

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ I.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~~

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 7 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 *Хромец* — Ю.Н.ХРОМЕЦ

РУК. ОТДЕЛА СПЕЦИАЛЬНЫХ
ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ *П. Колбакий* — П.Д.КОЛБАЦКИЙ

РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ *Чепелев* — М.В.ЧЕПЕЛЕВ

Утверждены и введе-
ны в действие с 1 сен-
тября 1981 г. Гос-
строем СССР

Постановление от
20 мая 1981 г. №72

ВНИКТИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *Бирюков* — В.А.БИРЮКОВ

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

СТ. ИНЖЕНЕР *Желенков* — В.А.ЖЕЛЕНКОВ

Содержание

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

1. 436.2-15 б. 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	Чехол	37
125-80.3.3003	Чехол	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: приведенные 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 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.

125-803.0000Т0

НЗМ. Лист	Н. докум.	Подп.	ДАТА
Разраб.	Чепелев	член	
Пров.	Колбаскин	ш. ков.	
Рук. бр.	Чепелев	член	
Исполн.	Колбаскин	член	

Механизмы открывания
с ручным приводом

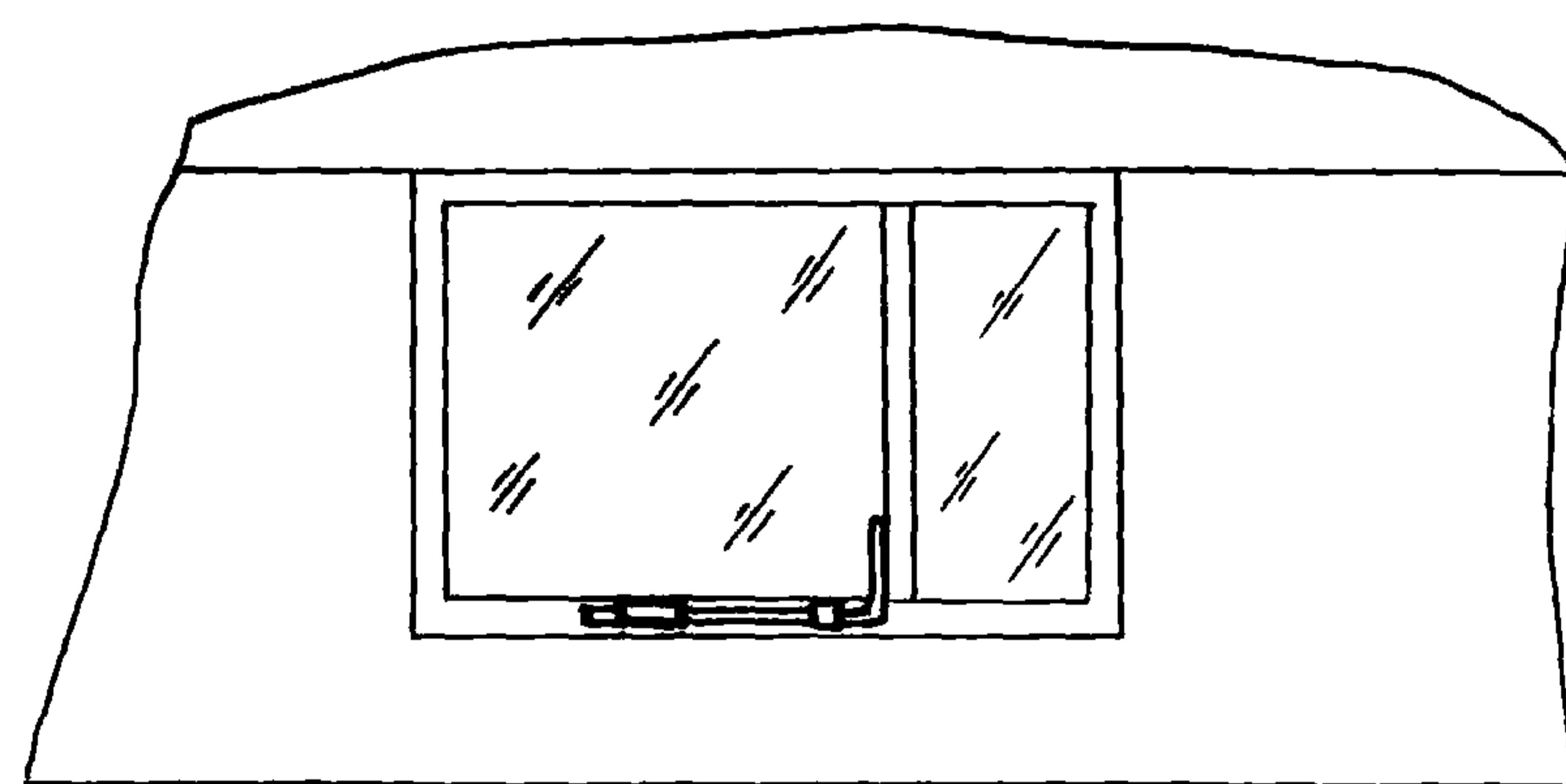
Лист	Лист	Листок
	1	
		15

ПНИИППМГЛНИЙ

2. Технические данные

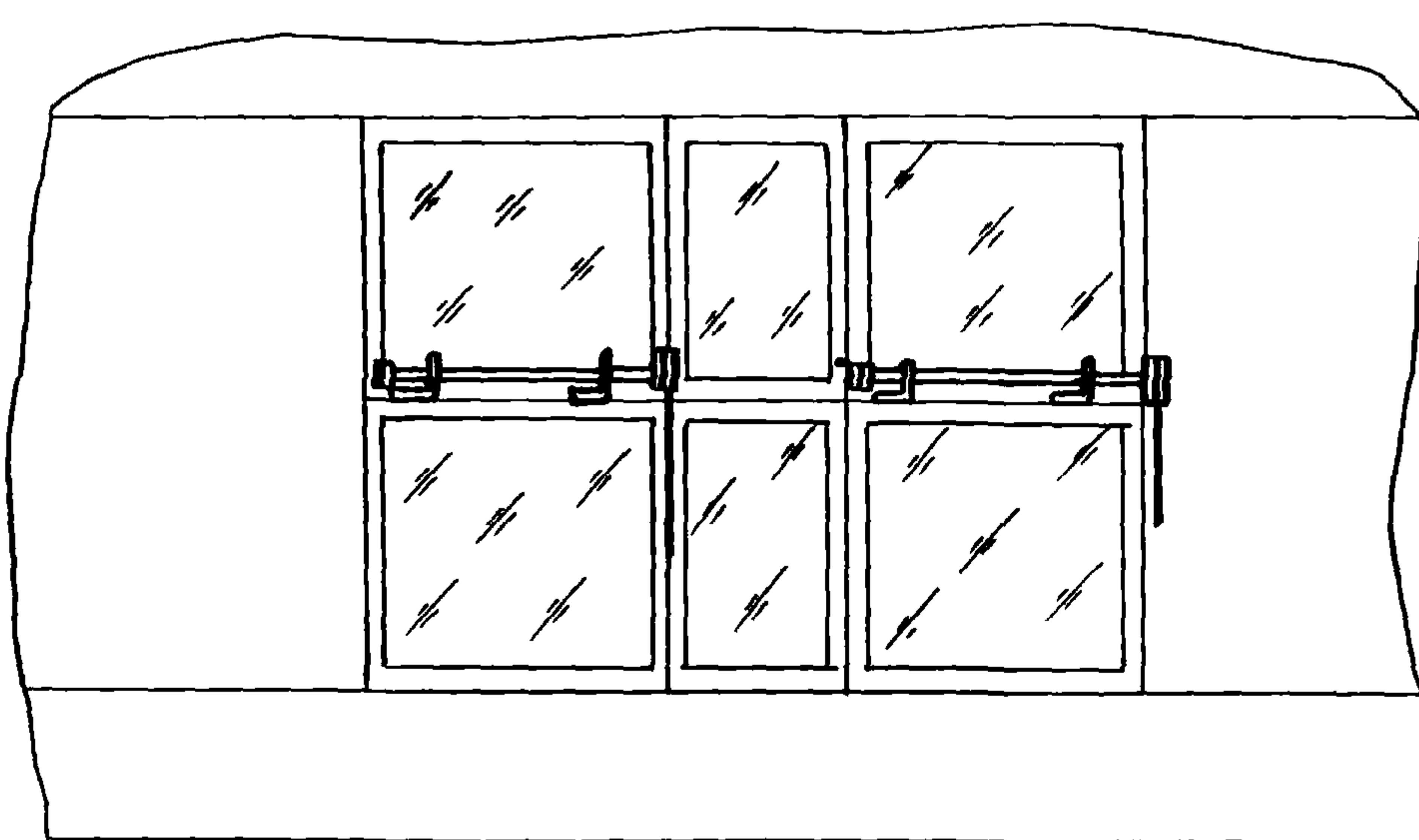
2.1. Номенклатура механизмов

Прибор стержень ПС5



1. 436-2-15 6.3

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.

Г.Н.Новогод. Проверка и ремонт № 94000
03.01.1982г. Проверка и ремонт № 94000

125 - 80.3.000070

Лист
2

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

Модель механизма	Высота расположения механизма, м	Ширина фрамуги	Высота фрамуги	Расход металла m^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

3. Описание механизмов и их составных частей

3.1. Описание стержневого механизма № 5

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

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

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

На стержне имеется фиксатор для фиксации фромузы в открытом положении

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

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

3.2. Описание механизма рычажного № 5

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

Механизм руки окна крепится с помощью кронштейнов к ветровому регалю или к переплётч.

Открытие и закрытие фрамуги обеспечивается рукояткой системой, соединенной через приводной вал с канатиком.

Начальное и конечное положение рукоятки фиксируется фиксатором, расположенным 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. Рассмотреть покрытие 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 переноски металла и непровод не допускаются.

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

4.8. Последовательность монтажа

Наименование этапа работы	№ рис.	Порядок работ этапа
1	2	3
Установка стержневого прибора	1	Установить кронштейны на переплет и фрамугу, при помощи самонарезающихся 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 колышками.
в) Запаска канатика	2	Произвести запаску, обеспечив поворот барабана при его натяжении на 180°.

Изм. №	Наименование	Лист	Платформа

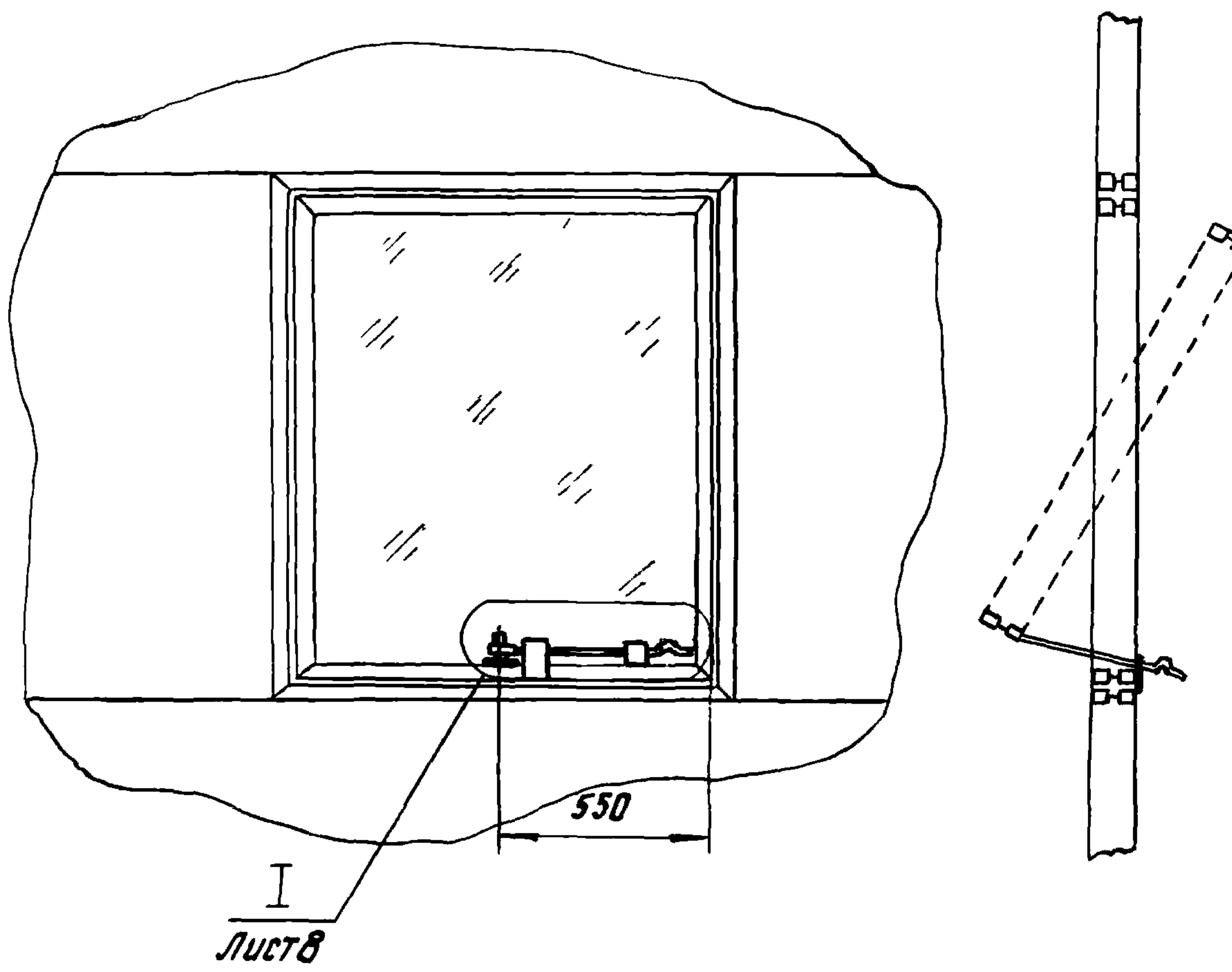
125-80.3.0000 ТД

Лист

?

