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 ~~0-86~~

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1 1982 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 — Ю.Н. Хромец

Рук. отдела специальных ограждающих конструкций — П.Д. Колбацкий

Руководитель группы — М.В. Чепелев

ВНИКТИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Директор института — В.А. Бирюков

Зав. лабораторией №2 — Г.В. Тесленко

Ст. инженер — В.А. Желенков

Утверждены и введены в действие с 1 сентября 1981 г. Госстроем СССР

Постановление от 20 мая 1981 г. №72

1.4962-15 в.3

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
1	2	3
	Содержание	2-3
125-80.3.0000 ТО	Техническое описание	4-18
125-80.3.0000 ТТ	Технические требования	19-21
125-80.3.0100 ВМ	Прибор стержень Ведомость материалов	22
125-80.3.0200 ВМ	Механизм рычажный Ведомость материалов	23
125-80.3.0100	Прибор стержень	24
125-80.3.0100 СБ	Прибор стержень Сборочный чертеж	25-26
125-80.3.0200	Механизм рычажный	27-28
125-80.3.0200 СБ	Механизм рычажный Сборочный чертеж	29
125-80.3.1100	Платик	30
125-80.3.1200	Барабан	31
125-80.3.2001	Ось	32
125-80.3.2002	Ось	33

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	Уголок	37
125-80.3.3003	Уголок	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	Поводок	43

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

1.436.2-15 Б.3

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

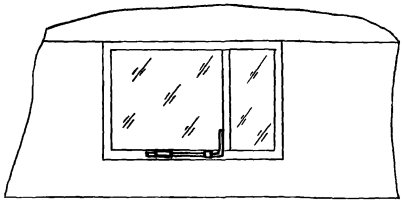
1. Назначение и область применения

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.

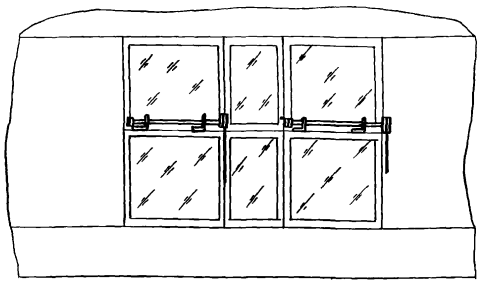
2. Технические данные

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 1800мм.

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

2.3. Показатели назначения.

2.3.1. Способ открывания – ручной

2.3.2. Место установки механизмов. внутри помещения.

2.3.3. Число открываемых фрамуг – одно.

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. Агрессивность среды – нормальная

2.4. Технико-экономические показатели механизмов

Марка механизма	Высота расположения механизма, м	Ширина фрамуги	Высота фрамуги	Расход металла т/м², 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

3. Описание механизмов и их составных частей

3.1. Описание стержневого механизма МС5

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

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

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

На стержне имеется фиксатор для фиксации фрамуг в открытом положении

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

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

3.2. Описание механизма рычажного МР5

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

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.

4. Монтаж

4.1. Распаковку 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. Ознакомиться с документами о 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 сварке перегиоги металла и непровар не допускаются.

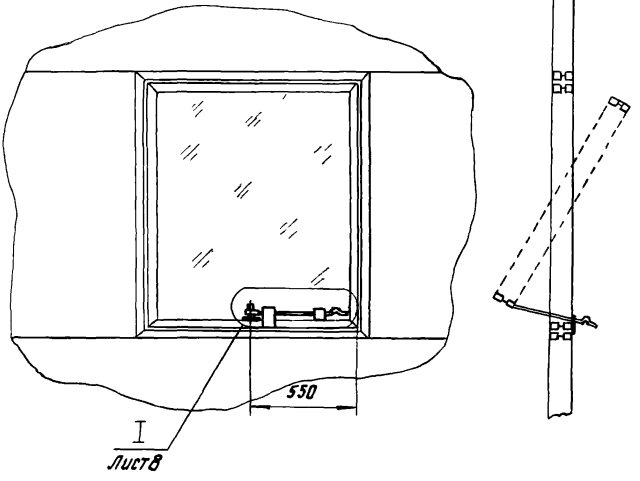
4.7. Выбор режима сварки, толщина электродов последовательность наложения сварных швов должны обеспечивать монтажные размеры в пределах указанных допусков.

4.8. Последовательность монтажа

Наименование этапа работы	N рис.	Перечень работ этапа
1	2	3
Установка стержневого привода	1	Установить кронштейны на переплет и фрамугу, при помощи самонарезающих винтов шарнирно закрепить конец стержня к фрамуге.
Установка механизма рычажного:		
а) Установка приводного вала с барабаном	2 и 3	Установить кронштейны на ригеле или обвязке оконных переплетов согласно чертежам, закрепив 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 с рычагом вала и фрамугой при помощи осей, фиксируя пружинными кольцами.
в) Запасовка канатика	2	Произвести запасовку, обеспечив поворот барабана при его натяжении на 180°.

1.436.2-15 6.3

Монтаж стержневого механизма ПС5



I
М1:2

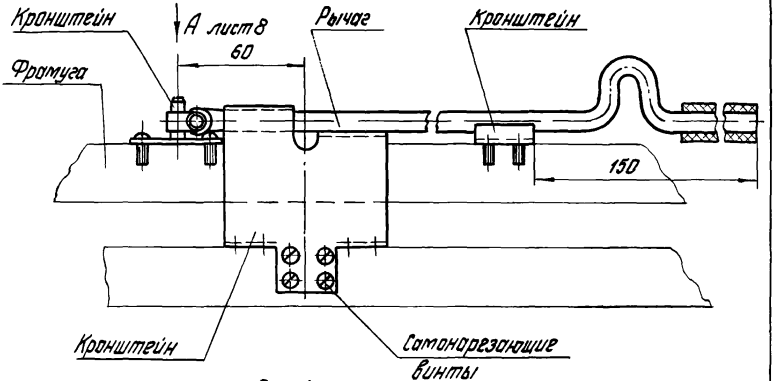
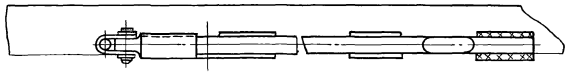
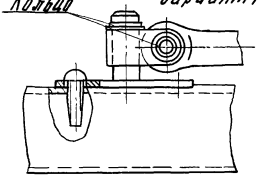


