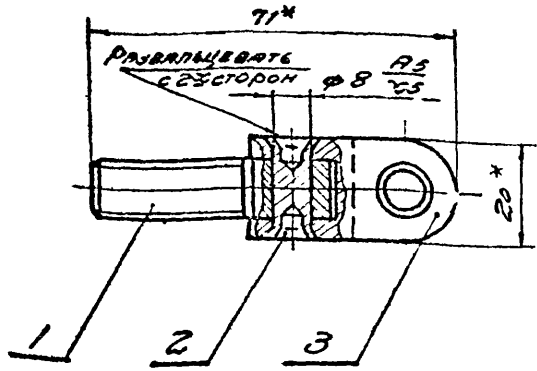
Черти

Копировал 1249-03 26 формат 12

Дата выпуска: _____
 Проект: _____
 Изм. № _____
 Дата: _____
 Исполнитель: _____

Серия 1.436-Б, выпуск 2

№ 02, 100, 100, 06



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

Серия 1.436-Б, выпуск 2.

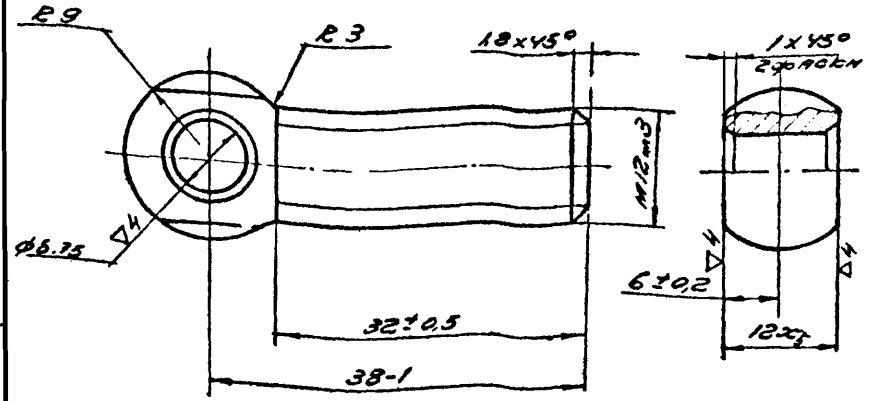
№ 02, 100, 100, 06

Вилка в сборе.
Сборочный чертеж.

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

№ 02, 100, 101

26 (2) ЭД



Повышение КР 10

Серия 1.436-Б, выпуск 2.

№ 02, 100, 101

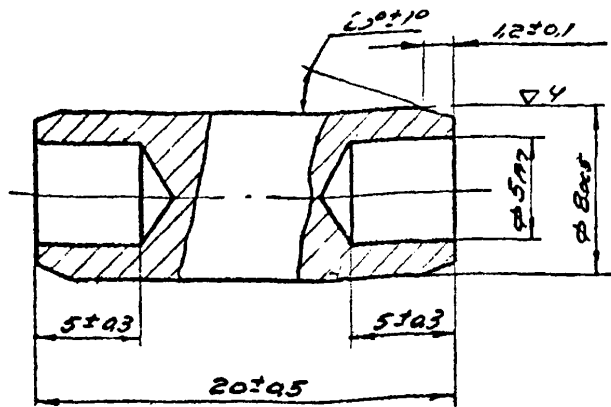
БОЛТ

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.102

Δ3(Δ)



Покрытие КР 10

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.02.100.102

ШТМ фт

ЛИСТЫ МАССА МАСШТ.

0,007 4:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

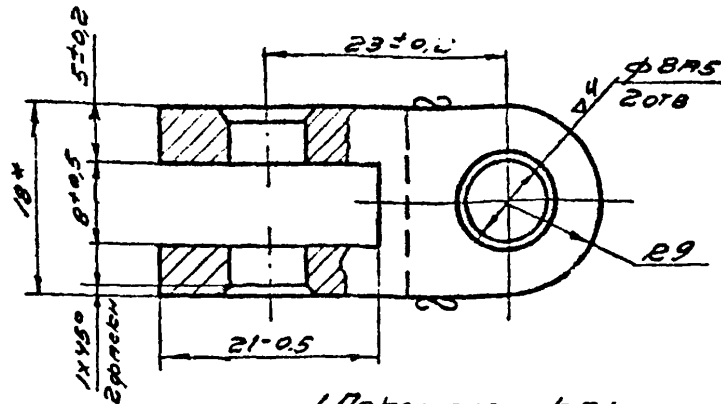
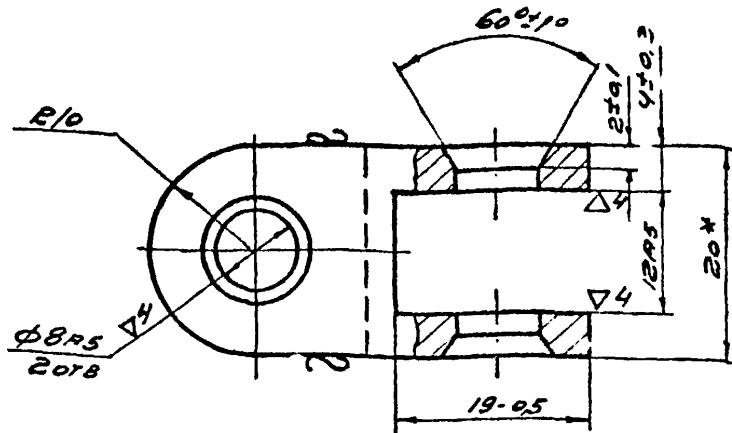
Контр 9 Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

ВНЛКА

ЛИСТЫ МАССА МАСШТ.

0,045 2:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

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

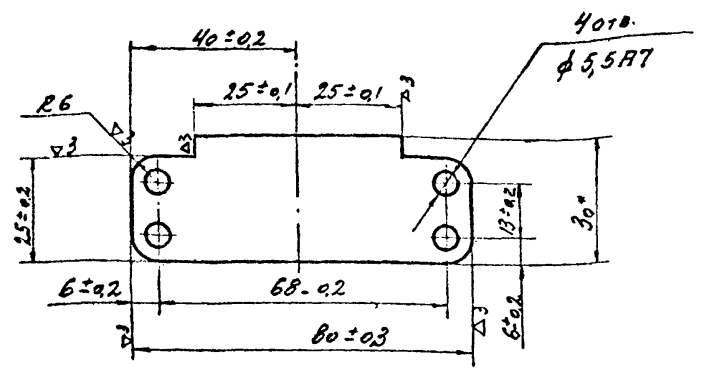
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

12443-03 28

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.201

(1) 2



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.201

ПЛАСТИНА

Лист	Масса	Листов
	0.03	1:1
Лист	Листов	

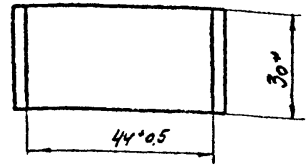
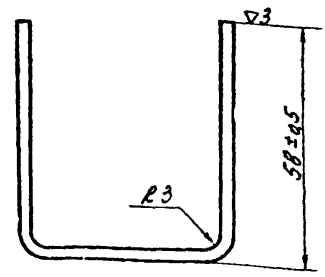
ЛЕНТА 3x30 ГОСТ 6009-57
СТ.3 ГОСТ 535-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя и фамилия исполнителя	Имя и фамилия проверяющего	Подпись и дата
Имя и фамилия разработчика	Имя и фамилия заказчика	Подпись и дата
№ докум.	№ докум.	Дата
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Руч. Бр. Алексеев	Руч. Бр. Алексеев	Руч. Бр. Алексеев
И. контр. Алексеев	И. контр. Алексеев	И. контр. Алексеев
Чит.	Чит.	Чит.

