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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ

1.436-13

РУЧНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ СТАЛЬНЫХ ОКОННЫХ ПАНЕЛЕЙ СЕРИИ ПР-05-50/73 ДВОЙНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13174

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 2929 Тираж 750 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.436-13

РУЧНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ СТАЛЬНЫХ ОКОННЫХ ПАНЕЛЕЙ СЕРИИ ПР-05-50/73 ДВОЙНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР
Протокол от 12 августа 1974 г.

Нач. ОКМ Дворников В.Г.
Гл. инженер пр-та Агапов В.И.

Директор ин-та Мельников Н.П.
Гл. инженер ин-та Кузнецов В.В.

Содержание альбома серии 1.436-13

Обозначение	Наименование	Страница
	Титульный лист	1
	Содержание	2
778.00.00.000ВС	Ведомость спецификаций	3
778.00.00.000	Ручное устройство для открывания двойного остекления	4
778.00.00.000СБ	Сборочный чертеж	3
778.00.00.000ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации	4-5
778.00.00.000Д	Технические требования	5-6
778.01.00.000	Ручное устройство	6
778.01.00.000СБ	Сборочный чертеж	7-8
778.01.00.001	Кронштейн левый	6
778.01.00.002	Кронштейн правый	9
778.01.00.003	Планка	9
778.01.00.004	Планка	9
778.01.00.100	Вал горизонтальный и тяга	9
778.01.00.100СБ	Сборочный чертеж	10
778.01.00.101	Кулачок	10
778.01.00.102	Ось	10
778.01.00.103	Труба	11
778.01.00.104	Планка	11
778.01.00.105	Ручка	11
778.01.01.000	Кронштейн	11
778.01.01.000СБ	Сборочный чертеж	12
778.01.01.001	Палец	12
778.01.01.100	Кронштейн	12
778.01.01.100СБ	Сборочный чертеж	13
778.01.01.101	Ушко	13
778.01.01.200	Серьга	13
778.01.01.200СБ	Сборочный чертеж	13
778.01.01.201	Палец	14
778.01.01.202	Планка	14
778.01.01.202-01	Планка	14
778.01.02.000	Кронштейн	14
778.01.02.000СБ	Сборочный чертеж	14
778.01.02.001	Фиксатор	15
778.01.02.002	Пружина	15
778.01.02.003	Кнопка	15
778.01.02.100	Кронштейн	15
778.01.02.100СБ	Сборочный чертеж	16
778.01.02.101	Втулка	16
778.01.02.102	Скоба	16

Обозначение	Наименование	Страница
778.02.00.000	Прибор открывания средний	16-19
778.02.00.000СБ	Сборочный чертеж	17-18
778.02.00.001	Ролик	19
778.02.00.002	Палец	19
778.02.00.003	Втулка	19
778.02.00.004	Палец	20
778.02.00.005	Планка	20
778.02.00.006	Направляющая	20
778.02.00.100	Рычаг	20
778.02.00.100СБ	Сборочный чертеж	21
778.02.00.200	Рычаг	21
778.02.00.200СБ	Сборочный чертеж	22
778.02.00.300	Направляющая левая	21
778.02.00.300СБ	Сборочный чертеж	22
778.02.00.301	Планка	23
778.02.00.302	Планка	23
778.02.00.303	Планка	24
778.02.00.304	Направляющая	23
778.02.00.400	Направляющая правая	24
778.02.00.400СБ	Сборочный чертеж	24
778.02.00.401	Планка	25
778.02.00.402	Направляющая	25
778.03.00.000	Прибор открывания крайний левый	25-26
778.03.00.000СБ	Сборочный чертеж	27-28
778.03.00.001	Палец	26
778.04.00.000	Прибор открывания крайний правый	26
778.04.00.000СБ	Сборочный чертеж	29-30

Серия 1.436-13

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1	778.00.00.000	Ручное устройство для открывания			1	
2		двойного остекления				
3						
4	778.01.00.000	Ручное устройство	778.00.00.000	4	4	
5	778.01.00.100	Вал горизонтальный и тяга	778.01.00.000	1	4	
6	778.01.01.000	Кронштейн	778.01.00.000	2	8	
7	778.01.01.100	Кронштейн	778.01.01.000	1	8	
8	778.01.01.200	Сервед	778.01.01.000	1	8	
9	778.01.02.000	Кронштейн	778.01.00.000	1	4	
10	778.01.02.100	Кронштейн	778.01.02.000	1	4	
11						
12	778.02.00.000	Прибор открывания средний	778.00.00.000	3	3	
13	778.02.00.100	Рычаг	778.02.00.000	2	8	
14			778.03.00.000	1		
15			778.04.00.000	1		
16	778.02.00.200	Рычаг	778.02.00.000	2	8	
17			778.03.00.000	1		
18			778.04.00.000	1		
19	778.02.00.300	Направляющая левая	778.02.00.000	1	4	
20			778.04.00.000	1		
21	778.02.00.400	Направляющая правая	778.02.00.000	1	4	
22			778.03.00.000	1		
23						
24	778.03.00.000	Прибор открывания крайний левый	778.00.00.000	1	1	
25						
26	778.04.00.000	Прибор открывания крайний правый	778.00.00.000	1	1	
27						
28						

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сперанская		
Пров.		Стребков		
Вед. конс.		Стребков		12.94
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Агапов		

778.00.00.000ВС

Ручное устройство для открывания двойного остекления
Ведомости спецификаций

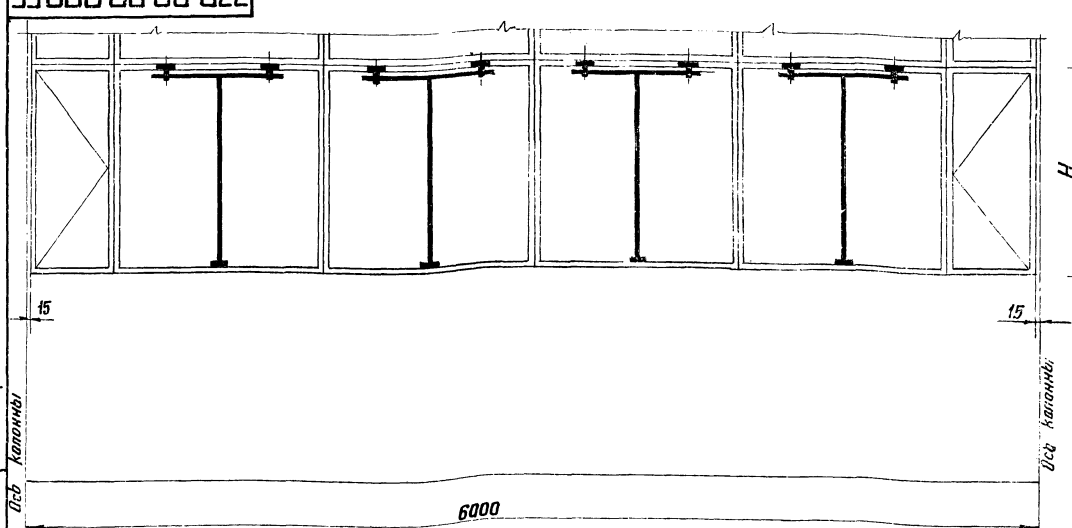
Лит.	Лист	Листов
И		1

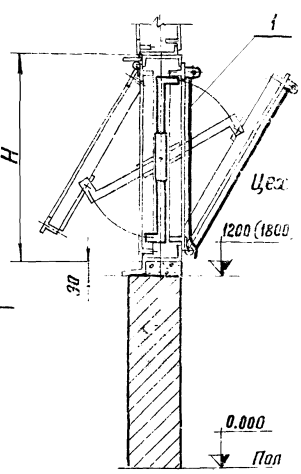
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал Будкина Формат 12

Серия 1.436-13

778.00.00.000СБ





Размеры для справок

Обозначение	Высота панели Ч мм	Масса, кг
778.00.00.000	1200	60,0
-01	1800	72,0

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сперанская		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
В. констр.		Стребков		12.94
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Агапов		

778.00.00.000СБ

Ручное устройство для открывания двойного остекления
Сварочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	Сн. табл.	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

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

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			778.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			778.00.00.000 ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
11			778.00.00.000 Д	Технические требования		
				Переменные данные		
				ля исполнений.		
				778.00.00.000		
				Сборочные единицы		
11		1	778.01.00.000	Ручное устройство	4	
11		2	778.02.00.000	Прибор открывания средний	3	
11		3	778.03.00.000	Прибор открывания крайний левый	1	
11		4	778.04.00.000	Прибор открывания крайний правый	1	
				778.00.00.000.01		
				Сборочные единицы		
11		1	778.01.00.000-01	Ручное устройство	4	
11		2	778.02.00.000-01	Прибор открывания средний	3	
11		3	778.03.00.000-01	Прибор открывания крайний левый	1	
11		4	778.04.00.000-01	Прибор открывания крайний правый	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.00.00.000			
Разраб.		Стревков			Ручное устройство для открывания двойного остекления	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Стревков				И	1	1
Н.контр.		Стревков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агапов						

Копировал: Карпова Формат 11

Серия 1.436-13

778.00.00.000 ТО

В настоящем выпуске даны рабочие чертежи механизмов ручного устройства для открывания двойного остекления стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73, а также серии ПР-05-50/71 из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий.

Проект разработан в соответствии с техническим заданием Отдела типового проектирования и организации проектно-изыскательских работ Госстроя СССР на выполнение рабочих чертежей по плану типового проектирования на 1973 год (раздел II п. 65).

При организации серийного производства указанных механизмов ручного устройства заводам-изготовителям должны быть изготовлены опытные образцы для их всестороннего испытания.

Корректировка конструкторских документов по результатам изготовления и заводских испытаний опытного образца согласно ГОСТ 2.103-68.

Введение

Техническое описание и инструкция по эксплуатации предназначены для технического обслуживания механизмов ручного устройства, проведения необходимых профилактических и регламентных работ по сохранению работоспособности всех элементов механизмов, а так же содержит рекомендации по обеспечению нормальной работы при эксплуатации.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.00.00.000 ТО			
Разраб.		Стревков			Ручное устройство для открывания двойного остекления. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Стревков				И	1	6
Н.контр.		Стревков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агапов						

Копировал: Карпова Формат 11

Серия 1.436-13

778.00.00.000 ТО

1. Назначение и область применения

Ручное устройство предназначено для открывания рамок остекления панелей высотой 1200 мм и 1800 мм на угол 30°.

2. Краткое описание и работа составных частей

2.1. К верхней части внутренней рамки остекления привариваются планки и к ним привертываются кронштейны, в которые монтируется горизонтальный вал с тягой и двумя кулачками по краям.

Нижний конец тяги фиксируется на рамке остекления. Выше рамки на панели привертываются два кронштейна с качающимися сергами, пальцы которых накидываются на выступы кулачков.

2.2. Приборы открывания устанавливаются в междурамочном пространстве и соединяют внутреннюю рамку остекления с наружной. Для обеспечения плотного прижима рамок на рычагах приборов открывания предусмотрены регулировочные болты.

2.3. При открывании панелей двойного остекления освобождают тягу от фиксатора и повертывают ее с горизонтальным валом на угол 30° – 40°, после чего открывают внутреннюю рамку. Одновременно от приборов открывания открывается наружная рамка.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.00.00.000 ТО	Лист 2

Копировал: Карпова Формат 11

Серия 1.436-13

778.00.00.000 ТО

3. Указания по технике безопасности

3.1. При эксплуатации и техническом обслуживании конструкций механизмов ручного устройства обслуживающий персонал должен выполнять все требования техники безопасности, предусмотренные заводской эксплуатационно-технической документацией и руководствоваться СНиП III-А.11-70. Техника безопасности в строительстве.

3.2. К эксплуатации и техническому обслуживанию механизмов могут быть допущены лица, изучившие материальную часть и правила эксплуатации.

3.3. Эксплуатировать разрешается исправный и полностью укомплектованный механизм ручного устройства.

4. Хранение механизмов до монтажа

4.1 Механизмы поступают заказчику в законсервированном виде по действующим на заводе-изготовителе нормалям или инструкции.

Полученные потребителем механизмы следует осмотреть для проверки отсутствия возможных повреждений при транспортировке и проверить состояние консервации. Хранить механизмы следует в закрытых помещениях. Осмотр механизмов, хранящихся под навесом, должен производиться не реже одного раза в три месяца.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.00.00.000 ТО	Лист 3

13174 5 Формат 11

4.2. Заводская консервация должна быть рассчитана на 6 месяцев. По истечении этого срока все механизмы следует переконсервировать.

4.3. Подготовка механизмов к монтажу

Наружные обработанные поверхности механизмов необходима очистить от консервационных покрытий, следов коррозии и пропыть бензином или уайт-спиритом.

После удаления консервационных покрытий и наружного осмотра механизма обработанные поверхности и шарниры протереть и смазать машинным маслом и устранить обнаруженные дефекты.

5. Порядок установки механизмов

5.1. Монтажные работы производить согласно СНиП III-В.5-62*. Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.

5.2. К монтажу механизмов можно приступить, убедившись в том, что каждая рамка остекления открывается от руки без перекосов и заеданий с приложением к нижней части наружной рамки усилия не более 10 кг.

5.3. При закрытом положении рамки остекления должно быть обеспечено прилегание ее по всему периметру.

5.4. Вначале устанавливаются приборы открывания. После монтажа приборов открывания необходимо проверить рамки остекления на плавность открывания и плотного притвора рамок.

5.5. Устанавливается ручное устройство.

После монтажа проверяются рамки остекления на плавность открывания.

5.6. Результаты монтажа, испытания и приемки механизмов фиксируются актом ОТК или заводской комиссии с участием представителей завода изготовителя и заказчика.

Примечание: Порядок установки механизмов может быть изменен по усмотрению монтажной организации при обязательном согласовании с проектным институтом.

6. Правила подготовки механизмов к работе

При подготовке механизмов к работе необходимо:

а) произвести наружный осмотр механизмов;

б) все трущиеся поверхности и шарниры должны быть смазаны.

7. Указания по техническому обслуживанию механизмов

7.1. Техническим обслуживанием механизмов на предприятиях должна ведать служба по эксплуатации механизмов открывания фасадного остекления.

7.2. Техническое обслуживание следует проводить 1 раз в 6 месяцев независимо от количества открываний фасадного остекления в год.

Техническим обслуживанием предусматривается осмотр и смазка механизмов ручного устройства.

Смазку трущихся поверхностей и шарниров производить консистентной смазкой УС-2 (л) ГОСТ 1033-51.

8. Технико-экономические показатели

Таблица расхода металла на две рамки двойного остекления

Высота панели H мм	Масса, кг		Экономия	
	Механизма вып. ОКМ-362	Механизма серии 1.436-13	Масса кг	%
1200	31,6	15,0	16,6	53
1800	33,3	18,0	15,3	46

Таблица расхода металла на 1 м² остекления

Высота панели H мм	Масса, кг		Экономия	
	Механизма вып. ОКМ-362	Механизма серии 1.436-13	Масса, кг	%
1200	18,0	10,3	7,7	44
1800	12,6	8,2	4,4	35

1. Настоящие „Технические требования" распространяются на изготовление, сборку и монтаж механизмов ручного устройства для открывания двойного остекления стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73, а также серии ПР-05-50/71 из горячекатаных и гнутых профилей для промышленных зданий.

2. Все детали и узлы механизмов ручного устройства должны быть изготовлены и смонтированы в соответствии с чертежами и требованиями настоящих технических требований.

3. Все материалы, применяемые для изготовления деталей, по качеству и размерам должны соответствовать настоящим техническим требованиям, ГОСТам и ТУ, действующим на заводе-изготовителе.

4. Соответствие применяемых материалов ГОСТам и ТУ должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков.

5. Стальной прокат должен подаваться на обработку очищенным и правленным. На поверхности металла не допускаются плены, пузыри, раковины, трещины, не металлические включения и другие дефекты.

6. Механическая обработка деталей должна быть выполнена по размерам, допускам и качеству поверхности в полном соответствии с чертежами.

7. Чистота поверхности деталей должна быть не ниже классов чистоты, обозначенной на чертежах в соответствии с ГОСТ 2789-59.