Рис.1

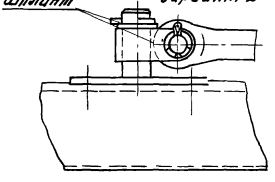
Вид А лист 7
М 1:2



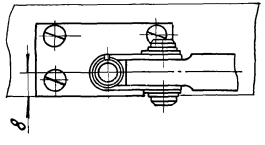
I лист 7
М 1:1 Вариант 1



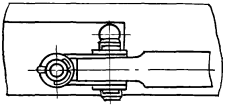
I лист 7
М 1:1 Вариант 2



II лист 7
М 1:1 Вариант 1

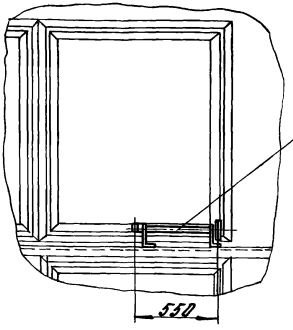


II лист 7
М 1:1 Вариант 2



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

Монтаж механизма рычажного МР5.



Вариант крепления механизма рычажного к ригелю.

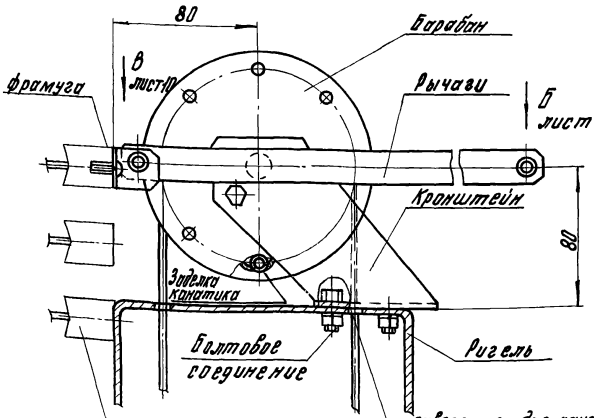


Рис.2

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

Вариант крепления механизма рычажного к переплету

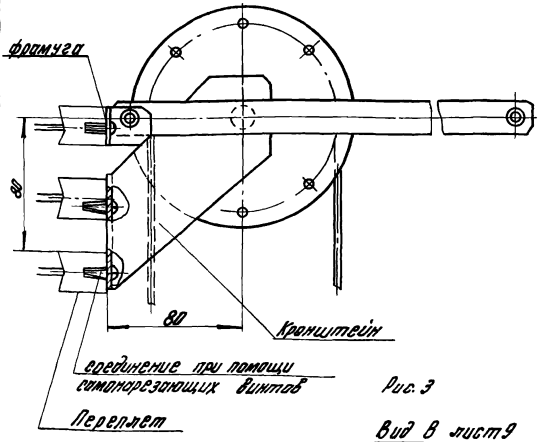
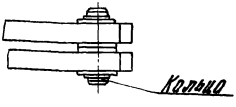
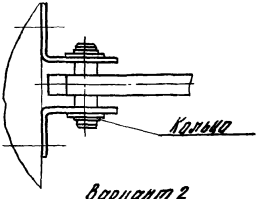


Рис. 3

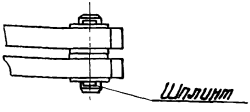
Вид В лист 9
М1:1 Вариант 1

Вид Б лист 9
М1:1 Вариант 1





Вариант 2



Вариант 2

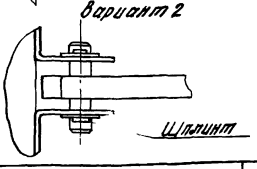


Рис. 4

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

5. Опробование, сдача в эксплуатацию

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

5.2. При опробовании механизмов проверяется плавное без заеданий и перекосов движение фрамуг с усилием не более 5 кг.

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

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

а) проектной документации,

б) паспорта или свидетельства о приемке изделия.

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

г) документы о согласовании допущенных отклонений от проекта.

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

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

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

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 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 фрамуг	Недостаточно прочно закреплены кронштейны	Проверить наличие крепежа. Обеспечить надежное крепление кронштейнов
При вращении ведомого вала фрамуга не открывается	Нет связи рычагов, допущены перекосы рычагов относительно фрамуги	Обеспечить соединение рычагов. Ликвидировать перекосы.

1.436.2-15- в.3

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 с шарнирными петлями, расположенными в середине фрамуги окон с переплетами из спаренных прямоугольных стальных труб с одинарным и двойным остеклением.

1.3. Механизмы рассчитаны на воздействие нагрузок, указанных в выпуске 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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	125-80.3.0000 ТТ			
Разраб.		Чепелев			Механизмы открывания с ручным приводом	Литер	Лист	Листов
Пров.		Колбацкий					1	3
Рук. бр.		Чепелев						
Н. конт.		Колбацкий			Технические требования	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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

2. Требования к материалам

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

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

3. Требования к деталям

3.1. Детали, выполняемые в штампах, должны быть зачищены от заусенцев.

3.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий- Н14 валов- h 14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$; СТСЭВ 144-75.

3.3. Непрямолинейность линейных элементов не должна быть более 1 мм на длине 1 м.

3.4. Технология изготовления деталей должна обеспечивать их взаимозаменяемость.

