

**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 10

**ПОДЪЕМНИК ОДНОВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 2,5 тс.
МАРКИ 2,5 ЭВ**

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 10

ПОДЪЕМНИК ОДНОВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 2.5 тс. МАРКИ 2.5 В.

СОСТАВ ПРОЕКТА :

Выпуск 0	- Пояснительная записка и габаритные чертежи подъемников		
Выпуск 1	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом	г.п.	0.5 тс. Марки 0.5В
Выпуск 2	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом	г.п.	1.0 тс. Марки 1В
Выпуск 3	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом	г.п.	2.5 тс. Марки 2.5В
Выпуск 4	- Подъемник двухвинтовой с ручным приводом	г.п.	2х2.5 тс. Марки 5ЭВД
Выпуск 5	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом	г.п.	5 тс. Марки 5В
Выпуск 6	- Подъемник двухвинтовой с ручным приводом	г.п.	2х5 тс. Марки 10ВД
Выпуск 7	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом	г.п.	10 тс. Марки 10В
Выпуск 8	- Подъемник двухвинтовой с ручным приводом	г.п.	2х10 тс. Марки 20ВД
Выпуск 9	- Подъемник одновинтовой с электроприводом	г.п.	1.0 тс. Марки 1ЭВ
Выпуск 10	- Подъемник одновинтовой с электроприводом	г.п.	2.5 тс. Марки 2.5ЭВ
Выпуск 11	- Подъемник двухвинтовой с электроприводом	г.п.	2х2.5 тс. Марки 5ЭВД
Выпуск 12	- Подъемник одновинтовой с электроприводом	г.п.	5 тс. Марки 5ЭВ
Выпуск 13	- Подъемник двухвинтовой с электроприводом	г.п.	2х5 тс. Марки 10ЭВД
Выпуск 14	- Подъемник одновинтовой с электроприводом	г.п.	10 тс. Марки 10ЭВ
Выпуск 15	- Подъемник двухвинтовой с электроприводом	г.п.	2х10 тс. Марки 20ЭВД
Выпуск 16	- Подъемник одновинтовой с электроприводом	г.п.	20 тс. Марки 20ЭВ
Выпуск 17	- Электропривод винтовых подъемников		

РАЗРАБОТАНА

ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

Главный инженер института

Начальник ОМК

Главный инженер проекта





Зингорн Ф. Я.

Филоненко Г. И.

Нагаев Р. И.

УТВЕРЖДЕНА Минводхозом СССР и

ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ

„СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

ПРОТОКОЛ №551 ОТ 25 НОЯБРЯ 1983 Г.

ПРИКАЗ №328 ОТ 28 МАЯ 1984 Г.

Выпуск 10

Серия 3.820.2-44

Имя, фамилия, отчество, должность, подразделение, дата

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ	26.058.ПВ.100.000	4
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ Сборочный чертеж	26.058.ПВ.100.000 СБ	5
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ Габаритный чертеж	26.058.ПВ.100.000 ГЧ	7
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ Ведомость спецификации	26.058.ПВ.100.000 ВС	8
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ Ведомость лапунных изделий	26.058.ПВ.100.000 ВП	9
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ Инструкция по монтажу и эксплуатации.	26.058.ПВ.100.000 ИЭ	11
Кожух винта 60	26.058.ПВ.101.000	15
Кожух винта 60. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.101.000 СБ	16
Кожух	26.058.ПВ.034.100	17
Кожух. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.034.100 СБ	17
Кожух составной	26.058.ПВ.034.200	18
Кожух составной. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.034.200 СБ	18
Желоб составной.	26.058.ПВ.034.210	19
Желоб составной. Сборочный чертеж.	26.058.ПВ.034.210 СБ	19
Узел грузовой части	26.058.ПВ.031.000	20
Узел грузовой части. Сборочный чертеж.	26.058.ПВ.031.000 СБ	21
Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.031.100	22
Узел грузовой гайки. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.031.100 СБ	22

2

Наименование	Обозначение	Стр.
Редуктор 1ЭР-1	26.058.ПВ.092.000	23
Редуктор 1ЭР-1. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.092.000 СБ	24
Колесо червячное	26.058.ПВ.092.100	25
Колесо червячное. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.092.100 СБ	26
Реле грузовой 2,5 ГРТ	26.058.ПВ.094.000	27
Реле грузовой 2,5 ГРТ. Сборочный чертеж.	26.058.ПВ.094.000 СБ	28
Корпус	26.058.ПВ.094.000	29
Корпус. Сборочный чертеж.	26.058.ПВ.094.000 СБ	30
Рукоятка Р2	26.058.ПВ.095.000	31
Рукоятка Р2. Сборочный чертеж.	26.058.ПВ.095.000 СБ	31
Винт грузовой	26.058.ПВ.030.001	32
Болт	26.058.ПВ.030.003	33
Прокладка	26.058.ПВ.030.004	33
Корпус	26.058.ПВ.031.001	34
Крышка корпуса	26.058.ПВ.031.002	35
Кольцо регулировочное	26.058.ПВ.031.003	35
Пробка	26.058.ПВ.031.004	36
Прокладка	26.058.ПВ.031.005	36
Гайка грузовой	26.058.ПВ.031.101	37
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.031.102	37
Фланец	26.058.ПВ.034.001	38
Желоб	26.058.ПВ.034.101	15
Лист нижний	26.058.ПВ.090.002	29
Лист верхний	26.058.ПВ.090.003	39
Прокладка	26.058.ПВ.090.004	39

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Рисов	Савлуцкий	А.В.	10.08.82
Проф	Миханберов	В.В.	12.08.82
Инженер	Насед	В.В.	25.08.82
Инженер	Мышкин	В.В.	28.08.82
Учб.	Филиппенко	В.В.	06.09.82

3 820-2-44

26.058.ПВ.100.000 ДС

Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ

Содержание

Лист	Лист	Листов
А1	1	2

Калировал: Пушка формат А3

Выпуск 10

Серия 3.02.02-44

Шифр докум. Подл. и дата. Дата ввода. Шифр докум. Подл. и дата.

Наименование	Обозначение	Стр.
Червяк	26.058.ПВ.092.001	40
Корпус редуктора	26.058.ПВ.092.002	41
Крышка корпуса	26.058.ПВ.092.003	42
Корпус подшипника	26.058.ПВ.092.004	43
Вал-шестерня	26.058.ПВ.092.005	44
Фланец	26.058.ПВ.092.006	45
Втулка кулачковая	26.058.ПВ.092.007	46
Втулка	26.058.ПВ.092.008	46
Крышка гильзы	26.058.ПВ.092.009	47
Крышка скважина	26.058.ПВ.092.010	47
Шайба	26.058.ПВ.092.011	48
Шайба	26.058.ПВ.092.012	48
Прокладка	26.058.ПВ.092.013	49
Прокладка	26.058.ПВ.092.014	49
Прокладка	26.058.ПВ.092.015	50
Кальцо	26.058.ПВ.092.016	50
Корпус отдушины	26.058.ПВ.092.017	51
Крышка отдушины	26.058.ПВ.092.018	51
Ступица	26.058.ПВ.092.101	52
Диафрагма	26.058.ПВ.094.001	53
Трубка	26.058.ПВ.094.002	53
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.003	54
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.004	54
Диск регулировочный	26.058.ПВ.094.005	55
Гайка	26.058.ПВ.094.006	55
Втулка	26.058.ПВ.094.007	56
Втулка	26.058.ПВ.094.008	56
Узелок	26.058.ПВ.094.009	57
Хомут	26.058.ПВ.094.010	57
Крышка	26.058.ПВ.094.011	58
Винт	26.058.ПВ.094.012	58

Наименование	Обозначение	Стр.
Хвостовик	26.058.ПВ.095.001	59
Полоса	26.058.ПВ.095.002	59
Ось	26.058.ПВ.095.003	60
Труба	26.058.ПВ.095.004	60
Кольцо	26.058.ПВ.095.005	61
Косынка	26.058.ПВ.095.006	61
Труба	26.058.ПВ.101.001	88
Приложение: установка датчика	ДПМ1.000.000.000 МН	62

Перечень
ГСТов, примененных в проекте

Гост 103-76	гост 4543-71*	гост 8754-81
Гост 333-79	гост 5284-80	гост 14034-74*
Гост 380-71*	гост 5918-70*	гост 14637-79
Гост 481-80	гост 6308-71*	гост 1478-79
Гост 493-79	гост 8402-70*	гост 15718-79
Гост 535-79	гост 6874-75	гост 16037-80
Гост 1050-74**	гост 7338-77*	гост 16523-70*
Гост 1412-79	гост 7198-70*	гост 17473-80
Гост 1477-75*	гост 8508-72*	гост 19036-81
Гост 1483-75*	гост 8731-74*	гост 19523-81
Гост 1491-80	гост 8732-78*	гост 19903-74*
Гост 1585-79	гост 8733-74*	
Гост 2590-71*	гост 8734-75*	
Гост 3067-79	гост 8790-79	
Гост 3128-70*	ГОСТ 9347-74*	
Гост 3129-70*	Гост 9833-75*	
Гост 3282-74*	ГОСТ 11371-76	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3 8202-44	26.058.ПВ.100.000 ДС
------	------	----------	-------	------	-----------	----------------------

Серия 3.820.2-44 Выпуск 10

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.100.000 СБ	Сборочный чертеж		
A3			26.058.ПВ.100.000 ГЧ	Габаритный чертеж		
A3			26.058.ПВ.100.000 ВС	Ведомость спецификаций		
A3			26.058.ПВ.100.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
A4			26.058.ПВ.100.000 ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации.		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058.ПВ.101.000	Кожух винта 60	1	
A4	2		26.058.ПВ.031.000	Узел грузовой части	1	
A4	3		26.058.ПВ.092.000	Редуктор 1ЭР-1	1	
A4	4		26.058.ПВ.094.000	Реле грузобое 2.5 ГРТ	1	
A4	5		26.058.ПВ.095.000	Рукоятка Р2	1	
				<u>Детали</u>		
A3	6		26.058.ПВ.030.001	Винт грузовой	1	
A4	7		26.058.ПВ.030.003	Болт	1	
A4	8		26.058.ПВ.030.004	Прокладка	3	Наиб. кол.
A4	9		26.058.ПВ.090.002	Лист нижний	1	
A4	10		26.058.ПВ.090.003	Лист верхний	1	
				26.058.ПВ.100.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист
Разраб.	Самуилов	А.С.	А.С.	12.01.83	Д	1
Проб.	Искандеров	С.В.	С.В.	25.01.83		2
Ил. и тех. разработка	Ногоев	У.М.	У.М.	25.01.83		
Н. контр.	Мышкин	С.В.	С.В.	28.01.83		
Утв.	Филомент	С.В.	С.В.	28.01.83		
Подъемник обновинтовой с электроприводом г.п. 2.5тс марки 2.5ЭВ						

Копировал: Пужико

Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
A4	11		26.058.ПВ.090.004	Прокладка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70*		
	13			M10x20.66.0125	4	
	14			M10x35.66.0125	4	
	15			M12x35.66.0125	2	
	16			M12x70.66.0125	2	
	17			Болт М8x25		
				ГОСТ 7798-70*	4	
	19			Гайка M10.6.0125 ГОСТ 5915-70*	4	
	20			Гайка M205.0125.ГОСТ 5915-70*	1	
	21			Шайба 8.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	
	22			Шайба 10.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	8	
	23			Шайба 12.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	
	24			Шайба 20-04.0125 ГОСТ 1371-78	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
	25			Электрообогреватель с повышенным скольжением типа 4АЭТ1 В6 У4 0.63 кВт, 220/380 синхр. числ. об. 920 об/мин усл. М302	1	
	26			Датчик ДПМ 1	1	см. СБ черт.
				<u>Материалы</u>		
	27			Прокладка 1.2-4-5 ГОСТ 3282-74		0,25м
				3 820 2-44		
				26.058.ПВ.100.000		Лист 2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Копировал: Пужико

Формат А4

26.058.ПВ.100.000 СБ

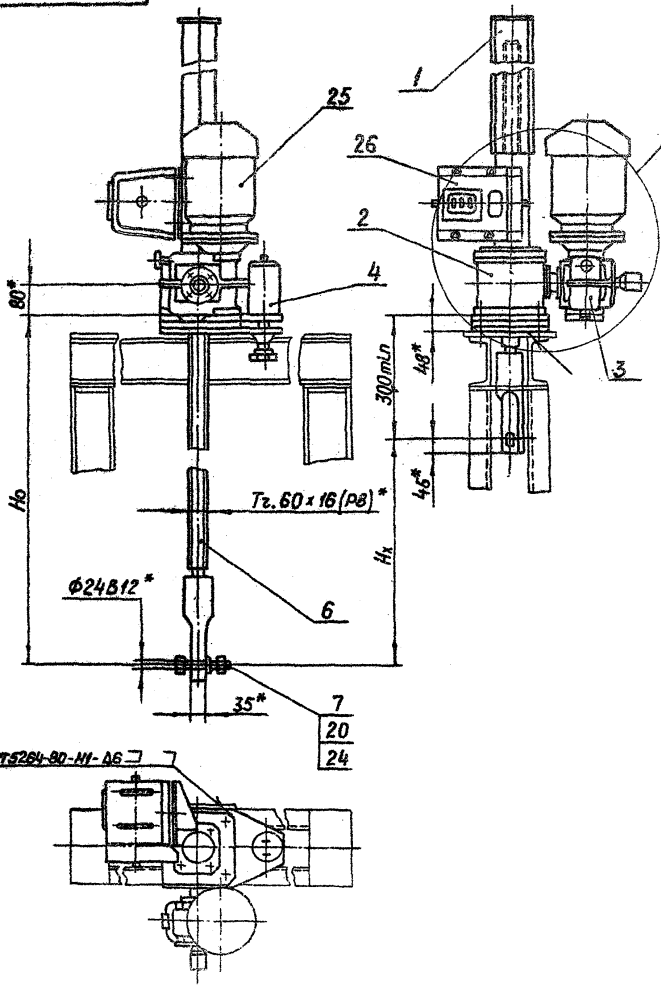


Таблица 1

Техническая характеристика подъемника

Резьба грузового винта Тр. винт (мм)	Усилие в т.с. наиб.			Но, в м наиб	Усилие, на рукоятке при Т бкеа	Время подъема затвора на 1 м.л.м.м.	Время подъема электроприводом	Вручную
	тяговое	посадочный	двухшпинь					
7	2,5	2,5	3	3,65	15	8		7

Технические требования

1. Регулировку грузового реле произвести по требуемому рабочему усилию (см. черт. 26.058.ПВ.094.000 СБ).
2. Регулировку зацепления обеспечить установкой необходимого кал. дет. поз.В. Степень точности передачи ВСТ СЭВ 186-75.
3. На виде слева винт грузовой поз.В показан в верхнем положении.
4. На чертеже приведен один из способов крепления подъемника.
5. Данные по электрооборудованию см. электроприлад подъемника (выпуск 17).
6. Остальные технические требования по общим ТУ на изгот.облание подъемника.
- 7.*Размеры для справок.
8. Установку датчика ДПМ1 см. приложение к выпуску.

ГОСТ 5264-80-ИИ-06

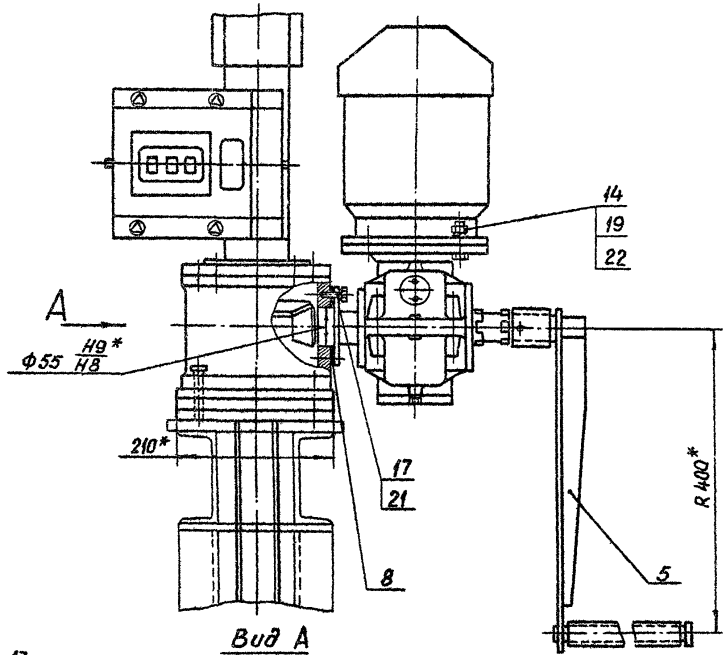
3.820.2-44

26.058.ПВ.100.000 СБ

Подъемник одновинтовой с электроприводом.				Лист	Масса	Марштаб
с.п. 2.5 т.с. марки 2.5ЭВ				А	Листов 2	1:10
Сборочный чертеж						
Исполн.	Прош.	Черт.	Инж.			
Утв.						

26.058.ПВ.100.000 СБ

I Лист 1
M 1:5



Вид А
M 1:5

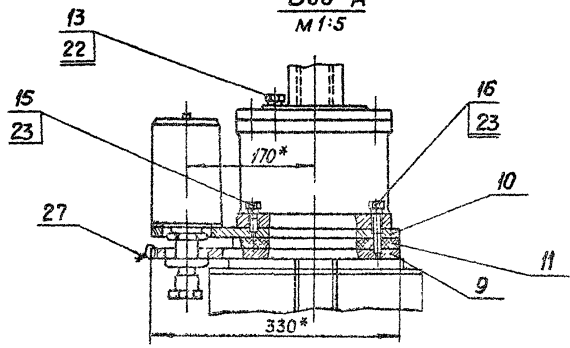


Таблица 2

Теоретической масса подъемников.

H, м	H, м				
	1,5	2	2,5	3	3,65
Масса т/шт без учета электроаппаратуры, кг					
1,0	108	123	138	153	172
1,5	—	119	132	148	166
2,0	—	—	126	141	159
2,5	—	—	—	134	152
3,2	—	—	—	—	145

Серия 3.820.2-44
Выпуск 10

Шифр проекта, Лист и дата
Взам инв. № инв. № экз. Лист и дата

Цикл	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Саркисов	А.С.	26.04.83	
Проб	Шекандерав	В.В.	12.04.83	
Т. контр	Грош	В.В.	19.04.83	
Гл. инж	Насаев	В.В.	25.04.83	
И. контр	Мышкин	В.В.	28.04.83	
Утв	Филаненко	В.В.	28.04.83	

3.820.2-44
26.058.ПВ.100.000 СБ

Подъемник одновинтовой с электроприводом с.п. 25т.с. марки 2.53В
Сборочный чертеж.

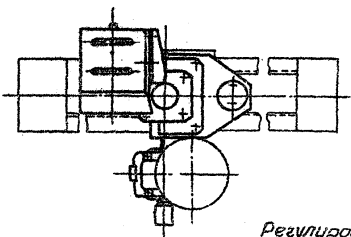
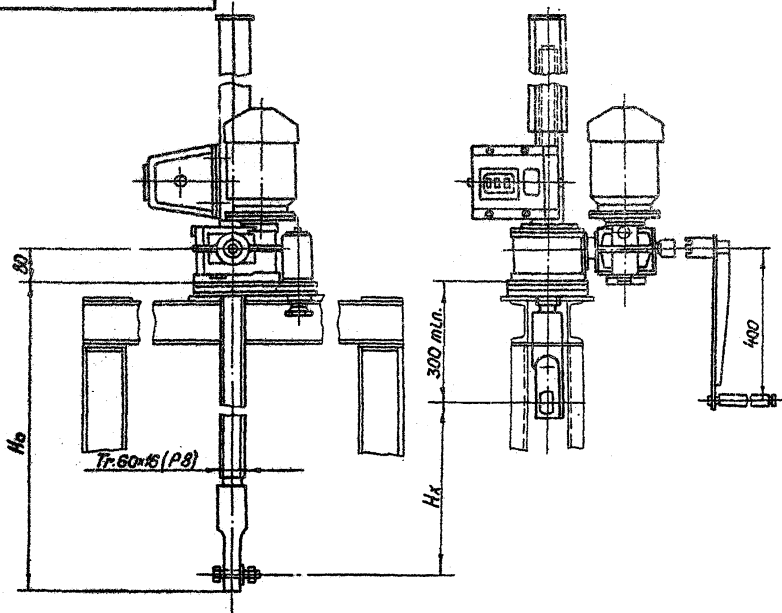
Лист	Масса	Масло
А		
Лист 2	Листов	

26.058.ПВ.100.000 ГЧ

Выпуск 10

Серия 3.822.2-44

Циф. код, Додн. и Дата, Взам. инв. №, Инв. № Двиг. Додн. и Дата



Регулировку грузового реле произвести по потребному посадочному усилтию (см. таб. 2)

Таблица 1

Техническая характеристика подъемника

Размер груза в вилках	Усилие в тс	Но в м	Электров. 4АСТ118ВУ исп. м 302	Спанция управле-ния электродвигателем	Усилие на рукоятке при T в кс.	Время подъема в мин. электр. Вилочный
Tr.60x6 (P8)	2,5	2,5	3,65	п-920 мм; 2АА-340-2474У	15	8

Таблица 2

Данные на заказ по затвору

Усилие посадочное потребное в тс.	Па
Усилие регулировки грузового реле в тс. <td>P</td>	P
Расстояние от подошвы подъемника до оси проушины опущенного затвора в м	Ho
Полный код затвора в м.	Hx
Датчик ДПМ1. Шаг гр. винта	P
Теоретическая масса подъемника в кг	Q

Таблица 3

Теоретическая масса подъемников

Hx, м	Ho, м				
	1,5	2	2,5	3	3,65
	Масса 1 шт. без учета электр. аппаратуры, кг				
1,0	108	123	138	153	172
1,5	—	119	132	148	166
2,0	—	—	126	141	159
2,5	—	—	—	134	152
3,2	—	—	—	—	145

3.822.2-44

26.058.ПВ.100.000 ГЧ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Саргисев	А.В.	12.04.82
Проб.	Исконеров	В.В.	12.04.82
Т. контр.	Грош	В.В.	12.04.82
Т. инж. проекта	Ноголов	В.В.	12.04.82
Н. контр.	Мышкин	В.В.	12.04.82
Утв.	Исконеров	В.В.	12.04.82

Подъемник одновинтовой с электроприбором п.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ
Таблицный чертеж.

