

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-15

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ
ИЗ СПАРЕННЫХ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ
СТАЛЬНЫХ ТРУБ
И МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17293-03

ЦЕНА ~~885~~

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать *I* 198*2* года

Заказ № *461* Тираж *3.000* экз.

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.436.2-15

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ
ИЗ СПАРЕННЫХ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ
СТАЛЬНЫХ ТРУБ
И МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

выпуск 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *Хим* Ю.Н. ХРОМЕЦ

РУК. ОТДЕЛА СПЕЦИАЛЬНЫХ
ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИИ *Р. Коф.* П.Д. КОЛБАЦКИЙ

РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ *Мас* М.В. ЧЕПЕЛЕВ

*Утверждены и введены
в действие с 1 сен-
тября 1981 г. Гос-
строем СССР
Постановление от
20 мая 1981 г. №72*

ВНИКТИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *ИИ* В.А. БИРЮКОВ

ЗАВ. ЛАБОРАТОРИЕЙ №2 *ИИ* Г.В. ТЕСЛЕНКО

СТ. ИНЖЕНЕР *Ж* В.А. ЖЕЛЕНКОВ

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
1	2	3
	Содержание	2-3
125-80.3.0000 Т0	Техническое описание	4-18
125-80.3.0000 ТТ	Технические требования	13-21
125-80.3.0100 ВМ	Прибор стержень	22
	Ведомость материалов	
125-80.3.0200 ВМ	Механизм рычажный	23
	Ведомость материалов	
125-80.3.0100	Прибор стержень	24
125-80.3.0100СБ	Прибор стержень	25-26
	Сборочный чертеж	
125-80.3.0200	Механизм рычажный	27-28
125-80.3.0200СБ	Механизм рычажный	29
	Сборочный чертеж	
125-80.3.1100	Платик	30
125-80.3.1200	Барaban	31
125-80.3.2001	Ось	32
125-80.3.2002	Ось	33

1.436.2-15 В.3

1	2	3
125-80.3.2003	Стержень	34
125-80.3.2004	Кольцо	35
125-80.3.3001	Основание	36
125-80.3.3002	Узелок	37
125-80.3.3003	Узелок	38
125-80.3.3004	Кронштейн	39
125-80.3.3005	Хомут	40
125-80.3.3006	Кронштейн	41
125-80.3.3007	Диск	42
125-80.3.4001	Поворот	43

Примечание: приведенный в основных надписях шифр 125-80 соответствует серии 1.436.2-15

Введение

В настоящем выпуске разработаны
2 типа механизмов для открывания
фрамуг окон по серии 1.436.2-15:

1. Прибор - стержень ПС5
2. Механизм рычажный МР5

1. Назначение и область применения

Механизмы предназначены для открывания
фрамуг окон по серии 1.436.2-15, при
этом прибор-стержень предназначен для
открывания фрамуг нижнего яруса окон, а
механизм рычажный - второго и третьего
яруса окон.

125-803.000070

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дата
Издан.		Черепев	о.м.	
Проб.		Коробочкин	о.м.	
Рук. бр.		Черепев	о.м.	
и контр.		Коробочкин		

Механизмы открывания
в ручном приводе

Листов	Лист	Листов
	1	15

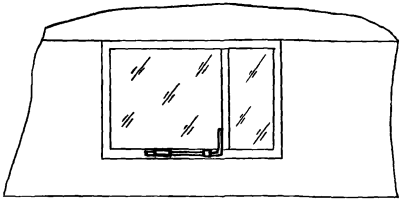
ИНИИППМГАНИИ

1. 436.2-15 в. 3

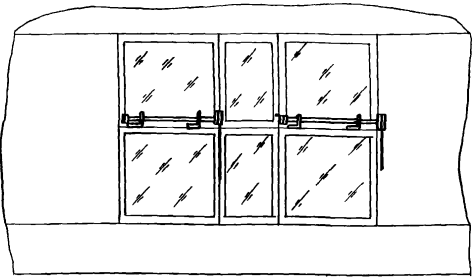
2. Технические данные

2.1. Номенклатура механизмов

Прибор стержень ПС5



Прибор рычажный МР5



2.2. Условные обозначения приборов

ПС-5 Прибор-стержень длиной 5 дециметров для открывания фрамуг нижнего яруса окон высотой 1200 и 1800 мм.

МР5- Механизм рычажный длиной 5 дециметров для открывания фрамуг второго и третьего яруса окон высотой 1200 и 1800 мм.

Инженер: Писарев Сергей Александрович. Адрес: г. Москва, ул. Мухоморова, д. 10, к. 10.

125 - 80.3.000070

2.3. Показатели назначения.

- 2.3.1. Способ открывания — ручной
- 2.3.2. Место установки механизмов.
внутри помещения.
- 2.3.3. Число открываемых фрамуг — одна.
- 2.3.4. Время открывания и закрывания фрамуг
5-10сек.
- 2.3.5. Усилие необходимое для открывания и
закрывания фрамуг — не более 5 кг
- 2.3.6. Жесткость среды — нормальная

2.4. Технико-экономические показатели механизмов

Марка механизма	Высота расположения механизма, м	Ширина фрамуги	Высота фрамуги	Расход металла $1м^2$, кг
ПС5	0,6	1000	1200	0,5
		1000	1800	0,33
		1200	1200	0,42
		1200	1800	0,28
МР5	2,4	1000	1200	2
		1000	1800	1,3
		1200	1200	1,7
		1200	1800	1,1

1.436.2-15 Б.3

ИЗДАНИЕ 1978 г. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ

3. Описание механизмов и их составных частей

3.1. Описание стержневого механизма МРБ

Прибор состоит из стержня, кронштейна, промежуточного звена, соединяющего стержень с рамкой.

