

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

СЕРИЯ 3.820.2-44

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

ВЗАМЕН ТИПОВОГО ПРОЕКТА 820-165

ВЫПУСК 15

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

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-44

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

ВЫПУСК 15

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

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

РАЗРАБОТАНА
ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОМК
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



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

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

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

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

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

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

				3.820.2-44				
				26.058.ПВ.150.000 ДС				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл. 2х10 тс. Марки 20ЭВД	Лист	Лист	Листов
Разраб	Саргусяев	К. В. С.	26.05.82	1		1	3	
Пров	Скандаров	В. В.	26.05.82					
Испол	Назаров	С. А.	26.05.82					
И конт	Мошкин	С. А.	26.05.82					
Утв	Назаров	С. А.	26.05.82					

Содержание
Копирован *В. К.*

Формат А3

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

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

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

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

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

Копировал: В.М.Д.

Формат А3

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

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

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

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

Перечень
ГОСТ об, примененных в проекте

ГОСТ 103-75	ГОСТ 4543-71*	ГОСТ 11371-78
ГОСТ 380-71*	ГОСТ 5264-80	ГОСТ 13754-81
ГОСТ 397-79*	ГОСТ 5315-70*	ГОСТ 13755-81
ГОСТ 481-80	ГОСТ 5918-73*	ГОСТ 13940-80
ГОСТ 493-79	ГОСТ 6402-70*	ГОСТ 13941-80
ГОСТ 535-79	ГОСТ 6874-75	ГОСТ 14034-74*
ГОСТ 1050-74**	ГОСТ 7338-77*	ГОСТ 14637-79
ГОСТ 1412-79	ГОСТ 7738-77*	ГОСТ 14775-79
ГОСТ 1476-75*	ГОСТ 7798-70*	ГОСТ 15878-79
ГОСТ 1477-75*	ГОСТ 8338-75	ГОСТ 16037-80
ГОСТ 1483-75*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 16523-70*
ГОСТ 1491-80	ГОСТ 8732-78	ГОСТ 17478-80
ГОСТ 1585-79	ГОСТ 8731-74*	ГОСТ 17475-80
ГОСТ 1643-81	ГОСТ 8733-74*	ГОСТ 19523-81*
ГОСТ 2590-71*	ГОСТ 8734-75*	ГОСТ 19853-74
ГОСТ 3057-79	ГОСТ 8752-79	ГОСТ 19903-74*
ГОСТ 3128-70*	ГОСТ 8790-79	ГОСТ 22034-76*
ГОСТ 3129-70*	ГОСТ 9347-74*	ГОСТ 23360-78
ГОСТ 3282-74*	ГОСТ 9649-78	

26.058 ПВ/150.000 СБ

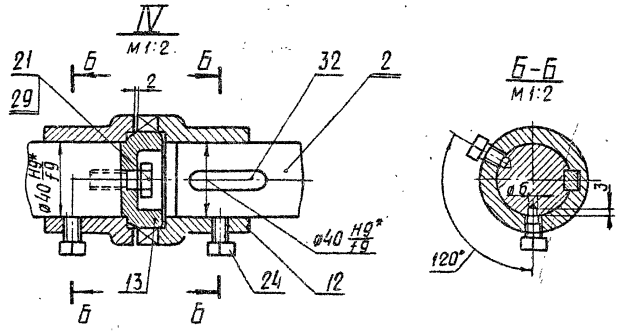
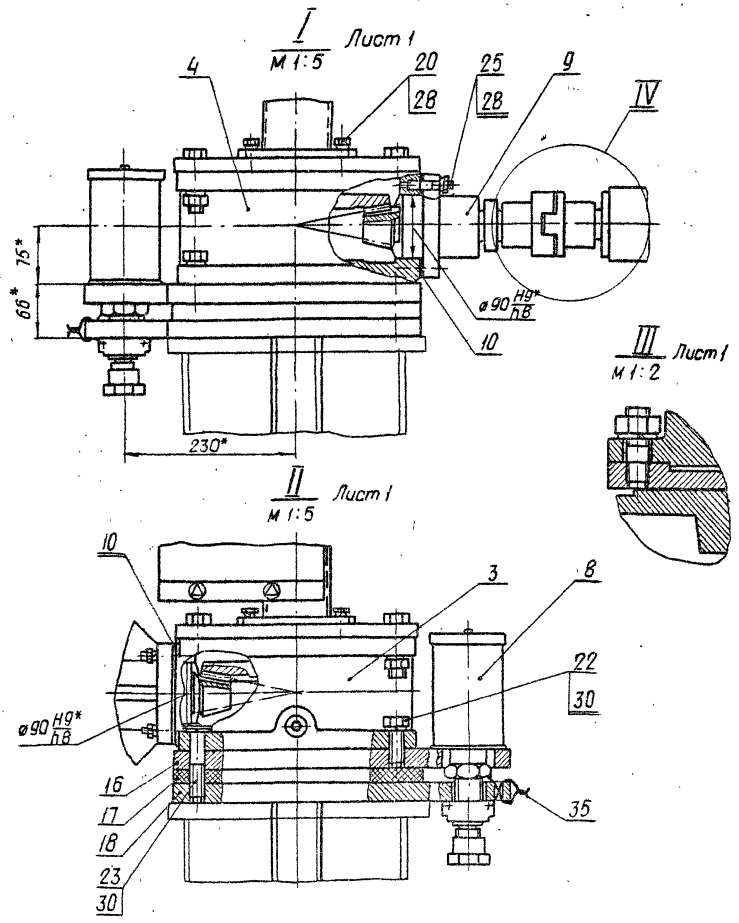
Таблица 2

Теоретическая масса подъемников

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

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Удк по табл. техн. и дата
 Электр. и дата
 Электр. и дата
 Электр. и дата



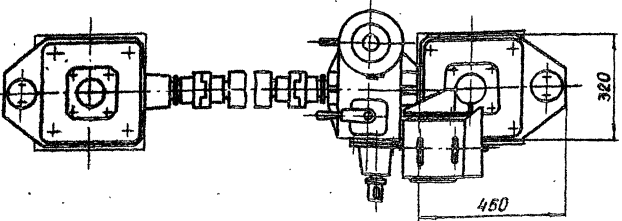
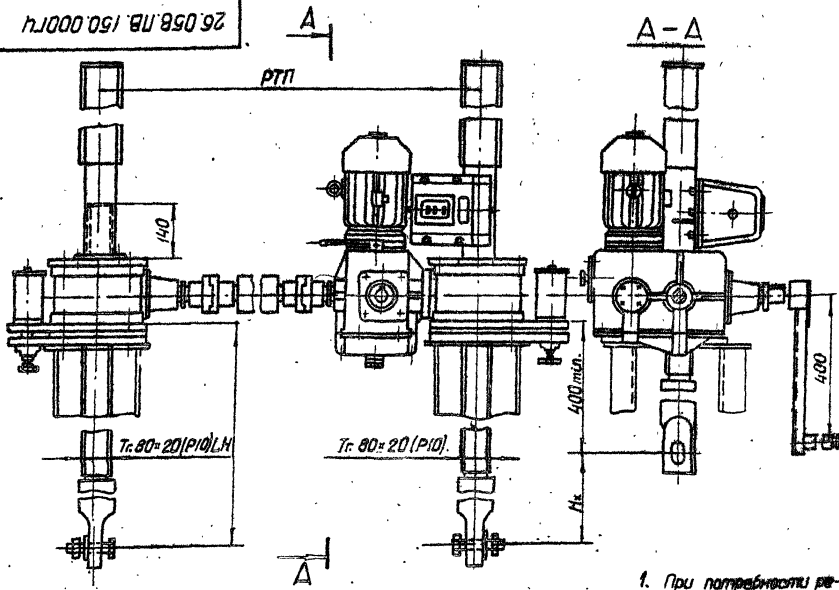
				3.820.2-44		26.058 ПВ, 150.000 СБ	
Эл. лист	И. Ваким.	Лист	Дата	Подъемник обухвинтовой с электроприводом			
Разраб	Саргучаев	Л. Ваким.	14.08.83	г.п. 10 т. Марки 20.98Д			
Пров	Иванов	Л. Ваким.	12.08.83	Сборочный чертеж			
Т. контр	Грош	Л. Ваким.	19.08.83	Лист 2		Листов	
П. техн.	Ногов	Л. Ваким.	25.08.83				
Н. контр	Мойшикин	Л. Ваким.	29.08.83				
Утв	Филипенко	Л. Ваким.	29.08.83				

Копировал: Шенд

Формат А3

26.058.ПВ.150.000.ГЧ

Выпуск 15
Серия 3.8202-44



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

1. При необходимости регулировки реле провести 1,98 тс. подъемник комплектуется другим грузовым реле 2,5 ГРТ или 5 ГРТ соответствующими пределами зазора пружин.

Таблица 1
Техническая характеристика подъемника

Ревья грузового винта	Усилие в тс. на посадку		№ в м.	Электр. привод	Станция управления	Усилие на рукоятке при 1 в квс	Время подъема зазора на 1 м. в мин.
Гр. 80-20 (Р) М	Т	П	8 м.	исп. № 302	МАН 540П - 2974 У1	50	5 40

Таблица 2

Данные на заказ по зазору

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

Таблица 3

Теоретическая масса подъемников при РТП - 4 м.

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

3.8202-44
26.058.ПВ.150.000.ГЧ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x10 тс. Марки 2038ВД Габаритный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Исполнитель	Провер	Исполнитель	Дата		А	кг	1:10
Т.контр	Пров	Исполнитель	Исполнитель	Дата				
И.инж.проект	навед	Исполнитель	Исполнитель	Дата				
И.контр	Мышкин	Исполнитель	Исполнитель	Дата				
Удт	Филоненко	Исполнитель	Исполнитель	Дата				

Копирован 12/2004

Формат А3

Изм. №, год, лист, и дата введения в действие. Подп. и дата

Выпуск 10

Серия 3.820.2-44

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

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит			Примечание
			Обозначение	Кол	Общее кол.	
1	26.058.ПВ.150.000	Подъемник двухвинтовой гл. 2x10тс. марки 20 38Д			1	
2	26.058.ПВ.151.000	Редуктор 23Р-4	26.058.ПВ.150.000	1	1	
3	26.058.ПВ.152.000	Вал соединительный	26.058.ПВ.150.000	1	1	
4						
5	26.058.ПВ.071.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.150.000	1	1	
6	26.058.ПВ.081.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.150.000	1	1	
7	26.058.ПВ.083.000	Кожух винта 80 (левый)	26.058.ПВ.150.000	1	1	
8	26.058.ПВ.084.000	Рукоятка Р5	26.058.ПВ.150.000	1	1	
9	26.058.ПВ.142.000	Кожух винта 80	26.058.ПВ.150.000	1	1	
10	26.058.ПВ.143.000	Реле грузовое 10ГРТ	26.058.ПВ.150.000	1	1	
11						
12	26.058.ПВ.062.100	Узел вал-шестерни 2ВШ	26-058.ПВ.150.000	1	1	
13	26-058.ПВ.151.100	Узел фланца	26.058.ПВ.150.000	1	1	
14	26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.150.000	1	1	
15	26.058.ПВ.121.200	Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.ПВ.150.000	1	1	
16	26.058.ПВ.121.300	Вилка	26.058.ПВ.150.000	1	1	
17	26.058.ПВ.121.400	Втулка	26.058.ПВ.150.000	1	1	
18	26.058.ПВ.121.500	Крышка	26.058.ПВ.150.000	1	1	
19	26.058.ПВ.071.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.071.000	1	1	
20	26.058.ПВ.081.100	Узел грузовой гайки	26.058.ПВ.081.000	1	1	
21	26.058.ПВ.073.100	Кожух	26.058.ПВ.142.000	1	1	
22	26.058.ПВ.073.200	Кожух составной	26.058.ПВ.142.000	1	2	
23	26.058.ПВ.073.210	Экзельб составной	26.058.ПВ.073.200	1	4	
24	26.058.ПВ.143.100	Корпус	26.058.ПВ.143.000	1	1	

3.820.2-44
 26.058.ПВ.150.000 ВС

Изм/лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	Саргушев	В.В.	1978
Проб	Скандеров	В.В.	1978
на чертеж	Насред	В.В.	1978
и констр	Мышкин	В.В.	1978
утв	Филаненко	В.В.	1978

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

Лит	Лист	Листов
А	1	1

Копировал [подпись]

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Лист № 001. Имен. в. дата. Взам. инв. № инв. № докум. Подпись и дата

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

3.820.2-44

26.058. ПБ. 150.000 ВП

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исход.	1	Исход.	Исход.	Исход.
1	1	Исход.	Исход.	Исход.
2	1	Исход.	Исход.	Исход.
3	1	Исход.	Исход.	Исход.
4	1	Исход.	Исход.	Исход.
5	1	Исход.	Исход.	Исход.
6	1	Исход.	Исход.	Исход.
7	1	Исход.	Исход.	Исход.
8	1	Исход.	Исход.	Исход.
9	1	Исход.	Исход.	Исход.
10	1	Исход.	Исход.	Исход.
11	1	Исход.	Исход.	Исход.
12	1	Исход.	Исход.	Исход.
13	1	Исход.	Исход.	Исход.
14	1	Исход.	Исход.	Исход.
15	1	Исход.	Исход.	Исход.
16	1	Исход.	Исход.	Исход.
17	1	Исход.	Исход.	Исход.
18	1	Исход.	Исход.	Исход.
19	1	Исход.	Исход.	Исход.
20	1	Исход.	Исход.	Исход.
21	1	Исход.	Исход.	Исход.
22	1	Исход.	Исход.	Исход.
23	1	Исход.	Исход.	Исход.
24	1	Исход.	Исход.	Исход.
25	1	Исход.	Исход.	Исход.
26	1	Исход.	Исход.	Исход.

Подъемник двухвинтовой с
электромприводом гл 2×10гс
марки 20 ЭВД

ведомость закупных
изделий

Копировал *Веня*

Лист	Лист	Листов
А	1	3

Формат А3

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

№№ в листе, листе и форме, в таблице № 1 №№ в листе, листе и форме

№ строки	Наименование	№№ ОДТ	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						но из-делие	в комплекте	всего	
1	Гайка М 4. 6. 0125		ГОСТ 5915-70*		26.058. ПБ. 143.000	4		4	
2	М 10. 6. 0125				26.058. ПБ. 150.000	4		4	
3	М 12. 6. 0125				26.058. ПБ. 150.000	12		12	
4	М 20. 6. 0125				26.058. ПБ. 071.000	4		4	
5	М 27. 6. 0125				26.058. ПБ. 150.000	2		2	
6	М 8. 6. 0125		ГОСТ 5918-73*		26.058. ПБ. 121.300	2		2	
7									
8	Шайба 4. 65Г. 0125		ГОСТ 6402-70*		26.058. ПБ. 143.000	4		4	
9	5. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 143.000	4		4	
10	6. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 151.000	8		8	
11	8. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 151.000	12		12	
12	10. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 150.000	12		12	
13	12. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 150.000	26		26	
14	20. 65Г. 0125				26.058. ПБ. 150.000	16		16	
15	Шайба 8. 01. 019		ГОСТ 11371-78		26.058. ПБ. 121.300	2		2	
16	27. 01. 019				26.058. ПБ. 150.000	2		2	
17	Шпилька М12-Вгх30.66.0125		ГОСТ 22034-76*		26.058. ПБ. 151.000	4		4	
18	М12-Вгх35.66.0125		ГОСТ 22034-76*		26.058. ПБ. 071.000	8		8	
19	Шплинт 2x22		ГОСТ 391-79		26.058. ПБ. 121.300	2		2	
20	Шпакля 10x8x56		ГОСТ 23360-78		26.058. ПБ. 151.000	1		1	
21	12x8x45				26.058. ПБ. 150.000	3		3	
22	12x8x45		ГОСТ 8790-79		26.058. ПБ. 042.100	2		2	
23	12x8x56				26.058. ПБ. 151.000	2		2	
24	Штифт 8 тб x 36		ГОСТ 3128-70*		26.058. ПБ. 071.000	12		12	
25									
26									
27	Прочие изделия								
28									
29	Датчик ДПМ 1			ИР15. Устройства автоматизации 2. Нариманов. ул. Тухачевца 41		1		1	см. сб

Выпуск 15

Серия 3.920.2-44

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

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

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изм. и дата Лист. и дата Имя инж. или инж. в/инж. Подп. и дата

1. Подготовка подъемника к монтажу.

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

				26.058.ПВ.150.000 ИЭ		
				3,820.2-44		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл 2x10т с. Марки 203ВД Инструкция по монтажу и эксплуатации		
Дараво	Саргусев	Алекс	1983			
Пров.	Искандеров	Иль	1983			
Ул. инж. по электр.	Ногоев	Иль	1983			
Инж. по электр.	Молчишин	Иль	1983			
Утв.	Филопанко	Иль	1983			

Копировал Шенк. Формат А4

2. Монтаж.

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

Изм. и дата Лист. и дата Имя инж. или инж. в/инж. Подп. и дата

				26.058.ПВ.150.000 ИЭ		
				3.820.2-44		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник двухвинтовой с электроприводом гл 2x10т с. Марки 203ВД Инструкция по монтажу и эксплуатации		
Дараво	Саргусев	Алекс	1983			
Пров.	Искандеров	Иль	1983			
Ул. инж. по электр.	Ногоев	Иль	1983			
Инж. по электр.	Молчишин	Иль	1983			
Утв.	Филопанко	Иль	1983			

Копировал Шенк. Формат А4

3. Наладка

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

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

3.3. Произвести подработку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника.

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

4. Испробование и регулирование

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

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

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

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

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

4.6. Произвести сдачу в эксплуатацию смонтированного подъемника.

5. Эксплуатация подъемника

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

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

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

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

Выпуск 16

Серия 3.820.2-4У

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

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

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

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

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

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

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

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

6. Правила безопасности.

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

Знания их проверяются ежеквартно.

6.2. Запрещается пользоваться неисправным инструментом.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Копировал *В.В.С.* Формат А4

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

Копировал *В.В.С.* Формат А4

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

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

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

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

6.14. Все монтажные и такелажные работы производить в рукавицах.

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

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

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

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

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

Изм.	Лист	и докум	Подл.	Дата	3.820.2-44	Лист

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Лист 1 из 10
Лист 2 из 10
Лист 3 из 10
Лист 4 из 10
Лист 5 из 10
Лист 6 из 10
Лист 7 из 10
Лист 8 из 10
Лист 9 из 10
Лист 10 из 10

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			26.058.ПВ.151.000 СБ	Сборочный чертеж.		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		26.058.ПВ.151.100	Узел фланца	1	
A4	2		26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни 18ш	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.151.001	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	Кольцо 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	

26.058.ПВ.151.000

Редуктор 29Р-4

Лист	Лист	Лист
A	1	3

Копировал *А.С.С.*

Формат А4

18

Лист 1 из 10
Лист 2 из 10
Лист 3 из 10
Лист 4 из 10
Лист 5 из 10
Лист 6 из 10
Лист 7 из 10
Лист 8 из 10
Лист 9 из 10
Лист 10 из 10

Формат	Зона	Поз.	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	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		31		Болты ГОСТ 7198-70*		
		32		М6x16.66.0125	8	
		33		М8x20.66.0125	12	
		34		М12x35.66.0125	4	
		35		М12x50.66.0125	2	
		36		М12x70.66.0125	2	
		37		М12x40.66.0125	4	
				Винт М10x20.66.0125		
				ГОСТ 1475-75*	2	
		38		Винт ВМ4-Вqх10.66.0125		
				ГОСТ 1491-80	4	

3.820.2-44

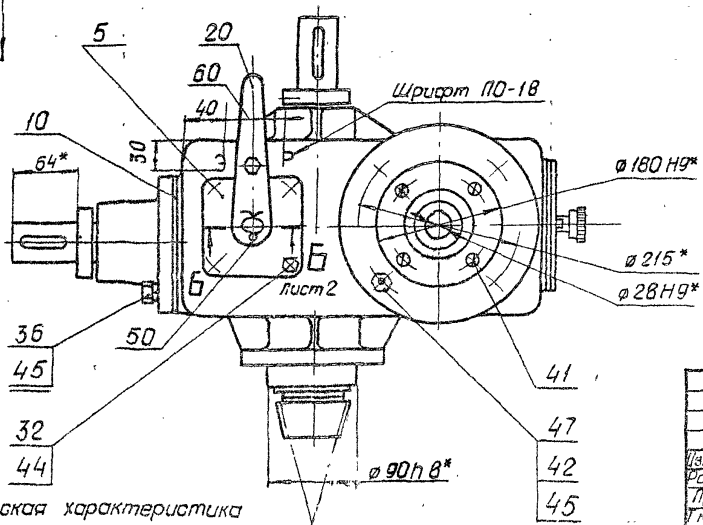
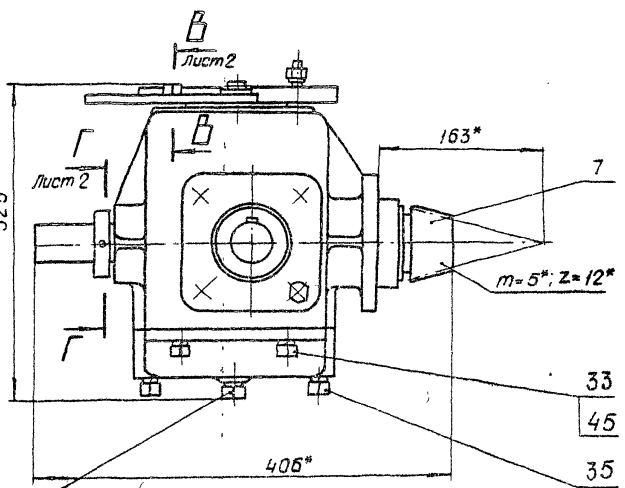
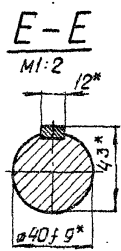
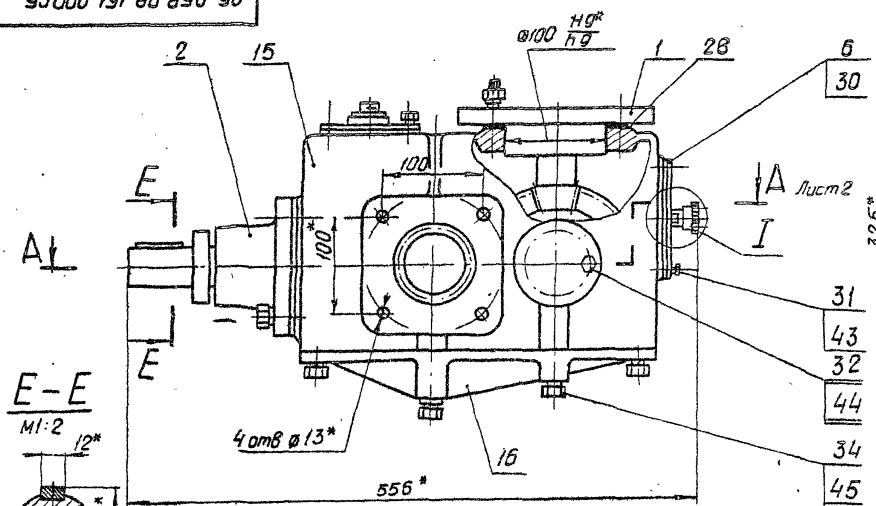
26.058.ПВ.151.000

Лист 1 из 10
Лист 2 из 10
Лист 3 из 10
Лист 4 из 10
Лист 5 из 10
Лист 6 из 10
Лист 7 из 10
Лист 8 из 10
Лист 9 из 10
Лист 10 из 10Копировал *А.С.С.*

Формат А4

90 000 191 80 890 '92

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Технические требования

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

Техническая характеристика
 1. Передаточное отношение $i = 23,25$
 2. Крутящий момент на выходном валу $M = 4,4$ кгм

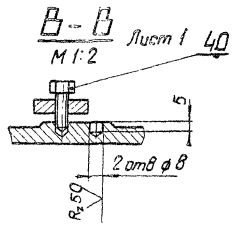
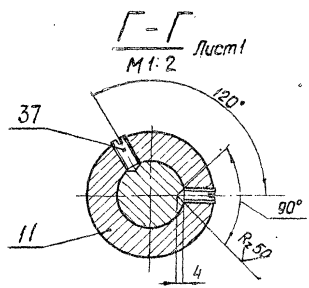
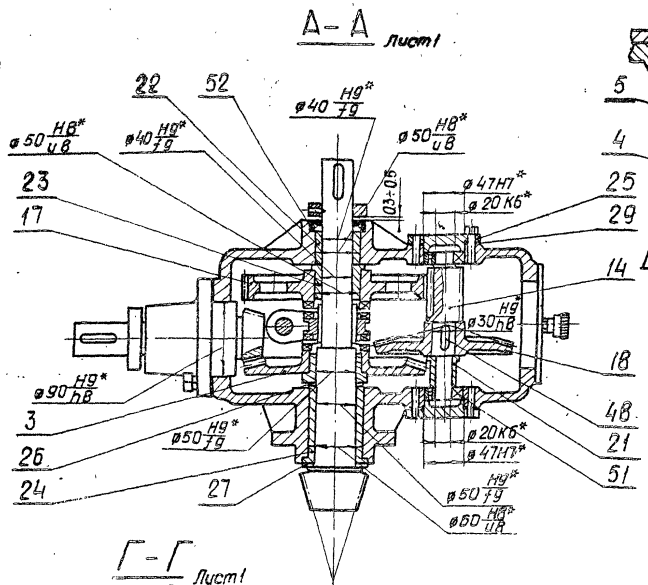
				3.820.2-44 25.058.ПВ.151.000 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Редуктор 29Р-4 Сборочный чертёж		
Разраб	Л.Сорочугов	Л.Сорочугов	14.08.88			
Пров	Мокандеров	В.Сев	14.08.88			
И контр	Трош	В.Сев	14.08.88			
П.учек	Ногов	В.Сев	14.08.88			
И контр	Мышкин	В.Сев	14.08.88	Лист	Масса	Масштаб
утв	Филопанко	В.Сев	14.08.88	1	0,94	1:4
				Лист 1	Листов 2	

26 058 8В 151 000 05

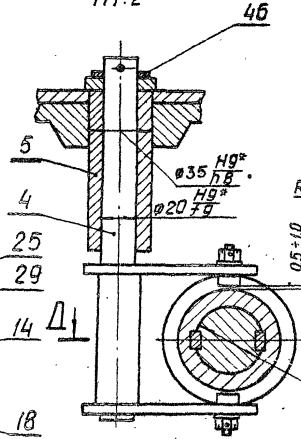
Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

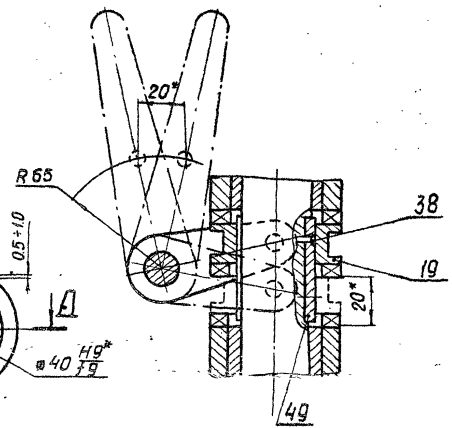
Листы 1-1000 и 1001-1002 в отдельном альбоме



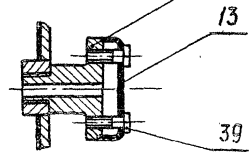
B-B M 1:2 Лист 1



Д-Д M 1:2



I M 1:1 Лист 1



Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	Саргушев	Лист	Лист	
Пров.	Искандеров	Лист	Лист	
Утвер.	Пров.	Лист	Лист	
Т. упр.	Новосв	Лист	Лист	
Н. контр.	Мышкин	Лист	Лист	
Утв.	Рябенко	Лист	Лист	

3.820.2-44
26 058.8В.151.000.05

Редуктор 29Р-4
Оборочный чертеж.