МО 02.100.202

(2) 29



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.202

СКОБА

Лист	Масса	Листов
	0.09	1:1
Лист	Листов	

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя и фамилия исполнителя	Имя и фамилия проверяющего	Подпись и дата
Имя и фамилия разработчика	Имя и фамилия заказчика	Подпись и дата
№ докум.	№ докум.	Дата
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Руч. Бр. Алексеев	Руч. Бр. Алексеев	Руч. Бр. Алексеев
И. контр. Алексеев	И. контр. Алексеев	И. контр. Алексеев
Чит.	Чит.	Чит.

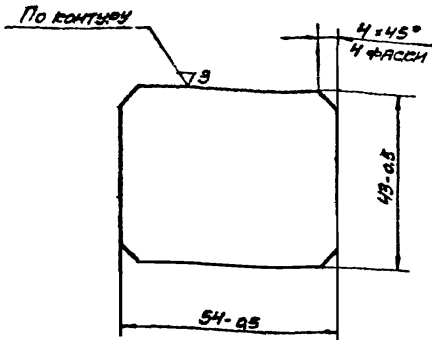
ЧЕРТИЛ

КАЛПРОБРАТ 12449-03 30 ФОРМАТ 12

Серия 1.436-6, выпуск 2

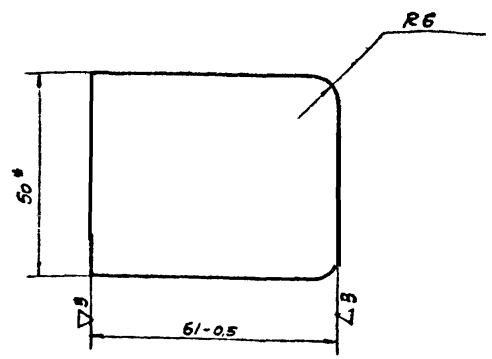
Имя и отчество разработчика и дата, дата выпуска, имя и отчество разработчика и дата

2 (7)



МО 02.100.204

2 (7) 30



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СЛОВАС

Имя и отчество разработчика и дата, дата выпуска, имя и отчество разработчика и дата

Серия 1.436.6, выпуск 2

МО 02.100.203

ПЛАСТИНА

ЛИТЕРА	ТРАССА	МАСШТАБ
	0,05	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя и отчество разработчика	Дата	Имя и отчество разработчика	Дата
Александр Яковлев	1974	Александр Яковлев	1974
Александр Яковлев	1974	Александр Яковлев	1974

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.204

ПЛАСТИНА

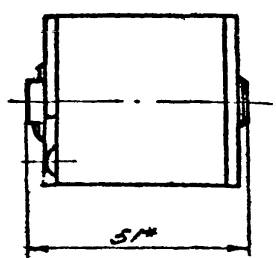
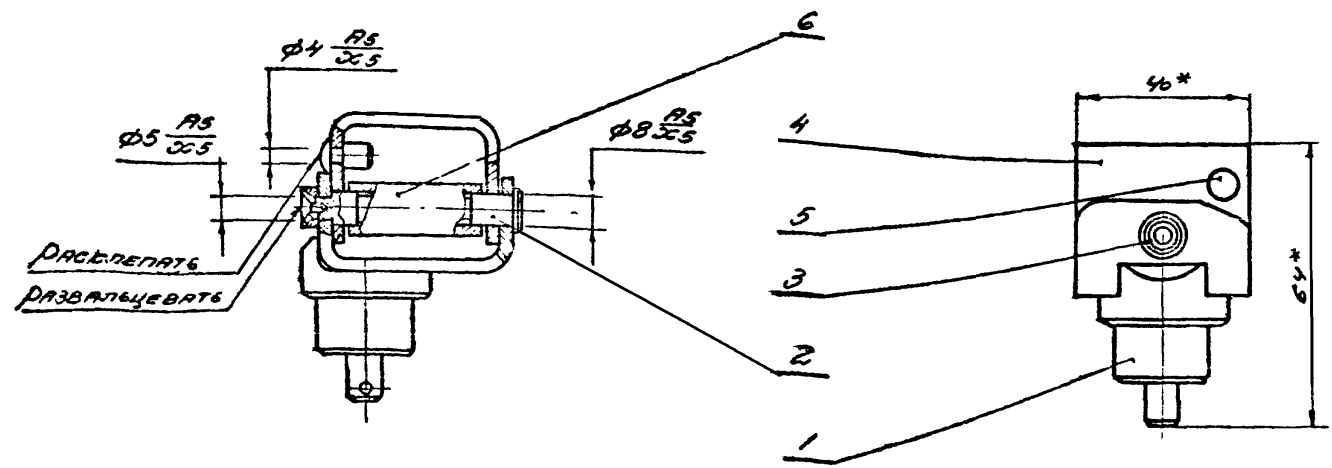
ЛИТЕРА	ТРАССА	МАСШТАБ
	0,07	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя и отчество разработчика	Дата	Имя и отчество разработчика	Дата
Александр Яковлев	1974	Александр Яковлев	1974
Александр Яковлев	1974	Александр Яковлев	1974

12449-03 31



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

Серия 1.436-6, выпуск 2			
МО.02.100.300.СБ			
Классификация	Исполнение	Полное наименование	Листов
С 1000	Стандарт Р.17	С 1000	2,257 1:1
Проб.			
Проект			
Рис. в/д	Рис. в/д	Рис. в/д	Лист
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Листов
418	Морозов	Морозов	

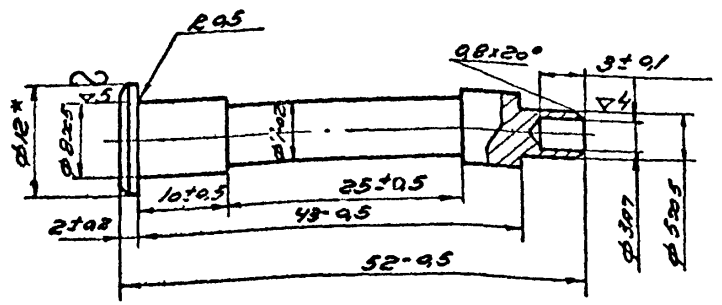
СКОБА В СБОРЕ.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.301

(Л) 31А



1. Покрытие МНХ 36
2* размеры для справок

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.301

ПАЛЕЦ.

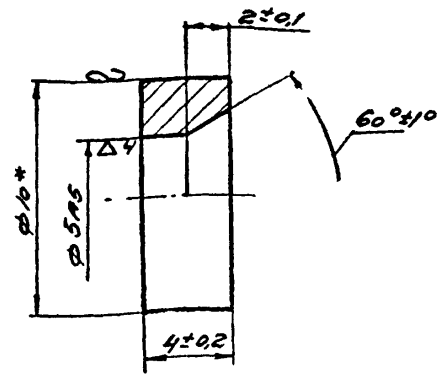
Лист	Масса	Масштаб
1	0,06	2:1
Лист	Листов	
1	1	

Крчг Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

МО.02.100.302

(Л) 32



1. Покрытие КД10.
2* размеры для справок

Серия 1.436-Б, выпуск 2

МО.02.100.302.

ШАМБА.

