

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГООСТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЯ И СООРУЖЕНИЯ

Серия 1.436-4

**СТАЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ С ПОВЫШЕННЫМ УПЛОТНЕНИЕМ  
И МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ  
ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

СОСТАВ СЕРИИ

- ВЫПУСК 0 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЕРЕПЛЕТОВ  
ВЫПУСК 1 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ МАРКА КМ  
ВЫПУСК 2 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ МЕХАНИЗМОВ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 2

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ

УКЛПРОЕКСТАЛЬКОНСТРУКЦИИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

Утверждены и введены  
в действие с 1 июля 1971 г.  
Госстроем СССР  
Постановление №38  
от 10 мая 1971 г.

С.И. Мухоморов  
В.И. Мухоморов  
Л.И. Мухоморов  
Ю.И. Мухоморов  
И.И. Мухоморов  
К.И. Мухоморов  
М.И. Мухоморов  
Н.И. Мухоморов  
О.И. Мухоморов  
П.И. Мухоморов  
Р.И. Мухоморов  
С.И. Мухоморов  
Т.И. Мухоморов  
У.И. Мухоморов  
Ф.И. Мухоморов  
Х.И. Мухоморов  
Ц.И. Мухоморов  
Ч.И. Мухоморов  
Ш.И. Мухоморов  
Щ.И. Мухоморов  
Ъ.И. Мухоморов  
Ы.И. Мухоморов  
Э.И. Мухоморов  
Ю.И. Мухоморов  
Я.И. Мухоморов

УКЛПРОЕКСТАЛЬКОНСТРУКЦИИ  
Г. КИЕВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	1
	ПЕРЕЧЕНЬ ЛИСТОВ	2
	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3, 4
	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	5 ÷ 8
СХК - I - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ОДНАРНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	9
СХК - I - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ОДНАРНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	10
СХК - II - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	11
СХК - II - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	12
СХК - II - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	13
СХК - III - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	14
СХК - III - 1.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	15
СХК - III - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	16
СХК - III - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	17
СХК - II - 2.00.00.00	СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ	17
01.00.00	ШАРНИР	18
01.00.01	ЧАШКА	19
01.00.02	ОСЬ	19
02.00.00	ФИКСАТОР ЛЕВЫЙ	20
02.00.00	ФИКСАТОР ЛЕВЫЙ	21
02.00.01	РЫЧАГ	22
02.00.03	РЫЧАГ	23
02.00.04	КРОНШТЕЙН	24
02.00.05	ОСЬ	24
02.00.06	ВТУЛКА	25
02.00.07	ОСЬ	25
02.00.08	КРОНШТЕЙН	26
02.00.02	ПРУЖИНА	26
03.00.00	ФИКСАТОР ПРАВЫЙ	27
03.00.00	ФИКСАТОР ПРАВЫЙ	28
04.00.00	ШАРНИР	29
04.00.01	ЧАШКА	30
06.00.04	ОСЬ	30
05.00.00	РУЧКА	31
05.00.01	РУЧКА	32
06.00.00	ЗАМОК ЛЕВЫЙ I	33
06.00.01	ОСНОВАНИЕ	34
06.00.02	СКОБА	34
06.00.03	РУЧКА ЛЕВАЯ	35
07.00.00	ЗАМОК ПРАВЫЙ I	36
07.00.01	РУЧКА ПРАВАЯ	37
08.00.00	ПРИВОД	38
08.00.00	ПРИВОД	39
08.00.01	КРОНШТЕЙН	40
08.00.03	УПОР	41
08.00.05	ПАЛЕЦ	42
08.00.06	СКОБА	42

00.00.01	СКОБА	43
08.00.07	ОСЬ	43
08.10.00	ЦИЛИНДР	44
08.10.02	ПОРШЕНЬ	45
08.10.03	ГАЙКА	46
08.10.04	КОЛЬЦО ПРИФИННОЕ	47
08.10.05	ГРЯЗЕСЪЕМНИК	47
08.10.06	КОЛЬЦО ЗАПОРНОЕ	48
08.10.01	ШТУЦЕР	48
08.11.00	ЦИЛИНДР	49
08.11.01	ЗАГЛУШКА	50
08.11.13	УХО	50
08.11.10	КРЫШКА ГЛУХАЯ	51
08.11.11	БОБЫШКА	52
08.11.12	КРЫШКА	52
08.11.20	ГНЛБЗА	53
08.11.21	ПЛАНКА	54
08.11.22	ГНЛБЗА	54
08.12.00	ВТУЛКА	55
08.12.01	УХО	55
09.00.00	ПЕТЛЯ ЛЕВАЯ	56
09.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	57
09.00.02	ПОЛУПЕТЛЯ	57
09.00.03	ОСЬ	58
12.01.00	ПЛАНКА	58
10.00.00	ЗАМОК	59
10.00.01	РУЧКА ПРАВАЯ	60
10.00.02	РУЧКА ЛЕВАЯ	61
11.00.00	ПЕТЛЯ ПРАВАЯ	62
11.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	63
11.00.02	ПОЛУПЕТЛЯ	63
12.00.00	СТЯЖКА	64
12.00.01	ПРОУШКА ПРАВАЯ	65
12.00.02	СТЯЖКА	65
12.01.01	ОСЬ	66
12.01.02	ЛИСТ	66
13.00.00	ПЕТЛЯ ЛЕВАЯ	67
13.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	68
13.00.03	ПОЛУПЕТЛЯ	68
14.00.00	ЗАМОК ПРАВЫЙ	69
14.00.01	СКОБА	70
12.00.03	ПРОУШКА ЛЕВАЯ	70
15.00.00	ЗАМОК	71
16.00.00	ПЕТЛЯ ПРАВАЯ	72
16.00.01	ПОЛУПЕТЛЯ	73
16.00.02	ПОЛУПЕТЛЯ	73
17.00.00	ЗАМОК ЛЕВЫЙ	74
ПРОВЕРИЛ ШЕВЧЕНКО Исполн. Зыков	ПЕРЕЧЕНЬ ЛИСТОВ СЕРИЯ 1.436-4	ВЫПУСК 2

## I. КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Механизм ручного отрывания фрамуг переплетов состоит из шарниров, устанавливаемых на горизонтальной оси фрамуги, горизонтальной ручки, расположенной на фрамуге, пружинных фиксаторов поперечной фрамуги, расположенных ниже шарниров и замков.

Шарниры выполнены в виде двух пластин с цилиндрическим отверстием в середине под вкладыш и цилиндрического вкладыша.

Крепление шарниров к переплетам осуществляется винтами.

Фиксатор выполнен в виде двух рычагов, соединенных между собой шарнирами.

Один из рычагов крепится к фрамуге, а другой - к impostу.

Фиксация в крайних положениях осуществляется за счет пружины, переходящей при отрывании фрамуги через нейтральную точку.

Ручка выполнена в виде литой детали, крепящейся к фрамуге винтами.

Замки состоят из поворотной ручки и скобы. Поворотная ручка крепится к фрамуге, а скоба - к неподвижному переплету.

Механизм пневматического отрывания переплетов состоит из шарниров (описанных выше) и привода, расположенного на impostе между двумя отрывающимися фрамугами.

Привод состоит из пневмоцилиндра (на 4-6 атм.) и фиксирующего узла. Пневмоцилиндр основанием корпуса через шарнир крепится винтами к impostу.

Фиксирующий узел выполнен в виде яльца, неподвижно соединенного со штоком пневмоцилиндра и скользящего в пазы кронштейна, и клинового упора.

Кронштейн фиксирующего узла крепится винтами к двум отрывающимися фрамугами, а упор - к impostу.

При закрывании фрамуг палец скользит по пазам кронштейна и, входя в клиновидный упор, заклинивает.

При открывании фрамуг перемещение пальца происходит в обратном направлении.

Управление пневмоцилиндром осуществляется с помощью распределительных узлов (кранов). При открывании и закрывании фрамуг кран соединяет полости цилиндров с источником воздуха. При закрытом и открытом положении

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Исполн	ГОРДЕНКО	СД
Провер	ШЕВЧЕНКО	ЛД
Бригад	ШЕВЧЕНКО	ЛД
Г.И.П.	КОПЫЦЕВ	ЛД

Рабочие чертежи  
Механизмов отрывания  
Пояснительная записка

Листа Лист Листов

1 4  
ГПИ УРСБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Серия 1.436-4 Выпуск 2.

Лист 2

ФРАМУГ КРАН СОЕДИНЯЕТ ПОЛОСТИ ЦИЛИНДРА С АТМОСФЕРОЙ И ОТЕПЛЯЕТ ИСТОЧНИК СЖАТОГО ВОЗДУХА ОТ ЦИЛИНДРОВ. ОДИН КРАН МОЖЕТ УПРАВЛЯТЬ КАК ОДНИМ ПНЕВМОЦИЛИНДРОМ, ТАК И ГРУППОЙ, ЧТО НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА. ДЛЯ ФРАМУГИ, ОТКРЫВАЮЩЕЙСЯ ДЛЯ ПРОТИРКИ СТЕКЛА, ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ПО ДВЕ ПЕТЛИ И ДВА ЗАМКА НА КАЖДУЮ ФРАМУГУ.

Петля состоит из двух полупетель и осн. Полупетли крепятся к фрамугам винтами. Замок состоит из рукоятки с задвижкой, вращающейся на осн основания, прикрепленной винтами к открывающейся фрамуге, и скобы, закрепленной на несущей фрамуге.

Для обеспечения одновременного вращения фрамуг переплетов двойного раздельного остекления предусмотрены стяжки. Стяжка состоит из двух тяг и муфты. Стяжки через шарниры крепятся к фрамугам винтами. Муфты обеспечивают регулировку длины стяжки. После выверки и регулировки механизмов открывания детали фиксаторов, петель, пневмоцилиндров и замков, крепящиеся к переплетам винтами, привариваются к импостам и фрамугам.

## II. ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ

СХ Е - СХЕМА КОМАНОВКИ УЗЛОВ МЕХАНИЗМА

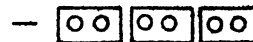
I - ПЕРЕПЛЕТЫ ОДИННАГО ОСТЕКЛЕНИЯ

II - ПЕРЕПЛЕТЫ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ.

III - ПЕРЕПЛЕТЫ ДВОЙНОГО СПАРЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ

1 - МЕХАНИЗМ РУЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ

2 - МЕХАНИЗМ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫВАНИЯ



НОМЕР УЗЛА

НОМЕР ПОДУЗЛА

НОМЕР ДЕТАЛИ

ПРИМЕНЕНА СКВОЗНАЯ НУМЕРАЦИЯ УЗЛОВ

ДЛЯ ВСЕХ СХЕМ КОМАНОВКИ

СЕРИЯ 1436-4. ВЫПУСК 2

Лист

3

СЕРИЯ 1436-4 ВЫПУСК 2

Лист

4

11012-03 5

## I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1. 1. Настоящие технические условия распространяются на материалы, монтаж и эксплуатацию механизмов для отрывания и закрывания флангов.
1. 2. Технические условия регламентируют основные требования к качеству изготовления, материалу, поставке, монтажу, приемке, испытанию и эксплуатации механизмов.
1. 3. Все детали в отношении материала, чистоты обработки, размеров и допусков, а также узлы и их сборка, должны быть выполнены в соответствии с чертежами и настоящими техническими условиями.

## II. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

2. 1. Соответствие качества материалов требованиям ГОСТов должно быть подтверждено сертификатом завода-изготовителя.  
Применение материалов со сплошной коррозией не допускается.
2. 2. Для сварки применяются электроды Э46 или Э42А ГОСТ 9467-60, толщ.  $1 \pm 2$  мм.

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Исполн.	Гордиенко	Горд.	Рабочие чертежи механизмов отрывания технические условия	Литер.	Лист	Листов	
Провер.	Шевченко	Ш.			1	2	
Бригада	Шевченко	Ш.		ГПИ УПСР			
Гип	Бонинацкий	Б.					

2. 3. Применение материалов при изготовлении деталей должно производиться в строгом соответствии с материалом, указанным в чертежах.

## III. ТРЕБОВАНИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ И СБОРКУ УЗЛОВ

3. 1. Облой и заусенцы в деталях, выполненных в штампах, должны быть удалены и зачищены.  
Чистота зачистки не должна быть ниже чистоты поверхности штамповки.
3. 2. Чистота обработки деталей без чертежей, указанных в спецификациях должна быть не ниже ЧЗ, а точность их выполнения - по А7 или В7. Неуказанные на чертежах предельные отклонения по А7-В7.
3. 3. На обработанных поверхностях деталей, не работающих как поверхности трения, допускаются черновины площадью не более 10% обрабатываемой поверхности.
3. 4. Забоины и вмятины на обрабатываемых поверхностях не допускаются.
3. 5. В сварных швах не допускается порок металла, непровар шва и др. дефекты.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Серия 1.436-4 Выпуск 2

Напильны видимые стыковые швы зачищаются до плоскости основного металла. Порядок сварки и последовательность напильных швов определяются технологическим процессом, принятым заводом - изготовителем. Контроль качества сварных соединений осуществляется ОТК завода-изготовителя

- 3 6 Каждый собранный узел должен удовлетворять техническим условиям и примечаниям, указанным в чертежах по каждому узлу, с обязательной приемкой ОТК, при этом тщательно контролировать качество изготовления и сборки, механической прочности и работоспособности каждого узла.

#### IV. Предохранение от коррозии

4. 1. Все узлы после сборки на заводе-изготовителе покрыть грунтом и окрасить. Перед грунтовкой все окрашиваемые поверхности должны быть очищены от грязи и жира.
4. 2. Окраска должна быть прочной. Окрашенные детали должны быть хорошо просушены и не должны иметь

6

непрокрашенных мест, следов подтеков краски и следов кисти. Краска не должна отслаиваться и давать отливки.

#### V. Требования по испытанию образца

5. 1. При индивидуальном и серийном производстве механизмов первый образец должен пройти заводские испытания на специально оборудованном стенде. При испытании прибора производится проверка соответствия основных данных механизма его технической характеристике, а также проверка качества изготовления и сборки, механической прочности и работоспособности механизмов. Проверка головного образца каждой партии на стенде проводится по заводской программе испытаний. Последующие испытания образцов партии проводит специально выделенное лицо ОТК.

#### VI. Маркировка, упаковка и условия хранения

6. 1. Каждый комплект узла снабжается этикеткой, на которой должно быть написано или выбито:
- а) наименование завода-изготовителя.

Изм Лист № докум Подп. Дата

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
3

Изм Лист № докум Подп. Дата

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
4

- б) индекс узла согласно указанию в чертежах и пояснительной записке;
- в) заводской номер;
- г) дата изготовления;
- д) вес узла (полный);
- е) клейма отк.

6.2. Поверхности необращенные и не имеющие антикоррозийных покрытий должны быть покрыты тонким слоем смазки УС-2 ГОСТ 1033-51.

6.3. Готовые узлы упаковываются в деревянную тару, исключающую механические повреждения. Размеры тары устанавливаются заводом - изготовителем.

6.4. Тара должна исключать попадание влаги и грязи к упакованным узлам.

### VII Комплектность, объем поставки и гарантии

7.1. Механизмы поставляются комплектно по узлам (комплектность механизмов должна соответствовать спецификациям).

7.2. Завод - изготовитель гарантирует

7

в течение двух лет (с момента установки) работы механизмов, при условии соблюдения заказчиком условий эксплуатации и сохранения. Все детали и узлы, вышедшие из строя в течение гарантийного срока, безвозмездно подлежат замене.

### VIII ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ МЕХАНИЗМОВ

8.1. Монтаж узлов механизма производить после окончания приемки фрамуг и переплетов.

8.2. Регулировку всех узлов произвести в соответствии с указаниями в чертежах.

8.3. После окончания монтажных и наладочных работ произвести наружный осмотр и проверку узлов при открывании и закрывании фрамуг переплетов.

8.4. При наружном осмотре необходимо проверить следующее:

- а) плотность прилегания фрамуг к обрамлению переплетов;
- б) отсутствие перекосов фрамуг в проемах переплетов;
- в) качество монтажа узлов;

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
5

Серия 1.436-4. Выпуск 2

Лист  
6

3) КАЧЕСТВО ОКРАСКИ, КОТОРАЯ ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ РАЗДЕЛУ IX НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ.

8. 5. При работе узлов должно быть обеспечено:

- а) плавное, без перекосов и заеданий, равномерное движение фрамуг;
- б) плотное, по всему периметру, прилегание фрамуг к раме переплета при полном закрывании фрамуг.

IX Испытание и приемка механизмов после их установки в здание

9. 1. При сдаче - приемке в постоянную или временную эксплуатацию производится наружное освидетельствование конструкций узлов и их испытание.
9. 2. При наружном освидетельствовании проверяется перечень работ, соответствующий пункту 8.4. Результаты проверки фиксируются в акте.
9. 3. При испытании провести не менее трех раз открывание и закрывание фрамуг. При испытании проверяется работа узлов в соответствии с п. 8.5.

9. 4. Результаты освидетельствования и испытания механизмов передаваемые в эксплуатацию с выводами и решениями приемной комиссии отражать в акте приемки, к которому прилагаются предъявленные комиссией следующие документы:

- а) акт приемки фрамуг и переплетов;
- б) техническая документация согласно пункта 7.1. настоящих технических условий;
- в) документы согласования допущенных отступлений от проекта.

X. Требования к обслуживанию механизмов

10. 1. Для обеспечения нормальной работы механизмов не реже двух раз в год производить их технический осмотр и проверку их действия.
10. 2. Осмотр всех механизмов и проверка их действия производится в соответствии с пунктами 8.4 и 8.5 настоящих технических условий.
10. 3. Смазка всех трущихся поверхностей производится консистентной смазкой УС-2 ГОСТ 1033-51.
10. 4. Все работы, производимые по обслуживанию и ремонту механизмов, заносить в специальную книгу.

Имя, № докум. | Подпись | Дата | Имя, № докум. | Подпись | Дата





Схем I-2-00.00.00  
Лист 4  
Выпуск 2

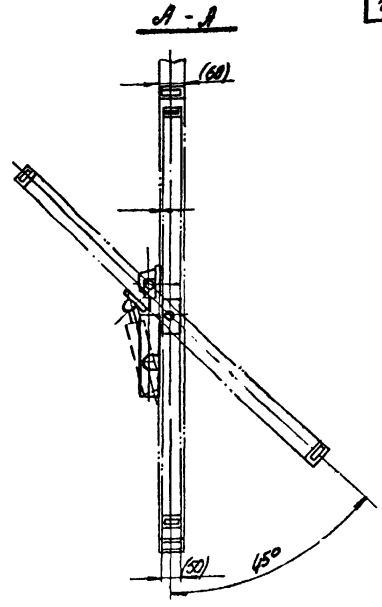
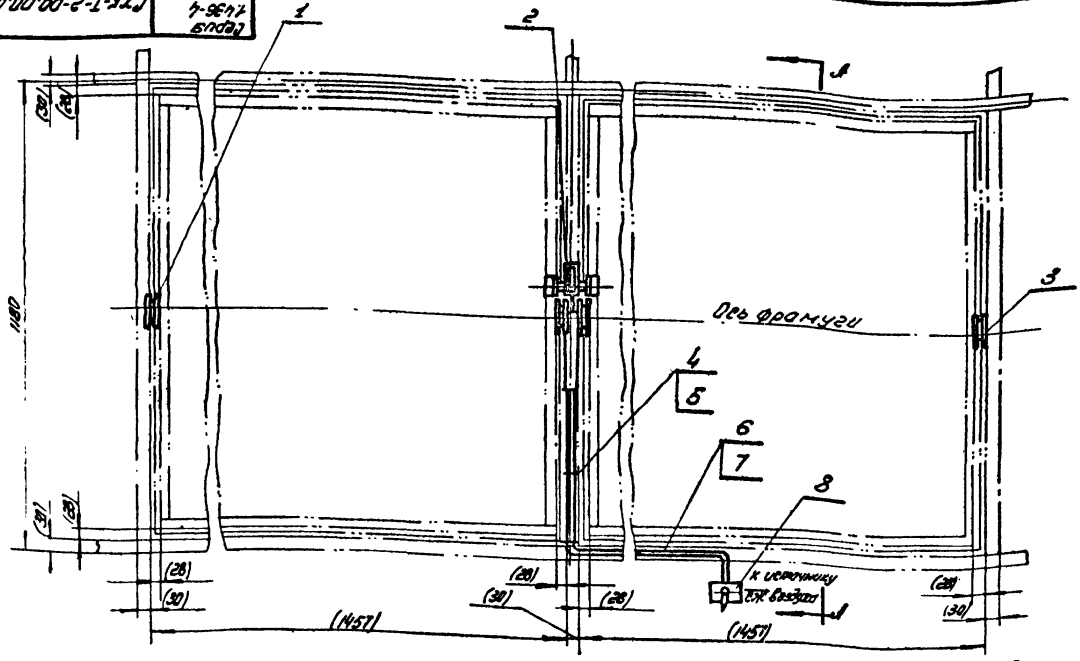
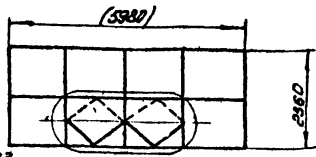


Схема перелетов  
М 1:100

1. Размеры, взятые в скобки - справочные  
2. Недостающие привязочные размеры см. чертежи узлов.



3. Количество дет. поз. 5, 6, 7, 8, 9  
определить при привязке проекта.  
4. Отверстия Ц1 и Ц4 на кране ВТИ-33  
заглушить.

