ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-2

СТАЛЬНЫЕ ПАНЕЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ С УПЛОТНЕННЫМИ ПРИТВОРАМИ ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 8

МЕЖОКОННЫЕ ПРИБОРЫ, ПЕТЛИ, РУЧКИ И ЗАЩЕЛКИ.

10735-03
Цена 1-26

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

gost.e-ecolog.ru

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ . . . . . .
(номер проекта)

Наименование проекта . . . . . .
. . . . . .
. . . . . .

Проектная организация-автор проекта . . . . . .

Замечания о недостатках (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению . . . . . .
. . . . . .

Подпись должностного лица наименование организации и ее адрес
. . . . . .
. . . . . .

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В
Сдано в печать 28/XII 1970 года
Заказ № 1544 Тираж 5500 экз.

8648 ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436-2

СТАЛЬНЫЕ ПАНЕЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ С УПЛОТНЕННЫМИ ПРИТВОРАМИ ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3

МЕЖОКОННЫЕ ПРИБОРЫ, ПЕТЛИ, РУЧКИ И ЗАЩЕЛКИ.

СОСТАВ РАБОТЫ

ВЫПУСК 1 - МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И МОНТАЖА
ВЫПУСК 2 - СТАЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ
ВЫПУСК 3 - МЕЖОКОННЫЕ ПРИБОРЫ, ПЕТЛИ, РУЧКИ И ЗАЩЕЛКИ

РАЗРАБОТАНЫ МГСПИ

УТВЕРЖДЕНЫ
ОТДЕЛОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ РАБОТ Госстроя СССР
(протокол от 26 марта 1970 г.)

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10735-03 2

Содержание выпуска

NN п.п.	Наименование	NN листов	NN страниц
1	Обложка		
2	Титульный лист	1	1
3	Содержание выпуска. Пояснительная записка	2	2-3
4	Межконный прибор. Общий вид	3	4
5	Межконный прибор. Разрезы и сечения	4	5
6	Межконный прибор. Узел и детали	5	6
7	Межконный прибор. Узел и детали	6	7
8	Межконный прибор. Узел и детали	7	8
9	Межконный прибор. Детали	8	9
10	Петля. Общий вид и детали	9	10
11	Петля. Завертка. Детали	10	11
12	Завертка. Общий вид и детали	11	12
13	Защелка. Общий вид	12	13
14	Защелка. Узлы	13	14
15	Защелка. Детали	14	15
16	Защелка. Детали	15	16
17	Защелка. Детали	16	17
18	Защелка. Узел и детали	17	18
19	Защелка. Узел и детали	18	19
20	Защелка. Узел и детали	19	20

Нач. отдела Трофимов
Гл. конструктор Александров
Рук. группы Иванов

Пояснительная записка

1. Общая часть

1.1. В настоящем выпуске представлены рабочие чертежи межконных приборов, петли, ручки и защелки, предназначенных для установки их в стальных переплетах серии 1.436-2 вып. 2.

1.2 После установки межконные приборы, петли окрасить, кроме трущихся поверхностей Цвет и марку красителя согласовать с покрытием переплетов.

2. Межконные приборы

2.1 Межконные приборы устанавливаются в переплетах и служат для связи внутренней и наружной фрамуг.

2.2 Межконные приборы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями чертежей.

2.3 Монтаж межконных приборов выполнять только на исправных фрамугах. Каждая фрамуга должна легко, без заеданий и перекосов, открываться от руки на угол до 30°С приложением усилия не более 10 кгс.

2.4 Для крепления направляющих /черт. 10-02-000 л. 6/ в рамах фрамуг необходимо выполнить отверстия ф 9 /черт. 10.00-000 л. 4/.

2.5 Приварку уголка /черт. 10-00-01 /к рамам переплета выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-60

2.6 После монтажа межконных приборов проверить плавность открывания фрамуг и плотность притворов обеих фрамуг.

2.7 Регулировку плотности притворов выполнять перемещением планок /черт. 10-00-002/ на рычаге межконного прибора.

2.8 После регулировки плотности притвора болты, соединяющие планки с рычагом межконного прибора затянуть.

2.9 После установки и отладки межконных приборов трущиеся части смазать смазкой УСС2(л) /солидол жировой/ ГОСТ 1033-51.

3. Петля

3.1 Петли служат для навешивания створок и фрамуг в переплетах серии 1.436-2 вып. 2

3.2 Крепление петель на створках, фрамугах и переплетах осуществляется посредством сварки

3.3 Сварку выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-60.

3.4 При установке петель особое внимание обратить на соосность двух /и более/ петель. Отклонение от соосности двух /и более/ петель не должно превышать ±0,002 L, мм /где L - расстояние между двумя смежными петлями в мм/

4. Ручка /завертка/

4.1 Ручки /завертки/ служат для открывания /закрывания/ створок и фрамуг в переплетах серии 1.436-2 вып. 2 и обеспечения плотности притвора посредством клинового засова, входящего в отверстие паза в раме переплета

4.2 Крепление ручек /заверток/ осуществляется на створке переплета планкой и винтами

5. Защелка

5.1 В переплетах ОП-30-А1, ОП-24-А1 серии 1.436-2 для открывания фрамуг и фиксации в закрытом положении фрамуг применяются межконные приборы /см. п. 2 / и защелка /черт. 13-00-000 л. 13/

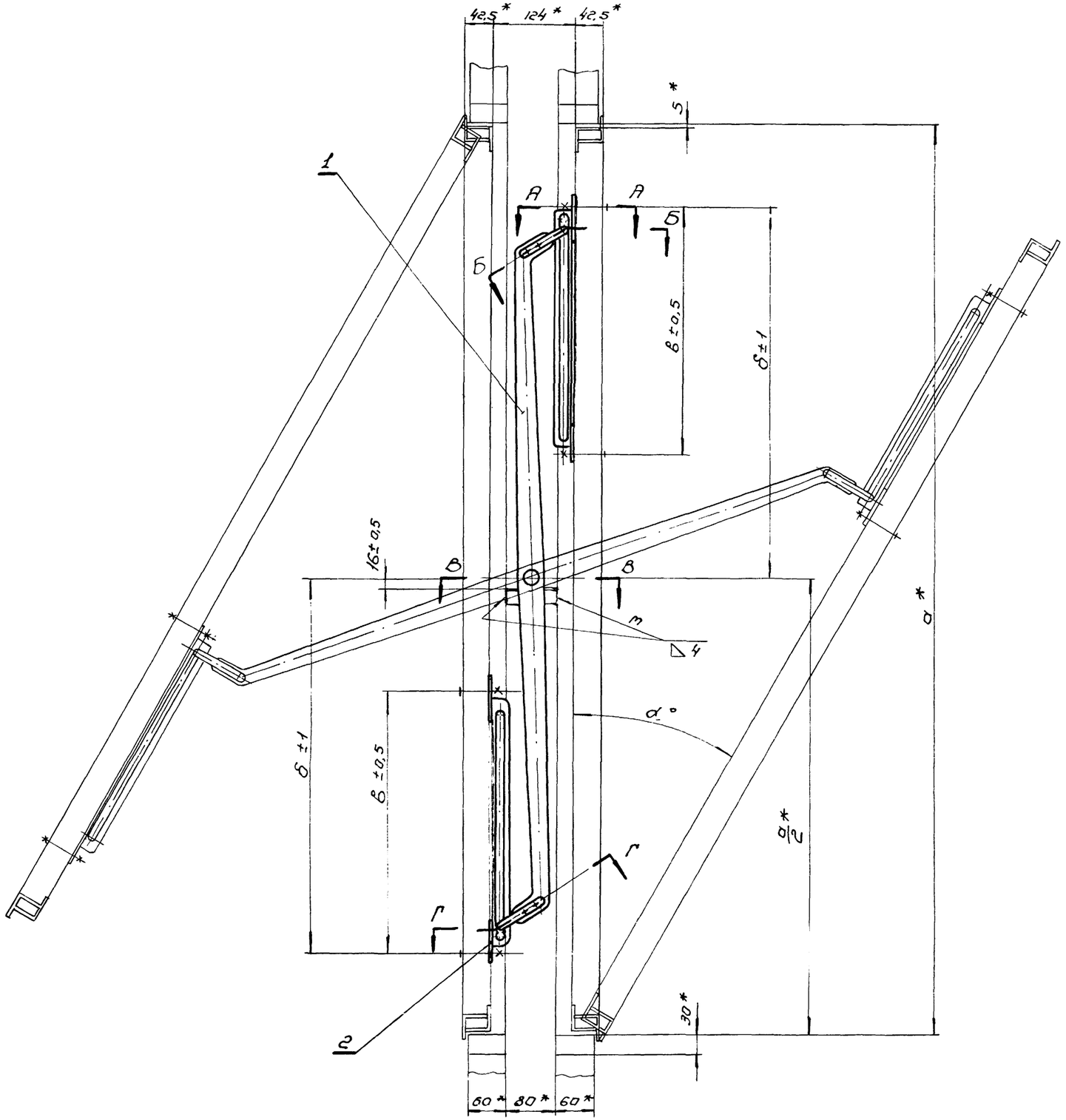
5.2 Открывание/закрывание/ фрамуг в указанных /см. п. 5.1 / переплетах осуществляется с помощью капронового шнура

5.3 Защелка крепится к раме переплета и фрамуге с помощью винтов.

5.4 При монтаже защелки особое внимание обратить на плавное и правильное вхождение щеколды в поз. кронштейна блока поворотного.

5.5 Выполнение п. 5.4 обеспечить прокладками под блок поворотный.

