

**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 13

**ПОДЪЕМНИК ДВУХВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ с.п. 2×5 тс.
МАРКИ 10 ЗВД**

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 13

подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2×5 тс. МАРКИ 10 ЭВД

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

РАЗРАБОТАНА
ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОМК
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



ЭЙНГОРН 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 13

Серия 3.820.2-44

Листы и детали

Всего листов № 136, № 49 шт.

Листы и детали

Итого листов

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД	26.058.пв.130.000	5
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД		
Сборочный чертёж	26.058.пв.130.000 СБ	7
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД		
Габаритный чертёж	26.058.пв.130.000 ГЧ	9
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД		
Ведомость спецификаций	26.058.пв.130.000 БС	10
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД		
Ведомость покупных изделий	26.058.пв.130.000 ВП	11
Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД		
Инструкция по монтажу и эксплуатации	26.058.пв.130.000 ИЭ	14
Редуктор 2ЭР-2	26.058.пв.131.000	18
Редуктор 2ЭР-2		
Сборочный чертёж	26.058.пв.131.000 СБ	20
Узел фланца	26.058.пв.131.100	22
Узел фланца		
Сборочный чертёж	26.058.пв.131.100 СБ	23
Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.пв.042.100	24
Узел вал-шестерни 1ВШ		
Сборочный чертёж	26.058.пв.042.100 СБ	25
Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.пв.121.200	26
Колесо зубчатое коническое в сборе		
Сборочный чертёж	26.058.пв.121.200 СБ	27
Вилка	26.058.пв.121.300	28
Вилка		
Сборочный чертёж	26.058.пв.121.300 СБ	29

Наименование	Обозначение	Стр.
Втулка	26.058.пв.121.400	30
Втулка		
Сборочный чертёж	26.058.пв.121.400 СБ	31
Крышка	26.058.пв.121.500	32
Крышка		
Сборочный чертёж	26.058.пв.121.500 СБ	33
Вал соединительный	26.058.пв.132.000	34
Вал соединительный		
Сборочный чертёж	26.058.пв.132.000 СБ	35
Узел грузовой части	26.058.пв.051.000	36
Узел грузовой части		
Сборочный чертёж	26.058.пв.051.000 СБ	37
Узел грузовой гайки	26.058.пв.051.100	38
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертёж	26.058.пв.051.100 СБ	39
Узел грузовой части	26.058.пв.061.000	40
Узел грузовой части		
Сборочный чертёж	26.058.пв.061.000 СБ	41
Узел грузовой гайки	26.058.пв.061.100	42
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертёж	26.058.пв.061.100 СБ	43
Кожух винта 70 (левый)	26.058.пв.063.000	44
Кожух винта 70 (левый)		
Сборочный чертёж	26.058.пв.063.000 СБ	45
Рукоятка Р5	26.058.пв.084.000	46
Рукоятка Р5		
Сборочный чертёж	26.058.пв.084.000 СБ	47

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
01	01	01	01	01
02	02	02	02	02
03	03	03	03	03
04	04	04	04	04
05	05	05	05	05
06	06	06	06	06
07	07	07	07	07
08	08	08	08	08
09	09	09	09	09
10	10	10	10	10

Серия 3.820.2-44

26.058.пв.130.000 ДС

Подъемник двухвинтовой
с электроприводом
г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД
Содержание

Лит. | Лист | Листов
А1 | 1 | 3

Копирован: Осинова формат А3

Впуск 13

Серия 3.8.20.2-44

Лист и дата

Лист № докум.

Размер №

Лист и дата

Сам. ж. подл.

Наименование	Обозначение	Стр.
Кожух винта 70	26.058.ПВ.122.000	48
Кожух винта 70		
Сборочный чертёж	26.058.ПВ.122.000 СБ	49
Кожух	26.058.ПВ.055.100	50
Кожух		
Сборочный чертёж	26.058.ПВ.055.100 СБ	50
Кожух составной	26.058.ПВ.055.200	51
Кожух составной		
Сборочный чертёж	26.058.ПВ.055.200 СБ	51
Желоб составной	26.058.ПВ.055.210	52
Желоб составной		
Сборочный чертёж	26.058.ПВ.055.210 СБ	52
Реле грузовое 5ГРТ	26.058.ПВ.123.000	53
Реле грузовое 5ГРТ		
Сборочный чертёж	26.058.ПВ.123.000 СБ	54
Корпус	26.058.ПВ.123.100	55
Корпус		
Сборочный чертёж	26.058.ПВ.123.100 СБ	56
Пробка	26.058.ПВ.031.004	57
Прокладка	26.058.ПВ.031.005	57
Кольцо	26.058.ПВ.035.005	58
Косынка	26.058.ПВ.035.006	58
Прокладка	26.058.ПВ.042.012	59
Вал - шестерня	26.058.ПВ.042.101	60
Корпус подшипника	26.058.ПВ.042.102	61
Втулка	26.058.ПВ.042.103	61
Кольцо стопарное	26.058.ПВ.042.104	62
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.042.201	63
Втулка	26.058.ПВ.044.001	64
Полоса	26.058.ПВ.044.002	64
Винт грузовой	26.058.ПВ.050.001	65
Болт	26.058.ПВ.050.003	59

Наименование	Обозначение	Стр.
Корпус	26.058.ПВ.051.001	66
Крышка корпуса	26.058.ПВ.051.002	67
Кольцо регулировочное	26.058.ПВ.051.003	67
Гайка грузовая	26.058.ПВ.051.101	38
Фланец	26.058.ПВ.055.001	68
Желоб	26.058.ПВ.055.101	48
Полумуфта	26.058.ПВ.060.001	69
Сухарь	26.058.ПВ.060.002	69
Гайка грузовая	26.058.ПВ.061.101	42
Труба	26.058.ПВ.063.001	44
Цапфа	26.058.ПВ.064.001	70
Корпус отдушины	26.058.ПВ.092.017	71
Крышка отдушины	26.058.ПВ.092.018	71
Диск регулировочный	26.058.ПВ.094.005	72
Гайка	26.058.ПВ.094.006	72
Втулка	26.058.ПВ.094.007	73
Втулка	26.058.ПВ.094.008	73
Узелок	26.058.ПВ.094.009	74
Хомут	26.058.ПВ.094.010	74
Крышка	26.058.ПВ.094.011	75
Винт	26.058.ПВ.094.012	75
Ось	26.058.ПВ.113.001	76
Труба	26.058.ПВ.113.002	76
Лист верхний	26.058.ПВ.120.001	77
Прокладка	26.058.ПВ.120.002	77
Лист нижний	26.058.ПВ.120.003	55
Вал - шестерня	26.058.ПВ.121.002	78
Корпус	26.058.ПВ.121.003	79
Паддон	26.058.ПВ.121.004	81
Колесо зубчатое цилиндрическое	26.058.ПВ.121.005	82

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000 ДС

Контр. лист № докум.	Подп.	Дат.

Лист

2

Копировал: Осипова формат: А3

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Лист № 4
Изм. № 1
Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10
Лист № 11
Лист № 12
Лист № 13
Лист № 14
Лист № 15
Лист № 16
Лист № 17
Лист № 18
Лист № 19
Лист № 20

Наименование	Обозначение	Стр.
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.121.006	83
Муфта кулачковая	26.058.ПВ.121.007	84
Рукоятка	26.058.ПВ.121.008	85
Втулка	26.058.ПВ.121.009	85
Втулка	26.058.ПВ.121.010	86
Втулка	26.058.ПВ.121.011	86
Втулка	26.058.ПВ.121.012	87
Крышка	26.058.ПВ.121.013	87
Кольцо	26.058.ПВ.121.014	88
Кольцо	26.058.ПВ.121.015	88
Прокладка	26.058.ПВ.121.016	89
Прокладка	26.058.ПВ.121.017	89
Прокладка	26.058.ПВ.121.018	90
Фланец	26.058.ПВ.131.101	91
Шестерня коническая	26.058.ПВ.131.102	92
Шайба	26.058.ПВ.121.103	93
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.121.201	94
Втулка	26.058.ПВ.121.202	93
Валик	26.058.ПВ.121.301	95
Сухарь	26.058.ПВ.121.302	28
Щека	26.058.ПВ.121.303	95
Втулка	26.058.ПВ.121.401	96
Фланец	26.058.ПВ.121.402	96
Крышка	26.058.ПВ.121.501	97
Втулка	26.058.ПВ.121.502	97
Труба	26.058.ПВ.122.001	68
Дисфрагма	26.058.ПВ.123.001	98
Труба	26.058.ПВ.123.002	98
Гайка	26.058.ПВ.123.003	99
Гайка	26.058.ПВ.123.004	99
Вал-шестерня	26.058.ПВ.131.001	100
Труба	26.058.ПВ.132.002	70

Наименование	Обозначение	Стр.
Приложение: Установка датчика	ДПМ1.000.000.000.МЧ	(10)

**ПЕРЕЧЕНЬ
ГОСТОВ ПРИМЕНЕННЫХ В ПРОЕКТЕ**

ГОСТ 103-76	ГОСТ 5918-73*	ГОСТ 14034-74*
ГОСТ 380-71*	ГОСТ 6402-70*	ГОСТ 14637-79
ГОСТ 397-79*	ГОСТ 6465-76	ГОСТ 14776-79
ГОСТ 481-80	ГОСТ 6874-75	ГОСТ 15878-79
ГОСТ 493-79	ГОСТ 7338-77*	ГОСТ 16037-80
ГОСТ 535-79	ГОСТ 7738-77*	ГОСТ 16523-70*
ГОСТ 1050-74**	ГОСТ 7798-70*	ГОСТ 17473-80
ГОСТ 1412-79	ГОСТ 8338-75	ГОСТ 17475-80
ГОСТ 1476-75*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 19523-81
ГОСТ 1477-75*	ГОСТ 8731-74*	ГОСТ 19853-74
ГОСТ 1483-75*	ГОСТ 8732-78	ГОСТ 19903-74*
ГОСТ 1491-80	ГОСТ 8733-74*	ГОСТ 22034-76*
ГОСТ 1585-79	ГОСТ 8734-75*	ГОСТ 22036-76*
ГОСТ 1643-81	ГОСТ 8752-79	ГОСТ 23360-78
ГОСТ 2590-71*	ГОСТ 8790-79	
ГОСТ 3057-79	ГОСТ 9347-74*	
ГОСТ 3128-70*	ГОСТ 9649-78	
ГОСТ 3129-70*	ГОСТ 1137-78	
ГОСТ 3282-74*	ГОСТ 13754-81	
ГОСТ 4543-71*	ГОСТ 13755-81	
ГОСТ 5264-80	ГОСТ 13940-80	
ГОСТ 5915-70*	ГОСТ 13941-80	

3.820.2-44

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	26.058.ПВ.130.000.ДС	Лист
						3

Копировал: Осипова формат: А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Шифр № чертежа / Шифр № докум. / Подп. и дата / Дата

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АВ			26.058.ПВ.130.000СБ	Сборочный чертёж		
АВ			26.058.ПВ.130.000ГЧ	Габаритный чертёж		
АВ			26.058.ПВ.130.000ВС	Ведомость спецификаций		
АВ			26.058.ПВ.130.000ПЗ	Ведомость покупных изделий		
АА			26.058.ПВ.130.000ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации		
				<u>Сборочные единицы</u>		
АА	1		26.058.ПВ.131.000	Редуктор 2ЭР-2	1	
АА	2		26.058.ПВ.132.000	Вал соединительный	1	
АА	3		26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни ТВШ	1	
АА	4		26.058.ПВ.051.000	Узел грузовой части	1	
АА	5		26.058.ПВ.061.000	Узел грузовой части	1	
АА	6		26.058.ПВ.063.000	Кожух винта 70(лев.)	1	
АА	7		26.058.ПВ.084.000	Рукоятка Р5	1	
АА	8		26.058.ПВ.122.000	Кожух винта 70	1	
АА	9		26.058.ПВ.123.000	Реле грузовой 5ГРТ	2	
				<u>Детали</u>		
АВ	10		26.058.ПВ.050.001	Винт грузовой	1	
АВ	11		26.058.ПВ.050.001-01	Винт грузовой	1	

3.820.2-44
26.058.ПВ.130.000

Лист	Лист	Листов
А	1	3

Подъемник двухвинтовой с электроприводом
г.п. 2x5 тс. марки 10 ЭВД

Копировал: Осилова Формат: А4

Шифр № чертежа / Шифр № докум. / Подп. и дата / Дата

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
АА	12		26.058.ПВ.050.003	Болт	2	
АА	13		26.058.ПВ.042.012	Пракладка	6	Нов. кол.
АА	14		26.058.ПВ.060.001	Полумуфта	4	
АА	15		26.058.ПВ.060.002	Сухарь	2	
АА	16		26.058.ПВ.120.001	Лист верхний	2	
АА	17		26.058.ПВ.120.002	Пракладка	2	
АА	18		26.058.ПВ.120.003	Лист нижний	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70*		
	20		М 10 x 25.66.0125		8	
	21		М 12 x 35.66.0125		2	
	22		М 16 x 45.66.0125		4	
	23		М 16 x 60.66.0125		4	
	24		Винт М12x20.66.0125			
				ГОСТ 1485-75*	8	
				Гайки ГОСТ 5915-70*		
	25		М 12.6.0125		4	
	26		М 27.6.0125		2	
				Шайбы ГОСТ 6402-70*		
	27		10.65 Г. 0125		8	
	28		12.65 Г. 0125		6	
	29		16.65 Г. 0125		8	
	30		Шайба 27-01.019.137-78		2	
				ГОСТ 4371-78	2	

3.820.2-44
26.058.ПВ.130.000

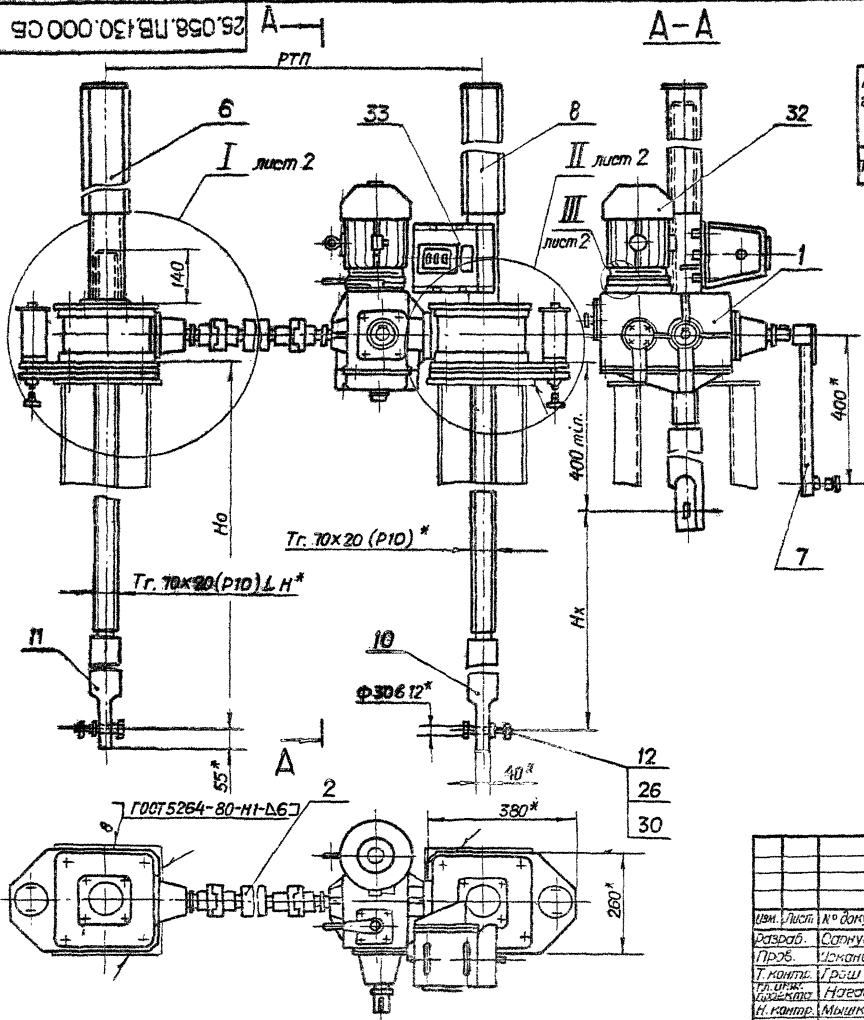
Лист	Лист	Листов
А	1	2

Копировал: Осилова Формат: А4

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Шифр № лист: Лист и винты: Вып. шиф. № 1-б. № 1-б. Лист и винты



Техническая характеристика

Таблица 1

Резьба грузового винта	Усилие в т.с. на шп.			№ 6 м наиб.	Усилие на рычажке при T 6 кгс.	Время подъема	
	тяговое T	подъемное П	давление Д			электра- обмоткой	на 1м.винт бручную
Tr. 10x20 (P10)	2x5	2x5	2x6	4,2	31	5	19

Технические требования

1. Регулировки грузового реле произвести по потребному передаточному усилию (см. черт. 25.058.ПВ.123.000.СБ).
2. Регулировки зацепления конических пар обеспечить установкой необходимого кол. дент. поз. 13. Степень точности, передачи ВСТ СЭВ 185-75.
3. На разрезе А-А винт грузовой поз. 10 показан в крайнем верхнем положении.
4. На чертеже приведен один из способов крепления подъемника.
- 5.* Размеры для справок.
6. Данные по электрооборудованию см. электра-прибор винтовых подъемников (Выпуск 17.)
7. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника.
8. Установку датчика ДПМ1 см. приложение к выпуску.

3.820.2-44

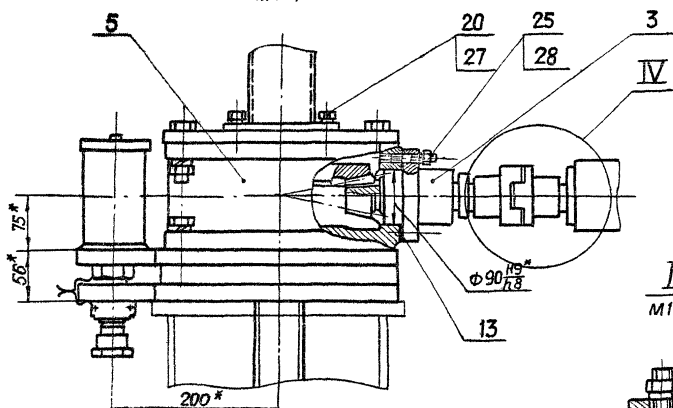
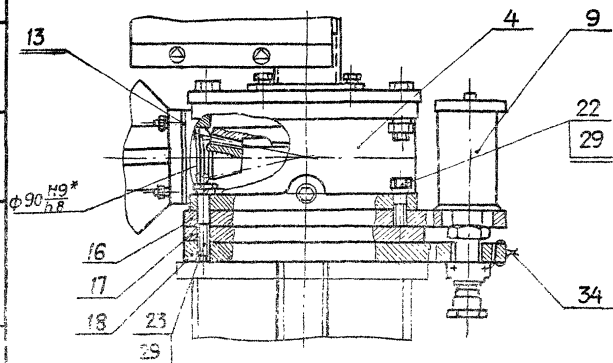
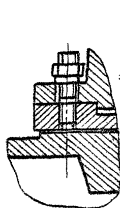
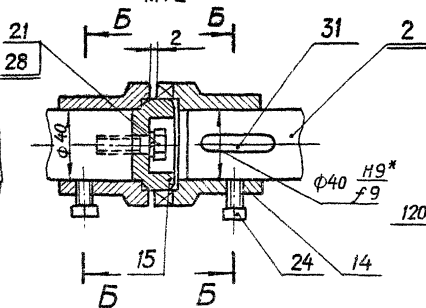
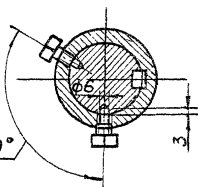
26.058.ПВ.130.000 СБ

				Лит.		Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А	См. табл. № 2	1:10		
Разработ.	Сотнуев	А.Б.С.	У.И.С.						Подъемник двухвинтовой с электроприбором г.п. 2х5тс. марки 10ЭВД
Проб.	Сотнуев	У.И.С.	У.И.С.		Сборочный черт. Лист 1 Листов 2				
Т. контр.	Гросс		У.И.С.						
Н. контр.	Натсев		У.И.С.						
Упр.	Филиппенко		У.И.С.						

Копирован: Облоба

сборочн: А.З

26.058.ПВ.130.000.06

I лист 1
М 1:4II лист 1
М 1:4III лист 1
М 1:2IV
М 1:2Б-Б
М 1:2Таблица 2
Техническая масса подъемников

Н х в м	Но в м					
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,2
	Масса 1 шт. без учета электроаппаратуры, кг.					
1,5	411	451	490	529	569	585
2,0	—	435	475	514	554	571
2,5	—	—	464	500	539	557
3,0	—	—	—	484	524	542
3,5	—	—	—	—	508	528
3,8	—	—	—	—	—	576

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000.06

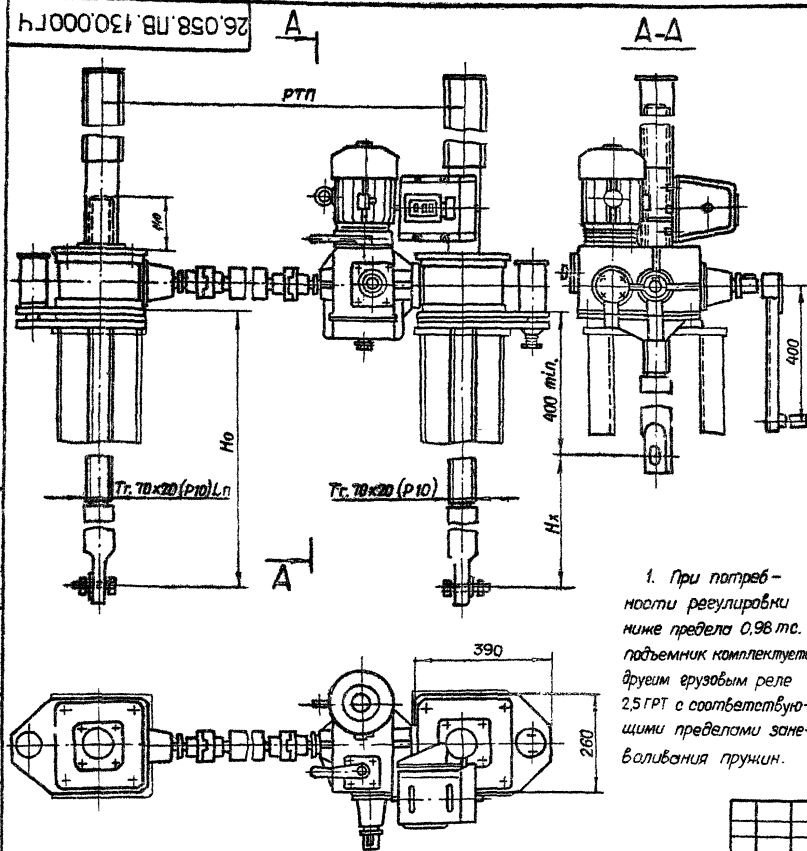
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Завраб.	Саргушев	И.Саргушев	И.Саргушев	1980
Проб.	Иванов	И.Иванов	И.Иванов	1980
Т.контр.	Гриш	И.Гриш	И.Гриш	1980
Т.инж.	Новос	И.Новос	И.Новос	1980
И.контр.	Иванов	И.Иванов	И.Иванов	1980
Т.инж.	Иванов	И.Иванов	И.Иванов	1980

Подъемник двухвинтовой
с электроприводом
п.п. 2х5 т.с. марки 10ЭВД
Сборочный чертеж

Лист 2 из 2
Лист 1 из 1

Серия 3.820.2-УУ Выпуск 13

26.058.ПВ.130.000ГЧ



2. Регулировку грузового реле произвести по потребному посадочному; усилию (см.тб.2)

1. При потребности регулировки ниже предела 0,98 тс. подъемник комплектуется двумя грузовым реле 2,5 ГРТ с соответствующими пределами зацепления пружин.

Техническая характеристика подъемника

Резьба грузового винта	Усилие в тс.	Но м наиб.	Электродвигатель	Станция управления	Усилие на рукоятке в кгс.	Время подъема в мин.
T: 70x20 (P10)	2x5	2x5	4АЭСВБ/исп. М 302 P=900 об/мин M=17 кгм	ЯЭА 5901-287КУ	31	5 19

Таблица 2

Данные на заказ по затвору

Усилие посадочное потребное в тс.	Пз	
Усилие регулировки грузового реле в тс.	Р	
Расстояние от подшипв подъемника до оси пружины олуценной затвора в м.	Н0	
Полный ход затвора в м.	Нх	
Расстояние точек поввеса затвора в м.	РТП	
Датчик ДПМ1 шаг вр. винта	Р	
Теоретическая масса подъемника в кг.	Q	

Таблица 3

Теоретическая масса подъемников при РТП=4 м

Нх в м	Н0 в м					
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,2
	Масса шт. без учета электроаппаратуры, кг.					
1,5	411	451	490	529	569	585
2,0	—	435	475	514	554	571
2,5	—	—	464	500	539	557
3,0	—	—	—	484	524	542
3,5	—	—	—	—	508	528
3,8	—	—	—	—	—	516

3.820.2-УУ
26.058.ПВ.130.000ГЧ

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. марки 10ЭВД	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Форм. наб.	Проб.	Исполн.	Изд.		А	см. тб.3	1:10
T. контр.	Грив	Назаров	Машкин	Крипаченко	Лист / Листов 1			

Копирайт: Ослово Сформит: АЗ

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Шифр № чертежа, дата, лист и всего листов

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	26.058.ПВ.130.000	Подъемник двухвинтовой 10 ЭВД		1	
2	26.058.ПВ.131.000	Редуктор 2ЭР-2	26.058.ПВ.130.000	1	1
3	26.058.ПВ.132.000	Вал соединительный	26.058.ПВ.130.000	1	1
4	26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.130.000	1	1
5	26.058.ПВ.051.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.130.000	1	1
6	26.058.ПВ.061.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.130.000	1	1
7	26.058.ПВ.063.000	Кожух винта 70 (левый)	26.058.ПВ.130.000	1	1
8	26.058.ПВ.084.000	Рукоятка Р5	26.058.ПВ.130.000	1	1
9	26.058.ПВ.122.000	Кожух винта 70	26.058.ПВ.130.000	1	1
10	26.058.ПВ.123.000	Реле грузовой 5 ГРТ	26.058.ПВ.130.000	1	1
11	26.058.ПВ.131.100	Узел фланца	26.058.ПВ.131.000	1	1
12	26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.131.000	1	1
13	26.058.ПВ.121.200	Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.ПВ.131.000	1	1
14	26.058.ПВ.121.300	Вилка	26.058.ПВ.131.000	1	1
15	26.058.ПВ.121.400	Втулка	26.058.ПВ.131.000	1	1
16	26.058.ПВ.121.500	Крышка	26.058.ПВ.131.000	1	1
17	26.058.ПВ.051.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.051.000	1	1
18	26.058.ПВ.061.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.061.000	1	1
19	26.058.ПВ.055.100	Кожух	26.058.ПВ.122.000	1	1
20	26.058.ПВ.055.200	Кожух составной	26.058.ПВ.122.000	1	1
21	26.058.ПВ.055.210	Желоб составной	26.058.ПВ.055.200	1	1
22	26.058.ПВ.123.100	Корпус	26.058.ПВ.123.000	1	1
23					
24					
25					
26					

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000 ВС

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	Спарнуев	И. Селе	М. М. М.		
Пров.	Искандеров	С. С.	12.02.72		
Свер.	Назаров	У. У.	12.02.72		
И. контр.	Мышкин	И. И.	12.02.72		
Утв.	Филоменко	К. К.	12.02.72		

Подъемник двухвинтовой с электриводом
г.п. 2x5 тс. марки 10 ЭВД
ведомость спецификации

Копировал: Овощава
Формат: А3

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

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

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	в комплект на ремонт	всего	
1									
2	<u>подшипники</u>								
3									
4	Подшипник 6124		ГОСТ 6874-75		26.058.ПВ.051.000	4		4	
5	209		ГОСТ 8338-75		26.058.ПВ.131.100	1		1	
6	204				26.058.ПВ.131.000	2		2	
7									
8	<u>Крепёжные изделия</u>								
9									
10	Болт М6х16.66.0125		ГОСТ 7798-70*		26.058.ПВ.131.000	10		10	
11	М8х25.66.0125				26.058.ПВ.131.000	12		12	
12	М10х25.66.0125				26.058.ПВ.130.000	8		8	
13	М12х35.66.0125				26.058.ПВ.130.000	6		6	
14	М12х50.66.0125				26.058.ПВ.131.000	2		2	
15	М12х75.66.0125				26.058.ПВ.131.000	2		8	
16	М16х45.66.0125				26.058.ПВ.130.000	4		4	
17	М16х60.66.0125				26.058.ПВ.051.000	8		8	
18	М16х80.66.0125				26.058.ПВ.130.000	4		4	
19	Винт М10х20.66.0125		ГОСТ 1476-75*		26.058.ПВ.131.000	6		6	
20	М12х20.66.0125		ГОСТ 1483-75*		26.058.ПВ.130.000	8		8	
21	ВМ4-8qх10.66.0125		ГОСТ 1491-80		26.058.ПВ.131.000	8		8	
22	ВМ5-8qх10.66.0125				26.058.ПВ.123.000	6		6	
23	ВМ5-8qх12.66.0125				26.058.ПВ.131.000	2		2	
24	В1 М4-8qх30.66.0125		ГОСТ 17473-80		26.058.ПВ.123.000	4		4	
25	В1.М10-8qх25.66.0125		ГОСТ 17475-80		26.058.ПВ.131.000	4		4	

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000 ВП

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2х5 тс. марки 10ЭВД Ведомость покупных изделий	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Сотруев	А.В.	10.08.80			А	1	3
Проб.	Исмаилов	В.С.	10.08.80					
Контроль	Насолев	В.С.	10.08.80					
И.контр.	Мышкин	В.С.	10.08.80					
Утв.	Филоненко	В.С.	10.08.80					

Копирован: Осипова Формат: А3

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Лист № табл. Подл. и дата Изм. № докум. Дата изм. № докум. Подл. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Цена входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На изделие	В комплект	На ре-еулпр.	Всего	
1	Гайка М 4.6.0125		ГОСТ 5915-70*		26.058.ПВ.123.000	4			4	
2	М 10.6.0125					4			4	
3	М 12.6.0125				26.058.ПВ.130.000	20			20	
4	М 16.0125				26.058.ПВ.051.000	8			8	
5	М 21.6.0125				26.058.ПВ.130.000	2			2	
6	М 8.6.0125		ГОСТ 5918-73*		26.058.ПВ.121.300	2			2	
7	Шайба 4.65Г.0125		ГОСТ 6402-70*		26.058.ПВ.123.000	4			4	
8	5.65Г.0125				26.058.ПВ.123.000	4			4	
9	6.65Г.0125				26.058.ПВ.131.000	8			8	
10	8.65Г.0125				26.058.ПВ.131.000	12			12	
11	10.65Г.0125				26.058.ПВ.130.000	12			12	
12	12.65Г.0125				26.058.ПВ.130.000	26			26	
13	16.65Г.0125				26.058.ПВ.130.000	16			16	
14	Шайба 8-01.019		ГОСТ 11371-78		26.058.ПВ.121.000	2			2	
15	27-01.019				26.058.ПВ.130.000	2			2	
16	20.04.016		ГОСТ 9649-78		26.058.ПВ.181.000	1			1	
17	Шпилька М12-80x35,66.0125		ГОСТ 22034-76*		26.058.ПВ.131.000	12			12	
18										
19	Шпилька 2x22		ГОСТ 397-79		26.058.ПВ.121.300	2			2	
20	Шпонка 10x8x36		ГОСТ 23360-78		26.058.ПВ.131.000	1			1	
21	12x8x45		ГОСТ 23360-78		26.058.ПВ.130.000	3			3	
22	12x8x56		ГОСТ 8790-79		26.058.ПВ.131.000	2			2	
23										
24	Штифт 8x8x25		ГОСТ 3128-70*		26.058.ПВ.051.100	12			12	
25	8x8x25					12			12	
26	8x45		ГОСТ 3128-70*			1			1	
27										
28										
29										

3.820.2-44

Изм. № докум.	Подл.	Дата	26.058.ПВ.130.000 ВП	Лист
				2

Выпуск 13

Серия 3.820.2-УУ

Шифр докум. Подл. и дата Изм. шифр. Вид. шифр. Подл. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На из- делие	в комплект	На ре- вутир.	всего	
1										
2	<u>Прочие изделия</u>									
3										
4	Датчик ДПМ1			ПНТБ, Узводприборавтоматика" г. Нариманов	26.058. ПБ. 130.000	1			1	
5				ул. Лихачева, 41						
6	Кольцо 1545		ГОСТ 13940-80		26.058. ПБ. 131.100	1			1	
7	1585		ГОСТ 13941-80		26.058. ПБ. 131.100	1			1	
8	Манжета 1-40x60-1		ГОСТ 8752-79		26.058. ПБ. 051.000	3			3	
9	1-100x125-1				26.058. ПБ. 051.000	2			2	
10										
11	Масленка 1.2.46		ГОСТ 19853-74		26.058. ПБ. 042.100	2			2	
12	Микропереключатель			Каменец-Подольский						
13	МП 2101 исп. 4		МРТУ 16.526.012-65	Электромагнитический завод	26.058. ПБ. 123.000	2			2	
14	Пружина тарельчатая									
15	НС 80x40x4x2		ГОСТ 3057-79		26.058. ПБ. 123.000	20			20	
16	Электродвигатель с п-									
17	высоким скольжением									
18	типа 4АС90ЛБУ1, 1,7кВт.			"Сонзельэлектро"						
19	220/380В. синхронное			г. Москва, ж-210						
20	число оборотов-900 об/мин			Покровский бульвар, 3						
21	50 Гц, исп. М302		ГОСТ 19523-81		26.058. ПБ. 130.000	1			1	
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										

3.820.2-44

26.058. ПБ. 130.000 ВП

Изм. лист № докум. Подл. Дата

Лист

3

Копирован: Осипова формат: А4

1. Подготовка подъемника к монтажу

1.1. Транспортирование подъемника до места монтажа производить в заводской таре. В случае отсутствия тары принять меры к сохранной доставке его на сооружение.

1.2. Распаковать и проверить комплектность подъемника.

