

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 ~~886~~

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать *1* 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 *Хромец* Ю.Н. ХРОМЕЦ

РУК. ОТДЕЛА СПЕЦИАЛЬНЫХ
ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИИ *П. Колбацкий* П.Д. КОЛБАЦКИЙ

РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ *М.В. Чепелев* 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 *В.А. Бирюков* В.А. БИРЮКОВ

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

СТ. ИНЖЕНЕР *В.А. Желенков* 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
125-80.3.0100 СБ	Прибор стержень	25-26
	Сборочный чертеж	
125-80.3.0200	Механизм рычажный	27-28
125-80.3.0200 СБ	Механизм рычажный	29
	Сборочный чертеж	
125-80.3.1100	Платик	30
125-80.3.1200	Барабан	31
125-80.3.2001	Ось	32
125-80.3.2002	Ось	33

1.436.2-15 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	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	Поворот	43

Примечание: приведенный в основных надписях
шифр 125-80 соответствует серии 1.736.2-15

Введение

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

- 1. Прибор - стержень ПСБ
- 2. Механизм рычажный МРБ

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.

1.436.2-15 Б.3

125-803.000070

Изм.	Лист и док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Чепелев		
проб.	Колбацкий		
Рук. бр.	Чепелев		
И.контр.	Колбацкий		

Механизмы открывания
с ручным приводом

Литер	Лист	Листов
	1	15
ИНИИПОПМЗ АНИИ		

3. Описание механизмов и их составных частей

3.1. Описание стержневого механизма ПСБ

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 располагается 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 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 шнура.

1. 436.2-15 в.3

И. П. ЛОДИН 19007. И. ДАТА СЗЯМ. ИНОЯ. ИНОЯ. ЛУЧУМ. 19007. И. ДАТА

1.436.2 - 15 6.3

Наименование этапа работы	№ рис.	Перечень работ этапа
1	2	3
Установка стержневого прибора	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, 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 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°

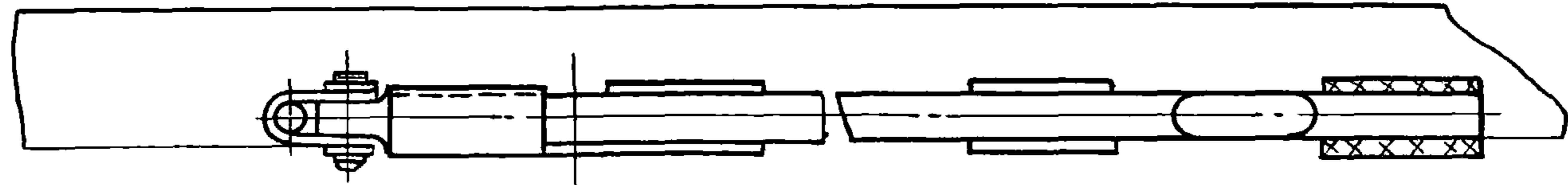
125-80.3.0000 TO

Лист 7

Изм.	Исполн.	Лист	Лист

Вид 7 лист 7
M 1:2

1.436.2-15 6.3

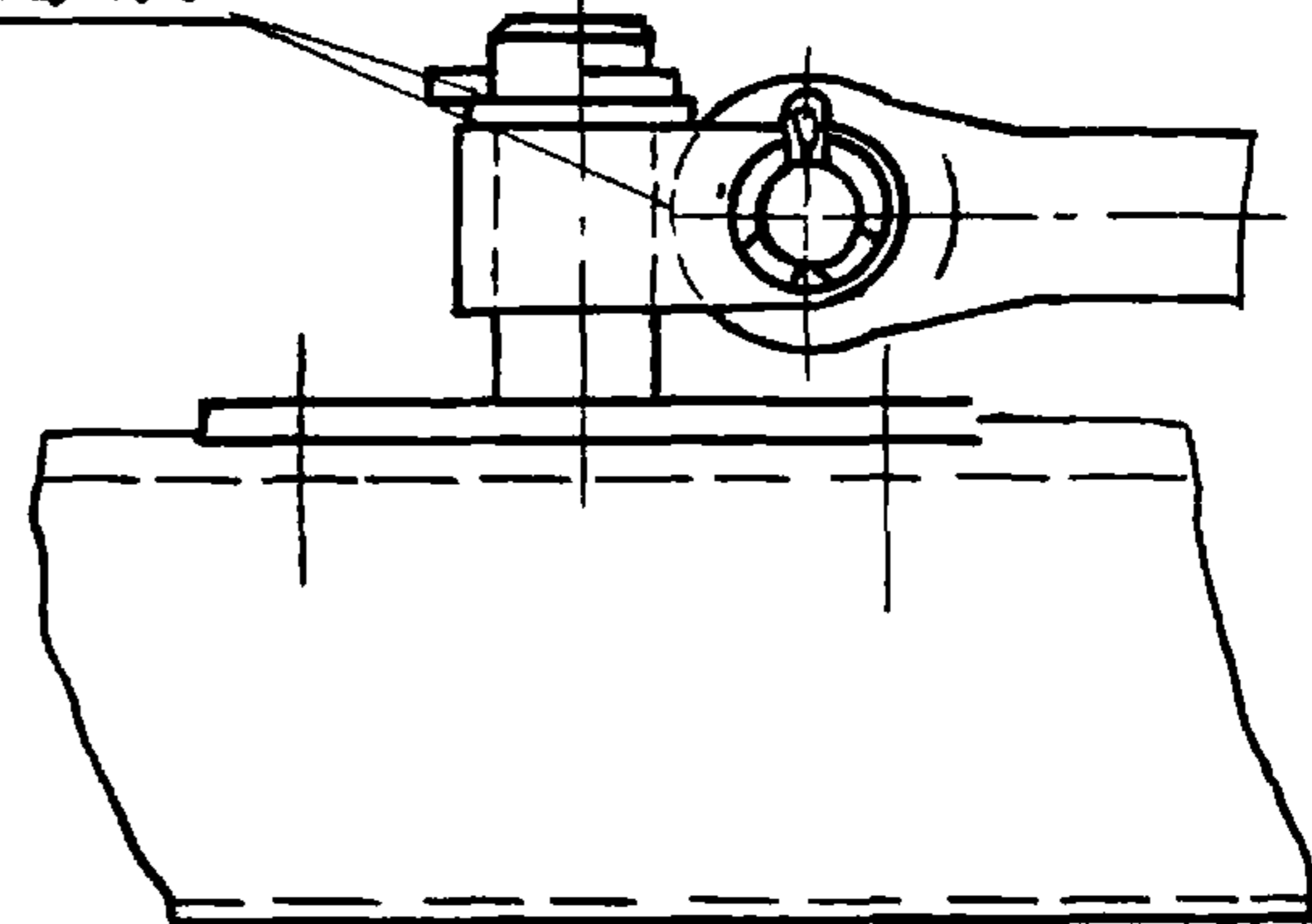
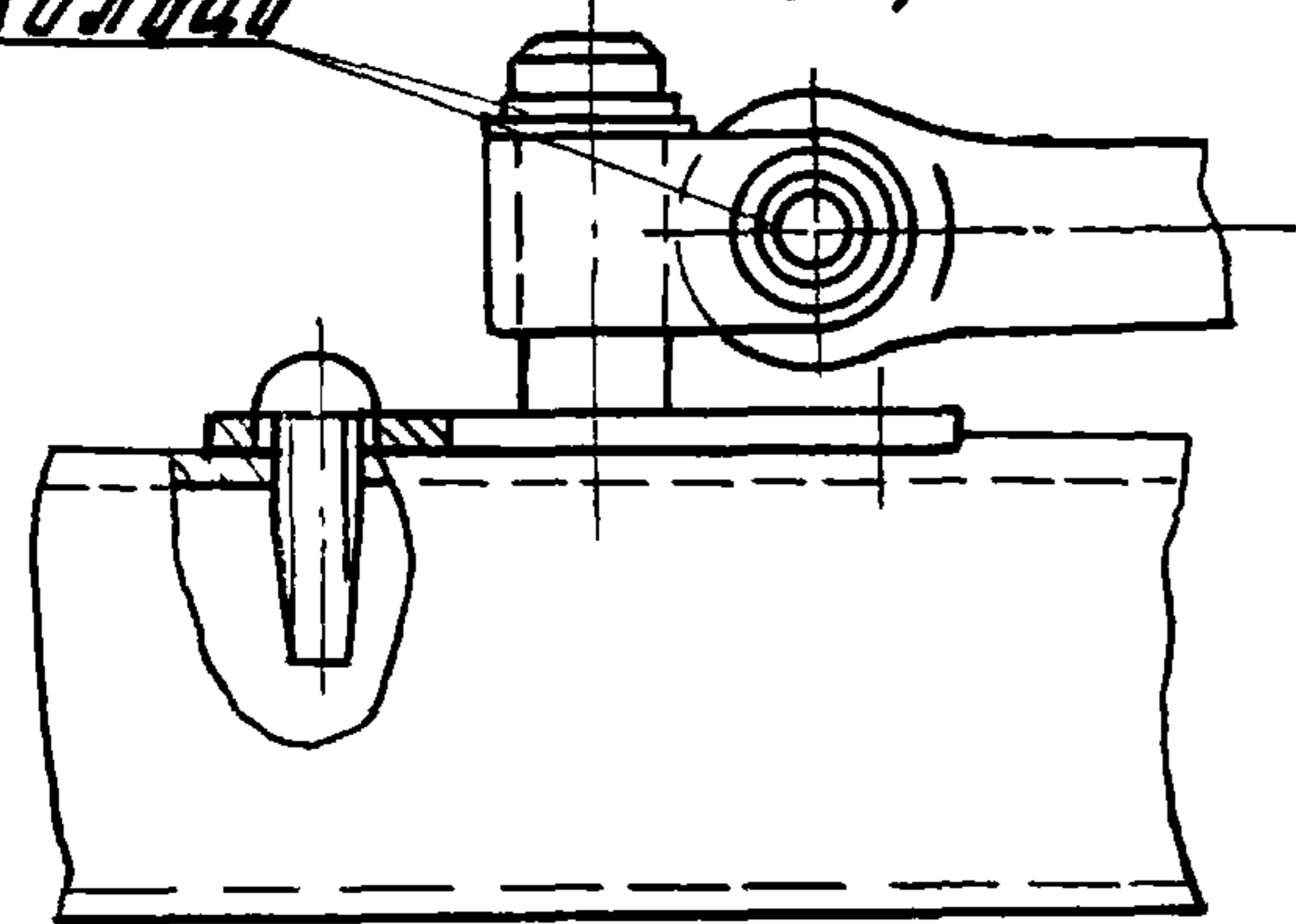


I лист 7
M 1:1 Вариант 1

I лист 7
M 1:1 Вариант 2

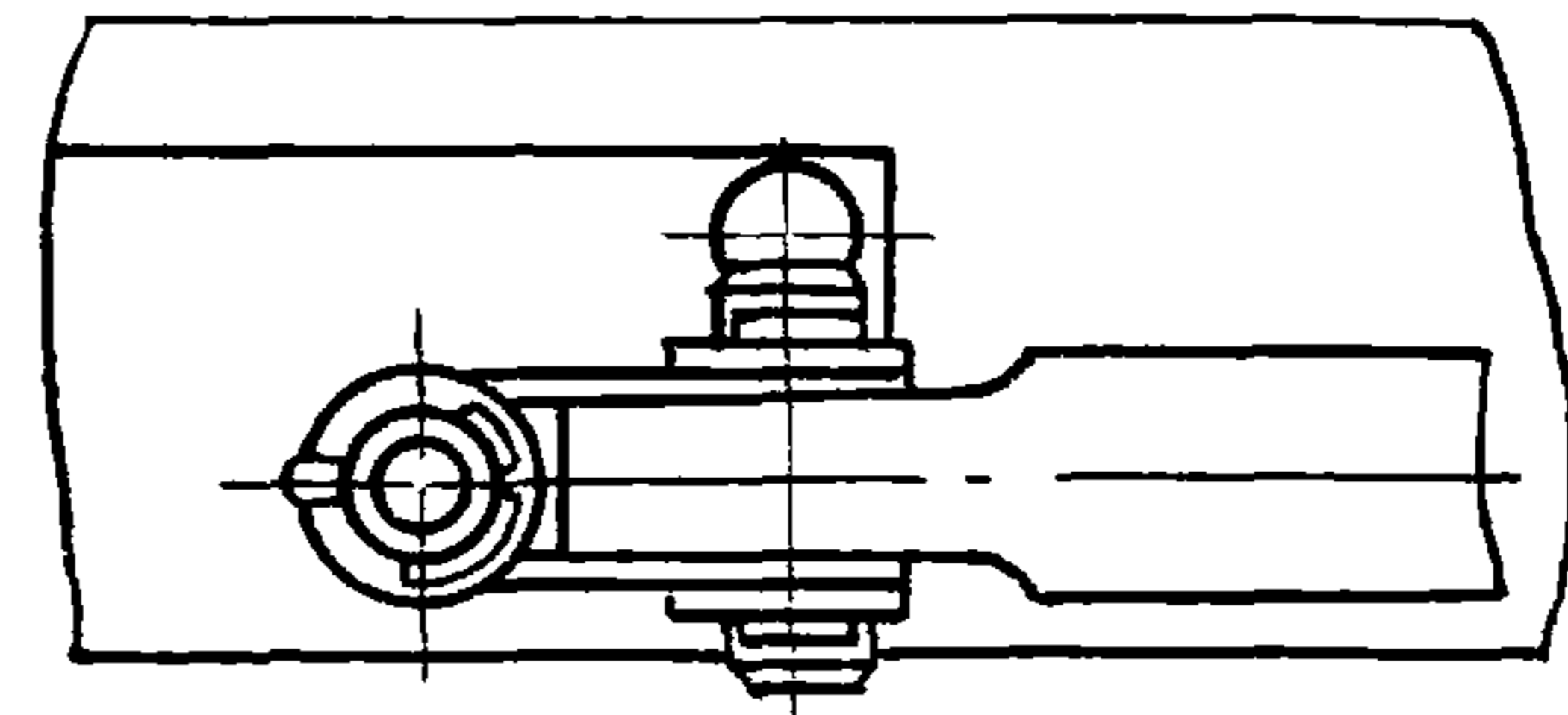
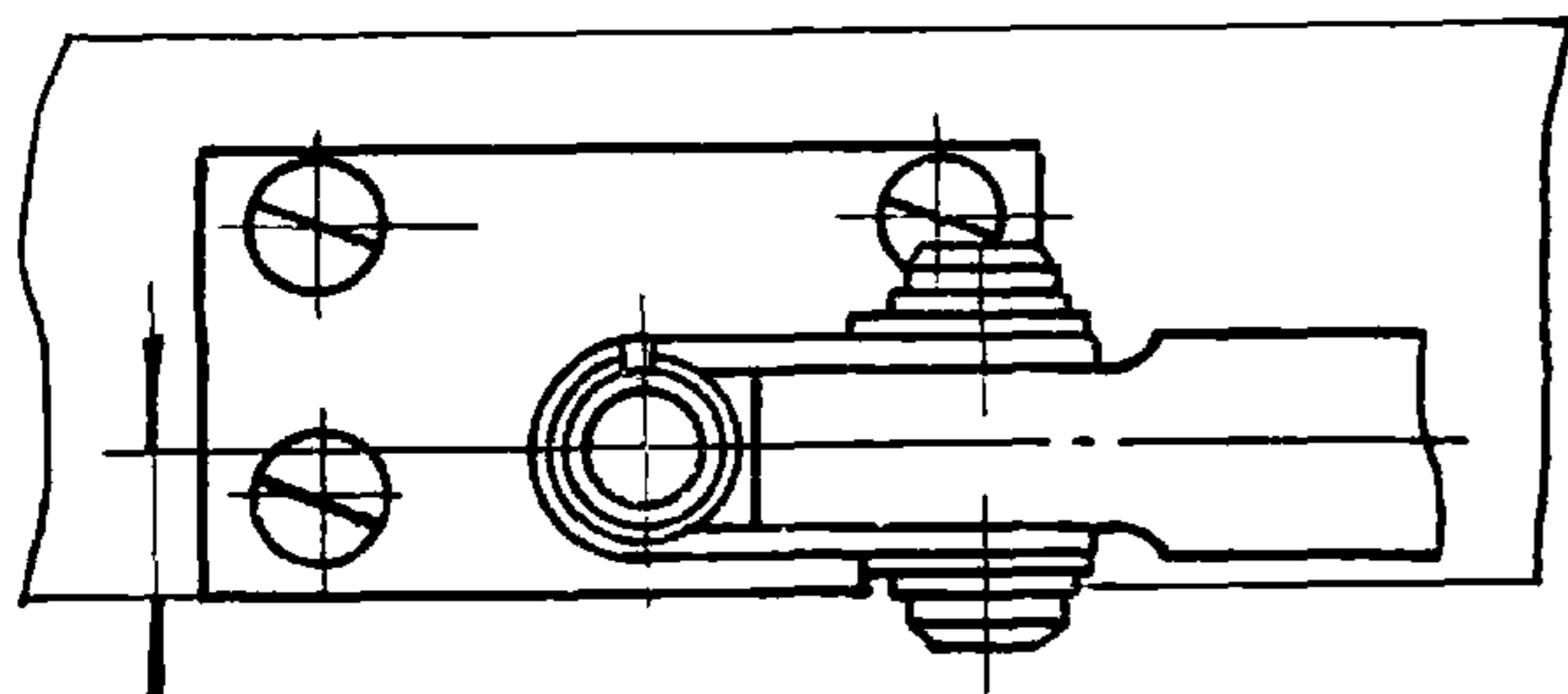
Кольцо