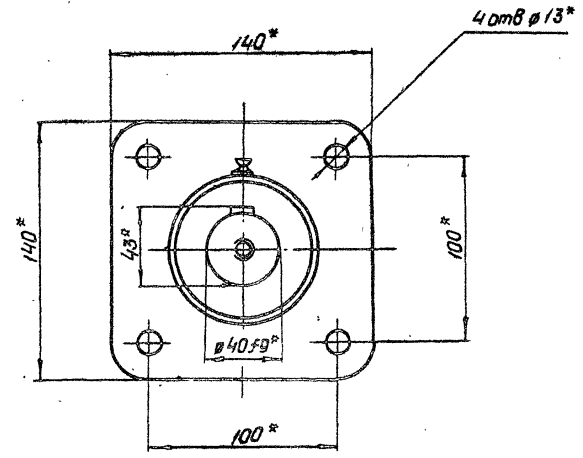
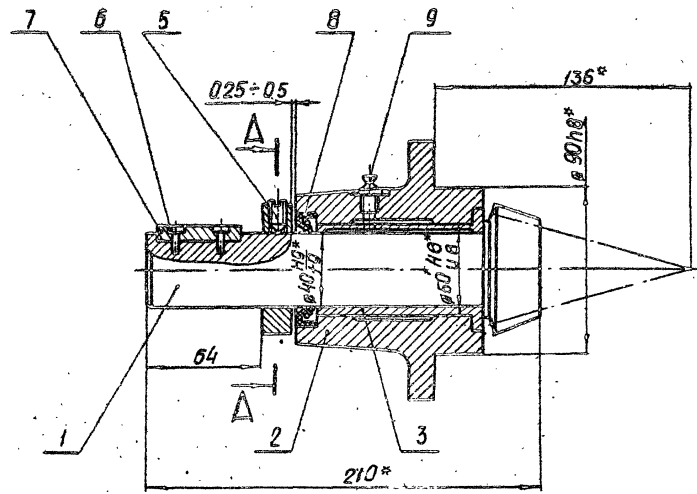
Лист	Масса	Масштаб
1		
Лист 2		Листов 2

Копировал: ШИЖА

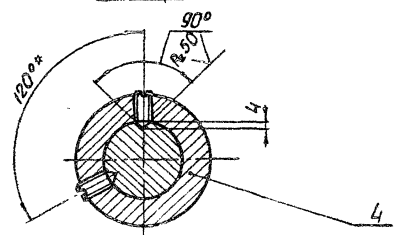
Формат А3

26.058 ПВ.042.100 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 16



А-А



* Размеры для справок

Шифр № подл. Подп. и дата Взам инв. № Ц.в. № М.в.в. Подп. и дата

				26.058 ПВ.042.100 СБ			
				3.820.2-44			
				Узел			
				Вал-шестерни 1ВШ			
				Сборочный чертеж.			
Изм	Лист	№ докум	Испол.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					А	5,5	1:2
Разработ	Сарнгуев			12.01.83			
Пров	Искандеров			12.01.83			
Т.контр	Прош			19.02.83			
М.инж.проект	Носов			25.02.83			
И.контр	Мышкин			28.02.83			
УТВ	Филаненко			12.01.83			
Копировал: <i>alex</i>					Формат А3		

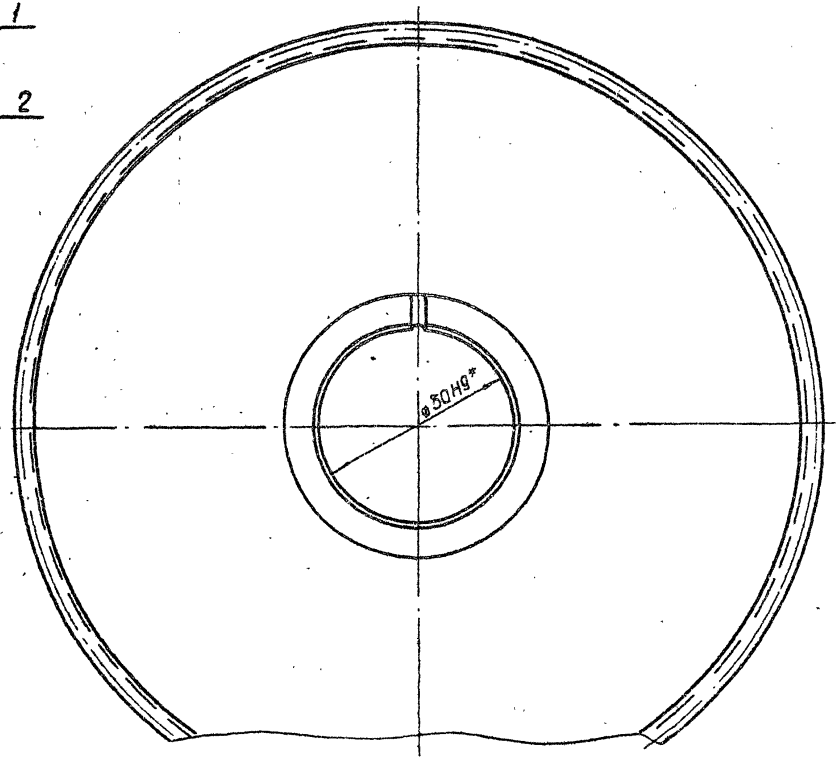
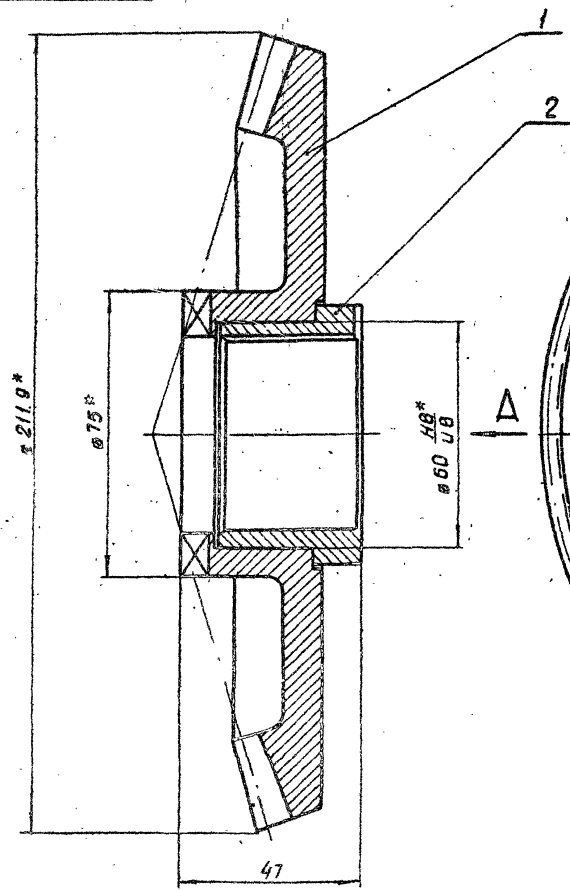
26.058.ПВ.121.200СБ

Вид А

Выпуск 15

Серия 3.8202-УУ

Изм. №, дата, подписи, даты, названия, должности, фамилии, инициалы, дата



* Размеры для справок

				26.058.ПВ.121.200СБ			
				3.820.2-УУ			
Изм./Лист	№ Закуп	Лист	Дата	Колесо зубчатое коническое в сборе Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Саргудзев	1	20.01.85		А	3.96	1:1
Пров.	Александров		22.01.85	Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т. контр.	Трош		28.01.85				
Ил. черт.	Назов		28.01.85				
Проектант	МЫШЛЯК		28.01.85				
И. контр.	Филаненко		28.01.85				
Утв.							

Копировал: Шеня. Формат А3

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Формат Лист Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
A5	26.058.ПВ.121.300 СБ	Оборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
A4	1 26.058.ПВ.121.301	Валик	1	
A4	2 26.058.ПВ.121.302	Сухарь	2	
A4	3 26.058.ПВ.121.303	Щека	2	
		<u>Стандартные изделия</u>		
	4	Гайка М8.6 0125 ГОСТ 5918-73*	2	
	5	Шайба в ГОСТ 11371-78	2	
	6	Шплинт 2x22 ГОСТ 397-79	2	

Изм. и 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

3.820.2-44 26.058.ПВ.121.300

Вилка

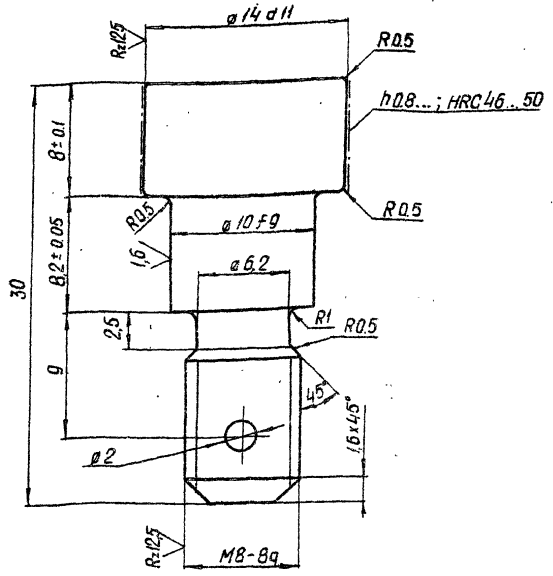
Лит Лист Листов
А 1 1

Копировал *В.С.*

Формат А4

26.058.ПВ.121.302

R_z25/ (✓)



Изм. и 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

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.302

Сухарь

Лит. Масса Масштаб
А 0.02 4:1

Сталь 40X ГОСТ 4543-71*

Копировал *В.С.*

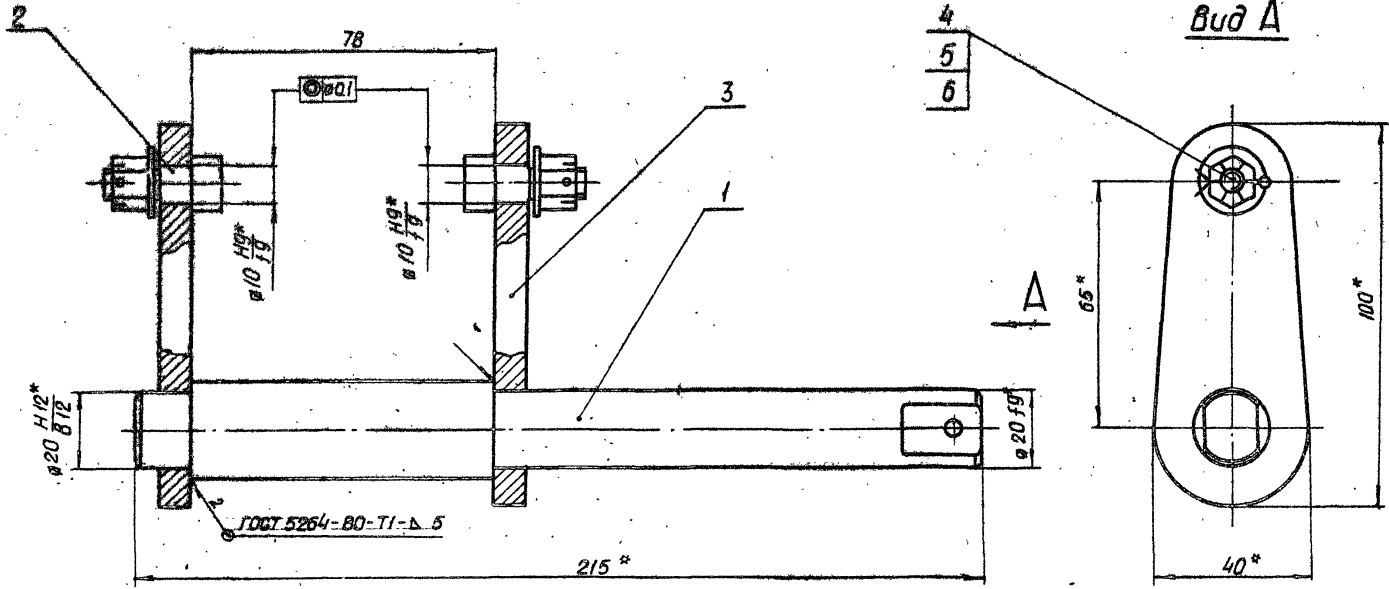
Формат А4

26.058.ПВ.121.300СБ

Выпуск 15

Серия 3820.2-44

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



* Размеры для справок.

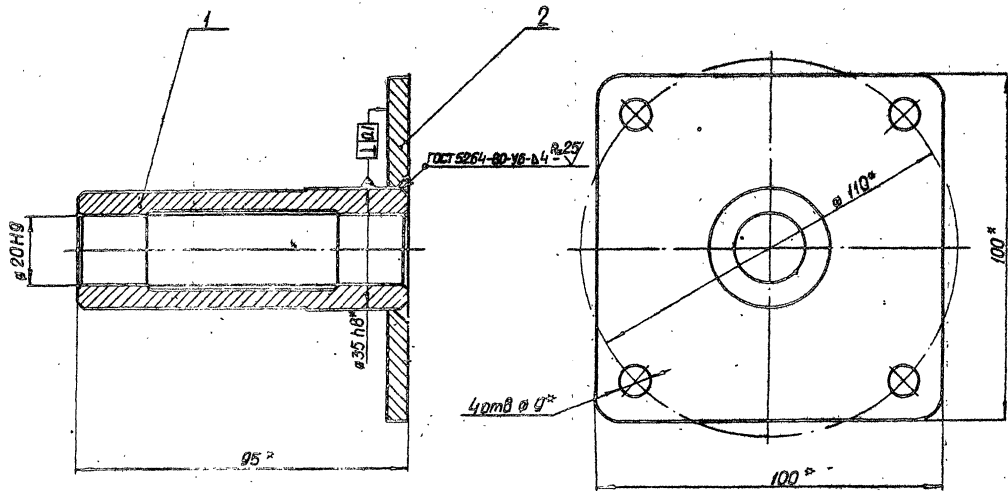
				26.058.ПВ.121.300СБ		
				3820.2-44		
Изм/лист	№ докум	Лист	Дата	Вилка Сборочный чертеж.		
Разраб	Саргучаев	1	17.01.88			
Проб	Иск. Иверов	1	17.01.88	Лист	1.08	Листов 1
Т.контр	Грош	1	17.01.88			
Л.инж.проект	Ногов	1	25.01.88			
Н.контр	Мышкин	1	28.01.88			
Утв	Филоненко	1	28.01.88			

Копировал: Вилич. Формат А3

26.058.ПВ.121.400.05

Серия 3.820.2-94

Выпуск 16



* Размеры для справок

Лист № 001 из 001 листов в сборе

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

3.820.2-44 26.058.ПВ.121.400.05

Этулка
Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
Я	0.9	1:1
Лист		Листов 1

Копировал: Ижик

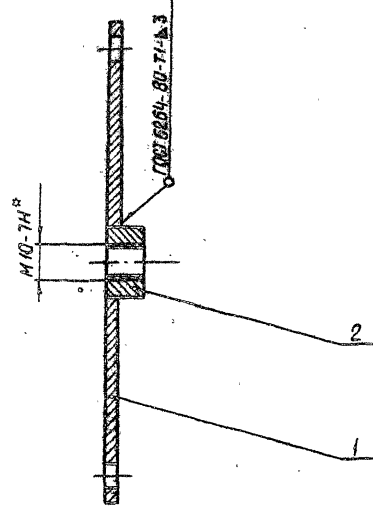
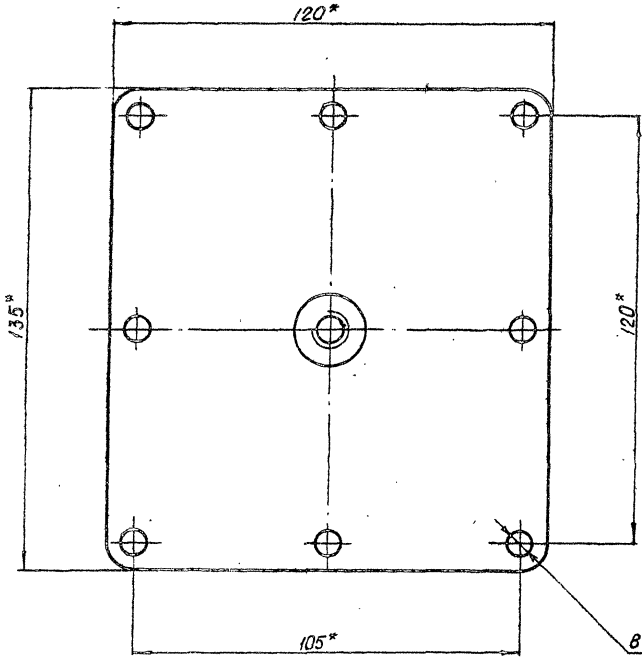
Формат А3

26.058.ПВ.121.500.06

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Изм. лист № 01 от 19.08.88 г. № 01 от 19.08.88 г. № 01 от 19.08.88 г.



* Размеры для справок.

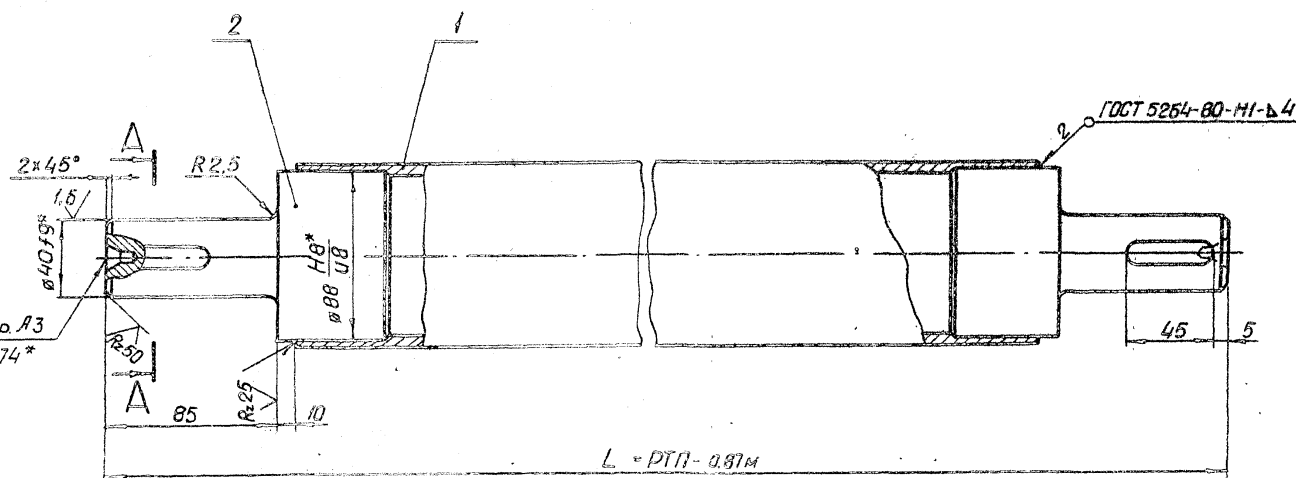
				26.058.ПВ.121.500.06		
				3.820.2-44		
Изм. лист	№ докум	Подп	Дата	Крышка		
Разраб	Саргучаев	И.С.	19.08.88	Лист	Масса	Масштаб
Проб	Искандеров	Г.В.	19.08.88	Я	032	1:1
Инж-р	Грош	И.В.	19.08.88	Лист	Листов 1	
Инж-р	Новосев	И.В.	25.08.88			
Инж-р	Мышкин	В.И.	29.08.88			
Зав	Филоменко	И.В.	18.08.88			

Копировал: *В.С.*

Формат А3

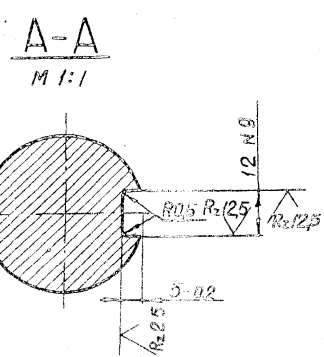
26 058 ПВ 152 000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 16



2 отв. центр. А3
ГОСТ 14034-74*

L = РТП - 0,87 м



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

				26 058 ПВ 152 000 СБ	
				3.820.2-44	
				Вал соединительный: Сборочный чертеж	
Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб	Саргучаев	А.И.	15.01.88	Я	См.п.1
Пров	Секондара	С.С.	15.01.88		1:2
Контр	Трош	А.С.	15.01.88	Лист 1 из 1	
Д.инж.	Ногоев	А.С.	15.01.88		
Инж.	Молчанов	А.С.	15.01.88		
Утв	Молчанов	А.С.	15.01.88		

Копировал. Шелд

Формат А3

Лист № 1 из 1. Число копий 1. Дата 15.01.88. Имя файла 3.820.2-44.01.88. Имя пользователя 16.01.88. Имя компьютера 16.01.88.

Выпуск 15

Версия 3.820.2-44

Имя и фамилия, Подп. и дата

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

26.058.ПВ.071.000

3.820.2-44

Изм. Листов: 2
 Разработчик: Слонугаев А.В.
 Проверено: Исаендерев А.
 Исполнено: Назаров А.
 И контрольно: Мышкин А.
 Утверждено: Филова Е.

Узел
грузовой части

Лист 1 из 2

Копировал: [подпись]

Формат А4

36

Имя и фамилия, Подп. и дата

Формат Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	11		Шайба 20.65Г.0125 ГОСТ 6402-70*	4	
	12		Шпилька М12-8г×35.65.0125 ГОСТ 22034-76*	4	
	13		Подшипник 8124 ГОСТ 6874-75	2	
	14		Манжета 1-120×150-1 ГОСТ 8752-79	1	

26.058.ПВ.071.000

3.820.2-44

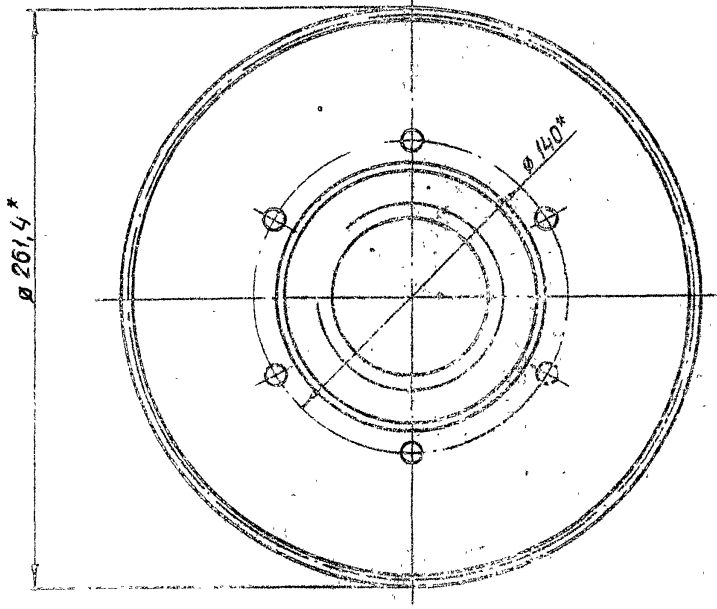
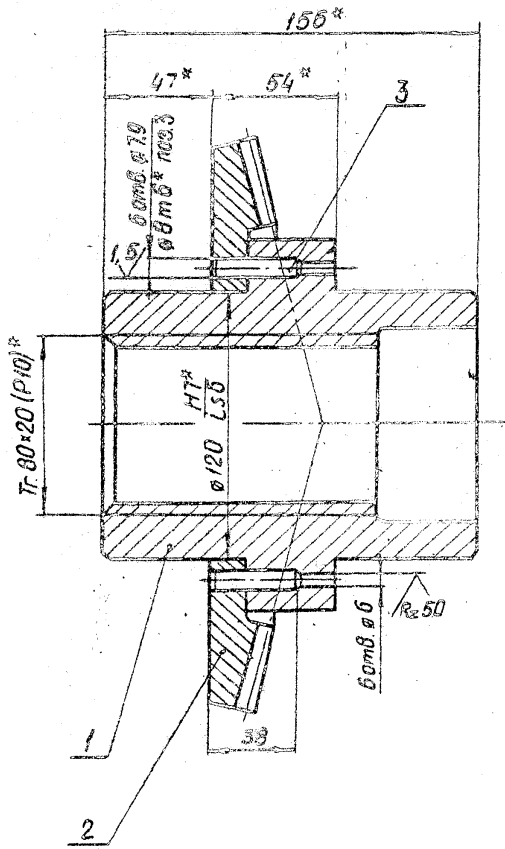
Изм. Листов: 2

Копировал: [подпись]

Формат А4

26.058.ПВ.071.100.СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



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

ИЗМ. и дата Исполн. и дата

				26.058.ПВ.071.100.СБ				
				3.820.2-44				
Изм/Лист	к-во экз.	Подп.	Лист	Узел грузовой галки Сборочный чертеж		Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Барнгуев	Л.С.	Л.С.			Я	154	1:2
Пров	Искандеров	С.С.	С.С.					
Т.контр	Грош	С.С.	С.С.					
И.контр	Насоев	С.С.	С.С.					
И.контр	Мышкин	С.С.	С.С.					
УТВ	Филоменко	С.С.	С.С.					
Копирован: 2019						Формат: А3		

Выпуск 16

Серия 3.820.2-44

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

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

26.058.ПВ.081.000

Узел грузовой части

Копировал: *В.И.К.* Формат А4

Изм.	Лист	И докум.	Подл.	Дата	3.820.2-44
Разработ	Саргушев	М.В.С.	И.И.С.	12.12.73	
Проект	Иванов	И.И.	И.И.	12.12.73	
Тех. контроль	Николаев	И.И.	И.И.	12.12.73	
Н.контр.	Мышкин	И.И.	И.И.	12.12.73	
Итд.	Филоменко	И.И.	И.И.	12.12.73	

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

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	11		Шайба 20.55Г 0125		
			ГОСТ 6402-70*	4	
	12		Шпилька М12-8gх35.66.0125		
			ГОСТ 22034-76*	4	
	13		Подшипник 8124		
			ГОСТ 6874-75	2	
	14		Манжета 1-120х150-1		
			ГОСТ 8752-79	1	

3.820.2-44

26.058.ПВ.081.000

Копировал: *В.И.К.* Формат А4

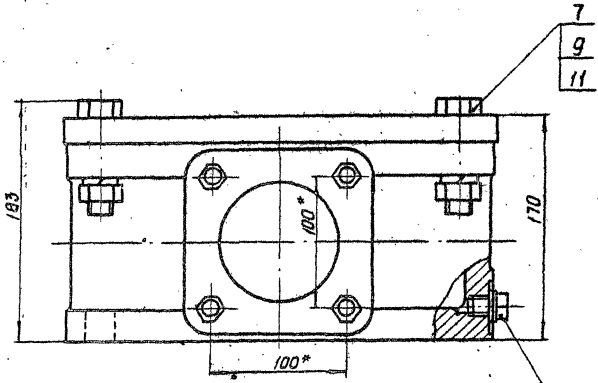
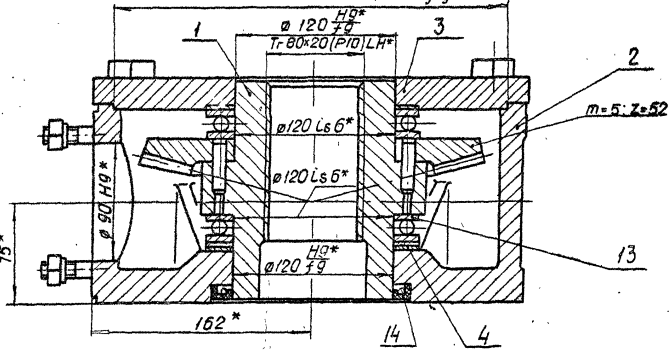
Изм.	Лист	И докум.	Подл.	Дата	3.820.2-44
Лист	1	2			

26 058 ПБ 081 000 СБ

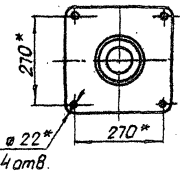
Б-Б

Ø 290 H9/g9

Выпуск 15
Серия 3.8202-44

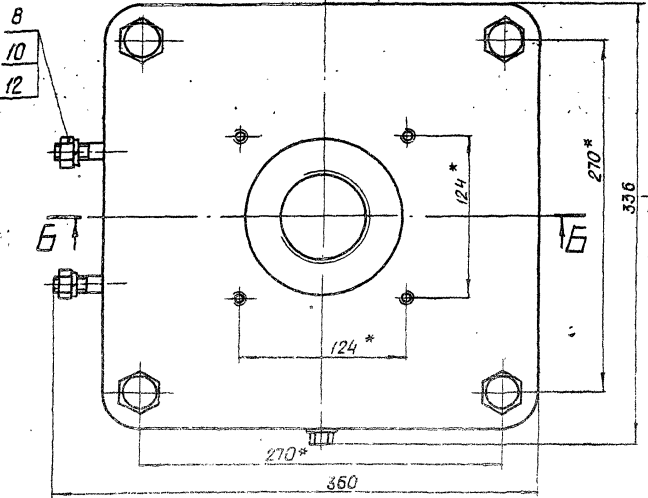


Вид А
М 1:10



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

УТВ. ГЛАВ. ИНЖ. И. СЕРГЕЕВ. ЗАМ. ГЛАВ. ИНЖ. А. А. ВОЛКОВ. ПОДП. И. СЕРГЕЕВ



				26.058.ПБ.081.000 СБ		
				3.8202-44		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел грузовой части	
Разраб.	Саргунцев	И.С.	И.С.	1985	Лист	Масса
Проб.	Искандеров	И.С.	И.С.	1985	77,7	1:2,5
И контр.	Гром	И.С.	И.С.	1985	Сборочный чертеж	
Исполн.	Ногоев	И.С.	И.С.	1985	Лист	
И контр.	Мойших	И.С.	И.С.	1985	Листов 1	
Умб.	Филиппенко	И.С.	И.С.	1985		

Копировал: В.Сели

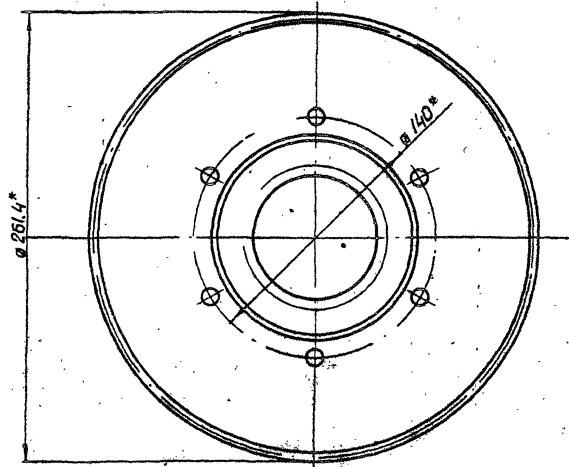
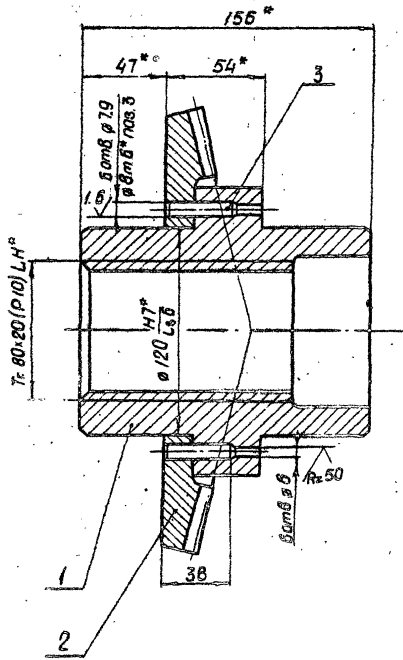
Формат А3

26.058.ПВ.081.100СБ

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

УТВ. Исполн. Лист. и дата (подпись) Иск. №. Дата. Подп. и дата



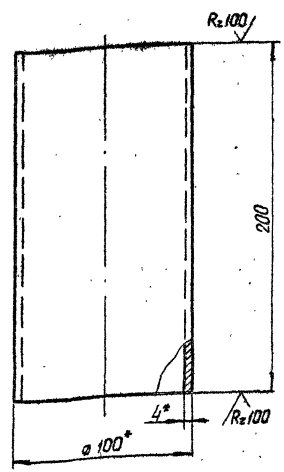
1. Размеры для справок
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление изделия

				26.058.ПВ.081.100СБ		
				3.820.2-44		
				Узел		
				оружейной гайки		
				Сборочный чертеж.		
Изм.	Лист	№ докум	Испол.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Саргунев	Испол.	Испол.	Испол.	15.4	1:2
Проб.	Искандеров	Испол.	Испол.	Испол.		
Уконтр.	Грош.	Испол.	Испол.	Испол.		
Ил. Утвер.	Насоев	Испол.	Испол.	Испол.		
И.контр.	Мышкин	Испол.	Испол.	Испол.		
УТВ.	Исполнение	Испол.	Испол.	Испол.		
				Копирвал. 02.01.01		Формат А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.083.001

✓(M)



* Размеры для справок.

