ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.3-21

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ ИЗ ГНУТОСВАРНЫХ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ И МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VII 1989 года

Заказ № 7339 Тираж 640 жз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.3-21

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ ИЗ ГНУТОСВАРНЫХ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ И МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Зам. директора по научной работе — Е.И. Гаркин
Зав. отд. светопрозр. ограждений — Ю.П. Александров
Гл. специалист — С.К. Стрелков
Рук. группы — В.И. Брынкин

ВНИКТИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
Директор института — Г.И. Ашинев
Зав. лабораторией №2 — Г.В. Тесленко
Рук. бригады — А.И. Бовгов

ЗЛАТОУСТОВСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ
Гл. инженер — А.В. Андреев
Гл. конструктор — Ю.Д. Лесков

Утверждены
и введены в действие с 01.11.87, протокол от 13.08.87 №Ч-74 Госстроя СССР

©ЦИТП Госстроя СССР, 1989г.

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

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

Зав.отд.	Чесненко		
Н.контр.	Дмитриев		
Рук.бриг.	Болгов		

1.436.3-21.3-000

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК

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

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

1. Прибор-стержень ПС
2. Механизм рычажный МР1
3. Механизм рычажный МР-2
4. Прибор фрамужный

1. Назначение и область применения

Прибор-стержень ПС предназначен для открывания фрамуг нижнего яруса окон с одинарными переплетами.

Механизм рычажный МР1 предназначен для открывания фрамуг второго и третьего яруса окон с одинарными переплетами.

Механизм рычажный МР2 предназначен для открывания фрамуг первого, второго и третьего яруса окон с раздельными переплетами.

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

2. Технические данные

2.1. Показатели, назначения.

Способ открывания - ручной.

Место установки механизмов - внутри помещения

Число открывающихся фрамуг - одна.

				1.436.3-21, 3-000 ТО			
Зав. отд.	Тесленко			Механизмы открывания с ручным приводом. Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Дмитриев				Р	1	14
Рук. брис.	Волгов				Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		

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

Угол открывания фрамуг в зависимости от высоты фрамуг от 12° до 72°
Усилие необходимое для открывания и закрывания фрамуг не более 100 Н
Агрессивность среды – средняя

3. Описание механизмов и их составных частей.

3.1. Описание стержневого механизма ПС.

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

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

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

3.2. Описание механизмов рычажных МР1 и МР2.

Механизм рычажный состоит из вала-рычага с барабаном, поводка, кронштейна и запасованного на барабане каната. Открывание и закрывание

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

Механизм МР1 крепится к фрамуге и ветровому ригелю или переплету.

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

Длина канатика регулируется в зависимости от высоты яруса окон.

3.3. Описание прибора фрамужного.

Прибор состоит из кронштейна, двух направляющих и рычага.

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

Прибор крепится с помощью кронштейна между стойками переплетов.

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

4. Монтаж.

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

4.2. Произвести внешний осмотр и проверить комплектность изделия.

4.3. Расконсервировать покрытые смазкой сборочные единицы механизмов.

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

При соответствии механизмов технической документации изделие принимается для монтажа

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

4.6. Установка стержневого прибора ПС и установка фрамужного прибора производится на заводе-изготовителе по технологии завода.

4.7. Последовательность монтажа.

Наименование этапа работ	№ рис.	Перечень работ этапа
1	2	3
Установка механизма рычажного МР1		
а) Установка поводка	2,3	Установить уголки с поводком на нижнем поясе фрамуги, согласно чертежам, закрепив их самонарезающими винтами.
б) Установка вала-рычага с барабаном	2,3	Установить кронштейн на ригеле или нижнем поясе переплета и балке, согласно чертежам, закрепив его самонарезающими винтами. Повернуть рычаг вала в крайнее положение и поставить поводок, шарнирно

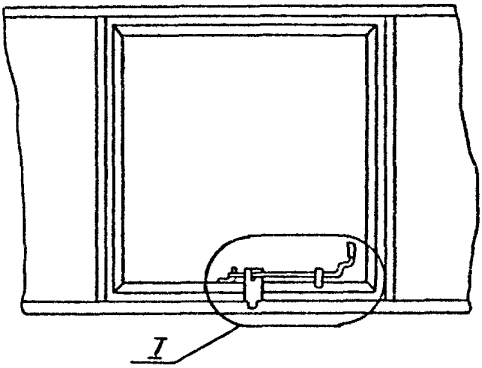
Наименование этапа работ	№ рис.	Перечень работ этапа
1	2	3
		закрепив его с рычагом вала при помощи осей, фиксируя пружинными кольцами или шплинтами.
г) Запасовка конотика	2	Произвести запасовку, обеспечив поворот барабана при его натяжении на 180°.
Установка механизма рычажного МРВ		
а) Установка поводка	4	Установить уголки с поводком на верхнем поясе фермы, согласно чертежам, закрепив их самонарезающими винтами.
б) Установка вала-рычага с барабаном.	4	Установить промежуточный кронштейн на верхнем поясе перекрытия, согласно чертежам, закрепив его самонарезающими винтами. На него установить кронштейн вала-рычага с барабаном, закрепив его самонарезающими винтами.

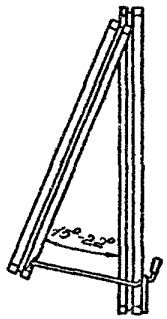
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Наименование этапа работ	№ рис	Перечень работ этапа
		Повернуть рычаг бала в крайнее положение, поставить поводок, жгутом закрепив его с рычагом бала при помощи осей, фиксируя пружинными кольцами или шплинтами.
г) Запасовка канатика	4	Произвести запасовку, обеспечив поворот барабана при его натяжении на 180°.

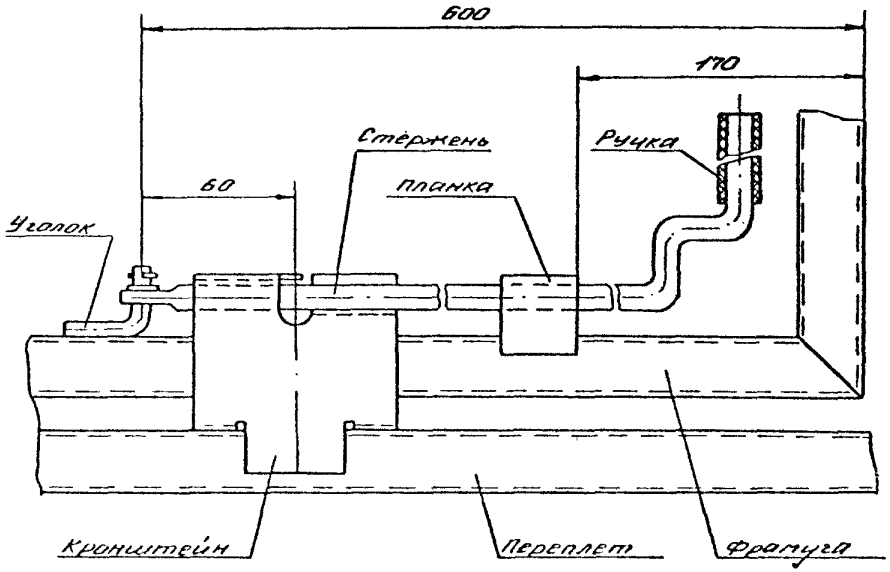
Рис. 1. Монтаж стержневого механизма ПС.