8	Кран управления ВТИ-33 Распределитель	15			
7	Автоматикой мат.зав-46 В-200				
6	Труба 6-6 ПНД НТУ 05-918-63				
5	Винт 2,5x1,25x18-01 по ГОСТ 1068-63				
4	00.00.01 Скоба	2шт			

3	04.00.00	шарнир	2	0,48	0,96			
2	08.00.00	привод	1	3,12	3,12			
1	01.00.00	шарнир	2	0,48	0,96			
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол	лет	зав	Матер	Примеч	
					Зав	Сек	Выпуск	
						СЕРИЯ ИЗБ-4		
Схема механизма пневматического открывателя перелетов двойного остекления						Схем I-2-00.00.00		
УЗ	Мат	Материал	Получен	Дата	Листов	Зав	Н-В	
Комп	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал	634	1:10	
Проект	Спецификация	Спецификация	Спецификация	Спецификация	Спецификация			
Ввод	Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение			
Мат	Контракт	Контракт	Контракт	Контракт	Контракт			
Нач.от	Контракт	Контракт	Контракт	Контракт	Контракт			

Лист № 1  
 Форма  
 1-145-4  
 00.00.00-1-100.00.00

11

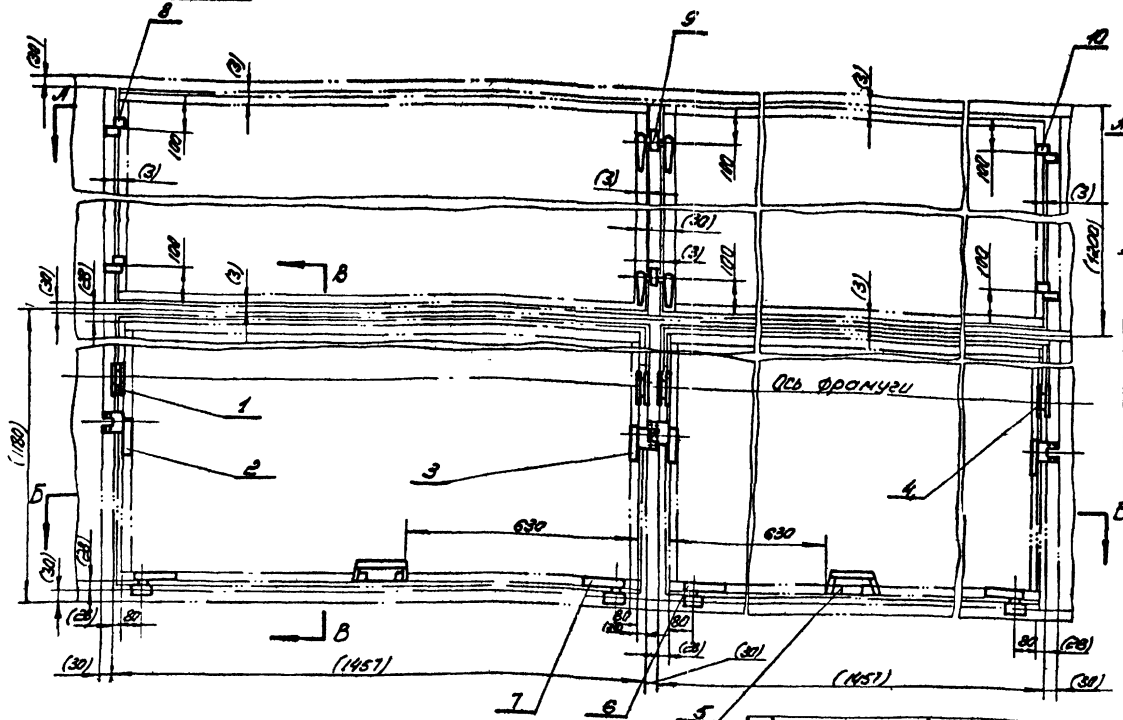
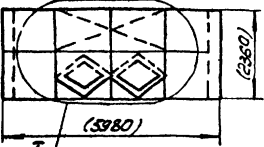


Схема перелетов  
 М 1:100

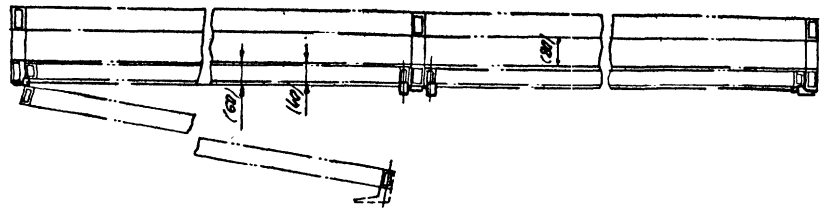


Размеры заключенные  
 в скобки - справочные

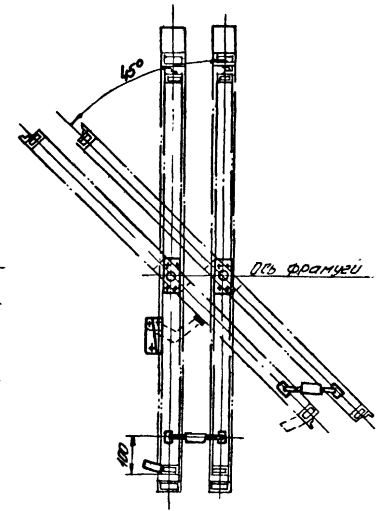
11	12.00.00	Стяжка	4	0,12	0,18
10	11.00.00	Петля правая	2	0,11	0,22
9	10.00.00	Замок	2	0,37	0,74
8	09.00.00	Петля левая	2	0,1	0,2
7	07.00.00	Замок правый I	2	0,2	0,4
6	06.00.00	Замок левый I	2	0,2	0,4
5	05.00.00	Ручка	2	0,155	0,31
4	04.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96
3	03.00.00	Фиксатор правый	2	0,41	0,82

2	02.00.00	Фиксатор левый	2	0,48	0,96			
1	01.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96			
№	№	СЪОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ДЛИН	ШЕШ	НОМЕР	ПРОМЕР
							Формат: 1:135-4	Выпуск 2
Схема механизма ручного открывания перелетов двойного раздельного остекления				Лист 1 из 2				
Литера				№		М-8		
№				№		№		
Лист 1				Листов 2		№		
ГРУ УПСК				№		№		

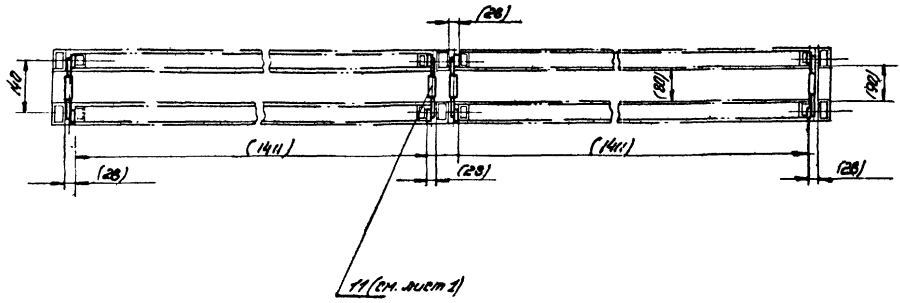
A-A



B-B

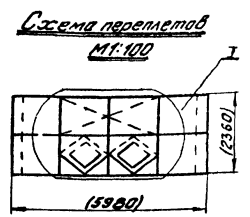
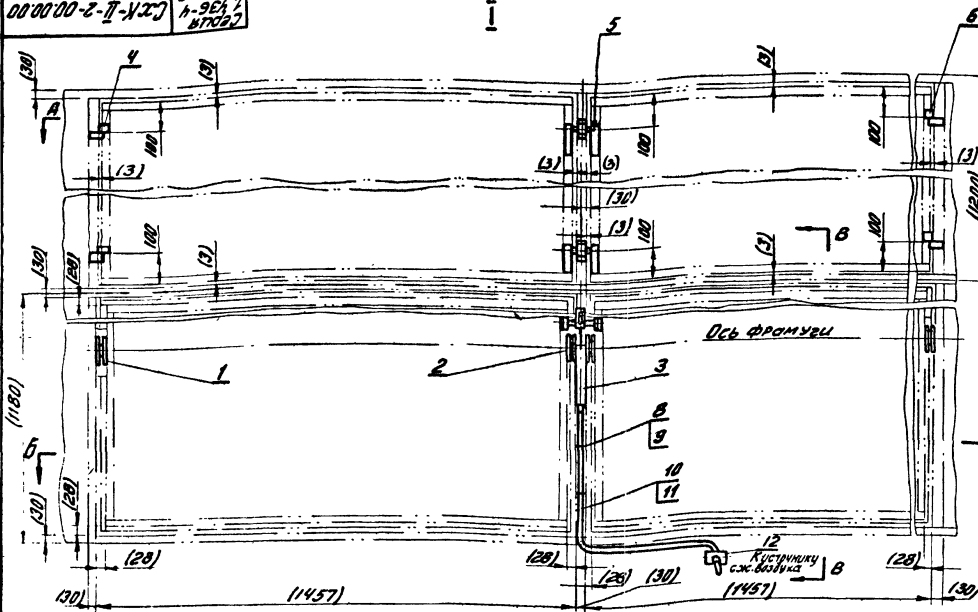


5-5



Размеры заключенные в скобки - справочные

						Сервис 1.436.4	Листок 2
						С.х.К.-П-1.00.00.00	
Конструктор	Исполнитель	Ведущий инженер	Дата			Масштаб	1:10
Киндигер	Муромов	А.А.					
Воробей	Ильиниченко	И.И.					
Воробей	Ильиниченко	И.И.				Лист 2	Листов 2
Р.С.П.	Киндигер	И.И.				ИТУ УПЕК	Формат А4
Исполнитель	Киндигер	И.И.					



- б. 1. Размеры, взятые в скобки - справочные  
 2. Деления А-А и Б-Б см СЖК-II-1-00.00.00 лист 2.  
 3. Недостающие привязочные размеры см. чертежи узлов.  
 4. Количество дет. лиз. 9, 11, 12, 8 определить при привязке проекта.  
 5. Отверстия на краях Ц и Ч заделушить.

№	Код	Наименование	Кол.	Длина	Ширина	Толщина	Примеч.
12		Кран управления В 91-33		1.5			
11		Распределитель					
10		Линейка Д. 1					
10		Гор. 302-405 С-200					
10		Труба 6-6 ППН					
10		МТ 405-318.63					
9		Войлок 25х123х18 см					
9		Паста 100г/1.63					
8	00.00.01	Скоба		0.004			
7	12.00.00	Стяжка	4	0.12	0.48		
6	11.00.00	Петля правая	2	0.12	0.24		
5	10.00.00	Замок	2	0.37	0.74		
4	09.00.00	Петля левая	2	0.12	0.24		
3	08.00.00	Привод	1	3.12	3.12		
2	04.00.00	Шарнир	2	0.48	0.96		

№	Код	Обозначение	Наименование	Кол.		Матер.	Примеч.
				Тшт.	Всех		
1	01.00.00		Шарнир	2	0.48	0.96	
2	04.00.00		Шарнир	2	0.48	0.96	
				Серия 1.436-4		Выпуск 2	
				СЖК-II-2.00.00.00			
				Листа	Всё	М:В	
				1	8.24	1:10	
				Лист 1	Листов 2		
				ГПИ УПСК		Резистор №	
				Нос.		№	

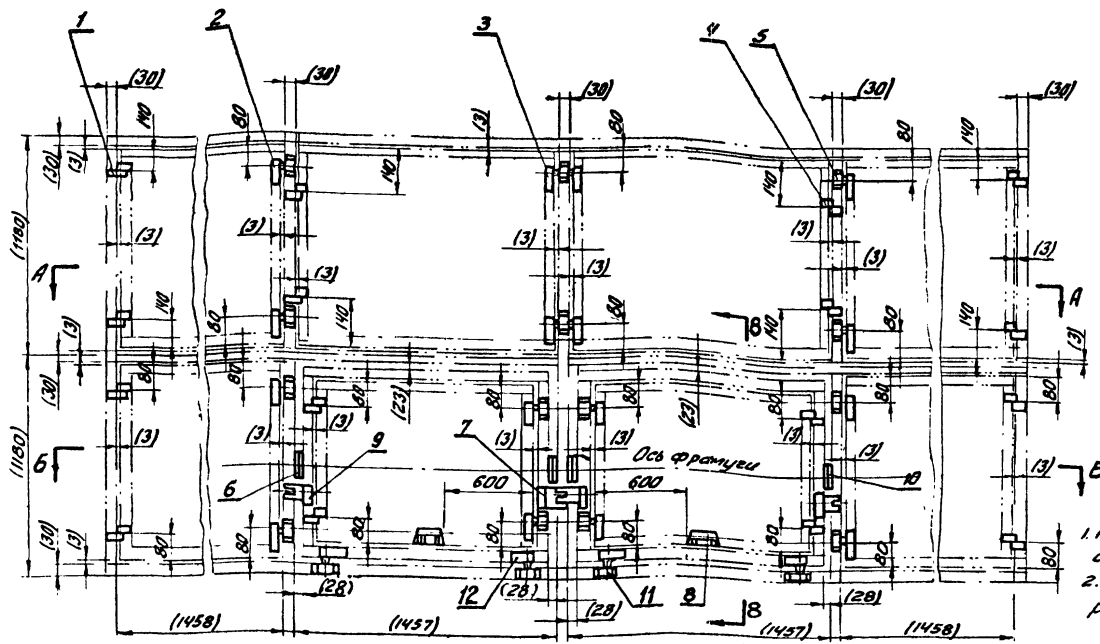


Схема перелетов  
М 1:100

1. Размеры, взятые в скобки справочные.
2. Недостающие приблизительные размеры см. чертеж узлов.

№	Код	Наименование	Кол-во	Длина	Ширина	Толщина	Объем	Вес	Материал	Примеч.
3	15.00.00	Замок	2	0.37	0.74					
2	14.00.00	Замок правый	6	0.27	1.32					
1	13.00.00	Петля левая	8	0.1	0.8					
12	07.00.00	Замок правый I	2	0.2	0.4					
11	06.00.00	Замок левый I	2	0.2	0.4					
10	04.00.00	Шарнир	2	0.48	0.36					
9	02.00.00	Фиксатор левый	2	0.41	0.82					
8	05.00.00	Ручка	2	0.155	0.31					
7	03.00.00	Фиксатор правый	2	0.41	0.82					
6	01.00.00	Шарнир	2	0.48	0.36					
5	17.00.00	Замок левый	6	0.22	1.32					
4	16.00.00	Петля								

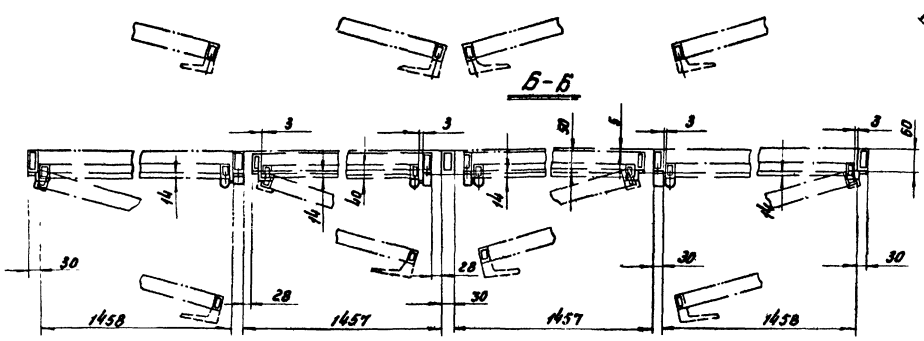
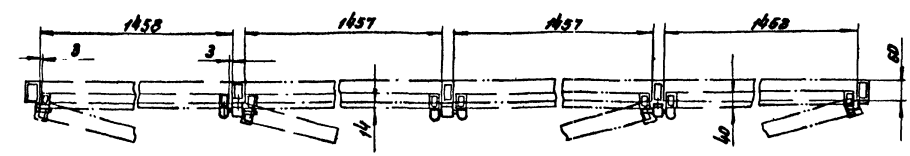
Материал	Вес	Материал	Примеч.
Лит	Всех	Серия 1436-4	Выпуск 2

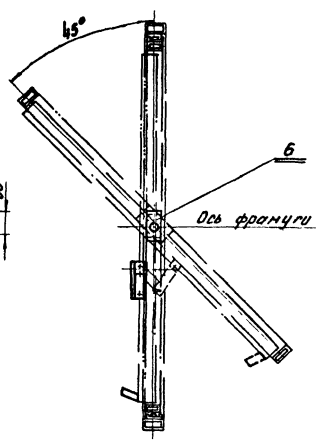
Схема механизма ручного открывания перелетов двойного спаренного остекления		
СХК-III-1-00.00.00	Литера	Вес
		9.02
	Лист 1	Листов 3
ГПИ ЦПСК	Регистр №	

Справка:  
№ 436-4  
Датум: 2  
СХН-III-1-00.00.00

А-А



В-В



Все размеры справочные

						Серия: 436-4	Волтук 2	
						СХН-III-1-00.00.00		
						Листов	Вес	М-д
							-	1-10
						Лист 2	Листов 2	
						ГПИ УРСК		Датум 2
Ум	Мал	Николаев	Полынов	Лавров				
Конев	Воронин	Шубенко	Шубенко	Шубенко				
Прован	Шубенко	Шубенко	Шубенко	Шубенко				
Бригадир	Шубенко	Шубенко	Шубенко	Шубенко				
Сидор	Шубенко	Шубенко	Шубенко	Шубенко				
Лавров	Шубенко	Шубенко	Шубенко	Шубенко				

Схема механизма  
ручного открывания  
перекрышек обычного  
спирального остекле-  
ния.

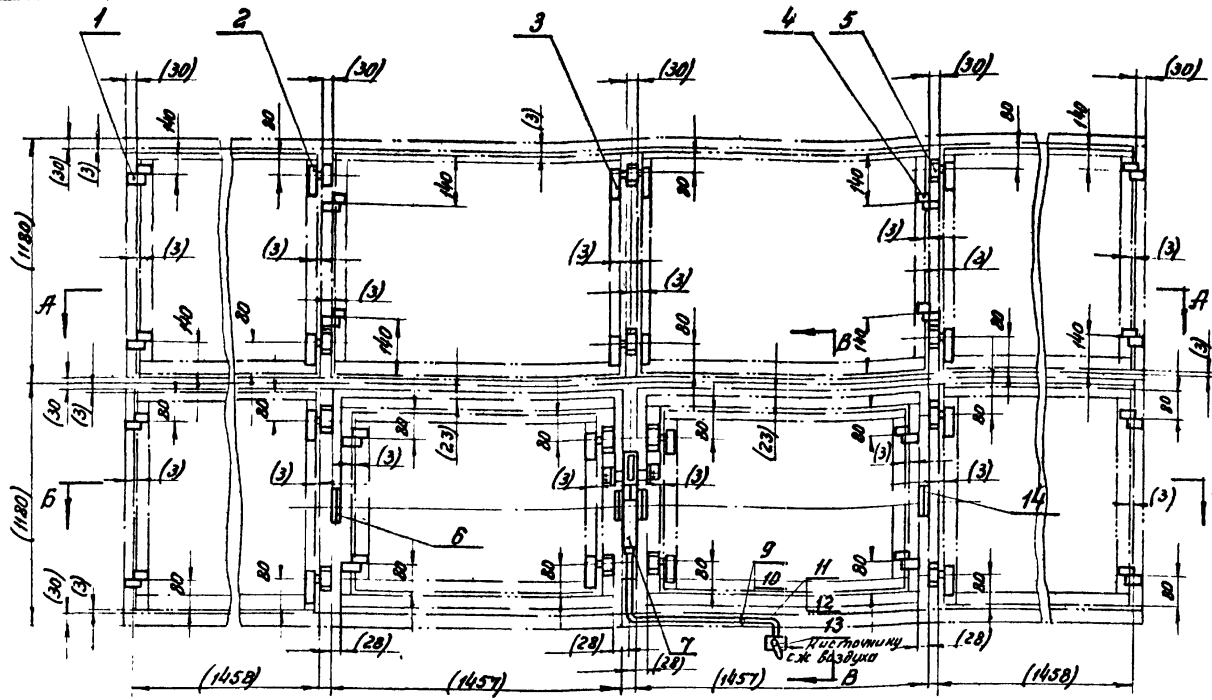
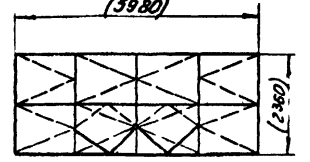


Схема переплетов  
М 1:100  
(3980)

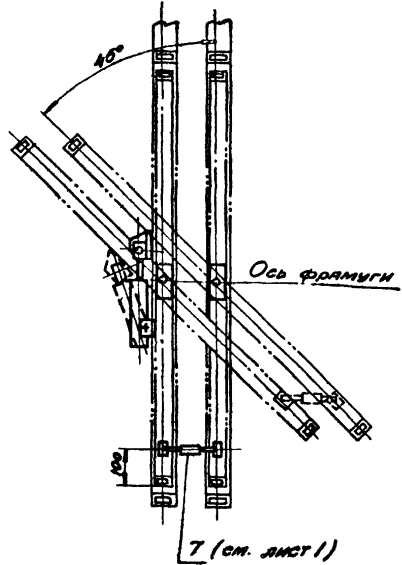


1. Количество дет. поз. 10, 11, 12, 13, 14 определить при привязке проекта.
2. Размеры, взятые в скобки - справочные.
3. Сечения А-А и Б-Б см. СХ Н-III-00.00.00 лист 2.
4. Недостающие привязочные размеры см чертэжи углов.
5. Отверстия Ц<sub>1</sub> и Ц<sub>2</sub> на кране ВТИ-33 заглушить