3.820.2-44 26.058.ПВ.083.001

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Сорнгуев	И.И.	20.08.74
Проект	Александров	В.С.	20.08.74
Инж. контроль	Трош	В.С.	20.08.74
Н. контроль	Новаев	В.С.	20.08.74
Умб.	Мышкин	В.С.	20.08.74
	Филоменко	В.С.	20.08.74

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

Лист	Масса	Масштаб
Р	19	1:2
Лист	Листов	1

Копировал: Влеац Формат А 4

Формы	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Документация		
АБ		26.058.ПВ.083.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
АА	1	26.058.ПВ.073.100	Кожух		
			Детали		
АА	2	26.058.ПВ.083.001	Труба	1	
АА	3	26.058.ПВ.073.001	Фланец	1	
АА	4	26.058.ПВ.073.004	Заглушка		
			Лист 5-ПНМО-12 ГОСТ 19903-74 4-У-НВ Ст 3 по ГОСТ 16523-74 φ 142	1	0.13 кг
		Переменные данные для исполнения			
		26.058.ПВ.083.000-01			
			Сборочные единицы		
	5	26.058.ПВ.073.200	Кожух составной	1	

Лист и дата Листов и дата Листов и дата Листов и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Сорнгуев	И.И.	20.08.74
Проект	Александров	В.С.	20.08.74
Инж. контроль	Новаев	В.С.	20.08.74
Н. контроль	Мышкин	В.С.	20.08.74
Умб.	Филоменко	В.С.	20.08.74

Лист	Масса	Масштаб
Р	19	1:2
Лист	Листов	1

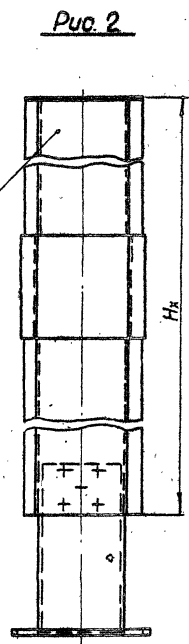
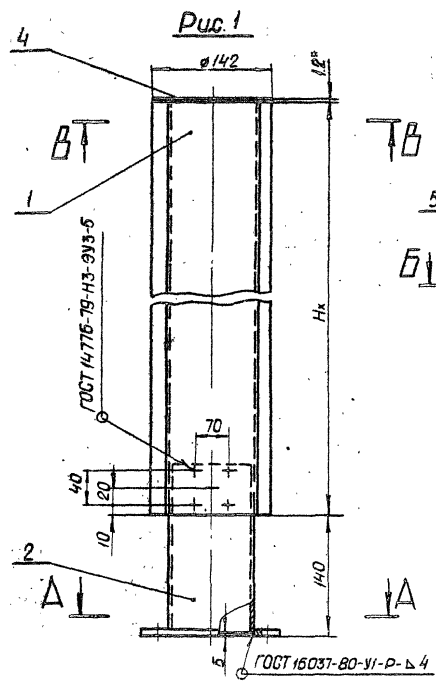
Копировал: Влеац Формат А 4

26.058.ПВ.083.000.СБ

Выпуск 15

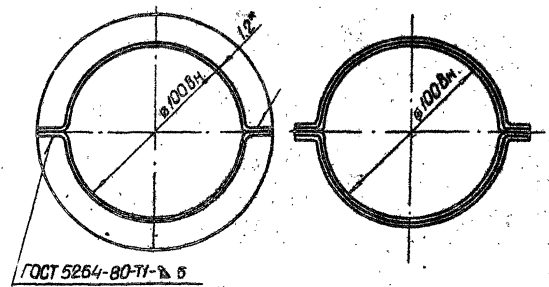
Серия 3.820.2-44

Лист 1 из 1. ГОСТ 5264-80-Т1-В 5



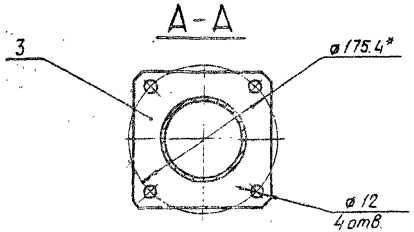
В-В
М 1:2

Б-Б
М 1:2



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

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



26.058.ПВ.083.000.СБ				3.820.2-44		
Изм.	Исполн.	Исх.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	Саргужав	1001	10.01.80	1	376	1:4
2	Искандеров	1002	12.01.80	2		
3	Трош	1003	19.01.80	3		
4	Насебя	1004	25.01.80	4		
5	Мышкин	1005	28.01.80	5		
6	Филоменко	1006	05.02.80	6		

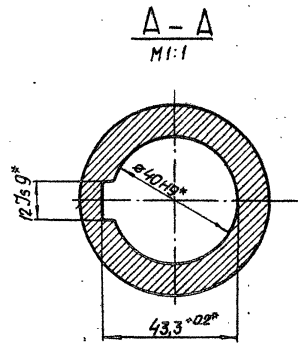
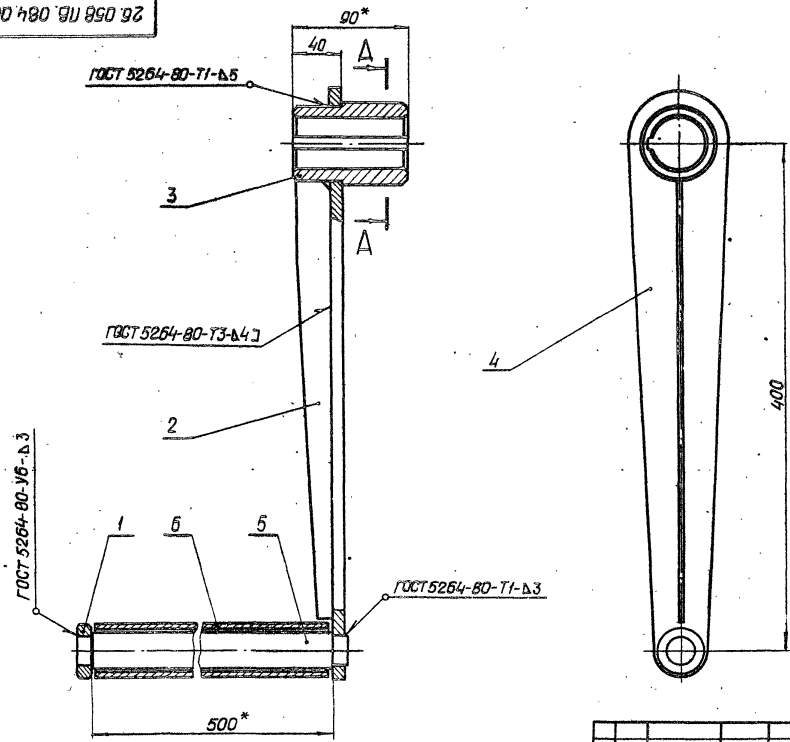
Копировал: [Signature]

Формат 23

26.058.ПВ.084.000.05

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Услов. № подин. Листов и дата. Заполняется в МБ № 20101. Листы и детали.



* Размеры для справок.

				26.058.ПВ.084.000.05		
				3.820.2-44		
Изм.	Лист	№ докум	Проф	Дата	Рукоятка Р5 Сборочный чертеж	
Разраб		Борисов				
Пров		Лекандер			Лист	Масса
Контр		Гром			А	6,3
Т.ИП		Новаев			Лист	Листов 1
Н.Контр		Мышкин				
Утв		Филоненко				

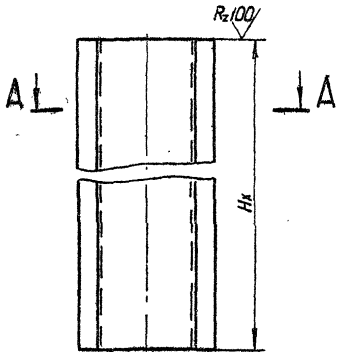
Копировал: Шелухин

Формат А3

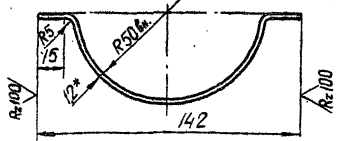
✓(M)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44



A-A
M1:2



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

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.101

Желоб

Лист	Масса	Максимум
1	0,002	1:4
Лист	Листов	1

Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74
4-Н-НВ Ст 3 по ГОСТ 16523-70*

Калибровой стали

Формат А4

Изм. и дата: 1. 01. 80. 26.058.ПВ.073.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Морданов			
Инженер	Грош			
И.з. чертежа	Назаров			
И.контр.	Мышкин			
Утв.	Филаненко			

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			26.058.ПВ.142.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		26.058.ПВ.073.100 СБ	Кожух		
				<u>Детали</u>		
А4			26.058.ПВ.142.001	Труба	1	
А4			26.058.ПВ.073.001	Фланец	1	
Б4			26.058.ПВ.073.004	Заглушка		
				Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-74 Лист 4-Н-НВ Ст 3 по ГОСТ 16523-70		
				Ø 142	1	Ø.15кг.
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				26.058.ПВ.142.000-01		
				<u>Сборочные единицы</u>		
				26.058.ПВ.073.200	Кожух составной	1

Изм. и дата: 1. 01. 80. 26.058.ПВ.142.000

3.820.2-44
26.058.ПВ.142.000

Кожух
винта 80

Калибровой стали

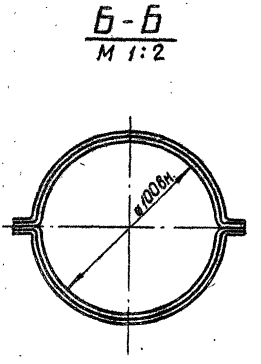
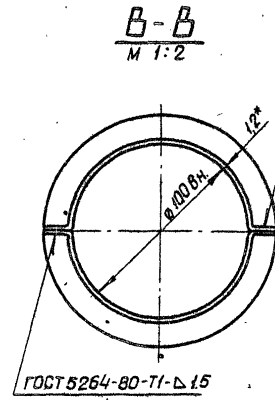
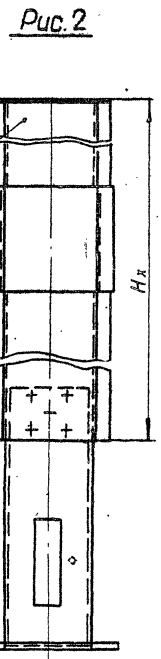
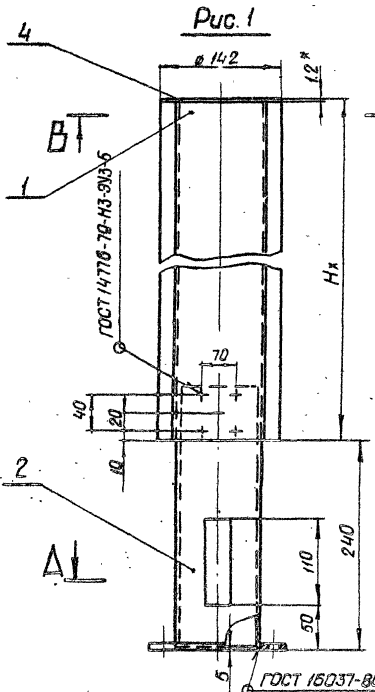
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Морданов			
Инженер	Назаров			
И.контр.	Мышкин			
Утв.	Филаненко			

Лист	Листов	1
------	--------	---

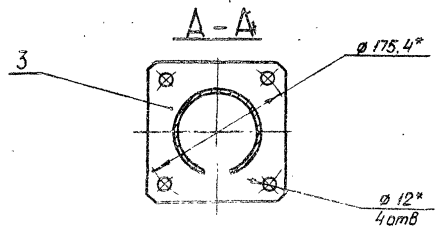
26.058.ПВ.142.000.01

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



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

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



3.820.2-44				26.058.ПВ.142.000.01						
Изм.	Лист	И. Вокун	Лист	Кожух				Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Сорнундоев	И.Сорнундоев	1/01/80	винта 80				Я	См.л.3	1:4
Пров.	Искандеров	С.Искандеров	12/01/80	Сборочный чертеж				Лист	Листов /	
Контр.	Грош	С.Грош	17/01/80							
Н.д.инж.	Ногдоев	Н.Ногдоев	15/01/80							
Н.контр.	Мышкин	С.Мышкин	16/01/80							
Утв.	Фриланенко	И.Фриланенко	16/01/80							

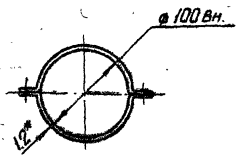
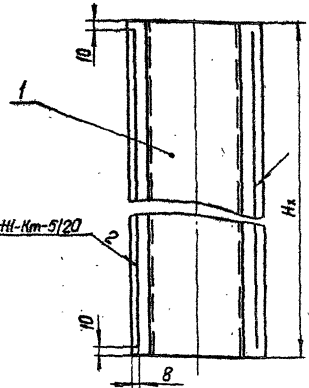
Копировать, перепечатывать, распространять без разрешения автора не допускается.

Серия 3.820.2-44 Выпуск 6

Шифр материала Листы и детали Весы, инв. и инв. на складе Листы и детали

26.058.ПВ.073.100 СБ

ГОСТ 15818-79-И-Кл-5/20



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

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.100 СБ

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

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

Копировал: Шелч Формат А4

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

Шифр материала Листы и детали Весы, инв. и инв. на складе Листы и детали

26.058.ПВ.073.100
3.820.2-44

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

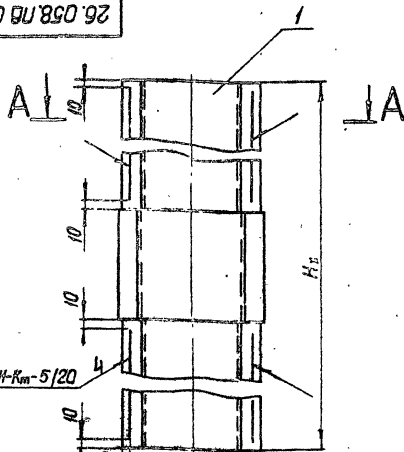
Кожух		Лит	Лист	Листов
Я				1

Копировал: Шелч Формат А4

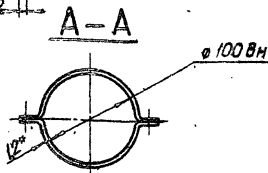
Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Удобр. и лодки. Листы в сборе. Удобр. и лодки

26.058.ПВ.073.200 СБ



ГОСТ 15878-79-НН-Км-5/20



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

3.820.2-44

26.058.ПВ.073.200 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разработ	Марданов	12.01.83	12.01.83
	Проб.	Искандеров	12.01.83	12.01.83
	У контрол.	Трош	12.01.83	12.01.83
	Л.проект.	Ногоев	12.01.83	12.01.83
	Н. контрол.	Мышкин	12.01.83	12.01.83
	Утв.	Филоменко	12.01.83	12.01.83

Кожух составной
Сборочный чертеж.

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

Копировал: ШСМ

Формат А4

51

Удобр. и лодки. Листы в сборе. Удобр. и лодки

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разработ	Марданов	12.01.83	12.01.83
	Проб.	Искандеров	12.01.83	12.01.83
	Л.проект.	Ногоев	12.01.83	12.01.83
	Н. контрол.	Мышкин	12.01.83	12.01.83
	Утв.	Филоменко	12.01.83	12.01.83

26.058.ПВ.073.200
3.820.2-44

Кожух составной

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

Копировал: ШСМ

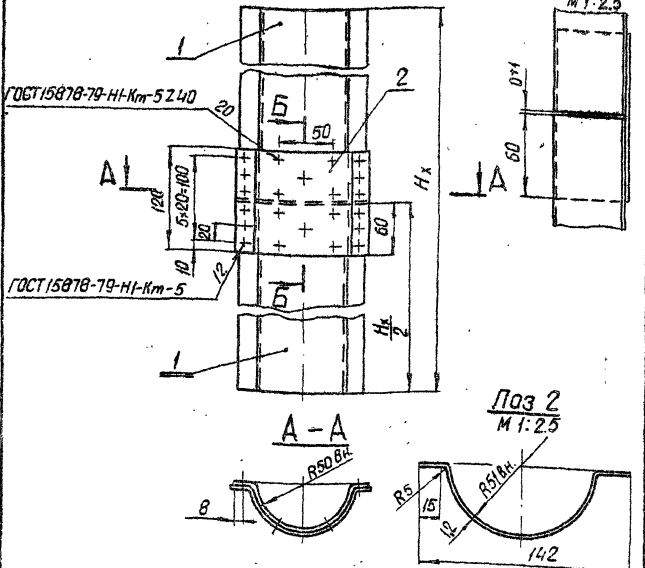
Формат А4

26.05В.ПВ.073.210 СБ

Б-6
М 1:2,5

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44



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

3.820.2-44
26.05В.ПВ.073.210 СБ

Лит Масса Масса/м
А См.п.4 1:4
Лист Листов 1

Копировал: *В.В.М.* Формат А4

Изм. и дата Листов в общей сумме 1/1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Искандеров			
Пров.	Искандеров	44		12.08.88
Исполн.	Грош			
Исполн.	Насоев			12.08.88
Исполн.	Мамышкун			12.08.88
Утв.	Филоментов			12.08.88

Желоб составной
Сборочный чертеж

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

Изм. и дата Листов в общей сумме 1/1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Искандеров			
Пров.	Искандеров			
Исполн.	Насоев			
Исполн.	Мамышкун			
Утв.	Филоментов			

Лит Масса Масса/м
А См.п.4 1:4
Лист Листов 1
3.820.2-44
26.05В.ПВ.073.210
Желоб составной

Копировал: *В.В.М.* Формат А4

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

Изд. № 0001. Подп. и дата. Устан. Указ. и дата. Подп. и дата.

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

3.820.2-44
26.058.ПВ.143.000

Изм. Исполт. и дата
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.

Реле грузовое
10 ГРТ

Лист	Исполт.	Исполт.
1	1	2

Копирован *Шлык* формат А4

Изд. и подп. Подп. и дата. Устан. Указ. и дата. Подп. и дата.

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М6х16.6Б. 0125		
		15	ГОСТ 7798-70*		1	
				Винт В1. М4-89х30.6Б.0125		
		16	ГОСТ 17473-80		2	
				Винт 8М5-89х10.6Б.0125		
		17	ГОСТ 1491-80		3	
				Гайка М4. Б. 0125		
		18	ГОСТ 5915-70*		2	
				Пружина тарельчатая		
		19	НС 80х40х4х2/ГОСТ 3057-79		12	
				Шайба 4. 65Г. 0125		
		20	ГОСТ 6402-70*		2	
				Шайба 5. 65Г. 0125		
		21	ГОСТ 6402-70*		2	
				<u>Прочие изделия</u>		
				Микропереключатель МП20И		
		22	исп 4МРТУ 16.526.012-65		1	
				<u>Материалы</u>		
				Провод ПВВ-ХП 2.5		
		23	ТУ 1606-202-68		10М	
				Проволока 1-0-С		
		24	ГОСТ 3282-74*		025М	

3.820.2-44
26.058.ПВ.143.000

Изм. Исполт. и дата
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.
Исполт. Исполт. Исполт.

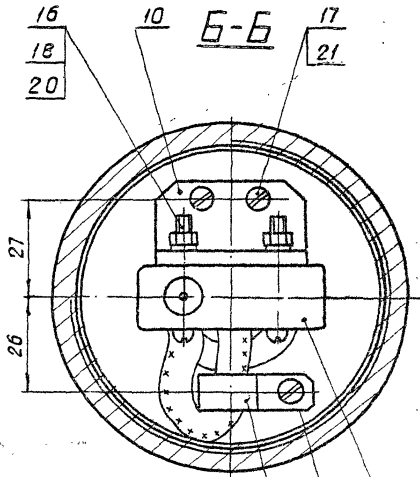
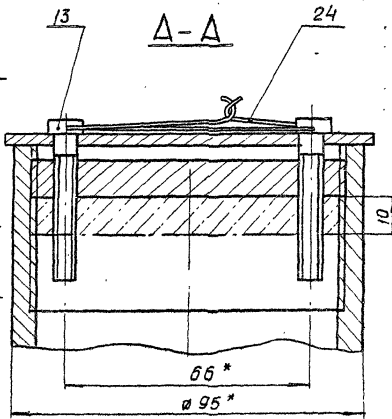
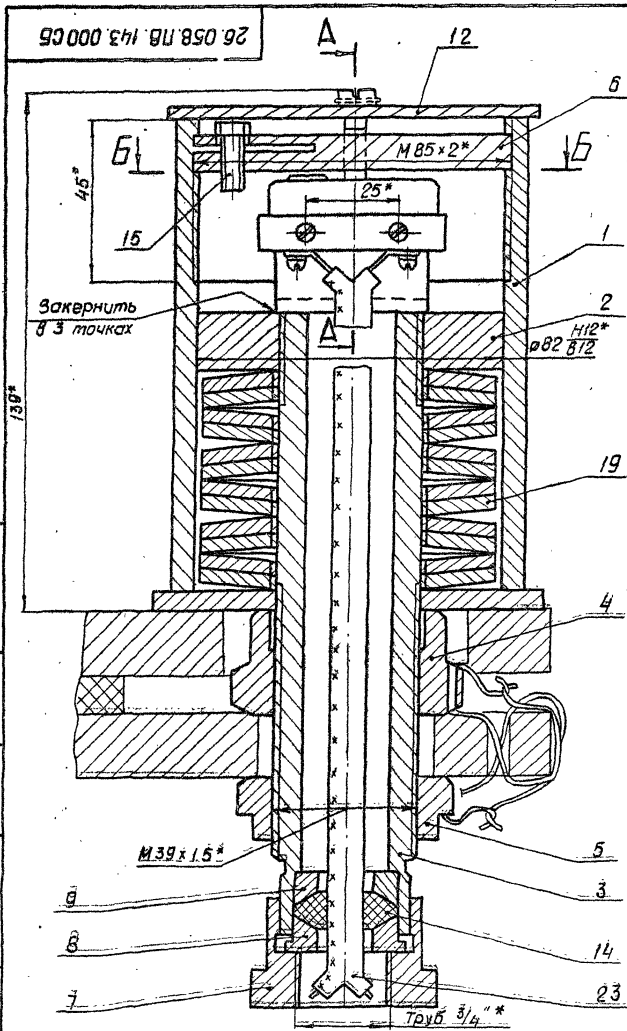
Копирован *Шлык* формат А4

26 058 ПВ 143 000 СБ

Выпуск 15

Серия 3,820.2-44

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



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

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

Выпуск 15

Серия 38202-44

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

Имя, фамилия, отчество и дата выдачи в соответствии с указом Президиума Верховного Совета СССР от 12.08.79 № 13-1

38202-44
26.058 ПВ.143.100

Имя	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Рязань	Саркисов	1	1	10.08.79
Третьяк	Александров	1	1	10.08.79
П. И. И.	Павлов	1	1	10.08.79
И. Г. И.	Милославский	1	1	10.08.79
И. Г. И.	Филоменко	1	1	10.08.79

Корпус

Лист	Лист	Листов
1		1

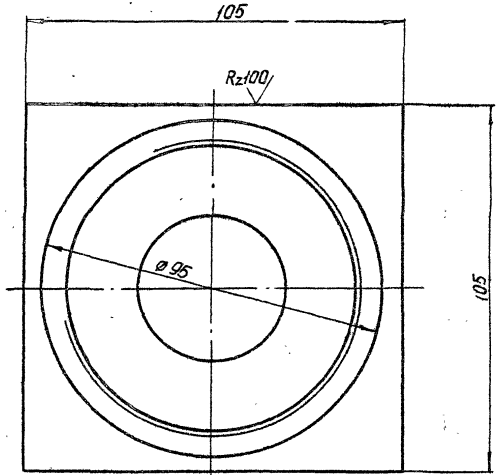
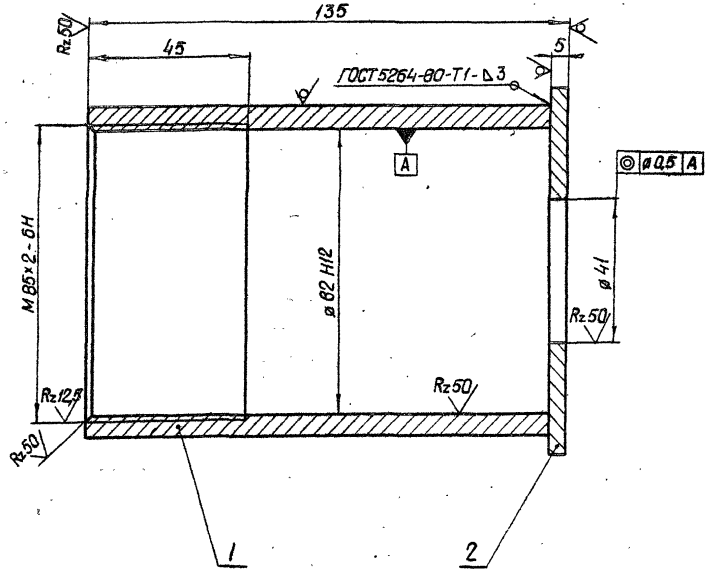
Копировал: *В.И.И.* Формат А4

26.058.ПВ.143.100 СБ

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Имя и подпись: Иван и Анна; Место: Москва; Дата: 1980



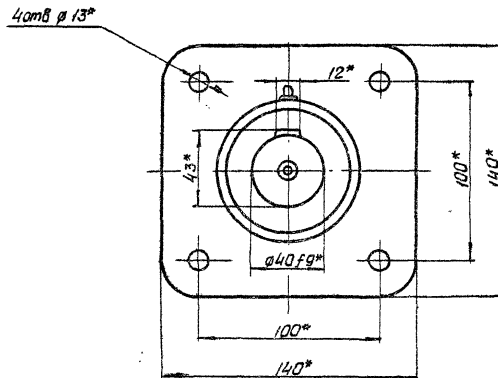
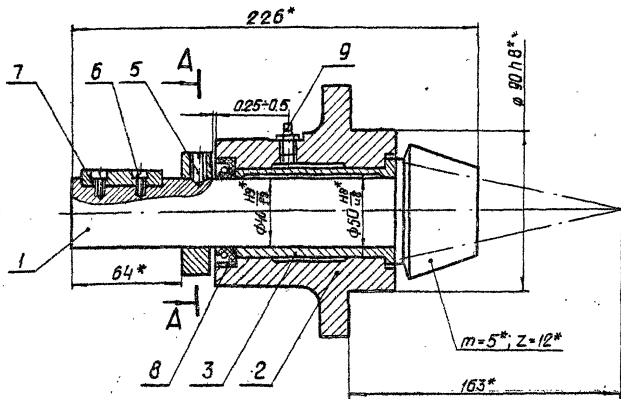
				3.820.2-44		26.058.ПВ.143.100 СБ		
				Корпус		Лист	Масса	Машиноп.
				Сборочный чертеж		А	1.98	1:1
						Лист	Листов 1	
Исполн.	Н.Васильев	Провер.	А.Васильев	Инженер	М.Иванов			
Конструктор	Т.Павлов	Инженер	С.Смирнов					
Техник	Н.Васильев	Инженер	С.Смирнов					
Машинист	М.Иванов	Инженер	С.Смирнов					
Удостоверен	М.Иванов	Инженер	С.Смирнов					

Капирабат. Шлиф

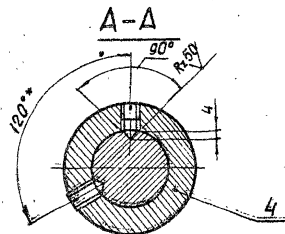
Формат А3

26 058 ПВ 062 100 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



* Размеры для справок



Лист 1 из 1

				3.820-2-44			26 058.ПВ.062.100 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел вал-шестерни 28Ш Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб	
Разраб.	Саргучаев	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		Л	5.6	1:2	
Проб.	Искандеров	С.С.	С.С.	С.С.					
Контр.	Трош	С.С.	С.С.	С.С.					
Л.И.И.	Исраев	С.С.	С.С.	С.С.	Лист	Листов	1		
Проб.	Исраев	С.С.	С.С.	С.С.					
Контр.	Исраев	С.С.	С.С.	С.С.					
Утв.	Исраев	С.С.	С.С.	С.С.					

