

**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 II

**ПОДЪЕМНИК ДВУХВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 2×2,5 тс.
МАРКИ 5 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 11

подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2×2,5 тс. марки 5ЭВД

СОСТАВ ПРОЕКТА :

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

РАЗРАБОТАНА
ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК”

Главный инженер института
Начальник ОКМ
Главный инженер проекта

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

УТВЕРЖДЕНА Минводхозом СССР и
ВВЕДЕНА в действие института
„СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК”
ПРОТОКОЛ №551, от 25 ноября 1983 г.
ПРИКАЗ №328 от 28 мая 1984 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

Заказ № 1885 Тираж 550 экз. Цена 3-12 Инв № 3.820.2-44 тираж в печать 14/2-85 г.
форм. 1

Выпуск И

Серия 3.820.2-44

Шиф. № лист. Лист и дата. Взам. инв. №. Инв. №-Экз. Лист и дата.

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД	26.058.ПВ.110.000	5
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.110.000 СБ	7
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД		
Габаритный чертеж	26.058.ПВ.110.000 ГЧ	9
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД		
Ведомость спецификаций	26.058.ПВ.110.000 ВС	10
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД		
Ведомость покупных изделий	26.058.ПВ.110.000 ВП	11
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД		
Инструкция по монтажу и эксплуатации	26.058.ПВ.110.000 ИЭ	14
Узел грузовой части	26.058.ПВ.111.000	18
Узел грузовой части		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.111.000 СБ	19
Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.041.000	20
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.041.000 СБ	20
Редуктор 1ЭР-2	26.058.ПВ.112.000	21
Редуктор 1ЭР-2. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.112.000 СБ	22
Колесо червячное	26.058.ПВ.092.100	23
Колесо червячное		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.092.100 СБ	24
Рукоятка РЗ	26.058.ПВ.113.000	25
Рукоятка РЗ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.113.000 СБ	25

Наименование	Обозначение	Стр.
Вал соединительный	26.058.ПВ.114.000	26
Вал соединительный		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.114.000 СБ	27
Узел грузовой части	26.058.ПВ.031.000	28
Узел грузовой части		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.031.000 СБ	29
Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.031.100	30
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.031.100 СБ	30
Узел вал-шестерни	26.058.ПВ.036.000	31
Узел вал-шестерни		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.036.000 СБ	32
Кожух винта 60 (левый)	26.058.ПВ.043.000	33
Кожух винта 60 (левый)		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.043.000 СБ	34
Реле грузовой 2,5 ГРТ	26.058.ПВ.094.000	35
Реле грузовой 2,5 ГРТ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.094.000 СБ	36
Корпус	26.058.ПВ.094.100	37
Корпус. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.094.100 СБ	38
Кожух винта 60	26.058.ПВ.101.000	39
Кожух винта 60		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.101.000 СБ	40
Кожух	26.058.ПВ.034.100	41
Кожух. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.034.100 СБ	41
Кожух составной	26.058.ПВ.034.200	42
Кожух составной		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сосновский		1983
Проб.		Иванов		1983
Пр. проект.		Носов		1983
Н. контр.		Мышкин		1983
Утв.		Филоненко		1983

3.820.2-44

26.058.ПВ.110.000 ДС

Подъемник двухвинтовой
с электроприводом
г.п. 2x2,5 т.с. марки 5ЭВД
Содержание.

Лит.	Лист	Листов
А1	1	3

Копировал: Пужко

Формат А3

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

Изм. № докум. Подп. и дата

Изм. № докум. Подп. и дата

Изм. № докум. Подп. и дата

Наименование	Обозначение	Стр.
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.034.200 СБ	42
Желоб составной	26.058.ПВ.034.210	43
Желоб составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.034.210.СБ	43
Винт грузовой	26.058.ПВ.030.001	44
Винт грузовой	26.058.ПВ.030.001-01	44
Болт	26.058.ПВ.030.003	45
Прокладка	26.058.ПВ.030.004	45
Корпус	26.058.ПВ.031.001	46
Крышка корпуса	26.058.ПВ.031.002	47
Кольцо регулировочное	26.058.ПВ.031.003	47
Пробка	26.058.ПВ.031.004	48
Прокладка	26.058.ПВ.031.005	48
Гайка грузовая	26.058.ПВ.031.101	49
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.031.102	49
Фланец	26.058.ПВ.034.001	50
Желоб	26.058.ПВ.034.101	39
Корпус подшипника	26.058.ПВ.036.001	51
Вал-шестерня	26.058.ПВ.036.002	52
Втулка	26.058.ПВ.036.003	53
Кольцо стопорное	26.058.ПВ.036.004	53
Полумуфта	26.058.ПВ.040.001	54
Сухарь	26.058.ПВ.040.002	54
Труба	26.058.ПВ.043.001	33
Цапфа	26.058.ПВ.045.001	55
Лист нижний	26.058.ПВ.090.002	37
Лист верхний	26.058.ПВ.090.003	56
Прокладка	26.058.ПВ.090.004	56
Корпус редуктора	26.058.ПВ.092.002	57
Крышка корпуса	26.058.ПВ.092.003	58
Корпус подшипника	26.058.ПВ.092.004	59
Вал-шестерня	26.058.ПВ.092.005	60

Наименование	Обозначение	Стр.
Фланец	26.058.ПВ.092.006	61
Втулка кулачковая	26.058.ПВ.092.007	62
Втулка	26.058.ПВ.092.008	62
Крышка глухая	26.058.ПВ.092.009	63
Крышка сквозная	26.058.ПВ.092.010	63
Шайба	26.058.ПВ.092.011	64
Шайба	26.058.ПВ.092.012	64
Прокладка	26.058.ПВ.092.013	65
Прокладка	26.058.ПВ.092.014	65
Прокладка	26.058.ПВ.092.015	66
Кольцо	26.058.ПВ.092.016	66
Корпус отдушины	26.058.ПВ.092.017	67
Крышка отдушины	26.058.ПВ.092.018	67
Ступица	26.058.ПВ.092.101	68
Диффрагма	26.058.ПВ.094.001	69
Трубка	26.058.ПВ.094.002	69
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.003	70
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.004	70
Диск регулировочный	26.058.ПВ.094.005	71
Гайка	26.058.ПВ.094.008	71
Втулка	26.058.ПВ.094.007	72
Втулка	26.058.ПВ.094.008	72
Уголок	26.058.ПВ.094.009	73
Хомут	26.058.ПВ.094.010	73
Крышка	26.058.ПВ.094.011	74
Винт	26.058.ПВ.094.012	74
Хвостовик	26.058.ПВ.095.001	75
Полоса	26.058.ПВ.095.002	75
Кольцо	26.058.ПВ.095.003	76
Косынка	26.058.ПВ.095.005	76

Изм. № докум.	Подп.	Дата	3.820.2-44	Лист
			26.058.ПВ.110.000 ДС	2

Копировал: Пузик

формат А3

Выпуск II

Серия 3-820.2-44

Уч. № подл. Подл. и дата
 Уч. № докум. Подл. и дата
 Изм. уч. № Подл. и дата

Наименование	Обозначение	Стр.
Труба	26.058.ПВ.101.001	50
Корпус	26.058.ПВ.111.001	77
Червяк	26.058.ПВ.112.001	78
Ось	26.058.ПВ.113.001	79
Труба	26.058.ПВ.113.002	79
Труба	26.058.ПВ.114.001	55
Приложение: установка датчика	ДПМ.000.000.000 МЧ	(80)

Перечень
 ГОСТов, примененных в проекте

- | | | |
|------------------|------------------|-----------------|
| гост 103 - 76 | гост 6308-71* | гост 15878-79 |
| гост 333 - 79 | гост 6402-70* | гост 16037-80 |
| гост 380 - 71* | гост 6874 - 75 | гост 16523-70* |
| гост 481 - 80 | гост 7338 - 77* | гост 17473-80 |
| гост 493 - 79 | гост 7733 - 77* | гост 19036-81 |
| гост 535 - 79 | гост 7798 - 70* | гост 19523-81 |
| гост 1050 - 74** | гост 8509 - 72* | гост 19853 - 74 |
| гост 1412 - 79 | гост 8731 - 74* | гост 19903-74* |
| гост 1477 - 75* | гост 8732 - 78 | |
| гост 1483 - 75* | гост 8733 - 74* | |
| гост 1491 - 80 | гост 8734 - 75* | |
| гост 1585 - 79 | гост 8790 - 79 | |
| гост 2590 - 71* | гост 9347 - 74* | |
| гост 3057 - 79 | гост 9833 - 73* | |
| гост 3128 - 70* | гост 11371 - 78 | |
| гост 3129 - 70* | гост 13754-81 | |
| гост 3282 - 74* | гост 13941 - 80 | |
| гост 4543 - 71* | гост 14034 - 74* | |
| гост 5284 - 80 | гост 14637 - 79 | |
| гост 5915 - 70* | гост 14776 - 79 | |

					3.820.2-44	Лист
					26.058.ПВ.110.000.ДС	5
Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата		

Копировал: Пужко формат А3

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
			<u>Документация</u>		
A3		26.058.ПВ.110.000 СБ	Оборочный чертеж		
A3		26.058.ПВ.110.000 ГЧ	Габаритный чертеж		
A3		26.058.ПВ.110.000 ВС	Ведомость спецификации		
A3		26.058.ПВ.110.000 ВЛ	Ведомость покупных изделий		
A4		26.058.ПВ.110.000 ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	26.058.ПВ.111.000	Узел грузовой части	1	
A4	2	26.058.ПВ.112.000	Редуктор ЭР-2	1	
A4	3	26.058.ПВ.113.000	Рукоятка РЗ	1	
A4	4	26.058.ПВ.114.000	Вал соединительный	1	
A4	5	26.058.ПВ.031.000	Узел грузовой части	1	
A4	6	26.058.ПВ.036.000	Узел вал-шестерни	2	
A4	7	26.058.ПВ.043.000	Кожух винта 60 (левый)	1	
A4	8	26.058.ПВ.094.000	Реле грузовое 2.5 ГРТ	2	
A4	9	26.058.ПВ.101.000	Кожух винта 60	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.110.000

Подъемник двухвинтовой
с электроприводом
г.п. 2*2.5 т.с. марки 53ВД

Копировал: Пужко

формат А4

5

Выпуск II

серия 3.820.2-44

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение
			<u>Детали</u>		
A3	10	26.058.ПВ.030.001	Винт грузовой	1	
A3	11	26.058.ПВ.030.001-01	Винт грузовой	1	
A4	12	26.058.ПВ.030.003	Болт	2	
A4	13	26.058.ПВ.030.004	Прокладка	6	Класс. кол.
A4	14	26.058.ПВ.040.001	Полумуфта	4	
A4	15	26.058.ПВ.040.002	Сухарь	2	
A4	16	26.058.ПВ.090.002	Лист нижний	2	
A4	17	26.058.ПВ.090.003	Лист верхний	2	
A4	18	26.058.ПВ.090.004	Прокладка	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болты ГОСТ 7798-70*		
	19		M8x25.66.0125	14	
	20		M10x20.66.0125	8	
	21		M10x40.66.0125	4	
	22		M12x35.66.0125	4	
	23		M12x70.66.0125	4	
	24		Винт M8x14.66.0125		
			ГОСТ 1483-75*	8	
	25		Винт ВМЗ-8дx10.66.0125		
			ГОСТ 1491-80	4	
			Гайки ГОСТ 5915-70*		
	26		M8.6.0125	12	
	27		M10.6.0125	4	
	28		M20.6.0125	2	

3.820.2-44

26.058.ПВ.110.000

Копировал: Пужко

формат А4

Изд. кол-во, Подп. и дата, Вып. кол-во, № Изд., № Вып., Листы и дата

Изд. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Варникоб	С.В.С.	4.01.83
Провер.	Иванов	И.И.	12.01.83
Тех. ответ.	Насосов	В.И.	25.01.83
Н. контр.	Мельник	В.И.	25.01.83
Изд.	Филиппов	В.И.	25.01.83

Изд. кол-во, Подп. и дата, Вып. кол-во, № Изд., № Вып., Листы и дата

Лист 2

Техническая характеристика подъемника

Размер грузового винта	Усилие в тс. наиб.			№ в м наиб.	Усилие на рукоятке при Т в кг	Время подъема затвора на 1 м электродом вателем	Время подъема на 1 м брункой
	Т	П	Д				
Тр. 60×16 (Р8)	2×2,5	2×2,5	2×3	3,65	30	8	9

Технические требования

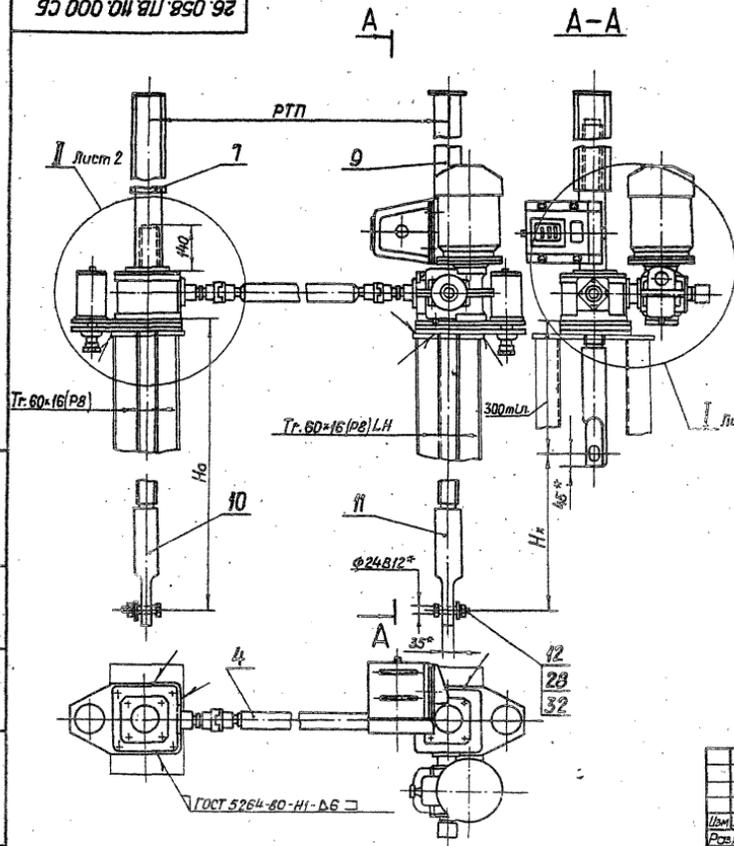
1. Регулировку грузового реле произвести по требуемому посадочному усилию (см. черт. 26.058.ПВ.0В4.000 с3).
2. Регулировку зацепления обеспечить установкой необходимого кол. дет. поз. 13. Степень точности передачи 8СТСЭВ 186-75.
3. На разрезе А-А винт грузовой, поз. 11, показан в верхнем положении.
4. На чертеже приведен один из способов крепления подъемника.
5. Данные по электрооборудованию см. электроприбор подъемников (выпуск 17).
6. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.
7. Размеры для справок.
8. Установку датчика ДПМ 1 см. приложение к выпуску.

Выпуск 11

Серия 3.820.2-44

Имя и подп. Подп. и дата Имя и подп. Подп. и дата

26.058.ПВ.110.000 С5



3.820.2-44					26.058.ПВ.110.000 С5		
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разработ.	Саричев	У.Р.	1980	10.08			
Проб.	Иванов	У.Р.	1980	10.08			
Г. контр.	Грош	У.Р.	1980	10.08	Лист 1	Листов 2	
Р. контр.	Насед	У.Р.	1980	10.08			
И. контр.	Мышкин	У.Р.	1980	10.08			
Утв.	Филаненко	У.Р.	1980	10.08			

Копирован: Пужко

формат А3

26.058.ПВ.110.000 СБ

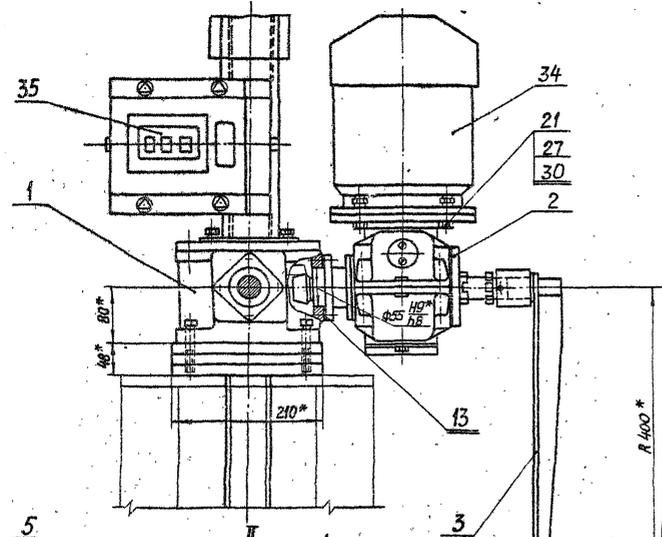
I лист 1
М1:5

Таблица 2

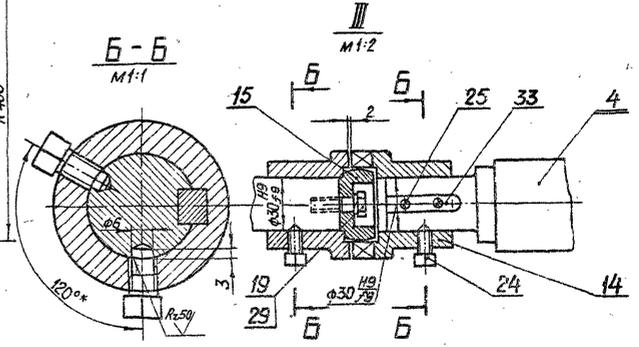
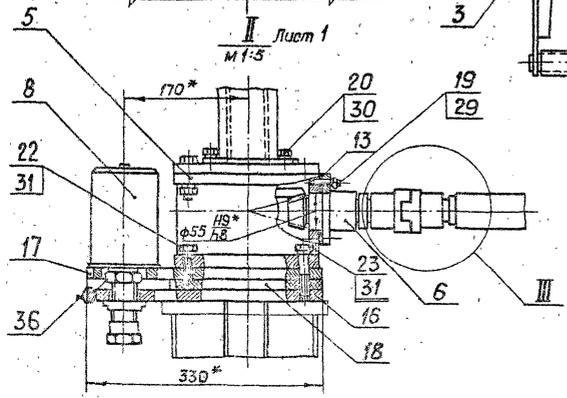
Теоретическая масса подъемников при РТП-3 м

H _к , м	H _о , м				
	1,5	2,0	2,5	3,0	3,65
Масса 1 шт. без учета электроработы, кг					
1,0	209	238	269	299	337
1,5	—	225	255	287	323
2,0	—	—	245	275	311
2,5	—	—	—	262	298
3,2	—	—	—	—	283

Выпуск II
Серия 3.820.2-44



II лист 1
М1:5



Шифр в табл. 1
Исполн. и дата
Взят с табл. 1
Исполн. и дата
Взят с табл. 1
Исполн. и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.110.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроработой з.п. 2х2,5 т.с. марки ЭВД Сборочный чертеж
1	1	Скрябнев	Скрябнев	12.08.58	
2	1	Александров	Александров	12.08.58	
3	1	Грай	Грай	12.08.58	
4	1	Нагов	Нагов	12.08.58	
5	1	Мышкин	Мышкин	12.08.58	
6	1	Сидоренко	Сидоренко	12.08.58	
Копировал: Пурко					Лист 2 / Листов

Копировал: Пурко
формат А3

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

Изд. № техн. | Подп. и дата | Изм. № | Подп. и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. Общее кол.	
1	26.058.ПВ.110.000	Подъемник двухвинтовой с электроприводом			
2		в.п. 2x2,5 т.с. Марки 538Д			
3	26.058.ПВ.111.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.110.000		
4	26.058.ПВ.112.000	Редуктор 1ЭР-2	26.058.ПВ.110.000		
5	26.058.ПВ.113.000	Рукоятка РЗ	26.058.ПВ.110.000		
6	26.058.ПВ.114.000	Вал соединительный	26.058.ПВ.110.000		
7	26.058.ПВ.031.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.110.000		
8	26.058.ПВ.036.000	Узел вал-шестерни	26.058.ПВ.110.000	1	2
9	26.058.ПВ.043.000	Кожух винта 60 (левый)	26.058.ПВ.110.000		
10	26.058.ПВ.094.000	Реле грузобое 25.ГРТ	26.058.ПВ.110.000		
11	26.058.ПВ.101.000	Кожух винта 60	26.058.ПВ.110.000		
12	26.058.ПВ.044.000	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.111.000		
13	26.058.ПВ.031.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.031.000		
14	26.058.ПВ.032.100	Колесо червячное	26.058.ПВ.112.000		
15	26.058.ПВ.034.100	Кожух	26.058.ПВ.101.000		
16	26.058.ПВ.034.200	Кожух составной	26.058.ПВ.101.000		
17	26.058.ПВ.034.210	Желоб составной	26.058.ПВ.034.200		
18	26.058.ПВ.094.100	Корпус	26.058.ПВ.094.000		
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					

3.820.2-44

26.058.ПВ.110.000.ВС

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Саргучаев	С.Саргучаев	10/23/82
Проб.	Иванков	И.Иванков	10/23/82
Ил. и тех. проект	Назарев	В.Назарев	10/23/82
И. контр.	Мышкин	В.Мышкин	10/23/82
Утв.	Филиппенко	В.Филиппенко	10/23/82

Подъемник двухвинтовой с электроприводом
в.п. 2x2,5 т.с. марки 538Д
Ведомость спецификаций