8. На обработанных поверхностях деталей не допускаются надрезы, забоины, задиры и другие механические повреждения.

9. Отклонения от геометрической формы поверхности деталей (конусность, овальность, эллипсность и др.) не должны выходить за пределы поля допусков на размер, если допуск на это не оговорен в чертеже.

10. Профиль резьбы должен соответствовать требованиям ГОСТ 9150-59 и ГОСТ 16093-70. Все резьбовые соединения должны обеспечить надежную и прочную сборку деталей, исключающую относительное смещение и люфты.

11. Сварка электродуговая узлов должна быть выполнена электродами марки Э42 ГОСТ 9467-60.

12. Сборка деталей под сварку должна обеспечивать точность сварки в пределах размеров и допусков, установленных чертежами и настоящими техническими требованиями.

13. Все детали, идущие на сборку узлов, должны быть проверены представителем ОТК на предмет их соответствия размерам и требованиям, указанным на чертеже.

14. Сборка узлов должна быть проведена согласно сборочным чертежам. Сочленение и крепление узлов при сборке и разборке должно происходить свободно без перекосов и заеданий.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	778.00.00.000Д	Лист 2

Копировал Матченкова Формат II

15. Не допускается наличие на деталях после сборки следов ударов молотка, всякого рода зарубок, погнутостей, вмятин и других следов повреждений.

16. Перед сборкой все трущиеся поверхности, резьбовые соединения и шарниры смазываются консистентной смазкой УС-2(л) ГОСТ 1033-51.

17. Контроль правильности сборки и ее качества производится ОТК.

18. Окраску производить в соответствии с требованиями СН и П III-В.6-62. Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приемки работ.

19. Изготовление механизмов ручного устройства должно производиться с соблюдением действующих правил по технике безопасности и охраны труда, а также противопожарной охраны.

20. Несоответствие изготовленной конструкции рабочей документации и настоящих технических требований служит основанием для бракования изготовленной конструкции.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	778.00.00.000Д	Лист 3

Копировал Матченкова Формат II

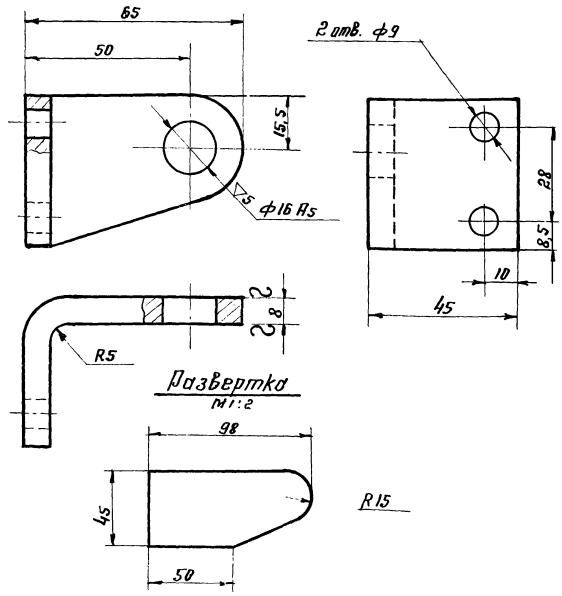
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			778.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	778.01.01.000	Кронштейн	2	
11		2	778.01.02.000	Кронштейн	1	
				Детали		
11		3	778.01.00.001	Кронштейн левый	1	
11		4	778.01.00.002	Кронштейн правый	1	
11		5	778.01.00.003	Планка	2	
11		6	778.01.00.004	Планка	1	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М8×16.66.02 ГОСТ 7798-70	2	
		8		Болт М8×20.66.02 ГОСТ 7798-70	4	
		9		Шайба 8.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	6	
			Переменные данные	для исполнений: 778.01.00.000		
				Сборочные единицы		
11		10	778.01.00.100	Вал горизонтальный и тяга	1	
				778.01.00.000-01		
				Сборочные единицы		
11		10	778.01.00.100-01	Вал горизонтальный и тяга	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	778.01.00.000			
Разраб.		Белякова			Ручное устройство	Лит. И	Лист 1	Листов 1
Пров.		Стрейков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва		
Вед. констр.		Стрейков						
Н. контр.		Стрейков						
Утв.		Агапов						

Копировал Матченкова Формат

778.01.00.001

▽3(▽)

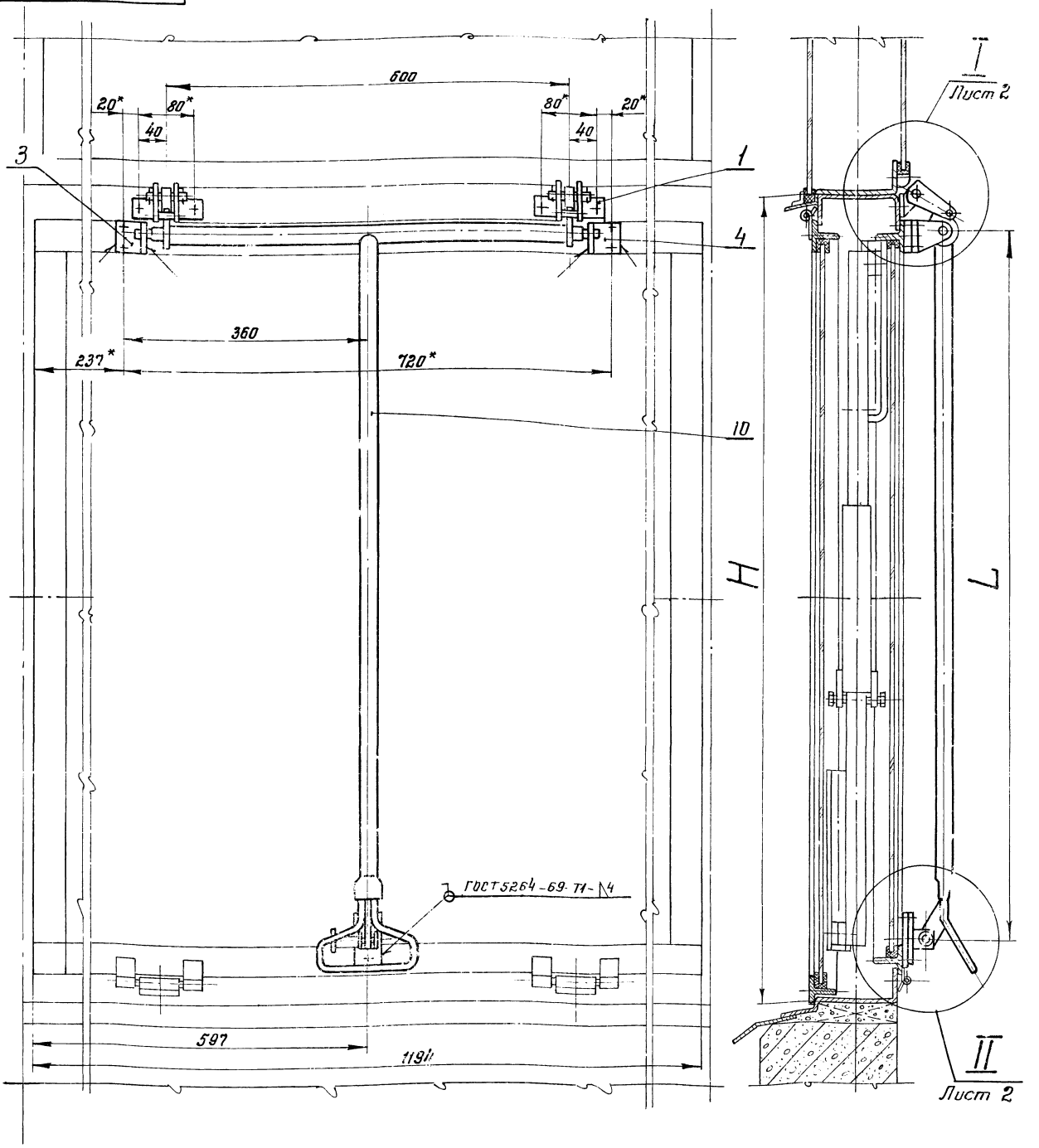


Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	778.01.00.001			
Разраб.		Белякова			Кронштейн левый.	Лит. И	Масса 0.2	Масштаб 1:1
Пров.		Стрейков				Лист	Листов 1	
Т. контр.						ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва		
Н. контр.		Стрейков			Сталь 35 ГОСТ 1050-60			
Утв.		Агапов						

13174 7 Копировал Матченкова Формат

778.01.00.000 СБ



Серия 1.450-10

Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	Масса, кг
778.01.00.000СБ	1200	1050	5,6
-01	1800	1650	6,13

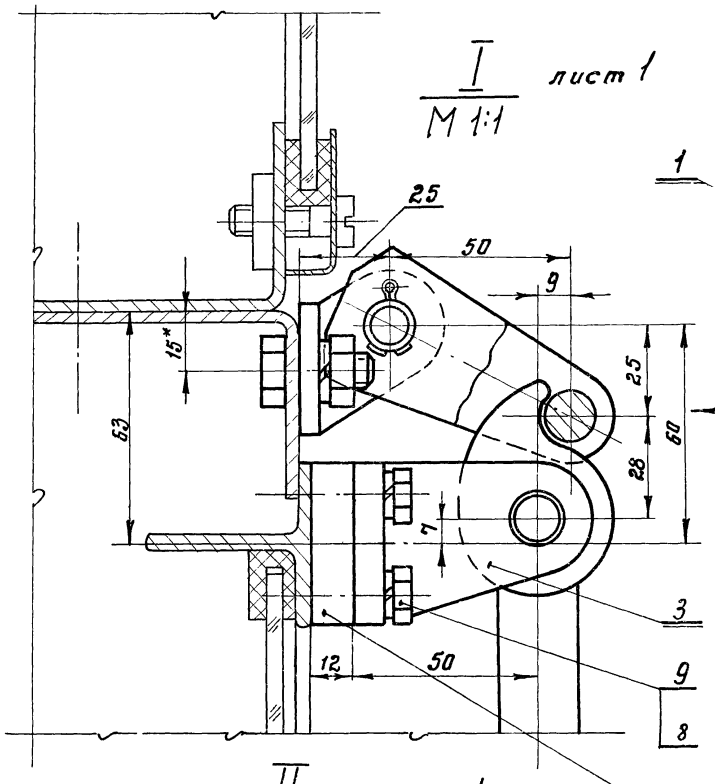
1. Монтажную сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. При сборке все трущиеся поверхности, резьбовые соединения и шарниры смазать консистентной смазкой УС-2(Л) ГОСТ 1033-51.
3. Все размеры, кроме *, для справок.

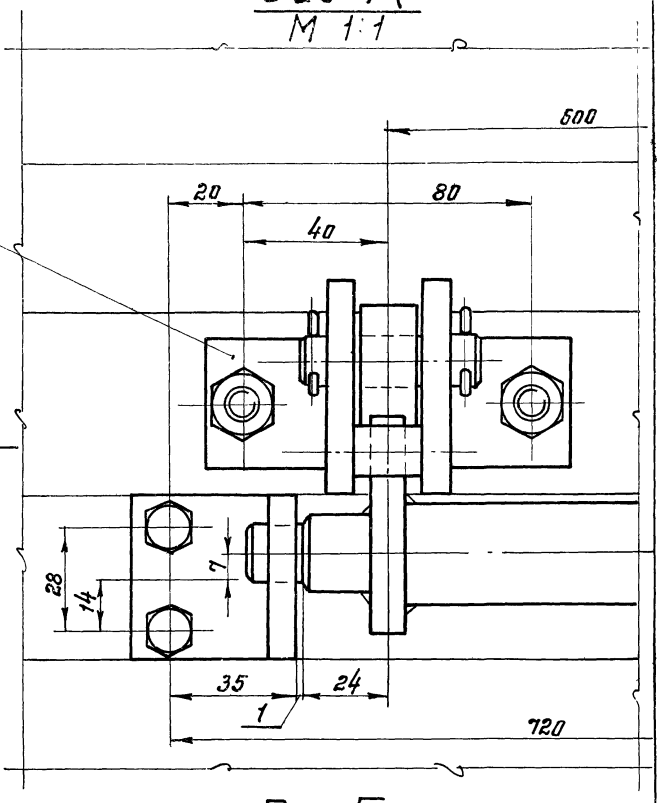
					778.01.00.000 СБ			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Ручное устройство	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Стребков			Сборочный чертеж	И	см. табл.	1:4
Пров.		Стребков				Лист 1	Листов 2	
Т. контр.						ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ ГМОЗ ВА		
Б. констр.		Стребков		19.5.52				
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Леонов						

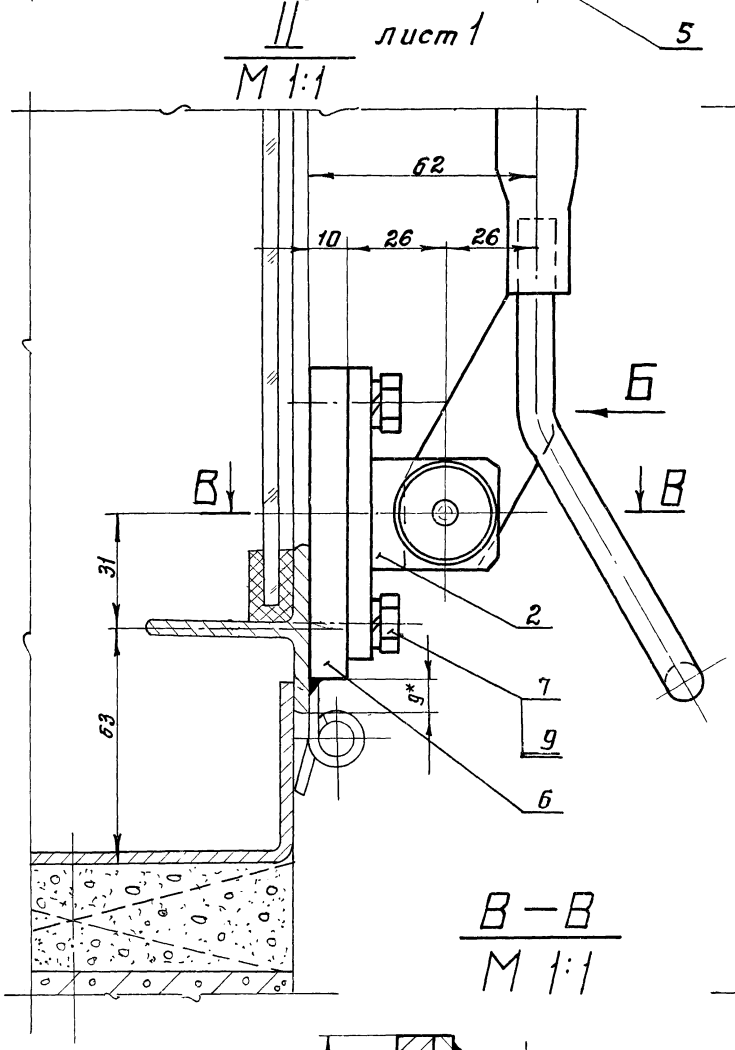
778.01.00.000СБ

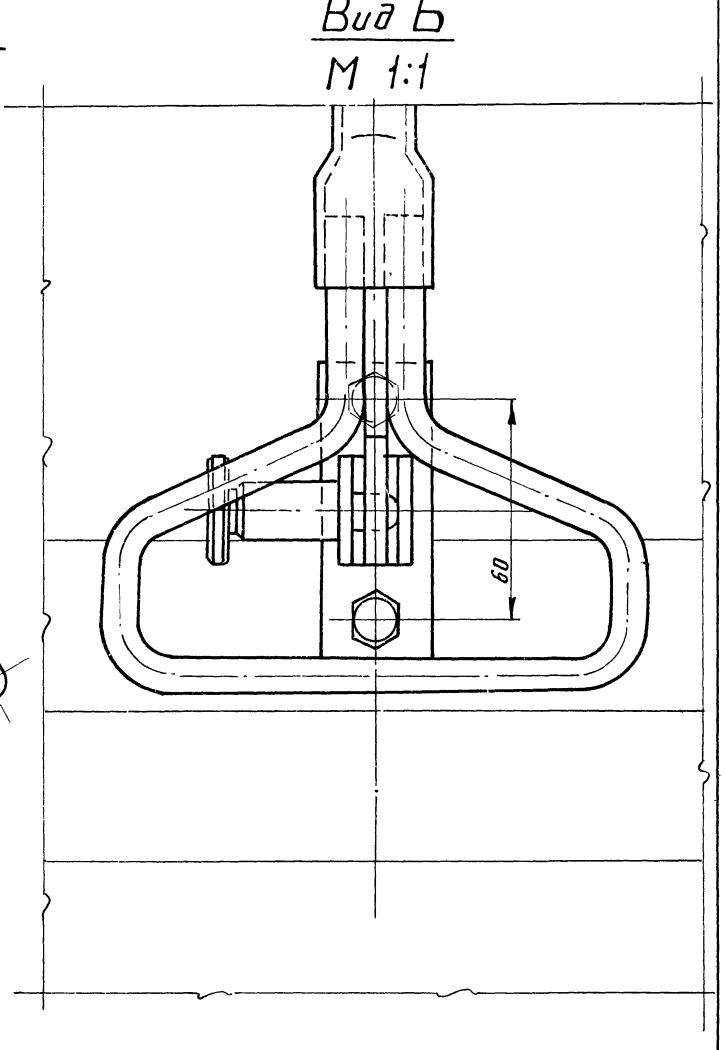
Серия 1.436-13

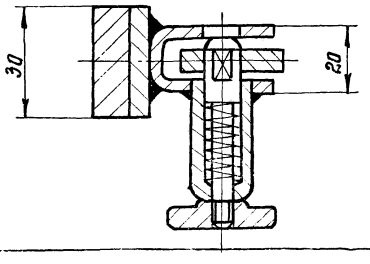
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата









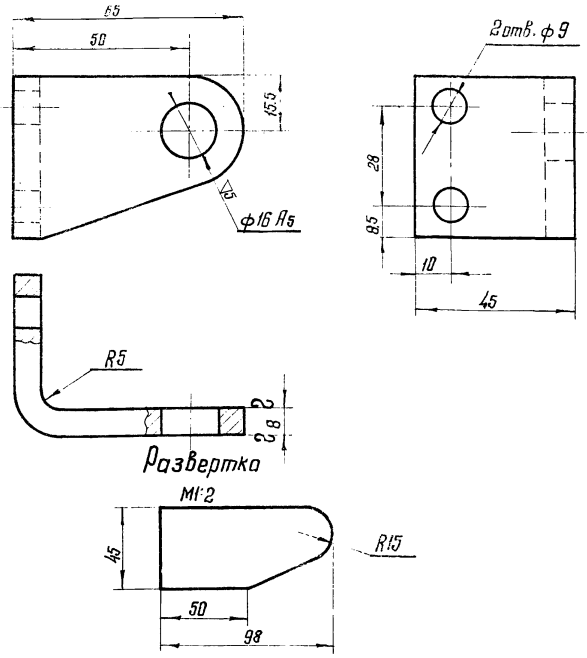


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.01.00.000СБ		
Разраб.		Стребков			Ручное устройство	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков			Сборочный чертеж	И		
Т. контр.						Лист 2	Листов	
Н. контр.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА.		
Утв.		Агатов						

13174 9 Копировал Гуриненко Формат А2

Серия 1.436-13

778.01.00.002



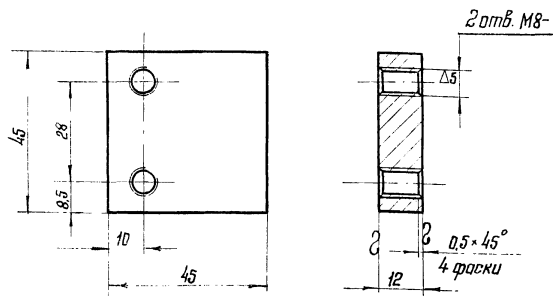
Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.00.002			
Разраб.		Белякова			Кронштейн правый	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Стребков				И	0,2	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Стребков			Сталь 35 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агапов						

Копировал: Цыганова Формат: А1

Серия 1.436-13

778.01.00.003



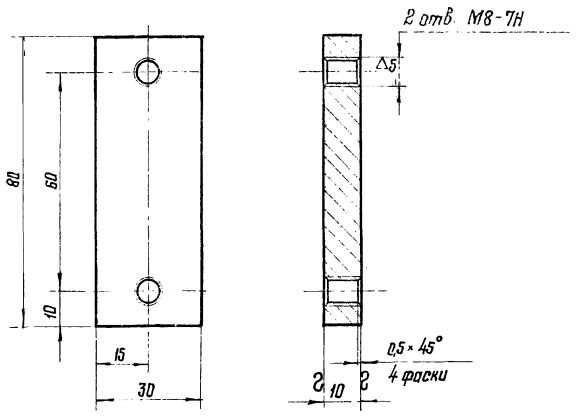
Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.00.003			
Разраб.		Белякова			Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Стребков				И	0,17	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Стребков			Сталь 35 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агапов						

Копировал: Формат А1

Серия 1.436-13

778.01.00.004



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.00.004			
Разраб.		Белякова			Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Стребков				И	0,2	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Стребков			Сталь 35 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агапов						

Копировал: Формат А1

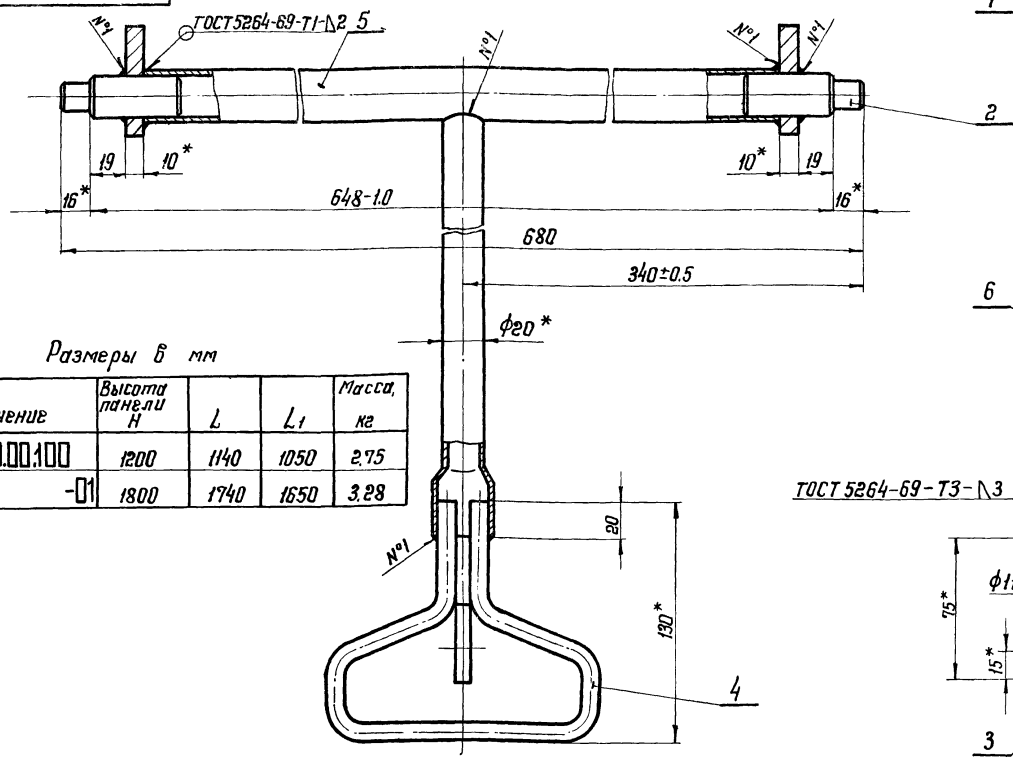
Серия 1.436-13

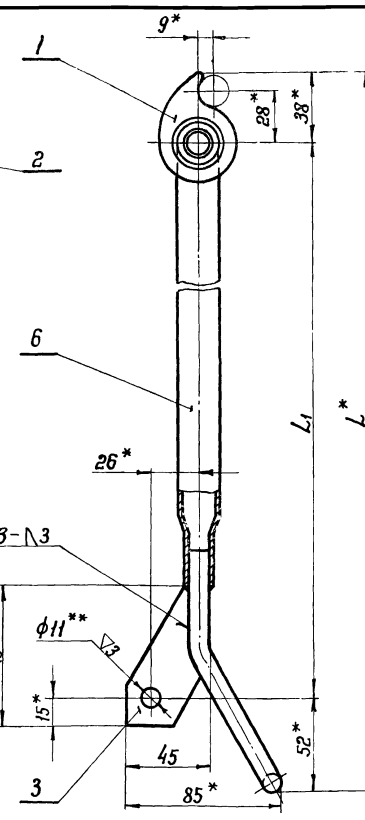
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			778.01.00.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А1		1	778.01.00.101	Кулачок	2	
А1		2	778.01.00.102	Ось	2	
А1		3	778.01.00.103	Планка	1	
А1		4	778.01.00.104	Ручка	1	
Б4		5	778.01.00.105	Вал	1	0,93 кг
				Труба 28×2,5 ГОСТ 8734-58 / В20 ГОСТ 8733-66		
				$L = 590$ CM_8		
			Переменные данные	для исполнений:		
				778.01.00.100		
				Детали		
А1		6	778.01.00.106	Труба	1	
				778.01.00.100-01		
				Детали		
А1		6	778.01.00.106-01	Труба	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.00.100			
Разраб.		Белякова			Вид горизонтальный и тяга	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Стребков				И		1
Н. контр.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агапов						

Копировал: Формат А4

Серия 1.436-13





Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	L1	Масса, кг
778.01.00.100	1200	1140	1050	2.75
-01	1800	1740	1650	3.28

1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по Аг, охватываемых - по Вг, прочих - См.
3. *Размеры для справок.
4. ** Отв. ф11 обработать при полном закрытии рамок остекления по дет. №778.01.02.100СБ.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стредков		
Т.контр.				
В.констр.		Стредков		
Н.контр.		Стредков		
Утв.		Агатов		

778.01.00.100СБ

Вал горизонтальный и тяги. Сборочный чертеж

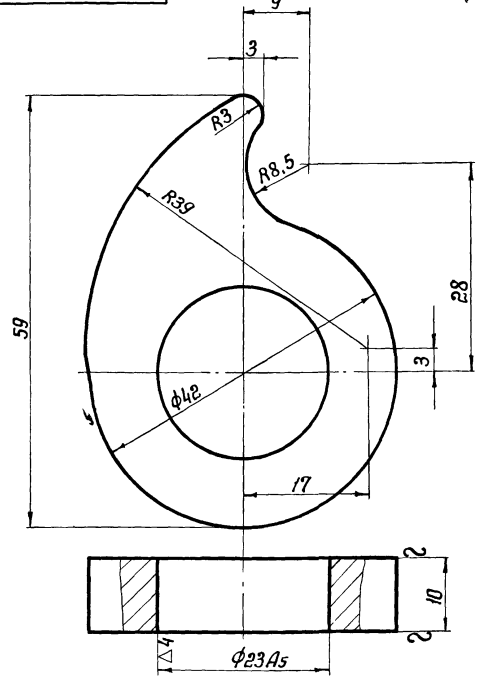
Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.МОСКВА

Копировал

Формат 12

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



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по Аг, охватываемых - по Вг, прочих - См.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стредков		
Т.контр.				
В.констр.		Стредков		
Н.контр.		Стредков		
Утв.		Агатов		

778.01.00.101

Кулачок

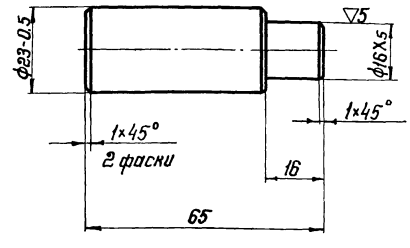
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,1	2:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.МОСКВА

Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71

Копировал

Формат А1



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по Аг, охватываемых - по Вг, прочих - См.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стредков		
Т.контр.				
В.констр.		Стредков		
Н.контр.		Стредков		
Утв.		Агатов		

778.01.00.102

Ось

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,185	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.МОСКВА

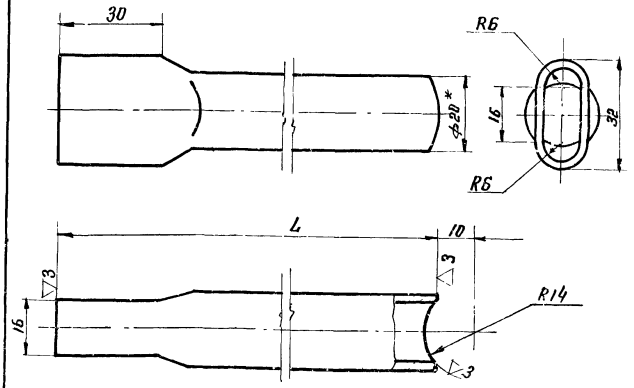
Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71

13174

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

Серия 1.436-13

778.01.00.106



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	Масса, кг.
778.01.00.106	1200	980	0,87
-01	1800	1580	1,4

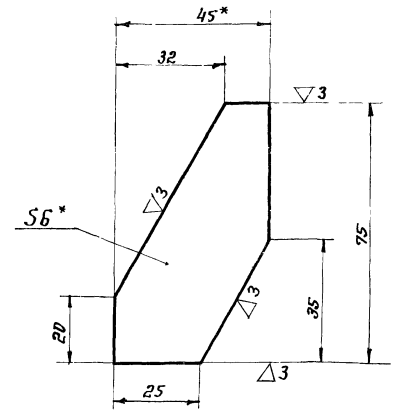
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по H_7, охватываемых по B_7, прочих - CM_8.
2. * Размеры для справок.
3. Разрешается применять трубы по ГОСТ 10704-63. Трубы стальные электросварные.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	778.01.00.106			
Разраб.		Сперанская			Труба	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И	см. табл.	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Вед. конс.		Стребков			Труба 20:2 ГОСТ 8734-58 / В20 ГОСТ 8733-66	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Мамченкова Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.00.103



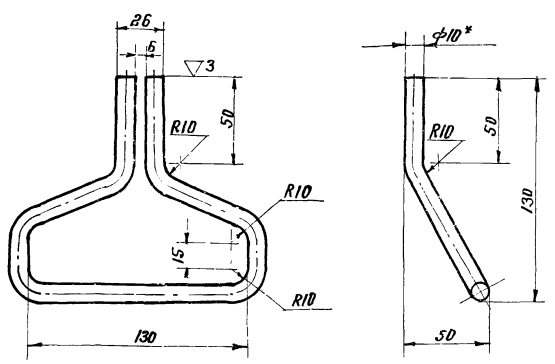
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8
2. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	778.01.00.103			
Разраб.		Сперанская			Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И	0,1	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Вед. конс.		Стребков			Полоса 6×45 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Мамченкова Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.00.104



1. Длина заготовки L = 450 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.
3. * Размер для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	778.01.00.104			
Разраб.		Сперанская			Пучка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И	0,28	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Вед. конст.		Стребков			Круг В ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-58	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Мамченкова Формат 11