Фрамуга показана в открытом положении



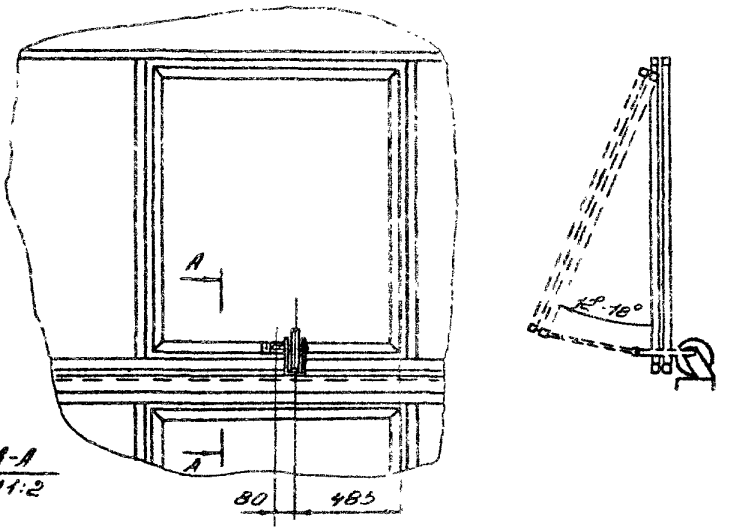


I
М 1:2



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

Рис 2. Монтаж механизма рычажного МР1



Вариант крепления механизма рычажного к ригелю

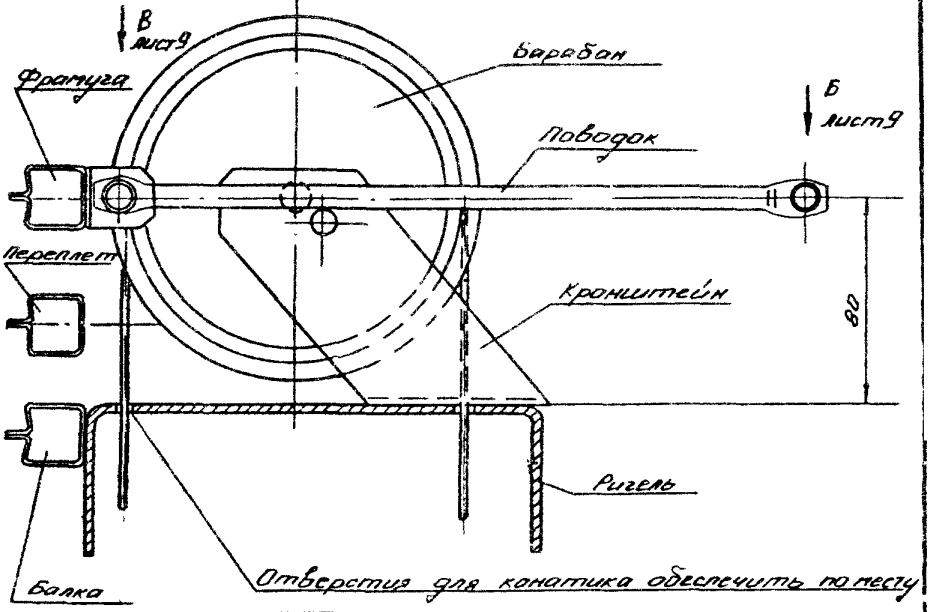
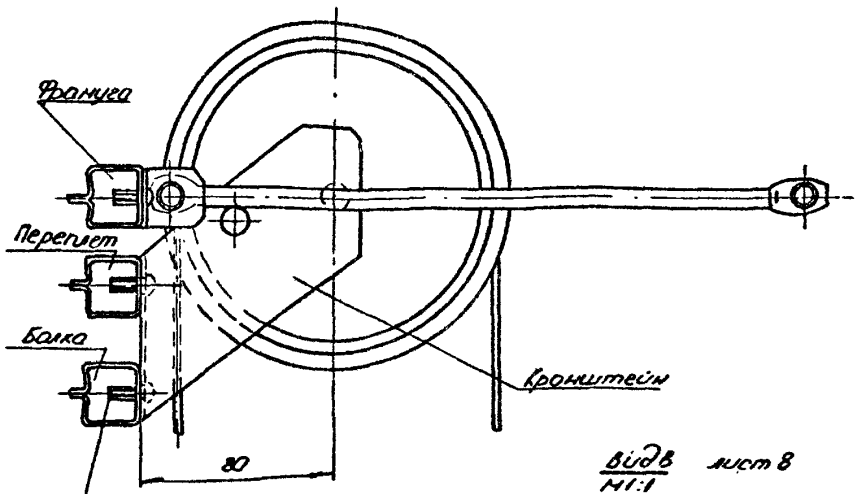


Рис 3. Вариант крепления механизма рычажного к переплету.

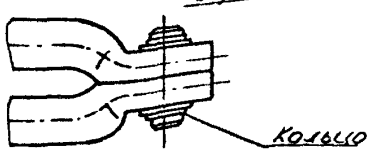


Вид В
М1:1
лист 8

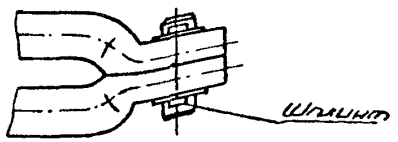
Соединение при помощи самонарезающих винтов

Вид Б
М1:1
лист 8

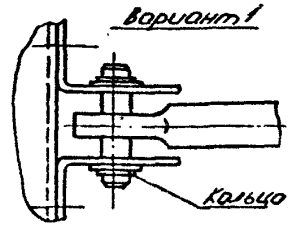
Вариант 1



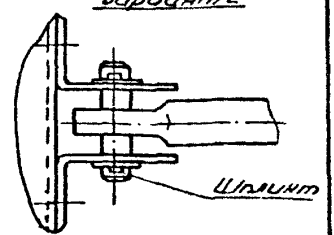
Вариант 2



Вариант 1

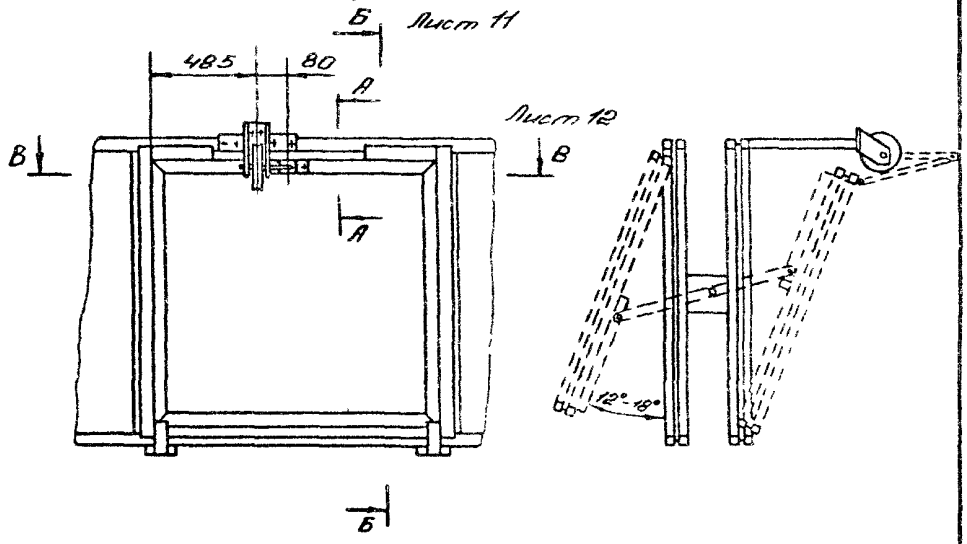


Вариант 2

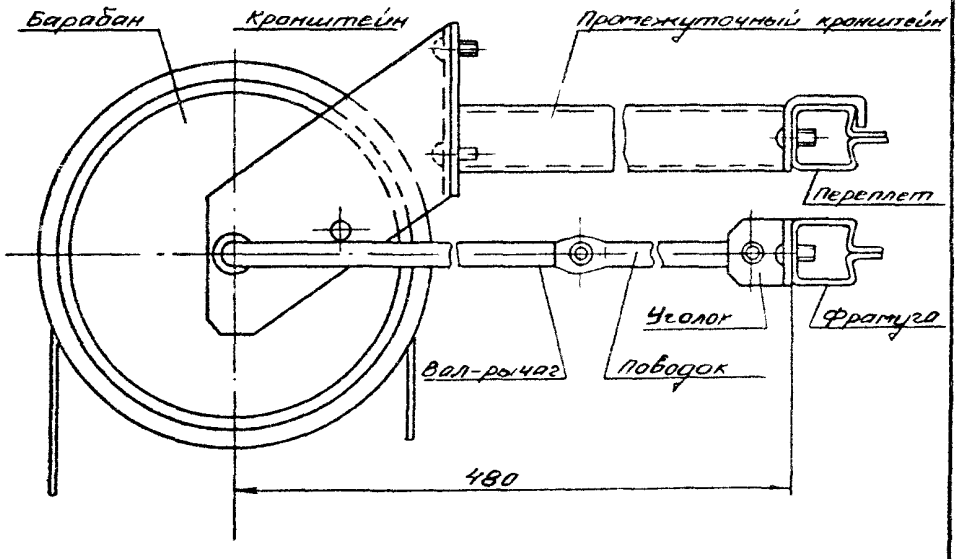


Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

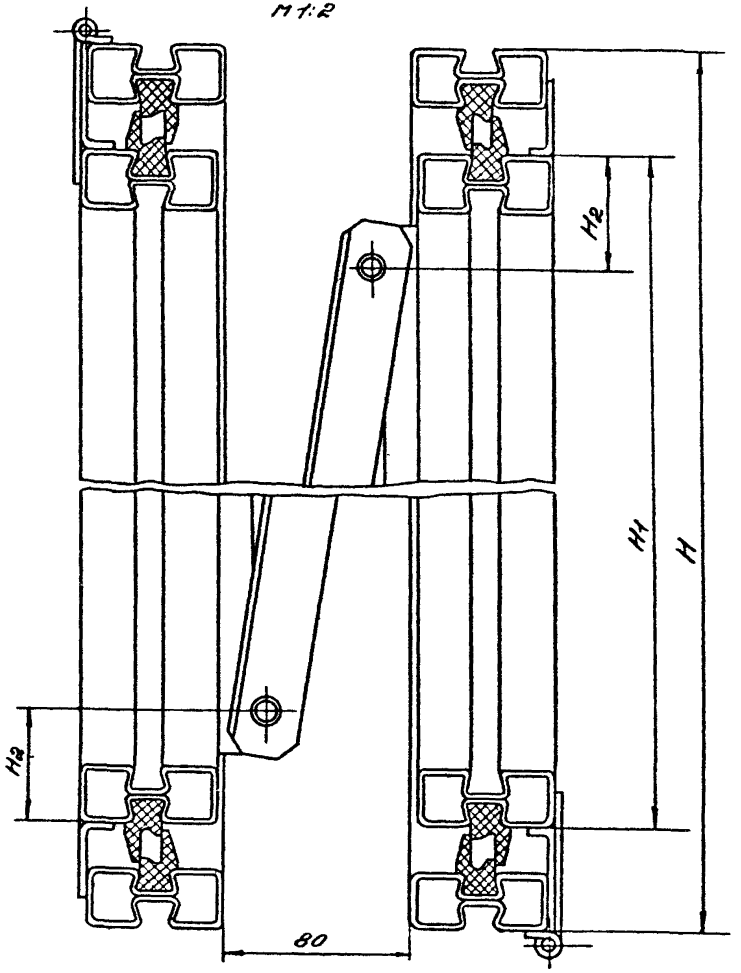
Рис. 4 Монтаж механизма рычажного МР2 и фрамужного прибора