ТД 1970г.	Содержание выпуска и пояснительная записка	Серия 1.436-2	Выпуск 3	Лист 2



Марка переплета	а*, мм	б*, мм	в, мм	Угол открывания α°	Вес, кг.
ОП-1	1700	690	390	27°	2,8
ОП-12-А1	1100	400	350	30°	1,95
ОП-12-А2	1100	400	350	30°	1,95
ОП-18-А1	1700	690	390	27°	2,8
ОП-24-А1	830	400	350	35°	1,95
ОП-24-А2	1440	690	390	30°	2,8
ОП-30-А1	1170	400	350	30°	1,95
ОП-30-А2	1700	690	390	27°	2,8

* Размеры справочные.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг Ед.	Вес, кг Общ.	Примечание
16	ГОСТ 397-64	Шплинт 3,2×18-001	1	Ст. 2	0,001	0,001	
15	ГОСТ 11371-65	Шайба 12.011	1	Ст. 3	0,006	0,006	
14	ГОСТ 11371-65	Шайба 8-011	4	Ст. 3	0,002	0,008	
13	ГОСТ 6402-62	Шайба пружинная 8Н65Г	6	Сталь 65Г	0,001	0,006	
12	ГОСТ 5915-62	Гайка М8-011	10	Ст. 3	0,006	0,06	
11	ГОСТ 1489-62	Винт М8×60-011	4	Ст. 3	0,023	0,092	
10	ГОСТ 7798-62	Болт М8×25-011	6	Ст. 3	0,014	0,084	
8	10-00-004	Ролик	2	Сталь 45	0,003	0,006	8
7	10-00-003	Ось	2	Сталь 35	0,008	0,016	8
6	10-00-002	Планка	4	Ст. 3	0,016	0,064	8
5	10-00-001	Уголок	1	Ст. 3	0,1	0,1	7
3	10-03-000	Опора	1	Сб.	0,115	0,115	7
2	10-02-000	Направляющая	2	Сб.	—	—	6
1	10-01-000	Рычаг	1	Сб.	—	—	5

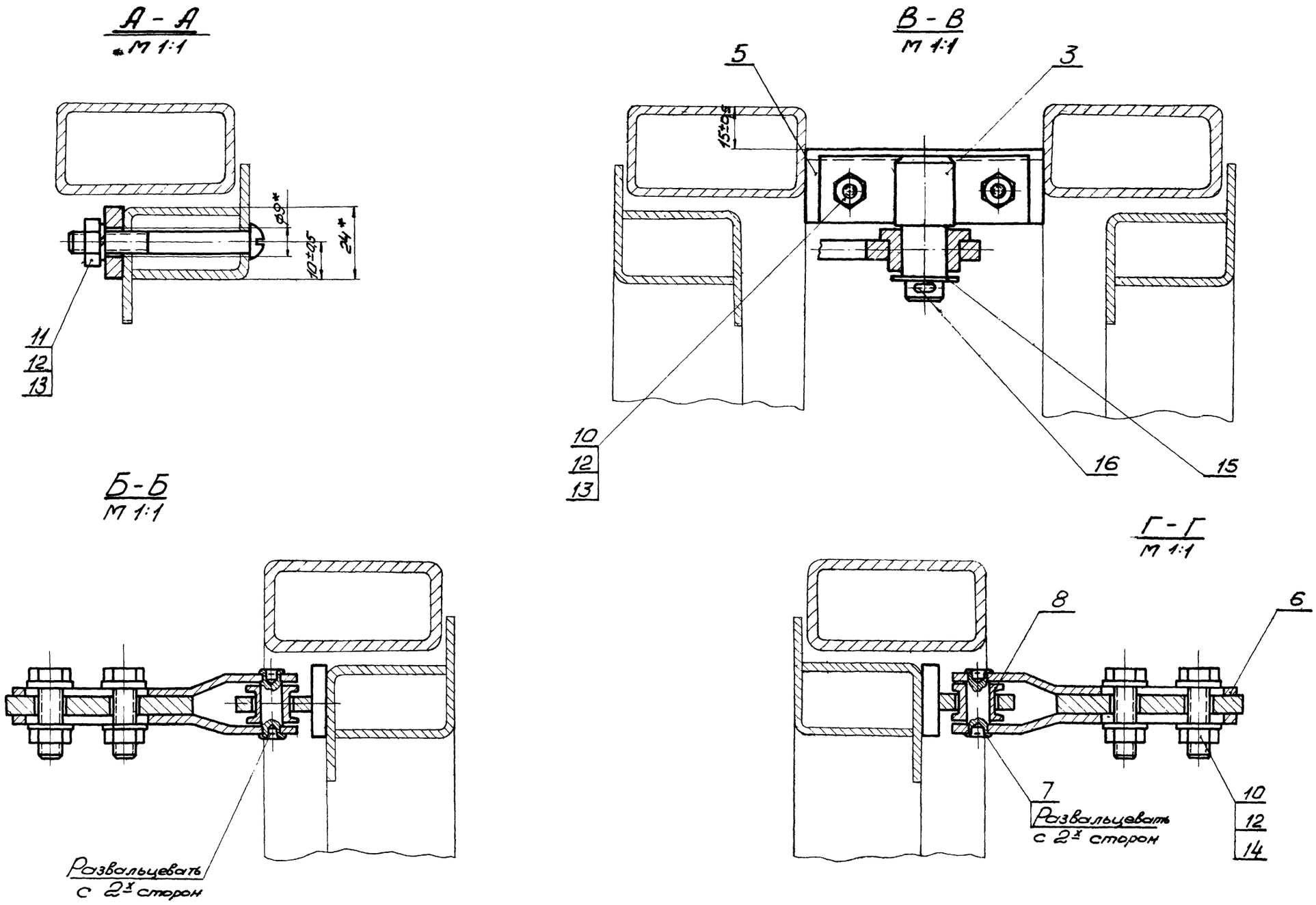
10-00-000	Межкомнатный прибор.	Ст. табл.	1:5
Обозначение		Вес, кг	М
ТД	Межкомнатный прибор.	Серия 1.436-2	
1970г.	Общий вид.	Выпуск 3	Лист 3

МГСПИ

Нач. отдела Трофимов
Гл. инженер Виноградов
Рук. группы Иванов
Ст. техник Покровская

Проверил
Сергеев

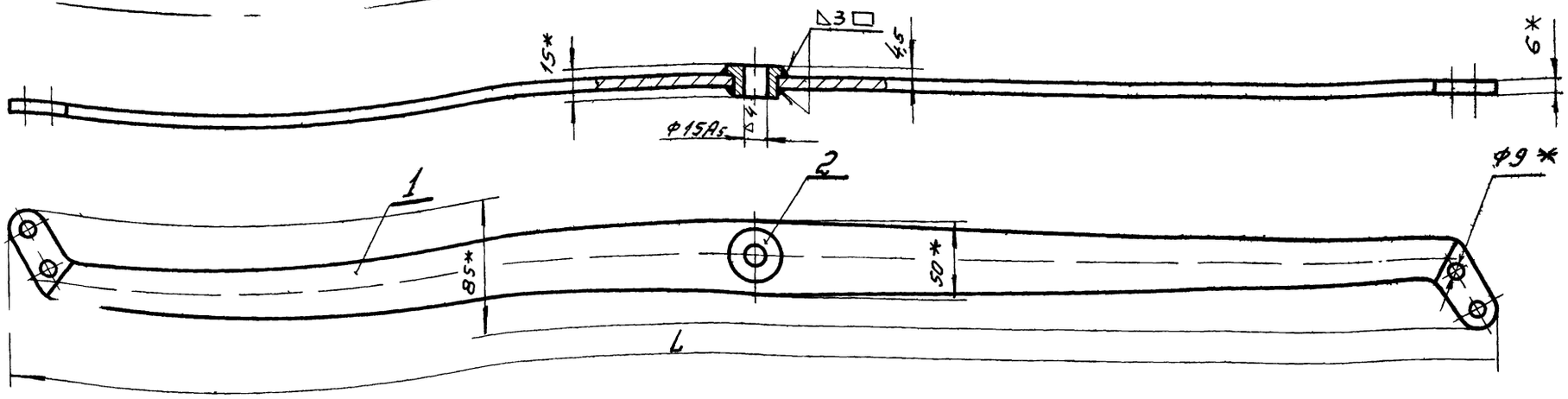
Разраб. Кулиш
Разраб. Кулиш



ТД	Межоконный прибор	Серия 1.436-2	
1970г.	Разрезы и сечения	Выпуск 3	Лист 4

10735-03 5

Рук. группы Ст. техник Иванов Покровская

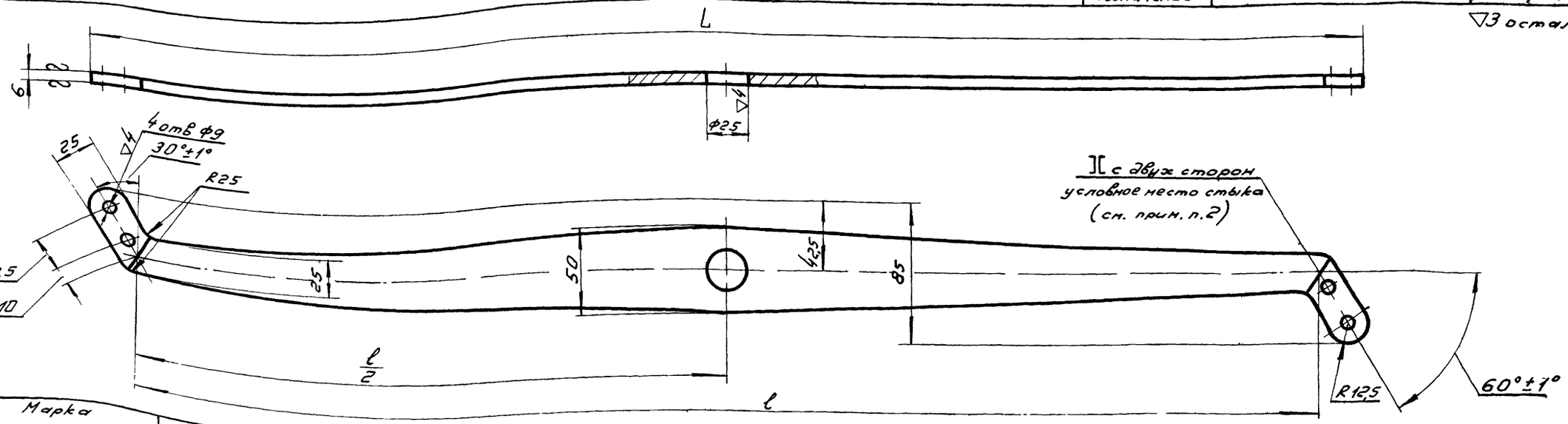


Марка переплета	L, мм	Вес, кг
ОП-1; ОП-30-А2 ОП-24-А2; ОП-18-А1	1260	1,63
ОП-12-А1; ОП-12-А2 ОП-30-А1; ОП-24-А1	660	0,88

*Размеры справочные

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Шт.	Общ.	Вес, кг	№ листа	Примеч.
2	10-01-002	Втулка	1	Ст.3	0,03	0,03	6*		
1	10-01-001	Рычаг	1	Ст.3	—	—	5.		
10-01-000 Обозначение		Рычаг			См. табл.			1:2	
					Вес, кг			М	

▽3 остальное



Марка переплета	L, мм	l, мм	Вес, кг
ОП-1, ОП-30-А2 ОП-24-А2; ОП-18-А1	1260	1200	1,6
ОП-12-А1; ОП-12-А2 ОП-30-А1; ОП-24-А1	660	600	0,85

1. Размеры без допусков: охватывающие - по A_1;
охватываемые - по B_1;
остальные - $\pm 1/2$ допуска 8 кл.