Серия 1.436-13

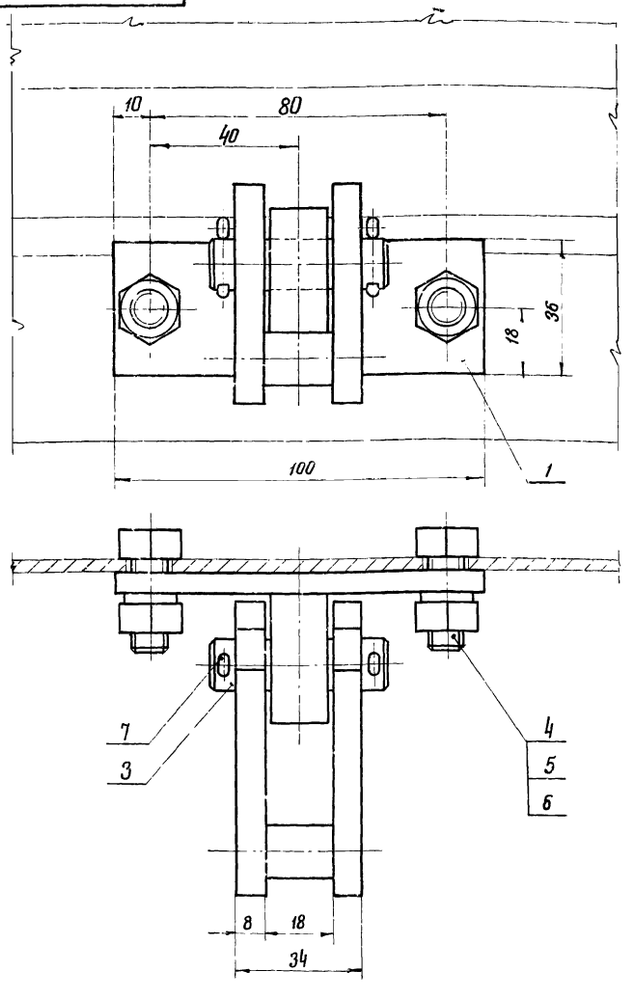
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			778.01.01.000	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	778.01.01.100	Кронштейн	1	
11		2	778.01.01.200	Серьга	1	
				Детали		
11		3	778.01.01.001	Палец	1	
				Стандартные изделия		
		4		Болт М10×25.66.02 ГОСТ 7798-70	2	
		5		Гайка М10.6.02 ГОСТ 5915-70	2	
		6		Шайба 10.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	2	
		7		Шплинт 3.2×20 ГОСТ 397-66	2	

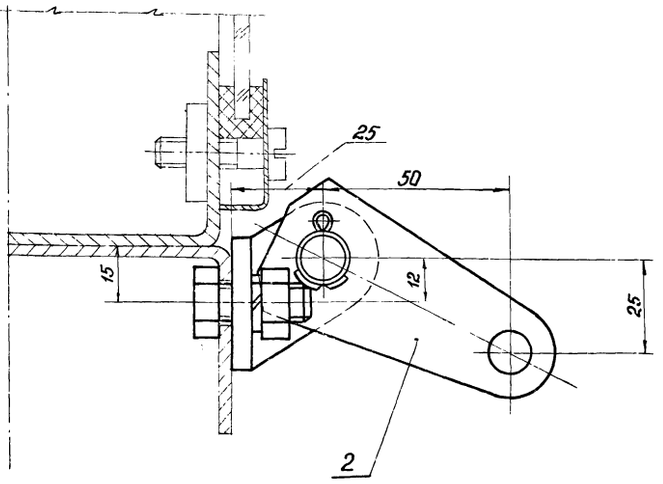
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	778.01.01.000			
Разраб.		Сперанская			Кронштейн	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Стребков				И		1
Вед. конст.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

13774 11 Копировал Мамченкова Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.01.000 СБ





Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.01.000 СБ			
Разраб.		Белякова			Кронштейн Сборочный чертеж	Лит. И	Масса 0,77	Масшт. 1:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.						ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
В. констр.		Стребков		1973г				
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

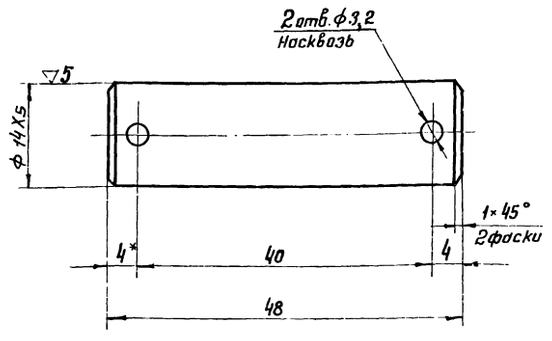
Копировал Будкина Формат 12

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

Серия 1.436-13

778.01.01.001

▽3(▽)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
2* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.01.001			
Разраб.		Белякова			Палец	Лит. И	Масса 0,06	Масштаб 2:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Будкина Формат 11

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			778.01.01.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	778.01.01.101	Ушко	1	
64		2	778.01.01.102	Планка	1	0,17кг
				Полоса $\frac{6\times36\ ГОСТ\ 103-57}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				$L = 1{,}00\ CM_8$		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.01.100			
Разраб.		Белякова			Кронштейн	Лит. И	Лист.	Листов 1
Пров.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
В. констр.		Стребков		1973г				
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

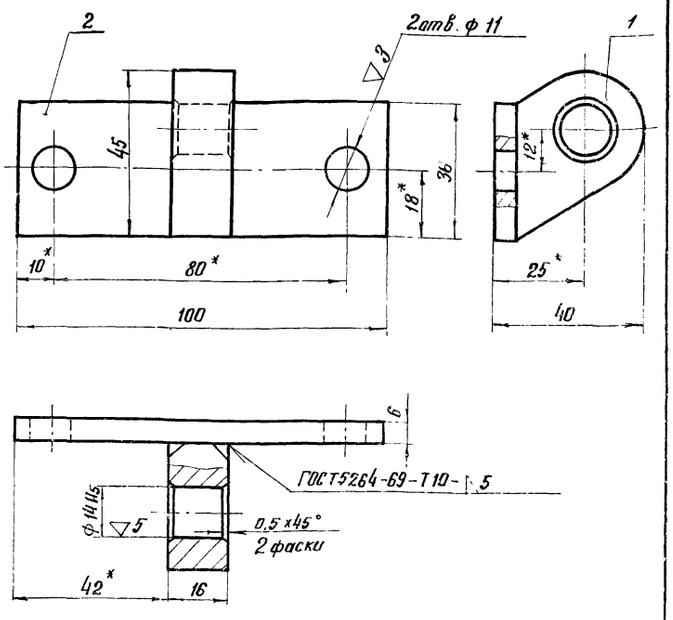
Копировал Будкина Формат 11

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

13194 13

Серия 1.436-13

778.01.01.100СБ



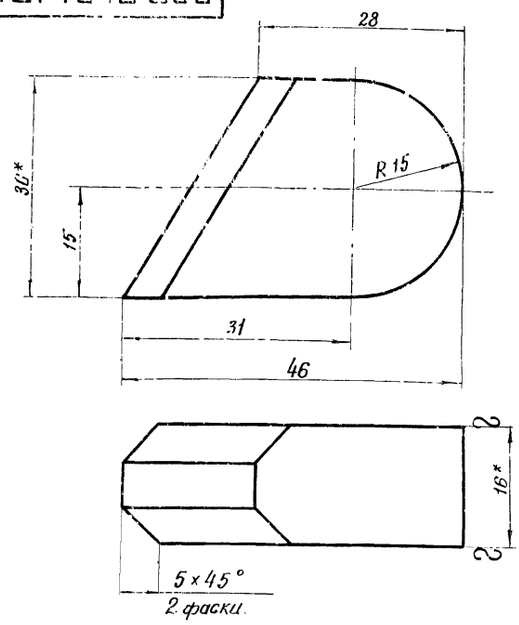
1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8
3. Все размеры, кроме*, для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.01.01.100СБ			
Разраб.		Сперанская			Кронштейн	Лист	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков			Сборочный чертеж	И	0,3	1:1
Т. конт.						Лист	Листов 1	
Вед. конс.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. конт.		Стребков						
Утв.		Агатов						

Копировал Корелова Формат А1

Серия 1.436-13

778.01.01.101



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8
2. Разрешается изготавливать из толстолистовой стали.
3. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.01.01.101			
Разраб.		Сперанская			Ушко	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И	0,13	2:1
Т. конт.					Полоса 16х30 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист	Листов 1	
В. конст.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. конт.		Стребков						
Утв.		Стребков						

Копировал Корелова Формат А1

Серия 1.436-13

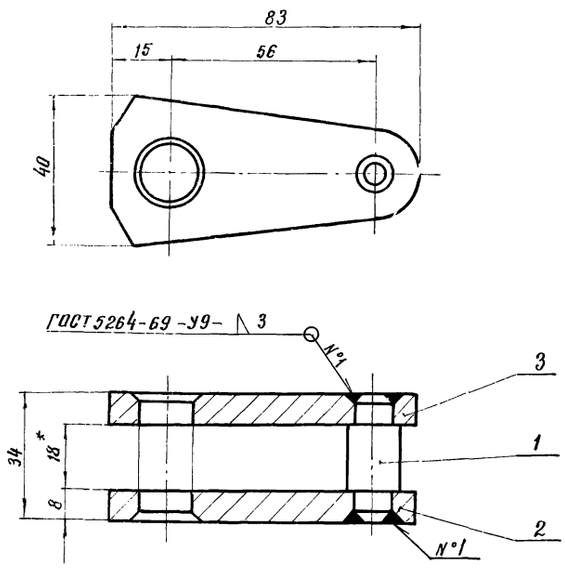
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			778.01.01.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	778.01.01.201	Палец	1	
11		2	778.01.01.202	Планка	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.01.01.200			
Разраб.		Сперанская			Серьга	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И		
Вед. конс.		Стребков				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Агатов						

Копировал Корелова Формат А1

Серия 1.436-13

778.01.01.200СБ



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
3. Все размеры, кроме*, для справок.

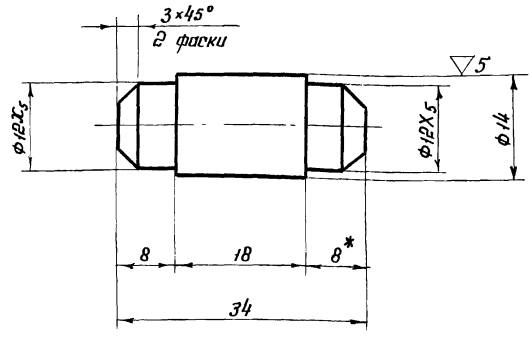
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.01.01.200СБ			
Разраб.		Сперанская			Серьга	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков			Сборочный чертеж	И	0,33	1:1
Т. конт.						Лист	Листов 1	
Вед. конс.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. конт.		Стребков						
Утв.		Агатов						

Копировал Корелова Формат А1

Серия 1.436-13

778.01.01.201

▽3(▽)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8

2. *Размер для справок.

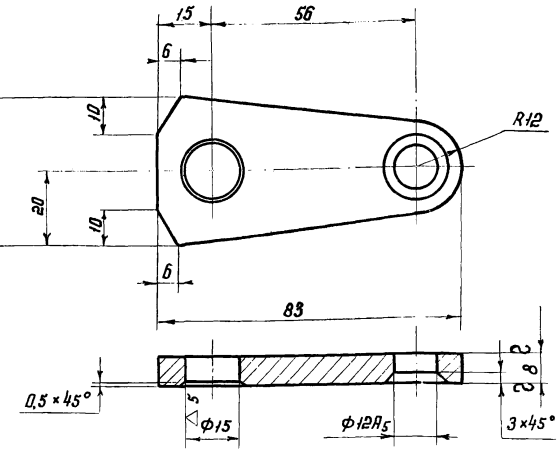
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.01.201			
Разраб.		Белякова			Палец.	Лит. И	Масса 0,03	Масштаб 2:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков			Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.01.202

▽3(▽)



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.01.202			
Разраб.		Белякова			Планка	Лит. И	Масса 0,15	Масштаб 1:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков			Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Формат 11

Серия 1.436-13

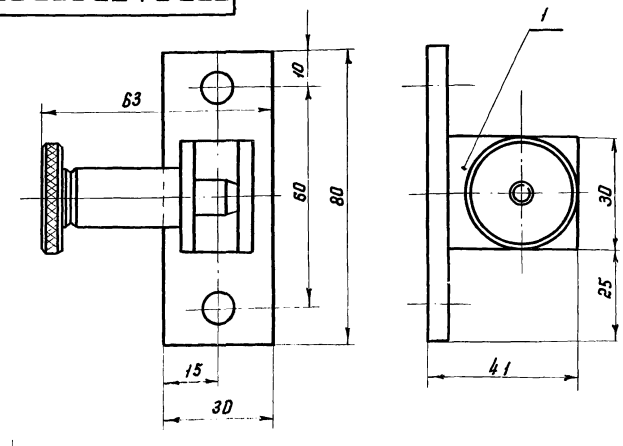
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			778.01.02.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	778.01.02.100	Кронштейн	1	
				Детали		
11		2	778.01.02.001	Фиксатор	1	
11		3	778.01.02.002	Пружина	1	
11		4	778.01.02.003	Кнопка	1	

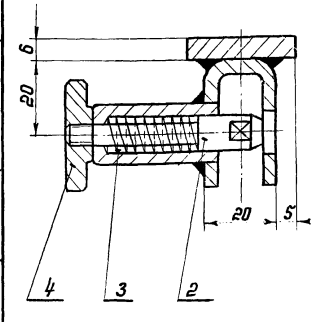
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.02.000			
Разраб.		Белякова			Кронштейн.	Лит. И	Лист	Листов 1
Пров.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
В. констр.		Стребков						
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.02.000 СБ





Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.02.000 СБ			
Разраб.		Белякова			Кронштейн Сборочный чертеж	Лит. И	Масса 0,28	Масштаб 1:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

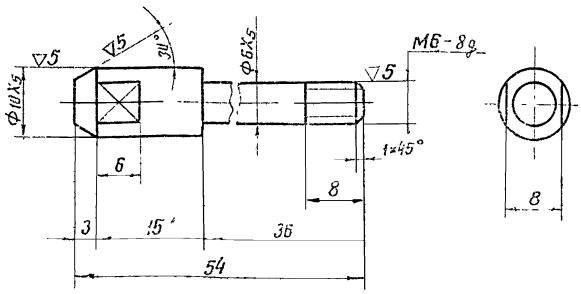
13174 15

Копировал Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.02.001

▽3(▽)



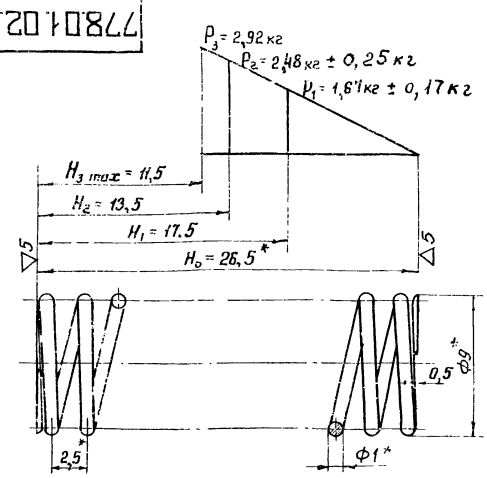
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
2.* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.02.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Белякова			Фиксатор	И	0,02	2:1
Провер.		Стрейков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. контр.		Стрейков		1973г	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стрейков						
Утв.		Агапов						

Копировал Будкина Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.02.002



1. Модуль сдвига $G = 8{,}2 \cdot 10^3$ кгс/мм².
2. Твердость HRC = 42 ÷ 48.
3. Напряжение касательное при кручении (максимальное) τ_3 = 70 кгс/мм²
4. Длина развернутой пружины L = 302 мм.
5. Число рабочих витков n = 10.
6. Число витков полное n_1 = 12.
7. Направление навивки – правое.
8. Диаметр контрольного стержня D_c = 6 мм, диаметр контрольной гильзы $D_г$ = 9 мм.
9*. Размеры для справок.

