

**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 9

ПОДЪЕМНИК ОДНОВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 1 тс.

МАРКИ 1ЭВ

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс марки 13В	26.058.ПВ.090.000	4
Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс марки 13В		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.090.000 СБ	6
Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс марки 13В		
Габаритный чертеж	26.058.ПВ.090.000 ГЧ	7
Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс марки 13В		
Ведомость спецификаций	26.058.ПВ.090.000 ВС	8
Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс марки 13В		
Ведомость покупных изделий	26.058.ПВ.090.000 ВП	9
Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс марки 13В		
Инструкция по монтажу и эксплуатации	26.058.ПВ.090.000 ИЭ	11
Узел грузовой части	26.058.ПВ.091.000	15
Узел грузовой части		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.091.000 СБ	16
Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.091.100	17
Узел грузовой гайки		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.091.100 СБ	17
Редуктор 13Р-1	26.058.ПВ.092.000	18
Редуктор 13Р-1. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.092.000 СБ	18
Колесо червячное	26.058.ПВ.092.100	20
Колесо червячное		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.092.100 СБ	21
Кожух винта 50	26.058.ПВ.093.000	22
Кожух винта 50. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.093.000 СБ	23
Кожух	26.058.ПВ.093.100	24

Наименование	Обозначение	Стр.
Кожух. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.093.100 СБ	24
Кожух составной	26.058.ПВ.093.200	25
Кожух составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.093.200 СБ	25
Желоб составной	26.058.ПВ.093.210	26
Желоб составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.093.210 СБ	26
Реле грузовое 2,5 ГРТ	26.058.ПВ.094.000	27
Реле грузовое 2,5 ГРТ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.094.000 СБ	28
Корпус	26.058.ПВ.094.100	29
Корпус. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.094.100 СБ	30
Рукоятка Р2	26.058.ПВ.095.000	31
Рукоятка Р2. Сборочный чертеж	26.058.ПВ.095.000 СБ	31
Болт	26.058.ПВ.030.005	32
Прокладка	26.058.ПВ.030.004	32
Корпус	26.058.ПВ.031.001	33
Крышка корпуса	26.058.ПВ.031.002	34
Кольца регулировочное	26.058.ПВ.031.003	34
Пробка	26.058.ПВ.031.004	35
Прокладка	26.058.ПВ.031.005	35
Винт грузовой	26.058.ПВ.090.001	36
Лист нижний	26.058.ПВ.090.002	29
Лист верхний	26.058.ПВ.090.003	37
Прокладка	26.058.ПВ.090.004	37
Гайка грузовая	26.058.ПВ.091.101	38
Колесо зубчатое коническое	26.058.ПВ.031.102	38

3.820.2-44
26.058.ПВ.090.000 ДС

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Изм.
Изд.	1	Самойлов	И.С.	1978	А	1	2
Изд.	2	Ульянов	И.С.	1978			
Изд.	3	Назаров	И.С.	1978			
Изд.	4	Мельник	И.С.	1978			
Изд.	5	Ильин	И.С.	1978			
Изд.	6	Ильин	И.С.	1978			

Подъемник однобашенной с электроприводом г.п. 10тс. марки 13В
Содержание

Копировал: Пужко
формат А3

Выпуск 3

Серия З 202.44

Изд. № 001/1, Подл. и дата, Загл. и дата, № инв. № 001/1, Подл. и дата

Наименование	Обозначение	Стр.
Червяк	26.058.ПВ.092.001	39
Корпус редуктора	26.058.ПВ.092.002	40
Крышка корпуса	26.058.ПВ.092.003	41
Корпус подшипника	26.058.ПВ.092.004	42
Вал-шестерня	26.058.ПВ.092.005	43
Фланец	26.058.ПВ.092.006	44
Втулка кулачковая	26.058.ПВ.092.007	45
Втулка	26.058.ПВ.092.008	45
Крышка глухая	26.058.ПВ.092.009	46
Крышка сквозная	26.058.ПВ.092.010	46
Шайба	26.058.ПВ.092.011	47
Шайба	26.058.ПВ.092.012	47
Прокладка	26.058.ПВ.092.013	48
Прокладка	26.058.ПВ.092.014	48
Прокладка	26.058.ПВ.092.015	49
Кольцо	26.058.ПВ.092.016	49
Корпус отдушины	26.058.ПВ.092.017	50
Крышка отдушины	26.058.ПВ.092.018	50
Ступица	26.058.ПВ.092.101	51
Фланец	26.058.ПВ.093.001	52
Труба	26.058.ПВ.093.002	52
Желоб	26.058.ПВ.093.101	52
Диофрагма	26.058.ПВ.094.001	53
Трубка	26.058.ПВ.094.002	53
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.003	54
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.004	54
Гайка специальная	26.058.ПВ.094.005	55
Диск регулировочный	26.058.ПВ.094.006	55
Гайка	26.058.ПВ.094.007	56
Втулка	26.058.ПВ.094.008	56
Втулка	26.058.ПВ.094.009	57
Угелак	26.058.ПВ.094.010	57
Хомут	26.058.ПВ.094.010	57

Наименование	Обозначение	Стр.
Крышка	26.058.ПВ.094.011	58
Винт	26.058.ПВ.094.012	58
Хвостовик	26.058.ПВ.095.001	59
Полоса	26.058.ПВ.095.002	59
Ось	26.058.ПВ.095.003	60
Труба	26.058.ПВ.095.004	60
Кольцо	26.058.ПВ.095.005	61
Корынка	26.058.ПВ.095.006	61
Пояснение: Установка втулки	ДПМ.000.000.000 №4	(62)

Перечень
ГОСТов, примененных в проекте

ГОСТ 103 - 76	ГОСТ 3282 - 74*	ГОСТ 9833 - 73*
ГОСТ 333 - 79	ГОСТ 4543 - 71*	ГОСТ 11371 - 78
ГОСТ 380 - 71*	ГОСТ 5254 - 80	ГОСТ 13754 - 81
ГОСТ 481 - 80	ГОСТ 5915 - 70*	ГОСТ 14034 - 74*
ГОСТ 493 - 79	ГОСТ 6308 - 71*	ГОСТ 14637 - 78
ГОСТ 535 - 79	ГОСТ 6402 - 70*	ГОСТ 14776 - 83
ГОСТ 1050 - 74**	ГОСТ 6874 - 75	ГОСТ 15878 - 79
ГОСТ 1412 - 79	ГОСТ 7338 - 77*	ГОСТ 16037 - 80
ГОСТ 1477 - 75*	ГОСТ 7198 - 70*	ГОСТ 16523 - 70*
ГОСТ 1483 - 75*	ГОСТ 8509 - 72*	ГОСТ 17473 - 80
ГОСТ 1491 - 80	ГОСТ 8731 - 74*	ГОСТ 19903 - 74*
ГОСТ 1585 - 79	ГОСТ 8732 - 78	ГОСТ 19036 - 81
ГОСТ 2590 - 71*	ГОСТ 8733 - 74*	ГОСТ 19523 - 81
ГОСТ 3057 - 79	ГОСТ 8734 - 75*	
ГОСТ 3128 - 70*	ГОСТ 8790 - 79	
ГОСТ 3129 - 70*	ГОСТ 9347 - 74*	

Изд. № 001/1, Подл. и дата, Загл. и дата, № инв. № 001/1, Подл. и дата

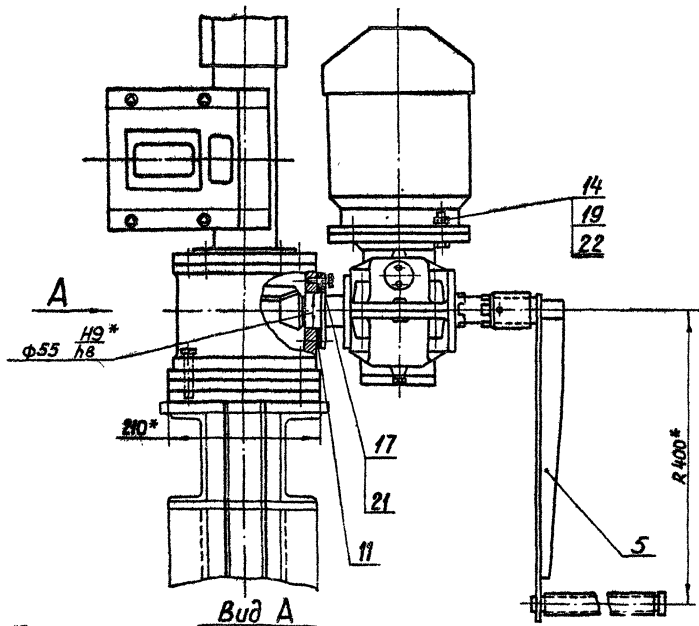
3. 202.44

26.058.ПВ.090.000 ДС

Лист 2

26.058.ПВ.090.000 СБ

I Лист 1
M1:5



Вид А
M1:5

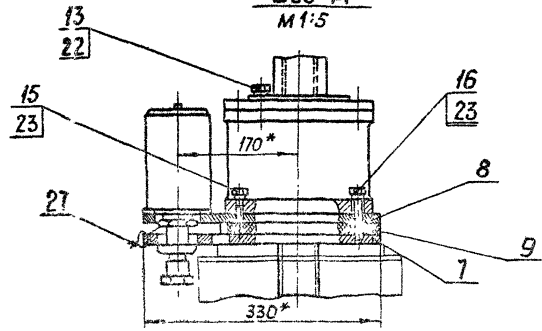


Таблица 2

Теоретическая масса подъемников

Hx, м	H, м			
	1,5	2,0	2,5	2,95
Масса 1шт. без учета электроаппаратуры, кг				
1,0	92	102	112	121
1,5	—	98	108	116
2,0	—	—	104	112
2,5	—	—	—	107

Серия 3.820.2-44

Выпуск 9

3.820.2-44
26.058.ПВ.090.000 СБ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Подъемник одновинтовой с электроприводом з.п. 1,0 тс Марки 1ЭВ Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Сарничаев	С.С.	С.С.	1988		A		
Проб	Исханберди	И.И.	И.И.	1988		Лист 2	Листов 2	
И.контр	Грош	Г.И.	Г.И.	1988				
Исполн	Назиев	Н.И.	Н.И.	1988				
Н.контр	Мамшикин	М.И.	М.И.	1988				
Утв.	Филоненко	Ф.И.	Ф.И.	1988				

Копировал: Пуржа
Формат А3

26.058.ЛВ.090.000 ГЧ

Таблица 1

Техническая характеристика подъемника

Резьба грузового винта	Усилие в тс.		Но в м наиб.	Электрооб- рудование Исп. М 302	Станция управления электропр.	Усилие на рукоятке при Т в кгс.	Время подъема затвора на 1 м. в мин.	
	Т	П					электро.	вручную
Tr.50x16 (P8)	1	1	2,93	П-920 ⁰⁰⁰ М	ЯАА5401- И-04 кВт - 2174 У1	6	8	3

Таблица 2

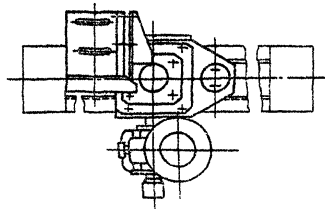
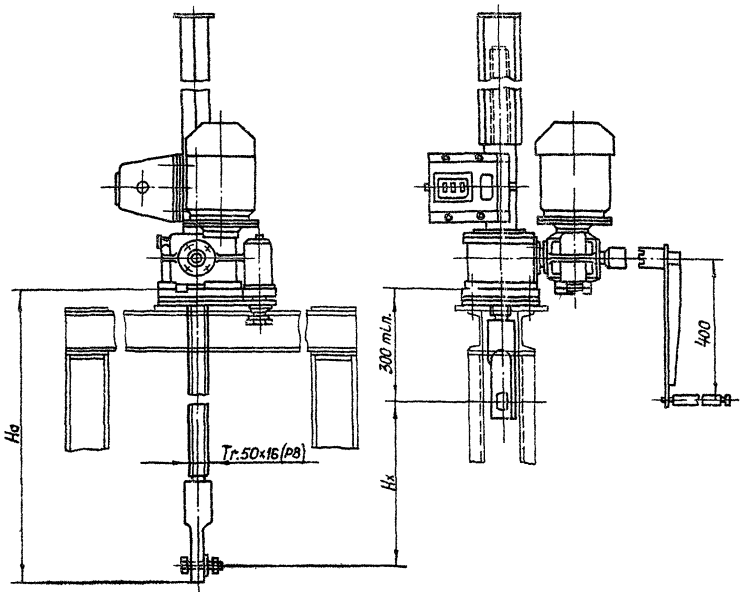
Данные на заказ по затвору

Усилие посадочное потребное в тс.	Пв	
Усилие регулировки грузового реле в тс.	Р	
Расстояние от подошвы подъемника до оси проушины опущенного затвора в м.	Но	
Полный ход затвора в м.	Нх	
Датчик ДПМ1 Шаг гр. винта	Р	
Теоретическая масса подъемника в кг.	Q	

Таблица 3

Теоретическая масса подъемников

Нх, м	Но, м			
	1,5	2,0	2,5	2,93
Масса 1 шт. без учета электроаппаратуры, кг				
1,0	92	102	112	121
1,5	—	98	108	116
2,0	—	—	104	112
2,5	—	—	—	107



Регулировку грузового реле произвести по требуемому посадочному усилию (см.Тб 2)

3.820.2-44
26.058.ЛВ.090.000 ГЧ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Подъемник одновинтовой с электроприводом з.п. 1 тс. масса 133 Габаритный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Составил	Провер	Утвердил			А	см табл. 3	1:10
Т.контр	Гориз	Склад	Склад		Лист	Листов	1	

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Всего листов 10. Из них 9 - чертежи. 1 - табл. и детали

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Уд. № 1001, Подп. и дата: Вып. № 1, Подп. и дата: 1981 г.

Материал	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1					
2	26.058. ПВ. 090. 000	Подъемник однобашенный с электроприводом		1	
3		г.п. 1.0 тс. Марки 1.0 98.			
4	26.058. ПВ. 091. 000	Узел грузовой части	26.058. ПВ. 090. 000	1	1
5	26.058. ПВ. 092. 000	Редуктор 13Р-1	26.058. ПВ. 090. 000	1	1
6	26.058. ПВ. 093. 000	Кожух винта 50	26.058. ПВ. 090. 000	1	1
7	26.058. ПВ. 094. 000	Реле грузовое 2.5 ГРТ	26.058. ПВ. 090. 000	1	1
8	26.058. ПВ. 095. 000	Рукоятка Р2	26.058. ПВ. 090. 000	1	1
9	26.058. ПВ. 091. 100	Узел грузовой гошки	26.058. ПВ. 091. 000	1	1
10	26.058. ПВ. 092. 100	Колесо червячное	26.058. ПВ. 092. 000	1	1
11	26.058. ПВ. 093. 100	Кожух	26.058. ПВ. 093. 000	1	1
12	26.058. ПВ. 093. 200	Кожух составной	26.058. ПВ. 093. 000	1	1
13	26.058. ПВ. 093. 210	Желоб составной	26.058. ПВ. 093. 200	1	1
14	26.058. ПВ. 094. 100	Корпус	26.058. ПВ. 094. 000	1	1
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

3.820.2-44
26.058.ПВ.090.000 ВС

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник однобашенный с электроприводом г.п. 1.0 тс марки 1.0 98 Ведомость спецификации	Лист	Мист	Р.т.с. №
Разраб.	Сарингатов	С.Сарингатов	И.И.И.	10/81		А		1
Проф.	Исмаилов	И.И.И.	И.И.И.	10/81				
Тех. экск.	Насиев	И.И.И.	И.И.И.	10/81				
И.контр.	Мышкин	И.И.И.	И.И.И.	10/81				

Упр. Филиппенко

Копировал: Пужко

формат А3

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Взам. инв. №

Листр. и дата

Инв. № инв.

№ строки	Наименование	Код. ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплекты	на регистр.	Всего	
1	<u>Подшипники</u>									
2										
3	Подшипник 2007107		Гост 337-79		26.058. ПБ. 092. 000	2			2	
4	Подшипник 2007109				26.058. ПБ. 092. 000	2			2	
5	Подшипник 8116		Гост 6874-75		26.058. ПБ. 091. 000	2			2	
6										
7	<u>Крепежные изделия</u>									
8										
9	Болт М6х16.66.0125		Гост 7798-70*		26.058. ПБ. 092. 100	5			5	
10	М8х22.66.0125				26.058. ПБ. 092. 000	16			16	
11	М10х20.66.0125				26.058. ПБ. 090. 000	4			4	
12	М10х35.66.0125				26.058. ПБ. 090. 000	4			4	
13	М10х40.66.0125				26.058. ПБ. 092. 000	2			2	
14	М10х95.66.0125				26.058. ПБ. 092. 000	4			4	
15	М12х35.66.0125				26.058. ПБ. 090. 000	2			2	
16	М12х50.66.0125				26.058. ПБ. 091. 000	4			4	
17	М12х70.66.0125				26.058. ПБ. 090. 000	2			2	
18	М8х25.66.0125				26.058. ПБ. 090. 000					
19										
20	Винт. М8х10.66.0125		Гост 1477-75*		26.058. ПБ. 092. 000	1			1	
21	М8х14.66.0125		Гост 1483-75*		26.058. ПБ. 092. 000	1			1	
22	Винт ВМ3х10.66.0125		Гост 1491-80		26.058. ПБ. 092. 000	2			2	
23	Винт ВМ5х10.66.0125				26.058. ПБ. 094. 000	3			3	
24	ВМ5-89х14.66.0125		Гост 1491-80		26.058. ПБ. 092. 000	2			2	

3.820.2-44				26.058. ПБ. 090. 000 ВЛ			
Изм/лист	№ докум	Подп	Дат	Подъемник одновинтовой с электроприводом гл 1,0 тс. марки 1,0 ЭВ. Ведомость покупных изделий Капиробол. Пуэско	Лист	Лист	Листов
Разраб	Сарычаев	Иван	10.01.88		А	1	2
Прооб	Исханберов	Иван	10.01.88				
Исп. техн	Насеев	Иван	10.01.88				
И контр	Мышкин	Иван	10.01.88				
Улб	Колтышкин	Иван	10.01.88				

сформат А3

Серия 5.820.2.44 Выпуск 9

Ш.а.н. 70211 Лист 1 и 2 от 2 Лист 1 и 2 от 2 Лист 1 и 2 от 2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплекты	на рекулп.	всего	
1	Винт М4-8x30.85.0125		ГОСТ 17472-80		26.058. ПБ. 094.000	2			2	
2	Гайка М4.6.0125		ГОСТ 6915-70*		26.058. ПБ. 094.000	2			2	
3	М 8.6.0125					4			4	
4	М 10.6.0125				26.058. ПБ. 090.000	10			10	
5	М 12.6.0125				26.058. ПБ. 091.000	4			4	
6	М 20.6.0125				26.058. ПБ. 090.000	1			1	
7										
8	Шайба 4.85Г.0125		ГОСТ 6402-70*		26.058. ПБ. 094.000	2			2	
9	5.65Г.0125				26.058. ПБ. 092.000	4			4	
10	8.65Г.0125				26.058. ПБ. 090.000	20			20	
11	10.65Г.0125				26.058. ПБ. 090.000	14			14	
12	12.65Г.0125				26.058. ПБ. 090.000	8			8	
13	Шайба 20.01019		ГОСТ 11371-78		26.058. ПБ. 090.000	1			1	
14						4			4	
15	Шпонка 3-10x8x36		ГОСТ 6790-78		26.058. ПБ. 095.000	1			1	
16	Шпонка 3-10x8x58				26.058. ПБ. 092.000	1			1	
17	Штифт 6т8x16		ГОСТ 3128-70*		26.058. ПБ. 091.000	8			8	
18	Штифт 5x25		ГОСТ 3129-70*		26.058. ПБ. 092.000	2			2	
19										
20	<u>Прочие изделия</u>									
21										
22	Кольцо 072-080-46-2-4		ГОСТ 9833-73*		26.058. ПБ. 091.000	1			1	
23	Пружина тарельчатая НС-80x35x3x2.5		ГОСТ 3057-79		26.058. ПБ. 094.000	10			10	
24	Микропереключатель МР2101. Усл. 4		МРТУ 16.526.012-65	Каменец-Подольский электромеханический завод.	26.058. ПБ. 094.000	1			1	
25	Электродвигатель с полым валом									
26	скользящего типа ААС ПЛАВУИ 0.4 кВт синхрон.			«Совхозэлектро» г. Москва						
27	ноя частота вращения 920 об/мин 50вч, 220/320, Усл. М.302		ГОСТ 19523-81Е	И-210, Покровский бульвар 3	26.058. ПБ. 090.000	1			1	
28	Датчик ДПМ-1			ЛКБ «Узводприборавтоматика» г. Нахимов. ул. Лихачева, 41						
29					26.058. ПБ. 090.000	1			1	см. 05 черт.