А - А
М 1:2



Б-Б
М 1:2



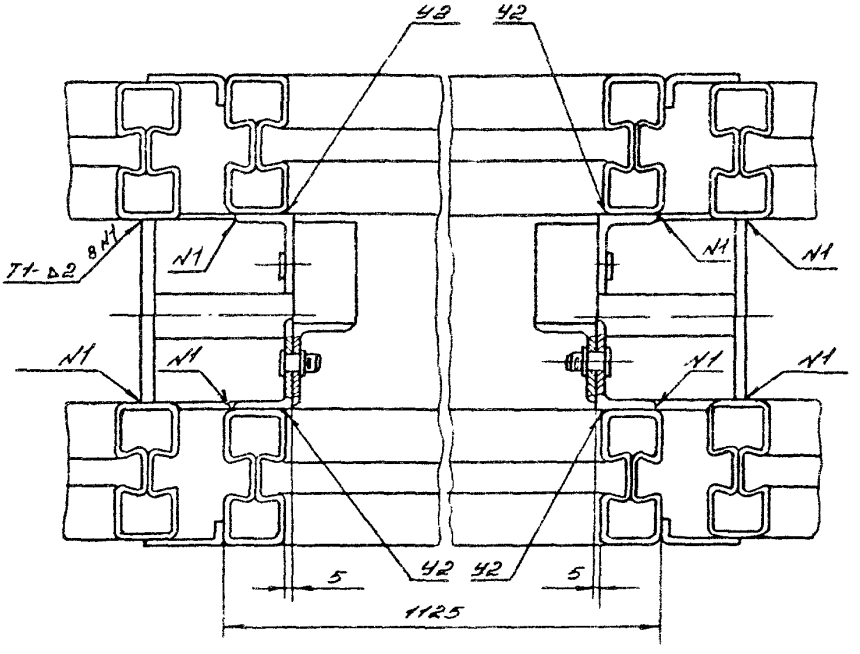
H мм	H1 мм	H2 мм
1745	1655	350±1
1145	1055	50±1

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

1.436.3-21.3-000 ТО

Лист 11

В-В
М1:2



Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76

5. Опробование, сдача в эксплуатацию.

5.1. Опробование рычажного механизма производится после окончания монтажных работ и внешнего осмотра.

5.2. При опробовании механизмов проверяется плавное – без заеданий и перекосов движение фрамуг с усилием не более 100 Н.

5.3. При отсутствии отклонений в процессе опробования механизмов должна быть проведена их обкатка в количестве не менее 50 циклов.

5.4. Механизмы, опробование которых прошло удовлетворительно, предъявляются приемной комиссии с представлением:

а) проектной документации,

б) паспорта или свидетельства о приемке изделия,

в) приемно-сдаточного акта монтажной организации, в котором должны быть отражены условия и результаты опробования механизмов,

г) документы о согласовании допущенных отклонений от проекта.

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

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

7. Техническое обслуживание.

7.1. Для поддержания механизмов в исправном состоянии необходимо регулярно проводить техническое обслуживание

7.2 Раз в три месяца производить осмотр механизмов и смазку трущихся элементов.

7.3. Во время эксплуатации механизмов должен вестись учёт технического обслуживания, видов ремонта, особых замечаний по эксплуатации и аварийным случаям

7.4 Состав специалистов для технического обслуживания определяет потребитель

7.5. К работе по обслуживанию механизмов должны допускаться лица, прошедшие обучение и инструктаж по технике безопасности

8. Характерные неисправности и методы их устранения.

Наименование неисправности внешнее проявление и дополнительные признаки.	вероятная причина	Меры устранения
Неплотное закрывание франуг	Недостаточно прочно закреплены кронштейны	Проверить наличие крежа Обеспечить надежное крепление кронштейнов
При фрацеии ведоного вала франуга не открывается	Нет связи рычагов, допущены перекосы рычагов относительно франуги	Обеспечить соединение рычагов, ликвидировать перекосы

1. Требования к конструкции.

1.1. Механизмы должны изготавливаться по рабочим чертежам данного выпуска в соответствии с требованиями технических условий ТУ 36.26.11.01-01-87.

1.2. Механизмы выполняются с ручным открыванием фрамуг.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных и отраслевых стандартов или технических условий.

Соответствие применяемых материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Комплектующие детали механизмов открывания должны быть без заусенцов.

3.2. Неуказанная чистота поверхности деталей не должна быть ниже Rz 80 по ГОСТ 2789-73.

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\frac{JT14}{2}$

Инв № подл.	Подпись и дата	Взам инв №		1.436.3-21.3-000 ТТ			
				Механизмы открывания с ручным приводом. Технические требования.	Стадия	Лист	Листов
					Р	1	3
					Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
	Зав отд	Тесленко					
	Н контр	Дмитриева					
	Рук бриг	Болгов					

3.4. Непрямолинейность линейных элементов не должно быть более ±1мм на длине до 1м, с добавлением ±0,5мм на каждый последующий метр и не более ±3мм по всей длине и высоте по ГОСТ 23344-78

3.5. Технология изготовления деталей должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

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

4. Требования к сборке.

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

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

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

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

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

Контроль качество сварных швов производить в неокрашенном виде по ГОСТ 3242-79.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

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

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

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

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

Форма	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
А4			1.436.3-21.3-100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1.436.3-21.3-101	Кронштейн	1	
А4		2	1.436.3-21.3-102	Стержень	1	
А4		3	1.436.3-21.3-103	Уголок	1	
А4		4	1.436.3-21.3-104	Шайба	1	
А4		5	1.436.3-21.3-105	Планка	1	
				Лист Б-ПЧ-2 ГОСТ 19904-74		
				Б-IV Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				(30х35) Н14 R160	1	
А4		6	1.436.3-21.3-106	Ручка		
				Трубка 4м 10х3 ГОСТ 5496-78		
				L=70 мм	1	
				Стандартные изделия		
		7		Шплинт 3,2х18		
				ГОСТ 397-79	1	

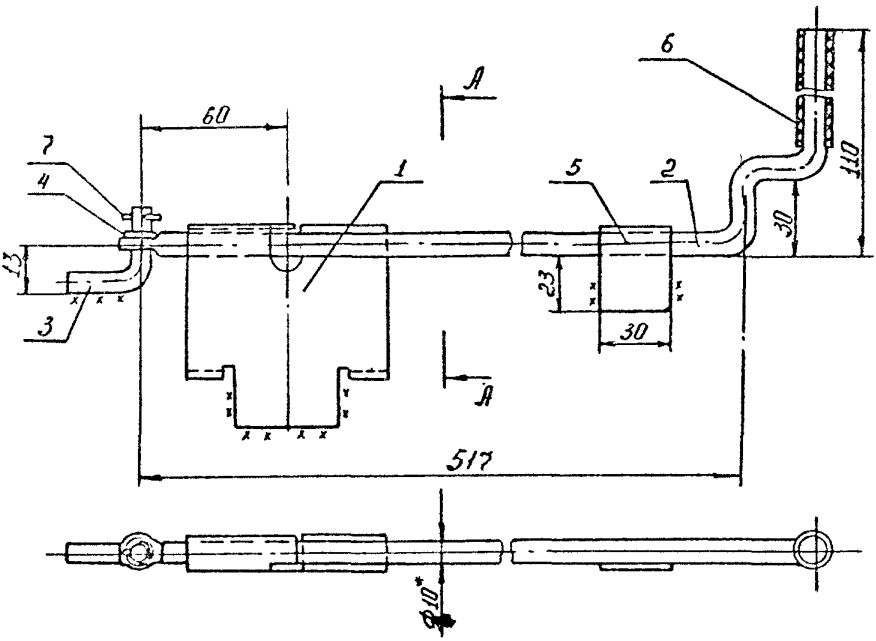
Зав отд.	Тесленко	[signature]	
Н контр	Дмитриева	[signature]	
Рук брит	Болгов	[signature]	

1.436.3-21.3-100

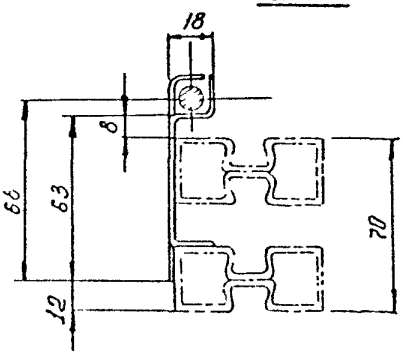
Прибор - стержень.