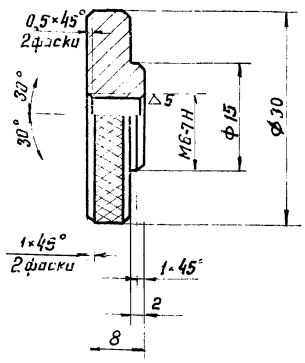
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.02.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Беляков			Пружина	И	0,002	4:1
Пров.		Стрейков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. контр.		Стрейков		1973г	Проволока III-1,0 ГОСТ 9389-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стрейков						
Утв.		Агапов						

Копировал Будкина Формат 11

Серия 1.436-13

778.01.02.003

▽3(▽)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по ... охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
2. Накатка сетчатая 0,8 ОСТ 26017.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.02.003	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Белякова			Кнопка	И	0,035	2:1
Пров.		Стрейков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. контр.		Стрейков		1973г	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стрейков						
Утв.		Агапов						

Серия 1.436-13

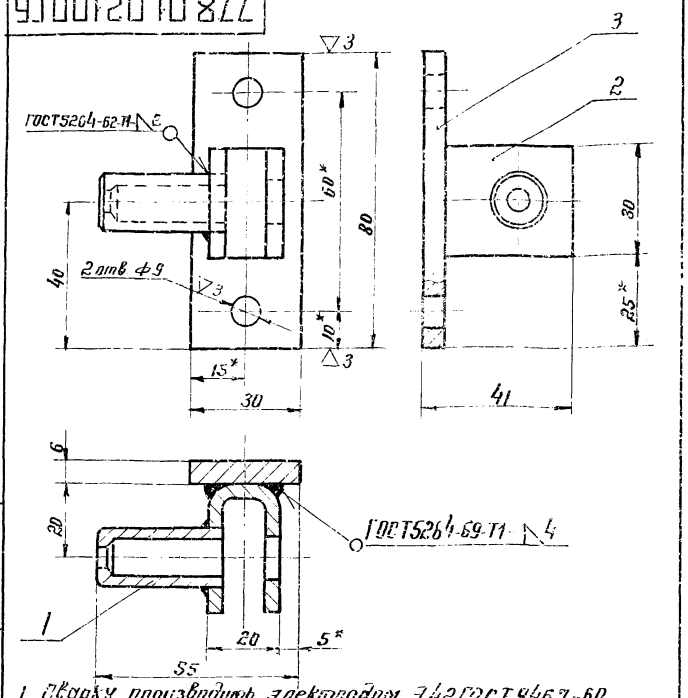
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			778.01.02.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	778.01.02.101	Втулка	1	
11		2	778.01.02.102	Скоба	1	
Б4		3	778.01.02.103	Планка	1	0,11 кг
				Полоса 6×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 80 CM_8		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.01.02.100	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Белякова			Кронштейн	И		1
Пров.		Стрейков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
В. контр.		Стрейков		1973г				
Н. контр.		Стрейков						
Утв.		Агапов						

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

Серия 1.436-13

778.01.02.100 СБ



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.
3. Все размеры, кроме * для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сперанская		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
Вед. конст.		Стребков		
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Яглов		

Кронштейн. Сборочный чертеж.

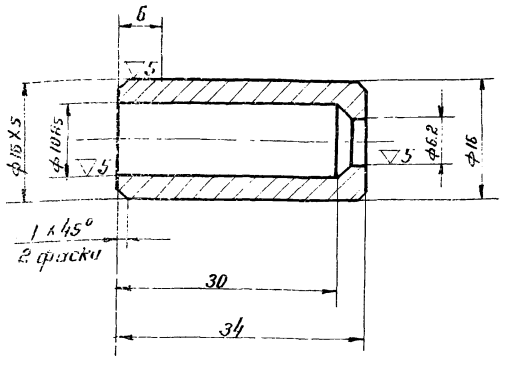
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,22	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал Матченкова Формат II

Серия 1.436-13

778.01.02.101



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сперанская		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
Вед. констр.		Стребков		
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Яглов		

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,035	2:1
Лист	Листов 1	

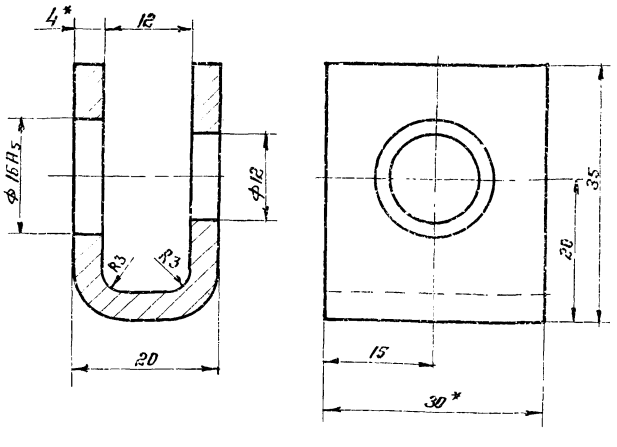
Сталь Ст. 3 ГОСТ 380-71

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал Матченкова Формат II

Серия 1.436-13

778.01.02.102



1. Длина развертки $L = 78$ мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.
3. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сперанская		
Пров.		Стребков		
Т. конт.				
Вед. конс.		Стребков		
Н. конт.		Стребков		
Утв.		Яглов		

Скоба.

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,07	2:1
Лист	Листов 1	

Полоса 4х30 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-38

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал Матченкова

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			778.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	778.02.00.001	Ролик	4	
11		2	778.02.00.002	Палец	4	
11		3	778.02.00.003	Втулка	1	
11		4	778.02.00.004	Палец	1	
11		5	778.02.00.005	Планка	1	
				Стандартные изделия		
		6		Болт М18х2,0 5g.6g.02	4	
				ГОСТ 7798-70		
		7		Гайка М8.6.02	4	
				ГОСТ 5919-68		
		8		Гайка М12 6.02	2	
				ГОСТ 5919-68		
		9		Шайба 12.02	2	
				ГОСТ 11371-68		
		10		Шплинт 2х20	4	
				ГОСТ 397-66		
		11		Шплинт 3,2х32	2	
				ГОСТ 397-66		

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сперанская		
Пров.		Стребков		
Вед. конст.		Стребков		
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Яглов		

Прибор открывания средний.

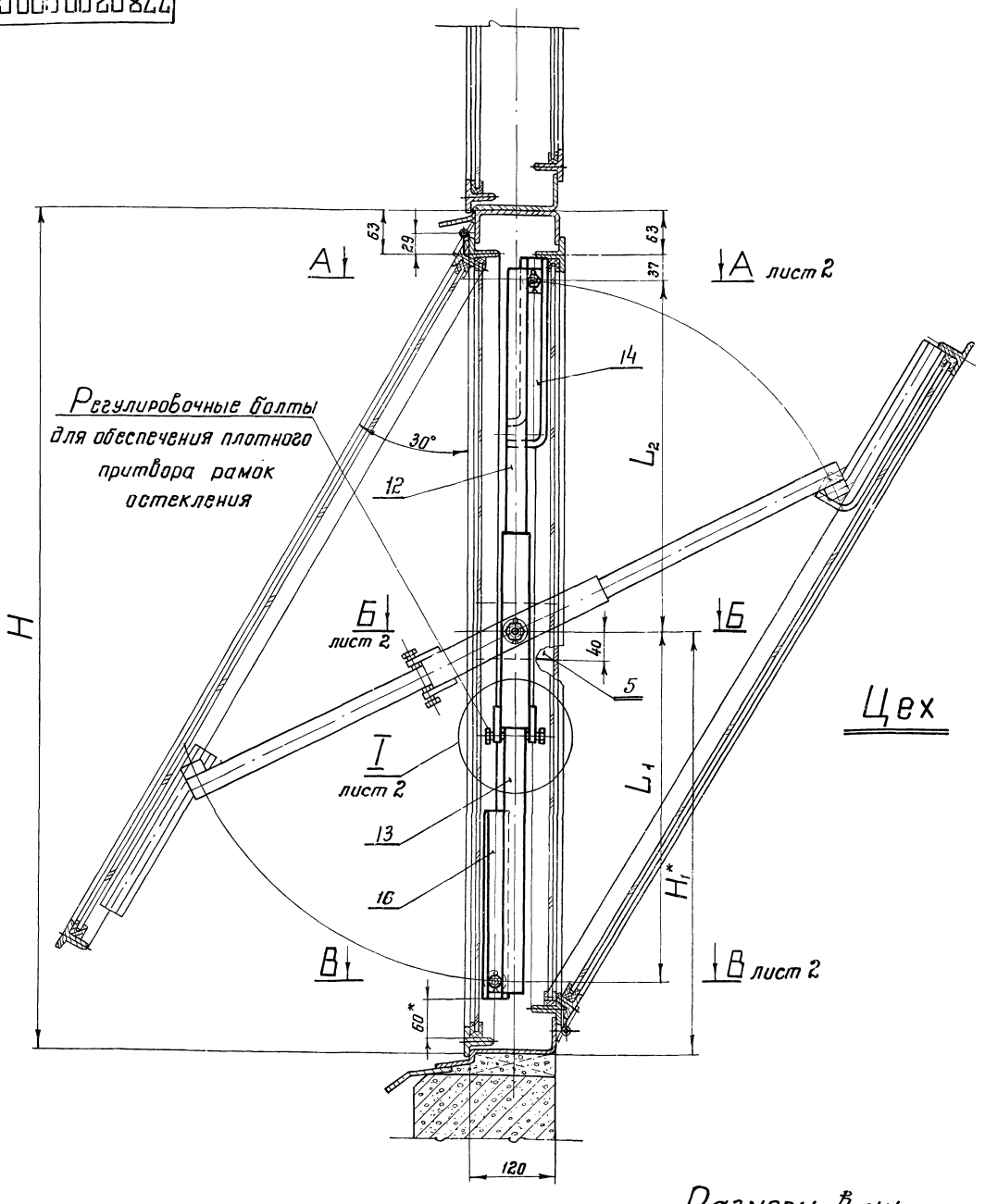
778.02.00.000

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

13774 17 Копировал Матченкова Формат II

778.02.00.000 СБ



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	H_1	L_1	L_2	Масса, кг
778 02 00 000	1200	600	500	500	9,0
-01	1800	900	800	800	11,5

1. Монтажную сварку производить электродом 342 ГОСТ 9467-60.
2. При сборке все трущиеся поверхности, резьбовые соединения и шарниры смазать консистентной смазкой УС-2 (Л) ГОСТ 1033-51.
3. Все размеры, кроме *, для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Агапов		

778.02.00.000 СБ

Прибор открывания средний
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:4

Лист 1 | Листов 2

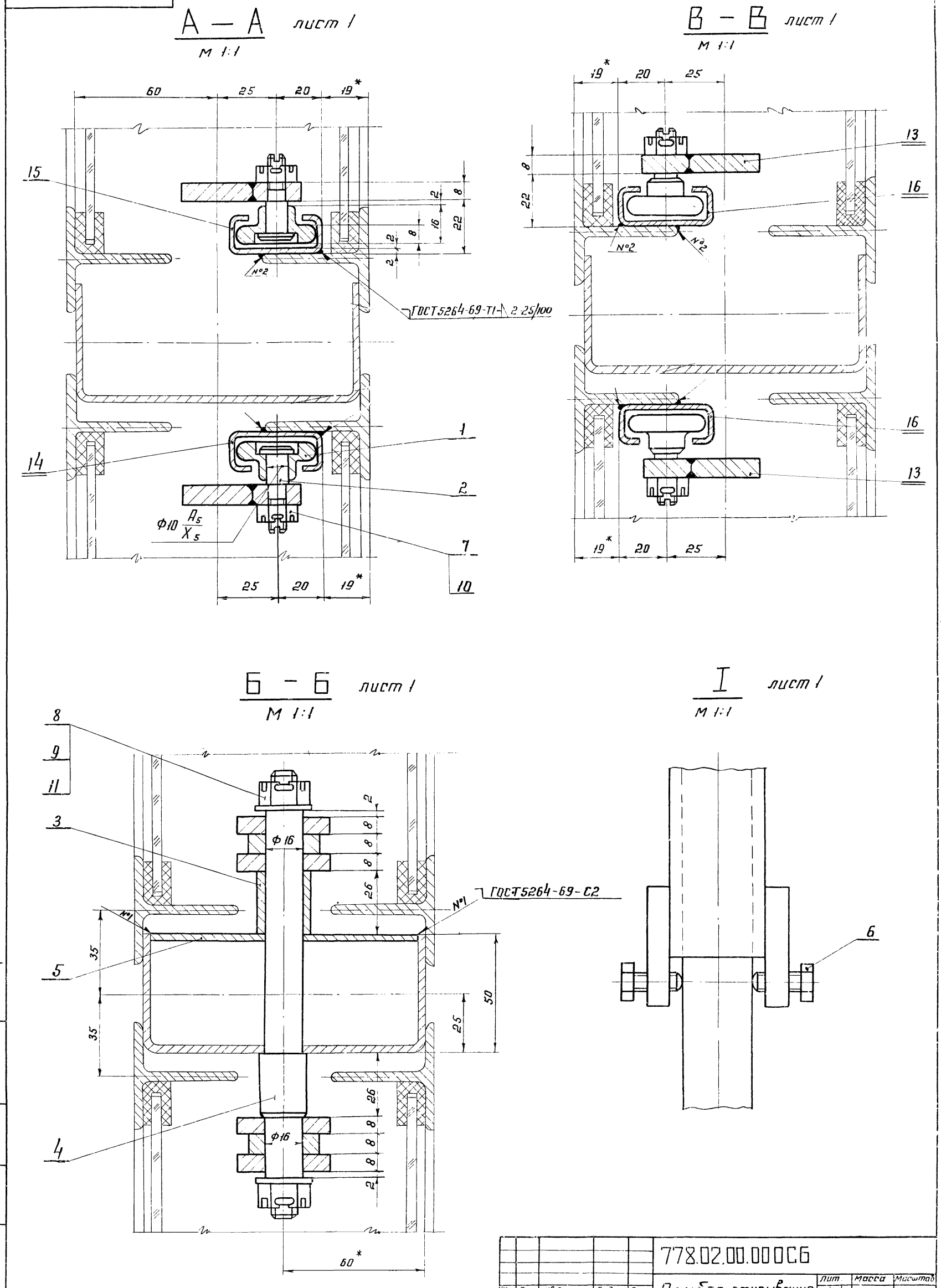
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Серия 1.436-13

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

13174 18

Копировал Формат А2



Серия 1.436-13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
В. констр.		Стребков		19.4.82
Н. контр.		Стребков		
Утв.				

778.02.00.000 СБ

Прибор открывания средний
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И		

лист 2 листов 2

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

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

13174 19 Копировал Формат 22

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Переменные данные	для исполнений:		
				778.02.00.000		
				Сборочные единицы		
11		12	778.02.00.100	Рычаг	2	
11		13	778.02.00.200	Рычаг	2	
11		14	778.02.00.300	Направляющая левая	1	
11		15	778.02.00.400	Направляющая правая	1	
				Детали		
11		16	778.02.00.006	Направляющая	2	
				778.02.00.000-01		
				Сборочные единицы		
11		12	778.02.00.100-01	Рычаг	2	
11		13	778.02.00.200-01	Рычаг	2	
11		14	778.02.00.300-01	Направляющая левая	1	
11		15	778.02.00.400-01	Направляющая правая	1	
				Детали		
11		16	778.02.00.006-01	Направляющая	2	

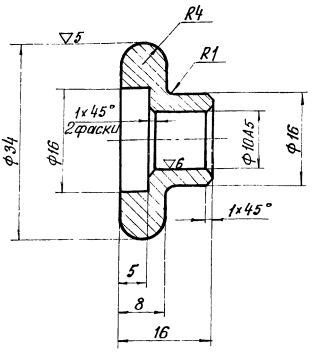
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.02.00.000	Лист 2

Копировал: Карелова Формат 11

778.02.00.001

Серия 1.436-13



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.