Лист	Масса	Масштаб
4	см. табл. 3	1:10

Выпуск 10

Серия 3.820-2-44

Шифр по плану | План и дата | Весы, шифр, № | Инв. № | Подл. и дата

Инв. №	Обозначение	Наименование	Куда входит		Общие кол.	Примечание
			Обозначение	Кол.		
1						
2	26.058.ПВ.100.000	Подъемник одновинтовой с электроприводом			1	
3		в.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ.				
4	26.058.ПВ.101.000	Кожух винта 60	26.058.ПВ.100.000	1	1	
5	26.058.ПВ.031.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.100.000	1	1	
6	26.058.ПВ.092.000	Редуктор 13Р-1	26.058.ПВ.100.000	1	1	
7	26.058.ПВ.094.000	Реле грузозащитное 2,5ГРТ	26.058.ПВ.100.000	1	1	
8	26.058.ПВ.095.000	Рукоятка Р2	26.058.ПВ.100.000	1	1	
9	26.058.ПВ.031.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.031.000	1	1	
10	26.058.ПВ.092.100	Колесо червячное	26.058.ПВ.092.000	1	1	
11	26.058.ПВ.094.100	Карлус	26.058.ПВ.094.000	1	1	
12	26.058.ПВ.034.100	Кожух	26.058.ПВ.101.000	1	1	
13	26.058.ПВ.034.200	Кожух составной	26.058.ПВ.101.000	1	1	
14	26.058.ПВ.034.210	Желоб составной	26.058.ПВ.034.200	1	1	
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
		Разработчик	А.Савельев	14.04.83
		Проектировщик	И.Александров	12.04.83
		Инженер	И.Савельев	25.04.83
		Инженер	И.Савельев	22.04.83
		Утв.	И.Филиппович	26.04.83

3.820-2-44

26.058.ПВ.100.000 ВС

Подъемник одновинтовой
с электроприводом
в.п. 2,5 т.с. марки 2,5ЭВ
Ведомость спецификаций

Лит.	Лист	Листов
А		1

Копировал: Пужко

формат А3

Выпуск Ю

Серия Э.820.2-44

Взам. инв. № 100000 ВП
Лист и дата

№ строки	Наименование	Код. ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						из запасов	в комплекте	на ре-гуляр.	всего	
1										
2	<u>Подшипники</u>									
3	Подшипник 2007107		ГОСТ 333-79		26.058.ПБ.092.000	2			2	
4	Подшипник 2007109				26.058.ПБ.092.000	2			2	
5	Подшипник 8116		ГОСТ 6874-75		26.058.ПБ.031.000	2			2	
6										
7	<u>Крепежные изделия</u>									
8										
9	Болт М6х16.66.0125		ГОСТ 7798-70*		26.058.ПБ.092.100	5			5	
10	М8х22.66.0125				26.058.ПБ.092.000	16			16	
11	М10х20.66.0125				26.058.ПБ.100.000	4			4	
12	М10х25.66.0125				26.058.ПБ.100.000	4			4	
13	М10х40.66.0125				26.058.ПБ.092.000	2			2	
14	М10х95.66.0125				26.058.ПБ.092.000	4			4	
15	М12х35.66.0125				26.058.ПБ.100.000	2			2	
16	М12х50.66.0125				26.058.ПБ.031.000	4			4	
17	М12х70.66.0125				26.058.ПБ.100.000	2			2	
18	М8х25.66.0125				26.058.ПБ.100.000					
19										
20	Винт М8х10.66.0125		ГОСТ 1477-75*		26.058.ПБ.092.000	1			1	
21	М8х14.66.0125		ГОСТ 1483-75*		26.058.ПБ.092.000	1			1	
22	Винт ВМ3-80 х 10.66.0125		ГОСТ 1491-80		26.058.ПБ.092.000	2			2	
23	Винт ВМ5-80 х 10.66.0125				26.058.ПБ.092.000	3			3	
24	Винт ВМ6-80 х 10.66.0125		ГОСТ 1491-80		26.058.ПБ.092.000	1			1	

Э.820.2-44
26.058.ПБ.100.000 ВП

Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким
Разработчик	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким
Проверен	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким
Исполнитель	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким
Исполнитель	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким	Иван. Ив. М. Доким

Выпуск 10
Серия 3.820.2-44

Всего отв. № Шт. № Шт. Подп. и дата
Шт. № Шт. Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплекты	на ре-вулп.	Всего	
1	Винт В1. М4-94x30.66.0125		ГОСТ 17473-80		26.058.ПВ.094.000	2			2	
2	Гайка М4.6.0125		ГОСТ 5915-70*		26.058.ПВ.094.000	2			2	
3										
4	М10.6.0125				26.058.ПВ.100.000	10			10	
5	М12.6.0125				26.058.ПВ.031.000	4			4	
6	М20.6.0125				26.058.ПВ.100.000	1			1	
7	Шайба 4.65Г.0125		ГОСТ 8402-70*		26.058.ПВ.094.000	2			2	
8	5.65Г.0125				26.058.ПВ.092.000	4			4	
9	8.65Г.0125				26.058.ПВ.100.000	20			20	
10	10.65Г.0125				26.058.ПВ.100.000	14			14	
11	12.65Г.0125				26.058.ПВ.100.000	8			8	
12	Шайба 20-01.019		ГОСТ 11371-78		26.058.ПВ.100.000	1			1	
13										
14	Шпонка 3-10x8x36		ГОСТ 8790-79		26.058.ПВ.092.000	1			1	
15	Шпонка 3-10x8x56				26.058.ПВ.095.000	1			1	
16	Штифт 6 т 6x16		ГОСТ 3128-70*		26.058.ПВ.031.000	8			8	
17	Штифт 5x25		ГОСТ 3129-70*		26.058.ПВ.092.000	2			2	
18										
19	Прочие изделия									
20										
21	Кольцо 072-080-46-2-4 пружина тарельчатая		ГОСТ 9833-73*		26.058.ПВ.031.000	1			1	
22	1с80x35x3x2,5 Микропереключатель		ГОСТ 3057-79		26.058.ПВ.094.000	10			10	
23	МП2101 исп.4		МРТУ 16.528.012-65	Каменец-Польский	26.058.ПВ.094.000	1			1	
24	Электродвигатель с повышенным скольже- нием типа ЧЭС 1186 У1			электрохимический завод						
25	0,63 кВт синхронная частота вращения 920 об/мин 50вч, 220/380, исп. М 302		ГОСТ 19523-81	Создатель электр. в Москва Ж 210, покровский бульвар, 3.	26.058.ПВ.100.000	1			1	
26	Датчик ДПМ1			ПКБ "Автоматизация транспорта" г. Нариманов						
27				ул. Лихачева, 41	26.058.ПВ.100.000	1			1	ДМСБ черт.
28										
29										
30										

3.820.2-44
26.058.ПВ.100.000 ВП

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Копировал: Лужко
формат А3

1. Подготовка подъемника к монтажу

- 1.1. Транспортирование подъемника до места монтажа производить в заводской таре. В случае отсутствия тары принять меры по сохранной доставке его на сооружение.
- 1.2. Распаковать и проверить комплектность подъемника
- 1.3. Произвести расконсервацию подъемника. Консервационную смазку смыть керосином или сольрабовым маслом с помощью ветоши, затем все составные части подъемника протереть чистой сухой ветошью.
- 1.4. Внешним осмотром проверить отсутствие трещин, надрывов, пачкуностей, забоин на резьбе грузового винта и грузовой вайки. При наличии забоин резьбу поправить личным или бархатным напильником, либо шабером.
- 1.5. На резьбу грузового винта, на все обработанные и трущиеся детали нанести тонкий слой солидола
- 1.6. Перед монтажом подъемника с помощью обтокра убедиться в том, что затвор в пазах закладных частей перемещается как вверх, так и вниз плавно, без рычков, перекосов и заеданий. Устранить причины, препятствующие плавному ходу затвора и опустить затвор на порог.
- 1.7. В случае раздельной поставки составных частей подъемника произвести его частичную сборку. Узел грузовой части собрать с примыкающими к нему составными узлами; отдельно оставить грузовой винт и кожух грузового винта

3.820.2-44

26.058 ПВ.100.000 НЗ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разработ	Сергичев	А.Бенко	19.01.83	Лит. А
Провер	Механов	С.И.	20.01.83	1
Утвержд	Носов	А.И.	25.01.83	7
Инженер	Мельник	В.В.	28.01.83	
Умр	Богданчук	Л.И.	01.02.83	

Копирован: Пяско

формат А4

2. Монтаж.

- 2.1. Монтаж подъемника на сооружении производить в строгом соответствии с монтажным чертежом механизма.
- 2.2. Произвести болтовое соединение грузового винта с ручиной затвора. Тяжелые работы грузового винта осуществлять с помощью рым-болта, ввернутого в торец грузового винта.
- 2.3. На грузовой винт навинтить узел грузовой части в сборе с составными частями. Предварительное навинчивание произвести вращением всего узла, а затем проворачиванием бал-шестерни, либо выходящего вала редуктора
- 2.4. Для управления подъемником от ручного привода кулачки втулки на редукторе вывести из зацепления с кулачками ступицы червячного колеса и вставить рукоятку.
- 2.5. Произвести подъем затвора от ручного привода. При подъеме проверить отсутствие заеданий и посторонних шумов в зацеплении зубчатой пары.
- 2.6. При верхнем положении затвора нижний лист подъемника прибить по периметру сопряжения с листом рамы или колонки.
- 2.7. Произвести опускание затвора. При подъеме и опускании затвора убедиться в том, что усилие на рукоятке привода находится в пределах: величины, указанной в характеристике.

3. Наладка

- 3.1. При опущенном положении затвора снять крышку узла грузовой части и смотровую крышку редуктора и при вывернутых сливных пробках промыть керосином или сольрабовым маслом внутренние полости

3.820.2-44

26.058 ПВ.100.000 НЗ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
				2

Копирован: Пяско

формат А4

Уч. № подл. Подл. и дата
Выс. инв. № Инв. № дубл.
Лист № докум. Подл. Дата

3.2. В грузовую часть набить обожжённый ЦИАТИМ-20Г, обильно смазать канническую пару и подшипники, в редуктор залить обожжённый ниграл и закрыть крышки. Проверить чистоту сульфурных отверстий в отдушине.

3.3. Произвести проверку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника.

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

4. Опробование и регулирование.

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

4.2. Произвести опускание затвора на порог и проверить надежность срабатывания грузового реле. При соприкосновении нижней кромки затвора с порогом следить за прогибом винта. Если винт начинает гнуться, а электродвигатель не отключается, нажать на кнопку „стоп“ и проверить правильность сборки электрической схемы. При отсутствии дефектов в электрической схеме произвести перерегулировку грузового реле на заданное дожимное усилие с помощью приспособления, документация которого помещена в выпуске О 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 кожух и смонтировать датчик затвора (ДПМ1). Убедиться в надежном зацеплении звездочки ДПМ1 с винтом.

При положении затвора на пороге 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; необходимо выполнять следующие основные требования:

5.1. Перед работой подъемником произвести внешний осмотр его на предмет отсутствия поломок и повреждений, обратив особое внимание на состояние грузового винта. Производить маневрирование затвора с погнутом винтом запрещается, т.к. это может привести к перегрузкам и поломкам других деталей подъемника.

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

5.3. Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях и на грузовом винте. Если грузовой винт загрязнен, необходимо его протереть керосином или саляровым маслом и нанести на резьбовую часть тонкий слой свежего солидола. Работа с загрязненным винтом резко сокращает срок службы грузовой гайки.

5.4. Проверить наличие масла в редукторе и нет ли его

Уч. № подл. Подл. и дата
Выс. инв. № Инв. № дубл.
Лист № докум. Подл. Дата

утечки через разъемы и балтовые соединения. При недостаточном количестве масла необходимо долить до оси бала червячного колеса.

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

5.6. Не реже двух раз в году производить замену смазки в редукторе, грузовой части, в подшипниках и на резьбовой поверхности грузовой винта. Сорто масел, применяемых в подъемнике указаны в ТУ. При замене смазки производить тщательную промывку керосином или сольварабим маслом.

5.7. Периодически производить окраску подъемника: в цвета, 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 грузовой части подъемника. Все детали промыть в керосине или в сольваровом масле, протереть ветошью, тщательно осмотреть, нанести смазку ЦИАТИМ-201 и произвести сборку.

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

6. Правило безопасности.

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

6.2. Запрещается пользоваться неисправным инструментом

6.3. На сооружении должно быть необходимое количество аварийных 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 вязкую промасленную ветошь и какие-либо посторонние предметы. Легко воспламеняющиеся жидкости для промывки деталей и узлов подъемника хранить в маломкокой таре.

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

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

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

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

6.10. Перед нажатием на кнопку управления убедиться, что рукоятка снята с бала ручного привода.

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

6.12. Перед нажатием на кнопку управления убедиться, что кулачки муфты переключения на ручной привод нахлываются полностью в зацеплении с кулачками ступицы червячного колеса и

Серия 3.820.2-44 Выпуск 10

в таком положении муфта надежно застопорена.

6.13. При пользовании ручным приводом кнопки 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 техосмотра 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 сооружение, на котором установлен подъемник, должно быть оснащено надежным освещением.

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

Шифр докум. Подл. и дата Взам.инв.№ Шифр докум. Подл. и дата

					3.820.2-44	
					26.058.ПВ.100.000 ИЗ	Лист
Шм	Лист	№ докум	Подл.	Дата		7

Копировал: Пушка формат А4

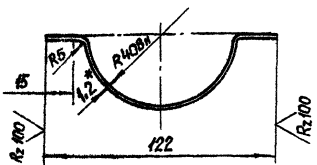
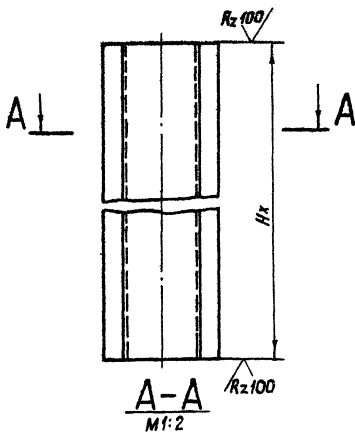
Шифр докум. Подл. и дата Взам.инв.№ Шифр докум. Подл. и дата

					3.820.2-44	
						Лист
Шм	Лист	№ докум	Подл.	Дата		

Копировал: формат А4

26.058.ПВ.034.101

√(M)



1. Длина желоба назначается в зависимости от H_k в м.
2. Масса 1 пог.м. желоба равна 1,56 кг
3. Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.034.101

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Марданов		12.08.74	A	См. п. 2	1:4
Проб.	Искандеров		12.08.74	Лист Листов 1		
И.контр.	Грош		25.09.74			
И.контр. проекта	Новосел		25.09.74			
И.контр.	Мышкин		25.09.74			
Утв	Филоменко		25.09.74			

Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74*
4-IV-ИВСтэлэпГОСТ 18523-70*

Копировал: Пужко формат А4

Формат листа	№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			26.058.ПВ.101.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
			26.058.ПВ.034.100	Кожух	1	
				Детали		
			26.058.ПВ.101.001	Труба	1	
			26.058.ПВ.034.001	Фланец	1	
			26.058.ПВ.034.004	Заглушка		
				Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74* 4-IV-ИВСтэлэпГОСТ 18523-70*		
				φ122	1	0,11 кг
			Переменные данные для исполнения			
			26.058.ПВ.101.000 -01			
				Сборочные единицы		
			26.058.ПВ.034.200	Кожух составной	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.101.000*

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Марданов		12.08.74	A		
Проб.	Искандеров		12.08.74			
И.контр.	Новосел		25.09.74			
И.контр. проекта	Мышкин		25.09.74			
Утв	Филоменко		25.09.74			

Кожух
винта 60

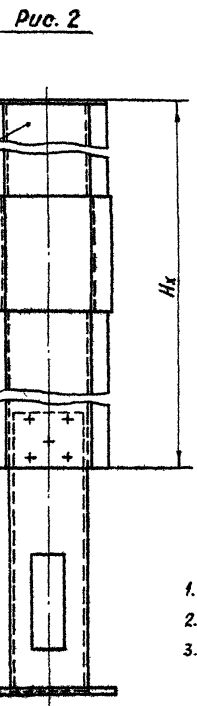
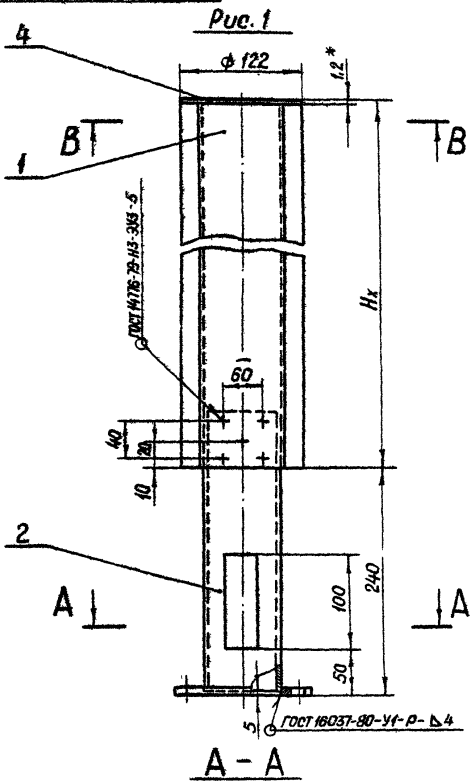
Копировал: Пужко формат А4

26 058 ПВ 101 000 СБ

Выпуск 10

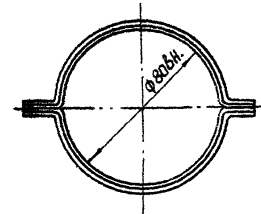
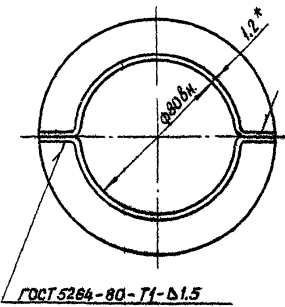
Серия 3.820-2-44

Шифр подл. Подп. и дата Изм. инв. № Шифр-объём Подп. и дата



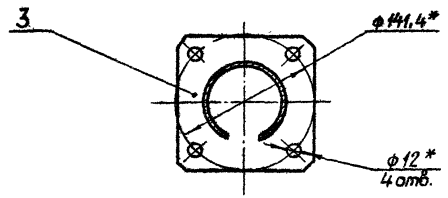
В-В
М 1:2

Б-Б
М 1:2



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

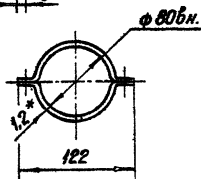
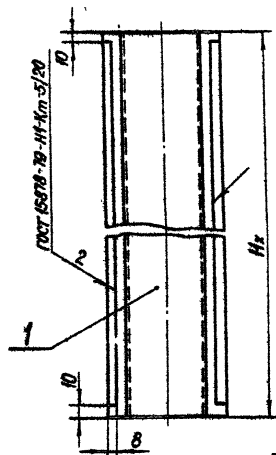
1. Исполнение 26.058.ПВ.101.000-01. Рис.2 применяется при $H_k > 2.5$ м.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от H_k в м.
3. Масса кожуха Q_k определяется:
 - а) для исп. 26.058.ПВ.101.000 - $H_k \cdot 3.12 + 3.11$ кг, где H_k в м.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.101.000-01 - $H_k \cdot 3.12 + 3.41$ кг, где H_k в м
- 4.* Размеры для справок.



				3 820-2-44			
				26.058.ПВ.101.000 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух винта 60	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Саркисов	А.Саркис	10/82		A	См.п.3	1:4
Проф.	Исханов	Исхан	12/82		Лист	Листов 1	
У.контр.	Грош	Грош	12/82				
Н.контр.	Населев	Населев	25/82				
Утв.	Мышкин	Мышкин	28/82				
Утв.	Филоненко	Филоненко	28/82				

Копирован Пушка

формат А3



1. Длина кожанка назначается в зависимости от H_* в м
2. Масса 1 пог.м. кожанка равна 3.12 кг.
- 3.* Размер для справок.