Монтаж стержневого механизма ПС5

1. 436.2 - 15 6. 3



I
 $M1:2$

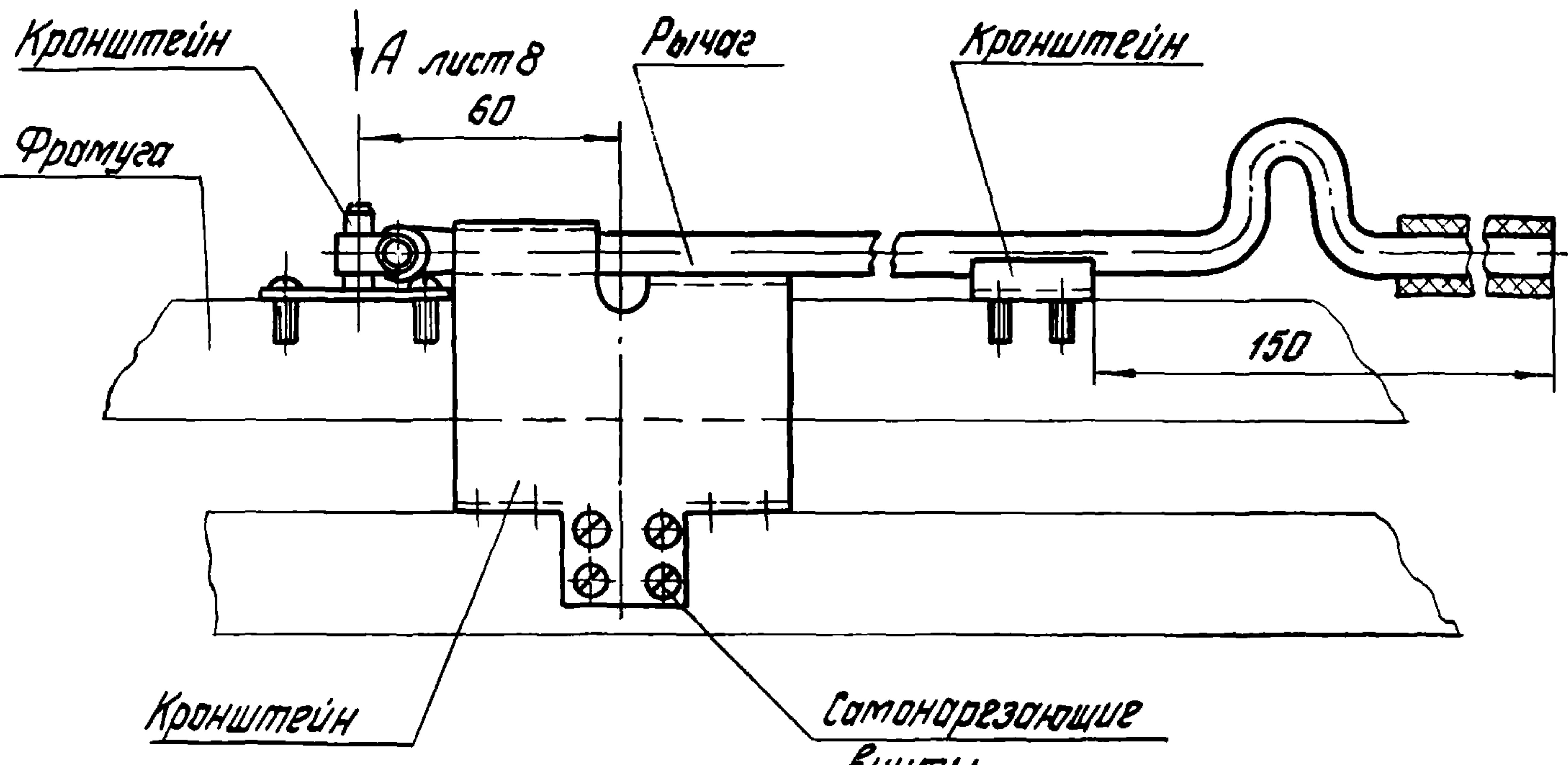


Рис. 1

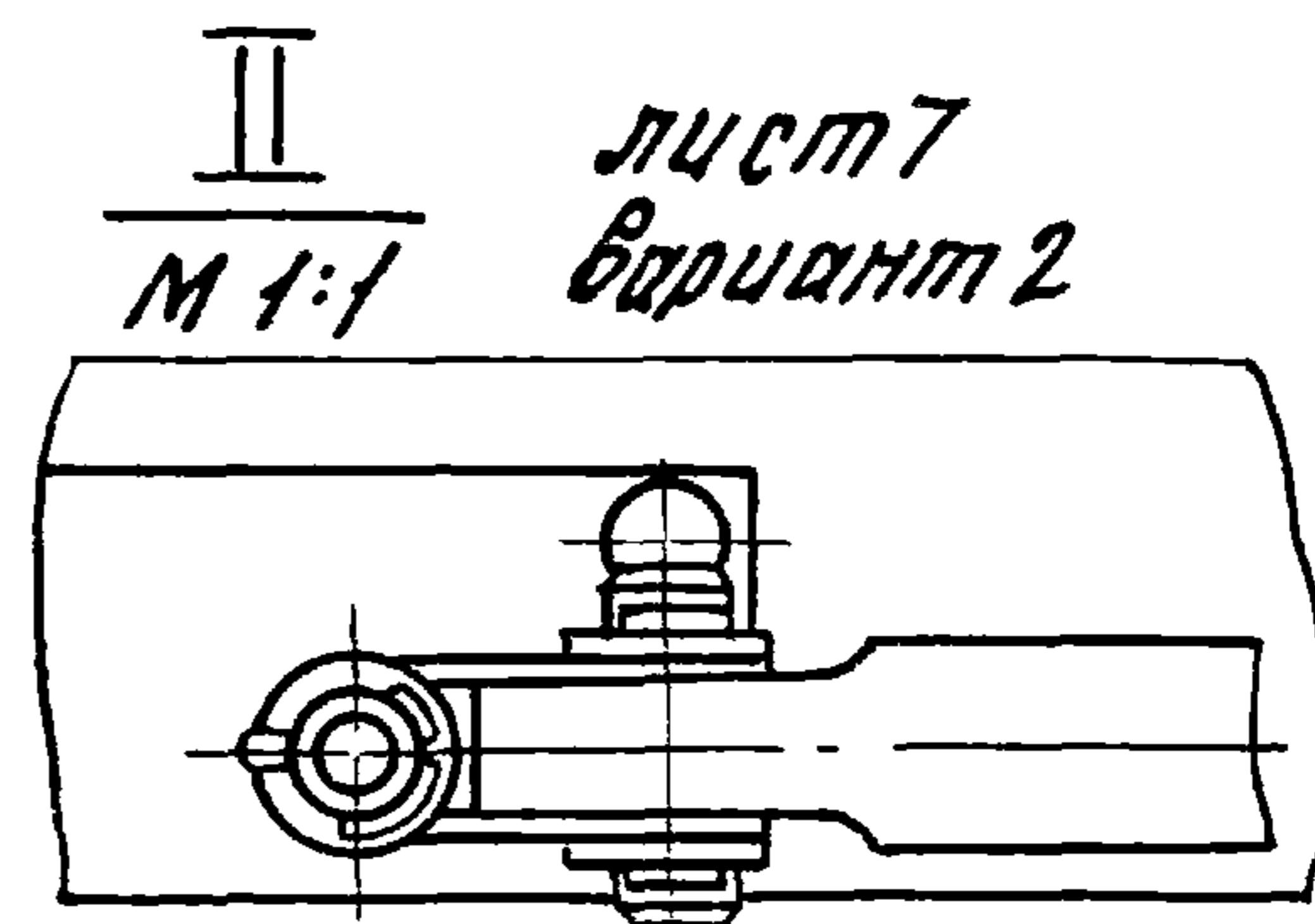
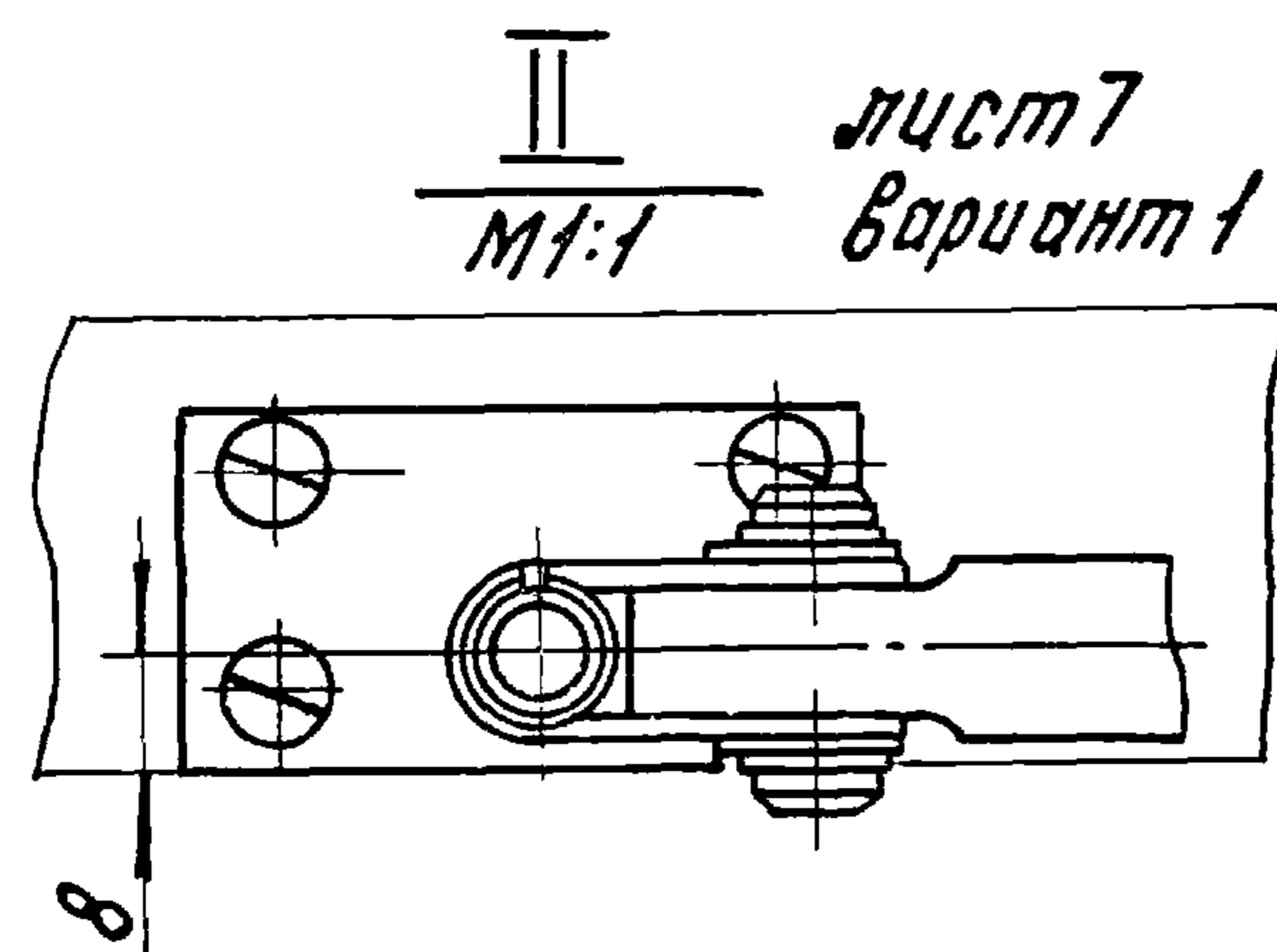
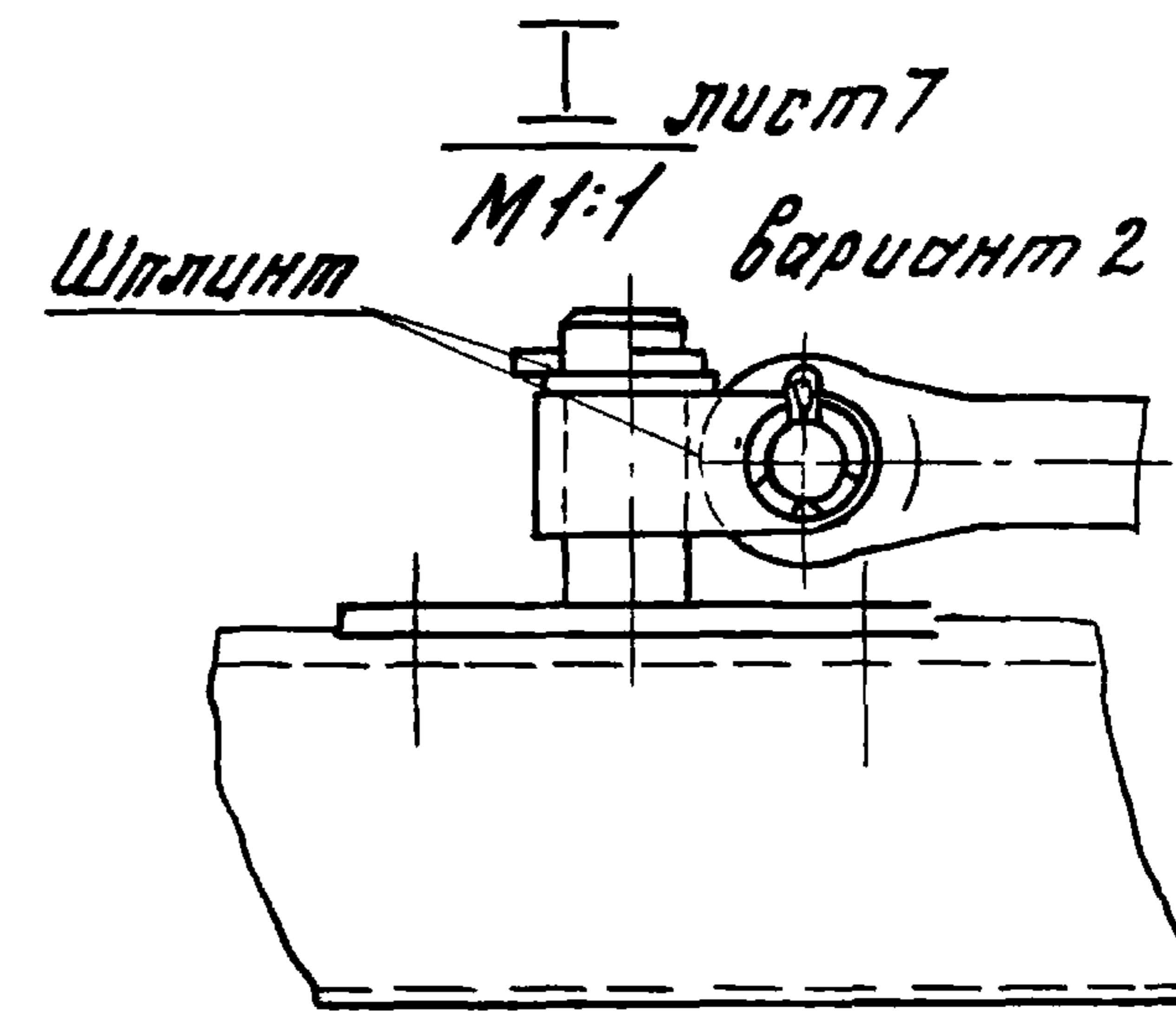
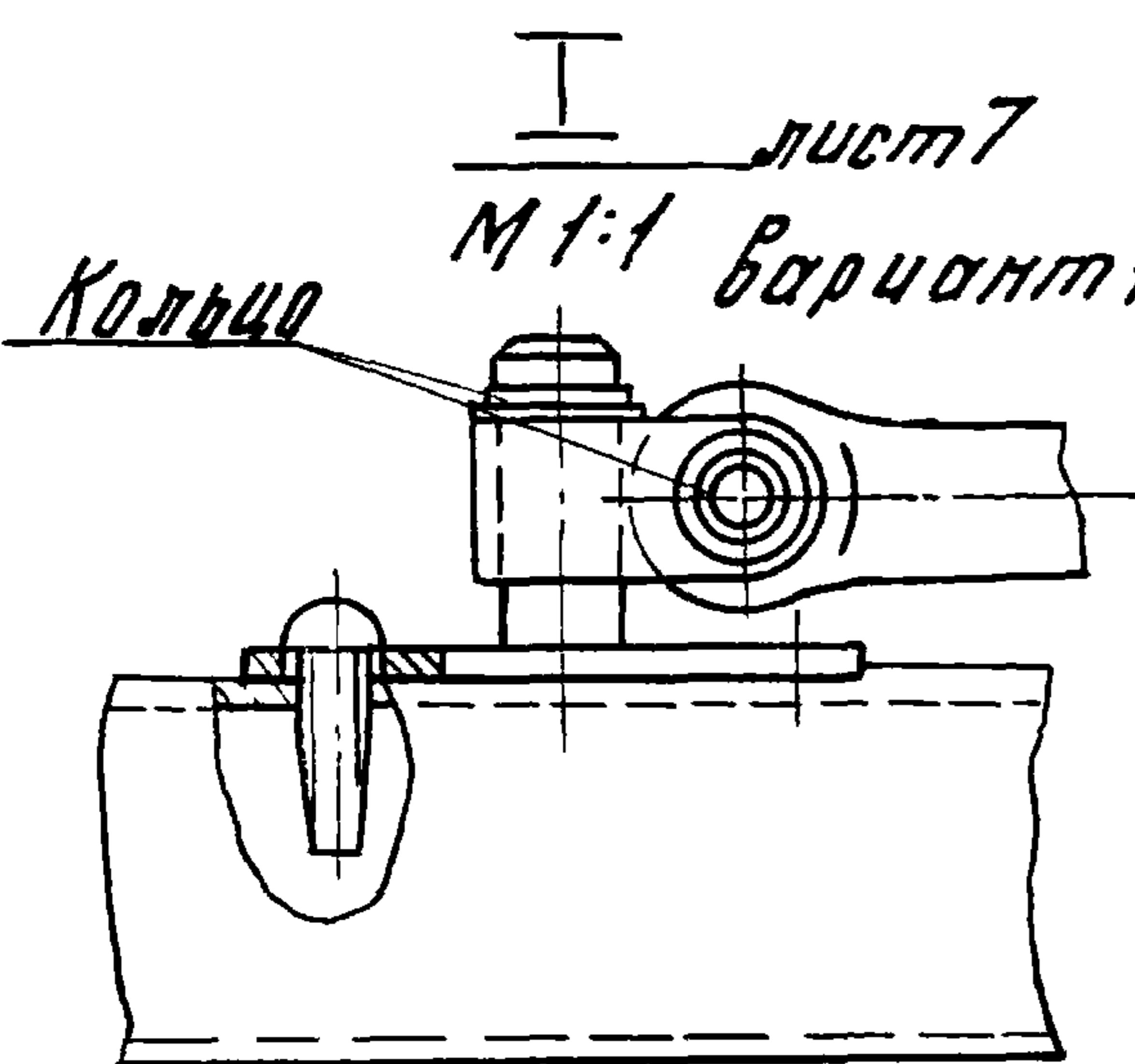
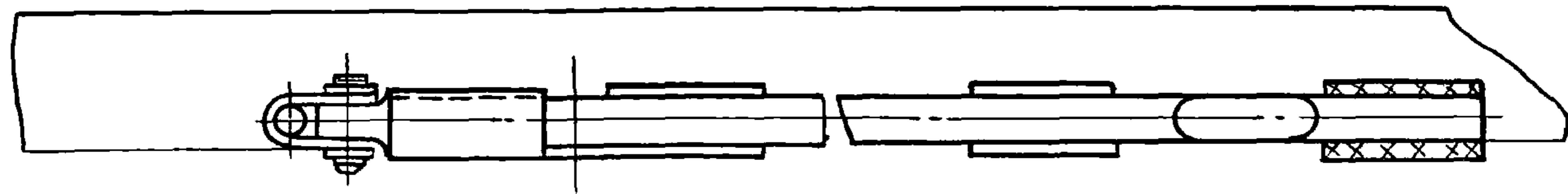
125-80.3.0000 Т0

План	План	Нарисунок	План	План
------	------	-----------	------	------

Лист 8

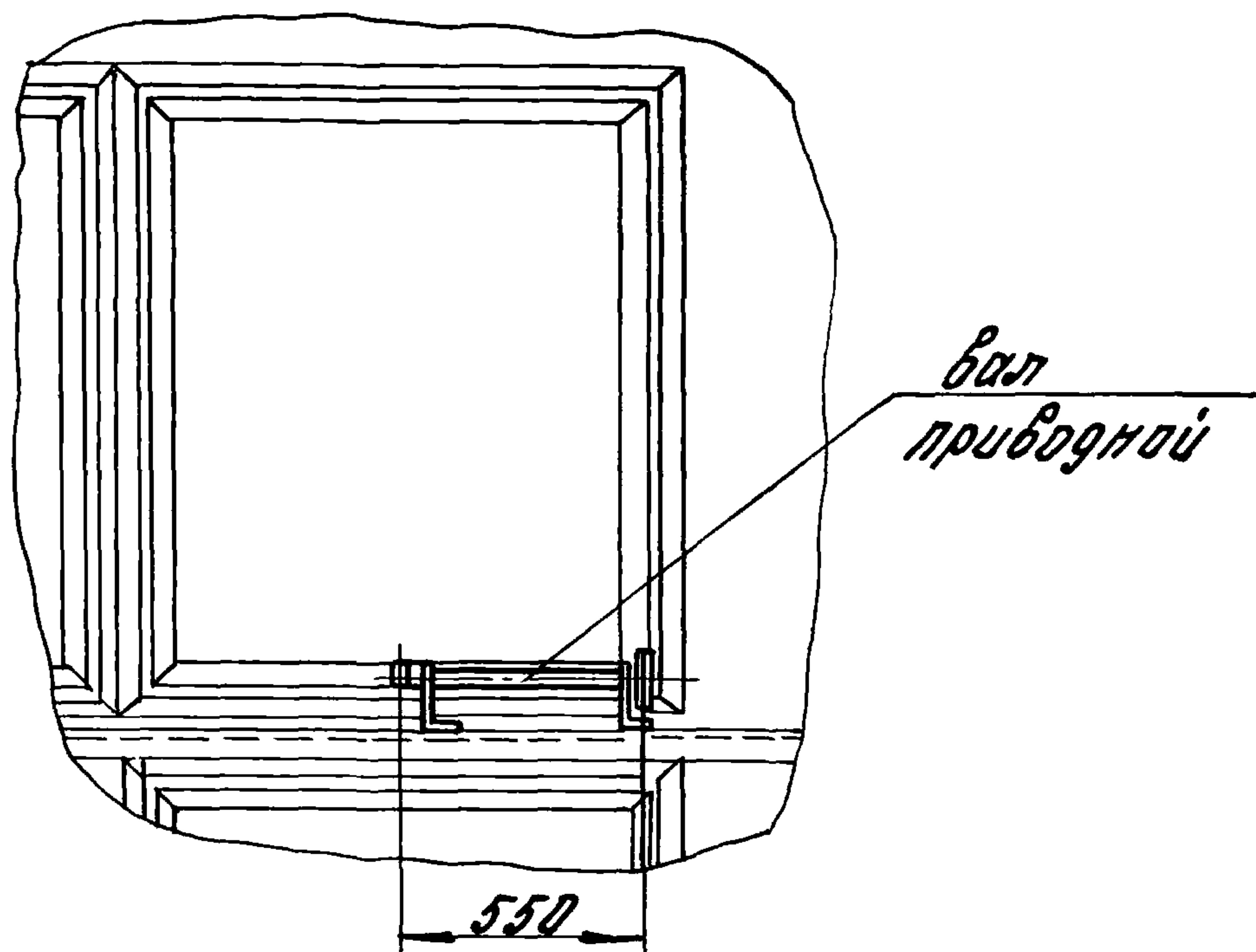
1. 436.2-15 6.3

Вид № лист7
M 1:2

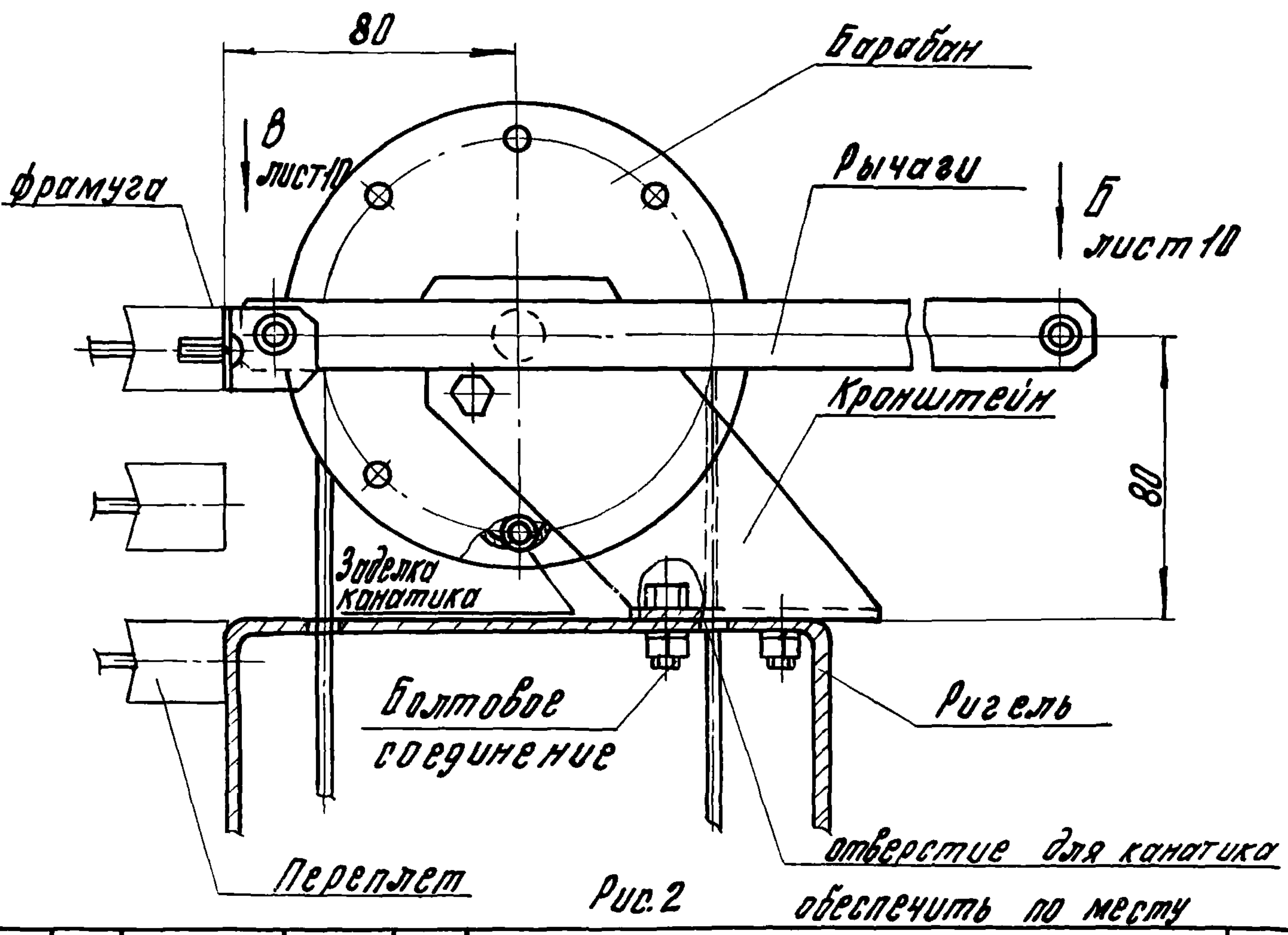


Монтаж механизма рычажного МР5.

1. 436.2 - 15 6.3



Вариант крепления механизма рычажного
к ригелю.