Шплицы



II лист 7
M 1:1 Вариант 1

II лист 7
M 1:1 Вариант 2



8

1.436.2-15 6.3

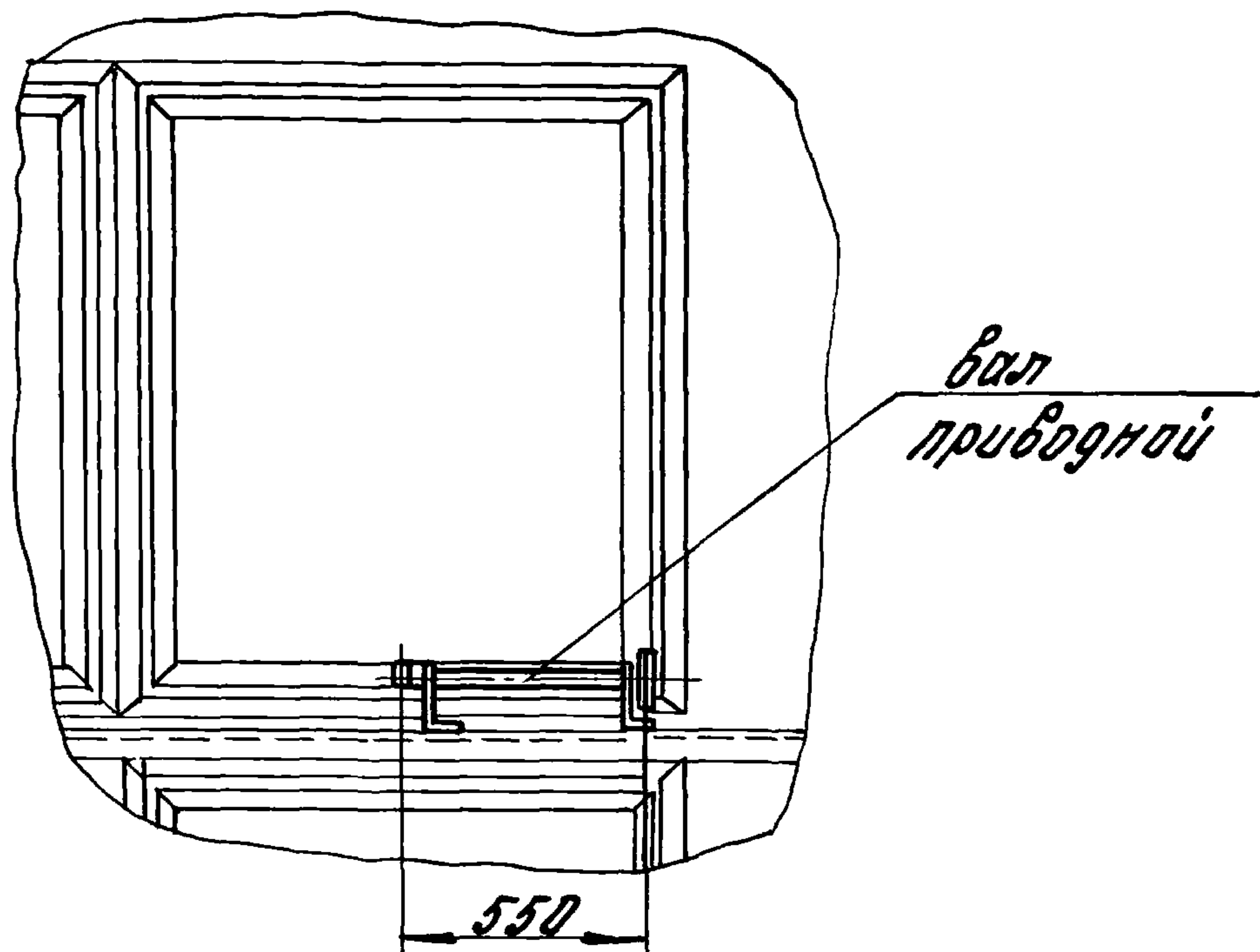
ЭМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

125-80.3.0000 70

Лист
9

Монтаж механизма рычажного МР5.

1.436.2-15 6.3



Вариант крепления механизма рычажного к ригелю.

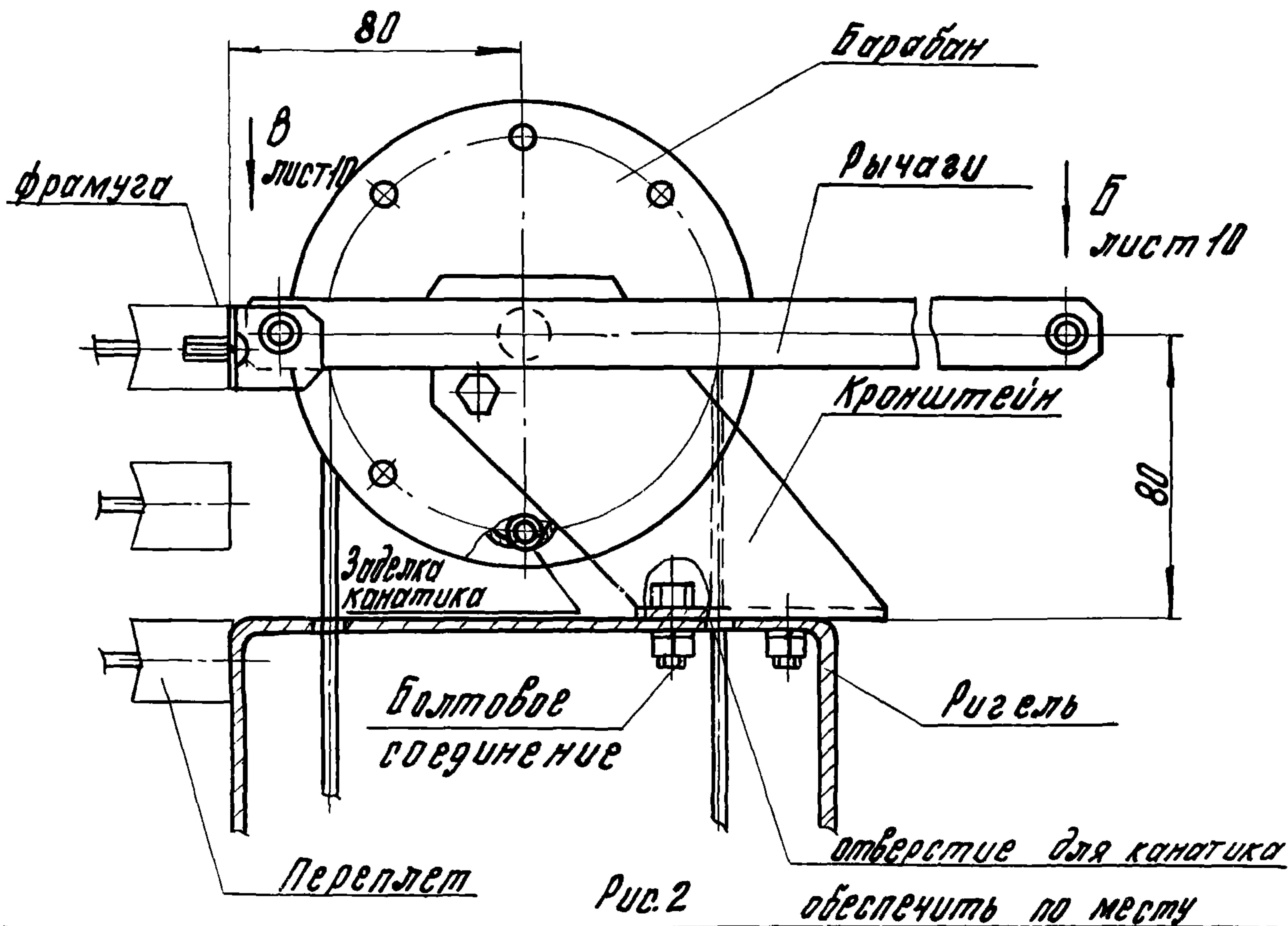
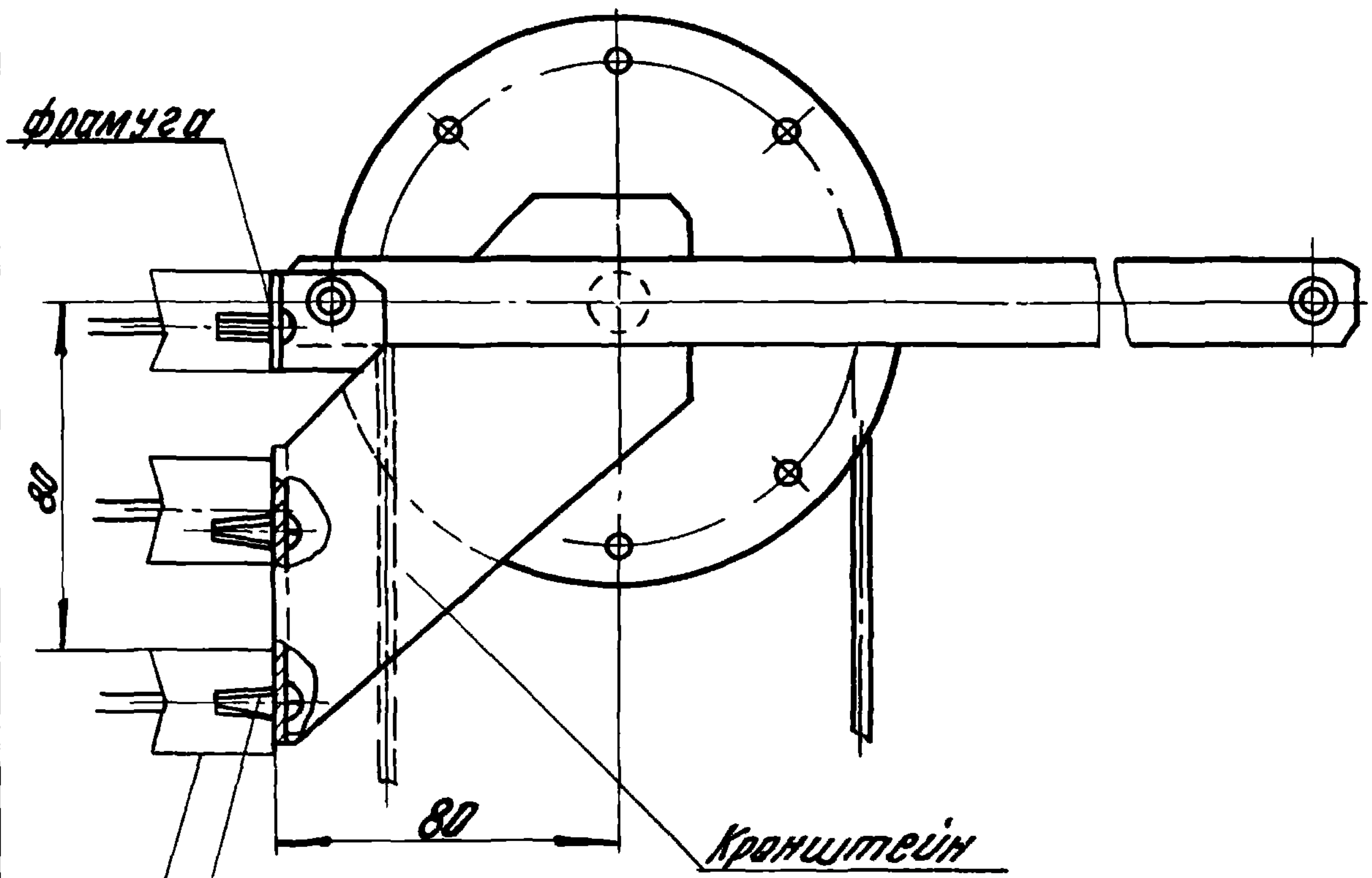