3.820 К-44

26.058.ПВ.034.100.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Марданов	3.820 К-44	12.04.85	
Проб.	Исханверов	13.04.85		
Т.КОНТР.	Грош			
Н.КОНТР.	Нагаев	15.04.85		
И.КОНТР.	Мышкин	22.04.85		
Утв.	Филоменко	26.04.85		

Лист	Масса	Масштаб
А	См.п 2	1:4
Лист Листов 1		

Кожух
Сборочный чертеж.

Копировал: Лушко
Формат А4

Формат	Возм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			26.058.ПВ.034.100.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
		1	26.058.ПВ.034.101	Желоб	2	

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

3.820-2-44

26.058.ПВ.034.100

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Марданов	3.820 К-44	12.04.85	
Проб.	Исханверов	13.04.85		
И.КОНТР.	Нагаев	15.04.85		
Н.КОНТР.	Мышкин	22.04.85		
Утв.	Филоменко	26.04.85		

Лист	Листов	Листов
А1	1	1

Кожух

Копировал: Лушко
Формат А4

Выпуск 10

3.820.2-44

Серия

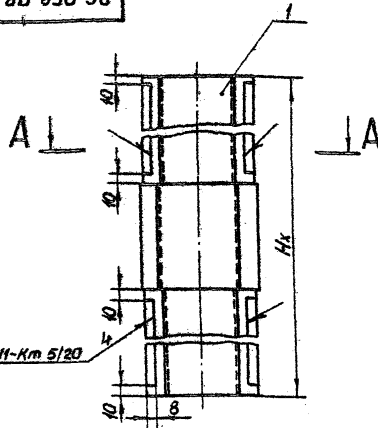
Изм. № докум. Лист и дата

Изм. № докум. Лист и дата

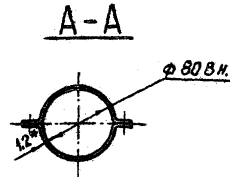
Изм. № докум. Лист и дата

Изм. № докум. Лист и дата

26.058.ПВ.034.200 СБ



ГОСТ 15478-79-И-Кл 5/20



1. Кожух составной применяется при $H_x > 2.5$ м.
 2. Длина кожуха составного назначается в зависимости от H_x в м.
 3. Масса кожуха составного определяется $H_x \cdot 3.12 + 0.3$ кв.
 4* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.034.200 СБ

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Морданов	В.С.	1978
Проб.	Искандеров	С.С.	1978
Т. контр.	Грош	В.В.	1978
Н. контр. проекта	Насаев	У.М.	1978
Н. контр.	Мышкин	В.И.	1978
Утв.	Филоменко	В.И.	1978

Кожух составной

Сборочный чертеж

Лит. Масса Масштаб

А См. п.3 1:4

Лист Листов 1

Копировал: Пузико

формат А4

18

Графический знак	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
			Документация		
И4		26.058.ПВ.034.200 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
И4	1	26.058.ПВ.034.210	Желоб составной	2	

Изм. № докум. Лист и дата

Изм. № докум. Лист и дата

Изм. № докум. Лист и дата

Изм. № докум. Лист и дата

3.820.2-44

26.058.ПВ.034.200

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Морданов	В.С.	1978
Проб.	Искандеров	С.С.	1978
Н. контр. проекта	Насаев	У.М.	1978
Н. контр.	Мышкин	В.И.	1978
Утв.	Филоменко	В.И.	1978

Кожух составной

Лит. Лист Листов

А 1 1

Копировал: Пузико

формат А4

Выпуск 10.

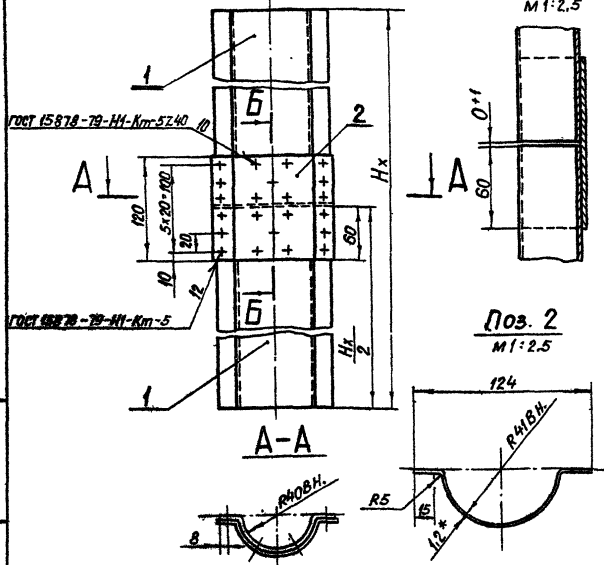
Серия 8.8222.44

Взам. инв. № 44

Лист 1 из 1

26.058.ПВ.034.210 СБ

Б-Б
М 1:2,5



Пос. 2
М 1:2,5

- 1.* Размер для справок
2. Желоб составной применяется при $H_x > 2,5$ м.
3. Длина желоба составного назначается в зависимости от H_x в м
4. Масса желоба составного определяется $H_x \cdot 1,56 + 0,15$ кг

3.820.2-44

26.058.ПВ.034.210 СБ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Морданов	С.С.	1982			
Провер	Иванов	С.С.	1982			
Н. контро	Трош	С.С.	1982			
С. контро	Ногоев	С.С.	1982			
Н. контро	Мышкин	С.С.	1982			
Утв	Филонович	С.С.	1982			

Лит. Лист Листов 1

Копировал: Пушко формат А4

1/19

Взам. инв. № 44

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Документация		
А4			26.058.ПВ.034.210 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1	26.058.ПВ.034.101		Желоб	2	
Б4	2	26.058.ПВ.034.211		Накладка		
				Лист 5-ПН-НО-1.2 ГОСТ 18902-74		
				4-ПН-НВ Ст.3 ГОСТ 18523-78		
				120x170	1	0,15 кг.

3.820.2-44

26.058.ПВ.034.210

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ	Морданов	С.С.	1982			
Провер	Иванов	С.С.	1982			
Н. контро	Трош	С.С.	1982			
С. контро	Ногоев	С.С.	1982			
Н. контро	Мышкин	С.С.	1982			
Утв	Филонович	С.С.	1982			

Желоб составной

Копировал: Пушко формат А4

Серия 3.8202-44 Выпуск 10

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

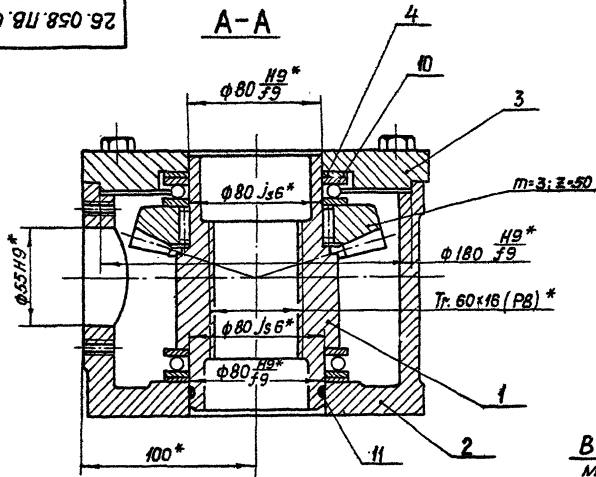
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058. ПВ. 031.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058. ПВ. 031. 100	Узел грузовой гайки	1	
				<u>Детали</u>		
A3	2		26.058. ПВ. 031. 001	Корпус	1	
A4	3		26.058. ПВ. 031. 002	Крышка корпуса	1	
A4	4		26.058. ПВ. 031. 003	Кольцо регулировочное	8	Наиб. кол.
A4	5		26.058. ПВ. 031. 004	Пробка	1	
A4	6		26.058. ПВ. 031. 005	Прокладка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		7		Болт М12×50.66. 0125 ГОСТ 7798-70*	4	
		8		Гайка М12.6. 0125 ГОСТ 5915-70*	4	
		9		Шайба 12.65Г. 0125 ГОСТ 8402-70*	4	
		10		Подшипник 8116 ГОСТ 6874-75	2	
3.8202-44						
26.058. ПВ. 031.000						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ	Саринцев	А.Смирн	1978			
Проб	Искандеров	А.Смирн	1978			
Гл. инж. проекта	Насоев	А.Смирн	1978			
И. констр.	Мышкин	А.Смирн	1978			
И.об.	Филоненко	А.Смирн	1978			
				Узел	Лит.	Лист
				грузовой части	А	1 2
Копировал: Луэжа формат А4						

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

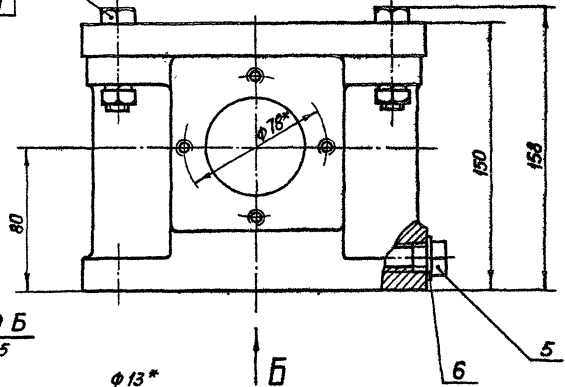
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11		Кольцо 072-080-46-2-4 ГОСТ 9833-73*	1	
3.8202-44						
26.058. ПВ. 031.000						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Копировал: Луэжа формат А4						

26.058.16.031.000 СБ

A-A

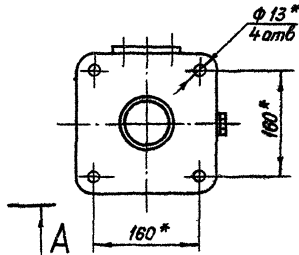
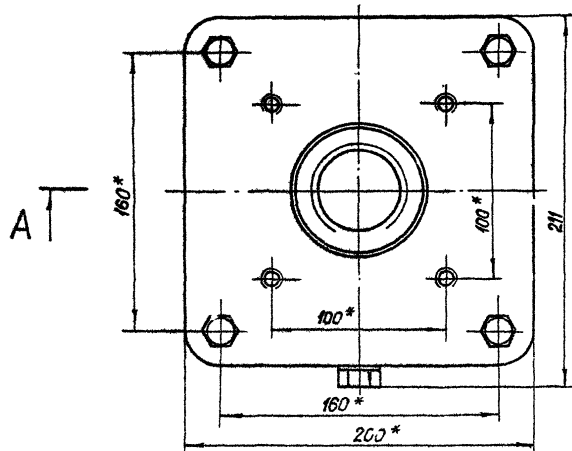


7
8
9



Вид Б
М1:5

* Размеры для справок.



				3 В20-2-44	
				26.058.031.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел грузовой части. Сборочный чертёж.
Разраб.	Сорокушев	А.В.	И.И.	1988	
Проб.	Искандеров	С.С.	С.С.	1988	Лит. Масса Масштаб А 21,5 1:2 Лист Листов 1
Т. контр.	Грош	В.С.	В.С.	1988	
Рт. контр.	Новосёв	В.С.	В.С.	1988	
Н. контр.	Мещеряков	В.С.	В.С.	1988	
Утв.	Фи. Феликс	В.С.	В.С.	1988	

Копировал: Пушка

формат А3

Серия 3, вер. 2-4-4 Выпуск 10

Шаблон Лист. и дата Взам. инв. № инв. № экз. Лист. и дата

Выпуск 10

Серия 3.820.2-44

Шт. № листа Лист и дата
 Формат листа № Шт. № листа Лист и дата
 Шт. № листа Лист и дата

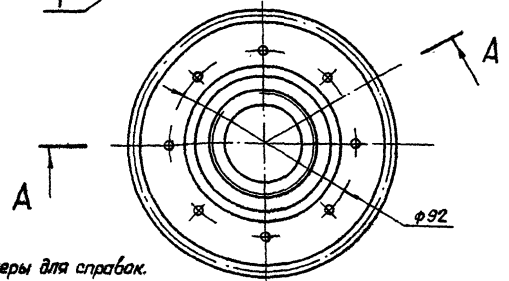
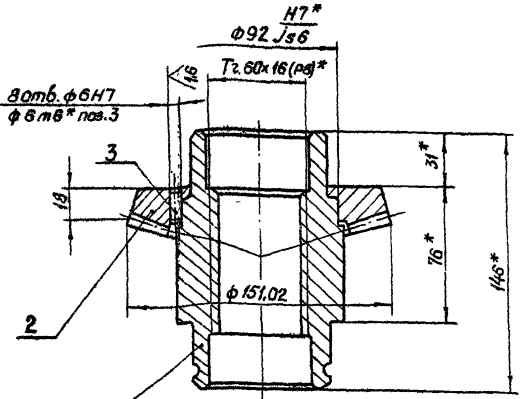
Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			26.058.ПВ.031.100	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		26.058.ПВ.031.101	Гайка грузовая	1	
А4	2		26.058.ПВ.031.102	Колесо зубчатое каническое	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Штифт 6т6*16 гост 3128-70*	8	

3.820.2-44				26.058.ПВ.031.100		
Узел	грузовой гайки		Лист	Лист	Листов	
А1			1			

Копировал: Пужко формат А4

26.058.ПВ.031.100 СБ

A-A



* размеры для справок.

Шт. № листа Лист и дата
 Формат листа № Шт. № листа Лист и дата
 Шт. № листа Лист и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.031.100 СБ				
Узел						Лист	Масштаб	Масштаб
Сборочный чертеж						А	5:18	1:2
						Лист	Листов 1	

Копировал: Пужко формат А4

Выпуск 10

Серия 3.8202-44

Взам. инв. № 0101. Подп. и дата

Инв. № подл. Подп. и дата

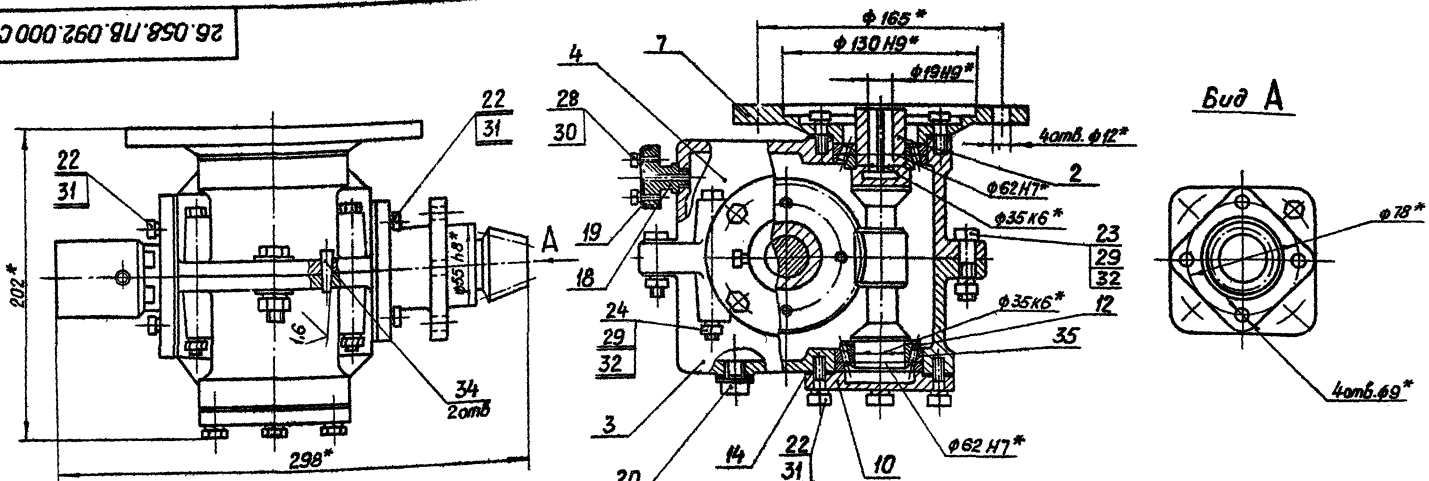
Формат Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
A3		26.058.ПВ.092.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
A4	1	26.058.ПВ.092.100	Колесо червячное	1	
			Детали		
A3	2	26.058.ПВ.092.001	Червяк	1	
A3	3	26.058.ПВ.092.002	Корпус редуктора	1	
A3	4	26.058.ПВ.092.003	Крышка корпуса	1	
A3	5	26.058.ПВ.092.004	Корпус подшипника	1	
A3	6	26.058.ПВ.092.005	Вал-шестерня	1	
A3	7	26.058.ПВ.092.006	Фланец	1	
A4	8	26.058.ПВ.092.007	Втулка кулачковая	1	
A4	9	26.058.ПВ.092.008	Втулка	1	
A4	10	26.058.ПВ.092.009	Крышка глухая	1	
A4	11	26.058.ПВ.092.010	Крышка сквозная	1	
A4	12	26.058.ПВ.092.011	Шайба	1	
A4	13	26.058.ПВ.092.012	Шайба	2	
A4	14	26.058.ПВ.092.013	Прокладка	4	Наиб. кол.
A4	15	26.058.ПВ.092.014	Прокладка	2	Наиб. кол.
A4	16	26.058.ПВ.092.015	Прокладка	2	Наиб. кол.
A4	17	26.058.ПВ.092.016	Кольцо	1	
з. 8202-44					
26.058.ПВ.092.000					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист
Разраб.	Саргисев	А.Саргисев	1988	А	1
Проб.	Иванов	И.Иванов	1988		2
И. инж. изобрет.	Ногов	В.Ногов	1988		
И. контро.	Мышкин	В.Мышкин	1988		
ЛТБ.	Филиппова	Л.Филиппова	1988		
Редуктор 13Р-1					
Копировал: Пужко формат А4					

Взам. инв. № 0101. Подп. и дата

Формат Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
A4	18	26.058.ПВ.092.017	Корпус отбушины	1	
A4	19	26.058.ПВ.092.018	Крышка отбушины	1	
A4	20	26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
A4	21	26.058.ПВ.031.005	Прокладка	1	
			Стандартные изделия		
			Болты ГОСТ 7798-70*		
	22	M8x22.66.0125		16	
	23	M10x40.66.0125		2	
	24	M10x95.66.0125		4	
	25	Винт M8x10.66.0125			
			ГОСТ 1477-75*	1	
	26	Винт M8x14.66.0125			
			ГОСТ 1483-75*	1	
	27	Винты В. ГОСТ 1491-80			
			M3-8q x 10.65.0125	2	
	28	M5x-8q x 14.66.0125		2	
	29	Гайка M10.6.0125			
			ГОСТ 5915-70*	6	
			Шайба ГОСТ 6402-70*		
	30	5.65Г. 0125		2	
	31	8.65Г. 0125		16	
	32	10.65Г. 0125		6	
	33	Шпилька 3-10x8x56			
			ГОСТ 8790-79	1	
	34	Штифт 5x25			
			ГОСТ 3129-70*	2	
	35	Подшипник 2007107			
			ГОСТ 333-79	2	
	36	Подшипник 2007109			
			ГОСТ 333-79	2	
з. 8202-44					
26.058.ПВ.092.000					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист
Копировал: Пужко формат А4					

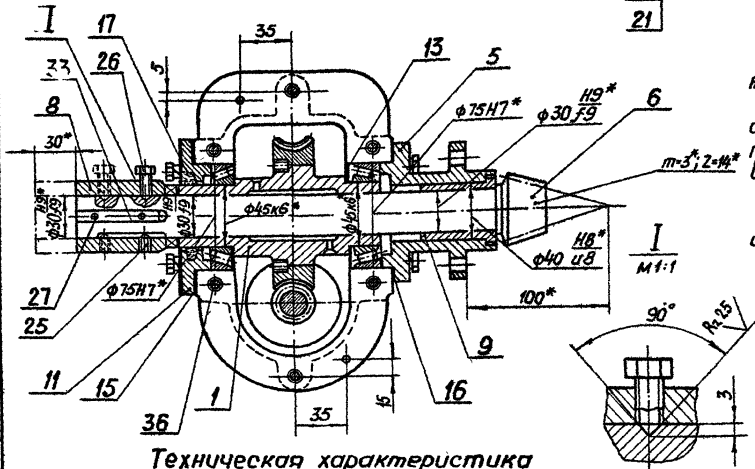
26.058.ПВ.092.000 СБ

Серия 3. ВЗР.2-44 Выпуск 10



Техническис требования

1. Степень точности передачи 8-ВСТ СЭВ 311-76
2. Регулировку зацепления червячной пары обеспечить установкой необходимого количества деп. поз.14,15,16.
3. Осевое перемещение втулки кулачковой по8.на валу должно осуществляться свободно от руки, при этом ограничительный винт поз.25 завернуть и закрепить в таком положении, чтобы исключить возможность снятия втулки с вала.
- 4.* Размеры для справок.
5. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.



Техническая характеристика

1. Передаточное отношение $U=32$
2. Крутящий момент на выходном валу $M_{кр}=12.3$ кгм.