4. Требования к сборке

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки и загрязнений, иметь клейма 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 ГОСТ3333-80 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 грунта ФЛ-03К ГОСТ 9109-76 или любой другой окраской равноценной по качеству.

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

1.436.2-15 в.3

Наименование материалов (изделия) NN ГОСТОВ, ТУ	№ чертежа детали (узла)	Куда входит № сборочн. чертежа	Количес. един.	Массаж единицы	Массаж всего	Примеч.
Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74	125-80.3.3004	125-80.3.0100	1	0,1	0,1	
4-IV-8 Ст3пс 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	
Круг В6 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2001	125-80.3.0100	1	0,004	0,004	
Ст. 3пс ГОСТ 535-79	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	
Круг В10 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2003	125-80.3.0100	1	0,4	0,4	
Ст 3пс ГОСТ 535-79						
Проволока III-0,8	125-80.3.2004	125-80.3.0100	1	0,004	0,004	
ГОСТ 9389-75						
Винт 5х8-021						
ГОСТ 10621-63			10	0,001	0,01	
Шайба 6.01.05						
ГОСТ 11371-78			3	0,0008	0,0024	
Шплинт 1,6х12.00						
ГОСТ 397-79			2	0,0001	0,0002	

125-80.3.0100 ВМ

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шабуров		
Пров.		Грязнова		
Рук. бр.		Чепелев		

Прибор-стержень пс 5

Литер.	Лист.	Листов
		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Наименование материалов (изделий) NN ГОСТов, ТУ	№ чертежа детали (узла)	Куда входит № сборочн. чертежа	Количество единиц	Масса единицы	Масса всего	Примеч.
Полоса Б×20 ГОСТ 103-76	125-80.3.4001	125-80.3.0200	1	0,27	0,27	
Полоса Ст3 ГОСТ 535-79	125-80.3.400-01	125-80.3.0200	1	0,2	0,2	
Круг В6 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2001	125-80.3.0200	2	0,005	0,01	
Круг Ст3пс ГОСТ 535-79	125-80.3.2001-01	125-80.3.0200	2	0,006	0,01	
	125-80.3.1201	125-80.3.1200	8	0,004	0,032	
Круг В14 ГОСТ 2590-71						
Круг Ст3пс ГОСТ 535-79	125-80.3.2002	125-80.3.0200	1	0,68	0,68	
Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74	125-80.3.3006	125-80.3.0200	1	0,14	0,14	
Лист 4-IV-В Ст3пс ГОСТ 16523-70	125-80.3.3002	125-80.3.0200	2	0,02	0,04	
	125-80.3.3007	125-80.3.1200	2	0,27	0,54	
Проволока III-0,8						
ГОСТ 9389-60	125-80.3.2004	125-80.3.0200	4	0,004	0,016	
Винт 5×8-021						
ГОСТ 10621-63		125-80.3.0200	8	0,003	0,024	
Гайка М12.5						
ГОСТ 5915-70		125-80.3.0200	9	0,015	0,135	
Шайба 8.65Г						
ГОСТ 6402-70		125-80.3.0200	9	0,001	0,009	
Шайба 8.01.05						
ГОСТ 11371-78		125-80.3.0200	6	0,001	0,006	
Шплинт 1,6×12.00						
ГОСТ 397-79		125-80.3.0200	4	0,001	0,004	
Болт М8×16.05						
ГОСТ 7798-70		125-80.3.0200	9	0,012	0,108	
Канатик льняной						
ГОСТ 1765-70		125-80.3.0200	5м			

1.436.2-15 в.3

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шабуров		
Пров.		Грязнова		
Рук. бр.		Чепелев		

125-80.3.0200 ВМ

Механизм рычажный МР5

Литер	Лист	Листов
		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			125-80.3.0100 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	125-80.3.0010	Платик	1	
				Детали		
11		3	125-80.3.3004	Кронштейн	1	
11		4	125-80.3.3005	Хомут	1	
11		5	125-80.3.2001	Ось	1	Допуск. замена на поз.6
11		6	125-80.3.2001-01	Ось	1	Взамен на поз.5
11		7	125-80.3.2002	Стержень	1	
11		8	125-80.3.3003	Уголок	1	
11		9	125-80.3.2004	Кольцо		Допуск замена на поз.12
6/4		10	125-80.3.0101	Ручка		
				Трубка 4м 10×3 ГОСТ 5496-67		
				L = 70мм		
				Стандартные изделия		
		11		Винт 5×8-021 ГОСТ 10621-63	10	
		12		Шайба 6.01.06 ГОСТ 11371-78	3	
		13		Шплинт 1.6×12.00		
				ГОСТ 397-79	3	Взамен поз. 9

1.436.2-15 в.3

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Грязнова			
Провер.	Чепелев			
Рук. бр.	Чепелев			
Н.контр.	Шабуров			

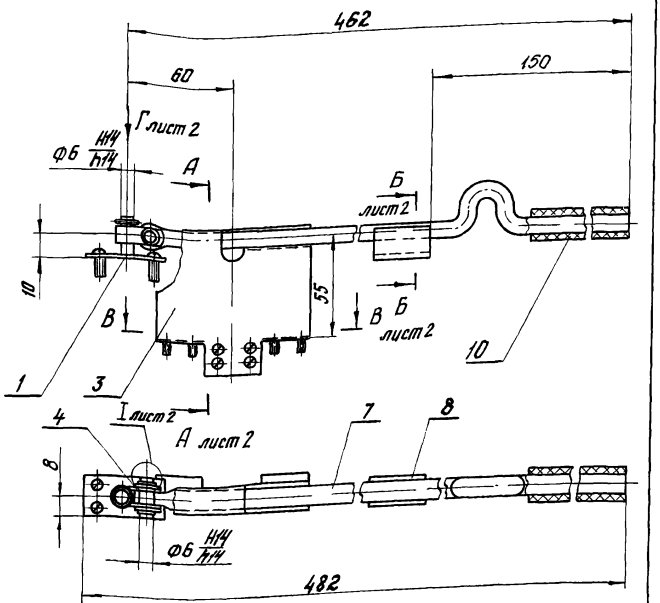
125-80.3.0100

Прибор-стержень ПС 5

Литер.	Лист	Листов
		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

125-80.3.0100 СБ



Размеры для справок.