Ш.а.н. 70211	Лист	№ докум	Лист	Дата	5.820.2-44	26.058. ПБ. 090.000	Лист
							2

Корпоровал Пужско

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 соляровым маслом с помощью ватяной щетки, затем все составные части подъемника протереть чистой сухой ветошью.
- 1.4. Внешним осмотром проверить отсутствие трещин, надломов, помятостей, забоин на резьбе грузового винта и грузовой гайки. При наличии забоин резьбу поправить личным или бархатным напильником либо шлобером
- 1.5. На резьбу грузового винта, на все обработанные и трущиеся детали нанести тонкий слой солидола
- 1.6. Перед монтажом подъемника с помощью отвора убедиться в том, что затвор в пазах закладных частей перемещается как вверх, так и вниз плавно, без рыбок, перекосов и заеданий. Устранить причины, препятствующие плавному ходу затвора и опустить затвор на парог
- 1.7. В случае раздельной поставки составных частей подъемника произвести его частичную сборку. Узел грузовой части собрать с примыкающими к нему составными узлами; отдельно оставить грузовой винт и кожух грузового винта.

3.820.2-44

26 058. ПБ. 090. 000 НЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Лист
1	1	3.820.2-44			1	1	7
Подъемник одновинтовой с электроприводом 3П 1,07с Марки 135					Инструкция по монтажу и эксплуатации		
Копирован Лужка					Формат А4		

2. Монтаж

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

3. Наладка

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

3.820.2-44

26.058. ПБ. 090. 000 НЭ

3.2. В грузовую часть набить свежий ЦНАТИМ-201, обильно смазать коническую пару и подшипники, в редуктор залить свежий ниграл и закрыть крышки. Проверить чистоту суклерных отверстий в отдулине.

3.3. Произвести подбодку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника

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

4. Опробование и регулирование.

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

4.2. Произвести опускание затвора на порог и проверить надежность срабатывания грузового реле. При срабатывании нижней кромки затвора с порогом следить за прогибом винта. Если винт начинает гнуться, а электродвигатель не отключается, нажать на кнопку „стоп” и проверить правильность сборки электрической схемы. При отсутствии дефектов в электрической схеме, произвести перерегулировку грузового реле на заданное дажимое усилие с помощью приспособления, документация которого помещена в втулке О настоящей типовой документации

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

3.820.2-44
26.058.ПБ.090.000 ИЭ

Лист 3

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

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

4.6. Произвести сдачу в эксплуатацию смонтированного подъемника.

5. Эксплуатация подъемника

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

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

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

5.3. Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях и на грузовом винте. Если грузовой винт загорячен, необходимо его протереть керасином или саларовым маслом и нанести на грузовую часть тонкий слой свежего салибала. Работа с загоряженным винтом резко сокращает срок службы грузового винта.

5.4. Проверить наличие масла в редукторе и нет ли его

3.820.2-44
26.058.ПБ.090.000 ИЭ

Лист 3

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

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

5.6. Не реже двух раз в году производить замену смазки в редукторе, грузовой части, в подшипниках и на резьбовой поверхности грузовой винта. 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 лабачиной, скапления толстого слоя старой краски и места потрескавшейся старой краски удалить металлической щеткой и протереть смоченной в бензине влажной ветошью.

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

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

6. Правила безопасности

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

6.2. Запрещается пользоваться неисправным инструментом.

6.3. На сооружении должно быть необходимое количество 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 (пена, лопата и пр.).

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

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

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

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

6.9. Включать в работу подъемник, зная, что он 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 все выступающие вращающиеся концы валов и рукоятку окрасить в красный цвет.

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

З.880.2-44

26.058.ПВ.090.000 ИЭ

Лист

5

З.880.2-44

26.058.ПВ.090.000 ИЭ

Лист

6

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Изм. лист, Лист и дата, Форма и дата, Объем и дата, Форма и дата, Лист и дата, Лист и дата, Лист и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.091.000	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058.ПВ.091.100	Узел грузовой гайки	1	
				<u>Детали</u>		
A3	2		26.058.ПВ.031.001	Карлус	1	
A4	3		26.058.ПВ.031.002	Крышка карлуса	1	
A4	4		26.058.ПВ.031.003	Кольцо регулировочное	8	Наиб. кол.
A4	5		26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
A4	6		26.058.ПВ.031.005	Прокладка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		7		Болт М12x30.66 0125 ГОСТ 7798-10*	4	
		8		Гайка М12.6 0125 ГОСТ 5915-70*	4	
		9		Шайба 12.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	
		10		Подшипник 8116 ГОСТ 6874-75	2	

3.820.2-44

26.058.ПВ.091.000

Узел

грузовой части

Копирован. Писка

Формат А4

Изм. лист	№ докум.	Лист	Дата
Проб	Копирован	1	2011
Гайка	Копирован	1	2011
Шайба	Копирован	1	2011
Упл	Копирован	1	2011

Лист	Лист	Листов
1	1	2

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11		Кольцо 072-080-46- -2-4 ГОСТ 9838-73*	1	

Изм. лист, Лист и дата, Объем и дата, Форма и дата, Лист и дата, Лист и дата, Лист и дата

3.820.2-44

26.058.ПВ.091.000

Копирован. Писка

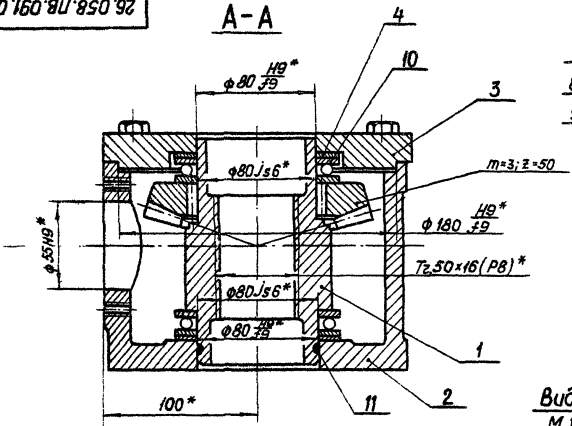
Формат А4

Изм. лист	№ докум.	Лист	Дата

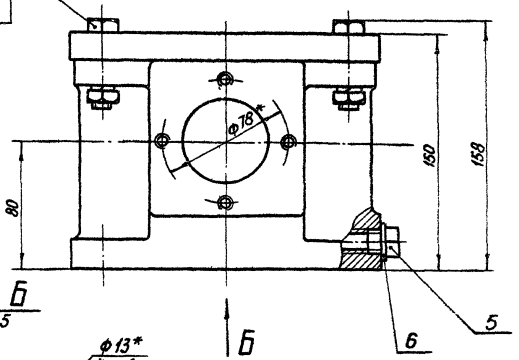
Лист
2

26.058.ПВ.091.000 СБ

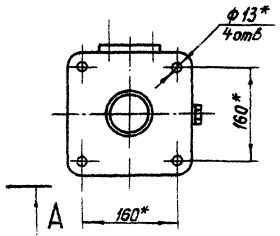
A-A



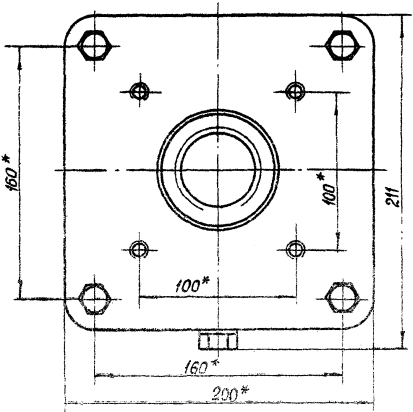
7
8
9



Вид Б
М 1:5



* Размеры для справок.



				3.ВЭ.2-УУ 26.058.ПВ.091.000 СБ		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел грузовой части Сборочный чертеж	Лит.	Масштаб
Разработ.	Сарнишев	И.Сарнишев	1980		A	2:5
Проект.	Механиков	И.Сарнишев			Лист	Листов
У.контр.	Горш	И.Сарнишев				
С.контр.	Наровин	И.Сарнишев				
М.контр.	Михайлов	И.Сарнишев				
Утв.	Филимонов	И.Сарнишев				

Копировал: Гурьев

Формат А3

Серия 3.ВЭ.2-УУ Выпуск 9

Исполн. Сарнишев И.С. Проверил. Механиков И.С. Утвердил. Филимонов И.С. Дата 1980 г.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
М			26.058.ПВ.091.100 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
М	1		26.058.ПВ.091.101	Гайка грузовой	1	
М	2		26.058.ПВ.031.102	Колесо зубчатое коническое	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3		Штифт 6т6х16 ГОСТ 3128-70*	8	

3.820.2-44

26.058.ПВ.091.100

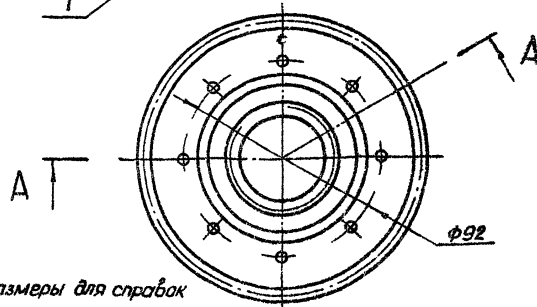
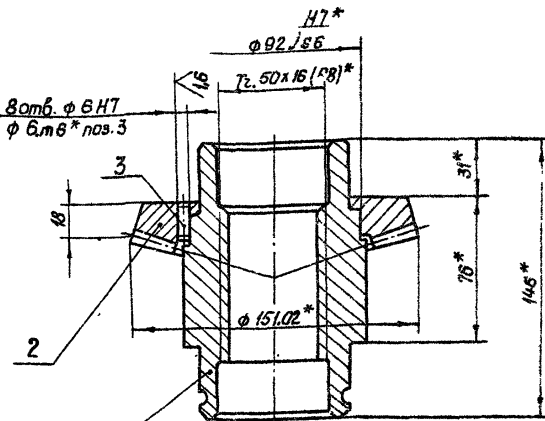
Узел грузовой гайки

Копирован Пижма

свармат №4

26.058.ПВ.091.100 СБ

A-A



* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.091.100 СБ

Узел грузовой гайки	Лист	матрица	Матрица Б
Сборочный чертеж	А	5.05	1:2
	Лист	Листов	

Копирован Пижма

свармат №4

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Листы и детали

Взам. инв. № инв. № докум.

Листы и детали

Инв. № докум.

Формат Листа Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
A3	26.058.ПВ.092.000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1 26.058.ПВ.092.100	Колесо червячное	1	
		<u>Детали</u>		
A3	2 26.058.ПВ.092.001	Червяк	1	
A3	3 26.058.ПВ.092.002	Корпус редуктора	1	
A3	4 26.058.ПВ.092.003	Крышка корпуса	1	
A3	5 26.058.ПВ.092.004	Корпус подшипника	1	
A3	6 26.058.ПВ.092.005	Вал-шестерня	1	
A3	7 26.058.ПВ.092.006	Фланец	1	
A4	8 26.058.ПВ.092.007	Втулка кулачковая	1	
A4	9 26.058.ПВ.092.008	Втулка	1	
A4	10 26.058.ПВ.092.009	Крышка елукая	1	
A4	11 26.058.ПВ.092.010	Крышка сквозная	1	
A4	12 26.058.ПВ.092.011	Шайба	1	
A4	13 26.058.ПВ.092.012	Шайба	2	
A4	14 26.058.ПВ.092.013	Прокладка	4	Наиб. кол.
A4	15 26.058.ПВ.092.014	Прокладка	2	Наиб. кол.
A4	16 26.058.ПВ.092.015	Прокладка	2	Наиб. кол.
A4	17 26.058.ПВ.092.016	Кольцо	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.000

Редуктор 13Р-1

Копировал: Пужко

формат А4

18

Формат Листа Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4	18 26.058.ПВ.092.017	Корпус отдушины	1	
A4	19 26.058.ПВ.092.018	Крышка отдушины	1	
A4	20 26.058.ПВ.091.004	Пробка	1	
A4	21 26.058.ПВ.091.005	Прокладка	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Балты ГОСТ 1798-70*		
	22	M8x22.66.0125	16	
	23	M10x40.66.0125	2	
	24	M10x95.66.0125	4	
	25	Винт M8x10.66.0125		
		ГОСТ 1477-75*	1	
	26	Винт M8x14.66.0125		
		ГОСТ 483-75*	1	
	27	Винты: В. ГОСТ 1491-80		
		M3-89x10.66.0125	2	
	28	M5-89x14.66.0125	2	
	29	Гайка M10.6.0125		
		ГОСТ 5915-70*	6	
		Шайбы ГОСТ 6402-70*		
	30	5.65Г.0125	2	
	31	8.65Г.0125	16	
	32	10.65Г.0125	6	
	33	Шпонка 3-10x8x56		
		ГОСТ 8790-79	1	
	34	Штифт 5x25		
		ГОСТ 3129-70*	2	
	35	Подшипник 2007107		
		ГОСТ 333-79	2	
	36	Подшипник 2007109		
		ГОСТ 333-79	2	

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.000

Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.092.000 СБ

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

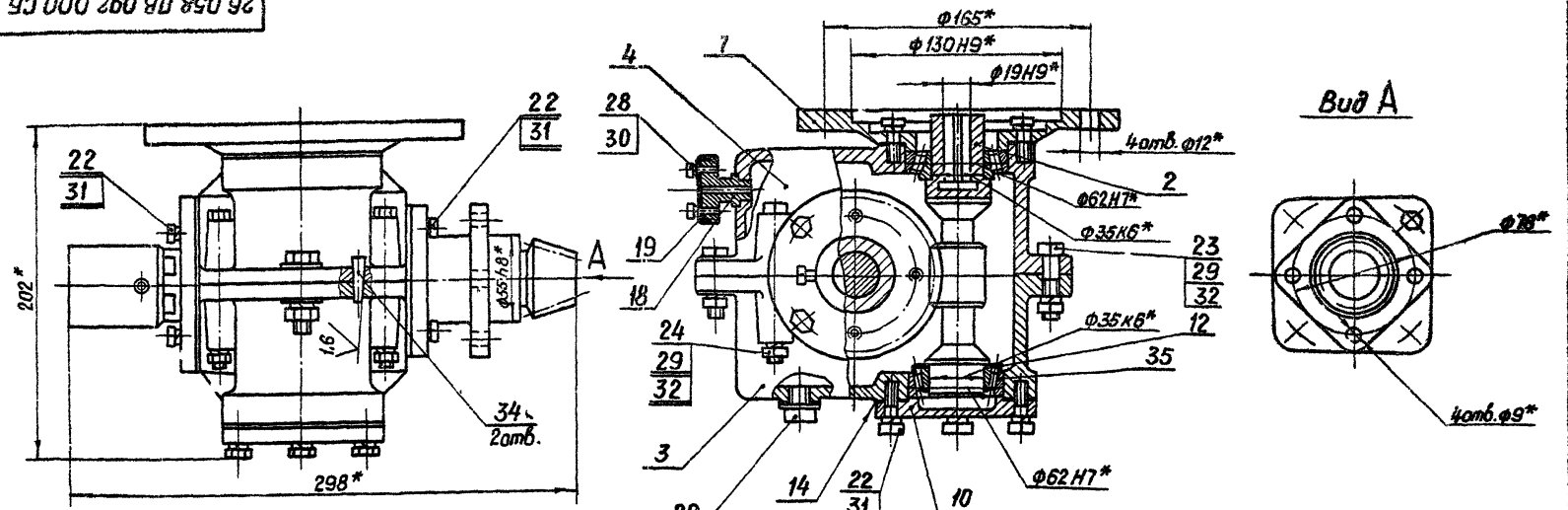
Лист и дата

Изм. №

Взам. изд. №

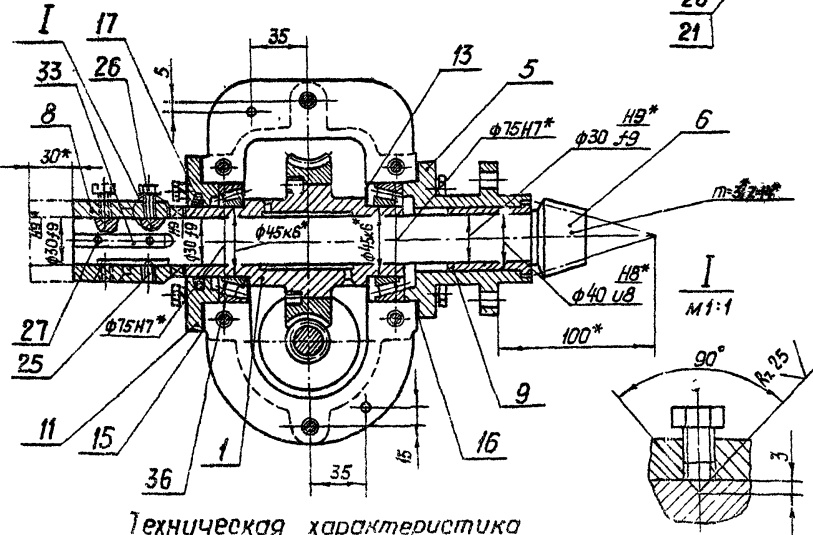
Лист и дата

Изм. №



Технические требования

1. Степень точности передачи 6-БСТ СЭВ 311-76
2. Регулировку зацепления червячной пары обеспечить установкой необходимого количества дем. поз. 14, 15, 16.
3. Осевое перемещение втулки кулачковой пов. 8. на валу должна осуществляться свободно от руки, при этом ограничительный винт поз. 25 завернуть и закрепить в таком положении, чтобы исключить возможность снятия втулки с вала.
4. Размеры для справок.
5. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.