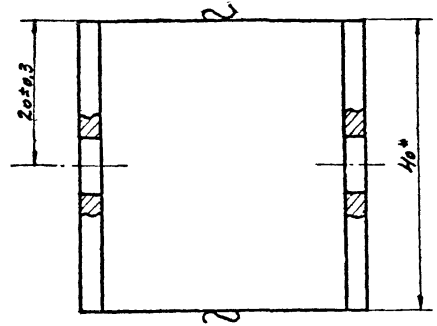
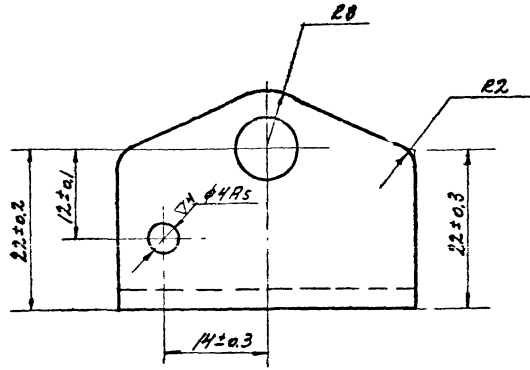
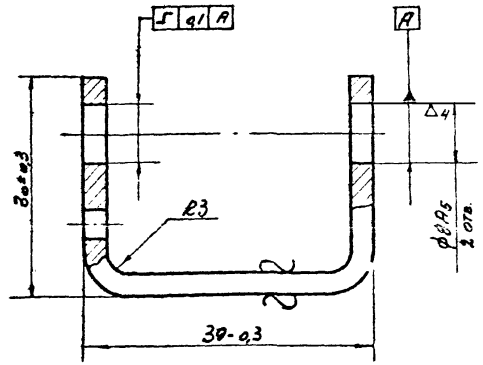
Лист	Масса	Масштаб
1	0,014	5:1
Лист	Листов	
1	1	

Крчг Гост 2590-70
Ст. 3 Гост 595-58

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва.

№ 02.100.303

Δ (Δ) 33



1. Покрытие Кд/Ю после расклевки дет. поз. 5 черт. М0 02.100.300.
2. * Размеры для справок.

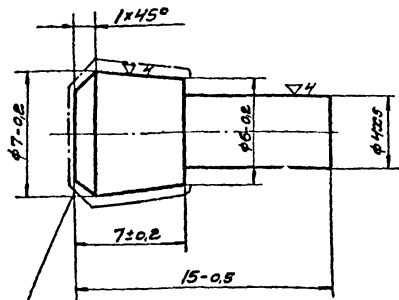
СЕРИЯ 1.436-Б, ВЫПУСК 2			
М0 02.100.303			
ИЗМЕНЕН ИЛИ ДОКУМЕНТ РАЗРАБОТЧИК ПРОВЕРКА Т.КОНТА РИС. БР. / ИЛЛЮСТРАЦИЯ И.КОНТ. / ИЛЛЮСТРАЦИЯ ЧТБ	ИЛИ ДОКУМЕНТ ПОДП. 7.11.72 3.72	СКОБА	ИЗМЕНА
			МАССА
		0,08	2:1
		3140 ГОСТ 6009-59	ЛИСТ
		СТ.3 ГОСТ 535-58	ЛИСТОВ
			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
			г. МОСКВА

ЧЕРТЯ

КОПИРОВАТ 12.449.03 34 ФОРМАТ 12

МО 02.100.304

(Δ)3Δ



ПОКРЫТИЕ МНХС.36

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.304

ФИКСАТОР

ЛИТЕРА	МАССА	ПЛОЩАДЬ
	0,004	5:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

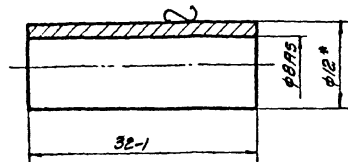
Юрч 8 Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

МО 02.100.305

(Δ)4Δ

34



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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.305

ВТУЛКА

ЛИТЕРА	МАССА	ПЛОЩАДЬ
	0,016	2:1

ЛИСТ ЛИСТОВ

Юрч 12 Гост 2590-70
45 Гост 1050-60

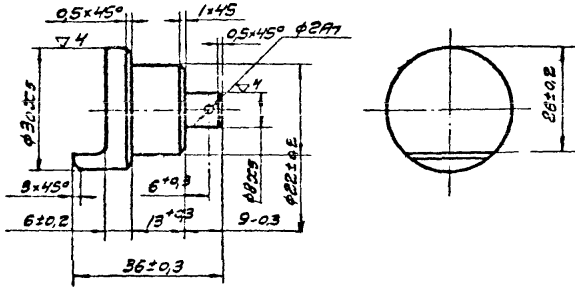
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Серия 1.436-6, выпуск 2

Лист № 020 Изделие: ПАЛЕЦ Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 02.100.311

(Л) 37



Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.311

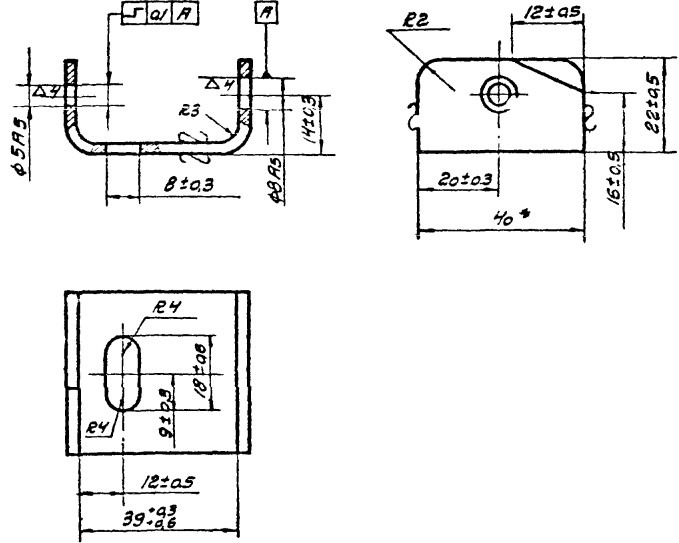
ПАЛЕЦ

ЛИСТ	МАССА	УМНОЖИТЕЛЬ
1	0,7	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА		

Круг 38 ГОСТ 2590-92
20 ГОСТ 1050-60

№ 02.100.312

(Л) 36



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02.100.312

СТОПА

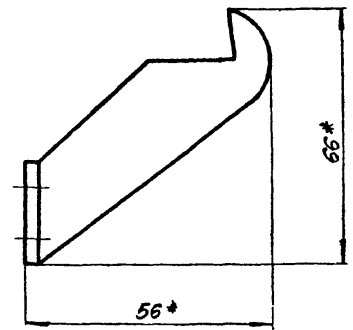
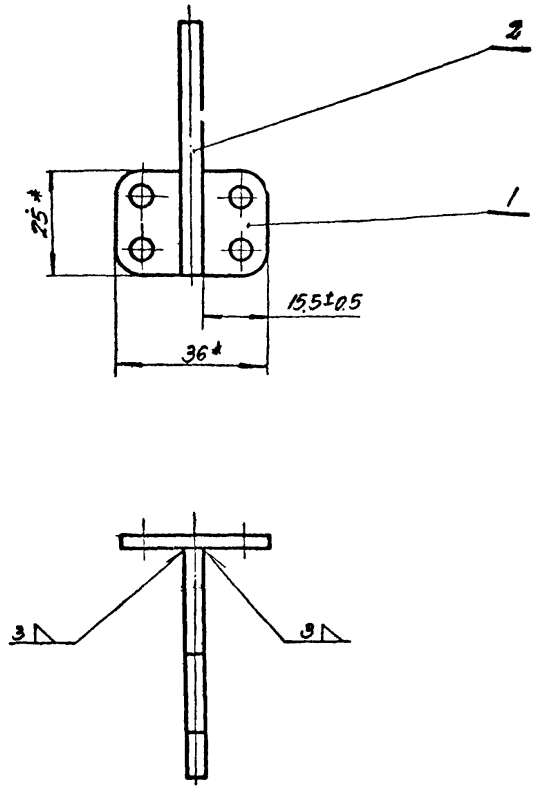
ЛИСТ	МАССА	УМНОЖИТЕЛЬ
1	0,07	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА		