Промежуточное звено обеспечивает две степени свободы и предохраняет кронштейн рамы от механических повреждений.

Кронштейн, по которому при открытии (закрывании) свободно скользит стержень, закреплен гамонпрезонищими винтами к обвязке переплета.

На стержне имеется фиксатор для фиксации рамы в открытом положении.

В закрытом положении стержень расположен параллельно фронтальной плоскости рамы и удерживается в таком положении уголком, закрепленным на обвязке переплета.

Для открывания рамы стержень необходимо вывести из зацепления с уголком и повернуть примерно на 90° , одновременно толкая его от себя. Для закрывания рамы стержень необходимо вывести из зацепления с кронштейном и перемещая на себя вводят в зацепление с уголком.

3.2. Описание механизма рычажного МРБ

Механизм рычажный состоит из приводного вала с барабаном, двух рычагов, кронштейнов и зацепленного на барабане штифта.

Механизм рычажный крепится с помощью кронштейнов к ветровому ригелю или к переплету.

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

Начальное и конечное положение рычагов фиксируется фиксатором, расположенном на кронштейне. Длина канатика регулируется в зависимости от высоты яруса окон.

На каждую фрамугу устанавливается один механизм.

1.436.2-15 6.3

1.436.2-15 6.3

4. Монтаж

4.1. Проточку отдельных составных единиц механизмов следует производить с соблюдением мер предосторожности от механических повреждений конструкций.

4.2. Произвести внешний осмотр и проверить комплектность изделия в соответствии с ведомостью состава механизмов.

4.3. Расконсервировать покрытые смазкой сборочные единицы механизмов.

4.4. Проверить соответствие сборочных единиц механизмов техническим условиям. Узнать отклонения в документах в согласовании допущенных отклонений от проекта. 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. При сборке перегрева металла и деформации не допускаются.

4.7. Выбор режима сварки, толщины электродов последовательность наложения сварных швов должны обеспечивать монтажные размеры в пределах указанных допусков.

4.8. Последовательность монтажа

1. 436.2-15 6.3

Э. Н. Погода, И. В. Давыдов, И. М. Иванова, И. В. Сидорова, И. В. Петрова, И. В. Павлова, И. В. Морозова

Исполн.	Дата	Исполн.	Дата

125-80.3.0000 TO

Лист
6

Наименование этапа работы	№ рис.	Перечень работ этапа
1	2	3
Установка отвесного прибора	1	Установить кронштейны на перелет и фрамугу, при помощи самонарезающих винтов шарнирно закрепить конец отвесной к фрамуге.
Установка механизма рычажного:		
а) Установка приводного вала с барабаном	2 и 3	Установить кронштейны на ригеле или обвязке оконных перелетов согласно чертежам, закрепить их самонарезающими винтами или болтовым соединением.
б) Установка рычагов	2 и 4	Повернуть рычаг вала в крайнее положение и поставить второй рычаг, шарнирно закрепив его о рычагом вала и фрамугой при помощи осей, фиксируя пружинными кольцами.
в) Запасовка канатика	2	Произвести запасовку, обеспечить поворот барабана при его натяжении на 180°.

125-80.3.0000 TO

Лист

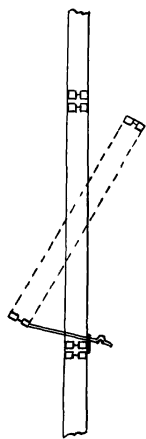
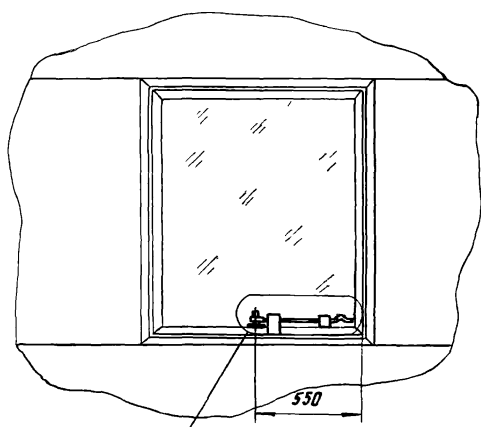
7

1.436.2 - 15 6.3

Изм.	Исполн.	Изд.	Делоп.	Лист	Лист

Монтаж стержневого механизма ПС5

1.436.2-15 6.3



I
Лист 8

I
M1:2

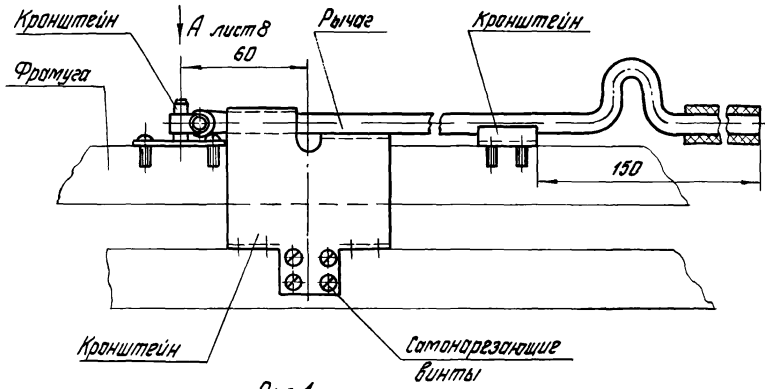


Рис. 1

Внимание! Подпись и дата. Взломщик. Инв. № докум. Подпись и дата.