Техническая характеристика

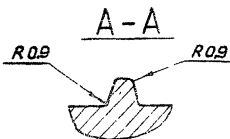
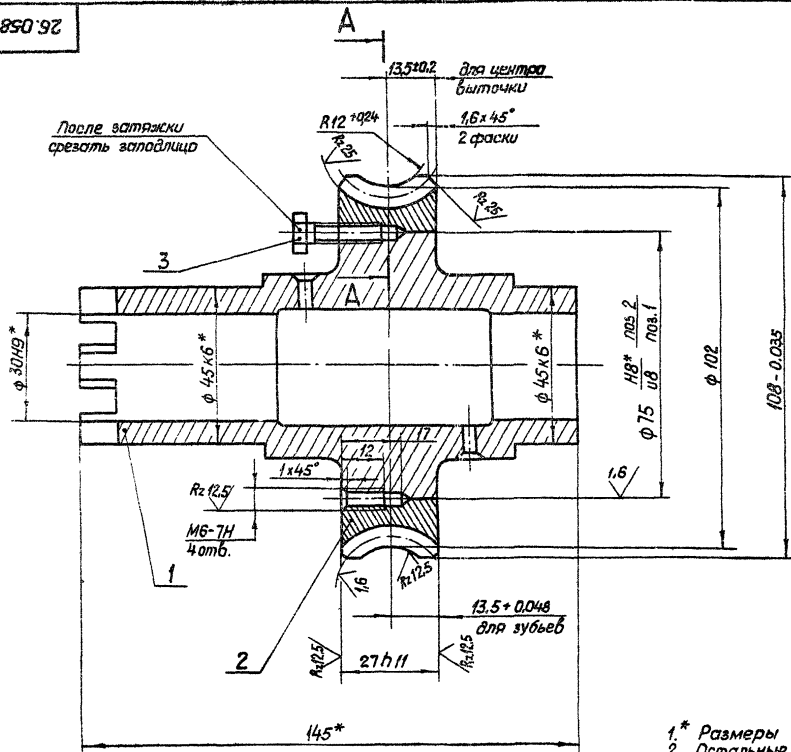
1. Передаточное отношение 1/32
2. Крутящий момент на выходном валу $M_{кр} = 12.3 \text{ кГм}$

3.820.2-44				26.058.ПВ.092.000 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разраб	Смирнов	А.Смирнов	1976	А	20.8	1:2.5
Проб	Искандеров	А.Искандеров	1976			
Уконтр	Трош	А.Трош	1976			
Проверка	Насонов	А.Насонов	1976			
Н.контр	Мельнич	А.Мельнич	1976			
Утв	Филоненко	А.Филоненко	1976			
Редуктор 13Р-1				Лист 1 из 1		
Сборочный чертеж.				Лист 1 из 1		

Калининград. Пулко

стармат А3

26.058.18.092.100 СБ



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

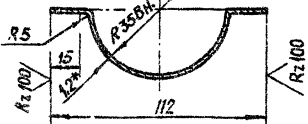
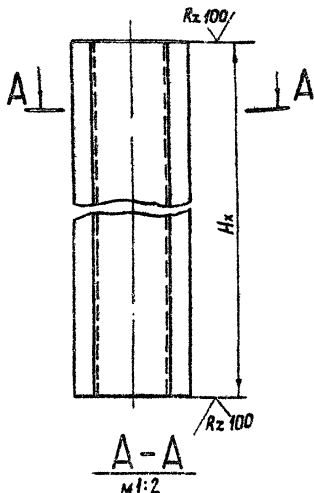
Модуль	m	3
Число зубьев	Z ₂	32
Направление линии зуба	—	Правое
Коэффициент смещения червяка	X	—
Исходный производящий червяк	—	ГОСТ 19036-81
Степень точности	—	8 - ВСТ СЭВ 311-76
Межосевое расстояние	d _w	63
Делительный диаметр червячного колеса	d ₂	96
Вид сопряженного червяка	—	ЗА
Число витков сопряженного червяка	Z ₁	1
Обозначение чертежа сопряженного червяка	26.058.18.092.001	

3.820.2-44
26.058.18.092.100 СБ

Изм. / Лиц. / Дата		Изм. / Лиц. / Дата		Изм. / Лиц. / Дата		Колесо червячное Сборочный чертеж	Лит	Масса	Материал
							A	2.3	1.1
							Лист	Число	1

26.058.ПВ.093.101

✓(M)



- 1. Длина желоба назначаются в зависимости от Hk в м.
- 2. Масса 1 пог. м желоба равна 1,036 кг.
- 3* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.093.101

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	А				1	См. п. 2	1:4

Желоб

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
-----	------	---------	------	------

Изм. Лист № докум Подп. и дата

Изм. Лист № докум Подп. и дата

Изм. Лист № докум Подп. и дата

Лист
5-ПН-НО-1,2 ГОСТ 19905-74*
4-П-НВ ст 3 по ГОСТ 4513-70*

Формат А4

Формат	Возра	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.093.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058.ПВ.093.100	Кожух		
				<u>Детали</u>		
A4	2		26.058.ПВ.093.001	Фланец	1	
A4	3		26.058.ПВ.093.002	Труба	1	
B4	4		26.058.ПВ.093.003	Заглушка		
				Лист 5-ПН-НО-1,2 ГОСТ 19905-74* 4-П-НВ ст 3 по ГОСТ 4513-70*		
				φ 112	1	0,09 кг

Переменные данные для исполнений
26.058.ПВ.093.000-01

Изм. Лист № докум Подп. и дата

Изм. Лист № докум Подп. и дата

Изм. Лист № докум Подп. и дата

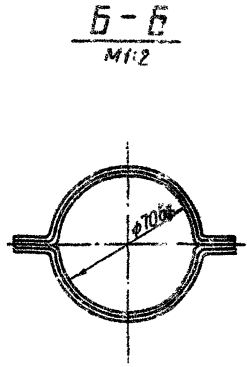
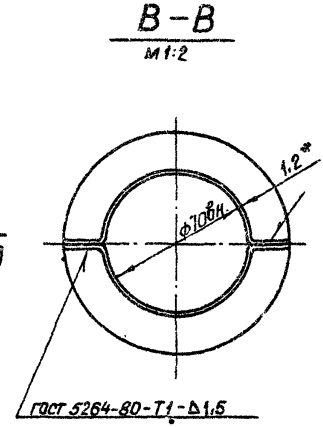
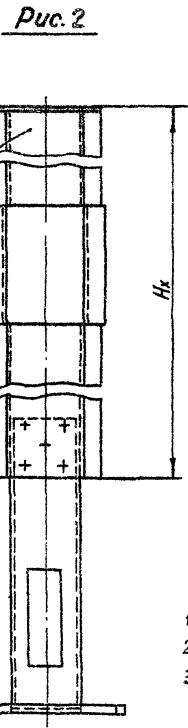
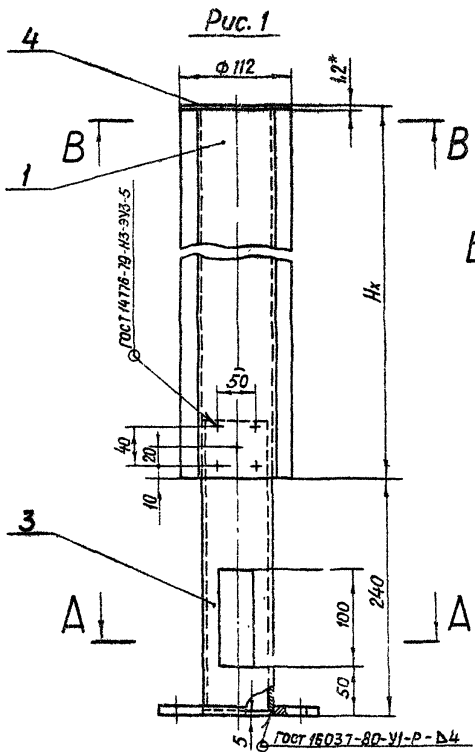
				<u>Сборочные единицы</u>		
	5		26.058.ПВ.093.200	Кожух составной	1	
3.820.2-44						
				26.058.ПВ.093.000		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса
					1	См. п. 2
Резерв		Маеванов				
Проф		Икснзенов				
И.проект		Чирков				
И.контр		Мишкин				
Упр		Фидоренко				

Кожух
Диаметр 50

Калиграф: Буракова
Формат А4

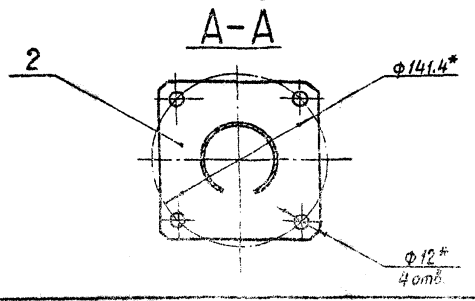
26.058.ПВ.093.000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9



Обозначение	Рис.
26.058.ПВ.093.000	1
26.058.ПВ.093.000-01	2

1. Исполнение 26.058.ПВ.093.000-01, 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.093.000- $H_k \cdot 2,072 + 2,84$ кг.
 - б) для исп. 26.058.ПВ.093.000-01- $H_k \cdot 2,072 + 3,08$ кг.
- 4.* Размеры для справок



				3.820.2-44			26.058.ПВ.093.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух	Лист	Масштаб	Масштаб	
Разработ	Саргучаев	1.80.80	1.04.80	1.04.80	винта 50	А	Ст.п.3	1:4	
Проб.	Цыгандерев	1.80.80	1.04.80	1.04.80	Оборачивный чертеж.	Лист	1	Листов 1	
Г. констр.	Гриш	1.80.80	1.04.80	1.04.80					
Н. констр.	Настас	1.80.80	1.04.80	1.04.80					
И. констр.	Мельник	1.80.80	1.04.80	1.04.80					
Упр.	Филиппенко	1.80.80	1.04.80	1.04.80					

Копирация: Луцко

Формат 7:5

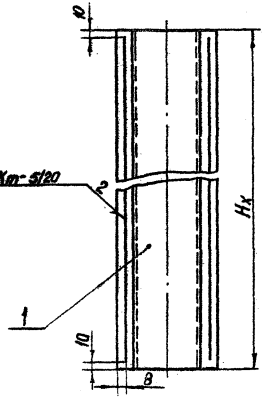
Шифр листа / Подп. и дата / Имя шифра / Шифр шифра / Подп. и дата

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

Лист № 1 из 1
Иванов И.И. Усть-Ижора Лавин и вальс

26.058.ПВ.093.100 СБ

ГОСТ 9570-90 ИТ-КМ-5/20



1. Длина кожанка назначается в зависимости от H_k в м.
2. Масса 1 кв. м. кожанка равна 2,072 кг.
- 3* Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.093.100 СБ

		Лист	Масса	Масштаб
Иван И.И.	№ докум. 1-1	А	0м.г 1:4	1:4
Давыд У.	Усть-Ижора	Лист 1		Листов 1

Иванов И.И. Усть-Ижора Лавин и вальс

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
А4			26.058.ПВ.093.100 СБ	Сборочный чертёж.		
Детали						
А4	1		26.058.ПВ.093.101	Желоб	2	

		Лист	Масса	Масштаб
Иван И.И.	№ докум. 1-1	А	0м.г 1:4	1:4
Давыд У.	Усть-Ижора	Лист 1		Листов 1

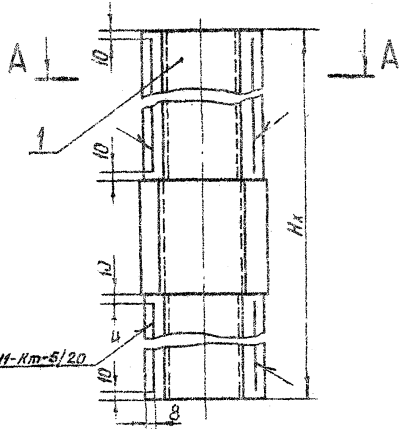
Лист № 1 из 1
Иванов И.И. Усть-Ижора Лавин и вальс

3.820.2-44 26.058.ПВ.093.100

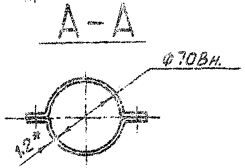
КОЖУХ

Иванов И.И. Усть-Ижора Лавин и вальс

26.058.П8.093.200.СБ



ГОСТ 15878-80-И-Км-6/20



- 1.* Размер для справок.
2. Кожух составной применяется при $H_x > 2,5$ м
3. Длина кожуха составного назначается в зависимости от H_x в м.
4. Масса кожуха составного определяется $H_x \cdot 2,072 \pm 0,24$ кг

3.820.2-44
26.058.П8.093.200.СБ

№	Измеряемая величина	Единица измерения	Метод измерения	Допуск	Масса	Множит.
1	Длина кожуха составного	мм	Средний	±0,1		
2	Масса кожуха составного	кг	Средний	±0,02		

Контроль: Ивжк
Страница 2/4

Формат	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
М			26.058.П8.093.200.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
М	1		26.058.П8.093.210	Желоб составной	2	

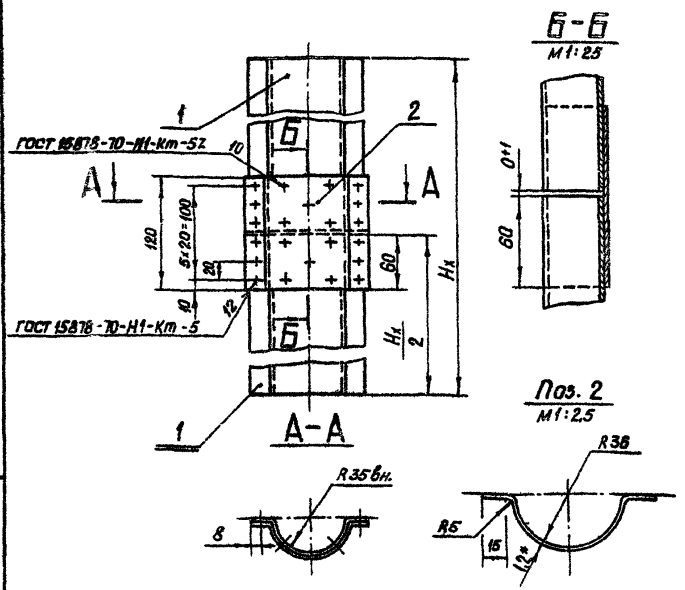
3.820.2-44
26.058.П8.093.200

№	Измеряемая величина	Единица измерения	Метод измерения	Допуск	Масса	Множит.
1	Длина кожуха составного	мм	Средний	±0,1		
2	Масса кожуха составного	кг	Средний	±0,02		

Контроль: Ивжк
Страница 3/4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.093.210 СБ



Б-Б
М1:25

Пос. 2
М1:25

- 1.* Размер для справок.
2. Желоб составной применяется при $H_k > 2.5$ м
3. Длина желоба составного назначается в зависимости от H_k в м.
4. Масса желоба составного определяется - $H_k \cdot 1,036 \cdot 0,12$ кг

3.820.2-44
26.058.ПВ.093.210 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Желоб составной Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Морданов	Морданов	Морданов	Морданов		А	См.п.4	1:4
Пров.	Ушаков	Ушаков	Ушаков	Ушаков	Лист	Листов	1	
И.контр.	Семин	Семин	Семин	Семин				
Утв. инж. проекта	Насибов	Насибов	Насибов	Насибов				
И.контр.	Мышкин	Мышкин	Мышкин	Мышкин				
Чтб.	Смирнов	Смирнов	Смирнов	Смирнов				

Калибровка: Пужко. формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			26.058.ПВ.093.210 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1	26.058.ПВ.093.101		Желоб	2	
Б4	2	26.058.ПВ.093.211		Накладка		
				Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74 4-й ИВ Ст 3 по ГОСТ 16.523-70		
				120 × 155	1	0,12 кг

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Желоб составной	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Морданов	Морданов	Морданов	Морданов		А	См.п.4	1:4
Пров.	Ушаков	Ушаков	Ушаков	Ушаков	Лист	Листов	1	
И.контр.	Семин	Семин	Семин	Семин				
Утв. инж. проекта	Насибов	Насибов	Насибов	Насибов				
И.контр.	Мышкин	Мышкин	Мышкин	Мышкин				
Чтб.	Смирнов	Смирнов	Смирнов	Смирнов				

Калибровка: Пужко. формат А4

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Исполнитель: И.И.И. и др. Дата: 1977 г.

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
A3	26.058.ПВ.094.000 СС	Оборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1 26.058.ПВ.094.100	Корпус	1	
		<u>Детали</u>		
A4	2 26.058.ПВ.094.001	Диафрагма	1	
A4	3 26.058.ПВ.094.002	Трубка	1	
A4	4 26.058.ПВ.094.003	Гайка специальная	1	
A4	5 26.058.ПВ.094.004	Гайка специальная	1	
A4	6 26.058.ПВ.094.005	Диск регулировочный	1	
A4	7 26.058.ПВ.094.006	Гайка	1	
A4	8 26.058.ПВ.094.007	Втулка	1	
A4	9 26.058.ПВ.094.008	Втулка	1	
A4	10 26.058.ПВ.094.009	Уголок	1	
A4	11 26.058.ПВ.094.010	Хомут	1	
A4	12 26.058.ПВ.094.011	Крышки	1	
A4	13 26.058.ПВ.094.012	Винт	2	
B4	14 26.058.ПВ.094.013	Кольцо		
		Резина-пластина ЮМ-м		
		гост 7338-77* ф 26/ф 12	1	0,007 кг

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.000

Рез. круговое
25 10Т

Копировать: 1 шт. Дата: 1977 г.