*Вариант крепления механизма рычажного
к переплету*

1.436.2-15 6.3

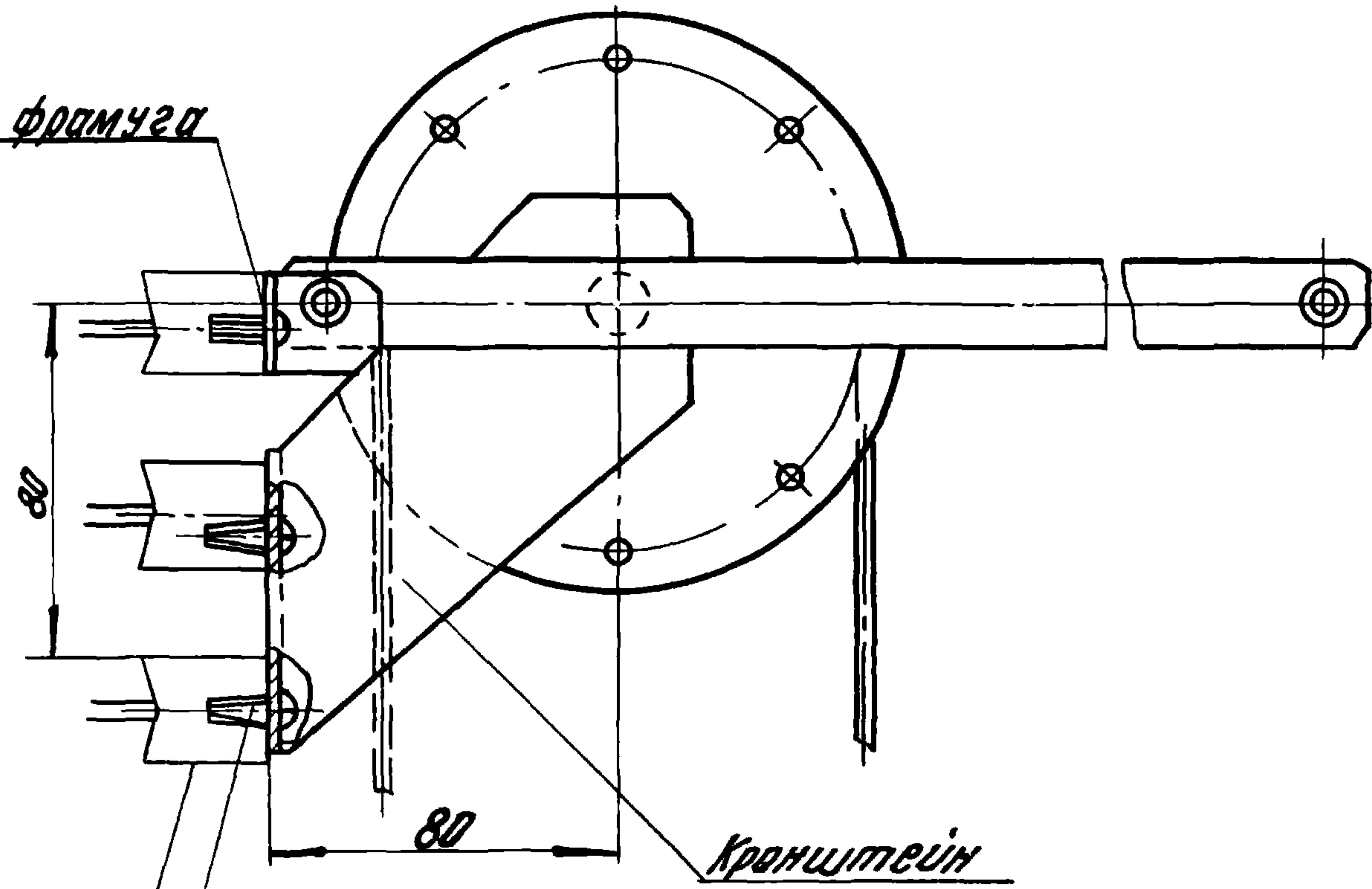


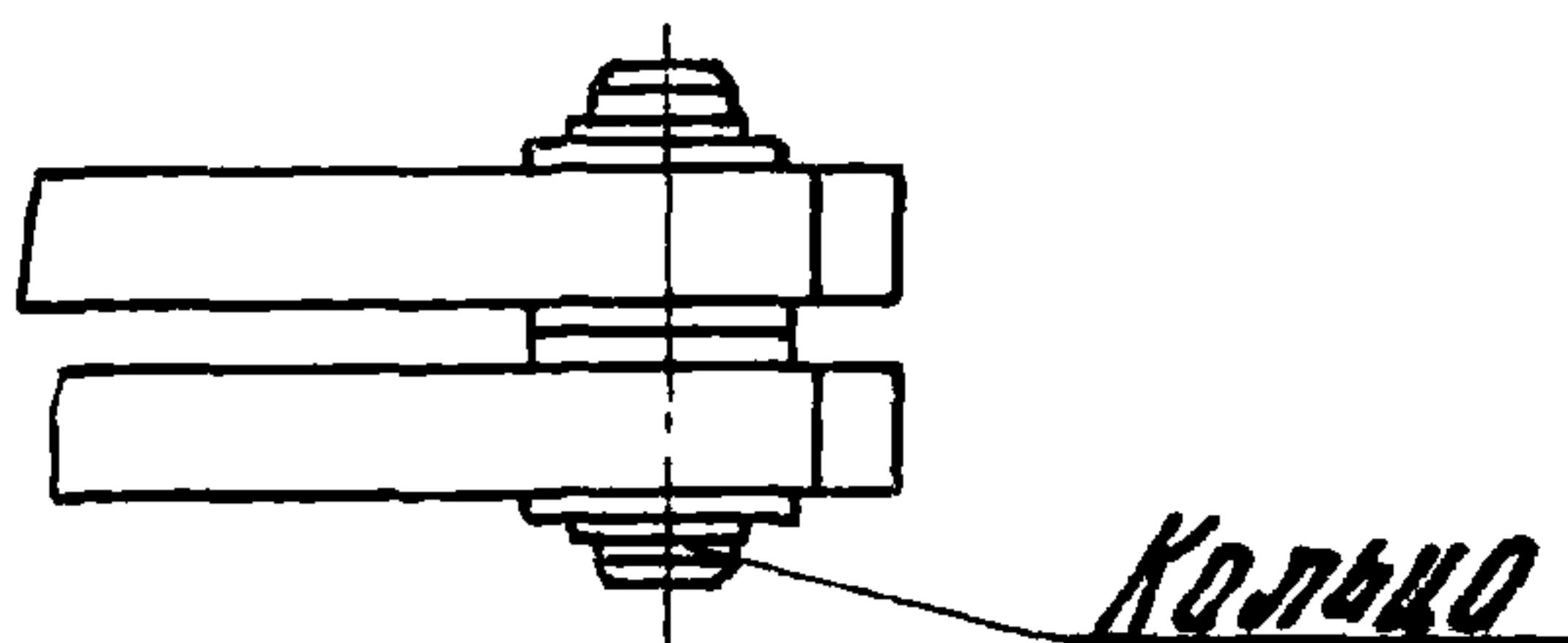
Рис. 3

срединение при помощи
самонарезающих винтов

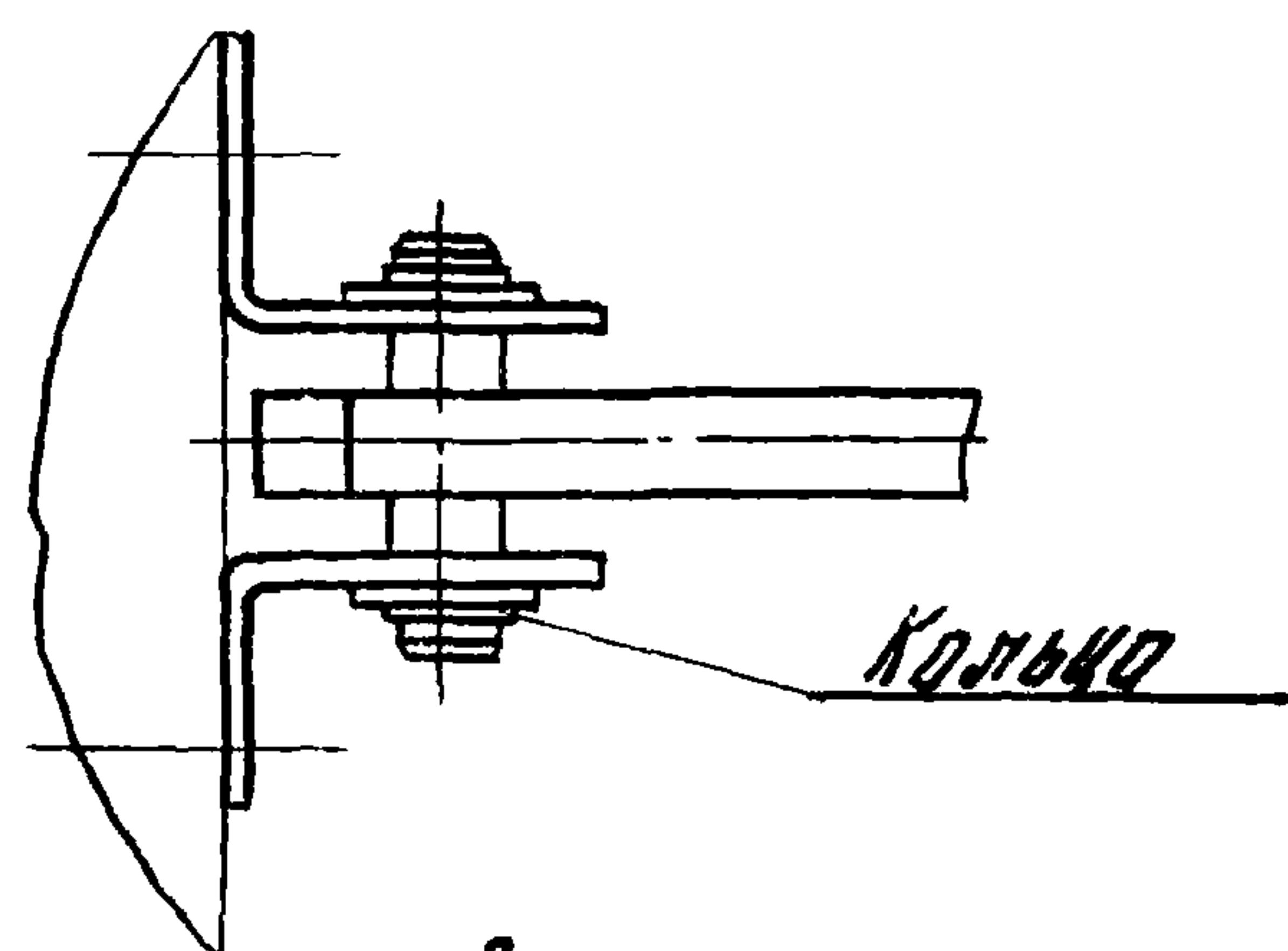
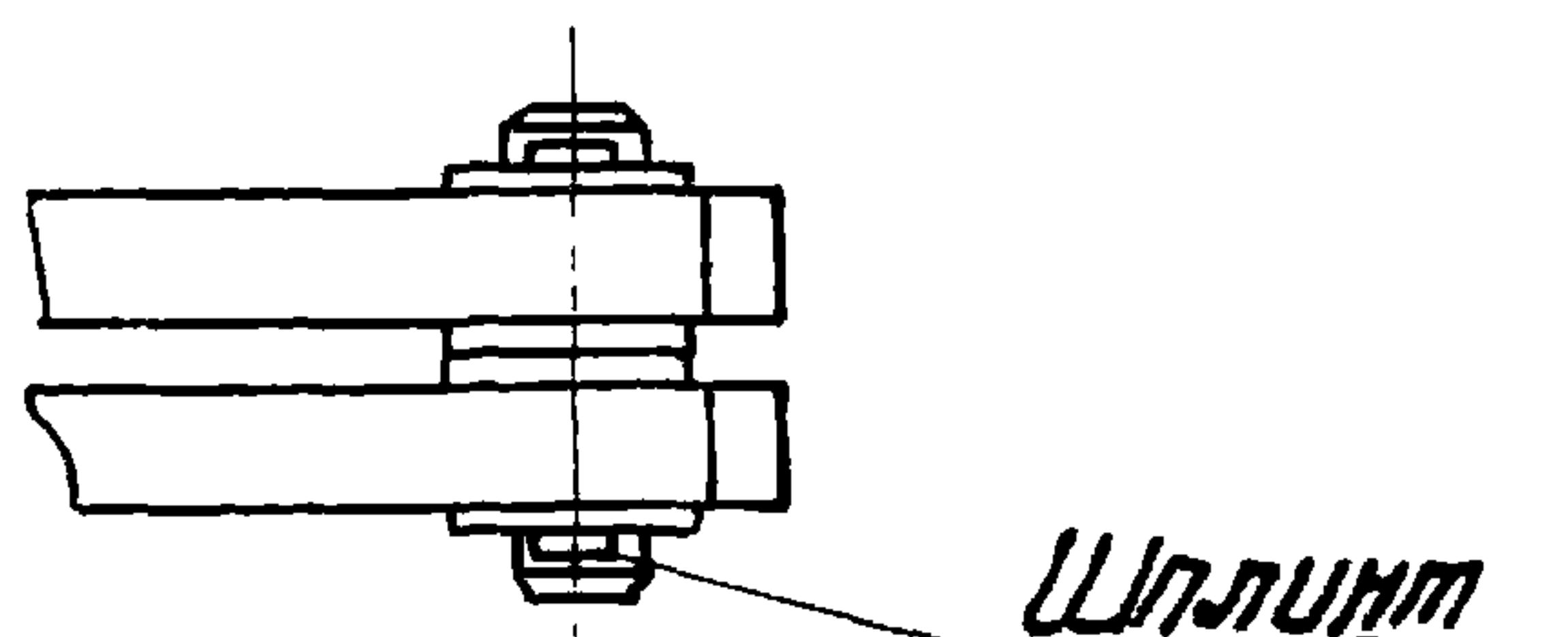
Переплёт

вид 8 лист 9
М1:1 Вариант

вид 6 лист 9
М1:1 Вариант



Вариант 2



Вариант 2

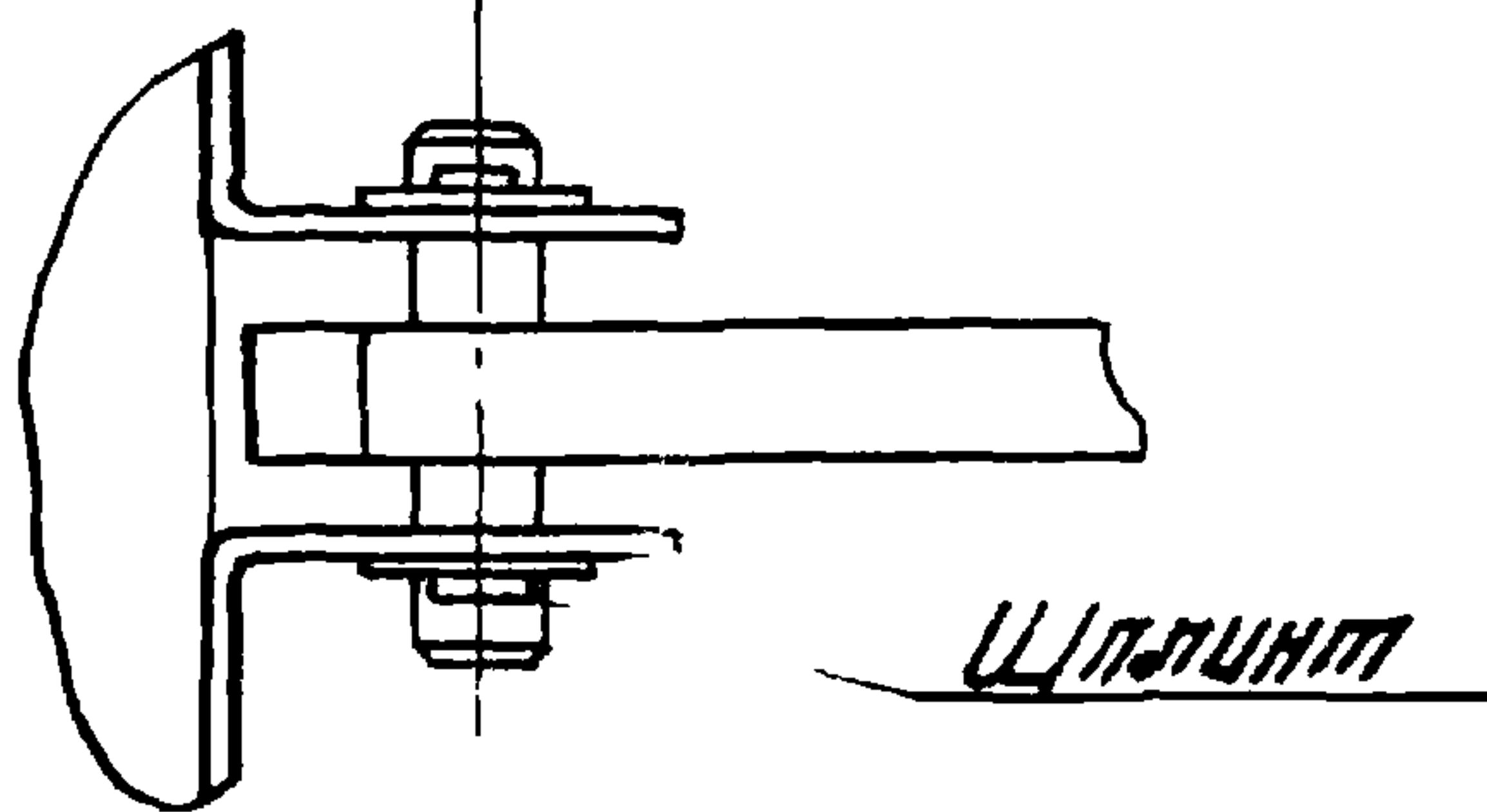


Рис. 4

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 плотное без зазоров и перекосов движение фурмуг 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, 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 опробования механизмов.

г) документы о согласовании допущенных отклонений от проекта.

Приемочная комиссия, при наличии городтий звода-изготовителя и монтажной организации об обеспечении основных технических данных и способности 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

б. 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 механизмов	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

С.И. подп. Год. и дату ФЗАМС ИКБ № 1105.11.2011

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 вести ся учет технического обслуживания, видов ремонта, особенностей 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

1. 436.2-15. 6.3

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

125-80.30000 ТД

Лист

1. 436.2 -15 - 6.3

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 широкирмными петлями, расположеннымими в середине фрамуги окон с переплетами из спиральных прямозагнутых стальновых труб с одинарным и двойным овражлением.

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

1.4. Конструкция механизма 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	Н. докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Чепелев	шв		
Проб.	Колбаскин	Сою.		
Рук. бр.	Чепелев	шв		
Н. конт.	Колбаскин	шв		

125-80.3.0000 ТТ

Механизмы открывания
с ручным приводом
Типичного исполнения

Листер	Лист	Листов
	1	3

ПРИЛОЖЕНИЕ

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 очищены от засалов.

3.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14 валов - І14, 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 стружек 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. Грущицы поверхности должны быть смазаны графитовой смазкой УСС-А ГОСТ 3333-80 или другой равноправной по качеству.
- 4.5. Контроль качества сборки должен производить ОТК завода-изготовителя. Контроль качества сборных швов производить в некрашенном виде по ГОСТ 3242-69.

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям

- 5.1. Поверхности механизмов подлежащих окраске должны быть очищены от грязи, масла 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 равноправной по качеству.
- 5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхности должны быть равными, гладкими, без падеков и не иметь отслоений.

Наименование материалов (изделия) NN ГОСТов, ТУ	№ чертежа детали (УЗДО)	Куда входит № образу. чертежа	КО- ДУ- ЧЕС. УЗДИЧ.	Массаж		Примеч.
				ЕДИ- ЧЕС. УЗДИЧ.	Все 20	
Лист Б-ЛН-2.0 ГОСТ 19903-74	125-80.3.3004	125-80.3.0100	1	0,1	0,1	
4-ЛУ-В Сталь по 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 85 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2001	125-80.3.0100	1	0,004	0,004	
Ст. ЗЛС ГОСТ 535-79	125-80.3.2081-01	125-80.3.0100	1	0,005	0,005	
	125-80.3.2001-03	125-80.3.1100	1	0,003	0,003	
Круг 810 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2003	125-80.3.0100	1	0,4	0,4	
Ст ЗЛС ГОСТ 535-79						
Пробалок 3-0,8	125-80.3.2004	125-80.3.0100	1	0,004	0,004	
ГОСТ 9389-75						
Винт 5x8 -021						
ГОСТ 10621-63			10	0,001	0,01	
Шайба 6.01.05						
ГОСТ 11371-78			3	0,0008	0,0024	
Шплинт 1,6x12.00						
ГОСТ 397-79			2	0,0001	0,0002	

125-80.3.0100 ВМ

Изм. лист.	№ докум.	Подп. Дата
Разраб.	Шабуров	Шебр
Прор.	Гризнов	Гри
Рук. бр.	Челесов	Б.Чес

Изм. лист.	Лист.	Листов
		1

Прибор-стержень
пс 5

ПНИИППМГЛНИЙ

Наименование материалов (указанный) НН ГОСТов, ТУ	№ чертежа детали (указана)	Куда входит № сборки. Чертежа	Ко- ти- чес- ко- вый.	Масса		Примеч.
				еди- ни- цы	вес-	
Полоса 5x20 ГОСТ 103-76	125-80.3.4001	125-80.3.0200	1	0,27	0,27	
Полоса ст 3 ГОСТ 535-79	125-80.3.400-01	125-80.3.0200	1	0,2	0,2	
Круг 86 ГОСТ 2590-71	125-80.3.2001	125-80.3.0200	2	0,005	0,01	
Круг ст 3 пс 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 814 ГОСТ 2590-71						
Круг ст 3 пс ГОСТ 535-79	125-80.3.2002	125-80.3.0200	1	0,68	0,68	
Лист 6-74-2,0 ГОСТ 19903-74	125-80.3.3006	125-80.3.0200	1	0,14	0,14	
Лист 4 IV-В ст 3 пс 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	
Пробка 11-08						
ГОСТ 9389-60	125-80.3.2004	125-80.3.0200	4	0,004	0,016	
Винт 5х8-021						
ГОСТ 10621-63		125-80.3.0200	8	0,003	0,024	
Радиус M12.5						
ГОСТ 5915-70		125-80.3.0200	9	0,015	0,135	
Шайба 8.65р						
ГОСТ 6402-70		125-80.3.0200	9	0,001	0,009	
Шайба 8.01.05						
ГОСТ 11371-78		125-80.3.0200	5	0,001	0,006	
Цаплин 1,6x12.00						
ГОСТ 397-79		125-80.3.0200	4	0,001	0,004	
Болт M8x16.05						
ГОСТ 7798-70		125-80.3.0200	9	0,012	0,108	
Канатик льняной						
ГОСТ 1765-70		125-80.3.0200	5м			

125-80.3.0200 ВМ

ИЗМ. Лист. №90КУМ. Поряд. 4010

Разраб. Шабуров Чебык

Проб. Гризнова Чебык

Рук. бр. Чепелев Чебык

Механизм рулежного
MP5

Литер Лист Листов

1

ПНИИППМГЛАНДИЙ

номер	название	номер	наименование	код	пример
			<u>Документация</u>		
11	125-80.3.0100 ГБ		Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1 125-80.3.0010		Плата	1	
			<u>детали</u>		
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 30- меньш на п.03.6
11	6 125-80.3.2001-01		Ось	1	взамен на п.03.5
11	7 125-80.3.2002		Стержень	1	
11	8 125-80.3.3003		Чехол	1	
11	9 125-80.3.2004		Колычо		допуск 30- меньш на п.03.12
6/4	10 125-80.3.0101		Ручка		
			Трубка ЧМ 10х3 ГОСТ 5495-67		
			L = 70мм		
			<u>Стандартные изделия</u>		
11			Винт М8-02 ГОСТ 10621-63	10	
12			Шайба 6.01.06 ГОСТ 11371-78	3	
13			Штифт 1.5x12.00 ГОСТ 397-79	3	взамен п.03.9

Н.Н.Логинов

изм. лист.	№ документа	подп. дата
разраб.	Грачнова	Чрн
пробер.	Чепелев	Чеп
рук. бр.	Чепелев	Чеп
н.контр.	Шабуров	Шабуров

125-80.3.0100

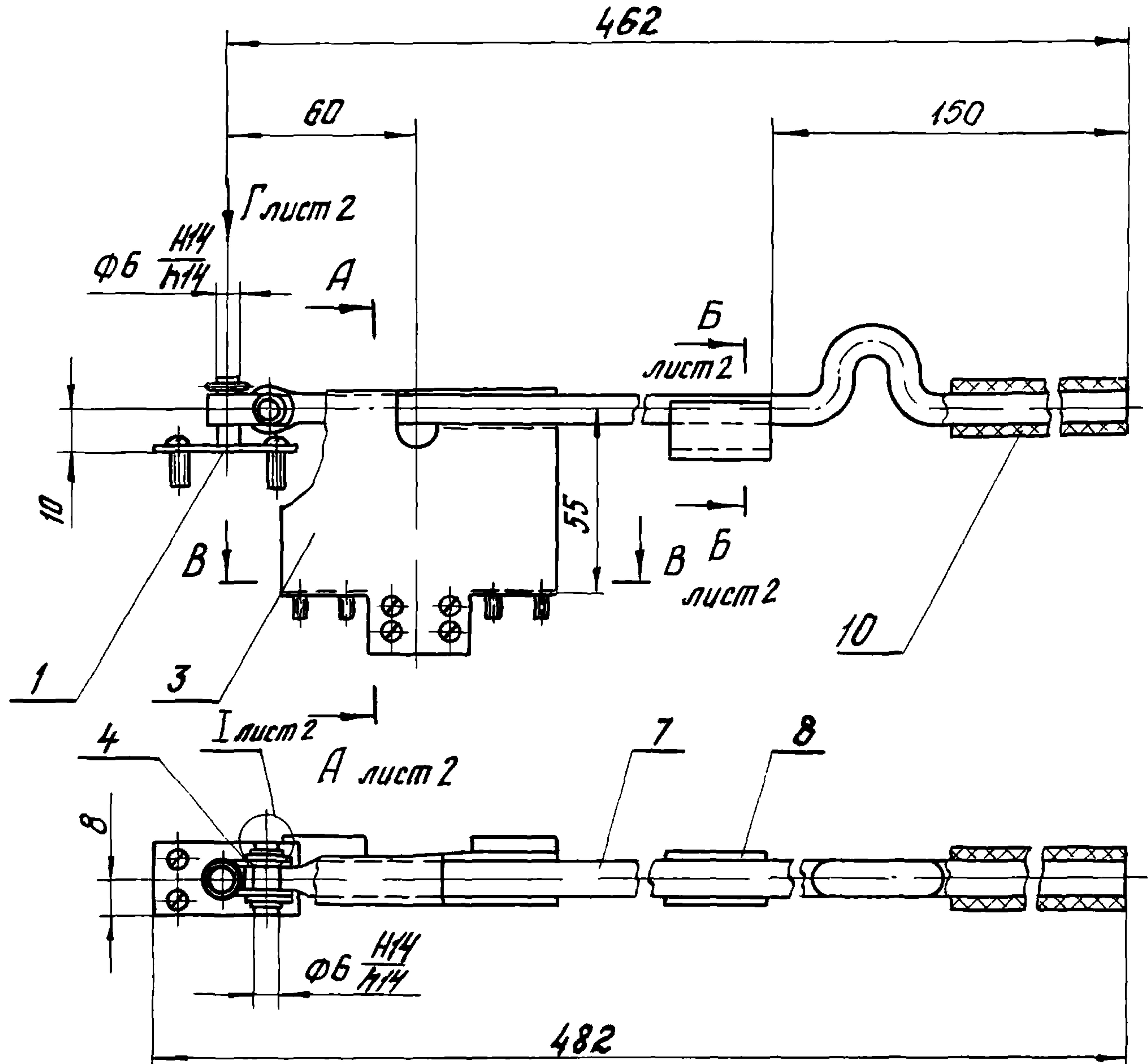
Прибор-стержень
п.5

Лист	листов
	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

125-80.3.0100 СБ

1. 436.2-15 6.3



Размеры для справок.