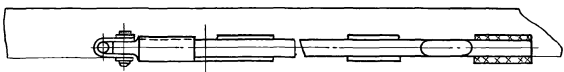
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

125-80.3.0000 TO

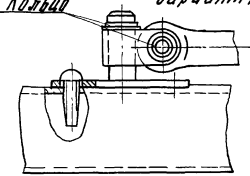
Лист
8

Вид Ф лист 7
M 1:2

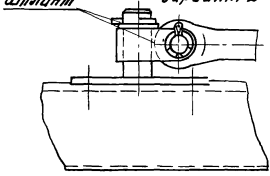
1.436.2 -15 в.3



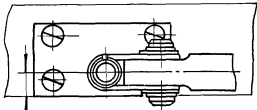
I лист 7
M 1:1 вариант 1



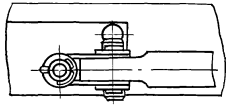
I лист 7
M 1:1 вариант 2



II лист 7
M 1:1 вариант 1



II лист 7
M 1:1 вариант 2

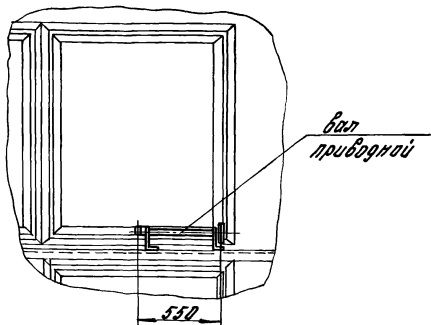


Лист 7, вариант 1 - "Метр", "Метр" (1000) и др. детали

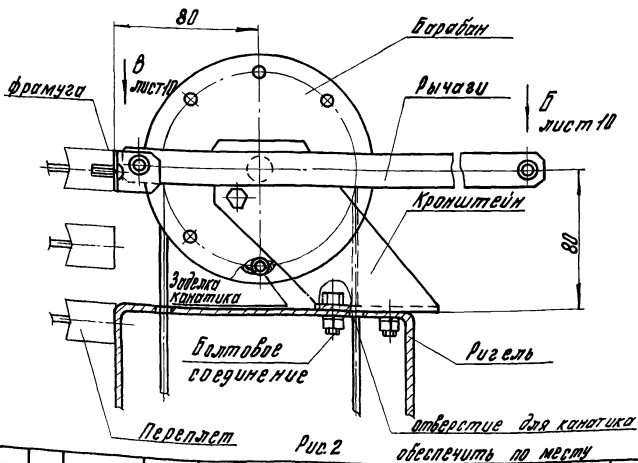
ЗМ.	Лист	№	Док. чм.	Возв.	Лист

125-80.3.0000 TO

Монтаж механизма рычажного МР5.



Вариант крепления механизма рычажного к ригелю.



1.436.2.-15 6.3

5. Отprobование, сейчас в эксплуатацию

5.1. Отprobование прибора-стержня и рычажного механизма производится после окончания монтажных работ и внешнего их осмотра.

5.2. При отprobовании механизмов проверяется плавное без заеданий и перекасов движение фриктуга с усилием не более 5 кг.

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

5.4. Механизмы, отprobование которых прошло удовлетворительно, представляются приемной комиссией с представлением;

- а) проектной документации,
- б) паспорта или свидетельства о приемке изделия.

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

г) документы о согласовании допущенных отклонений от проекта.

Приемочная комиссия, при наличии гарантий завода-изготовителя и монтажной организации об обеспечении основных технич. данных и стабильности работы механизмов, составляет акт с выводами и решением и вводит предъявленные к приемке механизмы в эксплуатацию. На основании подписанного акта записываются соответствующие разделы паспорта.

Исполнитель: [имя] / Проверил: [имя] / [подпись]

Иван

1.436.2-15. 6.3

6. Проверка технического состояния

С целью установления пригодности механизмов для дальнейшего их использования, по истечении определенного срока эксплуатации, необходимо проверить техническое состояние по пунктам, изложенным в таблице.

Что проверяется	Технические требования
Состояние механизма	Отсутствие повреждений звеньев рычажной системы и шарнирных соединений
Состояние крепежных элементов	Надежность креплений с помощью крепежных элементов
Состояние лакокрасочных покрытий	Покрытие должно быть прочным без отслаивания

Я. К. Сидор. Подп. и дата. Проверка и оценка. Подп. и дата.

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 учет 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

С целью быстрого выявления возможных или наиболее часто встречающихся неисправностей их причины и методы устранения приведены в таблице.

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Меры устранения
Неплотное закрывание фрамуги	Недостаточно прочно закреплены кронштейны	Проверить наличие крепежа. Обеспечить надежное крепление кронштейнов
При вращении ведомого вала фрамуга не открывается	Нет связи рычагов, допущены перекасы рычагов относительно фрамуги	Обеспечить соединение рычагов. Ликвидировать перекасы.

125-80.3000070

Лист

1.436.2-15. в.3

№ п.п. под. Подп. и отв. Изм. и отв. Инж. и отв. Пров. и отв.

1. Требования к конструкции

1.1. Механизмы должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 1.436.2-15 в соответствии с требованиями технических условий, разработанных по гост 2.114-70 и утвержденных по гост 2.115-70.

1.2. Механизмы выполняются с ручным открыванием для фрамуг в шарнирных петлях, расположенных в середине фрамуги окон в переплетных из стальных прямоугольных стальных труб с одинарным и двойным остеклением.

1.3. Механизмы рассчитаны на воздействие нагрузок, указанных в выдержке I технического описания данной серии.

1.4. Конструкция механизмов должна подвергаться следующим испытаниям:

а) типовым - при подготовке производства или изменений конструкции механизмов по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем. Количество циклов открывания - 100

б) приемно-сдаточным - при серийном и массовом производстве механизмов. Количество циклов открывания и закрывания - 10.

