

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

СЕРИЯ 3.820.2-44

**ПОДЪЕМНИКИ ВИНТОВЫЕ
ДЛЯ ЗАТВОРОВ ГИДРОТЕХНИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 тс.
МОДЕЛИ В-83**

ВЗАМЕН ТИПОВОГО ПРОЕКТА 820-165

ВЫПУСК 15

**ПОДЪЕМНИК ДВУХВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 2×10 тс.
МАРКИ 20 ЭВД**

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-44

ПОДЪЕМНИКИ ВИНТОВЫЕ
ДЛЯ ЗАТВОРОВ ГИДРОТЕХНИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 тс. МОДЕЛИ В-83

ВЫПУСК 15

ПОДЪЕМНИК ДВУХВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 2×10 тс. МАРКИ 20 ЭВД

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Выпуск 0 - Пояснительная записка и габаритные чертежи подъемников
Выпуск 1 - Подъемник *одновинтовой* с ручным приводом г.п. 0,5 тс. Марки 0,5 В
Выпуск 2 - Подъемник *одновинтовой* с ручным приводом г.п. 1,0 тс. Марки 1 В
Выпуск 3 - Подъемник *одновинтовой* с ручным приводом г.п. 2,5 тс. Марки 2,5 В
Выпуск 4 - Подъемник *двухвинтовой* с ручным приводом г.п. 2×2,5 тс. Марки 3 ЭВД
Выпуск 5 - Подъемник *одновинтовой* с ручным приводом г.п. 5 тс. Марки 5 В
Выпуск 6 - Подъемник *двухвинтовой* с ручным приводом г.п. 2×5 тс. Марки 10 ЭВД
Выпуск 7 - Подъемник *одновинтовой* с ручным приводом г.п. 10 тс. Марки 10 В
Выпуск 8 - Подъемник *двухвинтовой* с ручным приводом г.п. 2×10 тс. Марки 20 ЭВД
Выпуск 9 - Подъемник *одновинтовой* с электроприводом г.п. 1,0 тс. Марки 1 ЭВ
Выпуск 10 - Подъемник *одновинтовой* с электроприводом г.п. 2,5 тс. Марки 2,5 ЭВ
Выпуск 11 - Подъемник *двухвинтовой* с электроприводом г.п. 2×2,5 тс. Марки 3 ЭВД
Выпуск 12 - Подъемник *одновинтовой* с электроприводом г.п. 5 тс. Марки 5 ЭВ
Выпуск 13 - Подъемник *двухвинтовой* с электроприводом г.п. 2×5 тс. Марки 10 ЭВД
Выпуск 14 - Подъемник *одновинтовой* с электроприводом г.п. 10 тс. Марки 10 ЭВ
Выпуск 15 - Подъемник *двухвинтовой* с электроприводом г.п. 2×10 тс. Марки 20 ЭВД
Выпуск 16 - Подъемник *одновинтовой* с электроприводом г.п. 20 тс. Марки 20 ЭВ
Выпуск 17 - Электропривод *винтовых* подъемников

РАЗРАБОТАНА
ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОМК
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



Зейнгорн Ф.Я.
Филоненко Г.И.
Нагаев Р.И.

УТВЕРЖДЕНА Минводхозом СССР и
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
„СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“
ПРОТОКОЛ №551, ОТ 25 НОЯБРЯ 1983 г.
ПРИКАЗ № 328, ОТ 28 МАЯ 1984 г.

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Имя, инициалы, дата, лист и дата, номер инв. № докум. Подп. и дата

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД	26.058.ПВ.150.000	5
Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД		
Сборочный чертеж.	26.058.ПВ.150.000 СБ	7
Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД		
Габаритный чертеж	26.058.ПВ.150.000 ГЧ	9
Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД		
Ведомость спецификаций	26.058.ПВ.150.000 ВД	10
Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД		
Ведомость покупных изделий	26.058.ПВ.150.000 ВП	11
Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД		
Инструкция по монтажу и эксплуатации	26.058.ПВ.150.000 ИЭ	14
Редуктор 23Р-4	26.058.ПВ.151.000	18
Редуктор 29Р-4		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.151.000 СБ	20
Узел фланца	26.058.ПВ.151.100	22
Узел фланца		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.151.100 СБ	23
Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.042.100	24
Узел вал-шестерни 1ВШ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.042.100 СБ	25
Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.ПВ.121.200	26
Колесо зубчатое коническое в сборе		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.200 СБ	27
Вилка	26.058.ПВ.121.300	28
Вилка		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.300 СБ	29

Наименование	Обозначение	Стр.
Втулка	26.058.ПВ.121.400	30
Втулка		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.400 СБ	31
Крышка	26.058.ПВ.121.500	32
Крышка		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.500 СБ	33
Вал соединительный	26.058.ПВ.152.000	34
Вал соединительный		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.152.000 СБ	35
Узел грузовой части	26.058.ПВ.071.000	36
Узел грузовой части		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.071.000 СБ	37
Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.071.100	38
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.071.100 СБ	39
Узел грузовой части	26.058.ПВ.081.000	40
Узел грузовой части		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.081.000 СБ	41
Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.081.100	42
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.081.100 СБ	43
Кожух винта 80 (левый)	26.058.ПВ.083.000	44
Кожух винта 80 (левый)		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.083.000 СБ	45
Рукоятка Р5	26.058.ПВ.084.000	46
Рукоятка Р5		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.084.000 СБ	47

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.820.2-44 26.058.ПВ.150.000 ДС	Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД	Лист	Лист	Листов
Разработчик	См. инв. № докум.	С. Савельев	26.05.82	1			1	3	
Проб.	Семанберов	26.05.82							
Исполнитель	Насосов	26.05.82							
Н. Конст.	Майский	26.05.82							
Утв.	Насосов	26.05.82							

Содержание
Копирован *И.И.И.*

Формат А3

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

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

Наименование	Обозначение	Стр.
Кожух винта 80	26.058.ПВ.142.000	48
Кожух винта 80		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.142.000 СБ	49
Кожух	26.058.ПВ.073.100	50
Кожух		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.073.100 СБ	50
Кожух составной	26.058.ПВ.073.200	51
Кожух составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.073.200 СБ	51
Желоб составной	26.058.ПВ.073.210	52
Желоб составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.073.210 СБ	52
Реле грузовое 10 ГРТ	26.058.ПВ.143.000	53
Реле грузовое 10 ГРТ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.143.000 СБ	54
Корпус	26.058.ПВ.143.100	55
Корпус		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.143.100 СБ	55
Узел вал-шестерни 2Вш	26.058.ПВ.062.100	57
Узел вал-шестерни 2Вш		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.062.100 СБ	58
Пробка	26.058.ПВ.031.004	59
Прокладка	26.058.ПВ.031.005	59
Кольцо	26.058.ПВ.035.005	60
Косынка	26.058.ПВ.035.006	60
Прокладка	26.058.ПВ.042.012	61
Вал-шестерня	26.058.ПВ.042.101	62
Корпус-подшипника	26.058.ПВ.042.102	63
Втулка	26.058.ПВ.042.103	63
Кольцо стопорное	26.058.ПВ.042.104	64
Втулка	26.058.ПВ.044.001	65
Полоса	26.058.ПВ.044.002	65

Наименование	Обозначение	Стр.
Болт	26.058.ПВ.060.003	66
Полумуфта	26.058.ПВ.060.001	67
Сухарь	26.058.ПВ.060.002	67
Вал-шестерня	26.058.ПВ.062.101	68
Цапфа	26.058.ПВ.064.001	69
Винт грузовой	26.058.ПВ.070.001	70
Винт грузовой	26.058.ПВ.070.001-01	70
Корпус	26.058.ПВ.071.001	71
Крышка корпуса	26.058.ПВ.071.002	72
Кольцо регулировочное	26.058.ПВ.071.003	72
Гайка грузовая	26.058.ПВ.071.101	73
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.062.001	74
Фланец	26.058.ПВ.073.001	75
Желоб	26.058.ПВ.073.101	48
Гайка грузовая	26.058.ПВ.081.101	76
Труба	26.058.ПВ.083.001	44
Корпус отдушины	26.058.ПВ.092.017	77
Крышка отдушины	26.058.ПВ.092.018	77
Диск регулировочный	26.058.ПВ.094.005	78
Гайка	26.058.ПВ.094.005	78
Втулка	26.058.ПВ.094.007	79
Втулка	26.058.ПВ.094.008	79
Уголок	26.058.ПВ.094.009	80
Хомут	26.058.ПВ.094.010	80
Крышка	26.058.ПВ.094.011	81
Винт	26.058.ПВ.094.012	81
Ось	26.058.ПВ.113.001	82
Труба	26.058.ПВ.113.002	82
Вал-шестерня	26.058.ПВ.121.002	83
Корпус	26.058.ПВ.121.003	84

				3.820.2-44	
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	26.058.ПВ.150.000.ДС	лист
					2

Копировал: В.М.Д.

Формат А3

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

Издательство Подол и Облгосиздат Киев № 10001 Подол и Облгосиздат Киев № 10001 Подол и Облгосиздат Киев № 10001

Наименование	Обозначение	Стр.
Поддон	26.058.ПВ.121.004	86
Колесо зубчатое цилиндрическое	26.058.ПВ.121.005	87
Муфта кулачковая	26.058.ПВ.121.007	89
Рукоятка	26.058.ПВ.121.008	90
Втулка	26.058.ПВ.121.009	90
Втулка	26.058.ПВ.121.010	91
Втулка	26.058.ПВ.121.011	91
Втулка	26.058.ПВ.121.012	92
Крышка	26.058.ПВ.121.013	92
Кальцо	26.058.ПВ.121.014	93
Кальцо	26.058.ПВ.121.015	93
Прокладка	26.058.ПВ.121.016	94
Прокладка	26.058.ПВ.121.017	94
Прокладка	26.058.ПВ.121.018	61
Шайба	26.058.ПВ.121.103	95
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.121.201	96
Втулка	26.058.ПВ.121.202	96
Валик	26.058.ПВ.121.301	97
Сухарь	26.058.ПВ.121.302	28
Щека	26.058.ПВ.121.303	97
Втулка	26.058.ПВ.121.401	98
Фланец	26.058.ПВ.121.402	98
Крышка	26.058.ПВ.121.501	99
Втулка	26.058.ПВ.121.502	99
Диафрагма	26.058.ПВ.123.001	100
Трубка	26.058.ПВ.123.002	100
Гайка	26.058.ПВ.123.003	101
Гайка	26.058.ПВ.123.004	101
Лист верхний	26.058.ПВ.140.001	102
Прокладка	26.058.ПВ.140.002	102
Лист нижний	26.058.ПВ.140.003	66

Наименование	Обозначение	Стр.
Труба	26.058.ПВ.151.001	75
Вал- шерстерня	26.058.ПВ.151.001	103
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.121.006	88
Фланец	26.058.ПВ.131.101	104
Шестерня коническая	26.058.ПВ.151.101	105
Труба	26.058.ПВ.152.001	69
Приложение: установка датчика	ДПМ1.000.000.000 М4.	108

Перечень
ГОСТ об, примененных в проекте

ГОСТ 103-75	ГОСТ 4543-71*	ГОСТ 11371-78
ГОСТ 380-71*	ГОСТ 5264-80	ГОСТ 13754-81
ГОСТ 397-79*	ГОСТ 5315-70*	ГОСТ 13755-81
ГОСТ 481-80	ГОСТ 5918-73*	ГОСТ 13940-80
ГОСТ 493-79	ГОСТ 6402-70*	ГОСТ 13941-80
ГОСТ 535-79	ГОСТ 6874-75	ГОСТ 14034-74*
ГОСТ 1050-74**	ГОСТ 7338-77*	ГОСТ 14637-79
ГОСТ 1412-79	ГОСТ 7738-77*	ГОСТ 14775-79
ГОСТ 1476-75*	ГОСТ 7798-70*	ГОСТ 15878-79
ГОСТ 1477-75*	ГОСТ 8338-75	ГОСТ 16037-80
ГОСТ 1483-75*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 16523-70*
ГОСТ 1491-80	ГОСТ 8732-78	ГОСТ 17473-80
ГОСТ 1585-79	ГОСТ 8731-74*	ГОСТ 17475-80
ГОСТ 1643-81	ГОСТ 8733-74*	ГОСТ 19523-81*
ГОСТ 2590-71*	ГОСТ 8734-75*	ГОСТ 19853-74
ГОСТ 3057-79	ГОСТ 8752-79	ГОСТ 19903-74*
ГОСТ 3128-70*	ГОСТ 8790-79	ГОСТ 22034-76*
ГОСТ 3129-70*	ГОСТ 9347-74*	ГОСТ 23360-78
ГОСТ 3282-74*	ГОСТ 9649-78	

26.058 ПВ/150.000 СБ

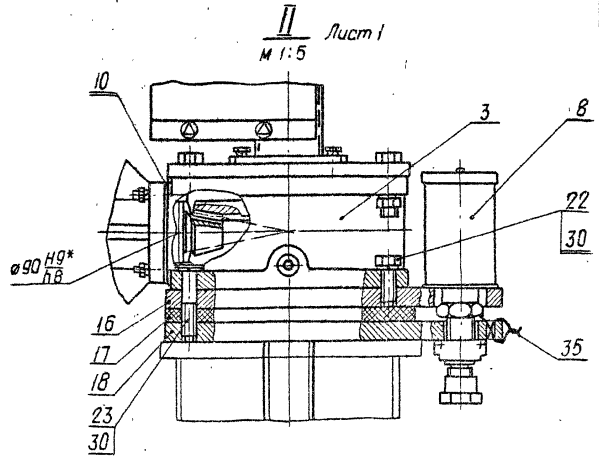
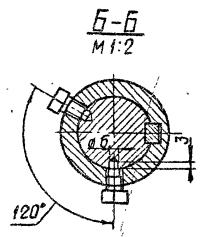
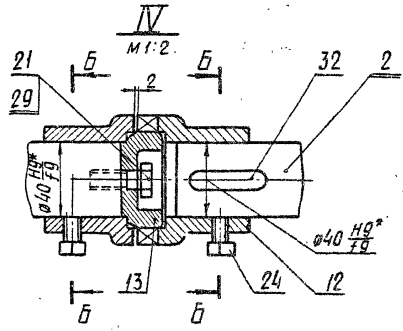
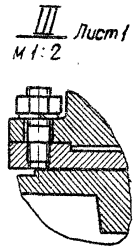
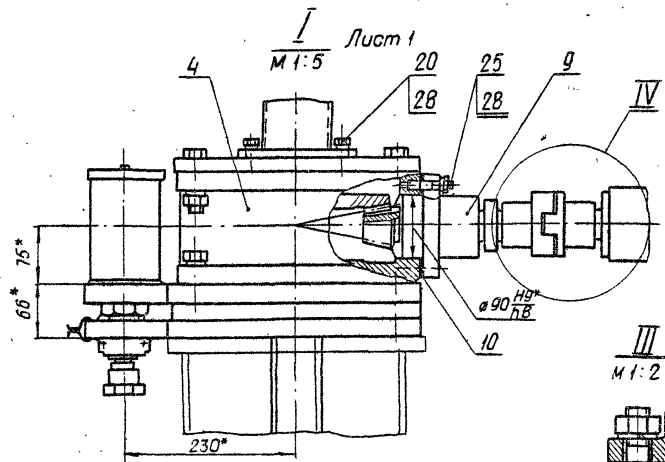
Таблица 2

Теоретическая масса подъемников

H _x в м	H ₀ в м					
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	4,9
	Масса 1 шт. без учета электроаппаратуры, кг.					
2,0	611	661	711	761	811	852
2,5		645	694	744	794	834
3,0			677	727	777	817
3,5				719	759	799
4,0					741	781
4,5						762

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Удобрение, Лист, таблица, Взлом и др. № 1000, Лист, и дата



				3.820.2-44		26.058 ПВ, 150.000 СБ	
Изм	Лист	И докум.	Лист	Дата	Подъемник обухвинтовой с электроприводом		
Разраб	Саргучаев	1	1	10.08.88	г		
Пров	Иванов	1	1	12.08.88	г.п. 10 тн, Марки 20.98Д		
Т.контр	Грош			19.08.88	Сборочный чертеж		
П.инж.	Ногов			25.08.88	Лист	2	Листов
Н.контр	Мойшихин			25.08.88			
Утв	Филипенко			26.08.88			

Копировал: Шенд

Формат А3

26.058.ПВ.150.000.ГЧ

Выпуск 15
Серия 3.8202-44

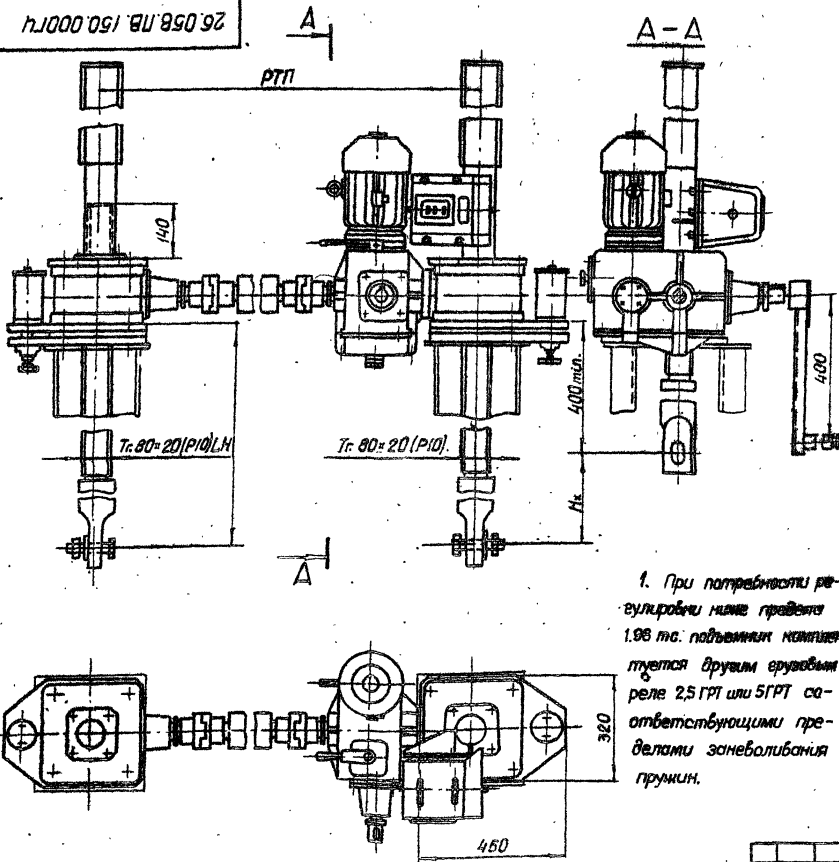


Таблица 1
Техническая характеристика подъемника

Ревья грузового винта	Усилие в тс. на приводной палочке		№ в м.	Электр. привод	Станция управления	Усилие на рукоятке при 1 в квс	Время подъема зазора на 1 м. в мин.
Т. 60-20(Р)	2x10	2x10	4,9	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	50	5
				исп. № 26 кбт.	И.С.100.06.1 - 2974 У1		40

Таблица 2

Данные на заказ по зазору

Усилие палочное потребное втс.	Пз
Усилие регулировки грузового реле втс.	Р
Расстояние от подошвы подъемника до оси проушины опущенного зазора в м	Н0
Полный ход зазора в м.	Нх
Расстояние между точками подвеса зазора	РТП
Датчик ДПМ 1 Шов. гр. винта	Р
Теоретическая масса подъемника	Q

Таблица 3

Теоретическая масса подъемников при РТП - 4 м.

Нх, в м	Н0 в м					
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	4,9
	Масса 1шт без учета электротемпературы, кг.					
2,0	511	551	711	751	811	852
2,5		545	684	744	794	834
3,0			677	727	717	817
3,5				719	759	799
4,0					741	781
4,5						762

1. При необходимости регулировки нитей привода 1.98 тс. подъемник комплектуется другим грузовым реле 2,5 ГРТ или 5 ГРТ соответствующими пределями занеболитания пружин.

2. Регулировку грузового реле произвести по потребному палочному усилию (см. таб 2).

				3.8202-44		26.058.ПВ.150.000.ГЧ	
Изм	Лист	№ докум	Подп	Изм	Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x10 тс. Марки 2038В		
Разраб	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	Лист	Масса	Масштаб
Пров	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	Я	см таб 3	1:10
Т. контр	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	Габаритный чертеж.		
И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	Лист	Листов 1	
И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1			
И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1			
И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1	И.С.100.06.1			

Копирован 15.04.04

Формат А3

Изм. №, лист, дата, разработчик, исполнитель, подписи, дата

Выпуск 10

Серия 3.820.2-44

№ докум. Листы и детали
 № инв. № табл. № докум. Листы и детали
 № инв. № табл. № докум. Листы и детали

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит			Примечание
			Обозначение	Кол	Общее кол.	
1	26.058.ПВ.150.000	Подъемник двухвинтовой гл. 2x10тс. марки 20 38Д			1	
2	26.058.ПВ.151.000	Редуктор 23Р-4	26.058.ПВ.150.000	1	1	
3	26.058.ПВ.152.000	Вал соединительный	26.058.ПВ.150.000	1	1	
4						
5	26.058.ПВ.071.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.150.000	1	1	
6	26.058.ПВ.081.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.150.000	1	1	
7	26.058.ПВ.083.000	Кожух винта 80 (левый)	26.058.ПВ.150.000	1	1	
8	26.058.ПВ.084.000	Рукоятка Р5	26.058.ПВ.150.000	1	1	
9	26.058.ПВ.142.000	Кожух винта 80	26.058.ПВ.150.000	1	1	
10	26.058.ПВ.143.000	Реле грузовое 10ГРТ	26.058.ПВ.150.000	1	1	
11						
12	26.058.ПВ.062.100	Узел вал-шестерни 2ВШ	26.058.ПВ.150.000	1	1	
13	26.058.ПВ.151.100	Узел фланца	26.058.ПВ.150.000	1	1	
14	26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.150.000	1	1	
15	26.058.ПВ.121.200	Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.ПВ.150.000	1	1	
16	26.058.ПВ.121.300	Вилка	26.058.ПВ.150.000	1	1	
17	26.058.ПВ.121.400	Втулка	26.058.ПВ.150.000	1	1	
18	26.058.ПВ.121.500	Крышка	26.058.ПВ.150.000	1	1	
19	26.058.ПВ.071.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.071.000	1	1	
20	26.058.ПВ.081.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.081.000	1	1	
21	26.058.ПВ.073.100	Кожух	26.058.ПВ.142.000	1	1	
22	26.058.ПВ.073.200	Кожух составной	26.058.ПВ.142.000	1	2	
23	26.058.ПВ.073.210	Экзельб составной	26.058.ПВ.073.200	1	4	
24	26.058.ПВ.143.100	Корпус	26.058.ПВ.143.000	1	1	

3.820.2-44
 26.058.ПВ.150.000 ВС

Изм/лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	Саргушев	В.В.	1980
Проб	Скандеров	В.В.	1980
на чертеже	Насред	В.В.	1980
и контур	Мелькин	В.В.	1980
утв	Филаненко	В.В.	1980

Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2x10тс марки 20 38Д
 Ведомость спецификаций

Лит	Лист	Листов
А	1	1

Копировал [подпись]

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Лист № 001, 002, 003, 004, 005, 006, 007, 008, 009, 010, 011, 012, 013, 014, 015, 016, 017, 018, 019, 020, 021, 022, 023, 024, 025, 026, 027, 028, 029, 030, 031, 032, 033, 034, 035, 036, 037, 038, 039, 040, 041, 042, 043, 044, 045, 046, 047, 048, 049, 050, 051, 052, 053, 054, 055, 056, 057, 058, 059, 060, 061, 062, 063, 064, 065, 066, 067, 068, 069, 070, 071, 072, 073, 074, 075, 076, 077, 078, 079, 080, 081, 082, 083, 084, 085, 086, 087, 088, 089, 090, 091, 092, 093, 094, 095, 096, 097, 098, 099, 100

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куба входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплекте	на рекультивацию	всего	
1										
2	<u>Подшипники</u>									
3										
4	Подшипник ВП24		ГОСТ 6874-75		26.058.ПВ.071.000	4			4	
5	09		ГОСТ 6338-75		26.058.ПВ.151.000	1			1	
6	204				26.058.ПВ.151.000	2			2	
7										
8	<u>Крепежные изделия</u>									
9										
10	Болт М6×16.66.0125		ГОСТ 7798-70*		26.058.ПВ.151.000	10			10	
11	М8×20.66.0125				26.058.ПВ.151.000	12			12	
12	М10×25.66.0125				26.058.ПВ.150.000	8			8	
13	М12×35.66.0125				26.058.ПВ.150.000	6			6	
14	М12×60.66.0125				26.058.ПВ.151.000	2			2	
15	М12×70.66.0125				26.058.ПВ.151.000	2			2	
16	М20×50.66.0125				26.058.ПВ.150.000	4			4	
17	М20×70.66.0125				26.058.ПВ.071.000	8			8	
18	М20×90.66.0125				26.058.ПВ.150.000	4			4	
19	Винт М10×20.66.0125		ГОСТ 1476-75*		26.058.ПВ.151.000	6			6	
20	М12×20.66.0125		ГОСТ 1483-75*		26.058.ПВ.150.000	8			8	
21	ВМ4-8q×10.66.0125		ГОСТ 1491-80		26.058.ПВ.151.000	8			8	
22										
23	ВМ5-8q×12.66.0125				26.058.ПВ.151.000	2			2	
24	В1.М4-8q×30.66.0125		ГОСТ 17473-80		26.058.ПВ.143.000	4			4	
25	М10-8q×25.66.0125		ГОСТ 17475-80		26.058.ПВ.151.000	4			4	
26	М8×20.66.0125		ГОСТ 1483-75*		26.058.ПВ.151.000	1			1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.150.000 ВП

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исх. №	001	Исх. №	001	01.01.80
Исх. №	002	Исх. №	002	01.01.80
Исх. №	003	Исх. №	003	01.01.80
Исх. №	004	Исх. №	004	01.01.80
Исх. №	005	Исх. №	005	01.01.80
Исх. №	006	Исх. №	006	01.01.80
Исх. №	007	Исх. №	007	01.01.80
Исх. №	008	Исх. №	008	01.01.80
Исх. №	009	Исх. №	009	01.01.80
Исх. №	010	Исх. №	010	01.01.80
Исх. №	011	Исх. №	011	01.01.80
Исх. №	012	Исх. №	012	01.01.80
Исх. №	013	Исх. №	013	01.01.80
Исх. №	014	Исх. №	014	01.01.80
Исх. №	015	Исх. №	015	01.01.80
Исх. №	016	Исх. №	016	01.01.80
Исх. №	017	Исх. №	017	01.01.80
Исх. №	018	Исх. №	018	01.01.80
Исх. №	019	Исх. №	019	01.01.80
Исх. №	020	Исх. №	020	01.01.80
Исх. №	021	Исх. №	021	01.01.80
Исх. №	022	Исх. №	022	01.01.80
Исх. №	023	Исх. №	023	01.01.80
Исх. №	024	Исх. №	024	01.01.80
Исх. №	025	Исх. №	025	01.01.80
Исх. №	026	Исх. №	026	01.01.80
Исх. №	027	Исх. №	027	01.01.80
Исх. №	028	Исх. №	028	01.01.80
Исх. №	029	Исх. №	029	01.01.80
Исх. №	030	Исх. №	030	01.01.80
Исх. №	031	Исх. №	031	01.01.80
Исх. №	032	Исх. №	032	01.01.80
Исх. №	033	Исх. №	033	01.01.80
Исх. №	034	Исх. №	034	01.01.80
Исх. №	035	Исх. №	035	01.01.80
Исх. №	036	Исх. №	036	01.01.80
Исх. №	037	Исх. №	037	01.01.80
Исх. №	038	Исх. №	038	01.01.80
Исх. №	039	Исх. №	039	01.01.80
Исх. №	040	Исх. №	040	01.01.80
Исх. №	041	Исх. №	041	01.01.80
Исх. №	042	Исх. №	042	01.01.80
Исх. №	043	Исх. №	043	01.01.80
Исх. №	044	Исх. №	044	01.01.80
Исх. №	045	Исх. №	045	01.01.80
Исх. №	046	Исх. №	046	01.01.80
Исх. №	047	Исх. №	047	01.01.80
Исх. №	048	Исх. №	048	01.01.80
Исх. №	049	Исх. №	049	01.01.80
Исх. №	050	Исх. №	050	01.01.80
Исх. №	051	Исх. №	051	01.01.80
Исх. №	052	Исх. №	052	01.01.80
Исх. №	053	Исх. №	053	01.01.80
Исх. №	054	Исх. №	054	01.01.80
Исх. №	055	Исх. №	055	01.01.80
Исх. №	056	Исх. №	056	01.01.80
Исх. №	057	Исх. №	057	01.01.80
Исх. №	058	Исх. №	058	01.01.80
Исх. №	059	Исх. №	059	01.01.80
Исх. №	060	Исх. №	060	01.01.80
Исх. №	061	Исх. №	061	01.01.80
Исх. №	062	Исх. №	062	01.01.80
Исх. №	063	Исх. №	063	01.01.80
Исх. №	064	Исх. №	064	01.01.80
Исх. №	065	Исх. №	065	01.01.80
Исх. №	066	Исх. №	066	01.01.80
Исх. №	067	Исх. №	067	01.01.80
Исх. №	068	Исх. №	068	01.01.80
Исх. №	069	Исх. №	069	01.01.80
Исх. №	070	Исх. №	070	01.01.80
Исх. №	071	Исх. №	071	01.01.80
Исх. №	072	Исх. №	072	01.01.80
Исх. №	073	Исх. №	073	01.01.80
Исх. №	074	Исх. №	074	01.01.80
Исх. №	075	Исх. №	075	01.01.80
Исх. №	076	Исх. №	076	01.01.80
Исх. №	077	Исх. №	077	01.01.80
Исх. №	078	Исх. №	078	01.01.80
Исх. №	079	Исх. №	079	01.01.80
Исх. №	080	Исх. №	080	01.01.80
Исх. №	081	Исх. №	081	01.01.80
Исх. №	082	Исх. №	082	01.01.80
Исх. №	083	Исх. №	083	01.01.80
Исх. №	084	Исх. №	084	01.01.80
Исх. №	085	Исх. №	085	01.01.80
Исх. №	086	Исх. №	086	01.01.80
Исх. №	087	Исх. №	087	01.01.80
Исх. №	088	Исх. №	088	01.01.80
Исх. №	089	Исх. №	089	01.01.80
Исх. №	090	Исх. №	090	01.01.80
Исх. №	091	Исх. №	091	01.01.80
Исх. №	092	Исх. №	092	01.01.80
Исх. №	093	Исх. №	093	01.01.80
Исх. №	094	Исх. №	094	01.01.80
Исх. №	095	Исх. №	095	01.01.80
Исх. №	096	Исх. №	096	01.01.80
Исх. №	097	Исх. №	097	01.01.80
Исх. №	098	Исх. №	098	01.01.80
Исх. №	099	Исх. №	099	01.01.80
Исх. №	100	Исх. №	100	01.01.80

Полемник двухвинтовой с
электроривдом гл 2×10гс
марки 20 ЭВД

ведомость закупных
изделий

Копировал *Веня*

Лист	Лист	Листов
А	1	3

Формат А3

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

№№ в листе, листе и форме
№№ в листе, листе и форме
№№ в листе, листе и форме

№ строки	Наименование	№№ ОДТ	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						но из-делие	в комплекте	всего	
1	Гайка М 4. 6. 0125		ГОСТ 5915-70*		26.058. ПБ. 143.000	4		4	
2	М 10. 6. 0125				26.058. ПБ. 150.000	4		4	
3	М 12. 6. 0125				26.058. ПБ. 150.000	12		12	
4	М 20. 6. 0125				26.058. ПБ. 071.000	4		4	
5	М 21. 6. 0125				26.058. ПБ. 150.000	2		2	
6	М 8. 6. 0125		ГОСТ 5918-73*		26.058. ПБ. 121.300	2		2	
7									
8	Шайба 4. 65Г. 0125		ГОСТ 6402-70*		26.058. ПБ. 143.000	4		4	
9	5. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 143.000	4		4	
10	6. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 151.000	8		8	
11	8. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 151.000	12		12	
12	10. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 150.000	12		12	
13	12. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 150.000	26		26	
14	20. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 150.000	16		16	
15	Шайба 8. 01. 019		ГОСТ 11371-78		26.058. ПБ. 121.300	2		2	
16	21. 01. 019				26.058. ПБ. 150.000	2		2	
17	Шпилька М12-Вгх30.66.0125		ГОСТ 22034-76*		26.058. ПБ. 151.000	4		4	
18	М12-Вгх35.66.0125		ГОСТ 22034-76*		26.058. ПБ. 071.000	8		8	
19	Шплинт 2x22		ГОСТ 391-79		26.058. ПБ. 121.300	2		2	
20	Шпакля 10x8x56		ГОСТ 23360-78		26.058. ПБ. 151.000	1		1	
21	12x8x45				26.058. ПБ. 150.000	3		3	
22	12x8x45		ГОСТ 8790-79		26.058. ПБ. 042.100	2		2	
23	12x8x56				26.058. ПБ. 151.000	2		2	
24	Штифт 8тбх36		ГОСТ 3128-70*		26.058. ПБ. 071.000	12		12	
25									
26									
27	Прочие изделия								
28									
29	Датчик ДПМ 1			ИР15. Устройства автоматизации г. Наро-Фоминское. ул. Луговая 41		1		1	см. сб

Выпуск 15

Серия 3.920.2-44

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

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	в комплект на реле	всего	
1	Кольцо 1645		ГОСТ 13940 - 80		26.058. ПБ. 151. 100	1		1	
2	1685		ГОСТ 13941 - 80		26.058. ПБ. 151. 100	1		1	
3	Манжета 1-40×60-1		ГОСТ 8752 - 79		26.058. ПБ. 151. 000	3		3	
4	1-120×150-1				26.058. ПБ. 071. 000	2		2	
5									
6	Масленка 1.2.46		ГОСТ 19853 - 74*		26.068. ПБ. 042. 100	2		2	
7	Микропереключатель			Каменец-Подольский					
8	МП 2101 исп.4		МРТУ 16.526.012-65	электромеханический завод	26.058. ПБ. 143. 000	2		2	
9	Пружина тарельчатая								
10	НО 80×40×4×2		ГОСТ 3057-79		26.058. ПБ. 143. 000	24		24	
11	Электродвигатель с								
12	повышенным скольжением								
13	типа 4ЛС100Л 6У1 2,6 кВт;			"Основаэлектро"					
14	220/380 В; 920 об/мин; 50 Гц;			в. Москва ЭС-210					
15	исп. М302		ГОСТ 19523 - 81	Покровский бульвар, 3	26.058. ПБ. 150. 000	1		1	
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изм. и дата Лист. и дата Имя инж. и дата Имя инж. и дата

1. Подготовка подъемника к монтажу.