Лит	Лист	Листов
41		

Копировал: Пушка

Серия 3.820.2-44 Выпуск II

Всего листов 4 Инв. № 0001 Подп. изделия

Инв. № 0001 Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код окп	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на регулир.	всего	
1										
2	<u>Подшипники</u>									
3										
4	Подшипник 8116		ГОСТ 6874 - 75		26.058.ПБ.11.000	4			4	
5										
6										
7	Подшипник 2007107		ГОСТ 333 - 79		26.058.ПБ.12.000	2			2	
8	Подшипник 2007109				26.058.ПБ.12.000	2			2	
9										
10	<u>Крепежные изделия</u>									
11										
12	Болт М6х16.66.0125		ГОСТ 7798 - 70 ^а		26.058.ПБ.092.100	5			5	
13										
14										
15	М8 х 22.66.0125				26.058.ПБ.112.000	16			16	
16	М8 х 25.66.0125				26.058.ПБ.110.000	14			14	
17	М10 х 20.66.0125				26.058.ПБ.110.000	8			8	
18	М10 х 40.66.0125				26.058.ПБ.110.000	6			6	
19										
20										
21	М10 х 95.66.0125				26.058.ПБ.112.000	4			4	
22	М12 х 35.66.0125				26.058.ПБ.110.000	4			4	
23	М12 х 50.66.0125				26.058.ПБ.031.000	8			8	
24										

3.820.2-44
26.058.ПБ.110.000 ВП

Исполнитель	№ докум.	Подп.	Дата	Повеленик СВУВинтовой электрприбором с.п. 2х25 т.с. марки 538Д. Работать покупных изделий.	Лист	Лист	Листов
Разработ	Слонимцев	Алекс	1972		А	1	3
Провер	Михандров	Сем	1972				
П.о.пр.	Наседов	Вит	1972				
И.контр.	Мещин	Вит	1972				
Утв.	Слонимцев	Алекс	1972				

Копировать: Рижко
Формат А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск II

№ строки	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплекты	на ре-гулир.	Всего	
1	Болт М12х70.66.0125		ГОСТ 7798 - 76*		26.058.ПВ.110.000	4			4	
2	Винт ВМ3-80х10.66.0125		ГОСТ 1491 - 80		26.058.ПВ.110.000	12			12	
3										
4										
5										
6										
7	ВМ5-80х10.66.0125				26.058.ПВ.094.000	6			6	
8	ВМ5-80х14.66.0125				26.058.ПВ.112.000	2			2	
9	Винт В1;М4-80х30.66.0125		ГОСТ 17473 - 80		26.058.ПВ.094.000	4			4	
10	Винт М6х10.66.0125		ГОСТ 1476 - 75*		26.058.ПВ.036.000	4			4	
11	М8х10.66.0125		ГОСТ 1477 - 75*		26.058.ПВ.112.000	1			1	
12										
13	М8х14.66.0125		ГОСТ 1483 - 75*		26.058.ПВ.110.000	8			8	
14										
15	Гайка М4.6.0125		ГОСТ 5915 - 70*		26.058.ПВ.094.000	4			4	
16	М8.6.0125				26.058.ПВ.110.000	12			12	
17	М10.6.0125				26.058.ПВ.110.000	10			10	
18										
19										
20	М12.6.0125				26.058.ПВ.111.000	8			8	
21										
22										
23	М20.6.0125				26.058.ПВ.110.000	2			2	
24	Шайба 4.65Г.0125		ГОСТ 8402 - 70*		26.058.ПВ.094.000	4			4	
25	5.65Г.0125				26.058.ПВ.112.000	4			4	
26	8.65Г.0125				26.058.ПВ.110.000	30			30	
27										
28										
29										

Увед. № докум. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.820.2-44	26.058.ПВ.110.000 ВП	Лист
							2

Серия 3.820.2-44 выпуск II

Шиф. н. табл. № табл. и дата Шиф. н. табл. № табл. и дата Шиф. н. табл. № табл. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	компл. лоты	по ре-еулпр.	
1	Шайба 10.65Г.0125		ГОСТ 6402-70*		26.058.ПВ.110.000	16		16	
2	12.65Г.0125				26.058.ПВ.110.000	16		16	
3									
4									
5	Шайба 20-701.019		ГОСТ 11371-78		26.058.ПВ.110.000	2		2	
6									
7									
8									
9	Штифт 6м6×16		ГОСТ 3128-70*		26.058.ПВ.041.100	16		16	
10									
11									
12	Штифт 5×25		ГОСТ 3129-70*		26.058.ПВ.112.000	2		2	
13									
14	Шпонка 3-10×8×36		ГОСТ 8790-79		26.058.ПВ.113.000	5		5	
15	Шпонка 3-10×8×36		ГОСТ 8790-79		26.058.ПВ.112.000	1		1	
16									
17	<u>Прочие изделия</u>								
18									
19	Кольцо 072-080-46-24		ГОСТ 9833-73*		26.058.ПВ.114.000	2		2	
20	Пружина тарельчатая								
21	НС 80×35×3×2.5		ГОСТ 3057-79		26.058.ПВ.094.000	20		20	
22	Масленка 1.2.Ц.6		ГОСТ 19853-74		26.058.ПВ.036.000	2		2	
23	Электродвигатель повышенной								
24	НМ с охлаждением типа								
25	ЧЛ80086У, N=12 кг, 220/380 В,				«Волгаэлектро» в. Астрахань, ж-210.				
26	860 ⁰⁶ мм; 50ц; М 302		ГОСТ 19523-81		Покровский бульвар 3	1		1	
27	Микропереключатель МП-2101				Каменьч-Повольский электромагнитический завод.				
28	исп. 4		МРТУ Е.526.0П-65		ПКБ «Вводприборавтоматика»	2		2	
29	Датчик ДПМ 1								
30					в. Нариманов, ул. Лихачева, 41	1		1	см. СБ

3.820.2-44

26.058.ПВ.110.000 ВП

Изм. лист № докум. (подл. дата)

Копировал: Пужика

формат А3

Лист 3

Выпуск II

Серия 3.320.2-44

Изм. №, лист, № докум., Подп., Дата

дится в пределах величины, указанной в характеристике подъемника.

3. Настройка

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

3.2. В грузовые части набить свежий ЦИАТИМ-201, обильно смазать канническую пару и подшипники, в редуктор залить свежий нигерол и закрыть крышки. Проверить чистоту сульфурных отверстий в амузине.

3.3. Произвести подводку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника

3.4. Для управления подъемником от электриввода кулачки втулки на редукторе вновь ввести в зацепление с кулачками ступицы червячного колеса и затянуть стопорный винт на втулке.

4. Отprobование 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 парог и проверить надежность срабатывания грузовых реле. При соприкосновении нижней кромки затвора с парогам следить за правобан винтов. Если винт начинает вкрутываться, а электродвигатель не опкичается, нажать на кнопку „ст.п.“ и проверить правильность сборки электрической схемы. При отсутствии дефектов в электризме, произвести

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.320.2-44	26.058.ПВ.110.000 НЭ	Лист
							3

Копировал: Пушка Формат А4

перерегулировку грузового реле на заданное дажимное усилие с помощью приспособления, 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°С, температура корпуса электродвигателя не выше +50°С.

4.4. Установить кожуха и смонтировать датчик ДПМ1. Убедиться в надежном зацеплении звездочки ДПМ1 с винтом. При положении затвора на парог показание 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

Исправная работа подъемника может быть гарантирована только при постоянном и правильном уходе за ним; необходима выполнять следующие основные требования:

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

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

Изм. №, лист, № докум., Подп., Дата

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.320.2-44	26.058.ПВ.110.000 НЭ	Лист
							4

Копировал: Пушка Формат А4

Выпуск I

Серия 3.820.2-44

Учеб.-метод. Пособ. и дата Изд. № учеб. Период. и дата Изд. № учеб. Период. и дата Изд. № учеб. Период. и дата

5.3. Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях и на грузовых винтах. Если грузовые винты загрязнены, необходимо их промыть керосином или саларобым маслом и нанести на резьбовую часть танкией слои свежее солидоло. Работа с загрязненными винтами резко сокращает срок службы грузовых 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 червячного колеса.

5.5. При наличии посторонних 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, грузовых частях, в подшипниках и на резьбовых поверхностях грузовых винтов. Сорта масел, применяемых в подъемнике указаны в ТУ. При замене смазки производить тщательную промывку керосином или саларобым маслом.

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

5.8. По окончании вегетационного периода произвести разборку грузовых частей подъемника. Все детали промыть в керосине или в саларобом масле, протереть ветошью, тщательно осмазрель, набить смазку ЦИАТИМ-201 и произвести сборку.

5.9. После каждой разборки грузовых частей необходимо производить подъем затвора на полную величину его хода и опустить затвор на парог.

6. Правила по технике безопасности

6.1. К обслуживанию подъемника допускаются лица, прошедшие инструктаж по соблюдению правил безопасности и изучившие инструкцию по эксплуатации подъемного механизма. Знаки их проверяются ежегодно.

6.2. Запрещается пользоваться не исправным инструментом.

6.3. На сооружении 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 маломкокой таре.

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

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, заведомо зная, что он неисправный - запрещается.

6.10. Перед нажатием на кнопки управления убедиться, что

3.820.2-44
26.058.ПВ.110.000 ИЭ
Лист 5

Копировал: Пужко формат А4

Учеб.-метод. Пособ. и дата Изд. № учеб. Период. и дата Изд. № учеб. Период. и дата Изд. № учеб. Период. и дата

3.820.2-44
26.058.ПВ.110.000 ИЭ
Лист 6

Копировал: Пужко формат А4

Выпуск II

З. 820.2-44

Серия

Шифр докум. Лист и дата Шифр докум. Лист и дата Шифр докум. Лист и дата

рукоятка снята с вала ручного привода.

6.11. Запрещается вешать ветoshi и другие посторонние предметы на вращающиеся части подъемника. Рекомендуется соединительный вал и все выступающие вращающиеся концы балов и рукоятку окрасить в красный цвет.

6.12. Перед нажатием на кнопку управления убедиться, что кулачки муфты переключения на ручной привод находятся полностью в зацеплении с кулачками ступицы червячново колеса и в таком положении муфта надежно застопорена.

6.13. При пользовании ручным приводом кулачки муфты должны быть полностью выведены из зацепления и также муфта застопорена.

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

6.15. Все монтажные и такелажные работы производить в рукавицах.

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

6.17. При работе в ночное время сооружеhия, на котором установлена подъемник, должно быть обеспечено надлежащим освещением.

6.18. На время ремонта подъемника или затвора на пульте управления вывесить плакат: "Производится ремонт. Включать нельзя."

З. 820.2-44
26.058.ПВ.110.000 НЭ

Лист
7

Копировал: Пушка формат А4

Шифр докум. Лист и дата Шифр докум. Лист и дата Шифр докум. Лист и дата

Лист
7

Копировал: формат А4

Выпуск II

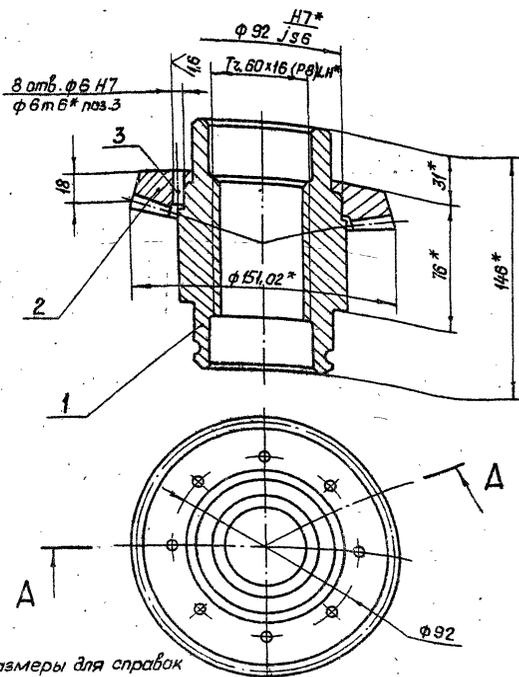
Серия 3.820.2-44

Шиб. № 1001140*9U*850*26 058.ПВ.041.100 СБ

№	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
№		26.058.ПВ.041.100 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
№	1	26.058.ПВ.031.101-01	Гайка грузовая	1	
№	2	26.058.ПВ.031.102	Колесо зубчатое коническое	1	
<u>Стандартные изделия</u>					
	3	Штифт 6т6×16 ГОСТ 3128-70*		8	

26 058.ПВ.041.100 СБ

A-A



* Размеры для справок

Шиб. № 1001140*9U*850*26 058.ПВ.041.100 СБ

3.820.2-44				26.058.ПВ.041.100 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Соринцев	И.И.	И.И.	1973	A	5.18	1:2
Проб.	Иванов	И.И.	И.И.	1973			
Т. контр.	Грош	И.И.	И.И.	1973			
Н. контр.	Насеб	И.И.	И.И.	1973			
Утв.	Филоненко	И.И.	И.И.	1973			
Узел грузовой гайки. Сборочный чертёж					Лист	Листов	1
Копировал: Пушка							формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Соринцев	И.И.	И.И.	1973
Проб.	Иванов	И.И.	И.И.	1973
Т. контр.	Грош	И.И.	И.И.	1973
Н. контр.	Насеб	И.И.	И.И.	1973
Утв.	Филоненко	И.И.	И.И.	1973

3.820.2-44

26.058.ПВ.041.100

Узел
грузовой гайки

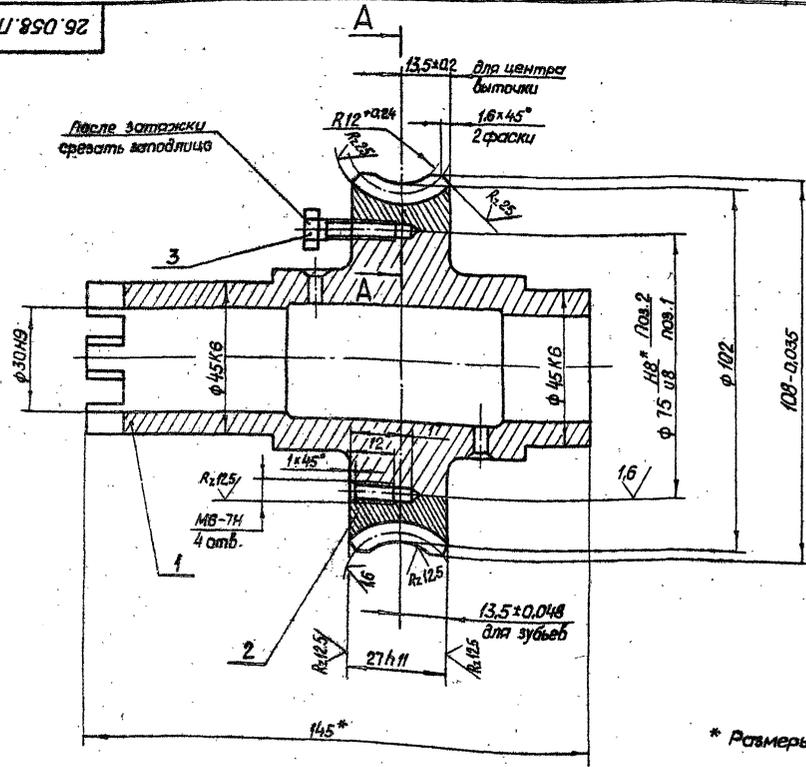
Копировал: Пушка

формат А4

26.058.ПВ.092.100.СБ

Выпуск II

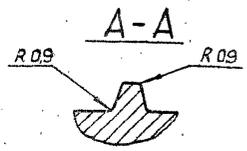
Серия 3.820.2-44



Модуль	m	3
Число зубьев	Z ₂	32
Направление линии зуба	—	Правое
Коэффициент смещения червяка	x	—
Исходный производящий червяк	—	ГОСТ 10036-81
Степень точности	—	8-ВСТ СЭВ 3И-15
Межосевое расстояние	a _ш	63
Делительный диаметр червячного колеса	d ₂	96
Вид сопряженного червяка	—	ЗА
Число битков сопряженного червяка	Z ₁	1
Обозначение чертежа сопряженного червяка	26.058.ПВ.112.001	

* Размеры для справок.

Шифр, материал, Подп. и дата



				3.820.2-44		26.058.ПВ.092.100.СБ	
Изм. Лист	№ докум	Подп.	Дата	Колесо червячное Сборочный чертеж.			
Разработ	Составитель	Провер	Измен				
Проект	Исполнитель	Инженер	Инженер	Лист	Масса	Масштаб	
Т. контро	Грощ	Инженер	Инженер	A	2.3	1:1	
Н. контро	Нареев	Инженер	Инженер	Лист	Листов 1		
Н. контро	Мышкин	Инженер	Инженер				
Утв.	Филоменко	Инженер	Инженер				

Копировал: Пумко

формат А3

Выпуск 1

Серия 3.820.2-44

Шифр листа, Подп. и дата, Объем листа, Шифр докум., Подп. и дата

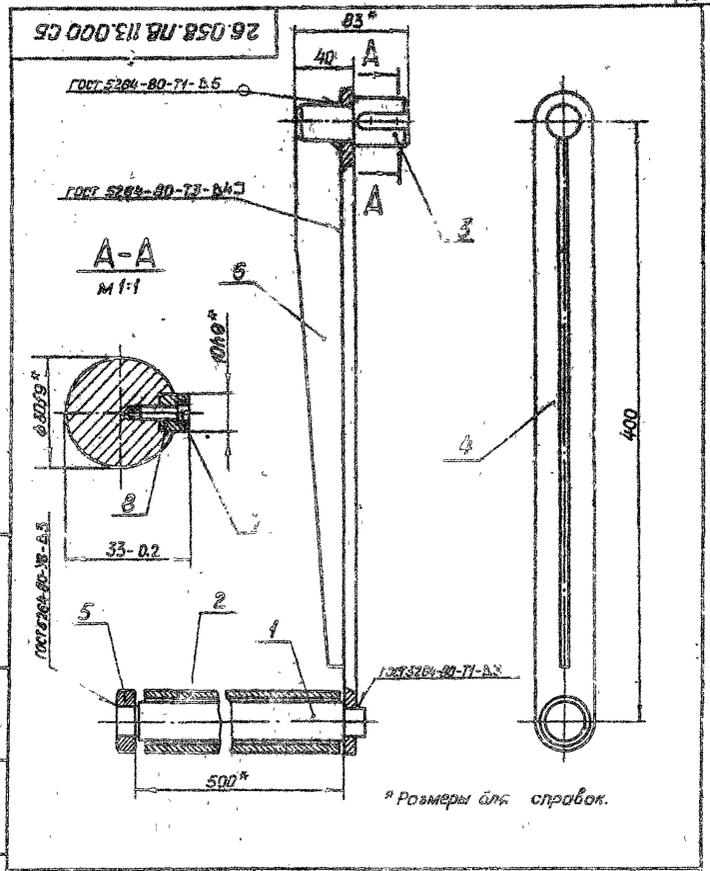
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			26.058.ПВ.113.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1	26.058.ПВ.113.001	Ось		1	
A4	2	26.058.ПВ.113.002	Труба		1	
A4	3	26.058.ПВ.095.001	Хвостовик		1	
A4	4	26.058.ПВ.095.002	Полоса		1	
A4	5	26.058.ПВ.095.005	Кольцо		1	
A4	6	26.058.ПВ.095.006	Косынка		1	
				Стандартные изделия		
			Винт МЗ 10.66.01			
			ГОСТ 1491-80		2	
			Шпонка 10x8x36			
			ГОСТ 6790-79		1	

3.820.2-44
26.058.ПВ.113.000

Рукоятка РЗ

Копировал: Пузико Формат А4

Шифр листа, Подп. и дата, Объем листа, Шифр докум., Подп. и дата



3.820.2-44
26.058.ПВ.113.000 СБ

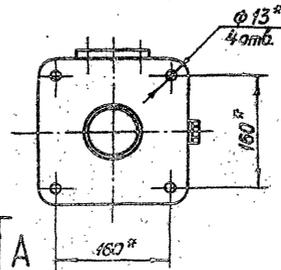
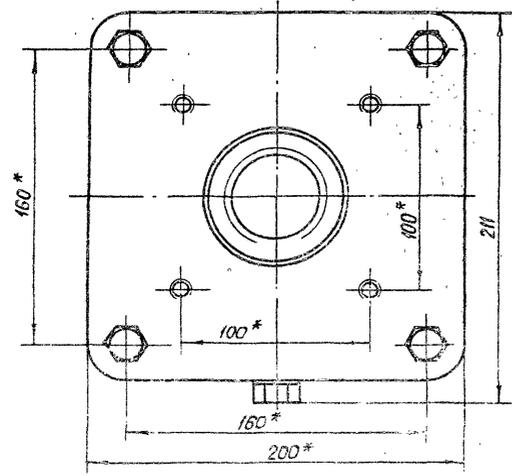
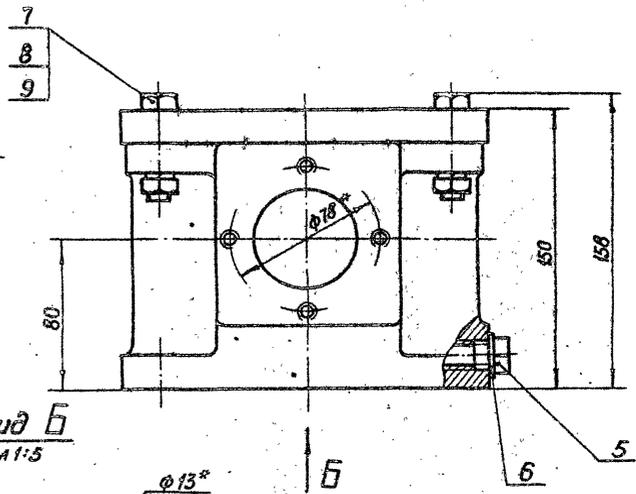
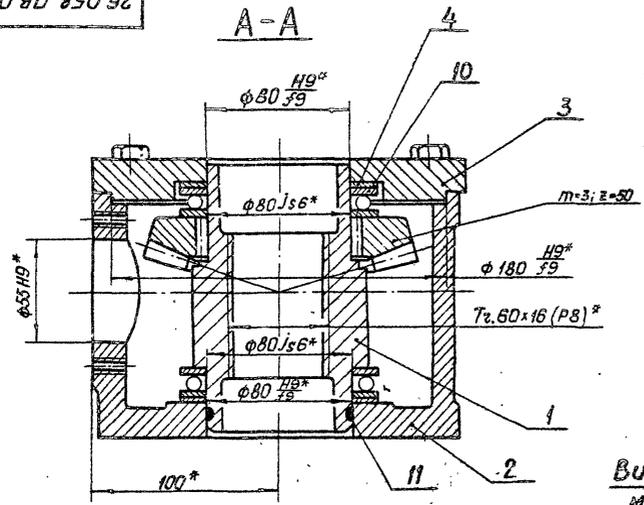
Рукоятка РЗ
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
A	5,4	1:2,5
Лист		Листов 1