1.3. Произвести расконсервацию подъемника. Консервационную смазку смыть керосином или саляровым маслом с помощью баласяной щетки, затем все составные части подъемника протереть чистой сухой ветошью.

1.4. Внешним осмотром проверить отсутствие трещин, надломов, погнутоостей, забоин на резьбе грузовых винтов и грузовых есек. При наличии забоин резьбу поправить личным или бархатным напильником, либо шабером.

1.5. На резьбу грузовых винтов, на все обработанные и трущиеся детали нанести тонкий слой солидола.

1.6. Перед монтажом подъемника с помощью обтюратора 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. Узлы грузовых частей собрать с примыкающим к ним составными узлами; отдельно оставить соединительный вал, грузовые винты и кожухи грузовых винтов.

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000ИЭ

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1		

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1		

Разраб.	Самозаев	И.С.	И.С.	И.С.
Проб.	Иванов	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.проект.	Иванов	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.монтаж.	Иванов	И.С.	И.С.	И.С.
Утв.	Иванов	И.С.	И.С.	И.С.

Копировал: Осипова формат А 4

2. МОНТАЖ

2.1. Монтаж подъемника на сооружении производить в строгом соответствии с монтажным чертежом мехоборудования.

2.2. Произвести болтовое соединение грузовых винтов с проушинами затвора, имея ввиду, что один винт имеет левую резьбу, другой - правую. Такелажные работы грузовых винтов осуществлять с помощью рым-болтов, ввернутых в торец грузового винта.

2.3. На грузовые винты навинтить узлы грузовых частей в сборе с составными частями. Предварительное навинчивание произвести вращением всего узла, а затем проборачиванием вал-шестерни, либо выходного вала редуктора.

2.4. Обе грузовые части выставить на одной высоте с помощью нивелира. Грузовые винты при этом должны быть выставлены строго вертикально по отвесу.

2.5. Установить соединительный вал не меняя вертикального положения винтов и расположения грузовых частей по высоте.

2.6. Для управления подъемником от ручного привода рукоятку переключения привода на редукторе полностью повернуть в положение „Р” и надежно застопорить.

2.7. Произвести подъем затвора от ручного привода. При подъеме проверить отсутствие биения соединительного вала, отсутствие заедания и посторонних шумов в зацеплениях зубчатых пар.

2.8. При верхнем положении затвора нижние листы подъемника прибороть по периметру сопряжения с листом рамы или колонки.

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000ИЭ

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1		

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	1		

Копировал: Осипова формат А 4

2.9. Произвести опускание затвора. При подъеме и опускании затвора убедиться в том, что усилие на рукоятке привода находится в пределах величины, указанной в характеристике подъемника.

3. НАЛАДКА

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

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

3.3. Произвести подводку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника.

3.4. Для управления подъемником от электропривода рукоятку переключения привода на редукторе внабь повернуть в положение „Э” и надежно застопорить.

4. ЭПРОБОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВАНИЕ

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

4.2. Произвести опускание затвора на порог и проверить надежность срабатывания грузовых реле. При соприкосновении нижней кромки затвора с порогом следить за процессом винтов. Если винт начинает гнаться, а электродвигатель не отключается, нажать кнопку „Стоп” и проверить правильность

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000ИЭ

Лист

3

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 D, настоящей тивой документации.

4.3. После непрерывной работы подъемника в течение одного часа температура масла в редукторе не должна превышать +40°C, температура корпуса электродвигателя не выше +50°C.

4.4. Установить кожух и смонтировать датчик ДПМ1. Убедиться в надежном зацеплении звездочки ДПМ1 с винтом. При положении затвора на пороге показание ДПМ1 нулевое. Кнопки 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 грузовых винтов. Производить маневрирование затвора с попутным винтом запрещается, т.к. это может привести к повреждению и поломкам других деталей подъемника.

5.2. Проверить наличие крепежных изделий и

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000ИЭ

Лист

4

затяжку всех болтовых соединений. В случае ослабления болтовые соединения подтянуть.

5.3. Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях и на грузовых винтах. Если грузовые винты загрязнены, необходимо их промыть керосином или соляровым маслом и нанести на резьбовую часть тонкий слой свежего солидола. Работа загрязненными винтами резко сокращает срок службы грузовых осей.

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

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

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 соляровым маслом.

5.7. Периодически производить окраску подъемника в цвета, указанные в ТУ на изготовление. Перед окраской места покрытые ржавчиной, скапления толстого слоя старой краски и места потрескавшиеся 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

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000ИЭ

Лист

5

Копировал: Осипова Формат: А 4

в керосине или в соляровом масле, протереть ветошью, тщательно осмотреть, 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 порог.

6. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. К обслуживанию подъемника допускаются лица, прошедшие инструктаж по соблюдению правил 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 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 маломемкой таре.

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

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

6.8. В случае возникновения резких стуков и шумов

3.820.2-44

26.058.ПВ.130.000ИЭ

Лист

Копировал: Осипова Формат: А 4

в механизме подъемника производить немедленное отключение и устранить неисправности.

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

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

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

6.12. Запрещается устанавливать рукоятку ручного привода на вал, не убедившись в том, что рукоятка переключения привода полностью повернута в положение "Р" и надежно застопорена.

6.13. Механическую блокировку ручного привода, надежность заземления и нулевую защиту электрооборудования в периоды техосмотров и ревизий проверить не реже раз в месяц.

6.14. Все монтажные и такелажные работы производить в рукавицах.

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

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

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

3.820.2-44

26.058. ПВ. 130.000 ИЭ

Лист

7

Изм. Лист № докум. Подл. Дата

Копировал: Осипова Формат А4

Изм. Лист № докум. Подл. Дата

3.820.2-44

Лист

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Изм. № п/п, Лист, и дата / Кол. и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		26.058.ПВ.131.000 СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Оборочные единицы</u>		
A4	1	26.058.ПВ.131.100	Узел фланца	1	
A4	2	26.058.ПВ.042.100	Узел Вал-шестерни 1ВШ	1	
A4	3	26.058.ПВ.121.200	Колесо зубчатое коническое в сборе	1	
A4	4	26.058.ПВ.121.300	Вилка	1	
A4	5	26.058.ПВ.121.400	Втулка	1	
A4	6	26.058.ПВ.121.500	Крышка	1	
			<u>Детали</u>		
A3	7	26.058.ПВ.131.001	Вал-шестерня	1	
A4	8	26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
A4	9	26.058.ПВ.031.005	Прокладка	1	
A4	10	26.058.ПВ.042.012	Прокладка	3	Наиб. кол.
A4	11	26.058.ПВ.042.104	Кольца стопорное	1	
A4	12	26.058.ПВ.092.017	Корпус отдушины	1	
A4	13	26.058.ПВ.092.018	Крышка отдушины	1	
A3	14	26.058.ПВ.121.002	Вал-шестерня	1	
A3	15	26.058.ПВ.121.003	Корпус	1	
A3	16	26.058.ПВ.121.004	Паддон	1	

3.820.2-44
26.058.ПВ.131.000

Изм. № п/п, Лист, и дата / Кол. и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата

Редуктор 2ЭР-2

Копировал: Осипов Формат: А4

Изм. № п/п, Лист, и дата / Кол. и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата / Имя, и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A3	17	26.058.ПВ.121.005	Колесо зубчатое цилиндрическое	1	
A3	18	26.058.ПВ.121.006	Колесо зубчатое коническое	1	
A3	19	26.058.ПВ.121.007	Муфта кулачковая	1	
A4	20	26.058.ПВ.121.008	Рукоятка	1	
A4	21	26.058.ПВ.121.009	Втулка	1	
A4	22	26.058.ПВ.121.010	Втулка	1	
A4	23	26.058.ПВ.121.011	Втулка	1	
A4	24	26.058.ПВ.121.012	Втулка	1	
A4	25	26.058.ПВ.121.013	Крышка	2	
A4	26	26.058.ПВ.121.014	Кольцо	1	
A4	27	26.058.ПВ.121.015	Кольцо	1	
A4	28	26.058.ПВ.121.016	Прокладка	3	Наиб. кол.
A4	29	26.058.ПВ.121.017	Прокладка	2	
A4	30	26.058.ПВ.121.018	Прокладка	1	

Стандартные изделия

Болты ГОСТ 7798-70*

М 6x16.66.0125 8

М 8x20.66.0125 12

М 12x35.66.0125 4

М 12x50.66.0125 2

М 12x70.66.0125 2

М 12x40.66.0125 4

Винт М 10x20.66.0125

ГОСТ 1476-75* 2

Винт 8М4-8x10.66.0125

ГОСТ 1491-80 4

3.820.2-44
26.058.ПВ.131.000

Копировал: Осипов Формат: А4

3.820.2-44
26.058. ПР. 131. 000

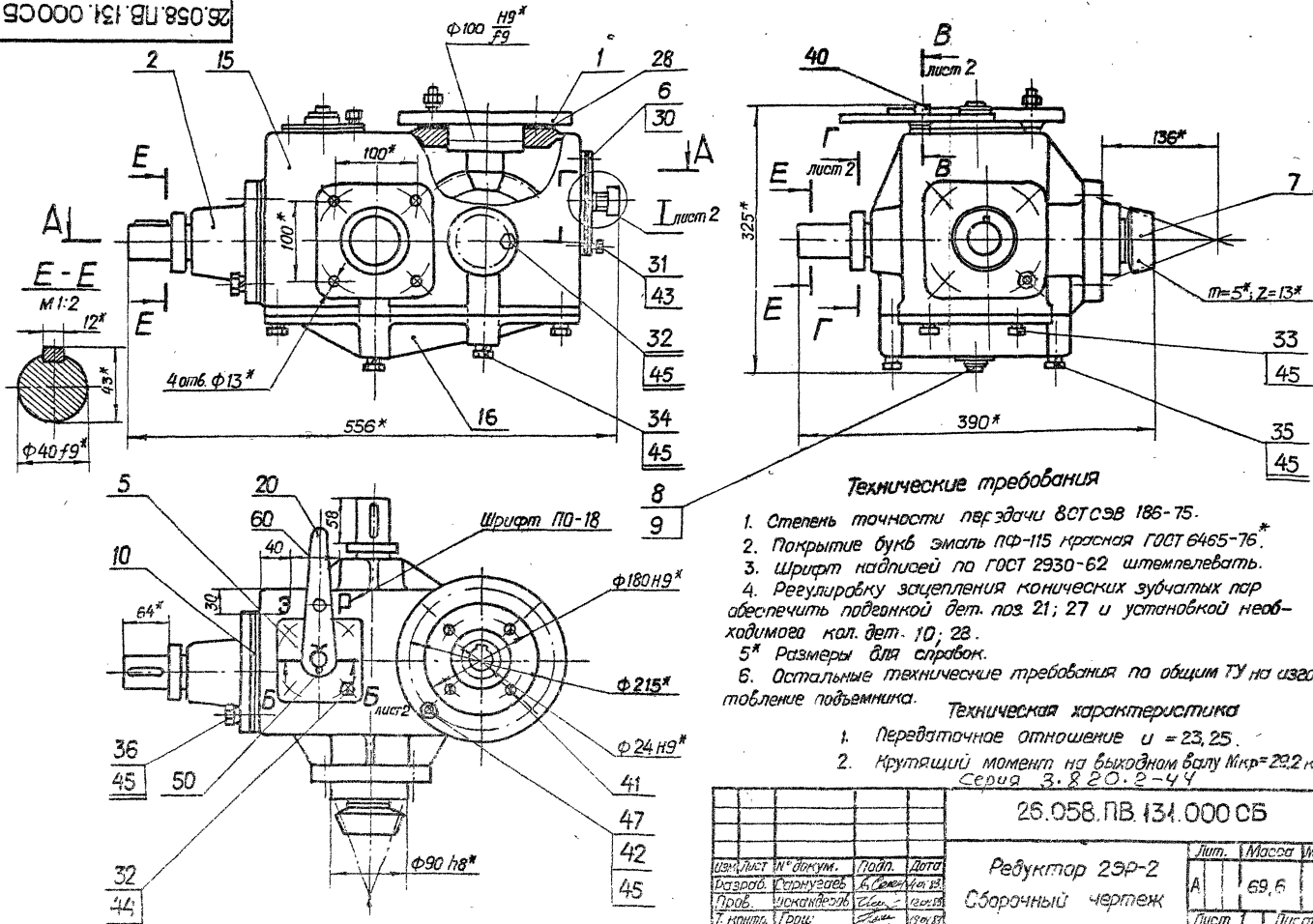
Лист
3

3.820.2-44

Лист

26.058.ПВ.131.000СБ

Серия 3.8.20.2-44 Выпуск 13



26.058.ПВ.131.000СБ

Редуктор 29P-2
Сборочный чертёж

	Лист	Масса	Масштаб
	А	69,6	1:4
	Лист 1	Листов 2	

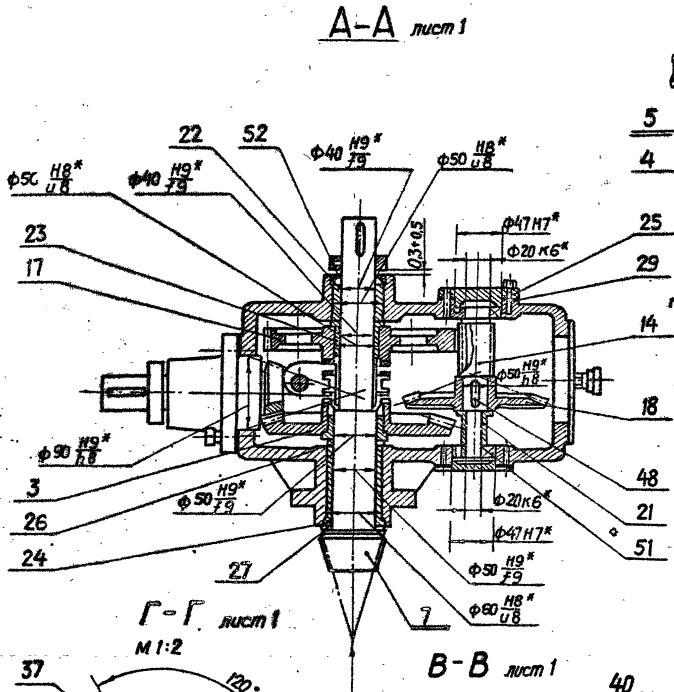
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Степанов	А.Степанов	19.08.75	
Провер.	Исачкин	В.Исачкин	19.08.75	
Т.Контр.	Трощ	В.Трощ	19.08.75	
Г.П.	Народов	В.Народов	19.08.75	
Н.Контр.	Мышкин	В.Мышкин	19.08.75	
Утв.	Филиппов	В.Филиппов	19.08.75	

Копировать: Одиноко Формат: А 3

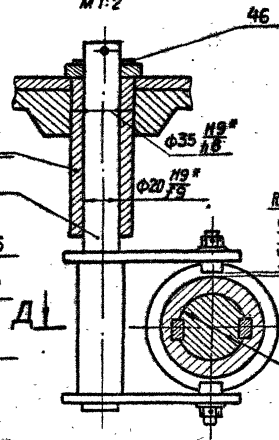
26.058.ПВ.131.000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

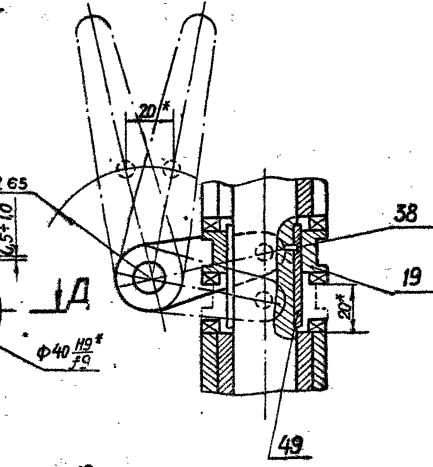
Лист № 1 из 2. Взам.инв.№ УИВ. № 10/101. Подп. и дата



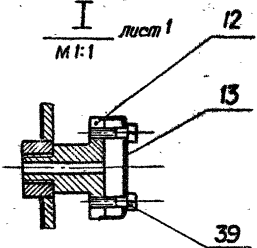
Б-Б лист 1
М 1:2



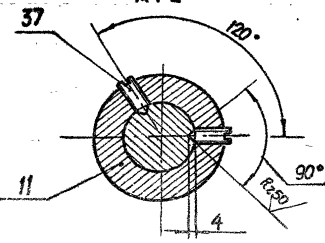
Д-Д
М 1:2



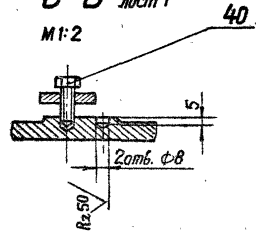
Г-Г лист 1
М 1:1



Г-Г лист 1
М 1:2



В-В лист 1
М 1:2



3.820.2-44

26.058.ПВ.131.000 СБ

№ п/п	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
1	Лист 1	3.820.2-44	И. Сидоров	1980	А		
2	Лист 2						
3	Лист 3						
4	Лист 4						
5	Лист 5						
6	Лист 6						
7	Лист 7						
8	Лист 8						
9	Лист 9						
10	Лист 10						
11	Лист 11						
12	Лист 12						
13	Лист 13						
14	Лист 14						
15	Лист 15						
16	Лист 16						
17	Лист 17						
18	Лист 18						
19	Лист 19						
20	Лист 20						
21	Лист 21						
22	Лист 22						
23	Лист 23						
24	Лист 24						
25	Лист 25						
26	Лист 26						
27	Лист 27						
28	Лист 28						
29	Лист 29						
30	Лист 30						
31	Лист 31						
32	Лист 32						
33	Лист 33						
34	Лист 34						
35	Лист 35						
36	Лист 36						
37	Лист 37						
38	Лист 38						
39	Лист 39						
40	Лист 40						
41	Лист 41						
42	Лист 42						
43	Лист 43						
44	Лист 44						
45	Лист 45						
46	Лист 46						
47	Лист 47						
48	Лист 48						
49	Лист 49						
50	Лист 50						
51	Лист 51						
52	Лист 52						

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

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

Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.131.100 СБ	Оборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A3	1		26.058.ПВ.131.101	Фланец	1	
A3	2		26.058.ПВ.131.102	Шестерня коническая	1	
A4	3		26.058.ПВ.121.103	Шайба	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4		Подшипник 209			
			ГОСТ 8338-75		1	
	5		Кольцо А45 65Г кд 15			
			ГОСТ 13940-80		1	
	6		Кольцо А85 65Г кд 15			
			ГОСТ 13941-80		1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
1	1	3.820.2-44		
2	1	26.058.ПВ.131.100		

Узел фланца

Копировал. Ослава Формат: А 4

22

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

Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

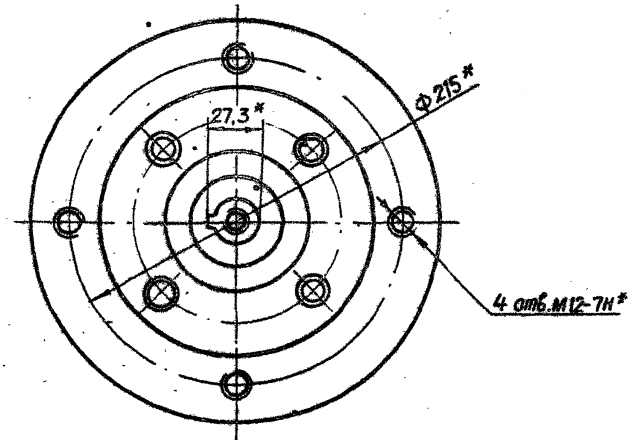
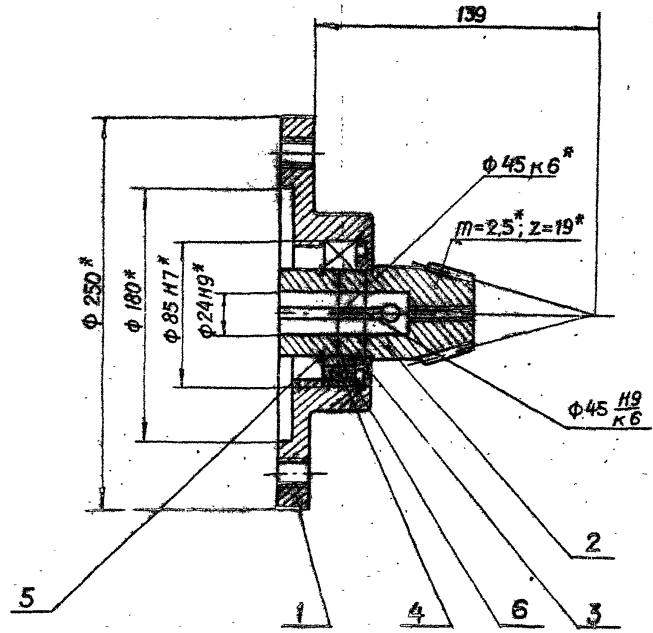
Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
1	1	3.820.2-44		

3.820.2-44

Формат: А 4

26.058.ПВ.131.100СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13



* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.131.100СБ

				26.058.ПВ.131.100СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Повн.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разроб.	Сорокин	И.Сорокин	И.Сорокин	1981.03	A	4,07	1:2
Проб.	Искандеров	В.Искандеров	В.Искандеров	1981.03	Лист 1		
Т. контр.	Грош	В.Грош	В.Грош	1981.03	Листов 1		
Пр. инж.	Израев	В.Израев	В.Израев	1981.03			
Н. контр.	Мышкин	В.Мышкин	В.Мышкин	1981.03			
Утв.	Филаненко	В.Филаненко	В.Филаненко	1981.03			

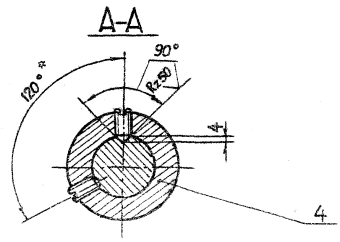
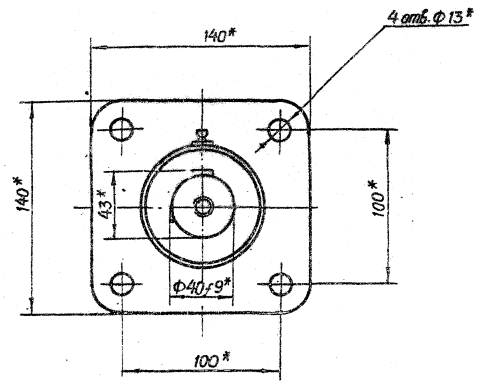
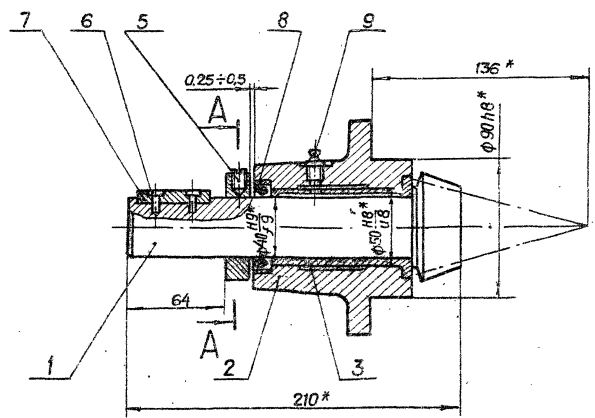
Копировал: Осинова Формат: А3

Указ. № подл. Измен. и дата Измен. № Указ. № подл. Листы и форма

26.058.ПВ.042.100СБ

Серия 3.8.20.2-44 Выпуск 13

Лист 1 из 1. Узел. Сборный чертёж. № 042.100СБ. № 26.058.ПВ.042.100СБ. 3.8.20.2-44



* Размеры для справок.

3.8.20.2-44

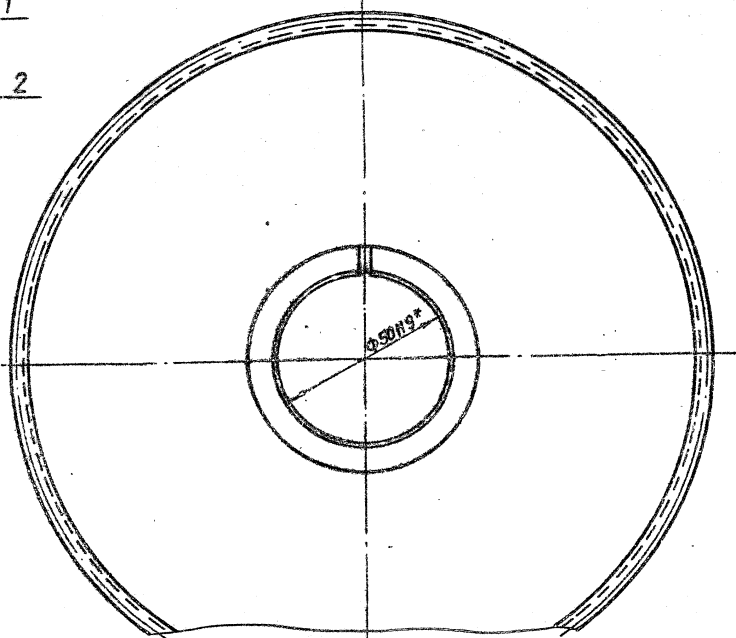
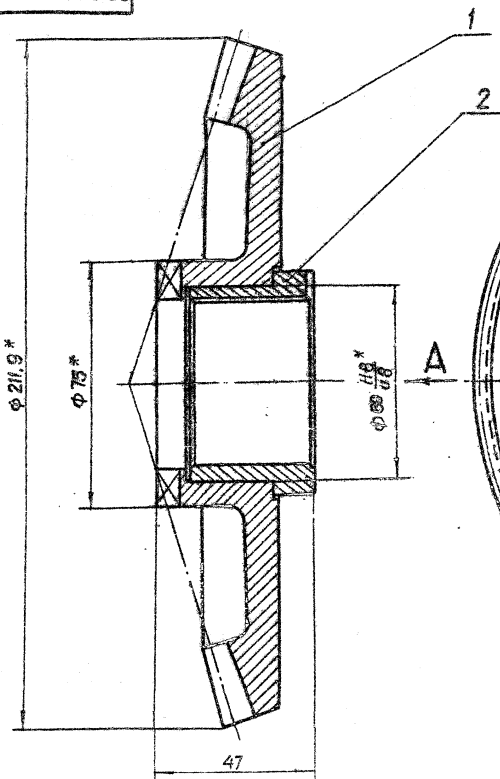
26.058.ПВ.042.100СБ

				Узел			Лист	Масса	Масштаб
				Бал-шестерни 1БШ			A	5.5	1:2
				Сборный чертёж			Лист	Листов	
Исполн.	Провер.	Инж.	Маст.	Разроб.	Согласован.	Т. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.
Т. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.
Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.
Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.
Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.	Л. экз.

Вид А

26.058.ПВ.121.200СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13



* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.200СБ

Колесо зубчатое
коническое в сборе.
Сборочный чертёж

Лист	Масштаб	Масштаб
A	3:96	1:1
Лист	Листов	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сборочный	К.С.	С.С.	19.05.82
Прооб.	Ис. заводской	С.С.	С.С.	19.05.82
Контр.	Горш.	С.С.	С.С.	19.05.82
Рез. инж.	Насильев	С.С.	С.С.	19.05.82
Контр.	Майшилин	С.С.	С.С.	19.05.82
Упр.	Сидоренко	С.С.	С.С.	19.05.82

Копирован: С.С.С.С. С.С.С.С. С.С.С.С.

Изм. №, дата, Подп. и дата, Разраб. и дата, Прооб. и дата, Контр. и дата, Рез. инж. и дата, Контр. и дата, Упр. и дата

Серия 3.8.20.2-44 Выпуск 13

Взам. инв. № 26.058.ПВ.121.302 Лист 1 из 1

Формат Лист	№	Обозначение	Наименование	Мат.	Приме- чение
			<u>Документация</u>		
A3		26.058.ПВ.121.300 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
№	1	26.058.ПВ.121.301	Валик	1	
№	2	26.058.ПВ.121.302	Сухарь	2	
№	3	26.058.ПВ.121.303	Щека	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	4		Гайка М8.6.0125 ГОСТ 5918-73*		
	5		Шайба 8 ГОСТ 11371-78	2	
	6		Шплицт 2x22 ГОСТ 397-79	2	

3.8.20.2-84

26.058.ПВ.121.300

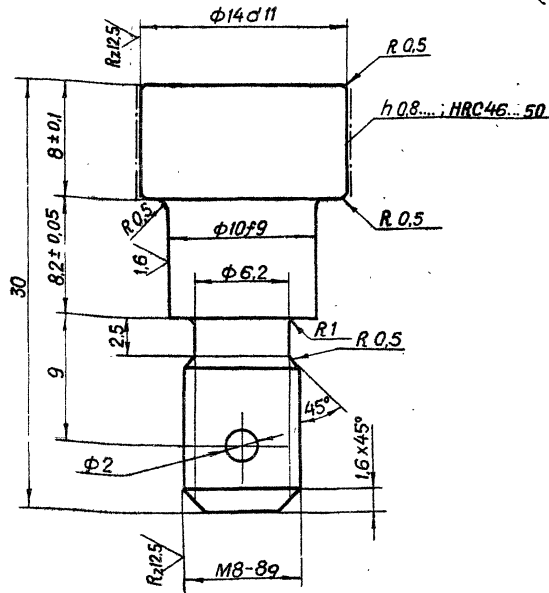
Валка

Копирован: Селюба Формат: А 4

26.058.ПВ.121.302

28

Rz.25 (✓)



3.8.20.2-44

26.058.ПВ.121.302

Сухарь

Сталь 40X ГОСТ 4543-71*

Взам. инв. № 26.058.ПВ.121.302 Лист 1 из 1

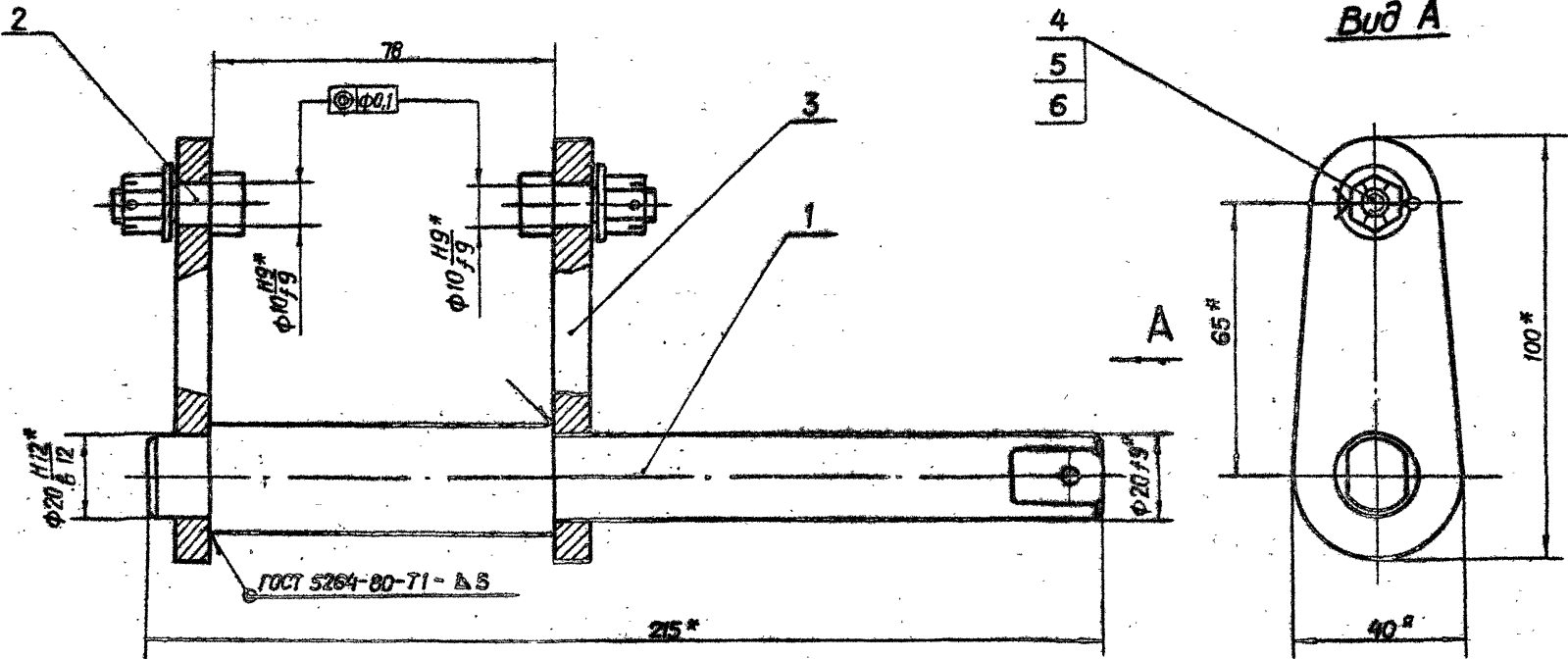
Лист	№ докум.	Лист	Дата
1	26.058.ПВ.121.302	1	20.01.80
	Сухарь		
	Александров		
	Горш		
	Нарваз		
	Мельник		
	Селиванов		

Лист	Масса	Масштаб
A	0,02	4:1
Лист		Листов 1

Копирован: Селюба Формат: А 4

26.058.ПВ.121.300СБ

Серия 3-820.2-44 Вилка 13



* Размеры для справок

3.820.2-44

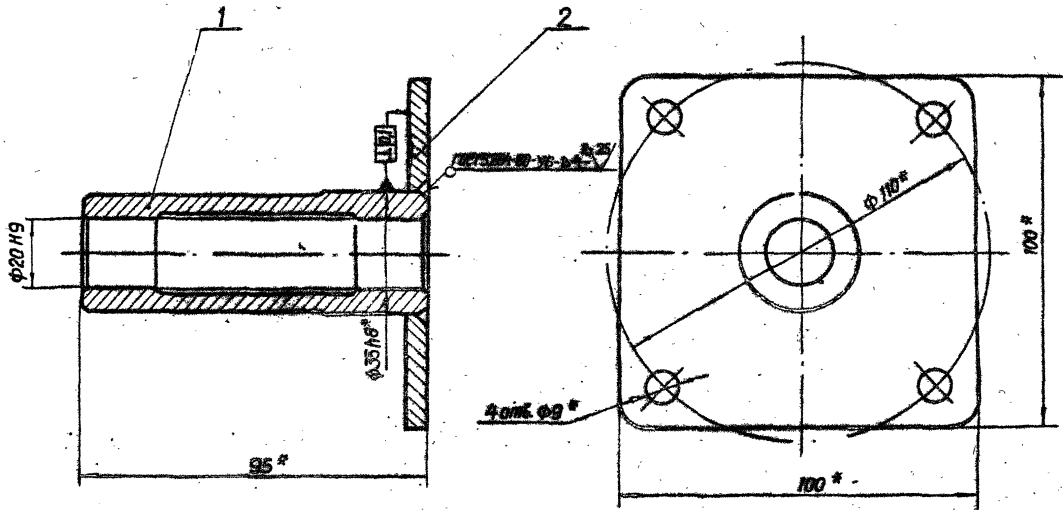
26.058.ПВ.121.300СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	1,08	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разроб.		Саргуцаев		15.01.83			
Проб.		Искандеров		12.04.83			
Т.контр.		Грош		15.01.83			
Сп. инж.		Новаев		25.01.83			
Проверил		Мухомов		28.01.83			
Н.контр.		Мышкин		28.01.83			
Упл.		Федюченко		28.01.83			