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Минмонтажспецстрой СССР
ВНИКТИСК



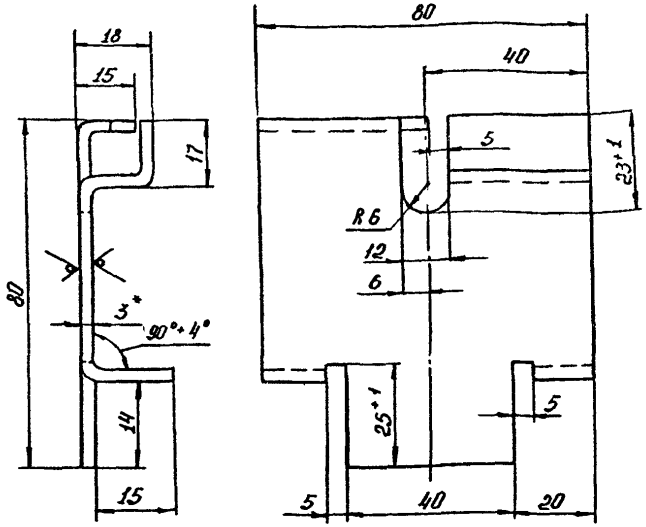
А-А



* Размеры для справок.

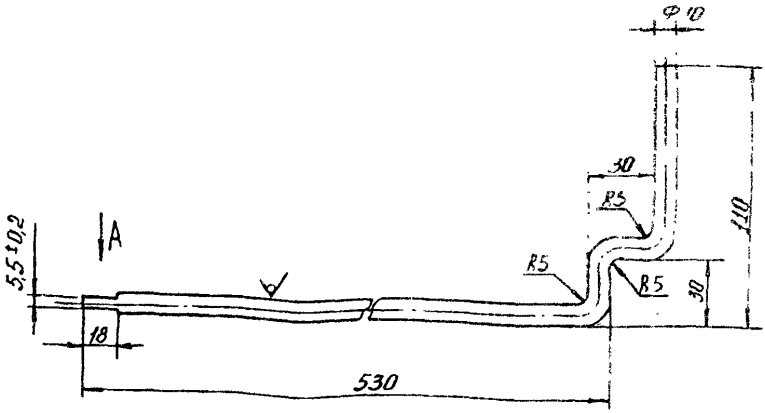
				1.436 3-21. 3-100 СБ			
				Прибор - стержень Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,6	1:2
					Лист	Листов 1	
Зав. отд.	Тесленко				Минимаш. лесн. строй СССР ВНИКТИСК		
Н. контр.	Сматриев						
Рук. бриг.	Волгов						

Rz80 (√)

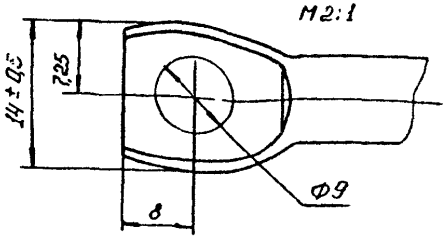


1. * Размер для справок.
2. Ширина полосы B=91 мм
3. Все радиусы гибки R=3 мм
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14, ± $\frac{\pi 14}{2}$

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		1.436.3-21. 3-101			
				Кронштейн.	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,181	1:1
					Лист	Листов 1	
Гл. инж.	Тесленко			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74 / Б-IV Ст.3ПС ГОСТ 16523-70	Минтонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н. контр.	Дмитриева						
Рук. бриг.	Болгов						



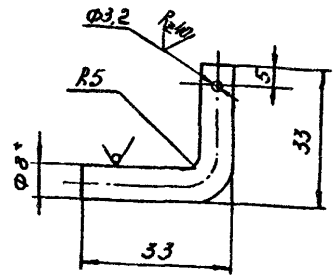
Вид А
М2:1



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± $\frac{JT14}{2}$
3. Длина развертки L = 647 мм

				1 436.3 - 21. 3-102			
				Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,37	1:2
Зав. отд.	Тесленко				Лист	Листов 1	
Н. контр.	Дмитриев			Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст 3ПС ГОСТ 535-79	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Рук. бриг.	Волгов						

Rz80 (V)



1. *Размер для справок.

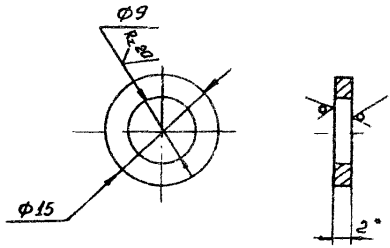
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

3. Длина развертки $L = 55$ мм.

				1.436.3-21. 3-103			
				Уголок	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,022	1:1
					Лист	Листов 1	
Зав. отд.	Тесленко			Круг В8 ГОСТ 2590-71 / Ст 3ПС ГОСТ 535-79	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н. контр.	Дмитриев						
Рук. бриг.	Волков						

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

Rz 80 (V)



1. Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   H 14; h 14; $\frac{JT14}{2}$

				1 436.3 - 21. 3-104			
				Шайба.	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0025	2:1
					Лист	Листов 1	
Зав. отд.	Тесленко			Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74 / Б-IV Ст 3 ПС ГОСТ 16523-7	Минтонтажспецстрой СССР ВНИКТИС		
Н. контр.	Дмитриева						
Рук. отд.	Болгов						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			1.436 3-21. 3-200 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.436.3-21.3-210	Барабан	1	
				Детали		
А4		2	1 436 3-21.3-201	Кронштейн	1	
А4		3	1 436 3-21.3-202	Вал-рычаг	1	
А4		4	1 436 3-21.3-203	Поводок	1	
А4		5	1.436.3-21.3-204	Уголок	2	
А4		6	1 436.3-21 3-205	Штырь	1	
А4		7	1.436.3-21 3-206	Ось	1	допуск. замена поз 9
А4		8	1 436.3-21.3-206-01	Ось	1	допуск замена поз 10
А4		9	1.436.3-21 3-206-02	Ось	1	Взамен поз. 7
А4		10	1 436 3-21.3-206-03	Ось	1	Взамен поз 8
А4		11	1.436 3-21 3-207	Кольцо	4	допуск. замена поз 13
А4		12	1 436.3-21. 3-208	Шайба	2	

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

Зав. отд.	Тесленко	[illegible]	
Ин. инж.	Дмитриев	[illegible]	
Рук. бриг.	[illegible]	[illegible]	

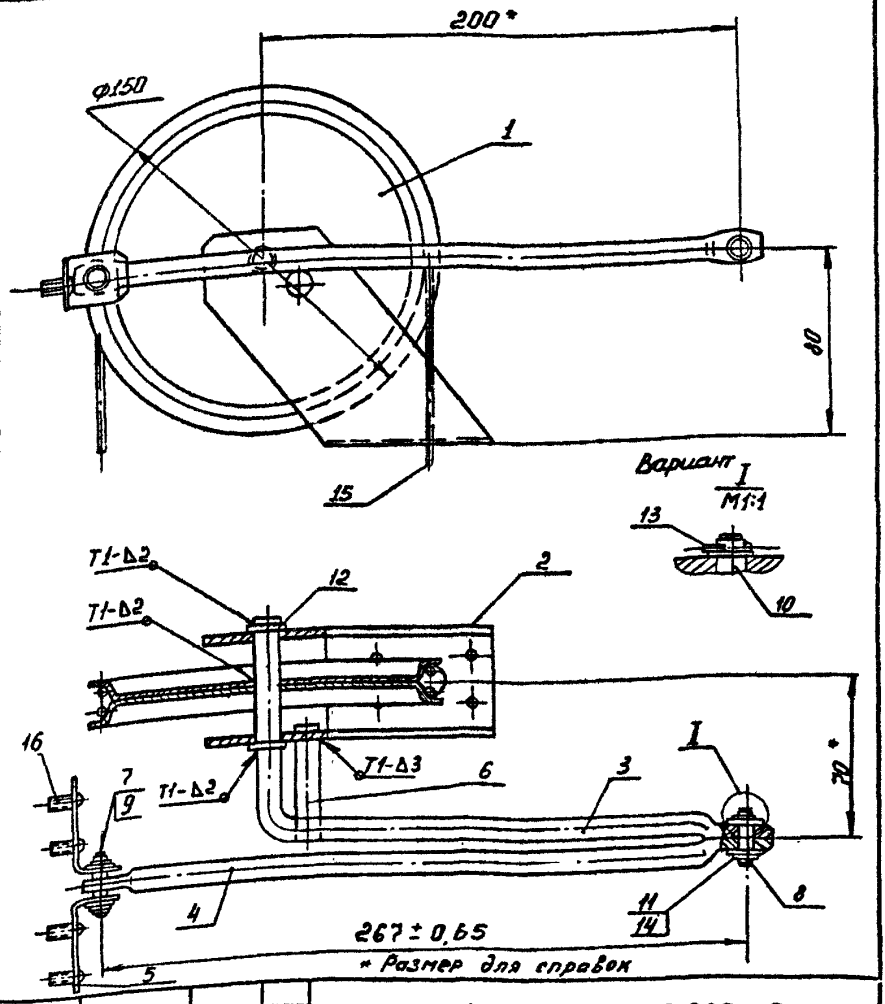
1 436 3-21. 3-200

Механизм рычажный МР 1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Минтонтажспецстрой СССР
ВНИКТИСК