Копировал: Пузико Формат А4

26.058.ПВ.031.000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск N



- 1.* Размеры для справок.
2. Остальные технические требования по общим Т.У на изготовление подъемника

Исполн. М.И.Медв. Проверил и дата 08.08.00. Шифр докум. 3.820.2-44. Листы и детали

3.820.2-44				26.058.ПВ.031.000 СБ				
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел грузовой части Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разработ.	1	Саргушев	Саргушев	08.08.00		A	21,5	1:2
Провер.		Сегандеров	Сегандеров	08.08.00				
Инж. контрол.		Грош	Грош	08.08.00				
Инж. контрол.		Натаев	Натаев	08.08.00				
Инж. контрол.		Мышкин	Мышкин	08.08.00				
Утв.		Филипенко	Филипенко	08.08.00				

Копировал: Пужко

Формат А3

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

Изм. №, лист, дата, автор, редактор, инженер, конструктор, технолог, контролер, исполнитель

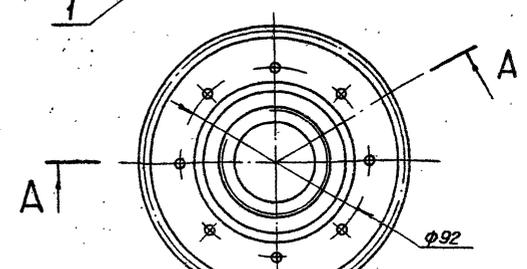
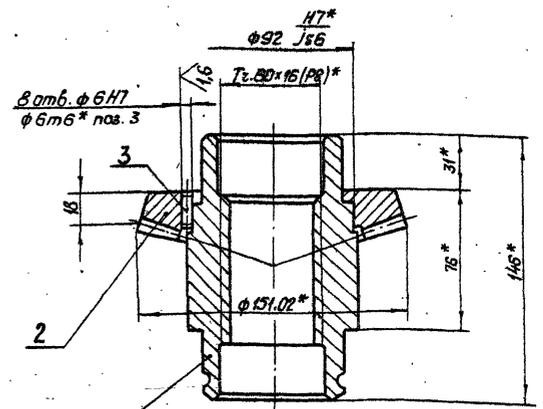
Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А1		26.058.ПВ.031.100.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
А1	1	26.058.ПВ.031.101	Гайка армовая	1	
А1	2	26.058.ПВ.031.102	Колесо зубчатое конические	1	
			Стандартные изделия		
	3	Шлифт 6твх16 Гост 3128-70*		8	

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	3.820.2-44 26.058.ПВ.031.100 Узел грузовой гайки	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	Саргучаев	А.В.	12.08.73			А	1	1
Проект.	Иксанов	С.С.	12.08.73					
Н. контрол.	Мышкин	С.И.	12.08.73					
Утв.	Филоменко	С.И.	12.08.73					

Копировал: Пляжко формат А4

26.058.ПВ.031.100.СБ

A-A



* размеры для справок.

Изм. №, лист, дата, автор, редактор, инженер, конструктор, технолог, контролер, исполнитель

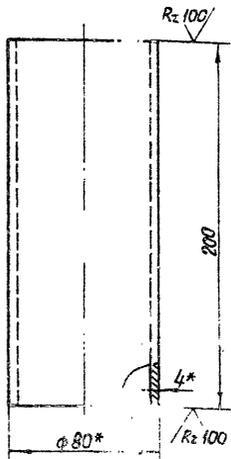
3.820.2-44				26.058.ПВ.031.100 СБ				
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Узел грузовой гайки. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Саргучаев	А.В.	12.08.73			А	5,18	1:2
Проект.	Иксанов	С.С.	12.08.73					
Н. контрол.	Мышкин	С.И.	12.08.73					
Утв.	Филоменко	С.И.	12.08.73					

Копировал: Пляжко формат А4

Выпуск II
Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.043.001

(✓)(✓)



* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.043.001

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Исполн	Морданов	Исполн	Иванов	2008	A	1,5	1:2
Контр	Грош	Исполн	Иванов	2008	Лист	Листов	1
Исполн	Насед	Исполн	Иванов	2008			
Исполн	Мышкин	Исполн	Иванов	2008			
Исполн	Филоненко	Исполн	Иванов	2008			

Труба
Ст 3п ГОСТ 9733
Копировал: Пужко

формат II

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.043.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058.ПВ.034.100	Кожух		
				<u>Детали</u>		
A4	2		26.058.ПВ.043.001	Труба	1	
A4	3		26.058.ПВ.034.001	Фланец	1	
A4	4		26.058.ПВ.034.004	Заглушка		
				Лист Б-ПН-НО-11.ГОСТ 19903-74 4-И-ИВ Ст 3п.ГОСТ 16523-74		
				φ 122	1	0.1кг
			<u>Переменные данные для исполнений</u>			
			26.058.ПВ.043.000-01			
				<u>Сборочные единицы</u>		
			5	26.058.ПВ.024.200	Кожух составной	1

Изм. №, дата, Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов
Исполн	Морданов	Исполн	Иванов	2008	A		1
Исполн	Иванов	Исполн	Иванов	2008			
Исполн	Насед	Исполн	Иванов	2008			
Исполн	Мышкин	Исполн	Иванов	2008			
Исполн	Филоненко	Исполн	Иванов	2008			

Копировал: Пужко

формат II

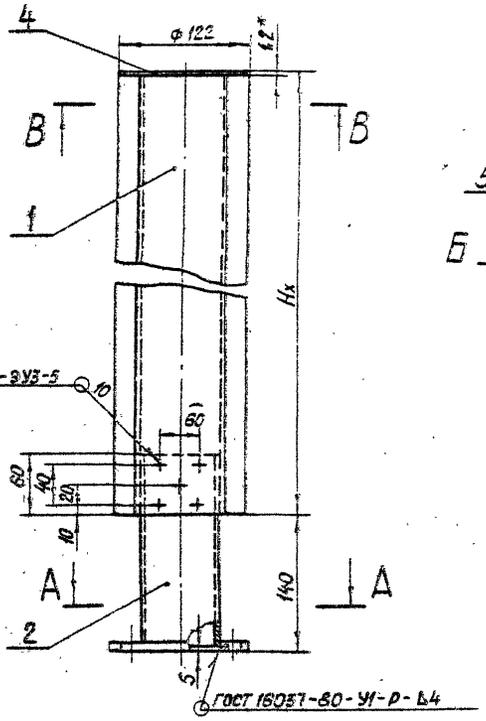
26.058.ПВ.043.000 СБ

Выпуск №

Серия 3.820.2-44

Изм. №, подп. Подп. и дата Изм. №, подп. и дата Подп. и дата

Рис. 1



ГОСТ 14176-79-НЗ-3У3-5

ГОСТ 18057-80-У1-Р-Б4

А-А

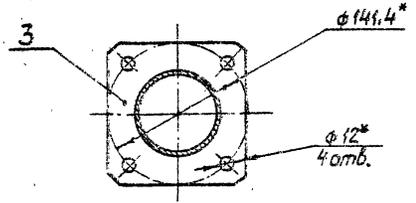
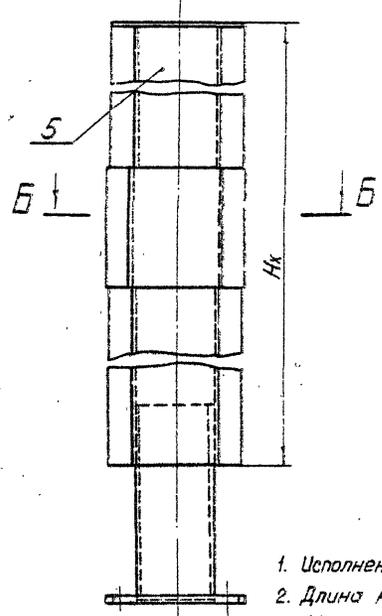
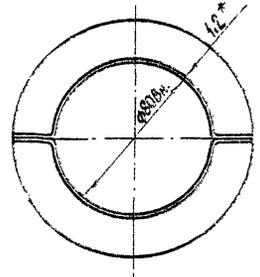


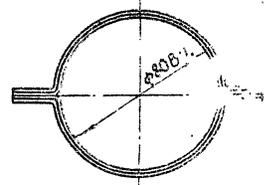
Рис. 2



В-В
М 1:2



Б-Б
М 1:2



Обозначение	рис.
26.058.ПВ.043.000	1
26.058.ПВ.043.000-01	2

1. Исполнение 26.058.ПВ.043.000-01, рис.2 применяется при $H_x > 2,5$ м.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от H_x в м.
3. Масса кожуха Q определяется:
 - а) для исп. 26.058.ПВ.043.000- $H_x \cdot 3,12 + 2,4$ кг, где H_x в м.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.043.000-01- $H_x \cdot 3,12 + 2,71$ кг, где H_x в м.
- 4.* Размеры для справок.

3.820.2-44				26.058.ПВ.043.000 СБ	
Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
	Разработ.	Морозов	4.02.82	А	Ом.л.3 1:4
	Проб.	Иванов		Лист	Лист
	Т.контр.	Грош			
	Пр.контр.	Лавров			
	И.контр.	Мещкин			
	Упр.	Филиппов			

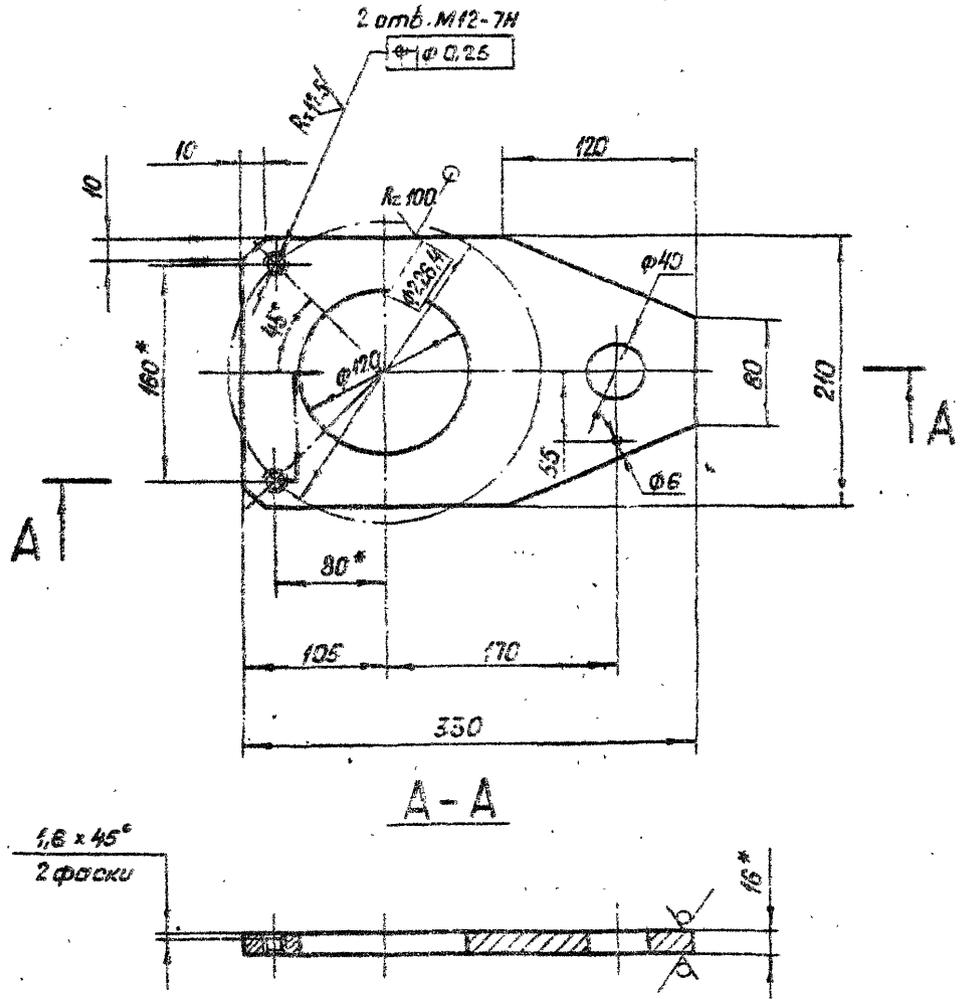
Копировать. ПУЖКО

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.090.002

К2 50/ (M)



* Размеры для справок

Лист № 61 из 64

3.820.2-44				26.058.ПВ.090.002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Садмурзаев	И.С.	И.С.	1993	61	1:4
Проф.	Исханбердиев	И.С.	И.С.	1993	Листов 1	
Т.контр.	Грош	И.С.	И.С.	1993		
Пр.контр.	Насиев	И.С.	И.С.	1993		
Н.контр.	Мышкин	И.С.	И.С.	1993	Лист Б-ПН-НС 16 ГОСТ 19903-74	
Утв.	Филоненко	И.С.	И.С.	1993	Лист В-Ст3пс5 ГОСТ 14637-79	
Копировал: Лушко				Формат А4		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
Документация						
А3			26.058.ПВ.094.100 СБ	Сборочный чертеж		
Детали						
Б4	1		26.058.ПВ.094.001	Труба		
				Труба 95x10 ГОСТ 8732-78		
				А35 ГОСТ 8731-74*		
				L = 130	1	1,6 кг
Б4	2		26.058.ПВ.094.002	Лист		
				Лист Б-ПН-НС 16 ГОСТ 19903-74		
				В-Ст3пс5 ГОСТ 14637-79		
				105x105	1	0,36 кг

Лист № 61 из 64

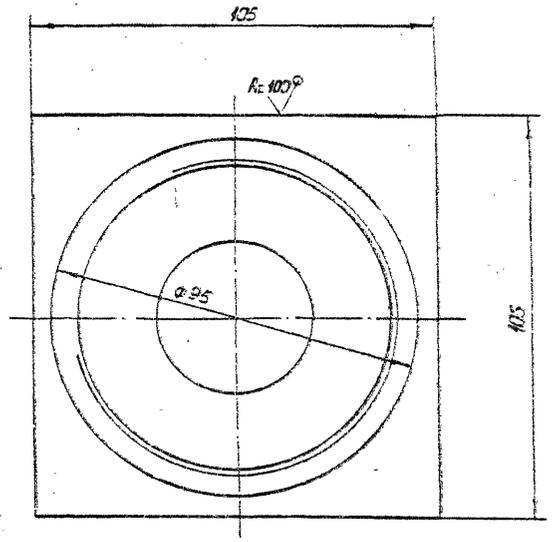
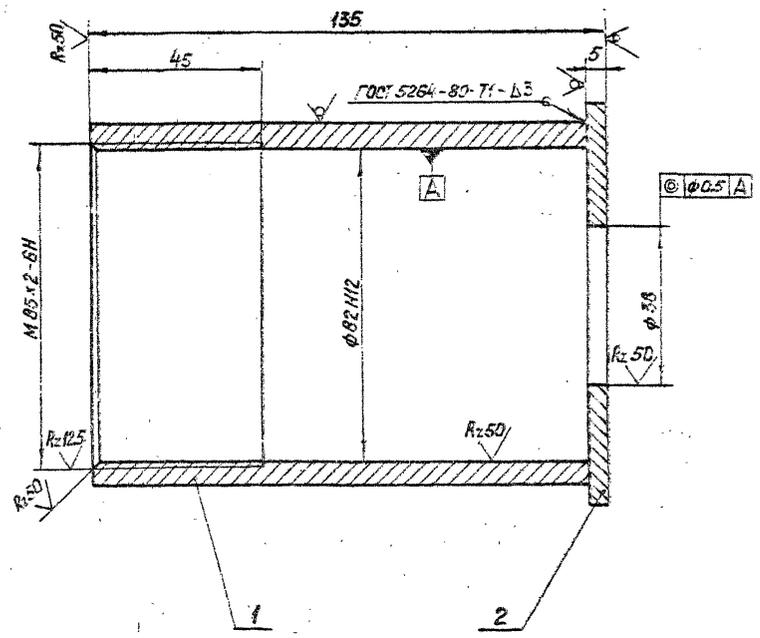
3.820.2-44				26.058.ПВ.094.100		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Садмурзаев	И.С.	И.С.	1993	61	64
Проф.	Исханбердиев	И.С.	И.С.	1993	Листов 1	
Т.контр.	Грош	И.С.	И.С.	1993		
Пр.контр.	Насиев	И.С.	И.С.	1993		
Н.контр.	Мышкин	И.С.	И.С.	1993	Лист Б-ПН-НС 16 ГОСТ 19903-74	
Утв.	Филоненко	И.С.	И.С.	1993	Лист В-Ст3пс5 ГОСТ 14637-79	
Копировал: Лушко				Формат А4		

26.058. ПБ.094.100 СБ

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами.

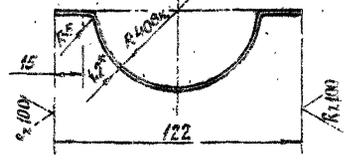
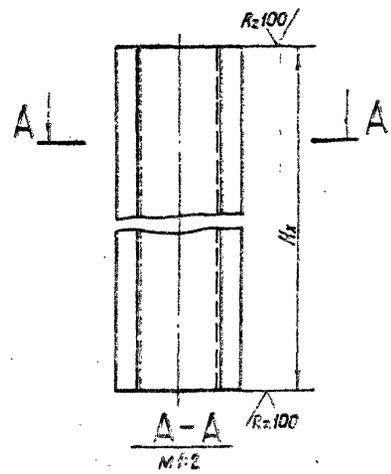


		3.820-2-44		26.058. ПБ.094.100 СБ	
Корпус Сборочный чертёж				Лист	Масштаб
				А	1:98
Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами.				Лист	Листов
Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами.					1
Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами. Имя, № док., Подп. и. Фами.				Контроль: <i>Иванова</i>	
				Формат А3	

Серия 3.820.2-44
Выпуск II

26.058.ПВ.034.101

(V)



1. Длина желоба назначается в зависимости от H_x в м.
2. Масса 1 по.м. желоба равна 1,56 кг.
- 3.* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.034.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Мордман				А	См.р.2	1:4
Проект.	Искандеров				Лист	Листов	1
Инженер	Грош						
Провер.	Насрет						
Инженер	Мышкис						
Утв.	Филоменко						

желоб

5-ПН-10-12 ГОСТ 19903-74

4-ПН-10-12 ГОСТ 18525-70

Калибр был Лужко

формат А4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Код докум. зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
63		26.058.ПВ.101.000.06	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
14	1	26.058.ПВ.034.100	Кожух	1	
			Детали		
14	2	26.058.ПВ.101.001	Труба	1	
14	3	26.058.ПВ.034.001	Фланец	1	
64	4	26.058.ПВ.034.004	Заглушка		
			Лист 5-ПН-10-12 ГОСТ 19903-74 4-ПН-10-12 ГОСТ 18525-70		
			Ф 122	1	0.11 кг
		Переменные данные для исполнений			
		26.058.ПВ.101.000-01			
			Сборочные единицы		
	5	26.058.ПВ.034.200	Кожух составной	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.101.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Мордман				А	См.р.2	1:4
Проект.	Искандеров				Лист	Листов	1
Инженер	Грош						
Провер.	Насрет						
Инженер	Мышкис						
Утв.	Филоменко						

Кожух
винта 60

Калибр был Лужко

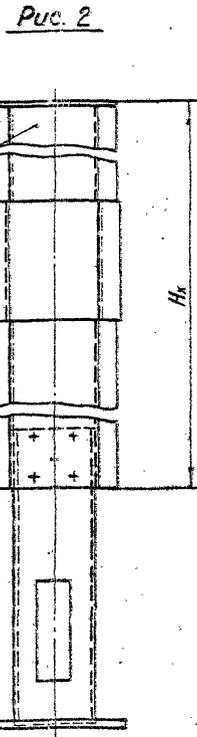
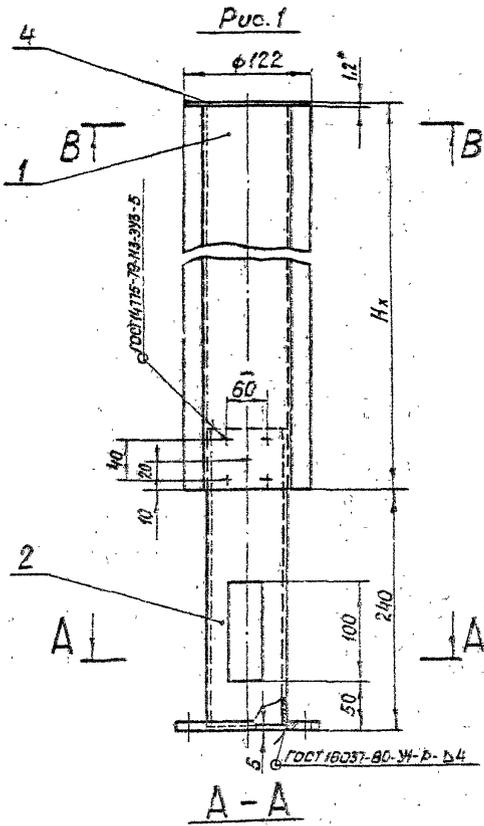
формат А4

26.058.ПВ.101.000 СБ

Выпуск 11

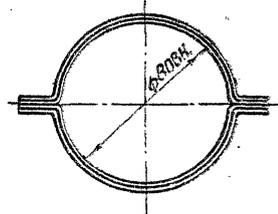
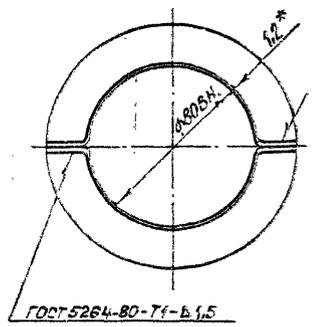
Серия 3.820.2-44

Исполнитель: Давыд и дата: _____
 Проверил: Шибанов В.И. и дата: _____
 Взам.инженер: _____



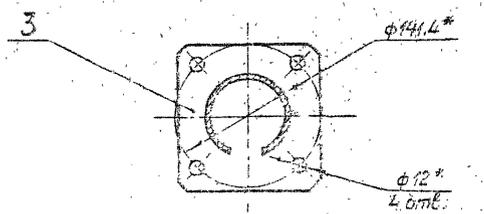
B-B
M 1:2

Б-Б
M 1:2



Обозначение	Рис.
26.058.ПВ.101.000	1
26.058.ПВ.101.000-01	2

1. Исполнение 26.058.ПВ.101.000-01. Рис. 2 применяется при $H_k > 2,5 м$.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от H_k в м.
3. Масса кожуха Q_k определяется:
 - а) для исп. 26.058.ПВ.101.000 - $H_k \cdot 3,12 + 3,11$ кг, где H_k в м.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.101.000-01 - $H_k \cdot 3,12 + 3,41$ кг, где H_k в м.
- 4.* Размеры для справок.