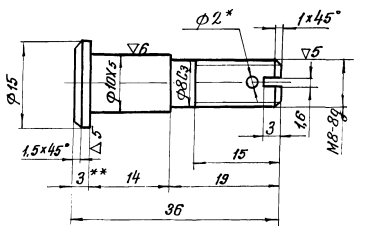
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.02.00.001			
Разраб.		Белякова			Ролик	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Стребков				И	0,05	2:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Стребков			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

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

Копировал: Карелова Формат 11

778.02.00.002

Серия 1.436-13



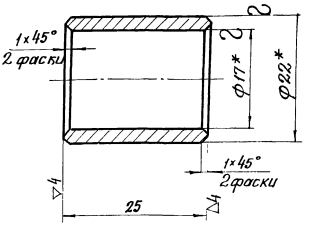
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
2. * Отв. ф2 обработать при сборке.
3. ** Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.002			
Разраб.		Белякова			Палец	Лит.	Масса	Масшт.
Прав.		Стребков				И	0,02	2:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Стребков			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал: Карелова Формат 11

778.02.00.003

Серия 1.436-13



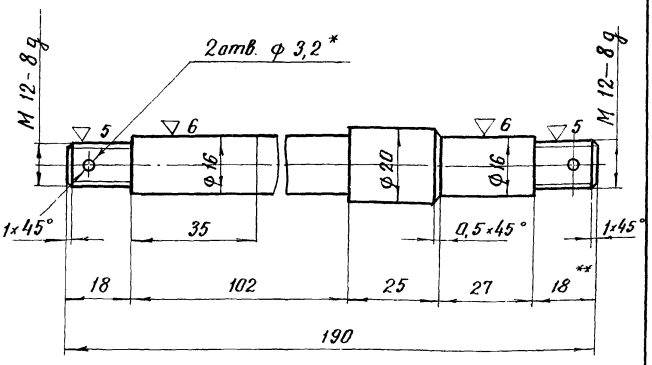
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
2. ** Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.003			
Разраб.		Белякова			Втулка	Лит.	Масса	Масшт.
Прав.		Стребков				И	0,03	2:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Стребков			Труба 22×2,5 ГОСТ 8734-58 / В 20 ГОСТ 8733-66	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал: Карелова Формат 11

Серия 1.436-13

778.02.00.004



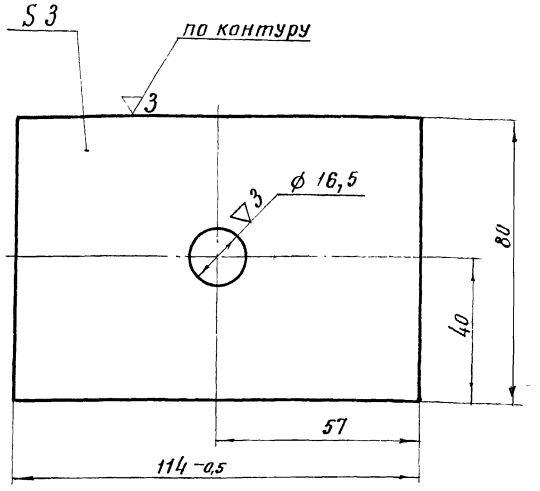
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7, охватываемых — по B_7, прочих — CM_8
2. * 2отв. ф 3,2 обработать при сборке.
3. ** Размер для справок.

				778.02.00.004			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Сперанская			Палец	Лит.	Масса / Масштаб
Пров.		Стребков				И	0,295 / 1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Вед.конс.		Стребков			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА	
Н.контр.		Стребков					
Утв.		Агапов					

Копировал: Карпилова формат 11

Серия 1.436-13

778.02.00.005



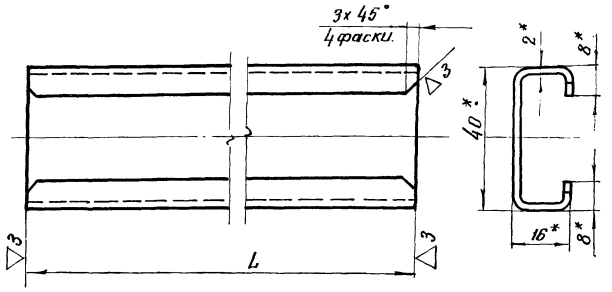
Неуказанные предельные отклонения размерав: охватывающих — по A_7, охватываемых — по B_7, прочих — CM_8

				778.02.00.005			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Сперанская			Планка	Лит.	Масса / Масштаб
Пров.		Стребков				И	0,21 / 1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Вед.конст.		Стребков			Сталь Ст.3 ГОСТ 380-11	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА	
Н.конт.		Стребков					
Утв.		Агапов					

Копировал: Карпилова формат 11

Серия 1.436-13

778.02.00.006



Обозначение	Высота панели H	L	Масса кг
778.02.00.006	1200	270	0,34
-01	1800	350	0,44

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7, охватываемых — по B_7, прочих — CM_8.
2. * Размеры для справок
3. Разрешается изготовление из профиля № 28-9, выпускаемого Горьковским автомобильным заводом.

				778.02.00.006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Сперанская			Направляющая	Лит.	Масса / Масшт.
Пров.		Стребков				И	см. табл / 1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
Вед.конс.		Стребков			Профиль 40×16×8×2 ГОСТ 8282-57	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА	
Н.конт.		Стребков			Сталь ОВ КП ГОСТ 1050-60		
Утв.		Агапов					

Копировал: Карпилова формат 11

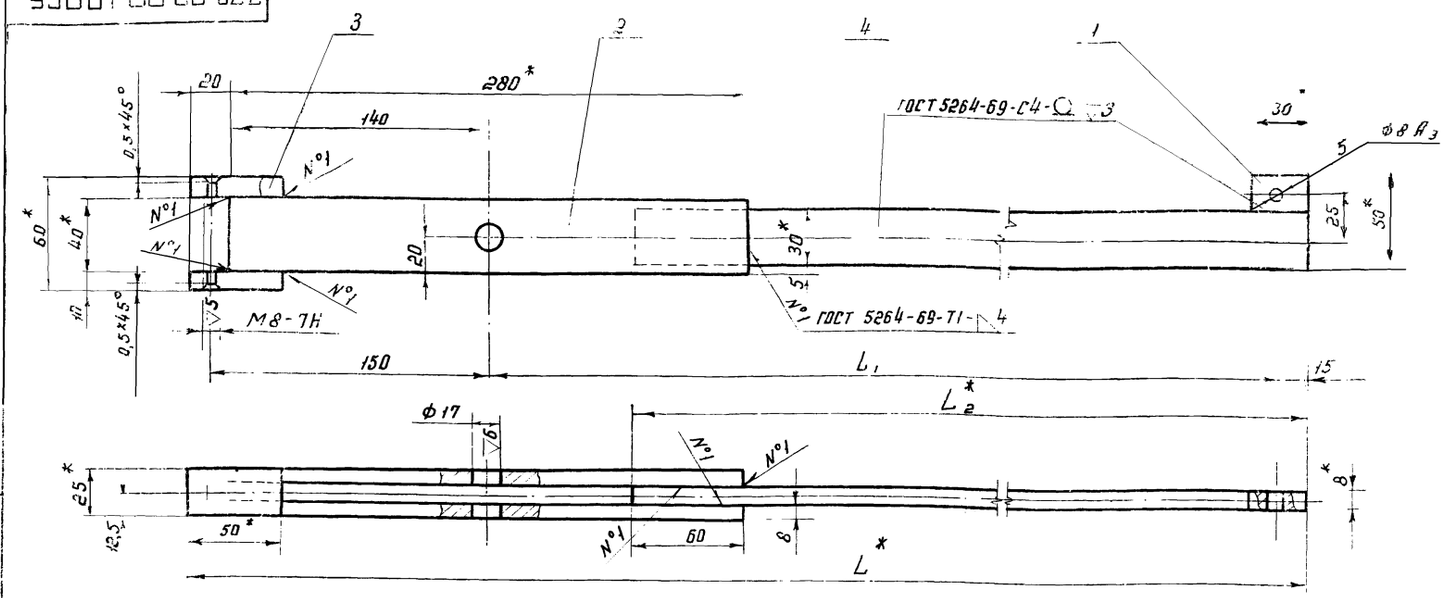
Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			778.02.00.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	778.02.00.101	Планка	1	0,05 кг
				Полоса 8×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 20 см 8		
Б4		2	778.02.00.102	Рычаг	2	0,7 кг
				Полоса 8×40 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 280 см 8		
Б4		3	778.02.00.103	Планка	2	0,1 кг
				Полоса 10×25 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 50 см 8		
			Переменные данные	для исполнений:		
				778.02.00.100		
				Детали		
Б4		4	778.02.00.104	Рычаг	1	0,82 кг
				Полоса 8×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 435 см 8		
				778.02.00.100-01		
				Детали		
Б4		4	778.02.00.104-01	Рычаг.	1	1,37 кг
				Полоса 8×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 735 см 8		

				778.02.00.100			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Сперанская			Рычаг	Лит.	Лист / Листов
Пров.		Стребков				И	/ 1
Вед.конс.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА	
Н.конт.		Стребков					
Утв.		Агапов					

131 74 21 Копировал Формат 11

778.02.00.100СБ



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.
3. * Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	L_1	L_2	Масса, кг
778.02.00.100	1200	675	500	435	2,41
-01	1800	975	800	735	3,00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.100 СБ			
Разраб.		Сперанская			Рычаг. Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Стребков				И	см. табл.	1:2
Т. конт.						Лист	Листов 1	
Вед. конс.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Ефимов Формат А2

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			778.02.00.200 СБ	Сборный чертеж		
				Детали		
Б4		1	778.02.00.101	Планка	1	0,05кг
				Полоса 8×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 20 CM_8		
				Переменные данные для исполнений		
				778.02.00.200		
				Детали		
Б4		2	778.02.00.201	Рычаг	1	0,98кг
				Полоса 8×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 530 CM_8		
				778.02.00.200-01		
				Детали		
Б4		2	778.02.00.201-01	Рычаг	1	1,55кг
				Полоса 8×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 830 CM_8		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.200			
Разраб.		Сперанская			Рычаг	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Стребков				И	1	
Вед. кон.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Ефимов Формат А4

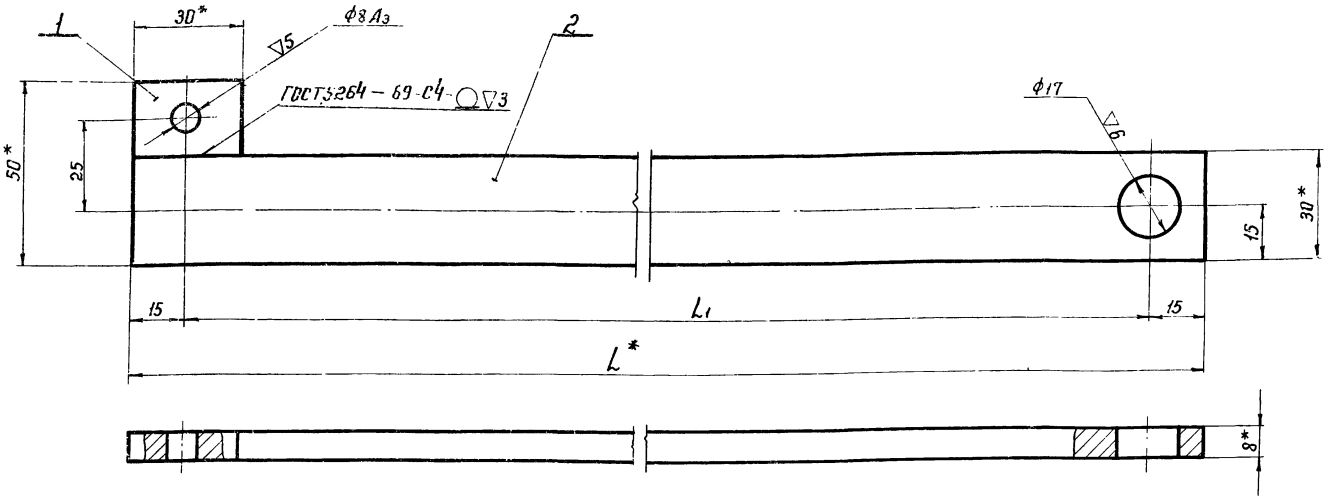
Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			778.02.00.300 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	778.02.00.301	Планка	1	
А4		2	778.02.00.302	Планка	1	
А4		3	778.02.00.303	Планка	1	
				Переменные данные для исполнений:		
				778.02.00.300		
				Детали		
А2		4	778.02.00.304	Направляющая	1	
				778.02.00.300-01		
				Детали		
А2		4	778.02.00.304-01	Направляющая	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.300			
Разраб.		Сперанская			Направляющая левая	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Стребков				И	1	
Вед. конс.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

13174 12 Копировал Ефимов Формат А4

Серия 1.436-13



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	L1	Масса, кг
778.02.00.200	1200	530	500	1,03
-01	1800	830	800	1,6

1. Сварку производить электродами марки Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих - СМ8.
3. * Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
В. констр.		Стребков		1974
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Агапов		

778.02.00.200 СБ

Рычаг

Сборочный чертеж

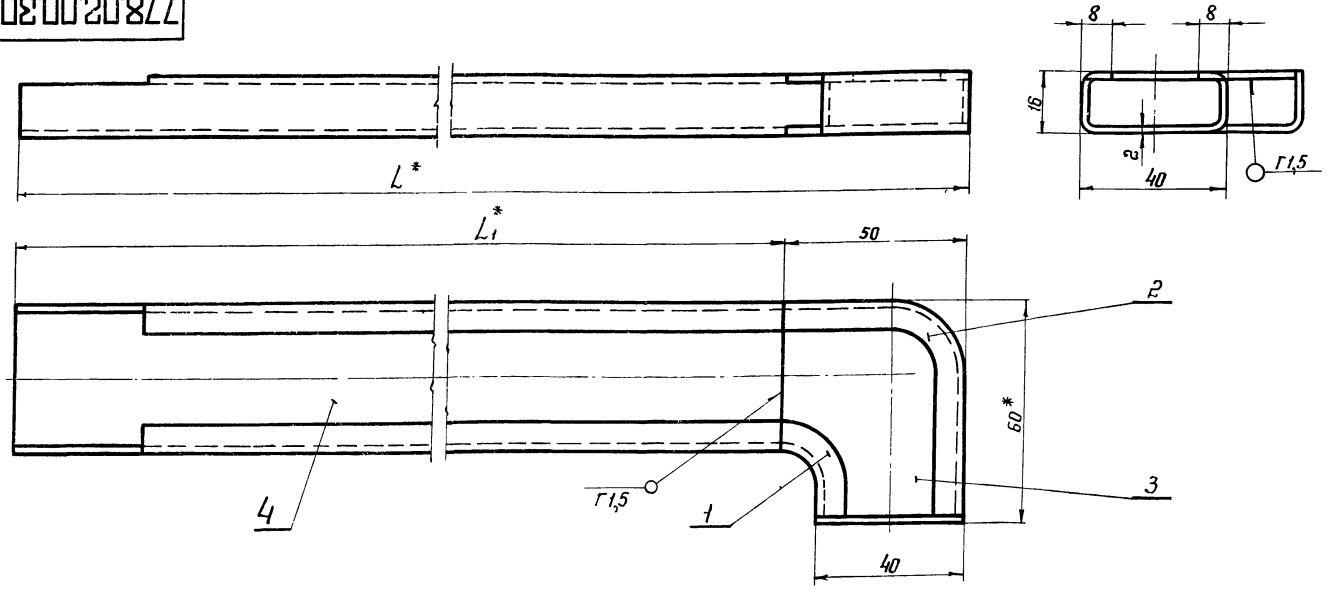
Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:1

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал Шелепова Формат 12

Серия 1.436-13



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	L1	Масса, кг
778.02.00.300	1200	270	220	0,35
-01	1800	350	300	0,45

1. Газовую сварку производить проволокой СВ08 ГОСТ 2246-70.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих - СМ8.
3. Все размеры, кроме *, для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
В. конст.		Стребков		1974
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Агапов		

778.02.00.300 СБ

Направляющая левая

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:1

Лист | Листов 1

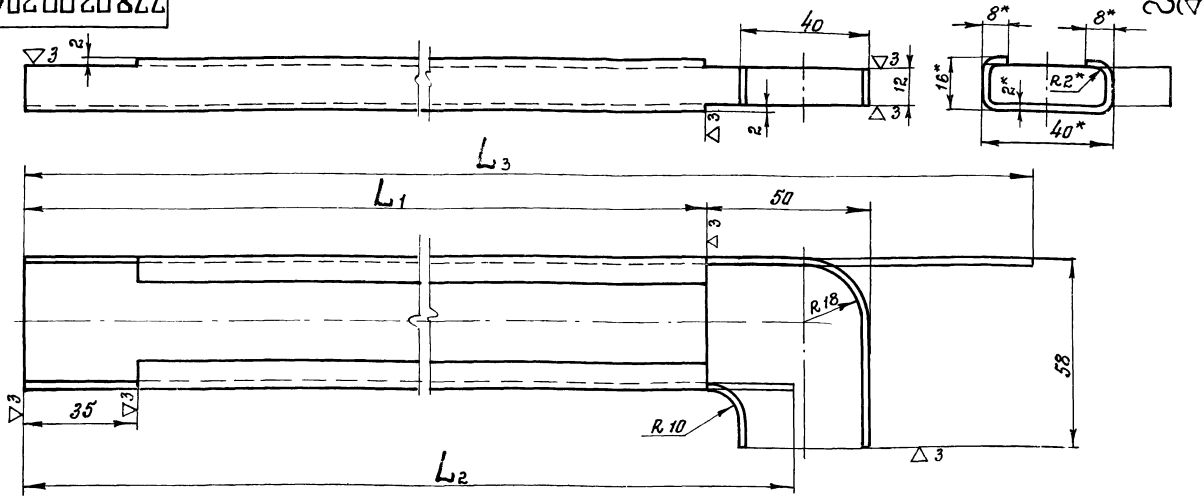
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

13774 23

Копировал Шелепова Формат 12

Серия 1.436-13

778.02.00.304



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L_1	L_2	L_3	Масса, кг
778.02.00.304	1200	220	247	318	0,28
01	1800	300	327	398	0,38

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.