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

МО 02.100.400 СБ

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя и фамилия инженера и дата (взяли имя и фамилию инженера и дату)



1. Покрытие КД 10.
2. *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 02 100.400 СБ

ИЗМ.	ЛИСТ	ПРОЕКТ	ПОДПИСЬ	ДАТА
		АРХИТЕКТУРА	Д.В.С.	8.86
ПРОЕКТ				
Т. КОИТА				
РУК. БР.	А. ПЕССЕВ	22.02		
Н. КОНТР.	А. ПЕССЕВ	22.02	К.22	
УТВ.				

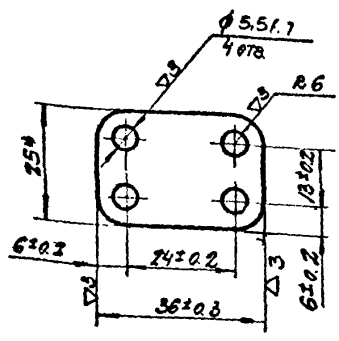
КРОМШТЕЙН.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

ЛИТЕРА	МАСШ	МАСШТАБ
	0072	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
Г. МОСКВА		

Серия 1.436-6, выпуск 2

104.001.20.01

~ (v)



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОС.

Серия 1.436-6, выпуск 2

104.001.20.01

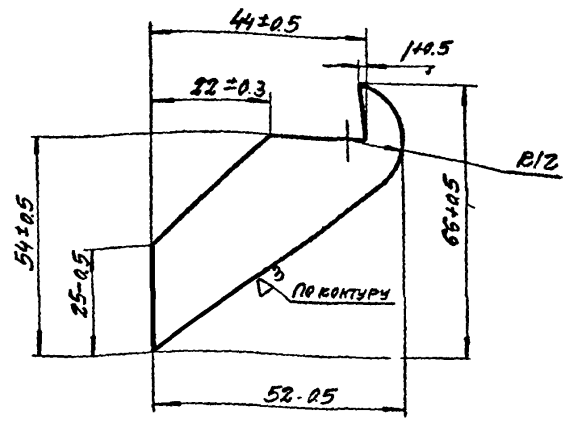
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1	104.001.20.01	Р.И.Я.	1.78
Проб.				
Т.Контр.				
Рук. Бр.	Алексеев			
Н.Контр.	Алексеев			
УТВ.				

Литера	Масса	Масштаб
	0.01	1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		
Лента	3x25 Гост 5003-57	
	Ст.3 Гост 535-58	

204.002.20.01

~ (v)

38



Изм. №, дата, подпись и дата

Серия 1.436-6, выпуск 2

204.002.20.01

ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1	204.002.20.01	Р.И.Я.	1.78
Проб.				
Т.Контр.				
Рук. Бр.	Алексеев			
Н.Контр.	Алексеев			
УТВ.				

Литера	Масса	Масштаб
	0.055	1:1
Лист	Листов	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		
Лента	5x56 Гост 103-57	
	Ст.3 Гост 535-58	

Серия 1.436-6, выпуск 2

Формы	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист.
				<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		ТАНКА М18 ГОСТ 2524-70	1	

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО. 03.100.000

МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ
СТАФНОЙ.

ЛИТЕА ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя, Инициалы, Подпись и дата. Зона, номер документа, номер и дата. Имя, Инициалы, Подпись и дата.

И. И. СТЕПАНОВ
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П. И. У. 80
ПРОВ. Н. БО. ТРА. АЛЕКСЕЕВ
КОНТ. АЛЕКСЕЕВ
РУК. БР. АЛЕКСЕЕВ
УТВ. ЛЮДКОВСКИЙ

Формы	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист.
				<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		

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.100

КРОНШТЕЙН

ЛИТЕА ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Имя, Инициалы, Подпись и дата. Зона, номер документа, номер и дата.

И. И. СТЕПАНОВ
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П. И. У. 80
ПРОВ. Н. БО. ТРА. АЛЕКСЕЕВ
КОНТ. АЛЕКСЕЕВ
РУК. БР. АЛЕКСЕЕВ
УТВ. ЛЮДКОВСКИЙ

Серия 1436-6, выпуск 2

Имя, № листа, Подпись и дата, Место или в. Имя, № листа, Подпись и дата

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.200

ГОЛОВКА СТАЯН

ЛИСТ ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя	№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ЯШУТИНА	2-2	8.72	
ПРОВ.				
И. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			
РЧК. ВР.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.	АЛЕКСЕЕВ			

Формы	Зона	Пов.	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

ТРУБА В СБОРЕ

ЛИСТ ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя	№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ЯШУТИНА	2-2	8.72	
ПРОВ.				
И. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			
РЧК. ВР.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.	АЛЕКСЕЕВ			

Серия 1.436-6, выпуск 2

Имя, № листа, Подпись и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
					<u>Документация</u>			
12		МО 03.200.000 СБ				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12		МО 03.200.000 СКР				СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ		
11		МО 02.000.000 ТУ				ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
11		МО 02.000.000 ПМ				ПРОГРАММА И МЕТОДИКА АННИ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
12	1	МО 03.100.100				КРОНШТЕЙН	2	ПРИМЕН.
11	2	МО 03.100.200				ГОЛОВКА СТЫЖЕН	1	---
11	3	МО 03.200.100				ТРУБА В СБОРЕ	1	
					<u>ДЕТАЛИ:</u>			
11	4	МО 03.100.001				ПРОБКА	2	ПРИМЕН.
11	5	МО 03.100.002				ШТИФТ	2	---
					<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>			
	6					Гайка М12 ГОСТ 2524-70	1	

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.200.000

МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ.
СТЯЖНОЙ

ЛИТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, № листа, Подпись и дата
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П.В.
ПРОВ. РУК. ВР. АЛЕКСЕЕВ
Н. КОМП. АЛЕКСЕЕВ
УТВ. ГИДЕКОСКИ

Имя, № листа, Подпись и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
					<u>Документация</u>			
11		МУ 03.200.100 СБ				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
					<u>ДЕТАЛИ:</u>			
11	1	МО 03.100.301				БОБЫШКА	1	ПРИМЕН.
11	2	МО 03.200.101				ТРУБА	1	
					<u>МАТЕРИАЛ:</u>			
						ЭЛЕКТРОД УОНИ 13/45 Э 42А ГОСТ 9467-60		
						Проволока 0,8 А ГОСТ 2246-70		