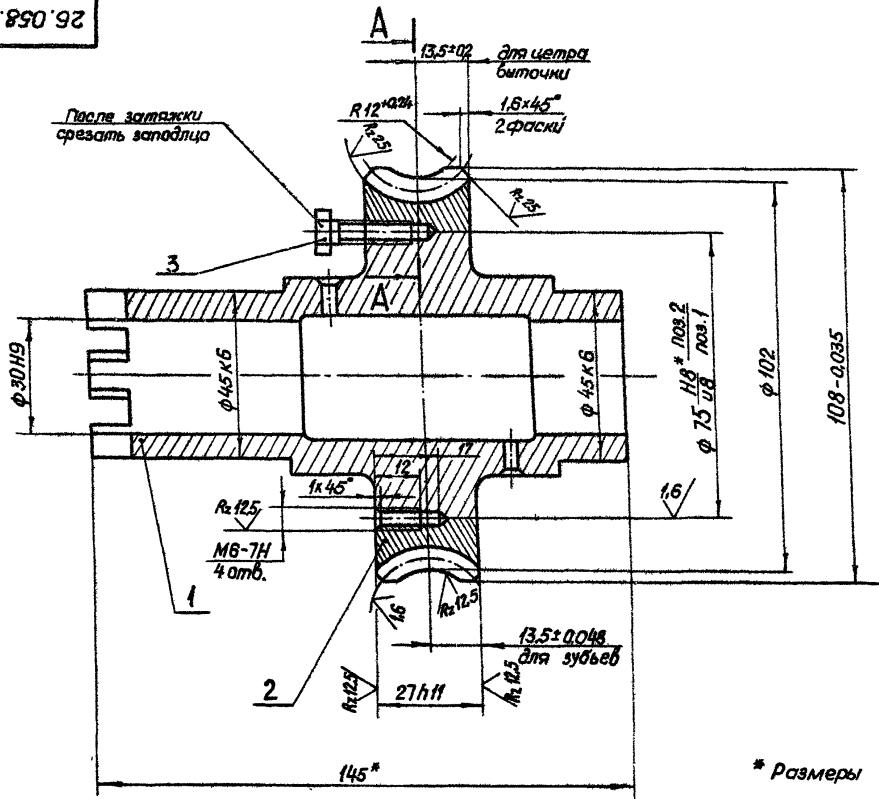
			3 020-2-44		
			26.058.ПВ.092.000 СБ		
			Редуктор 13Р-1		
			Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Саркисев	А.Сев.	Мет.В.		Масса
Проф.	Искандеров	М.Сев.	Мет.В.		Масштаб
Т.контр.	Грош	М.Сев.	Мет.В.		
Проф.контр.	Новосев	М.Сев.	Мет.В.		
Н.контр.	Мышкин	М.Сев.	Мет.В.		
Утв.	Филиппенко	М.Сев.	Мет.В.		
			Лист 1		
			Листов 1		

Изд. № 10/11 Падн. и дата Взам. инв. № 10/11 Падн. и дата

26.058.ПВ.092.100.СБ

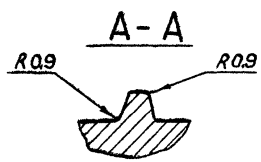
Серия 3.822-44 выпуск 10

Учб. № подл. Подп. и дата Изом. и др. № подл. Подп. и дата



Модуль	m	3
Число зубьев	Z ₂	32
Направление линии зуба	—	Правое
Коэффициент смещения червяка	x	—
Исходный производящий червяк	—	ГОСТ 19036-81
Степень точности	—	8-ВСТ СЭВ ЗН-76
Межосевое расстояние	a _w	63
Делительный диаметр червячного колеса	d ₂	96
Вид сопряженного червяка	—	ЗА
Число витков сопряженного червяка	Z ₁	1
Обозначение чертежа сопряженного червяка	26.058.ПВ.092.001	

* Размеры для справок



3.822-44				26.058.ПВ.092.100.СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо червячное Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб
						A	2,3	1:1
Проб.	Искандеров	Т.С.	12.01.82			Лист	Листов	1
Ил. контр.	Грош	В.С.	18.01.82					
Исполн.	Нелев	В.С.	25.01.82					
Ил. контр.	Мышкин	С.И.	01.02.82					
Утв.	Филиппов	Л.С.	26.01.82					

Копировал: Пушко

формат А3

Выпуск 10
Серия 3.8202-44

Лист № 10
Формат А4
Шифр № 26.058.ПВ.094.000

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3		26.058.ПВ.094.000.С5		Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	26.058.ПВ.094.100		Корпус	1	
				<u>Детали</u>		
А4	2	26.058.ПВ.094.001		Диафрагма	1	
А4	3	26.058.ПВ.094.002		Трубка	1	
А4	4	26.058.ПВ.094.003		Гайка специальная	1	
А4	5	26.058.ПВ.094.004		Гайка специальная	1	
А4	6	26.058.ПВ.094.005		Диск регулировочный	1	
А4	7	26.058.ПВ.094.006		Гайка	1	
А4	8	26.058.ПВ.094.007		Втулка	1	
А4	9	26.058.ПВ.094.008		Втулка	1	
А4	10	26.058.ПВ.094.009		Уголок	1	
А4	11	26.058.ПВ.094.010		Хомут	1	
А4	12	26.058.ПВ.094.011		Крышка	1	
А4	13	26.058.ПВ.094.012		Винт	2	
Вн	14	26.058.ПВ.094.013		Кольцо		
				Резина-пластина 10М-М		
				ГОСТ 7338-77* φ26/φ12	1	0,007кг

3.8202-44
26.058.ПВ.094.000

Реле грузобое
2,5 ГРТ

Лист	Лист	Листов
А	1	2

Копировал: Пужко формат А4

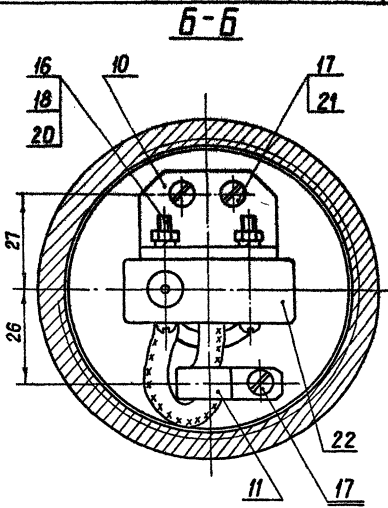
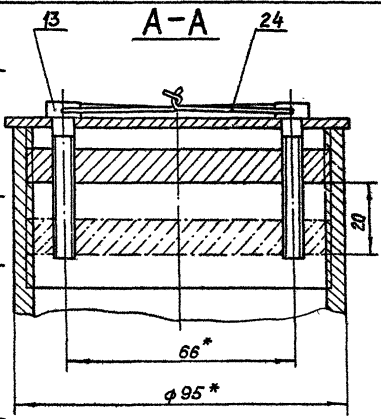
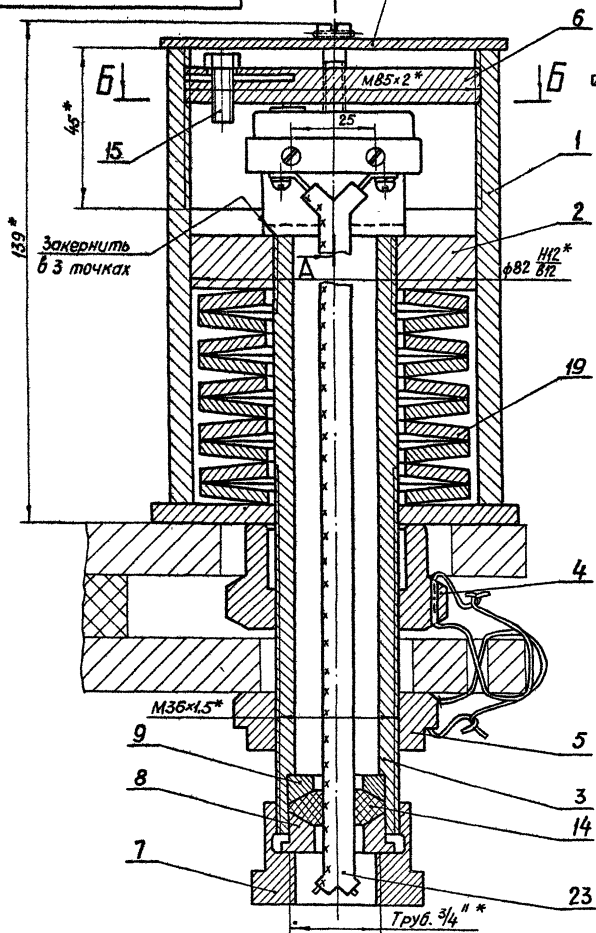
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М6×16.66.0125		
		15	ГОСТ 1798-70*		1	
				Винт М4-8q×30.66.0125		
		16	ГОСТ 17473-80		2	
				Винт В М5-8q×10.66.0125		
		17	ГОСТ 1491-80		3	
				Гайка М4.6.0125		
		18	ГОСТ 5915-70*		2	
				Пружина тарельчатая		
		19	НС80×35×3×2.5 ГОСТ 3057-79		10	
				Шайба 4.65.Г.0125		
		20	ГОСТ 8402-70*		2	
				Шайба 5.65.Г.0125		
		21	ГОСТ 6402-70*		2	
				<u>Прочие изделия</u>		
				Микропереключатель МП2101		
		22	исп.4МРТУИС.526.012-85		1	
				<u>Материалы</u>		
				Провод ПГВ-ХП 2,5		
		23	ТУ 1608-292-68		10м	
				Проволока 1-0-С		
		24	ГОСТ 3282-74*		0,25м	

3.8202-44
26.058.ПВ.094.000

Копировал: Пужко формат А4

Серия 3.82.0.2-44 Выпуск 10

26 058.ПВ.094.000 СБ



1. Регулировка грузового реле осуществляется на приспособлении, чертежи которого находятся в выпуске 0
2. Величина усилия занебалывания пружин должна составлять 35% от потребного посадочного усилия на один грузовой винт подъемника и не выходит из пределов $0,28 \pm 1,0$ т.с.
3. Отворачивать гайку поз.4 разрешается только при вывернутом регулировочном диске поз.6
4. Размеры для сборки.

Шиф. № докум. Подл. и дата Форм. шиф. № Шиф. № докум. Подл. и дата

				3.82.0.2-44		
				26.058.ПВ.094.000 СБ		
				Реле грузовое		
				2.5 ГРТ		
				Сборочный чертеж		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Саргучаев	А.С.	10.01.82	А	5,5	1:1
Проб.	Искандеров	С.	10.01.82			
Г. контр.	Гош	С.	25.01.82			
Н. контр.	Назаров	С.	25.01.82			
Утв.	Мышкин	С.	25.01.82			
Утв.	Филаненко	С.	25.01.82			

Копировал: Пужко

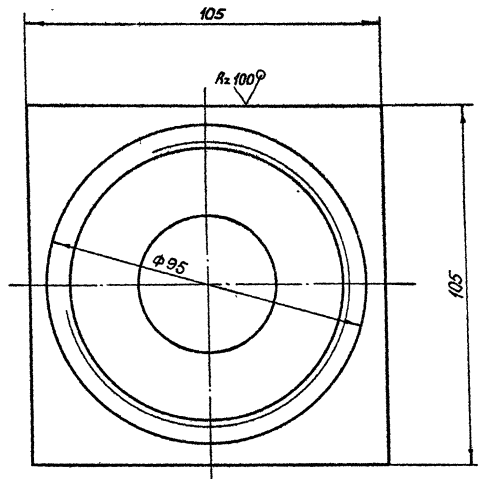
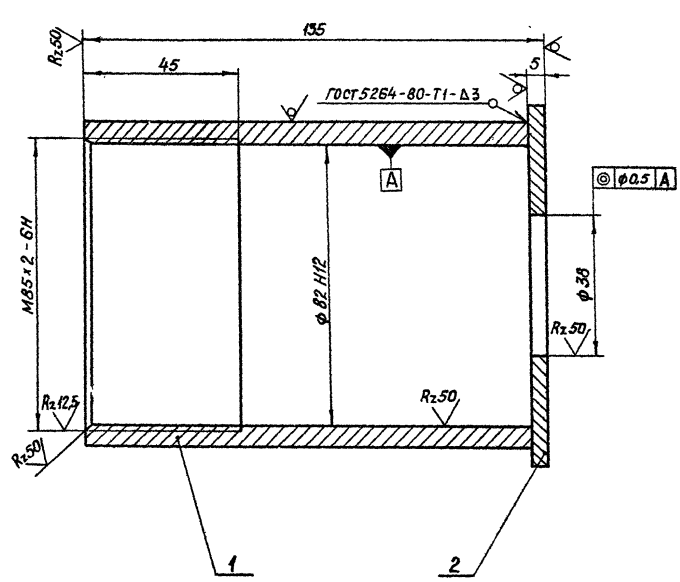
Формат А3

26.058.ПВ.094.100 СБ

Выпуск 10

Серия 3.820.2-44

Шк. № 1000 Двиг и элект. Взам. узлы № Шк. № 1000 Двиг. и элект.



				3.820.2-44				
				26.058.ПВ.094.100 СБ				
				Карпус		Лит.	Масса	Масштаб
				Сборочный чертеж.		A	1,99	1:1
						Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Добл.	Дата				
Разраб.	Саркисова	А.В.	4.08.88	4.08.88				
Проф.	Цехиндерев	К.В.	12.08.88	12.08.88				
Т.контр.	Гром	В.В.	19.08.88	19.08.88				
Гл. инж.	Носов	В.В.	22.08.88	22.08.88				
руктк	Мышкин	В.В.	22.08.88	22.08.88				
Н.контр.	Спиленко	Г.В.	22.08.88	22.08.88				
Умб.								

Копировал: Пушко

формат А3

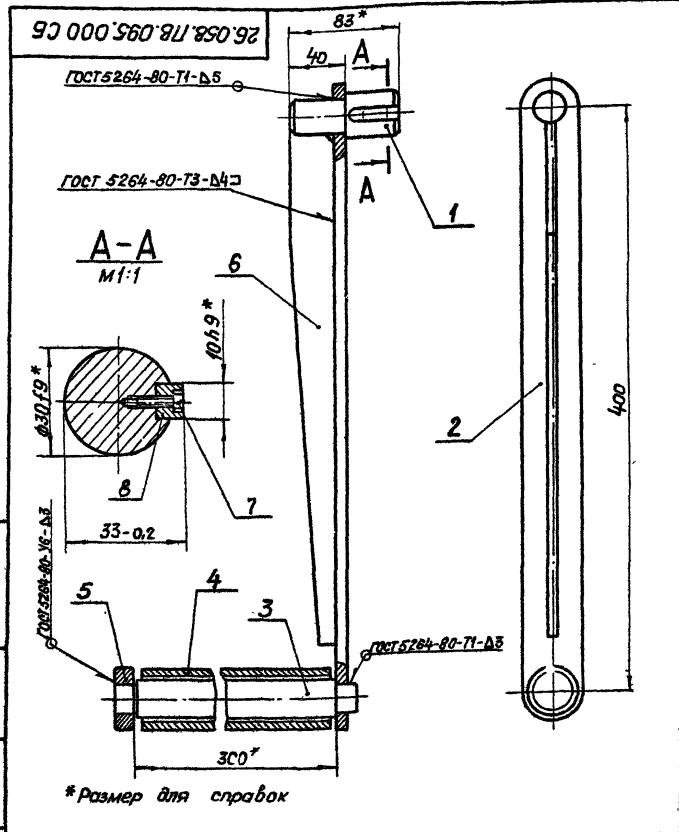
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		26.058.ПВ.095.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	26.058.ПВ.095.001	Хвостовик	1	
А4	2	26.058.ПВ.095.002	Палоса	1	
А4	3	26.058.ПВ.095.003	Ось	1	
А4	4	26.058.ПВ.095.004	Труба	1	
А4	5	26.058.ПВ.095.005	Кольцо	1	
А4	6	26.058.ПВ.095.006	Косынка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	7	Винт ВМЗ-84 10.66.0125 ГОСТ 1491-80		2	
	8	Шпалка 3-10x8x36 ГОСТ 8790-79		1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.095.000

Рукоятка Р2

Лит. Лист Листов
А 1 1



* Размер для справок

3.820-2-44

26.058.ПВ.095.000 СБ

Рукоятка Р2

Сборочный чертеж

Лит. Масса Масштаб

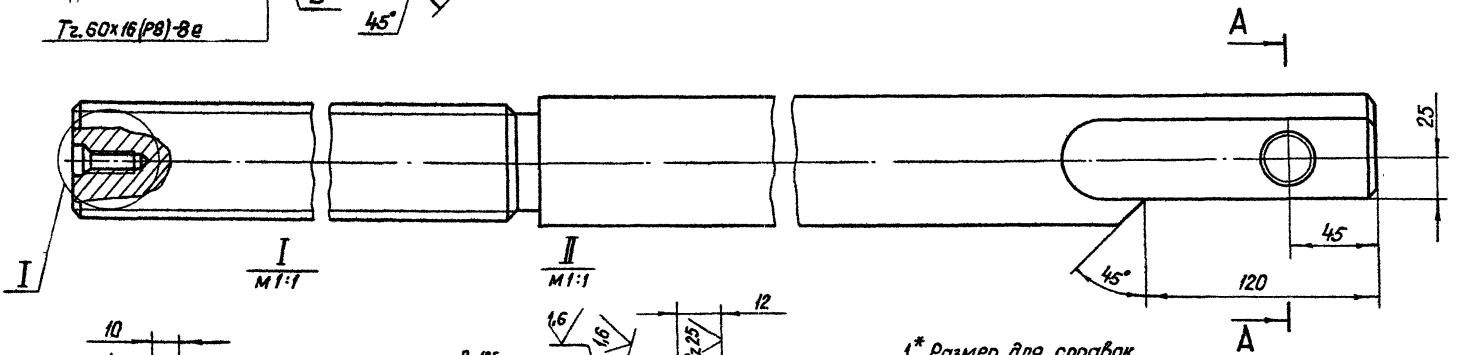
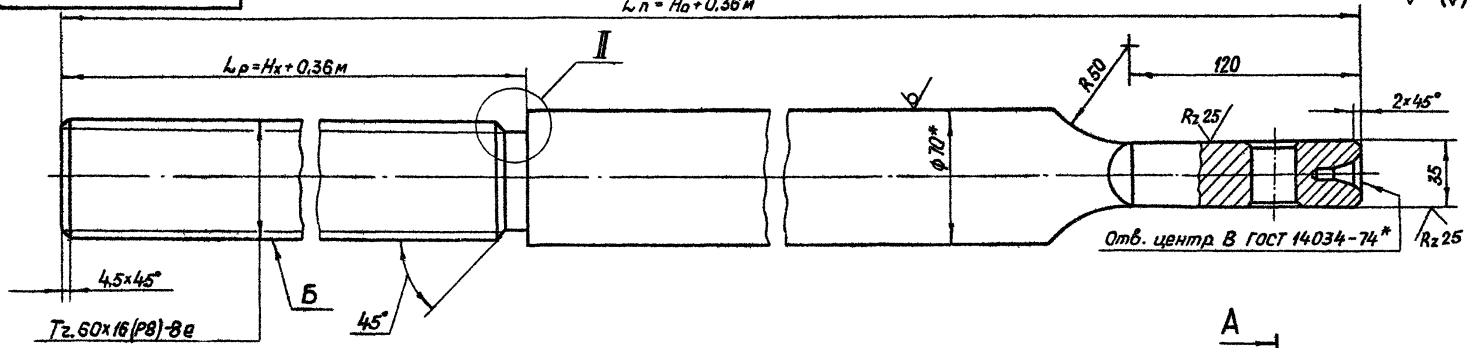
А 4,0 1:2,5

Лист Листов 1

100 030 91U 8.030.001

$L_n = H_n + 0,36m$

Rz50 (V)



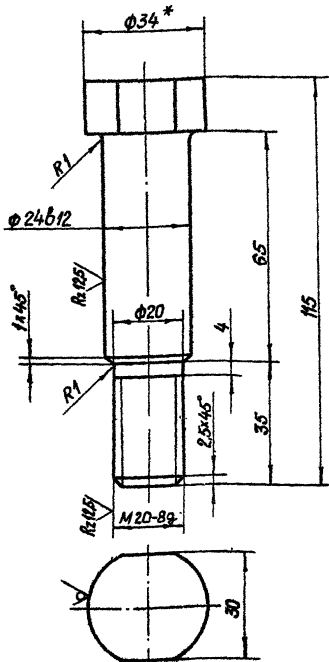
- 1* Размер для справок
 2. Конусообразность поверхн. Б не более 0,2 мм
 3. Нецилиндричность поверхн. Б не более 0,02 мм.
 4. Масса винта грузовой Q6 определяется по формуле $Q_6 = 30,2 L_n - (10,88 L_p + 0,5) \text{ кв.}$
 5. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

Выпуск 10
Серия 3.020.2-44
Вам. инв. № 100.030.001
Лист и дата
Шиб. № лист
Лист и дата

				3 820 2-44	26.058. ПВ.030.001			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Винт грузовой	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Саргучаев	1.000	1.000	1.000		A	см.п.3	1:2
Проб	Усманов	1.000	1.000	1.000		Лист	Листов 1	
Т.контр	Гош	1.000	1.000	1.000				
Ул. инж. проекта	Нагоев	1.000	1.000	1.000				
Н контр	Мышкин	1.000	1.000	1.000				
Утв	Филоменков	1.000	1.000	1.000				

26.058.ПВ.030.003

R_z 25/ (M)



* Размер для справок

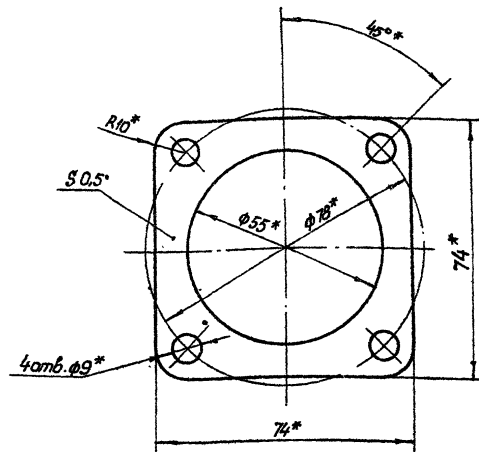
26.058.ПВ.030.003

Изм.	Лист	№ Фракц.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					A	0,45	1:1
Исполн.	Провер.	Состав.	Соглас.	Исполн.	Лист	Листов	1
М.контр.	М.контр.	М.контр.	М.контр.	М.контр.	34-Б - ГОСТ 2590-71*		
Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	Круж БСт 5013-1-Т ГОСТ 535-79		

Копировал: Пуцко

Формат А4

26.058.ПВ.030.004



* Размеры обеспеч. инстр.