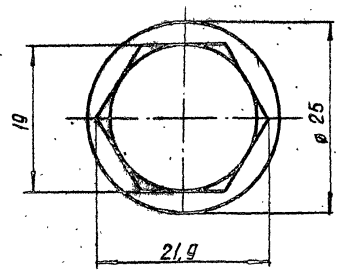
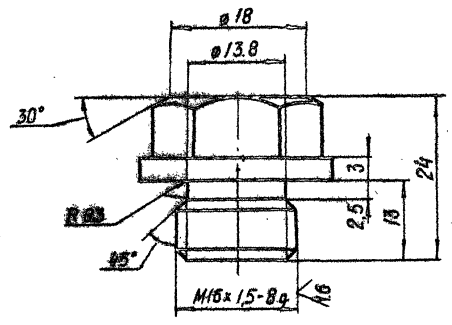
Копировал: ИИИ.

Формат А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26 058 ПБ. 031.004

Rz.50 (M)



3.820.2-44
26 058 ПБ. 031.004

Пробка

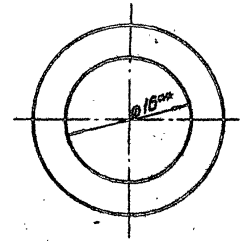
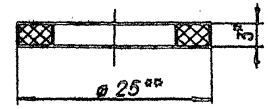
Лит	Масса	Масштаб
Я	0.045	2:1
Лист		Листов 1

Пров 26-В-ГОСТ 2590-71*
Б Ст 3 пс 5-1-Ц ГОСТ 535-79

Копировал: В.Белл

Формат А4

26 058 ПБ. 031.005



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

3.820.2-44
26.058. ПБ. 031.005

Прокладка

Лит	Масса	Масштаб
Я	0.002	2:1
Лист		Листов 1

Поранит ПМБ-3ГОСТ 481-80

Копировал: В.Белл

Формат А4

Изм. и дата Лист и дата Изм. и дата Лист и дата

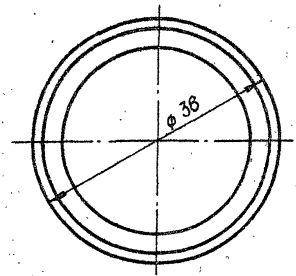
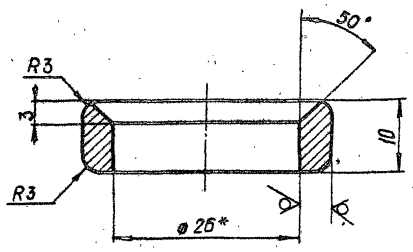
Изм. и дата Лист и дата Изм. и дата Лист и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
		Разраб	Сарнгуаев	12.01.83
		Пров	Искандеров	16.01.83
		Контр	Грош	18.01.83
		Испыт	Набиев	26.01.83
		Н.контр	Мышкин	28.01.83
		Утв	Филаненко	28.01.83

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
		Разраб	Сарнгуаев	12.01.83
		Пров	Искандеров	16.01.83
		Контр	Грош	18.01.83
		Испыт	Набиев	26.01.83
		Н.контр	Мышкин	28.01.83
		Утв	Филаненко	28.01.83

26 058 ПБ.035.005

Rz 25/ (✓)



* Размер для справок

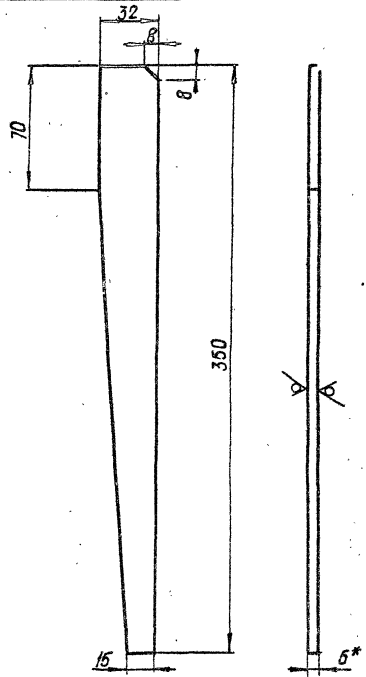
Серия 2,820.2-44 Выпуск 15

Имя и фамилия, Подп. и дата

				3.820.2-44		
				26 058 ПБ.035.005		
Кольцо				Лист	Масса	Масштаб
				1	0.05	2:1
				Лист	Листов 1	
38*6 ГОСТ 78134-75*				Формат А4		
Б 20 ГОСТ 8733-74*				Копировал: [подпись]		

26 058 ПБ.035.006

Rz 200/ (✓)



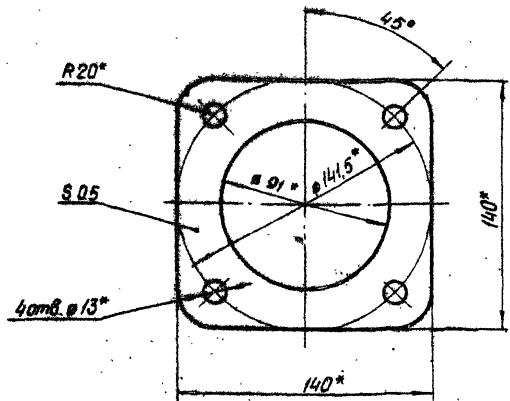
* Размер для справок

Имя и фамилия, Подп. и дата

				3.820.2-44		
				26 058 ПБ.035.006		
Косынка				Лист	Масса	Масштаб
				1	0.35	1:2
				Лист	Листов 1	
Б-ПН-МО-Б ГОСТ 14903-74*				Формат А4		
Вот 3пс 51 ГОСТ 14637-79				Копировал: [подпись]		

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

26.058.18.042.012



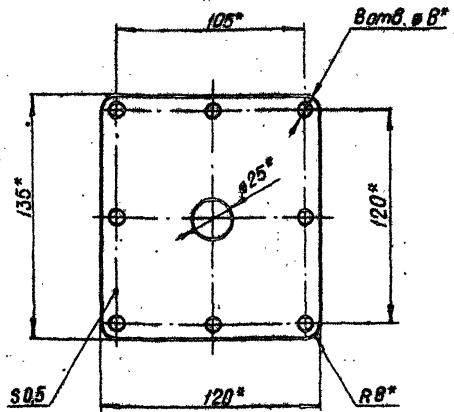
* Размеры обеспеч. инстр.

Имя, № лист, дата, автор, инженер, чертеж, подпись, дата

Имя	№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рязань	1	26.058.18.042.012	И.И.И.	10.02.82
Лавр	1	Искандеров	И.И.И.	10.02.82
Т.контр.	Трош	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82
Н.контр.	Новосев	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82
Т.контр.	Мышкин	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82
Утв.	Филоменко	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82

3.820.2-44		
26.058.18.042.012		
Прокладка	Лист	Масса
	1	0.004
	Масштаб 1:2	
Лист 1 из 1		
Нарзан прокладочный марки А		
ГОСТ 9347-74*		
Копировал <i>В.С.И.</i>		
Формат А4		

26.058.18.121.018



* Размеры обеспеч. инстр.

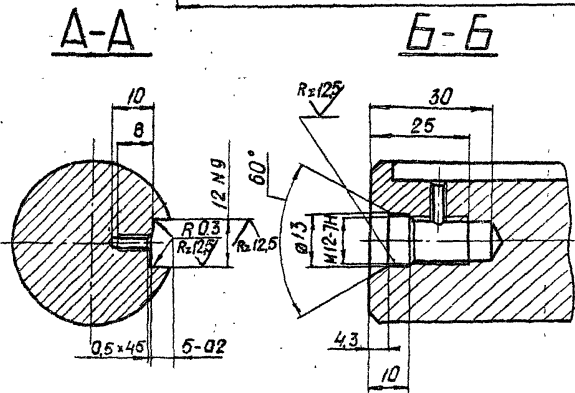
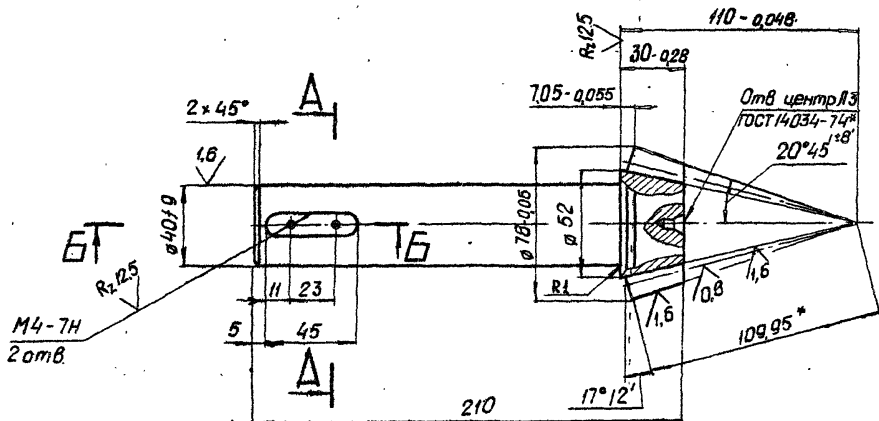
Имя, № лист, дата, автор, инженер, чертеж, подпись, дата

Имя	№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рязань	1	26.058.18.121.018	И.И.И.	10.02.82
Лавр	1	Искандеров	И.И.И.	10.02.82
Т.контр.	Трош	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82
Н.контр.	Новосев	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82
Т.контр.	Мышкин	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82
Утв.	Филоменко	И.И.И.	И.И.И.	10.02.82

3.820.2-44		
26.058.18.121.018		
Прокладка	Лист	Масса
	1	0.001
	Масштаб 1:2	
Лист 1 из 1		
Нарзан прокладочный марки А		
ГОСТ 9347-74*		
Копировал <i>В.С.И.</i>		
Формат А4		

26 058.ПВ.042.101

R_z25/√



Модуль	m	5
Число зубьев	Z	13
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X _e	0.362
Коэффициент изменения толщины зуба	X _z	0.036
Угол делительного конуса	δ	17° 12'
Степень точности	-	8-В СТ СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде	\bar{s}	8.095 ^{+0.092} / _{-0.212}
Высота до хорды	h _c	5.33
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m _m	4.431
Внешнее конусное расстояние	R _e	109.95
Среднее конусное расстояние	R	97.415
Средний делительный диаметр	d	57.608
Угол конуса впадин	δ _f	15° 01'
Внешняя высота зуба	h _e	11
Обозначение чертежа сопряженного конуса		26.058.ПВ.121.201

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

3.* Размер для справок

4. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника

				3.820.2-44	26.058.ПВ.042.101		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал-шестерня		
						Разраб.	Саргусав
					Масса	2.1	1:2
					Лист	Листов 1	
					Сталь 40х ГОСТ 4543-71*		
					Утв.		

Копировал В.М.М.

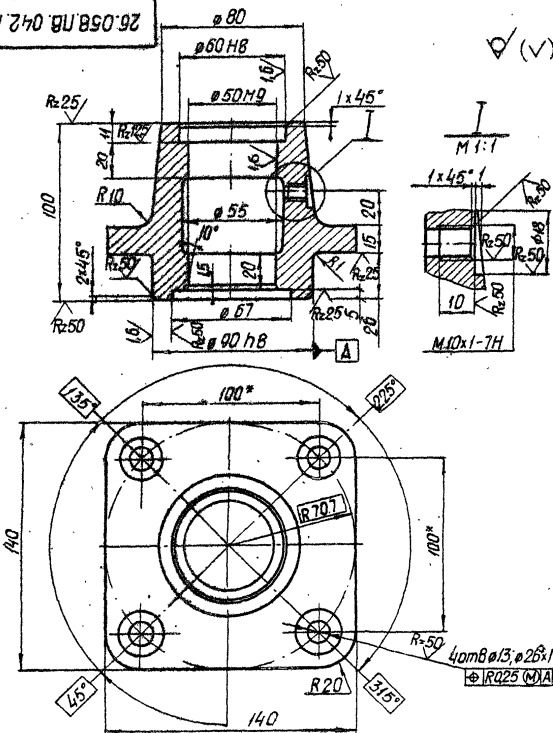
Формат А3

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

СЭВ-ХТ.Подл. Писл. и дата. Вып.ин.в.н. ОИВ.м. ОИЛ.Писл.и дата

26.058 ПБ.042.102



!* Размеры для справок

3.820.2-44

26.058 ПБ.042.102

Корпус подшипника

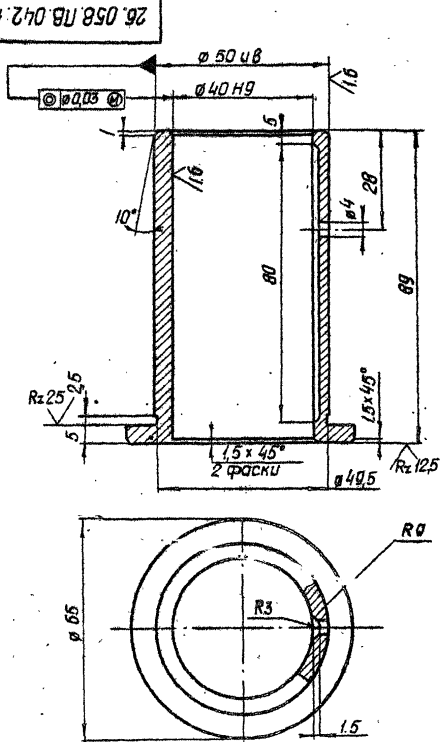
Отливка С420 ГОСТ 1412-19*

Копировал: Шехи

Формат А4

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргучаев	11.01.83	11.01.83				
Пров	Александров	11.01.83	11.01.83		Лист / Листов /		
Т.контр	Грош	11.01.83	11.01.83				
Уточн	Назиев	15.01.83	15.01.83				
Проект	Мышкин	15.01.83	15.01.83				
И.контр	Мышкин	15.01.83	15.01.83				
Утв	Филоменко	15.01.83	15.01.83				

26.058 ПБ.042.103



3.820.2-44

26.058 ПБ.042.103

Втулка

Отливка АЧС-3ГОСТ 1585-79

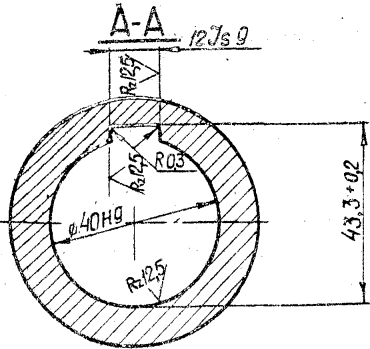
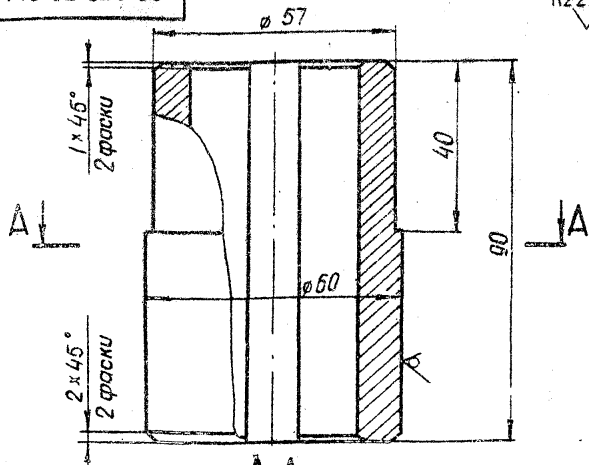
Копировал: Шехи

Формат А4

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Саргучаев	11.01.83	11.01.83				
Пров	Александров	11.01.83	11.01.83		Лист / Листов /		
Т.контр	Грош	11.01.83	11.01.83				
Уточн	Назиев	15.01.83	15.01.83				
Проект	Мышкин	15.01.83	15.01.83				
И.контр	Мышкин	15.01.83	15.01.83				
Утв	Филоменко	15.01.83	15.01.83				

26 058 ПВ 044 001

Rz 25/ (✓)



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

3.820.2-Уу

26.058 ПВ 044.001

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Саргусев		
Пров	Искандеров		
Т.контр	Грош		
И.контр	Насеев		
Утв	Мышкин		
	Филоменко		

Втулка

Лит	Масса	Масштаб
А	0,9	1:1
Лист	Листов 1	

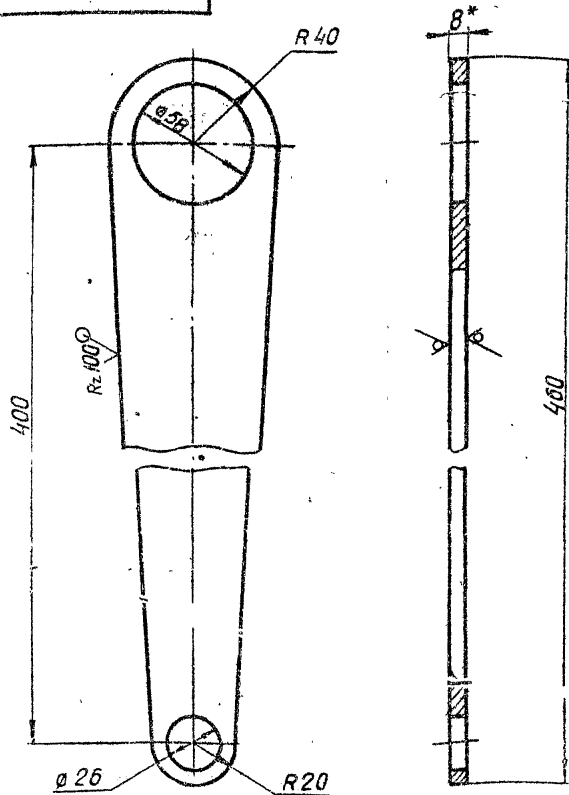
50 В ГОСТ 2590-71*
5 Ст.Знс 5-П ГОСТ 535-79

Копировал: Векля

Формат А4

26 058 ПВ 044 002

Rz 50/ (✓)



* Размер для справок

3.820.2-Уу

26.058 ПВ 044.002

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Саргусев		
Пров	Искандеров		
Т.контр	Грош		
И.контр	Насеев		
Утв	Мышкин		
	Филоменко		

Полоса

Лит	Масса	Масштаб
А	1,41	1:2
Лист	Листов 1	

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

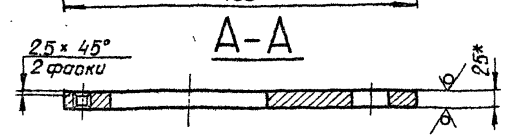
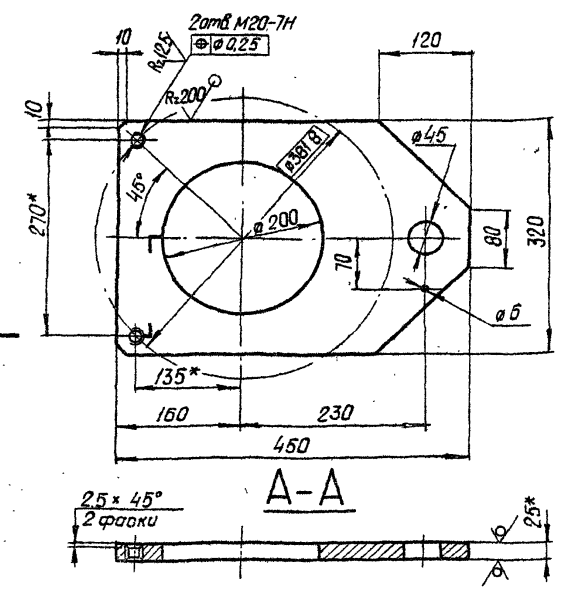
Копировал: Векля

Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.140.003

Rz 50



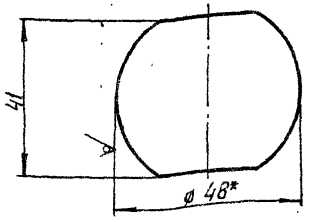
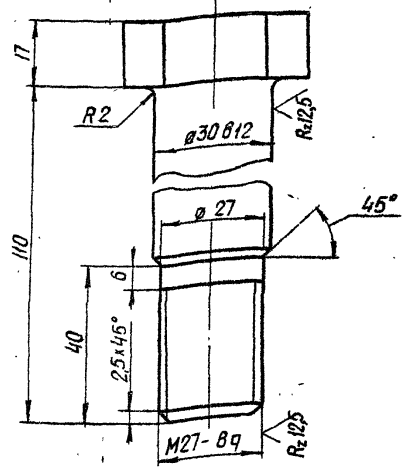
* Размеры для справок.

Изм. и дата Лист и докум. Подп. и дата

		3.820.2-44		26.058.ПВ.140.003	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
	1	Серия 3.820.2-44	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Проект	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Контр.	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Исполн.	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Умб.	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
Лист 1 из 1			Лист 1 из 1		
Лист 5-ПН-НО-25 ГОСТ 19903-74			Лист 1 из 1		
В Дм 3 сп 3 ГОСТ 14631-79			Лист 1 из 1		
Копирован в завод			Формат А4		

26.058.ПВ.050.003

Rz 25



* Размер для справок

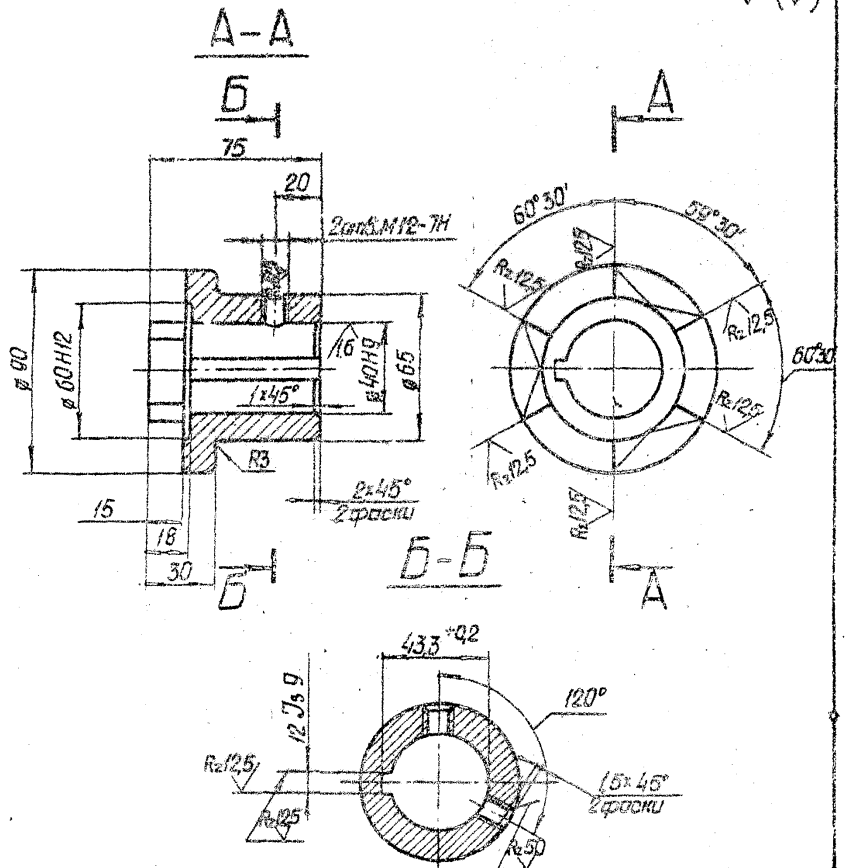
Изм. и дата Лист и докум. Подп. и дата

		3.820.2-44		26.058.ПВ.050.003	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
	1	Серия 3.820.2-44	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Проект	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Контр.	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Исполн.	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
	1	Умб.	И.С.Сарингаев	1990.03.14	
Лист 1 из 1			Лист 1 из 1		
Лист 48-В-ГОСТ 2590-71*			Лист 1 из 1		
В Дм 5 сп 1 ГОСТ 535-79			Лист 1 из 1		
Копирован в завод			Формат А4		

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44

26 058.ПВ.060.001

Rz 25/ (M)



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

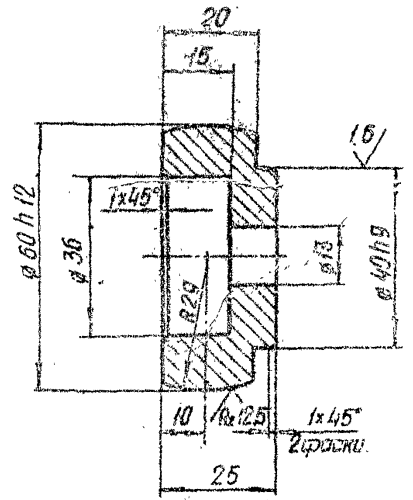
Изм. № лист Лист и дата
Взам. инв. № Инв. № субл. Лист и дата
Изм. № лист Лист и дата

3.820.2-44				26 058.ПВ.060.001		
Полумуфта				Лист	Масса	Масштаб
				1	1.7	1:2
Ст. 5 ГОСТ 380-71*				Лист Листов 1		
Изм. Лист	№ докум	Лист	Дата			
Разраб	Сарнгуев	1	12.01.83			
Проб	Искандеров	1	12.01.83			
Т.контр	Грош	1	12.01.83			
Н.инж.проб	Назаров	1	12.01.83			
Н.контр	Мышкин	1	12.01.83			
Утв.	Филоменко	1	12.01.83			

Копирован: АСКИМ Формат А4

26 058.ПВ.060.002

Rz 25/ (M)



Изм. № лист Лист и дата
Взам. инв. № Инв. № субл. Лист и дата
Изм. № лист Лист и дата

3.820.2-44				26 058.ПВ.060.002		
Сухарь				Лист	Масса	Масштаб
				1	0.3	1:1
Ст. 5 ГОСТ 380-71*				Лист Листов 1		
Изм. Лист	№ докум	Лист	Дата			
Разраб	Сарнгуев	1	12.01.83			
Проб	Искандеров	1	12.01.83			
Т.контр	Грош	1	12.01.83			
Н.инж.проб	Назаров	1	12.01.83			
Н.контр	Мышкин	1	12.01.83			
Утв.	Филоменко	1	12.01.83			

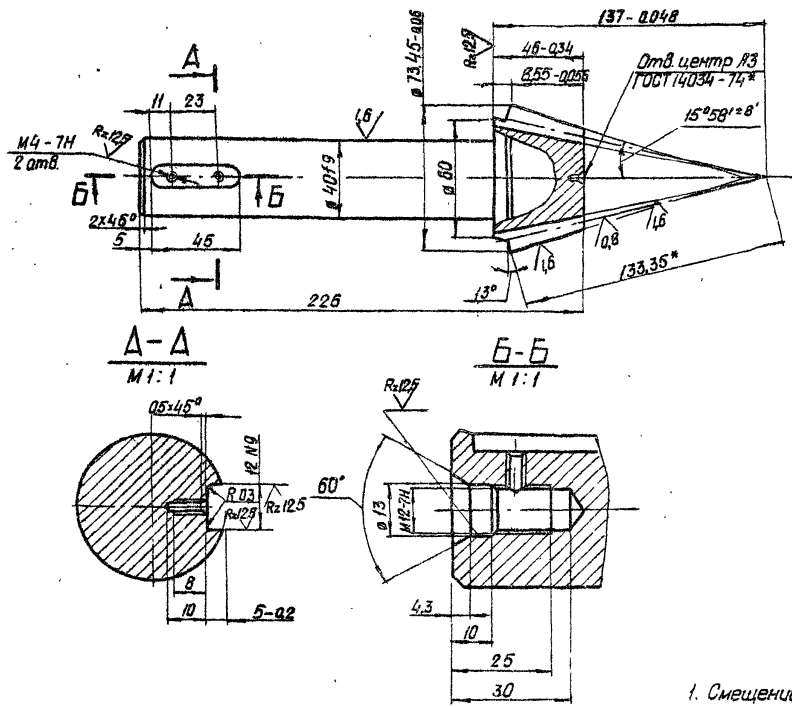
Копирован: АСКИМ Формат А4

26.058.ПВ.062.101

Rz 25 ∇

Выпуск 16

Серия 3.820.2-44



Модуль	m	5
Число зубьев	Z	12
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X_e	0,379
Коэффициент изменения толщины зуба	X_c	0,0446
Угол делительного кануса	δ	13°
Степень точности	-	8 - B CT С9В 186-75
Толщина зуба по хорде	δ	8,15 $^{+0,092}$ $^{-0,212}$
Высота до хорды	h_a	5,41
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	4,255
Внешнее канусовое расстояние	R_e	133,35
Среднее канусовое расстояние	R	133,35
Средний делительный диаметр	d	51,068
Угол кануса впадин	δ_f	$11^\circ 14'$
Внешняя высота зуба	h_e	11
Обозначение чертежа сопряженного колеса	26.058.ПВ.062.101.	