125-80.3.0000 TT

Мем. лист	К. Векман	Подп.	Дата
Чертеж	Черепов	С.С.	
Лист	Колодийчук	С.С.	
Дук. вв.	Черепов	С.С.	
Н. конт.	Колодийчук	С.С.	

Механизмы открывания с ручным приводом		
Листов	Лист	Листов
	1	3
Техническое описание		

1.436.2-15-в.3

Исполнитель: Черепов С.С. / Проверено: Колодийчук С.С. / Дата: /

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 быть смазаны графитовой смазкой УСс-А ГОСТ 3333-80 или другой равноценной по качеству.

4.5. Контроль качества сборки должен производить ОТК завода-изготовителя. Контроль качества сварных швов производить в неокрашенном виде по ГОСТ 3242-69.

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 тремя слоями эмали ХВ-124 ГОСТ 10144-74 по слою груннта фл-ОЗК ГОСТ 9109-76 или любой другой окраской равноценной по качеству.

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

1.436.2-15 в.3

Наименование материалов (изделия) ММ ГОСТов, ТУ	№ чертежа детали (узла)	Куда входит № абз.р., чертежа	Ко- лич- ство штук	Масса		Примеч.
				шту- ки кг	шт кг	
Лист БМТ-2, ГОСТ 19903-74	125-80.3.3004	125-80.3.0100	1	0,1	0,1	
4-IV-8 ст 3 пс ГОСТ 16523-70	125-80.3.3005	125-80.3.0100	1	0,009	0,009	
	125-80.3.3003	125-80.3.0100	1	0,015	0,015	
	125-80.3.3001	125-80.3.1100	1	0,01	0,01	
Круж 8Б ГОСТ 2590-71	125-80.3.2001	125-80.3.0100	1	0,004	0,004	
от 3 пр ГОСТ 635-79	125-80.3.2001-01	125-80.3.0100	1	0,005	0,005	
	125-80.3.2001-03	125-80.3.1100	1	0,003	0,003	
Круж 810 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2003	125-80.3.0100	1	0,4	0,4	
от 3 пр ГОСТ 635-79						
Пробалона Ш-08 ГОСТ 9389-75	125-80.3.2004	125-80.3.0100	1	0,004	0,004	
Винт 5x8-021 ГОСТ 10621-63			10	0,001	0,01	
Шайба 6.01.05 ГОСТ 11371-78			3	0,008	0,0024	
Шпилька 6,6x12.00 ГОСТ 397-79			2	0,0001	0,0002	

125-80.3.0100 в М

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Шаруба	Шаруба	Шаруба	
проб.	Провлава	Провлава	Провлава	
Чек др.	Челышев	Челышев	Челышев	

Прибор-держатель
пс 5

Итер.	Лист	Листов
	1	1
И И И И И П П П П П Р А Л И И И И		

1.436.2-15 Б.3

№, № произ., Изделие по плану, Дата, отп. и - зап. от - зап. от, 11.09.81. - в. е.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
11			125-80.3.0100 ББ	Оборудный чертёж		
				<u>Оборудные единицы</u>		
11	1		125-80.3.0010	Полотник	1	
				<u>Детали</u>		
11	3		125-80.3.3004	Кранштейн	1	
11	4		125-80.3.3005	Зомут	1	
11	5		125-80.3.2001	Ось	1	Взамен по 103.5
11	6		125-80.3.2001-01	Ось	1	Взамен по 103.5
11	7		125-80.3.2002	Отвержень	1	
11	8		125-80.3.3003	Узелок	1	
11	9		125-80.3.2004	Кольцо		Взамен по 103.12
Б/4	10		125-80.3.0101	Ручка		
				Трубка 4м 10х3 ГОСТ 496-67		
				L = 70мм		
				<u>Стандартные изделия</u>		
		11		Винт 5х8-021 ГОСТ 10621-63	10	
		12		Шайба 6.01.06 ГОСТ 11371-78	3	
		13		Шпилька 1,6х12,00		
				ГОСТ 397-79	3	Взамен по 3

125-80.3.0100

Прибор - отвержень
ПС 5

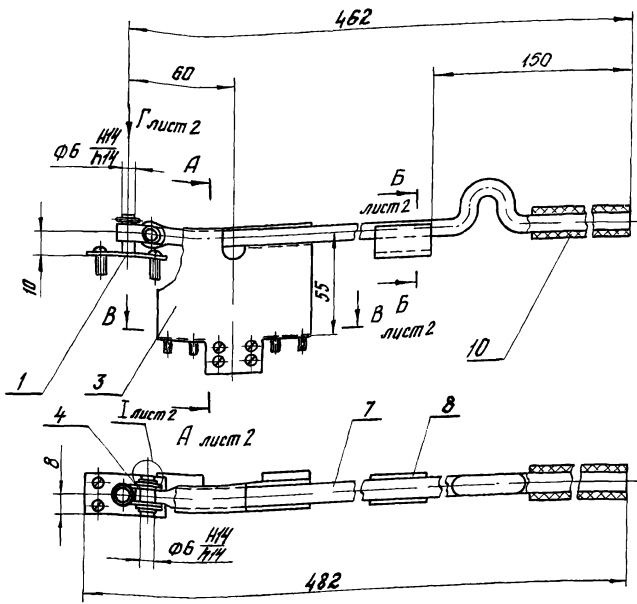
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
		Разработ.	Горяжов	
		Провер.	Чепельев	
		Рук. др.	Чепельев	
		И. контр.	Щадуров	

Лист	Лист	Листов
		1

ЦНИКПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

125-80.3.0100 СБ

1.436.2-15 в.3



Размеры для справок.