3 820 2-44

26.058.ПВ.030.004

Изм.	Лист	л.° Фракц.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					A	0,01	1:1
Исполн.	Провер.	Состав.	Соглас.	Исполн.	Лист	Листов	1
М.контр.	М.контр.	М.контр.	М.контр.	М.контр.	Картон прокладочный марки А		
Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	ГОСТ 9347-74		

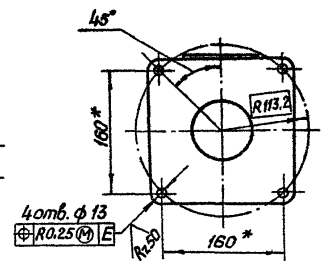
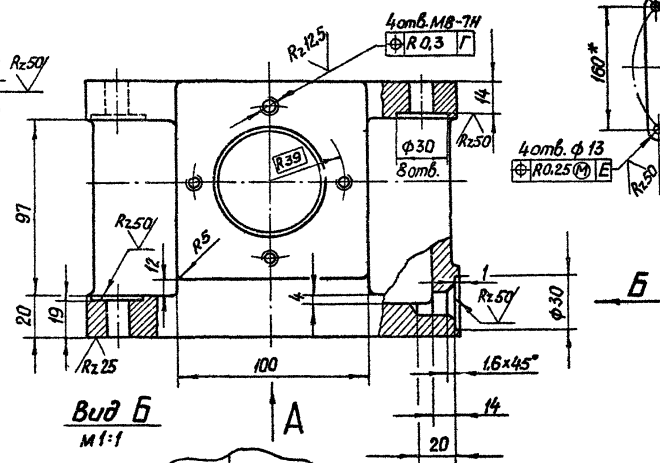
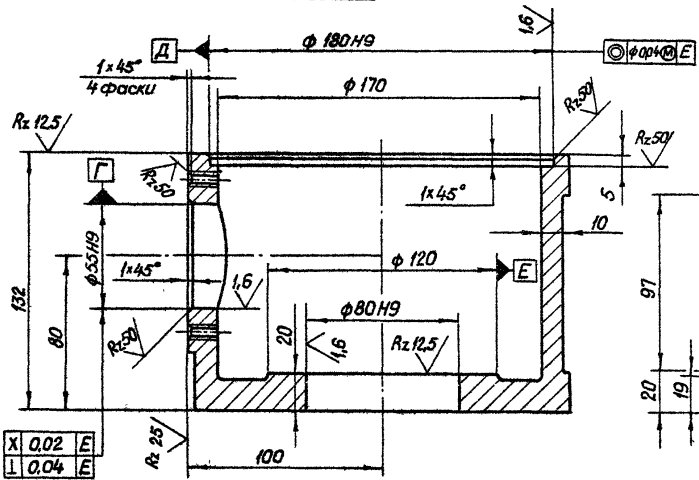
Копировал: Пуцко

Формат А4

26.058.ПВ.031.001

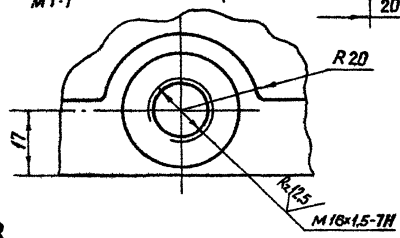
B-B

Вид А $Rz 200$
M1:5

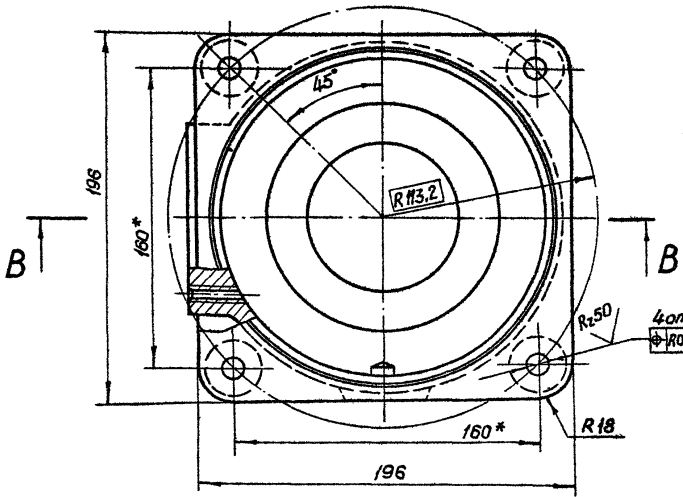


X	0,02	E
L	0,04	E

Вид Б
M1:1



* Размеры для справок



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разработ	Саргучаев	12.01.81
		Проб.	Иванов	12.01.81
		Г. контр.	Грош	12.01.81
		Т.п. или	Наров	28.01.81
		проект	Мышкин	28.01.81
		Н. контр.	Филоменко	28.01.81
		Утв.		

3.820-2-44
26.058.ПВ.031.001

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
A	9.7	1:2
Лист	Листов 1	

Отливка СЧ 20 ГОСТ 1412-79*

Копировал: Пунжа

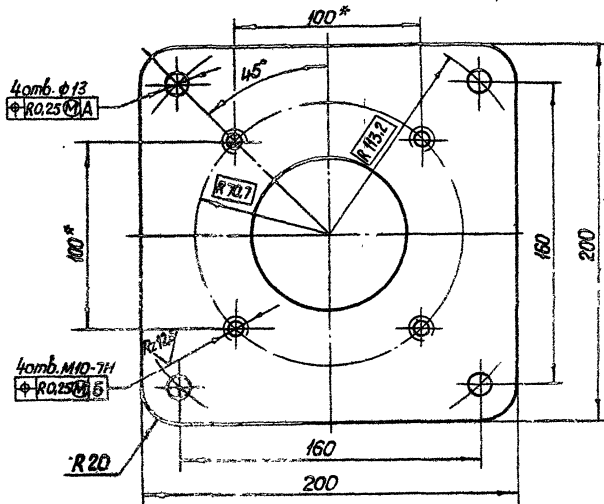
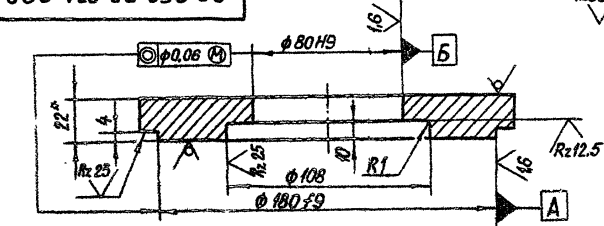
формат А3

Серия 3.820-2-44
Выпуск 10

Изм. №, подп. Проект и дата
Выпущено №, подп. Проект и дата

26.058.ПВ.031.002

Rz50 (V)



* Размеры для справок.

3 820.2-44

26.058.ПВ.031.002

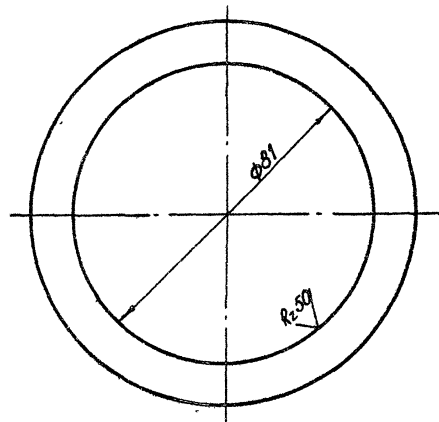
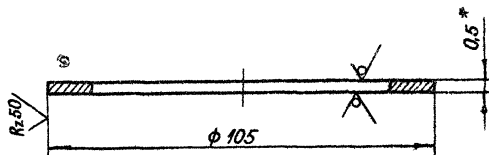
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Саргисьяев	А.С.	19.03.74	А	5,3	1:2	
Проб.	Михайлов	Л.С.	19.03.74				
Т.контр.	Грош	Л.С.	19.03.74				
Инж.контр.	Натоев	Л.С.	19.03.74				
Н.контр.	Мышкин	Л.С.	19.03.74				
Утв.	Филиппенко	Л.С.	19.03.74				

Б-ПН НО-22 ГОСТ 19903-74*
ВСтЗпз3 ГОСТ 14637-79

Копировал: Пузко

Формат А4

26.058.ПВ.031.003



* Размеры для справок

3 820.2-44

26.058.ПВ.031.003

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Саргисьяев	А.С.	19.03.74	А	0,01	1:1	
Проб.	Михайлов	Л.С.	19.03.74				
Т.контр.	Грош	Л.С.	19.03.74				
Инж.контр.	Натоев	Л.С.	19.03.74				
Н.контр.	Мышкин	Л.С.	19.03.74				
Утв.	Филиппенко	Л.С.	19.03.74				

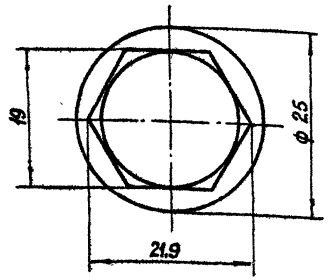
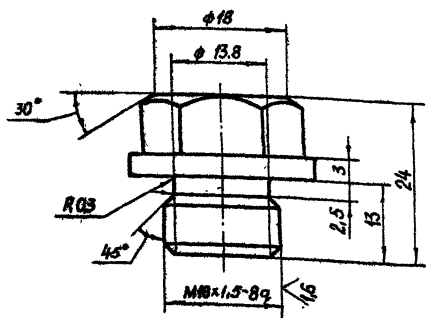
Б-ПН-НО-05 ГОСТ 19903-74*
4-Н-ВСтЗпз3 ГОСТ 16523-70*

Копировал: Пузко

Формат А4

26.058.ПВ.031.004

Rz.50/ (M)



Серия 3.вкл.2-44

Шиб. № лист / Подп. и дата / Взам. инв. № / Инв. № Фаб. / Подп. и дата

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Саргушев	1.0001	12/01/83	
Проаб.	Искандеров	1.0001	12/01/83	
Т. контро.	Грош	1.0001	12/01/83	
НП инж.	Наседев	1.0001	12/01/83	
Проект.	Наседев	1.0001	12/01/83	
И. контро.	Мышкин	1.0001	12/01/83	
Утв.	Филаненко	1.0001	12/01/83	

3.820.2-44
26.058.ПВ.031.004

Пробка

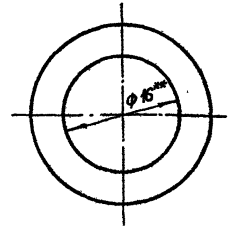
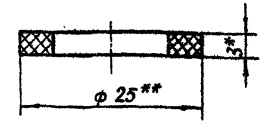
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,045	2:1
Лист		Листов 1

Круге 26-В-Гост 2590-71*
Б Сталь 5-1-II гост 535-19

Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.031.005



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

Шиб. № лист / Подп. и дата / Взам. инв. № / Инв. № Фаб. / Подп. и дата

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Саргушев	1.0001	12/01/83	
Проаб.	Искандеров	1.0001	12/01/83	
Т. контро.	Грош	1.0001	12/01/83	
НП инж.	Наседев	1.0001	12/01/83	
Проект.	Наседев	1.0001	12/01/83	
И. контро.	Мышкин	1.0001	12/01/83	
Утв.	Филаненко	1.0001	12/01/83	

3.820.2-44
26.058.ПВ.031.005

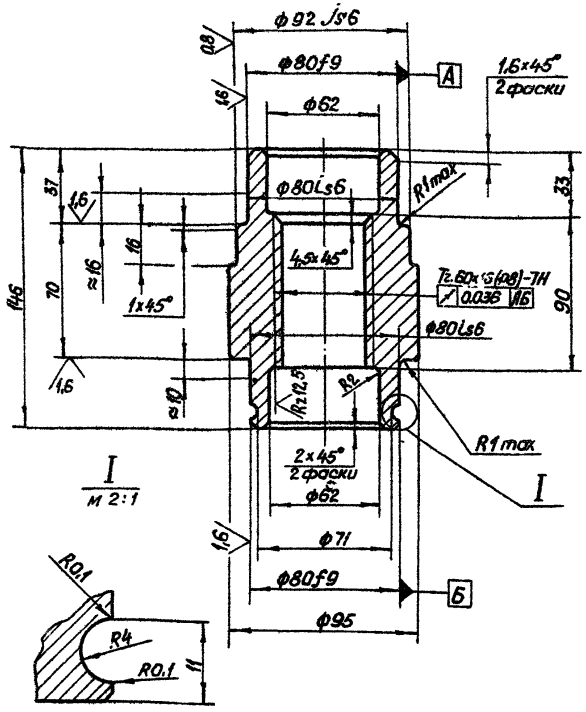
Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,002	2:1
Лист		Листов 1

Параметр ПМБ-3 гост 481-80

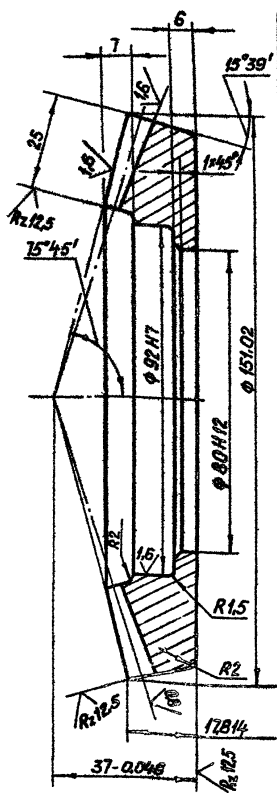
Копировал: Пужко

формат А4



Шиб. № листа Лист и дата

3 820.2-44				26.058.ПВ.031.101		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разработ	Саргушев	А.Сидор	А.Сидор	12.01.88	A	3.38
Проб.	Искандеров	С.С.	С.С.	12.01.88	Лист	Листов 1
Т. контр.	Граш	А.И.	А.И.	13.01.88		
Н.контр.	Назаров	А.И.	А.И.	25.01.88		
И.контр.	Мышкин	С.И.	С.И.	22.01.88		
Утв.	Филаненко	А.И.	А.И.	26.01.88		
Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-75*				Копировал: Пушка		
				формат А4		



Внешний окружной модуль	m_e	3
Число зубьев	Z	50
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X_{es}	-0.369
Коэффициент изменения толщины зуба	X_z	-0.0385
Угол делительного конуса	δ'	$74^\circ 21'$
Степень точности		8-ВСТ
		С38 186-75
Толщина зуба по хорде	S_x	$3,45 - 0,258$
Высота до хорды	h_x	1,268
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2,5184
Внешнее конусное расстояние	R_e	77,88
Среднее конусное расстояние	R_m	65,38
Средний делительный диаметр	d_m	125,92
Угол конуса впадин	δ_f	$70^\circ 53'$
Внешняя высота зуба	h_e	6,6
Обозначение чертежа сопряженной зубчатой шестерни		26.058.ПВ.092.005

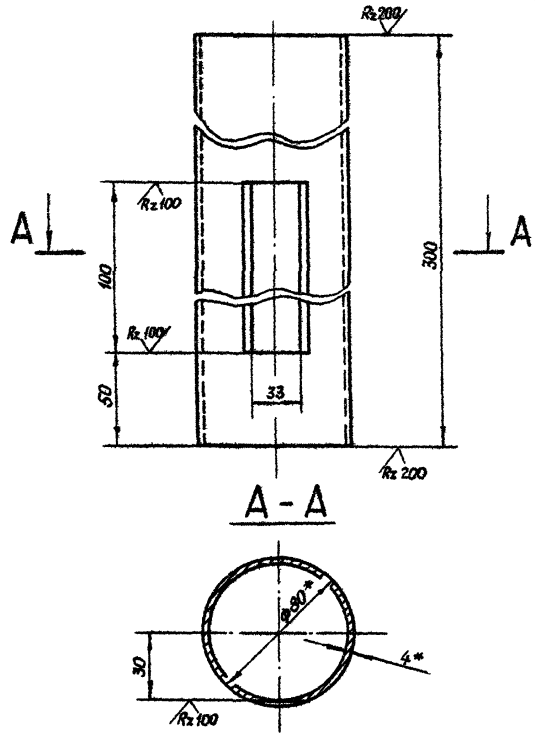
Серия 3.820.2-44 Выпуск 10

Шиб. № листа Лист и дата

3 820.2-44				26.058.ПВ.031.102		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разработ	Саргушев	А.Сидор	А.Сидор	12.01.88	A	1,8
Проб.	Искандеров	С.С.	С.С.	12.01.88	Лист	Листов 1
Т. контр.	Граш	А.И.	А.И.	13.01.88		
Н.контр.	Назаров	А.И.	А.И.	25.01.88		
И.контр.	Мышкин	С.И.	С.И.	22.01.88		
Утв.	Филаненко	А.И.	А.И.	26.01.88		
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**				Копировал: Пушка		
				формат А4		

26.058.ПВ.101.001

✓(✓)



* Размеры для справок

3.8202-44

26.058.ПВ.101.001

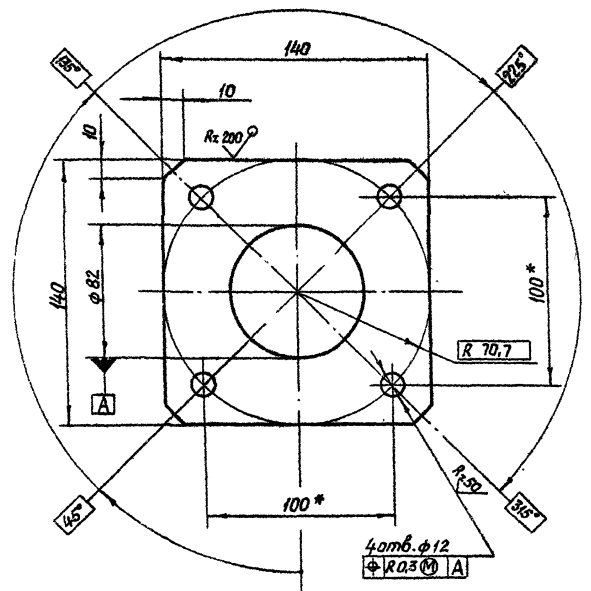
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					A	2,2	1:2
Труба					Лист	Листов 1	
И.контр	И.инж.проект	И.контр	И.инж.проект	И.инж.проект	Труба 80x4 ГОСТ 8734 - 75*		
Утб.	Филоненко	Назаров	Мышкин	Филоненко	Труба Б 20 ГОСТ 8733 - 74*		

Копировал: Лушка

Формат А4

26.058.ПВ.034.001

✓(✓)



* Размеры для справок.