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
		<u>Болты</u>		
		Болт М6×16-6.6.0125		
15		Гост 7798-70*	1	
		<u>Винты</u>		
		Винт В1.М4-89×10.66.0125		
16		Гост 17473-80	2	
		Винт В М5-89×10.66.0125		
17		Гост 1491-80	3	
		<u>Гайки</u>		
		Гайка М4.6.0125		
18		Гост 5915-70*	2	
		<u>Пружины тарельчатые</u>		
		НС80×35×3×2,5 гост 3057 79	10	
19				
		<u>Шайбы</u>		
		Шайба 4.65Г.0125		
20		Гост 6402-70*	2	
		Шайба 5.65Г.0125		
21		Гост 6402-70*	2	
		<u>Прочие изделия</u>		
		<u>Микропереключатель</u>		
		МП12101		
22		исп 4МРТУ13.326.012-65	1	
		<u>Материалы</u>		
		<u>Провод ПВВ-ХП 2.5</u>		
23		ТУ 1606-292-68	10 м	
		<u>Проволока 1-0-С</u>		
24		Гост 3282-74*	0,25 м	

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.000

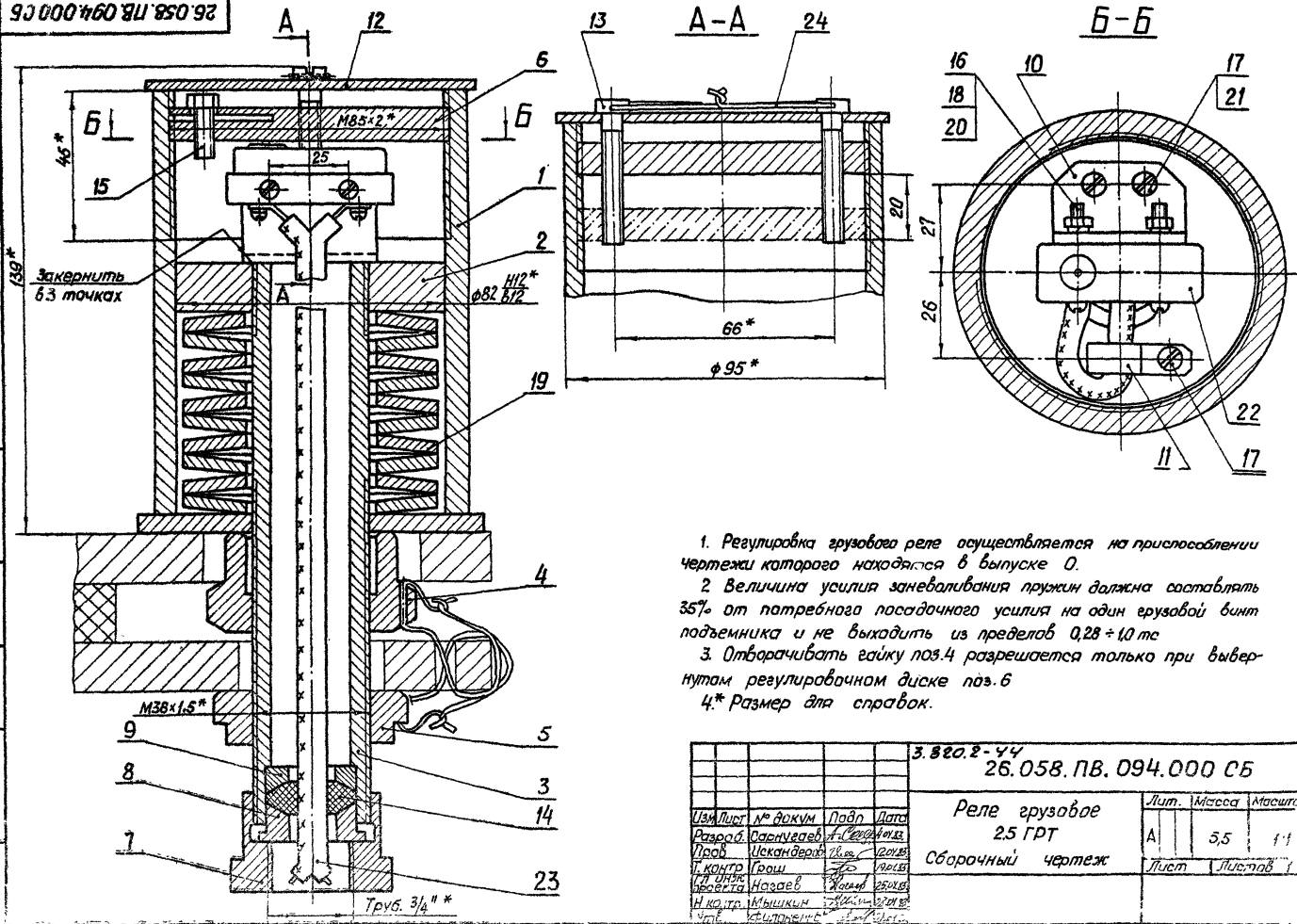
Исполнитель: И.И.И. и др. Дата: 1977 г.

Копировать: 1 шт. Дата: 1977 г.

Выпуск 9

Серия 3.520.2-44

26.058.ПВ.094.000 СБ



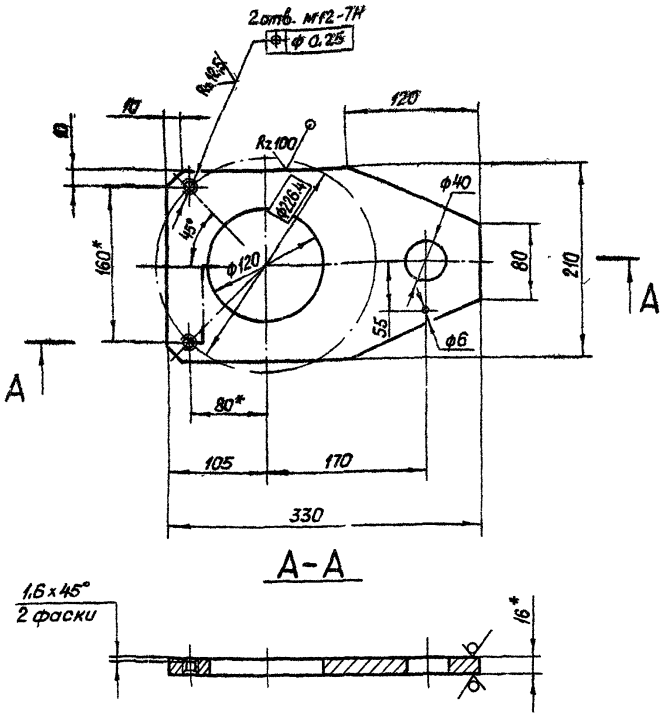
1. Регулировка грузового реле осуществляется на приспособлении чертежи которого находятся в выпуске 0.
2. Величина усилия занебалывания пружин должна составлять 35% от потребного посадочного усилия на один грузовой винт подвешенника и не выходить из пределов 0,28 ± 10 тс
3. Отворачивать гайку поз.4 разрешается только при вывертутам регулировочном диске поз.6
- 4.* Размер для справок.

				3.520.2-44		
				26.058.ПВ.094.000 СБ		
				Реле грузовое		
				25 ГРТ		
				Сборочный чертеж		
				Лит.	Масса	Масштаб
				A	5,5	1:1
				Лист	Листов	1

Копировал: Пуяско Зорич

26.058.ПБ.090.002

Rz 50/ (V)



* Размеры для справок.

Изм. Лист № докум. Подп. и дата

3.ВЭ0.2-У4
26.058.ПБ.090.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист нижний	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Согласован	Исполн	Провер.	1990.03		A	5.1	1:4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Б-ПН-НД/Б ГОСТ 19903-74* ВетЗелЗ ГОСТ 44637-79	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Листов	1	

Копировал Пужко формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			26.058.ПБ.094.100.00	Оборудованный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	26.058.ПБ.094.101	Труба	Труба Ø5х10 ГОСТ 8732-78 А35 ГОСТ 8731-74*		
				L = 130	1	1,6 кг
Б4	2	26.058.ПБ.094.102	Лист	Лист Б-ПН-НД/Б ГОСТ 19903-74 ВетЗелЗ ГОСТ 44637-79		
				105×105	1	0,38 кг

Изм. Лист № докум. Подп. и дата

3.ВЭ0.2-У4
26.058.ПБ.094.100

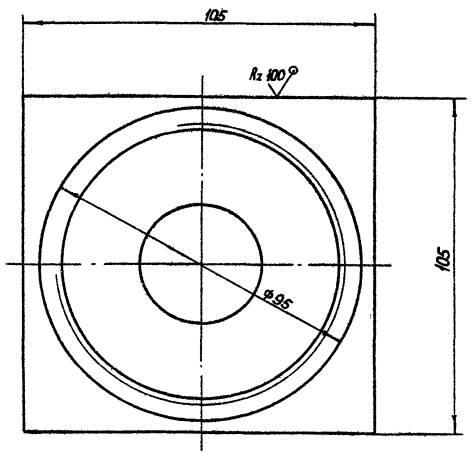
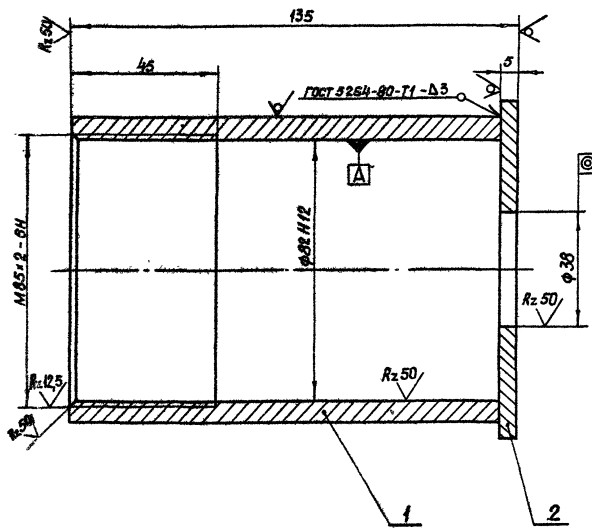
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Согласован	Исполн	Провер.	1990.03		A	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Корпус	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Листов	1

Копировал Пужко формат А4

26.058.ПВ.094.100 СБ

Серия 3.882.2-44 Выпуск 9

Лист 1 из 1



				3.882.2-44 26.058.ПВ.094.100 СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Саргучеев			2012	A	1.99	1:1
Провер	Искандеров			2012			
Т. контрол	Грош			2012			
Р. инж	Нароев			2012			
Н. контрол	Мышкин			2012			
Упр.	Филиппов			2012			
Корпус Сборочный чертёж						Лист	Листов 1
Калировал: Пужко						Формат А3	

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			26.058.ПВ.095.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1	26.058.ПВ.095.001		Хвостовик	1	
A4	2	26.058.ПВ.095.002		Палоса	1	
A4	3	26.058.ПВ.095.003		Ось	1	
A4	4	26.058.ПВ.095.004		Труба	1	
A4	5	26.058.ПВ.095.005		Кольцо	1	
A4	6	26.058.ПВ.095.006		Косынка	1	

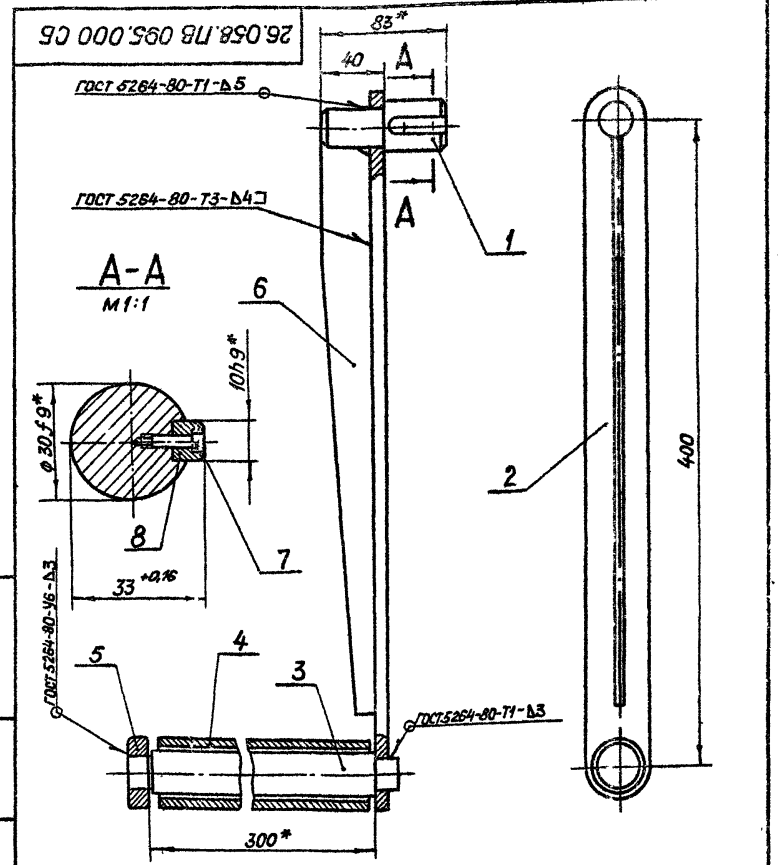
Стандартные изделия

	7		Виты М3×10.66.01			
			ГОСТ 1491-80	2		
	8		Шпалка 3-10×8×36			
			ГОСТ 8190-79	1		

3.820.2-44
 26.058.ПВ.095.000

Рукоятка Р2

Копировал: Пужко формат А4



* Размеры для справок.

Лист	Масса	Масштаб
А	4.0	1:2.5

3.820.2-44
 26.058.ПВ.095.000 СБ

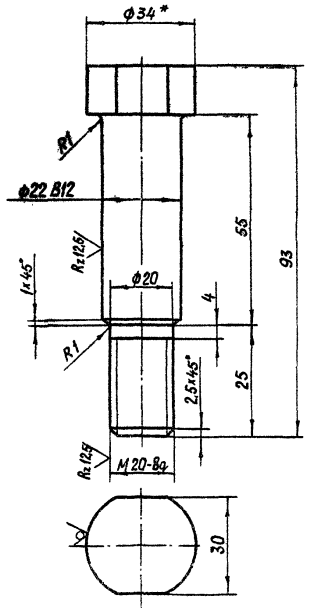
Рукоятка Р2
 Сборочный чертеж

Лист Листов 1

Копировал: Пужко формат А4

26.058.ПВ.020.005

Rz 25/ (M)

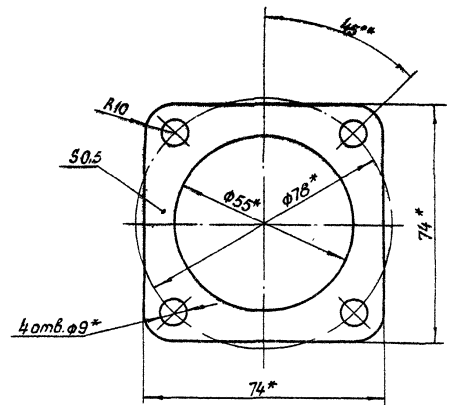


* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.020.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	0,4	1:1
Исполнитель: Сорокин А. В.					Лист 1 из 1		
Проверил: Сорокин А. В.					Листов 1		
34 - В - ГОСТ 2590-71*							
ЕГР 5048-1-В ГОСТ 536-75							
Копирован: Девятко					Формат А4		

26.058.ПВ.030.004



* Размеры обеспеч. инстр.

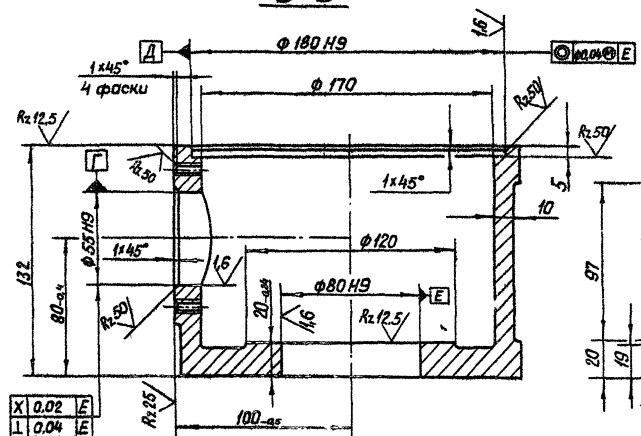
3.820.2-44
26.058.ПВ.030.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	0,01	1:1
Исполнитель: Сорокин А. В.					Лист 1 из 1		
Проверил: Сорокин А. В.					Листов 1		
Контроль: Грош							
Исполнитель: Назаров							
Проверил: Назаров							
Исполнитель: Мельник							
Проверил: Мельник							
Исполнитель: Мельник							
Проверил: Мельник							
Копирован: Девятко					Формат А4		

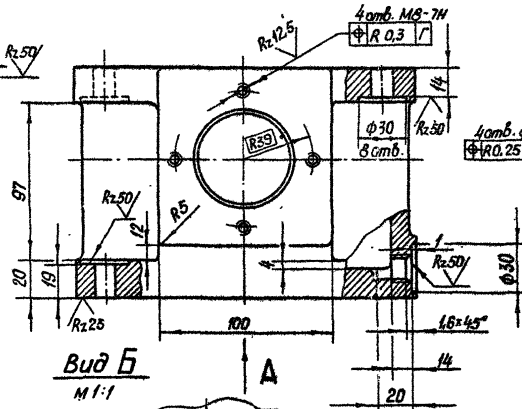
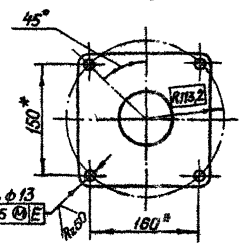
Прокладка
Картон прокладочный марки А
ГОСТ 2847-74*

26.058.ПВ.031.001

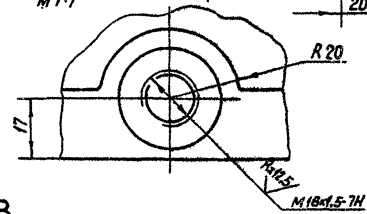
B-B



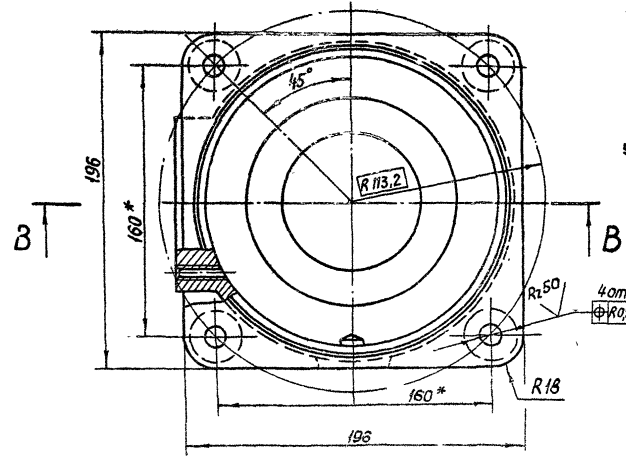
Вид А
M1:5



Вид Б
M1:1



* Размеры для справок.



				3.820.2-44	
				26.058.ПВ.031.001	
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масштаб
Разработ	Сорнчев	Л.С.	1988	1	1:2
Проб	Сорнчев	И.С.	2018		
Н.контр	Гроз	С.С.	2018		
Н.инж	Иванов	С.С.	2018		
Проект	Иванов	С.С.	2018		
Н.контр	Мышкин	Д.С.	2018		
Утв	Филиппов	С.С.	2018		
				Лист	Масштаб
				А	1:2
				Лист	Листов 1
				Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79*	

Копировал: Пужко

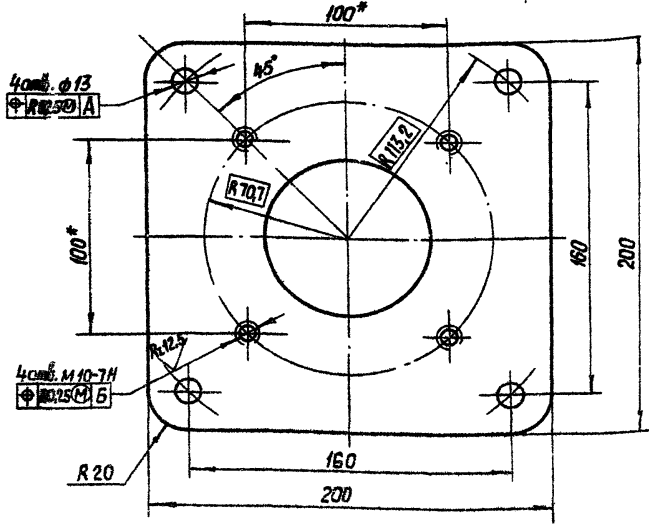
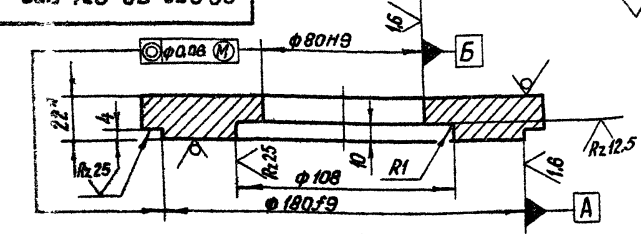
формат: А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

Лист 1 из 1
Иванов С.С.
Сорнчев И.С.
Гроз С.С.
Иванов С.С.
Мышкин Д.С.
Филиппов С.С.