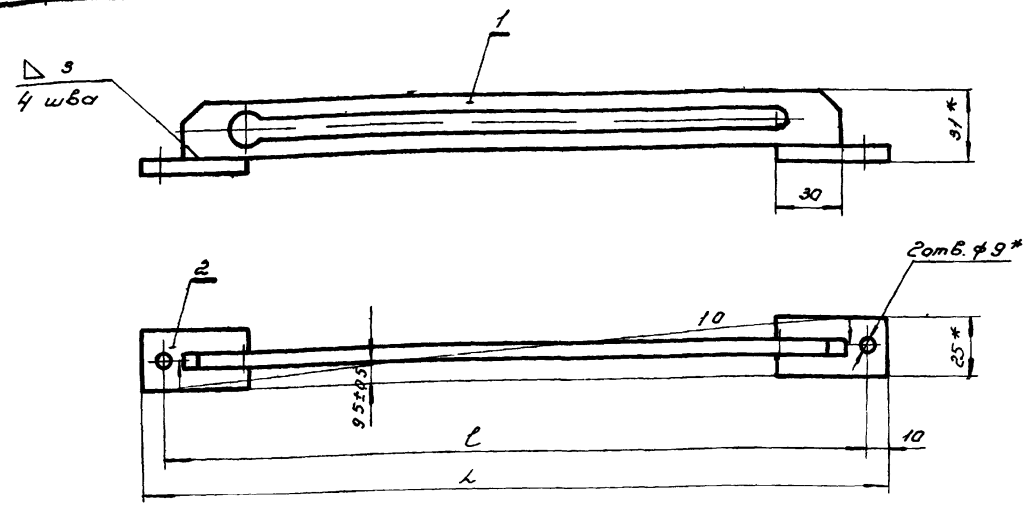
2. Рычаг разрешается изготавливать сварным.

10-01-001	Ст.3	ГОСТ 5681-57	1	См. табл.	1:2	Рычаг	
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М		
ТД	Межоконный прибор					Серия 1,436-2	
1970г.	Узел и деталь					Выпуск 3	Лист 5

МГСПИ

Гл. инженер Жуков
Гл. конструктор Сергеев
Нач. группы Иванов
Ст. техник Покровская
Проверил Гофинов
Выполнил Виноградов

10795-03 6

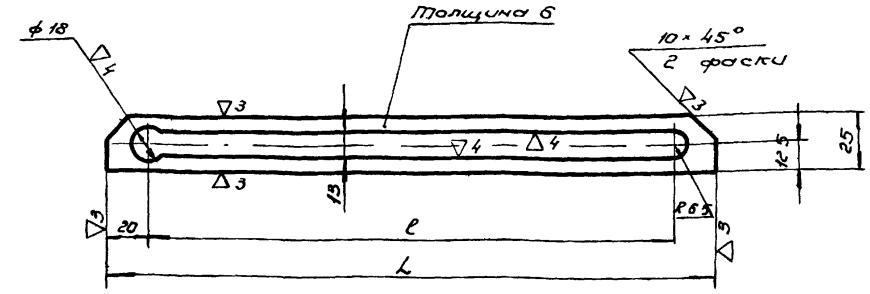


Марка переплета	L мм	l мм	Вес кг
ОП 1, ОП 30А2 ОП 18А1; ОП-24А2	410	390	0,31
ОП-12А1; ОП-12А2 ОП 24А1; ОП-30А1	370	350	0,26

№№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	шт. вес, кг	общ. вес, кг	№ листа	Примеч.
2	10 02-002	Планка	2	Ст. 3	0,06	0,12	6	
1	10 02-001	Направляющая	1	Ст. 3	—	—	6	
10-02.000		Направляющая			Ст. таблицу		1:2	
Обозначение					Вес, кг.		м	

∇4 остальное

∞ остальное

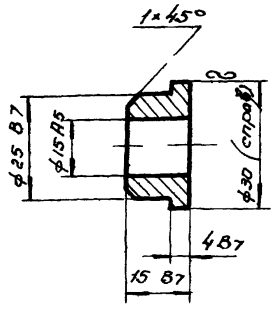


Марка переплета	L, мм	l, мм	Вес, кг
ОП-1; ОП 30 А2 ОП-18А1; ОП-24А2	370	330	0,19
ОП-12А1; ОП-12А2 ОП-24А1; ОП-30А1	330	290	0,14

Разрмеры без допусков:
охватываемые – по В7
охватывающие – по А7
остальные – ±1/2 допуска 8 кл.

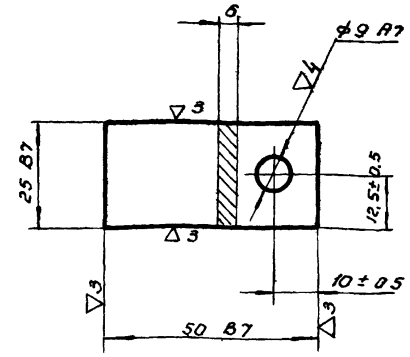
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	м	
10-02-001	Ст. 3	Гост 5681-57	1	ст. табл.	1:2	Направляющая

∞ остальное



1. Отв. ⌀15 А5 обработать при сборке

Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	м	
10-01-002	Ст. 3	Гост 2590-57	1	0,03	1:1	Втулка

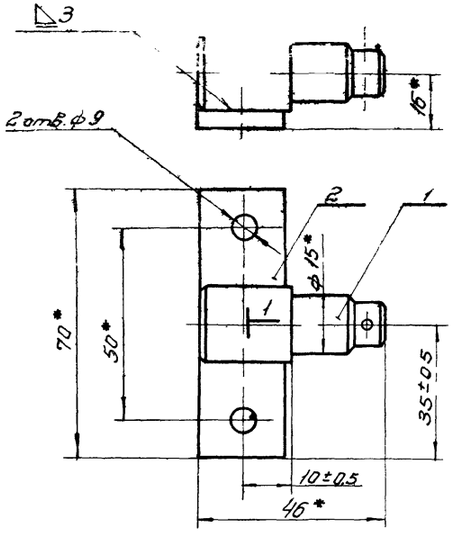


Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	м	
10-02-002	Ст. 3	Гост 5681-57	2	0,06	1:1	Планка

ТД	Межоконный прибор	Серия 1.436-2	
1970г	Узел и детали	Выпуск 3	Лист 6

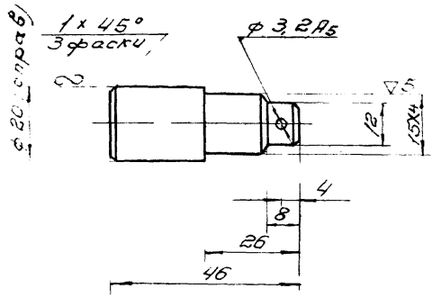
Ст. техник Покровская Инж. №1

10735-03 7



*Размеры справочные

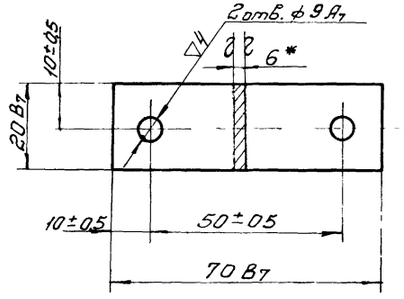
№№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Вес, кг. шт.	Вес, кг. общ.	№ листа	Примеч.
2	10-03-002	Полоса	1	Ст. 3	004	004	7	
1	10-03-001	Ось	1	Ст. 3	0,075	0075	7	
10-03-000		Опора			0,115			1:1
Обозначение					Вес, кг.			М



∇4 остальное

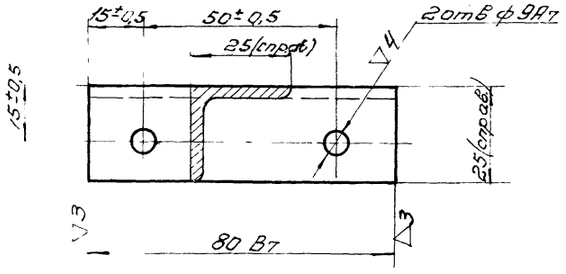
Размеры без допусков: охватываемые – по В7
остальные – ± 1/2 допуска 8 кл.

Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	М	
10-03-001	Ст. 3	ГОСТ 2590-57	1	0,075	1:1	Ось



∇3 остальное

Деталь	Матер.	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	М	
10-03-002	Ст. 3	ГОСТ 5681-57	1	004	1:1	Полоса



∼ остальное

Заготовка: Угол. равнобок. 25×25×3

Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	М	
10-00-001	Ст. 3	ГОСТ 8509-57	1	0,1	1:1	Уголок

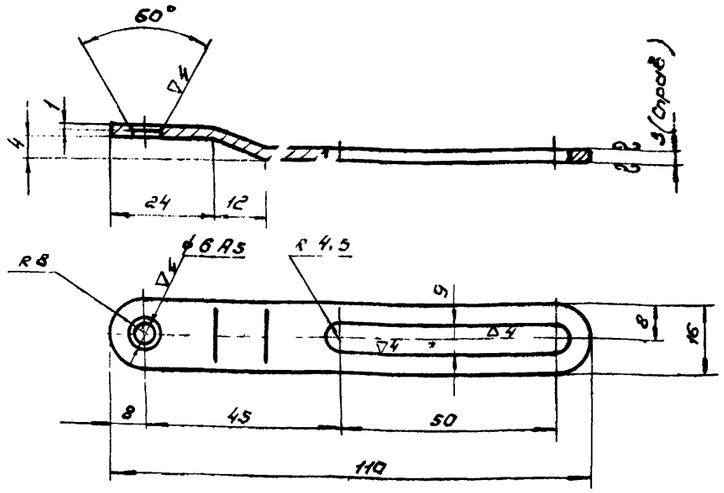
ТД	Межоконный прибор	Серия 1.436-2	
1970г	Узел и детали	Выпуск 3	Лист 7

МГСПИ

Нач. отдела	Трофимов	Проверил	Сергеев
Гл. констр.	Виноградов		
Рук. группы	Иванов		
Ст. техник	Покровская		

10735-03 8

▽3 остальное

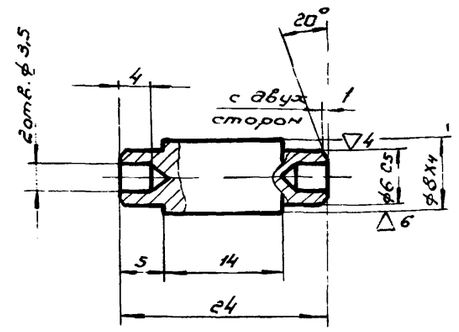


1. Размеры без допусков: охватывающие – по A7;
охватываемые – по B7;
остальные – ± 1/2 допуска 8 кл.

2. Покрытие: оксидировать.

10-00-002	Ст. 3	Гост 3680-57	4	0,016	1:1	Планка
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	м	

▽3 остальное

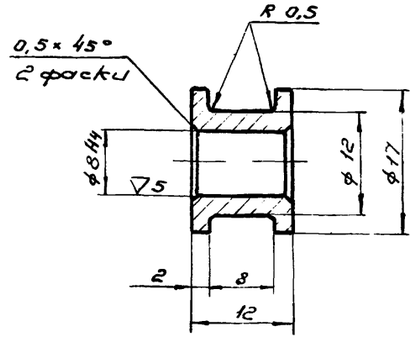


1. Размеры без допусков: охватывающие – по A7;
охватываемые – по B7;
остальные – ± 1/2 допуска 8 кл.