Рис. 2

№ докум. Подп. и дата
 Изм. №, дата
 взам. №, дата
 Подп. и дата

Вариант крепления механизма рычажного к переллету

1.436.2-15 6.3



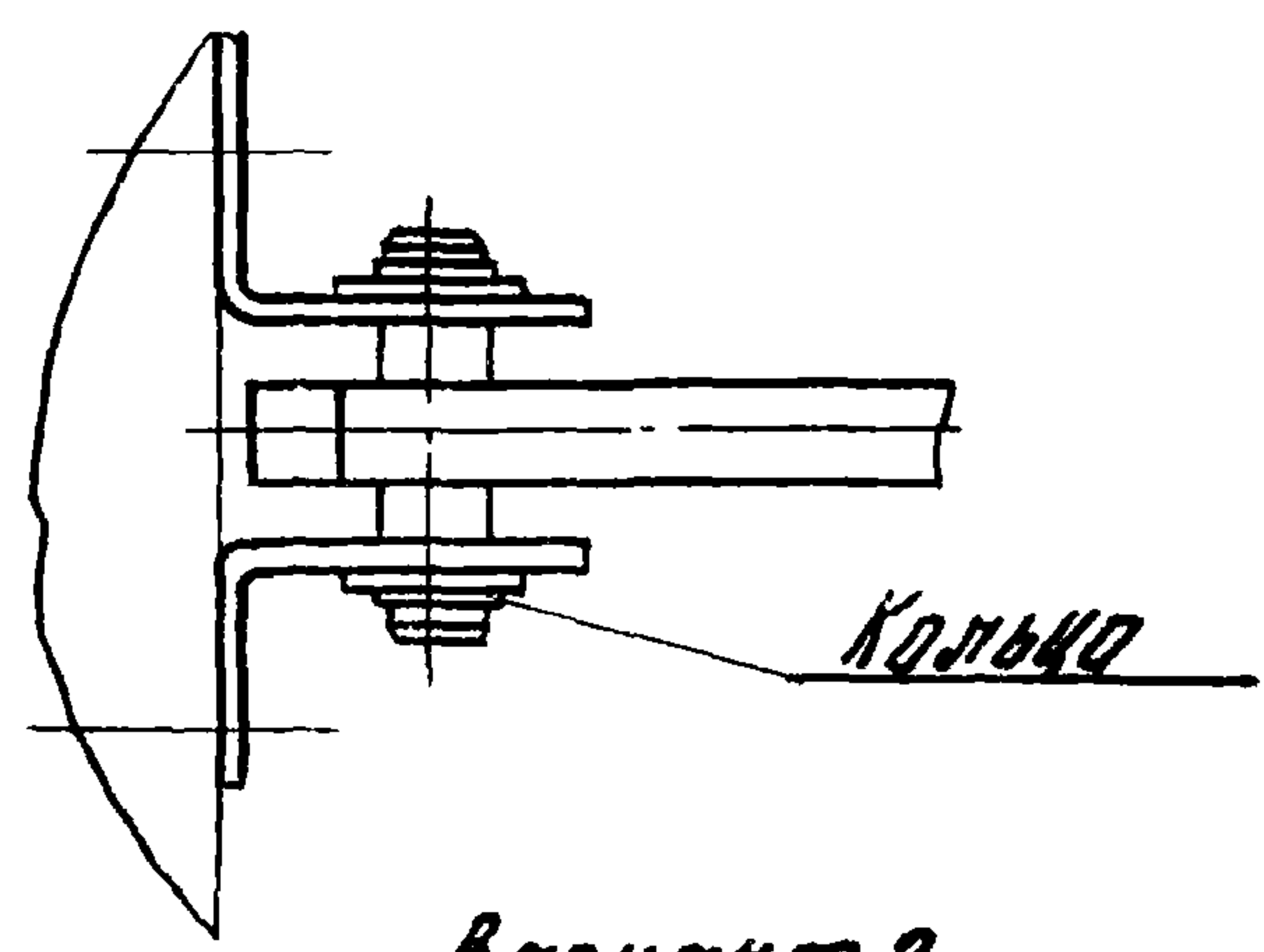
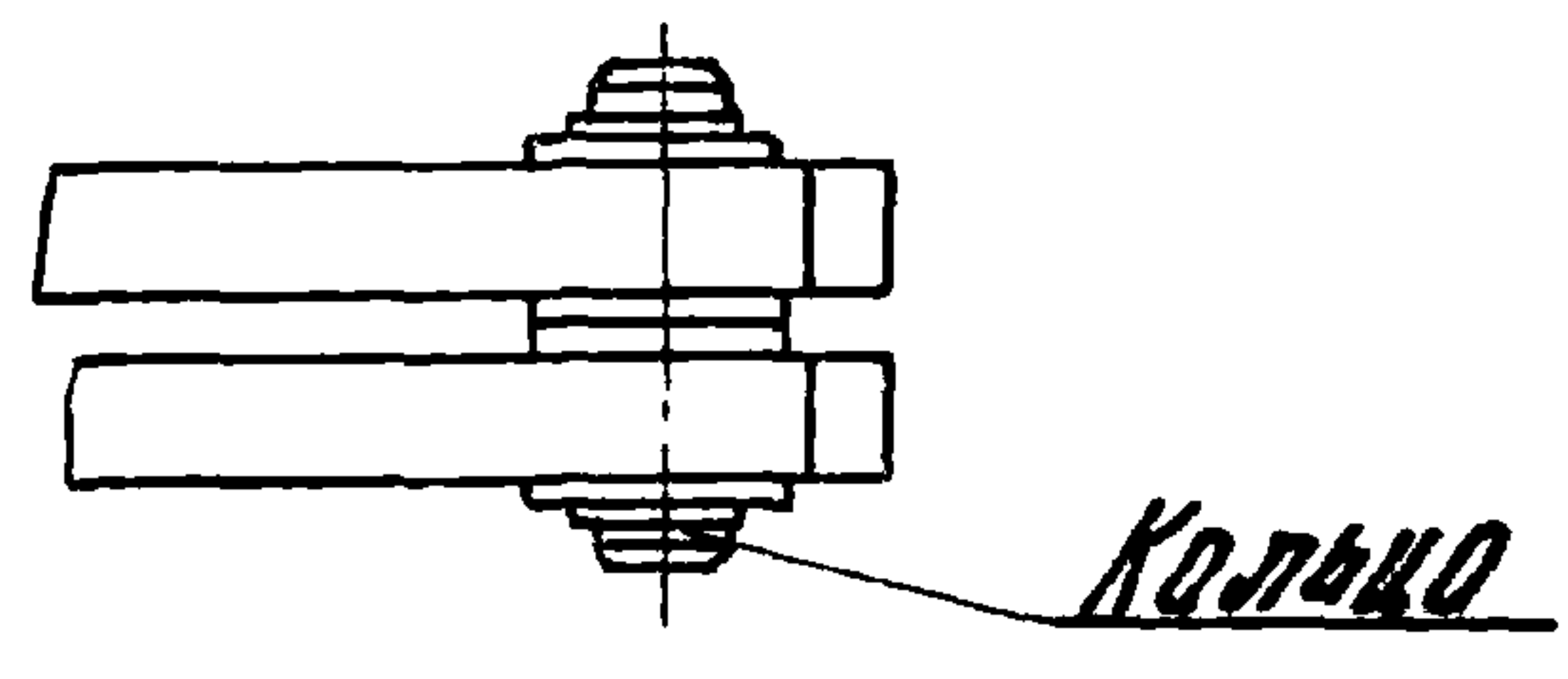
соединение при помощи
самонарезающих винтов

Переллет

Рис. 3

Вид В лист 9
М1:1 Вариант 1

Вид Б лист 9
М1:1 Вариант 1



Вариант 2

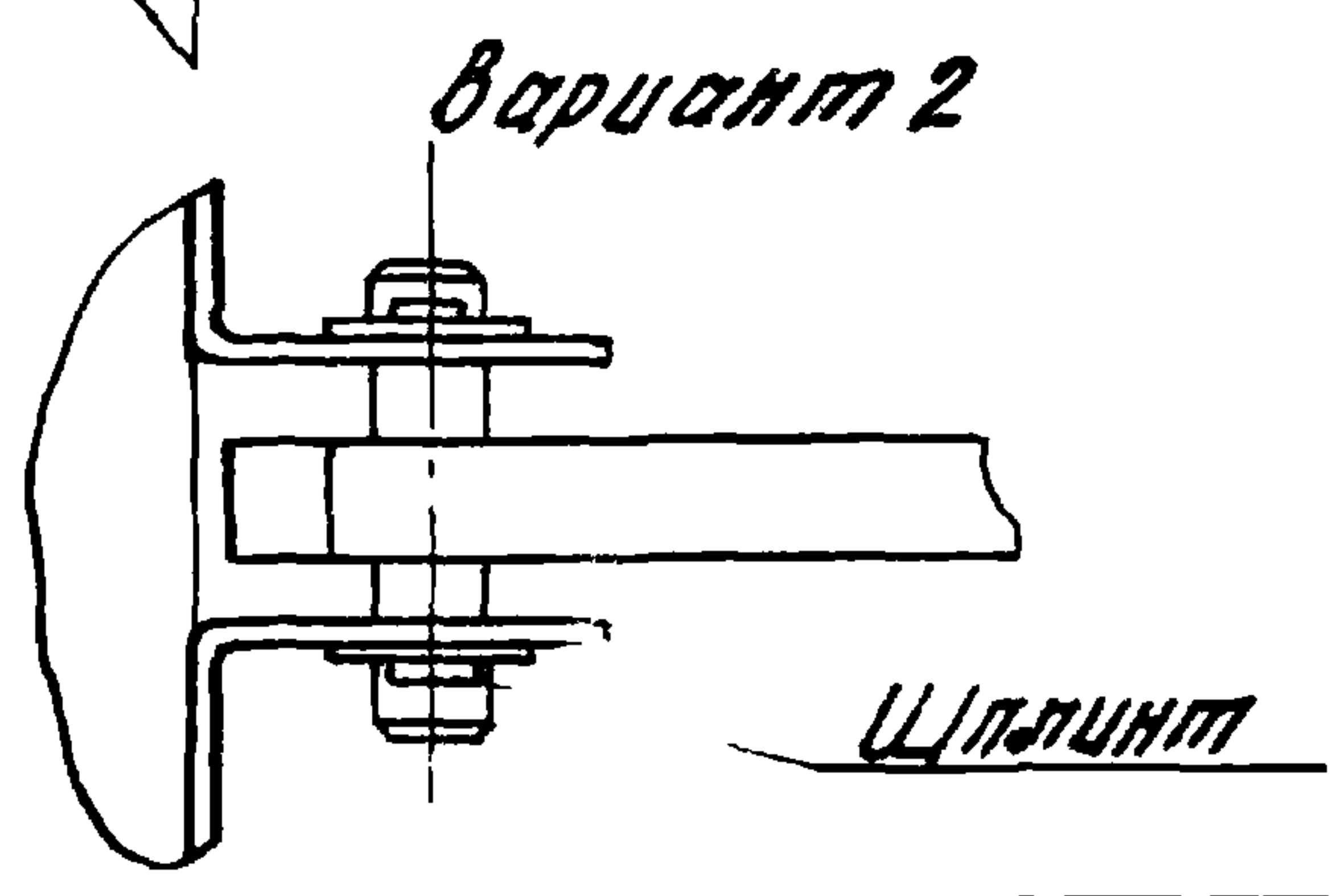
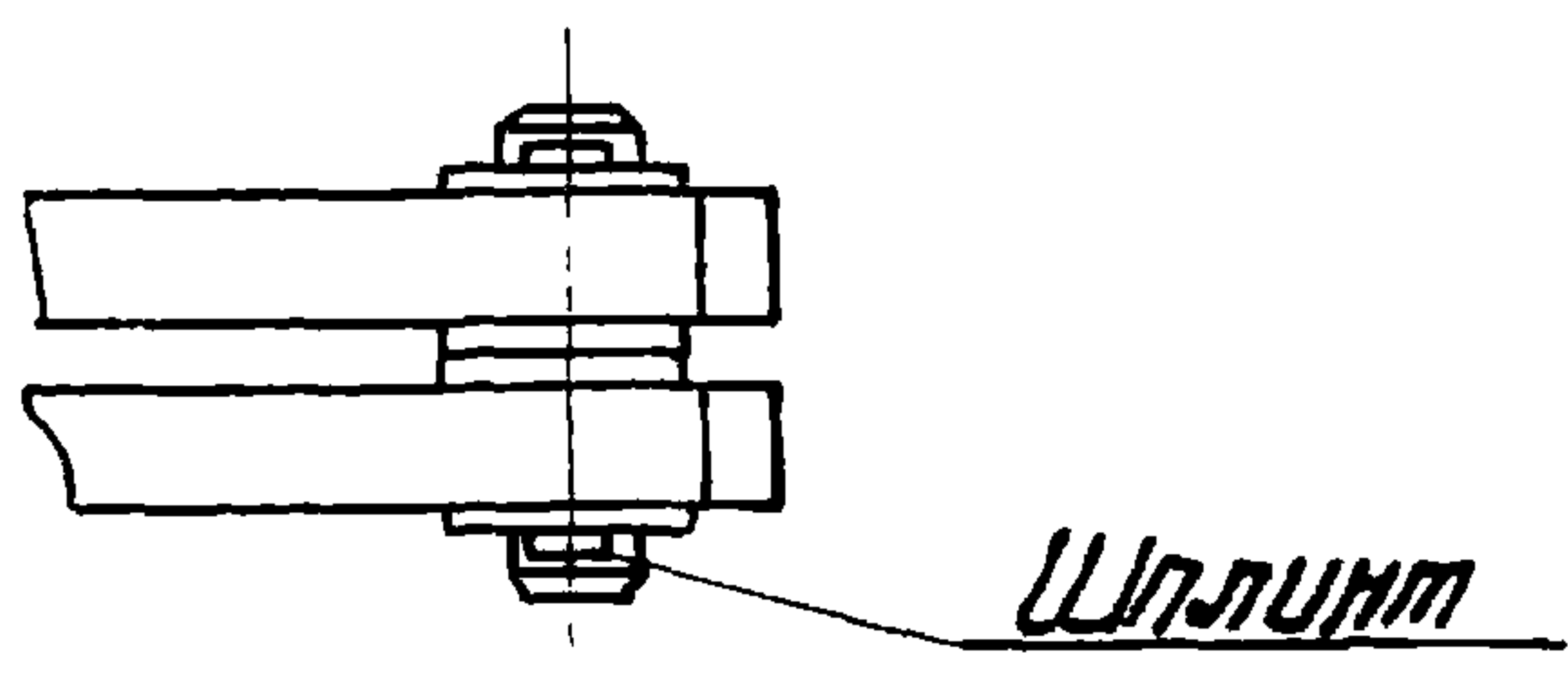


Рис. 4

ВЗЛМ УЛМЛ - ШНБ.Л-ДУРА ИДУПЛЬ-ДАТА

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 перекогов 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 приеме 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.

1.436.2-15 6.3

Исполнители работ и дата
Исполнители работ и дата
Исполнители работ и дата
Исполнители работ 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.

1.436.2-15. 6.3

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

В.М.Полд. Полд. и дата

Взвешивание и измерение

Полд. и дата

Полд. 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, вида 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.

№ п/п. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подпись и дата.

1.436.2-15. В.3

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.

1.436.2-15. 6.3

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 открывається	Нет связи рычагов, допущены перекосы рычагов относительно фрамуги	Обеспечить соединение рычагов. Ликвидировать перекосы.

№ и подл. Подл. и дата Изм. инд. Инд. и дата Подл. и дата

125-80.3 000000 TO

Лист

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.

1.436.2-15-6.3

№ п/п Подп. и дата Изм. инв. и дата Подп. и дата

					125-80.3.0000 TT			
Изм.	Лист	к докум.	Подп.	Дата	Механизмы открывания с ручным приводом Техническое предложение	Литер	Лист	Листов
Разраб.		Чепелев	Чеп.				1	3
Проб.		Колдобский	Кол.					
Рук. бр.		Чепелев	Чеп.					
Н. конт.		Колдобский	Кол.					

ИНВИПОПМЗЛАНИИ

1.436.2-15 6.3

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 - H14 валов - h14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$; ст.с.э.в. 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 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 грунта ФЛ-03К ГОСТ 9109-76 или любой другой окраской равноценной по качеству.

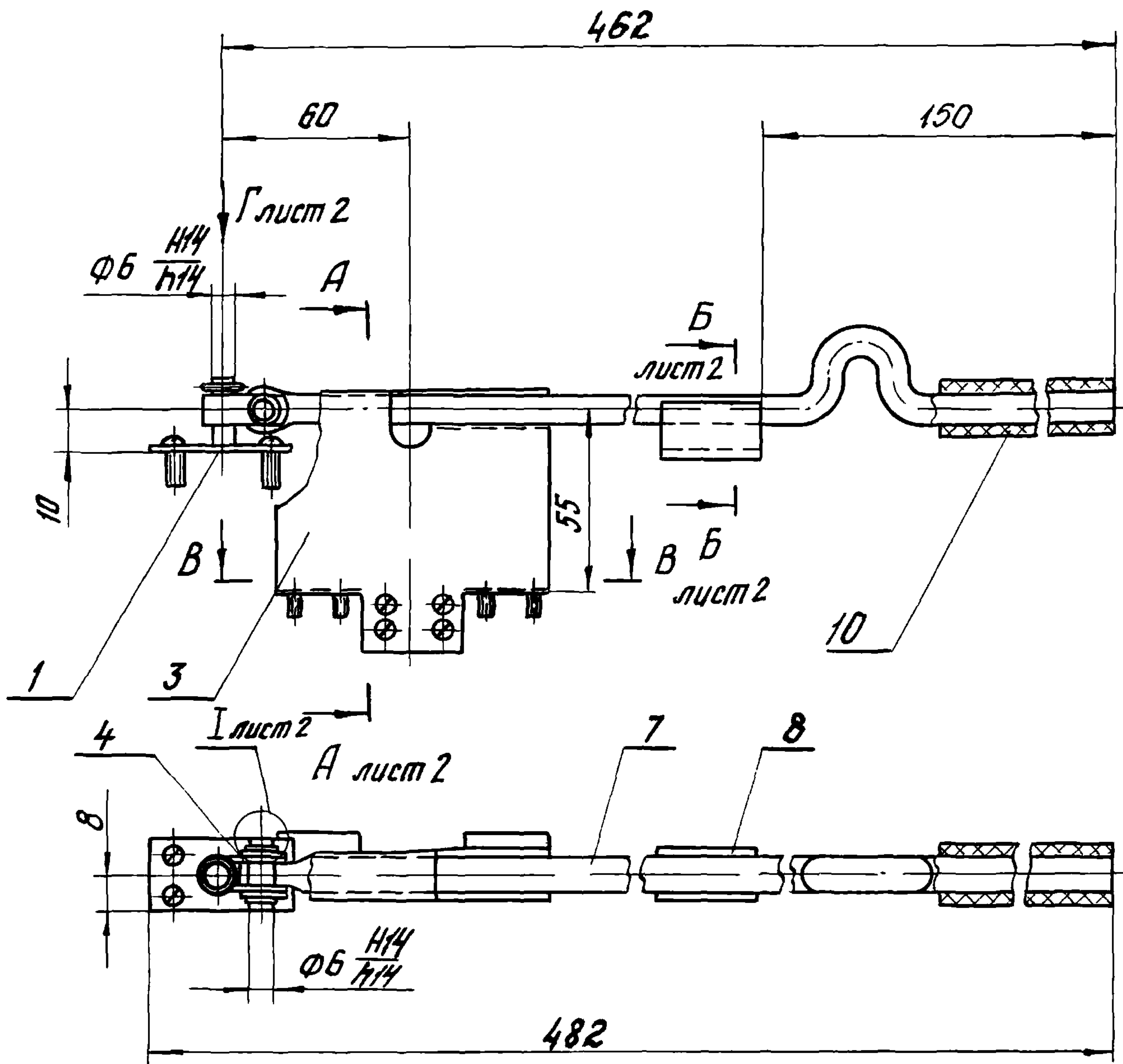
5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без потеков и не иметь отслоений.