3.8202-44

26.058.ПВ.034.001

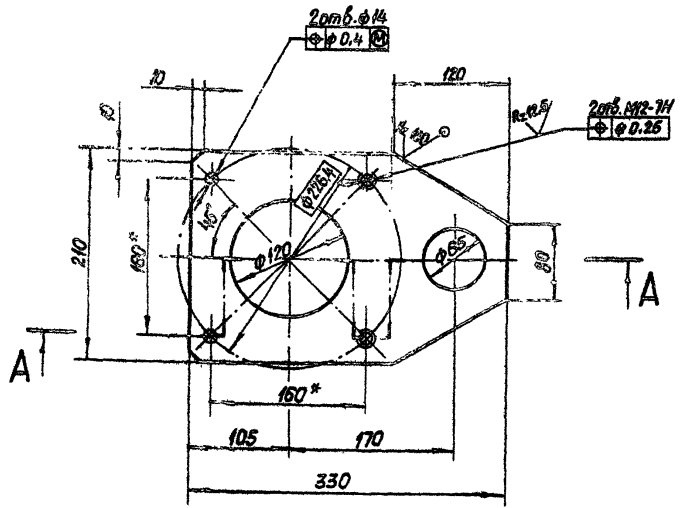
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					A	0,8	1:2
Фланец					Лист	Листов 1	
И.контр	И.инж.проект	И.контр	И.инж.проект	И.инж.проект	Лит Б-ПН-8 ГОСТ 19903 - 74*		
Утб.	Филоненко	Назаров	Мышкин	Филоненко	ВСтЗспЗ ГОСТ 14637 - 79		

Копировал: Лушка

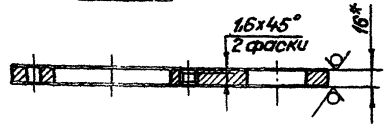
Формат А4

26.058.ПВ.090.003

Rz.50 ✓(M)



A-A



* Размеры для справок

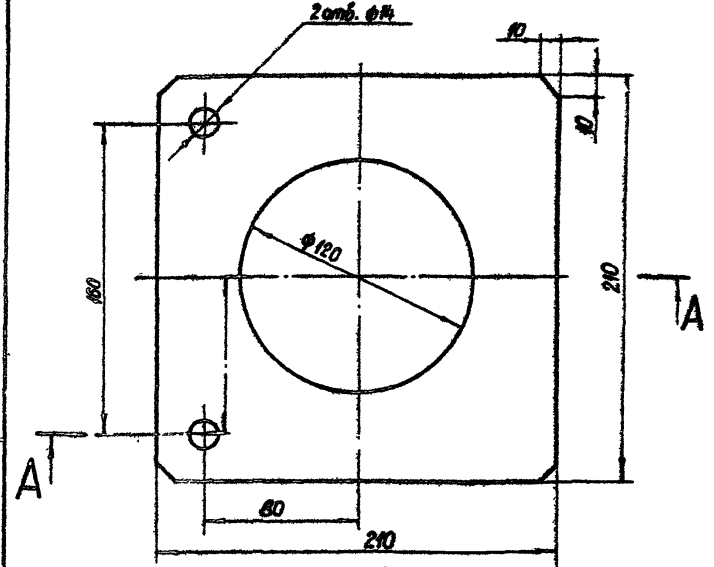
3.820.2-44 26.058.ПВ.090.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сарингаев	С.С.	10.11.83	
Проб.	Искандеров	И.И.	01.08.83	
Т.контр.	Грош	Г.И.	10.02.83	
Н.контр.	Новаев	Н.И.	25.02.83	
Утв.	Мышкин	М.И.	01.02.83	
	Филоменко	Ф.И.	26.02.83	

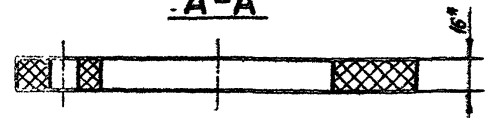
Лит	Масса	Масштаб
A	5,9	1:4
Лист Листов 1		

Лист Б-ПН-НО16 ГОСТ 19903-74*
 В Ст3сп3 ГОСТ 4637-79
 Колорвал: Пужко формат А4

26.058.ПВ.090.004



A-A



1. Резьбы для справок.
2. Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44 26.058.ПВ.090.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	С. рингаев	С.С.	10.11.83	
Проб.	Искандеров	И.И.	01.08.83	
Т.контр.	Грош	Г.И.	10.02.83	
Н.контр.	Новаев	Н.И.	25.02.83	
Утв.	Мышкин	М.И.	01.02.83	
	Филоменко	Ф.И.	26.02.83	

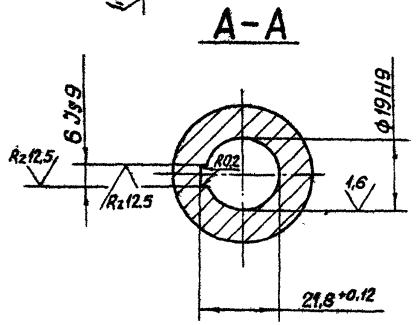
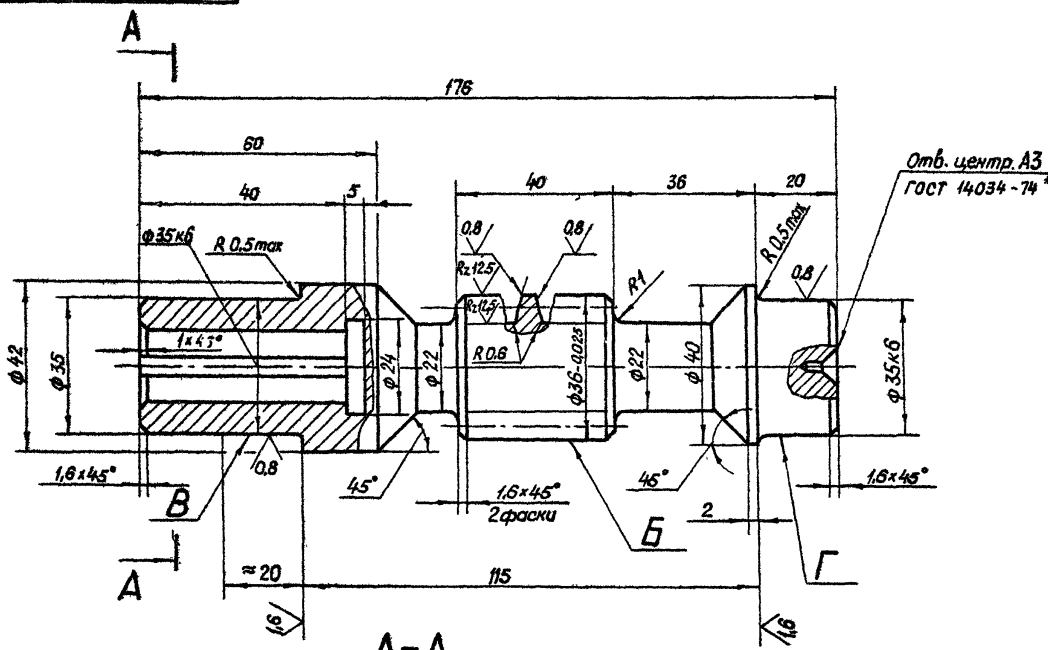
Лит	Масса	Масштаб
A	0,8	1:2
Лист Листов 1		

Лист Г, прокладка
 Резина-пластина 16М-С
 ГОСТ 7538-77
 Колорвал: Пужко формат А4

Rz 25 / (M)

26.058.ПВ.092.001

Серия 3.820-2-44 Выпуск 10



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

Модуль	m	3
Число витков	Z ₁	1
Вид червяка	—	ЗА
Делительный угол подъема	δ	5°42'30"
Направление линии витка	—	Правое
Исходный червяк	—	ГОСТ 19038-81
Степень точности	—	8-всТ
Делительная толщина по хорде витка	S ₀₁	-0,220 -0,320
Высота до хорды	h ₀₁	3,001
Делительный диаметр червяка.	d ₁	30
Ход витка	Rz ₁	9,42

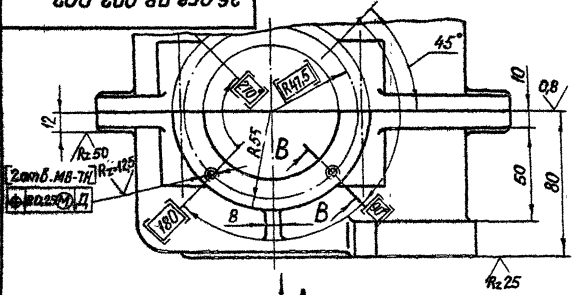
Шиб. № подл. Подп и дата Изм. № Шиб. № днп. Подп. и дата

				3.822-74			
				26.058.ПВ.092.001			
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	0,9	1:1
Разраб.	Саринев	А.Смирн	А.Смирн	12.01.88	Лист		Листов 1
Проб.	Механдер	С.Смирн	С.Смирн	12.01.88			
Т. контр.	Грош	С.Смирн	С.Смирн	19.01.88			
Н. контр.	Насов	С.Смирн	С.Смирн	25.01.88			
И. контр.	Мышкин	С.Смирн	С.Смирн	28.01.88			
Утв.	Филаненко	С.Смирн	С.Смирн	28.01.88			
Червяк					Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		

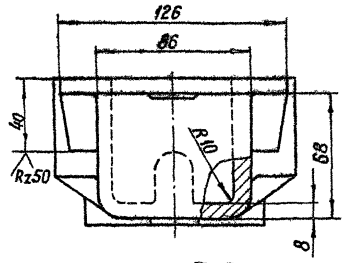
Чертеж 26.058.ПВ.092.002

Удобр. модиф. Подп. и дата

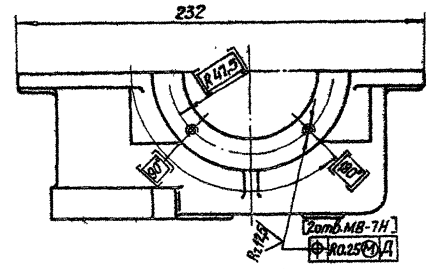
26.058.ПВ.092.002



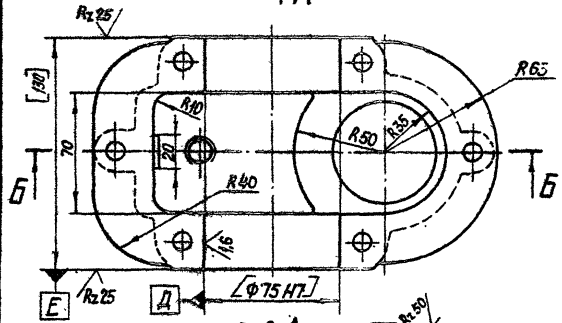
A



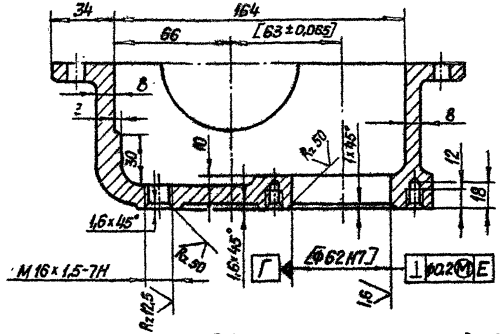
B-B



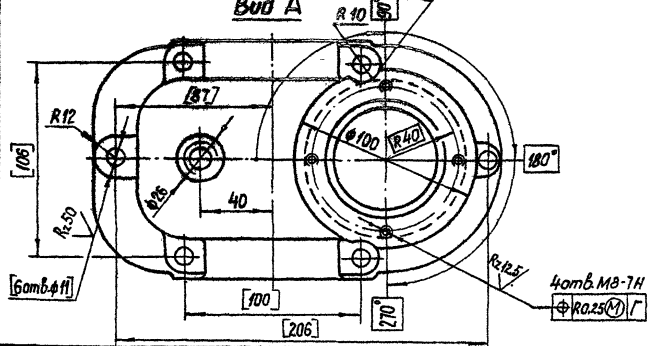
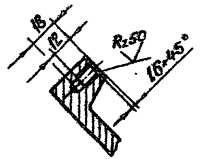
B-B



Вид А



G-G



40мм М8-7Н
Φ Ra 25(0.1) Г

1. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с дет. 26.058.ПВ.092.003. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

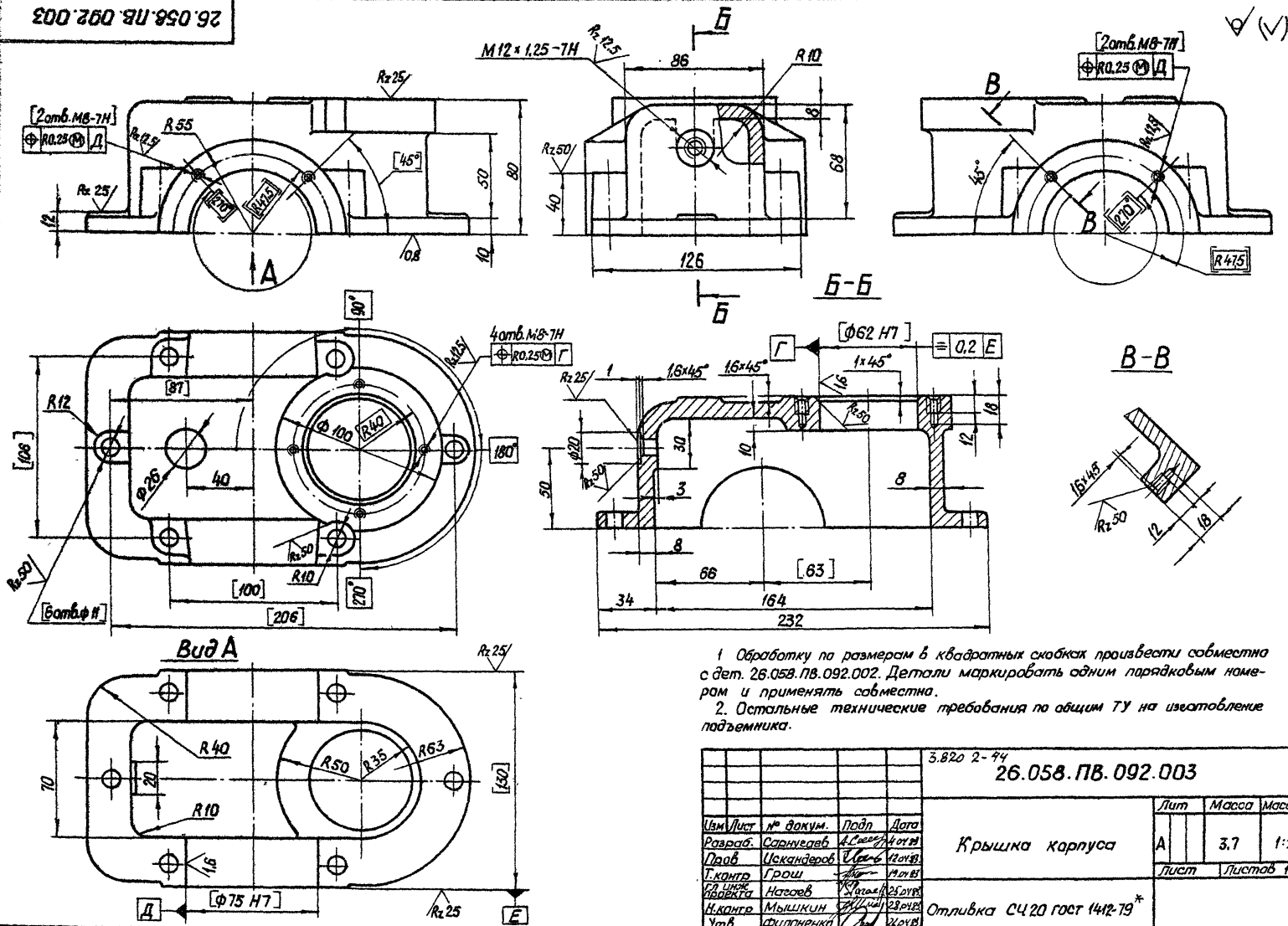
				26.058.ПВ.092.002	
				Лит. Масса Масштаб	
Корпус редуктора				A	3.7 1:2
				Лист Листов 1	
Отливка СЧ 20 ГОСТ 1412-75*					
Копировал: Пушко				формат А3	

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	Саркисов	А.С.	12.08.93
Проб.	Иванов	Г.В.	12.08.93
Т.контр	Гриш	Л.В.	12.08.93
Об.контр	Новос	В.В.	12.08.93
Н.контр	Мышкин	В.В.	12.08.93
Утв	Филоненко	В.В.	12.08.93

26.058.ПВ.092.003

Серия 3.820.2-44

Шиб.р.подп. Лодн. и дата. Взам. шиб.р. Шиб.р. шиб.р. Лодн. и дата.



1. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с дет. 26.058.ПВ.092.002. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
 2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

				3.820 2-44		
				26.058.ПВ.092.003		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса
Разраб.	Саргидев	А.Саргидев	А.Саргидев	10.01.79	A	3.7
Проб.	Искандеров	И.Искандеров	И.Искандеров	12.01.79		1:2
Т.контр.	Грозд	Г.Грозд	Г.Грозд	12.01.79	Лист	Листов 1
С.инж.	Иванова	Н.Иванова	Н.Иванова	12.01.79		
Н.контр.	Мышкин	М.Мышкин	М.Мышкин	12.01.79		
Утв.	Филоменко	А.Филоменко	А.Филоменко	12.01.79		

Крышка корпуса

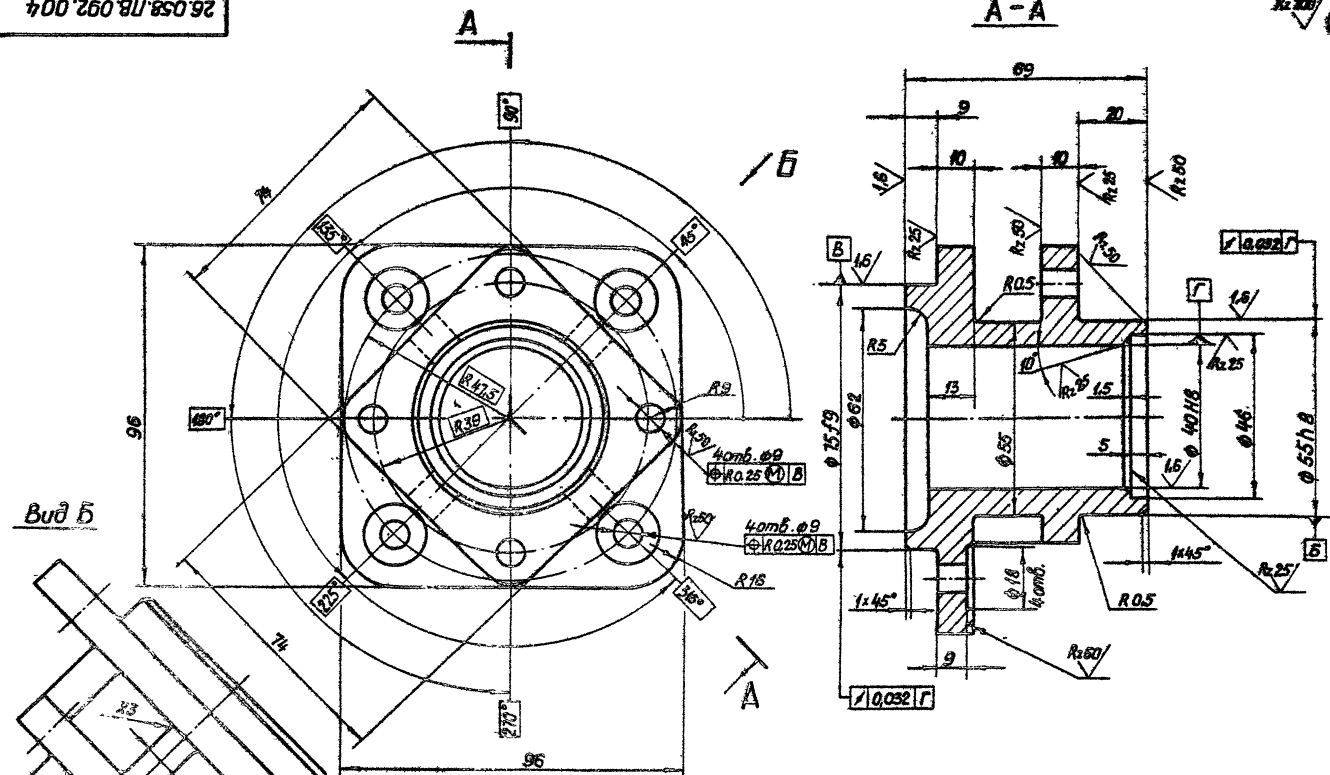
Отливка СЧ 20 ГОСТ 1412-79*

Копировал: Пужко

26.058.ПВ.092.004

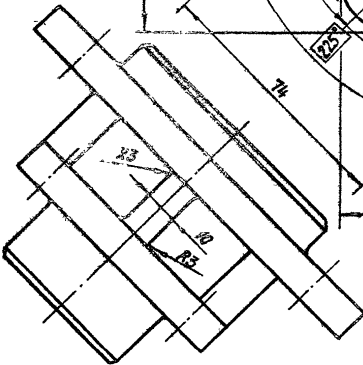
Серия 2-202-2-44 Выпуск 10

1:5



Вид Б

A-A

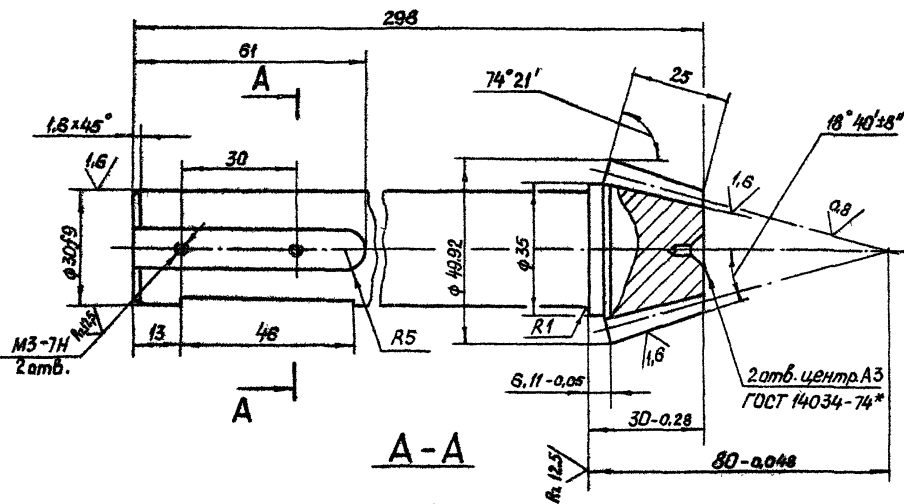


		3-820 2-44		26.058.ПВ.092.004		Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм	Лист	к-м докум.	Подп.	Дата	Корпус подшипника	A	1,5	1:1
Разработ.	Спроектиров.	И.Смирнов	И.Смирнов	14.12.79		Лист	Листов 1	
Проб.	Исполнитель	С.Смирнов	С.Смирнов		Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79*			
Т.контр.	Грав.	И.Смирнов	И.Смирнов		Капирабат: Гужка			
Н.контр.	Нач.зав.	И.Смирнов	И.Смирнов		Формат А3			
Утв.	Механик	И.Смирнов	И.Смирнов					
	Филаненко	И.Смирнов	И.Смирнов					