14	04.00.00	Шарнир	2	0,48	0,96	3	15.00.00	Замок	2	0,37	0,74		
13		Кран управления ВТИ-33	1,5			2	14.00.00	Замок правый	6	0,22	1,32		
12		Распределитель				1	13.00.00	Петля левая	8	0,1	0,8		
11		Проволока Ø1				МН	Обозначение	Наименование				Лист	Всех
10		гост 3282-46, р=200				Моз						Вес	Материал
9	00.00.00	Труба 6-6 ПНП											Примеч
8		МРТУ 05-918-63											2
7	08.00.00	Винт 2,5×125×18-01											Золуск
6	01.00.00	лист 10621-63											2
5	12.00.00	Скоба		0,004									
4	16.00.00	Привод	1	3,12	3,12								
		Шарнир	2	0,48	0,96								
		Замок левый	6	0,22	1,32								
		Петля правая	8	0,11	0,88								
										Схема механизма пневматического открывания переплетов двойного спаренного остекления.			
										СХ Н-III-2.00.00.00			
										Литера	Вес	Масштаб	
											12,62	1:20	
										Лист 1	Листов 2		
										ГПН УПСК		Рисметр	
										не			

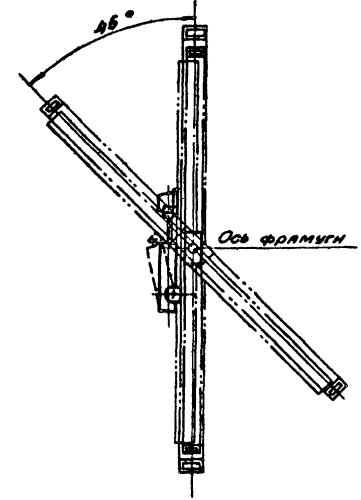


B-B

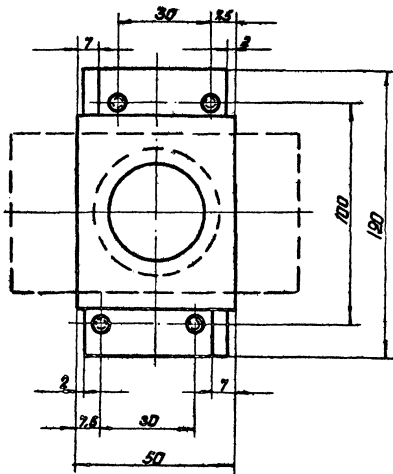
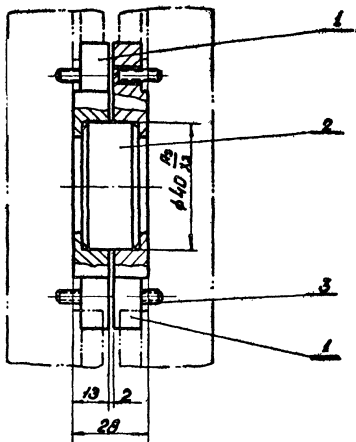


Изм. №	№ докум.	Подпись	Дата	Серия: 1.436-4	Вальс 2
Констр.	Музыка	<i>[Signature]</i>		СХК-II-2.00.00.00	
Проект.	Музыка	<i>[Signature]</i>		Лист 2	Листов 2
Бриг. Швеценко	Швеценко	<i>[Signature]</i>		ГПИ УПСК	
Инж. Сид.	Конструктор	<i>[Signature]</i>		Регистр №	
СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫТИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО РАЗДЕЛЬНОГО ОСТЕКЛЕНИЯ.					
				Лист 2	Листов 2

B-B



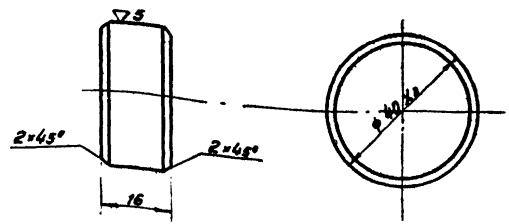
Изм. №	№ докум.	Подпись	Дата	Серия: 1.436-4	Вальс 2
Констр.	Брянцов	<i>[Signature]</i>		СХК-II-2.00.00.00	
Проект.	Швеценко	<i>[Signature]</i>		Лист 2	Листов 2
Бриг. Швеценко	Швеценко	<i>[Signature]</i>		ГПИ УПСК	
Инж. Сид.	Конструктор	<i>[Signature]</i>		Регистр №	
СХЕМА МЕХАНИЗМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОТКРЫТИЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ДВОЙНОГО СЛАБЕННОГО ОСТЕКЛЕНИЯ.					
				Лист 2	Листов 2



3		Винт М5-20-014, 1430-62	8	0,002	0,015		
2	01.00.02	Ось	1	0,185	0,185	Чугун	
1	01.00.01	Чашка	2	0,28	0,55	Ст-3	
шт	Обозначение	Наименование	кол	шт	без	Материал	Примеч.
кол				Вес	Вес		
						Серия 1.436-4	Валтик
							2
						01.00.00	
Кач. укл.	ИЗДАНИЕ	Вид				Литера	Вес
Материал	Материал	Группа				М Ф 1	Масштаб
Провер.	Составитель	Рис.				0,48	
Бригада	Исполнитель	Рис.				Лист 1	Листов 1
Литера	Литера	Рис.				ГПУ УЛСХ	регистрация
Нов. год.	Литера	Рис.					

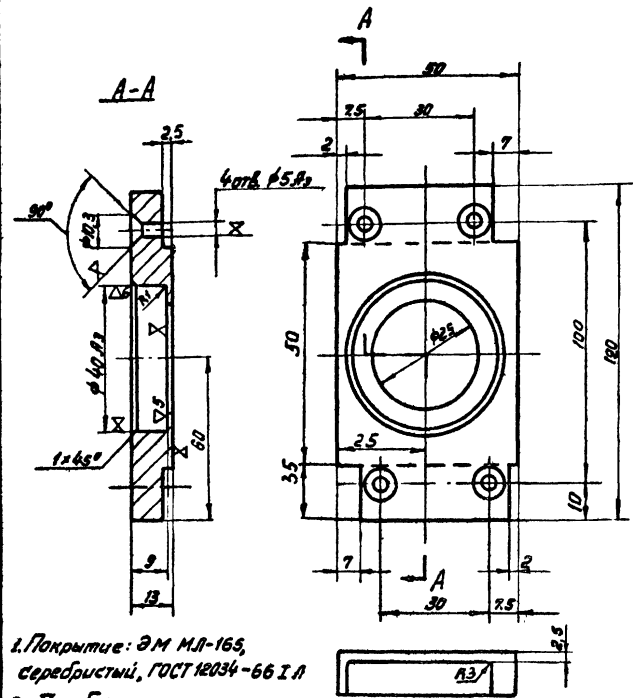
Шарнир

▽4 Остальное



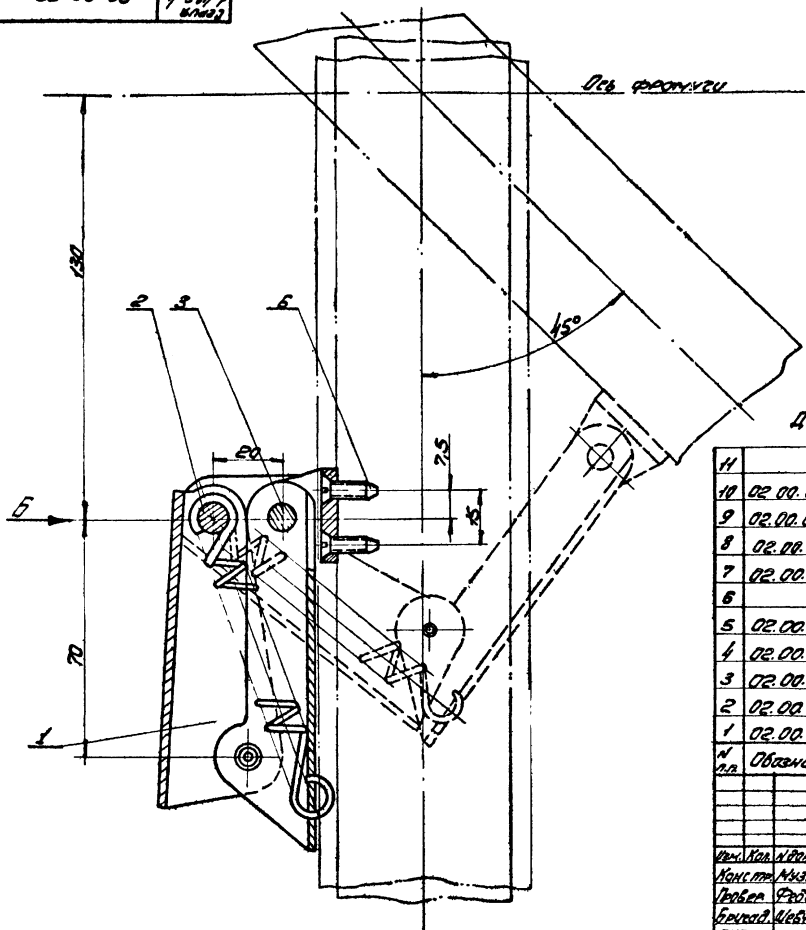
			Серия 1.436-4	Выпуск 2	
Ось			01.00.02		
			Литера	Вес	Масштаб
				0,185	1:1
			Лист 1	Листов 1	
Чугун			ГПМ УПСК		Регистр
Сч 15-32					

▽4 Остальное



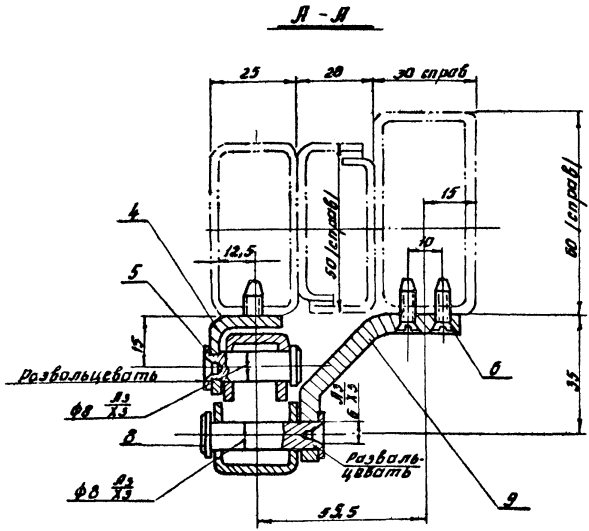
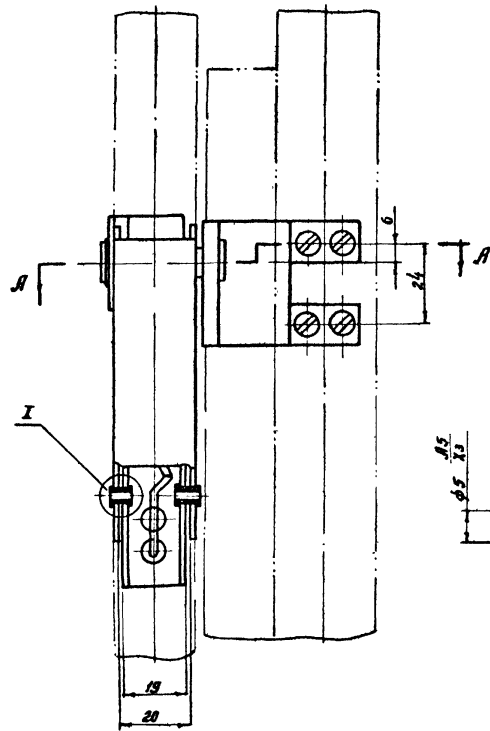
1. Покрытие: ЭМ М.И-165, серебристый, ГОСТ 18034-66 2 л
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

			Серия 1.436-4	Выпуск 2	
Чашка			01.00.01		
			Литера	Вес	Масштаб
				0,28	1:1
			Лист 1	Листов 1	
Ст 3			ГПМ УПСК		Регистр



Дет. 02.00.09 покрытие хр. 12Н ГОСТ 9791-61.

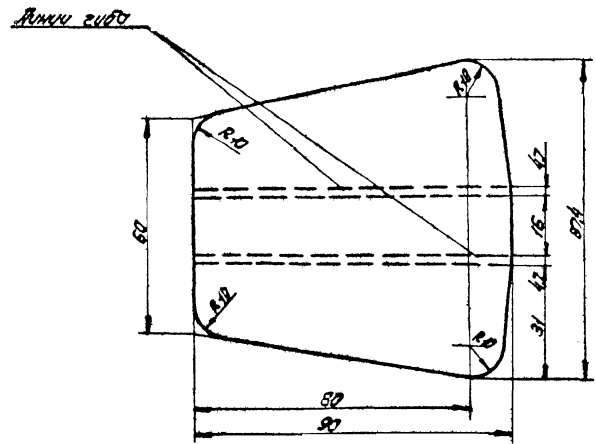
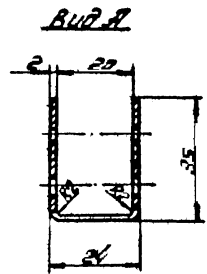
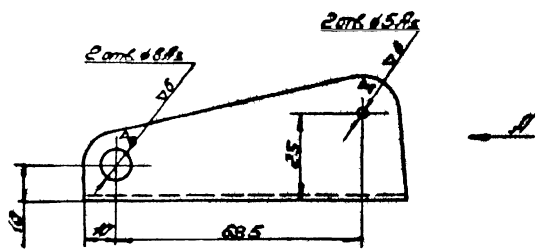
И	Обозначение	Материал	Кол-во	Вес	Стр.	Примеч.
	Заказная 3-7-04	МН-5835-64	2	0,002 0,000		
10	02.00.02	Шайба d32 Ø17 галч. 0.5	4	0,004 0,000	Стр. 3	Б/У
9	02.00.08	Кронштейн	1	0,4 0,4	Стр. 3	
8	02.00.07	Ось	1	0,015 0,005	Стр. 3	20 мм
7	02.00.06	Втулка	2	0,004 0,000	Стр. 3	
6		Винт М5-70-04 ГОСТ 1486-62	6	0,003 0,000		
5	02.00.05	Ось	1	0,012 0,012	Стр. 3	20 мм
4	02.00.06	Кронштейн	1	0,03 0,03	Стр. 3	
3	02.00.03	Рычаг	1	0,09 0,09	Стр. 3	
2	02.00.02	Пружина	1	0,02 0,02	Стр. 3	ГОСТ 11388-64
1	02.00.01	Рычаг	1	0,4 0,4	Стр. 3	
Итого	Обозначение	Наименование	Мат.	шт. Вес	Номер	Примеч.
					Лист 1 из 4	Выпуск 2
					Фиксатор ЛЕВЫЙ	
					02.00.00	
					Лист 1	Лист 2
					0,41	1:1
					Лист 1	Лист 2
					ГПМ УПСК	Лист 1



								Серия 1.638-6	Выпуск 2	
								02.00.00		
								Выпуск	Вес	М-В
									-	1:1
								Лист 2	Листов 2	
								МУ УИСК	№	Фиксатор
										22

Фиксатор  
левый

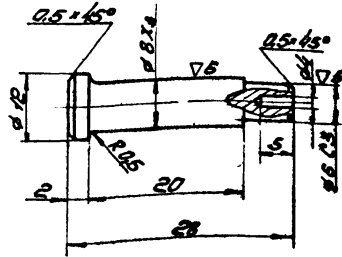
Развертка



1. Покрытие: 3М НП-165, стандарты, ГОСТ 18384-65, 1.9.
2. З - без покрытия.
3. Остальные проанки притупить.

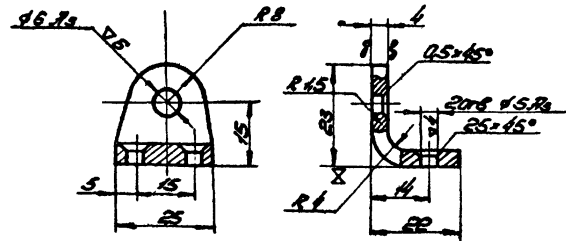
									Цена 1.436-4	Виды Р	
									02 00. 04		
									Виды	Вес	НФ
									0,1	1:1	
									Лист 1	Листов 2	
									ГЛН ВЛСК	Лист 1	
									11012-03	23	





1. Покрытие. Х12М ГОСТ 9784-81.
2. Остатые кромки притупить.

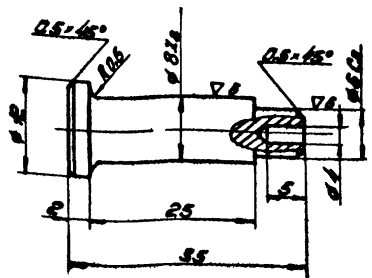
				Серия 1.436-6	Выпуск 2
				02.00.05	
				Литера	Вес
					Н-Б
				0,012	2:1
				Лист 1	Листов 1
				ГЛИНУСК	Регистр
Изм.	Кол.	И.Возм.	Подпись	Сталь 20 А17	
Констр.	Мухомов	И.И.	И.И.		
Пробер.	Федорен	С.П.	С.П.		
Бурсой	Шевченко	В.С.	В.С.		
ГПТ	Колмошани	В.В.	В.В.		
Нач. отд.	Колмошани	В.В.	В.В.		



1. Покрытие: 3М НИ-155, серебристый, ГОСТ 12034-85 Т.А.
2. Остатые кромки притупить.
3. З - без покрытия.

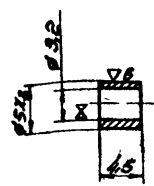
				Серия 1.436-4	Выпуск 2
				02.00.04	
				Литера	Вес
					Н-Б
				0,03	1:1
				Лист 1	Листов 1
				ГТИ УПСК	Регистр
Изм.	Кол.	И.Возм.	Подпись	Кронштейн	
Констр.	Мухомов	И.И.	И.И.		
Пробер.	Федорен	С.П.	С.П.		
Бурсой	Шевченко	В.С.	В.С.		
ГПТ	Колмошани	В.В.	В.В.		
Нач. отд.	Колмошани	В.В.	В.В.		





1. Покрытие: Цр 12Н ГОСТ 9791-61.
2. Остатые крошки притупить.

		Серия 1435-4		Выпуск 2	
		02.00.07			
		006		И-6	
		ГОСТ 9015		E-1	
		ГПИ УПСК		Архивная	
Страна 2017					

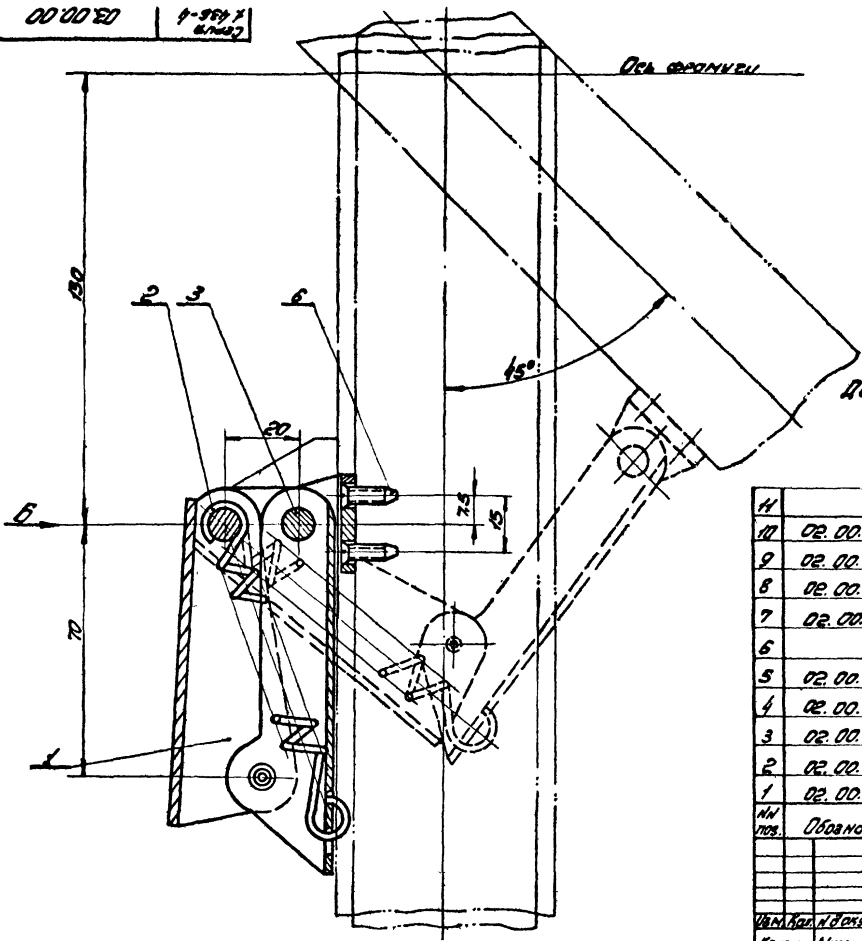


1. Покрытие: Цр 12Н ГОСТ 9791-61.
2. Остатые крошки притупить.
3. 8 - без покрытия.