1.430.2-15 6.3

В М-10007. Подпись и дата
Взам. инв. № 1430.2-15
Подпись и дата

125-80.3.0100СБ

1.436.2-15 6.3



Размеры для справок.

№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №-докл.	Подп. и дата
---------	--------------	--------------	--------------	--------------

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

125-80.3.0100СБ

Прибор-стержень
пс 5
Сборочный чертеж

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

1.436.2-15 6.3

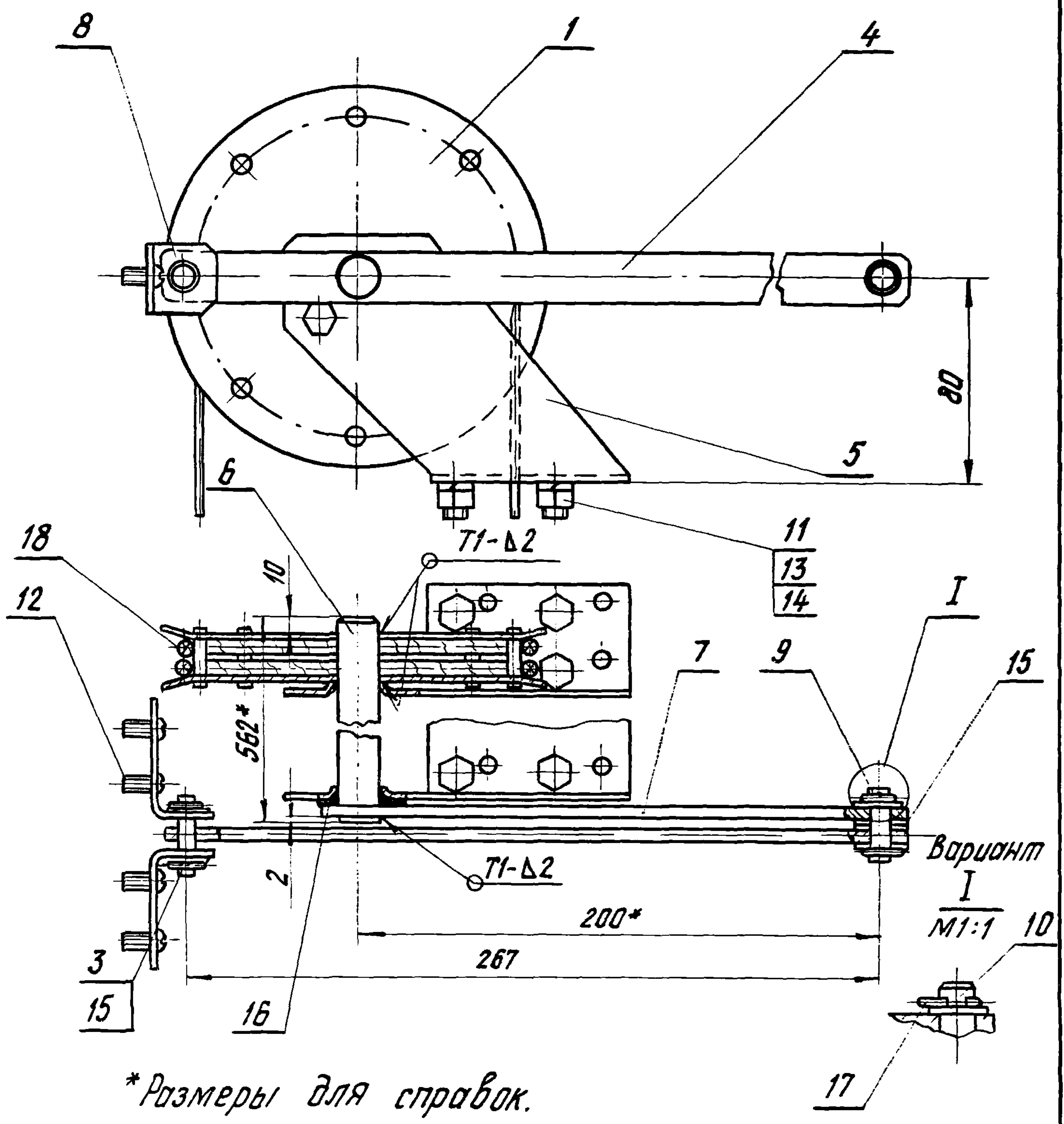
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				<u>Документация</u>		
11			125-80.3.1000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		125-80.3.1200	Барабан	1	
				<u>Детали</u>		
11	3		125-80.3.2004	Кольцо	4	допуск замена поз.17
11	4		125-80.3.4001	Поводок	1	
11	5		125-80.3.3006	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
				<u>Стандартные изделия</u>		
		11		Болт М8х16-05 ГОСТ 7798-70	9	
		12		Винт 5х8-021 ГОСТ 10621-63	8	

Листы и даты
Листы и даты
Листы и даты
Листы и даты

125.80.3.0200				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова	Ч	
Проб.		Чепелев	Ч	
Руч. бр.		Чепелев	Ч	
Н.конт.		Щабуров	Щ	
Механизм рычажный МР5				
Литер	Лист	Листов		
	1	2		
ЦНИПРОМДАННИЙ				

125-80.3.0200 СБ

1.436.2-15 6.3



* Размеры для справок.

№ подл. Подп. и дата
 № подл. Подп. и дата
 Взом. инв. № инв. № дубл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грязнова		
Проб.		Чепелев		
Т.контр.		Колбацкий		63.81
Рук. гр.		Чепелев		
Н.контр.		Шабуров		
Чтк		Колбацкий		63.81

125-80.3.0200 СБ

Механизм рычажный
 мр5
 Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	2,4	1:2
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

125-80.3.2001

Rz 80/ (✓)

Рис. 1

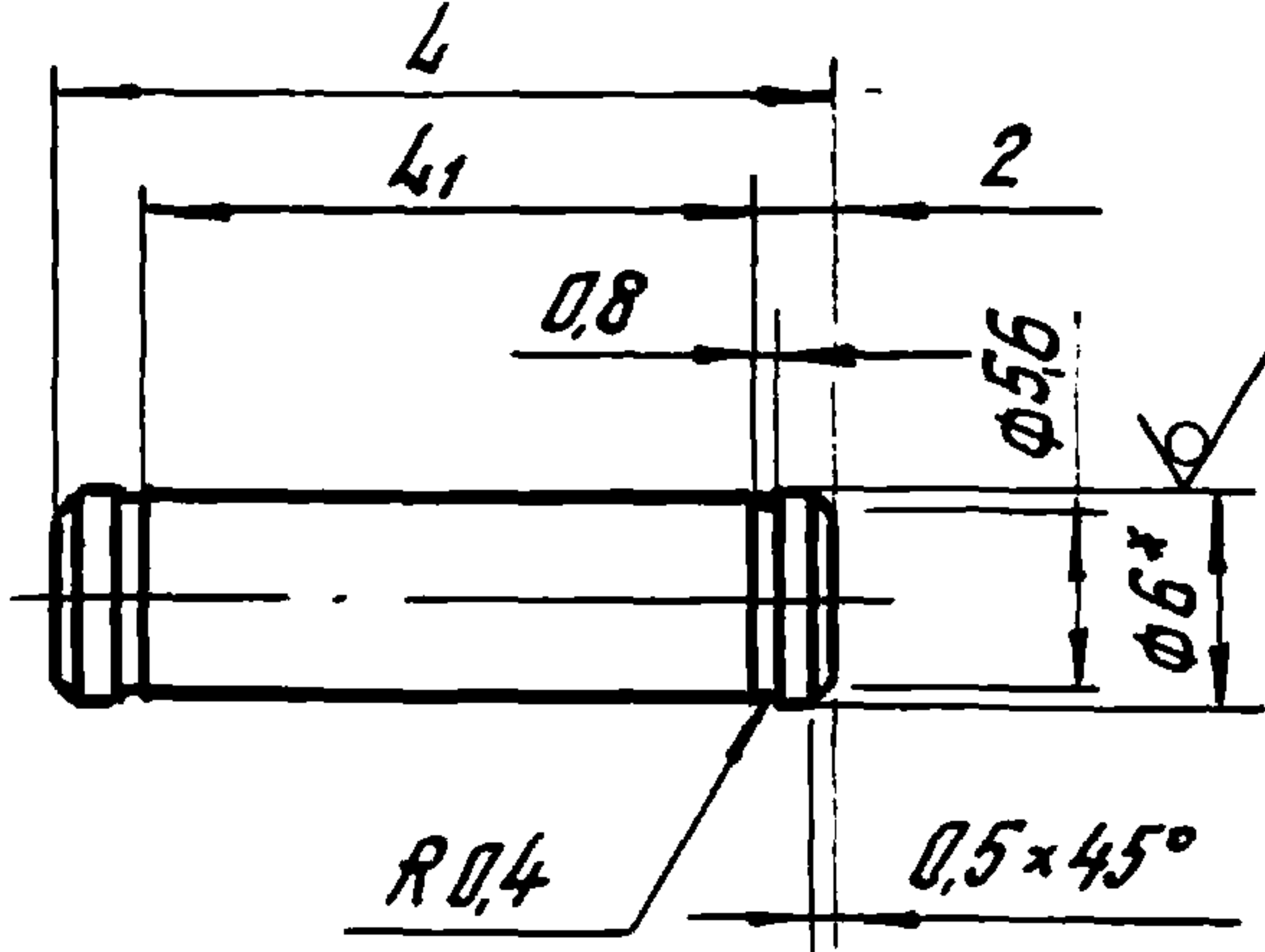


Рис. 2

остальное см. рис. 1

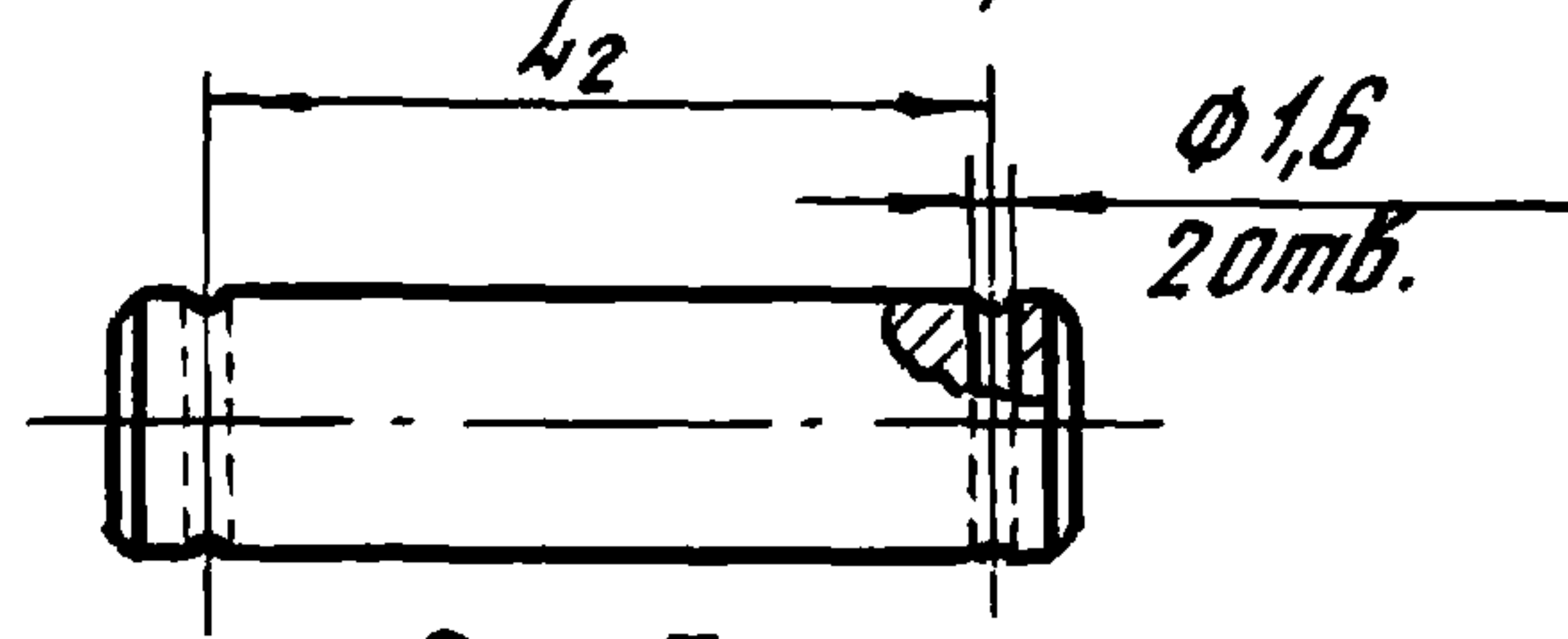
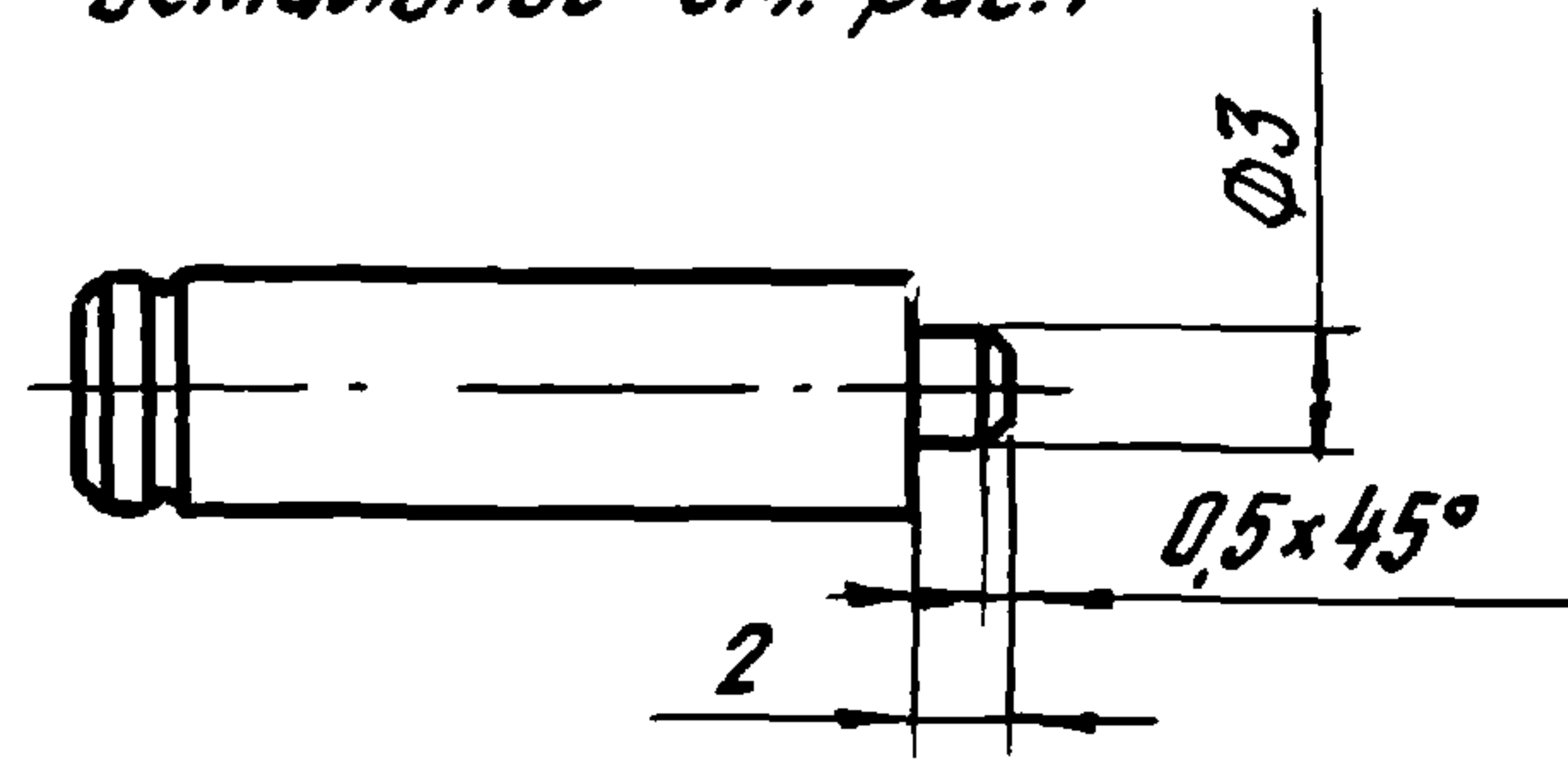


Рис. 3

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.