Копировал: Улитова Формат: А3

Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1

26.058.ПВ.121.400 СБ



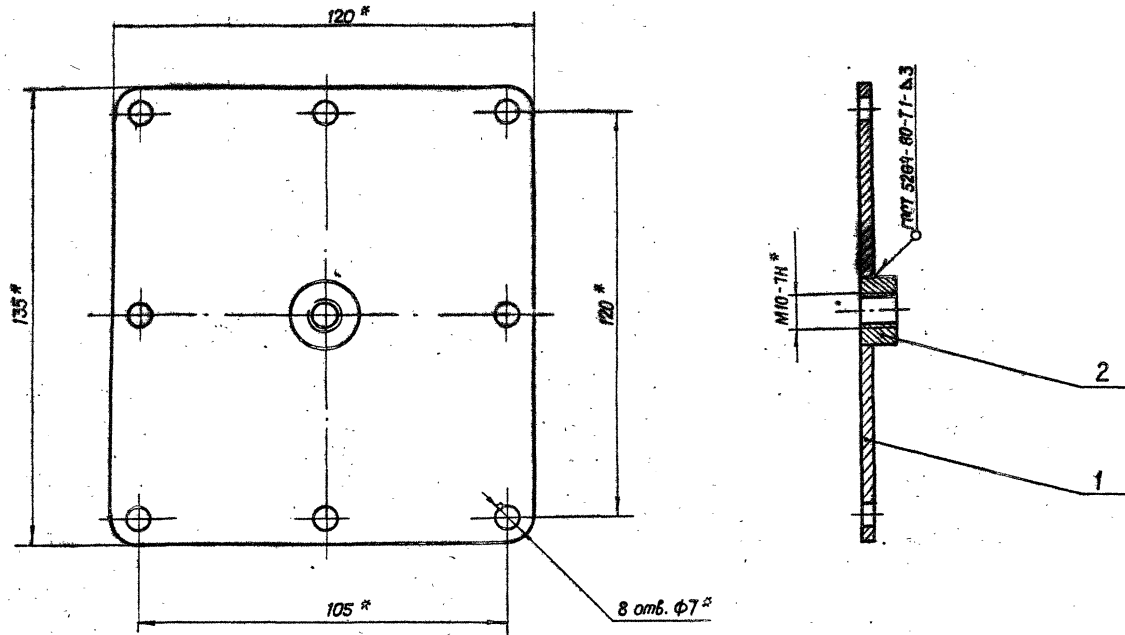
* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.400 СБ

				26.058.ПВ.121.400 СБ		
				Втулка		
				Сборочный чертёж		
				Лит. Масса масштаб		
				А	0,9	1:1
				Лист / Листов /		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Рисов.		Создатель				
Проб.		Исп. инженер				
Т. контрол.		Прош.				
Р. контрол.		Новосёв				
Н. контрол.		Мышкин				
Утв.		Филоменко				

26.058.ПВ.121.500.СБ



* Размеры для справок.
3.820.2-44

26.058.ПВ.121.500.СБ

Изм.	Лист	№ д-кум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Саргучаев	К.С.	М.С.	2004	A	0,32	1:1
Проб.	Иванов	С.С.	М.С.	2004			
Т. контр.	Грош	С.С.	М.С.	2004			
Т. контр.	Насаев	М.С.	М.С.	2004			
Н. контр.	Мойшикин	М.С.	М.С.	2004			
Упл.	Филиппенко	М.С.	М.С.	2004			

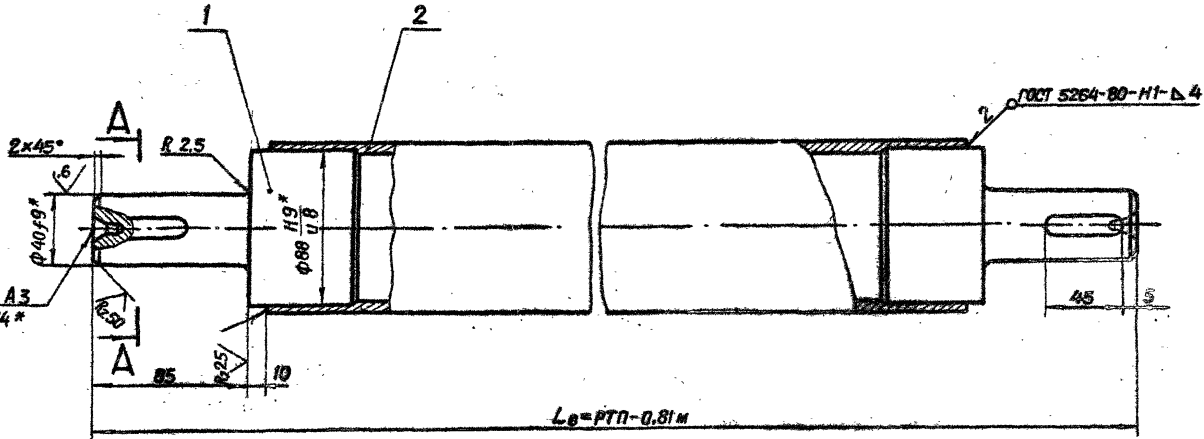
Крышка
Сборочный чертёж

Лит. Масса Масштаб
A 0,32 1:1
Лист Листов 1

Копировал: Осипова
Формат: А 3

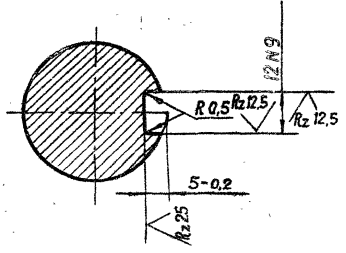
26.058.ПВ.132.000СБ

Чертеж 3.820.2-44 Выпуск 13



20мм. черт. А3
ГОСТ 14034-74*

A-A
M 1:1



1. Масса соединительного вала $Q_{с.в.} = 45,1 \cdot (РТП - 0,81 м) + 4,2$, где РТП в м., $Q_{с.в.}$ в кг.
2. Смещение и перекося шпоночного пазы относительно оси вала не более допущено по ширину шпоночного пазы
3. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.
- 4.* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.132.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Од.	Испол.	Р. Смирнов	14.07.88
Проб.	Механик	Роб.	Смирнов	12.01.88
Т. контрол.	Грош	Смирнов	Смирнов	12.01.88
Т. контрол.	Игнатьев	Смирнов	Смирнов	05.04.88
И. контрол.	Мельников	Смирнов	Смирнов	08.04.88
Утв.	Смирнов	Смирнов	Смирнов	24.04.88

Вал соединительный
Сборочный чертёж

Лит:	Масса	Масштаб
А	См. л. 1	1:2
Лист	Листов	

Копировал: Осипова
Формат: А3

Шифр № листа
Лист в детали
Лист в сборке
Всем инж. № шифр
№ шифр
Подп. и дата

Серия 3.820.2-УУ Выпуск 13

Шкала, № докум., Подл. и дата, Взам. инв. №, Шиб. № докум., Подл. и дата

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.051.000	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058.ПВ.051.100	Узел грузовой гайки	1	
				<u>Детали</u>		
A3	2		26.058.ПВ.051.001	Корпус	1	
A4	3		26.058.ПВ.051.002	Крышка корпуса	1	
A4	4		26.058.ПВ.051.003	Кольца регулировочные	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 М16х60.65.0125 ГОСТ 7798-70*	4	
		8		Гайка М12.6.0125 ГОСТ 5915-70*	4	
		9		Гайка М16.6.0125 ГОСТ 5915-70*	4	
		10		Шайба 12.65Г 0125 ГОСТ 6402-70*	4	

3.820.2-44
26.058.ПВ.051.000

Узел грузовой части

Копировал: Осипова Формат: А 4

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11		Шайба 16.65Г 0125 ГОСТ 6402-70*	4	
		12		Шпилька М12-6.2х35.66.0125 ГОСТ 22034-76*	4	
		13		Подшипник 8120 ГОСТ 6874-75	2	
		14		Манжета F-100x125-1 ГОСТ 8752-79	1	

3.820.2-44
26.058.ПВ.051.000

Копировал: Осипова Формат: А 4

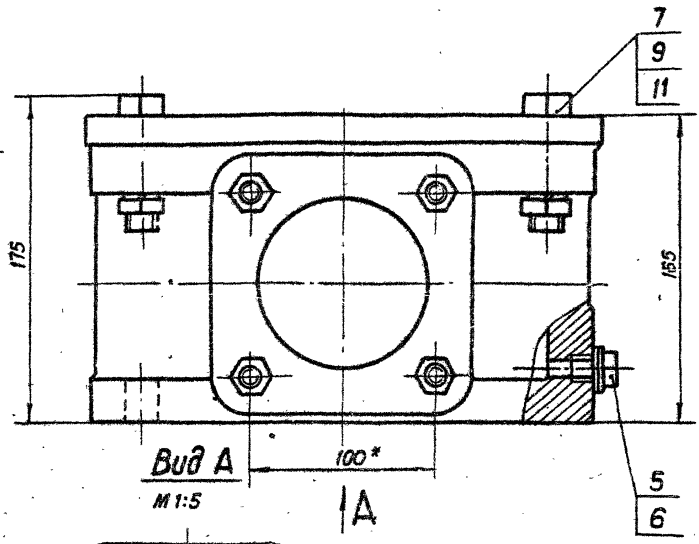
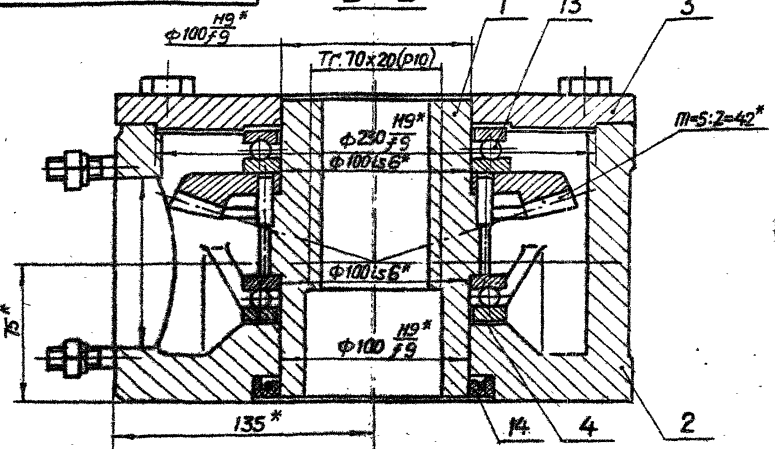
Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
Разработ.	Составитель	Провер.	Утвержден	28.01.88
Лист	Листов	Формат	Кол. экз.	28.01.88
Утвержден	Утвержден	Утвержден	Утвержден	28.01.88
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	28.01.88

Шкала, № докум., Подл. и дата, Взам. инв. №, Шиб. № докум., Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
Лист	Листов	Формат	Кол. экз.	2

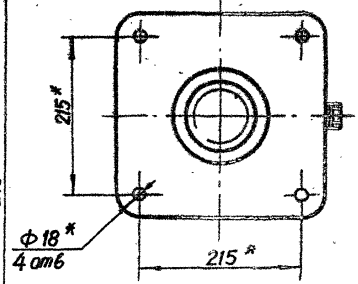
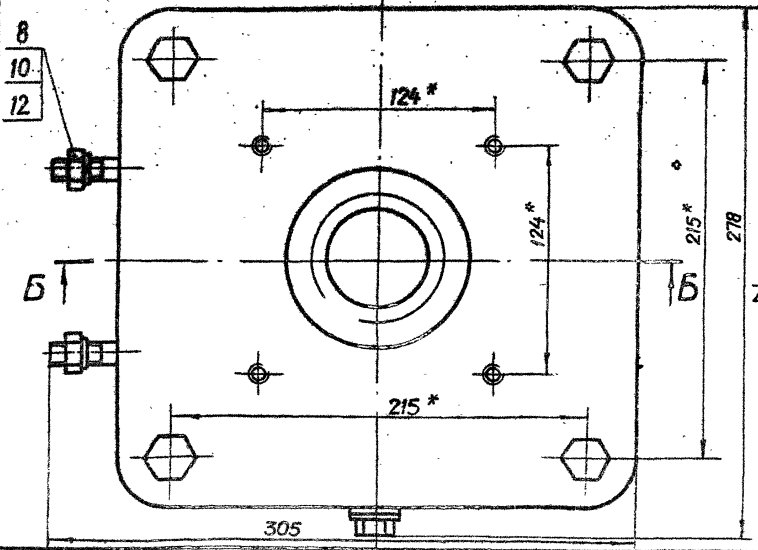
26.058.ПВ.051.000 СБ

Б - Б



Сервис 3.820.2-44
Выпуск 13

Шк. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата



* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.051.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Саргушев	А.В.		12/01/88
Проб.	Ильин	И.В.		12/01/88
Т. контр.	Грош			12/01/88
Инж. контр.	Населев			12/01/88
Н. контр.	Мельник			12/01/88
Утв.	Филаненко			12/01/88

Узел грузовой части
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
4	44,9	1:2
Лист	Листов 1	

Листок 13

Серия 3.8.20.2-44

Лист и дата / Кол. в сборе / Кол. в чертеже / Подп. и дата

Кол. в сборе	Лист и дата	Кол. в сборе	Кол. в чертеже	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
<u>Документация</u>							
13				26.058.ПВ.051.100.СБ	Оборочный чертёж		
<u>Детали</u>							
14	1	26.058.ПВ.051.101			Гайка эрзабовая	1	
15	2	26.058.ПВ.042.201			Калесо зубчатое коническое	1	
<u>Стандартные изделия</u>							
	3				Штифт втбхх25 ГОСТ 3128-70*	6	

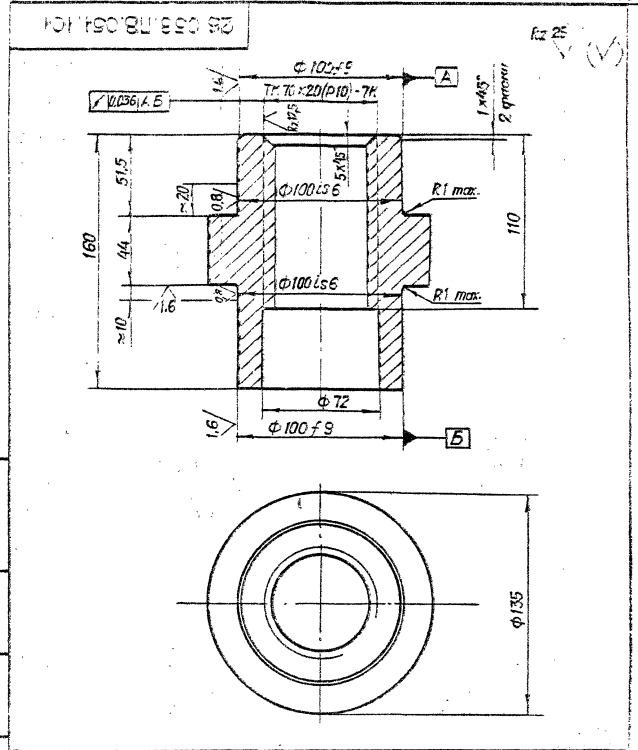
3.8.20.2-44
26.058.ПВ.051.100

извл
эрзабовой гайки

Лист	Кол. в сборе	Кол. в чертеже
1	1	1

Исполнитель: Зенкова Формат: А 4

5Е



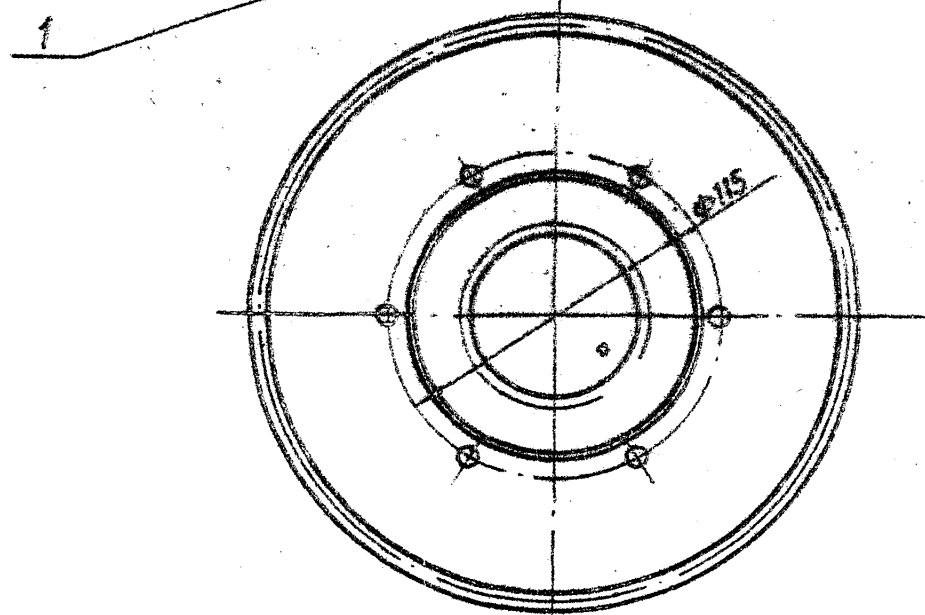
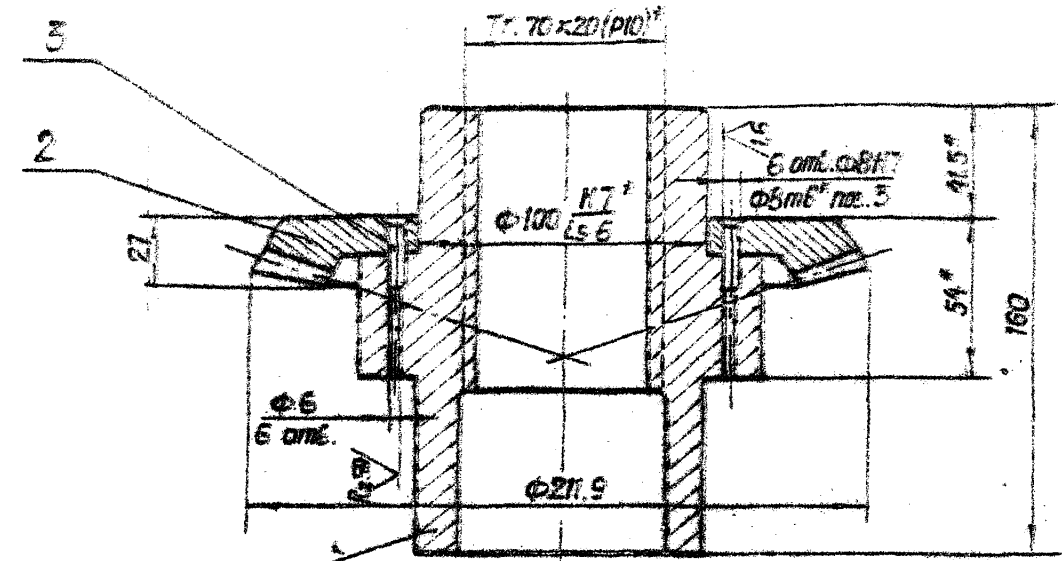
Лист и дата / Кол. в сборе / Кол. в чертеже / Подп. и дата

				3.8.20.2-44 26.058.ПВ.051.101		
Исполнитель	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Кол. в сборе	Кол. в чертеже
Зенкова	04220	Зенкова	14.12.79*	1	6,5	1:2
Проф. Исполнитель	Проф. Исполнитель	Проф. Исполнитель	Проф. Исполнитель	Лист	Листов 1	
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель: Зенкова Формат: А 4		

Исполнитель: Зенкова Формат: А 4

26.058 ПВ.051.100 СБ

Серия 3.820.2-44



* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058 ПВ.051.100 СБ

				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Год	4	9,23	1:2
Разраб.	Составил	Л. Савельев		Узел		
Испол.	Корректиров.	Л. Савельев		спусковой затвор		
Т. контр.	Прош.			Лист		
Упр.	Начел.			Листов 1		
Р. контр.	Механик					
Упл.	Сл. механик					

Начинается: С. Савельев

Изм. №	Лист	№ докум.	Год

Лист № 1 из 1

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Исполнители: Шибанов В.А., Шибанов В.А., Шибанов В.А.

Код	Исполнители	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			26.058.ПВ.061.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные ежимисы		
А4	1		26.058.ПВ.061.100	Узел грузовой ваимки	1	
				<u>Детали</u>		
А3	2		26.058.ПВ.051.001	Корпус	1	
А4	3		26.058.ПВ.051.002	Крышка корпуса	1	
А4	4		26.058.ПВ.051.003	Кольцо регулировочное	8	наиб. кол.
А4	5		26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
А4	6		26.058.ПВ.031.005	Прокладка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7		Болт М16х60.65.0125 ГОСТ 7798-70*		4	
	8		Гайка М12.6.0125 ГОСТ 5915-70*		4	
	9		Гайка М16.6.0125 ГОСТ 5915-70*		4	
	10		Шайба 12.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*		4	

3.820.2-44

26.058.ПВ.061.000

Узел грузовой ваимки

Исполнитель: Шибанов В.А.

40

Код	Исполнители	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
		11		Шайба 16.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	
		12		Шпилька М12-Срх35.66.0125 ГОСТ 22034-76*	4	
		13		Подшипник 8120 ГОСТ 6874-75	2	
		14		Манжета 1-100х125-1 ГОСТ 8752-79	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.061.000

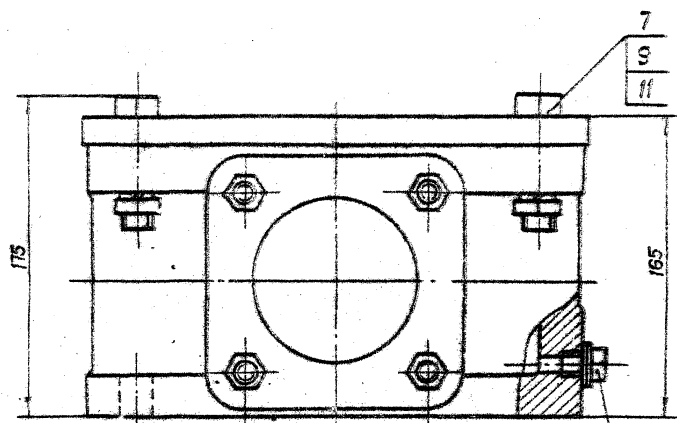
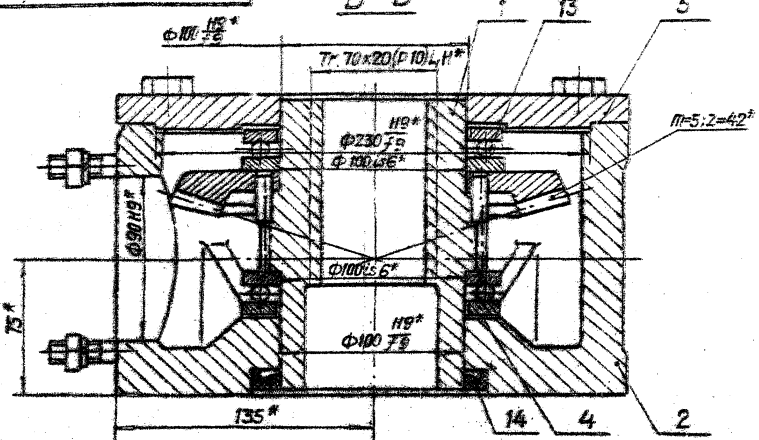
Исполнитель: Шибанов В.А.

Серия 3.8.20.2-44 Выпуск 13

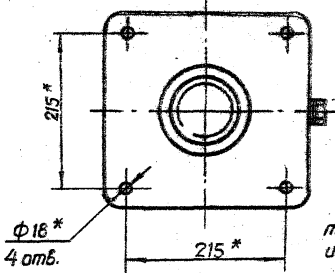
Имя, № подл., Подп. и дата. Взам. инв. №, Инв. № докум., Подп. и дата.

26.058.ПВ.061.000СБ

Б-Б

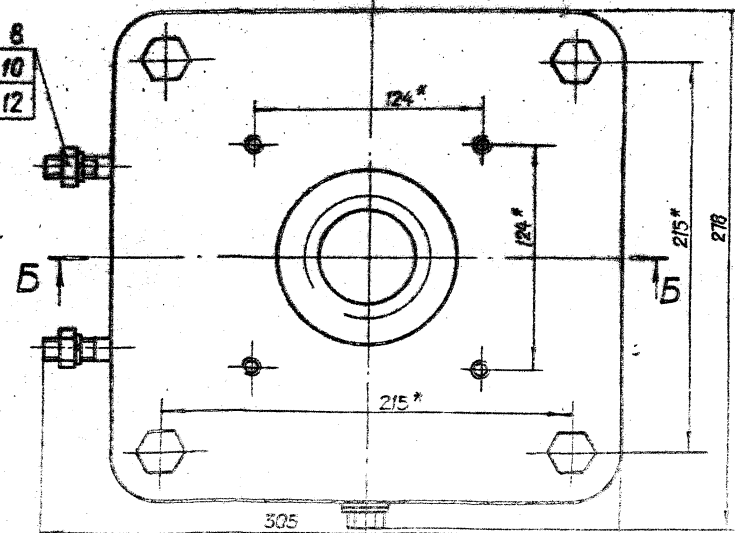


Вид А
М 1:5
А



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

3.8.20.2-44



26.058.ПВ.061.000СБ

№	Лист	№ докум.	Год	Дата
Доработ.	Созд.	Созд.	Созд.	Созд.
Проб.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
Контр.	Прош.	Прош.	Прош.	Прош.
Контр.	Новое	Новое	Новое	Новое
Контр.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.

Узел грузовой части
Оборачный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
А	44,9	1:2
Лист		Листов 1

Код документа	Код серии	Код листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.061.100 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		26.058.ПВ.061.101	Гайка эрзубая	1	
A3	2		26.058.ПВ.042.201	Колесо зубчатое колическое	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Штифт 8т6х25 ГОСТ 3128-70*		6	

3.820.2-44

26.058.ПВ.061.100

Узел
эрзубой вайки

Лит. Листов

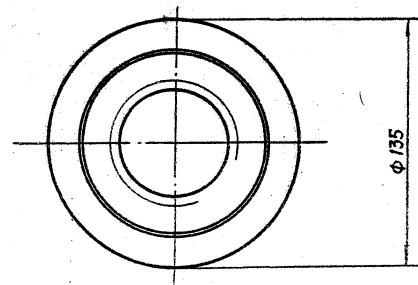
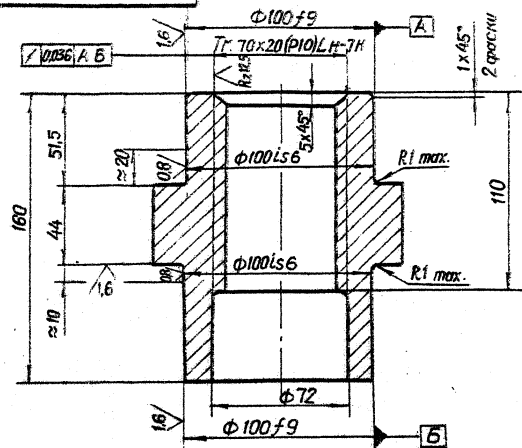
А

Копировал: Осилова Формат: А 2

26.058.ПВ.061.100

42

Rz,25



3.820.2-44

26.058.ПВ.061.101

Лит.	Масса	Материал
А	6,5	Г

Гайка эрзубая

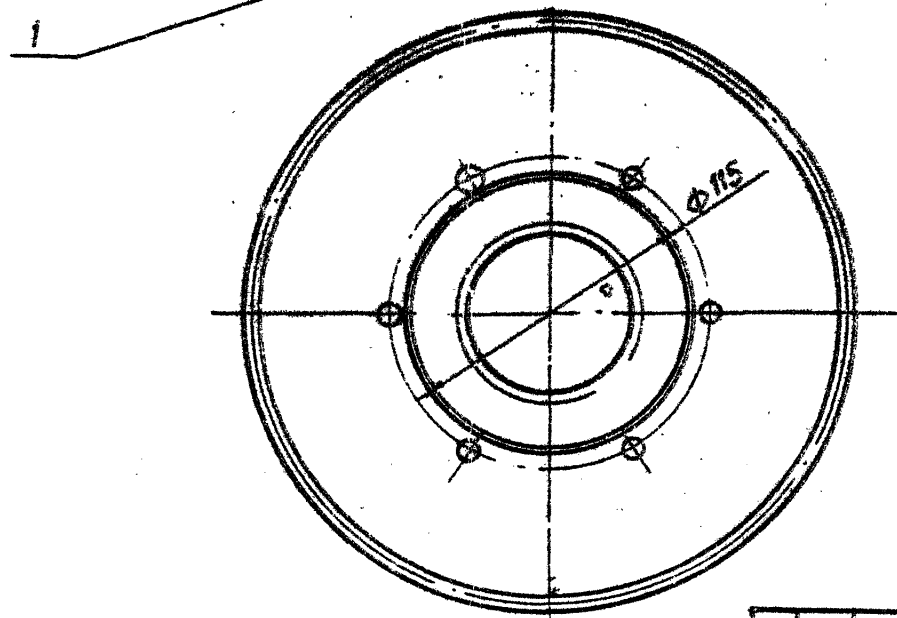
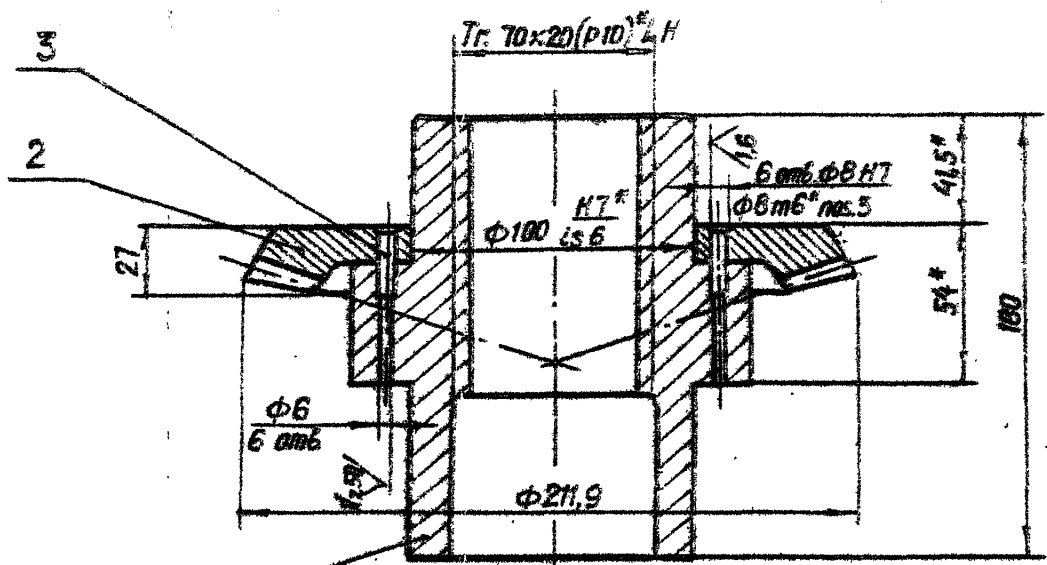
Штифта 8т6 ГОСТ 3128-70*

Копировал: Осилова Формат: А 4

26.058.ПВ.061.100СБ

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44



* Размеры для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.061.100СБ

26.058.ПВ.061.100СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Узел				A	9,23	1:2
еруэовой еайки				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Осипенко		А.Сидоркин	1980.08		
Проб.	Сидоркин		А.Сидоркин	1980.08		
Т.Монтаж	Грав		А.Сидоркин	1980.08		
И.С.С.С.	Сидоркин		А.Сидоркин	1980.08		
И.С.С.С.	Сидоркин		А.Сидоркин	1980.08		
И.С.С.С.	Сидоркин		А.Сидоркин	1980.08		

Копирован: 10/10/80 Сидоркин: А.С.