125-80.3.0100 СБ

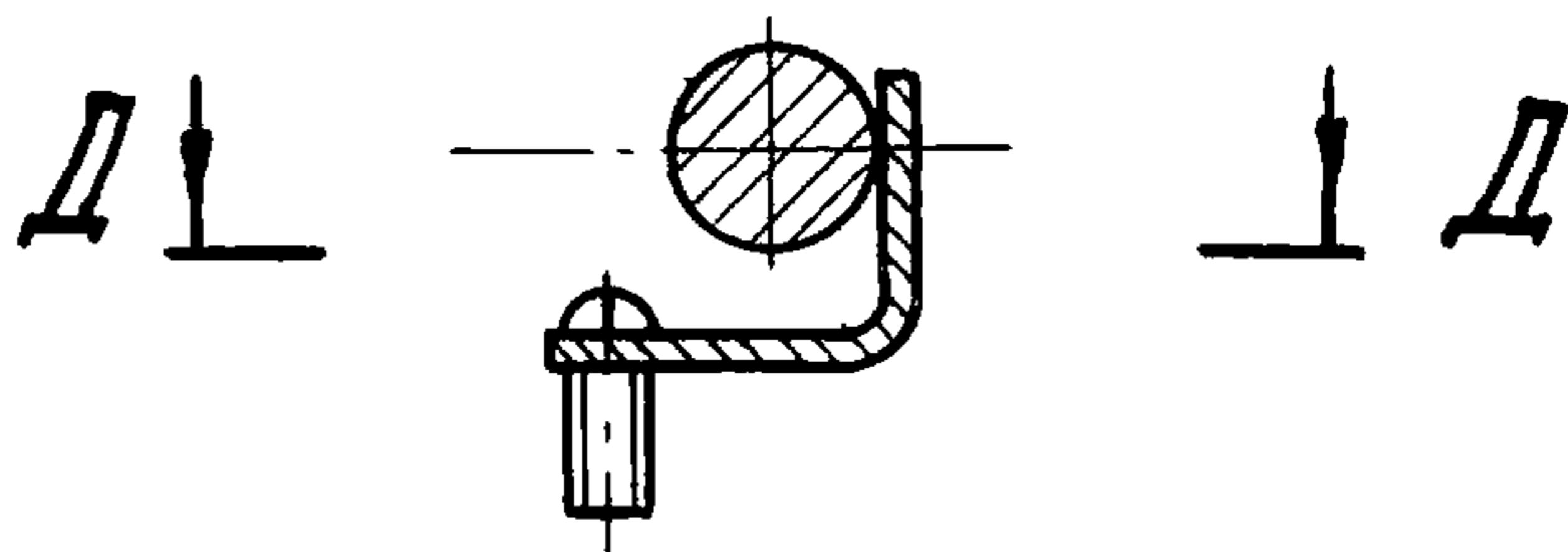
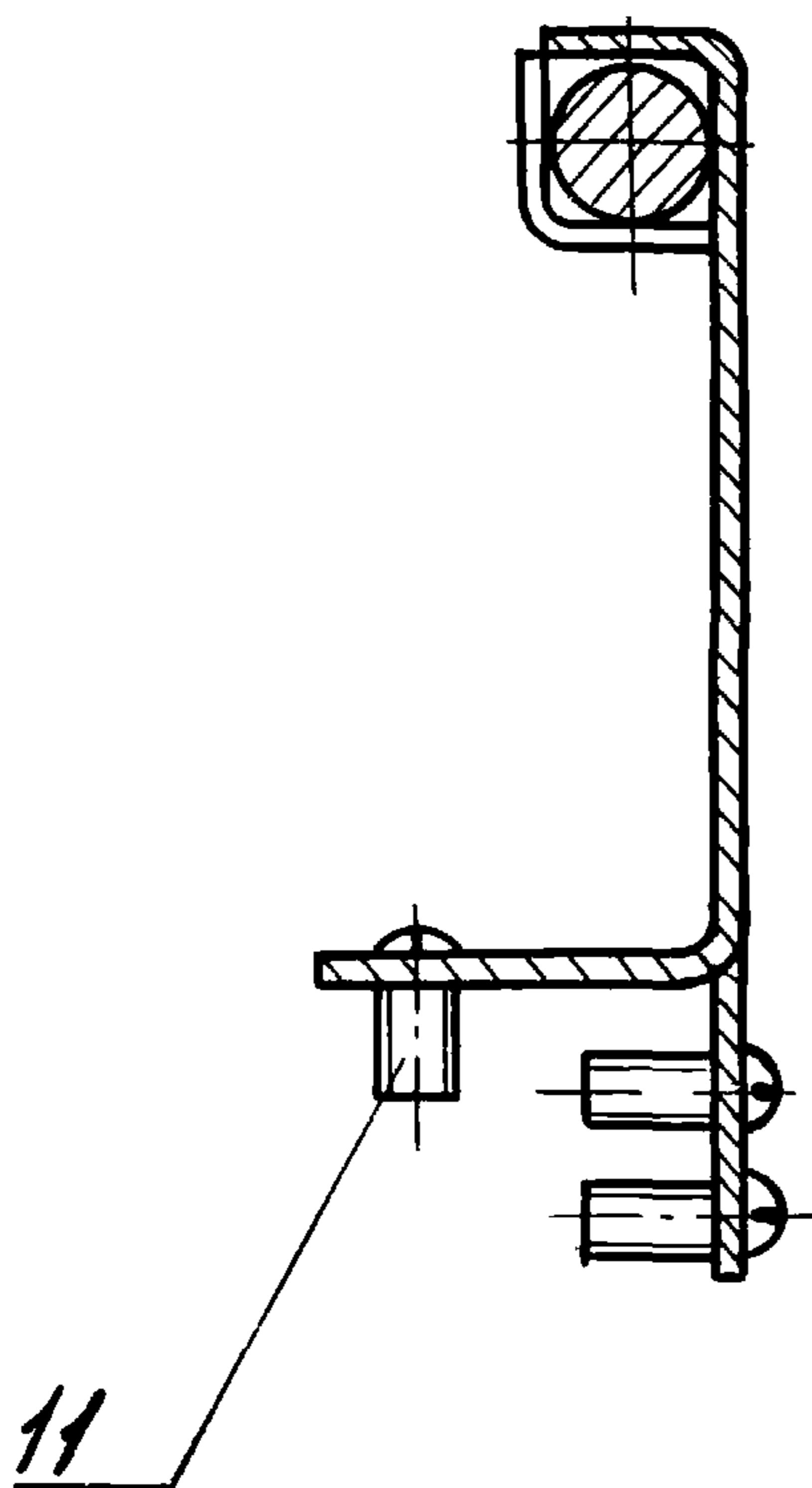
Прибор-стержень
пс 5
Сборочный чертеж

№ позиц.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Шин. № дубл.	Подл. и дата	Лит.	Масса	Масштаб
изм. лист.	№ докум.						
Разраб.	Грязнова	Григор					
Проф.	Чепелев	чеб					
Т.контр.	Колбенский	Л. Конф.	03.81				
Рук. гр.	Чепелев	Чепелев					
Н.контр.	Шабуро	Шабуро					

125-803.0100 СБ

 $B-B$ лист 1
M1:1

1. 436.2-15 6.3

 $A-A$ лист 1
M1:1

Вариант

I лист 1
M1:1 5 13

9 12

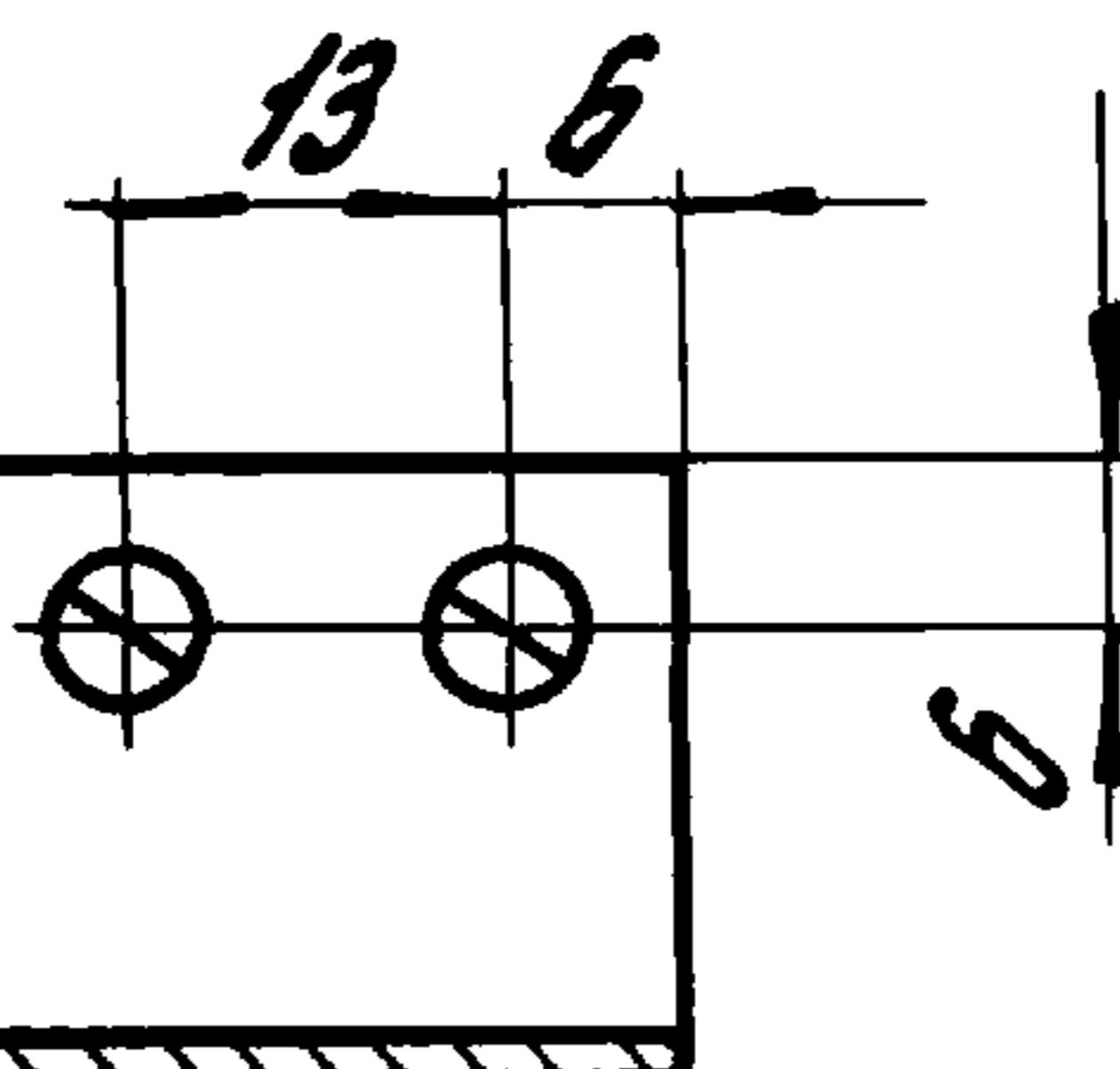
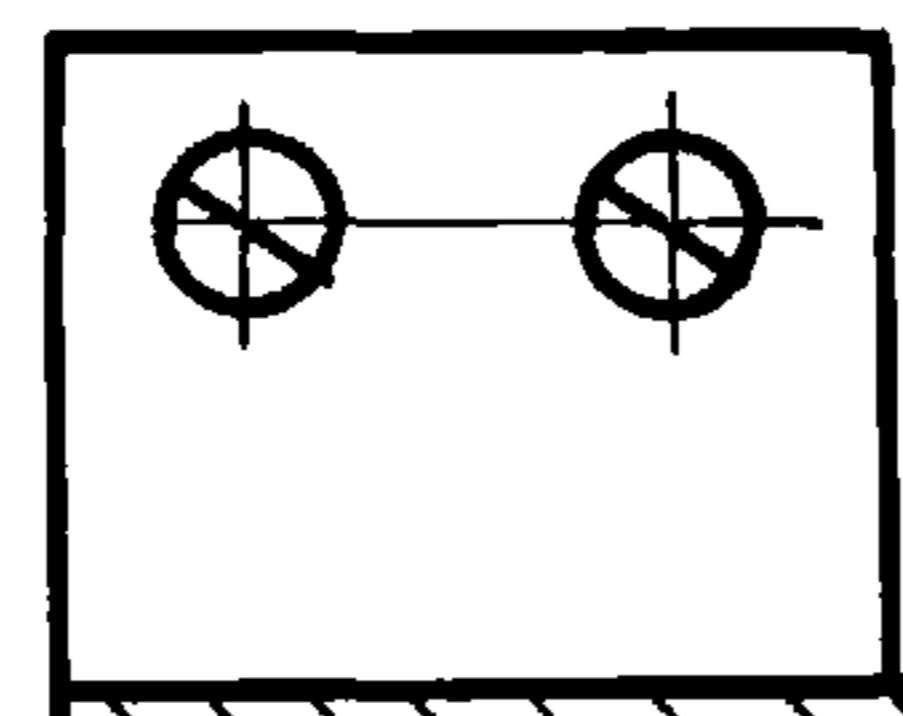
12

I лист 1
M1:1 13

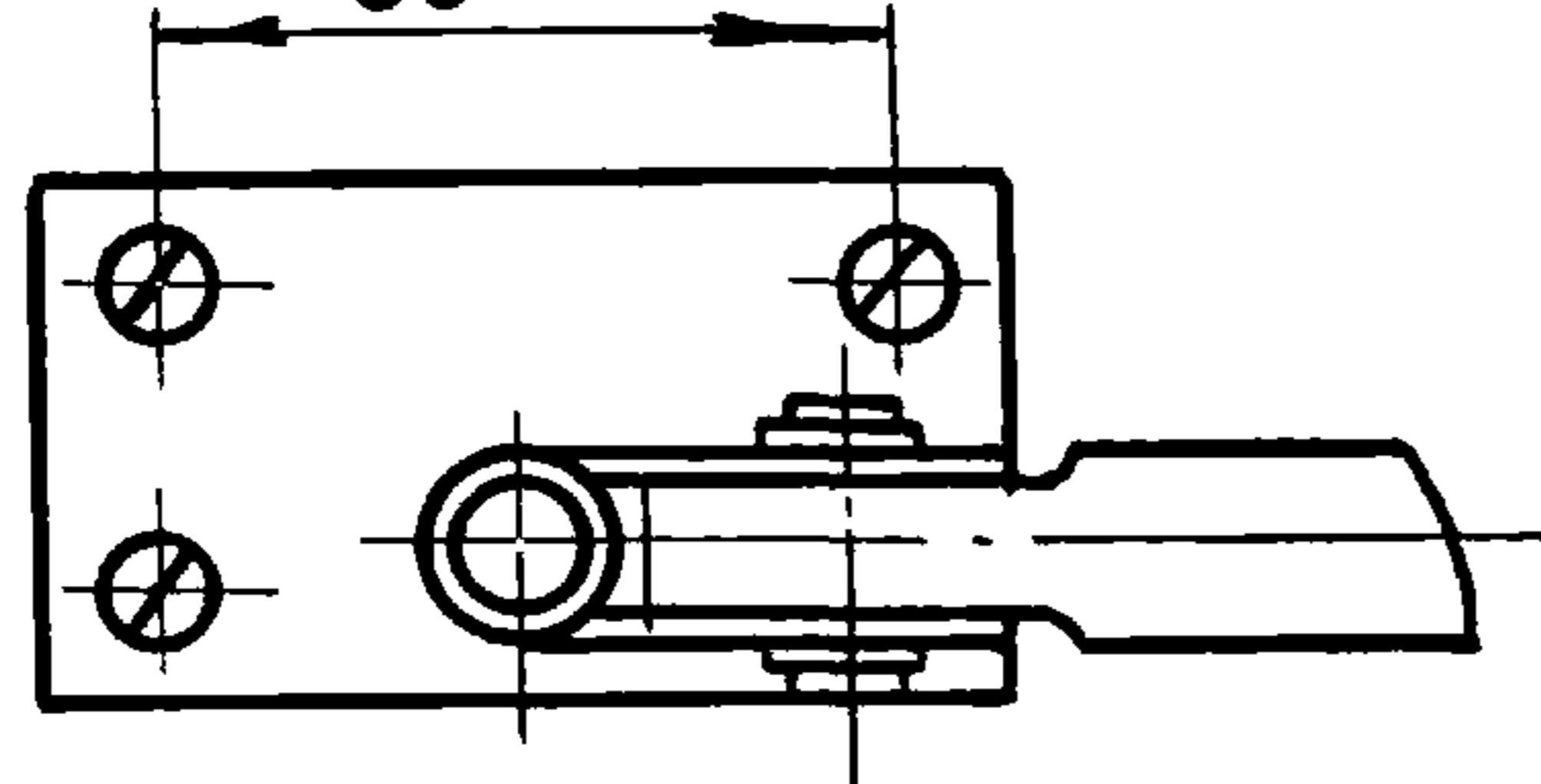
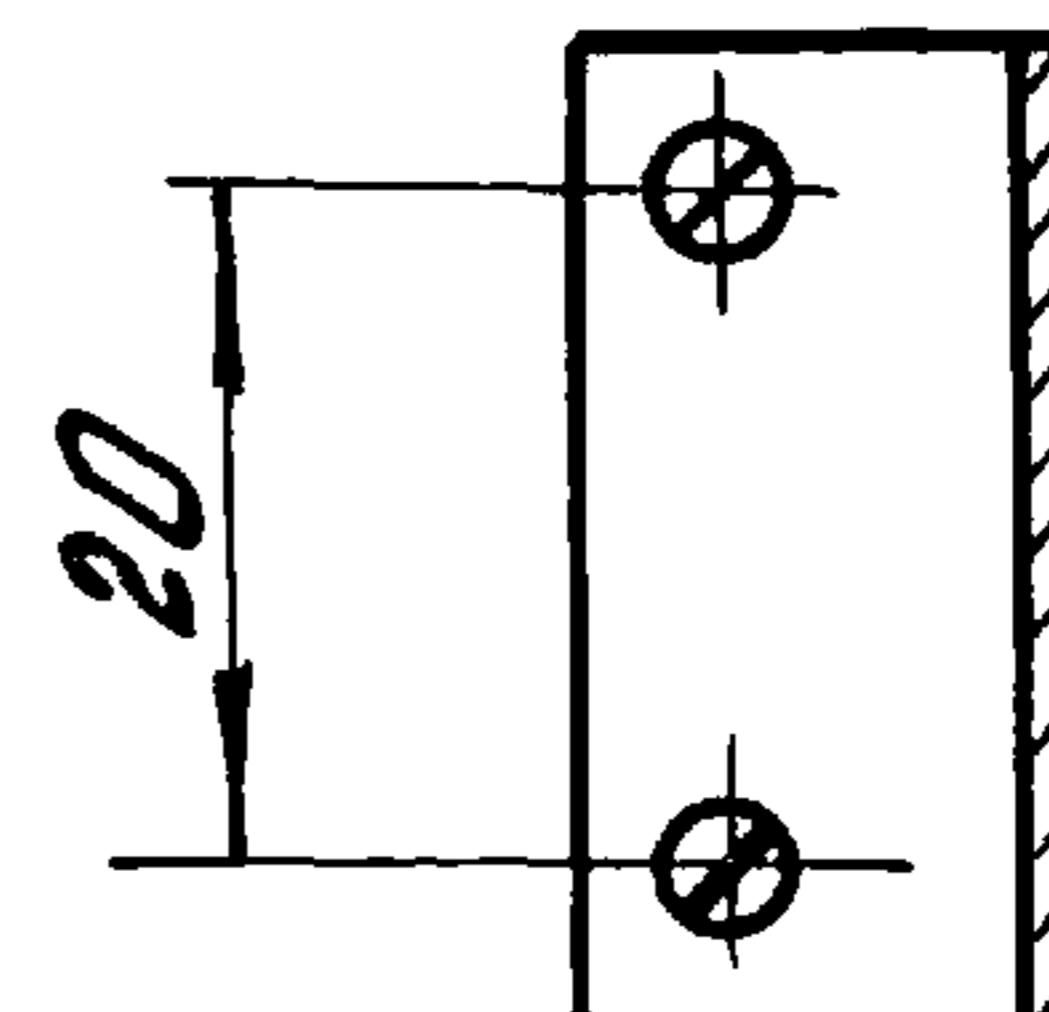
12

I лист 1
M1:1 6

12

 $B-B$
M1:1 $C-C$ лист 1
M1:1

30

 $D-D$ 

125-803.0100 СБ

1.436.2-15 6.3

Литер	№ Документа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Поз.		<u>Документация</u>		
11		125-80.3.1000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	125-80.3.1200	Барaban	1	
			<u>Детали</u>		
11	3	125-80.3.2004	Кольцо	4	допуск затяжка 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	Чуглок	2	
11	9	125-80.3.2001	Ось	2	допуск затяжка поз. 10
11	10	125-80.3.2001-01	Ось	2	взамен. поз. 9
			<u>Стандартные изделия</u>		
11			Болт М8x16 ГОСТ 7798-70	9	
12			Винт 5x8-021 ГОСТ 10621-63	8	

125.80.3.0200

ИЗМ. ЛИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДР.	ДАТА
Разраб.	Грязнова	Чуп	
Проб.	Чепелев	ххх	
Рук. бр.	Чепелев	ххх	
Н.КОНТ.	Шабуров	ххх	

Механизм рычажный
МР5

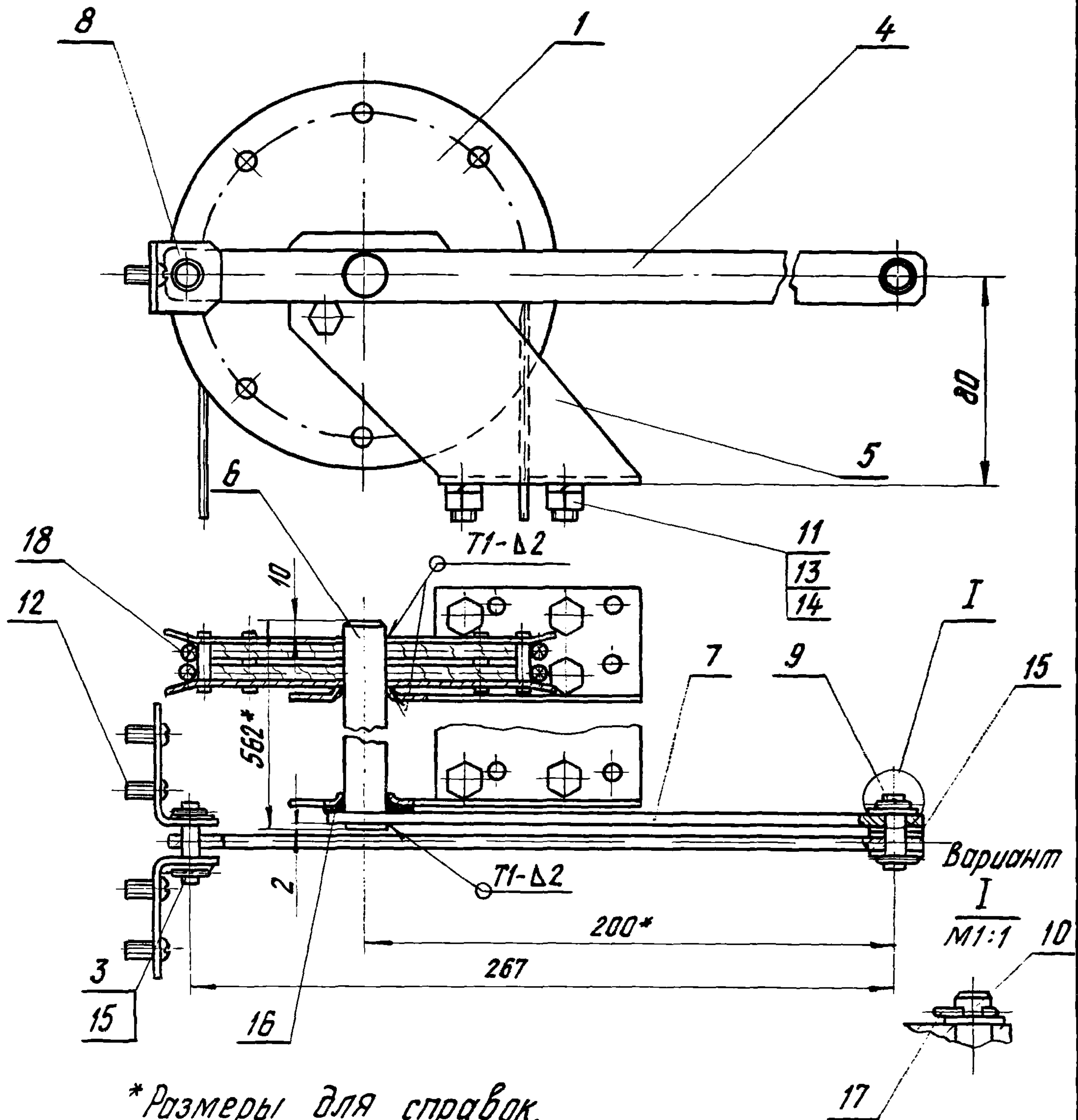
Литер	Лист	Листов
	1	2

ЦНИИПРОМСДАННИЙ

Позиц.	Наименование	Кол.	Примечан.
Позиц.	Обозначение		
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 1,6x12.00 ГОСТ397-79	4	ВЗДМВН 1103.3
18	Канатик лыжный ГОСТ1765-70 $d=6\text{мм}$	5м	