1.436.2-15 6.3

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

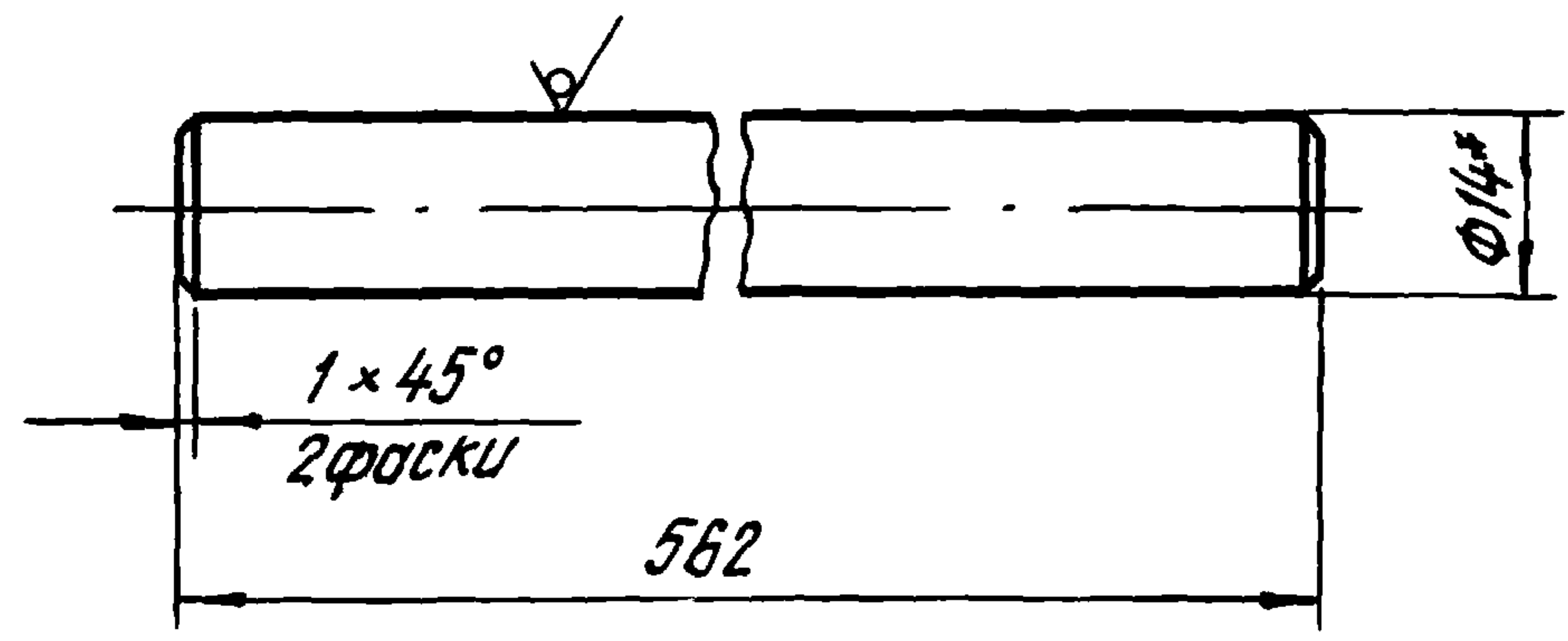
№ испол. Подп. и дата

125-80.3.2001					лист	МДСО	МДСШТО
Изм.	лист	№ докум.	Подп.	дата	Ось	см. табл.	—
Разраб.	грязнова	Чепелев	Григорьев			лист	листо в 1
Т.контр.	Молбацкий	Чепелев	В. Кош	03.89		ЦНИПРОМЗДАНИЙ	
Рук. гр.	Чепелев				Круг	В6 ГОСТ 2590-71 С 7 ГОСТ 525 70	
И.контр.	Шабиров						

125-80.3.2002

Rz 80 / (✓)

1.436.2-15 B.3



* Размер для справок.

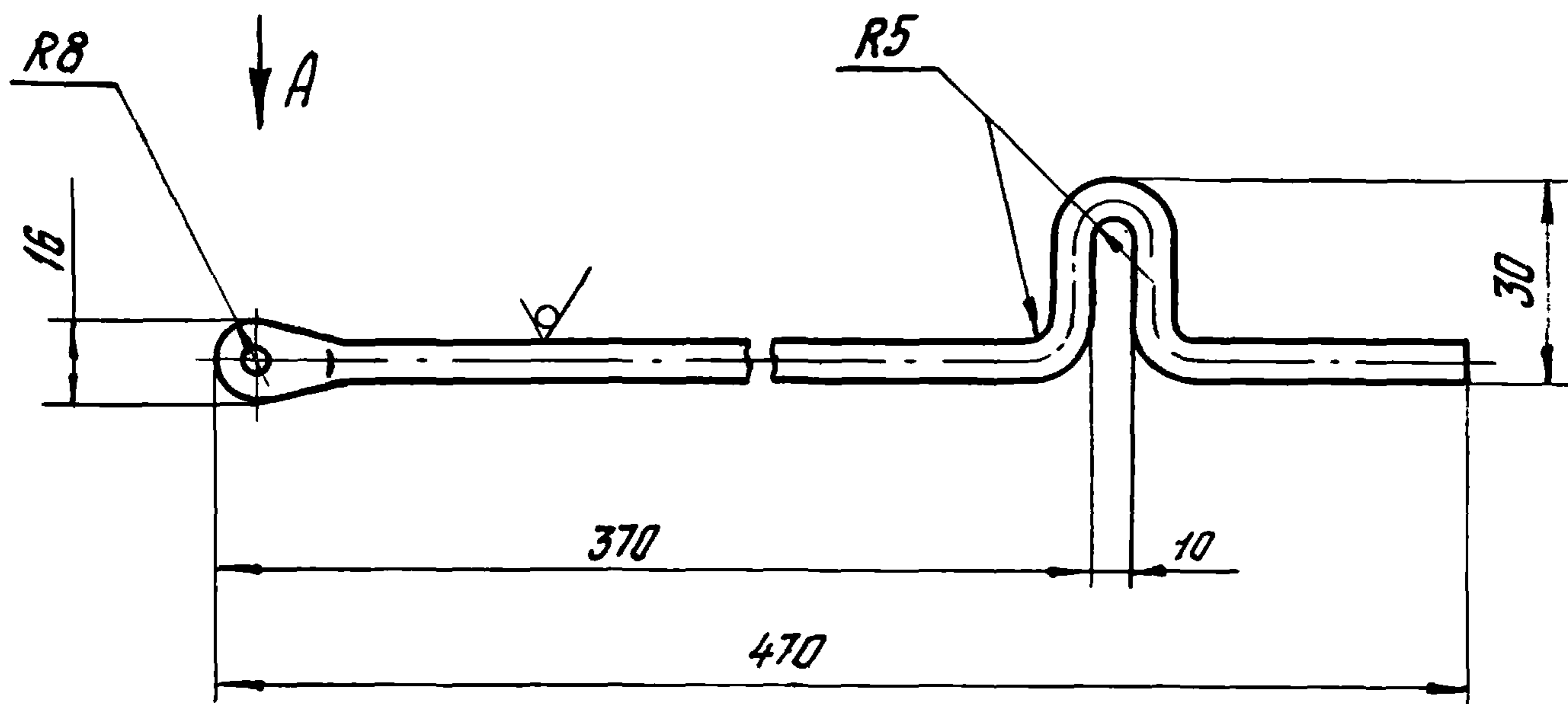
№ инв. № подл. Подп. и дата
 взом. инв. № докум. Подп. и дата
 инв. № подл. Подп. и дата

125 - 80.3. 2002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шабуров	Колосов		
Проб.	Грязнова	Сред		
Т.контр.	Калбацкий	Колос		
Рук. гр.	Чепелев	Сред		
Н.контр.	Грязнов	Сред		
Чтв	Колос			
Ось		Круг		
В14 ГОСТ 2590-71		Ст.3ис ГОСТ 535-79		
Лист	Масса	Масштаб		
1	0,68	1:1		
Лист		Листов		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва				

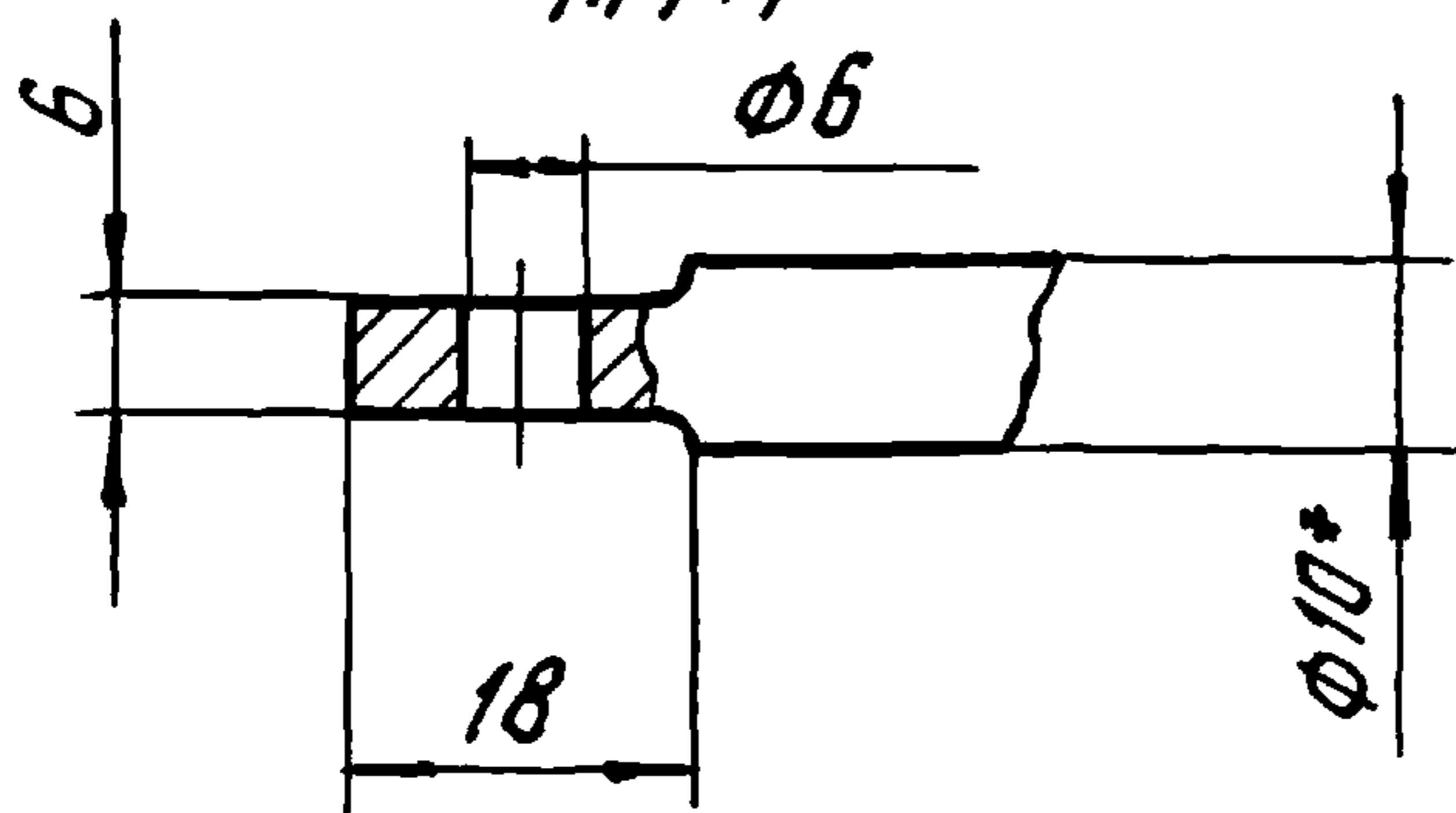
125 - 80.3.2003

Rz80/ (✓)

1.436.2-15 8.3



Вид А
M 1:1



* Размер для справок.