26.058.ПВ.031.С.02

Rz 50



* Размеры для справок

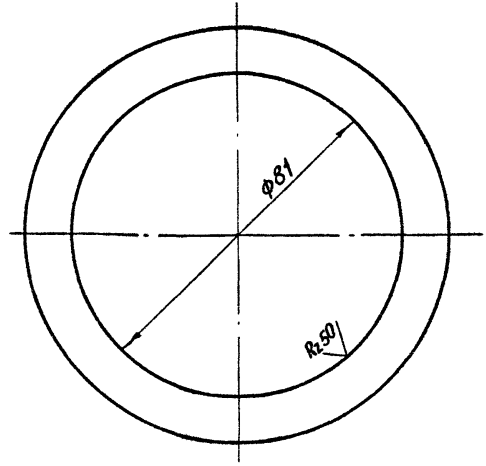
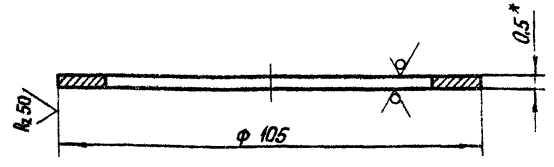
3.822.2-44
26.058.ПВ.031.002

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Воронцов	И.В.	1990-3-14
Проб.	Искандеров	И.М.	1990-3-14
Т.контр.	Грош	В.С.	1990-3-14
Н.контр.	Мельников	В.И.	1990-3-14
Утв.	Филиппенко	В.И.	1990-3-14

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

Лист Б-ПН-Н0-22 ГОСТ 19903-74*
Вспл. ГОСТ 14637-79
Копиробал: Луэко
Формат А4

26.058.ПВ.031.003



* Размер для справок

3.822.2-44
26.058.ПВ.031.003

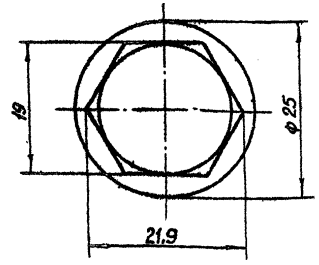
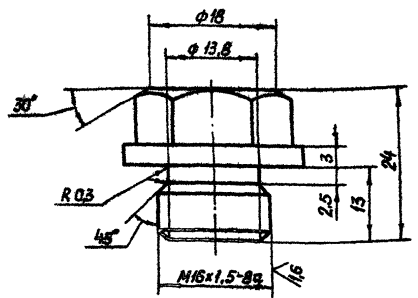
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Воронцов	И.В.	1990-3-14
Проб.	Искандеров	И.М.	1990-3-14
Т.контр.	Грош	В.С.	1990-3-14
Н.контр.	Мельников	В.И.	1990-3-14
Утв.	Филиппенко	В.И.	1990-3-14

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,01	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-Н0-0,5 ГОСТ 19903-74*
4-НН-НВ-ст.3 ГОСТ 16523-70*
Копиробал: Луэко
Формат А4

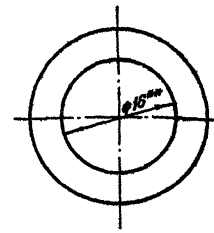
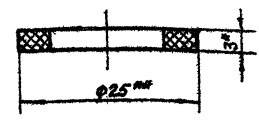
26.058.ПВ.031.004

Rz50 (✓)



3.820.2-44				26.058.ПВ.031.004		
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Лист	Масштаб
Разработ	Саргучаев	Р.С.	Р.С.	4.04.82	A	0,045 2:1
Провер	Иксандеров	Т.С.	Т.С.	10.04.82	Лист Листов ?	
Т.контр	Грош	В.С.	В.С.	10.04.82		
Инженер	Натаев	В.С.	В.С.	10.04.82		
Н.контр	Минский	В.С.	В.С.	10.04.82		
Утв	Филиппенко	В.С.	В.С.	10.04.82		
Криве 26-В ГОСТ 2590-71*						
5 Ст 3 п 5-1-И ГОСТ 535-79						
Копировал Пушка				Формат А4		

26.058.ПВ.031.005

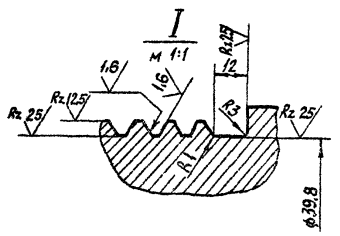
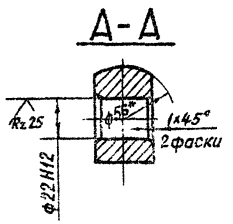
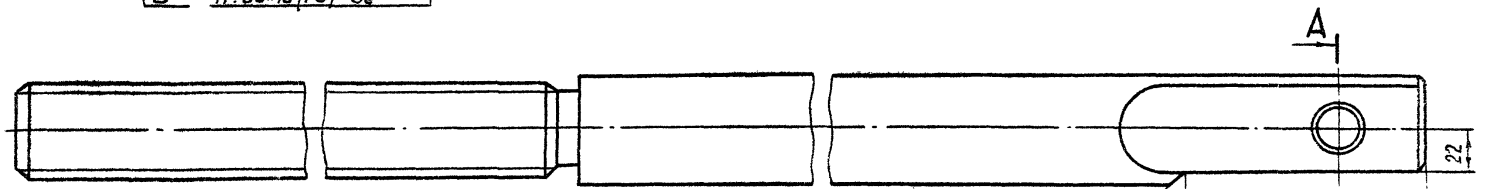
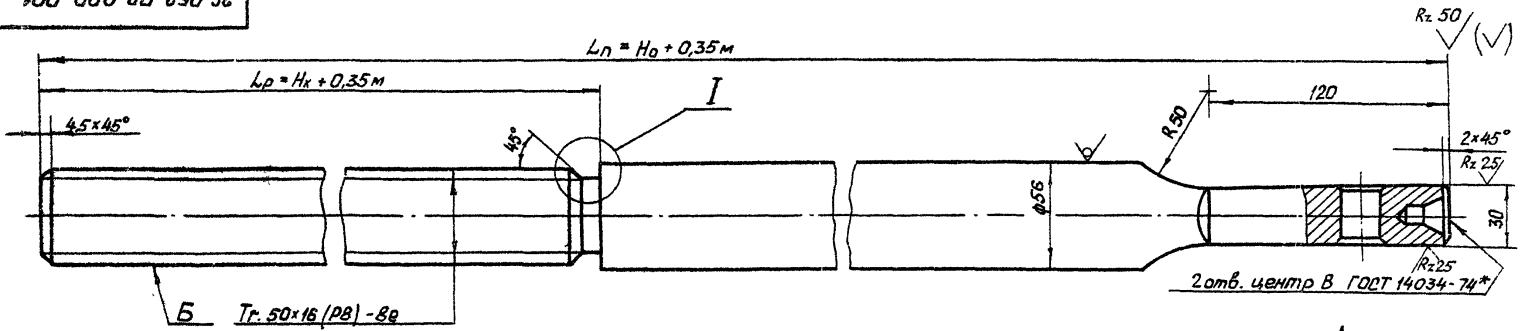


- 1.* Размер для справок
- 2.** Размеры обвалоч. инстру.

3.820.2-44				26.058.ПВ.031.005		
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Лист	Масштаб
Разработ	Саргучаев	Р.С.	Р.С.	4.04.82	A	0,002 2:1
Провер	Иксандеров	Т.С.	Т.С.	10.04.82	Лист Листов 1	
Т.контр	Грош	В.С.	В.С.	10.04.82		
Инженер	Натаев	В.С.	В.С.	10.04.82		
Н.контр	Минский	В.С.	В.С.	10.04.82		
Утв	Филиппенко	В.С.	В.С.	10.04.82		
Поронит ПМБ-3 ГОСТ 481-80						
Копировал Пушка				Формат А4		

Выпуск 9
Серия 3 820.2-44

26.058.П8.090.001



1. Конусообразность поверхн Б не более 0,2 мм
2. Нецилиндричность поверхн. Б не более 0,02 мм
3. Масса винта грузовой Q_в определяется по формуле $18,84n - (6,34r + 1)ке$
4. Размер для справок
5. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

				3.820.2-44			
				26.058.П8.090.001			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт грузовой	Лист	Масса	
Разработ.	Исполнитель	Провер.	Утвержден		А	См.л.3	1:2
Проб.	Исполнитель	Контр.	Госн		Лист	Листов	1
И. инж.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Инж.контр.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
				58-В ГОСТ 2530-74*			
				40-В-2 ГОСТ 14034-74**			
				Копирован: Пушкина			

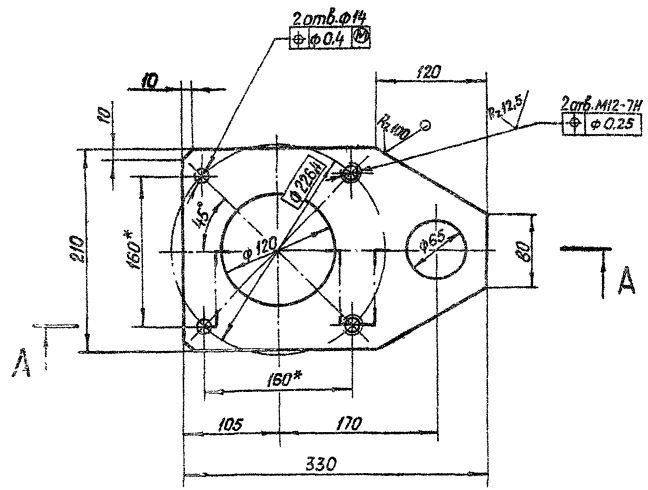
Вопросы: Подп. и Дата
Вопросы: Подп. и Дата
Вопросы: Подп. и Дата

Серия 3-820.2-44

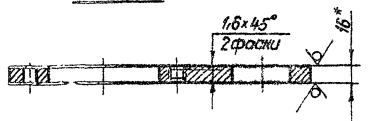
Лист № 1 из 1 Листы в сборе

26.058.ПВ.090.003

Rz50 (✓)



A-A

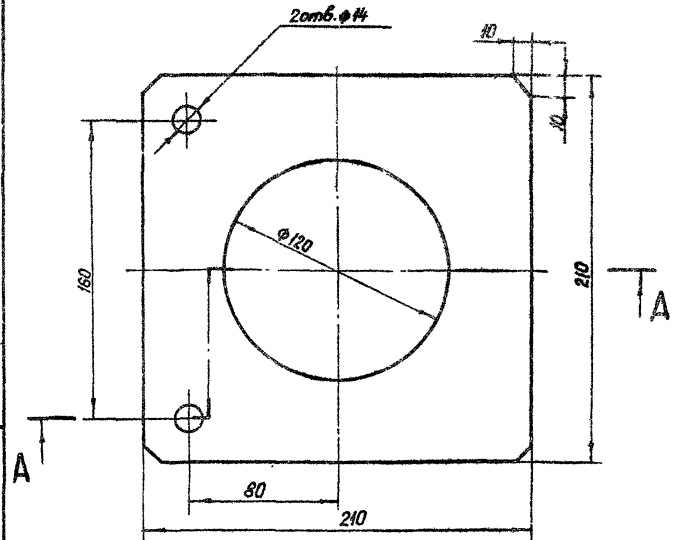


* Размеры для справок.

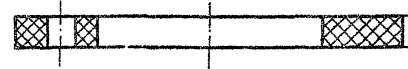
3.820.2-44
26.058.ПВ.090.003

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Саргучаев	А.А.		1	A	5,9	1:4
Провер	Искандеров	С.С.		Верхний	Лист	Листов 1	
Утверд	Гроз	С.С.					
Исполн	Насеб	С.С.					
Материал	Металл						
Услов	Сопло						
				Лист	Б-ПН-НО 16 ГОСТ 14637-74*		
				Лист	Вотоп 3 ГОСТ 14637-75		
				Копировал:	Пужко		
				Формат:	A4		

26.058.ПВ.090.004



A-A



*Размер для справок
2 Размеры, обеспеч инстр

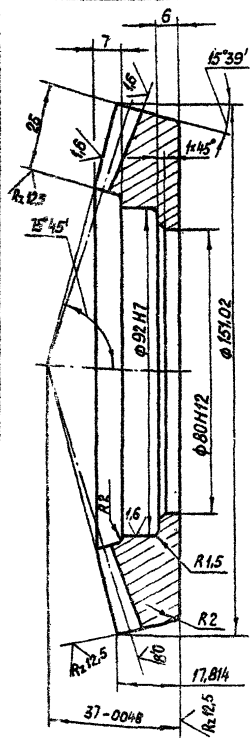
3.820.2-44
26.058.ПВ.090.004

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Саргучаев	А.А.		1	A	0,8	1:2
Провер	Искандеров	С.С.		Прикладка	Лист	Листов 1	
Утверд	Гроз	С.С.					
Исполн	Насеб	С.С.					
Материал	Резина-пластик						
Услов	16М-С						
				Лист	Резина-пластик 16М-С		
				Лист	ГОСТ 1338-77*		
				Копировал:	Пужко		
				Формат:	A4		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.031.102

Rz 25 / (✓)



Внешний окружной модуль	m_e	3
Число зубьев	Z	30
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	$x_{ев}$	-0.369
Коэффициент изменения толщины зуба	x_c	-0.0385
Угол делительного колуса	δ	$74^\circ 21'$
Степень точности		8-BCT С98 186-75
Толщина зуба по хорде	s_x	3.45 -0.128 -0.236
Высота до хорды	h_x	1.256
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2.5184
Внешнее конусное расстояние	R_e	77.88
Среднее конусное расстояние	R_m	65.38
Средний делительный диаметр	d_m	125.92
Угол колуса впадин	δ_f	$70^\circ 53'$
Внешняя высота зуба	h_e	6.5
Обозначение чертежа сопряженной зубчатой шестерни		26.058.ПВ.092.005

3.820.2-44 26.058.ПВ.031.102

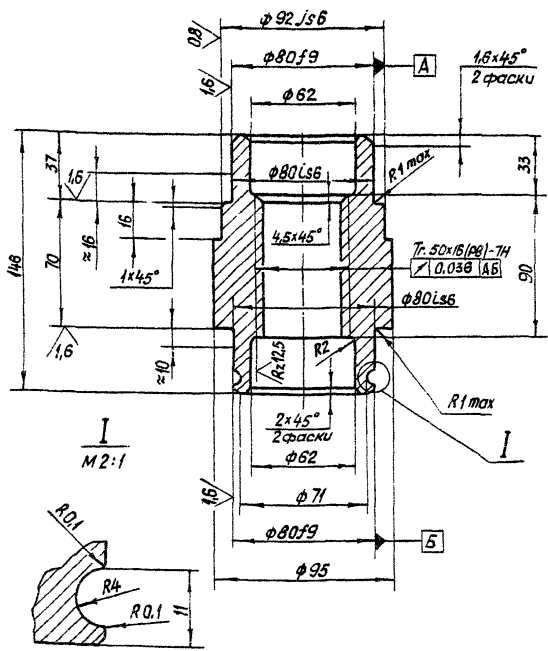
Вариант шиф. № Шиф. № Шиф. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Составл.	Провер.	Инженер	
Лист	Механик	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Листов	1		
Колесо зубчатое коническое				
Лит. Масса Масштаб				
A	1,8	1:1		
Лит. Листов 1				
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**				
Копирован: Пяско				
Формат А4				

26.058.ПВ.091.101

Rz 25 / (✓)



I / M 2:1

Вариант шиф. № Шиф. № Шиф. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Листов	1		
Гайка гребная				
Лит. Масса Масштаб				
A	4,25	1:2		
Лит. Листов 1				
Сталь С420 ГОСТ 1412-78*				
Копирован: Пяско				
Формат А4				

3.820.2-44 26.058.ПВ.091.101

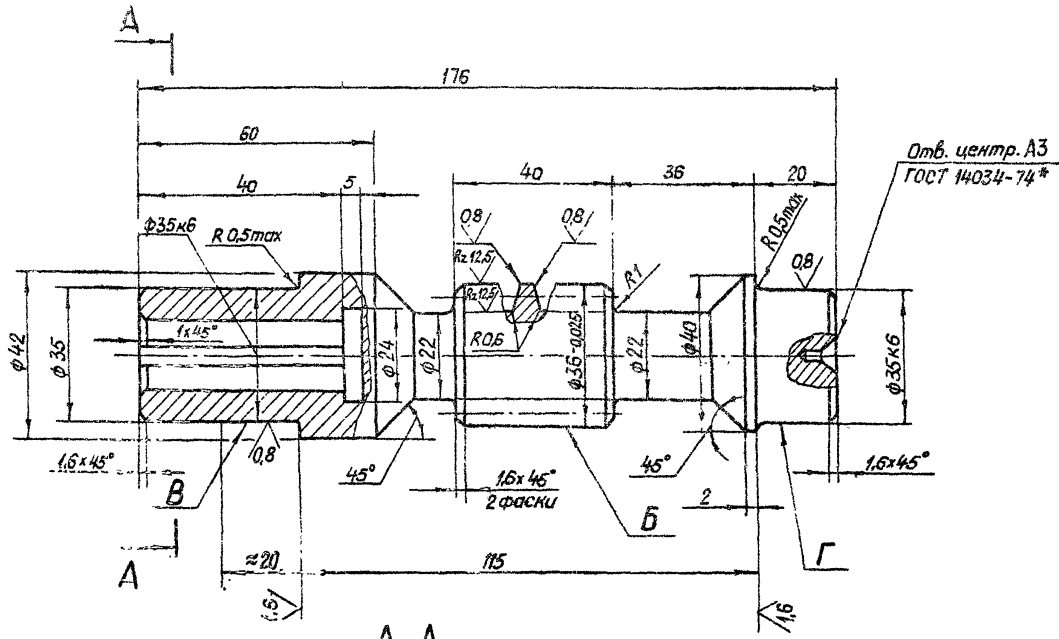
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Листов	1		
Гайка гребная				
Лит. Масса Масштаб				
A	4,25	1:2		
Лит. Листов 1				
Сталь С420 ГОСТ 1412-78*				
Копирован: Пяско				
Формат А4				

Ак 25
✓(M)

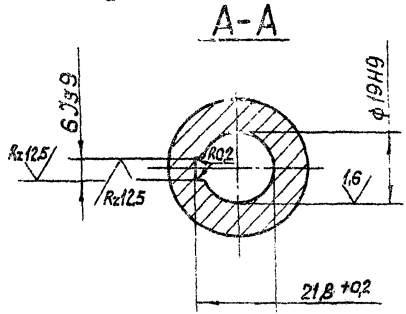
26.058.ПВ.092.001

Выпуск 9

Изд. № докум. Подп. и дата. Измен. № докум. Подп. и дата.



