

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.436.3 - 24

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ ИЗ ПНУТОСВАРНЫХ
ПРОФИЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ИЗ
ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ ТОЛЩИНОЙ 1,2ММ

выпуск 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25157 - 04

цена 15-20

Отпускная цена
на момент реализации
указана
в счет - накладной

АПП ЦИТП

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать **24** 1991 года

Заказ № **10196** Тираж **5130** экз.

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.436.3-24

ОКНА С ПЕРЕПЛЕТАМИ ИЗ ГНУТОСВАРНЫХ
ПРОФИЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ИЗ
ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ ТОЛЩИНОЙ 1,2ММ
выпуск 3

МЕХАНИЗМЫ ОТКРЫВАНИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института

С.М. Гликин С.М. Гликин

Зав. отделом светопрозрачных
ограждений *Ю.П. Александров* Ю.П. Александров

Главный инженер проекта

В.И. Глебочкин В.И. Глебочкин

УТВЕРЖДЕНЫ:

Главпроектом

Госстроя СССР

письмо от 05.12.90

№ 5/6 - 924

Введены в действие,
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
с 01.06.92

Приказ от 23.05.91 № 55

ВНИКТИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

(ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ)

Главный инженер института

В.К. Серовиков В.К. Серовиков

Заведующий отделом

В.Е. Башмаков В.Е. Башмаков

Заведующий отделом

В.П. Лебедев В.П. Лебедев

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.436.3 - 24.3 - Т0	Техническое описание	5
1.436.3 - 24.3 - ТТ	Технические требования	17
1.436.3 - 24.3 - 100	Прибор-стерержень ПС1	20
1.436.3 - 24.3 - 100 СБ	Прибор-стерержень ПС1. Сборочный чертеж	22
1.436.3 - 24.3 - 100 - 01	Прибор-стерержень ПС1.1	24
1.436.3 - 24.3 - 100 - 01 СБ	Прибор-стерержень ПС1.1. Сборочный чертеж	26
1.436.3 - 24.3 - 110	Кронштейн	28
1.436.3 - 24.3 - 110 СБ	Кронштейн. Сборочный чертеж	29
1.436.3 - 24.3 - 101	Стерержень	30
1.436.3 - 24.3 - 102	Угольник	31
1.436.3 - 24.3 - 104	Палец	32
1.436.3 - 24.3 - 105	Шайба	33
1.436.3 - 24.3 - 106	Палец	34
1.436.3 - 24.3 - 111	Корпус	35
1.436.3 - 24.3 - 111 - 01	Корпус	36
1.436.3 - 24.3 - 112	Угольник	37
1.436.3 - 24.3 - 200	Механизм рычажный МР1	38
1.436.3 - 24.3 - 200 СБ	Механизм рычажный МР1. Сборочный чертеж	40
1.436.3 - 24.3 - 200 - 01	Механизм рычажный МР1.1	41
1.436.3 - 24.3 - 200 - 01 СБ	Механизм рычажный МР1.1. Сборочный чертеж	43
1.436.3 - 24.3 - 200 - 02	Механизм рычажный МР1.2	44
1.436.3 - 24.3 - 200 - 02 СБ	Механизм рычажный МР1.2. Сборочный чертеж	46
1.436.3 - 24.3 - 200 - 03	Механизм рычажный МР1.3	47
1.436.3 - 24.3 - 200 - 03 СБ	Механизм рычажный МР1.3. Сборочный чертеж	49

1.436.3 - 24.3

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Губарева	И.И.	И.И.	
Проб.	Лобачев	И.И.	И.И.	
Г.КП	Ферополь	И.И.	И.И.	
Н.Контр.	Альховская	И.И.	И.И.	
Чит.	Лобачев	И.И.	И.И.	

Содержание

Лист	Исполн.	Листов
	1	3

ВНИКТИсталконструкция
Челябинский филиал

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.436.3 - 24.3 - 210	Барабан	50
1.436.3 - 24.3 - 210 СБ	Барабан. Сборочный чертеж	51
1.436.3 - 24.3 - 220	Кронштейн	52
1.436.3 - 24.3 - 220 СБ	Кронштейн. Сборочный чертеж	53
1.436.3 - 24.3 - 201	Кронштейн	54
1.436.3 - 24.3 - 202	Ось	55
1.436.3 - 24.3 - 203	Ось	56
1.436.3 - 24.3 - 204	Поводок	57
1.436.3 - 24.3 - 205	Поводок	58
1.436.3 - 24.3 - 206	Кронштейн	59
1.436.3 - 24.3 - 207	Кронштейн	60
1.436.3 - 24.3 - 211	Чашка	61
1.436.3 - 24.3 - 212	Кронштейн	62
1.436.3 - 24.3 - 221	Кронштейн	63
1.436.3 - 24.3 - 222	Скоба	64
1.436.3 - 24.3 - 300	Механизм рычажный МР2	65
1.436.3 - 24.3 - 300 СБ	Механизм рычажный МР2 Сборочный чертеж	67
1.436.3 - 24.3 - 300-01	Механизм рычажный МР2.1	69
1.436.3 - 24.3 - 300-01 СБ	Механизм рычажный МР2.1 Сборочный чертеж	70
1.436.3 - 24.3 - 310	Барабан	72
1.436.3 - 24.3 - 310 СБ	Барабан. Сборочный чертеж	73
1.436.3 - 24.3 - 320	Направляющая	74
1.436.3 - 24.3 - 320 СБ	Направляющая. Сборочный чертеж	75
1.436.3 - 24.3 - 301	Кронштейн	76
1.436.3 - 24.3 - 302	Рычаг	77
1.436.3 - 24.3 - 305	Угольник	78
1.436.3 - 24.3 - 306	Скоба	79
1.436.3 - 24.3 - 307	Кронштейн	80
1.436.3 - 24.3		Лист 2

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.436.3 - 24.3 - 400	Прибор fratужный ПФ1	81
1.436.3 - 24.3 - 400СБ	Прибор fratужный ПФ1 Сборочный чертеж	83
1.436.3 - 24.3 - 400-01	Прибор fratужный ПФ1.1	85
1.436.3 - 24.3 - 400-01СБ	Прибор fratужный ПФ1.1 Сборочный чертеж	86
1.436.3 - 24.3 - 410	Кронштейн	87
1.436.3 - 24.3 - 410 СБ	Кронштейн. Сборочный чертеж	88
1.436.3 - 24.3 - 410-01	Кронштейн	89
1.436.3 - 24.3 - 410-01СБ	Кронштейн. Сборочный чертеж	90
1.436.3 - 24.3 - 420	Направляющая	91
1.436.3 - 24.3 - 420 СБ	Направляющая. Сборочный чертеж	92
1.436.3 - 24.3 - 401	Рычаг	93
1.436.3 - 24.3 - 402	Ось	94
1.436.3 - 24.3 - 405	Планка	95
1.436.3 - 24.3 - 406	Ось	96
1.436.3 - 24.3 - 411	Угольник	97
1.436.3 - 24.3 - 412	Скоба	98

Настоящий выпуск „Механизмы открывания. Рабочие чертежи“ содержит следующие типы механизмов открывания фрамуг окон с двумя способами крепления этих механизмов - на винтах и на сварке:

1. Прибор - стержень ПС1
2. Механизм рычажный МР1
3. Механизм рычажный МР2
4. Прибор фрамужный ПФ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Прибор-стержень ПС (1.436.3-24.3-100 и 1.436.3-24.3-100-01) предназначен для открывания фрамуг нижнего яруса окон с одинарными переплетами.

1.2. Механизм рычажный МР1 (1.436.3-24.3-200, 1.436.3-24.3-200-01, 1.436.3-24.3-200-02, 1.436.3-24.3-200-03) предназначен для открывания фрамуг второго и третьего яруса окон с одинарными переплетами.

1.3. Механизм рычажный МР2 (1.436.3-24.3-300; 1.436.3-24.3-300-01) предназначен для открывания фрамуг первого, второго и третьего ярусов окон с раздельными переплетами.

1.4. Прибор фрамужный (1.436.3-24.3-400, 1.436.3-24.3-400-01) устанавливается между рамами окон с раздельными переплетами и предназначен для шарнирной связи внешней и внутренней фрамуг.

1.436.3-24.3-70

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исход.	Губарева	С.С.	4.11.51
Проб.	Ледев	С.С.	14.11
Г.К.П.	Феропантов	С.С.	14.11.51
И.контр.	Василькова	С.С.	14.11.51
Чтв.	Ледев	С.С.	14.11.51

Техническое
описание

Лит.	Лист	Листов
	1	12

ВНИИТМАШ конструкторский
Ульяновский филиал

Изм. и дата

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Способ открывания - ручной.

Место установки механизмов - внутри помещения

Число открывающихся фрамуг - одна

Угол открывания фрамуг от 12° до 22°

Усилие необходимое для открывания и закрывания
фрамуг не более 100Н.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМОВ И ИХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

3.1. Прибор - стержень ПС (см. рис. 1) состоит из стержня 3, кронштейна 1. Кронштейн, по которому при открывании (закрывании) свободно скользит стержень, устанавливается на нижний пояс переплета. На стержне имеется прямоугольный изгиб для фиксации фрамуги в открытом положении. В закрытом положении стержень располагается параллельно фронтальной плоскости фрамуги и удерживается в таком положении планкой 4, установленной на нижнем поясе фрамуги. Для открывания фрамуги стержень необходимо вывести из зацепления с планкой, повернуть его примерно на 90° , одновременно толкая его от себя, и зафиксировать на кронштейне. Для закрывания фрамуги стержень необходимо вывести из зацепления с кронштейном и, перемещая его на себя и вправо, ввести в зацепление с планкой.

3.2. Механизм рычажный МР1 (см. рис. 2 и 3) состоит из барабана 1, поводков 2 и 4, кронштейна 3 и запасованного на барабане канатика. Поводок 2 закрепляется на барабане двумя гайками, что дает возможность регулировать плотность закрывания фрамуги. Поводок 4 крепится на фрамуге. Открывание и закрывание фрамуг обеспечивается поворотом барабана за канатик и через систему рычагов.

3.3. Механизм рычажный МР2 (см. рис. 4) состоит из барабана 1, рычага 2, направляющей 3 и запасованного на барабане канатика.

При повороте барабана за канатик, рычаг, поворачиваясь, скользит по направляющей и открывает или закрывает фрамугу.

3.4. Прибор фрамужный (см. рис. 5) состоит из кронштейна 1, рычага 2 и двух направляющих 3. Прибор обеспечивает одновременное открывание (закрывание) внутренней и внешней фрамуг при помощи рычага, скользящего по направляющим, закрепленным на фрамугах.

Прибор крепится с помощью кронштейна между стойками переплетов. На каждую пару фрамуг (внутренняя и внешняя) устанавливаются два прибора.

4. МОНТАЖ

4.1. Распаковку отдельных составных единиц механизмов следует производить с соблюдением мер предосторожности, обеспечивающих сохранность конструкций от механических повреждений

4.2. Произвести внешний осмотр и проверить комплектность изделия

4.3. Расконсервировать покрытые смазкой сборочные единицы механизмов.

4.4. Проверить соответствие сборочных единиц техническим условиям. По результатам проверки составить акт. При соответствии механизмов технической документации изделие принимается для монтажа.

4.5. Монтаж механизмов следует производить методами, обеспечивающими безопасность ведения контактных работ.

4.6. Установка механизмов открывания производится двумя способами:

1) крепление кронштейнов к фрамуге и переплету механически с помощью винтов и гаек (см рис. 1... 5).

2) крепление кронштейнов к фрамуге и переплету путем приварки.

Механизмы рычажные должны быть предварительно собраны согласно сборочным чертежам.

После установки механизмов произвести заправку канатика обеспечивающую поворот обрамления на 180° .

5. ПРОВЕРКА РАБОТЫ И СДАЧА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Проверка работы рычажного механизма производится после окончания монтажных работ и внешнего осмотра.

5.2. Проверяется плавное без заеданий и перекосов

Движение фратуг с усилием не более 100Н.

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

3.4. Механизмы, проверка работы которых прошла удовлетворительно, предъявляются приемной комиссии с предоставлением:

- 1) проектной документации,
- 2) паспорта или свидетельства о приемке изделия,
- 3) приемо-сдаточного акта монтажной организации, в котором должны быть отражены условия и результаты опробования механизмов,
- 4) 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 выводом и решением о вводе в эксплуатацию предъявленных к приемке механизмов.

На основании подписанного акта заполняются соответствующие разделы паспорта.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для поддержания механизмов в исправном состоянии необходимо:

6.1. Раз в три месяца производить осмотр механизмов и смазку трущихся элементов.

6.2. Во время эксплуатации механизмов должны

Инд. № пасп. / Пасп. в сборе / Конт. Инф. № / Спец. Метод. / Пасп. и вкл. /

вестись учет технического обслуживания, видов ремонта, особых замечаний по эксплуатации и аварийным случаям (см. табл.)

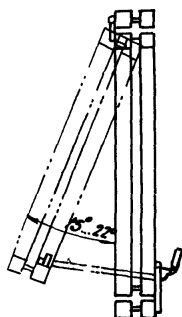
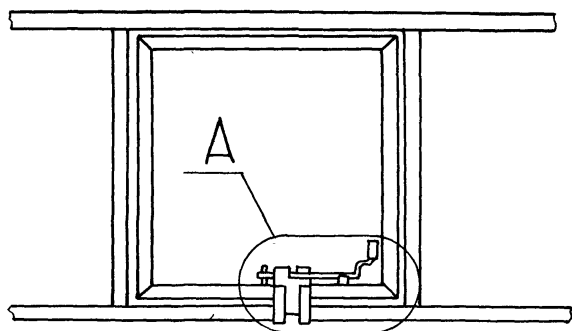
6.3. Состав специалистов для технического обслуживания определяет потребитель.

6.4. К работе по обслуживанию механизмов должны допускаться лица, прошедшие обучение и инструктаж по технике безопасности.

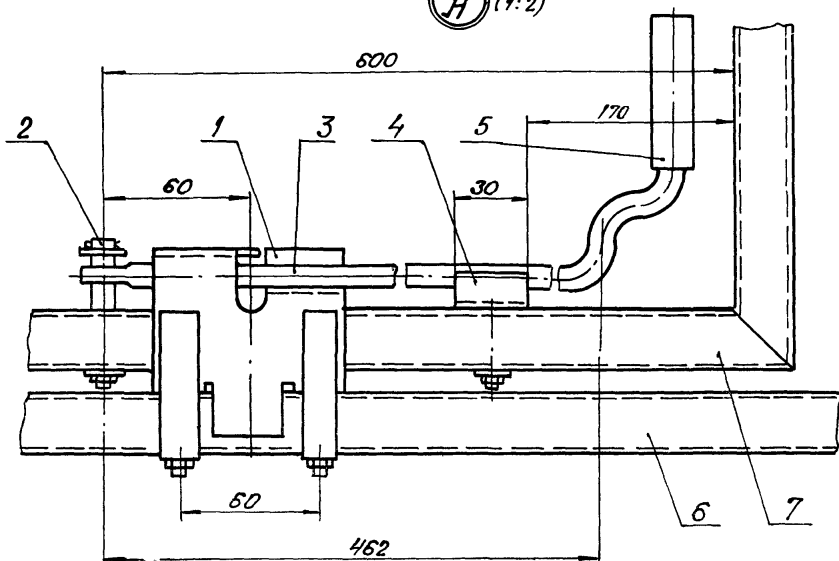
Перечень возможных неисправностей

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Меры устранения
<p>Неплотное закрытие фраму</p> <p>При вращении ведомого вала фрамуга не открывается</p>	<p>Недостаточно прочно закреплены крайштейны. Неправильно отрегулирована длина поводка</p> <p>Нет связи рычагов, допущены перекосы рычагов относительно фрамуги</p>	<p>Проверить наличие крепежа. Обеспечить надежное крепление крайштейнов. Отрегулировать длину поводка</p> <p>Обеспечить соединение рычагов</p> <p>Ликвидировать перекосы.</p>

Монтаж стержневого механизма ЛС1



А (1:2)



1- кронштейн, 2- палец, 3- стержень
 4- планка, 5- ручка, 6- переплет, 7- фрамуга

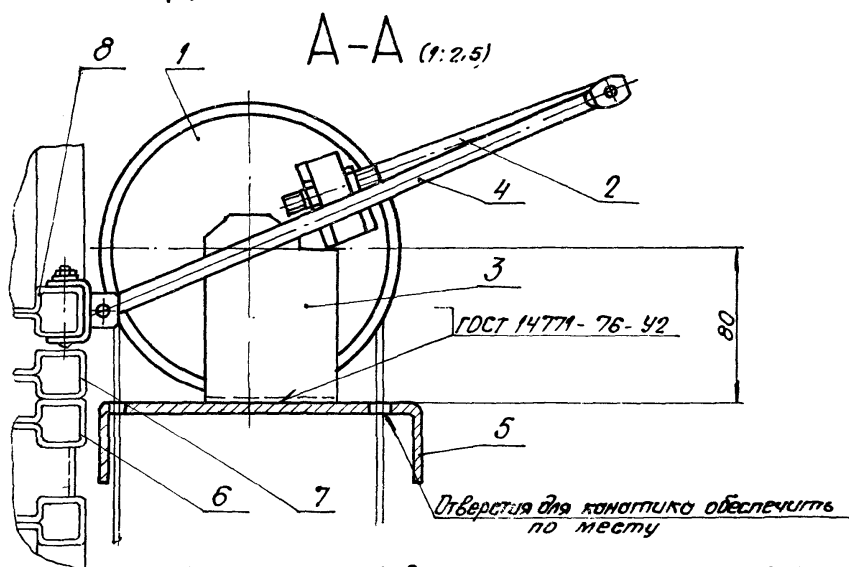
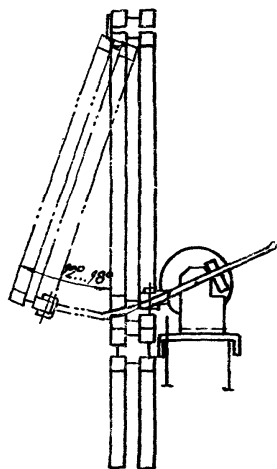
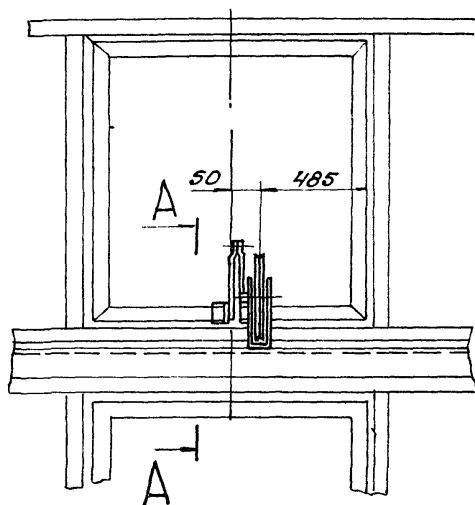
Рис. 1

№	Изм.	№ док.им.	Подп.	Ил.