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Стандартные		
				изделия		
		13		Шплинт 1,6×12.00	4	Взамен поз 11
				ГОСТ 397-79		
		14		Шайба 6.01.05	4	
				ГОСТ 11371-78		
		15		Канатик льняной d=6		
				ГОСТ 1765-70	5м	
		16		Винт 5×16		
				ГОСТ 10621-80	8	

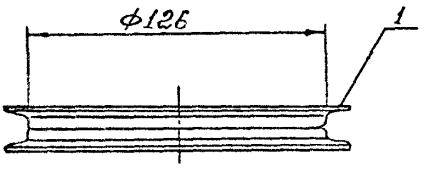


			1.436.3-21. 3-200 СБ		
			Механизм рычажный №1 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	1,52	1:2
				Лист 1	Листов 1	
Зав отд	Тесленко			Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н контр	Дмитриева					
Рук бриг	Болгов					

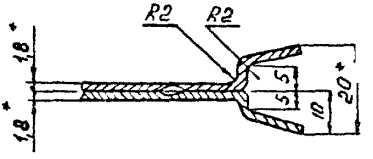
Инв № подл. | Подпись и дата | Взам инв №

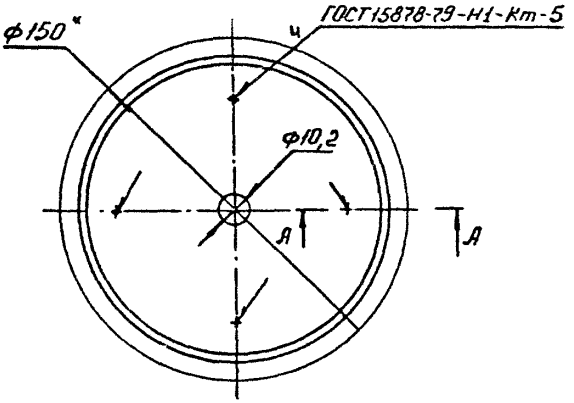
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1436.3-21. 3-210 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	1436.3-21. 3-211	Чашка	2	

				1.436.3-21. 3-210		
Зав. отд.	Тесленко	[signature]		Барабан	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Дмитриева	[signature]			Р		1
Рук. бриг.	Болгов	[signature]			Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		



А–А
М1:1





1. * Размеры для справок.

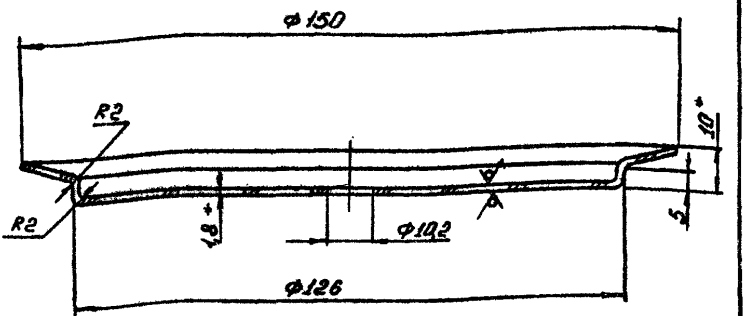
				1.436.3-21. 3-210 СБ			
				Барабан Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,6	1:2
					Лист 1	Листов 1	
Гл. отд.	Тесленко				Минмонтажспецстрой СССР		
Н. контр.	Смитриенко				ВНИКТИС		
Рук. бюро	Волго						

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Rz 80 (√)



1.* Размер для справок

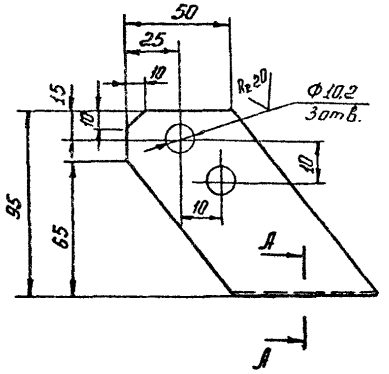
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\frac{УТ14}{2}$

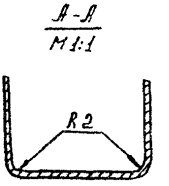
				1.436.3-21. 3-211			
				Чашка	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,3	1:1
					Лист	Листов 1	
Зав отд.	Тесленко			Лист 1,8 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 380-71	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н контр	Дмитриева						
Рук приг	Волгов						

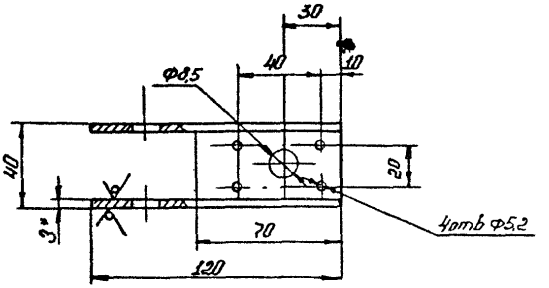
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв № подл.



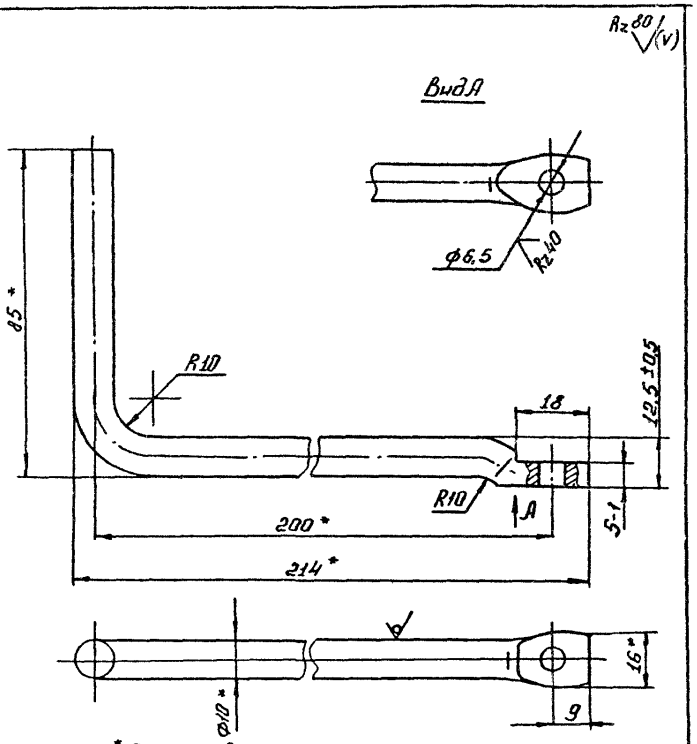




1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H 14; h14; $\frac{JT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-201			
				Кронштейн	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,35	1:2
					Лист	Листов 1	
Изм.	Тесленко			Лист Б-ПН-3.0 ГОСТ 19904-74 / Б-Й Ст 3пс ГОСТ 1[illegible]	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Инженер	Смирнова						
Рук.бюро	Волгов						

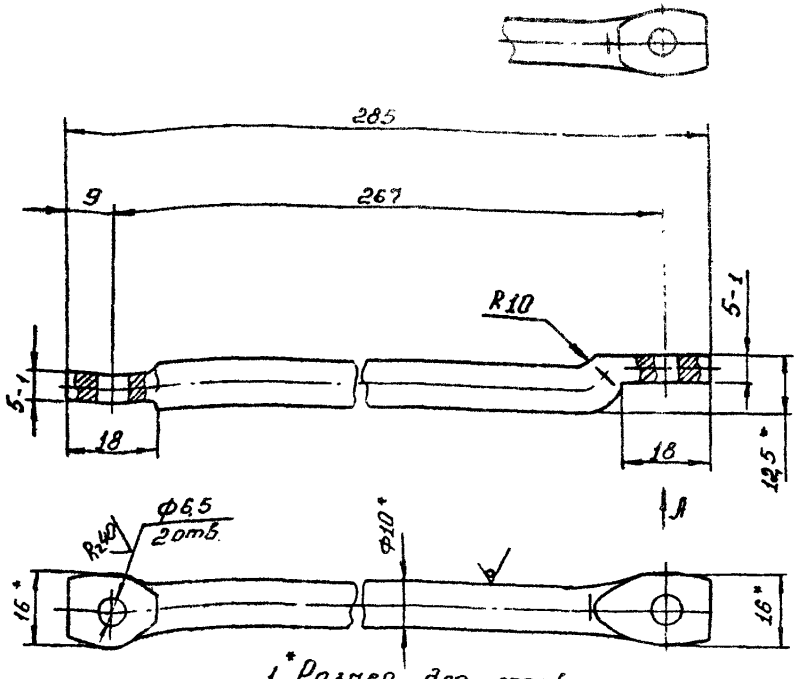


1.* Размер для справок
2 Длина заготовки -284мм
3 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14 h14; $\frac{УТ14}{2}$