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

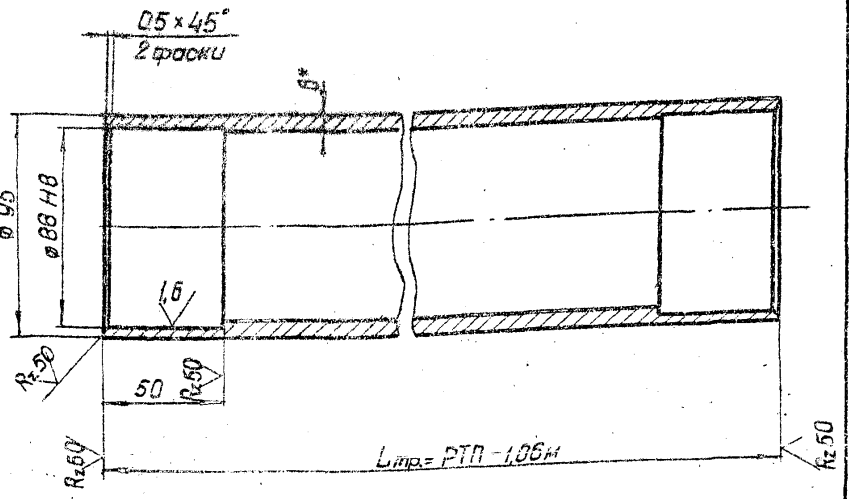
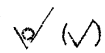
Лист и дата
Исполнитель
Проверка
Лист и дата
Исполнитель
Проверка

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

3.820.2-44		26.058.ПВ.062.101	
Имя	Лист	Масса	Масштаб
Рязань	Саргучаев	2.2	1:2
Лист	Листов	Сталь 40X ГОСТ 4543-11*	
Л.И.И.	Н.А.А.	Копировал <i>А.А.А.</i>	
Л.И.И.	М.И.И.	Формат А3	

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.152.001



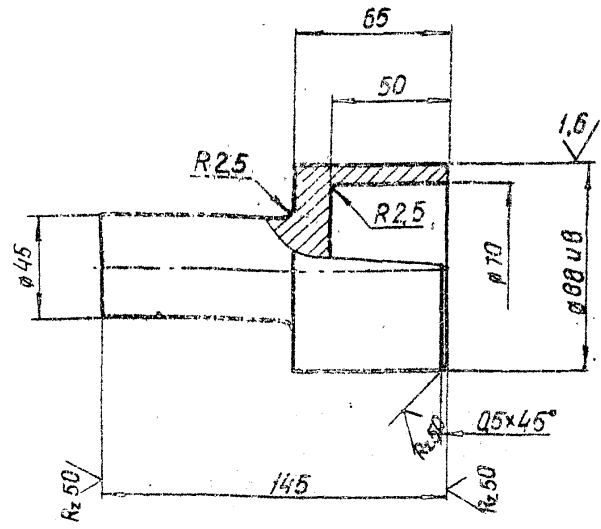
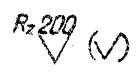
1. Масса 1 пог. метра трубы равна 13.1 кг.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.
3. * Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.152.001

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Сарнугаев				А	Смп.1	1:2
Проб	Искандеров						
Т.контр	Грош				Лист	Листов 1	
И.инж.проб	Нагаев				Труба 05x6 ГОСТ 8732-78		
И.контр	Мышкин				5 20 ГОСТ 8731-74*		
Утв	Филоненко				Копировал: <i>Век</i>		

Формат А4

26.058.ПВ.064.001



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

3.820.2-44
26.058.ПВ.064.001

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Сарнугаев				А	2.4	1:2
Проб	Искандеров						
Т.контр	Грош				Лист	Листов 1	
И.инж.проб	Нагаев				Ст.3 ГОСТ 380-71*		
И.контр	Мышкин				Копировал: <i>Век</i>		
Утв	Филоненко				Формат А4		

Копировал: *Век*

Формат А4

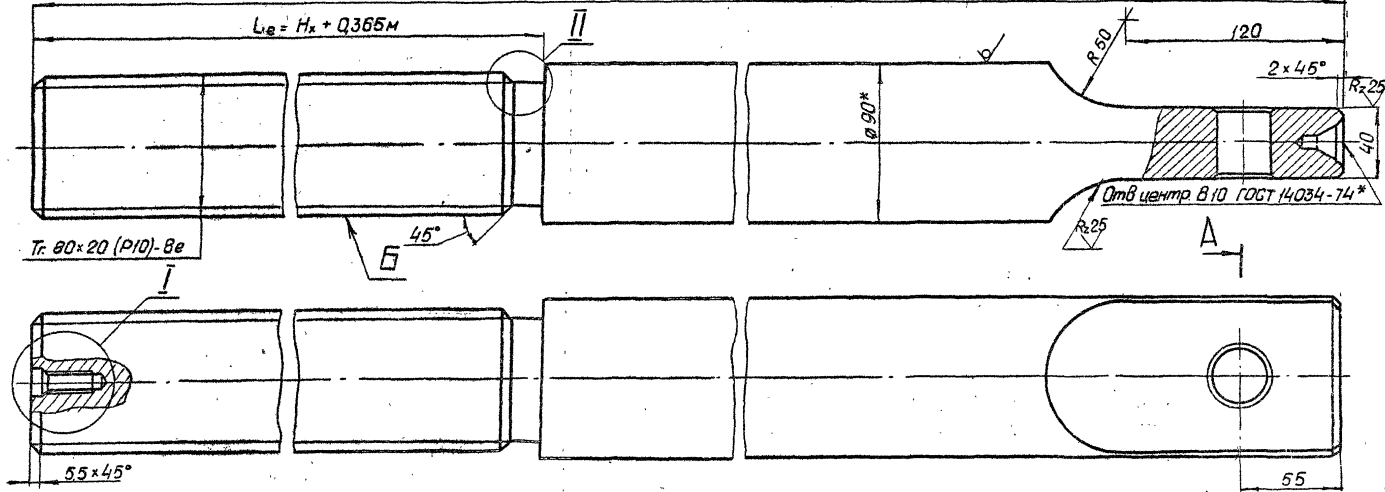
26.058.ПВ.070.001

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

Rz 50/ (✓)

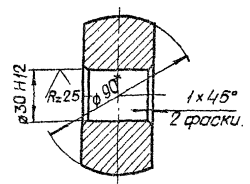
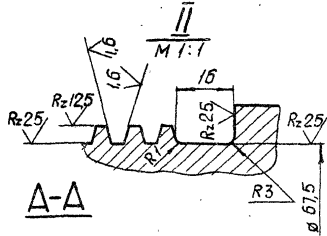
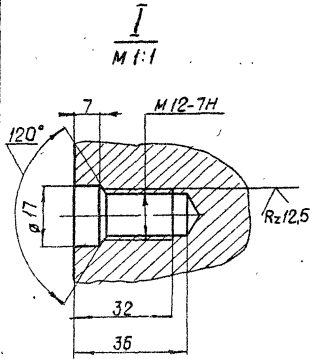
Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

$L_n = H_n + 0,365M$



Тр. 80x20 (P10)-8e

Отв. центр В 10 ГОСТ 14034-74*



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

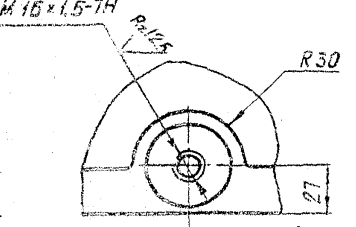
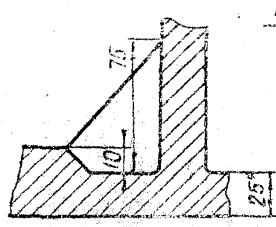
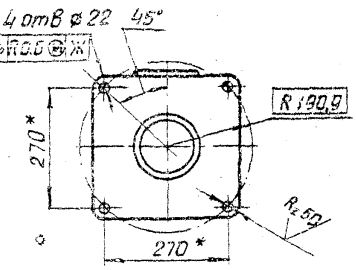
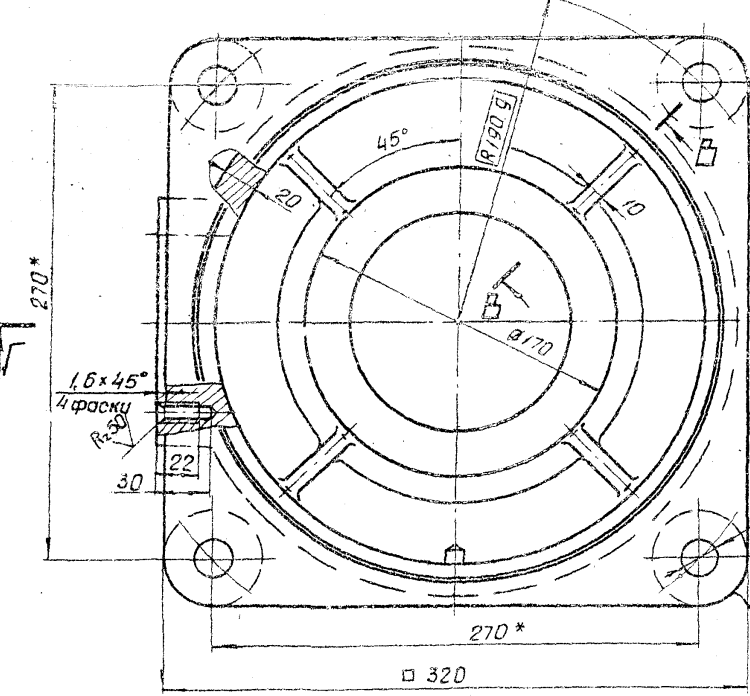
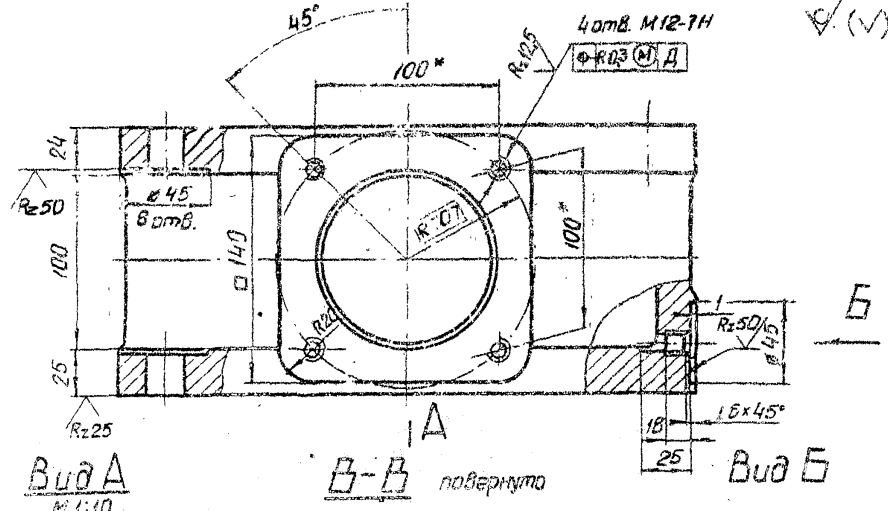
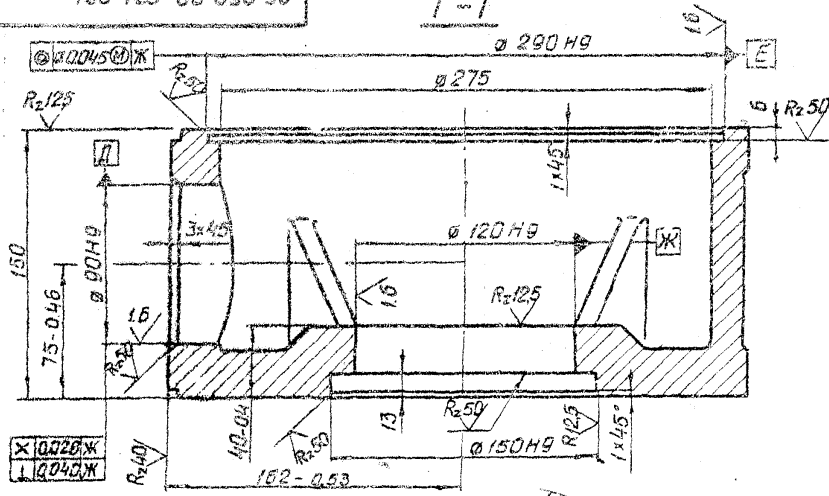
					3.820.2-44		26.058.ПВ.070.001		
Винт грузовой							Лит.	Масса	Масштаб
							А	См.пз	1:2
							Лист	Листов 1	
Круг							90-В-ГОСТ 2590-71*		
							45-5-2 ГОСТ 1050-74**		
Копирован: [signature]							Формат А3		

Шиб. и родит. Листов. и дата выдачи. Шиб. к овал. Лист. и дата.

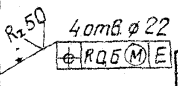
26.058.ПВ.071.001

Г-Г

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



* Размеры для справок



				3.820.2-44		26.058.ПВ.071.001		
				Карпу		Лист	Масса	Масштаб
						А	400	1:25
						Лист	Листов 1	
				Деталька С4 20.ГОСТ 1412-79				

Шифр № детали Подп. и дата Разраб. Исполн. Проверено

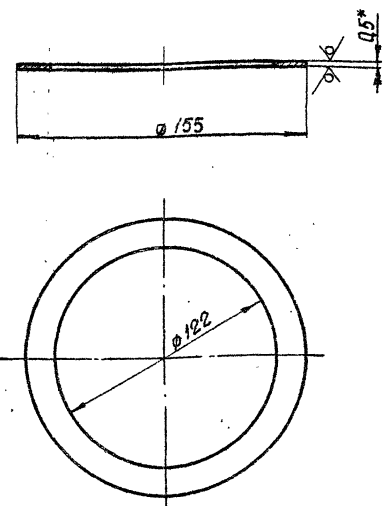
Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Искандеров	И.И.	И.И.	12.01.88
Пров.	Искандеров	И.И.	И.И.	12.01.88
Контр.	Грош	И.И.	И.И.	12.01.88
Т. экз.	Нагорев	И.И.	И.И.	25.01.88
Проект.	Нагорев	И.И.	И.И.	25.01.88
И.контр.	Мойшин	И.И.	И.И.	25.01.88
Утв.	Филоменко	И.И.	И.И.	25.01.88

Копировал: Шерш

Формат А3

26.058.ПВ.071.003

Rz 50 (✓)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.071.003

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Саргужев	И.Саргужев	12.01.88
Проб	Искандеров	Г.Искандеров	12.01.88
Т.контр	Грош	Г.Грош	19.01.88
П.инж.проб	Новаяв	С.Новаяв	12.01.88
И.контр	Мышкин	В.Мышкин	12.01.88
Утв	Филоанко	В.Филоанко	14.01.88

Кольцо регулировочное

Лист	Масса	Масштаб
Я	0,03	1:2
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-НО-05 ГОСТ 10903-74
4-й изм. ИВ СтЗ по СТУСТ 16523-70

Копировал: В.Сид

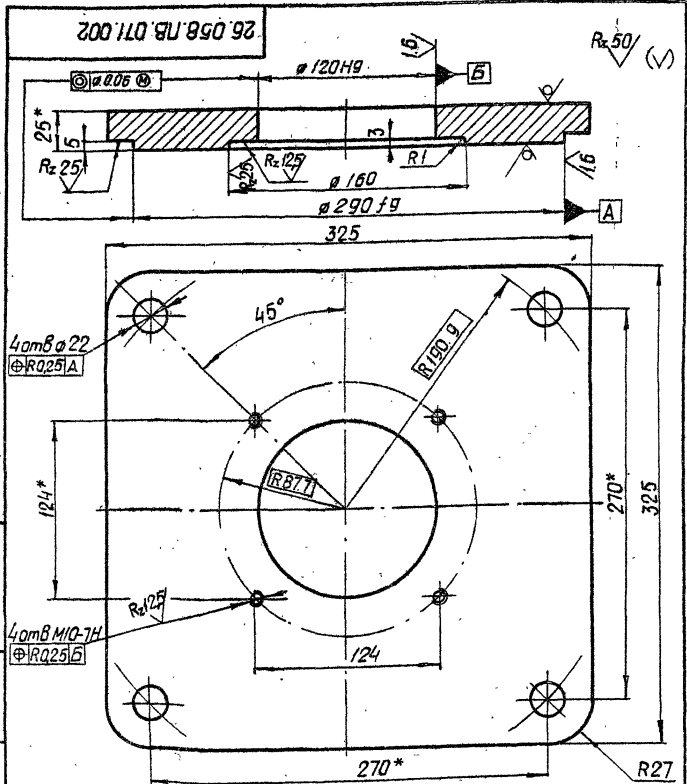
Формат А4

Шкала 1:1
Изм. № лист 1
Лист 1
Дата 12.01.88
Изм. № лист 1
Лист 1
Дата 12.01.88

26.058.ПВ.071.002

Rz 50 (✓)

Выпуск 15
Серия 3.820.2-44



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.071.002

Крышка корпуса

Лист	Масса	Масштаб
Я	18,0	1:2,5
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-НО-25 ГОСТ 10903-74
3-й изм. ИВ СтЗ по СТУСТ 14531-79

Копировал: В.Сид

Формат А4

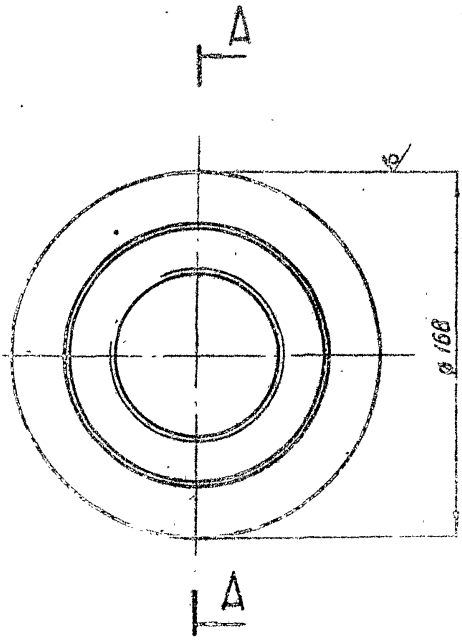
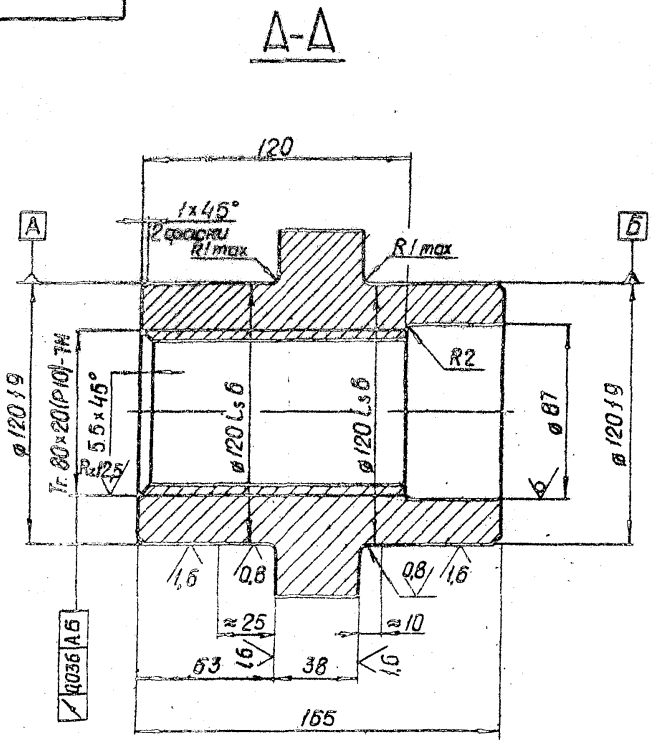
Шкала 1:1
Изм. № лист 1
Лист 1
Дата 12.01.88
Изм. № лист 1
Лист 1
Дата 12.01.88

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Саргужев	И.Саргужев	12.01.88
Проб	Искандеров	Г.Искандеров	12.01.88
Т.контр	Грош	Г.Грош	19.01.88
П.инж.проб	Новаяв	С.Новаяв	12.01.88
И.контр	Мышкин	В.Мышкин	12.01.88
Утв	Филоанко	В.Филоанко	14.01.88

26.058.ПВ.071.101

Р2.25/ (✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Исполн. М. Сидорин

Проверил. И. Сидорин

				3.820.2-44 26.058.ПВ.071.101		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Гайка грузовая	
Разраб.	Сарнучаев	И. Сидорин	И. Сидорин	10.01.15	Лист	Листов 1
Пров.	Искандеров	И. Сидорин	И. Сидорин	10.01.15	Масса	10,0
Т.контр.	Траш	И. Сидорин	И. Сидорин	10.01.15	Масштаб	1:2
Т.ч.ч.контр.	Нагеев	И. Сидорин	И. Сидорин	10.01.15		
Н.контр.	Мышкин	И. Сидорин	И. Сидорин	10.01.15		
Утв.	Филоноенко	И. Сидорин	И. Сидорин	10.01.15		

Отливка С420 ГОСТ 1412-79

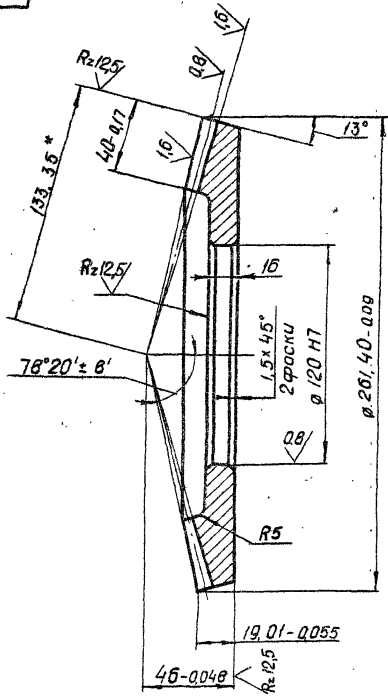
Копировал: [Signature]

Формат А3

26.058.ПВ.062.201

Rz 25/ (M)

Серия З.820.2-44 Выпуск 15



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

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

Имя и фамилия разработчика, дата, дата выпуска, дата проверки, дата изготовления, дата сдачи в эксплуатацию

				З.820.2-44 26.058.ПВ.062.201			
Изм/Лист	№ докум	Лист	Дата	Колесо зубчатое коническое	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Саргушев	А.С.	19.08.81		R	5,4	1:2
Проб	Искандеров	И.С.	19.08.81		Лист	Листов 1	
Контр	Грайв	В.С.	19.08.81				
К. пр.	Ногоев	А.С.	20.08.81				
Инж. пр.	Мышкин	В.И.	20.08.81	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**			
Упр	Филиппенко	В.И.	20.08.81	Копировал: В.Л.С.Х.			Формат А3

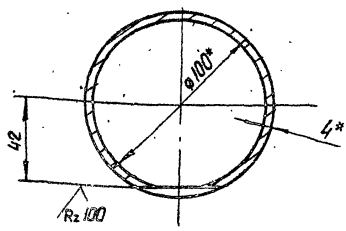
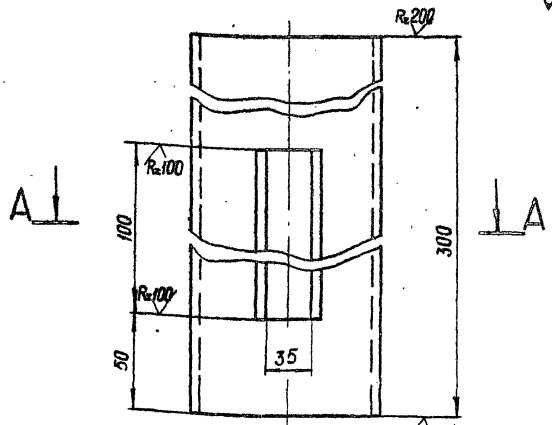
Выпуск 16

Серия 3.820.2-44

Изм. №, подп. Лист и дата Изм. №, подп. Лист и дата Изм. №, подп. Лист и дата Изм. №, подп. Лист и дата

26.058.ПВ.142.001

(✓) А



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.142.001

Изм. №	подп.	Лист	и дата	Изм. №	подп.	Лист	и дата

Труба

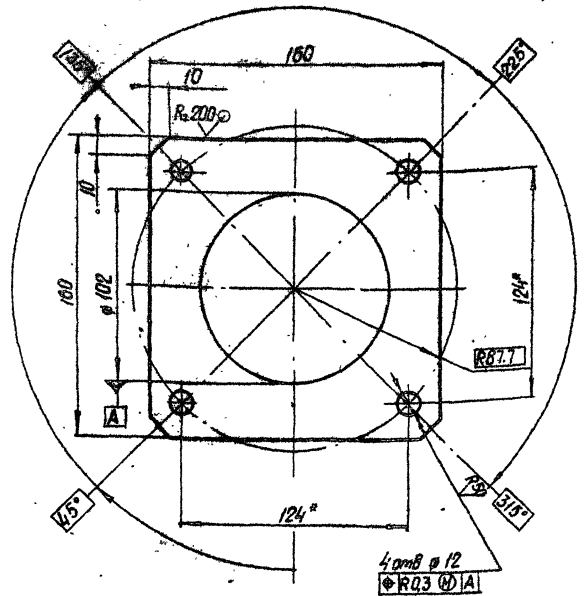
Труба 100×4 ГОСТ 8734-75*
Б 20 ГОСТ 8733-74*

Лист	Масса	Масштаб
А	2,8	1:2

Копировал Илья Формат А4

26.058.ПВ.073.001

(✓) А



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.073.001

Изм. №	подп.	Лист	и дата	Изм. №	подп.	Лист	и дата

Фланец

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

Лист	Масса	Масштаб
А	0,8	1:2

Копировал Илья Формат А4

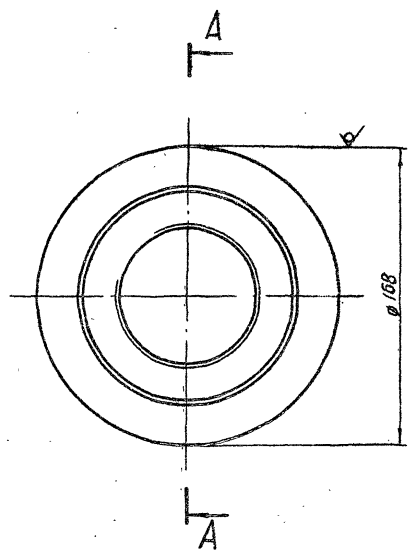
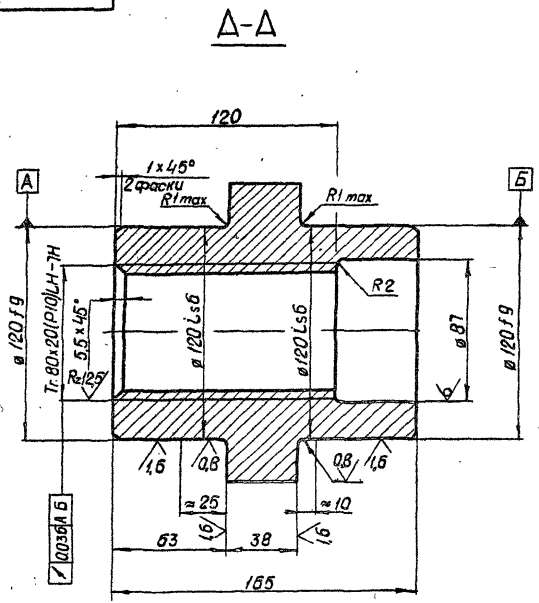
26.058.ПВ.081.101

Rz 25

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

ЦНБ, в/участки, подоп. и дата
 Издательство, в/участки, подоп. и дата
 Проект, в/участки, подоп. и дата
 Конструктор, в/участки, подоп. и дата
 Утвержден, в/участки, подоп. и дата



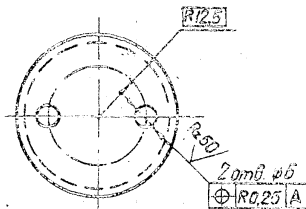
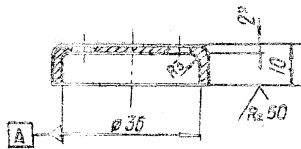
				3.820.2-44				
				26.058.ПВ.081.101				
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка грузовая	Лист	Масса	Жесткость	
Разраб	Саркисов	Т.Т.	2008		А	100	1:2	
Проб	Иванов	С.С.	2008		Лист			Листов 1
Контр.	Грош	В.В.	2008					
Исполн.	Назаров	В.В.	2008					
Исполн.	Майский	С.С.	2008	Отливка С420 ГОСТ 1412-79				
Утв.	Филоменко	В.В.	2008	Копировал 2008			Формат А3	

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

Имя, Инициалы, Подп. и дата Измен. №, К. Имя и Подп. Подп. и дата

26 058 ПБ.092.012

Р 25 (✓)