2. Разрешается изготовление из профиля № 28-9, выпускаемого Горьковским автомобильным заводом.

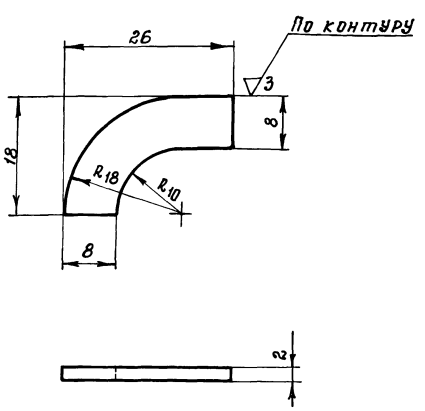
3.* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.304	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Белякова			Направляющая	И	см. табл.	1:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков		1973г.	С профиль 40×16×8×2 ГОСТ 8282-57 Сталь 08 кп ГОСТ 1050-60	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Гуриненко Формат 12

Серия 1.436-13

778.02.00.301



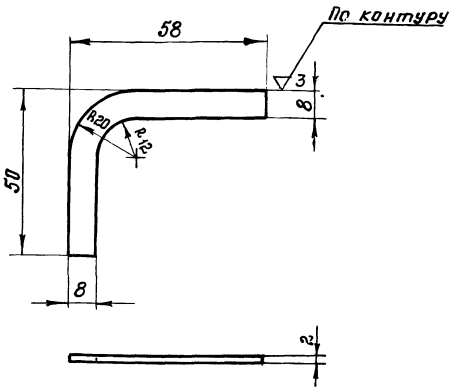
Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.301	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Белякова			Планка	И	0,005	2:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков		1973г.	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал Гуриненко Формат 11

Серия 1.436-13

778.02.00.302



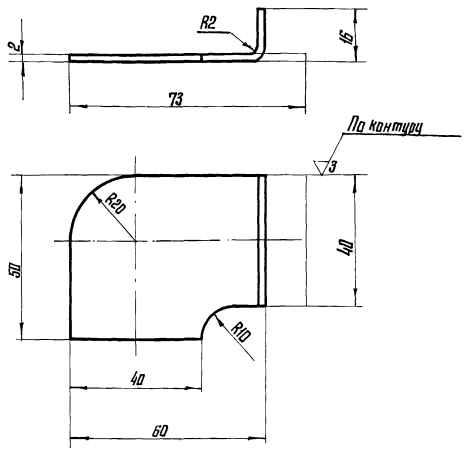
Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.02.00.302	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Белякова			Планка	И	0,015	1:1
Пров.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
В. констр.		Стребков		1973г.	Сталь Ст. 3 ГОСТ 380-71	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

13/74

778.02.00.303

2(▽)



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Провер.		Стребков		
Т. контр.				
В. констр.		Стребков		
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Яглов		

778.02.00.303

Планка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,05	1:1

Лист | Листов 1

Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал: Цыганова | Формат А4

Серия 1.436-13

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			778.02.00.400.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	778.02.00.301	Планка	1	
А4		2	778.02.00.302	Планка	1	
А4		3	778.02.00.401	Планка	1	
			Переменные данные	для исполнений:		
				778.02.00.400		
				Детали		
А3		4	778.02.00.402	Направляющая	1	
				778.02.00.400-01		
				Детали		
А3		4	778.02.00.402-01	Направляющая	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Белякова		
Проверил		Стребков		
В. констр.		Стребков		
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Яглов		

778.02.00.400

Направляющая правая

Лит.	Масса	Масштаб
Н		1:1

Лист | Листов 1

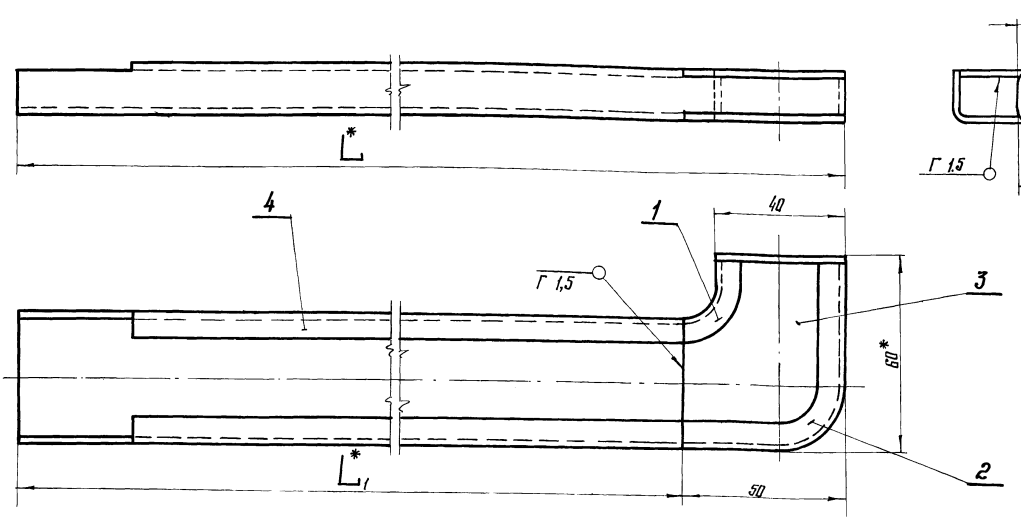
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал: Цыганова | Формат А4

Серия 1.436-13

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

778.02.00.400СБ



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	L	L_1	Масса, кг
778.02.00.400	1300	270	220	0,35
-01	1800	350	300	0,45

1. Газовую сварку производить проволокой Св 08 ГОСТ 2246-70.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих – по A_7, охватываемых – по B_7, прочих – CM_8.
3. Все размеры, кроме *, для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Пров.		Стребков		
Т. контр.				
В. констр.		Стребков		
Н. контр.		Стребков		
Утв.		Яглов		

778.02.00.400 СБ

Направляющая правая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. табл.	1:1

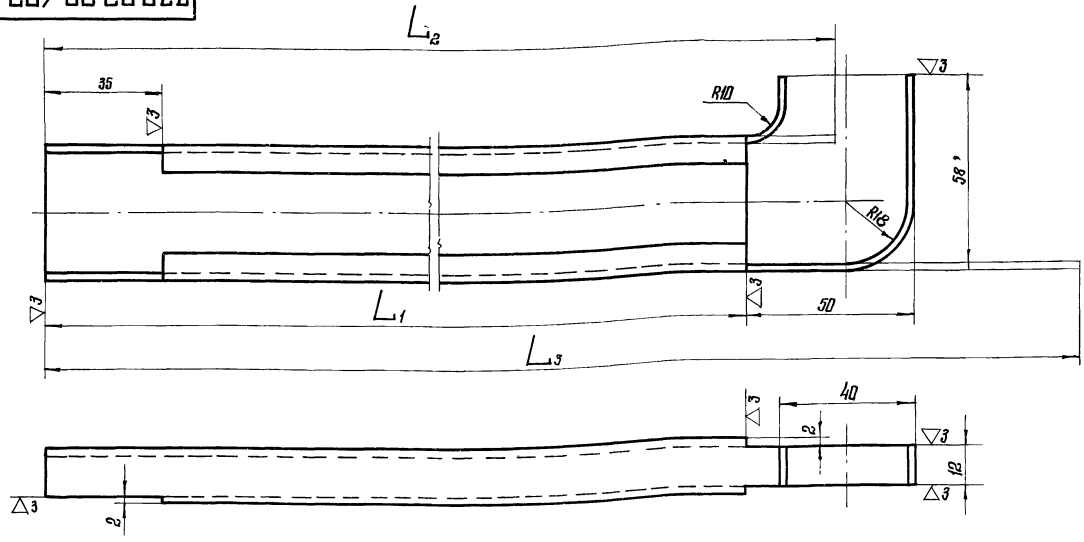
Лист | Листов 1

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Копировал | Формат А2

778.02.00.402

Серия 1.436-13



Размеры в мм.

Обозначение	Высота панели H	L_1	L_2	L_3	Масса кг
770.02.00.402	1200	220	247	318	0,28
-01	1800	300	327	398	0,38

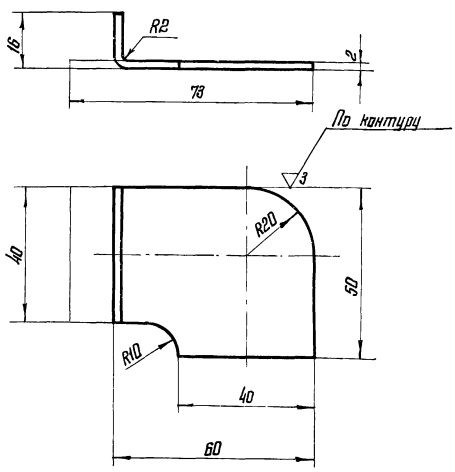
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - $\pm IT8/2$.
2. * Размеры для справок
3. Разрешается изготовление из профиля №28-9, выпускаемого Горьковским автомобильным заводом.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.02.00.402			
Разраб.		Белякова			Направляющая	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И	См. табл.	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Стребков						
Н. контр.		Стребков			С-профиль 40×16×8×2 ГОСТ 8282-57 Сталь 08кп ГОСТ 1050-61	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Яглов						

Копировал: Цыганова Формат 12

778.02.00.401

Серия 1.436-13



Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7; охватываемых - по B_7, прочих - $\pm IT8/2$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.02.00.401			
Разраб.		Белякова			Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И	0,05	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
В. констр.		Стребков						
Н. контр.		Стребков			Сталь Ст3 ГОСТ 380-71	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Яглов						

Копировал: Цыганова Формат А4

Серия 1.436-13

		Обозначение	Наименование		Примечание
			Документация		
22		778.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
11	1	778.03.00.001	Палец	1	
11	2	778.02.00.001	Ролик	2	
11	3	778.02.00.002	Палец	2	
11	4	778.02.00.005	Планка	1	
			Стандартные изделия		
	5		Болт М8×20.66.02 ГОСТ 7798-70	2	
	6		Гайка М8.6.02 ГОСТ 5919-62	2	
	7		Гайка М12.6.02 ГОСТ 5919-62	2	
	8		Шайба 12.02 ГОСТ 11371-65	2	
	9		Шплинт 2×20 ГОСТ 397-66	2	
	10		Шплинт 3,2×32 ГОСТ 397-66	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.03.00.000			
Разраб.		Белякова			Прибор открывания крайний левый.	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Стребков				И	1	2
В. констр.		Стребков						
Н. контр.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Утв.		Яглов						

13174 16 Копировал Цыганова Формат А4

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Переменные данные	для исполнений:		
				778.03.00.000		
				Сборочные единицы		
Н		Н	778.02.00.100	Рычаг	1	
Н		12	778.02.00.200	Рычаг	1	
Н		13	778.02.00.400	Направляющая правая	1	
				Детали		
Н		14	778.02.00.006	Направляющая	1	
				778.03.00.000-01		
				Сборочные единицы		
Н		Н	778.02.00.100-01	Рычаг	1	
Н		12	778.02.00.200-01	Рычаг	1	
Н		13	778.02.00.400-01	Направляющая правая	1	
				Детали		
Н		14	778.02.00.006-01	Направляющая	1	

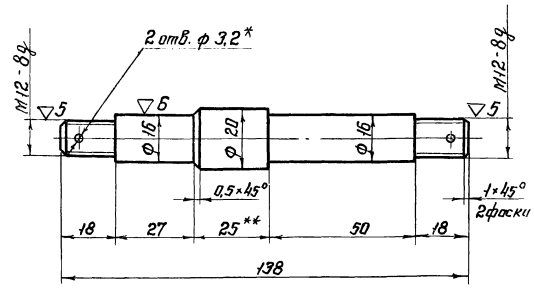
Изм. Лист № докум. Подп. Дата — 778.03.00.000 — Лист 2

Копировал: Формат А4

Серия 1.436-13

778.03.00.004

▽3 (▽)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - CM_8.
2. *2 отв. ф 3,2 обработать при сборке.
3. **Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	778.03.00.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Сперанская			Палец	И	0,215	1:1
Провер.		Стребков				Лист	Листов 1	
Т.контр.						ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.МОСКВА		
Нач.конст.		Стребков			Сталь 45 ГОСТ 1050-80			
Н.контр.		Стребков						
Утв.		Агапов						

Копировал: Формат А4

Серия 1.436-13

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			778.04.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Н		1	778.03.00.001	Палец	1	
Н		2	778.02.00.001	Ролик	2	
Н		3	778.02.00.002	Палец	2	
Н		4	778.02.00.005	Планка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М8×20.66.02 ГОСТ 7798-70	2	
		6		Гайка М8.6.02 ГОСТ 5919-62	2	
		7		Гайка М12.6.02 ГОСТ 5919-62	2	
		8		Шайба 12.02 ГОСТ Н371-65	2	
		9		Шплинт 2×20 ГОСТ 397-66	2	
		10		Шплинт 3,2×32 ГОСТ 397-66	2	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата — 778.04.00.000

Разраб.	Сперанская		Прибор открывания крайний правый.	Лит.	Лист 1	Листов 2
Провер.	Стребков			И		
Вед.конст.	Стребков			ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.МОСКВА		
Н.контр.	Стребков					
Утв.	Агапов					