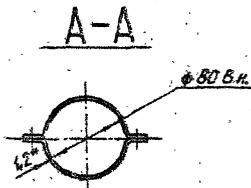
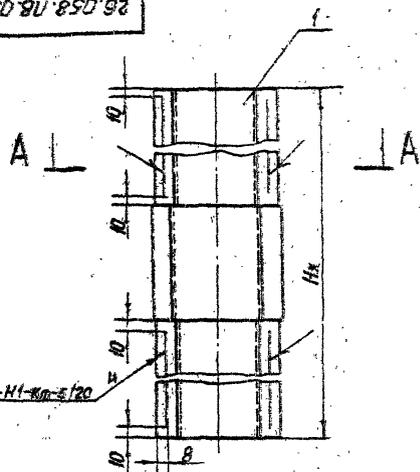


26.058.ПВ.101.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм./лист	№ документа	Дата	Исполнитель	4	0,1 кг	1:4
Разработ	Спр. и экз.	Взам. инж.	Провер.			
Дроб.	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Лист	Листов	
Т. Контр.	Гвозд.		Указ.			
Проект.	Нормат.		Указ.			
Н.Контр.	Исполн.		Указ.			
Утв.	Согласован.		Указ.			

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПБ.034.200.СБ



1. Кожук составной применяется при $H_k > 2,5$ м
2. Длина кожука составного назначается в зависимости от H_k в м.
3. Масса кожука составного определяется $H_k \cdot 3,12 + 0,3$ кг.
- 4* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПБ.034.200.СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
Проф.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
И. Конст.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
И. Конст.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
И. Конст.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.

Кожук составной

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	0,75	1:4
Лист	Масса	Масштаб

Копировать: Лично

ост. мат. бл.

44

Формат	Вопрос	Дата	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
№			26.058.ПБ.034.200.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
№	1		26.058.ПБ.034.210	Желоб составной	2	

Исполнитель: Лист и дата Исполнитель: Лист и дата Исполнитель: Лист и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
Проф.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
И. Конст.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.
И. Конст.	Исполнитель	Проф.	Исполнитель	Проф.

3.820.2-44

26.058.ПБ.034.200

Кожук составной

Копировать: Лично

ост. мат. бл.

100 030 01 030 001

26.058.ПВ.030.001 - изображение
 26.058.ПВ.030.001-01 - вертикальное сечение (размер винта Т-60:16 (Р6)-8е - МК)

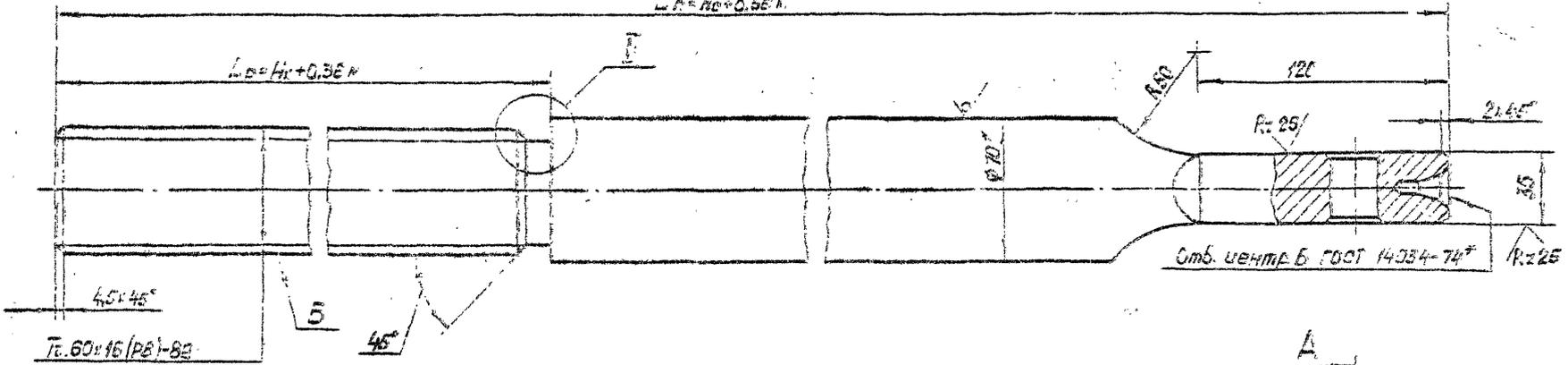
Rz 50

$L_0 = H_0 + 0,5E_n$

$L_0 = H_0 + 0,5E_n$

Выпуск И

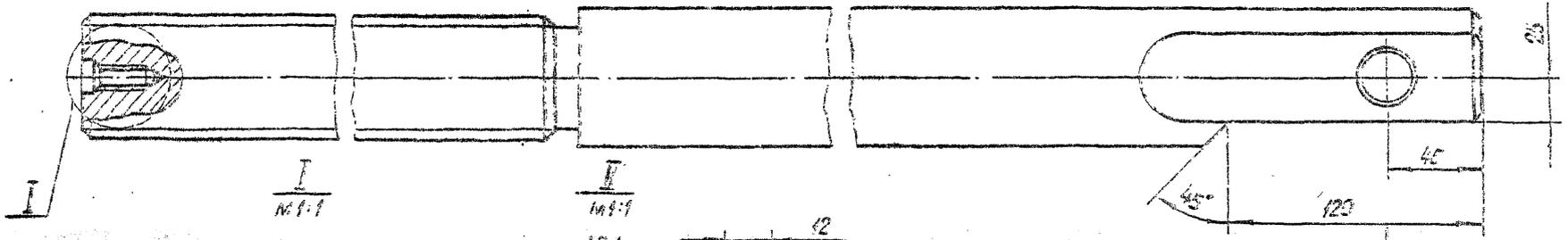
Серия 3.820.2-44



Т-60:16 (Р6)-8е

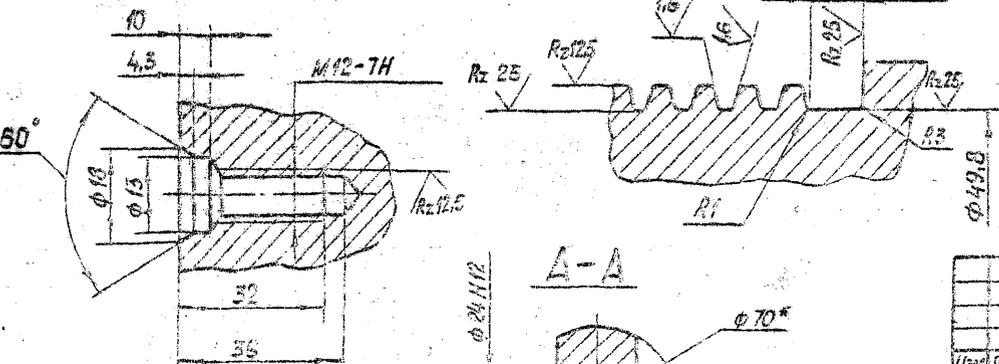
Смб. центра Б ГОСТ 14034-74*

Rz 25

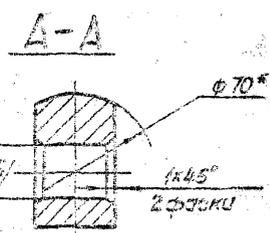


M 1:1

M 1:1



- 1* Размер для отработ
- 2. Конусообразность поверхн. Б не более 0,2 мм.
- 3. Нецилиндричность поверхн. Б не более 0,02 мм.
- 4. Масса винта грубового Q6 определяется по формуле $Q_6 = 30,2L_n - (10,88L_n + 0,5)к_6$.
- 5. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подвемника.

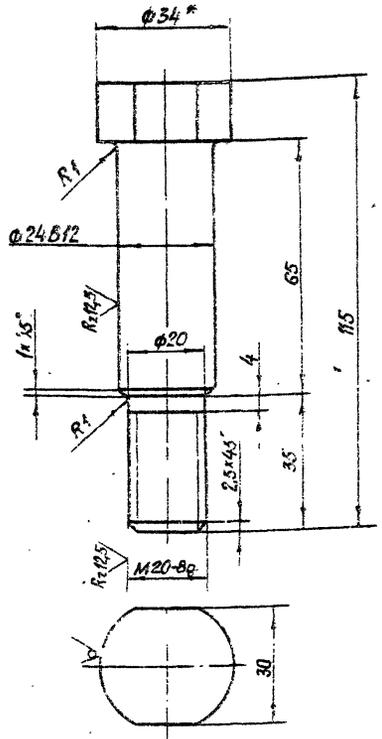


				3.820.2-44	
				26.058.ПВ.030.001	
Изм/Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Исполнитель	Провер.	Дата	А	См.л.3
Лист	Исполнитель	Провер.	Дата	1:2	
Контр.	Гроч	Провер.	Дата	Лист	Листов 1
Тех. черт.	Начальн.	Провер.	Дата		
Контр.	Мельник	Провер.	Дата		
Утв.	Исполнитель	Провер.	Дата		
				70-В- ГОСТ 2590-71*	
				45-Б-2 ГОСТ 14034-74**	

Выпуск II

26.058.ПВ.030.003

Rz 25/ (V)



* Размер для справок

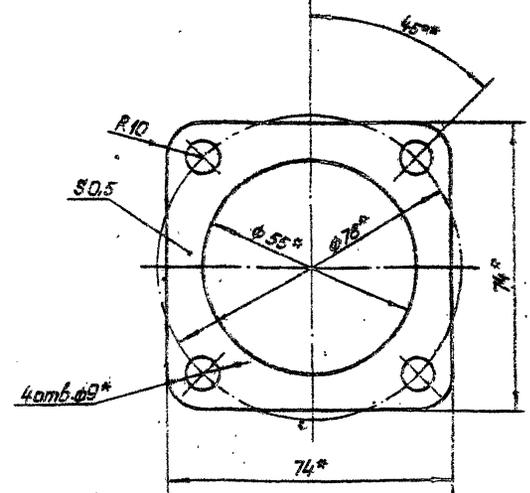
3.820.Е-44 26.058.ПВ.030.003

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Рисовал	Сорокин	Л	4.01.85	A	0.45	1:1
Провер.	Иванов	Л	3.01.85	Лист	Листов 1	
Т.контр.	Грош					
Инженер	Новая					
Провер.	Мишикин					
Тех.контр.	Филоненко					

34-В-ГОСТ 2500-71*
 60г30н3-1-Г ГОСТ 575-79
 Колпоровал:

Формат А4

26.058.ПВ.030.004



* Размеры обеспеч. инстр.

3.820.Е-44 26.058.ПВ.030.004

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Рисовал	Сорокин	Л	4.01.85	A	0.01	1:1
Провер.	Иванов	Л	3.01.85	Лист	Листов 1	
Т.контр.	Грош					
Инженер	Новая					
Провер.	Мишикин					
Тех.контр.	Филоненко					

Картон прокладочный марки А
 ГОСТ 9347-74*
 Колпоровал: Пужко

Формат А4

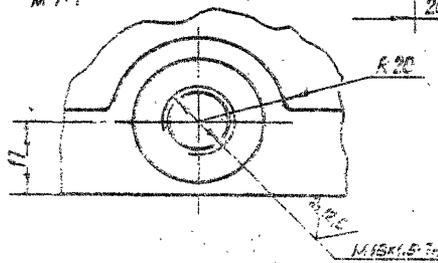
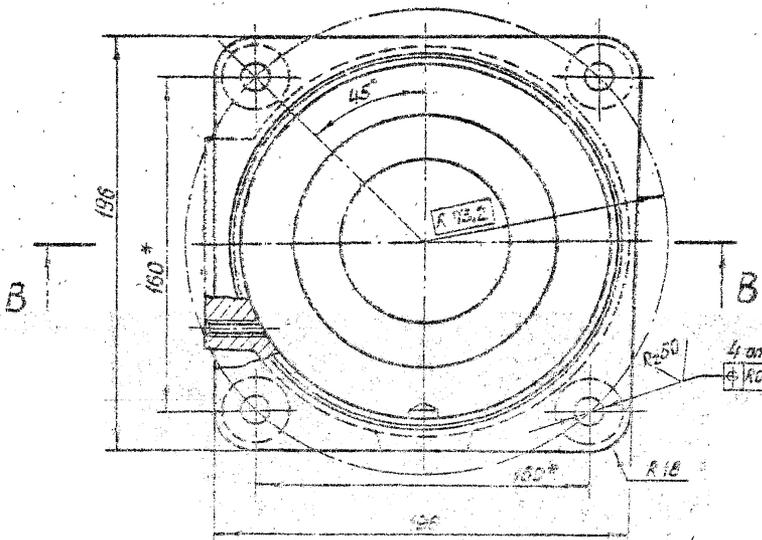
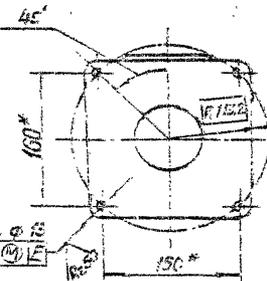
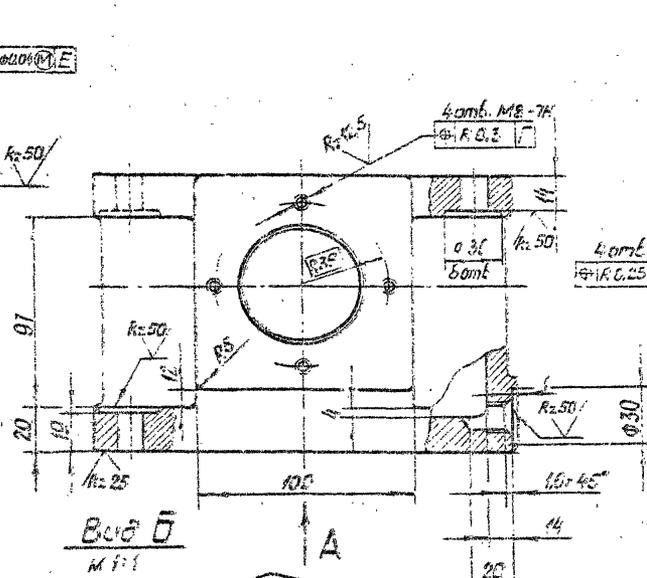
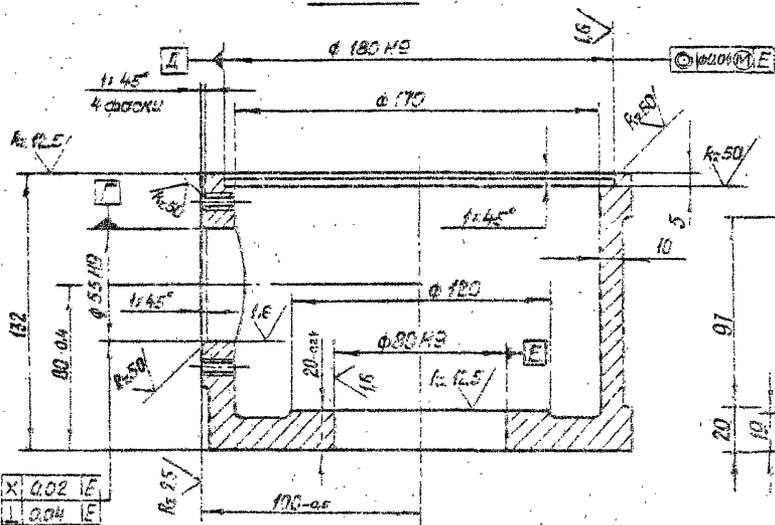
26.058.ПВ.031.001

B-B

Вид А
M 1:5

Выпуск II

Серия 2.820.2-44



* Размеры для справок

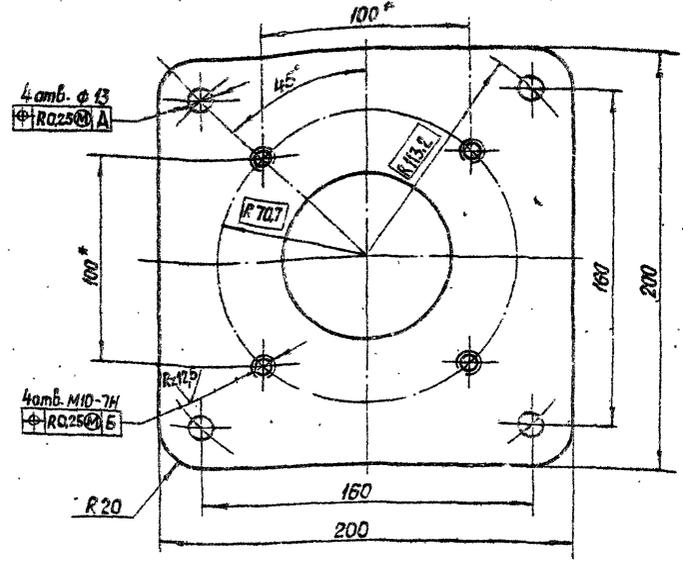
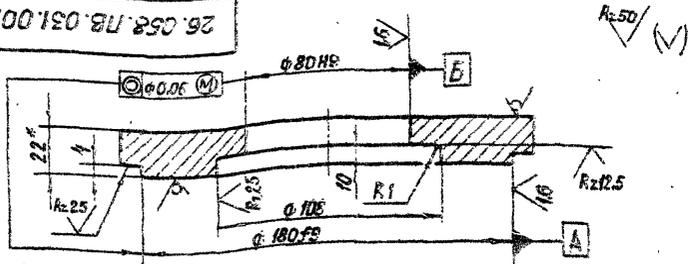
Шк. №10111, Пробы и дата, Даты ввода в Уд. № Дубль, Дата и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.031.001		
Изм.	Изд.	№ докум.	Год	Лист	Масса	Масштаб
Рисов.	Составил	Проверил	Дата	Корпус	9,7	1:2
И. Корпус	Серов	Серов	1988	Лист	Листов	1
И. Корпус	Давыдов	Давыдов	1988	Лист	Листов	1
И. Корпус	Мельник	Мельник	1988	Лист	Листов	1
И. Корпус	Соловьев	Соловьев	1988	Лист	Листов	1

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.031.002

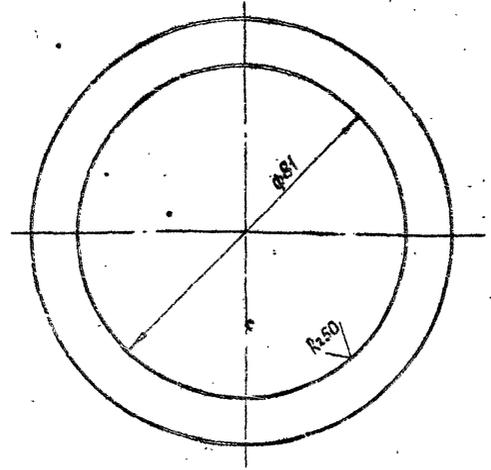
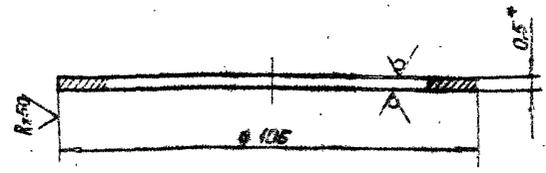


* Размеры для справок

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	3.820.2-44	Саргучаев	1990.03.24
2	1	26.058.ПВ.031.002	Иванов	1990.03.24
3	1		Грош	1990.03.24
4	1		Насолев	1990.03.24
5	1		Мышкин	1990.03.24
6	1		Филоченко	1990.03.24

3.820.2-44			26.058.ПВ.031.002		
Крышка					
корпуса					
Лит.	Масса	Масштаб			
A	5,3	1:2			
Лист		Листов 1			
Б-ПН-40-22 ГОСТ 19903-74*					
Вотсле3 ГОСТ 14657-79					
Копировал: Пушка					
Формат А4					

26.058.ПВ.031.003



* Размер для справок

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	3.820.2-44	Саргучаев	1990.03.24
2	1	26.058.ПВ.031.003	Иванов	1990.03.24
3	1		Грош	1990.03.24
4	1		Насолев	1990.03.24
5	1		Мышкин	1990.03.24
6	1		Филоченко	1990.03.24