		Серия 1435-4		Выпуск 2	
		02.00.06			
		Виталико			
		Итого Вес		И-3	
		0.006		E-1	
Стр 3		ГПИ УПСК		Архивная	



Ось шарнира

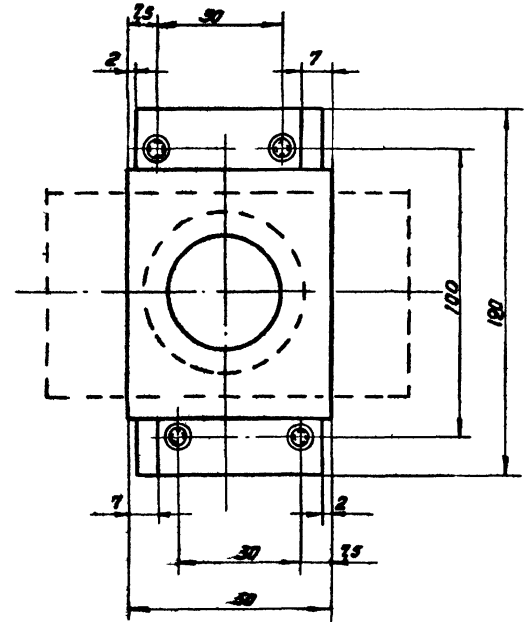
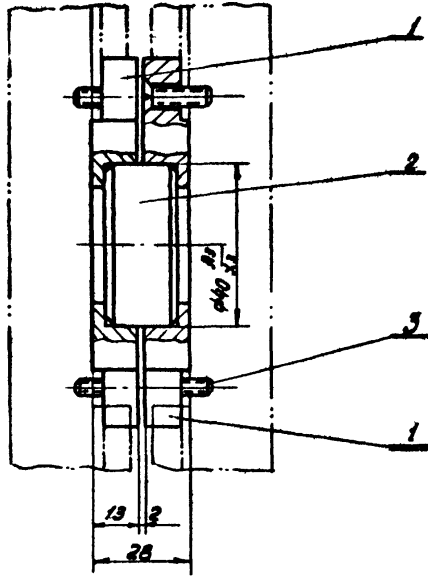


Дет. 02.00.09 по чертежу: Л.п. № 1. ГОСТ 9789-61.

№	Обозначение	Наименование	Мат.	Вес	Материал	Примеч.
11	02.00.09	Защелка 3,7-0,11 МН 5335-61	2	0,002	0,004	
10	02.00.09	Шайба Ø3,2РГОТавн. 0,5	4	0,004	0,004	Ст.3 6/4
9	02.00.08	Кронштейн	1	0,11	0,11	Ст.3
8	02.00.07	Ось	1	0,015	0,15	Сталь 20ХН
7	02.00.06	Втулка	2	0,004	0,004	
6	02.00.05	Ось ГОСТ Вит М5-12-01 1490-83	5	0,004	0,008	Сталь 20ХН
5	02.00.05	Ось	1	0,012	0,012	
4	02.00.04	Кронштейн	1	0,03	0,03	Ст.3
3	02.00.03	Рычаг	1	0,09	0,09	Ст.3
2	02.00.02	Пружина	1	0,02	0,02	Пробироч. ГОСТ 11387-60
1	02.00.01	Рычаг	1	0,11	0,11	Ст.3
МН ноз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Вес	Материал	Примеч.
					Серия: 1.435-4	Виточек 2
<b>Фиксатор пробир</b>					<b>03.00.00</b>	
					Листов	Вес
					0,41	М-11
					Лист 1	Листов 2
					ГПИ УНПК	Рисунки 1

Исполн. [подпись]  
 Провер. [подпись]  
 Провер. [подпись]  
 Провер. [подпись]  
 Провер. [подпись]  
 Провер. [подпись]





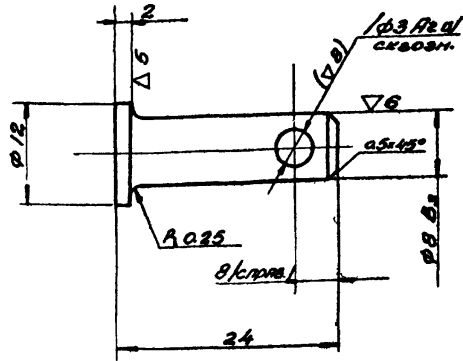
3		Винт М5х20-011, М90-62	3	0,002 0,016		
2	01.00.02	Ось	1	0,185 0,185	Чугун С 415-32	
1	04.00.01	Чашка	2	0,228 0,56	Ст. 3	
ИИ раз.	Обозначение	Наименование		шт. всех Вес	Матер.	Примеч.
					Серия 1.436-4	Выпуск 2
Уст. Изв.	И.Ф.Валун	Подпись	Дата			
Констр.	Музыка	И.И.И.				
Провер.	С.С.С.	И.И.И.				
Бригадир	Шевченко	И.И.И.				
И.инж.пр.	Колпацкий	И.И.И.				
Нач. отд.	Колпацкий	И.И.И.				
<b>Шарнир</b>				<b>04.00.00</b>		
				Литера	Вес	Насчит
					0,48	1:1
				Лист 1	Листов 1	
				ГПН УПСК	Регистр И	

06.00.04

СЕРИЯ 1436-4  
ЛИСТ 2

4 ОСТАЛЬНЫЕ

30



1. Размер и чистота поверхности, взятые в скобки, выполнить после сварки.
2. Острые кромки притупить.
3. Покрытие Цр 12 м. ГОСТ 9791-61

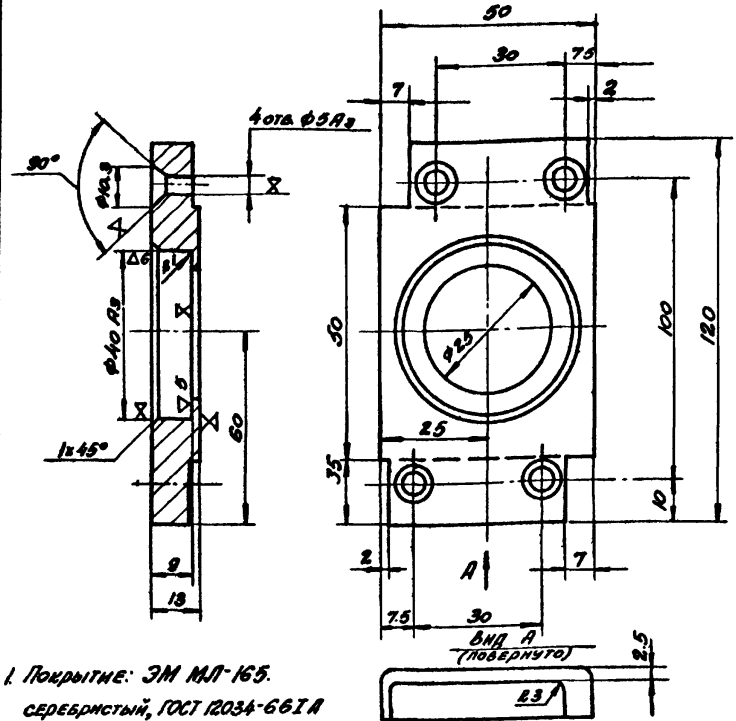
				Серия 1436-4		Выпуск 2	
				06.00.04			
Изм	Кол	№ докум	Подпись	Дата	Листов	ВЕС	Масштаб
Констр		Музыка				0.011	2:1
Провер		Федорен					
Бриг		Шевченко			Лист 1	Листов 1	
Гл. инж. пр.		Компанин			ГПИ УПСК		Регистр №
Нач. отд.		Компанин					
				Сталь 45			
				Ось			

04.00.04

СЕРИЯ 1436-4

4 ОСТАЛЬНЫЕ

30



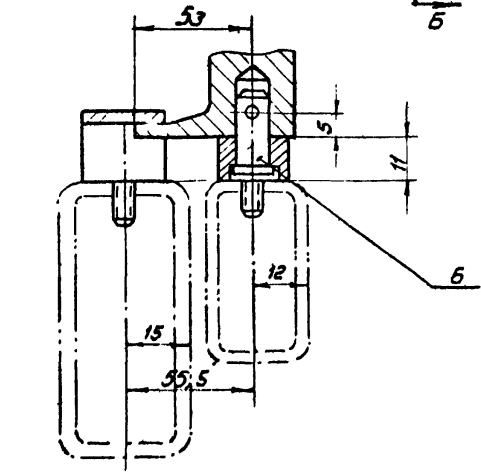
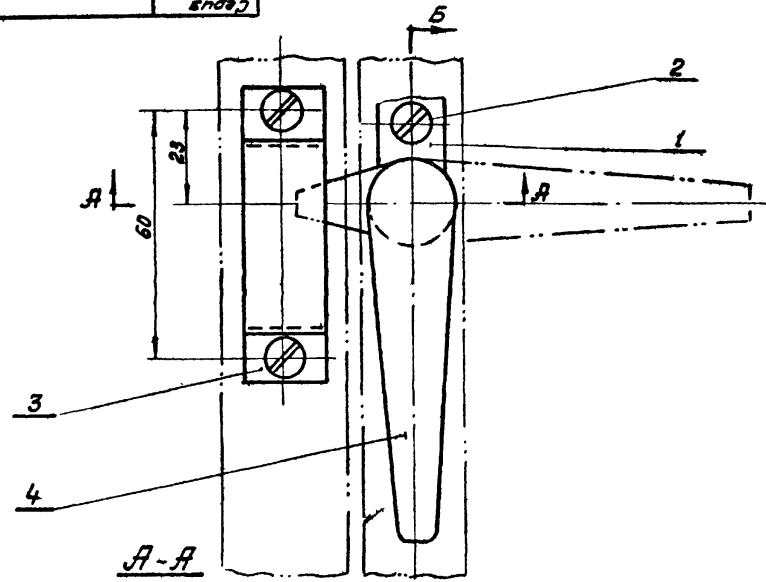
1. Покрытие: ЗМ МЛ-165. СЕРЕБРЯНЫЙ, ГОСТ 12034-66 I A
2. X - без покрытия.
3. Острые кромки притупить

				Серия 1436-4		Выпуск 2	
				04.00.01			
Изм	Кол	№ докум	Подпись	Дата	Листов	ВЕС	Масштаб
Констр		Музыка				0.28	1:1
Провер		Слюсарчук			Лист 1	Листов 1	
Бриг		Шевченко			ГПИ УПСК		Регистр №
Гл. инж. пр.		Компанин					
Нач. отд.		Компанин					
				Ст. 3			
				Чашка			

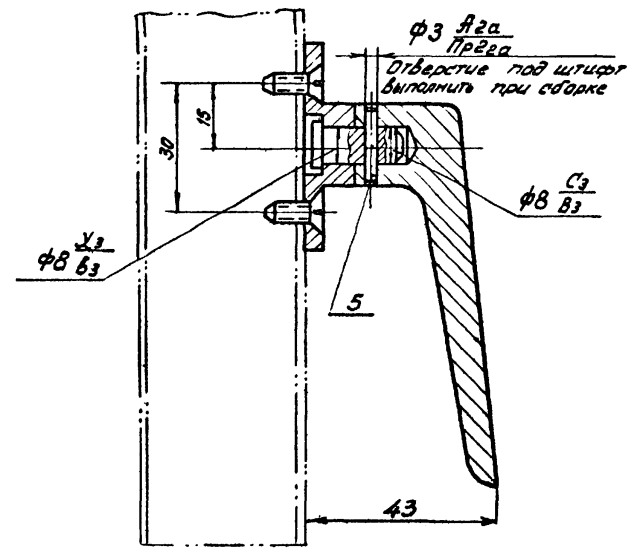








**Б-Б**

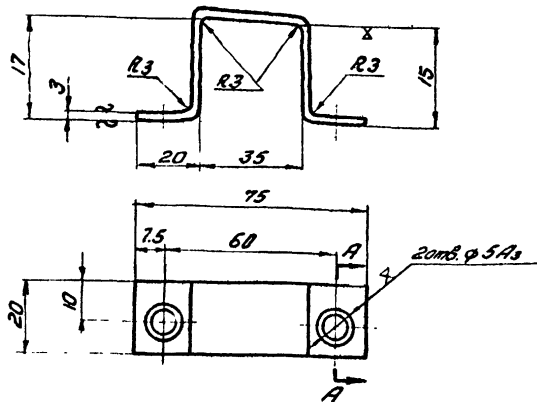


6	06.00.04	Ось	1	0,011	0,011	Сталь 45	
5		Штифт цилиндрич. 3 пр 22а х 16, ГОСТ 3128-60	1	0,001	0,001		
4	06.00.03	Ручка левая	1	0,13	0,13	Сталь 35л	
3	06.00.02	Скоба	1	0,047	0,047	Ст.3	
2		Винт М5 х 12-011 1490-62	4	0,0013	0,0052		
1	06.00.01	Основание	1	0,02	0,02	Ст.3	
ИИ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт всех Вес		Матер	Прим.
				Серия 1.436-4			Выпуск 2
				06.00.00			
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Замок левый I		
Констр.	Музыка	А.С.					
Провер	Слюсарчук	А.С.					
Бригадир	Шевченко	А.С.					
И.и.инж.пр.	Комнацкий	А.С.					
И.и.отв.	Комнацкий	А.С.			Лист 1	Листов 1	Регистр
					ГПН УПСК		

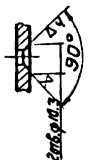
200010

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3 Остальная ное



A-A



1. Развернутая длина 82 мм
2. Покрытие 3М МА-165 серебристый, ГОСТ 12034-66 I A
3. 2 - без покрытия

Серия 1.436-4 Выпуск 2

06.00.02

Литера	Вес	Масшт.
	0.047	1:1

Лист	Листов	Регистр
ГЛУ УЛСК	1	Н

Скоба

Ст. 3

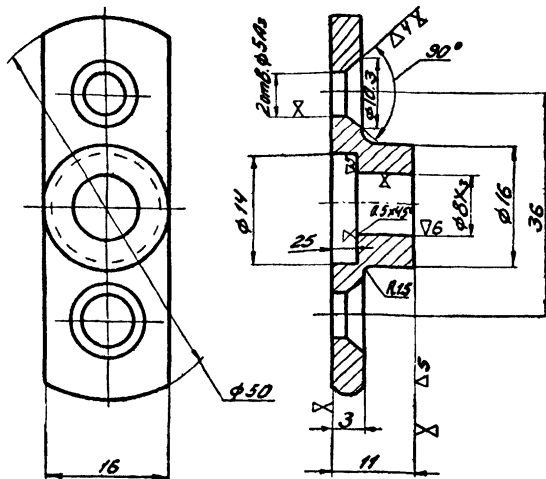
Изм.	Кол.	ИЗМ.	Кол.	Подпись	Дата
Констр.	Музыка	Левин			
Проект.	Федорен				
Бригад.	Шевченко				
Исполн.	Комнацкий				
Нач. отд.	Комнацкий				

100090

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3 Остальная ное

34



1. Покрытие: 3М МА-165 серебристый ГОСТ 12034-66 I A
2. Острые края притупить R0.5
3. 2 - без покрытия

Серия 1.436-4 Выпуск 2

06.00.01

Литера	Вес	Масшт.
	0.02	2:1

Лист	Листов	Регистр
ГЛУ УЛСК	1	№

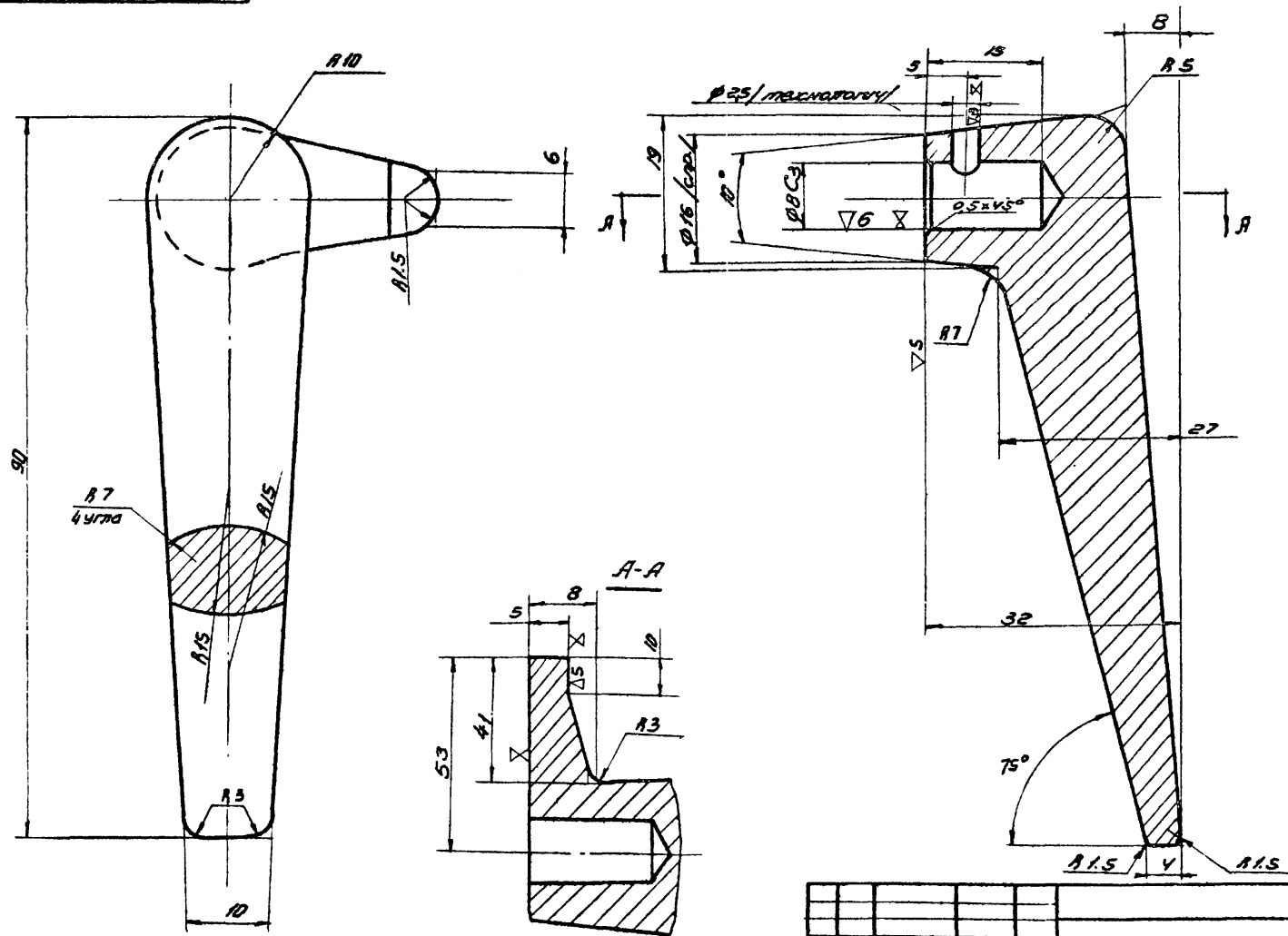
Основание

Ст. 3

Изм.	Кол.	ИЗМ.	Кол.	Подпись	Дата
Констр.	Музыка	Левин			
Проект.	Федорен				
Бригад.	Шевченко				
Исполн.	Комнацкий				
Нач. отд.	Комнацкий				





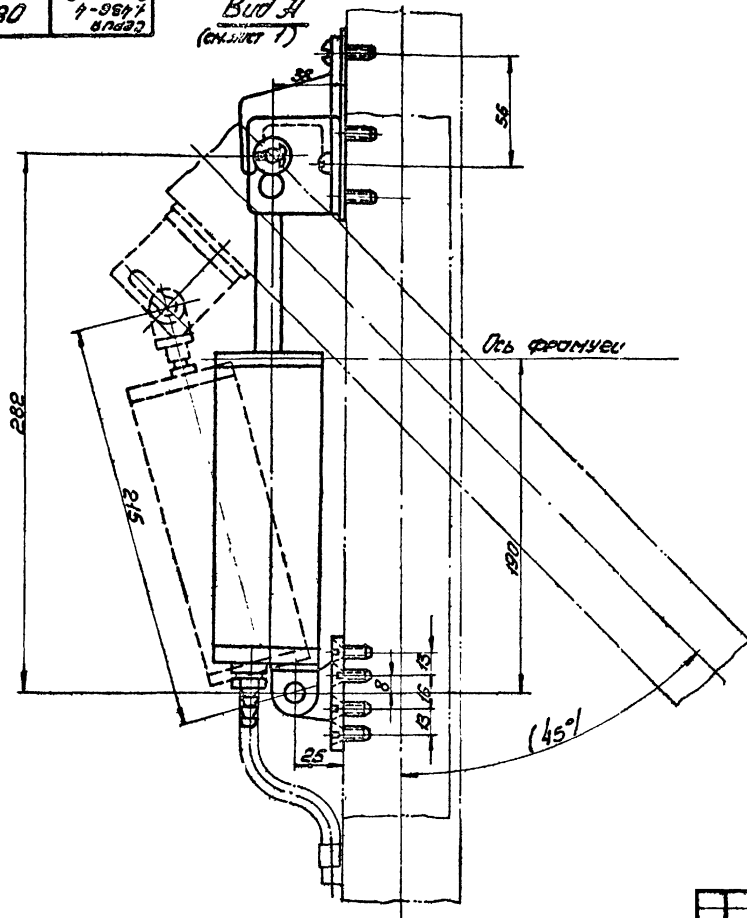


1. Чистота поверхности после литья  $\nabla 6$ .
2. Неуказанные радиусы  $R = 1 \text{ мм}$ .
3. Покрытие: ЭМ МЛ-165 серебристое ГОСТ 12034-66.27А
4.  $\nabla$  - без покрытия.