125-80.3.0100 СБ

Прибор-стержень
пс 5,
Сборочный чертёж

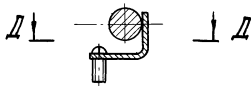
Лит.	Масса	Масштаб
	0,6	1:2
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

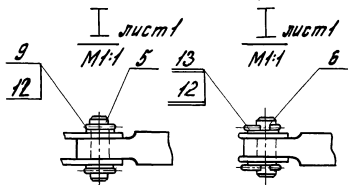
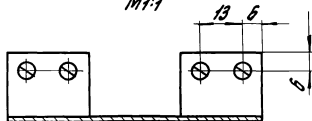
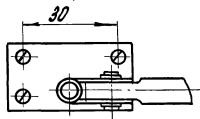
Взам. инв. № инв. № докум. Подп. и дата

Узм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова	Щерба	
Проб.		Чепелев	Щерба	
Т. контр.		Колбасинский	А. Кош.	03.81
Рук. ср.		Чепелев	Щерба	
И. контр.		Шабуров	Щерба	

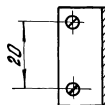
125-80.3.0100СБ

Б-Б лист 1
М1:1А-А лист 1
М1:1

Вариант

В-В
М1:1Вид Г лист 1
М1:1

Д-Д



125-80.3.0100СБ

Лист
7

1.436.2-15 в.3

125-80.3.0100СБ. Лист 7. 1:1. 125-80.3.0100СБ. Лист 7. 1:1. 125-80.3.0100СБ. Лист 7. 1:1.

1.436.2-15 в.3

Кол.	Примечан.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примечан.
		<u>Документация</u>			
11		Сборочный чертеж	125-80.3.1000СБ		
		<u>Сборочные единицы</u>			
11	1	Барaban	125-80.3.1200	1	
		<u>Детали</u>			
11	3	Кольцо	125-80.3.2004	4	допуск замена поз.17
11	4	Поводок	125-80.3.4001	1	
11	5	Кронштейн	125-80.3.3006	2	
11	6	Ось	125-80.3.2002	1	
11	7	Поводок	125-80.3.4001-01	1	
11	8	Угелок	125-80.3.3002	2	
11	9	Ось	125-80.3.2001	2	допуск замена поз.10
11	10	Ось	125-80.3.2001-01	2	Взамен. поз.9
		<u>Стандартные изделия</u>			
	11	Балл М8х16 ГОСТ7798-70		9	
	12	Винт 5х8-021 ГОСТ10621-63		8	

125.80.3.0200

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Грязнова	Черт		
Проб.	Чепелев	Черт		
Руч. Вр.	Чепелев	Черт		
Н.Конт.	Шабуров	Черт		

Механизм рычажный
МР5

Листер	Лист	Листов
	1	2

ЦИМПРОСМ ДАННИЙ

Инв. № докум. 1.436.2-15 в.3
Лист № докум. 27
Пер. и дата

1.436.2-15 В.3

ф.и.о.нач.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		13		Пайка МГ2.5		
		14		ГОСТ 5945-70 Шайба 8.65Г	9	
		15		ГОСТ 6402-70 Шайба 6.01.05	9	
		16		ГОСТ 4371-68 Шайба 14.01.05	6	
		17		ГОСТ 4371-78 Шпатель 1,6 x 12.00	4	Взвешен
		18		ГОСТ 397-79 Канатик льняной		поз. 3
				ГОСТ 1765-70 $\alpha = 6 \text{ мм}$	5м	

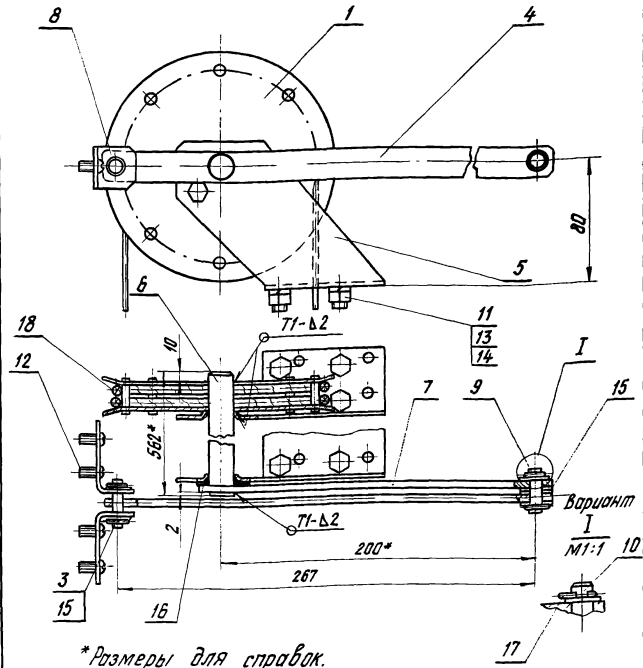
Лд./Менедж. А.И.М. Искандерова-Исмаилов И.М.

125-80.3.0200

ИУСМ
2

125-80.3.0200 СБ

1.436.2-15 в.3



Изм. и дата
Лист и дата
Взам. инв. №
Инд. № докум.
Лист и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	Трякина	Чепелев	СЗР	
Т. контр.	Морбачин	Кол	63.8	
Рис. гр.	Чепелев	СЗР		
И. контр.	Шабуров	СЗР		
Чт. №	Колбасин	СЗР	63.11	

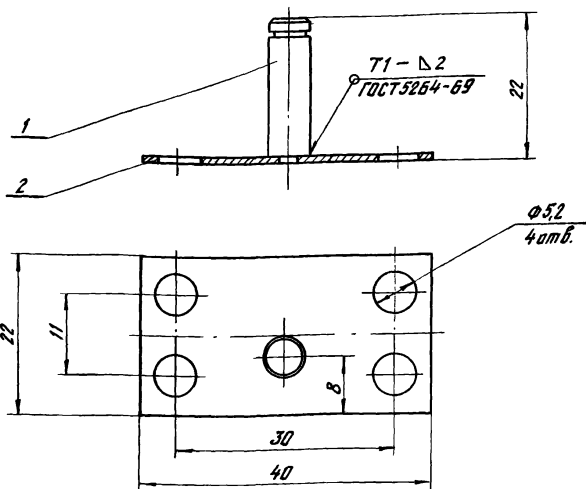
125-80.3.0200 СБ

Механизм рычажный
МРС
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
	24	1:2
Лист	Листов	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