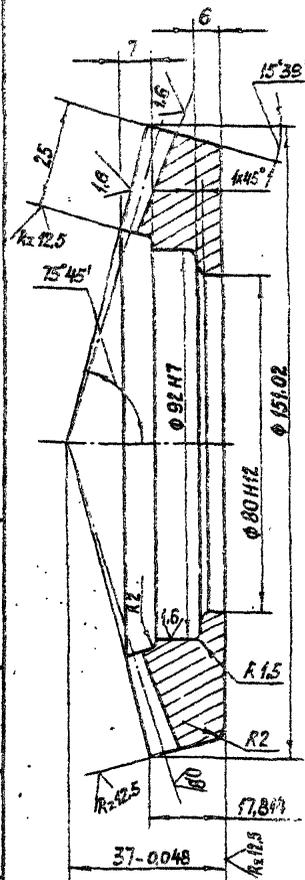
3.820.2-44			26.058.ПВ.031.003		
Кольцо					
регулирующее					
Лит.	Масса	Масштаб			
A	0,01	1:1			
Лист		Листов 1			
Б-ПН-40-0,5 ГОСТ 19903-74*					
4-14-НВ ст.3 по3 ГОСТ 146523-70*					
Копировал: Пушка					
Формат А4					

Серия 3.820.2-44 Выпуск 11

Лист № 1 из 1 Листы в сборе: Листы и детали

26.058.ПВ.031.102

№ 25/



Внешний окружной модуль	m_e	Э
Число зубьев	Z	50
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13764-81
Коэффициент смещения	x_{Σ}	-0.369
Коэффициент изменения толщины зуба	x_{τ}	-0.0385
Угол делительного конуса	δ	$74^{\circ}21'$
Степень точности		8-BCT СЭВ 188-75
Толщина зуба по хорде	S_x	$3.45 - \frac{0.126}{0.256}$
Высота во хорды	h_x	1.266
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2.5184
Внешнее конусное расстояние	k_e	71.88
Среднее конусное расстояние	k_m	65.38
Средний делительный диаметр	d_m	125.92
Угол конуса впадин	δ_{τ}	$70^{\circ}53'$
Внешняя высота зуба	h_e	6.6
Объяснение чертежа сопряженной зубчатой шестерни		26.058.ПВ.036.002 26.058.ПВ.032.005

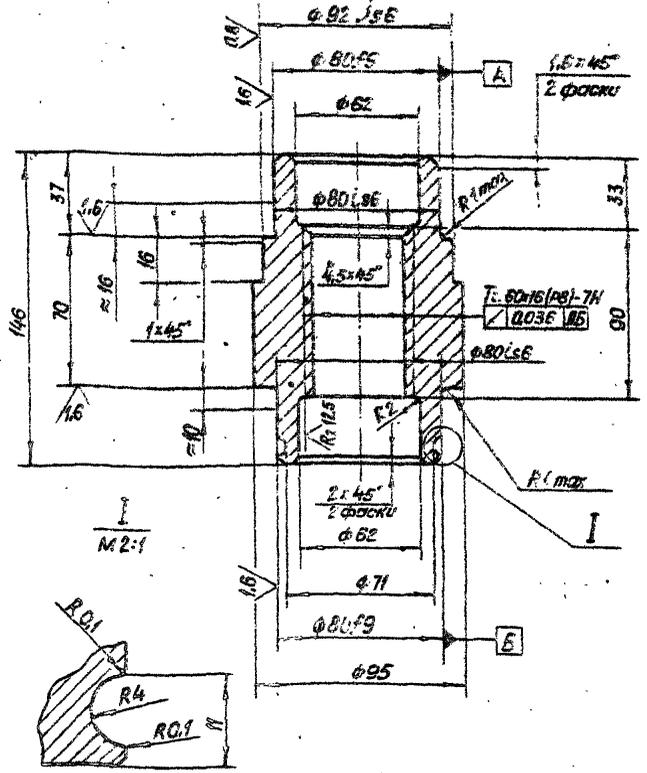
3.820.2-44
26.058.ПВ.031.102

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сопроводит.	С.С.С.	1988			
Проф.	Утверждаю	С.С.С.	1988	Лист Листов 1		
Т.контр.	Грощ	С.С.С.	1988	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		
Н.контр.	Новосел	С.С.С.	1988	Копировал: Пунжа		
Н.контр.	Мышкин	С.С.С.	1988	Формат А4		
Утв.	Филиппенко	С.С.С.	1988			

26.058.ПВ.031.101

№ 25/

26.058.ПВ.031.101 - изображение
26.058.ПВ.031.101 -01 - зеркальное отражение (разброс
заулки Т.ч. 60*(16)Р6; -7Н(ЛН))



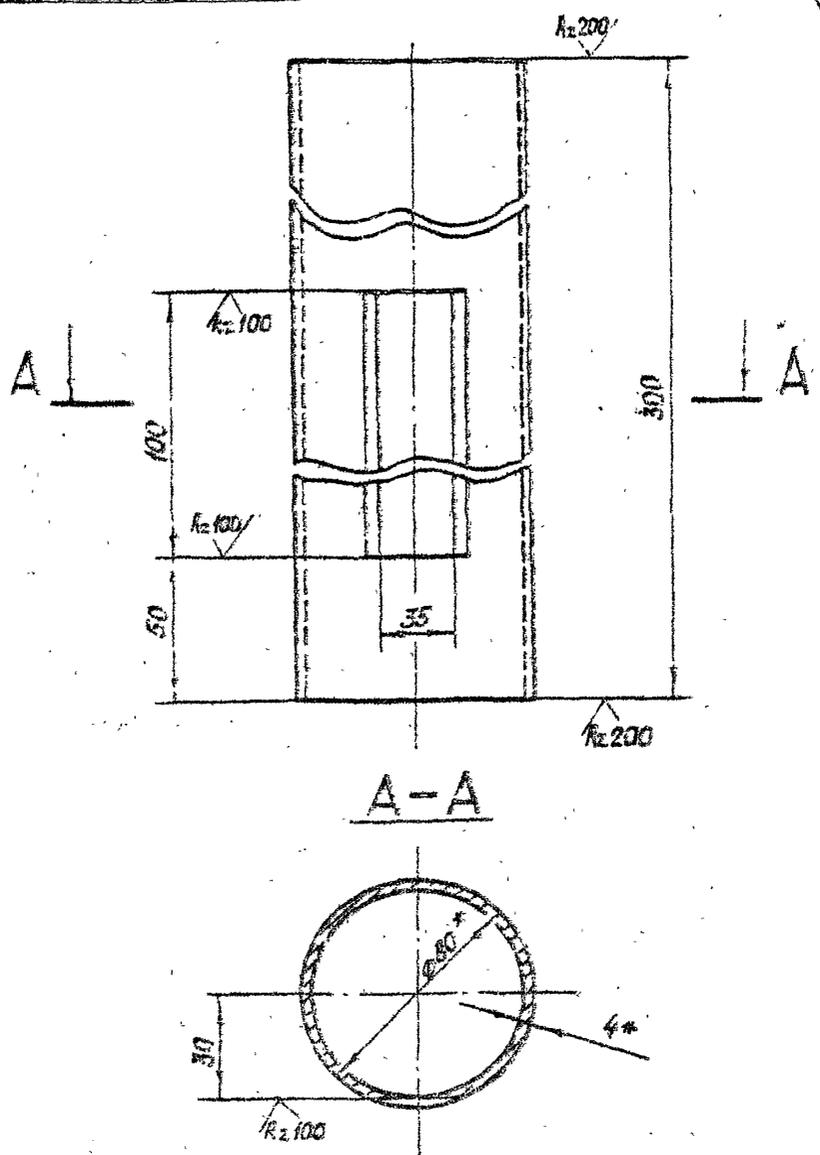
М 2:1

3.820.2-44
26.058.ПВ.031.101

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сопроводит.	С.С.С.	1988			
Проф.	Утверждаю	С.С.С.	1988	Лист Листов 1		
Т.контр.	Грощ	С.С.С.	1988	Отливка СЧ 20 ГОСТ 1412-75*		
Н.контр.	Новосел	С.С.С.	1988	Копировал: Пунжа		
Н.контр.	Мышкин	С.С.С.	1988	Формат А4		
Утв.	Филиппенко	С.С.С.	1988			

Серия 3.820.2-44 Выпуск 11

26.058.ПВ.101.001



* Размеры для справок

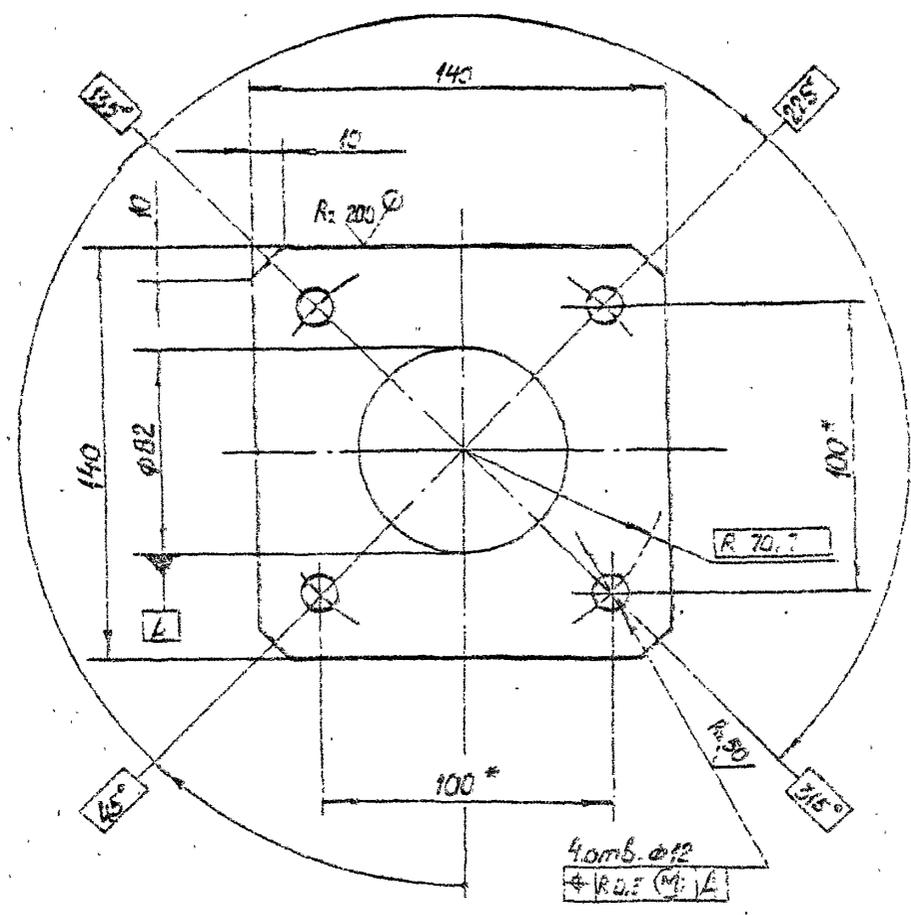
3.820.2-44
26.058.ПВ.101.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Морозов				4	2.2	1:2
Провер	Усманов						
Т.контр	Григорьев						
Н.контр	Михайлов						
Утв.	Сидоренко						

Труба
 80x4 ГОСТ 6734-78
 S 20 ГОСТ 6753-78

Курсовая работа

26.058.ПВ.034.001



* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.034.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Морозов				4	0.5	1:2
Провер	Усманов						
Т.контр	Григорьев						
Н.контр	Михайлов						
Утв.	Сидоренко						

Фланец
 Лист Е.ПВ-6 ГОСТ 19905-78
 Сп.Зав. ГОСТ 4537-78

Курсовая работа

Изм. №, дата, Подп. и дата, Имя, инициалы, дата, Подп. и дата

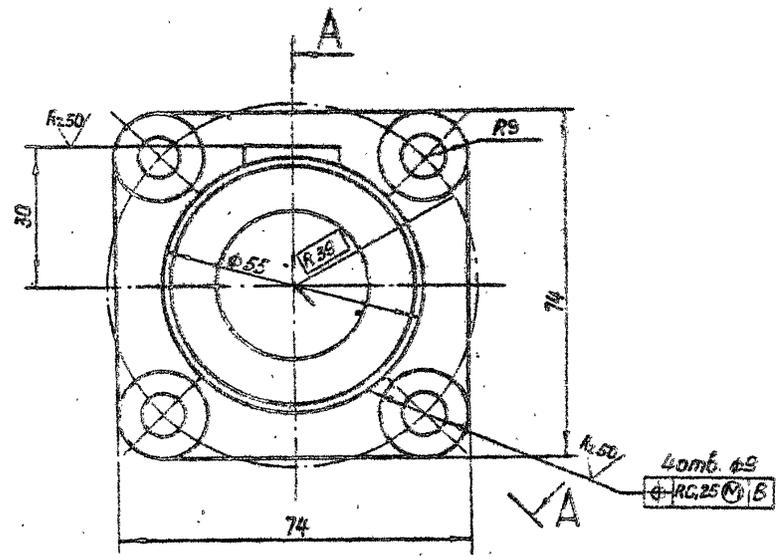
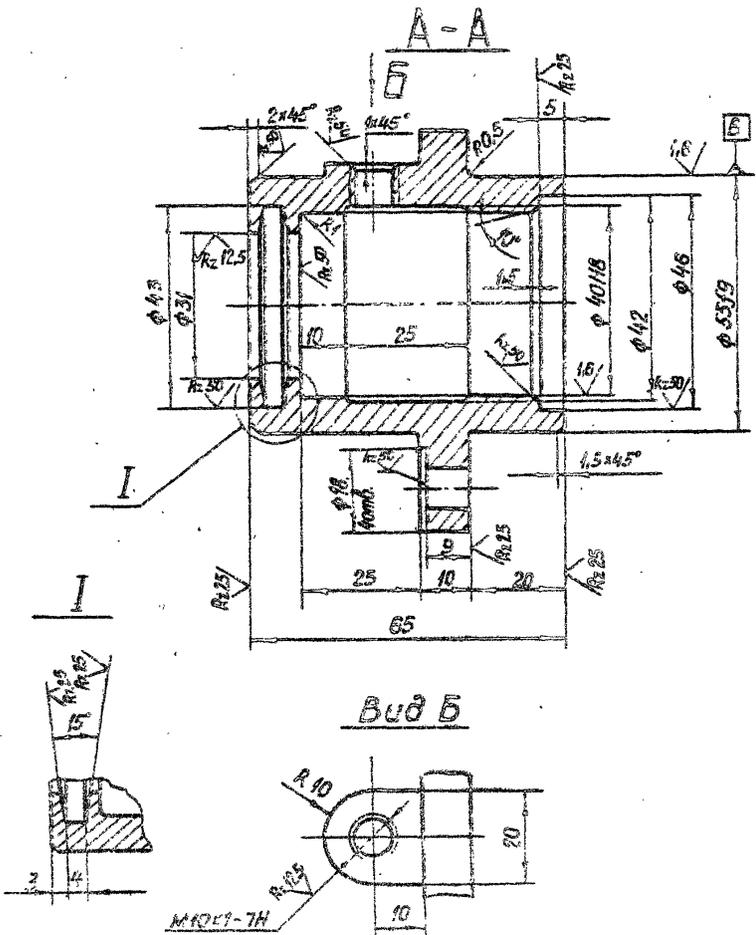
Изм. №, дата, Подп. и дата, Имя, инициалы, дата, Подп. и дата

26.058.ПВ.036.001

✓(M)

Серия 3.820.2-44

Имя и фамилия
Подпись
Имя и фамилия
Подпись
Имя и фамилия
Подпись



				3.820.2-44		
				26.058.ПВ.036.001		
Имя лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус подшипника	Лист	Масштаб
Разработ.	Свердлов	А.С.	01.08.79		А	1:1
Проб.	Искандеров	С.М.	01.08.79	Отливка по ГОСТ 1412-79*	Листов	1
Т.КОНТ.	Грош	С.М.	01.08.79			
П.О.И.С.	Насосов	В.М.	01.08.79			
И.КОНТ.	Молчанов	В.М.	01.08.79			
Утв.	Соловьев	В.М.	01.08.79			

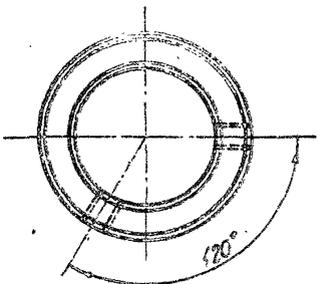
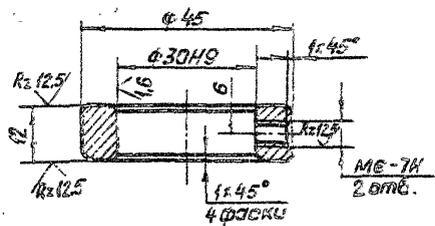
Копировать: ПУЖКО

Состав: АЗ

Серия 3.820.2-44 Выпуск II

26.058.ПВ.036.004

Rz 50 (M)



3.820.2-44
26.058.ПВ.036.004

Кольцо стальной

Ст. 50Л3 ГОСТ 580-71

Копировал: Лушко

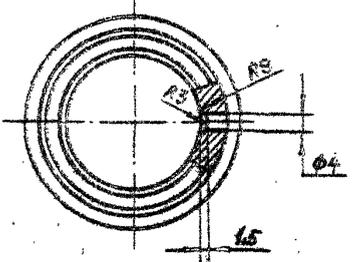
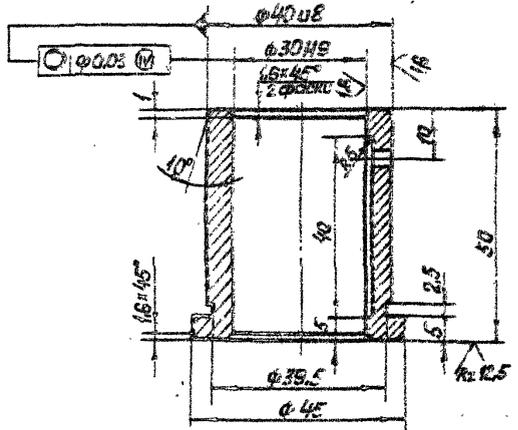
Формат А4

Взам. инв. № Инв. № экз. Листы и дата

Изм. лист	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	Саркисов	1	1985
Проб.	Искандеров	1	1985
Т. контр.	Грош	1	1985
Пр. инж.	Насуров	1	1985
И. контр.	Мышкин	1	1985
Утв.	Филоменко	1	1985

Rz 25 (M)

26.058.ПВ.036.003



3.820.2-44
26.058.ПВ.036.003

Втулка

Сталь 40С ГОСТ 1585-73

Копировал: Лушко

Формат А4

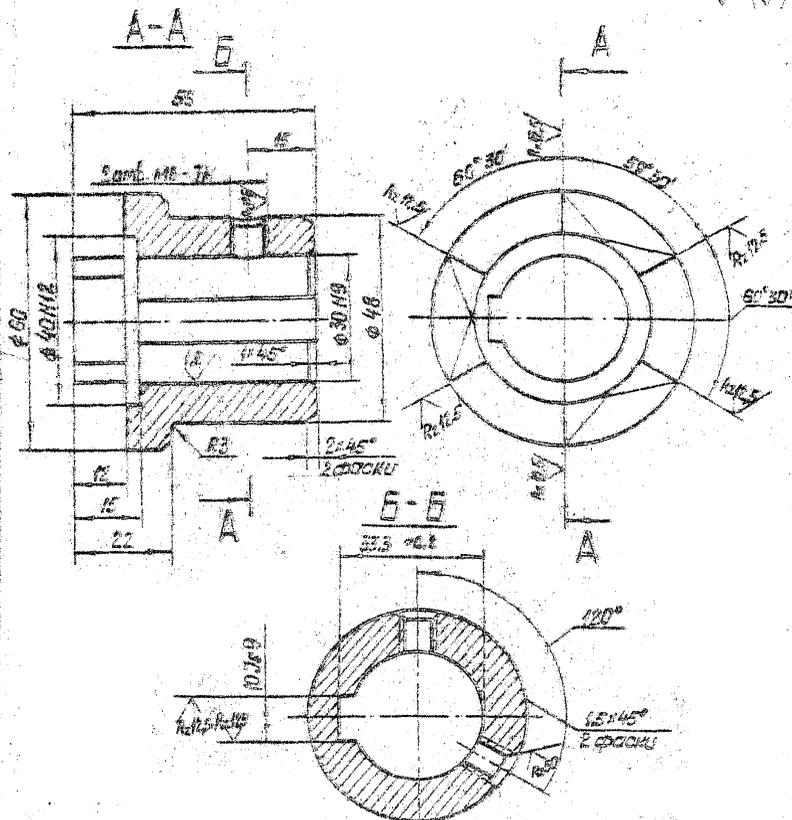
Взам. инв. № Инв. № экз. Листы и дата

Изм. лист	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	Саркисов	1	1985
Проб.	Искандеров	1	1985
Т. контр.	Грош	1	1985
Пр. инж.	Насуров	1	1985
И. контр.	Мышкин	1	1985
Утв.	Филоменко	1	1985

Серия 3.822.2-44 Выпуск 11

26.058.ПВ.040.001

Кв. 25/ (M)



Смещение и перекос шпоночного паза относительно оси отверстия не более допусков на ширину шпоночного паза.