125-80.3.0200 СБ

1.436.2-15 6.3



125-80.3.0200 СБ

Изд № подл. Подл. и дата Взам. илл. № Инв. № подл. и дата

изм. лист	№ докуцн.	подл.	дата
разраб.	Грязнова	Чепелев	
Пров.	Чепелев	Чепелев	
Т.контр.	Колбасин	Колбасин	6381
Руч. гр.	Чепелев	Чепелев	
Н.контр.	Шабурев	Шабурев	
Чтк	Клопотина	Клопотина	03.11

Механизм рычажный
Сборочный чертеж
МР5

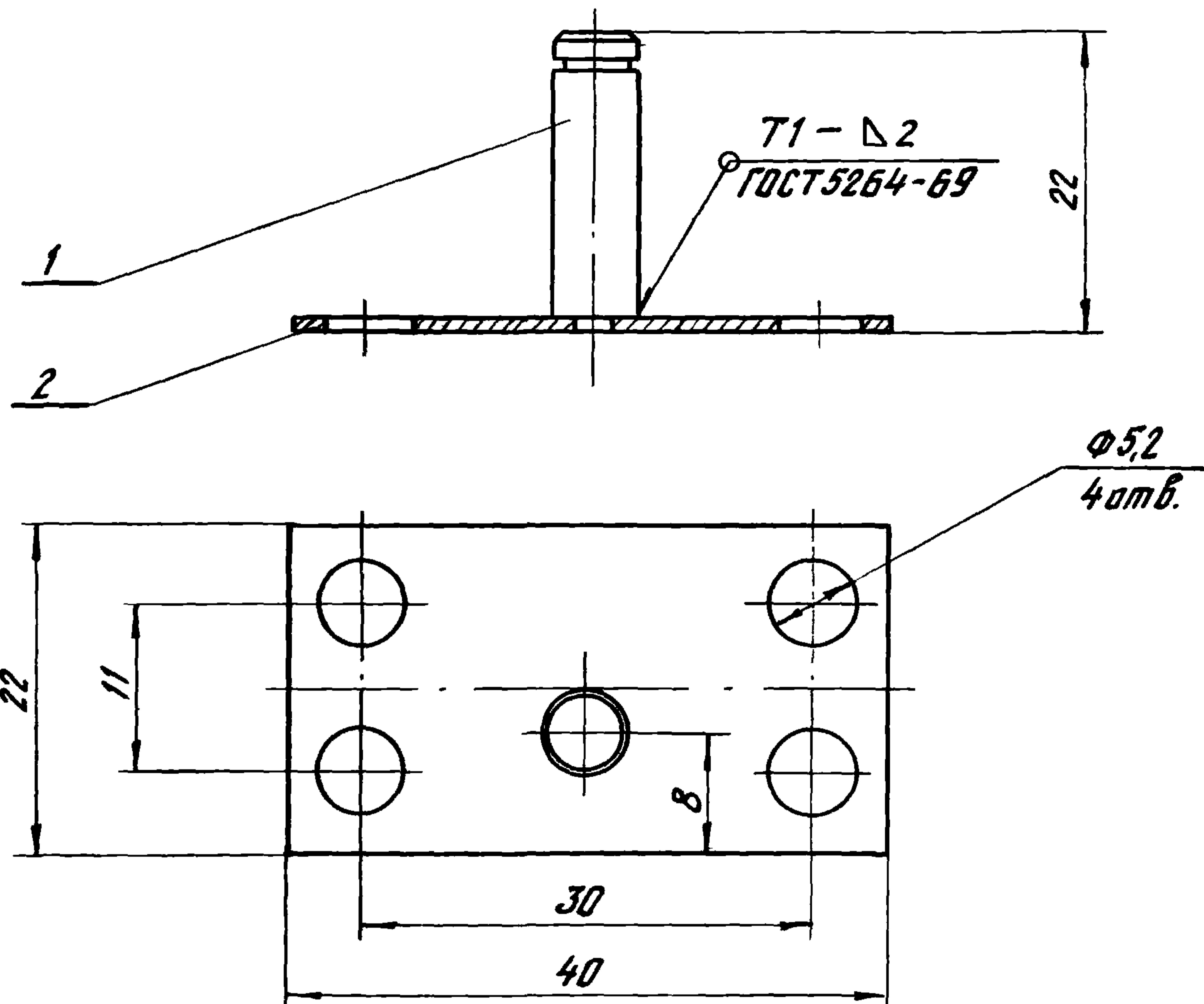
Лит.	Масса	Масштаб
	2.4	1:2
лист	листовъ	

ЦНИИПРОДЗДНИЙ

1. 436.2-15 6.3

125-80.3.1100

30



* Размеры для справок.

Формат	Эдно	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	1	125-80.3.2001-02		<u>Детали</u>		
11	2	125-80.3.3001		Ось	1	
				Основание	1	

125-80.3.1100

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОВЛ. ДАТО
Разраб.	ГРЯЗНОВ	24.02.92
Проб.	ЧЕПЕЛЕВ	16.02.
Т.КОНТР.	Колбаскин	6 № 103.81
Рук. гр.	ЧЕПЕЛЕВ	16.02.
Н.КПШП	Ильинский	16.02.92

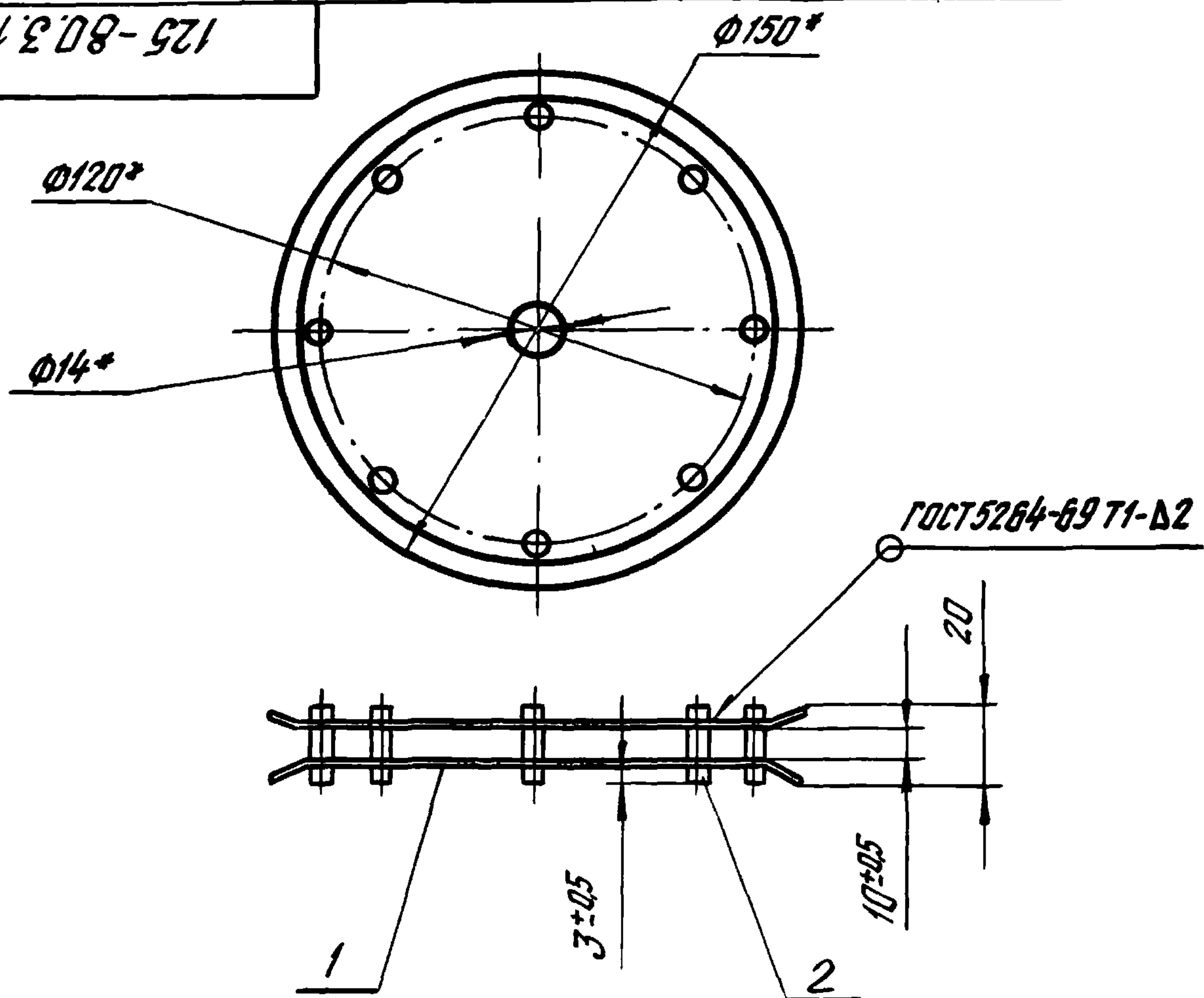
Платик

ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
	0,016	2:1
Лист	Листов 1	

ПЛАТИК

1. 436.2-15 8.3

125-80.3.1200



* Размеры для справок.

Формат	Эдна	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примеч.
		1	125-80.3.3007	ДИСК	2	
Б.4.		2	125-80.3.1201	ОСЬ		

Круг в б/гост 2590-71
ст.3пс/гост 535-79 4-208, ^{к-80} ✓ 8 0,84 кг

Чертеж. Позн. и рисунок разм. инв. № 125-80.3.1200

125-80.3.1200

ИЗМ. Лист	№ ДОКУМ.	Подп.	Дата
Разр.б.	Гризнова	Гри	
Проф.	Чепелев	Чеп	
Т.КОН.	Холбацкий	и Коч.	03.81
Рук.го.	Чепелев	Чеп	

Барaban

Лист	Масса	Масштаб
	0,86	1:2
Лист	Листовка	

ПРИМИРОВАННЫЙ

125-80.3.2001

 $Rz 80 \checkmark (\checkmark)$

Рис. 1

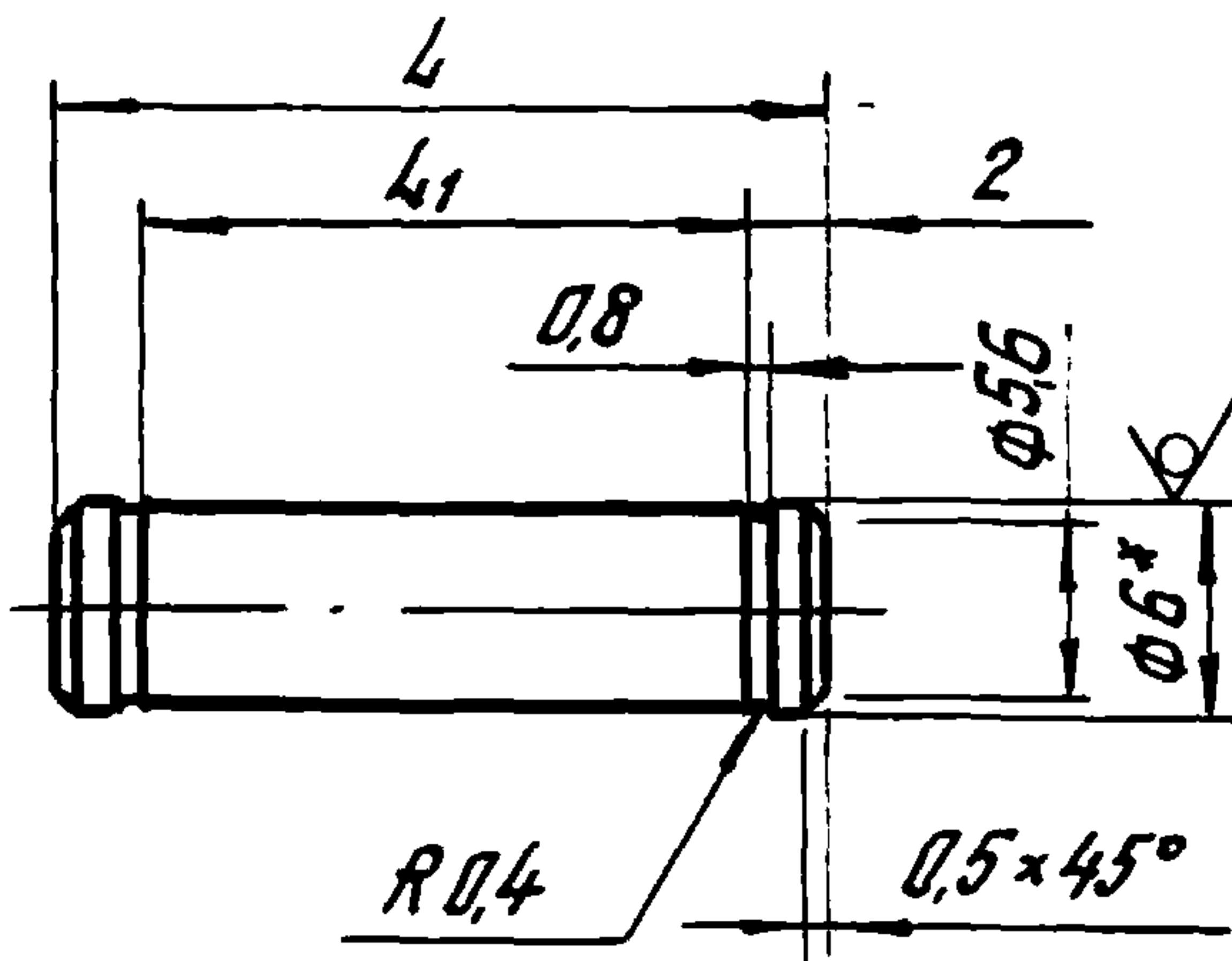


Рис. 2

остальное см. рис. 1

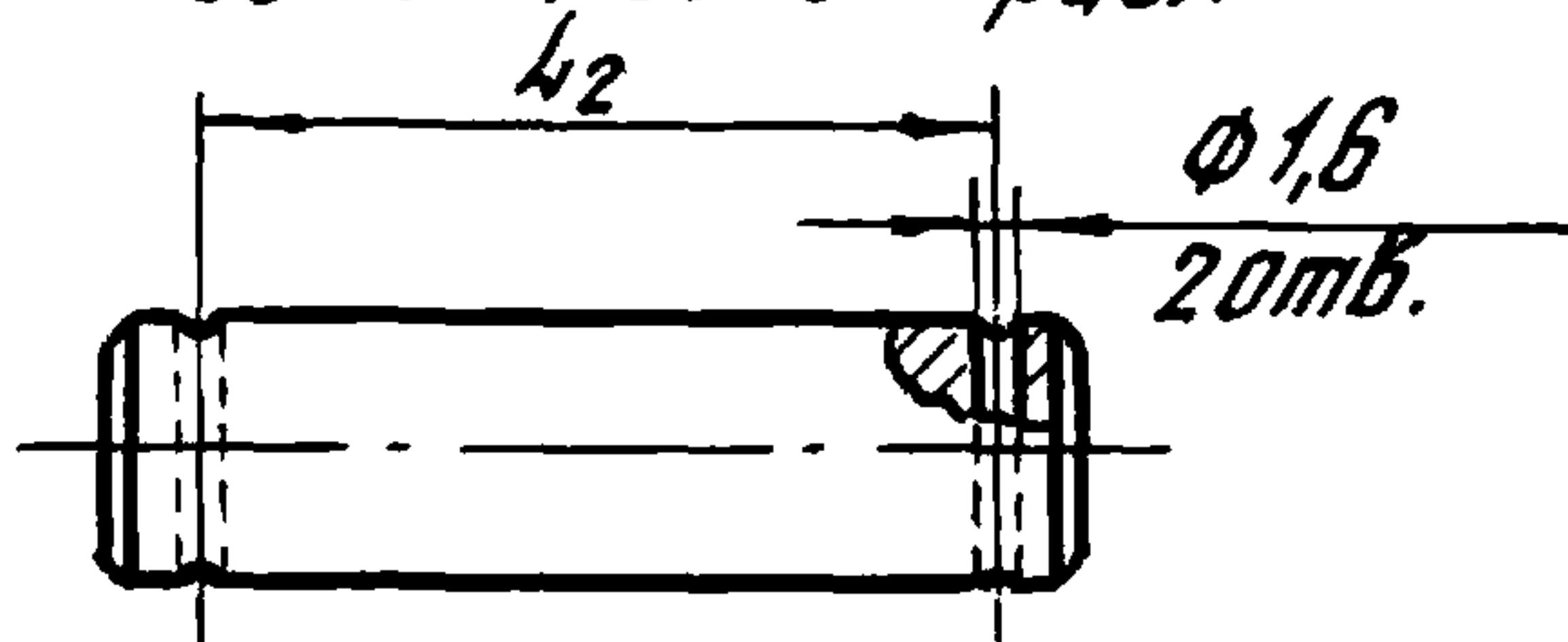
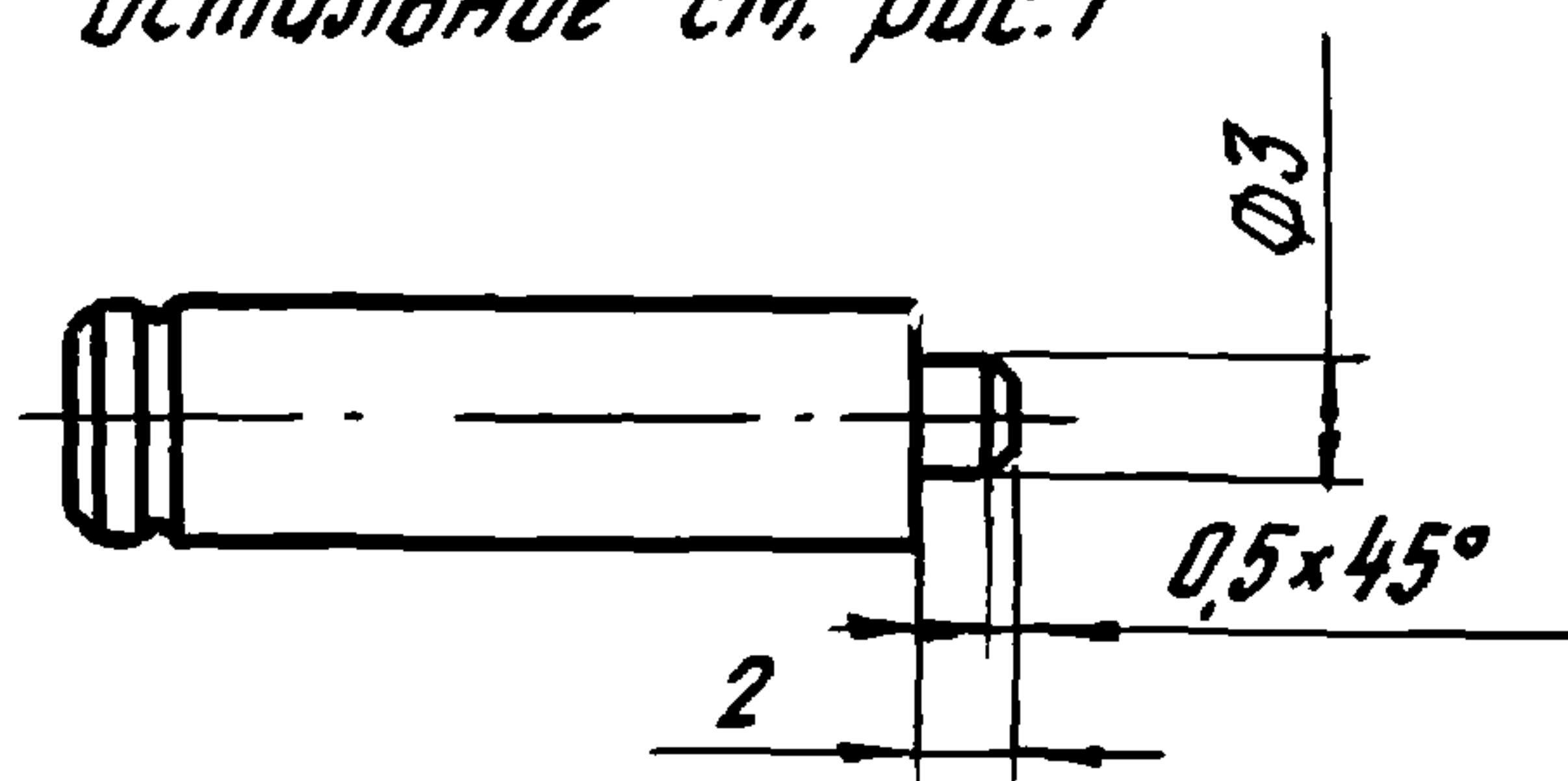


Рис. 3

остальное см. рис. 1



Обозначение	Рис.	L мм	h , 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.