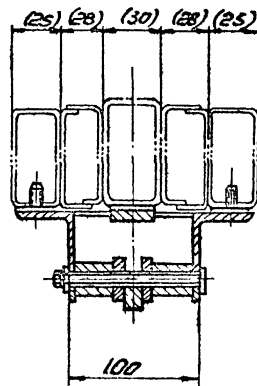
				Серия 1.436-4		Выпуск 2	
				07.00.01			
				Ручка правая		Лист 1	
				Сталь 35		Листов 1	
				ГЛУ УЛСК		Регистр N	
				11012-03		38	

Исполн	Колп	Классификация	Подпись	Дата
Констр.	Музыка	Листов		
Проект.	Средство	Лист		
Бригадир	Шевченко			
Заказчик	Компания			
Назначен	Компания			

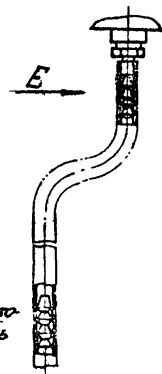




Б-Б  
(см. лист 1)



А-А  
(см. лист 1)



Вид В  
1:1



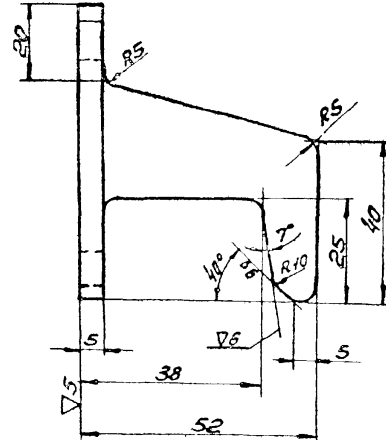
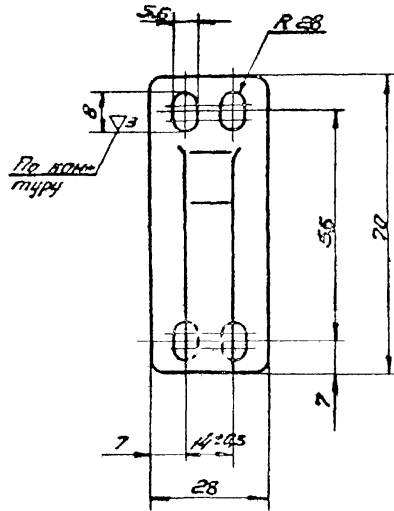
Закрутить плоско  
губцами и зажать

		Серия 1.435-4		Выпуск 2
		08.00.00		
Исполн.	Начальник	Вес	№-Б	
Провер.	Специалист	—	1:2	
Эксперт	Шифрмен	Лист 2 Листов 2		
ГЛП	Композитор	ГЛП УПСК		Регистр №2
1.4.078	Инженер	11012-03 40		

Привод







Незаконные радиусы 3 мм.

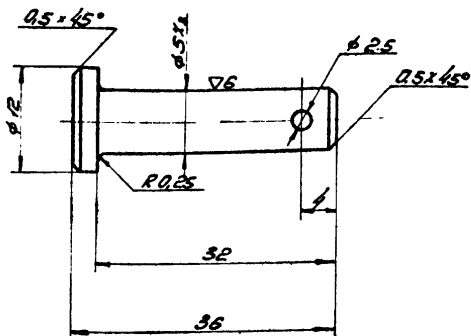
							Серия 1.436-4	Выпуск 2	
							08.00.03		
							Листов	Вес	М-Б
								0,3	1:1
							Листов	Листов	Листов
						Упор	Г.И.М. УПСК		
						Сталь 35Л	Регистр		
							11012-03		42



LD 00 80

Экз. № 199  
1-987  
в/м/д/г

▽3 Остальное



1. Покрытие: Цр. 12ч, ГОСТ 9791-61.
2. Острые кромки притупить

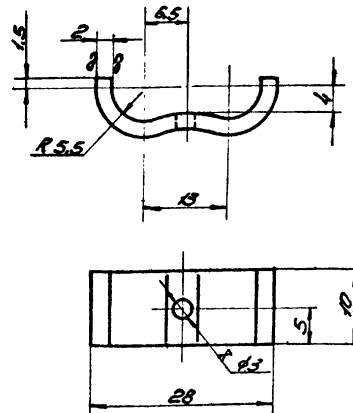
				Серия 1.436-4	Выпуск 2
				08.00.07	
Имя	Иванов	Подпись	Иванов	Литера	Вес
Констр.	М.И.Иванов	И.И.Иванов			Н-б
Проект.	С.С.Смирнов	С.С.Смирнов			2:1
Выполн.	Шевченко	Шевченко		Лист 1	Листов 1
Контр.	Иванов	Иванов		ГПН УПСК	
Нач. отд.	Колесников	Колесников			Решет
					Н

LD 00 00

Экз. № 199  
1-987  
в/м/д/г

▽3 Остальное

43



1. Покрытие: эм МТ-165, серебристый ГОСТ 12034-66, Цр.
2. 8 без покрытия.
3. Развернутая длина 36мм.

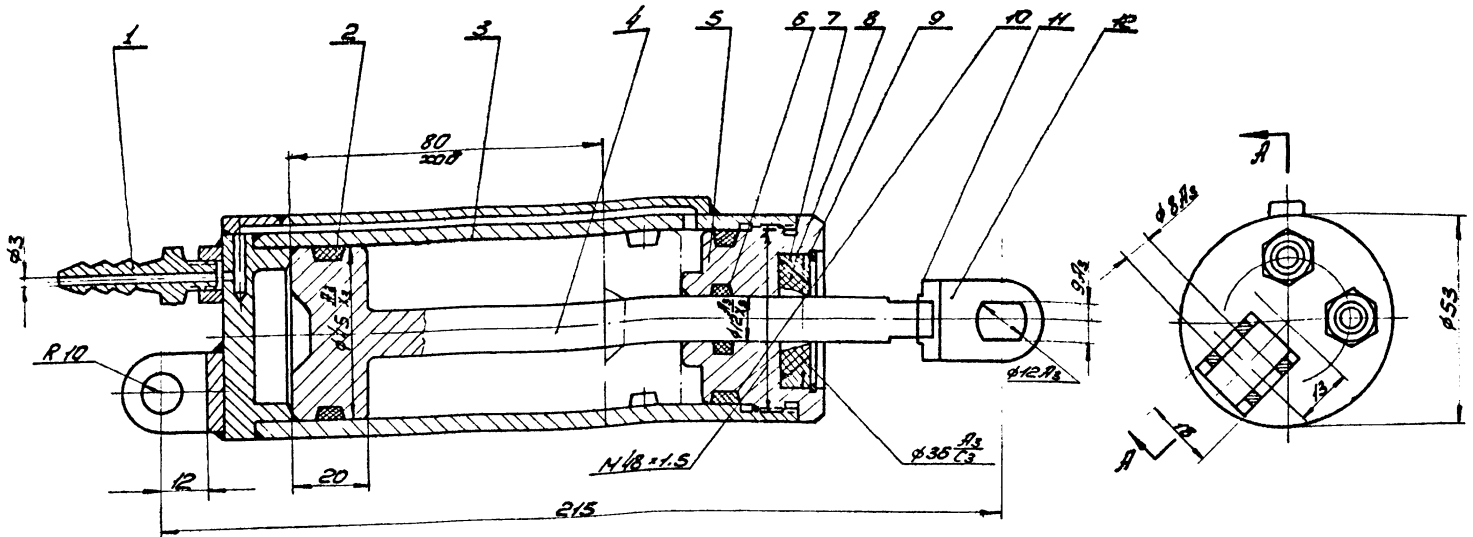
				Серия 1.436-4	Выпуск 2
				00.00.01	
Имя	Иванов	Подпись	Иванов	Литера	Вес
Констр.	М.И.Иванов	И.И.Иванов			Н-б
Проект.	С.С.Смирнов	С.С.Смирнов			2:1
Выполн.	Шевченко	Шевченко		Лист	Листов
Контр.	Иванов	Иванов		ГПН УПСК	
Нач. отд.	Колесников	Колесников			Решет
					Н

00.01.80

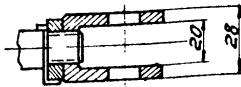
ИЗДАНИЕ  
1-9571  
8.10.87

44

А-А



Б-Б



11		Шайба стопорная 85-2 ГОСТ 3693-52	1	0,001	0,001								
10		Кольцо М2-15*38-2 ГОСТ 9833-61	1			РЕЗИНА							
9	08.10.06	Кольцо стопорное	1	0,004	0,004	РЕЗИНА							
8	08.10.05	Бразер-венчик	1	0,007	0,007	РЕЗИНА							
7	08.10.04	Кольцо пружинное	1	0,03	0,03	Сталь 45							
6		Кольцо М1-0*12-2 ГОСТ 9833-61	1			РЕЗИНА							
5	08.10.03	Болтик	1	0,44	0,44	Сталь 35							

4	08.10.02	Поршень Кольцо М1-15*38-2 ГОСТ 9833-61	1	0,35	0,35	Сталь 35							
2			1			РЕЗИНА							
1	08.10.01	Штуцер	2	0,02	0,04	Сталь 35							
12	08.12.00	Вилка	1	0,045	0,045								
3	08.11.00	Цилиндр	1	1,363	1,363								
№	Обозначение	Наименование	Кол	Вес	Материал	Лист	Всего						

							Серия 1.436-4			
							08.10.00			
							Литера		Вес	
									2,28	
							Лист 1		Листов 1	
							ГПИ УЛСК		Регистр №	

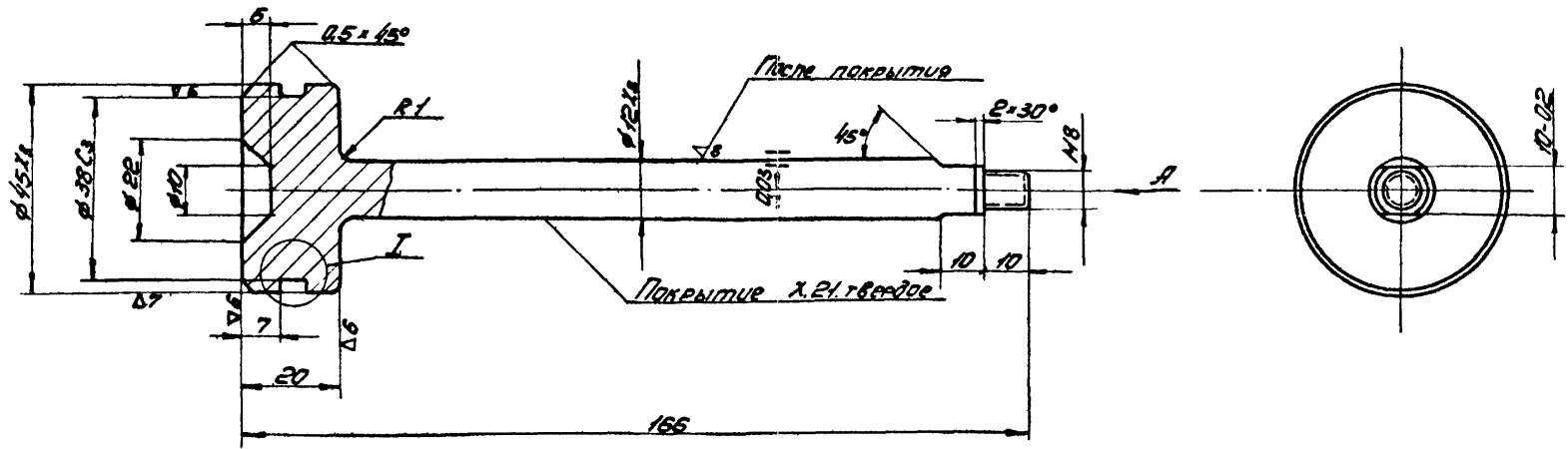
11012-03 45

08.10.02

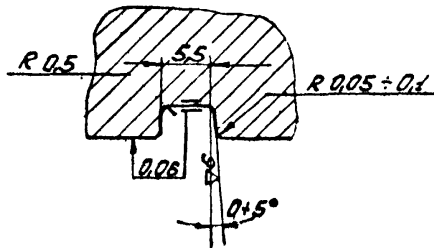
ИЗМЕРИТЬ  
1-557/1  
08.10.02

УЗ Двигательное

45

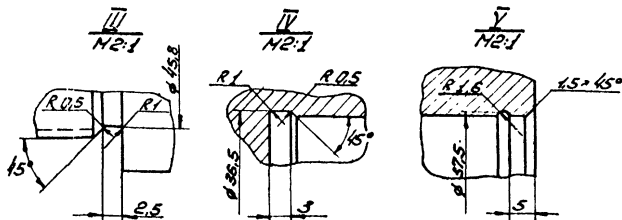
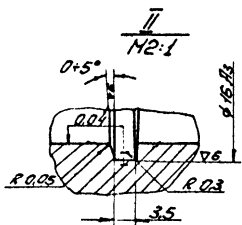
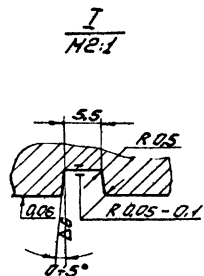
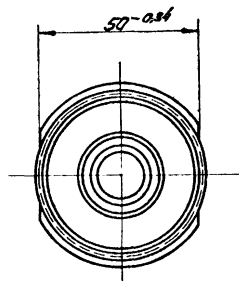
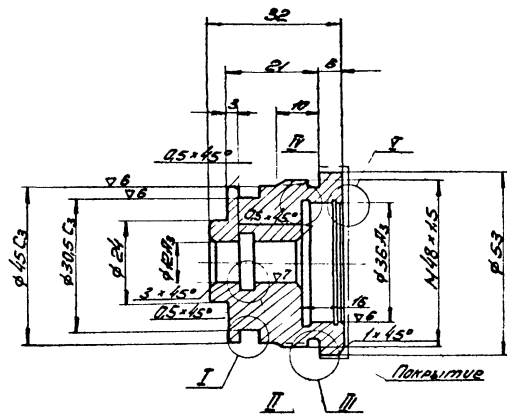


I  
ИЗМ.



		Серия 1.435-4		Выпуск 2
		08.10.02		
Исполн. И.Роман	Провер. А.Степ	Литера	Вес	Н-В
Констр. И.Зыков	Изгот. И.Зыков		0,35	1:1
Провер. И.Зыков	Изгот. И.Зыков	Лист 1	Листов 1	
Бригад. Шевченко	И.З.	Сталь 35		
ГЦП	Кочуркин	ГПИ УПСК		Регистр N
Нач. отд. Кочуркин	И.З.	11012-03 46		

11012-03 46



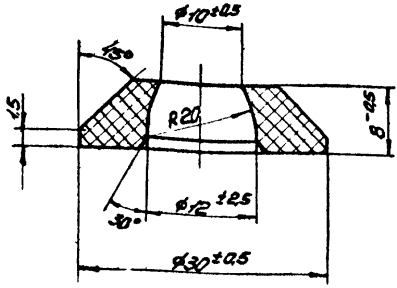
Покрытие: ЗН МЛ-155, серебристый  
ГОСТ 12034-68 I.P.

				Серия 1.436-4		Выпуск 2	
				08.10.03			
				Листа		Всего	
				0,44		1:1	
				Лист 1		Листов 8	
				ГОИ УПСК		Р. В. ШТА	

08.10.80

Экземпляр  
1-9841  
8.10.80

47



Изм.	Кол.	И.О.Д.	Подпись	Дата
Контр.	Музыка	М.И.		
Пробер.	Музыка	М.И.		
Бригад.	Шевченко	М.И.		
ЭИП	Колосов	М.И.		
Машин.	Колосов	М.И.		

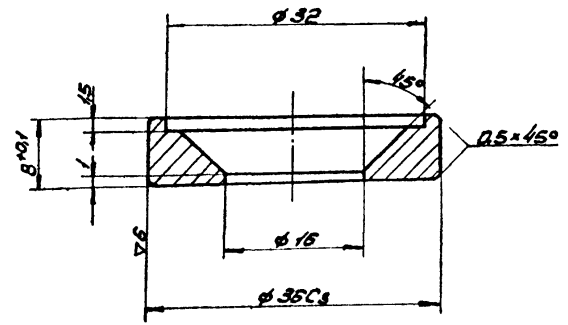
Серия 1.436-4		Выпуск 2	
08.10.05			
Листов	Вес	М-Б	
	0,007	2:1	
Лист 1	Листов 1	Регистр	
ГЛУ УПСК		М	
Срезьеземник Резина маслястая вр. II-B, тип ЕТУН-П			

08.10.80

Экземпляр  
1-9841  
8.10.80

▽4 Остальное

47



Изм.	Кол.	И.О.Д.	Подпись	Дата
Контр.	Музыка	М.И.		
Пробер.	Музыка	М.И.		
Бригад.	Шевченко	М.И.		
ЭИП	Колосов	М.И.		
Машин.	Колосов	М.И.		

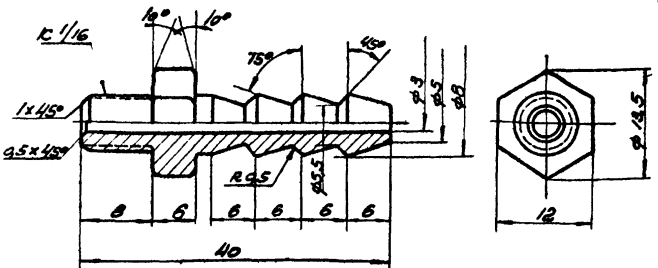
Серия 1.436-4		Выпуск 2	
08.10.04			
Листов	Вес	М-Б	
	0,03	2:1	
Лист 1	Листов 1	Регистр	
ГЛУ УПСК		М	
Кольцо пружинное Сталь 45			

08.10.01

СЕРИЯ 1.436-4  
Вариант 2

48

4



ОБНАМЕРОВАТЬ

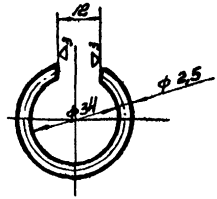
				СЕРИЯ 1.436-4	Вариант 2	
				08.10.01		
				ЛИТЕРА	ВЕС	М-Б
					0,02	2:1
				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
				ГЛЯ УПСК		РЕГИСТР №
ШТЫРЕЦ						
СТАЛ 35						

08.10.06

СЕРИЯ 1.436-4  
Вариант 2

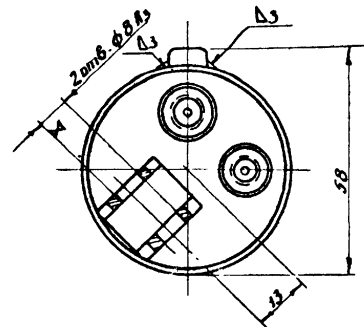
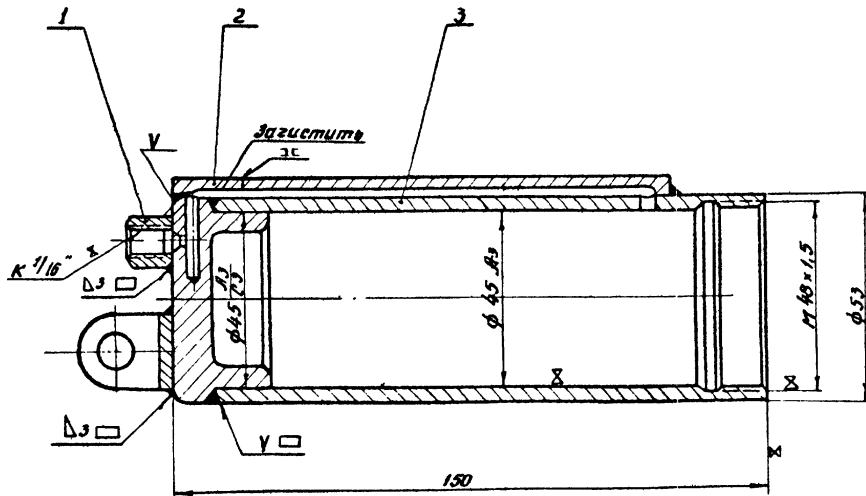
48

ОСТАТОЧНОЕ



				СЕРИЯ 1.436-4	Вариант 2	
				08.10.06		
				ЛИТЕРА	ВЕС	М-Б
					0,004	1:1
				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
				ГЛЯ УПСК		РЕГИСТР №
КОЛЬЦО ЭЛПОРОВОЕ						
ПРОВОЛОКА I-2,5				ГОСТ 8389-60		





1. Покрытие : ЭН МЛ-165, веревристый  
ГОСТ 12034-66 I-A  
2. X - без покрытия

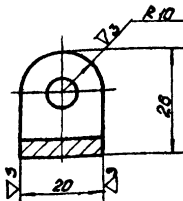
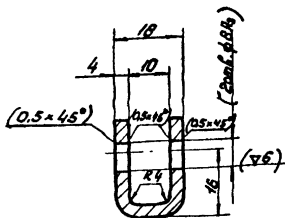
3	08.11.20	Гильза	1	1.1	1.1		
2	08.11.01	Заглушка	1	0.003	0.00	ст. 3	
1	08.11.10	Крышка глухая	1	0.26	0.26		
№	Обозначение	Наименование	кол	шт	всех	Матер.	Лист
				Вес			
						Верил 1.436,4	Выпуск 2
						08.11.00	
Изм	кол	И док	подпись	дата		Литера	Вес
Констр		Музыка	И.С.				1,363
Проверил		Литвина	И.С.			Масшт	1:1
Бригадир		Шевчен	ко	И.С.		Лист 1	Листов 1
Ин-ст		Компани	И.С.			Регистр	
Мас.этд		Компани	И.С.			ГЛУ УПСК	Регистр

08.11.80

Экземпляр  
1-5881/  
101002

~ Остальное

50



Размеры и чистоту поверхностей,  
указанные в скобках, выполнять  
после сварки.