3.822.2-44
26.058.ПВ.040.001

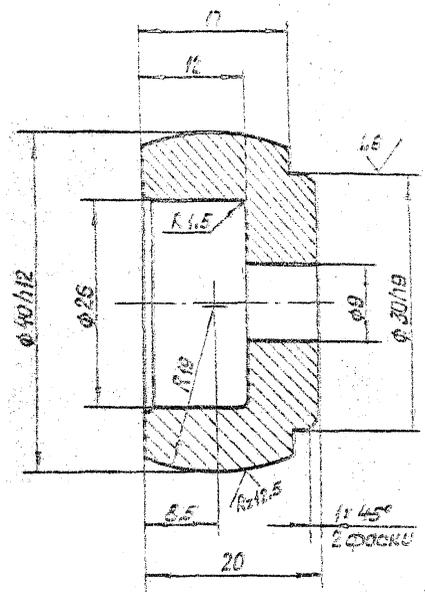
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сборник	3.822.2-44	А	11
Проф.	Механика			
Т. Конст.	Тран.			
Н. Конст.	Нормат.			
Утв.	Филаненко			

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,6	1:1

Ст. 5 ГОСТ 380-71*
Копирован: Плоски
Формат А4

26.058.ПВ.040.002

Кв. 25/ (M)



Имя, Лист, № докум., Подп., Дата

3.822.2-44
26.058.ПВ.040.002

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сборник	3.822.2-44	A	11
Проф.	Механика			
Т. Конст.	Тран.			
Н. Конст.	Нормат.			
Утв.	Филаненко			

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,3	2:1

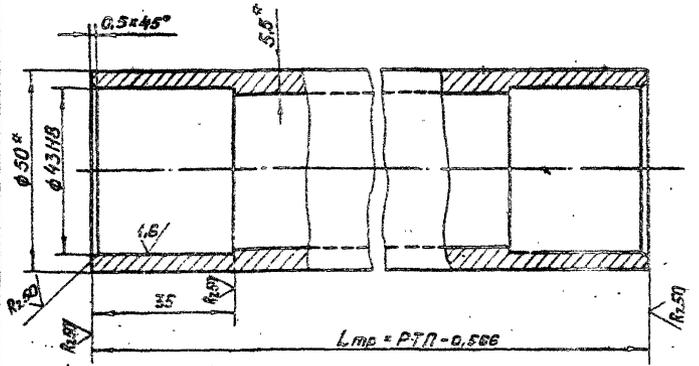
Ст. 5 ГОСТ 380-71*
Копирован: Плоски
Формат А4

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.114.001

(M) A



1. Масса 1 пог. м. трубы равна 6 кг.
2. *Размеры для справок
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

3.820.2-44
26.058.ПВ.114.001

Шифр и лист / Подл. и дата / Взам.инв.№ / Шифр-дета / Подл. и дата

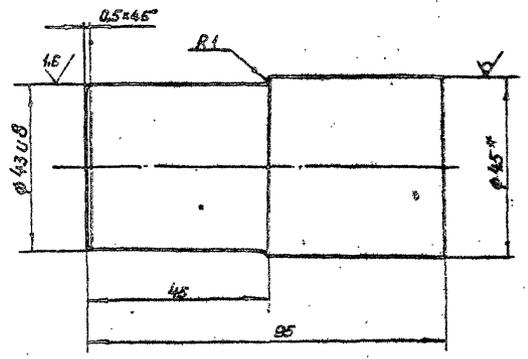
Шифр и лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Р.зав.	Саргучаев	И	1974	A	см.п.1	1:1
Проб.	Цыганов	И	1974			
Т.контр.	Грош	И	1974			
И.контр.	Насеб	И	1974			
Утв.	Мышкин	И	1974			
	Филаненко	И	1974			

Труба 50x43,5 ГОСТ 8732-78
БРС ГОСТ 8731-74

Копировал: Пужко
формат А4

26.058.ПВ.045.001

Rz 50 / (M) A



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.045.001

Шифр и лист / Подл. и дата / Взам.инв.№ / Шифр-дета / Подл. и дата

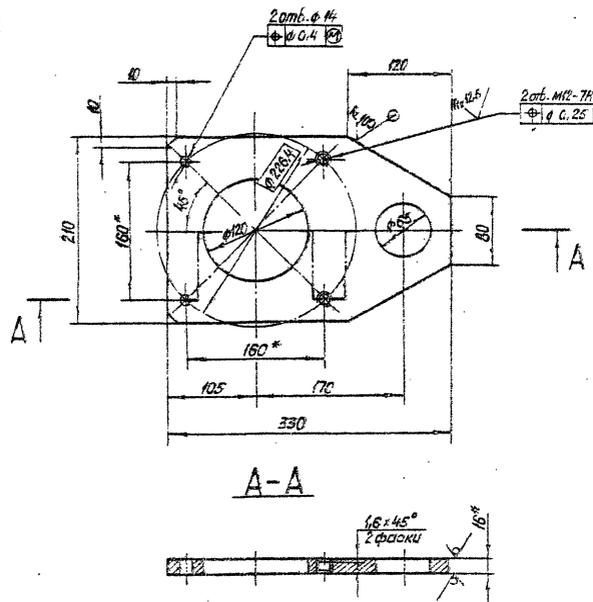
Шифр и лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Р.зав.	Саргучаев	И	1974	A	1,1	1:1
Проб.	Цыганов	И	1974			
Т.контр.	Грош	И	1974			
И.контр.	Насеб	И	1974			
Утв.	Мышкин	И	1974			
	Филаненко	И	1974			

Цапфа 45-В ГОСТ 2590-71*
БРС-ЗДЛ Б-1-1 ГОСТ 535-78

Копировал: Пужко
формат А4

26.058.ПВ.090.003

R=50



A-A

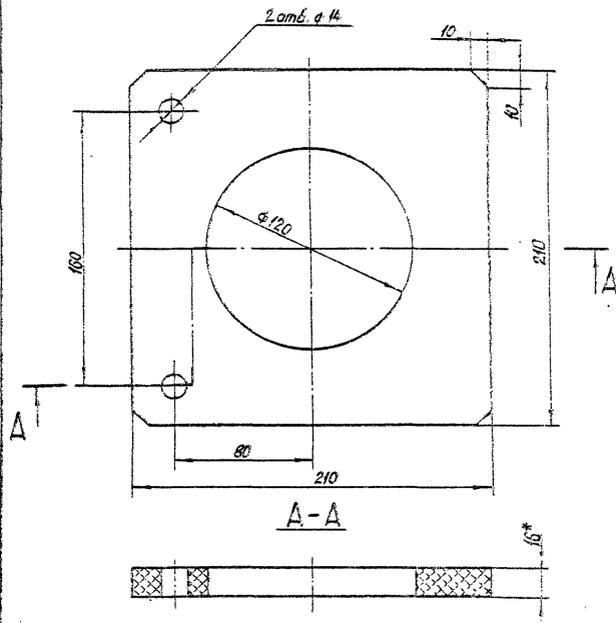
* Размеры для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.090.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
					Лист	5,9	14
Разработ	Саркисов	3.820.2-44			Лист		Листов
Провер	Шкандаров						
Т.контр.	Грош						
Инженер	Грош						
Мастер	Грош						
Мастер	Мещанин						
Упр.	Филоненко						
				Лист	Б-ПВ-40-6 ГОСТ 4905-76		
				Лист	В.О.Сон: ГОСТ 14257-76		
				Лист	Калибратор: Грош		

26.058.ПВ.090.004



A-A

- * Размеры для справок
2. Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.090.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
					Лист	0,8	1:2
Разработ	Саркисов	3.820.2-44					
Провер	Шкандаров						
Т.контр.	Грош						
Инженер	Грош						
Мастер	Грош						
Мастер	Мещанин						
Упр.	Филоненко						
				Лист	Безинв.-кастомин: 16 М-6		
				Лист	ГОСТ 7338-77		
				Лист	Калибратор: Грош		

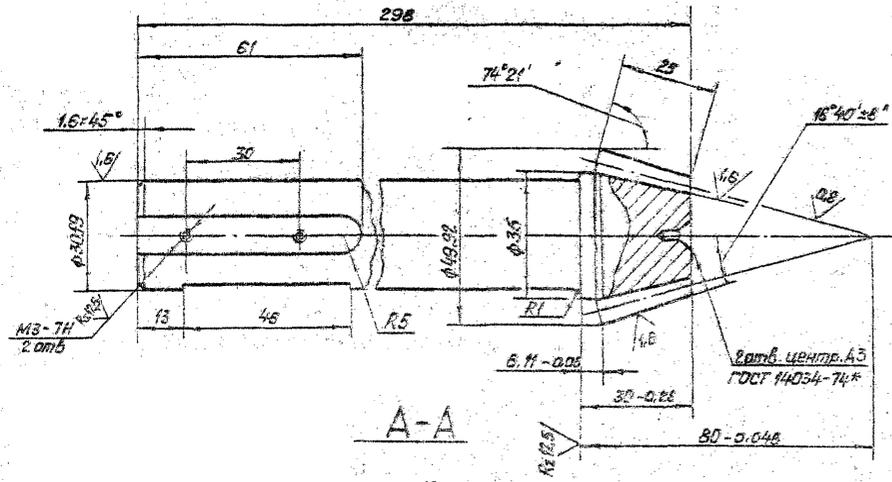
26.058.178.092.005

Кл. 25 ✓ (✓)

Выпуск II

Серия 3.820.2-14

Условные обозначения: $\frac{1}{2}$ - диаметр, $\frac{1}{2}$ - радиус, $\frac{1}{2}$ - шаг резьбы, $\frac{1}{2}$ - диаметр резьбы, $\frac{1}{2}$ - диаметр резьбы, $\frac{1}{2}$ - диаметр резьбы



Внешний окружной модуль	те	3
Число зубьев	Z	14
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 15754-81
Коэффициент смещения	X _{вн}	+0.369
Коэффициент изменения толщины зуба	X _г	+0.0385
Угол делительного конуса	δ°	15°30'
Степень точности		8-ВСТ СЭБ 18Е-7Б
Толщина зуба по хорде	S _г	4.572 -0.020
Высота до хорды	h _г	3.221 -0.218
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	M _{ср}	2.515
Внешнее коническое расстояние	R _{вн}	77.88
Среднее коническое расстояние	R _{ср}	65.36
Средний делительный диаметр	d _{ср}	35.25
Угол конуса впадины	δ _р	15°40'
Внешняя высота зуба	h _{вн}	6.6
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		26.058.178.031.002

1. Смещение и перека шпоночного паза относительно оси вала не более допусков на ширину шпоночного паза.
2. Допускается замена данных для контроля.
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

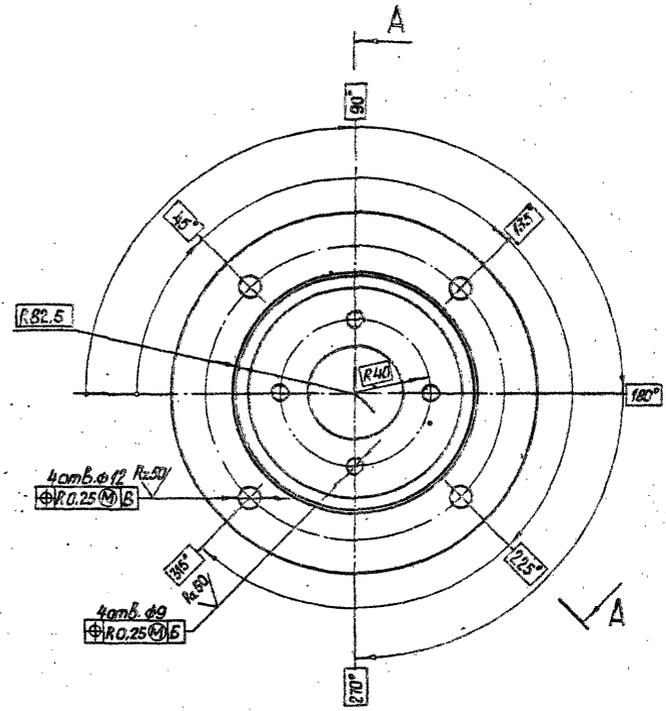
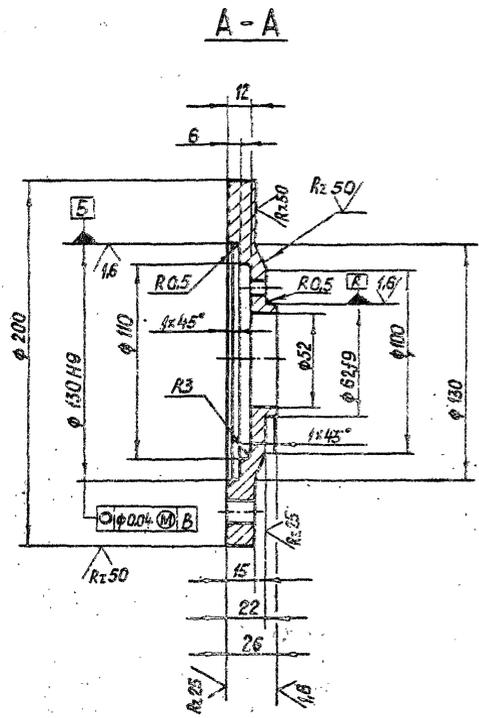
3.820.2-14		26.058.178.092.005	
Исполн. № докум.	Полн. Изм.	Лист	Итого
Разраб. Составитель	Инженер	17	17
Проф. Проверка	Инженер		
Доклад. Эскиз	Инженер		
Эксп. Проверка	Инженер		
Матр. Проверка	Инженер		
Упр. Проверка	Инженер		
Вал-шестерня			
Отдел 401 ГОСТ 4543-74*			
Корректор: Руденко			
Свертка № 62			

26.058.1/3.092.006

Rz 25/ (M)

Видыков II

Чертеж 3.820.2-44



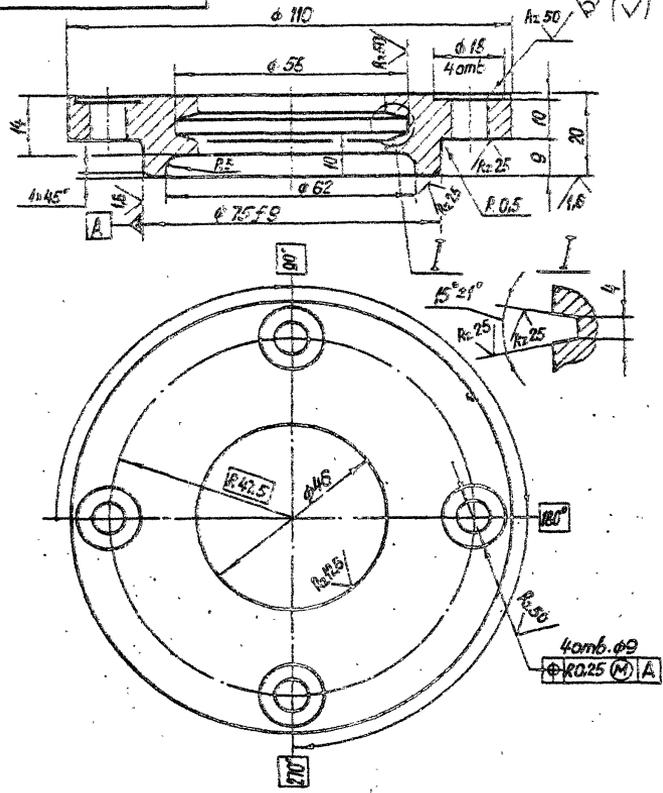
Итого в чертеже: 1 лист, 1 чертеж. В том числе: 1 лист, 1 чертеж. Итого в документе: 1 лист, 1 чертеж.

				3.820.2-44		
				26.058.1/3.092.006		
Имя/Инт	№ докум	Лист	Дата	Фланец	Лист	Масштаб
Разработ	Составил	Провер	Утвердил		A	3:0
Т. КОМП	Горы	Горы	Горы	Лист 1		
Инженер	Мельник	Мельник	Мельник	Лист 1		
Мастер	Мельник	Мельник	Мельник	Лист 1		
Мастер	Мельник	Мельник	Мельник	Лист 1		
				Сталь Ст.3 ГОСТ 380-74 ^Р		
				Материал: Сталь		
				Формат А3		

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.092.010

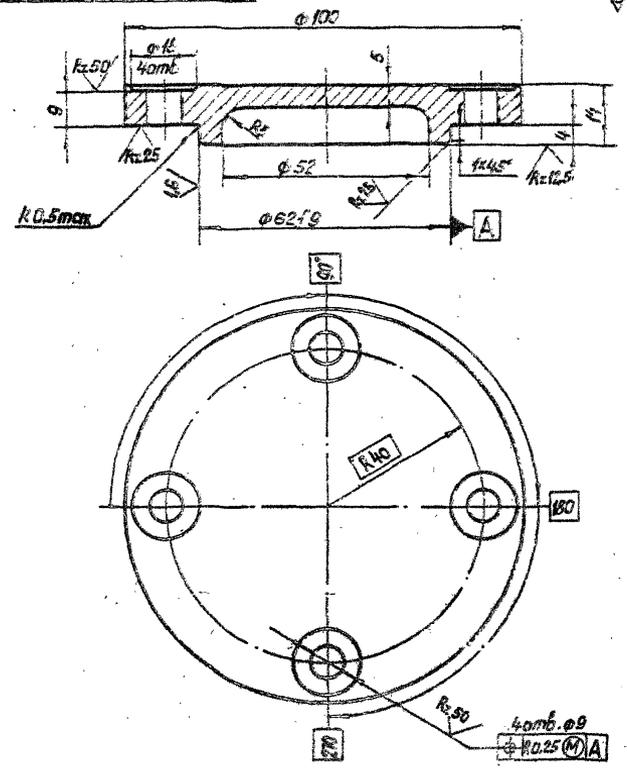


Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.010

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Крышка скважная	1	0,6	1:1
Отпубка СЧ 20 ГОСТ 1412-78*	Лист	Листов 1	
Копировал: Глушкин			Формат: А4

26.058.ПВ.092.009



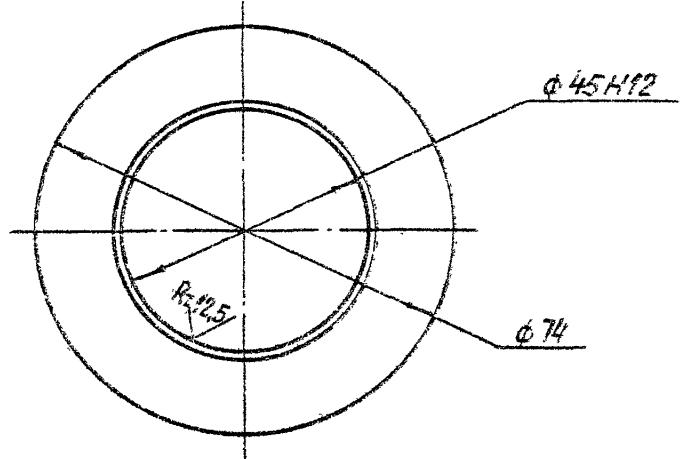
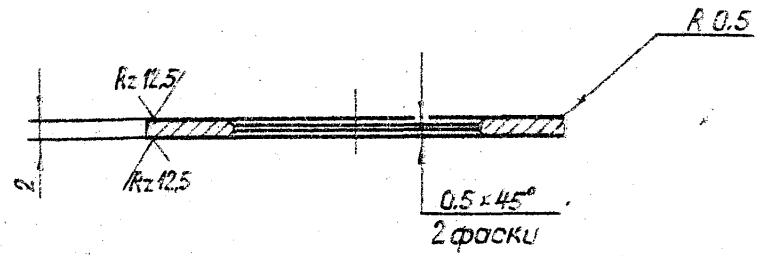
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата
Имя и фамилия	Возраст	Имя и фамилия	Пол	Дата

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.009

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Крышка глухая	1	0,5	1:1
Отпубка СЧ 20 ГОСТ 1412-78*	Лист	Листов 1	
Копировал: Глушкин			Формат: А4

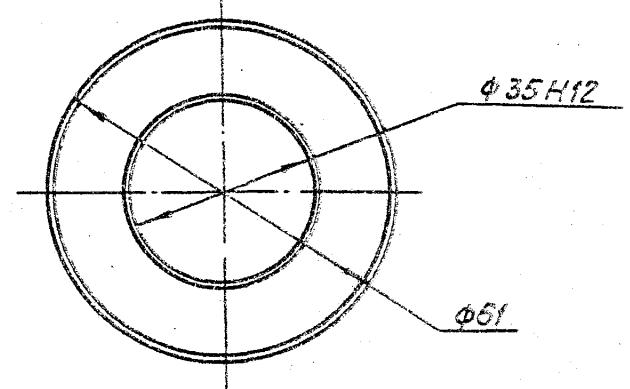
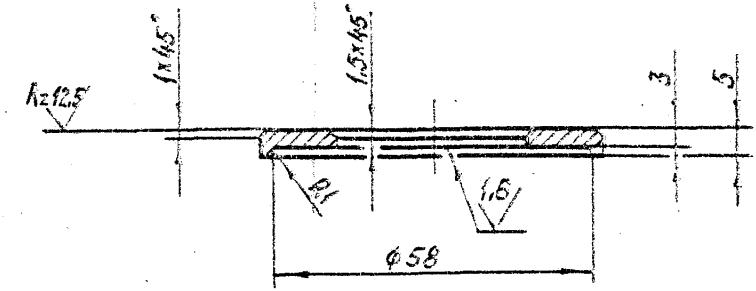
26.058.ПВ.092.012

Rz 25/ (✓)



26.058.ПВ.092.011

Rz 25/ (✓)



Серия 3.820.2-44

Исполн. Подп. и дата
 Провер. Подп. и дата
 Утверд. Подп. и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.092.012				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Лит.	Масса	Масштаб
						А	0,042	1:1
Разработ.	Сарышев	Л.С.	Иванов	12.01.88		Лист	Листов 3	
Проект.	Искондеров	И.С.	Иванов	12.01.88				
Т. контрол.	Иванов	И.С.	Иванов	12.01.88				
Утверд.	Иванов	И.С.	Иванов	12.01.88				
Ст 3 по ГОСТ 380-71*								
Коробчат. Пункт								

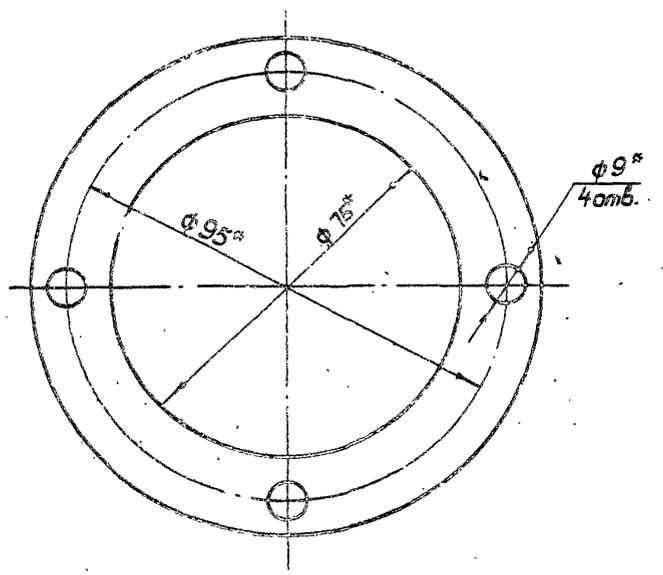
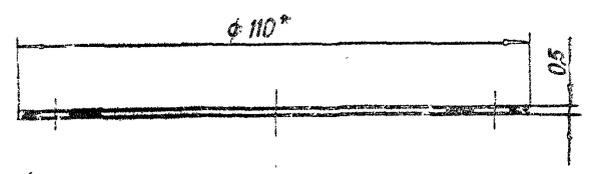
Исполн. Подп. и дата
 Провер. Подп. и дата
 Утверд. Подп. и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.092.011				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Лит.	Масса	Масштаб
						А	0,052	1:1
Разработ.	Сарышев	Л.С.	Иванов	12.01.88		Лист	Листов 3	
Проект.	Искондеров	И.С.	Иванов	12.01.88				
Т. контрол.	Иванов	И.С.	Иванов	12.01.88				
Утверд.	Иванов	И.С.	Иванов	12.01.88				
Ст 3 по ГОСТ 380-71*								
Коробчат. Пункт								

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.092.014



* Размеры обеспеч. инстр.