Изм. №	Изд.	Дата	Изм. №	Изд.	Дата

Выпуск 13

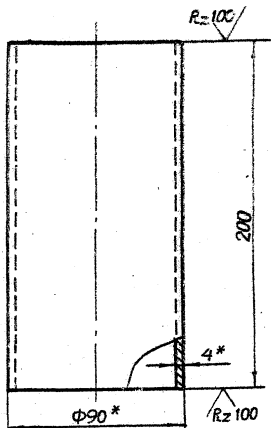
Серия 3-820-2-44

Взам. инв. № Шт. № Фабл. Подп. и дата

Листы и детали

26.058.ПВ.063.001

В/М



* Размеры для справок

3-820-2-44
26.058.ПВ.063.001

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	26.058.ПВ.063.001	В.М.	82.05

Лит.	Масса	Масштаб
A	1,7	1:2

Труба
90x4 ГОСТ 8734-75*
520 ГОСТ 8733-74*

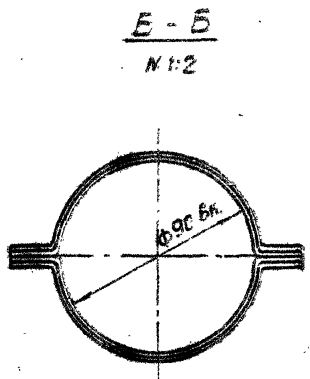
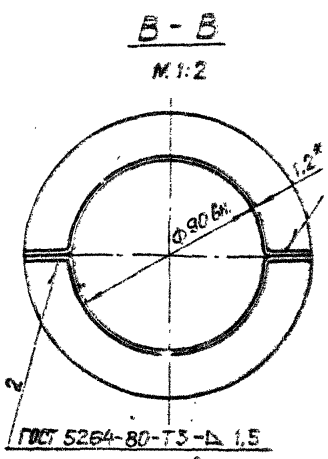
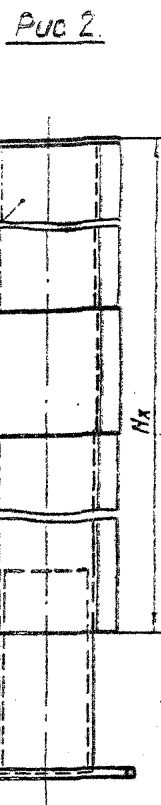
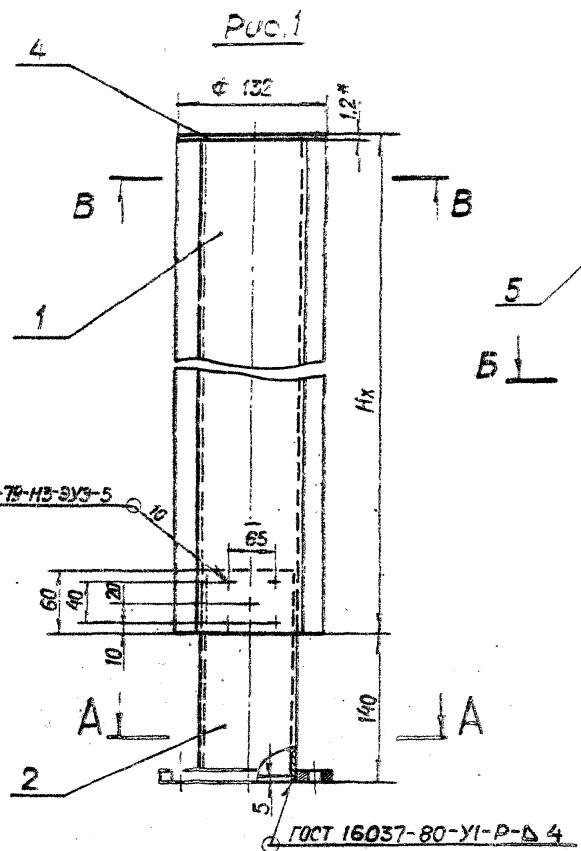
Копировал: Осипова Формат: А 4

Прим.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A3			26.058.ПВ.063.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
A4	1		26.058.ПВ.055.100	Кожух	1	
<u>Детали</u>						
A4	2		26.058.ПВ.063.001	Труба	1	
A4	3		26.058.ПВ.055.001	Фланец	1	
B4	4		26.058.ПВ.055.004	Заглушка		
				Лист 5-ПН-НО-1.2 ГОСТ 19903-74 4-ЛХ-НВСг3 по ГОСТ 16523-74		
				φ 132	1	0,13 кг.
<u>Переменные данные для исполнений</u>						
26.058.ПВ.063.000-01						
<u>Сборочные единицы</u>						
	5		26.058.ПВ.055.200	Кожух составной	1	
3-820-2-44 26.058.ПВ.063.000						
					Кожух	
					высота 70 (левым)	
					Лит. Лист	
					A1	
Копировал: Осипова Формат: А 4						

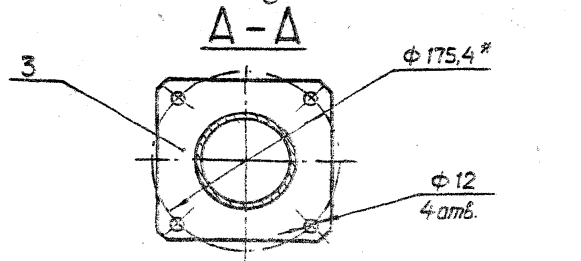
Взам. инв. № Шт. № Фабл. Подп. и дата

26.058.ПВ.063.000.01

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13



Обозначение	Рис.
26.058.ПВ.063.000	1
26.058.ПВ.063.000-01	2



1. Исполнение 26.058.ПВ.063.000-01 рис.2 применяется при $Hx > 2,5$ м.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от Hx в м.
3. Масса кожуха определяется:
 - а) для исп. 26.058.ПВ.063.000- $Hx \cdot 3,64 + 2,73$ кг, где Hx в м.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.063.000-01- $Hx \cdot 3,64 + 3,11$ кг, где Hx в м.
- 4.* Размеры для справок.

Услов. № техн. План. и дата
 Двиг. см. № Услов. № техн. План. и дата
 План. и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.063.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух винта 70 (лебый) Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сарнишев	Л.Савин	И.С.	20.08.83		А	См.п.3	1:4
Проб.	Исмаилов	С.С.	С.С.	20.08.83	Лист		Листов 1	
7 контр.	Гроз	С.С.	С.С.	20.08.83				
Ин. Упр.	Наседа	С.С.	С.С.	20.08.83				
Н. контр.	Ильин	С.С.	С.С.	20.08.83				
Упр.	Исмаилов	С.С.	С.С.	20.08.83				

Копировал: Озипова Формат: А3

Выпуск 13

Серия З.820.2-44

Издан. и дата

Взам. инв. №

Инв. № докум.

Подп. и дата

Кол.	Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
АБ			26.058.ПВ.084.000 СБ	Оборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
АА	1		26.058.ПВ.035.005	Кольцо	1	
АА	2		26.058.ПВ.035.006	Косынка	1	
АА	3		26.058.ПВ.044.001	Втулка	1	
АА	4		26.058.ПВ.044.002	Полоса	1	
АА	5		26.058.ПВ.113.001	Ось	1	
АА	6		26.058.ПВ.113.002	Труба	1	

З.820.2-44

26.058.ПВ.084.000

Руководка Р5

Изм.	Лист	№ докум.	Издан.	Дата

Лист Листов

А1

Исполнитель: Осипова Формат: А4

46

Издан. и дата

Взам. инв. №

Инв. № докум.

Подп. и дата

Кол.	Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

З.820.2-44

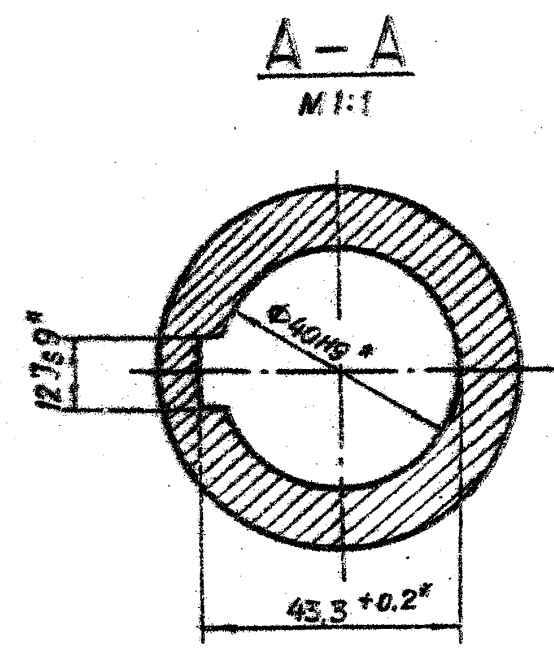
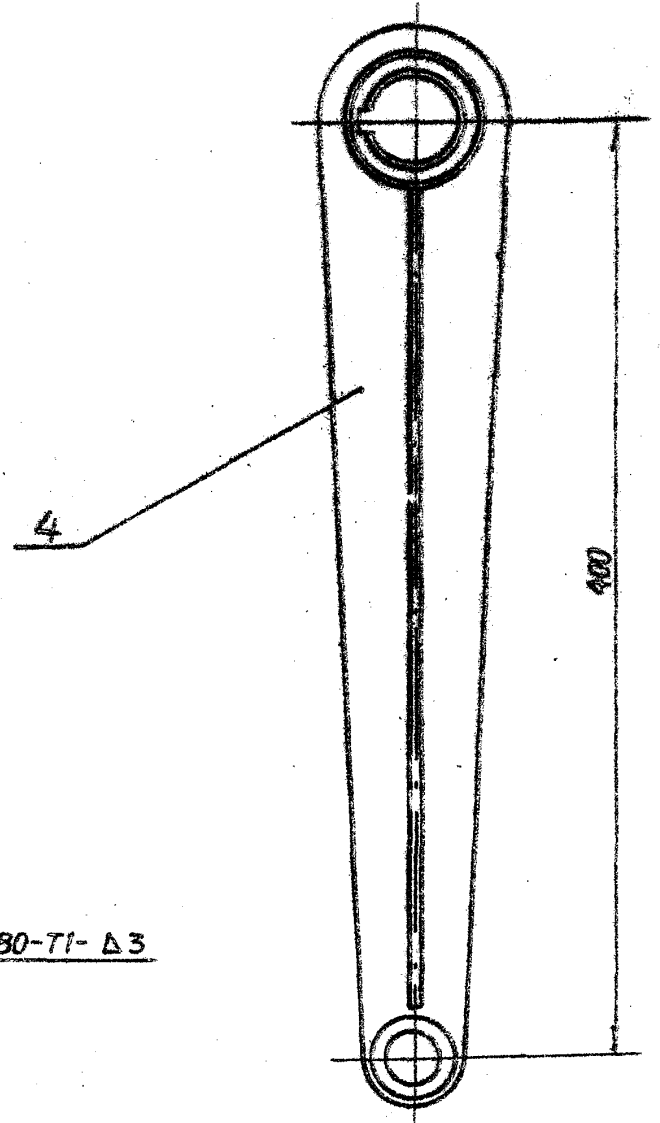
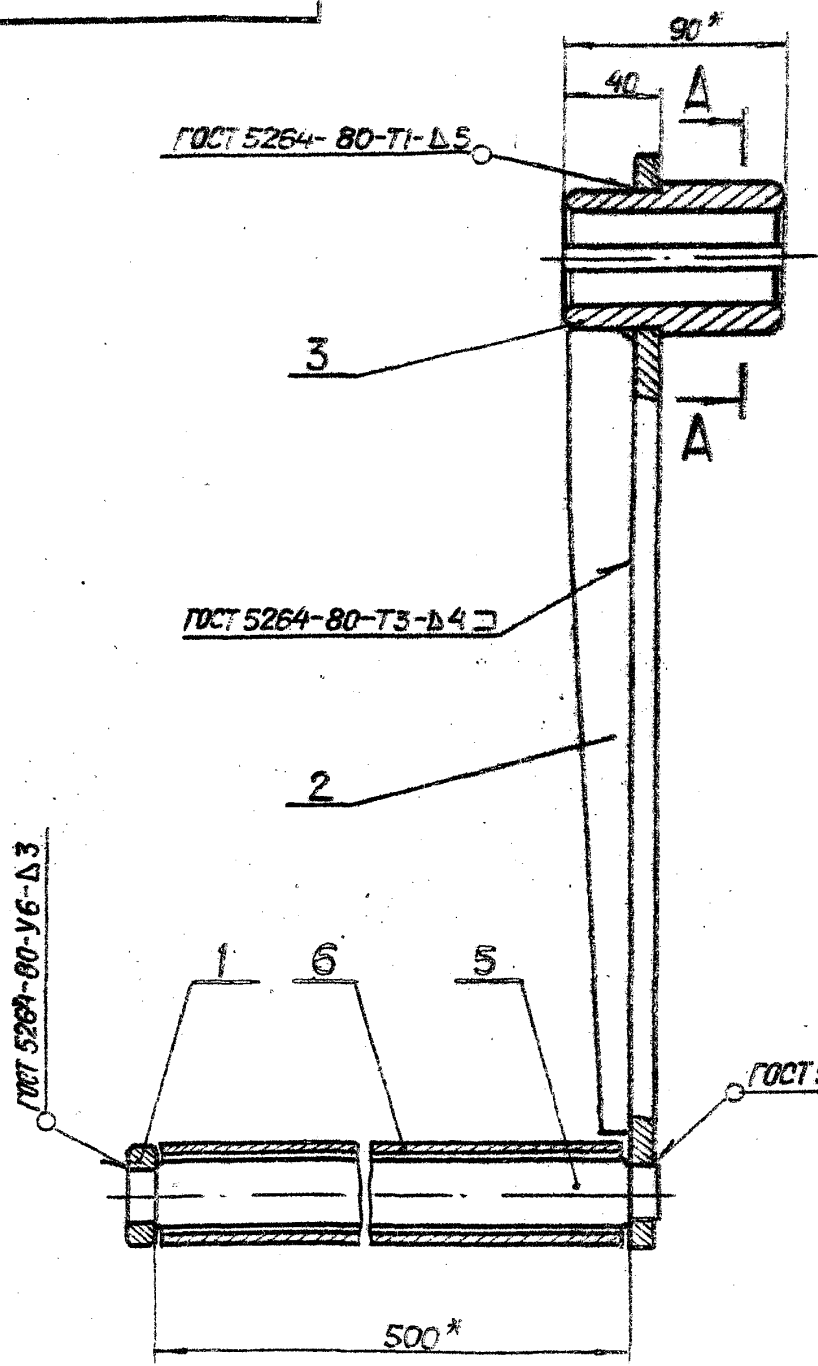
Изм. Лист № докум. Изад. Дата

Формат: А4

26.058.ПВ.084.000СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Лист № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата



* Размеры для справок

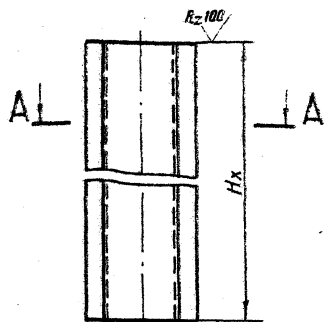
3.820.2-44
26.058.ПВ.084.000СБ

				Лит.	Масса	Масштаб
				А	6,3	1:2,5
				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Саргучеев	А.С.	Саргучеев			
Проф.	Морданберг	Е.В.	Морданберг			
Т. контрол.	Грант	И.В.	Грант			
С. контрол.	Низов	В.В.	Низов			
Н. контрол.	Мышкин	С.В.	Мышкин			
Утв.	Филоненко	В.В.	Филоненко			

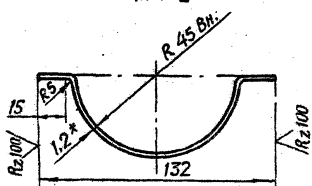
Конструктор: Саргучеев
Сборщик: А.З.

26.058.ПВ.055.101

6/11



A-A
M 1:2



1. Длина желоба назначается в зависимости от Hx в м.
2. Масса 1 по.м. желоба равна 1,82 кг.
- 3.* размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.055.101

желоб

Лист Масса Масштаб

А См.п.2 1:4

Лист 1 из 1

5-ПН-НО-12 ГОСТ 19963-74*

4-И-НВ Ст 3 по ГОСТ 16523-70*

Калибр: 100000

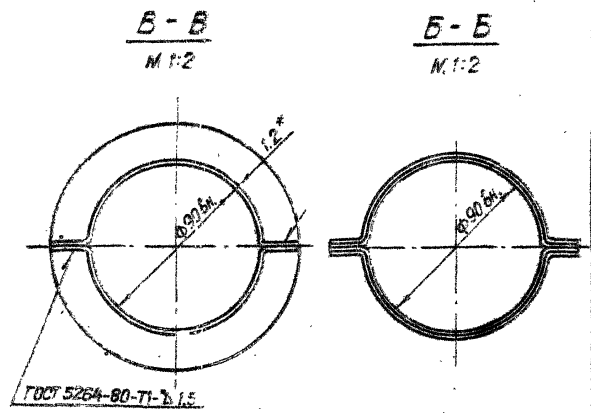
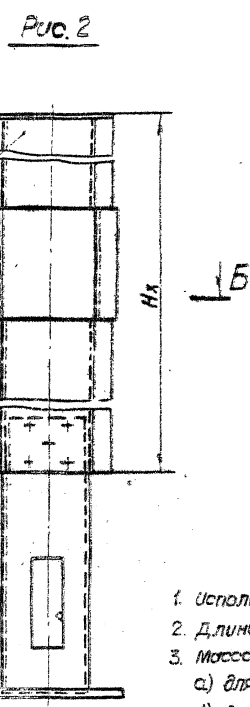
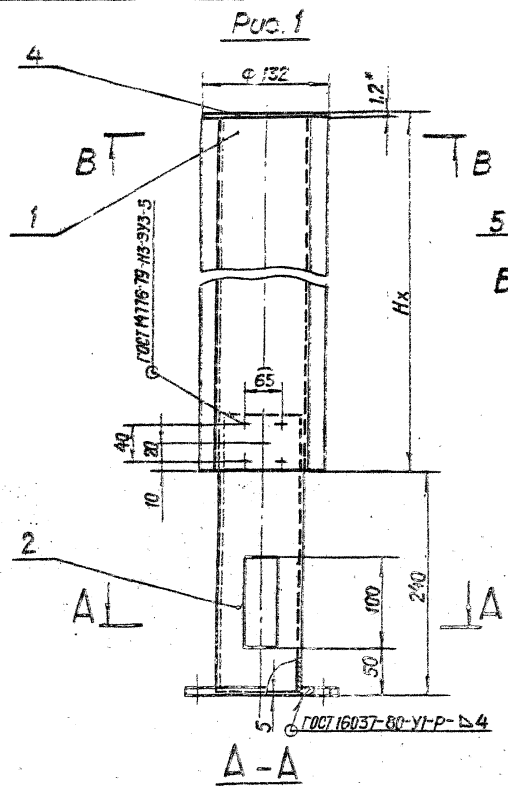
Формат: А 4

Кол-во	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.
<u>Документация</u>					
1			26.058.ПВ.122.000 СБ	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>					
1			26.058.ПВ.055.100	Кожух	
<u>Детали</u>					
1			26.058.ПВ.122.001	Труба	1
1			26.058.ПВ.055.001	Фланец	1
1			26.058.ПВ.055.004	Заглушка	
Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19963-74*					
4-И-НВ Ст 3 по ГОСТ 16523-70*					
				Ф 132	1 0,13 кг.
<u>Переменные данные для исполнений</u>					
26.058.ПВ.122.000-01					
<u>Сборочные единицы</u>					
			26.058.ПВ.055.200	Кожух составной	1
3.820.2-44					
26.058.ПВ.122.000					
Кожух					
винта 70					
Калибр: 100000 Формат: А 4					

26.058.ПВ.122.000СБ

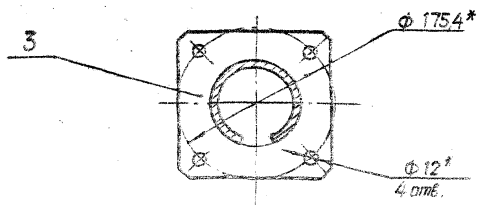
Серия 3.820.2-44
Выпуск 13

Шифр № докум.
Лист № докум.
Взам.инв.№
Унк.№ докум.
Подп. и дата



Обозначение	Рис.
26.058.ПВ.122.000	1
26.058.ПВ.122.000-01	2

1. Исполнение 26.058.ПВ.122.000-01. 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.122.000- $H_k \cdot 3,64 + 3,53$ кг, где H_k в м.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.122.000-01- $H_k \cdot 3,64 + 3,93$ кг, где H_k в м.
- 4* Размеры для справок.



3.820.2-44

26.058.ПВ.122.000СБ

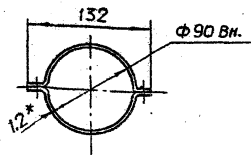
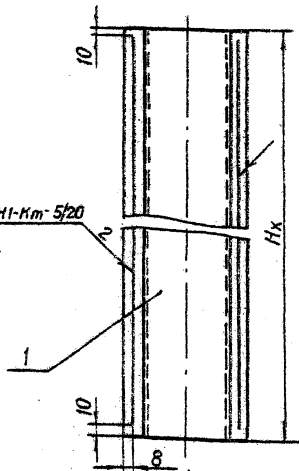
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Изменено
Изработ	Стрелу	теб	А.В.	2001	А	0,13	1:4
Проб.	Мельничков	В.С.					
Г.контр.	Гриш						
Гр. инж.	Новосел						
Т.контр.	Мельнич						
М.инж.	Мельнич						
М.инж.	Мельнич						
М.инж.	Мельнич						

Кожух
винта 70
Сборочный чертёж

Исполнитель: Осиновский
Формат: А 2

26.058.ПВ.055.100 СБ

гост 15878-79-Н1-Км-5/20



1. Длина кожуха назначается в зависимости от H_x в м
2. Масса 1 пог.м. кожуха равна 3,64 кг.
- 3.* Размер для справок.

3-820.2-44

26.058.ПВ.055.100 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разроб.	Саркисов	А.С.	1958.08.31	
Прооб.	Цуканберов	И.И.	1958.12.12	
Упр.	Сидорова	Л.В.	1959.01.12	
Упр.	Сидорова	Л.В.	1959.01.12	
Упр.	Сидорова	Л.В.	1959.01.12	

Кожух
Сборочный чертеж

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

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			26.058.ПВ.055.100 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		26.058.ПВ.055.101	Желоб	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разроб.	Саркисов	А.С.	1958.08.31	
Прооб.	Цуканберов	И.И.	1958.12.12	
Упр.	Новосел	В.В.	1959.01.12	
Упр.	Мельник	В.В.	1959.01.12	
Упр.	Жидкович	В.В.	1959.01.12	

3-820.2-44
26.058.ПВ.055.100

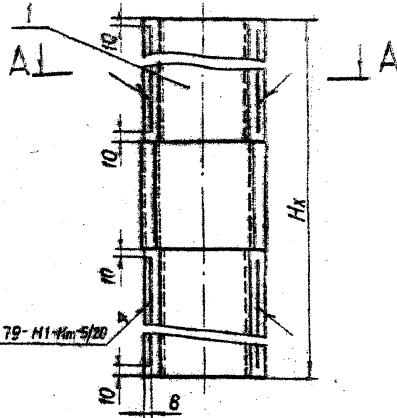
КОЖУХ

Лит.	Масса	Масштаб
А1		

Выпуск 13

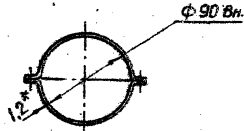
Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.055.200СБ



ГОСТ 15678-79-М1-Мн-5/20

A-A



1. Кожух составной применяется при $H_x > 2,5$ м
2. Длина кожуха составного назначается в зависимости от H_x в мм.
3. Масса кожуха составного определяется $H_x \cdot 3,64 + 0,4$ кг.
- 4.* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.200СБ

Кожух: составной
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
A	см. л. 3	1:4
Лист	Листов: 1	

Нарисовал: Осипова Формат: А4

Деталь	Значит	Лит.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
И4			26.058.ПВ.055.200СБ	Сборочный чертёж		
<u>Сборочные единицы</u>						
И4	1		26.058.ПВ.055.210	желоб составной	2	

Лит. и дата. Повторить № лит. и дата. Повторить № лит. и дата.

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.200

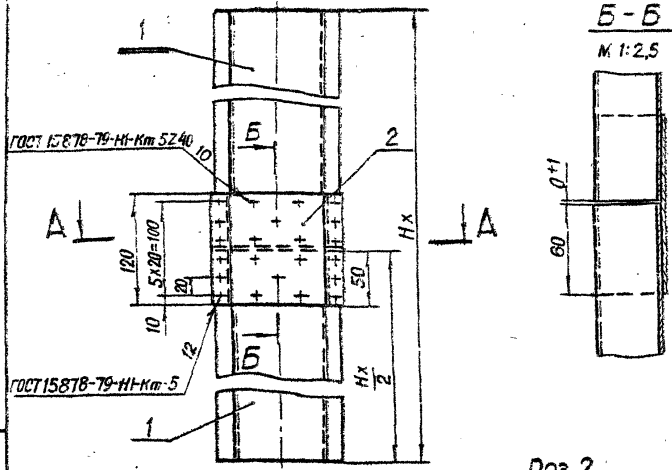
Кожух: составной

Лит.	Лист	Листов

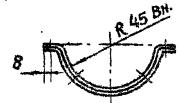
Нарисовал: Осипова Формат: А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

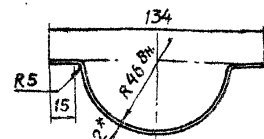
26.058.ПВ.055.210.СБ



A-A



Пос. 2
М: 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 $H_x \cdot 1,82 + C \cdot 2$ кг.

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.210.СБ

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

желоб составной
оборачный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
A	см. п. 4	1:4
Лист	Листов	1

Материал: Сортамент Ф 4

№	Элемент	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
№		26.058.ПВ.055.210.СБ	Оборачный чертёж		
			<u>Детали</u>		
№	1	26.058.ПВ.055.101	Желоб	2	
БЧ	2	26.058.ПВ.055.211	Накладка		
			Лист Б-ПН-ИО-1,2 ГОСТ 19903-74 4-IV-НВ Ст 3 пс ГОСТ 16523-70		
			120 x 184	1	0,2 кг.

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

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.210

желоб составной

Материал: Сортамент Ф 4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Листы и даты
Всего листов 14
Лист № 14

Код документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
15		26.058.ПВ.123.000.05	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
14	1	26.058.ПВ.123.100	Корпус		
			<u>Детали</u>		
14	2	26.058.ПВ.123.001	Дискорядом	1	
14	3	26.058.ПВ.123.002	Трубка	1	
14	4	26.058.ПВ.123.003	Гайка	1	
14	5	26.058.ПВ.123.004	Гайка	1	
14	6	26.058.ПВ.094.005	Диск регулировочный	1	
14	7	26.058.ПВ.094.006	Гайка	1	
14	8	26.058.ПВ.094.007	Втулка	1	
14	9	26.058.ПВ.094.008	Втулка	1	
14	10	26.058.ПВ.094.009	Уголок	1	
14	11	26.058.ПВ.094.010	Хомут	1	
14	12	26.058.ПВ.094.011	Крышка	1	
14	13	26.058.ПВ.094.012	Винт	2	
14	14	26.058.ПВ.094.013	Кольцо		
			Резина-пластина 10М-М		
			ГОСТ 7338-77 ф 26/ф12	1	0,007м.

3.820.2-44
26.058.ПВ.123.000

Реле взрывов
51 РТ

Копироваль: Общепе Формат: А4

Листы и даты
Всего листов 23
Лист № 23

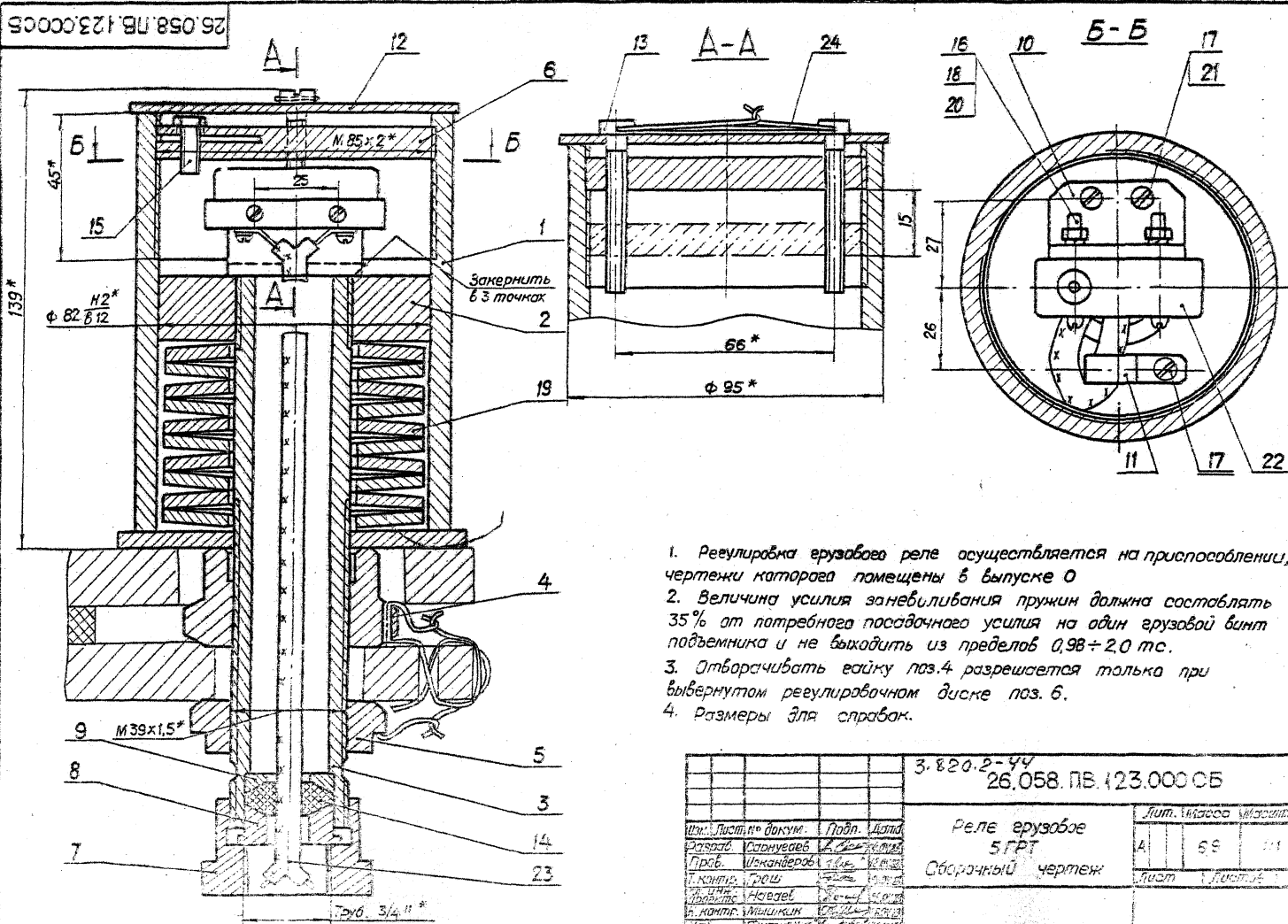
Код документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
15			Болт М6х16.66.0125		
			ГОСТ 7798-70*	1	
16			Винт В1.М4-Вх30.66.0125		
			ГОСТ 17475-80	2	
17			Винт ВМ5-Вх10.66.0125		
			ГОСТ 1491-80	3	
18			Гайка М4.6.0125		
			ГОСТ 5915-70*	2	
19			Пружина тарельчатая		
			НСВ040Х04Х2 ГОСТ 3057-79	10	
20			Шайба 4.65Г.0125		
			ГОСТ 6402-70*	2	
21			Шайба 5.65Г.0125		
			ГОСТ 6402-70*	2	
			<u>Прочие изделия</u>		
22			Микропереключатель МП 2101		
			исп.4 МРТУ 16.526.012-65	1	
			<u>Материалы</u>		
23			Пробов ПГВ-ХП 25		
			ТУ 1606-292-68	1,0	м.
24			Пробалка 1-0-С		
			ГОСТ 3282-74*	0,25	м

3.820.2-44
26.058.ПВ.123.000

Копироваль: Общепе Формат: А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Лист № 13



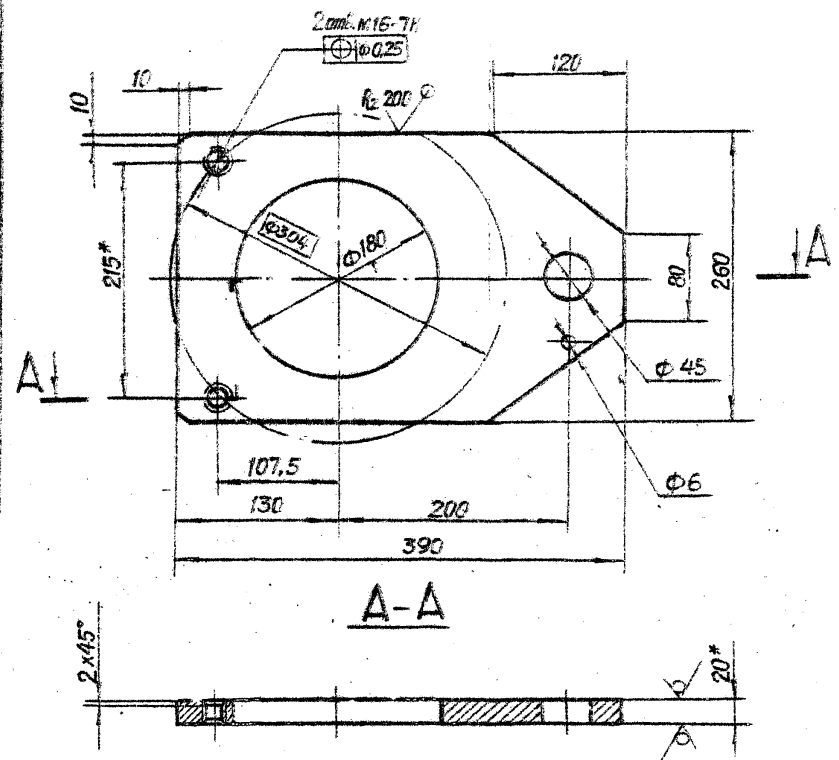
1. Регулировка грузового реле осуществляется на приспособлении, чертежи которого помещены в выпуске 0
2. Величина усилия задебливания пружин должна составлять 35% от потребного посадочного усилия на один грузовой винт подъемника и не выходить из пределов $0,98 \pm 2,0$ тс.
3. Обработка еику поз.4 разрешается только при вывернутом регулировачном диске поз.6.
4. Размеры для справок.