2. Покрытие: оксидировать

10-00-003	Сталь 35	Гост 2590-57	2	0,008	2:1	Ось
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг.	м	

▽4 остальное



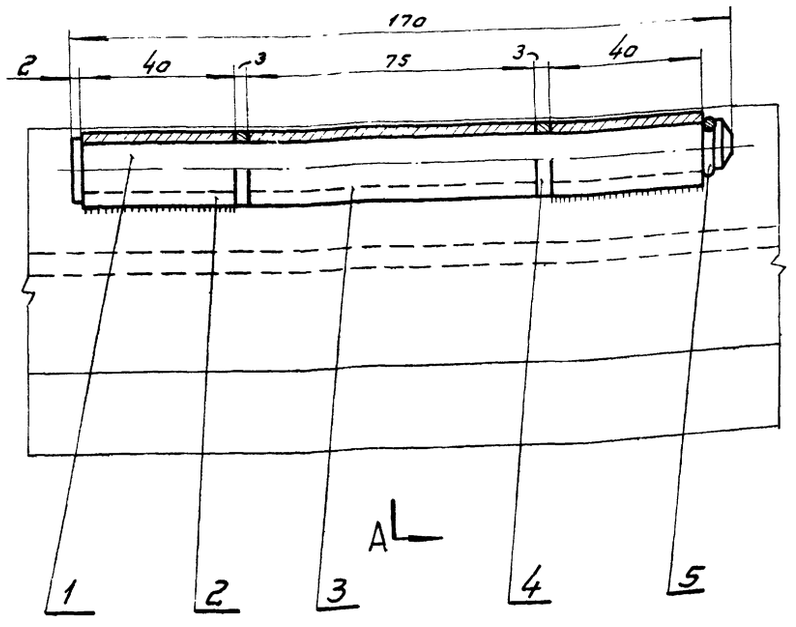
1. Размеры без допусков: охватывающие – по A7;
охватываемые – по B7;
остальные – ± 1/2 допуска 8 кл.

2. Термообработка: калить HRC 45÷50

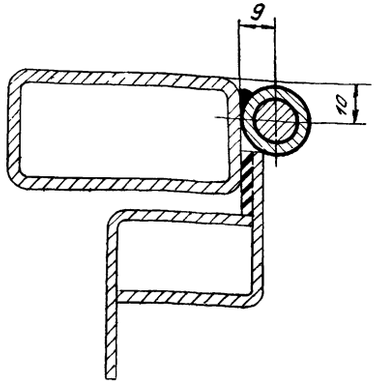
10-00-004	Сталь 45	Гост 2590-57	2	0,003	2:1	Ролик.
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	м	

ТД	Межоконный прибор	Серия 1.436-2	
1970г.	Детали.	Выпуск 3	Лист 8

Рук. группы Иванов
Ст. техник Покровская



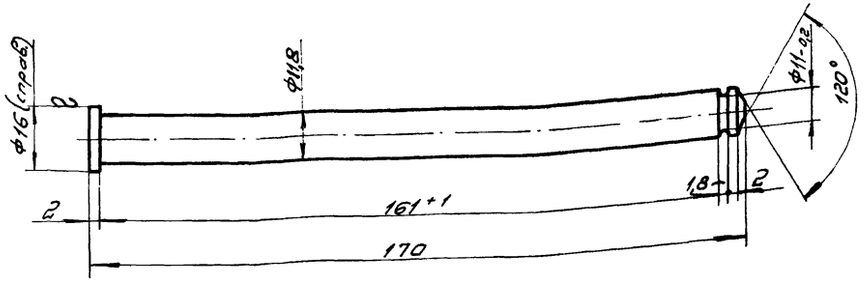
А-А



Все размеры справочные

5	11-00-05	Кольцо замковое	1	Сталь углер. пружин. кл II	0,007	0,007	10	
4	11-00-04	Кольцо	2	Бр.ОЦС5-5-5	0,002	0,004	10	
3	11-00-03	Полупетля средняя	1	Сталь 20	0,083	0,083	10	
2	11-00-02	Полупетля крайняя	2	Сталь 20	0,044	0,088	9	
1	11-00-01	Болт	1	Ст.3	0,15	0,15	9	
№№ поз.	№№ черт. или ГОС	Наименование	Кол.	Матер.	Шт. Общ. Вес, кг		№ лист	Примеч.
11-00-00		Петля			0,330			1:1
Обозначение					Вес, кг			М

▽4 остальное



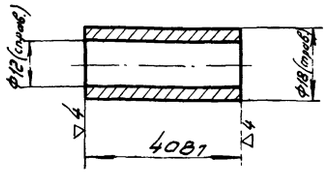
1. Размеры без допусков: охватывающие - по A_1,
охватываемые - по B_1,
остальные - 1/2 допуска 8 кл.

2. Покрытие: оксидировать.

11-00-01	Ст.3	ГОСТ 2590-57	1	0,15	1:1
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М

Болт

▽ остальное



Заготовка: труба 18×3-20 ГОСТ 8734-58-Б

Покрытие: оксидировать.

11-00-02	Сталь 20	ГОСТ 8734-58	2	0,044	1:1	
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	Полупетля крайняя

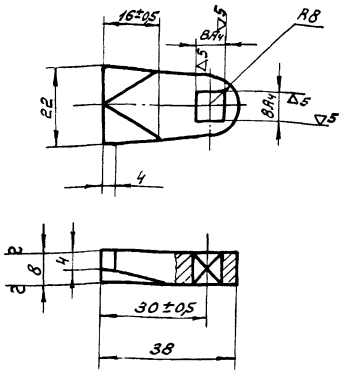
Т.Д.	Петля	Серия 1.436-2
1970г.	Общий вид и детали	Выпуск 3 / Лист 9

10735-03 10

Нач.отдела	Гольцман					
Гл.констр.	Филореедов					
Рук.группы	Иванов					
Техник	Глубникина					
Проверил	Сергеев					
Конструктор						

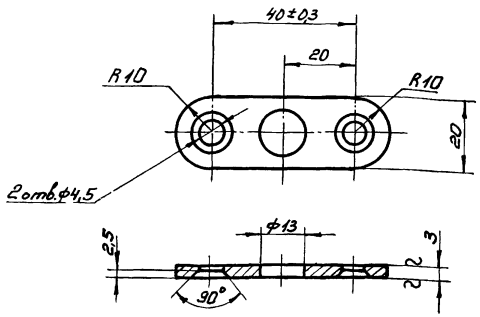
МГСПИ

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



1. Размеры без допусков - по A_7 - B_7
2. Оксидировать

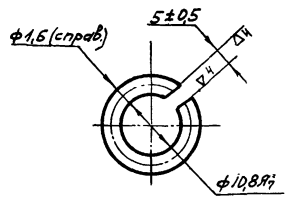
12-00-01	Ст. 5	ГОСТ 5681-57	1	0,03	1:1	Засов
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	



1. Размеры без допусков: охватывающие - по A_7, охватываемые - по B_7, остальные $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. Оксидировать

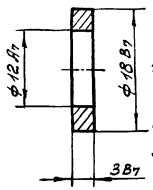
12-00-03	Ст. 5	ГОСТ 3680-57	1	0,03	1:1	Планка
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг	М	

∩ Остальное



11-00-05	Сталь углер. пружин. кл II	ГОСТ 9389-60	1	0,003	2:1	Кольцо замковое
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	

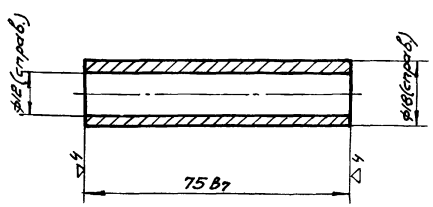
▽4



1. Материал заготовки: сталь углеродистая пружинная класса II
2. Острые кромки притупить
3. Неплоскостность не более 0,1 мм

11-00-04	Бронза С5-5-5	ГОСТ 613-65	2	0,002	2:1	Кольцо
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	

∩ остальное



Заготовка: труба 18×3,0-20 ГОСТ 8734-58-Б
Покрытие: оксидировать

11-00-03	Сталь 20	ГОСТ 8734-58-Б	1	0,083	1:1	Полупетля средняя
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	
Т.Д.	Петля. Завертка					Серия 1.436-2
1970 г.	Детали					Выпуск 3 / Лист 10

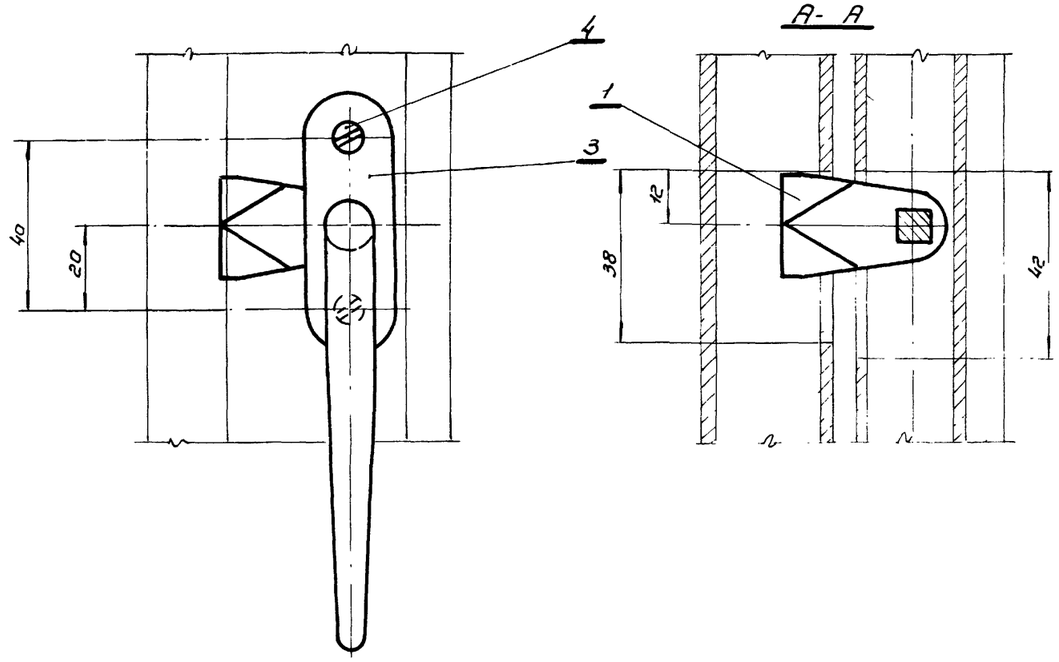
МГСПИ

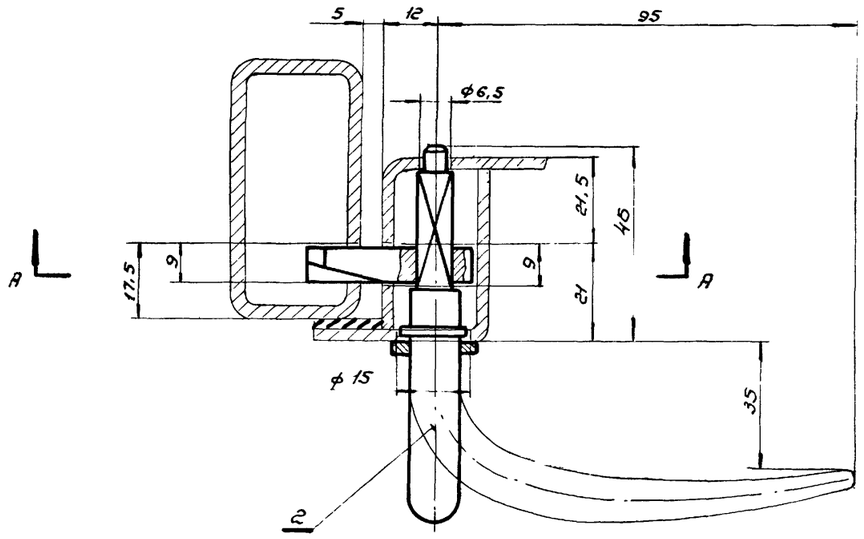
Нач. отдела	Гаврилов
Гл. конструктор	Виноградов
Рук. группы	Иванов
Техник	Морозова