1.436.3 - 24.3 - Т0

Лист
7

Монтаж механизма рычажного МР1



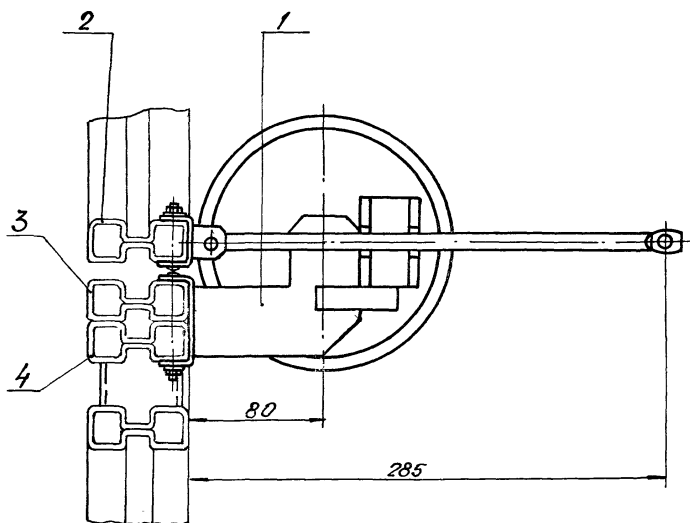
1- барабан, 2- поводок, 3- кронштейн, 4- поводок,
5- ригель, 6- балка, 7- переплет, 8- фрамуга

Рис. 2

1.436.3 - 24.3 - 70

Лист
8

Вариант крепления механизма
рычажного к переплету



- 1 - кронштейн, 2 - фланец,
3 - переплет, 4 - балка

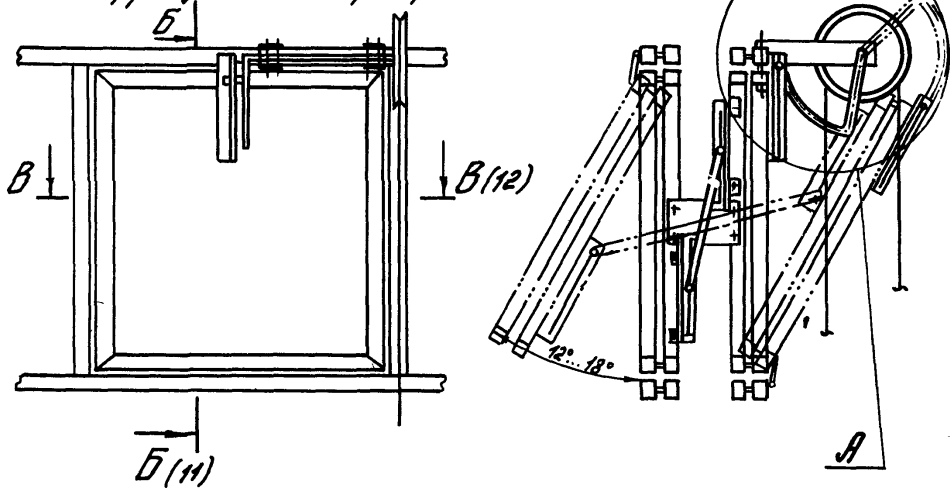
Рис. 3

1.436.3 - 24.3 - 70

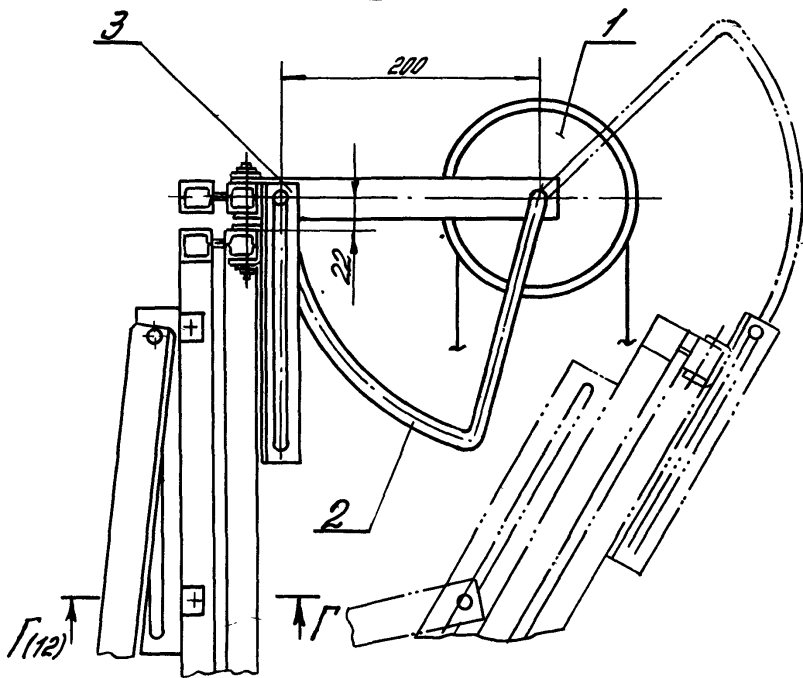
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата

Лист
9

Монтаж механизма рычажного МО2
и фрезового прибора

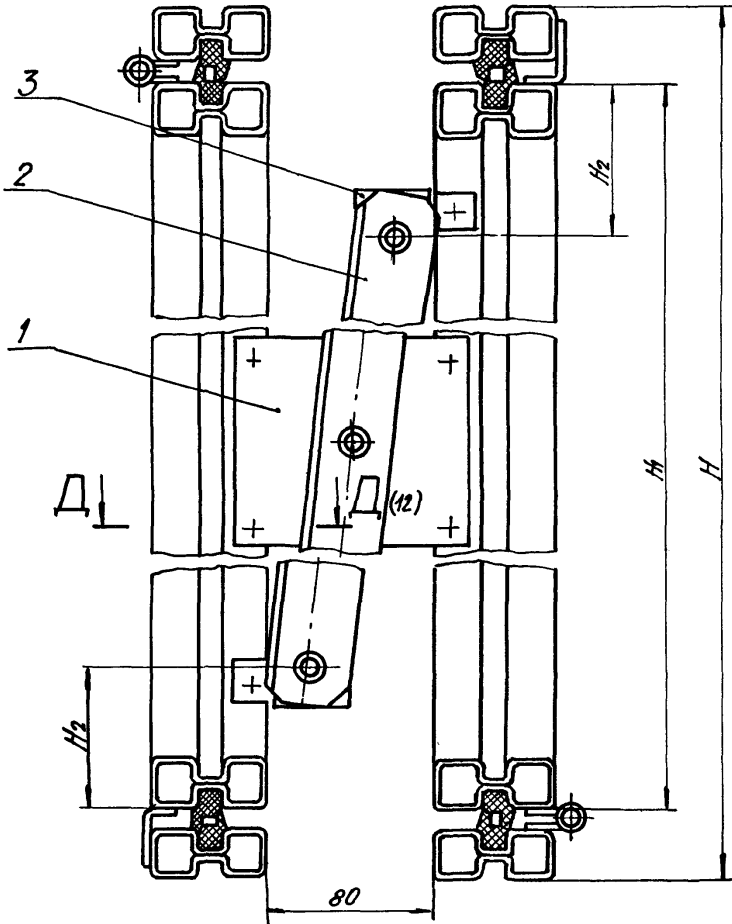


Ⓐ (1:4)



1- барабан, 2- рычаг, 3- направляющая
Рис. 4

Б-Б (1:2.5) (10)



1- кронштейн, 2- рычаг, 3- направляющая

H	H ₁	H ₂
1745	1675	357 ± 1
1145	1075	57 ± 1

Рис. 5

1.436.3 - 24.3 - 70

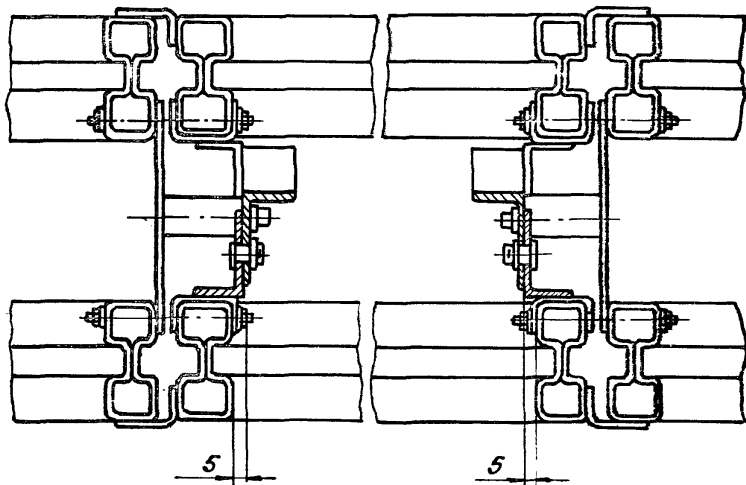
лист

11

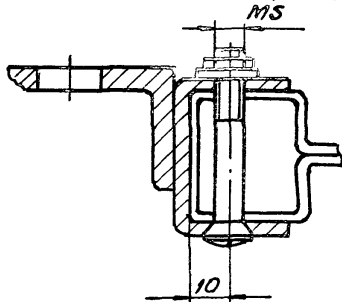
Взам. инв. № 1186.10.01.01. Проект. и дата
 Инв. № 1001. Проект. и дата

Имя	Фамилия	Подпись	Дата

B-B (1:2.5) (10)



Г-Г (9:1) (10)



Д-Д (9:1) (10)

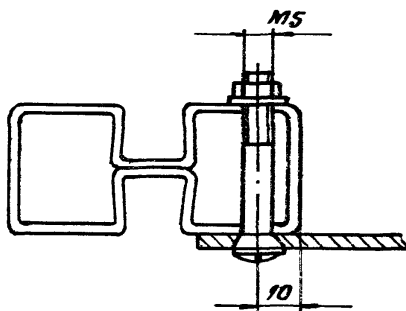


Рис. 6

1.436.3 - 24.3 - 70

1. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

1.1. Механизмы должны изготавливаться по рабочим чертежам данного выпуска в соответствии с требованиями технических условий ТУ 36.26.11.01-01.87

1.2. Механизмы выполняются с ручным открыванием фрамуг.

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 отсутствии - данными испытаний заводской лаборатории.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ДЕТАЛЯМ

3.1. Комплектующие детали механизмов открывания должны быть без заусенцев.

3.2. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей должна быть не ниже $Ra 5$ по ГОСТ 2769-73.

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14 h14; \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-ТТ

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Лубарево	Луб.	4.08.81
Проб.	Лебедев	Лев.	9.08.81
ГКП	Березин	Бер.	10.09.81
И.контр.	Ситовская	Сит.	11.09.81

Технические
требования

Лист	Лист	Листов
	1	3

ИЗДАТЕЛЬСТВО
Челябинский

1.436.3-24.3-ТТ
Лист 1 из 3

3.4. Отклонение от прямолинейности линейных элементов не должно быть более ± 1 мм на длине 1 м, с допуском $\pm 0,5$ мм на каждый последующий метр и не более ± 3 мм по всей длине и высоте по ГОСТ 23344-78.

3.5. Технология изготовления деталей должна обеспечить их взаимозаменяемость.

3.6. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по ГОСТ 8908-81.

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 смазываться графитовой смазкой по ГОСТ 3333-80 или другой равноценной по качеству.

4.5. Контроль качества сборки должен проводить ОТК завода - изготовителя.

Контроль качества сварных швов производить в неокрошенном виде по ГОСТ 3242-79.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ДЕКОРАТИВНЫМ ЗАЩИТНЫМ ПОКРЫТИЯМ

5.1. Поверхности механизмов, подлежащих окраске, должны быть очищены от грязи, масел и ржавчины.

5.2. Окраска механизмов должно производиться двумя слоями эмали ПФ-1189 по ТУ 6-10-17 10-79.

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

Уч. № подл.	Подп.	и дата	Уч. № подл.	Подп.	и дата	Уч. № подл.	Подп.	и дата
-------------	-------	--------	-------------	-------	--------	-------------	-------	--------

Уч. № подл.	Подп.	и дата	Уч. № подл.	Подп.	и дата	1.436.3-24.3-77	Лист	3
-------------	-------	--------	-------------	-------	--------	-----------------	------	---

Итого	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3-24.3-100 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.436.3-24.3-110	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
А4	2		1.436.3-24.3-101	Стержень	1	
А4	3		1.436.3-24.3-102	Угльник	1	
Б4	4		1.436.3-24.3-103	Ручка		
				Трубка 1М 10x3		
				ГОСТ 5406-78		
				L = 70 мм	1	0,014 кг
А4	5		1.436.3-24.3-104	Палец	1	
А4	6		1.436.3-24.3-105	Шайба	1	

1.436.3-24.3-100

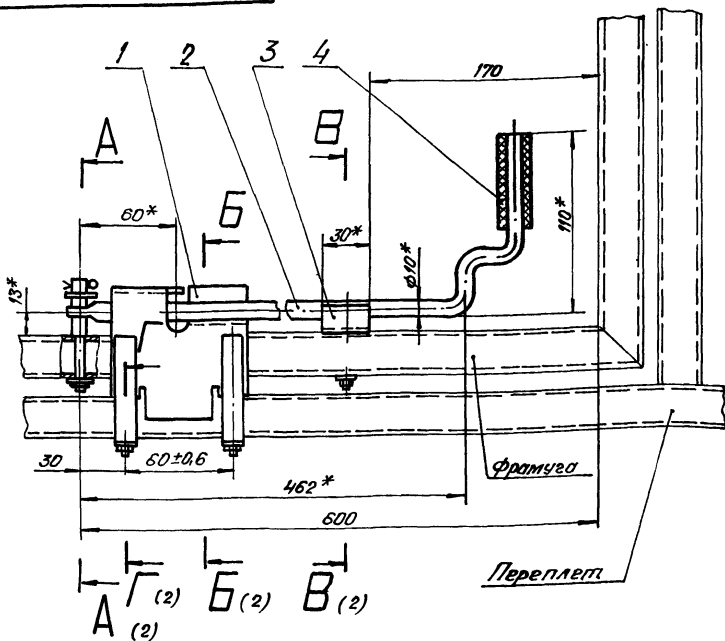
№ п/п	Имя	Подп.	Дата
1	Светлана Гударева	Гударева	11.06.91
2	Александр Лавров	Лавров	12.06.91
3	Александр Рудин	Рудин	18.06.91
4	Александр Овчинников	Овчинников	13.06.91
5	Игорь Зайцев	Зайцев	17.06.91

Прибор - стержень ПС1

Лист	Листов	Листов
	1	2

Личная конструкция Челябинский филиал

Формат:	Зона	Год.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Винт ВМ5 - 69 × 35.56		
				ГОСТ 17474-80	3	
		10		Гайка М5-6Н6		
				ГОСТ 5916-70	4	
		12		Шайба 5.02.Ст3кп		
				ГОСТ 11371-78	4	
		14		Шпилька 2×14		
				ГОСТ 397-79	1	



1.* Размеры для справок.

2. Под детали поз. 5 и 8 сверлить
отверстия диаметром 5,8 мм.

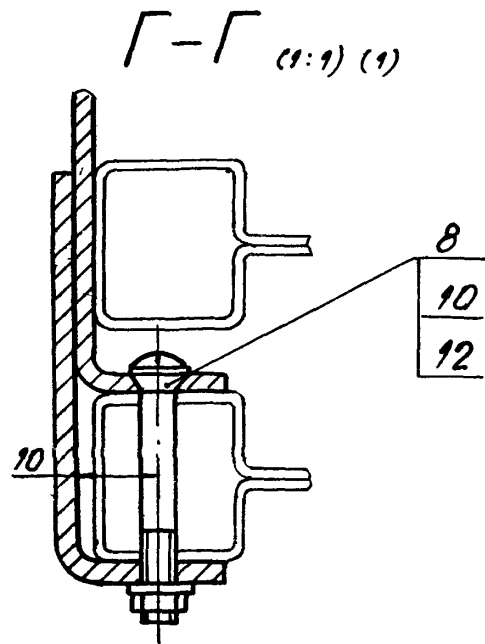
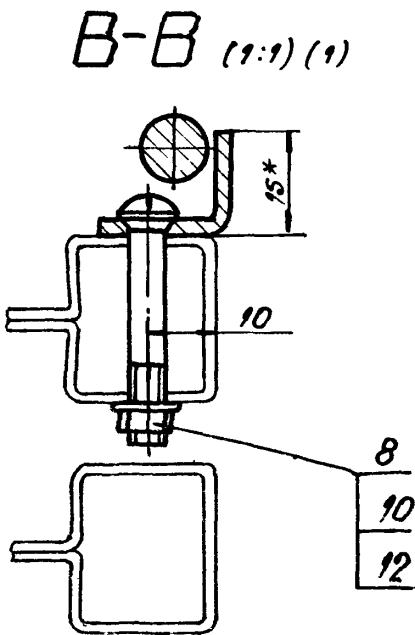
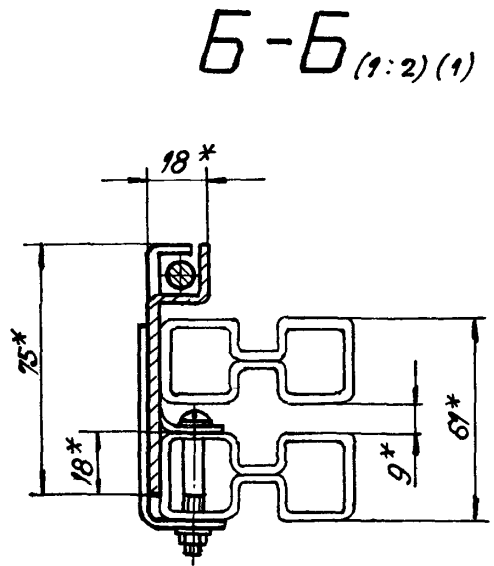
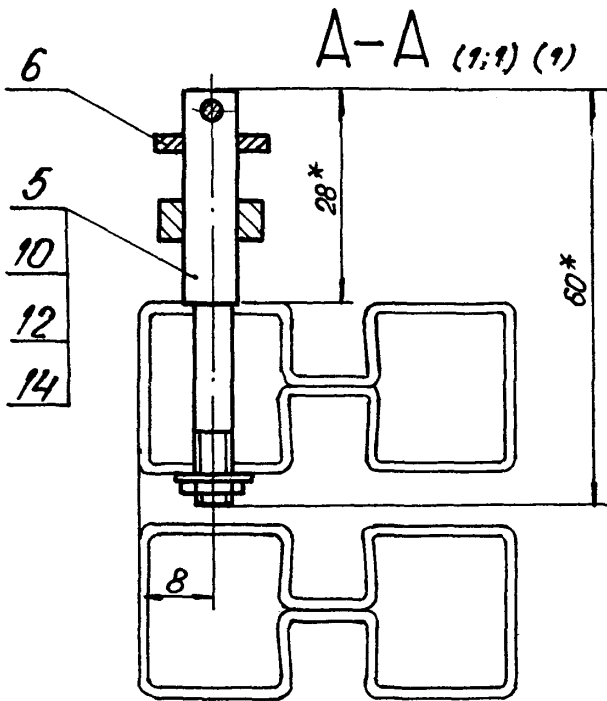
1.436.3-24.3-100 СБ

Прибор-стержень ПС1.

Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						0,64	1:2,5
Разраб.		Губарева	Л.В.С.	1966.9			
Проб.		Лебедев	Л.В.С.	1966.9			
Т.контр.		Воронцова	Л.В.С.	1966.9			
ПКП		Ферапонтов	Л.В.С.	1966.9			
И.контр.		Ольховская	Л.В.С.	1966.9			
Этб.		Лебедев	Л.В.С.	1966.9			

Лист 1 Листов 2
ВНИИТехмашинная
Челябинский филиал



Вам. № 10
Лист. № 10
Лист. № 10
Лист. № 10

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3 - 24.3 - 100 - 01СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.436.3 - 24.3 - 101	Стержень	1	
Б4	2		1.436.3 - 24.3 - 103	Ручка Трубка 1М 10×3 ГОСТ-5496-78 L = 70 мм	1	0,014кг
А4	3		1.436.3 - 24.3 - 105	Шайба	1	
А4	4		1.436.3 - 24.3 - 106	Палец	1	
Б4	5		1.436.3 - 24.3 - 107	Планка Лист 2/ 2,5 ГОСТ 19903-74 Лист 1/ ДК 380В4 ГОСТ 16523-85 30х14 × 30х14	1	0,02кг
А4	6		1.436.3 - 24.3 - 111 - 01	Корпус	1	

1.436.3 - 24.3 - 100 - 01

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Экзрб.	Губарева	Л.И.С.	02.06.91
Проб.	Лебедев	Л.И.С.	02.06.91
КП	Федосантов	Л.И.С.	08.06.91
Н.контр.	Пильковская	Л.И.С.	02.06.91
С.тв.	Лебедев	Л.И.С.	02.06.91

Прибор -
стержень ПС.1

Лист	Лист	Листов
	1	2

ВНИКТИстальконструкция
Челябинский филиал

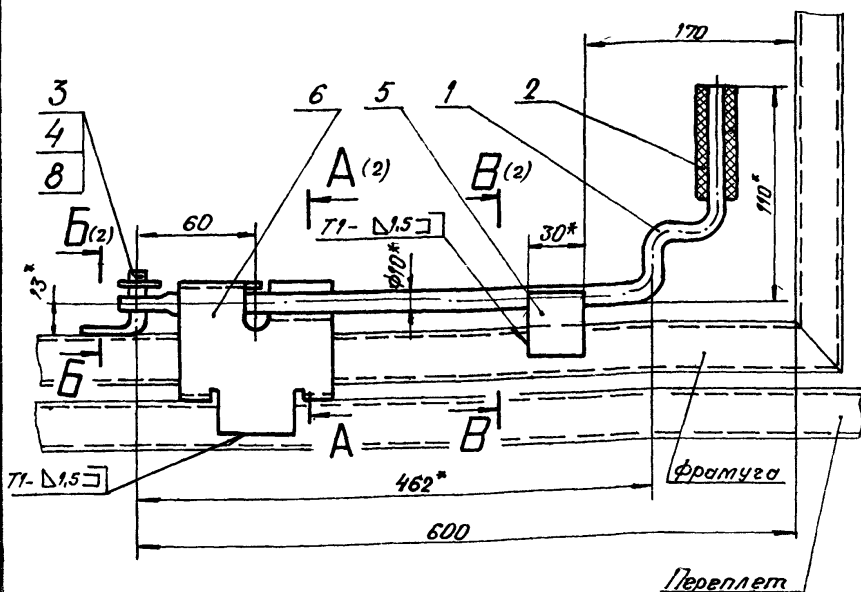
Вертикаль	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		ШЛИНГ 2×14 ГОСТ 397-79	1	

№ № поз. Поз. и детали Поз. и детали Поз. и детали Поз. и детали

1.436.3 - 24.3 - 100-01

лист

1436.3-24.3-100-01СБ



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75

2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.

3* Размеры для справок.

4. $h_{14} \pm \frac{174}{2}$

5. Шероховатость поверхностей деталей 54:
обрабатываемых - $\sqrt{1.5}$, остальных - $\sqrt{1}$.

1.436.3-24.3-100-01СБ

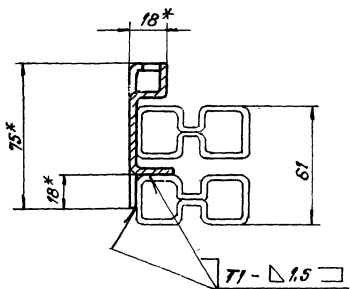
Изм.	Испол.	№ докум	Проф.	Дата
Разраб.	Гударева	442-	14.01.78	
Проб.	Лейбов	1008	14.01.78	
Г.Контр.	Ворожобов	1008	14.01.78	
Г.КП	Авдольников	1008	14.01.78	
Н.Контр.	Ольховская	1008	14.01.78	
Испол.	Александров	1008	14.01.78	

Прибор-стержень ПС.1
Сборочный чертеж

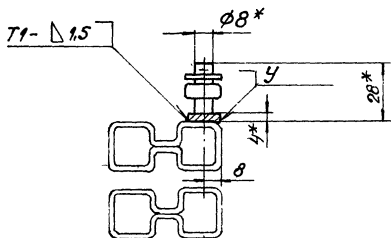
Лист	Масса	Мощность
1	0,6	1:2,5
Лист 1 Листов 2		
ВНИЖИТальконструкция Челябинский филиал		

Взам. инв. № 103-100-01СБ-1
Инв. № 103-100-01СБ-1
Лист 1 из 2

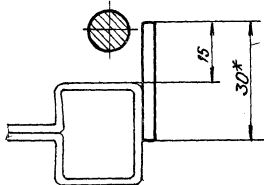
A-A (1:2) (1)



B-B (1:2) (1)



B-B (1:1) (1)



Конт. № разд.
 Вид. № докум.
 Имен. № докум.
 Подп. и дата

Имен. № докум.	Имен. № докум.	Подп.	Дата

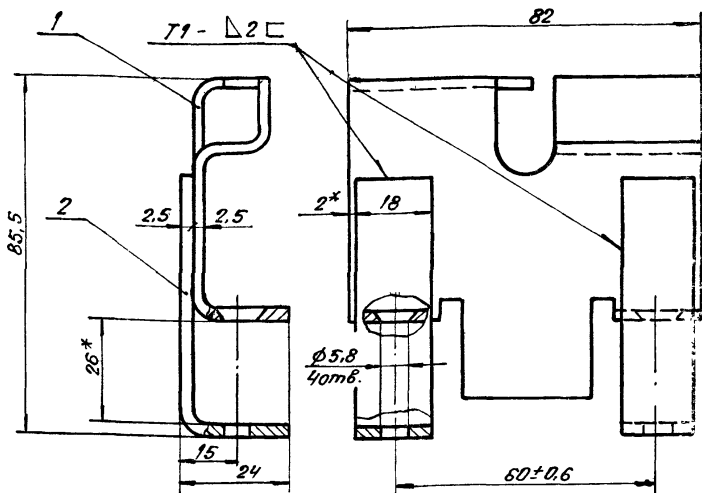
Корр. лист	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
						<u>Документация</u>		
А4		1.436.3-24.3-110СБ				Сборочный чертеж		
						<u>Детали</u>		
А4	1	1.436.3-24.3-111				Корпус	1	
А4	2	1.436.3-24.3-112				Угольник	2	

1.436.3-24.3-110				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Лист 1	Курякова	Кури	16.06.91	
Лист 2	Лебедев	Леб	16.06.91	
Лист 3	Феропанов	Фер	18.06.91	
Лист 4	Суховская	Су	18.06.91	
Лист 5	Лебедев	Леб	18.06.91	

Кронштейн

Лит. Лист Листов
 1
 ВНИИСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
 Челябинский филиал

1.436.3-24.3-110СБ



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 5264-80.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- 3.* Размеры для исполнения, остальные для справок.
4. $\pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-110СБ

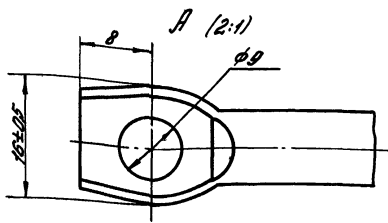
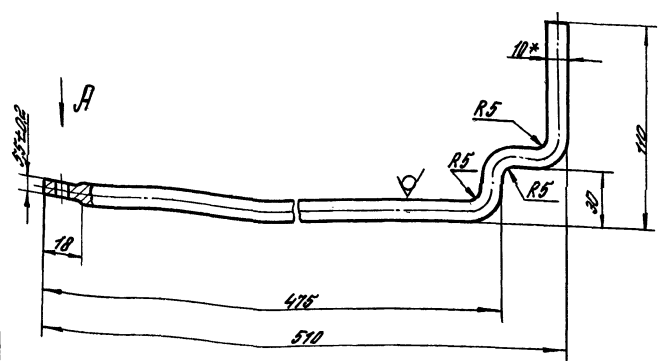
№ п/п	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Губарева	И.С.	11.08.91
Проб.		Лебедев	С.В.	11.08.91
Т.контр.		Варонцов	В.В.	11.08.91
ГКП		Фердинандов	Ф.В.	13.06.91
Н.контр.		Плюховская	Л.В.	11.08.91
Утв.		Лебедев	С.В.	11.08.91

Кронштейн
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Крепится
1	0,17	1:1
Лист Листов 1		
ВНИИТИ сталеконструкция Челябинский филиал		

1436.3-24.3-101

125 ✓(✓)



1. Размер для справок.
2. Длина развертки 597 мм.
3. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-101

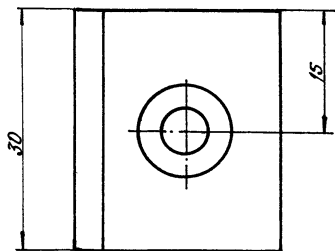
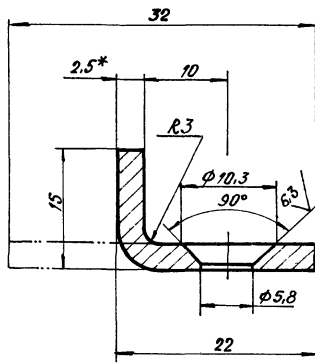
Имя	Подпись	Дата
В.А. Губарева	Чек	11.06.91
Л.В. Дедов	См	12.06.91
Т.К. Дроздова	См	12.06.91
Г.В. Федюков	См	13.06.91
Н.К. Дроздова	См	13.06.91
И.В. Дедов	См	2.06.91

Стержень

Лист	Масса	Масштаб
	0,39	1:2
Лист	Листов 1	

Класс 8-8 ГОСТ 2591-88
Ст 3-И ГОСТ 535-88

ИНСТИТУТ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
Центральная филиал



1.* Размер для справок.

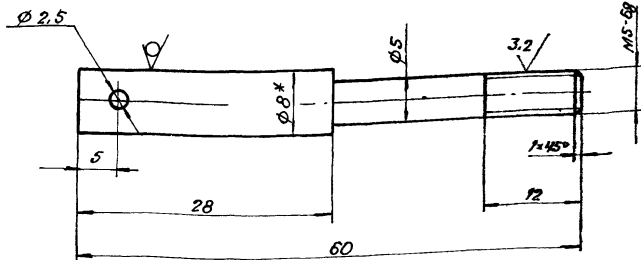
2. $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Удельник	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Губарева		11.06.91			0.018	2:1
Проб.		Лебедев		12.06.91				
Т.контр.		Вороница		12.06.91				
ГРП		Верстаник		13.06.91				
Н.контр.		Ольховская		13.06.91				
Упр.		Льва Зол.		13.06.91				
Лист 1/к 2,5 ГОСТ 19.903-74						ВНИИТМеталлконструкция		
ОК36089ГОСТ16523-89						Угледобывающий филиал		

1.436.3-24.3-104

12.5 (✓)



1. * Размер для справок.
 2. $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$.

1.436.3-24.3-104

Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Губарева	Губ	16.06.91
Пров.	Лебедев	Лев	16.06.91
Г.контр.	Воронцова	Вор	16.06.91
Г.контр.	Ферапонтов	Фер	18.06.91
Утв.	Лебедев	Лев	15.06.91
Утв.	Лебедев	Лев	16.06.91

Палец

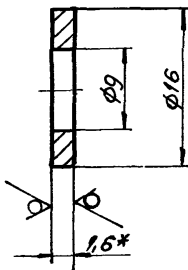
Круг 8-В ГОСТ 2591-88
 Ст 3-1 ГОСТ 535-88

Лист	Масса	Масштаб
1	0.018	2:1
Лист	Листов 1	

ВНИКТИ стальконструкция
 Челябинский филиал

1.436.3-24.3-105

12.5 / (✓)



1. * Размер для справок.
2. H14, h14.

1.436.3-24.3-105

Шлифа

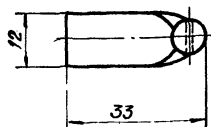
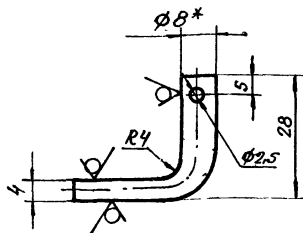
Лист	Масса	Масштаб
	0,002	2:1
Лист		Листов 1
Лист/к	1,6 ГОСТ 19903-74 ОК360В4ГОСТ16523-89	ВНИИТМАШ Конструкторский Челябинский филиал
Имя/Лист	№ докум.	Подп.
Александров	Губарева	И.И.
Проб	Иванов	С.С.
Г.контр.	Варшавца	Т.Т.
Г.КП	Фердинандов	С.С.
И.контр.	Шляпко	С.С.
И.контр.	И.И.	С.С.

Всех. эмб. № 116.18100. Лист 1

Лист 1

1436.3-24.3-106

1:1 (✓)



1. * Размер для справок
2. Н14; h 14; $\pm \frac{17^{\mu}}{2}$.
3. Длина развертки 51 мм.

1.436.3-24.3-106

Палец

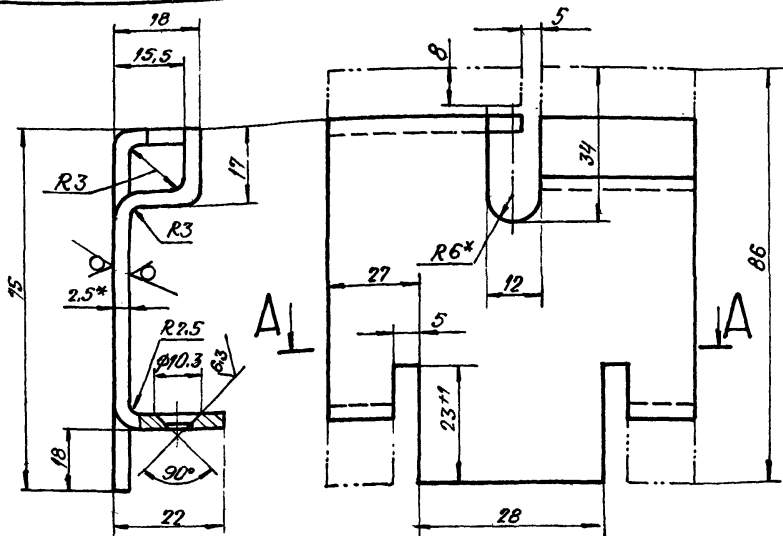
Имя	Лист	№ детали	Подп.	Дата
Разроб.	Губарев	1436-11663		
Проб.	Лейбедь	12.51		
Т.контр.	Варонцова	1183		
ГКП	Ферапонтов	13.06.3		
Н.контр.	Духовская	14.06.3		
Ит.Р.	Лобанов	21.12.03		

Круг 10-В ГОСТ 2590-88
Ст 3-1 ГОСТ 535-88

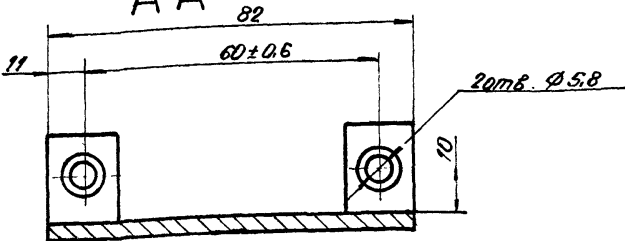
Лист	Масса	Масштаб
	0,02	1:1
Лист	Листов 1	
ВНИК Металлконструкция Челябинский филиал		

1.436.3-24.3-111

12.5



A-A



- 1.* Размеры для справок.
2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.