Изм. лист подп. и дата

Взам. инв. № инв. №

Подп. и дата

125-80.3.2001

Осб

Лит.	Масса	Масштаб
		см. табл.
лист	листов	—

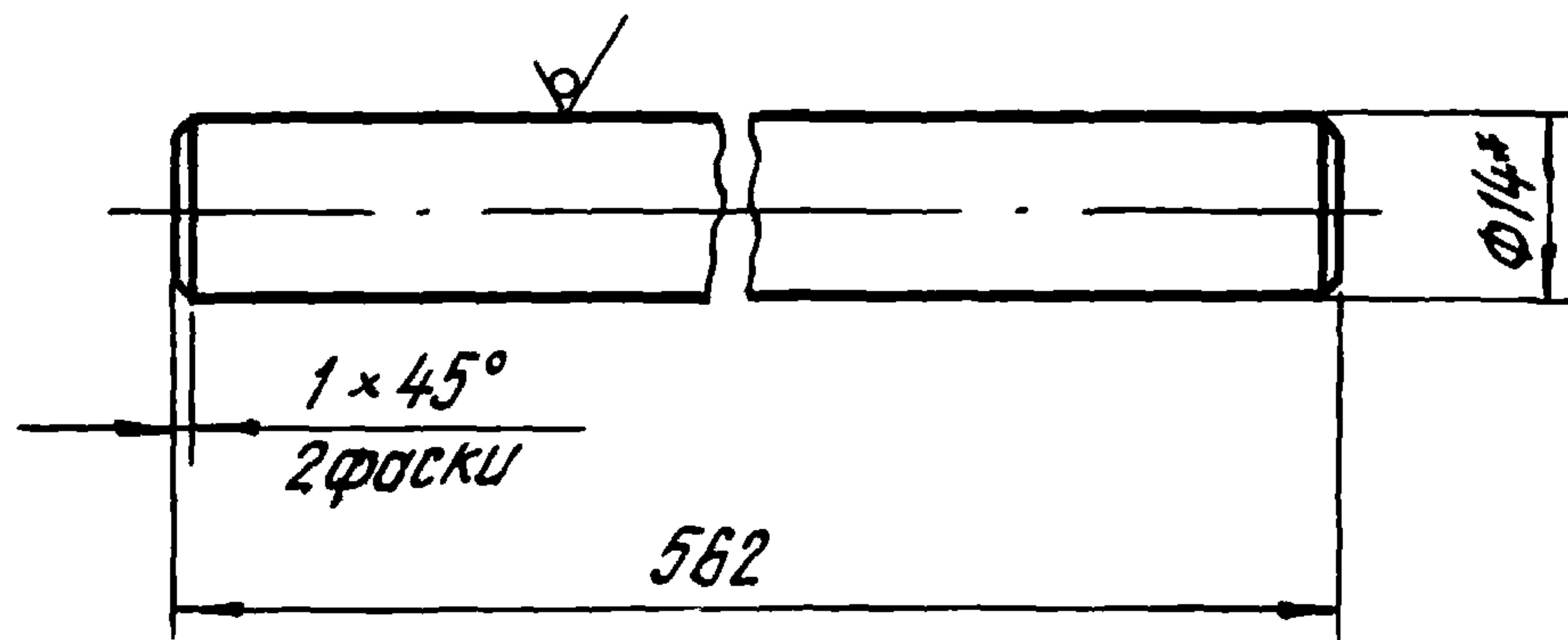
Изм. лист	№ докум.	Подп. дата
Разраб.	Гриязнова	Чепелев
проб.	Чепелев	Чепелев
Т.контр.	Колбаскин	8.10.01 03.01
рук. гр.	Чепелев	Чепелев
н.контр.	Шабуров	Шабуров

Криг ВБ ГОСТ 2590-71
— 7 спрт 626 70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

1.436.2-15 6.3

125-80.3 2002

 $R_z 80$ (✓)

* Размер для справок.

Изм. №	Лист №	документа	Подп. и дата
--------	--------	-----------	--------------

125-80.3. 2002

Изм. №	Лист №	документа	Подп. и дата
Разраб.	Шабуров	М.И.	
Проб.	Грязнова	С.А.	
Т.контр.	Колбашкин	М.Ю.	
Рук. здр.	Чепелев	А.Н.	
Н.контр.	Грязнова	С.А.	
Черт.	Клопова	Н.Н.	02.01.2002

ДСб

Лит.	Масса	Масштаб
	0,68	1:1
Лист	Листовъ	

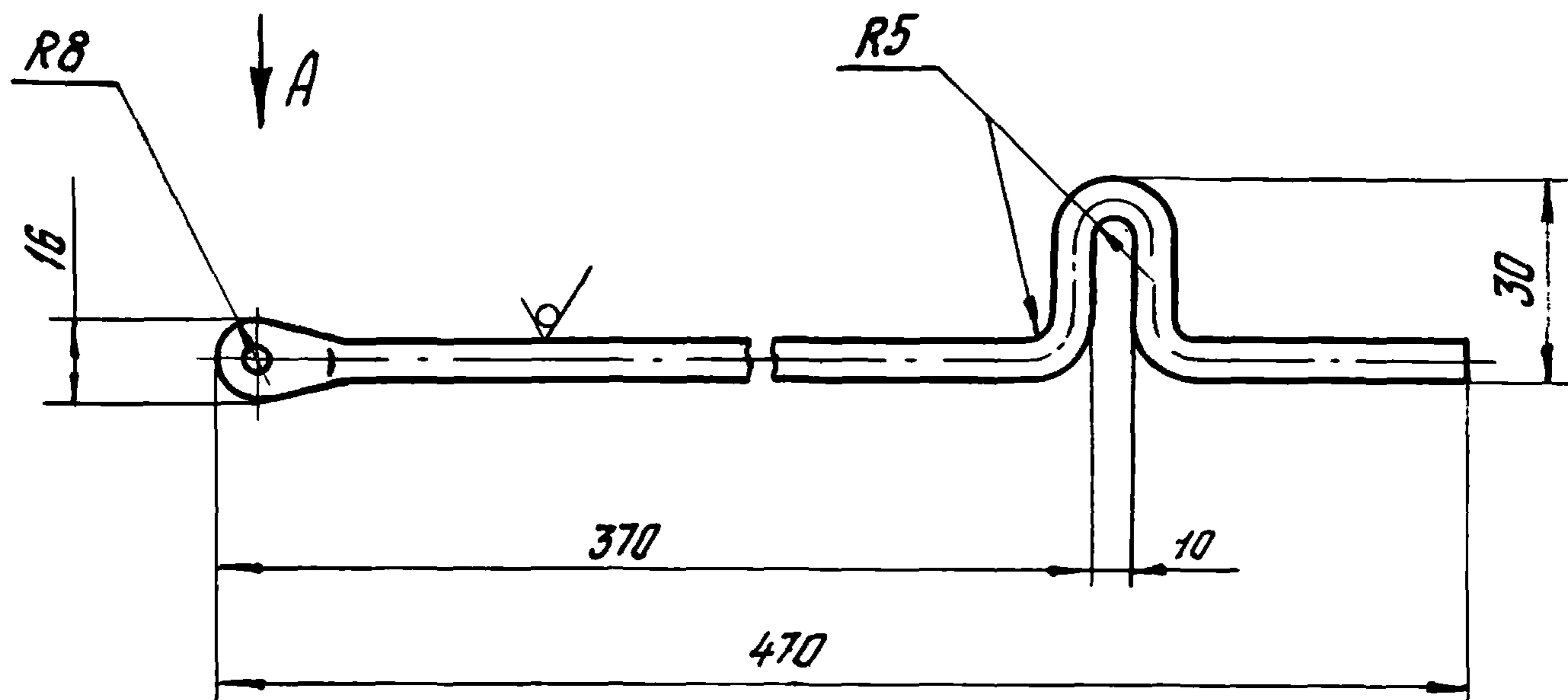
Круг В14 ГОСТ 2590-71
Ст. ЗПС ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОМЗДАННИЙ
г. Москва

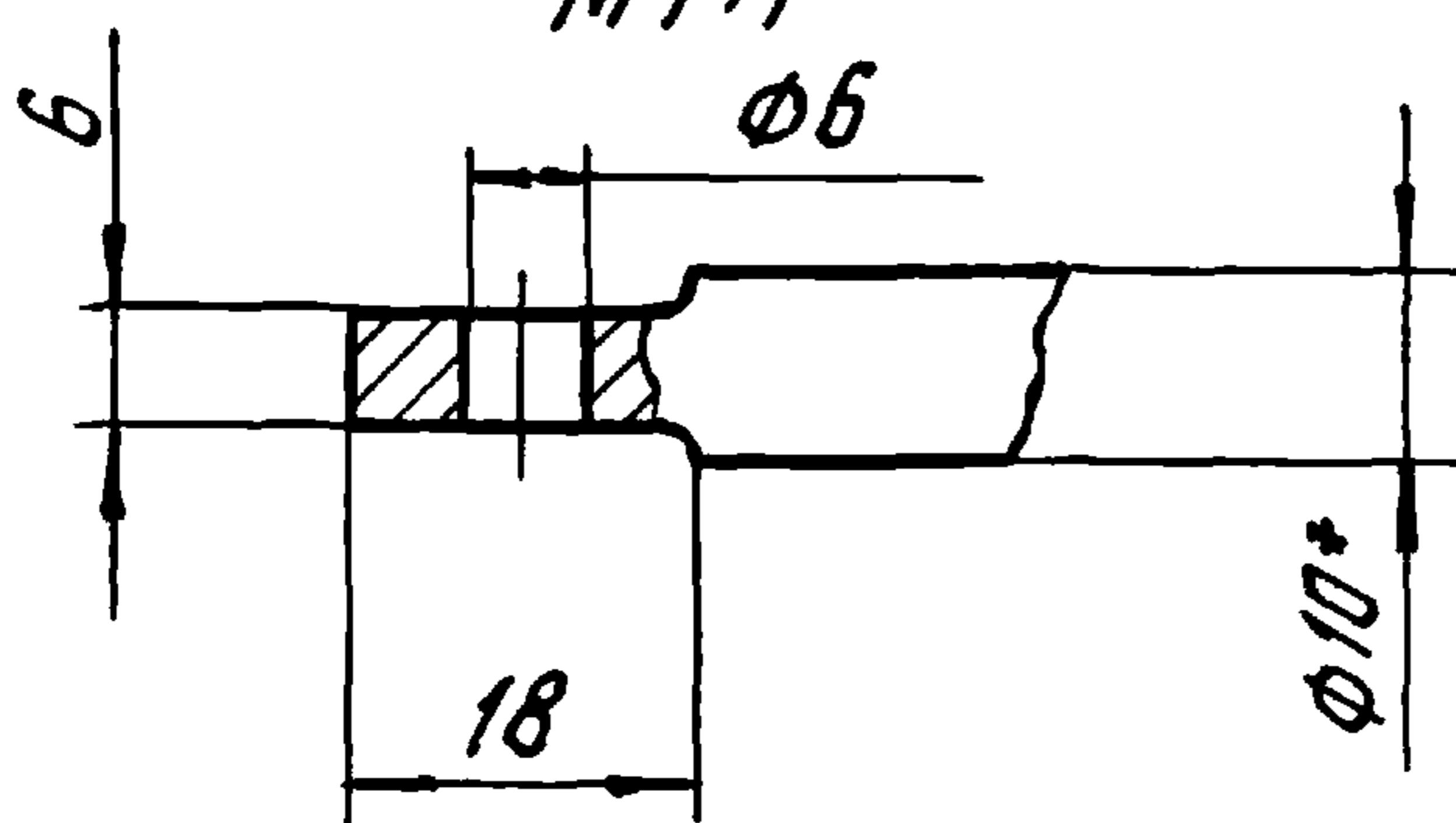
125-80.3.2003

Rz80(√)

1. 436.2-15.8.3



Вид А
M1:1



*Размер для справок.

125-80.3.2003

изм	лист	№ докум.	подп.	дата
разраб.	Грязнова	Гр.		
проб.	Чепелев	Бор.		
т.контр.	Колбаскин	Ю. Кол.		
руч. гр.	Чепелев	Бор. 1		
т.контр.	Шабурин	Андр. 1		
чтв.	Колбаскин	Ю. Кол. 038		

Стержень

лит.	масса	масштаб
	0,35	1:2

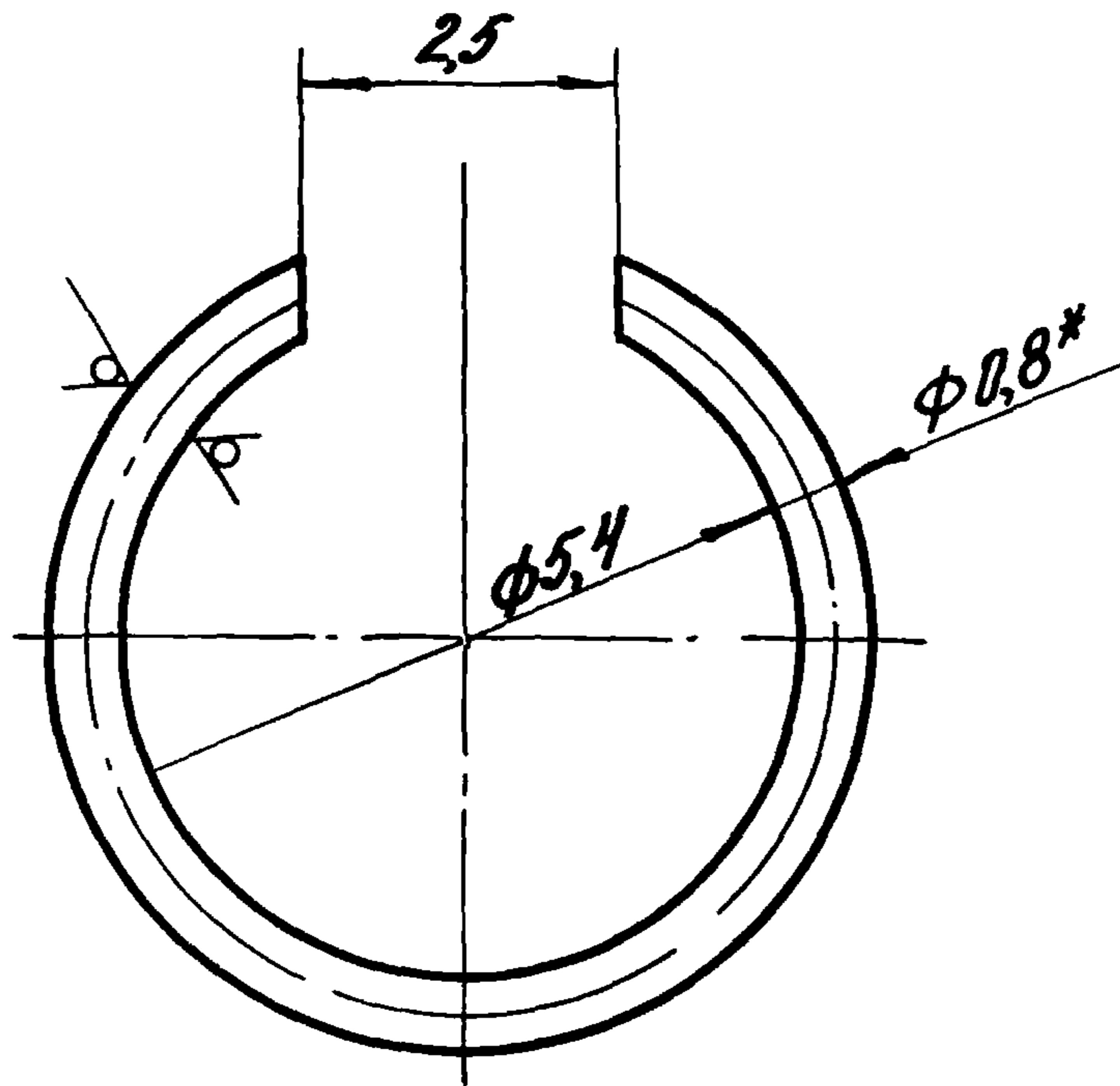
Круг В10 ГОСТ 2590-71
Ст. З по ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

4002.80-521

Rz80 ✓ (✓)

1.436.2-15 6.3



* Размер для справок.

Изм. №	Лист	Подл.	Удатка	Изм. №	Лист	Масса	Масшт.

125-80.3.2004

Изм. лист.	№ документ.	Подл. №	Дата
разраб.	Шабуров	А.И.	
проб.	Гриязнова	С.И.	
т.контр.	Колбенчиков	Н.Хан	
рук. гр.	Череплев	Д.В.	
н.контр.	Гриязнова	С.И.	
чтв.	Колбенчиков	Н.Хан	

Кольцо

Лист	Лист обр.	Масса	Масшт.
		0,004	10:1
Лист	Лист обр.		

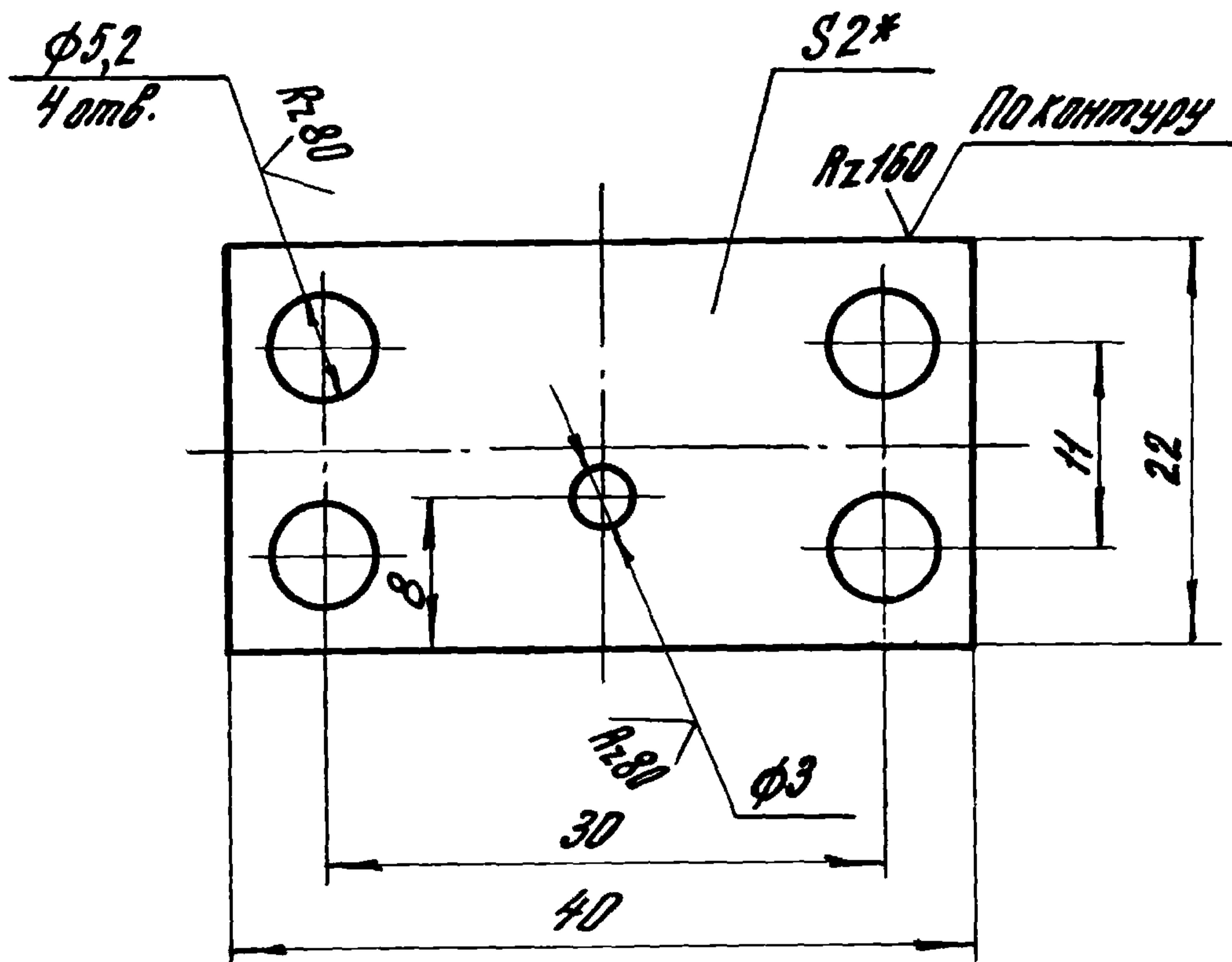
Продолжка III-08
ГПРТ 0290-75

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

100Е808-521

✓ (✓)

1. 436. 2 - 15 в. 3



* Размер для справок.

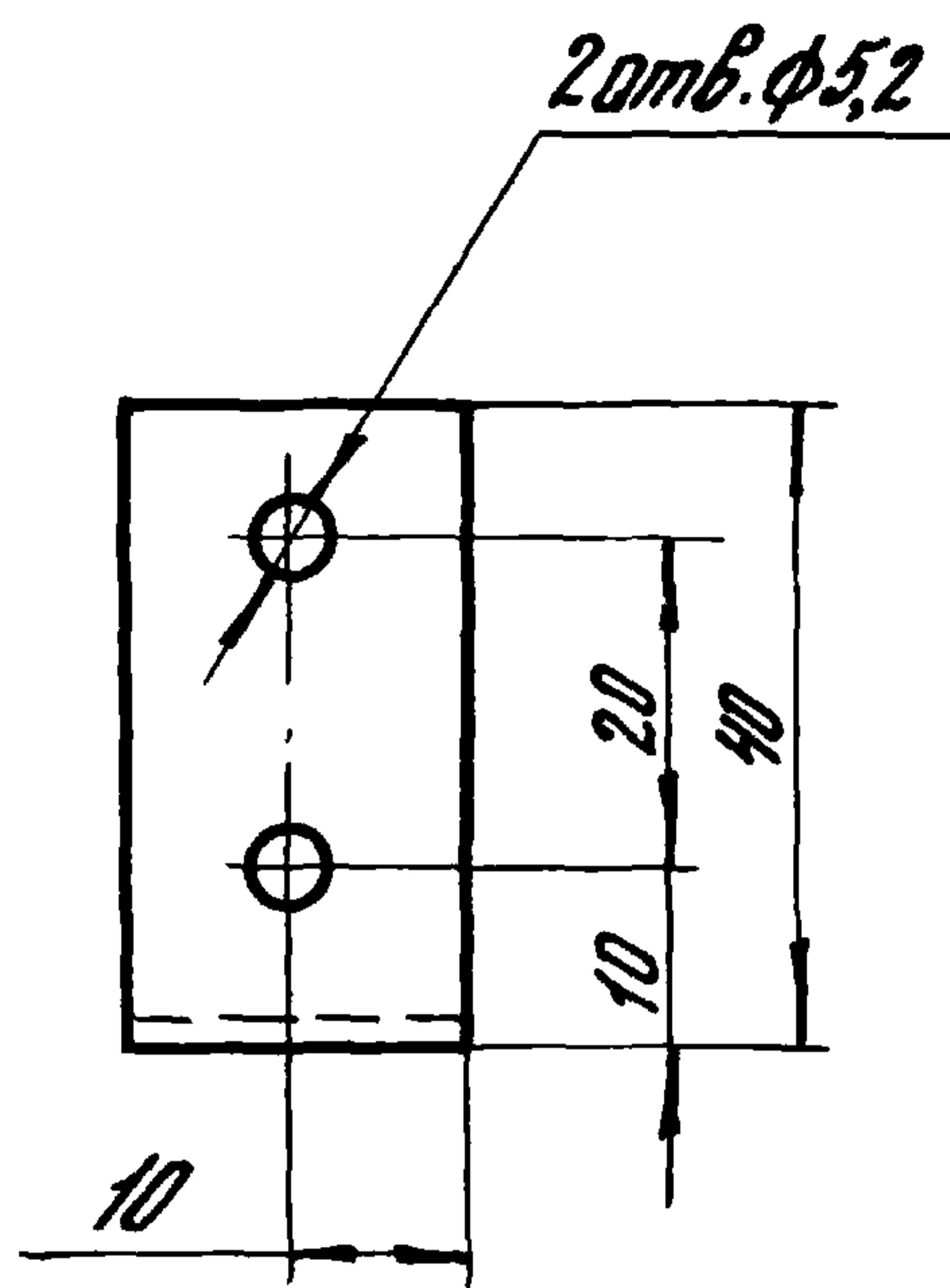
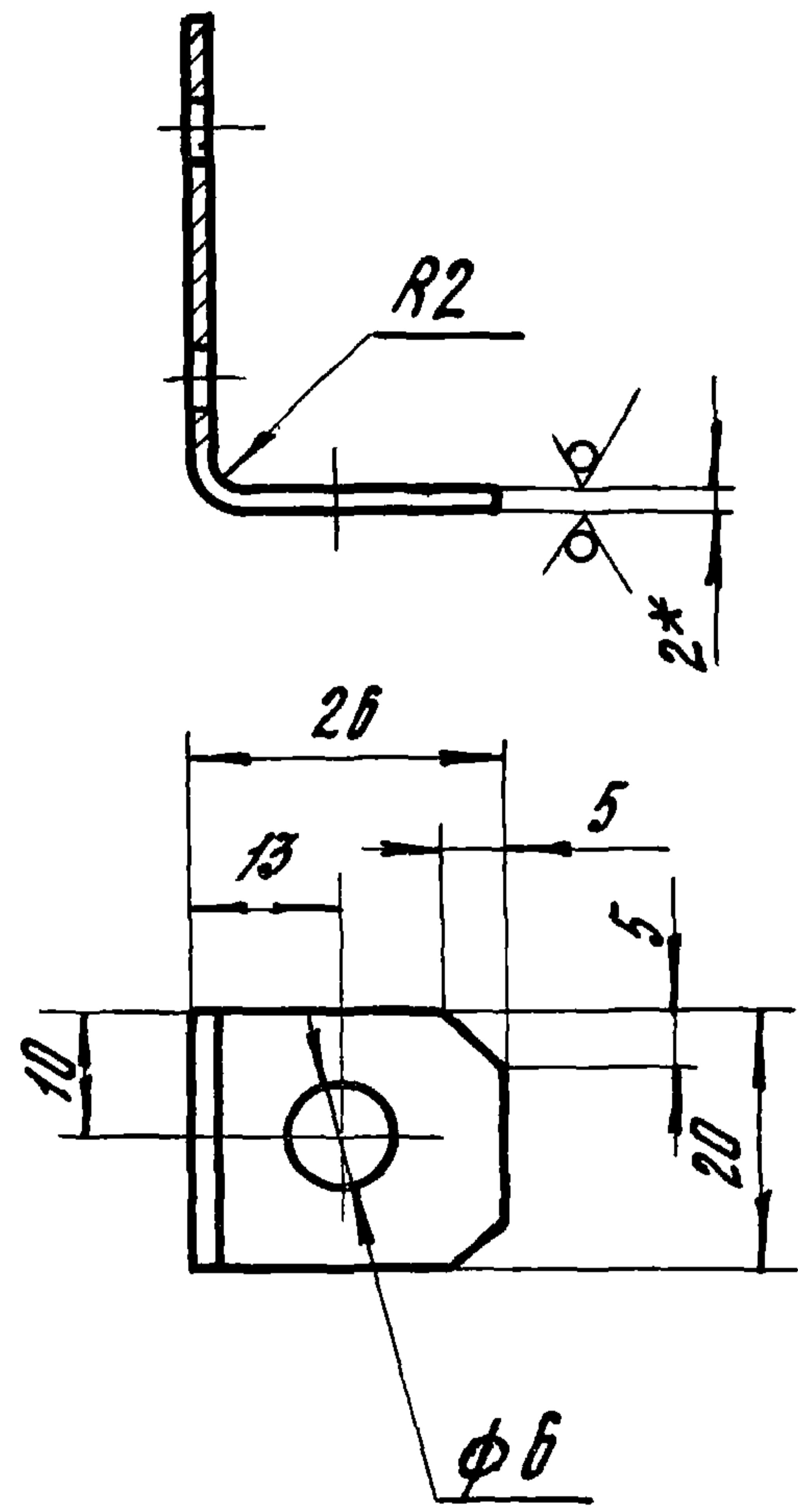
125-80. 3. 3001