Проверил

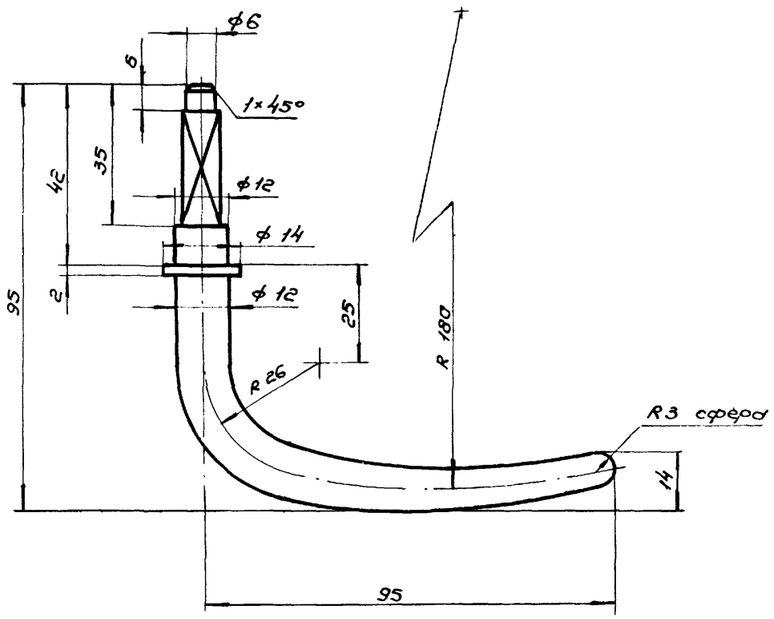
Серия 1.436-2

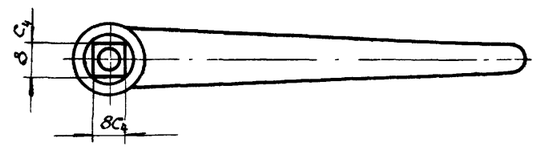
10735-03 11





Все размеры справочные





1. Размеры без допусков:
охватывающие – по А7,
охватываемые – по В7,
остальные – ± 1/2 допуска 8 кл.
2. Оксидировать.

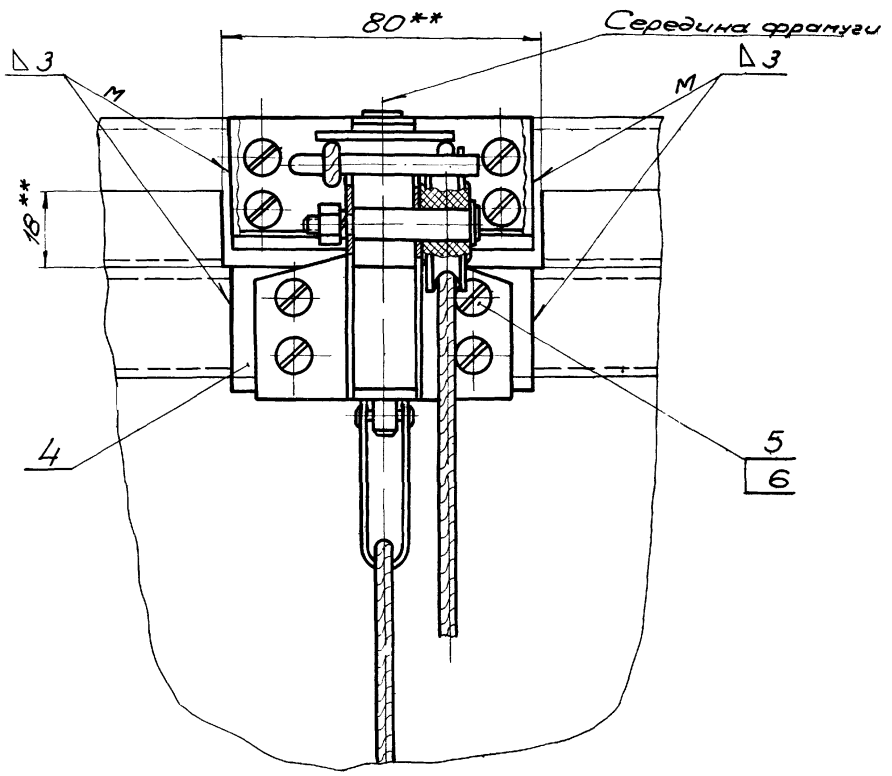
4	Гост 1490-62	Винт М4×10-011	2	Ст. 3	0,003	0,006		
3	12-00-03	Планка	1	Ст. 5	0,03	0,03	12	
2	12-00-02	Ручка	1	Ст. 5	0,07	0,07	11	
1	12-00-01	Засов	1	Ст. 5	0,03	0,03	12	
№№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	№ лист	Примеч.
12-00-00		Завертка			0,166		1:1	
Обозначение					Вес, кг		м	

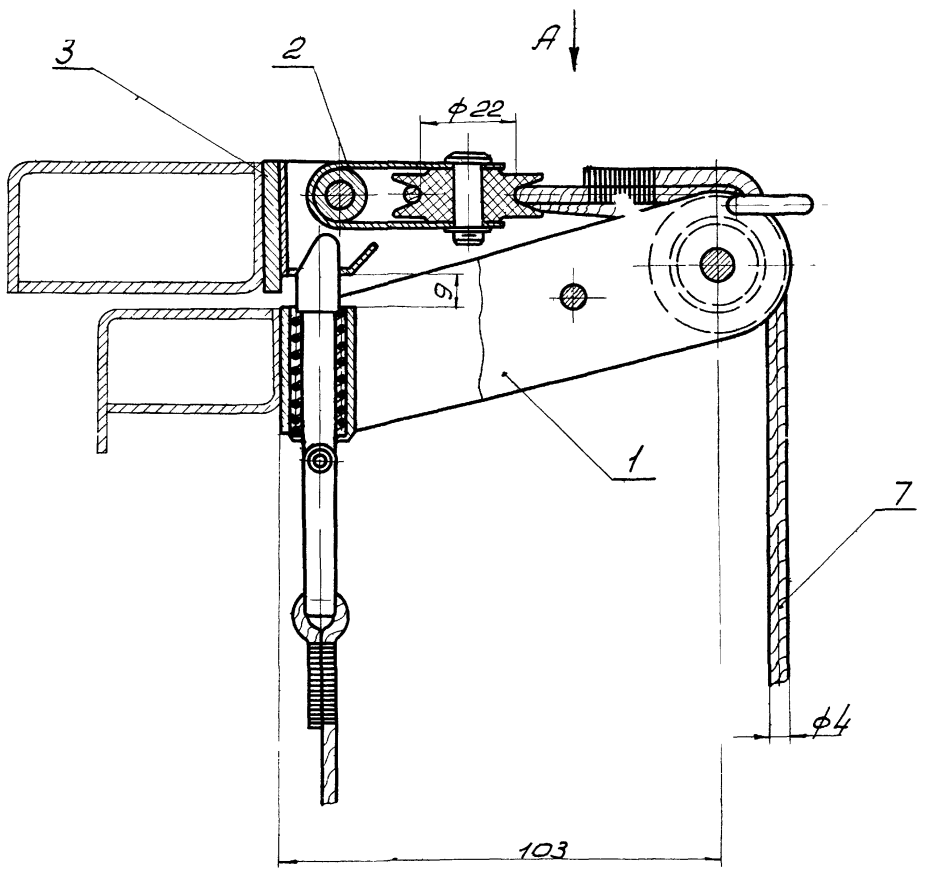
12-00-02	Ст. 5	Гост 2590-57	1	0,07	1:1	Ручка
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	м	
ТД	Завертка					Серия 1.436-2
1970г.	Общий вид и детали.				Выпуск 3	Лист 11

МГСПИ

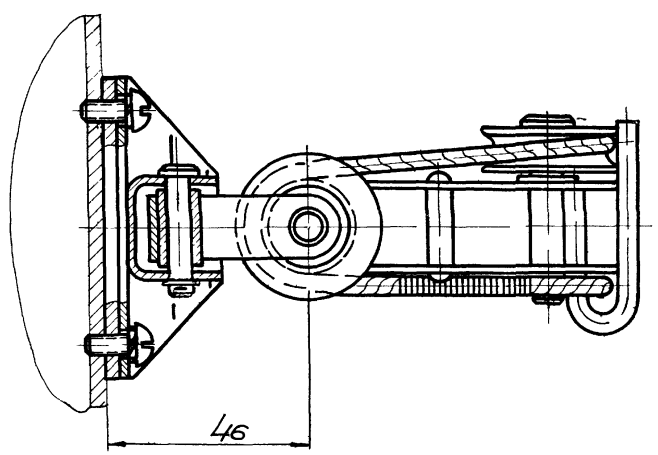
Зав. отдела	Трофимов	Проверил	Сергеев
Зав. сор. стр.	Виноградов		
Рук. группы	Иванов		
Техник	Абросимова		

10735-03 12





Вид А



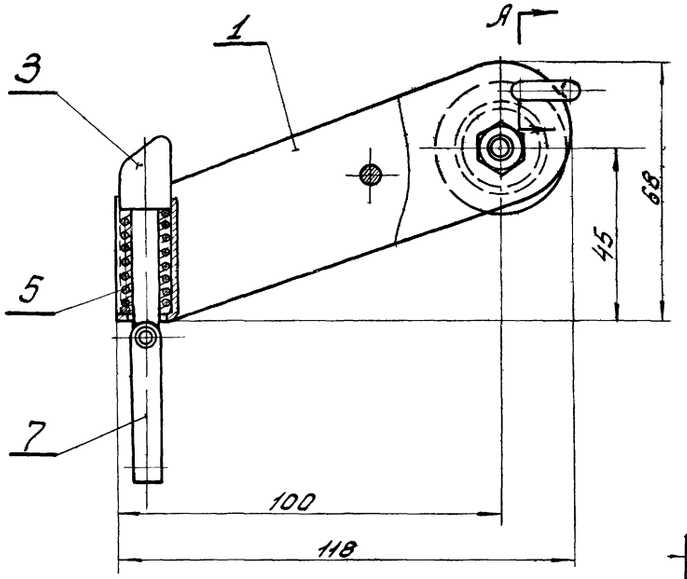
1. Ролики должны свободно вращаться на осях.
2. Щеколда должна легко входить в паз без заклинивания и заеданий под действием пружины.
3. Отверстия под винты поз. 5 выполнить при монтаже.
4. ** Вырез в уголке выполнить в раме фрамуги.
5. Все размеры справочные.