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова		
Пров.		Чепелев		
Т.контр.		Калбацкий		03.81
Рук. гр.		Чепелев		
Н.контр.		Шабуров		

125-80.3.0100 СБ

Прибор-стержень пс 5
Сборочный чертеж

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

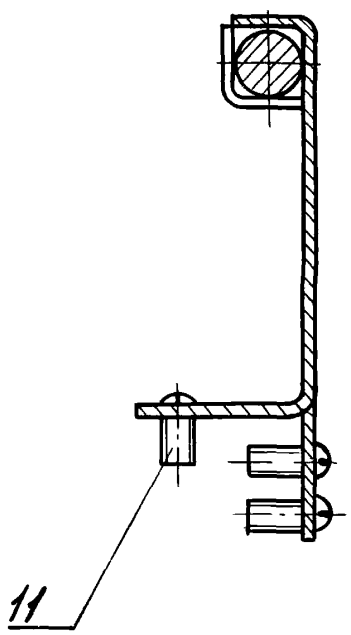
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

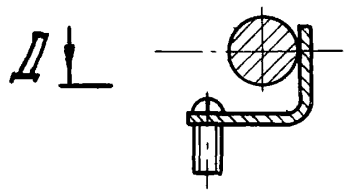
125-80.3.0100СБ

1.436.2-15 6.3

Б-Б лист1
М1:1

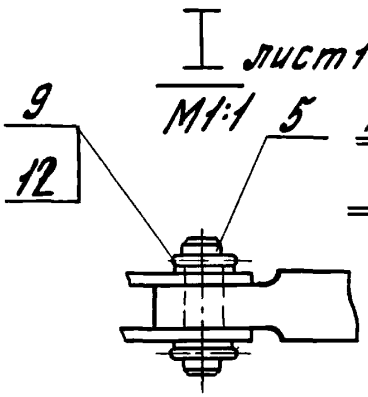
А-А лист1
М1:1



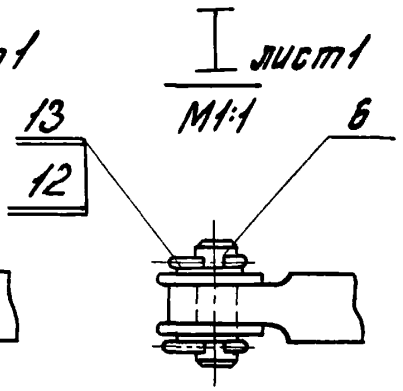


Вариант

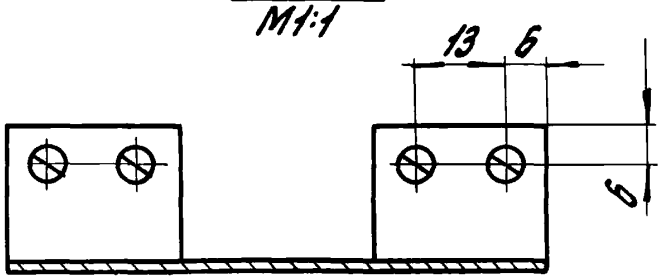
I лист1
М1:1



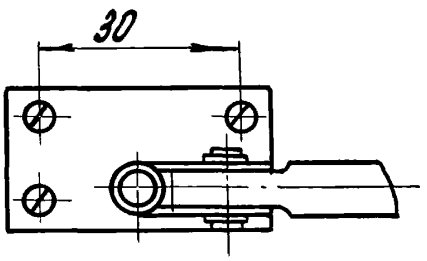
I лист1
М1:1



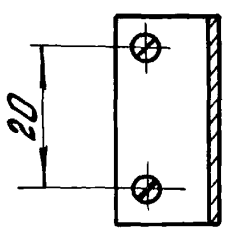
В-В
М1:1



Вид Г лист1
М1:1



Д-Д



1.436.2-15 8.3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
11			125-80.3.1000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	125-80.3.1200	Барабан	1	
				Детали		
11		3	125-80.3.2004	Кольцо	4	допуск замена поз. 17
11		4	125-80.3.4001	Поводок	1	
11		5	125-80.3.3006	Кронштейн	2	
11		6	125-80.3.2002	Ось	1	
11		7	125-80.3.4001-01	Поводок	1	
11		8	125-80.3.3002	Уголок	2	
11		9	125-80.3.2001	Ось	2	допуск замена поз. 10
11		10	125-80.3.2001-01	Ось	2	взамен. поз. 9
				Стандартные изделия		
		11		Болт М8х16.05 ГОСТ 7798-70	9	
		12		Винт 5х8-021 ГОСТ 10621-63	8	

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

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова		
Пров.		Чепелев		
Рук. бр.		Чепелев		
Н. контр.		Шабуров		