Серия 1.436-6, выпуск 2

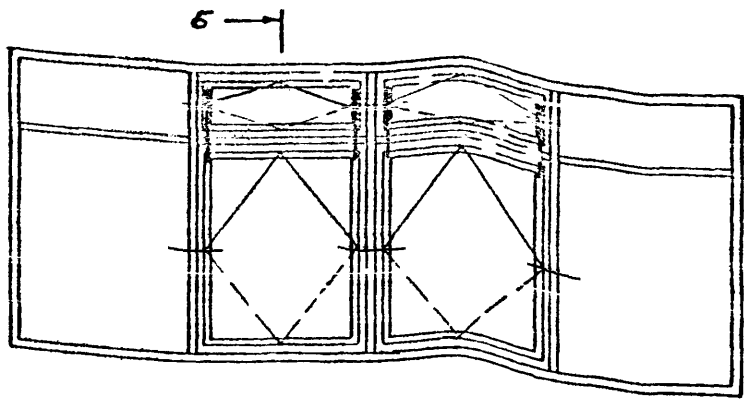
МО 03.200.100

ТРУБА В СБОРЕ

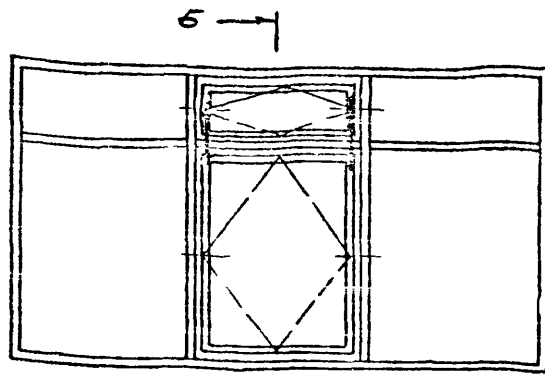
ЛИТЕР ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, № листа, Подпись и дата
РАЗРАБ. ЯШУТИНА П.В.
ПРОВ. РУК. ВР. АЛЕКСЕЕВ
Н. КОМП. АЛЕКСЕЕВ
УТВ. ГИДЕКОСКИ

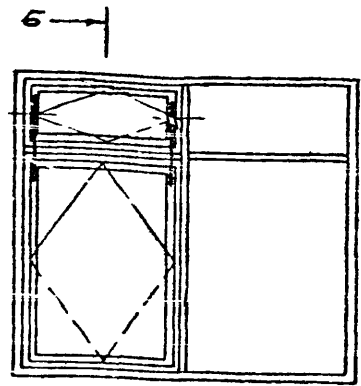
5. Для рам 2,4р0-1, 2,4р0-2, 2,4р0-3



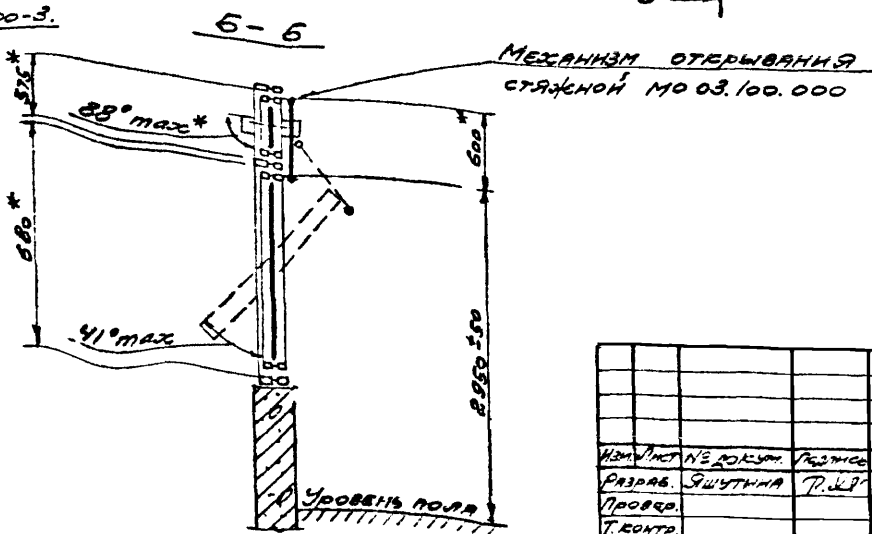
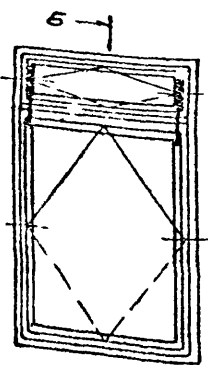
6. Для рам 4,5x2,4р0-1, 4,5x2,4р0-2;
4,5x2,4р0-3.



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



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



СЕРИЯ 1.436-6, РАДЕЛ 2
МО 03.100.000 СХР

ИЗМ. ЛИСТ	ИЗ ДОКУМ.	ИЗМЕН. ДАТА	
РАЗРАБ.	С.ШУТКИНА	Т.Ш.П.	3.78
ПРОБ. О.			
Т.КОНТ.			
ДИС. ПР.	А.А. СЕВЕР		
И.КОНТ.	А.А. СЕВЕР		
УТВ.	П.А. СЕВЕР		

МЕХАНИЗМ
ОТКРЫВАНИЯ ТЯЖНОЙ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

ИЛ. ЭРА	МАССА	ИЗМЕН. ДАТА
ЛИСТ 2	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА		

Серия 1.436-6, лист 2

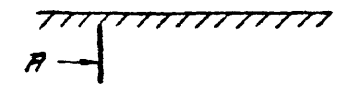
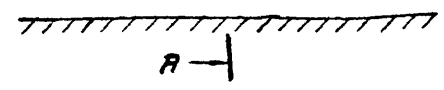
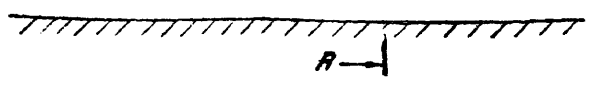
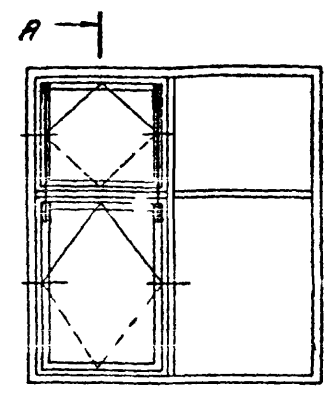
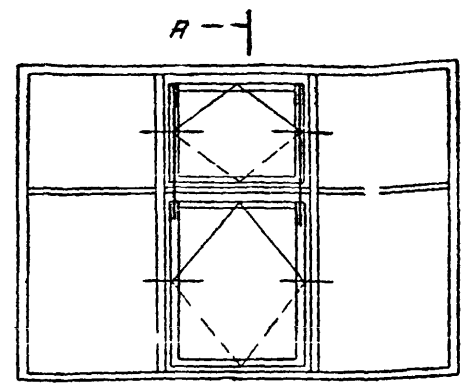
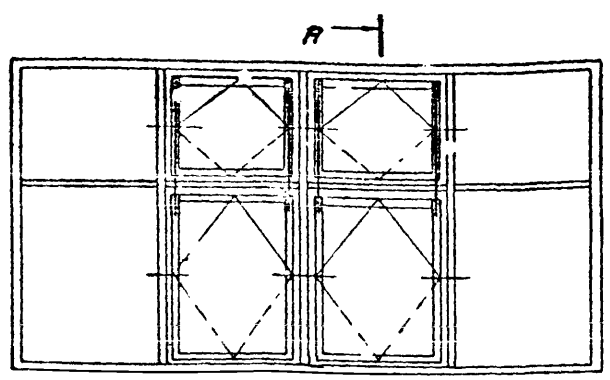
Имя, фамилия, имя отчество, дата (3 знач. и др.)