Модуль	m	3
Число витков	Z ₁	1
вид червяка		— ZA
Делительный угол подъема	γ	5°42'38"
Направление линии витка		— Правое
Исходный червяк		— ГОСТ 16036-81
Степень точности		— 8-ВСТ
Делительная толщина по хорде витка	s _{LN}	-0,220 4,69 -0,320
Высота до хорды	h _{нн}	3,001
Делительный диаметр червяка	d _f	30
Ход витка	p _{z1}	3,42



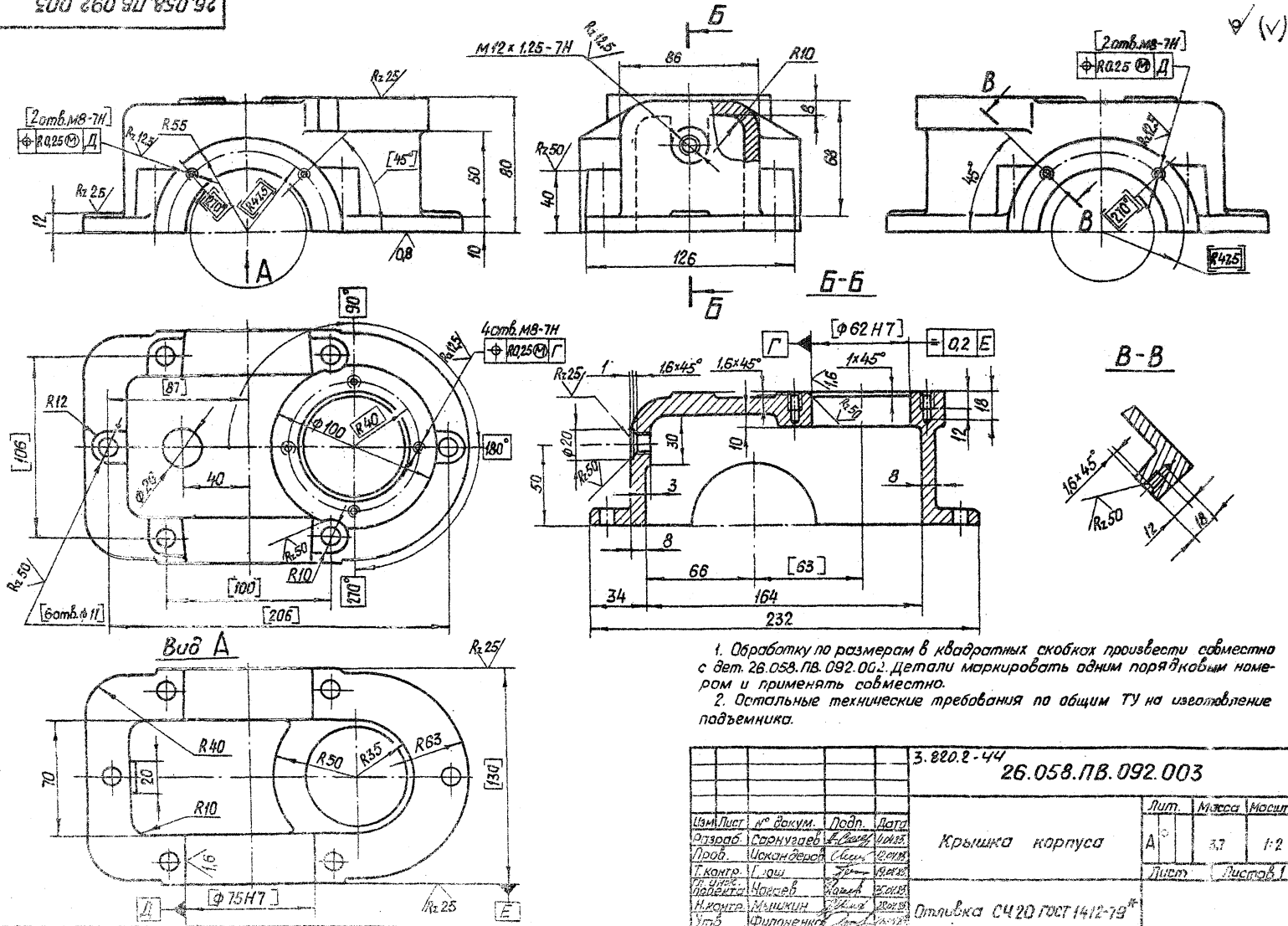
1. Радиальное биение поверхности Б относительно общей оси поверхности В и Г не более 0,01мм.
2. Смещение и перекас оси шпоночного паза относительно оси вала не более допуска на ширину шпоночного паза.
3. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подземника

				3.820.2-44				
				26.058.ПВ.092.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Червяк	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Свердлов	А.Смирнов	И.Смирнов	Июль 81		А	0,9	1:1
Проб.	Шенников	В.Васильев	В.Васильев	Июль 81	Лист		Листов 1	
Н.Монто	Грош	В.Васильев	В.Васильев	Июль 81	Сталь 45 ГОСТ 1050-74*			
И.Смирнов	Свердлов	В.Васильев	В.Васильев	Июль 81				
И.Смирнов	Мельник	В.Васильев	В.Васильев	Июль 81				
Изд.	Колупаев	В.Васильев	В.Васильев	Июль 81	Копировал: Пурка			И.Смирнов А.3

26.058.ПВ.092.003

Серия 3.820.2-44

Выпуск 9



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

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Экз.	1	Созн. 1968	С.С.С.	14.12.79	А	3,7	1:2
Прод.		Искон. 1968	С.С.С.	14.12.79			
Т. контро.		Л. Юш	С.С.С.	14.12.79			
Исполн.		С.С.С.	С.С.С.	14.12.79			
М. контр.		С.С.С.	С.С.С.	14.12.79			
Утв.		Филиппов	С.С.С.	14.12.79			

Крышка корпуса

Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79

Копиробал. Пужко

старший А5

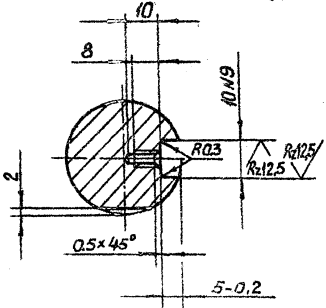
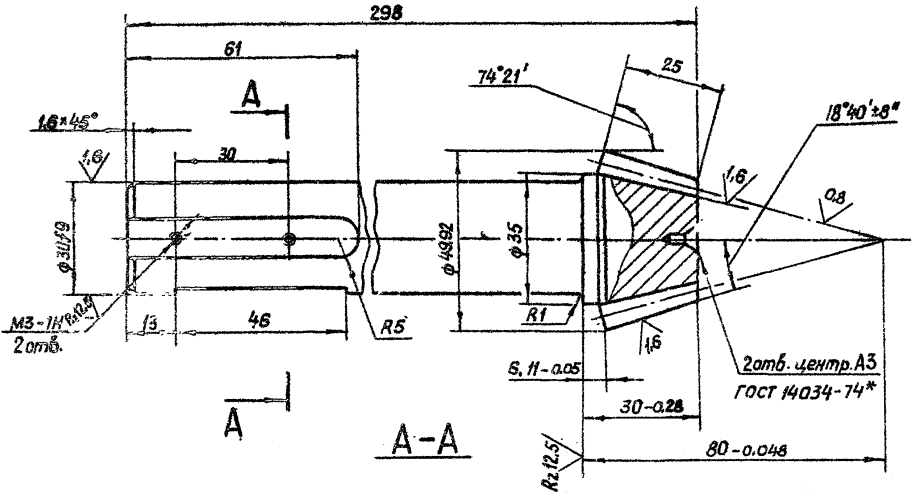
22.25/ (M)

26.058.ПВ.092.005

Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Изм. в проекте, Подп. и дата, Взам. инв. №, Изм. №, Штрих, Подп. и дата



Внешний окружной модуль	m_e	3
Число зубьев	Z	14
Тип зуба		прямой
Осевой контур		ГОСТ 13754-91
Коэффициент смещения	X_e	+0.369
Коэффициент изменения толщин зуба	X_c	+0.0385
Угол делительного конуса	δ	15°39'
Степень точности		8-BC7 с38 186-75
Толщина зуба по хорде	\bar{s}_x	4.872 ^{-0.084} _{-0.212}
Высота до хорды	\bar{h}_x	3.221
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2.518
Внешнее конусное расстояние	R_e	77.88
Среднее конусное расстояние	R_m	65.38
Средний делительный диаметр	d_m	35.25
Угол конуса впадин	δ_f	15°49'
Внешняя высота зуба	h_e	6.6
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		26.058.ПВ.031.102

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

				3.820.2-44		
				26.058.ПВ.092.005		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Саргисов	А.Саргисов	1988	A	1,7	1:1
Проф.	Мирошников	В.Мирошников	1988			
Т.Монтр.	Греш	В.Греш	1988			
Удобр.	Назов	В.Назов	1988			
Завком	Минькин	В.Минькин	1988			
Удобр.	Филиппов	В.Филиппов	1988			
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				Колесная Пушка		
				черт. №3		

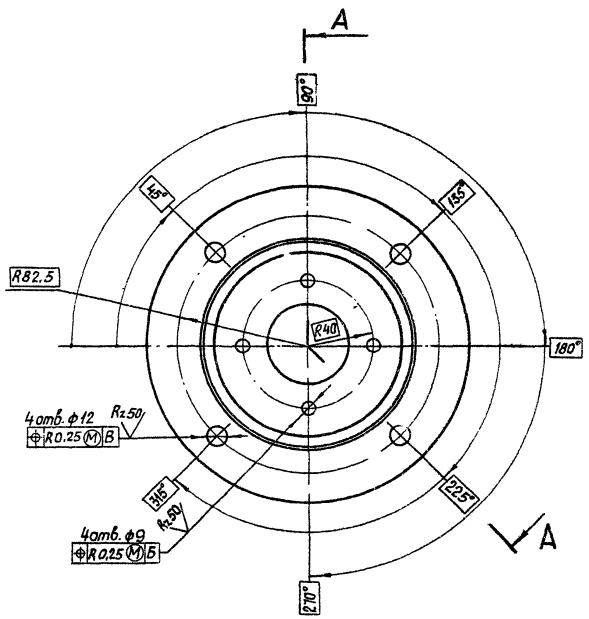
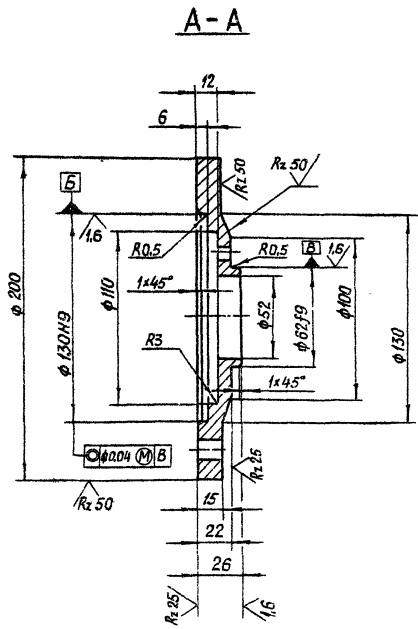
Выпуск 9

Серия 3.820.2-44

Лист 1 из 2. Взам инв. № 316-44-001. Лист 1 из 2

26.058.ПВ.092.006

Rz 25 (✓)

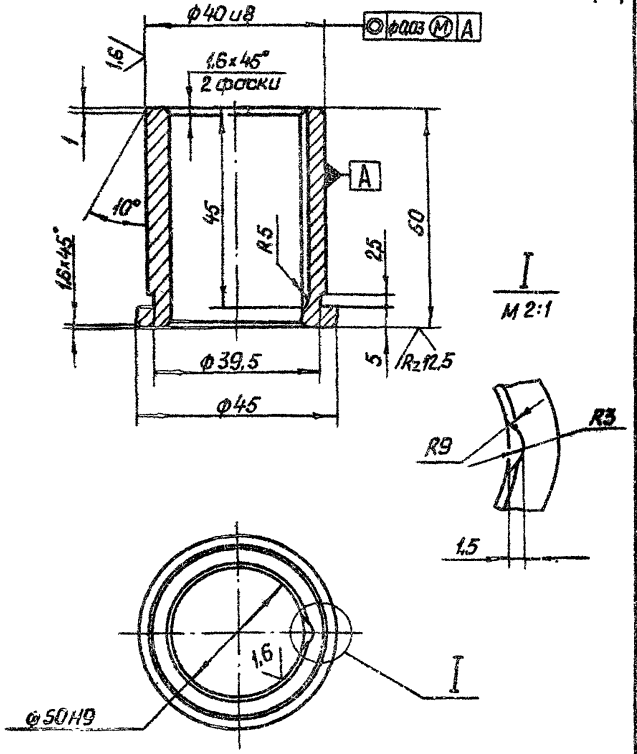


3.820.2-44		26.058.ПВ.092.006	
Фланец			
Лит.	Материал	Масштаб	
A	Ст 3	1:2	
Лист 1 из 2			
Сталь Ст 3 ГОСТ 380-75*			
Контроль: Пясько			
Формат: А3			

Выпуск 9
Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.092.008

Rz 25 /



Лист № 1 из 1
Исполн. Провер. Дата

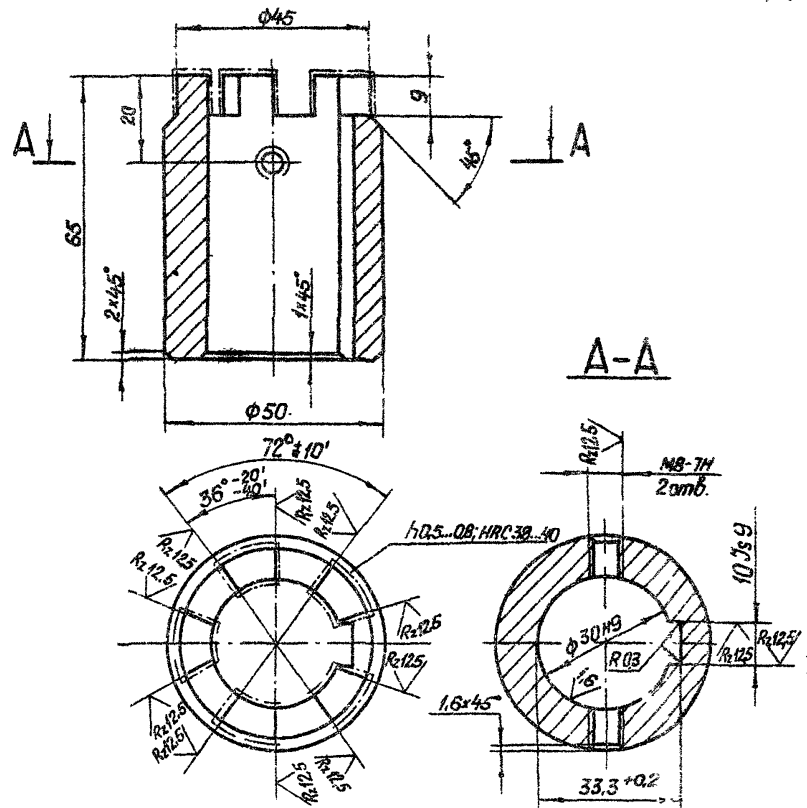
3.820.2-44		26.058.ПВ.092.008		Лист	Масса	Масштаб
Втулка		A	0,22	1:1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Саргучеев	Н.С.	И.С.	И.С.		
Проф.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Т.контр.	Гриш	И.И.	И.И.	И.И.		
Упр.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Исполн.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Провер.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Исполн.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Упр.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		

Оптимизация АЧД-5 ГОСТ 1585-78
Копировал: Пучков
Формат А4

45

26.058.ПВ.092.007

Rz 25 /



Лист № 1 из 1
Исполн. Провер. Дата

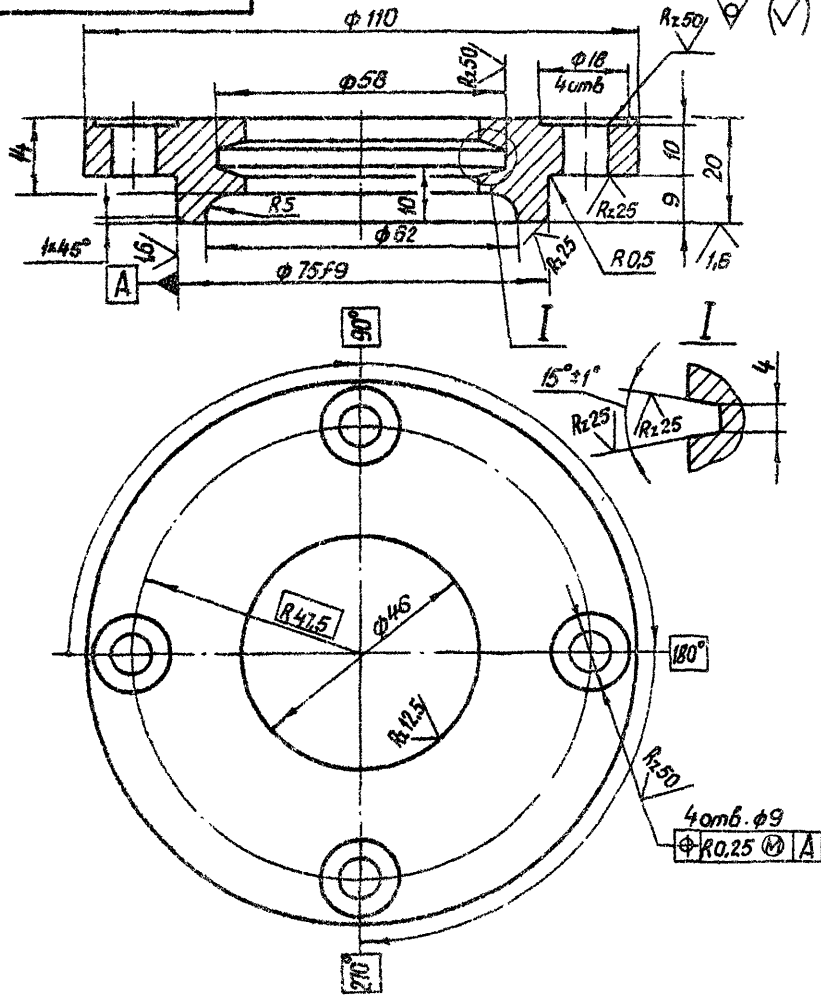
3.820.2-44		26.058.ПВ.092.007		Лист	Масса	Масштаб
Втулка кулачковая		A	0,8	1:1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Саргучеев	Н.С.	И.С.	И.С.		
Проф.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Т.контр.	Гриш	И.И.	И.И.	И.И.		
Упр.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Исполн.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Провер.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Исполн.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		
Упр.	Иванов	И.И.	И.И.	И.И.		