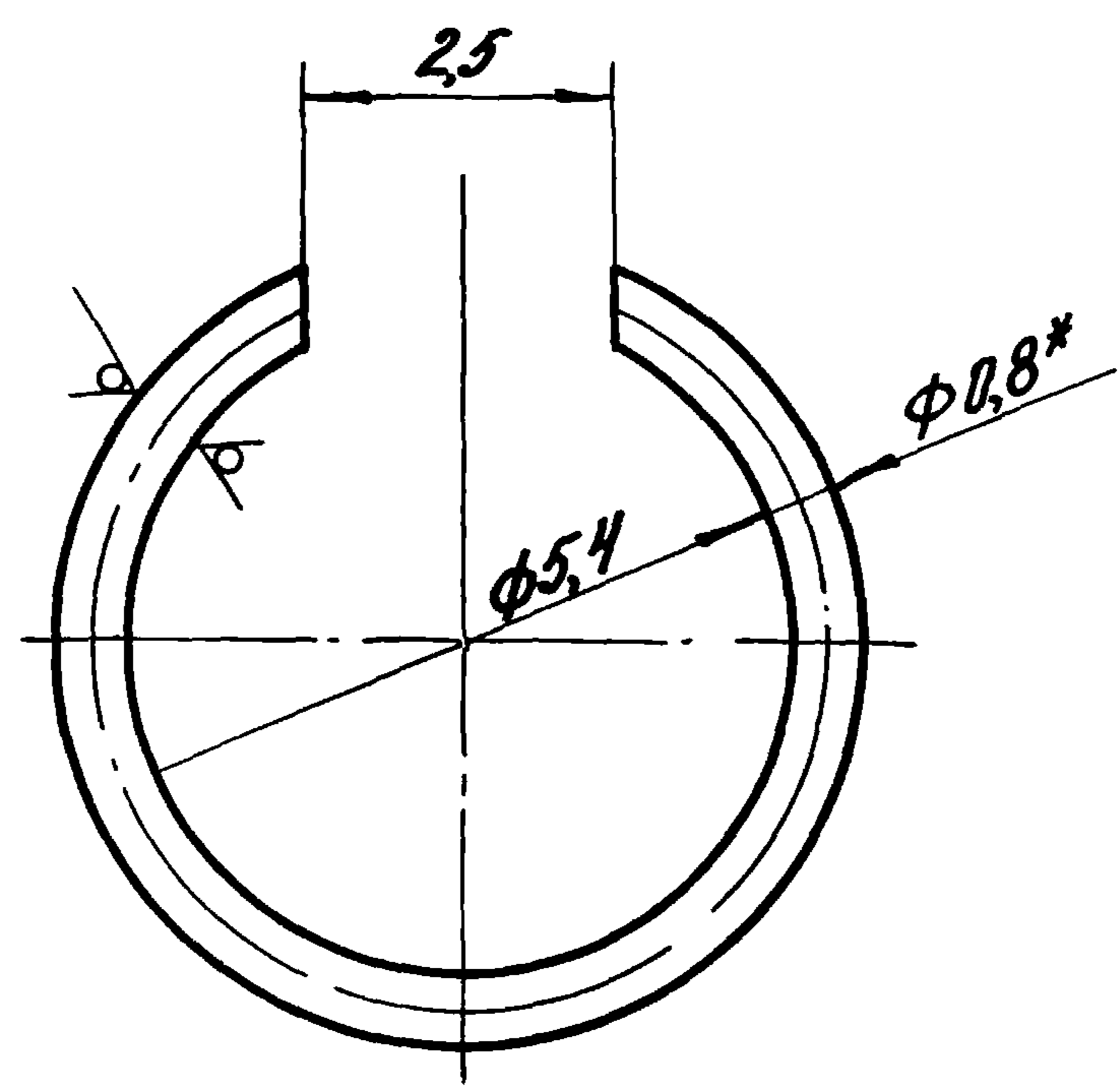
125 - 80.3.2003

					125 - 80.3.2003			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стержень	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Грязнова	Ур...				0,35	1:2
Пров.		Чепелев	...		Круг	Лист	Листов 1	
Т.контр.		Колбацкий	...			В 10 ГОСТ 2590-71	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва	
Рук. гр.		Чепелев	...		Ст. 3 по ГОСТ 535-79			
Н.контр.		Шабуров	...					
Утв.		Колбацкий	...	03.08				

125-80.3.2004

Rz 80 / (✓)

1.436.2-15 6.3



* Размер для справок.

№ докум. Дата
 Изм. № докум. Дата
 Изм. № докум. Дата
 Изм. № докум. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шабураб	Шабураб	
Проб.		Грязнова	Грязнова	
Т. контр.		Колбачкин	Колбачкин	
Рук. гр.		Чепелев	Чепелев	
Н. контр.		Грязнова	Грязнова	
Чтб.		Колбачкин	Колбачкин	

125-80.3.2004

Кольцо

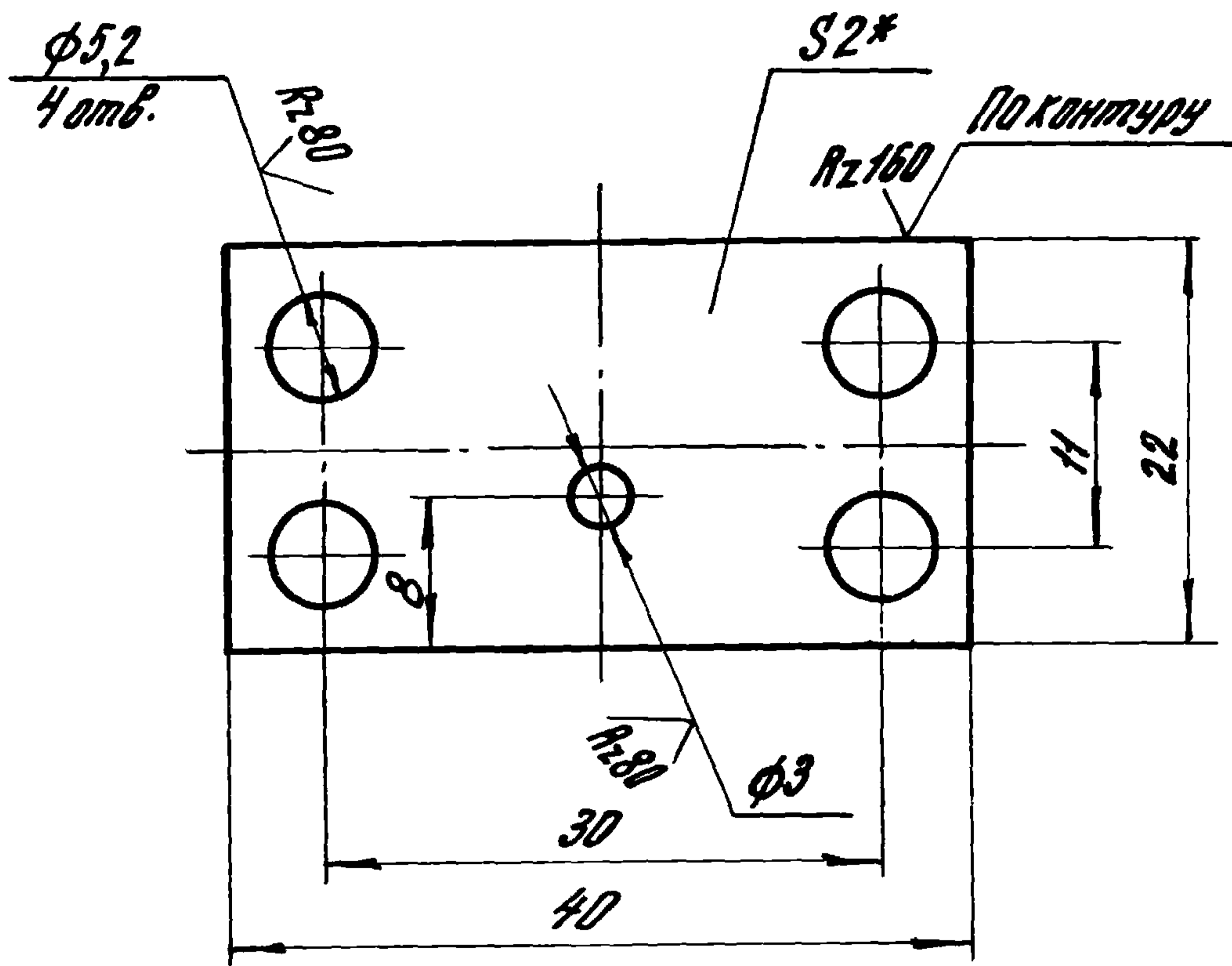
Проболока III-0,8
ПРТ 0290-75

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

125-80.3.3001

(✓) (✓)

1.436.2-15 В.З



* Размер для справок.

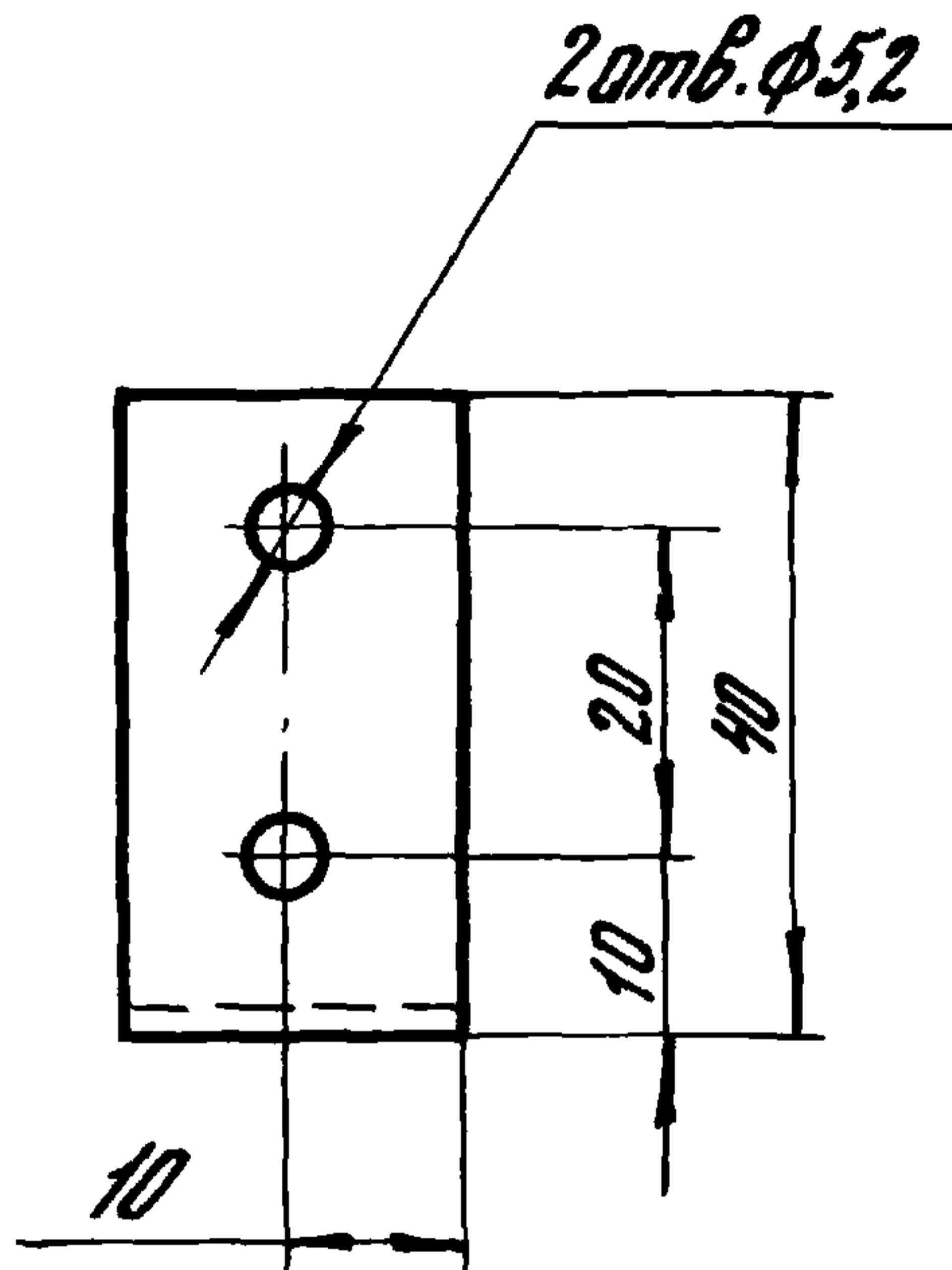
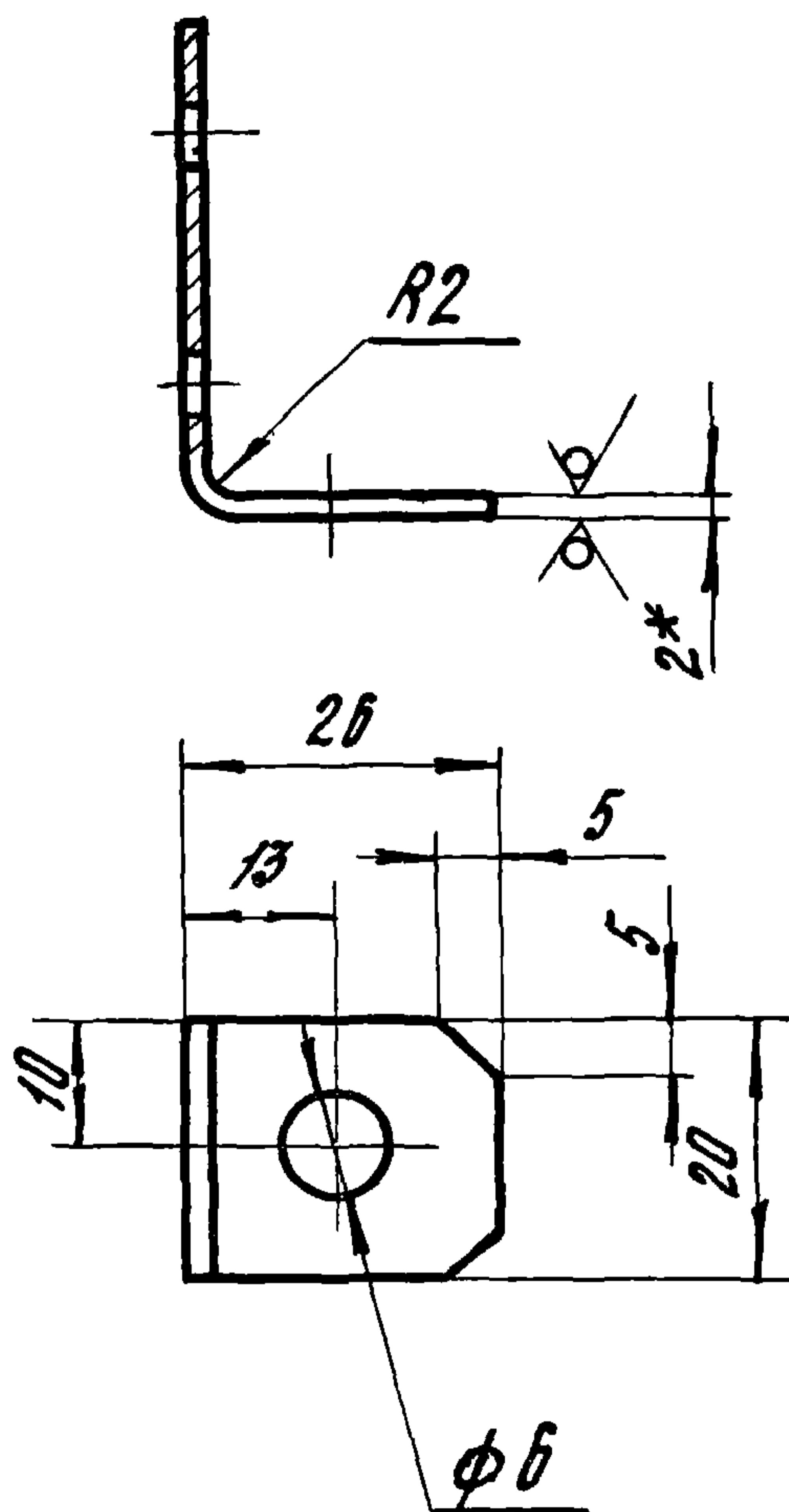
№ листа, дата, автор, исполнитель, проверенный, дата

125-80.3.3001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разроб.	Шабуров			
Проб.	Грязнова			
Т.контр.	Колбацкий			
Рук. гр.	Челелев			
Лист 5-ПН-2, ГОСТ 19903-74			Лист	Листов 1
Основание			Масса	Масштаб
			0,01	2:1
ЦНИКПРОМЗАДАНИЙ				

125-80.3.3002

Rz 80 / (✓)

1.436.2-15 В.3



* Размер для справок.