		3.820.2-44		26.058.ПВ.123.000СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Изм.
Рисов.	Составил	Провер.	Инженер		А
Контр.	Рис.				69
И.ч.	Начел.				11
И.контр.	И.инженер				Лист
И.ч.	И.инженер				Лист

Направил: Осолов Эксперт: А.3

26.058.ПВ.120.003

Кз 50/



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

Взят. инв. № Инв. № вкл. Подп. и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.120.003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масш
Разраб.	Саргуцелев	А.В.	Иванов	11.0	1:4	
Проф.	Иванов	Иванов	Иванов			
Т. контр.	Грош	Иванов	Иванов			
И. контр.	Наседев	Иванов	Иванов			
Утв.	Мышкин	Иванов	Иванов			
Утв.	Филоменко	Иванов	Иванов			
Лист нижний				Лист Листов		
Лист Б-ПН-НО-25 ГОСТ 19903-74				Ст. 3 сп. 3 ГОСТ 14637-79		
Калитовал.				Формат: А 4		

Проект	Завт	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				Документация		
13			26.058.ПВ.123.100	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		26.058.ПВ.123.101	Труба		
				Труба 95x10 ГОСТ 8732-78		
				A55 ГОСТ 8731-74*		
				L=130	1	1,6 кг
64	2		26.058.ПВ.123.102	Лист		
				Лист Б-ПН-НО-25 ГОСТ 19903-74*		
				В Ст. 3 сп. 3 ГОСТ 14637-79		
				105x105	1	0,38 кг

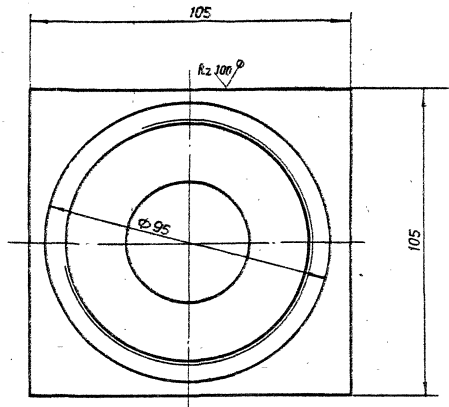
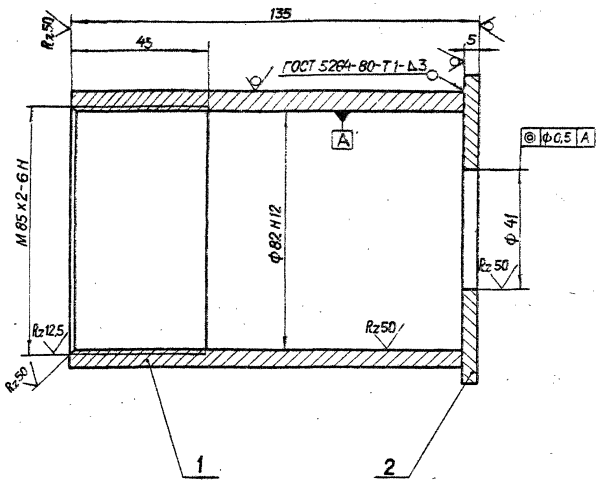
Взят. инв. № Инв. № вкл. Подп. и дата

3.820.2-44				26.058.ПВ.123.100		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист
Разраб.	Саргуцелев	А.В.	Иванов			
Проф.	Иванов	Иванов	Иванов			
Т. контр.	Наседев	Иванов	Иванов			
И. контр.	Мышкин	Иванов	Иванов			
Утв.	Филоменко	Иванов	Иванов			
Корпус				Лит. Лист Листов		
Копировал:				Формат: А 4		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Листы в сборе: 1. Взам. лист № 1. 2. Шляп. и. облож. 3. Подл. и. облож.

26.058.ПВ.123.100С5



				3.820.2-44		26.058.ПВ.123.100С5	
Изм.	Лист	№ док-в.	Подп.	Дата	Лит. Масса Масштаб		
Созд.	Гаркунов	1	С	198	4	198	1:1
Проб.	Шендеров	1	С	198	Лист Листов		
Т. контр.	Роз	1	С	198			
Н. контр.	Новосел	1	С	198			
К. контр.	Михайлов	1	С	198			
И. контр.	Дмитриев	1	С	198			

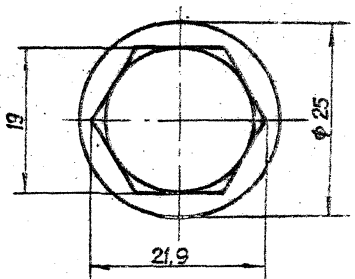
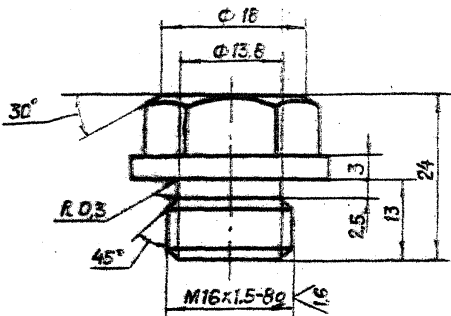
Калибратор: Белова Формат: А 3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Имя, №, подпись, дата, Проверка, Утверждение, Проект, Изменения

26.058.ПВ.031.004

1:2.50



3.820.2-44

26.058.ПВ.031.004

Имя	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата
Пробна	А	0,045	2:1	

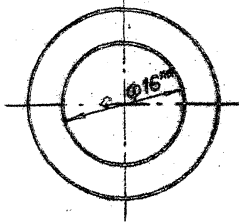
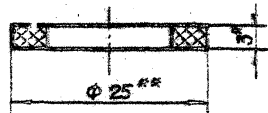
Лит.	Масса	Масштаб
А	0,045	2:1

Лист	Листов
	1

Корпус 26-Б-ГОСТ 2590-71*
БСтЗне5-1-И ГОСТ 535-79

Копировал: Осипова Формат: А 4

26.058.ПВ.031.005



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

3.820.2-44

26.058.ПВ.031.005

Имя	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата
Прокладка	А	0,002	2:1	

Лит.	Масса	Масштаб
А	0,002	2:1

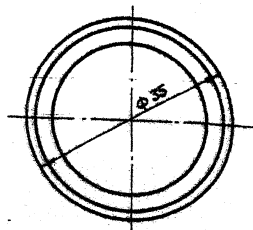
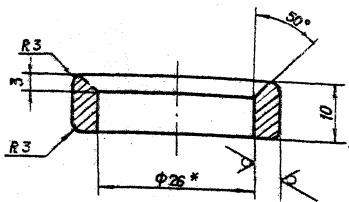
Лист	Листов
	1

Параметр ПМБ-3ГОСТ 481-80

Копировал: Осипова Формат: А 4

26.058.ПВ.035.005

Rz25/✓



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.035.005

Кольцо

Лист Масса Масштаб

А 0,05 2:1

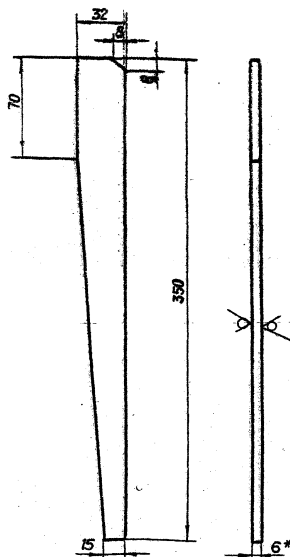
Лист Листов 1

руба 38-16 ГОСТ 8734-75*
620 ГОСТ 8733-74*

Копировал: Осипова Формат: А4

26.058.ПВ.035.006

Rz200/✓



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.035.006

Косынка

Лист Масса Масштаб

А 0,35 1:2

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-10-6 ГОСТ 19903-74*
В.Ст.Зп.5 ГОСТ 14637-79

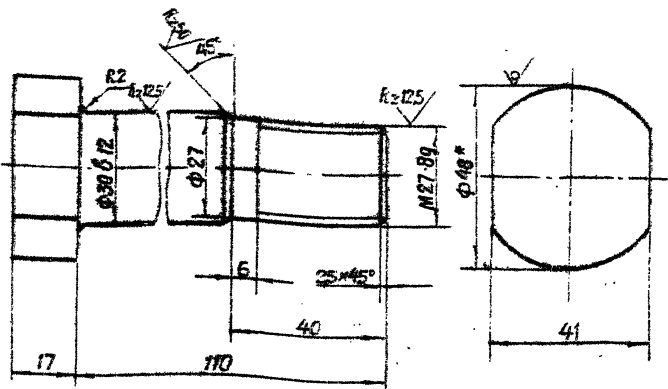
Копировал: Осипова Формат: А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Уч. №, лист, табл. и дата
Изм. №, лист, табл. и дата
Взам. отв. №, Уч. №, дата, Подп. и дата

26.058.ПВ.050.003

Е1.25



* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.050.003

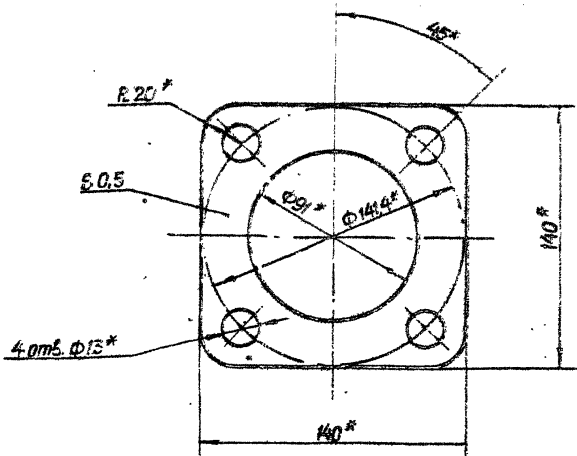
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изработ.	Свердловск			
Проект.	Инженеры			
И.контр.	Прош			
И.контр.	Металлов			
И.контр.	Мылькин			
Упр.	Султанов			

Лист	Масса	Масштаб
А	0.9	1:1
Лист		Листов 1

48-В-ГОСТ 2590-71*
5Ст 5сп-1-II ГОСТ 535-79

Копировал: Овстоба Формат: А4

26.058.ПВ.042.012



* Размеры обеспечить инструментом.

3.820.2-44
26.058.ПВ.042.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изработ.	Свердловск			
Проект.	Инженеры			
И.контр.	Прош			
И.контр.	Металлов			
И.контр.	Мылькин			
Упр.	Султанов			

Лист	Масса	Масштаб
А	0.004	1:2
Лист		Листов 1

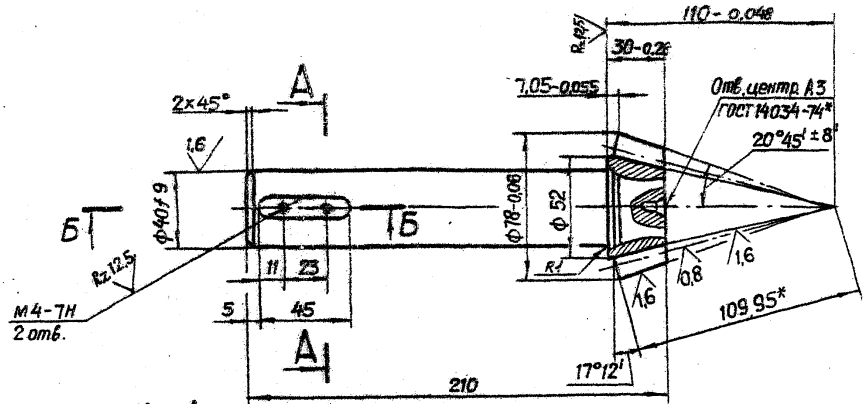
Картон прокладочный марки А
ГОСТ 9347-74*

Копировал: Овстоба Формат: А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

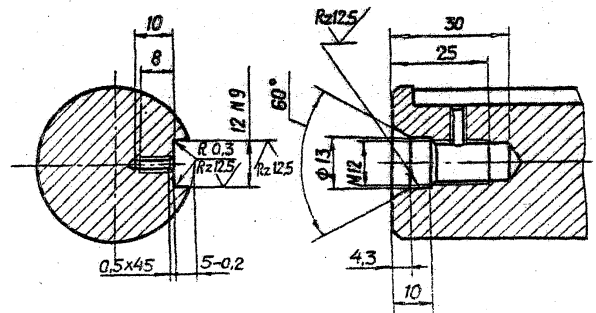
26.058.ПВ.042.101

Rz 25



A-A

B-B



Модуль	me	5
Число зубьев	Z	13
Тип зуба		прямой
Основной контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	Xe	0,362
Коэффициент изменения толщины зуба	Xt	0,036
Угол делительного конуса	δ	$17^\circ 12'$
Степень точности		8-В СТ. СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде	S	$8,095 - 0,092$ $- 0,212$
Высота до хорды	ha	5,33
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	Mm	4,431
Внешнее конусное расстояние	Re	109,95
Среднее конусное расстояние	R	97,415
Средний делительный диаметр	d'	57,608
Угол конуса впадин	δ_f	$15^\circ 01'$
Внешняя высота зуба	he	11
Обозначение чертежа сопряженного колеса		26.058.ПВ.121.201

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

3.820.2-44

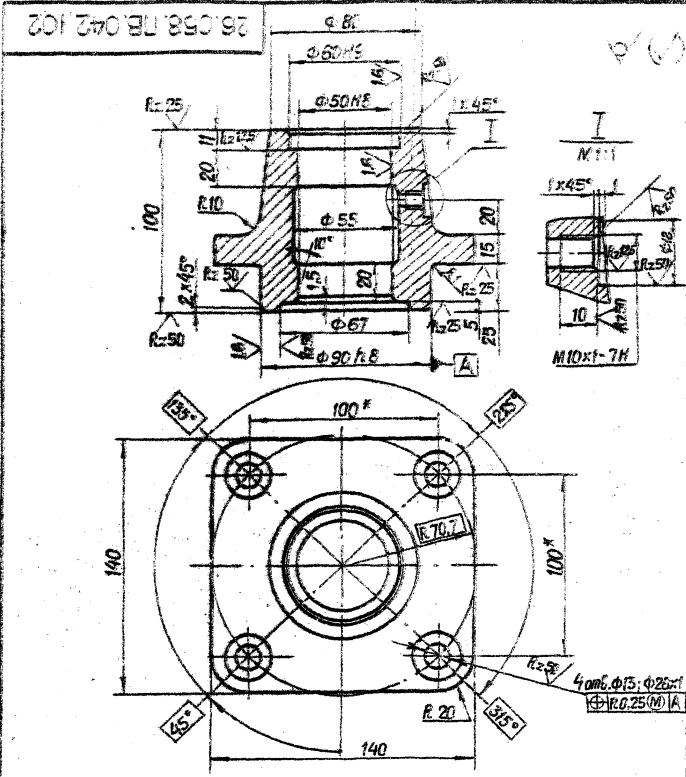
26.058.ПВ.042.101

- 3* размер для справок
- 4 остальные технические требования по общим
- 73 по изыскательским требованиям

				Лит.		Масса		Масса	
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал - шестерня		A	2,1	1:2	
Разработ.	Свернушев	А.С.	1982			Лист		1 Листов	
Проект.	Шкальберов	С.С.	1982						
Контр.	Грош	В.В.	1982						
Экз. контр.	Нозаев	В.В.	1982						
Н.контр.	Мышкин	В.В.	1982						
Усть.	Крибленко	В.В.	1982						

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Калиброст.: Осипова Формат: А3



* Размеры для справок.

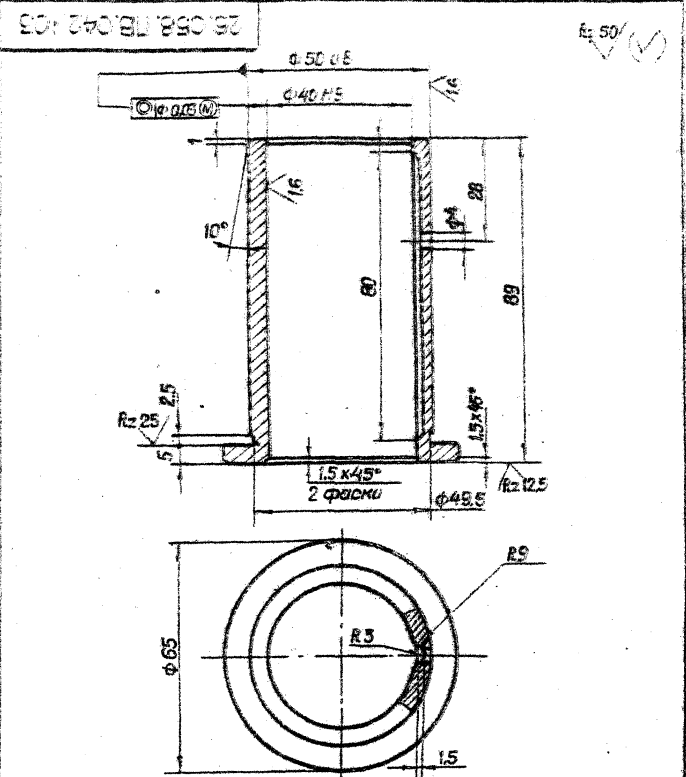
3.820.2-УУ

26.058.ПВ.042.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Одобр.	Согласован	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	Исполнитель	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Контр.	Тех.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Инж.	Инж.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Мастер	Мастер	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Упр.	Упр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Корпус подшипника	Лит.	Масса	Масштаб
	A	25	1:2
Лист		Листов	
Итого		1	

Итого 0420 ГОСТ 1412-75
Копирвал: Осилова



3.820.2-УУ

26.058.ПВ.042.103

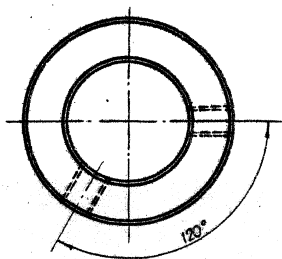
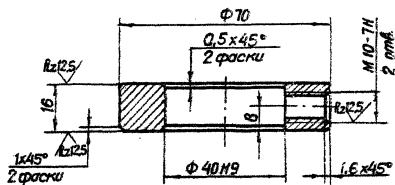
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Одобр.	Согласован	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	Исполнитель	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Контр.	Тех.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Инж.	Инж.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Мастер	Мастер	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Упр.	Упр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
	A	0.5	1:1
Лист		Листов	
Итого		1	

Итого 0420 ГОСТ 1585-75
Копирвал: Осилова

26.058.ПВ.042.104

Rz.50 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.042.104

Кольцо опорное

От. 5 ГОСТ 380-71*

Контурная: Опорная Формат: А 4

Лист 1 из 1

Масштаб 1:1

Лист 1 из 1

3.820.2-44

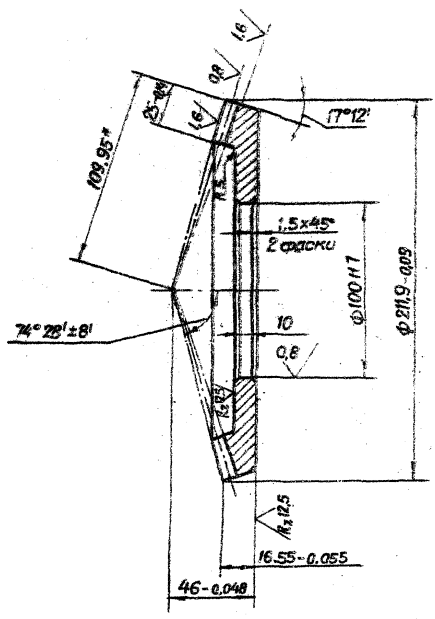
Е.с.25 (✓)

26.058.ПВ.042.201

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Лист № 1 из 1
Лист № 1 из 1
Лист № 1 из 1
Лист № 1 из 1
Лист № 1 из 1



Модуль	М	5
Число зубьев	Z	42
Тип зуба		прямой
Наклонный конус		ГОСТ 15754-81
Коэффициент смещения	X _e	-0.362
Коэффициент изменения толщины зуба	X _{e'}	-0.036
Угол делительного конуса	δ	72° 46'
Степень точности		В-ВСТ С9В 186-75
Толщина зуба по хорде	\bar{s}	5,77 - 0,296
Высоты до хорды	h_a	2,14
Менорный угол перебежки	Σ	90°
Средний окружной модуль	M _т	4,431
Внешнее конусное расстояние	R _e	109,95
Среднее конусное расстояние	R	97,415
Средний делительный диаметр	d	186,118
Угол конуса впадин	δ _в	68° 44'
Внешняя высота зуба	h _е	11
Обозначение чертёнка сопряжённой шестерни		26.058.ПВ.042.101 26.058.ПВ.131.001

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

3.820.2-44

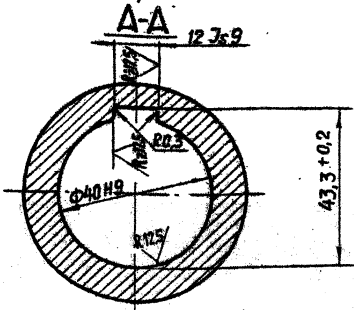
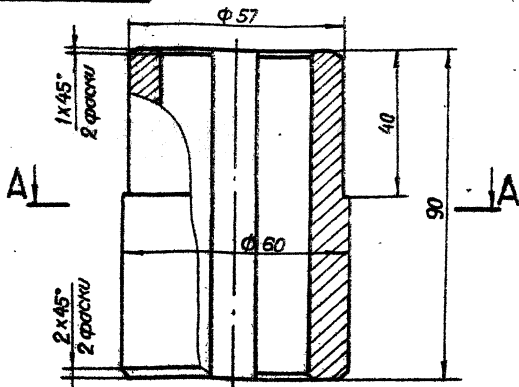
26.058.ПВ.042.201

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое коническое Сталь 45 ГОСТ 1050-74 ^{РК}	Лит.	Масса	Масштаб
Выработ.	Согласован.	Ч. изм.	Контр.		А	2,7	1:2
Проб.	Исполнитель	Ген.	Зав.		Лист	Листов 1	
Т. контр.	Трасс.	Инж.	Исп.				
Т. контро.	Чертеж	Узнал	Догов.				
М. контро.	Начальн.	Введ.	Исп.				
Упр.	Сопровож.	Свед.	Исп.				

Копировать: Друзья формат: А3

26.058.ПВ.044.002

Rz 25



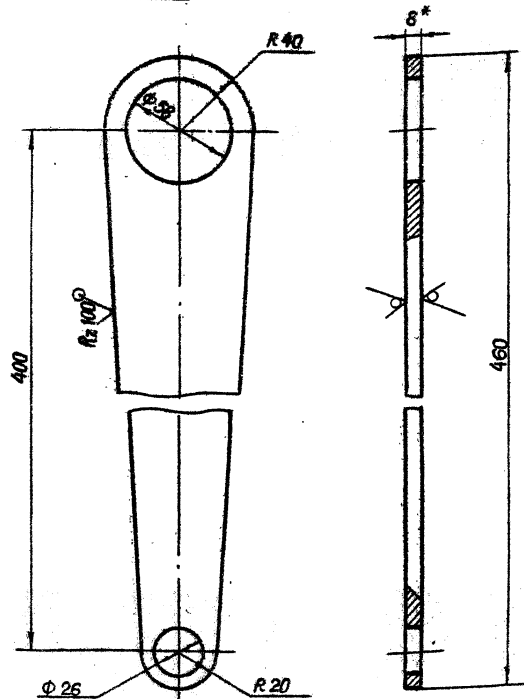
1. Смещение и перекас шлангового паза относительно оси отверстия не более допуска на ширину шлангового пазца.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

3.820.2-44
26.058.ПВ.044.001

Мат. лист № докум.	Лист	Дата	Лит.	Масштаб	Материал
Буллуна	A	05	1:1		
Криве 67-Р-ГОСТ 2590-71*					
50х3х6-1-П ГОСТ 535-79					
Контрабел: Буллуна Формат: А 4					

26.058.ПВ.044.002

Rz 50



* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.044.002

Мат. лист № докум.	Лист	Дата	Лит.	Масштаб	Материал
Полоса	A	141	1:2		
Е-ПН-НЗ-В ГОСТ 18903-74*					
50х3х5 ГОСТ 4637-79					
Контрабел: Буллуна Формат: А 4					

26.058.ПВ.050.001

26.058.ПВ.050.001 - изобретено

26.058.ПВ.050.001 - 01 - зеркальная отражение (резьба винта Тг. 70x20 (P10) Lн-Be)

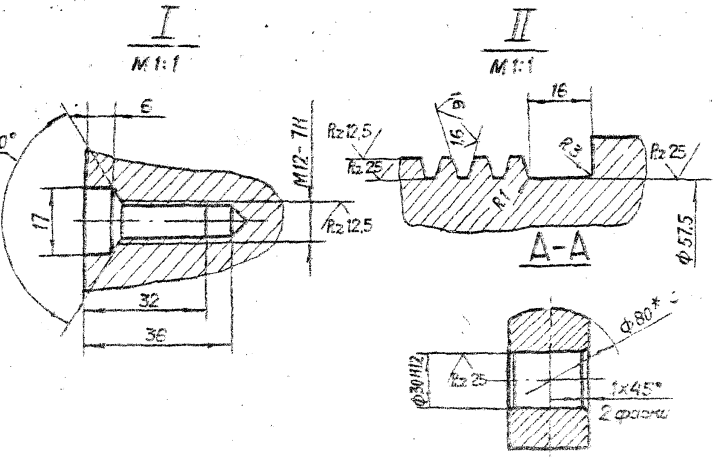
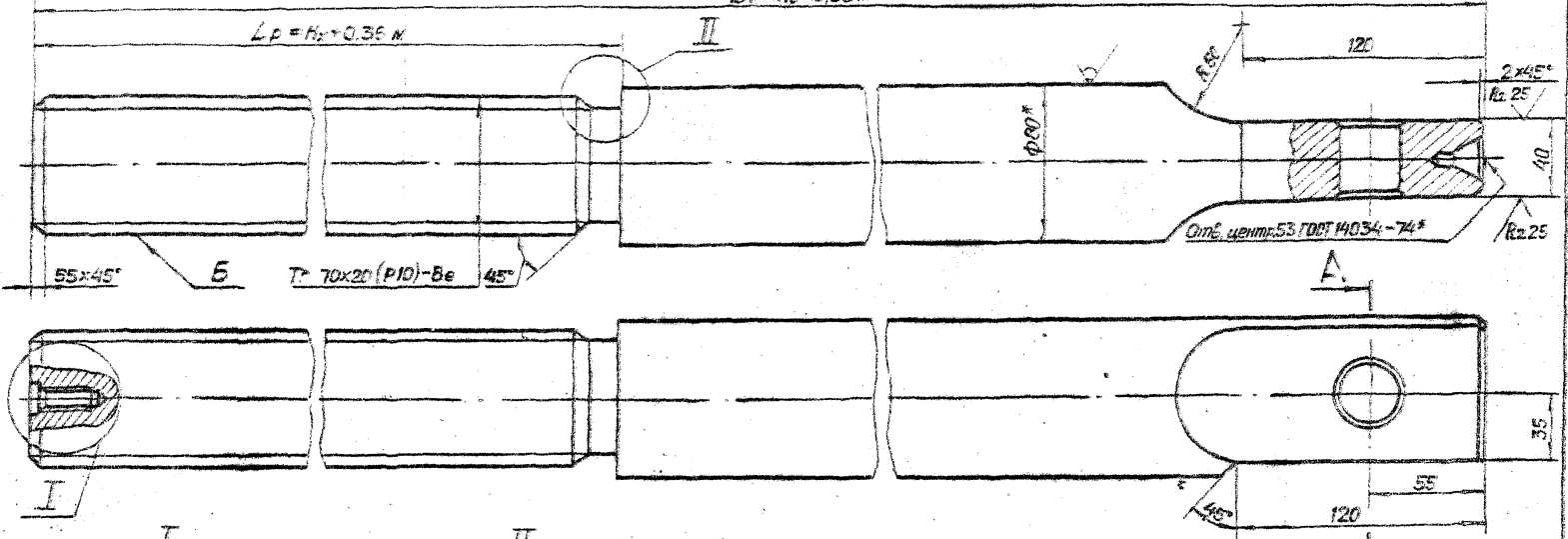
Rz 50

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

$L_p = H_p + 0,35 H$

$L_p = R_z + 0,35 H$



1. Конусообразность поверхности Б не более 0,2 мм.
2. Нецилиндричность поверхности Б не более 0,02 мм.
3. Масса винта срезового Φ_6 определяется по формуле $39,46 L_n - (13,4 L_p + 1,6) m_3$
- 4.* Размер для справок.
5. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление литьевника.

3.820.2-44
26.058.ПВ.050.001

Этап работ	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Спроектировщик			А	1:2
Проаб.	Инженер-технолог				
Проверка	Техник				
Утверждение	Инженер				
Исполнение	Машинист				
Исп.	Слесарь				

Винт срезовой

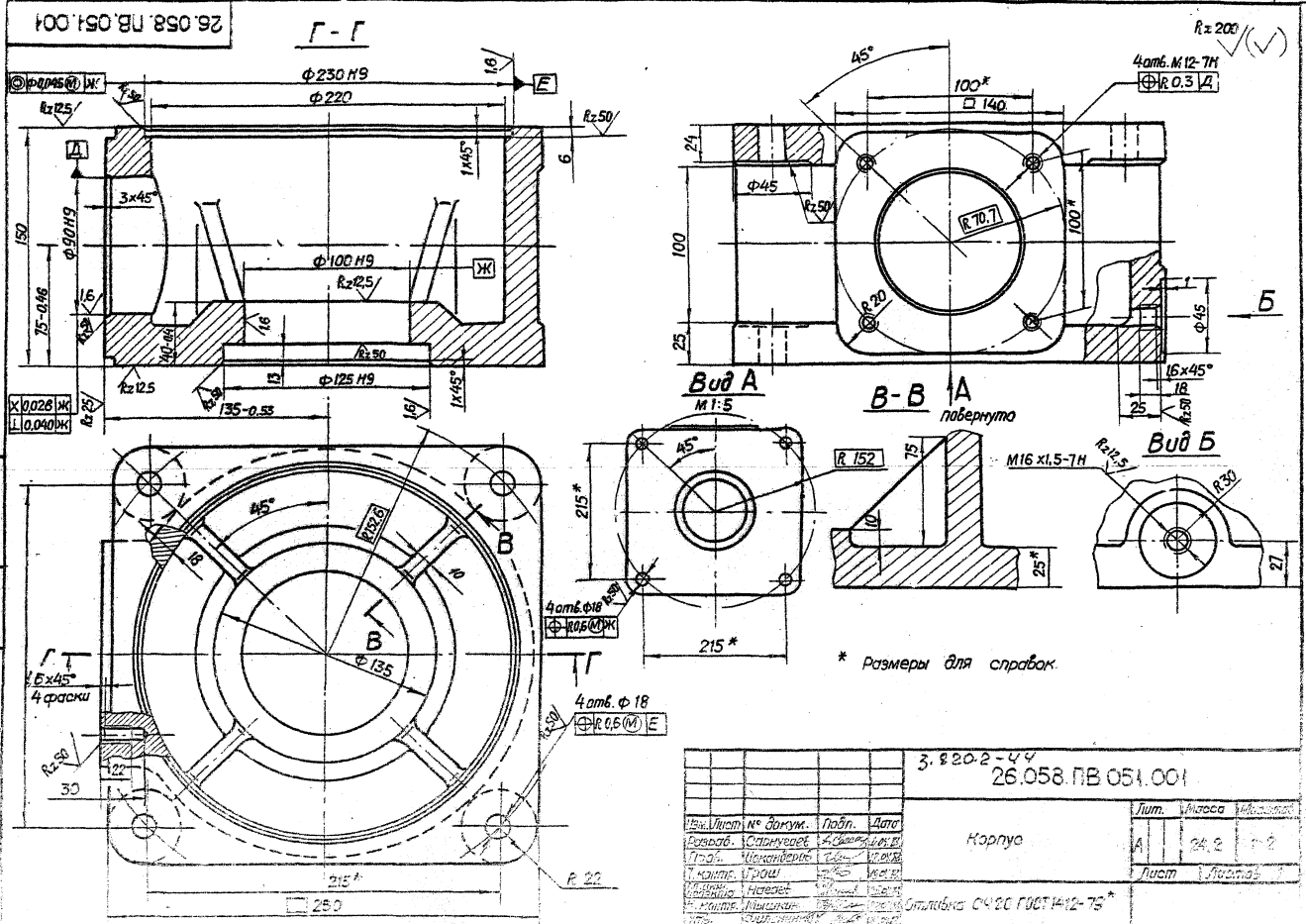
С.А. ГОСТ 2590-71*
Н.Д. ГОСТ 45-5-2 ГОСТ 1050-74**

Копировал: Осырова
Формат: А3

№ докум. Подп. и дата
Выполн. № докум. Подп. и дата

Серия 3.820.2-УУ Выпуск 13

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



* Размеры для справок.

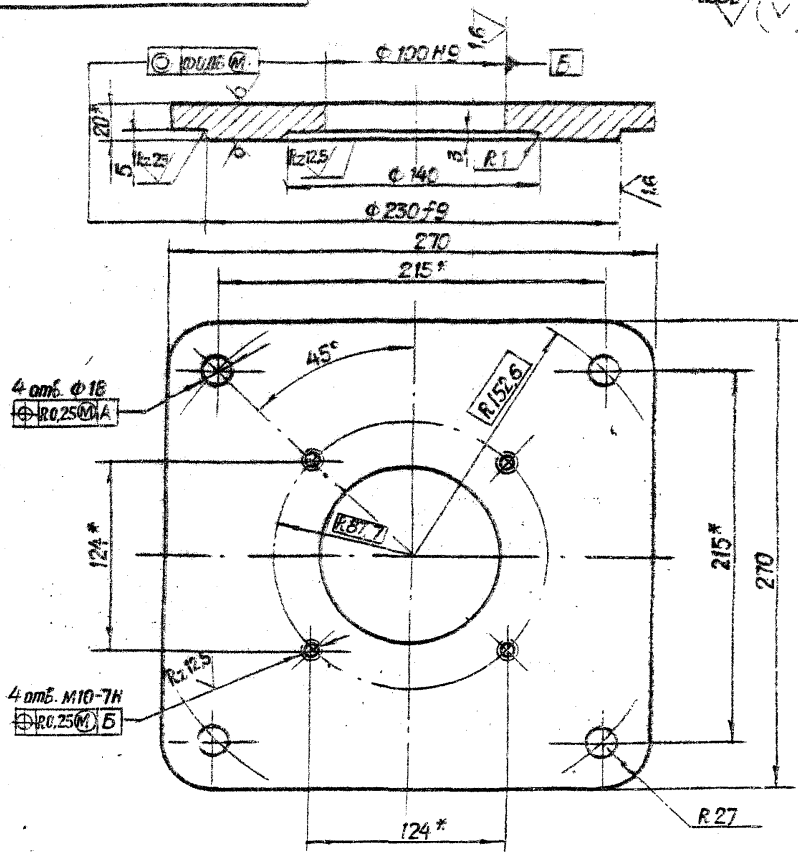
3.820.2-УУ				26.058.ПВ.051.001		
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Итого
1	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	1	1
Корпус						
				Лист		

Оптимизация СЧЭС ГОСТ 14-12-75*

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

26.058.ПВ.051.002

Rz 50 (✓)



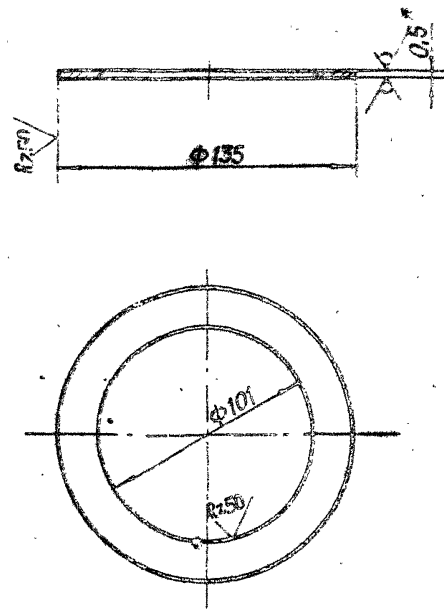
* Размеры для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.051.002

Лит.	Масса	Масштаб
A	8,3	1:2,5
Лист 1 Листов 1		
Лист Б-ПН-НО-20 ГОСТ 19903-74*		
В Ст 3 по 5 ГОСТ 14637-79		
Копиролан	Облава	Формат: А 4

26.058.ПВ.051.003



* Размер для справок.