125.80.3.0200

Механизм рычажный МР5

Литер	Лист	Листов
	1	2

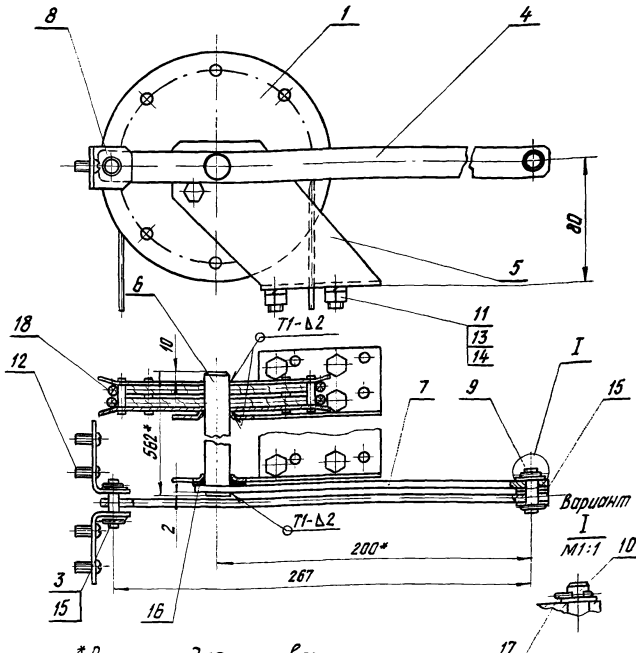
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

1.436.2-15 6.3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		13		Гайка М12.5		
				ГОСТ5915-70	9	
		14		Шайба 8.65Г		
				ГОСТ6402-70	9	
		15		Шайба 6.01.05		
				ГОСТ11371-68	6	
		16		Шайба 14.01.05		
				ГОСТ11371-78	1	
		17		Шплинт 1.6х12.00	4	Взамен
				ГОСТ397-79		поз. 3
		18		Канатик льняной		
				ГОСТ1765-70		
				d=6 мм	5м	

125-80.3.0200 СБ

1.436.2-15 в.3



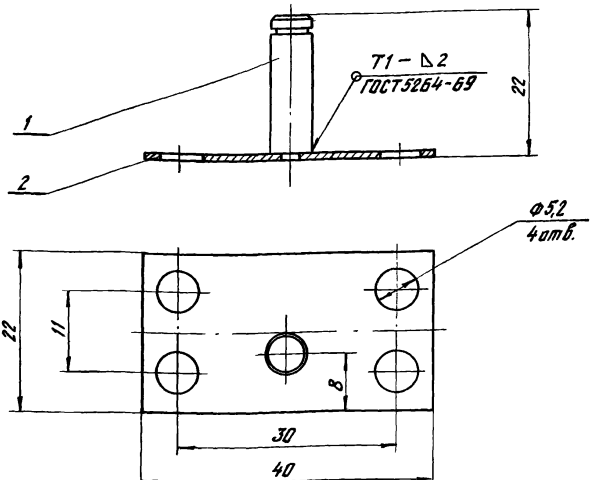
*Размеры для справок.

					125-80.3.0200 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизм рычажный МР5. Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Грязнова					2,4	1:2
Пров.		Чепелев				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Колбацкий		03.11				
Рук.гр.		Чепелев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н.контр.		Шабуров						
Утв.		Колбацкий		03.11				

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

125-80.3.1100

1.436.2-15 в.3



* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
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
Разраб.		Грязнова		
Пров.		Чепелев		
Т.контр.		Колбацкий		03.81
Рук. гр.		Чепелев		
Н.контр.		Шадиров		

Платик

Лит.	Масса	Масшт.
	0,016	2:1

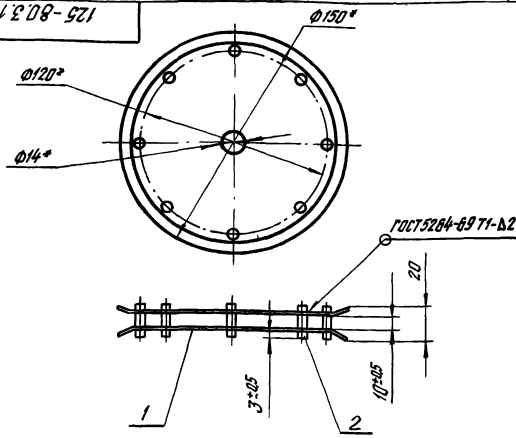
Лист | Листов 1

ЦНИИПЛМЗПОНИЙ

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

125-80.3.1200

1.436.2-15 в.3



* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
11		1	125-80.3.3007	Диск	2	
Б.Ч.		2	125-80.3.1201	Ось		
				Круг $\frac{\text{В6 ГОСТ2590-71}}{\text{Ст.3 пс ГОСТ535-79}}$ 4=20В1 $\frac{R_{z80}}{\nabla}$	8	0,04 кг

					125-80.3.1200		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Барабан	Лит.	Масса 0,86	Масштаб 1:2
Разраб.		Грязнова					
Пров.		Чепелев					
Т.кон. р.		Колбацкий		03.81		Лист	Листов 1
Рук. гр.		Чепелев					

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

125-80.3.2001

$R_z 80$ (√)

Рис. 1

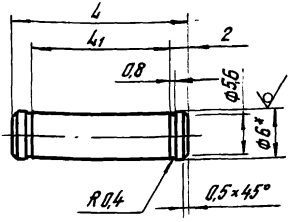


Рис. 2
остальное см. рис.1

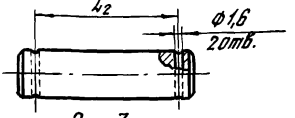
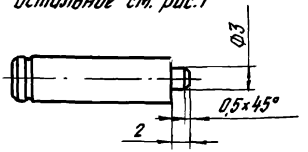


Рис. 3
остальное см. рис.1



Обозначение	Рис.	4 мм	4₁ мм	4₂ 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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Горзнова		
Пров.		Чепелев		
Т.контр.		Молбацкий		03.81
Рук.гр.		Чепелев		
Н.контр.		Шафиров		

125-80.3.2001

Ось

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

Круг В6 ГОСТ 2590-71

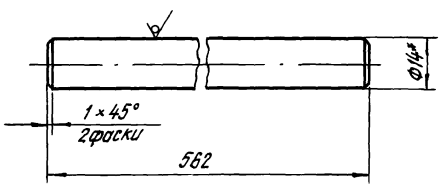
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