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДЛ. ДАТО	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
разраб.	Шабуроб	ЧММ			
проб.	Грязнова	Ч			
т. контр.	Колбаскин	Ч			
руч. гр.	Чепелев	Ч			
Основание			Лист	Листов	1
Лист 6-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74			ЦНИКПРОМЗДАНИЙ		

200E 80-521

Rz 80 ✓ (✓)

1.436.2-15 б. 3



* Размер для справок.

Изм. Лист. и дата выдач. Инж. инженер. Проверка инженер. и. замест.

изм. лист.	№ документ	провер.	дата
Разраб.	Шабуров	Алла	
Провер.	Гризунов	Серг	
Т.контр.	Колбенчиков	Н. Ник.	
Рук. гр.	Чепелев	Серг	
Н.контр.	Гризунов	Серг	

125-80.3.3002

Чертеж

Лист.	Масса	Масштаб
	0,02	1:1
Лист		Лист обр
Лист		Лист обр

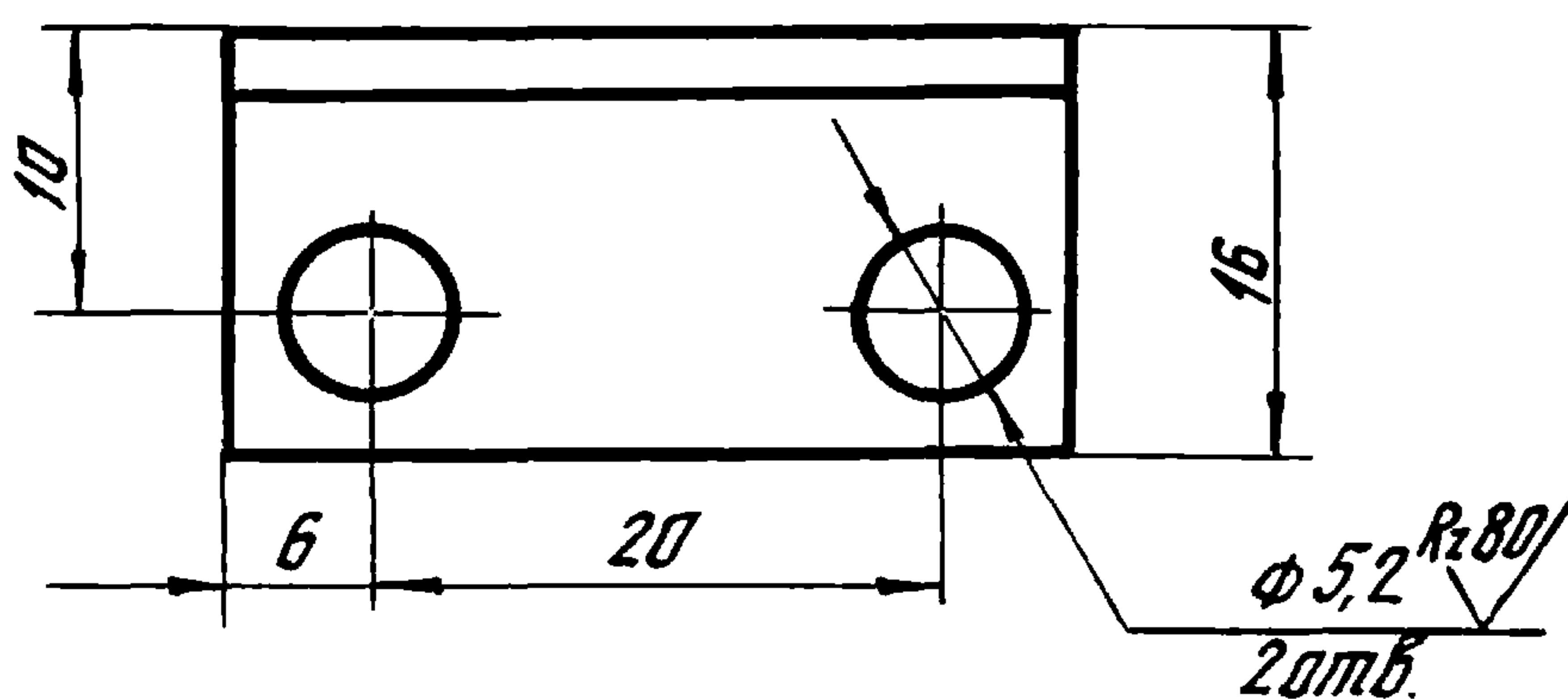
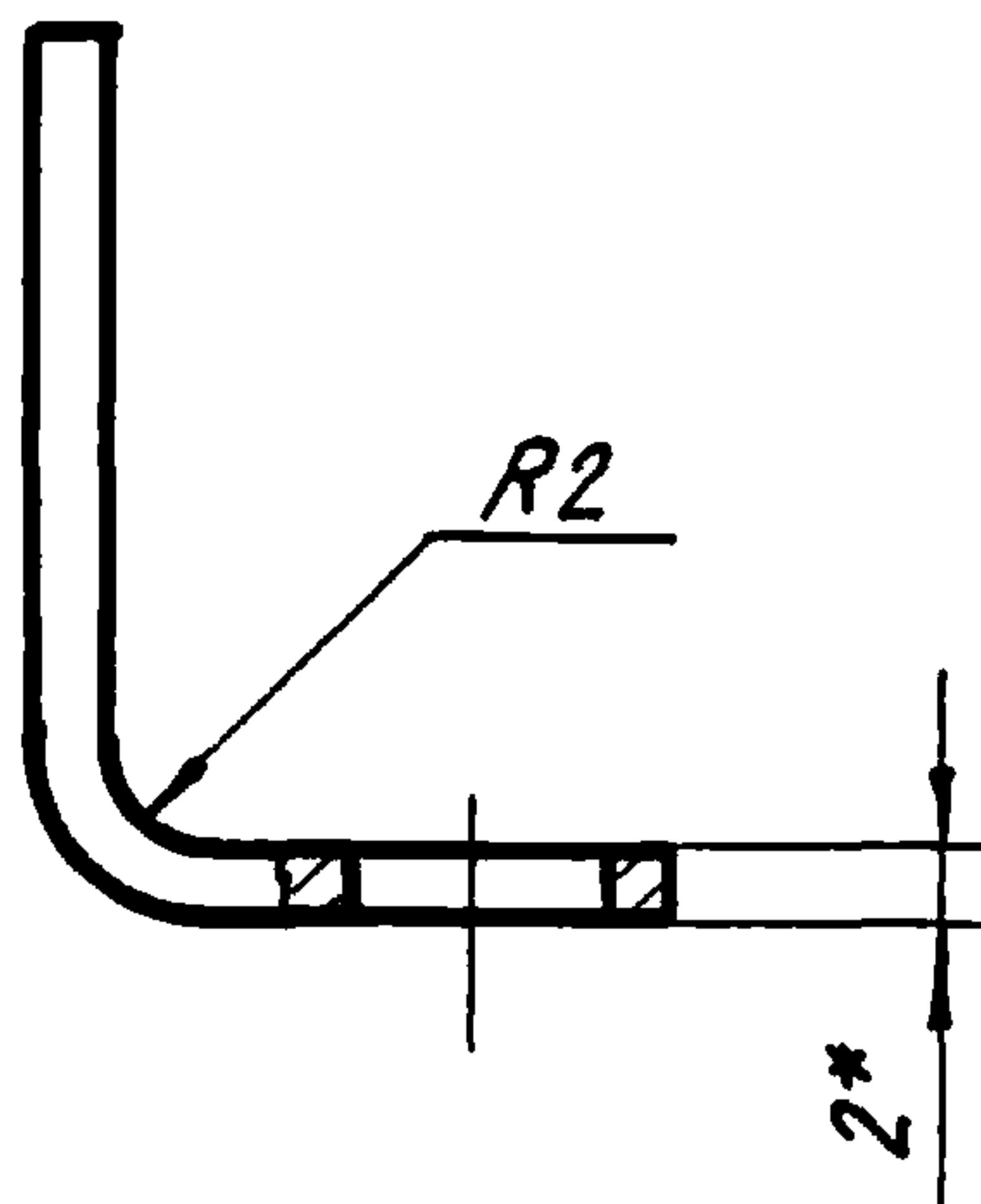
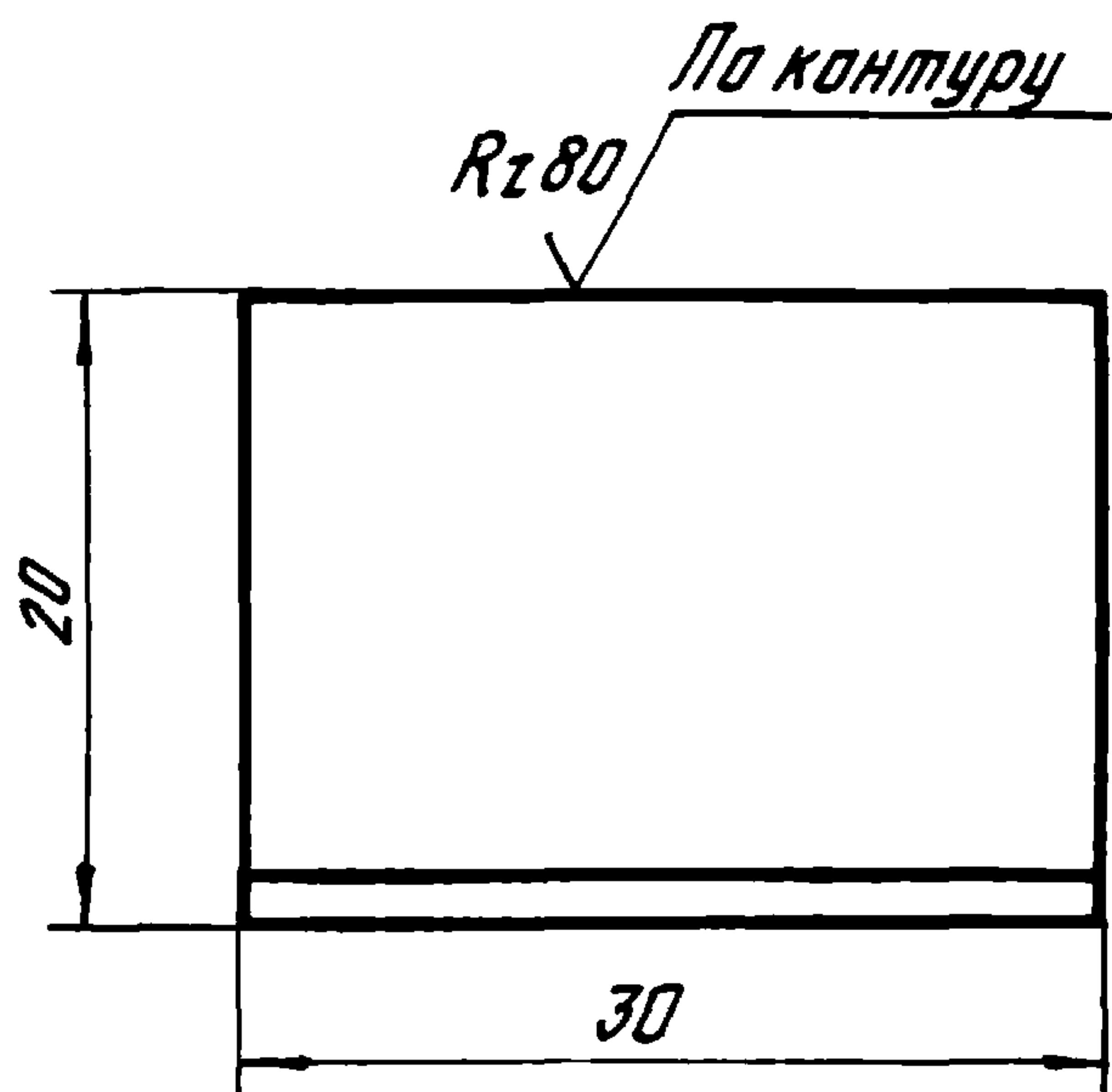
Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74
Изд. АР-2000 Год выпуска 1992-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

125-80.3.3003

A (✓)

1.436.2-15 6.3



* Размер для справок.

Лист 1 из 1 Документ № 0003 Уголок

125-80.3.3003

УГОЛОК

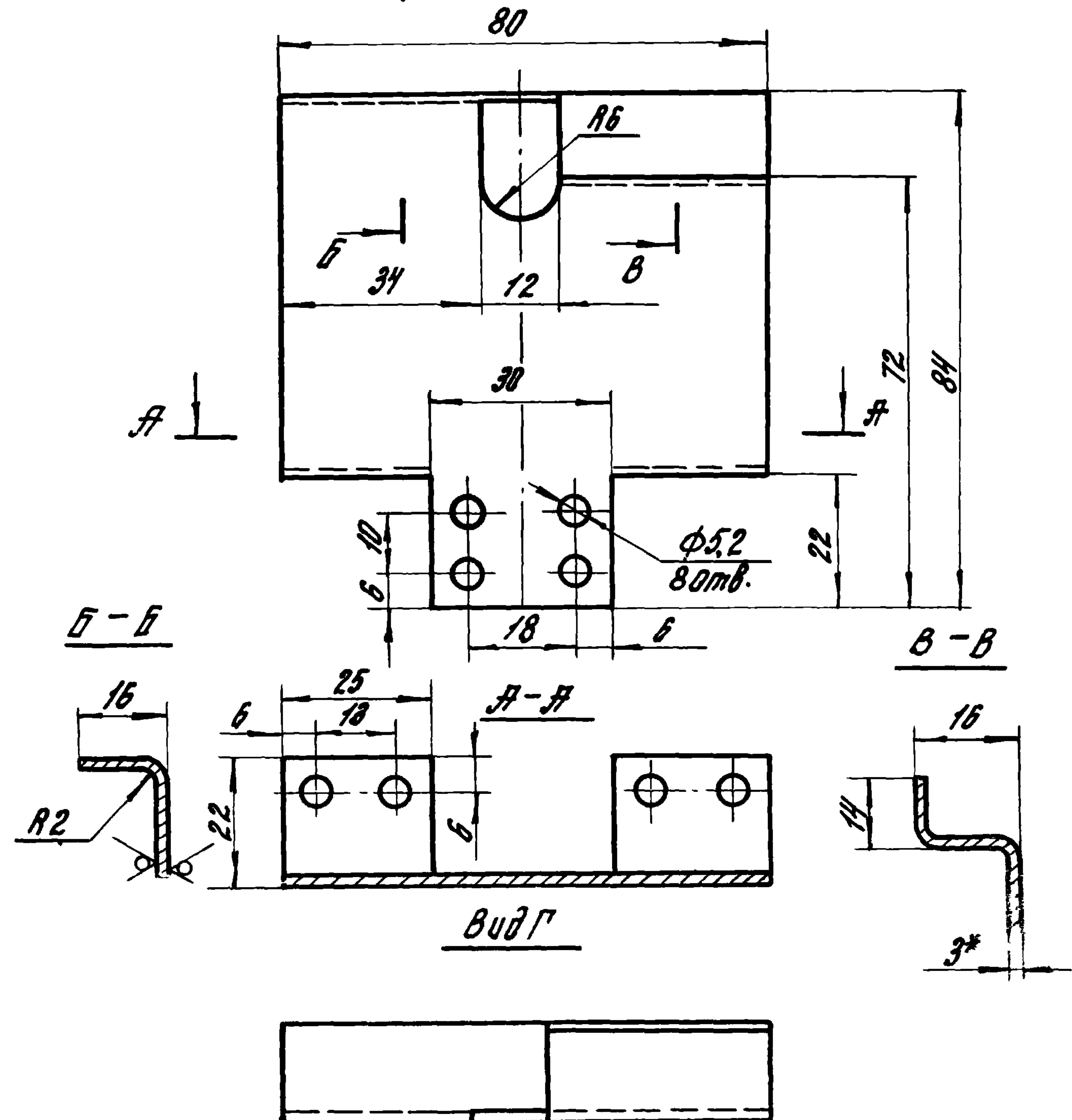
Изм. лист	№ докум.	Подп. дата
Разраб.	Шадуров	12.03.81
Проб.	Гризнова	Экспр.
Т. контр.	Колбаскин	7.12.81
Руч. гр.	Чепелев	Чис

Лит.	Масса	Масштаб
	0.015	2:1
Лист	Листов 1	

1. 436.2-15 6.3

125-803.3004

Rz80 ✓ ✓



* Размер для справок.

125-803.3004

Форма, листов, и гравий. № 9000 Универсальная Планшет. У 9000

ИЗМ.	СТ.	№ ЗОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
Р03	Челесов	БН		
При	Горячнова	23.3.94		
Т.К.р.д.	Красильщиков	8.10.94		
РУК. С.Д.	Челесов	БН		

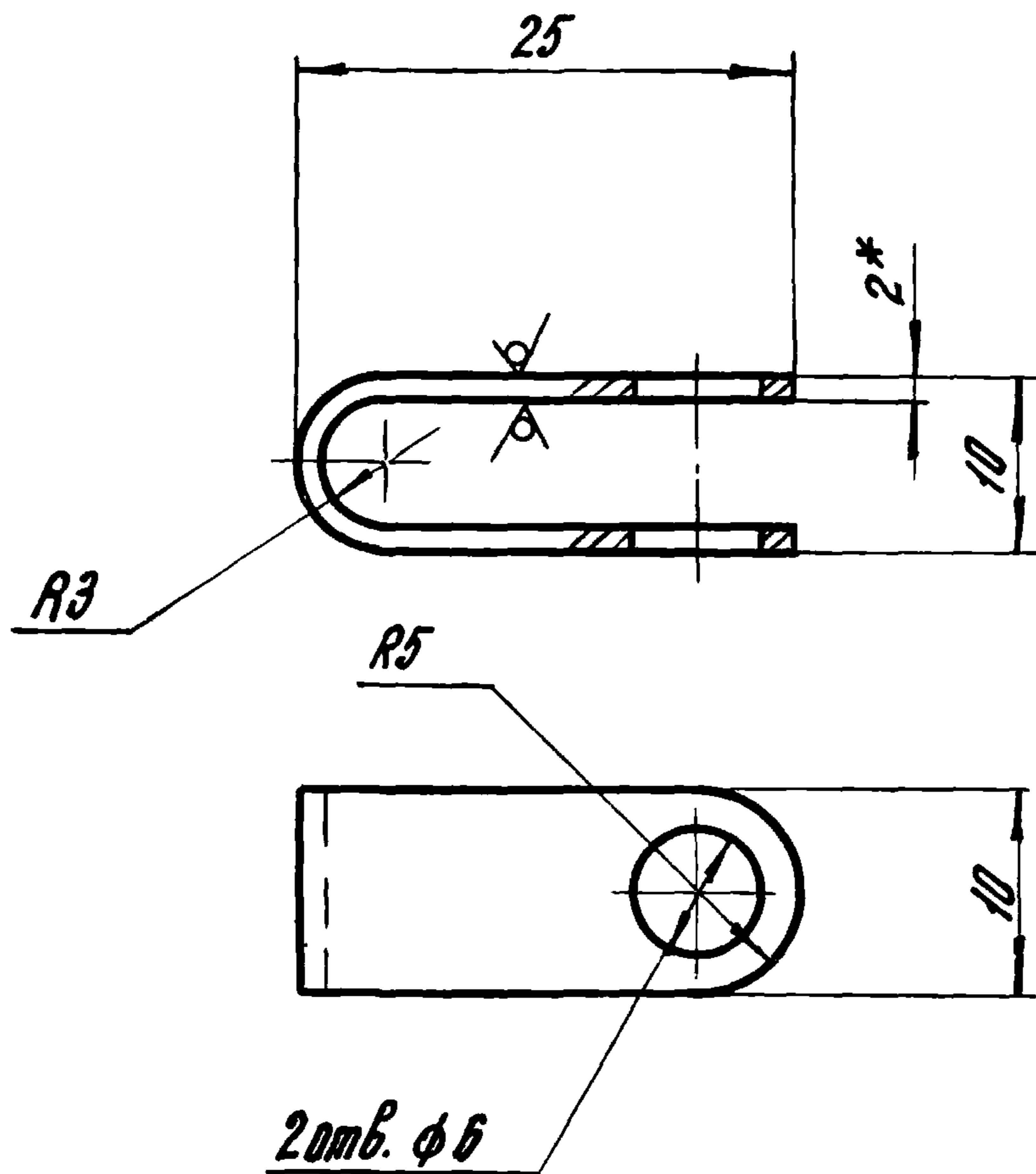
Кронштейн

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

125-803.3005

Rz80 ✓ (✓)

1.436.2-15 6.3



*размер для спрaboк.