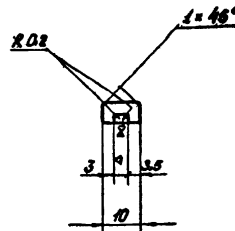
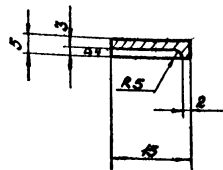
				Серия 1.436-4	Выпуск 2
				08.11.13	
Изм.	Кол.	Исполн.	Подпись	Дата	
Констр.	Мухомин	Мухомин	Мухомин		
Провер.	Клименко	Клименко	Клименко		
Взвешив.	Шевченко	Шевченко	Шевченко		
Изучил	Каминский	Каминский	Каминский		
Нап.отв.	Каминский	Каминский	Каминский		
				Литера	Вес
				Ст.3	002
				Лист 1	Листов 1
				ИПУ УПСК	резином N

10.11.80

Экземпляр  
1-5881/  
101002

~ Остальное

50



				Серия 1.436-4	Выпуск 2
				08.11.01	
Изм.	Кол.	Исполн.	Подпись	Дата	
Констр.	Мухомин	Мухомин	Мухомин		
Провер.	Клименко	Клименко	Клименко		
Взвешив.	Шевченко	Шевченко	Шевченко		
Изучил	Каминский	Каминский	Каминский		
Нап.отв.	Каминский	Каминский	Каминский		
				Литера	Вес
				Заглушка	0003
				Лист 1	Листов 1
				Ст.3	ИПУ УПСК резином N

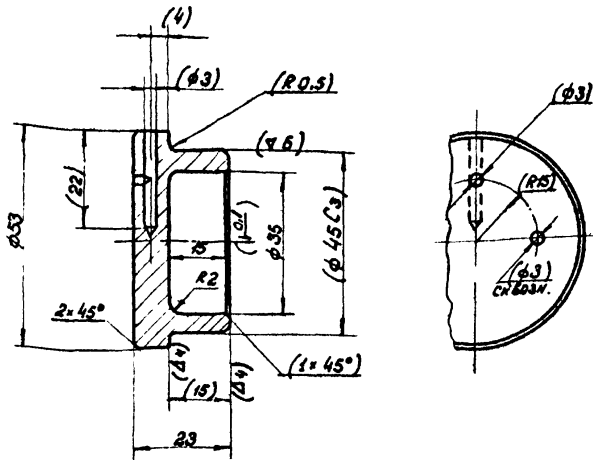


08.11.80

Р-984/1  
Итого

ДЗ остальное

52



Размеры и чистоту поверхностей заключенные в скобки выполнять после сварки.

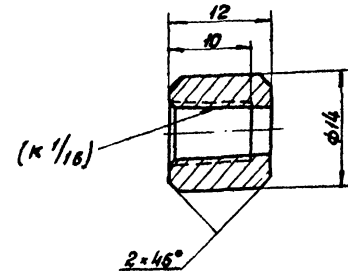
Изм	Кол	И.Докум.	Подпись	Дата	Серия 1436-4	Выпуск 2	
Констр	Музыка	И.Сурин					08.11.12
Провер	Литвинова	Ан			Литера	Вес	Масштаб
Бригад	Шевченко	Ан				0.3	1:1
Инженер	Компаньей	Ан			Лист 1	Листов 1	
Нач. отд.	Компаньей	Ан			ГПИ УПСК		регистр N
Крышка					Ст. 3		

11.11.80

Р-984/1  
Итого

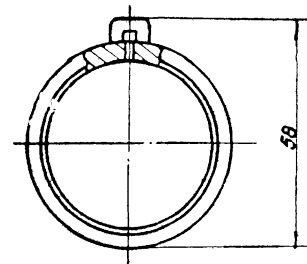
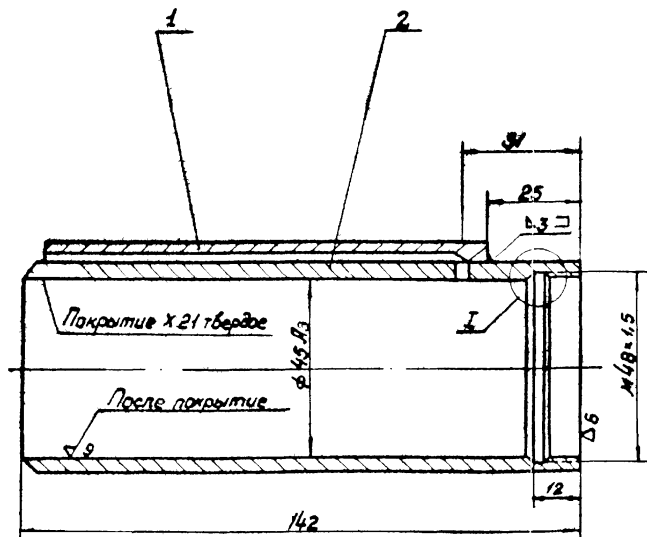
ДЗ

52

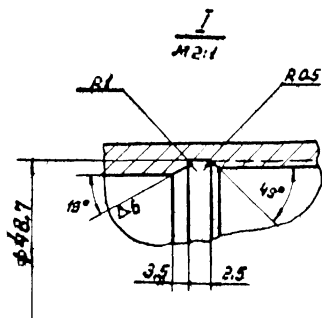


Размер, заключенный в скобки, выполнить после сварки.

Изм	Кол	И.Докум.	Подпись	Дата	Серия 1436-4	Выпуск 2	
Констр	Музыка	И.Сурин					08.11.11
Провер	Литвинова	Ан			Литера	Вес	Масштаб
Бригад	Шевченко	Ан				0.02	2:1
Инженер	Компаньей	Ан			Лист 1	Листов 1	
Нач. отд.	Компаньей	Ан			ГПИ УПСК		регистр N
Бобышка					Ст. 3		



1. Овальность и конусность  $\phi 45.7$  не более 0.025.
2. Неперпендикулярность торцов к оси поверхности  $\phi 45.7$  не более 0.05 : 100.
3. Поперечные риски на поверхности  $\phi 45.7$  не допускаются.



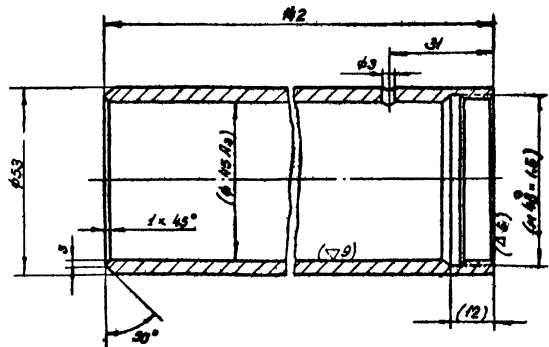
2	08.11.22	Гильза	1	0.7	0.7	Сталь 35	
1	08.11.21	Планка	1	0.4	0.9	Ст 3	
№	Обозначение	Наименование		Лит.	Вес	Матер.	Лист
08							
				Серия 1.4.35-4			Листов 2
				08.11.20			
Вид	Мат.	Материал	Подпись	Литера	Вес	Масштаб	
Материал	Материал	Материал					
Проверка	Материал	Материал			1:1	1:1	
Время	Материал	Материал		Лист /	Листов /		
Материал	Материал	Материал		ГПЦ УПСК			режисор

88 11 90

Рисунки  
1-209  
стр. 27

▽ 3 Всталвное

54



Размеры и чистоту поверхностей, указанные в скобках, выполнять после сварки.

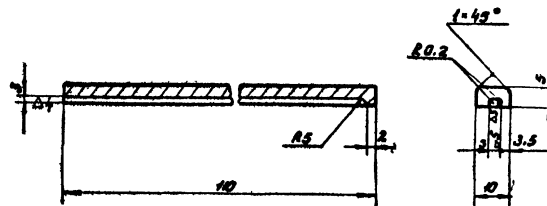
				Серия 1.436-4	Материал 2
				08.11.22	
Гильза				Литера	Вес
					0,7
					±1
Сталь 35				Лист 1	Листов 1
				ГПУ УПСК	размер H

18 11 90

Рисунки  
1-209  
стр. 27

▽ 3 Всталвное

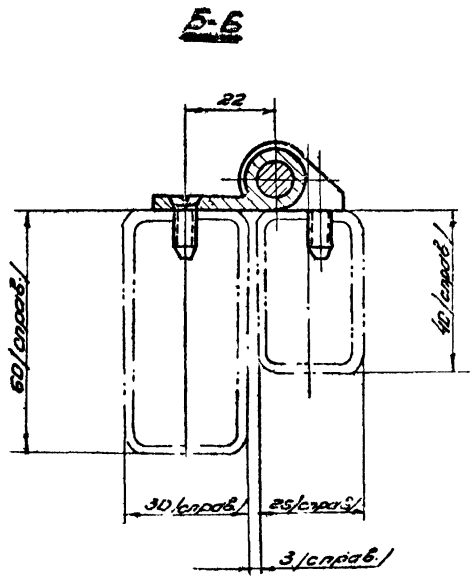
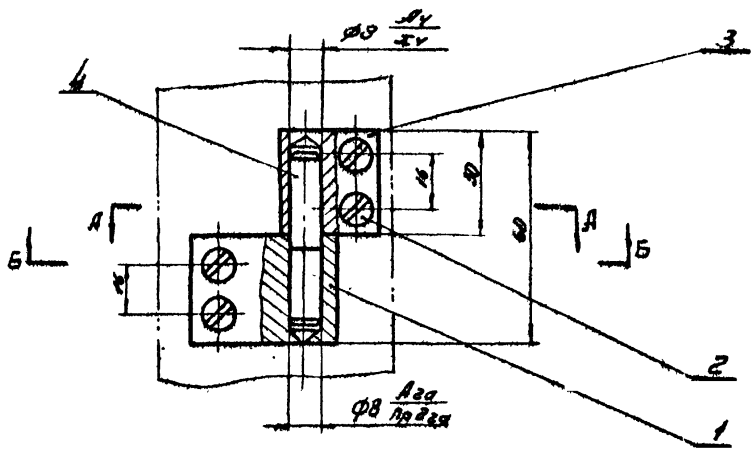
54



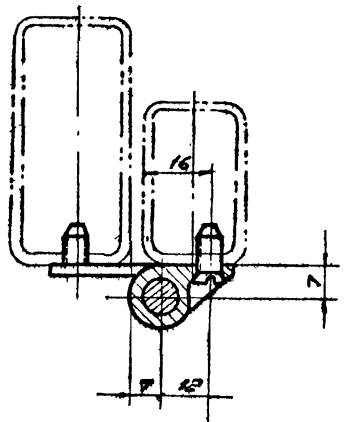
				Серия 1.436-4	Материал 2
				08.11.21	
Планка				Литера	Вес
					0,4
					±1
Ст. 3				Лист 1	Листов 1
				ГПУ УПСК	размер H

11012-03 55





А-А



4	09.00.03	Обв	1	0.018	0.018	Сталь 45	
3	09.00.02	Полупетля Винт М5×12-011 ГОСТ 1490-62	1	0.025	0.025	Ст 3	
2			4	0.003	0.005	Ст 3	
1	09.00.01	Полупетля	1	0.04	0.04	Ст 3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Лит	Вес	Матер	Примеч
						Серия 1 435-4	Вместе 2
						Петля левая	09.00.00
Цм. Кат.	И. Дрозд	Подпись Дата				Литера	Вес
Констр.	Музыка	Литера					Насит
Провер.	Фейерей	В. В.					0.12
Бригад.	Шевченко	К. С.				Лист 1	Листов 1
Экз. или по	Конструкция	Л. В.				гпу зпск	Регистр
Лит. от	Конструкция	Л. В.					№

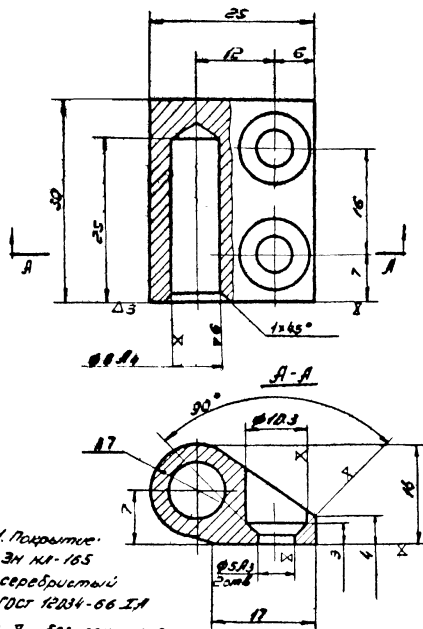


20.00.50

2 КОМПЛ  
9-9891  
Итого

73 ОСТ.П.66.002

57



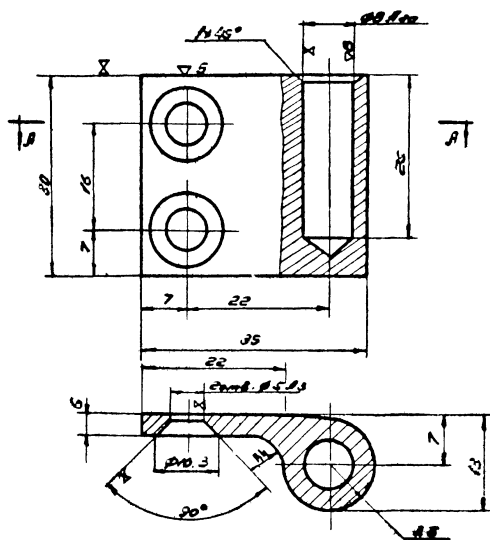
			ЭВМ 1.436-4	Алюмин 2
			09.00.02	
Покупателя			Алюмин	ВСС
			0.05	2-1
Ст.3			Алюм 1	Алюм 2
			ПТУ - 5102	Приним И

18.00.60

8 КОМПЛ  
9-9891  
Итого

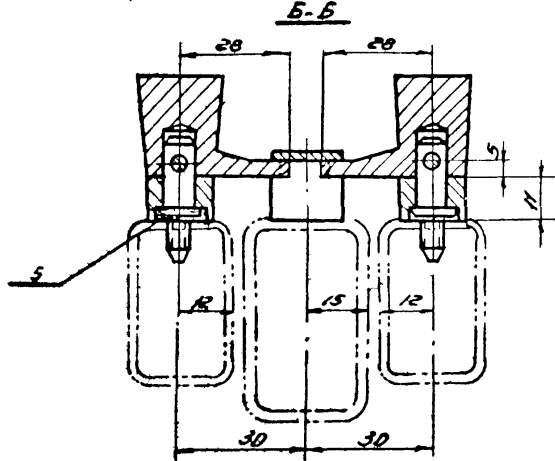
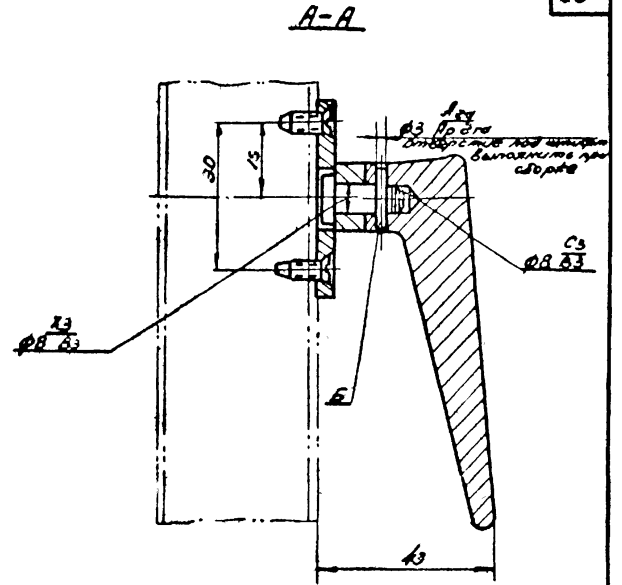
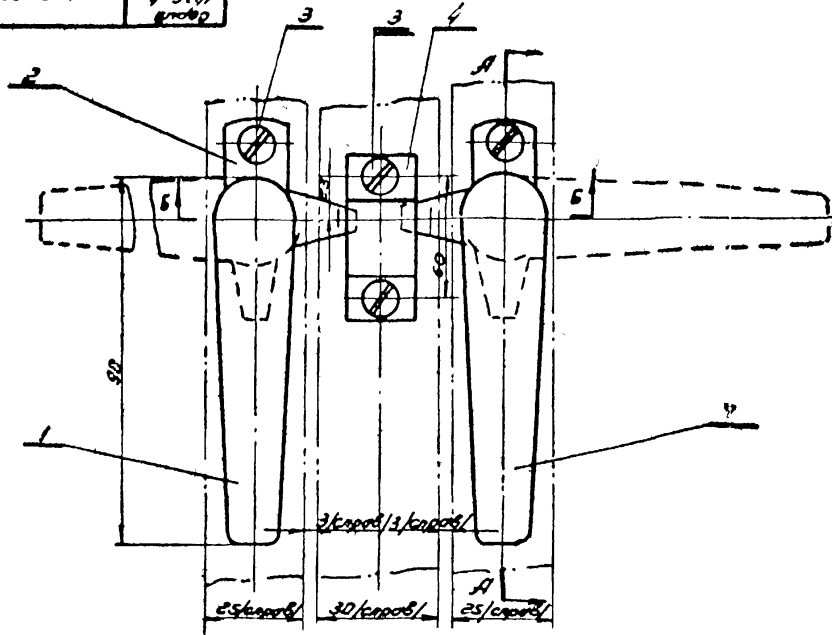
73 ОСТ.П.66.002

57



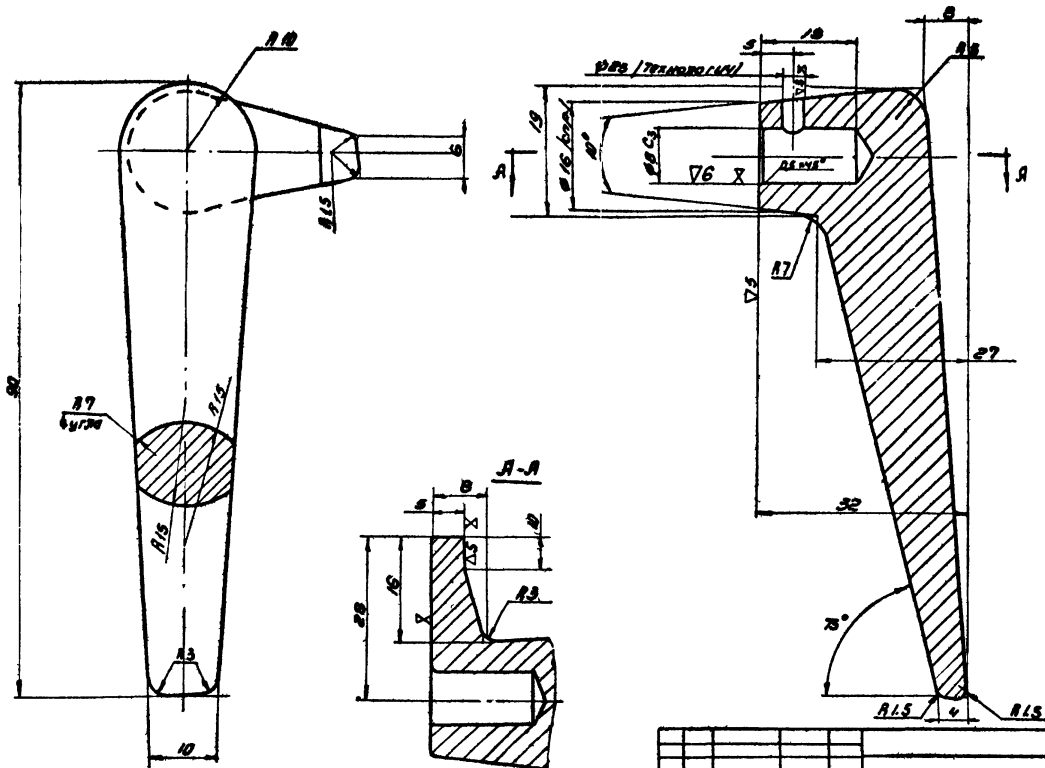
			ЭВМ 1.436-4	Алюмин 2
			09.00.01	
Покупателя			Алюмин	ВСС
			0.04	2-1
Ст.3			Алюм 1	Алюм 2
			ПТУ 5102	Приним И





7	00.00.02	Прута резьба	1	0.13	0.13	Сталь 35Л	
6		Шпатель цинкпигментный Шпатель № 16 ГОСТ 3129-60	2	0.000	42.0012		
5	06.00.04	Две	2	0.01	0.022	Сталь 45	
4	06.00.02	Сквозь	1	0.05	0.05	Ст.3	
3		Винт М3х12-01 ГОСТ 1430-62	6	0.003	0.0076		
2	06.00.01	Всноваки	2	0.02	0.04	Ст.3	
1	10.00.01	Прута резьба	1	0.13	0.13	Сталь 35Л	
		Основаки	Кор.	10.00.01	Вес	Номер	Прим.
		Нормирование			Вес		Всего
							№ 1436-4
							10.00.00
							№ 1436-4
							Вес
							0.37
							1:1
							№ 1436-4
							№ 1436-4
							№ 1436-4

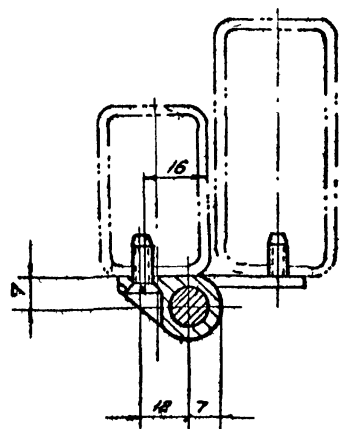
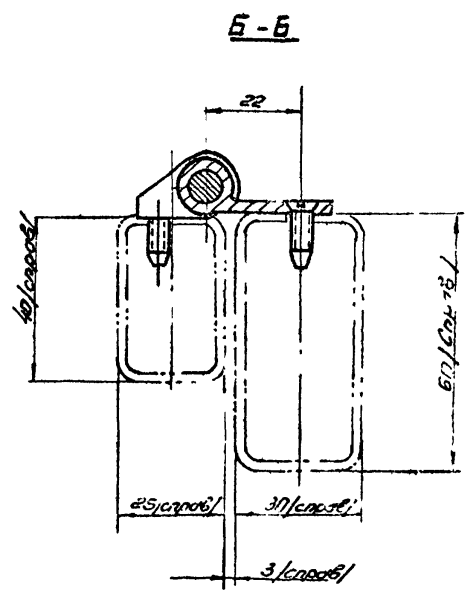
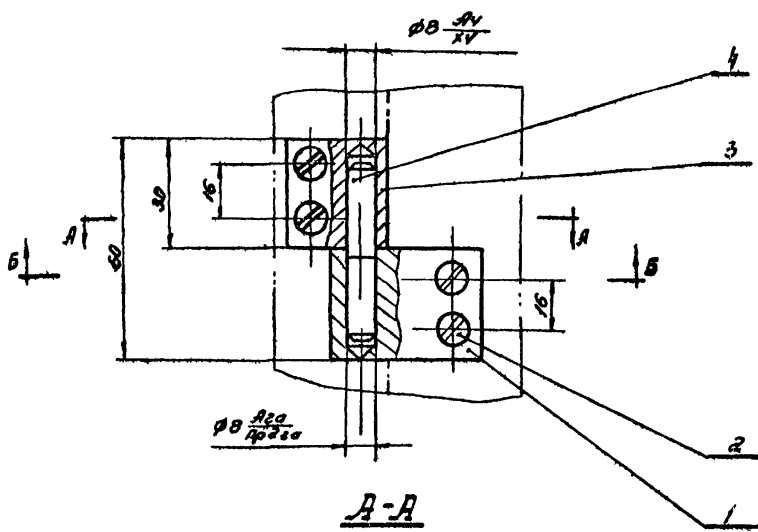
ЗОНК



1. Чистота поверхности после литья ДБ.
2. Неуказанные радиусы  $R=1\text{мм}$
3. Покрытие: Эп.мл-165, серебристое ГОСТ 1014-66/А
4. X - без покрытия.