МО 03.200.000 СЭР

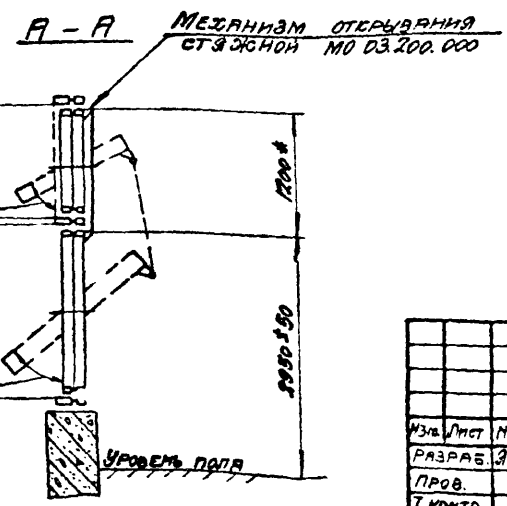
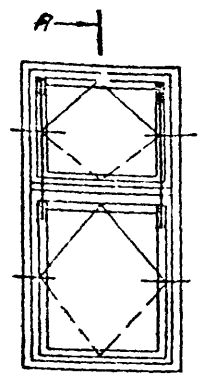
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МЕХАНИЗМА ОТЕРЫВАНИЯ СТЯЖНОГО МО 03.200.000

1 Для рам 3Р0-1; 3Р0-2; 3Р0-3

2 Для рам 4,5х3Р0-1; 4,5х3Р0-2; 4,5х3Р0-3 3 Для рам 3х3Р0-1; 3х3Р0-2; 3х3Р0-3



4 Для рам 1,5х3Р0-1; 1,5х3Р0-2; 1,5х3Р0-3



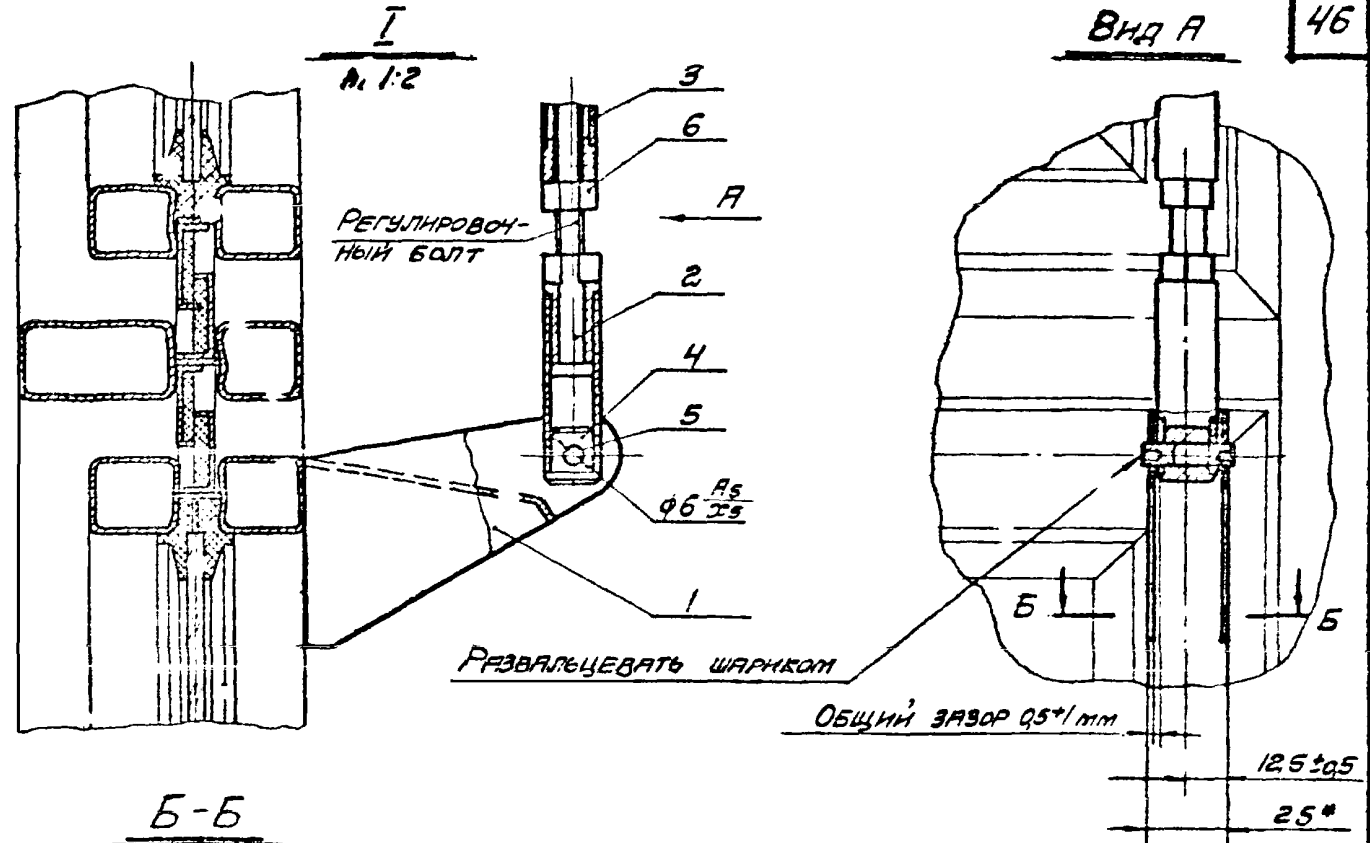
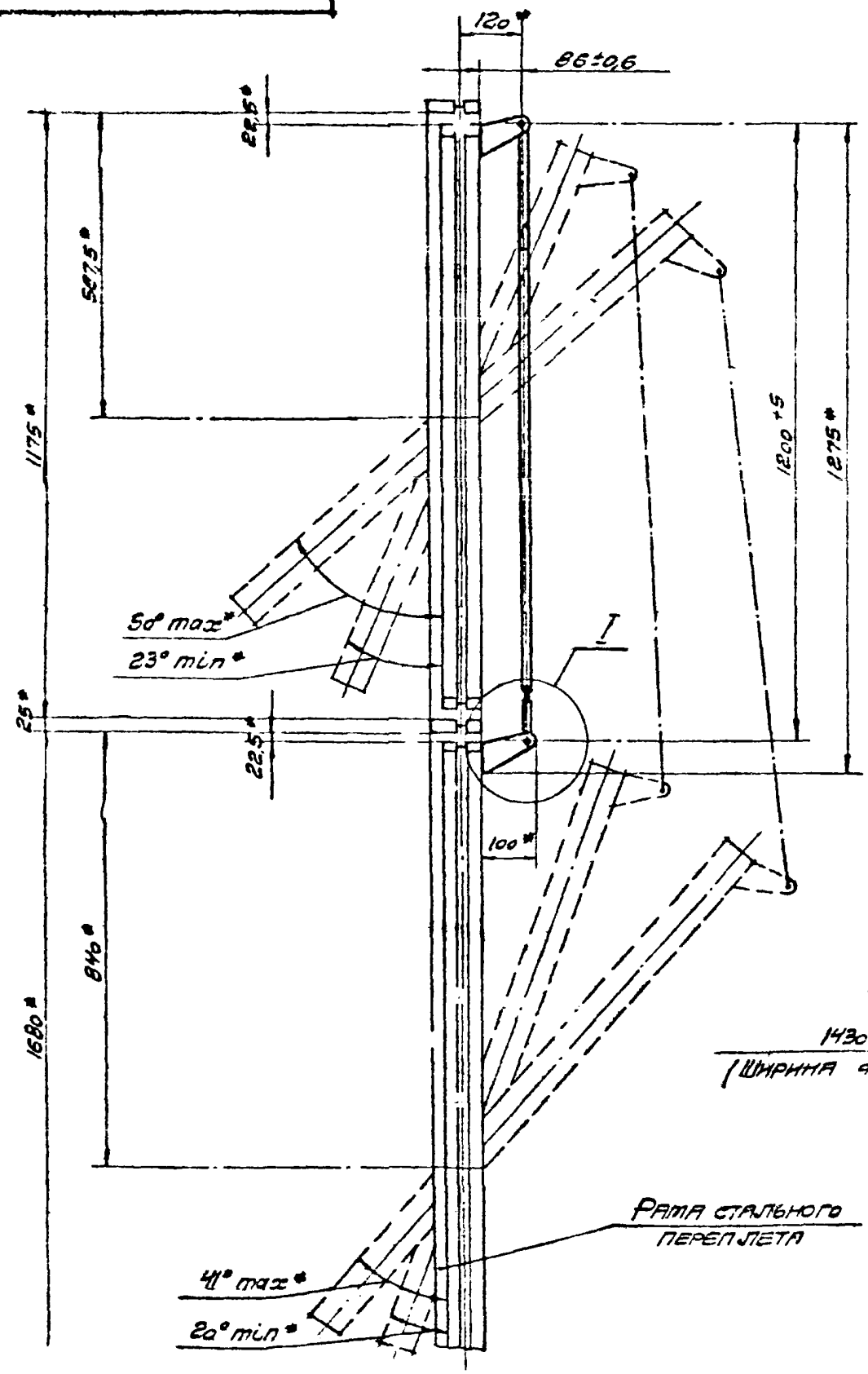
- 1 Все схемы рам оконных переплетов показаны со стороны цеха.
- 2 На данном чертеже схематично показана установка стяжного механизма отрывания на указанные в чертеже марки рам оконных переплетов.
- 3 Монтаж механизма смотри на сборочном чертеже МО 03.200.000 СБ.
- 4 * Размеры для справок.

