

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.3-21

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ
ИЗ ПНУТОСВАРНЫХ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ
И МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать VII 1989 года

Заказ № 7339 Тираж 640 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.3-21

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ
ИЗ ГНУТОСВАРНЫХ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ
И МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Зам. директора по научной работе *Дуван* Е.М. Гамкин
Зав. отд. светопрозрач. ограждений *Александров* Ю.П. Александров
Гл. специалист *Стрелков* С.К. Стрелков
Рук. группы *Брыкини* В.М. Брыкини

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в
действие с
01.11.87, протокол
от 13.08.87 МАЧ-74
Госстроя СССР

ВНИКТИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Директор института *Дашнев* Г.М. Дашнев
Зав. лабораторией №2 *Тесленко* Г.В. Тесленко
Рук. бригады *Болгов* А.В. Болгов

ЗАЛТОУСТОВСКИЙ ЗАВОД
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Гл. инженер *Андреев* А.В. Андреев
Гл. конструктор *Лесков* Ш.Д. Лесков

Обозначение.	Наименование	Стр.
1.436.3-21.3-000 TO	Техническое описание	4
1.436.3-21.3-000 TT	Технические требования	18
1.436.3-21.3-100	Прибор - стержень	21
1.436.3-21.3-100 СБ	Прибор - стержень Сборочный чертеж	22
1.436.3-21.3-101	Кронштейн	23
1.436.3-21.3-102	Стержень	24
1.436.3-21.3-103	Уголок	25
1.436.3-21.3-104	Шайба	26
1.436.3-21.3-200	Механизм рычажный МР1	27
1.436.3-21.3-200 СБ	Механизм рычажный МР1 Сборочный чертеж	29
1.436.3-21.3-210	Барaban	30
1.436.3-21.3-210	Барaban Сборочный чертеж	31
1.436.3-21.3-211	Чашка	32
1.436.3-21.3-201	Кронштейн	33
1.436.3-21.3-202	Вал-рычаг	34
1.436.3-21.3-203	Поводок	35
1.436.3-21.3-204	Уголок	36
1.436.3-21.3-205	Штырь	37
1.436.3-21.3-206	Ось	38
1.436.3-21.3-207	Кольцо	39
1.436.3-21.3-208	Шайба	41
1.436.3-21.3-300	Механизм рычажный МР2	42
1.436.3-21.3-300 СБ	Механизм рычажный МР2	

1.436.3-21.3-000

ЦНБ АТФАН. Подпись и дата. 23.04.1972

Зав. оид. Тевленко
Инженер Д. Матреев
Физ. бич. Беллоб

Содержание

Статьи	Лист	Листов
Р	1	2
Лин. монтаж. спец. ЦСР		
ВНИИТЦК		

Обозначение	Наименование	Стр.
1.436.3-21.3-301	Сборочный чертеж Кронштейн	43
1.436.3-21.3-400	Прибор фратужный	44
1.436.3-21.3-400 СБ	Прибор фратужный Сборочный чертеж	45
1.436.3-21.3-410	Кронштейн	46
1.436.3-21.3-410 СБ	Кронштейн	47
	Сборочный чертеж	48
1.436.3-21.3-411	Ось	49
1.436.3-21.3-401	Рычаг	50
1.436.3-21.3-402	Направляющая	51
1.436.3-21.3-403	Ось	52
1.436.3-21.3-500	Кронштейн промежуточный	53
1.436.3-21.3-500	Кронштейн промежуточный Сборочный чертеж	54
1.436.3-21.3-501	Скоба	55

В настоящем выпуске разработаны следующие типы механизмов для открывания фрамуг окон по серии 1.436.3-21.

1. Прибор - стержень ПС
2. Механизм рычажный МР 1
3. Механизм рычажный МР 2
4. Прибор фрамужный

1. Назначение и область применения
Прибор - стержень ПС предназначен для открывания фрамуг нижнего яруса окон с одинарными переплетами.

Механизм рычажный МР 1 предназначен для открывания фрамуг второго и третьего яруса окон с одинарными переплетами.

Механизм рычажный МР 2 предназначен для открывания фрамуг первого, второго и третьего яруса окон с раздельными переплетами.

Прибор фрамужный устанавливается между рамками окон с раздельными переплетами и предназначен для шарнирной связи внешней и внутренней фрамуг.

2. Технические данные

2.1. Показатели, назначения

Способ открывания - ручной.

Место установки механизмов - внутри помещения

Целила открывающихся фрамуг - одна.

1.436.3 - 21, 3-000 Т0

Механизмы открывания
с ручным приводом.
Техническое описание

Статус	Лист	Листов
Р	1	14

Планштамп издательской
СССР
ВНИИТЭС

Зав. инж.	Тесленко	Л.М.		
Н. контр.	Александров	К.С.		
Инж. пр.	Сидоров	А.И.		

Шаблон под Платончик и Селев, В.С. 1971 г.

Угол открывания фрамуг в зависимости от высоты фрамуг от 12° до 22° .
Усилие необходимое для открывания и закрывания фрамуг не более 100 Н.
Агрессивность среды - средняя.

3. Описание механизмов и их составных частей.

3.1. Описание стержневого механизма ПС.

Прибор состоит из стержня, кронштейна (см. рис. 1). Кронштейн, по которому при открывании (закрывании) свободно скользит стержень, устанавливается на нижний пояс перемычки. На стержне имеется прямоугольный узел для фиксации фрамуг в открытом положении. В закрытом положении стержень располагается параллельно фронтальной плоскости фрамуги и удерживается в таком положении планкой, установленной на нижнем поясе фрамуги.

Для открывания фрамуги стержень необходимо вывести из зацепления с планкой, повернуть примерно на 90° , одновременно толкая его от себя и зафиксировать на кронштейне.

Для закрывания фрамуги стержень необходимо вывести из зацепления с кронштейном и перемещая на себя и влево ввести в зацепление с планкой.

3.2. Описание механизмов рычажных МР1 и МР2.

Механизм рычажный состоит из бара-рычага с барабаном, поводка, кронштейна и запясованного на барабане канатика. Открывание и закрывание

1.436.3-21.3-00070

Лист

2

фрамуга обеспечивается рычажной системой, соединенной через приводной вал с канатиком.

Механизм МР1 крепится к фрамуге и вытрово-
му ригелю или переллету.

Механизм МР2 крепится к фрамуге и переллету
с помощью переходного кронштейна.

Длина канатика регулируется в зависимости
от высоты яруса окон.

3.3. Описание прибора фрамужного.

Прибор состоит из кронштейна, двух направ-
ляющих и рычага.

Прибор обеспечивает одновременное открыва-
ние (закрывание) внутренней и внешней
фрамуг при помощи рычага, скользящего по
направляющим закрепленным на фрамугах.

Прибор крепится с помощью кронштейна
между стойками переллетов.

На пару фрамуг (внутренняя и внешняя)
устанавливаются два прибора.

4. Монтаж.

4.1. Распаковку отдельных составных единиц
механизмов следует производить с соблюдением
мер предосторожности, обеспечивающих сохранность
конструкций от механических повреждений.

4.2. Произвести внешний осмотр и проверить
комплектность изделия.

4.3. Расконсервировать покрытие смазкой
сборочные единицы механизмов.

4.4. Проверить соответствие сборочных
единиц техническим условиям. По результатам
проверки составить акт.

1.436.3 - 21.3-000 TO

Лист

3

При соответствии механизмов технической документации изделие принимается для монтажа

4.5. Монтаж механизмов следует производить методами, обеспечивающими безопасность ведения монтажных работ.