* Размер для справок

3.820.2-44

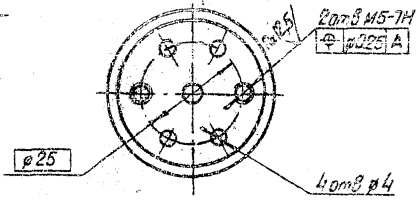
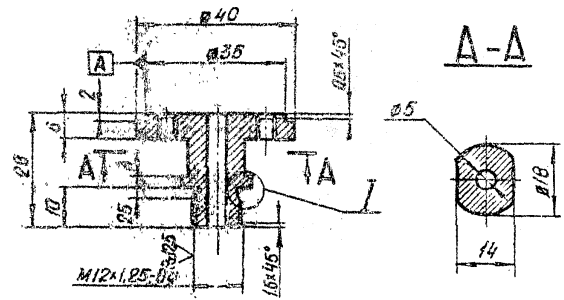
26 058 ПБ.092.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					А	0.03	1:1
Разработчик	Сарнишев				Крышка отдушины		
Проектировщик	Исханбердиев				Лист	Листов 1	
Тех. контр.	Трош						
Инж. контр.	Назаров						
Утв.	Мышкин						
	Филоменко						
Лист 5-Пч-НС-2 ГОСТ 19903-74*							
4-IV-НС-3 лс 510СТ1652374*							
Копировал: В.М.М.					Формат А4		

72

26 058 ПБ.092.012

Р 25 (✓)



Имя, Инициалы, Подп. и дата Измен. №, К. Имя и Подп. Подп. и дата

3.820.2-44

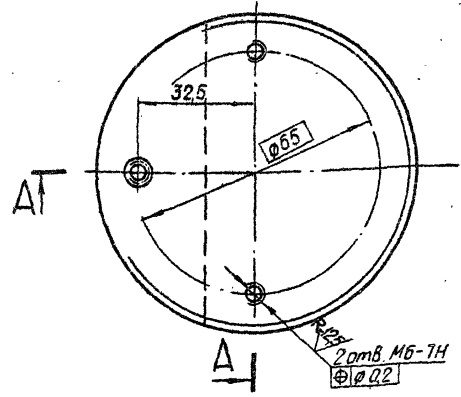
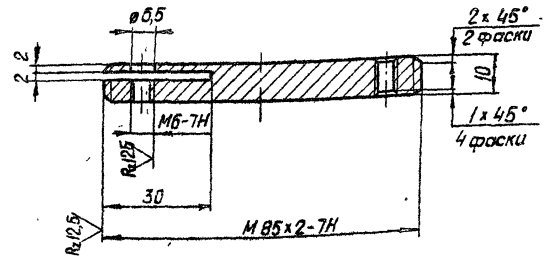
26 058 ПБ.092.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					А	0.08	1:1
Разработчик	Сарнишев				Корпус отдушины		
Проектировщик	Исханбердиев				Лист	Листов 1	
Тех. контр.	Трош						
Инж. контр.	Назаров						
Утв.	Мышкин						
	Филоменко						
Лист 3 от 3 ГОСТ 380-71*							
Копировал: В.М.М.					Формат А4		

26.058.ПВ.094.005

R_z 25/ (✓)

A-A



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Диск
регулируемый

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал Влад

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

Формат А4

Выпуск 15

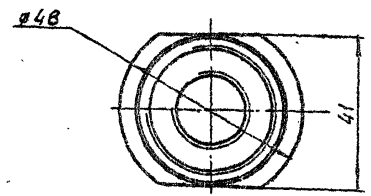
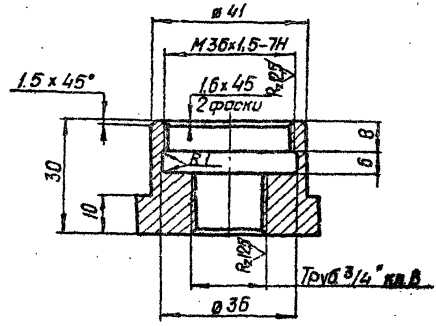
Серия 3.820.2-44

Лист и дата / Изм. и дата / Разработчик / Проверка / Контроль / Утверждение

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			Сармушев	1976
			Цыганов	1976
			Грош	1976
			Назаров	1976
			Мышкин	1976
			Филоченко	1976

26.058.ПВ.094.005

R_z 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Гайка

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал Влад

Лист и дата / Изм. и дата / Разработчик / Проверка / Контроль / Утверждение

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			Сармушев	1976
			Цыганов	1976
			Грош	1976
			Назаров	1976
			Мышкин	1976
			Филоченко	1976

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

Формат А4

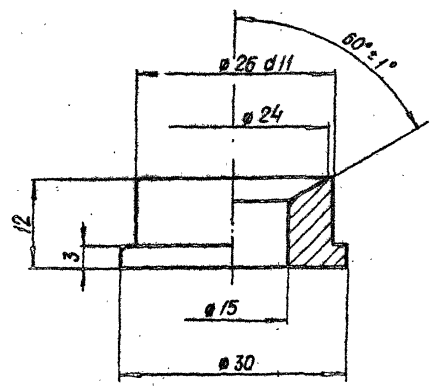
Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

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

26.058.ПВ.094.007

Rz 25 (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.007

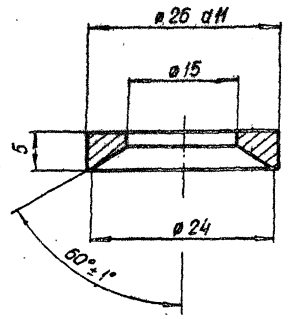
Имя	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Сарнугаев	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Проб		Искандеров	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Т.контр		Трош	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Р.инж		Новаев	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Н.контр		Мышкин	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Утв.		Филоменко	<i>[Signature]</i>	12.01.88

Имя			Лист	Масса	Масштаб
Втулка			1	0,035	2:1
Ст.3 сп.3 ГОСТ 380-71*			Лист	Листов 1	
Копировал: <i>[Signature]</i>			Формат А4		

78

26.058.ПВ.094.008

Rz 25 (✓)



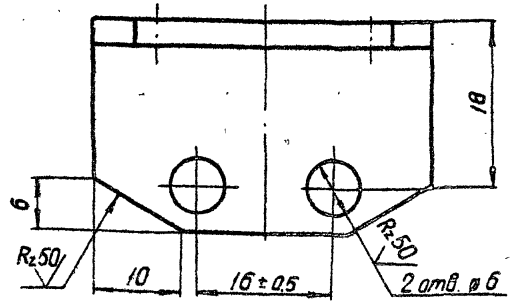
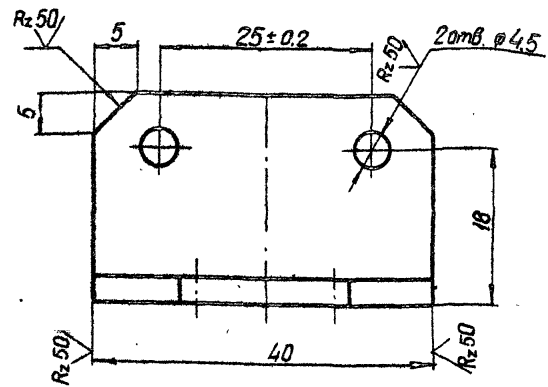
3.820.2-44
26.058.ПВ.094.008

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

Имя	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Сарнугаев	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Проб		Искандеров	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Т.контр		Трош	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Р.инж		Новаев	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Н.контр		Мышкин	<i>[Signature]</i>	12.01.88
Утв.		Филоменко	<i>[Signature]</i>	12.01.88

Имя			Лист	Масса	Масштаб
Втулка			1	0,01	2:1
Ст 3 по.5 ГОСТ 380-71*			Лист	Листов 1	
Копировал: <i>[Signature]</i>			Формат А4		

26.058.ПВ.094.009



✓(✓)

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

Лист и дата / Взам.инв.№ / Шт.№ / Форм. и дата / Подп. и дата

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

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.009

Уголок

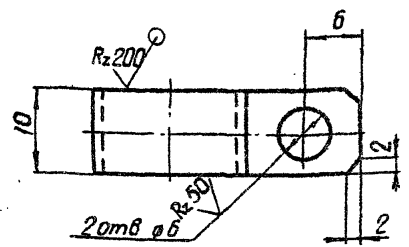
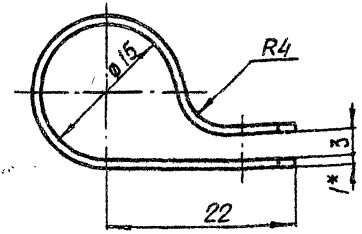
Лит	Масса	Масштаб
А	0,036	2:1

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

Копировал: Феликс

Формат А4.

26.058.ПВ.094.010



✓(✓)

1* Размер для справок.

Лист и дата / Взам.инв.№ / Шт.№ / Форм. и дата / Подп. и дата

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

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.010

Хомут

Лит	Масса	Масштаб
А	0,005	2:1

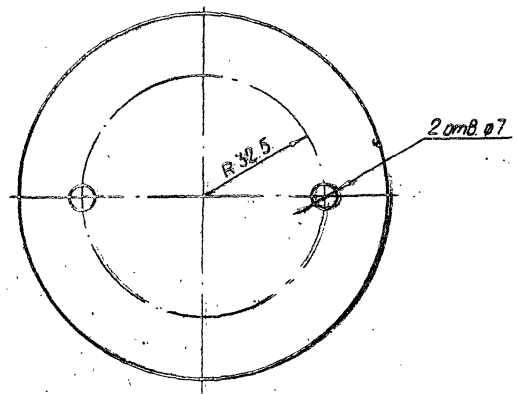
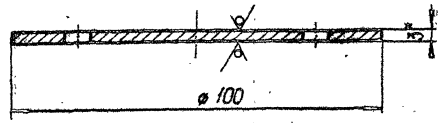
Б-ПН-НО-1 ГОСТ 14903-74*
4-П-НВ Ст 3 по 5 ГОСТ 16523-70

Копировал: Феликс

Формат А4.

26.058.ПВ.094.011

Rz 50/ (M)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.011

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

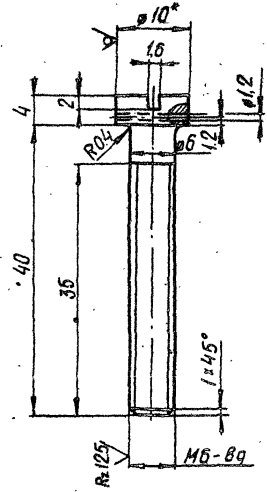
Лист	Масса	Масштаб
А	0,18	1:1
Лист	Листов	1
Лист 5-ПН-НО-3 ГОСТ 19903-74*		
4-В-НВСт3пс5 ГОСТ16523-70*		
Копировал: Зелиц.		
Формат А4		

Серия 3.820.2-44
Выпуск 15

Изм/Лист № докум. Лист Листов

26.058.ПВ.094.012

Rz 50/ (M)



* Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.094.012

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

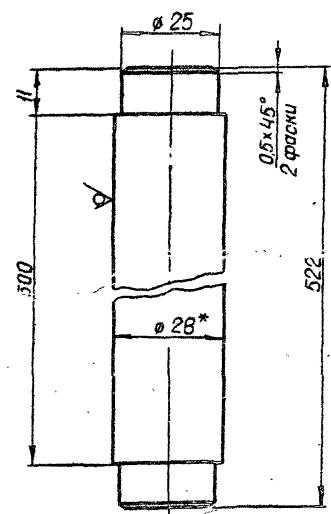
Лист	Масса	Масштаб
А	0,012	2:1
Лист	Листов	1
Лист 10-В-ГОСТ 2590-71*		
4-В-НВСт3пс5-П ГОСТ 535-79		
Копировал: Зелиц.		
Формат А4		

Изм/Лист № докум. Лист Листов

Серия № 820-2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.113.001

Rz 50 ✓



* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.113.001

№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Резерв	Самураев		
Проб	Искандеров		
Контр	Ураш		
Ил. упр.	Нароев		25.08.88
Ил. контр.	Мойликин		25.08.88
Утв.	Филаненко		25.08.88

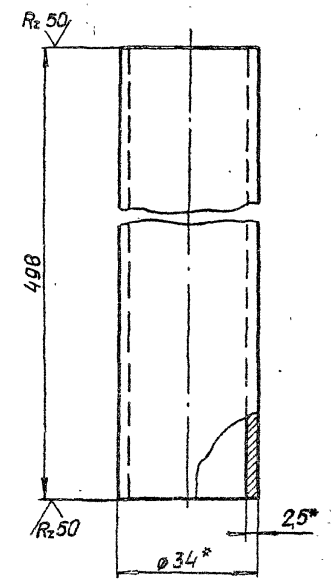
Ось
Труба 28-В-ГОСТ 2590-74*
Б Ст 3пс 5-1-И ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Наситая
Я	2,5	1:1
Лист	Листов 1	

Копирован: ВЛМ Формат А4

26.058.ПВ.113.002

Rz 50 ✓



* Размеры для справок.

3.820-44
26.058.ПВ.113.002

№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Резерв	Самураев		
Проб	Искандеров		
Контр	Ураш		
Ил. упр.	Нароев		25.08.88
Ил. контр.	Мойликин		25.08.88
Утв.	Филаненко		25.08.88

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

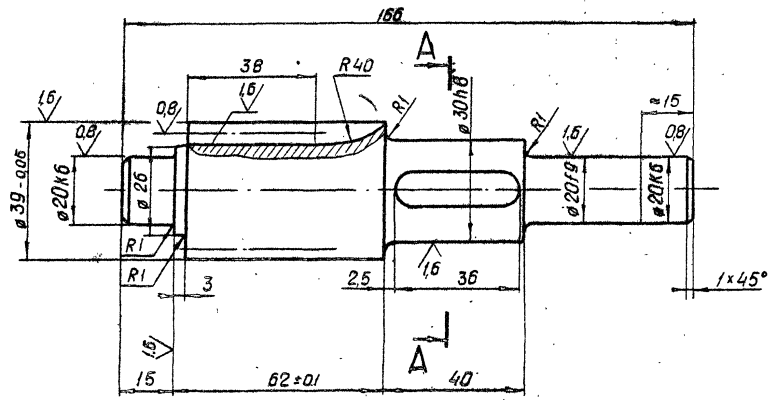
Лист	Масса	Наситая
Я	0,97	1:1
Лист	Листов 1	

Копирован: ВЛМ Формат А4

Rz 25/ (✓)

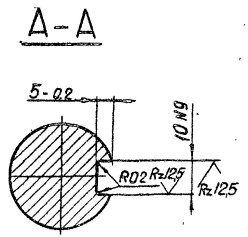
26.058.ПВ.121.002

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Модуль	m	2.5
Число зубьев	Z	13
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	+0.3
Степень точности	—	8-8 ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды зуба	s_0	3.950 - $\frac{0.108}{0.200}$
Высота до постоянной хорды зуба	h_c	2.531
Длина общей нормали	w1	12.038 - $\frac{0.108}{0.176}$
Львиный диаметр	d	32.5
Обозначение чертежа сопряженного колеса	26.058.ПВ.121.005	

1. Смещение и перекас 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.



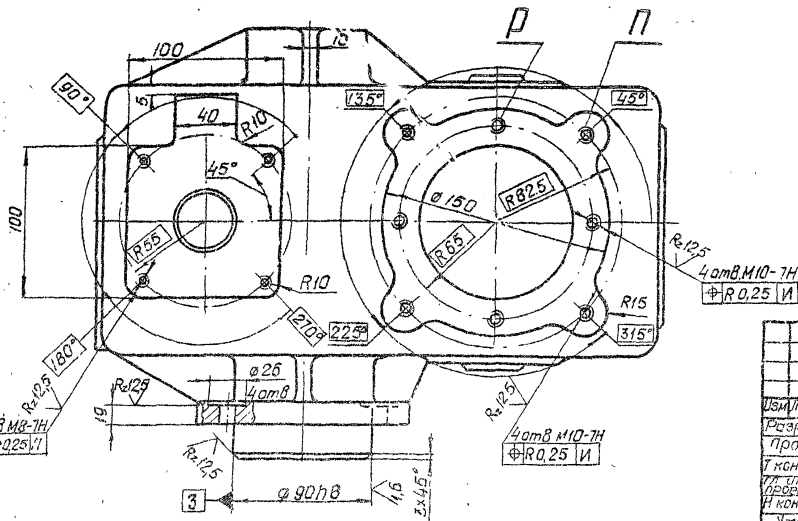
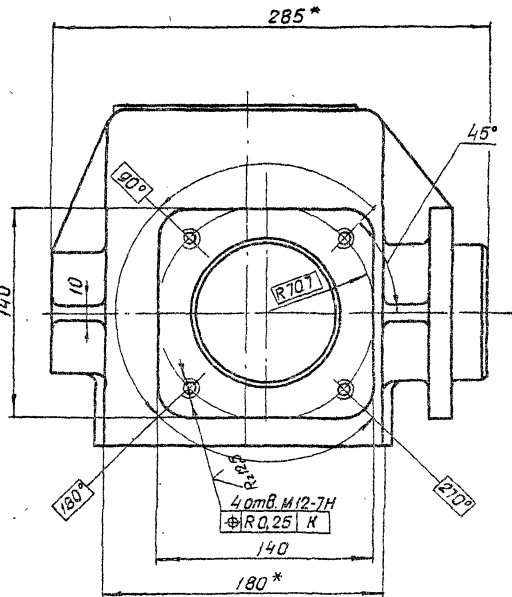
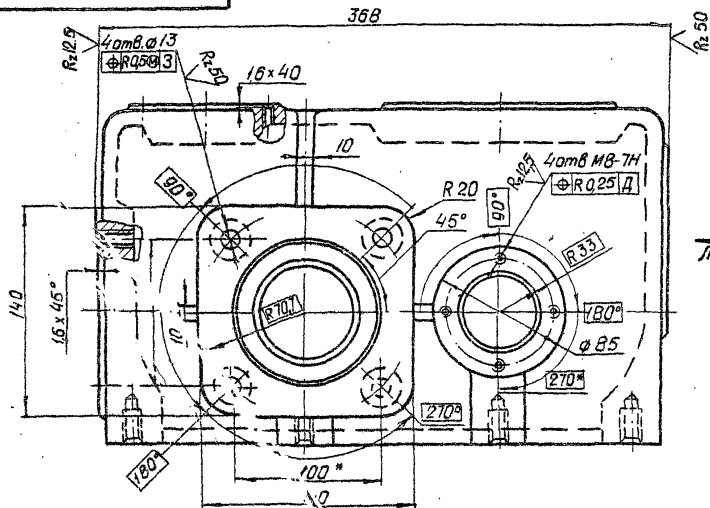
УТВ. № 02021. Лист 1 из 1. Исполнитель: И.В.С. № 02021. Лист 1 из 1.

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

Формат А3

26 058.ПВ.121.003

Серия 3. 320.2-44 Выпуск 15



Лист 2
A
Лист 2

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

				3.320.2-44	
				26 058.ПВ.121.003	
Изм/Лист	№ докум	Изд	Дата	Корпус	Лист 1 из листов 2
Разраб	Сарнугасов				
Пров	Искандеров				
Т.контр	Грош				
И.инж.проект	Назаров				
И.контр	Мельник			Отливка С420. ГОСТ 1412-79*	Масса 25,0
Утв.	Филонович				

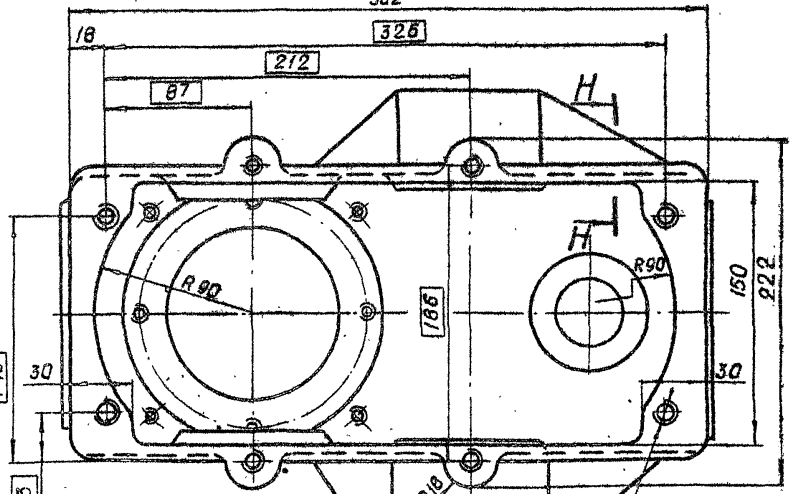
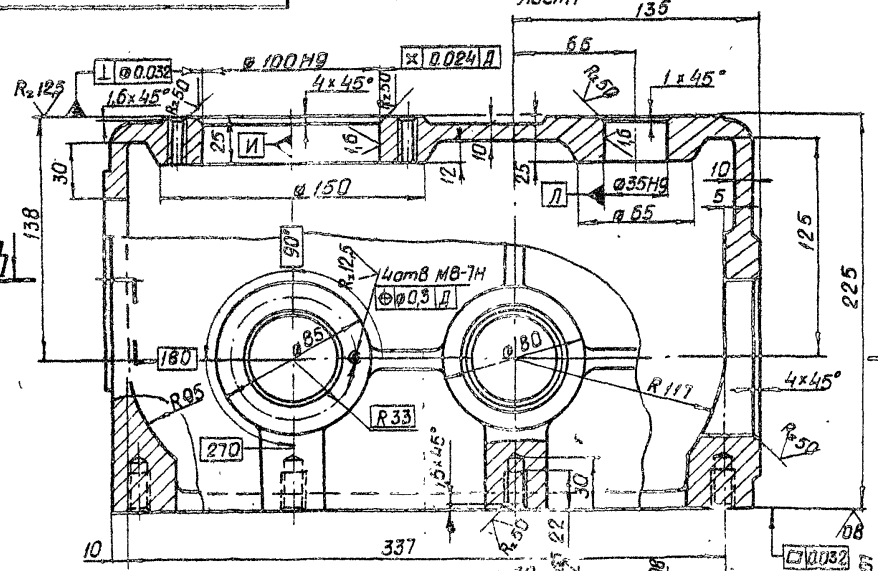
Серия 3-820.2-44
Выпуск 15

Шуи и подол. Подол. и дораб. Взам. изв. № 14188 к 3-820.2-44. Подол. и дораб.

26.058.ПВ.121.003

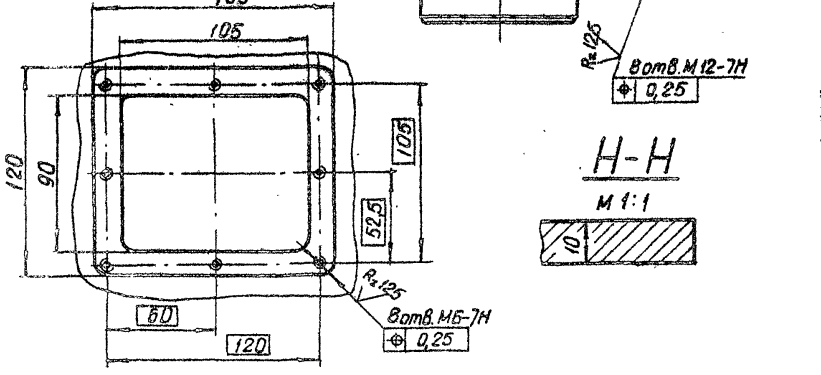
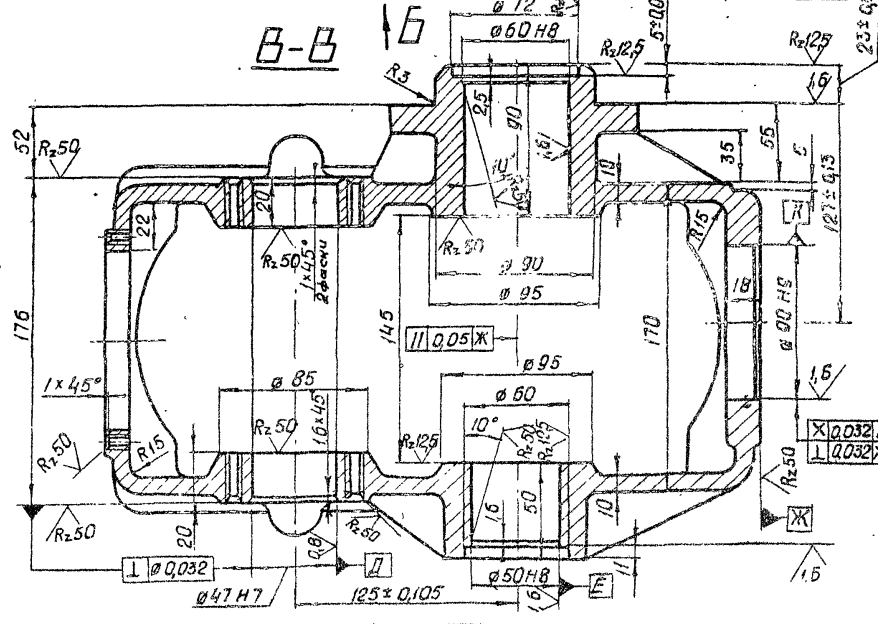
Вид А

Вид Б



B-B

Вид Г



3.8202-44 26.058.ПВ.121.003					
Корпус				Лист	
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	
Разроб		Искандеров	И	04.01.83	
Пров		Грош	И	05.01.83	
Т контр		Навасев	И	05.01.83	
Л инж		Мышкин	И	05.01.83	
И контр		Филоненко	И	05.01.83	
Утв					
Отливка С420 ГОСТ 1412-79				Лист 2 из 2	

Копировал Вера

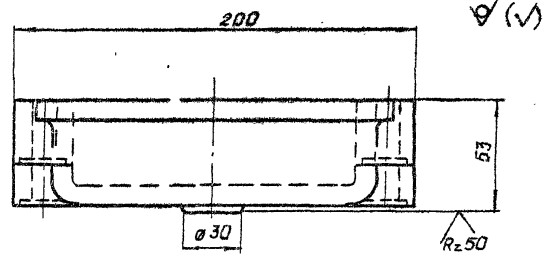
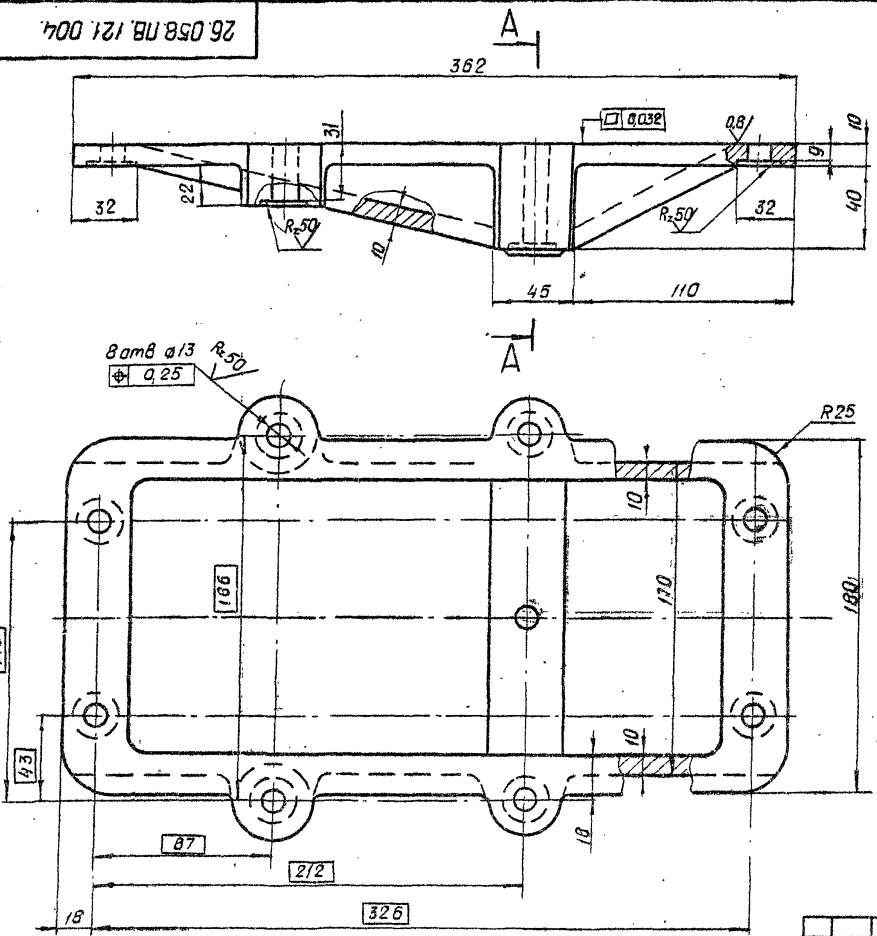
Формат А3

26.058.ПВ.121.004

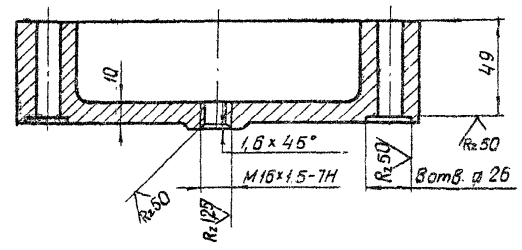
Верхний лист

Верхний лист

Информация о документе: наименование изделия, номер документа, дата, автор, разработчик, исполнитель, контролер, статус документа



A-A



				3.820.2-44		26.058.ПВ.121.004	
				Поддон		Лист	Масса
						Я	9.3
						Лист	Листов 1
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	Отливка С420. ГОСТ 1412-79*		
Разраб.		Саргусбаев	И.Савит	20.07.83			
Пров		Искандеров	С.С.	20.07.83			
Т.контр		Гроз	И.С.	20.07.83			
И.контр		Нозаев	К.С.	25.07.83			
Утв		Мельникова	М.С.	25.07.83			

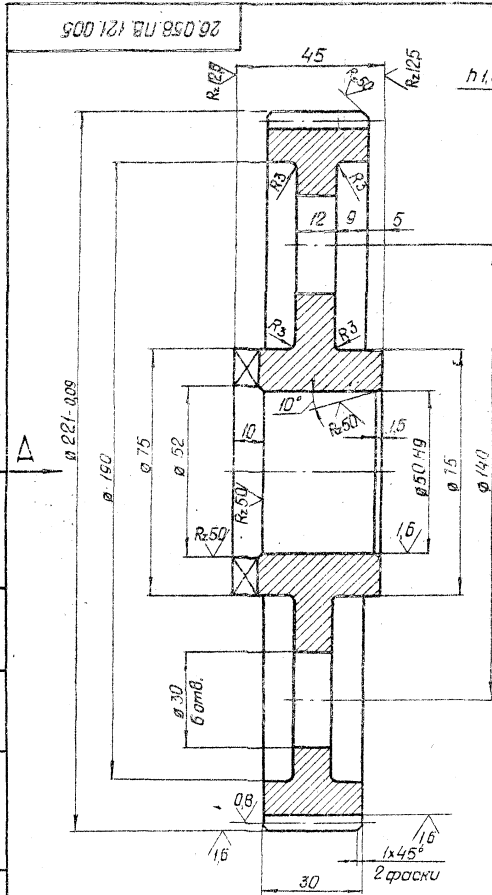
Копирован (вкл.)