26.058.ПВ.092.005

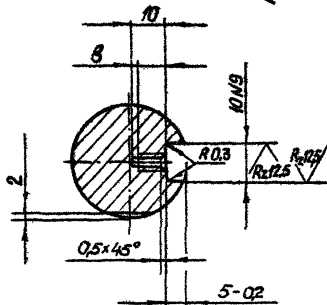
Rz 25/ (✓)

Серия 3.820.2-44 выпуск 10



Внешний окружной модуль	m_e	3
Число зубьев	Z	14
Тип зуба		прямой
Целодный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X_{e1}	+0.369
Коэффициент изменения толщины зуба	X_e	+0.0385
Угол делительного конуса	δ	15°39'
Степень точности		8-ВСТ С38 186-75
Толщина зуба по хорде	\bar{S}_x	4.872 -0.080 -0.212
Высота до хорды	h_x	3.221
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2.518
Внешнее коническое расстояние	R_e	77.88
Среднее коническое расстояние	R_m	65.38
Средний делительный диаметр	d_m	35.25
Угол конуса впадин	δ_f	13°49'
Внешняя высота зуба	h_e	6.6
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		26.058.ПВ.021.102

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



				3.820.2-44		26.058.ПВ.092.005	
Изм./Лист	№ докум	Подп	Дата	Вал-шестерня	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб	Самуилов	А.Ф.И.	14.11.92				
Дроб.	Цыганков	С.С.	12.01.93				
И. контр.	Грош	И.И.	18.01.93				
И. контр. проекта	Нагасов	И.И.	25.01.93				
И. контр.	Мышкин	И.И.	28.01.93	А	1,7	1:1	
Утв.	Филоненко	И.И.	28.01.93				Лист

Копировал: Пушка

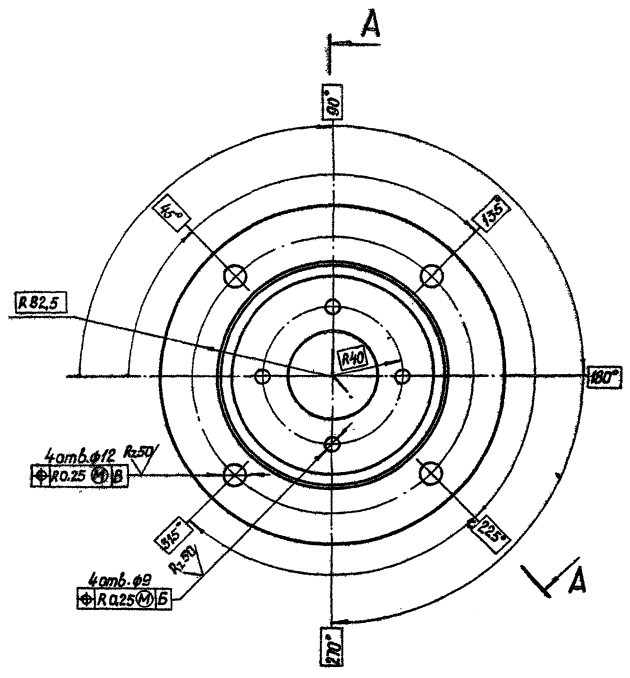
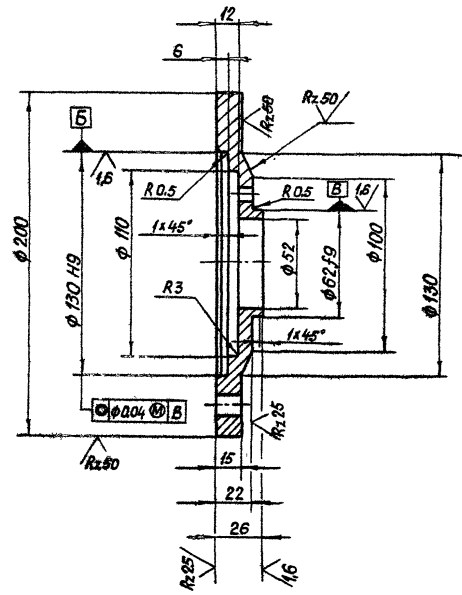
формат А3

Лист и дата вставки в сборку. Подп. и дата. Имя, № лист.

Rz 25 (V)

26.058.ПВ.092.006

A-A



Серия 3.820.2-44 Выпуск 10

Имя, № серии, Подп. и дата, Дата, имя, №, Имя, №, Подп. и дата

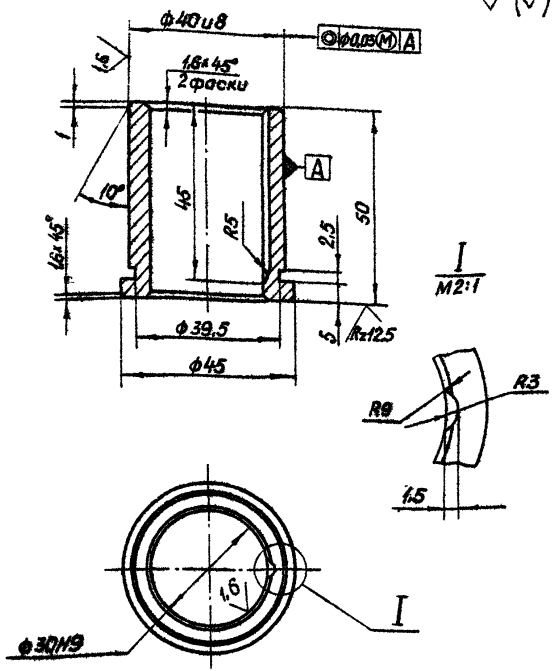
				3.820.2-44		
				26.058.ПВ.092.006		
Имя/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Фланец	Лит.	Мащаб
Разработ	Саргисев	А.С.	12.01.88		A	3:0
Проб.	Иванов	В.В.	12.01.88		Лист	Листов 1
У. контр.	Грош	В.В.	12.01.88			
Пр. контр.	Насед	В.В.	12.01.88			
И. контр.	Мышкин	В.В.	12.01.88			
Утв.	Филане	В.В.	12.01.88	Сталь Ст3 ГОСТ 380-71*		

Копировал: Лушко

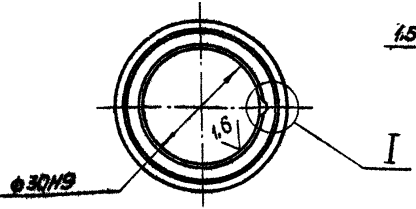
Форм. т А3

26.058.ПВ.092.008

Rz 25/ (M)



I
M2:1



Серия 3.820.2-44 Выпуск 10

Шиб.№подл. Подп. и дата. Изм.№. Вид. и дата. Изм.№. Вид. и дата. Изм.№. Вид. и дата.

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.008

Втулка

Лит	Масса	Масштаб
A	0,22	1:1
Лист	Листов 1	

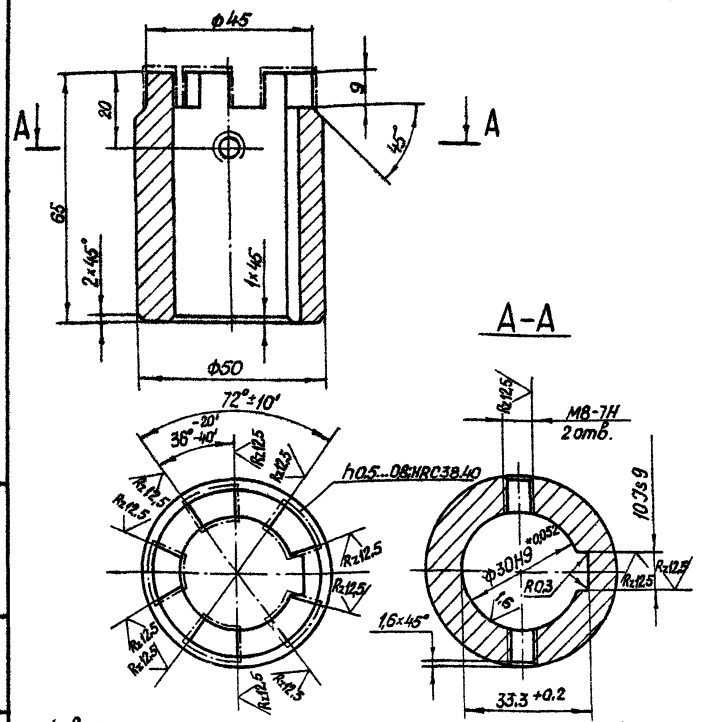
Отливка АЧС-3 ГОСТ 1585-79

Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.092.007

Rz 25/ (M)



A-A

Шиб.№подл. Подп. и дата. Изм.№. Вид. и дата. Изм.№. Вид. и дата.

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.007

Втулка кулачковая

Лит	Масса	Масштаб
A	0,6	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 20Х ГОСТ 4643-71*

Копировал: Пужко

формат А4

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

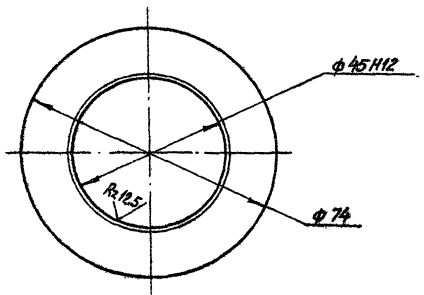
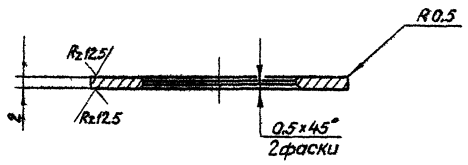
Выпуск 10

Серия 3.820.2-44

Шаблон № 10
Взам. шиф. № Шаб. № 10
Лист и дата

26.058.ПВ.092.012

Rz 25 (✓)



3.820 2-44

26.058.ПВ.092 012

Шайба

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,042	1:1
Лист		Листов 1

Ст 3 по ГОСТ 380-71*

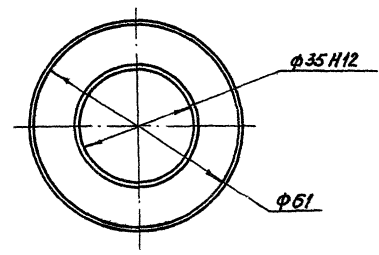
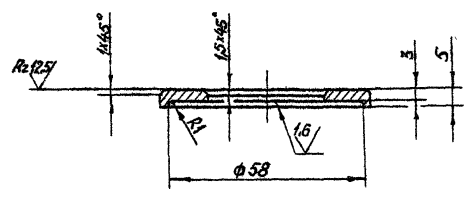
Копировал: Пужко

формат А4

48

26.058.ПВ.092.011

Rz 25 (✓)



3.820 2-44

26.058.ПВ.092 011

Шайба

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,052	1:1
Лист		Листов 1

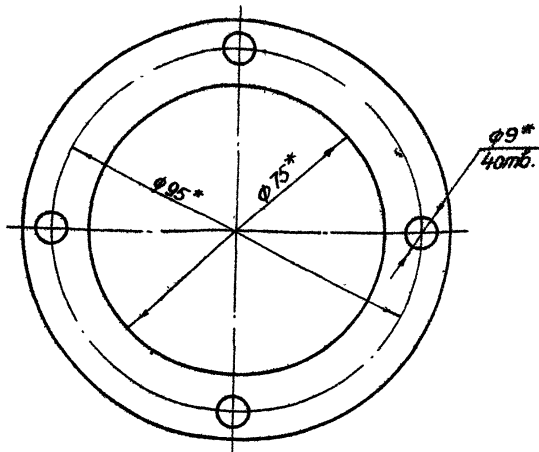
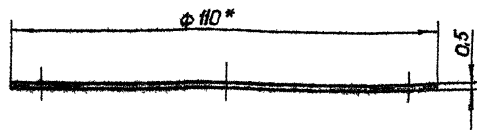
Ст 3 по ГОСТ 380-71*

Копировал: Пужко

формат А4

Шаблон № 11
Взам. шиф. № Шаб. № 11
Лист и дата

26.058.ПВ.092.014



* Размеры обеспеч. инстр.

Взам. инв. № Шиф. № экз. Лист и дата

Шиф. № экз. Лист и дата

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.014

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб	Саркисов	И.С.	И.С.	19.01.88	A	0,002	1:1
Проф.	Искандеров	И.С.	И.С.	19.01.88	Лист	Листов 1	
Г. контр.	Грош	И.С.	И.С.	19.01.88			
И. контр.	Насаев	И.С.	И.С.	19.01.88			
Утв.	Милькин	И.С.	И.С.	19.01.88			
	Ахилоненко	И.С.	И.С.	19.01.88			

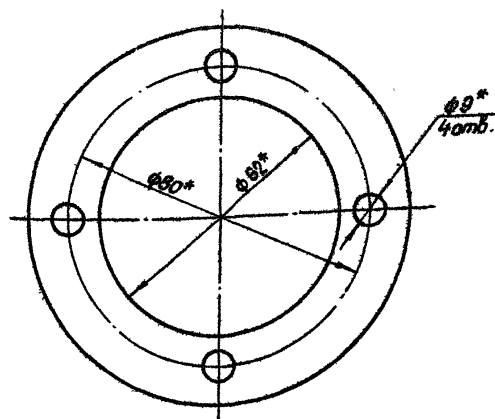
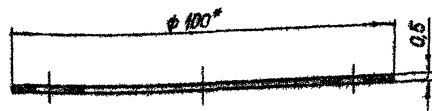
Прокладка

Картон прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*

Копирайал Пушка

Формат А4

26.058.ПВ.092.013



* Размеры обеспеч. инстр.

Взам. инв. № Шиф. № экз. Лист и дата

Шиф. № экз. Лист и дата

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.013

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб	Саркисов	И.С.	И.С.	19.01.88	A	0,002	1:1
Проф.	Искандеров	И.С.	И.С.	19.01.88	Лист	Листов 1	
Г. контр.	Грош	И.С.	И.С.	19.01.88			
И. контр.	Насаев	И.С.	И.С.	19.01.88			
Утв.	Милькин	И.С.	И.С.	19.01.88			
	Ахилоненко	И.С.	И.С.	19.01.88			

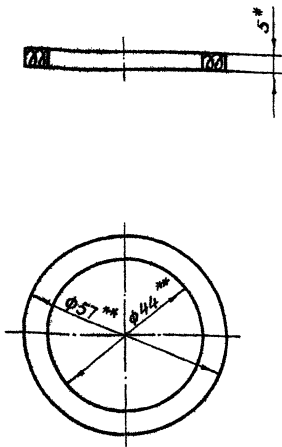
Прокладка

Картон прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*

Копирайал Пушка

Формат А4

26.058.ПВ.092.016



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

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Саргушев	И.С.	12.01.83
Проб.	Искандеров	С.И.	12.01.83
Т.контр.	Грош	Л.И.	12.01.83
И.контр.	Назаров	В.И.	12.01.83
Утв.	Филоненко	С.И.	12.01.83

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.016

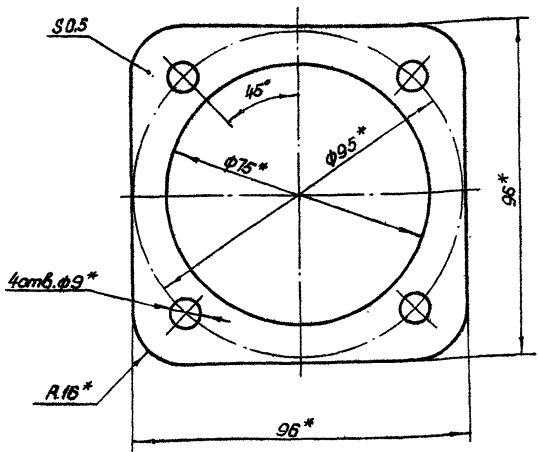
Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
A	0,02	1:1
Лист	Листов 1	

Ваголок ИС ГОСТ 6308-71*

Исполнитель: Пылин формат А4

26.058.ПВ.092.015



* Размеры обеспеч. инстр.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Саргушев	И.С.	12.01.83
Проб.	Искандеров	С.И.	12.01.83
Т.контр.	Грош	Л.И.	12.01.83
И.контр.	Назаров	В.И.	12.01.83
Утв.	Филоненко	С.И.	12.01.83

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.015

Прокладка

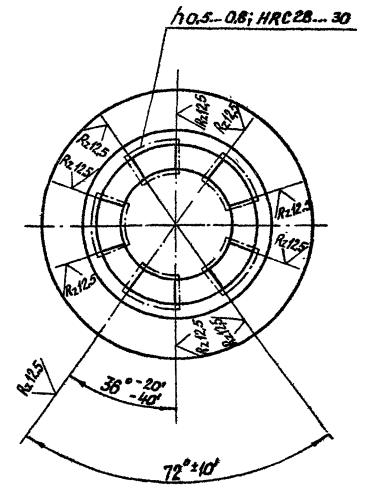
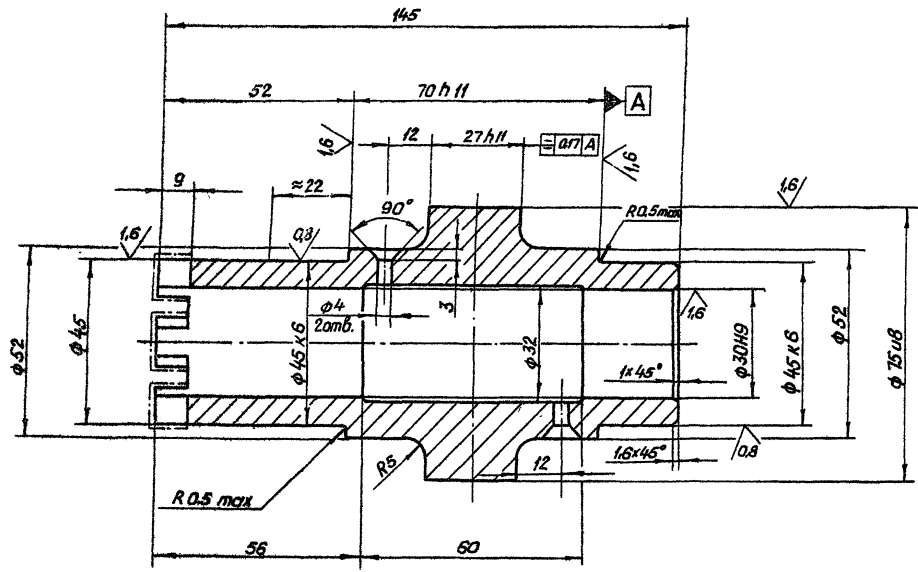
Лист	Масса	Масштаб
A	0,003	1:1
Лист	Листов 1	

Картон прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*

Калибрвал: Пужко формат А4

26.058.ПВ.092.101

Серия 3.820.2-44 Выпуск 10



Умб.р.паша Паша и Вата Вата умб.р.паша умб.р.паша Паша и Вата

				3.820.2-44		
				26.058.ПВ.092.101		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Ступица	Лист	Масштаб
Разработ	Сарнигов	А.Сарнигов	14.01.83		A	1:1
Проб.	Иванов	С.Иванов	19.01.83		Лист	Листов 1
Техн.контр.	Грош	И.Грош	19.01.83			
Исполн.	Новосел	И.Новосел	05.01.83			
Н.контр.	Мышкин	И.Мышкин	28.01.83			
Умб.	Филоменко	И.Филоменко	28.01.83			