		Серия 1.436-6		Материал 2	
		10.00.01			
Деталь		Ручка правая		Литера	
Материал		Сталь 35А		Вес	
Поверх.		X		Масштаб	
Свойств.		X		1:1	
Эп.мл-165		X		Лист 5/1	
X		X		ГЛУ УЛСХ	
Нов. зап.		X		Рисунки	





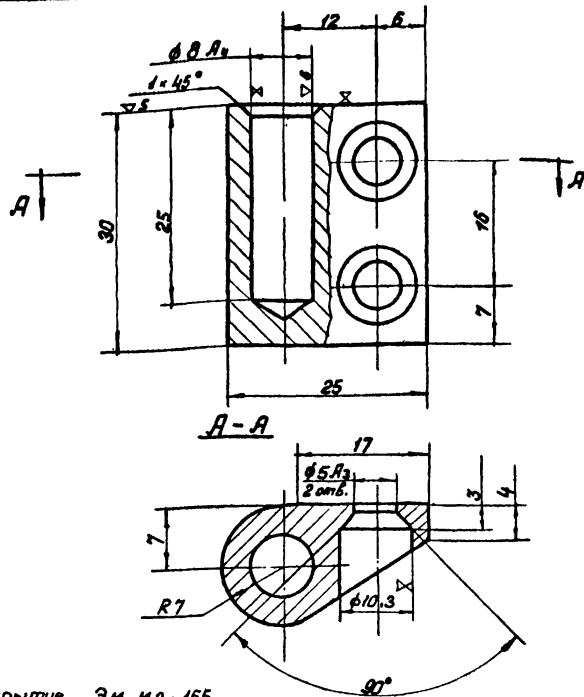
№	Обозначение	Наименование	к-во	шт.	вес	мат. осех	Ст.		
4	09.00.03	Осб	1	0.08	0.08	Сталь 45			
3	11.00.02	Полупетля Винт М5х12-011 ГОСТ 1480-62	1	0.05	0.05	Ст. 3			
2			4	0.006	0.006	Ст. 3			
1	11.00.01	Полупетля	1	0.04	0.04	Ст. 3			
Итого									
							Серия 1436-4	Выпуск 2	
Петля привода							11.00.00		
							№	Вес	Максимум
							D.12	1.1	
							Лист	Листов	
							ГПИ УПСК	Регистр N	

Изв. кол. Проверен. Подпись, дата  
 Констр. Мызько А.И.  
 Провер. Шевченко И.И.  
 Бригад. Шевченко И.И.  
 Главный конструктор 1.02.64  
 Нач. отд. Конструкторы Р.И.

20.00.01

2-контур  
4-984,7  
10002

▽ 3 Стаальной



1. Покрытие. ЭМ МЛ-165  
Серебристый ГОСТ 12034-66 I A
2. X без покрытия.
3. Острые кромки притупить

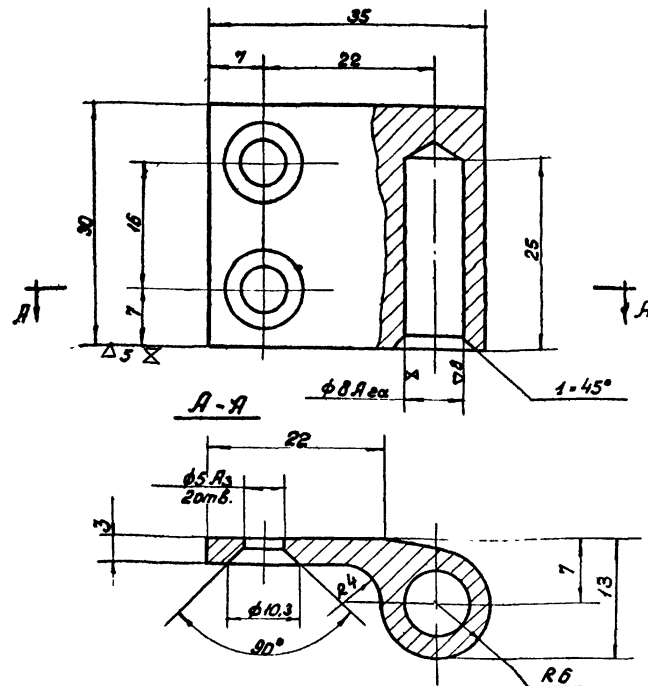
Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата	Серия 1.436-4	Волыск 2	
							11.00.02
Констр	Музыка	Лазарев			Литера	Вес	Масшт.
Провер	Шевченко	Ильин				0,05	2:1
Бригадир	Шевченко	Ильин			Лист	Листов	
Инж.пр.	Комнатский	Ильин			Ст. 3	гпи улск	регистр И
Нач. отд	Ульяновский	Ильин					

10.00.01

2-контур  
4-984,7  
10002

▽ 3 Стаальной

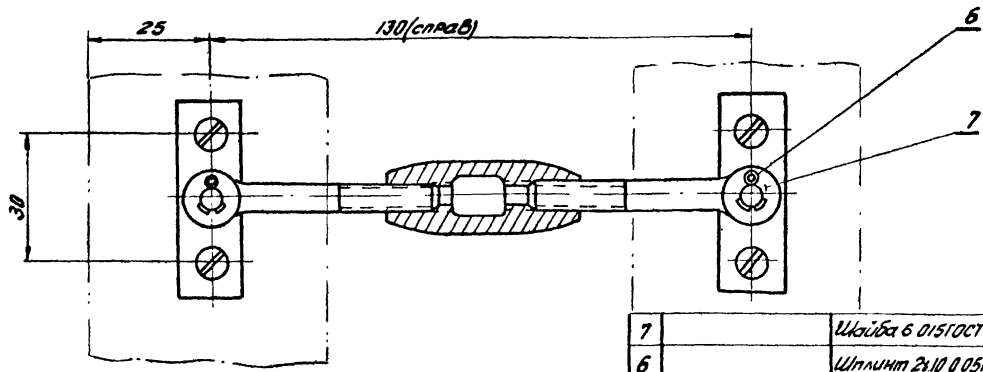
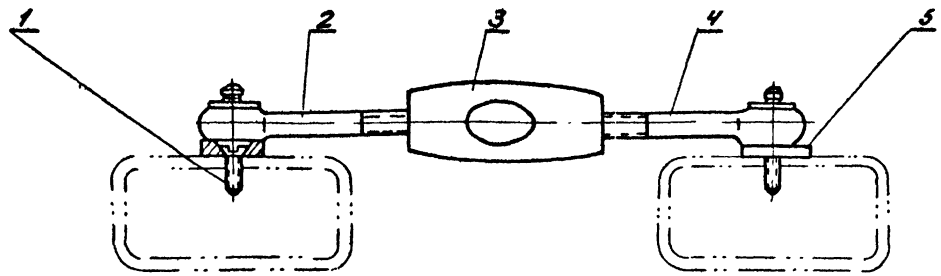
63



1. Покрытие ЭМ МА-165  
Серебристый, ГОСТ 12034-66 I A
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

Изм	Кол	Исполн	Подпись	Дата	Серия 1.436-4	Волыск 2	
							11.00.01
Констр	Музыка	Лазарев			Литера	Вес	Масшт.
Провер	Шевченко	Ильин				0,04	2:1
Бригадир	Шевченко	Ильин			Лист	Листов	
Инж.пр.	Комнатский	Ильин			Ст. 3	гпи улск	регистр И
Нач. отд	Ульяновский	Ильин					

1012-03 64



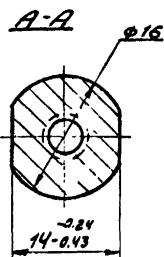
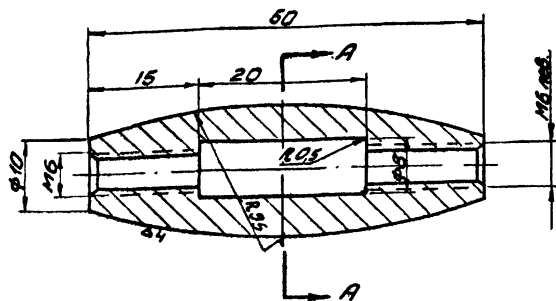
7		Шайба 6 015ГОСТ 11371-68	2	0.0008	0.001			
6		Шплицт 2x10 005ГОСТ397-64	2	0.001	0.002			
4	12.00.03	Пружина левая	1	0.02	0.02	Ст 5		
3	12.00.02	Стяжка	1	0.05	0.05	Ст 5		
2	12.00.01	Пружина правая	1	0.02	0.02	Ст 5		
1		Винт М5x12.0.15 ГОСТ 1490-62	4	0.001	0.00			
5	12.01.00	Планка	2	0.01	0.02	Ст 5		
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Тол.	Вес	Матер	Лист	
						Серия 1436-4	Лист 2	
		Стяжка	12.00.00					
изм	кал		М.обз.м.	М.диз.м.	Дата	Литеро	Вес	Масшт
Констр.	М.уз.м.		М.у.м.	М.п.м.			0.12	1:1
Провер.	Шевченко		И.С.			Лист 1	Листов 1	
Бриг.д.	Шевченко	И.С.			ГЛУ УПСК			
Л.м.ж.м.	Комиссаров	И.С.			Регистр №			
Нач.отд.	Комиссаров	И.С.			11012-03 65			



12.00.02

Серия  
1436-4  
Выпуск  
З

3 оетальное



Покрытие: ЭМ МЛ-165,  
серебристый ГОСТ 12034-66 IА

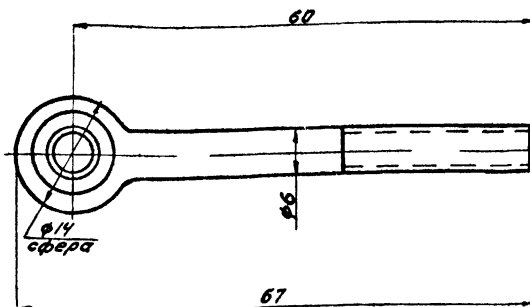
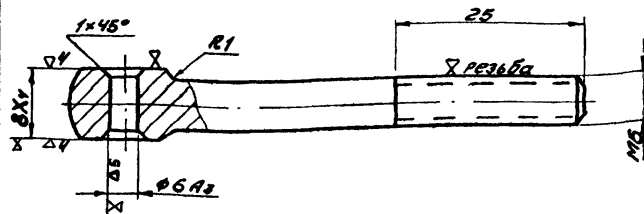
					Серия 1.436-4	Выпуск З
					12.00.02	
Изм. Кол.	Исполн.	Провер.	Дата	Стяжка	Литера	Вес
Констр.	Мазыка	Шевченко			0.05	2:1
Провер.	Шевченко	М.С.		Лист 1	Листов 2	
Бригад.	Шевченко	М.С.		Ст. 5	Регистр	
Личн. м.	Каминский	В.В.		ГПУ УПСК	N	
Нач. отд.	Каминский	В.В.				

12.00.01

Серия  
1436-4  
Выпуск  
З

3 оетальное

65

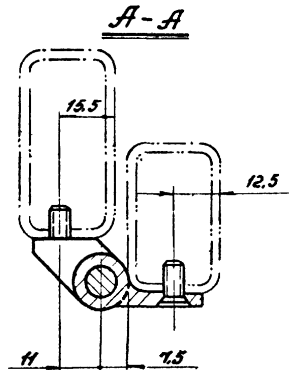
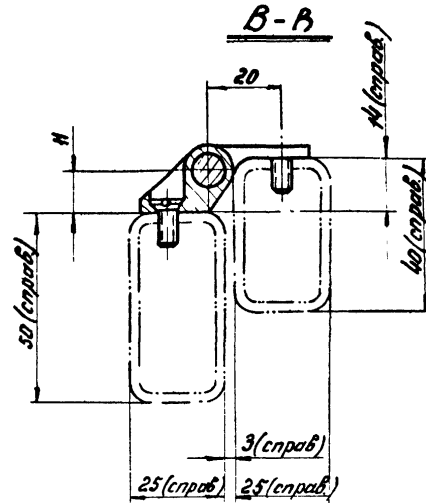
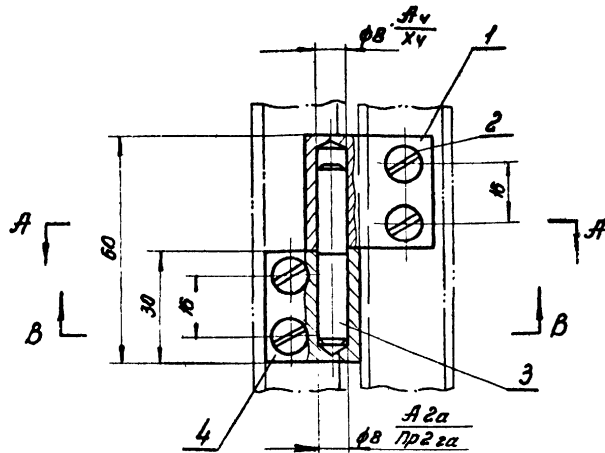


1. Покрытие: ЭМ МЛ-165, серебристый, ГОСТ 12034-66 IА  
2.  $\delta$  - без покрытия.

					Серия 1.436-4	Выпуск З
					12.00.01	
Изм. Кол.	Исполн.	Провер.	Дата	Проушина правая	Литера	Вес
Констр.	Мазыка	Шевченко			0.02	2:1
Провер.	Шевченко	М.С.		Лист 1	Листов 1	
Бригад.	Шевченко	М.С.		Ст. 5	Регистр	
Личн. м.	Каминский	В.В.		ГПУ УПСК	N	
Нач. отд.	Каминский	В.В.				

11012-03 66

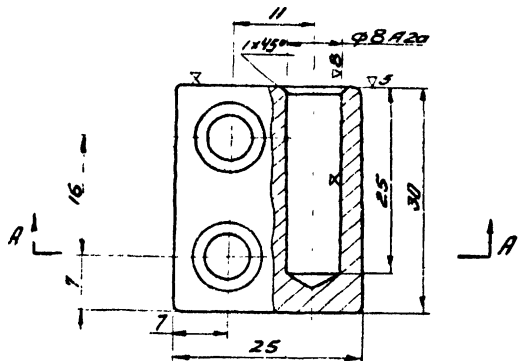




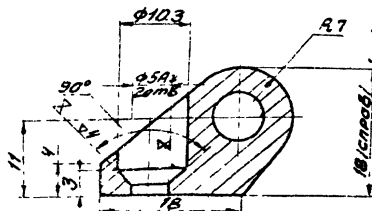
4	13.00.03	Полупетля	1	0,039	0,039	Ст. 3	
3	09.00.03	Ось	1	0,018	0,018	Сталь 45	
2		Винт М5×12-011 ГОСТ 1490-62	4	0,004	0,004		
1	13.00.01	Полупетля	1	0,055	0,055	Ст. 3	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Лит Вес	Всех Вес	Матер	Прим
				Серия 1436-4 выпуск 2			
				13.00.00			
Изм.	Илл.	№ докум.	Подпись	Дата	Летля левая		
Констр.	Борзов	Ур-т					
Пробер.	Ильина	Смел					
Бригад.	Авдеев	Фел					
Инженер	Корчакин	Рез					
Маш. отв.	Котлянский	Рез					
					Литера	Вес	Масштаб
					а 117	1:1	
					Лист 1	Листов 1	
					ГПИ УПСК	Должност.	
						№	

13.00.03  
Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3. ОСТАЛЬНОЕ



A-A



1. Покрытие: ЭМ МА-165 серебристый ГОСТ 12034-66 I A.
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить.

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

13.00.03

Листов 1 Вес 2:1

Лист 1 Листов 1  
ГПУ УЛСК Регистр №

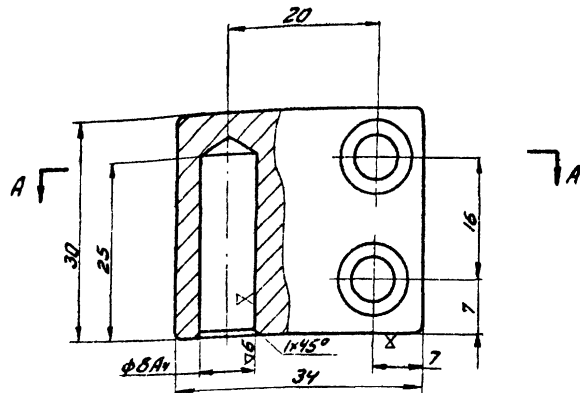
Кол. Кол. Материал. Подпись Дата  
Конструктор: М.З.В.И.К.А.  
Проект: М.З.В.И.К.А.  
Выполн.: М.З.В.И.К.А.  
Провер.: М.З.В.И.К.А.  
Нач. отд.: М.З.В.И.К.А.

Полупетля

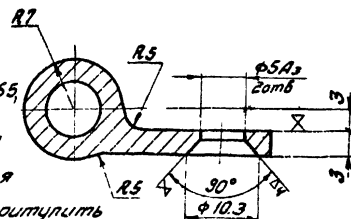
Ст. 3

13.00.01  
Серия 1.436-4  
Выпуск 2

3. ОСТАЛЬНОЕ 68



A-A



1. Покрытие: ЭМ МА-165, серебристый ГОСТ 12034-66 I A.
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

Серия 1.436-4  
Выпуск 2

13.00.01

Листов 1 Вес 2:1

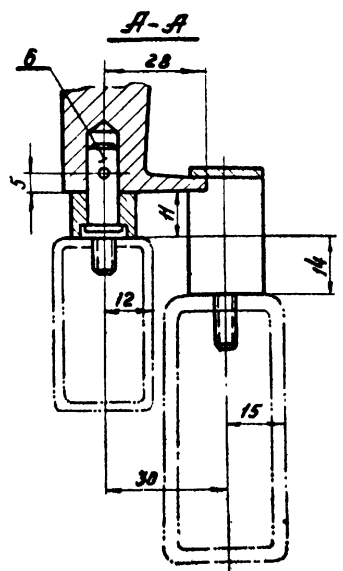
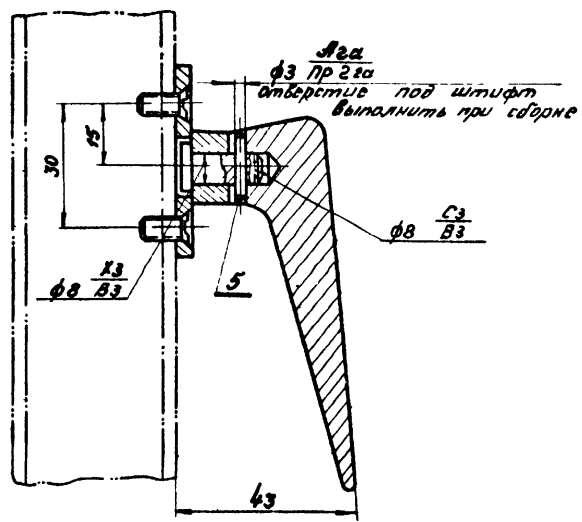
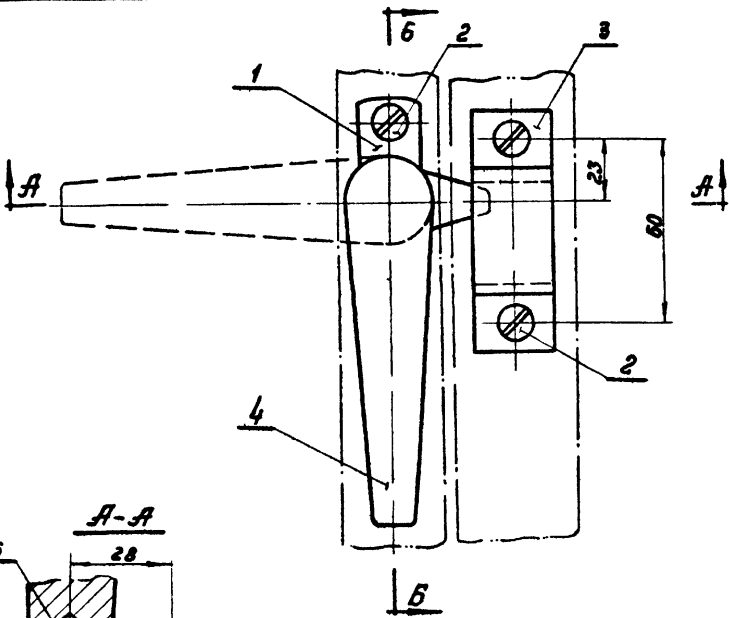
Лист 1 Листов 1  
ГПУ УЛСК Регистр N

Кол. Кол. Материал. Подпись Дата  
Конструктор: М.З.В.И.К.А.  
Проект: М.З.В.И.К.А.  
Выполн.: М.З.В.И.К.А.  
Провер.: М.З.В.И.К.А.  
Нач. отд.: М.З.В.И.К.А.