Формат А3

ШДБ № 10011 Попр. и дата 3.820.2-44

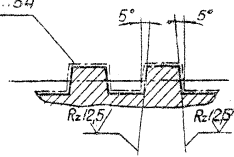
Серия 3.820.2-44

Выпуск 15

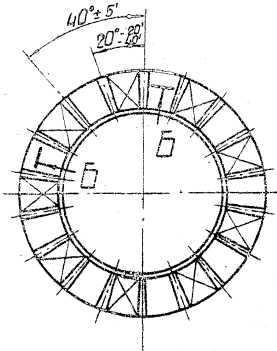


Б-Б развернуто

h1 в. 22 HRC 50...54



Вид А



1. Допускается замена данных для контроля

Модуль	m	2,5
Число зубьев	Z	87
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-82
Коэффициент смещения	x	-0,3
Степень точности	—	9-B ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды зуба	s_c	$2,986 - \frac{0,162}{0,300}$
Высота до постоянной хорды зуба	r	1,170
Длина общей нормали	w	$55,2650 - \frac{0,162}{0,207}$
Делительный диаметр	d	217,5
Обозначение чертежа сопряженной шестерни	26.058.ПВ.121.002	

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.005

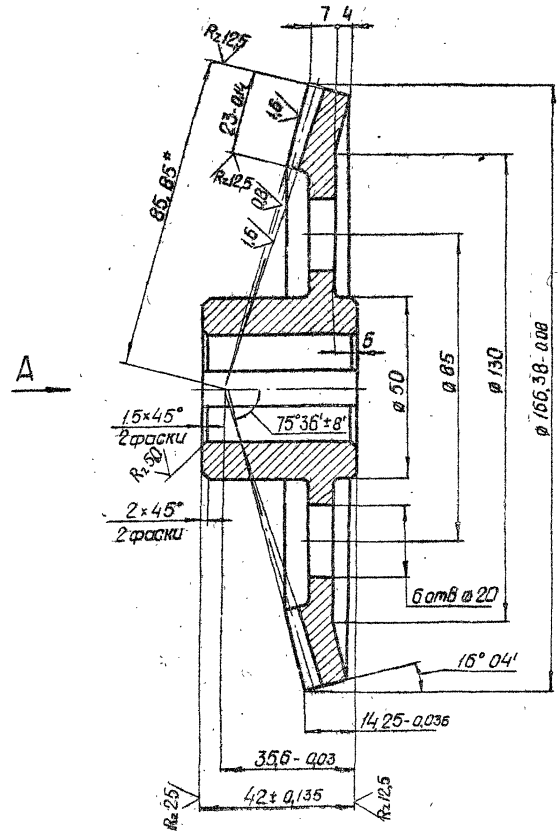
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое цилиндрическое	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сол. Агеев	И. Смирнов	1983		Я	58	1:1
Пров	Искандеров	И. Смирнов		Сталь 45 ГОСТ 1050-74**	Лист	Листов	
Т. контр	Грош	И. Смирнов					
Т. инж.	Наваев	И. Смирнов					
И. контр	Мышкин	И. Смирнов					
Утв	Филоменко	И. Смирнов					

Копировал Олейч

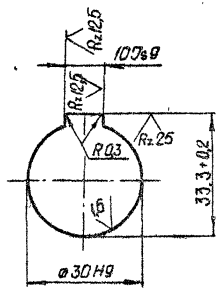
Формат А3

26.058.ПВ.121.006

Серия 3.820.-44 Выпуск 15



Вид А повернуто



Модуль	m_e	2.5
Число зубьев	Z	66
Тип зуба		— прямой
Исходный контур		— ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	x_e	0
Коэффициент изменения толщины зуба	x_c	- 0.036
Угол делительного конуса	δ	$71^\circ 56'$
Степень точности		— 8-8 CT G98 186-75
Толщина зуба по хорде	s	$3.468 - 0.126$ $- 0.256$
Высота до хорды	h_a	1.859
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	2.165
Внешнее конусное расстояние	R_e	85.85
Среднее конусное расстояние	R	74.35
Средний делительный диаметр	d	142.897
Угол конуса впадин	δ_f	71.56
Внешняя высота зуба	h_e	5.5
Обозначение чертежа сопряженной шестерни.		26.058.ПВ.121.007

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

Имя, № подл., Подл. и дата Изобрет. №, Пат. №, Изобр. №, Пат. и дата

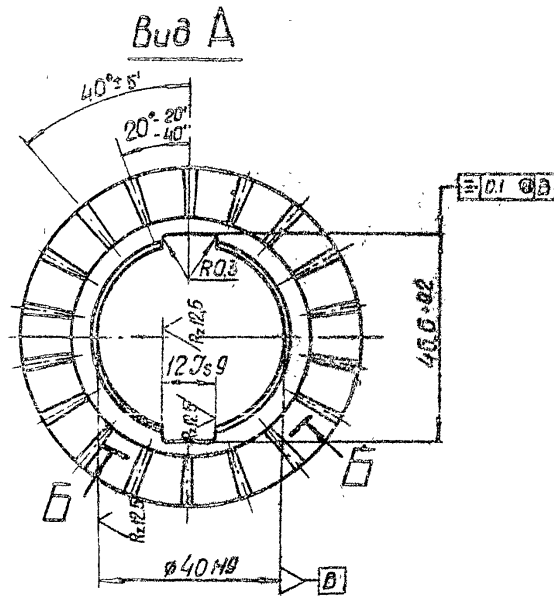
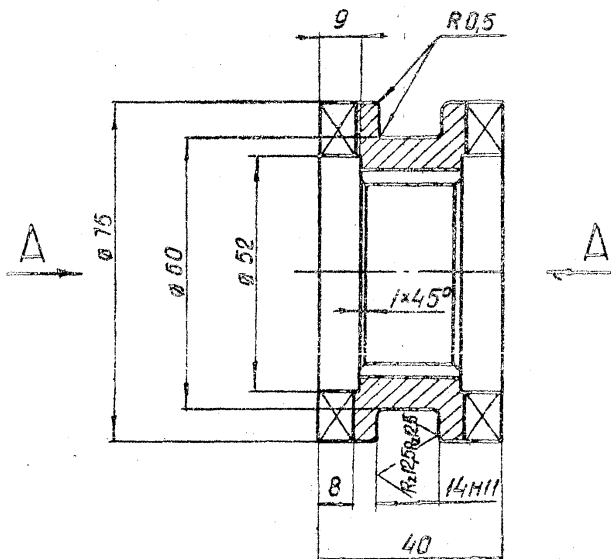
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.006

Изм.	Исполн.	Н. док.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое коническое	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Саргушев	Л. Саргушев	Л. Саргушев	12.08.82		А	2.07	1:1
Пров.	Искандеров	С. Искандеров	С. Искандеров	12.08.82				
Контр.	Трош	Л. Трош	Л. Трош	12.08.82				
Н. учред. организации	Ковалев	В. Ковалев	В. Ковалев	25.08.82				
Н. контро.	Мышкин	В. Мышкин	В. Мышкин	26.08.82				
Утв.	Филиппенко	В. Филиппенко	В. Филиппенко	26.08.82				
					Сталь 45 ГОСТ 1050-74*	Лист	Листов 1	

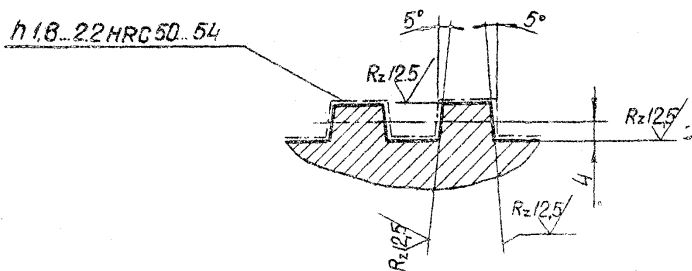
26.058.ПВ.121.007

Rz 25/ (M)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



Б-Б развернуто



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

Изм. №, лист, подп. и дата. Изм. №, лист, подп. и дата. Изм. №, лист, подп. и дата.

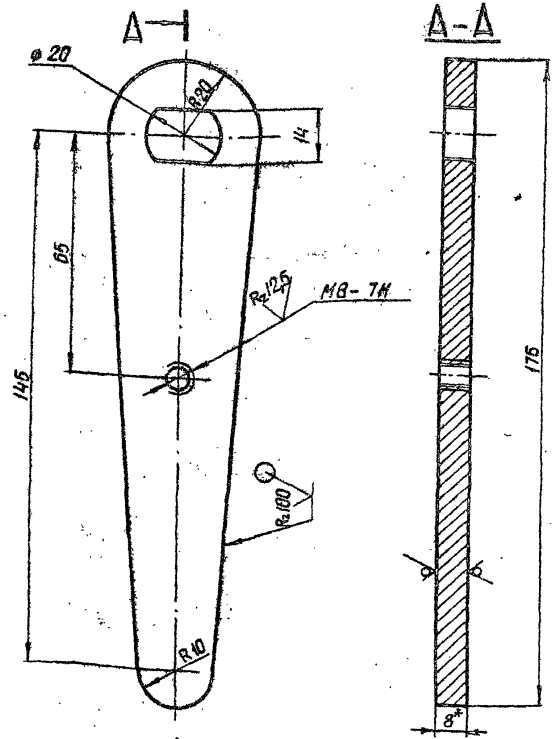
				3.820.2-44	26.058.ПВ.121.007
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Муфта кулачковая	
Разраб.	Сарнгуев	А. Сарнгуев	14.01.83	Лит.	Масса
Пров.	Исхан-Деров	Т. Исхан-Деров	12.01.83	Я	0,5
Т. кантр.	Грош	А. Грош	07.01.83	Лист	Листов 1
Н. кантр.	Носев	В. Носев	25.01.82	Сталь 40х ГОСТ 4543-71*	
Утв.	Филаненко	А. Филаненко	26.01.83		

Копировал: Олей

Формат А3

26.058.ПВ.121.008

Rz 50/ M



*Размер для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.008

Рукоятка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,2	1:1

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

Копирован: Формат А4

Выпуск 15

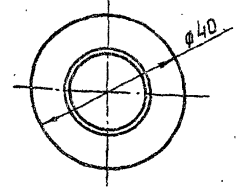
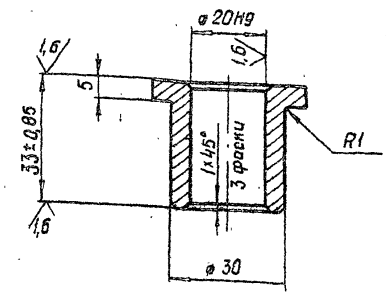
Серия 3.820.2-44

Имя и фамилия разработчика: Иван Иванович Иванов

Имя	Фамилия	Лист	Дата
Иван	Иванов	1	1990
Петр	Петров	2	1991
Сергей	Сергеев	3	1992
Александр	Александров	4	1993
Григорий	Григорьев	5	1994
Николай	Николаев	6	1995
Михаил	Михайлин	7	1996
Ульянов	Ульянов	8	1997

26.058.ПВ.121.009

Rz 50/ M



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.009

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,1	1:1

Ст. 3 пс 3 гост 380-71*

Копирован: Формат А4

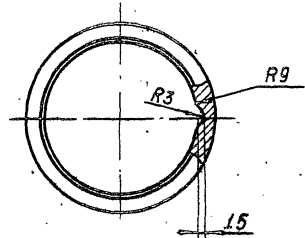
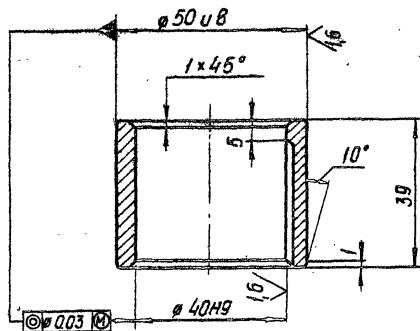
Имя и фамилия разработчика: Иван Иванович Иванов

Имя	Фамилия	Лист	Дата
Иван	Иванов	1	1990
Петр	Петров	2	1991
Сергей	Сергеев	3	1992
Александр	Александров	4	1993
Григорий	Григорьев	5	1994
Николай	Николаев	6	1995
Михаил	Михайлин	7	1996
Ульянов	Ульянов	8	1997

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.121.010

Rz 25/



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

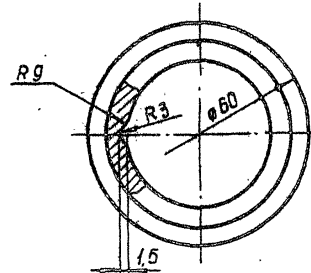
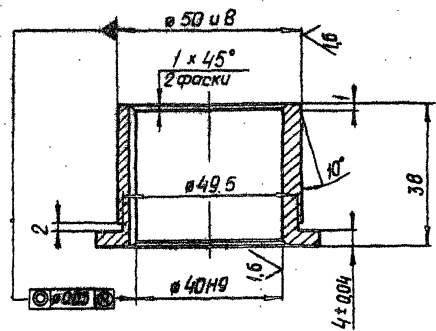
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.010

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сарнугаев		12.01.83
Пров.		Искандеров		12.01.83
Т. контр.		Грош		12.01.83
Утв. проекта		Ногоев		12.01.83
И. контр.		Мышкин		12.01.83
Утв.		Филоненко		12.01.83

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

26.058.ПВ.121.011

Rz 25/



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

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.011

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сарнугаев		12.01.83
Пров.		Искандеров		12.01.83
Т. контр.		Грош		12.01.83
Утв. проекта		Ногоев		12.01.83
И. контр.		Мышкин		12.01.83
Утв.		Филоненко		12.01.83

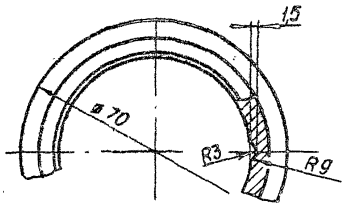
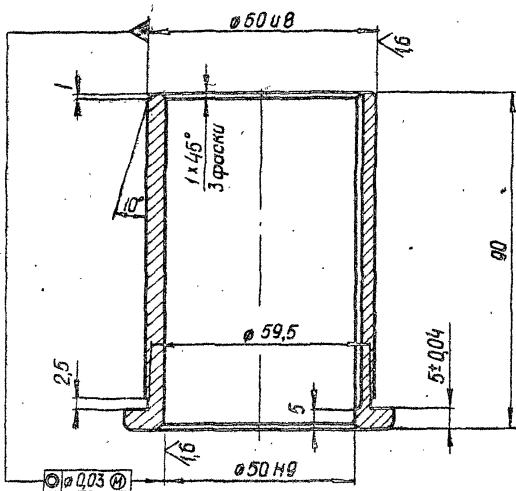
Лит.	Масса	Масштаб
А	0,23	1:1
Лист Листов 1		
Отливка ЯЧС-3 ГОСТ 1585-79		
Копировал:		
Формат А4.		

Серия 3.820.2-44

Выпуск 15

26.058.ПВ.121.012

Rz 25



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.012

Вытулка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,6	1:1

Лист	Листов
1	1

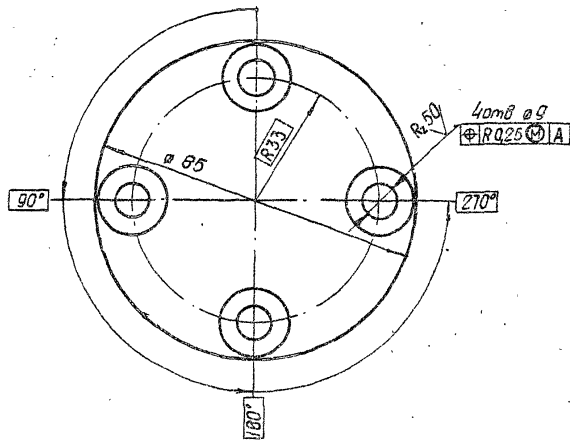
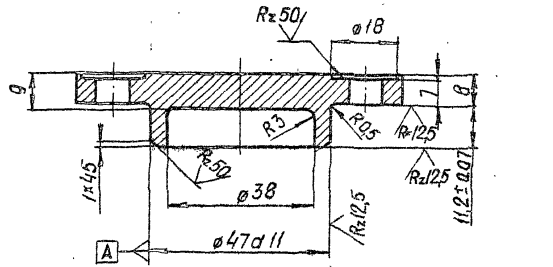
Отливка ЯЧС-3 ГОСТ 1585-79

Копирован: *Э.М.*

Формат А4

26.058.ПВ.121.013

Rz 50



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.013

Крышка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,4	1:1

Лист	Листов
1	1

Отливка Б420 ГОСТ 1412-79*

Копирован: *Э.М.*

Формат А4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

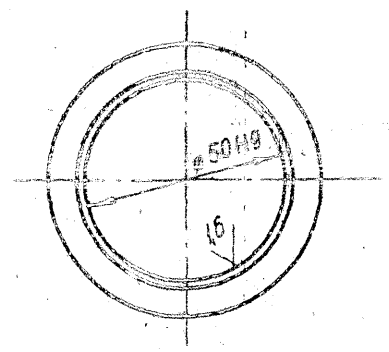
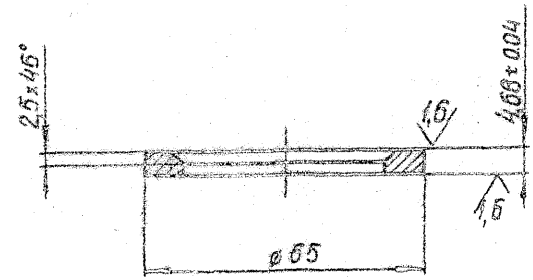
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сорнунцев			
Пров.	Искандеров			
Инж.пр.	Грош			
Инж.пр.	Носов			
Инж.пр.	Мейшкнн			
Утв.	Филаненко			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сорнунцев			
Пров.	Искандеров			
Инж.пр.	Грош			
Инж.пр.	Носов			
Инж.пр.	Мейшкнн			
Утв.	Филаненко			

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.П8.121.014

R_z 25 (✓)

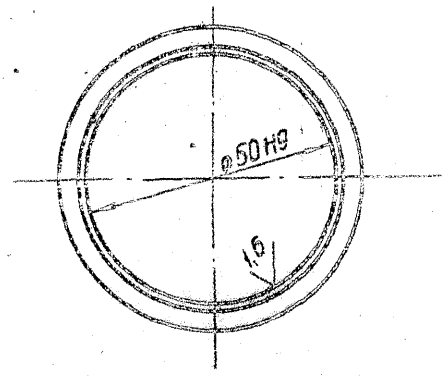
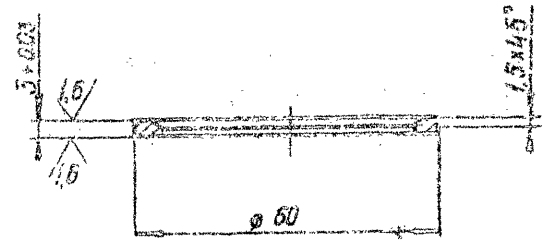


Изм. №, лист, дата, Изм. №, лист, дата, Изм. №, лист, дата, Изм. №, лист, дата

				3.820.2-44		
				26.058.П8.121.014		
Изм. Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса
Разраб.	Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82		А	0.05
Пров.	Искандеров	И.Искандеров	20.01.82	Лист Листов 1		
Т.контр.	Грош	Грош	20.01.82			
Инж.проект.	Нагоев	Нагоев	20.01.82			
Н.контр.	Мышкин	Мышкин	20.01.82			
Утв.	Филоменко	Филоменко	20.01.82			
				Ст. 3 сп 3 ГОСТ 380-71*		
				Копировал: <i>elend</i>		
				Формат А4		

26.058.П8.121.015

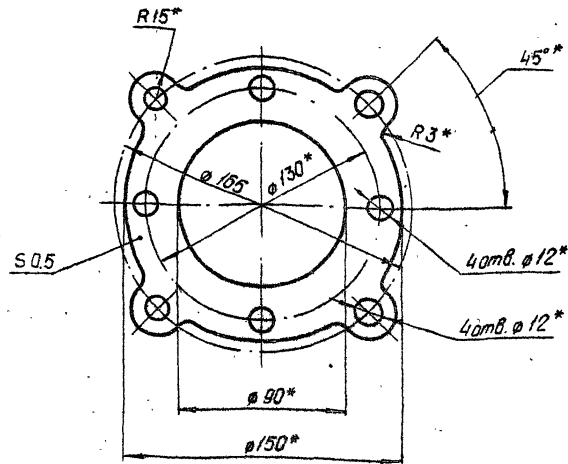
R_z 25 (✓)



Изм. №, лист, дата, Изм. №, лист, дата, Изм. №, лист, дата, Изм. №, лист, дата

				3.820.2-44		
				26.058.П8.121.015		
Изм. Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса
Разраб.	Сарнгуаев	И.Сарнгуаев	20.01.82		А	0.02
Пров.	Искандеров	И.Искандеров	20.01.82	Лист Листов 1		
Т.контр.	Грош	Грош	20.01.82			
Инж.проект.	Нагоев	Нагоев	20.01.82			
Н.контр.	Мышкин	Мышкин	20.01.82			
Утв.	Филоменко	Филоменко	20.01.82			
				Ст. 3 сп 3 ГОСТ 380-71*		
				Копировал: <i>elend</i>		
				Формат А4		

26.058.ПВ.121.016



* Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.016

Прокладка

Лист Масса Масштаб

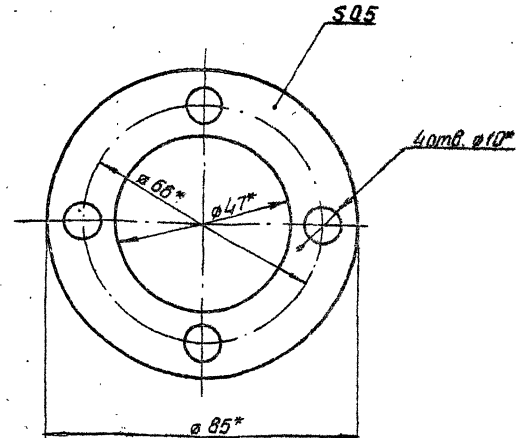
Лист Листов

Картон прокладочный, марки А
ГОСТ 9347-74*

Копировал: В.С.М.

Формат А4.

26.058.ПВ.121.017



* Размеры, обеспеч. инстр.

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.017

Прокладка

Лист Масса Масштаб

Лист Листов

Картон прокладочный, марки А
ГОСТ 9347-74*

Копировал: В.С.М.

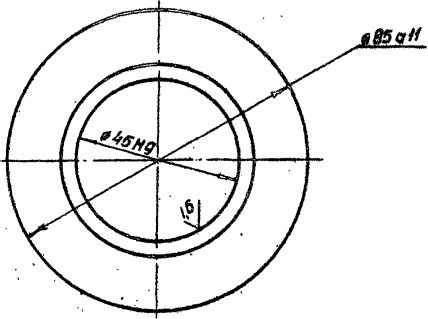
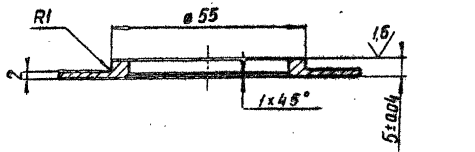
Формат А4.

Выпуск 15

Серия 3.820.2-44

26.058.ПВ.121.103

Rr.25 (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.103

Шайба

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

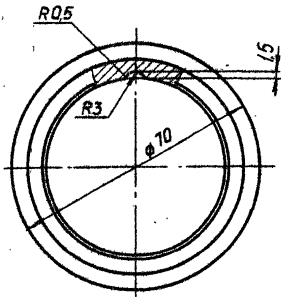
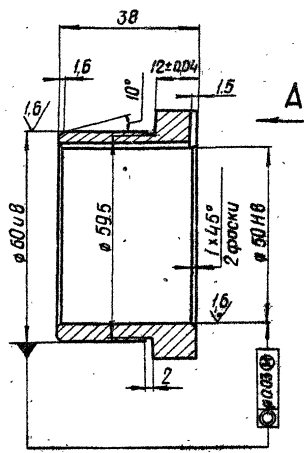
Ст 3. по 3 ГОСТ 380-71*

Копирайт: Шайба

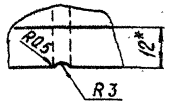
Формат А4

26.058.ПВ.121.202

Rr.50 (✓)



Вид А



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.202

Втулка

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

Отливка АЧС-3 ГОСТ 1585-79

Копирайт: Шайба

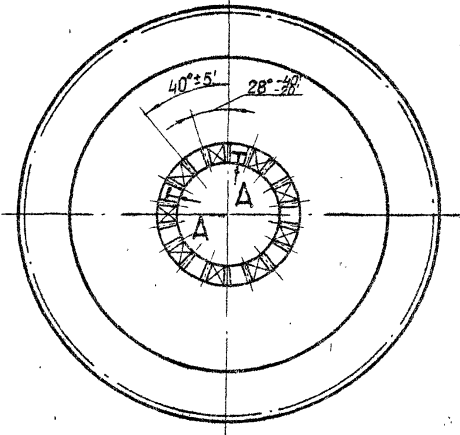
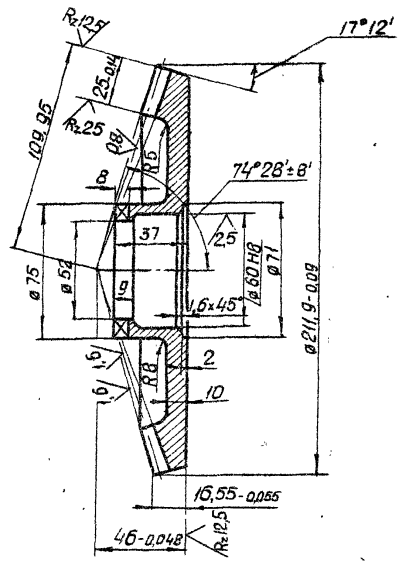
Формат А4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Воронцов В.В. М. 2002
Пров. Александров В.А. М. 2002
Т. контр. Грош В.А. М. 2002
Л. инж. Носов В.А. М. 2002
Л. инж. Мышкин В.А. М. 2002
И. контр. Филаненко В.А. М. 2002

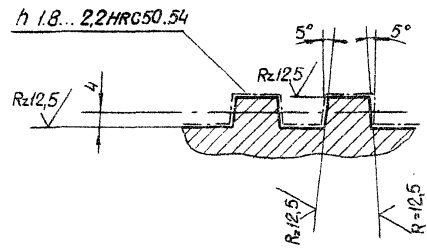
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Воронцов В.В. М. 2002
Пров. Александров В.А. М. 2002
Т. контр. Грош В.А. М. 2002
Л. инж. Носов В.А. М. 2002
Л. инж. Мышкин В.А. М. 2002
И. контр. Филаненко В.А. М. 2002

26 058.ПВ.121.201

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15



A-A развернуто
M 1:1



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

Rz 25/√(√)

Модуль	m_e	5
Число зубьев	Z	42
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X_e	-0.352
Коэффициент изменения толщины зуба	X_t	-0.036
Угол делительного конуса	δ	72° 48'
Степень точности	-	B-B CT C9B 186-75
Толщина зуба по хорде	ξ	5.77-0.125 -0.296
Высота до хорды	h_a	2.14
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	4.431
Внешнее конусное расстояние	R_e	109.95
Среднее конусное расстояние	R	97.415
Средний делительный диаметр	σ	186.118
Угол конуса впадин	δ_f	68° 44'
Внешняя высота зуба	h_e	11
Обозначения чертежа сопряженной шестерни		26.058.ПВ.042.101

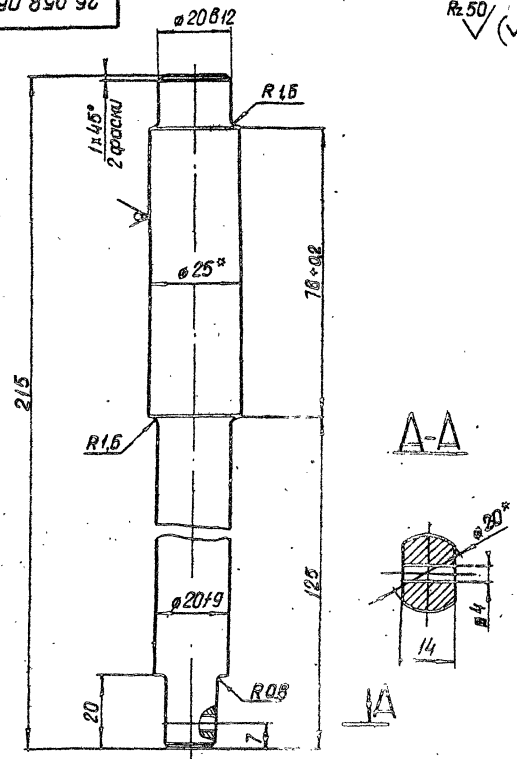
Имя и фамилия разработчика, дата, серия, выпуск

				3.820.2-44		26.058.ПВ.121.201	
Исполн	№ докум	Подп	Дата	Колесо зубчатое каническое			
Разработ	Архипов	В.В.	10.01.81				
Пров	Искандер	С.И.	10.01.81	Лист	Масса	Масштаб	
Т.контр	Грош	В.И.	10.01.81	Я	3,7	1:2	
Л.контр	Новосел	В.И.	10.01.81	Лист			
Н.контр	Мельник	В.И.	10.01.81	Листов 1			
Утв	Филиппов	В.И.	10.01.81	Сталь 45 ГОСТ 1050-74*			
				Копировал		Формат А3	

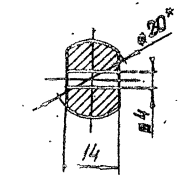
Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.121.301

Rz 50 (✓)



A-A



AL

* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.301

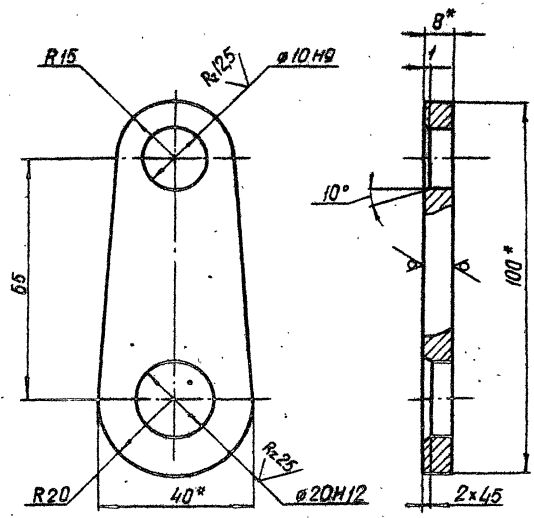
Имя	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Искандеров	И.И.	И.И.	И.И.			
Проверенный	Искандеров	И.И.	И.И.	И.И.	Лист Листов 1		
Технический контроль	Грош	Г.И.	Г.И.	Г.И.			
Исполнитель	Нагаев	Н.И.	Н.И.	Н.И.			
Утвержденный	Мышкин	М.И.	М.И.	М.И.			
Утвержденный	Филопенко	Ф.И.	Ф.И.	Ф.И.			