- 1.1. Транспортирование подъемника до места монтажа производить в заводской таре. В случае отсутствия тары принять меры к сохранной доставке его на сооружение.
- 1.2. Распаковать и проверить комплектность подъемника
- 1.3. Произвести расконсервацию подъемника. Консервационную смазку смыть керосином или саларовым маслом с помощью волосяной щетки, затем все составные части подъемника протереть чистой сухой ветошью.
- 1.4. Внешним осмотром проверить отсутствие трещин, надломов, повзглупостей, забоин на резьбе грузовых винтов и грузовых гаек. При наличии забоин резьбу поправить личным или бархатным напильником, либо шабером.
- 1.5. На резьбу грузовых винтов, на все обработанные и трущиеся детали нанести тонкий слой солидола.
- 1.6. Перед монтажом подъемника с помощью отвелкрана убедиться в том, что затвор в пазах складных частей перемещается как вверх, так и вниз плавно, без рывков, перекосов и заеданий. Устранить причины, препятствующие плавному ходу затвора и отпустить затвор на паров.
- 1.7. В случае раздельной поставки составных частей подъемника произвести его частичную сборку. Узлы грузовых частей собрать с примыкающим к ним составными узлами; отдельно составить соединительный вал, грузовые винты и кожухи грузовых винтов.

26.058.ПВ.150.000 ИЭ

3.820.2-44

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл 2х10т с. Марки 203ВД Инструкция по монтажу и эксплуатации	Лист	Лист	Листов
Дараво	Саргушев	А.В.	1980		А	1	7
Пров.	Искандеров	И.С.	1980				
И.И. инж.	Назаров	И.И.	1980				
И.И. инж.	Молчанов	И.И.	1980				
И.И. инж.	Филоненко	И.И.	1980				

Копировал *Светл.* Формат А4

2. Монтаж.

- 2.1. Монтаж подъемника на сооружении производить в строгом соответствии с монтажным чертежом механизма.
- 2.2. Произвести болтовое соединение грузовых винтов с проушинами затвора, имея ввиду, что один винт имеет левую резьбу, другой - правую. Такелажные работы грузовых винтов осуществлять с помощью рым-болтов, ввернутых в торец грузового винта.
- 2.3. На грузовые винты навинтить узлы грузовых частей в сборе с составными частями. Предварительное навинчивание произвести вращением всего узла, а затем проварачиванием вал-шестерни, либо выходного вала редуктора.
- 2.4. Обе грузовые части выставить на одной высоте с помощью нивелира. Грузовые винты при этом должны быть выставлены строго вертикально по отвесу.
- 2.5. Установить соединительный вал не меняя вертикального положения винтов и расположения грузовых частей по высоте.
- 2.6. Для управления подъемником от ручного привода рукоятку переключения привода на редукторе полностью повернуть в положение "Р" и немедленно застопорить.
- 2.7. Произвести подъем затвора от ручного привода. При подъеме проверить отсутствие биения соединительного вала, отсутствие заеданий и посторонних шумов в зацеплениях зубчатых пар.
- 2.8. При верхнем положении затвора нижние листы подъемника приварить по периметру сопряжения с листом рамы или колонки.
- 2.9. Произвести опускание затвора. При подъеме и опускании затвора убедиться в том, что усилие на рукоятке привода находится в пределах величины, указанной в характеристике подъемника.

Изм. и дата Лист. и дата Имя инж. и дата Имя инж. и дата

26.058.ПВ.150.000 ИЭ

3.820.2-44

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Копировал <i>Светл.</i> Формат А4	Лист	Лист	Листов
					А	1	7

Копировал *Светл.* Формат А4

3. Наладка

3.1. При опущенном положении затвора снять крышки узлов грузовых частей и смотровую крышку редуктора и при вывернутых сливных пробках промыть керосином или соляровым маслом внутренние полости.

3.2. В грузовые части набить свежий ЦНАТИМ-201, обильно смазать коническую пару и подшипники, в редуктор залить свежий индол и закрыть крышки. Проверить чистоту суфлерных отверстий в атмосфере.

3.3. Произвести подработку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника.

3.4. Для управления подъемником от электропривода рукоятку переключения привода на редукторе вновь повернуть в положение „З" и надежно застопорить.

4. Испробование и регулирование

4.1. Нажать на кнопку „Подъем" и при отсутствии шумов, указывающих на ненормальную работу подъемника, производить подъем затвора на величину высоты его хода, соблюдая при этом правила техники безопасности.

4.2. Произвести опускание затвора на порог и проверить надежность срабатывания грузовых реле. При соприкосновении нижней кромки затвора с порогом следить за прогибом винтов. Если винт начинает вкруться, а электродвигатель не отключается, нажать на кнопку „стоп" и проверить правильность сборки электрической схемы. При отсутствии дефектов в электрической схеме, произвести перерегулировку грузового реле на заданное дожимное усилие с помощью пружиносближителя, документация которого помещена в выпуск 0 настоящей типовой документации.

4.3. После непрерывной работы подъемника в течение одного часа температура масла в редукторе не должна превышать $+40^{\circ}\text{C}$, температура корпуса электродвигателя не выше $+50^{\circ}\text{C}$.

4.4. Установить кожух и смонтировать датчик ДПМ1. Убедиться в надежном зацеплении эбэбочки ДПМ1 с винтом. При положении затвора на пороге показания ДПМ1 нулевое. Кулачки сигнализации крайних положений затвора в ДПМ1 настроить на нужную высоту.

4.5. При работе подъемником проверить соответствие показаний датчика с истинным положением затвора и своевременную сигнализацию крайних положений затвора.

4.6. Произвести сдачу в эксплуатацию смонтированного подъемника.

5. Эксплуатация подъемника

Целая работа подъемника может быть выполнена только при постоянном и правильном уходе за ним; необходимо выполнять следующие основные требования:

5.1. Перед работой подъемником произвести внешний осмотр езд на предмет отсутствия поломок и повреждений, обратить особое внимание на состояние грузовых винтов. Производить маневрирование затвора с повернутым винтом запрещается, т.к. это может привести к перегрузкам и поломкам других деталей подъемника.

5.2. Проверить наличие крепежных изделий и затяжку всех болтовых соединений. В случае ослабления болтовые соединения подтянуть.

5.3. Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях и на грузовых винтах. Если грузовые винты загрязнены, необходимо их промыть керосином или соляровым маслом и нанести на

Выпуск 16

Серия 3.820.2-4У

Изм. и допол. Подп. и дата Изм. и допол. Подп. и дата Изм. и допол. Подп. и дата

резьбовую часть танкии или свежего солидола. Работа с загрязненными винтами резко сокращает срок службы арзубовых гаек.

5.4. Проверить наличие масла в редукторе и нет ли его утечки через разъемы и болтовые соединения. При недостаточном количестве масла необходимо долить до оси вала зубчатого колеса.

5.5. При наличии пасторанник и шумов во время работы подъемника, при вибрациях и при сильном нагреве электродвигателя немедленно отключить питание, выявить и устранить неполадки.

5.6. Не реже двух раз в году производить замену смазки в редукторе, арзубовых частях, в подшипниках и на резьбовых поверхностях арзубовых винтов. Ворта масел, применяемых в подъемнике указаны в ТУ. При замене смазки производить тщательную промывку керосином или соляровым маслом.

5.7. Периодически производить окраску подъемника в цвета, указанные в ТУ на изготовление. Перед окраской места покрытые ржавчиной, скопления пыли и старой краски и места потрескавшиеся старой краски удалить металлической щеткой и протереть смоченной в бензине влажной ветошью.

5.8. По окончании вегетационного периода произвести разбартку арзубовых частей подъемника. Все детали промыть в керосине или в соляровом масле, протереть ветошью, тщательно осмотреть, набить смазку ЦИАТИМ-201 и произвести сборку.

5.9. После каждой разбартки арзубовых частей необходимо производить подъем затвора на полную величину его хода и опустить затвор на порог.

6. Правила безопасности.

6.1. К обслуживанию подъемника допускаются лица, прошедшие инструктаж по ознакомлению правил безопасности и изучившие инструкцию по эксплуатации подъемного механизма.

Знания их проверяются ежеквартно.

6.2. Запрещается пользоваться неисправным инструментом.

6.3. На сооружениях должно быть необходимое количество оградительных решеток и перил. Решетки и перила должны быть в исправном состоянии.

6.4. Сооружение, на котором установлен подъемный механизм, должно быть оборудовано средствами тушения пожара (песок, лопата и пр.)

6.5. На служебном мостике и вблизи подъемника нельзя оставлять грязную промасленную ветошь и какие-либо посторонние предметы. Легко воспламеняющиеся жидкости для промывки деталей и узлов подъемника подносить в малом количестве.

6.6. Перед маневрированием затвором убедиться в отсутствии людей или скота, могущих подвергнуться затолканию.

6.7. Регулярно проверять надежность заземления (или зануления) всех металлических частей подъемника.

6.8. В случае возникновения резких стуков и шумов в механизме подъемника производить немедленное отключение и устранить неисправности.

6.9. Включать в работу подъемник, зная, что он неисправный - запрещается.

6.10. Перед нажатием на кнопки управления убедиться, что рукоятка снята с вала ручного привода.

6.11. Запрещается вешать ветошь и другие пасторанние предметы на вращающиеся части подъемника. Рекомендуется соединительный вал и все выступающие вращающиеся концы валов и рукоятку окрасить в красный цвет.

6.12. Запрещается устанавливать рукоятку ручного привода на вал, не убедившись в том, что рукоятка переключена.

Изм. и допол. Подп. и дата Изм. и допол. Подп. и дата Изм. и допол. Подп. и дата

Изм. и допол.	Подп.	Дата	3.820.2-4У	26.058.ПВ.150.000 ИЭ	Листы
					5

Копировал *В.В.В.* Формат А4

Изм. и допол.	Подп.	Дата	3.820.2-4У	26.058.ПВ.150.000 ИЭ	Листы
					6

Копировал *В.В.В.* Формат А4

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата

лучения привода полностью повернута в положение „Р“ и надежно застопорена.

6.13. Механическую блокировку ручного привода, надежность заземления и нулевую защиту электродвигателя в периоды техосмотров и ревизий проверить на безотказность в работе.

6.14. Все монтажные и такелажные работы производить в рукавицах.

6.15. В работе с электроаппаратурой строго соблюдать правила по технике безопасности при эксплуатации электрических систем.

6.16. При работе в ночное время сооружение, на котором установлен подъемник, должно быть оснащено надлежащим освещением.

6.17. На время ремонта подъемника или затвора на пульте управления вывесить плакат: „Производится ремонт - включать нельзя“.

Изм.	Лист	и докум	Подл.	Дата	26.058 ПБ.150 000.13	Лист	7
					3.820.2-44		

Копировал Шенк, Формат М4

Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата

					3.820.2-44		
--	--	--	--	--	------------	--	--

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
					3.820.2-44
					26.058.ПВ.151.000
					3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
					3.820.2-44
					26.058.ПВ.151.000
					3

Копировал *Вели* формат А4.

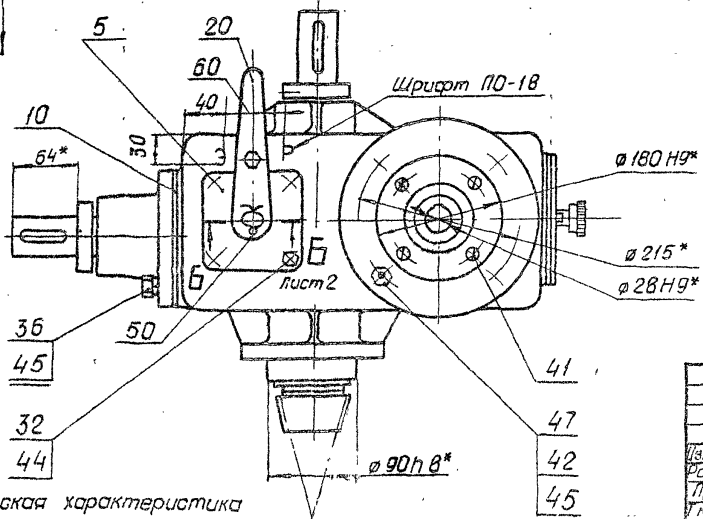
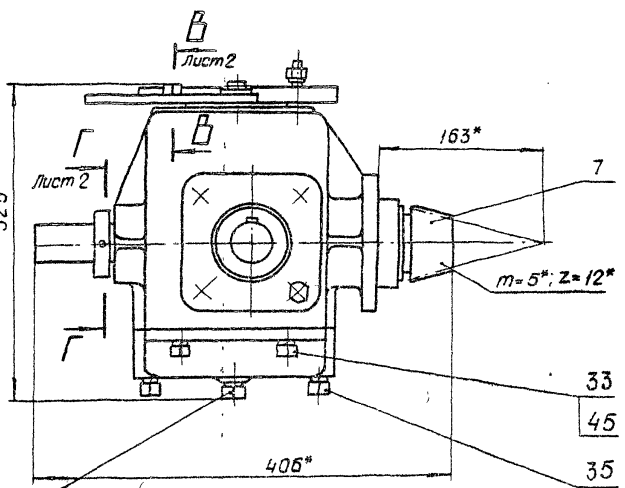
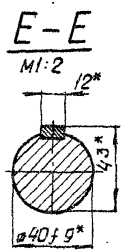
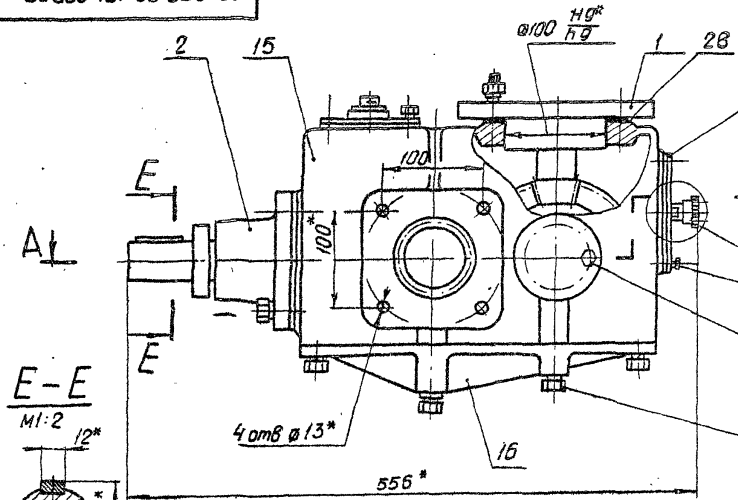
Изм. и лист Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
					3.820.2-44
					26.058.ПВ.151.000
					3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
					3.820.2-44
					26.058.ПВ.151.000
					3

Копировал *Вели* формат А4.

93 000 191 8U 890 '92

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Технические требования

1. Степень точности передачи 8-ВСТ СЭВ 186-75
2. Покрытие букв эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 5465-76
3. Шрифт надписей по ГОСТ 2930-62 штемпелевать
4. Регулировку зацепления канических зубчатых пар, обеспечить подгонкой дет. поз 21; 27 и установкой необходимого количества вет. 10; 28.
5. * Размеры для справок
6. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

Техническая характеристика
 1. Передаточное отношение $i = 23,25$
 2. Крутящий момент на выходном валу $M = 44 \text{ кгм}$

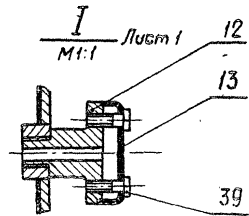
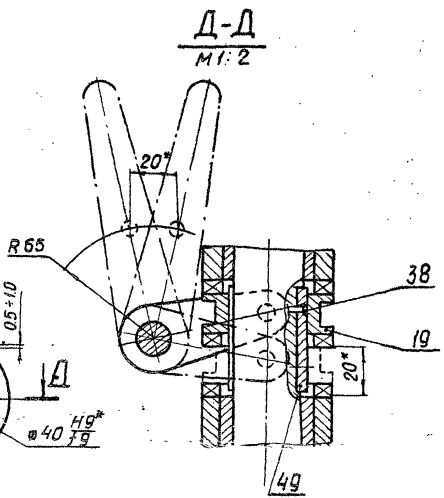
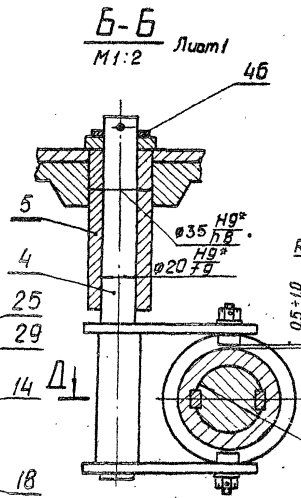
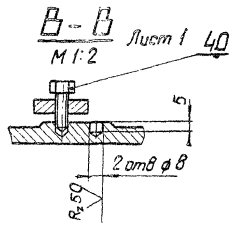
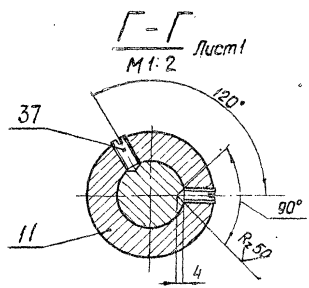
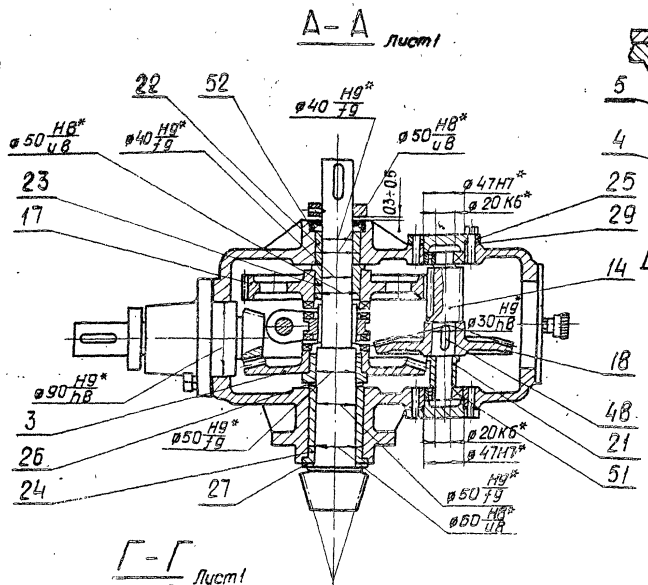
				3.820.2-44 25.058.ПВ.151.000 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Редуктор 29Р-4 Сборочный чертёж		
Разраб	Л.Соручеев	Л.Соручеев	14.08.88			
Пров	Мокандеров	В.Сев	14.08.88			
И контр	Трош	В.Сев	14.08.88			
Исп. инж	Ноговев	В.Сев	14.08.88			
Исп. инж	Мышкин	В.Сев	14.08.88	Лист 1	Листов 2	
Утв	Филопанко	В.Сев	14.08.88			

26 058 151 000 05

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

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



Имя	Лист	№ докум	Лист	Дата
Разраб	Саргушев	Лист	Лист	
Пров	Искандеров	Лист	Лист	
Уконтр	Грош	Лист	Лист	
Т.учрк	Новосв	Лист	Лист	
Н.контр	Мышкин	Лист	Лист	
Утв.	Рябенченко	Лист	Лист	

3.820.2-44
26 058.151.000.05

Редуктор 29Р-4
Оборочный чертеж.

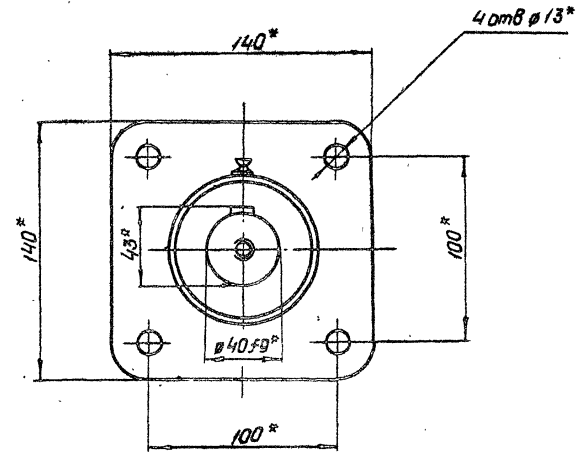
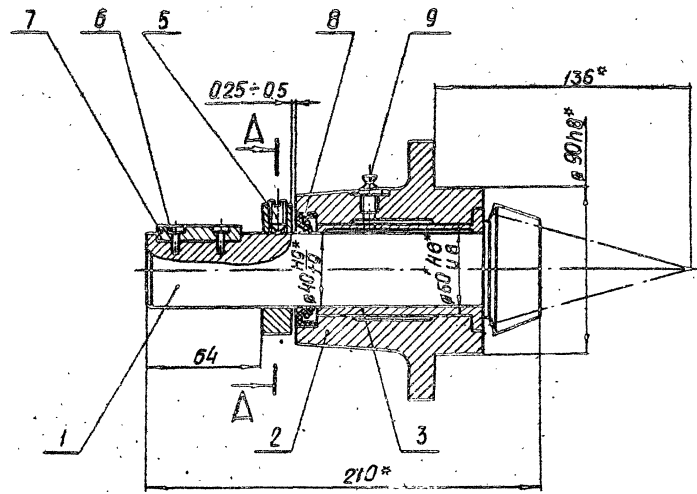
Лист	Масса	Масштаб
1		
Лист 2		Листов 2

Копировал: ШИЖА

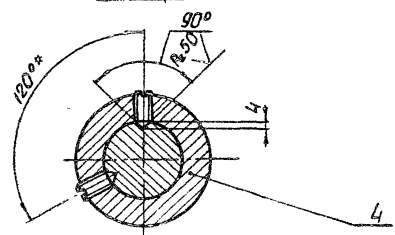
Формат А3

26.058 ПВ.042.100 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 16



А-А



* Размеры для справок

Шифр № подл. Подп. и дата вставлены в бланк № 10-104/89 М.С.Иванов И.Иванов И.Иванов

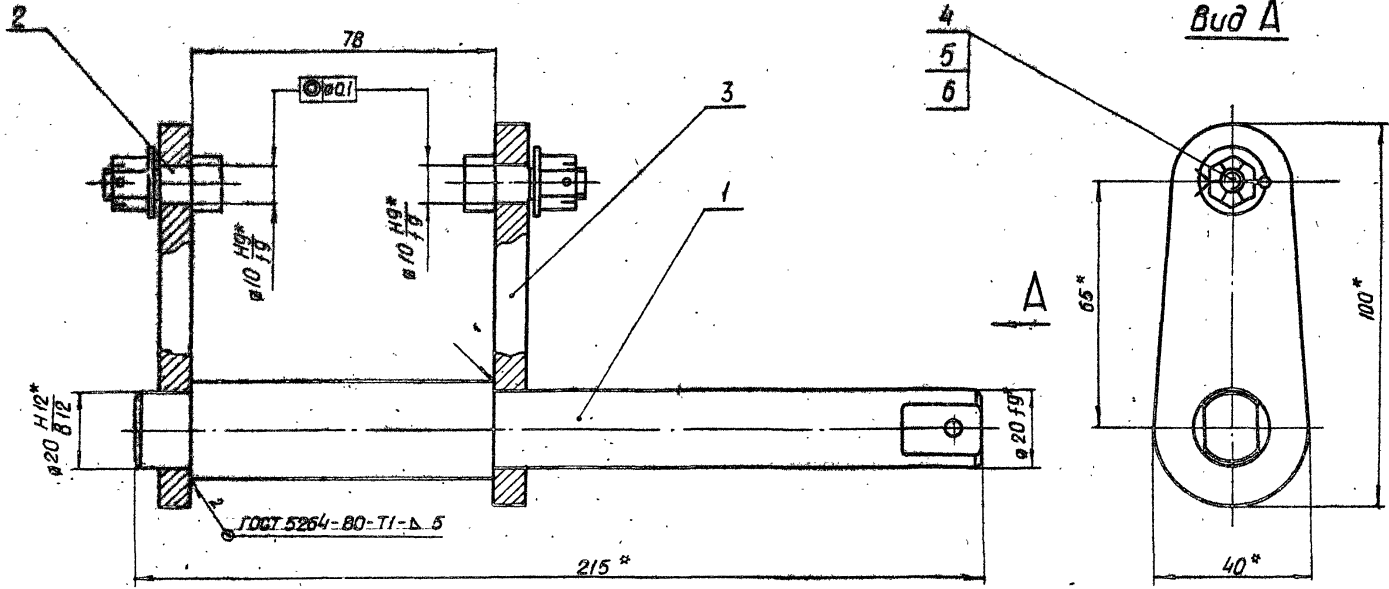
				26.058 ПВ.042.100 СБ			
				3.820.2-44			
				Узел			
				Вал-шестерни 1ВШ			
				Сборочный чертеж			
Изм	Лист	№ докум	Испол.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					А	5,5	1:2
				Лист			Листов 1
				Исполн			
				Прош			
				Носов			
				Мышкин			
				Филаненко			
				УТВ			
				Копировал			Формат А3

26.058.ПВ.121.300СБ

Выпуск 15

Серия 3820.2-44

Лист № подл. Листов и дата
 Взам. инв. № инв. Листов и дата
 Листов и дата



* Размеры для справок.

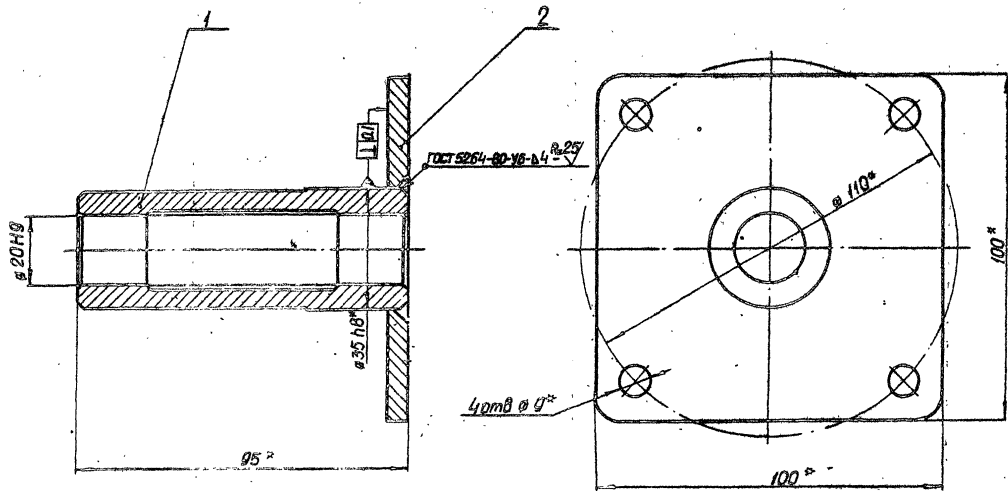
				26.058.ПВ.121.300СБ		
				3820.2-44		
Изм/лист	№ докум	Лист	Дата	Вилка Сборочный чертеж.		
Разраб	Саргучаев	1	17.01.88			
Проб	Иск. надераб	1	17.01.88	Лист	1.08	Листов 1
Т.контр	Грош	1	19.01.88			
Л.инж.проект	Ногоаев	1	25.01.88			
Н.контр	Мышкин	1	28.01.88			
Утв	Филоненко	1	28.01.88			

Копировал: Вилич. Формат А3

26.058.ПВ.121.400.05

Серия 3.820.2-94

Выпуск 16



* Размеры для справок

Лист № 001 из 001 листов в сборе

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	Саргужаев	Иванов	Иванов	
Пров.	Александров	Иванов	Иванов	
Контр.	Гриш	Иванов	Иванов	
Проб.	Иванов	Иванов	Иванов	
Контр.	Иванов	Иванов	Иванов	
Утв.	Иванов	Иванов	Иванов	

3.820.2-44 26.058.ПВ.121.400.05

Этулка
Сборочный чертеж.