4.6. Установка стержневого прибора ПС и установка французского прибора производится на заводе-изготовителе по технологиям завода.

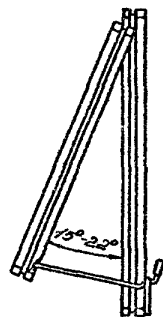
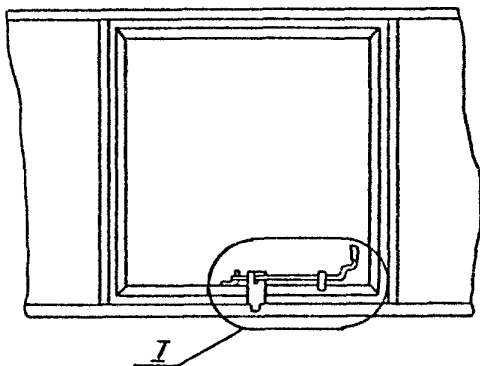
4.7. Последовательность монтажа.

Наименование этапа работ	№ р/с	Перечень работ этапа
1	2	3
Установка механизма рычажного МРГ		
а) Установка поводка	2,3	Установить узелки с поводком на нижнем поясе французки, согласно чертежам, закрепить их самонарезающими винтами.
б) Установка вала-рычага с барабаном	2,3	Установить кронштейн на ригеле или нижнем поясе переплета и балке, согласно чертежам, закрепить его самонарезающими винтами. Повернуть рычаг вала в крайнее положение и поставить поводок, шарнирно
	1.4363-21.3-000 Т0	
		Лист 4

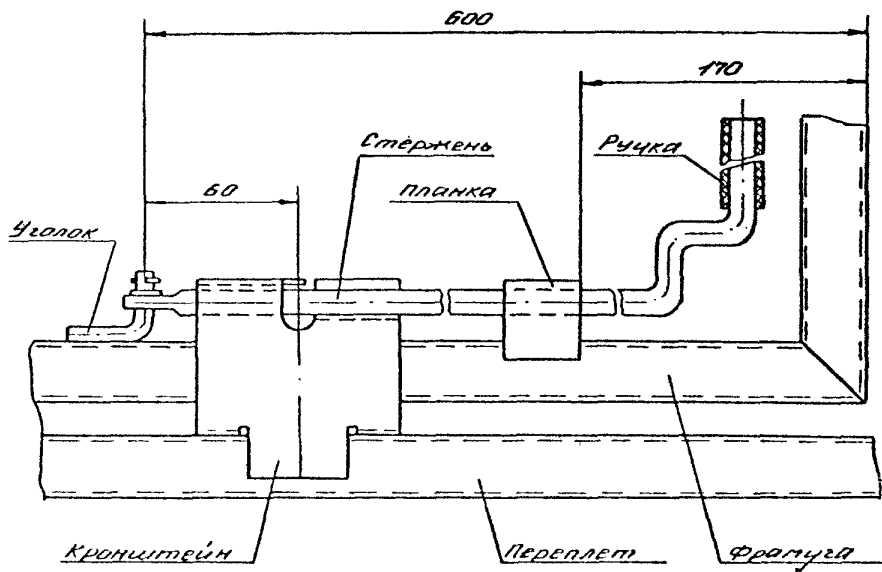
Наименование этапа работ	№ рис	Перечень работ этапа
2) Запасовка канатика	4	<p>Повернуть рычаг вала в крайнее положение, поставить поводок, шарнирно закрепив его с рычагом вала при помощи осей, фиксируя пружинными колесами или шпалитами.</p> <p>Произвести запасовку, обеспечив поворот барабана при его натяжении на 180°.</p>
1.436.3 - 21.3-000 ТД		Лист 6

Рис. 1. Монтаж стержневого механизма ПС.

Фрамуга показана в открытом положении



$\frac{I}{M 1:2}$



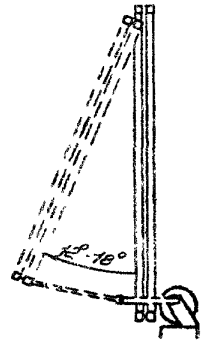
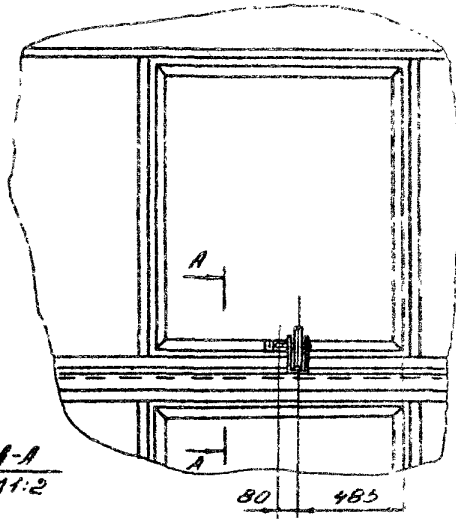
Имеет ли право подписи и дата вставим ли в...

1.436.3-21.3-000 ТО

Лист

7

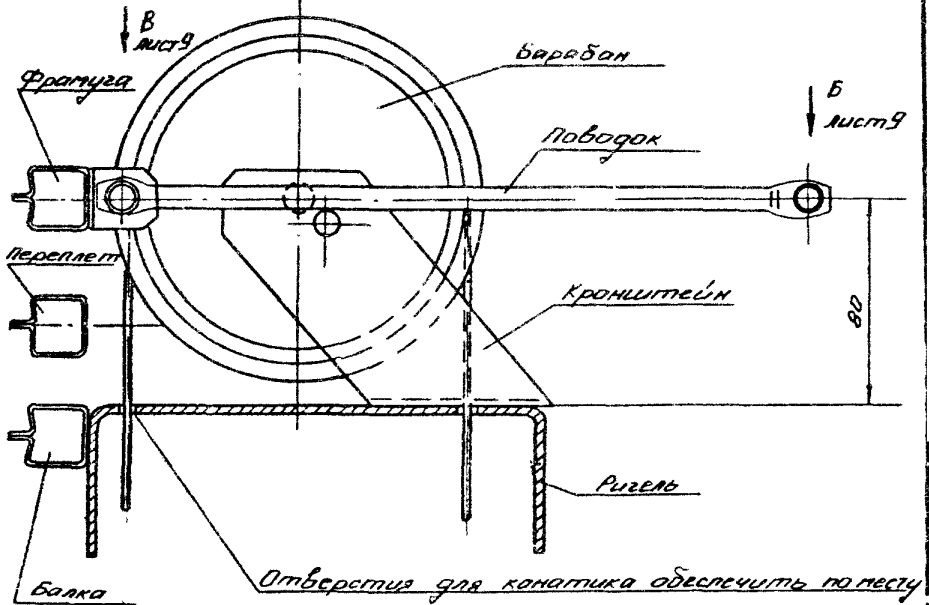
Рис. 2. Монтаж механизма рычажного МРГ



A-A
M 1:2

80 485

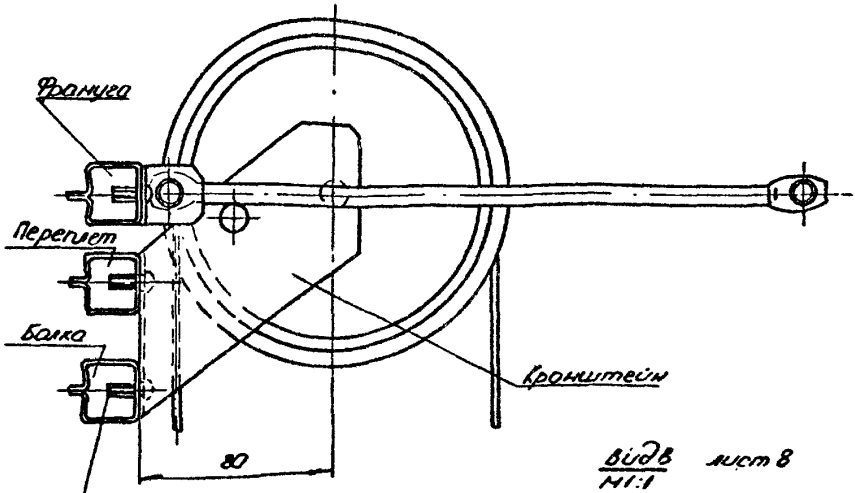
Вариант крепления механизма рычажного к ригелю