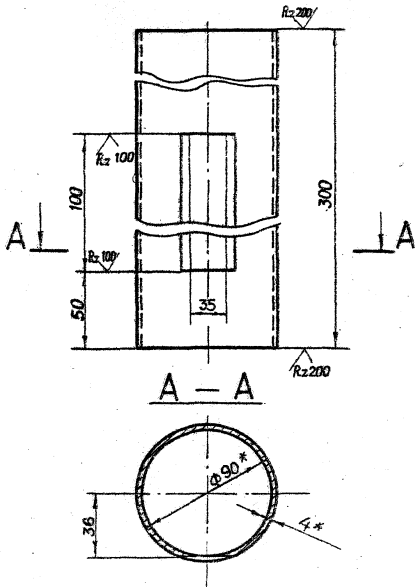
3.820.2-44

26.058.ПВ.051.003

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,025	1:2
Лист 1 Листов 1		
Лист Б-ПН-НО-0,5 ГОСТ 19903-74*		
4-IV-Н В Ст 3 по ГОСТ 16523-70		
Копиролан	Облава	Формат: А 4

26.058.ПВ.122.001

(✓) (✓)



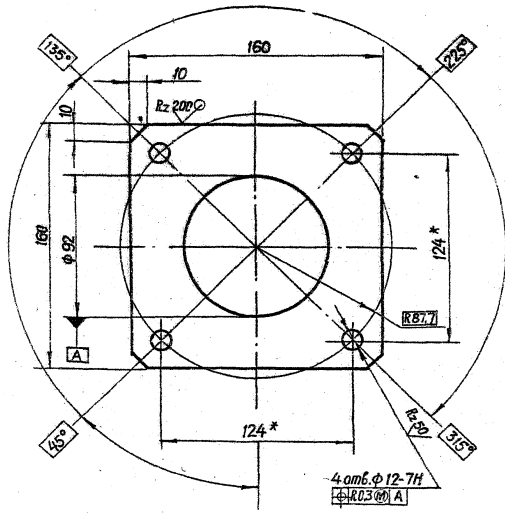
* Размеры для справок.
3.820.2-Уу

26.058.ПВ.122.001

Изм.	Лист № докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Лист	Всего	Масштаб
	Труба				А	2,5	1:2
Труба 90x4 ГОСТ 8734-75 Б 20 ГОСТ 8733-74 Коррозия: Очистка							

26.058.ПВ.055.001

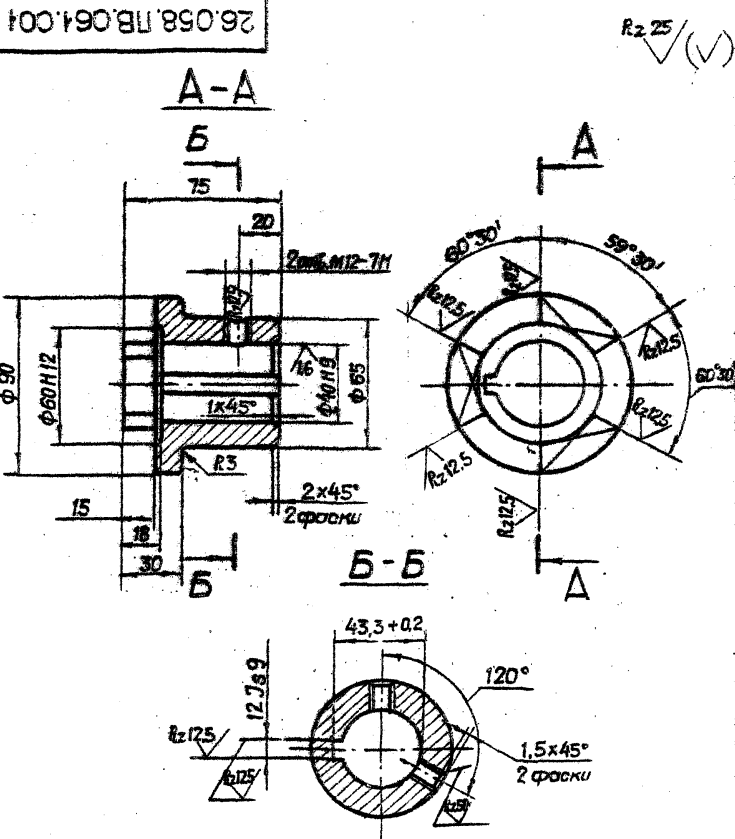
(✓) (✓)



* Размеры для справок.
3.820.2-Уу

26.058.ПВ.055.001

Изм.	Лист № докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Лист	Всего	Масштаб
	Фланец				А	2	1:2
Бланк 5-Пч В ГОСТ 19903-74* Б Оп 3 сн 3 ГОСТ 14837-79 Коррозия: Очистка							



Смещение и перекас шпоночного паза относительно оси отверстия не более допуска на ширину шпоночного паза 3.820.2-УУ

26.058.ПВ.061.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Осн.	1	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	1	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	2	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	3	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	4	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	5	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	6	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	7	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	8	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	9	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	10	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	11	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	12	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	13	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	14	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	15	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	16	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	17	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	18	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	19	26.058.ПВ.061.001	А	1.7
Изм.	20	26.058.ПВ.061.001	А	1.7

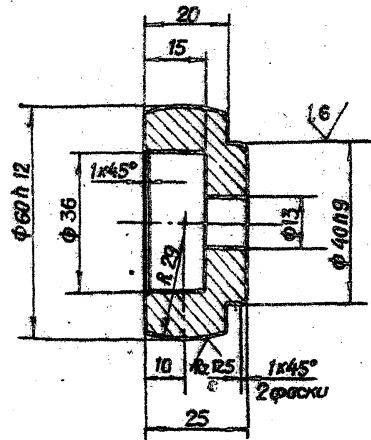
Полумуфта

Ст. 5 ГОСТ 380-71*

Напирова: Попова Смирнов: А.4

26.058.ПВ.060.002

Rz 25 (✓)



3.820.2-УУ

26.058.ПВ.060.002

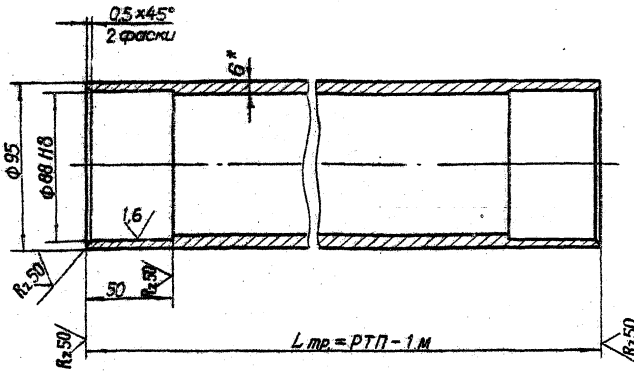
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Осн.	1	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	1	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	2	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	3	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	4	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	5	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	6	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	7	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	8	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	9	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	10	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	11	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	12	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	13	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	14	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	15	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	16	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	17	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	18	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	19	26.058.ПВ.060.002	А	1.7
Изм.	20	26.058.ПВ.060.002	А	1.7

Сукарь

Ст. 5 ГОСТ 380-71*

Напирова: Попова Фарман: А.4

26.058.ПВ.132.002



1. Масса 1 пог. метра трубы равна 13,1 кг.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление поковки.
3. Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.132.002

Труба

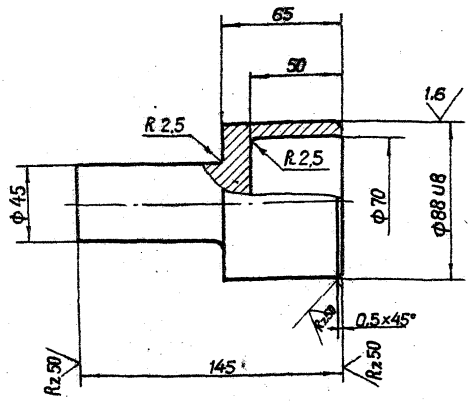
Труба 95 X 8 ГОСТ 5732-76
145 ГОСТ 5731-74*

Лит.	Масса	Масштаб
A	См. п. 1	1:2
Лист	Листов	
1	1	

Изготовитель: Усть-Ижма Фабрика А4

26.058.ПВ.064.001

Rz 200



1. Точность штампобанной поковки - по нормам завода изготовителя. Поковка Гр. I ГОСТ 8479-70.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление поковки.

3.820.2-44

26.058.ПВ.064.001

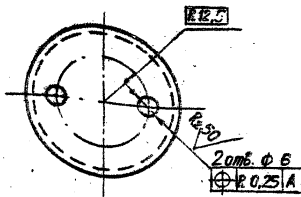
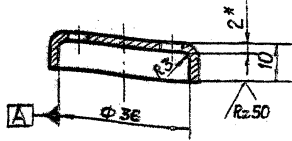
Цапфа

Ст. 3 ГОСТ 380-71*

Лит.	Масса	Масштаб
A	24	1:2
Лист	Листов	
1	1	

Изготовитель: Усть-Ижма Фабрика А4

26.058.ПВ.092.018



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.018

Крышко отдушины

Лист	Масса	Масштаб
А	0,05	1:1
Лист	Листов	

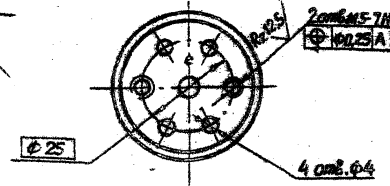
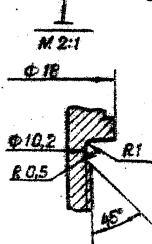
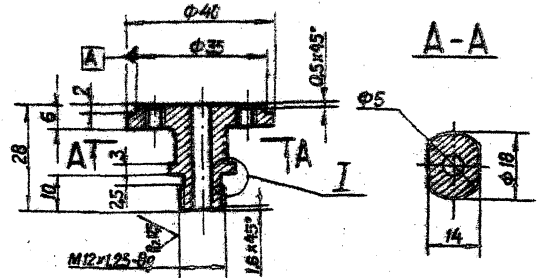
Б-ПН-НЗ-2 ГОСТ 19923-74

4-ИВ-НВ Ст.3 п.5 ГОСТ 16523-70

Копирова: Овлябо Формат: А 4

26.058.ПВ.092.017

R25



3.820.2-44

26.058.ПВ.092.017

Крышко отдушины

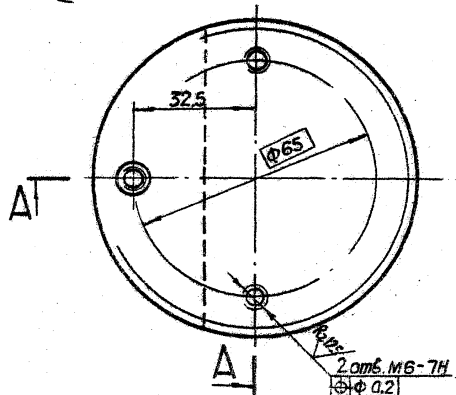
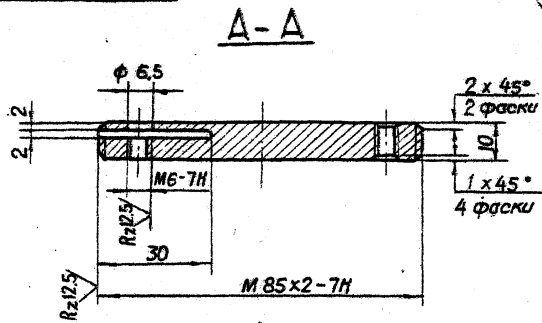
Лист	Масса	Масштаб
А	0,08	1:1
Лист	Листов	

Ст.3 сл.3 ГОСТ 380-71*

Копирова: Овлябо Формат: А 4

26.058.ПВ.094.005

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	А	0.41	1:1	

Диск
регулируемый

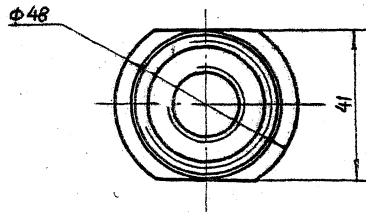
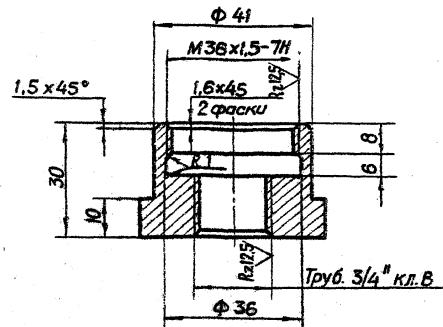
Лист	Масса	Масштаб
А	0.41	1:1

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Копиробел: Осипова Формат: А 4

26.058.ПВ.094.005

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	А	0.12	1:1	

Гайка

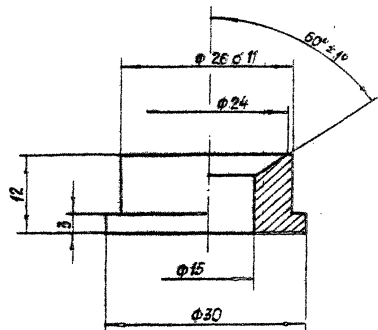
Лист	Масса	Масштаб
А	0.12	1:1

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Копиробел: Осипова Формат: А 4

26.058.ПВ.094.007

Rz 25 (V)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.007

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
1	Резав	Сорминский	А.С.	10.08.85
2	Резав	Иванов	В.И.	10.08.85
3	Т.Контр.	Рос	В.И.	10.08.85
4	Резав	Иванов	В.И.	10.08.85
5	И.Контр.	Михайлов	В.И.	10.08.85
6	И.Контр.	Иванов	В.И.	10.08.85

Втулка

Лит. Масса Материал

А 0,025 2-1

Литм. Материал 3

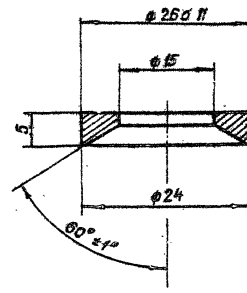
Ст 3 по-Е ГОСТ 580-71*

Калиброван: ПУЖКО

Формат А4

26.058.ПВ.094.008

Rz 25 (V)



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.008

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
1	Резав	Сорминский	А.С.	10.08.85
2	Резав	Иванов	В.И.	10.08.85
3	Т.Контр.	Рос	В.И.	10.08.85
4	Резав	Иванов	В.И.	10.08.85
5	И.Контр.	Михайлов	В.И.	10.08.85
6	И.Контр.	Иванов	В.И.	10.08.85

Втулка

Лит. Масса Материал

А 0,01 2-1

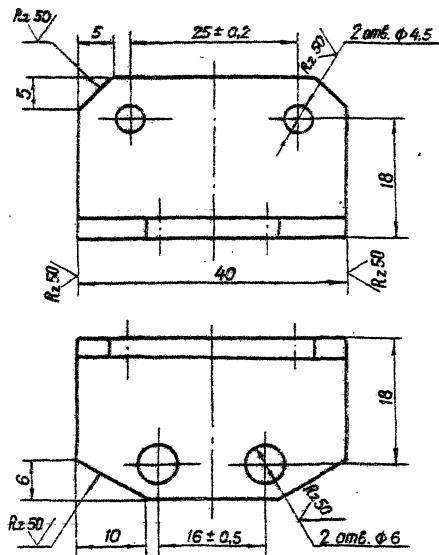
Литм. Материал 3

Ст 3 по-Е ГОСТ 580-71*

Калиброван: ПУЖКО

Формат А4

26.058.ПВ.094.009



3.820.2-44

26.058.ПВ.094.009

Узелок

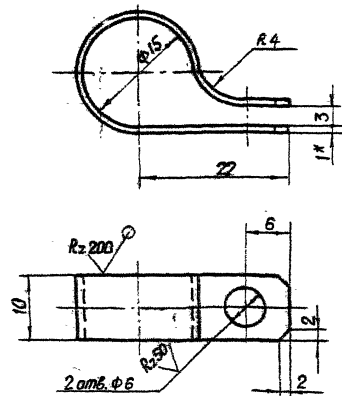
Лист	Масса	Масштаб
A	0,035	2:1
Лист		Листов

Б-ЛН-НО-1 ГОСТ 19903-74
 Б-П-НС Ст.Зм.5 ГВЛ 1652970

Госплан 501
 Госпланаб 501

Госстандарт 501

26.058.ПВ.094.010



* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.094.010

Хомут

Лист	№ докум.	Подп.	Масса
A	0,035	2:1	
Лист		Листов	

Б-ЛН-НО-1 ГОСТ 19903-74
 Б-П-НС Ст.Зм.5 ГВЛ 1652970

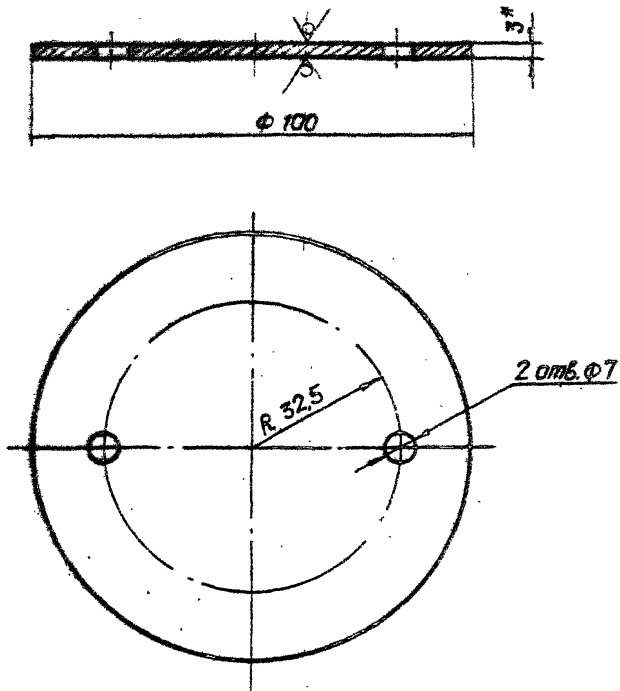
Госплан 501
 Госпланаб 501

Госстандарт 501

Серия 3.820.2-УУ Выпуск 13

26.058.ПВ.094.011

Rz 50



* Размер для справок.

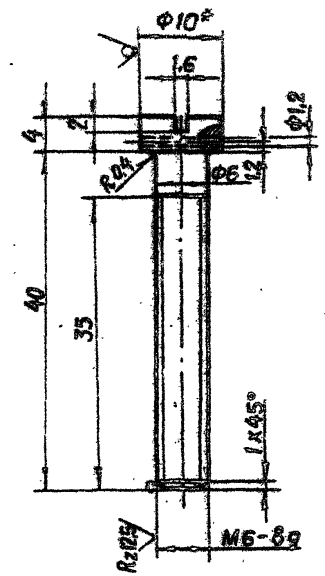
3.820.2-44

26.058.ПВ.094.011

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	001	И.И.И.	1990-05-10	A	0.18	1:1
Имя: Илья				Листы: 5-шт. ГОСТ 2590-71		
Фамилия: Иванов				4-шт. ГОСТ 16525-70		
Имя: Мария				Копировал: Осипов		
Фамилия: Петрова				Формат: А 4		

26.058.ПВ.094.012

Rz 50



* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.094.012

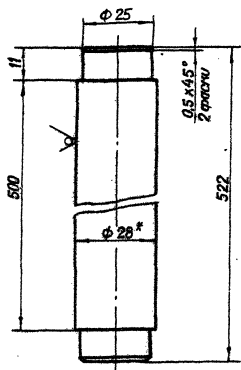
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	001	И.И.И.	1990-05-10	A	0.012	2:1
Имя: Илья				Листы: 10-шт. ГОСТ 2590-71		
Фамилия: Иванов				5-шт. ГОСТ 16525-70		
Имя: Мария				Копировал: Осипов		
Фамилия: Петрова				Формат: А 4		

Лист № 1 из 1

Лист № 1 из 1

26.058.ПВ.113.001

Rz 50



* Размер для справок.

3-820.2-44

26.058.ПВ.113.001

Ось

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

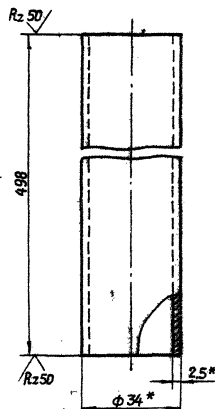
28-В-ГОСТ 2590-71*

50т.5лп5-12 ГОСТ 535-79

Копировал: Давыдова Формат: А 4

26.058.ПВ.113.002

Rz 50



* Размер для справок.

3-820.2-44

26.058.ПВ.113.002

Труба

Лист	Масса	Масштаб
A	0,97	1:1
Лист		Листов 1

3,4 X 2,5 ГОСТ 8734-75*

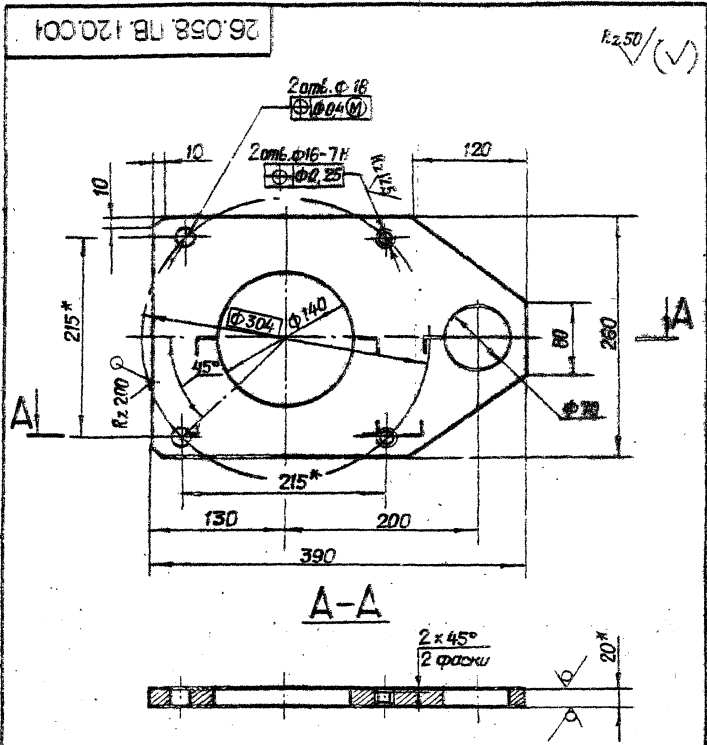
620 ГОСТ 8735-74*

Копировал: Давыдова Формат: А 4

Выпуск 13

Серия

Весом. инв. №, Инв. № докум. Подп. и дата



26.058.ПВ.120.004

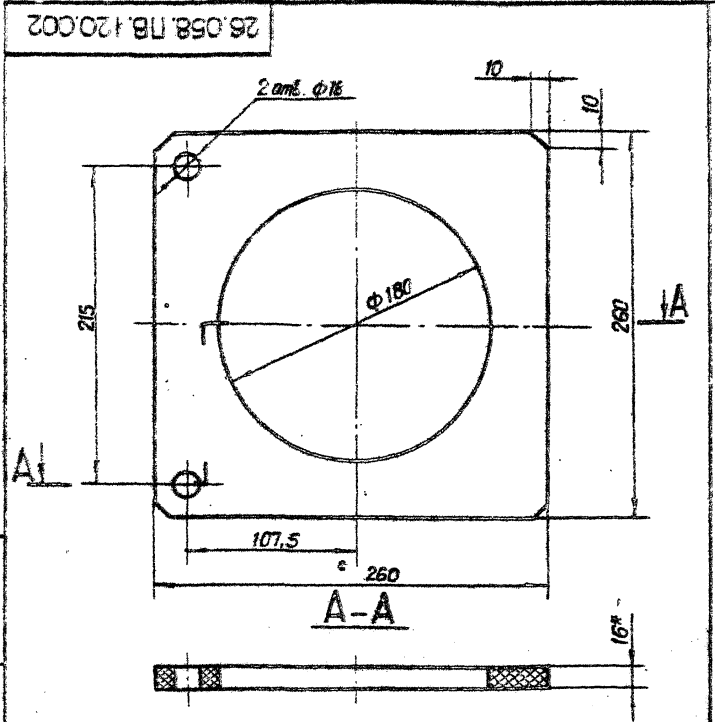
Rz.50

* Размеры для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.120.004

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Весов. инв.
1				А	116	1.4
Лист черновой						
Б-ПН-НО 20 ГОСТ 19905-74						
80м3ср.3 ГОСТ 14037-79						
Напаровал: Осилова				Формат: А4		



26.058.ПВ.120.002

Весом. инв. №, Инв. № докум. Подп. и дата

- 1. * Размер для справок.
- 2. Размеры обеспечить инструментом.

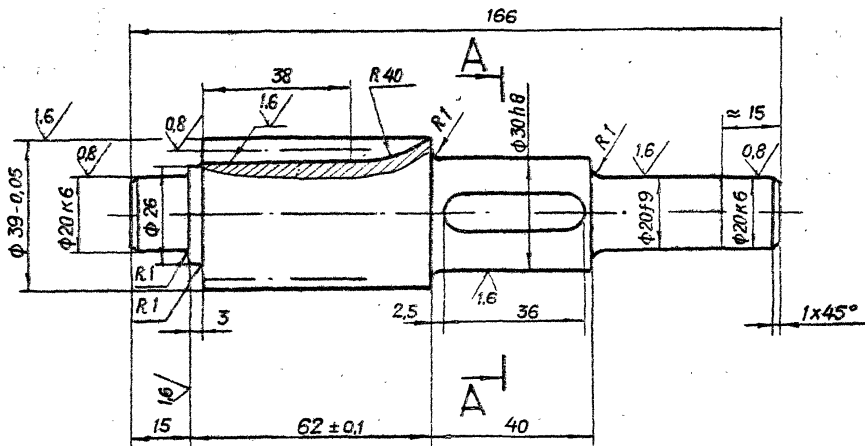
3.820.2-44

26.058.ПВ.120.002

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Весов. инв.
1				А	1.2	1.25
Прокладка						
Резина-пластик 16 М-С						
ГОСТ 7536-77 *						
Напаровал: Осилова				Формат: А4		

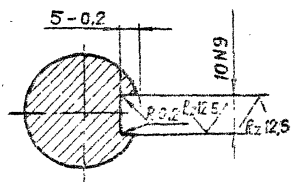
26.058.ПВ.121.002

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13



Модуль	m	2,5
Число зубьев	Z	13
Нормальный исходный контур.		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	+ 0,3
Степень точности		8-B ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды зуба	\bar{s}_c	$3,950 - \frac{0,100}{0,200}$
Высота до постоянной хорды зуба.	\bar{h}_c	2,531
Длина общей нормали	W_i	$12,038 - \frac{0,106}{0,176}$
Делительный диаметр	d	32,5
Обозначение чертёжа сопряженного колеса		26.058.ПВ.121.005

A-A



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

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.002

Лист		№ докум.		Подп.		Дата	
Изобр.		Изм.		Инж.		Изм.	
Проект		Исполнитель		Инж.		Изм.	
Т. монтаж		Т. прол		Инж.		Изм.	
Л. прол		Инж.		Инж.		Изм.	
Н. комп.		Инж.		Инж.		Изм.	
Упр.		Инж.		Инж.		Изм.	
Лист: 0,77 / 1 Сталь 40X ГОСТ 4543-71							

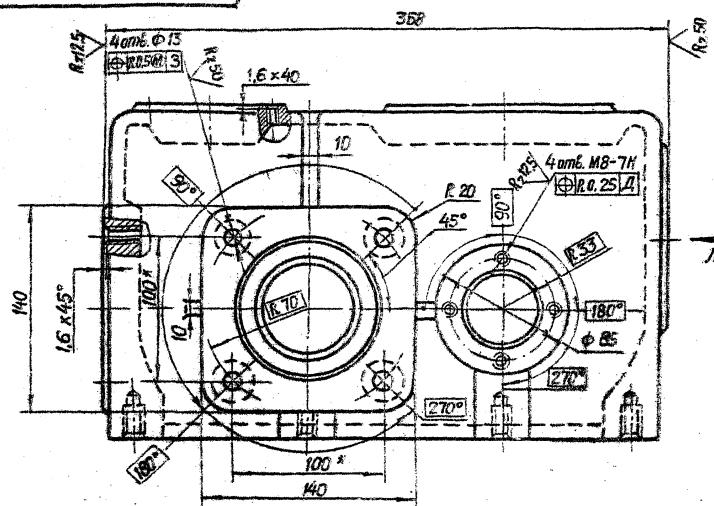
Лист и дата
Исполнитель
Инженер

26.058.ПВ.121.003

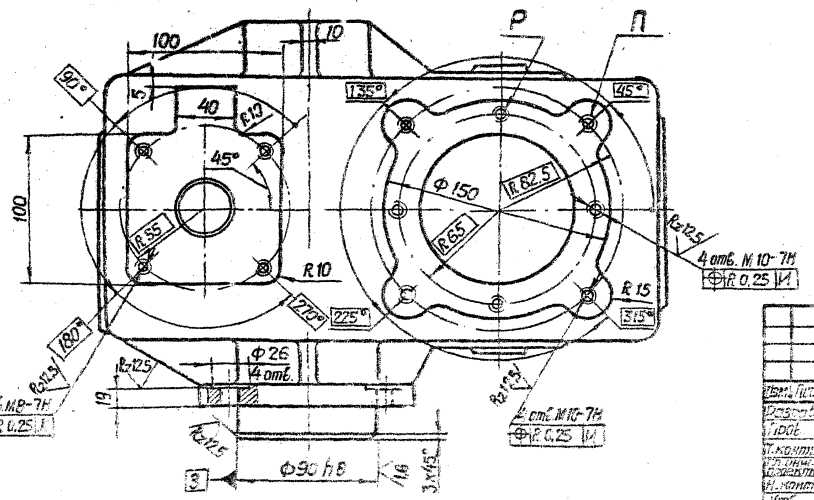
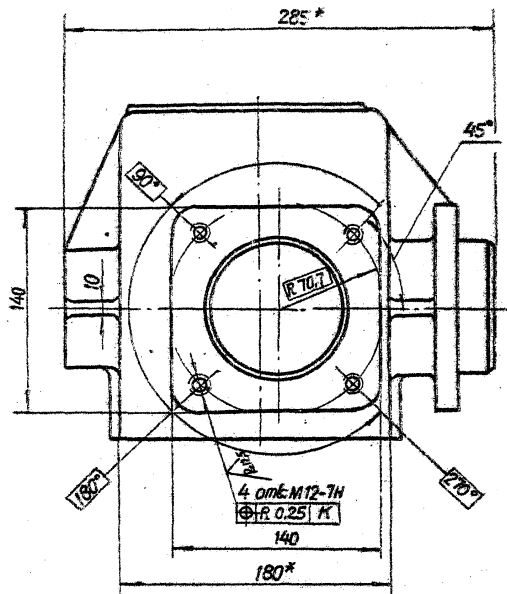
Высота 13