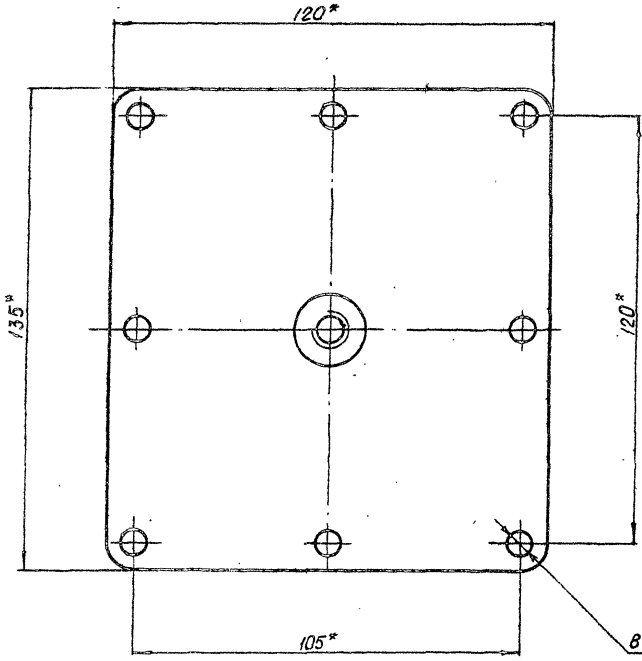
Лит	Масса	Масштаб
Я	0.9	1:1
Лист		Листов 1

Копировал: Ивжж

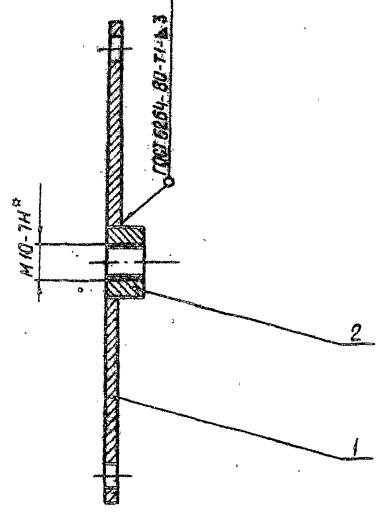
Формат А3

26.058.ПВ.121.500.06

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



в отв. ø 7*



* Размеры для справок.

Изм. в соответствии с требованиями ГОСТ 10181-80

				26.058.ПВ.121.500.06		
				3.820.2-44		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Крышка		
Разраб	Саргучаев	И.С.	1988	Лист	Масса	Масштаб
Проб	Искандеров	Г.В.	1988	Я	032	1:1
Инж-р	Грош	И.В.	1988	Лист 1 из 1		
Инж-р	Новосев	И.В.	1988			
Инж-р	Мышкин	В.И.	1988			
Зав	Филоменко	И.В.	1988			

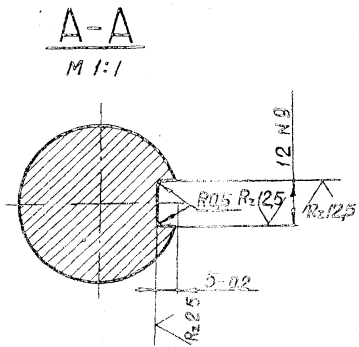
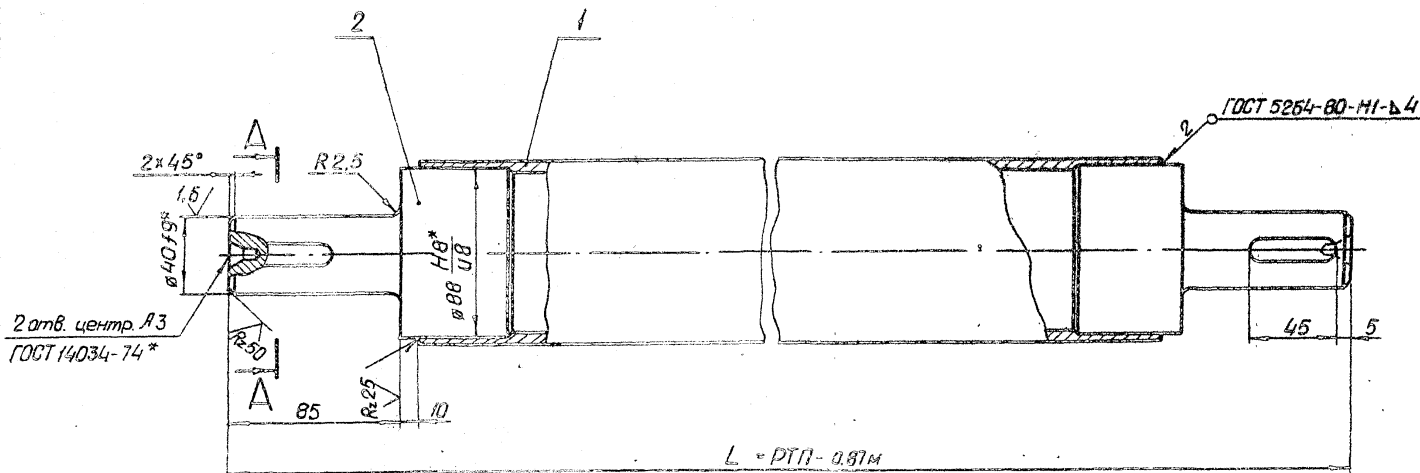
Копировал: *В.С.*

Формат А3

26 058 ПВ 152 000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 16

Лист № 1 из 1 Листов и дата 26.05.88



- 1 Масса соединительного вала $Q_{св} = 13,1 \cdot (РТП - 0,87 м) + 4,2$, где РТП в м, $Q_{св}$ в кг
- 2 Смещение 4-перекос шлицевого пазы относительно оси вала не более допуска на ширину шлицевого пазы.
- 3 Основные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника.
- 4 Размеры для справок

				26.058.ПВ.152.000 СБ	
				3.820.2-44	
				Вал соединительный:	
				Сборочный чертеж	
Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб	Саргучаев	А.И.	15.01.88	Я	См.п.1
Пров	Секондара	С.С.	15.01.88		1:2
Контр	Трош	А.С.	15.01.88	Лист 1 из 1	
Д.инж	Ногоев	А.С.	15.01.88		
Инж	Майский	В.С.	15.01.88		
Утв	Филаненко	А.С.	15.01.88		

Выпуск 15

Ферия 3.820.2-44

Имя и фамилия, Подп. и дата

Формат Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A3		26.058.ПВ.071.000.05	Оборочный чертеж.		
			<u>Оборочные единицы</u>		
A4	1	26.058.ПВ.071.100	Узел грузовой гайки	1	
			<u>Детали</u>		
A3	2	26.058.ПВ.071.001	Карлус	1	
A4	3	26.058.ПВ.071.002	Крышка карлуса	1	
A4	4	26.058.ПВ.071.003	Кольца регулировочное	8	наиб.кол
A4	5	26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
A4	6	26.058.ПВ.031.005	Прокладка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	7		Болт М20×70.6.0125 ГОСТ 7798-70*	4	
	8		Гайка М12.6.0125 ГОСТ 5915-70*	4	
	9		Гайка М20.6.0125 ГОСТ 5915-70*	4	
	10		Шайба 12.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	

26.058.ПВ.071.000

3.820.2-44

Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата
Розроб	Слонугаев	2.08.71	19.11.71
Проб	Исханберди	12.01.72	12.01.72
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата
И.Ханберг	Назаров	12.01.72	12.01.72
И.Ханберг	Мышкин	12.01.72	12.01.72
И.Ханберг	Филова	12.01.72	12.01.72

Узел
грузовой части

Лист 1 Листов 2

Копировал [Имя]

Формат А4

36

Имя и фамилия, Подп. и дата

Формат Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	11		Шайба 20.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	
	12		Шпилька М12-8г×35.65Г.0125 ГОСТ 22034-76*	4	
	13		Подшипник 8124 ГОСТ 6874-75	2	
	14		Манжета 1-120×150-1 ГОСТ 8752-79	1	

26.058.ПВ.071.000

3.820.2-44

Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата

Копировал [Имя]

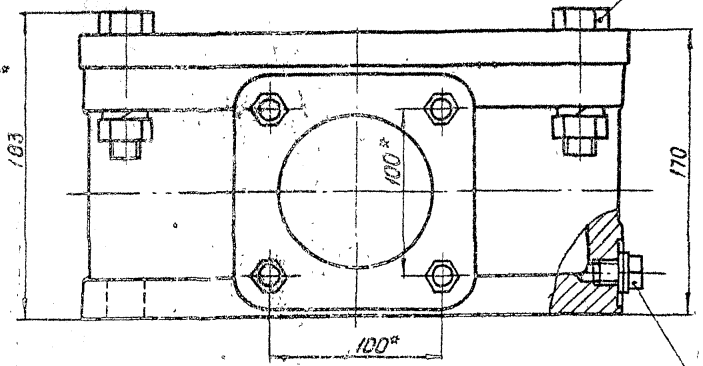
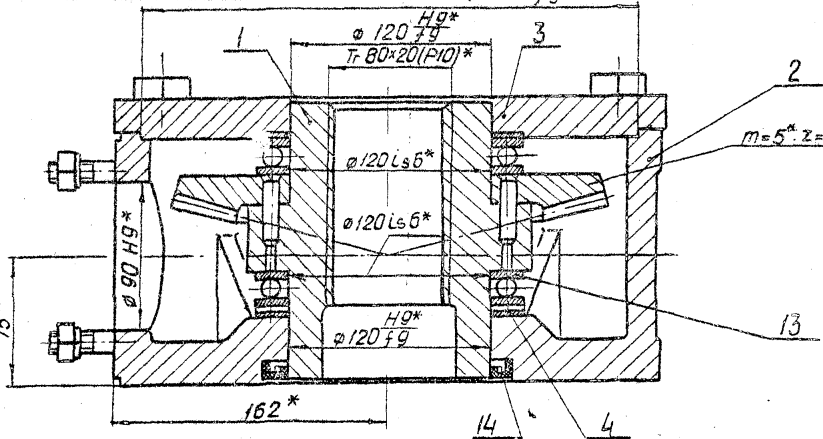
Формат А4

Лист

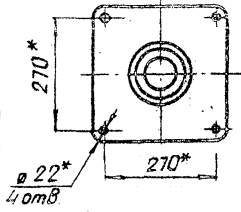
2

26 058 ПВ 071 000 05

Б-Б



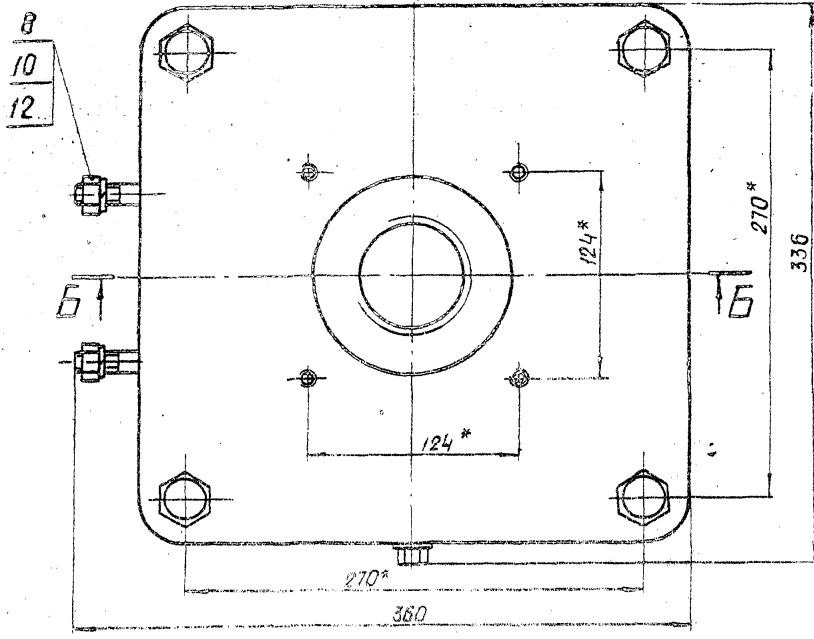
Вид А
М 1:10



* Размеры для справок

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Исполнитель: [Signature] Проверил: [Signature] Утвердил: [Signature]



				26.058.ПВ.071.000.05		
				3.820.2-44		
Изм. лист	№ докум.	Побл.	Дата	Узел гребной части	Лист	Масса
Разраб	Гарнушев	И.Смирн	10.07.88	Сборочный чертеж	1	77,7
Пров	Искандеров	И.Смирн	10.01.88		Листов	1 / 2.5
Т. контр	Грош	И.Смирн	10.02.88			
Гл. инж. проект	Насолев	И.Смирн	10.02.88			
И. контр	Мышкин	И.Смирн	10.02.88			
Утв	Филаненко	И.Смирн	10.02.88			

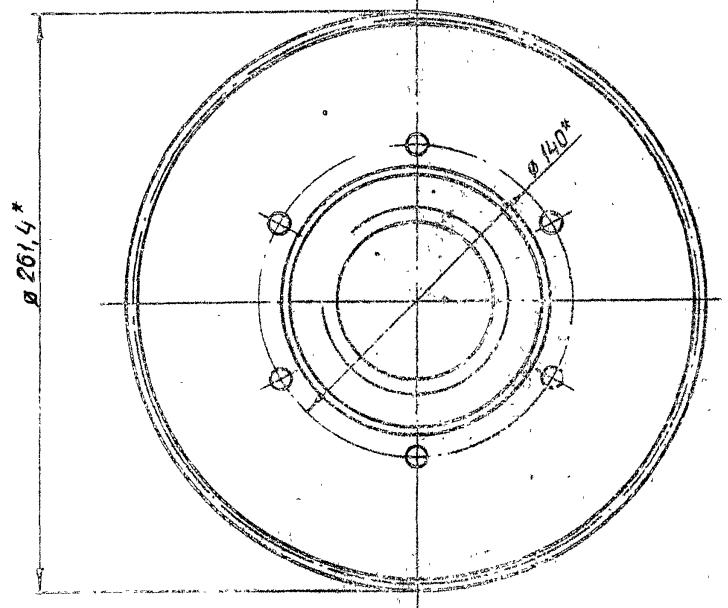
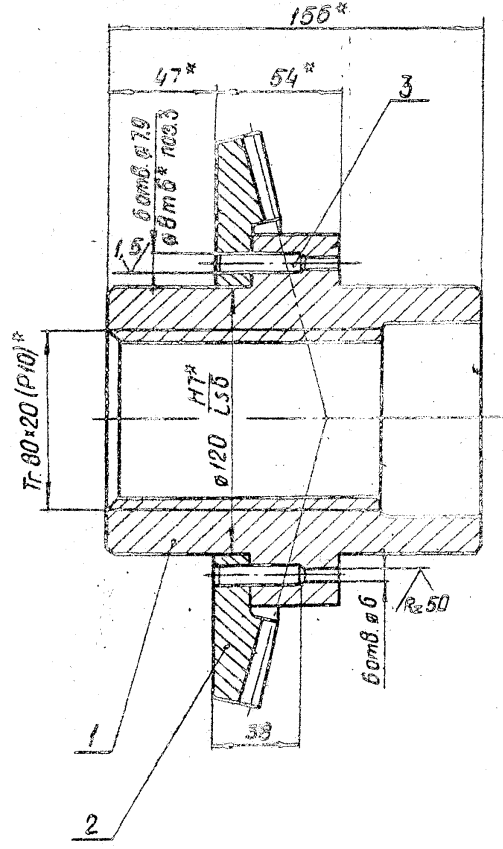
Копировал: [Signature]

Формат А3

26.058.ПВ.071.100.СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

ИЗМ. и дата Исполн. и дата Взам.инв.№ Ил. № докум. Лист и дата



1. * Размеры для справок
 2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

				26.058.ПВ.071.100.СБ				
				3.820.2-44				
Изм/лист	к-во экз.	подп.	дата	Узел грузовой галки Сборочный чертеж		Лист	масса	Масштаб
Разработ	Барнашев	А.С.	1982			я	154	1:2
Пров	Искандеров	С.С.	1982			Лист	Листов	
Контр	Грош	С.С.	1982			1	1	
Исполн	Насоев	С.С.	1982					
Контр	Мышкин	С.С.	1982					
УТВ	Филоменко	С.С.	1982					

Копирован в 1982

Формат А3

Выпуск 16

Серия 3.820.2-44

Учв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подл. и дата.

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A4		26.058.ПВ.081.000.СБ.	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	26.058.ПВ.081.100	Узел грузовой гайки	1	
			<u>Детали</u>		
A5	2	26.058.ПВ.071.001	Корпус	1	
A4	3	26.058.ПВ.071.002	Крышка корпуса	1	
A4	4	26.058.ПВ.071.003.	Кольца регулировочное	8	наиб. кол.
A4	5	26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
A4	6	26.058.ПВ.031.005.	Прокладка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	7		Болт М 20* 70.66.0125		
			ГОСТ 7798-70*	4	
	8		Гайка М 12. 6. 0125		
			ГОСТ 5915-70*	4	
	9		Гайка М 20. 6. 0125		
			ГОСТ 5915-70*	4	
	10		Шайба. 12 55Г 0125		
			ГОСТ 6402-70*	4	

26.058.ПВ.081.000

Узел
грузовой части

Изм.	Лист	И докум	Подп.	Дата	3.820.2-44
Разработ	Саргушев	М.В.С.	И.В.С.	12.12.73	
Проект	Иванов	И.И.	И.И.	12.12.73	
Тех. контроль	Насолев	В.И.	В.И.	12.12.73	
Н.контр.	Мышкин	В.И.	В.И.	12.12.73	
Итв.	Филоменко	В.И.	В.И.	12.12.73	

Копировал: [подпись]

Формат А4

Учв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подл. и дата.

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	11		Шайба 20.65Г 0125		
			ГОСТ 6402-70*	4	
	12		Шпилька М12-8гх35.66.0125		
			ГОСТ 22034-76*	4	
	13		Подшипник 8124		
			ГОСТ 6874-75	2	
	14		Манжета 1-120х150-1		
			ГОСТ 8752-79	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.081.000

Изм.	Лист	И докум	Подп.	Дата	3.820.2-44
------	------	---------	-------	------	------------

Копировал: [подпись]

Формат А4

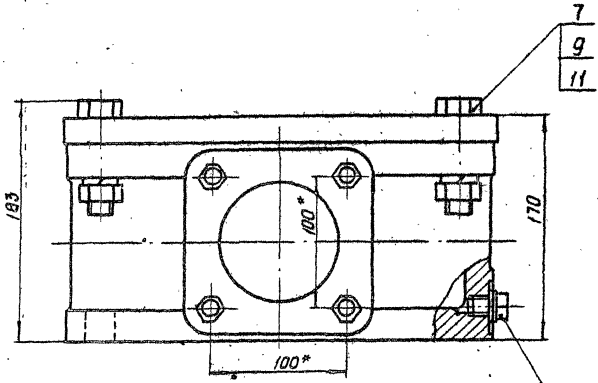
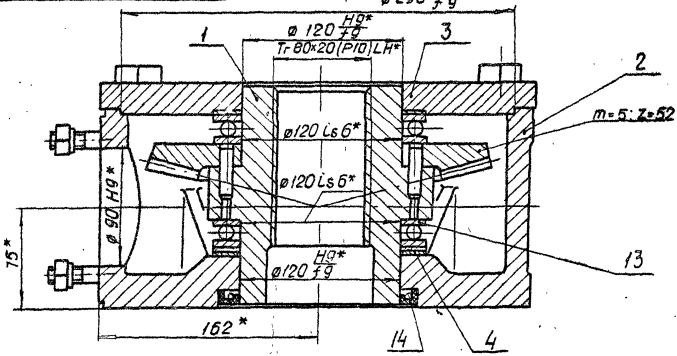
Лист	2
------	---

26 058 ПБ 081 000 СБ

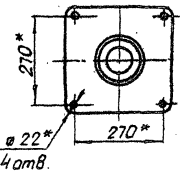
Б-Б

Ø 290 H9/g9

Выпуск 15
Серия 3.8202-44

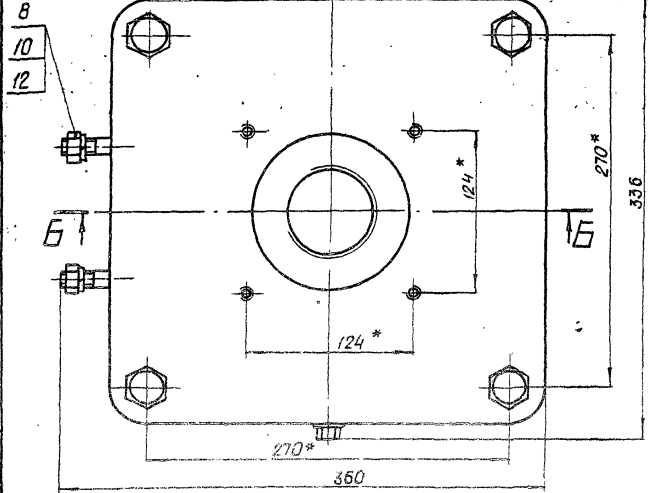


Вид А
М 1:10



1. * Размеры для оправок
2. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника

УТВ. ГЛАВ. ИНЖ. И. СЕРГЕЙ ВАСИЛЬЕВИЧ. И. СЕРГЕЙ ВАСИЛЬЕВИЧ. И. СЕРГЕЙ ВАСИЛЬЕВИЧ.



				26.058.ПБ.081.000 СБ		
				3.8202-44		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел грузовой части	
Разраб.	Сарыгушев	Иванов	Иванов	1988	Лист	Масса 77,7
Проб.	Искандеров	Иванов	Иванов	1988	Р	Масштаб 1:2,5
Контр.	Гром	Иванов	Иванов	1988	Лист Листов 1	
Испол.	Насоев	Иванов	Иванов	1988		
И контр.	Мышкин	Иванов	Иванов	1988		
Умб.	Ильин	Иванов	Иванов	1988		

Копировал: В. Сели

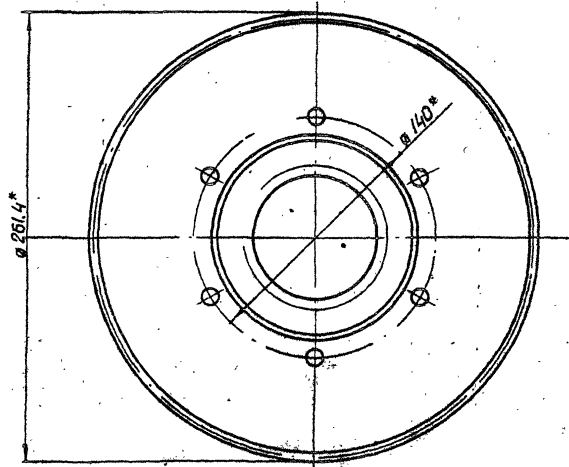
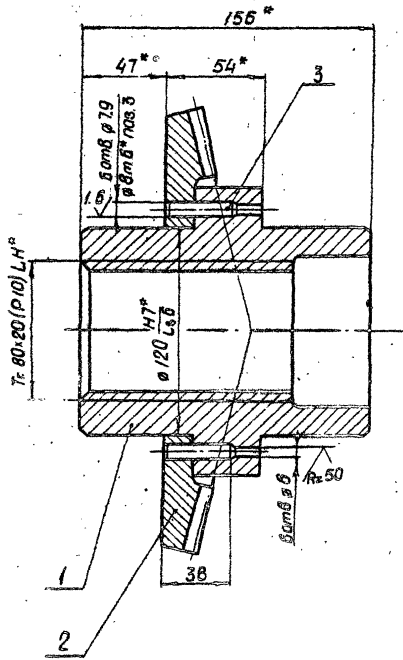
Формат А3

26.058.ПВ.081.100СБ

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

УТВ. Исполн. Лист. и дата
 Разраб. Саргусев А.В. 1981.01.15
 Проверил. Мухоморов С.И. 1981.01.15
 УТВ. Исполн. Лист. и дата
 Разраб. Мухоморов С.И. 1981.01.15
 Проверил. Саргусев А.В. 1981.01.15



1. Размеры для справок
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление изделия

				26.058.ПВ.081.100СБ		
				3.820.2-44		
				Узел		
				оружейной гайки		
				Сборочный чертеж.		
Изм.	Лист	№ докум	Исполн.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Саргусев	А.В.	1981.01.15	15.4	1:2	
Проб.	Мухоморов	С.И.	1981.01.15			
Уконтр.	Грош	В.И.	1981.01.15			
Уд. контр.	Насоев	И.М.	1981.01.15			
И. контр.	Мышкин	В.И.	1981.01.15			
УТВ.	Исполнение	С.И.	1981.01.15			

Копировал: 1981

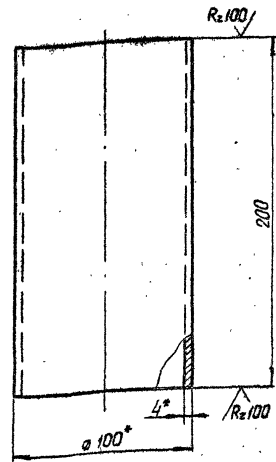
Формат А3

Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.083.001

✓(M)



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.083.001

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разрбд	Сорнгуев		
Пробв	Ускандеров		
Контр	Трош		
И.учет	Новаев		
И.контр	Мышкин		
Утв.	Филоменко		

Лист	Масса	Масштаб
Р	19	1:2
Лист	Листов 1	

Труба
100x4 ГОСТ 8734-75*
520 ГОСТ 8733-74*

Копировал: Влеац Формат А 4

№	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Приме-чание
			Документация		
АБ		26.058.ПВ.083.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
АА	1	26.058.ПВ.073.100	Кожух		
			Детали		
АА	2	26.058.ПВ.083.001	Труба	1	
АА	3	26.058.ПВ.073.001	Фланец	1	
АА	4	26.058.ПВ.073.004	Заглушка		
			Лист 5-ПНМО-12 ГОСТ 19903-74 4-У-НВ Ст 3 по ГОСТ 16523-74 ø 142	1	0.13 кг
		Переменные данные для исполнения 26.058.ПВ.083.000-01			
			Сборочные единицы		
	5	26.058.ПВ.073.200	Кожух составной	1	

Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100 Лист 1/100

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разрбд	Сорнгуев		
Пробв	Ускандеров		
И.учет	Новаев		
И.контр	Мышкин		
Утв.	Филоменко		

Лист	Масса	Масштаб
Р	1	1:1
Лист	Листов 1	

3.820.2-44
26.058.ПВ.083.000
Кожух
винта 80 (левый)

Копировал: Влеац Формат А 4

26.058.ПВ.083.000.СБ

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Элементы, расположенные в рамке, являются обязательными

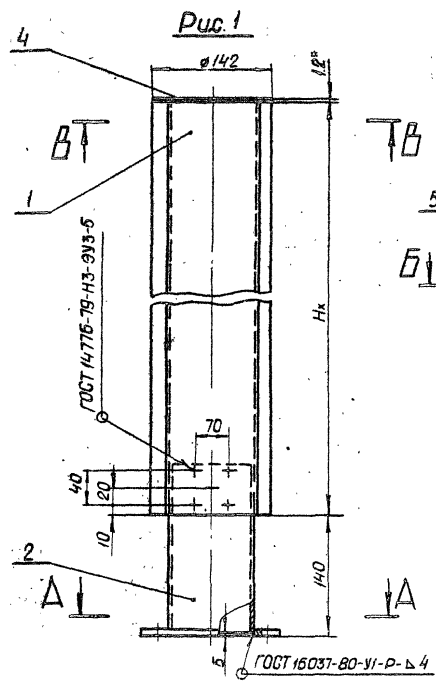
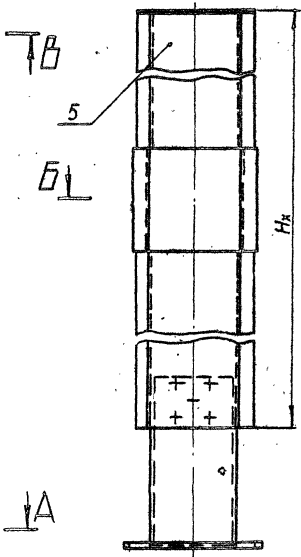
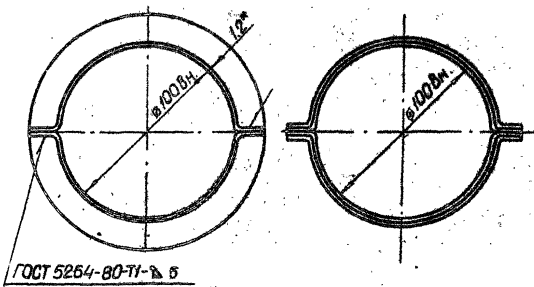


Рис. 2

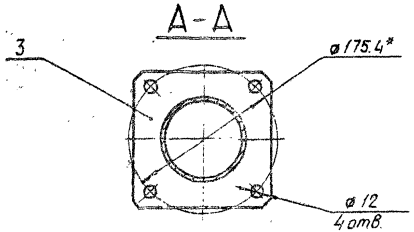


В-В
М 1:2

Б-Б
М 1:2



Обозначение	Рис.
26.058.ПВ.083.000	1.
26.058.ПВ.083.000-01	2.