Копировал: Формат А4

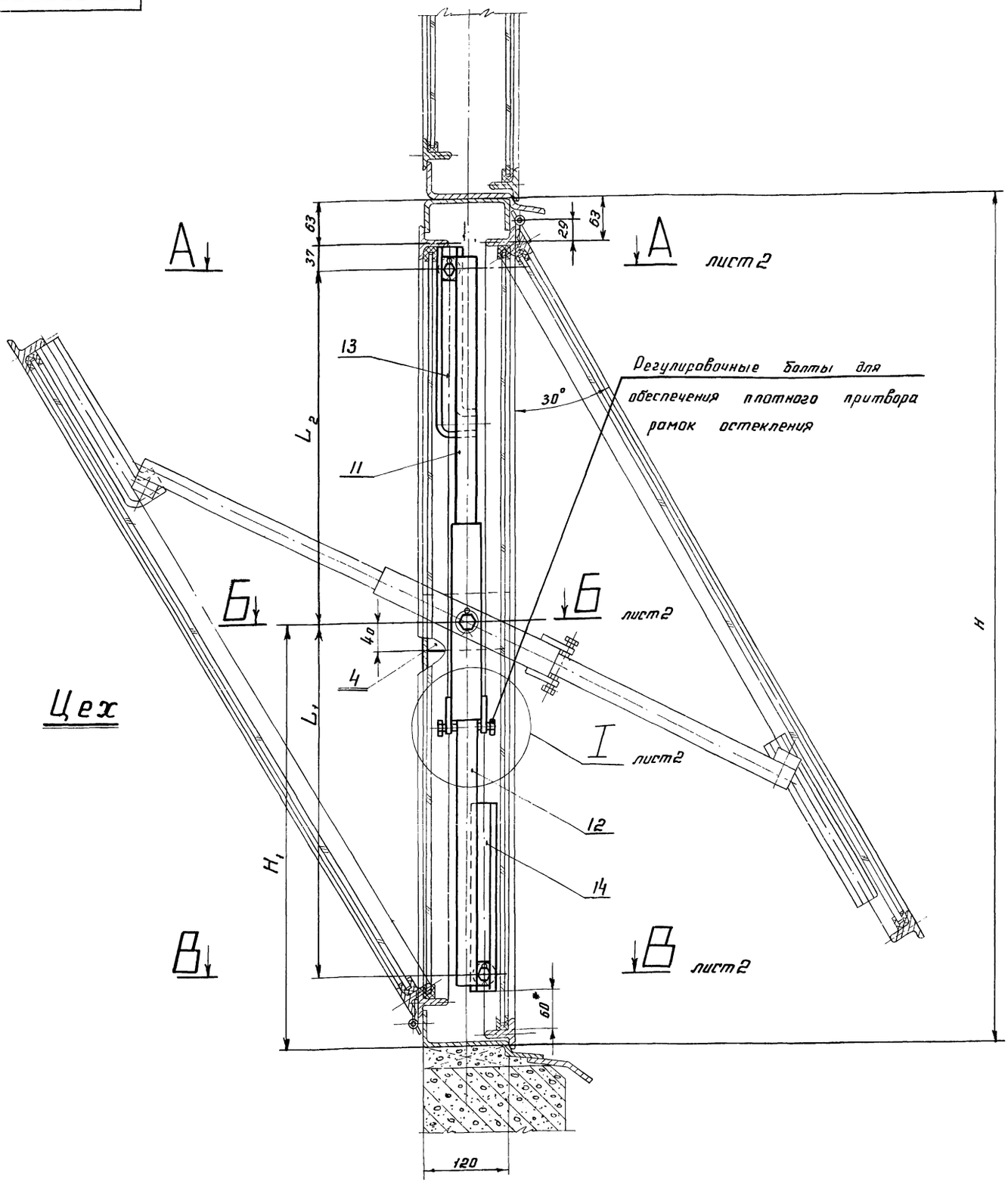
Серия 1.436-13

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Переменные данные	для исполнений:		
				778.04.00.000		
				Сборочные единицы		
Н		Н	778.02.00.100	Рычаг	1	
Н		12	778.02.00.200	Рычаг	1	
Н		13	778.02.00.300	Направляющая левая	1	
				Детали		
Н		14	778.02.00.006	Направляющая	1	
				778.04.00.000-01		
				Сборочные единицы		
Н		Н	778.02.00.100-01	Рычаг	1	
Н		12	778.02.00.200-01	Рычаг	1	
Н		13	778.02.00.300-01	Направляющая	1	
				Детали		
Н		14	778.02.00.006-01	Направляющая	1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата — 778.04.00.000 — Лист 2

Копировал: Формат А4

778.03.00.000 СБ

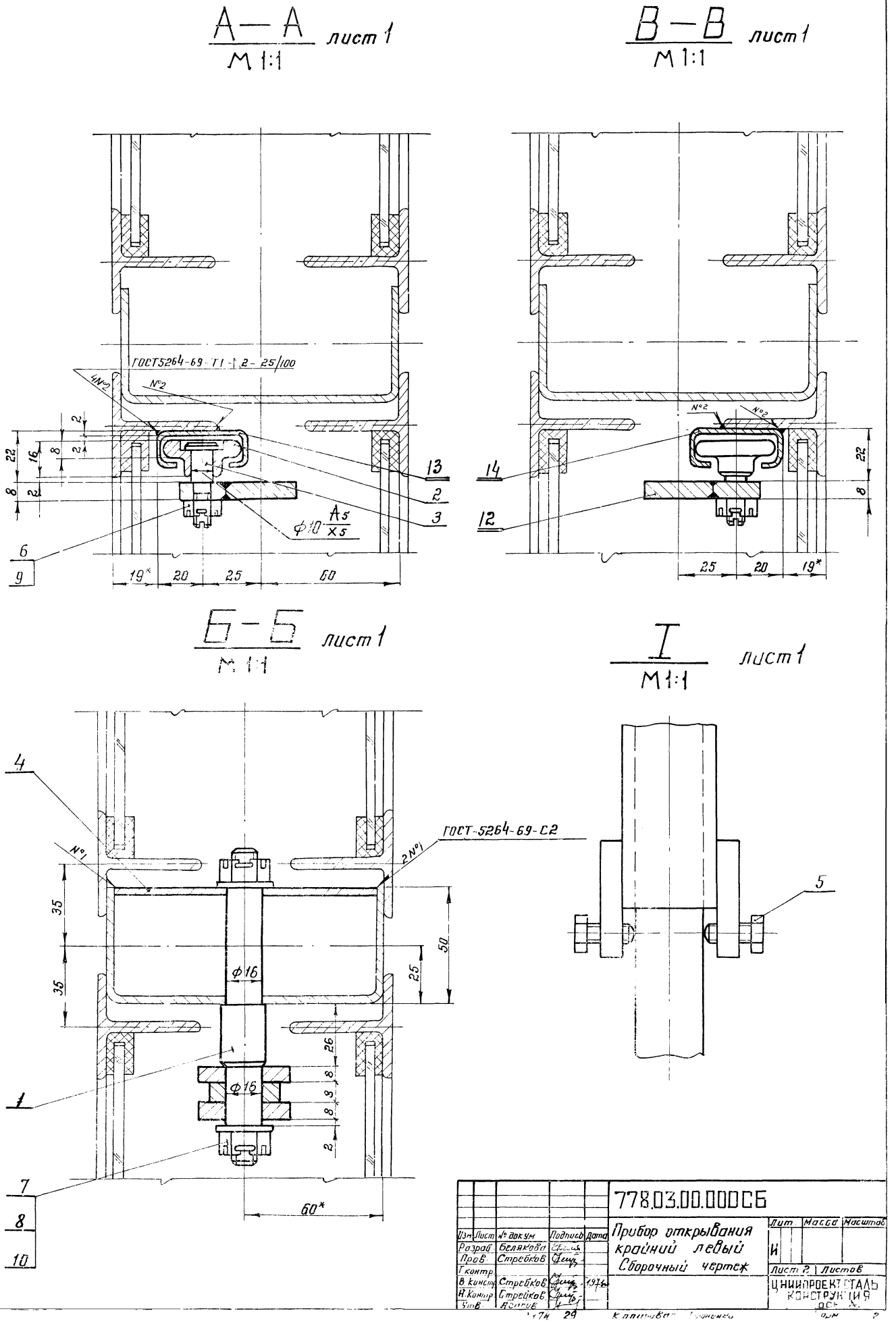


Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	H_1	L_1	L_2	Масса, кг
778.03.00.000	1200	600	500	500	4,84
-01.	1800	900	800	800	6,2

1. Монтажную сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. При сборке все трущиеся поверхности, резьбовые соединения и шарниры смазать консистентной смазкой УС-2 (Л) ГОСТ 1033-51.
3. Все размеры, кроме *, для справок.

					778.03.00.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прибор открывания крайний левый Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Белякова				И	см. табл.	1:4
Провер.		Стребков				Лист 1	Листов 2	
Т. контр.						ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ г. Москва		
В. констр.		Стребков		1973				
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Пгалов						



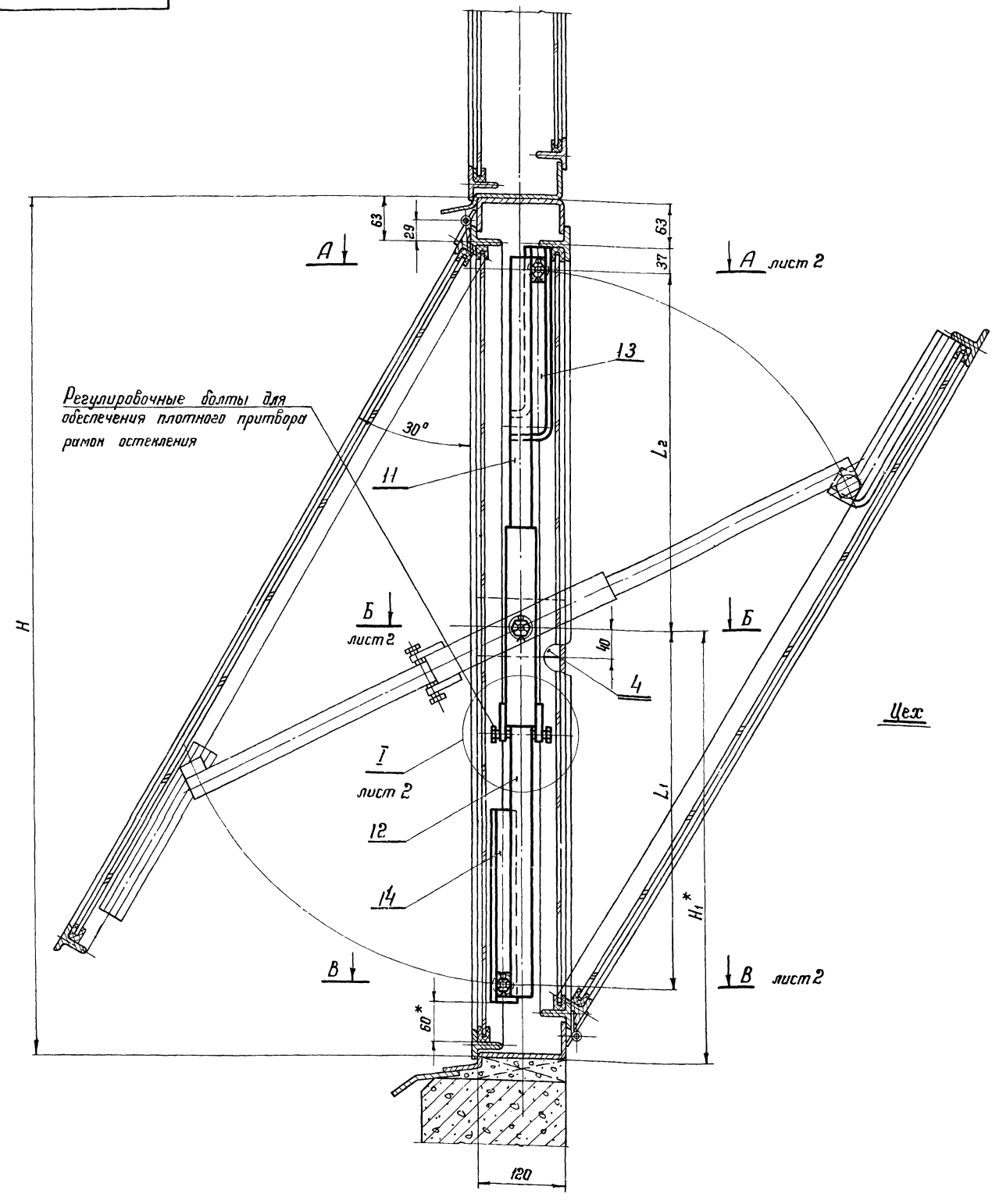
Серия 1.436-13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.03.00.000 СБ		
Разраб.		Белякова			Прибор открывания крайний левый Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Стребков				И		
Г. контр.						Лист 2	Листов	
В. конст.		Стребков		1973		ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Асаров						

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

174 29 Копировал Кириченко Арм 2

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



Размеры в мм

Обозначение	Высота панели H	H1	L1	L2	Масса, кг
778.04.00.000СБ	1200	600	500	500	4,84
-01.	1800	900	800	800	6,2

1. Монтажную сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2. При сборке все трущиеся поверхности, резьбовые соединения и шарниры смазать консистентной смазкой УС-2(л) ГОСТ 1033-51.
3. Все размеры, кроме *, для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Белякова		
Провер.		Стребков		
Т. контр.				
Н. контр.		Стребков		1974
Утв.		Агапов		

778.04.00.000 СБ

Прибор открывания крайний правый
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:4

Лист 1 Листов 2

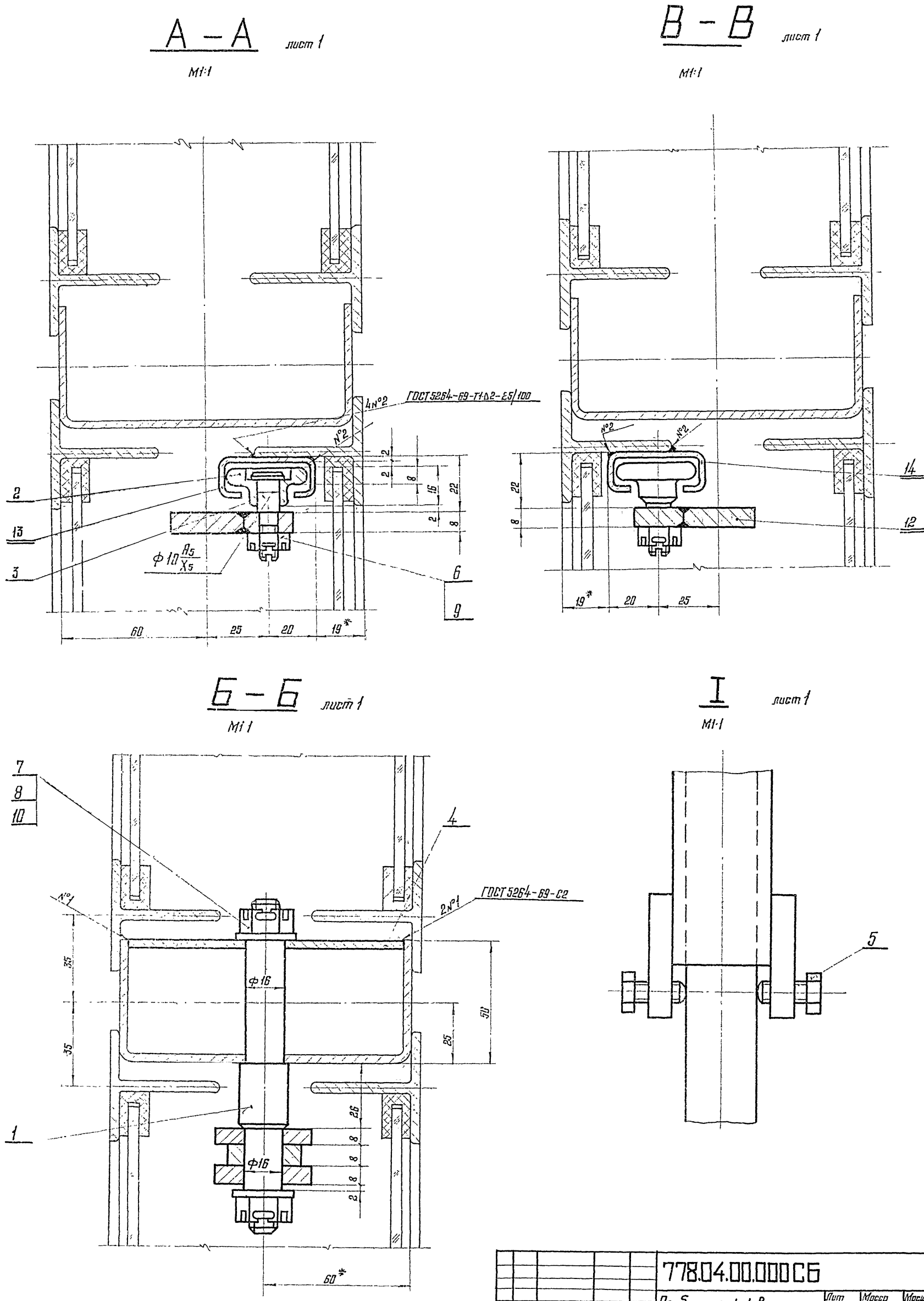
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

13174 30

Копировал Шелепова Формат А3

Серия 1.450-15

778.04.00.000 СБ



Серия 1.436-13

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	778.04.00.000 СБ		
Разработ.		Белякова			Прибор открывания крайний правый Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Проверил		Стребков				И		
Т. контр.						Лист 2	Листов	
В. констр.		Стребков				ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬ-КОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА		
Н. контр.		Стребков						
Утв.		Резерв						

gost.e-ecolog.ru