№ 12.5
 Исполн. и дата
 Провер. и дата
 Взам. инж. и дата
 Инж. и дата
 Провер. и дата

1.436.3-24.3-111

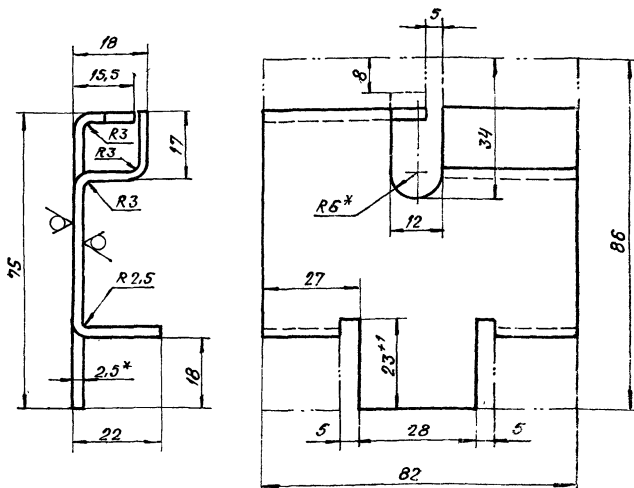
Корпус

Изм.	Вост.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Губарева	4413	11.05.91	
Проб.	Ледков	211	11.05.91	
Т.контр.	Воронцова		11.05.91	
И.контр.	Федосеева	11.05.91		
И.контр.	Львова	11.05.91		

Лист № 25 ГОСТ 19.903-74
 ОК 36084 ГОСТ 16502-80

Лист	Масса	Масштаб
Лист	0.13	1:1
Лист		Листов 1

ВИНКТ Итальянская конструкция Челябинский филиал



1. * Размеры для справок.

2. $H14$; $h14$; $\pm \frac{17^{+14}}{2}$

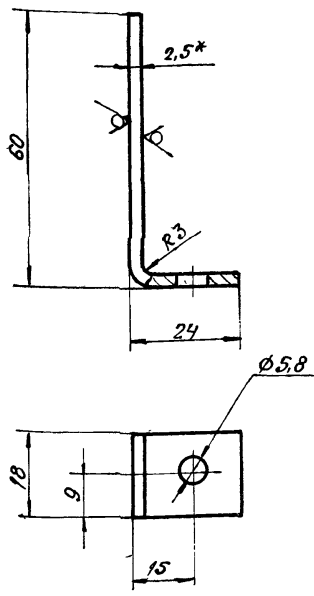
1.436.3 - 24.3 - 111-01

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
раб.	Губарева	Чуб.	11.8.91
зв.	Лебедев	Лев	21.8.91
инж.	Воронцов	Лев	11.8.91
инж.	Вера	Итов	Фарад (11.8.91)
инж.	Пель	Сая	Лев (11.8.91)
5.	Лев	С	

Корпус

Лист 2/1
2.5 ГОСТ 19903-74
ОК 35084 ГОСТ 16523-89

Лист	Масса	Масштаб
	0,13	1:1
Лист		Листов 81
ВНИКТИстальконструкция Челябинский филиал		



1. * Размер для справок.
2. Длина развертки 80мм.
3. $n_{14}, n_{14}, \pm \frac{1714}{2}$.

1.436.3-24.3-112

				1.436.3-24.3-112			
Лист	№ докум	Прош	Дата	Угольник	Лист	Масса	Числител
Разраб.	Губарева	7.05.74	11.06.81				0,028
Пров.	Лебедев	7.11.74	С.М.М		Лист	Листов 1	
Т.Кантор	Воронцова	24	11.06.81				
ГКП	Ферапонтов	Феррал	8.06.81				
Н.Кантор	Льховская	С.М.М	3.06.81	Лист 2 / 2.5 ГОСТ 19903 - 74	ВНИКИстальконструкцияЧелябинский филиал		
Утв.	Лебедев	7.11.74	11.06.81	к ОК 36084 ГОСТ 16523-89			

Формат	Возраст	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				<u>Документация</u>		
A4			1.436.3-24.3-200 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.436.3-24.3-210	Боробан	1	
				<u>Детали</u>		
A4	2		1.436.3-24.3-201	Кронштейн	1	
	3		-01	Кронштейн	1	
A4	4		1.436.3-24.3-202	Ось	2	
A4	5		1.436.3-24.3-203	Ось	1	
A4	6		1.436.3-24.3-204	Поводок	1	
A4	7		1.436.3-24.3-205	Поводок	1	
A4	8		1.436.3-24.3-206	Кронштейн	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Винт ВМ5-69 x 35,86		
				ГОСТ 17474-80	4	

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.	Губарева	2447-	М.М.9	
Проб.	Лебедев	2447-	М.М.9	
Г.К.П.	Феропантов	Ф.Ф.М	18.06.91	
Н.контр.	Пельтовова	П.П.М	24.06.91	
Утв.	Лебедев	Л.Л.М	24.06.91	

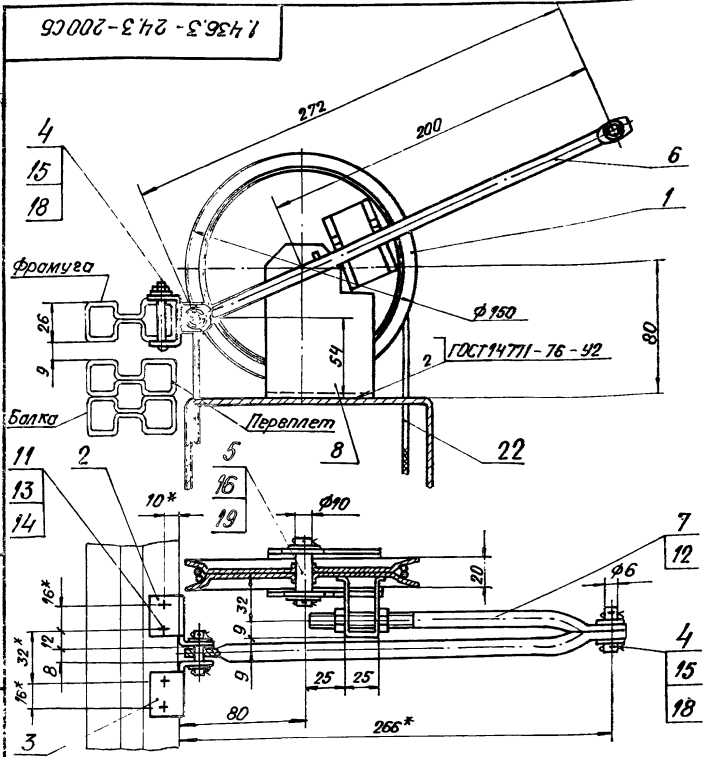
1.436.3-24.3-200

Механизм
рычажный МР 1

Лист	Лист	Листов
	1	2

ВНИКТИ-стальконструкция
Челябинский филиал

Формат	Всего	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		12		Гайка М10 - 6Н.6 ГОСТ 5915 - 70	2	
		13		Гайка М5 - 6Н.6 ГОСТ 5916 - 70	4	
		14		Шайба 5.02 Ст3кп ГОСТ 11371 - 78 Шайбы ГОСТ 9649 - 78	4	
		15		6.02 Ст3	4	
		16		10.02 Ст3	2	
				Шпильки ГОСТ 397-79		
		18		1,6 × 12	4	
		19		2,5 × 20	2	
		22		Канатик льняной φ 6 мм ГОСТ 1765-89	5 м	



- 1 Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 2.* Размеры для исполнения, остальные для справок.
- 3. Под винты поз. 11 сверлить отверстия диаметром 5,8 мм.

4. $\pm \frac{0.17}{2}$.

1.436.3-24.3-200 СБ

Механизм
рычажный МР1.
Сборочный чертеж

Экз. лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Губарева	Лисов	1.16.91
Пров.	Лебедев	Лисов	1.10.91
Г. контр.	Воронцова	Лисов	1.20.91
Т.КП	Феропантов	Феропантов	1.20.91
Н.контр.	Ольховская	Лисов	1.16.91
Утв.	Лебедев	Лисов	1.16.91

Лит.	Масса	Масштаб
	1,31	1:2,5
Лист		Листов 1
ВНИИТ. Исполнительная конструкция Челябинский филиал		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат	Примечан
				<u>Документация</u>		
A4			1.436.3 - 24.3 - 200-01СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.436.3 - 24.3 - 210	Барaban	1	
A4	2		1.436.3 - 24.3 - 220	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
A4	3		1.436.3 - 24.3 - 201	Кронштейн	1	
	4		- 01	Кронштейн	1	
A4	5		1.436.3 - 24.3 - 202	Ось	2	
A4	6		1.436.3 - 24.3 - 203	Ось	1	
A4	7		1.436.3 - 24.3 - 204	Поводок	1	
A4	8		1.436.3 - 24.3 - 205	Поводок	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Винты ГОСТ 17474-80		
	11			ВМ5-Бд × 35.56	4	

1.436.3 - 24.3 - 200 - 01

ИВ Лопатин Листы и детали Архив Листы № 1-8 Листы и детали

Имя	Лист	№ докум	Лист	Дата
Разработ.	Губарева	1	1	16.06.91
Проб.	Медведев	2	1	16.06.91
ПКП	Средоточков	3	1	18.06.91
Констр.	Ильин	4	1	18.06.91

Механизм
рычажный МР 1.1

Лист	Лист	Лист
	1	2

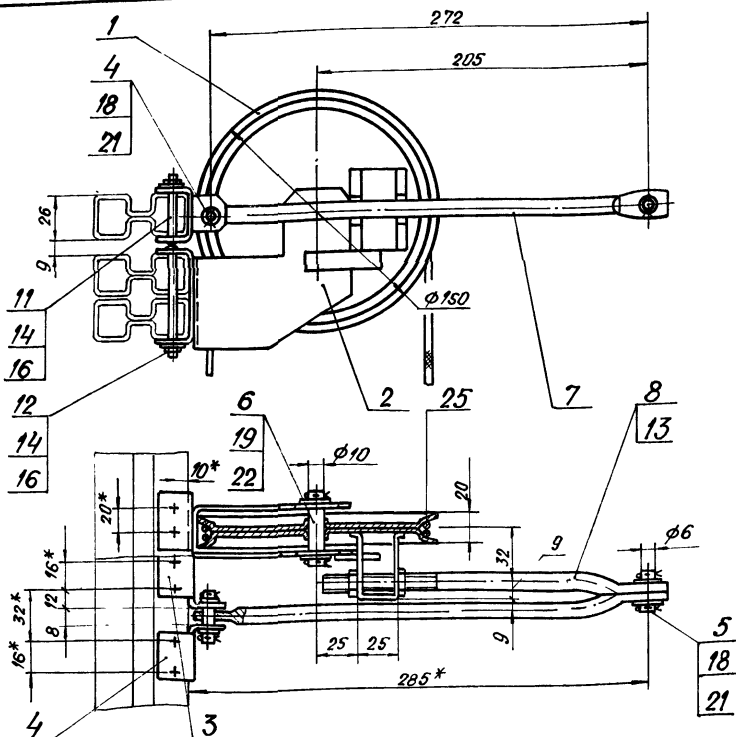
ВНИКТИстал, конст.
Челябинский филиал

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
	12		ВМС-6g x 65.56	2	
	13		Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 5915 - 70	2	
	14		Гайка М5-6Н.6 ГОСТ 5916 - 70	6	
	16		Шайба 5.02 Ст 3кп ГОСТ 11371 - 78	6	
	18		Шайбы ГОСТ 9649-78 6.02. Ст 3	4	
	19		10.02. Ст 3	2	
	21		Шпильки ГОСТ 397-79 1.6 x 12	4	
	22		2.5 x 20	2	
	25		Канатик льняной Ф6мм ГОСТ 1765-89	5м	

1.436.3 - 24.3 - 200 - 01

Лист
2

1 436.3 - 24.3 - 200 - 01 СБ



- 1 * Размеры для исполнения, остальные для справок
 2 Под винты поз 11 и 12 сверлить отверстия диаметром 5,8 мм
 $3. \pm \frac{1714}{2}$

1.436 3 - 24.3 - 200 - 01 СБ

Механизм
 рычажный МР 1.
 Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
	1,3	1:2,5
Лист	Листов 1	
ВНИЖИСТАЛКОНСТРУКЦИЯ Челябинский филиал		

Шифр листа Шифр докум. Подп. и дата
 Шифр листа Шифр докум. Подп. и дата
 Шифр листа Шифр докум. Подп. и дата

Шифр листа	Шифр докум.	Подп.	Дата
Разраб	Губарева	Л.С.	14.91
Проф	Лебедев	Э.В.	14.91
Т.контр	Воронцова	Л.В.	14.91
Г.КП	Феропантов	Ф.Ф.	18.08.91
Н.контр	Ольховская	О.В.	18.08.91
Утв	Лебедев	Л.В.	22.91

Формат	Лист	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
					<u>Документация</u>		
A4				1.436.3 - 24.3 - 200-02СБ	Сборочный чертеж		
					<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1			1.436.3 - 24.3 - 210	Барабан	1	
					<u>Детали</u>		
A4	2			1.436.3 - 24.3 - 202	Ось	2	
A4	3			1.436.3 - 24.3 - 203	Ось	1	
A4	4			1.436.3 - 24.3 - 204	Поводок	1	
A4	5			1.436.3 - 24.3 - 205	Поводок	1	
A4	6			1.436.3 - 24.3 - 206	Кронштейн	1	
A4	7			1.436.3 - 24.3 - 207	Кронштейн	2	
					<u>Стандартные изделия</u>		
	10				Гайка М10 - 6Н.6		
					ГОСТ 5915 - 70	2	

1.436.3 - 24.3 - 200-02

Лист	№ докум.	Лист	Лист
1	1.436.3-24.3-200-02	1	1
2	1.436.3-24.3-200-02	2	2
3	1.436.3-24.3-200-02	3	3
4	1.436.3-24.3-200-02	4	4
5	1.436.3-24.3-200-02	5	5
6	1.436.3-24.3-200-02	6	6
7	1.436.3-24.3-200-02	7	7
8	1.436.3-24.3-200-02	8	8
9	1.436.3-24.3-200-02	9	9
10	1.436.3-24.3-200-02	10	10

Механизм

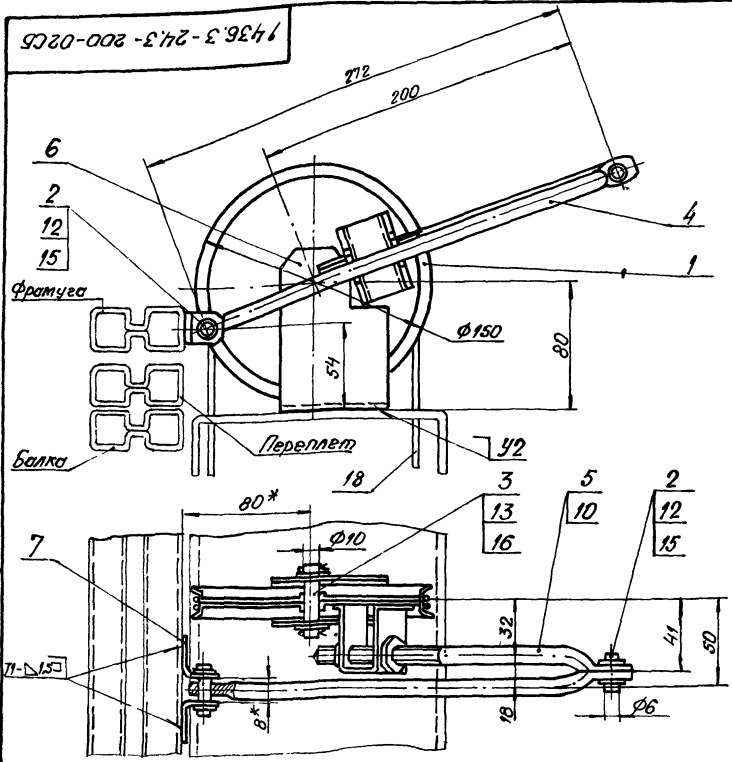
Рычажный МР1.2

Лист	Лист	Листов
1	2	2
ВНИЖИТЕЛЬНО КОНСТРУИРОВАТЬ		
Число листов		

Формат	С. инд	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Шайбы ГОСТ 9649-78		
		12		6.02. Ст3	4	
		13		10.02. Ст3	2	
				Шпильки ГОСТ 397-79		
		15		8,6 x 12	4	
		16		2,5 x 20	2	
		18		Канатик льняной φ 6мм ГОСТ 1765-89	5м	

Инв. № подл. / Подп. и дата
 Инв. № подл. / Подп. и дата
 Инв. № подл. / Подп. и дата
 Инв. № подл. / Подп. и дата

1436.3-24.3-200-02СБ



- 1 Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 2 Сварные швы по ГОСТ 14511-76
- 3* Размеры для исполнения, остальные для справок.
- 4. Н14, ± $\frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-200-02СБ

Механизм
рычажный МР1.2.
Сборочный чертеж

Лист	Вмест	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Гудырева	И.И.	11.01.75
Проб		Лебедев	И.И.	11.01.75
Т. контр		Ворошилова	И.И.	11.01.75
ГКП		Фердинанд	И.И.	13.06.75
Н. контр		Михайлова	И.И.	11.01.75
Утв.		Лебедев	И.И.	11.01.75

Лист	Масса	Масштаб
	1,3	1:2,5
Лист		Листов 1
ВНИКТ/Сталинская конструкция Челябинский филиал		

Код документа	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3-24.3-200-03СБ	<u>Сборочный чертеж</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.436.3-24.3-210	<u>Барaban</u>	1	
				<u>Детали</u>		
А4	2		1.436.3-24.3-202	<u>Ось</u>	2	
А4	3		1.436.3-24.3-203	<u>Ось</u>	1	
А4	4		1.436.3-24.3-204	<u>Поводок</u>	1	
А4	5		1.436.3-24.3-205	<u>Поводок</u>	1	
А4	6		1.436.3-24.3-207	<u>Кронштейн</u>	2	
А4	7		1.436.3-24.3-221	<u>Кронштейн</u>	1	
Б4	8		1.436.3-24.3-223	<u>Упор</u>		
				Лист $\frac{2}{1}$ 2.5 ГОСТ 19903-74 ОК 36084 ГОСТ 16523-89		
				15х14 × 25х14	1	

1.436.3-24.3-200-03

Изм	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
Разраб	Губарев	1.436.3-24.3-200-03	1	16.06.81
Пров.	Левашев	1.436.3-24.3-200-03	1	16.06.81
ГКП	Федорова	1.436.3-24.3-200-03	1	18.06.81
Н. контр.	Ольхов	1.436.3-24.3-200-03	1	18.06.81
СБ	Левашев	1.436.3-24.3-200-03	1	18.06.81