1. Исполнение 26.058.ПВ.083.000-01. Рис. 2 применяется при $H_k > 25$ мм.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от H_k в мм.
3. Масса кожуха Q_k определяется:
 - а) для исп. 26.058.ПВ.083.000-Нк-376±2,85 кг, где H_k в мм
 - б) для исп. 26.058.ПВ.083.000-01-Нк-376±3,20 кг, где H_k в мм.
- 4* Размеры для справки

				26.058.ПВ.083.000.СБ		
				3.820.2-44		
Изм.	Исполн.	И. док.	Подп.	Цикл	Масштаб	Лист
Разработ.	Саргучаев			Копия		1
Проб.	Искандеров			1201		
Констр.	Трош			19.01.80		
Тех. отв.	Насебя			28.01.80		
Н. контр.	Ильшикин			28.01.80		
Утв.	Филоменко			28.01.80		

Кожух винта 80 (левый)		Лит	Масса	Масштаб
Я	Смз 3	1:4		
Сборочный чертёж		Лист	Листов 7	

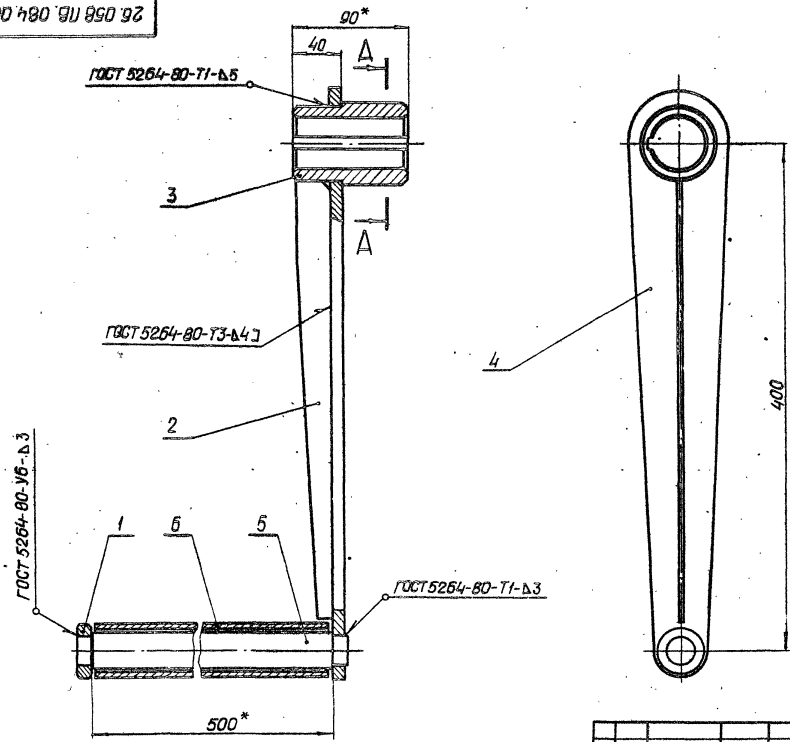
Копировал: [подпись]

Формат А3

26.058.ПВ.084.000.05

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Уд. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Имя, № подл. Подп. и дата



* Размеры для справок.

				26.058.ПВ.084.000.05		
				3.820.2-44		
Изм/Лист	№ докум	Прош	Дата	Рукоятка Р5 Сборочный чертеж		
Разраб	Борисов	А.С.	19.01.82			
Пров	Лекандер	И.С.	19.01.82	Лист	Масса	Масштаб
Контр	Гром	И.С.	19.01.82	А	6,3	1:2,5
Т.ИП	Нарцев	И.С.	19.01.82	Лист	Листов 1	
Н.Контр	Мышкин	И.С.	19.01.82			
Утв	Филоненко	С.М.	19.01.82			

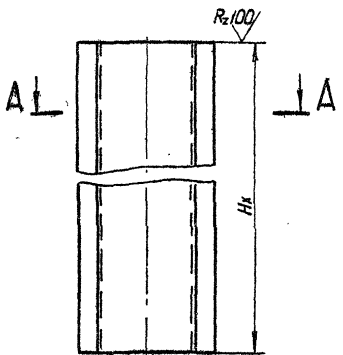
Копировал: Шелухин

Формат А3

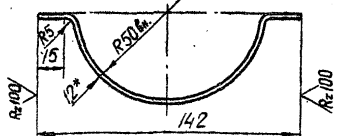
✓(M)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44



A-A
M1:2



1. Длина желоба назначается в зависимости от Hx в м.
2. Масса 1 пог м желоба равна 1,88 кг.
- 3 * Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.101

Желоб

Лист Масса Масштаб

Лист Листов 1

Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74
4-П-НВ С73 по ГОСТ 16523-70*

Калиграфический

Формат А4

Изм. и дата Листов и дата Изм. и дата Листов и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Морданов			
Инж.	Иванов			
Инж.	Николаев			
Инж.	Михайлов			
Инж.	Филаненко			

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			26.058.ПВ.142.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		26.058.ПВ.073.100 СБ	Кожух		
				<u>Детали</u>		
А4			26.058.ПВ.142.001	Труба	1	
А4			26.058.ПВ.073.001	Фланец	1	
Б4			26.058.ПВ.073.004	Заглушка		
				Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74 Лист 4-П-НВ С73 по ГОСТ 16523-70 Ø 142	1	Ø 15 мм
				<u>Переменные данные для исполнений</u> 26.058.ПВ.142.000-01		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			26.058.ПВ.073.200	Кожух составной	1	

Изм. и дата Листов и дата Изм. и дата Листов и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Морданов			
Инж.	Иванов			
Инж.	Николаев			
Инж.	Михайлов			
Инж.	Филаненко			

3.820.2-44
26.058.ПВ.142.000

Кожух
винта 80

Калиграфический

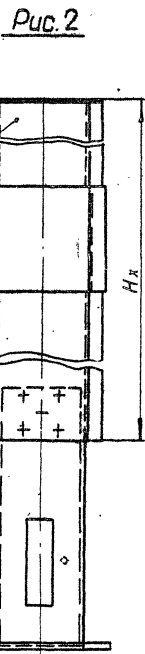
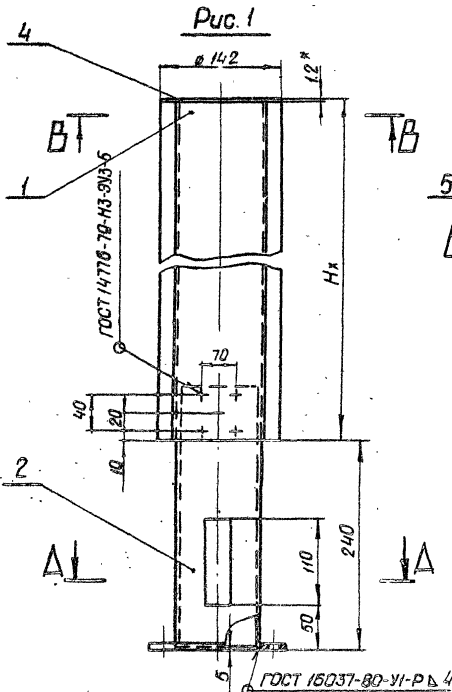
Формат А4

26.058.ПВ.142.000.01

Выпуск 15

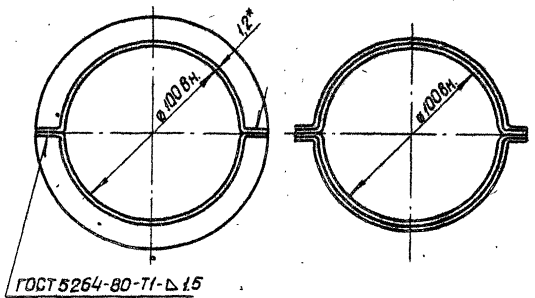
Серия 3.820.2-44

УТВЕРЖДЕНО ПОДП. И ОСТАВ. КАЖДАГО ЧЛЕНА КОЛЛЕКТИВА И ОТДЕЛА



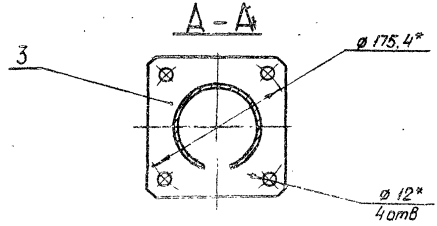
B-B
M 1:2

B-B
M 1:2



Обозначение	Рис.
26.058.ПВ.142.000	1
26.058.ПВ.142.000-01	2

1. Исполнение 26.058.ПВ.142.000-01 Рис. 2 применяется при $H_k > 25$ м.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от H_k в м
3. Масса кожуха Q_k определяется
 - а) для исп. 26.058.ПВ.142.000-Нк-376 + 375 кг, где H_k в м.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.142.000-01-Нк-376 + 4,2 кг, где H_k в м.
4. * Размеры для справок



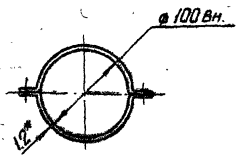
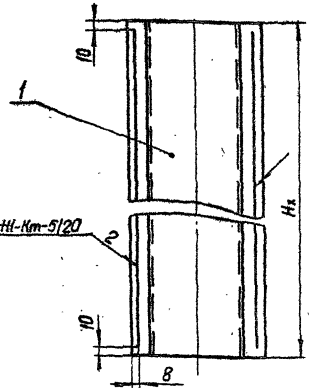
				26.058.ПВ.142.000.01		
				3.820.2-44		
				Кожух винта 80		
				Сборочный чертеж		
				Лист	Масса	Масштаб
				Я	См.л.3	1:4
				Лист	Листов 1	
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата			
Разработ.	Сорнгулов	И.Севри	14.01.75			
Пров.	Искандеров	С.С.	12.01.83			
Контр.	Трош	С.С.	19.01.83			
Н.д.инж.	Назиев	Я.С.	15.01.83			
Н.контр.	Мышкин	С.С.	16.01.83			
Утв.	Фриланенко	Л.И.	16.01.83			

Копировал: *ВММ* Формат А3

Выпуск 6
Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.073.100 СБ

ГОСТ 15818-79-И-Кл-5/20



- 1 Длина кожанка назначаются в зависимости от H_k в м
- 2 Масса 1 пог. м. кожанка равна 3,76 кг.
- 3.* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.100 СБ

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Марданов		12.01.83
Проб		Искандеров		12.01.83
Т.контр		Грош		12.01.83
Н.контр		Назаров		25.01.83
Утв		Мышкин		25.01.83
		Филоменко		25.01.83

Лит	Масса	Максимум
Я	См. п.2	1:4
Лист	Листов 1	

Копировал: Шелч
Формат А4

Шелч И.А. Лист 1 из 1

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
И			26.058.ПВ.073.100 СБ	Оборочный чертеж		
				Детали		
И	1		26.058.ПВ.073.101	Желоб	2	

Шелч И.А. Лист 1 из 1

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Марданов		12.01.83
Проб		Искандеров		12.01.83
Н.контр		Назаров		25.01.83
Утв		Мышкин		25.01.83
		Филоменко		25.01.83

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.100

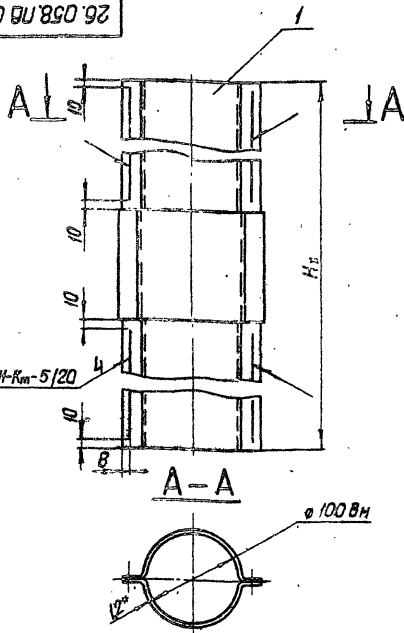
Лит	Лист	Листов
Я		1

Копировал: Шелч
Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

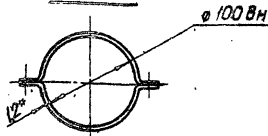
УТВ. И. Лобт. И дата 18.01.83
УТВ. И. Лобт. И дата 18.01.83
УТВ. И. Лобт. И дата 18.01.83

26.058.ПВ.073.200 СБ



ГОСТ 15878-79-НН-Км-5/20

A-A



1. Кожух составной применяется при $H_н > 2,5$ м.
2. Длина кожуха составного назначается в зависимости от $H_н$ в м.
3. Масса кожуха составного определяется $H_н \cdot 3,76 + 0,44$ кг.
- 4 * Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.073.200 СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
	Разраб.	Марданов	18.01.83	18.01.83
	Проб.	Искандеров	18.01.83	18.01.83
	У. контр.	Трой	18.01.83	18.01.83
	Л. прор.	Нагаев	18.01.83	18.01.83
	Н. контр.	Мышкин	18.01.83	18.01.83
	Утв.	Филоменко	18.01.83	18.01.83

Кожух составной
Сборочный чертеж.

Лист	Масса	Масштаб
А	Ст.п.3	1:4
	Лист	Листов 1

Копировал: ШСМ

Формат А4

51

УТВ. И. Лобт. И дата 18.01.83
УТВ. И. Лобт. И дата 18.01.83
УТВ. И. Лобт. И дата 18.01.83

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			26.058.ПВ.073.200 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4	1		26.058.ПВ.073.210	Желоб составной	2	

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
	Разраб.	Марданов	18.01.83	18.01.83
	Проб.	Искандеров	18.01.83	18.01.83
	Л. прор.	Нагаев	18.01.83	18.01.83
	Н. контр.	Мышкин	18.01.83	18.01.83
	Утв.	Филоменко	18.01.83	18.01.83

26.058.ПВ.073.200
3.820.2-44

Кожух составной

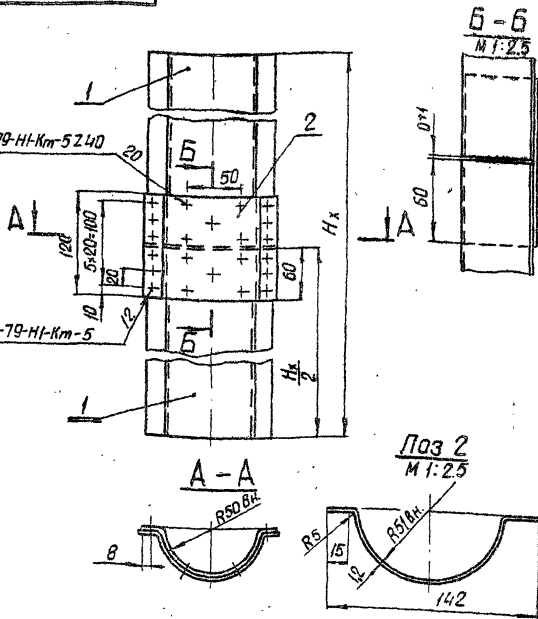
Лист	Масса	Масштаб
А		1

Копировал: ШСМ

Формат А4

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

26.05В.ПВ.073.210 СБ



- 1* Размер для справок
 2 Желоб составной применяется при $H_x > 25$ мм
 3 Длина желоба составного назначается в зависимости от H_x мм
 4 Масса желоба составного определяется $H_x \cdot 1,88 + 0,22$ кг.

3.820.2-44
26.05В.ПВ.073.210 СБ

Желоб составной
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
А	См.л.4	1:4
Лист	Листов 1	

Копировал: *В.И.И.* Формат А4

Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата

Имя	Лист	Имя	Лист	Имя	Лист	Имя	Лист
Разработ	Искандеров	Провер	Искандеров	Проектант	Искандеров	Исполнитель	Искандеров
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Область	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
А4		26.05В.ПВ.073.210 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
А4	1	26.05В.ПВ.073.101	Желоб	2	
Б4	2	26.05В.ПВ.073.211	Накладка		
			Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74*		
			4-Р-ПВ-С-3 по ГОСТ 16523-70*		
			120 x 202	1	0,22 кг

Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата
Имя и фамилия
Лист и дата

Имя	Лист	Имя	Лист	Имя	Лист	Имя	Лист
Разработ	Искандеров	Провер	Искандеров	Проектант	Искандеров	Исполнитель	Искандеров
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

3.820.2-44
26.05В.ПВ.073.210
Желоб составной

Копировал: *В.И.И.* Формат А4

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изд. № 10471 Подп. и дата: 26.05.88. Ил. № 10471. Подп. и дата: 26.05.88. Ил. № 10471. Подп. и дата: 26.05.88. Ил. № 10471.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			26.058.ПВ.143.000 СБ	Оборачный чертеж		
				<u>Оборачные единицы.</u>		
АА	1		26.058.ПВ.143.100	Корпус	1	
				<u>Детали</u>		
АА	2		26.058.ПВ.123.001	Диафрагма	1	
АА	3		26.058.ПВ.123.002	Трубка	1	
АА	4		26.058.ПВ.123.003	Гайка	1	
АА	5		26.058.ПВ.123.004	Гайка	1	
АА	6		26.058.ПВ.094.005	Диск регулировочный	1	
АА	7		26.058.ПВ.094.006	Гайка	1	
АА	8		26.058.ПВ.094.007	Втулка	1	
АА	9		26.058.ПВ.094.008	Втулка	1	
АА	10		26.058.ПВ.094.009	Уголок	1	
АА	10		26.058.ПВ.094.010	Хомут	1	
АА	12		26.058.ПВ.094.011	Крышка	1	
АА	13		26.058.ПВ.094.012	Винт	2	
Б4	14		26.058.ПВ.094.013	Калька		
				Резина-пластина 10М-М		
				ГОСТ 7338-77 φ 25 / φ 12	1	0,001шт.

3.820.2-44 26.058.ПВ.143.000

Изм/лист и док. Подп. Дата
 Разработчик: Саркисов В.А.
 Проверил: Исканов Р.
 Утвердил: Сагав В.
 И.контр: Мышкин В.
 Утв. Филиченко В.

Реле грузовое
 10 ГРТ

Лист	Лист	Листов
1	1	2

Копирован *СЛ* Формат А4

Изд. № 10471 Подп. и дата: 26.05.88. Ил. № 10471. Подп. и дата: 26.05.88. Ил. № 10471.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М6х16.65. 0125		
	15		ГОСТ 7798-70*		1	
				Винт В1. М4-89х30.65.0125		
	16		ГОСТ 17473-80		2	
				Винт 8М5-89х10.65.0125		
	17		ГОСТ 1491-80		3	
				Гайка М4.6. 0125		
	18		ГОСТ 5915-70*		2	
				Пружина тарельчатая		
	19		НС 80х40х4/ГОСТ 3057-79		12	
				Шайба 4. 65Г. 0125		
	20		ГОСТ 6402-70*		2	
				Шайба 5. 65Г. 0125		
	21		ГОСТ 6402-70*		2	
				<u>Прочие изделия</u>		
				Микропереключатель МП20М		
	22		исп 4МРТУ 16.526.012-65		1	
				<u>Материалы</u>		
				Провод ПВВ-ХП 2.5		
	23		ТУ 1606-202-68		10М	
				Проволока 1-0-С		
	24		ГОСТ 3282-74*		025М	

3.820.2-44 26.058.ПВ.143.000

Изм/лист и док. Подп. Дата

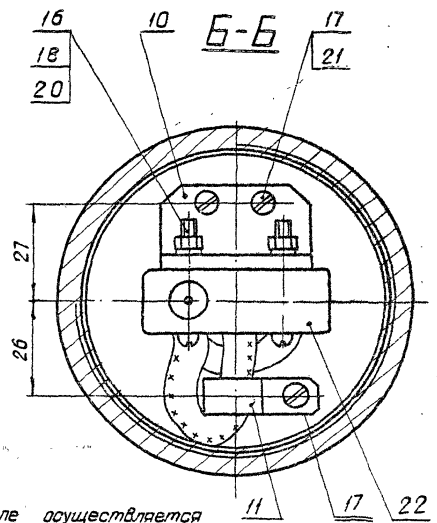
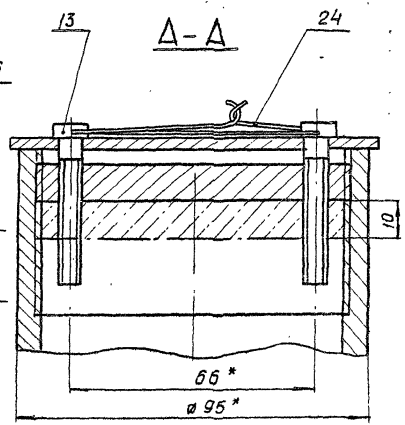
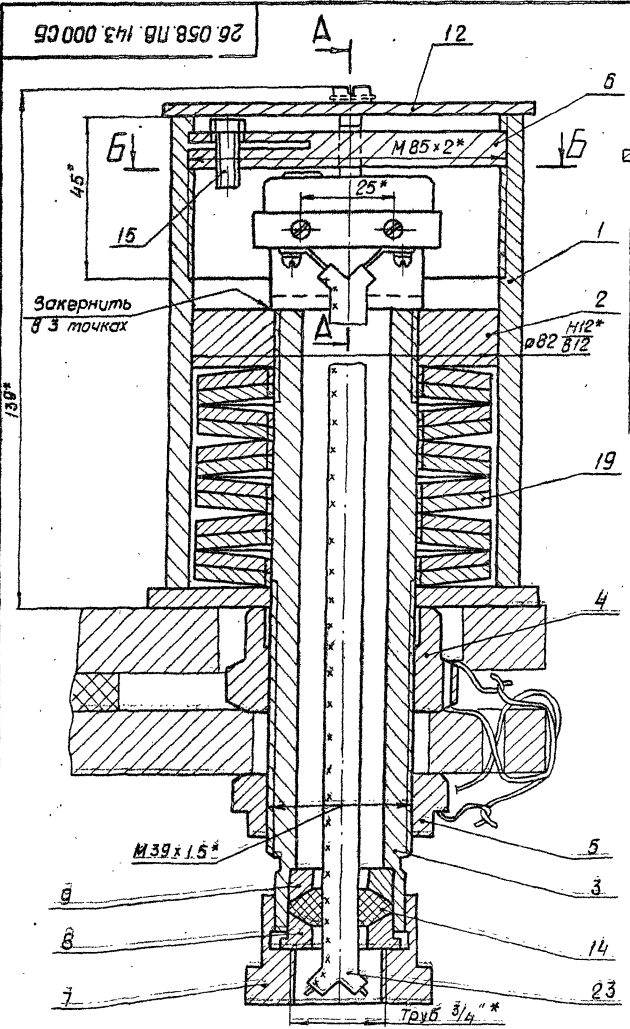
Копирован *СЛ* Формат А4

26 058 ПВ 143 000 СБ

Выпуск 15

Серия 3,820.2-44

Изм. № после Подп. и дата Испол. инж. в подл. № Вып. 1/10/11 и дата



- 1 Регулировка грузового реле осуществляется на приспособлении чертежи которого помещены в выпуске 0.
- 2 Величина усилия заведывания пружин должна составлять 35% от потребного посадочного усилия на один грузовой винт подъемника и не выходить из пределов 1.96 ± 4.0 тс. При установке на один винт двух грузовых реле пружины заведывать на усилие в два раза меньше.
- 3 Отворачивать гайку поз. 4 разрешается только при вывернутом регулировочном диске поз. 6.
- 4* Размеры для справки

				3,820.2-44		26.058 ПВ 143.000 СБ	
				Реле грузовое 10 ГРТ			
				Сборочный чертеж.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Сорнгуев	И.С.	И.С.	10.11.83	А	7.1	1:1
Проб	Исламберг	И.С.	И.С.	12.01.84			
Контр	Трош	И.С.	И.С.	19.01.84			
Д.участ	Новосев	И.С.	И.С.	25.01.84			
И.контр	Мельник	И.С.	И.С.	28.01.84			
Утв	Филоменко	И.С.	И.С.	30.01.84			
Копирован: И.С.						Формат А3	

Выпуск 15

Серия 38202-44

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			26.058.ПВ.143.100.05	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1		26.058.ПВ.143.101	Труба		
				Труба 95x10 ГОСТ 8732-78		
				А35 ГОСТ 8731-74*		
				L = 130	1	1,6 кв
Б4	2		26.058.ПВ.143.102	Лист		
				Б-П4-Н0-5 ГОСТ 19903-74		
				Лист в отн к Б ГОСТ 14637-79		
				105 x 105	1	0,38 кв

Имя, фамилия, отчество и дата выдачи в печать и дата

38202-44		26.058.ПВ.143.100	
Имя	Лист	№ докум.	Дата
Рязань	Саркисов	1 лист	10.06.78
Третьяк	Александров	1 лист	10.06.78
П.И.И.И.	Павлов	1 лист	10.06.78
И.И.И.И.	Михайкин	1 лист	10.06.78
И.И.И.И.	Филоменко	1 лист	10.06.78

Копировал: Шен

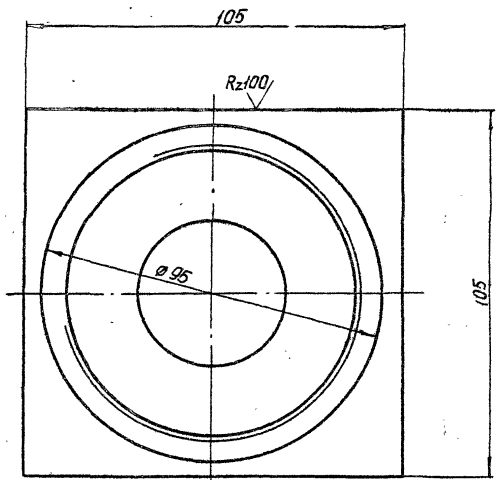
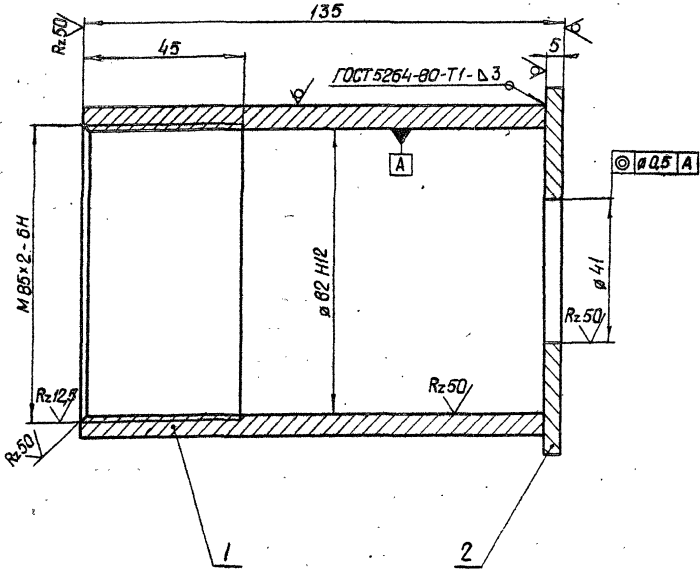
Формат А4

26.058.ПВ.143.100 СБ

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Имя и подпись: Илья и Ольга / Илья Ильич и Ольга Николаевна / Илья и Ольга



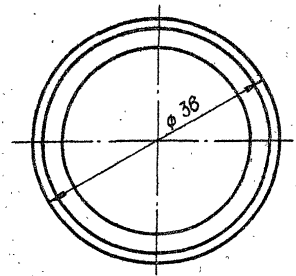
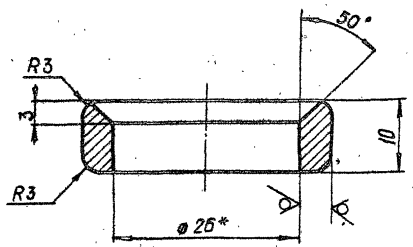
				3.820.2-44		26.058.ПВ.143.100 СБ	
Имя	Лист	№ докум	Лист	Дата	Корпус		
Разраб	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.	Сборочный чертеж		
Пров	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.	Лит.	Масса	Масштаб
Инж	Трош	И.И.	И.И.	И.И.	А	1.98	1:1
Инж	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.	Лист	Листов 1	
Инж	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.			
Инж	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.			
Инж	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.			
Инж	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.			