125-803.3005

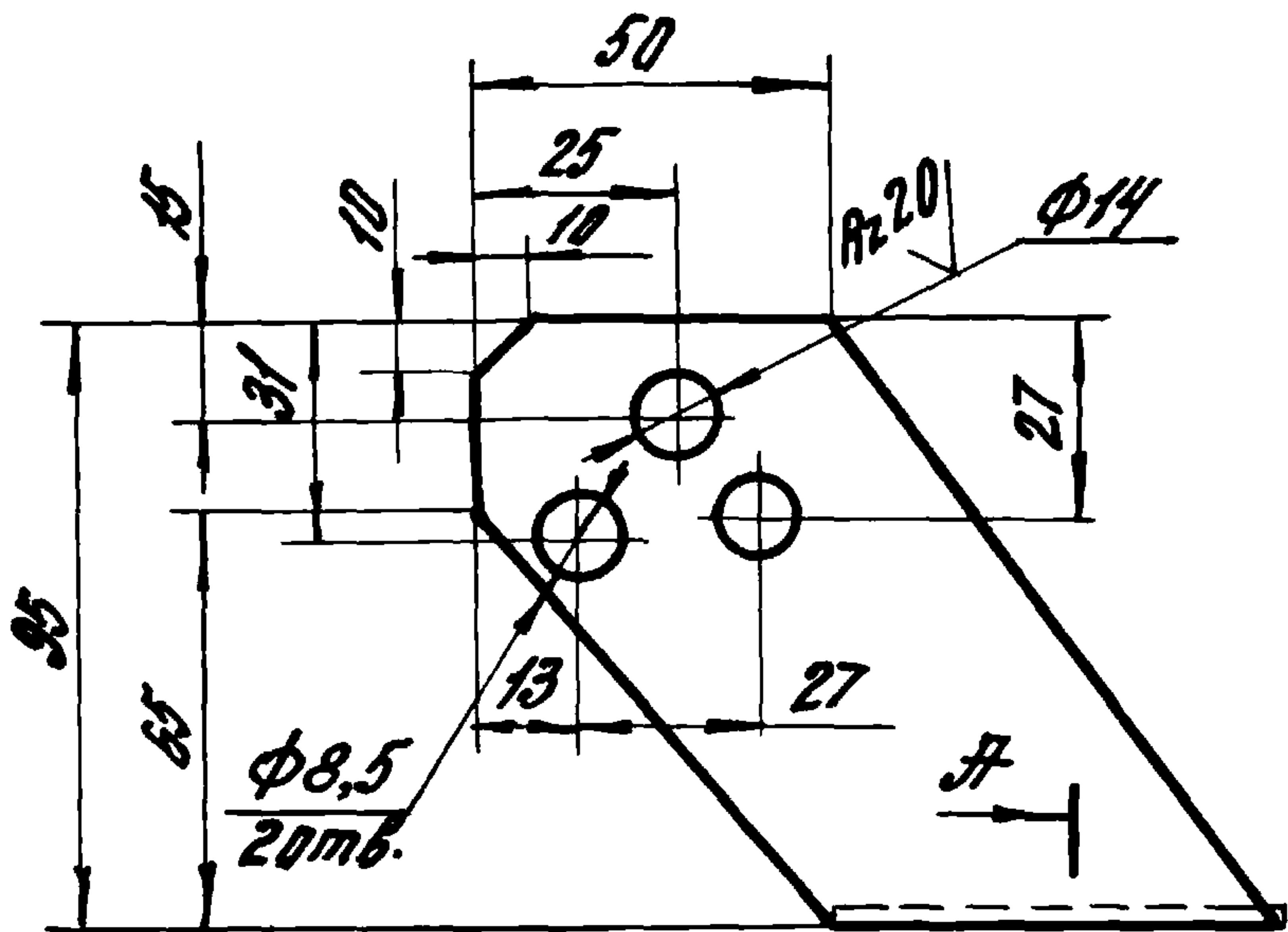
ИЗМ. ЛИСТ.	№ ЗДКЧМ.	ПОЗН. ДАТО	Лит.	Масса	Масшт.
разраб.	Гризнова	27.03.90			
проб.	Чепелев	16.03.90			
т. контр.	Колбашкин	11.03.90			
рук. гр.	Чепелев	16.03.90			
н. контр.	Шабурин	16.03.90			
Хомут			Лист	Листовъ	1
Лист б-ПН-2, ОГОСТ 19903-74 4-IV В Рп Зар. ПРТ 16522-70					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					

1.436.2-15 8.3

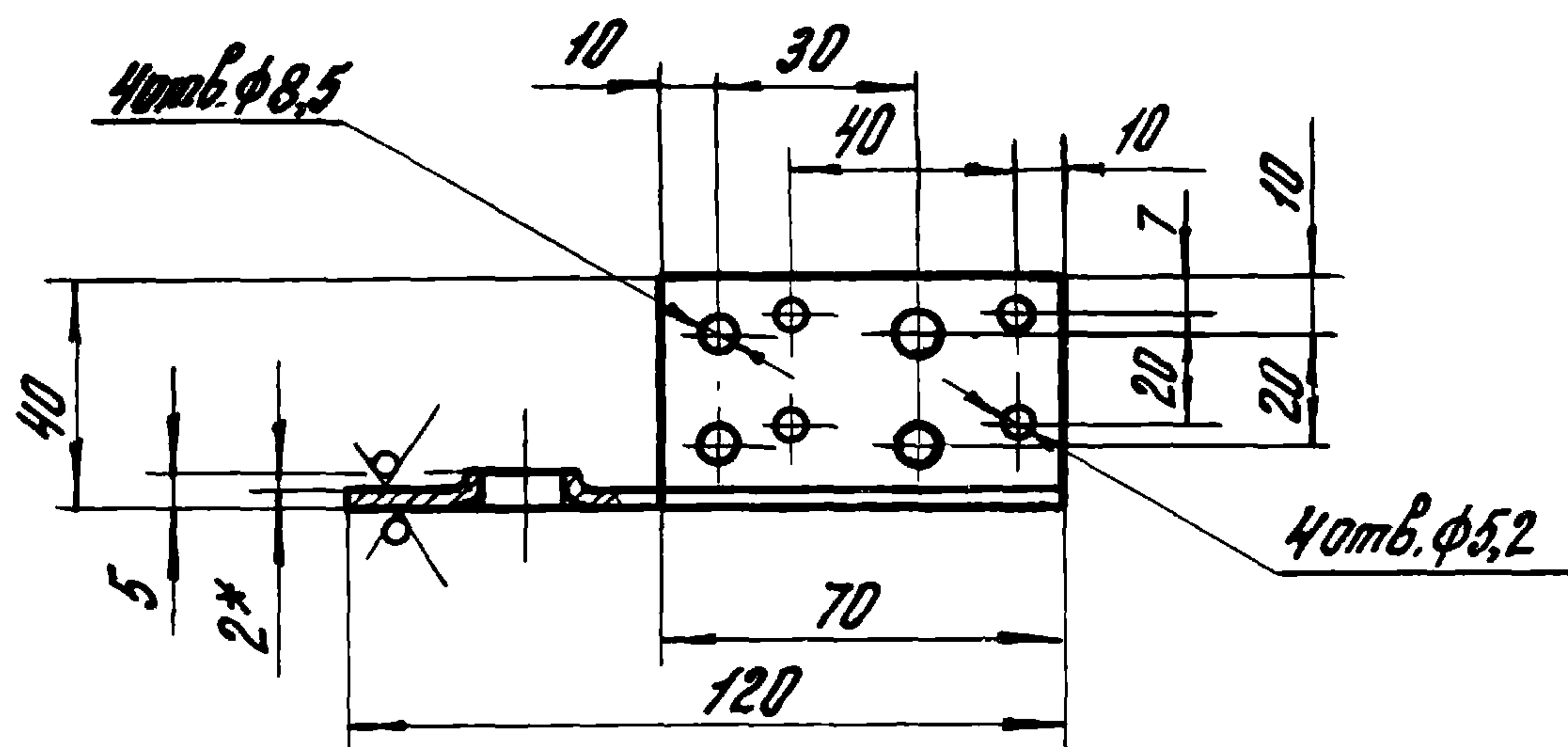
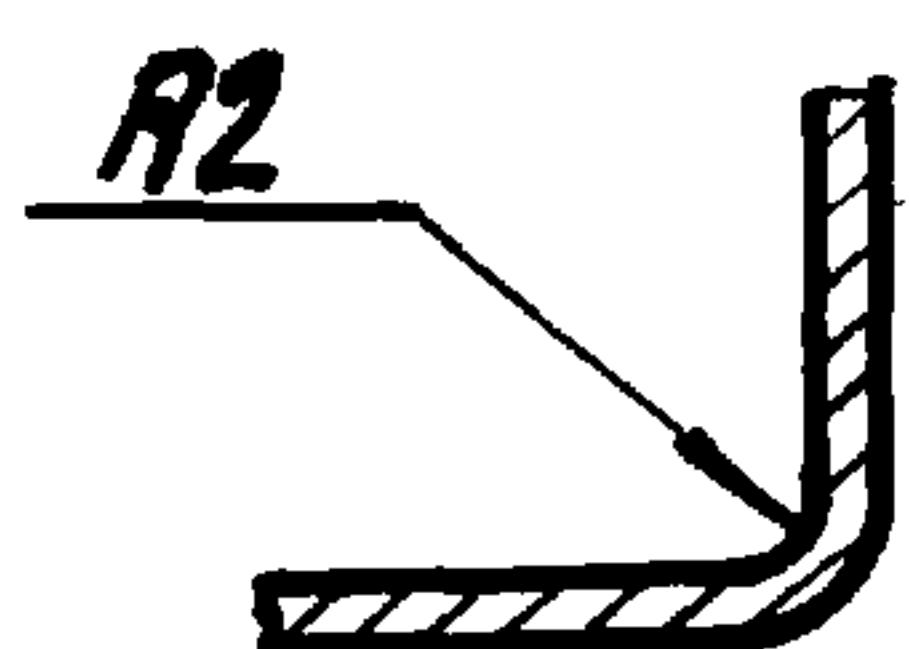
9006 E 08-521

Rz80 ✓(✓)

41



$\frac{M1:1}{\#-\#}$



*Размер для справок.

125-80.3.3006

Инв. № табл. Допл. и дата взам. инв. № табл. и дата взам. инв. № табл. и дата

ЦЗМ. лист	№ документа	дата
Разраб.	Грязнова	24.01.98
Проб.	Чепелев	16.01.98
Т. контр.	Колбаскин	16.01.98
Рук. гр.	Чепелев	16.01.98
Н. контр.	Шабурин	16.01.98
Утв.	Колбаскин	16.01.98

Кронштейн

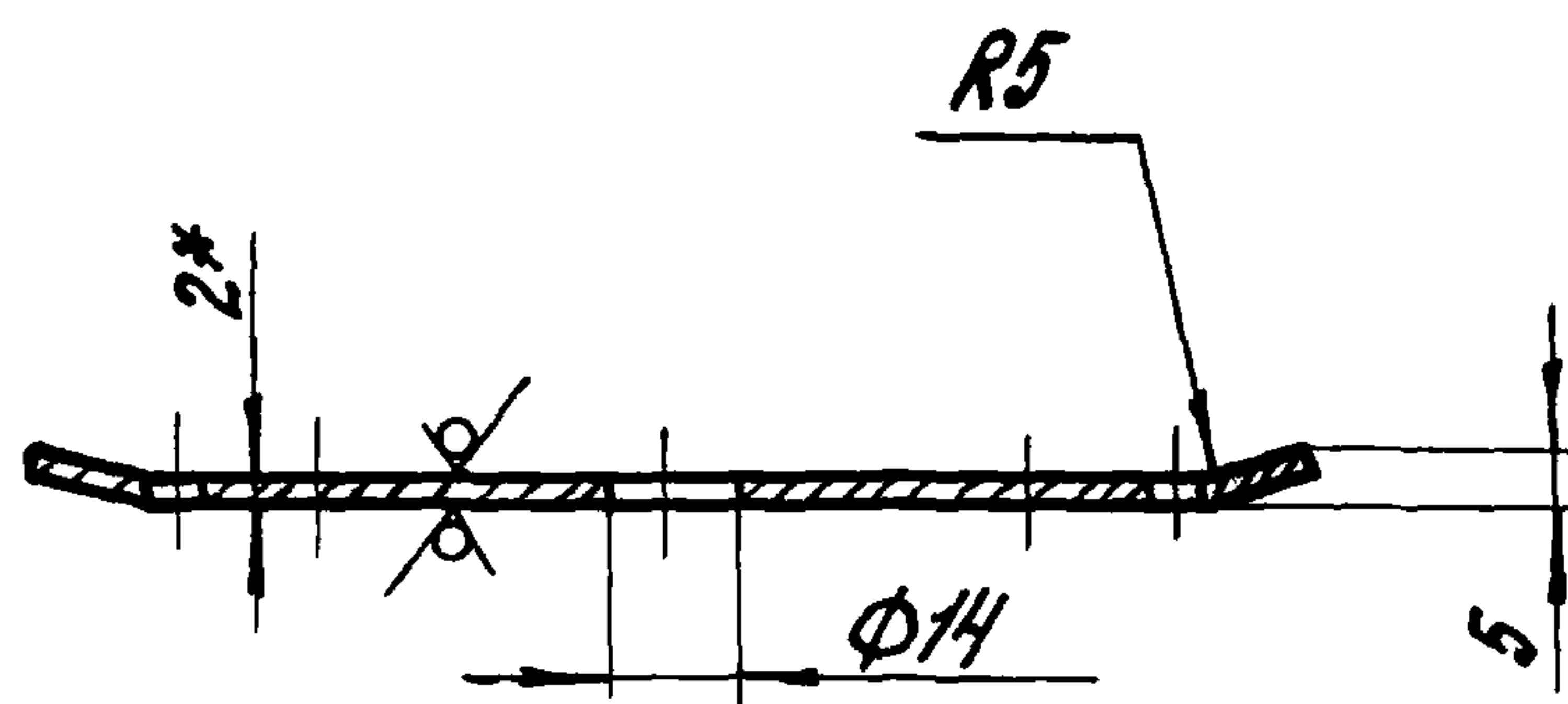
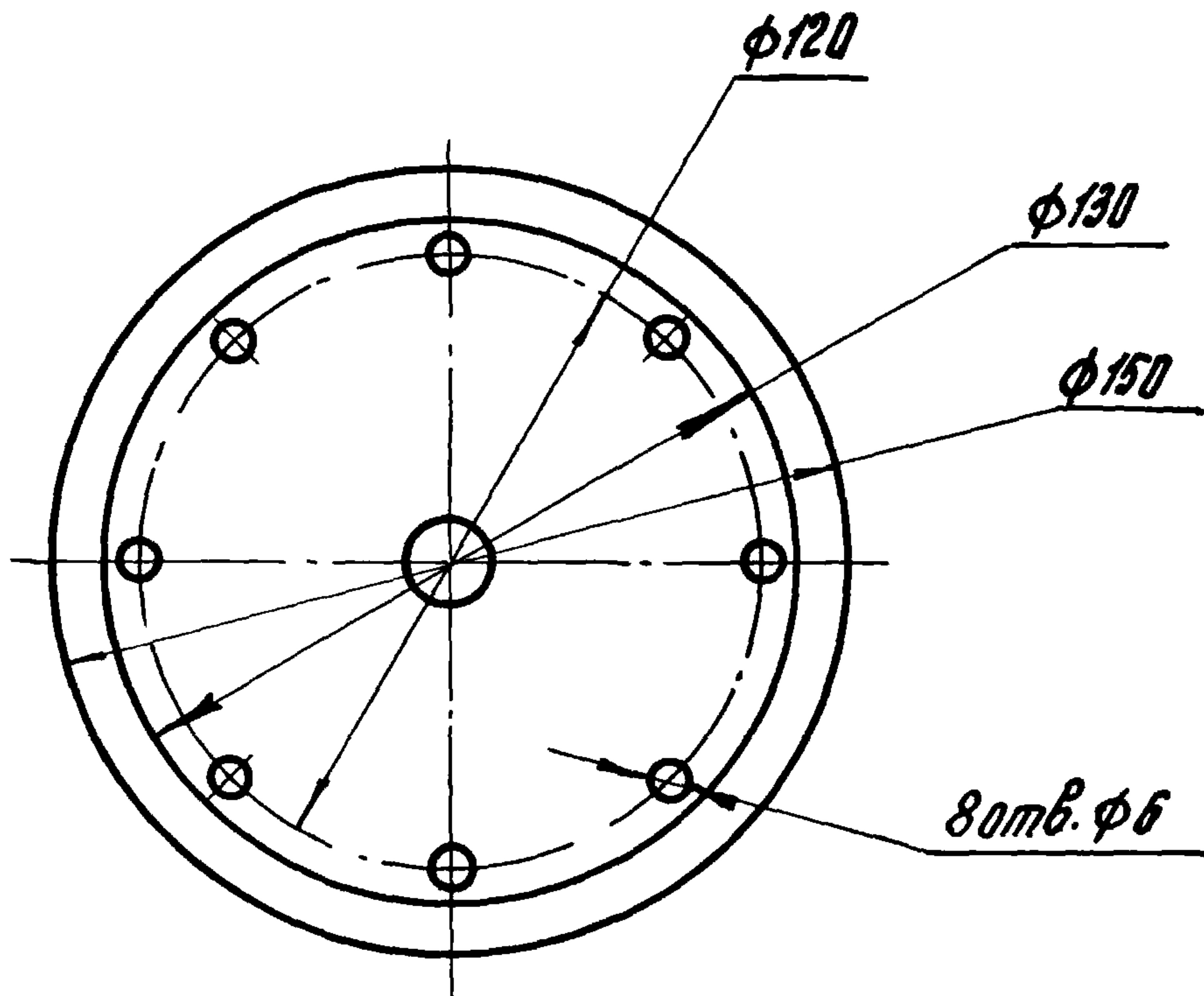
Лист.	Масса	Масштаб
Лист	0,14	1:2

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

100E E 08-521

Rz 80 ✓(✓)



*Размер для спряток.

125-80.3.3007

ИЗМ. ЛИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП. ДОЛО
РАЗМЕР:	ГРЯЗНОВОЙ	Сим
ПРОБ.	ЧЕПЕЛЕВ	Шицет
Т.КОНТР.	КОЛДАЦКИЙ	
РБК. ЗР.	ЧЕПЕЛЕВ	Шицет
Н.КОНТР.	ШАБУРОВ	ФИСЛОУ
Б.ПБ.	КОЛДАЦКИЙ	03.01

ДИСК

Лит.	Масса	Масштаб
	0,27	1:2
Лист	Листовъ	

Лист 5-ПН-2.0 ГОСТ 19903-74
4-ГУ Всес. Зпс ГОСТ 16523-70

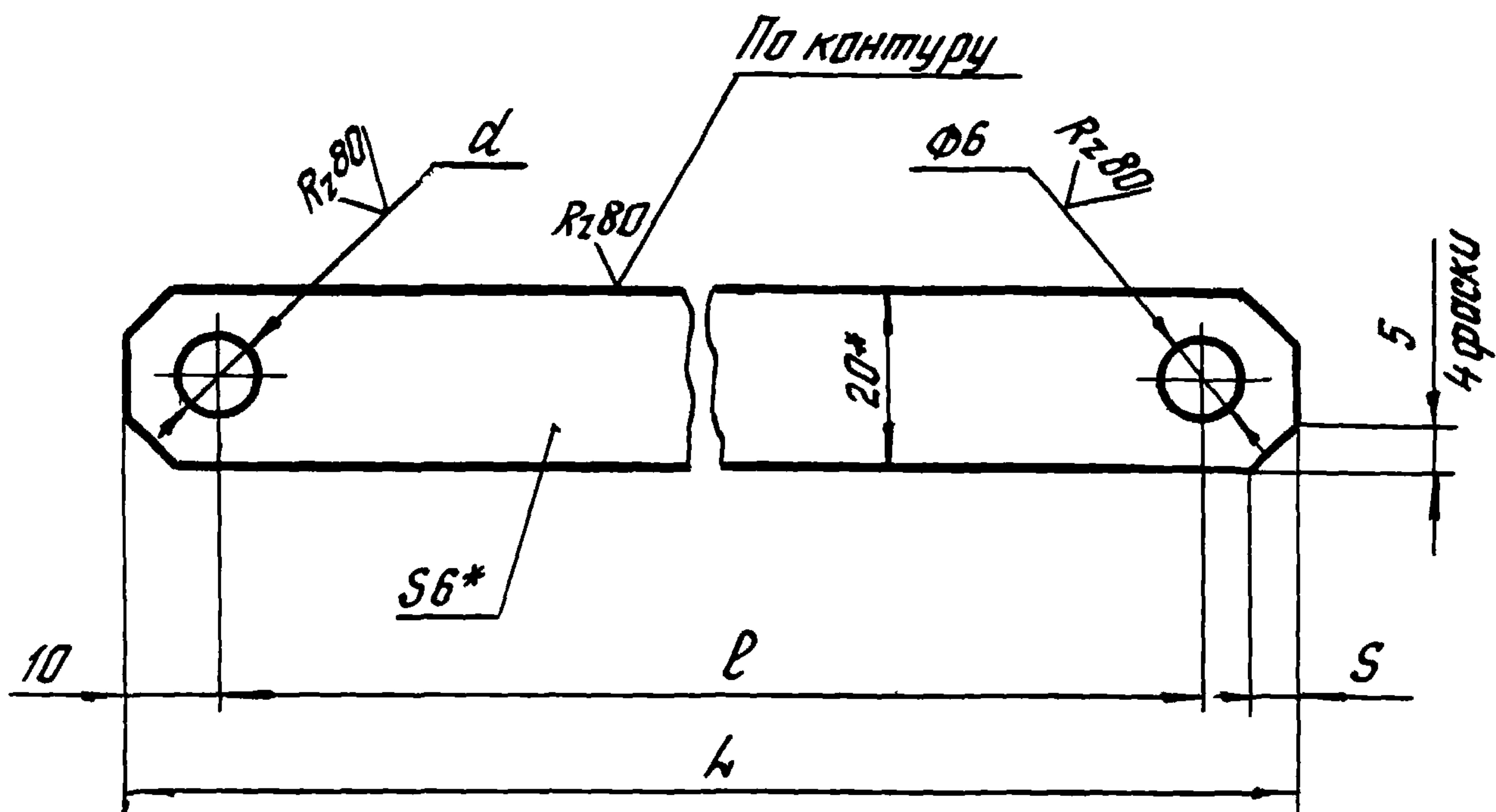
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

1. 436.2 - 15 в. 3

125-80-3 4001

✓ (✓)

(43)



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

* Размеры для справок.

Инв. № подл. Год. и даты
№ докум. № документа

125-80.3.4001

изм. лист № докум. подп. дата
Разраб. Грязнова рис.
Прв. Шабуров рис.
Т.Контр. Колбаскин рис.
Рук. гр. Чепелев рис.
Н.Контр. Грязнова рис.
Утв. Колбаскин рис. 03.81

Поводок

Лист	Масса	Масшт.
	см. табл.	-
Лист	Листов	

ЦНИИПРОМЗДНИЙ
г. Москва

Полоса 6x20 ГОСТ 103-76
Ст. З ГОСТ 535-79