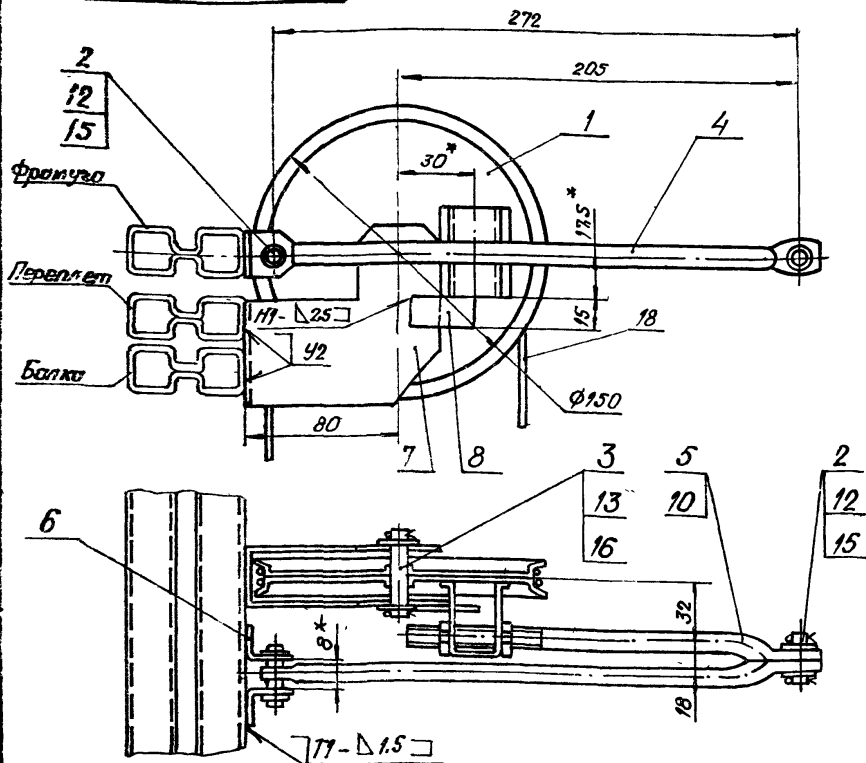
Механизм

рычажный МР 1.3

Лист	Лист	Листов
	1	2

ВНИКТИстальконтструкция
Челябинский филиал

№ п/п	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Стандартные изделия</u>		
		10		Гоука М10-6Н-6 ГОСТ 5915 - 70	2	
				<u>Шайбы ГОСТ 9649-72</u>		
		12		6.02. Ст3	4	
		13		10.02. Ст3	2	
				<u>Шпильки ГОСТ 397-79</u>		
		15		1,6 x 12	4	
		16		2,5 x 20	2	
				<u>Канатик льняной</u>		
		18		φ6мм ГОСТ 1765-89	5м	



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- 3.* Размеры для исполнения, остальные для оправок
4. Н14;

1.436.3-24.3-200-03СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизм Ручной МР1.3. Сварочный чертеж	Лист	Масса	№
Рисов.	Губарева	144/91	144/91	1986.9		1/28		
Проб.	Ледяев	144/91	144/91	1986.9				
Т.Контр.	Коронцова	144/91	144/91	1986.9				
ГКП	Федотов	144/91	144/91	1986.9				
Н.Контр.	Холодская	144/91	144/91	1986.9				
Итб.	Ледяев	144/91	144/91	1986.9				

ВНИКТИсталькон.
Челябински.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
А4			1 436 3 - 24.3 - 210 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.436.3 - 24.3 - 211	Чашка	2	
А4	2		1.436.3 - 24.3 - 212	Кронштейн	1	

1.436.3 - 24.3 - 210

Бародан

Лист	Лист	Листов
		7
ВНИКТИСТАМ конструкция Челябинский союзпол		

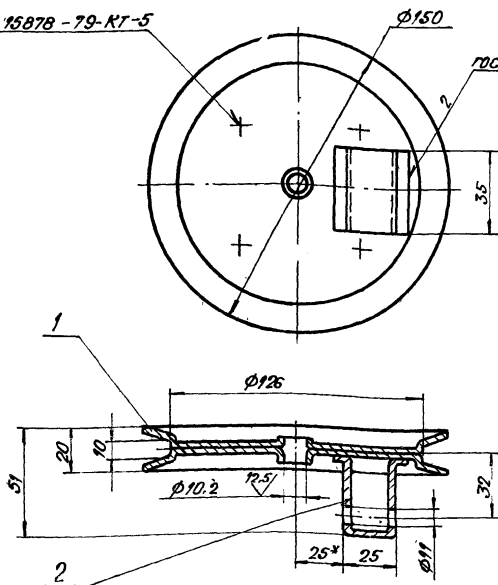
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Бурова	Бур	14.06.91
Проф		Лебедев	Лев	14.06.91
Н.Контр		Фергантов	Фер	18.06.91
Читб		Пеховская	Пех	21.06.91
		Лебедев	Лев	21.06.91

1436.3-24.3-210 СБ

ГОСТ 15878-79-RT-5

Φ150

ГОСТ 14771-76-Н1-Δ2



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.

2.* Размеры для исполнения, остальные для справок.

3. Н14; н14; ± $\frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-210 СБ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Гударева	11.17	11.04.91
Проф	Лебедев	25	2.01.91
Т.контр.	Воронцова	24	11.09.91
Г.КП	Ферлантов	ф.рул	13.06.91
Н.контр.	Сильванская	с	11.02.91
	Лебедев	24	11.06.91

Барабан.
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	0,6	1:2
Лист - Листов 1		
ВНИИТсталлькомструкция Челябинский филиал		

№№ листов, позиций и деталей. Контр. удерж.

№№ листов, позиций и деталей.

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		1.436.3-243-220	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	1.436.3-243-221	Кронштейн	1	
А4	2	1.436.3-243-222	Скоба	1	
Б4	3	1.436.3-243-223	Упор		
			Лист 2/ 2.5 ГОСТ 19903-74 ОК 36084 ГОСТ 7652-89		
			156,74 × 256,71	1	

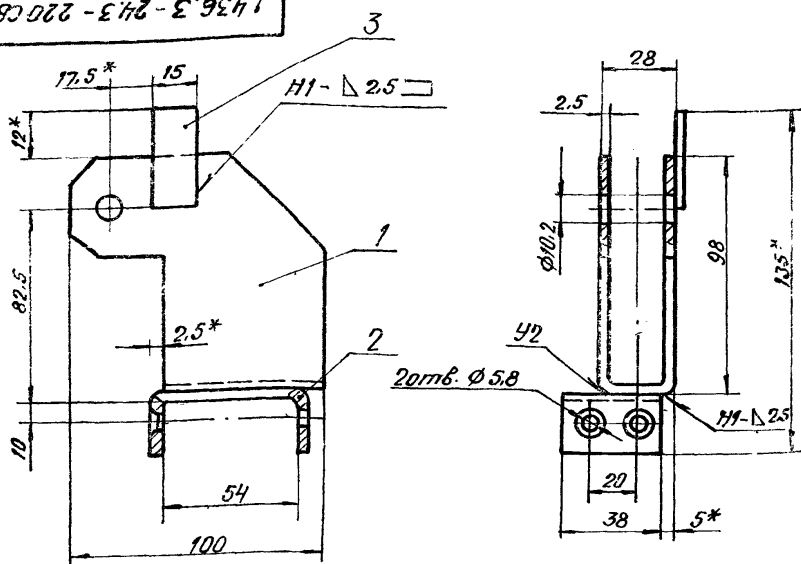
1.436.3-243-220

Лист	№ докум	Лист	Дата
Лист	Губарева	Лист	16.06.91
Лист	Лебедев	Лист	18.06.91
Лист	Феропантов	Лист	18.06.91
Лист	Шляховская	Лист	18.06.91
Лист	Лист	Лист	18.06.91

Кронштейн

Лист	Лист	Листов
		1
ВНИКТИстальконструкция Челябинский филиал		

1436.3-24.3-220 СБ



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.

2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.

3* Размеры для исполнения, остальные для справок.

4. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

5. Шероховатость поверхностей деталей БЧ: обработанных - $\sqrt{\frac{25}{}}$, остальных - ∇

1.436.3 - 24.3 - 220 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гударева	24.08	16.06.91
Проф.		Лебедев	24.08	16.06.91
Т.контр.		Ворожцова	24.08	18.06.91
Г.КП		Фергантов	24.08	18.06.91
Н.контр.		Рыжовская	24.08	18.06.91
Чтв.		Лебедев	24.08	18.06.91

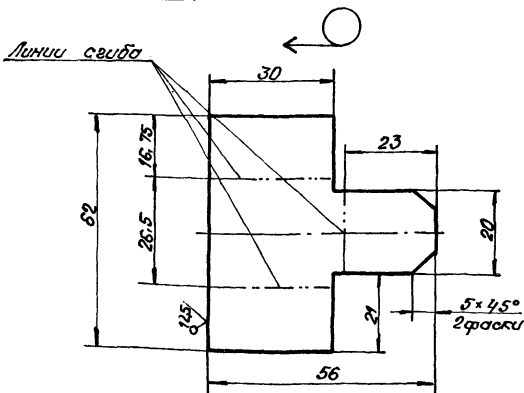
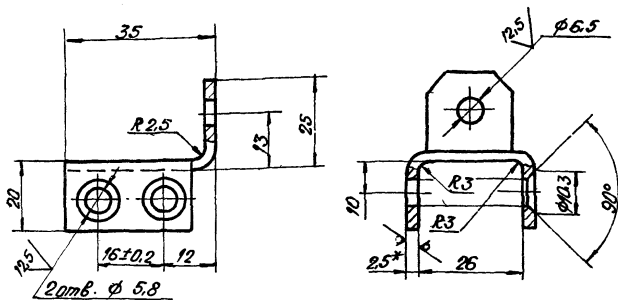
Кронштейн.
Оборачивный чертеж

Лист 2/2
Лист К 2.5 ГОСТ 19003-74
ОК 360 БЧ ГОСТ 16523-89

Лист	Масса	Масштаб
	0,26	1:2
Лист	Листов 1	
ВНИМАНИЕ! Металл конструктивный Ульяновский		

1436.3-24.3-201

1.436.3-24.3-201 - изображено
 1.436.3-24.3-201-01 - зеркальное отражение



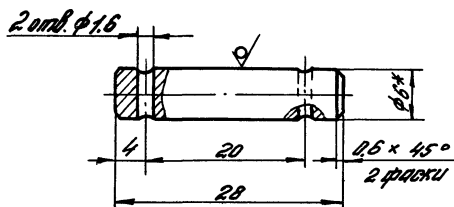
- * Размер для справок.
- Н14; н14; ± 1114/2

1.436.3-24.3-201

Лист	Масштаб	Масса
1	1:1	0.04
Лист		Листов 1
Лист 2/2.5 ГОСТ 19903-74 OK 36084 ГОСТ 116523-89		
ВНИКТИстальконструкция Челябинский филиал		

1436.3-24.3-202

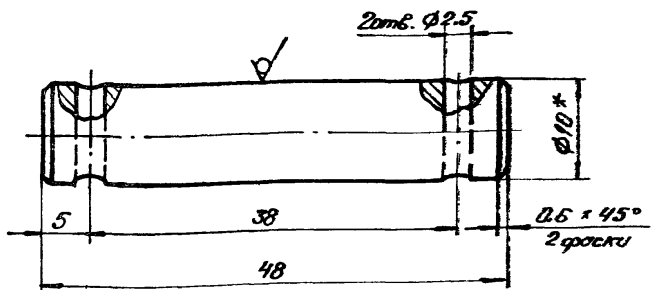
125/√/√



- 1* Размер для справок
2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-202

Исполн.	Провер.	Утвер.	Лист	Масштаб	Масштаб
Исполн.	Провер.	Утвер.		Исполн.	Листов 1
Исполн.	Провер.	Утвер.	Обс	Исполн.	Листов 1
Исполн.	Провер.	Утвер.	Контр	Исполн.	Листов 1
Исполн.	Провер.	Утвер.	6-8 ГОСТ 2590-88	Исполн.	Листов 1
Исполн.	Провер.	Утвер.	Стр 3-1 ГОСТ 535-88	Исполн.	Листов 1



1. * Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H14, h14 \pm \frac{IT14}{2}$$

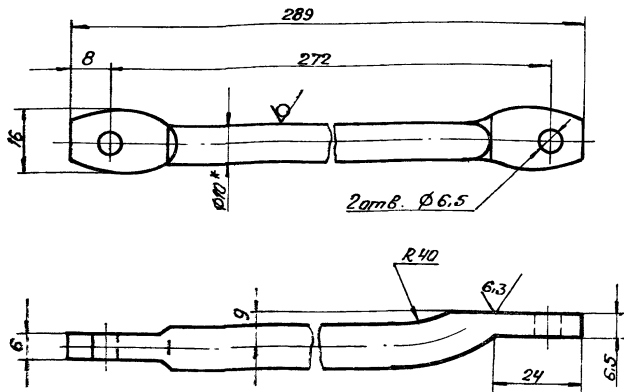
1.436.3-24.3-203

Эт. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Губарева	В.И.	12.06.91
Проект.	Лобачев	В.И.	12.06.91
Т.Контр.	Воронилова	Л.И.	12.06.91
К17	Фероплатов	Ф.Ф.	12.06.91
Н.Контр.	Ольховская	Л.И.	12.06.91
Чтв.	Лобачев	В.И.	12.06.91

Ось

Лист	Масса	Материал
	0.03	2:1
Лист	Листов	
МНПМТИ сталеконструкция Челябинский филиал		

Круг 10-В ГОСТ 2590-88
Ст3-1 ГОСТ 535-88



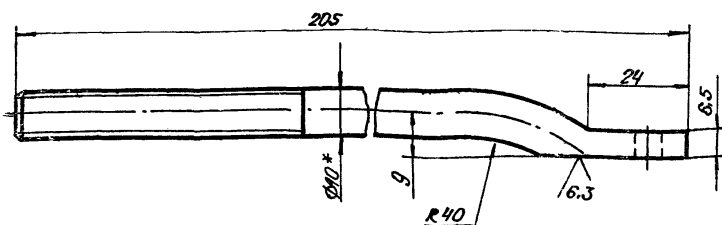
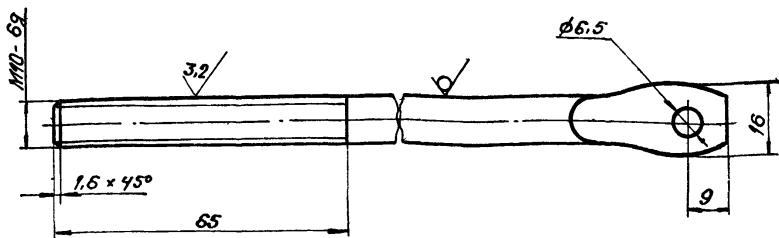
1.* Размер для стоек

2. Н14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

1.436.3-24.3-204

Поводок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Зубарева	И.И.	8.6.89		0,18	1:1
Проб.		Меледев	Л.И.	8.21.89			
Т.катер.		Вартацкова	Л.И.	12.06.89			
Г.КП		Фермантов	Ф.И.	13.08.89			
Механ.р.		Шоловова	Л.И.	14.08.89			
Учб.		Александров	Л.И.	14.08.89			
Криво					10-В ГОСТ 2590-86	ВНИИ.Италинструмент Челябинский филиал	
					Ст3-Г ГОСТ 535-88		



1. * Размер для справок.

2. $11.4; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

1.436.3-24.3-205

Поводок

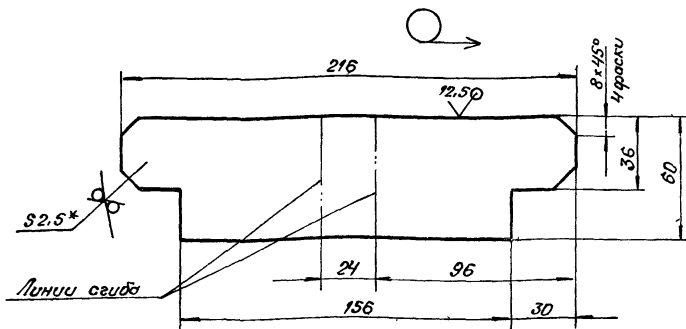
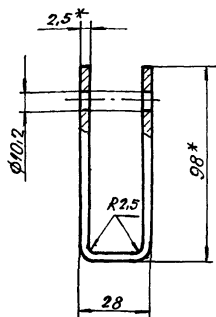
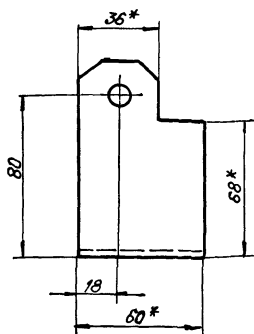
Изм	Испол	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Губильева	Чл. 2	2.04.87	
Проб.	Ледяев	Чл. 2	2.06.91	
Т.контр.	Вранцова	Чл. 2	17.06.91	
ГКП	Ферлантов	Фер. ред	13.06.91	
И.контр.	Ольховская	Чл. 2	13.06.91	
Читв.	Ледяев	Чл. 2	13.06.91	

Крыз 10-8 ГОСТ 2590-88
Ст 3-1 ГОСТ 535-88

Лист	Масса	Материал
	0,12	1:1
Лист	Листов 1	
ВНИИТМеталлконструкция Челябинский филиал		

1.436.3 - 24.3 - 206

12,5 (✓)



1. * Размер для справок.

2. $H14$; $h14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.

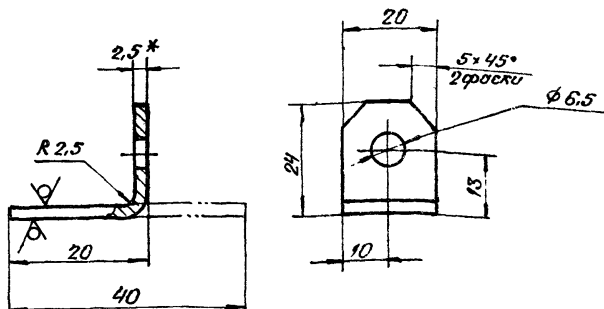
1.436.3 - 24.3 - 206

Изм.	№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Губарева	Ильин	16.06.51	
Проб	Лебедев	Ильин	18.06.51	
Т.контр.	Воронцова	Ильин	18.06.51	
Г.К.П.	Феропантов	Феропантов	18.06.51	
Н.контр.	Ольховская	Ильин	18.06.51	
Чтв.				