Капирабат. Илья

Формат А3

26 058 ПБ 035 005

Rz 25/ (✓)



* Размер для справок

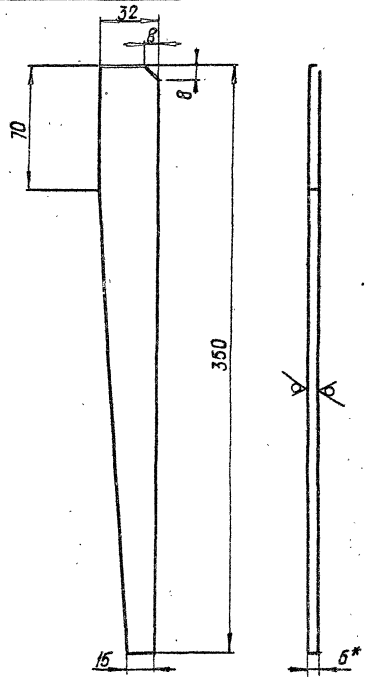
Серия 3,820.2-44 Выпуск 15

Имя и фамилия, Подп. и дата

				3.820.2-44		
				26 058 ПБ 035 005		
Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргучаев	Иванов	10.01.83	А	0,05	2:1
Проф	Искандеров	Иванов	10.01.83	Лист	Листов 1	
Учтв	Филаненко	Иванов	10.01.83			
Кольцо				38*6 ГОСТ 78734-75*		
				Б 20 ГОСТ 8733-74*		
Копировал: ИИИ				Формат А4		

26 058 ПБ 035 006

Rz 200/ (✓)

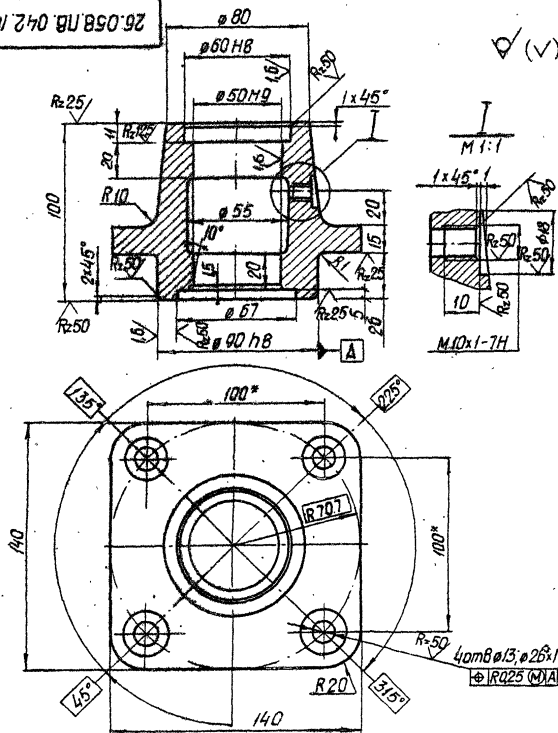


* Размер для справок

Имя и фамилия, Подп. и дата

				3.820.2-44		
				26 058 ПБ 035 006		
Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргучаев	Иванов	10.01.83	А	0,35	1:2
Проф	Искандеров	Иванов	10.01.83	Лист	Листов 1	
Учтв	Филаненко	Иванов	10.01.83			
Косынка				Б-ПН-МО-Б ГОСТ 14903-74*		
				Б От 3пс 51 ГОСТ 14637-79		
Копировал: ИИИ				Формат А4		

26.058 ПБ.042.102



!* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058 ПБ.042.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Саргучаев	11.08.83	11.08.83
	Пров.	Искандеров	11.08.83	11.08.83
	Т.контр.	Грош	11.08.83	11.08.83
	Уточн. проработ.	Назаров	15.09.83	15.09.83
	И.контр.	Мышкин	22.09.83	22.09.83
	Утв.	Филоменко	26.09.83	26.09.83

Корпус подшипника

Отливка С420 ГОСТ 1412-19*

Копировал: Шехи

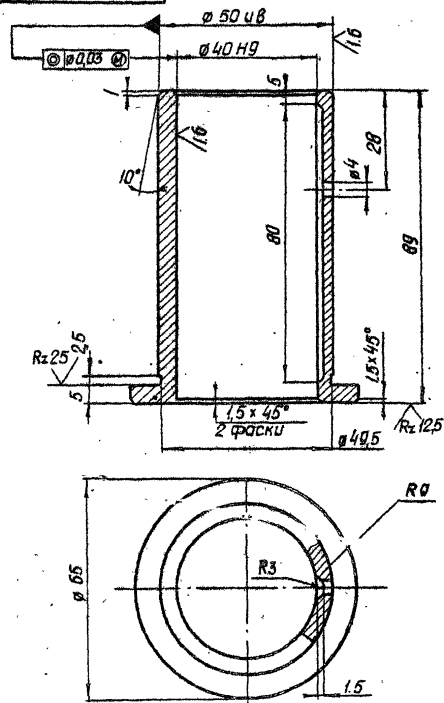
Формат А4

Лит. Масса Масштаб

А 25 1:2

Лист Листов /

26.058 ПБ.042.103



3.820.2-44

26.058 ПБ.042.103

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Саргучаев	11.08.83	11.08.83
	Пров.	Искандеров	11.08.83	11.08.83
	Т.контр.	Грош	11.08.83	11.08.83
	Уточн. проработ.	Назаров	15.09.83	15.09.83
	И.контр.	Мышкин	22.09.83	22.09.83
	Утв.	Филоменко	26.09.83	26.09.83

Втулка

Отливка АЧС-3ГОСТ 1585-79

Копировал: Шехи

Лит. Масса Масштаб

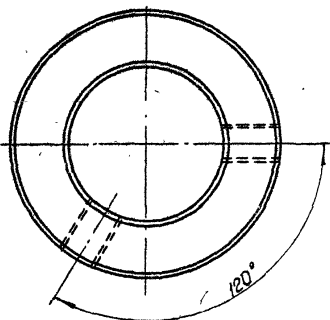
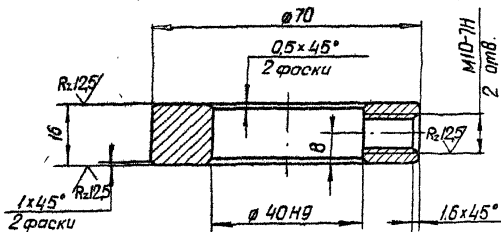
А 0.5 1:1

Лист Листов /

Формат А4

26 058 ПБ.042.104

Rz50 (✓)



Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изм. и дата

Исполн. и дата

Изм. и дата

3.820.2-44

26.058.ПБ.042.104

Изм/лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	Сарнигаев	И.И.	14.01.81
Пров	Искандеров	У.С.	12.01.81
Технотр	Грощ	Р.С.	19.01.81
Исполн	Насраев	М.С.	15.01.81
Н.контр	Мышкин	В.И.	15.01.81
Зтб	Филоенко	В.М.	15.01.81

Кольцо стопорное

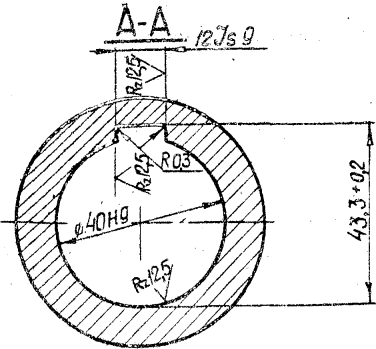
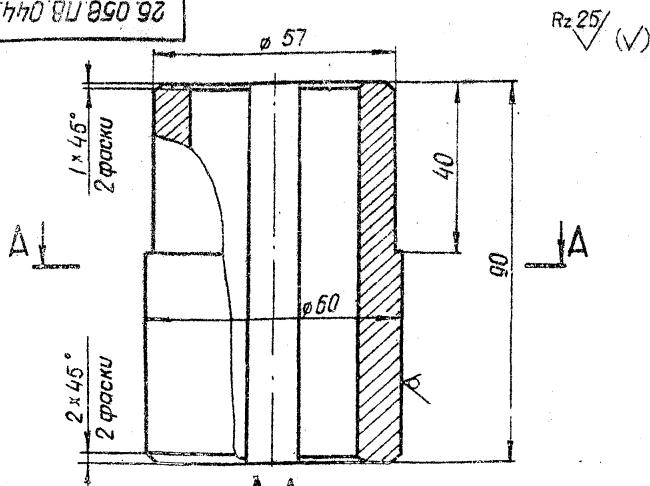
Ст. 5 ГОСТ 380-71*

Лист	Масса	Масштаб
1	0,3	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал: В.С.М.

Формат А4

26 058 ПВ 044 001



1. Смещение и переход шлангового пазы относительно оси отверстия не более допуска на ширину шлангового пазы
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

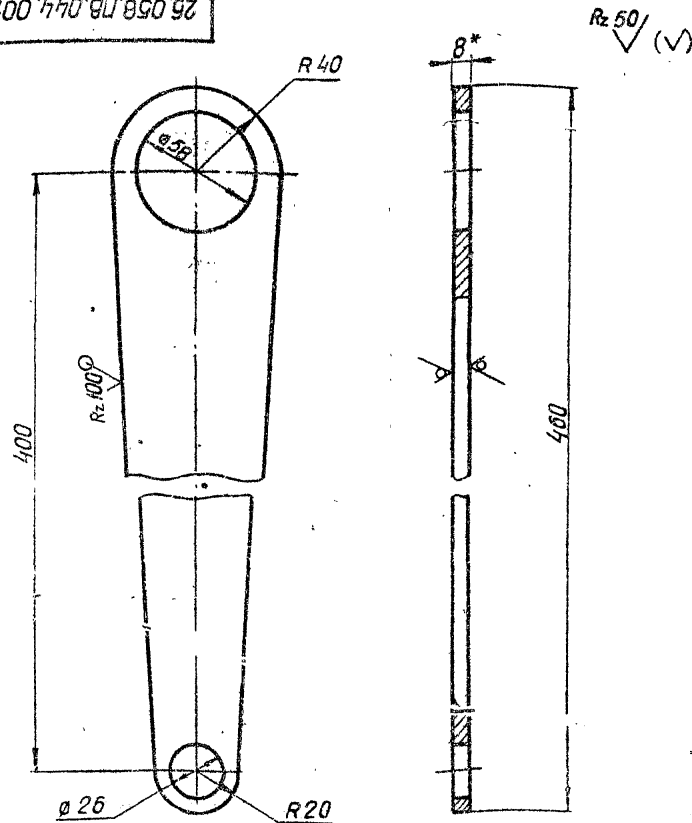
3.820.2-УУ
26.058 ПВ 044.001

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргусев				А	0,9	1:1
Пров	Искандеров						
Т.контр	Грош				Лист		Листов 1
И.контр	Носов						
Утв	Мышкин						
	Филоненко						

60 В ГОСТ 2590-71*
5 Ст.Знс 5-П ГОСТ 535-79

Копировал: *Велич* Формат А4

26 058 ПВ 044 002



* Размер для справок

3.820.2-УУ
26.058 ПВ 044.002

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргусев				А	1,41	1:2
Пров	Искандеров						
Т.контр	Грош				Лист		Листов 1
И.контр	Носов						
Утв	Мышкин						
	Филоненко						

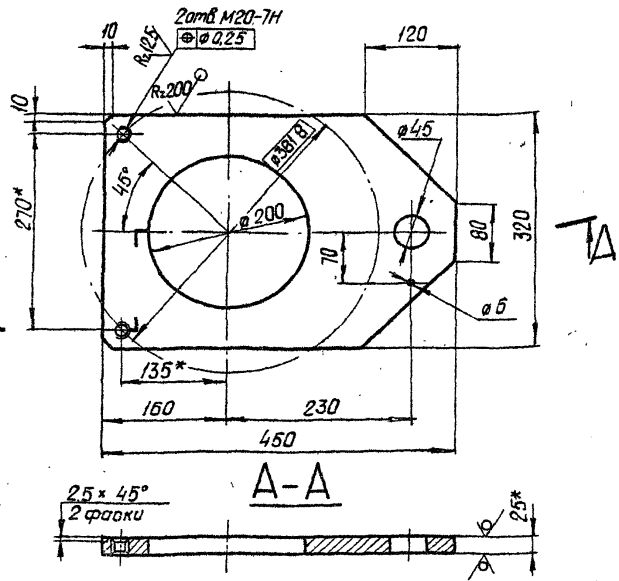
5-ПН-НО-В ГОСТ 19903-71*
5 Ст.Знс 5 ГОСТ 14637-79

Копировал: *Велич* Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.140.003

Rz 50



2.5 x 45°
2 фаски

A-A

* Размеры для справок.

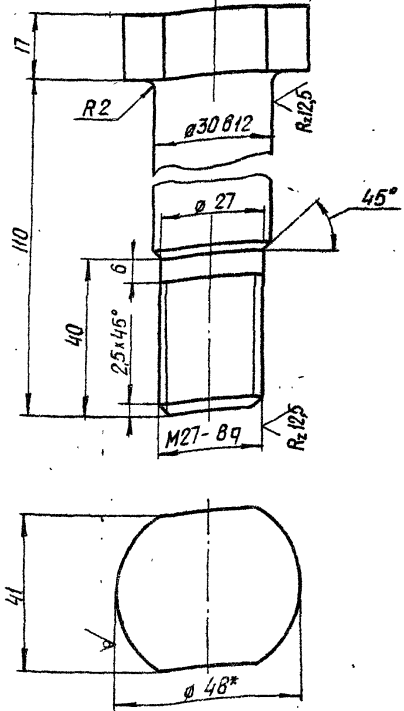
3.820.2-44
26.058.ПВ.140.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
2	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
3	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
4	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
5	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
6	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
7	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
8	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
9	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
10	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14

Лист	Масса	Масштаб
1	19.6	1:1
Лист 5-ПН-НО-25 ГОСТ 19903-74		
В Дм 3 сп 3 ГОСТ 14631-79		
Копирован в завод		
Формат А4		

26.058.ПВ.050.003

Rz 25



* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.050.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
2	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
3	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
4	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
5	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
6	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
7	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
8	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
9	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14
10	1	3.820.2-44	И.Сармузаев	1990.03.14

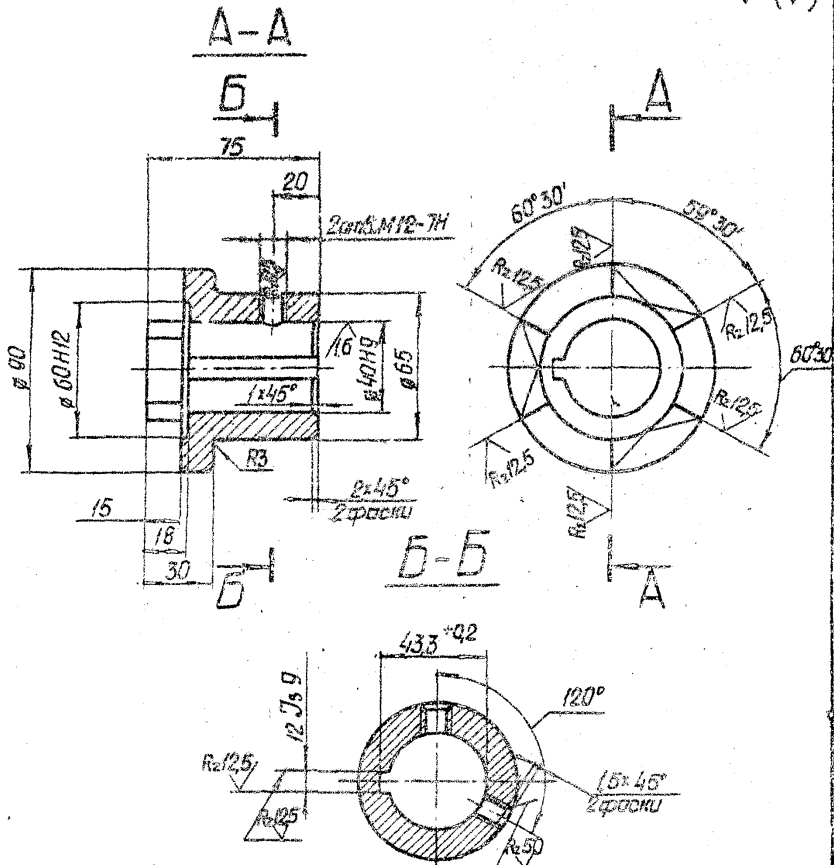
Лист	Масса	Масштаб
1	0.9	1:1
Лист 5-ПН-НО-25 ГОСТ 19903-74		
В Дм 3 сп 3 ГОСТ 14631-79		
Копирован в завод		
Формат А4		

26 058 ПВ 060 001

Rz 25/ (M)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44



1. Смещение и перекас шлангового паза относительно оси отверстия не более допуска на ширину шлангового паза

Изм. № лист Лист и дата
Изм. № лист Лист и дата
Изм. № лист Лист и дата

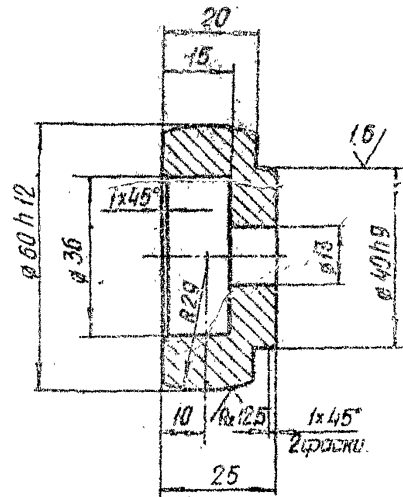
3.820.2-44				26 058 ПВ 060 001		
Полумуфта						
Изм. Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Саргуев	1	19.01.83	1	1.7	1:2
Проб	Искандеров	1	19.01.83	Лист Листов 1		
Т.контр	Грош					
И.инж.проб	Назаров		25.01.83			
И.контр	Мышкин		28.01.83			
Утв.	Филоненко		28.01.83			

Копирован: Писка. Формат А4

26 058 ПВ 060 002

Rz 25/ (M)

Изм. № лист Лист и дата
Изм. № лист Лист и дата
Изм. № лист Лист и дата



3.820.2-44				26 058 ПВ 060 002		
Сухарь						
Изм. Лист	№ докум	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Саргуев	1	19.01.83	1	0.3	1:1
Проб	Искандеров	1	19.01.83	Лист Листов 1		
Т.контр	Грош					
И.инж.проб	Назаров		25.01.83			
И.контр	Мышкин		28.01.83			
Утв.	Филоненко		28.01.83			

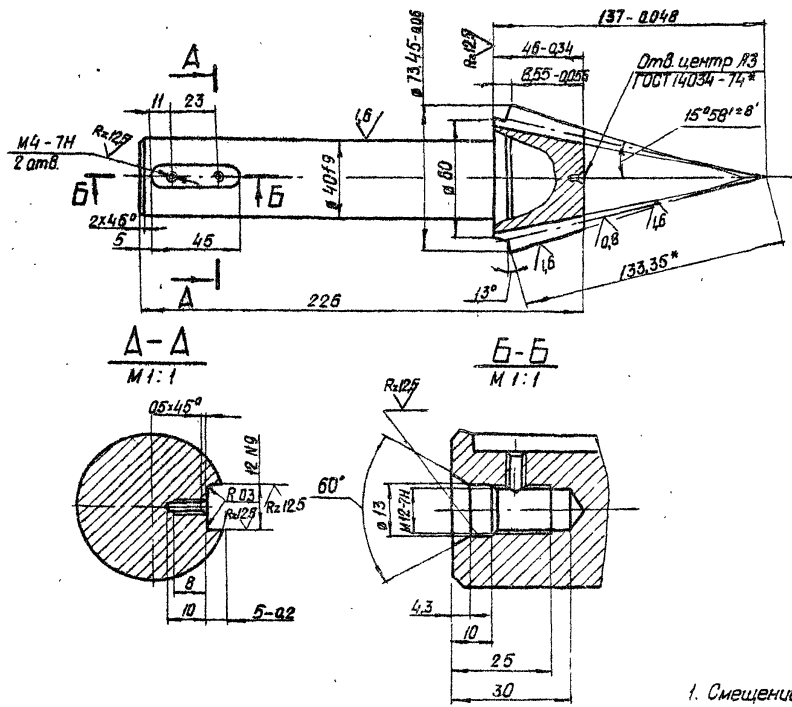
Копирован: Писка. Формат А4

26.058.ПВ.062.101

Rz 25 ✓

Выпуск 16

Серия 3.820.2-44



Модуль	m	5
Число зубьев	Z	12
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X _e	0,379
Коэффициент изменения толщины зуба	X _τ	0,0446
Угол делительного кануса	δ	13°
Степень точности	-	8 - B CT С 9B 186-75
Толщина зуба по хорде	s	8,15 -0092 -0212
Высота до хорды	h _a	5,41
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m _m	4,255
Внешнее канусовое расстояние	R _e	133,35
Среднее канусовое расстояние	R	133,35
Средний делительный диаметр	d	51,068
Угол кануса впадин	δ _f	11° 14'
Внешняя высота зуба	h _e	11
Обозначение чертежа сопряженного колеса	26.058.ПВ.062.201.	

1. Смещение и перекас шлицевого паза относительно оси вала не более допуска на ширину шлицевого паза.
2. Допускается замена данных для контроля

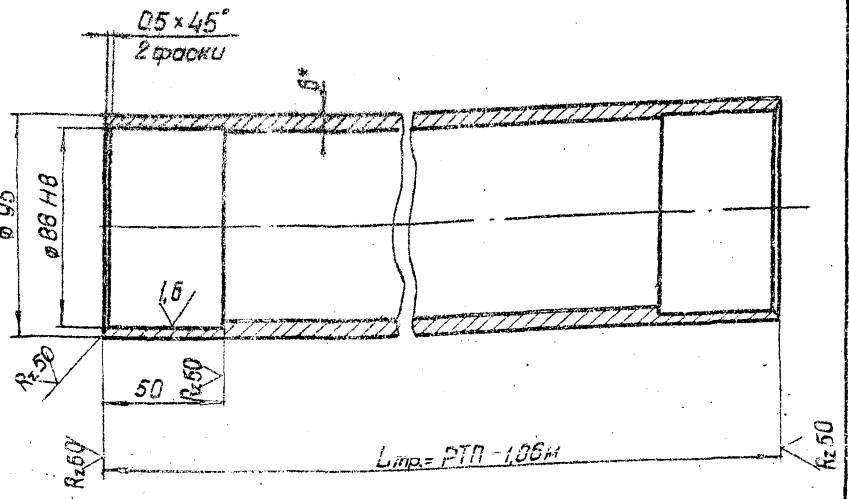
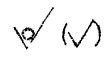
Лист № 1 из 1. Листы в сборе. Проверено и одобрено. 26.058.ПВ.062.101

- 3 * Размер для справок
4. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника

				3.820.2-44		26.058.ПВ.062.101		
Имя	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Лит	Масса	Масштаб
Рисов	Саргучаев	Ж.Саргучаев	4	1	1	Я	2.2	1:2
Пров	Искандеров	2	1	1	1			
Т.контр	Трош	1	1	1	1			
М.инж.	Нагаев	1	1	1	1			
Проектант	Мышкин	1	1	1	1			
И.контр	Филановка	1	1	1	1			
Утв.								
Вал - шестерня						Лист 1 из 1		
Сталь 40X ГОСТ 4543-11*						Копировал: Формат А3		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.152.001



1. Масса 1 пог. метра трубы равна 13.1 кг.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.
3. * Размеры для справок.

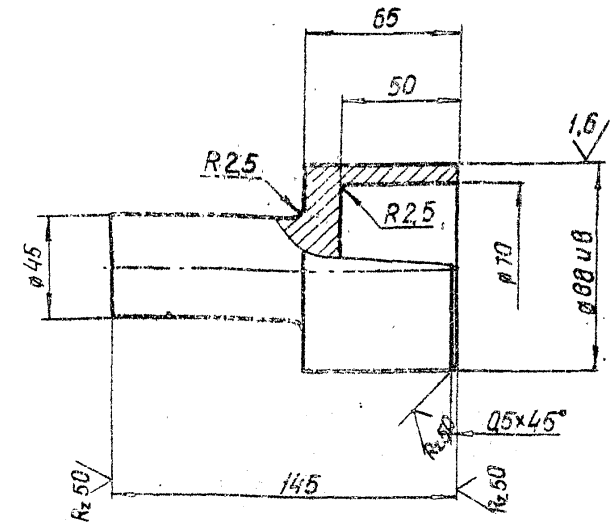
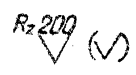
3.820.2-44
26.058.ПВ.152.001

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Литр	Масса	Масштаб
Разраб	1	Сарнугаев	А.С.	26.01.83	А	Смп.1	1:2
Проб	2	Искандеров	С.С.	26.01.83			
Т.контр	3	Грош	И.И.	26.01.83			
И.инж.проб	4	Нагаев	В.В.	26.01.83			
И.контр.проб	5	Мышкин	В.В.	26.01.83			
Утв	6	Филоменко	С.С.	26.01.83			

Труба
Труба 95x6 ГОСТ 8732-78
5 20 ГОСТ 8731-74*

Копировал: *Алекс* Формат А4

26.058.ПВ.064.001



1. Точность штампованной локотки - по нормам завода изготовителя локотки гр. I ГОСТ 8479-70.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

3.820.2-44
26.058.ПВ.064.001

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Литр	Масса	Масштаб
Разраб	1	Сарнугаев	А.С.	26.01.83	А	2.4	1:2
Проб	2	Искандеров	С.С.	26.01.83			
Т.контр	3	Грош	И.И.	26.01.83			
И.инж.проб	4	Нагаев	В.В.	26.01.83			
И.контр.проб	5	Мышкин	В.В.	26.01.83			
Утв	6	Филоменко	С.С.	26.01.83			

Цапфа
Ст.3 ГОСТ 380-71*

Копировал: *Алекс* Формат А4

Изм. № лист Лист и дата Изом. И.И.И.И.И.И. № табл. Подп. и дата

Изм. № лист Лист и дата Изом. И.И.И.И.И.И. № табл. Подп. и дата

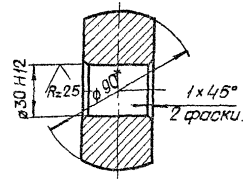
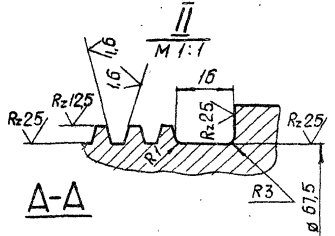
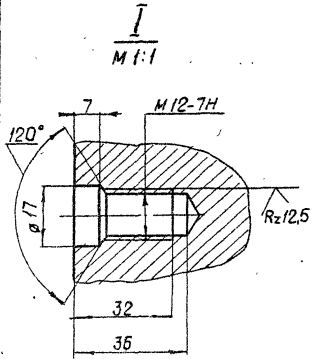
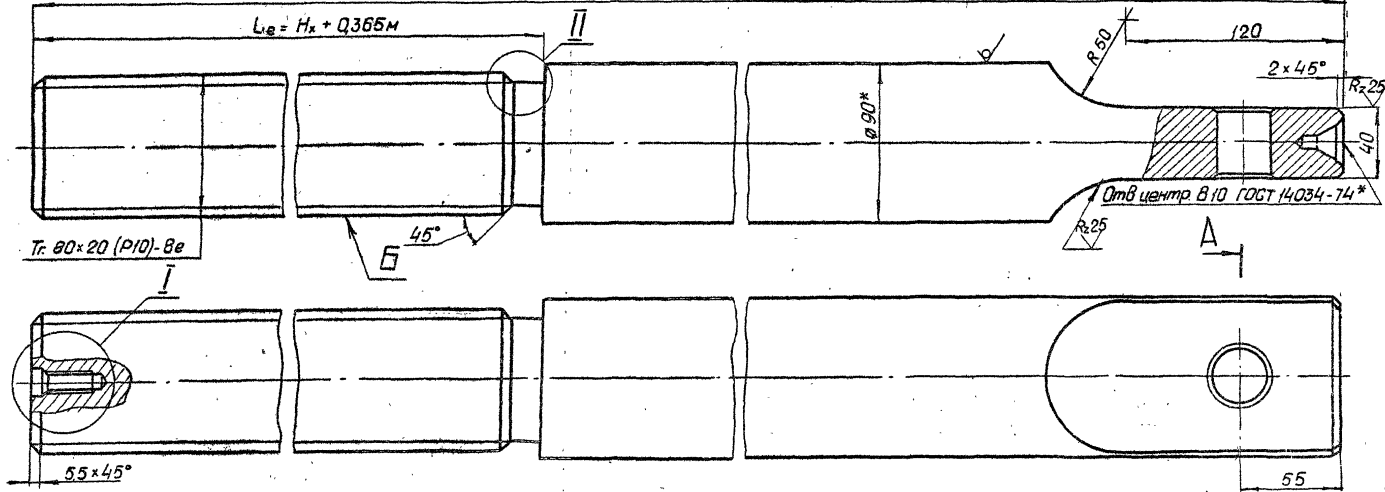
26.058.ПВ.070.001

26.058.ПВ.070.001 - изображена
26.058.ПВ.070.001-01 зеркальное отражение

Rz 50/ (✓)

$L_n = H_n + 0,365M$

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



1. Канусообразность поверхн. Б не более 0,2 мм.
2. Нецилиндричность поверхн. Б не более 0,2 мм.
3. Масса винта грузового Qв определяется по формуле $49,94 L_n - (15,3 L_p + 1,45) \text{ кг}$.
- 4* Размер для справок
5. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

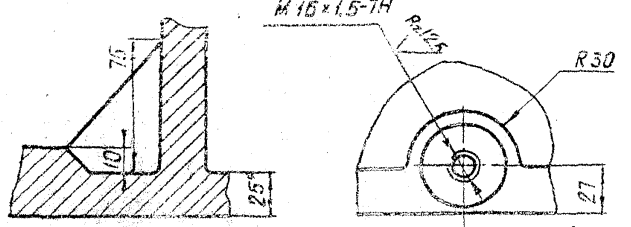
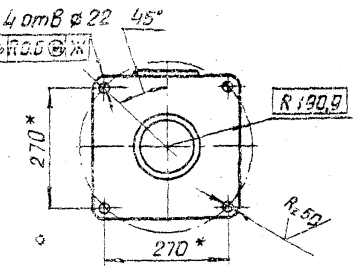
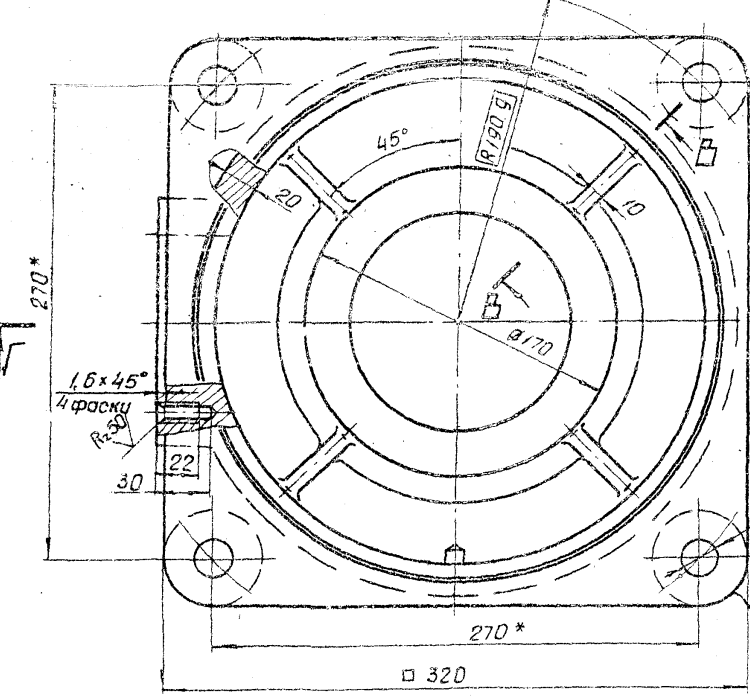
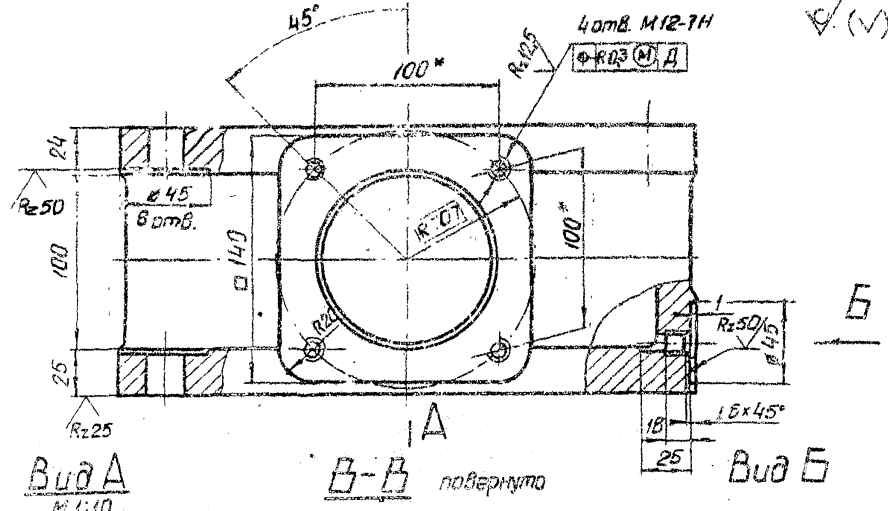
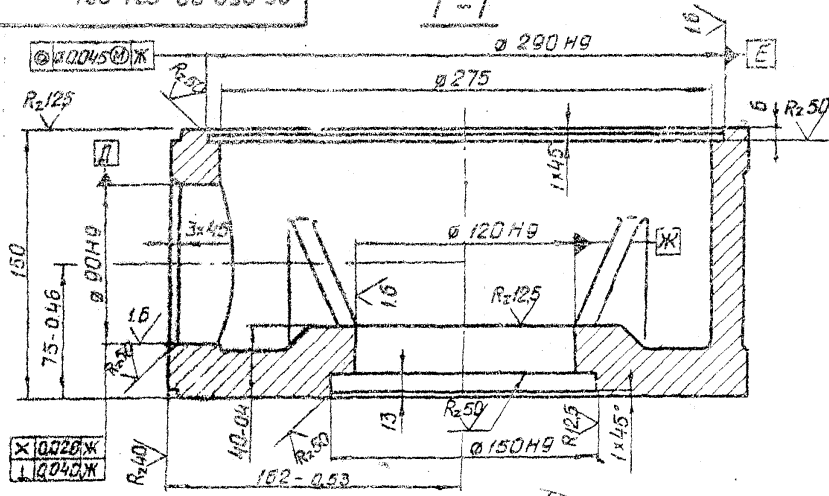
				3.820.2-44		26.058.ПВ.070.001	
				винт грузовой		Лит. Масса Масштаб	
						А Смл.э 1:2	
				Круг 90-В-ГОСТ 2590-71*		Лист Листов 1	
				45-5-2 ГОСТ 1050-74**			
				Копирован: [signature]		Формат А3	