1436 213-000 70

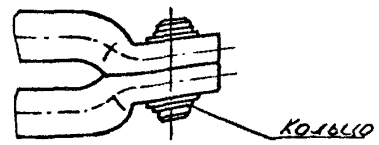
Лист
8

Рис. 3. Вариант крепления механизма рычажного к перелету



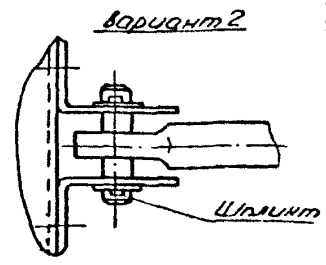
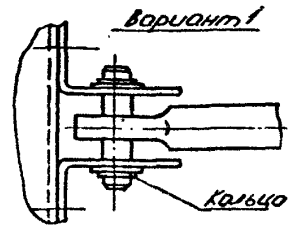
Соединение при помощи самонарезающих винтов

Вид В лист 8 1:1
Вариант 1



Вариант 2
Шпилька

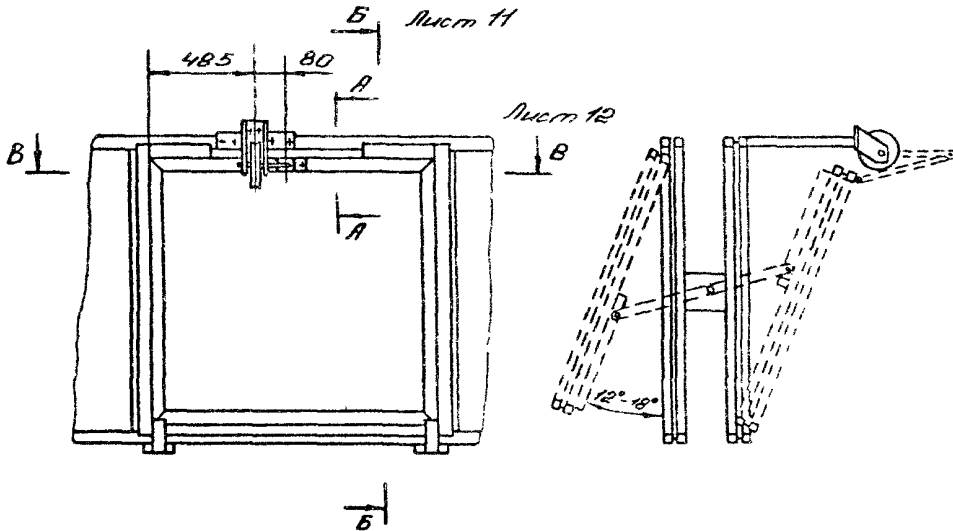
Вид В лист 8 1:1



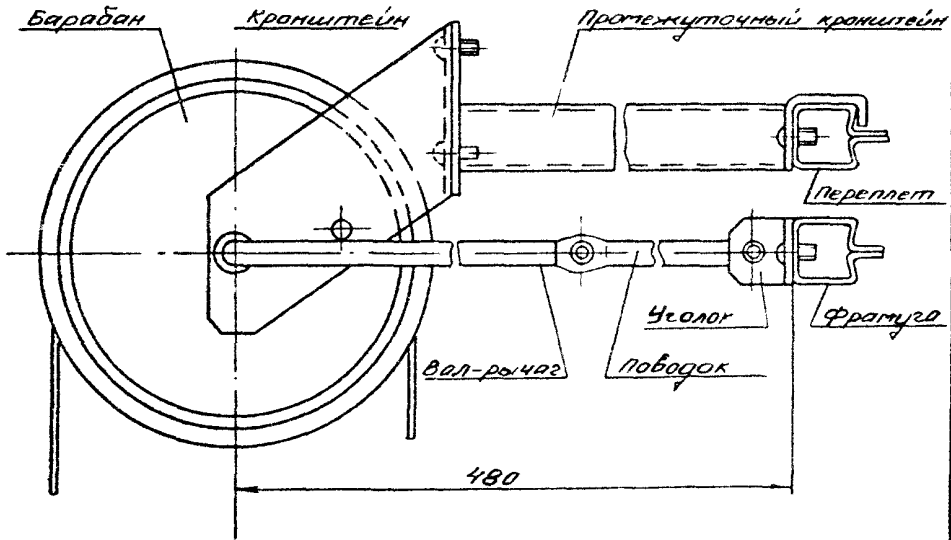
Цикл 12-1001
 Проект и детали
 12-1001-10