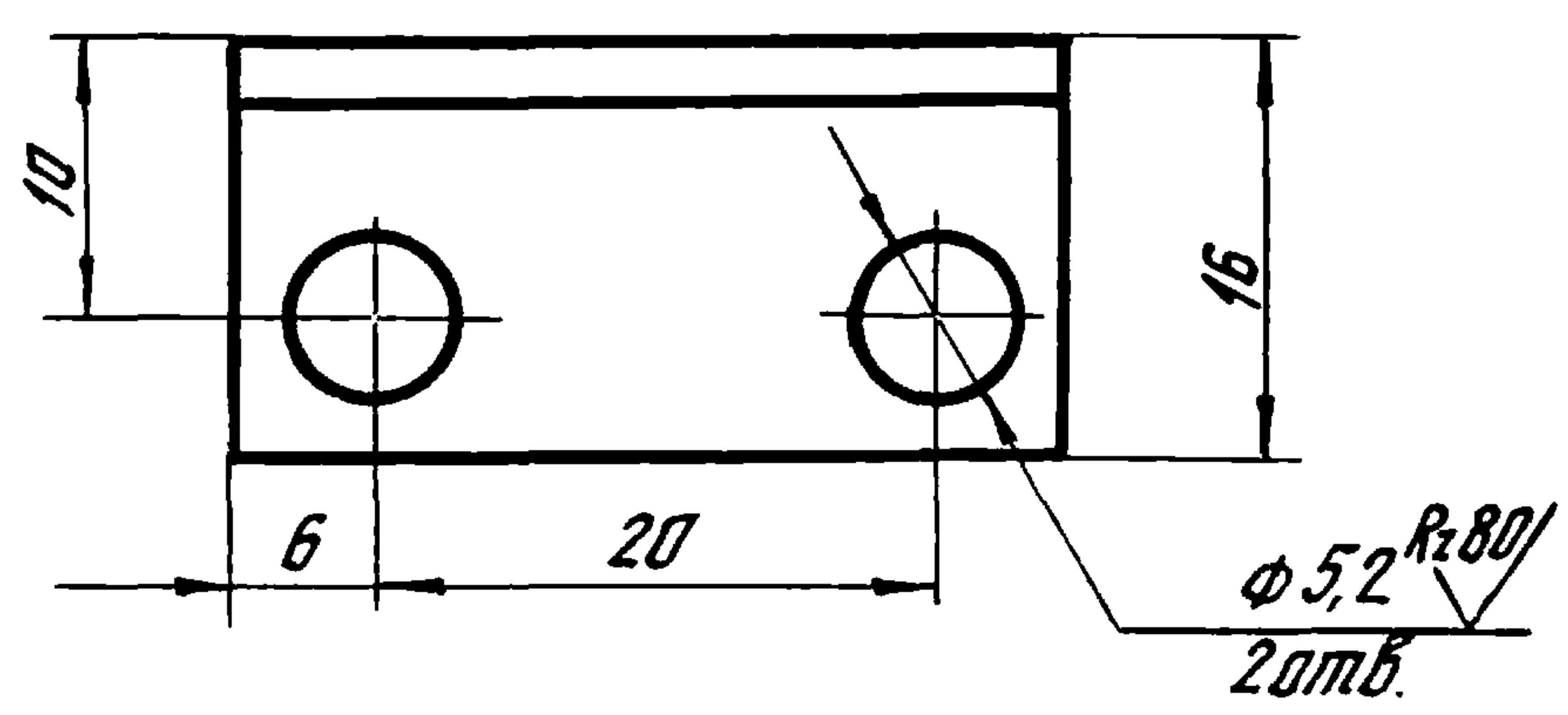
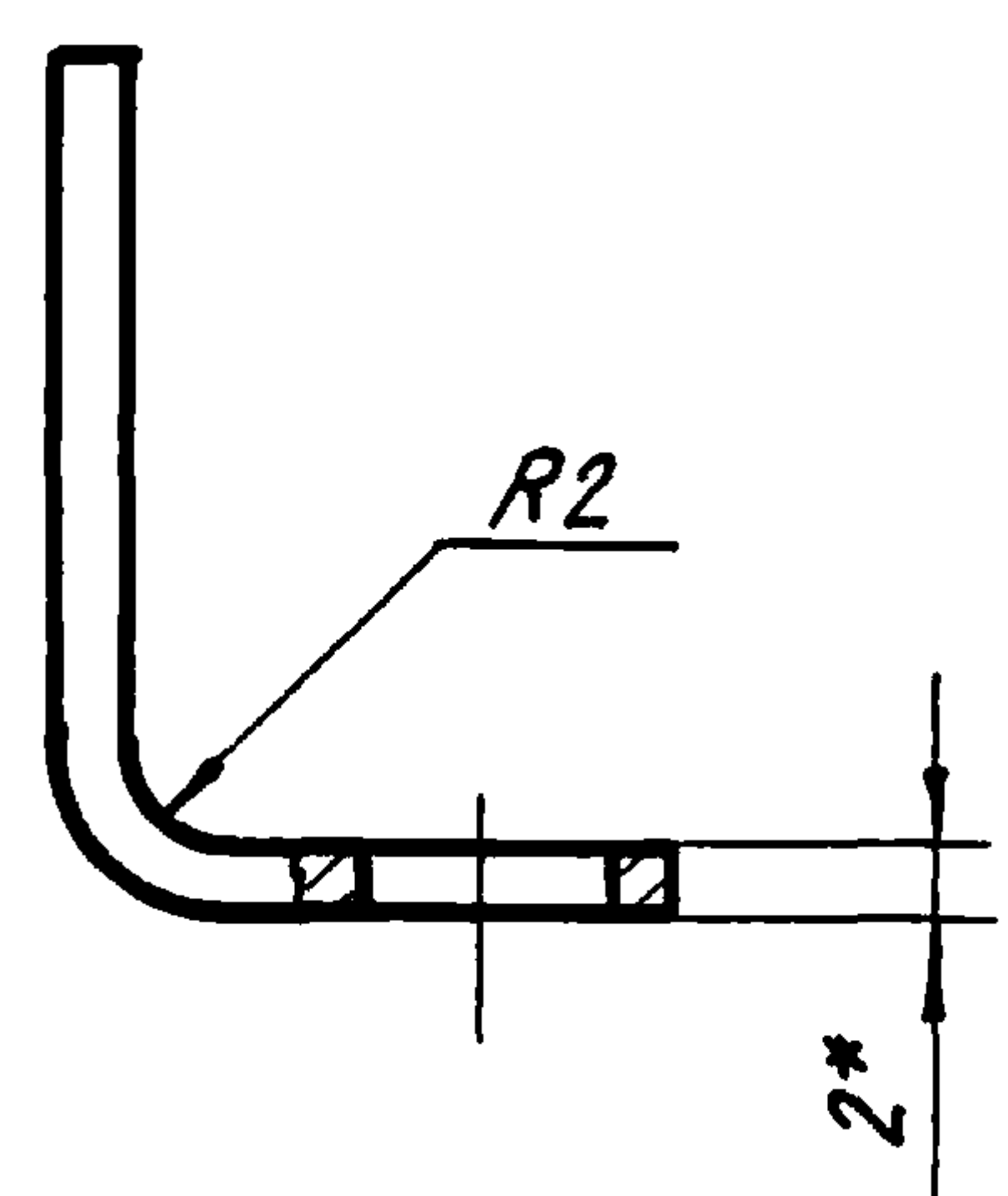
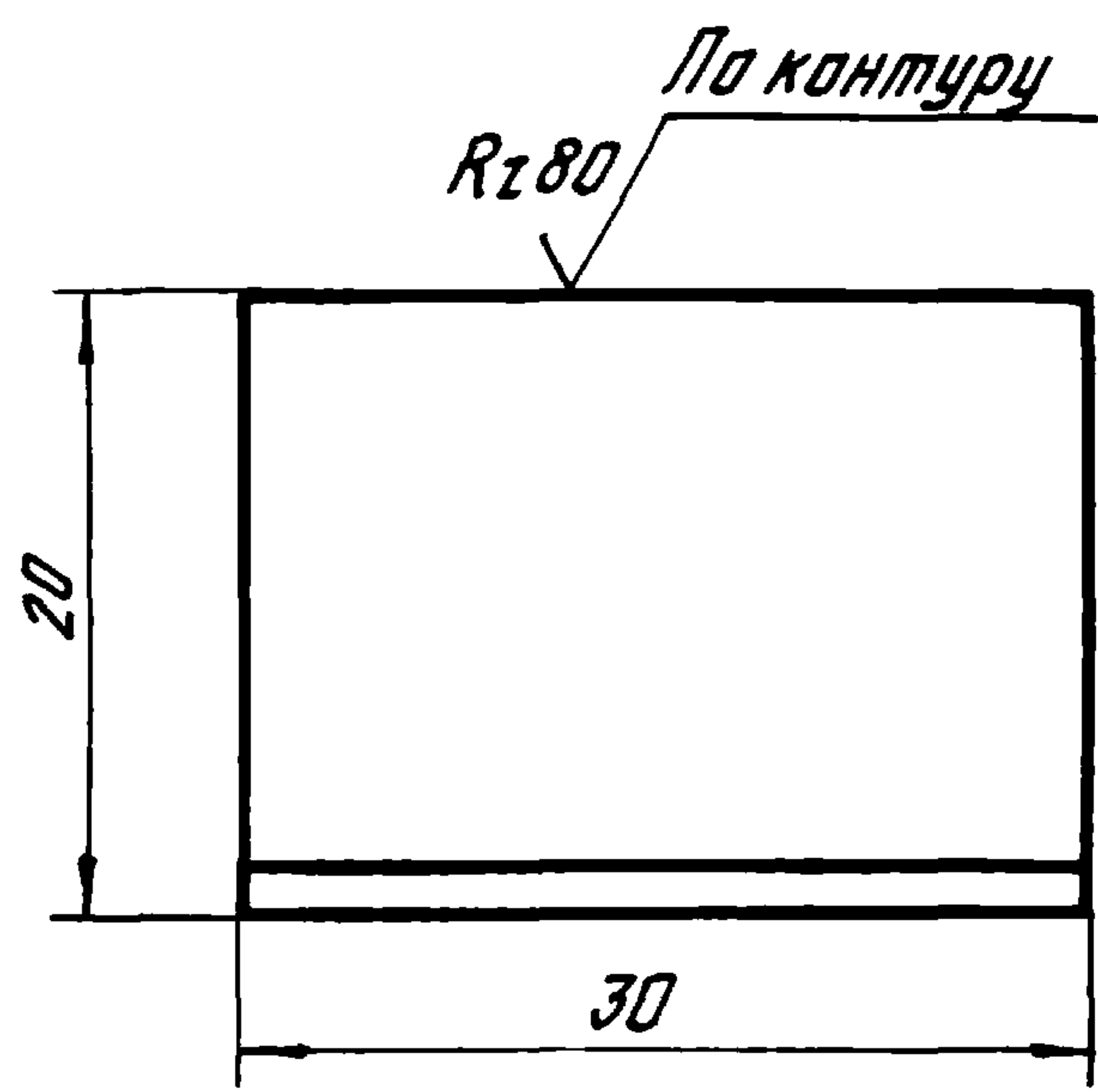
№-лист. Лист. и дата
 Изм. лист. взамен. лист. и дата
 ЦНИИПромзданий

125-80.3.3002					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок	0,02	1:1
Разр.	Шабуров	Шабуров	Шабуров				
Проб.	Грязнова	Грязнова	Грязнова		Лист	Листов	
Т.контр.	Колбачкин	Колбачкин	Колбачкин		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Челевев	Челевев	Челевев				
Н.контр.	Грязнова	Грязнова	Грязнова		Лист Б-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74 ИЛН-80.3.3002-70		

125-80.3.3003

(V) (V)

1.436.2-15 В.3



* Размер для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Шадуров		
Проб.		Грязнова		
Т.контр.		Колбацкий		
Рук. гр.		Чепелев		

125-80.3.3003

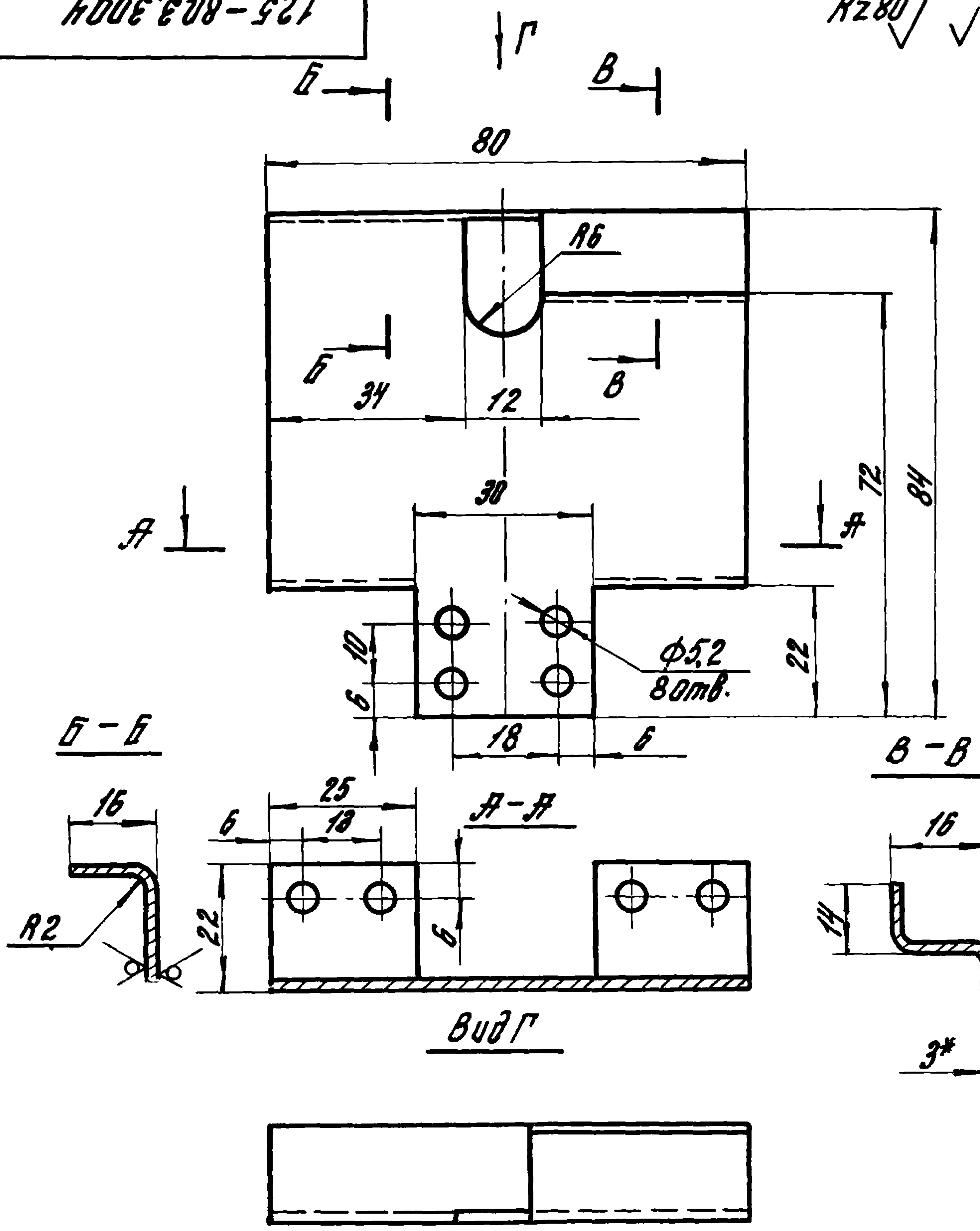
УГОЛОК

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

125-80.3.3004

Rz80 ✓ ✓

1.436.2-15 6.3



* Размер для справок.