Взам инв №	Подпись и дата	Инв № подл			1 436.3-21. 3-202		
					Вал-рычаг.	Стадия: Р	Масса: 0,175	Масштаб: 1:1
						Лист	Листов 1
		Зав. отд.	Тесленко		Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3ПС ГОСТ 535-79	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК	
		Н.контр.	Дмитриев				
		Рук. брат.	Болгав				

$R_z 80$ (√)

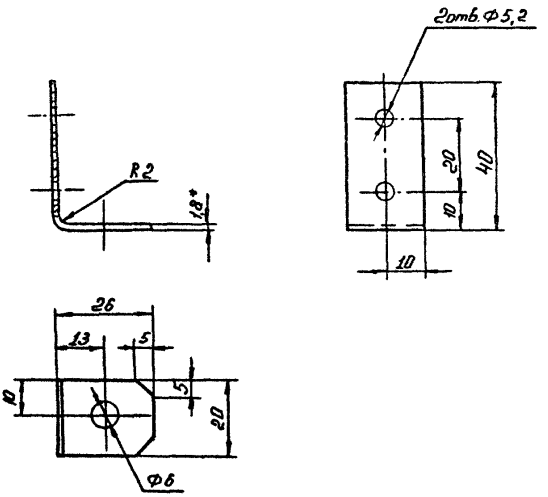
Вид А



1. * Размер для справок
2. Длина заготовки - 286 мм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14; $\pm\frac{IT14}{2}$

			14363-21. 3-203		
			Побойок	Стадия: Р	Масса: 0,177
				Масштаб: 1:1	
				Лист	Листов 1
Завод Тесленко			Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст 3пс ГОСТ 535-79	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК	
Н.контр. Дмитриев					
Рук. арх. Борзов					

$R_z 80$ (V)



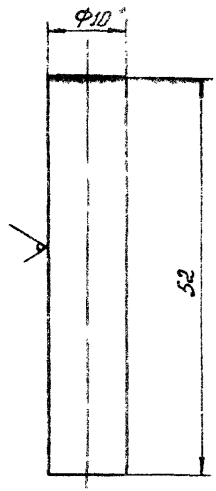
1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; $\frac{JT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-204			
				Уголок	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,02	1:1
					Лист	Листов 1	
Зав отд	Тесленко			Лист Б-ПН-1,8 ГОСТ 19904-74 / Б-IV Ст 3 ГОСТ 16523-20	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н контр	Дмитриев						
Рук. бриг	Болгов						

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

Rz80 (√)



1.* Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; $\frac{JT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-205			
				Штырь	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,032	2:1
					Лист	Листов 1	
Зав. отд.	Тесленко			Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст.3ПС ГОСТ 535-79	Минмонтажоксустрой СССР ВНИКТИСК		
Н.контр.	Дмитриева						
Рук. бриг.	Болгов						

Рис.1

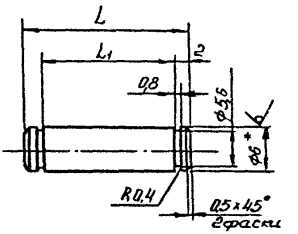
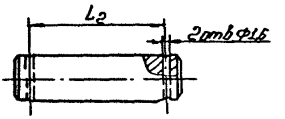


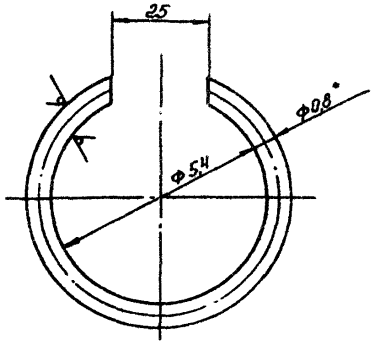
Рис.2



Обозначение	Рис.	L мм	L_1 мм	L_2 мм	Масса кг
1436.2-3 206	1	22	18		0,0045
-01		17	13		0,0035
-02	2	28		20	0,006
-03		23		15	0,005

* Размер для справок.

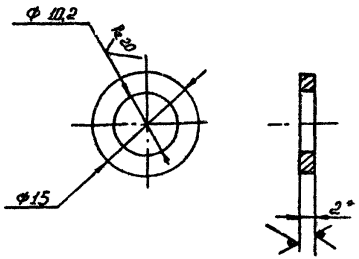
				1.436.3-21. 3-206	
				Ось	Стадия: Р; Масса: см. тайл; Масштаб: -
					Лист; Листов 1
Зав.отд	Теленко			Круг В6 ГОСТ 2590-71 / Ст 3пс ГОСТ 535-79	Минмонтажспецстрой СССР ВНИИТИСК
Н.контр	Дмитриев				
Рук.груп	Багрий				



*Размер для справок.

				1.436.3-21. 3-207			
				Кольцо	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,0067	10:1
					Лист	Листов 1	
Зав отд.	Тесленко			Проволока I-II кл ГОСТ 9389-75	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н контр.	Дмитриева						
Рук бриг.	Болгов						

Rz80 (√)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения

$H14$; $h14$; $\frac{JT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-208			
				Шайба	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,0015	2:1
					Лист	Листов 1	
Зав. отд.	Тесленко			Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74 / Б-IV Ст 3ПС ГОСТ 16523-70	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н. контр.	Дмитриева						
Рук. бриг.	Волгов						

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1.436.3-21. 3-300 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.436.3-21. 3-210	Барабан	1	
				Детали		
А4		2	1.436.3-21. 3-301	Кронштейн	1	
А4		3	1.436.3-21. 3-202	Вал-рычаг	1	
А4		4	1.436.3-21. 3-203	Поводок	1	
А4		5	1.436.3-21 3-204	Уголок	2	
А4		6	1.436.3-21 3-205	Штырь	1	
А4		7	1.436.3-21 3-206	Ось	1	допуск. замена поз. 9
А4		8	1.436.3-21. 3-206-01	Ось	1	допуск. замена поз. 10
А4		9	1.436.3-21. 3-206-02	Ось	1	Взамен поз 7
А4		10	1.436.3-21. 3-206-03	Ось	1	Взамен поз 8
А4		11	1.436.3-21. 3-207	Кольцо	4	допуск. замена поз. 13
А4		12	1.436.3-21. 3-208	Шайба	2	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Зав. отд.	Гесленко	[signature]
Н. контр.	Дмитриева	[signature]
Рук. арх.	Болгов	[signature]

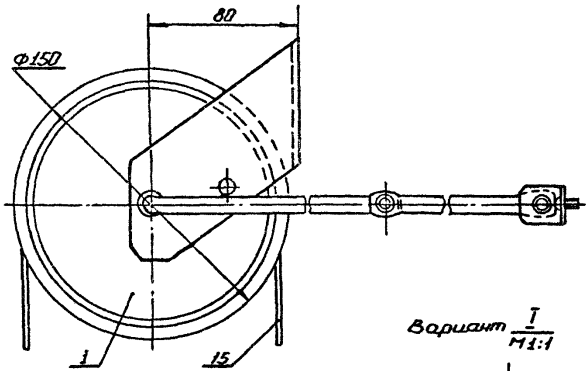
1.436.3-21. 3-300

Механизм рычажный МР 2

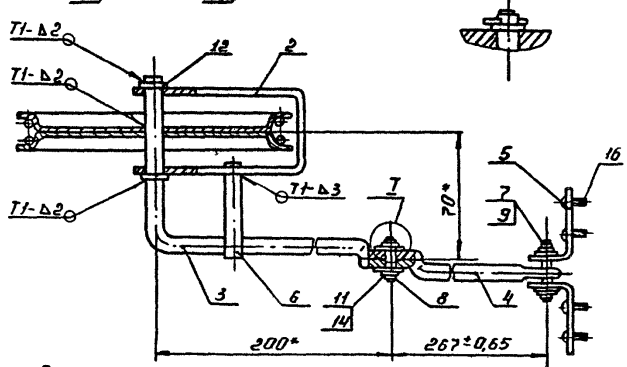
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Минмонтажспецстрой СССР
ВНИКТИСК

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Шплинт 1.6×12.00	4	Взамен поз 14
				ГОСТ 397-79		
		14		Шайба 6.01.05		
				ГОСТ 11371-78	4	
		15		Канатик льняной d=6мм		
				ГОСТ 1265-70	5м	
		16		Винт 5×16		
				ГОСТ 10621-80	12	