Шиб и лодил Лодил и лодил Лодил и лодил Лодил и лодил Лодил и лодил

26 058.ПВ.071.001

Г-Г

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



* Размеры для справок

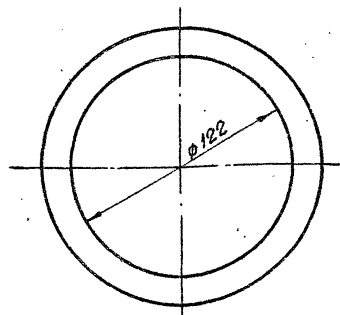
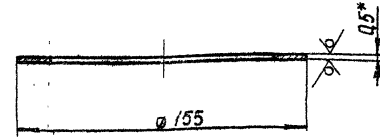
4 отв $\varnothing 22$
$\varnothing R25 (M) E$

				3.820.2-44		26.058.ПВ.071.001		
Изд. лист	№ докум	Подп.	Дата	Карпуз		Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сарг. Гавва	К. Вавва	1.11.88			А	400	1:2.5
Пров	Искандеров	Гавва	12.01.88	Допуск С4 20.ГОСТ 1412-79		Лист	Листов	1
Контр	Грош	Гавва	11.01.88					
Т. экз.	Нагорев	Гавва	25.01.88	Копировал: Шерш		Формат А3		
Проект	Нагорев	Гавва	25.01.88					
Н. контр	Мойшкин	Гавва	11.01.88	Копировал: Шерш		Формат А3		
Умб	Филопенки	Гавва	11.01.88					

ШНБ № подл. Подп. и дата Взам. ШРБ. № ШДБ № докум. Подп. и дата

26.058.ПВ.071.003

Rz 50/ (✓)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.071.003

Изм/Лист	№ докум	Лист	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргужев	1	12.01.88			
Проб	Искандеров	2	12.01.88	Лист		Листов 1
Т.контр	Грош		19.01.88			
Исполн	Новаяв		12.01.88			
И.контр	Мышкин		12.01.88			
Утв	Филоанко		14.01.88			

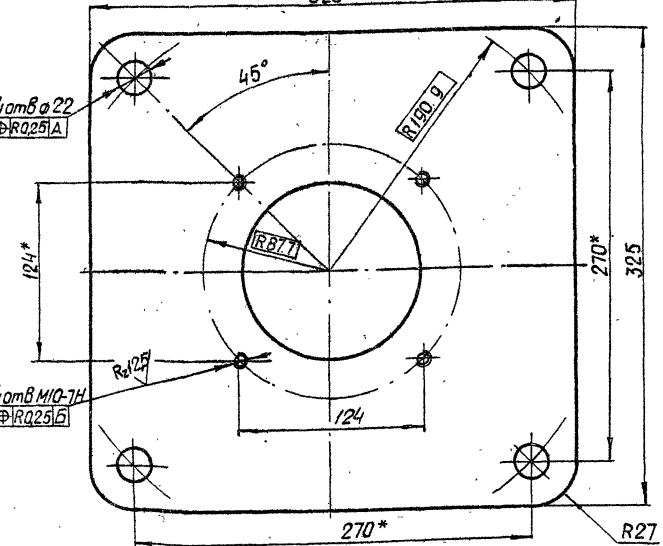
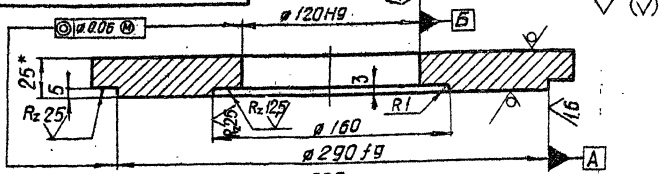
Копировал: *В.С.М.* Формат А4

26.058.ПВ.071.002

Rz 50/ (✓)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.071.002

Изм/Лист № докум Лист Дата

Изм/Лист	№ докум	Лист	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргужев	1	12.01.88			
Проб	Искандеров	2	12.01.88	Лист		Листов 1
Т.контр	Грош		19.01.88			
Исполн	Новаяв		12.01.88			
И.контр	Мышкин		12.01.88			
Утв	Филоанко		14.01.88			

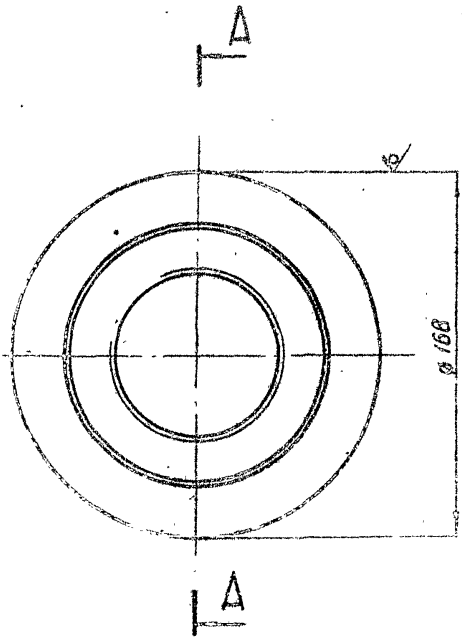
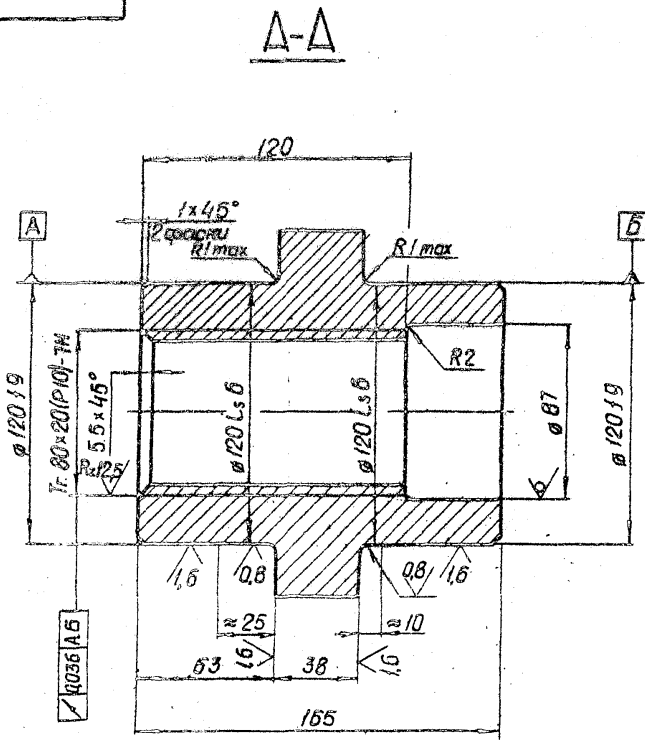
Копировал: *В.С.М.* Формат А4

26.058.ПВ.071.101

Rz 25/ (✓)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44



Исполн. и дата
 Провер. и дата
 Разраб. и дата
 Утверд. и дата

				3.820.2-44 26.058.ПВ.071.101				
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Гайка грузовая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Сарнучаев		10.08.15		А	10,0	1:2
Пров.		Искандеров		10.08.15		Лист		Листов 1
Т.контр.		Траш		10.08.15				
Л.инж.проект.		Нагеев		10.08.15				
И.контр.		Мышкин		10.08.15	Отливка С420 ГОСТ 1412-79			
Утв.		Филоменко		10.08.15				

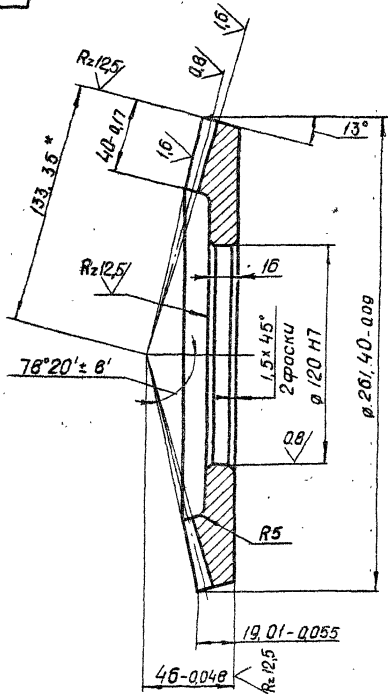
Копировал: [Signature]

Формат А3

26.058.ПВ.062.201

Rz 25/ (M)

Серия З.820.2-44 Выпуск 15



Модуль	m_o	5
Число зубьев	Z	52
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	x_o	- 0.379
Коэффициент изменения толщины зуба	x_z	- 0.045
Угол делительного конуса	δ	77°
Степень точности		8-В СТ СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде		5,72 - 0,126 - 0,256
Высота до хорды	h_a	2,065
Межосевой угол передний	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	4,256
Внешнее конусное расстояние	R_e	133,35
Среднее конусное расстояние	R	113,35
Средний делительный диаметр	d	221,296
Угол кануса впадин	δ_f	73° 37'
Внешняя высота зуба	h_e	11
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		26.058.ПВ.151.001 26.058.ПВ.062.101

- 1* Размер для справок
2. Допускается замена данных для контроля
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

ИЗМ. ИЛИ ДОП. ЧАСТИ И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ ЧИСТ. № ДОК. ИЛИ ЧАСТИ И ДАТА

				З.820.2-44 26.058.ПВ.062.201			
Изм/Лист	№ докум	Лист	Дата	Колесо зубчатое коническое	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Саргушев	А.С.	19.08		R	5,4	1:2
Проб	Искандеров	И.С.	19.08		Лист	Листов 1	
Контр	Грайв	И.С.	19.08				
К. пр.	Ногоев	И.С.	20.08				
И.контр	Мышкин	В.И.	20.08	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**			
Упр	Филиппенко	В.И.	20.08	Копировал: В.Л.С.Х.			Формат А3

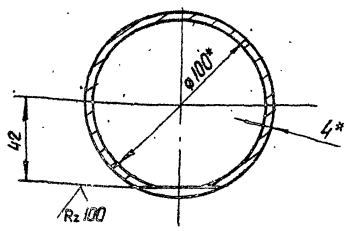
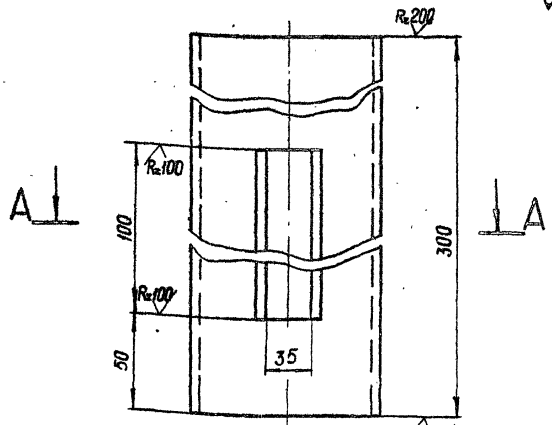
Выпуск 16

Серия 3.820.2-44

Изм. №, подп. Листы и дата. Измен. шифр и дата. Шифр и дата. Подп. и дата.

26.058.ПВ.142.001

(✓) А



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.142.001

Изм. №	Подп.	Листы	Дата

Изм. №	Подп.	Листы	Дата

Изм. №	Подп.	Листы	Дата

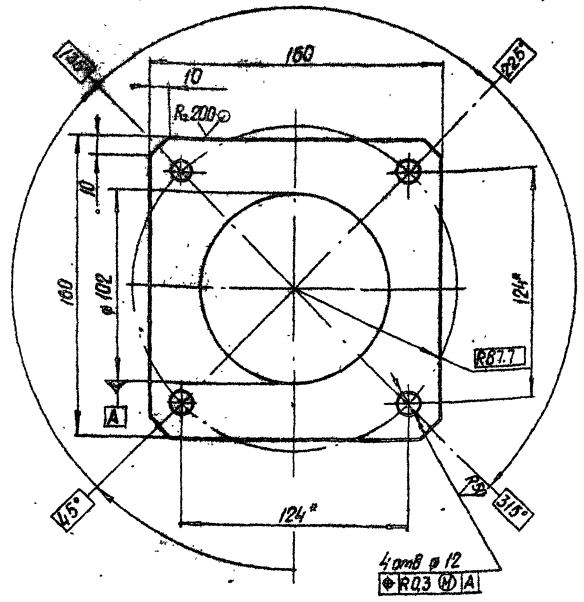
Труба 100x4 ГОСТ 8734-75*
Б 20 ГОСТ 8733-74*

Копировал Илья

Формат А4

26.058.ПВ.073.001

(✓) А



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.001

Изм. №	Подп.	Листы	Дата

Изм. №	Подп.	Листы	Дата

Изм. №	Подп.	Листы	Дата

Фланец Б-ПНЖ-В ГОСТ 19903-74*
В Ст 3 сп ГОСТ 14637-79

Копировал Илья

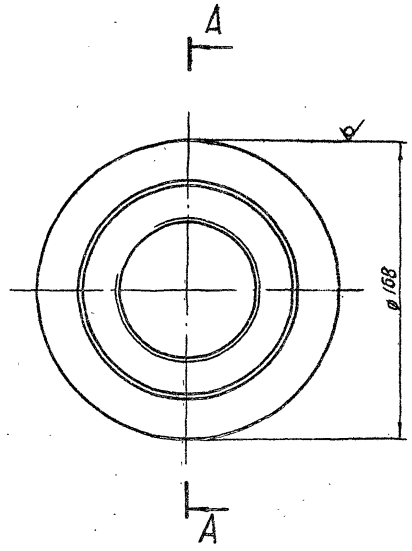
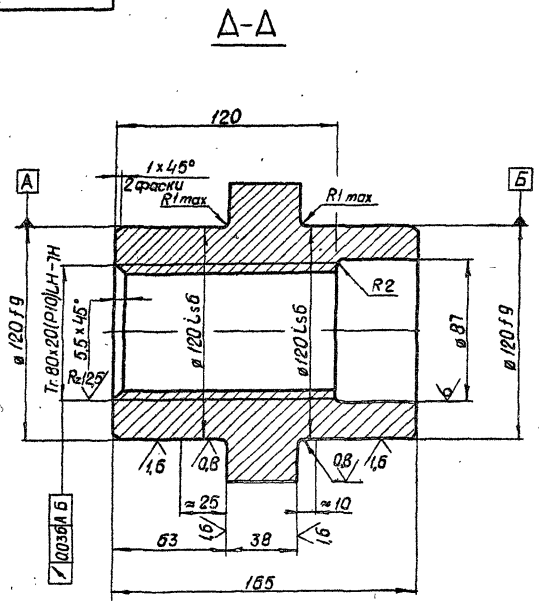
Формат А4

26.058.ПВ.081.101

Rz 25

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

ЦНБ №103616
 Изв. №103616
 Проект
 Исполн.
 Провер.
 Утвержд.

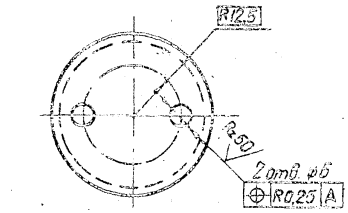
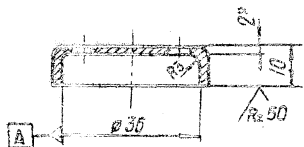


				3.820.2-44			
				26.058.ПВ.081.101			
Изм/лист	№ докум.	Испол.	Дата	Гайка грузовая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сорокин	Т.Т.	2018		А	100	1:2
Проб.	Иванов	С.С.	2018		Лист Листов 1		
Контр.	Грош	В.В.	2018				
Исполн.	Назаров	В.В.	2018				
Исполн.	Майский	С.С.	2018	Отливка С420 ГОСТ 1412-79			
Утв.	Филоменко	В.В.	2018	Копировал Илья			Формат А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.092.012

Р 25 (✓)



* Размер для справок

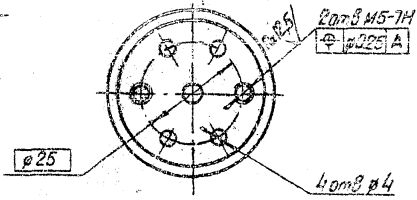
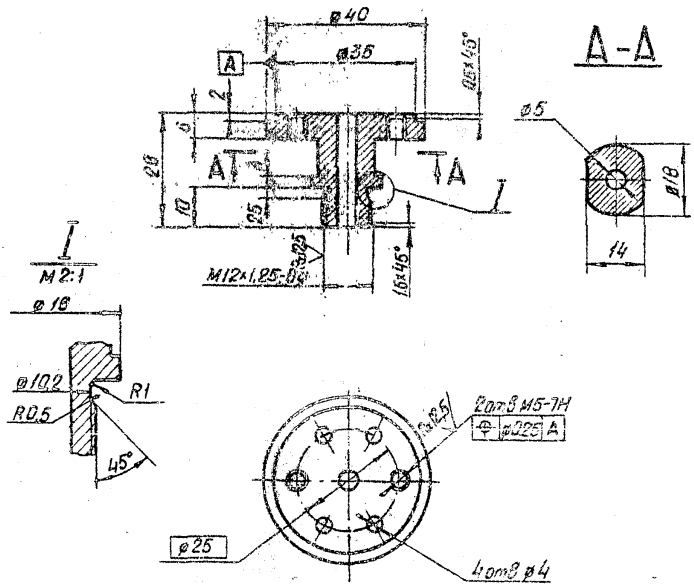
3.820.2-44
26.058.ПВ.092.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					1	0.03	1:1
Крышка отдушины					Лист		Листов 1
Лист 5-Пч-НС-2 ГОСТ 19903-74*							
4-IV-НСотЗис 510СТ1652374*							
Копировал: <i>В.М.М.</i> Формат А4							

Имя, Инициалы, Подпись и дата

26.058.ПВ.092.012

Р 25 (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.092.012

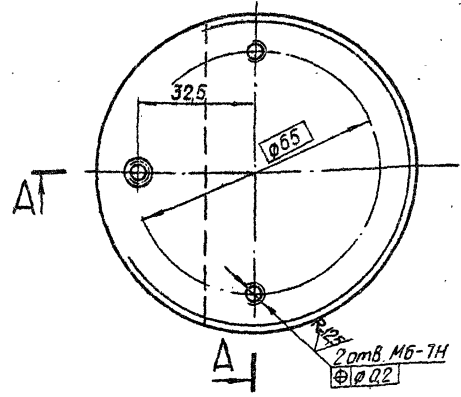
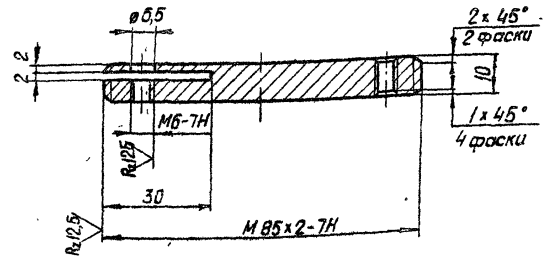
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					1	0.08	1:1
Корпус отдушины					Лист		Листов 1
Гр 3 оп.3 ГОСТ 380-71*							
Копировал: <i>В.М.М.</i> Формат А4							

Имя, Инициалы, Подпись и дата

26.058.ПВ.094.005

R_e 25/ (✓)

A-A



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Диск
регулируемый

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал Влад

Лит	Масса	Масштаб
А	0,41	1:1
Лист		Листов 1

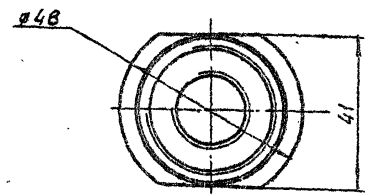
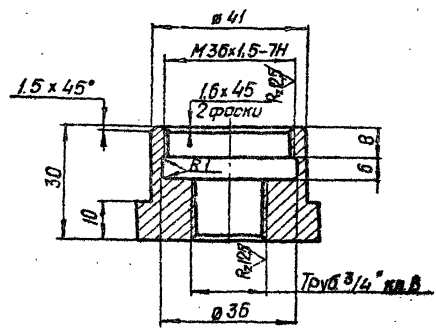
Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

26.058.ПВ.094.005

R_e 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Гайка

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал Влад

Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лит	Масса	Масштаб
А	0,18	1:1
Лист		Листов 1

Формат А4

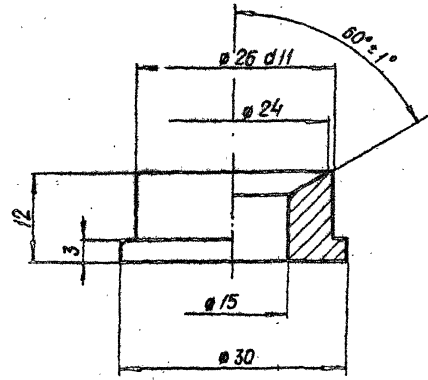
Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата

26.058.ПВ.094.007

Rz 25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.007

Имя	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Саргусев	<i>А.Саргусев</i>	12.01.88
Проб		Искандеров	<i>А.Искандеров</i>	12.01.88
Т.контр		Грош	<i>А.Грош</i>	12.01.88
И.контр		Новцев	<i>А.Новцев</i>	12.01.88
Утв.		Мышкин	<i>А.Мышкин</i>	12.01.88
		Филоменко	<i>А.Филоменко</i>	12.01.88

Втулка

Ст.3 сп.3 ГОСТ 380-71*

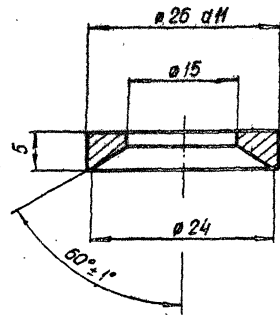
Копировал: *Мель*

Формат А4

78

26.058.ПВ.094.008

Rz 25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.008

Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата
Имя и дата

Имя	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Саргусев	<i>А.Саргусев</i>	12.01.88
Проб		Искандеров	<i>А.Искандеров</i>	12.01.88
Т.контр		Грош	<i>А.Грош</i>	12.01.88
И.контр		Новцев	<i>А.Новцев</i>	12.01.88
Утв.		Мышкин	<i>А.Мышкин</i>	12.01.88
		Филоменко	<i>А.Филоменко</i>	12.01.88

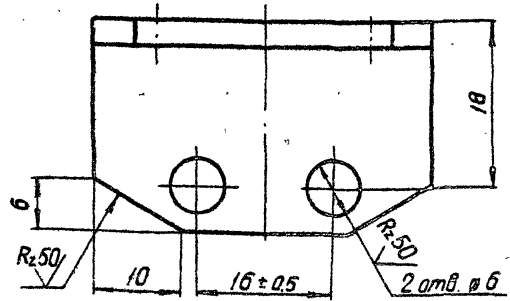
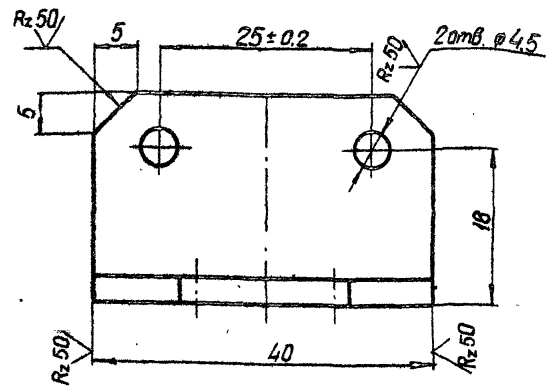
Втулка

Ст.3 по.5 ГОСТ 380-71*

Копировал: *Мель*

Формат А4

26.058.ПВ.094.009



✓(✓)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Лист № докум. Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Саргуяев	И.С.	И.С.	19.01.88
Пров	Искандеров	И.С.	И.С.	19.01.88
Контр	Грош	И.С.	И.С.	19.01.88
Т.инж.	Навасев	И.С.	И.С.	19.01.88
Н.инж.	Милькин	И.С.	И.С.	19.01.88
Умб	Филоменко	И.С.	И.С.	19.01.88

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.009

Уголок

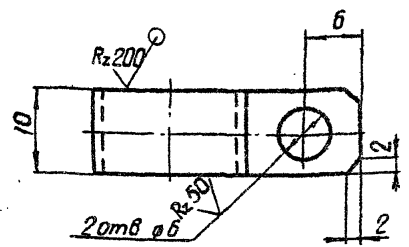
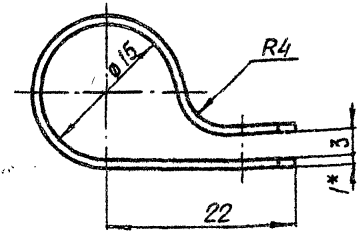
Лит	Масса	Масштаб
А	0,036	2:1

Уголок 525x25x3 ГОСТ 8509-72*
в Ст 3 по 5-1 ГОСТ 535-79

Копировал: Феликс

Формат А4.

26.058.ПВ.094.010



✓(✓)

1.* Размер для справок.

Лист № докум. Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Саргуяев	И.С.	И.С.	19.01.88
Пров	Искандеров	И.С.	И.С.	19.01.88
Контр	Грош	И.С.	И.С.	19.01.88
Т.инж.	Навасев	И.С.	И.С.	19.01.88
Н.инж.	Милькин	И.С.	И.С.	19.01.88
Умб	Филоменко	И.С.	И.С.	19.01.88

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.010

Хомут

Лит	Масса	Масштаб
А	0,005	2:1

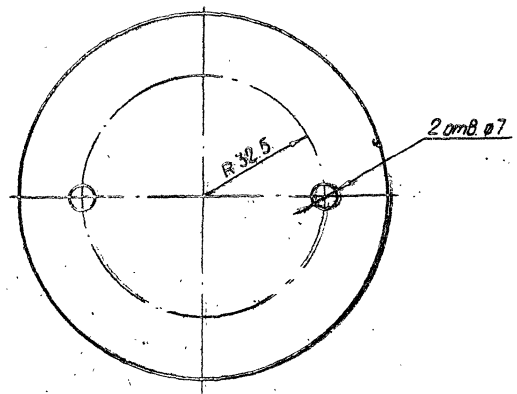
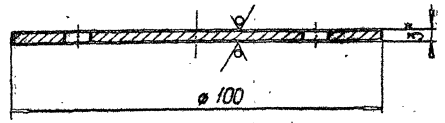
Б-ПН-НО-1 ГОСТ 14903-74*
4-П-НВ Ст 3 по 5 ГОСТ 16523-70

Копировал: Феликс

Формат А4.

26.058.ПВ.094.011

Rz 50/ (M)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.011

Изм/Лист	№ докум.	Лист	Листов
Разраб	Сарнусев	1	1
Проб	Исканберов	1	1
И контр	Грош	1	1
И контр	Нагаев	1	1
И контр	Мышкин	1	1
Утв	Филоменко	1	1

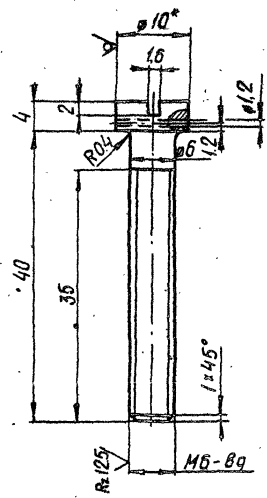
Лист	Масса	Масштаб
А	0,18	1:1
Лист	Листов 1	
Лист 5-ПН-НО-3 ГОСТ 19903-74*		
4-В-НВСт3пс5 ГОСТ16523-70*		
Копировал: Зелиц.		
Формат А4		

Серия 3.820.2-44
Выпуск 15

Изм/Лист
Разраб
Проб
И контр
И контр
И контр
Утв

26.058.ПВ.094.012

Rz 50/ (M)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.012

Изм/Лист	№ докум.	Лист	Листов
Разраб	Сарнусев	1	1
Проб	Исканберов	1	1
И контр	Грош	1	1
И контр	Нагаев	1	1
И контр	Мышкин	1	1
Утв	Филоменко	1	1

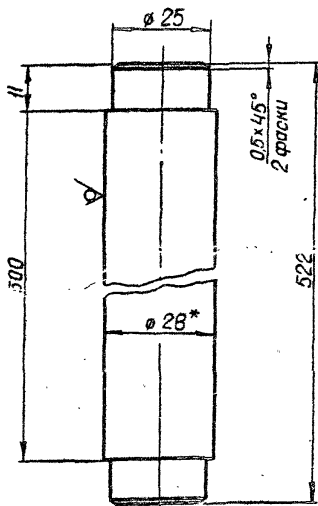
Лист	Масса	Масштаб
А	0,012	2:1
Лист	Листов 1	
Лист 10-В-ГОСТ 2590-71*		
4-В-НВСт3пс5-П ГОСТ 535-79		
Копировал: Зелиц.		
Формат А4		

Изм/Лист
Разраб
Проб
И контр
И контр
И контр
Утв

Серия № 820-2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.113.001

Rz 50 ✓



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.113.001

Ось

Лист	Масса	Масштаб
Я	2,5	1:1

Круг 28-В-ГОСТ 2590-74*
 Б Ст 3пс 5-1-И ГОСТ 535-74

Копирован: ВЛМ

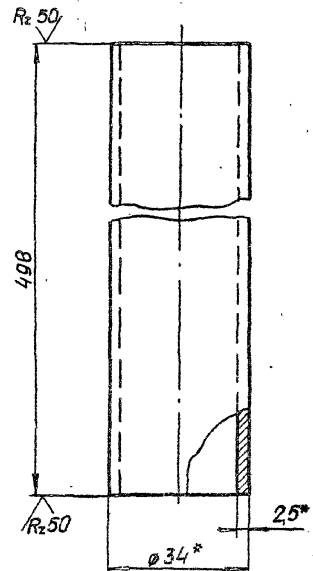
Формат А4

№№ листов, дата, вкл. и др. №№ листов, дата

№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
Резерв	Сорокуев	И.И.	12.01.75
Проб	Искандеров	И.И.	12.01.75
Т. контр.	Ураш	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75

26.058.ПВ.113.002

Rz 50 ✓



* Размеры для справок.