1.436.2-15 в.3

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

125-80.3.2002

$R_z 80$ (√)



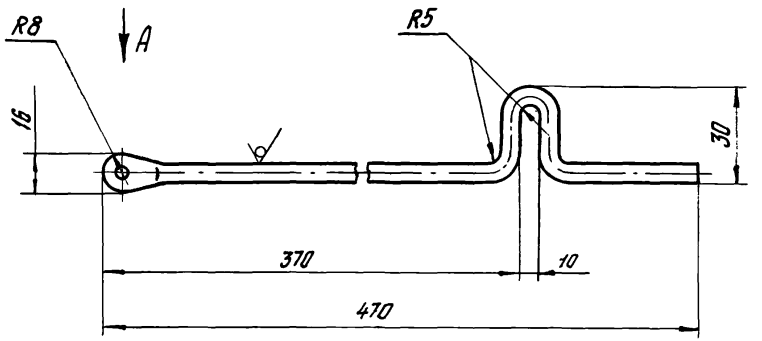
* Размер для справок.

					125-80.3.2002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Шафуров			Ось	Лит.	Масса 0,68 / Масштаб 1:1
Пров.		Грязнова				Лист	Листов 1
Т.контр.		Колбацкий					
Рук. гр.		Чепелев					
Н.контр.		Грязнова			Круг В14 ГОСТ 2590-71 / Ст.3пс ГОСТ 535-79	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва	
Утв.		Колпа					

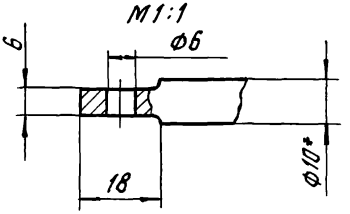
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

125 - 80.3.2003

Rz80 (√)



Вид А
М1:1



*Размер для справок.

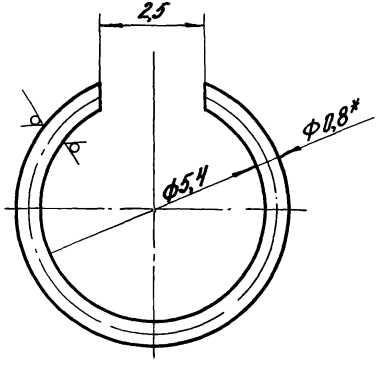
1.436.2-15 в.3

					125-80.3.2003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стержень	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Грязнова					0,35	1:2
Пров.		Чепелев				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Колбацкий						
Рук. гр.		Чепелев			Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 пс ГОСТ 535-79	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		
Н.контр.		Шабуров						
Утв.		Колбацкий		03.8				

125-80.3.2004

Rz80 (√)

1.436.2-15 в.3



* Размер для справок.

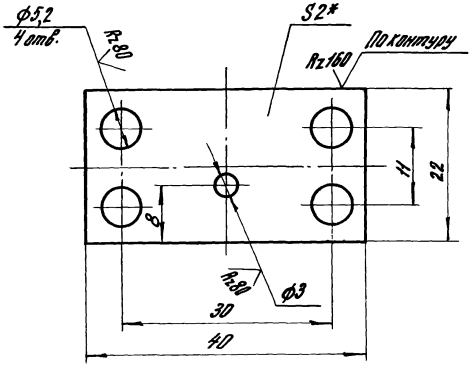
					125-80.3.2004			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.		Шабуров					0,004	10:1
Пров.		Грязнова						
Т.контр.		Колбацкий				Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Чепелев			Проволока III-0,8			
Н.контр.		Грязнова			ГОСТ 9389-75			
Утв.		Колбацкий						

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

125-80.3.3001

√ (√)



* Размер для справок.