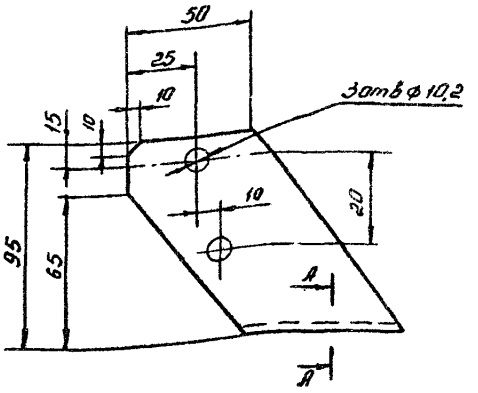
Вариант I
М1:1



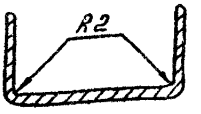
* Размер для справок

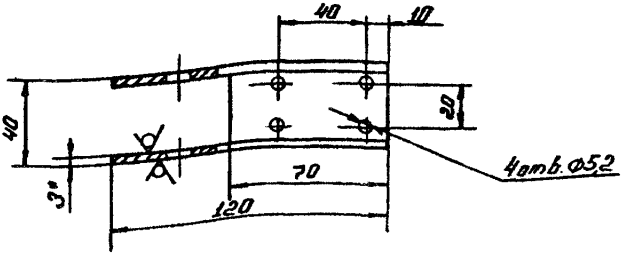
				1.436.3-21. 3-300 СБ		
				Механизм рычажный МР2 сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	1.52	1:2
					Лист	Листов 1	
Зав.отд	Тесленко				Минмонтажспецстрой СССР		
Н.контр	Дмитриева				ВНИИТИСК		
Рук.бриг	Болгов						

$R_z 80$ / V(V)



А-А
М 1:1





1 * Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{IT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-301		
				Кронштейн	Стадия: Р	Масса: 0,35
					Масштаб: 1:2	
					Лист	Листов 1
Зав.отд	Тесленко			Лист Б-IV-3,0 ГОСТ 19904-74 Б-IV Ст 3пс ГОСТ 16523-70	Минмонтажспецстрой СССР ВНИИТМСК	
Н.контр	Дмитриева					
Рук.бриг	Болгов					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			1.436.3-21. 3-400 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	1.436.3-21. 3-410	Кронштейн	1	
				Детали		
А4		2	1.436.3-21. 3-401	Рычаг	1	
А4		3	1.436.3-21. 3-402	Направляющая	2	
А4		4	1.436.3-21. 3-403	Ось	2	
				Стандартные изделия		
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		6		8.019	1	
		7		10.019	2	
		8		Шплинт ГОСТ 397-79		
				2.5×20-001	2	

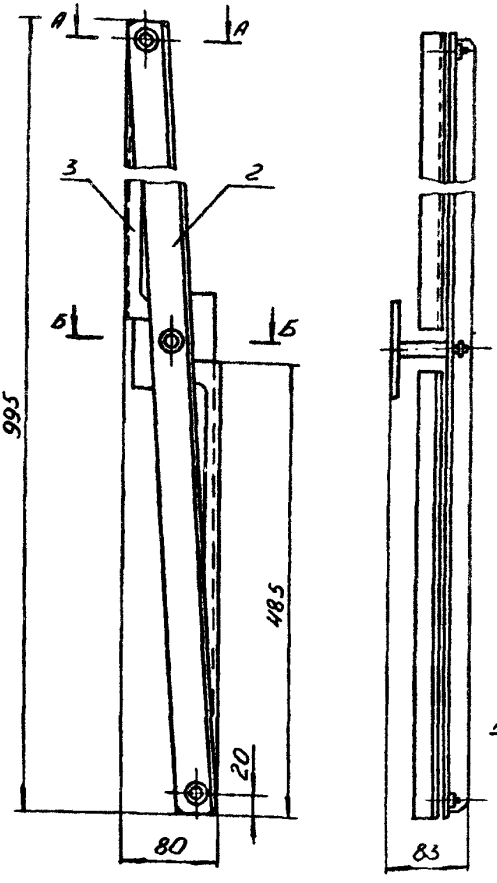
Зав. отд.	Тесленко	[signature]
Н. контр.	Дмитриева	[signature]
Рук. бриг.	Болгов	[signature]

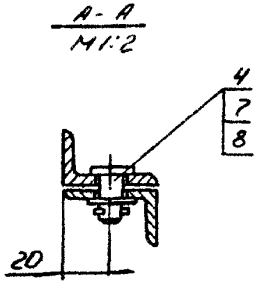
1.436.3-21. 3-400

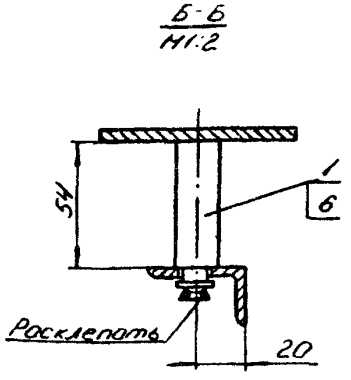
Прибор фрамужный

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Минмонтажспецстрой СССР
ВНИКТИСК







Размеры для справок

				1.436.3-21. 3-400 СБ		
				Прибор фронтужный сборочный чертеж	Стадия: Р	Масса: 3,05	Масштаб: 1:5
					Лист	Листов 1
Зав.отд	Тесленко				Минмонтажспецстроя СССР ВНИКТИСК	
Н.контр	Дмитриева					
Рук.бриг	Болгов					

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			1 436.3-21. 3-410 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1 436.3-21. 3-411	Ось	1	
Б4		2	1 436.3-21. 3-412	Планка		
				Лист $\frac{Б\text{-}ПН3\ ГОСТ\ 19904\text{-}74}{Б\text{-}1^{4}\ Ст3\ пс\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$		
				(80×100) h14 R160	1	0,251×2

Взам инв №

Подпись и дата

Инв № подл

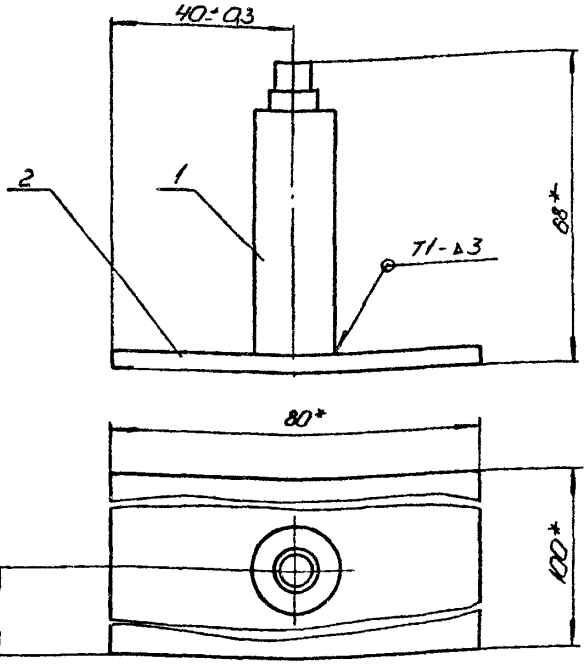
Зав отд	Тесленко		
Н контр	Дмитриев		
Рук бриг	Балгов		

1.436.3-21. 3-410

Кронштейн

Стадия	Лист	Листов
Р		1

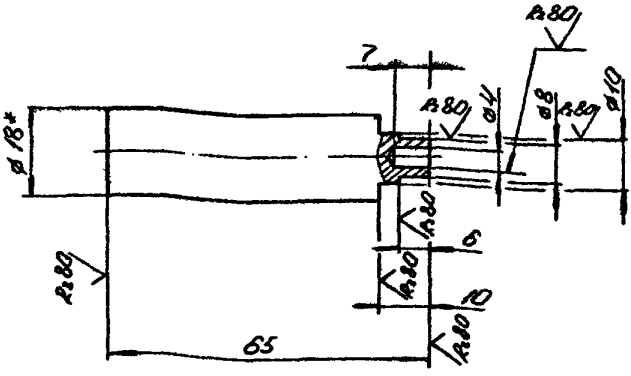
Минмонтаж спецстрой СССР
ВНИКТИСК



1 Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76

2.* Размеры для справок

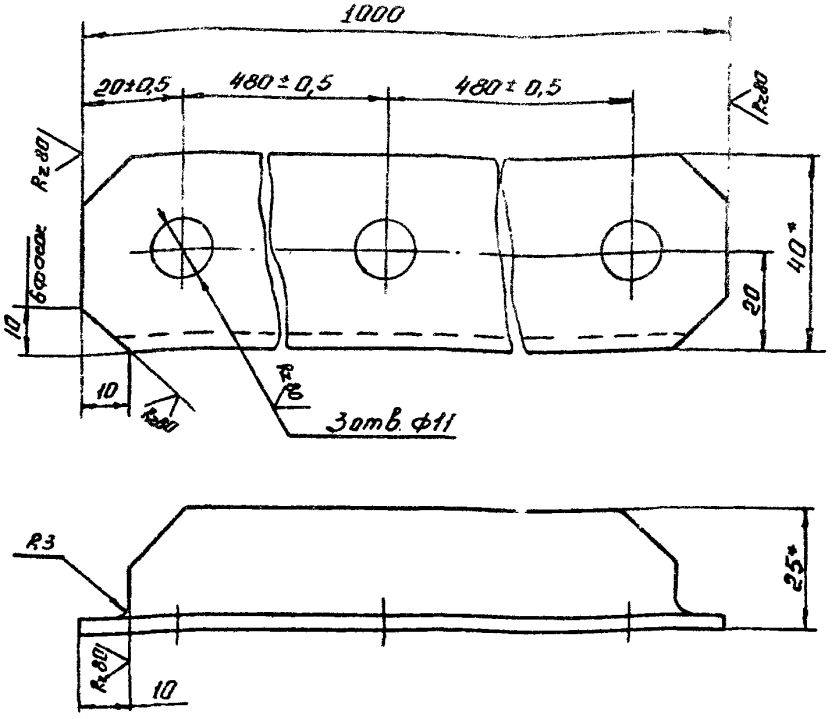
				1.436.3-21. 3-410 СБ		
				Кронштейн сборочный чертеж	Стадия: Р	Масса: 0,363	Масштаб: 1:1
					Лист	Листов 1
Зав. отд.	Тесленко				Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК	
Н. контр.	Дмитриева					
Рук. сект.	Болгов					