1436.3-21. 3-000 ТД

Рис. 4 Монтаж механизма рычажного МР2
и французского прибора



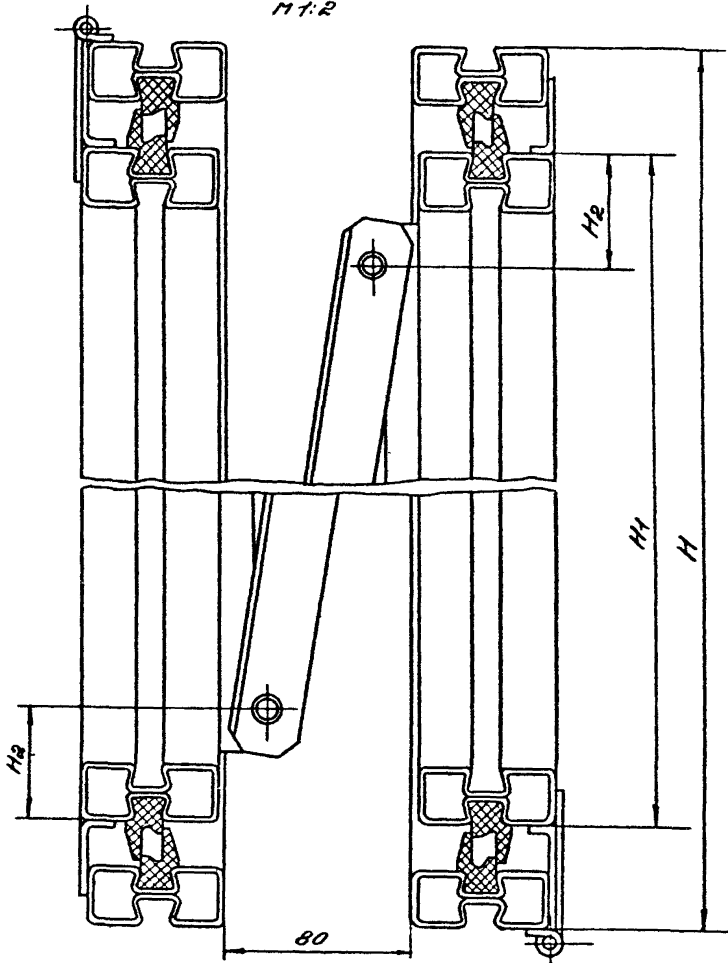
A-A
M 1:2



1.436.3-21.3-000 TO

Лист
10

B-6
1:2



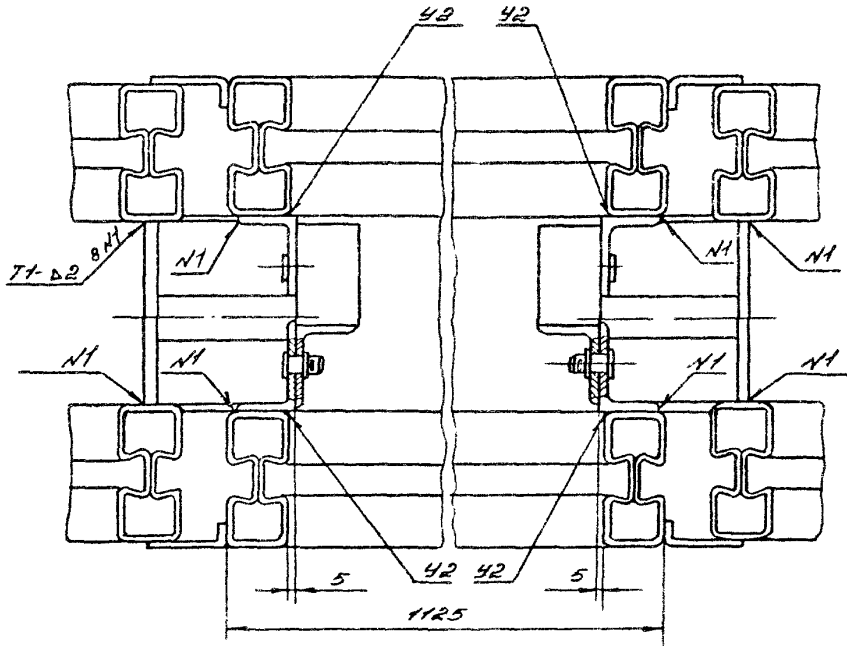
H mm	H ₁ mm	H ₂ mm
1745	1655	350±1
1145	1055	50±1

1.436.3-213-000 TO

Лист
11

Лист № 11 по кн. Технические условия 8100000000

$\frac{B-B}{1:1}$



Сварные швы выполнять по ГОСТ 14777-76

1.4363-213-000 Т0

Лист

12

5. Опробование, сдано в эксплуатацию

- 5.1. Опробование рычажного механизма производится после окончания монтажных работ и внешнего осмотра.
- 5.2. При опробовании механизмов проверяется плавное - без заеданий и перекосов движение фриктуз с усилием не более 100Н.
- 5.3. При отсутствии отклонений в процессе опробования механизмов должна быть проведена их обкатка в количестве не менее 50 циклов.
- 5.4. Механизмы, опробование которых прошло удовлетворительно, предъявляются приемной комиссией с представлением:
 - а) проектной документации,
 - б) паспорта или свидетельства о приемке изделия,
 - в) приемно-сдаточного акта монтажной организации, в котором должны быть отражены условия и результаты опробования механизмов,
- 2) документы о согласовании допущенных отклонений от проекта.

Приемочная комиссия, при наличии гарантий завода - изготовителя и монтажной организации об обеспечении основных технических данных и стабильности работы механизмов, составляет акт с выводами и решением о вводе предъявленных к приемке механизмов в эксплуатацию. На основании подписанного акта заполняются соответствующие разделы паспорта.

1.4363-213-000 TO

Лист
13

Инв. №, год, место и дата вв. в эк. пл.

7. Техническое обслуживание.

71. Для поддержания механизмов в исправном состоянии необходимо регулярно проводить техническое обслуживание
72. Раз в три месяца производить осмотр механизмов и смазку трущихся элементов
73. Во время эксплуатации механизмов должен вестись учёт технического обслуживания, видов ремонта, особых замечаний по эксплуатации и аварийным случаям
74. Состав специалистов для технического обслуживания определяет потребитель
75. К работе по обслуживанию механизмов должны допускаться лица, прошедшие обучение и инструктаж по технике безопасности

8. Характерные неисправности и методы их устранения.

Наименование неисправности Внешнее проявление и дополнительные признаки.	Вероятная причина	Меры устранения
Неплотное закрывание флангу	Недостаточно прочно закреплены кронштейны	Проверить наличие крепежа Обеспечить надежное крепление кронштейнов
При вращении ведомого вала флангу не открывается	Нет связи рычагов, допущены перекосы рычагов относительно флангу	Обеспечить соединение рычагов, ликвидировать перекосы
	1.436.3-21. 3-000 TO	Лист 14

1. Требования к конструкции.

- 1.1. Механизмы должны изготавливаться по рабочим чертежам данного выпуска в соответствии с требованиями технических условий ТУ 36. 26. 11. 01 - 01 - 87.
- 1.2. Механизмы выполняются с ручным открыванием фрагму.

2. Требования к материалам.

- 2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных и отраслевых стандартов или технических условий. Соответствие применяемых материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

- 3.1. Комплектующие детали механизмов открывания должны быть без заусенцев.
- 3.2. Неуказанная чистота поверхности деталей не должна быть ниже Rz 80 по ГОСТ 2789-73.
- 3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\frac{IT14}{2}$

Число листов: 3
 Подпись и дата: 1987 г.

				1.436.3-213-000 ТТ			
				Механизмы открывания с ручным приводом.	Листов	Лист	Листов
					Р	1	3
Завитый Песленки ИИИ Аккупр Английская ИИИ Рук. Д.ж. Булагов - 4-71				Технические требования. Минмонтажспецстрой СССР ВНИИТРИСК			

3.4. Непрямолинейность линейных элементов не должно быть более $\pm 4 \text{ мм}$ на длине до 1 м , с добавлением $\pm 0,5 \text{ мм}$ на каждый последующий метр и не более $\pm 3 \text{ мм}$ на всей длине и высоте по ГОСТ 23344-79

3.5. Технология изготовления детали должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

3.6. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по ГОСТ 8908-81.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки и загрязнений, иметь клеймо ОТК или другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

4.2. Сборка должна производиться на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

4.3. При сборке деталей не допускается применение прокладок, клиньев и прочих компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

4.4. Трущиеся поверхности должны смазываться графитовой смазкой по ГОСТ 3333-80 или другой равноценной по качеству.

4.5. Контроль качества сборки должен производить ОТК завода-изготовителя.

Контроль качества сварных швов производится в неокрашенном виде по ГОСТ 3242-79.

1.436.3 - 21 3 - 000 TT

Лист

2

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

5.1. Поверхности механизмов, подлежащих окраске, должны быть очищены от грязи, масла и ржавчины.

5.2. Окраска механизмов должна производиться двумя слоями эмали ПФ-1189 по ТУ 6-10-1710-79.

5.3. Окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без подтеков и не иметь отслоений.