Исх. № 25 В-ГОСТ 2590-71*
Б Ст.Зис-5-1-П ГОСТ 535-79

Копировал: [Имя] Формат А4

26.058.ПВ.121.303

Rz 50 (✓)



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

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.303

Имя	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Искандеров	И.И.	И.И.	И.И.			
Проверенный	Искандеров	И.И.	И.И.	И.И.	Лист Листов 1		
Технический контроль	Грош	Г.И.	Г.И.	Г.И.			
Исполнитель	Нагаев	Н.И.	Н.И.	Н.И.			
Утвержденный	Мышкин	М.И.	М.И.	М.И.			
Утвержденный	Филопенко	Ф.И.	Ф.И.	Ф.И.			

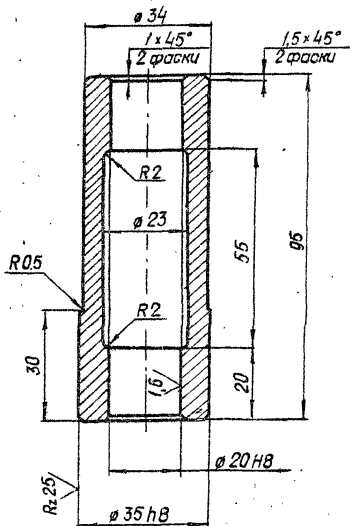
Полоса Б-Вх40 ГОСТ 103-76
Б Ст.Зис-5-1 ГОСТ 535-79

Копировал: [Имя] Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26 058 ПВ. 121 401

Rz 50/ (✓)



3.820.2-44
26 058 ПВ. 121 401

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
А	0,46	1:1
Лист	Листов 1	

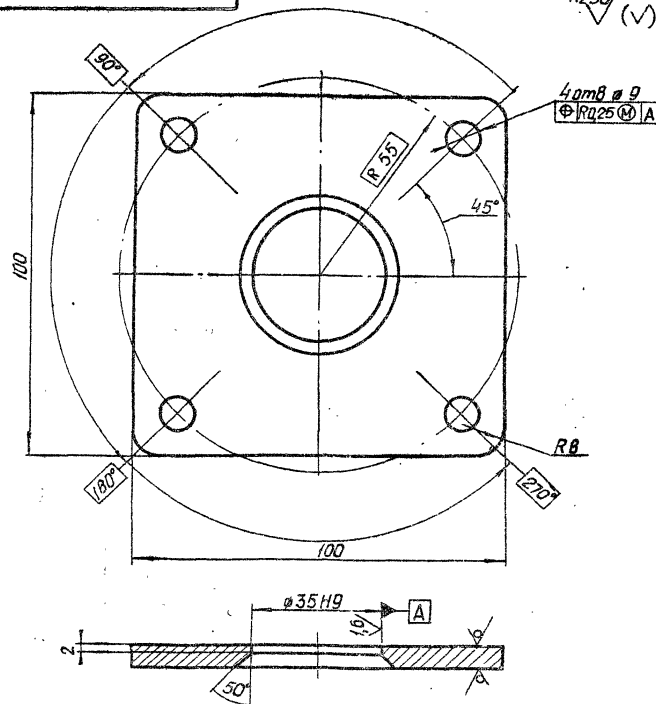
Ст.3 сп.3 ГОСТ 380-71*

Калибровальщик

Формат А4

26 058 ПВ. 121 402

Rz 50/ (✓)



3.820.2-44
26 058 ПВ. 121 402

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
А	0,33	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-НО-6 ГОСТ 19903-74*
В Ст.3 п.5 ГОСТ 14637-79

Калибровальщик

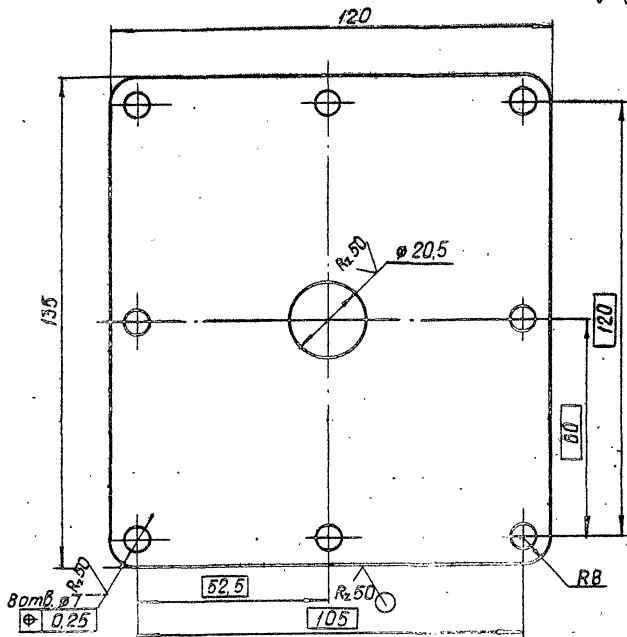
Формат А4

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

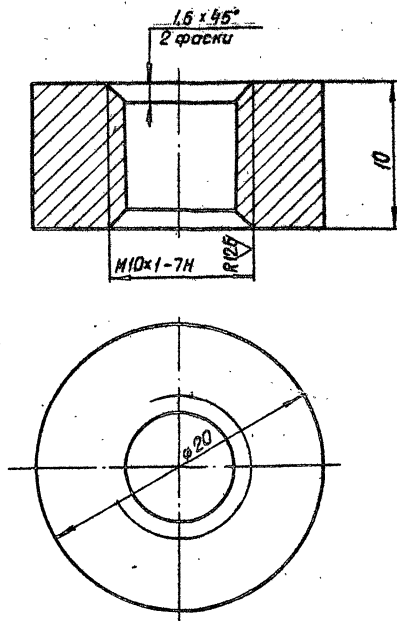
Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1 Лист № 1 из 1

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.121.501



26.058.ПВ.121.502



Имя в поле Лист и дата Имя в поле Лист и дата Имя в поле Лист и дата

Имя	Лист	Дата
Разраб	Искандеров	12.01.83
Проб	Искандеров	12.01.83
Контр	Грош	19.01.83
И.проект	Нагасев	15.01.83
И.контр	Мышкин	25.01.83
Утв	Филаненко	26.01.83

3.820.2-44			26.058.ПВ.121.501		
Крышка			Лист	Масса	Масштаб
			Р	0,3	1:1
			Лист	Листов 1	
Листы 5-ПН-ИД-3 ГОСТ 19903-74*					
4-ПН-ИД-3 ГОСТ 16523-70*					
Копировал Флехт					
Формат А4					

Имя в поле Лист и дата Имя в поле Лист и дата Имя в поле Лист и дата

Имя	Лист	Дата
Разраб	Искандеров	12.01.83
Проб	Искандеров	12.01.83
Контр	Грош	19.01.83
И.проект	Нагасев	15.01.83
И.контр	Мышкин	25.01.83
Утв	Филаненко	26.01.83

3.820.2-44			26.058.ПВ.121.502		
Втулка			Лист	Масса	Масштаб
			Р	0,02	4:1
			Лист	Листов 1	
Ст.3 вл 3 ГОСТ 380-71*					
Копировал Флехт					
Формат А4					

Выпуск 15

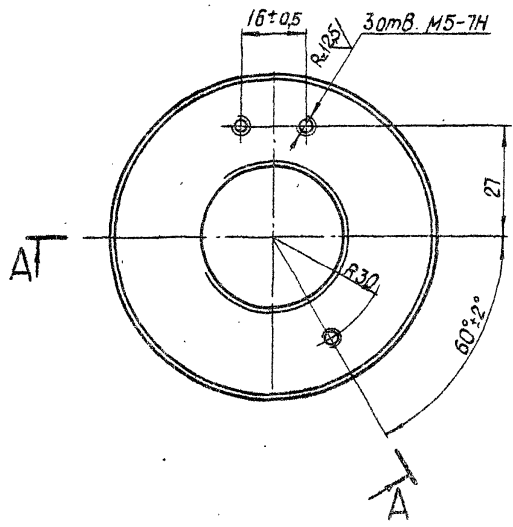
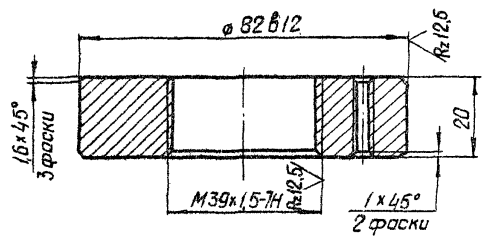
Серия 3.820.2-44

Лист № подл. / Имен. шифр. / Дата / Изм. № докум. / Подп. / Дата / Лист / Масса / Масштаб

26.058.ПВ.123.001

A-A

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.001

Диaphragма

Лист	Масса	Масштаб
Л	0.6	1:1
Лист / Листов		

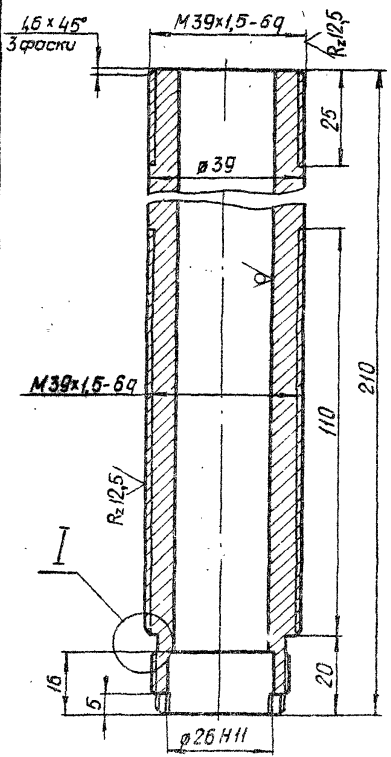
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копирован Векел

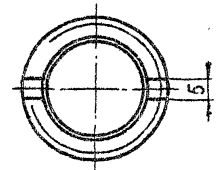
Формат А4

26.058.ПВ.123.002

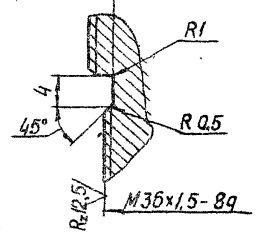
Rz 25/ (✓)



Вид А



I
M2:1
ø 32.8



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.002

Трубка

Лист	Масса	Масштаб
Л	1.2	1:1
Лист / Листов		

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

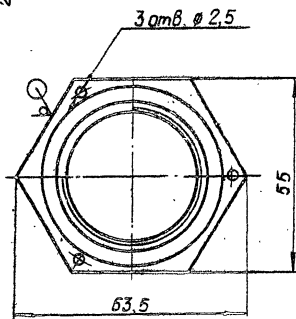
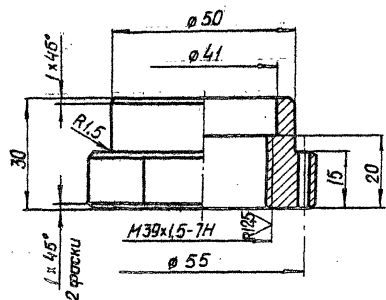
Копирован Векел

Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.123.003

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Лист 1	26.058.ПВ.123.003	И.И.И.	12.01.80
Проб.	Искандеров			
Т.контр.	Грош			
И.инж.	Насоев			
Н.контр.	Мышкин			
Утв.	Филоменко			

Гайка

Лист Масса Масштаб

Я 0,35 1:1

Лист Листов 1

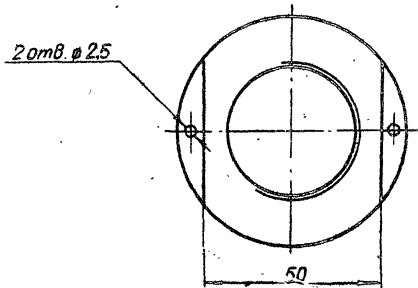
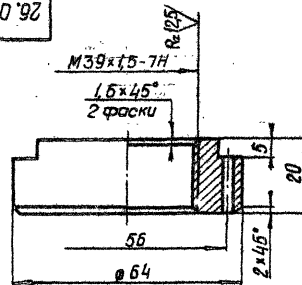
Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

Копировал *В.С.*

Формат А4

26.058.ПВ.123.004

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Лист 1	26.058.ПВ.123.004	И.И.И.	12.01.80
Проб.	Искандеров			
Т.контр.	Грош			
И.инж.	Насоев			
Н.контр.	Мышкин			
Утв.	Филоменко			

Гайка

Лист Масса Масштаб

Я 0,4 1:1

Лист Листов 1

Сталь 35 ГОСТ 1050-74**

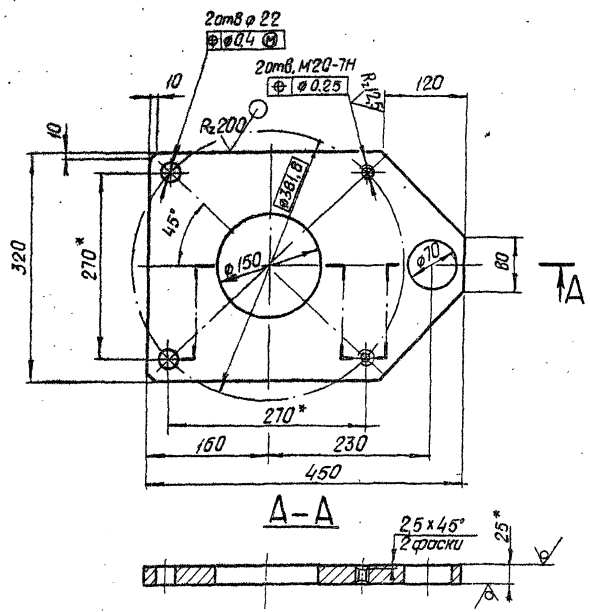
Копировал *В.С.*

Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

26.058.ПВ.140.001

Rz 50 (✓)



1* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.140.001

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

Лист верхний

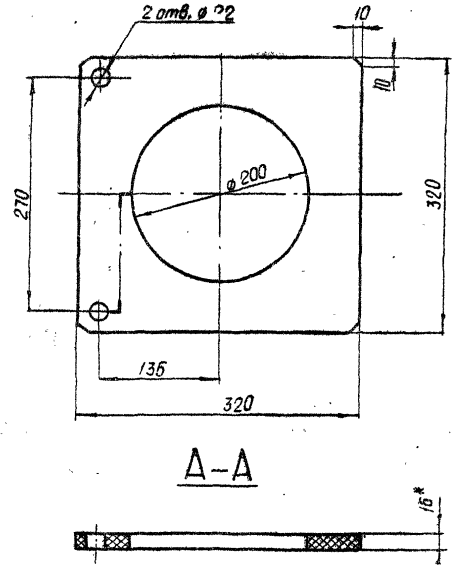
Лист Б-14-Н0-25ГОСТ12903-74*
Ст.3 сп.3 ГОСТ 14637-79

Копировал Филоненко

Лист	Масса	Масштаб
А	220	1:5
Лист		Листов 1

Формат А4

26.058.ПВ.140.002



1* Размер для справок
2. Размеры, обеспеч инстр

3.820.2-44
26.058.ПВ.140.002

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

Прокладка

Резина пластина 16-М-С
ГОСТ 1338-77*

Копировал Филоненко

Лист	Масса	Масштаб
А	20	1:4
Лист		Листов 1

Формат А4

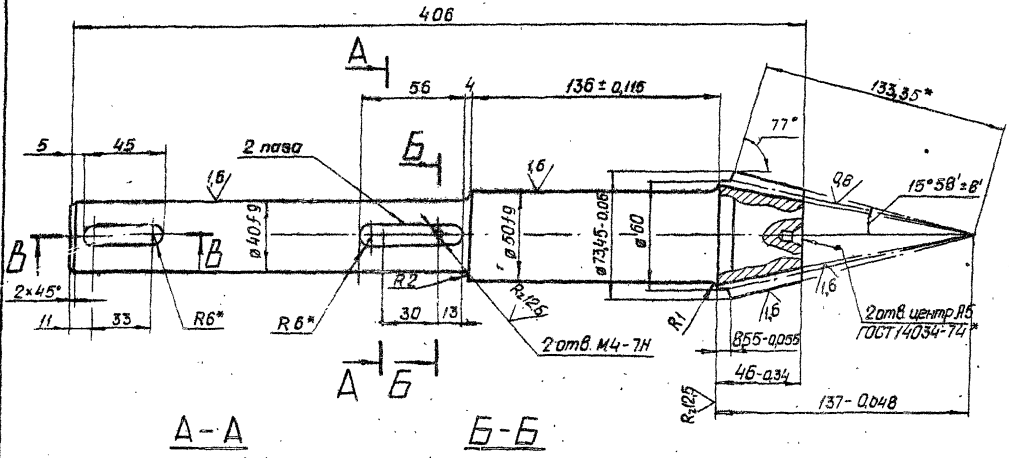
Шаб № 1001. Листы и дата. Взам. инв. и дата. Изм. на чертеже. Листы и дата.

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

26 058 П8 151 001

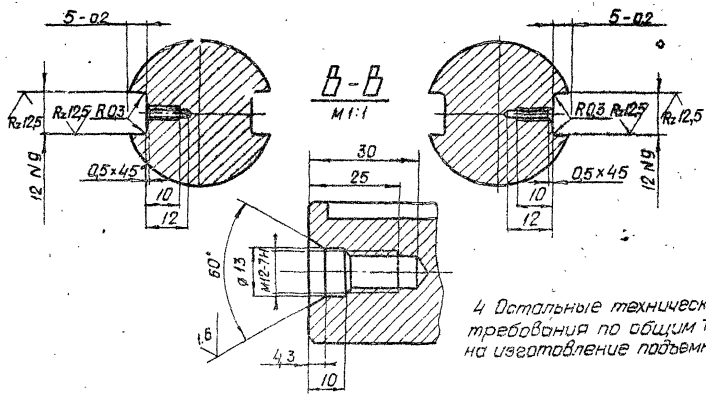
R_e 25 (M)

Сервис 3.020.2-44 Выпуск 15



A-A

B-B



4. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подъемника.

Модуль	m_e	5
Число зубьев	z	12
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754 - 81
Коэффициент смещения	x_e	+ 0.379
Коэффициент изменения толщины зуба	x_c	0.0446
Угол делительного конуса	δ	13°
Степень точности		8-8 GT G98 186-75
Толщина зуба по хорде	s	8.15 - 0.082 - 0.012
Высота до хорды	h_e	5.41
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	4.256
Внешнее конусное расстояние	R_e	133.35
Среднее конусное расстояние	R	113.35
Средний делительный диаметр	d	51.068
Угол конуса впадин	δ_i	11° 14'
Внешняя высота зуба	h_e	11
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		26.058.П8.062201

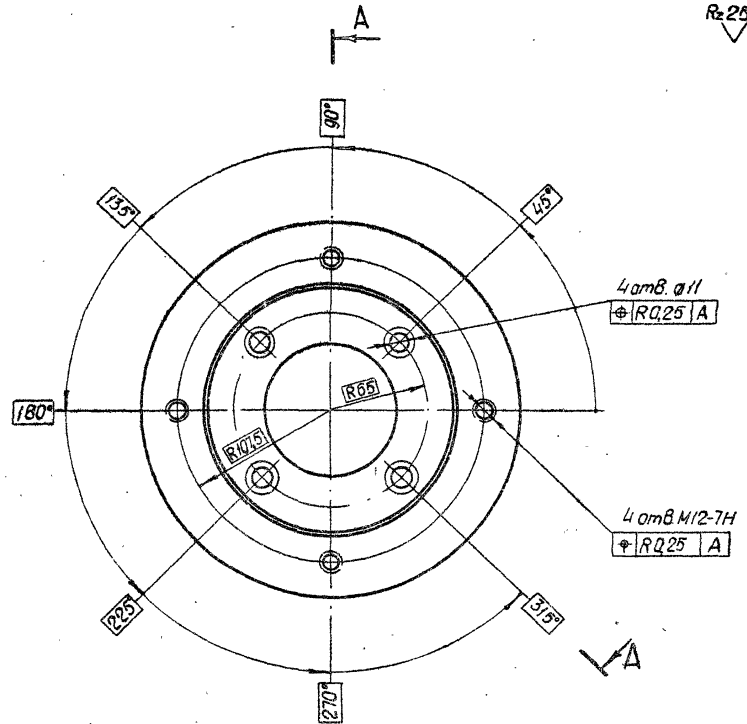
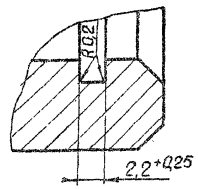
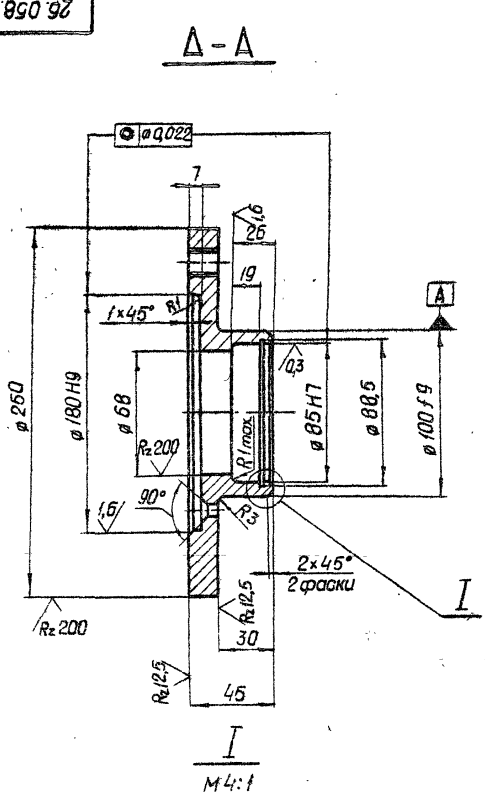
1. Смещение и перекас шпоночного паза относительно оси вала не более допуска на ширину шпоночного паза.
2. Допускается замена данных для контроля
3. * Размер для справок.

		3.020.2-44		26.058.П8.151.001.	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса
Разработчик	Барнучаев	Иванов	1988	Копия	
Проверен	Искандеров	Иванов	1988	Копия	
Технический контроль	Грош	Иванов	1988	Копия	
Исполнитель	Нагаев	Иванов	1988	Копия	
Исполнитель	Мышкин	Иванов	1988	Копия	
Утвержден	Филаненко	Иванов	1988	Копия	
Вал-шестерня				Лит	Масса
				Я	4,5
				Лист	Листов 1
Сталь 40X ГОСТ 4543-71*					
Копировал: ШММ				Формат А3	

26.058.ПВ.131.101

Серия 3.820.2-44 Выпуск 15

УДЧ № 10011 ТООП. У дама Ҷаҳонгир Н. Ҷаҳонгир Ҷаҳонгир Ҷаҳонгир



Rz 25 (✓)

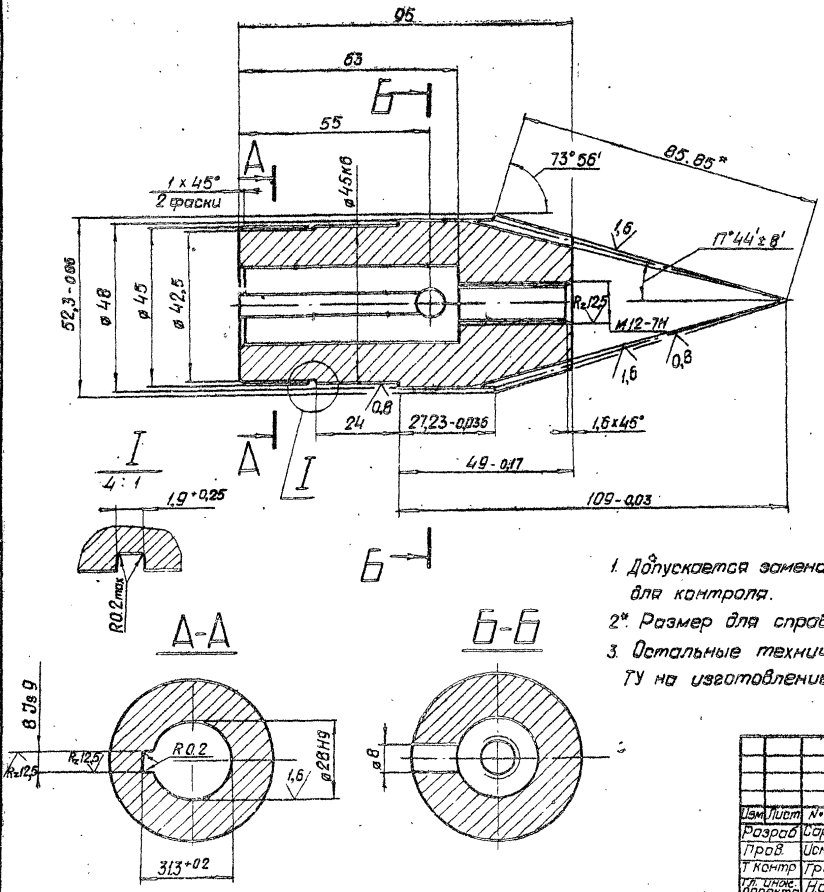
				3.820.2-44		26.058.ПВ.131.101		
Лист	№ докум	Испол	Дата	Фланец		Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Сарнигаев	И.И.И.	11.11.88			A	2,9	1:2
Проб	Искандеров	И.И.И.	11.11.88	Уплывка 0420 ГОСТ 1412-79*		Лист	Листов	
И контр	Грош	И.И.И.	11.11.88					
И контр	Носаев	И.И.И.	11.11.88	Копировал: Искандеров		Формат А3		
И контр	Милькин	И.И.И.	11.11.88					
Утв.	Фолланенко	И.И.И.	11.11.88					

26.058.ПВ.151.102

R_z 25/ (M)

Серия 3.820.2-44

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



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

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

3.820.2-44
26.058.ПВ.151.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня коническая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Саргушев	С.С.	С.С.	1988		A	0.85	1:1
Пров.	Исаниеров	И.И.	И.И.	1988		Лист		Листов 1
Т.контр.	Трош	Т.И.	Т.И.	1988				
Ил.член.проектир.	Нароав	Н.Н.	Н.Н.	1988				
И.контр.	Мышкин	М.М.	М.М.	1988	Стр 40х			
Утв.	Фриленко	Ф.И.	Ф.И.	1988	ГОСТ 4543-71*			

Копировал: [подпись]

Формат А3