Серия

Улик. № инв. / Обозн. и дата / Ассамблея № (кат. №) / Изм. / Доч. и дата



Лист 2
A
Лист 2



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

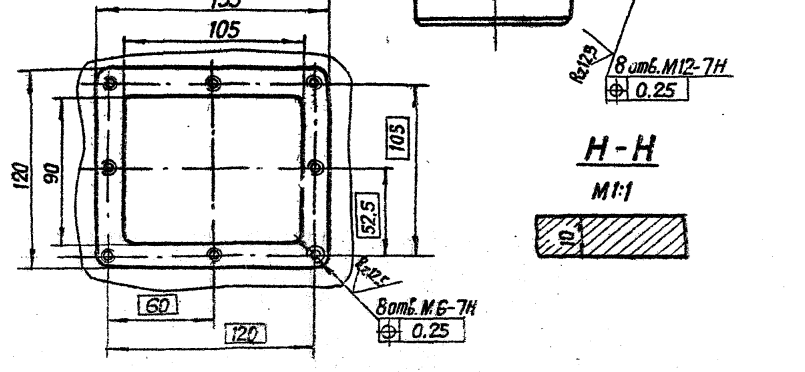
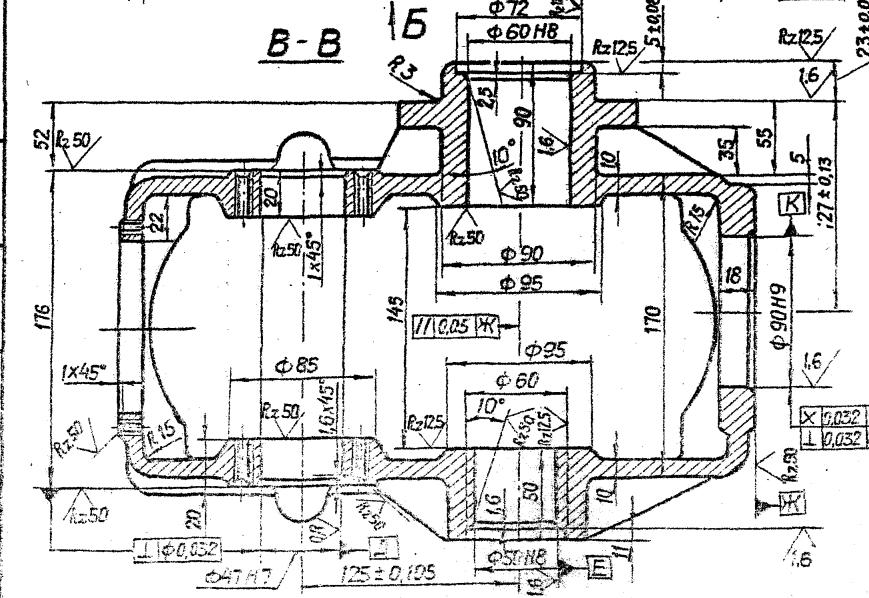
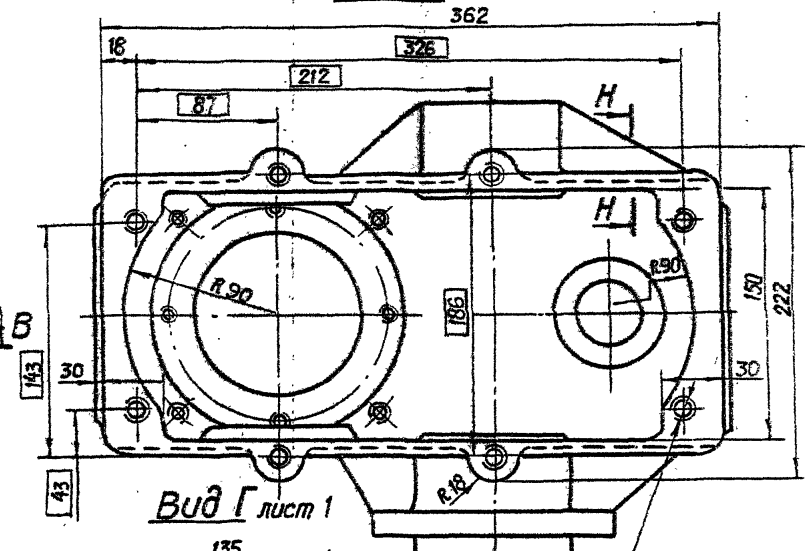
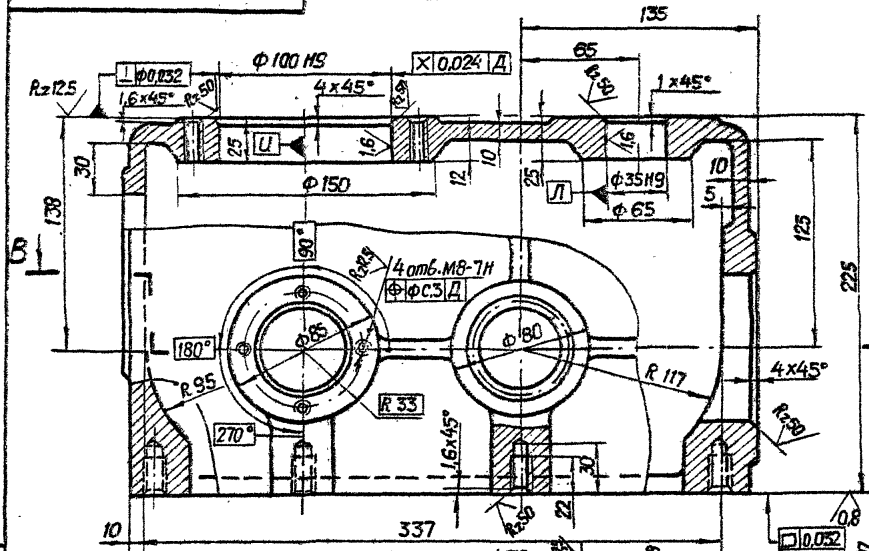
				3.820.2-44	
				26.058.ПВ.121.003	
				Лист	Масса
Корпус				А	25,0
				1:2,5	
				Лист 1	Листов 2
Отливка С420 ГОСТ 1412-79*					
Копирован				Оригинал	Формат: А 2

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

26.058.ПВ.121.003

Вид А лист 1

Вид Б



Изм. №, дата, Подп. и дата
 Осом. отв. №, Упр. №, отв. Подп. и дата
 Разраб. и дата

3.820.2-44			
26.058.ПВ.121.003			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сармушев	А.Сармушев	10.08.79
Проф.	Искандеров	Э.Искандеров	02.08.79
Т.контр.	Грош	С.Грош	02.08.79
В.контр.	Назаров	В.Назаров	05.08.79
Н.контр.	Мильшкин	В.Мильшкин	05.08.79
Упр.	Филоментов	В.Филоментов	05.08.79

Корпус

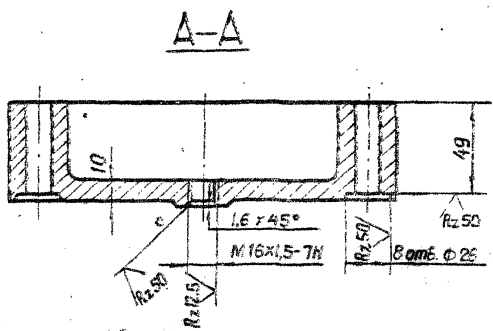
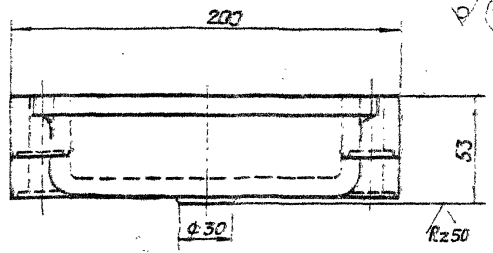
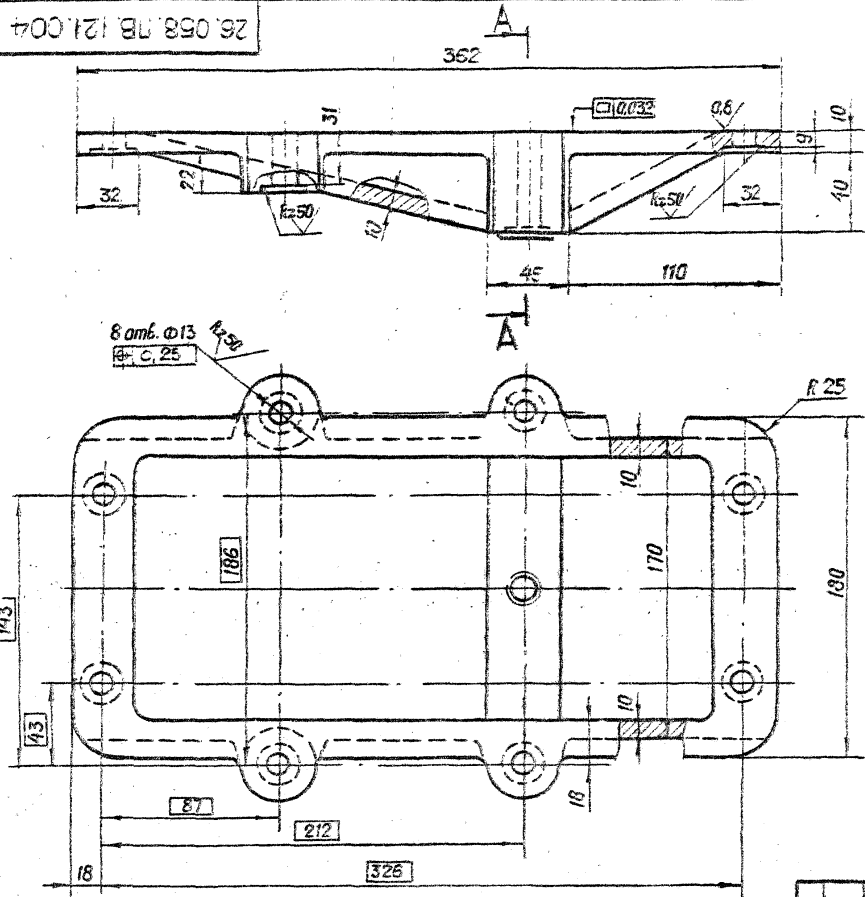
Деталька 0420 ГОСТ 1412-79

Копировал: Осипова Формат: А3

Серия 3.820.2-44 Рысьях 13

Удобр. № 10011 / Подп. и. дата / Взам.удобр. № 10011 / Подп. и. дата

26.058.ПВ.121.004

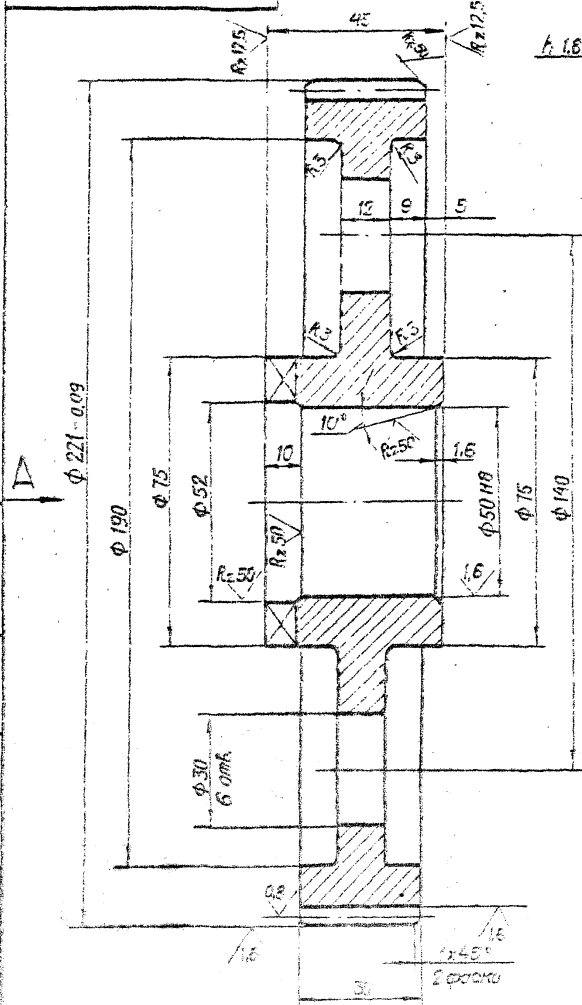


				3.820.2-44		26.058.ПВ.121.004	
				Поддан			
				Лит. Масса Масса		Лит. Масса	
				А		93 12	
				Лист		Листов 1	
				Сталь 0420 ГОСТ 1412-79			
				Копирован: Осиновс Формат: А3			

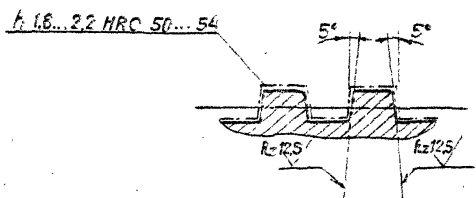
Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Лист 1 из 1 листа Черт. № 26.058.ПВ.121.005. Динам. и стат. нагрузки

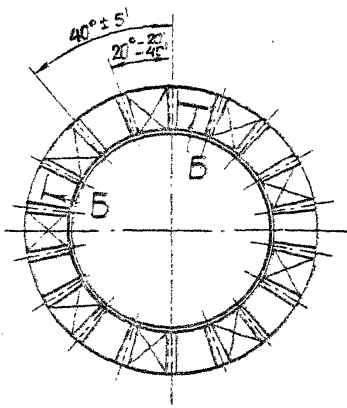
26.058.ПВ.121.005



Б - Б разберкуто



Вид А



Модуль	m	2,5
Число зубьев	Z	87
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	-0,3
Степень точности	—	8-В ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды зуба	β _c	2,986 ± 0,160 0,300
Высота во постоянной хорды зуба	h _c	1,170
Длина общей нормали	W	65,2650 ± 0,160 0,267
Делительный диаметр	d	217,5
Обозначение чертёнка сопряженной шестерни	26.058.ПВ.121.002	

Допускается замена данных для контроля.

3.820.2-44

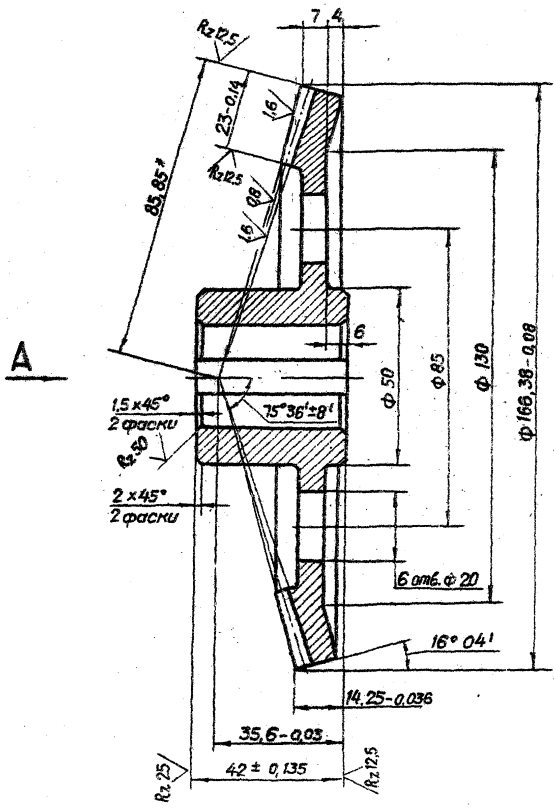
26.058.ПВ.121.005

				26.058.ПВ.121.005		
№ п/п	Исполн.	№ докум.	Дата	Модуль зубчатое цилиндрическое	Лист	Масштаб
1	Саднивец	1.000	10.05.81		A	5:8
2	Саднивец	1.000	10.05.81	Отклон. 45 ГОСТ 1050-74	Лист	Листов
3	Саднивец	1.000	10.05.81			

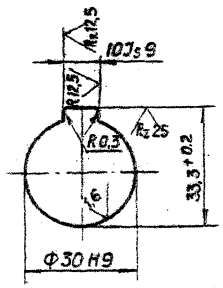
26.058.ПВ.121.006

Серия 3.820.2-УУ Выпуск 13

Имя, инициалы, подпись и дата



Вид А повернуто



Модуль	me	2,5
Число зубьев	Z	66
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	Xe	0
Коэффициент изменения толщины зуба	Xz	-0,038
Угол делительного конуса	δ	73° 56'
Степень точности		8-8 СТ С96 186-75
Толщина зуба по хорде	S	3,468 ^{-0,188} -0,256
Высота до хорды	hσ	1,869
Межосевой угол передаточности	Σ	90°
Средний окружной модуль	Mm	2,165
Внешнее канусное расстояние	Re	65,85
Среднее канусное расстояние	R	74,35
Средний делительный диаметр	d	142,837
Угол конуса впадин	δf	71° 56'
Внешняя высота зуба	he	5,5
Обозначение чертёжа сопряжённой шестерни		26.058.ПВ.131.102

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

3.820.2-УУ

26.058.ПВ.121.006

Имя, инициалы, подпись		Дата	
Подпись		Дата	
Имя, инициалы, подпись		Дата	
Подпись		Дата	
Имя, инициалы, подпись		Дата	
Подпись		Дата	
Имя, инициалы, подпись		Дата	
Подпись		Дата	
Имя, инициалы, подпись		Дата	
Подпись		Дата	

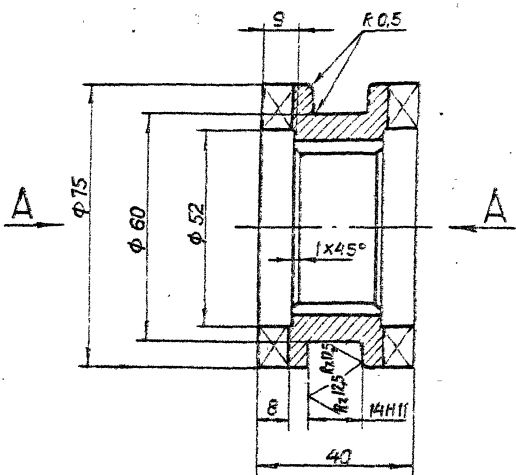
Материал	Лит.	Масса	Масштаб
Сталь 45 ГОСТ 1050-74*	А	2,07	1:1
Лист		Листов	

Выпуск 13
Серия 3.820.2-У4

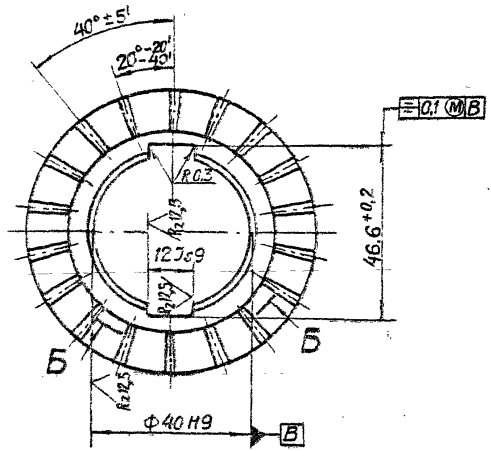
Лист и дата
Изм. № докум. Подп. и дата
Изм. № докум. Подп. и дата
Изм. № докум. Подп. и дата

26.058.ПБ.121.007

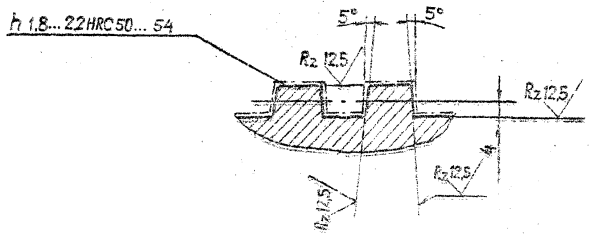
Rz,25 ✓(✓)



Вид А



Б-Б развернуто

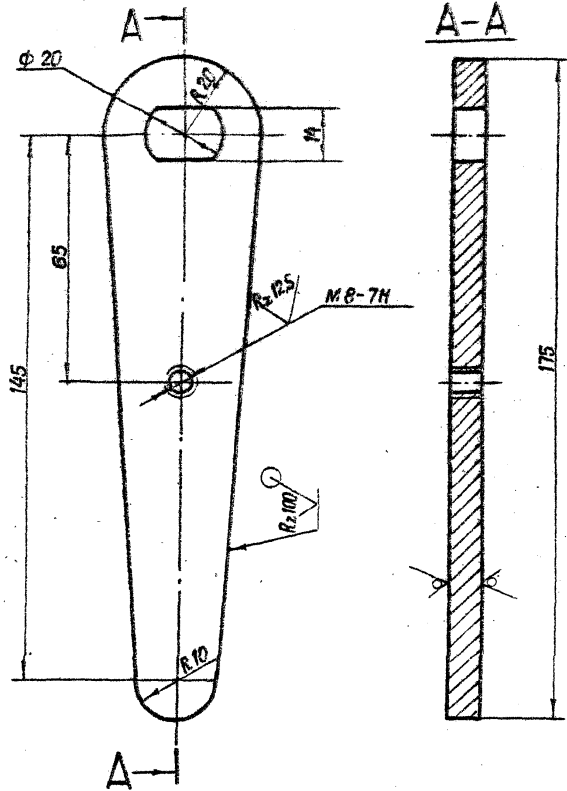


1. Смещение и перекас шпоночного паза относительно оси отверстия не более допуска на ширину шпоночного паза.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

		3.820.2-У4		26.058.ПБ.121.007	
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	из всего (изготовит.)
Исполн.	Составитель	Провер.	Дата	Мурта кулачковая	A 0.5 1/1
У.контр.	Грив	У.контр.	Дата	Лист	Листов
У.контр.	Насов	У.контр.	Дата	Сталь 40X ГОСТ 4543-71*	
У.контр.	Мачкин	У.контр.	Дата	Копировал: Долгата	
У.контр.	Солтанов	У.контр.	Дата	Формат: А3	

26.058.ПВ.121.008

Rz 50



3.820.2-УУ

26.058.ПВ.121.008

Рукоятка

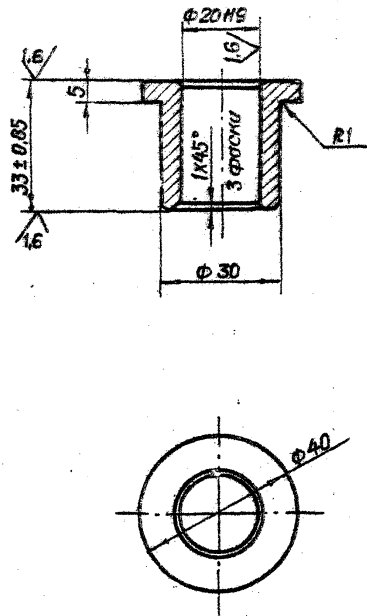
Лист	Масса	Масштаб
А	0,2	1:1
Лист (Листов)		

Б-ПН-НО-8 ГОСТ 19203-74*
Лист 8 Ст.3 ГОСТ 14637-78

Копировал: Оливера Формат: А4

26.058.ПВ.121.009

Rz 50



3.820.2-УУ

26.058.ПВ.121.009

Втулка

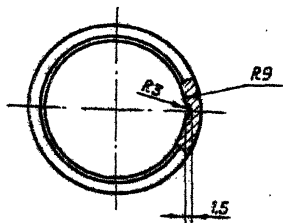
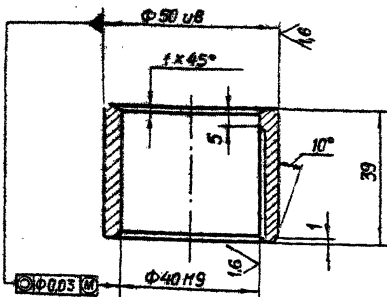
Лист	Масса	Масштаб
А	0,1	1:1
Лист (Листов)		

Ст.3 по 3 ГОСТ 360-71*

Копировал: Оливера Формат: А4

26.058.ПВ.121.010

Rz 25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.010

Бтулка

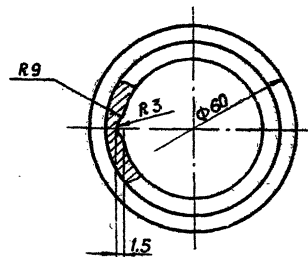
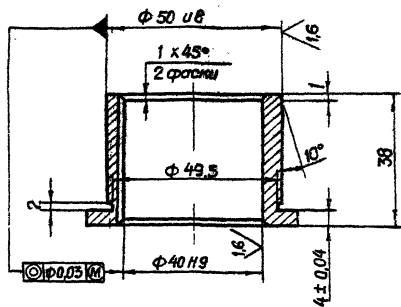
Отливаются АЧ-3 ГОСТ 1585-79*

Катировка: Оситава

Формат: А 4

26.058.ПВ.121.011

Rz 25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.011

Бтулка

Отливаются АЧ-3 ГОСТ 1585-79*

Катировка: Оситава

Формат: А 4

Мат. № (Лист) (Лист) и дата

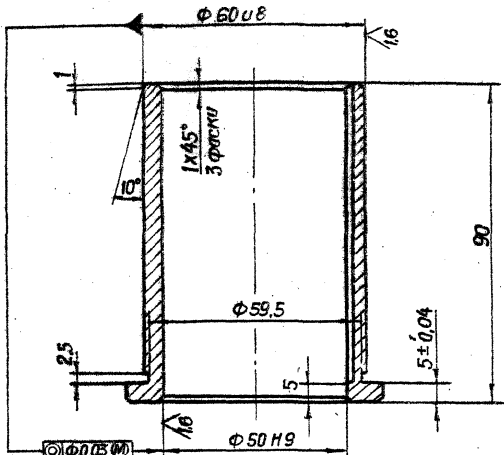
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
1	Свароб.	Свароб.	Свароб.	Свароб.
2	Проб.	Проб.	Проб.	Проб.
3	И.контр.	Грош	Грош	Грош
4	Н.контр.	Насеб	Насеб	Насеб
5	М.контр.	Мешинин	Мешинин	Мешинин
6	УТВ.	Филиппов	Филиппов	Филиппов

Мат. № (Лист) (Лист) и дата

Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата
1	Свароб.	Свароб.	Свароб.	Свароб.
2	Проб.	Проб.	Проб.	Проб.
3	И.контр.	Грош	Грош	Грош
4	Н.контр.	Насеб	Насеб	Насеб
5	М.контр.	Мешинин	Мешинин	Мешинин
6	УТВ.	Филиппов	Филиппов	Филиппов

26.058.ПВ.121.012

Rz 25



3.820.2-44
 26.058.ПВ.121.012

Ступица

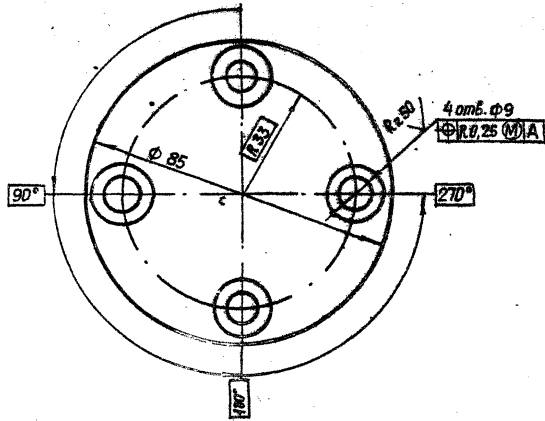
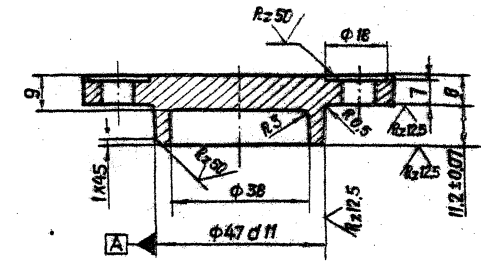
Отливка АЧ-3 ПЕТ1565-79*

Лист	Масса	Масштаб
А	0,6	1:1
Лист	Листов	

Копирован Проверено Составитель А.А.

26.058.ПВ.121.013

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.013

Крышка

Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79*

Лист	Масса	Масштаб
А	0,4	1:1
Лист	Листов	

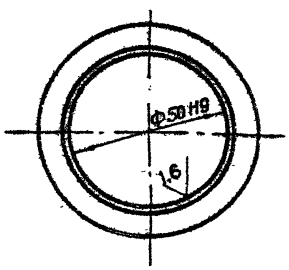
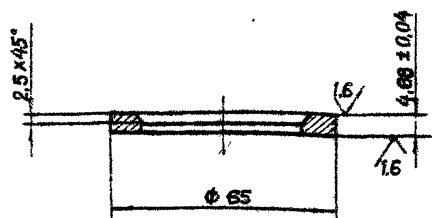
Копирован Проверено Составитель А.А.

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Изм. № 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1

26.058.ПВ.121.014

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.014

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	С.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
Проект.	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
Т.КОНТРОЛЬ	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
Н.КОНТРОЛЬ	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
И.С.С.С.С.	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		

Кольцо

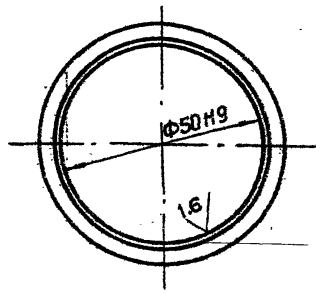
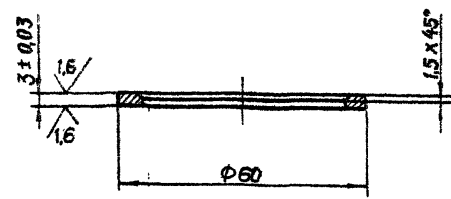
Лит.	Масштаб	Материал
A	0,05	1:1
Лист	Листов 1	

Ст.3 от 3 ГОСТ 380-71*

Копированная: Осинова Формат: А4

26.058.ПВ.121.015

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.015

Изм. № 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	С.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
Проект.	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
Т.КОНТРОЛЬ	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
Н.КОНТРОЛЬ	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		
И.С.С.С.С.	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.		

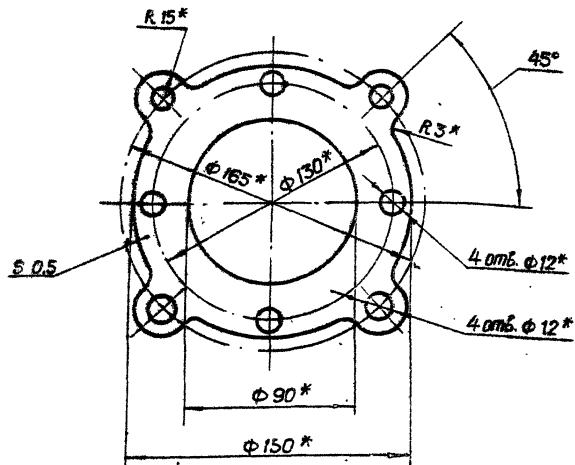
Кольцо

Лит.	Масштаб	Материал
A	0,02	1:1
Лист	Листов 1	

Ст.3 от 3 ГОСТ 380-71*

Копированная: Осинова Формат: А4

26.058.ПВ.121.016



* Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.016

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.

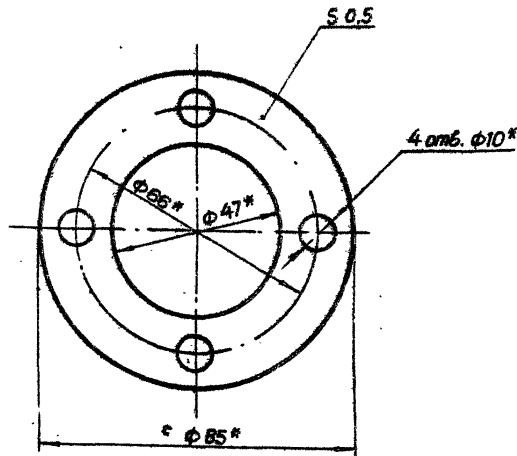
Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,004	1:2
Лист		Листов

Картон прокладочный марки А
ГОСТ 9347-74*

Калибр: Оснаст. Формат: А 4

26.058.ПВ.121.017



* Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.017

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.
Исполн.	Прош.	Исполн.	Прош.	Исполн.