Число страниц: 1
Полное и дата ввода в эксплуатацию:

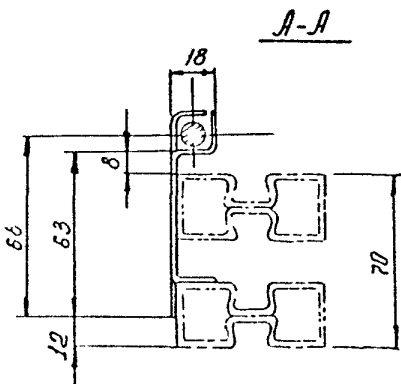
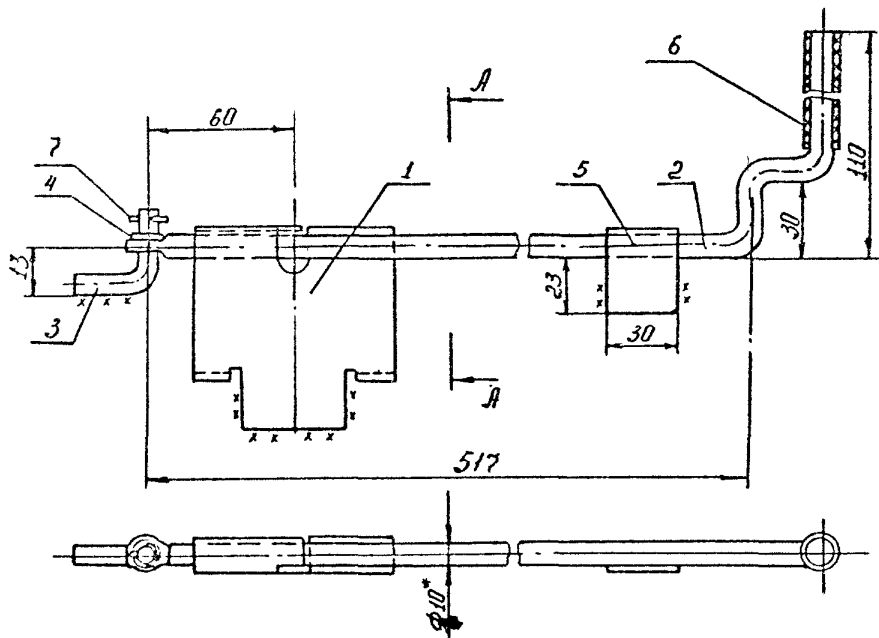
1.436 3-21.3-000 TT

Лист

3

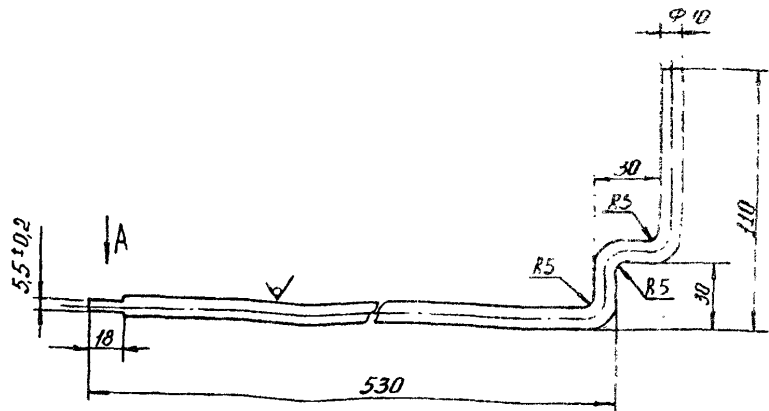
Формат	Зона	Год	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3-21.3-100 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.436.3-21.3-101	Кронштейн	1	
А4	2		1.436.3-21.3-102	Стержень	1	
А4	3		1.436.3-21.3-103	Уголок	1	
А4	4		1.436.3-21.3-104	Шайба	1	
А4	5		1.436.3-21.3-105	Планка	1	
				Лист Б-14-2 ГОСТ 19904-71 Б-14-3 по ГОСТ 16523-76		
А4	6		1.436.3-21.3-106	(30x35)H14 R160 Ручка	1	
				Трубка 4H 1013 ГОСТ 5495-76 L = 70 мм	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Шпатель 3,2x18 ГОСТ 391-79	1	

			1.436.3-21.3-100		
			Прибор - стержень.		
Зав. отд.	Тесленко	МШЦ	Пункт монтажно-испытательный СССР ВНИИТУСХ		
Н. контр.	Амурская	Тех. Б.			
рук. отд.	Балгов	Л. С.			

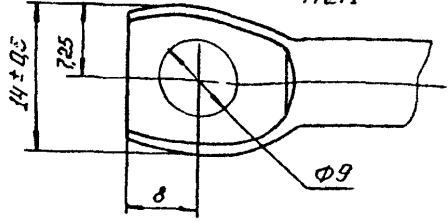


* Размеры для справок.

			1.436 3-21. 3-100 СБ		
			Стадия	Масса	Исполн
			Р	0,6	1:2
			Лист	Листов 1	
Зобиний	Тесленко	А.С.В.	Министерство обороны СССР		
Иванов	Петров	Сидоров	ВНИИТСК		
Усачев	Борисов	Григорьев			



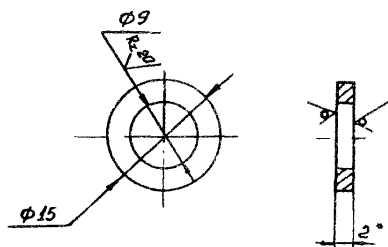
Вид А
М 2:1



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Длина развертки $L = 647$ мм

				1 436.3 - 21. 3-102			
				Стержень	Сталь	Масса	Масштаб
					P	0,37	1:2
				Круг	Диамет	Угловый	1
					Вид ГОСТ 2590-71		Металлический
				Ст 310 ГОСТ 535-79		ВИКТИСК	

Rz 80

1. Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

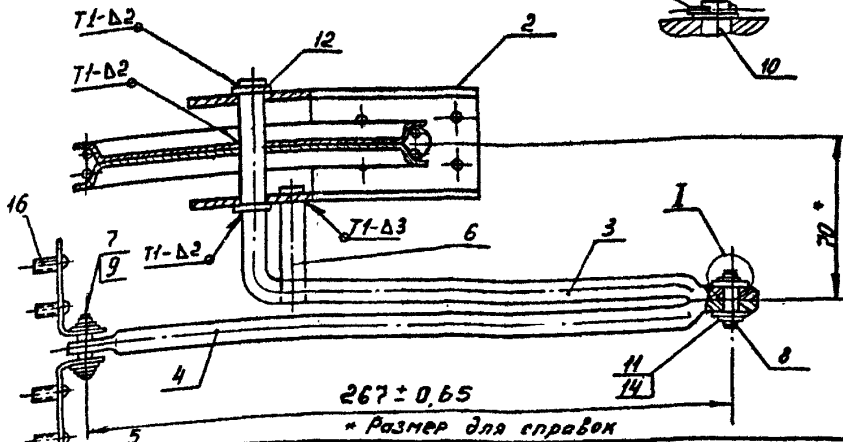
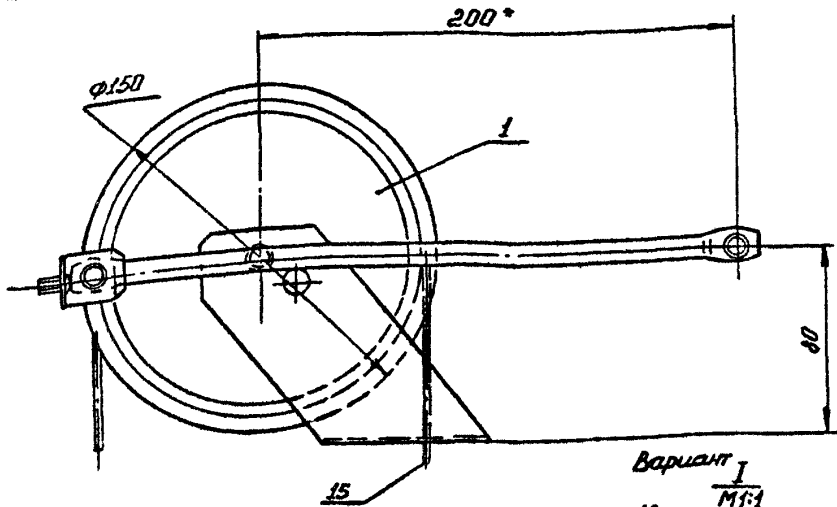
$H 14; h 14; \frac{IT 14}{2}$