125-80.3.1100

1.436.2-15 6.3

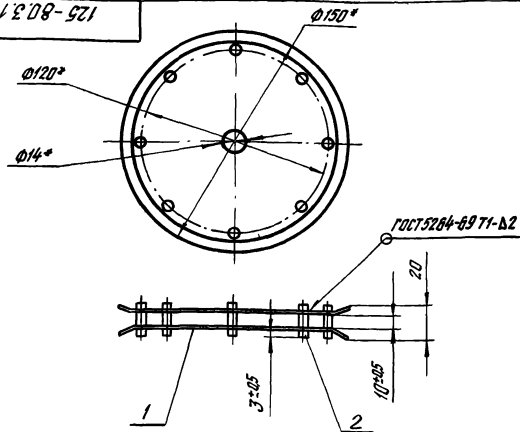


* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
11	1		125-80.3.2001-02	Ось	1	
11	2		125-80.3.3001	Основание	1	
125-80.3.1100						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Глязнова		С			
Проб.	Чепелев		С			
Т.контр.	Катавицкий		С	03.81		
Руч. зр.	Чепелев		С			
И.контр.	Шадриков		С			
Пластик					Лист	Масшт.
						0,016 2:1
					Лист	Листов 1
					ИИИИПМЗПНИИ	

1.436.2-15 в.3

125-80.3/200



* Размеры для справок.

№ листа, Подп. и дата / Взвешивание, № инв. № докум. / Подп. и дата

№ листа	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
11	1		125-80.3.3007	Диск	2	
64	2		125-80.3.1201	Ось		
				Круг В6 ГОСТ 2390-71 4-208, №01 Ст. 3 по ГОСТ 535-79	8	0,04 кг

125-80.3.1200

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Грязнова	Ср			0,86	1:2
Проект.		Чепелев	Л				
Т. кон. р.		Коловачкин	В. К.	03.89	Лист		Листов 1
Рук. эк.		Чепелев	Л				

Барaban

ИНТЕРПРОМЗООНИИ

125-80.3.2001

Rz80/√

1.436.2-15 6.3

Рис. 1

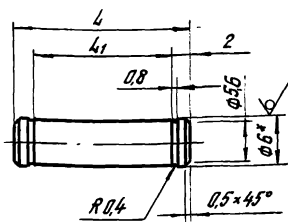


Рис. 2
остальное см. рис.1

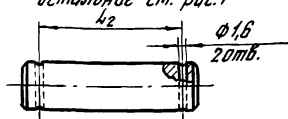
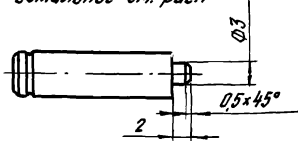


Рис. 3
остальное см. рис.1



Обозначение	Рис.	L, мм	L ₁ , мм	L ₂ , мм	Масса, кг
125-80.3.2001	Рис.1	22	18	—	0,004
-01	Рис.2	28	—	20	0,005
-02	Рис.3	22	—	—	0,003

* Размер для справок.

Исполн. Подп. и дата Изм. Подп. и дата

Исполн.	Подп.	Дата	Изм.	Подп.	Дата
Т.КОНТ.	Коваленко	03.87			
Рук. зр.	Чепелев				
И.КОНТ.	Шабдров				

125-80.3.2001

Ось

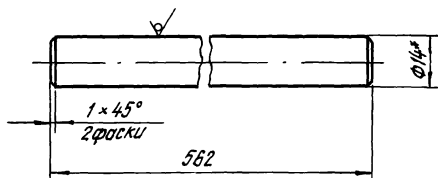
Круг В6 ГОСТ 2590-71
С-3 ГОСТ 525-70

Лист	Масса	Масштаб
1	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

125-80.3.2002

Rz 80/ ✓

1.436.2-15 В.3



* Размер для справок.

Взятый из № 11. Силь. № 5040. Подп. и дата

№ 11-1000. Подп. и дата

125-80.3.2002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разр.	Шошуров	Шошуров	
	Проб.	Грязнова	Грязнова	
	Т.контр.	Калбацкий	Калбацкий	
	Рук. зр.	Чепелев	Чепелев	
	Н.контр.	Грязнов	Грязнов	
	И.т.в.	Короб.	Короб.	

Ось

Лит. Масса Масштаб

0,68 1:1

Лист Листов 1

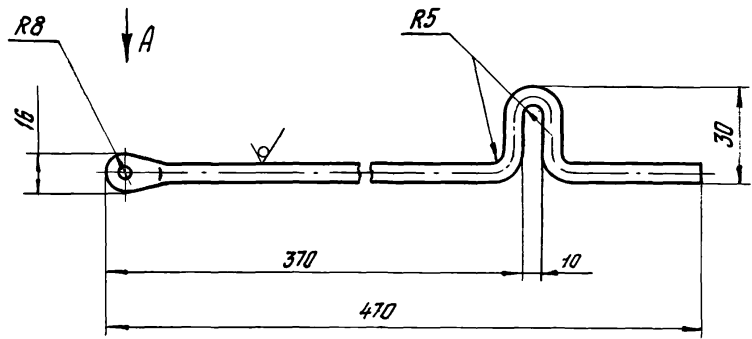
Круг

В14 ГОСТ 2590-71
Ст. 3 лс ГОСТ 535-79ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

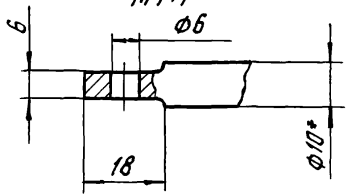
125-80.3.2003

Rz80/ (✓)

1.436.2-15 8.3



Вид А
М 1:1



* Размер для справок.