3.820-44

26.058.ПВ.113.002

Труба

Лист	Масса	Масштаб
Я	0,97	1:1

Труба 34x25 ГОСТ 8734-75*
 Б 20 ГОСТ 8733-74*

Копирован: ВЛМ

Формат А4

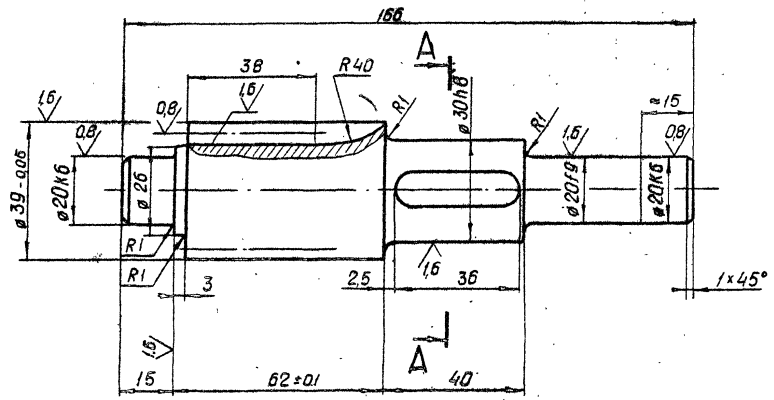
№№ листов, дата, вкл. и др. №№ листов, дата

№ листа	№ докум.	Подп.	Дата
Резерв	Сорокуев	И.И.	12.01.75
Проб	Искандеров	И.И.	12.01.75
Т. контр.	Ураш	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75
И.И. Ураш	Искандеров	И.И.	12.01.75

26.058.ПВ.121.002

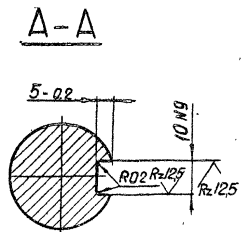
Rz 25/ (✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Модуль	m	2.5
Число зубьев	Z	13
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	+0.3
Степень точности	—	8-8 ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды зуба	S_0	3.950 - $\frac{0.108}{0.200}$
Высота до постоянной хорды зуба	h_c	2.531
Длина общей нормали	w1	12.038 - $\frac{0.108}{0.176}$
Львительный диаметр	d	32.5
Обозначение чертежа сопряженного колеса		26.058.ПВ.121.005

1. Смещение и перекас шлицевого пазы относительно оси вала не более допуска на ширину шлицевого пазы
2. Допускается замена данных для контроля
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.



				3.820.2-44		
				26.058.ПВ.121.002		
Изм.	Лист	№ докум	Лист	Вал - шестерня		
Разраб	Иванов	38	1			
Проб	Иванов			Лит.	Масса	Масштаб
Монтр.	Трош			Я	0.77	1:1
Тех. проект	Новиков			Лист 1 из 1		
Н. контр.	Михайкин			Сталь 40x ГОСТ 4543-71*		
Утв.	Филоненко					

Копировал: В.В.В.

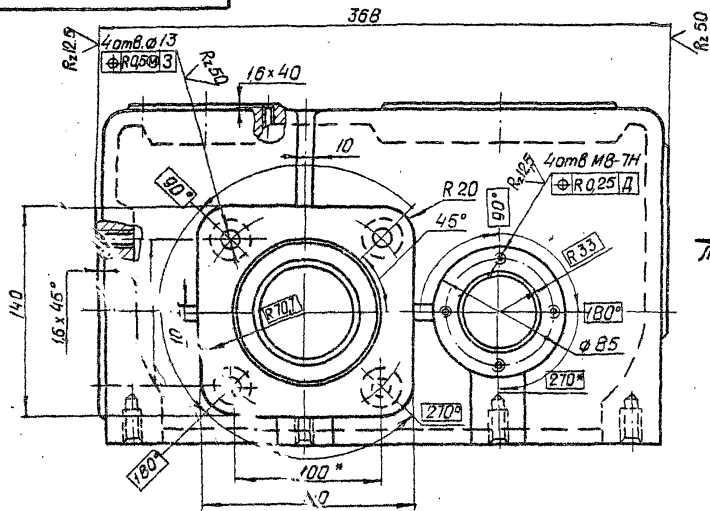
Формат А3

УТВ. № 002/1. Лист 1 из 1. Изд. 01. 1988 г. 12.11.88. 12.11.88. 12.11.88.

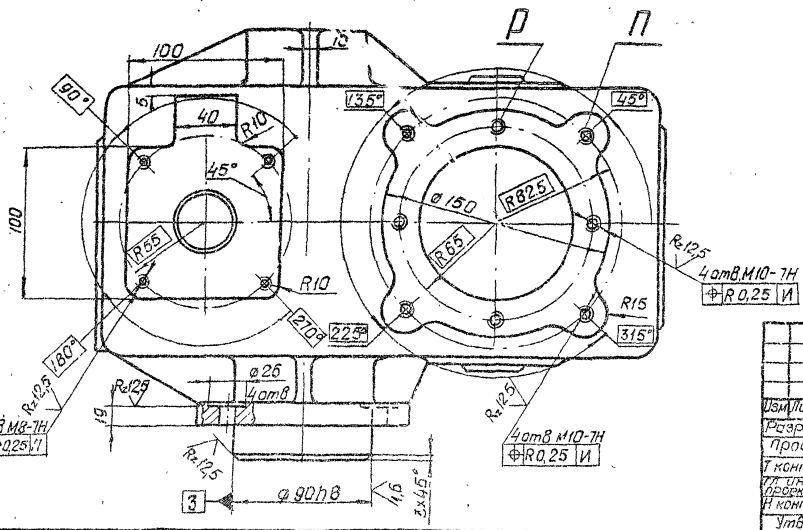
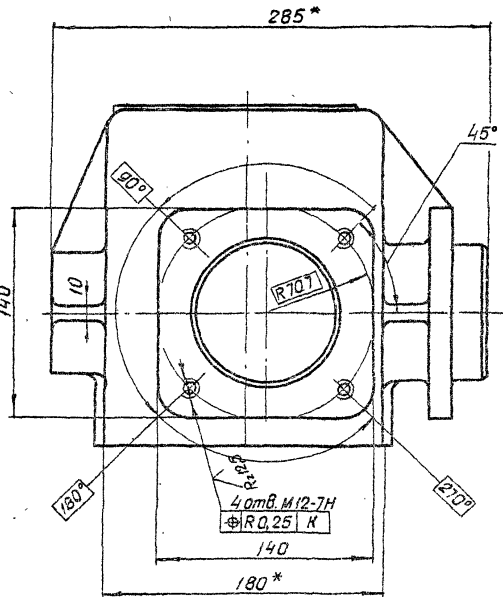


26 058.ПВ.121.003

Серия 3.920.2-44 Выпуск 15



Лист 2
A
Лист 2



- 1* Размеры для справок
- 2 Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника
- 3 Отверстия "П" сверлить для подъемника 5 ЭВ.
- 4 Отверстия "Р" сверлить для подъемника 20 ЭВД; 20 ЭВБ; 10 ЭВБ; 10 ЭВД.

3.920.2-44
26 058.ПВ.121.003

Изм/Лист	№ докум	Изд	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сарнугасев			1	25,0	1:2,5
Пров	Искондаров					
Т.контр	Гроу					
И.инж.проект	Назаров					
И.контр	Мельников					
Утв.	Филоненко					

Корпус

Отливка С420. ГОСТ 1412-79*

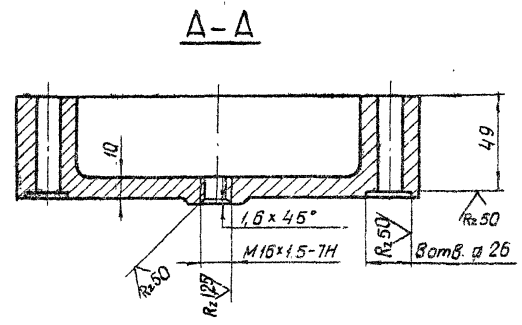
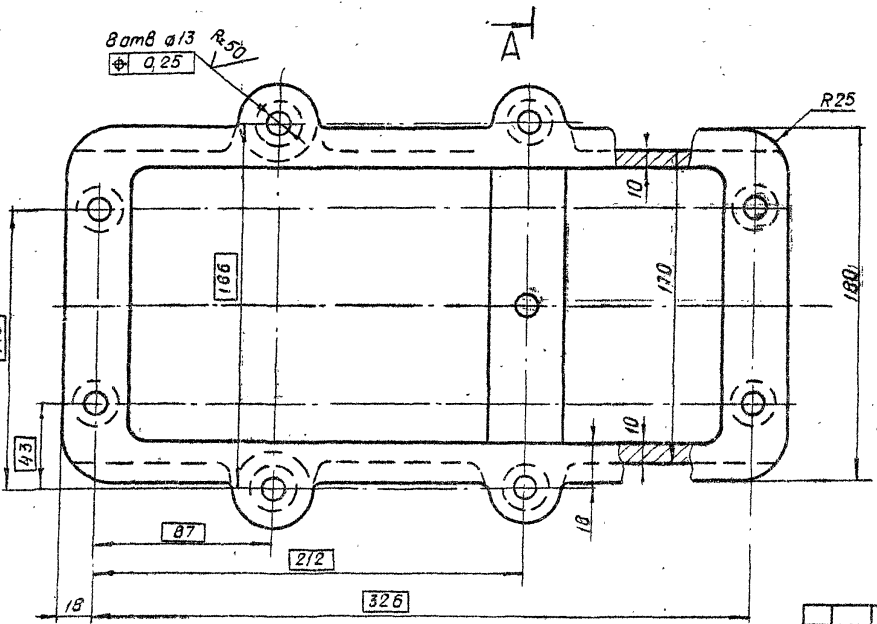
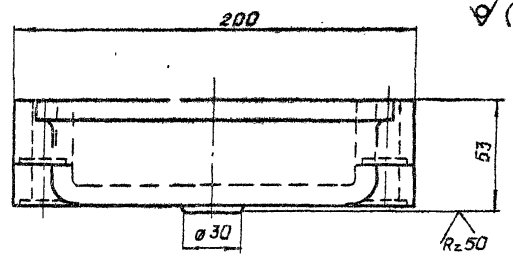
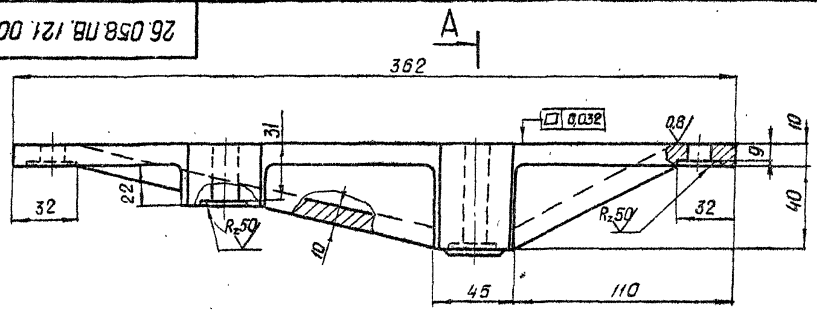
Лист 1 из листов 2

26.058.ПВ.121.004

Верхняя 16

Верхняя 3.820.2.44

Исполн. [Signature] Проверил [Signature] Утвердил [Signature]

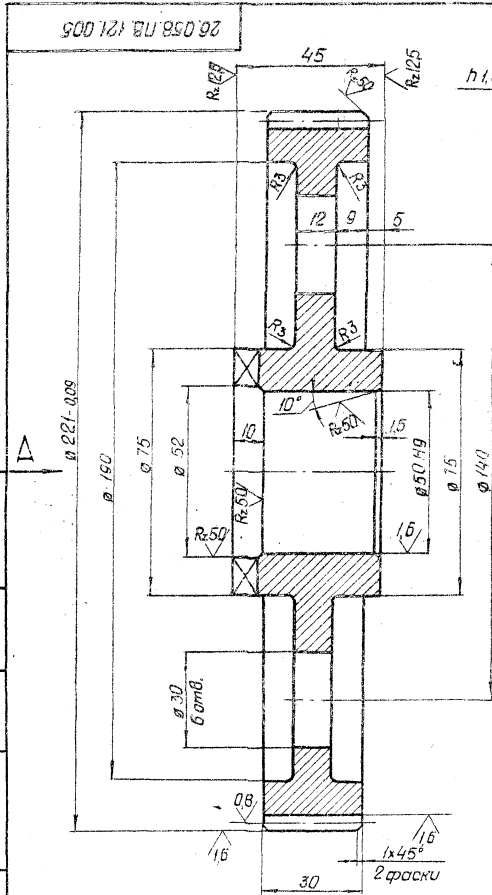


				3.820.2-44		26.058.ПВ.121.004	
				Поддон		Лист	Масса
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Саргучбаев	И.Савит	20.04.83	1	9.3	1:2
Пров.		Искандеров	С.С.	20.04.83			
Т.контр.		Гроз	С.С.	20.04.83	Лист		Листов 1
Ил.электр.		Нозаев	С.С.	20.04.83			
И.контр.		Мышкин	С.С.	20.04.83			
Утв.		Филсненко	С.С.	20.04.83			

Отливка С420. ГОСТ 1412-79*
 Копирован [Signature] Формат А3

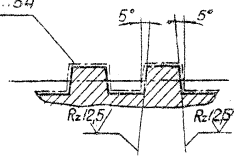
ШДБ № 121.005 Лист 1 и 2 от 26.05.88 № 121.005 Лист 1 и 2 от 26.05.88 № 121.005

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

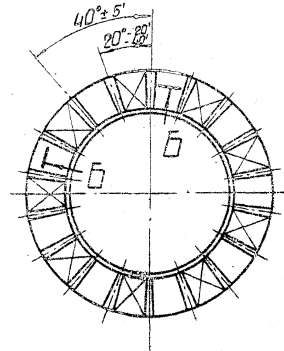


Б-Б развернуто

h 18... 22 HRC 50...54



Вид А



1. Допускается замена данных для контроля

Модуль	m	2,5
Число зубьев	Z	87
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-82
Коэффициент смещения	x	-0,3
Степень точности	—	9-8 ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды зуба	s_c	$2,985 - \frac{0,162}{0,300}$
Высота до постоянной хорды зуба	r_c	1,170
Длина общей нормали	w	$55,2650 - \frac{0,162}{0,207}$
Делительный диаметр	d	217,5
Обозначение чертежа сопряженной шестерни	26.058.ПВ.121.002	

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.005

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое цилиндрическое	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сол. Агеев	А.С.	1988		Я	58	1:1
Пров	Искандеров	И.С.	1988	Лист	Листов 1		
Т.контр	Грош	Г.С.	1988	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**			
Л.инж.	Наваев	Н.С.	1988				
И.контр	Мышкин	М.С.	1988				
Утв	Филоменко	Ф.С.	1988				

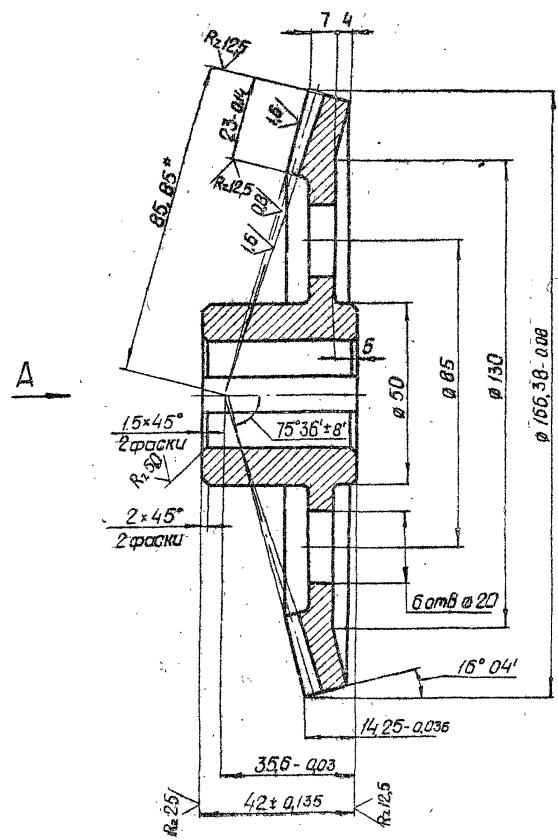
Копировал Олег

Формат А3

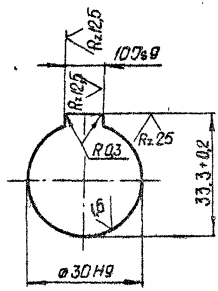
26.058.ПВ.121.006

Серия 3.820.-44 Выпуск 15

Шифр № чертежа, название и дата разработки № чертежа № серии № дата



Вид А повернуто



Модуль	тв	2.5
Число зубьев	Z	66
Тип зуба		— прямой
Исходный контур		— ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	x_e	0
Коэффициент изменения толщины зуба	x_c	- 0,036
Угол делительного конуса	δ'	71°56'
Степень точности		8-8 СТ С98 186-75
Толщина зуба по хорде	δ	3,468 - 0,126 - 0,256
Высота до хорды	h_a	1,859
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2,165
Внешнее конусное расстояние	R_e	85,85
Среднее конусное расстояние	R	74,35
Средний делительный диаметр	d	142,897
Угол конуса впадин	δ_f	71,56
Внешняя высота зуба	h_e	5,5
Обозначение чертежа сопряженной шестерни.		26.058.ПВ.121.102

1. Допускается замена данных для контроля
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника
3. * Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.006

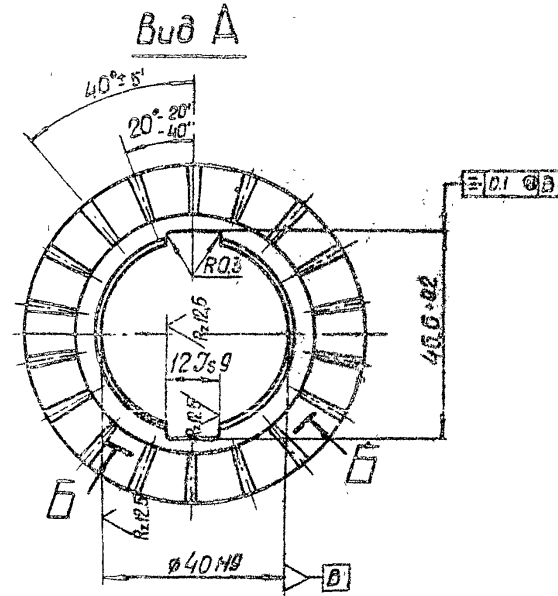
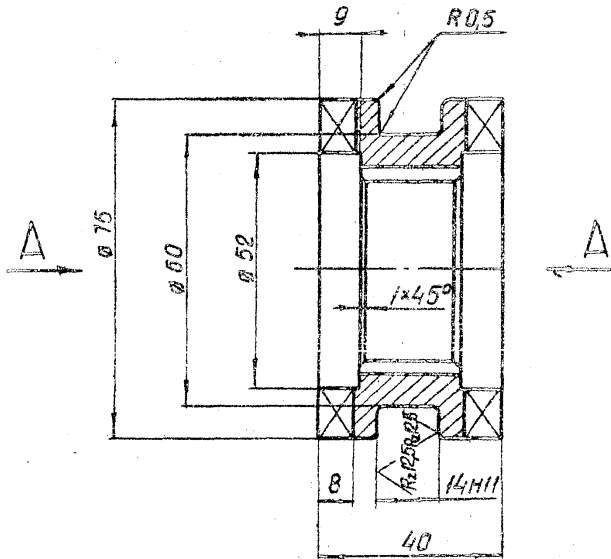
Изм.	Исполн.	Н.А.Акум	Подп.	Дата
Разраб.	Саргушев	Л.А.Акум	Л.А.Акум	12.08.82
Проб.	Александров	Л.А.Акум	Л.А.Акум	12.08.82
Контр.	Трош	Л.А.Акум	Л.А.Акум	12.08.82
1/2 ч. экз.	Ковалев	Л.А.Акум	Л.А.Акум	25.08.82
И.контр.	Мышкин	Л.А.Акум	Л.А.Акум	25.08.82
Утв.	Филиппенко	Л.А.Акум	Л.А.Акум	25.08.82

Калева зубчатое коническое		Лист	Масса	Масштаб
		А	2.07	1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-74*		Лист	Листов 1	

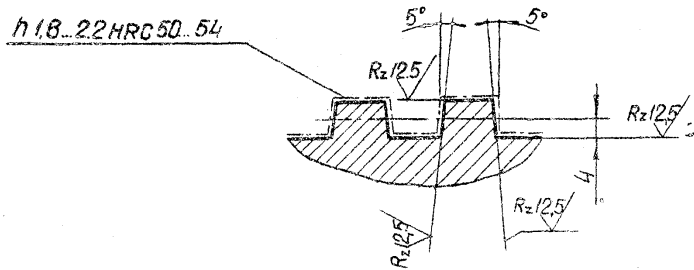
26.058.ПВ.121.007

Rz 25/ (M)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Б-Б развернуто



1. Смещение и перекас шлангового паза относительно оси отверстия не более допуска на ширину шлангового паза
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

		3.820.2-44		26.058.ПВ.121.007	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разработ	Саргусяев		И. Саргусяев	14.01.85	
Пров.	Исхан-Деров		Т. Исхан-Деров	12.01.85	
Т.контр.	Грош		И. Грош	01.01.85	
Н.контр.	Носов		И. Носов	25.01.85	
Н.контр.	Молшкун		И. Молшкун	25.01.85	
Утв.	Филаненко		И. Филаненко	25.01.85	
Муфта кулачковая			Лит.	Масса	Числит
			Я	0,5	1:1
			Лист Листов 1		
Сталь 40х ГОСТ 4543-71*					

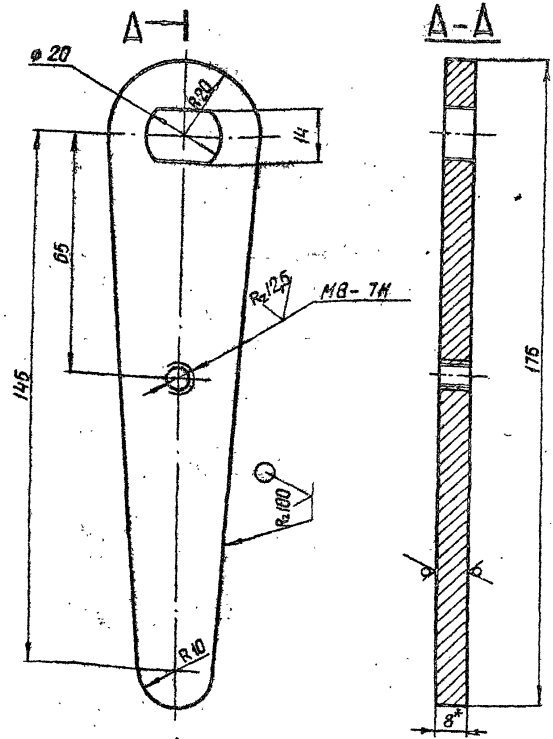
Копировал: Влеку

Формат А3

Изм. №, лист, подп., дата, Изм. №, лист, дата, Подп., дата

26.058.ПВ.121.008

Rz 50/ M



*Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.008

Рукоятка

Лист	Масса	Масштаб
А	0,2	1:1

Лист Б.П.Н.н.-в гост 19903-74*
в ст 3 пс 5 гост 14637-79*

Копирован в Формат А4

Выпуск 15

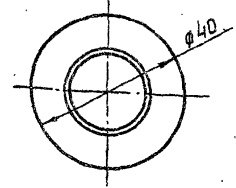
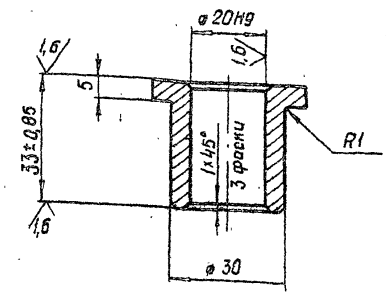
Серия 3.820.2-44

Имя и фамилия разработчика, дата разработки, лист и дата

Имя	Фамилия	Лист	Дата
Разработчик	Саргучаев	1	20.08.79
Проектировщик	Александров	2	20.08.79
Проверщик	Грош	3	20.08.79
Утверждающий	Назаров	4	20.08.79
Утвержден	Михайкин	5	20.08.79
Утвержден	Филипенко	6	20.08.79

26.058.ПВ.121.009

Rz 50/ M



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.009

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
А	0,1	1:1

Ст. 3 пс 3 гост 380-71*

Копирован в Формат А4

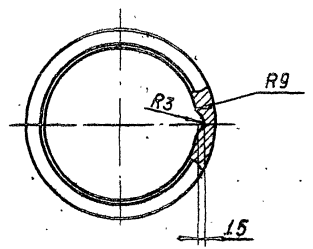
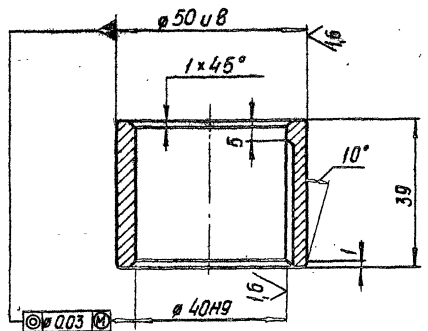
Имя и фамилия разработчика, дата разработки, лист и дата

Имя	Фамилия	Лист	Дата
Разработчик	Саргучаев	1	20.08.79
Проектировщик	Александров	2	20.08.79
Проверщик	Грош	3	20.08.79
Утверждающий	Назаров	4	20.08.79
Утвержден	Михайкин	5	20.08.79
Утвержден	Филипенко	6	20.08.79

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.121.010

Rz 25/



Уд. и подп.	Лист и дата	Взам. инв. №	Уд. № докум.	Подп. и дата

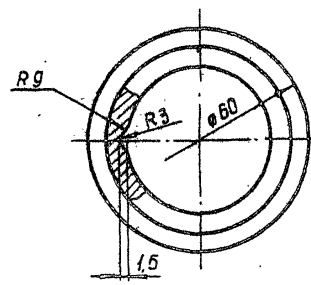
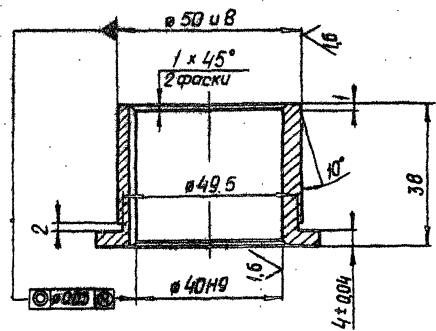
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.010

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сарнугаев		12.01.83
Пров.		Искандеров		12.01.83
Т. контр.		Грош		12.01.83
Уд. и подп.		Нагаев		25.01.83
Н. контр.		Мышкин		25.01.83
Утв.		Филоненко		25.01.83

Лит.	Масса	Масштаб
А	0,2	1:1
Лист Листов 1		
Отливка ЯЧС-3 ГОСТ 1585-79		
Копировал:		
Формат А4.		