					1 436.3 - 21. 3-104
					Шайба
					Лист 1
Исполн	Терленко	МШМ			Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74 Е-18 Ст.3 ГОСТ 16523-77 Ультраточная спектральная СМ ВНИИТЭС
Провер	Смирнова	СМР			
Контр	Болгова	СМР			

Рядовый знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
			Документация		
А4		1.436.3-21.3-200СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
А4	1	1.436.3-21.3-210	Барабан	1	
			Детали		
А4	2	1.436.3-21.3-201	Кронштейн	1	
А4	3	1.436.3-21.3-202	Вал-рычаг	1	
А4	4	1.436.3-21.3-203	Поводок	1	
А4	5	1.436.3-21.3-204	Уголок	2	
А4	6	1.436.3-21.3-205	Штырь	1	
А4	7	1.436.3-21.3-206	Ось	1	допуск замена поз 9
А4	8	1.436.3-21.3-206-01	Ось	1	допуск замена поз 10
А4	9	1.436.3-21.3-206-02	Ось	1	допуск замена поз. 7
А4	10	1.436.3-21.3-206-03	Ось	1	допуск замена поз 8
А4	11	1.436.3-21.3-207	Кольцо	4	допуск замена поз 8
А4	12	1.436.3-21.3-208	Шайба	2	

Листы по 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

1.436.3-21.3-200		
Механизм рычажный МР 1	Лист	Листов
	Р	2
М.п. монтажной сеткой СССР ВНИИТЭС		



1.436.3-21. 3-200 СБ

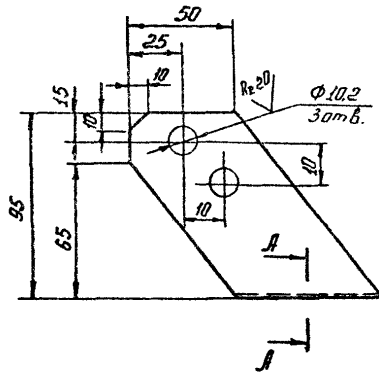
Механизм рычажный ПР1
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Укрупнение
Р	1,52	1:2
Лист 1		Листов 1
Литпроектмашстрой СССР		
ВНИИТМС		

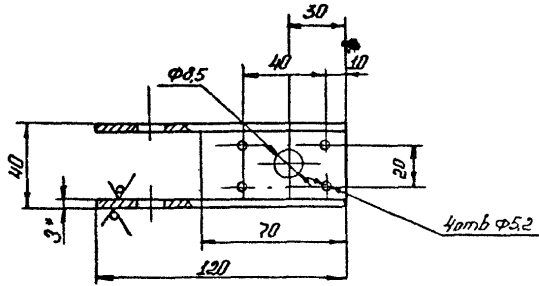
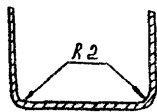
Исполнитель	Тосленко	ИИИ
Начальник	Витришева	ИИИ
Кухарь	Болгов	ИИИ

1.436.3-21. 3-200 СБ

R200
V (✓)



A-A
M 1:1



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения
размеров: H 14; h 14; $\frac{IT14}{2}$

1 436.3-21. 3-201

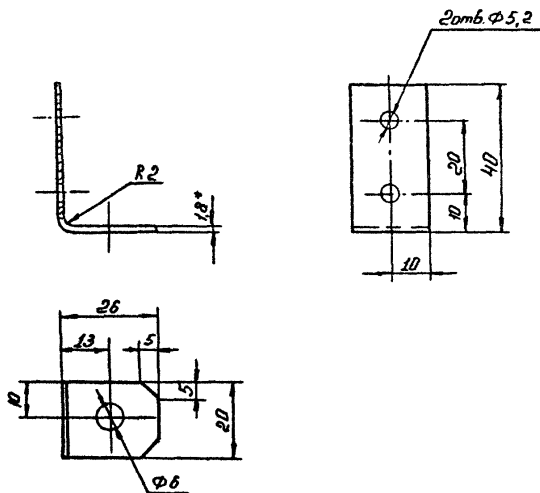
Кронштейн

Сталь	Материал	Масштаб
P	Q35	1:2
Лист	Листов 1	

Исполнитель: Тесленко
 Проверил: Ширяева
 Руководитель: Валеев

Лист Б-ПН-Э.О ГОСТ 19904-74
 Б-П Ст Зас ГОСТ 11533-77

Минплантехинформстроя СССР
 ВНИИТЭС

R_{2,80} (✓)

1. Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; h14; $\frac{IT14}{2}$

1.436.3-21. 3-204

Уголок

Стадия Число Масштаб

Р 002 1:1

Лист Листов 1

Зав. отд. Тесленко

Инженер А.И.Трунов

Рис. 010 Болотов

лист Б-ПН-1,8 ГОСТ 19904-74
Б-П Рт.3 ГОСТ 16523-20

Пятигорская электростанция

ВНИКТИСК

Имя, №, подпись, должность и дата

Рис. 1

Р. 8/11 M

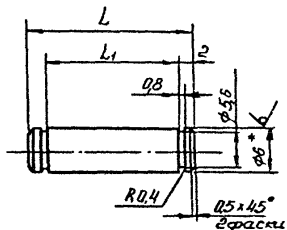
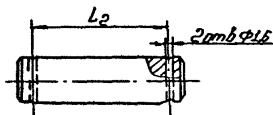


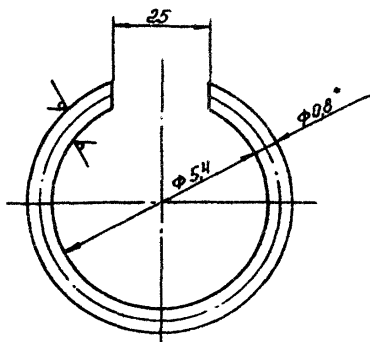
Рис. 2



Обозначение	Рис.	L мм	L ₁ мм	L ₂ мм	Масса
1436.2- 3 206	1	22	18		0,0045
-01		17	13		0,0035
-02	2	28		20	0,006
-03		23		15	0,005

* Размер для справок.

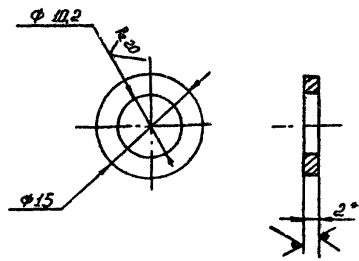
			1.436.3-21. 3-206		
			Ось		
			Сталь	Масса	Начертан
			Р	ст.	-
			таба		
			Лист	Листов 1	
Заб. отд.	Телеенко	М.И.И.	В.Б. ГОССТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-79		
Исполн.	Виталий	Зинь			
Провер.	В.А.Гов	Г.И.И.	Министерство электротехники СССР ВНИИТЭСК		



* Размер для справок.

				1.436.3-21. 3-207			
				Кольцо	Стандарт	Масса	Масштаб
					Р	0,0067	10:1
				Листов 1			
Зав. отд.	Тесленко	А.И.И.		Проболока I-II кв гост 9389-75	Линия электроизмерений СССР ВНИИТЭС		
Испыт.	Витвицкая	А.И.					
Рис. бр.	Баллоб	К.					