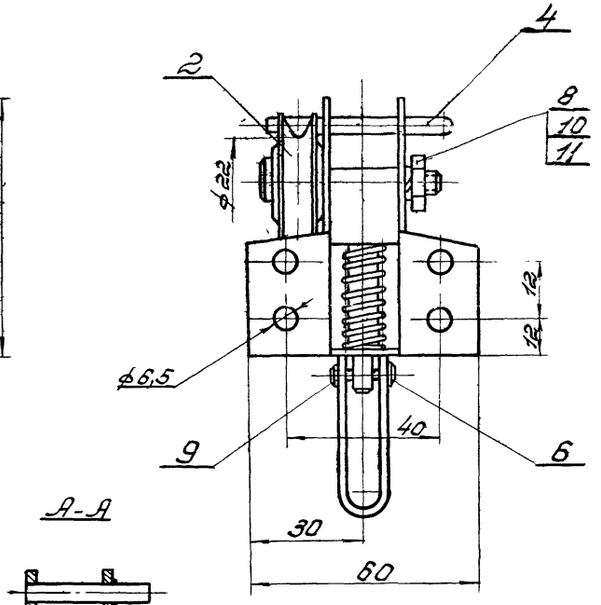
N.N поз	Обозначен	Наименование	Кол.	Матер.	Шт	Общ	№ листа	Прим
7		Шнур капроновый ф4	1	—	—	—		Готов издел
6	ГОСТ 6402-61	Шайба пружин. 6Н	8	Сталь 65Г.	0,0004	0,003		
5	ГОСТ 1489-62	Винт М6×16-011	8	Ст. 5	0,004	0,032		
4	13-00-002	Лист 3 ГОСТ 3680-57 / Ст.3 ГОСТ 501-58	1	Ст. 3	0,1	0,1		Б/ч 30×70
3	13-00-001	Лист 6 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	1	Ст. 3	0,06	0,06		Б/ч 30×70
2	13-00-200	Блок поворотный	1	Сб.	0,2	0,2	18	
1	13-00-100	Корпус защелки	1	Сб.	0,3	0,3	14	

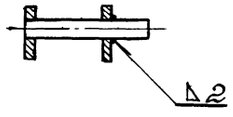
13-00-000	Защелка	0,7	1:1
Обозначение		Вес, кг	М
ТД	Защелка	Серия 1.436-2	
1970г	Общий вид	Выпуск 3	1[illegible]

Рук. группы Ивановов
Ст. техник Лукина

Все размеры справочные

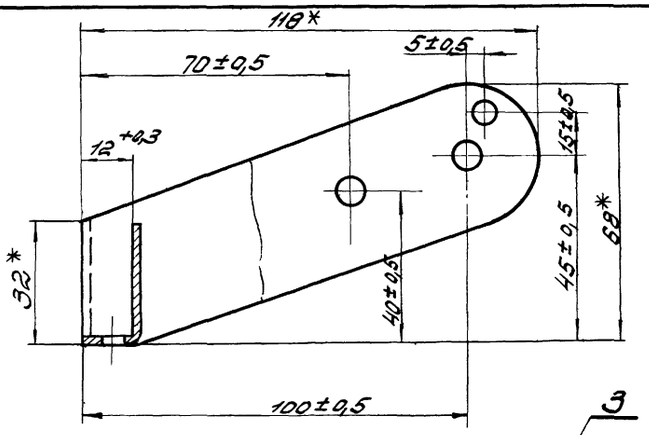


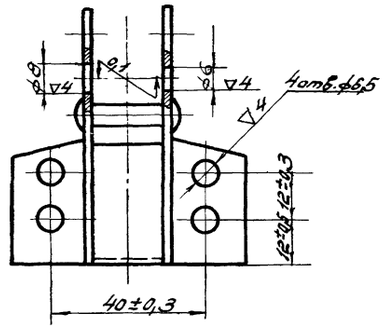


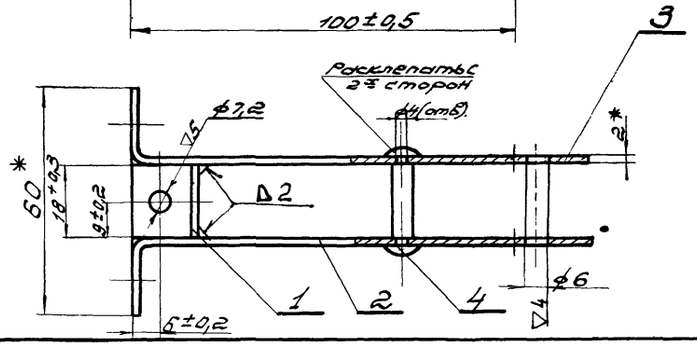


№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг. Шт.	Вес, кг. Общ.	№ листа	Прим.
11	ГОСТ 6402-64	Шайба пруж. бН	1	Сталь 65г	0,0004	0,0004		
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М6-011	1	Ст. 3	0,0025	0,0025		
9	ГОСТ 397-64	Шплинт 1х6-011	1	Ст. 2	0,0004	0,0004		
8	13-00-107	Палец	1	Ст. 3	0,01	0,01	17	
7	13-00-106	Ушко	1	Ст. 3	0,015	0,015	17	
6	13-00-105	Палец	1	Ст. 3	0,001	0,001	17	
5	13-00-104	Пружина	1	Сталь углерод. пруж. кл. II	0,02	0,02	17	
4	13-00-103	Ограничитель	1	Ст. 3	0,02	0,02	16	
3	13-00-102	Щеколда	1	Ст. 3	0,04	0,04	16	
2	13-00-101	Ролик	1	Капрон	0,016	0,016	20	
1	13-00-110	Корпус	1	СБ.	0,16	0,16	14	
13-00-100		Корпус защелки				0,3		1:1
Обозначение.						Вес, кг		М

Вид А







* Размеры справочные

1. Размеры без допусков:
   охватывающие - по А7,
   охватываемые - по В7,
   остальные ±1/2 допуска 8 кл.
2. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60.
   Сварные швы зачистить.
3. Все отв. выполнять после сварки.
4. Покрытие: оксидировать.

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг. Шт.	Вес, кг. Общ.	№ листа	Прим.
4	13-00-114	Заклепка	1	Ст. 2	0,005	0,005	15	
3	13-00-113	Кронштейн	1	Ст. 3	0,07	0,07	16	
2	13-00-112	Кронштейн	1	Ст. 3	0,07	0,07	15	
1	13-00-111	Планка	1	Ст. 3	0,015	0,015	15	
13-00-110		Корпус				0,16		1:1
Обозначение.						Вес, кг		М

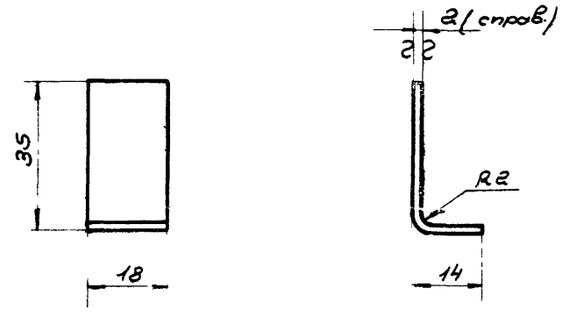
ТД	Защелка	Серия 1.436-2
1970г.	Узлы	Выпуск 3 / Лист 13

МГСПИ

Нач. отдела Гаврилов
Гл. конструк. Ананьев
Рук. группы Гусенов
Ст. техник Лукина

Проверил Гусенов

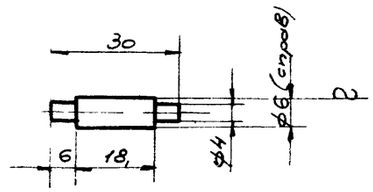
▽3 остальное



Размеры без допусков – по В7

13-00 111	Ст. 3	ГОСТ 3680-57	1	0,015	1:1	Планка
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	м	