Кронштейн

Лист 2/2,5 ГОСТ 19903-74
К ОК-36084 ГОСТ 16523-89

Лит.	Масса	Масштаб
	0,21	1:2
Лист 2		Листов 1
Инструкция Челябинский филиал		



- 1.* Размер для справок.
 2. Н14; $h 14, \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3 - 24.3 - 207

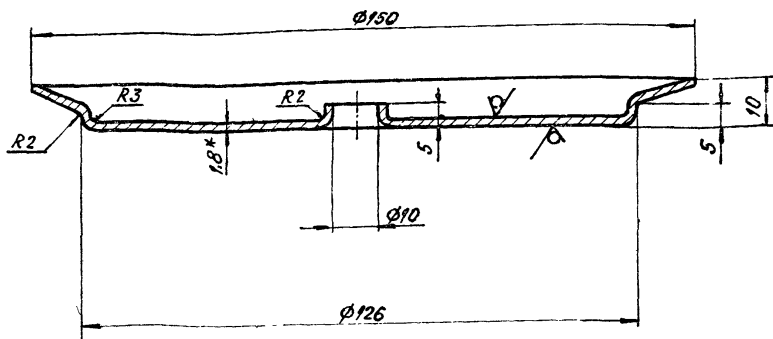
Кронштейн

№ п/п	Лист	№ докум	Подп.	Дата
1	Рис. 1	Губарева	Сурж	11.06.91
2	Рис. 2	Левченко	Сурж	12.06.91
3	Лист	Ворошилова	Сурж	12.06.91
4	Лист	Феррантов	Сурж	13.06.91
5	Лист	Ольховская	Сурж	14.06.91
6	Лист	Левченко	Сурж	15.06.91

Лист 2/2.5 ГОСТ 19903-74
 ОК 36.084 ГОСТ 16523-80

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

ВНИКТИстальконструкция
 Челябинский филиал



1.* Размер для справок.

2. $H_{14}, h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

1.436.3-24.3-211

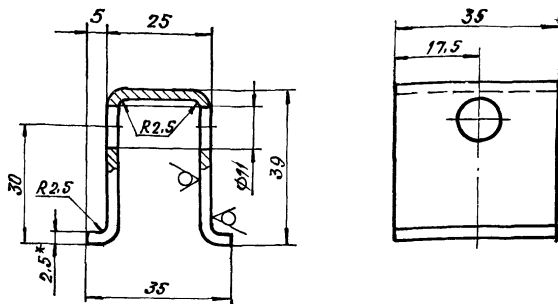
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ		Гудырева		11.16.91
Пров		Лебедев		12.29.91
Т.контр		Варанцов		01.06.91
Г.К.П		Верлантов		13.06.91
Н.контр		Ольховская		30.08.91
Чтв		Лебедев		1.10.91

Чашка

Лист	Масса	Масштаб
	0,26	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Г/К 1.8 ГОСТ 19903-74
 ОК 360 В4 ГОСТ 16523-89

ВНИКТИсталькомпротек
 Челябинский филиал



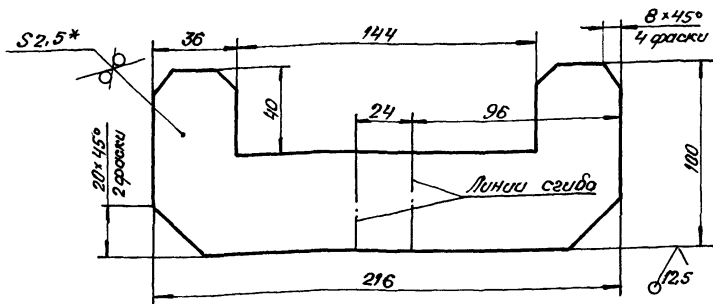
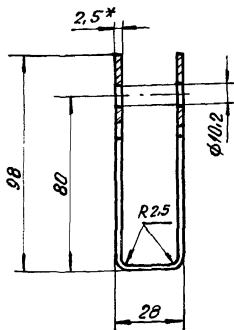
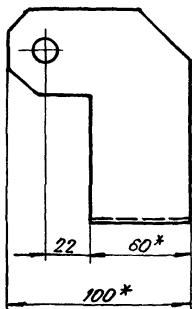
1. * Размер для справок
2. Длина развертки 105 мм.
3. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{174}{2}$.

1.436.3-24.3-212

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Кронштейн	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Лыбарева	Лист	11.1.91				0,08	1:1
Проб.	Лебедев	Лист	12.01.91					
Т.контр	Варанцова	Лист	12.01.91					
Г.Р.П	Фервантов	Лист	12.01.91					
Н.контр	Ольховская	Лист	12.01.91					
Утв.	Лебедев	Лист	12.01.91					

Лист 1/1 2.5 ГОСТ 19903-74 ОК 360 84 ГОСТ 16523-89

ВНИКТ-Итальянская конструкция Челябинский филиал



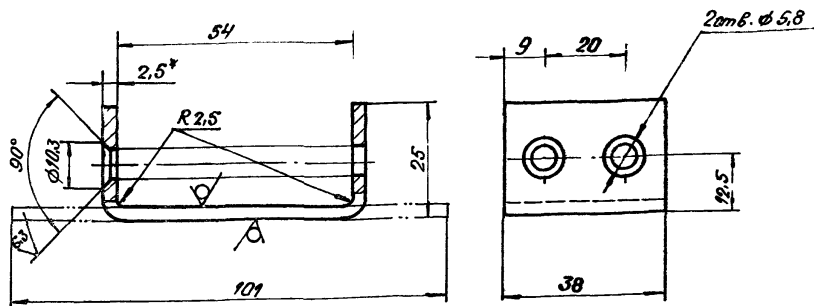
- 1.* Размеры для справок.
2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.

1.436.3-24.3-221

Кронштейн

Взм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр. раб.	Губарева	И.С.	11.06.91
Пров.	Лебедев	И.С.	11.06.91
Т.контр.	Варанцова	И.С.	11.06.91
ГРП	Варанцова	И.С.	11.06.91
Н.контр.	Ольховская	И.С.	11.06.91

Лист	Масса	Масштаб
1	0,24	1:2
Лист		Листов 67
Лист 2 / 2.5 ГОСТ 19903-74 К ДЖ.3.60 В4 ГОСТ 16523-89		
В.И.М.К.И. Сталинская конструкторская Челябинский филиал		



1. * Размер для справок.

2. 114; h 14; $\pm \frac{1714}{2}$.

1.436.3-24.3-222

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба	Лит.	Масса	Масштаб
Дораб		Губарева	В.М.	1.12.91			0,07	1:1
Пров		Лебедев	В.А.	4.01.91		Лист	Листов	
* контр		Бронникова	В.А.	11.06.91				
ГКП		Фердинандов	С.Ф.	13.06.91				
И.контр		Альховская	О.В.	13.06.91	Лист 2/к	2.5 ГОСТ 19903-74	ВНИКТИ сталь конструкций	
Упр		Лебедев	В.А.	13.06.91		ОК 360 В 4 ГОСТ 16523-89	Челябинский филиал	

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3 - 24.3 - 300 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.436.3 - 24.3 - 310	Барaban	1	
А4	2		1.436.3 - 24.3 - 320	Направляющая	1	
				<u>Детали</u>		
А4	5		1.436.3 - 24.3 - 301	Кронштейн	1	
	6		-01	Кронштейн	1	
А4	7		1.436.3 - 24.3 - 302	Рычаг	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Винты ВМ5 - 6g + 35.56		
				ГОСТ 17474-80	6	

1.436.3 - 24.3 - 300

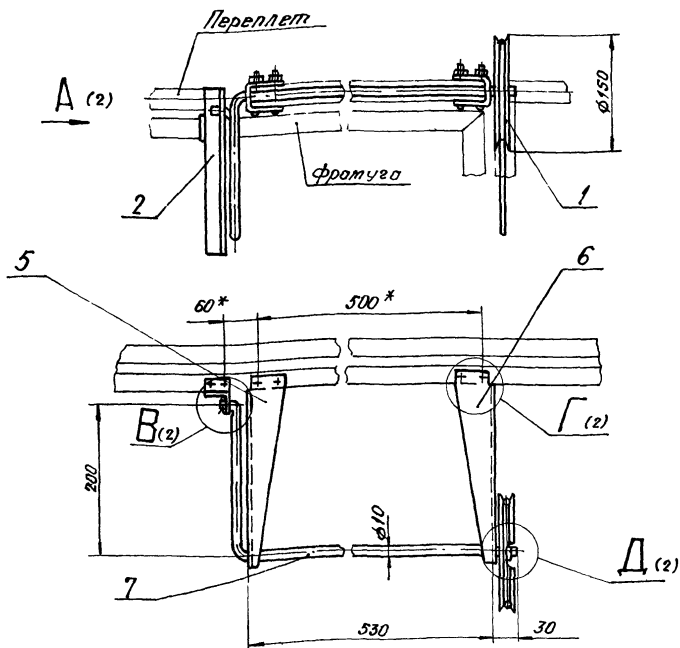
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разреш	Гударева	ИИЗ-	18.01.91	
Проб	Лебедев	И-	22.01.91	
ГКП	Фролантов	Фролант	18.06.91	
И.контр	Дубовская	ИИЗ	24.06.91	
Исп	Лебедев	ИИЗ	18.06.91	

Механизм
рычажный МР2

Лит	Лист	Листов
	1	?

ВНИМАНИЕ! Итальянская конструкция
Углы и детали фрезерованы

1436.3-24.3-300 СБ



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75

2* Размеры для исполнения, остальные для справок

3 Под винты поз. 11 сверлить отверстия

диаметром 5,8 мм

$4 \pm \frac{1714}{2}$

1436.3-24.3-300 СБ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Губарева	1436-24.3-300.01	26.09
Проб		Лейтес	1436-24.3-300.01	26.09
Контр		Ворожцова	1436-24.3-300.01	26.09
ГКП		Фердинандов	1436-24.3-300.01	26.09
Контр		Ольховская	1436-24.3-300.01	26.09
Инж		Лобачев	1436-24.3-300.01	26.09

Механизм
рычажный МР 2.
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
	2,33	1:5
Лист 1		Листов 2

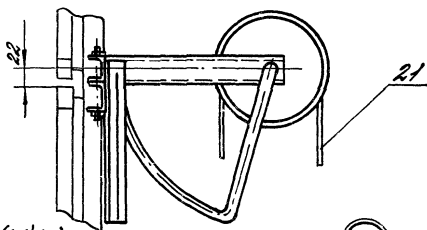
ВРАЖДЕЛИ ТАЛЬКО КОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКОЙ ФРИЛИА

Взам. инв. № 1436.3-24.3-300 СБ

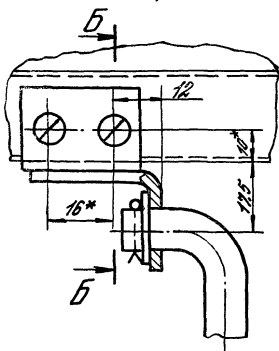
Лист 1 из 2

14363-243-300 GB

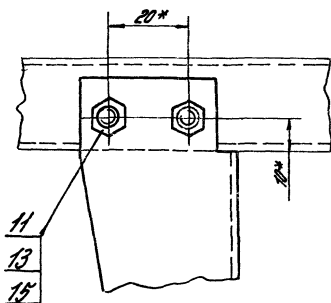
А (1)



В (1:1) (1)

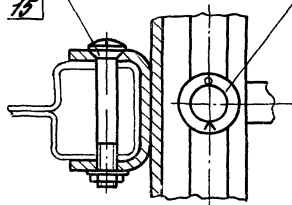


Г (1:1) (1)



11
13
15

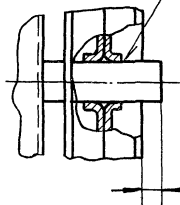
Б-Б (1:1)



17
19

Д (1:1) (1)

ГОСТ 14774-76 А1-2



1.4363-243-300 GB

Формат Листа	№03	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		1.436.3-24.3-300-01 СБ	сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1 436.3-24.3-310	Барaban	1	
			<u>Детали</u>		
А4	3	1.436.3-24.3-302	Рычаг	1	
А4	4	1.436.3-24.3-305	Угольник	1	
А4	5	1.436.3-24.3-307	Кронштейн	1	
	6	- 01	Кронштейн	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Шайба 10.02 Ст3 ГОСТ 9649-78	1	
	10		Шпилька 2.5x20 ГОСТ 397-79	1	
	11		Контрик льняной φ6мм ГОСТ 1765-89	5м	

Взам инв № Инв № инв. Повн. и дата
Лист и дата
Инв № инв

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Выполн	Листов	Губарева	З.И.	16.06.91
Проб.	Листов	Лебедев	Л.И.	18.06.91
ГКП	Листов	Фергантов	С.В.	18.06.91
Н.Контр	Листов	Пляхавская	Л.И.	19.06.91

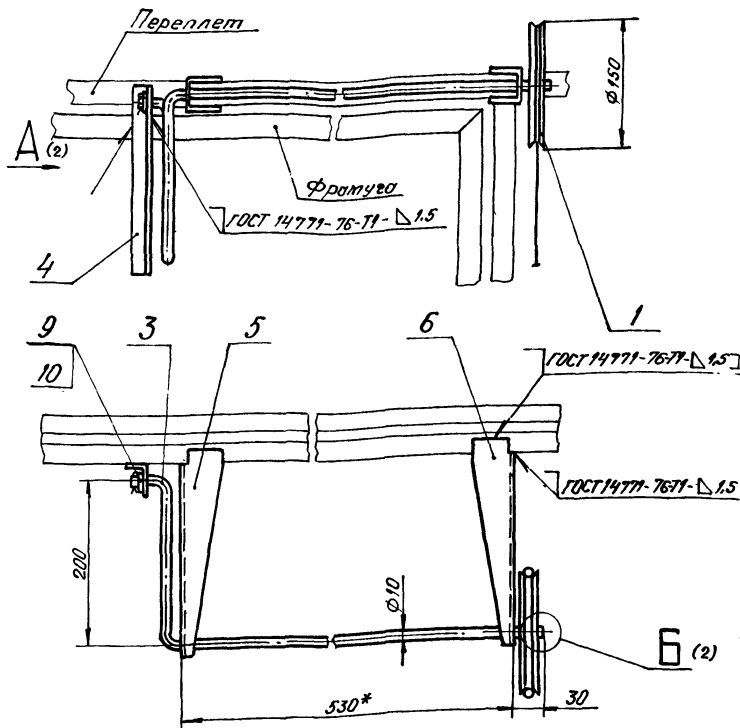
1 436 3 - 24.3 - 300 - 01

Механизм

рычажный МР2.1

Лист	Листов	Листов в
1	1	1

ЧНКТИС Челябинский о.ч.ч.з.а.



1. Электрод типа 942 ГОСТ 9467-75
- 2.* Размеры для исполнения, остальные для справок.
3. $h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

1.436.3-24.3-300-01СБ

Механизм
рычажный МР 2.1.
Сборочный чертеж

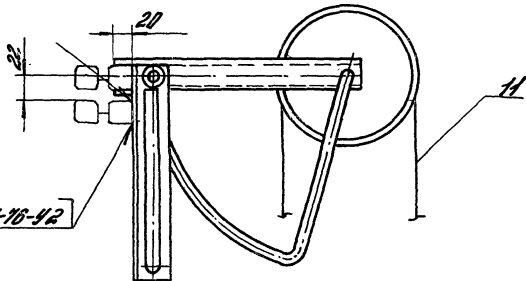
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Губарева	405	11.06.91	
Проб.	Лебедев	2	11.08.91	
Т.контр.	Воронцова	2	21.06.91	
Г.П.	Ферлантов	Ф	20.09.91	13.06.91
Н.контр.	Ольховская	1	11.08.91	
Чтв.	Лебедев	2	11.08.91	

Лит.	Масса	Масштаб
	2.27	1:5
Лист 1		Листов 2

ВНИКТИстальконструкция
Челябинской области

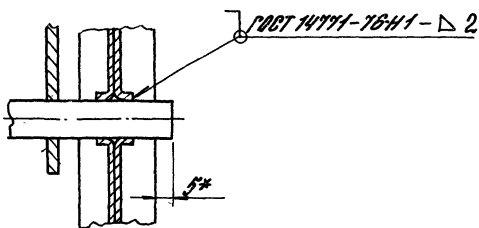
14363-243-300-0105

A (1:0)(1)



ГОСТ 14771-76-42

Б (1:1)(1)



ГОСТ 14771-76-41 - Δ 2

5*

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
			<u>Документация</u>		
		1.436 3 - 24.3 - 310 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
4	1	1436 3 - 24 3 - 211	Чашка	2	

1.436.3 - 24.3 - 310

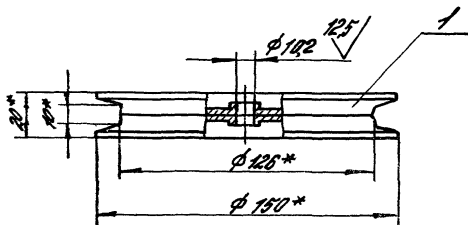
Кол	Лист	№ докум	Подп	Дата
1	1	1436.3-24.3-310	Л.С.С.	18.06.91
1	1	1436.3-24.3-310	Л.С.С.	18.06.91
1	1	1436.3-24.3-310	Л.С.С.	18.06.91

Баррабан

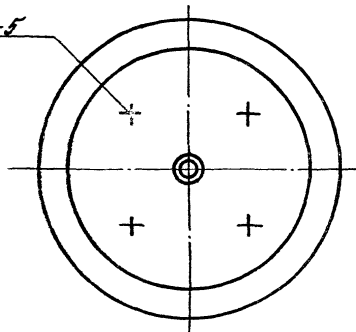
Лист	Лист	Листов
		1

ИПКТИСтальконструкция
Челябинский филиал

1436.3-243-310 СБ



ГОСТ 15818-79-К1-5



1.* Размеры для справок.
2. $H_{14}, h_{14} \pm \frac{0.14}{2}$.