125-80.3.2003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Грязнова	Ерш		
Проб.	Чепелев	Кол		
Т.контр.	Колбацкий	Чеп.		
Рук. ер.	Чепелев	Чеп.		
И.контр.	Шабуров	Чеп.		
Утв.	Колбацкий	Чеп.		

Стержень

Лист	Масса	Масштаб
	0,35	1:2
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ г. Москва		

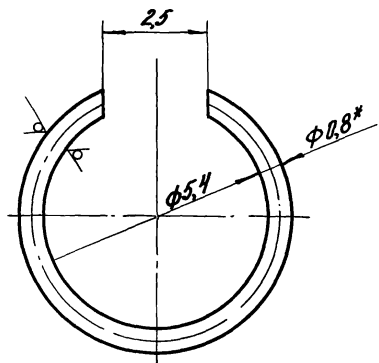
Круге В 10 ГОСТ 2590-71
Ст. 3 по ГОСТ 535-79

Исполнитель: Колбацкий Илья Владимирович

125-80.3.2004

Rz 80 / (M)

1.436.2-15 B.3



* Размер для справок

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50

125-80.3.2004

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. № 1	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 2	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 3	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 4	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 5	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 6	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 7	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 8	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 9	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 10	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 11	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 12	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 13	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 14	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 15	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 16	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 17	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 18	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 19	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 20	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 21	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 22	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 23	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 24	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 25	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 26	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 27	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 28	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 29	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 30	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 31	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 32	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 33	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 34	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 35	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 36	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 37	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 38	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 39	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 40	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 41	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 42	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 43	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 44	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 45	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 46	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 47	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 48	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 49	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04
Изм. № 50	Лист 1	125-80.3.2004	И.И.И.	01.01.04

Кольцо

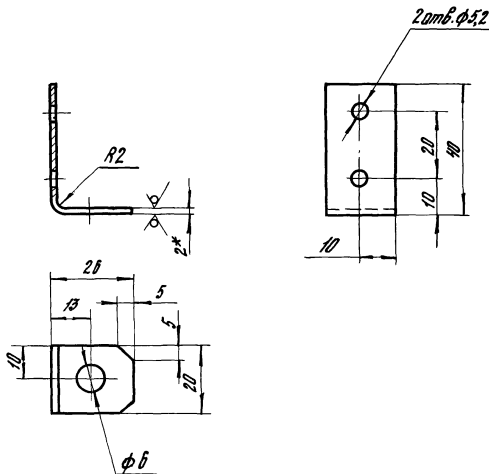
Лист	Масса	Масшт.
1	0,004	10:1
Лист		Листов
ЦНИИПРОМЗАНИЙ		

Проболка III-08
ГОСТ 9290-75

125-80.3.3002

Rz 80 ✓ (✓)

1.436.2-15 В.3



* Размер для справок.

№ докум. Изм. и дата

№ докум. Изм. и дата

№ докум. Изм. и дата

125-80.3.3002

Изм.	Лист	№ докум.	Порядок	Дата
Резрб.		Шадуров		
Ррб.		Грязнов		
Т.контр.		Колосикова		
Рук. гр.		Челелев		
П.контр.		Грязнов		

Уголок

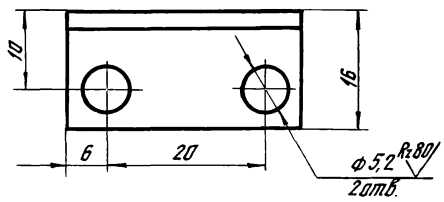
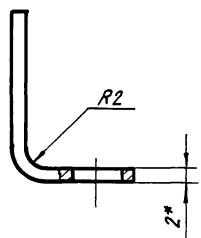
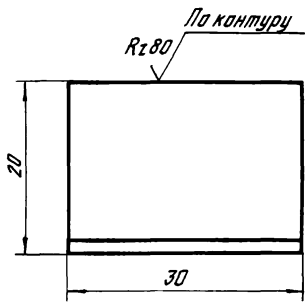
Лист	Масса	Масштаб
	0,02	1:1
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Лист 5-ПН-20 ГОСТ 7903-74
И.В.В.Р. 3-мк РРПТ 15591-70

125-80.3.3003

(V) A

1.436.2-15 в.3



* Размер для справок.

№ п/л... и шты Взят инв. А Инв. № дубль Подл. и дата

125-80.3.3003

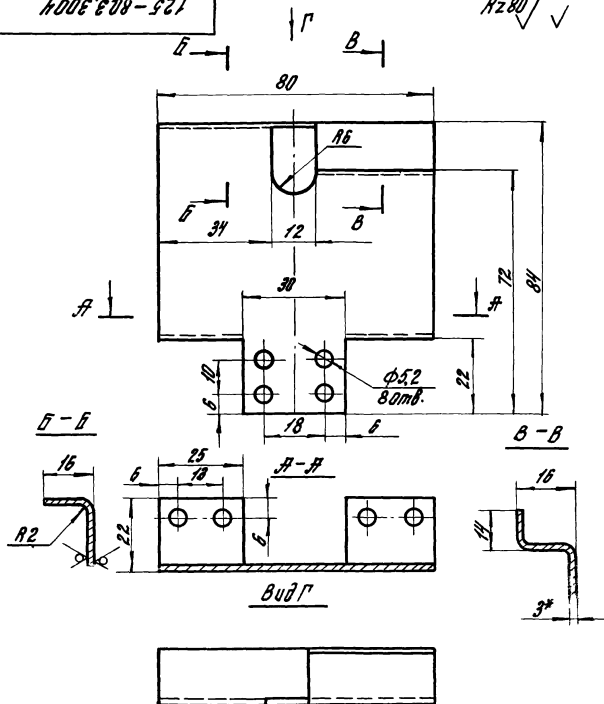
Уголок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Шошуров			
Проб.	Грязнова			
Контр.	Колпацкий			
Руч. гр.	Чепелев			

Лист	Масса	Масштаб
	0,015	2:1
Лист	Листов 1	

125-80.3.3004

Rz 80 ✓



* Размер для справок.