▽4 остальное

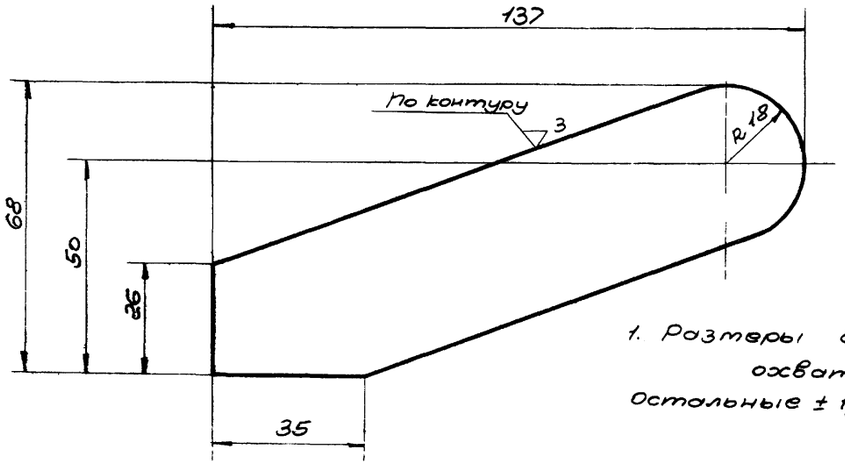


Размеры без допусков- по В7

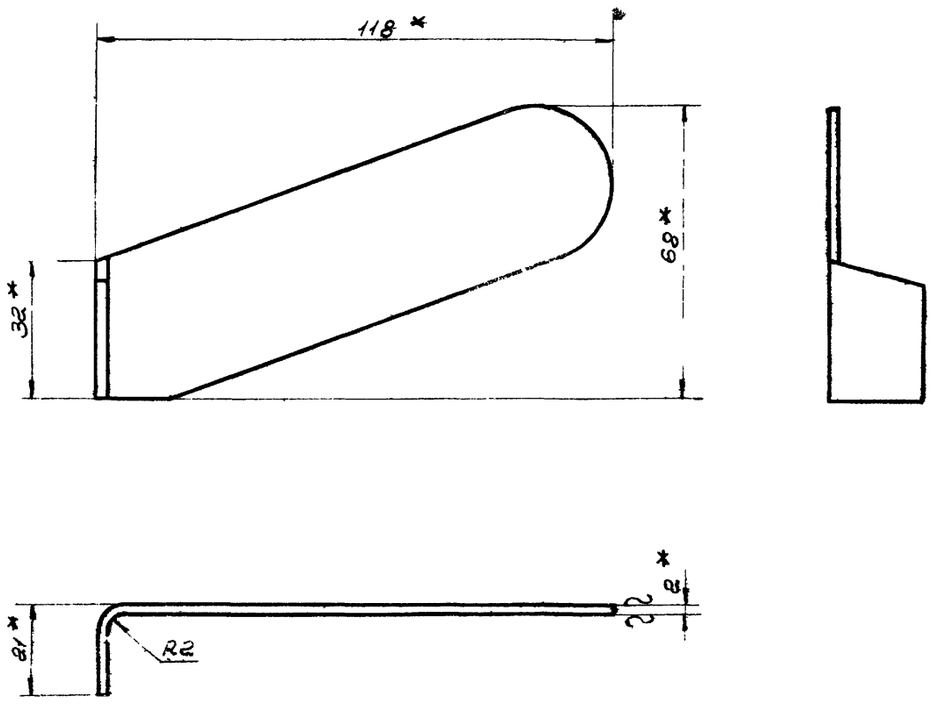
13-00-114	Ст. 3	ГОСТ 2590-57	1	0,005	1:1	Заклепка
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	м	

~ остальное

Развертка



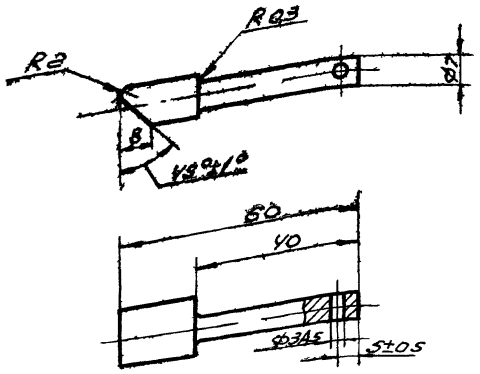
1. Размеры без допусков охватываемые - по В7, остальные ± 1/2 допуска 8 кл.

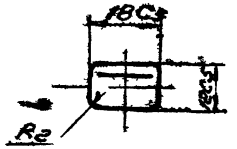


* размеры справочные

13-00 112	Ст. 3	ГОСТ 3680-57	1	0,07	1:1	Кронштейн
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг.	м	

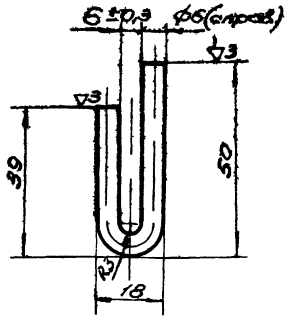
ТД	Защелка	Серия 1.436-2	
1970	Детали	Выпуск 3	Лист 14





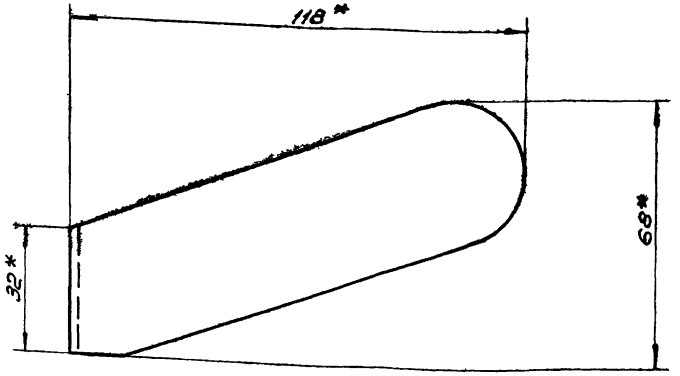
1. Размеры без допусков: охватываемые – по B_7, остальные ±1/2 допуска 8 кл.
2. Оксидировать.

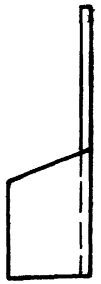
13-00-102	Ст. 3	ГОСТ 2590-57	1	0,04	1:1	Щеколда
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг	М	



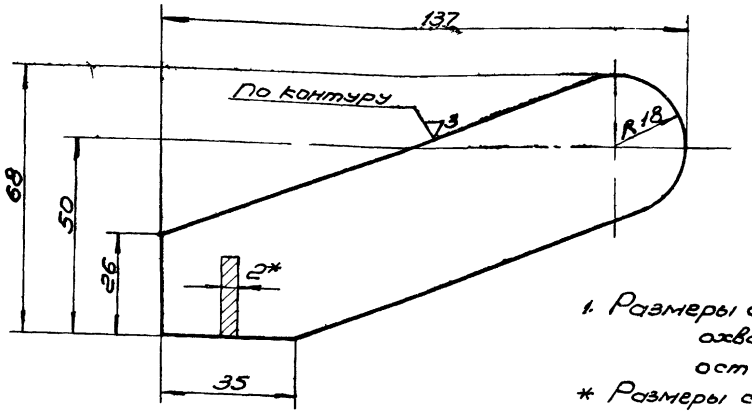
Размеры без допусков – по B_7

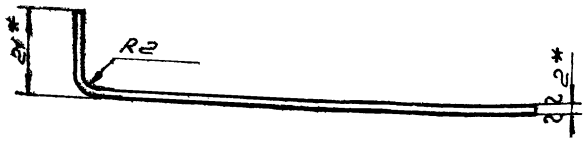
13-00-103	Ст.3	ГОСТ 2590-57	1	0,02	1:1	Ограничитель
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг	М	





Развертка





1. Размеры без допусков: охватываемые – по B_7, остальные ±1/2 допуска 8 кл.
* Размеры справочные.

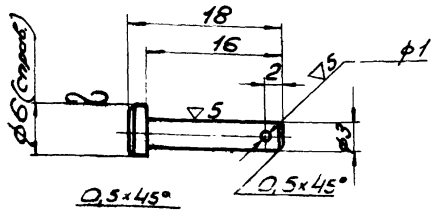
13-00-113	Ст. 3	ГОСТ 3680-57	1	0,07	1:1	Кронштейн
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг	М	

ТД	Защелка	Серия 1.436-2
1970 г.	Детали	Выпуск 3, Лист 15

МГСПИ

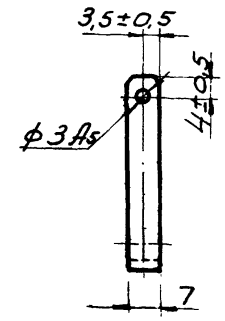
Нач. отдела Трофимов | Гл. конструктор Дмитриев | Рук. группы Шабалов | Ст. техник Луксина | Н. контр. Шмидт | Проверил Иванов | Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

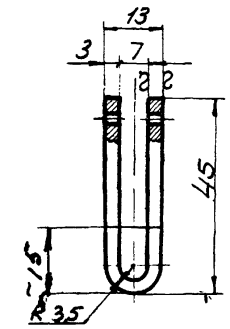
▽4 остальное



1. Размеры без допусков – по $A_7 \cdot B_7$
2. Оксидировать

13-00-105	Ст.3	ГОСТ 2590-57	1	0,001	2:1	Палец
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	



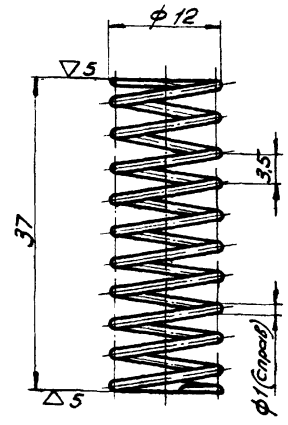


▽4 Остальное

1. Размеры без допусков:
   охватываемые – по B_7,
   остальные ± 1/2 допуска 8 кл.
2. Грани закруглить R 1,5 мм. на длине ~15мм.
3. Оксидировать.

13-00-106	Ст.3	ГОСТ 3680-57	1	0,015	1:1	Ушко
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	

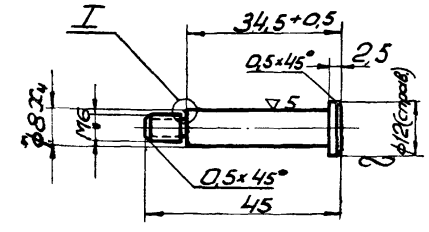
∾ Остальное

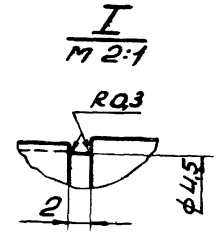


1. Число рабочих витков П.р. – 10
   Полное число витков П.н. – 11,5
   Длина заготовки L – 325 мм
2. Размеры без допусков – по B_7

13-00-104	Сталь углер. пруж. кл. II	ГОСТ 9389-60	1	0,02	2:1	Пружина
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	

▽4 остальное

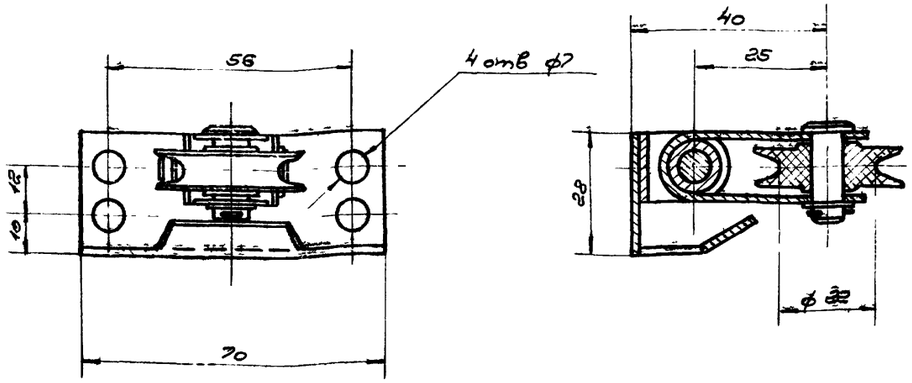


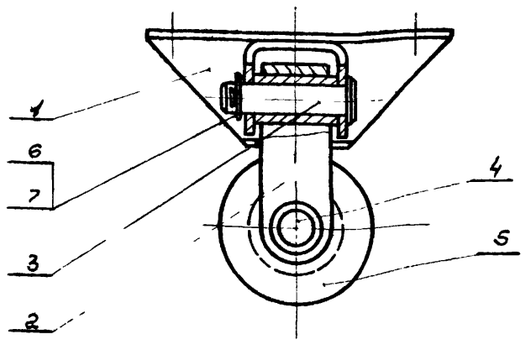


1. Размеры без допусков:
   охватываемые – по B_7,
   остальные ± 1/2 допуска 8 кл.
2. Оксидировать.