1436.3-243-310 СБ

Барабан
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	0,53	1:2
Лист		Листов 1
ВНИКТИ-ИСТОЛЬКОМЕТРИИ		

Имя	Ф.И.О.	Подпись	Дата
И.В.Л.	И.В.Л.	И.В.Л.	11.63
И.В.Л.	И.В.Л.	И.В.Л.	11.63
И.В.Л.	И.В.Л.	И.В.Л.	11.63
И.В.Л.	И.В.Л.	И.В.Л.	11.63
И.В.Л.	И.В.Л.	И.В.Л.	11.63
И.В.Л.	И.В.Л.	И.В.Л.	11.63

ГОСТ 15818-79-К1-5

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3 - 24.3 - 320 СБ	ЕБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.436.3 - 24.3 - 305	УГОЛЬНИК	1	
А4	2		1.436.3 - 24.3 - 306	СКОБА	1	

1.436.3 - 24.3 - 320

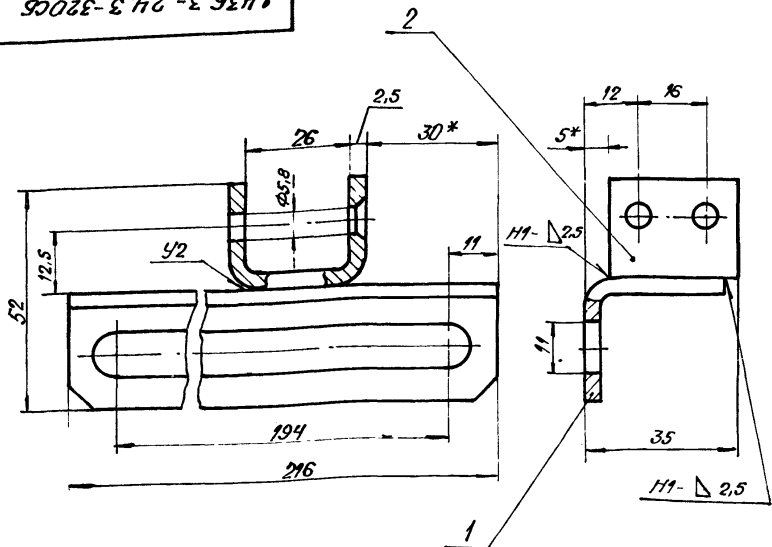
Имя	Лист	№ докум	Подп	Дата
Резерв		Губарева	ИЗ	15.06.91
ГРИБ		Лебедев	Л	16.08.91
ГКП		Феропантов	Ф	18.06.91
Н.контр		Ольховская	О	20.09.91
И.в.р.		Лебедев	Л	22.11.91

Направляющая

Лист	Лист	Листов
		1

ИНЖИСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

1.436.3-24.3-320СБ



1. Электрод типа 942 ГОСТ 9467-75
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- 3* Размеры для исполнения, остальные для справок
4. $\pm \frac{1714}{2}$.

1.436.3-24.3-320СБ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
		Разраб	Губарева	11.6.91
		Пров	Лебедев	20.7
		Т.контр	Варанцова	11.6.91
		И.К.П.	Феропантов	12.06.91
		И.контр	Пилько-Коя	11.06.91

Направляющая.
Сборочный чертеж

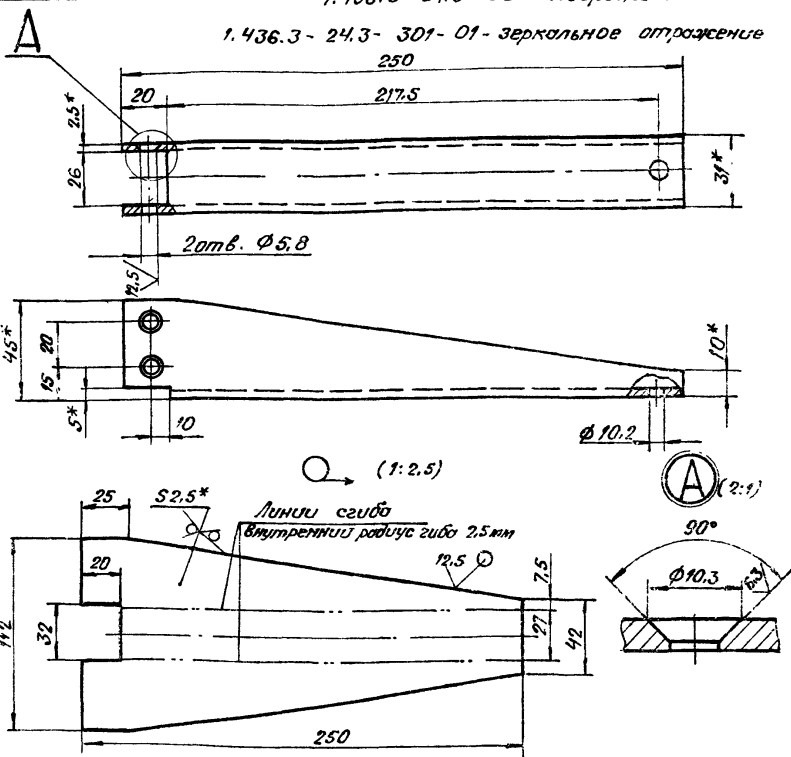
Лит	Масса	Масштаб
✓	0,26	1:1
Лист		Листов 1
ВНИКТИстальконструкция Челябинский филиал		

1436.3-24.3-301

1.436.3-24.3-301-изображено

✓(✓)

1.436.3-24.3-301-01-зеркальное отражение



1. * Размеры для справок.

2. Н14; h14; ± 17/4 / 2

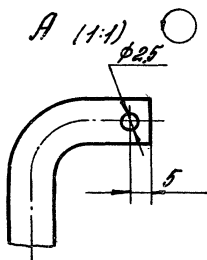
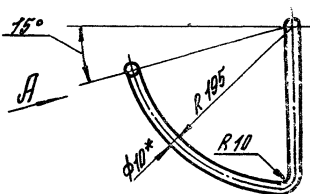
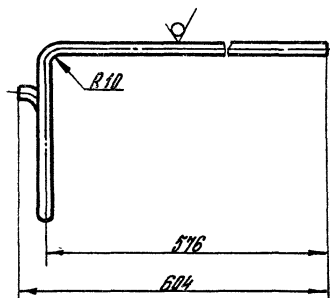
1.436.3-24.3-301

Кронштейн

Лист	Масса	Масштаб
	0,37	1:2
Лист		Листов 1
ВНИИТ/Испытательная конструкция Челябинский филиал		

Лист 2/5
2.5 ГОСТ 19903-74
ДК360В 4ГОСТ16523-89

Имя	№ абз.им.	Подп.	Дата
Инж. Губарева	1	Чука	16.06.91
Инж. Ледяев	2	Ледяев	16.06.91
Инж. Волынов	3	Волынов	16.06.91
Инж. Степанов	4	Степанов	18.06.91
Инж. Ледяев	5	Ледяев	18.06.91
Инж. Ледяев	6	Ледяев	18.06.91



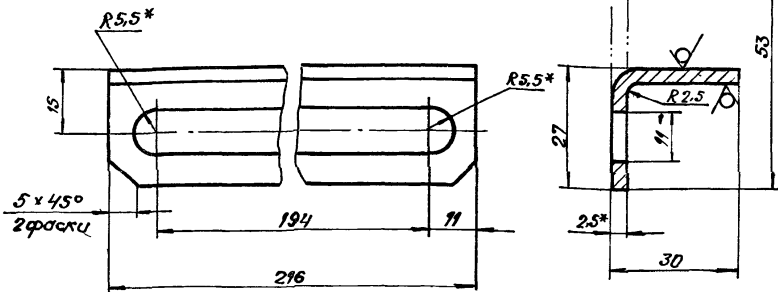
- 1.* Размер для справок
2. Длина развертки 1045 мм.
3. $14,4, \pm \frac{1714}{2}$

1436.3-24.3-302

				1436.3-24.3-302		
Изм.	Лист	И докум.	Полн.	Дат.	Лист	Масштаб
Разраб.		Губарева	Чел	11.06.91		0,6
Проф.		Мельников	Чел	12.05.91		1:5
Т. контр.		Варламова	Чел	12.06.91	Лист	Изготов
ГК17		Федосинина	Чел	13.05.91		
Н. контр.		Пуховская	Чел	13.06.91		
И. в.		Мельников	Чел	12.05.91		
				Круж	10-8 ГОСТ 2500-88	ВНИКТМСтальвак. Инст. Уралмаш
				Стр 3-1	ГОСТ 5375-88	Челябинский ЦУС

1.436.3-24.3-305

12.5/√(✓)



1. * Размеры для справок.
2. $H_{114}, h_{114}, \pm \frac{1714}{2}$

1.436.3-24.3-305

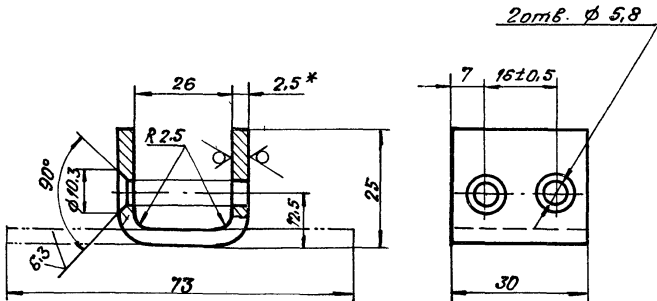
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Угольник

Лист	Масса	Масштаб
	0,17	1:1
Лист	Листов 1	

2/ 2.6 ГОСТ 19903-74
Лист/к ОК 3608 4 ГОСТ 16523-89

ВНИКТИгетальконструкция
Челябинский филиал



1.* Размер для справок.

2. H14, H14; ± $\frac{IT14}{2}$.

1.436.3 - 24.3 - 306

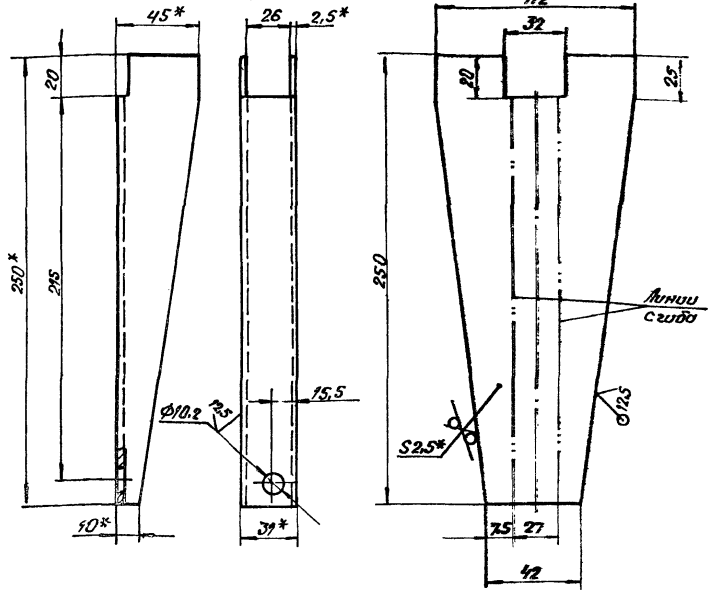
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гударева	Зуб	16.08.91			0.04	1:1
Проб.		Лебедев	Зуб	16.08.91				
Т.контр.		Воронцов	Зуб	16.08.91				
Г.контр.		Вороженин	Зуб	16.08.91				
Н.контр.		Михайлов	Зуб	16.08.91				
Умб		Павлов	Зуб	16.08.91				
Лист 2/25 ГОСТ 19903-74 К ДК 36084 ГОСТ 16523-89						ВНИИТстальконструкция Уральский филиал		

1.436.3-24.3-307

√/√

1.436.3-24.3-307 - изображено

1.436.3-24.3-307-01 - зеркальное отражение



- * Размеры для справок.
- Н14; н14; $\pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-307

Кронштейн

№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Выполн	Губарева	Ильин	11.06.91
Проб	Лебедев	Ильин	2.06.91
Т.контр	Варонцова	Ильин	11.06.91
Г.К.П.	Фергантова	Ильин	13.06.91
Н.контр	Ольховская	Ильин	13.06.91
Утв.	Лебедев	Ильин	12.2.91

Лист	Косса	Масштаб
2	0.37	1:2
Лист		Листов
Лист 2 / 2.5 ГОСТ 19903-74		Листов 1
Лист 2 / К ОК 360 В4 ГОСТ 16523-89		Листов 1

Листов 1
Листов 1
Листов 1
Листов 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечан
				<u>Документация</u>		
А4			1.436.3-24.3-400СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.436.3-24.3-410	Кронштейн	1	
А4	2		1.436.3-24.3-420	Направляющая	2	
				<u>Детали</u>		
А4	4		1.436.3-24.3-401	Рычаг	1	
А4	5		1.436.3-24.3-402	Ось	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Винт ВМ5-69 + 35.56 ГОСТ 17474-80	8	
		10		Гайка М5-6Н.6 ГОСТ 5916-70	8	

1.436.3 - 24.3 - 400

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Губарева	243-400	ВМЯ	
Проб	Левобев		ВМЯ	
ГКП	Березин		ВМЯ	
В.Копер	Полковник		ВМЯ	

Прибор
состоявшийся 709

Лист	Лист	Лист-116
	1	2

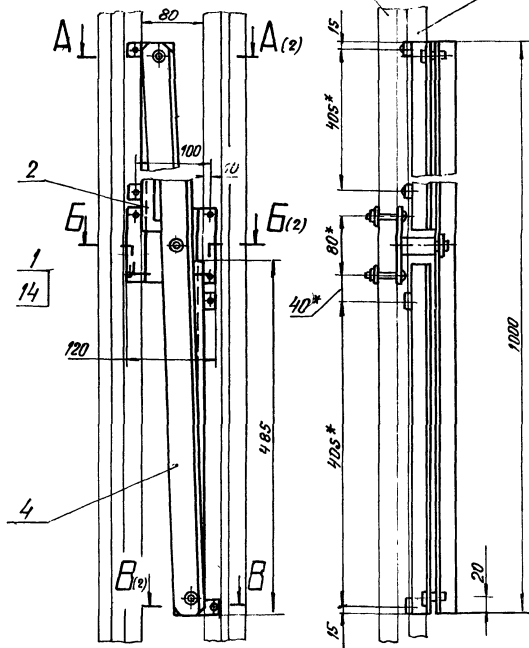
ВНИМАНИЕ! Только конструктив
Чертежи не выдают

Формат	Тона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечан
		12		Шайба 5.02 СтЗп ГОСТ 11371-78	8	
		14		Шайба 10.02 СтЗ ГОСТ 9649-78	3	
		16		Шпиль 2.5 x 20 ГОСТ 397-79	2	

1.436.3-24.3-400СБ

Переллет

Фромужо



1. * Размеры для исполнения, остальные для справок.
2. Под винты паз. В сверлить отверстия диаметром 5,8мм.
3. $\pm \frac{1}{2}$.

1.436.3-24.3-400СБ

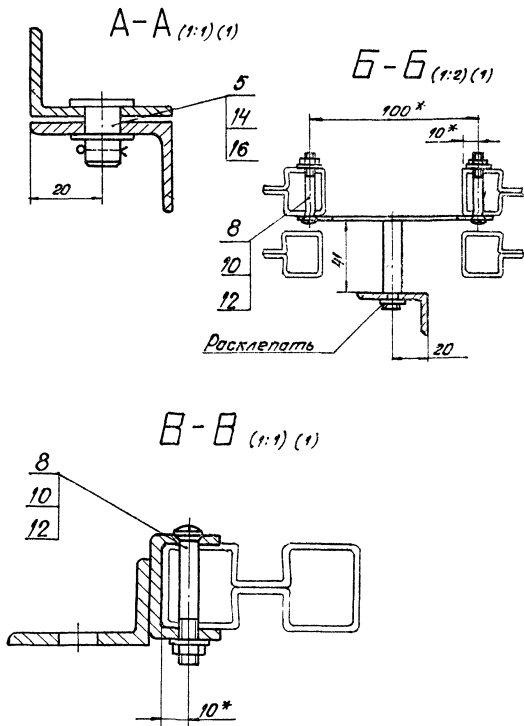
Прибор
фромужный ПФ1.
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	3,1	1:5
Лист 1	Листов 2	

ВНИМАНИЕ! Итальянская конструкция
Челябинский филиал

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Губарева	Л.С.	11.06.91
Пров.		Лебедев	Л.С.	11.06.91
Т.контр.		Вранцова	Ж.	12.06.91
Г.К.П.		Федоронтов	Ф.	13.06.91
Н.контр.		Ольховская	В.	14.06.91

В.М.Тюбин Подп. и дата
В.М.Тюбин Подп. и дата
В.М.Тюбин Подп. и дата



Инвент. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		1.436.3 - 24.3 - 400-01СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1.436.3 - 24.3 - 410-01	Кронштейн	1	
			<u>Детали</u>		
А4	2	1.436.3 - 24.3 - 401	Рычаг	1	
А4	3	1.436.3 - 24.3 - 402	Ось	2	
А4	4	1.436.3 - 24.3 - 411	Угольник	2	
			<u>Сборочные единицы</u>		
	7		Шайба 10.02 Ст 3		
			ГОСТ 9649 - 78	3	
	8		Шпунт 2.5 x 20		
			ГОСТ 397 - 79	2	

1 436.3 - 24.3 - 400 - 01

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Лебедев	СМЗ	16.06.91	
Проб.	Лебедев	Диа	6.06.91	
ГКП	Феррари	Фирм	18.06.91	
Н контро	Ильковская	С.С.	23.06.91	
Чтв	Лебедев		18.06.91	

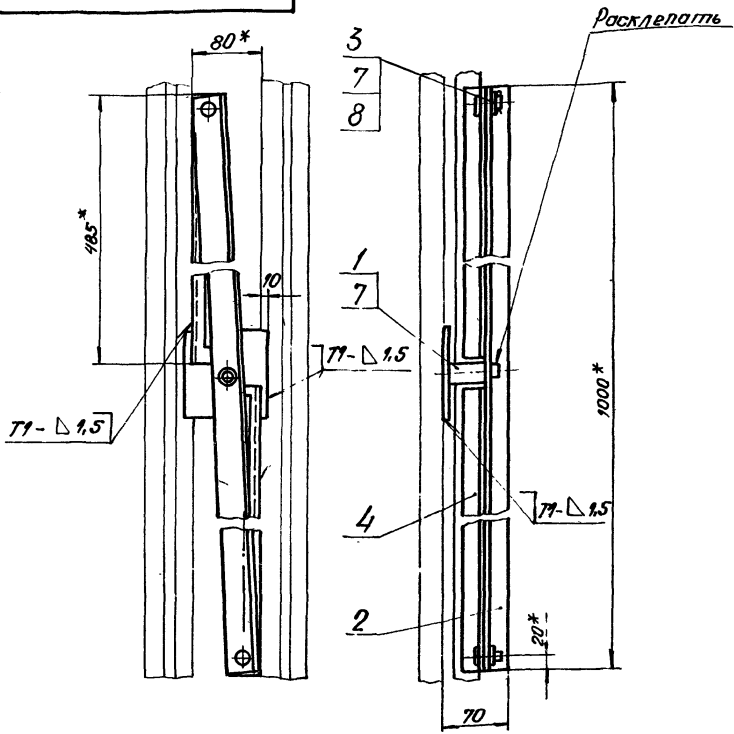
Прибор
фронтальный ПФР 1.1

Лист	Лист	Листов
		1

ВНИКТИ стал.конструкция
Челябинский филиал

№ 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

1.436.3-24.3-400-01 СБ



1. Электрод типа 942 ГОСТ 9461-75.
2. Сварные швы по ГОСТ 94779-76
- 3.* Размеры для справок.