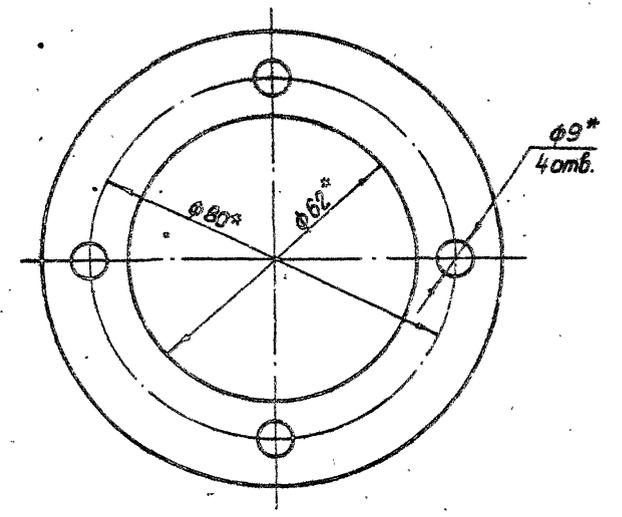
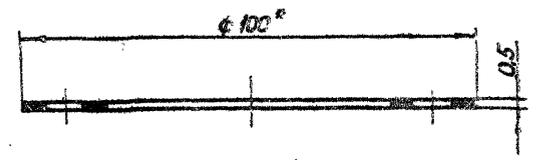
3.820.2-44
26.058.ПВ.092.014

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Саркисов			
Проб.	Саркисов			
Т. контр.	Гром			
Проект.	Насолев			
Н. контр.	Мышкин			
Удб.	Филаненко			

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,002	1:1
Лист	Листов 1	

Прокладка
Карман прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*
Копировал: Пужко
Формат А4

26.058.ПВ.092.013



* Размеры обеспеч. инстр.

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.013

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Саркисов			
Проб.	Саркисов			
Т. контр.	Гром			
Проект.	Насолев			
Н. контр.	Мышкин			
Удб.	Филаненко			

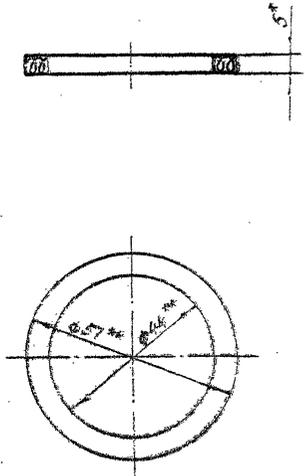
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,002	1:1
Лист	Листов 1	

Прокладка
Карман прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*
Копировал: Пужко
Формат А4

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

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

26.058.ПВ.092.016



1** Размер для справок
2** Размеры обеспеч. инстр.

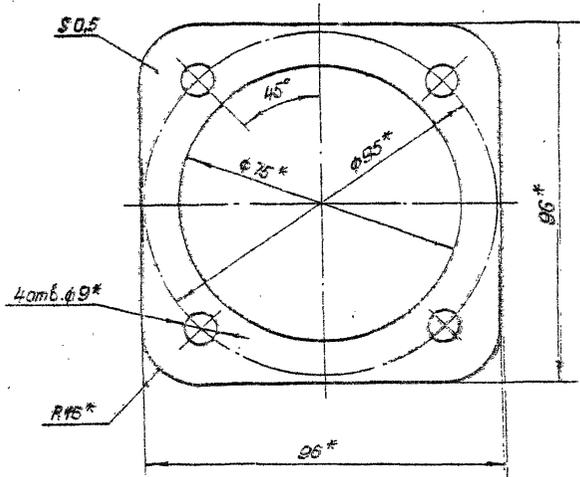
3.820.2-44

26.058.ПВ.092.016

Имя	Лист	№ докум.	Подл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Резьба	Сопливая	Сопливая	Сопливая	Сопливая	А	0,02	1:1
Проб	Указатель	Указатель	Указатель	Указатель	Лист	Листов	
Контр	Горы	Горы	Горы	Горы			
Контр	Назев	Назев	Назев	Назев			
Контр	Миллик	Миллик	Миллик	Миллик			
У.В.	Филоненко	Филоненко	Филоненко	Филоненко			

Калькулятор: Пивко
Формат: А4

26.058.ПВ.092.016



* Размеры обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.016

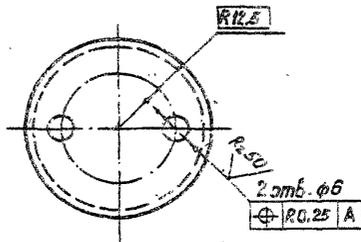
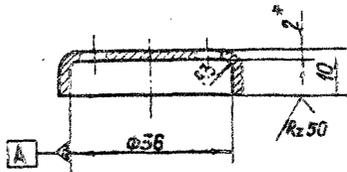
Имя	Лист	№ докум.	Подл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Резьба	Сопливая	Сопливая	Сопливая	Сопливая	А	0,002	1:1
Проб	Указатель	Указатель	Указатель	Указатель	Лист	Листов	
Контр	Горы	Горы	Горы	Горы			
Контр	Назев	Назев	Назев	Назев			
Контр	Миллик	Миллик	Миллик	Миллик			
У.В.	Филоненко	Филоненко	Филоненко	Филоненко			

Калькулятор: Пивко
Формат: А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск II

26.058.ПВ.092.018

(✓) A



* Размер для справок

3.820.2-44 26.058.ПВ.092.018

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Саргучаев				A	0,05	1:1
Проб.	Искандеров				Лист		Листов 1
Т. контр.	Грош						
Н. контр.	Новаев						
Утв.	Мышкин						
	Филоненко						

Крышка отдушины

5-ПН-40-2 ГОСТ 19908-74*

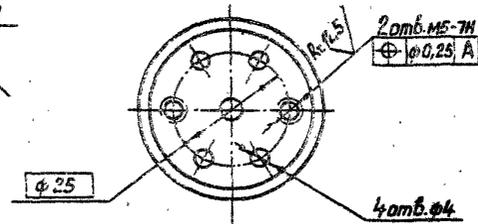
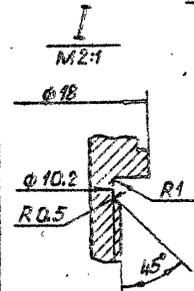
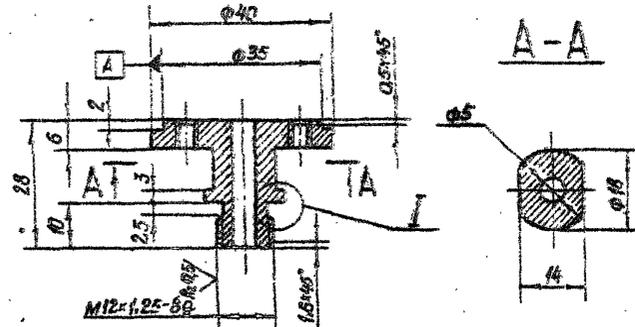
Лист 4-Н-65см3 п.5 ГОСТ 16523-70*

Копировал: Пужко

Формат А4

26.058.ПВ.092.017

Rz 25 (✓) A



3.820.2-44 26.058.ПВ.092.017

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Саргучаев				A	0,06	1:1
Проб.	Искандеров				Лист		Листов 1
Т. контр.	Грош						
Н. контр.	Новаев						
Утв.	Мышкин						
	Филоненко						

Карус отдушины

От.3см3 ГОСТ 360-71*

Копировал: Пужко

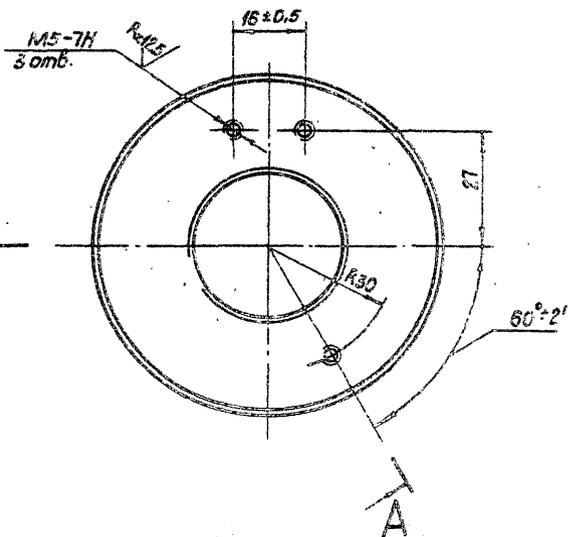
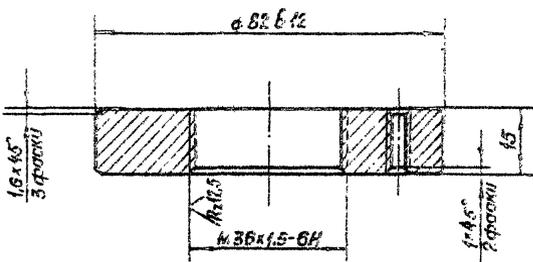
Формат А4

Серия 3-820.2-44

26.058.ПВ.094.001

Rz 25 / (M)

A-A



3-820.2-44
26.058.ПВ.094.001

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сарнишев			A	0.45	1:1
Проб.	Искандеров			Лист	Листов 1	
Т. контрол.	Грош					
Инженер	Насред					
М. контрол.	Мышкин					
Утв.	Салижанов					

Диафрагма

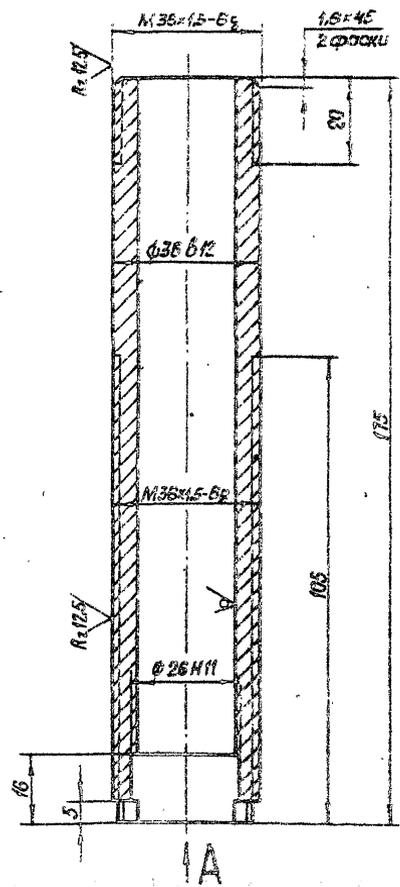
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копиробал. ПИЖКО

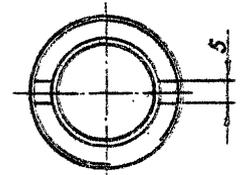
Формат А4

26.058.ПВ.094.002

Rz 25 / (M)



Вид А



3-820.2-44
26.058.ПВ.094.002

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сарнишев			A	0.7	1:1
Проб.	Искандеров			Лист	Листов 1	
Т. контрол.	Грош					
Инженер	Насред					
М. контрол.	Мышкин					
Утв.	Салижанов					

Трубка

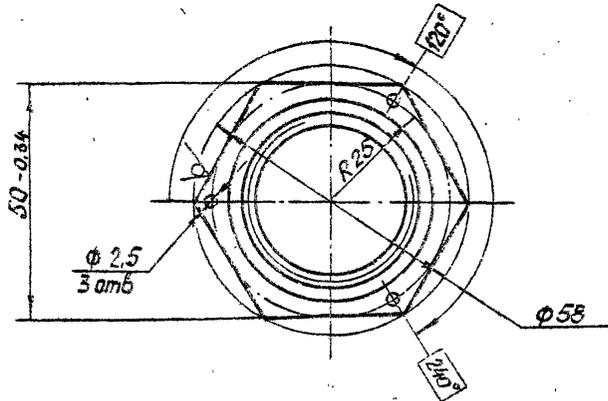
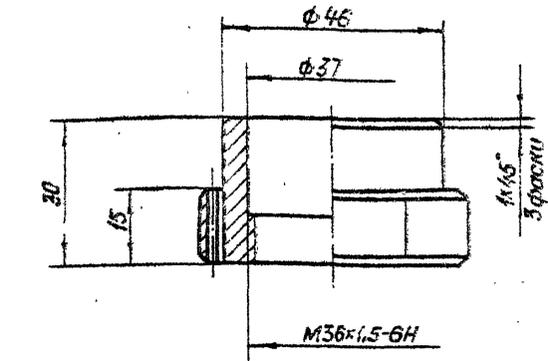
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копиробал. ПИЖКО

Формат А4

26.058.ПВ.094.003

Rz 25



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.003

Гайка
специальная

Лит. Масса Масштаб

А 0.14 1:1

Лист Листов

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал: Пужко

формат А4

Взам. инв. №

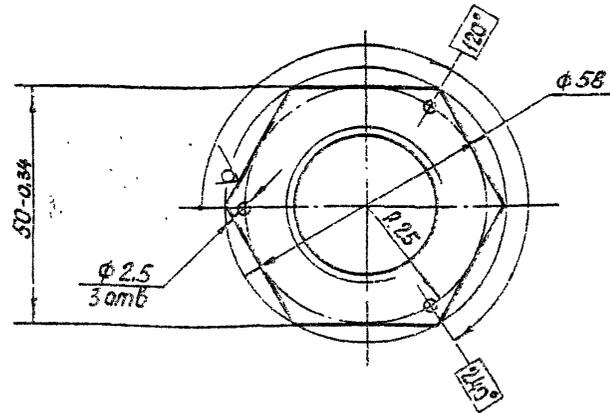
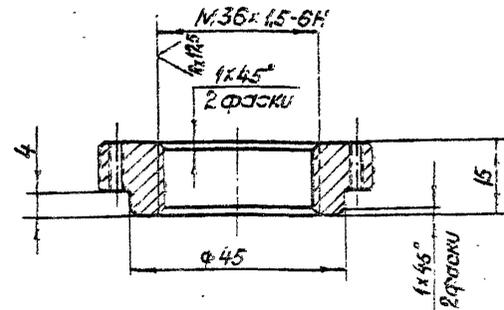
Лист и дата

Изм. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Савонгуев			
Проб.	Искандеров			
Т. контр.	Грош			
С. инж.	Насоев			
Проект.	Насоев			
Н. контр.	Мышкин			
Утв.	Филоменко			

26.058.ПВ.094.004

Rz 25



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.004

Гайка
специальная

Лит. Масса Масштаб

А 0.08 1:1

Лист Листов

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал: Пужко

формат А4

Взам. инв. №

Лист и дата

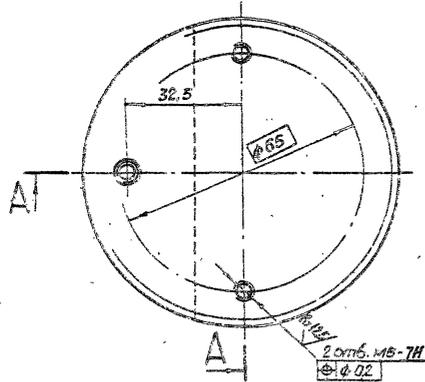
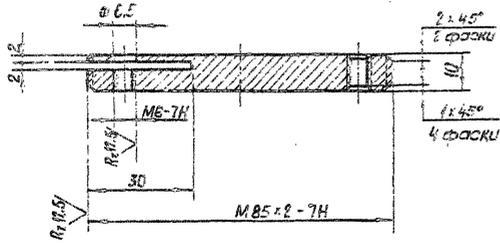
Изм. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Савонгуев			
Проб.	Искандеров			
Т. контр.	Грош			
С. инж.	Насоев			
Проект.	Насоев			
Н. контр.	Мышкин			
Утв.	Филоменко			

26.058.ПВ.094.005

R=25/M

A-A

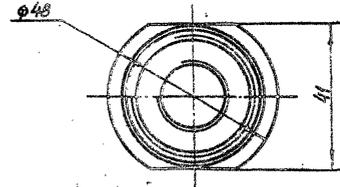
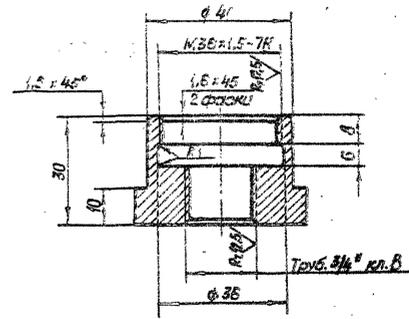


Изм. № Лист Листов

Изм. №	Лист	Листов	3.820.2-44 26.058.ПВ.094.005		
Изм. №	Лист	Листов	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	Листов	A	0,41	1:1
Изм. №	Лист	Листов	Лист	Листов	
Изм. №	Лист	Листов	Сталь 35 ГОСТ 1050-74*		
Изм. №	Лист	Листов	Копирован: Пужко		
Изм. №	Лист	Листов	Формат: А4		

26.058.ПВ.094.006

R=25/M



Изм. № Лист Листов

Изм. №	Лист	Листов	3.820.2-44 26.058.ПВ.094.006		
Изм. №	Лист	Листов	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	Листов	A	0,16	1:1
Изм. №	Лист	Листов	Лист	Листов	
Изм. №	Лист	Листов	Сталь 35 ГОСТ 1050-74**		
Изм. №	Лист	Листов	Копирован: Пужко		
Изм. №	Лист	Листов	Формат: А4		

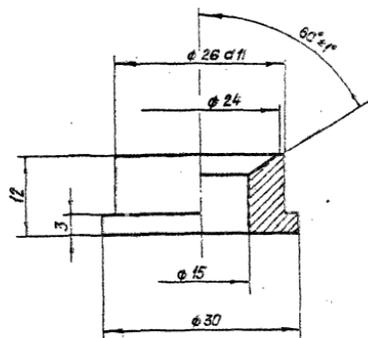
Серия 3.820.2-44

Выпуск II

Имя, фамилия, Подп. и дата

26.058.ПВ.094.007

Rz 25/ (M)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.007

Имя, фамилия	Подп.	Дата
Разработчик	Савицкий	26.05.82
Проектировщик	Моканов	26.05.82
Технолог	Грош	26.05.82
Машинист	Новосел	26.05.82
Контроль	Михалкин	26.05.82
Удп.	Сидоренко	26.05.82

Втулка

Лист: Масса: Моделей:

А 0,035 2:1

Лист: Листов: 1

Ст.3 по С. ГОСТ 380-71*

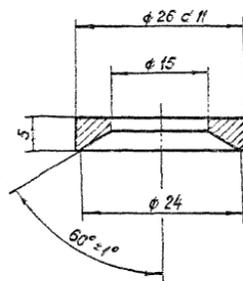
Калибры: ПУЖКО

Формат А4

7E

26.058.ПВ.094.008

Rz 25/ (M)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.008

Имя, фамилия, Подп. и дата

Имя, фамилия	Подп.	Дата
Разработчик	Савицкий	26.05.82
Проектировщик	Моканов	26.05.82
Технолог	Грош	26.05.82
Машинист	Новосел	26.05.82
Контроль	Михалкин	26.05.82
Удп.	Сидоренко	26.05.82

Втулка

Лист: Масса: Моделей:

А 0,04 2:1

Лист: Листов: 1

Ст.3 по С. ГОСТ 380-71*

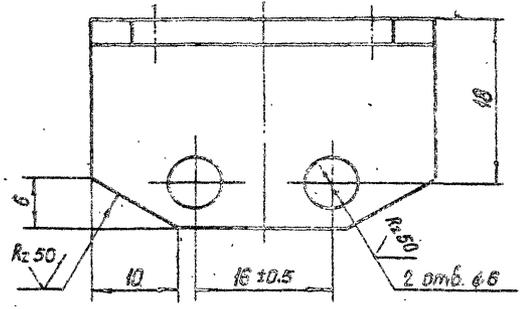
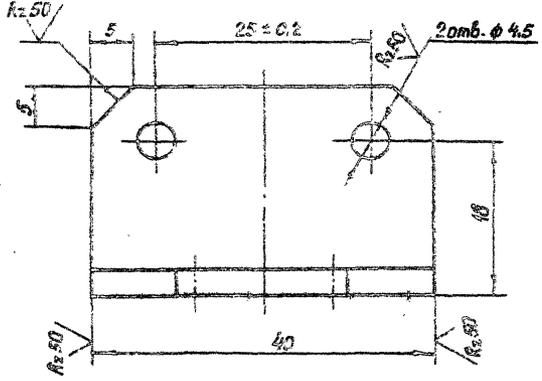
Калибры: ПУЖКО