К2.89/√(M)

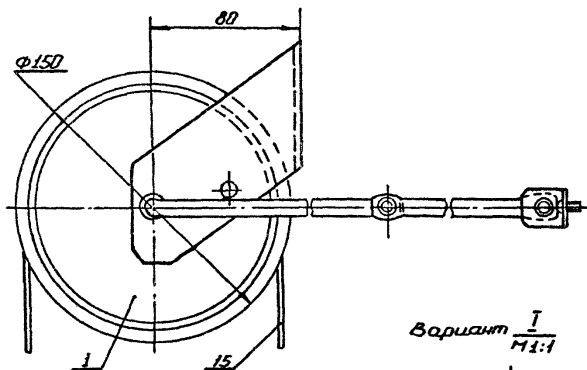


1. Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения
H14; k14; $\frac{IT14}{2}$

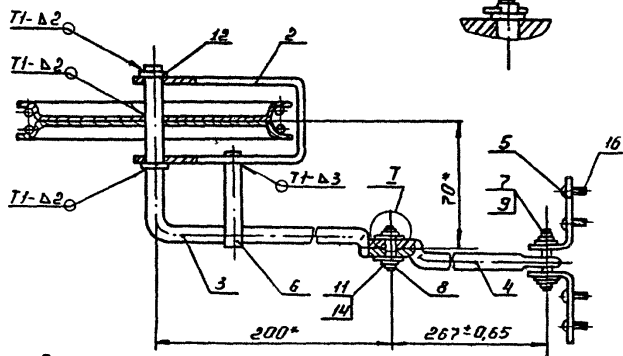
Лист № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

			1 436.3-21. 3-208		
			Шайба		
			Сталь	Марка	Покраска
			Р	0,0015	2:1
			Лист 1 / листов 1		
Каб. отд.	Тресленко	И.В.И.	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 18904-74 Б-IV Ст 3ПС ГОСТ 18523-70		
И.контр.	Александров	О.А.М.			
Рис. отд.	Валганов	А.В.			
			Иркутск		

Рядовая зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Стандартные изделия		
	13		Шпильки 16-1200 ГОСТ 357-79	4	Взамен 1003 А
	14		Шайба 60105 ГОСТ 11371-78	4	
	15		Канатик лыжный д. 6мм ГОСТ 1765-70	5м	
	16		Винт 5x16 ГОСТ 10621-80	12	
					Итого
1 4363-21. 3-300					2



Вариант $\frac{I}{11:1}$



* Размер для справок

1.436.3-21. 3-300 СБ

Механизм рычажный МР2
сборочный чертеж

Станд. Масса Угол наклона

р 1.52 1:2

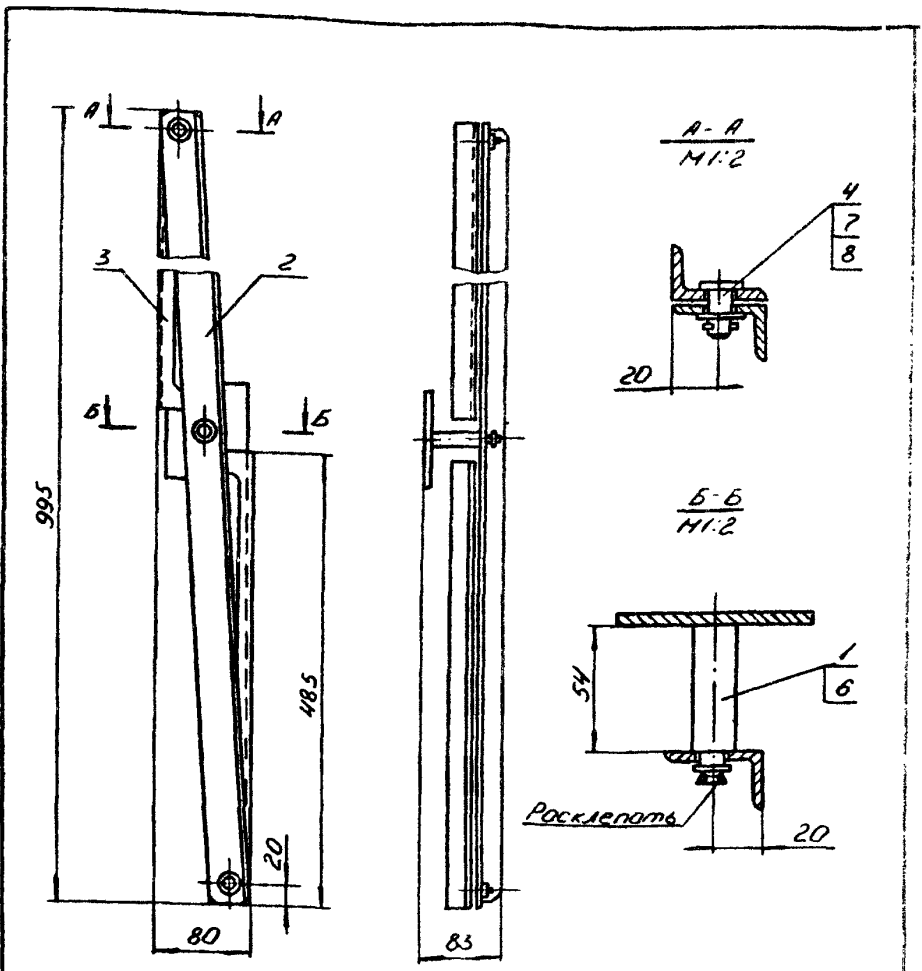
Лист Листов 1

Министерствам электротехники СССР

ВНИИТЭС

Зав. отд. Тесленко
Инженер Дмитриев
Рис. арт. Болгов

МШ-4
СМ-7



Размеры для справок

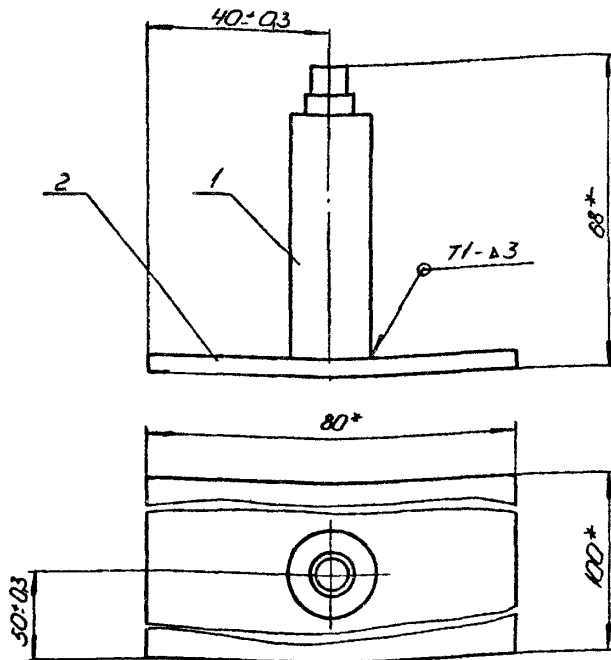
			1.43Б.3-21. 3-400 СБ		
			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	3,05	1:5
			Лист	Листов 1	
			Минмонтажпострой СССР		
			ВНИИТЛС		
Зав. отд.	Гасленко	Л.Ш.			
Н.Копир	А.Матвеева	Р.С.			
А.Г.Бриг	В.Л.Тов	Л.С.			