Оваль 20Х ГОСТ 4543-11
Копировал: Пучков
Формат А4

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

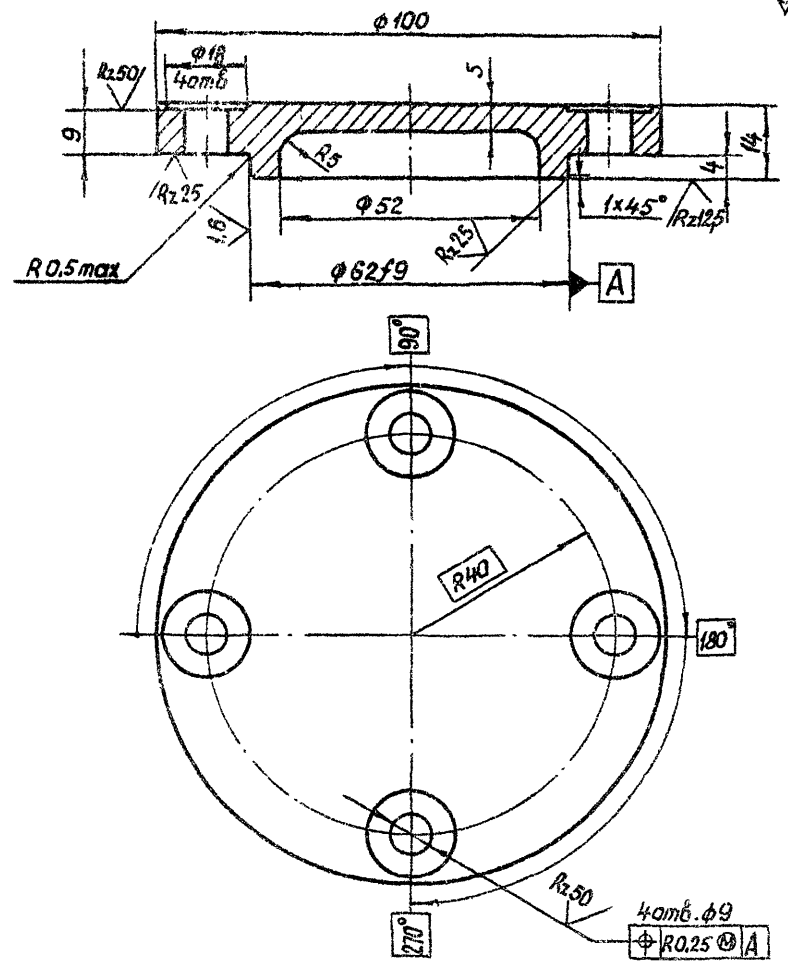
Выпуск 9
Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.092.010



Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.820.2-44 26.058.ПВ.092.010	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка оксидная	A	0,6	1:1
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	1
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79			
Копировал: Пушка						формат А4		

26.058.ПВ.092.009

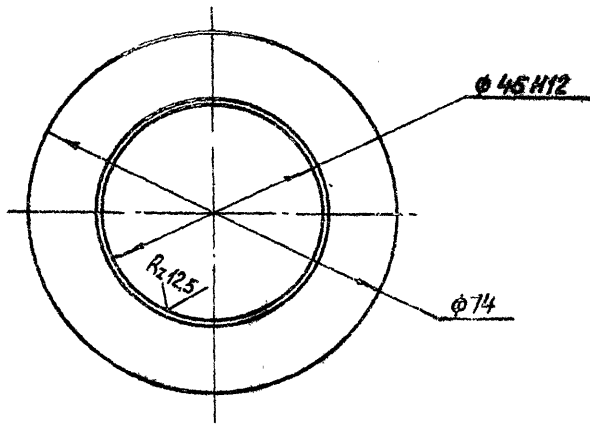
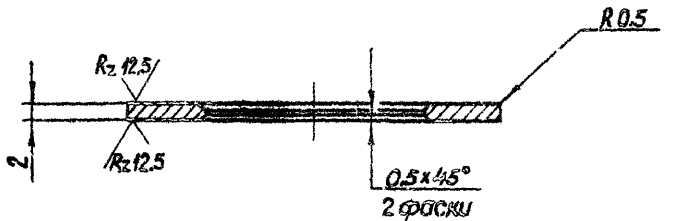


Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.820.2-44 26.058.ПВ.092.009	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка глухая	A	0,5	1:1
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	1
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79			
Копировал: Пушка						формат А4		

Серия З.820.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.092.012

Rz 25/ (M)



З.820.2-44

26.058.ПВ.092.012

Шайба

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

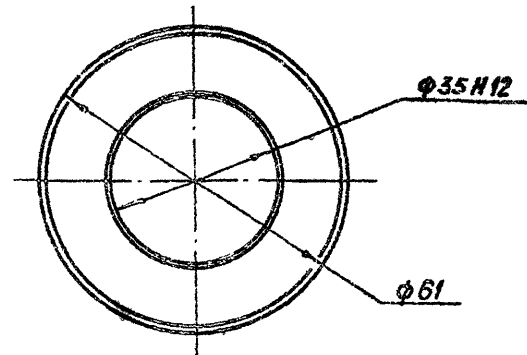
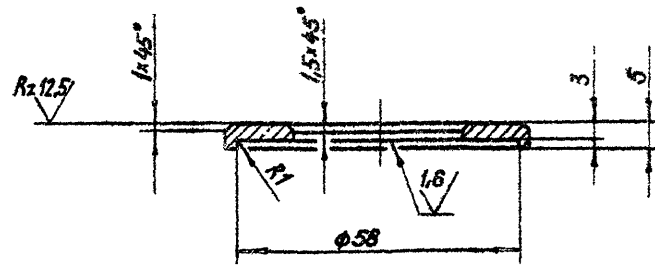
От. Эль ГООТ 360-11*

Копиравал: Пужко

Формат А4

26.058.ПВ.092.011

Rz 25/ (M)



З.820.2-44

26.058.ПВ.092.011

Шайба

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

От. Эль ГООТ 360-11*

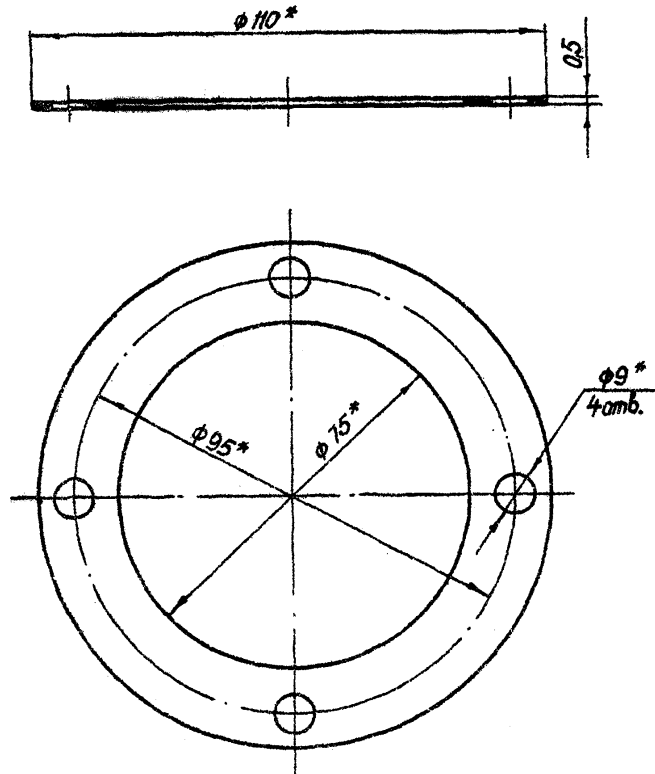
Копиравал: Пужко

Формат А4

Имя, № листа, Дата, Вид, № докум. Имя, № докум. Подп. и дата

Имя, № листа, Дата, Вид, № докум. Имя, № докум. Подп. и дата

26.058.ПВ.092.014



* Размеры обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.014

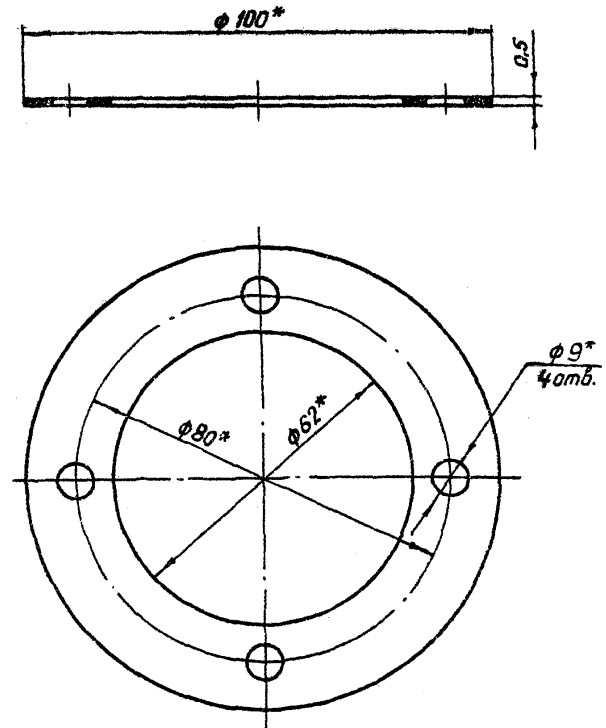
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	0,002	1:1
Исполн.	Провер.	Нач. отд.	Инж.	Инж.	Лист	Листов 1	

Прокладка
Картон прокладочный
марки А ГОСТ 9347-74*

Копировал: Пижко

Формат А4

26.058.ПВ.092.013



* Размеры обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.013

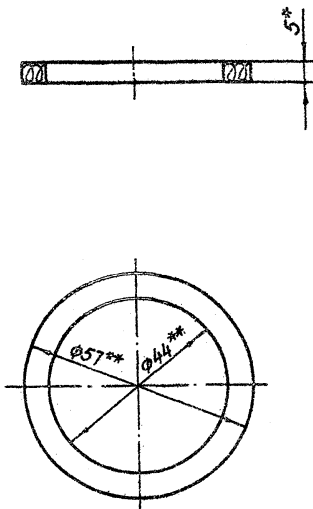
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	0,002	1:1
Исполн.	Провер.	Нач. отд.	Инж.	Инж.	Лист	Листов 1	

Прокладка
Картон прокладочный
марки А ГОСТ 9347-74*

Копировал: Пижко

Формат А4

26.058.ПВ.092.016



1.* Размер для справок

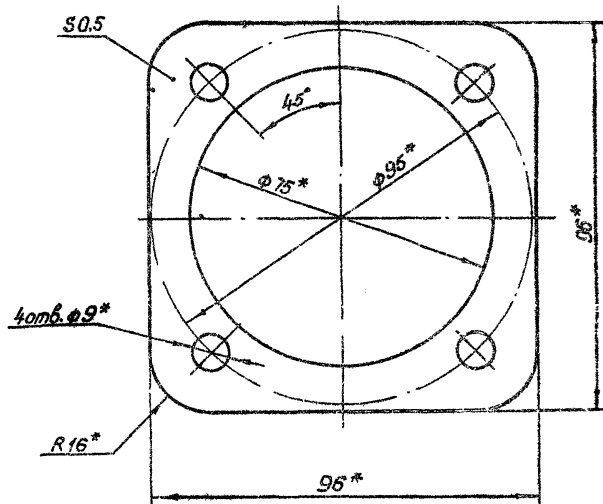
2.** Размеры обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.016

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	Разработ.	Сарычев	Сарычев	1988	A	0,02	1:1
	Проб.	Исхалиев	Исхалиев	1988			
	Т. контр.	Гриш	Гриш	1988	Лист		Листов 1
	И. контр.	Насево	Насево	1988			
	Удб.	Мухомов	Мухомов	1988			
		Филиппенко	Филиппенко	1988			
Войлок ГОСТ 6308-71*					Копировал: Пухач		
					формат А4		

26.058.ПВ.092.015



* Размеры обеспеч. инстр.

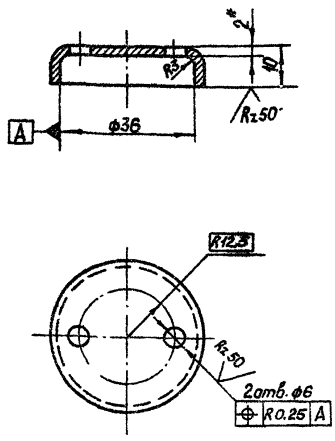
3.820.2-44

26.058.ПВ.092.015

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	Разработ.	Сарычев	Сарычев	1988	A	0,005	1:1
	Проб.	Исхалиев	Исхалиев	1988			
	Т. контр.	Гриш	Гриш	1988	Лист		Листов 1
	И. контр.	Насево	Насево	1988			
	Удб.	Мухомов	Мухомов	1988			
		Филиппенко	Филиппенко	1988			
Картон прокладочный марки А ГОСТ 6347-74*					Копировал: Пухач		
					формат А4		

26.058.ПВ.092.018

✓(✓)



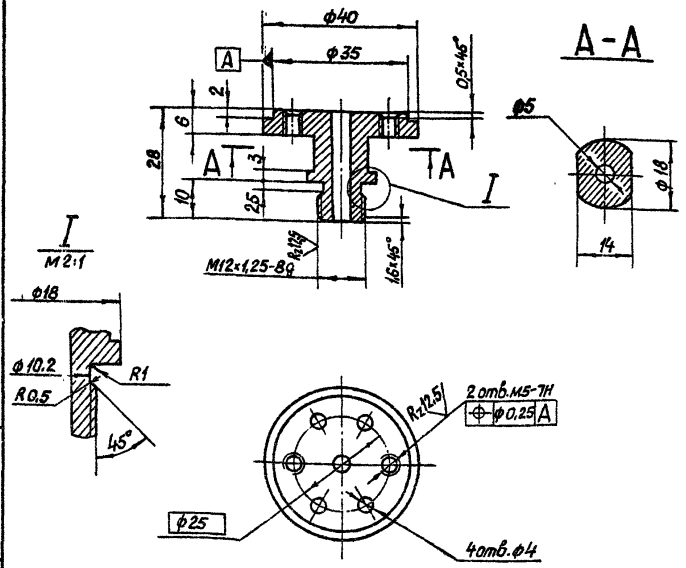
* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.092.018

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Саркисов	И.С.	10.10.88	А	0.03	1:1
Проб.	Мокшверов	И.С.	10.10.88			
Т. контр.	Гречи	С.В.	10.10.88			
Инж. контр.	Низаев	С.В.	10.10.88			
Н. контр.	Мышкин	В.В.	10.10.88			
Изд.	Филиппов	В.В.	10.10.88			
Лист 6-ПЧ-НО-2 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
4-Н-ИВ-Стандарт 16523-70						
Копировал: Пужко				Формат А4		

26.058.ПВ.092.017

Rz 25 ✓(✓)



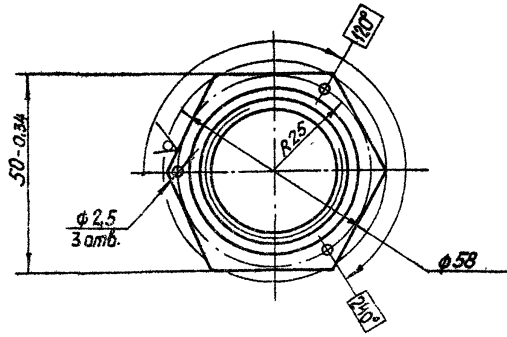
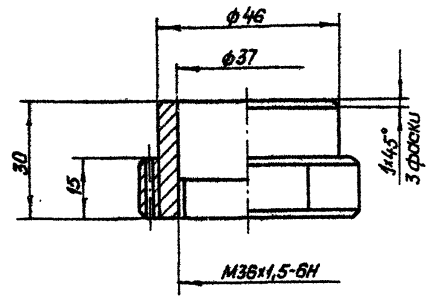
3.820.2-44
26.058.ПВ.092.017

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Саркисов	И.С.	10.10.88	А	0.03	1:1
Проб.	Мокшверов	И.С.	10.10.88			
Т. контр.	Гречи	С.В.	10.10.88			
Инж. контр.	Низаев	С.В.	10.10.88			
Н. контр.	Мышкин	В.В.	10.10.88			
Изд.	Филиппов	В.В.	10.10.88			
Лист 5-ПЧ-НО-2 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Ст. 3 от 3 ГОСТ 380-71 *						
Копировал: Пужко				Формат А4		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.094.003

Rz 25/ (M)



Лист № 1 из 1
Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50

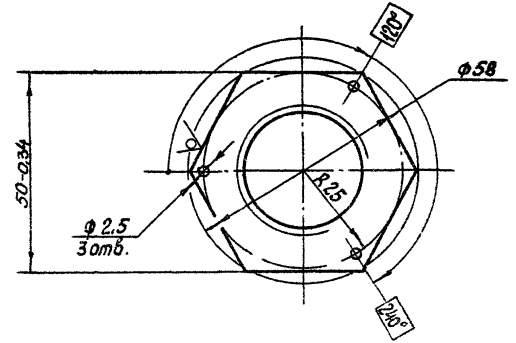
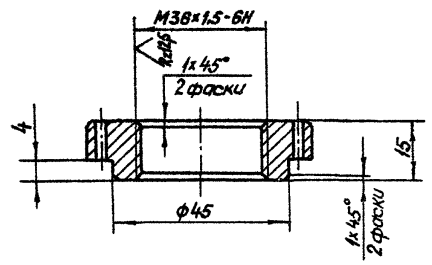
3.820.2-44 26.058.ПВ.094.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Смирнов	И.В.	И.В.	И.В.
Проб.	Искандеров	И.В.	И.В.	И.В.
Т.контр.	Гриш	И.В.	И.В.	И.В.
Н.контр.	Мельников	И.В.	И.В.	И.В.
Утв.	Филиппова	И.В.	И.В.	И.В.

Гайка специальная			Лит.	Масса	Масштаб
A				0,14	1:1
Лист			Листов 1		
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**					
Копировал: Пужас формат А4					

26.058.ПВ.094.004

Rz 25/ (M)



Лист № 1 из 1
Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50

3.820.2-44 26.058.ПВ.094.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Смирнов	И.В.	И.В.	И.В.
Проб.	Искандеров	И.В.	И.В.	И.В.
Т.контр.	Гриш	И.В.	И.В.	И.В.
Н.контр.	Мельников	И.В.	И.В.	И.В.
Утв.	Филиппова	И.В.	И.В.	И.В.