13-00-107	Ст.3	ГОСТ 2590-57	1	0,01	1:1	Палец
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	

ТД	Защелка	Серия 1.436-2	
1970г.	Детали	Выпуск 3	Лист 16





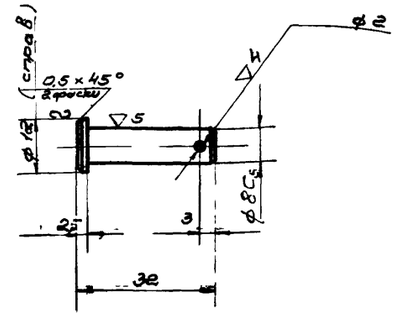
Все размеры справочные

7	ГОСТ 397-66	Шплинт 2х20	2	Ст.2	0,004	0,008		
6	ГОСТ 1137-65	Шайба 8-011	2	Ст.3	0,002	0,004		
5	13-00-101	Ролик	1	Капрон	0,016	0,016	20	
4	13-00-202	Полец	1	Ст.3	0,01	0,01	18	
3	13-00-201	Полец	1	Ст.3	0,01	0,01	18	
2	13-00-220	Скоба	1	Сборка	0,03	0,03	19	
1	13-00-210	Кронштейн	1	Сборка	0,15	0,15	19	
№№ поз.	№№ черт. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Матер.	Вес, кг: Шт.	Общ.	№ чист.	Примеч.
13-00-200		Блок поворотный			0,22			1:1
Обозначение					Вес, кг			М

МГСПИ

Нач. отдела	Трофимов	
Гл. констр.	Виноградов	
Рук. группы	Иванов	
Техник	Абросимов	

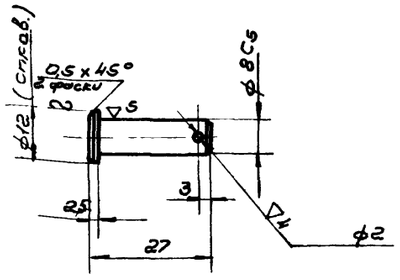
▽4 остальное



1. Размеры без допусков: охватываемые – по B_7, остальные $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. Острые кромки притупить
3. Оксидировать

13-00-201	Ст. 3	ГОСТ 2590-57	1	0,01	1:1	Полец
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг.	М	

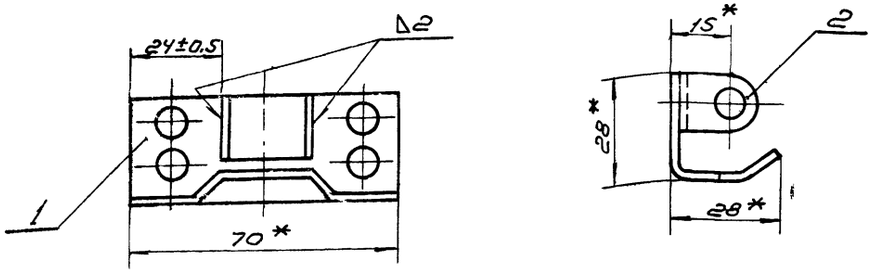
▽4 остальное



1. Размеры без допусков: охватываемые – по B_7, остальные $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. Острые кромки притупить
3. Оксидировать

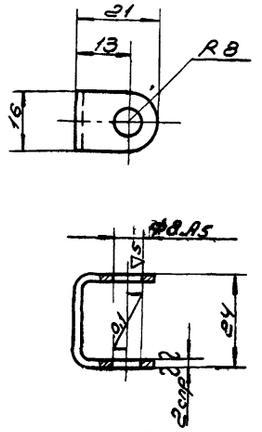
13-00-202	Ст. 3	ГОСТ 2590-57	1	0,01	1:1	Полец
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес кг.	М	

ТД	Защелка	серия 1.436-2
1970г.	Узел и детали	Выпуск 3 / Лист 17



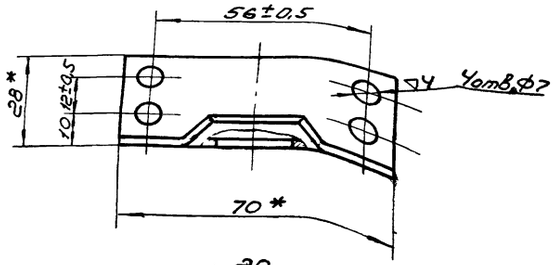
1. Сварку выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-60. Швы зачистить.
2. Покрытие: оксидировать
* Размеры справочные.

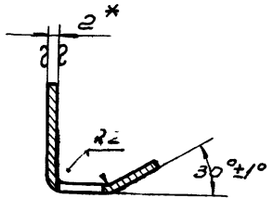
2	13-00-212	Скоба	1	Ст. 3	0,015	0,015	19	
1	13-00-211	Кронштейн	1	Ст. 3	0,1	0,1	19	
NN поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	шт. Вес, кг	Общ	№ листа	Примеч
	13-00-210 Обозначение	Кронштейн			0,115			1:1
					Вес, кг			М

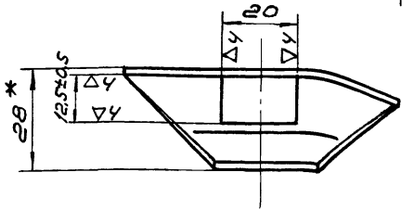


Размеры без допусков:
охватываемые – по В7,
остальные ±1/2 допуска 8 кл.

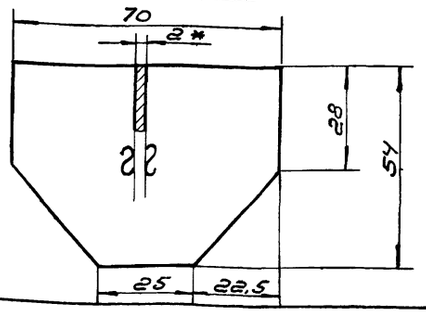
13-00-212	Ст. 3	ГОСТ 3680-57	1	0,015	1:1	Скоба
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес	М	







Развертка



Размеры без допусков:
охватывающие – по А7,
охватываемые – по В7,
остальные ±1/2 допуска 8 кл.

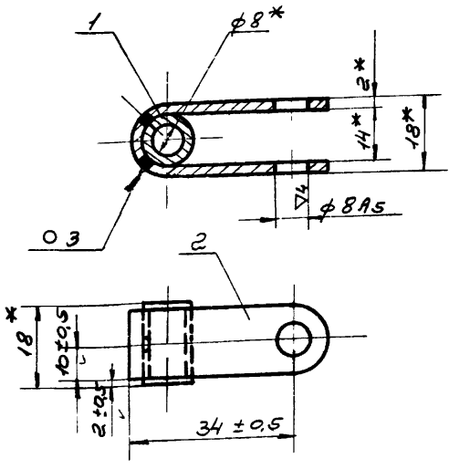
* Размеры справочные.

13-00-211	Ст. 3	ГОСТ 3680-57	1	0,1	1:1	Кронштейн
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел	Вес, кг	М	

ТД 1970г	Защелка	Серия 1.436-2	
	Узел и детали	Выпуск 3	Лист 18

МГСПИ

10735-03 19

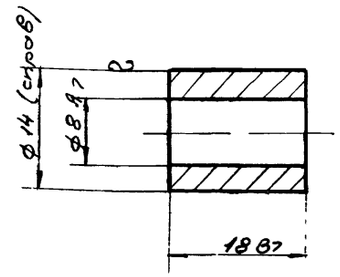


1. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60. Швы зачистить.
2. Покрытие: оксидировать

* Размеры справочные

2	13-00-222	Скоба	1	Ст. 3	0,02	0,02	20	
1	13-00-221	Втулка	1	Ст. 3	0,01	0,01	20	
№№ поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	Матер	шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	№ листа	Прим.
13-00-220		Скоба			0,03			1:1
Обозначение					Вес, кг			м

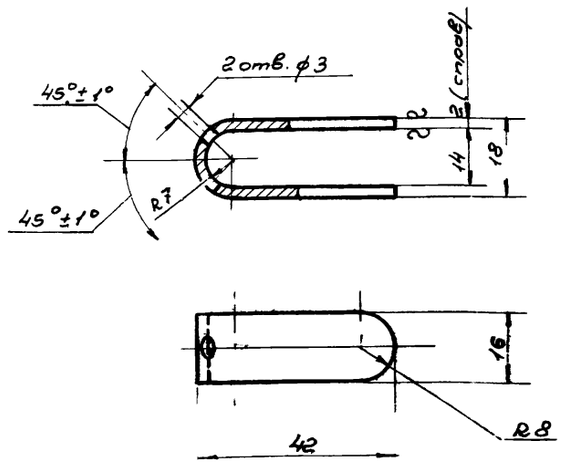
▽3 Остальное



Острые кромки притупить

13-00-221	Ст. 3	ГОСТ 2590-57	1	0,01	2:1	Втулка
Деталь	Материал	Сортамент	Кол на узел	Вес кг	м	

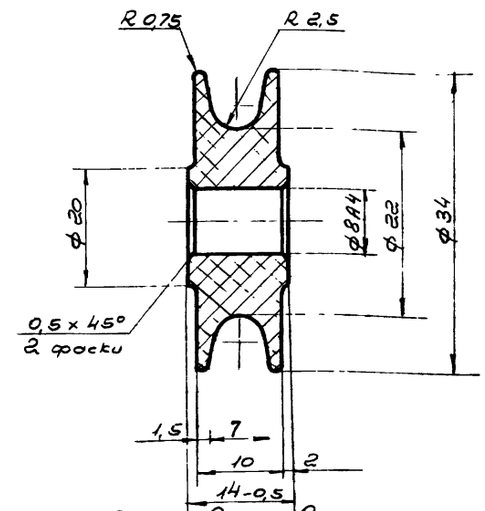
▽3 Остальное



1. Размеры без допусков:
   охватывающие – по А7,
   охватываемые – по В7,
   остальные ± 1/2 допуска 8 кл.
2. Острые кромки притупить

13-00-222	Ст. 3	ГОСТ 3680-57	1	0,02	1:1	Скоба
Деталь	Материал	Сортамент	Кол. на узел.	Вес кг.	м	

▽5 Остальное



Размеры без допусков: охватываемые – по В7;
остальные – ± 1/2 допуска 8 кл.

13-00-101	Капрон	ВТУМХП 69-58	1	0,016	2:1	Ролик
Деталь	Материал	Сортамент	Кол на узел	Вес кг.	м	

ТД	Защелка	Серия 1,436-2
1970г.	Узел и детали	Выпуск 3 / Лист 19

10735-0.3 (20)

ЦГСПИ
gost.e-ecolog.ru