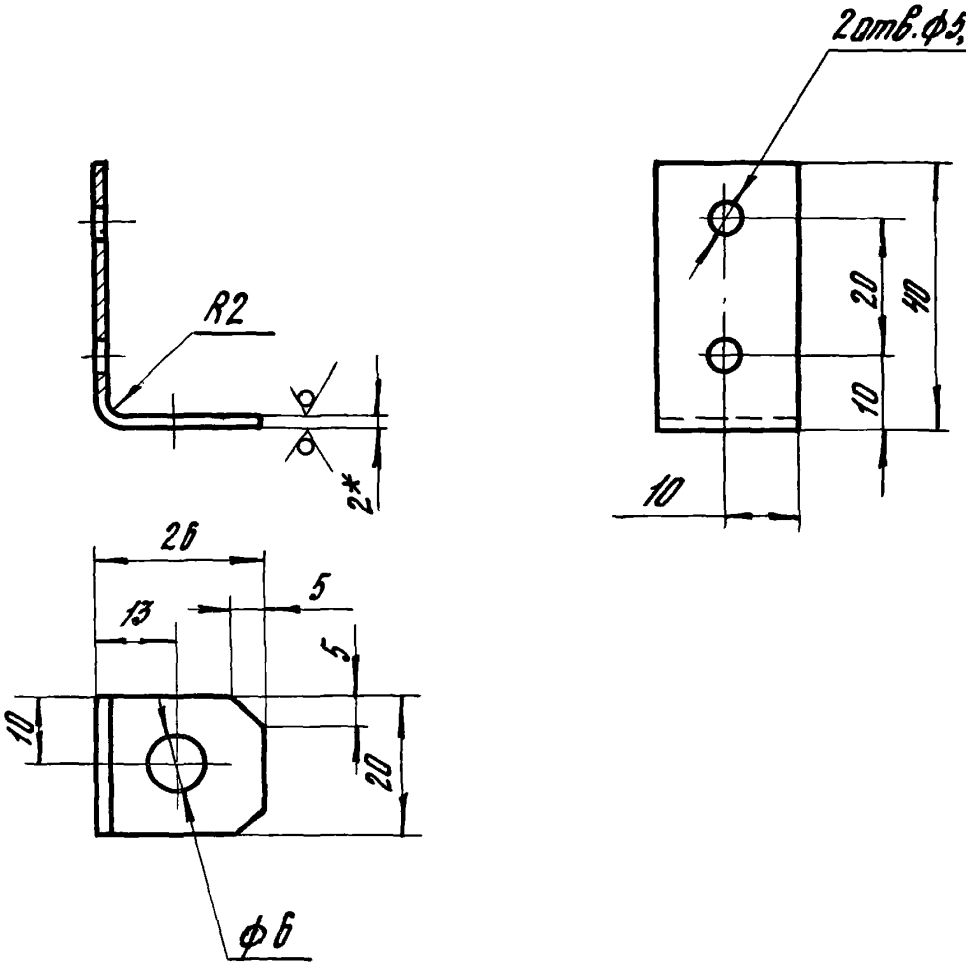
1.436.2-15 в. 3

					125-80.3.3001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Шабуров					0,01	2:1
Пров.		Грязнова						
Т.контр.		Колбацкий				Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Челелев			Лист Б-ПН-2,0ГОСТ19903-74	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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

125-80.3.3002

Rz 80 (√)



1.436.2-15 в.3

*Размер для справок.

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

Изм.	Лист.	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шабуров			
Пров.	Грязнова			
Т.контр.	Колбицкий			
Рук.гр.	Челелев			
Н.контр.	Грязнова			

125-80.3.3002

Уголок

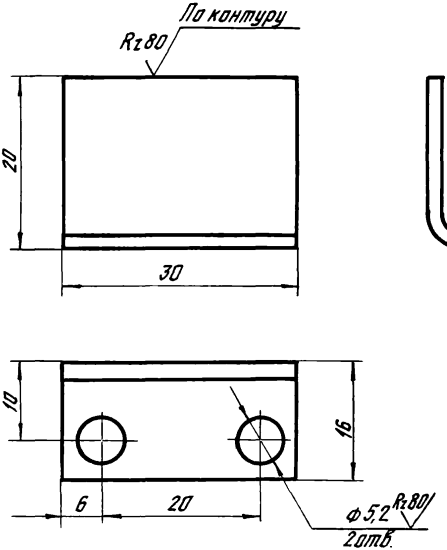
Лит.	Масса	Масштаб
	0,02	1:1

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

125-80.3.3003



*Размер для справок.

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

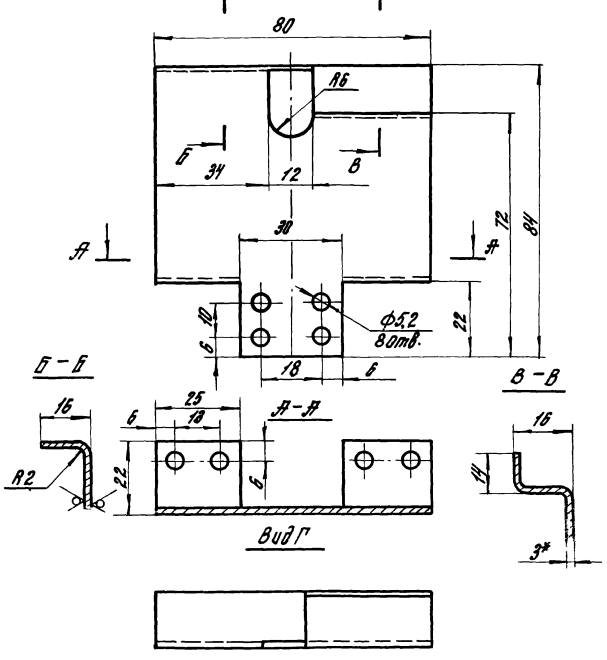
					125-80.3.3003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Шафуров					0,015 / 2:1
Пров.		Грязнова				Лист	Листов 1
Т.контр.		Кондацкий					
Рук.гр.		Челелев					

1.436.2-15 в.3

125-80.3.3004

Rz 80

1.436.2-15 в.3



* Размер для справок.

Изм.	Кол.уч.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Чеглеев		
Пров.		Грязнова		
Т.контр.		Полянский		
Рук.сл.		Чеглеев		

125-80.3.3004

Кронштейн

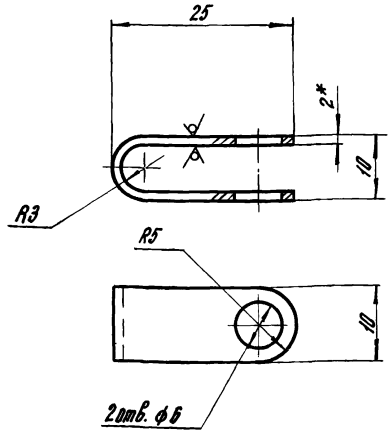
Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов 1	

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

125-80.3.3005

Rz 80 (V)

1.436.2-15 В.3



*Размер для справок.