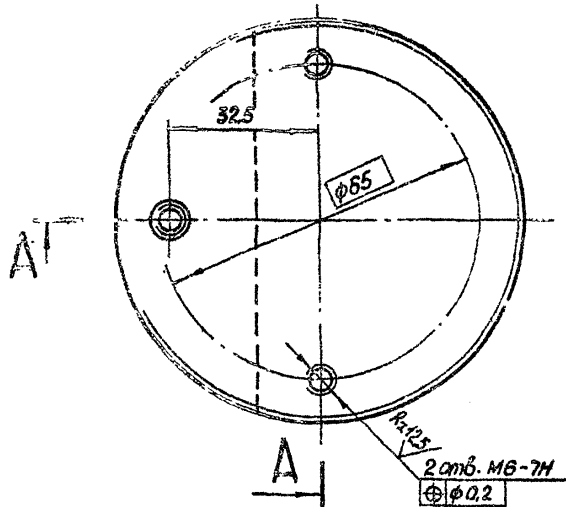
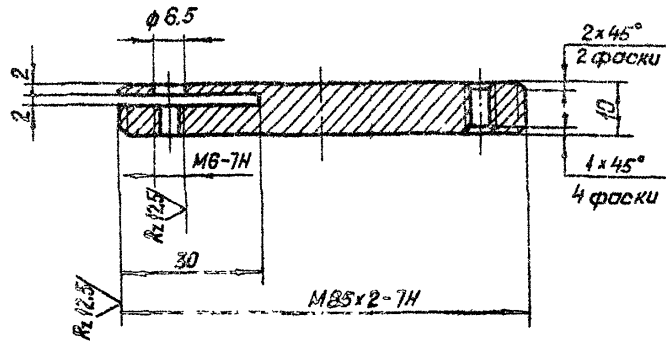
Гайка специальная			Лит.	Масса	Масштаб
A				0,08	1:1
Лист			Листов 1		
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**					
Копировал: Пужас формат А4					

Серия 3.ВЭ0.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.094.005

Rz 25/ (✓)

A-A



3.ВЭ0.2-44

26.058.ПВ.094.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	А					0.41	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Саркисов	С.Саркисов			А	0.41	1:1
Проб.	Усманов	И.Усманов			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Грош	Г.Грош					
М.контр.	Машинин	М.Машинин					
Утв.	Вилоченко	В.Вилоченко					

Диск
регулируемый

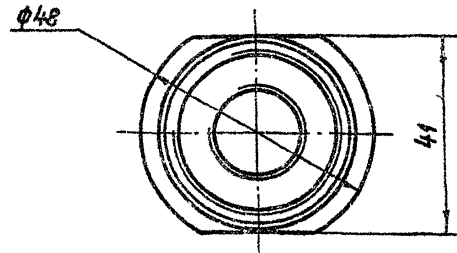
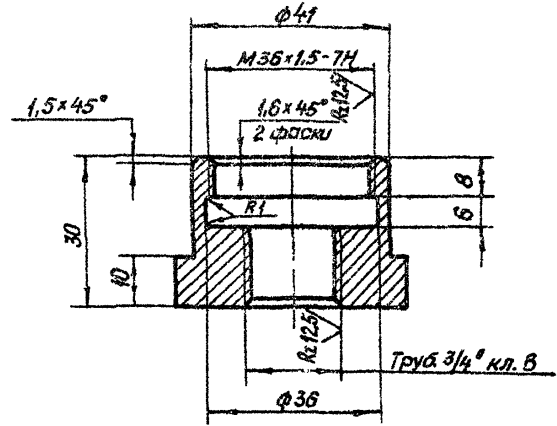
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.094.006

Rz 25/ (✓)



3.ВЭ0.2-44

26.058.ПВ.094.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	А					0.18	1:1
Изм. <td>Лист <td>№ докум. <td>Подп. <td>Дата <td>Лит. <td>Масса <td>Масштаб</td> </td></td></td></td></td></td>	Лист <td>№ докум. <td>Подп. <td>Дата <td>Лит. <td>Масса <td>Масштаб</td> </td></td></td></td></td>	№ докум. <td>Подп. <td>Дата <td>Лит. <td>Масса <td>Масштаб</td> </td></td></td></td>	Подп. <td>Дата <td>Лит. <td>Масса <td>Масштаб</td> </td></td></td>	Дата <td>Лит. <td>Масса <td>Масштаб</td> </td></td>	Лит. <td>Масса <td>Масштаб</td> </td>	Масса <td>Масштаб</td>	Масштаб
Разраб.	Саркисов	С.Саркисов			А	0.18	1:1
Проб.	Усманов	И.Усманов			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Грош	Г.Грош					
М.контр.	Машинин	М.Машинин					
Утв.	Вилоченко	В.Вилоченко					

Гайка

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал: Пужко

формат А4

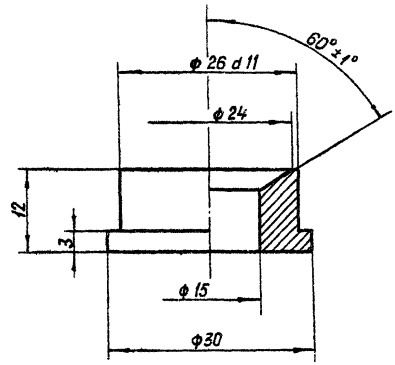
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.094.007

Rz 25/ (M)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Спроектиров.	Согласован.	Исполн.	Испыт.
Провер.	Специалист	Инженер	Мастер	Работник
Тех. админ.	Горюх	Мастер	Работник	Работник
Склад	Мастер	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник

3.820.2-44 26.058.ПВ.094.007

Втулка

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

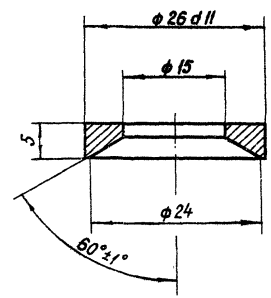
Стр. 3 из 3 ГОСТ 380-71*

Калибры: Луцка

Формат: А4

26.058.ПВ.094.008

Rz 25/ (M)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Спроектиров.	Согласован.	Исполн.	Испыт.
Провер.	Специалист	Инженер	Мастер	Работник
Тех. админ.	Горюх	Мастер	Работник	Работник
Склад	Мастер	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник
Слесарь	Работник	Работник	Работник	Работник

3.820.2-44 26.58.ПВ.094.008

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,01	2:1
Лист	Листов 1	

Стр. 3 из 3 ГОСТ 380-71*

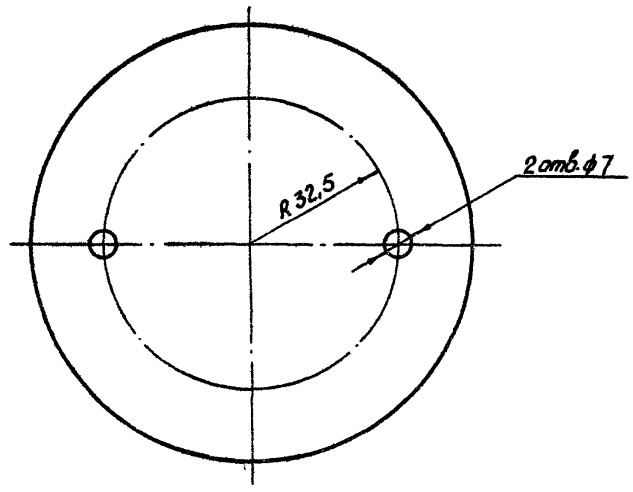
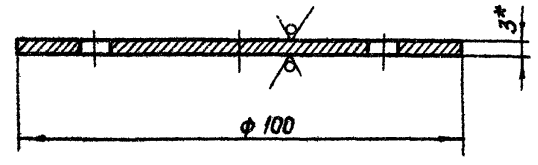
Калибры: Луцка

Формат: А4

Выпуск 9
Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.094.011

Rz50 (✓)



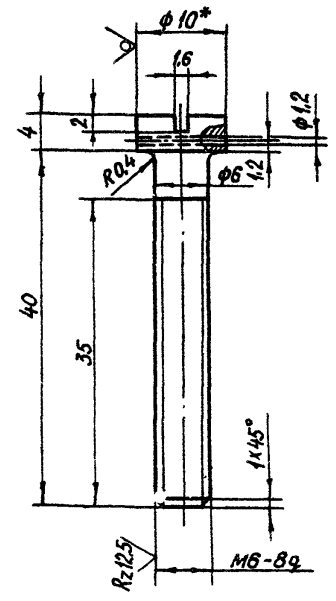
* Размер для справок

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

				3.820.2-44 26.058.ПВ.094.011		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ	Саргучаев	А.И.	А.И.	1963	A	0,18
Провер	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Лист	Листов
Исполн	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Лист 5-ПН-40 3 ГОСТ 19613-74*	
Исполн	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Лист 4-И-НСОП-3405 ГОСТ 18523-70	
Исполн	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Исполнитель: П.И.К.Х.	
				Формат А4		

26.058.ПВ.094.012

Rz50 (✓)



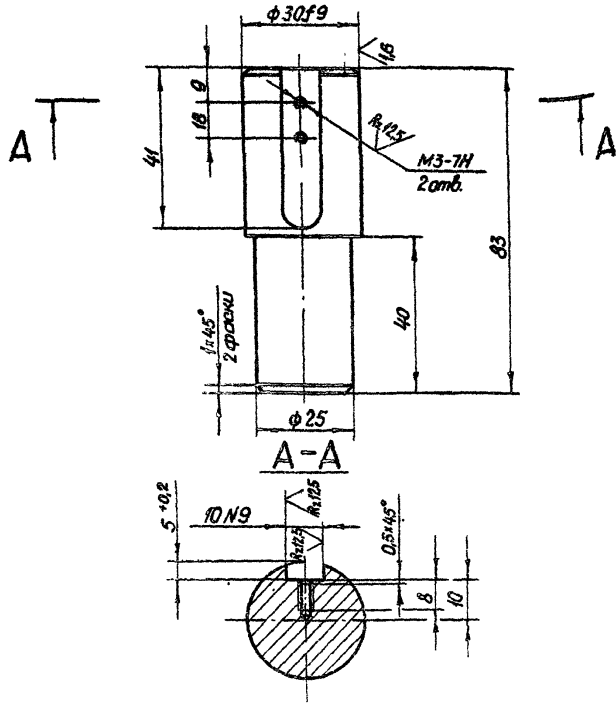
* Размер для справок

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

				3.820.2-44 26.058.ПВ.094.012		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ	Саргучаев	А.И.	А.И.	1963	A	0,012
Провер	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Лист	Листов
Исполн	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Лист 17-8 ГОСТ 2590-74*	
Исполн	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Лист 50-И-НСОП-3405 ГОСТ 18523-70	
Исполн	Искандеров	А.И.	А.И.	1963	Исполнитель: П.И.К.Х.	
				Формат А4		

26.058.ПВ.095.001

Rz 25 (✓)



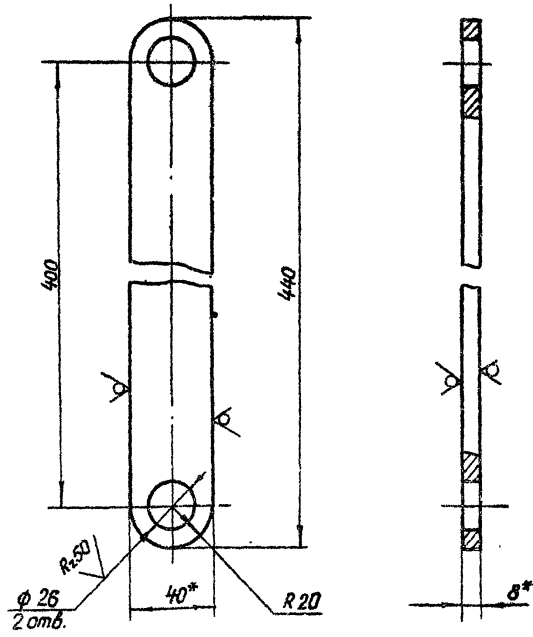
1. Смещение и перекоп шланочного паза относительно оси вала не более допуска на ширину шланочного паза
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление лобъемника

3.820.2-44
26.058.ПВ.095.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	0,34	1:1
Имя Лист					Хвостовик		
Разработ					Лист		
Исполнитель					Листов 1		
Проверка					34-В ГОСТ 2590-71		
Нормирование					Б.С.З.И.С-П ГОСТ 335-76		
Исполнитель					Копировал Пуржко		
Дата					Формат А1		

26.058.ПВ.095.002

Rz 100 (✓)



* Размер для справок.

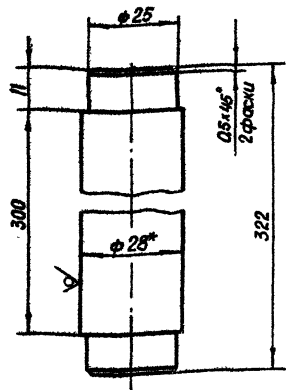
3.820.2-44
26.058.ПВ.095.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	1,0	1:2
Имя Лист					Полоса		
Разработ					Лист		
Исполнитель					Листов 1		
Проверка					С-8x40 ГОСТ 193-76		
Нормирование					Б.С.З.И.С-П ГОСТ 335-73		
Исполнитель					Копировал Пуржко		
Дата					Формат А1		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 9

26.058.ПВ.095.003

Rz50 (✓) (✓)



* Размер для справок

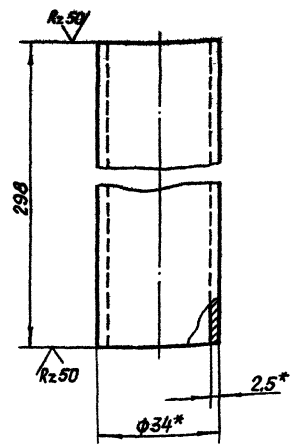
3.820.2-44
26.058.ПВ.095.003

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сорокин	А.С.	1971			
Проф	Искандеров	И.И.	1971	Лист Листов 1		
Т. контрол	Грош	В.В.	1971	Круг 28-8 ГОСТ 2590-71*		
Н. контрол	Насево	У.У.	1971	Ст 3 м 5-1-II ГОСТ 535-79		
Упр	Филиппенко	В.В.	1971	Капиrowал: Пучко		

формат А4

26.058.ПВ.095.004

Rz50 (✓) (✓)



* Размеры для справок

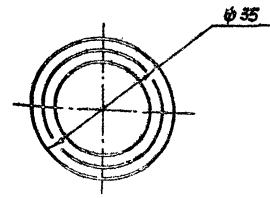
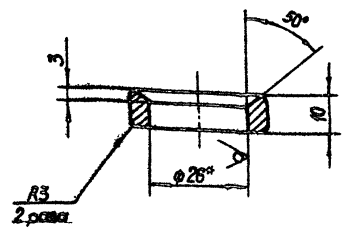
3.820.2-44
26.058.ПВ.095.004

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сорокин	А.С.	1971			
Проф	Искандеров	И.И.	1971	Труба 34x2.5 ГОСТ 8734-75*		
Т. контрол	Грош	В.В.	1971	6.20 ГОСТ 8735-74*		
Н. контрол	Насево	У.У.	1971	Капиrowал: Пучко		
Упр	Филиппенко	В.В.	1971	формат А4		

формат А4

26.058.ПВ.095.005

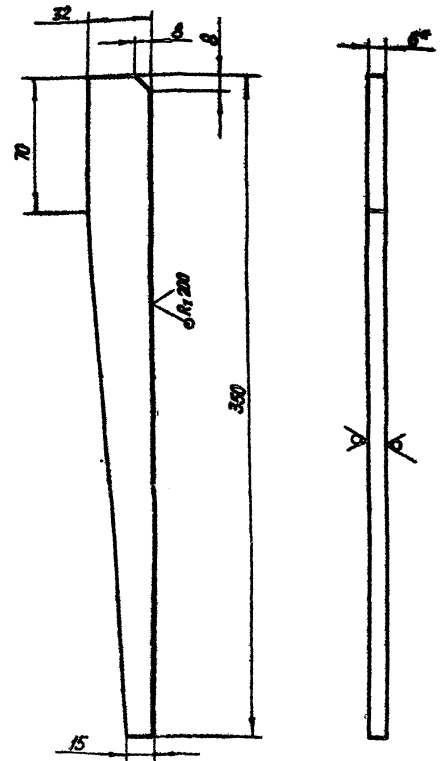
Rz.25/√(V)



* Размер для справок

Изм. №	Этап	Лист	и дата	Исполн.	Изм. №	Этап	Лист	и дата	Исполн.	
3.820.2-44				26.058.ПВ.095.005						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лит.	Масса	Масштаб			
Разработ.	Сарингуаев	И.Сарингуаев	14.01.98		A	0,05	1:1			
Проб.	Исмаилов	Г.Исмаилов	12.01.98		Лист Листов 1					
Т.контр.	Грош	Г.Грош	12.01.98							
Пр.инж.	Назаров	Ж.Назаров	12.01.98	Труба 38x6 ГОСТ 8734-75*						
Н.контр.	Мышкин	В.Мышкин	12.01.98	520 ГОСТ 8735-74*						
Утв.	Филонович	В.Филонович	12.01.98	Копировал: Пужко						
				Формат А4						

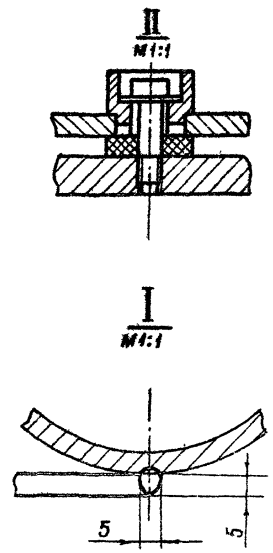
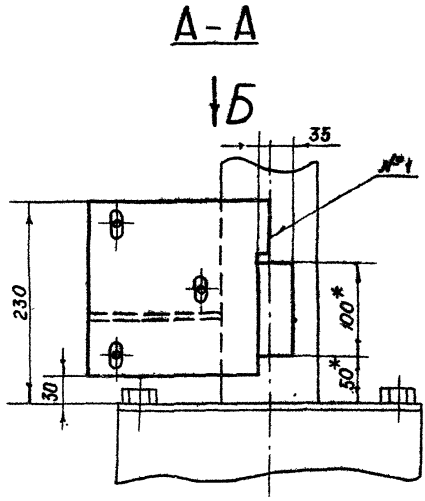
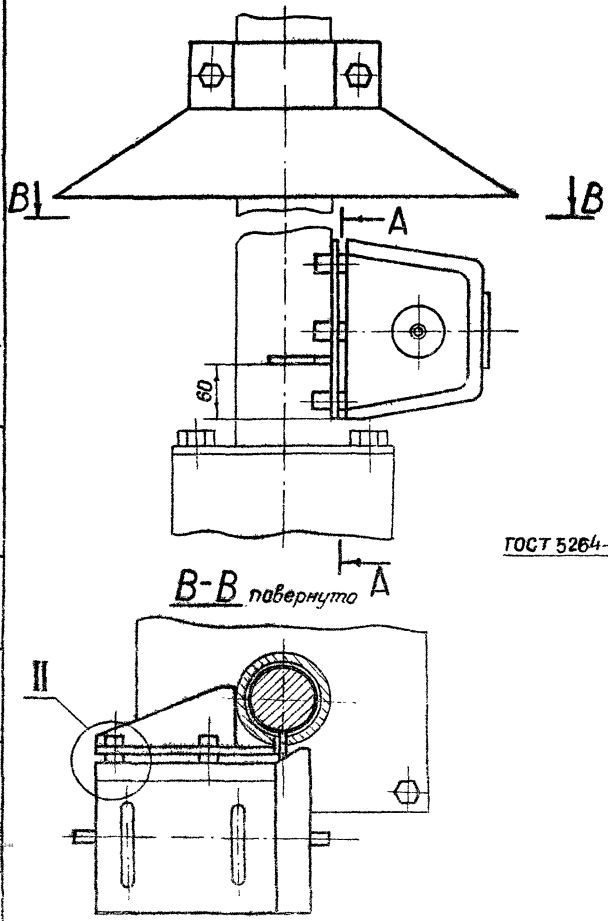
26.058.ПВ.095.006



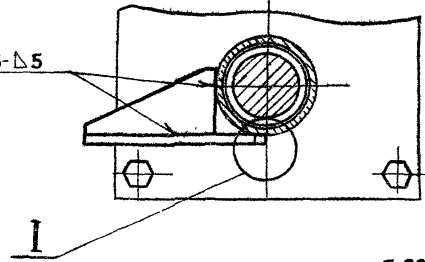
* Размер для справок

Изм. №	Этап	Лист	и дата	Исполн.	Изм. №	Этап	Лист	и дата	Исполн.	
3.820.2-44				26.058.ПВ.095.006						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Родынка	Лит.	Масса	Масштаб			
Разработ.	Сарингуаев	И.Сарингуаев	14.01.98		A	0,56	1:2			
Проб.	Исмаилов	Г.Исмаилов	12.01.98		Лист Листов 1					
Т.контр.	Грош	Г.Грош	12.01.98							
Пр.инж.	Назаров	Ж.Назаров	12.01.98	Лист Б-ПН-НО-6 ГОСТ 19903-74*						
Н.контр.	Мышкин	В.Мышкин	12.01.98	В Ст 3 п 65 ГОСТ 14637-79						
Утв.	Филонович	В.Филонович	12.01.98	Копировал: Пужко						
				Формат А4						

ИВ 0000000000 ИВ 00



ГОСТ 5264-80-ТЗ-Δ 5



* Размеры для справок.
2 Предельные отклонения размеров IT16/2

3.820.2-44

				ДПМ1.000.000.000М4	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка датчика ДПМ1
	Разраб.	Лок			Монтажный чертёж
	Пооб.	Степучин			
	Контр.	Плешинский			
	Ил. констр.	Андреев			
	Ил. констр.	Андреев			
	Чтб.	Устрельский			
				Лист	Листов 1
				1:4	
				Узв. прибор-автоматика	