1. *Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; $\pm \frac{JT14}{2}$

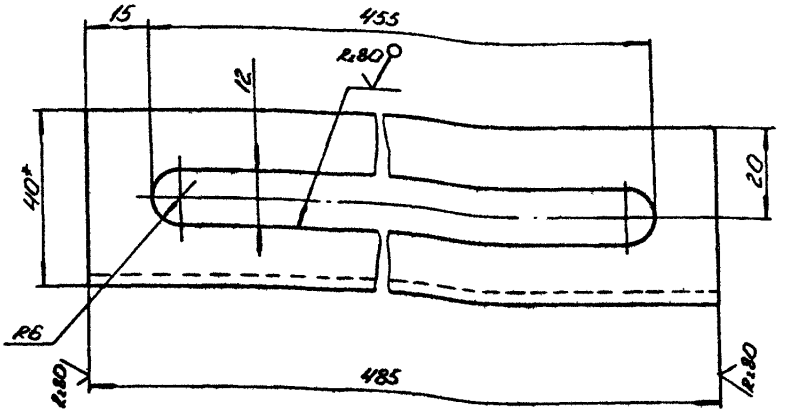
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		1.436.3-21. 3-411			
				Ось	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,012	1:1
				Круг В18 ГОСТ 2590-71 / Ст 3пс. ГОСТ 535-79	Лист	Листов 1	
					Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
	Зав. отд.	Тесленко					
	Н. контр.	Дмитриева					
	Рук. круг	Болгов					



1 *Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{JT14}{2}$

				1.436.3-21. 3-401			
				Рычаг	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	1,47	1:1
					Лист	Листов 1	
Зав. отд.	Тесленко			Уголок В40×25×3 ГОСТ 8510-72 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н. контр.	Смитриева						
Рук. бриг.	Болгов						

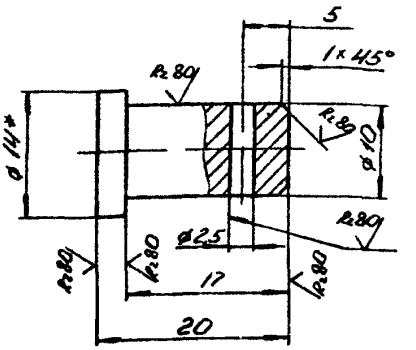


1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

				1.436.3-21. 3-402			
				Направляющая	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,59	1:1
Зав отд	Тесленко			Уголок $\frac{В\,40\times25\times3\ ГОСТ\ 8510\text{-}72}{В\,Ст\,3\,кп\,2\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	Лист	Листов 1	
Н контр	Дмитриева				Минконтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Рук брит	Болгов						

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



1* Размер для справок

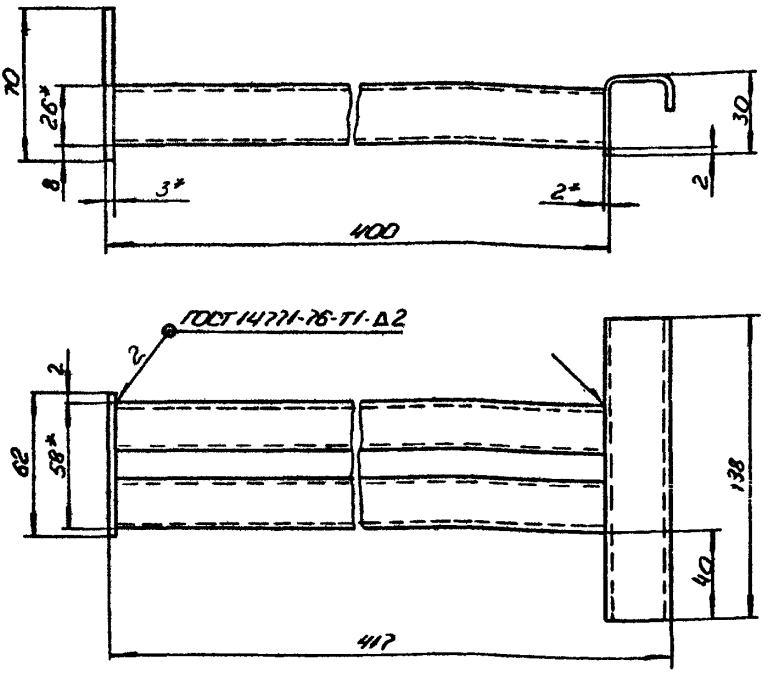
2 Неуказанные предельные отклонения размеров. H14, h14, $\pm \frac{JT14}{2}$

				1 4363-21. 3-403			
				Ось	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,013	2:1
Зав отд	Тесленко			Круг В14ГОСТ 2590-71 / Ст3пс ГОСТ 535 79	Лист	Листов 1	
Н контр	Дмитриева				Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Рук брит	Болгов						

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			1.436.3-21. 3-500	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	1 436.3-21. 3-501	Скоба	1	
Б4		2	1 436.3-21. 3-502	Планка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74		
				Б-IV Ст3 ГОСТ 16523-70		
				(70×62) h14	1	0,07кг
Б4		3	1 436.3-21. 3-503	Балка		
				Профиль стальной		
				замкнутый 58×26×1.8		
				L=395 h14	1	1,1кг

				1 436.3-21. 3-500		
				Кронштейн промежуточный	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1	
	Гл. спец. отд.	Тесленко			Монтажспецстрой СССР ВНИИТЛИСК	
	Н. контр.	Дмитриева				
	Рук. бригады	Болгов				

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

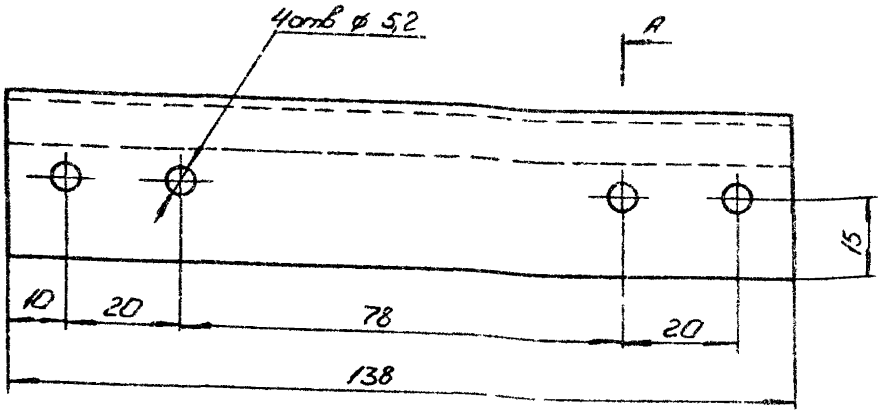


* Размеры для справок.

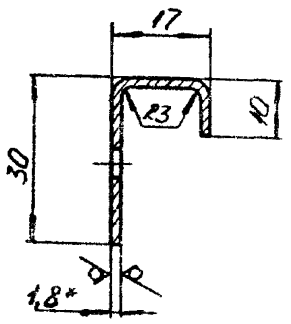
				1.436.3-21. 3-500 СБ			
				Кронштейн промежуточный Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	1,3	1:2
					Лист	Листов 1	
Зав отд	Тесленко				Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК		
Н контр	Дмитриева						
Рук брич	Болгов						

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв №

Rz80 (√)



A - A



1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14, $\frac{IT14}{2}$

				1.436.3-21 3-501		
				Скоба	Стадия: Р	Масса: 0,13	Масштаб: 1:1
					Лист	Листов 1
Зав отд	Тесленко			Лист Б-ПН-1,8 ГОСТ 19904 74 / Б-IV Ст 3 ГОСТ 16523-70	Минмонтажспецстрой СССР ВНИКТИСК	
Н контр	Дмитриева					
Рук брон	Болгов					

gost.e-ecolog.ru