Серия 1.436-6, выпуск 2			
МО 03.200.000. СЭР			
ИЗМ. Лист		№ докум.	Разреш. дата
РАЗРАБ. АШУТМА		Р. ШУ	5.72
ПРОВ.			
Т. МОНТ.			
Рук. Г.Р. АЛЕССЕВ			
Н. МОНТ. АЛЕССЕВ			К. 20
УТВ. Лидевова			
МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ СТЯЖНОЙ СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ.		ЛИТЕРА	ЛИСТОВ
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
		г. Москва	

Серия 1.436-6, выпуск 2

ИЗМ. ЛИСТ, ПОДПИСЬ И ДАТА, ВЗАМ. ИЛИ ИЛИ №, ДИСТ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Серия 1.436-6, выпуск 2



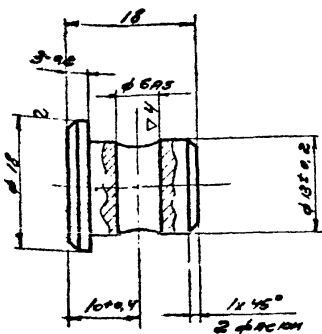
1. На данном чертеже показаны сборка и монтаж стяжного механизма отрывания.
2. Для шарнирного соединения двух стальных по высоте фрамуг устанавливать по два стяжных механизма (см. схему МО 03.200.000 СБР).
3. Регулировку притвора фрамуги верхнего яруса рамы перегородки производить при фиксированном и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

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

№ 03.100.001

(2) А/В



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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 № 03.100.001

Пробка

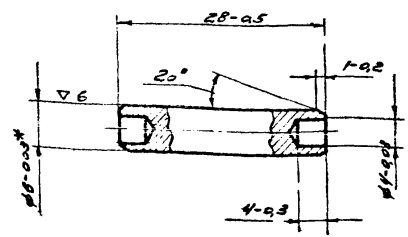
ИНТЕРНАЦ. МАССА И НАСЧЕТ	
0,02	2:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
г. Москва	

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

Исполн	ИЗ ДОСЧ	ПОДПИСЬ	ДАТА
Р. КОВА	С. ШУТНИН	П. Д. П.	3.72
Р. КОВА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
Н. КОСТА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
УТВ.			

№ 03.100.002

(2) А/В



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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2
 № 03.100.002

Штифт

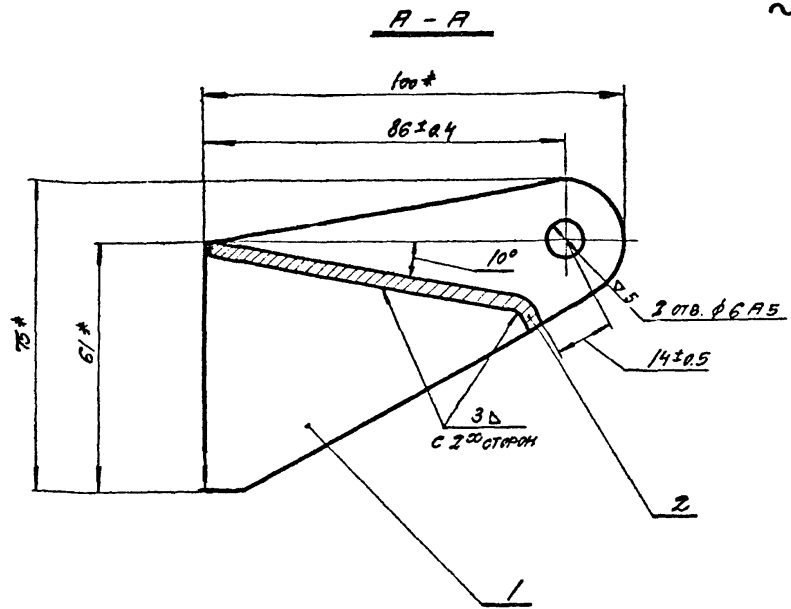
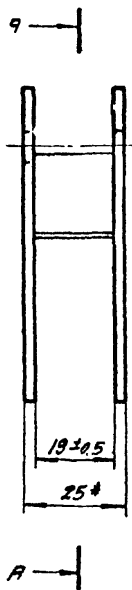
ИНТЕРНАЦ. МАССА И НАСЧЕТ	
0,005	2:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
г. Москва	

СЕРЬЯНКА СЕРИИ 1.436-6
 УИЗПРОСТ 535-58

Исполн	ИЗ ДОСЧ	ПОДПИСЬ	ДАТА
Р. КОВА	С. ШУТНИН	П. Д. П.	3.72
Р. КОВА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
Н. КОСТА	А. П. СЕВЕРЯНКА		
УТВ.			