125-80.3.3004

Кронштейн

Б-ПМ-9019903-74

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Челелев	Иван	
Пр.		Грязнова	Светлана	
Т.контр.		Колбаскин	Иван	
Руч.ед.		Челелев	Иван	

Лист	Масса	Масштаб
1	0,1	1:1

Лист 1 из 1

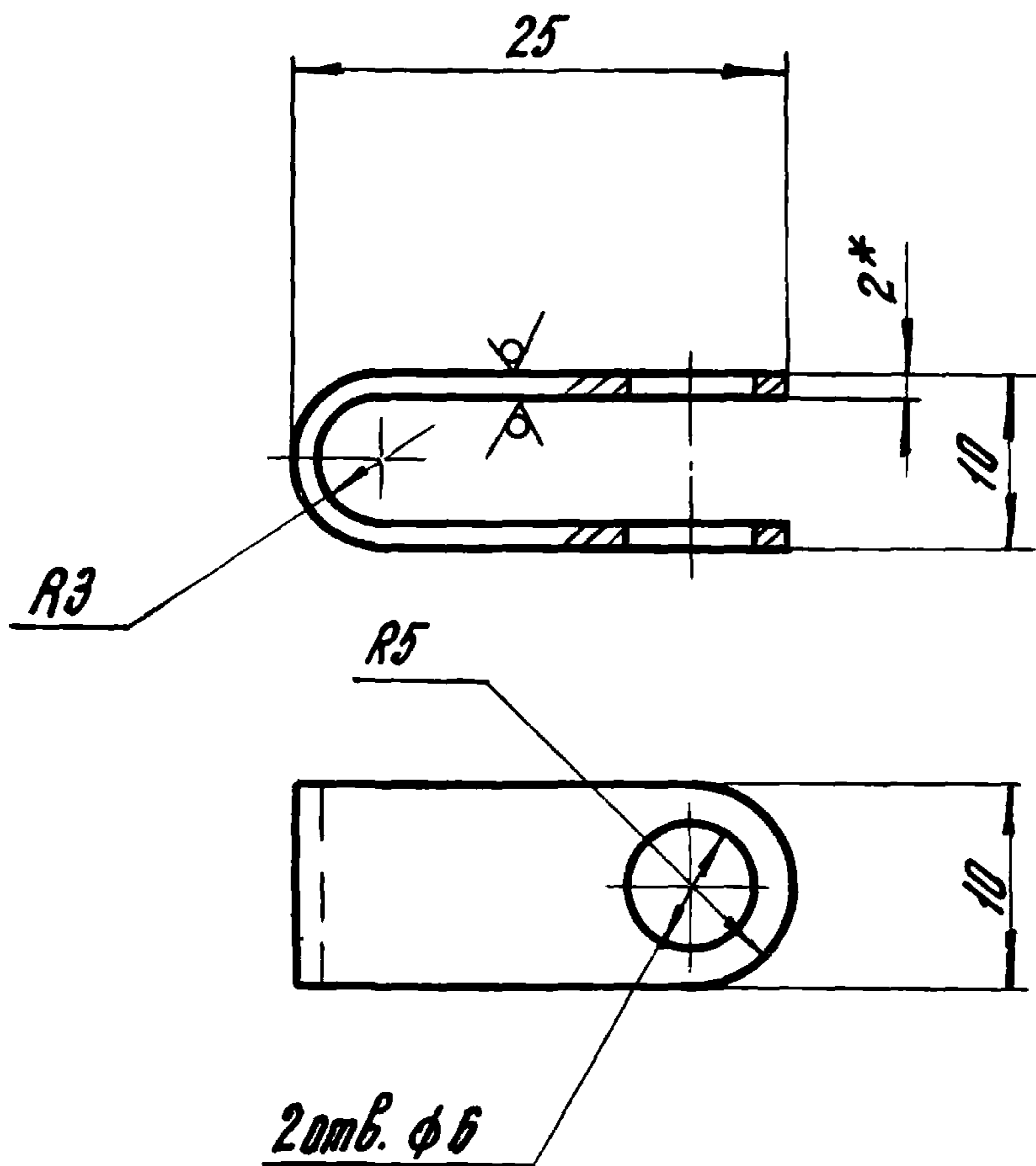
ИАН

Дата: _____ Подп.: _____ Имя: _____

125-80.3.3005

Rz 80
√ (√)

1.436.2-15 Б.3



*размер для справок.

125-80.3.3005

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
		Грязнова	Григорьев	
		Чепелев	Чепелев	
		Колбацкий	Колбацкий	
		Чепелев	Чепелев	
		Щабуров	Щабуров	

Хомут

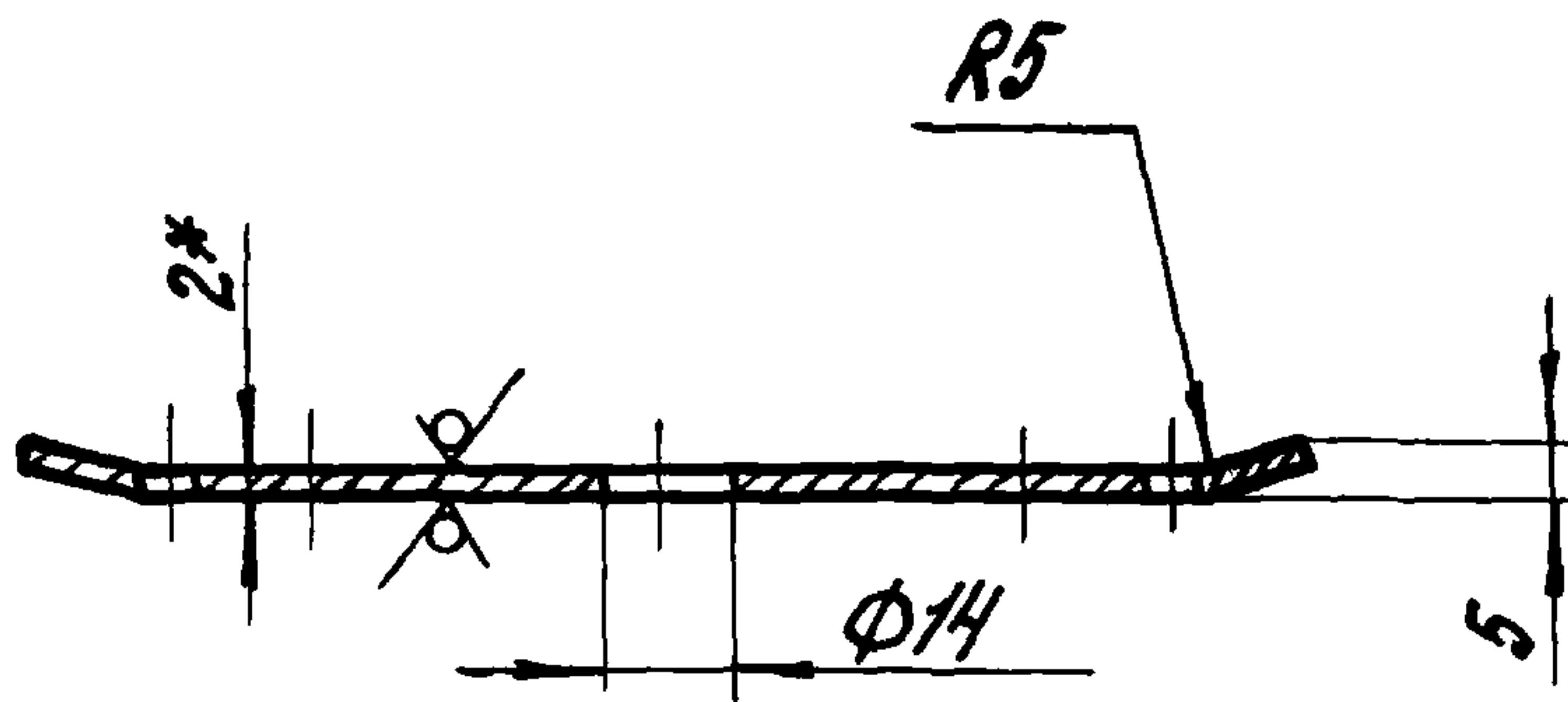
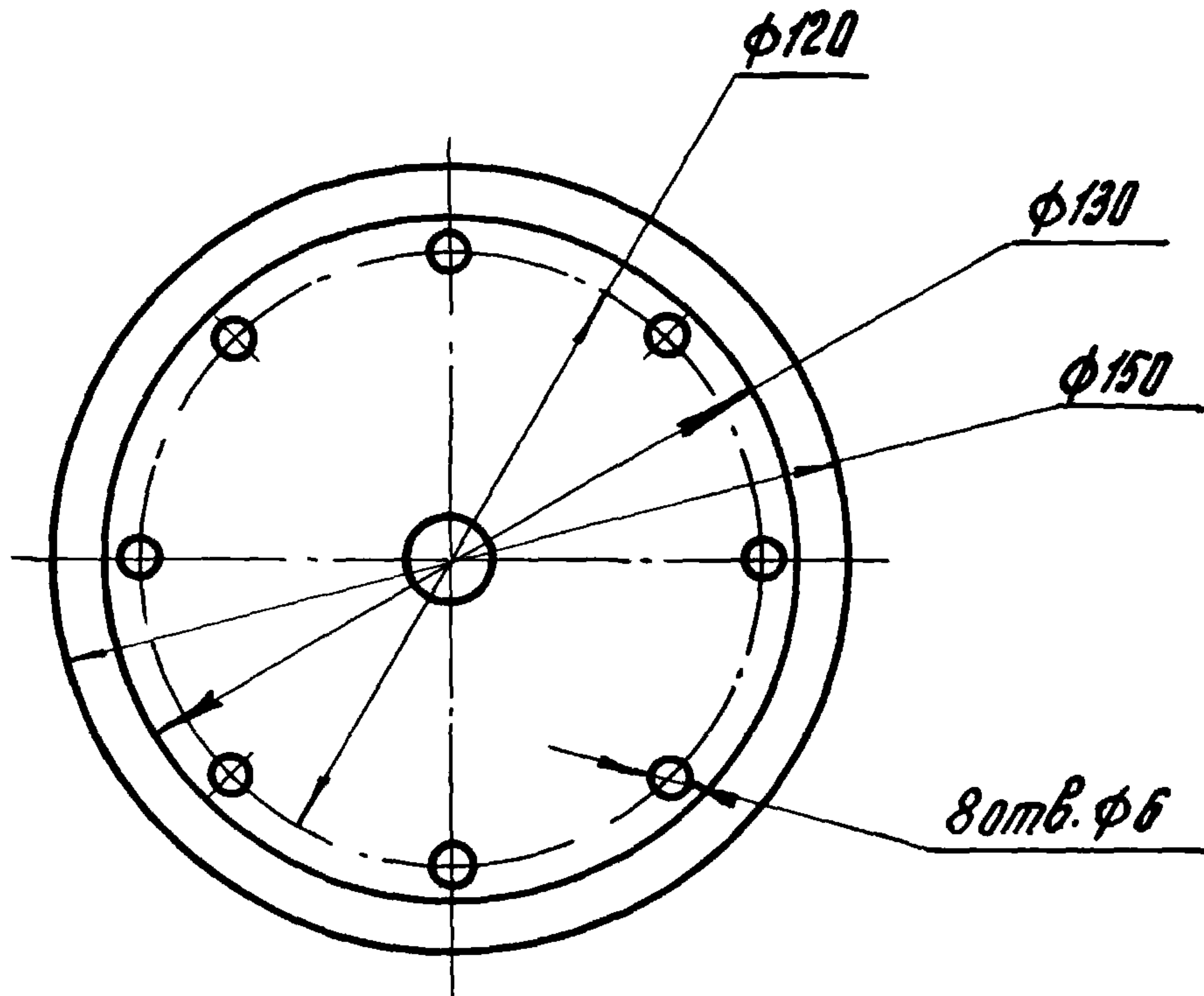
Лист	Масса	Масшт.
	0,009	2:1
Лист	Листов /	
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

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

125-80.3.3007

Rz 80 ✓(V)

1.436.2.-15 Б.3



*Размер для справок.

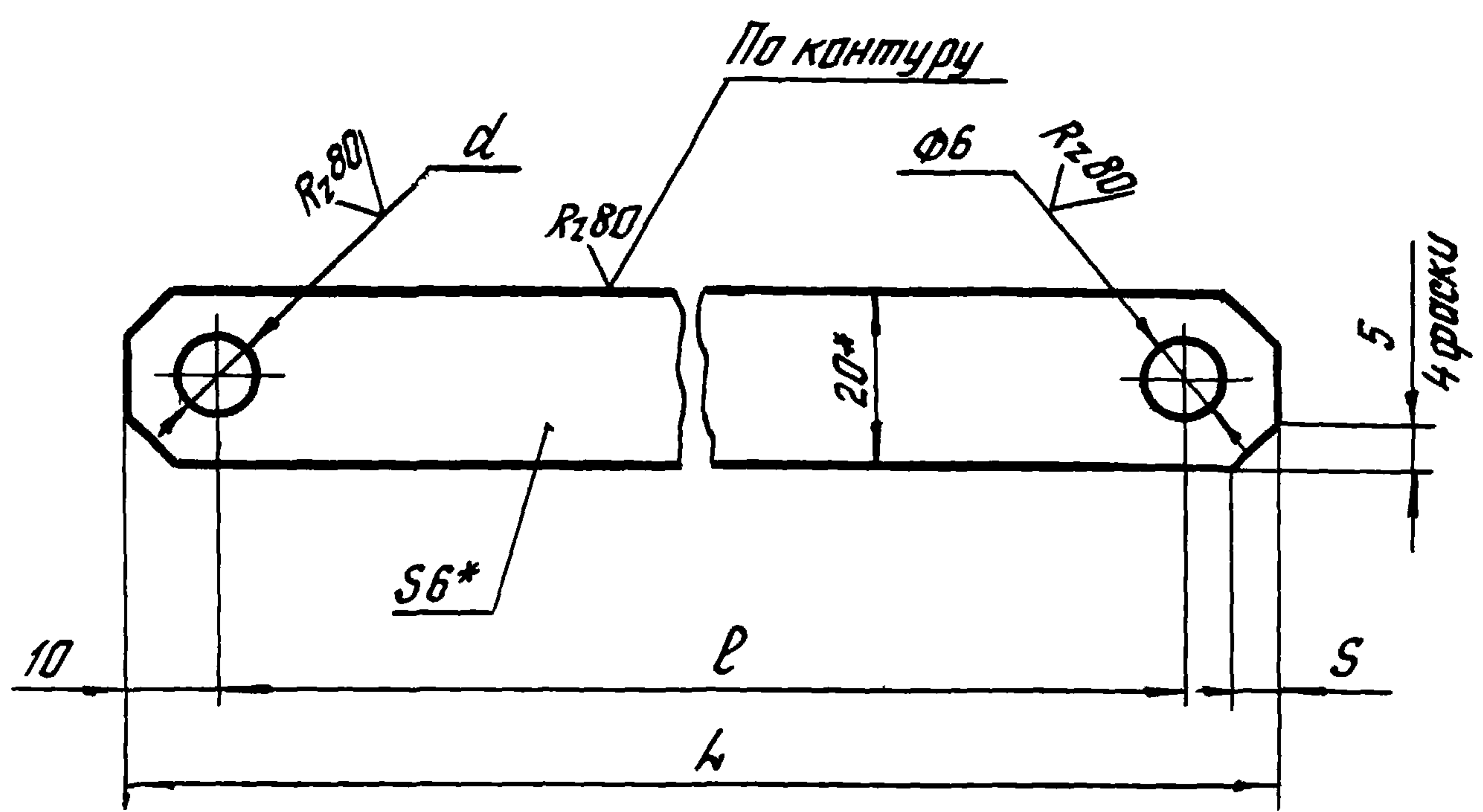
125-80.3.3007

					125-80.3.3007			
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Диск	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Прянова	Чепелев					0,27	1:2
Проб.	Чепелев					Лист	Листов	1
Т.контр.	Колбацкий					ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Чепелев							
Н.контр.	Шабуров				Лист 5-ПН-20 ГОСТ 12903-74			
Утв.	Колбацкий				4-IV вст. 3 лс ГОСТ 16523-70			

125-80.3.4001

✓ (✓)

1.436.2 - 15 В.3



Обозначение	$L, \text{мм}$	$l, \text{мм}$	$d, \text{мм}$	Масса, кг
125-80.3.4001	287	267	$\Phi 6$	0,27
-01	220	200	$\Phi 14$	0,2

* Размеры для справок.

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, дата, Подп. и дата

				125 - 80.3.4001			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поводок	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Грязнова	<i>[Signature]</i>			см. табл.	—	
Проб.	Шабуров	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1
Т.контр.	Колбацкий	<i>[Signature]</i>			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		
Рук. гр.	Чепелев	<i>[Signature]</i>					
Н.контр.	Грязнова	<i>[Signature]</i>					
Утв.	Колбацкий	<i>[Signature]</i>	03.81	Полоса 6×20 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79			