Полупетля

Ст. 3

Б-Б



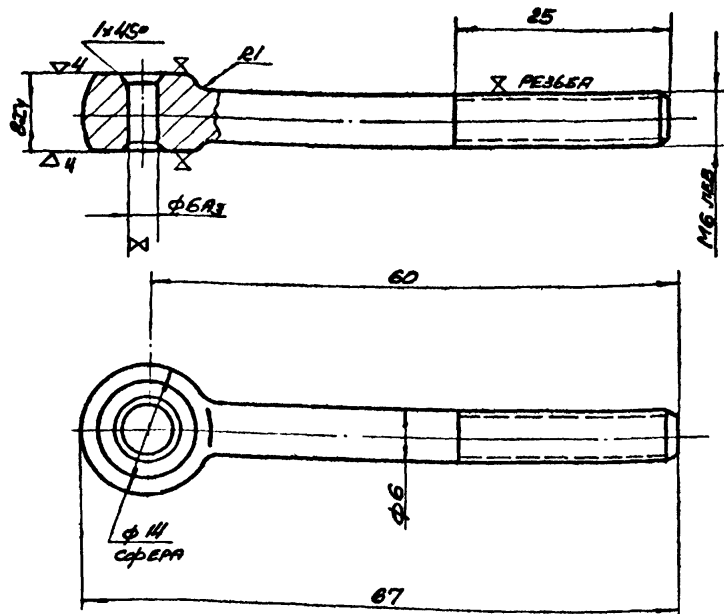
6	06.00.04	Ось	1	0.011	0.011	Сталь 45
5		Штифт цилиндрич 3 пр 20x18 ГОСТ 3128-60	1	0.001	0.001	
4	07.00.01	Ручка правая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л
3	14.00.01	Сквозь Диаметр 13 ГОСТ 1490-62	1	0.05	0.05	Ст 3
2			4	0.0013	0.0052	
1	06.00.01	Основание	1	0.02	0.02	Ст 3
№	Обозначение	Наименование	Кол	Мат	Всех	Матер. Прим
				Вес		
						Серия 1436-4
						Всучик 2
						14.00.00.
						Литера Вес Машштаб
						022 1:1
						Лист 1 Листов 1
						РПУ УПСК Регистр

Замок правый

12.00.03  
Серия 1.436-4  
Выпуск 2

Восстановление

70



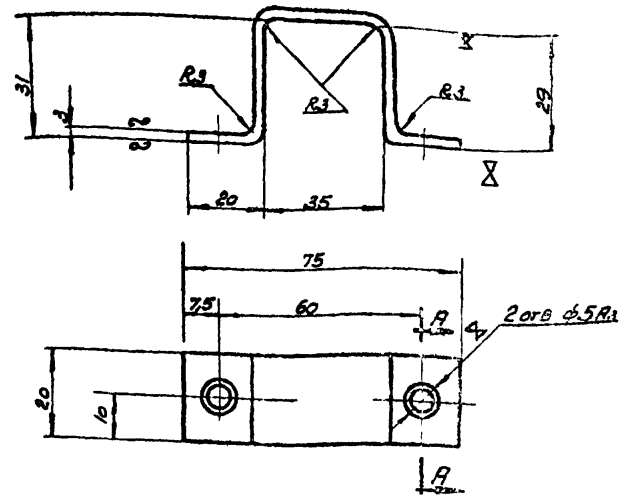
1. Покрытие ЗМ МЛ-165, серебряная, ГОСТ 12034-66 IА
2. 2 - без покрытия.

				Серия 1.436-4	Выпуск 2
ПРОЦЛИННА ЛЕБЯ				12.00.03	
КОНСТ	МШБМ	ШЕВЧЕНКО	МШ	ЛИТЕРА	ВЕС
БРИТА	ШЕВЧЕНКО	МШ		0,02	2:1
ГЛУБОК	КОМНАЦЕНКО	МШ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
НОВОСТА	КОМНАЦЕНКО	МШ	ГЛИ УПСК		РЕГИСТР
Ст. 5					

14.00.01  
Серия 1.436-4  
Выпуск 2

Восстановление

70

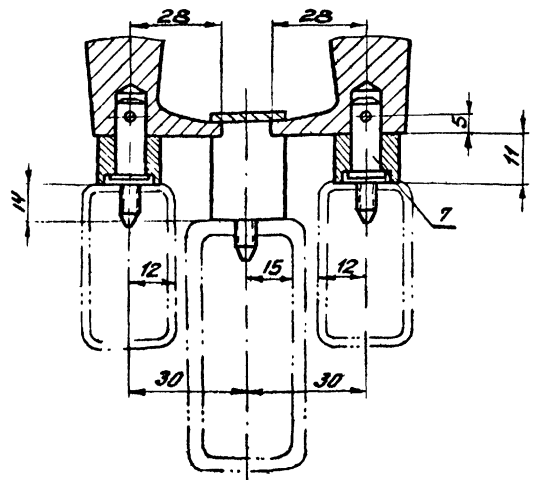
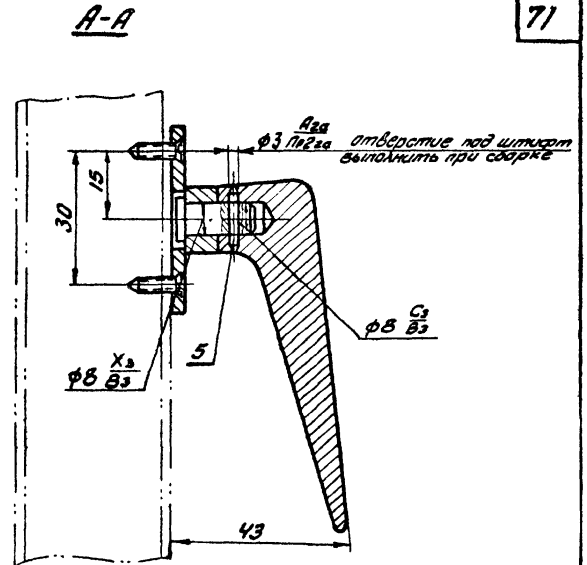
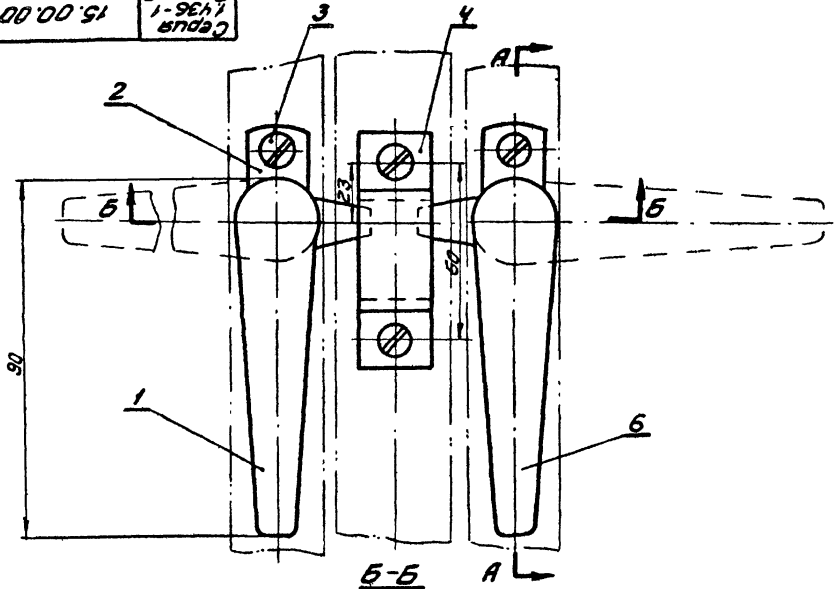


A-A



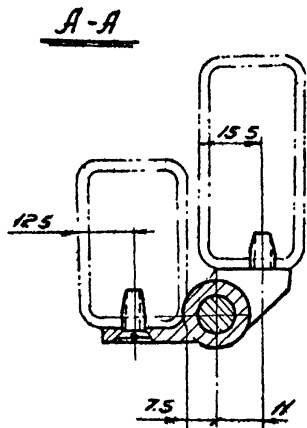
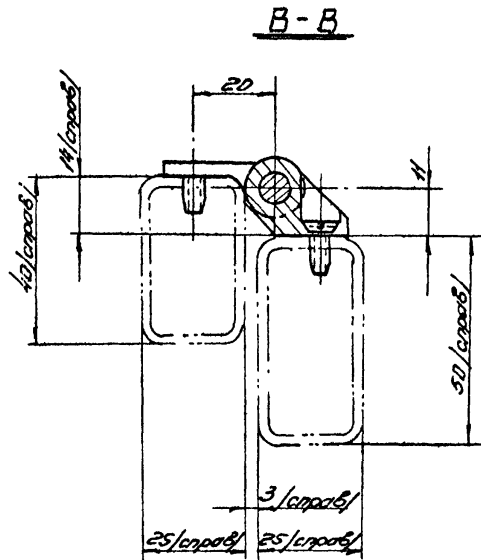
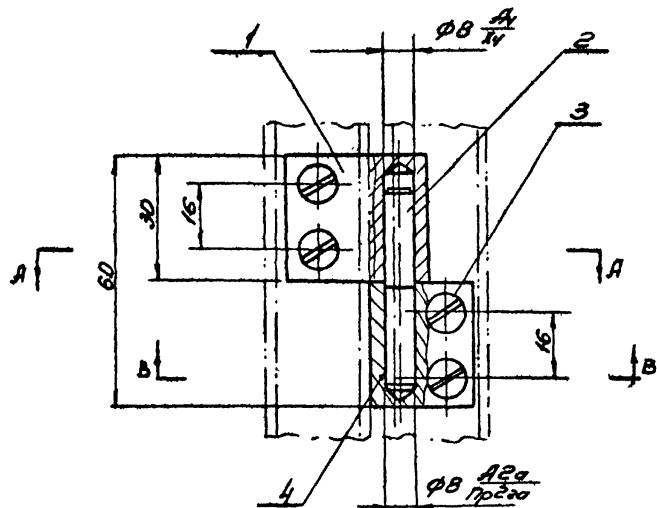
1. Развернутая дуга 111 мм
2. Покрытие : ЗМ МЛ-165, серебряный, ГОСТ 12034-66 IА

				Серия 1.436-4	Выпуск 2
СКОБА				14.00.01	
КОНСТ	МШБМ	ШЕВЧЕНКО	МШ	ЛИТЕРА	ВЕС
БРИТА	ШЕВЧЕНКО	МШ		0,05	1:1
ГЛУБОК	КОМНАЦЕНКО	МШ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
НОВОСТА	КОМНАЦЕНКО	МШ	ГЛИ УПСК		РЕГИСТР
Ст. 3					



7	06.00.04	Ось	2	0.011	0.022	Сталь 45	
6	05.00.03	Ручка левая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л	
5		Штифт цилиндрический 317230 х 161001 3128-60	4	0.001	0.004		
4	14.00.01	Скоба	1	0.058	0.058	Ст.3	
3		Вит М5х12 011 ГОСТ 1490-62	6	0.0013	0.0078		
2	06.00.01	Основание	2	0.02	0.04	Ст.3	
1	07.00.01	Ручка правая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л	
мм	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Всех	Материал	Примечание
					Вес		
						Серия 1.436	Выпуск 2
						15.00.00	
						Литера	Вес
							Масштаб
							0.392 1:1
						Лист 1	Листов
						ГПИ ЦПСК	Регистр №

ЗАМОК



4	16.00.02	Полупетля	1	0.039	0.039	Ст.3	
3		Винт М5 × 12-017	4	0.002	0.008		
2	09.00.03	Ос6	1	0.018	0.018	Сталь 45	
1	16.00.01	Полупетля	1	0.055	0.055	Ст.3	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	всех век	Материал	прим.
						Серия 1.436-4	Выпуск 2
						16.00.00	
Шт. Кол.	И. Докл.	Подпись	Дата			Листов	Всего
Контр.	Борзов	8/11				D.117	1:1
Проверил	Литвинов	11				Лист 1	Листов 1
Бригадир	Федорен	11				гпн улск	
Инж. пр.	Канюшкин	11				регистр N	
Нач. СБТ	Канюшкин	11					
Нач. отд.	Гайданак	11					

Петля  
правая

16.00.00

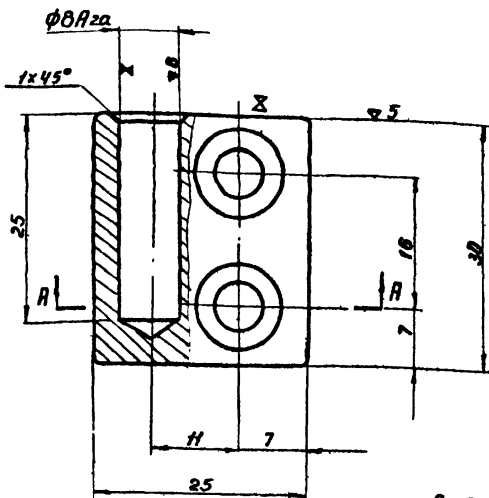
Листов

Лист 1

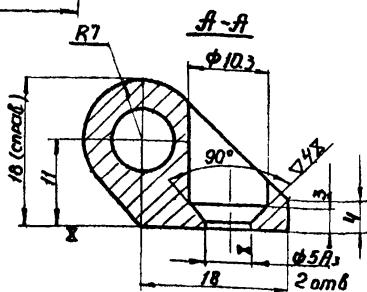
гпн улск

регистр  
N

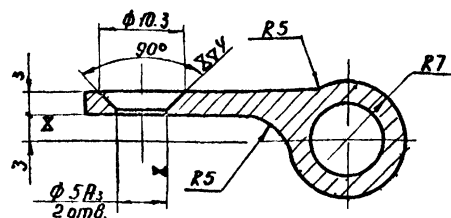
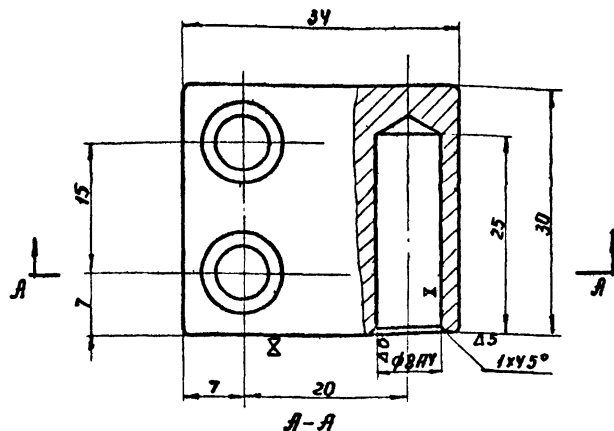




1. Покрытие: ЭМ МЛ-165 серебристый ГОСТ 12034-66 IА
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

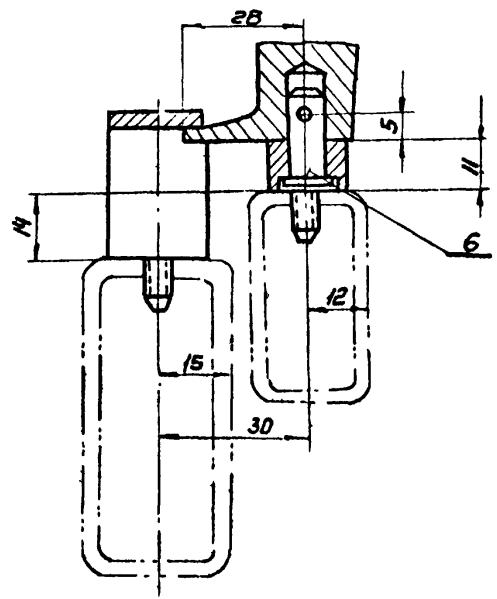
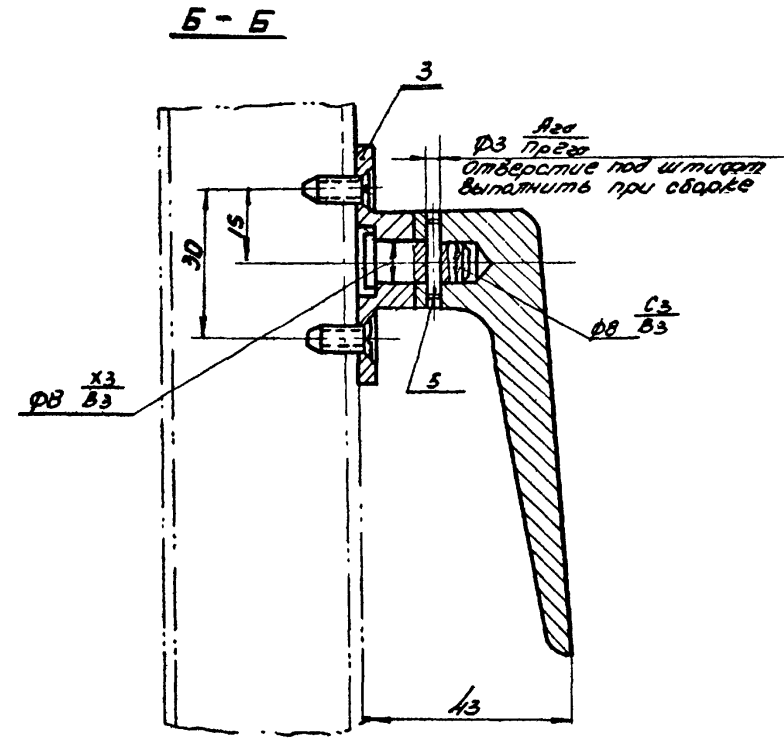
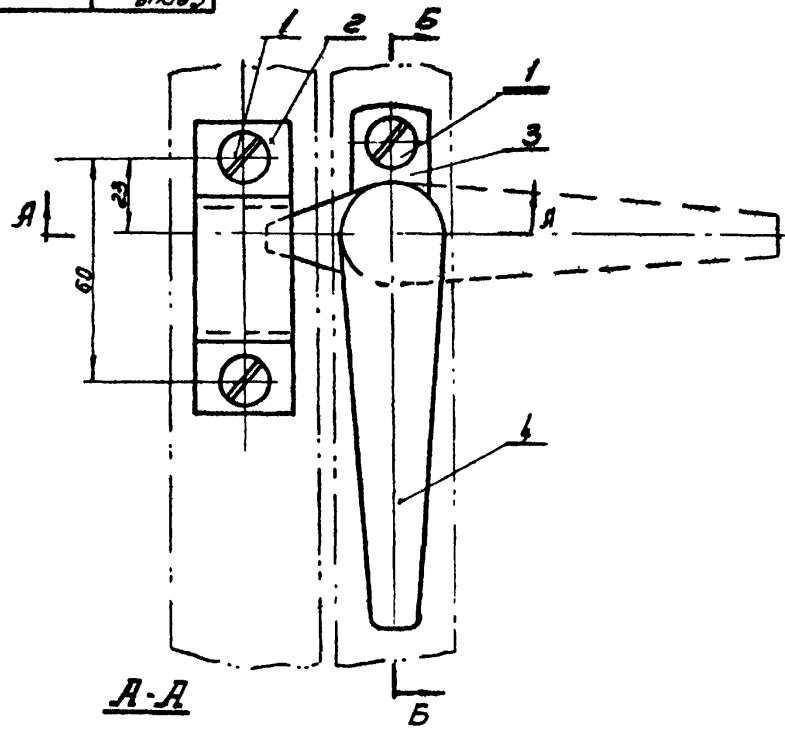


		Серия 1.436-4		Выпуск 2
		16.00.02		
Исполн. К.В. Мухоморов	Проверил Л.И. Павлов	Полупетля		Литера
Конструктор Л.И. Павлов	Музыка			М-б
Проверил В.И. Федоренко	Федоренко			0.055
Бригадир В.И. Федоренко	Федоренко			2:1
Глизирист Коннацкий	Коннацкий			Лист
Рисовал Коннацкий	Коннацкий			Листов
Нач. отд. Гайдаряк	Гайдаряк			Рисован
Ст. 3		ГПЯ УПСК		



1. Покрытие: ЭМ МЛ-165, серебристый, ГОСТ 12034-66 IА
2. X - без покрытия
3. Острые кромки притупить

		Серия 1.436-4		Выпуск 2
		16.00.01		
Исполн. К.В. Мухоморов	Проверил Л.И. Павлов	Полупетля		Литера
Конструктор Л.И. Павлов	Музыка			М-б
Проверил В.И. Федоренко	Федоренко			0.039
Бригадир В.И. Федоренко	Федоренко			2:1
Глизирист Коннацкий	Коннацкий			Лист 1
Рисовал Коннацкий	Коннацкий			Листов 1
Нач. отд. Гайдаряк	Гайдаряк			Рисован
Ст. 3		ГПЯ УПСК		



6	06.00.04	066	1	0.011	0.011	Сталь 45		
5		Штифт цилиндрич 31220 x 16 ГОСТ 3128-60	1	0.001	0.001			
4	06.00.03	Ручка левая	1	0.13	0.13	Сталь 35Л		
3	06.00.01	Основание	1	0.02	0.02	Ст.3		
2	14.00.01	Скоба	1	0.05	0.05	Ст.3		
1		Винт М5x12-011 ГОСТ 1430-62	4	0.0013	0.0012			
Итого	Обозначение	Наименование	кол	шт	всех	Матер. Прим		
					Вес	Выпуск		
					Серия 1 436-4	2		
<p>Занок левый</p>						17.00.00		
						Литера	Вес	Мощность
						022		1:1
						Лист	Листов	
ГПИ УПСК						Регистр		
						11012-03		