Серия 1.436-6 выпуск 2

Инв. № докум. / Изменения / Дата / Кол-во листов в этом документе / Кол-во листов в документе / Дата / Кол-во листов в документе



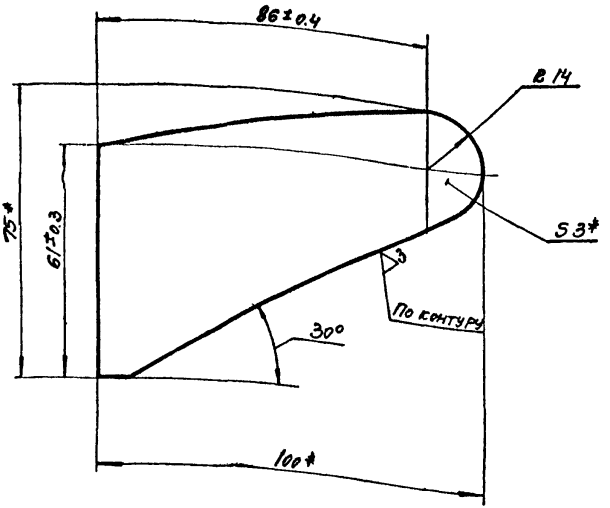
1. Несводимость отв. $\phi 6$ относительно общей оси не более 0,08.
2. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2			
МО 03.100.100.СБ			
БРОНШТЕЙН. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖО.		ИТЕРА	МАССА
		0.24	1:1
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ПРОМСТАНПРОЕКТ	
		Г. МОСКВА	

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

~ (a) ~



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.101

ЩЕКА

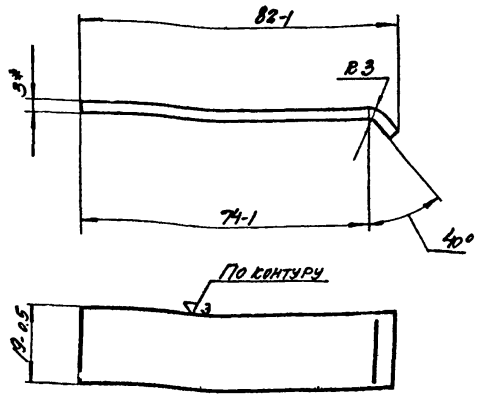
ЛИТЕРА	МАССА	МАСШТАБ
	01	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ЩЕЧНИНА	Р. Д. С.	8.78
У. КОНТР.				
Р. УЧ. ГР.	АЛЕКСЕЕВ			
Н. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.				

МО 03.100.102

~ (a) ~ 49



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО 03.100.102

Пластина

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ЩЕЧНИНА	Р. Д. С.	8.78
У. КОНТР.				
Р. УЧ. ГР.	АЛЕКСЕЕВ			
Н. КОНТР.	АЛЕКСЕЕВ			
УТВ.				

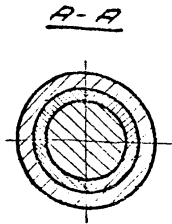
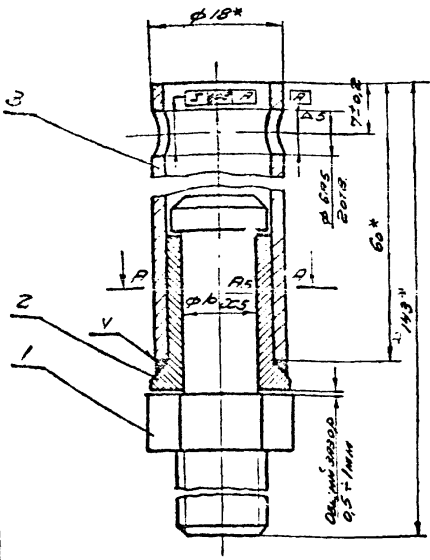
ЛИТЕРА	МАССА	МАСШТАБ
	004	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
г. Москва		

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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200.05

(А) 00



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

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.200.05

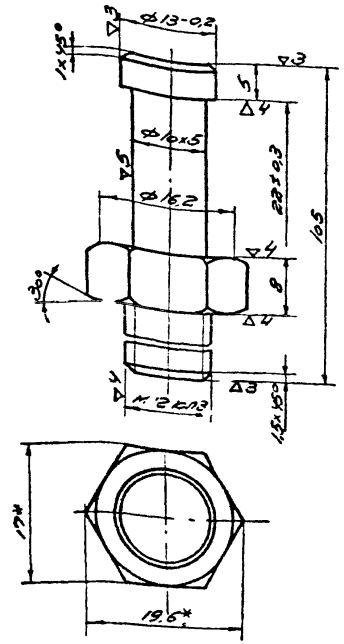
ГОЛОВКА БУЛГАЧА СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

МО.03.100.201

(А) 00

50



1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватываемых - по В7, проуны ±1/2 допуска В.к.

Серия 1.436-6, выпуск 2

МО.03.100.201

Болт регулировочный

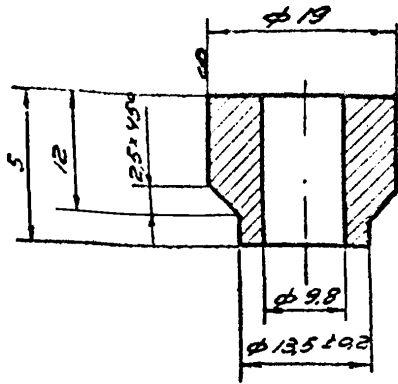
17 ГОСТ 2591-71
45 ГОСТ 1050-60

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

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.301

(А)а



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ:
 ОХВАТЫВАЮЩИХ - ПО А7, ОХВАТЫВАЕМЫХ - ПО В7
 ПРОЧИХ ±1/2 ДОПУСКА В КЛ

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.301

БОБЫШКА

ИНТЕР. МАСШ. ЧИСЛ.

0,02 2:1

Лист 1 из 2

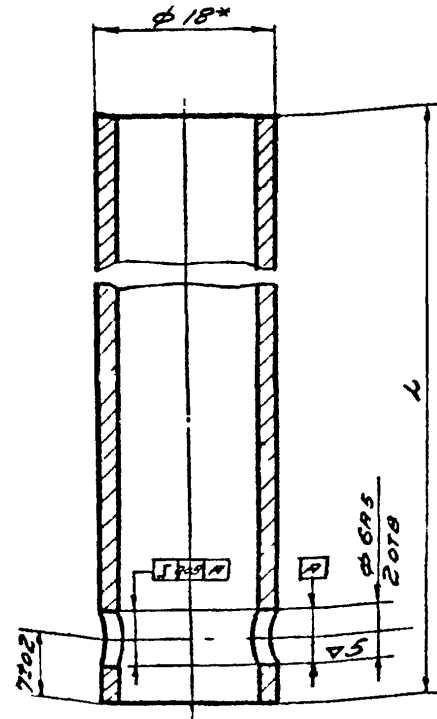
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

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

Исполн.	Н.А. Давыдов	Провер.	С.А. Давыдов
Контр.	Я.И. Шитин	С.А. Давыдов	С.А. Давыдов
Директ.			
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
УТВ.			

МО.03.100.002
МО.03.200.101

(А)а 52



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

* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

СЕРИЯ 1.436-6, ВЫПУСК 2

МО.03.100.002
МО.03.200.101

ТРУБА

ИНТЕР. МАСШ. ЧИСЛ.

СМ. ТАБЛ. 2:1

Лист 1 из 2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Исполн.	Н.А. Давыдов	Провер.	С.А. Давыдов
Контр.	Я.И. Шитин	С.А. Давыдов	С.А. Давыдов
Директ.			
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
Инж. БР	А.А. Давыдов	Инж. А	
УТВ.			

Труба 18х2-10 ГОСТ В734-58

18449-03

53