№ документа	№ листа	№ экз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
14			1 436.3-21. 3-410 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
14	1		1 436.3-21. 3-411	Ось	1	
54	2		1 436.3-21. 3-412	Листок		
				Лист Б-ПМЗ ГОСТ 19904-74 Лист Б-ПМЗ ГОСТ 16323-70		
				(80x100) и 14 ^{РГО} ✓	1	0,25x1x2

Шифр документа
 Подпись и дата
 Шифр документа

1.436.3-21. 3-410		
Кронштейн		Стадия лист Листов Р 1 Минималистический СССР ВНИИСТУС

Соб. отд. ТРАДЕНКО ИИШУ
 И. Кантор Дмитрий Владимирович
 Ин. б/р. Балобанов



1 Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76
 2* Размеры для справок

1.436.3-21. 3-410 СБ

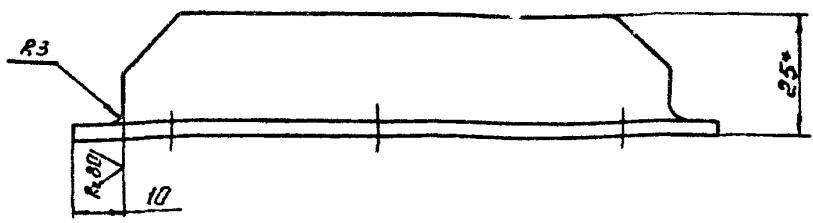
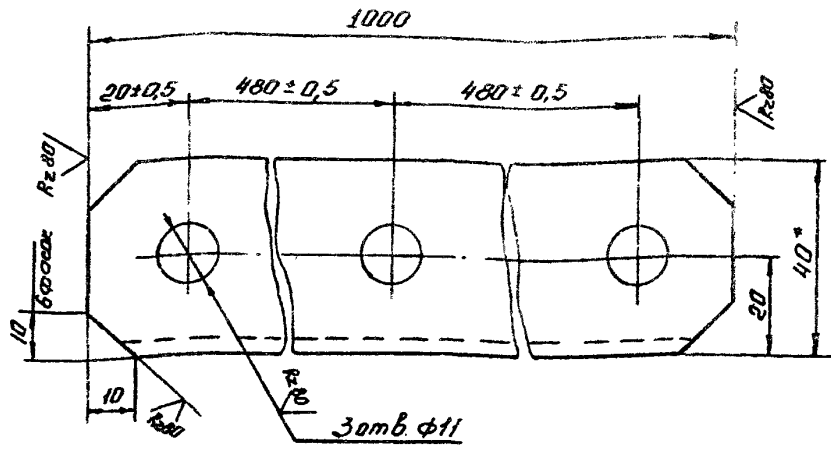
Кронштейн
 Сборочный чертеж

Стандия	Масса	Масштаб
Р	0,363	1:1

Зав. отд. Тесленко
 Н. Голд. Дмитриева
 Фун. Удг. Болгов

Лист 1 из 1
 Минмашмонтажспецстрой
 СССР
 ВНИИТЛС

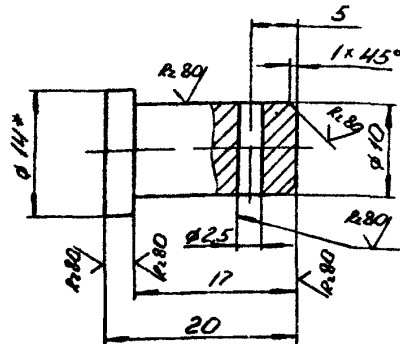
✓(✓)



1 * Размер для справок
 2 Неуказанные предельные отклонения
 размеров: $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-401			
				Рычаг	Станд	Масса	Материал
					Р	1,47	1:1
				Лист		Листов 1	
Эль. отд	Тесленко	<i>А.Ш.</i>	Узлов	В40-2513 ГОСТ 8510-72 ВСт 3кп2 ГОСТ 535-79			
Н.контр	Смирнов	<i>С.С.</i>					
Рук. арт	Бардов	<i>Б.В.</i>					
				Министерство метростроения СССР ВНИИТНСК			

✓ (✓)



1* Размер для справок
 2 Неуказанные предельные отклонения
 размеров. $14, 14, \pm \frac{IT14}{2}$

				1 4363-21.	3-403
				Ось	Отклон
					Р
					Маасса
					2:1
					Масштаб
				Лист	Листов 1
Зав. отд.	Тех. отд.	МЗЛ	Круж	ВИА ГИСТ 2590-71	
Н. Кант	Дмитриева	Дмитр		Ст 3 п.с. ГОСТ 535 79	
Ах. Баш	Башов	Ах		Минимонтажспецстрой СССР	
				ВНИИКТЛСХ	

№ разн.	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1 436.3-21. 3-500	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1 436.3-21. 3-501	Сквозь	1	
Б4	2		1 436.3-21. 3-502	Планка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74 Б-И-См3 ГОСТ 16523-70		
				170x62) h 14 ^{н.н.}	1	0,07к2
Б4	3		1 436.3-21. 3-503	Болка		
				Профиль стальной		
				замкнутый 58x26x18		
				б=395 h 14 ^{н.н.}	1	1,1к2

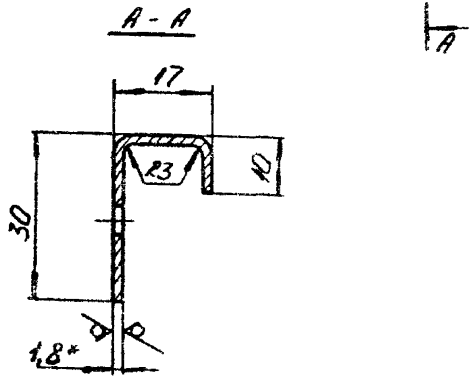
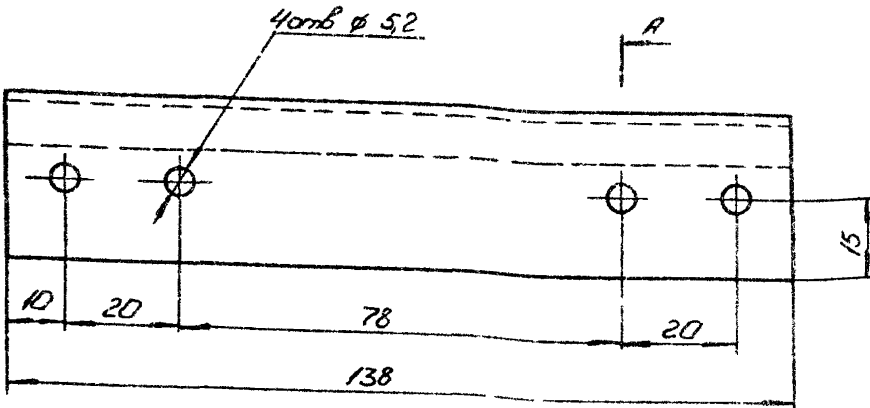
Лист № 1 из 1. Проверено с. 11.11.11. 11.11.11.

1 436.3-21. 3-500		
Кронштейн промежуточный		
Таблиц	Лист	Листов
Р		1
Институт тяжелого машиностроения СССР ВНИИТМ		

Зад. отд. Тесленко
И. Кондр. Дмитриев
Вып. Б.И. Болгов

11.11.11
11.11.11
11.11.11

R280 (✓)



- 1.* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н 14; нН, $\frac{7714}{2}$

			1.436.3-21 3-501		
			Скоба	Сталь	Толщина
				P	0,13
			Лист 1		
			Листов 1		
			Лист Б-ПН-1, ГОСТ 19904-74		
			Лист Б-ЛСм 3, ГОСТ 16525-70		
			Личнон. таже. пещ. строи СССР		
			ВНЛКРУСК		
Исполн	Тесленко	МШ			
Н.К.О.П.	С.М.К.Р.О.В.	С.М.К.Р.О.В.			
А.К.Б.О.В.	Б.О.Р.С.О.В.	С.М.К.Р.О.В.			