1.436.3-24.3-400-01 СБ

Имя	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Азгаров	Губарева	1.06.91		11.06.91
Проб.	Лебедев	11.06.91		11.06.91
Т.контр.	Ворошилова	11.06.91		11.06.91
Г.КП	Зеролюбов	11.06.91		11.06.91
Н.контр.	Ольховская	11.06.91		11.06.91
Утв.	Лебедев	11.06.91		11.06.91

Прибор
 фромужный ПФ.1.
 Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	3,05	1:5
Лист	Листов 1	

НИИКТ Металлконструкция
 Челябинский филиал.

Формат	Зона	Мас.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				<u>Документация</u>		
А4			1436.3 - 24.3 - 410СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1436.3 - 24.3 - 405	Планка	1	
А4	2		1.436.3 - 24.3 - 406	Ось	1	

№№ листов
 Подп и дата
 Вып. №№ листов
 Подп и дата
 Подп и дата

1.436.3 - 24.3 - 410

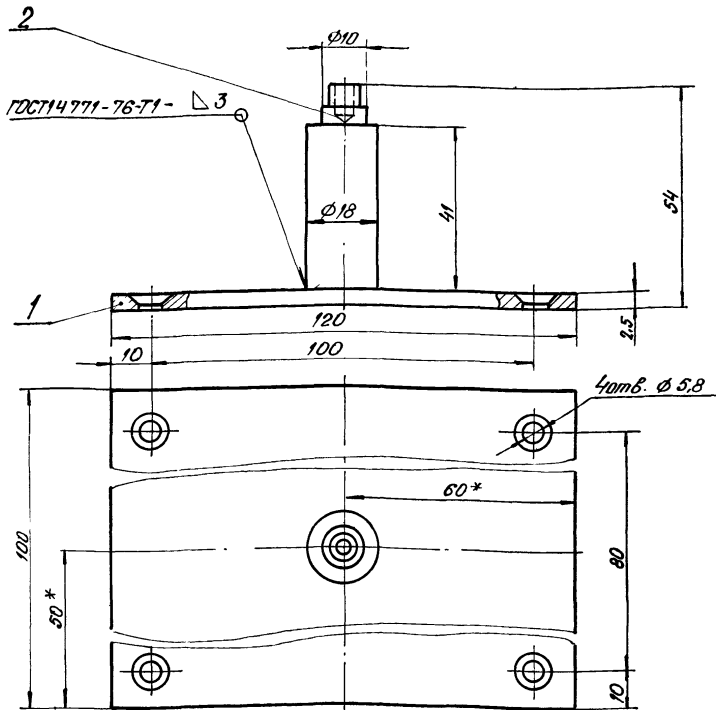
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.	Губарева	Лев	Лев	15.06.91
Проф.	Лебедев	Лев	Лев	15.06.91
ГКП	Феропантов	Лев	Лев	18.06.91
Н.контр	Ольховская	Лев	Лев	18.06.91
Упр	Лебедев	Лев	Лев	18.06.91

Бронштейн

Лит	Лист	Листов
		1

ВИАКТИСтальконструкция
 Челябинский филиал

1.436.3-24.3-410 СБ



1. Электрод типа 942 ГОСТ 9467-75.
2. * Размеры для исполнения, остальные для справок.
3. $\pm \frac{1714}{2}$

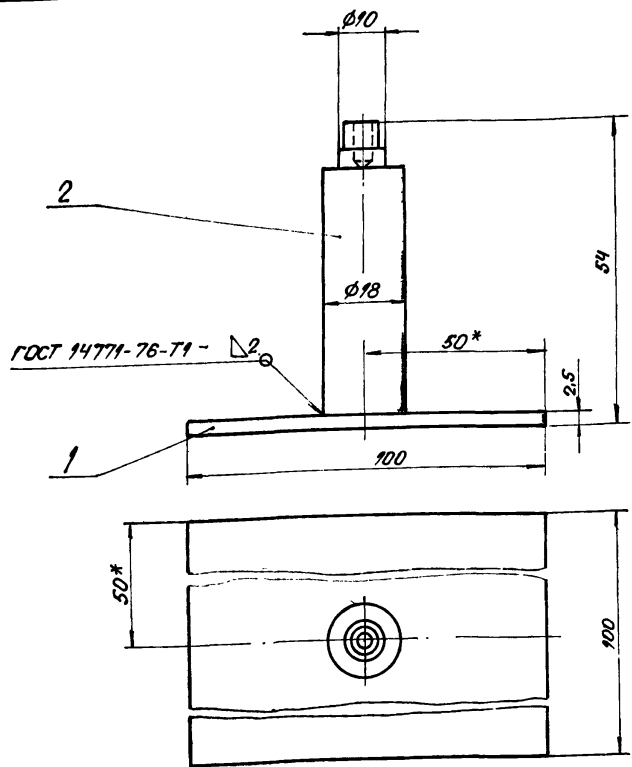
1.436.3-24.3-410 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Кронштейн.
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0.31	1:1
Лист		Листов 1
ВНИИТ Итальянская структура Челябинский филиал		

1 436.3 - 24.3 - 410 - 01 СБ



- 1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 2 * Размеры для исполнения, остальные для справок.

1.436.3-24.3-410-01 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Кронштвйн.
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0,36	1:1
Лист		Листов 1
ВПКТИстальконструкция		
Уелябинский филиал		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A4			1.436.3 - 24.3 - 420/08	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		1.436.3 - 24.3 - 411	Угольник	1	
A4	2		1.436.3 - 24.3 - 412	Скоба	2	

Вып. № 10-194, Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Изм	Лист	№ докум	Лист	Дата
Разработ.	Губарева	СШ	16	16.09.91
Провер.	Лебедев	СШ	16	16.09.91
ГКП	Феропантов	Фероп	18	06.91
Инженер	Пылаевская	СШ	18	06.91
Инженер	Левина	СШ	18	06.91

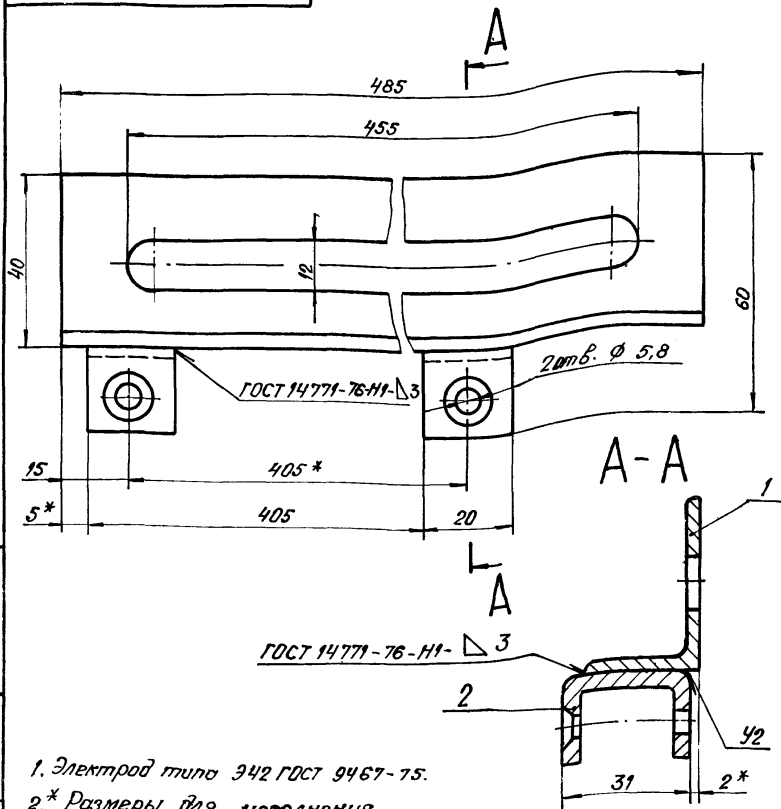
1 436 3 - 24.3 - 420

Направляющая

Лист	Лист	Листов
		1

ВНИМАТЕЛЬНО КОНСТРУКЦИЯ
Челябинский филиал

1436.3-24.3-420 СБ



1. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 2.* Размеры для исполнения, остальные для справок.
3. Н14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-420 СБ

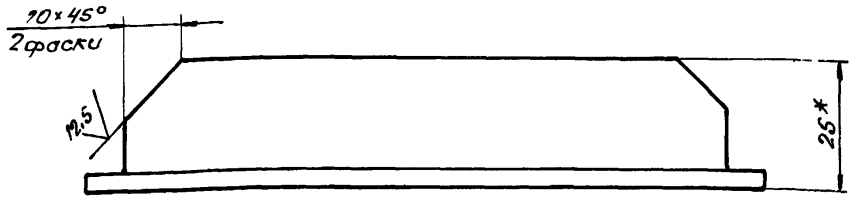
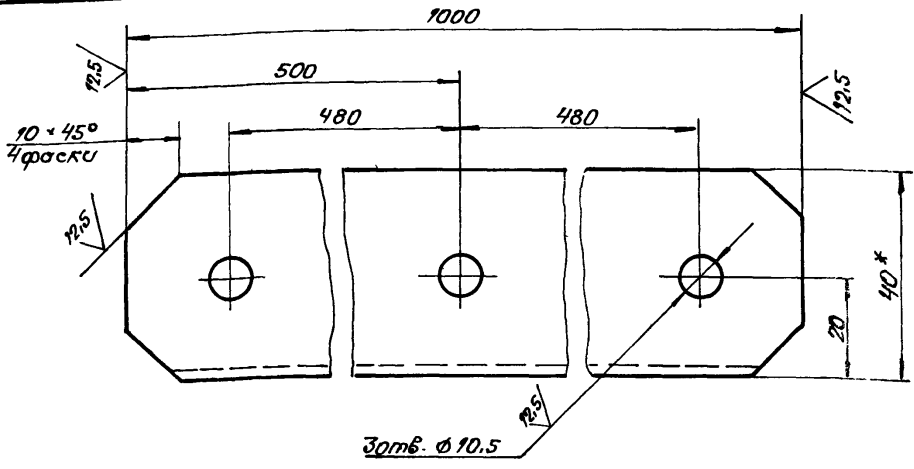
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Губарева	И.И.И.	И.И.И.
Провер		Лавров	И.И.И.	И.И.И.
Инж		Воронилов	И.И.И.	И.И.И.
КП		Фермантов	И.И.И.	И.И.И.
Инж		Ольховская	И.И.И.	И.И.И.
Провер		Лавров	И.И.И.	И.И.И.

Направляющая.
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	0,64	1:1
Лист	Листов 1	
ВИАТИ. Исполнительная. Уфадинский филиал		

1 436.3 - 24.3 - 401

(✓) (✓)



- 1. * Размеры для справок.
- 2. $H14, h14, \pm \frac{1714}{2}$.

1. 436.3 - 24.3 - 401

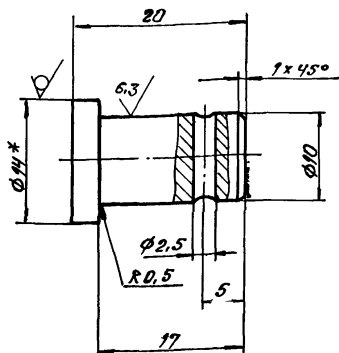
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разработ		Губарева	Чибр	16.06.91
Проб.		Лебедев	Фин	16.06.91
Т.контр		Ворожикова	Фин	18.06.91
Г.К.П		Феропонтов	Фин	18.06.91
И.контр		Ольховская	Фин	20.06.91
Чтв		Лебедев	Фин	20.06.91

Рычаг

Лист	Масса	Масштаб
	1,46	1:1
Лист	Листов 1	

Узелок 40x25x3-В ГОСТ 8510-86
Ст3-1 ГОСТ 535-88

ВНИКТИстальконструкторско
Челябинский а.л.мил



1.* Размер для справок.

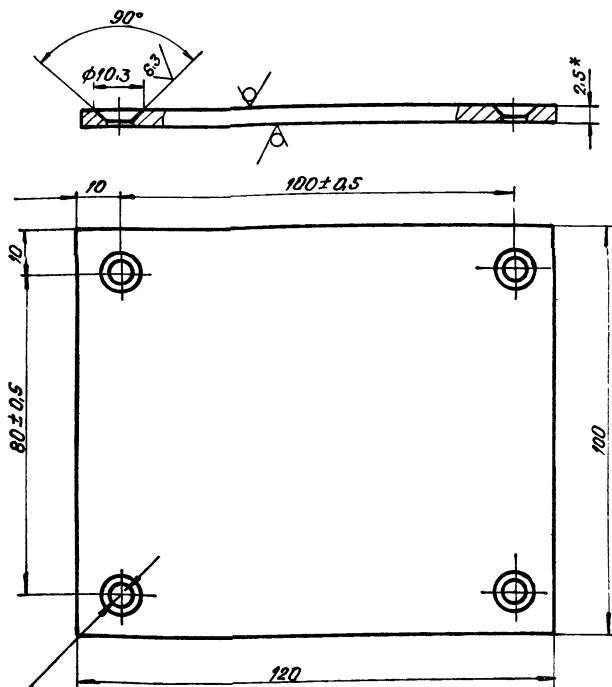
2. H14, h14; $\pm \frac{1794}{2}$

1.436.3-24.3-402

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Губарева	СМ/2	16.06.91				0.013	2:1
Проб.	Левинев	ТМ	16.06.91					
Т.контр.	Воронцова	Л/м	16.06.91			Лист	Листа 61	
ГКП	Фероплатов	Фероплат	18.05.91		Круж 14-81 ГОСТ 2590-88 Ст3-1 ГОСТ 535-88	ВНИИМетальконструкция Челябинский филиал		
И.контр.	Ольховская	Ольховская	16.06.91					
Чтб.	Левинев	Л/м	16.06.91					

1436.3-24.3-405

12.5 (✓)

4 отв. $\phi 5.8$

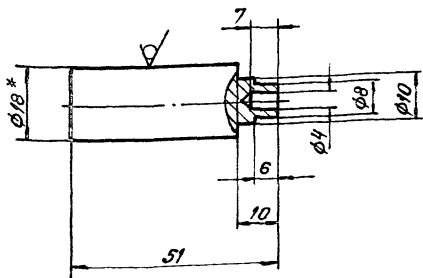
1. * Размер для справок.

2. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-405

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листы	Масса	Масштаб
Разраб.	Губарева	ИИ-2	И.В.91				
Проб.	Лейкозев	ИИ-5	В.И.И				
Г.контр.	Воронцов	ИИ-3	И.И.И		Листы		Листов
Г.КП	Ферганов	ИИ-4	И.И.И				
И.контр.	Лейкозев	ИИ-1	И.И.И		Листы	2 / 2.5 ГОСТ 19903-74	
Чтв.	Лейкозев	ИИ-2	И.И.И		К ОК 36084 ГОСТ 16523-89		ВНИИТеплоэнергостроения Челябинский филиал

ПЛОТКО



1. * Размер для справок
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

1.436.3-24.3-406

Ось

№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Дизайн	Губарева	Губарева	11.06.81
Проб.	Тейтс	Тейтс	2.08.81
Контр.	Вороница	Вороница	21.09.81
КП	Феррантов	Феррантов	13.06.81
Контр.	Ольховская	Ольховская	13.06.81

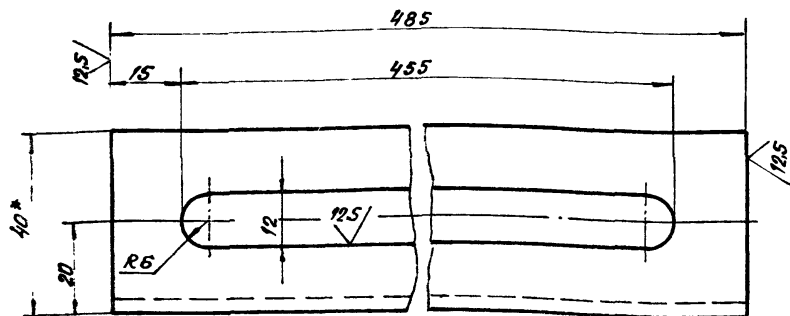
Круг 18-В ГОСТ 2590-88
Ст3-1 ГОСТ 535-88

Лист	Масса	Масштаб
	0,085	1:1
Лист	Листов 1	

ВНИКТИ сталь конструкция
Челябинский филиал

1.436.3-24.3-411

✓

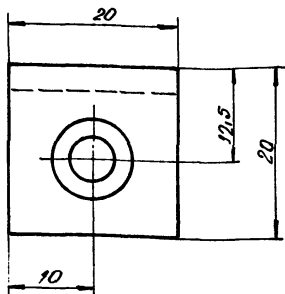
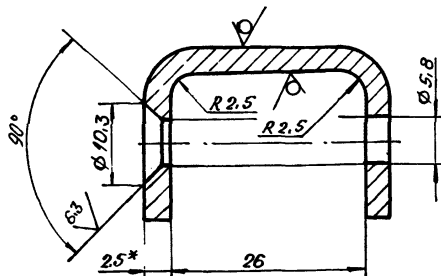


1. * Размер для справок.

2. $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

1.436.3-24.3-411

Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Губарева	12.7	11.6.91			0,59	1:1
Проб.	Лебедев	12.7	11.6.91				
Т.контр.	Варонцова	12.7	11.6.91				
Г.к.п.	Федоткин	12.7	11.6.91				
Исполн.	Лебедев	12.7	11.6.91				
Утв.	Лебедев	12.7	11.6.91				
Удельник					Лист	Листов 51	
Серия 40x25x3 ВГДСТ 8510-86 Ст 3-1 ГОСТ 535-88					ВНИИТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ УДЕЛЬНИКОВ		



1. * Размер для справок.
2. Длина развертки 63 мм.
3. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

1.436.3-243-412

Скоба

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Губарева	И.И.	12.06.91
Проб.		Лебедев	-	12.06.91
Т.контр.		Вранцова	И.И.	12.06.91
Г.К.П.		Фердинандов	Ф.Ф.	12.06.91
Н.контр.		Ольховская	И.И.	12.06.91
Утв.		Лебедев	И.И.	12.06.91

Лит.	Масса	Масштаб
	0,024	2:1
Лист		Листов 6!
2/ 2.5 ГОСТ 19903 - 74		
лист КОК 36084 ГОСТ 16523-89		

ВНИКТИ-сталь конструктория		
Челябинский филиал		