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова		
Пров.		Челелев		
Т. контр.		Колодицкий		
Рук. гр.		Челелев		
Н. контр.		Шапурко		

125-80.3.3005

Хомут

Лит.	Масса	Масшт.
	0,009	2:1

Лист | Листов 1

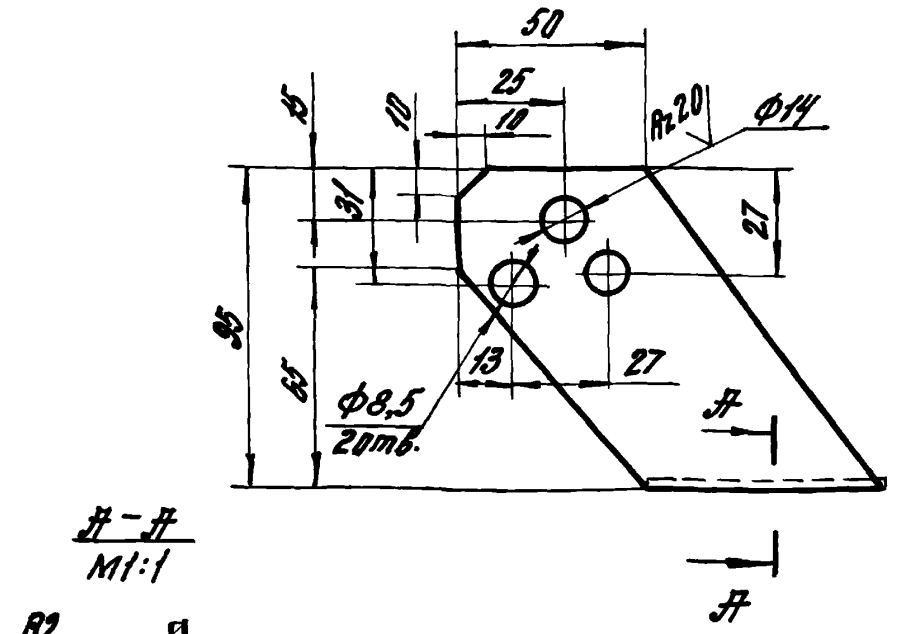
Лист Б-ПЛ-2,0 ГОСТ 19903-74
4-IV В Ст 3пс ПСТ 16523-70

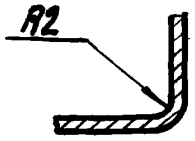
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

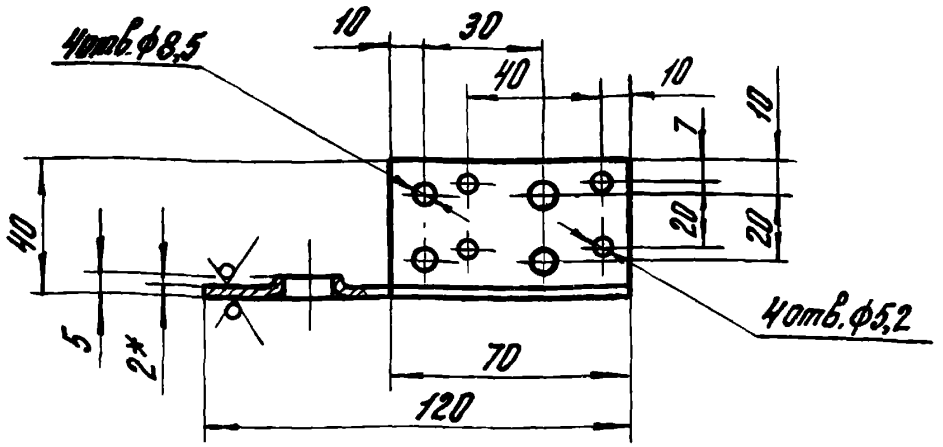
125-80.3.3006

Rz80 (V)

1.436.2-15 В.3







*Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова		
Пров.		Чепелев		
Т. контр.		Колбацкий		
Рук. гр.		Чепелев		
Н. контр.		Шабуров		
Утв.		Колбацкий		03.81

125-80.3.3006

Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
	0,14	1:2
Лист	Листов 1	

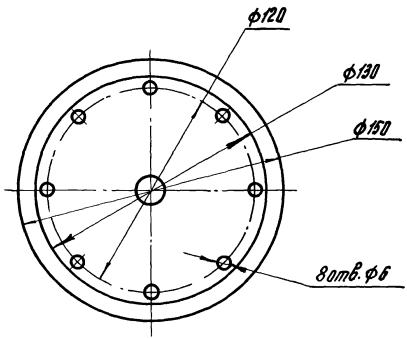
Лист 6-ПН-20 ГОСТ 19903-74
4-IV В Ст.3пс ГОСТ 16523-70

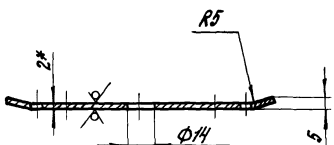
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

125-80. 3. 3007

Rz 80 (√)

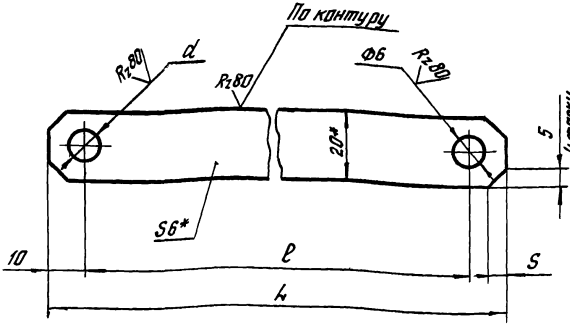




*Размер для справок.

					125-80. 3. 3007			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Диск	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Грязнова					0,27	1:2
Пров.		Чепелев				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Колбацкий						
Рук. гр.		Чепелев			Лист 6-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н.контр.		Шабуров			4-IV 8 ст. 3 пс ГОСТ 16523-70			
Утв.		Колбацкий		03.81				

1.436.2.-15 В.3



Обозначение	L, мм	ℓ, мм	d, мм	Масса, кг
125-80.3.4001	287	267	Ф6	0,27
-01	220	200	Ф14	0,2

*Размеры для справок.

Разраб.	Грязнова			125-80.3.4001	
Пров.	Шафиров				
Т.контр.	Колбацкий			Поводок	Лит. / Масса / Масшт.
Рук.гр.	Челелев				см. табл. / —
Н.контр.	Грязнова				Лист / Листов 1
Утв.	Колбацкий		03.81	Полоса 6×20 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-79	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

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

gost.e-ecolog.ru