26.058.ПВ.121.011

Rz 25/



Уд. и подп.	Лист и дата	Взам. инв. №	Уд. № докум.	Подп. и дата

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.011

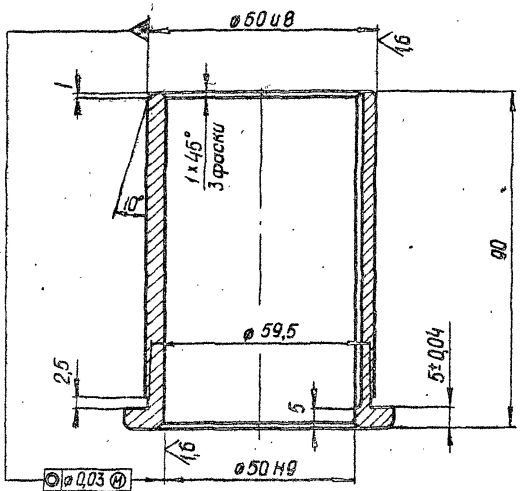
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сарнугаев		12.01.83
Пров.		Искандеров		12.01.83
Т. контр.		Грош		12.01.83
Уд. и подп.		Нагаев		25.01.83
Н. контр.		Мышкин		25.01.83
Утв.		Филоненко		25.01.83

Лит.	Масса	Масштаб
А	0,23	1:1
Лист Листов 1		
Отливка ЯЧС-3 ГОСТ 1585-79		
Копировал:		
Формат А4.		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.121.012

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.012

Вытулка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,6	1:1

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Сарнгушев	Л.В.	12.01.82
Пров	Искандеров	Л.В.	12.01.82
Инж-пр	Грош	Л.В.	12.01.82
Инж-пр	Носов	Л.В.	12.01.82
Инж-пр	Мейшкн	Л.В.	12.01.82
Утв	Филипенко	Л.В.	12.01.82

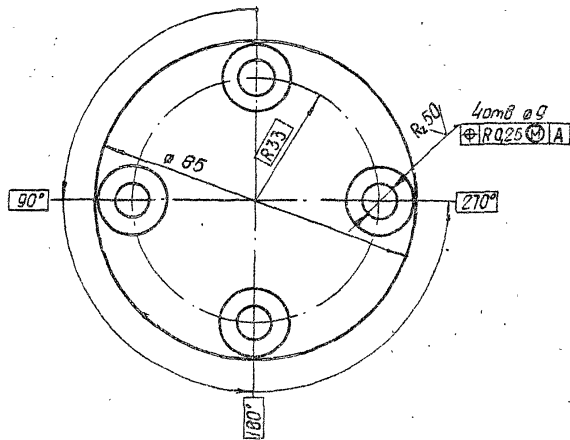
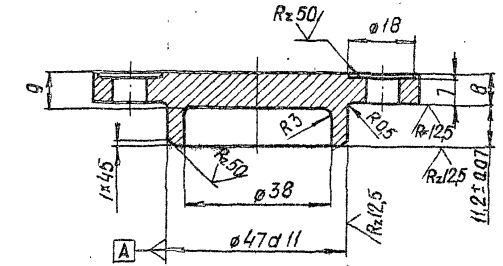
Отливка ЯЧС-3 ГОСТ 1585-79

Копирован: 2/82

Формат А4

26.058.ПВ.121.013

Rz 50



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.013

Крышка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,4	1:1

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Сарнгушев	Л.В.	12.01.82
Пров	Искандеров	Л.В.	12.01.82
Инж-пр	Грош	Л.В.	12.01.82
Инж-пр	Носов	Л.В.	12.01.82
Инж-пр	Мейшкн	Л.В.	12.01.82
Утв	Филипенко	Л.В.	12.01.82

Отливка Б420 ГОСТ 1412-79*

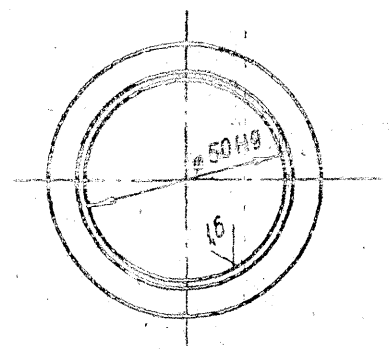
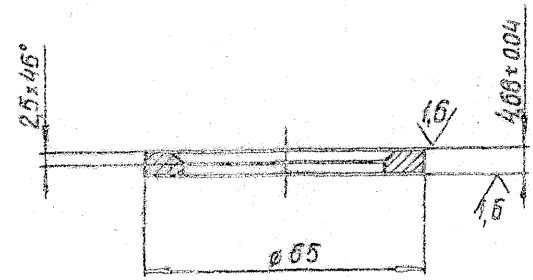
Копирован: 2/82

Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.П8.121.014

R_z 25 (✓)



Изм. № Подп. и дата

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Пров.	Искандеров	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Т.контр.	Грош	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Инж.проект.	Нагоев	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Н.контр.	Мышкин	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Утв.	Филоменко	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82

3.820.2-44
26.058.П8.121.014

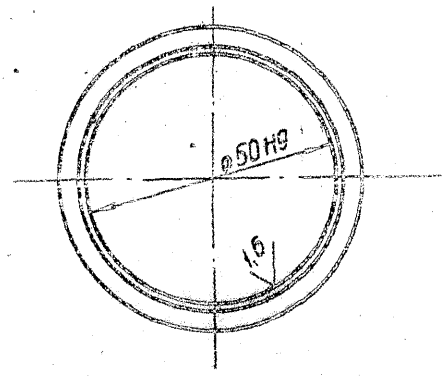
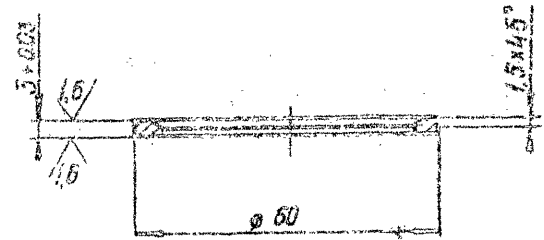
Кольцо
Ст. 3 сп 3 ГОСТ 380-71*

Лист	Масса	Масштаб
1	0.05	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал: *elend* Формат А4

26.058.П8.121.015

R_z 25 (✓)



Изм. № Подп. и дата

Изм.	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Пров.	Искандеров	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Т.контр.	Грош	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Инж.проект.	Нагоев	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Н.контр.	Мышкин	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82
Утв.	Филоменко	И.Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82

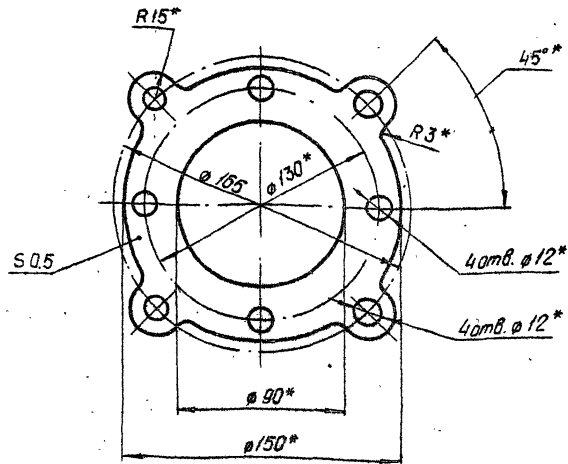
3.820.2-44
26.058.П8.121.015

Кольцо
Ст. 3 сп 3 ГОСТ 380-71*

Лист	Масса	Масштаб
1	0.02	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал: *elend* Формат А4

26.058.ПВ.121.016



* Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.016

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сарнгуаев	И.С.	10.08.85			
Пров	Искандеров	А.С.	12.08.85	Лист		Листов
Т.контр	Грош	С.С.	12.08.85			
И.участ	Насеб	В.С.	12.08.85			
Пров	Искандеров	А.С.	12.08.85			
Контр	Молшукин	С.С.	12.08.85			
Утв	Шиланенко	С.С.	12.08.85			

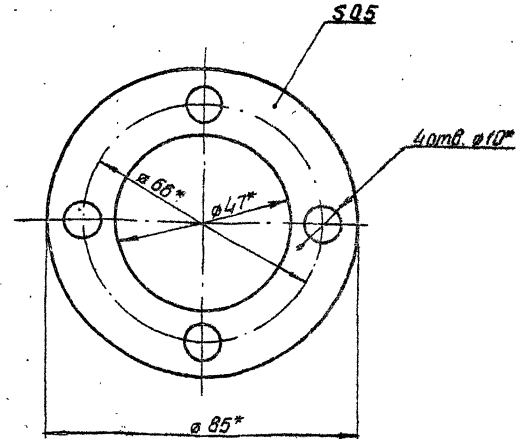
Прокладка

Картон прокладочный, марки А
ГОСТ 9347-74*

Копировал: Шилова

Формат А4

26.058.ПВ.121.017



* Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.017

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сарнгуаев	И.С.	10.08.85			
Пров	Искандеров	А.С.	12.08.85	Лист		Листов
Контр	Грош	С.С.	12.08.85			
И.участ	Насеб	В.С.	12.08.85			
Пров	Искандеров	А.С.	12.08.85			
Контр	Молшукин	С.С.	12.08.85			
Утв	Шиланенко	С.С.	12.08.85			

Прокладка

Картон прокладочный, марки А
ГОСТ 9347-74*

Копировал: Шилова

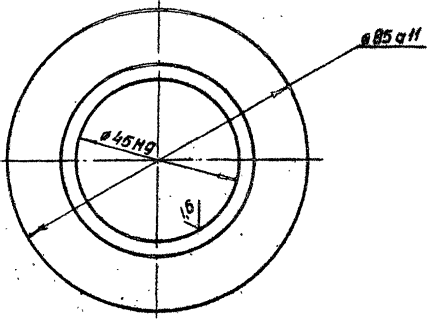
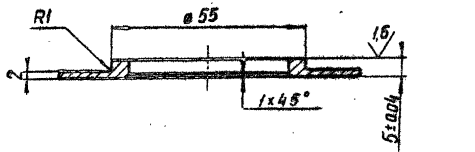
Формат А4

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.121.103

Rr.25



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.103

Шайба

Лист	Масса	Масштаб
А	0,063	1:1
Лист		Листов 1

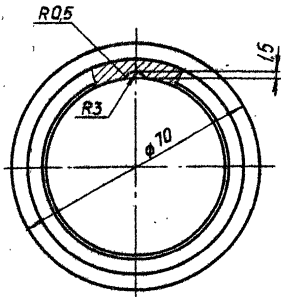
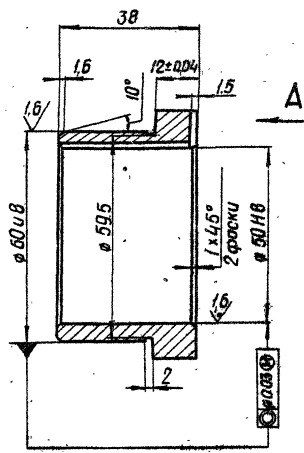
Ст 3. по 3 ГОСТ 380-71*

Копировал: Шайба

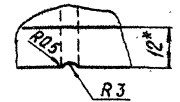
Формат А4

26.058.ПВ.121.202

Rr.50



Вид А



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.202

Втулка

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

Отливка АЧС-3 ГОСТ 1585-79

Копировал: Шайба

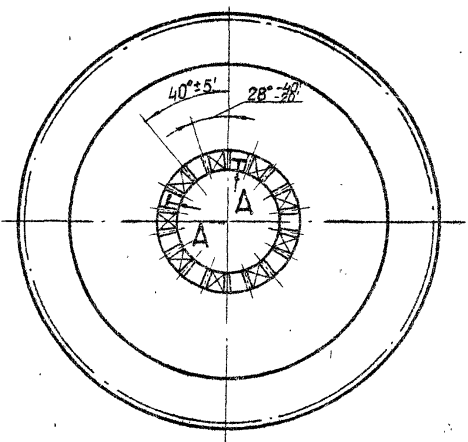
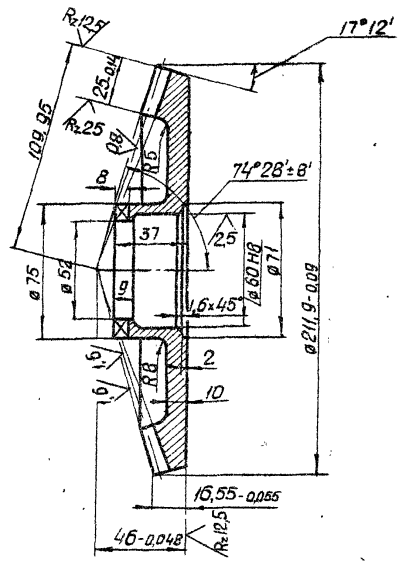
Формат А4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Шаргунов И.В. 12.01.03
Пров. Александров И.А. 12.01.03
Т.контр. Грош 12.01.03
Л.инж. Носов 12.01.03
Л.инж. Мышкин 12.01.03
И.контр. Утв. Филаненко 12.01.03

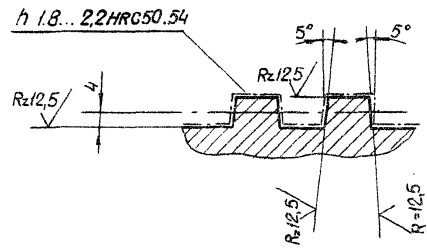
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Шаргунов И.В. 12.01.03
Пров. Александров И.А. 12.01.03
Т.контр. Грош 12.01.03
Л.инж. Носов 12.01.03
Л.инж. Мышкин 12.01.03
И.контр. Утв. Филаненко 12.01.03

26 058.ПВ.121.201

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



A-A развернуто
M 1:1



1. Допускается замена данных для контроля
2. Остальные технические требования по общим Т.У на изготовление подъемника.

Rz 25/√(√)

Модуль	m_e	5
Число зубьев	Z	42
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X_e	-0,352
Коэффициент изменения толщины зуба	X_t	-0,036
Угол делительного конуса	δ	72° 48'
Степень точности	-	В-В СТ С9В 186-75
Толщина зуба по хорде	ξ	5,77-0,226
Высота до хорды	h_a	2,14
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	4,431
Внешнее конусное расстояние	R_e	109,95
Среднее конусное расстояние	R	97,415
Средний делительный диаметр	σ	186,118
Угол конуса впадин	δ_f	68° 44'
Внешняя высота зуба	h_e	11
Обозначения чертежа сопряженной шестерни	26 058.ПВ.042.101	

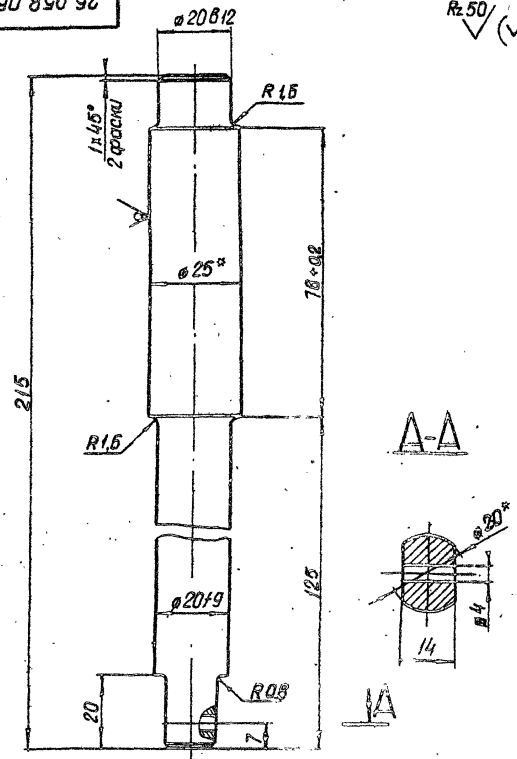
Имя и фамилия разработчика, дата

				3.820.2-44		26.058.ПВ.121.201	
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	Колесо зубчатое каническое		
Разраб	Архурасов	В.В.	Л.И.	2008	Лит	Масса	Масштаб
Пров	Искандер	С.И.	Л.И.	2008	А	3,7	1:2
Т.контр	Грош	В.И.	Л.И.	2008	Лист Листов 1		
Л.контр	Новосев	В.И.	Л.И.	2008	Сталь 45 ГОСТ1050-74*		
Н.контр	Мельшин	В.И.	Л.И.	2008			
Утв	Филиппов	В.И.	Л.И.	2008			
					Копировал		Формат А3

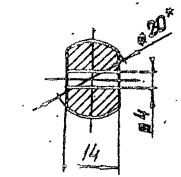
Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.121.301

Rz 50 (✓)



A-A



AL

* Размеры для справок

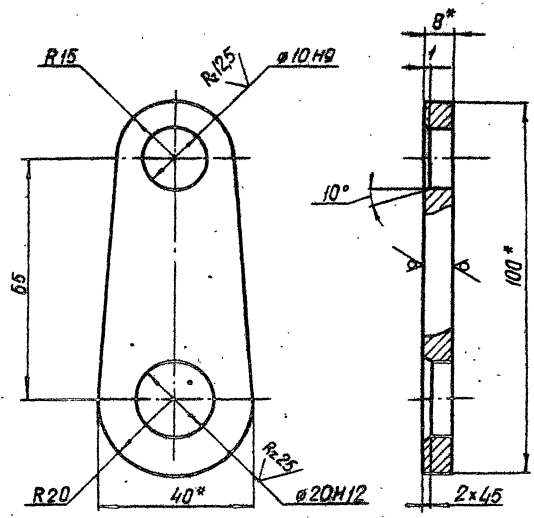
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.301

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Искандеров	И.С.	И.С.	2018			
Провер	Искандеров	И.С.	И.С.	2018	Лист Листов 1		
Т.контр.	Грош	И.С.	И.С.	2018			
Н.контр.	Искандеров	И.С.	И.С.	2018			
Утв.	Искандеров	И.С.	И.С.	2018			

Наименование: Валик
 Материал: 25 В-ГОСТ 2590-71*
 Б Ст.Зис-5-1-П ГОСТ 535-79
 Копировал: И.С. Формат А4

26.058.ПВ.121.303

Rz 50 (✓)



1. Размеры для справок
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.303

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Искандеров	И.С.	И.С.	2018			
Провер	Искандеров	И.С.	И.С.	2018	Лист Листов 1		
Т.контр.	Грош	И.С.	И.С.	2018			
Н.контр.	Искандеров	И.С.	И.С.	2018			
Утв.	Искандеров	И.С.	И.С.	2018			

Наименование: Щека
 Материал: Полоса Б-Вх40 ГОСТ 103-76
 Б Ст.Зис-5-1 ГОСТ 535-79
 Копировал: И.С. Формат А4

Выпуск 15

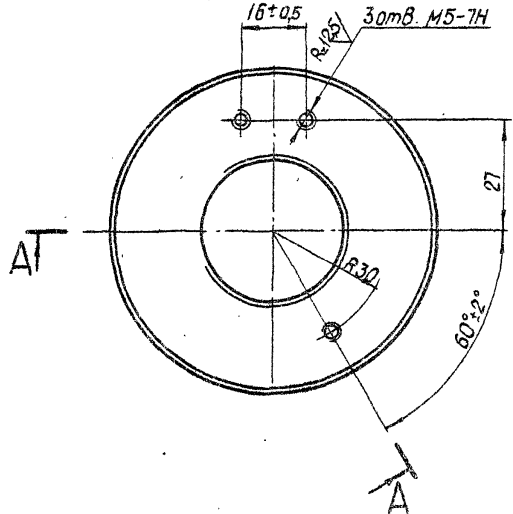
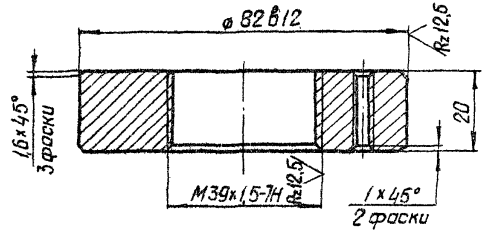
Серия 3.820.2-44

Лист № подл. Имен. и дата Изм. и дата Имен. и дата Имен. и дата Имен. и дата

26.058.ПВ.123.001

A-A

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.001

Диафрагма

Лит Масса Масштаб

Л 0,6 1:1

Лист Листов 1

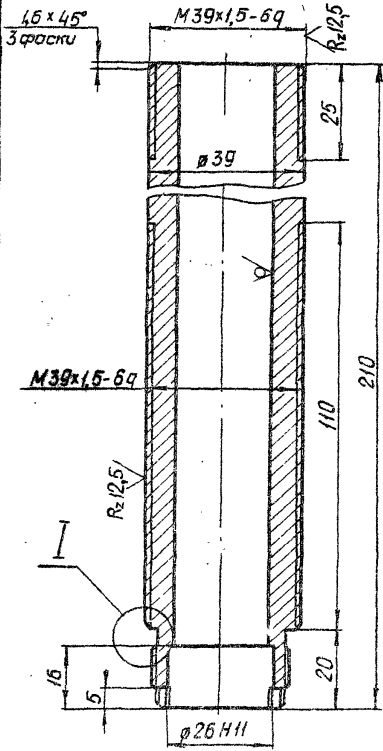
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копирован Векел

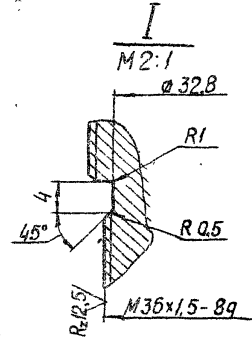
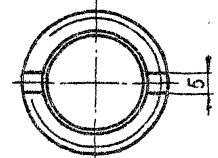
Формат А4

26.058.ПВ.123.002

Rz 25/ (✓)



Вид А



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.002

Трубка

Лит Масса Масштаб

Л 1,2 1:1

Лист Листов 1

Труба 42x9 ГОСТ 8732-78
45 В ГОСТ 8731-74*

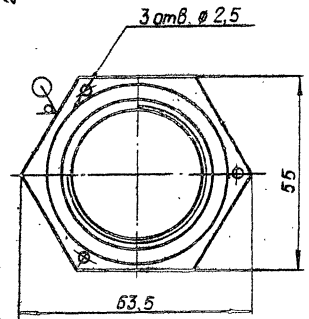
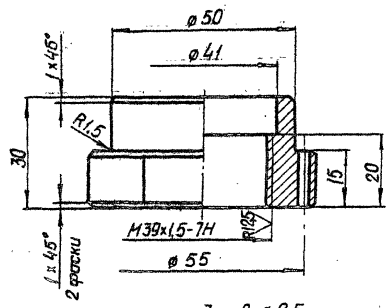
Копирован Векел

Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058 ПБ.123.003

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058 ПБ.123.003

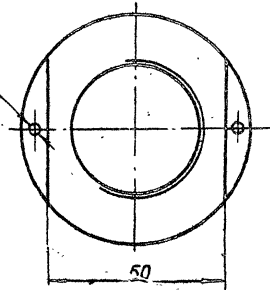
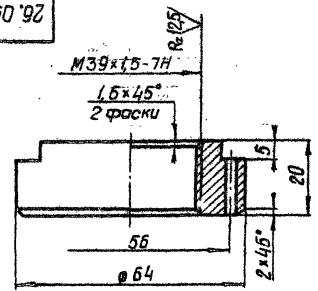
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разраб. Барнугаев	А. Барнугаев	12.01.82
		Проб. Искандеров	С. Искандеров	12.01.82
		Т. контр. Грош	Г. Грош	12.01.82
		У. инж. Добышта	Н. Добышта	25.01.82
		Н. контр. Мышкин	В. Мышкин	23.01.82
		Утв. Филимонов	В. Филимонов	05.01.82

Лист		Масса	Масштаб
Я		0,35	1:1
Лист		Листов 1	
Гайка			
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**			

Копировал *В.С.С.* Формат А4

26.058 ПБ.123.004

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058 ПБ.123.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разраб. Барнугаев	А. Барнугаев	12.01.82
		Проб. Искандеров	С. Искандеров	12.01.82
		Т. контр. Грош	Г. Грош	12.01.82
		У. инж. Добышта	Н. Добышта	25.01.82
		Н. контр. Мышкин	В. Мышкин	23.01.82
		Утв. Филимонов	В. Филимонов	05.01.82

Лист		Масса	Масштаб
Я		0,4	1:1
Лист		Листов 1	
Гайка			
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**			

Копировал *В.С.С.* Формат А4

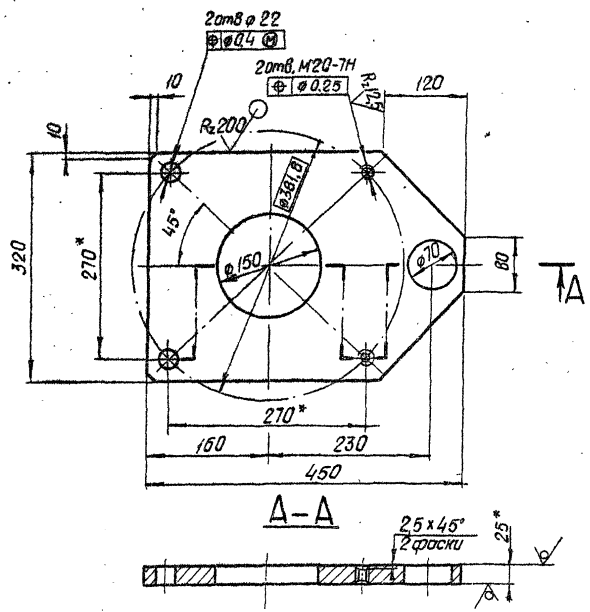
Изм. № табл. Подп. и дата

Изм. № табл. Подп. и дата

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.140.001

Rz 50 (✓)



1* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.140.001

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
	Разработ	Сарнугаев	С.Сарнугаев	12.01.88
	Пров	Исханберов	С.Исханберов	12.01.88
	Т.контр	Трои	С.Трои	12.01.88
	Н.контр	Насед	С.Насед	12.01.88
	И.контр	Мышкин	С.Мышкин	12.01.88
	Утв	Филоненко	С.Филоненко	12.01.88

Лист верхний

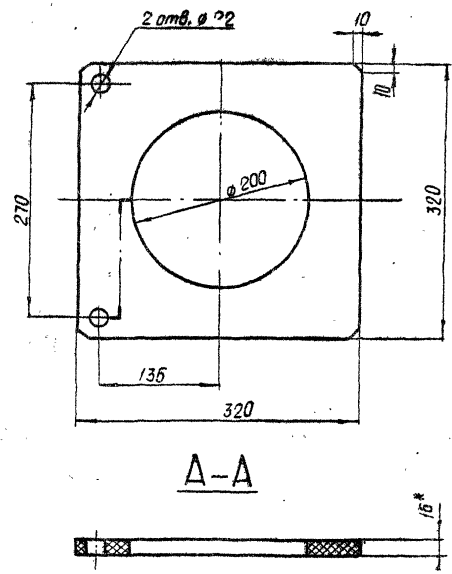
Лист Б-14-Н0-25ГОСТ12903-74*
Ст.3 сп.3 ГОСТ 14637-79

Копировал Феликс

Лит.	Масса	Масштаб
А	220	1:5
Лист		Листов 1

Формат А4

26.058.ПВ.140.002



1* Размер для справок
2. Размеры, обеспеч инстр

3.820.2-44
26.058.ПВ.140.002

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
	Разработ	Сарнугаев	С.Сарнугаев	12.01.88
	Пров	Исханберов	С.Исханберов	12.01.88
	Т.контр	Трои	С.Трои	12.01.88
	Н.контр	Насед	С.Насед	12.01.88
	И.контр	Мышкин	С.Мышкин	12.01.88
	Утв	Филоненко	С.Филоненко	12.01.88

Прокладка

Резина пластина 16-М-С
ГОСТ 1338-77*

Копировал Феликс

Лит.	Масса	Масштаб
А	20	1:4
Лист		Листов 1

Формат А4

Шаб № 1001. Листы и дата. Взам. инв. и дата. Изм. на чертеже. Листы и дата.

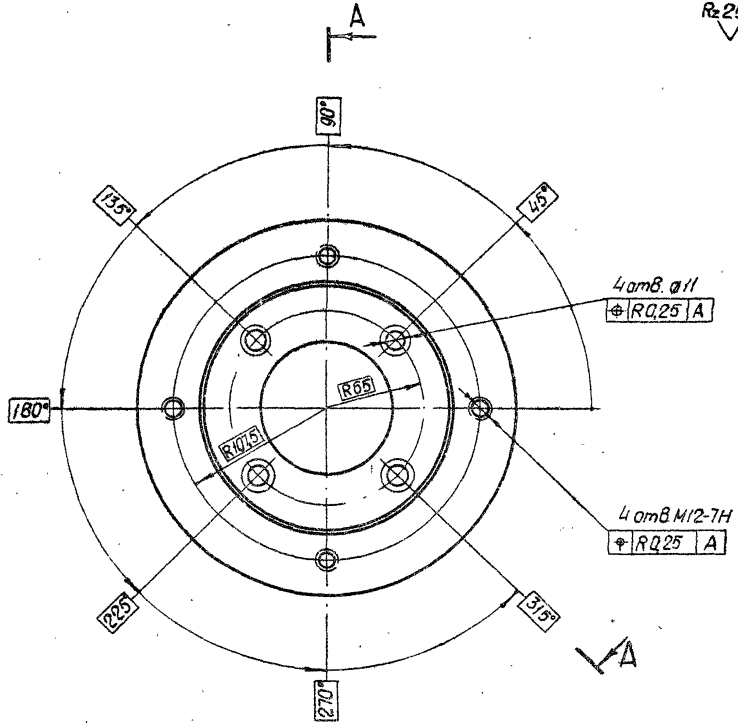
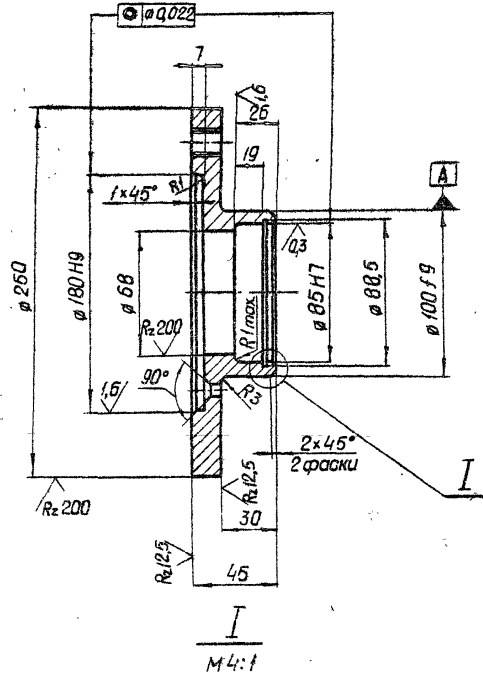
Шаб № 1001. Листы и дата. Взам. инв. и дата. Изм. на чертеже. Листы и дата.

26.058.ПВ.131.101

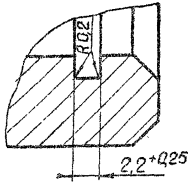
Rz 25 (✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

A-A



УДЧ № 10011 ТООП. У дамо Ҷаҳонназаров Н. Ҷаноб Ҷаҳонназаров Ҷаноб. У дамо



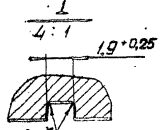
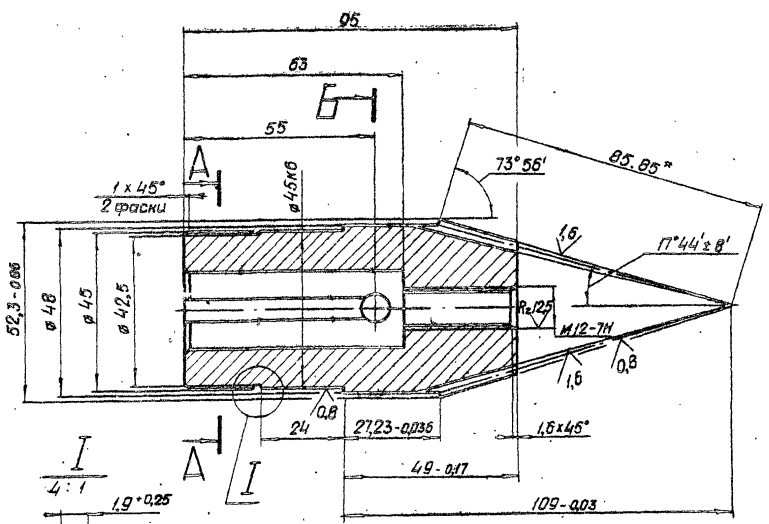
				3.820.2-44		26.058.ПВ.131.101	
Лист	№ докум	Тлооп	Дата	Фланец			
Разраб	Сарнигаев	М.Васил	11/14/88				
Проаб	Искандеров	М.Васил	11/14/88	Лист	Масса	Масштаб	
Т.контр	Горш	М.Васил	11/14/88	А	2,9	1:2	
Гл. инж.	Носаев	М.Васил	11/14/88	лист		листоб	
И.контр	Мышкин	М.Васил	11/14/88	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79*			
Утв.	Ролланенко	М.Васил	11/14/88				
				Копировал: В.С.С.		Формат А3	

26.058.ПВ.151.102

R_z 25/ (M)

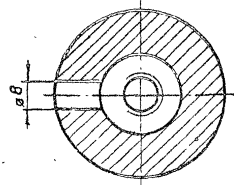
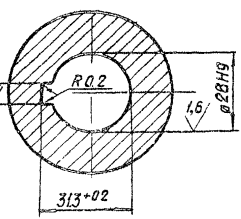
Серия 3.820.2-44

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



Δ-Δ

Б-Б



1. Допускается замена данных для контроля.
- 2* Размер для справок
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

Модуль	m _н	2,5
Число зубьев	Z	19
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ13754-81
Коэффициент смещения	x _в	0
Коэффициент изменения толщины зуба	x _г	0,036
Угол делительного конуса	δ	16°04'
Степень точности	-	8-Вст С98 186-75
Толщина зуба по хорде	s	3,468 ± 0,004 0,004
Высота до хорды	h _а	1,669
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m _т	2,165
Внешнее конусное расстояние	R _в	85,85
Среднее конусное расстояние	R	74,35
Средний делительный диаметр	d	41,137
Угол конуса впадин	δ*	14°04'
Внешняя высота зуба	h _в	5,5
Обозначение чертежа сопряженной шестерни	26.458.ПВ.121.006	

3.820.2-44
26.058.ПВ.151.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Саргушев	3.820.2-44	15.01.82	
Пров	Исаниеров			
Контр	Грош			
Ил. член	Нарохов			
Пров	Мышкин			
И.контр	Михайлов			
Утв.	Фриланенко			

Шестерня коническая

Ст 40х ГОСТ 4543-71*

Лит	Масса	Масштаб
A	0.85	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал: [подпись]

Формат А3