Формат А4

Серия 3-820.2-44 Выпуск 11

26.058.ПВ.094.009

(✓) А



3-820.2-44 26.058.ПВ.094.009

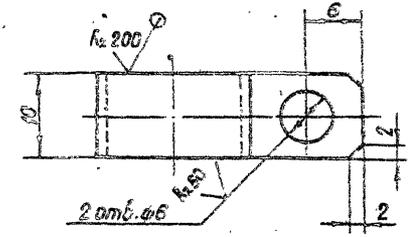
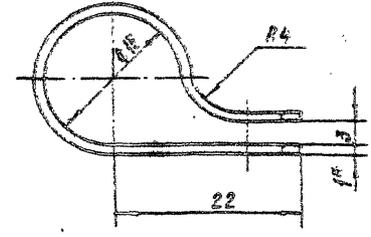
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Саргучаев	Р. Саргучаев	И. М. М.	Июль	А	0,036	2:1
Проб.	Исханберов	И. М. М.	И. М. М.	Июль			
Т. контр.	Горш	И. М. М.	И. М. М.	Июль			
Н. контр.	Мамедов	И. М. М.	И. М. М.	Июль			
Упр.	Филоменко	И. М. М.	И. М. М.	Июль			

Узелок 5 25x25x3 ГОСТ 8509-72*
 8 6x3x65-1 ГОСТ 835-78

Копировать: Пудяко
 формат А4

26.058.ПВ.094.010

(✓) А



* Размер для справок

3-820.2-44 26.058.ПВ.094.010

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Саргучаев	Р. Саргучаев	И. М. М.	Июль	А	0,005	2:1
Проб.	Исханберов	И. М. М.	И. М. М.	Июль			
Т. контр.	Горш	И. М. М.	И. М. М.	Июль			
Н. контр.	Мамедов	И. М. М.	И. М. М.	Июль			
Упр.	Филоменко	И. М. М.	И. М. М.	Июль			

Хомут 5-ПН-НО-1 ГОСТ 18903-74*
 4-ИВ-НВ Ст 3 по ГОСТ 16525-71*

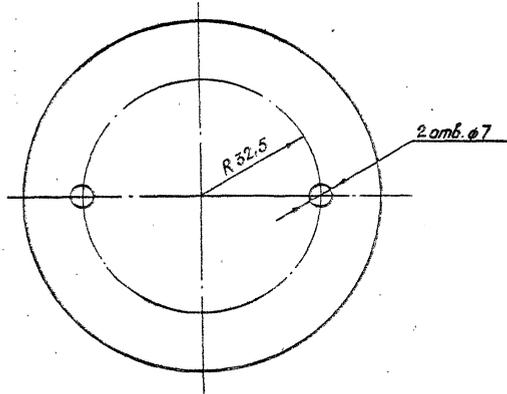
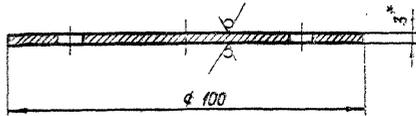
Копировать: Пудяко
 формат А4

Изм. № Подп. Подп. и дата

Изм. № Подп. Подп. и дата

26.058.ПВ.094.011

Rz50 (✓)



* Размер для справок

Шиф. упр. изд. / Шиф. упр. вкл. / Шиф. № вкл. / Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смирнов	С.С.	М.С.	
Проф.	Чекмарев	С.С.	В.С.	
Т.Контр.	Гроч	С.С.	В.С.	
Пр. инж.	Мороз	С.С.	В.С.	
В.Контр.	М.ШКИН	С.С.	В.С.	
Упр.	С.С.	С.С.	В.С.	

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.011

Крышка

Лит.		Масса	Масштаб
A		0.18	1:1
Лист		Листов	

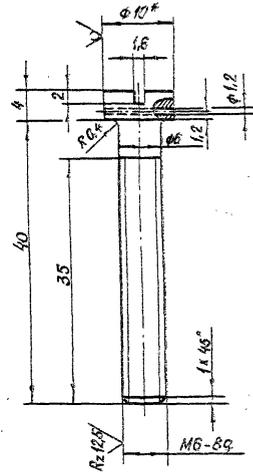
Лист 5-ПВ-НД-5 ГОСТ 19303-74
4-ПВ-НВ-См. Знач. ГОСТ 15523-75

Калибратор: Лужко

Формат А4

26.058.ПВ.094.012

Rz50 (✓)



* Размер для справок

Шиф. упр. изд. / Шиф. упр. вкл. / Шиф. № вкл. / Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смирнов	С.С.	М.С.	
Проф.	Чекмарев	С.С.	В.С.	
Т.Контр.	Гроч	С.С.	В.С.	
Пр. инж.	Мороз	С.С.	В.С.	
В.Контр.	М.ШКИН	С.С.	В.С.	
Упр.	С.С.	С.С.	В.С.	

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.012

Винт

Лит.		Масса	Масштаб
A		0.018	2:1
Лист		Листов	

10-В-ГОСТ 2590-71
5-ПВ-НВ-См. Знач. ГОСТ 15523-75

Калибратор: Лужко

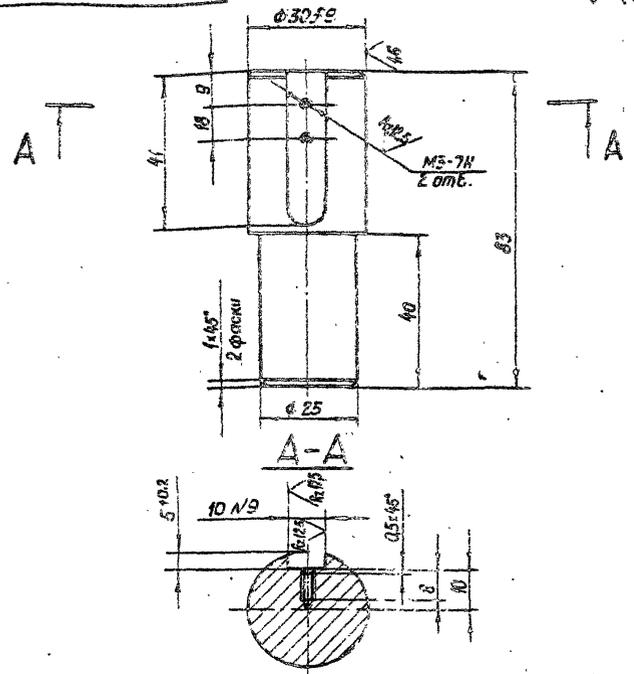
Формат А4

Выпуск II

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.095.001

Rz 25 (✓)



1. Смещение и перекося шлицевого паза относительно оси вала не более допуска на ширину шлицевого паза.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

3.820.2-44
26.058.ПВ.095.001

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Сарнишев	3.820.2-44			А	0,54	1:1
Провер	Искандеров						
Т.контр.	Грош						
Н.контр.	Натаев						
И.контр.	Мухомин						
Утв.	Филаненко						

Хвостовик

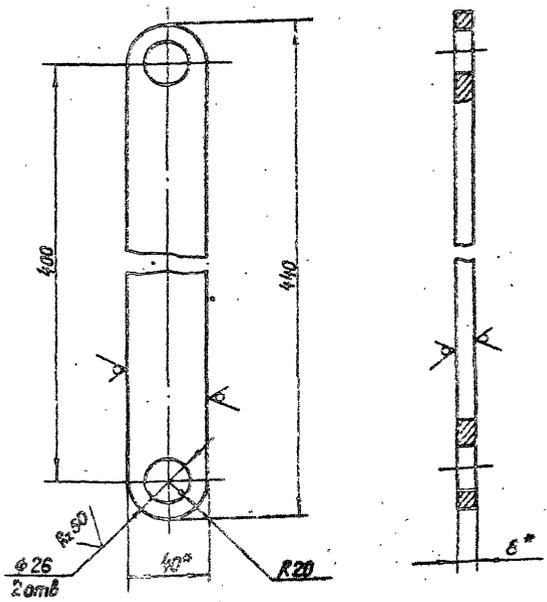
Контр 34-В ГОСТ 2550-71*
5Ст3пс5-Г ГОСТ 555-75

Копиробал: Пужика

Формат А4

26.058.ПВ.095.002

Rz 100 (✓)



* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.095.002

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Сарнишев	3.820.2-44			А	10	1:2
Провер	Искандеров						
Т.контр.	Грош						
Н.контр.	Натаев						
И.контр.	Мухомин						
Утв.	Филаненко						

Полоса

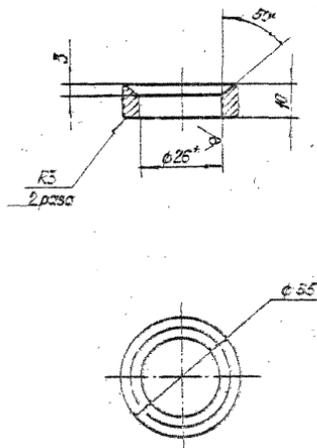
Контр 5-В ГОСТ 103-75
5Ст3пс5-Г ГОСТ 555-75

Копиробал: Пужика

Формат А4

26.058.178.095.005

К: 25/ (✓)



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.178.095.005

Имя	Лист	№ докум.	Дата	Подпись	Дата
Разработчик					
Проектировщик					
Технический руководитель					
Исполнитель					
Проверщик					
Начальник цеха					
Упр.					

Лист	Масштаб
A	1:1

Лист	Листов
1	1

Кольцо

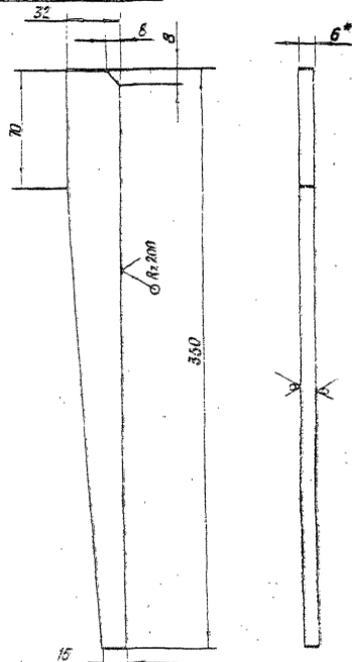
36x6 ГОСТ 8734-75*

Б20 ГОСТ 8733-74*

Калибры: Лужко

Формат А4

26.058.178.095.006



* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.178.095.006

Имя	Лист	№ докум.	Дата	Подпись	Дата
Разработчик					
Проектировщик					
Технический руководитель					
Исполнитель					
Проверщик					
Начальник цеха					
Упр.					

Лист	Масштаб
A	1:2

Лист	Листов
1	1

Косынка

5-ПН-НО-Е ГОСТ 19905-74*

Бст 5-ПН-Е ГОСТ 14837-78

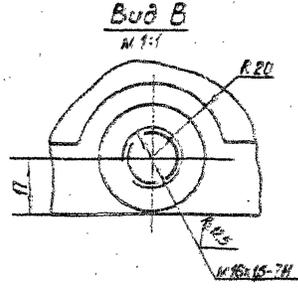
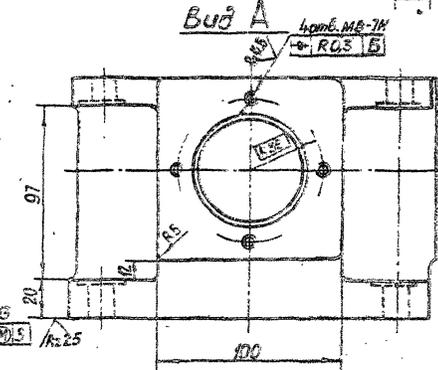
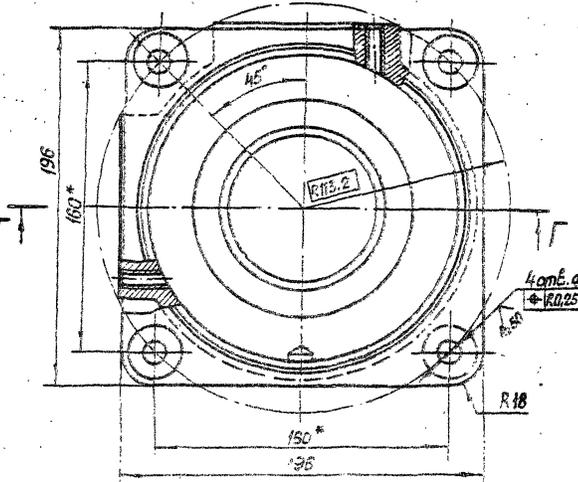
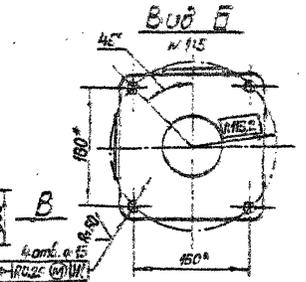
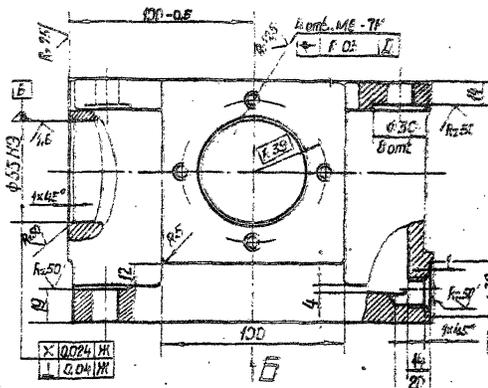
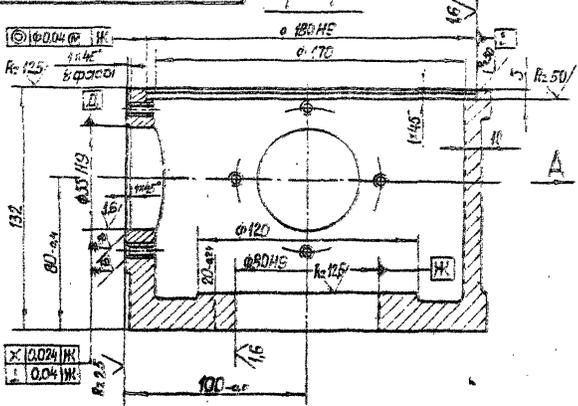
Калибры: Лужко

Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 11

Шаб. 3.820.11 Подп. и дата Взам.инв.№ Удк.г.г.г.г. Подп. и дата

25.058.ПБ.ИЛ.001



* Размеры для справок

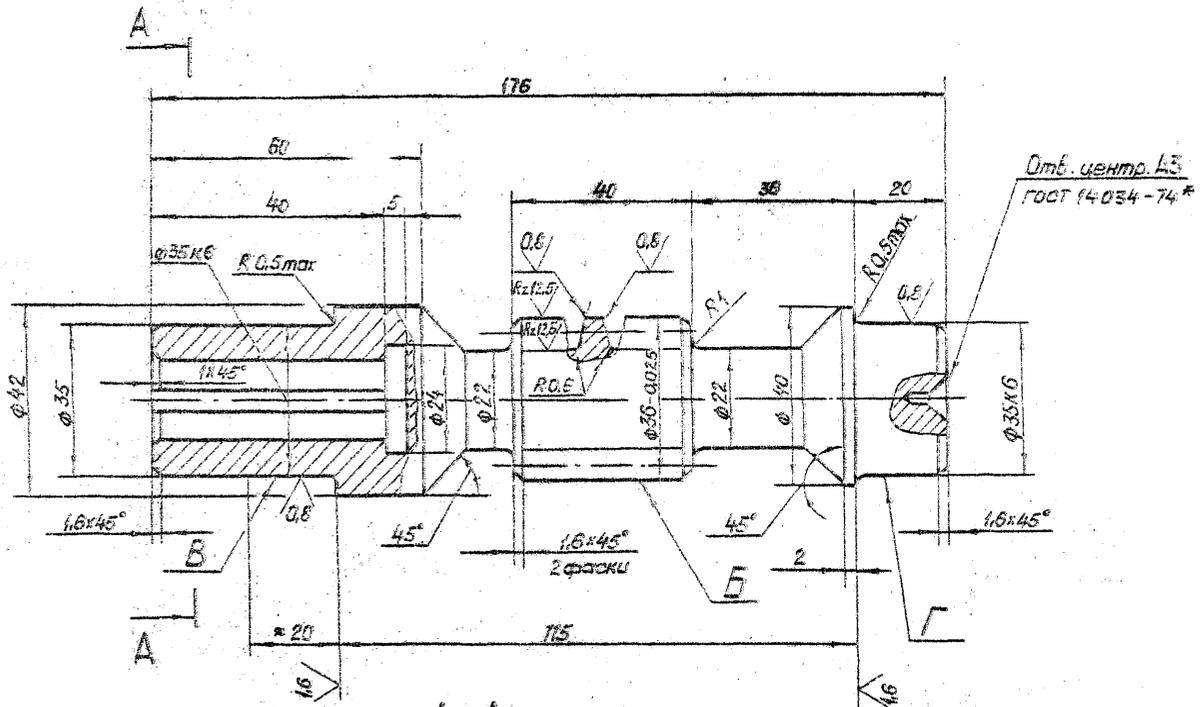
3.820.2-44		25.058. ПБ. ИЛ. 001		Лит. Масса Масса	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Резерв	Справочн.	Удк.	Г.г.г.	г.г.г.	
Проб.	Монтаж	Сбор.	Исп.	Сл.	
Т.контр.	Трощ.	Сл.	Исп.	Сл.	
Пл.контр.	Исп.	Сл.	Исп.	Сл.	
К.контр.	Машиник	Сл.	Исп.	Сл.	
Удк.	Сл.	Сл.	Исп.	Сл.	
Корпус			Деталь по СЧ 20 ГОСТ 442-79*		
Калибрация: Писка			Формат А3		

26.058.ПВ.112.001

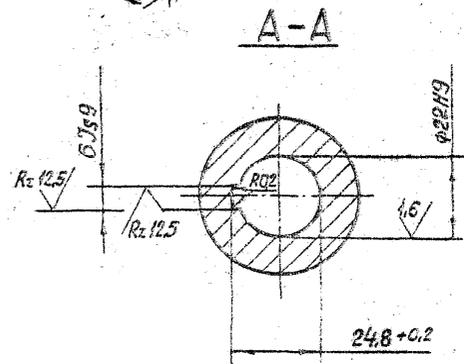
Rz 25 / (M)

Выпуск 11

Серия 3.820.2-44



Модуль	m	3
Число витков	Z1	1
Вид червяка		2А
Делительный угол подъема	δ	5°42'35"
Направление линии витков		Правое
Циклоидный червяк		ГОСТ 19036-81
Степень точности		8-VCT
Делительная толщина по хорде витка	\bar{s}_{01}	4,69 -0,220 -0,320
Высота до хорды	\bar{h}_{a1}	3,091
Делительный диаметр червяка	d_1	30
Хорд витка	Fz_1	9,42



1. Радиальное биение поверхности Б относительно общей оси поверхности В и Г не более 0,01 мм.
2. Смещение и перекося оси шпоночного паза относительно оси вала не более допуска на ширину шпоночного паза.
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

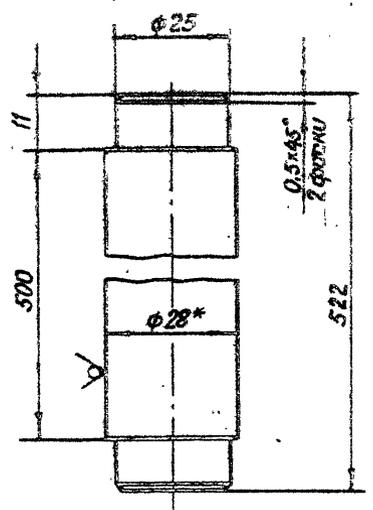
Уд. н. подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № экз. Подп. и дата

		3.820.2-44		26.058.ПВ.112.001	
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Рераб.	Саргунский	Саргунский	1988	4	0,9
Проб.	Школьников	Школьников	1988	Лист	Листов 1
Т. контр.	Гриш	Гриш	1988		
Пр. контр.	Носов	Носов	1988		
К. контр.	Мышкин	Мышкин	1988		
Упр.	Филоменко	Филоменко	1988		
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**					
Копировал: Лунка				Формат А3	

Серия 3.820.2-44 Выпуск 11

26.058.ПВ.113.001

Rz.50 (M)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.113.001

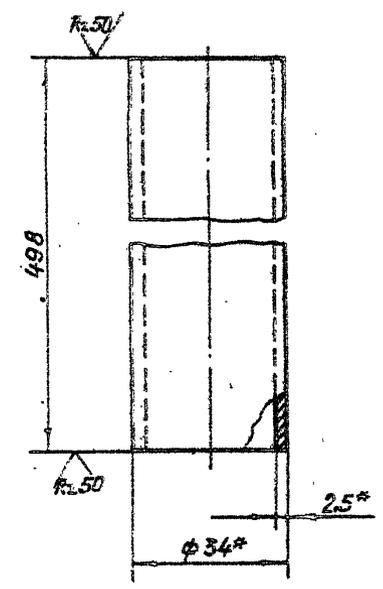
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	А	2,5	1:1	
Разработчик	Саргучеев	Исполнитель	Саргучеев	
Проверенный	Исмаилов	Контроль	Грош	
И.о.пр. проекта	Ноговев	И.о.пр. участка	Мышкин	
И.о.пр. цеха	Мышкин	Утв.	Филоменко	

Круг 28-В ГОСТ 2590-71*
Ст.эле.5-4-II ГОСТ 535-79

Копировал: Пужко Формат: А4

26.058.ПВ.113.002

Rz.50 (M)



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.113.002

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	А	0,97	1:1	
Разработчик	Саргучеев	Исполнитель	Саргучеев	
Проверенный	Исмаилов	Контроль	Грош	
И.о.пр. проекта	Ноговев	И.о.пр. участка	Мышкин	
И.о.пр. цеха	Мышкин	Утв.	Филоменко	

Труба 34x25 ГОСТ 8754-75*
520 ГОСТ 8733-74*

Копировал: Пужко Формат: А4