125-80.3.3004

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Розд.	Челелев			
Пр.	Прялобо			
Т.к.п.	Коваленко			
Рук.сд.	Челелев			

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	

с-м-9 19903-74

АНУ

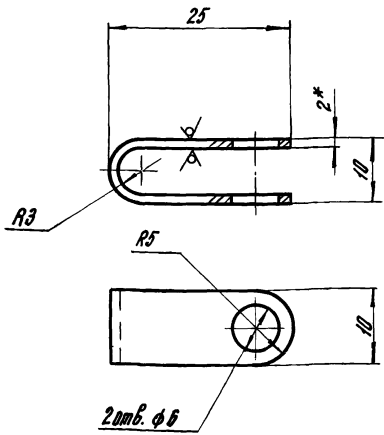
Удобр. Прог. и устан. ВНИИЛЕНА Инженер Челелев, Прог. и устан.

1.436.2-15 Б.3

125-80.3.3005

Rz 80 (✓)

1.436.2-15 B.3



*размер для справок.

125-80.3.3005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Прянова	2009	
Разр.		Черепель		
Испол.		Каллацкий		
Т. контр.		Черепель		
Рук. экз.		Шабуров		
И. контр.				

Хомуט

Лист	Масса	Масштаб
	0,009	2:1

Лист Б-ПН-2, ГОСТ 19903-74
4-IV В. Р. м. Зав. П. Т. 16524-70

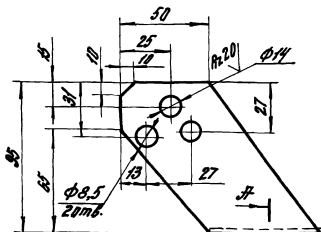
Лист Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

125-80.3.3006

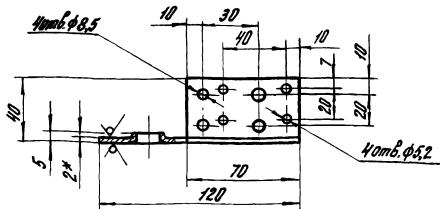
Rz80 (M)

41

1.436.2-15 B.3

Ж-Ж
M1:1

Ж



* Размер для справок.

125-80.3.3006

Изм.	Лист	№ докум.	Дата
		Разреш.	
		Проб.	
		Т. контр.	
		Руч. пр.	
		Н. контр.	
		Утв.	

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
	0,14	1:2
Лист	Листов	

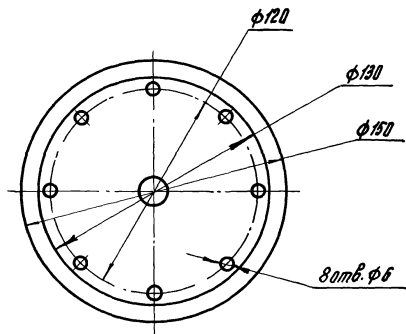
Лист 6-ПН-20 ГОСТ 19003-74
4-IV В Ст. Элс ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗАНИИ

125-80.3.3007

Rz 80 (M)

1.436.в.-15 д.з



*Размер для справок.

125-80.3.3007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разработ.	Грязнов	
		Проб.	Чепелев	
		Т.контр.	Калдацкий	
		Рис. эр.	Чепелев	
		Н.контр.	Шабуров	
		Э.тб.	Калдацкий	

Диск

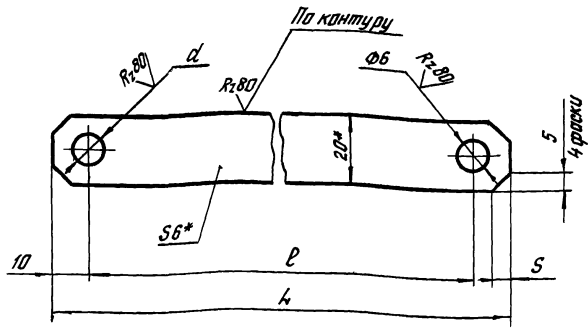
Лист	Масса	Масштаб
	0,27	1:2
Лист	Листов	
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Лист 5-ПМ-2.0 ГОСТ 19903-74
4-й лист. 3-й лист ГОСТ 16523-70

125-80.3.4001

(V) (V)

1.436.2 -15 В.3



Обозначение	L, мм	l, мм	d, мм	Масса, кг
125-80.3.4001	287	267	Φ6	0,27
-01	220	200	Φ14	0,2

* Размеры для справок.

Имя и фамилия, должность, дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Резр.	Грязнова			
Проб.	Шабуров			
Т.контр.	Колпацкий			
Рук.зр.	Челелев			
Н.контр.	Грязнова			
Утв.	Колпацкий			03.81

125-80.3.4001

Поводок

Лист	Масса	Масшт.
	см. табл.	—
Лист	Листов	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Полоса 6*20 ГОСТ 103-76
Ст.3 ГОСТ 535-79