Прокладка

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

Картон прокладочный марки А
ГОСТ 9347-74*

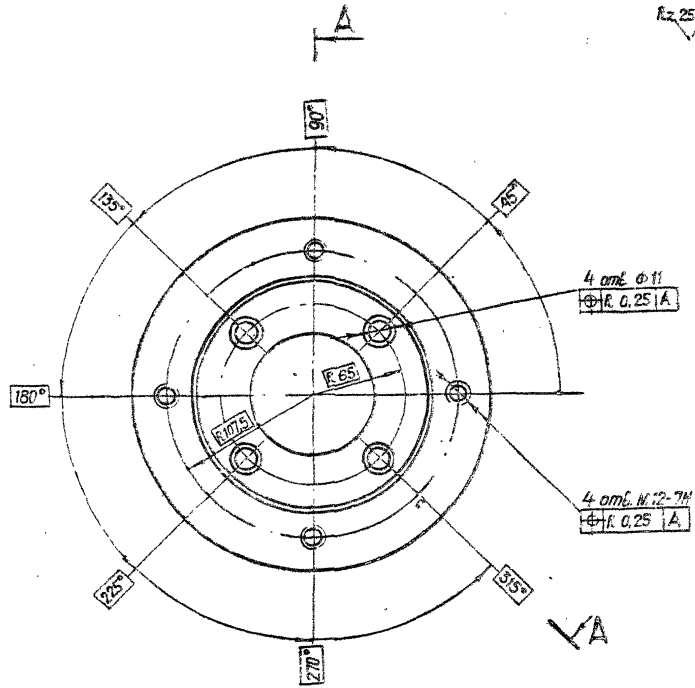
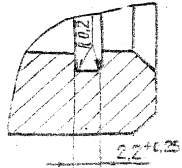
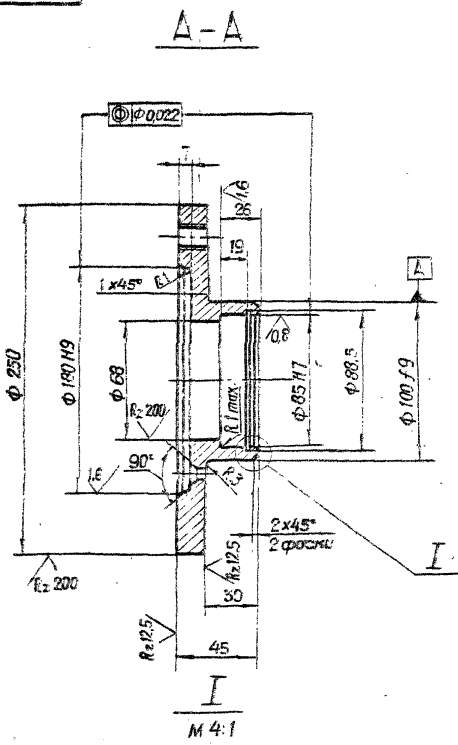
Калибр: Оснаст. Формат: А 4

26.058.ПВ.131.101

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Исполнитель: Дудин, С. Валерий | Особ. зам.: 19.06.88 г. Шеня, П. В. | Проверил: Дудин, С. Валерий



3.820.2-44

26.058.ПВ.131.101

Изм.	Лист	№ докум.	Дата
Рисунки	Справочник	Л. 131.101	1988
Проект	Исполнитель	С. Дудин	1988
Т. Контр.	Т. Сов.	С. Дудин	1988
Н. Контр.	Н. Сов.	С. Дудин	1988
Контр.	Материал	С. Дудин	1988
Контр.	Спецификация	С. Дудин	1988

Фланец

Лист	Масштаб	Масштаб
A	2:1	1:2
Лист	Листов 1	

Сталь 0420 ГОСТ 1412-79

Направление: Ось A-A | Формат: А3

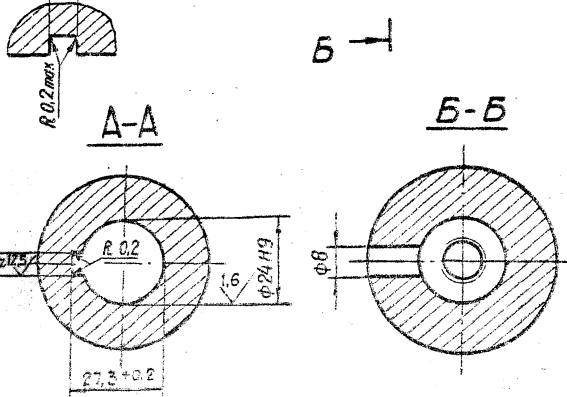
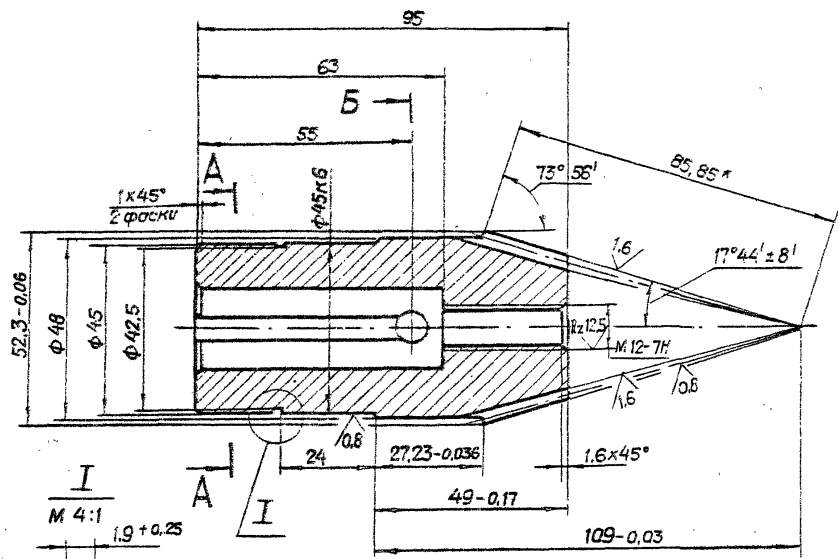
26.058.ПВ.131.102

Rz 25 ✓(✓)

Выпуск 13

Серия 3.820.2-44

Изм. № 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000



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

Модуль	me	2.5
Число зубьев	Z	19
Тип зуба	—	прямой
Исходный контур	—	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	Xe	0
Коэффициент изменения толщины зуба	Xz	0.038
Угол делительного конуса	δ	16° 04'
Степень точности	—	8-ВСТ СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде	ε	3.468 ^{+0.064} _{-0.184}
Высота до хорды	ho	1.869
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	Mm	2.165
Внешнее конусное расстояние	Re	85,85
Среднее конусное расстояние	R	74,35
Средний делительный диаметр	d	41,137
Угол конуса впадин	δf	14° 04'
Внешняя высота зуба	he	5.5
Обозначение чертёнка сопряженной шестерни		26.058.ПВ.121.006

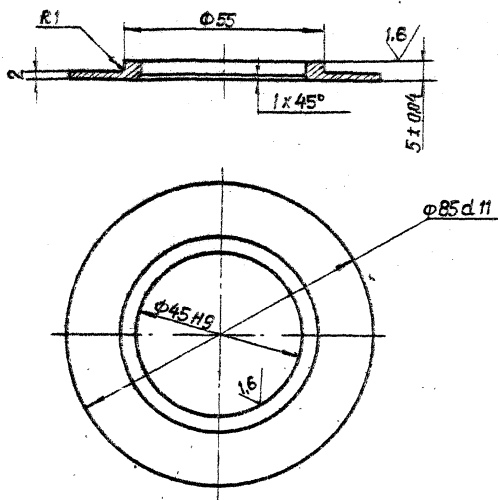
3.820.2-44
26.058.ПВ.131.102

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня коническая	Лит.	Масштаб	Изменяется
Разраб.	Согласован	Д. Виноградов					
Проект.	Исполнитель						
Т. контрол.	Проц.						
Инженер	Новосёв						
Т. контрол.	Мельников						
Упр.	Филиппов						

Ст 40X ГОСТ 4543-71*

26.058.ПВ.121.103

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.103

Шайба

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,053	1:1
Лист	Листов	

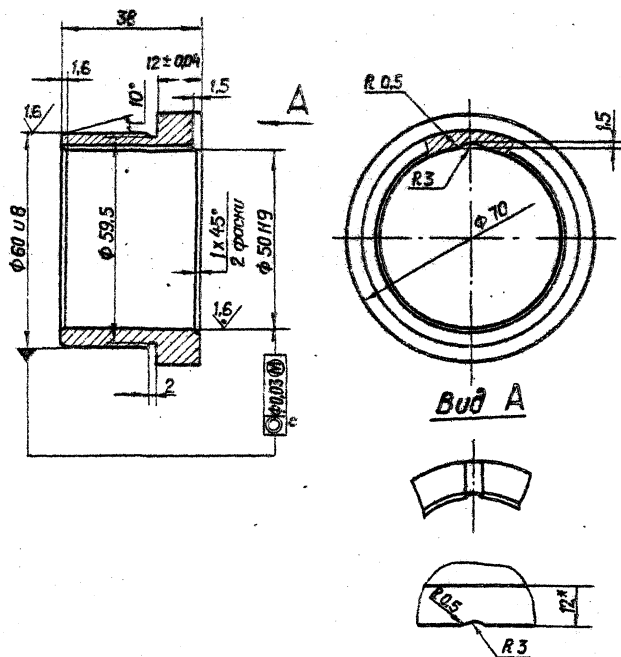
Ст 3, по 3, ГОСТ 360-71

Нормирован: Осиновка

Формат: А 5

26.058.ПВ.121.202

Rz 50



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.202

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,26	1:1
Лист	Листов	

Ст 3, по 3, ГОСТ 1585-75

Нормирован: Осиновка

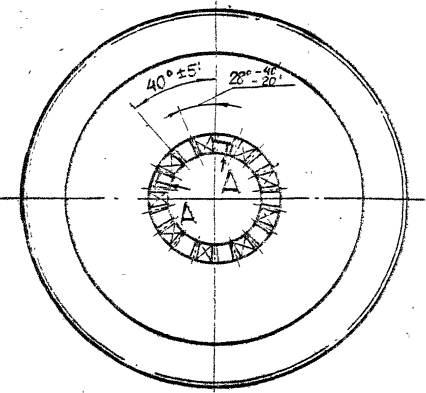
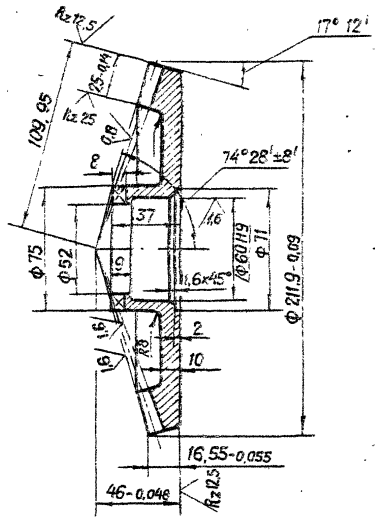
Формат: А 5

26.058.ПВ.121.201

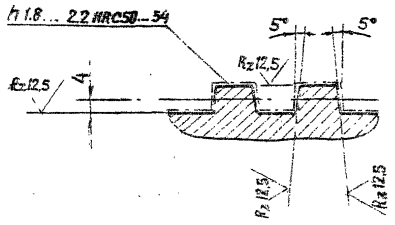
Кз.25/✓

Серия 3.8.20.2-44 Выпуск 13

Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100



A-A развернуто
M 1:1



1. Допускается замена данных для контроля.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подшипника.

Модуль	me	5
Число зубьев	Z	42
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	Xe	-0,362
Коэффициент изменения толщины зуба	Xg	-0,03E
Угол делительного конуса	δ	72° 48'
Степень точности		8-8 CT СЭБ 18E-75
Толщина зуба по хорде	s	5,77 - $\frac{0,126}{0,29E}$
Высота до хорды	ha	2,14
Меносебной угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	M	4,431
Внешнее конусное расстояние	Re	109,95
Среднее конусное расстояние	R	87,415
Средний делительный диаметр	d	186,118
Угол конуса впадин	δf	68° 44'
Внешняя высота зуба	he	11
Обозначение чертёжа сопряженной шестерни		26.058.ПВ.042.101

3.8.20.2-44

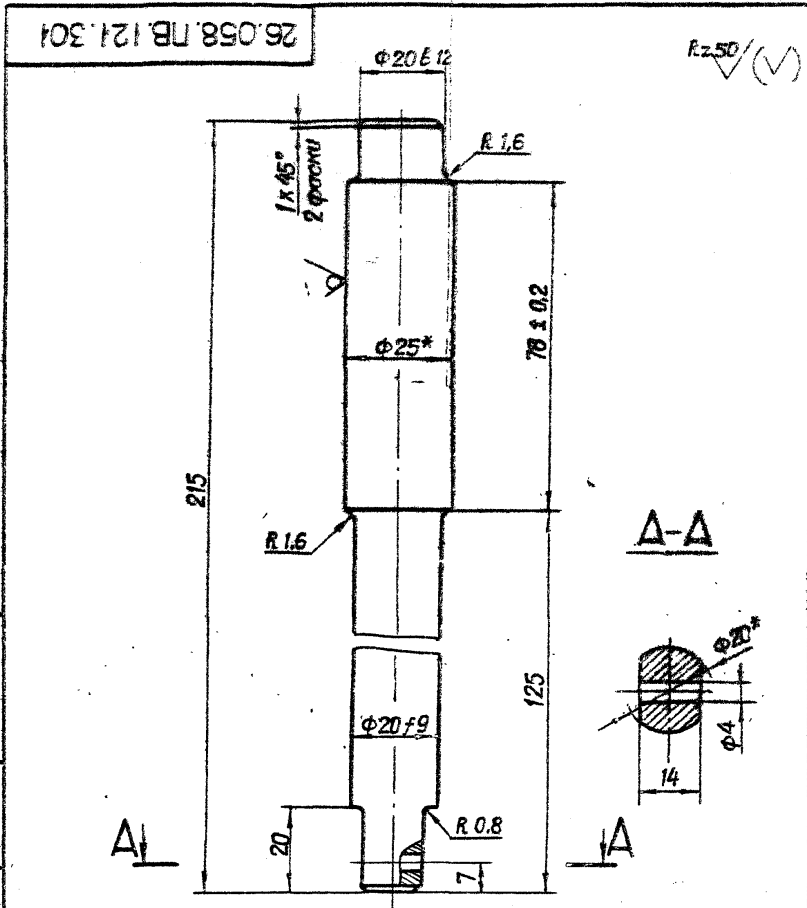
26.058.ПВ.121.201

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. ИРССС	Изменен.
Игорь	Станислав	А.В.	Колесников			
Лев	Иванов				3,7	1,2
Т.Конт	Тран				Лист	Листов
Игорь	Игорь					
А.Конт	Игорь					
Игорь	Игорь					
Игорь	Игорь					

Колесо зубчатое
коническое

Сталь 45 ГОСТ 1050-74^{1*}

Калибр: Обловок Состояние: А3

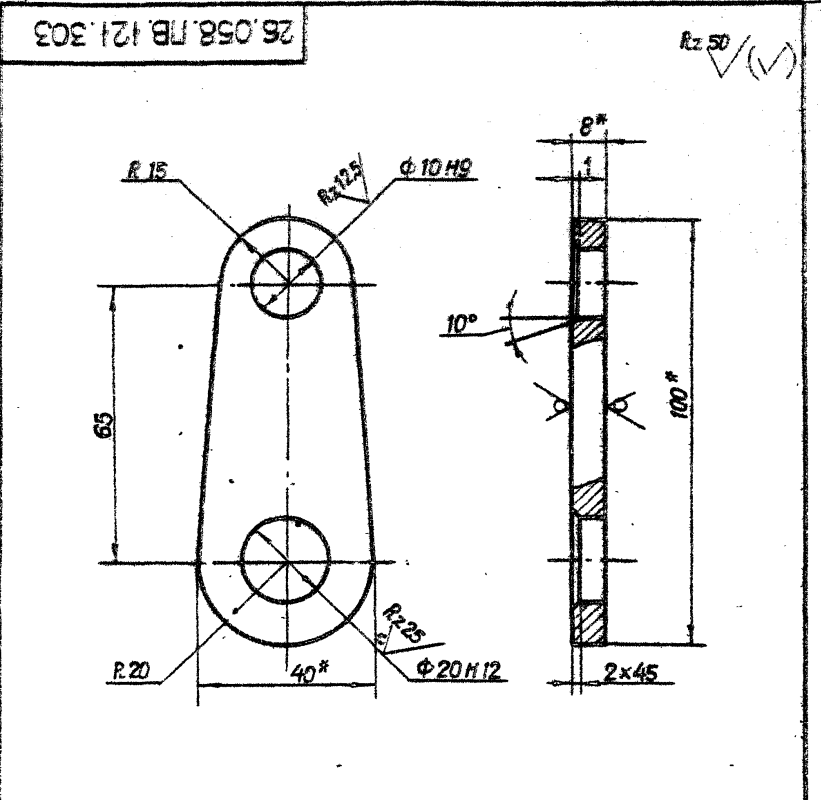


* Размеры для справок

3.820-2-44
26.058.ПВ.121.301

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	3.820-2-44	А.В.	12.08.79			
Исполнитель: [подпись] Проверил: [подпись] Конструктор: [подпись] Упл.: [подпись]					Валик 25-В-ГОСТ 2590-71* В-Вм3лс5-1-II ГОСТ 535-79		

Копирован: [подпись] Дата: [подпись] Формат: А 4



- * Размеры для справок.
- Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника.

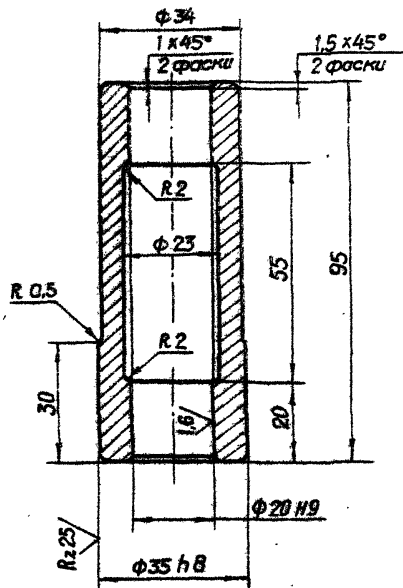
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.303

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
1	1	3.820.2-44	А.В.	12.08.79			
Исполнитель: [подпись] Проверил: [подпись] Конструктор: [подпись] Упл.: [подпись]					Шека Е-Вх40 ГОСТ 105-75 Бс-3лс5-1 ГОСТ 535-79		

Копирован: [подпись] Дата: [подпись] Формат: А 4

26.058.ПВ.121.401

Rz50



3.8.20.2-УУ

26.058.ПВ.121.401

Бтулка

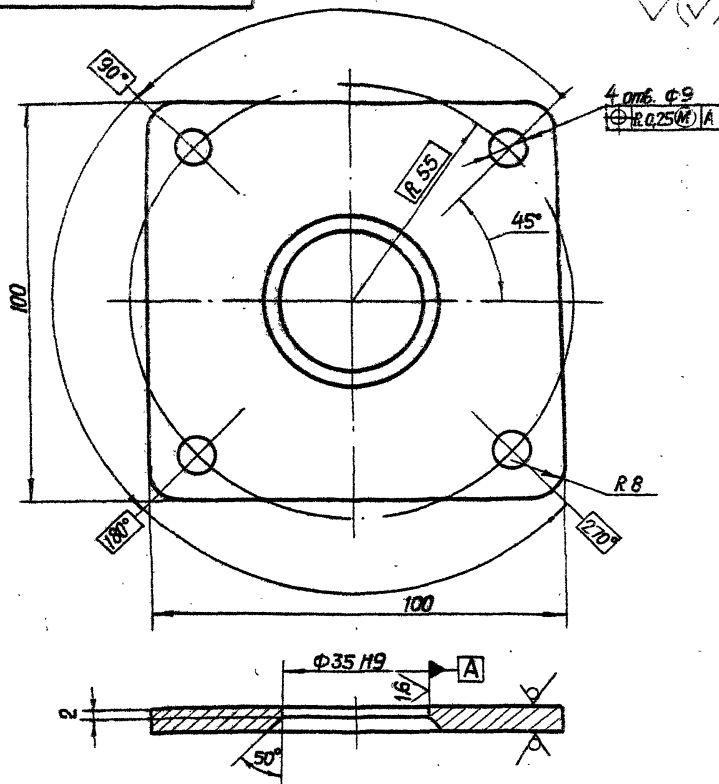
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,46	1:1
Лист		Листов 1

Ст.3 от 3 ГОСТ 380-71*

Копировал: Осинова Формат: А4

26.058.ПВ.121.402

Rz50



3.8.20.2-УУ

26.058.ПВ.121.402

Фланец

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Саргучеев	1990/03		
Проб.	Искандеров	1990/03		
Т.контр.	Грив	1990/03		
Н.контр.	Носов	1990/03		
И.контр.	Ивашкин	1990/03		
И.т.	Феликс	1990/03		

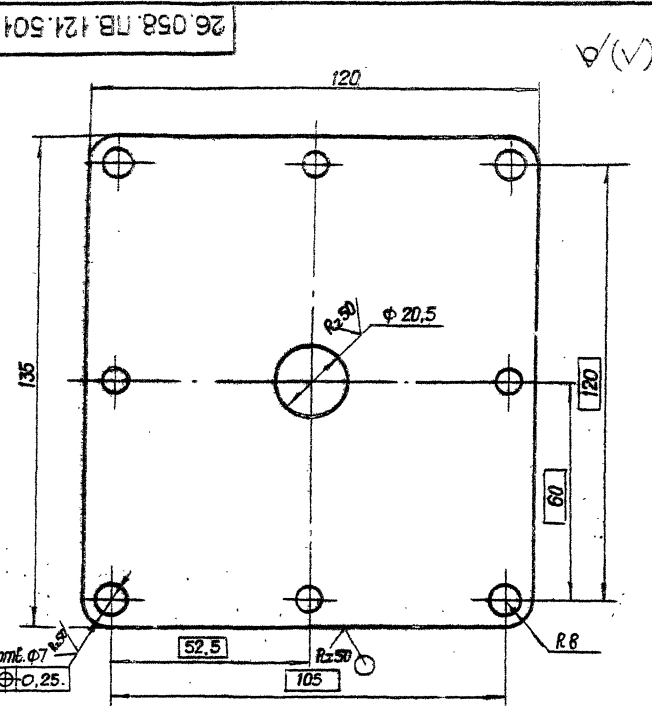
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,53	1:1
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-НО-6 ГОСТ 19903-74*
5 Ст.5 от 5 ГОСТ 14637-73

Копировал: Осинова Формат: А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Лист № 001
Всего листов 1
Лист № 001
Всего листов 1
Лист № 001
Всего листов 1



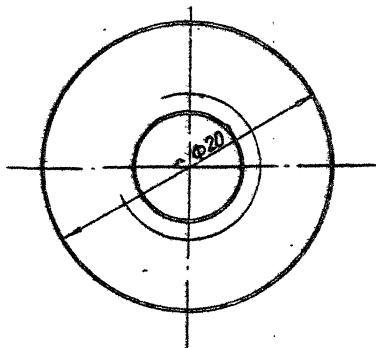
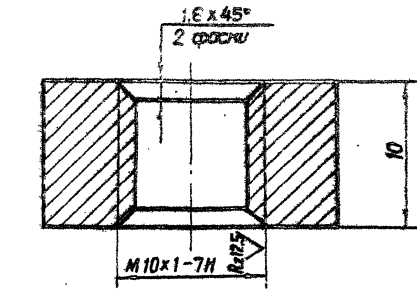
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.504

Лист	Масса	Масштаб
А	0,3	1:1
Лист 1 из 1		
Доступно по ГОСТ 19905-78		
4-15-Н-5 см 5 по 5 ГОСТ 16527-70		
Копирован: Оружие Формат: А 4		

87

26.058.ПВ.121.502

Rz 50



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.502

Лист № 001
Всего листов 1
Лист № 001
Всего листов 1
Лист № 001
Всего листов 1

Лист	Масса	Масштаб
Б	0,02	4:1
Лист 1 из 1		
Доступно по ГОСТ 380-71*		
Копирован: Оружие Формат: А 4		

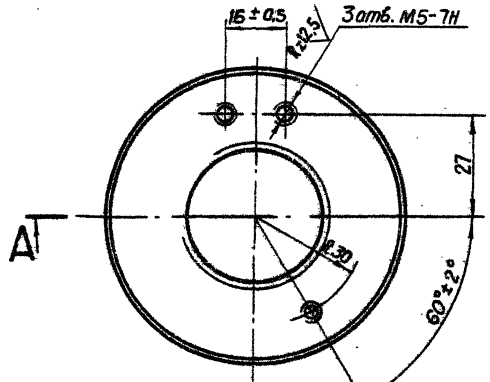
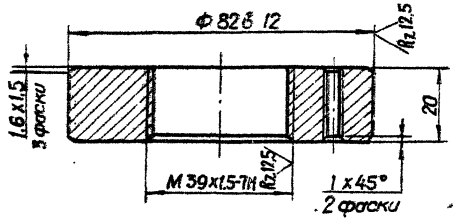
Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Лист № докум. Подп. и дата Изм. № докум. Подп. и дата

26.058.ПВ.123.001

A-A

Rz 25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.123.001

Диaphragма

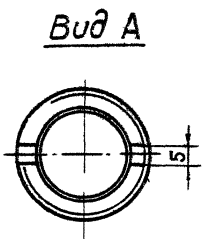
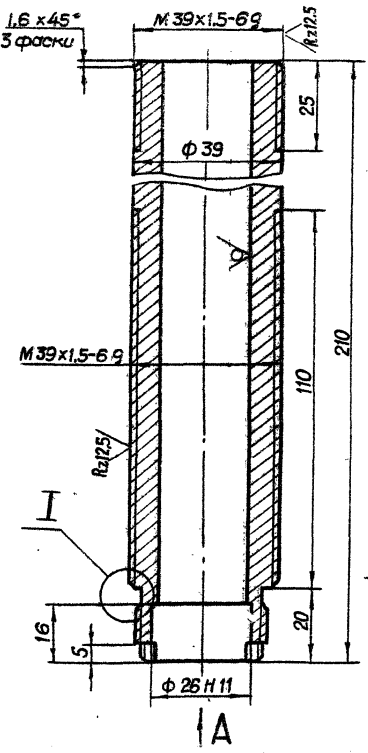
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,6	1:1
Лист	Листов	1

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Нарисовал: Зурабова Формат: А 4

26.058.ПВ.123.002

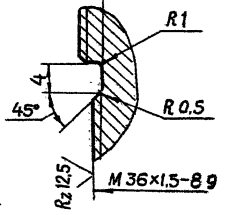
Rz 25 (✓)



I

M 2:1

Φ 32.8



3.820.2-44

26.058.ПВ.123.002

Трубка

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

Труба 1.2 x 9 ГОСТ 8732-76
A 45 ГОСТ-8731-74*

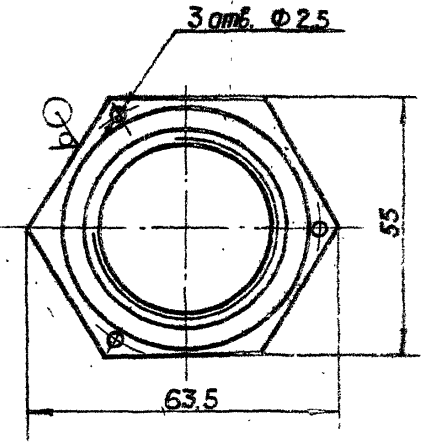
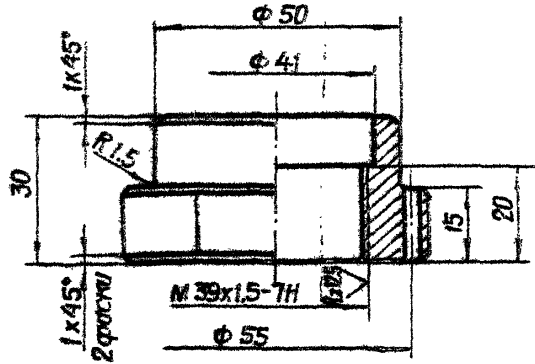
Нарисовал: Зурабова Формат: А 4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 13

Лист № 1 из 1
Изм. № 01
Лист № 01 из 01
Взам. инв. № 123.003
Лист № 01 из 01

26.058.ПВ.123.003

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.123.003

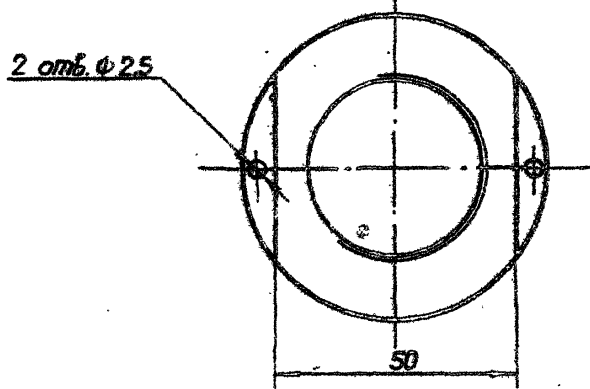
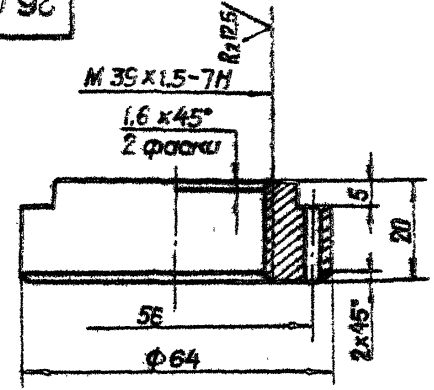
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.		Степанчев В. А.		10.04.88
Проект.		Ломоносов С. В.		12.04.88
Технический руководитель		Григорьев В. В.		25.01.88
Св. знака		Маслов В. В.		19.04.88
Н.с.в.г.т.р.		Миликин В. В.		28.04.88
Упр.		Степанчев В. А.		25.04.88

Сталь ГОСТ 1050-74**

Калибробел. Обработка Формат: А

26.058.ПВ.123.004

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.123.004

Лист № 1 из 1
Изм. № 01
Лист № 01 из 01
Взам. инв. № 123.004
Лист № 01 из 01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.		Степанчев В. А.		10.04.88
Проект.		Ломоносов С. В.		12.04.88
Технический руководитель		Григорьев В. В.		25.01.88
Св. знака		Маслов В. В.		19.04.88
Н.с.в.г.т.р.		Миликин В. В.		28.04.88
Упр.		Степанчев В. А.		25.04.88

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Калибробел. Обработка Формат: А 4

Rz 25 ✓(M)

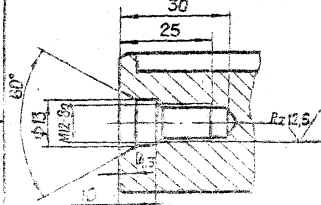
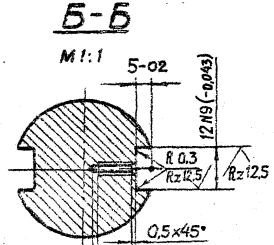
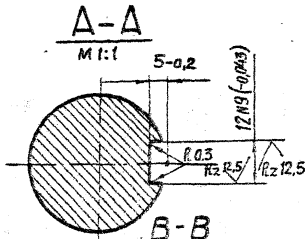
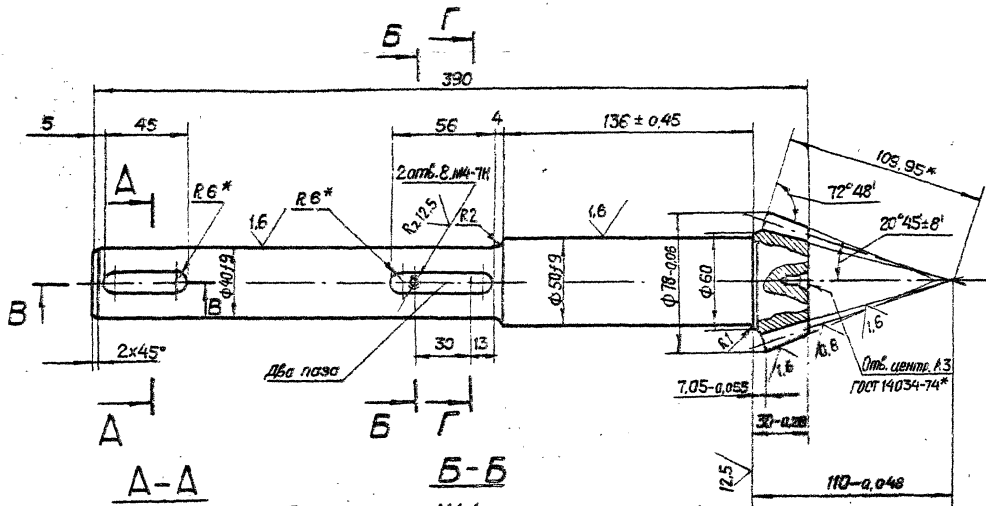
26.058.ПВ.131.001

Выпуск 13

Серия 3.8.20.2-44

Листы и детали

Всего листов 1 шт. № докум.



Модуль	М	5
Число зубьев	Z	13
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 15754-81
Коэффициент смещения	X _e	0,362
Коэффициент изменения толщины зуба	X _e	0,036
Угол делительного конуса	δ	17° 12'
Степень точности		8-8 СТ СЭБ 186-75
Толщина зуба по хорде	s	8,095 ^{-0,052} -0,212
Высота до хорды	h _a	5,33
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	M _m	4,431
Внешнее конусное расстояние	R _e	108,95
Среднее конусное расстояние	R	97,415
Средний делительный диаметр	d	57,608
Угол конуса валин	δ _f	15° 01'
Внешняя высота зуба	h _e	11
Обозначение чертежа сопряженного колеса	26.058.ПВ.042.201	

1. Смещение и перекас шпоночного паза относительно оси вала не более допуска на ширину шпоночного паза.
2. Допускается замена данных без контроля.
- 3.* Размер для справок.
4. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подъемника.

3.8.20.2-44

26.058.ПВ.131.001

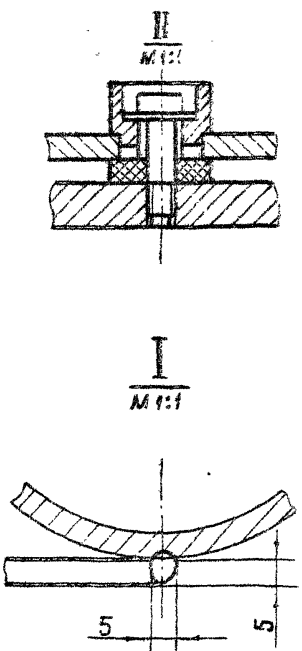
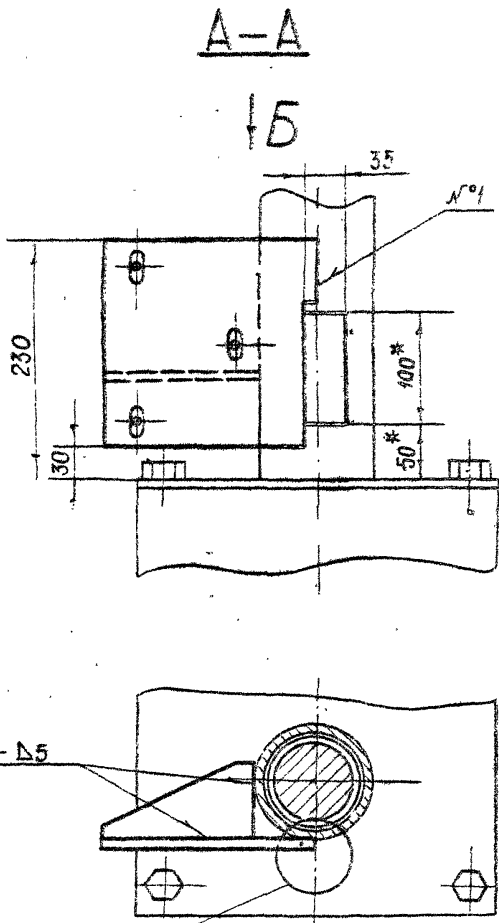
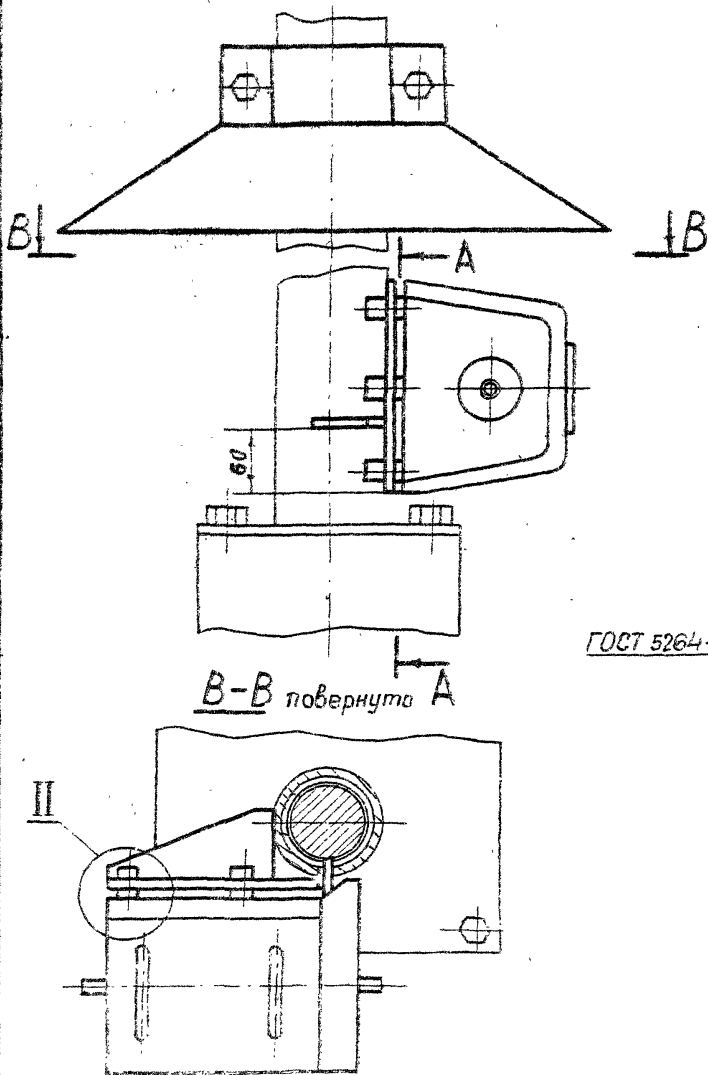
Иван. Лист № докум.	Лист	Дата	Лит. Масса Изготовл.
Разработ	Свердловск	12.08.82	
Проект	Молчанов	12.08.82	Лист 1 из 1
Т. монтаж	Грозд	12.08.82	
Уточн.	Носов	12.08.82	
Н. контро.	Ильин	12.08.82	
Упл.	Соловьев	12.08.82	

Вал - шестерня

Сталь 40X ГОСТ 4543-71*

Копирован: Сербия Сормат А 3

ГКМООООООООООООООО



* Размеры для справок.
2 Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$

3.8.20.2-УУ

ДПМ.ООООООООООМЧ

Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Установка датчика ДПМ1	Лист	Масса	Масшт.
						Монтажный чертеж	0	-
						Лист 1 Листов 1		
						ПКТЕ		
						"Узводприбор-автоматика"		
						формат А3		

Копировала: Скворнякова

формат А3