Ст 5 кл 3 ГОСТ 380-71*

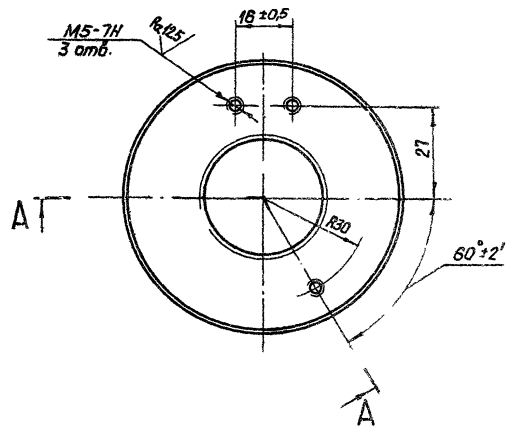
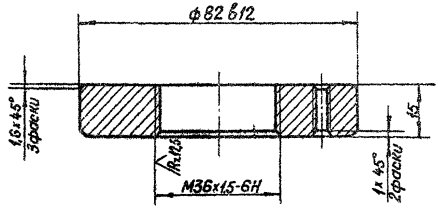
Копировал: Пужко

формат А3

26 058.ПВ.094.001

A-A

Rz 25/ (M)



3 820.2-44 26.058.ПВ.094.001

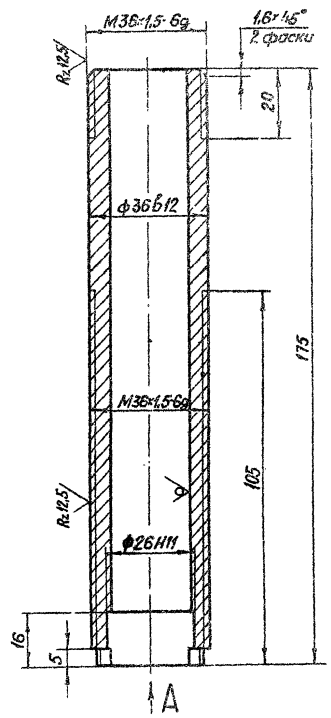
Изм.	Измен.	№ докум.	Подп.	Дата
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Диаметр отверстия

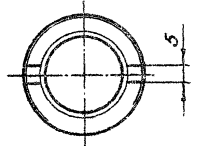
Лит.	Масса	Масштаб
А	0.45	

26 058.ПВ.094.002

Rz 25/ (M)



Вид А



3 820.2-44 26 058.ПВ.094.002

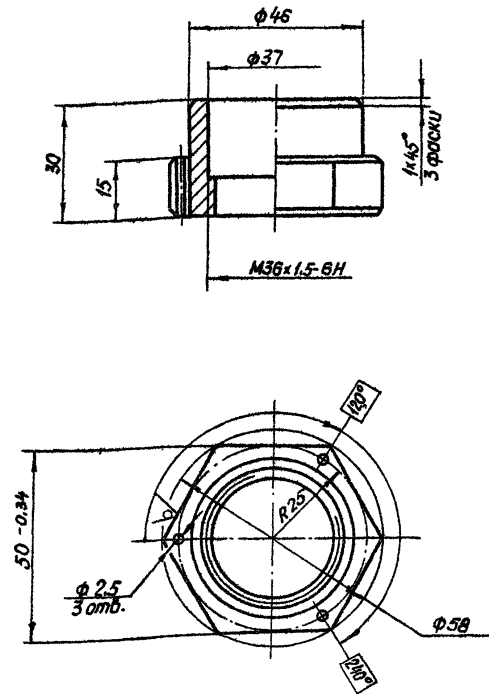
Изм.	Измен.	№ докум.	Подп.	Дата
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Лит.	Масса	Масштаб
А		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 10

26.058.ПВ.094.003

Rz 25/ (M)

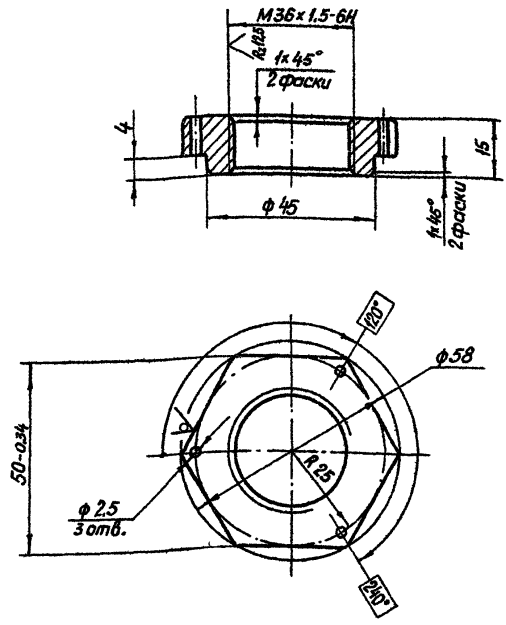


Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Саркисьян	А.Саркис	20.01.83	
Проект	Исакян	С.Исакян	25.01.83	
Т.контр	Грош	В.Грош	25.01.83	
Утв. инженер-проектанта	Носов	В.Носов	25.01.83	
Н.контр	Мышкин	В.Мышкин	28.01.83	
Утв	Филиппенко	В.Филиппенко	28.01.83	

3.820.2-44			26.058.ПВ.094.003		
Гайка специальная					
Лит.	Масса	Масштаб			
A	0.14	1:1			
Лист	Листов		1		
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**					
Копировал: Пуржа					
формат А4					

26.058.ПВ.094.004

Rz 25/ (M)



Изм. № Лист № докум. Подп. Дата

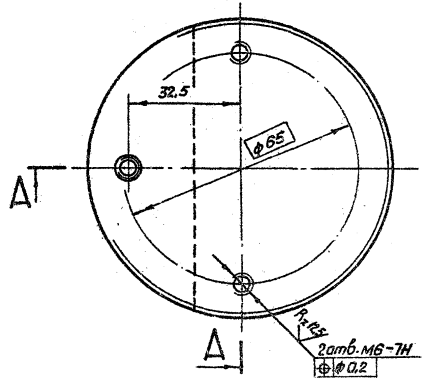
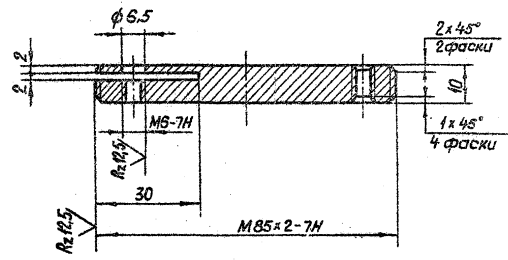
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Саркисьян	А.Саркис	20.01.83	
Проект	Исакян	С.Исакян	25.01.83	
Т.контр	Грош	В.Грош	25.01.83	
Утв. инженер-проектанта	Носов	В.Носов	25.01.83	
Н.контр	Мышкин	В.Мышкин	28.01.83	
Утв	Филиппенко	В.Филиппенко	28.01.83	

3.820.2-44			26.058.ПВ.094.004		
Гайка специальная					
Лит.	Масса	Масштаб			
A	0.08	1:1			
Лист	Листов		1		
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**					
Копировал: Пуржа					
формат А4					

26.058.ПВ.094.005

Rz 25

A-A



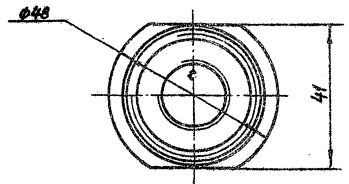
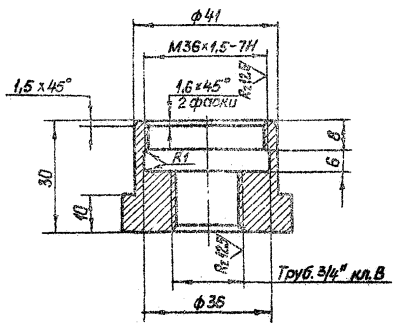
з. 820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	1				A	0,41	1:1
Диск регулировочный							
Сталь 20 ГОСТ 1050-14							

Копирован. Пискаев

26.058.ПВ.094.005

Rz 25



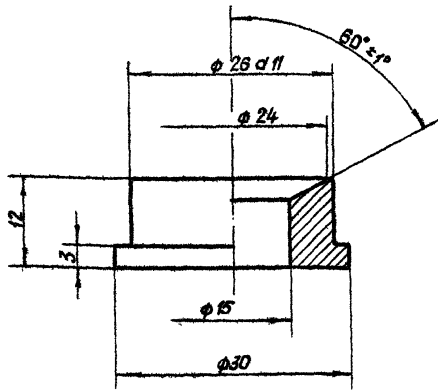
з. 820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	1				A	0,18	1:1
Гайка							
Сталь 20 ГОСТ 1050-14							

Копирован. Пискаев

26.058.ПВ.094.007

Rz 25 (M)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.007

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Саргучеев	А.Саргучеев	12.08.13	A	0.035	2:1
		Проб.	Искандеров	12.08.13	Лист	Листов	1
		Т.контр	Гоаш	12.08.13			
		УЛ.ИЗМ.ПРОЕКТА	Насред	22.08.13			
		Н.контр	Мышкин	22.08.13			
		Утв.	Филоменко	22.08.13			

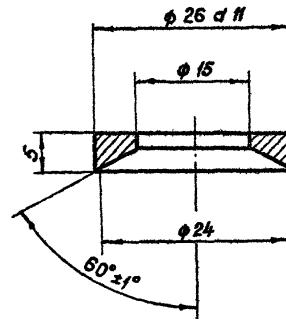
Ст.3 по 3. Гост 380-71*

Калибравал: ПИЖКО

Формат А4

26.058.ПВ.094.008

Rz 25 (M)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.008

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Саргучеев	А.Саргучеев	12.08.13	A	0.01	2:1
		Проб.	Искандеров	12.08.13	Лист	Листов	1
		Т.контр	Гоаш	12.08.13			
		УЛ.ИЗМ.ПРОЕКТА	Насред	22.08.13			
		Н.контр	Мышкин	22.08.13			
		Утв.	Филоменко	22.08.13			

Ст.3 по 3. Гост 380-71*

Калибравал: ПИЖКО

Формат А4

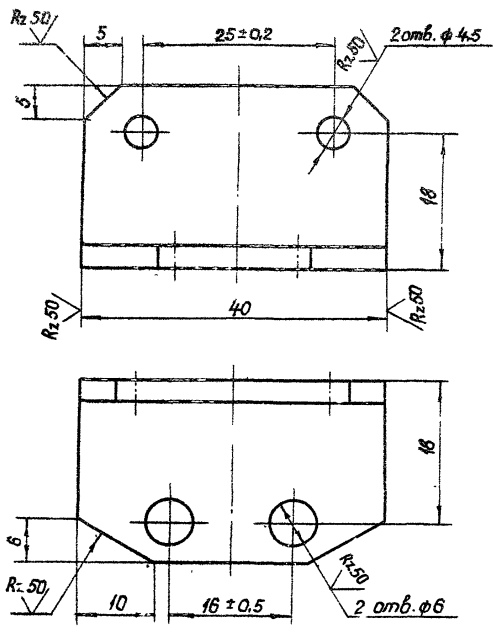
Изм. № лист | Подп. и дата | Имя и фамилия | Подп. и дата | Имя и фамилия | Подп. и дата

Изм. № лист | Подп. и дата | Имя и фамилия | Подп. и дата | Имя и фамилия | Подп. и дата

Серия 1.820.2-44 Выпуск 10

26.058.ПВ.094.009

✓/✓



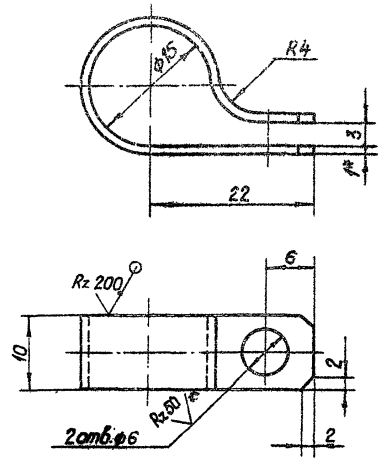
Взам. инв. № Инв. № дна Подп. и дата

Имя, фамилия Подп. и дата

З.820.2-44				26.058.ПВ.094.009		
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разработчик	Саргучев	А.С.	Иванов	1972	А	0.036
Проверенный	Иванов	И.И.	Иванов	1972	Листов	Листов
Утвержденный	Иванов	И.И.	Иванов	1972	Угелок	
Исполнитель	Иванов	И.И.	Иванов	1972	Угелок 5.25×25×3 ГОСТ 8509-72	
Исполнитель	Иванов	И.И.	Иванов	1972	В.С.Иванов-1 лист 395-75	
Копировать: Тулома						

26.058.ПВ.094.010

✓/✓



* Размер для справок.

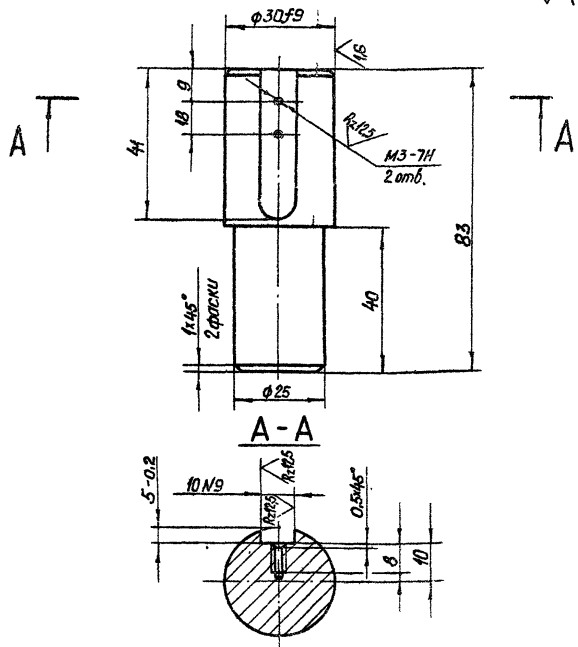
Взам. инв. № Инв. № дна Подп. и дата

З.820.2-44				26.058.ПВ.094.010		
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разработчик	Саргучев	А.С.	Иванов	1972	А	0.005
Проверенный	Иванов	И.И.	Иванов	1972	Листов	Листов
Утвержденный	Иванов	И.И.	Иванов	1972	Хомут	
Исполнитель	Иванов	И.И.	Иванов	1972	Хомут 5.ПЧ 50-1 ГОСТ 14903-74	
Исполнитель	Иванов	И.И.	Иванов	1972	В.С.Иванов-1 лист 395-75	
Копировать: Тулома						

Лист № 1 из 1 Листов
Взам инд. № 106.р. 0101
Подп. и дата

26.058.ПВ.095.001

Rz 25 / (✓)



1. Смещение и перекас шлоночного паза относительно оси вала не более допуски на ширину шлоночного паза
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

3.820.2-44

26.058.ПВ.095.001

Лист	№ докум	Подп.	Дата
А			

Хвостовик

Лист	Масса	Масштаб
А	0,34	1:1

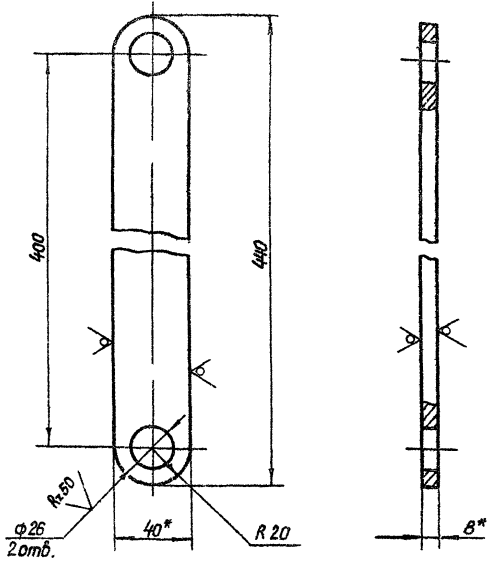
Материал: сталь 20-Б ГОСТ 2590-71
Виды обработки: 1-7 ГОСТ 375-79

Калибростроитель: Пущин

Инженер: М.

26.058.ПВ.095.002

Rz 100 / (✓)



*Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.095.002

Лист	№ докум	Подп.	Дата
А			

Полоса

Лист	Масса	Масштаб
А	1,0	1:1

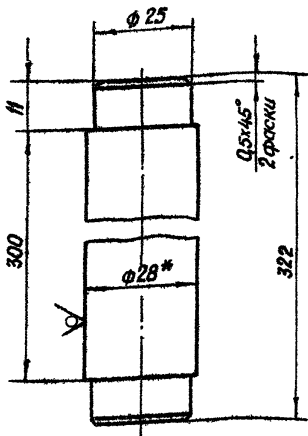
Материал: сталь 20-Б ГОСТ 2590-71
Виды обработки: 1-7 ГОСТ 375-79

Калибростроитель: Пущин

Инженер: М.

26.058.ПВ.095.003

Rz 50/ (✓)



* Размер для справок

3.820 2-44

26.058.ПВ.095.003

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Сорнушев	А.С.	19.08.75	1	Ось	1,5	1:1
Проб.	Искандеров	В.С.	19.08.75	1			
Т.контр	Грош	В.С.	19.08.75	1	Лист	Листов	1
Пр.инж.	Назаров	В.С.	25.08.75	1	28-В ГОСТ 2590-71*		
Н.контр	Мышкин	В.С.	25.08.75	1	Круг Ст3пс5-1-II ГОСТ 535-79		
Утв.	Филоменко	В.С.	25.08.75	1			

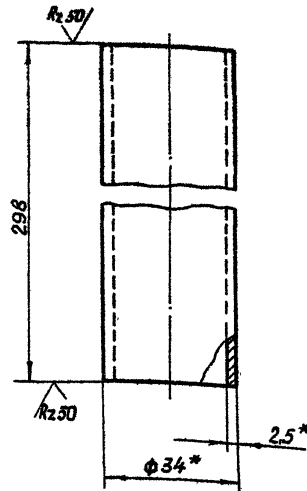
Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.095.004

100

(✓)



* Размеры для справок.

3.820 2-44

26.058.ПВ.095.004

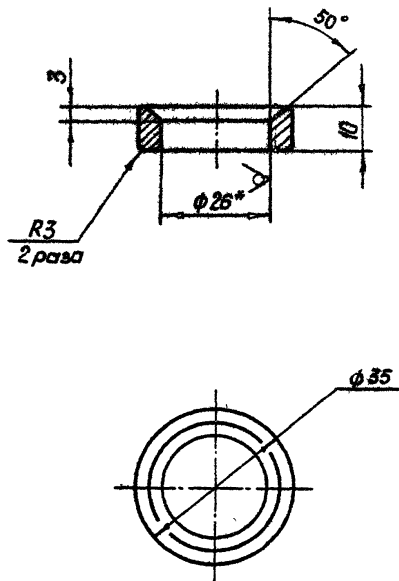
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Сорнушев	А.С.	19.08.75	1	Труба	0,58	1:1
Проб.	Искандеров	В.С.	19.08.75	1			
Т.контр	Грош	В.С.	19.08.75	1	Лист	Листов	1
Пр.инж.	Назаров	В.С.	25.08.75	1	Труба 34x2,5 ГОСТ 8734-75*		
Н.контр	Мышкин	В.С.	25.08.75	1	Труба Б 20 ГОСТ 8733-74*		
Утв.	Филоменко	В.С.	25.08.75	1			

Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.095.005

Rz 25/ (V)



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.095.005

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Саргучаев		
Проб		Искандеров		
Т.контр		Грош		
Проб		Ногоев		
Н.контр		Мышкин		
Утв		Филонов		

Кольцо

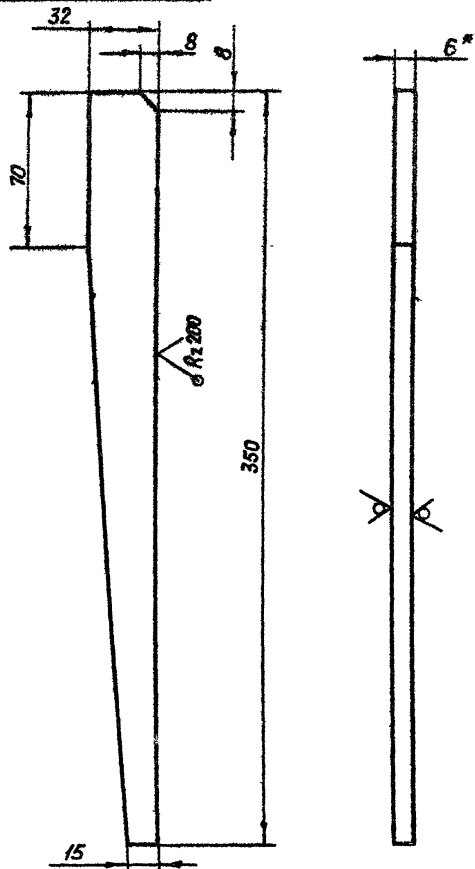
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,05	1:1
Лист		Листов 1

Труба 38x6 ГОСТ 8734-75*
Б20 ГОСТ 8733-74*

Копировал Тушка

Формат А4

26.058.ПВ.095.006



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.095.006

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Саргучаев		
Проб		Искандеров		
Т.контр		Грош		
Проб		Ногоев		
Н.контр		Мышкин		
Утв		Филонов		

Косынка

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,38	1:2
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-НУ-Б ГОСТ 19903-74*
Ф.Стэнис ГОСТ 14521-78*

Копировал Луцкий

Формат А4

